事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

名称	グローブボックス排気フィルタ	
	(PA0120-F-84205, F-84206, F-84207, F-84208, PA0130-F-84309, F-84310, F-84311, F-84312, F-84329, F-84330, F-84331, F-84332, F-84357, F-84358, PA0163-F-10841, F-10842, F-20841, F-20842, F-40841, F-40842, PA0164-F-50841, F-50842)	(PA0110-F-84103, F-84104, PA0130-F-84317, F-84318, F-84319, F-84320, F-84321, F-84322, F-84323, F-84324, F-84325, F-84326, F-84327, F-84328, F-84361, F-84362, PA0143-F-16841, F-16842, PA0144-F-10841, F-10842, PA0145-F-10841, F-10842, F-20843, F-20844, PA0163-F-21841, F-21842, F-22841, F-22842, F-23841, F-23842, F-24841, F-24842, F-25841, F-25842, PA0164-F-20841, F-20842, F-52841, F-52842, F-53841, F-53842, F-71841, F-71842, F-72843, F-72844, F-73841, F-73842, F-75841, F-75842, PA0166-F-10841, F-10842, PA0167-F-30841, F-30842, F-40841, F-40842)

ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(iii)

ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(ⅱ)

(続き)

種類		－	箱型	
最高使用圧力		Pa	980(内圧)/3000(外圧)	3000(外圧)
最高使用温度		℃	60	
容量		m³/h/個	360	
効率		%	99.97以上 (0.15μmDOP粒子)	
主要寸法	吸込口径	mm	151*1	
	吐出口径	mm	151*1	
	たて	mm	305*1	
	横	mm	305*1	
	高さ	mm	305*1	
	厚さ	mm	[redacted]	
主要材料	ケーシング	－	SUS304	
	ろ材	－	ガラス繊維	
個数		－	22	54
取付箇所	系統名(ライン名)	－	グローブボックス排気フィルタ 取付箇所一覧表に示す	
	設置床	－		
	溢水防護上の区画番号	－		
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－		

注記　*1：公称値を示す。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(iii)

名称			グローブボックス排気フィルタ	
			(PA0120-F-84201，F-84202，F-84203，F-84204，PA0130-F-84305，F-84306，F-84307，F-84308，F-84333，F-84334)	(PA0141-F-11841，F-11842，F-21841，F-21842，PA0145-F-10843，F-10844，PA0172-F-10841，F-10842)
種類		－	箱型	
最高使用圧力		Pa	980(内圧)/3000(外圧)	3000(外圧)
最高使用温度		℃	60	
容量		m³/h/個	720	
効率		%	99.97以上 (0.15μmDOP粒子)	
主要寸法	吸込口径	mm	203.3*1	
	吐出口径	mm	203.3*1	
	たて	mm	500*1	
	横	mm	305*1	
	高さ	mm	500*1	
	厚さ	mm	[redacted]	
主要材料	ケーシング	－	SUS304	
	ろ材	－	ガラス繊維	
個数		－	10	8
取付箇所	系統名(ライン名)	－	グローブボックス排気フィルタ 取付箇所一覧表に示す	
	設置床	－		
	溢水防護上の区画番号	－		
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－		

注記　*1：公称値を示す。

ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(ii)

名称			グローブボックス排気フィルタ	
			(PA0120-F-84209，F-84210，F-84211，F-84212，F-84217，F-84218，F-84219，F-84220，F-84231，F-84232，F-84233，F-84234，F-84243，F-84244，F-84245，F-84246，)	(PA0165-F-01841，F-01842，F-01843，F-01844，PA0182-F-61841，F-61842，F-62841，F-62842)
種類		－	箱型	
最高使用圧力		Pa	980(内圧)/3000(外圧)	3000(外圧)
最高使用温度		℃	60	
容量		m³/h/個	1080	
効率		%	99.97以上 (0.15μmDOP粒子)	
主要寸法	吸込口径	mm	254.4*1	
	吐出口径	mm	254.4*1	
	たて	mm	610*1	
	横	mm	356*1	
	高さ	mm	610*1	
	厚さ	mm	[redacted]	
主要材料	ケーシング	－	SUS304	
	ろ材	－	ガラス繊維	
個数		－	16	8
取付箇所	系統名(ライン名)	－	グローブボックス排気フィルタ 取付箇所一覧表に示す	
	設置床	－		
	溢水防護上の区画番号	－		
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－		

注記　*1：公称値を示す。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(iii)

名称			グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84235，F-84236，F-84237，F-84238)
種類		－	箱型
最高使用圧力		Pa	980(内圧)/3000(外圧)
最高使用温度		℃	60*1，100*2
容量		m³/h/個	1080
効率		%	99.97以上 (0.15μmDOP粒子)
主要寸法	吸込口径	mm	254.4*3
	吐出口径	mm	254.4*3
	たて	mm	610*3
	横	mm	356*3
	高さ	mm	610*3
	厚さ	mm	[redacted]
主要材料	ケーシング	－	SUS304
	ろ材	－	ガラス繊維
個数		－	4
取付箇所	系統名(ライン名)	－	グローブボックス排気フィルタ 取付箇所一覧表に示す
	設置床	－	
	溢水防護上の区画番号	－	
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	

注記　＊1：設計基準事故時における最高使用温度。
＊2：重大事故時における最高使用温度。
＊3：公称値を示す。

ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(ii)

名称			グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84247，F-84248，F-84249，F-84250，PA0130-F-84301，F-84302，F-84303，F-84304，F-84313，F-84314，F-84315，F-84316，PA0142-F-13841，F-13842，F-13843，F-13844)	(PA0130-F-84335，F-84336，F-84337，F-84338，F-84339，F-84340，F-84341，F-84342，F-84343，F-84344，F-84355，F-84356，PA0167-F-10841，F-10842，PA0182-F-63841，F-63842，F-64841，F-64842)
種類		－	箱型	
最高使用圧力		Pa	980(内圧)/3000(外圧)	3000(外圧)
最高使用温度		℃	60	
容量		m³/h/個	1680	
効率		%	99.97以上 (0.15μmDOP粒子)	
主要寸法	吸込口径	mm	305.5*1	
	吐出口径	mm	305.5*1	
	たて	mm	610*1	
	横	mm	356*1	
	高さ	mm	610*1	
	厚さ	mm	[redacted]	
主要材料	ケーシング	－	SUS304	
	ろ材	－	ガラス繊維	
個数		－	16	18
取付箇所	系統名(ライン名)	－	グローブボックス排気フィルタ 取付箇所一覧表に示す	
	設置床	－		
	溢水防護上の区画番号	－		

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

（続き）

取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	グローブボックス排気フィルタ 取付箇所一覧表に示す

注記　＊1：公称値を示す。

ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(iii)

名称			グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84213，F-84214，F-84215，F-84216，F-84221，F-84222，F-84223，F-84224)
種類		－	箱型
最高使用圧力		Pa	980(内圧)/3000(外圧)
最高使用温度		℃	60＊1，100＊2
容量		m³/h/個	1680
効率		%	99.97以上 (0.15μmDOP粒子)
主要寸法	吸込口径	mm	305.5＊3
	吐出口径	mm	305.5＊3
	たて	mm	610＊3
	横	mm	356＊3
	高さ	mm	610＊3
	厚さ	mm	[redacted]
主要材料	ケーシング	－	SUS304
	ろ材	－	ガラス繊維
個数		－	8
取付箇所	系統名(ライン名)	－	グローブボックス排気フィルタ 取付箇所一覧表に示す
	設置床	－	
	溢水防護上の区画番号	－	
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	

注記　＊1：設計基準事故時における最高使用温度。
＊2：重大事故時における最高使用温度。
＊3：公称値を示す。

ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(ii)

名称			グローブボックス排気フィルタ	
			(PA0120-F-84225，F-84226，F-84227，F-84228，F-84229，F-84230，PA0130-F-84349，F-84350，F-84351，F-84352，F-84353，F-84354)	(PA0110-F-84101，F-84102，PA0130-F-84345，F-84346，F-84347，PA0143-F-12841，F-12842)
種類		－	箱型	
最高使用圧力		Pa	980(内圧)/3000(外圧)	3000(外圧)
最高使用温度		℃	60	
容量		m³/h/個	2400	
効率		%	99.97以上 (0.15μmDOP粒子)	
主要寸法	吸込口径	mm	339.6＊1	
	吐出口径	mm	339.6＊1	
	たて	mm	610＊1	
	横	mm	508＊1	
	高さ	mm	610＊1	
	厚さ	mm	[redacted]	
主要材料	ケーシング	－	SUS304	
	ろ材	－	ガラス繊維	
個数		－	12	7
取付箇所	系統名(ライン名)	－	グローブボックス排気フィルタ 取付箇所一覧表に示す	
	設置床	－		
	溢水防護上の区画番号	－		
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－		

注記　＊1：公称値を示す。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(iii)

ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(ii)

ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(i)

名称			グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84239，F-84240，F-84241，F-84242)
種類		－	箱型
最高使用圧力		Pa	980(内圧)/3000(外圧)
最高使用温度		℃	60*1，100*2
容量		m³/h/個	2400
効率		%	99.97以上 (0.15μmDOP粒子)
主要寸法	吸込口径	mm	339.6*3
	吐出口径	mm	339.6*3
	たて	mm	610*3
	横	mm	508*3
	高さ	mm	610*3
	厚さ	mm	[redacted]
主要材料	ケーシング	－	SUS304
	ろ材	－	ガラス繊維
個数		－	4
取付箇所	系統名(ライン名)	－	グローブボックス排気フィルタ 取付箇所一覧表に示す
	設置床	－	
	溢水防護上の区画番号	－	
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	

注記　＊1：設計基準事故時における最高使用温度。
＊2：重大事故時における最高使用温度。
＊3：公称値を示す。

グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表

名称	取付箇所			
	系統名 (ライン名)	設置床	溢水防護上の区画番号	溢水防護上の配慮が必要な高さ
PA0110-F-84101	グローブボックス排気フィルタ PA0110-F-84101，F-84102 グローブボックス排気系	原料受払室 T.M.S.L. 35.00m	—*1	—*1
PA0110-F-84102				
PA0120-F-84201	グローブボックス排気フィルタ PA0120-F-84201，F-84202，F-84203，F-84204，F-84205，F-84206，F-84207 F-84208 グローブボックス排気系	粉末調整第1室 T.M.S.L. 35.00m	PA-1-08	T.M.S.L. 35.00m以上
PA0120-F-84202				
PA0120-F-84203				
PA0120-F-84204				
PA0120-F-84205				
PA0120-F-84206				
PA0120-F-84207				
PA0120-F-84208				
PA0120-F-84231	グローブボックス排気フィルタ PA0120-F-84231，F-84232，F-84233，F-84234 グローブボックス排気系	粉末調整第6室 T.M.S.L. 35.00m	PA-1-11	
PA0120-F-84232				
PA0120-F-84233				
PA0120-F-84234				

注記　＊1：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
	ホ.(イ)(1)②a.(c)ⅲ.(ⅰ)			

グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表

名称	取付箇所			
	系統名 (ライン名)	設置床	溢水防護上の区画番号	溢水防護上の配慮が必要な高さ
PA0120-F-84209	グローブボックス排気フィルタ PA0120-F-84209, F-84210, F-84211, F-84212 グローブボックス排気系	粉末調整第2室 T.M.S.L. 35.00m	PA-1-15	T.M.S.L. 35.00m以上
PA0120-F-84210				
PA0120-F-84211				
PA0120-F-84212				
PA0130-F-84345	グローブボックス排気フィルタ PA0130-F-84345, F-84346, F-84347, F-84349, F-84350, F-84351, F-84352, F-84353, F-84354, F-84357, F-84358 グローブボックス排気系	ペレット加工第4室 T.M.S.L. 35.00m	PA-1-16	
PA0130-F-84346				
PA0130-F-84347				
PA0130-F-84349				
PA0130-F-84350				
PA0130-F-84351				
PA0130-F-84352				
PA0130-F-84353				
PA0130-F-84354				
PA0130-F-84357				
PA0130-F-84358				

ホ.(イ)(1)②a.(c)ⅲ.(ⅰ)

グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表

名称	取付箇所			
	系統名 (ライン名)	設置床	溢水防護上の区画番号	溢水防護上の配慮が必要な高さ
PA0130-F-84359	グローブボックス排気フィルタ PA0130-F-84359, F-84360 グローブボックス排気系	ペレット加工第4室 T.M.S.L. 35.00m	—*1	—*1
PA0130-F-84360				
PA0120-F-84213	グローブボックス排気フィルタ PA0120-F-84213, F-84214, F-84215, F-84216 グローブボックス排気系	粉末調整第3室 T.M.S.L. 35.00m	PA-1-17	T.M.S.L. 35.00m以上
PA0120-F-84214				
PA0120-F-84215				
PA0120-F-84216				

注記　*1：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
	ホ.(イ)(1)②a.(c)ⅲ.(ⅰ)	グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表 名称：PA0120-F-84235, PA0120-F-84236, PA0120-F-84237, PA0120-F-84238, PA0130-F-84301, PA0130-F-84302, PA0130-F-84303, PA0130-F-84304 取付箇所：系統名（ライン名）：グローブボックス排気フィルタ PA0120-F-84235, F-84236, F-84237, F-84238, PA0130-F-84301, F-84302, F-84303, F-84304 グローブボックス排気系 設置床：粉末調整第7室 T.M.S.L. 35.00m 溢水防護上の区画番号：PA-1-18 溢水防護上の配慮が必要な高さ：T.M.S.L. 35.00m以上		
	ホ.(イ)(1)②a.(c)ⅲ.(ⅰ)	グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表 名称：PA0130-F-84329, PA0130-F-84330, PA0130-F-84331, PA0130-F-84332, PA0130-F-84333, PA0130-F-84334, PA0130-F-84335, PA0130-F-84336, PA0130-F-84337, PA0130-F-84338, PA0130-F-84339, PA0130-F-84340, PA0130-F-84341, PA0130-F-84342, PA0130-F-84343, PA0130-F-84344, PA0130-F-84355, PA0130-F-84356 取付箇所：系統名（ライン名）：グローブボックス排気フィルタ PA0130-F-84329, F-84330, F-84331, F-84332, F-84333, F-84334, F-84335, F-84336, F-84337, F-84338, F-84339, F-84340, F-84341, F-84342, F-84343, F-84344, F-84355, F-84356 グローブボックス排気系 設置床：ペレット加工第3室 T.M.S.L. 35.00m 溢水防護上の区画番号：PA-1-20 溢水防護上の配慮が必要な高さ：T.M.S.L. 35.00m以上		

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
	ホ.(イ)(1)②a.(c)ⅲ.(ⅰ)	グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表 グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表 グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表		

グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表

名称	取付箇所			
	系統名 (ライン名)	設置床	溢水防護上の区画番号	溢水防護上の配慮が必要な高さ
PA0120-F-84217	グローブボックス排気フィルタ PA0120-F-84217, F-84218, F-84219, F-84220 グローブボックス排気系	粉末調整第4室 T.M.S.L. 35.00m	PA-1-21	T.M.S.L. 35.00m以上
PA0120-F-84218				
PA0120-F-84219				
PA0120-F-84220				
PA0120-F-84221	グローブボックス排気フィルタ PA0120-F-84221, F-84222, F-84223, F-84224, F-84225, F-84226, F-84227, F-84228, F-84229, F-84230 グローブボックス排気系	粉末調整第5室 T.M.S.L. 35.00m	PA-1-25	
PA0120-F-84222				
PA0120-F-84223				
PA0120-F-84224				
PA0120-F-84225				
PA0120-F-84226				
PA0120-F-84227				
PA0120-F-84228				
PA0120-F-84229				
PA0120-F-84230				

グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表

名称	取付箇所			
	系統名 (ライン名)	設置床	溢水防護上の区画番号	溢水防護上の配慮が必要な高さ
PA0120-F-84239	グローブボックス排気フィルタ PA0120-F-84239, F-84240, F-84241, F-84242, PA0130-F-84305, F-84306, F-84307, F-84308 グローブボックス排気系	ペレット加工第1室 T.M.S.L. 35.00m	PA-1-26	T.M.S.L. 35.00m以上
PA0120-F-84240				
PA0120-F-84241				
PA0120-F-84242				
PA0130-F-84305				
PA0130-F-84306				
PA0130-F-84307				
PA0130-F-84308				

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
		ドライウェル気体廃棄物処理系の取付箇所一覧表 取付箇所 名称 / 系統名（ケイソウ名） / 設置床 / 溢水防護上の区画番号 / 溢水防護上の配慮が必要な高さ PA0130-F-8430[9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28] ドライウェル気体廃棄物処理系 PA0130-F-8430[9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28] CS,CZ,上部 三階,2階 T.M.S.L. 35.00m PA-1-27 T.M.S.L. 35.00m以上		

カ．(イ) (1)②a. (c) iii. (i)

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(ⅰ)

グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表

名称	取付箇所			
	系統名 (ライン名)	設置床	溢水防護上の区画番号	溢水防護上の配慮が必要な高さ
PA0172-F-10841	グローブボックス排気フィルタ PA0172-F-10841, F-10842 グローブボックス排気系	液体廃棄物処理第2室 T.M.S.L. 35.00m	—*1	—*1
PA0172-F-10842				
PA0163-F-10841	グローブボックス排気フィルタ PA0163-F-10841, F-10842, F-20841, F-20842, F-21841, F-21842, F-22841, F-22842, F-23841, F-23842, F-24841, F-24842, F-25841, F-25842, F-30841, F-30842, F-31841, F-31842 グローブボックス排気系	分析第1室 T.M.S.L. 43.20m		
PA0163-F-10842				
PA0163-F-20841				
PA0163-F-20842				
PA0163-F-21841				
PA0163-F-21842				
PA0163-F-22841				
PA0163-F-22842				
PA0163-F-23841				
PA0163-F-23842				
PA0163-F-24841				
PA0163-F-24842				
PA0163-F-25841				
PA0163-F-25842				
PA0163-F-30841				
PA0163-F-30842				
PA0163-F-31841				
PA0163-F-31842				

注記　*1：本機器は，溢水防護対象ではないため「—」とする。

ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(ⅰ)

グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表

名称	取付箇所			
	系統名 (ライン名)	設置床	溢水防護上の区画番号	溢水防護上の配慮が必要な高さ
PA0163-F-40841	グローブボックス排気フィルタ PA0163-F-40841, F-40842, F-42841, F-42842, F-43841, F-43842, F-44841, F-44842, F-45841, F-45842, F-80841, F-80842, F-81841, F-81842, PA0165-F-01841, F-01842, PA0166-F-10841, F-10842 グローブボックス排気系	分析第1室 T.M.S.L. 43.20m	—*1	—*1
PA0163-F-40842				
PA0163-F-42841				
PA0163-F-42842				
PA0163-F-43841				
PA0163-F-43842				
PA0163-F-44841				
PA0163-F-44842				
PA0163-F-45841				
PA0163-F-45842				
PA0163-F-80841				
PA0163-F-80842				
PA0163-F-81841				
PA0163-F-81842				
PA0165-F-01841				
PA0165-F-01842				
PA0166-F-10841				
PA0166-F-10842				

注記　*1：本機器は，溢水防護対象ではないため「—」とする。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
	ホ.(イ)(1)②a.(c)ⅲ.(ⅰ)	グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表 名称：PA0130-F-84361, PA0130-F-84362 取付箇所：系統名（ライン名）：グローブボックス排気フィルタ PA0130-F-84361, F-84362 グローブボックス排気系／設置床：ペレット立会室 T.M.S.L. 43.20m／溢水防護上の区画番号：—*1／溢水防護上の配慮が必要な高さ：—*1 名称：PA0145-F-10841, PA0145-F-10842, PA0145-F-20841, PA0145-F-20842, PA0145-F-10843, PA0145-F-10844, PA0145-F-20843, PA0145-F-20844 取付箇所：系統名（ライン名）：グローブボックス排気フィルタ PA0145-F-10841, F-10842, F-20841, F-20842, F-10843, F-10844, F-20843, F-20844 グローブボックス排気系／設置床：燃料棒解体室 T.M.S.L. 43.20m／溢水防護上の区画番号：—*1／溢水防護上の配慮が必要な高さ：—*1 注記　*1：本機器は，溢水防護対象ではないため「—」とする。		
	ホ.(イ)(1)②a.(c)ⅲ.(ⅰ)	グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表 名称：PA0164-F-10841, PA0164-F-10842, PA0164-F-20841, PA0164-F-20842, PA0164-F-50841, PA0164-F-50842, PA0164-F-52841, PA0164-F-52842, PA0164-F-53841, PA0164-F-53842, PA0164-F-54841, PA0164-F-54842, PA0164-F-55841, PA0164-F-55842, PA0164-F-56841, PA0164-F-56842, PA0164-F-57841, PA0164-F-57842, PA0164-F-58841, PA0164-F-58842 取付箇所：系統名（ライン名）：グローブボックス排気フィルタ PA0164-F-10841, F-10842, F-20841, F-20842, F-50841, F-50842, F-52841, F-52842, F-53841, F-53842, F-54841, F-54842, F-55841, F-56841, F-56842, F-57841, F-58841, F-58842 グローブボックス排気系／設置床：分析第2室 T.M.S.L. 43.20m／溢水防護上の区画番号：—*1／溢水防護上の配慮が必要な高さ：—*1 注記　*1：本機器は，溢水防護対象ではないため「—」とする。		

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
	ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(ⅰ)	グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表 名称：PA0164-F-71841, PA0164-F-71842, PA0164-F-72841, PA0164-F-72842, PA0164-F-72843, PA0164-F-72844, PA0164-F-73841, PA0164-F-73842, PA0164-F-75841, PA0164-F-75842, PA0164-F-80841, PA0164-F-80842 取付箇所：系統名(ライン名)：グローブボックス排気フィルタ PA0164-F-71841, F-71842, F-72841, F-72842, F-72843, F-72844, F-73841, F-73842, F-75841, F-75842, F-80841, F-80842, グローブボックス排気系 設置床：分析第2室 T.M.S.L. 43.20m 溢水防護上の区画番号：—*1 溢水防護上の配慮が必要な高さ：—*1 注記　*1：本機器は，溢水防護対象ではないため「—」とする。		
	ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(ⅰ)	グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表 名称：PA0165-F-01843, PA0165-F-01844, PA0167-F-10841, PA0167-F-10842, PA0167-F-60841, PA0167-F-60842 取付箇所：系統名(ライン名)：グローブボックス排気フィルタ PA0165-F-01843, F-01844, PA0167-F-10841, F-10842, F-60841, F-60842 グローブボックス排気系 設置床：分析第2室 T.M.S.L. 43.20m 溢水防護上の区画番号：—*1 溢水防護上の配慮が必要な高さ：—*1 注記　*1：本機器は，溢水防護対象ではないため「—」とする		

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
	ホ.(イ)(1)②a.(c)ⅲ.(ⅰ)	グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表 取付箇所 名称：PA0141-F-11841, PA0141-F-11842, PA0141-F-21841, PA0141-F-21842, PA0142-F-13841, PA0142-F-13842, PA0142-F-13843, PA0142-F-13844, PA0143-F-12841, PA0143-F-12842, PA0143-F-14841, PA0143-F-14842, PA0143-F-16841, PA0143-F-16842, PA0143-F-24841, PA0143-F-24842 系統名（ライン名）：グローブボックス排気フィルタ PA0141-F-11841, F-11842, F-21841, F-21842, PA0142-F-13841, F-13842, F-13843, F-13844, PA0143-F-12841, F-12842, F-14841, F-14842, F-16841, F-16842, F-16841, F-16842, F-24841, F-24842, グローブボックス排気系 設置床：燃料棒加工第1室 T.M.S.L. 43.20m 溢水防護上の区画番号：—*1 溢水防護上の配慮が必要な高さ：—*1 注記　*1：本機器は，溢水防護対象ではないため「—」とする。		
	ホ.(イ)(1)②a.(c)ⅲ.(ⅰ)	グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表 取付箇所 名称：PA0144-F-10841, PA0144-F-10842, PA0144-F-20841, PA0144-F-20842, PA0144-F-20843, PA0144-F-20844 系統名（ライン名）：グローブボックス排気フィルタ PA0144-F-10841, F-10842, F-20841, F-20842, F-20843, F-20844, グローブボックス排気系 設置床：燃料棒加工第1室 T.M.S.L. 43.20m 溢水防護上の区画番号：—*1 溢水防護上の配慮が必要な高さ：—*1 注記　*1：本機器は，溢水防護対象ではないため「—」とする。		
	ホ.(イ)(1)②a.(c)ⅲ.(ⅰ)	グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表 取付箇所 名称：PA0110-F-84103, PA0110-F-84104 系統名（ライン名）：グローブボックス排気フィルタ PA0110-F-84103, F-84104 グローブボックス排気系 設置床：ウラン粉末準備室 T.M.S.L. 43.20m 溢水防護上の区画番号：—*1 溢水防護上の配慮が必要な高さ：—*1 名称：PA0120-F-84243, PA0120-F-84244, PA0120-F-84245, PA0120-F-84246 系統名（ライン名）：グローブボックス排気フィルタ PA0120-F-84243, F-84244, F-84245, F-84246 グローブボックス排気系 設置床：スクラップ処理室 T.M.S.L. 43.20m 溢水防護上の区画番号：PA-3-19 溢水防護上の配慮が必要な高さ：T.M.S.L. 43.20m以上 名称：PA0120-F-84247, PA0120-F-84248, PA0120-F-84249, PA0120-F-84250 系統名（ライン名）：グローブボックス排気フィルタ PA0120-F-84247, F-84248, F-84249, F-84250 グローブボックス排気系 設置床：分析第3室 T.M.S.L. 43.20m 溢水防護上の区画番号：PA-3-20 溢水防護上の配慮が必要な高さ：T.M.S.L. 43.20m以上 注記　*1：本機器は，溢水防護対象ではないため「—」とする。		

<table>
<tr><th>事業変更許可申請書(本文)</th><th>事業変更許可申請書(添付書類五)</th><th>設工認申請書　該当事項</th><th>整合性</th><th>備考</th></tr>
<tr>
<td>ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(iii)-2-1
又は2段</td>
<td>ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(ⅰ)</td>
<td>グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表
<table>
<tr><th rowspan="2">名称</th><th colspan="4">取付箇所</th></tr>
<tr><th>系統名
(ライン名)</th><th>設置床</th><th>溢水防護上の区画番号</th><th>溢水防護上の配慮が必要な高さ</th></tr>
<tr><td>PA0167-F-30841</td><td rowspan="6">グローブボックス排気フィルタ
PA0167-F-30841，F-30842，F-40841，F-40842，F-60841，F-60842
グローブボックス排気系</td><td rowspan="6">分析第3室
T.M.S.L.
43.20m</td><td rowspan="8">—*1</td><td rowspan="8">—*1</td></tr>
<tr><td>PA0167-F-30842</td></tr>
<tr><td>PA0167-F-40841</td></tr>
<tr><td>PA0167-F-40842</td></tr>
<tr><td>PA0167-F-60841</td></tr>
<tr><td>PA0167-F-60842</td></tr>
<tr><td>PA0173-F-84401</td><td rowspan="2">グローブボックス排気フィルタ
PA0173-F-84401，F-84402
グローブボックス排気系</td><td rowspan="2">選別作業室
T.M.S.L.
50.30m</td></tr>
<tr><td>PA0173-F-84402</td></tr>
</table>
注記　*1：本機器は，溢水防護対象ではないため「—」とする。

グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表
<table>
<tr><th rowspan="2">名称</th><th colspan="4">取付箇所</th></tr>
<tr><th>系統名
(ライン名)</th><th>設置床</th><th>溢水防護上の区画番号</th><th>溢水防護上の配慮が必要な高さ</th></tr>
<tr><td>PA0182-F-63841</td><td rowspan="4">グローブボックス排気フィルタ
PA0182-F-61841，F-61842，F-62841，F-62842
グローブボックス排気系</td><td rowspan="4">放射能測定室
T.M.S.L.
56.80m</td><td rowspan="8">—*1</td><td rowspan="8">—*1</td></tr>
<tr><td>PA0182-F-63842</td></tr>
<tr><td>PA0182-F-64841</td></tr>
<tr><td>PA0182-F-64842</td></tr>
<tr><td>PA0182-F-61841</td><td rowspan="4">グローブボックス排気フィルタ
PA0182-F-61841，F-61842，F-62841，F-62842
グローブボックス排気系</td><td rowspan="4">放射能測定室
T.M.S.L.
56.80m</td></tr>
<tr><td>PA0182-F-61842</td></tr>
<tr><td>PA0182-F-62841</td></tr>
<tr><td>PA0182-F-62842</td></tr>
</table>
注記　*1：本機器は，溢水防護対象ではないため「—」とする。

5.2　換気設備
ホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(iii)-2-1 換気設備は，核燃料物質等の形態及び取扱量に応じた段数の高性能エアフィルタを設ける設計とすることで，周辺環境に放出される核燃料物質等の量を合理的に達成できる限り少なくし，放射線障害を防止する設計とする。</td>
<td>設工認のホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(iii)-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②a.(c)iii.(iii)-2-1と同義であり整合している。</td>
<td></td>
</tr>
</table>

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
ⅳ．グローブボックス排気フィルタユニット （ⅰ）　設置場所 排気フィルタ第１室 （ⅱ）　個数 ホ.（イ）(1)②a.(c)ⅳ.（ⅱ）１式 （ⅲ）　フィルタ段数 ホ.（イ）(1)②a.(c)ⅳ.（ⅲ） 高性能エアフィルタ２段	（ｄ）　グローブボックス排気フィルタユニット ⅰ．設置場所 排気フィルタ第１室 ⅱ．個数 １式 ホ.（イ）(1)②a.(c)ⅳ.（ⅲ） ⅲ．フィルタ段数 高性能エアフィルタ２段 ⅳ．高性能エアフィルタの捕集効率 99.97％以上（0.15μmＤＯＰ粒子） ホ.（イ）(1)②a.(c)ⅳ.（ⅱ）	【放射性廃棄物の廃棄施設】（仕様表） 名称：グローブボックス排気フィルタユニット（PA0171-F-421，-422，-423，-424，-425，-426，-427，-428，-429） 種類：－：密封交換型 最高使用圧力：kPa：9.0 最高使用温度：℃：46／100*2 容量：m³/h/個：6852 効率　単品：%：99.97以上(0.15μmDOP粒子) 効率　総合：%：99.999(0.3μmDOP粒子) 主要寸法　吸込口径：mm：650*1 主要寸法　吐出口径：mm：650*1 主要寸法　たて：mm：750*1 主要寸法　横：mm：2620*1 主要寸法　高さ：mm：2452*1 主要寸法　厚さ：mm：3.0*1 主要材料　ケーシング：－：SUS304 主要材料　ろ材：－：ガラス繊維 個数：－：9 取付箇所　系統名(ライン名)：－：グローブボックス排気フィルタユニット A，B，C，D，E，F，G，H，I グローブボックス排気系 取付箇所　設置床：－：排気フィルタ第1室 T.M.S.L.50.30m 取付箇所　溢水防護上の区画番号：－：PA-4-06 取付箇所　溢水防護上の配慮が必要な高さ：－：T.M.S.L.50.49m以上 注記　＊1：公称値を示す。 ＊2：重大事故等時における使用時の値を示す。	設工認のホ.（イ）(1)②a.(c)ⅳ.（ⅱ）は，事業変更許可申請書（本文）のホ.（イ）(1)②a.(c)ⅳ.（ⅱ）を具体的に記載しており整合している。 設工認のホ.（イ）(1)②a.(c)ⅳ.（ⅲ）は，高性能エアフィルタ２段における総合の効率を示していることから，事業変更許可申請書（本文）のホ.（イ）(1)②a.(c)ⅳ.（ⅲ）と同義であり整合している。	
ⅴ．グローブボックス排風機 （ⅰ）　設置場所 排風機室 （ⅱ）　個数 ２台（うち１台予備）	（ｅ）　グローブボックス排風機 ⅰ．設置場所 排風機室 ⅱ．個数 ２台（うち１台予備）	名称：グローブボックス排風機（PA0171-K-401，-402） 種類：－：遠心式 容量：m³/h/個：[redacted](320000以上*2) 主要寸法　吸込口径：mm：1188*1 主要寸法　吐出口径：mm：1188*1×692*1 主要寸法　たて：mm：2855*1 主要寸法　横：mm：4210*1 主要寸法　高さ：mm：3175*1 主要材料　ケーシング：－：SS400 個数：－：2(うち1台予備) 取付箇所　系統名(ライン名)：－：グローブボックス排風機A グローブボックス排気系／グローブボックス排風機B グローブボックス排気系 取付箇所　設置床：－：排風機室 T.M.S.L.50.30m／排風機室 T.M.S.L.50.30m 取付箇所　溢水防護上の区画番号：－：PA-4-04／PA-4-04 取付箇所　溢水防護上の配慮が必要な高さ：－：T.M.S.L.50.35m以上／T.M.S.L.50.35m以上 原動機　種類：－：三相誘導電動機 原動機　出力：kW/個：220 原動機　個数：－：2(うち1台予備) 原動機　取付箇所：－：排風機と同じ 設計上の空気流入率：回/h：－*3 注記　＊1：公称値を示す。 ＊2：建屋排風機2台，工程室排風機1台，グローブボックス排風機1台の排気量の合計を示す。 ＊3：本機器は，空気流入率が技術基準上の要求仕様とならないため，設計上の空気流入率は「－」とする。		

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
		(3)　グローブボックス排気設備 ＜中略＞ グローブボックス排気設備は，グローブボックス排気ダクト，グローブボックス給気フィルタ，グローブボックス排気フィルタ，グローブボックス排気フィルタユニット，グローブボックス排風機及びグローブボックス排風機入口手動ダンパ(外部放出抑制設備で兼用)で構成する。グローブボックス排気設備のうち，グローブボックス排風機入口手動ダンパを2基設置する設計とする。 ＜中略＞	
vi．グローブボックス排風機入口手動ダンパ （ｉ）　個数 ２基	（ｆ）　グローブボックス排風機入口手動ダンパ ｉ．個数 ２基	5.1.1.1　設計基準対象の施設 ＜中略＞ 気体廃棄物の廃棄設備は，建屋排気設備，工程室排気設備，グローブボックス排気設備，給気設備，窒素循環設備及び排気筒ホ.(イ)(1)②a.(d)ⅱ.で構成する。 建屋排気設備，工程室排気設備，グローブボックス排気設備，ホ.(イ)(1)②a.(d)ⅰ.給気設備及び窒素循環設備は燃料加工建屋に収納する設計とする。 ＜中略＞	設工認のホ.(イ)(1)②a.(d)ⅰ.は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②a.(d)ⅰ.と同義であり整合している。 設工認のホ.(イ)(1)②a.(d)ⅱ.は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②a.(d)ⅱ.と同義であり整合している。	
ｄ．給気設備 ⅰ．設置場所 ホ.(イ)(1)②a.(d)ⅰ.燃料加工建屋 ⅱ．個数 ホ.(イ)(1)②a.(d)ⅱ.１式	ｄ．給気設備 （ａ）　設置場所 燃料加工建屋 （ｂ）　個数 １式			
（ｅ）　窒素循環設備 ⅰ．窒素循環ダクト （ⅰ）　設置場所 ホ.(イ)(1)②a.(e)ⅰ.燃料加工建屋 （ⅱ）　個数 ホ.(イ)(1)②a.(e)ⅱ.１式	ｅ．窒素循環設備（設備能力　約３万 m^3/h） （ａ）　窒素循環ダクト ⅰ．設置場所 燃料加工建屋 ⅱ．個数 １式	建屋排気設備，工程室排気設備，グローブボックス排気設備，給気設備及びホ.(イ)(1)②a.(e)ⅰ.窒素循環設備は燃料加工建屋に収納する設計とする。 ＜中略＞ (5)　窒素循環設備 窒素循環設備は，窒素ガス設備から供給された窒素ガスを窒素循環冷却機で冷却し，窒素循環ファン及び窒素循環ダクトで窒素雰囲気型グローブボックス(窒素循環型)内を循環させる設計とする。 窒素循環設備は，窒素循環ダクト，窒素循環ファン及び窒素循環冷却機ホ.(イ)(1)②a.(e)ⅱ.で構成する。	設工認のホ.(イ)(1)②a.(e)ⅰ.は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②a.(e)ⅰ.と同義であり整合している。 設工認のホ.(イ)(1)②a.(e)ⅱ.は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②a.(e)ⅱ.と同義であり整合している。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
ⅱ．窒素循環ファン （ⅰ）　設置場所 冷却機械室 （ⅱ）　個数 ２台（うち１台予備）	（b）　窒素循環ファン ⅰ．設置場所 冷却機械室 ⅱ．個数 ２台（うち１台予備）	【放射性廃棄物の廃棄施設】（仕様表） 名称：窒素循環ファン（PA0171-K-501，-502） 種類：－：遠心式 容量：m³/h/個：■ 主要寸法　吸込口径：mm：895*1 主要寸法　吐出口径：mm：798*1×462*1 主要寸法　たて：mm：2470*1 主要寸法　横：mm：3290*1 主要寸法　高さ：mm：2750*1 主要材料　ケーシング：－：SUS304 個数：－：2（うち1台予備） 取付箇所　系統名（ライン名）：－：窒素循環ファンA 窒素循環系／窒素循環ファンB 窒素循環系 取付箇所　設置床：－：冷却機械室 T.M.S.L.50.30m／冷却機械室 T.M.S.L.50.30m 取付箇所　溢水防護上の区画番号：－：－*2／－*2 取付箇所　溢水防護上の配慮が必要な高さ：－：－*2／－*2 原動機　種類：－：三相誘導電動機 原動機　出力：kW/個：160 原動機　個数：－：2（うち1台予備） 原動機　取付箇所：－：ファンと同じ 設計上の空気流入率：回/h：－*3 注記　＊1：公称値を示す。 ＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。 ＊3：本機器は，空気流入率が技術基準上の要求仕様とならないため，設計上の空気流入率は「－」とする。		
ⅲ．窒素循環冷却機 （ⅰ）　設置場所 冷却機械室 （ⅱ）　個数 ２台（うち１台予備）	（c）　窒素循環冷却機 ⅰ．設置場所 冷却機械室 ⅱ．個数 ２台（うち１台予備）	名称：窒素循環冷却機（PA0171-C-551，-552） 種類：－：コイルユニット（床置形） 主要寸法　吸込口径：mm：1410*1×710*1 主要寸法　吐出口径：mm：1110*1×1110*1 主要寸法　たて：mm：2008*1 主要寸法　横：mm：3958*1 主要寸法　高さ：mm：2348*1 主要材料　ケーシング：－：SUS304，SUS304TP 個数：－：2（うち1台予備） 取付箇所　系統名（ライン名）：－：窒素循環冷却機A 窒素循環系／窒素循環冷却機B 窒素循環系 取付箇所　設置床：－：冷却機械室 T.M.S.L.50.30m／冷却機械室 T.M.S.L.50.30m 取付箇所　溢水防護上の区画番号：－：－*2／－*2 取付箇所　溢水防護上の配慮が必要な高さ：－：－*2／－*2 注記　＊1：公称値を示す。 ＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。		
（ｆ）　排気筒 ⅰ．設置場所 燃料加工建屋地上１階屋外 ⅱ．個数 １基	ｆ．排気筒 （ａ）　設置場所 燃料加工建屋地上１階屋外 （ｂ）　個数 １基 ＜中略＞	(6)　排気筒 排気筒は，建屋排気設備，工程室排気設備及びグローブボックス排気設備で処理した放射性気体廃棄物を放出する設計とし，燃料加工建屋地上１階屋外に１基設置する設計とする。また，排気筒の排気口は，燃料加工建屋の北東，地上高さを約 20m（標高約 75m）とする設計とする。		

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
ホ.(イ)(1)②-2-1気体廃棄物の廃棄設備の配置図を第5図に示す。 ホ.(イ)(1)②-2-2また，気体廃棄物の廃棄設備の系統概要図を第10図に示す。 b．重大事故等対処設備 (a)　外部放出抑制設備 ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-1 ［常設重大事故等対処設備］ グローブボックス排気ダクト（設計基準対象の施設と兼用）（第2表）	添5第31表(1)　外部放出抑制設備の主要設備の仕様 (1)　外部放出抑制設備 ［常設重大事故等対処設備］ a．グローブボックス排気ダクト（設計基準対象の施設と兼用）（添5第39図(1)，添5第39図(2)，添5第40図(1)及び添5第40図(2)）	5.1.1.2　重大事故等対処設備 (1)　外部放出抑制設備 ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-1,3,6,9,12,14,17,20,23,25外部放出抑制設備は，グローブボックス排気設備のダクト，グローブボックス給気フィルタ，グローブボックス排気フィルタ，グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機入口手動ダンパ，工程室排気設備の工程室排気ダクト，工程室排気フィルタユニット及び工程室排風機入口手動ダンパ，グローブボックス排気閉止ダンパ，工程室排気閉止ダンパ並びに可搬型ダンパ出口風速計で構成する。 ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-1,3,6,9,17,23グローブボックス排気ダクト，グローブボックス給気フィルタ，グローブボックス排気フィルタ，グローブボックス排気フィルタユニット，グローブボックス排風機入口手動ダンパ及びグローブボックス排気閉止ダンパは，常設重大事故等対処設備と位置づけ，設計基準対象の施設のグローブボックス排気設備の一部と兼用する設計とする。 ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-12,14,20,25工程室排気ダクト，工程室排気フィルタユニット，工程室排風機入口手動ダンパ及び工程室排気閉止ダンパは，常設重大事故等対処設備と位置づけ，設計基準対象の施設の工程室排気設備の一部と兼用する設計とする。 ＜中略＞	事業変更許可申請書(本文)のホ.(イ)(1)②-2-1は設工認の「V-2-4 配置図」に示しており整合している。 事業変更許可申請書(本文)のホ.(イ)(1)②-2-2は設工認の「V-2-3 系統図」に示しており整合している。 設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-1,3,6,9,12,14,17,20,23,25は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-1,3,6,9,12,14,17,20,23,25と同義であり整合している。 設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-1,3,6,9,17,23は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-1,3,6,9,17,23と同義であり整合している。 設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-12,14,20,25は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-12,14,20,25と同義であり整合している。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
ホ．(イ)(1)②b．(a)-2-2 1式	ホ．(イ)(1)②b．(a)-2-2 数　量　1式	【放射性廃棄物の廃棄施設】（仕様表） (2)　主配管 以下の設備はグローブボックス排気設備であり，外部放出抑制設備として本設工認で兼用とする。 ・ グローブボックス排気フィルタユニット入口ダクト合流点1(B3F)～グローブボックス排気フィルタユニット入口ダクト合流点2(B2F)～グローブボックス排気フィルタユニット入口ダクト合流点3(B2F)～可搬型排風機入口接続口分岐点 ・ 可搬型排風機入口接続口分岐点～グローブボックス排気フィルタユニットA，B，C，D，E，F，G，H，I～グローブボックス排風機入口手動ダンパ(W5144，W5145)～グローブボックス排気閉止ダンパ(PD W3086，W3087)～グローブボックス排風機A，B ・ グローブボックス排風機A，B～可搬型ダンパ出口風速計接続口分岐部 ・ (予備混合装置グローブボックス～グローブボックス排気フィルタ(PA0120-F-84213，F-84214，F-84215，F-84216))，(回収粉末処理・混合装置グローブボックス～グローブボックス排気フィルタ(PA0120-F-84235，F-84236，F-84237，F-84238))，(造粒装置グローブボックス，均一化混合装置グローブボックス～グローブボックス排気フィルタ(PA0120-F-84221，F-84222，F-84223，F-84224))，(添加剤混合装置A，Bグローブボックス，グリーンペレット積込装置A，Bグローブボックス，プレス装置A，B(粉末取扱部)グローブボックス～グローブボックス排気フィルタ(PA0120-F-84239，F-84240，F-84241，F-84242))～グローブボックス排気フィルタユニット入口ダクト合流点1(B3F) ・ グローブボックス給気フィルタ(PA0120-F-80213，F-80214)～回収粉末処理・混合装置グローブボックス ・ グローブボックス給気フィルタ(PA0120-F-80204，F-80205)～予備混合装置グローブボックス ・ グローブボックス給気フィルタ(PA0120-F-80207，F-80208)～造粒装置グローブボックス，均一化混合装置グローブボックス ・ グローブボックス給気フィルタ(PA0120-F-80215，F-80216)～プレス装置A，B(プレス部)グローブボックス，添加剤混合装置A，Bグローブボックス 以下の設備は工程室排気設備であり，外部放出抑制設備として本設工認で兼用とする。 ・ 手動ダンパ(W5580，W5586，W5598，W5600)～工程室排気フィルタユニットA，B，C，D，E，F，G，H，I，J，K ・ 工程室排気フィルタユニットA，B，C，D，E，F，G，H，I，J，K～工程室排風機入口手動ダンパ(W5142，W5143)～工程室排気閉止ダンパ(PD W3084，W3085)～工程室排風機A，B～可搬型ダンパ出口風速計接続口分岐部	設工認のホ．(イ)(1)②b．(a)-2-2は，事業変更許可申請書（本文）のホ．(イ)(1)②b．(a)-2-2を具体的に記載しており整合している。	
ホ．(イ)(1)②b．(a)-2-3 グローブボックス給気フィルタ（設計基準対象の施設と兼用）（第２表） ホ．(イ)(1)②b．(a)-2-4 1式 ホ．(イ)(1)②b．(a)-2-5 粒子除去効率　99.97%以上 （0.15μmＤＯＰ粒子）／段	ホ．(イ)(1)②b．(a)-2-4 ホ．(イ)(1)②b．(a)-2-7 ホ．(イ)(1)②b．(a)-2-10 ホ．(イ)(1)②b．(a)-2-15 b．グローブボックス給気フィルタ（設計基準対象の施設と兼用）（添５第39図(１)，添５第39図(２)，添５第40図(１)及び添５第40図(２)） ホ．(イ)(1)②b．(a)-2-5 数　量　1式 粒子除去効率　99.97%以上 （0.15μmＤＯＰ粒子）／段	1.1.5　外部放出抑制設備 (1)　フィルタ 以下の設備はグローブボックス排気設備であり，外部放出抑制設備として本設工認で兼用とする。 ・ グローブボックス給気フィルタ(PA0120-F-80204，F-80205，F-80207，F-80208，F-80213，F-80214，F-80215，F-80216) ・ グローブボックス排気フィルタ(PA0120-F-84213，F-84214，F-84215，F-84216，F-84221，F-84222，F-84223，F-84224，F-84235，F-84236，F-84237，F-84238，F-84239，F-84240，F-84241，F-84242) ・ グローブボックス排気フィルタユニット(PA0171-F-421，F-422，F-423，F-424，F-425，F-426，F-427，F-428，F-429) 以下の設備は工程室排気設備であり，外部放出抑制設備として本設工認で兼用とする。 ・ 工程室排気フィルタユニット(PA0171-F-321，F-322，F-323，F-324，F-325，F-326，F-327，F-328，F-329，F-330，F-331)	設工認のホ．(イ)(1)②b．(a)-2-4は，事業変更許可申請書（本文）のホ．(イ)(1)②b．(a)-2-4を具体的に記載しており整合している。 設工認のホ．(イ)(1)②b．(a)-2-5は，事業変更許可申請書（本文）のホ．(イ)(1)②b．(a)-2-5と同義であり整合している。	

名称			グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80204，F-80205，F-80207，F-80208，F-80213，F-80214，F-80215，F-80216)
種類		－	箱型
最高使用圧力		Pa	(負圧)980
最高使用温度		℃	60，100*1
容量		m³/h/個	2400
効率		%	99.97以上 (0.15μmDOP粒子)
主要寸法	吸込口径	mm	339.6*2
	吐出口径	mm	339.6*2
	たて	mm	610*2
	横	mm	508*2
	高さ	mm	610*2
主要材料	ケーシング	－	SUS304
	ろ材	－	ガラス繊維
個数		－	8
取付箇所	系統名（ライン名）	－	グローブボックス給気フィルタ 取付箇所一覧表に示す
	設置床	－	
	溢水防護上の区画番号	－	
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	

注記　*1：重大事故時における使用時の値を示す。
*2：公称値を示す。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-6 グローブボックス排気フィルタ（設計基準対象の施設と兼用）（第２表） ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-7 １式 ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-8 粒子除去効率　99.97%以上 （0.15μmＤＯＰ粒子）／段	c．グローブボックス排気フィルタ（設計基準対象の施設と兼用）（添５第39図(１)，添５第39図(２)，添５第40図(１)及び添５第40図(２)） 数　量　１式 ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-8 粒子除去効率　99.97%以上 （0.15μmＤＯＰ粒子）／段	名称：グローブボックス排気フィルタ（PA0120-F-84235，F-84236，F-84237，F-84238） 種類：－：箱型 最高使用圧力：Pa：(負圧)3000 最高使用温度：℃：60，100*1 容量：m³/h/個：1080 効率：%：99.97以上（0.15μmDOP粒子） 主要寸法 吸込口径：mm：254.4*2 主要寸法 吐出口径：mm：254.4*2 主要寸法 たて：mm：610*2 主要寸法 横：mm：356*2 主要寸法 高さ：mm：610*2 主要材料 ケーシング：－：SUS304 主要材料 ろ材：－：ガラス繊維 個数：－：4 取付箇所 系統名（ライン名）：－ 取付箇所 設置床：－ 取付箇所 溢水防護上の区画番号：－ 取付箇所 溢水防護上の配慮が必要な高さ：－ （上記取付箇所：グローブボックス排気フィルタ取付箇所一覧表に示す） 注記　＊1：重大事故時における使用時の値を示す。 ＊2：公称値を示す。	設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-7は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-7を具体的に記載しており整合している。 設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-8は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-8と同義であり整合している。	
ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-9 グローブボックス排気フィルタユニット（設計基準対象の施設と兼用）（第２表） ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-10 １式 ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-11 粒子除去効率　99.97%以上 （0.15μmＤＯＰ粒子）／段	d．グローブボックス排気フィルタユニット（設計基準対象の施設と兼用）（添５第39図(１)，添５第39図(２)，添５第40図(１)及び添５第40図(２)） 数　量　１式 粒子除去効率　99.97%以上 （0.15μmＤＯＰ粒子）／段 ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-11	名称：グローブボックス排気フィルタユニット（PA0171-F-421，-422，-423，-424，-425，-426，-427，-428，-429） 種類：－：密封交換型 最高使用圧力：kPa：9.0 最高使用温度：℃：46，100*2 容量：m³/h/個：6852 効率 単品：%：99.97以上(0.15μmDOP粒子) 効率 総合：%：99.999(0.3μmDOP粒子) 主要寸法 吸込口径：mm：650*1 主要寸法 吐出口径：mm：650*1 主要寸法 たて：mm：750*1 主要寸法 横：mm：2620*1 主要寸法 高さ：mm：2452*1 主要寸法 厚さ：mm：3.0*1 主要材料 ケーシング：－：SUS304 主要材料 ろ材：－：ガラス繊維 個数：－：9 取付箇所 系統名(ライン名)：－：グローブボックス排気フィルタユニット A，B，C，D，E，F，G，H，I グローブボックス排気系 取付箇所 設置床：－：排気フィルタ第1室 T.M.S.L.50.30m 取付箇所 溢水防護上の区画番号：－：PA-4-06 取付箇所 溢水防護上の配慮が必要な高さ：－：T.M.S.L.50.49m以上 注記　＊1：公称値を示す。 ＊2：重大事故等時における使用時の値を示す。	設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-10は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-10を具体的に記載しており整合している。 設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-11は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-11と同義であり整合している。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-12 工程室排気ダクト（設計基準対象の施設と兼用）（第２表）			設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-13は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-13を具体的に記載しており整合している。	
ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-13 1式	ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-13	(2)　主配管 以下の設備はグローブボックス排気設備であり，外部放出抑制設備として本設工認で兼用とする。 ・ グローブボックス排気フィルタユニット入口ダクト合流点1(B3F)～グローブボックス排気フィルタユニット入口ダクト合流点2(B2F)～グローブボックス排気フィルタユニット入口ダクト合流点3(B2F)～可搬型排風機入口接続口分岐点 ・ 可搬型排風機入口接続口分岐点～グローブボックス排気フィルタユニットA，B，C，D，E，F，G，H，I～グローブボックス排風機入口手動ダンパ(W5144，W5145)～グローブボックス排気閉止ダンパ(PD W3086，W3087)～グローブボックス排風機A，B ・ グローブボックス排風機A，B～可搬型ダンパ出口風速計接続口分岐部 ・ (予備混合装置グローブボックス～グローブボックス排気フィルタ(PA0120-F-84213，F-84214，F-84215，F-84216))，(回収粉末処理・混合装置グローブボックス～グローブボックス排気フィルタ(PA0120-F-84235，F-84236，F-84237，F-84238))，(造粒装置グローブボックス，均一化混合装置グローブボックス～グローブボックス排気フィルタ(PA0120-F-84221，F-84222，F-84223，F-84224))，(添加剤混合装置A，Bグローブボックス，グリーンペレット積込装置A，Bグローブボックス，プレス装置A，B(粉末取扱部)グローブボックス～グローブボックス排気フィルタ(PA0120-F-84239，F-84240，F-84241，F-84242))～グローブボックス排気フィルタユニット入口ダクト合流点1(B3F) ・ グローブボックス給気フィルタ(PA0120-F-80213，F-80214)～回収粉末処理・混合装置グローブボックス ・ グローブボックス給気フィルタ(PA0120-F-80204，F-80205)～予備混合装置グローブボックス ・ グローブボックス給気フィルタ(PA0120-F-80207，F-80208)～造粒装置グローブボックス，均一化混合装置グローブボックス ・ グローブボックス給気フィルタ(PA0120-F-80215，F-80216)～プレス装置A，B(プレス部)グローブボックス，添加剤混合装置A，Bグローブボックス 以下の設備は工程室排気設備であり，外部放出抑制設備として本設工認で兼用とする。 ・ 手動ダンパ(W5580，W5586，W5598，W5600)～工程室排気フィルタユニットA，B，C，D，E，F，G，H，I，J，K ・ 工程室排気フィルタユニットA，B，C，D，E，F，G，H，I，J，K～工程室排風機入口手動ダンパ(W5142，W5143)～工程室排気閉止ダンパ(PD W3084，W3085)～工程室排風機A，B～可搬型ダンパ出口風速計接続口分岐部		
ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-14 工程室排気フィルタユニット（設計基準対象の施設と兼用）（第２表）	ｅ．工程室排気ダクト（設計基準対象の施設と兼用）（添５第39図(１)，添５第39図(２)，添５第40図(１)及び添５第40図(２)） 数　量　1式			
ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-15 1式			設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-15は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-15を具体的に記載しており整合している。	
ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-16 粒子除去効率　99.97%以上 （0.15μmＤＯＰ粒子）／段	ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-16		設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-16は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-16と同義であり整合している。	
	ｆ．工程室排気フィルタユニット（添５第39図(１)，添５第39図(２)，添５第40図(１)及び添５第40図(２)） 数　量　1式 粒子除去効率　99.97%以上 （0.15μmＤＯＰ粒子）／段			

名称			工程室排気フィルタユニット (PA0171-F-321，-322，-323，-324，-325，-326，-327，-328，-329，-330，-331)
種類		－	密封交換型
最高使用圧力		kPa	6.75
最高使用温度		℃	26 40*2
容量		m³/h/個	8205
効率	単品	%	99.97以上(0.15μmDOP粒子)
	総合	%	99.999(0.3μmDOP粒子)
主要寸法	吸込口径	mm	650*1
	吐出口径	mm	650*1
	たて	mm	750*1
	横	mm	2620*1
	高さ	mm	2652*1
	厚さ	mm	3.2*1
主要材料	ケーシング	－	SS400
	ろ材	－	ガラス繊維
個数		－	11
取付箇所	系統名(ライン名)	－	工程室排気フィルタユニット A，B，C，D，E，F，G，H，I，J，K 工程室排気系
	設置床	－	排気フィルタ第1室 T.M.S.L.50.30m
	溢水防護上の区画番号	－	PA-4-06
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	T.M.S.L.50.49m以上

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：重大事故等時における使用時の値を示す。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-17 グローブボックス排風機入口手動ダンパ（設計基準対象の施設と兼用）　（第２表） ２基 ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-18 駆動動力源　手動 ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-19 取付位置　　グローブボックス排風機前部	g．グローブボックス排風機入口手動ダンパ（設計基準対象の施設と兼用）（添５第39図(1)，添５第39図(2)，添５第40図(1)及び添５第40図(2)） 数　量　　２基 駆動動力源　手動 取付位置　グローブボックス排風機前部	5.1.1.2　重大事故等対処設備 (1)　外部放出抑制設備 ＜中略＞ 外部放出抑制設備は，グローブボックス排気ダクト，グローブボックス給気フィルタ，グローブボックス排気フィルタ，グローブボックス排気フィルタユニット，工程室排気ダクト，工程室排気フィルタユニット，グローブボックス排風機入口手動ダンパ，工程室排風機入口手動ダンパ，グローブボックス排気閉止ダンパ，工程室排気閉止ダンパ及び可搬型ダンパ出口風速計で構成する。外部放出抑制設備のうち，グローブボックス排風機入口手動ダンパを２基，工程室排風機入口手動ダンパを２基，グローブボックス排気閉止ダンパを２基，工程室排気閉止ダンパを２基設置する設計とする。 ＜中略＞ ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-18,19 グローブボックス排気閉止ダンパ及び工程室排気閉止ダンパが使用できない場合は，放出経路となり得るグローブボックスからの排気系に設置するグローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室からの排気系に設置する工程室排風機入口手動ダンパを地下１階の現場にて手動操作により閉止できる設計とする。 ＜中略＞	設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-18は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-18と同義であり整合している。 設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-19は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-19と同義であり整合している。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-20 工程室排風機入口手動ダンパ（設計基準対象の施設と兼用）　（第２表） ２基	h．工程室排風機入口手動ダンパ（設計基準対象の施設と兼用）（添５第39図(１)，添５第39図(２)，添５第40図(１)及び添５第40図(２)） 数　量　　２基	外部放出抑制設備は，グローブボックス排気ダクト，グローブボックス給気フィルタ，グローブボックス排気フィルタ，グローブボックス排気フィルタユニット，工程室排気ダクト，工程室排気フィルタユニット，グローブボックス排風機入口手動ダンパ，工程室排風機入口手動ダンパ，グローブボックス排気閉止ダンパ，工程室排気閉止ダンパ及び可搬型ダンパ出口風速計で構成する。外部放出抑制設備のうち，グローブボックス排風機入口手動ダンパを２基，工程室排風機入口手動ダンパを２基，グローブボックス排気閉止ダンパを２基，工程室排気閉止ダンパを２基設置する設計とする。 ＜中略＞		
ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-21 駆動動力源　手動 ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-22 取付位置　工程室排風機前部	駆動動力源　手動 取付位置　工程室排風機前部	ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-21,22 グローブボックス排気閉止ダンパ及び工程室排気閉止ダンパが使用できない場合は，放出経路となり得るグローブボックスからの排気系に設置するグローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室からの排気系に設置する工程室排風機入口手動ダンパを地下１階の現場にて手動操作により閉止できる設計とする。 ＜中略＞	設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-21は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-21と同義であり整合している。 設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-22は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-22と同義であり整合している。	
ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-23 グローブボックス排気閉止ダンパ ２基	ｉ．グローブボックス排気閉止ダンパ 数　量　　２基	外部放出抑制設備は，グローブボックス排気ダクト，グローブボックス給気フィルタ，グローブボックス排気フィルタ，グローブボックス排気フィルタユニット，工程室排気ダクト，工程室排気フィルタユニット，グローブボックス排風機入口手動ダンパ，工程室排風機入口手動ダンパ，グローブボックス排気閉止ダンパ，工程室排気閉止ダンパ及び可搬型ダンパ出口風速計で構成する。外部放出抑制設備のうち，グローブボックス排風機入口手動ダンパを２基，工程室排風機入口手動ダンパを２基，グローブボックス排気閉止ダンパを２基，工程室排気閉止ダンパを２基設置する設計とする。 ＜中略＞		

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
駆動動力源　窒素 ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-24 取付位置　　グローブボックス排風機前部	駆動動力源　窒素 取付位置　　グローブボックス排風機前部	外部放出抑制設備は，重大事故の発生を仮定するグローブボックスに係る設計基準対象の施設として機能を期待するグローブボックス温度監視装置の感知機能又はグローブボックス消火装置の消火機能が喪失した場合には，ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-24放出経路となり得るグローブボックスからの排気系に設置するグローブボックス排気閉止ダンパ及び工程室からの排気系に設置する工程室排気閉止ダンパを中央監視室に設置する盤の手動操作により駆動動力源の窒素を当該ダンパに供給することで閉止できる設計とする。 ＜中略＞ 外部放出抑制設備は，グローブボックス排気ダクト，グローブボックス給気フィルタ，グローブボックス排気フィルタ，グローブボックス排気フィルタユニット，工程室排気ダクト，工程室排気フィルタユニット，グローブボックス排風機入口手動ダンパ，工程室排風機入口手動ダンパ，グローブボックス排気閉止ダンパ，工程室排気閉止ダンパ及び可搬型ダンパ出口風速計で構成する。外部放出抑制設備のうち，グローブボックス排風機入口手動ダンパを2基，工程室排風機入口手動ダンパを2基，グローブボックス排気閉止ダンパを2基，工程室排気閉止ダンパを2基設置する設計とする。 ＜中略＞	設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-24は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-24と同義であり整合している。	
ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-25 工程室排気閉止ダンパ 2基	j．工程室排気閉止ダンパ 数　　量　　2基			
駆動動力源　窒素 ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-26 取付位置　　工程室排風機前部	駆動動力源　窒素 取付位置　　工程室排風機前部 ＜中略＞	外部放出抑制設備は，重大事故の発生を仮定するグローブボックスに係る設計基準対象の施設として機能を期待するグローブボックス温度監視装置の感知機能又はグローブボックス消火装置の消火機能が喪失した場合には，ホ.(イ)(1)②b.(a)-2-26放出経路となり得るグローブボックスからの排気系に設置するグローブボックス排気閉止ダンパ及び工程室からの排気系に設置する工程室排気閉止ダンパを中央監視室に設置する盤の手動操作により駆動動力源の窒素を当該ダンパに供給することで閉止できる設計とする。	設工認のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-26は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(a)-2-26と同義であり整合している。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
重大事故の発生を仮定するグローブボックス（設計基準対象の施設と兼用）（第１表） ８基 ［可搬型重大事故等対処設備］ 可搬型ダンパ出口風速計 ５台（予備として故障時及び待機除外時のバックアップを３台） 計測範囲　０～50m/s 計測方式　熱式風速計		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	
（ｂ）　代替グローブボックス排気設備 ホ.(イ)(1)②b.(b)-2-1 ［常設重大事故等対処設備］ グローブボックス排気ダクト（設計基準対象の施設と兼用）（第３表） ホ.(イ)(1)②b.(b)-2-2 １式	添５第 32 表(１)　代替グローブボックス排気設備の主要設備 の仕様 (１)　代替グローブボックス排気設備 ［常設重大事故等対処設備］ ａ．グローブボックス排気ダクト（設計基準対象の施設と兼用）（添５第 41 図(１)及び添５第 41 図(２)） 数　量　１式	5.1.1.2　重大事故等対処設備 (2)　代替グローブボックス排気設備 ホ.(イ)(1)②b.(b)-2-1,-3,-5 代替グローブボックス排気設備は，グローブボックス排気ダクト，グローブボックス給気フィルタ，グローブボックス排気フィルタ，可搬型排風機付フィルタユニット，可搬型フィルタユニット及び可搬型ダクトで構成する。 ホ.(イ)(1)②b.(b)-2-1,-3,-5 グローブボックス排気ダクト，グローブボックス給気フィルタ及びグローブボックス排気フィルタは，常設重大事故等対処施設と位置付け，設計基準対象の施設のグローブボックス排気設備の一部と兼用する設計とする。	設工認のホ.(イ)(1)②b.(b)-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(b)-2-1と同義であり整合している。	
		ホ.(イ)(1)②b.(b)-2-2 【放射性廃棄物の廃棄施設】（仕様表） (3)　主配管 代替グローブボックス排気系 可搬型排風機入口接続口分岐点 ～ 可搬型排風機入口接続口：最高使用圧力 5000*2 Pa，最高使用温度 100*2 ℃，外径*1 267.4 mm，厚さ*1 4.0 mm，主要材料 SUS304TP 注記　＊1：公称値を示す。 ＊2：重大事故等時における使用時の値を示す。	設工認のホ.(イ)(1)②b.(b)-2-2は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(b)-2-2を詳細に記載しており整合している。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
ホ.(イ)(1)②b.(b)-2-3 グローブボックス給気フィルタ（設計基準対象の施設と兼用）（第３表） ホ.(イ)(1)②b.(b)-2-4 1式	ホ.(イ)(1)②b.(b)-2-2 （続き） 以下の設備はグローブボックス排気設備であり，代替グローブボックス排気設備として本設工認で兼用とする。 ・グローブボックス排気フィルタユニット入口ダクト合流点1(B3F)～グローブボックス排気フィルタユニット入口ダクト合流点2(B2F)～グローブボックス排気フィルタユニット入口ダクト合流点3(B2F)～可搬型排風機入口接続口分岐点 ・(予備混合装置グローブボックス～グローブボックス排気フィルタ(PA0120-F-84213，F-84214，F-84215，F-84216))，(回収粉末処理・混合装置グローブボックス～グローブボックス排気フィルタ(PA0120-F-84235，F-84236，F-84237，F-84238))，(造粒装置グローブボックス，均一化混合装置グローブボックス～グローブボックス排気フィルタ(PA0120-F-84221，F-84222，F-84223，F-84224))，(添加剤混合装置Ａ，Ｂグローブボックス，グリーンペレット積込装置Ａ，Ｂグローブボックス，プレス装置Ａ，Ｂ(粉末取扱部)グローブボックス～グローブボックス排気フィルタ(PA0120-F-84239，F-84240，F-84241，F-84242))～グローブボックス排気フィルタユニット入口ダクト合流点1(B3F) ・グローブボックス給気フィルタ(PA0120-F-80213，F-80214)～回収粉末処理・混合装置グローブボックス ・グローブボックス給気フィルタ(PA0120-F-80204，F-80205)～予備混合装置グローブボックス ・グローブボックス給気フィルタ(PA0120-F-80207，F-80208)～造粒装置グローブボックス，均一化混合装置グローブボックス ・グローブボックス給気フィルタ(PA0120-F-80215，F-80216)～プレス装置Ａ，Ｂ(プレス部)グローブボックス，添加剤混合装置Ａ，Ｂグローブボックス	設工認のホ.(イ)(1)②b.(b)-2-3は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(b)-2-3と同義であり整合している。 設工認のホ.(イ)(1)②b.(b)-2-4は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(b)-2-4を具体的に記載しており整合している。 設工認のホ.(イ)(1)②b.(b)-2-5は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(b)-2-5と同義であり整合している。 設工認のホ.(イ)(1)②b.(b)-2-6は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(1)②b.(b)-2-6を具体的に記載しており整合している。	
	ホ.(イ)(1)②b.(b)-2-4 ホ.(イ)(1)②b.(b)-2-6 1.1.6　代替グローブボックス排気設備 (2)　フィルタ 以下の設備はグローブボックス排気設備であり，代替グローブボックス排気設備として本設工認で兼用とする。 ・グローブボックス給気フィルタ(PA0120-F-80204，F-80205，F-80207，F-80208，F-80213，F-80214，F-80215，F-80216) ・グローブボックス排気フィルタ(PA0120-F-84213，F-84214，F-84215，F-84216，F-84221，F-84222，F-84223，F-84224，F-84235，F-84236，F-84237，F-84238，F-84239，F-84240，F-84241，F-84242)		
ホ.(イ)(1)②b.(b)-2-5 グローブボックス排気フィルタ（設計基準対象の施設と兼用）（第３表） ホ.(イ)(1)②b.(b)-2-6 1式	ｂ．グローブボックス給気フィルタ（設計基準対象の施設と兼用）（添５第41図(1)及び添５第41図(2)） 数　量　１式 ｃ．グローブボックス排気フィルタ（設計基準対象の施設と兼用）（添５第41図(1)及び添５第41図(2)） 数　量　１式 ｄ．重大事故の発生を仮定するグローブボックス（設計基準対象の施設と兼用）（添５第32表(2)） 基　数　８基			
重大事故の発生を仮定するグローブボックス（設計基準対象の施設と兼用）（第１表） ８基 ［可搬型重大事故等対処設備］ 可搬型排風機付フィルタユニット ３台（予備として故障時及び待機除外時のバックアップを２台） 粒子除去効率　99.97%以上 (0.15μmDOP粒		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
子）／段 容　　量　　約1100m^3/h/台 可搬型フィルタユニット ３台（予備として故障時及び待機除外時のバックアップを２台） 粒子除去効率　99.97%以上 （0.15μmＤＯＰ粒子）／段 可搬型ダクト　　１式 （ｃ）　工程室放射線計測設備 ［可搬型重大事故等対処設備］ 可搬型ダストサンプラ ２台（予備として故障時のバックアップを１台） アルファ・ベータ線用サーベイメータ ２台（予備として故障時のバックアップを１台） 計測範囲　　B.G～100$Kmin^{-1}$（アルファ線） B.G～300$Kmin^{-1}$ （ベータ線） 種　　類　　ＺｎＳ（Ａｇ）シンチレーション式検出器 プラスチックシンチレーション式検出器		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
（２）　廃棄物の処理能力 ①　排気能力 ホ.(イ)(2)①建屋排風機，工程室排風機，グローブボックス排風機の排気量の合計 約320000m³/h ②　高性能エアフィルタの捕集効率 99.97%以上（0.15μmＤＯＰ粒子） （３）　排気口の位置 ホ.(イ)(3)-2-1排気口は，燃料加工建屋の北東に位置し，その地上高さは約20m（標高約75m）である。 ホ.(イ)(3)-2-2排気口の位置を第２図に示す。	ホ.(イ)(2)①	【放射性廃棄物の廃棄施設】（仕様表） 名称：グローブボックス排風機（PA0171-K-401，-402） 種類：－：遠心式 容量：m³/h/個：[redacted]（320000以上*2） 主要寸法 吸込口径：mm：1188*1 主要寸法 吐出口径：mm：1188*1×692*1 主要寸法 たて：mm：2855*1 主要寸法 横：mm：4210*1 主要寸法 高さ：mm：3175*1 主要材料 ケーシング：－：SS400 個数：－：2(うち1台予備) 取付箇所 系統名(ライン名)：－：グローブボックス排風機A グローブボックス排気系 ／ グローブボックス排風機B グローブボックス排気系 取付箇所 設置床：－：排風機室 T.M.S.L.50.30m ／ 排風機室 T.M.S.L.50.30m 取付箇所 溢水防護上の区画番号：－：PA-4-04 ／ PA-4-04 取付箇所 溢水防護上の配慮が必要な高さ：－：T.M.S.L.50.35m以上 ／ T.M.S.L.50.35m以上 原動機 種類：－：三相誘導電動機 原動機 出力：kW/個：220 原動機 個数：－：2(うち1台予備) 原動機 取付箇所：－：排風機と同じ 設計上の空気流入率：回/h：－*3 注記　＊1：公称値を示す。 ＊2：建屋排風機2台，工程室排風機1台，グローブボックス排風機1台の排気量の合計を示す。 ＊3：本機器は，空気流入率が技術基準上の要求仕様とならないため，設計上の空気流入率は「－」とする。 (6)　排気筒 排気筒は，建屋排気設備，工程室排気設備及びグローブボックス排気設備で処理した放射性気体廃棄物を放出する設計とし，燃料加工建屋地上１階屋外に１基設置する設計とする。また，排気筒の排気口は，ホ.(イ)(3)-2-1燃料加工建屋の北東，地上高さを約20m(標高約75m)とする設計とする。	設工認のホ.(イ)(2)①は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(2)①と同義であり整合している。 ホ.(イ)(1)②a.及びホ.(イ)(1)②b.にて，放射性廃棄物の廃棄施設の各フィルタの仕様表で捕集効率99.97%以上(0.15μmＤＯＰ粒子)であるため整合している。 設工認のホ.(イ)(3)-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(イ)(3)-2-1と同義であり整合している。 事業変更許可申請書(本文)のホ.(イ)(3)-2-2は，設工認の「V-2-1 構内配置図」に示しており整合している。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
(ロ)　液体廃棄物の廃棄設備 (1)　構造 ①　概要 a．液体廃棄物の廃棄設備の種類 液体廃棄物の廃棄設備は，低レベル廃液処理設備，廃油保管室の廃油保管エリア及び海洋放出管理系で構成する。 低レベル廃液処理設備及び廃油保管室の廃油保管エリアは燃料加工建屋に収納する。 燃料加工建屋の主要構造は「ハ.(ハ)成形施設(1)施設の種類」に示す。 低レベル廃液処理設備は，分析設備から発生する廃液，放出管理分析設備から発生する廃液，管理区域内で発生する空調機器ドレン水等を受け入れ，必要に応じてホ.(ロ)(1)①a.-2-1ろ過等の処理を行い放射性物質の濃度が線量告示に定められた周辺監視区域外の水中の濃度限度以下であることを確認した後，排水口から排出する設計とする。	ホ．放射性廃棄物の廃棄施設 (ロ)　液体廃棄物の廃棄設備 ＜中略＞ (3)　主要設備の仕様 液体廃棄物の廃棄設備は，低レベル廃液処理設備，廃油保管室の廃油保管エリア及び海洋放出管理系で構成する。 (4)　系統構成及び主要設備 低レベル廃液処理設備は，核燃料物質の検査設備の分析設備から発生する廃液，放出管理分析設備から発生する廃液，管理区域内で発生する空調機器ドレン水等を検査槽に受け入れ，必要に応じて，希釈，ろ過又は吸着の処理を行い，廃液貯槽に送液する。 ＜中略＞ 廃液貯槽で受け入れた廃液は，必要に応じて，希釈，ろ過又は吸着の処理を行い，廃液中の放射性物質の濃度が線量告示に定められた周辺監視区域外の水中の濃度限度以下であることを確認した後，排水口から排出する設計とする。	(基本設計方針) 第2章　個別項目 5.　放射性廃棄物の廃棄施設 5.1.2　液体廃棄物の廃棄設備 ＜中略＞ 液体廃棄物の廃棄設備は，低レベル廃液処理設備，廃油保管室の廃油保管エリア及び海洋放出管理系で構成する。 低レベル廃液処理設備，廃油保管室の廃油保管エリアは，燃料加工建屋に収納する設計とする。 5.1.2.1　低レベル廃液処理設備 低レベル廃液処理設備は，検査槽，ろ過処理オープンポートボックス，ろ過処理装置，吸着処理オープンポートボックス，吸着処理装置及び廃液貯槽で構成する。 低レベル廃液処理設備は，分析設備から発生する廃液，放出管理分析設備から発生する廃液，管理区域内で発生する空調機器ドレン水等を受け入れ，必要に応じてホ.(ロ)(1)①a.-2-1，希釈，ろ過又は吸着の処理を行い放射性物質の濃度が線量告示に定められた周辺監視区域外の水中の濃度限度以下であることを確認した後，排水口から排出する設計とする。 また，低レベル廃液処理設備を設ける燃料加工建屋の管理区域内には，分析設備から発生する廃液，放出管理分析設備から発生する廃液，管理区域内で発生する空調機器ドレン水等が管理されずに排出される排水が流れる排水路に通じる開口部を設けない設計とする。 低レベル廃液処理設備は，液体状の放射性廃棄物を処理するために必要な容量を有する設計とする。 ＜中略＞	事業変更許可申請書(本文)の「ハ.(ハ)成形施設(1)施設の種類」に示す。 設工認のホ.(ロ)(1)①a.-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(ロ)(1)①a.-2-1を具体的に記載しており整合している。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
	（２） 設計方針 ＜中略＞ ③ 共用 海洋放出管理系は，ＭＯＸ燃料加工施設の排水口から排出した排水を再処理施設の第１放出前貯槽及び第１海洋放出ポンプを経由して海洋へ放出する設計とし，排水が通過する再処理施設の経路は，再処理施設と共用する。	5.1.2.3　海洋放出管理系 ホ.(ロ)(1)①a.-2-2 MOX 燃料加工施設の排水口から排出した排水は，海洋放出管理系である MOX 燃料加工施設の排水口から再処理施設までの配管，再処理施設の第１放出前貯槽(再処理施設と共用(以下同じ。))及び第１海洋放出ポンプ(再処理施設と共用(以下同じ。))を経由して海洋放出管(再処理施設と共用(以下同じ。))の海洋放出口から海洋へ放出する設計とする。	設工認のホ.(ロ)(1)①a.-2-2は，事業変更許可申請書(本文)のホ.(ロ)(1)①a.-2-2を具体的に記載しており整合している。	
ホ.(ロ)(1)①a.-2-3 ＭＯＸ燃料加工施設から排出した排水が通過する再処理施設の経路を，再処理施設と共用し，	ＭＯＸ燃料加工施設は，海洋放出管理系からの逆流を防止する設計とすることから，共用によってＭＯＸ燃料加工施設の安全性を損なわない設計とする。 ＜中略＞	ホ.(ロ)(1)①a.-2-3 海洋放出管理系のうち，MOX 燃料加工施設から排出した排水が通過する再処理施設の経路を，再処理施設と共用する。	設工認のホ.(ロ)(1)①a.-2-3は，事業変更許可申請書(本文)のホ.(ロ)(1)①a.-2-3と同義であり整合している。	
ホ.(ロ)(1)①a.-2-4 共用によってＭＯＸ燃料加工施設の安全性を損なわない設計とする。		ホ.(ロ)(1)①a.-2-4 再処理施設と共用する経路の境界には弁を設置し，MOX 燃料加工施設への海洋放出管理系からの逆流を防止する設計とすることから，共用によって MOX 燃料加工施設の安全性を損なわない設計とする。	設工認のホ.(ロ)(1)①a.-2-4は，事業変更許可申請書(本文)のホ.(ロ)(1)①a.-2-4を具体的に記載しており整合している。	
ホ.(ロ)(1)①a.-2-5,6 廃油保管室の廃油保管エリアは，管理区域内において，機器の点検並びに交換及び装置の稼動に伴って発生する機械油又は分析作業に伴い発生する有機溶媒（以下「油類」という。）を油類廃棄物として保管廃棄するために必要な容量を確保する設計とする。	（４） 系統構成及び主要設備 ＜中略＞ 廃油保管室の廃油保管エリアは，管理区域内において，油類廃棄物を保管廃棄するために必要な容量を確保する設計とする。	5.1.2　液体廃棄物の廃棄設備 ＜中略＞ ホ.(ロ)(1)①a.-2-5 液体廃棄物の廃棄設備は，管理区域内において，機器の点検並びに交換及び装置の稼動に伴って発生する機械油又は分析作業に伴い発生する有機溶媒(以下「油類」という。)を油類廃棄物として保管廃棄できる設計とする。 ＜中略＞ 5.1.2.2　廃油保管室の廃油保管エリア 廃油保管室の廃油保管エリアは，管理区域内において，油類を油類廃棄物として保管廃棄するために必要な容量を確保する設計とする。 廃油保管室の廃油保管エリアは，燃料加工建屋の管理区域内で発生する再利用しない油類のうち，ドラム缶又は金属製容器に封入した油類を油類廃棄物として保管廃棄する設計とする。 なお，油類廃棄物を封入する容器は，以下の事項を考慮した容器を使用することを保安規定に定めて，管理する。 (1)　水が浸透しにくく，腐食に耐え，及び放射性廃棄物が漏れにくい構造とする設計とする。 (2)　亀裂又は破損が生じるおそれがない構造とする設計とする。 (3)　容器の蓋が容易に外れないように固定可能な設計とする。	設工認のホ.(ロ)(1)①a.-2-5は，事業変更許可申請書(本文)のホ.(ロ)(1)①a.-2-5と同義であり整合している。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
b．主要な設備及び機器の種類及び個数 （a） 低レベル廃液処理設備 ⅰ．ホ.(ロ)(1)①b.ⅰ-2-1検査槽 （ⅰ） 設置場所 液体廃棄物処理第３室 （ⅱ） 個数 ホ.(ロ)(1)①b.ⅰ-2-2 4基	（6） 液体廃棄物の廃棄設備の主要な設備の仕様 ① 低レベル廃液処理設備 a．検査槽 （a） 設置場所 液体廃棄物処理第３室 （b） 個数 約10m³×２基 約２m³×２基	【その他の加工施設】（仕様表） ホ.(ロ)(1)①b.ⅰ-2-1 ホ.(ロ)(1)①b.ⅰ-2-2 注記　＊1：公称値を示す。 ＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。 ホ.(ロ)(1)①b.ⅰ-2-1 ホ.(ロ)(1)①b.ⅰ-2-2 注記　＊1：公称値を示す。 ＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。	設工認のホ.(ロ)(1)①b.ⅰ-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(ロ)(1)①b.ⅰ-2-1を詳細に記載しており整合している。 設工認のホ.(ロ)(1)①b.ⅰ-2-2は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(ロ)(1)①b.ⅰ-2-2を詳細に記載しており整合している。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
ⅱ．ろ過処理オープンポートボックス （ⅰ）　設置場所 液体廃棄物処理第２室 （ⅱ）　個数 １基	b．ろ過処理オープンポートボックス （a）設置場所 液体廃棄物処理第２室 （b）個数 １基	下記		
ⅲ．ホ．(ロ)(1)①b. ⅲ-2-1ろ過処理装置 （ⅰ）　設置場所 液体廃棄物処理第２室及び液体廃棄物処理第３室 （ⅱ）　個数 ホ．(ロ)(1)①b. ⅲ-2-2 1台	c．ろ過処理装置 （a）設置場所 液体廃棄物処理第２室及び液体廃棄物処理第３室 （b）個数 1台 ＜中略＞	下記	設工認のホ．(ロ)(1)①b. ⅲ-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のホ．(ロ)(1)①b. ⅲ-2-1を詳細に記載しており整合している。 設工認のホ．(ロ)(1)①b. ⅲ-2-2は，事業変更許可申請書（本文）のホ．(ロ)(1)①b. ⅲ-2-2を詳細に記載しており整合している。	

名称				ろ過処理オープンポートボックス (PA0172-B-20701)
種類			－	オープンポートボックス
開口部風速*3			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	3000*1
	横		mm	1000*1
	高さ		mm	3300*1
主要材料	本体		－	SUS304,SUS304TP
	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	1
漏えい液受皿	最高使用圧力		Pa	静水頭
	最高使用温度		℃	60
	主要寸法 ろ過処理オープンポートボックス (PA0172-X-79)	たて	mm	2988*1
		横	mm	988*1
		高さ	mm	■*1
		厚さ	mm	6.0*1*4
取付箇所	系統名(ライン名)		－	－
	設置床		－	液体廃棄物処理第2室 T.M.S.L.35.00m
	溢水防護上の区画番号		－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：通常運転時におけるポート開口部(ポート3箇所開放)の面風速を示す。
＊4：本受皿は，耐圧強度計算対象外機器のため，公称値のみとする。

ホ．(ロ)(1)①b. ⅲ-2-1

名称			ろ過処理前槽 (PA0172-V-70)
最高使用圧力		MPa	静水頭
最高使用温度		℃	50
主要寸法	胴内径	mm	2300*1
	胴板厚さ	mm	6.0*1
	鏡板厚さ	mm	6.0*1
	鏡板の形状に係る寸法	mm	2300*1 (鏡板の中央部における内面の半径)
			230*1 (鏡板のすみの丸みの内半径)
	平板厚さ	mm	22*1
	ろ過処理前液入口管台(P1) 外径	mm	76.3*1
	ろ過処理前液入口管台(P1) 厚さ	mm	3.5*1
	廃液貯槽戻り液入口管台(P2) 外径	mm	60.5*1
	廃液貯槽戻り液入口管台(P2) 厚さ	mm	3.5*1
	吸着処理後槽戻り液入口管台(P3) 外径	mm	34.0*1
	吸着処理後槽戻り液入口管台(P3) 厚さ	mm	3.0*1
	ろ過処理前液出口管台(P5) 外径	mm	21.7*1
	ろ過処理前液出口管台(P5) 厚さ	mm	3.7*1
	高さ	mm	3050*1
主要材料	胴板	－	SUS316L
	鏡板	－	SUS316L
	平板	－	SUS316L
個数		－	1
取付箇所	系統名(ライン名)	－	ろ過処理前槽 低レベル廃液処理系
	設置床	－	液体廃棄物処理第3室 T.M.S.L.35.00m
	溢水防護上の区画番号	－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2

ホ．(ロ)(1)①b. ⅲ-2-2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ホ.(ロ)(1)①b. iii-2-1

名称				ろ過処理後槽 (PA0172-V-80)
形状				たて置円筒形
容量				■以上 (10*1)
最高使用圧力			MPa	静水頭
最高使用温度			℃	50
主要寸法	胴内径		mm	2300*1
	胴板厚さ		mm	6.0*1
	鏡板厚さ		mm	6.0*1
	鏡板の形状に係る寸法		mm	2300*1 (鏡板の中央部における内面の半径) 230*1 (鏡板のすみの丸みの内半径)
	平板厚さ		mm	22*1
	ろ過処理液入口管台(P1)	外径	mm	21.7*1
		厚さ	mm	2.5*1
	ろ過処理液出口管台(P2)	外径	mm	76.3*1
		厚さ	mm	5.2*1
	高さ		mm	3050*1
主要材料	胴板		−	SUS316L
	鏡板		−	SUS316L
	平板		−	SUS316L
個数			−	1

ホ.(ロ)(1)①b. iii-2-2

名称			ろ過処理後槽 低レベル廃液処理系
設置場所	設置床	−	液体廃棄物処理第3室 T.M.S.L.35.00m
	溢水防護上の区画番号	−	−*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	−	−*2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。

ホ.(ロ)(1)①b. iii-2-1

名称				第1ろ過処理装置，第2ろ過処理装置 (PA0172-M-71，-72)
形状				たて置円筒形
容量				■以上 (0.25*1)
最高使用圧力			MPa	0.49
最高使用温度			℃	60
主要寸法	胴外径		mm	318.5*1
	胴板厚さ		mm	4.5*1
	鏡板厚さ		mm	4.5*1
	鏡板の形状に係る寸法		mm	309.5*1 (鏡板の内面における長径) 77.375*2 (鏡板の内面における短径の2分の1)
	ろ過処理液入口管台(P3)	外径	mm	21.7*1
		厚さ	mm	2.5*1
	ろ過処理液出口管台(P4)	外径	mm	21.7*1
		厚さ	mm	2.5*1
	高さ		mm	1138*1
主要材料	胴板		−	SUS316LTP
	鏡板		−	SUS316L
個数			−	2

ホ.(ロ)(1)①b. iii-2-2

名称			第1ろ過処理装置，第2ろ過処理装置 低レベル廃液処理系
設置場所	設置床	−	液体廃棄物処理第2室 T.M.S.L.35.00m
	溢水防護上の区画番号	−	−*3
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	−	−*3

注記　*1：公称値を示す。
*2：内面における長径と短径の比が2となる値
*3：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ホ．(ロ)(1)①b．iii−2−1

名称			原子炉圧力容器スタビライザ (PA012-M-730)
			主要寸法
			主要材料
最高使用圧力		MPa	0.49
最高使用温度		℃	60
主要寸法	胴外径	mm	101.8※1
	胴板厚さ	mm	5.7※1
	鏡板厚さ	mm	5.7※1
	鏡板の形状に係る寸法	mm	90.2※1 (鏡板の内面における長径)
		mm	22.55※2 (鏡板の内面における短径の25分の1)
	嵩板厚さ	mm	30.6※1
	脚液入口管台(P1) 外径	mm	27.2※1
	脚液入口管台(P1) 厚さ	mm	2.5※1
	脚液出口管台(P2) 外径	mm	27.2※1
	脚液出口管台(P2) 厚さ	mm	2.5※1
	フランジ厚さ	mm	18.0※1
	高さ	mm	1181※1
主要材料	胴板	−	SUS316LTP
	鏡板	−	SUS316L
	嵩板	−	SUS316L
	フランジ	−	SUS316L
個数		−	脚外3箇所 脚L-ベル脚液処理系
付属箇所	設置床	−	格納容器内底部 1.M.S.L.36.00m
	溢水防護上の区画番号	−	−※3
	溢水防護上の 配慮が必要な箇所	−	−※3

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：内面における長径と短径の比が2となる値
＊3：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。

ホ．(ロ)(1)①b．iii−2−2

名称			原子炉圧力容器スタビライザ (PA012-M-730)-2
			主要寸法
			主要材料
最高使用圧力		MPa	0.49
最高使用温度		℃	60
主要寸法	胴外径	mm	101.8※1
	胴板厚さ	mm	5.7※1
	鏡板厚さ	mm	5.7※1
	鏡板の形状に係る寸法	mm	90.2※1 (鏡板の内面における長径)
		mm	22.55※2 (鏡板の内面における短径の25分の1)
	嵩板厚さ	mm	30.6※1
	脚液入口管台(P1) 外径	mm	27.2※1
	脚液入口管台(P1) 厚さ	mm	2.5※1
	脚液出口管台(P2) 外径	mm	27.2※1
	脚液出口管台(P2) 厚さ	mm	2.5※1
	フランジ厚さ	mm	18.0※1
	高さ	mm	1181※1
主要材料	胴板	−	SUS316LTP
	鏡板	−	SUS316L
	嵩板	−	SUS316L
	フランジ	−	SUS316L
個数		−	脚外3箇所 脚L-ベル脚液処理系
付属箇所	設置床	−	格納容器内底部 1.M.S.L.36.00m
	溢水防護上の区画番号	−	−※3
	溢水防護上の 配慮が必要な箇所	−	−※3

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：内面における長径と短径の比が2となる値
＊3：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ホ.(ロ)(1)①b.iii-2-1

名称				ろ過処理前槽ポンプ (PA0172-P-7010)
形式				往復形
ポンプ	容量		m³/h	[redacted]以上 (0.25*1)
	吐出圧力		MPa	[redacted]以上 (0.22*1)
	最高使用圧力		MPa	0.49
	最高使用温度		℃	50
	主要寸法	吸込口径	mm	[redacted]
		吐出口径	mm	[redacted]
		たて	mm	280*1
		横	mm	280*1
		高さ	mm	325*1
	材料			SUS316
	個数		—	1
	取付箇所	系統名(ライン名)	—	ろ過処理前槽ポンプ 低レベル廃液処理系
		設置床	—	液体廃棄物処理第3室 T.M.S.L.35.00m
		溢水防護上の区画番号	—	—*2
		溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2
原動機	種類		—	誘導電動機
	出力		kW	0.4
	個数		—	1
	取付箇所		—	ポンプと同じ

注記　*1：公称値を示す。
　　*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

ホ.(ロ)(1)①b.iii-2-1

ホ.(ロ)(1)①b.iii-2-2

名称				ろ過処理後槽ポンプ (PA0172-P-8010)
形式				うず巻形
ポンプ	容量		m³/h	[redacted]以上 (12.0*1)
	揚程		m	[redacted]以上 (9*1)
	最高使用圧力		MPa	0.2
	最高使用温度		℃	50
	主要寸法	吸込口径	mm	[redacted]
		吐出口径	mm	[redacted]
		たて	mm	130*1
		横	mm	134*1
		高さ	mm	310*1
	材料			SCS16
	個数		—	1
	取付箇所	系統名(ライン名)	—	ろ過処理後槽ポンプ 低レベル廃液処理系
		設置床	—	液体廃棄物処理第3室 T.M.S.L.35.00m
		溢水防護上の区画番号	—	—*2
		溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2
原動機	種類		—	誘導電動機
	出力		kW	1.1
	個数		—	1
	取付箇所		—	ポンプと同じ

注記　*1：公称値を示す。
　　*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
ⅳ．吸着処理オープンポートボックス （ⅰ）　設置場所 液体廃棄物処理第２室 （ⅱ）　個数 １基	ｄ．吸着処理オープンポートボックス （ａ）設置場所 液体廃棄物処理第２室 （ｂ）個数 １基	 注記　＊1：公称値を示す。 ＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。 ＊3：通常運転時におけるポート開口部(ポート3箇所開放)の面風速を示す。 ＊4：本受皿は，耐圧強度計算対象外機器のため，公称値のみとする。		
ⅴ．ホ.(ロ)(1)①b.ⅴ-2-1吸着処理装置 （ⅰ）　設置場所 液体廃棄物処理第１室及び液体廃棄物処理第２室 （ⅱ）　個数 ホ.(ロ)(1)①b.ⅴ-2-2 1台	ｅ．吸着処理装置 （ａ）設置場所 液体廃棄物処理第１室及び液体廃棄物処理第２室 （ｂ）個数 1台 ＜中略＞	ホ.(ロ)(1)①b.ⅴ-2-1 ホ.(ロ)(1)①b.ⅴ-2-2 注記　＊1：公称値を示す。 ＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。	設工認のホ.(ロ)(1)①b.ⅴ-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(ロ)(1)①b.ⅴ-2-1を詳細に記載しており整合している。 設工認のホ.(ロ)(1)①b.ⅴ-2-2は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(ロ)(1)①b.ⅴ-2-2を詳細に記載しており整合している。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ホ.(ロ)(1)①b.ⅴ-2-1

名称				吸着処理後槽 (PA0172-V-30)
形式				たて置円筒形
容量			m³	[redacted]以上 (2*1)
最高使用圧力			MPa	静水頭
最高使用温度			℃	50
主要寸法	胴内径		mm	1450*1
	胴板厚さ		mm	9.0*1
	鏡板厚さ		mm	9.0*1
	鏡板の形状に係る寸法		mm	1450*1 (鏡板の中央部における内面の半径)
				145*1 (鏡板のすみの丸みの内半径)
	平板厚さ		mm	22*1
	吸着処理液入口管台(P1)	外径	mm	21.7
		厚さ	mm	2.5*1
	吸着処理液出口管台(P2)	外径	mm	34.0
		厚さ	mm	3.4*1
	高さ		mm	1803*1
主要材料	胴板		−	SUS316L
	鏡板		−	SUS316L
	平板		−	SUS316L
個数			−	1
取付箇所	設置床		−	吸着処理後槽 低レベル廃液処理系 液体廃棄物処理第1室 T.M.S.L.35.00m
	溢水防護上の区画番号		−	−*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		−	−*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。

ホ.(ロ)(1)①b.ⅴ-2-1

ホ.(ロ)(1)①b.ⅴ-2-2

名称				吸着処理塔 (PA0172-T-21,-22)	
形式			−	たて置円筒形	
容量			m³/h/個	[redacted]以上 (0.01*1)	
最高使用圧力			MPa	0.29	
最高使用温度			℃	60	
主要寸法	胴外径		mm	318.5*1	
	胴板厚さ		mm	4.5*1	
	鏡板厚さ		mm	4.5*1	
	鏡板の形状に係る寸法		mm	309.5*1 (鏡板の内面における長径)	
				77.375*2 (鏡板の内面における短径の2分の1)	
	処理液入口管台(P1)	外径	mm	27.2*1	
		厚さ	mm	2.5*1	
	処理液出口管台(P2)	外径	mm	27.2*1	
		厚さ	mm	2.5*1	
	高さ		mm	976*1	
主要材料	胴板		−	SUS316LTP	
	鏡板		−	SUS316L	
個数			−	2	
取付箇所	設置床		−	吸着処理塔A 低レベル廃液系 液体廃棄物処理第2室 T.M.S.L.35.00m	吸着処理塔B 低レベル廃液系 液体廃棄物処理第2室 T.M.S.L.35.00m
	溢水防護上の区画番号		−	−*3	−*3
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		−	−*3	−*3

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：内面における長径と短径の比が2となる値
＊3：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ホ.(ロ)(1)①b.ⅴ-2-1

名称				吸着処理前槽ポンプ (PA0172-P-2010)
				往復形
ポンプ		容量	m^3/h	[redacted]以上 (0.021*1)
		吐出圧力	MPa	[redacted]以上 (0.18*1)
		最高使用圧力	MPa	0.29
		最高使用温度	℃	50
	主要寸法	吸込口径	mm	[redacted]
		吐出口径	mm	[redacted]
		たて	mm	240*1
		横	mm	100*1
		高さ	mm	342*1
	主要材料	ケーシング	—	SUS316
	個数		—	1
	取付箇所	系統名(ライン名)	—	吸着処理前槽ポンプ 低レベル廃液処理系
		設置床	—	液体廃棄物処理第1室 T.M.S.L.35.00m
		溢水防護上の区画番号	—	—*2
		溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2
原動機		種類	—	誘導電動機
		出力	kW	0.4
		個数	—	1
		取付箇所	—	ポンプと同じ

注記　*1：公称値を示す。
　　*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

ホ.(ロ)(1)①b.ⅴ-2-1

ホ.(ロ)(1)①b.ⅴ-2-2

名称				吸着処理後槽ポンプ (PA0172-P-3010)
				うず巻形
ポンプ		容量	m^3/h	[redacted]以上 (2.0*1)
		揚程	m	[redacted]以上 (14*1)
		最高使用圧力	MPa	0.5
		最高使用温度	℃	50
	主要寸法	吸込口径	mm	[redacted]
		吐出口径	mm	[redacted]
		たて	mm	130*1
		横	mm	134*1
		高さ	mm	310*1
	主要材料			SCS16
	個数		—	1
	取付箇所	系統名(ライン名)	—	吸着処理後槽ポンプ 低レベル廃液処理系
		設置床	—	液体廃棄物処理第1室 T.M.S.L.35.00m
		溢水防護上の区画番号	—	—*2
		溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2
原動機		種類	—	誘導電動機
		出力	kW	0.75
		個数	—	1
		取付箇所	—	ポンプと同じ

注記　*1：公称値を示す。
　　*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
vi．廃液貯槽 （ⅰ）　設置場所 液体廃棄物処理第３室 （ⅱ）　個数 ３基 （b）　廃油保管室の廃油保管エリア ⅰ．設置場所 廃油保管室 （c）　グローブボックス負圧・温度監視設備 ⅰ．個数 １式 ホ.(ロ)(1)①-2-1液体廃棄物の廃棄設備の配置図を第５図に示す。 ホ.(ロ)(1)①-2-2また，液体廃棄物の廃棄設備の系統概要図を第11図に示す。	f．廃液貯槽 （a）設置場所 液体廃棄物処理第３室 （b）個数 約22m^3×３基	<table><tr><td colspan="3">名称</td><td colspan="4">廃液貯槽 (PA0172-V-91,-92,-93)</td></tr><tr><td colspan="3">種類</td><td>－</td><td colspan="3">たて置円筒形</td></tr><tr><td colspan="3">容量</td><td>m^3/個</td><td colspan="3">■以上 (22*1)</td></tr><tr><td colspan="3">最高使用圧力</td><td>MPa</td><td colspan="3">静水頭</td></tr><tr><td colspan="3">最高使用温度</td><td>℃</td><td colspan="3">50</td></tr><tr><td rowspan="15">主要寸法</td><td colspan="2">胴内径</td><td>mm</td><td colspan="3">2850*1</td></tr><tr><td colspan="2">胴板厚さ</td><td>mm</td><td colspan="3">6.0*1</td></tr><tr><td colspan="2">底板厚さ</td><td>mm</td><td colspan="3">22*1</td></tr><tr><td colspan="2">平板厚さ</td><td>mm</td><td colspan="3">22*1</td></tr><tr><td rowspan="2">イオン系廃液 入口管台(P1)</td><td>外径</td><td>mm</td><td colspan="3">34.0*1</td></tr><tr><td>厚さ</td><td>mm</td><td colspan="3">3.0*1</td></tr><tr><td rowspan="2">固体系廃液入口 管台(P2)</td><td>外径</td><td>mm</td><td colspan="3">76.3*1</td></tr><tr><td>厚さ</td><td>mm</td><td colspan="3">3.5*1</td></tr><tr><td rowspan="2">吸着処理液入口 管台(P3)</td><td>外径</td><td>mm</td><td colspan="3">34.0*1</td></tr><tr><td>厚さ</td><td>mm</td><td colspan="3">3.0*1</td></tr><tr><td rowspan="2">ろ過処理液入口 管台(P4)</td><td>外径</td><td>mm</td><td colspan="3">76.3*1</td></tr><tr><td>厚さ</td><td>mm</td><td colspan="3">3.5*1</td></tr><tr><td rowspan="2">廃液出口 管台(P5)</td><td>外径</td><td>mm</td><td colspan="3">76.3*1</td></tr><tr><td>厚さ</td><td>mm</td><td colspan="3">5.2*1</td></tr><tr><td colspan="2">高さ</td><td>mm</td><td colspan="3">4644*1</td></tr><tr><td rowspan="3">主要材料</td><td colspan="2">胴板</td><td>－</td><td colspan="3">SUS316L</td></tr><tr><td colspan="2">底板</td><td>－</td><td colspan="3">SUS316L</td></tr><tr><td colspan="2">平板</td><td>－</td><td colspan="3">SUS316L</td></tr><tr><td colspan="3">個数</td><td>－</td><td colspan="3">3</td></tr><tr><td rowspan="2">取付箇所</td><td colspan="2">系統名(ライン名)</td><td>－</td><td>廃液貯槽A 低レベル 廃液処理 系</td><td>廃液貯槽B 低レベル 廃液処理 系</td><td>廃液貯槽C 低レベル 廃液処理 系</td></tr><tr><td colspan="2">設置床</td><td>－</td><td>液体廃棄 物処理 第3室 T.M.S.L. 35.00m</td><td>液体廃棄物 処理 第3室 T.M.S.L. 35.00m</td><td>液体廃棄 物処理 第3室 T.M.S.L. 35.00m</td></tr><tr><td>取付箇所</td><td colspan="2">溢水防護上の区画番号</td><td>－</td><td>－*2</td><td>－*2</td><td>－*2</td></tr><tr><td>取付箇所</td><td colspan="2">溢水防護上の 配慮が必要な高さ</td><td>－</td><td>－*2</td><td>－*2</td><td>－*2</td></tr></table>注記　*1：公称値を示す。 *2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。 今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。 事業変更許可申請書(本文)のホ.(ロ)(1)①-2-1は，設工認の「V-2-4 配置図」に示しており整合している。 事業変更許可申請書(本文)のホ.(ロ)(1)①-2-2は，設工認の「V-2-3 系統図」に示しており整合している。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

（２）　廃棄物の処理能力

①　ホ.(ロ)(2)①-2-1 低レベル廃液処理設備の処理能力を以下に示す。

主要な設備・機器	処理能力又は貯槽容量
低レベル廃液処理設備	
検査槽	約10m³×２基，約２m³×２基
ろ過処理装置	約５m³/d
吸着処理装置	約0.5m³/d
廃液貯槽	約22m³×３基

ホ.(ロ)(2)①-2-2,3

5.1.2　液体廃棄物の廃棄設備

＜中略＞

ホ.(ロ)(2)①-2-1 液体廃棄物の廃棄設備は，廃棄物を処理するために必要な容量を有する設計とする。

【その他の加工施設】（仕様表）

	名称			イオン系廃液検査槽 (PA0172-V-11，-12)
	種類		－	たて置円筒形
	容量		m³/個	■以上 (2*1)
	最高使用圧力		MPa	静水頭
	最高使用温度		℃	50
主要寸法	胴内径		mm	1450*1
	胴板厚さ		mm	9.0*1
	鏡板厚さ		mm	9.0*1
	鏡板の形状に係る寸法		mm	1450*1 (鏡板の中央部における内面の半径)
				145*1 (鏡板のすみの丸みの内半径)
	平板厚さ		mm	22*1
	イオン系廃液入口管台(P1)	外径	mm	114.3*1
		厚さ	mm	4.0*1
	イオン系廃液出口管台(P2)	外径	mm	34.0*1
		厚さ	mm	3.0*1
	高さ		mm	1803*1
主要材料	胴板		－	SUS304
	鏡板		－	SUS304
	平板		－	SUS304
	個数		－	2
取付箇所	系統名(ライン名)		－	イオン系廃液 検査槽A 低レベル廃液 処理系 / イオン系廃液 検査槽B 低レベル廃液 処理系
	設置床		－	液体廃棄物処理 第3室 T.M.S.L.35.00m / 液体廃棄物処理 第3室 T.M.S.L.35.00m
	溢水防護上の区画番号		－	－*2 / －*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2 / －*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

設工認のホ.(ロ)(2)①-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(ロ)(2)①-2-1と同義であり整合している。

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

名称				固体系廃液検査槽 (PA0172-V-61,-62)
種類			－	たて置円筒形
容量			m^3/個	■以上 (10*1)
最高使用圧力			MPa	静水頭
最高使用温度			℃	50
主要寸法	胴内径		mm	2300*1
	胴板厚さ		mm	6.0*1
	鏡板厚さ		mm	6.0*1
	鏡板の形状に係る寸法		mm	2300*1 (鏡板の中央部における内面の半径)
				230*1 (鏡板のすみの丸みの内半径)
	平板厚さ		mm	22*1
	固体系廃液出口管台(P2)	外径	mm	76.3
		厚さ	mm	3.5*1
	高さ		mm	3050*1
主要材料	胴板		－	SUS304
	鏡板		－	SUS304
	平板		－	SUS304
個数			－	2
取付箇所	系統名(ライン名)		－	固体系廃液検査槽A 低レベル廃液 処理系
	設置床		－	液体廃棄物処理 第3室 T.M.S.L.35.00m
	溢水防護上の区画番号		－	－*2
	溢水防護上の 配慮が必要な高さ		－	－*2

固体系廃液検査槽 (PA0172-V-61,-62)	固体系廃液検査槽B 低レベル廃液 処理系
たて置円筒形	
■以上 (10*1)	
静水頭	
50	
2300*1	
6.0*1	
6.0*1	
2300*1 (鏡板の中央部における内面の半径)	
230*1 (鏡板のすみの丸みの内半径)	
22*1	
76.3	
3.5*1	
3050*1	
SUS304	
SUS304	
SUS304	
2	
固体系廃液検査槽A 低レベル廃液 処理系	固体系廃液検査槽B 低レベル廃液 処理系
液体廃棄物処理 第3室 T.M.S.L.35.00m	液体廃棄物処理 第3室 T.M.S.L.35.00m
－*2	－*2
－*2	－*2

注記　*1：公称値を示す。
　　*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

名称				ろ過処理前槽ポンプ (PA0172-P-7010)
ポンプ	種類		－	往復形
	容量		m^3/h	■以上 (0.25*1)
	最高使用圧力		MPa	■以上 (0.22*1)
			MPa	0.49
	最高使用温度		℃	50
	主要寸法	吸込口径	mm	■
		吐出口径	mm	■
		たて	mm	280*1
		横	mm	280*1
		高さ	mm	325*1
	主要材料	ケーシング	—	SUS316
	個数		—	1
	取付箇所	系統名(ライン名)	—	ろ過処理前槽ポンプ 低レベル廃液処理系
		設置床	—	液体廃棄物処理第3室 T.M.S.L.35.00m
		溢水防護上の区画番号	—	—*2
		溢水防護上の 配慮が必要な高さ	—	—*2
原動機	種類		—	誘導電動機
	出力		kW	0.4
	個数		—	1
	取付箇所		—	ポンプと同じ

注記　*1：公称値を示す。
　　*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

ホ.(ロ)(2)①-2-2

設工認のホ.(ロ)(2)①-2-2は，事業変更許可申請書（本文）のホ.(ロ)(2)①-2-2と同義であり整合している。
(約5m^3に対して
0.25m^3/h×24h=6m^3)

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ホ.(ロ)(2)①-2-3

名称				吸着処理前槽ポンプ (PA0172-P-2010)
ポンプ	種類		－	往復形
	容量		m³/h	[redacted]以上 (0.021*1)
			MPa	[redacted]以上 (0.18*1)
			MPa	0.29
	最高使用温度		℃	50
	主要寸法	吸込口径	mm	[redacted]
		吐出口径	mm	[redacted]
		たて	mm	240*1
		横	mm	100*1
		高さ	mm	342*1
	主要材料	ケーシング	－	SUS316
	個数		－	1
	取付箇所	系統名(ライン名)	－	吸着処理前槽ポンプ 低レベル廃液処理系
		設置床	－	液体廃棄物処理第1室 T.M.S.L.35.00m
		溢水防護上の区画番号	－	－*2
		溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2
原動機	種類		－	誘導電動機
	出力		kW	0.4
	個数		－	1
	取付箇所		－	ポンプと同じ

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

名称			廃液貯槽 (PA0172-V-91,-92,-93)		
種類		－	たて置円筒形		
容量		m³/個	[redacted]以上 (22*1)		
最高使用圧力		MPa	静水頭		
最高使用温度		℃	50		
主要寸法	胴内径	mm	2850*1		
	胴板厚さ	mm	6.0*1		
	底板厚さ	mm	22*1		
	平板厚さ	mm	22*1		
	イオン系廃液入口管台(P1) 外径	mm	34.0*1		
	イオン系廃液入口管台(P1) 厚さ	mm	3.0*1		
	固体系廃液入口管台(P2) 外径	mm	76.3*1		
	固体系廃液入口管台(P2) 厚さ	mm	3.5*1		
	吸着処理液入口管台(P3) 外径	mm	34.0*1		
	吸着処理液入口管台(P3) 厚さ	mm	3.0*1		
	ろ過処理液入口管台(P4) 外径	mm	76.3*1		
	ろ過処理液入口管台(P4) 厚さ	mm	3.5*1		
	廃液出口管台(P5) 外径	mm	76.3*1		
	廃液出口管台(P5) 厚さ	mm	5.2*1		
	高さ	mm	4844*1		
主要材料	胴板	－	SUS316L		
	底板	－	SUS316L		
	平板	－	SUS316L		
個数		－	3		
取付箇所	系統名(ライン名)	－	廃液貯槽A 低レベル 廃液処理 系	廃液貯槽B 低レベル 廃液処理 系	廃液貯槽C 低レベル 廃液処理 系
	設置床	－	液体廃棄物処理第3室 T.M.S.L. 35.00m	液体廃棄物処理第3室 T.M.S.L. 35.00m	液体廃棄物処理第3室 T.M.S.L. 35.00m
取付箇所	溢水防護上の区画番号	－	－*2	－*2	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2	－*2	－*2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

整合性：設工認の ホ.(ロ)(2)①-2-3 は，事業変更許可申請書（本文）の ホ.(ロ)(2)①-2-3 と同義であり整合している。
(約0.5m³に対して
0.021m³/h×
24h=0.504m³)

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
②　廃油保管室の廃油保管エリアは，油類廃棄物を200Ｌドラム缶換算で約100本保管廃棄する能力を確保する。		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	
（３）　排水口の位置 ホ.(ロ)(3)-2-1 排水口は，低レベル廃液処理設備の排水弁の出口であり，燃料加工建屋の南西に位置する。排水口の位置を第２図に示す。			事業変更許可申請書(本文)のホ.(ロ)(3)-2-1は，設工認の「Ⅴ-2-1 構内配置図」に示しており整合している。	
ホ.(ロ)(3)-2-2 なお，排水口からの排水は，再処理施設の海洋放出管理系の第１放出前貯槽及び第１海洋放出ポンプを経由して海洋放出管の海洋放出口から海洋へ放出する。		5.1.2.3　海洋放出管理系 ホ.(ロ)(3)-2-2 MOX燃料加工施設の排水口から排出した排水は，海洋放出管理系であるMOX燃料加工施設の排水口から再処理施設までの配管，再処理施設の第１放出前貯槽(再処理施設と共用(以下同じ。))及び第１海洋放出ポンプ(再処理施設と共用(以下同じ。))を経由して海洋放出管(再処理施設と共用(以下同じ。))の海洋放出口から海洋へ放出する設計とする。	設工認のホ.(ロ)(3)-2-2は，事業変更許可申請書(本文)のホ.(ロ)(3)-2-2と同義であり整合している。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
(ハ)　固体廃棄物の廃棄設備 (１)　構造 ①　固体廃棄物の廃棄設備の種類 固体廃棄物の廃棄設備は，廃棄物保管設備（廃棄物保管第１室及び廃棄物保管第２室の廃棄物保管エリア）及び再処理施設の第２低レベル廃棄物貯蔵建屋の低レベル固体廃棄物貯蔵設備の第２低レベル廃棄物貯蔵系で構成する。 廃棄物保管設備は燃料加工建屋に収納する。 燃料加工建屋の主要構造は「ハ.(ハ)成形施設(１)施設の種類」に示す。 ト.(ハ)(1)①-2-1 廃棄物保管設備及び第２低レベル廃棄物貯蔵系は，ドラム缶又は金属製角型容器に封入した雑固体（固型化処理した油類を含む。）を固体廃棄物として保管廃棄する。	ホ．放射性廃棄物の廃棄施設 (ハ)　固体廃棄物の廃棄設備 (１)　概要 固体廃棄物の廃棄設備は，廃棄物保管設備（廃棄物保管第１室及び廃棄物保管第２室の廃棄物保管エリア）及び再処理施設の低レベル固体廃棄物貯蔵設備の第２低レベル廃棄物貯蔵系で構成する。 廃棄物保管設備（廃棄物保管第１室及び廃棄物保管第２室の廃棄物保管エリア）及び第２低レベル廃棄物貯蔵系は，ドラム缶又は金属製角型容器に封入した雑固体（固型化処理した油類を含む。）を固体廃棄物として保管廃棄する。	（基本設計方針） 第２章　個別項目 5.　放射性廃棄物の廃棄施設 ＜中略＞ 5.1.3　固体廃棄物の廃棄設備 ＜中略＞ MOX 燃料加工施設から発生する雑固体（固型化処理した油類を含む。）は，再処理施設で発生する雑固体と同等の廃棄物特性であることを確認して保管する。 放射性固体廃棄物の保管廃棄に当たっては，線量当量率，廃棄物中のプルトニウム質量等を測定することを保安規定に定めて，管理する。 固体廃棄物の廃棄設備は，廃棄物保管設備（廃棄物保管第１室及び廃棄物保管第２室の廃棄物保管エリア）及び再処理施設の第２低レベル廃棄物貯蔵建屋の低レベル固体廃棄物貯蔵設備の第２低レベル廃棄物貯蔵系で構成する。 廃棄物保管設備は燃料加工建屋に収納する設計とする。 ＜中略＞ ト.(ハ)(1)①-2-1 固体廃棄物の廃棄設備は，MOX 燃料加工施設から発生する雑固体（固型化処理した油類を含む。）を固体廃棄物として保管廃棄できる設計とする。 ＜中略＞ 5.1.3.1　廃棄物保管設備 廃棄物保管設備は，ドラム缶又は金属製角型容器に封入した雑固体(固型化処理した油類を含む。)を固体廃棄物として保管廃棄する設計とする。 ＜中略＞ 5.1.3.2　低レベル固体廃棄物貯蔵設備 第２低レベル廃棄物貯蔵系(再処理施設と共用(以下同じ。))は，ドラム缶又は金属製角型容器に封入した雑固体(固型化処理した油類を含む。)を固体廃棄物として保管廃棄する設計とする。 ＜中略＞	事業変更許可申請書(本文)の「ハ.(ハ)成形施設(１)施設の種類」に示す。 設工認のト.(ハ)(1)①-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のト.(ハ)(1)①-2-1と同義であり整合している。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
ト.(ハ)(1)①-2-2 廃棄物保管設備及び第２低レベル廃棄物貯蔵系は， ト.(ハ)(1)①-2-3 固体廃棄物を保管廃棄するために必要な容量を確保する設計とする。	（２）　設計方針 ①　貯蔵等に関する考慮 固体廃棄物の廃棄設備は，適切な貯蔵容量を有する設計とする。	5.1.3　固体廃棄物の廃棄設備 ト.(ハ)(1)①-2-2 固体廃棄物の廃棄設備は，ト.(ハ)(1)①-2-3 放射性廃棄物を保管廃棄するために必要な容量を有する設計とする。	設工認のト.(ハ)(1)①-2-2は，事業変更許可申請書（本文）のト.(ハ)(1)①-2-2と同義であり整合している。	
		5.1.3.1　廃棄物保管設備 ＜中略＞ なお，固体廃棄物を封入する容器は，以下の事項を考慮した容器を使用することを保安規定に定めて，管理する。 (1)　水が浸透しにくく，腐食に耐え，及び放射性廃棄物が漏れにくい構造とする設計とする。 (2)　亀裂又は破損が生じるおそれがない構造とする設計とする。 (3)　容器の蓋が容易に外れないように固定可能な設計とする。	設工認のト.(ハ)(1)①-2-3は，事業変更許可申請書（本文）のト.(ハ)(1)①-2-3と同義であり整合している。	
ト.(ハ)(1)①-2-4 このため，再処理施設の第２低レベル廃棄物貯蔵系を，再処理施設と共用し，共用によってＭＯＸ燃料加工施設の安全性を損なわない設計とする。	②　共用 再処理施設の低レベル固体廃棄物貯蔵設備の第２低レベル廃棄物貯蔵系は，ＭＯＸ燃料加工施設と共用する。 また，第２低レベル廃棄物貯蔵系は，ＭＯＸ燃料加工施設から発生する雑固体及び再処理施設で発生する低レベル廃棄物の推定年間発生量に対して必要な容量を有することから，共用によってＭＯＸ燃料加工施設の安全性を損なわない設計とする。 ＜中略＞	5.1.3.2　低レベル固体廃棄物貯蔵設備 ＜中略＞ ト.(ハ)(1)①-2-4 再処理施設の低レベル固体廃棄物貯蔵設備の第２低レベル廃棄物貯蔵系は，MOX 燃料加工施設と共用する。 第２低レベル廃棄物貯蔵系は，MOX 燃料加工施設から発生する雑固体及び再処理施設で発生する低レベル廃棄物の推定年間発生量に対して必要な容量を有することとし，共用によって MOX 燃料加工施設の安全性を損なわない設計とする。 ＜中略＞	設工認のト.(ハ)(1)①-2-4は，事業変更許可申請書（本文）のト.(ハ)(1)①-2-4と同義であり整合している。	
②　主要な設備及び機器の種類及び個数 ａ．廃棄物保管設備 （ａ）　廃棄物保管エリア ⅰ．設置場所 廃棄物保管第１室及び廃棄物保管第２室 ｂ．低レベル固体廃棄物貯蔵設備 （ａ）　第２低レベル廃棄物貯蔵系（再処理施設と共用） ⅰ．設置場所 再処理施設　第２低レベル廃棄物貯蔵建屋 廃棄物保管設備の位置を第５図に，低レベル固体廃棄物貯蔵設備の第２低レベル廃棄物貯蔵系の位置を第２図に示す。		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書(本文)	事業変更許可申請書(添付書類五)	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
（２）　廃棄物の処理能力 該当なし （３）　保管廃棄施設の最大保管廃棄能力 固体廃棄物の廃棄設備の最大保管廃棄能力を以下に示す。 ①　廃棄物保管設備 200Ｌドラム缶換算で約 2500 本 ②　第２低レベル廃棄物貯蔵系 200Ｌドラム缶換算で約 55200 本		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
ト．その他加工設備の附属施設の構造及び設備 （イ）　非常用設備の種類 非常用設備は，火災防護設備，	ト．その他の加工設備の附属施設 （イ）　非常用設備 （１）　火災防護設備	（基本設計方針） 第２章　個別項目 7.　その他の加工施設 7.1　非常用設備 7.1.1　火災防護設備 火災防護設備の設計に係る共通的な設計方針については，第１章　共通項目の「3.自然現象等」，「4.閉じ込めの機能」，「5.火災等による損傷の防止」，「6.加工施設内における溢水による損傷の防止」及び「8.設備に対する要求」に基づくものとする。	事業変更許可申請書（本文）第三号ト項において，設工認の内容は以下のとおり整合している。	
照明設備，所内電源設備，補機駆動用燃料補給設備，拡散抑制設備，水供給設備，緊急時対策所及び通信連絡設備で構成する。 （１）　火災防護設備 ①　構造 ａ．安全機能を有する施設に対する火災防護設備及び重大事故等対処施設に対する火災防護設備		今回の申請の対象範囲外 ＜中略＞	次回申請以降に整合性を示す。	
火災防護設備は，ト.(イ)(1)①a.-1安全機能を有する施設に対する火災防護設備及び重大事故等対処施設に対する火災防護設備で構成する。	火災防護設備は，安全機能を有する施設に対する火災防護設備及び重大事故等対処施設に対する火災防護設備で構成する。	7.1.1.1　安全機能を有する施設に対する火災防護設備及び重大事故等対処施設に対する火災防護設備 火災防護設備は，ト.(イ)(1)①a.-1火災区域構造物及び火災区画構造物，火災感知設備，消火設備並びに火災影響軽減設備で構成する。	設工認のト.(イ)(1)①a.-1は，事業変更許可申請書(本文)のト.(イ)(1)①a.-1を具体的に記載しており整合している。	
安全機能を有する施設ト.(イ)(1)①a.-2を火災から防護するための火災防護設備は，火災発生防止設備，火災感知設備，消火設備及び火災影響軽減設備で構成する。	①　安全機能を有する施設に対する火災防護設備 ａ．概要 MOX 燃料加工施設内の火災区域及び火災区画に設置する安全機能を有する施設を火災及び爆発から防護することを目的として，火災及び爆発の発生防止，火災の早期感知及び消火並びに火災及び爆発の影響軽減のそれぞれを考慮した火災防護対策を講ずる。 ＜中略＞	火災防護設備の基本設計方針については，安全機能を有する施設ト.(イ)(1)①a.-2が，火災又は爆発により MOX 燃料加工施設の安全性が損なわれないよう，火災及び爆発の発生を防止し，早期に火災発生を感知し消火を行い，かつ，火災及び爆発の影響を軽減するために，火災防護上重要な機器等を設置する火災区域及び火災区画に対して，火災防護対策を講ずる設計とする。 ＜中略＞	設工認のト.(イ)(1)①a.-2は，事業変更許可申請書(本文)のト.(イ)(1)①a.-2を具体的に記載しており整合している。	
また，重大事故等対処施設ト.(イ)(1)①a.-3を火災から防護するための火災防護設備は，火災発生防止設備，火災感知設備及び消火設備で構成する。	②　重大事故等対処施設に対する火災防護設備 ａ．概要 MOX 燃料加工施設内の火災区域及び火災区画に設置する重大事故等対処施設を火災及び爆発から防護することを目的として，火災及び爆発の発生防止，火災の早期感知及び消火のそれぞれを考慮した火災防護対策を講ずる。 ＜中略＞	また，重大事故等対処施設ト.(イ)(１)①a.-3が，火災又は爆発により重大事故等に対処するために必要な機能が損なわれないよう，火災及び爆発の発生を防止し，早期に火災発生を感知し消火を行うために，重大事故等対処施設を設置する火災区域及び火災区画に対して，火災防護対策を講ずる設計とする。 ＜中略＞	設工認のト.(イ)(1)①a.-3は，事業変更許可申請書(本文)のト.(イ)(1)①a.-3を具体的に記載しており整合している。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
火災感知設備は，固有の信号を発するアナログ式の煙感知器及びアナログ式の熱感知器を組み合わせて設置することを基本とするが，各火災区域又は火災区画における放射線，取付面高さ，温度，湿度，空気流等の環境条件や火災の性質を考慮し，ト．(イ)(1)①a.-4上記の設置が適切でない場合においては，非アナログ式の火災感知器の中から２つの異なる種類の感知器を設置する。		7.1.1.1.2　火災感知設備 火災防護上重要な機器等及び重大事故等対処施設を設置する火災区域又は火災区画の火災感知器の型式は，放射線，取付面高さ，温度，湿度，空気流等の環境条件及び予想される火災の性質を考慮して選定するとともに，火災を早期に感知できるよう固有の信号を発する異なる種類の火災感知器として，アナログ式煙感知器及びアナログ式熱感知器の組合せを基本として設置する設計とする。 ト．(イ)(1)①a.-4屋内において取り付け面高さが熱感知器の上限を超える場合，高線量区域又は蓄電池室にあたっては，アナログ式感知器の設置が適さないことから，少なくとも１つは非アナログ式の煙感知器，非アナログの熱感知器を組み合わせて設置する設計とする。 ト．(イ)(1)①a.-4また，発火性又は引火性の雰囲気を形成するおそれのある場所については，防爆型のアナログ式熱感知器(熱電対)及び防爆型の非アナログ式の炎感知器又は防爆型の非アナログ式の熱感知器(スポット型)及び防爆型の非アナログ式の煙感知器を設置する設計とする。 ト．(イ)(1)①a.-4グローブボックス内は，主要な工程で核燃料物質を非密封で取り扱うという特徴があり，MOX粉末やレーザ光による誤作動や内装機器及び架台が障壁となることにより，煙感知器及び炎感知器並びにサーモカメラでは火災を感知できないおそれがあることから，火災源の位置等を考慮した上で，早期感知ができ，また，動作原理の異なる2種類の熱感知器を組み合わせて設置する設計とする。 ト．(イ)(1)①a.-4非アナログ式の火災感知器は，環境条件等を考慮することにより誤作動を防止する設計とする。 ト．(イ)(1)①a.-4非アナログ式の炎感知器は，監視範囲に火災の感知に影響を及ぼす死角がないように設置する設計とするとともに，屋内に設置する場合は，外光が当たらず，高温物体が近傍にない箇所に設置する設計とする。 ト．(イ)(1)①a.-4非アナログ式の熱感知器を設置する場合は，誤作動	設工認のト．(イ)(1)①a.-4は，事業変更許可申請書(本文)のト．(イ)(1)①a.-4を具体的に記載しており整合している。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
また，中央監視室で常時監視可能な火災受信機を設置する。 グローブボックス内に設置する火災感知設備は，火災源の位置等を考慮した上で，早期感知ができ，また，動作原理の異なる２種類の熱感知器を組み合わせて設置する。 また，中央監視室で常時監視可能な監視制御盤を設置する。		防止対策のため高温物体が近傍にない箇所に設置する設計とする。 ト．(イ)(1)①a.-4非アナログ式の煙感知器を設置する場合は，誤作動防止対策のため煙が拡散しやすい換気口近傍には設置しない設計とする。 ＜中略＞ 火災防護上重要な機器等及び重大事故等対処施設を設置する火災区域又は火災区画の火災感知設備は，中央監視室に設置する受信機に火災信号を表示するとともに警報を発することで，常時監視できる設計とするとともに，火災感知器の設置場所を1つずつ特定できることにより，火災の発生場所を特定できる設計とする。 ＜中略＞ グローブボックス内は，主要な工程で核燃料物質を非密封で取り扱うという特徴があり，MOX 粉末やレーザ光による誤作動や内装機器及び架台が障壁となることにより，煙感知器及び炎感知器並びにサーモカメラでは火災を感知できないおそれがあることから，火災源の位置等を考慮した上で，早期感知ができ，また，動作原理の異なる 2 種類の熱感知器を組み合わせて設置する設計とする。 ＜中略＞ 火災防護上重要な機器等及び重大事故等対処施設を設置する火災区域又は火災区画の火災感知設備は，中央監視室に設置する受信機に火災信号を表示するとともに警報を発することで，常時監視できる設計とするとともに，火災感知器の設置場所を1つずつ特定できることにより，火災の発生場所を特定できる設計とする。 ＜中略＞	設工認のト．(イ)(1)①a.-4は，事業変更許可申請書(本文)のト．(イ)(1)①a.-4を具体的に記載しており整合している。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
消火設備は，破損，誤作動又は誤操作により，火災1安全上重要な施設の安全機能ト.(イ)(1)①a.-5及びグローブボックスの閉じ込め機能を損なわない設計とし，火災発生時の煙の充満又は放射線の影響により消火活動が困難である火災区域又は火災区画であるかを考慮し，固定式のガス消火装置等を設置する。		7.1.1.1.3　消火設備 火災防護上重要な機器等及び重大事故等対処施設を設置する火災区域又は火災区画の消火設備は，破損，誤作動又は誤操作が起きた場合のほか，火災感知設備の破損，誤作動又は誤操作が起きたことにより消火設備が作動した場合においても，火災1火災防護上重要な機器等の安全機能ト.(イ)(1)①a.-5及び重大事故等に対処するために必要な機能を損なわない設計とする。 MOX燃料加工施設では，臨界管理の観点から可能な限り水を排除するために，工程室及びグローブボックスについては，自動又は現場での手動操作による固定式のガス消火装置を設置することにより消火を行う設計とする。	設工認のト.(イ)(1)①a.-5は，事業変更許可申請書(本文)のト.(イ)(1)①a.-5を具体的に記載しており整合している。	
消火設備のうち，消火用水を供給する消火水供給設備は，再処理施設及び廃棄物管理施設と共用する。		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	
また，ＭＯＸ燃料加工施設境界の扉については，火災区域設定のため，火災影響軽減設備とする設計とし，再処理施設と共用する。 再処理施設と共用する火災防護設備は，共用によってＭＯＸ燃料加工施設の安全性を損なわない設計とする。	また，MOX燃料加工施設とウラン・プルトニウム混合酸化物貯蔵施設の境界の扉については，火災区域設定のため，火災影響軽減設備とする設計とし，再処理施設と共用する。 火災影響軽減設備は，MOX燃料加工施設における火災又は爆発の発生を想定しても，影響を軽減できるよう十分な耐火能力を有する設計とすることで，共用によってMOX燃料加工施設の安全性を損なわない設計とする。 ＜中略＞	7.1.1.1.5　設備の共用 MOX燃料加工施設とウラン・プルトニウム混合酸化物貯蔵施設の境界の扉は，再処理施設と共用する。 本扉は，火災区域設定のため，火災影響軽減設備として十分な耐火能力を有する設計とすることで，共用によってMOX燃料加工施設の安全性を損なわない設計とする。 ＜中略＞		
火災及び爆発の影響軽減の機能を有するものとして，安重機能を有する機器等及び放射性物質貯蔵等の機器等を設置する火災区域又は火災区画及び隣接する火災区域又は火災区画の火災及び爆発による影響を軽減するため，火災耐久試験で確認した３時間以上の耐火能力を有する耐火壁		7.1.1.1.1　火災区域構造物及び火災区画構造物 火災区域は，第1章　共通項目の「5.1.1安全機能を有する施設」及び「5.1.2重大事故等対処施設」に示す耐火壁により隣接する他の火災区域と分離する設計とする。 火災区画は，第1章　共通項目の「5.1.1安全機能を有する施設」及び「5.1.2重大事故等対処施設」に示す耐火壁，離隔距離及び系統分離状況に応じて火災区域を細分化する設計とする。 このうち，火災区域は，3時間以上の耐火能力を有する耐火壁として，3時間耐火に設計上必要な150mm以上の壁厚を有するコンクリート壁や火災耐久試験により3時間以上の耐火能力を有する耐火壁により隣接する他の火災区域と分離する。		

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
又は１時間以上の耐火能力を有する隔壁等を設置する。		＜中略＞ a.　3 時間耐火隔壁 3時間耐火隔壁は，互いに相違する系列を分離し，火災及び爆発の影響を軽減するために，3時間以上の耐火能力を有する耐火隔壁を設置する設計とする。 ＜中略＞ c.　1 時間耐火隔壁，火災感知設備及び自動消火設備 1 時間耐火隔壁は，互いに相違する系列を分離し，火災及び爆発の影響を軽減するために，1 時間以上の耐火能力を有する耐火隔壁を設置する設計とする。 また，火災感知設備及び自動消火設備を設置する設計とする。 なお，火災感知設備及び自動消火設備については「7.1.1.1.2 火災感知設備」及び「7.1.1.1.3 消火設備」に基づく設計とする。 ＜中略＞		
b．重大事故等対処設備 （a）　代替火災感知設備 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失が発生した場合において，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の火災源近傍の温度を計測することで，核燃料物質等の飛散又は漏えいの原因となる火災を確認し，消火の実施を判断するために必要な核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の拡大防止対策に使用する重大事故等対処設備を設置及び保管する。 代替火災感知設備は，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の火災源近傍に設置する測温抵抗体及び中央監視室に設置する端子盤を有する火災状況確認用温度計並びに火災状況確認用温度計で計測した火災源近傍の温度を表示する火災状況確認用温度表示装置及び可搬型グローブボックス温度表示端末で構成する。 代替火災感知設備は，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内における火災を確認し，遠隔消火装置による消火の実施を判断するため，火災状況確認用温度計及び火災状況確認用温度計に接続して設置する火災状況確認用温度表示装置の組合せにより，中央監視室にて重大事故の発生を仮定するグローブボックス内における火災源近傍の温度を確認できる設計とする。		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
火災状況確認用温度表示装置を使用できない場合は，火災状況確認用温度計に中央監視室から可搬型グローブボックス温度表示端末を接続することで，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内における火災源近傍の温度を確認できる設計とする。 代替火災感知設備は，環境条件を考慮することに加え，内蔵する充電池の給電により動作する火災状況確認用温度表示装置又は乾電池の給電により動作する可搬型グローブボックス温度表示端末で火災源近傍の温度を確認できる設計とすることで，非常用所内電源設備の給電により動作する火災防護設備のグローブボックス温度監視装置に対して給電方式の多様性を図る設計とする。 また，火災状況確認用温度計で計測した火災源近傍の温度は火災状況確認用温度表示装置に表示することで確認できる設計とするとともに，静的機器のみで構成する火災状況確認用温度計に可搬型グローブボックス温度表示端末を接続することにより，計測した火災源近傍の温度を確認できる設計とすることで，火災防護設備のグローブボックス温度監視装置に対して独立性を有する設計とする。 代替火災感知設備の可搬型グローブボックス温度表示端末は，共通要因によって火災防護設備のグローブボックス温度監視装置又は代替火災感知設備の常設重大事故等対処設備と同時にその機能が損なわれるおそれがないように，火災防護設備のグローブボックス温度監視装置又は代替火災感知設備の常設重大事故等対処設備が設置される建屋から100m以上の離隔距離を確保した外部保管エリアに保管するとともに，燃料加工建屋にも保管することで位置的分散を図る。燃料加工建屋内に保管する場合は火災防護設備のグローブボックス温度監視装置又は代替火災感知設備の常設重大事故等対処設備と異なる場所に保管することで位置的分散を図る。 代替火災感知設備の火災状況確認用温度計は，重大事故等発生前（通常時）の離隔若しくは分離された状態からコネクタ接続により重大事故等対処設備としての系統構成とすることにより，他の設備に悪影響を及ぼさない設計とする。 代替火災感知設備の火災状況確認用温度計は，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内における火災源近傍の温度を確認するため，重大事故時に想定される変動範囲を監視可能な-196～450℃の計測範囲を有する設計とするとともに，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の火災源となる９箇所に対してそれぞれの火災源近傍の温度を計測できるよう９系列有する設計とする。		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
代替火災感知設備の火災状況確認用温度表示装置は，代替消火設備及び外部放出抑制設備を用いた重大事故等対策が完了するまでの間，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内における火災源近傍の温度を確認するために必要な容量の充電池を有する設計とする。 代替火災感知設備の可搬型グローブボックス温度表示端末は，代替消火設備及び外部放出抑制設備を用いた重大事故等対策が完了するまでの間，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内における火災源近傍の温度を確認するために必要な容量の乾電池を有する設計とするとともに，保有数は，必要数として１台，予備として故障時のバックアップを１台の合計２台以上を確保する。 代替火災感知設備は，火災防護設備のグローブボックス温度監視装置の安全機能の喪失を想定し，その範囲が系統で機能喪失する重大事故等に対処することから，当該系統の範囲ごとに重大事故等への対処に必要な設備を１セット確保する。 代替火災感知設備は，耐熱性を有する又は火災による温度上昇の影響を受けない場所に設置することで，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内における火災により上昇する温度の影響を考慮しても機能を維持できる設計とする。 地震を要因として発生した場合に対処に用いる代替火災感知設備の火災状況確認用温度計及び可搬型グローブボックス温度表示端末は，「ロ．(ト)(２)②ｅ．地震を要因とする重大事故等に対する施設の耐震設計」に基づく設計とすることでその機能を損なわない設計とする。 代替火災感知設備の常設重大事故等対処設備は，外部からの衝撃による損傷を防止できる燃料加工建屋に設置し，風（台風）等により機能を損なわない設計とする。 代替火災感知設備の可搬型グローブボックス温度表示端末は，外部からの衝撃による損傷を防止できる燃料加工建屋，第１保管庫・貯水所又は第２保管庫・貯水所に保管し，風（台風）等により機能を損なわない設計とする。 代替火災感知設備の常設重大事故等対処設備，可搬型グローブボックス温度表示端末は，溢水量を考慮し，影響を受けない高さへの設置又は保管及び被水防護する設計とする。 代替火災感知設備の常設事故等対処設備は，内部発生飛散物の影響を受けない場所に設置することにより，機能を損なわない設計とする。		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
代替火災感知設備の可搬型グローブボックス温度表示端末は，内部発生飛散物の影響を考慮し，燃料加工建屋，第１保管庫・貯水所又は第２保管庫・貯水所の内部発生飛散物の影響を受けない場所に保管することにより，機能を損なわない設計とする。 内的事象を要因として発生した場合に対処に用いる代替火災感知設備の火災状況確認用温度表示装置は，自然現象，人為事象，溢水，火災及び内部発生飛散物に対して代替設備による機能の確保，修理の対応により重大事故等に対処するための機能を損なわない設計とする。 代替火災感知設備の可搬型グローブボックス温度表示端末は，想定される重大事故等が発生した場合においても設置及び常設設備との接続に支障がないように，線量率の高くなるおそれの少ない場所の選定として，中央監視室で操作可能な設計とすることにより，当該設備の設置及び常設設備との接続が可能な設計とする。 代替火災感知設備の可搬型グローブボックス温度表示端末と代替火災感知設備の火災状況確認用温度計との接続は，コネクタ接続に統一することにより，速やかに，容易かつ確実に現場での接続が可能な設計とする。 代替火災感知設備の可搬型グローブボックス温度表示端末は，容易かつ確実に接続でき，かつ，複数の系統が相互に使用することができるよう，コネクタ接続又はより簡便な接続方式を用いる設計とする。 代替火災感知設備の常設重大事故等対処設備は，通常時において，重大事故等に対処するために必要な機能を確認するため，独立して外観点検，機能性能確認等が可能な設計とする。また，当該機能を健全に維持するため，保修等が可能な設計とする。 代替火災感知設備の可搬型グローブボックス温度表示端末は，通常時において，重大事故等に対処するために必要な機能を確認するため，独立して動作確認が可能な設計とする。 （ｂ）　代替消火設備 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失が発生した場合において，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の火災源に対し消火剤を放出することで，核燃料物質等の飛散又は漏えいの原因となる火災を消火するために必要な核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の拡大防止対策に使用する重大事故等対処設備を設置する。 代替消火設備である遠隔消火装置は，消火ガスボンベ，消火ガス配管，消火ノズル等の消火剤を放出する流路及び遠隔消火装置を起		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
動するために起動用配管内に充填する圧力を開放する系統で構成する。また，起動用配管内に充填する圧力を開放する系統は，盤の手動操作により電磁弁を開放することで起動用配管内の圧力を開放する手段及び手動操作により圧力開放用の弁を開放することで起動用配管内の圧力を開放する手段を有する系統とする。 　所内電源設備の一部である受電開閉設備等を常設重大事故等対処設備として設置する。 　所内電源設備については「ト．（イ）（３）所内電源設備」に示す。 　代替消火設備の遠隔消火装置は，重大事故の発生を仮定するグローブボックスに係る設計基準対象の施設として機能を期待するグローブボックス温度監視装置の感知機能又はグローブボックス消火装置の消火機能の喪失を確認し，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内における火災の発生を確認した場合には，速やかに火災を消火するため，中央監視室に設置する盤の手動操作により電磁弁を開放することで起動用配管内の圧力を開放し，起動用配管内の圧力により通常閉止している消火ガスボンベのばね式の弁が自動的に開放することによって，消火ガスボンベから消火剤を放出できる設計とする。 　中央監視室に設置する盤等が使用できない場合は，中央監視室近傍に設置する圧力開放用の弁を手動操作により開放することで起動用配管内の圧力を開放し，起動用配管内の圧力により通常閉止している消火ガスボンベのばね式の弁が自動的に開放することによって，消火ガスボンベから消火剤を放出できる設計とする。また，遠隔消火装置の中央監視室近傍で操作する圧力開放用の弁は，重大事故に対処するための機能を発揮することができるよう並列に２重化する設計とする。 　代替消火設備の遠隔消火装置の消火ノズルは，消火剤を放出する対象となるオイルパンの全面に対して消火剤を放出できる位置に設置することで，確実に火災を消火できる設計とする。 　遠隔消火装置は，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の火災源となる９箇所に対し，それぞれ消火できるよう設置する設計とする。 　代替消火設備の遠隔消火装置のうち中央監視室に設置する盤の手動操作にて起動するために必要な設備は，所内電源設備の一部である受電開閉設備等の給電により起動する設計とする。 　代替消火設備の遠隔消火装置は，環境条件を考慮することに加え，中央監視室に設置する盤の手動操作又は中央監視室近傍に設置す		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
る圧力開放用の弁の手動操作により圧力を充填する起動用配管内の圧力を開放し，消火ガスボンベから消火剤を放出できる設計とすることで，自動起動する火災防護設備のグローブボックス消火装置に対して動作原理の多様性を図る設計とする。 　また，遠隔消火装置は，電源を必要とせずに起動又は内蔵する蓄電池の給電により起動できる設計とすることで，非常用所内電源設備の給電により起動する火災防護設備のグローブボックス消火装置に対して給電方式の多様性を図る設計とする。 　さらに，遠隔消火装置は，火災源となる潤滑油に設置したオイルパンに対して局所的に消火剤を放出又はオイルパンを内包する機器筐体に対して局所的に消火剤を放出する設計とすることで，グローブボックス全体に対して消火剤を放出し窒息消火を行う火災防護設備のグローブボックス消火設備に対して消火方式の多様性を図る設計とする。 　代替消火設備の遠隔消火装置は，他の設備から独立して単独で使用可能なことにより，他の設備に悪影響を及ぼさない設計とする。 　代替消火設備の遠隔消火装置は，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内における火災を消火するため，検証試験によって消火性能が確認された消火剤を使用するとともに，全域放出方式の場合は消防法施行規則第20条に基づき算出する消火剤量又は局所放出方式の場合は検証試験結果を基に火災源となる潤滑油に対して設置したオイルパンの燃焼面積に対して必要な消火剤量に余裕を考慮した消火剤量を有する設計とするとともに，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の火災源となる９箇所に対してそれぞれ消火できるよう９系列有する設計とする。 　代替消火設備の遠隔消火装置は，火災防護設備のグローブボックス消火装置の安全機能の喪失を想定し，その範囲が系統で機能喪失する重大事故等に対処することから，当該系統の範囲ごとに重大事故等への対処に必要な設備を１セット確保する。 　代替消火設備は，耐熱性を有する又は火災による温度上昇の影響を受けない場所に設置することで，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内における火災により上昇する温度の影響を考慮しても機能を損なわない設計とする。 　地震を要因として発生した場合に対処に用いる代替消火設備の遠隔消火装置のうち弁の手動操作により起動するための系統及び消化剤を放出する系統に係る設備は，「ロ．(ト)(２)②ｅ．地震を要因とする重大事故等に対する施設の耐震設計」に基づく設計とす		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
ることでその機能を損なわない設計とする。 　代替消火設備の遠隔消火装置は，外部からの衝撃による損傷を防止できる燃料加工建屋に設置し，風（台風）等により機能を損なわない設計とする。 　代替消火設備の遠隔消火装置は，溢水量を考慮し，影響を受けない高さへの設置及び被水防護する設計とする。 　代替消火設備の遠隔消火装置は，内部発生飛散物の影響を受けない場所に設置することにより，機能を損なわない設計とする。 　内的事象を要因として発生した場合に対処に用いる代替消火設備の遠隔消火装置の中央監視室に設置する盤の手動操作にて起動するために必要な設備は，自然現象，人為事象，溢水，火災及び内部発生飛散物に対して代替設備による機能の確保，修理の対応により重大事故等に対処するための機能を損なわない設計とする。 　代替消火設備の遠隔消火装置は，想定される重大事故等が発生した場合においても操作に支障がないように，線量率の高くなるおそれの少ない場所の選定として，放射線の影響を受けない異なる区画若しくは離れた場所から操作可能な設計又は中央監視室で操作可能な設計とする。 　代替消火設備は，通常時において，重大事故等に対処するために必要な機能を確認するため，独立して外観点検，機能確認等が可能な設計とする。また，当該機能を健全に維持するため，保修等が可能な設計とする。 　代替消火設備の遠隔消火装置は，通常時において，重大事故等に対処するために必要な機能を確認するため，独立して機器付きの圧力計により遠隔消火装置の起動用配管における系統内の圧力が所定値以上であることの確認が可能な設計とする。 　代替消火設備の遠隔消火装置のうち中央監視室近傍に設置する圧力開放用の弁は，通常時において，重大事故等に対処するために必要な機能を確認するため，独立して動作確認により２重化されたそれぞれの圧力開放用の弁に固着がないことの確認が可能な設計とする。		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
② 主要な設備・機器の種類 ａ．安全機能を有する施設に対する火災防護設備 （ａ） 火災感知設備 （注１）非アナログ式の熱感知器は，作動温度を周囲温度より高い温度に設定する設計とすることにより，誤作動を防止する設計とする。 （注２）非アナログ式の煙感知器は，蒸気等が充満する場所に設置しない設計とすることにより，誤作動を防止する設計とする。 （注３）潤滑油を内包する機器近傍に設置する場合は，当該機器のプロセス温度監視及び異常時の工程停止の措置を講ずることで，機器発熱による誤作動（非火災報）を防止する。		今回の申請の対象範囲外 ＜中略＞	次回申請以降に整合性を示す。	

火災感知器の設置場所	火災感知器の型式	
	煙感知器	熱感知器
・一般区域 「異なる２種類の火災感知器」の設置要求を満足するため，火災感知器を設置	火災時に炎が生じる前の発煙段階から感知できる煙感知器を設置（アナログ式）	火災時に生じる熱を感知できる熱感知器を設置（アナログ式）
・一般区域のうち天井高さ８m以上の区域 天井高さを考慮した火災感知器を設置	煙感知器	熱感知器（差動式分布型）
	上記同様	火災時に生じる熱を広範囲に感知できる熱感知器を設置（非アナログ式(注1)）
・蓄電池室 蓄電池室は水素による感知器の誤動作を考慮した火災感知器を設置	煙感知器	熱感知器（耐酸型）
	上記同様	耐酸機能を有する火災感知器として熱感知器を設置（非アナログ式(注1)）

火災感知器の設置場所	火災感知器の型式	
	煙感知器	熱感知器
・放射線の影響を考慮する区域 放射線の影響を考慮した感知器を設置	放射線の影響を受けにくい非アナログ式(注2)の煙感知器を設置	放射線の影響を受けにくい非アナログ式(注1)の熱感知器を設置
・オイルタンク室上部の配管室 （屋外埋設） 万が一の燃料気化による引火性又は発火性の雰囲気	煙感知器	熱感知器（定温式スポット型）
	防爆機能を有する火災感知器として火災時に炎が生じる前の発煙段階から感知できる煙感知器を設置（非アナログ式）	防爆機能を有する火災感知器として火災時に生じる熱を感知できる熱感知器を設置（非アナログ式）
・グローブボックス内 放射線の影響を考慮した感知器を設置	熱感知器（白金測温抵抗体）	熱感知器（差動式分布型）
	火災時に生じる熱を広範囲に感知できる熱感知器を設置する（非アナログ式(注3)）	火災時に生じる熱を広範囲に感知できる熱感知器を設置する（非アナログ式）

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト．(イ)(1)②a．(b)-1(ｂ)　消火設備

種　　類	主要な消火剤	消火方式	設置箇所
窒素ガス消火装置	窒素[注1]	全域放出方式	・燃料加工建屋の火災区域又は火災区画

種　　類	主要な消火剤	消火方式	設置箇所
二酸化炭素消火装置	二酸化炭素[注1，注2]	全域放出方式	・燃料加工建屋の火災区域
グローブボックス消火装置	窒素[注3]	全域放出方式	・グローブボックス
粉末消火器	粉末[注4]	－	・燃料加工建屋の火災区域又は火災区画
二酸化炭素消火器	二酸化炭素[注4]	－	・燃料加工建屋の火災区域又は火災区画
屋内消火栓	水[注5]	－	・燃料加工建屋の火災区域又は火災区画(安重機能を有する機器等及び放射性物質貯蔵等の機器等を設置する火災区域を除く)

注１：火災区域又は火災区画に設置する窒素消火装置及び二酸化炭素消火装置（注２を除く）は，消防法施行規則第十九条に基づき，単位体積あたりに必要な量の消火剤を配備する。

注２：油火災（油内包設備や燃料タンクからの火災）が想定される非常用発電機室は，消防法施行規則第十九条に基づき算出される必要量の消火剤を配備する。

注３：グローブボックス消火装置は，グローブボックスの給気量に対して95%の消火ガスを放出する。
また，複数連結したグローブボックスについては，消火ガスの放出単位を設定し，その放出単位の給気量の合計値に対して95%の消火ガスを放出する設計とし，消火剤容量は最も大きな放出単位を消火できる量以上を配備する。

注４：火災区域又は火災区画に設置する消火器については，消防法施行規則第六条から第八条に基づき延床面積又は床面積から算出した必要量の消火剤を配備する。
・防火水槽　　１式

さらに，ト．(イ)(1)②a．(b)-1火災の影響を受けるおそれのある火災防護上重要な機器等及び重大事故等対処施設を設置する火災区域又は火災区画のうち，火災発生時の煙又は放射線の影響により消火活動が困難となる箇所として多量の可燃性物質を取り扱う火災区域又は火災区画（危険物の規制に関する政令に規定される著しく消火困難な製造所等に該当する場所），可燃性物質を取扱い構造上消火活動が困難となる火災区域又は火災区画（中央監視室等の床下）及び電気品室等の火災区域又は火災区画については，自動又は現場での手動操作による固定式のガス消火装置を設置することにより，消火活動を可能とする設計とする。

＜中略＞

(1)　消火設備の消火剤の容量

ト．(イ)(1)②a．(b)-1消火設備の消火剤は，想定される火災の性質に応じた十分な容量として，消防法施行規則に基づき算出した消火剤容量を配備する設計とする。

ト．(イ)(1)②a．(b)-1ただし，グローブボックス内の消火を行う不活性ガス消火装置（グローブボックス消火装置）については，グローブボックス排風機の運転を継続しながら消火を行うという特徴を踏まえ，火災発生時のグローブボックスに対する排気風量と同じ又は排気風量より少ない流量の消火ガスを放出するとともに，火災を感知してから延焼防止ダンパを閉止するまでの時間で消火ガス放出を完了できる設計とする。

ト．(イ)(1)②a．(b)-1また，複数連結したグローブボックスについては，消火ガスの放出単位を設定し，火災発生時のグローブボックスに対する排気風量と同じ又は排気風量より少ない流量の消火ガスを放出するとともに，火災を感知してから延焼防止ダンパを閉止するまでの時間で消火ガス放出を完了できる設計とし，消火剤容量は最も大きな放出単位を消火できる量以上を配備する設計とする。

＜中略＞

今回の申請の対象範囲外

＜中略＞

設工認のト．(イ)(1)②a．(b)-1は，事業変更許可申請書（本文）のト．(イ)(1)②a．(b)-1を詳細に記載しており整合している。

次回申請以降に整合性を示す。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
・ピストンダンパ　　1式 消火ガスを放出するためのより良い条件を形成する。 消火ガス放出後のグローブボックス内の雰囲気維持を行う。 ・避圧エリア形成用自動閉止ダンパ(ダンパ作動回路を含む)　　1式 窒素消火装置の消火ガス放出時に安全上重要な機器等のグローブボックスが破損しないよう圧力上昇緩和に必要な区域を形成する。 ・連結散水装置　　1式 注５：火災区域の消火活動に対処できるよう，消防法施行令第十一条(屋内消火栓設備に関する基準)に準拠し配置する。 ｂ．重大事故等対処施設に対する火災防護設備 （ａ）　火災感知設備		(4)　消火設備の配置上の考慮 a.　火災による二次的影響の考慮 ト．(イ)(1)②a．(b)-1 屋内消火栓，窒素消火装置，グローブボックス消火装置等を適切に配置することにより，火災防護上重要な機器等及び重大事故等対処施設に火災の二次的影響が及ばない設計とする。 ＜中略＞ 今回の申請の対象範囲外 ＜中略＞	次回申請以降に整合性を示す。	

火災感知器の設置場所	火災感知器の型式	
・一般区域 「異なる２種類の火災感知器」の設置要求を満足するため，火災感知器を設置	煙感知器	熱感知器
	火災時に炎が生じる前の発煙段階から感知できる煙感知器を設置(アナログ式)	火災時に生じる熱を感知できる熱感知器を設置(アナログ式)
・一般区域のうち天井高さ8m以上の区域 天井高さを考慮した火災感知器を設置	煙感知器	熱感知器 (差動式分布型)
	上記同様	火災時に生じる熱を広範囲に感知できる熱感知器を設置(非アナログ式(注1))

火災感知器の設置場所	火災感知器の型式	
・蓄電池室 蓄電池室は水素による感知器の誤動作を考慮した火災感知器を設置	煙感知器	熱感知器（耐酸型）
	上記同様	耐酸機能を有する火災感知器として熱感知器を設置（非アナログ式(注1)）
・放射線の影響を考慮する区域 放射線の影響を考慮した感知器を設置	煙感知器	熱感知器
	放射線の影響を受けにくい非アナログ式(注2)の煙感知器を設置	放射線の影響を受けにくい非アナログ式(注1)の熱感知器を設置
・オイルタンク室上部の配管室 (屋外埋設) 万が一の燃料気化による引火性又は発火性の雰囲気	煙感知器	熱感知器 (定温式スポット型)
	防爆機能を有する火災感知器として火災時に炎が生じる前の発煙段階から感知できる煙感知器を設置(非アナログ式)	防爆機能を有する火災感知器として火災時に生じる熱を感知できる熱感知器を設置(非アナログ式)
・軽油，重油タンク室 (屋外埋設) 万が一の燃料気化による引火性又は発火性の雰囲気	防爆型赤外線式 炎感知器	防爆型熱電対
	防爆機能を有する火災感知器として炎から発生する赤外線の波長を感知する炎感知器を設置(非アナログ式)	防爆機能を有する火災感知器として火災時に生じる熱を感知できる熱電対を設置(アナログ式)
・グローブボックス内 放射線の影響を考慮した感知器を設置	熱感知器 (白金測温抵抗体)	熱感知器 (差動式分布型)
	火災時に生じる熱を広範囲に感知できる熱感知器を設置する(非アナログ式(注3))	火災時に生じる熱を広範囲に感知できる熱感知器を設置する(非アナログ式)

<table>
<tr><th>事業変更許可申請書（本文）</th><th>事業変更許可申請書（添付書類五）</th><th>設工認申請書　該当事項</th><th>整合性</th><th>備考</th></tr>
<tr>
<td>（注１）非アナログ式の熱感知器は，作動温度を周囲温度より高い温度に設定する設計とすることにより，誤作動を防止する設計とする。
（注２）非アナログ式の煙感知器は，蒸気等が充満する場所に設置しない設計とすることにより，誤作動を防止する設計とする。
（注３）潤滑油を内包する機器近傍に設置する場合は，当該機器のプロセス温度監視及び異常時の工程停止の措置を講ずることで，機器発熱による誤作動（非火災報）を防止する。

ト.(イ)(1)②b.(b)-1(ｂ)　消火設備
<table>
<tr><th>種　類</th><th>主要な消火剤</th><th>消火方式</th><th>設置箇所</th></tr>
<tr><td>窒素ガス消火装置</td><td>窒素注1</td><td>全域放出方式</td><td>・燃料加工建屋の火災区域又は火災区画</td></tr>
<tr><td>二酸化炭素消火装置</td><td>二酸化炭素注1，注2</td><td>全域放出方式</td><td>・燃料加工建屋の火災区域</td></tr>
<tr><td>グローブボックス消火装置</td><td>窒素注3</td><td>全域放出方式</td><td>・グローブボックス</td></tr>
<tr><td>粉末消火器</td><td>粉末注4</td><td>－</td><td>・燃料加工建屋の火災区域又は火災区画</td></tr>
<tr><td>二酸化炭素消火器</td><td>二酸化炭素注4</td><td>－</td><td>・燃料加工建屋の火災区域又は火災区画</td></tr>
<tr><td>屋内消火栓</td><td>水注5</td><td>－</td><td>・燃料加工建屋の火災区域又は火災区画(安重機能を有する機器等及び放射性物質貯蔵等の機器等を設置する火災区域を除く)</td></tr>
<tr><td rowspan="2">泡消火設備又は粉末消火設備</td><td rowspan="2">泡消火薬剤又は第三種粉末</td><td>全域放出方式</td><td rowspan="2">・第１保管庫・貯水所
・第２保管庫・貯水所</td></tr>
<tr><td>局所放出方式</td></tr>
<tr><td>ハロゲン化物消火設備</td><td>HFC-227ea
ハロン1301
FK-5-1-12</td><td>全域放出方式</td><td>・火災発生時の煙の充満等により消火活動が困難な火災区域又は火災区画（再処理施設と共用する緊急時対策建屋）</td></tr>
</table>
注１：火災区域又は火災区画に設置する窒素消火装置及び二酸化炭素消火装置（注２を除く）は，消防法施行規則第十九条に基づき，単位体積あたりに必要な量の消火剤を配備する。
注２：油火災（油内包設備や燃料タンクからの火災）が想定される非常用発電機室は，消防法施行規則第十九条に基づき算出される必要量の消火剤を配備する。
注３：グローブボックス消火装置は，グローブボックスの給気量に対して95%の消火ガスを放出する。
また，複数連結したグローブボックスについては，消火ガスの放出単位を設定し，その放出単位の給気量の合計値に対して95%の消火ガスを放出する設計とし，消火剤容量は最も大きな放出単位を消火できる量以上を配備する。</td>
<td></td>
<td>今回の申請の対象範囲外
＜中略＞

さらに，ト.(イ)(1)②b.(b)-1火災の影響を受けるおそれのある火災防護上重要な機器等及び重大事故等対処施設を設置する火災区域又は火災区画のうち，火災発生時の煙又は放射線の影響により消火活動が困難となる箇所として多量の可燃性物質を取り扱う火災区域又は火災区画(危険物の規制に関する政令に規定される著しく消火困難な製造所等に該当する場所)，可燃性物質を取扱い構造上消火活動が困難となる火災区域又は火災区画(中央監視室等の床下)及び電気品室等の火災区域又は火災区画については，自動又は現場での手動操作による固定式のガス消火装置を設置することにより，消火活動を可能とする設計とする。
＜中略＞

(1)　消火設備の消火剤の容量
ト.(イ)(1)②b.(b)-1消火設備の消火剤は，想定される火災の性質に応じた十分な容量として，消防法施行規則に基づき算出した消火剤容量を配備する設計とする。
ト.(イ)(1)②b.(b)-1ただし，グローブボックス内の消火を行う不活性ガス消火装置(グローブボックス消火装置)については，グローブボックス排風機の運転を継続しながら消火を行うという特徴を踏まえ，火災発生時のグローブボックスに対する排気風量と同じ又は排気風量より少ない流量の消火ガスを放出するとともに，火災を感知してから延焼防止ダンパを閉止するまでの時間で消火ガス放出を完了できる設計とする。
ト.(イ)(1)②b.(b)-1また，複数連結したグローブボックスについては，消火ガスの放出単位を設定し，火災発生時のグローブボックスに対</td>
<td>次回申請以降に整合性を示す。

設工認のト.(イ)(1)②b.(b)-1は，事業変更許可申請書(本文)のト.(イ)(1)②b.(b)-1を具体的に記載しており整合している。</td>
<td></td>
</tr>
</table>

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
		する排気風量と同じ又は排気風量より少ない流量の消火ガスを放出するとともに，火災を感知してから延焼防止ダンパを閉止するまでの時間で消火ガス放出を完了できる設計とし，消火剤容量は最も大きな放出単位を消火できる量以上を配備する設計とする。 ＜中略＞		
注４：火災区域又は火災区画に設置する消火器については，消防法施行規則第六条から第八条に基づき延床面積又は床面積から算出した必要量の消火剤を配備する。 ・防火水槽　　１式 ・ピストンダンパ　　１式 消火ガスを放出するためのより良い条件を形成する。 消火ガス放出後のグローブボックス内の雰囲気維持を行う。 ・避圧エリア形成用自動閉止ダンパ(ダンパ作動回路を含む)　　１式 窒素消火装置の消火ガス放出時に安全上重要な機器等のグローブボックスが破損しないよう圧力上昇緩和に必要な区域を形成する。 ・連結散水装置　　１式		今回の申請の対象範囲外 ＜中略＞	次回申請以降に整合性を示す。	
		(4)　消火設備の配置上の考慮 a.　火災による二次的影響の考慮 ト．(イ)(1)②b．(b)-1屋内消火栓，窒素消火装置，グローブボックス消火装置等を適切に配置することにより，火災防護上重要な機器等及び重大事故等対処施設に火災の二次的影響が及ばない設計とする。 ＜中略＞		
注５：火災区域の消火活動に対処できるよう，消防法施行令第十一条(屋内消火栓設備に関する基準)に準拠し配置する。		今回の申請の対象範囲外 ＜中略＞	次回申請以降に整合性を示す。	
ｃ．重大事故等対処設備 （ａ）　代替火災感知設備 ［常設重大事故等対処設備］ 火災状況確認用温度計　　９系列 計測範囲　　-196～450℃ 計測方式　　測温抵抗体 火災状況確認用温度表示装置　　１台 ［可搬型重大事故等対処設備］ 可搬型グローブボックス温度表示端末　　２台（予備として故障時のバックアップを１台） （ｂ）　代替消火設備 ［常設重大事故等対処設備］ 遠隔消火装置　　９系列 消火剤　　ハロゲン化物消火剤 消火方式　　局所放出方式又は全域放出方式(注１)				

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
消火剤量　検証試験結果を基に算出する量以上 ただし，全域放出方式の場合は，消防法施行規則第20条に基づき算出する量以上 設置場所　重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の火災源 注１　火災源及びオイルパンが機器の筐体で覆われている箇所等は，全域放出方式を採用する。		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
（ロ）　核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類 （１）　核燃料物質の検査設備 ①　主要な設備の種類 検査設備は，各工程で取り扱う核燃料物質を検査する分析設備で構成する。また，グローブボックス及びオープンポートボックスを設置する。 検査設備は，燃料加工建屋に収納する。 燃料加工建屋の主要構造は「ハ.(ハ)成型施設(１)施設の種類」に示す。 ト.(ロ)(1)①-2-1また，分析装置グローブボックスは，標準試料（核分裂性Ｐｕ割合が83%を超えるプルトニウム，ウラン中のウラン－235含有率が1.6%を超えるウラン，ウラン－233を含むウランなど）として，少量の金属プルトニウム，金属ウラン等を保管する設計とする。	（ロ）核燃料物質の検査設備及び計量設備 （１）核燃料物質の検査設備 ① 概要 検査設備は，各工程で取り扱う核燃料物質を検査する分析設備を設ける。 ④ 系統構成及び主要設備 ｆ．分析装置グローブボックス 分析装置グローブボックスは，その内部に分析装置を設置する設計とする。 また，分析装置グローブボックスは，標準試料（核分裂性Ｐｕ割合が83%を超えるプルトニウム，ウラン中のウラン－235含有率が1.6%を超えるウラン，ウラン－233を含むウランを含む）として，少量の金属プルトニウム，金属ウラン等を保管する設計とする。工程室とグローブボックス内の差圧異常の検知及びグローブボックス内の火災を感知するグローブボックス負圧・温度監視設備を設ける。	（基本設計方針） 第２章　個別項目 7.2 核燃料物質の検査設備及び計量設備 7.2.1 核燃料物質の検査設備 検査設備の設計に係る共通的な設計方針については，第１章　共通項目の「1.核燃料物質の臨界防止」，「3.自然現象等」，「4.閉じ込めの機能」，「5.火災等による損傷の防止」，「6.加工施設内における溢水による損傷の防止」，「7.遮蔽」及び「8.設備に対する要求」に基づくものとする。 検査設備は，各工程で取り扱う核燃料物質を検査する分析設備で構成する。また，グローブボックス及びオープンポートボックスを設置する設計とする。 ＜中略＞ 7.　その他の加工施設 その他の加工施設の非常用設備のうち，火災防護設備の一部，照明設備，所内電源設備の一部及び通信連絡設備の一部並びに核燃料物質の検査設備及び計量設備並びに主要な実験設備並びにその他の主要な事項のうち，溢水防護設備，警報関連設備，冷却水設備の一部，給排水衛生設備の一部，空調用設備の一部，窒素循環関係設備の一部，水素・アルゴンガス用設備の一部，その他ガス設備の一部，選別・保管設備及び荷役設備は，燃料加工建屋に収納する設計とする。 ＜中略＞ 7.2.1 核燃料物質の検査設備 ト.(ロ)(1)①-2-1分析装置グローブボックスは，標準試料（核分裂性Ｐｕ割合が83%を超えるプルトニウム，ウラン中のウラン－235含有率が1.6%を超えるウラン，ウラン－233を含むウランなど）として，少量の金属プルトニウム，金属ウラン等を保管することができる設計とする。	事業変更許可申請書(本文)の「ハ.(ハ)成形施設(１)施設の種類」に示す。 設工認のト.(ロ)(1)①-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のト.(ロ)(1)①-2-1と同義であり整合している。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
核燃料物質の検査設備は，制御第２室にて施設の状態監視，運転操作及び工程停止操作を行える設計とする。		7.2.1.1　核燃料物質の検査設備の構成 分析設備は，ＭＯＸ燃料加工施設内の各工程から少量の核燃料物質である分析試料の移送及び分析する設計とする。 核燃料物質の検査設備は，制御第２室にて施設の状態監視，運転操作及び工程停止操作を行うことができる設計とする。		
②　主要な設備及び機器の種類及び個数 ａ．分析設備 （ａ）　気送装置	⑥ 分析設備の主要設備の仕様 ａ．分析設備 （ａ）気送装置	7.2.1.2　主要設備の系統構成 ＜中略＞ (1)　気送装置 気送装置は，分析設備と成形施設のペレット加工工程のペレット検査設備等との間で，核燃料物質を搬送する設計とする。 ＜中略＞		
ⅰ．設置場所 ト.(ロ)(1)②a.(a)ⅰ.-2-1 燃料加工建屋内	ⅰ．設置場所 燃料加工建屋	7.　その他の加工施設 その他の加工施設の非常用設備のうち，火災防護設備の一部，照明設備，所内電源設備の一部及び通信連絡設備の一部並びに核燃料物質の ト.(ロ)(1)②a.(a)ⅰ.-2-1 検査設備及び計量設備並びに主要な実験設備並びにその他の主要な事項のうち，溢水防護設備，警報関連設備，冷却水設備の一部，給排水衛生設備の一部，空調用設備の一部，窒素循環関係設備の一部，水素・アルゴンガス用設備の一部，その他ガス設備の一部，選別・保管設備及び荷役設備は，燃料加工建屋に収納する設計とする。 ＜中略＞	設工認の ト.(ロ)(1)②a.(a)ⅰ-2-1 は，事業変更許可申請書（本文）の ト.(ロ)(1)②a.(a)ⅰ-2-1 と同義であり整合している。	
ⅱ．個数 ト.(ロ)(1)②a.(a)ⅱ.-2-1 1式	ⅱ．個数 1式	7.2.1.2　主要設備の系統構成 分析設備は，ト.(ロ)(1)②a.(a)ⅱ.-2-1 気送装置，受払装置グローブボックス，受払装置，分析装置オープンポートボックス，分析装置フード，分析装置グローブボックス，分析装置，分析済液処理装置グローブボックス，分析済液処理装置及び運搬台車で構成する。 ＜中略＞	設工認の ト.(ロ)(1)②a.(a)ⅱ.-2-1 は，事業変更許可申請書（本文）の ト.(ロ)(1)②a.(a)ⅱ.-2-1 と同義であり整合している。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
（b） 受払装置グローブボックス ⅰ．設置場所 分析第２室 ⅱ．個数 １基	（b）受払装置グローブボックス ⅰ．設置場所 分析第２室 ⅱ．個数 １基	(2)　受払装置グローブボックス 受払装置グローブボックスは，その内部に受払装置を設置する設計とする。 【その他の加工施設】（仕様表） （表は下記）		
（c） 受払装置 ⅰ．設置場所 ト.（ロ）(1)②a.(c)-2-1 分析第２室 ⅱ．個数 １台	（c）受払装置 ⅰ．設置場所 分析第２室 ⅱ．個数 １台	(3)　受払装置 受払装置は，本装置と分析装置との間で核燃料物質の搬送を行う設計とし，１台ト.（ロ）(1)②a.(c)-2-1設置する設計とする。	設工認のト.（ロ）(1)②a.(c)-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のト.（ロ）(1)②a.(c)-2-1と同義であり整合している。	

名称			受払装置グローブボックス (PA0164-B-10701)
種類		−	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*3 取扱Pu*質量*4	kg・Pu*eff	0.25
臨界管理	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
臨界管理	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*6		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	3500*1
主要寸法	横	mm	1000*1
主要寸法	高さ	mm	1600*1
主要材料	本体	−	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部	−	ポリカーボネート樹脂
個数		−	1
遮蔽体	主要寸法 厚さ	mm	33([redacted])
遮蔽体	主要材料	−	含鉛メタクリル樹脂 （密度　1.55×10³kg/m³以上）
取付箇所	系統名(ライン名)	−	−
取付箇所	設置床	−	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号	−	−*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ	−	−*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(受払ユニット)を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ１個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

<table>
<tr>
<th>事業変更許可申請書（本文）</th>
<th>事業変更許可申請書（添付書類五）</th>
<th>設工認申請書　該当事項</th>
<th>整合性</th>
<th>備考</th>
</tr>
<tr>
<td>（ｄ）　ト.(ロ)(1)②a.(d)-2-1 分析装置オープンポートボックス

ⅰ．設置場所
分析第２室
ⅱ．個数
ト.(ロ)(1)②a.(d)-2-2 1式</td>
<td>（ｄ）分析装置オープンポートボックス

ⅰ．設置場所
分析第２室
ⅱ．個数
1式</td>
<td>(4)　分析装置オープンポートボックス
分析装置オープンポートボックスは，室内の空気を開口部から吸引し，排気ダクトを介してグローブボックス排風機の連続運転によって排気することで，開口部の空気流入風速を設定値以上に維持できる設計とし，汚染のおそれのある物品の汚染検査を行う際に，オープンポートボックス外への汚染の拡大を防ぐ設計とする。

【その他の加工施設】（仕様表）
ト.(ロ)(1)②a.(d)-2-1
ト.(ロ)(1)②a.(d)-2-2
<table>
<tr><td colspan="2">名称</td><td></td><td>プルトニウムスポット検査装置
オープンポートボックス
(PA0164-B-72702)</td></tr>
<tr><td colspan="2"></td><td>－</td><td>オープンポートボックス</td></tr>
<tr><td colspan="2">開口部風速*3</td><td>m/s</td><td>0.5以上</td></tr>
<tr><td rowspan="3">主要寸法</td><td>たて</td><td>mm</td><td>1500*1</td></tr>
<tr><td>横</td><td>mm</td><td>500*1</td></tr>
<tr><td>高さ</td><td>mm</td><td>1000*1</td></tr>
<tr><td rowspan="2">主要</td><td>本体</td><td>－</td><td>SUS304，SUS304TP</td></tr>
<tr><td></td><td>－</td><td>ポリカーボネート樹脂</td></tr>
<tr><td colspan="2">個数</td><td>－</td><td>1</td></tr>
<tr><td rowspan="4">取付箇所</td><td>系統名(ライン名)</td><td>－</td><td>－</td></tr>
<tr><td>設置床</td><td>－</td><td>分析第2室
T.M.S.L.43.20m</td></tr>
<tr><td>溢水防護上の区画番号</td><td>－</td><td>－*2</td></tr>
<tr><td>溢水防護上の配慮が必要な高さ</td><td>－</td><td>－*2</td></tr>
</table>
注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：通常運転時におけるポート開口部(ポート3箇所開放)の面風速を示す。</td>
<td>設工認のト.(ロ)(1)②a.(d)-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のト.(ロ)(1)②a.(d)-2-1と同義であり整合している。

設工認のト.(ロ)(1)②a.(d)-2-2は，事業変更許可申請書（本文）のト.(ロ)(1)②a.(d)-2-2を具体的に記載しており整合している。</td>
<td></td>
</tr>
</table>

<table>
<tr>
<th>事業変更許可申請書（本文）</th>
<th>事業変更許可申請書（添付書類五）</th>
<th>設工認申請書　該当事項</th>
<th>整合性</th>
<th>備考</th>
</tr>
<tr>
<td>（ｅ）　ト.（ロ）(1)②a.(e)-2-1 分析装置フード

ⅰ．設置場所
分析第１室及び分析第２室
ⅱ．個数
ト.（ロ）(1)②a.(e)-2-2 1式</td>
<td>（ｅ）分析装置フード

ⅰ．設置場所
分析第１室及び分析第２室
ⅱ．個数
1式</td>
<td>(5)　分析装置フード
分析装置フードは，室内の空気を開口部から吸引し，排気ダクトを介してグローブボックス排風機の連続運転によって排気することで，開口部の空気流入風速を設定値以上に維持する設計とし，汚染のおそれのある物品の汚染検査を行う際に，フード外への汚染の拡大を防ぐ設計とする。

【その他の加工施設】（仕様表）
<table>
<tr><td colspan="2">名称</td><td></td><td>フード
(PA0165-B-01701，-01702)</td></tr>
<tr><td colspan="2">ト.（ロ）(1)②a.(e)-2-1</td><td>－</td><td>フード</td></tr>
<tr><td colspan="2">開口部風速*3</td><td>m/s</td><td>0.5以上</td></tr>
<tr><td rowspan="3">主要寸法</td><td>たて</td><td>mm</td><td>1200*1</td></tr>
<tr><td>横</td><td>mm</td><td>750*1</td></tr>
<tr><td>高さ</td><td>mm</td><td>2400*1</td></tr>
<tr><td>主要</td><td></td><td>－</td><td>鋼材</td></tr>
<tr><td colspan="2">ト.（ロ）(1)②a.(e)-2-2</td><td>－</td><td>2</td></tr>
<tr><td colspan="2">個数</td><td>－</td><td>－</td></tr>
<tr><td rowspan="4">取付箇所</td><td>系統名(ライン名)</td><td>－</td><td>分析第1室，分析第2室</td></tr>
<tr><td>設置床</td><td>－</td><td>T.M.S.L.43.20m</td></tr>
<tr><td>溢水防護上の区画番号</td><td>－</td><td>－*2</td></tr>
<tr><td>溢水防護上の配慮が必要な高さ</td><td>－</td><td>－*2</td></tr>
</table>
注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：フードの使用時(開口部高さ300mm)の面風速を示す。</td>
<td>設工認のト.（ロ）(1)②a.(e)-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のト.（ロ）(1)②a.(e)-2-1と同義であり整合している。

設工認のト.（ロ）(1)②a.(e)-2-2は，事業変更許可申請書（本文）のト.（ロ）(1)②a.(e)-2-2を詳細に記載しており整合している。</td>
<td></td>
</tr>
</table>

<table>
<tr><th>事業変更許可申請書（本文）</th><th>事業変更許可申請書（添付書類五）</th><th>設工認申請書　該当事項</th><th>整合性</th><th>備考</th></tr>
<tr>
<td>（ｆ） ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-1 分析装置グローブボックス

ｉ．設置場所
分析第１室及び分析第２室
ⅱ．個数
ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-2 1式</td>
<td>（ｆ）分析装置グローブボックス

ｉ．設置場所
分析第１室及び分析第２室
ⅱ．個数
1式</td>
<td>(6)　分析装置グローブボックス
分析装置グローブボックスは，その内部に分析装置を設置する設計とする。
また，分析装置グローブボックスは，標準試料として，少量の金属プルトニウム，金属ウラン等を保管する設計とする。

【その他の加工施設】（仕様表）
<table>
<tr><td colspan="3">名称</td><td>受払・分配装置
グローブボックス
(PA0163-B-10701)</td></tr>
<tr><td colspan="3">ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-1</td><td>－</td><td>グローブボックス</td></tr>
<tr><td rowspan="2">界管理</td><td>移り制限値*3</td><td>取扱Pu*質量*4</td><td>kg・Pu*4</td><td>0.25</td></tr>
<tr><td colspan="2">単一ユニット相互間の壁厚さ</td><td>mm</td><td>305以上</td></tr>
<tr><td colspan="3">漏れ率*6</td><td>vol%/h</td><td>0.25以下</td></tr>
<tr><td colspan="3">開口部風速*5</td><td>m/s</td><td>0.5以上</td></tr>
<tr><td rowspan="3">主要寸法</td><td colspan="2">たて</td><td>mm</td><td>5000*1</td></tr>
<tr><td colspan="2">横</td><td>mm</td><td>1000*1</td></tr>
<tr><td colspan="2">高さ</td><td>mm</td><td>1600*1</td></tr>
<tr><td rowspan="2">主要材料</td><td colspan="2">本体</td><td>－</td><td>SUS304，SUS304TP</td></tr>
<tr><td colspan="2">窓板部</td><td>－</td><td>ポリカーボネート樹脂</td></tr>
<tr><td colspan="3">個数</td><td>－</td><td>1</td></tr>
<tr><td rowspan="3">遮蔽</td><td>主要寸法</td><td>厚さ</td><td>mm</td><td>44([redacted])</td></tr>
<tr><td colspan="2">主要材料</td><td>－</td><td>含鉛メタクリル樹脂
(密度　1.55×10³kg/m³以上)</td></tr>
<tr><td colspan="3">ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-2</td><td>－</td><td>－</td></tr>
<tr><td rowspan="3">据付箇所</td><td colspan="2">設置床</td><td>－</td><td>分析第1室
T.M.S.L.43.20m</td></tr>
<tr><td colspan="2">溢水防護上の区画番号</td><td>－</td><td>－*2</td></tr>
<tr><td colspan="2">溢水防護上の配慮が必要な高さ</td><td>－</td><td>－*2</td></tr>
</table>
注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
*3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
*4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
*5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
*6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。</td>
<td>設工認の ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-1 は，事業変更許可申請書（本文）の ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-1 を詳細に記載しており整合している。

設工認の ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-2 は，事業変更許可申請書（本文）の ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-2 を詳細に記載しており整合している。</td>
<td></td>
</tr>
</table>

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称				試料溶解・調製装置-1 グローブボックス-1，-2 (PA0163-B-20701，-20702)
			－	グローブボックス
核燃料物質の臨界管理			kg・Pu*	0.25
	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*6			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	試料溶解・調製装置-1 グローブボックス-1　2500*1 試料溶解・調製装置-1 グローブボックス-2　1000*1
	横		mm	1000*1
	高さ		mm	1000*1
主要材料	本体		－	SUS304，SUS304TP
	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	2
遮蔽	主要寸法	厚さ	mm	22([redacted])
	主要材料		－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
			－	－
付属設備の設置箇所	設置床		－	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号		－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
*3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
*4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
*5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
*6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト．（ロ）(1)②a．(f)-2-2

		名称				原子炉格納容器・開閉装置-2 ダクロージャボックス気密試験治具-2 (P4016４-B-8070１，-8070２，-8070３)	
適用区分						ダクロージャボックス	－
臨界管理		径方向寸法	取扱い質量※４			kg・Pu※	0.５0
		他のユニットとの相互間隔				mm	300以上
		設置するピットの壁・天井までの距離				mm	壁　500以上 天井　300以上
		ユニット相互間の整理寸法				mm	305以上
減速材						vol%/h	0.２5以下
閉じ込め機能						ft/s	0.５以上
主要寸法		外径				mm	原子炉格納容器・開閉装置-2 ダクロージャボックス-1　2000※1 原子炉格納容器・開閉装置-2 ダクロージャボックス-2　2300※1 原子炉格納容器・開閉装置-2 ダクロージャボックス-3　1000※1
		幅				mm	1000※1
		高さ				mm	1000※1
主要材料		本体				－	SUS304，SUS304TP
		窓板部				－	水リカーボネート樹脂
個数						－	3
主		本体				mm	33(■■)
		外側				mm	40(■■)
						mm	10(■■)
適用区分	主要材料	含鉛ステライト系樹脂				－	（密度　1.55×10³kg/m³以上）
		本体				－	
		Ⅱ型保管箱		内側		－	水リエチレン （密度　0.83×10³kg/m³以上）
				外側		－	SUS304
取付箇所		系統名（ライン名）				－	－
		設置床				－	分析第2室　T.M.S.L.43.20m
		溢水防護上の区画番号				－	－※5
		溢水防護上の配慮が必要な高さ				－	－※5

注記　＊1：公称値を示す。

＊2：末臨器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

＊3：本ダクロージャボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。

＊4：Puは，プルトニウム-238，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Puは，その合計質量とする。

＊5：ダクロージャ1個が破損した場合のダクロージャの開口部における風速を示す

＊6：JIS　Z　4820ガロージャボックス気密試験方法に基づき，ダクロージャボックスの結

　　損気系，ダクロージャボックス等を閉止した状態でダクロージャボックスの減圧力

　　とダの深い負圧に維持した状態において，測定開始時と1時間後の大気圧とダロ

　　ージャボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称				スパイク試料調製装置-1 グローブボックス-1, -2 (PA0163-B-21701, -21702)
種類			－	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*3	取扱Pu*質量*4	kg・Pu*	0.25
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*6			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	1000*1
主要寸法	横		mm	1000*1
主要寸法	高さ		mm	1000*1
主要材料	本体		－	SUS304
主要材料	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	2
遮蔽	主要寸法	厚さ	mm	22([redacted])
遮蔽	[redacted]		－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
[redacted]			－	－
取付箇所	設置床		－	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号		－	－*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820 グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称				_スパイク試料調製装置-2 _グローブボックス-1，-2 (PA0163-B-22701，-22702)
形状			－	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*3	取扱Pu*質量*4	kg・Pu*	0.25
	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*6			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	1000*1
	横		mm	1000*1
	高さ		mm	1000*1
主要材料	本体		－	SUS304
	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	_2_
遮蔽体	主要寸法	本体	mm	22([redacted])
		Ⅳ型保管箱	mm	3([redacted])
	主要材料	本体	－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
		Ⅳ型保管箱	－	SUS304
取付箇所	系統名(ライン名)		－	－
	設置床		－	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号		－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.（ロ）(1)②a.（f）-2-1

ト.（ロ）(1)②a.（f）-2-2

名称				スパイク試料調製装置-3 グローブボックス3-2 (PA0163-B-23701，-23702)
			－	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*3	取扱Pu*質量*4	kg・Pu*	0.25
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*5			vol%/h	0.25以下
開口部風速*6			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	2000*1
主要寸法	横		mm	1000*1
主要寸法	高さ		mm	1000*1
主要材料	本体		－	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	2
遮蔽	主要寸法	厚さ	mm	22([redacted])
遮蔽			－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
[redacted]			－	－
取付箇所	設置床		－	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号		－	－*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4320グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.（ロ）(1)②a.（f）-2-1

ト.（ロ）(1)②a.（f）-2-2

名称				スパイキング装置 グローブボックス-1，-2 (PA0163-B-24701，-24702)
臨界管理	核的制限値*3	取扱Pu*質量*4	kg・Pu*	0.25
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*5			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	2000*1
主要寸法	横		mm	1000*1
主要寸法	高さ		mm	1000*1
主要材料	本体		－	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	2
遮蔽	主要寸法	厚さ	mm	22([redacted])
遮蔽	[redacted]		－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10^{3}kg/m^{3}以上)
遮蔽	[redacted]		－	－
取付箇所	設置床		－	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号		－	－*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の標境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
		名称 イオン交換装置 グロードフホッグスポ-1、-2 (PA0163-B-2570ﾛ、-2570ﾊ)		
		耐震クラス	ワロードフホッグス	
		臨界警報設備	核燃料物質量※4	kg・Pu※5	0.25未満
			単一エニット相互間の壁厚さ	mm	3051以上
		漏れ率※6	vol%/h	0.25以下
		開口部開速※8	m/s	0.5以上
		主要寸法	たて	mm	イオン交換装置 グロードフホッグス-1　2000※1 イオン交換装置 グロードフホッグス-2　1500※1
			横	mm	1000※1
			高さ	mm	1000※1
		主要材料	本体	—	SUS304, SUS304TP
			窓板部	—	ポリカーボネート樹脂
			個数	—	－－2－
		区画	—	—	分析室1室 T.M.S.L.43.20m
		区画※3	—	—
		溢水防護上の区画番号	—	－※2
		溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	－※2

注記　＊1：公称値を示す。

＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

＊3：本グロードフホッグスに単一エニット(分析エニット(α))を設定する。

＊4：Puは，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，

　　kg-Puは，その合計質量とする。

＊5：グロードフ1個が破損した場合のグロードフホードの開口部における臨界を示す。

＊6：JIS Z 4820グロードフホッグス気密試験方法に基づき，グロードフホッグスの給排気系，グロードフホードを閉止した状態でグロードフホッグスPの最大値及び深い負圧に維持した状態において，測定開始時と時間後の大気圧とグロードフホッグス内圧力の差により算出する。

ト．(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト．(ロ)(1)②a.(f)-2-2

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称				試料塗布装置グローブボックス（PA0163-B-2870I）
			－	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*3	取扱Pu*質量*4	kg・Pu*	0.25
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*5			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	2000*1
主要寸法	横		mm	1000*1
主要寸法	高さ		mm	1000*1
主要材料	本体		－	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	1
取付箇所			－	－
取付箇所	設置床		－	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号		－	－*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-238，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称				α線測定装置グローブボックス (PA0163-B-30701)
			－	グローブボックス
核的制限値*3	取扱Pu*質量*4		kg・Pu*	0.25
単一ユニット相互間の壁厚さ			mm	305以上
漏れ率*5			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	3000*1
	横		mm	1000*1
	高さ		mm	1000*1
主要材料	本体		－	SUS304，SUS304TP
	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	1
			－	－
設置箇所			－	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号		－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を開止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-1

ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-2

名称			γ線測定装置グローブボックス (PA0163-B-31701)
		－	グローブボックス
界管理		kg・Pu*4	0.25
界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*6		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	2000*1
主要寸法	横	mm	1000*1
主要寸法	高さ	mm	1000*1
主要材料	本体	－	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部	－	ポリカーボネート樹脂
個数		－	1
体		mm	22([redacted])
体	主要材料	－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
取付箇所	系統名(ライン名)	－	－
取付箇所	設置床	－	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号	－	－*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
*3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
*4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
*5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
*6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称				蛍光X線分析装置 グローブボックス (PA0163-B-47701)
種類			－	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*3	取扱Pu*質量*4	kg・Pu*	0.25
	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*6			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	3000*1
	横		mm	1000*1
	高さ		mm	1000*1
主要材料	本体		－	SUS304，SUS304TP
	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	1
遮蔽体	主要寸法 厚さ	I型保管箱 内側	mm	44[redacted]
		I型保管箱 外側	mm	60[redacted]
			mm	18[redacted]
	主要材料 本体		－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
	主要材料 I型保管箱	内側	－	ポリエチレン (密度　0.93×10³kg/m³以上)
		外側	－	SUS304
取付箇所	系統名(ライン名)		－	－
	設置床		－	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号		－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
＊4：Puは，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Puは，その合計質量とする。
＊5：グローブ１個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.（ロ）(1)②a.（f）-2-1

ト.（ロ）(1)②a.（f）-2-2

名称				プルトニウム含有率分析装置 グローブボックス (PA0163-B-40701)
核的制限値*3	取扱Pu*質量*4		kg・Pu*	0.25
単一ユニット相互間の壁厚さ			mm	305以上
漏れ率*5			vol%/h	0.25以下
開口部風速*6			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	3000*1
	横		mm	1000*1
	高さ		mm	1000*1
主要材料	本体		－	SUS304，SUS304TP
	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	1
遮蔽体 主要寸法 厚さ	Ⅱ型保管箱	内側	mm	33([redacted])
		外側	mm	40([redacted])
			mm	10([redacted])
主要材料	本体		－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10^{3}kg/m³以上)
	Ⅱ型保管箱	内側	－	ポリエチレン (密度　0.93×10^{3}kg/m³以上)
		外側	－	SUS304
取付箇所	系統名(ライン名)		－	－
	設置床		－	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号		－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-238，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ１個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

				質量分析装置B,C,D,E グローブボックス (PA0163-B-42701, -43701, -44701, -45701)
名称				
ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1			−	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*3	取扱Pu*質量*4	kg・Pu*	0.25
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*6			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	2000*1
主要寸法	横		mm	1000*1
主要寸法	高さ		mm	1000*1
主要材料	本体		−	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部		−	ポリカーボネート樹脂
個数			−	4
ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2			−	−
付箋箇所	設置床		−	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
付箋箇所	溢水防護上の区画番号		−	−*2
付箋箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ		−	−*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-238，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

名称			収去試料受払装置 グローブボックス (PA0166-B-10701)
閉じ込め		－	グローブボックス
臨界管理	移動制限値*3 取扱い中質量*4	kg・Pu*	0.25
	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	－
	設置する室の壁・天井までの距離	mm	－
	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*6		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	2000*1
	横	mm	1000*1
	高さ	mm	1000*1
主要材料	本体	－	SUS304，SUS304TP
	窓板部	－	ポリカーボネート樹脂
個数		－	1
		mm	22([redacted])
体		－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10^{3}kg/m^{3}以上)
取付箇所	系統名(ライン名)	－	－
	設置床	－	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
*3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
*4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
*5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
*6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の標準圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト．（ロ）(1)②a．(f)-2-1

名称			
吸去排気処理装置 ブロー系ダスト （PA01 86-B-207 01）			
分類		―	クロータ系ダスト
臨界管理	接触判断値※1	取扱ウラン質量※2	kg・Pu※4	0.25
		他の単一ユニットとの相互間隔	mm	―
		設置するピットの壁・天井までの距離	mm	―
		単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏えい率※6		vol%/h	0.25以下
開口部風速※5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	1000※1
	横	mm	1000※1
	高さ	mm	1000※1
主要材料	本体	―	SUS304
	窓板部	―	水ガラスホルト樹脂
個数		―	上
面積		m²	22([redacted])
体積	主要材料	―	含鉛ポリウレタン樹脂 （密度　1.55×10³kg/m³以上）
据付箇所	系統名（ライン名）	―	―
	設置床	―	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	―	― ※2
	溢水防護上の配慮が必要な箇所	―	― ※2

注記　＊1：公称値を示す。

＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(B))を設定する。

＊4：Puは，プルトニウムとプルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，

^{239}Puは，その合計質量とする。

＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブボート の開口部における風速を示す。

＊6：JIS Z 4810グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブボート等を閉止した状態でグローブボックス内の陽圧力より深い負圧に維持した状態において，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

ト．（ロ）(1)②a．(f)-2-2

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
		ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1 ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2		

名称			分配装置グローブボックス (PA0164-B-11701)
		－	グローブボックス
	*4	kg・Pu*	0.50
臨界管理	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
臨界管理	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*5		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	3000*1
主要寸法	横	mm	1000*1
主要寸法	高さ	mm	1000*1
主要材料	本体	－	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部	－	ポリカーボネート樹脂
個数		－	1
		mm	44([redacted]
体	主要材料	－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
取付箇所	系統名(ライン名)	－	－
取付箇所	設置床	－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号	－	－*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
*3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
*4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
*5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
*6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称			塩素・フッ素分析装置 グローブボックス (PA0164-B-53701)
形式		－	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*1 取扱Pu*質量*4	kg・Pu*	0.50
臨界管理	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
臨界管理	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*5		vol%/h	0.25以下
開口部風速*6		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	3000*1
主要寸法	横	mm	1000*1
主要寸法	高さ	mm	1000*1
主要材料	本体	－	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部	－	ポリカーボネート樹脂
個数		－	1
窓		mm	22([redacted])
窓	主要材料	－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
取付箇所	系統名(ライン名)	－	－
取付箇所	設置床	－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号	－	－*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称			O/M比測定装置グローブボックス (PA0184-B-50701)
		－	グローブボックス
		kg・Pu*	0.50
臨界管理	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
臨界管理	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*5		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	3000*1
主要寸法	横	mm	1000*1
主要寸法	高さ	mm	1000*1
主要材料	本体	－	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部	－	ポリカーボネート樹脂
個数		－	1
		mm	22([redacted])
体		－	含鉛メタクリル樹脂 （密度　1.55×10³kg/m³以上）
取付箇所	系統名(ライン名)	－	－
取付箇所	設置床	－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号	－	－*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ１個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-1

ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-2

名称			水分分析装置グローブボックス (PA0164-B-51701)
		－	グローブボックス
		kg・Pu*4	0.50
臨界管理	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
臨界管理	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*6		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	2000*1
主要寸法	横	mm	1000*1
主要寸法	高さ	mm	1000*1
主要材料	本体	－	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部	－	ポリカーボネート樹脂
個数		－	1
取付箇所		mm	22([redacted])
取付箇所	主要材料	－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10^{3}kg/m^{3}以上)
取付箇所	系統名(ライン名)	－	－
取付箇所	設置床	－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号	－	－*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
*3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
*4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
*5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
*6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の標準圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称			炭素・硫黄・窒素分析装置 グローブボックス-1，-2 (PA0184-B-52701，-52702)
		－	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*3	取扱い質量*4	kg・Pu*	0.50
	他の単一ユニットとの相互間隔		mm	300以上
	設置する室の壁・天井までの距離		mm	壁　500以上 天井　300以上
	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*5			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	炭素・硫黄・窒素分析装置 グローブボックス-1　2000*1 炭素・硫黄・窒素分析装置 グローブボックス-2　2500*1
	横		mm	1100*1
	高さ		mm	1500*1
主要材料	本体		－	SUS304，SUS304TP
	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	2
			mm	22([redacted])
体			－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
取付箇所	系統名(ライン名)		－	－
	設置床		－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号		－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称			PPMA分析装置グローブボックス (PA0164-B-54701)
		－	グローブボックス
臨界管理	核燃料物質の質量の制限値	kg・Pu*	0.50
	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*5		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	2000*1
	横	mm	1000*1
	高さ	mm	1000*1
主要材料	本体	－	SUS304，SUS304TP
	窓板部	－	ポリカーボネート樹脂
個数		－	1
[redacted]		mm	33([redacted])
体	主要材料	－	含鉛メタクリル樹脂 （密度　1.55×10³kg/m³以上）
取付箇所	系統名(ライン名)	－	－
	設置床	－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-1

ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-2

名称			ICP-発光分光分析装置 グローブボックス (PA0164-B-55701)
		－	グローブボックス
臨界管理	核燃料物質の質量*4	kg・Pu*	0.50
臨界管理	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
臨界管理	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*6		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	2000*1
主要寸法	横	mm	1000*1
主要寸法	高さ	mm	1000*1
主要材料	本体	－	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部	－	ポリカーボネート樹脂
個数		－	1
設置場所		－	－
設置場所		－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
設置箇所	溢水防護上の区画番号	－	－*2
設置箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。
より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称				ICP-質量分析装置 グローブボックス (PA0184-B-56701)
			−	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*3	取扱Pu*質量*4	kg・Pu*	0.50
	他の単一ユニットとの相互間隔		mm	300以上
	設置する室の壁・天井までの距離		mm	壁　50以上 天井　300以上
	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*6			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	2500*1
	横		mm	1100*1
	高さ		mm	1500*1
主要材料	本体		−	SUS304，SUS304TP
	窓板部		−	ポリカーボネート樹脂
個数			−	1
			−	−
設置箇所			−	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号		−	−*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		−	−*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。
より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称				水素分析装置グローブボックス (PA0164-B-57701)
			－	グローブボックス
臨界管理			kg・Pu*4	0.50
臨界管理	他の単一ユニットとの相互間隔		mm	300以上
臨界管理	設置する室の壁・天井までの距離		mm	壁　50以上 天井　300以上
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*5			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	3000*1
主要寸法	横		mm	1100*1
主要寸法	高さ		mm	1500*1
主要材料	本体		－	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	1
遮蔽体	主要材料	本体	mm	44([redacted])
遮蔽体	主要材料	本体 外側	mm	60([redacted])
遮蔽体	主要材料	本体 外側	mm	16([redacted])
遮蔽体	主要材料	本体	－	含鉛メタクリル樹脂 （密度　1.55×10^3kg/m^{3}以上）
遮蔽体	主要材料	Ⅰ型保管箱 内側	－	ポリエチレン （密度　0.93×10^3kg/m^{3}以上）
遮蔽体	主要材料	Ⅰ型保管箱 外側	－	SUS304
取付箇所	系統名（ライン名）		－	－
取付箇所	設置床		－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号		－	－*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合にグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-1

ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-2

名称			蒸発性不純物測定装置A グローブボックス (PA0164-B-58701)
		−	グローブボックス
臨界管理		kg・Pu*4	0.50
臨界管理	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
臨界管理	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*6		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	2500*1
主要寸法	横	mm	1100*1
主要寸法	高さ	mm	2000*1
主要材料	本体	−	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部	−	ポリカーボネート樹脂
個数		−	1
主要寸法		mm	22([redacted]
主要材料		−	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
取付箇所	系統名(ライン名)	−	−
取付箇所	設置床	−	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号	−	−*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ	−	−*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称			粉末物性測定装置 グローブボックス (PA0164-B-70701)
		－	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*1	kg・Pu*	0.50
	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*6		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	3000*1
	横	mm	1000*1
	高さ	mm	1000*1
主要材料	本体	－	SUS304，SUS304TP
	窓板部	－	ポリカーボネート樹脂
個数		－	1
[redacted]		mm	22([redacted])
体	主要材料	－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
取付箇所	系統名(ライン名)	－	－
	設置床	－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ１個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称				金相試験装置 グローブボックス-1，-2 (PA0164-B-71701，-71702)
臨界管理	核的制限値*4	取扱い質量*4	kg・Pu*	0.50
	他の単一ユニットとの相互間隔		mm	300以上
	設置する室の壁・天井までの距離		mm	壁　50以上 天井　300以上
	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*6			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	金相試験装置 グローブボックス-1　3000*1 金相試験装置 グローブボックス-2　2500*1
	横		mm	1000*1
	高さ		mm	1000*1
主要材料	本体		－	SUS304，SUS304TP
	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	2
遮蔽体	寸法		mm	44[redacted]
			mm	60[redacted]
		外側	mm	16[redacted]
	主要材料 本体		－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
	主要材料 Ⅰ型保管箱	内側	－	ポリエチレン (密度　0.93×10³kg/m³以上)
		外側	－	SUS304
取付箇所	系統名(ライン名)		－	－
	設置床		－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号		－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-1

名称				プルトニウムスポット検査装置グローブボックス (PA0164-B-72701)
			－	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*3	取扱Pu*質量*4	kg・Pu*	0.50
	他の単一ユニットとの相互間隔		mm	300以上
	設置する室の壁・天井までの距離		mm	壁　50以上 天井　300以上
	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*6			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	1500*1
	横		mm	1000*1
	高さ		mm	1000*1
主要材料	本体		－	SUS304，SUS304TP
	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	1
体			mm	33([redacted])
	主要材料		－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
取付箇所	系統名(ライン名)		－	－
	設置床		－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号		－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
*3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
*4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
*5：グローブ１個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
*6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト．(ロ)(1)②a．(f)-2-1

名称			液浸密度測定装置 グローブボックス (PA0164-B-73701)
個数		－	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*3 取扱Pu*質量*4	kg・Pu*	0.50
臨界管理	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
臨界管理	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*6		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	1000*1
主要寸法	横	mm	1000*1
主要寸法	高さ	mm	1000*1
主要材料	本体	－	SUS304
主要材料	窓板部	－	ポリカーボネート樹脂
個数		－	1
主要寸法	厚さ	mm	33([redacted])
主要材料	主要材料	－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
取付箇所	系統名(ライン名)	－	－
取付箇所	設置床	－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号	－	－*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2

ト．(ロ)(1)②a．(f)-2-2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ１個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称			熱分析装置グローブボックス (PA0164-B-74701)
		－	グローブボックス
	kg・Pu*4	kg・Pu*	0.50
臨界管理	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
臨界管理	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*6		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	2000*1
主要寸法	横	mm	1000*1
主要寸法	高さ	mm	1500*1
主要材料	本体	－	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部	－	ポリカーボネート樹脂
個数		－	1
		mm	22([redacted])
体		－	含鉛メタクリル樹脂 （密度　1.55×10^{3}kg/m^{3}以上）
取付箇所	系統名(ライン名)	－	－
取付箇所	設置床	－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号	－	－*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ１個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

名称				ペレット溶解性試験装置 グローブボックス-1，-2 (PA0164-B-75701，-75702)
ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1			－	グローブボックス
臨界管理	移動制限値	収容 u 質量	kg・Pu*4	0.50
	他の単一ユニットとの相互間隔		mm	300以上
	設置する室の壁・天井までの距離		mm	壁　50以上 天井　300以上
	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*6			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	ペレット溶解性試験装置 グローブボックス-1　2000*1 ペレット溶解性試験装置 グローブボックス-2　1500*1
	横		mm	1000*1
	高さ		mm	1000*1
主要材料	本体		－	SUS304，SUS304TP
	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	2
ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2			mm	33([redacted])
遮蔽体	寸法	Ⅱ型保管箱	側 mm	40([redacted])
			外側 mm	10([redacted])
	主要材料	本体	－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
		Ⅱ型保管箱	内側 －	ポリエチレン (密度　0.93×10³kg/m³以上)
			外側 －	SUS304
取付箇所	系統名(ライン名)		－	－
	設置床		－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号		－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ１個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

名称			X線回折測定装置 グローブボックス (PA0164-B-76701)
ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1		－	グローブボックス
臨界管理	核物質量	kg・Pu*	0.50
	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*6		vol%/h	0.25以下
開口部風速*6		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	1500*1
	横	mm	1000*1
	高さ	mm	1000*1
主要材料	本体	－	SUS304，SUS304TP
	窓板部	－	ポリカーボネート樹脂
個数		－	1
ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2		mm	22([redacted])
体	主要材料	－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10³kg/m³以上)
取付箇所	系統名(ライン名)	－	－
	設置床	－	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ１個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-1

ト.（ロ）(1)②a.(f)-2-2

名称				搬送装置-1グローブボックス -1, -2, -3 (PA0163-B-80701, -80702, -80703)
			－	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*3	取扱Pu*質量*4	kg・Pu*	0.25
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*5			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	搬送装置-1グローブボックス-1 6248*1 搬送装置-1グローブボックス-2 6956*1 搬送装置-1グローブボックス-3 7288*1
主要寸法	横		mm	510*1
主要寸法	高さ		mm	700*1
主要材料	本体		－	SUS304, SUS304TP
主要材料	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	-3-
設置箇所			－	－
設置箇所			－	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
設置箇所	溢水防護上の区画番号		－	－*2
設置箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2

名称				搬送装置-2グローブボックス-1，-2，-3 (PA0163-B-81701，-81702，-81703)
			－	グローブボックス
臨界管理	核的制限値*3	取扱Pu*質量*4	kg・Pu*	0.25
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*5			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	搬送装置-2グローブボックス-1 2742*1 搬送装置-2グローブボックス-2 7203*1 搬送装置-2グローブボックス-3 7023*1
主要寸法	横		mm	510*1
主要寸法	高さ		mm	700*1
主要材料	本体		－	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	3
設置床			－	－
設置床			－	分析第1室 T.M.S.L.43.20m
溢水防護上の区画番号			－	－*2
溢水防護上の配慮が必要な高さ			－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(a))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

名称			搬送装置-3グローブボックス -1, -2, -3, -4 (PA0164-B-80701, -80702, -80703, -80704)
ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-1		－	グローブボックス
臨界管理	移動制限値	kg・Pu*4	0.50
	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*6		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	搬送装置-3グローブボックス-1 5051*1 搬送装置-3グローブボックス-2 5083*1 搬送装置-3グローブボックス-3 7802*1 搬送装置-3グローブボックス-4 8026*1
	横	mm	510*1
	高さ	mm	700*1
主要材料	本体	－	SUS304, SUS304TP
	窓板部	－	ポリカーボネート樹脂
個数		－	4
ト.(ロ)(1)②a.(f)-2-2		－	－
		－	分析第2室　T.M.S.L.43.20m
箇所	溢水防護上の区画番号	－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	－	－*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析ユニット(b))を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ１個が破損した場合にグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
（ｇ） 分析装置 ⅰ．設置場所 ト.（ロ）(1)②a.（g）ⅰ-2-1 分析第１室及び分析第２室 ⅱ．個数 ト.（ロ）(1)②a.（g）ⅱ-2-1 1式	（ｇ）分析装置 ⅰ．設置場所 分析第１室及び分析第２室 ⅱ．個数	(7)　分析装置 分析装置は，プルトニウム・ウラン分析，不純物分析及び物性測定を行う設計とする。また，保障措置検査用の核燃料物質の処理を行う設計とする。 分析装置は，標準試料として，少量の金属プルトニウム，金属ウラン等を使用又は保管する設計とする。また，スクラップの容器待機を実施する設計とする。 分析装置は，分析装置間で核燃料物質の搬送を行う設計とする。 ＜中略＞ 7.　その他の加工施設 その他の加工施設の非常用設備のうち，火災防護設備の一部，照明設備，所内電源設備の一部及び通信連絡設備の一部並びに核燃料物質の ト.（ロ）(1)②a.（g）ⅰ-2-1 検査設備及び計量設備並びに主要な実験設備並びにその他の主要な事項のうち，溢水防護設備，警報関連設備，冷却水設備の一部，給排水衛生設備の一部，空調用設備の一部，窒素循環関係設備の一部，水素・アルゴンガス用設備の一部，その他ガス設備の一部，選別・保管設備及び荷役設備は，燃料加工建屋に収納する設計とする。 ＜中略＞ 7.2.1.2　主要設備の系統構成 分析設備は，気送装置，受払装置グローブボックス，受払装置，分析装置オープンポートボックス，分析装置フード，分析装置グローブボックス，ト.（ロ）(1)②a.（g）ⅱ-2-1 分析装置，分析済液処理装置グローブボックス，分析済液処理装置及び運搬台車で構成する。 ＜中略＞	設工認の ト.（ロ）(1)②a.（g）ⅰ-2-1 は，事業変更許可申請書（本文）の ト.（ロ）(1)②a.（g）ⅰ-2-1 と同義であり整合している。 設工認の ト.（ロ）(1)②a.（g）ⅱ-2-1 は，事業変更許可申請書（本文）の ト.（ロ）(1)②a.（g）ⅱ-2-1 と同義であり整合している。	

<table>
<tr><th>事業変更許可申請書（本文）</th><th>事業変更許可申請書（添付書類五）</th><th>設工認申請書　該当事項</th><th>整合性</th><th>備考</th></tr>
<tr>
<td>（h）　ト.（ロ）(1)②a.(h)-2-1 分析済液処理装置グローブボックス
ⅰ．設置場所
分析第２室及び分析第３室
ⅱ．個数
ト.（ロ）(1)②a.(h)-2-2 １式</td>
<td>（h）分析済液処理装置グローブボックス

ⅰ．設置場所
分析第２室及び分析第３室
ⅱ．個数
１式</td>
<td>(8)　分析済液処理装置グローブボックス
分析済液処理装置グローブボックスは，その内部に分析済液処理装置を設置する設計とする。
【その他の加工施設】（仕様表）
<table>
<tr><td colspan="4">名称</td><td>分析済液中和固液分離グローブボックス
(PA0167-B-10701)</td></tr>
<tr><td colspan="4">ト.（ロ）(1)②a.(h)-2-1</td><td>グローブボックス</td></tr>
<tr><td colspan="4">Pu*</td><td>0.25</td></tr>
<tr><td rowspan="3">界管理</td><td colspan="2">他の単一ユニットとの相互間隔</td><td>mm</td><td>300以上</td></tr>
<tr><td colspan="2">設置する室の壁・天井までの距離</td><td>mm</td><td>壁　50以上
天井　300以上</td></tr>
<tr><td colspan="2">単一ユニット相互間の壁厚さ</td><td>mm</td><td>305以上</td></tr>
<tr><td colspan="3">漏れ率*7</td><td>vol%/h</td><td>0.25以下</td></tr>
<tr><td colspan="3">開口部風速*8</td><td>m/s</td><td>0.5以上</td></tr>
<tr><td rowspan="3">主要寸法</td><td colspan="2">たて</td><td>mm</td><td>3700*1</td></tr>
<tr><td colspan="2">横</td><td>mm</td><td>1000*1</td></tr>
<tr><td colspan="2">高さ</td><td>mm</td><td>3500*1</td></tr>
<tr><td rowspan="2">主要材料</td><td colspan="2">本体</td><td>－</td><td>SUS304，SUS304TP</td></tr>
<tr><td colspan="2">窓板部</td><td>－</td><td>ポリカーボネート樹脂</td></tr>
<tr><td colspan="3">個数</td><td>－</td><td>1</td></tr>
<tr><td colspan="4">ト.（ロ）(1)②a.(h)-2-2</td><td>44([redacted]</td></tr>
<tr><td colspan="4"></td><td>60([redacted]</td></tr>
<tr><td rowspan="4">遮蔽体</td><td rowspan="2">寸法</td><td rowspan="2">Ⅲ型保管箱</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>外側</td><td>mm</td><td>16([redacted]</td></tr>
<tr><td rowspan="3">主要材料</td><td colspan="2">本体</td><td>－</td><td>含鉛メタクリル樹脂
(密度　1.55×10³kg/m³以上)</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Ⅲ型保管箱</td><td>内側</td><td>－</td><td>ポリエチレン
(密度　0.93×10³kg/m³以上)</td></tr>
<tr><td>外側</td><td>－</td><td>SUS304</td></tr>
<tr><td rowspan="4">漏えい液</td><td colspan="3">最高使用圧力</td><td>Pa</td><td>静水頭</td></tr>
<tr><td colspan="3">最高使用温度</td><td>℃</td><td>60</td></tr>
<tr><td rowspan="2">主要</td><td rowspan="2">分析済液中和固液分離グローブボックス</td><td>たて</td><td>mm</td><td>988*1</td></tr>
<tr><td>横</td><td>mm</td><td>988*1</td></tr>
</table>
</td>
<td>設工認の ト.（ロ）(1)②a.(h)-2-1 は，事業変更許可申請書（本文）の ト.（ロ）(1)②a.(h)-2-1 を詳細に記載しており整合している。

設工認の ト.（ロ）(1)②a.(h)-2-2 は，事業変更許可申請書（本文）の ト.（ロ）(1)②a.(h)-2-2 を詳細に記載しており整合している。</td>
<td></td>
</tr>
</table>

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

受皿	寸法	漏えい液受皿1（PA0167-X-90）	高さ	mm	[redacted]
			厚さ	mm	[redacted]6.0*1)
		分析済液中和固液分離グローブボックス	たて	mm	1676*1
			横	mm	988*1
		漏えい液受皿2（PA0167-X-91）	高さ	mm	[redacted]
			厚さ	mm	[redacted]6.0*1)
		分析済液中和固液分離グローブボックス	たて	mm	1988*1
			横	mm	988*1
		漏えい液受皿3（PA0167-X-92）	高さ	mm	[redacted]
			厚さ	mm	[redacted]6.0*1)
		分析済液中和固液分離グローブボックス	たて	mm	1988*1
			横	mm	988*1
		漏えい液受皿4（PA0167-X-93）	高さ	mm	[redacted]
			厚さ	mm	6.0*1*6
	主要材料		—		SUS304
取付箇所	系統名(ライン名)		—		—
	設置床		—		分析第2室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号		—		—*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		—		—*2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「—」とする。
＊3：本グローブボックスに単一ユニット(分析済液処理ユニット)を設定する。
＊4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
＊5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
＊6：本受皿は，耐圧強度計算対象外機器のため，公称値のみとする。
＊7：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(h)-2-1

ト.(ロ)(1)②a.(h)-2-2

名称			放射能濃度分析グローブボックス-1 (PA0187-B-50701)
臨界管理	核的制限値	kg・Pu*4	0.25
	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*6		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	2100*1
	横	mm	600*1
	高さ	mm	1100*1
主要材料	本体	−	SUS304，SUS304TP
	窓板部	−	ポリカーボネート樹脂
個数		−	1
		mm	22([redacted]
体		−	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10^{3}kg/m^{3}以上)
取付箇所	系統名(ライン名)	−	−
	設置床	−	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	−	−*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	−	−*2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。
*3：本グローブボックスに単一ユニット(分析済液処理ユニット)を設定する。
*4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
*5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
*6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.（ロ）(1)②a.(h)-2-1

ト.（ロ）(1)②a.(h)-2-2

名称			放射能濃度分析_グローブボックス-2 (PA0187-B-60701)
		－	グローブボックス
		kg・Pu*4	0.25
臨界管理	他の単一ユニットとの相互間隔	mm	300以上
臨界管理	設置する室の壁・天井までの距離	mm	壁　50以上 天井　300以上
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ	mm	305以上
漏れ率*6		vol%/h	0.25以下
開口部風速*5		m/s	0.5以上
主要寸法	たて	mm	2100*1
主要寸法	横	mm	600*1
主要寸法	高さ	mm	1100*1
主要材料	本体	－	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部	－	ポリカーボネート樹脂
個数		－	1
設置場所		－	－
設置場所		－	分析第3室 T.M.S.L.43.20m
溢水防護上の区画番号		－	－*2
溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
*3：本グローブボックスに単一ユニット（分析済液処理ユニット）を設定する。
*4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
*5：グローブ1個が破損した場合のグローブポートの開口部における風速を示す。
*6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

				ろ過・第1活性炭処理グローブボックス (PA0167-B-30701)
	名称			
ト.(ロ)(1)②a.(h)-2-1			－	グローブボックス
臨界管理			kg・Pu*	0.25
	他の単一ユニットとの相互間隔		mm	300以上
	設置する室の壁・天井までの距離		mm	壁　50以上 天井　300以上
	単一ユニット相互間の壁厚さ		mm	305以上
漏れ率*6			vol%/h	0.25以下
開口部風速*5			m/s	0.5以上
主要寸法	たて		mm	6000*1
	横		mm	1000*1
	高さ		mm	4000*1
主要材料	本体		－	SUS304，SUS304TP
	窓板部		－	ポリカーボネート樹脂
個数			－	1
ト.(ロ)(1)②a.(h)-2-2			mm	22([redacted])
躯体	主要材料		－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10^{3}kg/m³以上)
漏えい液受皿	最高使用圧力		Pa	静水頭
	最高使用温度		℃	60
	主要寸法 ろ過・第1活性炭処理グローブボックス漏えい液受皿1 (PA0167-X-94)	たて	mm	2385*1
		横	mm	988*1
		高さ	mm	[redacted]
		厚さ	mm	[redacted](6.0*1)
	主要寸法 ろ過・第1活性炭処理グローブボックス漏えい液受皿2 (PA0167-X-95)	たて	mm	2388*1
		横	mm	988*1
		高さ	mm	[redacted]
		厚さ	mm	[redacted](6.0*1)
	主要材料		－	SUS304
取付箇所	系統名(ライン名)		－	－
	設置床		－	分析第3室　T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号		－	－*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		－	－*2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
*3：本グローブボックスに単一ユニット(分析済液処理ユニット)を設定する。
*4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
*5：グローブ1個が破損した場合にグローブポートの開口部における風速を示す。
*6：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

名称					第2活性炭・吸着処理グローブボックス (PA0167-B-40701)
ト.（ロ）(1)②a.(h)-2-1				－	グローブボックス
臨界管理	核的制限値	収納 d 質量		kg・Pu*	0.25
臨界管理	他の単一ユニットとの相互間隔			mm	300以上
臨界管理	設置する室の壁・天井までの距離			mm	壁　50以上 天井　300以上
臨界管理	単一ユニット相互間の壁厚さ			mm	305以上
漏れ率*7				vol%/h	0.25以下
開口部風速*5				m/s	0.5以上
主要寸法	たて			mm	6000*1
主要寸法	横			mm	1000*1
主要寸法	高さ			mm	4000*1
主要材料	本体			－	SUS304，SUS304TP
主要材料	窓板部			－	ポリカーボネート樹脂
個数				－	1
ト.（ロ）(1)②a.(h)-2-2				mm	22([redacted])
体	主要材料			－	含鉛メタクリル樹脂 (密度　1.55×10^{3}kg/m³以上)
漏えい液受皿	最高使用圧力			Pa	静水頭
漏えい液受皿	最高使用温度			℃	60
漏えい液受皿	主要寸法	第2活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿1 (PA0167-X-97)	たて	mm	2988*1
漏えい液受皿	主要寸法	第2活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿1 (PA0167-X-97)	横	mm	988*1
漏えい液受皿	主要寸法	第2活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿1 (PA0167-X-97)	高さ	mm	[redacted]
漏えい液受皿	主要寸法	第2活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿1 (PA0167-X-97)	厚さ	mm	6.0*1*6
漏えい液受皿	主要寸法	第2活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿2 (PA0167-X-98)	たて	mm	2985*1
漏えい液受皿	主要寸法	第2活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿2 (PA0167-X-98)	横	mm	988*1
漏えい液受皿	主要寸法	第2活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿2 (PA0167-X-98)	高さ	mm	[redacted]
漏えい液受皿	主要寸法	第2活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿2 (PA0167-X-98)	厚さ	mm	6.0*1*6
	主要材料			－	SUS304
取付箇所	系統名(ライン名)			－	－
取付箇所	設置床			－	分析第3室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号			－	－*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ			－	－*2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
*3：本グローブボックスに単一ユニット(分析済液処理ユニット)を設定する。
*4：Pu*は，プルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg・Pu*は，その合計質量とする。
*5：グローブ1個が破損した場合にグローブポートの開口部における風速を示す。
*6：本受皿は，耐圧強度計算対象外機器のため，公称値のみとする。
*7：JIS Z 4820グローブボックス気密試験方法に基づき，グローブボックスの給排気系，グローブポート等を閉止した状態でグローブボックス内の環境圧力より深い負圧に維持した状態における，測定開始時と1時間後の大気圧とグローブボックス内圧力の差により算出する。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
（ⅰ）ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1 分析済液処理装置 ⅰ．設置場所 分析第２室及び分析第３室 ⅱ．個数 ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2 1式	（i）分析済液処理装置 ⅰ．設置場所 分析第２室及び分析第３室 ⅱ．個数 1式	(9)　分析済液処理装置 分析済液処理装置は，分析済液からウラン及びプルトニウムをＲＳ粉末として回収し，成形施設の粉末調整工程のスクラップ処理設備の再生スクラップ受払装置又は低レベル廃液処理設備へ払い出す設計とする。また，スクラップの容器の払い出しまでの一時的な保管を行う設計とする。 分析済液を内包する系統及び機器は，溶接，フランジ又は継手で接続する構造とし，放射性物質が漏えいしにくい設計とする。 【その他の加工施設】（仕様表） ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1 ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2	設工認のト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1を詳細に記載しており整合している。 設工認のト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2は，事業変更許可申請書（本文）のト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2を詳細に記載しており整合している。	

名称			分析済液中和槽 (PA0167-V-11,-12)
種類		—	たて置円筒形
[redacted]		m³/個	[redacted]以上（0.08*1）
最高使用圧力		MPa	静水頭
最高使用温度		℃	60
主要寸法	胴内径	mm	450*1
	胴板厚さ	mm	[redacted](6.0*1)
	鏡板厚さ	mm	[redacted](7.0*1)
	鏡板の形状に係る寸法	mm	50*1 (鏡板のすその丸みの内半径)
	平板厚さ	mm	20*1
	分析済液出口(懸濁液)管台(P8) 外径	mm	27.2*1
	分析済液出口(懸濁液)管台(P8) 厚さ	mm	[redacted](2.5*1)
	高さ	mm	611*1
主要材料	胴板	—	SUS316L
	鏡板	—	SUS316L
	平板	—	SUS316L
個数		—	2
取付箇所		—	分析済液中和槽A 分析済液処理系	分析済液中和槽B 分析済液処理系
	設置床	—	分析第2室 T.M.S.L.43.20m	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	—	—*2	—*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2	—*2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

名称			中和ろ液受槽 (PA0167-V-15,-16)	
ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1			たて置円筒形	
[illegible]		[illegible]	[redacted]以上 (0.065*1)	
最高使用圧力		MPa	静水頭/F.V.*2	
最高使用温度		℃	60	
主要寸法	胴内径	mm	450*1	
	胴板厚さ	mm	[redacted](5.0*1)	
	鏡板厚さ	mm	[redacted](5.0*1)	
	鏡板の形状に係る寸法	mm	50*1 (鏡板のすその丸みの内半径)	
	平板厚さ	mm	[redacted](20*1)	
	分析済液入口管台 (P1) 外径	mm	27.2*1	
	分析済液入口管台 (P1) 厚さ	mm	1.8 (2.5*1)	
	分析済液出口管台 (P4) 外径	mm	27.2*1	
	分析済液出口管台 (P4) 厚さ	mm	1.8 (2.5*1)	
	高さ	mm	604*1	
主要材料	胴板	—	SUS316L	
	鏡板	—	SUS316L	
	平板	—	SUS316L	
個数		—	2	
ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2			中和ろ液受槽A 分析済液処理系	中和ろ液受槽B 分析済液処理系
付箇所	設置床		分析第2室 T.M.S.L.43.20m	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	—	—*3	—*3
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*3	—*3

注記　*1：公称値を示す。
*2：F.V.はFull Vacuumの略で，数値としては，-0.101MPaである。
*3：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

名称		遠心分離処理槽安全弁（P-A0167-V-18）
ト．（ロ）(1)②a．(i)-2-1		充てん固形分
		[redacted]以上（0.065※1）
最高使用圧力	MPa	静水頭
最高使用温度	℃	60
胴内径	mm	460※1
胴板厚さ	mm	[redacted]（5.0※1）
鏡板厚さ	mm	[redacted]（5.0※1）
鏡板の形状に係る寸法	mm	460※1 （鏡板の中央部において内面の半径） 60※1 （鏡板のすみの丸みの内半径）
平板厚さ	mm	20※1
分析廃液入口管台（P2）	外径	mm	34.0※1
	厚さ	mm	3.0※1
分析廃液出口管台（P4）	外径	mm	21.7※1
	厚さ	mm	[redacted]（2.5※1）
高さ	mm	610※1
脚板	—	SUS316L
鏡板	—	SUS316L
平板	—	SUS316L
個数	—	1
ト．（ロ）(1)②a．(i)-2-2		遠心分離処理槽安全弁 分析廃液処理系 分析第2室 1.M.S.L.43.2DM
設置床	—	—
溢水防護上の区画番号	—	—※2
溢水防護上の要求有無	—	—※2

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1

名称			ろ過処理供給槽_(PA0167-V-40)
形状			たて置円筒形
容量			[redacted]以上 (0.085*1)
最高使用圧力		MPa	静水頭
最高使用温度		℃	80
主要寸法	胴内径	mm	450*1
	胴板厚さ	mm	[redacted](5.0*1)
	鏡板厚さ	mm	[redacted](5.0*1)
	鏡板の形状に係る寸法	mm	450*1 (鏡板の中央部における内面の半径) 80*1 (鏡板のすみの丸みの内半径)
	平板厚さ	mm	20*1
	分析済液入口管台(P1) 外径	mm	21.7*1
	分析済液入口管台(P1) 厚さ	mm	2.5*1
	分析済液入口管台(P3) 外径	mm	21.7*1
	分析済液入口管台(P3) 厚さ	mm	2.5*1
	分析済液出口管台(P6) 外径	mm	13.8*1
	分析済液出口管台(P6) 厚さ	mm	[redacted](2.0*1)
	高さ	mm	560*1
主要材料	胴板	—	SUS316L
	鏡板	—	SUS316L
	平板	—	SUS316L
個数		—	_1_

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2

付属箇所	設置床	—	ろ過処理供給槽 分析済液処理系 分析第3室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	—	—*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2

注記　*1：公称値を示す。

*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
		ト．（ロ）（1）②a．（i）-2-1 ト．（ロ）（1）②a．（i）-2-2		

名称			第2ろ過処理水受槽 (PA01B7-V-44)	第2ろ過処理水受槽 分析系液処理系
形式			たて置円筒形	分析系液処理系
最高使用圧力		MPa	[redacted]以上（0.065※1）	静水頭
最高使用温度		℃	60	60
脚付径		mm	450※1	450※1
胴板厚さ		mm	5.0※1	5.0※1
鏡板厚さ		mm	5.0※1	5.0※1
鏡板の形状に係る寸法		mm	450※1 （鏡板の中央部における外面の半径） 80※1 （鏡板のすみの丸みの内半径）	450※1 1,M,S,1,43,20m 分析系3変
平板厚さ		mm	20※1	—
分析系液入口管台	外径	mm	13.8※1	—
(P1)	厚さ	mm	2.0※1	—
分析系液出口管台	外径	mm	21.7※1	—
(P6)	厚さ	mm	2.8※1	—
高さ		mm	560※1	—
脚板		—	SUS316L	—
鏡板		—	SUS316L	—
平板		—	SUS316L	—
個数		—	-_1_--	—

注記　※1：公称値を示す。
※2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1

名称				第1活性炭処理供給槽 (PA0167-V-50)
型式				たて置円筒形
個数				1
最高使用圧力			MPa	静水頭
最高使用温度			℃	60
主要寸法	胴内径		mm	450*1
	胴板厚さ		mm	[redacted](5.0*1)
	鏡板厚さ		mm	[redacted](5.0*1)
	鏡板の形状に係る寸法		mm	450*1 (鏡板の中央部における内面の半径) 60*1 (鏡板のすみの丸みの内半径)
	平板厚さ		mm	20*1
	分析済液入口管台(P1)	外径	mm	21.7*1
		厚さ	mm	2.5*1
	分析済液入口管台(P2)	外径	mm	21.7*1
		厚さ	mm	[redacted](2.5*1)
	分析済液出口管台(P11)	外径	mm	13.8*1
		厚さ	mm	[redacted](2.0*1)
	高さ		mm	660*1
主要材料	胴板		—	SUS316L
	鏡板		—	SUS316L
	平板		—	SUS316L
個数			—	1

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2

取付箇所	系統名	—	第1活性炭処理供給槽 分析済液処理系
	設置床	—	分析第3室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	—	—*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

名称			高圧炭化水素冷却系統設備（PA0187-V-53）
上．（ロ）(1)②a．(i)-2-1			たて置円筒形
			[redacted]以上（0.085*1）
最高使用圧力		MPa	静水頭
最高使用温度		℃	60
主体構造	胴板厚さ	mm	450*1
	鏡板厚さ	mm	[redacted]（5.0*1）
	鏡板厚さ	mm	[redacted]（5.0*1）
	鏡板の形状に係る寸法	mm	450*1 （鏡板の中央部に於ける内面の半径） 60*1 （鏡板のすみの丸みの内半径）
	平板厚さ	mm	20*1
	分析冷却水入口管台（P1） 外径	mm	13.8*1
	分析冷却水入口管台（P1） 厚さ	mm	2.0*1
	分析冷却水出口管台（P2） 外径	mm	21.7*1
	分析冷却水出口管台（P2） 厚さ	mm	[redacted]（2.5*1）
	高さ	mm	560*1
主要材料	胴板	—	SUS316L
	鏡板	—	SUS316L
	平板	—	SUS316L
個数		—	1
上．（ロ）(1)②a．(i)-2-2			高圧炭化水素冷却系統 分析冷却水出口管台 分析廃液 1.M.S.L.43.20m
設置床		—	—
溢水防護上の区画番号		—	—*2
配慮が必要な高さ		—	—*2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1

名称			第2活性炭処理供給槽 (PA0187-V-60)
形状			たて置円筒形
容量			[redacted]以上 (0.065*1)
最高使用圧力		MPa	静水頭
最高使用温度		℃	60
主要寸法	胴内径	mm	450*1
	胴板厚さ	mm	[redacted](5.0*1)
	鏡板厚さ	mm	[redacted](5.0*1)
	鏡板の形状に係る寸法	mm	450*1 (鏡板の中央部における内面の半径) 60*1 (鏡板のすみの丸みの内半径)
	平板厚さ	mm	20*1
	分析済液入口管台 (P1) 外径	mm	21.7*1
	分析済液入口管台 (P1) 厚さ	mm	2.5*1
	分析済液出口管台 (P7) 外径	mm	13.8*1
	分析済液出口管台 (P7) 厚さ	mm	[redacted](2.0*1)
	高さ	mm	560*1
主要材料	胴板	—	SUS316L
	鏡板	—	SUS316L
	平板	—	SUS316L
個数		—	1

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2

名称			第2活性炭処理供給槽
取付箇所	設置床	—	分析済液処理系 分析第3室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	—	—*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
		名称	蒸空技術開発蒸留塔_(PA0187-V-65)	
		上．（ロ）(1)②a．(i)-2-1	充てん円筒形	
		最高使用圧力	MPa	静水頭	大気圧（0.065※1）	
		最高使用温度	℃	60		
		胴内径	mm	460※1		
		胴板厚さ	mm	5.0※1		
		鏡板厚さ	mm	5.0※1		
		鏡板の形状に係る寸法	mm	460※1 (鏡板の中央部において存在する内面の半径) 60※1 (鏡板のすみの丸みの内半径)		
		主要寸法	平板厚さ	mm	20※1		
			分析液入口管台	外径	mm	13.8※1		
			(P1)	厚さ	mm	2.0※1		
			分析液出口管台	外径	mm	21.7※1		
			(P2)	厚さ	mm	2.5※1		
			高さ	mm	660※1		
		主要材料	胴板	—	SUS316L		
			鏡板	—	SUS316L		
			平板	—	SUS316L		
		個数		—	1		
		上．（ロ）(1)②a．(i)-2-2			蒸空技術開発蒸留塔 分析液供給口管台 分析廃液管 1.M.S.L.43.20m		
		付属所	設置位置	—			
			塩水防護上の区画番号	—	—※2		
			配慮が必要な高さ	—	—※2		

注記　※1：公称値を示す。
※2：本機器は，塩水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト．（ロ）(1)②a．(i)-2-1

名称			吸着塔槽胴上鏡板 （PA0167-V-70）
材質			充て置円筒形
最高使用圧力		MPa	[redacted]以上（0.065※1）
最高使用温度		℃	静水頭
胴内径		mm	60
胴板厚さ		mm	450※1
鏡板厚さ		mm	5.0※1
鏡板の形状に係る寸法		mm	5.0※1
			450※1 （鏡板の中央部における内面の半径） 60※1 （鏡板のすみの丸みの内半径）
主要寸法	平板厚さ	mm	20※1
	分析系液入口管台 外径	mm	21.7※1
	分析系液入口管台 (P1) 厚さ	mm	2.5※1
	分析系液出口管台 外径	mm	13.8※1
	分析系液出口管台 (P5) 厚さ	mm	2.0※1
	高さ	mm	660※1
主要材料	胴板	—	SUS316L
	鏡板	—	SUS316L
	平板	—	SUS316L
開口補強		—	- - L -
胴板の穴の形状		—	吸着処理性能槽 分析系液処理系
取付箇所	設置床	—	分析系3室 1.M.S.L.43.20m
	塩水防護上の区画番号	—	—※2
	配慮が必要な箇所	—	—※2

注記　※1：公称値を示す。
※2：本機器は，塩水防護対象ではないため「－」とする。

ト．（ロ）(1)②a．(i)-2-2

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

	名称		吸着処理液受槽 (PADIBグループ2，7J)
	基本形状		たて置円筒形
	最高使用圧力	MPa	静水頭
	最高使用温度	℃	60
主要寸法	胴内径	mm	450※1
	胴板厚さ	mm	5.0※1
	鏡板厚さ	mm	5.0※1
	鏡板の形状に係る寸法	mm	450※1 (鏡板の中央部に於ける丸面の半径) 60※1 (鏡板のすみの丸みの内半径)
	平板厚さ	mm	20※1
	分析廃液入口管台 (P1)	外径	mm	13.8※1
		厚さ	mm	2.0※1
	分析廃液出口管台 (P3)	外径	mm	21.7※1
		厚さ	mm	2.5※1
	高さ	mm	560※1
主要材料	胴板	—	SUS316L
	鏡板	—	SUS316L
	平板	—	SUS316L
個数		—	2
設置場所	設置床		吸着処理液受槽A 分析廃液処理系 分析廃室 T.M.S.L.43.2cm	吸着処理液受槽B 分析廃液処理系 分析廃室 T.M.S.L.43.2cm
	溢水防護上の区画番号	—	—※2	—※2
	溢水防護上の要求の有無	—	—※2	—※2

注記　※1：公称値を示す。
※2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

Ⅳ.（ロ）(1)②a.(i)-2-1

Ⅳ.（ロ）(1)②a.(i)-2-2

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1

名称			希釈槽 (PA0167-V-80)
			たて置円筒形
			[redacted]以上 (0.13*1)
最高使用圧力		MPa	静水頭
最高使用温度		℃	80
主要寸法	胴内径	mm	800*1
	胴板厚さ	mm	5.0*1
	鏡板厚さ	mm	5.0*1
	鏡板の形状に係る寸法	mm	800*1 (鏡板の中央部における内面の半径)
			60*1 (鏡板のすみの丸みの内半径)
	平板厚さ	mm	20*1
	分析済液入口管台(P1) 外径	mm	21.7*1
	分析済液入口管台(P1) 厚さ	mm	2.5*1
	分析済液入口管台(P3) 外径	mm	21.7*1
	分析済液入口管台(P3) 厚さ	mm	2.5*1
	分析済液出口管台(P5) 外径	mm	21.7*1
	分析済液出口管台(P5) 厚さ	mm	2.5*1
	高さ	mm	855*1
主要材料	胴板	—	SUS316L
	鏡板	—	SUS316L
	平板	—	SUS316L
個数		—	1
取付箇所		—	希釈槽 分析済液処理系
	設置床	—	分析第3室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	—	—*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト．（ロ）（1）②a．（i）-2-2

名称			乾出前弁弁弁 (PA01B7-V-81)
充て置円前形			
臨界防止	値*1	質量*2	0.25
	他の単一ユニットとの相互間隔		300以上
	設置する室の壁・天井までの距離		壁　50以上 天井　300以上
	単一ユニット相互間の壁厚さ		30以上
容量			■以上 (1.1*3)
最高使用圧力			静水頭
最高使用温度			60
主要寸法	胴内径		1100*3
	鏡板厚さ		6.0*3
	鏡板厚さ		6.0*3
	鏡板厚さ		8.0*3
	鏡板の形状に係る寸法		1100*3 (鏡板の中央部に於ける内面の半径) 110*3 (鏡板のすみの丸み内半径)
	平板厚さ		22*3
	分析済液入口管台	外径	21.7*3
	(P2)	厚さ	2.5*3
	分析済液払取出	外径	60.5*3
	口管台(P4)	厚さ	3.5*3
			1500*3
			SUS316L
			SUS316L
			SUS316L
			SUS316L
			SUS316L
			- *4
			一*4
系統名(ラインNo)		—	払出前弁弁弁 分析済液処理系 ユ拡張3変
設置床		—	T.M.S.L.43.20m
溢水防護上の区画番号		—	—*4
溢水防護上の要求の有無		—	—*4

注記　*1：未臨界に単一ユニット（分析済液処理ユニット）を設定する。
*2：Puは，プルトニウム-238，プルトニウム-241及びウラン-235の総称とし，kg-Puは，その合計質量とする。
*3：公称値を示す。
*4：未臨界は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1

名称				_中和液ろ過装置_ (PA0167-F-1101,-1201)
形式				たて置円筒形
容量			m³/個	[redacted]以上 (1.02×10^{-3}*1)
最高使用圧力			MPa	静水頭/F.V. *2
最高使用温度			℃	60
主要寸法	胴内径		mm	240*1
	胴板厚さ		mm	[redacted](5.0*1)
	鏡板厚さ		mm	[redacted](5.0*1)
	鏡板の形状に係る寸法		mm	50*1 (鏡板のすその丸みの内半径)
	蓋板厚さ		mm	[redacted](16*1)
	分析済液(中和済)入口管台(P1)	外径	mm	27.2*1
		厚さ	mm	[redacted](2.5*1)
	分析済液出口(ろ液)管台(P3)	外径	mm	27.2*1
		厚さ	mm	[redacted](2.5*1)
	フランジ厚さ		mm	[redacted](16*1)
	高さ		mm	330*1
主要材料	胴板		—	SUS316L
	鏡板		—	SUS316L
	蓋板		—	SUS316L
	フランジ		—	SUS316L
個数			—	_2_
設置箇所				中和液ろ過装置A 分析済液処理系	中和液ろ過装置B 分析済液処理系
				分析第2室 T.M.S.L.43.20m	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号		—	—*3	—*3
	溢水防護上の配慮が必要な高さ		—	—*3	—*3

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2

注記　*1：公称値を示す。
*2：F.V.はFull Vacuumの略で，数値としては，-0.101MPaである。
*3：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1

名称			第1ろ過装置 (PA0187-F-41)
形状			たて置円筒形
個数			[redacted]以上 (0.05*1)
最高使用圧力		MPa	0.49
最高使用温度		℃	80
主要寸法	胴外径	mm	101.6*1
	胴板厚さ	mm	[redacted](5.7*1)
	鏡板厚さ	mm	[redacted](5.7*1)
	鏡板の形状に係る寸法	mm	90.2*1 (鏡板の内面における長径) 22.55*2 (鏡板の内面における短径の2分の1)
	蓋板厚さ	mm	[redacted](30.6*1)
	分析済液入口管台(P1) 外径	mm	27.2*1
	分析済液入口管台(P1) 厚さ	mm	[redacted](2.5*1)
	分析済液出口管台(P2) 外径	mm	27.2*1
	分析済液出口管台(P2) 厚さ	mm	[redacted](2.5*1)
	フランジ厚さ	mm	[redacted](18*1)
	高さ	mm	1181*1
主要材料	胴板	—	SUS316LTP
	鏡板	—	SUS316L
	蓋板	—	SUSF316L
	フランジ	—	SUS316L
個数		—	1
付属品	[redacted]	—	第1ろ過装置 分析済液処理系
	[redacted]	—	分析第3室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	—	—*3
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*3

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2

注記　*1：公称値を示す。
*2：内面における長径と短径の比が2となる値
*3：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項			整合性	備考
		名称		第2ろ過装置 (PA01BﾛﾃｰﾀB)		
		上．(ロ)(1)②a.(i)-2-1		充てん円筒形		
			質量	kg	[redacted]以上 (0.05※1)	
		最高使用圧力		MPa	0.49	
		最高使用温度		℃	60	
		主要寸法	胴外径	mm	101.8※1	
			胴板厚さ	mm	[redacted](5.7※1)	
			鏡板厚さ	mm	[redacted](5.7※1)	
			鏡板の形状に係る寸法	mm	90.2※1 (鏡板の内面における長径) 22.66※2 (鏡板の内面における短径の2分の1)	
			蓋板厚さ	mm	[redacted](30.8※1)	
			分析済液入口管台(P1) 外径	mm	27.2※1	
			分析済液入口管台(P1) 厚さ	mm	[redacted](2.5※1)	
			分析済液出口管台(P2) 外径	mm	27.2※1	
			分析済液出口管台(P2) 厚さ	mm	[redacted](2.5※1)	
			フランジ厚さ	mm	[redacted](18※1)	
			高さ	mm	1181※1	
		主要材料	胴板	—	SUS316LTP	
			鏡板	—	SUS316L	
			蓋板	—	SUSF316L	
			フランジ	—	SUS316L	
		個数		—	1	
		第2ろ過装置 分析済液処理系 分析廃液 TM.S.L.43.20m		—	—	
		設置床		—	—	
		溢水防護上の区画番号		—	—※3	
		溢水防護上の 配慮が必要な箇所		—	—※3	

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：内面において対する長径と短径の比がひとなる値
＊3：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
		名称 第1冷却設備凝縮器,第2冷却設備凝縮器(PA0107-1-51,-52) 充てん管円筒形 最高使用圧力 最高使用温度 胴外径 胴板厚さ 鏡板厚さ 主要寸法 鏡板の形状に係る寸法 分析廃液入口管台(P1) 分析廃液出口管台(P2) 高さ 主要材料 胴板 鏡板 個数 取付箇所 設置床 溢水防護上の区画番号 配慮が必要な箇所 注記　＊1：公称値を示す。 ＊2：内面における長径と短径の比が2となる値 ＊3：未種器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1

名称			第2活性炭処理塔 (PA0167-T-61,-62,-63,-64)
型式			たて置円筒形
容量		m³/h/個	[redacted]以上*2 (0.01*1, *2)
最高使用圧力		MPa	0.29
最高使用温度		℃	60
主要寸法	胴外径	mm	139.8*1
	胴板厚さ	mm	[redacted](5.0*1)
	鏡板厚さ	mm	[redacted](5.0*1)
	鏡板の形状に係る寸法	mm	129.8*1 (鏡板の内面における長径) 32.45*3 (鏡板の内面における短径の2分の1)
	分析済液入口管台(P1) 外径	mm	21.7*1
	分析済液入口管台(P1) 厚さ	mm	[redacted](2.5*1)
	分析済液出口管台(P2) 外径	mm	21.7*1
	分析済液出口管台(P2) 厚さ	mm	[redacted](2.5*1)
	フランジ厚さ	mm	[redacted](16*1)
	高さ	mm	900*1
主要材料	胴板	—	SUS316LTP
	鏡板	—	SUS316L
	フランジ		SUS316L
個数		—	4
設置箇所			第2活性炭処理塔A, B, C, D 分析済液処理系
	設置床		分析第3室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	—	—*4
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*4

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2

注記　*1：公称値を示す。
*2：4個の合計流量を示す。
*3：内面における長径と短径の比が2となる値
*4：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

名称			吸着処理塔 (PA0167-T-71)
ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1			たて置円筒形
			[redacted]以上 (0.01*1)
最高使用圧力		MPa	0.29
最高使用温度		℃	60
主要寸法	胴外径	mm	318.5*1
	胴板厚さ	mm	4.5*1
	鏡板厚さ	mm	4.5*1
	鏡板の形状に係る寸法	mm	309.5*1 (鏡板の内面における長径) 77.375*2 (鏡板の内面における短径の2分の1)
	分析済液入口管台(P1) 外径	mm	27.2*1
	分析済液入口管台(P1) 厚さ	mm	2.5*1
	分析済液出口管台(P2) 外径	mm	27.2*1
	分析済液出口管台(P2) 厚さ	mm	2.5*1
	高さ	mm	978*1
主要材料	胴板	—	SUS316LTP
	鏡板	—	SUS316L
個数		—	1
ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2			吸着処理塔 分析済液処理系
取付箇所	設置床		分析第3室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	—	—*3
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*3

注記　*1：公称値を示す。
*2：内面における長径と短径の比が2となる値
*3：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1

名称			遠心分離処理液受槽ポンプ (PA0167-P-1810)
ポンプ	形式		うず巻形
	容量	m³/h	[redacted]以上 (0.34*1)
	揚程	m	[redacted]以上 (11*1)
	最高使用圧力	MPa	0.98
	最高使用温度	℃	60
	主要寸法*3 吸込口径	mm	16.1*1
	主要寸法*3 吐出口径	mm	16.1*1
	主要寸法*3 たて	mm	120*1
	主要寸法*3 横	mm	118*1
	主要寸法*3 高さ	mm	251.5*1
	主要材料 ケーシング	—	SCS13
	個数	—	1
	取付箇所		遠心分離処理液受槽ポンプ 分析済液処理系
	取付箇所 設置床	—	分析第2室 T.M.S.L.43.20m
	取付箇所 溢水防護上の区画番号	—	—*2
	取付箇所 溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2
原動機	種類	—	誘導電動機
	出力	kW	0.2
	個数	—	1
	取付箇所	—	ポンプと同じ

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
*3：最高使用圧力に対して漏えいを生じない構造とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト．（ロ）(1)②a．(i)-2-1

		名称		高温処理低構造ステンレス鋼（PA0187-P-4010）
		強度		以上（0.06※1）
		吐出圧力	MPa	以上（0.18※1）
		最高使用圧力	MPa	0.49
		最高使用温度	℃	60
主要寸法※3		吸込口径	mm	
		吐出口径	mm	
		たて	mm	100※1
		横	mm	86※1
		高さ	mm	261※1
主要材料		ケーシング	—	SUS316
原動機		個数	—	1
		出力	kW	0.55
		種類	—	誘導電動機
据付箇所		設置床	—	ろ過処理低構造ステンレス鋼分析廃液処理系 分析廃液槽 T.M.S.L.43.20m
		溢水防護上の区画番号	—	—※2
		溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—※2
		取付箇所	—	求シタと同じ

注記　＊1：公称値を示す。
＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
＊3：最高使用圧力に対して漏えいを生じない構造とする。

ト．（ロ）(1)②a．(i)-2-2

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1

名称			第2ろ過処理液受槽ポンプ. (PA0167-P-4410)
ポンプ	形式		ベーン形
	容量	m³/h	[redacted]以上 (0.34*1)
	揚程	m	[redacted]以上 (11*1)
	最高使用圧力	MPa	0.98
	最高使用温度	℃	80
	主要寸法 吸込口径	mm	16.1*1
	主要寸法 吐出口径	mm	16.1*1
	主要寸法 たて	mm	112*1
	主要寸法 横	mm	50*1
	主要寸法 高さ	mm	250*1
	主要材料 ケーシング	—	SCS13

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2

			_J_
取付箇所	系統名(ライン名)	—	第2ろ過処理液受槽ポンプ 分析済液処理系
取付箇所	設置床	—	分析第3室 T.M.S.L.43.20m
取付箇所	溢水防護上の区画番号	—	—*2
取付箇所	溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2
原動機	種類	—	誘導電動機
原動機	出力	W	60
原動機	個数	—	1
原動機	取付箇所	—	ポンプと同じ

注記　*1：公称値を示す。
　　*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

名称				第1活性炭処理供給槽ポンプ (PA0167-P-5010)
ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1				往復形
ポンプ				[redacted]以上 (0.01*1)
	吐出圧力		MPa	[redacted]以上 (0.18*1)
	最高使用圧力		MPa	0.29
	最高使用温度		℃	60
	主要寸法*3	吸込口径	mm	[redacted]
		吐出口径	mm	[redacted]
		たて	mm	100*1
		横	mm	85*1
		高さ	mm	184*1
	主要材料	ケーシング	—	SUS316
ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2				1
				第1活性炭処理供給槽ポンプ 分析済液処理系
	取付箇所	設置床	—	分析第3室 T.M.S.L.43.20m
		溢水防護上の区画番号	—	—*2
		溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2
原動機	種類		—	誘導電動機
	出力		kW	0.25
	個数		—	1
	取付箇所		—	ポンプと同じ

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。
*3：最高使用圧力に対して漏えいを生じない構造とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

名称				第1活性炭処理液受槽ポンプ (PA0167-P-5310)
ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1				うず巻形
ポンプ	容量		m³/h	[redacted]以上 (0.34*1)
	揚程		m	[redacted]以上 (9*1)
	最高使用圧力		MPa	0.98
	最高使用温度		℃	60
	主要寸法	吸込口径	mm	16.1*1
		吐出口径	mm	16.1*1
		たて	mm	120*1
		横	mm	118*1
		高さ	mm	260*1
	主要材	ケーシング	—	SCS13
ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2				
		個数		1
	取付箇所	系統名(ライン名)	—	第1活性炭処理液受槽ポンプ 分析済液処理系
		設置床	—	分析第3室 T.M.S.L.43.20m
		溢水防護上の区画番号	—	—*2
		溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2
原動機	種類		—	誘導電動機
	出力		kW	0.2
	個数		—	1
	取付箇所		—	ポンプと同じ

注記　＊1：公称値を示す。
　　＊2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1

名称			第2活性炭処理供給槽ポンプ (PA0167-P-6010)
型式			往復形
ポンプ	容量	m³/h	[redacted]以上 (0.01*1)
	吐出圧力	MPa	[redacted]以上 (0.18*1)
	最高使用圧力	MPa	0.29
	最高使用温度	℃	60
	主要寸法 吸込口径	mm	[redacted]
	主要寸法 吐出口径	mm	[redacted]
	主要寸法 たて	mm	100*1
	主要寸法 横	mm	85*1
	主要寸法 高さ	mm	134*1
	主要材料 ケーシング	—	SUS316

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2

			1
取付箇所	系統名(ライン名)	—	第2活性炭処理供給槽ポンプ 分析済液処理系
	設置床	—	分析第3室 T.M.S.L.43.20m
	溢水防護上の区画番号	—	—*2
	溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2
原動機	種類	—	誘導電動機
	出力	kW	0.25
	個数	—	1
	取付箇所	—	ポンプと同じ

注記　*1：公称値を示す。
　　*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項					整合性	備考
		名称			蒸気性質変換装置(PA01B7-F-B61D)			
		ト．（ロ）(1)②a．(i)-2-1			三寸巻形			
		容量	最小		以上 (0.34※1)			
		揚程	m		以上 (12※1)			
		最高使用圧力	MPa		0.98			
		最高使用温度	℃		60			
		主要寸法	吸込口径	mm	16.1※1			
			吐出口径	mm	16.1※1			
			たて	mm	120※1			
			横	mm	118※1			
			高さ	mm	300※1			
		主要材料	ケーシング	—	SCS13			
		ト．（ロ）(1)②a．(i)-2-2			- J -			
		据付箇所	系統名(ライン名)	—	蒸気性質変換装置系統			
			設置床	—	分析廃液室 T.M.S.L.43.20m			
			溢水防護上の区画番号	—	—※2			
			溢水防護上の配慮が必要な箇所	—	—※2			
		原動機	種類	—	誘導電動機			
			出力	kW	0.2			
			個数	—	1			
			取付箇所	—	床ン々と同じ			

注記　※1：公称値を示す。
※2：未耐震は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

あ名称			吸着処理供給槽ポンプ_2_ (PA0187-P-7010)
ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1			往復形
			[redacted]以上 (0.01*1)
ポンプ	吐出圧力	MPa	[redacted]以上 (0.16*1)
	最高使用圧力	MPa	0.29
	最高使用温度	℃	60
	主要寸法 吸込口径	mm	[redacted]
	主要寸法 吐出口径	mm	[redacted]
	主要寸法 たて	mm	100*1
	主要寸法 横	mm	85*1
	主要寸法 高さ	mm	184*1
	主要材料 ケーシング	—	SUS316
ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2			_1_
	取付箇所 系統名(ライン名)	—	吸着処理供給槽ポンプ 分析済液処理系
	取付箇所 設置床	—	分析第3室 T.M.S.L.43.20m
	取付箇所 溢水防護上の区画番号	—	—*2
	取付箇所 溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2
原動機	種類	—	誘導電動機
	出力	kW	0.25
	個数	—	1
	取付箇所	—	ポンプと同じ

注記　*1：公称値を示す。
　　*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「－」とする。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-1

名称			吸着処理液受槽ポンプ (PA0187-P-7210)
ポンプ			ベーン形
		容量	m³/分	[redacted]以上 (0.34*1)
		揚程	m	[redacted]以上 (16*1)
		最高使用圧力	MPa	0.98
		最高使用温度	℃	60
	主要寸法	吸込口径	mm	16.1*1
		吐出口径	mm	16.1*1
		たて	mm	112*1
		横	mm	50*1
		高さ	mm	250*1
	主要材料	ケーシング	—	SCS13

ト.(ロ)(1)②a.(i)-2-2

		個数		1
	取付箇所	系統名(ライン名)	—	吸着処理液受槽ポンプ 分析済液処理系
		設置床	—	分析第3室 T.M.S.L.43.20m
		溢水防護上の区画番号	—	—*2
		溢水防護上の配慮が必要な高さ	—	—*2
原動機		種類	—	誘導電動機
		出力	W	90
		個数	—	1
		取付箇所	—	ポンプと同じ

注記　*1：公称値を示す。
*2：本機器は，溢水防護対象ではないため「−」とする。

（ｊ）　運搬台車
ｉ．個数
ト.(ロ)(1)②a.(j)-2-1 1式

(j) 運搬台車
ｉ．個数
1式

(10)　運搬台車
運搬台車は，分析設備と実験設備の小規模試験設備等との間で，バッグアウトしたＭＯＸを搬送する設計とする。
また，分析装置と分析済液処理装置との間で，バッグアウトした分析済液を搬送する設計とする。
＜中略＞

7.2.1.2　主要設備の系統構成
分析設備は，気送装置，受払装置グローブボックス，受払装置，分析装置オープンポートボックス，分析装置フード，分析装置グローブボックス，分析装置，分析済液処理装置グローブボックス，分析済液処理装置及びト.(ロ)(1)②a.(j)-2-1運搬台車で構成する。
＜中略＞

今回の申請の対象範囲外

設工認のト.(ロ)(1)②a.(j)-2-1は，事業変更許可申請書（本文）のト.(ロ)(1)②a.(j)-2-1と同義であり整合している。

次回申請以降に整合性を示す。

ｂ．グローブボックス負圧・温度監視設備
（ａ）　個数
１式

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

ト.(ロ)(1)②-2-1 核燃料物質の検査設備の主要な設備・機器の配置図を第５図に示す。

③　主要な核的制限値

a．単一ユニット

検査設備の臨界管理のために，核燃料物質取扱い上の一つの単位となる単一ユニットを設定する。単一ユニットの核的制限値は，取り扱う核燃料物質の形態に応じ，裕度ある条件を設定し，十分信頼性のある計算コードを使用して，中性子実効増倍率が0.95以下となるように質量を設定する。

各単一ユニットでの核燃料物質の取扱量は下表の核的制限値以下となるようにする。

形態	設定条件		核的制限値
	プルトニウム富化度	含水率	
ペレット－３	60%以下	3.5%以下	7.50kg･Ｐｕ＊(注1)
ＭＯＸ溶液	60%以下	－(注2)	0.50kg･Ｐｕ＊(注1)

注１　二重装荷を考慮する場合は２分の１とする。

注２　最適減速条件

b．複数ユニット

複数ユニットは，取り扱う核燃料物質の形態に応じ，裕度ある条件を設定し，十分信頼性のある計算コードで中性子実効増倍率が0.95以下となるように単一ユニットの配置等を設定する。

（２）　核燃料物質の計量設備

計量設備は，核燃料物質を計量するため，加工施設内の各施設において核燃料物質の秤量等を行う計量設備で構成し，燃料加工建屋に収納する。

燃料加工建屋の主要構造は「ハ.(ハ)成型施設(１)施設の種類」に示す。

1.1.6　その他の加工施設の臨界防止

1.1.6.1　単一ユニットの臨界安全設計

検査設備の臨界管理のために，核燃料物質取扱い上の一つの単位となる単一ユニットを設定する。単一ユニットの核的制限値は，取り扱う核燃料物質の形態に応じ，裕度ある条件を設定し，十分信頼性のある計算コードを使用して，中性子実効増倍率が 0.95 以下となるように質量を設定する。

各単一ユニットでの核燃料物質の取扱量は下表の核的制限値以下となるようにする。

形態	設定条件		核的制限値
	プルトニウム富化度	含水率	
ペレット-3	60%以下	3.5%以下	7.50kg･Pu＊1
MOX溶液	60%以下	－＊2	0.50kg･Pu＊1

注記　＊1：二重装荷を考慮する場合は２分の１とする。

＊2：最適減速条件

＜中略＞

1.1.6.2　複数ユニットの臨界安全設計

複数ユニットは，取り扱う核燃料物質の形態に応じ，裕度ある条件を設定し，十分信頼性のある計算コードで中性子実効増倍率が 0.95 以下となるように単一ユニットの配置等を設定する。

＜中略＞

今回の申請の対象範囲外

事業変更許可申請書（本文）のト.(ロ)(1)②-2-1は設工認の「V-2-4　配置図」に示しており整合している。

次回申請以降に整合性を示す。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
（ハ）　主要な実験設備の種類 （１）　設備の種類 実験設備は，粉末混合条件等の調査・評価等を行う小規模試験設備で構成する。小規模試験設備には，小規模焼結処理装置，小規模焼結炉排ガス処理装置等を設ける。 小規模試験設備は，制御第１室及び制御第４室にて施設の状態監視，運転操作及び工程停止操作を行える設計とする。 （２）　主要な設備及び機器の種類及び個数 ①　小規模試験設備 ａ．小規模粉末混合装置グローブボックス （ａ）　設置場所 分析第３室 （ｂ）　個数 １基 （ｃ）　主要な構成材 缶体：ステンレス鋼 パネル：ポリカーボネート樹脂 （ｄ）　グローブボックス内雰囲気 窒素雰囲気 ｂ．小規模粉末混合装置 （ａ）　設置場所 分析第３室 （ｂ）　個数 １台 （ｃ）　主要な構成材 ステンレス鋼 ｃ．小規模プレス装置グローブボックス （ａ）　設置場所 分析第３室 （ｂ）　個数 １基 （ｃ）　主要な構成材 缶体：ステンレス鋼 パネル：ポリカーボネート樹脂 （ｄ）　グローブボックス内雰囲気 窒素雰囲気 ｄ．小規模プレス装置 （ａ）　設置場所 分析第３室 （ｂ）　個数 １台 （ｃ）　主要な構成材 ステンレス鋼 ｅ．小規模焼結処理装置グローブボックス （ａ）　設置場所 分析第３室 （ｂ）　個数		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
１基 （ｃ）　主要な構成材 缶体：ステンレス鋼 パネル：ポリカーボネート樹脂 （ｄ）　グローブボックス内雰囲気 窒素雰囲気 ｆ．小規模焼結処理装置 （ａ）　設置場所 分析第３室 （ｂ）　個数 １台 （ｃ）　主要な構成材 ステンレス鋼 ｇ．小規模焼結炉排ガス処理装置グローブボックス （ａ）　設置場所 分析第３室 （ｂ）　個数 １基 （ｃ）　主要な構成材 缶体：ステンレス鋼 パネル：ポリカーボネート樹脂 （ｄ）　グローブボックス内雰囲気 空気雰囲気 ｈ．小規模焼結炉排ガス処理装置 （ａ）　設置場所 分析第３室 （ｂ）　個数 １台 （ｃ）　主要な構成材 ステンレス鋼 ｉ．小規模研削検査装置グローブボックス （ａ）　設置場所 分析第３室 （ｂ）　個数 １基 （ｃ）　主要な構成材 缶体：ステンレス鋼 パネル：ポリカーボネート樹脂 （ｄ）　グローブボックス内雰囲気 窒素雰囲気 ｊ．小規模研削検査装置 （ａ）　設置場所 分析第３室 （ｂ）　個数 １台 （ｃ）　主要な構成材 ステンレス鋼 ｋ．資材保管装置グローブボックス		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
（ａ）　設置場所 分析第３室 （ｂ）　個数 １基 （ｃ）　主要な構成材 缶体：ステンレス鋼 パネル：ポリカーボネート樹脂 （ｄ）　グローブボックス内雰囲気 窒素雰囲気 ｌ．資材保管装置 （ａ）　設置場所 分析第３室 （ｂ）　個数 １台 （ｃ）　主要な構成材 ステンレス鋼 ｍ．容器（原料ＭＯＸポット，ウランポット，先行試験ポット，先行試験焼結ボート，試験ペレット焼結トレイ及び試験用波板トレイ） （ａ）　個数 １式 ②　グローブボックス負圧・温度監視設備 ａ．個数 １式 小規模試験設備の主要な設備・機器の配置図を第５図に示す。		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	
（３）　試験する核燃料物質の種類 ①　ト．(ハ)(3)①a.ＭＯＸ プルトニウム富化度　60％以下 プルトニウム中のプルトニウム－240 含有率 17％以上 ウラン中のウラン－235 含有率　1.6％以下 ②　ウラン酸化物 ト．(ハ)(3)②b. ウラン中のウラン－235 含有率　天然ウラン中の含有率以下		(基本設計方針) 第１章　共通項目 1.　核燃料物質の臨界防止 1.1　安全機能を有する施設の臨界防止 1.1.1　核燃料物質の臨界防止に関する設計 ＜中略＞ (1)　臨界管理の対象とする核燃料物質 MOX 燃料加工施設で取り扱う核燃料物質は，プルトニウム富化度 60％以下， プルトニウム中のプルトニウム－240 含有率 17％以上及び ウラン中のウラン－235 含有率 1.6％以下の ト．(ハ)(3)①a.ウラン・プルトニウム混合酸化物， ト．(ハ)(3)②b.ウラン中のウラン－235 含有率 5％以下の濃縮ウラン，天然ウラン，劣化ウラン並びに標準試料及び分析試料であり，このうちウラン・プルトニウム混合酸化物，濃縮ウラン，標準試料及び分析試料を取り扱う設備・機器に対して単一ユニット，複数ユ	設工認のト．(ハ)(3)①a.は，事業変更許可申請書(本文)のト．(ハ)(3)①a.と同義であり整合している。 設工認のト．(ハ)(3)②b.は，事業変更許可申請書(本文)のト．(ハ)(3)②b.と同義であり整合している。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考

（４）　主要な核的及び熱的制限値

①　核的制限値

ａ．単一ユニット

実験設備の臨界管理のために，核燃料物質取扱い上の一つの単位となる単一ユニットを設定する。単一ユニットの核的制限値は，取り扱う核燃料物質の形態に応じ，裕度ある条件を設定し，十分信頼性のある計算コードを使用して，中性子実効増倍率が0.95以下となるように質量を設定する。

各単一ユニットでの核燃料物質の取扱量は下表の核的制限値以下となるようにする。

形態	設定条件		核的制限値
	プルトニウム富化度	含水率	
ペレット－３	60%以下	3.5%以下	7.50kg･Ｐｕ＊(注1)

注１　二重装荷を考慮する場合は２分の１とする。

ｂ．複数ユニット

複数ユニットは，取り扱う核燃料物質の形態に応じ，裕度ある条件を設定し，十分信頼性のある計算コードで中性子実効増倍率が0.95以下となるように単一ユニットの配置等を設定する。

②　熱的制限値

核燃料物質を加熱する設備の熱的制限値を以下のとおり設定する。

建物	設置場所	設備・機器の種類	熱的制限値
燃料加工建屋	分析第３室	小規模試験設備 小規模焼結処理装置	1800℃

ニットを設定し，臨界管理を行う設計とする。

＜中略＞

1.1.6　その他の加工施設の臨界防止

1.1.6.1　単一ユニットの臨界安全設計

＜中略＞

実験設備の小規模試験設備の臨界管理のために，核燃料物質取扱い上の一つの単位となる単一ユニットを設定する。単一ユニットの核的制限値は，取り扱う核燃料物質の形態に応じ，裕度ある条件を設定し，十分信頼性のある計算コードを使用して，中性子実効増倍率が 0.95 以下となるように質量を設定する。

各単一ユニットでの核燃料物質の取扱量は下表の核的制限値以下となるようにすることにより臨界を防止する設計とする。

形態	設定条件		核的制限値
	プルトニウム富化度	含水率	
ペレット-3	60%以下	3.5%以下	7.50kg･Pu＊1

注記　＊1：二重装荷を考慮する場合は２分の１とする。

1.1.6.2　複数ユニットの臨界安全設計

複数ユニットは，取り扱う核燃料物質の形態に応じ，裕度ある条件を設定し，十分信頼性のある計算コードで中性子実効増倍率が 0.95 以下となるように単一ユニットの配置等を設定することにより，臨界を防止する設計とする。

今回の申請の対象範囲外

次回申請以降に整合性を示す。

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
(ニ)　その他の主要な事項 ト.(ニ)前記「ハ. 加工設備本体の構造及び設備」から「ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備」に掲げる施設に係る溢水防護設備， 冷却水設備， 給排水衛生設備， 空調用冷水設備， 空調用蒸気設備， 燃料油供給設備， ト.(ニ)-2-①窒素循環用冷却水設備， ト.(ニ)-2-②窒素ガス設備， 水素・アルゴン混合ガス設備，アルゴンガス設備，水素ガス設備， 非管理区域換気空調設備， 荷役設備及び選別・保管設備の構造を以下に示す。 ト.(ニ)-2-③なお，ＭＯＸ燃料加工施設の主要な設備のほか，ＭＯＸ燃料加工施設を操業するために必要な設備・機器として，ヘリウムガス設備，酸素ガス設備，圧縮空気供給設備等を設ける。		（基本設計方針） 第２章　個別項目 7.　その他の加工施設 7.4　その他の主要な事項 7.4.1　ト.(ニ)溢水防護設備 7.4.3　冷却水設備 ＜中略＞ 7.4.4　給排水衛生設備 ＜中略＞ 7.4.5　空調用設備 ＜中略＞ (1)　空調用冷水設備 ＜中略＞ (2)　空調用蒸気設備 ＜中略＞ 今回の申請の対象範囲外 7.4.6　窒素循環関係設備 ＜中略＞ (1)　ト.(ニ)-2-①窒素循環冷却機用冷却水設備 ＜中略＞ (2)　ト.(ニ)-2-②窒素ガス供給設備 ＜中略＞ 今回の申請の対象範囲外 (4)　非管理区域換気空調設備 ＜中略＞ 今回の申請の対象範囲外 7.4.8　その他ガス設備 ＜中略＞ ト.(ニ)-2-③MOX 燃料加工施設の主要な設備のほか，MOX 燃料加工施設を操業するために必要な設備・機器として，ヘリウムガス設備，酸素ガス設備及び圧縮空気供給設備を設置する設計とする。 ＜中略＞	設工認のト.(ニ)は，事業変更許可申請書(本文)のト.(ニ)と同義であり整合している。 次回申請以降に整合性を示す。 設工認のト.(ニ)-2-①は，事業変更許可申請書(本文)のト.(ニ)-2-①と同義であり整合している。 設工認のト.(ニ)-2-②は，事業変更許可申請書(本文)のト.(ニ)-2-②と同義であり整合している。 次回申請以降に整合性を示す。 次回申請以降に整合性を示す。 設工認のト.(ニ)-2-③は，事業変更許可申請書(本文)のト.(ニ)-2-③を具体的に記載しており整合している。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
（１）　溢水防護設備 ト.(ニ)(1)-2-①安全機能を有する施設は，ＭＯＸ燃料加工施設内における溢水が発生した場合においても，安全機能を損なわない設計とする。 ト.(ニ)(1)-2-①そのために，ＭＯＸ燃料加工施設内に設置された機器及び配管の破損（地震起因を含む。）による溢水，ＭＯＸ燃料加工施設内でト.(ニ)(1)-①生ずる異常状態（火災を含む。）の拡大防止のために設置される系統からの放水による溢水が発生した場合においても，ト.(ニ)(1)-②ＭＯＸ燃料加工施設内における防水扉及び水密扉，堰，遮断弁等により溢水防護対象設備が安全機能を損なわない設計とする。	（ニ）　その他の主要な事項 （１）　溢水防護設備 安全機能を有する施設は，ＭＯＸ燃料加工施設内における溢水が発生した場合においても，安全機能を損なわない設計とする。 そのために，ＭＯＸ燃料加工施設内に設置された機器及び配管の破損（地震起因を含む。）による溢水，ＭＯＸ燃料加工施設内で生ずる異常状態（火災を含む。）の拡大防止のために設置される系統からの放水による溢水が発生した場合においても，ＭＯＸ燃料加工施設内における防水扉及び水密扉，堰，遮断弁等により溢水防護対象設備が安全機能を損なわない設計とする。	7.4.1　溢水防護設備 溢水防護設備の設計に係る共通的な設計方針については，第１章　共通項目の「2．地盤」，「3．自然現象等」，「5．火災等による損傷の防止」，「6．加工施設内における溢水による損傷の防止」及び「8．設備に対する要求」に基づくものとする。 安全機能を有する施設は，MOX 燃料加工施設内における溢水が発生した場合においても，安全機能を損なわない設計とする。 そのために，MOX 燃料加工施設内に設置された機器及び配管の破損(地震起因を含む。)による溢水，MOX 燃料加工施設内でト.(ニ)(1)-①生じる異常状態(火災を含む。)の拡大防止のために設置される系統からの放水による溢水が発生した場合においても，ト.(ニ)(1)-②溢水防護設備により，溢水防護対象設備が安全機能を損なわない設計とする。 ＜中略＞ 第１章　共通項目 8.　設備に対する要求 8.3　材料及び構造 8.3.1　材料及び構造 ト.(ニ)(1)-2-①安全機能を有する施設及び重大事故等対処設備における材料及び構造にあっては，安全機能を有する施設又は重大事故等対処設備に属するもののうち以下のいずれかに該当するものを MOX 燃料加工施設の安全性を確保する上で重要なもの(以下，安全機能を有する施設にあっては「安全機能を有する施設の容器等」，重大事故等対処設備にあっては「重大事故等対処設備の容器等」という。)として材料及び構造の対象とする。 ＜中略＞ c.　ト.(ニ)(1)-2-①上記ａ又はｂに接続するポンプ及び弁(安全上重要な施設又は重大事故等対処設備を防護するために必要な緊急遮断弁を含む。) ト.(ニ)(1)-2-①安全機能を有する施設の容器等及び重大事故等対処設備の容器等の材料及び構造(主要な溶接部を含む。)は，施設時において，以下の通りとし、その際、日本機械学会「発電用原子力設備規格　設計・建設規格」等に準拠し設計する。	設工認のト.(ニ)(1)-①事業変更許可申請書(本文)のト.(ニ)(1)-①と同義であり整合している。 設工認のト.(ニ)(1)-②事業変更許可申請書(本文)のト.(ニ)(1)-②と同義であり整合している。 設工認のト.(ニ)(1)-2-①は，事業変更許可申請書（本文）のト.(ニ)(1)-2-①を詳細に記載しており整合している。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
		第２章　個別項目 7.　その他の加工施設 7.4　その他の主要な事項 7.4.1　溢水防護設備 ＜中略＞ 溢水防護設備は，壁(貫通部止水処置を含む。)，防水扉，水密扉，堰，床ドレン逆止弁，溢水防護板，自動検知・遠隔隔離システム，ターミナルエンド防護カバー，蒸気防護板，地震計，緊急遮断弁，漏えい検知器及び液位計で構成し，以下の設計とすることにより，溢水防護対象設備が溢水により安全機能を損なわない設計とする。 (1)　流入防止対策として設置する壁(貫通部止水処置を含む。)，防水扉，水密扉，堰及び床ドレン逆止弁は，壁，扉，堰，床段差等の設置状況を踏まえて流入防止対策を図ることにより，溢水防護区画外の溢水に対して，流入を防止する設計とする。 また，溢水防護対象設備周囲に設置する堰は，溢水防護対象設備が没水しないよう設置する設計とする。 流入防止対策として設置する壁(貫通部止水処置を含む。)，防水扉，水密扉，堰及び床ドレン逆止弁並びに溢水防護対象設備周囲に設置する堰は，発生した溢水による水位や水圧に対して流入防止機能が維持できる設計とするとともに，基準地震動Ｓｓによる地震力等の溢水の要因となる事象に伴い生じる荷重や環境に対して必要な当該機能が損なわれない設計とする。		

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
（２）　冷却水設備 冷却水設備は，成形施設のペレット加工工程の焼結設備の焼結炉及び排ガス処理装置並びに実験設備の小規模試験設備の小規模焼結処理装置及び小規模焼結炉排ガス処理装置の冷却を行う設計とする。	（２）　冷却水設備 ①　概要 冷却水設備は，成形施設のペレット加工工程の焼結設備の焼結炉及び排ガス処理装置並びに実験設備の小規模試験設備の小規模焼結処理装置及び小規模焼結炉排ガス処理装置の冷却を行う設計とする。 ＜中略＞	（基本設計方針） 7.4.3 冷却水設備 冷却水設備の設計に係る共通的な設計方針については，第１章　共通項目の「2.地盤」，「3.自然現象等」，「5.火災等による損傷の防止」，「6.加工施設内における溢水による損傷の防止」及び「8.設備に対する要求」に基づくものとする。 冷却水設備は，成形施設のペレット加工工程の焼結設備の焼結炉及び排ガス処理装置並びに実験設備の小規模試験設備の小規模焼結処理装置及び小規模焼結炉排ガス処理装置の冷却を行う設計とする。		
（３）　給排水衛生設備 給排水衛生設備は，ＭＯＸ燃料加工施設の運転に必要な工業用水及び飲料水を確保及び供給するト.(イ)(3)-1設備である。 給排水衛生設備ト.(イ)(3)-2の一部は，再処理施設及び廃棄物管理施設と共用する。	（３）　給排水衛生設備 ①　概要 給排水衛生設備は，ＭＯＸ燃料加工施設の運転に必要な工業用水及び飲料水を確保及び供給する設備である。 給排水衛生設備の一部は，再処理施設及び廃棄物管理施設と共用する。 ＜中略＞	7.4.4 給排水衛生設備 給排水衛生設備の設計に係る共通的な設計方針については，第１章　共通項目の「2.地盤」，「3.自然現象等」，「5.火災等による損傷の防止」，「6.加工施設内における溢水による損傷の防止」及び「8.設備に対する要求」に基づくものとする。 給排水衛生設備は，工業用水設備，飲料水設備及びト.(イ)(3)-2再処理施設の給水処理設備(再処理施設及び廃棄物管理施設と共用(以下同じ。))で構成し，MOX燃料加工施設の運転に必要な工業用水及び飲料水を確保及び供給するト.(イ)(3)-1設計とする。	設工認のハ.(ニ)(3)-1は，事業変更許可申請書(本文)のハ.(ニ)(3)-1と同義であり整合している。 設工認のハ.(ニ)(3)-2は，事業変更許可申請書(本文)のハ.(ニ)(3)-2と同義であり整合している。	
①　工業用水設備 工業用水設備は，成形施設のペレット加工工程の焼結設備の焼結炉等の湿分添加水，核燃料物質の検査設備の分析設備の分析済液処理装置及び低レベル廃液処理設備の機器洗浄用水，廃液希釈用水等として工業用水を供給する設計とする。 ②　飲料水設備 飲料水設備は，管理区域外の便所，手洗い，管理区域内の機器洗浄等の用水を供給する設計とする。	④　主要設備 ａ．工業用水設備 工業用水設備は，成形施設のペレット加工工程の焼結設備の焼結炉等の湿分添加水，核燃料物質の検査設備の分析設備の分析済液処理装置及び低レベル廃液処理設備の機器洗浄用水，廃液希釈用水等として工業用水を供給する設計とする。 ＜中略＞	(1)　工業用水設備 工業用水設備は，成形施設のペレット加工工程の焼結設備の焼結炉等の湿分添加水，核燃料物質の検査設備の分析設備の分析済液処理装置及び低レベル廃液処理設備の機器洗浄用水，廃液希釈用水等として工業用水を供給する設計とする。 今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
③　給水処理設備（再処理施設及び廃棄物管理施設と共用） 再処理施設の給水処理設備は，飲料水設備に飲料水及び工業用水設備に工業用水を供給できる設計とし， 飲料水設備に飲料水及び工業用水設備に工業用水を供給する系統を再処理施設及び廃棄物管理施設と共用する。		今回の申請の対象範囲外 7.4.5　空調用設備 空調用設備の設計に係る共通的な設計方針については，第１章　共通項目の「2. 地盤」，「3. 自然現象等」，「5. 火災等による損傷の防止」，「6. 加工施設内における溢水による損傷の防止」及び「8. 設備に対する要求」に基づくものとする。	次回申請以降に整合性を示す。	
（４）　空調用冷水設備 空調用冷水設備は，気体廃棄物の廃棄設備の給気設備によって燃料加工建屋内に取り込んだ外気を給気系の冷却コイルで冷却する設計とする。また，空調用冷水は，空調用冷凍機と給気系の冷却コイルとの間で循環及び冷却する設計とする。	（４）　空調用冷水設備 ①　概要 空調用冷水設備は，気体廃棄物の廃棄設備の給気設備によって燃料加工建屋内に取り込んだ外気を給気系の冷却コイルで冷却する設計とする。また，空調用冷水は，空調用冷凍機と給気系の冷却コイルとの間で循環及び冷却する設計とする。 ＜中略＞	(1) 空調用冷水設備 空調用冷水設備は，気体廃棄物の廃棄設備の給気設備によって燃料加工建屋内に取り込んだ外気を給気系の冷却コイルで冷却する設計とする。また，空調用冷水は，空調用冷凍機と給気系の冷却コイルとの間で循環及び冷却する設計とする。		
（５）　空調用蒸気設備 空調用蒸気設備は，気体廃棄物の廃棄設備の給気設備によって燃料加工建屋内に取り込んだ外気を給気系の加熱コイルで加熱する設計とする。	（５）　空調用蒸気設備 ①　概要 空調用蒸気設備は，気体廃棄物の廃棄設備の給気設備によって燃料加工建屋内に取り込んだ外気を給気系の加熱コイルで加熱する設計とする。 ＜中略＞	(2) 空調用蒸気設備 空調用蒸気設備は，気体廃棄物の廃棄設備の給気設備によって燃料加工建屋内に取り込んだ外気を給気系の加熱コイルで加熱する設計とする。		
（６）　燃料油供給設備（蒸気供給設備） 燃料油供給設備は，空調用蒸気設備で用いる燃料油を貯蔵するために地下ピット内にボイラ用燃料受槽を設ける設計とする。 再処理施設の一般蒸気系の燃料貯蔵設備は，ＭＯＸ燃料加工施設の燃料油供給設備へ燃料油を供給する。このため，再処理施設の一般蒸気系の燃料貯蔵設備を，再処理施設と共用し，共用によってＭＯＸ燃料加工施設の安全性を損なわない設計とする。		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
		＜中略＞ 7.4.6 窒素循環関係設備 窒素循環関係設備の設計に係る共通的な設計方針については，第１章　共通項目の「2.地盤」，「3.自然現象等」，「5.火災等による損傷の防止」，「6.加工施設内における溢水による損傷の防止」及び「8.設備に対する要求」に基づくものとする。		
（７）　窒素循環用冷却水設備 窒素循環用冷却水設備は，燃料加工建屋内に設置するローカルクーラ[ト.(イ)(7)-1]等の空調用機械に冷却水を供給し，循環及び冷却する設計とする。	（７）　窒素循環用冷却水設備 ①　概要 窒素循環用冷却水設備は，燃料加工建屋内に設置するローカルクーラ等の空調用機械に冷却水を供給し，循環及び冷却する設計とする。 ＜中略＞	(1) 窒素循環冷却機用冷却水設備 窒素循環冷却機用冷却水設備は，燃料加工建屋内に設置するローカルクーラ[ト.(イ)(7)-1]及び循環窒素冷却用冷凍機の空調用機械に冷却水を供給し，循環及び冷却する設計とする。	設工認の[ト.(イ)(7)-1]は，事業変更許可申請書(本文)の[ト.(イ)(7)-1]を具体的に記載しており整合している。	
（８）　窒素ガス設備 窒素ガス設備は，空気から窒素を抽出する窒素ガス発生装置により，窒素雰囲気型グローブボックス並びに粉末調整工程，ペレット加工工程，燃料棒加工工程，燃料集合体組立工程，梱包出荷工程及び核燃料物質の検査設備の分析設備の窒素ガスを用いる各装置に，窒素ガスを供給する設計とする。	（８）　窒素ガス設備 ①　概要 窒素ガス設備は，空気から窒素を抽出する窒素ガス発生装置により，窒素雰囲気型グローブボックス並びに粉末調整工程，ペレット加工工程，燃料棒加工工程，燃料集合体組立工程，梱包出荷工程及び核燃料物質の検査設備の分析設備の窒素ガスを用いる各装置に，窒素ガスを供給する設計とする。 ＜中略＞	(2) 窒素ガス供給設備 窒素ガス供給設備は，空気から窒素を抽出する窒素ガス発生装置により，窒素雰囲気型グローブボックス並びに粉末調整工程，ペレット加工工程，燃料棒加工工程，燃料集合体組立工程，梱包出荷工程及び核燃料物質の検査設備の分析設備の窒素ガスを用いる各装置に，窒素ガスを供給する設計とする。		
（９）　水素・アルゴン混合ガス設備 水素・アルゴン混合ガス設備は，エネルギー管理建屋に設置し，水素ガス設備から供給される水素ガスとアルゴンガス設備から供給されるアルゴンガスを減圧して所定の割合（水素濃度９vol%以下）で混合し，成形施設のペレット加工工程の焼結設備の焼結炉及び実験設備の小規模試験設備の小規模焼結処理装置に供給する設計とする。		[今回の申請の対象範囲外]	次回申請以降に整合性を示す。	
(10)　アルゴンガス設備 アルゴンガス設備は，水素・アルゴン混合ガス設備，成形施設のペレット加工工程の焼結設備の焼結炉，実験設備の小規模試験設備の小規模焼結処理装置，被覆施設の燃料棒加工工程のスタック乾燥設備及び挿入溶接設備，核燃料物質の検査設備の分析設備等に用いるアルゴンガスを液化アルゴン貯槽からアルゴン蒸発器で気化，減圧し供給する設計とする。		[今回の申請の対象範囲外]	次回申請以降に整合性を示す。	

事業変更許可申請書（本文）	事業変更許可申請書（添付書類五）	設工認申請書　該当事項	整合性	備考
(11)　水素ガス設備 水素ガス設備は，水素・アルゴン混合ガス設備に用いる水素ガスを第１高圧ガストレーラ庫に貯蔵する貯蔵容器から減圧して供給する設計とする。		今回の申請の対象範囲外	次回申請以降に整合性を示す。	
		＜中略＞		
(12)　非管理区域換気空調設備 非管理区域換気空調設備は，燃料加工建屋の非管理区域の換気・空調を行う設計とする。	(12)　非管理区域換気空調設備 ①　概要 非管理区域換気空調設備は，燃料加工建屋の非管理区域の換気・空調を行う設計とする。	(4) 非管理区域換気空調設備 非管理区域換気空調設備は，燃料加工建屋の非管理区域の換気・空調を行う設計とする。		

MOX② 添(1)-0040 A

（１）－２
加工施設の事業変更許可申請書（本文七号）との整合性に関する説明書

今回の申請に係る本説明は，令和４年９月 14 日付け原規規発第 2209145 号にて認可を受けた設工認申請書の添付書類（１）－２「加工施設の事業変更許可申請書（本文七号）との整合性に関する説明書」に同じである。

MOX② 添(2)-0010 A

（２）　設計及び工事に係る品質マネジメントシステムに関する説明書

目　　次

（２）－１　設計及び工事に係る品質マネジメントシステムに関する説明書

（２）－２　本設工認に係る設計の実績，工事及び検査の計画

MOX② 添(2)-0020 A

（２）－１
設計及び工事に係る品質マネジメントシステムに関する説明書

目　　次

1.　概要 ····· 1

2.　基本方針 ····· 1
2.1　設計に係る品質管理の方法により行った管理の実績又は行おうとしている管理の計画 ····· 1
2.2　工事及び検査に係る品質管理の方法，組織等についての具体的な計画····· 2
2.3　設工認対象設備の施設管理····· 2
2.4　設工認で記載する設計，工事及び検査以外の品質マネジメントシステムに係る活動 ····· 2

3.　設計及び工事の計画における設計，工事及び検査に係る品質管理の方法等····· 3
3.1　設計，工事及び検査並びに調達に係る組織(組織内外の相互関係及び情報伝達含む。) ····· 3
3.2　設工認における設計，工事及び検査の各段階とその審査····· 7
3.3　設計に係る品質管理の方法····· 10
3.4　工事に係る品質管理の方法····· 23
3.5　使用前事業者検査の方法····· 24
3.6　設工認における調達管理の方法····· 34
3.7　記録，識別管理，トレーサビリティ····· 38
3.8　不適合管理 ····· 42

4.　適合性確認対象設備の施設管理····· 43
4.1　使用開始前の適合性確認対象設備の保全····· 43
4.2　使用開始後の適合性確認対象設備の保全····· 43

様式－1　本設工認に係る設計の実績，工事及び検査の計画(例)····· 45
様式－2　設備リスト(例)····· 46
様式－3　技術基準規則の各条文と各施設における適用要否の考え方(例)····· 47
様式－4　施設と条文の対比一覧表(例)····· 48
様式－5　設工認添付書類星取表(例)····· 49
様式－6　各条文の設計の考え方(例)····· 50
様式－7　要求事項との対比表(例)····· 51
様式－8　基準適合性を確保するための設計結果と適合性確認状況一覧表(例)····· 52
様式－9　適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績(設備関係)(例) ····· 53

添付－1　当社 MOX 燃料加工施設におけるグレード分けの考え方
添付－2　技術基準規則ごとの基本設計方針の作成に当たっての基本的な考え方
添付－3　設工認における解析管理について
添付－4　当社 MOX 燃料加工施設における設計管理・調達管理について

1.　概要

本資料は，設計及び工事の計画(以下「設工認」という。)の「設計及び工事に係る品質マネジメントシステム」(以下「設工認品質管理計画」という。)に基づき，設計に係る品質管理の方法により行った管理の実績又は行おうとしている管理の計画，並びに，工事及び検査に係る品質管理の方法，組織等についての具体的な計画を記載する。

2.　基本方針

本資料では，設工認における，「設計に係る品質管理の方法により行った管理の実績又は行おうとしている管理の計画」及び「工事及び検査に係る品質管理の方法，組織等についての具体的な計画」を，以下のとおり説明する。

2.1　設計に係る品質管理の方法により行った管理の実績又は行おうとしている管理の計画

「設計に係る品質管理の方法により行った管理の実績又は行おうとしている管理の計画」として，以下に示す2つの段階を経て実施した設計の管理の方法を「3.　設計及び工事の計画における設計，工事及び検査に係る品質管理の方法等」に記載する。

具体的には，組織について「3.1　設計，工事及び検査並びに調達に係る組織(組織内外の相互関係及び情報伝達含む。)」に，実施する各段階について「3.2　設工認における設計，工事及び検査の各段階とその審査」に，品質管理の方法について「3.3　設計に係る品質管理の方法」に，調達管理の方法について「3.6　設工認における調達管理の方法」に，文書管理，識別管理，トレーサビリティについて「3.7　記録，識別管理，トレーサビリティ」に，不適合管理の方法について「3.8　不適合管理」に記載する。

また，これらの方法により行った管理の具体的な実績を，様式－1「本設工認に係る設計の実績，工事及び検査の計画(例)」(以下「様式－1」という。)に取りまとめる。

a.　核燃料物質の加工の事業に関する規則(以下「加工規則」という。)第三条の二の二第一項第三号に区分される施設のうち，設工認対象設備に対する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。)の条文ごとの基本設計方針の作成

b.　前項a.で作成した条文ごとの基本設計方針を基に，技術基準規則等への適合に必要な設備の設計(作成した条文ごとの基本設計方針に対し，工事を継続又は完了している設備の設計実績等を用いた技術基準規則等への適合に必要な設備の設計を含む。)

これらの設計に係る記載事項には，設計の要求事項として明確にしている事項及びその審査に関する事項，設計の体制として組織内外の相互関係，設計開発の各段階における審査等に関する事項並びに組織の外部の者との情報伝達に関する事項等を含めて記載する。

2.2　工事及び検査に係る品質管理の方法，組織等についての具体的な計画

「工事及び検査に係る品質管理の方法，組織等についての具体的な計画」として，設工認申請(届出)時点で設置されている設備，工事を継続又は完了している設備を含めた設工認対象設備の工事及び検査に係る品質管理の方法を「3.　設計及び工事の計画における設計，工事及び検査に係る品質管理の方法等」に記載する。

具体的には，組織について「3.1　設計，工事及び検査並びに調達に係る組織(組織内外の相互関係及び情報伝達含む。)」に，実施する各段階について「3.2　設工認における設計，工事及び検査の各段階とその審査」に，品質管理の方法について「3.4　工事に係る品質管理の方法」及び「3.5　使用前事業者検査の方法」に，調達管理の方法について「3.6　設工認における調達管理の方法」に，文書管理，識別管理，トレーサビリティについて「3.7　記録，識別管理，トレーサビリティ」に，不適合管理の方法について「3.8　不適合管理」に記載する。

また，これらの工事及び検査に係る品質管理の方法，組織等についての具体的な計画を，様式－1に取りまとめる。

工事及び検査に係る記載事項には，工事及び検査に係る要求事項として明確にする事項及びその審査に関する事項，工事及び検査の体制として組織内外の相互関係(使用前事業者検査の独立性，資源管理及び物品の状態保持に関する事項を含む。)，工事及び検査に必要なプロセスを踏まえた全体の工程及び各段階における監視測定，妥当性確認及び検査等に関する事項(記録，識別管理，トレーサビリティ等に関する事項を含む。)並びに組織の外部の者との情報伝達に関する事項等を含めて記載する。

2.3　設工認対象設備の施設管理

適合性確認対象設備は，必要な機能・性能を発揮できる状態に維持されていることが不可欠であり，その維持の管理の方法について「4.　適合性確認対象設備の施設管理」で記載する。

2.4　設工認で記載する設計，工事及び検査以外の品質マネジメントシステムに係る活動

設工認に必要な設計，工事及び検査は，設工認品質管理計画に基づく品質マネジメントシステム体制の下で実施するため，上記以外の責任と権限，原子力安全の重視，必要な要員の力量管理を含む資源の管理及び不適合管理を含む評価及び改善については，「再処理事業所MOX燃料加工施設保安規定」（以下「保安規定」という。）の品質マネジメントシステム計画(以下「保安規定品質マネジメントシステム計画」という。)に従った管理を実施する。

また，当社の品質マネジメントシステムに係る活動は，健全な安全文化を育成し維持するための活動と一体となっている。

3.　設計及び工事の計画における設計，工事及び検査に係る品質管理の方法等

設工認における設計，工事及び検査に係る品質管理は，設工認品質管理計画及び保安規定品質マネジメントシステム計画に基づき実施する。

以下に，設計，工事及び検査，調達管理等のプロセスを示す。

3.1　設計，工事及び検査並びに調達に係る組織(組織内外の相互関係及び情報伝達含む。)

設工認に基づく設計，工事及び検査並びに調達は，第3.1-1図に示す組織体制で実施する。

また，設計(「3.3　設計に係る品質管理の方法」)，工事(「3.4　工事に係る品質管理の方法」)，検査(「3.5　使用前事業者検査の方法」)並びに調達(「3.6　設工認における調達管理の方法」)の各プロセスを主管する箇所を第3.1-1表に示す。

第3.1-1表に示す各プロセスを主管する箇所の長は，担当する設備に関する設計，工事及び検査並びに調達について，責任と権限を持つ。

核燃料取扱主任者は，その職務に応じた監督を行う。

品質管理に係るプロセスの取りまとめを主管する箇所の長は，第3.1-1図に示す組織体制が機能していることの確認及び本資料の取りまとめを行う。

設計から工事及び検査への設計結果の伝達，当社から供給者への情報伝達など，組織内外や組織間の情報伝達については，設工認に従い確実に実施する。

3.1.1　設計に係る組織

設工認に基づく設計は，第3.1-1表に示す主管箇所のうち，「3.3　設計に係る品質管理の方法」に係る箇所が設計を主管する組織として実施する。

なお，設工認に係る設計の対象は広範囲に及ぶため，燃料製造事業部長の責任の下に，設計に必要な資料（以下「設計資料」という。）の作成を行うため，第3.1-1図に示す設工認に係る全体事務局の体制を定めて設計に係る活動を実施する。

燃料製造副事業部長は，設工認に係る設計の技術総括及び全体調整の指揮を行う。また，当社と原子力規制委員会間の情報伝達について，責任と権限を持つ。

事務局長は，全体事務局の運営，設計を主管する組織に対する作業指示，組織内外や組織間の情報伝達及び設工認に係る作業進捗を管理する。

設計の方針のインプットを主管する箇所の長は，設計を主管する組織に対する「事業変更許可申請書」に基づく設計の方針のインプット及び横断調整を行う。

設工認申請に係る総括を主管する箇所の長は，設工認申請方針の取りまとめ及び設計を主管する組織に対する設工認記載事項に係る横断調整を行う。

また，設工認に基づき実施した施設ごとの具体的な体制について，設工認に示す設計の段階ごとに様式－1に取りまとめる。

3.1.2　工事及び検査に係る組織

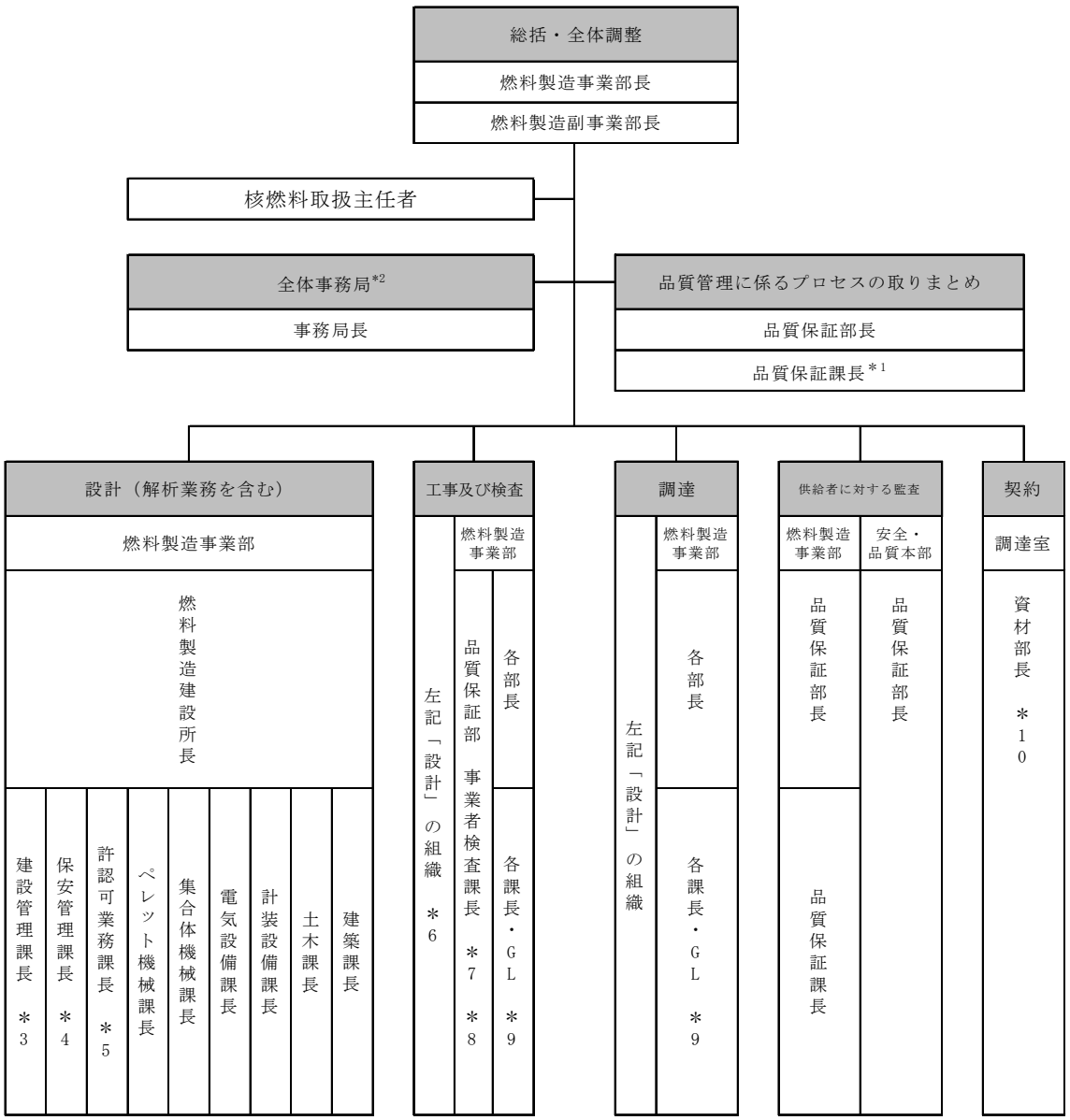
設工認に基づく工事は，第3.1-1表に示す主管箇所のうち，「3.4　工事に係る品質管理の方法」に係る箇所が工事を主管する組織として実施する。なお，この主管箇所には「3.4.2(1)　既に工事を着手し設置を完了し調達製品の検証を完了している適合性確認対象設備」に示す既存のMOX燃料加工施設に対する健全性の評価を行う施設の管理に係る箇所の長を含む。

設工認に基づく検査は，第3.1-1表に示す主管箇所のうち，「3.5　使用前事業者検査の方法」に係る箇所が検査を担当する組織として実施する。

また，設工認に基づき実施した施設ごとの具体的な体制について，設工認に示す工事及び検査の段階ごとに様式－1に取りまとめる。

3.1.3　調達に係る組織

設工認に基づく調達は，第3.1-1表に示す組織の調達を主管する箇所で実施する。また，設工認に基づき実施した施設ごとの具体的な体制について，設工認に示す設計，工事及び検査の段階ごとに様式－1に取りまとめる。



注記　＊1：品質管理に係るプロセスの取りまとめを主管する箇所の長
＊2：設工認申請業務のみ適用する。
＊3：検査の工程管理に係る箇所の長
＊4：設計の方針のインプットを主管する箇所の長
＊5：設工認申請に係る総括を主管する箇所の長
＊6：保安管理課長及び許認可業務課長を除く
＊7：検査に係るプロセスの取りまとめを主管する箇所の長
＊8：容器等の主要な溶接部に係る検査を担当する箇所の長
＊9：「GL」は，「グループリーダー」をいう。
＊10：これ以外の箇所で行う契約においては，各部長，各課長・GL

第 3.1-1 図　適合性確認に関する体制

第3.1-1表　設計及び工事の実施の体制

プロセス		主管箇所
3.3	設計に係る品質管理の方法	燃料製造事業部 　燃料製造建設所 　　建設管理課 　　保安管理課 　　許認可業務課 　　ペレット機械課 　　集合体機械課 　　電気設備課 　　計装設備課 　　土木課 　　建築課
3.4 3.5	工事に係る品質管理の方法 使用前事業者検査の方法	燃料製造事業部 　燃料製造建設所 　　建設管理課 　　ペレット機械課 　　集合体機械課 　　電気設備課 　　計装設備課 　　土木課 　　建築課 　品質保証部 　　事業者検査課
3.6	設工認における調達管理の方法	燃料製造事業部 　燃料製造建設所　各課 　品質保証部　各課 調達室 　資材部 安全・品質本部 　品質保証部

3.2　設工認における設計，工事及び検査の各段階とその審査

3.2.1　設計及び工事のグレード分けの適用

設工認における設計は，設工認申請(届出)時点で設置されている設備を含めた設工認対象設備に対し，第3.2-1表に示す「設工認における設計，工事及び検査の各段階」に従って技術基準規則等の要求事項への適合性を確保するために実施する工事の設計である。

この設計は，設工認品質管理計画「3.2.1　設計及び工事のグレード分けの適用」(添付－1「当社MOX燃料加工施設におけるグレード分けの考え方」参照)に示すグレードに従い管理を実施する。

3.2.2　設計，工事及び検査の各段階とその審査

設工認における設計，工事及び検査の各段階と保安規定品質マネジメントシステム計画との関係を第3.2-1表に示す。

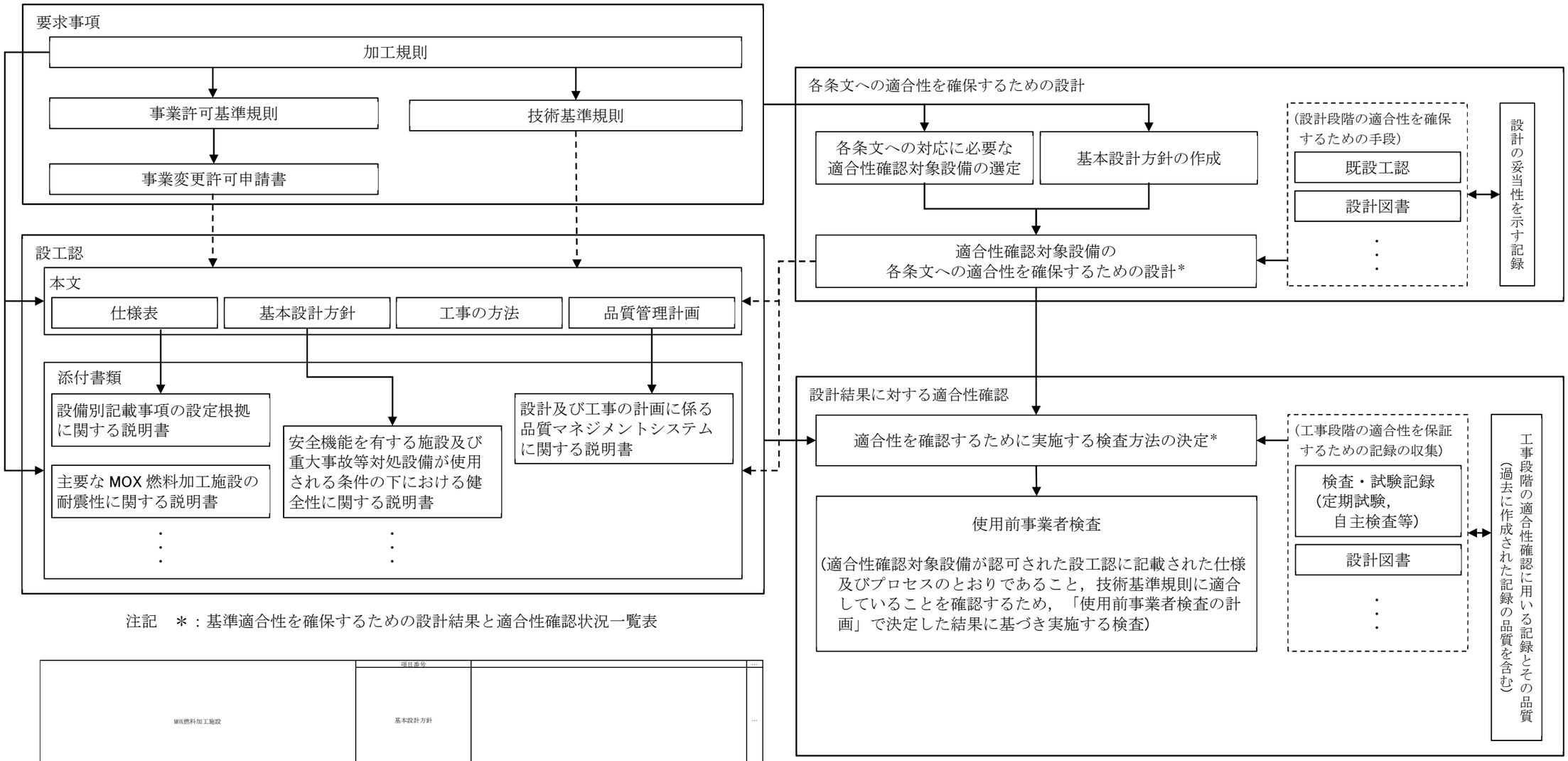
また，適合性確認に必要な作業と検査の繋がりを第3.2-1図に示す。

なお，加工規則第三条の二の二第一項第三号に区分される施設のうち，設工認申請(届出)が不要な工事を行う場合は，設工認品質管理計画のうち，必要な事項を適用して設計，工事及び検査を実施し，認可された設工認に記載された仕様及びプロセスのとおりであること，技術基準規則に適合していることを確認する。

設計又は工事を主管する箇所の長及び検査を担当する箇所の長は，第3.2-1表に示す「保安規定品質マネジメントシステム計画の対応項目」ごとのアウトプットに対する審査(以下「レビュー」という。)を実施するとともに，記録を管理する。

なお，設計の各段階におけるレビューについては，第3.1-1表に示す設計及び工事を主管する組織の中で当該設備の設計に関する専門家を含めて実施する。

設工認のうち，容器等の主要な溶接部に対する必要な検査は，「3.3　設計に係る品質管理の方法」，「3.4　工事に係る品質管理の方法」，「3.5　使用前事業者検査の方法」及び「3.6　設工認における調達管理の方法」に示す管理(第3.2-1表における「3.3.3(1)　基本設計方針の作成(設計1)」～「3.6　設工認における調達管理の方法」)のうち，必要な事項を適用して設計，工事及び検査を実施し，認可された設工認に記載された仕様及びプロセスのとおりであること，技術基準規則に適合していることを確認する。



注記　＊：基準適合性を確保するための設計結果と適合性確認状況一覧表

MOX燃料加工施設									項目番号		…
									基本設計方針		…
									要求種別		…
施設区分		設備区分					機種	関連条文	設備等（設工認　名称）	設工認設計結果 （上：設計方針） （下：記録等）	設備の具体的設計結果 （上：設計結果） （下：記録等）	確認方法	…
													…
													…
…	…	…	…	…	…	…	…	…	…	…	…	…	…

第 3.2-1 図　適合性確認に必要な作業と検査の繋がり

第 3.2-1 表　設工認における設計，工事及び検査の各段階

各段階			保安規定品質マネジメントシステム計画の対応項目	概　要
設計	3.3	設計に係る品質管理の方法	7.3.1 設計開発計画	適合性を確保するために必要な設計を実施するための計画
	3.3.1	適合性確認対象設備に対する要求事項の明確化	7.3.2 設計開発に用いる情報	設計に必要な技術基準規則等の要求事項の明確化
	3.3.2	各条文の対応に必要な適合性確認対象設備の選定	7.3.2 設計開発に用いる情報	技術基準規則等に対応するための設備・運用の抽出
	3.3.3(1)*	基本設計方針の作成(設計 1)	7.3.3 設計開発の結果に係る情報	要求事項を満足する基本設計方針の作成
	3.3.3(2)*	適合性確認対象設備の各条文への適合性を確保するための設計(設計 2)	7.3.3 設計開発の結果に係る情報	適合性確認対象設備に必要な設計の実施
	3.3.3(3)	設計のアウトプットに対する検証	7.3.5 設計開発の検証	基準適合性を確保するための設計の妥当性のチェック
	3.3.4*	設計における変更	7.3.7 設計開発の変更の管理	設計対象の追加や変更時の対応
工事及び検査	3.4.1*	設工認に基づく具体的な設備の設計の実施(設計 3)	7.3.3 設計開発の結果に係る情報 7.3.5 設計開発の検証	設工認を実現するための具体的な設計
	3.4.2	具体的な設備の設計に基づく工事の実施	—	適合性確認対象設備の工事の実施
	3.5.1	使用前事業者検査での確認事項	—	適合性確認対象設備が，認可された設工認に記載された仕様及びプロセスのとおりであること，技術基準規則に適合していること
	3.5.2	使用前事業者検査の計画	—	適合性確認対象設備が，認可された設工認に記載された仕様及びプロセスのとおりであること，技術基準規則に適合していることを確認する計画と方法の決定
	3.5.3	検査計画の管理	—	使用前事業者検査を実施する際の工程管理
	3.5.4	容器等の主要な溶接部に係る使用前事業者検査の管理	—	容器等の主要な溶接部に係る使用前事業者検査を実施する際のプロセスの管理
	3.5.5	使用前事業者検査の実施	7.3.6 設計開発の妥当性確認 8.2.4 機器等の検査等	適合性確認対象設備が，認可された設工認に記載された仕様及びプロセスのとおりであること，技術基準規則に適合していることを確認
調達	3.6	設工認における調達管理の方法	7.4 調達 8.2.4 機器等の検査	適合性確認に必要な，設計，工事及び検査に係る調達管理

注記　＊：「3.2.2　設計，工事及び検査の各段階とその審査」で述べている「設計の各段階におけるレビュー」の各段階を示す。

3.3　設計に係る品質管理の方法

設計を主管する箇所の長は，設工認における技術基準規則等への適合性を確保するための設計として，「要求事項の明確化」，「適合性確認対象設備の選定」，「基本設計方針の作成」，「適合性を確保するための設計」及び「設計のアウトプットに対する検証」の各段階を実施する。

なお，設工認の本文及び添付書類の作成に当たって，本項の各段階の実施とともに以下の(1)～(3)を行い，各段階の品質を管理する。

(1)　基本設計方針における記載事項の整理に当たっては，技術基準規則の各条文への展開を示す設計資料を作成する。

(2)　分割して申請を行う場合，各申請において基本設計方針の全ての項目が対象とならないことから，基本設計方針の項目ごとの記載事項とそれが関係する施設，設備及び設工認添付書類との関係を設計資料にて明確にする。

(3)　適合性確認対象設備は，技術基準規則の各条文への展開として作成する設計資料において基本設計方針の記載内容ごとに要求種別と対応する設備を抽出し，「設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理」を作成する。

設工認申請に係る総括を主管する箇所の長は，以上の(1)～(3)に関して各々の設計を主管する箇所が作成する設計資料について必要な確認を，組織の要員に実施させる。

以下に各段階の活動内容を示す。

3.3.1　適合性確認対象設備に対する要求事項の明確化

設計を主管する箇所の長は，以下の事項により，設工認に必要な要求事項を明確にする。

・「加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則（平成二十五年原子力規制委員会規則第十七号）」（以下「事業許可基準規則」という。）に適合しているとして許可された事業変更許可申請書

・技術基準規則

また，必要に応じて以下を参照する。

・許可された事業変更許可申請書の添付書類

・事業許可基準規則の解釈

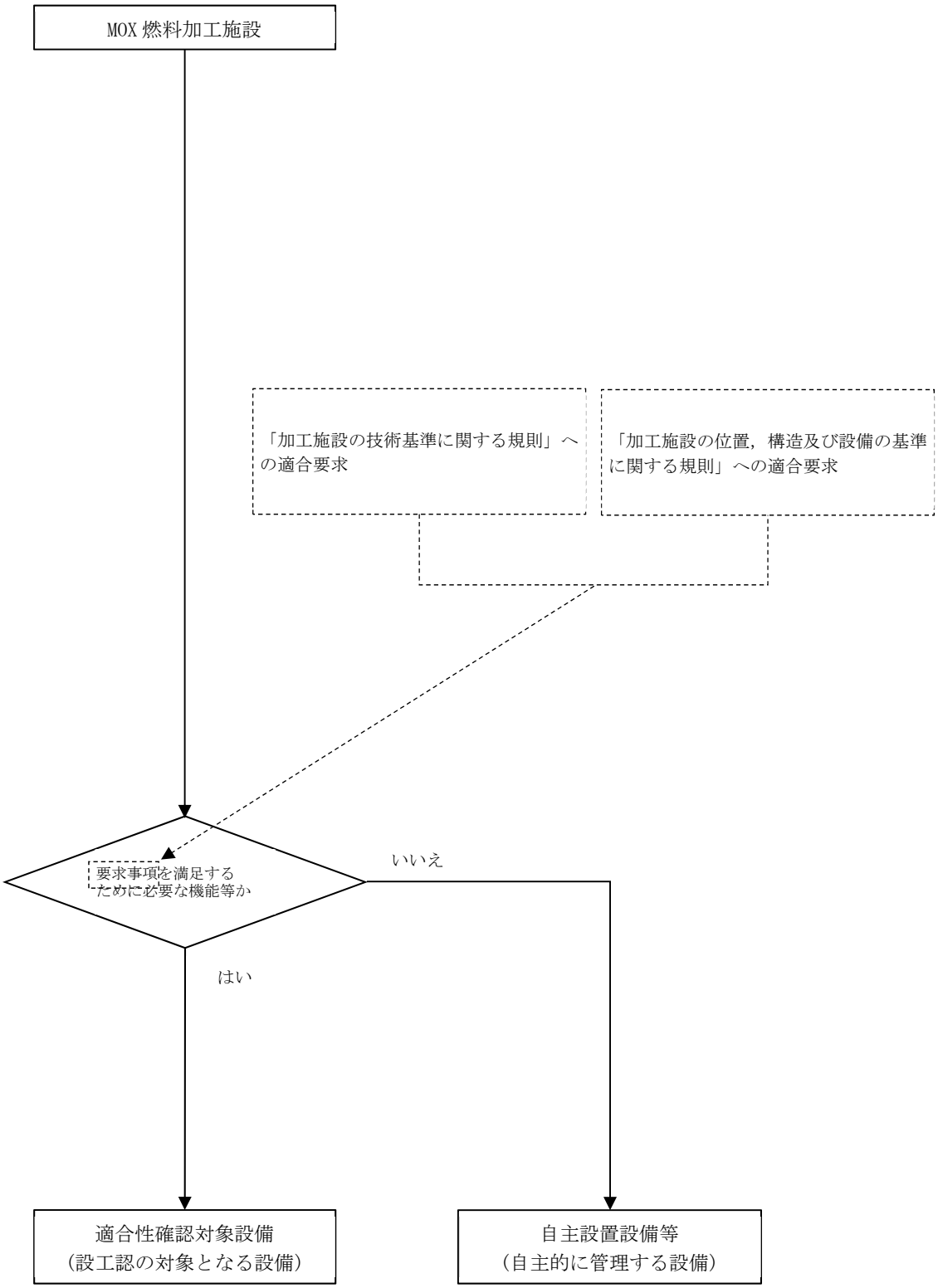
・技術基準規則の解釈

3.3.2　各条文の対応に必要な適合性確認対象設備の選定

設計を主管する箇所の長は，適合性確認対象設備に対する技術基準規則への適合性を確保するため，事業変更許可申請書に記載されている設備及び技術基準規則への対応に必要な設備(運用を含む。)を，実際に使用する際の系統又は構成で必要となる設備を含めた適合性確認対象設備として以下に従って抽出する。

適合性確認対象設備を明確にするため，設工認の対象となる設備・運用を，要求事項への適合性を確保するために実際に使用する際の系統・構成で必要となる設備・運用を考慮しつつ第3.3-1図に示すフローに基づき抽出する。

抽出した結果を様式－2「設備リスト(例)」(以下「様式－2」という。)の該当する条文の設備等欄に整理するとともに，設備／運用，仕様表作成対象設備に該当の有無，既設工認での認可の有無，加工規則及び事業変更許可申請書に関連する施設区分／設備区分並びに既設工認での仕様情報記載の有無を明確にする。



第3.3-1図　適合性確認対象設備の抽出について

3.3.3　設工認における設計及び設計のアウトプットに対する検証

設計を主管する箇所の長は，適合性確認対象設備の技術基準規則等への適合性を確保するための設計を以下のとおり実施する。

・「設計1」として，技術基準規則等の適合性確認対象設備に必要な要求事項を基に，必要な設計を漏れなく実施するための基本設計方針を明確化する。
・「設計2」として，「設計1」の結果を用いて適合性確認対象設備に必要な詳細設計を実施する。
・「設計1」及び「設計2」の結果を用いて，設工認に必要な書類等を作成する。
・「設計のアウトプットに対する検証」として，「設計1」及び「設計2」の結果について，検証を実施する。

これらの具体的な活動を以下のとおり実施する。

(1)　基本設計方針の作成(設計1)

設計を主管する箇所の長は，様式－2で整理した適合性確認対象設備に対する詳細設計を「設計2」で実施するに先立ち，技術基準規則等の適合性確認対象設備に必要な要求事項に対する設計を漏れなく実施するために，以下により適合性確認対象設備ごとに適用される技術基準規則の条項号を明確にするとともに，技術基準規則の条文ごとに各条文に関連する要求事項を用いて設計項目を明確にした基本設計方針を作成する。

a.　適合性確認対象設備と適用条文の整理

設計を主管する箇所の長は，適合性確認対象設備の技術基準規則への適合に必要な設計を確実に実施するため，以下により，適合性確認対象設備ごとに適用される技術基準規則の条文を明確にする。

(a)　技術基準規則の条文ごとに各施設との関係を明確にし，明確にした結果とその理由を，様式－3「技術基準規則の各条文と各施設における適用要否の考え方(例)」(以下「様式－3」という。)の「適用要否判断」欄及び「理由」欄に取りまとめる。

(b)　様式－3に取りまとめた結果を，様式－4「施設と条文の対比一覧表(例)」(以下「様式－4」という。)の該当箇所の星取りにて取りまとめることにより，施設ごとに適用される技術基準規則の条文を明確にする。

(c)　様式－2で明確にした適合性確認対象設備を施設区分，設備区分ごとに，様式－5「設工認添付書類星取表(例)」(以下「様式－5」という。)で機器として整理する。

また，様式－4で取りまとめた結果を用いて，設備ごとに適用される技術

基準規則の条番号を明確にし，技術基準規則の各条番号と設工認との関連性を含めて，様式－5で整理する。

b. 技術基準規則条文ごとの基本設計方針の作成

設計を主管する箇所の長は，以下により，技術基準規則等の適合性確認対象設備に必要な要求事項を具体化し，漏れなく適用していくための基本設計方針を技術基準規則の条文ごとに作成する。

なお，基本設計方針の作成に当たっての統一的な考え方を添付－2「技術基準規則ごとの基本設計方針の作成に当たっての基本的な考え方」に示す。

(a) 様式－7「要求事項との対比表(例)」(以下「様式－7」という。)に，基本設計方針の作成に必要な情報として，技術基準規則の各条文及びその解釈，並びに関係する事業変更許可申請書本文及びその添付書類に記載されている内容を原文のまま引用し，その内容を見ながら，設計すべき項目を基本設計方針として漏れなく作成する。

(b) 基本設計方針の作成に併せて，基本設計方針として記載する事項及びそれらの設工認申請書の添付書類作成の考え方(理由)，基本設計方針として記載しない場合の考え方，並びに詳細な検討が必要な事項として含めるべき設工認申請書の添付書類との関係を明確にし，それらを様式－6「各条文の設計の考え方(例)」(以下「様式－6」という。)に取りまとめる。

(c) (a)及び(b)で作成した条文ごとの基本設計方針を整理した様式－7及び基本設計方針作成時の考え方を整理した様式－6，並びに各施設に適用される技術基準規則の条文を明確にした様式－4を用いて，施設ごとの基本設計方針を作成する。

(d) 作成した基本設計方針を基に，抽出した適合性確認対象設備に対する安全重要度分類，耐震重要度分類，機種，兼用する際の登録の考え方及び当該適合性確認対象設備に必要な設工認申請書の添付書類との関連性等を様式－5で明確にする。

(2) 適合性確認対象設備の各条文への適合性を確保するための設計(設計2)

設計を主管する箇所の長は，様式－2で整理した適合性確認対象設備に対し，変更があった要求事項への適合性を確保するための詳細設計を，「設計1」の結果を用いて実施する。

a. 基本設計方針の整理

設計を主管する箇所の長は，基本設計方針(「3.3.3(1) 基本設計方針の作

成(設計1)」参照)に基づく設計の実施に先立ち，基本設計方針に従った設計を漏れなく実施するため，基本設計方針の内容を以下の流れで分類し，技術基準規則への適合性の確保が必要な要求事項を整理する。

(a) 条文ごとに作成した基本設計方針を設計項目となるまとまりごとに整理する。
(b) 整理した設計方針を分類するためのキーワードを抽出する。
(c) 抽出したキーワードを基に要求事項を第3.3-1表に示す要求種別に分類する。
(d) 分類した結果を，設計項目となるまとまりごとに，様式－8「基準適合性を確保するための設計結果と適合性確認状況一覧表(例)」(以下「様式－8」という。)の「基本設計方針」欄に整理する。
(e) 設工認の設計に不要な以下の基本設計方針を，様式－8の該当する基本設計方針に網掛けすることにより区別し，設計が必要な要求事項に変更があった条文に対応した基本設計方針を明確にする。
- 定義(基本設計方針で使用されている用語の説明)
- 冒頭宣言(設計項目となるまとまりごとの概要を示し，冒頭宣言以降の基本設計方針で具体的な設計項目が示されているもの)
- 規制要求に変更のない既設設備に適用される基本設計方針(既設設備のうち，過去に当該要求事項に対応するための設計が行われており，様式－4及び様式－5で従来の技術基準規則から変更がないとした条文に対応した基本設計方針)
- 適合性確認対象設備に適用されない基本設計方針(当該適合性確認対象設備に適用されず，設計が不要となる基本設計方針)

b. 適合性確認対象設備の各条文への適合性を確保するための設計(対象設備の仕様を含む。)

設計を主管する箇所の長は，適合性確認対象設備を技術基準規則に適合したものとするために，以下により，必要な詳細設計を実施する。

また，具体的な設計の流れを第3.3-2図に示す。

(a) 第3.3-1表に示す「要求種別」ごとの「主な設計事項」に示す内容について，「3.7.1 文書及び記録の管理」で管理されている設計図書等の記録をインプットとして，基本設計方針に対し，適合性確認対象設備が技術基準規則等への必要な設計要求事項の適合性を確保するために必要な詳細設計の方針(要求機能，性能目標，防護方針等を含む。)を定めるための設計を実施する。

(b)　様式－6で明確にした詳細な検討を必要とした事項を含めて詳細設計を実施するとともに，以下に該当する場合は，その内容に従った詳細設計を実施する。

①　評価を行う場合

詳細設計として評価(解析を含む。)を実施する場合は，基本設計方針を基に詳細な評価方針及び評価方法を定めた上で，評価を実施する。

また，評価の実施において，解析を行う場合は，「3.3.3(2)c.　詳細設計の品質を確保する上で重要な活動の管理」に基づく管理により品質を確保する。

②　複数の機能を兼用する設備の設計を行う場合

複数の機能(施設間を含む。)を兼用する設備の設計を行う場合は，兼用するすべての機能を踏まえた設計を確実に実施するため，組織間の情報伝達を確実に実施し，兼用する機能ごとの系統構成を把握し，兼用する機能を集約した上で，兼用するすべての機能を満たすよう設計を実施する。

③　設備設計を他設備の設計に含めて設計を行う場合

設備設計を他設備の設計に含めて設計を行う場合は，設計が行われることを確実にするために，組織間の情報伝達を確実に実施し，設計をまとめて実施する側で複数の対象を考慮した設計を実施したのち，設計を委ねた側においても，その設計結果を確認する。

④　他施設と共用する設備の設計を行う場合

他施設と共用する設備の設計を行う場合は，設計が確実に行われることを確認にするため，組織間の情報伝達を確実に実施し，施設ごとの設計範囲を明確にし，必要な設計が確実に行われるよう管理する。

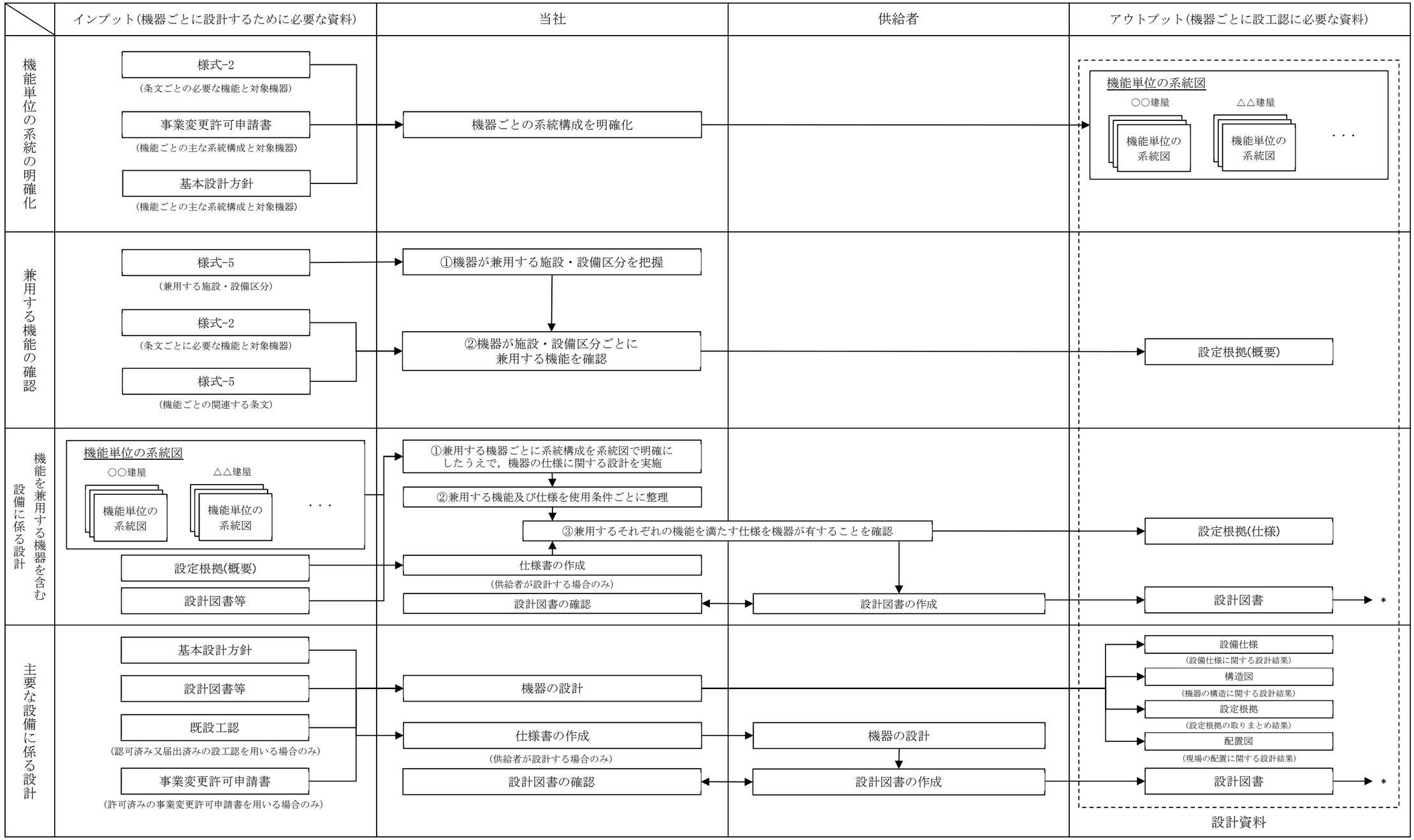
上記①～④の場合において，設計の妥当性を検証し，詳細設計方針を満たすことを確認するために検査を実施しなければならない場合は，条件及び方法を定めた上で実施する。

また，これらの設計として実施したプロセスを様式－1に取りまとめるとともに，設計結果を，様式－8の「設工認設計結果(設計方針)」欄に整理する。

(c)　第3.3-1表に示す要求種別のうち「運用要求」に分類された基本設計方針については，基本設計方針を作成した箇所の長にて，保安規定に必要な対応を取りまとめる。

第3.3-1表　要求種別ごとの適合性の確保に必要となる主な設計事項とその妥当性を示すための記録との関係

要求種別				主な設計事項	設計方針の妥当性を示す記録
設備	設計要求	設置要求	目的とする機能・性能を有する設備の選定	目的とする機能・性能を有する設備の選定 配置設計	・設計資料 ・設計図書(図面，設備仕様書等) 等
		機能要求	目的とする機能・性能を実際に発揮させるために必要な具体的な系統構成・設備構成	事業変更許可申請書の記載を基にした，実際に使用する系統構成・設備構成の決定	・設計資料 ・設計図書(図面，設備仕様書等) 等
			目的とする機能・性能を実際に発揮させるために必要な設備の具体的な仕様	仕様設計 構造設計 強度設計(クラスに応じて)	・設計資料 ・設計図書(図面，設備仕様書，カタログ等) ・算出根拠(計算式等) 等
		評価要求	対象設備が目的とする機能・性能を持つことを示すための方法とそれに基づく評価	仕様決定のための解析 条件設定のための解析 実証試験 技術基準規則に適合していることの確認のための解析 (耐震評価，耐環境評価)	・設計資料 ・有効性評価結果(「事業変更許可申請書」での安全解析の結果を含む。) ・解析計画(解析方針) ・設計図書(解析結果) ・手計算結果 等
運用	運用要求		保安規定で定める必要がある運用方法とそれに基づく計画	維持又は運用のための計画の作成	－



注記　＊：供給者から提出された設計図書を設工認へのインプットとして使用する場合は，当社が承認した後に使用する。

第 3.3-2 図　主要な設備の設計

c.　詳細設計の品質を確保する上で重要な活動の管理

設計を主管する箇所の長は，詳細設計の品質を確保する上で重要な活動となる，「調達による解析」及び「手計算による自社解析」について，以下の活動を実施し，品質を確保する。

(a)　調達による解析の管理

基本設計方針に基づく詳細設計で解析を実施する場合は，解析結果の信頼性を確保するため，設工認品質管理計画に基づく品質マネジメントシステムに係る活動を行う上で，特に以下の点に配慮した活動を実施し，品質を確保する。

①　調達による解析

調達により解析を実施する場合は，解析の信頼性を確保するために，供給者に対し，「原子力施設における許認可申請等に係る解析業務の品質向上ガイドライン(令和３年６月　一般社団法人原子力安全推進協会)」を反映した以下に示す管理を確実にするための品質マネジメントシステム体制の構築等に関する調達要求事項を仕様書により要求し，それに従った品質マネジメントシステム体制の下で解析を実施させるよう「3.6　設工認における調達管理の方法」に従った調達管理を実施する。

なお，解析の調達管理に関する具体的な流れを添付－3「設工認における解析管理について」の「別図1」に示す。

ア．　解析業務を実施するに当たり，あらかじめ解析業務の計画を策定し，業務計画書等により文書化する。

なお，解析業務の計画には，以下に示す事項の計画を明確にする。

・解析業務の作業手順(デザインレビュー，審査方法，時期等を含む。)
・使用する計算機プログラムとその検証方法
・解析業務の実施体制
・解析結果の検証
・業務報告書の確認
・解析業務の変更管理
・記録の保管管理

イ．　解析業務に係る必要な力量を定めるとともに，従事する要員(原解析者・検証者)は必要な力量を有した者とする。

② 計算機プログラム(解析コード)の管理

計算機プログラムは，評価目的に応じた解析結果を保証するための重要な役割を持っていることから，使用実績や使用目的に応じ，計算機プログラムが適正なものであることを以下のような方法により検証する。

・簡易モデルによる検証
・別の解析コードによる検証
・別会社において同一の計算を実施
・その他(加振試験，モックアップ，自部署以外の第三者のクロスチェック等により検証されたことが明確な過去の類似した解析結果との比較等)

③ 解析業務で用いる入力情報の伝達

当社は供給者に対し調達管理に基づく品質マネジメントシステム上の要求事項として，JEAC4111附属書「品質マネジメントシステムに関する標準品質保証仕様書」の要求事項に従った文書及び記録の管理の実施を要求し，適切な版を管理することを要求する。

これにより，設工認に必要な解析業務のうち，設備又は土木建築構造物を設置した供給者と同一の供給者が主体となって解析を実施する場合は，解析を実施する供給者が所有する図面とそれを基に作成され納入されている当社所有の設計図書で，同じ最新性を確保する。

また，設備を設置した供給者以外の供給者にて解析を実施する場合は，当社で管理している図面を供給者に提供することで，供給者に最新性が確保された図面で解析を実施させる。

④ 入力根拠の明確化及び入力結果の確認

供給者に，業務計画書等に基づき解析に用いた入力データが正しいことを図面等の入力条件や計算機プログラムマニュアルを用いて確認させ，また計算機プログラムへの入力間違いがないか確認させるとともに，それらの結果を文書として作成させることで，入力根拠の妥当性及び入力データが正しく入力されたことの品質を確保する。

(b) 手計算による自社解析

自社で実施する解析(手計算)は，評価を実施するために必要な計算方法及び入力データを明確にした上で，当該業務の力量を持つ要員が実施する。

また，実施した解析結果に間違いがないようにするために，入力根拠，入力結果及び解析結果について，解析を実施した者以外の者によるダブルチェックを実施し，解析結果の信頼性を確保する。

(3)　設計のアウトプットに対する検証

設計を主管する箇所の長は，「3.3.3　設工認における設計及び設計のアウトプットに対する検証」の「設計1」及び「設計2」で取りまとめた様式－8を設計のアウトプットとして，これが設計のインプット(「3.3.1　適合性確認対象設備に対する要求事項の明確化」及び「3.3.2　各条文の対応に必要な適合性確認対象設備の選定」参照)で与えられた要求事項に対する適合性を確認した上で，要求事項を満たしていることの検証を，組織の要員に指示する。

なお，この検証は適合性確認を実施した者の業務に直接関与していない上位職位の者に実施させる。

(4)　設工認申請(届出)書の作成

設工認申請に係る総括を主管する箇所の長は，設計を主管する箇所の長が設工認の設計として実施した「3.3.3(1)　基本設計方針の作成(設計1)」及び「3.3.3(2)　適合性確認対象設備の各条文への適合性を確保するための設計(設計2)」からのアウトプットを基に，設工認申請書を作成する。

a.　仕様表の作成

設工認申請に係る総括を主管する箇所の長は，「3.3.3(2)　適合性確認対象設備の各条文への適合性を確保するための設計(設計2)」の設計結果及び図面等の設計資料を基に，必要な事項(種類，主要寸法，材料，個数等)を設備ごとに表(仕様表)を作成する。

b.　施設ごとの基本設計方針のまとめ

設工認申請に係る総括を主管する箇所の長は，「3.3.3(1)b.　技術基準規則条文ごとの基本設計方針の作成」で作成した施設ごとの基本設計方針を基にまとめ直すことにより，設工認として必要な基本設計方針を作成する。

また，技術基準規則に規定される機能・性能を満足させるための基本的な規格及び基準を，「準拠規格及び基準」として作成する。

c.　工事の方法の作成

設工認申請に係る総括を主管する箇所の長は，適合性確認対象設備等が，期待される機能を確実に発揮することを示すため，当該工事の手順並びに使用前事業者検査の項目及び方法を記載するとともに，工事中の従事者及び公衆に対する放射線管理や他の設備に対する悪影響防止等の観点から特に留意すべき事項を「工事の方法」として作成する。

d.　各添付書類の作成

設工認申請に係る総括を主管する箇所の長は，「3.3.3(2)　適合性確認対象設備の各条文への適合性を確保するための設計(設計2)」の設計結果及び図面等の設計資料等を基に，基本設計方針に対する詳細設計の結果及び設計の妥当性に関する説明が必要な事項を取りまとめた様式－6及び様式－7を用いて，設工認に必要な添付書類を作成する。

なお，設工認に必要な添付書類において，解析コードを使用している場合には，「計算機プログラム(解析コード)の概要」を作成する。

e.　設工認申請書案のチェック

設工認申請に係る総括を主管する箇所の長は，作成した設工認申請書案について，要員を指揮して，以下の要領でチェックする。

(a)　設工認申請に係る総括を主管する箇所及び設計を主管する箇所でのチェック分担を明確にしてチェックする。
(b)　チェックの結果としてコメントが付されている場合は，その反映要否を検討し，必要に応じ資料を修正した上で，再度チェックする。
(c)　必要に応じこれらを繰り返し，設工認申請書案のチェックを完了する。

(5)　設工認申請(届出)書の承認

「3.3.3(3)　設計のアウトプットに対する検証」及び「3.3.3(4)e.　設工認申請書案のチェック」を実施した設工認申請書案について，設工認申請に係る総括を主管する箇所の長は，燃料製造安全委員会へ付議し，審議を受けるとともに，核燃料取扱主任者の確認を受ける。

また，燃料製造事業部長は，燃料製造安全委員会の審議等を受けた設工認申請書について，原子力規制委員会への提出手続きを承認する。

3.3.4　設計における変更

設計を主管する箇所の長は，設計対象の追加又は変更が必要となった場合，「3.3.1　適合性確認対象設備に対する要求事項の明確化」から「3.3.3　設工認における設計及び設計のアウトプットに対する検証」の各設計結果のうち，影響を受けるものについて必要な設計を実施し，影響を受けた段階以降の設計結果を必要に応じ修正する。

3.4　工事に係る品質管理の方法

工事を主管する箇所の長は，設工認に基づく具体的な設備の設計の実施及びその結果を反映した設備を導入するために必要な工事を，「3.6　設工認における調達管理の方法」の管理を適用して実施する。

3.4.1　設工認に基づく具体的な設備の設計の実施(設計3)

工事を主管する箇所の長は，工事段階において，以下のいずれかの方法で，設工認を実現するための具体的な設計(設計3)を実施し，決定した具体的な設備の設計結果(既に工事を着手し設置を終えている設備について，既に実施された具体的な設計の結果が設工認に適合していることを確認することを含む。)を様式－8の「設備の具体的設計結果」欄に取りまとめる。

(1)　自社で設計する場合

工事を主管する箇所の長は，「設計3」を実施する。

(2)　「設計3」を工事を主管する箇所の長が調達し，かつ，調達管理として「設計3」を管理する場合

a.　単一の工事を主管する箇所の長が調達し，かつ，調達管理する場合

工事を主管する箇所の長は，「3.6　設工認における調達管理の方法」に従った調達により「設計3」を実施する。

また，工事を主管する箇所の長は，その調達の中で供給者が実施する「設計3」の管理を，調達管理として詳細設計の検証及び妥当性確認を行うことにより管理する。

b.　単一の工事を主管する箇所の長が調達し複数の工事を主管する箇所の長が調達管理する場合

工事を主管する箇所の長のうち，調達を取りまとめる箇所の長は，「3.6　設工認における調達管理の方法」に従った調達により「設計3」を実施する。

また，工事を主管する箇所の長は，その調達の中で供給者が実施する「設計3」の管理を，それぞれ調達管理として詳細設計の検証及び妥当性確認を行うことにより管理する。

3.4.2　具体的な設備の設計に基づく工事の実施

工事を主管する箇所の長は，設工認に基づく設備を設置するための工事を，「工事の方法」に記載された工事の手順並びに「3.6　設工認における調達管理の方法」に従い実施する。

なお，この工事の中で使用前事業者検査を実施する場合は，「3.6　設工認における調達管理の方法」に従った調達製品の検証の中で使用前事業者検査を含めて実施する。

また，設工認に基づき設置する設備のうち，既に工事を着手し設置を終えている設備については，以下のとおり取り扱う。

(1)　既に工事を着手し設置を完了し調達製品の検証を完了している適合性確認対象設備

設工認に基づく設備を設置する工事のうち，既に工事を着手し設置を完了して調達製品の検証を完了している適合性確認対象設備については，「3.5　使用前事業者検査の方法」の段階から実施する。

なお，施設の管理に係る箇所の長は，設置から長期間経過している既存のMOX燃料加工施設に対し，劣化事象を考慮した保全計画，保全実績及び不適合状態でないことを確認することによって当該MOX燃料加工施設が健全に維持されていることを評価する。

(2)　既に工事を着手し設置を完了し調達製品の検証段階の適合性確認対象設備

設工認に基づく設備を設置する工事のうち，既に工事を着手し設置を完了して調達製品の検証段階の適合性確認対象設備については，「3.5　使用前事業者検査の方法」の段階から実施する。

(3)　既に工事を着手し工事を継続している適合性確認対象設備

設工認に基づく設備を設置する工事のうち，既に工事を着手し工事を継続している適合性確認対象設備については，「3.6　設工認における調達管理の方法」に従い，着手時点のグレードに応じた工事を継続して実施するとともに，「3.5　使用前事業者検査の方法」の段階から実施する。

なお，この工事の中で適合性確認を実施する場合は，「3.6　設工認における調達管理の方法」に従った調達製品の検証の中で実施する。

3.5　使用前事業者検査の方法

使用前事業者検査は，適合性確認対象設備が，認可された設工認に記載された仕様及びプロセスのとおりであること，技術基準規則に適合していることを確認するため，保安規定に基づく使用前事業者検査を計画し，「検査および試験管理要則」に従い，工事実施箇所からの独立性を確保した検査体制のもと，実施する。

3.5.1　使用前事業者検査での確認事項

使用前事業者検査は，適合性確認対象設備が，認可された設工認に記載された仕様及びプロセスのとおりであること，技術基準規則に適合していることを確認するために，以下の項目について検査を実施する。

①実設備の仕様の適合性確認

②実施した工事が，「3.4.1　設工認に基づく具体的な設備の設計の実施(設計3)」及び「3.4.2　具体的な設備の設計に基づく工事の実施」に記載したプロセス並びに「工事の方法」のとおり行われていること。

これらの項目のうち，①を設工認品質管理計画の第3.5-1表に示す検査として，②を品質マネジメントシステムに係る検査(以下「QA検査」という。)として実施する。

②については工事全般に対して実施するものであるが，工事実施箇所が「3.5.4　容器等の主要な溶接部に係る使用前事業者検査の管理」を実施する場合は，工事実施箇所が実施する溶接に関するプロセス管理が適切に行われていることの確認をQA検査に追加する。

また，QA検査では上記②に加え，上記①のうち工事実施箇所が実施する検査の記録(工事実施箇所が採取した記録・材料検査証明書（ミルシート）等)の信頼性確認(記録確認検査や抜取検査の信頼性確保)を行い，設工認に基づく検査の信頼性を確保する。

3.5.2　使用前事業者検査の計画

検査を担当する箇所の長は，適合性確認対象設備が，認可された設工認に記載された仕様及びプロセスのとおりであること，技術基準規則に適合していることを確認するため，技術基準規則に適合するよう実施した設計結果を取りまとめた様式－8に示された「設工認設計結果(設計方針)」欄ごとに設計の妥当性確認を含む使用前事業者検査を計画する。

使用前事業者検査は，「工事の方法」に記載された使用前事業者検査の項目及び方法並びに第3.3-1表の要求種別ごとに第3.5-1表に示す確認項目，確認視点及び主な検査項目を基に計画する。

適合性確認対象設備のうち，技術基準規則上の措置(運用)に必要な設備についても，使用前事業者検査を計画する。

(1)　使用前事業者検査の方法の決定

検査を担当する箇所の長は，「工事の方法」に記載された使用前事業者検査の項目及び方法並びに第3.3-1表の要求種別ごとに定めた第3.5-1表に示す確認項目，確認視点，主な検査項目の考え方を使って，確認項目ごとに設計結果に関する具

体的な検査概要及び判定基準を以下の手順により使用前事業者検査の方法として明確にする。第3.5-1表の検査項目ごとの概要及び判定基準の考え方を第3.5-2表に示す。

a.　様式－8の「設工認設計結果(設計方針)」及び「設備の具体的設計結果」欄に記載された内容と該当する要求種別を基に，検査項目を決定する。

b.　決定された検査項目より，第3.5-2表に示す「検査項目，検査概要，判定基準の考え方について(代表例)」及び「工事の方法」を参照し適切な検査方法を決定する。

c.　決定した各設備に対する以下の内容を，様式－8の「確認方法」欄に取りまとめる。なお，「確認方法」欄では，以下の内容を明確にする。

(a)　検査項目

(b)　検査方法

第 3.5-1 表　要求種別に対する確認項目及び確認の視点

要求種別			確認項目	確認視点	主な検査項目
設備	設計要求	設置要求	名称，取付箇所，個数，設置状態，保管状態	設計要求どおりの名称，取付箇所，個数で設置されていることを確認する。	外観検査 据付・外観検査 状態確認検査
		機能要求	材料，寸法，耐圧・漏えい等の構造，強度に係る仕様(仕様表)	仕様表の記載どおりであることを確認する。	材料検査 構造検査 強度検査 外観検査 寸法検査 耐圧・漏えい検査 据付・外観検査 機能・性能検査 状態確認検査
			系統構成，系統隔離，可搬設備の接続性	実際に使用できる系統構成になっていることを確認する。	
			上記以外の所要の機能要求事項	目的とする機能・性能が発揮できることを確認する。	
		評価要求	解析書のインプット条件等の要求事項	評価条件を満足していることを確認する。	内容に応じて，基盤検査，設置要求の検査，機能要求の検査を適用
運用	運用要求		手順確認	(保安規定) 手順化されていることを確認する。	状態確認検査

第3.5-2表　検査項目，検査概要及び判定基準の考え方について(代表例)

検査項目		検査概要*1	判定基準の考え方
共通	材料検査	・使用されている材料の化学成分，機械的強度等が設工認のとおりであることを確認する。	・設工認のとおりであること。
	状態確認検査	・設置要求における機器保管状態，設置状態，接近性，分散配置及び員数が設工認に記載のとおりであることを確認する。	・設工認のとおりであること。
		・評価要求に対するインプット条件(耐震サポート等)との整合性を確認する。	・設工認のとおりであること。
		・運用要求における手順が整備され，利用できることを確認する。	・運用された手順が整備され，利用できること。
建物・構築物	基盤検査	・基盤の高さ，岩質，強度が設工認のとおりであることを確認する。	・設工認のとおりであること。
	構造検査	・主要寸法，据付状態等が設工認のとおりであることを確認する。	・設工認のとおりであること。
	強度検査	・コンクリートの強度が設工認のとおりであることを確認する。	・設工認のとおりであること。
	外観検査	・有害な欠陥がないことを確認する。	・健全性に影響を及ぼす有害な欠陥がないこと。
機器等	寸法検査	・主要寸法が設工認のとおりであることを確認する。	・設工認のとおりであること。
	耐圧・漏えい検査*2	・技術基準規則の規定に基づく検査圧力で所定時間保持し，検査圧力に耐え，異常のないことを確認する。耐圧検査が構造上困難な部位については，技術基準規則の規定に基づく非破壊検査等により確認する。 ・耐圧検査終了後，技術基準規則の規定に基づく検査圧力により漏えいの有無を確認する。漏えい検査が構造上困難な部位については，技術基準規則の規定に基づく非破壊検査等により確認する。	・検査圧力に耐え，かつ，異常のないこと。 ・著しい漏えいのないこと。
	据付・外観検査	・組立て状態並びに据付け位置及び状態が設工認のとおりであることを確認する。 ・有害な欠陥がないことを確認する。	・設工認のとおりに組立て，据付けされていること。 ・健全性に影響を及ぼす有害な欠陥がないこと。
	機能・性能検査	・系統構成確認検査 可搬型設備の実際に使用する系統構成及び可搬型設備等の接続が可能であることを確認する。	・実際に使用する系統構成になっていること。 ・可搬型設備等の接続が可能なこと。
		・運転性能検査，通水検査，系統運転検査，容量確認検査 設計で要求される機能・性能について，実際に使用する系統状態又は模擬環境により試運転等を行い，機器単体又は系統の機能・性能を確認する。	・実際に使用する系統構成になっていること。 ・目的とする機能・性能が発揮できること。
		・絶縁耐力検査 電気設備と大地の間に，試験電圧を連続して規定時間加えたとき，絶縁性能を有することを確認する。	・目的とする絶縁性能を有すること。
		・ロジック回路動作検査，警報検査，インターロック検査 電気設備，計測制御設備等について，ロジック確認，インターロック確認及び警報確認等を行い，設備の機能・性能又は特性を確認する。	・ロジック，インターロック及び警報が正常に動作すること。
		・計測範囲確認検査，設定値確認検査 計測制御設備等の計測範囲又は設定値を確認する。	・計測範囲又は設定値が許容範囲内であること。
基本設計方針に係る検査		・基本設計方針のうち，各検査項目で確認できない事項について，基本設計方針に従い工事が実施されたことを確認する。	・基本設計方針のとおりであること。
QA 検査		・工事が設工認の「工事の方法」及び「設計及び工事に係る品質マネジメントシステム」に示すプロセスのとおり実施していることを確認する。 この確認には，検査における記録の信頼性確認として，もととなる記録採取の管理方法の確認やその管理方法の遵守状況の確認を含む。	・設工認で示す「設計及び工事に係る品質マネジメントシステム」及び「工事の方法」のとおりに工事管理が行われていること。

注記　＊1：代替検査を実施する場合は，本来の検査目的に対する代替性を評価した上で検査要領書に定める。
　　＊2：耐圧・漏えい検査の方法について，第3.5-2表によらない場合は，基本設計方針の共通項目として定めた「材料及び構造」の方針によるものとする。

3.5.3　検査計画の管理

検査の工程管理に係る箇所の長は，使用前事業者検査を適切な段階で実施するため，関係箇所と調整の上，MOX燃料加工施設全体の主要工程及び調達先の工事工程を加味した適合性確認の検査計画を作成し，使用前事業者検査の実施時期及び使用前事業者検査が確実に行われることを管理する。

なお，検査計画は，進捗状況に合わせて関係箇所と適宜調整を実施する。

3.5.4　容器等の主要な溶接部に係る使用前事業者検査の管理

容器等の主要な溶接部に係る検査を担当する箇所の長は，溶接が特殊工程であることを踏まえ，工程管理等の計画を策定し，溶接施工工場及び現地におけるプロセスの適切性の確認及び監視を行う。

また，溶接継手に対する要求事項は，溶接部詳細一覧表(溶接方法，溶接材料，溶接施工法，熱処理条件，検査項目等)により管理し，これに係る関連図書を含め，業務の実施に当たって必要な図書を溶接施工工場に提出させ，それを審査，承認し，必要な管理を実施する。

3.5.5　使用前事業者検査の実施

使用前事業者検査は，「検査および試験管理要則」に基づき，検査要領書の作成，検査体制を確立して実施する。

(1)　使用前事業者検査の独立性確保

検査を担当する箇所の長は，組織的独立した箇所に検査の実施を依頼する。

(2)　使用前事業者検査の体制

使用前事業者検査の体制は，第3.5-1図を参考に検査要領書で明確にする。

なお，検査における役務は，以下のとおりとする。

a.　統括責任者

・使用前事業者検査を統括する。

b.　核燃料取扱主任者

・検査内容，手法等に対して指導・助言を行うとともに，検査が適切に行われていることを確認する。

・検査要領書制定時の確認並びに検査要領書に変更が生じた場合には，変更内容を確認する。

c.　検査に係るプロセスの取りまとめを主管する箇所の長

・品質マネジメントシステムの観点から，検査範囲，検査方法等の妥当性の

確認を実施するとともに，検査要領書の制定又は改訂が適切に行われていることを確認する。

d. 検査実施責任者

・検査を担当する箇所の長からの依頼に基づき検査を実施する。

・検査要領書を制定する。また，検査要領書に変更が生じた場合には，変更内容を確認，承認し，関係者に周知する。

・検査員から報告された検査結果(合否判定)が技術基準規則に適合していることを最終確認し，若しくは自らが合否判定を実施し，リリース許可する。

e. 検査員

・検査実施責任者からの指示に従い，検査を実施する。

・検査要領書の判定基準に従い，立会い又は記録の確認により合否判定する。

・検査記録及び検査成績書を作成し，検査実施責任者へ報告する。

f. 検査助勢員

・検査実施責任者又は検査員からの指示に従い，検査に係る作業を行う。

・検査員の役務内容のうち，合否判定以外を行う。

(3) 使用前事業者検査の検査要領書の作成

検査を担当する箇所の長は，適合性確認対象設備が認可された設工認に記載された仕様及びプロセスのとおりであること，技術基準規則に適合していることを確認するため，「検査および試験管理要則」に基づき，「3.5.2(1) 使用前事業者検査の方法の決定」で決定した様式－8「基準適合性を確保するための設計結果と適合性確認状況一覧表」の「確認方法」欄で明確にした確認方法に従った使用前事業者検査を実施するための検査要領書を作成する。

また，検査を担当する箇所の長は，検査目的，検査場所，検査範囲，検査項目，検査方法，判定基準，検査体制，不適合処置要領，検査手順，検査工程，検査用計器，検査成績書の事項等を記載した検査要領書を作成し，核燃料取扱主任者及び検査に係るプロセスの取りまとめを主管する箇所の長の確認を経て検査実施責任者が制定する。

なお，検査要領書の作成において検査を担当する箇所の長は，「3.4.2(1) 既に工事を着手し設置を完了し調達製品の検証を完了している適合性確認対象設備」による設置から長期間経過している既存のMOX燃料加工施設に対する健全性評価の結果等により当該MOX燃料加工施設の状態を把握する。

また，検査要領書には使用前事業者検査の確認対象範囲として含まれる技術基準規則の条文を明確にする。

各検査項目における代替検査を行う場合，「3.5.5(4) 代替検査の確認方法の決定」に従い，代替による使用前事業者検査の方法を決定する。

(4)　代替検査の確認方法の決定

a.　代替検査の条件

代替検査を用いる場合は，通常の方法で検査ができない場合であり，例えば以下の場合をいう。

・耐圧検査で圧力を加えることができない場合
・外観検査で構造上外観が確認できない場合
・機能・性能検査で流体の実注入，移送ができない場合
・機能・性能検査で電路に通電できない場合
・当該検査対象の品質記録(要求事項を満足する記録)がない場合(プロセス評価を実施し検査の成立性を証明する必要がある場合)*

注記　＊：「当該検査対象の品質記録(要求事項を満足する記録)がない場合(プロセス評価を実施し検査の成立性を証明する必要がある場合)」とは，以下の場合をいう。

・材料検査で材料検査証明書(ミルシート)がない場合
・寸法検査記録がなく，実測不可の場合

b.　代替検査の評価

検査を担当する箇所の長は，代替検査による確認方法を用いる場合，本来の検査目的に対する代替性の評価を実施し，その結果を「3.5.5(3)　使用前事業者検査の検査要領書の作成」で作成する検査要領書の一部として添付し，核燃料取扱主任者による確認を経て適用する。

なお，検査目的に対する代替性の評価においては，以下の内容を明確にする。

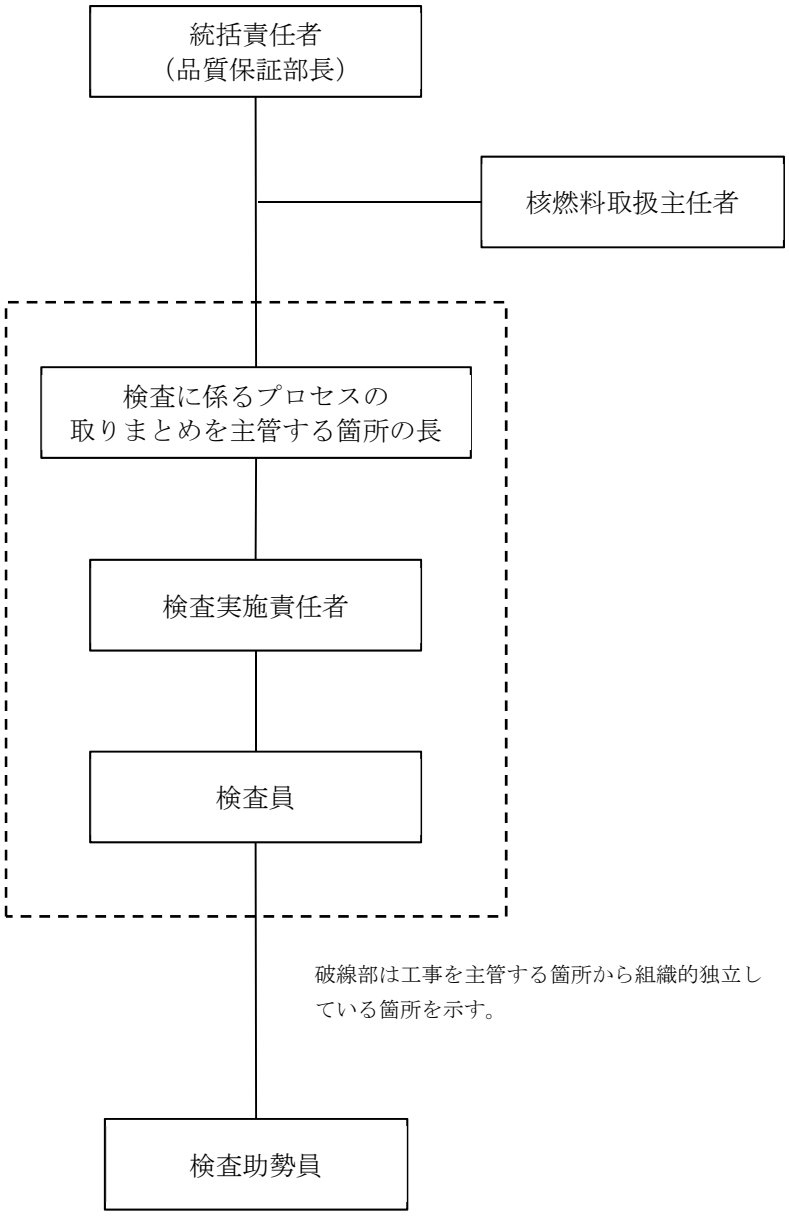
・設備名称
・検査項目
・検査目的
・通常の方法で検査ができない理由
(例)既存のMOX燃料加工施設に悪影響を及ぼすための困難性
現状の設備構成上の困難性
作業環境における困難性　　等
・代替検査の手法
・検査目的に対する代替性の評価

(5)　使用前事業者検査の実施

検査実施責任者は，検査員等を指揮して，検査要領書に基づき，確立された検査体制のもとで使用前事業者検査を実施し，その結果を検査を担当する箇所の長，検査の工程管理に係る箇所の長及び検査に係るプロセスの取りまとめを主管する箇所の長に報告する。

報告を受けた検査を担当する箇所の長は，検査プロセスが検査要領書に基づき適正に実施されたこと及び検査結果が判定基準を満足していることを確認したのち，検査結果を受領する。

また，検査に係るプロセスの取りまとめを主管する箇所の長は，検査結果を統括責任者及び核燃料取扱主任者に報告する。



第3.5-1図　検査実施体制(例)

3.6　設工認における調達管理の方法

調達又は契約を主管する箇所の長は，設工認で行う調達管理を確実にするために，「調達管理要則」に基づき，以下に示す管理を実施する。

3.6.1　供給者の技術的評価

契約を主管する箇所の長は，供給者が当社の要求事項に従って調達製品を供給する技術的な能力の根拠として，供給者の技術的評価を実施する。(添付－4「当社MOX燃料加工施設における設計管理・調達管理について」の「1.供給者の技術的評価」参照)

3.6.2　供給者の選定

調達を主管する箇所の長は，設工認に必要な調達を行う場合，原子力安全に対する影響，供給者の実績等を考慮し，調達の内容に応じたグレード分けの区分(添付－1「当社MOX燃料施設におけるグレード分けの考え方」の「別表3」参照)を明確にした上で，調達に必要な要求事項を明確にし，契約を主管する箇所の長へ供給者の選定を依頼する。

また，契約を主管する箇所の長は，「3.6.1　供給者の技術的評価」で，技術的な能力があると判断した供給者を選定する。

3.6.3　調達製品の調達管理

業務の実施に際し，当社においては，原子力安全に及ぼす影響に応じて，設計管理及び調達管理に係るグレード分けを適用している。

設工認に適用した機器ごとの現行の各グレードに該当する実績を様式－9「適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績(設備関係)(例)」(以下「様式－9」という。)に取りまとめる。

設工認に係る品質管理として，仕様書作成のための設計から調達までのグレードごとの流れ，各グレードで実施した各段階の管理及び組織内外の相互関係を添付－1「当社MOX燃料加工施設におけるグレード分けの考え方」の「別図1 (1/2)～(2/2)」に示す。

調達を主管する箇所の長は，調達に関する品質マネジメントシステムに係る活動を行うに当たって，原子力安全に対する影響及び供給者の実績等を考慮し，グレード分けの区分(添付－1「当社MOX燃料加工施設におけるグレード分けの考え方」の「別表3」参照)を明確にした上で，以下の調達管理に基づき業務を実施する。

また，一般産業用工業品については，(1)の仕様書を作成するに当たり，あらかじめ採用しようとする一般産業用工業品について，原子力施設の安全機能に係る機器等として使用するための技術的な評価を行う。

(1)　仕様書の作成

調達を主管する箇所の長は，業務の内容に応じ，以下のa.～j.を記載した仕様書を作成し，供給者の業務実施状況を適切に管理*する。(「3.6.3(2)　調達製品の管理」参照)

注記　＊：添付－1「当社MOX燃料加工施設におけるグレード分けの考え方」の「別表1」に示す機器等のうち，設計開発を適用する場合は，仕様書の作成に必要な設計として，添付－4「当社MOX燃料加工施設における設計管理・調達管理について」の「2.仕様書作成のための設計について」の活動を実施する。

a.　製品，手順，プロセス及び設備の承認に関する要求事項

(a)　供給者が行うべき業務範囲に関する事項

(b)　調達製品に係る適用法令，規格の名称，番号，版及び必要に応じ該当条項

(c)　調達製品の員数

(d)　調達製品の技術的事項

(e)　提出文書・記録(調達要求事項への適合状況を記録した文書を含む。)に関する事項

(f)　設計に関する事項

(g)　監査に関する事項

(h)　供給者の調達管理に関する事項

(i)　供給先で調達製品の検証を実施する場合に係る事項

(j)　識別及びトレーサビリティに関する事項

(k)　過去の不適合事例の再発防止対策に関する事項　等

b.　要員の力量に関する要求事項

c.　品質マネジメントシステムに関する要求事項

d.　不適合(偽造品，模造品等の報告を含む。)の報告及び処理に関する要求事項

e.　健全な安全文化を育成し，維持するために必要な要求事項

f.　一般産業用工業品を原子力施設に使用するに当たっての評価に関する要求事項

g.　調達製品の検証に係る検査及び試験又はその他の活動の要領，実施時期，実施場所に関する要求事項

h.　偽造品，模造品等の防止対策に関する要求事項

i.　調達後における調達製品の維持又は運用に必要な情報提供に関する要求事項

j.　工場検査等への原子力規制委員会職員の立入に関する要求事項

(2)　調達製品の管理

調達を主管する箇所の長は，当社が仕様書で要求した製品が確実に納品されるよう調達製品が納入されるまでの間，「調達管理要則」に従い，業務の実施に当たって必要な図書(添付－1「当社MOX燃料加工施設におけるグレード分けの考え方」の「別表3」に示すグレードⅠ及びグレードⅡ，業務計画書等)を供給者に提出させ，それを審査し確認する等の製品に応じた必要な管理を実施する。

(3)　調達製品の検証

調達を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，調達製品が調達要求事項を満たしていることを確実にするために，グレード分けの区分，調達数量，調達内容等を考慮した調達製品の検証を行う。

なお，供給先で検証を実施する場合，あらかじめ仕様書で検証の要領及び調達製品のリリースの方法を明確にした上で，検証を行う。

また，調達を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，調達製品が調達要求事項を満たしていることを確認するために実施する検証を，以下のいずれか1つ以上の方法により実施する。

a.　検査・試験

調達を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，「検査および試験管理要則」に基づき供給者等の工場又は再処理事業所等で検査・試験を実施する。

調達を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，検査・試験のうち，当社が立会又は記録確認を行う検査・試験に関して，以下の項目のうち必要な項目を含む要領書を供給者に提出させ，それを事前に審査し，承認した上で，その要領書に基づく検査・試験を実施する。

・検査の時期
・対象
・項目
・方法
・合否判定基準
・検査体制
・記録方法

調達を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，設工認に基づく使用前事業者検査として必要な検査・試験を適合性確認対象設備ごとに実施又は計画し，設備のグレード分けの区分に応じて管理の程度を決めたのち，「3.5.5　使用前事業者検査の実施」に基づき実施する。

なお，添付－1「当社MOX燃料施設におけるグレード分けの考え方」の「2.(2)　設備に対して設計開発を適用しない場合」に該当する可搬型重大事故等対処設備等については，当社にて機能・性能の確認をするための検査・試験を実施する。

b.　受入検査の実施

調達を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，製品の受入れに当たり，受入検査を実施し，現品及び記録の確認を行う。

c.　記録の確認

調達を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，工事記録等調達した役務の実施状況を確認できる書類により検証を行う。

d.　報告書の確認

調達を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，調達した役務に関する実施結果を取りまとめた報告書の内容を確認することにより検証を行う。

e.　作業中のコミュニケーション等

調達を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，調達した役務の実施中に，適宜コミュニケーションを実施すること及び立会い等を実施することにより検証を行う。

f.　請負会社他品質監査(「3.6.4　請負会社他品質監査」参照)

3.6.4　請負会社他品質監査

供給者に対する監査を主管する箇所の長は，供給者の品質マネジメントシステムに係る活動及び健全な安全文化を育成し維持するための活動が適切で，かつ，確実に行われていることを確認するために，請負会社他品質監査を実施する。

(請負会社他品質監査を実施する場合の例)

・添付－1「当社MOX燃料加工施設におけるグレード分けの考え方」の「別表3」に示すグレードⅠに該当する場合(原則として5年に1回の頻度で実施)

・添付－1「当社MOX燃料加工施設におけるグレード分けの考え方」の「別表3」に示すグレードⅡに該当する調達対象物に重要な不適合が確認された場合

3.6.5　設工認における調達管理の特例

設工認の対象となる適合性確認対象設備は，「3.6　設工認における調達管理の方法」を以下のとおり適用する。

(1)　既に工事を着手し設置を完了し調達製品の検証を完了している適合性確認対象設備

設工認に基づく設備を設置する工事のうち，既に工事を着手し設置を完了して調達製品の検証を完了している適合性確認対象設備については，設置当時に調達を完了しているため，「3.6　設工認における調達管理の方法」に基づく管理は適用しない。

(2)　既に工事を着手し設置を完了し調達製品の検証段階の適合性確認対象設備

設工認の対象となる設備のうち，既に工事を着手し設置を完了し調達製品の検証段階の適合性確認対象設備は，「3.6.1　供給者の技術的評価」から「3.6.3(2)　調達製品の管理」まで，調達当時のグレード分けの考え方で管理を完了しているため，「3.6.3(3)　調達製品の検証」以降の管理を設工認に基づき管理する。

(3)　既に工事を着手し工事を継続している適合性確認対象設備

設工認の対象となる設備のうち，既に工事を着手し工事を継続している適合性確認対象設備は，「3.6.1　供給者の技術的評価」から「3.6.3(1)　仕様書の作成」まで，調達当時のグレード分けの考え方で管理を完了しているため，「3.6.3(2)　調達製品の管理」以降の管理を設工認に基づき管理する。

3.7　記録，識別管理，トレーサビリティ

3.7.1　文書及び記録の管理

(1)　適合性確認対象設備の設計，工事及び検査に係る文書及び記録

「3.1　設計，工事及び検査並びに調達に係る組織(組織内外の相互関係及び情報伝達含む。)」の第3.1-1表に示す各プロセスを主管する箇所の長は，設計，工事及び検査に係る文書及び記録を，保安規定品質マネジメントシステム計画に示す規定文書に基づき作成し，これらを「品質マネジメントシステムに係る文書および記録管理要則」に基づき管理する。

設工認に係る主な記録の品質マネジメントシステム上の位置付けを第3.7-1表に示すとともに，技術基準規則等への適合性を確保するための活動に用いる文書及び記録を第3.7-1図に示す。

(2)　供給者が所有する当社の管理下にない設計図書を設計，工事及び検査に用いる場合の管理

設工認において供給者が所有する当社の管理下にない設計図書を設計，工事及び検査に用いる場合，当社が供給者評価等により品質マネジメントシステム体制を確認した供給者で，かつ，対象設備の設計を実施した供給者が所有する設計当時から現在に至るまでの品質が確認された設計図書を，当該設備として識別が可能な場合において，適用可能な設計図書として扱う。

この供給者が所有する設計図書は，当社の文書管理下で第3.7-1表に示す記録として管理する。

当該設備に関する設計図書がない場合で，代替可能な設計図書が存在する場合，供給者の品質マネジメントシステム体制を確認して当該設計図書の設計当時から現在に至るまでの品質を確認し，設工認に対する適合性を保証するための設計図書として用いる。

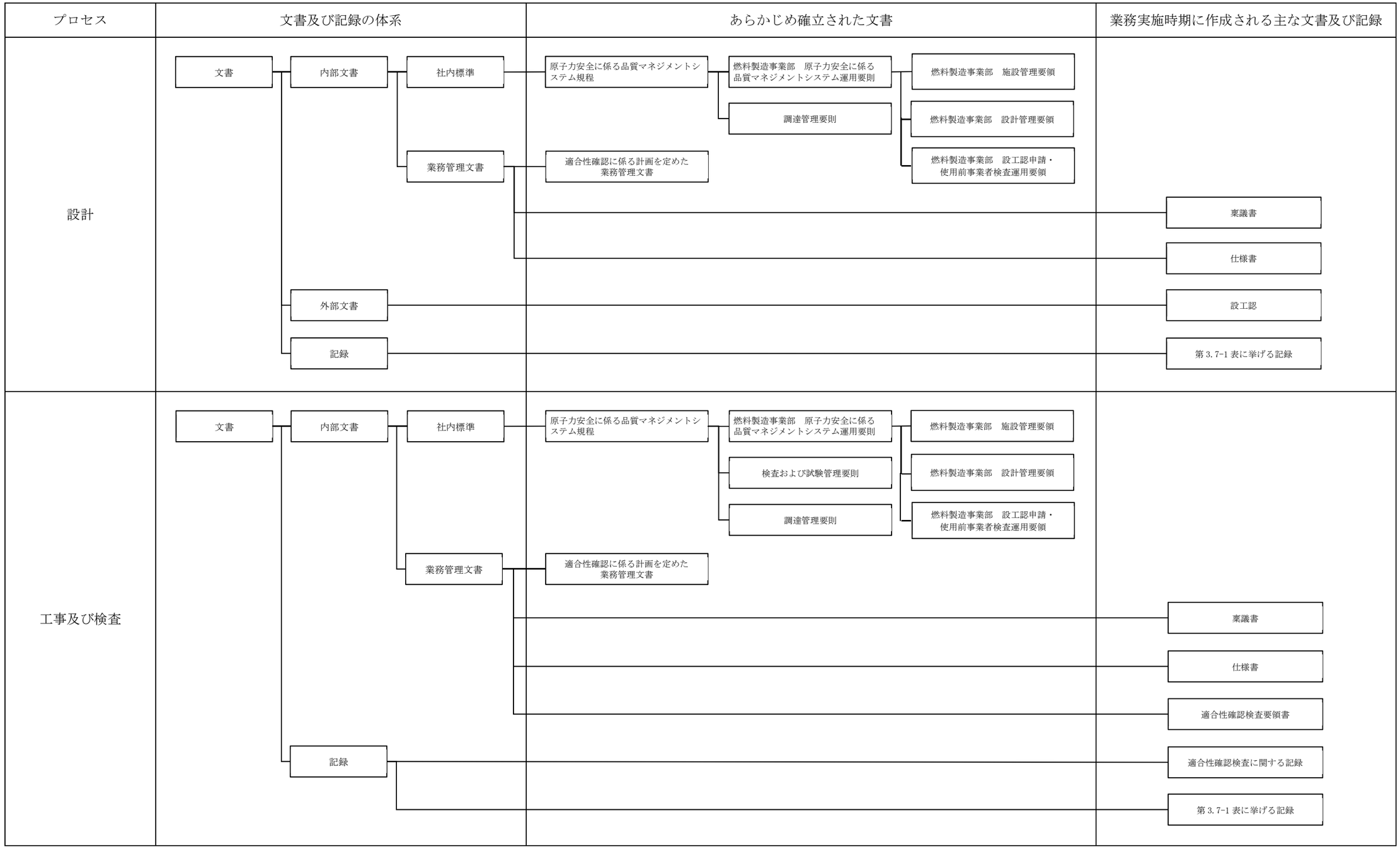
(3)　使用前事業者検査に用いる文書及び記録

検査を担当する箇所の長は，使用前事業者検査として，記録確認検査を実施する場合，第3.7-1表に示す記録を用いて実施する。

なお，適合性確認対象設備のうち，既に工事を着手し設工認申請(届出)時点で工事を継続している設備，並びに添付－1「当社MOX燃料加工施設におけるグレード分けの考え方」の「2.(2)　設備に対して設計開発を適用しない場合」に該当する可搬型重大事故等対処設備等に対して記録確認検査を実施する場合は，検査に用いる文書及び記録の内容が，使用前事業者検査時の適合性確認対象設備の状態を示すものであること(型番の照合，確認できる記載内容の照合又は作成当時のプロセスが適切であること。)を確認することにより，使用前事業者検査に用いる記録として利用する。

第3.7-1表　記録の品質マネジメントシステム上の位置付け

主な記録の種類	品質マネジメントシステム上の位置付け
既設工認	設置又は改造当時の設計及び工事の方法の認可を受けた図書で，当該設工認に基づく使用前検査の合格を以って，その設備の状態を示す図書
社内管理図書	品質マネジメントシステム体制下で作成され，設備の設置や改造等に併せて適切な版を管理している図書(設備の設計や製作，工事に係る図面等の設計図書や検査記録が該当する他，以下の(1)～(3)に示す例がある。)
	(1) 業務報告書 品質マネジメントシステム体制下の調達管理を通じて行われた，業務の結果の記録(解析結果を含む。)
	(2) 供給者から入手した文書・記録 供給者を通じて入手した，供給者所有の設計図書，製作図書，検査記録，材料検査証明書（ミルシート）等
	(3) 製品仕様書又は仕様が確認できるカタログ等 供給者が発行した製品仕様書又は仕様が確認できるカタログ等で，設計に関する事項が確認できる図書
設計プロセスの記録	適合性確認対象設備の設計内容が確認できる記録(自社による技術検討や解析の記録を含む。)
現場確認結果 （ウォークダウン）	品質マネジメントシステム体制下で手順書を作成し，その手順書に基づき現場の適合状態を確認した記録



第3.7-1図　設計，工事及び検査に係る品質マネジメントシステムに関する文書体系

3.7.2　識別管理及びトレーサビリティ

(1)　計測器の管理

a.　当社所有の計測器の管理

(a)　校正・検証

工事を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，校正の周期を定め管理するとともに，国際又は国家計量標準にトレーサブルな計量標準に照らして校正若しくは検証又はその両方を行う。

なお，そのような標準が存在しない場合には，校正又は検証に用いた基準を記録する。

(b)　識別管理

①　計測器台帳による識別

工事を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，校正の状態を明確にするため，計測器台帳に，校正日及び校正頻度を記載し，有効期限内であることを識別する。

なお，計測器が故障(修理，校正を含む)した場合，計測器台帳に必要事項を記入し計測器の故障履歴を明確にする。

②　計測器検定・校正管理ラベルによる識別

工事を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，計測器の校正の状態を明確にするため，識別番号等を記載した管理ラベルを計測器に貼り付けて識別する。また，不良と判定された計測器は，使用不可であることを記載した管理ラベルを計測器に貼り付けて識別する。

b.　当社所有以外の計測器の管理

工事を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，供給者所有の計測器を使用する場合，計測器の管理が適正に行われていることを確認する。

(2)　機器，弁及び配管等の管理

工事を主管する箇所の長は，機器，弁，配管等を，刻印，タグ，銘板，台帳，塗装表示等にて管理する。

3.8　不適合管理

設工認に基づく設計，工事及び試験・検査において発生した不適合については，「CAPシステム要則」に基づき処置を行う。

4.　適合性確認対象設備の施設管理

適合性確認対象設備の施設管理については，「燃料製造事業部　施設管理要領」に従って，施設管理に係る業務プロセスに基づき業務を実施している。

施設管理に係る業務のプロセスと品質マネジメントシステムの文書との関連を第4-1図に示す。

4.1　使用開始前の適合性確認対象設備の保全

工事を主管する箇所の長は，適合性確認対象設備の保全を，以下のとおり実施する。

4.1.1　工事を着手し設置が完了している常設又は可搬の設備

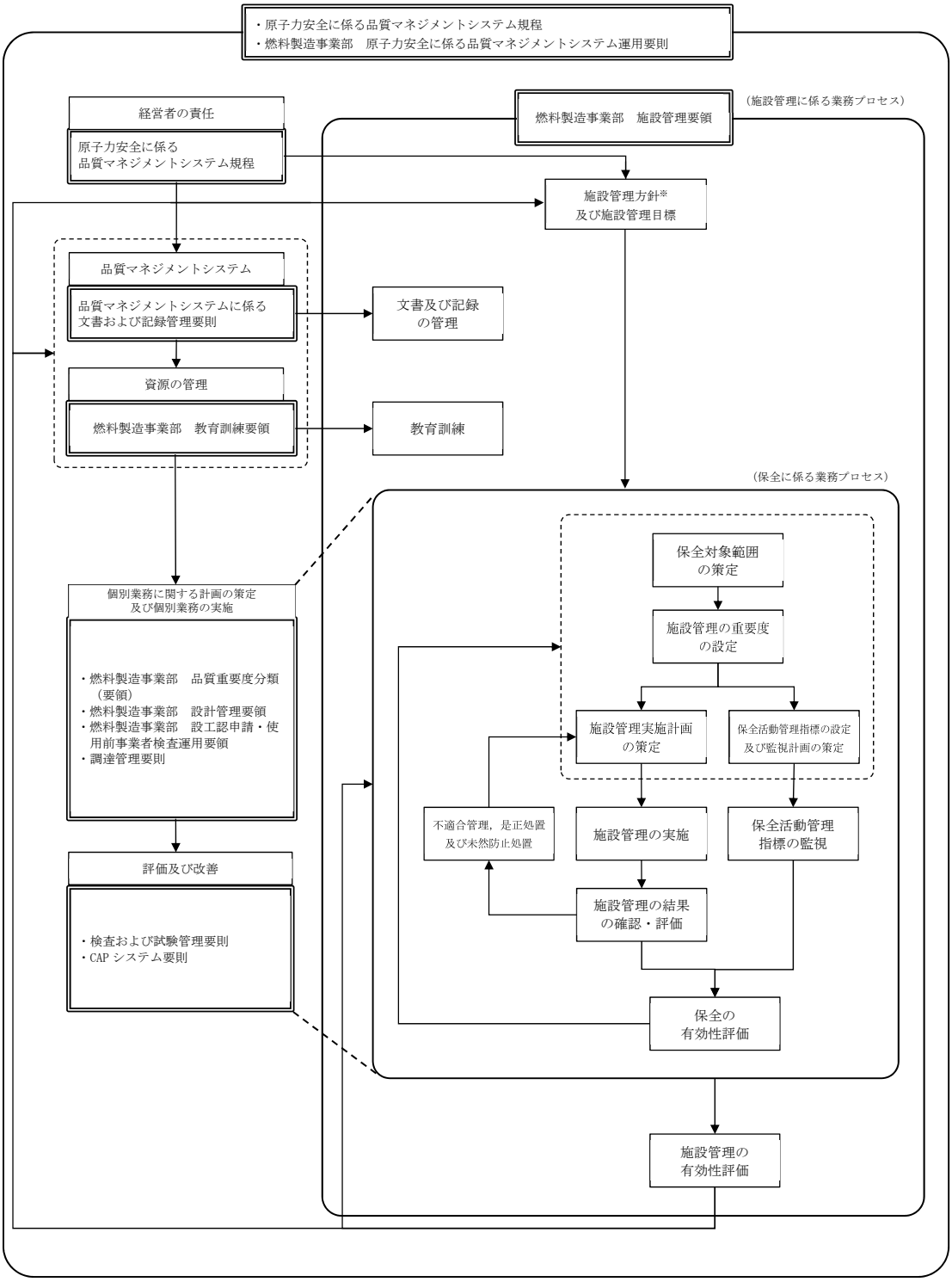
工事を着手し，設置が完了している常設又は可搬の設備は，保安規定に基づく使用前点検の計画を定め，設備の状態を点検し，異常のないことを確認する。

4.1.2　設工認の認可後に工事を着手し設置が完了している常設又は可搬の設備

設工認の認可後に工事を着手し，設置が完了している常設又は可搬の設備は，保安規定に基づく使用前点検の計画を定め，設備の状態を点検し，異常のないことを確認する。

4.2　使用開始後の適合性確認対象設備の保全

工事を主管する箇所の長は，適合性確認対象設備について，技術基準規則への適合性を使用前事業者検査を実施することにより確認し，適合性確認対象設備の使用開始後においては，施設管理に係る業務プロセスに基づき保全重要度に応じた点検計画を策定し保全を実施することにより，適合性を維持する。



※：社長が「施設管理方針等策定規程」に従い策定

第4-1図　施設管理に係る業務プロセスと品質マネジメントシステムの文書との関連

様式-1

本設工認に係る設計の実績，工事及び検査の計画(例)

各段階		プロセス(設計対象) 実績：3.3.1～3.3.3(5) 計画：3.4.1～3.7.2	組織内外の相互関係 ◎：主担当　○：関連		インプット	アウトプット	他の記録類
			当社	供給者			
設計	3.3.1	適合性確認対象設備に対する要求事項の明確化					
	3.3.2	各条文の対応に必要な適合性確認対象設備の選定					
	3.3.3(1)	基本設計方針の作成(設計１)					
	3.3.3(2)	適合性確認対象設備の各条文への適合性を確保するための設計(設計２)					
	3.3.3(3)	設計のアウトプットに対する検証					
	3.3.3(4)	設工認申請(届出)書の作成					
	3.3.3(5)	設工認申請(届出)書の承認					
工事及び検査	3.4.1	設工認に基づく具体的な設備の設計の実施(設計３)					
	3.4.2	具体的な設備の設計に基づく工事の実施					
	3.5.2	使用前事業者検査の計画					
	3.5.3	検査計画の管理					
	3.5.4	容器等の主要な溶接部に係る使用前事業者検査の管理					
	3.5.5	使用前事業者検査の実施					
	3.7.2	識別管理及びトレーサビリティ					

様式-2

設備リスト(例)

事業許可基準規則／技術基準規則	事業許可基準規則及び解釈	技術基準規則及び解釈	施設区分	設備区分	設備等（設工認　名称）	機種	設置場所	数量	申請回	変更区分	DB/SA区分		兼用	他施設共用	設備／運用	既設工認で認可済の設備か（○，－）	仕様表作成対象となる設備か（○，－）	既設工認（仕様表）記載有無（○，－）	備考
											DB区分	SA区分							

様式-3

技術基準規則の各条文と各施設における適用要否の考え方(例)

技術基準規則 第　　条（　　）					条文の分類	
加工施設の技術基準に関する規則					加工施設の技術基準に関する規則の解釈	
対象施設			適用要否判断（○△－）		理由	備考
			1	2	3		
化学処理施設							
濃縮施設							
成形施設（建物・構築物）							
成形施設（建物・構築物以外）							
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	非常用設備	火災防護設備					
		照明設備					
		所内電源設備(電気設備)					
		補機駆動用燃料補給設備					
		拡散抑制設備					
		水供給設備					
		緊急時対策所					
		通信連絡設備					
		核燃料物質の検査設備					
		核燃料物質の計量設備					
		主要な実験設備					
		溢水防護設備					
		警報関連設備					
		冷却水設備					
		給排水衛生設備					
		空調用設備					
		窒素循環関係設備					
		水素・アルゴンガス用設備					
		その他ガス設備					
		選別・保管設備					
		荷役設備					
施設共通（基本設計方針）							

施設と条文の対比一覧表(例)

| 施設／設備区分 ＼ 分類 | | | 加工施設の技術基準に関する規則 | | |

設工認添付書類星取表（例）

MOX燃料加工施設	工事計画との関連性	申請区分	仕様表	設工認　添付書類 【記号の定義】 ○：有　△：既設工認記込 ●or▲：主登録様で整理されるもの －：無
	【工事有無】 「◎」：設工認本文の変更を伴う工事あり 「○」：設工認本文の変更を伴わない工事あり 「×」：工事なし 「－」：施設共通　基本設計方針 【関連条文】 左記の設備等（設工認　名称）を記載している様式－2の技術基準規則条文番号	【安全機能を有する施設（ＤＢ）】 Ｄ－１：ＤＢ新設（既設の新規登録含む） Ｄ－２：基本設計方針 Ｄ－３：前回基準変更・追加 Ｄ－３（Ｓ）：基準地震動の変更（耐震Ｓクラス） Ｄ－３（ｕｐ）：Ｂ、Ｃクラス設備のＳクラスへの昇上げ Ｄ－３（ｄｏｗｎ）：Ｓクラスから Ｂ、Ｃクラスへの降下げ Ｄ－４：構造・強度に係る設計条件変更・追加（耐震以外）※ Ｄ－４（竜巻）：外部からの衝撃による損傷の防止（竜巻） Ｄ－４（火山）：外部からの衝撃による損傷の防止（火山） Ｄ－４（外火）：外部からの衝撃による損傷の防止（外部火災） Ｄ－４（火災）：火災等による損傷の防止 Ｄ－４（溢水）：溢水による損傷の防止 Ｄ－４（材質）：材料及び構造（耐圧強度） Ｄ－４（他）：その他の設計条件変更・追加 ※Ｄ－４に分類されるものについては、具体的な設計又は評価の内容を備考に記載する Ｄ－５：設備の追加・変更に伴うバウンダリ（安重範囲含む）変更 Ｄ－６：記載の適正化 －：変更なし （ＳＡ専用の場合は斜線とする） 【重大事故等対処施設（ＳＡ）】 Ｓ－１：ＳＡ新設（既設の新規登録含む） Ｓ－２：基本設計方針 Ｓ－３：ＤＢのＳＡ使用（条件変更なし） Ｓ－４：ＳＡ既設条件アップ Ｓ－５：ＳＡ限定使用以外変更 （ＤＢのみの場合は斜線とする）	「◎」：申請対象（新規） 「○」：申請対象（既設工認仕様表追加／変更） 「△」：記載の適正化 「×」：無

施設区分	設備区分	設備等（設工認　名称）	機種	機器区分	品質重要度	数量	変更区分	DB区分	SA区分	耐震設計	兼用	他施設共用	備考	工事有無	関連条文	安全機能を有する施設（ＤＢ）	重大事故等対処施設（ＳＡ）

| (1) | (2) | (3)技術基準への適合性に関する説明書 | | | | | | | | | | | | | | | | |

様式-6

各条文の設計の考え方(例)

第○条（○○○○）					
１．技術基準の条文，解釈への適合に関する考え方					
No.	基本設計方針に記載する事項	適合性の考え方（理由）	項・号	解釈	添付書類
２．事業変更許可申請書の本文のうち，基本設計方針に記載しないことの考え方					
No.	項目	考え方			添付書類
３．事業変更許可申請書の添五のうち，基本設計方針に記載しないことの考え方					
No.	項目	考え方			添付書類
４．添付書類等					
No.	書類名				

要求事項との対比表(例)

基本設計方針の許可整合性、発電炉との比較　第〇条　（〇〇）（1 / 1）

技術基準規則	設工認申請書　基本設計方針	事業変更許可申請書　本文	事業変更許可申請書　添付書類五　　発電炉設工認　基本設計方針	備考

様式-8

基準適合性を確保するための設計結果と適合性確認状況一覧表(例)

<table>
<tr><td colspan="9" rowspan="2">MOX燃料加工施設</td><td>項目番号</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>基本設計方針</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td colspan="9"></td><td>要求種別</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td colspan="2">施設区分</td><td colspan="5">設備区分</td><td>機種</td><td>関連条文</td><td>設備等（設工認　名称）</td><td>設工認設計結果
（上：設計方針）
（下：記録等）</td><td>設備の具体的設計結果
（上：設計結果）
（下：記録等）</td><td>確認方法</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="2"></td><td colspan="5" rowspan="2"></td><td rowspan="2"></td><td rowspan="2"></td><td rowspan="2"></td><td></td><td></td><td rowspan="2"></td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="2"></td><td colspan="5" rowspan="2"></td><td rowspan="2"></td><td rowspan="2"></td><td rowspan="2"></td><td></td><td></td><td rowspan="2"></td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="7" rowspan="2">○○に係る基本設計方針</td><td rowspan="2"></td><td rowspan="2"></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2"></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

様式-9

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績(設備関係)(例)

施設区分	設備区分	名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
				1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレード Ⅰ	グレード Ⅱ	グレード Ⅲ	グレード Ⅳ	

当社MOX燃料加工施設におけるグレード分けの考え方

当社では，業務の実施に際し，原子力安全に及ぼす影響に応じて，グレード分けの考え方を適用している。

当社MOX燃料加工施設に係る設計管理（保安規定品質マネジメントシステム計画「7.3 設計開発」）及び調達管理（保安規定品質マネジメントシステム計画「7.4　調達」）に係るグレード分けについては，以下のとおりである。

1.　当社MOX燃料加工施設におけるグレード分けの考え方と適用

設計・調達の管理に係るグレード分けの考え方とその適用については，以下のとおりである。

1.1　設備に係るグレード分けの考え方

当社MOX燃料加工施設における設備に係るグレード分けの考え方は，「燃料製造事業部　品質重要度分類（要領）」に規定しており，その内容を別表1に示す。

ただし，建物・構築物に係るグレードについては，「事業変更許可申請書」に記載の間接支持構造物に対応する直接支持構造物の耐震重要度分類によるものとする。

1.2　設計の管理に係るグレード分けの考え方

当社MOX燃料加工施設における設計の管理に係るグレード分けの考え方は，「燃料製造事業部　設工認申請・使用前事業者検査運用要領」に規定しており，その内容を別表2に示す。

1.3　調達の管理に係るグレード分けの考え方

当社MOX燃料加工施設における調達の管理に係るグレード分けの考え方は，「調達管理要則」に規定しており，その内容を別表3に示す。

1.3.1　調達要求事項へのグレード分けの適用

調達要求事項においては，別表3のグレードに応じた品質マネジメントシステムに係る活動を適用しており，その内容を別表4に示す。

可搬型重大事故等対処設備等として一般産業用工業品を購入する場合は，原子力特有の技術仕様を要求するものではないことから，調達要求事項は必要なものに限定している。

なお，具体的な適用は個々の設備により異なることから，仕様書で明確にしている。

1.3.2　供給者及び調達製品に対する管理へのグレード分けの適用

供給者及び調達製品に対する当社の管理においては，別表3のグレードに応じた品質マネジメントシステムに係る活動を適用しており，その内容を別表5に示す。

2.　設備の設計・調達の各段階における品質マネジメントシステムに係る活動

「1.　当社MOX燃料加工施設におけるグレード分けの考え方と適用」に示した設計・調達の管理に係るグレードに基づき，MOX燃料加工施設の設備の設計・調達の各段階において，品質マネジメントシステムに係る活動を実施しており，その一連の概要を別表6に示す。

また，設備の設計・調達の業務の流れを，別表6に基づき以下の2つに区分する。

(1)　設備に対して設計開発を適用する場合

設備に対して設計開発を適用する場合を対象とし，その業務の流れを別図1(1/2)に示す。

(2)　設備に対して設計開発を適用しない場合

設備に対して設計開発を適用しない可搬型重大事故等対処設備等の購入のみの場合を対象とし，その業務の流れを別図1(2/2)に示す。

別表1　MOX燃料加工施設における設備に係るグレード分け

品質重要度	定　義
クラス１	(1) 安重又は耐震重要度Ｓクラス設備 (2) 耐震重要度クラスBクラス対象，CクラスSsチェック対象，建屋及び工程室と同等の耐震性を有する設備のうち，「機器区分，工学的安全性の総合的な考慮」を必要とする設備 (3) 耐震重要度クラスBクラス対象，CクラスSsチェック対象，建屋及び工程室と同等の耐震性を有する設備のうち，「設備･製品の信頼性の考慮」を必要とする設備 (4) CクラスSsチェック以外，又はクラスなし設備のうち，「機器区分，工学的安全性の総合的な考慮」及び「設備･製品の信頼性の考慮」を必要とする設備
クラス２	クラス１以外の下記のいずれかに該当する機械設備 (1) 耐震重要度クラスBクラス対象，CクラスSsチェック対象，建屋及び工程室と同等の耐震性を有する設備のうち，「機器区分，工学的安全性の総合的な考慮」を必要としない設備 (2) 耐震重要度クラスBクラス対象，CクラスSsチェック対象，建屋及び工程室と同等の耐震性を有する設備のうち，「設備･製品の信頼性の考慮」を必要としない設備 (3) CクラスSsチェック以外又はクラスなし設備で「機器区分，工学的安全性の総合的な考慮」を必要とする設備のうち，「設備･製品の信頼性の考慮」を必要としない設備 (4) CクラスSsチェック以外又はクラスなし設備で「機器区分，工学的安全性の総合的な考慮」を必要としない設備のうち，「設備･製品の信頼性の考慮」を必要とする設備
クラス３	クラス１～２以外の設備

別表2　MOX燃料加工施設における設計の管理に係るグレード分け

設計開発の適用	対　象
適用	「技術基準規則」等に対する適合性の確保に必要な設計管理*
適用外	上記以外の設計管理

注記　＊：該当する場合は，設備の品質重要度等によらず設計開発を一律適用とするが，一般産業用工業品の購入等に該当する場合は，調達の管理により設計の管理を代替することができる。また，設計開発に係る安全機能の重要度により，設計開発のレビュー区分をグレード分けする。

別表3　MOX燃料加工施設における調達の管理に係るグレード分け

グレード	対　象
Ⅰ	施設の基本設計及びそれに係る業務に伴う調達（許認可申請等に係る解析業務等） 原子力安全に直接影響を与える事項の調達（施設の新増設，安全上重要な設備及び安全上重要な施設と同等の信頼性を維持する設備の運転業務等）
Ⅱ	原子力安全に影響を与える可能性のある事項の調達（上記Ⅰの設備の保全業務，その他の原子力安全に影響を与える可能性のある設備（高い耐震性能が要求される設備等を含む。）の運転・保全業務等）
Ⅲ	上記Ⅰ及びⅡのいずれにも該当しない，保安活動に関係する調達
Ⅳ	保安活動に直接関係しない調達

別表4　調達要求事項へのグレード分けの適用程度

調達要求事項＼グレード*1	Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ
製品，手順，プロセス及び設備の承認に関する要求事項*2	○	○	－	－
要員の力量に関する要求事項	○	○	○	－
品質マネジメントシステムに関する要求事項	○	○	○	－
不適合（偽造品，模造品等の報告を含む。）の報告及び処理に関する要求事項	○	○	○	－
健全な安全文化を育成し，維持するために必要な要求事項	○	○	－	－
一般産業用工業品を原子力施設に使用するにあたっての評価に関する要求事項	○	○	－	－
調達製品の検証に係る検査及び試験，又はその他の活動の要領，実施時期，実施場所に関する要求事項	○	○	○	－
偽造品，模造品等の防止対策に関する要求事項	○	○	○	－
調達後における調達製品の維持又は運用に必要な情報提供に関する要求事項	○	○	○	－
工場検査等への原子力規制委員会職員の立入に関する要求事項	○	○	－	－

○：適用　　－：適用外，ただし，請求箇所の判断で適用することができる。

注記　＊1：別表3のグレードを示す。

＊2：製品，手順，プロセス及び設備の承認に関する要求事項（以下の該当する項目を選定）

(1) 供給者が行うべき業務範囲に関する事項
(2) 調達製品に係る適用法令，規格の名称，番号，版及び必要に応じ該当条項
(3) 調達製品の員数
(4) 調達製品の技術的事項
(5) 提出文書・記録（調達要求事項への適合状況を記録した文書を含む。）に関する事項
(6) 設計に関する事項
(7) 監査に関する事項
(8) 供給者の調達管理に関する事項
(9) 供給先で調達製品の検証を実施する場合に係る事項
(10) 識別及びトレーサビリティに関する事項
(11) 過去の不適合事例の再発防止対策に関する事項　等

別表5　供給者及び調達製品に対する管理へのグレード分けの適用程度

管理項目＼グレード*1	Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ
供給者の評価及び再評価	○	○	－	－
定期監査の実施*2（原則，許認可申請等に係る解析業務，運転業務）	○	△	－	－
品質マネジメントシステムの計画の提出（承認）	○	○	－	－
調達製品のトレーサビリティの確保（確認）	○	○	－	－
供給者の調達先の管理状況の確認	○	○	－	－
不適合の報告（確認）	○	○	○	－
特別監査（重度の不適合発生時等）	○	○	○	－
試験・検査の実施	○	○	○	－

○：適用　　△：調達対象物に重要な不適合が確認された場合
－：適用外，ただし，請求箇所の判断で適用することができる。

注記　＊1：別表3のグレードを示す。
　　＊2：ISO9000シリーズ認証を取得している場合は定期監査を省略可とする。

別表6　設備の設計・調達の管理に係る各段階とその実施内容

管理の段階		実施内容	グレード*			
			Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ
Ⅰ	業務計画	保安規定品質マネジメントシステム計画「7.1 個別業務に必要なプロセスの計画」に基づき，設計の基本となる実施方針を作成する。	○	－	－	－
Ⅱ	調達要求事項作成のための設計	保安規定品質マネジメントシステム計画「7.3.1 設計開発計画」～「7.3.5 設計開発の検証」に基づき，仕様書作成のための設計を実施する。	○	－	－	－
Ⅲ	調達	保安規定品質マネジメントシステム計画「7.4 調達」に基づき，設計・工事及び検査のための仕様書を作成する（購入のみの調達を含む。）。	○	○	○	－
Ⅳ	設備の設計	保安規定品質マネジメントシステム計画「7.3.5 設計開発の検証」に基づき，詳細設計の確認を実施する。	○	－	－	－
Ⅴ	工事及び検査	工事は，保安規定品質マネジメントシステム計画「7.1 個別業務に必要なプロセスの計画」及び「7.5 個別業務の実施」に基づき管理する。 また，検査は，保安規定品質マネジメントシステム計画「7.1 個別業務に必要なプロセスの計画」，「7.3.6 設計開発の妥当性確認」，「7.5.1 個別業務の管理」及び「8.2.4 機器等の検査等」に基づき管理する。	○	○	－	－
	可搬型重大事故等対処設備等として，一般産業用工業品を購入する場合の機能・性能確認	可搬型重大事故等対処設備等として，一般産業用工業品を購入する場合においても，機能・性能を確認するための検査・試験を実施する。	－	－	○	－

○：該当あり　－：該当なし，ただし，主管箇所の判断で準拠することができる。

注記　＊：別表3のグレードを示す。

管理の段階		設計，工事及び検査の業務フロー*1		組織内外の相互関係 ◎：主管箇所 ○：関連個所		実施内容	添付本文 （記載項目）	証拠書類
		当社	供給者	当社	供給者			
Ⅰ	業務計画	実施方針の作成		◎	－	設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発の実施内容，検討内容を明確にした「実施方針」を作成する。	－	・実施方針
Ⅱ	調達要求事項作成のための設計	設計開発計画 設計開発に用いる情報 レビュー 設計開発の結果に係る情報（設計図書等） 設計開発の検証（設計図書等） 設計開発の結果に係る情報（仕様書） 設計開発の検証（仕様書） 設計開発レビュー*3 *2		◎	－	設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発プロセスの全体像，責任と権限及びインターフェイスを含めた，「設計開発計画」を作成する。 設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発に用いる情報として要求事項を明確にした「設計開発に用いる情報に係る記録」を作成させ，その適切性をレビューし承認する。 設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発の結果に係る情報として「設計図書等」を作成し，設計開発に用いる情報と対比した検証ができるよう，「設計開発の結果に係る記録」を作成させ，設計開発に用いる情報として与えられている要求事項を満たしていることを確実にするために検証を実施する。*2 設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発の結果に係る情報として，「仕様書」を作成し，設計開発に用いる情報と対比した検証ができるよう，「設計開発の結果に係る記録」を作成させ，設計開発に用いる情報として与えられている要求事項を満たしていることを確実にするために検証を実施する。 設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発の適切な段階において，設計開発レビューを実施する。	3.6　設工認における調達管理の方法	・設計開発計画 ・設計開発に用いる情報に係る記録 ・設計開発の結果に係る記録 ・設計図書等（設計図書や技術検討書等の社内設計の結果として信頼性の高い図書）*2 ・仕様書 ・設計開発の検証の記録 ・設計開発レビューの記録
Ⅲ	調達	仕様書の作成		◎	○	設計又は工事を主管する箇所の長は，「仕様書」を添付とした「稟議書」を上申し，承認された「仕様書」にて契約を主管する箇所の長に契約の手続きを依頼する。 契約を主管する箇所の長は，登録された供給者（取引先）の中から，調達製品を供給する能力がある供給者を選定する。	3.6.1　供給者の技術的評価 3.6.2　供給者の選定 3.6.3　調達製品の調達管理	・稟議書 ・仕様書
Ⅳ	設備の設計	設計開発の検証	供給者の設計 詳細設計図書	◎	○	設計又は工事を主管する箇所の長は，供給者の品質マネジメントシステムを審査するために「品質マネジメントシステムの計画」を徴収する。 設計又は工事を主管する箇所の長は，供給者の詳細設計結果を「設計図書」として提出させ，該当する「設計図書」について，設計開発に用いる情報として与えられている要求事項を満たしていることを確実にするために検証を実施する。	3.6.3　調達製品の調達管理	・品質マネジメントシステムの計画 ・設計図書 ・設計開発の検証の記録
Ⅴ	工事及び検査	設計開発の妥当性確認 （供給者工場での検査・試験） 図書の審査 設計開発の妥当性確認 （現地での検査・試験）	製作 現地作業関連図書 現地据付工事 竣工	◎	○	工事を主管する箇所の長は，調達要求事項を満たしていることを確実にするために，供給者から必要な「設計図書」を提出させ，審査・承認する。 検査を担当する箇所の長は，「検査要領書」を作成させ，審査・承認し，それに基づき社内検査（供給者の検査・試験の結果に対する立会い又は記録による確認を含む。）を実施し，「検査に関する記録」を作成する。 工事を主管する箇所の長は，工事及び検査の結果を「設計図書」として提出させる。	3.6.3　調達製品の調達管理	・設計図書 ・検査要領書 ・検査に関する記録

注記　＊1：設計又は工事を主管する箇所の長及び検査を担当する箇所の長は，設計開発の結果に係る情報に対して変更を実施する場合，当該変更に係る記録を作成する。また，設計開発の変更を行うに当たり，あらかじめ，レビュー，検証及び妥当性確認を行い，変更を承認する。

＊2：詳細設計を自社で実施する場合の業務を示す。詳細設計を供給者に委託する場合は，当該業務を経由せず，次のステップに進む。

＊3：設計開発レビューは，「設計開発計画」に従って，設計開発の適切な段階にて実施する。

別図1(1/2)　業務フロー（設備に対して設計開発を適用する場合）

管理の段階		設計，工事及び検査の業務フロー		組織内外の相互関係 ◎：主管箇所 ○：関連個所		実施内容	添付本文 （記載項目）	証拠書類
		当社	供給者	当社	供給者			
Ⅰ	業務計画	稟議書の作成		◎	－	工事を主管する箇所の長は，調達の実施内容，検討内容を明確にした「稟議書」を作成する。	3.6　設工認における調達管理の方法	・稟議書
Ⅱ	調達要求事項作成のための設計			－	－	－	－	－
Ⅲ	調達	仕様書の作成		◎	○	工事を主管する箇所の長は，「仕様書」を添付とした「稟議書」を上申し，承認された「仕様書」にて契約を主管する箇所の長に契約の手続きを依頼する。 契約を主管する箇所の長は，登録された供給者（取引先）の中から，調達製品を供給する能力がある供給者を選定する。	3.6.1　供給者の技術的評価 3.6.2　供給者の選定 3.6.3　調達製品の調達管理	・稟議書 ・仕様書
Ⅳ	設備の設計			－	－	－	－	－
Ⅴ	工事及び検査	調達物品等の検証 （社内検査）	出荷	◎	○	工事を主管する箇所の長は，調達要求事項を満たしていることを確実にするために，供給者から必要な「設計図書」を提出させて確認する。 検査を担当する箇所の長は，「検査要領書」を作成させ，審査・承認し，それに基づき社内検査を実施し，「検査に関する記録」を作成する。	3.6.3　調達製品の調達管理	・設計図書 ・検査要領書 ・検査に関する記録

別図1(2/2)　業務フロー（設備に対して設計開発を適用しない場合）

技術基準規則ごとの基本設計方針の作成に当たっての基本的な考え方

1. 事業変更許可申請書との整合性を確保する観点から，事業変更許可申請書本文に記載している適合性確認対象設備に関する事業許可基準規則に適合させるための「設備の設計方針」，及び設備と一体となって適合性を担保するための「運用」を基にした詳細設計が必要な設計要求事項を記載する。

2. 技術基準規則の本文及び解釈への適合性を確保する観点で，事業変更許可申請書本文以外で詳細設計が必要な設計要求事項がある場合は，その理由を様式－6「各条文の設計の考え方（例）」に明確にした上で記載する。

3. 自主的に設置したものは，原則として記載しない。

4. 基本設計方針は，必要に応じて並び替えることにより，技術基準規則の記載順となるように構成し，箇条書きにする等表現を工夫する。

5. 基本設計方針の作成に当たっては，必要に応じ，以下に示す考え方で作成する。

(1) 事業変更許可申請書本文の記載事項のうち，「性能」を記載している設計方針は，技術基準規則への適合性を確保する上で，その「性能」を持たせるために特定できる手段がわかるように記載する。

また，技術基準規則への適合性を確保する観点で，事業変更許可申請書本文に対応した事項以外に必要となる運用を付加する場合も同様の記載を行う。

なお，手段となる「仕様」が仕様表で明確な場合は記載しない。

(2) 事業変更許可申請書本文の記載事項のうち「運用」は，「基本設計方針」として，運用の継続的改善を阻害しない範囲で必ず遵守しなければならない条件が分かる程度の記載を行うとともに，運用を定める箇所（品質マネジメント文書で定める場合は「保安規定」を記載する。）の呼込みを記載し，必要に応じ，当該施設に関連する添付書類の中でその運用の詳細を記載する。

また，技術基準規則の本文及び解釈への適合性を確保する観点で，事業変更許可申請書本文に対応した事項以外に必要となる運用を付加する場合も同様の記載を行う。

(3)　事業変更許可申請書本文で評価を伴う記載がある場合は，設工認申請書の添付書類として担保する条件を以下の方法を使い分けることにより記載する。

a.　評価結果が示されている場合，評価結果を受けて必要となった措置のみを設工認申請の対象とする。

b.　今後評価することが示されている場合，評価する段階（設計又は工事）を明確にし，評価の方法及び条件，並びにその評価結果に応じて取る措置の両方を設計対象とする。

(4)　各条文のうち，要求事項が該当しない条文については，該当しない旨の理由を記載する。

(5)　条項号のうち，適用する設備がない要求事項は，「適合するものであることを確認する」という設工認申請の審査の観点を踏まえ，当該要求事項の対象となる設備を設置しない旨を記載する。

(6)　技術基準規則の解釈等に示された指針，原子力規制委員会文書，（旧）原子力安全・保安院文書，他省令等の呼込みがある場合は，以下の要領で記載を行う。

a.　設置時に適用される要求等，特定の版の使用が求められている場合は，引用する文書名及び版を識別するための情報（施行日等）を記載する。

b.　条文等で特定の版が示されているが，施設管理等の運用管理の中で評価する時点でエンドースされた最新の版による評価を継続して行う必要がある場合は，保安規定等の運用の担保先を示すとともに，当該文書名及び必要に応じそのコード番号を記載する。

c.　解釈等に示された条文番号は，当該文書改正時に変更される可能性があることを考慮し，条文番号は記載せず，条文が特定できる表題で記載する。

d.　条件付の民間規格又は事業変更許可申請書の評価結果等を引用する場合は，可能な限りその条件等を文章として反映する。

　また，事業変更許可申請書の添付書類を呼び込む場合は，対応する本文のタイトルを呼び込む。

設工認における解析管理について

設工認に必要な解析のうち，調達（「3.6　設工認における調達管理の方法」参照）を通じて実施した解析は，「原子力施設における許認可申請等に係る解析業務の品質向上ガイドライン（一般社団法人日本原子力技術協会，令和３年６月発行)」に示される要求事項を基に，当社の要求事項を加えて策定した仕様書により，供給者への解析業務に係る要求事項を明確にしている。

これに基づき，解析業務を主管する箇所の長は，調達要求事項に解析業務を含む場合，以下のとおり特別な調達管理を実施する。

なお，事業者と供給者の解析業務の流れを別図1に示すとともに，設工認に係る解析業務の調達の流れを別図2に示す。

1.　仕様書の作成

解析業務を主管する箇所の長は，解析業務における必要な品質マネジメントシステムに係る活動として，「燃料製造事業部　調達管理要領」に基づき，通常の調達要求事項に加え，解析業務に係る要求事項を仕様書で追加要求する。

2.　解析業務の計画

解析業務を主管する箇所の長は，供給者から解析業務を実施する前に下記事項の計画（実施段階，目的，内容，実施体制等）を明確にした業務計画書等（品質マネジメントシステムの計画，業務要領書，手順書を含む。）を提出させ，仕様書の要求事項を満たしていることを確実にするため検証する。

・解析業務の作業手順（デザインレビュー，審査方法，時期等を含む。）
・解析結果の検証
・業務報告書の確認
・解析業務の変更管理

また，解析業務を主管する箇所の長は，供給者の解析業務に変更が生じた場合，及び契約締結後に当社の特別の理由により契約内容等に変更の必要が生じた場合は，「3.6　設工認における調達管理の方法」に基づき必要な手続きを実施する。

3.　解析業務の実施

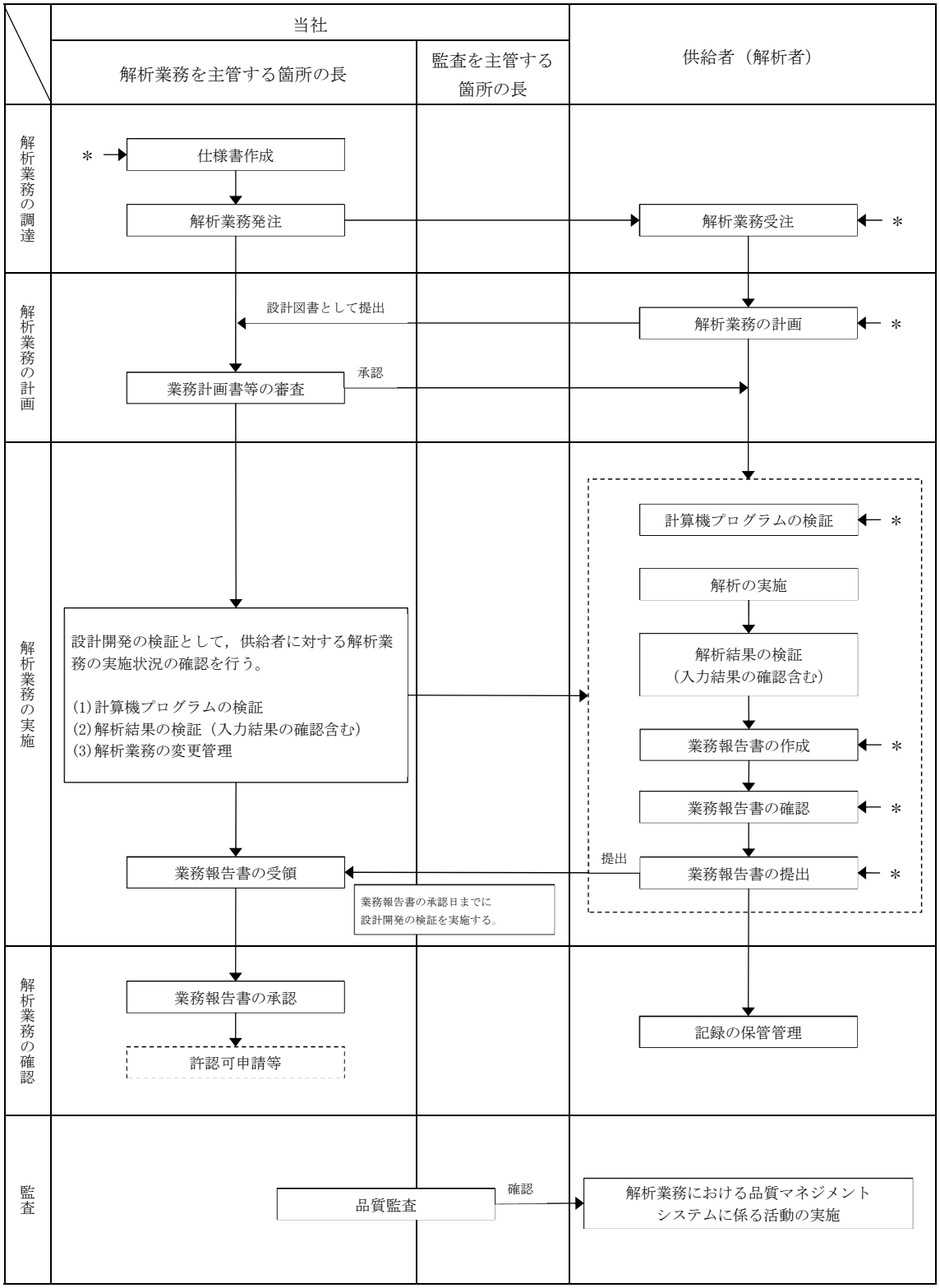
解析業務を主管する箇所の長は，供給者から業務報告書が提出されるまでに解析業務が確実に実施されていることを確認する。

当社の供給者に対する解析業務の確認は，設計開発の検証として，確認者を指名し実施する。

具体的な確認の視点を別表1に示す。

4. 業務報告書の確認

解析業務を主管する箇所の長は，供給者から提出された業務報告書が要求事項に適合していること，また供給者が実施した検証済みの解析結果が適切に反映されていることを確認する。



注記　＊：解析業務に変更が生じる場合は，各段階においてその変更を反映させる。

別図１　解析業務の流れ

管理の段階	設計，工事及び検査の業務フロー		組織内外の相互関係 ◎：主管箇所 ○：関連個所		実施内容	添付本文 （記載項目）	証拠書類
	当社	供給者	当社	供給者			
仕様書の作成	仕様書の作成		◎	－	解析業務を主管する箇所の長は，「仕様書」を作成し，解析業務に係る要求事項を明確にする。	3.6.1　供給者の技術的評価 3.6.2　供給者の選定 3.6.3　調達製品の調達管理	・仕様書
解析業務の計画	業務計画書等の審査，承認	業務計画書等の作成，確認	◎	○	解析業務を主管する箇所の長は，供給者から提出された「業務計画書等」で，計画（解析業務の作業手順／解析業務の実施体制／解析結果の検証／業務報告書の確認／解析業務の変更管理／記録の保管管理）が明確にされていることを確認する。	3.6.3　調達製品の調達管理	・業務計画書等（品質マネジメントシステムの計画，業務要領書，手順書を含む。）（供給者提出）
解析業務の実施	解析業務の実施状況の確認	解析業務の実施	◎	○	解析業務を主管する箇所の長は，設計開発の検証として，解析の実施状況（計算機プログラムの検証／解析結果の検証（入力結果の確認含む）／解析業務の変更管理）について確認する。	3.6.3　調達製品の調達管理	・設計開発の検証の記録
業務報告書の確認	業務報告書の承認	業務報告書の作成，確認	◎	○	解析業務を主管する箇所の長は，供給者から提出された「業務報告書」で，供給者が解析業務の計画に基づき適切に解析業務を実施したことを確認する。	3.6.3　調達製品の調達管理	・業務報告書（供給者提出）

別図2　設工認に係る解析業務の設計・調達の流れ（解析）

別表1　解析業務を実施する供給者に対する確認の視点

No.	検証項目	当社の供給者に対する確認の視点
1	計算機プログラムの検証	・安全上重要な施設（その他必要な波及的影響を含む）に関わる解析について計算機プログラムを用いる場合は，簡易法等による検証が行われていること。また，当該設計に直接関与しない部署による確認が行われていること。
2	解析結果の検証 （入力結果の確認含む）	・解析に使用した計算式が妥当であること。 ・解析に使用した解析モデルが妥当であること。 ・解析に使用した入出力データが妥当であること（以下の項目について確認）。 (1)入力データに用いた構造図等の設計図書が最新である。 (2)入力データが当該計算機プログラムのマニュアルと整合がとれている。 (3)「入力条件」と「入力データを含む出力データシート」による一貫した確認を実施している。 ・新技術・新知見を採用し解析した場合において，代替計算，モックアップ等の実証試験の結果が，設計要求事項の内容から逸脱していないこと。 ・計算式，計算機プログラムにおいて式の転用，外挿を行った場合において，代替計算，モックアップ等の実証試験の結果が，設計要求事項の内容から逸脱していないこと。 ・計算過程又は計算結果において単位換算を実施している場合には，SI単位への換算方法及び換算結果が正しいこと。 ・他の関連解析と，計算式，計算機プログラム，解析モデル，入力条件が共通している場合，それが妥当であること。 ・解析結果の傾向を分析し，解析結果が妥当である（再解析を実施する必要がない）と判断できること。
3	解析業務の変更管理	・計算機プログラムを変更して使用する場合は，計算機プログラム及びそのマニュアルの変更管理を行い，変更後の計算機プログラムの検証を実施していること。 ・特定の機器の設計に使用される文献式を適用して作成された計算機プログラムを変更する際には，文献における式の意味を確認の上，変更を行っていること。 ・計算機プログラムを変更した場合は，変更内容を周知・教育していること。

添付－4

当社MOX燃料加工施設における設計管理・調達管理について

1.　供給者の技術的評価

契約を主管する箇所の長は，供給者（以下「取引先」という。）が要求事項に従って調達製品等を供給する能力を判断の根拠として，別表1に示すＡ区分取引先については，取引先の審査，登録及び登録更新を「調達管理要則」及び「取引先評価・選定要領」に基づき実施する。

なお，設工認に係る調達については，全てＡ区分取引先であるため，取引先の審査を実施し，取引先の調達製品を供給する能力に問題はないことを確認しており，必要に応じて監査を実施している。

1.1　取引先の審査

契約を主管する箇所の長は，取引希望先に対して，契約前に経営状況，総合技術力，品質マネジメントシステム等について審査し，登録の適否判定を行うものとする。

なお，契約を主管する箇所の長が必要と判断した場合，関係箇所に技術審査を依頼し，その審査結果を判定に用いることができる。

1.2　取引先の登録

契約を主管する箇所の長は，判定の結果，基準を満たす場合は，取引先として登録する。

1.3　取引先の登録更新

契約を主管する箇所の長は，登録取引先について，引き続き取引予定のある場合には，経営状況，総合技術力，品質マネジメントシステム等について更新審査を行い，原則として登録の有効期間内に登録更新を行う。登録の有効期間は，前回登録更新日が属する年度から３年度後の年度末までとする。

2.　仕様書作成のための設計について

設計，工事を主管する箇所の長及び検査を担当する箇所の長は，「燃料製造事業部　設工認申請・使用前事業者検査運用要領」に基づき，添付－1「当社MOX燃料加工施設におけるグレード分けの考え方」の「別表2」に示す対象に対して，保安規定品質マネジメントシステム計画「7.3 設計開発」を適用する場合，設計・調達の管理の各段階（添付－1「当社MOX燃料加工施設におけるグレード分けの考え方」の「別表6」に示す管理の段階Ⅱ，Ⅳ及びⅤ）において，必要な管理を実施する。

なお，設計開発の業務の流れを別図1に示すとともに，仕様書作成のための設計に関する活動内容を以下に示す。

2.1　設計開発の管理

2.1.1　設計開発計画

(1)　設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発計画を策定するとともに，設計開発を管理する。

(2)　設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発計画の策定において，次に掲げる事項を明確にする。

a.　設計開発の性質，期間及び複雑さの程度

b.　設計開発の各段階における適切なレビュー，検証及び妥当性確認の方法並びに管理体制

c.　設計開発に係る部門及び要員の責任及び権限

d.　設計開発に必要な組織の内部及び外部の資源

(3)　設計又は工事を主管する箇所の長は，実効性のある情報の伝達並びに責任及び権限の明確な割当てがなされるようにするために，設計開発に関与する各者間の連絡を管理する。

(4)　設計又は工事を主管する箇所の長は，(1)により策定した設計開発計画を，設計開発の進行に応じて適切に変更する。

2.1.2　設計開発に用いる情報

(1)　設計又は工事を主管する箇所の長は，個別業務等要求事項として設計開発に用いる情報であって次に掲げるものを明確に定めるとともに，当該情報に係る記録を作成し，これを管理する。

a.　機能及び性能に係る要求事項

b.　従前の類似した設計開発から得られた情報であって，当該設計開発に用いる情報として適用可能なもの

c.　関係法令

d.　その他設計開発に必要な要求事項

(2)　設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発に用いる情報について，その妥当性をレビューし，承認する。

2.1.3　設計開発の結果に係る情報

(1)　設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発の結果に係る情報を，設計開発に用いた情報と対比して検証することができる形式により管理する。

(2)　設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発の次の段階のプロセスに進むに当たり，あらかじめ，当該設計開発の結果に係る情報を承認する。

(3)　設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発の結果に係る情報を，次に掲げる事項に適合するものとする。

a.　設計開発に係る個別業務等要求事項に適合するものであること。

b.　調達，機器等の使用及び個別業務の実施のために適切な情報を提供するものであること。

c.　合否判定基準を含むものであること。

d.　機器等を安全かつ適正に使用するために不可欠な当該機器等の特性が明確であること。

なお，設計開発の結果に係る情報の一つである仕様書は，調達管理に用いられることから，「調達管理要則」の要求事項も満たすように作成する。

2.1.4　設計開発レビュー

(1)　設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発の適切な段階において，設計開発計画に従って，次に掲げる事項を目的とした設計開発レビューを実施する。

a.　設計開発の結果の個別業務等要求事項への適合性について評価すること。

b.　設計開発に問題がある場合においては，当該問題の内容を明確にし，必要な措置を提案すること。

(2)　設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発レビューに，当該設計開発レビューの対象となっている設計開発段階に関連する部門の代表者及び当該設計開発に係る専門家を参加させる。

(3)　設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発レビューの結果の記録及び当該設計開発レビューの結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し，これを管理する。

2.1.5　設計開発の検証

(1)　設計又は工事を主管する箇所の長は，設計開発の結果が個別業務等要求事項に適合している状態を確保するために，設計開発計画に従って検証を実施する。

(2)　設計又は工事を主管する箇所の長は，(1)の検証の結果の記録及び当該検証の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し，これを管理する。

(3)　設計又は工事を主管する箇所の長は，当該設計開発を行った要員に当該設計開発の検証をさせない。

2.1.6　設計開発の妥当性確認

(1)　工事を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，設計開発の結果の個別業務等要求事項への適合性を確認するために，設計開発計画に従って，当該設計開発の妥当性確認を実施する。

(2)　工事を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，機器等の使用又は個別業務の実施に当たり，あらかじめ，設計開発の妥当性確認を完了する。

(3)　工事を主管する箇所の長又は検査を担当する箇所の長は，設計開発の妥当性確認の結果の記録及び当該の設計開発の妥当性確認の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し，これを管理する。

2.2　設計開発の変更の管理

(1)　設計又は工事を主管する箇所の長及び検査を担当する箇所の長は，設計開発の変更を行った場合においては，当該変更の内容を識別することができるようにするとともに，当該変更に係る記録を作成し，これを管理する。

(2)　設計又は工事を主管する箇所の長及び検査を担当する箇所の長は，設計開発の変更を行うに当たり，あらかじめ，レビュー，検証及び妥当性確認を行い，変更を承認する。

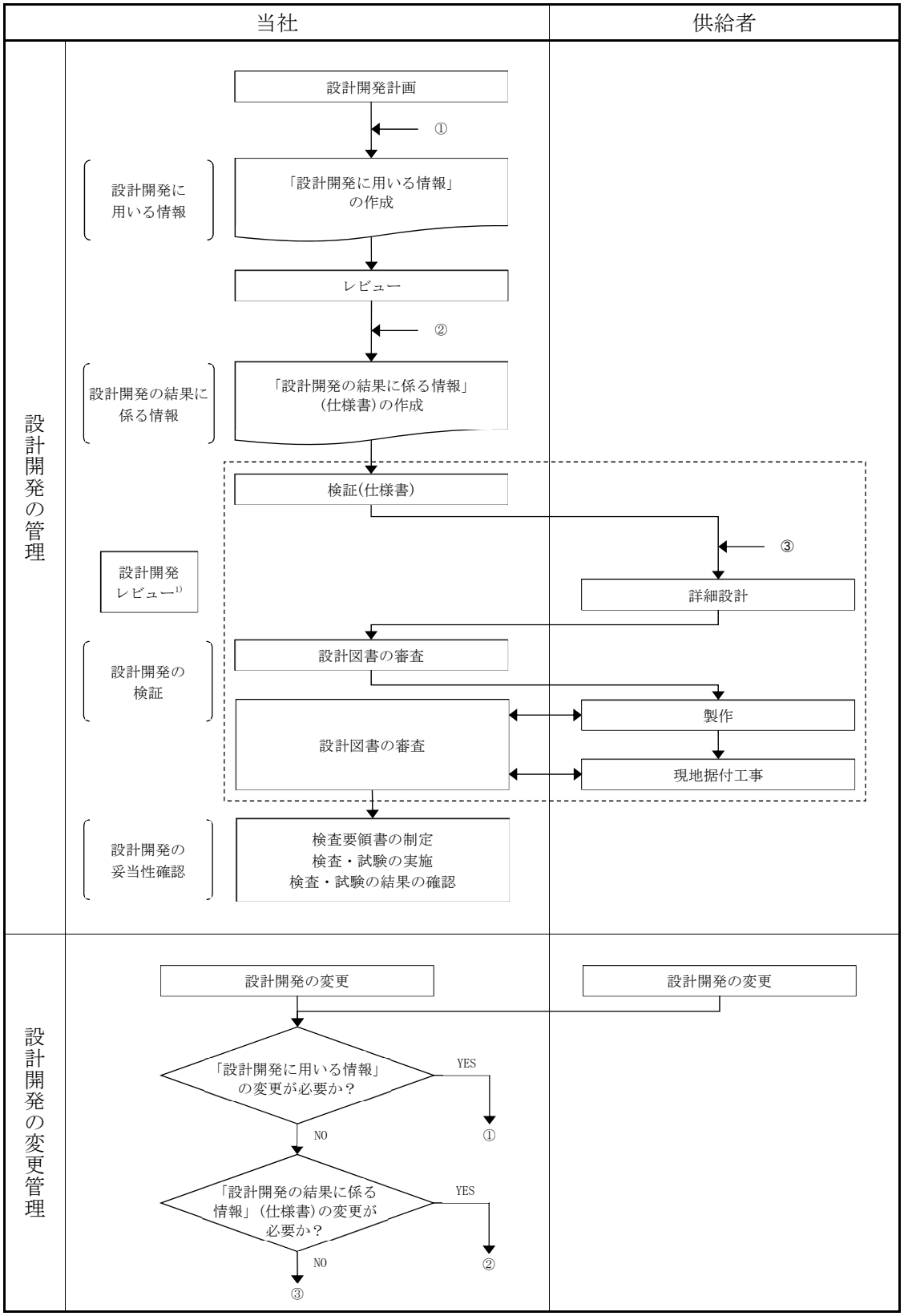
(3)　設計又は工事を主管する箇所の長及び検査を担当する箇所の長は，(2)のレビューにおいて，設計開発の変更が施設に及ぼす影響の評価を行う。

(4)　設計又は工事を主管する箇所の長及び検査を担当する箇所の長は，(2)のレビュー，検証及び妥当性確認の結果の記録及びその結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し，これを管理する。

別表1　取引先の管理区分

管理区分	対　象
A区分取引先	グレード*Ⅰ，Ⅱ，Ⅲに該当する調達物品等を供給する取引先
B区分取引先	グレード*Ⅳに該当する調達物品等を含む，「取引先評価・選定要領」の適用が除外される調達物品等を供給する供給者及びグレード*Ⅰ～Ⅳの供給者の代理店等

注記　＊：添付－1「当社MOX燃料加工施設におけるグレード分けの考え方」の「別表3」のグレードを示す。



注記　＊：設計開発レビューは，「設計開発計画」に従って，設計開発の適切な段階にて実施する。

別図１　設計開発の業務の流れ

（２）－２
本設工認に係る設計の実績，工事及び検査の計画

目　　次

1.　概要 …… 1
2.　基本方針 …… 1
3.　設計及び工事に係るプロセスとその実績又は計画 …… 1

1.　概要

本資料は，「設計及び工事に係る品質マネジメントシステム」に基づく設計に係るプロセスの実績，工事及び検査に係るプロセスの計画について説明するものである。

2.　基本方針

MOX燃料加工施設における設計に係るプロセスとその実績について，「設計及び工事に係る品質マネジメントシステムに関する説明書」に示した設計の段階ごとに，組織内外の関係，進捗実績及び具体的な活動実績について説明する。

工事及び検査に関する計画として，組織内外の関係，進捗実績及び具体的な活動計画について説明する。

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレードと実績について説明する。

3.　設計及び工事に係るプロセスとその実績又は計画

「設計及び工事に係る品質マネジメントシステムに関する説明書」に基づき実施した，MOX燃料加工施設における設計の実績，工事及び検査の計画について，「設計及び工事に係る品質マネジメントシステムに関する説明書」の様式－1により示す。

また，適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレードと実績について，「設計及び工事に係る品質マネジメントシステムに関する説明書」の様式－9により示す。

本設工認に係る設計の実績，工事及び検査の計画（1/2）

各段階		プロセス(設計対象) 実績:3.3.1～3.3.3(5) 計画:3.4.1～3.7.2	組織内外の相互関係 ◎:主担当　○:関連 当社	組織内外の相互関係 ◎:主担当　○:関連 供給者	インプット	アウトプット	他の記録類
設計	3.3.1	適合性確認対象設備に対する要求事項の明確化	◎	—	事業変更許可申請書，技術基準規則，技術基準規則の解釈，事業許可基準規則，ウラン・プルトニウム混合酸化物燃料加工施設安全審査指針	—	業務管理文書「MOX 燃料加工施設の適合性確認について」
	3.3.2	各条文の対応に必要な適合性確認対象設備の選定	◎	—	事業変更許可申請書，技術基準規則，事業許可基準規則，設計資料	様式－２	設計のレビューの記録(設計段階)
	3.3.3 (1)	基本設計方針の作成（設計１）	◎	—	技術基準規則，設計資料	様式－３，４	設計のレビューの記録(設計段階)
					様式－２，４，事業変更許可申請書，技術基準規則，設計資料	様式－５	設計のレビューの記録(設計段階)
					事業変更許可申請書，技術基準規則，設計資料	様式－６，７	設計のレビューの記録(設計段階)
	3.3.3 (2)	適合性確認対象設備の各条文への適合性を確保するための設計（設計２）	◎	—	様式－５，様式－７（基本設計方針），設計資料	様式－８	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅰ 核燃料物質の臨界防止に関する説明書					
		核燃料物質の臨界防止に関する設計	◎	○	事業変更許可申請書，設計図書，設計資料	設計資料(核燃料物質の臨界防止に関する説明書，系統図，配置図，構造図)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅱ 放射線による被ばくの防止に関する説明書					
		放射線による被ばくの防止に関する設計	◎	○	事業変更許可申請書，設計図書，設計資料	設計資料(放射線による被ばくの防止に関する説明書，平面図及び断面図，配置図，構造図)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅲ 耐震性に関する説明書					
		耐震性に関する設計	◎	○	事業変更許可申請書，設計図書，既設工認，適用規格，設計資料	設計資料(耐震性に関する説明書，平面図及び断面図，系統図，配置図，構造図)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅳ 強度に関する説明書					
		強度に関する設計	◎	○	事業変更許可申請書，設計図書，設計資料	設計資料(強度に関する説明書，系統図，構造図)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅴ その他の説明書					
		添付Ⅴ-1-1-1 自然現象等による損傷の防止に関する説明書					
		自然現象等に対する損傷の防止に関する設計	◎	○	事業変更許可申請書，設計図書，適用規格，設計資料	設計資料(自然現象等に対する損傷の防止に関する説明書)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅴ-1-1-2 閉じ込めの機能に関する説明書					
		閉じ込めの機能に関する設計	◎	○	事業変更許可申請書，設計図書，設計資料	設計資料(閉じ込めの機能に関する説明書，平面図及び断面図，系統図，配置図，構造図)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅴ-1-1-3 設備別記載事項の設定根拠に関する説明書					
		設備別記載事項の設定根拠に関する設計	◎	○	事業変更許可申請書，設計図書，設計資料	設計資料(設備別記載事項の設定根拠に関する説明書)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅴ-1-1-4 安全機能を有する施設及び重大事故等対処設備が使用される条件の下における健全性に関する説明書					
		安全機能を有する施設及び重大事故等対処設備が使用される条件の下における健全性に関する設計	◎	—	事業変更許可申請書，設計資料	設計資料(安全機能を有する施設及び重大事故等対処設備が使用される条件の下における健全性に関する説明書，構内配置図，平面図及び断面図，系統図，配置図，構造図)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅴ-1-1-5 加工施設への人の不法な侵入等の防止に関する説明書					
		加工施設への人の不法な侵入等の防止に関する設計	◎	—	事業変更許可申請書，設計資料	設計資料(加工施設への人の不法な侵入等の防止に関する説明書)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅴ-1-1-6 火災及び爆発の防止に関する説明書					
		火災及び爆発の防止に関する設計	◎	○	事業変更許可申請書，設計図書，関係法令，適用規格，設計資料	設計資料(火災及び爆発の防止に関する説明書，系統図，配置図，構造図)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅴ-1-1-7 加工施設内における溢水による損傷の防止に関する説明書					
		加工施設内における溢水による損傷の防止に関する設計	◎	—	事業変更許可申請書，設計資料	設計資料(加工施設内における溢水による損傷の防止に関する説明書，配置図)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅴ-1-1-9 安全避難通路等に関する説明書					
		安全避難通路等に関する設計	◎	—	事業変更許可申請書，建築基準法，消防法，設計資料	設計資料(安全避難通路等に関する説明書)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅴ-1-1-10 搬送設備に関する説明書					
		搬送設備に関する設計	◎	○	事業変更許可申請書，設計図書，設計資料	設計資料(搬送設備に関する説明書，系統図，構造図)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅴ-1-1-11 警報設備等に関する説明書					
		警報設備等に関する設計	◎	○	事業変更許可申請書，設計図書，設計資料	設計資料(警報設備等に関する説明書，系統図，配置図)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅴ-1-4 核燃料物質の貯蔵施設に関する説明書					
		核燃料物質の貯蔵施設に関す設計	◎	○	事業変更許可申請書，設計図書，設計資料	設計資料(各燃料部室の貯蔵施設に関する説明書，系統図，配置図，構造図)	設計のレビューの記録(設計段階)
		添付Ⅴ-1-4 放射性廃棄物の廃棄施設に関する説明書					
		放射性廃棄物の廃棄施設に関する設計	◎	○	事業変更許可申請書，設計図書，設計資料	設計資料(放射性廃棄物の廃棄施設に関する説明書，系統図，配置図，構造図)	設計のレビューの記録(設計段階)

本設工認に係る設計の実績，工事及び検査の計画（2/2）

各段階		プロセス(設計対象) 実績:3.3.1～3.3.3(5) 計画:3.4.1～3.7.2	組織内外の相互関係 ◎:主担当　○:関連		インプット	アウトプット	他の記録類
			当社	供給者			
設計	3.3.3(3)	設計のアウトプットに対する検証	◎	―	様式－２～８	設計の検証の記録	
	3.3.3(4)	設工認申請（届出）書の作成	◎	―	設計－１，２	設工認申請書案	設工認図書原案チェックシート
	3.3.3(5)	設工認申請（届出）書の承認	◎	―	設工認申請書案	設工認申請書	安全委員会議事録
工事及び検査	3.4.1	設工認に基づく具体的な設備の設計の実施（設計３）	◎	○	設計資料	様式－８，仕様書	設計のレビューの記録（工事段階）
	3.4.2	具体的な設備の設計に基づく工事の実施	◎	○	仕様書	工事記録	
	3.5.2	使用前事業者検査の計画	◎	○	様式－８（「設備の具体的設計結果」欄）	様式－８（「確認方法」欄），使用前事業者検査工程表（計画）	
	3.5.3	検査計画の管理	◎	○	使用前事業者検査工程表（計画）	使用前事業者検査工程表（実績）	
	3.5.4	容器等の主要な溶接部に係る使用前事業者検査の管理	―	―	―	―	
	3.5.5	使用前事業者検査の実施	◎	○	様式－８ 検査要領書	検査要領書 検査記録	
	3.7.2	識別管理及びトレーサビリティ	◎	○	―	検査記録	

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（1/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	建屋・洞道	○			○	○				
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	建屋遮蔽（燃料加工建屋）	遮蔽設備	○			○	○				
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	遮蔽扉（燃料加工建屋）	遮蔽設備		○		○	○				
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	遮蔽蓋（燃料加工建屋）	遮蔽設備			○	○	○				
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外漏えい防止堰（液体廃棄物処理第3室出入口）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	○			○	○				
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外漏えい防止堰（液体廃棄物処理第3室と液体廃棄物処理第2室境界）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	○			○	○				
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外漏えい防止堰（液体廃棄物処理第1室出入口）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	○			○	○				
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外漏えい防止堰（液体廃棄物処理第1室と液体廃棄物処理第2室境界）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	○			○	○				
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外漏えい防止堰（放管試料前処理室出入口）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	○			○	○				
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外漏えい防止堰（放管試料前処理室と放射能測定室前室境界）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	○			○	○				
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外漏えい防止堰（輸送容器保管室出入口）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	○			○	○				
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外漏えい防止堰（輸送容器保管室と輸送容器検査室境界）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	○			○	○				
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外漏えい防止堰（輸送容器保管室とダクト点検室境界）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	○			○	○				
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外漏えい防止堰（輸送容器保管室と南第1附室上境界）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	○			○	○				
加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外漏えい防止堰（分析第3室内）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	○			○	○				
加工設備本体	成形施設	貯蔵容器搬送用洞道	—	—	—	—	貯蔵容器搬送用洞道	建屋・洞道	○			○	○				
加工設備本体	成形施設	貯蔵容器搬送用洞道	—	—	—	—	洞道遮蔽（貯蔵容器搬送用洞道）	遮蔽設備	○			○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	スタック編成設備グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	波板トレイ取出装置	機械装置		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	スタック編成装置	機械装置	○			○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	スタック収容装置	機械装置		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	空乾燥ボート取扱装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	空乾燥ボート取扱装置	搬送設備		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ボート供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ボート供給装置	搬送設備		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	スタック乾燥装置	機械装置（焼結・乾燥装置）	○			○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ボート取出装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ボート取出装置	搬送設備		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	被覆管供給装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス			○	○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	スタック供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	スタック供給装置	機械装置		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	部材供給装置(部材供給部)オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス			○	○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	部材供給装置(部材搬送部)オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス			○	○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置(被覆管取扱部)グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（2/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置(スタック取扱部)グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置(燃料棒溶接部)グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置	機械装置	○			○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	除染装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	除染装置	機械装置	○			○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	汚染検査装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス			○	○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	汚染検査装置	機械装置	○			○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	ヘリウムリーク検査装置	機械装置		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	X線検査装置	機械装置		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	ロッドスキャニング装置	機械装置	○			○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	外観寸法検査装置	機械装置	○			○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	燃料棒移載装置	搬送設備		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	燃料棒立会検査装置	機械装置	○			○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	貯蔵マガジン	運搬・製品容器		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	燃料棒収容装置	機械装置		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	燃料棒供給装置	機械装置		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	貯蔵マガジン移載装置	搬送設備		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	燃料棒搬入オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	燃料棒解体装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	燃料棒解体装置	機械装置	○			○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	溶接試料前処理装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス			○	○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	溶接試料前処理装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-7	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-8	核物質等取扱ボックス		○		○	○				

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（3/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-9	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-10	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-11	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-12	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置	搬送設備		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-7	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-8	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-9	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-10	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-11	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-12	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-13	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-14	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置	搬送設備		○		○	○				
加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	燃料棒搬送装置	搬送設備		○		○	○				
加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	マガジン編成装置	機械装置	○			○	○				
加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	組立マガジン	運搬・製品容器		○		○	○				
加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	燃料集合体組立装置	機械装置	○			○	○				

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（4/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
加工設備 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 洗浄設備	—	—	—	燃料集合体洗浄装置	機械装置	○			○	○				
加工設備 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 検査設備	—	—	—	燃料集合体第1検査装置	機械装置	○			○	○				
加工設備 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 検査設備	—	—	—	燃料集合体第2検査装置	機械装置	○			○	○				
加工設備 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 検査設備	—	—	—	燃料集合体仮置台	機械装置		○		○	○				
加工設備 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 検査設備	—	—	—	燃料集合体立会検査装置	機械装置	○			○	○				
加工設備 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 組立工程搬送設備	—	—	—	組立クレーン	搬送設備		○		○	○				
加工設備 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 組立工程搬送設備	—	—	—	リフタ	搬送設備		○		○	○				
加工設備 本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	貯蔵梱包クレーン	搬送設備		○		○	○				
加工設備 本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	燃料ホルダ取付装置	機械装置	○			○	○				
加工設備 本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	容器蓋取付装置	機械装置		○		○	○				
加工設備 本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	梱包天井クレーン	搬送設備		○		○	○				
加工設備 本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	容器移載装置	搬送設備		○		○	○				
加工設備 本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	保管室天井クレーン	搬送設備			○	○	○				
加工設備 本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	遮蔽扉（梱包・出荷設備）	遮蔽設備		○		○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	貯蔵容器一時保管設備	—	—	—	—	一時保管ピット	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	原料MOX粉末缶一時保管設備	—	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	原料MOX粉末缶一時保管設備	—	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管装置	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	原料MOX粉末缶一時保管設備	—	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管搬送装置	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	—	ウラン貯蔵棚	ラック/ピット/棚		○		○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置1	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置2	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置3	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置4	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置5	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置6	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置7	ラック/ピット/棚	○			○	○				

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（5/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置8	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置9	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置10	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置11	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置12	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管搬送装置	搬送設備	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器(J60)	運搬・製品容器		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器(J85)	運搬・製品容器		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器(5缶バスケット)	運搬・製品容器		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器(1缶バスケット)	運搬・製品容器		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器(CS･RS保管ポット)	運搬・製品容器		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器(CS･RS回収ポット)	運搬・製品容器		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器(先行試験ポット)	運搬・製品容器		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚-1	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚-2	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚-3	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	焼結ボート入出庫装置-1	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	焼結ボート入出庫装置-2	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	焼結ボート受渡装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	焼結ボート受渡装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	焼結ボート受渡装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	焼結ボート受渡装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	焼結ボート受渡装置-1	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	焼結ボート受渡装置-2	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	焼結ボート受渡装置-3	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	焼結ボート受渡装置-4	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	焼結ボート受渡装置-5	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	焼結ボート受渡装置-6	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	焼結ボート受渡装置-7	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	焼結ボート受渡装置-8	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	収納パレット-1	運搬・製品容器			○	○	○				

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（6/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	収納パレット-2	運搬・製品容器			○	○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	容器(焼結ボート)	運搬・製品容器		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	容器(先行試験焼結ボート)	運搬・製品容器		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	容器(スクラップ焼結ボート)	運搬・製品容器		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	容器(規格外ペレット保管容器)	運搬・製品容器			○	○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	遮蔽扉（ペレット一時保管設備）	遮蔽設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-1	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-2	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-3	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-4	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-5	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器入出庫装置	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置-1	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置-2	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	収納パレット	運搬・製品容器		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器(ペレット保管容器)	運搬・製品容器			○	○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器(9缶バスケット)	運搬・製品容器			○	○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器(規格外ペレット保管容器)	運搬・製品容器			○	○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器(CS･RS保管ポット)	運搬・製品容器		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-1	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-2	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-3	ラック/ピット/棚	○			○	○				

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（7/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-4	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-5	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器入出庫装置	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置-1	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置-2	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	収納パレット	運搬・製品容器		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	容器(ペレット保管容器)	運搬・製品容器			○	○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	容器(ペレット保存試料保管容器)	運搬・製品容器			○	○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	—	燃料棒貯蔵棚-1	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	—	燃料棒貯蔵棚-2	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	—	貯蔵マガジン入出庫装置	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	—	ウラン燃料棒収容装置	搬送設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	—	遮蔽扉（燃料棒貯蔵設備）	遮蔽設備		○		○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料集合体貯蔵設備	—	—	—	—	燃料集合体貯蔵チャンネル	ラック/ピット/棚	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料集合体貯蔵設備	—	—	—	—	遮蔽蓋（燃料集合体貯蔵設備）	遮蔽設備	○			○	○				
核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料集合体貯蔵設備	—	—	—	—	遮蔽蓋支持架台	遮蔽設備	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	建屋排気設備	—	—	—	主配管（常設）（建屋排気系）	主配管			○	○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	建屋排気設備	—	—	—	C1区域用建屋排気フィルタユニット	フィルタ	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	建屋排気設備	—	—	—	C2区域用建屋排気フィルタユニット	フィルタ	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	建屋排気設備	—	—	—	建屋排風機	ファン	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	工程室排気設備	—	—	—	主配管（常設）（工程室排気系）	主配管	○※		○※	○	○				※耐震重要度の異なる部分ごとに品質重要度を定めた。
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	工程室排気設備	—	—	—	工程室排気フィルタユニット	フィルタ	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	工程室排気設備	—	—	—	工程室排風機	ファン	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	主配管（常設）（グローブボックス排気系）	主配管	○※	○※	○※	○	○				※耐震重要度の異なる部分ごとに品質重要度を定めた。
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス給気フィルタ	フィルタ	○※	○※	○※	○	○				※耐震重要度の異なる部分ごとに品質重要度を定めた。

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（8/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタ	フィルタ	○※	○※	○※	○	○				※耐震重要度の異なる部分ごとに品質重要度を定めた。
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタユニット	フィルタ	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排風機	ファン	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	窒素循環設備	—	—	—	主配管（窒素循環系）	主配管	○※	○※		○	○				※耐震重要度の異なる部分ごとに品質重要度を定めた。
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	窒素循環設備	—	—	—	窒素循環ファン	ファン	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	窒素循環設備	—	—	—	窒素循環冷却機	機械装置	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	主配管（常設）（外部放出抑制系（グローブボックス））	主配管	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス給気フィルタ	フィルタ	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタ	フィルタ	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタユニット	フィルタ	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	主配管（常設）（外部放出抑制系（工程室））	主配管	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	工程室排気フィルタユニット	フィルタ	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	主配管（常設）（代替グローブボックス排気系）	主配管	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス給気フィルタ	フィルタ	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタ	フィルタ	○			○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	イオン系廃液検査槽	容器		○		○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	イオン系廃液検査槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	固体系廃液検査槽	容器		○		○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	固体系廃液検査槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理前槽	容器		○		○	○				

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（9/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理前槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	第1ろ過処理装置	ろ過装置			○	○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	第2ろ過処理装置	ろ過装置			○	○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	精密ろ過装置	ろ過装置			○	○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	限外ろ過装置	ろ過装置			○	○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理後槽	容器		○		○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理後槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理前槽	容器		○		○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理前槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理塔	ろ過装置			○	○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理後槽	容器		○		○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理後槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	廃液貯槽	容器		○		○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	廃液貯槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	主配管（低レベル廃液処理系）	主配管			○	○	○				
その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（燃料加工建屋）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	○			○	○				防火扉含む
その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（貯蔵容器搬送用洞道）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	○			○	○				防火扉含む
その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	窒素消火装置	容器		○		○	○				
その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	主配管（常設）（窒素消火系）	主配管		○※	○※	○	○				※Ｓｓ機能維持の範囲が異なる部分ごとに品質重要度を定めた。
その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	二酸化炭素消火装置	容器		○		○	○				
その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	主配管（常設）（二酸化炭素消火装置）	主配管		○		○	○				

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（10/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	グローブボックス消火装置	容器 主要弁	○※		○※	○	○				※耐震重要度の異なる部分ごとに品質重要度を定めた。
その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	主配管（常設）（グローブボックス消火系）	主配管	○※		○※	○	○				※耐震重要度の異なる部分ごとに品質重要度を定めた。
その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	ビストンダンパ（安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの）	主要弁	○			○	○				
その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	延焼防止ダンパ（ダンパ作動回路を含む。）（安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの）	主要弁	○			○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	受払装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	プルトニウムスポット検査装置オーブンポートボックス	核物質等取扱ボックス			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	フード	核物質等取扱ボックス			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	受払･分配装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解･調製装置-1グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解･調製装置-1グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解･調製装置-2グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解･調製装置-2グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解･調製装置-2グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（11/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-3グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-3グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイキング装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイキング装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	イオン交換装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	イオン交換装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料塗布装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	α線測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	γ線測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	蛍光Ｘ線分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	プルトニウム含有率分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Bグローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Cグローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Dグローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Eグローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	収去試料受払装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	収去試料調製装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（12/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	分配装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	塩素・フッ素分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	O/M比測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	水分分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	炭素･硫黄･窒素分析装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	炭素･硫黄･窒素分析装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	EPMA分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ICP-発光分光分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ICP-質量分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	水素分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	蒸発性不純物測定装置Aグローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	粉末物性測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	金相試験装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	金相試験装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	プルトニウムスポット検査装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	液浸密度測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	熱分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（13/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ペレット溶解性試験装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	X線回折測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-1グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-1グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-1グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-2グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-2グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-2グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置－3グローブボックス－1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置－3グローブボックス－2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置－3グローブボックス－3	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置－3グローブボックス－4	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	分析済液中和固液分離グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	放射能濃度分析グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	放射能濃度分析グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ろ過･第1活性炭処理グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（14/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2活性炭･吸着処理グローブボックス	核物質等取扱ボックス		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	分析済液中和槽	容器		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	中和液ろ過装置	ろ過装置		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	中和ろ液受槽	容器		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	遠心分離処理液受槽	容器		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	遠心分離処理液受槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ろ過処理供給槽	容器		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ろ過処理供給槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第1ろ過装置	ろ過装置			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2ろ過装置	ろ過装置			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2ろ過処理液受槽	容器			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2ろ過処理液受槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第1活性炭処理供給槽	容器		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第1活性炭処理供給槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第1活性炭処理第1処理塔	ろ過装置		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第1活性炭処理第2処理塔	ろ過装置		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第1活性炭処理液受槽	容器		○		○	○				

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（15/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第1活性炭処理液受槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2活性炭処理供給槽	容器		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2活性炭処理供給槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2活性炭処理塔	ろ過装置			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2活性炭処理液受槽	容器			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2活性炭処理液受槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	吸着処理供給槽	容器			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	吸着処理供給槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	吸着処理塔	ろ過装置			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	吸着処理液受槽	容器			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	希釈槽	容器			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	吸着処理液受槽ポンプ	ポンプ			○	○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	払出前希釈槽	容器		○		○	○				
その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	主配管（分析済液処理系）	主配管		○※	○※	○	○				※耐震重要度の異なる部分ごとに品質重要度を定めた。
その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	液体廃棄物処理第3室サンプ液位	計装/放管設備（計測装置）			○	○	○				
その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	液体廃棄物処理第1室サンプ液位	計装/放管設備（計測装置）			○	○	○				
その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	床ドレン回収槽第2室サンプ液位	計装/放管設備（計測装置）			○	○	○				
その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	床ドレン回収槽第1室サンプ液位	計装/放管設備（計測装置）			○	○	○				
その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	吸着処理オープンポートボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）			○	○	○				
その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	ろ過処理オープンポートボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）			○	○	○				

適合性確認対象設備ごとの調達に係る管理のグレード及び実績（設備関係）（16/16）

施設区分		設備区分					名称	機種	品質重要度分類			設計開発の管理区分	調達の管理区分				備考
									1	2	3	保安規定 品質マネジメントシステム計画 「7.3 設計開発」の適用	グレードⅠ	グレードⅡ	グレードⅢ	グレードⅣ	
その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	分析済液中和固液分離グローブボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）			○	○	○				
その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）			○	○	○				
その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	第2活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）			○	○	○				
その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	払出前希釈槽下部堰内漏えい液位	計装/放管設備（計測装置）			○	○	○				

（３）　加工施設の技術基準への適合性に関する説明書

目　　次

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理

Ⅰ　核燃料物質の臨界防止に関する説明書
Ⅰ－１　安全機能を有する施設の臨界防止に関する説明書
Ⅰ－２　臨界事故の拡大防止に関する説明書
Ⅱ　放射線による被ばくの防止に関する説明書
Ⅱ－１　遮蔽設計に関する基本方針
Ⅱ－２　放射線による被ばくの防止に関する計算書
Ⅱ－３　計算機プログラム(解析コード)の概要
Ⅲ　耐震性に関する説明書
Ⅲ－１　耐震性に関する基本方針
Ⅲ－２　耐震性に関する計算書
Ⅲ－３　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の耐震性に関する説明書
Ⅲ－４　地震時に窒素循環の経路維持が必要な設備の耐震性に関する説明書
Ⅲ－５　火災防護設備の耐震性に関する説明書
Ⅲ－６　溢水による損傷の防止に対する耐震性に関する説明書次回以降申請
Ⅲ－７　地震を要因とする重大事故等に対する施設の耐震性に関する説明書
Ⅲ－８　計算機プログラム（解析コード）の概要
Ⅳ　強度に関する説明書
Ⅳ－１　強度に関する基本方針
Ⅳ－２　強度評価書
Ⅴ　その他の説明書
Ⅴ－１　説明書
Ⅴ－１－１　各施設に共通の説明書
Ⅴ－１－１－１　自然現象等による損傷の防止に関する説明書
Ⅴ－１－１－２　閉じ込めの機能に関する説明書
Ⅴ－１－１－３　設備別記載事項の設定根拠に関する説明書
Ⅴ－１－１－４　安全機能を有する施設及び重大事故等対処設備が使用される条件の下における健全性に関する説明書
Ⅴ－１－１－５　加工施設への人の不法な侵入等の防止に関する説明書前回申請
Ⅴ－１－１－６　火災及び爆発の防止に関する説明書
Ⅴ－１－１－７　加工施設内における溢水による損傷の防止に関する説明書
Ⅴ－１－１－８　通信連絡設備に関する説明書次回以降申請

Ⅴ－１－１－９　安全避難通路等に関する説明書次回以降申請
Ⅴ－１－１－10　搬送設備に関する説明書
Ⅴ－１－１－11　警報設備等に関する説明書
Ⅴ－１－２　緊急時対策所に関する説明書次回以降申請
Ⅴ－１－３　核燃料物質の貯蔵施設に関する説明書
Ⅴ－１－４　放射性廃棄物の廃棄施設に関する説明書
Ⅴ－１－５　放射線管理施設に関する説明書次回以降申請
Ⅴ－１－６　その他の加工施設に関する説明書次回以降申請
Ⅴ－２　加工施設に関する図面

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
1	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	建屋・洞道	—	—	1	新設	非安重 ※1	常設	S※2 /1.2Ss	—	再処理（MOX主）	※1：一部の工程室は安重 ※2：安重の工程室の範囲
2	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	地下水排水設備（燃料加工建屋）	地下水排水設備	—	1式	3-1	新設	非安重	常設	C-3/1.2Ss C-3/(C-3)	—	—	—
3	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	建屋遮蔽（燃料加工建屋）	遮蔽設備	燃料加工建屋	—	1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
4	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	遮蔽扉（燃料加工建屋）	遮蔽設備	燃料加工建屋	12	1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
5	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	遮蔽蓋（燃料加工建屋）	遮蔽設備	燃料加工建屋	32	1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
6	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（液体廃棄物処理第3室出入口）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
7	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（液体廃棄物処理第3室と液体廃棄物処理第2室境界）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
8	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（液体廃棄物処理第1室出入口）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
9	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（液体廃棄物処理第1室と液体廃棄物処理第2室境界）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
10	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（放管試料前処理室出入口）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
11	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（放管試料前処理室と放射能測定室前室境界）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
12	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（輸送容器保管室出入口）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
13	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（輸送容器保管室と輸送容器検査室境界）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
14	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（輸送容器保管室とダクト点検室境界）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
15	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（輸送容器保管室と南第1附室上境界）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
16	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（分析第3室内）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
17	加工設備本体	成形施設	貯蔵容器搬送用洞道	—	—	—	—	貯蔵容器搬送用洞道	建屋・洞道	—	—	2-1	新設	非安重	—	B/—	—	再処理（MOX主）	—
18	加工設備本体	成形施設	貯蔵容器搬送用洞道	—	—	—	—	洞道遮蔽（貯蔵容器搬送用洞道）	遮蔽設備	貯蔵容器搬送用洞道	—	2-1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
19	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	洞道搬送台車	搬送設備	貯蔵容器搬送用洞道	1	3-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	再処理（MOX主）	—
20	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	受渡天井クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
21	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	受渡ビット	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
22	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	保管室クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
23	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	貯蔵容器検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
24	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	ウラン受入設備	—	—	—	ウラン粉末缶受払移載装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
25	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	ウラン受入設備	—	—	—	ウラン粉末缶受払搬送装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
26	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	外蓋着脱装置オープンボートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
27	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	外蓋着脱装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
28	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	貯蔵容器受払装置オープンボートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
29	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	貯蔵容器受払装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
30	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	ウラン粉末払出装置オープンボートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
31	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	ウラン粉末払出装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
32	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	原料MOX粉末缶取出設備	—	—	—	原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
33	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	原料MOX粉末缶取出設備	—	—	—	原料MOX粉末缶取出装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
34	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
35	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	原料MOX粉末秤量・分取装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
36	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
37	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
38	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	予備混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	常設	S/1.2Ss	DB・SA兼用	—	—
39	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	予備混合装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
40	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	一次混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
41	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	一次混合装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
42	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	容器(J18)	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
43	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	容器(J40)	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
44	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
45	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	一次混合粉末秤量・分取装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
46	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	ウラン粉末秤量・分取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
47	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	ウラン粉末秤量・分取装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
48	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	均一化混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	常設	S/1.2Ss	DB・SA兼用	—	—
49	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	均一化混合装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
50	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	造粒装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	常設	S/1.2Ss	DB・SA兼用	—	—
51	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	造粒装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
52	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	添加剤混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	常設	S/1.2Ss	DB・SA兼用	—	—
53	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	添加剤混合装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
54	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	分析試料採取設備	—	—	—	原料MOX分析試料採取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
55	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	分析試料採取設備	—	—	—	原料MOX分析試料採取装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
56	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	分析試料採取設備	—	—	—	分析試料採取・詰替装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
57	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	分析試料採取設備	—	—	—	分析試料採取・詰替装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
58	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末処理・詰替装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
59	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末処理・詰替装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
60	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末微粉砕装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
61	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末微粉砕装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
62	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末処理・混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	常設	S/1.2Ss	DB・SA兼用	—	—
63	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末処理・混合装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
64	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
65	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	再生スクラップ焙焼処理装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—

番号	第四条第1項	第四条第2項	第四条第3項	第五条第1項（注1）	第六条第1項	第六条第2項	第六条第3項	第七条第1項（注2）	第八条第1項（注3）	第八条第2項（注3）	第八条第3項（注3）	第九条第1項	第十条第1項第一号	第十条第1項第二号	第十条第1項第三号	第十条第1項第四号	第十条第1項第五号	第十条第1項第六号	第十条第1項第七号	第十一条第1項	第十一条第2項	第十一条第3項	第十一条第4項	第十一条第5項	第十一条第6項	第十一条第7項	第十二条第1項	第十三条第1項	第十四条第1項	第十四条第2項	第十四条第3項	第十四条第4項
1	—	—	—	○	○	○	—	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	△
2	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
9	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
13	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
15	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
17	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△
18	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
19	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
20	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
21	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
22	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
23	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
24	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
26	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
27	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
28	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
29	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
31	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
32	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
33	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
34	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
35	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
36	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
37	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
38	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
39	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
41	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
43	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
44	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
45	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
46	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
47	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
48	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
49	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
51	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
52	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
53	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
54	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
55	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
56	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
57	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
58	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
59	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
60	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
61	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
62	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
63	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
64	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
65	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第十五条第一項	第十五条第二項	第十六条第一号第一項第一	第十六条第一号第一項第二	第十七条第一項	第十八条第一項	第十九条第二項	第十九条第一号第一項第一	第十九条第一号第一項第二	第十九条第一号第一項第三	第二十条第一号第一項第一	第二十条第一号第一項第二	第二十条第一号第一項第三	第二十条第一号第一項第四	第二十条第一号第一項第五	第二十一条第一項	第二十二条第一項	第二十二条第二項	第二十三条第一号第一項	第二十三条第一号第一項第	第二十三条第一号第一項第	第二十三条第一号第一項第	第二十四条第一項	第二十四条第二項	第二十五条第一項	第二十五条第二項	第二十六条第一項（注1）	第二十七条第一項第一号	第二十七条第一項第二号	第二十七条第二項	第二十八条第一項（注2）	第二十九条第一項	第二十九条第二項	第二十九条第三項
1	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	建屋・躯道	—	—	1	新設	非安重	常設	S※2/1.2Ss	—	再処理（MOX主）	※1：一部の工程室は安重 ※2：安重の工程室の範囲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	—	○	—	—	—
2	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋				地下水排水設備（燃料加工建屋）	地下水排水設備	—	1式	3-1	新設	非安重	常設	C-3/1.2Ss C-3/(C-3)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—
3	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	建屋遮蔽（燃料加工建屋）	遮蔽設備	燃料加工建屋	—	1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	遮蔽扉（燃料加工建屋）	遮蔽設備	燃料加工建屋	12	1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	遮蔽壁（燃料加工建屋）	遮蔽設備	燃料加工建屋	32	1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外周よい防止堰（液体廃棄物処理第3室出入口）	建物・構築物（施設外周よい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外周よい防止堰（液体廃棄物処理第3室と液体廃棄物処理第2室境界）	建物・構築物（施設外周よい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外周よい防止堰（液体廃棄物処理第1室出入口）	建物・構築物（施設外周よい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
9	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外周よい防止堰（液体廃棄物処理第1室と液体廃棄物処理第2室境界）	建物・構築物（施設外周よい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外周よい防止堰（放管試料前処理室出入口）	建物・構築物（施設外周よい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外周よい防止堰（放管試料前処理室と放射能測定室前室境界）	建物・構築物（施設外周よい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外周よい防止堰（輸送容器保管室出入口）	建物・構築物（施設外周よい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
13	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外周よい防止堰（輸送容器保管室と輸送容器検査室境界）	建物・構築物（施設外周よい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外周よい防止堰（輸送容器保管室とダクト点検室境界）	建物・構築物（施設外周よい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
15	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外周よい防止堰（輸送容器保管室と南第1附室上境界）	建物・構築物（施設外周よい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外周よい防止堰（分析第3室内）	建物・構築物（施設外周よい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
17	加工設備本体	成形施設	貯蔵容器搬送用洞道	—	—	—	—	貯蔵容器搬送用洞道	建屋・躯道	—	—	2-1	新設	非安重	—	B/—	—	再処理（MOX主）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
18	加工設備本体	成形施設	貯蔵容器搬送用洞道	—	—	—	—	洞道遮蔽（貯蔵容器搬送用洞道）	遮蔽設備	貯蔵容器搬送用洞道	—	2-1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
19	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	洞道搬送台車	搬送設備	貯蔵容器搬送用洞道	1	3-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	再処理（MOX主）	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	受渡天井クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
21	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	受渡ピット	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
22	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	保管室クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
23	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	貯蔵容器検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
24	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	ウラン受入設備	—	—	—	ウラン粉末缶受払移載装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	ウラン受入設備	—	—	—	ウラン粉末缶受払搬送装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
26	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	外観者脱装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
27	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	外観者脱装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
28	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	貯蔵容器受払装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
29	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	貯蔵容器受払装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	ウラン粉末払出装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
31	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	ウラン粉末払出装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
32	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	原料MOX粉末払出設備	—	—	—	原料MOX粉末払出装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
33	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	原料MOX粉末払出設備	—	—	—	原料粉末払出装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
34	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
35	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	原料MOX粉末秤量・分取装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
36	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
37	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
38	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	予備混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	常設	S/1.25s	DB・SA兼用	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
39	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	予備混合装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	一次混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
41	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	一次混合装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
42	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	容器（J18）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
43	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	容器（J40）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
44	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	一次混合粉末秤量・分取装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
46	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	ウラン粉末秤量・分取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
47	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	ウラン粉末秤量・分取装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
48	均一化混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	常設	S/1.25s	DB・SA兼用	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
49	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	均一化混合装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	造粒装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	常設	S/1.25s	DB・SA兼用	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
51	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	造粒装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
52	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	添加剤混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	常設	S/1.25s	DB・SA兼用	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
53	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	添加剤混合装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
54	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	分析試料採取設備	—	—	—	原料MOX分析試料採取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
55	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	分析試料採取設備	—	—	—	原料MOX分析試料採取装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
56	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	分析試料採取設備	—	—	—	分析試料採取・詰替装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
57	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	分析試料採取設備	—	—	—	分析試料採取・詰替装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
58	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末処理・詰替装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
59	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末処理・詰替装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
60	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末微粉砕装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
61	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末微粉砕装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
62	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末処理・混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	常設	S/1.25s	DB・SA兼用	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
63	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末処理・混合装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
64	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
65	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	再生スクラップ焙焼処理装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
1	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	建屋・洞道	—	—	1	新設	非安重※1	常設	S※2/1.2Ss	—	再処理(MOX主)	※1：一部の工程室は安重 ※2：安重の工程室の範囲
2	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	地下水排水設備（燃料加工建屋）	地下水排水設備	—	1式	3-1	新設	非安重	常設	C-3/1.2Ss C-3/(C-3)	—	—	—
3	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	建屋遮蔽（燃料加工建屋）	遮蔽設備	燃料加工建屋	—	1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
4	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	遮蔽扉（燃料加工建屋）	遮蔽設備	燃料加工建屋	12	1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
5	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	遮蔽蓋（燃料加工建屋）	遮蔽設備	燃料加工建屋	32	1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
6	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（液体廃棄物処理第3室出入口）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
7	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（液体廃棄物処理第3室と液体廃棄物処理第2室境界）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
8	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（液体廃棄物処理第1室出入口）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
9	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（液体廃棄物処理第1室と液体廃棄物処理第2室境界）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
10	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（放管試料前処理室出入口）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
11	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（放管試料前処理室と放射能測定室前室境界）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
12	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（輸送容器保管室出入口）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
13	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（輸送容器保管室と輸送容器検査室境界）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
14	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（輸送容器保管室とダクト点検室境界）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
15	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（輸送容器保管室と南第1附室上境界）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
16	加工設備本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	施設外溝えい防止堰（分析第3室内）	建物・構築物（施設外溝えい防止堰）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
17	加工設備本体	成形施設	貯蔵容器搬送用洞道	—	—	—	—	貯蔵容器搬送用洞道	建屋・洞道	—	—	2-1	新設	非安重	—	B/—	—	再処理(MOX主)	—
18	加工設備本体	成形施設	貯蔵容器搬送用洞道	—	—	—	—	洞道遮蔽（貯蔵容器搬送用洞道）	遮蔽設備	貯蔵容器搬送用洞道	—	2-1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
19	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	洞道搬送台車	搬送設備	貯蔵容器搬送用洞道	1	3-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	再処理(MOX主)	—
20	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	受渡天井クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
21	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	受渡ビット	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
22	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	保管室クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
23	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	貯蔵容器検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
24	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	ウラン受入設備	—	—	—	ウラン粉末缶受払移載装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
25	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	ウラン受入設備	—	—	—	ウラン粉末缶受払搬送装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
26	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	外蓋着脱装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
27	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	外蓋着脱装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
28	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	貯蔵容器受払装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
29	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	貯蔵容器受払装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
30	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	ウラン粉末払出装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
31	加工設備本体	成形施設	原料粉末受入工程	原料粉末受払設備	—	—	—	ウラン粉末払出装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
32	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	原料MOX粉末缶取出設備	—	—	—	原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
33	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	原料MOX粉末缶取出設備	—	—	—	原料MOX粉末缶取出装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
34	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
35	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	原料MOX粉末秤量・分取装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
36	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
37	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
38	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	予備混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	常設	S/1.2Ss	DB・SA兼用	—	—
39	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	予備混合装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
40	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	一次混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
41	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	一次混合装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
42	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	容器(J18)	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
43	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	容器(J40)	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
44	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
45	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	一次混合粉末秤量・分取装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
46	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	ウラン粉末秤量・分取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
47	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	ウラン粉末秤量・分取装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
48	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	均一化混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	常設	S/1.2Ss	DB・SA兼用	—	—
49	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	均一化混合装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
50	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	造粒装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	常設	S/1.2Ss	DB・SA兼用	—	—
51	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	造粒装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
52	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	添加剤混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	常設	S/1.2Ss	DB・SA兼用	—	—
53	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	—	—	—	添加剤混合装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
54	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	分析試料採取設備	—	—	—	原料MOX分析試料採取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
55	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	分析試料採取設備	—	—	—	原料MOX分析試料採取装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
56	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	分析試料採取設備	—	—	—	分析試料採取・詰替装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
57	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	分析試料採取設備	—	—	—	分析試料採取・詰替装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
58	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末処理・詰替装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
59	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末処理・詰替装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
60	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末微粉砕装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
61	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末微粉砕装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
62	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末処理・混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	常設	S/1.2Ss	DB・SA兼用	—	—
63	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	回収粉末処理・混合装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
64	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
65	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	再生スクラップ焙焼処理装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—

番号	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号（注14）	第三十二条第1項第二号（注14）	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
1	〈〈○〉〉			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2	〈〈○〉〉			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
17	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
21	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
22	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
23	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
24	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
26	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
27	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
29	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
31	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
32	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
33	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
34	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
35	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
36	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
37	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
38	○	○	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
39	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
41	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
43	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
44	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
46	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
47	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
48	○	○	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
49	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	○	○	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
51	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
52	○	○	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
53	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
54	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
55	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
56	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
57	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
58	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
59	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
60	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
61	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
62	○	○	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
63	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
64	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
65	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第四条第一項	第四条第二項	第四条第三項	第五条（注１）第一項	第六条第一項	第六条第二項	第六条第三項	第七条（注２）第一項	第八条第一項（注３）	第八条第二項（注３）	第八条第三項（注３）	第九条第一項	第十条第一項第一号	第十条第一項第二号	第十条第一項第三号	第十条第一項第四号	第十条第一項第五号	第十条第一項第六号	第十条第一項第七号	第十一条第一項	第十一条第二項	第十一条第三項	第十一条第四項	第十一条第五項	第十一条第六項	第十一条第七項	第十二条第一項	第十三条第一項	第十四条第一項	第十四条第二項	第十四条第三項	第十四条第四項
66	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	再生スクラップ受払装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
67	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	再生スクラップ受払装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹△››			
68	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
69	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
70	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
71	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
72	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
73	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
74	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹△››			
75	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹△››			
76	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-3	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹△››			
77	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-4	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹△››			
78	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-5	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹△››			
79	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-6	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹△››			
80	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-1グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	‹‹○››			
81	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-2グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	‹‹○››			
82	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	‹‹○››			
83	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	‹‹○››			
84	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	‹‹○››			
85	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	‹‹○››			
86	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-4グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	‹‹○››			
87	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-5グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	‹‹○››			
88	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-6グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	‹‹○››			
89	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹○››			
90	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹○››			
91	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹○››			
92	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-4	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹○››			
93	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-5	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹○››			
94	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-6	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹○››			
95	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	再生スクラップ搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
96	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	再生スクラップ搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
97	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	再生スクラップ搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹△››			
98	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	添加剤混合粉末搬送装置-1グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
99	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	添加剤混合粉末搬送装置-2グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
100	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	添加剤混合粉末搬送装置-3グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
101	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	添加剤混合粉末搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹△››			
102	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-1グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
103	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-3グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
104	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-4グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
105	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-6グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
106	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-7グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
107	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-7グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
108	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-8グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
109	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-9グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
110	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-11グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
111	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-13グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
112	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-14グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
113	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-16グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
114	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-19グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
115	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-20グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	‹‹△››			
116	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹△››			
117	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹△››			
118	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-3	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››							—	—	—	—	‹‹△››			

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第十五条第一項	第十五条第二項	第十六条第一項第一号	第十六条第一項第二号	第十七条第一項	第十八条第一項	第十八条第二項	第十九条第一項第一号	第十九条第一項第二号	第十九条第一項第三号	第二十条第一項第一号	第二十条第一項第二号	第二十条第一項第三号	第二十条第一項第四号	第二十条第一項第五号	第二十一条第一項	第二十一条第二項	第二十二条第一項	第二十二条第二項	第二十三条第一項第一号	第二十三条第一項第二号	第二十三条第一項第三号	第二十四条第一項	第二十四条第二項	第二十五条第一項	第二十五条第二項	第二十六条第一項（注1）	第二十七条第一項第一号	第二十七条第一項第二号	第二十七条第二項	第二十八条第一項（注2）	第二十九条第一項	第二十九条第二項	第二十九条第三項
66	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	再生スクラップ受払装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
67	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	再生スクラップ受払装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
68	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
69	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
70	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
71	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
72	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
73	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
74	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
75	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
76	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-3	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
77	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-4	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
78	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-5	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
79	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-6	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
80	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-1グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
81	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-2グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
82	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
83	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
84	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
85	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
86	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-4グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
87	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-5グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
88	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-6グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
89	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
90	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
91	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
92	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-4	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
93	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-5	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
94	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-6	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
95	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	再生スクラップ搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
96	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	再生スクラップ搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
97	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	再生スクラップ搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
98	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	添加剤混合粉末搬送装置-1グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
99	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	添加剤混合粉末搬送装置-2グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
100	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	添加剤混合粉末搬送装置-3グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
101	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	添加剤混合粉末搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
102	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-1グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
103	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-3グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
104	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-4グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
105	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-6グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
106	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-7グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
107	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-7グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
108	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-8グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
109	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-9グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
110	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-11グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
111	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-13グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
112	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-14グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
113	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-16グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
114	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-19グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
115	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-20グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
116	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
117	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
118	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-3	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
66	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	再生スクラップ受払装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
67	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	再生スクラップ受払装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
68	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
69	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
70	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
71	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
72	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
73	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
74	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
75	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
76	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-3	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
77	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-4	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
78	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-5	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
79	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	スクラップ処理設備	—	—	—	容器移送装置-6	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
80	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-1グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
81	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-2グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
82	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
83	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
84	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
85	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
86	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-4グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
87	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-5グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
88	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-6グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
89	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
90	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
91	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-3	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
92	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-4	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
93	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-5	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
94	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	原料粉末搬送装置-6	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
95	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	再生スクラップ搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
96	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	再生スクラップ搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
97	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	再生スクラップ搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
98	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	添加剤混合粉末搬送装置-1グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
99	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	添加剤混合粉末搬送装置-2グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
100	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	添加剤混合粉末搬送装置-3グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
101	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	添加剤混合粉末搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
102	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-1グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
103	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-3グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
104	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-4グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
105	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-6グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
106	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-7グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
107	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-7グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
108	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-8グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
109	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-9グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
110	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-11グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
111	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-13グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
112	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-14グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
113	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-16グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
114	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-19グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
115	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-20グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
116	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
117	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
118	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-3	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—

番号	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号（注14）	第三十二条第1項第二号（注14）	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
66	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
67	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
68	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
69	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
70	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
71	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
72	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
73	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
74	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
76	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
77	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
78	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
79	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
81	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
82	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
83	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
84	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
85	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
86	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
87	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
88	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
89	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
90	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
91	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
92	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
93	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
94	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
95	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
96	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
97	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
98	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
99	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
101	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
102	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
103	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
104	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
105	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
106	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
107	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
108	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
109	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
110	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
111	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
112	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
113	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
114	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
115	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
116	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
117	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
118	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
119	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-4	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
120	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-5	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
121	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-6	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
122	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-7	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
123	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-8	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
124	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-9	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
125	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-11	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
126	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-13	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
127	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-14	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
128	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-16	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
129	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-19	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
130	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-20	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
131	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	プレス装置(粉末取後部)グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
132	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	プレス装置(粉末取後部)	機械装置	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
133	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	プレス装置(プレス部)グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	常設	S/1.2Sa	DB・SA兼用	—	—
134	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	プレス装置(プレス部)	機械装置	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
135	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	空焼結ボート取扱装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
136	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	空焼結ボート取扱装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
137	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	グリーンペレット積込装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
138	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	グリーンペレット積込装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
139	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結ボート供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
140	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結ボート供給装置	機械装置	燃料加工建屋	3	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
141	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結炉	機械装置（焼結・乾燥装置）	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
142	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結ボート取出装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
143	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結ボート取出装置	機械装置	燃料加工建屋	3	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
144	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	排ガス処理装置グローブボックス(上部)	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
145	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	排ガス処理装置グローブボックス(下部)	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	3	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
146	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	排ガス処理装置	機械装置	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
147	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	焼結ペレット供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
148	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	焼結ペレット供給装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
149	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	研削装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
150	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	研削装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
151	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	研削粉回収装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
152	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	研削粉回収装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
153	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	ペレット検査設備グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
154	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	外観検査装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
155	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	寸法・形状・密度検査装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
156	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	仕上がりペレット収容装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
157	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	ペレット立会検査装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
158	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	ペレット立会検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
159	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
160	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
161	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
162	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
163	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
164	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
165	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-7	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
166	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-8	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
167	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-9	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
168	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-10	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
169	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-11	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
170	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-12	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
171	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-13	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
172	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-14	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
173	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-15	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
174	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-16	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
175	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-17	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
176	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-18	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
177	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-19	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
178	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-20	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
179	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-21	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
180	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-29	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
181	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-30	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
182	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-31	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
183	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-32	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—

番号	第四条第1項	第四条第2項	第四条第3項	第五条第1項（注1）	第六条第1項	第六条第2項	第六条第3項	第七条第1項（注2）	第八条第1項（注3）	第八条第2項（注3）	第八条第3項（注3）	第九条第1項	第十条第1項第一号	第十条第1項第二号	第十条第1項第三号	第十条第1項第四号	第十条第1項第五号	第十条第1項第六号	第十条第1項第七号	第十一条第1項	第十一条第2項	第十一条第3項	第十一条第4項	第十一条第5項	第十一条第6項	第十一条第7項	第十二条第1項	第十三条第1項	第十四条第1項	第十四条第2項	第十四条第3項	第十四条第4項
119	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
120	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
121	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
122	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
123	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
124	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
125	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
126	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
127	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
128	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
129	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
130	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
131	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<○>>		
132	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<○>>		
133	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<○>>		
134	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<○>>		
135	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
136	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
137	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<○>>		
138	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<○>>		
139	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<○>>		
140	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<○>>		
141	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	—		<<○>>		
142	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<○>>		
143	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<○>>		
144	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<○>>		
145	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<○>>		
146	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	○	—		<<○>>		
147	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
148	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
149	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
150	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
151	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
152	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—				<<○>>				—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
153	△	△	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
154	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
155	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
156	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<△>>		
157	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<○>>		
158	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		<<○>>		
159	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
160	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
161	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
162	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
163	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
164	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
165	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
166	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
167	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
168	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
169	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
170	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
171	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
172	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
173	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
174	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
175	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
176	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
177	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
178	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
179	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
180	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
181	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
182	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		
183	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—		<<△>>		

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第十五条第一項	第十五条第二項	第十六条第一項第一号	第十六条第一項第二号	第十七条第一項	第十八条第一項	第十八条第二項	第十九条第一項第一号	第十九条第一項第二号	第十九条第一項第三号	第二十条第一項	第二十条第一項第二号	第二十条第一項第三号	第二十条第一項第四号	第二十条第一項第五号	第二十一条第一項	第二十一条第二項	第二十二条第一項	第二十二条第二項	第二十三条第一項第一号	第二十三条第一項第二号	第二十三条第一項第三号	第二十四条第一項	第二十四条第二項	第二十五条第一項	第二十五条第二項	第二十六条第一項（注1）	第二十七条第一項第一号	第二十七条第一項第二号	第二十七条第二項	第二十八条第一項（注2）	第二十九条第一項	第二十九条第二項	第二十九条第三項
119	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-4	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
120	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-5	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
121	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-6	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
122	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-7	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
123	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-8	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
124	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-9	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
125	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-11	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
126	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-13	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
127	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-14	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
128	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-16	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
129	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-19	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
130	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-20	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
131	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	プレス装置(粉末取扱部)グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
132	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	プレス装置(粉末取扱部)	機械装置	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
133	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	プレス装置(プレス部)グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	常設	S/1.25s	DB・SA兼用	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
134	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	プレス装置(プレス部)	機械装置	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
135	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	空焼結ボート取扱装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
136	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	空焼結ボート取扱装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
137	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	グリーンペレット積込装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
138	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	グリーンペレット積込装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
139	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結ボート供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
140	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結ボート供給装置	機械装置	燃料加工建屋	3	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
141	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結炉	機械装置（焼結・乾燥装置）	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
142	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結ボート取出装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
143	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結ボート取出装置	機械装置	燃料加工建屋	3	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
144	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	排ガス処理装置グローブボックス(上部)	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
145	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	排ガス処理装置グローブボックス(下部)	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	3	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
146	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	排ガス処理装置	機械装置	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
147	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	焼結ペレット供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
148	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	焼結ペレット供給装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
149	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	研削装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
150	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	研削装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
151	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	研削粉回収装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
152	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	研削粉回収装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
153	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	ペレット検査設備グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
154	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	外観検査装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
155	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	寸法・形状・密度検査装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
156	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	仕上がりペレット収容装置	機械装置	燃料加工建屋	3	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
157	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	ペレット立会検査装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
158	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	ペレット立会検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
159	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
160	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
161	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
162	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
163	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
164	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
165	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-7	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
166	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-8	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
167	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-9	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
168	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-10	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
169	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-11	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
170	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-12	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
171	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-13	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
172	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-14	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
173	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-15	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
174	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-16	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
175	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-17	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
176	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-18	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
177	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-19	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
178	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-20	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
179	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-21	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
180	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-29	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
181	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-30	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
182	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-31	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
183	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-32	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第二号イ(二)注11	第三十二条第1項第二号ハ(二)注11	第三十二条第1項第一号	第三十二条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第二十八条第1項第一号	第二十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
119	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-4	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
120	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-5	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
121	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-6	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
122	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-7	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
123	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-8	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
124	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-9	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
125	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-11	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
126	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-13	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
127	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-14	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
128	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-16	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
129	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-19	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
130	加工設備本体	成形施設	粉末調整工程	粉末調整工程搬送設備	—	—	—	調整粉末搬送装置-20	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
131	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	プレス装置(粉末取扱部)グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
132	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	プレス装置(粉末取扱部)	機械装置	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
133	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	プレス装置(プレス部)グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	常設	S/1.25s	DB・SA兼用	—	—	○	○	○	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
134	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	プレス装置(プレス部)	機械装置	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
135	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	空焼結ボート取扱装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
136	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	空焼結ボート取扱装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
137	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	グリーンペレット積込装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
138	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	—	—	—	グリーンペレット積込装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
139	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結ボート供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
140	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結ボート供給装置	機械装置	燃料加工建屋	3	3-2	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
141	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結SP	機械装置（焼結・乾燥装置）	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
142	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結ボート取出装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
143	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結ボート取出装置	機械装置	燃料加工建屋	3	3-2	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
144	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	排ガス処理装置グローブボックス(上部)	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
145	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	排ガス処理装置グローブボックス(下部)	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	3	3-2	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
146	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	排ガス処理装置	機械装置	燃料加工建屋	3	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
147	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	焼結ペレット供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
148	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	焼結ペレット供給装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
149	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	研削装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
150	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	研削装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
151	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	研削粉回収装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
152	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	研削設備	—	—	—	研削粉回収装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
153	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	ペレット検査設備グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
154	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	外観検査装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
155	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	寸法・形状・密度検査装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
156	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	仕上がりペレット収容装置	機械装置	燃料加工建屋	2	3-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
157	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	ペレット立会検査装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
158	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット検査設備	—	—	—	ペレット立会検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
159	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
160	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
161	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
162	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
163	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
164	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
165	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-7	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
166	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-8	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
167	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-9	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
168	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-10	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
169	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-11	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
170	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-12	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
171	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-13	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
172	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-14	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
173	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-15	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
174	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-16	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
175	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-17	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
176	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-18	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
177	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-19	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
178	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-20	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
179	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-21	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
180	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-29	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
181	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-30	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
182	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-31	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
183	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	焼結ボート搬送装置グローブボックス-32	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第四条第一項	第四条第二項	第四条第三項	第五条（注）第一項	第六条第一項	第六条第二項	第六条第三項	第七条（注）第一項	第八条第一項（注）第一項	第八条第二項（注）第二項	第八条第三項（注）第三項	第九条第一項	第十条第一項第一号	第十条第一項第二号	第十条第一項第三号	第十条第一項第四号	第十条第一項第五号	第十条第一項第六号	第十条第一項第七号	第十一条第一項	第十一条第二項	第十一条第三項	第十一条第四項	第十一条第五項	第十一条第六項	第十一条第七項	第十二条第一項	第十三条第一項	第十四条第一項	第十四条第二項	第十四条第三項	第十四条第四項
184	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-33	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
185	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-34	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
186	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-35	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
187	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-36	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
188	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-37	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
189	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-38	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
190	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-39	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
191	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-40	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
192	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-41	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
193	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-42	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
194	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-43	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
195	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-44	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
196	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-45	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
197	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-46-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
198	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-46-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
199	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-47	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
200	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-48	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
201	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-49	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
202	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-50	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
203	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-51	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
204	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-52	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
205	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-22	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
206	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-23	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
207	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-24	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
208	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-25	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
209	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-26	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
210	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-27	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
211	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-28	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
212	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
213	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-3	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
214	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-4	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
215	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-5	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
216	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-6	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
217	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-7	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
218	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-8	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
219	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-9	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
220	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-10	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
221	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
222	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
223	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
224	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
225	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
226	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
227	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
228	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-7	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
229	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-8	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
230	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-9	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
231	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-10	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
232	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-11	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
233	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-12	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
234	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-13	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
235	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-14	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
236	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞																		＜＜○＞＞
237	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞
238	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	回収粉末容器搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
239	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	回収粉末容器搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
240	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	回収粉末容器搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
241	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	回収粉末容器搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	＜＜○＞＞																		＜＜△＞＞
242	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	スタック編成設備グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
243	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	装板トレイ取出装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞
244	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	スタック編成装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	＜＜△＞＞

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

| 番号 | 施設区分 | | 設備区分 | | | | 機器 | 機種 | 設置場所 | 数量 | 申請時期及び申請回次 | 変更区分 | ＤＢ区分 | ＳＡ区分 | 耐震設計 | 兼用（主従） | 共用（主従） | 備考 | 第十五条第一項 | 第十五条第二項 | 第十六条第一項第一号 | 第十六条第一項第二号 | 第十七条第一項 | 第十八条第一項 | 第十八条第二項 | 第十九条第一項第一号 | 第十九条第一項第二号 | 第十九条第一項第三号 | 第二十条第一項第一号 | 第二十条第一項第二号 | 第二十条第一項第三号 | 第二十条第一項第四号 | 第二十条第一項第五号 | 第二十一条第一項 | 第二十一条第二項 | 第二十二条第一項 | 第二十二条第二項 | 第二十三条第一項第一号 | 第二十三条第一項第二号 | 第二十三条第一項第三号 | 第二十四条第一項 | 第二十四条第二項 | 第二十五条第一項 | 第二十五条第二項 | 第二十六条第一項（注1） | 第二十六条第一項（注2） | 第二十七条第一項第一号 | 第二十七条第一項第二号 | 第二十七条第二項 | 第二十八条第一項（注2） | 第二十八条第一項（注3） | 第二十九条第一項 | 第二十九条第二項 | 第二十九条第三項 |
|---|---|---

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第二号イ(二)注11	第三十二条第1項第二号ハ注11	第三十三条第1項第二号	第三十三条第1項第一号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
184	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-33	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
185	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-34	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
186	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-35	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
187	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-36	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
188	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-37	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
189	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-38	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
190	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-39	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
191	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-40	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
192	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-41	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
193	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-42	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
194	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-43	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
195	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-44	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
196	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-45	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
197	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-46-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
198	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-46-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
199	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-47	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
200	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-48	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
201	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-49	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
202	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-50	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
203	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-51	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
204	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-52	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
205	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-22	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
206	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-23	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
207	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-24	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
208	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-25	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
209	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-26	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
210	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-27	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
211	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置グローブボックス-28	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
212	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
213	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-3	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
214	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-4	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
215	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-5	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
216	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-6	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
217	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-7	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
218	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-8	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
219	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-9	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
220	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-10	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
221	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	輸結ポート搬送装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
222	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
223	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
224	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
225	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
226	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
227	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
228	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-7	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
229	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-8	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
230	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-9	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
231	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-10	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
232	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-11	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
233	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-12	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
234	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-13	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
235	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-14	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
236	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
237	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
238	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	回収粉末容器搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
239	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	回収粉末容器搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
240	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	回収粉末容器搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
241	加工設備本体	成形施設	ペレット加工工程	ペレット加工工程搬送設備	—	—	—	回収粉末容器搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	3-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
242	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	スタック編成設備グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
243	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	皮板トレイ取出装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
244	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	スタック編成装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第四条第一項	第四条第二項	第四条第三項	第五条第一項（注１）	第六条第一項	第六条第二項	第六条第三項	第七条第一項（注２）	第八条第一項（注３）	第八条第二項（注３）	第八条第三項（注３）	第九条第一項	第十条第一項第一号	第十条第一項第二号	第十条第一項第三号	第十条第一項第四号	第十条第一項第五号	第十条第一項第六号	第十条第一項第七号	第十一条第一項	第十一条第二項	第十一条第三項	第十一条第四項	第十一条第五項	第十一条第六項	第十一条第七項	第十二条第一項	第十三条第一項	第十四条第一項	第十四条第二項	第十四条第三項	第十四条第四項
245	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック収容装置	—	—	—	スタック収容装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
246	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	空転燃ポート取扱装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	△	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
247	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	空転燃ポート取扱装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
248	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ポート取扱装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
249	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ポート取扱装置	搬送設備	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
250	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	スタック乾燥装置	機械装置（焼結・乾燥装置）	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
251	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ポート取出装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
252	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ポート取出装置	搬送設備	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
253	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	被覆管転傾装置	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
254	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	被覆管供給装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
255	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	被覆管供給装置	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
256	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	スタック供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
257	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	スタック供給装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
258	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	部材供給装置（部材供給部）オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
259	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	部材供給装置（部材供給部）	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
260	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	部材供給装置（部材搬送部）オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
261	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	部材供給装置（部材搬送部）	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
262	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置（被覆管取扱部）グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
263	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置（スタック取扱部）グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
264	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置（燃料棒溶接部）グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
265	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
266	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	除染装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
267	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	除染装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
268	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	汚染検査装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
269	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	汚染検査装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
270	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	ヘリウムリーク検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
271	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	X線検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
272	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	ロッドスキャニング装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
273	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	外観寸法検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
274	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	燃料棒移載装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重※	—	B, B-1/—	—	—	※ゲートは安重	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	〈〈△〉〉	
275	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	燃料棒次会検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重※	—	B-1/—	—	—	※ゲートは安重	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	〈〈○〉〉	
276	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	貯蔵マガジン	運搬・製品容器	燃料加工建屋	72	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
277	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	燃料棒収容装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
278	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	燃料棒供給装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重※	—	B, B-1/—	—	—	※ゲートは安重	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	〈〈△〉〉	
279	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	貯蔵マガジン移載装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B, B-1/—	—	—	—	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
280	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	燃料棒搬入オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
281	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	燃料棒解体装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
282	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	燃料棒解体装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
283	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	溶接試料前処理装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
284	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	溶接試料前処理装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
285	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	溶接試料前処理装置	—	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
286	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
287	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
288	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
289	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
290	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
291	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
292	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-7	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
293	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-8	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
294	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-9	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
295	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-10	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
296	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-11	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
297	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-12	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
298	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	ペレット保管容器搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	△	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
299	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
300	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
301	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
302	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
303	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
304	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
305	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-7	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
306	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-8	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
307	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-9	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
308	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-10	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
309	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-11	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
310	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-12	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
311	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-13	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
312	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-14	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
313	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ポート搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	△	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
314	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	燃料棒搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B, B-1/—	—	—	—	△	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈△〉〉	
315	加工設備本体	廃立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	マガジン編成装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	
316	加工設備本体	廃立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	廃立マガジン	運搬・製品容器	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉	

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
245	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	スタック収容装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
246	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	空乾燥ボート取扱装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
247	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	空乾燥ボート取扱装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
248	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ボート供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
249	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ボート供給装置	搬送設備	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
250	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	スタック乾燥装置	機械装置（焼結・乾燥装置）	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
251	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ボート取出装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
252	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ボート取出装置	搬送設備	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
253	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	被覆管乾燥装置	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
254	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	被覆管供給装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
255	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	被覆管供給装置	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
256	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	スタック供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
257	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	スタック供給装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
258	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	部材供給装置（部材供給部）オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
259	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	部材供給装置（部材供給部）	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
260	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	部材供給装置（部材搬送部）オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
261	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	部材供給装置（部材搬送部）	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
262	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置（被覆管取扱部）グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
263	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置（スタック取扱部）グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
264	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置（燃料棒溶接部）グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
265	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
266	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	除染装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
267	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	除染装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
268	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	汚染検査装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
269	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	汚染検査装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
270	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	ヘリウムリーク検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
271	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	X線検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
272	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	ロッドスキャニング装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
273	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	外観寸法検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
274	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	燃料棒移載装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重※	—	B, B-1/—	—	—	※ゲートは安重
275	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	燃料棒立会検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重※	—	B-1/—	—	—	※ゲートは安重
276	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	貯蔵マガジン	運搬・製品容器	燃料加工建屋	72	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
277	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	燃料棒収容装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
278	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	燃料棒供給装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重※	—	B, B-1/—	—	—	※ゲートは安重
279	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	貯蔵マガジン移載装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B, B-1/—	—	—	—
280	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	燃料棒搬入オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
281	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	燃料棒解体装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
282	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	燃料棒解体装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
283	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	溶接試料前処理装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
284	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	溶接試料前処理装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
285	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	溶接試料前処理装置	—	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
286	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
287	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
288	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
289	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
290	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
291	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
292	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-7	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
293	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-8	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
294	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-9	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
295	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-10	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
296	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-11	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
297	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-12	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
298	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
299	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
300	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
301	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
302	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
303	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
304	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
305	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-7	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
306	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-8	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
307	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-9	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
308	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-10	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
309	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-11	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
310	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-12	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
311	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-13	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
312	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-14	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
313	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
314	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	燃料棒搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B, B-1/—	—	—	—
315	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	マガジン編成装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
316	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	組立マガジン	運搬・製品容器	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—

番号	第十五条第1項	第十五条第2項	第十六条第1項第一	第十六条第1項第二	第十七条第1項	第十八条第1項	第十八条第2項	第十九条第1項第一	第十九条第1項第二	第十九条第1項第三	第二十条第1項第一	第二十条第1項第二	第二十条第1項第三	第二十条第1項第四	第二十条第1項第五	第二十一条第1項	第二十二条第1項	第二十二条第2項	第二十三条第1項第一号	第二十三条第1項第二号	第二十三条第1項第三号	第二十四条第1項	第二十四条第2項	第二十五条第1項	第二十五条第2項	第二十六条第1項（注1）	第二十七条第1項第一号	第二十七条第1項第二号	第二十七条第2項	第二十八条第1項（注2）	第二十九条第1項	第二十九条第2項	第二十九条第3項
245	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
246	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
247	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
248	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
249	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
250	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
251	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
252	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
253	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
254	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
255	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
256	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
257	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
258	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
259	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
260	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
261	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
262	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
263	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
264	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
265	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
266	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
267	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
268	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
269	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
270	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
271	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
272	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
273	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
274	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
275	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
276	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
277	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
278	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
279	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
280	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
281	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
282	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
283	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
284	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
285	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
286	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
287	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
288	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
289	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
290	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
291	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
292	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
293	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
294	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
295	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
296	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
297	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
298	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
299	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
301	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
302	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
303	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
304	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
305	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
306	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
307	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
308	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
309	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
310	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
311	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
312	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
313	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
314	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
315	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
316	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
245	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	スタック収容装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
246	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	空乾燥ボート取扱装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
247	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	—	—	—	空乾燥ボート取扱装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
248	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ボート供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
249	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ボート供給装置	搬送設備	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
250	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	スタック乾燥装置	機械装置（焼結・乾燥装置）	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
251	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ボート取出装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
252	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	スタック乾燥設備	—	—	—	乾燥ボート取出装置	搬送設備	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
253	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	被覆管乾燥装置	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
254	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	被覆管供給装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
255	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	被覆管供給装置	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
256	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	スタック供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
257	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	スタック供給装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
258	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	部材供給装置（部材供給部）オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
259	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	部材供給装置（部材供給部）	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
260	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	部材供給装置（部材搬送部）オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
261	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	部材供給装置（部材搬送部）	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
262	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置（被覆管取扱部）グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
263	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置（スタック取扱部）グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
264	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置（燃料棒溶接部）グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
265	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	挿入溶接装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
266	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	除染装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
267	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	除染装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
268	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	汚染検査装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
269	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	—	—	—	汚染検査装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
270	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	ヘリウムリーク検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
271	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	X線検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
272	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	ロッドスキャニング装置	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
273	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	外観寸法検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
274	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	燃料棒移載装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重※	—	B, B-1/—	—	—	※ゲートは安重
275	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	—	—	—	燃料棒立会検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重※	—	B-1/—	—	—	※ゲートは安重
276	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	貯蔵マガジン	運搬・製品容器	燃料加工建屋	72	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
277	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	燃料棒収容装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
278	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	燃料棒供給装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重※	—	B, B-1/—	—	—	※ゲートは安重
279	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒収容設備	—	—	—	貯蔵マガジン移載装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B, B-1/—	—	—	—
280	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	燃料棒搬入オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
281	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	燃料棒解体装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
282	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	燃料棒解体装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
283	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	溶接試料前処理装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
284	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	溶接試料前処理装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
285	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒解体設備	—	—	—	溶接試料前処理装置	—	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
286	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
287	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
288	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
289	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
290	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
291	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
292	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-7	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
293	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-8	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
294	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-9	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
295	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-10	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
296	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-11	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
297	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置グローブボックス-12	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
298	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	パレット保管容器搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
299	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
300	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
301	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
302	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
303	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
304	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
305	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-7	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
306	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-8	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
307	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-9	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
308	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-10	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
309	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-11	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
310	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-12	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
311	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-13	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
312	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-14	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
313	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
314	加工設備本体	被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒加工工程搬送設備	—	—	—	燃料棒搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B, B-1/—	—	—	—
315	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	マガジン編成装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
316	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	組立マガジン	運搬・製品容器	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—

番号	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号（注14）	第三十二条第1項第二号（注14）	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
245	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
246	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
247	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
248	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
249	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
250	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
251	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
252	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
253	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
254	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
255	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
256	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
257	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
258	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
259	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
260	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
261	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
262	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
263	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
264	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
265	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
266	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
267	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
268	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
269	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
270	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
271	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
272	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
273	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
274	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
275	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
276	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
277	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
278	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
279	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
280	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
281	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
282	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
283	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
284	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
285	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
286	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
287	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
288	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
289	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
290	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
291	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
292	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
293	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
294	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
295	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
296	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
297	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
298	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
299	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
301	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
302	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
303	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
304	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
305	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
306	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
307	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
308	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
309	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
310	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
311	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
312	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
313	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
314	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
315	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
316	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
317	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	スケルトン組立装置	—	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
318	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	燃料集合体組立装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
319	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体洗浄設備	—	—	—	燃料集合体洗浄装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
320	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体検査設備	—	—	—	燃料集合体第1検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
321	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体検査設備	—	—	—	燃料集合体第2検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
322	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体検査設備	—	—	—	燃料集合体仮置台	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
323	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体検査設備	—	—	—	燃料集合体立会検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
324	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立工程搬送設備	—	—	—	組立クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
325	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立工程搬送設備	—	—	—	リフタ	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
326	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	貯蔵梱包クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
327	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	燃料ホルダ取付装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
328	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	容器蓋取付装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
329	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	梱包天井クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
330	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	容器移載装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
331	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	保管室天井クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
332	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	遮蔽扉（梱包・出荷設備）	遮蔽設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
333	核燃料物質の貯蔵施設	—	貯蔵容器一時保管設備	—	—	—	—	一時保管ピット	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-3/—	—	—	—
334	核燃料物質の貯蔵施設	—	貯蔵容器一時保管設備	—	—	—	—	混合酸化物貯蔵容器	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1680	4-1	新設	安重	—	—/—	—	再処理（MOX従）	—
335	核燃料物質の貯蔵施設	—	貯蔵容器一時保管設備	—	—	—	—	容器（粉末缶）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	5040	4-1	新設	非安重	—	—/—	—	再処理（MOX従）	—
336	核燃料物質の貯蔵施設	—	原料MOX粉末缶一時保管設備	—	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
337	核燃料物質の貯蔵施設	—	原料MOX粉末缶一時保管設備	—	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管装置	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
338	核燃料物質の貯蔵施設	—	原料MOX粉末缶一時保管設備	—	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
339	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	—	ウラン貯蔵棚	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
340	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	—	ウラン粉末缶貯蔵容器	—	燃料加工建屋	128	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
341	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	—	ウラン粉末缶入出庫装置	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
342	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	—	収納パレット	—	燃料加工建屋	676	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
343	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	—	容器（ウラン粉末缶）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
344	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
345	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
346	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
347	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
348	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
349	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
350	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置1	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
351	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置2	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
352	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置3	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
353	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置4	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
354	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置5	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
355	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置6	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
356	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置7	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
357	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置8	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
358	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置9	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
359	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置10	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
360	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置11	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
361	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置12	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
362	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	4	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
363	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（J60）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	30	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
364	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（J85）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	46	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
365	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（U85）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
366	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（5缶バスケット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	8	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
367	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（1缶バスケット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
368	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（CS・RS保管ポット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1944	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：粉末一時保管設備 従：スクラップ貯蔵設備	—	—
369	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（CS・RS回収ポット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—

番号	第四条第1項	第四条第2項	第四条第3項	第五条第1項（注1）	第六条第1項	第六条第2項	第六条第3項	第七条第1項（注2）	第八条第1項（注3）	第八条第2項（注3）	第八条第3項（注3）	第九条第1項	第十条第1項第一号	第十条第1項第二号	第十条第1項第三号	第十条第1項第四号	第十条第1項第五号	第十条第1項第六号	第十条第1項第七号	第十一条第1項	第十一条第2項	第十一条第3項	第十一条第4項	第十一条第5項	第十一条第6項	第十一条第7項	第十二条第1項	第十三条第1項	第十四条第1項	第十四条第2項	第十四条第3項	第十四条第4項
317	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
318	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
319	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
320	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
321	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
322	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
323	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
324	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪△≫		
325	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
326	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
327	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
328	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
329	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
330	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
331	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
332	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		
333	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
334	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪△≫							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	△
335	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△
336	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
337	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
338	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
339	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
340	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
341	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
342	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
343	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
344	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
345	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
346	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
347	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
348	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
349	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
350	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
351	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
352	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
353	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
354	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
355	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
356	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
357	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
358	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
359	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
360	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
361	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
362	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
363	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
364	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
365	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
366	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
367	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
368	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
369	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
317	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	スケルトン組立装置	—	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
318	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	燃料集合体組立装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
319	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体洗浄設備	—	—	—	燃料集合体洗浄装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
320	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体検査設備	—	—	—	燃料集合体第1検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
321	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体検査設備	—	—	—	燃料集合体第2検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
322	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体検査設備	—	—	—	燃料集合体仮置台	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
323	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体検査設備	—	—	—	燃料集合体立会検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
324	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立工程搬送設備	—	—	—	組立クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
325	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立工程搬送設備	—	—	—	リフタ	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
326	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	貯蔵棚包クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
327	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	燃料ホルダ取付装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
328	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	容器蓋取付装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
329	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	梱包天井クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
330	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	容器移載装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
331	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	保管室天井クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
332	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	遮蔽扉（梱包・出荷設備）	遮蔽設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
333	核燃料物質の貯蔵施設	—	貯蔵容器一時保管設備	—	—	—	一時保管ピット	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-3/—	—	—	—
334	核燃料物質の貯蔵施設	—	貯蔵容器一時保管設備	—	—	—	混合酸化物貯蔵容器	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1680	4-1	新設	安重	—	—/—	—	再処理（MOX従）	—
335	核燃料物質の貯蔵施設	—	貯蔵容器一時保管設備	—	—	—	容器（粉末缶）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	5040	4-1	新設	非安重	—	—/—	—	再処理（MOX従）	—
336	核燃料物質の貯蔵施設	—	原料MOX粉末缶一時保管設備	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
337	核燃料物質の貯蔵施設	—	原料MOX粉末缶一時保管設備	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管装置	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
338	核燃料物質の貯蔵施設	—	原料MOX粉末缶一時保管設備	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
339	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	ウラン貯蔵棚	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
340	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	ウラン粉末缶貯蔵容器	—	燃料加工建屋	128	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
341	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	ウラン粉末缶入出庫装置	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
342	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	収納パレット	—	燃料加工建屋	676	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
343	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	容器（ウラン粉末缶）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
344	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
345	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
346	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
347	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
348	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
349	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
350	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置1	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
351	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置2	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
352	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置3	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
353	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置4	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
354	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置5	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
355	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置6	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
356	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置7	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
357	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置8	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
358	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置9	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
359	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置10	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
360	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置11	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
361	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管装置12	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
362	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	粉末一時保管搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	4	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
363	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	容器（J60）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	30	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
364	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	容器（J85）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	46	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
365	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	容器（I85）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
366	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	容器（5缶バスケット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	8	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
367	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	容器（1缶バスケット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
368	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	容器（CS-RS保管ポット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1944	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：粉末一時保管設備 従：スクラップ貯蔵設備	—	—
369	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	容器（CS-RS回収ポット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—

第十五条第1項	第十五条第2項	第十六条第1項第一号	第十六条第1項第二号	第十七条第1項	第十八条第1項	第十八条第2項	第十九条第1項第一号	第十九条第1項第二号	第十九条第1項第三号	第二十条第1項第一号	第二十条第1項第二号	第二十条第1項第三号	第二十条第1項第四号	第二十条第1項第五号	第二十一条第1項	第二十二条第1項	第二十二条第2項	第二十二条第1項第一号	第二十二条第1項第二号	第二十三条第1項第一号	第二十三条第1項第二号	第二十四条第1項	第二十四条第2項	第二十五条第1項	第二十五条第2項	第二十六条第1項（注1）	第二十七条第1項第一号	第二十七条第1項第二号	第二十七条第2項	第二十八条第1項（注2）	第二十九条第1項	第二十九条第2項	第二十九条第3項
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
△注10	△注10	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	≪○≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	≪○≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	○	○	≪○≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	≪○≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	≪○≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	≪○≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	≪△

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
317	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	スケルトン組立装置	—	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
318	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	—	—	—	燃料集合体組立装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
319	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体洗浄設備	—	—	—	燃料集合体洗浄装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
320	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体検査設備	—	—	—	燃料集合体第1検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
321	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体検査設備	—	—	—	燃料集合体第2検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
322	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体検査設備	—	—	—	燃料集合体仮置台	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
323	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体検査設備	—	—	—	燃料集合体立会検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
324	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立工程搬送設備	—	—	—	組立クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
325	加工設備本体	組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立工程搬送設備	—	—	—	リフタ	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
326	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	貯蔵梱包クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
327	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	燃料ホルダ取付装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
328	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	容器蓋取付装置	機械装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
329	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	梱包天井クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
330	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	容器移載装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
331	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	保管室天井クレーン	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
332	加工設備本体	組立施設	梱包出荷工程	梱包・出荷設備	—	—	—	遮蔽扉（梱包・出荷設備）	遮蔽設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
333	核燃料物質の貯蔵施設	—	貯蔵容器一時保管設備	—	—	—	—	一時保管ピット	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-3/—	—	—	—
334	核燃料物質の貯蔵施設	—	貯蔵容器一時保管設備	—	—	—	—	混合酸化物貯蔵容器	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1680	4-1	新設	安重	—	—/—	—	再処理（MOX従）	—
335	核燃料物質の貯蔵施設	—	貯蔵容器一時保管設備	—	—	—	—	容器（粉末缶）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	5040	4-1	新設	非安重	—	—/—	—	再処理（MOX従）	—
336	核燃料物質の貯蔵施設	—	原料MOX粉末缶一時保管設備	—	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
337	核燃料物質の貯蔵施設	—	原料MOX粉末缶一時保管設備	—	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管装置	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
338	核燃料物質の貯蔵施設	—	原料MOX粉末缶一時保管搬送装置	—	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
339	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	—	ウラン貯蔵棚	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
340	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	—	ウラン粉末缶貯蔵容器	—	燃料加工建屋	128	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
341	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	—	ウラン粉末缶入出庫装置	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
342	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	—	収納パレット	—	燃料加工建屋	676	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
343	核燃料物質の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵設備	—	—	—	—	容器（ウラン粉末缶）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
344	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
345	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
346	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
347	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
348	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
349	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—
350	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置1	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
351	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置2	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
352	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置3	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
353	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置4	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
354	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置5	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
355	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置6	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
356	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置7	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
357	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置8	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
358	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置9	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
359	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置10	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
360	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置11	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
361	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置12	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
362	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	粉末一時保管搬送装置	搬送設備	燃料加工建屋	4	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
363	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（J60）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	30	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
364	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（J85）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	46	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
365	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（U85）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
366	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（5缶バスケット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	8	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
367	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（1缶バスケット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
368	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（CS・RS保管ポット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1944	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：粉末一時保管設備 従：スクラップ貯蔵設備	—	—
369	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（CS・RS回収ポット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—

番号	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号（注14）	第三十二条第1項第二号（注14）	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
317	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
318	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
319	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
320	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
321	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
322	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
323	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
324	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
325	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
326	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
327	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
328	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
329	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
330	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
331	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
332	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
333	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
334	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
335	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
336	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
337	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
338	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
339	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
340	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
341	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
342	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
343	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
344	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
345	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
346	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
347	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
348	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
349	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
350	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
351	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
352	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
353	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
354	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
355	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
356	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
357	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
358	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
359	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
360	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
361	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
362	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
363	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
364	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
365	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
366	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
367	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
368	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
369	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第四条第一項	第四条第二項	第四条第三項	第五条（注１）第一項	第六条第一項	第六条第二項	第六条第三項	第七条第一項（注２）	第八条第一項（注３）	第八条第二項（注３）	第八条第三項（注３）	第九条第一項	第十条第一項第一号	第十条第一項第二号	第十条第一項第三号	第十条第一項第四号	第十条第一項第五号	第十条第一項第六号	第十条第一項第七号	第十一条第一項	第十一条第二項	第十一条第三項	第十一条第四項	第十一条第五項	第十一条第六項	第十一条第七項	第十二条第一項	第十三条第一項	第十四条第一項	第十四条第二項	第十四条第三項	第十四条第四項
370	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（先行試験ポット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
371	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	パレット一時保管槽グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
372	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	パレット一時保管槽グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
373	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	パレット一時保管槽グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
374	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	パレット一時保管棚-1	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
375	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	パレット一時保管棚-2	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
376	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	パレット一時保管棚-3	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
377	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート入出庫装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
378	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート入出庫装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
379	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
380	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
381	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
382	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
383	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
384	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
385	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-3	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
386	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-4	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
387	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-5	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
388	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-6	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
389	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-7	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
390	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-8	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
391	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	収納パレット-1	運搬・製品容器	燃料加工建屋	188	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
392	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	収納パレット-2	運搬・製品容器	燃料加工建屋	4	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
393	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	容器（焼結ポート）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	192	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
394	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	容器（先行試験焼結ポート）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	3	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
395	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	容器（スクラップ焼結ポート）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	6	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
396	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	容器（規格外パレット保管容器）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	10※	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：スクラップ貯蔵設備 従：パレット一時保管設備	—	※主登録となるスクラップ貯蔵設備の個数10台のうち，10台を兼用する。	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
397	核燃料物質の貯蔵施設	—	パレット一時保管設備	—	—	—	—	遮蔽扉（パレット一時保管設備）	遮蔽設備	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
398	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
399	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
400	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
401	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
402	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
403	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-1	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉												○	—	—	—	—	—
404	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-2	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉												○	—	—	—	—	—
405	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-3	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉												○	—	—	—	—	—
406	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-4	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉												○	—	—	—	—	—
407	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-5	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	△	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉												○	—	—	—	—	—
408	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器入出庫装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉												—	—	—	—	—	—
409	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
410	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
411	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉												—	—	—	—	—	—
412	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉												—	—	—	—	—	—
413	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	収納パレット	運搬・製品容器	燃料加工建屋	210	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
414	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器（パレット保管容器）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	297※	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：製品パレット貯蔵設備 従：スクラップ貯蔵設備	—	※主登録となる製品パレット貯蔵設備の個数297台のうち，297台を兼用する。	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
415	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器（9缶バスケット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	204	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
416	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器（規格外パレット保管容器）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	10	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：スクラップ貯蔵設備 従：パレット一時保管設備	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
417	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器（CS-RS保管ポット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1944※	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：粉末一時保管設備 従：スクラップ貯蔵設備	—	※主登録となる粉末一時保管設備の個数1944台のうち，1944台を兼用する。	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第十五条第一項	第十五条第二項	第十六条第一号第一項第一	第十六条第一号第一項第二	第十七条第一項	第十八条第一項	第十八条第二項	第十九条第一号第一項	第十九条第二号	第二十条第一項	第二十一条第一項	第二十一条第二項	第二十二条第一号第一項第	第二十二条第二号第一項第	第二十三条第一号第一項第	第二十三条第二号第一項第	第二十四条第一項	第二十四条第二項	第二十五条第一項	第二十五条第二項	第二十六条第一項（注1）	第二十七条第一項第	第二十七条第一二号第	第二十七条第二項	第二十八条第一項（注2）	第二十九条第一項	第二十九条第二項	第二十九条第三項
370	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器（先行試験ポット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
371	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
372	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
373	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
374	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚-1	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
375	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚-2	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
376	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚-3	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
377	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート入出庫装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	△	△	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
378	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート入出庫装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	△	△	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
379	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
380	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
381	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
382	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
383	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	△	△	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
384	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	△	△	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
385	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-3	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	△	△	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
386	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-4	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	△	△	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
387	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-5	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	△	△	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
388	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-6	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	△	△	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
389	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-7	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	△	△	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
390	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-8	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	△	△	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
391	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	収納パレット-1	運搬・製品容器	燃料加工建屋	188	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
392	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	収納パレット-2	運搬・製品容器	燃料加工建屋	4	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
393	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	容器（焼結ポート）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	192	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
394	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	容器（先行試験焼結ポート）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	3	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
395	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	容器（スクラップ焼結ポート）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	6	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
396	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	容器（規格外ペレット保管容器）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	10※	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：スクラップ貯蔵設備 従：ペレット一時保管設備	—	※主登録となるスクラップ貯蔵設備の個数10台のうち，10台を兼用する。	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
397	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	遮蔽扉（ペレット一時保管設備）	遮蔽設備	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
398	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
399	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
400	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
401	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
402	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
403	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-1	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
404	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-2	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
405	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-3	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
406	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-4	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
407	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-5	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
408	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器入出庫装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	△	△	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
409	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
410	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
411	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	△	△	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
412	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	△	△	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
413	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	収納パレット	運搬・製品容器	燃料加工建屋	210	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
414	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器（ペレット保管容器）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	297※	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：製品ペレット貯蔵設備 従：スクラップ貯蔵設備	—	※主登録となる製品ペレット貯蔵設備の個数297台のうち，297台を兼用する。	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
415	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器（9缶バスケット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	204	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
416	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器（規格外ペレット保管容器）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	10	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：スクラップ貯蔵設備 従：ペレット一時保管設備	—	—	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
417	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器（CS-RS保管ポット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1944※	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：粉末一時保管設備 従：スクラップ貯蔵設備	—	※主登録となる粉末一時保管設備の個数1944台のうち，1944台を兼用する。	—	—	—	≪△≫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第二十二号十二注11項第	第二十二号ヘ注11項第	第二十三号第1項第	第二十三号第1項第	第二十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第二十八条第1項第	第二十八条第1項第	第三十八条第2項	第三十九条第1項
370	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	—	—	—	—	容器(先行試験ポット)	運搬・製品容器	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
371	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
372	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
373	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
374	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚-1	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
375	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚-2	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
376	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	ペレット一時保管棚-3	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
377	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート入出庫装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
378	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート入出庫装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
379	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
380	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
381	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
382	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
383	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
384	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
385	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-3	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
386	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-4	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
387	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-5	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
388	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-6	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
389	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-7	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
390	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	輸送ポート受渡装置-8	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
391	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	収納パレット-1	運搬・製品容器	燃料加工建屋	188	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
392	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	収納パレット-2	運搬・製品容器	燃料加工建屋	4	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
393	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	容器(焼結ポート)	運搬・製品容器	燃料加工建屋	192	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
394	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	容器(先行試験焼結ポート)	運搬・製品容器	燃料加工建屋	3	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
395	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	容器(スクラップ焼結ポート)	運搬・製品容器	燃料加工建屋	6	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
396	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	容器(規格外ペレット保管容器)	運搬・製品容器	燃料加工建屋	10台	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：スクラップ貯蔵設備 従：ペレット一時保管設備	—	※主登録となるスクラップ貯蔵設備の個数10台のうち、10台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
397	核燃料物質の貯蔵施設	—	ペレット一時保管設備	—	—	—	—	遮蔽扉（ペレット一時保管設備）	遮蔽設備	燃料加工建屋	2	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
398	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
399	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
400	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
401	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
402	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
403	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-1	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
404	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-2	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
405	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-3	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
406	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-4	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
407	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚-5	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
408	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器入出庫装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
409	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
410	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
411	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
412	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
413	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	収納パレット	運搬・製品容器	燃料加工建屋	210	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
414	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器(ペレット保管容器)	運搬・製品容器	燃料加工建屋	297台	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：製品ペレット貯蔵設備 従：スクラップ貯蔵設備	—	※主登録となる製品ペレット貯蔵設備の個数297台のうち、297台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
415	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器(9缶バスケット)	運搬・製品容器	燃料加工建屋	204	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
416	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器(規格外ペレット保管容器)	運搬・製品容器	燃料加工建屋	10	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：スクラップ貯蔵設備 従：ペレット一時保管設備	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
417	核燃料物質の貯蔵施設	—	スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	容器(CS-RS保管ポット)	運搬・製品容器	燃料加工建屋	1944台	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：粉末一時保管設備 従：スクラップ貯蔵設備	—	※主登録となる粉末一時保管設備の個数1944台のうち、1944台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第四条第一項	第四条第二項	第四条第三項	第五条（注１）第一項	第六条第一項	第六条第二項	第六条第三項	第七条第一項（注２）	第七条第二項	第八条第一項（注３）	第八条第二項（注３）	第八条第三項（注３）	第九条第一項	第十条第一項第一号	第十条第一項第二号	第十条第一項第三号	第十条第一項第四号	第十条第一項第五号	第十条第一項第六号	第十条第一項第七号	第十一条第一項	第十一条第二項	第十一条第三項	第十一条第四項	第十一条第五項	第十一条第六項	第十一条第七項	第十二条第一項	第十三条第一項	第十四条第一項	第十四条第二項	第十四条第三項	第十四条第四項
418	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
419	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
420	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
421	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
422	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
423	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-1	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1、B-2、B-3/—	—	—	—	—	—	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
424	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-2	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1、B-2、B-3/—	—	—	—	—	—	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
425	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-3	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1、B-2、B-3/—	—	—	—	—	—	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
426	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-4	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1、B-2、B-3/—	—	—	—	—	—	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
427	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-5	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1、B-2、B-3/—	—	—	—	—	—	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
428	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器入出庫装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1、B-2/—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
429	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
430	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
431	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1、B-2/—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
432	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1、B-2/—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
433	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	収納パレット	運搬・製品容器	燃料加工建屋	350	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
434	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	容器（ペレット保管容器）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	297	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	主：製品ペレット貯蔵設備 従：スクラップ貯蔵設備	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
435	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	容器（ペレット保存試料保管容器）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	53	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
436	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料検貯蔵設備	—	—	—	—	燃料検貯蔵棚-1	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B、B-3/—	—	—	—	—	—	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
437	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料検貯蔵設備	—	—	—	—	燃料検貯蔵棚-2	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B、B-3/—	—	—	—	—	—	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
438	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料検貯蔵設備	—	—	—	—	貯蔵マガジン入出庫装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	△	△	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
439	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料検貯蔵設備	—	—	—	—	ウラン燃料検収容装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
440	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料検貯蔵設備	—	—	—	—	遮蔽扉（燃料検貯蔵設備）	遮蔽設備	燃料加工建屋	3	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	主：燃料検貯蔵設備 従：火災防護設備	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
441	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料集合体貯蔵設備	—	—	—	—	燃料集合体貯蔵チャンネル	ラック/ピット/棚	燃料加工建屋	220	2-2	新設	安重	—	B-1、B-3/—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
442	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料集合体貯蔵設備	—	—	—	—	遮蔽蓋（燃料集合体貯蔵設備）	遮蔽設備	燃料加工建屋	265	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
443	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料集合体貯蔵設備	—	—	—	—	遮蔽蓋支持架台	遮蔽設備	燃料加工建屋	4	2-2	新設	非安重	—	B/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
444	核燃料物質の貯蔵施設	—	-（ウラン貯蔵エリア）	—	—	—	—	-（ウラン貯蔵エリア）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
445	核燃料物質の貯蔵施設	—	-（燃料棒受入一時保管エリア）	—	—	—	—	-（燃料棒受入一時保管エリア）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
446	核燃料物質の貯蔵施設	—	-（燃料集合体輸送容器一時保管エリア）	—	—	—	—	-（燃料集合体輸送容器一時保管エリア）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
447	核燃料物質の貯蔵施設	—	-（ウラン輸送容器一時保管エリア）	—	—	—	—	-（ウラン輸送容器一時保管エリア）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
448	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	建屋排気設備	—	—	—	主配管（常設）（建屋排気系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
449	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	建屋排気設備	—	—	—	C1区域用建屋排気フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋	3	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
450	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	建屋排気設備	—	—	—	C2区域用建屋排気フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋	23	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
451	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	建屋排気設備	—	—	—	建屋排風機	ファン	燃料加工建屋	3	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
452	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	工程室排気設備	—	—	—	主配管（常設）（工程室排気系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	安重/非安重	—	S/— C/—※	—	主：工程室排気設備 従：外部放出抑制設備 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は、外部放出抑制設備にて示す。	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

| 番号 | 施設区分 | | 設備区分 | | | | | 機器 | 機種 | 設置場所 | 数量 | 申請時期及び申請回次 | 変更区分 | ＤＢ区分 | ＳＡ区分 | 耐震設計 | 兼用（主従） | 共用（主従） | 備考 | 第十五条第一項 | 第十五条第二項 | 第十六条第一項第一号 | 第十六条第一項第二号 | 第十七条第一項 | 第十八条第一項 | 第十八条第二項 | 第十九条第一項第一号 | 第十九条第一項第二号 | 第十九条第一項第三号 | 第二十条第一項第一号 | 第二十条第一項第二号 | 第二十条第一項第三号 | 第二十条第一項第四号 | 第二十条第一項第五号 | 第二十一条第一項 | 第二十一条第二項 | 第二十二条第一項 | 第二十二条第二項 | 第二十三条第一項第一号 | 第二十三条第一項第二号 | 第二十三条第一項第三号 | 第二十四条第一項 | 第二十四条第二項 | 第二十五条第一項 | 第二十五条第二項 | 第二十六条第一項（注１） | 第二十六条第一項（注２） | 第二十七条第一項 | 第二十七条第二項 | 第二十八条第一項 | 第二十八条第二項（注２） | 第二十九条第一項 | 第二十九条第二項 | 第二十九条第三項 |
|---|---|---

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号（注14）	第三十二条第1項第二号（注14）	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
418	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
419	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
420	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
421	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
422	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
423	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-1	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
424	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-2	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
425	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-3	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
426	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-4	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
427	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚-5	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B-1，B-2，B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
428	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器入出庫装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
429	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
430	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
431	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置-1	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
432	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置-2	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1，B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
433	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	収納パレット	運搬・製品容器	燃料加工建屋	350	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
434	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	容器（ペレット保管容器）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	297	2-1	新設	非安重	—	—/—	主：製品ペレット貯蔵設備 従：スクラップ貯蔵設備	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
435	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	—	容器（ペレット保存試料保管容器）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	53	2-1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
436	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	—	燃料棒貯蔵棚-1	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B，B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
437	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	—	燃料棒貯蔵棚-2	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	1	2-1	新設	安重	—	B，B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
438	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	—	貯蔵マガジン入出庫装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-1	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
439	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	—	ウラン燃料棒収容装置	搬送設備	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
440	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	—	遮蔽扉（燃料棒貯蔵設備）	遮蔽設備	燃料加工建屋	3	2-2	新設	非安重	—	C/—	主：燃料棒貯蔵設備 従：火災防護設備	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
441	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料集合体貯蔵設備	—	—	—	—	燃料集合体貯蔵チャンネル	ラック/ビット/棚	燃料加工建屋	220	2-2	新設	安重	—	B-1，B-3/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
442	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料集合体貯蔵設備	—	—	—	—	遮蔽蓋（燃料集合体貯蔵設備）	遮蔽設備	燃料加工建屋	265	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
443	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料集合体貯蔵設備	—	—	—	—	遮蔽蓋支持架台	遮蔽設備	燃料加工建屋	4	2-2	新設	非安重	—	B/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
444	核燃料物質の貯蔵施設	—	-（ウラン貯蔵エリア）	—	—	—	—	-（ウラン貯蔵エリア）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
445	核燃料物質の貯蔵施設	—	-（燃料棒受入一時保管エリア）	—	—	—	—	-（燃料棒受入一時保管エリア）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
446	核燃料物質の貯蔵施設	—	-（燃料集合体輸送容器一時保管エリア）	—	—	—	—	-（燃料集合体輸送容器一時保管エリア）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
447	核燃料物質の貯蔵施設	—	-（ウラン輸送容器一時保管エリア）	—	—	—	—	-（ウラン輸送容器一時保管エリア）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
448	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	建屋排気設備	—	—	—	主配管（常設）（建屋排気系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
449	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	建屋排気設備	—	—	—	C1区域用建屋排気フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋	3	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
450	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	建屋排気設備	—	—	—	C2区域用建屋排気フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋	23	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
451	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	建屋排気設備	—	—	—	建屋排風機	ファン	燃料加工建屋	3	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
452	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	工程室排気設備	—	—	—	主配管（常設）（工程室排気系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	安重/非安重	—	S/— C/—※	主：工程室排気設備 従：外部放出抑制設備 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力	—	※ 基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力において、経路が維持できる設計とする。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
453	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	工程室排気設備	—	—	—	工程室排気フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋	11	2-2	新設	安重	—	S/—	主：工程室排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は、外部放出抑制設備にて示す。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
454	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	工程室排気設備	—	—	—	工程室排風機	ファン	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—※	—	—	※基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
455	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	工程室排気設備	—	—	—	工程室排風機入口手動ダンパ	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	主：工程室排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は、外部放出抑制設備にて示す。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
456	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	主配管（常設）（グローブボックス排気系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	安重/非安重	—	S/— B-1/— C/—※	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は，外部放出抑制設備にて示す。	—	※外部放出ダンパ出口風速計接続口分岐部から排気筒（燃料加工建屋境界）までの範囲は，基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力
457	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス給気フィルタ	フィルタ	燃料加工建屋	162	2-2	新設	安重/非安重	—	S/— B/— B-1/— C/—	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は，外部放出抑制設備にて示す。	—	—
458	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタ	フィルタ	燃料加工建屋	235	2-2	新設	安重/非安重	—	S/— B/— B-1/— C/—	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は，外部放出抑制設備にて示す。	—	—
459	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋	9	2-2	新設	安重	—	S/—	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は，外部放出抑制設備にて示す。	—	—
460	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排風機	ファン	燃料加工建屋	2	2-2	新設	安重	—	S/—※	—	—	※基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても，経路が維持できる設計とする。
461	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排風機入口手動ダンパ	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	安重	—	S/—	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は，外部放出抑制設備にて示す。	—	—
462	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	給気設備	—	—	—	給気設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—※	—	—	※SクラスGBを設置している工程室から逆止ダンパまでの範囲は，基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても，経路が維持できる設計とする。
463	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	室素捕爆設備	—	—	—	主配管（室素捕爆系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	安重	—	B-1，B-4/—※	—	—	※工程室外に設置される範囲は，基準地震動Ssの1.2倍の地震においても経路が維持できる設計とする。
464	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	室素捕爆設備	—	—	—	室素捕爆ファン	ファン	燃料加工建屋	2	2-2	新設	安重	—	B-4/—※	—	—	※基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても，経路が維持できる設計とする。
465	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	室素捕爆設備	—	—	—	室素捕爆冷却機	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	安重	—	B-4/—※	—	—	※基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても，経路が維持できる設計とする。
466	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	排気筒	—	—	—	排気筒	—	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C-1/—	主：排気筒 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は，排気モニタリング設備にて示す。	—	—
467	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	主配管（常設）（外部放出抑制系（グローブボックス））	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は，グローブボックス排気設備にて示す。	—	—
468	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス給気フィルタ	フィルタ	燃料加工建屋	8※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は，グローブボックス排気設備にて示す。	—	※主登録となるグローブボックス排気設備の個数162台のうち，8台を兼用する。
469	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタ	フィルタ	燃料加工建屋	16※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は，グローブボックス排気設備にて示す。	—	※主登録となるグローブボックス排気設備の個数235台のうち，16台を兼用する。

番号	第四条第1項	第四条第2項	第四条第3項	第五条第1項（注1）	第六条第1項	第六条第2項	第六条第3項	第七条第1項（注2）	第八条第1項（注3）	第八条第2項（注3）	第八条第3項（注3）	第九条第1項	第十条第1項第一号	第十条第1項第二号	第十条第1項第三号	第十条第1項第四号	第十条第1項第五号	第十条第1項第六号	第十条第1項第七号	第十一条第1項	第十一条第2項	第十一条第3項	第十一条第4項	第十一条第5項	第十一条第6項	第十一条第7項	第十二条第1項	第十三条第1項	第十四条第1項	第十四条第2項	第十四条第3項	第十四条第4項
456	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	○	—	○	○	—	—	—	—	—	○	—	○	○	—	—	—	—	—
457	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	<<○>>							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
458	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	<<○>>							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
459	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	<<○>>							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
460	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	○	—	○	○	—	—	—	—	—	○	—	○	○	—	—	—	—	—
461	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	<<○>>							—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
462	—	—	—	—	○	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
463	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
464	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	○	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
465	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
466	—	—	—	—	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
467	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
468	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
469	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

| 番号 | 施設区分 | | 設備区分 | | | | | 機器 | 機種 | 設置場所 | 数量 | 申請時期及び申請回次 | 変更区分 | ＤＢ区分 | ＳＡ区分 | 耐震設計 | 兼用（主従） | 共用（主従） | 備考 | 第十五条第一項 | 第十五条第二項 | 第十六条第一項第一号 | 第十六条第一項第二号 | 第十七条第一項 | 第十八条第一項 | 第十八条第二項 | 第十九条第一号 | 第十九条第一号第一項第一号 | 第十九条第一号第一項第二号 | 第十九条第一号第一項第三号 | 第二十条第一項第一号 | 第二十条第一項第二号 | 第二十条第一項第三号 | 第二十条第一項第四号 | 第二十条第一項第五号 | 第二十一条第一項 | 第二十二条第一項 | 第二十二条第二項 | 第二十二条第一項第一号 | 第二十二条第一項第二号 | 第二十二条第一項第三号 | 第二十四条第一項 | 第二十四条第二項 | 第二十五条第一項 | 第二十五条第二項 | 第二十六条第一項（注1） | 第二十七条第一項 | 第二十七条第一項第一号 | 第二十七条第一項第二号 | 第二十七条第二項 | 第二十八条第一項（注2） | 第二十九条第一項 | 第二十九条第二項 | 第二十九条第三項 |
|---|---|---

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第二十二条第1項第一号イ注14	第二十二条第1項第一号ハ注14	第二十三条第1項第一号	第二十三条第1項第二号	第二十四条第1項	第二十五条第1項	第二十六条第1項	第二十七条第1項	第二十七条第2項	第二十八条第1項第一号	第二十八条第1項第二号	第二十八条第2項	第二十九条第1項
456	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	主配管（常設）（グローブボックス排気系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	安重/非安重	—	S/— B-1/— C/—※	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、閉じ込め機能が維持できる設計とする。	—	第二十条第1項ハ(1)に掲げる閉じ込め機能を有する設備のうち、グローブボックスと接続口又は開口部から排気筒（燃料加工建屋換気）までの範囲は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、閉じ込め機能が維持できる設計とする。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
457	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス給気フィルタ	フィルタ	燃料加工建屋	162	2-2	新設	安重/非安重	—	S/— B-1/— C/—	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
458	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタ	フィルタ	燃料加工建屋	235	2-2	新設	安重/非安重	—	S/— B-1/— C/—	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
459	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋	9	2-2	新設	安重	—	S/—	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は、外部放出抑制設備にて示す。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
460	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排風機	ファン	燃料加工建屋	2	2-2	新設	安重	—	S/—※	—	—	※基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
461	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排風機入口手動ダンパ	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	安重	—	S/—	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は、外部放出抑制設備にて示す。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
462	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	給気設備	—	—	—	給気設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—※	—	—	※GクラスGBを設置している工程室から逆止ダンパまでの範囲は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
463	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	窒素循環設備	—	—	—	主配管（窒素循環系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	安重	—	B-1，B-4/—※	—	—	※工程室外に設置される範囲は、基準地震動Ｓsの1.2倍の地震においても経路が維持できる設計とする。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
464	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	窒素循環設備	—	—	—	窒素循環ファン	ファン	燃料加工建屋	2	2-2	新設	安重	—	B-1/—※	—	—	※基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
465	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	窒素循環設備	—	—	—	窒素循環冷却機	機械装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	安重	—	B-1/—※	—	—	※基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
466	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	排気筒	—	—	—	排気筒	—	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C-1/—	主：排気筒 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は、排気モニタリング設備にて示す。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
467	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外気放出抑制設備	—	—	—	主配管（常設）（外部放出抑制系（グローブボックス））	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	—	○	○	—	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
468	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外気放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス給気フィルタ	フィルタ	燃料加工建屋	8 ※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	○	○	—	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
469	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外気放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタ	フィルタ	燃料加工建屋	16 ※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	○	○	—	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第四条第一項	第四条第二項	第四条第三項	第五条（注三）第一項	第六条第一項	第六条第二項	第六条第三項	第七条（注二）第一項	第八条（注三）第一項	第八条（注三）第二項	第八条（注三）第三項	第九条第一項	第十条第一項第一号	第十条第一項第二号	第十条第一項第三号	第十条第一項第四号	第十条第一項第五号	第十条第一項第六号	第十条第一項第七号	第十一条第一項	第十一条第二項	第十一条第三項	第十一条第四項	第十一条第五項	第十一条第六項	第十一条第七項	第十二条第一項	第十三条第一項	第十四条第一項	第十四条第二項	第十四条第三項	第十四条第四項
470	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋	9※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	※主登録となるグローブボックス排気設備の個数9台のうち、9台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
471	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	主配管（常設）（外部放出抑制系（工程室））	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：工程室排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、工程室排気設備にて示す。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
472	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	工程室排気フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋	11※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：工程室排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、工程室排気設備にて示す。	—	※主登録となる工程室排気設備の個数11台のうち、11台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
473	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス排風機入口手動ダンパ	—	燃料加工建屋	2※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	※主登録となるグローブボックス排気設備の個数2台のうち、2台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
474	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	工程室排風機入口手動ダンパ	—	燃料加工建屋	2※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：工程室排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、工程室排気設備にて示す。	—	※主登録となる工程室排気設備の個数2台のうち、2台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
475	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス排気閉止ダンパ	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	—	常設	—/(S)※	主：外部放出抑制設備 従：グローブボックス排気設備の主配管の一部 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	※基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
476	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	工程室排気閉止ダンパ	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	—	常設	—/(C)※	主：外部放出抑制設備 従：工程室排気設備の主配管の一部 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、工程室排気設備にて示す。	—	※基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
477	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	可搬型ダンパ出口風速計	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	5	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
478	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	主配管（常設）（代替グローブボックス排気系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
479	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス給気フィルタ	フィルタ	燃料加工建屋	8※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	※主登録となるグローブボックス排気設備の個数142台のうち、8台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
480	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタ	フィルタ	燃料加工建屋	16※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	※主登録となるグローブボックス排気設備の個数235台のうち、16台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
481	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	可搬型排風機付フィルタユニット	ファン	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
482	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	可搬型フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
483	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	可搬型ダクト	主配管	燃料加工建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
484	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	イオン系廃液検査槽	容器	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第十五条第一項	第十五条第二項	第十六条第一項第一号	第十六条第一項第二号	第十七条第一項	第十八条第一項	第十八条第二項	第十九条第一項第一号	第十九条第一項第二号	第十九条第一項第三号	第二十条第一号	第二十条第二号	第二十一条第一項第一号	第二十一条第一項第二号	第二十一条第一項第三号	第二十一条第一項第四号	第二十一条第一項第五号	第二十一条第二項	第二十二条第一項	第二十二条第二項	第二十三条第一項第一号	第二十三条第一項第二号	第二十三条第一項第三号	第二十四条第一項	第二十四条第二項	第二十五条第一項	第二十五条第二項	第二十六条第一項（注1）	第二十七条第一項第一号	第二十七条第一項第二号	第二十七条第二項	第二十八条第一項（注2）	第二十九条第一項	第二十九条第二項	第二十九条第三項
470	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋	9※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は，グローブボックス排気設備にて示す。	—	※主登録となるグローブボックス排気設備の個数9台のうち，9台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
471	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	主配管（常設）（外部放出抑制系（工程室））	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：工程室排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は，工程室排気設備にて示す。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
472	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	工程室排気フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋	11※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：工程室排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は，工程室排気設備にて示す。	—	※主登録となる工程室排気設備の個数11台のうち，11台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
473	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス排風機入口手動ダンパ	—	燃料加工建屋	2※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は，グローブボックス排気設備にて示す。	—	※主登録となるグローブボックス排気設備の個数2台のうち，2台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
474	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	工程室排風機入口手動ダンパ	—	燃料加工建屋	2※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：工程室排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は，工程室排気設備にて示す。	—	※主登録となる工程室排気設備の個数2台のうち，2台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
475	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス排気閉止ダンパ	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	—	常設	—/(S)※	主：外部放出抑制設備 従：グローブボックス排気設備の主配管の一部 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は，グローブボックス排気設備にて示す。	—	※基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても，経路が維持できる設計とする。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
476	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	工程室排気閉止ダンパ	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	—	常設	—/(C)※	主：外部放出抑制設備 従：工程室排気設備の主配管の一部 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は，工程室排気設備にて示す。	—	※基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても，経路が維持できる設計とする。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
477	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	可搬型ダンパ出口風速計	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	5	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
478	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	主配管（常設）（代替グローブボックス排気系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は，グローブボックス排気設備にて示す	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
479	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス給気フィルタ	フィルタ	燃料加工建屋	8※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は，グローブボックス排気設備にて示す。	—	※主登録となるグローブボックス排気設備の個数162台のうち，8台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
480	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタ	フィルタ	燃料加工建屋	16※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は，グローブボックス排気設備にて示す。	—	※主登録となるグローブボックス排気設備の個数235台のうち，16台を兼用する。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
481	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	可搬型排風機付フィルタユニット	ファン	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
482	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	可搬型フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
483	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	可搬型ダクト	主配管	燃料加工建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
484	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	イオン系廃液検査槽	容器	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号（注14）	第三十二条第1項第二号（注14）	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
470	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋	9 ※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	※主登録となるグローブボックス排気設備の個数9台のうち、9台を兼用する。	○	○	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
471	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	主配管（常設）（外部放出抑制系（工程室））	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：工程室排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、工程室排気設備にて示す。	—	—	○	○	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
472	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	工程室排気フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋	11 ※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：工程室排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、工程室排気設備にて示す。	—	※主登録となる工程室排気設備の個数11台のうち、11台を兼用する。	○	○	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
473	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス排風機入口手動ダンパ	—	燃料加工建屋	2 ※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	※主登録となるグローブボックス排気設備の個数2台のうち、2台を兼用する。	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
474	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	工程室排風機入口手動ダンパ	—	燃料加工建屋	2 ※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：工程室排気設備 従：外部放出抑制設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、工程室排気設備にて示す。	—	※主登録となる工程室排気設備の個数2台のうち、2台を兼用する。	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
475	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	グローブボックス排気閉止ダンパ	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	—	常設	—/(S)※	主：外部放出抑制設備 従：グローブボックス排気設備の主配管の一部 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	※基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
476	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	工程室排気閉止ダンパ	—	燃料加工建屋	2	2-2	新設	—	常設	—/(C)※	主：外部放出抑制設備 従：工程室排気設備の主配管の一部 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、工程室排気設備にて示す。	—	※基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
477	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	外部放出抑制設備	—	—	—	可搬型ダンパ出口風速計	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	5	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
478	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	主配管（常設）（代替グローブボックス排気系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	—	○	○	—	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
479	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス給気フィルタ	フィルタ	燃料加工建屋	8 ※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	※主登録となるグローブボックス排気設備の個数162台のうち、8台を兼用する。	○	○	—	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
480	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	グローブボックス排気フィルタ	フィルタ	燃料加工建屋	16 ※	2-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	主：グローブボックス排気設備 従：外部放出抑制設備 従：代替グローブボックス排気設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	※主登録となるグローブボックス排気設備の個数235台のうち、16台を兼用する。	○	○	—	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
481	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	可搬型排風機付フィルタユニット	ファン	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
482	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	可搬型フィルタユニット	フィルタ	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	○	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
483	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	代替グローブボックス排気設備	—	—	—	可搬型ダクト	主配管	燃料加工建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	○	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
484	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	イオン系廃液検査槽	容器	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
485	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	イオン系廃液検査槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
486	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	固体系廃液検査槽	容器	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
487	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	固体系廃液検査槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
488	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
489	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理前槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
490	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理前槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
491	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	第1ろ過処理装置	ろ過装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
492	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	第2ろ過処理装置	ろ過装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
493	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	精密ろ過装置	ろ過装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
494	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	屋外ろ過装置	ろ過装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
495	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理後槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
496	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理後槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
497	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理オーブンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
498	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理前槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
499	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理前槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
500	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理塔	ろ過装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
501	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理後槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
502	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理後槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
503	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	廃液貯槽	容器	燃料加工建屋	3	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
504	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	廃液貯槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
505	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	主配管（低レベル廃液処理系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
506	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	—（廃油保管室の廃油保管エリア）	—	—	—	—（廃油保管室の廃油保管エリア）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
507	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	放出前貯槽	—	—	第1放出前貯槽	容器	低レベル廃液処理建屋	4	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
508	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	—	—	—	第1海洋放出ポンプ	ポンプ	低レベル廃液処理建屋	2	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
509	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	—	—	—	主配管（海洋放出管理系（燃料加工建屋の排水口から再処理施設との取合点までの範囲））	主配管	屋外	1式	4-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
510	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	—	—	—	主配管（海洋放出管理系（燃料加工建屋の排水口から再処理施設との取合点までの範囲以外））	主配管	屋外	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
511	放射性廃棄物の廃棄施設	—	固体廃棄物の廃棄設備	廃棄物保管設備	—	—	—	廃棄物保管エリア（廃棄物保管第1室）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
512	放射性廃棄物の廃棄施設	—	固体廃棄物の廃棄設備	廃棄物保管設備	—	—	—	廃棄物保管エリア（廃棄物保管第2室）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
513	放射性廃棄物の廃棄施設	—	固体廃棄物の廃棄設備	低レベル固体廃棄物貯蔵設備	—	—	—	第2低レベル廃棄物貯蔵系	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	第2低レベル廃棄物貯蔵建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
514	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	—	ガンマ線エリアモニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	18	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
515	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	—	中性子線エリアモニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	18	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
516	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	—	アルファ線ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	21	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
517	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	—	エアスニファ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
518	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	—	—	排気モニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—
519	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	—	—	工程室排気ダクト	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/(C)※	主：工程室排気設備 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、工程室排気設備にて示す。	—	※可搬型ダンパ出口風速計接続口分岐部から排気筒（燃料加工建屋境界）までの範囲は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。
520	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	—	—	グローブボックス排気ダクト	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/(C)※	主：グローブボックス排気設備 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	※可搬型ダンパ出口風速計接続口分岐部から排気筒（燃料加工建屋境界）までの範囲は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。
521	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	—	—	排気筒	—	燃料加工建屋	1 ※	3-2	新設	—	常設	—/(C)	主：排気筒 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、気体廃棄物の廃棄設備の排気筒にて示す。	—	※主登録となるス排気筒の個数1台のうち、1台を兼用する。
522	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	環境モニタリング設備	—	—	モニタリングポスト	計装/放管設備（計測装置）	周辺監視区域境界付近	9	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—

第四条第1項	第四条第2項	第四条第3項	第五条（注1）第1項	第六条第1項	第六条第2項	第六条第3項	第七条第1項（注2）	第八条第1項（注3）	第八条第2項（注2）	第八条第3項（注3）	第九条第1項	第十条第1項第一号	第十条第1項第二号	第十条第1項第三号	第十条第1項第四号	第十条第1項第五号	第十条第1項第六号	第十条第1項第七号	第十一条第1項	第十一条第2項	第十一条第3項	第十一条第4項	第十一条第5項	第十一条第6項	第十一条第7項	第十二条第1項	第十三条第1項	第十四条第1項	第十四条第2項	第十四条第3項	第十四条第4項
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
495	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理後槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
496	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理後槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
497	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
498	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理前槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
499	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理前槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
500	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理塔	ろ過装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
501	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理後槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
502	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理後槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
503	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	廃液貯槽	容器	燃料加工建屋	3	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
504	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	廃液貯槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
505	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	主配管（低レベル廃液処理系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
506	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	-（廃油保管室の廃油保管エリア）	—	—	—	-（廃油保管室の廃油保管エリア）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
507	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	放出前貯槽	—	—	第1放出前貯槽	容器	低レベル廃液処理建屋	4	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
508	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	—	—	—	第1海洋放出ポンプ	ポンプ	低レベル廃液処理建屋	2	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
509	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	—	—	—	主配管（海洋放出管理系（燃料加工建屋の排水口から再処理施設との取合点までの範囲））	主配管	屋外	1式	4-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
510	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	—	—	—	主配管（海洋放出管理系（燃料加工建屋の排水口から再処理施設との取合点までの範囲以外））	主配管	屋外	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
511	放射性廃棄物の廃棄施設	—	固体廃棄物の廃棄設備	廃棄物保管設備	—	—	—	廃棄物保管エリア（廃棄物保管第1室）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
512	放射性廃棄物の廃棄施設	—	固体廃棄物の廃棄設備	廃棄物保管設備	—	—	—	廃棄物保管エリア（廃棄物保管第2室）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
513	放射性廃棄物の廃棄施設	—	固体廃棄物の廃棄設備	低レベル固体廃棄物貯蔵設備	—	—	—	第2低レベル廃棄物貯蔵系	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	第2低レベル廃棄物貯蔵建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
514	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	—	ガンマ線エリアモニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	18	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
515	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	—	中性子線エリアモニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	18	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
516	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	—	アルファ線ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	21	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
517	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	—	エアスニファ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
518	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	—	—	排気モニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—
519	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	—	—	工程室排気ダクト	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/(C)※	主：工程室排気設備 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、工程室排気設備にて示す。	—	※可搬型ダンパ出口風速計接続口分岐部から排気筒（燃料加工建屋境界）までの範囲は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。
520	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	—	—	グローブボックス排気ダクト	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/(C)※	主：グローブボックス排気設備 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	※可搬型ダンパ出口風速計接続口分岐部から排気筒（燃料加工建屋境界）までの範囲は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。
521	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	—	—	排気筒	—	燃料加工建屋	1 ※	3-2	新設	—	常設	—/(C)	主：排気筒 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、気体廃棄物の廃棄設備の排気筒にて示す。	—	※主登録となるス排気筒の個数1台のうち、1台を兼用する。
522	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	環境モニタリング設備	—	—	モニタリングポスト	計装/放管設備（計測装置）	周辺監視区域境界付近	9	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—

番号	第十五条第1項	第十五条第2項	第十六条第1項第一	第十六条第1項第二	第十七条第1項	第十八条第1項	第十八条第2項	第十九条第1項第一	第十九条第1項第二	第十九条第1項第三	第二十条第1項第一	第二十条第1項第二	第二十条第1項第三	第二十条第1項第四	第二十条第1項第五	第二十一条第1項	第二十二条第1項	第二十二条第2項	第二十三条第1項第一号	第二十三条第1項第二号	第二十三条第1項第三号	第二十四条第1項	第二十四条第2項	第二十五条第1項	第二十五条第2項	第二十六条第1項（注1）	第二十七条第1項第一号	第二十七条第1項第二号	第二十七条第2項	第二十八条第1項（注2）	第二十九条第1項	第二十九条第2項	第二十九条第3項
495	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
496	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
497	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
498	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
499	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
501	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
502	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
503	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
504	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
505	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
506	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
507	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
508	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
509	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<△>>					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
510	○ 注10	○ 注10	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
511	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
512	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
513	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
514	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
515	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
516	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
517	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
518	—	—	—	—	—	○	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
519	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
520	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
521	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
522	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号（注14）	第三十二条第1項第二号（注14）	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
495	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理後槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
496	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理後槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
497	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
498	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理前槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
499	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理前槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
500	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理塔	ろ過装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
501	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理後槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
502	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理後槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
503	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	廃液貯槽	容器	燃料加工建屋	3	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
504	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	廃液貯槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
505	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	主配管（低レベル廃液処理系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
506	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	-（廃油保管室の廃油保管エリア）	—	—	—	-（廃油保管室の廃油保管エリア）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
507	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	放出前貯槽	—	—	第1放出前貯槽	容器	低レベル廃液処理建屋	4	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
508	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	—	—	—	第1海洋放出ポンプ	ポンプ	低レベル廃液処理建屋	2	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
509	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	—	—	—	主配管（海洋放出管理系（燃料加工建屋の排水口から再処理施設との取合点までの範囲））	主配管	屋外	1式	4-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
510	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	—	—	—	主配管（海洋放出管理系（燃料加工建屋の排水口から再処理施設との取合点までの範囲以外））	主配管	屋外	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
511	放射性廃棄物の廃棄施設	—	固体廃棄物の廃棄設備	廃棄物保管設備	—	—	—	廃棄物保管エリア（廃棄物保管第1室）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
512	放射性廃棄物の廃棄施設	—	固体廃棄物の廃棄設備	廃棄物保管設備	—	—	—	廃棄物保管エリア（廃棄物保管第2室）	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
513	放射性廃棄物の廃棄施設	—	固体廃棄物の廃棄設備	低レベル固体廃棄物貯蔵設備	—	—	—	第2低レベル廃棄物貯蔵系	建物・構築物（保管・廃棄エリア）	第2低レベル廃棄物貯蔵建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
514	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	—	ガンマ線エリアモニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	18	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
515	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	—	中性子線エリアモニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	18	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
516	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	—	アルファ線ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	21	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
517	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	—	エアスニファ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
518	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	—	—	排気モニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
519	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	—	—	工程室排気ダクト	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/(C)※	主：工程室排気設備 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、工程室排気設備にて示す。	—	※可搬型ダンパ出口風速計接続口分岐部から排気筒（燃料加工建屋境界）までの範囲は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—
520	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	—	—	グローブボックス排気ダクト	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/(C)※	主：グローブボックス排気設備 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、グローブボックス排気設備にて示す。	—	※可搬型ダンパ出口風速計接続口分岐部から排気筒（燃料加工建屋境界）までの範囲は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—
521	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	—	—	排気筒	—	燃料加工建屋	1 ※	3-2	新設	—	常設	—/(C)	主：排気筒 従：排気モニタリング設備 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、気体廃棄物の廃棄設備の排気筒にて示す。	—	※主登録となるス排気筒の個数1台のうち、1台を兼用する。	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—
522	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	環境モニタリング設備	—	—	モニタリングポスト	計装/放管設備（計測装置）	周辺監視区域境界付近	9	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
523	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	環境モニタリング設備	—	—	ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	周辺監視区域境界付近	9	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
524	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	環境モニタリング設備	—	—	積算線量計	—	周辺監視区域境界付近	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
525	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	アルファ線用サーベイメータ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
526	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	ベータ・ガンマ線用サーベイメータ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
527	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	中性子線用サーベイメータ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
528	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	ダストサンプラ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
529	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	積算線量計	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
530	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	工程室放射線計測設備	—	—	—	可搬型ダストサンプラ	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
531	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	工程室放射線計測設備	—	—	—	アルファ・ベータ線用サーベイメータ	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
532	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替排気モニタリング設備	可搬型排気モニタリング設備	—	—	可搬型ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
533	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替排気モニタリング設備	—	—	—	可搬型排気モニタリング用データ伝送装置	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
534	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型環境モニタリング設備	—	—	可搬型線量率計	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	18	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
535	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型環境モニタリング設備	—	—	可搬型ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	18	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
536	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	—	—	—	可搬型環境モニタリング用データ伝送装置	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	18	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
537	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	—	—	—	可搬型環境モニタリング用発電機	発電機	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	19	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
538	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型建屋周辺モニタリング設備	—	—	ガンマ線用サーベイメータ（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
539	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型建屋周辺モニタリング設備	—	—	中性子線用サーベイメータ（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
540	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型建屋周辺モニタリング設備	—	—	アルファ・ベータ線用サーベイメータ（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
541	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型建屋周辺モニタリング設備	—	—	可搬型ダストサンプラ（ＳＡ）	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
542	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	—	—	—	監視測定用運搬車	—	屋外	7	4-2	新設	—	可搬	—/—	主：代替モニタリング設備 従：代替気象観測設備 従：環境モニタリング用代替電源設備	再処理（MOX従）	—
543	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放射能測定設備	—	—	—	フード	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
544	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放射能測定設備	—	—	—	放射能測定装置（アルファ・ベータ線用）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
545	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放射能測定設備	—	—	—	核種分析装置（ガンマ線用）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
546	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	フード	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
547	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	放射能測定装置（アルファ線用）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—
548	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	放射能測定装置（ベータ線用）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—
549	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	核種分析装置（アルファ線用）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
550	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	放射能測定装置（低エネルギーベータ線用）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
551	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	環境試料測定設備	—	—	—	核種分析装置（アルファ線用）	—	事業所内	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
552	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	環境試料測定設備	—	—	—	核種分析装置（ガンマ線用）	計装/放管設備（計測装置）	事業所内	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
553	放射線管理施設	—	代替試料分析関係設備	可搬型放出管理分析設備	—	—	—	可搬型放射能測定装置	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
554	放射線管理施設	—	代替試料分析関係設備	可搬型試料分析設備	—	—	—	可搬型放射能測定装置	計装/放管設備（計測装置）	主排気筒管理建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
555	放射線管理施設	—	代替試料分析関係設備	可搬型試料分析設備	—	—	—	可搬型核種分析装置	計装/放管設備（計測装置）	主排気筒管理建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	4	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
556	放射線管理施設	—	代替試料分析関係設備	—	—	—	—	可搬型排気モニタリング用発電機	発電機	主排気筒管理建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
557	放射線管理施設	—	環境管理設備	—	—	—	—	放射能観測車	計装/放管設備（計測装置）	屋外	1	4-2	新設	非安重	可搬	—/—	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
558	放射線管理施設	—	環境管理設備	—	—	—	—	気象観測設備（温度計）	—	屋外	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
559	放射線管理施設	—	環境管理設備	—	—	—	—	気象観測設備（風向風速計，日射計，放射収支計，雨量計）	—	屋外	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
560	放射線管理施設	—	代替放射能観測設備	可搬型放射能観測設備	—	—	—	ガンマ線用サーベイメータ（ＮａＩ（Ｔｌ）シンチレーション）（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
561	放射線管理施設	—	代替放射能観測設備	可搬型放射能観測設備	—	—	—	ガンマ線用サーベイメータ（電離箱）（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
562	放射線管理施設	—	代替放射能観測設備	可搬型放射能観測設備	—	—	—	中性子線用サーベイメータ（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—

番号	第四条第1項	第四条第2項	第四条第3項	第五条第1項（注1）	第六条第1項	第六条第2項	第六条第3項	第七条第1項（注2）	第八条第1項（注3）	第八条第2項（注3）	第八条第3項（注3）	第九条第1項	第十条第1項第一号	第十条第1項第二号	第十条第1項第三号	第十条第1項第四号	第十条第1項第五号	第十条第1項第六号	第十条第1項第七号	第十一条第1項	第十一条第2項	第十一条第3項	第十一条第4項	第十一条第5項	第十一条第6項	第十一条第7項	第十二条第1項	第十三条第1項	第十四条第1項	第十四条第2項	第十四条第3項	第十四条第4項
523	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
524	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
525	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
526	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
527	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
528	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
529	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
530	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
531	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
532	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
533	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
534	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
535	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
536	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
537	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
538	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
539	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
540	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
541	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
542	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
543	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
544	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
545	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
546	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
547	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
548	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
549	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
550	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
551	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
552	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
553	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
554	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
555	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
556	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
557	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
558	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
559	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
560	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
561	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
562	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第十五条第一項	第十五条第二項	第十六条第一項第一号	第十六条第一項第二号	第十七条第一項	第十八条第一項	第十八条第二項	第十九条第一項第一号	第十九条第一項第二号	第十九条第一項第三号	第二十条第一項第一号	第二十条第一項第二号	第二十条第一項第三号	第二十条第一項第四号	第二十条第一項第五号	第二十一条第一項	第二十一条第二項	第二十二条第一項	第二十二条第二項	第二十二条第一項第一号	第二十二条第一項第二号	第二十二条第一項第三号	第二十三条第一項	第二十四条第一項	第二十四条第二項	第二十五条第一項	第二十五条第二項	第二十六条第一項（注１）	第二十七条第一項	第二十七条第一項第一号	第二十七条第二項	第二十八条第一項（注２）	第二十九条第一項	第二十九条第二項	第二十九条第三項
523	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	環境モニタリング設備	—	—	ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	周辺監視区域境界付近	9	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
524	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	環境モニタリング設備	—	—	積算線量計	—	周辺監視区域境界付近	1式	4-2	新設	非安重	—	—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
525	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	アルファ線用サーベイメータ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
526	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	ベータ・ガンマ線用サーベイメータ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
527	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	中性子線用サーベイメータ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
528	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	ダストサンプラ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
529	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	積算線量計	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
530	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	工程管理放射線計測設備	—	—	—	可搬型ダストサンプラ	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
531	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	工程管理放射線計測設備	—	—	—	アルファ・ベータ線用サーベイメータ	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
532	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替換気モニタリング設備	可搬型換気モニタリング設備	—	—	可搬型ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
533	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替換気モニタリング設備	—	—	—	可搬型排気モニタリング用データ伝送装置	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
534	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型環境モニタリング設備	—	—	可搬型線量率計	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	18	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
535	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型環境モニタリング設備	—	—	可搬型ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	18	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
536	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	—	—	—	可搬型環境モニタリング用データ伝送装置	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	18	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
537	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	—	—	—	可搬型環境モニタリング用発電機	発電機	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	19	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
538	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型建屋周辺モニタリング設備	—	—	ガンマ線用サーベイメータ（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
539	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型建屋周辺モニタリング設備	—	—	中性子線用サーベイメータ（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
540	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型建屋周辺モニタリング設備	—	—	アルファ・ベータ線用サーベイメータ（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
541	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型建屋周辺モニタリング設備	—	—	可搬型ダストサンプラ（ＳＡ）	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
542	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	—	—	—	監視測定用運搬車	—	屋外	7	4-2	新設	—	可搬	—/—	主：代替モニタリング設備 従：代替気象観測設備 従：環境モニタリング用代替電源設備	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
543	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放射能測定設備	—	—	—	フード	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
544	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放射能測定設備	—	—	—	放射能測定装置（アルファ・ベータ線用）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
545	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放射能測定設備	—	—	—	核種分析装置（ガンマ線用）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
546	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	フード	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
547	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	放射能測定装置（アルファ線用）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
548	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	放射能測定装置（ベータ線用）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
549	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	核種分析装置（アルファ線用）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
550	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	放射能測定装置（低エネルギーベータ線用）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
551	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	環境試料測定設備	—	—	—	核種分析装置（アルファ線用）	—	事業所内	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
552	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	環境試料測定設備	—	—	—	核種分析装置（ガンマ線用）	計装/放管設備（計測装置）	事業所内	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
553	放射線管理施設	—	代替試料分析関係設備	可搬型放出管理分析設備	—	—	—	可搬型放射能測定装置	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
554	放射線管理施設	—	代替試料分析関係設備	可搬型試料分析設備	—	—	—	可搬型放射能測定装置	計装/放管設備（計測装置）	主排気筒管理建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
555	放射線管理施設	—	代替試料分析関係設備	可搬型試料分析設備	—	—	—	可搬型核種分析装置	計装/放管設備（計測装置）	主排気筒管理建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	4	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
556	放射線管理施設	—	代替試料分析関係設備	—	—	—	—	可搬型排気モニタリング用発電機	発電機	主排気筒管理建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
557	放射線管理施設	—	環境管理設備	—	—	—	—	放射能観測車	計装/放管設備（計測装置）	屋外	1	4-2	新設	非安重	可搬	—/—	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
558	放射線管理施設	—	環境管理設備	—	—	—	—	気象観測設備（温度計）	—	屋外	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
559	放射線管理施設	—	環境管理設備	—	—	—	—	気象観測設備（風向風速計，日射計，放射収支計，雨量計）	—	屋外	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
560	放射線管理施設	—	代替放射能観測設備	可搬型放射能観測設備	—	—	—	ガンマ線用サーベイメータ（ＮａＩ（Ｔｌ）シンチレーション）（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
561	放射線管理施設	—	代替放射能観測設備	可搬型放射能観測設備	—	—	—	ガンマ線用サーベイメータ（電離箱）（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
562	放射線管理施設	—	代替放射能観測設備	可搬型放射能観測設備	—	—	—	中性子線用サーベイメータ（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号（注14）	第三十二条第1項第二号（注14）	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
523	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	環境モニタリング設備	—	—	ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	周辺監視区域境界付近	9	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理(MOX従)	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
524	放射線管理施設	—	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	環境モニタリング設備	—	—	積算線量計	—	周辺監視区域境界付近	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理(MOX従)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
525	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	アルファ線用サーベイメータ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
526	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	ベータ・ガンマ線用サーベイメータ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
527	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	中性子線用サーベイメータ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
528	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	ダストサンプラ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
529	放射線管理施設	—	放射線監視設備	放射線サーベイ機器	—	—	—	積算線量計	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
530	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	工程室放射線計測設備	—	—	—	可搬型ダストサンプラ	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
531	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	工程室放射線計測設備	—	—	—	アルファ・ベータ線用サーベイメータ	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
532	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替排気モニタリング設備	可搬型排気モニタリング設備	—	—	可搬型ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—
533	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替排気モニタリング設備	—	—	—	可搬型排気モニタリング用データ伝送装置	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
534	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型環境モニタリング設備	—	—	可搬型線量率計	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	18	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理(MOX従)	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
535	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型環境モニタリング設備	—	—	可搬型ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	18	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理(MOX従)	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
536	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	—	—	—	可搬型環境モニタリング用データ伝送装置	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	18	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理(MOX従)	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
537	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	—	—	—	可搬型環境モニタリング用発電機	発電機	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	19	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理(MOX従)	—	○	—	○	○ 注10	○ 注10	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
538	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型建屋周辺モニタリング設備	—	—	ガンマ線用サーベイメータ（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
539	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型建屋周辺モニタリング設備	—	—	中性子線用サーベイメータ（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
540	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型建屋周辺モニタリング設備	—	—	アルファ・ベータ線用サーベイメータ（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
541	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	可搬型建屋周辺モニタリング設備	—	—	可搬型ダストサンプラ（ＳＡ）	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
542	放射線管理施設	—	代替モニタリング設備	代替環境モニタリング設備	—	—	—	監視測定用運搬車	—	屋外	7	4-2	新設	—	可搬	—/—	主：代替モニタリング設備 従：代替気象観測設備 従：環境モニタリング用代替電源設備	再処理(MOX従)	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	≪○≫		—	—	—	—
543	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放射能測定設備	—	—	—	フード	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
544	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放射能測定設備	—	—	—	放射能測定装置（アルファ・ベータ線用）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
545	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放射能測定設備	—	—	—	核種分析装置（ガンマ線用）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
546	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	フード	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
547	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	放射能測定装置（アルファ線用）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
548	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	放射能測定装置（ベータ線用）	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
549	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	核種分析装置（アルファ線用）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
550	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	—	放射能測定装置（低エネルギーベータ線用）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
551	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	環境試料測定設備	—	—	—	核種分析装置（アルファ線用）	—	事業所内	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理(MOX従)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
552	放射線管理施設	—	試料分析関係設備	環境試料測定設備	—	—	—	核種分析装置（ガンマ線用）	計装/放管設備（計測装置）	事業所内	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理(MOX従)	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
553	放射線管理施設	—	代替試料分析関係設備	可搬型放出管理分析設備	—	—	—	可搬型放射能測定装置	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
554	放射線管理施設	—	代替試料分析関係設備	可搬型試料分析設備	—	—	—	可搬型放射能測定装置	計装/放管設備（計測装置）	主排気筒管理建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理(MOX従)	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
555	放射線管理施設	—	代替試料分析関係設備	可搬型試料分析設備	—	—	—	可搬型核種分析装置	計装/放管設備（計測装置）	主排気筒管理建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	4	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理(MOX従)	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
556	放射線管理施設	—	代替試料分析関係設備	—	—	—	—	可搬型排気モニタリング用発電機	発電機	主排気筒管理建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理(MOX従)	—	○	—	○	○ 注10	○ 注10	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
557	放射線管理施設	—	環境管理設備	—	—	—	—	放射能観測車	計装/放管設備（計測装置）	屋外	1	4-2	新設	非安重	可搬	—/—	DB・SA兼用	再処理(MOX従)	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
558	放射線管理施設	—	環境管理設備	—	—	—	—	気象観測設備（温度計）	—	屋外	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理(MOX従)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
559	放射線管理施設	—	環境管理設備	—	—	—	—	気象観測設備（風向風速計，日射計，放射収支計，雨量計）	—	屋外	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理(MOX従)	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—
560	放射線管理施設	—	代替放射能観測設備	可搬型放射能観測設備	—	—	—	ガンマ線用サーベイメータ（ＮａＩ（Ｔｌ）シンチレーション）（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理(MOX従)	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
561	放射線管理施設	—	代替放射能観測設備	可搬型放射能観測設備	—	—	—	ガンマ線用サーベイメータ（電離箱）（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理(MOX従)	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
562	放射線管理施設	—	代替放射能観測設備	可搬型放射能観測設備	—	—	—	中性子線用サーベイメータ（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理(MOX従)	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
563	放射線管理施設	—	代替放射能観測設備	可搬型放射能観測設備	—	—	—	アルファ・ベータ線用サーベイメータ（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
564	放射線管理施設	—	代替放射能観測設備	可搬型放射能観測設備	—	—	—	可搬型ダスト・よう素サンプラ（ＳＡ）	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
565	放射線管理施設	—	代替気象観測設備	可搬型気象観測設備	—	—	—	可搬型気象観測設備（風向風速計，日射計，放射収支計，雨量計）	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
566	放射線管理施設	—	代替気象観測設備	—	—	—	—	可搬型気象観測用データ伝送装置	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
567	放射線管理施設	—	代替気象観測設備	—	—	—	—	可搬型気象観測用発電機	発電機	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
568	放射線管理施設	—	代替気象観測設備	—	—	—	—	可搬型風向風速計	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
569	放射線管理施設	—	代替気象観測設備	—	—	—	—	監視測定用運搬車	—	屋外	7 ※	4-2	新設	—	可搬	—/—	主：代替モニタリング設備 従：代替気象観測設備 従：環境モニタリング用代替電源設備	再処理（MOX従）	※主登録となる代替モニタリング設備の個数7台のうち，7台を兼用する。
570	放射線管理施設	—	環境モニタリング用代替電源設備	—	—	—	—	環境モニタリング用可搬型発電機	発電機	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	19	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
571	放射線管理施設	—	環境モニタリング用代替電源設備	—	—	—	—	監視測定用運搬車	—	屋外	7 ※	4-2	新設	—	可搬	—/—	主：代替モニタリング設備 従：代替気象観測設備 従：環境モニタリング用代替電源設備	再処理（MOX従）	※主登録となる代替モニタリング設備の個数7台のうち，7台を兼用する。
572	放射線管理施設	—	個人管理設備	—	—	—	—	個人線量計	—	事業所内	1式	4-2	新設	非安重	—	—/—	—	再処理（MOX従）	—
573	放射線管理施設	—	個人管理設備	—	—	—	—	ホールボディカウンタ	—	事業所内	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
574	放射線管理施設	—	出入管理設備	—	—	—	—	出入管理設備	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
575	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（燃料加工建屋）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	燃料加工建屋	—	1 2-1※	新設	非安重	—	C/(C)	※第2回に申請する防火扉について次のとおり。 主：燃料棒貯蔵設備 従：火災防護設備	—	防火扉含む ※防火扉のうち，燃料棒貯蔵室及び燃料棒加工第3室境界の防火扉，燃料棒貯蔵室及び燃料集合体組立第1室境界の防火扉，燃料棒貯蔵室及び燃料棒受入室境界の防火扉については貯蔵設備の申請と合わせて第2回に申請する
576	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（貯蔵容器搬送用洞道）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	貯蔵容器搬送用洞道	—	2-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	防火扉含む
577	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（第1保管庫・貯水所）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	第1保管庫・貯水所	—	4-2	新設	非安重	—	—/C	—	再処理（MOX従）	防火扉含む
578	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（第2保管庫・貯水所）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	第2保管庫・貯水所	—	4-2	新設	非安重	—	—/C	—	再処理（MOX従）	防火扉含む
579	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（第1軽油貯槽）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	第1軽油貯槽	—	4-2	新設	非安重	—	—/C	—	再処理（MOX従）	防火扉含む
580	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（第2軽油貯槽）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	第2軽油貯槽	—	4-2	新設	非安重	—	—/C	—	再処理（MOX従）	防火扉含む
581	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（緊急時対策建屋）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	緊急時対策建屋	—	4-2	新設	非安重	—	—/C	—	再処理（MOX従）	防火扉含む
582	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（重油貯槽）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	重油貯槽	—	4-2	新設	非安重	—	—/C	—	再処理（MOX従）	防火扉含む
583	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災発生防止設備	—	—	水素漏えい検知装置	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
584	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災感知設備	—	—	グローブボックス温度監視装置	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	主：火災防護設備 従：情報把握設備※ 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は，情報把握設備にて示す。	—	※情報把握収集伝送設備と電路を兼用
585	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災感知設備	—	—	自動火災報知設備	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/— C-2/—	—	—	—
586	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災感知設備	—	—	自動火災報知設備	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	—	C/— C-2/—	—	再処理（MOX従）	—
587	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	消火用水貯槽	—	再処理施設	1	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
588	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	ろ過水貯槽	—	再処理施設	1	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
589	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	圧力調整用消火ポンプ	—	再処理施設	2	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
590	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	電動機駆動消火ポンプ	—	再処理施設	1	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
591	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	ディーゼル駆動消火ポンプ	—	再処理施設	1	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
592	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	屋内消火栓	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
593	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	屋内消火栓	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
594	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	屋外消火栓	—	屋外	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
595	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	窒素消火装置	容器	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C-2/—	—	—	—
596	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	主配管（常設）（窒素消火系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/— C-2/—	—	—	—
597	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	二酸化炭素消火装置	容器	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C-2/—	—	—	—
598	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	主配管（常設）（二酸化炭素消火装置）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C-2/—	—	—	—

番号	第四条第1項	第四条第2項	第四条第3項	第五条第1項（注1）	第六条第1項	第六条第2項	第六条第3項	第七条第1項（注2）	第八条第1項（注3）	第八条第2項（注3）	第八条第3項（注3）	第九条第1項	第十条第1項第一号	第十条第1項第二号	第十条第1項第三号	第十条第1項第四号	第十条第1項第五号	第十条第1項第六号	第十条第1項第七号	第十一条第1項	第十一条第2項	第十一条第3項	第十一条第4項	第十一条第5項	第十一条第6項	第十一条第7項	第十二条第1項	第十三条第1項	第十四条第1項	第十四条第2項	第十四条第3項	第十四条第4項
563	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
564	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
565	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
566	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
567	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
568	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
569	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
570	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
571	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
572	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
573	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
574	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
575	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
576	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
577	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
578	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
579	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
580	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
581	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
582	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
583	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
584	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
585	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
586	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
587	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
588	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
589	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
590	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
591	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
592	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
593	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
594	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
595	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
596	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
597	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
598	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

| 番号 | 施設区分 | | 設備区分 | | | | | 機器 | 機種 | 設置場所 | 数量 | 申請時期及び申請回次 | 変更区分 | ＤＢ区分 | ＳＡ区分 | 耐震設計 | 兼用（主従） | 共用（主従） | 備考 | 第十五条第一項 | 第十五条第二項 | 第十六条第一項第一号 | 第十六条第一項第二号 | 第十七条第一項 | 第十八条第一項 | 第十八条第二項 | 第十九条第一項 | 第十九条第一号 | 第十九条第一項第一号 | 第十九条第一項第二号 | 第二十条第一項 | 第二十条第一号 | 第二十条第一項第一号 | 第二十条第一項第二号 | 第二十条第一項第三号 | 第二十条第一項第四号 | 第二十条第一項第五号 | 第二十一条第一項 | 第二十一条第二項 | 第二十二条第一項 | 第二十二条第一号 | 第二十二条第一項第一号 | 第二十二条第一項第二号 | 第二十三条第一項 | 第二十三条第一項第一号 | 第二十四条第一項 | 第二十四条第二項 | 第二十五条第一項 | 第二十五条第二項 | 第二十六条第一項（注１） | 第二十七条第一項 | 第二十七条第一号 | 第二十七条第一項第一号 | 第二十七条第一項第二号 | 第二十七条第二項 | 第二十八条第一項（注２） | 第二十九条第一項 | 第二十九条第二項 | 第二十九条第三項 |
|---|---|---

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
563	放射線管理施設	—	代替放射能観測設備	可搬型放射能観測設備	—	—	—	アルファ・ベータ線用サーベイメータ（ＳＡ）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
564	放射線管理施設	—	代替放射能観測設備	可搬型放射能観測設備	—	—	—	可搬型ダスト・よう素サンプラ（ＳＡ）	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
565	放射線管理施設	—	代替気象観測設備	可搬型気象観測設備	—	—	—	可搬型気象観測設備（風向風速計，日射計，放射収支計，雨量計）	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
566	放射線管理施設	—	代替気象観測設備	—	—	—	—	可搬型気象観測用データ伝送装置	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
567	放射線管理施設	—	代替気象観測設備	—	—	—	—	可搬型気象観測用発電機	発電機	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
568	放射線管理施設	—	代替気象観測設備	—	—	—	—	可搬型風向風速計	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
569	放射線管理施設	—	代替気象観測設備	—	—	—	—	監視測定用運搬車	—	屋外	7 ※	4-2	新設	—	可搬	—/—	主：代替モニタリング設備 従：代替気象観測設備 従：環境モニタリング用代替電源設備	再処理（MOX従）	※主登録となる代替モニタリング設備の個数7台のうち，7台を兼用する。
570	放射線管理施設	—	環境モニタリング用代替電源設備	—	—	—	—	環境モニタリング用可搬型発電機	発電機	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	19	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
571	放射線管理施設	—	環境モニタリング用代替電源設備	—	—	—	—	監視測定用運搬車	—	屋外	7 ※	4-2	新設	—	可搬	—/—	主：代替モニタリング設備 従：代替気象観測設備 従：環境モニタリング用代替電源設備	再処理（MOX従）	※主登録となる代替モニタリング設備の個数7台のうち，7台を兼用する。
572	放射線管理施設	—	個人管理設備	—	—	—	—	個人線量計	—	事業所内	1式	4-2	新設	非安重	—	—/—	—	再処理（MOX従）	—
573	放射線管理施設	—	個人管理設備	—	—	—	—	ホールボディカウンタ	—	事業所内	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
574	放射線管理施設	—	出入管理設備	—	—	—	—	出入管理設備	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
575	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（燃料加工建屋）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	燃料加工建屋	—	1 2-1※	新設	非安重	—	C/(C)	※第2回に申請する防火扉について次のとおり。 主：燃料棒貯蔵設備 従：火災防護設備	—	防火扉含む ※防火扉のうち，燃料棒貯蔵室及び燃料棒加工第3室境界の防火扉，燃料棒貯蔵室及び燃料集合体組立第1室境界の防火扉，燃料棒貯蔵室及び燃料棒受入室境界の防火扉については貯蔵設備の申請と合わせて第2回に申請する
576	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（貯蔵容器搬送用洞道）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	貯蔵容器搬送用洞道	—	2-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	防火扉含む
577	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（第1保管庫・貯水所）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	第1保管庫・貯水所	—	4-2	新設	非安重	—	—/C	—	再処理（MOX従）	防火扉含む
578	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（第2保管庫・貯水所）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	第2保管庫・貯水所	—	4-2	新設	非安重	—	—/C	—	再処理（MOX従）	防火扉含む
579	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（第1軽油貯槽）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	第1軽油貯槽	—	4-2	新設	非安重	—	—/C	—	再処理（MOX従）	防火扉含む
580	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（第2軽油貯槽）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	第2軽油貯槽	—	4-2	新設	非安重	—	—/C	—	再処理（MOX従）	防火扉含む
581	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（緊急時対策建屋）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	緊急時対策建屋	—	4-2	新設	非安重	—	—/C	—	再処理（MOX従）	防火扉含む
582	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	火災区域構造物及び火災区画構造物（重油貯槽）	建物・構築物（火災区域構造物及び火災区画構造物）	重油貯槽	—	4-2	新設	非安重	—	—/C	—	再処理（MOX従）	防火扉含む
583	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災発生防止設備	—	—	水素漏えい検知装置	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
584	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災感知設備	—	—	グローブボックス温度監視装置	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	主：火災防護設備 従：情報把握設備 ※ 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は，情報把握設備にて示す。	—	※情報把握収集伝送設備と電路を兼用
585	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災感知設備	—	—	自動火災報知設備	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/— C-2/—	—	—	—
586	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災感知設備	—	—	自動火災報知設備	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	—	C/— C-2/—	—	再処理（MOX従）	—
587	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	消火用水貯槽	—	再処理施設	1	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
588	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	ろ過水貯槽	—	再処理施設	1	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
589	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	圧力調整用消火ポンプ	—	再処理施設	2	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
590	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	電動機駆動消火ポンプ	—	再処理施設	1	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
591	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	ディーゼル駆動消火ポンプ	—	再処理施設	1	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
592	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	屋内消火栓	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
593	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	屋内消火栓	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
594	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	屋外消火栓	—	屋外	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
595	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	窒素消火装置	容器	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C-2/—	—	—	—
596	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	主配管（常設）（窒素消火系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/— C-2/—	—	—	—
597	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	二酸化炭素消火装置	容器	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C-2/—	—	—	—
598	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	主配管（常設）（二酸化炭素消火装置）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C-2/—	—	—	—

番号	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号（注14）	第三十二条第1項第二号（注14）	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
563	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
564	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
565	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—
566	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—
567	○	—	○	○ 注10	○ 注10	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—
568	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—
569	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—
570	○	—	○	○ 注10	○ 注10	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
571	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—
572	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
573	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
574	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
575	<<○>>			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
576	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
577	<<○>>			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
578	<<○>>			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
579	<<○>>			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
580	<<○>>			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
581	<<○>>			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
582	<<○>>			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
583	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
584	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
585	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
586	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
587	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
588	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
589	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
590	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
591	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
592	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
593	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
594	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
595	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
596	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
597	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
598	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
599	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	グローブボックス消火装置	容器 主要弁	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	安重/非安重	—	S/— C/—	—	—	—
600	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	主配管（常設）（グローブボックス消火系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	安重/非安重	—	S/— C/—	—	—	—
601	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	粉末消火器	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
602	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	二酸化炭素消火器	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
603	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	防火水槽	—	屋外	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
604	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	ピストンダンパ（安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの）	主要弁	燃料加工建屋	28	2-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
605	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	ピストンダンパ（安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの以外）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
606	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	避圧エリア形成用自動閉止ダンパ（ダンパ作動回路を含む。）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C※1 /—※2	—	—	※1経路維持機能のみSクラスとする。 ※2外部放出抑制設備又は代替グローブボックス排気設備の経路上に設置されるダンパは、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。
607	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	連結散水装置	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
608	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	消火水槽	—	緊急時対策建屋	1	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
609	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	消火ポンプ	—	緊急時対策建屋	2	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
610	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	危消火設備又は粉末消火設備	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
611	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	ハロゲン化物消火設備	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
612	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	延焼防止ダンパ（ダンパ作動回路を含む。） （安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの）	主要弁	燃料加工建屋	135	2-2	新設	安重	—	S/—※	—	—	※外部放出抑制設備の経路上に設置される延焼防止断ダンパ基は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。
613	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	延焼防止ダンパ（ダンパ作動回路を含む。） （安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの以外）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—※	—	—	※給気設備のSクラスGBを設置している工程室から逆止ダンパまでの範囲の配管に設置される延焼防止ダンパ1基は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。
614	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	防火ダンパ（3時間耐火性能を有する物に限る。）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
615	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	防火シャッタ	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
616	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	防火シャッタ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C, C-1/—	—	—	—
617	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替火災感知設備	—	火災状況確認用温度計	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	9	3-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	—	—	—
618	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替火災感知設備	—	火災状況確認用温度表示装置	—	燃料加工建屋	1	3-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
619	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替火災感知設備	—	可搬型グローブボックス温度表示端末	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
620	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替消火設備	—	遠隔消火装置	容器	燃料加工建屋	9	3-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	—	—	—
621	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替消火設備	—	主配管（常設）（遠隔消火系）	主配管	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	—	—	—
622	その他の加工施設	—	非常用設備	照明設備	避難・誘導設備	—	—	誘導灯	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
623	その他の加工施設	—	非常用設備	照明設備	避難・誘導設備	—	—	非常用照明	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
624	その他の加工施設	—	非常用設備	照明設備	—	—	—	運転保安灯	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
625	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	高圧母線	燃料加工建屋の6.9kV非常用母線	—	燃料加工建屋	2系統	3-2	新設	安重	常設	S/(S)	DB※・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給に係る範囲
626	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	高圧母線	使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の6.9kV非常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給に係る範囲
627	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	低圧母線	燃料加工建屋の460V非常用母線	—	燃料加工建屋	2系統	3-2	新設	安重	常設	S/(S)	DB※・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給に係る範囲

番号	第四条第1項	第四条第2項	第四条第3項	第五条第1項（注1）	第六条第1項	第六条第2項	第六条第3項	第七条第1項（注2）	第八条第1項（注3）	第八条第2項（注3）	第八条第3項（注3）	第九条第1項	第十条第1項第一号	第十条第1項第二号	第十条第1項第三号	第十条第1項第四号	第十条第1項第五号	第十条第1項第六号	第十条第1項第七号	第十一条第1項	第十一条第2項	第十一条第3項	第十一条第4項	第十一条第5項	第十一条第6項	第十一条第7項	第十二条第1項	第十三条第1項	第十四条第1項	第十四条第2項	第十四条第3項	第十四条第4項
599	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
600	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
601	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
602	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
603	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
604	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉							○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
605	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
606	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
607	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
608	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
609	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
610	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
611	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
612	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉							○	○	○	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
613	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
614	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
615	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
616	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
617	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
618	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
619	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
620	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
621	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
622	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—
623	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—
624	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—
625	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
626	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
627	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
599	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	グローブボックス消火装置	容器 主要弁	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	安重/非安重	—	S/— C/—	—	—	—
600	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	主配管（常設）（グローブボックス消火系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	安重/非安重	—	S/— C/—	—	—	—
601	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	粉末消火器	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
602	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	二酸化炭素消火器	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
603	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	防火水槽	—	屋外	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
604	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	ピストンダンパ（安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの）	主要弁	燃料加工建屋	28	2-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
605	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	ピストンダンパ（安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの以外）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
606	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	避圧エリア形成用自動閉止ダンパ（ダンパ作動回路を含む。）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C※1 /—※2	—	—	※1経路維持機能のみSクラスとする。 ※2外部放出抑制設備又は代替グローブボックス排気設備の経路上に設置されるダンパは、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。
607	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	連結散水装置	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
608	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	消火水槽	—	緊急時対策建屋	1	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
609	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	消火ポンプ	—	緊急時対策建屋	2	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
610	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	泡消火設備又は粉末消火設備	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
611	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	ハロゲン化物消火設備	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
612	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	延焼防止ダンパ（ダンパ作動回路を含む。） （安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの）	主要弁	燃料加工建屋	135	2-2	新設	安重	—	S/—※	—	—	※外部放出抑制設備の経路上に設置される延焼防止断ダンパ7基は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。
613	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	延焼防止ダンパ（ダンパ作動回路を含む。） （安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの以外）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—※	—	—	※給気設備のSクラスGBを設置している工程室から逆止ダンパまでの範囲の配管に設置される延焼防止ダンパ1基は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。
614	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	防火ダンパ（3時間耐火性能を有する物に限る。）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
615	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	防火シャッタ	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
616	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	防火シャッタ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C，C-1/—	—	—	—
617	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替火災感知設備	—	火災状況確認用温度計	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	9	3-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	—	—	—
618	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替火災感知設備	—	火災状況確認用温度表示装置	—	燃料加工建屋	1	3-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
619	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替火災感知設備	—	可搬型グローブボックス温度表示端末	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
620	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替消火設備	—	遠隔消火装置	容器	燃料加工建屋	9	3-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	—	—	—
621	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替消火設備	—	主配管（常設）（遠隔消火系）	主配管	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	—	—	—
622	その他の加工施設	—	非常用設備	照明設備	避難・誘導設備	—	—	誘導灯	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
623	その他の加工施設	—	非常用設備	照明設備	避難・誘導設備	—	—	非常用照明	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
624	その他の加工施設	—	非常用設備	照明設備	—	—	—	運転保安灯	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
625	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	高圧母線	燃料加工建屋の6.9kV非常用母線	—	燃料加工建屋	2系統	3-2	新設	安重	常設	S/(S)	DB※・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給に係る範囲
626	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	高圧母線	使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の6.9kV非常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給に係る範囲
627	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	低圧母線	燃料加工建屋の460V非常用母線	—	燃料加工建屋	2系統	3-2	新設	安重	常設	S/(S)	DB※・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給に係る範囲

番号	第十五条第1項	第十五条第2項	第十六条第1項第一	第十六条第1項第二	第十七条第1項	第十八条第1項	第十八条第2項	第十九条第1項第一	第十九条第1項第二	第十九条第1項第三	第二十条第1項第一	第二十条第1項第二	第二十条第1項第三	第二十条第1項第四	第二十条第1項第五	第二十一条第1項	第二十二条第1項	第二十二条第2項	第二十三条第1項第一号	第二十三条第1項第二号	第二十三条第1項第三号	第二十四条第1項	第二十四条第2項	第二十五条第1項	第二十五条第2項	第二十六条第1項（注1）	第二十七条第1項第一号	第二十七条第1項第二号	第二十七条第2項	第二十八条第1項（注2）	第二十九条第1項	第二十九条第2項	第二十九条第3項
599	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—
600	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—
601	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—
602	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—
603	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—
604	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—
605	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
606	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
607	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—
608	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—
609	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—
610	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—
611	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—
612	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○
613	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
614	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
615	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
616	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
617	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—
618	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
619	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
620	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—
621	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—
622	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
623	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
624	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
625	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—
626	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
627	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
599	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	グローブボックス消火装置	容器 主要弁	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	安重/非安重	—	S/— C/—	—	—	—
600	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	主配管（常設）（グローブボックス消火系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	安重/非安重	—	S/— C/—	—	—	—
601	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	粉末消火器	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
602	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	二酸化炭素消火器	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
603	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	防火水槽	—	屋外	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
604	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	ピストンダンパ（安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの）	主要弁	燃料加工建屋	28	2-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
605	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	ピストンダンパ（安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの以外）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
606	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	避圧エリア形成用自動閉止ダンパ（ダンパ作動回路を含む。）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C※1 /—※2	—	—	※1経路維持機能のみSクラスとする。 ※2外部放出抑制設備又は代替グローブボックス排気設備の経路上に設置されるダンパは、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。
607	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	連結散水装置	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
608	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	消火水槽	—	緊急時対策建屋	1	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
609	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	消火ポンプ	—	緊急時対策建屋	2	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
610	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	泡消火設備又は粉末消火設備	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
611	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	消火設備	—	—	ハロゲン化物消火設備	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
612	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	延焼防止ダンパ（ダンパ作動回路を含む。） （安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの）	主要弁	燃料加工建屋	135	2-2	新設	安重	—	S/—※	—	—	※外部放出抑制設備の経路上に設置される延焼防止断ダンパ7基は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。
613	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	延焼防止ダンパ（ダンパ作動回路を含む。） （安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの以外）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—※	—	—	※給気設備のSクラスGBを設置している工程室から逆止ダンパまでの範囲の配管に設置される延焼防止ダンパ1基は、基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力においても、経路が維持できる設計とする。
614	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	防火ダンパ（3時間耐火性能を有する物に限る。）	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
615	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	防火シャッタ	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
616	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災影響軽減設備	—	—	防火シャッタ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C，C-1/—	—	—	—
617	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替火災感知設備	—	火災状況確認用温度計	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	9	3-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	—	—	—
618	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替火災感知設備	—	火災状況確認用温度表示装置	—	燃料加工建屋	1	3-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
619	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替火災感知設備	—	可搬型グローブボックス温度表示端末	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	3-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
620	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替消火設備	—	遠隔消火装置	容器	燃料加工建屋	9	3-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	—	—	—
621	その他の加工施設	—	非常用設備	火災防護設備	重大事故等対処設備	代替消火設備	—	主配管（常設）（遠隔消火系）	主配管	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/1.2Ss	—	—	—
622	その他の加工施設	—	非常用設備	照明設備	避難・誘導設備	—	—	誘導灯	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
623	その他の加工施設	—	非常用設備	照明設備	避難・誘導設備	—	—	非常用照明	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
624	その他の加工施設	—	非常用設備	照明設備	—	—	—	運転保安灯	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
625	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	高圧母線	燃料加工建屋の6.9kV非常用母線	—	燃料加工建屋	2系統	3-2	新設	安重	常設	S/(S)	DB※・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給に係る範囲
626	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	高圧母線	使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の6.9kV非常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給に係る範囲
627	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	低圧母線	燃料加工建屋の460V非常用母線	—	燃料加工建屋	2系統	3-2	新設	安重	常設	S/(S)	DB※・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給に係る範囲

番号	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号（注14）	第三十二条第1項第二号（注14）	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
599	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
600	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
601	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
602	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
603	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
604	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
605	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
606	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
607	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
608	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
609	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
610	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
611	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
612	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
613	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
614	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
615	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
616	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
617	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
618	○	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
619	○	—	○	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
620	○	○	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
621	○	○	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
622	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
623	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
624	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
625	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
626	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
627	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第四条第一項	第四条第二項	第四条第三項	第五条第一項（注一）	第六条第一項	第六条第二項	第六条第三項	第七条第二項（注二）	第八条第一項（注三）	第八条第二項（注三）	第八条第三項（注三）	第九条第一項	第十条第一項第一号	第十条第一項第二号	第十条第一項第三号	第十条第一項第四号	第十条第一項第五号	第十条第一項第六号	第十条第一項第七号	第十一条第一項	第十一条第二項	第十一条第三項	第十一条第四項	第十一条第五項	第十一条第六項	第十一条第七項	第十二条第一項	第十三条第一項	第十四条第一項	第十四条第二項	第十四条第三項	第十四条第四項
628	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	低圧母線	使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の460V非常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給に係る範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
629	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	燃料油移送ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
630	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	燃料油サービスタンク	容器	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
631	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	非常用ガスタービン発電機	発電機	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
632	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	起動用空気槽	容器	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
633	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	主配管（非常用発電機燃料供給系）	主配管	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
634	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	第1非常用ディーゼル発電機	発電機	再処理施設	2	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
635	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	安全冷却水系（冷却設備）	—	再処理施設	2	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
636	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	非常用直流電源設備	電力貯蔵装置（蓄電池）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
637	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	非常用無停電電源装置	電力貯蔵装置（蓄電池）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
638	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	燃料油貯蔵タンク	容器	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
639	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	重油タンク	容器	再処理施設	4	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
640	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	第2運転予備用ディーゼル発電機	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
641	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	第2運転予備用ディーゼル発電機の燃料貯蔵設備	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
642	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80X燃料加工施設までの電源供給に係る設備	受電開閉設備	—	受電開閉設備	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
643	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80X燃料加工施設までの電源供給に係る設備	受電開閉設備	—	受電変圧器	—	再処理施設	4	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
644	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80X燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	燃料加工建屋の6.9kV運転予備用母線	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給以外の燃料加工施設内の範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
645	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80X燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	燃料加工建屋の6.9kV常用母線	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給以外の燃料加工施設内の範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
646	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80X燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	ユーティリティ建屋の6.9kV常用主母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
647	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80X燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	ユーティリティ建屋の6.9kV運転予備用主母線	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
648	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80X燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	第2ユーティリティ建屋の6.9kV運転予備用主母線	—	再処理施設	3系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
649	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80X燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	第2ユーティリティ建屋の6.9kV常用主母線	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
650	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80X燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	非常用電源建屋の6.9kV非常用主母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
628	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	低圧母線	使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の960V非常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理(MOX従)	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給に係る範囲
629	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	燃料油移送ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
630	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	燃料油サービスタンク	容器	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
631	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	非常用ガスタービン発電機	発電機	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
632	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	起動用空気槽	容器	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
633	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	主配管（非常用発電機燃料供給系）	主配管	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
634	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	第1非常用ディーゼル発電機	発電機	再処理施設	2	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理(MOX従)	—
635	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	安全冷却水系（冷却設備）	—	再処理施設	2	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理(MOX従)	—
636	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	非常用直流電源設備	電力貯蔵装置（蓄電池）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
637	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	非常用無停電電源装置	電力貯蔵装置（蓄電池）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
638	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	燃料油貯蔵タンク	容器	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
639	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	重油タンク	容器	再処理施設	4	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理(MOX従)	—
640	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	第2運転予備用ディーゼル発電機	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理(MOX従)	—
641	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	第2運転予備用ディーゼル発電機の燃料貯蔵設備	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理(MOX従)	—
642	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	受電開閉設備	—	受電開閉設備	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理(MOX従)	—
643	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	受電開閉設備	—	受電変圧器	—	再処理施設	4	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理(MOX従)	—
644	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	燃料加工建屋の6.9kV運転予備用母線	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給以外の燃料加工施設内の範囲
645	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	燃料加工建屋の6.9kV常用母線	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給以外の燃料加工施設内の範囲
646	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	ユーティリティ建屋の6.9kV常用主母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理(MOX従)	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲
647	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	ユーティリティ建屋の6.9kV運転予備用主母線	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理(MOX従)	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲
648	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	第2ユーティリティ建屋の6.9kV運転予備用主母線	—	再処理施設	3系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理(MOX従)	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲
649	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	第2ユーティリティ建屋の6.9kV常用主母線	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理(MOX従)	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲
650	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	非常用電源建屋の6.9kV非常用主母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB※・SA兼用	再処理(MOX従)	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲

番号	第十五条第1項	第十五条第2項	第十六条第1項第一	第十六条第1項第二	第十七条第1項	第十八条第1項	第十八条第2項	第十九条第1項第一	第十九条第1項第二	第十九条第1項第三	第二十条第1項第一	第二十条第1項第二	第二十条第1項第三	第二十条第1項第四	第二十条第1項第五	第二十一条第1項	第二十二条第1項	第二十二条第2項	第二十三条第1項第一号	第二十三条第1項第二号	第二十三条第1項第三号	第二十四条第1項	第二十四条第2項	第二十五条第1項	第二十五条第2項	第二十六条第1項（注1）	第二十七条第1項第一号	第二十七条第1項第二号	第二十七条第2項	第二十八条第1項（注2）	第二十九条第1項	第二十九条第2項	第二十九条第3項
628	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
629	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
630	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
631	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
632	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
633	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
634	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
635	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
636	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
637	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
638	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
639	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
640	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
641	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
642	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
643	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
644	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
645	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
646	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
647	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
648	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
649	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
650	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>		—	—	—	—	○	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号（注14）	第三十二条第1項第二号（注14）	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
628	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	低圧母線	使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の960V非常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB㊍・SA兼用	再処理(MOX従)	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給に係る範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
629	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	燃料油移送ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
630	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	燃料油サービスタンク	容器	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
631	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	非常用ガスタービン発電機	発電機	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
632	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	起動用空気槽	容器	燃料加工建屋	2	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
633	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	主配管（非常用発電機燃料供給系）	主配管	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
634	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	第1非常用ディーゼル発電機	発電機	再処理施設	2	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理(MOX従)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
635	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	安全冷却水系（冷却設備）	—	再処理施設	2	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理(MOX従)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
636	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	非常用直流電源設備	電力貯蔵装置（蓄電池）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
637	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	非常用無停電電源装置	電力貯蔵装置（蓄電池）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
638	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	燃料油貯蔵タンク	容器	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
639	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	重油タンク	容器	再処理施設	4	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理(MOX従)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
640	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	第2運転予備用ディーゼル発電機	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理(MOX従)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
641	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用電源の供給に係る設備	非常用所内電源設備	—	第2運転予備用ディーゼル発電機の燃料貯蔵設備	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理(MOX従)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
642	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	受電開閉設備	—	受電開閉設備	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理(MOX従)	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
643	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	受電開閉設備	—	受電変圧器	—	再処理施設	4	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理(MOX従)	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
644	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	燃料加工建屋の6.9kV運転予備用母線	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB㊍・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給以外の燃料加工施設内の範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
645	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	燃料加工建屋の6.9kV常用母線	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB㊍・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給以外の燃料加工施設内の範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
646	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	ユーティリティ建屋の6.9kV常用主母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB㊍・SA兼用	再処理(MOX従)	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
647	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	ユーティリティ建屋の6.9kV運転予備用主母線	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB㊍・SA兼用	再処理(MOX従)	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
648	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	第2ユーティリティ建屋の6.9kV運転予備用主母線	—	再処理施設	3系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB㊍・SA兼用	再処理(MOX従)	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
649	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	第2ユーティリティ建屋の6.9kV常用主母線	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB㊍・SA兼用	再処理(MOX従)	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
650	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	非常用電源建屋の6.9kV非常用主母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB㊍・SA兼用	再処理(MOX従)	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第四条第一項	第四条第二項	第四条第三項	第五条（第一項へ第一項）	第六条第一項	第六条第二項	第六条第三項	第七条（第二項へ第一項）	第八条（第三項へ第一項）	第八条（第三項へ第二項）	第八条（第三項へ第三項）	第九条第一項	第十条第一項第一号	第十条第一項第二号	第十条第一項第三号	第十条第一項第四号	第十条第一項第五号	第十条第一項第六号	第十条第一項第七号	第十一条第一項	第十一条第二項	第十一条第三項	第十一条第四項	第十一条第五項	第十一条第六項	第十一条第七項	第十二条第一項	第十三条第一項	第十四条第一項	第十四条第二項	第十四条第三項	第十四条第四項
651	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	制御建屋の6.9kV非常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（80%従）	帯第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
652	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	制御建屋の6.9kV運転予備用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（80%従）	帯第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
653	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の6.9kV常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（80%従）	帯第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
654	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	低レベル廃棄物処理建屋の6.9kV運転予備用母線	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（80%従）	帯第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
655	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	燃料加工建屋の460V運転予備用母線	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	—	帯非常用ガスタービン発電機からの電源供給以外の燃料加工施設内の範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
656	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	燃料加工建屋の460V常用母線	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	—	帯非常用ガスタービン発電機からの電源供給以外の燃料加工施設内の範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
657	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	制御建屋の460V非常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（80%従）	帯第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
658	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	制御建屋の460V運転予備用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（80%従）	帯第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
659	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	低レベル廃棄物処理建屋の460V運転予備用母線	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（80%従）	帯第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
660	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	代替電源設備	—	—	燃料加工建屋可搬型発電機	発電機	屋外 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
661	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	代替電源設備	—	—	精製建屋用可搬型発電機	発電機	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	5	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
662	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	代替電源設備	—	—	制御建屋可搬型発電機	発電機	屋外	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	再処理（80%従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
663	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	代替電源設備	—	—	可搬型分電盤	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
664	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	代替電源設備	—	—	可搬型電源ケーブル	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
665	その他の加工施設	—	非常用設備	捕機振動用燃料補給設備	—	—	—	第1軽油貯槽	皆器	屋外	4	4-2	新設	—	常設	—/1.25s	—	再処理（80%従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第十五条第一項	第十五条第二項	第十六条第一項第一号	第十六条第一項第二号	第十七条第一項	第十八条第一項	第十八条第二項	第十九条第一項第一号	第十九条第一項第二号	第十九条第一項第三号	第二十条第一号	第二十条第二号	第二十一条第一項第一号	第二十一条第一項第二号	第二十一条第一項第三号	第二十一条第一項第四号	第二十一条第一項第五号	第二十一条第二項	第二十一条第一項	第二十二条第二項	第二十二条第一項	第二十二条第一号	第二十三条第一項第一号	第二十三条第一項第二号	第二十三条第一項第三号	第二十三条第一項第四号	第二十四条第一項	第二十四条第二項	第二十五条第一項	第二十五条第二項	第二十六条第一項（注１）	第二十七条第一項	第二十七条第一号	第二十七条第二項	第二十八条第一項（注２）	第二十九条第一項	第二十九条第二項	第二十九条第三項
651	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	制御建屋の6.9kV非常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（80%従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
652	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	制御建屋の6.9kV運転予備用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（80%従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
653	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の6.9kV常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（80%従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
654	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	低レベル廃棄物処理建屋の6.9kV運転予備用母線	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（80%従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
655	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	燃料加工建屋の460V運転予備用母線	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給以外の燃料加工施設内の範囲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
656	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	燃料加工建屋の460V常用母線	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給以外の燃料加工施設内の範囲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
657	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	制御建屋の460V非常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（80%従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
658	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	制御建屋の460V運転予備用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（80%従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
659	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部から80%燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	低レベル廃棄物処理建屋の460V運転予備用母線	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（80%従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
660	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	代替電源設備	—	—	燃料加工建屋可搬型発電機	発電機	屋外 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
661	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	代替電源設備	—	—	情報連絡用可搬型発電機	発電機	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	5	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
662	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	代替電源設備	—	—	制御建屋可搬型発電機	発電機	屋外	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（80%従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
663	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	代替電源設備	—	—	可搬型分電盤	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号（注14）	第三十二条第1項第二号（注14）	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
651	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	制御建屋の6.9kV非常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
652	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	制御建屋の6.9kV運転予備用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
653	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の6.9kV常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
654	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	高圧母線	—	低レベル廃棄物処理建屋の6.9kV運転予備用母線	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
655	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	燃料加工建屋の460V運転予備用母線	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給以外の燃料加工施設内の範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
656	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	燃料加工建屋の460V常用母線	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	—	※非常用ガスタービン発電機からの電源供給以外の燃料加工施設内の範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
657	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	制御建屋の460V非常用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
658	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	制御建屋の460V運転予備用母線	—	再処理施設	2系統	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
659	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	外部からMOX燃料加工施設までの電源供給に係る設備	低圧母線	—	低レベル廃棄物処理建屋の460V運転予備用母線	—	再処理施設	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB帯・SA兼用	再処理（MOX従）	※第1非常用ディーゼル発電機からの電源供給以外の再処理施設と共用する範囲	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—
660	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	代替電源設備	—	—	燃料加工建屋可搬型発電機	発電機	屋外 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	○	○	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
661	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	代替電源設備	—	—	情報連絡用可搬型発電機	発電機	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	5	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	○	○	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
662	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	代替電源設備	—	—	制御建屋可搬型発電機	発電機	屋外	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	○ 注10	○ 注10	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
663	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	代替電源設備	—	—	可搬型分電盤	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
664	その他の加工施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	代替電源設備	—	—	可搬型電源ケーブル	—	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
665	その他の加工施設	—	非常用設備	補機駆動用燃料補給設備	—	—	—	第1軽油貯槽	容器	屋外	4	4-2	新設	—	常設	—/1.25s	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	○ 注10	○ 注10	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
666	その他の加工施設	—	非常用設備	補機駆動用燃料補給設備	—	—	—	第2軽油貯槽	容器	屋外	4	4-2	新設	—	常設	—/1.25s	—	再処理（MOX従）	—
667	その他の加工施設	—	非常用設備	補機駆動用燃料補給設備	—	—	—	軽油用タンクローリ	容器	屋外	9	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
668	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	大型移送ポンプ車	ポンプ	屋外	17	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
669	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	可搬型放水砲	主配管	屋外	14	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
670	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	ホイールローダ	—	屋外	7	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
671	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	可搬型建屋外ホース	主配管	外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
672	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	可搬型放水砲流量計	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	21	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
673	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	可搬型放水砲圧力計	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	14	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
674	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	抑制設備	—	—	可搬型汚濁水拡散防止フェンス	—	外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
675	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	抑制設備	—	—	放射性物質吸着材	—	外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
676	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	抑制設備	—	—	小型船舶	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
677	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	抑制設備	—	—	運搬車	—	屋外	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
678	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	抑制設備	—	—	可搬型中型移送ポンプ運搬車	—	屋外	5	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
679	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	第1保管庫・貯水所	—	—	第1保管庫・貯水所	建屋・洞道	—	—	4-2	新設	—	常設	—/1.25s	—	再処理（MOX従）	—
680	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	第1保管庫・貯水所	—	—	地下水排水設備（第1保管庫・貯水所）	地下水排水設備	—	1式	4-2	新設	—	常設	—/C-3 —/1.25s	—	再処理（MOX従）	—
681	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	第2保管庫・貯水所	—	—	第2保管庫・貯水所	建屋・洞道	—	—	4-2	新設	—	常設	—/1.25s	—	再処理（MOX従）	—
682	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	第2保管庫・貯水所	—	—	地下水排水設備（第2保管庫・貯水所）	地下水排水設備	—	1式	4-2	新設	—	常設	—/C-3 —/1.25s	—	再処理（MOX従）	—
683	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	第1貯水槽	容器	第1保管庫・貯水所	1	4-2	新設	—	常設	—/1.25s ※	—	再処理（MOX従）	※再処理施設における耐震クラスを適用する
684	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	第2貯水槽	容器	第2保管庫・貯水所	1	4-2	新設	—	常設	—/1.25s ※	—	再処理（MOX従）	※再処理施設における耐震クラスを適用する
685	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	大型移送ポンプ車	ポンプ	屋外	8	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
686	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	可搬型建屋外ホース	主配管	外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
687	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	ホース展張車	—	屋外	13	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
688	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	運搬車	—	屋外	13	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
689	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	可搬型貯水槽水位計（ローブ式）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	8	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
690	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	可搬型貯水槽水位計（電波式）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	12	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
691	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	可搬型第1貯水槽給水流量計	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	30	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
692	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋	—	—	緊急時対策建屋	建屋・洞道	—	—	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
693	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋	—	—	地下水排水設備（緊急時対策建屋）	地下水排水設備	—	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
694	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋	—	—	緊急時対策建屋の遮蔽設備	遮蔽設備	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
695	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋送風機	ファン	緊急時対策建屋	4	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
696	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋排風機	ファン	緊急時対策建屋	4	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
697	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋フィルタユニット	フィルタ	緊急時対策建屋	6	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
698	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋換気設備ダクト・ダンパ	主配管	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
699	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋加圧ユニット	容器	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
700	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋加圧ユニット配管・弁	主配管	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
701	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	対策本部室差圧計	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋	1	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
702	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	持機室差圧計	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋	1	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
703	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	監視制御盤	—	緊急時対策建屋	1	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
704	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋環境測定設備	—	—	可搬型酸素濃度計	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋 第1保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
705	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋環境測定設備	—	—	可搬型二酸化炭素濃度計	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋 第1保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—

番号	第四条第1項	第四条第2項	第四条第3項	第五条第1項（注1）	第六条第1項	第六条第2項	第六条第3項	第七条第1項（注2）	第八条第1項（注3）	第八条第2項（注3）	第八条第3項（注3）	第九条第1項	第十条第1項第一号	第十条第1項第二号	第十条第1項第三号	第十条第1項第四号	第十条第1項第五号	第十条第1項第六号	第十条第1項第七号	第十一条第1項	第十一条第2項	第十一条第3項	第十一条第4項	第十一条第5項	第十一条第6項	第十一条第7項	第十二条第1項	第十三条第1項	第十四条第1項	第十四条第2項	第十四条第3項	第十四条第4項
666	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
667	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
668	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
669	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
670	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
671	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
672	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
673	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
674	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
675	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
676	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
677	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
678	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
679	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
680	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
681	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
682	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
683	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
684	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
685	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
686	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
687	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
688	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
689	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
690	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
691	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
692	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
693	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
694	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
695	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
696	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
697	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
698	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
699	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
700	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
701	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
702	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
703	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
704	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
705	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

| 番号 | 施設区分 | | 設備区分 | | | | | 機器 | 機種 | 設置場所 | 数量 | 申請時期及び申請回次 | 変更区分 | ＤＢ区分 | ＳＡ区分 | 耐震設計 | 兼用（主従） | 共用（主従） | 備考 | 第十五条第一項 | 第十五条第二項 | 第十六条第一項第一号 | 第十六条第一項第二号 | 第十七条第一項 | 第十八条第一項 | 第十八条第二項 | 第十九条第一項第一号 | 第十九条第一項第二号 | 第十九条第一項第三号 | 第二十条第一項第一号 | 第二十条第一項第二号 | 第二十条第一項第三号 | 第二十条第一項第四号 | 第二十条第一項第五号 | 第二十一条第一項 | 第二十一条第二項 | 第二十二条第一項 | 第二十二条第二項 | 第二十三条第一項第一号 | 第二十三条第一項第二号 | 第二十三条第一項第三号 | 第二十四条第一項 | 第二十四条第二項 | 第二十五条第一項 | 第二十五条第二項 | 第二十六条第一項（注１） | 第二十七条第一項第一号 | 第二十七条第一項第二号 | 第二十七条第二項 | 第二十八条第一項（注２） | 第二十九条第一項 | 第二十九条第二項 | 第二十九条第三項 |
|---|---|---

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号（注14）	第三十二条第1項第二号（注14）	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
666	その他の加工施設	—	非常用設備	補機駆動用燃料補給設備	—	—	—	第2軽油貯槽	容器	屋外	4	4-2	新設	—	常設	—/1.25s	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	○注10	○注10	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
667	その他の加工施設	—	非常用設備	補機駆動用燃料補給設備	—	—	—	軽油用タンクローリ	容器	屋外	9	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	○注10	○注10	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
668	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	大型移送ポンプ車	ポンプ	屋外	17	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	○注10	○注10	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—
669	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	可搬型放水砲	主配管	屋外	14	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	○注10	○注10	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—
670	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	ホイールローダ	—	屋外	7	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—	—	—
671	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	可搬型建屋外ホース	主配管	外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	○注10	○注10	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—
672	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	可搬型放水砲流量計	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	21	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—
673	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	可搬型放水砲圧力計	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	14	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—
674	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	抑制設備	—	—	可搬型汚濁水拡散防止フェンス	—	外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—
675	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	抑制設備	—	—	放射性物質吸着材	—	外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—
676	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	抑制設備	—	—	小型船舶	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—	—	—
677	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	抑制設備	—	—	運搬車	—	屋外	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—	—	—
678	その他の加工施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	抑制設備	—	—	可搬型中型移送ポンプ運搬車	—	屋外	5	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—	—	—
679	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	第1保管庫・貯水所	—	—	第1保管庫・貯水所	建屋・洞道	—	—	4-2	新設	—	常設	—/1.25s	—	再処理（MOX従）	—	<<○>>			—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—	—
680	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	第1保管庫・貯水所	—	—	地下水排水設備（第1保管庫・貯水所）	地下水排水設備	—	1式	4-2	新設	—	常設	—/C-3 —/1.25s	—	再処理（MOX従）	—	<<○>>			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
681	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	第2保管庫・貯水所	—	—	第2保管庫・貯水所	建屋・洞道	—	—	4-2	新設	—	常設	—/1.25s	—	再処理（MOX従）	—	<<○>>			—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	—	—	—	—	—	—
682	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	第2保管庫・貯水所	—	—	地下水排水設備（第2保管庫・貯水所）	地下水排水設備	—	1式	4-2	新設	—	常設	—/C-3 —/1.25s	—	再処理（MOX従）	—	<<○>>			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
683	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	第1貯水槽	容器	第1保管庫・貯水所	1	4-2	新設	—	常設	—/1.25s ※	—	再処理（MOX従）	※再処理施設における耐震クラスを適用する	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—
684	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	第2貯水槽	容器	第2保管庫・貯水所	1	4-2	新設	—	常設	—/1.25s ※	—	再処理（MOX従）	※再処理施設における耐震クラスを適用する	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—
685	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	大型移送ポンプ車	ポンプ	屋外	8	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	○注10	○注10	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—
686	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	可搬型建屋外ホース	主配管	外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	○注10	○注10	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—
687	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	ホース展張車	—	屋外	13	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	<<○>>	<<○>>	—	—	—	—	—	—	—
688	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	運搬車	—	屋外	13	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	<<○>>	<<○>>	—	—	—	—	—	—	—
689	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	可搬型貯水槽水位計（ローブ式）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	8	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—
690	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	可搬型貯水槽水位計（電波式）	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	12	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—
691	その他の加工施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	可搬型第1貯水槽給水流量計	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	30	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—
692	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋	—	—	緊急時対策建屋	建屋・洞道	—	—	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	<<○>>			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	○	—
693	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋	—	—	地下水排水設備（緊急時対策建屋）	地下水排水設備	—	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	<<○>>			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
694	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋	—	—	緊急時対策建屋の遮蔽設備	遮蔽設備	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
695	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋送風機	ファン	緊急時対策建屋	4	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
696	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋排風機	ファン	緊急時対策建屋	4	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
697	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋フィルタユニット	フィルタ	緊急時対策建屋	6	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	○注10	○注10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
698	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋換気設備ダクト・ダンパ	主配管	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	○注10	○注10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
699	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋加圧ユニット	容器	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	○注10	○注10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
700	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋加圧ユニット配管・弁	主配管	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	○注10	○注10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
701	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	対策本部室差圧計	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋	1	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
702	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	持機室差圧計	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋	1	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
703	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	監視制御盤	—	緊急時対策建屋	1	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
704	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋環境測定設備	—	—	可搬型酸素濃度計	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋 第1保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
705	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋環境測定設備	—	—	可搬型二酸化炭素濃度計	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋 第1保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
706	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋環境測定設備	—	—	可搬型室素酸化物濃度計	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋 第1保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
707	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋内モニタリング設備	—	可搬型エリアモニタ	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
708	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋内モニタリング設備	—	可搬型ダストサンプラ	—	緊急時対策建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
709	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋内モニタリング設備	—	アルファ・ベータ線用サーベイメータ	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
710	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型環境モニタリング設備	—	可搬型線量率計	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
711	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型環境モニタリング設備	—	可搬型ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
712	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型環境モニタリング設備	—	可搬型データ伝送装置	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
713	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型環境モニタリング設備	—	可搬型発電機	発電機	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
714	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	電源設備	—	緊急時対策建屋用発電機	発電機	緊急時対策建屋	2	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
715	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	電源設備	—	緊急時対策建屋高圧系統6.9kV緊急時対策建屋用母線	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
716	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	電源設備	—	緊急時対策建屋低圧系統460V緊急時対策建屋用母線	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
717	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	電源設備	—	燃料油移送ポンプ	ポンプ	緊急時対策建屋	4	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
718	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	電源設備	—	燃料油配管・弁	主配管	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
719	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	燃料補給設備	—	重油貯槽	容器	屋外	2	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
720	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	ページング装置	—	燃料加工建屋 制御建屋 緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
721	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	所内携帯電話	—	低レベル廃棄物処理建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
722	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	専用回線電話	—	燃料加工建屋 緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—
723	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	ファクシミリ	—	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—
724	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	環境中継サーバ	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
725	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	統合原子力防災ネットワークIP電話	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(S)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
726	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	統合原子力防災ネットワークIP一FAX	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(S)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
727	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	統合原子力防災ネットワークTV会議システム	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(S)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
728	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	一般加入電話	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
729	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	一般携帯電話	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
730	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	衛星携帯電話	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
731	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	ファクシミリ	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
732	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	通話装置のケーブル	—	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	—	—
733	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型通話装置	—	燃料加工建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
734	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型衛星電話（屋内用）	—	燃料加工建屋 制御建屋 使用済燃料受入れ・貯蔵建屋 緊急時対策建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—

第四条第1項	第四条第2項	第四条第3項	第五条第1項（注1）	第六条第1項	第六条第2項	第六条第3項	第七条第1項（注2）	第八条第1項（注3）	第八条第2項（注3）	第八条第3項（注3）	第九条第1項	第十条第1項第一号	第十条第1項第二号	第十条第1項第三号	第十条第1項第四号	第十条第1項第五号	第十条第1項第六号	第十条第1項第七号	第十一条第1項	第十一条第2項	第十一条第3項	第十一条第4項	第十一条第5項	第十一条第6項	第十一条第7項	第十二条第1項	第十三条第1項	第十四条第1項	第十四条第2項	第十四条第3項	第十四条第4項
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
706	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気測定設備	—	可搬型室素酸化物濃度計	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋 第1保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
707	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋内モニタリング設備	可搬型エリアモニタ	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
708	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋内モニタリング設備	可搬型ダストサンプラ	—	緊急時対策建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
709	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋内モニタリング設備	アルファ・ベータ線用サーベイメータ	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋 第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
710	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型環境モニタリング設備	可搬型線量率計	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
711	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型環境モニタリング設備	可搬型ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
712	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型環境モニタリング設備	可搬型データ伝送装置	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
713	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型環境モニタリング設備	可搬型発電機	発電機	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
714	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	—	緊急時対策建屋用発電機	発電機	緊急時対策建屋	2	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
715	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	—	緊急時対策建屋高圧系統6.9kV緊急時対策建屋用母線	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
716	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	—	緊急時対策建屋低圧系統460V緊急時対策建屋用母線	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
717	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	—	燃料油移送ポンプ	ポンプ	緊急時対策建屋	4	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
718	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	—	燃料油配管・弁	主配管	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
719	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	燃料補給設備	—	重油貯槽	容器	屋外	2	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
720	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	ページング装置	—	燃料加工建屋 制御建屋 緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
721	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	所内携帯電話	—	低レベル廃棄物処理建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
722	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	専用回線電話	—	燃料加工建屋 緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—
723	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	ファクシミリ	—	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—
724	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	環境中継サーバ	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
725	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	統合原子力防災ネットワークIP電話	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(S)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
726	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	統合原子力防災ネットワークIP—FAX	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(S)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
727	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	統合原子力防災ネットワークTV会議システム	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(S)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
728	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	一般加入電話	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
729	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	一般携帯電話	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
730	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	衛星携帯電話	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
731	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	ファクシミリ	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—
732	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	通話装置のケーブル	—	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	—	—
733	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型通話装置	—	燃料加工建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
734	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型衛星電話（屋内用）	—	燃料加工建屋 制御建屋 使用済燃料受入れ・貯蔵建屋 緊急時対策建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—

第十五条第1項	第十五条第2項	第十六条第1項第一号	第十六条第1項第二号	第十七条第1項	第十八条第1項	第十八条第2項	第十九条第1項第一号	第十九条第1項第二号	第十九条第1項第三号	第二十条第1項第一号	第二十条第1項第二号	第二十条第1項第三号	第二十条第1項第四号	第二十条第1項第五号	第二十一条第1項	第二十二条第1項	第二十二条第2項	第二十三条第1項第一号	第二十三条第1項第二号	第二十三条第1項第三号	第二十四条第1項	第二十四条第2項	第二十五条第1項	第二十五条第2項	第二十六条第1項（注1）	第二十七条第1項	第二十七条第1項第一号	第二十七条第1項第二号	第二十七条第2項	第二十八条第1項（注2）	第二十九条第1項	第二十九条第2項	第二十九条第3項
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第二号イ注11	第三十二条第1項第二号ハ注11	第三十二条第1項第二号ハ注11	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
706	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋環境測定設備	—	—	可搬型室素酸化物濃度計	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋第1保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
707	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋内モニタリング設備	—	可搬型エリアモニタ	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
708	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋内モニタリング設備	—	可搬型ダストサンプラ	—	緊急時対策建屋第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
709	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋内モニタリング設備	—	アルファ・ベータ線用サーベイメータ	計装/放管設備（計測装置）	緊急時対策建屋第1保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
710	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋屋モニタリング設備	—	可搬型線量率計	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
711	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋屋モニタリング設備	—	可搬型ダストモニタ	計装/放管設備（計測装置）	第1保管庫・貯水所第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
712	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋屋モニタリング設備	—	可搬型データ伝送装置	—	第1保管庫・貯水所第2保管庫・貯水所	2	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
713	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋屋モニタリング設備	—	可搬型発電機	発電機	第1保管庫・貯水所第2保管庫・貯水所	3	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	○注10	○注10	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
714	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	電源設備	—	緊急時対策建屋用発電機	発電機	緊急時対策建屋	2	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	○注10	○注10	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
715	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	電源設備	—	緊急時対策建屋高圧系統6.9kV緊急時対策建屋用母線	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
716	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	電源設備	—	緊急時対策建屋低圧系統460V緊急時対策建屋用母線	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
717	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	電源設備	—	燃料油移送ポンプ	ポンプ	緊急時対策建屋	4	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	○注10	○注10	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
718	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	電源設備	—	燃料油配管・弁	主配管	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	○注10	○注10	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
719	その他の加工施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋電源設備	燃料補給設備	—	重油貯槽	容器	屋外	2	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—	○	○	—	○注10	○注10	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
720	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	ページング装置	—	燃料加工建屋制御建屋緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○
721	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	所内携帯電話	—	低レベル廃棄物処理建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○
722	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	専用回線電話	—	燃料加工建屋緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○
723	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	ファクシミリ	—	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○
724	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所内通信連絡設備	—	—	環境中継サーバ	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	○	—	—	○
725	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	統合原子力防災ネットワークIP電話	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(S)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○
726	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	統合原子力防災ネットワークIP一FAX	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(S)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○
727	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	統合原子力防災ネットワークTV会議システム	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(S)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○
728	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	一般加入電話	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○
729	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	一般携帯電話	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○
730	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	衛星携帯電話	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○
731	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	所外通信連絡設備	—	—	ファクシミリ	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	非安重	常設	C/(C)	DB・SA兼用	再処理（MOX従）	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○
732	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	通話装置のケーブル	—	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
733	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型通話装置	—	燃料加工建屋外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
734	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型衛星電話（屋内用）	—	燃料加工建屋制御建屋使用済燃料受入れ・貯蔵建屋緊急時対策建屋外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	再処理（MOX従）	—	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
735	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型トランシーバ（屋内用）	—	燃料加工建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
736	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型衛星電話（屋外用）	—	燃料加工建屋 制御建屋 使用済燃料受入れ・貯蔵建屋 緊急時対策建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
737	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型トランシーバ（屋外用）	—	燃料加工建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
738	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	緊急時対策建屋情報把握設備	—	情報収集装置	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
739	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	緊急時対策建屋情報把握設備	—	情報表示装置	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
740	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	緊急時対策建屋情報把握設備	—	データ収集装置(燃料加工建屋)	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
741	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	緊急時対策建屋情報把握設備	—	データ表示装置(燃料加工建屋)	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
742	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	情報把握計装設備用屋内伝送系統	—	制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
743	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	建屋間伝送用無線装置	—	制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
744	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋データ収集装置	—	制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
745	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋データ表示装置	—	制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
746	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋可搬型情報収集装置(燃料加工建屋)	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
747	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋可搬型情報表示装置(燃料加工建屋)	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
748	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋可搬型情報収集装置	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
749	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	燃料加工建屋情報把握計装設備用屋内伝送系統	—	燃料加工建屋 制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	—	—
750	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	燃料加工建屋間伝送用無線装置	—	燃料加工建屋 制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	—	—
751	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	燃料加工建屋データ収集装置	—	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
752	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	グローブボックス温度監視装置(電路として使用)	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/(S)	主：火災防護設備 従：情報把握設備 ※	技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性及び第29条の適合性は、火災防護設備にて示す。	—	※電路を兼用
753	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	グローブボックス負圧・温度監視設備(電路として使用)	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/(C)	主：警報関連設備 従：情報把握設備 ※	技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、警報関連設備にて示す。	—	※電路を兼用
754	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	燃料加工建屋可搬型情報収集装置	—	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
755	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	第1保管庫・貯水所可搬型情報収集装置	—	第1保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
756	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	第2保管庫・貯水所可搬型情報収集装置	—	第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
757	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	情報把握計装設備可搬型発電機	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
758	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	気送装置	—	燃料加工建屋	1式	2-1、2-2、3-1※、3-2※	新設	非安重	—	C、C-1/—	—	—	※気送装置のうち第3回申請の各グローブボックスに取り付ける送受信装置については第3回に申請する。
759	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	受払装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
760	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	受払装置	—	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
761	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	プルトニウムスポット検査装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
762	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	フード	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
763	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	受払・分配装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
764	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-1グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
765	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-1グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
766	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
767	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
768	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
769	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
770	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
771	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
772	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
773	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-3グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
774	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-3グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
775	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイキング装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
776	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイキング装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—

番号	第四条第1項	第四条第2項	第四条第3項	第五条第1項（注1）	第六条第1項	第六条第2項	第六条第3項	第七条第1項（注2）	第八条第1項（注3）	第八条第2項（注3）	第八条第3項（注3）	第九条第1項	第十条第1項第一号	第十条第1項第二号	第十条第1項第三号	第十条第1項第四号	第十条第1項第五号	第十条第1項第六号	第十条第1項第七号	第十一条第1項	第十一条第2項	第十一条第3項	第十一条第4項	第十一条第5項	第十一条第6項	第十一条第7項	第十二条第1項	第十三条第1項	第十四条第1項	第十四条第2項	第十四条第3項	第十四条第4項
735	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
736	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
737	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
738	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
739	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
740	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
741	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
742	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
743	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
744	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
745	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
746	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
747	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
748	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
749	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
750	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
751	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
752	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
753	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
754	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
755	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
756	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
757	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
758	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
759	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
760	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
761	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
762	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
763	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
764	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
765	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
766	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
767	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
768	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
769	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
770	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
771	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
772	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
773	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
774	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
775	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	
776	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
735	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型トランシーバ（屋内用）	—	燃料加工建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
736	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型衛星電話（屋外用）	—	燃料加工建屋 制御建屋 使用済燃料受入れ・貯蔵建屋 緊急時対策建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
737	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型トランシーバ（屋外用）	—	燃料加工建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
738	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	緊急時対策建屋情報把握設備	—	情報収集装置	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
739	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	緊急時対策建屋情報把握設備	—	情報表示装置	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
740	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	緊急時対策建屋情報把握設備	—	データ収集装置(燃料加工建屋)	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
741	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	緊急時対策建屋情報把握設備	—	データ表示装置(燃料加工建屋)	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
742	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	情報把握計装設備用屋内伝送系統	—	制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
743	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	建屋間伝送用無線装置	—	制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
744	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋データ収集装置	—	制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
745	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋データ表示装置	—	制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
746	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋可搬型情報収集装置(燃料加工建屋)	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
747	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋可搬型情報表示装置(燃料加工建屋)	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
748	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋可搬型情報収集装置	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
749	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	燃料加工建屋情報把握計装設備用屋内伝送系統	—	燃料加工建屋 制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	—	—
750	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	燃料加工建屋間伝送用無線装置	—	燃料加工建屋 制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	—	—
751	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	燃料加工建屋データ収集装置	—	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
752	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	グローブボックス温度監視装置(電路として使用)	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/(S)	主：火災防護設備 従：情報把握設備 ※ 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性及び第29条の適合性は、火災防護設備にて示す。	—	※電路を兼用
753	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	グローブボックス負圧・温度監視設備(電路として使用)	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/(C)	主：警報関連設備 従：情報把握設備 ※ 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、警報関連設備にて示す。	—	※電路を兼用
754	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	燃料加工建屋可搬型情報収集装置	—	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
755	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	第1保管庫・貯水所可搬型情報収集装置	—	第1保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
756	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	第2保管庫・貯水所可搬型情報収集装置	—	第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
757	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	情報把握計装設備可搬型発電機	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
758	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	気送装置	—	燃料加工建屋	1式	2-1、2-2、3-1※、3-2※	新設	非安重	—	C,C-1/—	—	—	※気送装置のうち第3回申請の各グローブボックスに取り付ける送受信装置については第3回に申請する。
759	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	受払装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
760	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	受払装置	—	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
761	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	プルトニウムスポット検査装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
762	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	フード	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
763	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	受払・分配装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
764	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-1グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
765	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-1グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
766	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
767	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
768	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
769	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
770	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
771	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
772	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
773	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-3グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
774	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-3グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
775	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイキング装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
776	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイキング装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—

番号	第十五条第1項	第十五条第2項	第十六条第1項第一	第十六条第1項第二	第十七条第1項	第十八条第1項	第十八条第2項	第十九条第1項第一	第十九条第1項第二	第十九条第1項第三	第二十条第1項第一	第二十条第1項第二	第二十条第1項第三	第二十条第1項第四	第二十条第1項第五	第二十一条第1項	第二十二条第1項	第二十二条第2項	第二十三条第1項第一号	第二十三条第1項第二号	第二十三条第1項第三号	第二十四条第1項	第二十四条第2項	第二十五条第1項	第二十五条第2項	第二十六条第1項（注1）	第二十七条第1項第一号	第二十七条第1項第二号	第二十七条第2項	第二十八条第1項（注2）	第二十九条第1項	第二十九条第2項	第二十九条第3項
735	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
736	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
737	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
738	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
739	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
740	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
741	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
742	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
743	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
744	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
745	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
746	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
747	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
748	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
749	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
750	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
751	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
752	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
753	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
754	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
755	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
756	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
757	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
758	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
759	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
760	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
761	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
762	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
763	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
764	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
765	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
766	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
767	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
768	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
769	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
770	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
771	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
772	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
773	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
774	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
775	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
776	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
735	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型トランシーバ（屋内用）	—	燃料加工建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
736	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型衛星電話（屋外用）	—	燃料加工建屋 制御建屋 使用済燃料受入れ・貯蔵建屋 緊急時対策建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
737	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	代替通信連絡設備	—	—	可搬型トランシーバ（屋外用）	—	燃料加工建屋 外部保管エリア（屋外）	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
738	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	緊急時対策建屋情報把握設備	—	情報収集装置	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
739	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	緊急時対策建屋情報把握設備	—	情報表示装置	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
740	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	緊急時対策建屋情報把握設備	—	データ収集装置(燃料加工建屋)	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
741	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	緊急時対策建屋情報把握設備	—	データ表示装置(燃料加工建屋)	—	緊急時対策建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
742	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	情報把握計装設備用屋内伝送系統	—	制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
743	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	建屋間伝送用無線装置	—	制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	再処理（MOX従）	—
744	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋データ収集装置	—	制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
745	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋データ表示装置	—	制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
746	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋可搬型情報収集装置(燃料加工建屋)	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
747	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋可搬型情報表示装置(燃料加工建屋)	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
748	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	制御建屋情報把握設備	—	制御建屋可搬型情報収集装置	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
749	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	燃料加工建屋情報把握計装設備用屋内伝送系統	—	燃料加工建屋 制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	—	—
750	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	燃料加工建屋間伝送用無線装置	—	燃料加工建屋 制御建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/S	—	—	—
751	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	燃料加工建屋データ収集装置	—	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	—	常設	—/C	—	—	—
752	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	グローブボックス温度監視装置(電路として使用)	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/(S)	主：火災防護設備 従：情報把握設備 ※ 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性及び第29条の適合性は、火災防護設備にて示す。	—	※電路を兼用
753	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	グローブボックス負圧・温度監視設備(電路として使用)	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	—	常設	—/(C)	主：警報関連設備 従：情報把握設備 ※ 技術基準規則 第二章「安全機能を有する施設」の適合性は、警報関連設備にて示す。	—	※電路を兼用
754	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	燃料加工建屋可搬型情報収集装置	—	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
755	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	第1保管庫・貯水所可搬型情報収集装置	—	第1保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
756	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	第2保管庫・貯水所可搬型情報収集装置	—	第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
757	その他の加工施設	—	非常用設備	通信連絡設備	情報把握設備	情報把握収集伝送設備	—	情報把握計装設備可搬型発電機	—	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	1式	4-2	新設	—	可搬	—/—	—	再処理（MOX従）	—
758	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	気送装置	—	燃料加工建屋	1式	2-1、2-2、3-1※、3-2※	新設	非安重	—	C, C-1/—	—	—	※気送装置のうち第3回申請の各グローブボックスに取り付ける送受信装置については第3回に申請する。
759	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	受払装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
760	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	受払装置	—	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
761	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	プルトニウムスポット検査装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
762	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	フード	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
763	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	受払・分配装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
764	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-1グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
765	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-1グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
766	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
767	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
768	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
769	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
770	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
771	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
772	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
773	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-3グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
774	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイク試料調製装置-3グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
775	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイキング装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
776	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	スパイキング装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—

番号	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号（注14）	第三十二条第1項第二号（注14）	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
735	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	○
736	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	○
737	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	○
738	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	<<○>>	—	<<○>>
739	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	<<○>>	—	<<○>>
740	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	<<○>>	—	<<○>>
741	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	<<○>>	—	<<○>>
742	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>
743	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>
744	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	<<○>>
745	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	<<○>>
746	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	<<○>>
747	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	<<○>>
748	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>
749	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	<<○>>	—	<<○>>
750	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	—	<<○>>	—	<<○>>
751	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	<<○>>	—	<<○>>
752	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	<<○>>
753	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	<<○>>
754	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	<<○>>
755	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	<<○>>
756	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>	—	<<○>>
757	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<<○>>
758	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
759	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
760	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
761	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
762	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
763	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
764	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
765	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
766	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
767	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
768	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
769	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
770	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
771	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
772	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
773	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
774	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
775	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
776	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第四条第一項	第四条第二項	第四条第三項	第五条（注１）第一項	第六条第一項	第六条第二項	第六条第三項	第七条（注２）第一項	第八条（注３）第一項	第八条第二項（注３）	第八条第三項（注３）	第九条第一項	第十条第一項第一号	第十条第一項第二号	第十条第一項第三号	第十条第一項第四号	第十条第一項第五号	第十条第一項第六号	第十条第一項第七号	第十一条第一項	第十一条第二項	第十一条第三項	第十一条第四項	第十一条第五項	第十一条第六項	第十一条第七項	第十二条第一項	第十三条第一項	第十四条第一項	第十四条第二項	第十四条第三項	第十四条第四項
777	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	イオン交換装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
778	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	イオン交換装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
779	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料塗布装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
780	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	α線測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
781	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	γ線測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
782	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	蛍光Ｘ線分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
783	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	プルトニウム含有率分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
784	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Bグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
785	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Cグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
786	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Dグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
787	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Eグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
788	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	収去試料受払装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
789	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	収去試料調製装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
790	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	分配装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
791	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	塩素・フッ素分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
792	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	O/M比測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
793	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	水分分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
794	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	窒素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
795	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	窒素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
796	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	EPMA分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
797	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ICP-発光分光分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
798	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ICP-質量分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
799	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	水素分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
800	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	焦発性Ｔ-純物測定装置Aグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
801	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	粉末物性測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
802	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	金相試験装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
803	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	金相試験装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
804	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	プルトニウムスポット検査装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
805	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	液浸密度測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
806	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	熱分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
807	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
808	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ペレット溶解性試験装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
809	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	Ｘ線回折測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
810	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-1グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
811	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-1グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
812	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-1グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
813	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-2グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
814	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-2グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
815	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-2グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
816	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-3グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
817	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-3グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈○〉〉
818	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-3グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	〈〈□〉〉

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第十五条第一項	第十五条第二項	第十六条第一号第一項第一	第十六条第一号第一項第二	第十七条第一項	第十八条第一項	第十八条第二項	第十九条第一号第一項第一	第十九条第一号第一項第二	第十九条第一号第一項第三	第二十条第一項第一	第二十条第一項第二	第二十条第一項第三	第二十条第一項第四	第二十条第一項第五	第二十一条第一項	第二十一条第二項	第二十二条第一項	第二十二条第二項	第二十三条第一号第一項第	第二十三条第二号第一項第	第二十三条第三号第一項第	第二十四条第一項	第二十四条第二項	第二十五条第一項	第二十五条第二項	第二十六条第一項（注1）	第二十七条第一号第一項	第二十七条第二号第一項	第二十七条第二項	第二十八条第一項（注2）	第二十九条第一項	第二十九条第二項	第二十九条第三項
777	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	イオン交換装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
778	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	イオン交換装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
779	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料塗布装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
780	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	α線測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
781	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	γ線測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
782	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	蛍光X線分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
783	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	プルトニウム含有率分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
784	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Bグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
785	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Cグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
786	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Dグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
787	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Eグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
788	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	収去試料受払装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
789	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	収去試料調製装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
790	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	分配装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
791	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	塩素・フッ素分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
792	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	U/Pu比測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
793	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	水分分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
794	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	窒素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
795	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	窒素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
796	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	EPMA分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
797	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ICP-発光分光分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
798	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ICP-質量分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
799	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	水素分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
800	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	焦発性不純物測定装置Aグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
801	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	粉末物性測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
802	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	金相試験装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
803	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	金相試験装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
804	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	プルトニウムスポット検査装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
805	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	液浸密度測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
806	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	熱分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
807	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
808	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ペレット溶解性試験装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
809	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	X線回折測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
810	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	輸送装置-1グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
811	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	輸送装置-1グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
812	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	輸送装置-1グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
813	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	輸送装置-2グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
814	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	輸送装置-2グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
815	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	輸送装置-2グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
816	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	輸送装置-3グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
817	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	輸送装置-3グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
818	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	輸送装置-3グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号ハ	第三十二条第1項第一号ハ注11	第三十二条第1項第一号ハ注12	第三十二条第1項第一号	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第二十八条第1項第一号	第二十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
777	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	イオン交換装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
778	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	イオン交換装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
779	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	試料塗布装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
780	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	α線測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
781	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	γ線測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
782	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	蛍光X線分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
783	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	プルトニウム含有率分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
784	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Bグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
785	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Cグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
786	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Dグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
787	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	質量分析装置Eグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
788	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	収去試料受払装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
789	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	収去試料調製装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
790	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	分配装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
791	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	塩素・フッ素分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
792	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	U/U比測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
793	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	水分分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
794	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	炭素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
795	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	炭素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
796	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	EPMA分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
797	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ICP-発光分光分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
798	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ICP-質量分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
799	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	水素分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
800	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	揮発性不純物測定装置Aグローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
801	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	粉末物性測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
802	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	金相試験装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
803	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	金相試験装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
804	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	プルトニウムスポット検査装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
805	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	硝浸密度測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
806	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	熱分析装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
807	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
808	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ペレット溶解性試験装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
809	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	X線回折測定装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
810	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-1グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
811	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-1グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
812	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-1グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
813	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-2グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
814	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-2グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
815	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置-2グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
816	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置−3グローブボックス−1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
817	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置−3グローブボックス−2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
818	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置−3グローブボックス−3	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第四条第一項	第四条第二項	第四条第三項	第五条第一項～第一項	第六条第一項	第六条第二項	第六条第三項	第七条第二項～第一項	第八条第三項～第一項	第八条第二項～第二項	第八条第三項～第三項	第九条第一項	第十条第一項第一号	第十条第一項第二号	第十条第一項第三号	第十条第一項第四号	第十条第一項第五号	第十条第一項第六号	第十条第一項第七号	第十一条第一項	第十一条第二項	第十一条第三項	第十一条第四項	第十一条第五項	第十一条第六項	第十一条第七項	第十二条第一項	第十三条第一項	第十四条第一項	第十四条第二項	第十四条第三項	第十四条第四項
819	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置－3グローブボックス－4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—		○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

| 番号 | 施設区分 | | 設備区分 | | | | 機器 | 機種 | 設置場所 | 数量 | 申請時期及び申請回次 | 変更区分 | ＤＢ区分 | ＳＡ区分 | 耐震設計 | 兼用（主従） | 共用（主従） | 備考 | 第十五条第一項 | 第十五条第二項 | 第十六条第一項第一号 | 第十六条第一項第二号 | 第十七条第一項 | 第十八条第一項 | 第十八条第二項 | 第十九条第一項第一号 | 第十九条第一項第二号 | 第十九条第一項第三号 | 第二十条第一項第一号 | 第二十条第一項第二号 | 第二十条第一項第三号 | 第二十条第一項第四号 | 第二十条第一項第五号 | 第二十一条第一項 | 第二十一条第二項 | 第二十二条第一項 | 第二十二条第二項 | 第二十三条第一項第一号 | 第二十三条第一項第二号 | 第二十三条第一項第三号 | 第二十四条第一項 | 第二十四条第二項 | 第二十五条第一項 | 第二十五条第二項 | 第二十六条第一項（注1） | 第二十七条第一項第一号 | 第二十七条第一項第二号 | 第二十七条第二項 | 第二十八条第一項（注2） | 第二十九条第一項 | 第二十九条第二項 | 第二十九条第三項 |
|---|---|---

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二号ハ第1項第	第三十二号ハ注11第1項第	第三十二号ハ注11第1項第	第三十二号第1項第	第三十三号第1項第	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第二十八条第1項第一号	第二十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
819	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	搬送装置−3グローブボックス−4	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
820	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	分析装置	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
821	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	分析済液中和固液分離グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
822	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	放射能濃度分析グローブボックス−1	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
823	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	放射能濃度分析グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
824	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
825	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2活性炭・吸着処理グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
826	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	分析済液中和槽	容器	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
827	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	中和液ろ過装置	ろ過装置	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
828	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	中和ろ液受槽	容器	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
829	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	遠心分離処理液受槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
830	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	遠心分離処理液受槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
831	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ろ過処理供給槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
832	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	ろ過処理供給槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
833	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第1ろ過装置	ろ過装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
834	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2ろ過装置	ろ過装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
835	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2ろ過処理液受槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
836	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2ろ過処理液受槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
837	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第1活性炭処理供給槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
838	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第1活性炭処理供給槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
839	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第1活性炭処理第1処理塔	ろ過装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
840	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第1活性炭処理第2処理塔	ろ過装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
841	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第1活性炭処理液受槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
842	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第1活性炭処理液受槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
843	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2活性炭処理供給槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
844	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2活性炭処理供給槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
845	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2活性炭処理塔	ろ過装置	燃料加工建屋	4	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
846	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2活性炭処理液受槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
847	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	第2活性炭処理液受槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
848	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	吸着処理供給槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
849	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	吸着処理供給槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
850	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	吸着処理塔	ろ過装置	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
851	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	吸着処理液受槽	容器	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
852	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	希釈槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
853	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	吸着処理液受槽ポンプ	ポンプ	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
854	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	払出前希釈槽	容器	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
855	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	主配管（分析済液処理系）	主配管	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C※/—	—	—	※分析済液中和固液分離グローブボックス・ろ過・第1活性炭処理グローブボックス間及びろ過・第1活性炭処理グローブボックス・第2活性炭・吸着処理グローブボックス間は二重配管とし、外管は耐震Bクラスとする。	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
856	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	連絡台車	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
857	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の計量設備	—	—	—	ID番号読取機	—	燃料加工建屋	1式	3-1	新設	非安重	—	C/— —/—	—	—	—
858	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の計量設備	—	—	—	秤量器	—	燃料加工建屋	1式	3-1	新設	非安重	—	C/— —/—	—	—	—
859	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の計量設備	—	—	—	運転管理用計算機	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
860	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の計量設備	—	—	—	臨界管理用計算機	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
861	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模粉末混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
862	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模粉末混合装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
863	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模プレス装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
864	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模プレス装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
865	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模焼結処理装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
866	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模焼結処理装置	機械装置（焼結・乾燥装置）	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
867	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模焼結炉排ガス処理装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
868	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模焼結炉排ガス処理装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
869	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模研削検査装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
870	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模研削検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
871	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	資材保管装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
872	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	資材保管装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
873	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	容器（原料MOXポット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	15	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
874	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	容器（クランンポット）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
875	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	容器（試験パレット焼結トレイ）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	4	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
876	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	容器（試験用皮板トレイ）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	5	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
877	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	浸水防護設備	—	—	—	堰	防水区画構造物	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	非安重	—	C-2/—	—	—	—
878	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	浸水防護設備	—	—	—	逆断弁	—	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	非安重	—	C-2/(C-2)	—	—	—
879	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	臨界検知用ガスモニタ	—	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
880	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	グローブボックス負圧・温度監視設備	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	主：警報関連設備 従：情報把握設備※ 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は、情報把握設備にて示す。	—	※情報把握収集伝送設備と電路を兼用
881	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	液体廃棄物処理第3室サンプ液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	3	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
882	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	液体廃棄物処理第1室サンプ液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
883	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	床ドレン回収槽第2室サンプ液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
884	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	床ドレン回収槽第1室サンプ液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
885	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	吸着処理オープンポートボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
886	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	乙過処理オープンポートボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
887	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	分析済液中和調液分離グローブボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	4	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
888	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	乙過・第1活性炭処理グローブボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
889	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	第2活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
890	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	払出前希釈槽下部堰内漏えい液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
891	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	焼結炉内部温度高による過加熱防止回路	計装/放管設備（インターロック） 計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
892	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路	計装/放管設備（インターロック） 計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
893	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路	計装/放管設備（インターロック） 計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
894	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	混合ガス水素濃度高による混合ガス供給停止回路	計装/放管設備（インターロック） 計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
895	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	混合ガス濃度異常遮断弁	主要弁	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
896	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	冷却水設備	—	—	—	冷却水設備	—	燃料加工建屋	1式	2-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
897	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	給排水衛生設備	—	—	—	工業用水設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
898	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	給排水衛生設備	—	—	—	飲料水設備	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
899	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	給排水衛生設備	—	—	—	給水処理設備	—	屋外	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理、廃棄物（MOX従）	—
900	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	空調用設備	空調用冷水設備	—	—	空調用冷水設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
901	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	空調用設備	空調用蒸気設備	—	—	空調用蒸気設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
902	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	空調用設備	燃料油供給設備	—	—	燃料油供給設備	—	—	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—
903	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	空調用設備	非管理区域換気空調設備	—	—	非管理区域換気空調設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
904	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	窒素循環冷却系設備	窒素循環冷却機用冷却水設備	—	—	窒素循環冷却機用冷却水設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
905	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	窒素循環冷却系設備	窒素ガス供給設備	—	—	窒素ガス供給設備	—	燃料加工建屋	1式	2-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
906	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス系設備	水素・アルゴン混合ガス設備	—	—	水素ガス漏えい検知器	—	燃料加工建屋	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—

第四条第1項	第四条第2項	第四条第3項	第五条第1項（注1）項	第六条第1項	第六条第2項	第六条第3項	第七条第1項（注2）項	第八条第1項（注3）	第八条第2項（注3）	第八条第3項（注3）	第九条第1項	第十条第1項第一号	第十条第1項第二号	第十条第1項第三号	第十条第1項第四号	第十条第1項第五号	第十条第1項第六号	第十条第1項第七号	第十一条第1項	第十一条第2項	第十一条第3項	第十一条第4項	第十一条第5項	第十一条第6項	第十一条第7項	第十二条第1項	第十三条第1項	第十四条第1項	第十四条第2項	第十四条第3項	第十四条第4項
△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹△››			
△	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹△››			
○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››			
○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››			
○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	‹‹○››			
○	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››				—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››			
○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	‹‹○››			
○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››				—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››			
○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	‹‹○››			
○	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	‹‹○››			
○	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	‹‹○››			
○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››				—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››			
○	○	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	‹‹○››			
○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››				—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››			
—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

| 番号 | 施設区分 | | 設備区分 | | | | 機器 | 機種 | 設置場所 | 数量 | 申請時期及び申請回次 | 変更区分 | ＤＢ区分 | ＳＡ区分 | 耐震設計 | 兼用（主従） | 共用（主従） | 備考 | 第十五条第一項 | 第十五条第二項 | 第十六条第一項第一号 | 第十六条第一項第二号 | 第十七条第一項第一号 | 第十八条第一項 | 第十八条第二項 | 第十九条第一項第一号 | 第十九条第一項第二号 | 第二十条第一項第一号 | 第二十条第一項第二号 | 第二十条第一項第三号 | 第二十条第一項第四号 | 第二十条第一項第五号 | 第二十一条第一項 | 第二十一条第二項 | 第二十二条第一項 | 第二十二条第二項 | 第二十三条第一項第一号 | 第二十三条第一項第二号 | 第二十三条第一項第三号 | 第二十四条第一項 | 第二十四条第二項 | 第二十五条第一項 | 第二十五条第二項 | 第二十六条第一項（注1） | 第二十七条第一項 | 第二十七条第一項第一号 | 第二十七条第一項第二号 | 第二十七条第二項 | 第二十八条第一項（注2） | 第二十九条第一項 | 第二十九条第二項 | 第二十九条第三項 |
|---|---|---

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分				機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第三十二条第1項第一号ニ注11	第三十二条第1項第一号ニ注11ハ	第三十二条第1項第一号	第三十三条第1項第一号	第三十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第三十八条第1項第一号	第三十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
857	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の計量設備	—	—	—	ID番号読取機	—	燃料加工建屋	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
858	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の計量設備	—	—	—	秤量器	—	燃料加工建屋	1式	3-1	新設	非安重	—	C/— —/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
859	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の計量設備	—	—	—	運転管理用計算機	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
860	その他の加工施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の計量設備	—	—	—	臨界管理用計算機	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
861	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模粉末混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
862	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模粉末混合装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1、B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
863	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模プレス装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
864	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模プレス装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1、B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
865	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模焼結処理装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
866	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模焼結処理装置	機械装置（焼結・乾燥装置）	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
867	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模焼結炉排ガス処理装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
868	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模焼結炉排ガス処理装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
869	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模研削検査装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
870	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	小規模研削検査装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1、B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
871	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	資材保管装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
872	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	資材保管装置	機械装置	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	B-1、B-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
873	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	容器（原料MOXポット）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	15	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
874	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	容器（クランンポット）	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
875	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	容器（試験ペレット焼結トレイ）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	4	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
876	その他の加工施設	—	主要な実験設備	小規模試験設備	—	—	—	容器（試験用皮板トレイ）	運搬・製品容器	燃料加工建屋	5	3-2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
877	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	浸水防護設備	—	—	—	堰	防水区画構造物	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	非安重	—	C-2/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
878	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	浸水防護設備	—	—	—	遮断弁	—	燃料加工建屋	1式	4-2	新設	非安重	—	C-2/(C-2)	—	—	—	○ 注15	—	—	○ 注15	○ 注15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
879	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	臨界検知用ガスモニタ	—	燃料加工建屋	2	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
880	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	グローブボックス負圧・温度監視設備	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	主：警報関連設備 従：情報把握設備 ※ 技術基準規則 第三章「重大事故等対象施設」の適合性は、情報把握設備にて示す。	—	※情報把握収集伝送設備と電路を兼用	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
881	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	液体廃棄物処理第3室サンプ液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	3	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
882	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	液体廃棄物処理第1室サンプ液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
883	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	床ドレン回収槽第2室サンプ液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
884	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	床ドレン回収槽第1室サンプ液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
885	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	吸着処理オープンポートボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
886	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	乙過処理オープンポートボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
887	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	分析済液中和調液分離グローブボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	4	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
888	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	乙過・第1活性炭処理グローブボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
889	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	第2活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	2	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
890	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	払出前希釈槽下部堰内漏えい液位	計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
891	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	焼結炉内部温度高による過加熱防止回路	計装/放管設備（インターロック） 計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
892	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路	計装/放管設備（インターロック） 計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
893	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路	計装/放管設備（インターロック） 計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
894	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	混合ガス水素濃度高による混合ガス供給停止回路	計装/放管設備（インターロック） 計装/放管設備（計測装置）	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
895	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	警報関連設備	—	—	—	混合ガス濃度異常遮断弁	主要弁	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
896	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	冷却水設備	—	—	—	冷却水設備	—	燃料加工建屋	1式	2-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
897	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	給排水衛生設備	—	—	—	工業用水設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
898	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	給排水衛生設備	—	—	—	飲料水設備	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
899	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	給排水衛生設備	—	—	—	給水処理設備	—	屋外	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理、廃棄物（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
900	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	空調用設備	空調用冷水設備	—	—	空調用冷水設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
901	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	空調用設備	空調用蒸気設備	—	—	空調用蒸気設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
902	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	空調用設備	燃料油供給設備	—	—	燃料油供給設備	—	—	1式	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	再処理（MOX従）	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
903	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	空調用設備	非管理区域換気空調設備	—	—	非管理区域換気空調設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
904	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	窒素循環閉保設備	窒素循環冷却機用冷却水設備	—	—	窒素循環冷却機用冷却水設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
905	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	窒素循環閉保設備	窒素ガス供給設備	—	—	窒素ガス供給設備	—	燃料加工建屋	1式	2-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
906	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素・アルゴン混合ガス設備	—	—	水素検知器	—	燃料加工建屋	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考
907	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素・アルゴン混合ガス設備	—	—	混合ガス緊急遮断弁	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
908	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素・アルゴン混合ガス設備	—	—	混合ガス製造装置	—	—	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
909	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素・アルゴン混合ガス設備	—	—	混合ガス充填装置	—	—	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
910	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素・アルゴン混合ガス設備	—	—	混合ガス供給装置	—	燃料加工建屋	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
911	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	アルゴンガス設備	—	—	アルゴンガス設備	—	燃料加工建屋	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
912	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素ガス設備	—	—	水素ガス設備	—	—	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
913	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	その他ガス設備	ヘリウムガス設備	—	—	ヘリウムガス設備	—	燃料加工建屋	1式	2-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
914	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	その他ガス設備	酸素ガス設備	—	—	酸素ガス設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
915	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	その他ガス設備	圧縮空気供給設備	—	—	圧縮空気供給設備	—	燃料加工建屋	1式	2-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
916	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	運別・保管設備	—	—	—	運別・保管グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
917	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	運別・保管設備	—	—	—	ｰ（運別作業室の運別エリア）	—	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
918	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	運別・保管設備	—	—	—	ｰ（廃油保管室の運別エリア）	—	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
919	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	運別・保管設備	—	—	—	ｰ（廃棄物保管第1室の作業エリア）	—	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
920	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	荷役設備	—	—	—	入出庫クレーン	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
921	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	荷役設備	—	—	—	設備搬入用クレーン	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
922	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	荷役設備	—	—	—	エレベータ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
923	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	荷役設備	—	—	—	垂直搬送機	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
924	施設共通	—	—	—	—	—	—	基本設計方針	—	—	—	—	—	—	—	—/—	—	—	—

第四条第一項	第四条第二項	第四条第三項	第五条（注1）第一項	第六条第一項	第六条第二項	第六条第三項	第七条（注2）第一項	第八条（注3）第一項	第八条（注3）第二項	第八条（注3）第三項	第九条第一項	第十条第一項第一号	第十条第一項第二号	第十条第一項第三号	第十条第一項第四号	第十条第一項第五号	第十条第一項第六号	第十条第一項第七号	第十一条第一項	第十一条第二項	第十一条第三項	第十一条第四項	第十一条第五項	第十一条第六項	第十一条第七項	第十二条第一項	第十三条第一項	第十四条第一項	第十四条第二項	第十四条第三項	第十四条第四項
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››		
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	△	—	△	—	—	‹‹△››		
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	△	△	—	△	—	—	‹‹△››		
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	△	△	—	△	—	—	‹‹△››		
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹△››		
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹△››		
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹△››		
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››		
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››		
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››		
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››		
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››		
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››		
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	‹‹○››		
—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	△	—	—	—	—	—	—	‹‹○››		
○			○		○		○		○		○ 注4	‹‹○››							△ 注5							○	○ 注6	○ 注7，注8，注9		

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第十五条第一項	第十五条第二項	第十六条第一項第一号	第十六条第一項第二号	第十七条第一項	第十八条第一項	第十八条第二項	第十九条第一項第一号	第十九条第一項第二号	第十九条第一項第三号	第二十条第一項第一号	第二十条第一項第二号	第二十条第一項第三号	第二十条第一項第四号	第二十条第一項第五号	第二十一条第一項	第二十一条第二項	第二十二条第一項	第二十二条第二項	第二十三条第一項第一号	第二十三条第一項第二号	第二十三条第一項第三号	第二十四条第一項	第二十四条第二項	第二十五条第一項	第二十五条第二項	第二十六条第一項（注1）	第二十七条第一項第一号	第二十七条第一項第二号	第二十七条第二項	第二十八条第一項（注2）	第二十九条第一項	第二十九条第二項	第二十九条第三項
907	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素・アルゴン混合ガス設備	—	—	混合ガス緊急遮断弁	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
908	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素・アルゴン混合ガス設備	—	—	混合ガス製造装置	—	—	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
909	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素・アルゴン混合ガス設備	—	—	混合ガス充填装置	—	—	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
910	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素・アルゴン混合ガス設備	—	—	混合ガス供給装置	—	燃料加工建屋	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
911	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	アルゴンガス設備	—	—	アルゴンガス設備	—	燃料加工建屋	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
912	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素ガス設備	—	—	水素ガス設備	—	—	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
913	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	その他ガス設備	ヘリウムガス設備	—	—	ヘリウムガス設備	—	燃料加工建屋	1式	2-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
914	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	その他ガス設備	酸素ガス設備	—	—	酸素ガス設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
915	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	その他ガス設備	圧縮空気供給設備	—	—	圧縮空気供給設備	—	燃料加工建屋	1式	2-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
916	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	選別・保管設備	—	—	—	選別・保管グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
917	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	選別・保管設備	—	—	—	-（選別作業室の選別エリア）	—	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
918	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	選別・保管設備	—	—	—	-（廃油保管室の選別エリア）	—	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
919	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	選別・保管設備	—	—	—	-（廃棄物保管第1室の作業エリア）	—	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
920	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	荷役設備	—	—	—	入出庫クレーン	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
921	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	荷役設備	—	—	—	設備搬入用クレーン	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
922	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	荷役設備	—	—	—	エレベータ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
923	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	荷役設備	—	—	—	垂直搬送機	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
924	施設共通	—	—	—	—	—	—	基本設計方針	—	—	—	—	—	—	—	—/—	—	—	—	—	—	—	○ 注11				

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（申請対象設備リスト）

番号	施設区分		設備区分					機器	機種	設置場所	数量	申請時期及び申請回次	変更区分	ＤＢ区分	ＳＡ区分	耐震設計	兼用（主従）	共用（主従）	備考	第三十条第1項	第三十条第2項	第三十条第3項	第三十一条第1項	第三十一条第2項	第二十二条第1項第一号ヘ注14	第二十二条第1項第一号ヘ注14	第二十三条第1項第一号	第二十三条第1項第二号	第三十四条第1項	第三十五条第1項	第三十六条第1項	第三十七条第1項	第三十七条第2項	第二十八条第1項第一号	第二十八条第1項第二号	第三十八条第2項	第三十九条第1項
907	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素・アルゴン混合ガス設備	—	—	混合ガス緊急遮断弁	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
908	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素・アルゴン混合ガス設備	—	—	混合ガス製造装置	—	—	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
909	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素・アルゴン混合ガス設備	—	—	混合ガス充填装置	—	—	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
910	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素・アルゴン混合ガス設備	—	—	混合ガス供給装置	—	燃料加工建屋	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
911	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	アルゴンガス設備	—	—	アルゴンガス設備	—	燃料加工建屋	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
912	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	水素・アルゴンガス用設備	水素ガス設備	—	—	水素ガス設備	—	—	1式	3-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
913	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	その他ガス設備	ヘリウムガス設備	—	—	ヘリウムガス設備	—	燃料加工建屋	1式	2-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
914	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	その他ガス設備	酸素ガス設備	—	—	酸素ガス設備	—	燃料加工建屋	1式	2-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
915	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	その他ガス設備	圧縮空気供給設備	—	—	圧縮空気供給設備	—	燃料加工建屋	1式	2-1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
916	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	選別・保管設備	—	—	—	選別・保管グローブボックス	核物質等取扱ボックス	燃料加工建屋	1	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
917	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	選別・保管設備	—	—	—	ー（選別作業室の選別エリア）	—	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
918	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	選別・保管設備	—	—	—	ー（廃油保管室の選別エリア）	—	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
919	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	選別・保管設備	—	—	—	ー（廃棄物保管第1室の作業エリア）	—	燃料加工建屋	—	4-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
920	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	荷役設備	—	—	—	入出庫クレーン	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
921	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	荷役設備	—	—	—	設備搬入用クレーン	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
922	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	荷役設備	—	—	—	エレベータ	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
923	その他の加工施設	—	その他の主要な事項	荷役設備	—	—	—	垂直搬送機	—	燃料加工建屋	1式	3-2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
924	施設共通	—	—	—	—	—	—	基本設計方針	—	—	—	—	—	—	—	—/—	—	—	—	—	○ 注12，注13	—		—		○	○	○	○	○	○		○			○

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（各条における施設共通　基本設計方針）

条文	施設共通　基本設計方針	申請時期							備考
		1 (2項変更)	2-1 (2項変更)	2-2 (1項新規)	3-1 (2項変更)	3-2 (1項新規)	4-1 (2項変更)	4-2 (1項新規)	
第4条 核燃料物質の臨界防止	臨界計算に係る考慮事項	－	○	○	○	○	－	○	
第5条 安全機能を有する施設の地盤	耐震重要施設以外の建物・構築物の支持性能	○	－	－	○	○	○	○	
	Sクラスの施設の建物・構築物の接地圧における許容限界	○	○	○	○	○	○	○	
	B,Cクラスの施設の建物・構築物の接地圧における許容限界	○	－	－	○	○	○	○	
第6条 地震による損傷の防止	動的地震力の組合せ方法	○	○	○	○	○	○	○	
	建物・構築物の動的解析方法	○	○	○	－	○	－	○	
	機器・配管系の動的解析方法	－	○	○	○	○	○	○	
	間接支持構造物の支持機能における評価方法	○	－	－	－	－	－	－	
	波及的影響に係る機器設置時の配慮事項等	○	○	○	○	○	○	○	
第7条 津波による損傷の防止	耐震重要施設に含まれない安全機能を有する施設の津波に対する考慮	○	－	－	－	－	－	－	
第8条 外部からの衝撃による損傷の防止（竜巻）	安全上重要な施設に含まれない安全機能を有する施設に対する運用上の措置	○	○	○	○	○	○	○	
	竜巻防護対象施設を設置しない区画の設定	○	－	－	－	○	－	－	
	新知見の収集	○	○	○	○	○	○	○	
	全工程停止等	○	○	○	○	○	○	○	
	固縛等の措置	○	○	○	○	○	○	○	
第8条 外部からの衝撃による損傷の防止（火山）	安全上重要な施設に含まれない安全機能を有する施設に対する運用上の措置	○	○	○	○	○	○	○	
	波及的影響を及ぼし得る施設	○	○	○	○	○	○	○	
	降下火砕物の長期的な堆積	○	○	○	○	○	○	○	
	除灰後の点検及び保守等	○	○	○	○	○	○	○	
	大気汚染	○	○	○	○	○	○	○	
	焼結設備，火災防護設備，小規模試験設備及び非常用所内電源設備の盤に対する考慮	－	－	○	－	○	－	－	
	外部電源喪失	○	○	○	○	○	○	○	
	新知見の確認及びモニタリング	○	○	○	○	○	○	○	
	フィルタの交換，清掃及び追加設置	○	○	○	○	○	○	○	
第8条 外部からの衝撃による損傷の防止（外部火災）	安全上重要な施設に含まれない安全機能を有する施設対する運用上の措置	○	○	○	○	○	○	○	
	敷地内の危険物貯蔵施設等	○	○	○	○	○	○	○	
	防火帯	○	○	○	○	○	○	○	
	MOX燃料加工施設の危険物貯蔵施設等	○	○	○	○	○	○	○	
	焼結設備，火災防護設備，小規模試験設備及び非常用所内電源設備の盤に対する考慮	－	－	○	－	○	－	－	
	共通的な運用等の措置・換気停止を含む有毒ガス発生時の運用上の措置	○	○	○	○	○	○	○	
	新知見の収集	○	○	○	○	○	○	○	
	防火帯の運用	○	○	○	○	○	○	○	
	タンクローリ火災に対する措置	○	○	○	○	○	○	○	
	ばい煙に対する措置	○	○	○	○	○	○	○	
	有毒ガスに対する措置	○	○	○	○	○	○	○	
第8条 外部からの衝撃による損傷の防止（航空機落下）	航空路の変更等の状況確認	○	○	○	○	○	○	○	
第8条 外部からの衝撃による損傷の防止（その他）	凍結及び高温に対する考慮	○	○	○	○	○	○	○	
	排水溝及び敷地内排水路	○	○	○	○	○	○	○	
	避雷設備	○	○	○	○	○	○	○	
	安全上重要な施設に含まれない安全機能を有する施設に対する運用上の措置	○	○	○	○	○	○	○	
	有毒ガスの対応	○	○	○	○	○	○	○	
	加工工程停止等の施設への影響を軽減するための措置	○	○	○	○	○	○	○	
	新知見の収集	○	○	○	○	○	○	○	
	除雪	○	○	○	○	○	○	○	
第9条 加工施設への人の不法な侵入等の防止	人の不法な侵入の防止に係る措置	○	－	－	－	－	－	－	
	不正に爆発性又は易燃性を有する物件その他人に危害を与え，又は他の物件を損傷するおそれがある物件の持込防止に係る措置	○	－	－	－	－	－	－	
	不正アクセス行為の防止に係る措置	○	－	－	－	－	－	－	
	関係機関との通信及び連絡に係る措置	○	－	－	－	－	－	－	
	核物質防護上の体制整備，手順整備等に係る措置	○	－	－	－	－	－	－	
第10条 閉じ込めの機能	工程停止及び排風機等の停止による漏えいの拡大防止対策	○	－	○	－	－	－	－	

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（各条における施設共通　基本設計方針）

条文		施設共通　基本設計方針	申請時期							備考
			1 (2項変更)	2-1 (2項変更)	2-2 (1項新規)	3-1 (2項変更)	3-2 (1項新規)	4-1 (2項変更)	4-2 (1項新規)	
第11条 火災等による損傷の防止	第1章　共通項目	火災防護を目的とした，火災区域及び火災区画の設定及び管理	○	○	○	○	○	○	○	
		煙等流入防止対策	－	○	－	－	－	－	－	
		消防法，建築基準法，都市計画法及び日本電気協会電気技術規程・指針に基づき設備に応じた火災防護対策を講ずる設計	○	○	○	○	○	○	○	
		火災防護計画	○	○	○	○	○	○	○	
		水素・アルゴン混合ガス供給時の水素濃度確認	○	○	○	○	○	○	○	
		分析試薬に対する保管・取り扱いに係る対策	○	○	○	○	○	○	○	
		油内包設備　漏えい拡大防止対策	－	－	－	○	○	－	○	
		油内包設備　配置上の考慮	－	－	○	－	－	－	－	
		発火性物質又は引火性物質の貯蔵	－	○	○	○	○	○	○	
		可燃性ガス内包設備　漏えい防止対策	－	－	－	－	○	－	－	
		可燃性ガス内包設備　配置上の考慮	－	－	－	－	○	－	－	
		換気に係る水素濃度設定	－	○	○	○	○	○	○	
		蓄電池室の設計	－	○	○	○	○	○	○	
		防爆対策	－	－	－	－	○	－	○	
		接地対策	－	－	－	－	○	－	－	
		有機溶剤の持ち込みに係る運用	－	○	○	○	○	○	○	
		可燃性物質の保管管理(発火源への対策)	－	○	○	○	○	○	○	
		廃棄物の保管(金属容器への封入)	○	○	○	○	○	○	○	
		遮断器	－	－	－	－	○	－	－	
		電気室(電源供給のみに使用)	○	○	○	○	○	○	○	
		建物に対する防火壁の設置及びその他防火措置	○	○	○	○	○	○	○	
		主要な構造材に対する不燃性材料の使用	－	○	○	○	○	－	○	
		パッキン類に対する金属で覆われた狭隘部への設置	－	－	○	－	○	－	○	
		金属に覆われたポンプ及び弁の駆動部の潤滑油並びに金属に覆われた機器内部のケーブル	－	－	○	－	○	－	○	
		保温材に対する不燃性材料の使用	－	－	○	－	○	－	－	
		建屋内装材の不燃性材料の使用	○	－	－	－	－	－	○	
		建屋内装材の塗装(難燃性)	○	○	○	○	○	○	○	
		カーペット(防炎物品)	○	－	－	－	－	－	○	
		火災防護上重要な機器等及びグローブボックス(安重機能を有する機器等)内機器のケーブルに対する難燃性材料の使用	－	○	○	○	○	－	○	
		火災防護上重要な機器等及びグローブボックス(安重機能を有する機器等)内機器の非難燃ケーブルへの措置	－	○	○	○	○	－	○	
		換気設備のフィルタに対する難燃性材料の使用	－	－	○	－	－	－	○	
		絶縁油を内包しない変圧器及び遮断器の使用	－	－	－	－	○	－	○	
		遮蔽材に対する不燃性材料又は難燃性材料の使用	－	○	－	○	－	○	－	
		避雷設備(火災防護上重要な機器等)	○	○	○	○	○	○	○	
		耐震設計(火災防護上重要な機器等)	○	○	○	○	○	○	○	
		中央監視室の影響軽減対策	－	○	○	○	○	－	－	
		火災影響評価	－	－	－	－	－	○	○	
	第2章　個別項目	火災区域に対する貫通部処理(耐火シール)	－	－	○	－	○	－	○	
		点検・試験(火災感知器)	－	○	○	○	○	○	○	
		予備品確保・早期復旧(火災感知器)	－	○	○	○	○	○	○	
		消火水による影響	－	－	－	－	○	－	－	
		消火水の流出防止対策	－	－	○	－	－	－	○	
		消火ガスの流出防止対策	－	－	○	－	－	－	－	
		移動式消火設備	－	－	－	－	－	－	○	
		ポンプを設置する室に対する人による消火活動	－	○	○	○	○	○	○	

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（各条における施設共通　基本設計方針）

条文		施設共通　基本設計方針	申請時期							備考
			1 (2項変更)	2-1 (2項変更)	2-2 (1項新規)	3-1 (2項変更)	3-2 (1項新規)	4-1 (2項変更)	4-2 (1項新規)	
第12条 加工施設内における溢水による損傷の防止	第1章　共通項目	溢水防護対象設備以外の設備の安全機能の確保・維持	○	－	－	－	－	－	－	
		溢水評価条件の変更の都度，溢水評価を実施すること	○	－	－	－	－	－	－	
		溢水源の設定(想定破損)	○	－	－	－	－	○	○	
		配管の肉厚管理	○	－	－	－	－	○	○	
		溢水源の設定，溢水量の算出(消火水)	○	－	－	－	－	○	○	
		溢水源の設定，溢水量の算出(地震)	○	－	－	－	－	○	○	
		溢水源の設定，溢水量の算出(その他)	○	－	－	－	－	○	○	
		隔離操作（溢水量の算出)	○	－	－	－	－	○	○	
		手動による漏えい停止の手順	○	－	－	－	－	－	－	
		溢水防護区画及び溢水経路の設定	○	－	－	－	－	○	○	
		防水扉及び水密扉の閉止運用	○	－	－	－	－	－	－	
		没水影響評価の実施	○	－	－	－	－	○	○	
		機能喪失高さの設定	○	○	○	○	○	○	○	
		被水影響評価の実施	○	－	－	－	－	○	○	
		保護構造	○	－	－	－	－	○	○	
		評価対象の設備の抽出	○	－	－	－	－	○	○	
		消火水放水時に不用意な放水を行わない運用	○	－	－	－	－	－	－	
		蒸気影響評価の実施	○	－	－	－	－	○	○	
		建屋外からの溢水評価の実施	○	－	－	－	－	○	○	
	第2章　個別項目	溢水防護設備の保守点検,補修	○	－	－	－	－	－	－	
		防水扉	－	－	－	－	－	－	○	
		水密扉	－	－	－	－	－	－	○	
		床ドレン逆止弁	－	－	－	－	－	－	○	
		壁(貫通部止水処置を含む。)	－	－	－	－	－	－	○	
		溢水防護板	－	－	－	－	－	－	○	
		自動検知・遠隔隔離システム	－	－	－	－	－	－	○	
		ターミナルエンド防護カバー	－	－	－	－	－	－	○	
		蒸気防護板	－	－	－	－	－	－	○	
		地震計	－	－	－	－	－	－	○	
		漏えい検知器	－	－	－	－	－	－	○	
		液位計	－	－	－	－	－	－	○	
第13条 安全避難通路等		安全避難通路	○	－	－	－	○	－	○	
		可搬型照明	○	－	－	－	○	－	－	
第14条 安全機能を有する施設	第1章　共通項目	安全機能を有する施設の環境圧力等に対する考慮	○	○	○	○	○	○	○	
		安全機能を有する施設の電磁的障害に対する考慮	○	○	○	○	○	○	○	
		安全機能を有する施設の周辺機器等からの悪影響に対する考慮	○	○	○	○	○	○	○	
		設計基準事故対処における自動起動	○	○	○	○	○	○	○	
		安全機能を有する施設の操作性及び復旧作業に係る放射線の考慮	○	○	○	○	○	○	○	
		安全機能を有する施設に対する誤操作防止	○	○	○	○	○	○	○	
		安全上重要な施設に対する誤操作防止	○	○	○	○	○	○	○	
		安全機能を有する施設の維持管理	○	○	○	○	○	○	○	
		安全機能を有する施設の試験，検査性の確保	○	○	○	○	○	○	○	
		安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設の内部発生飛散物に対する運用上の措置	○	○	○	○	○	○	○	
		重量物の落下による飛散物，回転機器の損壊による飛散物を考慮した発生防止設計	○	○	○	○	○	○	○	
	第2章　個別項目	原料粉末受入工程の遠隔操作	－	－	－	○	○	－	－	
		粉末調整工程の遠隔操作	－	－	－	○	○	－	－	
		ペレット加工工程の遠隔操作	－	－	－	○	○	－	－	
		燃料棒加工工程の遠隔操作	－	○	○	－	－	－	－	
		燃料集合体組立工程の遠隔操作	－	○	○	－	－	－	－	
		梱包出荷工程の遠隔操作	－	－	○	－	－	－	－	
		核燃料物質の検査設備の遠隔操作	－	－	○	－	○	－	－	
		小規模試験設備の遠隔操作	－	－	－	－	○	－	－	
第16条 搬送設備		グローブボックス内でMOX粉末及びペレットを取り扱う可動機器の逸走及び転倒防止並びに容器の落下防止等の対策	－	○	○	○	○	－	－	
第17条 核燃料物質の貯蔵施設		容器の取扱基数の上限	－	－	○	－	－	－	－	
第19条 放射線管理施設		放射線管理に必要な情報の表示	－	－	－	－	○	－	－	
第20条 廃棄施設		廃棄物保管用容器に対する考慮事項	－	－	－	－	－	－	○	
第22条 遮蔽		遮蔽計算に係る考慮事項	○	○	○	－	○	－	－	

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（各条における施設共通　基本設計方針）

条文		施設共通　基本設計方針	申請時期							備考
			1 (2項変更)	2-1 (2項変更)	2-2 (1項新規)	3-1 (2項変更)	3-2 (1項新規)	4-1 (2項変更)	4-2 (1項新規)	
第26条 重大事故等対処施設の地盤		常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備を支持する建物・構築物の支持性能	○	○	○	○	○	○	○	
		常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備を支持する建物・構築物及び機器・配管系に係る接地圧における許容限界	○	○	○	○	○	－	－	
第27条 地震による損傷の防止		動的地震力の組合せ方法	○	－	○	○	○	－	○	
		建物・構築物の動的解析方法	○	－	○	－	○	－	○	
		機器・配管系の動的解析方法	－	－	○	○	○	－	○	
		間接支持構造物の支持機能における評価方法	○	－	－	－	－	－	○	
		波及的影響に係る機器設置時の配慮事項等	○	○	○	○	○	○	○	
第28条 津波による損傷の防止		常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備の津波に対する考慮	○	－	－	－	－	－	○	
		可搬型重大事故等対処設備の津波を考慮した保管	○	－	－	－	－	－	○	
第29条 火災等による損傷の防止	第1章　共通項目	火災防護を目的とした，火災区域及び火災区画の設定及び管理	○	○	○	○	○	○	○	
		消防法，建築基準法，都市計画法及び日本電気協会電気技術規程・指針に基づき設備に応じた火災防護対策を講ずる設計	○	○	○	○	○	○	○	
		火災防護計画	○	○	○	○	○	○	○	
		水素・アルゴン混合ガス供給時の水素濃度確認	○	○	○	○	○	○	○	
		分析試薬に対する保管・取り扱いに係る対策	○	○	○	○	○	○	○	
		油内包設備　漏えい拡大防止対策	－	－	－	○	○	－	○	
		油内包設備　配置上の考慮	－	－	○	－	－	－	－	
		発火性物質又は引火性物質の貯蔵	－	○	○	○	○	○	○	
		可燃性ガス内包設備　漏えい防止対策	－	－	－	－	○	－	－	
		可燃性ガス内包設備　配置上の考慮	－	－	－	－	○	－	－	
		換気に係る水素濃度設定	－	○	○	○	○	○	○	
		蓄電池室の設計	－	○	○	○	○	○	○	
		防爆対策	－	－	－	－	○	－	○	
		接地対策	－	－	－	－	○	－	－	
		有機溶剤の持ち込みに係る運用	－	○	○	○	○	○	○	
		可燃性物質の保管管理（発火源への対策）	－	○	○	○	○	○	○	
		廃棄物の保管（金属容器への封入）	○	○	○	○	○	○	○	
		遮断器	－	－	－	－	○	－	－	
		電気室(電源供給のみに使用)	○	○	○	○	○	○	○	
		建物に対する防火壁の設置及びその他防火措置	○	○	○	○	○	○	○	
		主要な構造材に対する不燃性材料の使用	－	○	○	○	○	－	○	
		パッキン類に対する金属で覆われた狭隘部への設置	－	－	○	－	○	－	○	
		金属に覆われたポンプ及び弁の駆動部の潤滑油並びに金属に覆われた機器内部のケーブル	－	－	○	－	○	－	○	
		保温材に対する不燃性材料の使用	－	－	○	－	○	－	－	
		建屋内装材の不燃性材料の使用	○	－	－	－	－	－	○	
		建屋内装材の塗装(難燃性)	○	○	○	○	○	○	○	
		カーペット(防炎物品)	○	－	－	－	－	－	○	
		重大事故等対処施設のケーブルに対する難燃性材料の使用	－	○	○	○	○	－	○	
		重大事故等対処施設の非難燃ケーブルへの措置	－	○	○	○	○	－	○	
		換気設備のフィルタに対する難燃性材料の使用	－	－	○	－	－	－	○	
		絶縁油を内包しない変圧器及び遮断器の使用	－	－	－	－	○	－	○	
		遮蔽材に対する不燃性材料又は難燃性材料の使用	－	○	－	○	－	○	－	
		避雷設備，構内接地系(重大事故等対処施設)	○	－	－	－	－	－	○	
		耐震設計(重大事故等対処施設)	○	○	○	－	○	－	○	
		竜巻防護対策	○	○	○	－	○	－	○	
		防火帯	○	○	○	○	○	○	○	
	第2章　個別項目	火災区域に対する貫通部処理(耐火シール)	－	－	○	－	○	－	○	
		点検・検査(火災感知器)	－	○	○	○	○	○	○	
		予備品確保・早期復旧(火災感知器)	－	○	○	○	○	○	○	
		消火水による影響	－	－	－	－	○	－	－	
		消火水の流出防止対策	－	－	○	－	－	－	○	
		消火ガスの流出防止対策	－	－	○	－	－	－	－	
		移動式消火設備	－	－	－	－	－	－	○	
		ボンプを設置する室に対する人による消火活動	－	○	○	○	○	○	○	

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理
（各条における施設共通　基本設計方針）

条文	施設共通　基本設計方針	申請時期							備考
		1 (2項変更)	2-1 (2項変更)	2-2 (1項新規)	3-1 (2項変更)	3-2 (1項新規)	4-1 (2項変更)	4-2 (1項新規)	
第30条 重大事故等対処設備	重大事故等対処設備の維持管理	○	○	○	○	○	○	○	
	除雪，除灰及び屋内への配備	－	－	－	－	○	○	○	
	重大事故等に対処するための手順，訓練，教育	－	－	○	○	○	○	○	
	作業空間の確保並びに防護具及び可搬型照明の配備	－	－	○	○	○	○	○	
	工具の保管場所及び可搬型重大事故等対処設備の固定	－	－	○	○	○	○	○	
	現場操作時のスイッチの操作性及び電源操作時の充電部への近接防止	－	－	○	○	○	○	○	
	重大事故等対処設備の識別管理	－	－	○	○	○	○	○	
	中央監視室での迅速な操作及び制御盤の操作性	－	－	○	○	○	－	－	
	動的機器の重大事故等対処設備の作動状態の確認	－	－	○	○	○	○	○	
	溢水及び降水を考慮した屋外アクセスルートの設定	－	－	－	－	○	○	○	
	津波に対する屋外アクセスルートの運用	－	－	－	－	○	○	○	
	屋外アクセスルートの復旧	－	－	－	－	○	○	○	
	凍結及び積雪に対する屋外アクセスルートの確保	－	－	－	－	○	○	○	
	屋外アクセスルートにおける薬品防護具の着用	－	－	－	－	○	○	○	
	消防車による初期消火活動	－	－	－	－	○	○	○	
	アクセスルート上の資機材の落下防止，転倒防止対策	－	－	－	－	○	○	○	
	アクセスルートにおける放射線防護具の配備及び可搬型照明の配備	－	－	－	－	○	○	○	
	屋内アクセスルートの設定	－	－	－	－	○	○	○	
第33条 閉じ込める機能の喪失に対処するための設備	機能を損なわない高さへの設置又は保管，被水防護対策	－	－	○	－	○	－	－	
	代替品，修理，工程停止等による機能維持	－	－	○	－	○	－	－	
	固縛対策（竜巻）	－	－	－	－	○	－	－	
第34条 工場等外への放射性物質の拡散を抑制するための設備	放水時の臨界安全の考慮	－	－	－	－	－	－	○	
	固縛対策（竜巻）	－	－	－	－	－	－	○	
第35条 重大事故等への対処に必要となる水の供給設備	固縛対策（竜巻）	－	－	－	－	－	－	○	
第36条 電源設備	代替品，修理，工程停止等による機能維持	－	－	－	－	○	－	○	
	機能を損なわない高さへの設置又は保管，被水防護対策	－	－	－	－	○	－	○	
	火災防護計画（森林火災）	－	－	－	－	○	－	○	
第37条 監視測定設備	機能を損なわない高さへの設置又は保管，被水防護対策	－	－	－	－	○	－	○	
	固縛対策（竜巻）	－	－	－	－	○	－	○	
第38条 緊急時対策所	機能を損なわない高さへの設置又は保管，被水防護対策	－	－	－	－	－	－	○	
第39条 通信連絡を行うために必要な設備	機能を損なわない高さへの設置又は保管，被水防護対策	－	－	－	－	－	－	○	
	代替品，修理，工程停止等による機能維持	－	－	－	－	－	－	○	
	電池交換手順	－	－	－	－	－	－	○	

設工認申請対象機器の技術基準への適合性に係る整理

凡例：

申請時期及び申請回次

1	第1回申請（2項変更）
2-1	第2回申請（2項変更）
2-2	第2回申請（1項新規）
3-1	第3回申請（2項変更）
3-2	第3回申請（1項新規）
4-1	第4回申請（2項変更）
4-2	第4回申請（1項新規）

変更区分

既設	既存の建物・構築物又は設備・機器で改造に該当しないもの。
新設	建物・構築物又は設備・機器を新たに設置するもの。
増設	構造及び機能が既存と同一の建物・構築物又は設備・機器の台数を増やすもの。
改造	既存の建物・構築物又は設備・機器の仕様又は構造を変更するもの等
撤去	建物・構築物又は設備・機器を撤去するもの。

ＤＢ区分

安重	技術基準規則第一条第2項第八号の定義に該当するもの。
非安重	安重以外のもの。

ＳＡ区分

常設	技術基準規則第三十条第2項に該当するもの。（建物・構築物については，常設SA設備を収納する建屋も「常設」とする）
可搬	技術基準規則第三十条第3項に該当するもの。

耐震設計（ＤＢ）

Ｓ	耐震重要度分類におけるＳクラス施設
Ｂ	耐震重要度分類におけるＢクラス施設
Ｂ－１	耐震重要度分類におけるＢクラス施設のうち，共振のおそれがあるため，弾性設計用地震動Ｓｄに２分の１を乗じたものによる地震力に対して耐震性を保持できる設計とするもの
Ｂ－２	耐震重要度分類におけるＢクラス施設のうち，波及的影響によって，耐震重要施設がその安全機能を損なわないように設計するもの
Ｂ－３	耐震重要度分類におけるＢクラス施設のうち，一時保管ピット，原料ＭＯＸ粉末缶一時保管装置，粉末一時保管装置，ペレット一時保管棚，スクラップ貯蔵棚，製品ペレット貯蔵棚，燃料棒貯蔵棚及び燃料集合体貯蔵チャンネルは，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して過大な変形等が生じないよう設計するもの
Ｂ－４	耐震重要度分類におけるＢクラス施設のうち，Ｓクラスのグローブボックスを循環する経路については，基準地震動Ｓｓによる地震動に対して耐震性が確保される設計のもの
Ｃ	耐震重要度分類におけるＣクラス施設
Ｃ－１	耐震重要度分類におけるＣクラス施設のうち，波及的影響によって，耐震重要施設がその安全機能を損なわないように設計するもの
Ｃ－２	耐震重要度分類におけるＣクラス施設のうち，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して火災感知及び消火の機能並びに溢水を防護する機能を保持できる設計とするもの
Ｃ－３	耐震重要度分類におけるＣクラス施設のうち，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して地下水の排水機能を保持できる設計とするもの
―	上記以外（当該施設において安全機能を有する施設として使用しないものを含む）

耐震設計（ＳＡ）

1.2Ｓｓ	重大事故等の状態で施設に作用する荷重等を考慮し，基準地震動Ｓｓの1.2倍の地震力に対して必要な機能が損なわれるおそれがないもの ・事業(変更)許可における重大事故の発生を仮定する際の条件の設定及び重大事故の発生を仮定する機器の特定において，基準地震動の1.2倍の地震動を考慮した際に機能維持できる設計とした設備 ・地震を要因として発生する重大事故等に対処する常設重大事故等対処設備
Ｓ，Ｂ，Ｃ （Ｓ），（Ｂ），（Ｃ）等	代替する機能を有する安全機能を有する施設が属する耐震重要度分類のクラスに適用される地震力に十分に耐えることができるように設計するもの ［ ()内は，設計基準対象の設備を兼ねる設備及びその耐震重要度分類（耐震設計（DB）の区分を記載する）］
―	上記以外

条項との対応

○	技術基準の適合性確認を実施するもの。
△	技術基準の適合性について，既認可から変更がないもの。
《○》	事業許可の整合性のみの観点で機能を確認するもの。
《△》	事業許可の整合性のみの観点について既認可から変更がないもの。
－	上記対象外

凡例：

注記

注1	第五条第１項及び第二十六条第１項の要求のうち，燃料加工建屋，緊急時対策所，第１保管庫・貯水所及び第２保管庫・貯水所の建物に収納される設備の適合性は，その設置される建物にて説明する。
注2	第七条第１項のうち，燃料加工建屋に収納する耐震重要施設に関する適合性は，収納される燃料加工建屋の申請にて説明するため，「―」とする。なお，耐震重要施設に含まれない安全機能を有する施設は，「施設共通　基本設計方針」にて説明する。 第二十八条第１項のうち，常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設に収納される重大事故等対処設備は，設置する建物・構築物の申請にて説明するため，「―」とする。建物・構築物に収納されない重大事故等対処設備は，「施設共通　基本設計方針」にて説明する。
注3	第八条第１項，第２項及び第３項については，外部からの衝撃を防護する燃料加工建屋を対象とする。なお，防護対象設備のうち，外気を取り入れる設備等の個別に評価・対策を実施する設備についても対象とする。
注4	第九条第１項の要求は，「人の不法な侵入の防止に係る措置」，「不正に爆発性又は易燃性を有する物件その他人に危害を与え，又は他の物件を損傷するおそれがある物件の持込防止に係る措置」，「不正アクセス行為の防止に係る措置」「関係機関との通信及び連絡に係る措置」，「核物質防護上の体制整備，手順整備等に係る措置」の施設共通基本設計方針により技術基準適合性を示す。
注5	第十一条第３項の要求のうち，不燃性又は難燃性の材料の使用は，「主要な構造材に対する不燃性材料の使用」，「パッキン類に対する金属で覆われた狭隘部への設置」，「金属に覆われたポンプ及び弁の駆動部の潤滑油並びに金属に覆われた機器内部のケーブル」，「保温材に対する不燃性材料の使用」，「建屋内装材の不燃性材料の使用」，「建屋内装材の塗装(難燃性)」，「カーペット(防炎物品)」，「火災防護上重要な機器等及びグローブボックス(安重機能を有する機器等)内機器のケーブルに対する難燃性材料の使用」，「火災防護上重要な機器等及びグローブボックス(安重機能を有する機器等)内機器の非難燃ケーブルへの措置」，「換気設備のフィルタに対する難燃性材料の使用」，「絶縁油を内包しない変圧器及び遮断器の使用」，「遮蔽材に対する不燃性材料又は難燃性材料の使用」の施設共通基本設計方針により技術基準適合性を示す。
注6	第十三条第１項の要求のうち，安全避難通路は，「安全避難通路」の施設共通基本設計方針により技術基準適合性を示す。
注7	第十四条第１項の要求は，「安全機能を有する施設の環境圧力等に対する考慮」，「安全機能を有する施設の電磁的障害に対する考慮」，「安全機能を有する施設の周辺機器等からの悪影響に対する考慮」，「設計基準事故対処における自動起動」，「安全機能を有する施設の操作性及び復旧作業に係る放射線の考慮」，「安全機能を有する施設に対する誤操作防止」，「安全上重要な施設に対する誤操作防止」，「安全機能を有する施設の維持管理」の施設共通基本設計方針により技術基準適合性を示す。
注8	第十四条第２項の要求は，「安全機能を有する施設の試験，検査性の確保」，の施設共通基本設計方針により技術基準適合性を示す。
注9	第十四条第３項の要求は，「安全機能を有する施設の内部発生飛散物に対する考慮」の施設共通基本設計方針により技術基準適合性を示す。
注10	再処理施設と共用する設備のうち，第十五条第１項及び第２項の適用を受ける設備となる再処理第4種管に該当する海洋放出管理系及び安全上重要な施設である混合酸化物貯蔵容器は，再処理施設の評価を流用する。 再処理施設と共用する設備のうち，第三十一条第１項及び第２項の適用を受ける重大事故等対処設備は，再処理施設の評価を流用する。
注11	第二十九条第３項の要求のうち，不燃性又は難燃性の材料の使用は，「主要な構造材に対する不燃性材料の使用」，「パッキン類に対する金属で覆われた狭隘部への設置」，「金属に覆われたポンプ及び弁の駆動部の潤滑油並びに金属に覆われた機器内部のケーブル」，「保温材に対する不燃性材料の使用」，「建屋内装材の不燃性材料の使用」，「建屋内装材の塗装(難燃性)」，「カーペット(防炎物品)」，「重大事故等対処施設のケーブルに対する難燃性材料の使用」，「重大事故等対処施設の非難燃ケーブルへの措置」，「換気設備のフィルタに対する難燃性材料の使用」，「絶縁油を内包しない変圧器及び遮断器の使用」，「遮蔽材に対する不燃性材料又は難燃性材料の使用」の施設共通基本設計方針により技術基準適合性を示す。
注12	第三十条第１項の要求のうち，操作の確実性は，「作業空間の確保並びに防護具及び可搬型照明の配備」，「工具の保管場所及び可搬型重大事故等対処設備の固定」，「現場操作時のスイッチの操作性及び電源操作時の充電部への近接防止」，「重大事故等対処設備の識別管理」，「中央監視室での迅速な操作及び制御盤の操作性」，「動的機器の重大事故等対処設備の作動状態の確認」の施設共通基本設計方針により技術基準適合性を示す。
注13	第三十条第３項の要求のうち，可搬型重大事故等対処設備の運搬等に係るアクセスルートの確保は，「溢水及び降水を考慮したアクセスルートの設定」，「津波に対する屋外アクセスルートの運用」，「屋外アクセスルートの復旧」，「屋外アクセスルートに対する融雪剤の配備」，「屋外アクセスルートにおける薬品防護具の着用」，「消防車による初期消火活動」，「アクセスルート上の資機材の落下防止，転倒防止対策」，「アクセスルートにおける放射線防護具の配備及び可搬型証明の配備」の施設共通基本設計方針により技術基準適合性を示す。
注14	第三十二条第１項第一号及び第二号については，MOX燃料加工施設において臨界事故の発生は想定されないことから，対象となる設備はない。なお，対象となる設備がないことを第四条の添付書類等にて説明する。
注15	重大事故等対処設備を防護するために必要な設備として技術基準に適合する設計であることを示す。

Ⅰ　核燃料物質の臨界防止に関する説明書

目　　次

Ⅰ－１　安全機能を有する施設の臨界防止に関する説明書

Ⅰ－２　臨界事故の拡大防止に関する説明書

MOX② Ⅰ-0020 A

Ⅰ－１
安全機能を有する施設の臨界防止に関する説明書

目　　次

Ⅰ－１－１　臨界安全設計の基本方針

Ⅰ－１－２　臨界防止に関する計算の基本方針

Ⅰ－１－３　臨界防止に関する計算書
　Ⅰ－１－３－１　単一ユニットの臨界防止に関する計算書
　Ⅰ－１－３－２　複数ユニットの臨界防止に関する計算書

Ⅰ－１－４　計算機プログラム（解析コード）の概要

MOX② Ⅰ-0030 A

Ⅰ－1－１
臨界安全設計の基本方針

目　　次

ページ

1.　概要 ····· 1

2.　核燃料物質の臨界防止に関する基本方針····· 1
2.1　臨界管理の対象とする核燃料物質····· 1
2.2　単一ユニットの臨界安全設計····· 2
2.3　複数ユニットの臨界安全設計····· 4
2.4　核的制限値の維持及び管理・管理及び単一ユニット間距離の維持····· 5
2.5　臨界事故を防止するために必要な設備····· 15

3.　各施設における臨界防止の設計方針····· 30
3.1　成形施設の臨界防止の設計方針····· 30
3.2　被覆施設の臨界防止の設計方針····· 48
3.3　組立施設の臨界防止の設計方針····· 56
3.4　核燃料物質の貯蔵施設の臨界防止の設計方針····· 65
3.5　その他の加工施設の臨界防止の設計方針····· 73

4.　準拠規格 ····· 78

5.　参考文献 ····· 78

1. 概要

本資料は，「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。）第四条に基づき，MOX燃料加工施設が臨界安全設計されていることを説明するものである。

2. 核燃料物質の臨界防止に関する基本方針

MOX燃料加工施設は，臨界安全性を高めるため，主要な工程を乾式で構成する設計とする。

安全機能を有する施設は，通常時に予想される機械若しくは器具の単一の故障若しくはその誤作動又は運転員の単一の誤操作を想定した場合においても，核燃料物質が臨界に達するおそれのない設計とする。

臨界安全設計においては，工程を核燃料物質取扱い上の一つの単位となる単一ユニットに分割し，各単一ユニットに含まれる核燃料物質及びその他の物質の種類，量，物理的・化学的形態等を考慮し，十分な安全裕度を見込んだモデルで臨界評価を行い，単一ユニットの核的制限値を設定し，これを維持することにより臨界を防止する設計とする。

また，単一ユニット間の中性子相互干渉の及ぶ範囲を複数ユニットとし，単一ユニット間の距離，減速効果，中性子吸収材の有無等を考慮し，十分な安全裕度を見込んだモデルで臨界評価を行い，単一ユニット相互間における間隔を維持すること等により臨界を防止する設計とする。

単一ユニット及び複数ユニットにおける臨界安全設計の妥当性を確認するため，臨界計算を実施し，評価する。

核的制限値の維持・管理については，形状寸法管理及び質量管理により，起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しない設計とする。

なお，MOX燃料加工施設で臨界が発生することは想定されないが，MOX燃料加工施設には，臨界事故を防止するために必要な設備として臨界の発生を検知することができる設備を設置する設計とする。

2.1 臨界管理の対象とする核燃料物質

MOX燃料加工施設で取り扱う核燃料物質は，プルトニウム富化度60％以下，プルトニウム中のプルトニウム－240含有率17％以上及びウラン中のウラン－235含有率1.6％以下のウラン・プルトニウム混合酸化物，ウラン中のウラン－235含有率5％以下の濃縮ウラン，天然ウラン，劣化ウラン並びに標準試料及び分析試料であり，このうちウラン・プルトニウム混合酸化物，濃縮ウラン，標準試料及び分析試料を取り扱う設備・機器に対して単一ユニット，複数ユニットを設定し，臨界管理を行う設計とする。また，各設備・機器で取り扱う核燃料物質の形態は，粉末，ペレット，燃料棒，燃料集合体及び溶液であり，これらの形態を踏まえて臨界管理を行う設計とする。

上記の核燃料物質の形態に加えて，単一ユニットにおいては，粉末を収納した混合酸化物貯蔵容器，燃料棒を収納した貯蔵マガジン及び組立マガジンの形状も考慮し，複数ユニットにおいては，粉末及びペレットを収納した粉末缶，J60，J85，5缶バスケット，焼結ボート，ペレット保管容器及び9缶バスケットの形状も考慮し，臨界管理を行う設計とする。

臨界管理で必要な，各工程における核燃料物質の形態についての諸元を主要な加工工程図とともに，第2.1-1図～第2.1-5図に示す。

2.2　単一ユニットの臨界安全設計

核燃料物質の取扱い上の一つの単位を単一ユニットとし，これに，核的制限値(臨界管理を行う体系の未臨界確保のために設定する値)を設定する。単一ユニットについては，技術的にみて想定されるいかなる場合でも臨界を防止するために，形状寸法，質量，減速材，同位体組成，プルトニウム富化度等の制限及び中性子吸収材の使用並びにこれらの組合せによって核的に制限することにより臨界を防止する設計とする。

核的制限値を設定するに当たっては，取り扱う核燃料物質のプルトニウム富化度，同位体組成，密度，幾何学的形状，減速条件及び中性子吸収材を考慮し，最も厳しい結果を与えるよう，中性子の減速，吸収及び反射の各条件を仮定し，かつ，測定又は計算による誤差，誤操作等を考慮して裕度を見込む。

また，核的制限値を設定するに当たって，参考とする文献は，公表された信頼度の十分高いものとし，使用する臨界計算コードは，実験値との対比がなされ，信頼度の十分高いことが立証されたものを用いる。

(1)　単一ユニットの設定及び核的制限値の設定の考え方

a.　核燃料物質を収納する単一ユニットとしての設備・機器のうち，その形状寸法を制限し得るものについては，その形状寸法について適切な核的制限値を設ける設計とする。具体的な単一ユニットの設定及び核的制限値の設定を以下に示す。

(a)　混合酸化物貯蔵容器及び燃料集合体を取り扱う工程では，形状寸法の制限として混合酸化物貯蔵容器及び燃料集合体の体数を核的制限値とした体数管理とし，単一ユニットは設備・機器に設定する。

(b)　燃料棒を取り扱う工程では，燃料棒の平板厚さを核的制限値とした形状寸法管理とし，単一ユニットは設備・機器に設定する。

(c)　貯蔵マガジン及び組立マガジンを取り扱う工程では，貯蔵マガジン及び組立マガジンの段数を核的制限値とした形状寸法管理とし，単一ユニットは設備・機器に設定する。

b.　形状寸法管理が困難な設備・機器及び単一ユニットとしてのグローブボックスについては，取り扱う核燃料物質自体のプルトニウム-239，プルトニウム-241及びウラン-235の合計質量(以下「Pu＊質量」という。）について適切な核的制限値を設けるために以下の設計とする。

(a)　粉末及びペレットを取り扱う工程及び少量の溶液を取り扱う分析設備では，Pu＊質量を核的制限値とした質量管理とし，単一ユニットは設備・機器を収納するグローブボックス及びオープンポートボックス並びに焼結炉及びスタック乾燥装置に設定する。なお，Pu＊質量を核的制限値とした質量管理を行う単一ユニットおける核的制限値については，以下を考慮して設定する。

・各単一ユニットにおいては，取り扱う核燃料物質の形態に応じたPu＊質量を核的制限値とする。

・粉末及びペレットを取り扱う工程において，取り扱う核燃料物質は，プルトニウム富化度，含水率，密度が工程により異なるが，同様な核燃燃料物質を取り扱う設備・機器をまとめて臨界評価するために，共通に使える形態として原料MOX粉末，MOX粉末-1，MOX粉末-2，MOX粉末-3，MOX粉末-4，ペレット-1，ペレット-2及びペレット-3に分類する。

・原料MOX粉末は，再処理施設から搬送される粉末，MOX粉末-1は，予備混合処理の前後の粉末，MOX粉末-2は，均一化混合処理の前後の粉末，MOX粉末-3は，添加剤混合処理の前後の粉末，MOX粉末-4は，回収粉末を想定した形態である。また，ペレット-1は，グリーンペレット，ペレット-2は，焼結ペレット，ペレット-3は，本施設の全ての粉末及びペレットを取り扱えるように，上記の形態を包絡する粉末及びペレットを想定した形態である。

・複数の核燃料物質の形態を取り扱う単一ユニットにおいては，各形態の核的制限値のうち最も厳しい値となるものを当該単一ユニットの核的制限値とするか，各形態の設定条件を包絡する形態の核的制限値とする。

・放射線業務従事者がバッグイン作業により核燃料物質を搬入する単一ユニットについては，二重装荷の発生を考慮し，統計誤差を考慮した中性子実効増倍率が0.95以下に対応する質量の2分の1を核的制限値に設定する。

(b)　ウラン燃料棒を取り扱う工程では，質量の制限として，ウラン燃料棒の本数を核的制限値とした本数管理とし，単一ユニットは設備・機器に設定する。

また，誤操作等を考慮しても工程内の核燃料物質が上記の制限値を超えないよう，信頼性の高いインターロックにより，核的制限値以下であることが確認されなければ次の工程に進めない設計とする。なお，信頼性の高いインターロックに関する設計については，6.(2)質量管理の方法にて示す。

c.　核燃料物質の収納を考慮していない設備・機器のうち，核燃料物質が入るおそれのある設備・機器についても上記a.又はb.を満足する設計とする。

(2)　単一ユニットにおける臨界安全設計の妥当性評価

単一ユニットに対しては，臨界計算コードにより中性子実効増倍率を計算し，未臨界(統計誤差として標準偏差の3倍を考慮した中性子実効増倍率が0.95以下)となる核的制限値が設定されていることを確認することで，臨界安全設計の妥当性を評価する。

単一ユニットの臨界評価方法の基本的な考え方については「Ⅰ－１－２　臨界防止に関する計算の基本方針」に示す。

2.3　複数ユニットの臨界安全設計

二つ以上の単一ユニットが存在する複数ユニットについては，技術的にみて想定されるいかなる場合でも臨界を防止するために，核的に安全な配置とした単一ユニット相互の間隔の維持及び単一ユニット相互間における中性子吸収材の使用並びにこれらの組合せにより，最も厳しい状態においても臨界に達しない設計とする。

核的に安全な配置を定めるに当たっては，最も厳しい結果を与えるよう，中性子の減速，吸収及び反射の各条件を仮定し，かつ，測定又は計算による誤差，誤操作等を考慮して裕度を見込む。

また，核的に安全な配置を定めるに当たって，参考とする文献は，公表された信頼度の十分高いものとし，また，使用する臨界計算コードは，実験値との対比がなされ，信頼度の十分高いことが立証されたものを用いる。

(1)　複数ユニットの臨界安全の考え方

a.　単一ユニット相互間は，十分な厚さの普通コンクリート及び中性子吸収材の設置又は単一ユニット相互間の距離を確保することにより，核的に安全な配置となるよう以下の設計とする。

(a)　単一ユニット間に核的隔離条件である30.5cm以上の厚さの普通コンクリート（以下「臨界隔離壁」という。）がある場合には，核的に安全な配置である[(1)]と言えることから，臨界隔離壁で区切られた同一区画内に二つ以上の単一ユニットが存在する場合に複数ユニットとして考慮し，単一ユニット相互間の距離を確保することにより，核的に安全な配置とする設計とする。ただし，「Ⅰ－１－３－１　単一ユニットの臨界防止に関する計算書」の第2-2表，第2-3表及び第2-4表に示すとおり，燃料棒の平板厚さを核的制限値に設定している単一ユニット，貯蔵マガジン及び組立マガジンの段数を核的制限値に設定している単一ユニットについては，平面方向を無限平板としてモデル化することから，単一ユニットとしての評価が複数ユニットとしての評価を包絡しているため，複数ユニットには設定しない。

(b)　貯蔵設備及び一時保管設備は，設備内の単一ユニット相互間の距離を設定し，中性子吸収材による管理を併用することにより，核的に安全な配置とする設計とする。

(c)　ウラン輸送容器一時保管エリア，燃料棒受入一時保管エリア及び燃料集合体輸送容器一時保管エリアでは，ウラン粉末缶，ウラン燃料棒及び燃料集合体を「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則」に定める技術基準に適合する核燃料輸送物として保管する。なお，外部より受け入れるウラン燃料棒をウラン燃料棒用輸送容器の内容器に収納して保管する際には，内容器相互間の距離を確保し，保管段数を設定することにより，核的に安全な配置とする設計とする。なお，ウラン輸送容器一時保管エリアの設計については，申請に合わせて次回以降

に示す。

(2)　複数ユニットにおける臨界安全設計の妥当性評価

複数ユニットに対しては，臨界計算コードにより中性子実効増倍率を計算し，未臨界（統計誤差として標準偏差の3倍を考慮した中性子実効増倍率が0.95以下。）となるように単一ユニットの配置が設定されていることを確認することで，臨界安全設計の妥当性を評価する。

複数ユニットの臨界評価方法の基本的な考え方については「Ⅰ－１－２　臨界防止に関する計算の基本方針」に示す。

2.4　核的制限値の維持・管理及び単一ユニット間距離の維持

(1)　核的制限値の維持・管理

核的制限値の維持・管理については，形状寸法管理及び質量管理により，起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しない設計とする。プルトニウム富化度，含水率等については，核的制限値の設定条件以下であることを確認する。

以下に形状寸法管理及び質量管理による核的制限値の維持・管理について示す。

a.　形状寸法管理

形状寸法管理は，核燃料物質を取り扱う設備・機器の構造又は機構により核的制限値を維持する設計とする。

(a)　混合酸化物貯蔵容器及び燃料集合体は，工程内の取扱いにおいて核燃料物質量に変化がない。このため，混合酸化物貯蔵容器及び燃料集合体を体数で管理する単一ユニットにおいては，構成する設備・機器が構造的に核的制限値以下の体数でなければ取り扱えない設計とする。具体的には，物理的に核的制限値を超える体数を収納できない設計又は把持できない設計とする。

(b)　燃料棒を取り扱う工程において形状寸法管理を行う単一ユニットは，単一ユニットの入口に核的制限値以内に制限するためのゲートを設置するとともに，燃料棒を平板厚さに対する核的制限値以内で取り扱うため，燃料棒の昇降範囲をメカニカルストッパにより制限する設計する。また，ゲートは，容易に変形しない構造材として鋼材を用いる設計とする。

なお，地震時には，設備が健全であることを確認した後に，加工工程を再開することから，核的制限値は維持される。仮に，ゲートが破損したとしても，ゲート通過後の搬送装置は，燃料棒を平板厚さに対する核的制限値以内で取り扱う構造としていることから，核的制限値を逸脱するおそれはない。

また，ゲートは静的機器であることから，動的機器の単一故障及び短時間の全交流電源喪失による機能喪失はしないため，核的制限値は維持される。

(c)　貯蔵マガジン及び組立マガジンを取り扱う工程において形状寸法管理を行う単一ユニットは，貯蔵マガジン及び組立マガジンを積み重ねて取り扱うことのない

よう，貯蔵マガジン及び組立マガジンを取り扱う装置の垂直方向には，搬送路を設けない設計又は1基のみ収納できる設計とする。

b. 質量管理

質量管理は，臨界管理用計算機，運転管理用計算機等を用いて行い，各単一ユニットの核燃料物質の在庫量を常時把握するとともに，核燃料物質を搬送する容器を識別し，それにより搬送する核燃料物質の質量，形態等を把握することにより行う。搬送装置を用いた単一ユニットへの核燃料物質の搬送においては，核的制限値以下であることが確認されなければ搬入が許可されないインターロックを有する誤搬入防止機構を設ける設計とし，誤搬入防止機構は，秤量器，ID番号読取機，運転管理用計算機，臨界管理用計算機，誤搬入防止機構(シャッタ)等から構成する。誤搬入防止機構の概念図を第2.4-1図に示す。

質量管理に関して，以下の(a)では，基本的な考え方を示し，(b)では，基本的考え方に基づきMOX燃料加工施設の質量管理に係る搬送をパターン化して，それぞれの搬送方法に係る具体的設計を示すことにより，それぞれの搬送パターンにおいて，核的制限値が維持・管理されることを示す。(c)では，装置ごとに対する搬送パターンを一覧として示す。

(a) 質量管理に関する考え方

イ. 質量管理を行う単一ユニットへの搬送装置を介した核燃料物質の搬入

質量管理を行う単一ユニットへの搬送装置を介した核燃料物質の搬入について，機器の単一故障若しくはその誤作動又は運転員の単一誤操作では核的制限値を逸脱しない設計とする。

なお，質量管理を行う単一ユニットへの核燃料物質の搬入については，複数の機器による確認及び運転員による確認を行っているため，動的機器の単一故障により誤搬入防止機構は喪失せず，核燃料物質の誤搬入が発生することはないことから，核的制限値を逸脱することはない。また，短時間の全交流電源喪失時においては，核燃料物質の搬送が停止することから，核的制限値を逸脱することはない。なお，地震発生時には工程が停止することにより核燃料物質の搬送が停止し，核的制限値は維持される。

以下に質量管理を行う単一ユニットへの搬送装置を介した核燃料物質の搬入に係る設計の考え方を示す。

(イ) 核燃料物質は容器に収納して単一ユニット間の搬送を行う。核的制限値(Pu＊質量)と比較するため，秤量されたMOX質量と，容器のID番号に関連付けられたプルトニウム富化度，核分裂性プルトニウム割合及びウラン中のウラン－235含有率の必要な在庫情報を用いて搬送物のPu＊質量を算出する。このため，原料MOX粉末中のプルトニウム－239，プルトニウム－241，ウラン－235の含有率及び原料ウラン粉末中のウラン－235の含有率を受入時に確認する。

（ロ） 搬送する容器の秤量を二つの秤量器により行い，秤量値に有意な差がないことを臨界管理用計算機及び運転管理用計算機により確認するとともに，搬送先の単一ユニット内に存在するPu＊質量と搬送物のPu＊質量の合計が，核的制限値以下であることを確認する。

（ハ） 単一ユニットに核燃料物質を搬入するに当たっては，搬送予定に基づく搬送要求により動作を開始する設計とする。

（二） 運転管理担当者は，運転管理用計算機によるPu＊質量の確認結果と搬送予定に基づき，核燃料物質の単一ユニットへの搬入の可否判断を行うとともに，工程の運転状況を監視する。

（ホ） 臨界管理担当者は，生産に関する情報と臨界管理用計算機の情報に基づき，質量管理の実施状況を監視する。なお，臨界管理担当者が質量管理の実施状況に異常を確認した場合は，核燃料物質の搬送を行わない設計とする。

（ヘ） 核燃料物質の誤搬入を防止するため，核燃料物質中のPu＊質量が核的制限値以下であることを確認しなければ，単一ユニットへの核燃料物質の搬入が行えない誤搬入防止機構（シャッタ）等を設ける設計とする。ただし，核的制限値を明らかに満足する少量の標準試料及び分析試料を搬入する場合は除く。

（ト） 臨界管理用計算機及び運転管理用計算機は，故障検知機能を有しており，故障を検知した場合は，核燃料物質の搬送を行わない設計とする。

（チ） 従事者がバッグイン作業により核燃料物質を搬入する単一ユニットについては，二重装荷の発生を考慮して設定した核的制限値を維持・管理する。

（リ） 分析済液処理ユニットから低レベル廃液処理設備へ払い出す廃液中には，臨界管理上有意な量の核燃料物質が含まれないことを確認する。

（ヌ） 分析設備への気送装置による分析試料の搬送に当たっては，分析試料を気送子内の容器に収納して配管内を搬送することで，中性子相互干渉の影響は小さく，他の核燃料物質と核的に安全な配置が保持される。

（ル） 燃料棒解体ユニットへの燃料棒搬送装置による核燃料物質の搬送に当たっては，燃料棒を1段で把持し燃料棒移載装置の上部を搬送することで，中性子相互干渉の影響は小さく，燃料棒移載装置の核燃料物質と核的に安全な配置が保持される。

（ヲ） バッグアウトした核燃料物質の運搬台車による運搬に当たっては，運搬台車に容器1缶を収納して運搬することで，中性子相互干渉の影響は小さく，他の核燃料物質と核的に安全な配置が保持される。

ロ． ウラン燃料棒を本数で管理する単一ユニットへのウラン燃料棒の搬入

ウラン燃料棒を本数で管理する単一ユニットにおいては，臨界管理用計算機及び運転管理用計算機による本数の確認，運転管理担当者による搬入の可否判断及び工程の運転状況の監視，さらに臨界管理担当者による状況の監視及び異

常時の対応を質量管理と同様に行う。なお，本数管理においては，ウラン燃料棒識別番号の確認又は輸送容器の内容器の識別番号に関連付けられたウラン燃料棒本数の確認を行う。

(b) 搬送パターン及び搬送方法

誤搬入防止機構の動作は，核燃料物質の搬送元及び搬送先における臨界管理の方法を考慮した搬送パターンを踏まえた設計とする。

搬送パターンについては，質量管理を行う単一ユニット(以下「質量管理ユニット」という。)，形状寸法管理を行う単一ユニット及び複数ユニットである核燃料物質の貯蔵施設(以下「形状寸法管理ユニット」という。)又は臨界管理の対象としない設備（以下「臨界管理外」という。）に分けて，分類を行う。

MOX燃料加工施設における搬送パターンは，以下の5つに分類でき，それぞれの搬送に係る搬送方法を示す。

	搬送元	搬送先
パターンA	質量管理ユニット	質量管理ユニット
パターンB	質量管理ユニット	形状寸法管理ユニット
パターンC	形状寸法管理ユニット	質量管理ユニット
パターンD	質量管理ユニット	臨界管理外
パターンE	臨界管理外	質量管理ユニット

イ． 質量管理ユニットから質量管理ユニットへの搬送（パターンA)

質量管理ユニット間での搬送に係る誤搬入防止機構は以下のとおり。概要図を第2.4-2図に示す。

（イ） 搬送元の質量管理ユニットにて，搬送する核燃料物質を収納した容器の秤量値及びID番号を読み取る。

（ロ） 秤量値及びID番号より，搬送先の質量管理ユニットのPu＊質量と搬送物のPu＊質量の合計が核的制限値以下であることを運転管理用計算機及び臨界管理用計算機にて確認する。

（ハ） 核的制限値以下であることを確認した場合，臨界管理用計算機から，誤搬入防止機構解除信号と搬送許可信号を発するとともに設備制御装置からの誤搬入防止機構動作信号を発し，搬送する。

（ニ） 搬送先の質量管理ユニットに受け入れる前に，再度，搬送元の質量管理ユニットと異なる秤量器及びID番号読取機で，秤量及びID番号を読み取り，核燃料物質の質量に有意な差がないか，運転管理用計算機及び臨界管理用計算機にて確認する。運転管理計算機では， 運転管理担当者による搬入の可否判断を行う。

（ホ） 秤量値に有意な差がないと確認された場合に，臨界管理用計算機から誤搬入防止機構解除信号及び搬送許可信号を発し，搬送先の質量管理ユニットに搬送する。

（ヘ） 臨界管理担当者が異常を確認した場合は，搬送キャンセル操作を行うことにより，誤搬入防止機構解除を無効とし，当該ユニットに対する搬送の停止を行う。

ロ． 質量管理ユニットから形状寸法管理ユニットへの容器の搬送（パターンB）

質量管理ユニットから形状寸法管理ユニットへの搬送に係る誤搬入防止機構は以下のとおり。概要図を第2.4-3図に示す。

（イ） 搬送元の質量管理ユニットにて，搬送する核燃料物質を収納した容器の秤量値及びID番号を読み取る。

（ロ） 秤量値及びID番号より，搬送物の搬送情報を運転管理用計算機及び臨界管理用計算機にて確認する。

（ハ） 搬送物の搬送情報を確認した場合，臨界管理用計算機から，誤搬入防止機構解除信号と搬送許可信号を発するとともに設備制御装置からの誤搬入防止機構動作信号を発し，搬送する。

（ニ） 搬送先の形状寸法管理ユニットに受け入れる前に，再度，搬送元の質量管理ユニットと異なる秤量器及びID番号読取機で，秤量及びID番号を読み取り，核燃料物質の質量に有意な差がないか，運転管理用計算機及び臨界管理用計算機にて確認する。運転管理計算機では， 運転管理担当者による搬入の可否判断を行う。

（ホ） 秤量値に有意な差がないと確認された場合に，臨界管理用計算機から誤搬入防止機構解除信号及び搬送許可信号を発し，搬送先の質量管理ユニットに搬送する。

（ヘ） 臨界管理担当者が異常を確認した場合は，搬送キャンセル操作を行うことにより，誤搬入防止機構解除を無効とし，当該ユニットに対する搬送の停止を行う。

ハ． 形状寸法管理ユニットから質量管理ユニットへの容器の搬送（パターンC）

形状寸法管理ユニットから質量管理ユニットへの容器の搬送に係る誤搬入防止機構は以下のとおり。概要図を第2.4-4図に示す。

（イ） 搬送元の形状寸法管理ユニットにて，搬送する核燃料物質を収納した容器のID番号を読み取る。

（ロ） ID番号より，搬送先の質量管理ユニットのPu＊質量と搬送物のPu＊質量の合計が核的制限値以下であることを運転管理用計算機及び臨界管理用計算機にて確認する。

（ハ） 核的制限値以下であることを確認した場合，臨界管理用計算機から，搬送許

可信号を発し，搬送する。

（ニ） 搬送先の形状寸法管理ユニットに受け入れる前に，再度，搬送元の形状寸法管理ユニットと異なる秤量器及びID番号読取機で，秤量及びID番号を読み取り，核燃料物質の質量に有意な差がないか，運転管理用計算機及び臨界管理用計算機にて確認する。運転管理計算機では，運転管理担当者による搬入の可否判断を行う。

（ホ） 秤量値に有意な差がないと確認された場合に，臨界管理用計算機から誤搬入防止機構解除信号及び搬送許可信号を発するとともに設備制御装置からの誤搬入防止機構動作信号を発し，搬送先の質量管理ユニットに搬送する。

（ヘ） 臨界管理担当者が異常を確認した場合は，搬送キャンセル操作を行うことにより，誤搬入防止機構解除を無効とし，当該ユニットに対する搬送の停止を行う。

ニ. 質量管理ユニットから臨界管理外への容器の搬送（パターンD）

質量管理ユニットから臨界管理外への容器の搬送に係る誤搬入防止機構は以下のとおり。概要図を第2.4-5図に示す。

（イ） 搬送元のユニットにて，搬送する核燃料物質を収納した容器の秤量及びID番号を読み取る。

（ロ） 秤量値及びID番号より，搬送物の搬送情報を運転管理用計算機及び臨界管理用計算機にて確認する。

（ハ） 搬送物の搬送情報を確認した場合，臨界管理用計算機から，誤搬入防止機構解除信号と搬送許可信号を発するとともに設備制御装置からの誤搬入防止機構動作信号を発し，搬送する。

（ニ） 搬送先である臨界管理外に受け入れる前に，再度，搬送元の質量管理ユニットと異なる秤量器及びID番号読取機で，秤量及びID番号を読み取り，核燃料物質の質量に有意な差がないか，運転管理用計算機及び臨界管理用計算機にて確認する。運転管理計算機では，運転管理担当者による搬入の可否判断を行う。

（ホ） 秤量値に有意な差がないと確認された場合に，搬送先である臨界管理外に搬送する。

（ヘ） 臨界管理担当者が異常を確認した場合は，搬送キャンセル操作を行うことにより，誤搬入防止機構解除を無効とし，当該ユニットに対する搬送の停止を行う。

ホ. 臨界管理外から質量管理ユニットへのウラン粉末の搬送（パターンE）

臨界管理外から質量管理ユニットへのウラン粉末の搬送に係る誤搬入防止機構は以下のとおり。概要図を第2.4-6図に示す。

（イ） 臨界管理外の搬送元にて，異なる秤量器及びID番号読取機を用いて搬送す

る核燃料物質を収納した容器の秤量及びID番号を2回読み取る。

（ロ） 秤量値及びID番号より，搬送先の質量管理ユニットのPu＊質量と搬送物のPu＊質量の合計が核的制限値以下であることを運転管理用計算機及び臨界管理用計算機にて確認する。

（ハ） 核的制限値以下であることを確認した場合，臨界管理用計算機から，誤搬入防止機構解除信号と搬送許可信号を発するとともに設備制御装置からの誤搬入防止機構動作信号を発し，搬送先の質量管理ユニットに搬送する。

（ニ） 臨界管理担当者が異常を確認した場合は，搬送キャンセル操作を行うことにより，誤搬入防止機構解除を無効とし，当該ユニットに対する搬送の停止を行う。

(c) 装置ごとの搬送パターン一覧

各単一ユニットにおける搬送パターンに関連する計量設備について，第2.4-1表に示す。なお，第2.4-1表には，次項c.にて示す添加剤投入の対象一覧も併せて示す。また，各単一ユニットにおける搬送の対象となる秤量器及びID番号読取機は，秤量器及びID番号読取機の申請に合わせて次回以降に第2.4-1表に追記する。

次回以降に申請する単一ユニットとなるグローブボックスに係る搬送パターンについては，当該グローブボックスの申請に合わせて次回以降に説明する。

c. 核的制限値設定条件の確認

各単一ユニットの臨界管理においては，核的制限値だけでなく，管理を必要とするプルトニウム富化度及び含水率等の核的制限値設定条件についても質量管理と同様に確認を行う。この確認においては，質量管理と容器の識別の組合せにより，プルトニウム富化度及び含水率が設定条件以下であること等を確認する。

再処理施設から受け入れる原料MOX粉末については，プルトニウム富化度及び含水率が設定条件以下であること，プルトニウム中のプルトニウム－240含有率が17%以上であることを確認する。

施設外から受け入れる原料ウラン粉末及びウラン燃料棒については，ウラン中のウラン－235含有率及び含水率が設定条件以下であることを確認する。

なお，密度については，文献値，理論密度及び粉末の性状に基づき，各形態で想定し得る値に対してより厳しい評価となるように設定するため，確認を行う必要はない。

以下に核的制限値設定条件の確認における基本的な考え方を示す。

(a) プルトニウム富化度等

各単一ユニットにおいて取り扱うMOX粉末等の各形態のプルトニウム富化度については，60%以下，33%以下又は18%以下を設定条件とする。燃料棒の各形態については，BWR燃料棒は17%以下，PWR燃料棒は18%以下を設定条件とする。また，燃料集合体の各形態については，燃料集合体平均で，BWR燃料集合体は11%以下，

PWR燃料集合体は14%以下を設定条件とする。プルトニウム富化度等の確認は，以下の方法により行う。

イ．　MOX粉末とウラン粉末を混合する単一ユニットについては，混合前のMOX粉末のプルトニウム富化度の設定条件を適用し，混合後のプルトニウム富化度の確認は，質量が確認された混合前のMOX粉末及びウラン粉末の取扱質量並びにMOX粉末のプルトニウム富化度から，臨界管理用計算機及び運転管理用計算機で計算することにより行う。

ロ．　二次混合以降の粉末及びペレットについては，核分裂性プルトニウム富化度についても，プルトニウム富化度及び核分裂性プルトニウム割合に基づいて臨界管理用計算機及び運転管理用計算機で計算し，核分裂性プルトニウム富化度が設定条件以下であることを確認する。

ハ．　運転管理担当者は，運転管理用計算機によるプルトニウム富化度等の確認結果と搬入予定に基づき，搬入の可否判断及び工程の運転状況の監視を行う。

ニ．　臨界管理担当者は，生産に関する情報と臨界管理用計算機の情報に基づき，プルトニウム富化度等の状況の監視及び異常時の対応を行う。

(b)　含水率

各単一ユニットにおいて取り扱うMOX粉末等の各形態の含水率については，0.1%以下，0.5%以下，1.5%以下，2.5%以下又は3.5%以下を設定条件とする。燃料棒の各形態については，0.1%以下を設定条件とし，核燃料物質を各単一ユニットに搬入する際に，単一ユニットに設定されている核燃料物質の形態の含水率以下であることを確認する。

これらの単一ユニットのうち，粉末調整工程の設備及び小規模試験設備においては，MOX粉末中に添加剤を投入する。添加剤は有機物粉末であることから，中性子の減速効果を考慮して水分質量に換算して含水率を計算する。

また，粉末調整工程の設備及び小規模試験設備への添加剤の投入については，核的制限値設定条件以下であることが確認されなければ投入が許可されないインターロックを有する誤投入防止機構を設ける設計とし，誤投入防止機構は，秤量器，ID番号読取機，運転管理用計算機，臨界管理用計算機及び誤投入防止機構(添加剤受入バルブ)又は誤投入防止機構(添加剤投入バルブ)から構成する。誤投入防止機構の概念図を第2.4-7図に示す。

添加剤の投入に関して，以下のイ.では，基本的な考え方を示し，ロ.では，基本的考え方に基づきMOX燃料加工施設の添加剤の投入に係る具体的設計を示すことにより，含水率が維持・管理されることを示す。

イ．　添加剤の投入に関する考え方

添加剤の投入について，機器の単一故障若しくはその誤作動又は運転員の単一誤操作では核的制限値を逸脱しない設計とする。

なお，添加剤の投入については，複数の機器による確認及び運転員による確認を行っているため，動的機器の単一故障により誤投入防止機構は喪失せず，添加剤の誤投入が発生することはないことから，含水率を逸脱することはない。また，短時間の全交流電源喪失時においては，添加剤の投入が停止することから，含水率を逸脱することはない。なお，地震発生時には工程が停止することにより添加剤の投入が停止し，含水率は維持される。

（イ） 添加剤を投入する単一ユニットにおいては，添加剤の投入後の含水率を設定条件とする。また，添加剤の投入に際しては，1回の混合で使用する添加剤の秤量を二つの秤量器により行い，秤量値に有意な差がないことを確認するとともに，粉末の混合時に添加剤の水分換算質量と投入先のMOX粉末中及びウラン粉末中の水分質量の合計から得られる含水率が設定条件以下であることを臨界管理用計算機及び運転管理用計算機により確認する。この混合時の含水率の算出のために，原料MOX粉末及び原料ウラン粉末の含水率を受入時に確認する。また，回収粉末については，粉末の含水率を確認する。

（ロ） 運転管理担当者は，運転管理用計算機による含水率の確認結果と投入予定に基づき，添加剤のMOX粉末中への投入の可否判断及び状況の監視を行う。また，運転管理担当者は，運転管理用計算機の情報に基づき，工程の運転状況を把握する。

（ハ） 臨界管理担当者は，生産に関する情報と臨界管理用計算機の情報に基づき，含水率の状況の監視及び異常時の対応を行う。

ロ． 添加剤の投入方法

添加剤の搬送元及び搬送先における臨界管理の方法を踏まえた添加剤投入方法を以下に示す。また，概要図を第2.4-8図に示す。

各単一ユニットにおける添加剤を投入する装置及び誤投入防止機構に係る秤量器及びID番号読取機は，申請に合わせて次回以降に示す。

（イ） 臨界管理区域外の搬送元にて，添加剤の秤量及びID番号を読み取る。

（ロ） 秤量値及びID番号より，搬送情報を運転管理用計算機にて確認する。

（ハ） 搬送情報を確認し，運転管理用計算機から，搬送許可信号を発するとともに設備制御装置からの誤搬入防止機構動作信号を発し，搬送先の質量管理ユニットに添加剤を搬送する。

（ニ） 搬送先の質量管理ユニットに受け入れた後，臨界管理区域外の搬送元と異なる秤量器及びID番号読取機で，秤量値及びID番号を読み取り，核燃料物質の搬送情報を確認する。

（ホ） 搬送先の質量管理ユニットに受け入れた後，再度，臨界管理区域外の搬送元と異なる秤量器及びID番号読取機で，秤量値及びID番号を読み取り，核燃料物質の質量に有意な差がないこと及び含水率を運転管理用計算機及び臨界管理

用計算機にて確認する。運転管理計算機では，運転管理担当者による搬入の可否判断を行う。

（へ） 秤量値に有意な差がないこと及び含水率が設定条件以下であることが確認された場合に，臨界管理用計算機から誤投入防止機構解除信号及び搬送許可信号を発し，添加剤を投入する。

（ト） 臨界管理担当者が異常を確認した場合は，搬送キャンセル操作を行うことにより，誤投入防止機構解除を無効とし，当該ユニットに対する搬送の停止を行う。

(2) 単一ユニット間距離の維持

単一ユニット間距離の維持については，以下に示す設計とすることにより，起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しない設計とする。

a. 核燃料物質を収納する設備・機器の設置に当たっては，通常時に作用している荷重に対して発生する変形が過大とならないように構造強度を持つ構造材を用いて固定する設計とする。具体的には耐震重要度分類の応じた構造強度を有する設計とする。なお，固定することが困難な設備・機器の場合は，設備・機器の周囲にユニット相互間の間隔を維持するための剛構造物を取り付ける又は移動範囲を制限する設計とする。

核燃料物質の貯蔵施設である一時保管ピット，原料MOX粉末缶一時保管装置，粉末一時保管装置，ペレット一時保管棚，スクラップ貯蔵棚，製品ペレット貯蔵棚，燃料棒貯蔵棚及び燃料集合体貯蔵チャンネルは，容器が相互に影響を与えないようにするために，基準地震動Ssによる地震力に対して，主要な構造部材は，過大な変形が生じない設計とする。また，核燃料物質を取り扱う容器は，通常の取扱条件において容易に変形しない構造材として，金属材料を用いる設計とする。

また，単一ユニット相互間の距離を確保することにより，単一ユニットが分散配置されることから，地震による影響を受けても核燃料物質が一箇所に集積せず，臨界に達しない設計とする。

b. 単一ユニット間の核燃料物質の移動による単一ユニット間の近接については，MOX燃料加工施設は，不連続に取り扱うバッチ処理となっており，核燃料物質を受け入れる工程の核的制限値が満足する状態にならなければ移動することができない設計とすることで臨界に達しない設計とする。

具体的には，2.4(1)b.で示すとおり，誤操作等を考慮しても工程内の核燃料物質が上記の制限値を超えないよう，信頼性の高いインターロックにより，核的制限値以下であることが確認されなければ次の工程に進めない設計とする。

また，ペレット一時保管設備，製品ペレット貯蔵設備及びスクラップ貯蔵設備への容器搬入前に，容器が貯蔵する単一ユニットの形状(高さ)以下となっていることを確認する設計とする。

なお，容器の形状（高さ）確認は，ペレット一時保管設備，製品ペレット貯蔵設備及びスクラップ貯蔵設備へ搬入前の質量管理の段階で確認するため，地震時においても，質量管理の核的制限値は維持される。

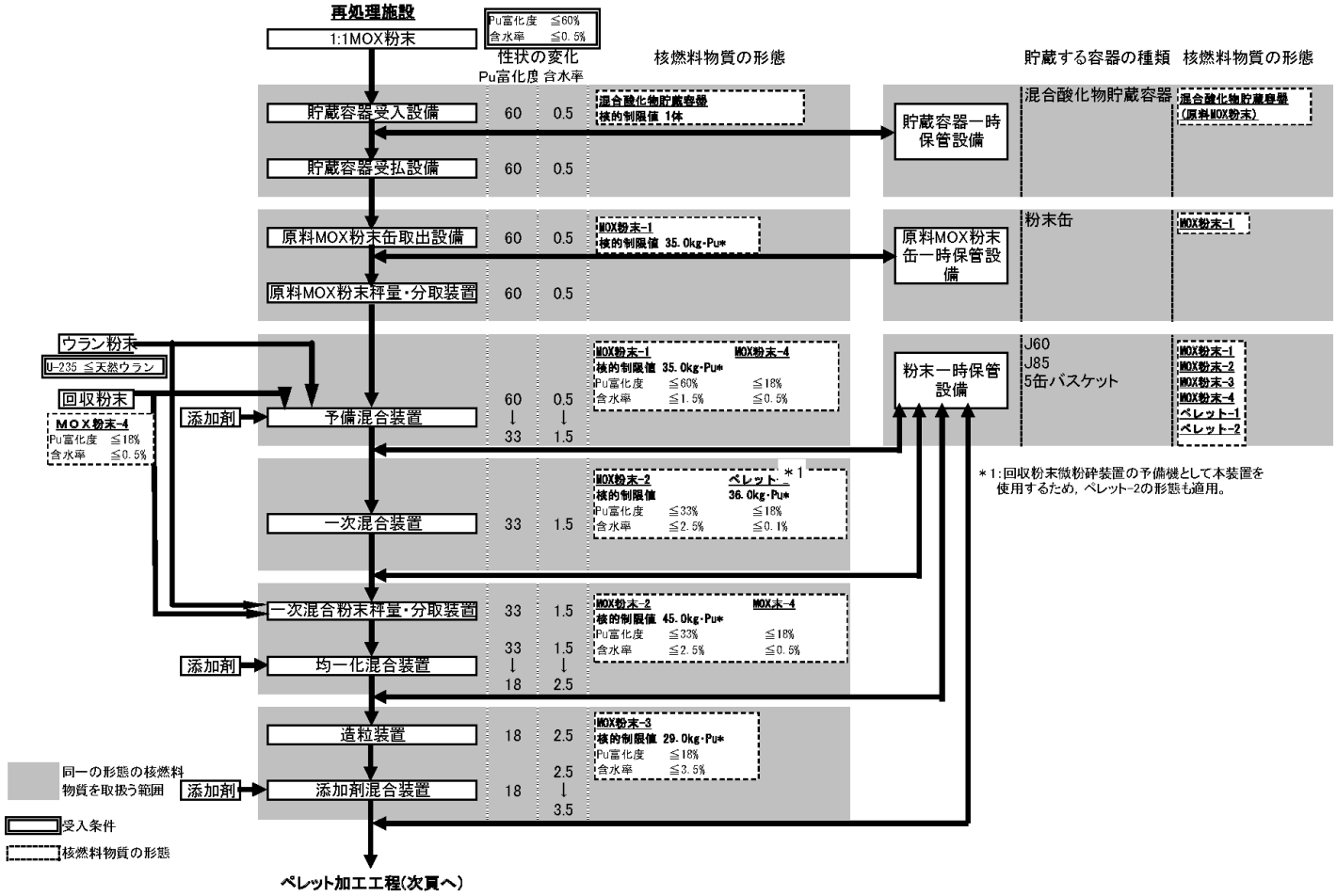
c. 核燃料物質を搬送するための動力の供給が停止した場合においても，搬送中の核燃料物質の落下による他の単一ユニットの近接を防止するため，核燃料物質の落下及び脱落を防止する機構を設け，搬送中の核燃料物質を安全に保持する設計とする。動力供給停止時の落下防止対策は，「Ｖ－１－１－１０　搬送設備に関する説明書」に示す。

2.5 臨界事故を防止するために必要な設備

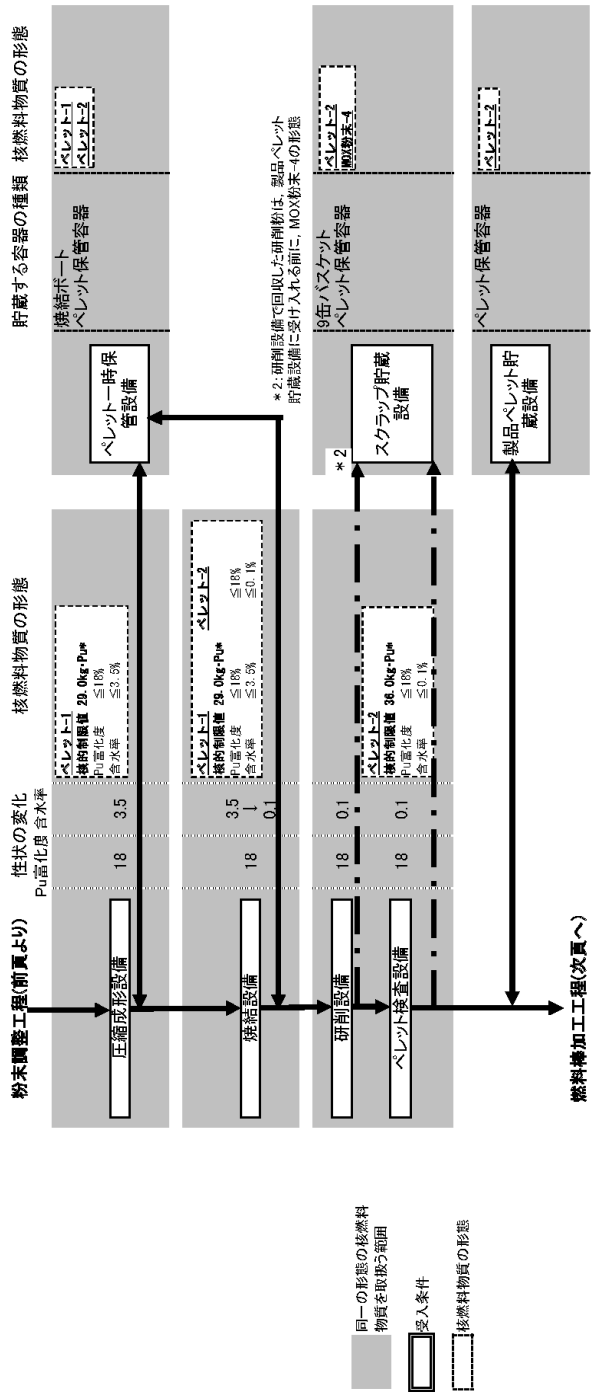
MOX燃料加工施設には，臨界事故を防止するために必要な設備を設ける設計とする。

設備の容量，形状及び配置並びに核燃料物質の取扱方法から，MOX燃料加工施設で臨界が発生することは想定されないが，深層防護の観点及び従事者の退避等のため，万一に備えて，臨界が発生した場合にも臨界の発生を検知することができるよう臨界検知用ガスモニタを設ける設計とする。

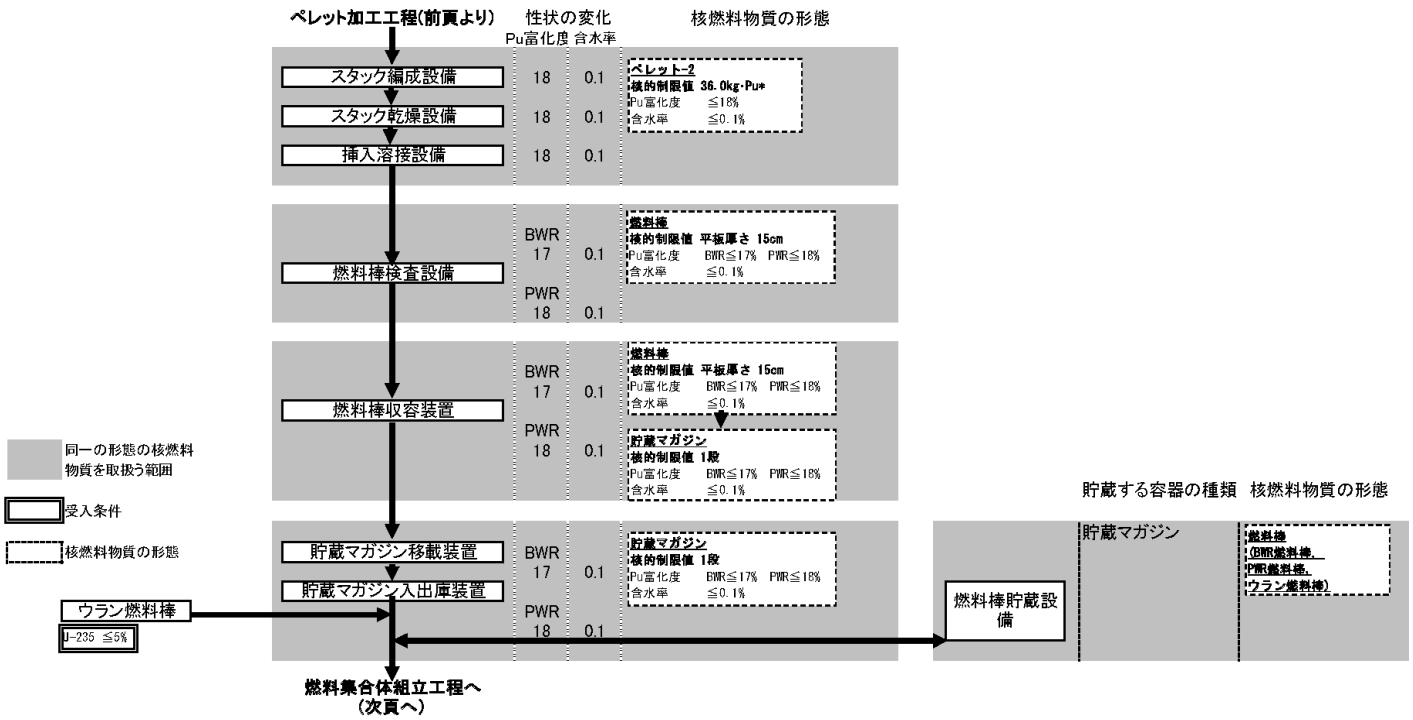
臨界検知用ガスモニタの設計方針については，「Ｖ－１－１－１１　警報設備等に関する説明書」にて，臨界検知用ガスモニタの申請に合わせて次回以降に示す。



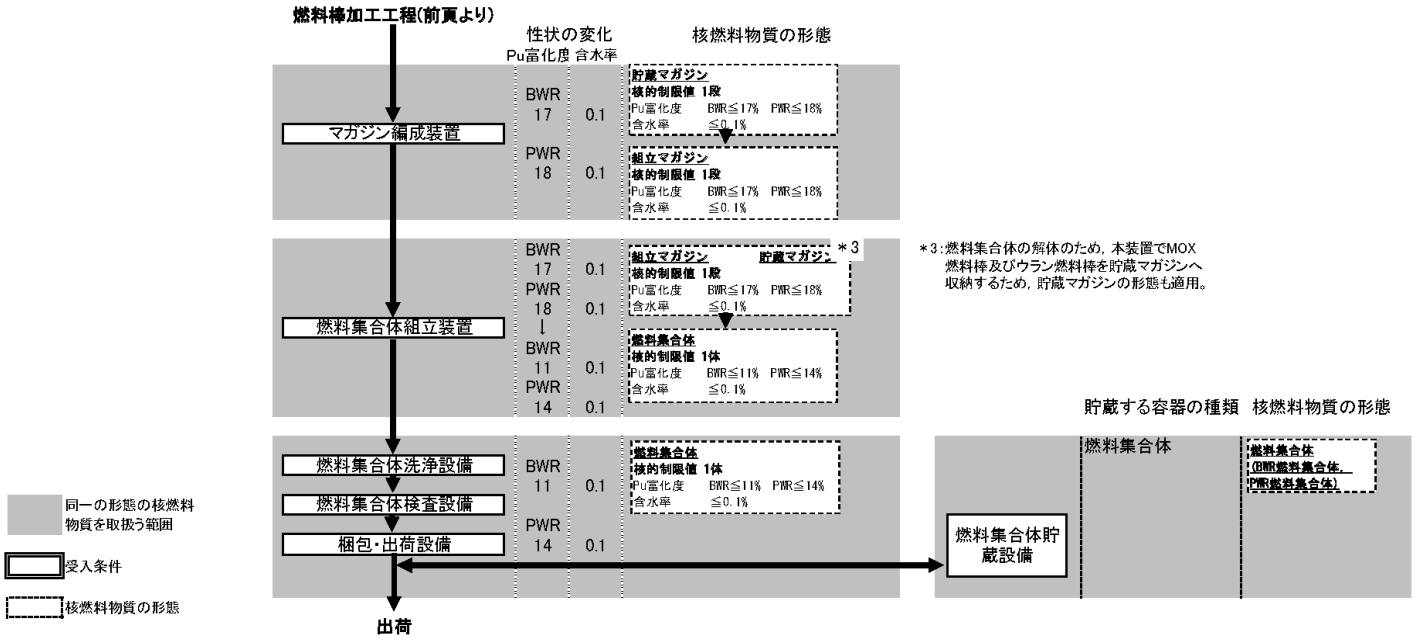
第2.1-1図　粉末調整工程の主要な加工工程図に対応する核燃料物質の形態



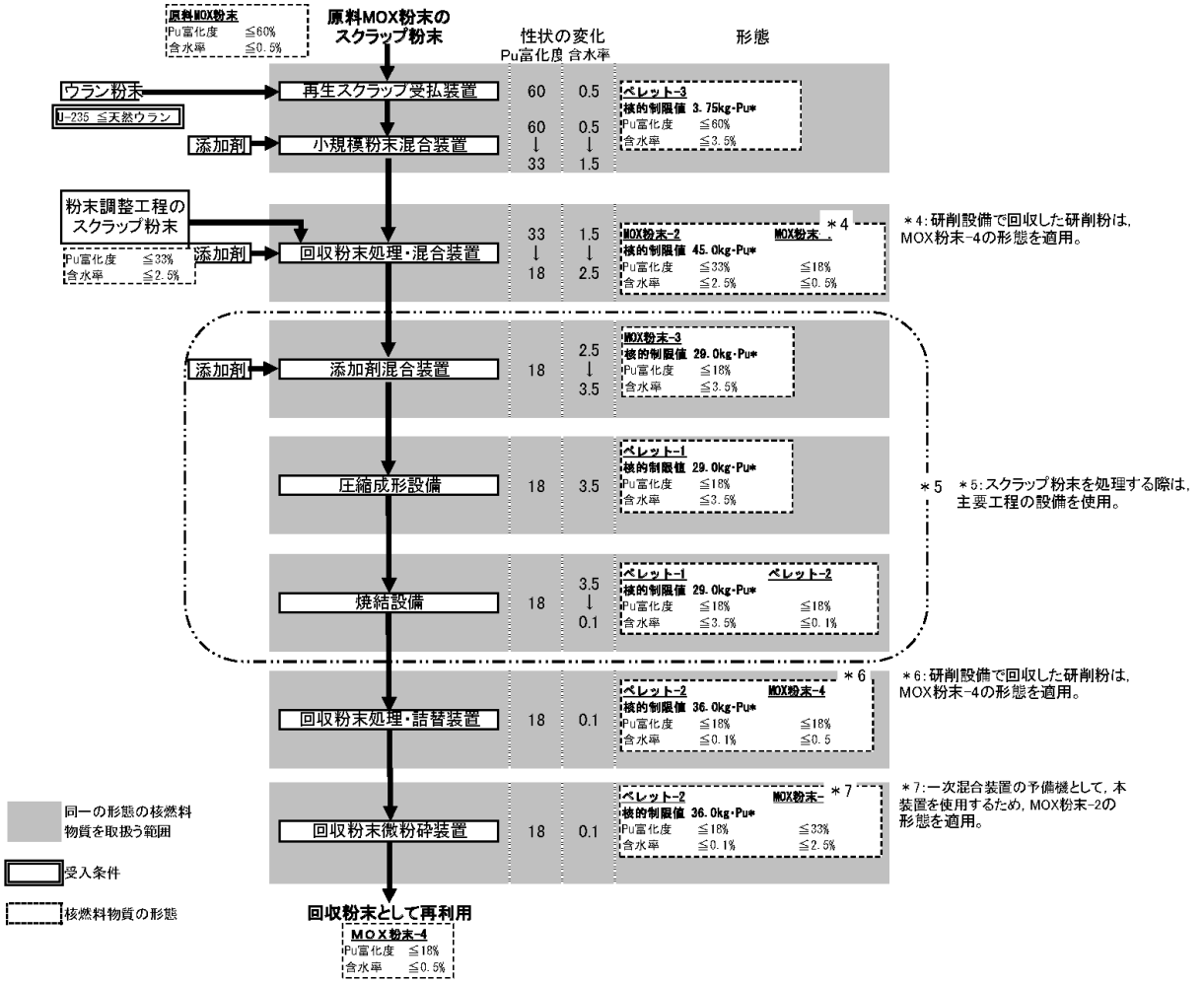
第2.1-2図　ペレット加工工程の主要な加工工程図に対応する核燃料物質の形態



第2.1-3図　燃料棒加工工程の主要な加工工程図に対応する核燃料物質の形態



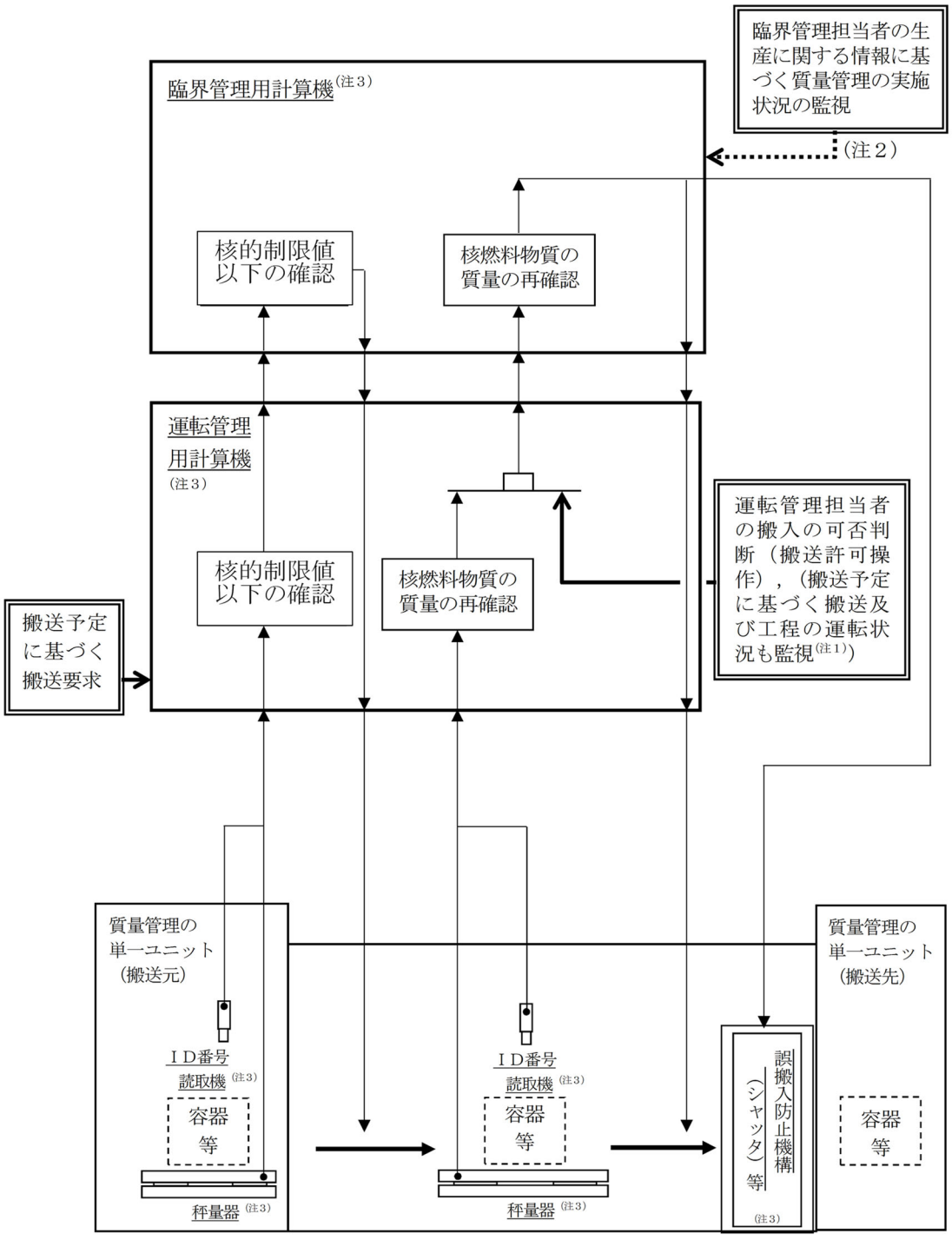
第2.1-4図　燃料集合体組立工程及び梱包・出荷工程の主要な加工工程図に対応する核燃料物質の形態



第2.1-5図　スクラップ処理の主要な加工工程図に対応する核燃料物質の形態

第2.4-1表　搬送パターン及び添加剤投入の対象一覧

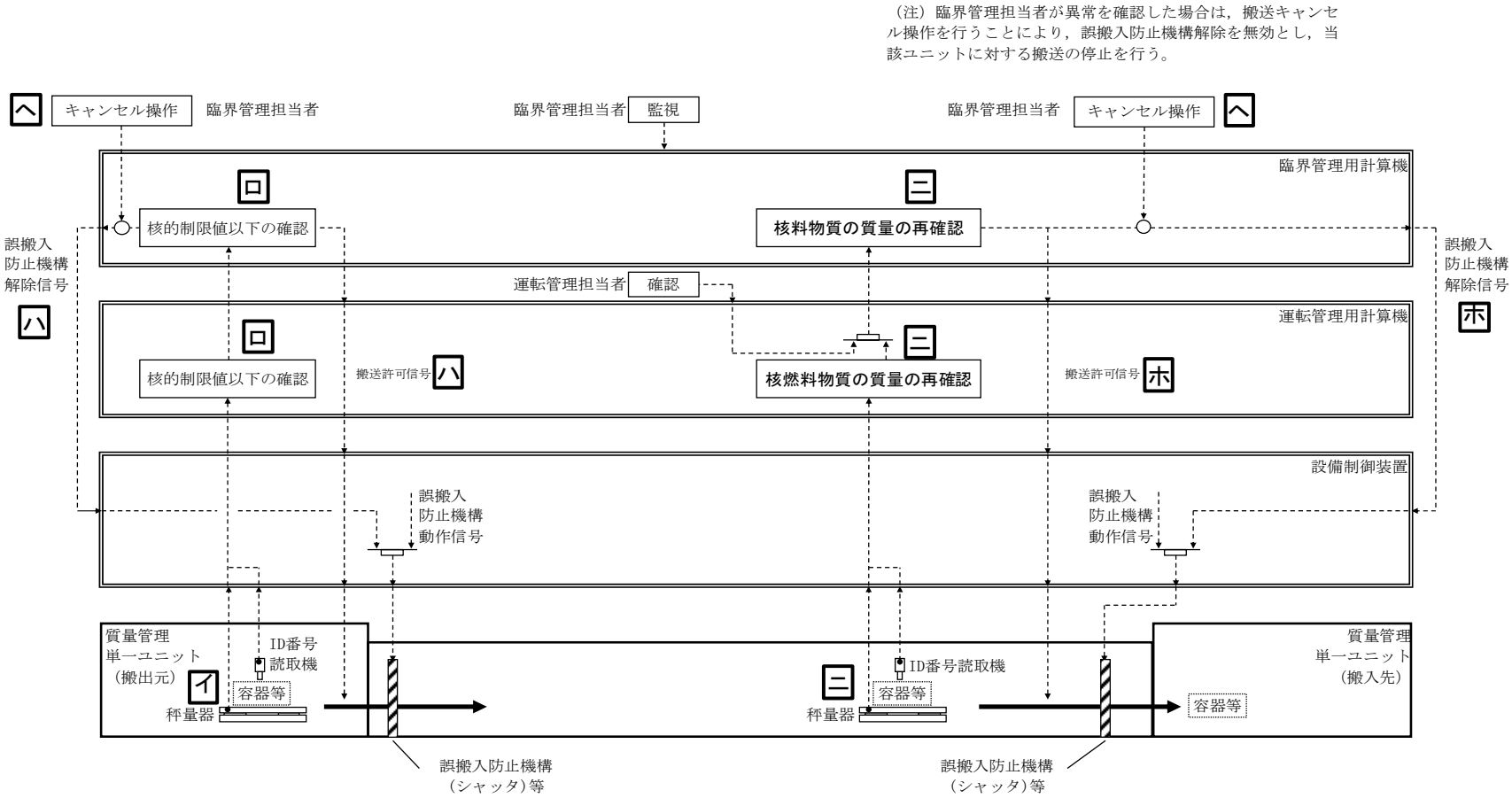
設備名称	設備／装置名称	搬送パターン					添加剤投入
		A 質量 ↓ 質量	B 質量 ↓ 形状	C 形状 ↓ 質量	D 質量 ↓ 臨界管理外	E 臨界管理外 ↓ 質量	
原料MOX粉末缶一時保管設備	原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	－	－	○	－	－	－
粉末一時保管設備	粉末一時保管装置グローブボックス	－	－	○	－	－	－
ペレット一時保管設備	焼結ボート受渡装置グローブボックス	－	－	○	－	－	－
製品ペレット貯蔵設備	ペレット保管容器受渡装置グローブボックス	－	－	○	－	－	－
スクラップ貯蔵設備	スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス	－	－	○	－	－	－
スタック編成設備	スタック編成設備グローブボックス	○	○	－	－	－	－
	空乾燥ボート取扱装置グローブボックス	○	－	－	－	－	－
スタック乾燥設備	乾燥ボート供給装置グローボックス/ 乾燥ボート取出装置グローブボックス	○	－	－	－	－	－
挿入溶接設備	スタック供給装置グローブボックス	○	－	－	－	－	－
	挿入溶接装置グローブボックス	○	－	－	－	－	－
	汚染検査装置オープンポートボックス	○	○	－	－	－	－
燃料棒解体設備	燃料棒解体装置グローブボックス	○	○	－	－	－	－
燃料棒検査設備	燃料棒立会検査装置	－	－	○	－	－	－
燃料棒貯蔵設備	貯蔵マガジン入出庫装置	－	－	○	－	－	－
	ウラン燃料棒収容装置	－	－	○	○	－	－
燃料集合体組立設備	燃料集合体組立装置	－	－	○	－	－	－



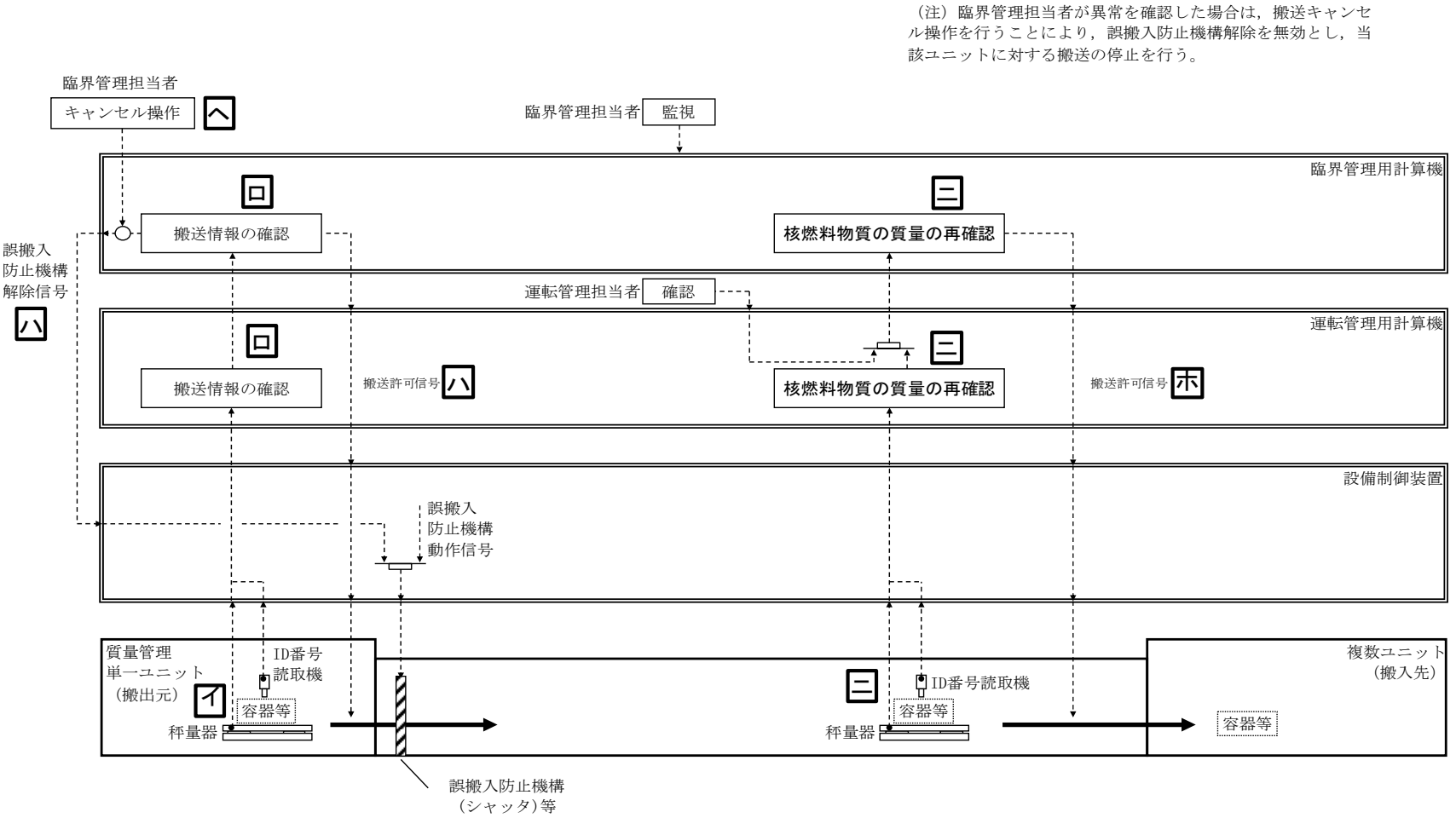
→: 容器等の流れ　⟶: 信号の流れ　➔又は ⇢: 人の操作

注１　容器番号，ＭＯＸ質量，Ｐｕ富化度，核分裂性Ｐｕ富化度，含水率等の確認を行う。
注２　異常を確認した場合，核燃料物質の搬送を行わない。
注３　誤搬入防止機構は，秤量器，ＩＤ番号読取機，運転管理用計算機，臨界管理用計算機，誤搬入防止機構（シャッタ）等から構成する。

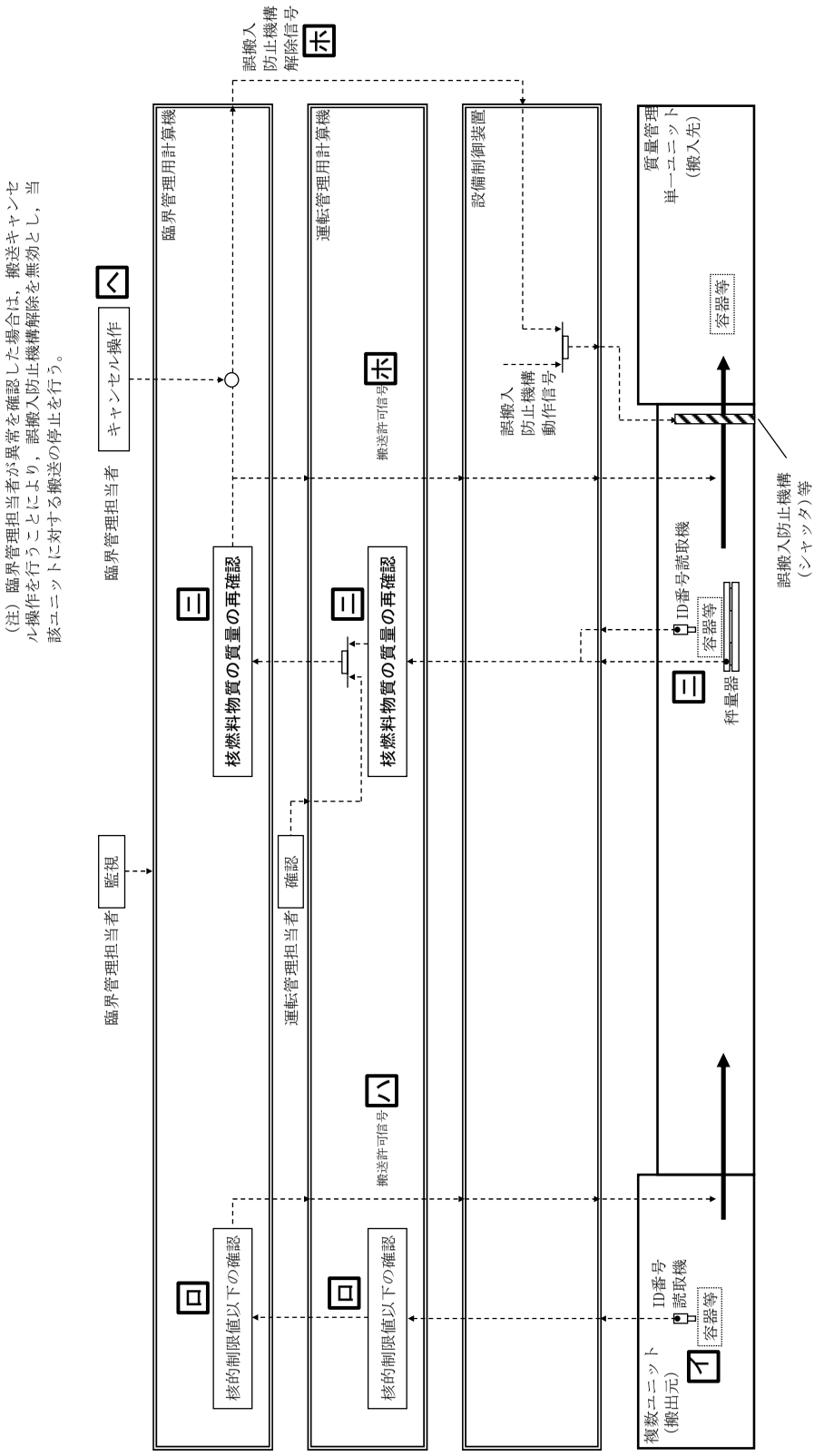
第2.4-1図　誤搬入防止機構の概念図



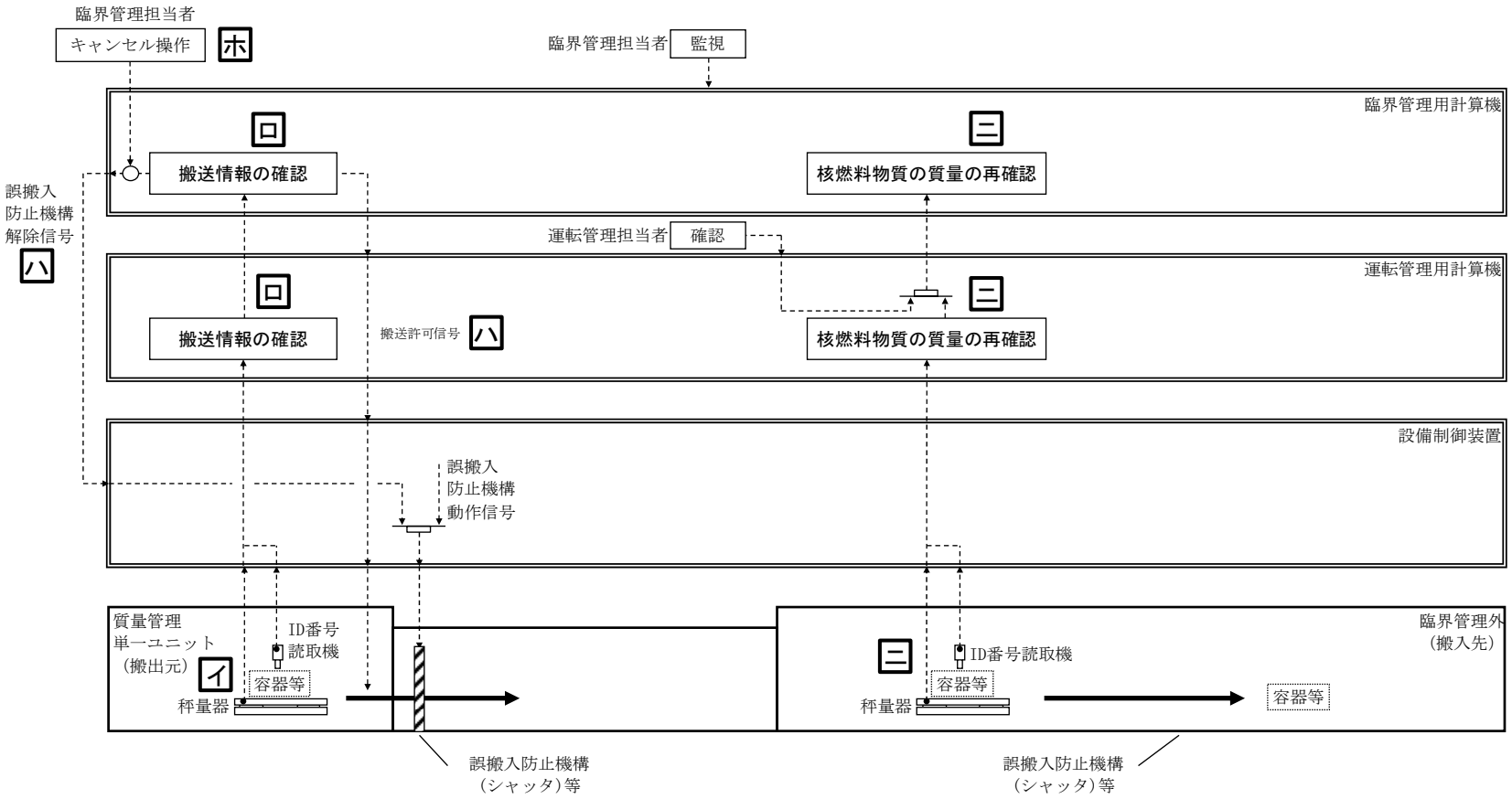
第2.4-2図　質量管理ユニットから質量管理ユニットへの容器の搬送（パターンA）



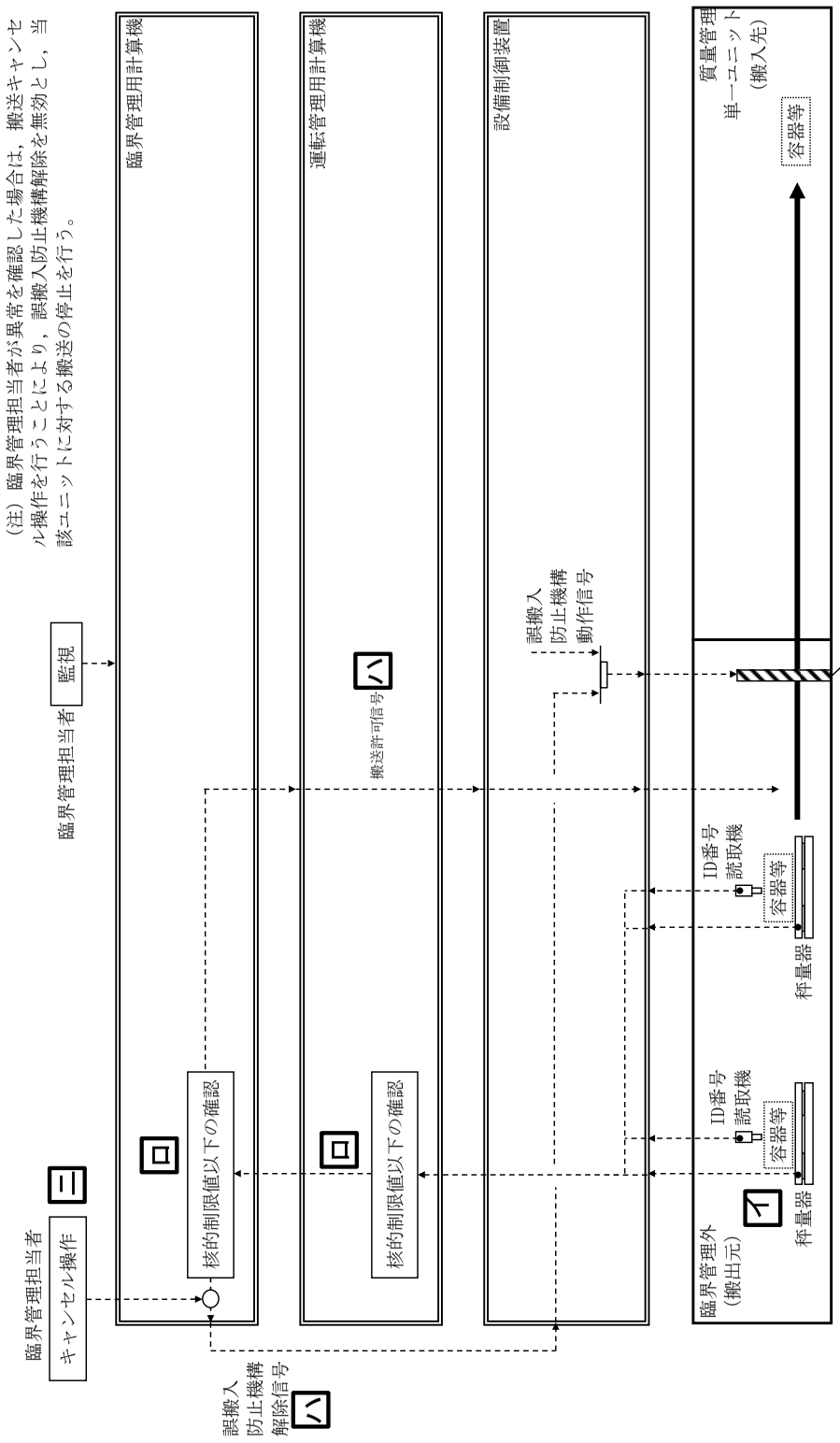
第2.4-3図　質量管理ユニットから形状寸法管理ユニットへの容器の搬送（パターンB）



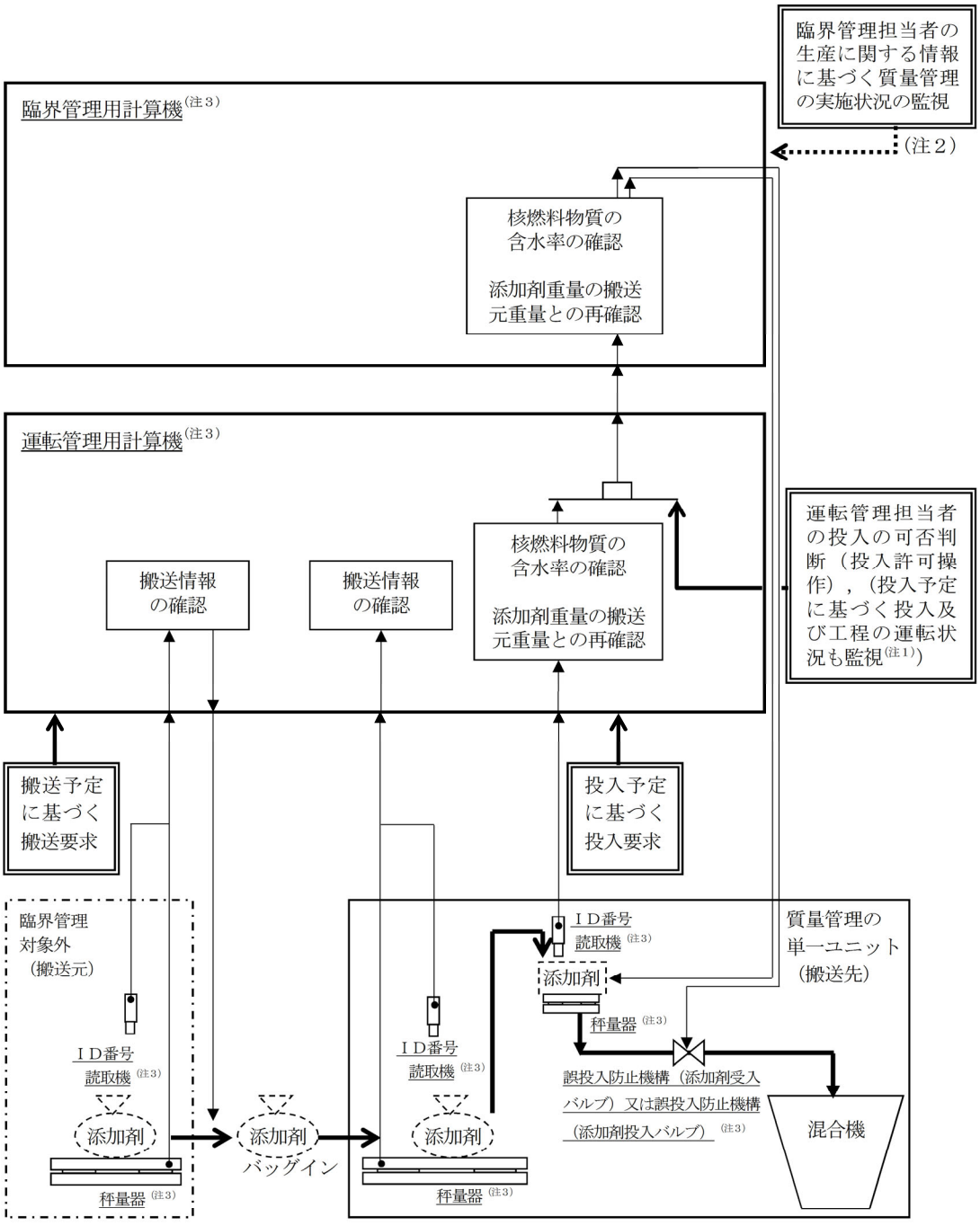
第2.4-4図　形状寸法管理ユニットから質量管理ユニットへの搬送（パターンC）



第2.4-5図　質量管理ユニットから臨界管理外への搬送（パターンD）



第2.4-6図　臨界管理外から質量管理ユニットへのウラン粉末の搬送（パターンE）



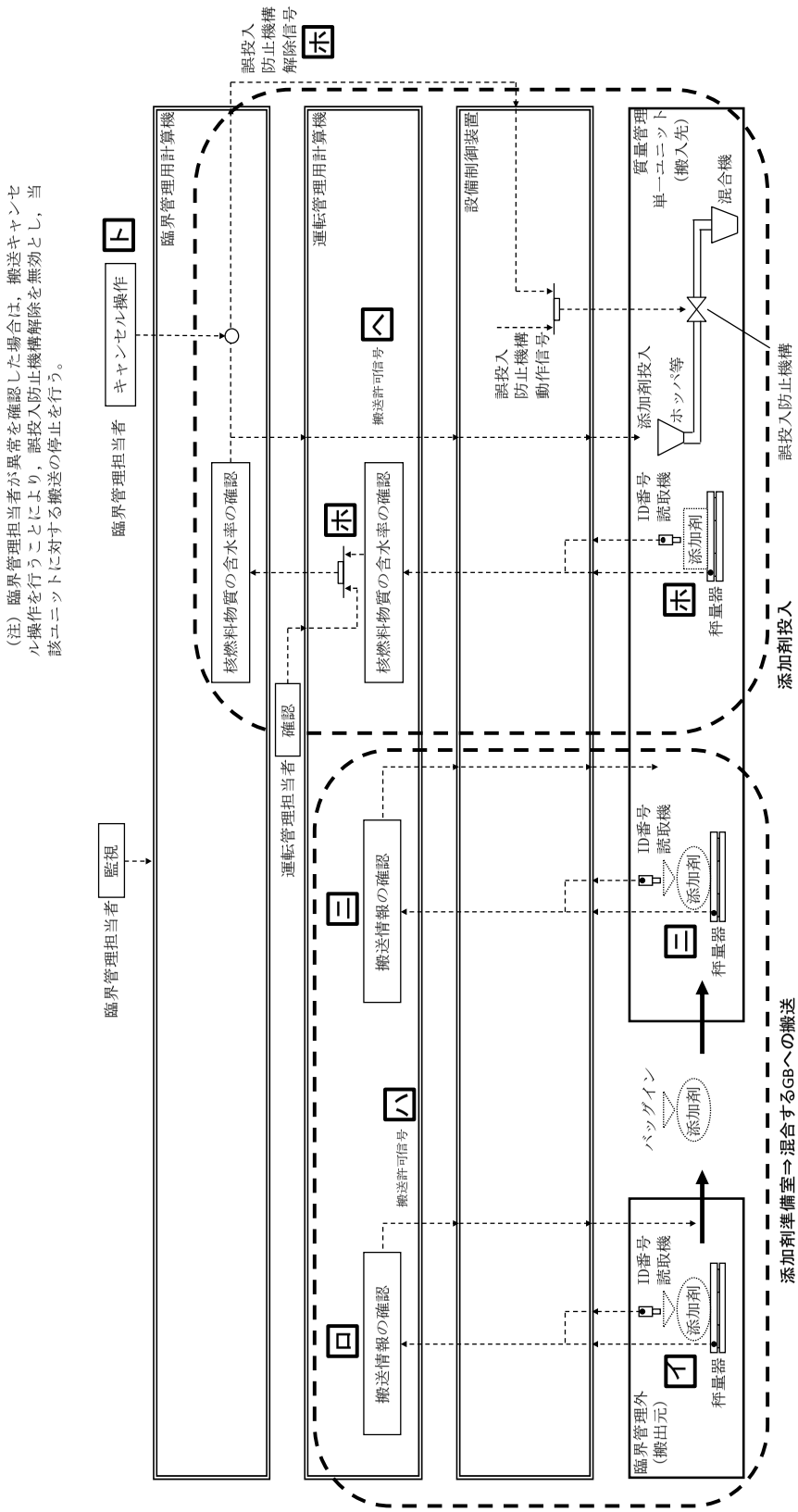
→: 添加剤の流れ　⟶: 信号の流れ　➔又は ⇢: 人の操作

注１　添加剤のＩＤ番号及び核燃料物質の含水率の確認を行う。

注２　異常を確認した場合，添加剤の搬送及び投入を行わない。

注３　誤投入防止機構は，秤量器，ＩＤ番号読取機，運転管理用計算機，臨界管理用計算機，誤投入防止機構（添加剤受入バルブ）又は誤投入防止機構（添加剤投入バルブ）から構成する。

第2.4-7図　誤投入防止機構の概念図



（注）臨界管理担当者が異常を確認した場合は，搬送キャンセル操作を行うことにより，誤投入防止機構解除を無効とし，当該ユニットに対する搬送の停止を行う。

第2.4-8図　臨界管理外から質量管理ユニットへの添加剤投入

3. 各施設における臨界防止の設計方針

3.1 成形施設の臨界防止の設計方針

(1) 単一ユニットの臨界安全設計

成形施設の臨界管理のために，核燃料物質取扱い上の一つの単位となる単一ユニットを設定することから，単一ユニットは，貯蔵容器受設備，原料粉末受払設備，原料MOX粉末缶取出設備，一次混合設備，二次混合設備，分析試料採取設備，スクラップ処理設備，圧縮成形設備，焼結設備，研削設備，ペレット検査設備，研削設備及びペレット検査設備の各設備・機器に設定する。

単一ユニットの核的制限値は，取り扱う核燃料物質の形態に応じ，裕度ある条件を設定し，十分信頼性のある計算コードを使用して，中性子実効増倍率が0.95以下となるように体数又は質量を設定する。

以下に各設備・機器における核燃料物質の管理方法並びに核的制限値及び単一ユニットの設定を示すとともに，成形施設における単一ユニットの臨界防止設計を示す。

a. 貯蔵容器受入設備

貯蔵容器受入設備は，混合酸化物貯蔵容器の受け入れ又は払い出しを行うことから，形状寸法の制限として混合酸化物貯蔵容器の体数を核的制限値とした体数管理とする。

単一ユニットは，洞道搬送台車，受渡天井クレーン，受渡ピット，保管室クレーン貯蔵容器検査装置及び貯蔵容器受払装置に設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

貯蔵容器受入設備に設定した単一ユニット並びに核的制限値を第3.1-1表に示す。

b. 原料粉末受払設備

原料粉末受払設備は，混合酸化物貯蔵容器を原料粉末受入設備から受け入れ，原料MOX粉末取出設備へ払い出しを行うことから，形状寸法の制限として混合酸化物貯蔵容器の体数を核的制限値とした体数管理とする。

単一ユニットは，貯蔵容器受払装置に設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

貯蔵容器受入設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.1-1表に示す。

c. 原料MOX粉末缶取出設備

原料MOX粉末缶取出設備は，混合酸化物貯蔵容器から取り出した原料MOX粉末入りの粉末缶をグローブボックスにて取り扱うことから，取り扱う核燃料物質の形態をMOX粉末-1とし，MOX粉-1のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは原料MOX粉末缶取出装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

原料MOX粉末缶取出設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.1-1表に示す。

d. 一次混合設備

一次混合設備については，粉末混合により核燃料物質の形態が変化することから，装置ごとに単一ユニットを設定する。

(a) 原料MOX粉末秤量・分取装置

原料MOX粉末秤量・分取装置は，グローブボックス内にて原料MOX粉末を秤量及び分取することから，取り扱う核燃料物質の形態をMOX粉末-1とし，MOX粉末-1のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

(b) ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置

ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置では，グローブボックス内にてウラン粉末及び回収粉末を秤量及び分取することから，取り扱う核燃料物質の形態を回収粉末としてMOX粉末-4とし，MOX粉末-4のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットはウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

(c) 予備混合装置

予備混合装置では，グローブボックス内にて原料MOX粉末，原料ウラン粉末及び回収粉末に添加剤を加えて予備混合を行うことから，取り扱う核燃料物質の形態を原料MOX粉末及び回収粉末としてMOX粉末-1及びMOX粉末-4とし，このうちより厳しい核的制限値となるMOX粉末-1のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは予備混合装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

(d) 一次混合装置

一次混合装置では，グローブボックス内にて予備混合をした粉末の一次混合を行う。また，スクラップ処理設備の回収粉末微粉砕装置の予備機として焼結ペレットの微粉砕混合を行うことから，取り扱う核燃料物質の形態を一次混合粉末及び焼結ペレットとしてMOX粉末-2及びペレット-2とし，このうちより厳しい核的制限値となるペレット-2のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは一次混合装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防

止する設計とする。

一次混合設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.1-1表に示す。

e. 二次混合設備

二次混合設備は，粉末混合により核燃料物質の形態が変化することから，装置ごとに単一ユニットを設定する。

(a) 一次混合粉末秤量・分取装置

一次混合粉末秤量・分取装置では，グローブボックス内にて一次混合粉末，原料ウラン粉末及び回収粉末を秤量及び分取することから，取り扱う核燃料物質の形態を一次混合粉末及び回収粉末としてMOX粉末-2及びMOX粉末-4とし，このうちより厳しい核的制限値となるMOX粉末-2のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

(b) 均一化混合装置

均一化混合装置では，グローブボックス内にて一次混合粉末，原料ウラン粉末及び回収粉末に添加剤を加えて及び均一化混合することから，取り扱う核燃料物質の形態を一次混合粉末及び回収粉末としてMOX粉末-2及びMOX粉末-4とし，このうちより厳しい核的制限値となるMOX粉末-2のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは均一化混合装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

(c) 造粒装置

造粒装置では，グローブボックス内にて均一化混合をした粉末の粗成形及び解砕を行う。取り扱う核燃料物質の形態を造粒粉末としてMOX粉末-3とし，MOX粉末-3のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは造粒装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

(d) 添加剤混合装置

添加剤混合装置では，グローブボックス内にて均一化混合粉末又は造粒後の粉末に添加剤を加えて混合することから，取り扱う核燃料物質の形態をMOX粉末-3とし，MOX粉末-3のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは添加剤混合装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内で

の核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

二次混合設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.1-1表に示す。

f. 分析試料採取設備

分析試料採取設備は，装置ごとに採取の対象である核燃料物質の形態が異なることから，装置ごとに単一ユニットを設定する。

(a) 原料MOX分析試料採取装置

原料MOX分析試料採取装置では，グローブボックス内にて原料MOX粉末の分析試料を採取することから，取り扱う核燃料物質の形態をMOX粉末-1とし，MOX粉末-1のPu＊質量を核的制限値と　した質量管理とする。

単一ユニットは原料MOX分析試料採取装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

(b) 分析試料採取・詰替装置

分析試料採取・詰替装置では，グローブボックス内にて原料MOX粉末以外の分析試料を採取することから，取り扱う核燃料物質の形態をMOX粉末-2，MOX粉末-3及びペレット-2とし，このうちより厳しい核的制限値となるMOX粉末-3のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは分析試料採取・詰替装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

分析試料採取設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.1-1表に示す。

g. スクラップ処理設備

スクラップ処理設備は，粉末混合及び焙焼処理により核燃料物質の形態が変化することから，装置ごとに単一ユニットを設定する。

(a) 回収粉末処理・詰替装置

回収粉末処理・詰替装置では，グローブボックス内にてペレット加工工程で回収した焼結ペレット及び研削粉の詰替え，焼結ペレットの粗粉砕処理を行うことから，取り扱う核燃料物質の形態を焼結ペレット及び研削粉（回収粉末）としてペレット-2及びMOX粉末-4とし，このうちより厳しい核的制限値となるペレット-2のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは回収粉末処理・詰替装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

(b)　回収粉末微粉砕装置

回収粉末微粉砕装置では，グローブボックス内にて粗粉砕処理をした焼結ペレットの微粉砕混合を行う。また，一次混合設備の一次混合装置の予備機として予備混合をした粉末の一次混合を行うことから，取り扱う核燃料物質の形態を一次混合粉末及び焼結ペレットとしてMOX粉末-2及びペレット-2とし，このうちより厳しい核的制限値となるペレット-2のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは回収粉末微粉砕装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

(c)　回収粉末処理・混合装置

回収粉末処理・混合装置では，グローブボックス内にて一次混合粉末及び回収粉末に添加剤を加えて均一化混合を行うことから，取り扱う核燃料物質の形態を一次混合粉末及び回収粉末としてMOX粉末-2及びMOX粉末-4とし，このうちより厳しい核的制限値となるペレット-2のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは回収粉末処理・混合装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

(d)　再生スクラップ焙焼処理装置

再生スクラップ焙焼処理装置では，グローブボックス内にて各工程から発生する再生スクラップ粉末を焙焼することから，取り扱う核燃料物質の形態をペレット-3とし，ペレット-3のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは再生スクラップ焙焼装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

(e)　再生スクラップ受払装置

再生スクラップ受払処理装置では，グローブボックス内にて各工程から発生する再生スクラップ粉末の受払をすることから，取り扱う核燃料物質の形態をペレット-3とし，ペレット-3のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは再生スクラップ受払装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

スクラップ処理設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.1-1表に示す。

h.　圧縮成形設備

圧縮成形設備では，グローブボックス内にて粉末調整工程で調整した粉末を圧縮成形し，成形したグリーンペレットを焼結ボート又はスクラップ焼結ボートへ積載

することから，取り扱う核燃料物質の形態をグリーンペレットとしてペレット-1とし，ペレット-1のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。なお，圧縮成形設備のうち，空焼結ボート取扱装置では，グローブボックス内にて空の焼結ボートを取り扱うが，取り扱う核燃料物質の形態をグリーンペレットとしてペレット-1とし，ペレット-1のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連結されているプレス装置(粉末取扱部)グローブボックス，プレス装置(プレス部)グローブボックス及びグリーンペレット詰込装置グローブボックスを一括してプレス・グリーンペレット積込ユニットとして設定する。また，空焼結ボート取扱装置グローブボックスを空焼結ボート取扱ユニットとして設定する。単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

圧縮成形設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.1-1表に示す。

i. 焼結設備

焼結設備では，焼結炉内にて水素・アルゴン混合ガス雰囲気にてグリーンペレット又は焼結ペレットを焼結し，グローブボックス内にて，焼結処理前後の焼結ボートを取り扱うことから，取り扱う核燃料物質の形態をグリーンペレット及び焼結ペレットとしてペレット-1及びペレット-2とし，このうちより厳しい核的制限値となるペレット-1のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連結されている焼結ボート供給装置グローブボックス，焼結炉及び焼結ボート取出装置グローブボックスを一括して焼結炉ユニットとして設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

焼結設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.1-1表に示す。

j. 研削設備

研削設備では，焼結したペレットを受け入れ，所定の外形に研削する。また，研削により発生する研削粉を回収することから，取り扱う核燃料物質の形態をペレット-2とし，ペレット-2のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連列されている焼結ペレット供給装置グローブボックス，研削装置グローブボックス，研削粉回収装置グローブボックス及びペレット検査設備のペレット検査設備グローブボックスを一括してペレット研削・検査ユニットとして設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

研削設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.1-1表に示す。

k. ペレット検査設備

ペレット検査設備では，グローブボックス内にて焼結ペレットを受け入れ，外観，寸法，形状及び密度の検査を行い，検査したペレットをペレット保管容器又は規格外

ペレット保管容器に収納することから，取り扱う核燃料物質の形態をペレット-2とし，ペレット-2のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは，取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連結されているペレット検査設備グローブボックス，研削設備の焼結ペレット供給装置グローブボックス，研削装置グローブボックス及び研削粉回収装置グローブボックスを一括してペレット研削・検査ユニットとして設定する。また，ペレット立会検査装置グローブボックスをペレット立会検査ユニットとして設定する。単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

ペレット検査設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.1-1表に示す。

第3.1-1表　成形施設の単一ユニット及び核的制限値の一覧　(1/4)

施設区分		設備	設備・機器名称	ユニット名称	形態	管理方法	核的制限値	備考
成形施設	原料粉末受入工程	貯蔵容器受入設備	洞道搬送台車	洞道搬送ユニット	混合酸化物貯蔵容器	体数管理	1体	・台車は1体の混合酸化物貯蔵容器を取り扱う構造とする。
			受渡天井クレーン	受渡天井クレーンユニット	混合酸化物貯蔵容器	体数管理	1体	・クレーンは1体の混合酸化物貯蔵容器を取り扱う構造とする。 ・受渡天井クレーンで混合酸化物貯蔵容器を取り扱う場合は，受渡先である洞道搬送台車又は受渡ピットに混合酸化物貯蔵容器が存在しないことを確認した後に実施する。
			受渡ピット	受渡ユニット	混合酸化物貯蔵容器	体数管理	1体	・ピットは1体の混合酸化物貯蔵容器を取り扱う構造とする。
			保管室クレーン	保管室クレーンユニット	混合酸化物貯蔵容器	体数管理	1体	・クレーンは1体の混合酸化物貯蔵容器を取り扱う構造とする。
			貯蔵容器検査装置	貯蔵容器検査ユニット	混合酸化物貯蔵容器	体数管理	1体	・装置は1体の混合酸化物貯蔵容器を取り扱う構造とする。
		原料粉末受払設備	貯蔵容器受払装置	貯蔵容器受払ユニット	混合酸化物貯蔵容器	体数管理	1体	・装置は1体の混合酸化物貯蔵容器を取り扱う構造とする。
	粉末調整工程	原料MOX粉末缶取出設備	原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	原料MOX粉末缶取出ユニット	MOX粉末-1	質量管理	35.0kg･Pu＊	
		一次混合設備	原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	原料MOX粉末秤量・分取ユニットA	MOX粉末-1	質量管理	35.0kg･Pu＊	
			原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	原料MOX粉末秤量・分取ユニットB	MOX粉末-1	質量管理	35.0kg･Pu＊	
			ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取ユニット	MOX粉末-4	質量管理	83.0kg･Pu＊	
			予備混合装置グローブボックス	予備混合ユニット	MOX粉末-1 MOX粉末-4	質量管理	35.0kg･Pu＊	
			一次混合装置グローブボックス	一次混合ユニットA	MOX粉末-2 ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	
			一次混合装置グローブボックス	一次混合ユニットB	MOX粉末-2 ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	
		二次混合設備	一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックス	一次混合粉末秤量・分取ユニット	MOX粉末-2 MOX粉末-4	質量管理	45.0kg･Pu＊	
			均一化混合装置グローブボックス	均一化混合ユニット	MOX粉末-2 MOX粉末-4	質量管理	45.0kg･Pu＊	
			造粒装置グローブボックス	造粒ユニット	MOX粉末-3	質量管理	29.0kg･Pu＊	

第3.1-1表　成形施設の単一ユニット及び核的制限値の一覧　(2/4)

施設区分		設備	設備・機器名称	ユニット名称	形態	管理方法	核的制限値	備考
成形施設	粉末調整工程	二次混合設備	添加剤混合装置グローブボックス	添加剤混合ユニットA	MOX粉末-3	質量管理	29.0kg･Pu＊	
			添加剤混合装置グローブボックス	添加剤混合ユニットB	MOX粉末-3	質量管理	29.0kg･Pu＊	
		分析試料採取設備	原料MOX分析試料採取装置グローブボックス	原料MOX分析試料採取ユニット	MOX粉末-1	質量管理	35.0kg･Pu＊	
			分析試料採取・詰替装置グローブボックス	分析試料採取・詰替ユニット	MOX粉末-2 MOX粉末-3 ペレット-2	質量管理	29.0kg･Pu＊	
		スクラップ処理設備	回収粉末処理・詰替装置グローブボックス	回収粉末処理・詰替ユニット	MOX粉末-4 ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	
			回収粉末微粉砕装置グローブボックス	回収粉末微粉砕ユニット	MOX粉末-2 ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	
			回収粉末処理・混合装置グローブボックス	回収粉末処理・混合ユニット	MOX粉末-2 MOX粉末-4	質量管理	45.0kg･Pu＊	
			再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	再生スクラップ焙焼処理ユニット	ペレット-3	質量管理	7.50kg･Pu＊	
			再生スクラップ受払装置グローブボックス	再生スクラップ受払ユニット	ペレット-3	質量管理	3.75kg･Pu＊	・バッグインするユニットであるため，二重装荷を考慮して核的制限値を中性子実効増倍率が0.95以下に対応する質量の2分の1とする。

第3.1-1表　成形施設の単一ユニット及び核的制限値の一覧　(3/4)

施設区分		設備	設備・機器名称	ユニット名称	形態	管理方法	核的制限値	備考
成形施設	ペレット加工工程	圧縮成形設備	プレス装置(粉末取扱部) グローブボックス	プレス・グリーンペレット積込ユニットA	ペレット-1	質量管理	29.0kg･Pu＊	
			プレス装置(プレス部) グローブボックス					
			グリーンペレット積込装置 グローブボックス					
			プレス装置(粉末取扱部) グローブボックス	プレス・グリーンペレット積込ユニットB	ペレット-1	質量管理	29.0kg･Pu＊	
			プレス装置(プレス部) グローブボックス					
			グリーンペレット積込装置 グローブボックス					
			空焼結ボート取扱装置 グローブボックス	空焼結ボート取扱ユニット	ペレット-1	質量管理	29.0kg･Pu＊	
		焼結設備	焼結ボート供給装置 グローブボックス	焼結炉ユニットA	ペレット-1 ペレット-2	質量管理	29.0kg･Pu＊	・排ガス処理装置を除く
			焼結炉					
			焼結ボート取出装置 グローブボックス					
			焼結ボート供給装置 グローブボックス	焼結炉ユニットB	ペレット-1 ペレット-2	質量管理	29.0kg･Pu＊	・排ガス処理装置を除く
			焼結炉					
			焼結ボート取出装置 グローブボックス					
			焼結ボート供給装置 グローブボックス	焼結炉ユニットC	ペレット-1 ペレット-2	質量管理	29.0kg･Pu＊	・排ガス処理装置を除く
			焼結炉					
			焼結ボート取出装置 グローブボックス					
		研削設備	焼結ペレット供給装置 グローブボックス	ペレット研削・検査ユニットA	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	
			研削装置グローブボックス					
			研削粉回収装置 グローブボックス					
		ペレット検査設備	ペレット検査設備 グローブボックス					

第3.1-1表　成形施設の単一ユニット及び核的制限値の一覧　(4/4)

施設区分		設備	設備・機器名称	ユニット名称	形態	管理方法	核的制限値	備考
成形施設	ペレット加工工程	研削設備	焼結ペレット供給装置グローブボックス	ペレット研削・検査ユニットB	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	
			研削装置グローブボックス					
			研削粉回収装置グローブボックス					
		ペレット検査設備	ペレット検査装置グローブボックス					
			ペレット立会検査装置グローブボックス	ペレット立会検査ユニット	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	

(2) 複数ユニットの臨界安全設計

成形施設の単一ユニットは，臨界隔離壁で区切られた同一区画内に二つ以上の単一ユニットが存在するため，単一ユニット間距離を設定することにより，臨界を防止する設計とする。

複数ユニットを考慮する区画，対象の単一ユニット，核燃料物質の形態及び単一ユニット間距離を第3.1-2表，単一ユニット及び臨界隔離壁の配置を第3.1-1図,第3.1-2図及び第3.1-3図に示す。

第3.1-2表　成形施設の複数ユニット及び単一ユニット間距離（1/3）

部屋名 (部屋番号)	単一ユニット数	ユニット名称	形態	単一ユニット 間距離
貯蔵容器 受入第2室 (104)	2	受渡ユニット	混合酸化物 貯蔵容器	30 cm以上
		貯蔵容器検査 ユニット	混合酸化物 貯蔵容器	
貯蔵容器 受入第1室 (202)	2	保管室クレーン ユニット	混合酸化物 貯蔵容器	30 cm以上
		洞道搬送ユニット 又は 受渡天井クレーン ユニット	混合酸化物 貯蔵容器	

第3.1-2表　成形施設の複数ユニット及び単一ユニット間距離（2/3）

部屋名 (部屋番号)	単一ユニット数	ユニット名称	形態	単一ユニット 間距離
粉末調整 第1室 (108)	2	原料MOX粉末缶取出 ユニット	MOX粉末-1	30 cm以上
		回収粉末微粉砕 ユニット	MOX粉末-2 ペレット-2	
粉末調整 第6室 (111)	2	一次混合ユニットA	MOX粉末-2 ペレット-2	30 cm以上
		回収粉末処理・ 詰替ユニット	MOX粉末-4 ペレット-2	
粉末調整 第2室 (115)	3	原料MOX粉末秤量・ 分取ユニットA	MOX粉末-1	30 cm以上
		予備混合ユニット	MOX粉末-1 MOX粉末-4	
		原料MOX分析試料 採取ユニット	MOX粉末-1	
粉末調整 第3室 (117)	2	原料MOX粉末秤量・ 分取ユニットB	MOX粉末-1	30 cm以上
		ウラン粉末・ 回収粉末秤量・ 分取ユニット	MOX粉末-4	
粉末調整 第7室 (118)	2	一次混合ユニットB	MOX粉末-2 ペレット-2	30 cm以上
		回収粉末処理・ 混合ユニット	MOX粉末-2 MOX粉末-4	
ペレット 加工第3室 (120)	2	ペレット研削・ 検査ユニットA	ペレット-2	30 cm以上
		ペレット研削・ 検査ユニットB	ペレット-2	
粉末調整 第4室 (121)	2	一次混合粉末 秤量・分取 ユニット	MOX粉末-2 MOX粉末-4	30 cm以上
		分析試料採取・ 詰替ユニット	MOX粉末-2 MOX粉末-3 ペレット-2	
粉末調整 第5室 (125)	2	均一化混合 ユニット	MOX粉末-2 MOX粉末-4	30 cm以上
		造粒ユニット	MOX粉末-3	

第3.1-2表　成形施設の複数ユニット及び単一ユニット間距離（3/3）

部屋名 (部屋番号)	単一ユニット数	ユニット名称	形態	単一ユニット 間距離
ペレット 加工第1室 (126)	5	添加剤混合 ユニットA	MOX粉末-3	30 cm以上
		添加剤混合 ユニットB	MOX粉末-3	
		プレス・グリーン ペレット積込 ユニットA	ペレット-1	
		プレス・グリーン ペレット積込 ユニットB	ペレット-1	
		空焼結ボート取扱 ユニット	ペレット-1	
ペレット 加工第2室 (127)	3	焼結炉ユニットA	ペレット-1 ペレット-2	30 cm以上
		焼結炉ユニットB	ペレット-1 ペレット-2	
		焼結炉ユニットC	ペレット-1 ペレット-2	
スクラップ 処理室 (319)	2	再生スクラップ 受払ユニット	ペレット-3	30 cm以上
		再生スクラップ 焙焼処理ユニット	ペレット-3	

部屋番号	部屋名称
102	原料受払室
104	貯蔵容器受入第2室
108	粉末調整第1室
110	粉末調整第6室
113	粉末調整第2室
117	粉末調整第3室
118	粉末調整第7室
120	ペレット加工第3室
121	粉末調整第4室
128	粉末調整第5室
126	ペレット加工第1室
127	ペレット加工第2室

番号	ユニット名称
①	受渡ユニット
②	貯蔵容器検査ユニット
③	貯蔵容器受払ユニット
④	原料U02粉末缶取出ユニット
⑤	原料U02粉末秤量・分取ユニットA
⑥	原料U02粉末秤量・分取ユニットB
⑦	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取ユニット
⑧	予備混合ユニット
⑨	一次混合ユニットA
⑩	一次混合ユニットB
⑪	一次混合粉末秤量・分取ユニット
⑫	均一化混合ユニット
⑬	造粒ユニット
⑭	添加剤混合ユニットA
⑮	添加剤混合ユニットB
⑯	原料U02分析試料採取ユニット
⑰	分析試料採取・調管ユニット
⑱	回収粉末処理・調管ユニット
⑲	回収粉末微粉砕ユニット
⑳	回収粉末処理・混合ユニット
㉑	プレス・グリーンペレット積込ユニットA
㉒	プレス・グリーンペレット積込ユニットB
㉓	空焼結ボート取扱ユニット
㉔	焼結炉ユニットA
㉕	焼結炉ユニットB
㉖	焼結炉ユニットC
㉗	ペレット研削・検査ユニットA
㉘	ペレット研削・検査ユニットB

注1：－－－－は臨界隔離壁を示す。
注2：□は単一ユニットを示す。

第3.1-1図　単一ユニット及び臨界隔離壁の配置図(燃料加工建屋　地下3階)

第3.1-2図　単一ユニット及び臨界隔離壁の配置図(燃料加工建屋　地下3階中2階)

部屋番号	部屋名称
3002	分析第1室
3007	ペレット立会室
3012	燃料棒解体室
3013	分析第2室
3014	燃料棒加工第1室
3015	燃料棒加工第2室
3016	燃料棒貯蔵室
3018	スクラップ処理室
3021	分析第3室
3022	燃料棒加工第3室
3025	燃料集合体洗浄検査室
3026	燃料集合体組立第2室
3027	燃料集合体組立第1室
3030	燃料棒受入室

番号	ユニット名称
①	再生スクラップ溶接処理ユニット
②	再生スクラップ受払ユニット
③	ペレット立会検査ユニット
④	スタック編成ユニットA
⑤	スタック編成ユニットB
⑥	空乾燥ボート取扱ユニット
⑦	スタック乾燥ユニットA
⑧	スタック乾燥ユニットB
⑨	スタック供給・挿入溶接ユニットA
⑩	スタック供給・挿入溶接ユニットB
⑪	燃料棒解体ユニット
⑫	燃料棒検査ユニット
⑬	燃料棒収容ユニット
⑭	燃料棒立会検査ユニット
⑮	燃料棒供給ユニット
⑯	貯蔵マガジン移載ユニット
⑰	マガジン編成ユニット
⑱	燃料集合体組立ユニット
⑲	燃料集合体洗浄ユニット
⑳	燃料集合体第1検査ユニット
㉑	燃料集合体第2検査ユニット
㉒	燃料集合体仮置ユニット
㉓	リフタユニット
㉔	貯蔵マガジン入出庫ユニット
㉕	ウラン燃料棒収容ユニット(a)
㉖	ウラン燃料棒収容ユニット(b)
㉗	受払ユニット
㉘	分析ユニット(a)
㉙	分析ユニット(b)
㉚	分析済液処理ユニット
㉛	小規模試験ユニット

注1：━ ━ ━ は臨界隔離壁を示す。
　　▨ は臨界安全上，核的に隔離する床面を示す。
注2：▭ は単一ユニットを示す。

第3.1-3図　単一ユニット及び臨界隔離壁の配置図(燃料加工建屋　地下2階)

(3)　核的制限値の維持・管理及び単一ユニット間距離の維持

a.　核的制限値の維持・管理

成形施設の核的制限値を維持・管理するため，以下の設計とする。

(a)　形状寸法管理

体数管理を行う貯蔵容器受入設備及び原料粉末受払設備は，物理的に核的制限値を超える体数を収納できない設計又は把持できない設計とすることにより臨界を防止する設計とする。

(b)　質量管理

成形施設の質量管理を行う単一ユニットは，誤搬入防止機構及び誤投入防止機構により，核的制限値を維持する設計とする。誤投入防止機構は添加材を投入する一次混合設備の予備混合装置，二次混合設備の均一化混合装置及び添加剤混合装置並びにスクラップ処理設備の回収粉末処理・混合装置に設ける。

成形施設の誤搬入防止機構及び誤投入防止機構に係る搬送パターン，関連する秤量器及びID番号読取機については，当該の単一ユニットを設定するグローブボックス，秤量器及びID番号読取機の申請に合わせて次回以降に詳細を説明する。

b.　単一ユニット間距離の維持

単一ユニット間距離の維持については，以下に示す設計とすることにより，起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しない設計とする。

(a)　核燃料物質を収納する設備・機器の設置に当たっては，通常時に作用している荷重に対して発生する変形が過大とならないように構造強度を持つ構造材を用いて固定する設計とする。具体的には耐震重要度分類の応じた構造強度を有する設計とする。なお，固定することが困難な設備・機器の場合は，設備・機器の周囲にユニット相互間の間隔を維持するための剛構造物を取り付ける又は移動範囲を制限する設計とする。

また，単一ユニット相互間の距離を確保することにより，単一ユニットが分散配置されることから，地震による影響を受けても核燃料物質が一箇所に集積せず，臨界に達しない設計とする。

(b)　単一ユニット間の核燃料物質の移動による単一ユニット間の近接については，MOX燃料加工施設は，不連続に取り扱うバッチ処理となっており，核燃料物質を受け入れる工程の核的制限値が満足する状態にならなければ移動することができない設計とすることで臨界に達しない設計とする。

具体的には，2.4(1)b.で示すとおり，誤操作等を考慮しても工程内の核燃料物質が上記の制限値を超えないよう，信頼性の高いインターロックにより，核的制限値以下であることが確認されなければ次の工程に進めない設計とする。

(c) 核燃料物質を搬送するための動力の供給が停止した場合においても，搬送中の核燃料物質の落下による他の単一ユニットの近接を防止するため，核燃料物質の落下及び脱落を防止する機構を設け，搬送中の核燃料物質を安全に保持する設計とする。動力供給停止時の落下防止対策は，「Ｖ－１－１－１０　搬送設備に関する説明書」に示す。

3.2 被覆施設の臨界防止の設計方針

(1) 単一ユニットの臨界安全設計

被覆施設の臨界管理のために，核燃料物質取扱い上の一つの単位となる単一ユニットを設定することから，単一ユニットは，スタック編成設備，スタック乾燥設備，挿入溶接設備，燃料棒検査設備，燃料棒収容設備及び燃料棒解体設備の各設備・機器に設定する。

単一ユニットの核的制限値は，取り扱う核燃料物質の形態に応じ，裕度ある条件を設定し，十分信頼性のある計算コードを使用して，中性子実効増倍率が0.95以下となるように質量，平板厚さ又は段数を設定する。

以下に各設備・機器における核燃料物質の管理方法並びに核的制限値及び単一ユニットの設定を示すとともに，被覆施設における単一ユニットの臨界防止設計を示す。

a. スタック編成設備

スタック編成設備は，グローブボックス内にて焼結ペレットをMOX燃料棒１本分の長さに編成することから，取り扱う核燃料物質の形態をペレット-2と設定し，ペレット-2のPu*質量を核的制限値とした臨界管理とする。なお，スタック編成設備のうち，空乾燥ボート取扱装置では，グローブボックス内にて空の乾燥ボートを取り扱うが，取り扱う核燃料物質の形態を焼結ペレットとしてペレット-2とし，ペレット-2のPu＊質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットはスタック編成設備グローブボックス及び空乾燥ボート取扱装置グローブボックスに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

スタック編成設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.2-1表に示す。

b. スタック乾燥設備

スタック乾燥設備は，スタック乾燥装置にて焼結ペレットをアルゴンガス雰囲気にて乾燥させ，グローブボックス内にて，乾燥処理前後の乾燥ボートを取り扱うことから，取り扱う核燃料物質の形態をペレット-2と設定し，ペレット-2のPu*質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連結されている乾燥ボート供給装置グローブボックス，スタック乾燥装置及び乾燥ボート取出装置グローブボックスを一括してスタック乾燥ユニットとして設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する

設計とする。

スタック乾燥設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.2-1表に示す。

c. 挿入溶接設備

挿入溶接設備は，グローブボックス内にて被覆管に乾燥した焼結ペレット及びプレナムスプリングを挿入し，上部端栓を取り付け，ヘリウムガス雰囲気で溶接を行い，溶接後のMOX燃料棒に対して，除染及び汚染検査を行い，燃料棒検査設備へ払い出すことから，取り扱う核燃料物質の形態をペレット-2と設定し，ペレット-2のPu*質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連結されているスタック供給装置グローブボックス，挿入溶接装置(被覆管取扱部)グローブボックス，挿入溶接装置(スタック取扱部)グローブボックス(燃料棒溶接部)グローブボックス，除染装置グローブボックス及び汚染検査装置オープンポートボックスを一括してスタック供給・挿入溶接ユニットとして設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

挿入溶接設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.2-1表に示す。

d. 燃料棒検査設備

燃料棒検査設備は，MOX燃料棒の各種検査を行う設備であることから取り扱う核燃料物質の形態を燃料棒と設定し，燃料棒の平板厚さを核的制限値とした形状寸法管理とする。

単一ユニットは，取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連結されているヘリウムリーク検査装置，X線検査装置，ロッドスキャニング装置，外観寸法検査装置，燃料棒移載装置及び燃料棒収容設備の燃料棒収容装置の一部とともに一括して，燃料棒検査ユニットとして設定する。 また，燃料棒立会検査装置を取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連結されている燃料棒供給装置の一部とともに燃料棒立会検査ユニットとして設定する。単一ユニット内での核燃料物質の形状寸法が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

燃料棒検査設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.2-1表に示す。

e. 燃料棒収容設備

燃料棒収容設備はMOX燃料棒を貯蔵マガジンに収納する設備である。さらに，再検査，立会検査又は解体するためのMOX燃料棒を貯蔵マガジンから取り出し，燃料棒検査設備又は燃料棒解体設備へ払い出し，再検査又は立会検査後に返送されたMOX燃料棒を貯蔵マガジンに収納する設備である。

このことから，燃料棒収容設備で取り扱う核燃料物質の形態を燃料棒又は貯蔵マガジンに設定し，燃料棒の平板厚さ又は貯蔵マガジンの段数を核的制限値とした形状寸法管理とする。

単一ユニットは，燃料棒収容装置は，燃料棒を取り扱う燃料棒検査ユニット及び貯

蔵マガジンを取り扱う燃料棒収容ユニットとして設定する。なお，燃料棒検査ユニットは，取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連結されている燃料棒検査設備のヘリウムリーク検査装置，X線検査装置，ロッドスキャニング装置，外観寸法検査装置，燃料棒移載装置とともに単一ユニットを一括して設定する。また，燃料棒供給装置は，燃料棒を取り扱う燃料棒立合検査ユニット及び貯蔵マガジンを扱う燃料棒供給ユニットとして設定する。なお，燃料棒立合検査ユニットは，取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連結されている燃料棒検査設備の燃料棒立会検査装置とともに単一ユニットを一括して設定する。また，貯蔵マガジン移載装置は，貯蔵マガジンを取り扱う燃料棒供給ユニットとして設定する。単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

燃料棒収容装設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.2-1表に示す。

f. 燃料棒解体設備

燃料棒解体設備は，グローブボックス内にてMOX燃料棒を解体する設備である。また，解体によりMOX燃料棒から取り出された焼結ペレットを燃料棒加工工程搬送設備に払い出し，ペレット加工工程へ搬送することから，取り扱う核燃料物質の形態をペレット-2と設定し，ペレット-2のPu*質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連結されている燃料棒解体装置グローブボックス及び燃料棒搬入オープンポートボックスを一括して燃料棒解体ユニットとして設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

燃料棒解体設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.2-1表に示す。

第3.2-1表　被覆施設の単一ユニット及び核的制限値の一覧　(1/2)

施設区分		設備	設備・機器名称	ユニット名称	形態	管理方法	核的制限値	備考
被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	スタック編成設備グローブボックス	スタック編成ユニットA	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	
			スタック編成設備グローブボックス	スタック編成ユニットB	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	
			空乾燥ボート取扱装置グローブボックス	空乾燥ボート取扱ユニット	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	
		スタック乾燥設備	乾燥ボート供給装置グローブボックス	スタック乾燥ユニットA	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	
			スタック乾燥装置					
			乾燥ボート取出装置グローブボックス					
			乾燥ボート供給装置グローブボックス	スタック乾燥ユニットB	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	
			スタック乾燥装置					
			乾燥ボート取出装置グローブボックス					

第3.2-1表　被覆施設の単一ユニット及び核的制限値の一覧　(2/2)

施設区分		設備	設備・機器名称	ユニット名称	形態	管理方法	核的制限値	備考
被覆施設	燃料棒加工工程	挿入溶接設備	スタック供給装置グローブボックス	スタック供給・挿入溶接ユニットA	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	
			挿入溶接装置(被覆管取扱部)グローブボックス					
			挿入溶接装置(スタック取扱部)グローブボックス					
			挿入溶接装置(燃料棒溶接部)グローブボックス					
			除染装置グローブボックス					
			汚染検査装置オープンポートボックス					
			スタック供給装置グローブボックス	スタック供給・挿入溶接ユニットB	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	
			挿入溶接装置(被覆管取扱部)グローブボックス					
			挿入溶接装置(スタック取扱部)グローブボックス					
			挿入溶接装置(燃料棒溶接部)グローブボックス					
			除染装置グローブボックス					
			汚染検査装置オープンポートボックス					
		燃料棒検査設備	ヘリウムリーク検査装置	燃料棒検査ユニット	燃料棒	形状寸法管理	平板厚さ15.0cm	・燃料棒収容装置の一部とともに単一ユニットを構成
			X線検査装置					
			ロッドスキャニング装置					
			外観寸法検査装置					
			燃料棒移載装置					
			燃料棒立会検査装置	燃料棒立会検査ユニット	燃料棒	形状寸法管理	平板厚さ15.0cm	・燃料棒供給装置の一部とともに単一ユニットを構成
		燃料棒収容設備	燃料棒収容装置	燃料棒検査ユニット	燃料棒	形状寸法管理	平板厚さ15.0cm	・ヘリウムリーク検査装置等とまとめて単一ユニットを構成
				燃料棒収容ユニット	貯蔵マガジン	形状寸法管理	1段	・装置は1段の貯蔵マガジンを取り扱う構造とする。
			燃料棒供給装置	燃料棒立会検査ユニット	燃料棒	形状寸法管理	平板厚さ15.0cm	・燃料棒立会検査装置とまとめて単一ユニットを構成
				燃料棒供給ユニット	貯蔵マガジン	形状寸法管理	1段	・装置は1段の貯蔵マガジンを取り扱う構造とする。
			貯蔵マガジン移載装置	貯蔵マガジン移載ユニット	貯蔵マガジン	形状寸法管理	1段	・装置は1段の貯蔵マガジンを取り扱う構造とする。
		燃料棒解体設備	燃料棒解体装置グローブボックス	燃料棒解体ユニット	ペレット-2	質量管理	18.0kg･Pu＊	・バッグインするユニットであるため，二重装荷を考慮して核的制限値を中性子実効増倍率が0.95以下に対応する質量の2分の1とする。
			燃料棒搬入オープンポートボックス					

(2) 複数ユニットの臨界安全設計

被覆施設の単一ユニットは，臨界隔離壁で区切られた同一区画内に二つ以上の単一ユニットが存在するため，単一ユニット間距離を設定することにより，臨界を防止する設計とする。

複数ユニットを考慮する区画，対象の単位ユニット，核燃料物質の形態及び単一ユニット間距離を第3.2-2表，単一ユニット及び臨界隔離壁の配置を第3.2-1図に示す。

第 3.2-2 表　被覆施設の複数ユニット及び単一ユニット間距離

部屋名 (部屋番号)	単一ユニット数	ユニット名称	形態	単一ユニット 間距離
燃料棒加工 第1室 (314)	7	スタック編成 ユニットA	ペレット-2	30 cm以上
		スタック編成 ユニットB	ペレット-2	
		空乾燥ボート取扱 ユニット	ペレット-2	
		スタック乾燥 ユニットA	ペレット-2	
		スタック乾燥 ユニットB	ペレット-2	
		スタック供給・ 挿入溶接 ユニットA	ペレット-2	
		スタック供給・ 挿入溶接 ユニットB	ペレット-2	

部屋番号	部屋名称
[redacted]	分析第1室
[redacted]	ペレット立会室
[redacted]	燃料棒解体室
[redacted]	分析第2室
[redacted]	燃料棒加工第1室
[redacted]	燃料棒加工第2室
[redacted]	燃料棒貯蔵室
[redacted]	スクラップ処理室
[redacted]	分析第3室
[redacted]	燃料棒加工第3室
[redacted]	燃料集合体洗浄検査室
[redacted]	燃料集合体組立第2室
[redacted]	燃料集合体組立第1室
[redacted]	燃料棒受入室

番号	ユニット名称
①	再生スクラップ焙焼処理ユニット
②	再生スクラップ受払ユニット
③	ペレット立会検査ユニット
④	スタック編成ユニットA
⑤	スタック編成ユニットB
⑥	空乾燥ボート取扱ユニット
⑦	スタック乾燥ユニットA
⑧	スタック乾燥ユニットB
⑨	スタック供給・挿入焙焼ユニットA
⑩	スタック供給・挿入焙焼ユニットB
⑪	燃料棒解体ユニット
⑫	燃料棒検査ユニット
⑬	燃料棒収容ユニット
⑭	燃料棒立会検査ユニット
⑮	燃料棒供給ユニット
⑯	貯蔵マガジン移載ユニット
⑰	マガジン編成ユニット
⑱	燃料集合体組立ユニット
⑲	燃料集合体洗浄ユニット
⑳	燃料集合体第1検査ユニット
㉑	燃料集合体第2検査ユニット
㉒	燃料集合体仮置ユニット
㉓	リフタユニット
㉔	貯蔵マガジン入出庫ユニット
㉕	ウラン燃料棒収容ユニット(a)
㉖	ウラン燃料棒収容ユニット(b)
㉗	受払ユニット
㉘	分析ユニット(a)
㉙	分析ユニット(b)
㉚	分析済液処理ユニット
㉛	小規模試験ユニット

注1：━ ━ ━ は臨界隔離壁を示す。
　　▨ は臨界安全上，核的に隔離する床面を示す。
注2：▭ は単一ユニットを示す。

第3.2-1図　単一ユニット及び臨界隔離壁の配置図(燃料加工建屋　地下2階)

(3)　核的制限値の維持・管理及び単一ユニット間距離の維持

a.　核的制限値の維持・管理

被覆施設の核的制限値を維持・管理するため，以下の設計とする。

(a)　形状寸法管理

燃料棒を取り扱う燃料棒検査設備及び燃料棒収容設備は，単一ユニットの入口に核的制限値以内に制限するためのゲートを設置するとともに，燃料棒を平板厚さに対する核的制限値以内で取り扱うため，燃料棒の昇降範囲をメカニカルストッパにより制限する設計とする。また，ゲートは，構造材として鋼材を用いることにより，地震力を受けても容易に変形しない設計とする。

なお，基準地震動Ssによる地震力に対しては，ゲートは損傷するものの，核燃料物質の搬送も停止することから臨界に達するおそれはない。

また，貯蔵マガジンを取り扱う燃料棒検査設備及び燃料棒収容設備は，貯蔵マガジンを積み重ねて取り扱うことのないよう貯蔵マガジンを取り扱う装置の垂直方向には，搬送路を設けない設計又は1基のみ収納できる設計とする。

(b)　質量管理

被覆施設の質量管理を行う単一ユニットは，誤搬入防止機構により，核的制限値を維持する設計とする。

被覆施設の誤搬入防止機構に係る搬送パターン，関連する秤量器及びID番号読取機については，秤量器及びID番号読取機の申請に合わせて次回以降に詳細を説明する。

b.　単一ユニット間距離の維持

単一ユニット間距離の維持については，以下に示す設計とすることにより，起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しない設計とする。

(a)　核燃料物質を収納する設備・機器の設置に当たっては，通常時に作用している荷重に対して発生する変形が過大とならないように構造強度を持つ構造材を用いて固定する設計とする。具体的には耐震重要度分類の応じた構造強度を有する設計とする。なお，固定することが困難な設備・機器の場合は，設備・機器の周囲にユニット相互間の間隔を維持するための剛構造物を取り付ける又は移動範囲を制限する設計とする。

また，単一ユニット相互間の距離を確保することにより，単一ユニットが分散配置されることから，地震による影響を受けても核燃料物質が一箇所に集積せず，臨界に達しない設計とする。

(b)　単一ユニット間の核燃料物質の移動による単一ユニット間の近接については，MOX燃料加工施設は，不連続に取り扱うバッチ処理となっており，核燃料物質を

受け入れる工程の核的制限値が満足する状態にならなければ移動することができない設計とすることで臨界に達しない設計とする。

具体的には，2.4(1)b.で示すとおり，誤操作等を考慮しても工程内の核燃料物質が上記の制限値を超えないよう，信頼性の高いインターロックにより，核的制限値以下であることが確認されなければ次の工程に進めない設計とする。

(c)　核燃料物質を搬送するための動力の供給が停止した場合においても，搬送中の核燃料物質の落下による他の単一ユニットの近接を防止するため，核燃料物質の落下及び脱落を防止する機構を設け，搬送中の核燃料物質を安全に保持する設計とする。動力供給停止時の落下防止対策は，「Ｖ－１－１－１０　搬送設備に関する説明書」に示す。

3.3　組立施設の臨界防止の設計方針

(1)　単一ユニットの臨界安全設計

組立施設の臨界管理のために，核燃料物質取扱い上の一つの単位となる単一ユニットを設定することから，燃料集合体組立設備，燃料集合体洗浄設備，燃料集合体検査設備，燃料集合体組立工程搬送設備及び梱包・出荷設備の各設備・機器に設定する。

単一ユニットの核的制限値は，取り扱う核燃料物質の形態に応じ，裕度ある条件を設定し，十分信頼性のある計算コードを使用して，中性子実効増倍率が0.95以下となるように段数又は体数を設定する。

以下に各設備・機器における核燃料物質の管理方法並びに核的制限値及び単一ユニットの設定を示すとともに，組立施設における単一ユニットの臨界防止設計を示す。

a.　燃料集合体組立設備

燃料集合体組立設備については，貯蔵マガジンから組立マガジンに燃料棒を受け渡し，燃料集合体に組み立てることにより核燃料物質の形態が変化することから，装置ごとに単一ユニットを設定する。

(a)　マガジン編成装置

マガジン編成装置は，貯蔵マガジンから組立マガジンに燃料棒を受け渡す装置であることから，取り扱う核燃料物質の形態を貯蔵マガジン及び組立マガジンとし，貯蔵マガジン及び組立マガジンの段数を核的制限値とした形状寸法管理とする。

単一ユニットは，マガジン編成装置に設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

(b)　燃料集合体組立装置

組立マガジンから燃料棒を引き抜きスケルトンに挿入した後，燃料集合体部材を取り付け，燃料集合体を組み立てる装置である。また，燃料集合体の解体のため本装置で，MOX燃料棒及びウラン燃料棒を貯蔵マガジンに収納することから，取り

扱う核燃料物質の形態を組立マガジン，燃料集合体及び貯蔵マガジンとし，貯蔵マガジン及び組立マガジンの段数を核的制限値とした形状寸法管理並びに燃料集合体の体数を核的制限値とした体数管理とする。

単一ユニットは燃料集合体組立装置に設定し，貯蔵マガジン及び組立マガジンを取り扱うマガジン編成ユニット並びに燃料集合体を取り扱う燃料集合体組立ユニットとし，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

燃料集合体組立設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.3-1表に示す。

b. 燃料集合体洗浄設備

燃料集合体洗浄設備は，燃料集合体組立設備にて組み立てた燃焼集合体を洗浄することから，取り扱う核燃料物質の形態を燃料集合体と設定し，燃料集合体の体数を核的制限値とした体数管理とする。

単一ユニットは燃料集合体洗浄装置に設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

燃料集合体洗浄設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.3-1表に示す。

c. 燃料集合体検査設備

燃料集合体検査設備は，燃料集合体洗浄検査設備にて洗浄した燃料集合体の寸法，外観を検査する設備であることから，取り扱う核燃料物質の形態を燃料集合体と設定し，燃料集合体の体数を核的制限値とした体数管理とする。

単一ユニットは燃料集合体第1検査装置，燃料集合体第2検査装置，燃料集合体仮置台及び燃料集合体立会検査装置に設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

燃料集合体検査設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.3-1表に示す。

d. 燃料集合体組立工程搬送設備

燃料集合体組立工程搬送設備は，燃料集合体組立工程において燃料集合体の搬送を行うことから，取り扱う核燃料物質の形態を燃料集合体と設定し，燃料集合体の体数を核的制限値とした体数管理とする。

単一ユニットは組立クレーン及びリフタに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

燃料集合体組立工程搬送設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.3-1表に示す。

e. 梱包・出荷設備

梱包・出荷設備は，燃料集合体を輸送容器へ梱包し，出荷することから，取り扱う

核燃料物質の形態を燃料集合体と設定し，燃料集合体の体数を核的制限値とした体数管理とする。なお，燃料ホルダ取付装置は，BWR燃料集合体に輸送用の燃料ホルダを取り付ける装置であることから，BWR燃料集合体のみを取り扱う。

単一ユニットは燃料ホルダ取付装置及び貯蔵梱包クレーンに設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

梱包・出荷設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.3-1表に示す。

第3.3-1表　組立施設の単一ユニット及び核的制限値の一覧

施設区分		設備	設備・機器名称	ユニット名称	形態	管理方法	核的制限値	備考
組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	マガジン編成装置	マガジン編成ユニット	貯蔵マガジン 組立マガジン	形状寸法管理	1段	・装置は1段の貯蔵マガジン又は組立マガジンを取り扱う構造とする。
			燃料集合体組立装置	燃料集合体組立ユニット	燃料集合体	体数管理	1体	・装置は1体の燃料集合体を取り扱う構造とする。
		燃料集合体洗浄設備	燃料集合体洗浄装置	燃料集合体洗浄ユニット	燃料集合体	体数管理	1体	・装置は1体の燃料集合体を取り扱う構造とする。
		燃料集合体検査設備	燃料集合体第1検査装置	燃料集合体第1査ユニット	燃料集合体	体数管理	1体	・装置は1体の燃料集合体を取り扱う構造とする。
			燃料集合体第2検査装置	燃料集合体第2検査ユニット	燃料集合体	体数管理	1体	・装置は1体の燃料集合体を取り扱う構造とする。
			燃料集合体仮置台	燃料集合体仮置ユニット	燃料集合体	体数管理	1体	・仮置台は1体の燃料集合体を取り扱う構造とする。
			燃料集合体立会検査装置	燃料集合体立会検査ユニット	燃料集合体	体数管理	1体	・装置は1体の燃料集合体を取り扱う構造とする。
		燃料集合体組立工程搬送設備	組立クレーン	組立クレーンユニット	燃料集合体	体数管理	1体	・クレーンは1体の燃料集合体を取り扱う構造とする。
			リフタ	リフタユニット	燃料集合体	体数管理	1体	・リフタは1体の燃料集合体を取り扱う構造とする。
	梱包・出荷工程	梱包・出荷設備	燃料ホルダ取付装置	燃料ホルダ取付ユニット	BWR燃料集合体	体数管理	1体	・装置は1体の燃料集合体を取り扱う構造とする。
			貯蔵梱包クレーン	貯蔵梱包クレーンユニット	燃料集合体	体数管理	1体	・クレーンは1体の燃料集合体を取り扱う構造とする。

(2) 複数ユニットの臨界安全設計

組立施設の単一ユニットは，臨界隔離壁で区切られた同一区画内に二つ以上の単一ユニットが存在するため，単一ユニット間距離を設定することにより，臨界を防止する設計とする。

複数ユニットを考慮する区画，対象の単位ユニット，核燃料物質の形態及び単一ユニット間距離を第3.3-2表，単一ユニット及び臨界隔離壁の配置を第3.3-1図，第3.3-2図及び第3.3-3図に示す。

第3.3-2表　組立施設の複数ユニット及び単一ユニット間距離

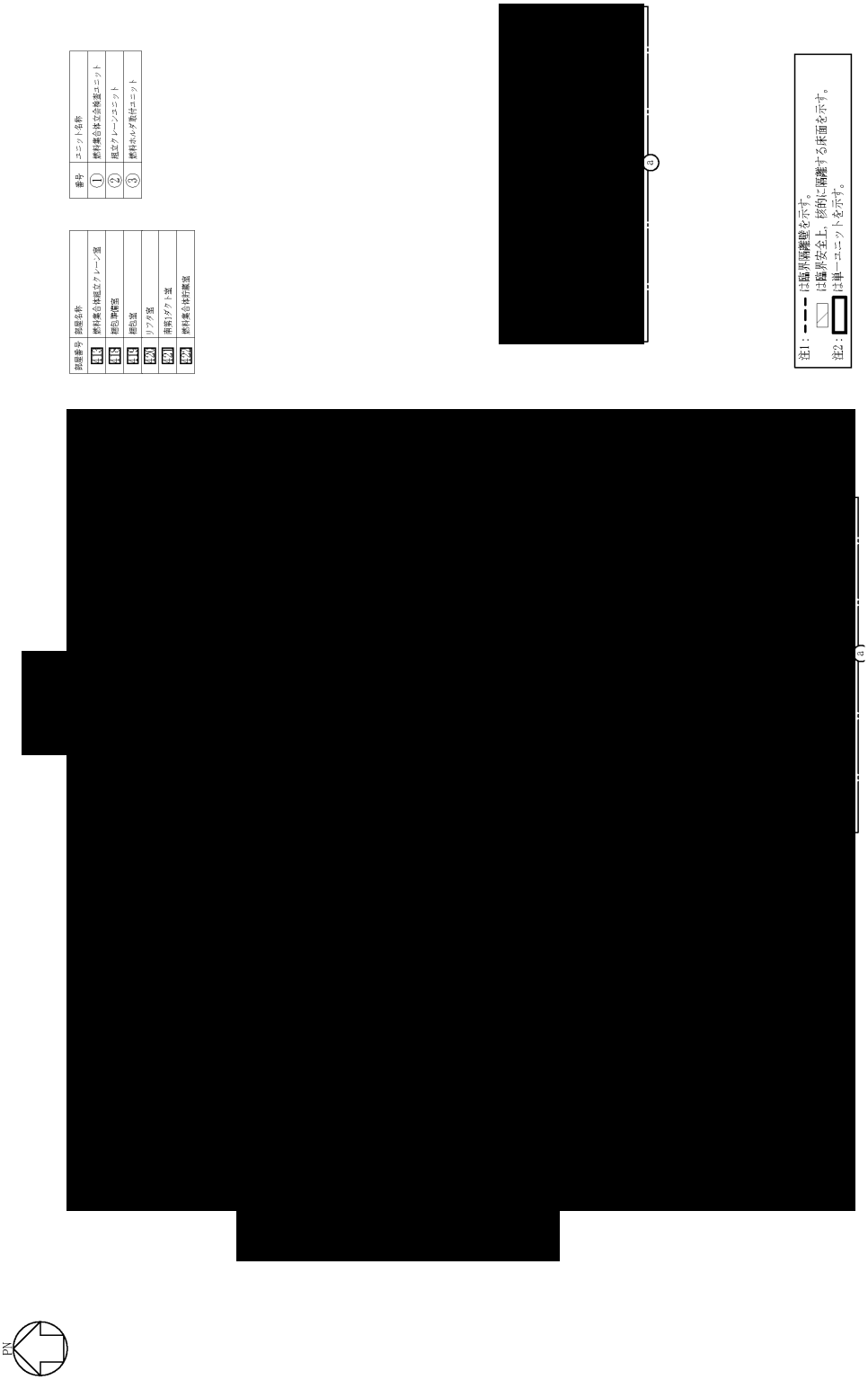
部屋名 (部屋番号)	単一ユニット数	ユニット名称	形態	単一ユニット 間距離
燃料集合体 洗浄検査室 (325)	4	燃料集合体洗浄 ユニット	燃料集合体	50 cm以上
		燃料集合体第1検査 ユニット	燃料集合体	
		燃料集合体第2検査 ユニット	燃料集合体	
		燃料集合体仮置 ユニット	燃料集合体	
燃料集合体 組立第2室 (326)	2	燃料集合体組立 ユニット	燃料集合体	50 cm以上
		リフタユニット	燃料集合体	
梱包室 (419)	2	燃料集合体立会 検査ユニット	燃料集合体	50 cm以上
		燃料ホルダ取付 ユニット	BWR 燃料集合体	

部屋番号	部屋名称
3002	分析第1室
3007	ペレット立会室
3012	燃料棒解体室
3013	分析第2室
3014	燃料棒加工第1室
3015	燃料棒加工第2室
3016	燃料棒貯蔵室
3018	スクラップ処理室
3021	分析第3室
3022	燃料棒加工第3室
3025	燃料集合体洗浄検査室
3026	燃料集合体組立第2室
3027	燃料集合体組立第1室
3030	燃料棒受入室

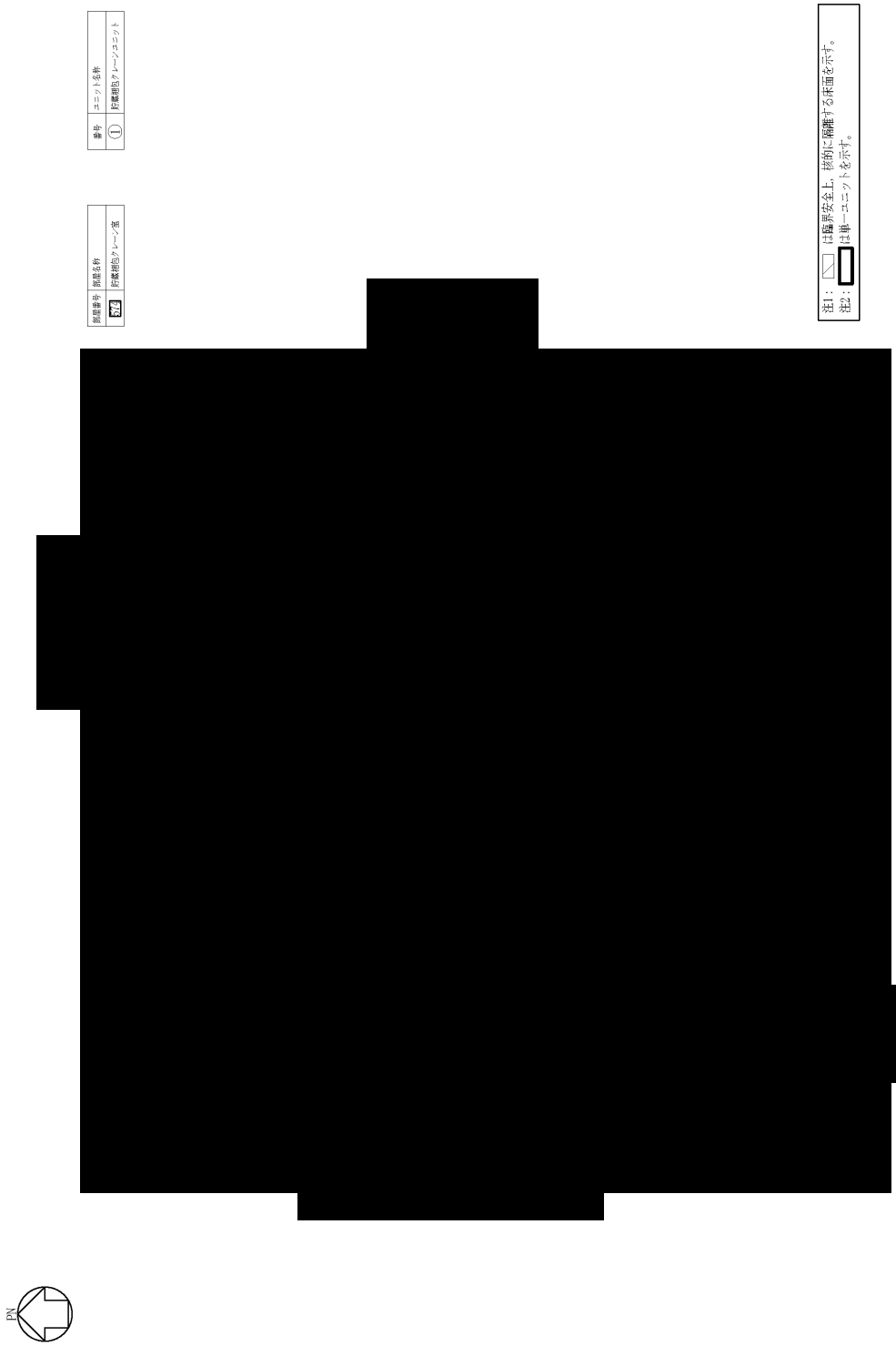
番号	ユニット名称
①	再生スクラップ溶接処理ユニット
②	再生スクラップ受払ユニット
③	ペレット立会検査ユニット
④	スタック編成ユニットA
⑤	スタック編成ユニットB
⑥	空乾燥ボート取扱ユニット
⑦	スタック乾燥ユニットA
⑧	スタック乾燥ユニットB
⑨	スタック供給・挿入溶接ユニットA
⑩	スタック供給・挿入溶接ユニットB
⑪	燃料棒解体ユニット
⑫	燃料棒検査ユニット
⑬	燃料棒収容ユニット
⑭	燃料棒立会検査ユニット
⑮	燃料棒供給ユニット
⑯	貯蔵マガジン移載ユニット
⑰	マガジン編成ユニット
⑱	燃料集合体組立ユニット
⑲	燃料集合体洗浄ユニット
⑳	燃料集合体第1検査ユニット
㉑	燃料集合体第2検査ユニット
㉒	燃料集合体仮置ユニット
㉓	リフタユニット
㉔	貯蔵マガジン入出庫ユニット
㉕	ウラン燃料棒収容ユニット(a)
㉖	ウラン燃料棒収容ユニット(b)
㉗	受払ユニット
㉘	分析ユニット(a)
㉙	分析ユニット(b)
㉚	分析済液処理ユニット
㉛	小規模試験ユニット

注1：－－－は臨界隔離壁を示す。
　　▨は臨界安全上，核的に隔離する床面を示す。
注2：□は単一ユニットを示す。

第3.3-1図　単一ユニット及び臨界隔離壁の配置図(燃料加工建屋　地下2階)



第3.3-2図　単一ユニット及び臨界隔離壁の配置図(燃料加工建屋　地下1階)



第3.3-3図　単一ユニット及び臨界隔離壁の配置図(燃料加工建屋　地上1階)

(3)　核的制限値の維持・管理及び単一ユニット間距離の維持

a.　核的制限値の維持・管理

組立施設の核的制限値を維持・管理するため，以下の設計とする。

(a)　形状寸法管理

燃料集合体を体数で管理する単一ユニットにおいては，構成する設備・機器が構造的に核的制限値以下の体数でなければ取り扱えない設計とする。具体的には，物理的に核的制限値を超える体数を収納できない設計又は把持できない設計とする。

また，貯蔵マガジン及び組立マガジンを取り扱う工程において形状寸法管理を行う単一ユニットは，貯蔵マガジン及び組立マガジンを積み重ねて取り扱うことのないよう，貯蔵マガジン及び組立マガジンを取り扱う装置の垂直方向には，搬送路を設けない設計又は1基のみ収納できる設計とする。

b.　単一ユニット間距離の維持

単一ユニット間距離の維持については，以下に示す設計とすることにより，起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しない設計とする。

(a)　核燃料物質を収納する設備・機器の設置に当たっては，通常時に作用している荷重に対して発生する変形が過大とならないように構造強度を持つ構造材を用いて固定する設計とする。具体的には耐震重要度分類の応じた構造強度を有する設計とする。なお，固定することが困難な設備・機器の場合は，設備・機器の周囲にユニット相互間の間隔を維持するための剛構造物を取り付ける又は移動範囲を制限する設計とする。

また，単一ユニット相互間の距離を確保することにより，単一ユニットが分散配置されることから，地震による影響を受けても核燃料物質が一箇所に集積せず，臨界に達しない設計とする。

(b)　単一ユニット間の核燃料物質の移動による単一ユニット間の近接については，MOX燃料加工施設は，不連続に取り扱うバッチ処理となっており，核燃料物質を受け入れる工程の核的制限値が満足する状態にならなければ移動することができない設計とすることで臨界に達しない設計とする。

具体的には，2.4(1)b.で示すとおり，誤操作等を考慮しても工程内の核燃料物質が上記の制限値を超えないよう，信頼性の高いインターロックにより，核的制限値以下であることが確認されなければ次の工程に進めない設計とする。

(c)　核燃料物質を搬送するための動力の供給が停止した場合においても，搬送中の核燃料物質の落下による他の単一ユニットの近接を防止するため，核燃料物質の落下及び脱落を防止する機構を設け，搬送中の核燃料物質を安全に保持する設計とする。動力供給停止時の落下防止対策は，「Ⅴ－１－１－１０　搬送設備に関する説明書」に示す。

3.4　核燃料物質の貯蔵施設の臨界防止の設計方針

(1)　複数ユニットの臨界安全設計

貯蔵施設は，単一ユニットである貯蔵単位の集合を複数ユニットとし，貯蔵する核燃料物質の形状を考慮した設備内の単一ユニット相互間の距離を確保することにより，核的に安全な配置となるよう設計する。

a.　貯蔵容器一時保管設備

貯蔵容器一時保管設備では，貯蔵容器一時保管設備は，再処理施設から受け入れた混合酸化物貯蔵容器及び再処理施設へ返却する混合酸化物貯蔵容器を保管することから，核燃料物質の形態を原料MOX粉末とし，設備内の単一ユニット相互間の距離を設定することにより臨界を防止する設計とする。

貯蔵容器一時保管設備に設定した単一ユニット相互間の距離を第3.4-1に示す。

第3.4-1表　貯蔵容器一時保管設備の単一ユニット相互間の距離

設備	貯蔵する単一ユニット			単一ユニット相互間の距離
	貯蔵単位	形態	形状又は量	
貯蔵容器一時保管設備	混合酸化物貯蔵容器	原料MOX粉末	・直径　20.4cm ・質量　40kg･(U+Pu)	・保管ピットの中心間距離 行方向60cm以上 列方向60cm以上

b.　原料MOX粉末缶一時保管設備

原料MOX粉末缶一時保管設備では，原料MOX粉末を収納した粉末缶を次工程に払い出すまで保管することから，核燃料物質の形態をMOX粉末-1とし，設備内の単一ユニット相互間の距離を設定する。

原料MOX粉末缶一時保管設備に設定した単一ユニット相互間の距離を第3.4-2に示す。

第3.4-2表　原料MOX粉末缶一時保管設備の単一ユニット相互間の距離

設備	貯蔵する単一ユニット			単一ユニット相互間の距離
	貯蔵単位	形態	形状又は量	
原料MOX粉末缶 一時保管設備	粉末缶	MOX粉末-1	・直径　20.4cm ・質量　13.3kg･(U+Pu)	・貯蔵単位の中心間距離 行方向30cm以上 列方向26cm以上

c.　粉末一時保管設備

粉末一時保管設備は，J60に予備混合した粉末，一次混合した粉末，粉砕した焼結ペレット，回収粉末，J85に均一化混合した粉末，造粒した粉末，添加剤混合した粉末を収納し，次工程へ払い出すまで保管する。また，製造工程から回収したスクラップ粉末又はペレットを収納したCS・RS保管ポットを5缶バスケット又は1缶バスケットに積載し保管することから，核燃料物質の形態をJ60には，MOX粉末-1，MOX粉末-2，MOX粉末-4，ペレット-2とし，J85には，MOX粉末-3，MOX粉末-4とし，5缶バスケットには，ペレット-1，ペレット-2，　MOX粉末-2，MOX粉末-3，MOX粉末-4とし，設備内の単

一ユニット相互間の距離を設定する。

なお，貯蔵単位の5缶バスケットは，5缶バスケット及び1缶バスケットの総称であり，CS・RS保管ポットは，CS・RS保管ポット，CS・RS回収ポット，先行試験ポットの総称である。

粉末一時保管設備に設定した単一ユニット相互間の距離を第3.4-3表に示す。

第3.4-3表　粉末一時保管設備の単一ユニット相互間の距離

設備	貯蔵する単一ユニット			単一ユニット相互間の距離
	貯蔵単位	形態	形状又は量	
粉末一時保管設備	J60	MOX粉末-1	・外径41.0cm×内径19.0cm ・各形態の核的制限値に相当する質量	・貯蔵単位の中心間距離 行方向 65cm 以上 列方向 65cm 以上
		MOX粉末-2		
		MOX粉末-4		
		ペレット-2		
	J85	MOX粉末-2	・外径47.0cm×内径13.5cm ・各形態の核的制限値に相当する質量	
		MOX粉末-3		
	5缶バスケット	ペレット-1	・直径9.0cm×高さ25.0cm ×5缶	
		ペレット-2		
		MOX粉末-2		
		MOX粉末-3		
		MOX粉末-4		

d.　ペレット一時保管設備

ペレット一時保管設備は，焼結ボートにグリーンペレット，焼結ペレット，また，ペレット保管容器にスクラップペレット又は規格外ペレットを次工程へ払い出すまで保管することから，核燃料物質の形態を焼結ボートにペレット-1，ペレット-2，ペレット保管容器にペレット-2とし，設備内の単一ユニット相互間の距離を設定する。

なお，貯蔵単位の焼結ボートは，焼結ボート，先行試験焼結ボート及びスクラップ焼結ボートの総称であり，貯蔵単位のペレット保管容器は，ペレット保管容器，規格外ペレット保管容器，保存試料保管容器の総称である。

ペレット一時保管設備に設定した単一ユニット相互間の距離を第3.4-4表に示す。

第3.4-4表　ペレット一時保管設備の単一ユニット相互間の距離

設備	貯蔵する単一ユニット			単一ユニット相互間の距離
	貯蔵単位	形態	形状又は量	
ペレット一時保管設備	焼結ボート	ペレット-1	長さ28.5cm×幅19.0cm ×高さ10.5cm	・貯蔵単位の中心間距離 段方向30cm以上 行方向35cm以上
		ペレット-2		
	ペレット保管容器	ペレット-2	長さ27.0cm×幅26.0cm ×高さ10.5cm	

e.　スクラップ貯蔵設備

スクラップ貯蔵設備は，9缶バスケットにスクラップ粉末又はペレットを充填したCS・RS保管ポット収納し貯蔵する。また，ペレット保管容器に規格外ペレットを収納し貯蔵する。

このことから，核燃料物質の形態を9缶バスケットには，ペレット-2，MOX粉末-4とし，ペレット保管容器には，ペレット-2とし，設備内の単一ユニット相互間の距離を設定する。

スクラップ貯蔵設備に設定した単一ユニット相互間の距離を第3.4-5表に示す。

第3.4-5表　スクラップ貯蔵設備の単一ユニット相互間の距離

設備	貯蔵する単一ユニット			単一ユニット相互間の距離
	貯蔵単位	形態	形状又は量	
スクラップ貯蔵設備	9缶バスケット	ペレット-2	直径9.0cm×高さ25.0cm ×9缶	・貯蔵単位の中心間距離 段方向 45cm 以上 列方向 45cm 以上 ・製品ペレット貯蔵棚との面 距離　250cm 以上
		MOX粉末-4		
	ペレット保管容器	ペレット-2	長さ27.0cm×幅26.0cm ×高さ10.5cm	

f.　製品ペレット貯蔵設備

製品ペレット貯蔵設備はペレット保管容器に製品ペレット，規格外ペレット又はペレット保存試料を貯蔵する。

このことから，核燃料物質の形態をペレット-2とし，設備内の単一ユニット相互間の距離を設定する。

製品ペレット貯蔵設備に設定した単一ユニット相互間の距離を第3.4-6表に示す。

第3.4-6表　製品ペレット貯蔵設備の単一ユニット相互間の距離

設備	貯蔵する単一ユニット			単一ユニット相互間の距離
	貯蔵単位	形態	形状又は量	
製品ペレット貯蔵設備	ペレット保管容器	ペレット-2	長さ27.0cm×幅26.0cm ×高さ10.5cm	・貯蔵単位の中心間距離 段方向25cm以上 列方向45cm以上 ・スクラップ貯蔵棚との面間距離 250cm以上

g.　燃料棒貯蔵設備

燃料棒貯蔵設備のうち，燃料棒貯蔵棚には複数ユニットを設定する。また，燃料棒貯蔵設備のうち，ウラン燃料棒を貯蔵棚に受け入れる装置は，装置ごとに単一ユニッ

トを設定する。

(a) 燃料棒貯蔵棚

燃料棒貯蔵設備のうち燃料棒貯蔵棚では，貯蔵マガジンに収納したMOX燃料棒及びウラン燃料棒を貯蔵することから，核燃料物質の形態を燃料棒とし，設備内の単一ユニット相互間の距離を設定し，中性子吸収材としてほう素入りステンレス鋼を併用する。なお，ほう素入りステンレス鋼は，貯蔵マガジンに取り付ける。

燃料棒貯蔵設備のうち燃料棒貯蔵棚に設定した単一ユニット相互間の距離を第3.4-7表に示す。

第3.4-7表　燃料棒貯蔵設備の単一ユニット相互間の距離

設備	貯蔵する単一ユニット			単一ユニット相互間の距離
	貯蔵単位	形態	形状又は量	
燃料棒貯蔵設備	貯蔵マガジン	燃料棒	・形状 長さ400cm×幅36cm×高さ36cm ・燃料棒の本数 256本（8行×8列×4区画）	・貯蔵単位の中心間距離 段方向70cm以上 行方向75cm以上

(b) 貯蔵マガジン入出庫装置

燃料棒貯蔵設備のうち貯蔵マガジン入出庫装置では，燃料棒貯蔵棚とウラン燃料棒収容装置の間で貯蔵マガジンの受渡しを行うことから，核燃料物質の形態を貯蔵マガジンとし，貯蔵マガジンの段数を核的制限値とした形状寸法管理とし，単一ユニットは貯蔵マガジン入手庫装置に設定する。

貯蔵マガジンを取り扱う工程において形状寸法管理を行う単一ユニットは，貯蔵マガジンを積み重ねて取り扱うことのないよう，貯蔵マガジンを取り扱う装置の垂直方向には，搬送路を設けない設計又は1基のみ収納できる設計とする。

燃料棒貯蔵設備のうち貯蔵マガジン入出庫装置に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.4-8表に示す。

第3.4-8表　貯蔵マガジン入出庫装置の単一ユニット及び核的制限値

施設区分		設備	設備・機器名称	ユニット名称	形態	管理方法	核的制限値	備考
核燃料物質の貯蔵施設	－	燃料棒貯蔵設備	貯蔵マガジン入出庫装置	貯蔵マガジン入出庫ユニット	貯蔵マガジン	形状寸法管理	1段	・装置は1段の貯蔵マガジンを取り扱う構造とする。

(c)　ウラン燃料棒収容装置

燃料棒貯蔵設備のうち，ウラン燃料棒収容装置では，ウラン燃料棒を貯蔵マガジンに収容することから，核燃料物質の形態を貯蔵マガジン及びウラン燃料棒とし，貯蔵マガジンの段数を核的制限値とした形状寸法管理及びウラン燃料棒の本数を核的制限値とした本数管理とし，単一ユニットはウラン燃料棒収容装置に設定する。

貯蔵マガジンを取り扱う工程において形状寸法管理を行う単一ユニットは，貯蔵マガジンを積み重ねて取り扱うことのないよう，貯蔵マガジンを取り扱う装置の垂直方向には，搬送路を設けない設計又は1基のみ収納できる設計とする。

燃料棒貯蔵設備のうちウラン燃料棒収容装置に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.4-9表に示す。

第3.4-9表　ウラン燃料棒収容装置の単一ユニット及び核的制限値

施設区分		設備	設備・機器名称	ユニット名称	形態	管理方法	核的制限値	備考
核燃料物質の貯蔵施設	－	燃料棒貯蔵設備	ウラン燃料棒収容装置	ウラン燃料棒収容ユニット(a)	ウラン燃料棒	本数管理	540本	・ユニット(a)とユニット(b)で同時に取り扱うウラン燃料棒本数を540本以下に制限する。
				ウラン燃料棒収容ユニット(b)	貯蔵マガジン	形状寸法管理	1段	

h.　燃料集合体貯蔵設備

燃料集合体貯蔵設備は，組立施設で組み立て，検査後の燃料集合体を組立施設の梱包・出荷工程の梱包・出荷設備に供給するまで貯蔵する。また，燃料集合体は，燃料集合体貯蔵チャンネルに収納して貯蔵することから，核燃料物質の形態を燃料集合体とし，設備内の単一ユニット相互間の距離を設定し，中性子吸収材としてステンレス鋼を併用する。

燃料集合体貯蔵設備に設定した単一ユニット相互間の距離を第3.4-10表に示す。

第3.4-10表　燃料棒貯蔵設備の単一ユニット相互間の距離

設備	貯蔵する単一ユニット			単一ユニット相互間の距離
	貯蔵単位	形態	形状又は量	
燃料集合体貯蔵設備	燃料集合体		・燃料集合体貯蔵チャンネルの寸法 外管(内寸) 長さ38.75cm×幅38.75cm×高さ380cm BWRガイド管(内寸) 長さ14.97cm×幅14.97cm×高さ380cm PWRガイド管(内寸) 長さ22.65cm×幅22.65cm×高さ380cm ・1チャンネルの貯蔵量 BWR燃料集合体　4体 PWR燃料集合体　1体	・燃料集合体貯蔵チャンネルの中心間距離 行方向75cm以上 列方向75cm以上 ・貯蔵単位の配置 BWR ガイド管の中心間距離 19.2～20.4cm

(2)　単一ユニット間距離の維持

単一ユニット間距離の維持については，以下に示す設計とすることにより，起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しない設計とする。

a.　単一ユニット間距離の維持をするため，核燃料物質の貯蔵施設である一時保管ピット，原料MOX粉末缶一時保管装置，粉末一時保管装置，ペレット一時保管棚，スクラップ貯蔵棚，製品ペレット貯蔵棚，燃料棒貯蔵棚及び燃料集合体貯蔵チャンネルは，容器が相互に影響を与えないようにするために，基準地震動Ssによる地震力に対して，主要な構造部材は，過大な変形が生じない設計とする。地震時に過大な変形が生じない設計とする設備の耐震設計については，「Ⅰ－１－５　臨界安全設計に係る耐震設計」にて示す。

b.　核燃料物質の貯蔵施設で取り扱う容器は，通常の取扱条件において容易に変形しない構造材として，金属材料のステンレス鋼，モリブデン鋼又はアルミニウム合金を用いる設計とする。

c.　ペレット一時保管設備，製品ペレット貯蔵設備及びスクラップ貯蔵設備への容器搬入前に，容器が貯蔵する単一ユニットの形状(高さ)以下となっていることを高さ確認検知器又は高さ確認ゲートにより確認する設計とする。

3.5　その他の加工施設の臨界防止の設計方針

(1)　単一ユニットの臨界安全設計

a.　分析設備

分析設備は，グローブボックス内にて，MOX燃料加工施設内の各工程から採取した分析試料を受入れ，所定の分析及び分析溶液の処理を行う設備であることから，取り扱う核燃料物質の形態をMOX溶液と設定し，MOX溶液のPu*質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは受払装置グローブボックス，分析第1室に設置する取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連結されている分析装置グローブボックス及び分析第2室に設置する取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連結されている分析装置グローブボックスに設定する。また，取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連結されている分析済液処理装置グローブボックス，分析済液処理装置払出前希釈槽を一括して分析済液処理ユニットとして設定する。単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

検査設備の分析設備に設定した単一ユニット及び核的制限値，第1室に設置する分析装置グローブボックス及び第2室に設置する分析装置グローブボックスの詳細を第3.5-1表に示す。

b.　実験設備

実験設備の小規模試験設備は，小規模試験（各原料粉末に適合した燃料製造条件を調査するための試験），再焼結試験（製品ペレットの熱的安定性を確認するための試験），先行試験（燃料製造における添加剤添加条件及びプレス条件を確認するための試験），各装置より回収された回収粉末の希釈混合，各試験済みペレット，分析済みペレットの粉砕処理を行い，製造工程の粉末，ペレットを取り扱うことから，取り扱う核燃料物質の形態をペレット-3と設定し，ペレット-3のPu*質量を核的制限値とした質量管理とする。

単一ユニットは取り扱う核燃料物質の形態が同一であり連結されている小規模粉末混合装置グローブボックス，小規模プレス装置グローブボックス，小規模プレス装置グローブボックス，小規模焼結処理装置グローブボックス，小規模研削検査装置グローブボックス及び資材保管装置グローブボックスを一括して小規模試験ユニットとして設定し，単一ユニット内での核燃料物質の取扱量が核的制限値以下となるように管理することにより臨界を防止する設計とする。

実験設備の小規模試験設備に設定した単一ユニット及び核的制限値を第3.5-1表に示す。

第3.5-1表　その他の加工施設の単一ユニット及び核的制限値の一覧

施設区分		設備	設備・機器名称	ユニット名称	形態	管理方法	核的制限値	備考
その他の加工施設	核燃料物質の検査設備	分析設備	受払装置グローブボックス	受払ユニット	MOX溶液	質量管理	0.25kg･Pu＊	・バッグインするユニット*1
			分析装置グローブボックス*2 (分析第1室に設置)	分析ユニット(a)	MOX溶液	質量管理	0.25kg･Pu＊	・バッグインするユニット*1
			分析装置グローブボックス*3 (分析第2室に設置)	分析ユニット(b)	MOX溶液	質量管理	0.50kg･Pu＊	
			分析済液処理装置グローブボックス	分析済液処理ユニット	MOX溶液	質量管理	0.25kg･Pu＊	・バッグインするユニット*1
			分析済液処理装置払出前希釈槽					
	実験設備	小規模試験設備	小規模粉末混合装置グローブボックス	小規模試験ユニット	ペレット-3	質量管理	3.75kg･Pu＊	・バッグインするユニット*1 ・小規模焼結炉排ガス処理装置を除く
			小規模プレス装置グローブボックス					
			小規模焼結処理装置グローブボックス					
			小規模研削検査装置グローブボックス					
			資材保管装置グローブボックス					

注記：＊1　二重装荷を考慮して核的制限値を中性子実効増倍率が0.95以下に対応する質量の2分の1とする。
　　＊2　分析ユニット(a)に該当する分析装置グローブボックスは以下のとおり。
　　＊3　分析ユニット(b)に該当する分析装置グローブボックスは，以下のとおり。

分析ユニット(a)に該当する分析装置グローブボックス
受払・分配装置グローブボックス
試料溶解・調製装置-1グローブボックス
スパイク試料調製装置-1グローブボックス
スパイク試料調製装置-2グローブボックス
スパイク試料調製装置-3グローブボックス
スパイキング装置グローブボックス
イオン交換装置グローブボックス
試料塗布装置グローブボックス
α線測定装置グローブボックス
γ線測定装置グローブボックス
蛍光X線分析装置グローブボックス
プルトニウム含有率分析装置グローブボックス
質量分析装置グローブボックス
収去試料受払装置グローブボックス
収去試料調製装置グローブボックス
搬送装置-1グローブボックス
搬送装置-2グローブボックス

分析ユニット(b)に該当する分析装置グローブボックス
試料溶解・調製装置-2グローブボックス
分配装置グローブボックス
塩素・フッ素分析装置グローブボックス
O/M比測定装置グローブボックス
水分分析装置グローブボックス
炭素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス
EPMA分析装置グローブボックス
ICP-発光分光分析装置グローブボックス
ICP-質量分析装置グローブボックス
水素分析装置グローブボックス
蒸発性不純物測定装置グローブボックス
粉末物性測定装置グローブボックス
金相試験装置グローブボックス
プルトニウムスポット検査装置グローブボックス
液浸密度測定装置グローブボックス
熱分析装置グローブボックス
ペレット溶解性試験装置グローブボックス
X線回折測定装置グローブボックス
搬送装置-3グローブボックス

(2)　複数ユニットの臨界安全設計

その他の加工施設の単一ユニットは，臨界隔離壁で区切られた同一区画内に二つ以上の単一ユニットが存在するため，単一ユニット間距離を設定することにより，臨界を防止する設計とする。

複数ユニットを考慮する区画，対象の単位ユニット，核燃料物質の形態，単一ユニット間距離を第3.5-2表，単一ユニット及び臨界隔離壁の配置を第3.5-1図に示す。

第3.5-2表　その他の加工施設の複数ユニット及び単一ユニット間距離

部屋名 (部屋番号)	単一ユニット数	ユニット名称	形態	単一ユニット 間距離
燃料棒 解体室 (312)	4	燃料棒解体 ユニット	ペレット-2	30 cm以上
分析第2室 (313)		受払ユニット	MOX溶液	
		分析ユニット(b)	MOX溶液	
		分析済液処理 ユニット	MOX溶液	
分析第3室 (321)	2	小規模試験 ユニット	ペレット-3	30 cm以上
		分析済液処理 ユニット	MOX溶液	

部屋番号	部屋名称
3002	分析第1室
3007	ペレット立会室
3012	燃料棒解体室
3013	分析第2室
3014	燃料棒加工第1室
3015	燃料棒加工第2室
3016	燃料棒貯蔵室
3018	スクラップ処理室
3021	分析第3室
3022	燃料棒加工第3室
3025	燃料集合体洗浄検査室
3026	燃料集合体組立第2室
3027	燃料集合体組立第1室
3030	燃料棒受入室

番号	ユニット名称
①	再生スクラップ焙焼処理ユニット
②	再生スクラップ受払ユニット
③	ペレット立会検査ユニット
④	スタック編成ユニットA
⑤	スタック編成ユニットB
⑥	空乾燥ボート取扱ユニット
⑦	スタック乾燥ユニットA
⑧	スタック乾燥ユニットB
⑨	スタック供給・挿入溶接ユニットA
⑩	スタック供給・挿入溶接ユニットB
⑪	燃料棒解体ユニット
⑫	燃料棒検査ユニット
⑬	燃料棒収容ユニット
⑭	燃料棒立会検査ユニット
⑮	燃料棒供給ユニット
⑯	貯蔵マガジン移載ユニット
⑰	マガジン編成ユニット
⑱	燃料集合体組立ユニット
⑲	燃料集合体洗浄ユニット
⑳	燃料集合体第1検査ユニット
㉑	燃料集合体第2検査ユニット
㉒	燃料集合体仮置ユニット
㉓	リフタユニット
㉔	貯蔵マガジン入出庫ユニット
㉕	ウラン燃料棒収容ユニット(a)
㉖	ウラン燃料棒収容ユニット(b)
㉗	受払ユニット
㉘	分析ユニット(a)
㉙	分析ユニット(b)
㉚	分析済液処理ユニット
㉛	小規模試験ユニット

注1：━ ━ ━ は臨界隔離壁を示す。
　　▨ は臨界安全上，核的に隔離する床面を示す。
注2：▭ は単一ユニットを示す。

第3.5-1図　単一ユニット及び臨界隔離壁の配置図(燃料加工建屋　地下2階)

(3)　核的制限値の維持・管理及び単一ユニット間距離の維持

a.　核的制限値の維持・管理

その他の加工施設の核的制限値を維持・管理するため，以下の設計とする。

(a)　質量管理

その他の加工施設の誤搬入防止機構に係る搬送パターン，関連する秤量器及びID番号読取機については，秤量器及びID番号読取機の申請に合わせて次回以降に詳細を説明する。

b.　単一ユニット間距離の維持

単一ユニット間距離の維持については，以下に示す設計とすることにより，起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しない設計とする。

(a)　核燃料物質を収納する設備・機器の設置に当たっては，通常時に作用している荷重に対して発生する変形が過大とならないように構造強度を持つ構造材を用いて固定する設計とする。具体的には耐震重要度分類の応じた構造強度を有する設計とする。なお，固定することが困難な設備・機器の場合は，設備・機器の周囲にユニット相互間の間隔を維持するための剛構造物を取り付ける又は移動範囲を制限する設計とする。

また，単一ユニット相互間の距離を確保することにより，単一ユニットが分散配置されることから，地震による影響を受けても核燃料物質が一箇所に集積せず，臨界に達しない設計とする。

(b)　単一ユニット間の核燃料物質の移動による単一ユニット間の近接については，MOX燃料加工施設は，不連続に取り扱うバッチ処理となっており，核燃料物質を受け入れる工程の核的制限値が満足する状態にならなければ移動することができない設計とすることで臨界に達しない設計とする。

具体的には，2.4(1)b.で示すとおり，誤操作等を考慮しても工程内の核燃料物質が上記の制限値を超えないよう，信頼性の高いインターロックにより，核的制限値以下であることが確認されなければ次の工程に進めない設計とする。

(c)　核燃料物質を搬送するための動力の供給が停止した場合においても，搬送中の核燃料物質の落下による他の単一ユニットの近接を防止するため，核燃料物質の落下及び脱落を防止する機構を設け，搬送中の核燃料物質を安全に保持する設計とする。動力供給停止時の落下防止対策は，「Ⅴ－１－１－１０　搬送設備に関する説明書」に示す。

4. 準拠規格

・核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則

5. 参考文献

(1) “Nuclear Safety Guide”. United States Atomic Energy Commission, 1961, TID-7016(Rev.1).

MOX② Ⅰ-0040 A

Ⅰ－１－２
臨界防止に関する計算の基本方針

目　　次

ページ

1.　概要 …… 1

2.　臨界評価方法の基本的な考え方 …… 1
2.1　単一ユニットの臨界評価方法 …… 1
2.2　複数ユニットの臨界評価方法 …… 5

3.　参考文献 …… 12

1. 概要

本資料は，「Ⅰ－１－１　臨界安全設計の基本方針」に基づき，MOX燃料加工施設の臨界安全設計の妥当性を評価するための臨界評価方法について説明するものである。

2. 臨界評価方法の基本的な考え方

MOX燃料加工施設の臨界評価に当たって，単一ユニットに対しては，臨界計算コードにより中性子実効増倍率を計算し，未臨界(統計誤差として標準偏差の3倍を考慮した中性子実効増倍率が0.95以下)となる核的制限値が設定されていることを確認することで，臨界安全設計の妥当性を評価する。

複数ユニットに対しては，臨界計算コードにより中性子実効増倍率を計算し，未臨界(統計誤差として標準偏差の3倍を考慮した中性子実効増倍率が0.95以下。)となるように単一ユニットの配置(単一ユニット間距離）が設定されていることを確認することで，臨界安全設計の妥当性を評価する。

臨界安全設計の妥当性を評価するために，以下の手順で臨界評価を行う。

・評価対象の選定
・計算条件の設定（核燃料物質の計算条件の設定，計算モデルの設定，減速条件及び反射条件の設定)
・臨界計算の実施
・核的制限値の設定又は単一ユニット間距離の設定
・臨界安全設計の妥当性の確認

単一ユニットの臨界評価方法については，2.1に，複数ユニットの臨界評価方法については，2.2にそれぞれ示す。

2.1　単一ユニットの臨界評価方法

(1)　評価対象の選定

「Ⅰ－１－１　臨界安全設計の基本方針」の第3.1-1表，第3.2-1表，第3.3-1表，第3.4-8表，第3.4-9表及び第3.5-1表に示す単一ユニット全てを評価対象として選定する。

ただし，成形施設，被覆施設，組立施設及びその他の加工施設の各単一ユニットは，取り扱う核燃料物質の形態に応じて核的制限値を設定することから，単一ユニットごとに評価を行うのではなく，核燃料物質の形態ごとに評価条件を設定し，臨界計算を行うことで評価を行うことで，各単一ユニットの臨界安全設計の妥当性を確認する。

(2)　計算条件の設定

a.　核燃料物質の計算条件の設定

核的制限値を設定するに当たっての核的制限値計算条件は，プルトニウム富化度，核分裂性プルトニウム割合，ウラン中のウラン-235含有率，密度及び含水率

であり，以下のように厳しい評価となるように設定する。核燃料物質の形態ごとの核的制限値計算条件の一覧は第2.1-1表に示すとおりである。

(a) プルトニウム富化度，同位体組成について

プルトニウム富化度，核分裂性プルトニウム割合及び核分裂性プルトニウム富化度は，受入条件及び取扱条件を考慮してより厳しい評価となるように実際に取り扱う核燃料物質の値よりも数値を大きくして設定する。

また，MOX中のウラン－235は，より厳しい評価となるようにプルトニウム－239に置き換えて評価する。

(b) 密度について

核燃料物質の密度については，文献値[1]，理論密度及び粉末の性状に基づき，より厳しい評価となるように現実的な値よりも数値を大きくして，各単一ユニットで想定し得る密度の最大値を設定条件とする。ただし，MOX溶液の密度については，数値が大きいほど厳しい評価とはならないため，最適減速条件で設定する。

(c) 核燃料物質中の減速条件(含水率)について

核燃料物質の含水率については，文献値[2][3][4]，添加剤の投入量等を考慮してより厳しい評価となるように現実的な値よりも数値を大きくして設定する。また，MOX溶液の含水率については，最適減速条件で設定する。

b. 計算モデル条件の設定

計算モデル条件の設定に当たっては，単一ユニットの臨界管理方法の違いにより分類して幾何学的形状を設定する。

(a) 幾何学的形状について

イ. 形状寸法管理の単一ユニット

形状寸法管理の単一ユニットは，単一ユニットに設定している設備・機器の誤動作及び誤搬送を考慮しても，核燃料物質が臨界に達するおそれがない設計とするため，垂直方向に核燃料物質を受け渡す設備・機器に対しては，垂直方向に無限長である計算モデルとし，水平方向に核燃料物質を受け渡す設備・機器に対しては，水平方向に無限長である無限平板の計算モデルとする。

さらに，計算モデル条件を設定するに当たっては，以下の点を考慮する。

・混合酸化物貯蔵容器の体数を核的制限値に設定している単一ユニットについては，混合酸化物貯蔵容器の形状から円筒モデルとし，厳しい評価となるように核燃料物質の直径を設計寸法より大きくした計算モデルとする。

・燃料棒の平板厚さを核的制限値に設定している単一ユニットについては，燃料棒を平板厚さ内に最適配置（三角格子）でモデル化し，厳しい評価となるように核燃料物質の直径をを被覆管の内径まで大きくした計算モデル

とする。

・貯蔵マガジンの段数を核的制限値に設定している単一ユニットについては，厳しい評価となるように核燃料物質の直径を被覆管の内径まで大きくし，貯蔵マガジンの形状を設計寸法より小さくした計算モデルとする。また，貯蔵マガジンの段数を核的制限値に設定している単一ユニットの評価においては，中性子吸収材としてほう素入りステンレス鋼をモデル化する。

・組立マガジンの段数を核的制限値に設定している単一ユニットについては，厳しい評価となるように核燃料物質の直径を被覆管の内径まで大きくし，組立マガジンの形状を設計寸法より小さくした計算モデルとする。

・燃料集合体の体数を核的制限値に設定している単一ユニットについては，厳しい評価となるように核燃料物質の直径を被覆管の内径まで大きくし，PWR 燃料集合体の案内管，BWR 燃料集合体のウォーターロッド及びウラン燃料棒を全て燃料棒に置き換えた計算モデルとする。

ペレット，燃料棒及び燃料集合体の計算モデル化の際に，臨界計算において参照した燃料集合体の諸元は，第2.1-2表のとおりである。

ロ．　質量管理の単一ユニット

質量管理の単一ユニットの計算モデル条件を設定するに当たっては，以下の点を考慮する。

・Pu＊質量を核的制限値に設定している単一ユニットについては，厳しい評価となるように中性子の漏れが最も少ない球形状の計算モデルとする。

・ウラン燃料棒の本数を核的制限値に設定している単一ユニットについては，最適配置（三角格子）でモデル化し，厳しい評価となるように核燃料物質の直径を被覆管の内径まで大きくした計算モデルとする。また，単一ユニットに設定している設備・機器の誤動作及び誤搬送を考慮しても，核燃料物質が臨界に達するおそれがない設計とするため，受け渡す方向に無限長である計算モデルとする。

c．　減速条件及び反射条件の設定

(a)　減速条件

燃料棒の平板厚さ，燃料棒の本数，貯蔵マガジン及び組立マガジンの段数，燃料集合体の体数並びにウラン燃料棒の本数の評価においては，万一の火災時の消火栓からの放水を考慮しても，核燃料物質間の雰囲気中水密度は，$0.01\times10^{3}kg/m^{3}$を超えることはない[(5)]が，より厳しい評価となるように考慮し，核燃料物質間の雰囲気中水密度を$0\sim0.1\times10^{3}kg/m^{3}$までの範囲を計算条件として設定する。

(b)　反射条件

構造材等からの中性子反射効果をより厳しい評価となるように考慮し，核燃料物質の周囲に厚さ30cmの均一な水反射体を設けたモデルとする。

(3)　臨界計算の実施

2.1(2)で示す十分に安全裕度がある計算条件下において，計算コードを用いて臨界計算を実施し，中性子実効増倍率を算出する。

評価に当たっては，臨界ベンチマーク実験の解析によりその信頼性が確認され，MOXに対する推定臨界下限中性子実効増倍率が0.97と検証[6][7]されている計算コードシステムSCALE-4[8]のKENO-V.aコード及びENDF/B-Ⅳライブラリを用いて計算する。なお，計算コードの概要については，「Ⅰ－１－４ 計算機プログラム(解析コード)の概要」に示す。

(4)　核的制限値の設定

臨界計算の結果から，統計誤差として標準偏差の3倍を考慮した中性子実効増倍率の値が0.95以下となる核的制限値を設定する。

(5)　臨界安全設計の妥当性の確認

各設備・機器において取り扱う核燃料物質の形態を考慮して適切に単一ユニット及び核的制限値が設定されていることを確認する。

上記の臨界評価の手順に基づいて設定した計算モデル，計算結果(中性子実効増倍率)並びに各設備・機器に適切に単一ユニット及び核的制限値が設定されていることを「Ⅰ－１－３－１　単一ユニットの臨界防止に関する計算書」に示す。

2.2　複数ユニットの臨界評価方法

(1)　評価対象の選定

「Ⅰ－１－１　臨界安全設計の基本方針」の第3.1-2表，第3.2-2表，第3.3-2表，第3.4-1表～第3.4-7表，第3.4-10表及び第3.5-2表に示す複数ユニット全てを評価対象として選定する。

ただし，核燃料物質の貯蔵施設を除く複数ユニット（成形施設，被覆施設，組立施設及びその他の加工施設の複数ユニット）は，それぞれの施設にて設定した単一ユニットの評価モデル形状及び臨界隔離壁で区切られた同一区画内における最大の単一ユニット数となる複数ユニットを考慮したモデルにて代表で評価を行うことで，各施設の複数ユニットの臨界安全設計の妥当性を確認する。核燃料物質の貯蔵施設については，貯蔵設備ごとに取り扱う核燃料物質の形状が異なることから，それぞれ個別にモデル化して評価を行う。なお，核燃料物質の貯蔵施設であるウラン輸送容器一時保管エリアの評価については，申請に合わせて次回以降に示す。

(2)　計算条件の設定

a.　核燃料物質の計算条件

核燃料物質の形態ごとの計算条件は，2.1(2)a.で示す単一ユニットの臨界評価に用いる核燃料物質の計算条件と同一である。

b.　計算モデル条件の設定

計算モデル条件の設定に当たっては，単一ユニットの評価モデル形状及び取り扱う核燃料物質の形状の違いにより分類して設定する。

(a)　核燃料物質の貯蔵施設以外について

・成形施設において，混合酸化物貯蔵容器の体数を核的制限値に設定している単一ユニットは，混合酸化物貯蔵容器の形状でモデル化する。
・成型施設，被覆施設及びその他の加工施設において，Pu＊質量を核的制限値に設定している単一ユニットは，球形状でモデル化する。
・組立施設において，燃料集合体の体数を核的制限値に設定している単一ユニットは，燃料集合体の形状でモデル化する。

イ．　成形施設(混合酸化物貯蔵容器の体数を核的制限値に設定）について

混合酸化物貯蔵容器の体数を核的制限値に設定している単一ユニットのモデル化に際して，単一ユニット間の距離及び周囲の臨界隔離壁面までの距離を臨界評価上保守側に設定する。混合酸化物貯蔵容器の計算モデルは，後述する貯蔵容器一時保管設備の評価と同一の形状を用いる。

具体的には，混合酸化物貯蔵容器の体数管理を行う単一ユニットのうち，臨界隔離壁で区切られた同一区画内での最大の単一ユニット数となるのは，貯蔵容器搬送用洞道(201)及び貯蔵容器受入第1室(202)に配置する洞道搬送ユニット，受渡天井クレーンユニット及び保管室クレーンユニットの3ユニット

であり，貯蔵容器受入第1室(202)にて混合酸化物貯蔵容器の受渡しを行う。ただし，受渡天井クレーンで混合酸化物貯蔵容器を取り扱う場合は，受渡先である洞道搬送台車又は受渡ピットに混合酸化物貯蔵容器が存在しないことを確認した後に実施することから，混合酸化物貯蔵容器の体数管理を行う単一ユニットのうち，臨界隔離壁で区切られた同一区画内での最大となる単一ユニット数を2ユニットとして評価を行う。なお，単一ユニット間距離(水平方向)を30cmとし，単一ユニットと周囲のコンクリートまでの水平方向の距離を30cmとし，上下方向は，保守側に単一ユニットとコンクリートが接するモデルとする。

ロ．　成型施設，被覆施設及びその他の加工施設について

Pu＊質量を核的制限値に設定している単一ユニットのモデル化に際して，単一ユニット間の距離及び周囲の臨界隔離壁面までの距離を臨界評価上保守側に設定する。

また，MOX粉末(原料MOX粉末，MOX粉末-1，MOX粉末-2，MOX粉末-3，MOX粉末-4)，ペレット(ペレット-1，ペレット-2，ペレット-3)，MOX溶液に対して，それぞれ核的制限値質量に対する球形状のモデル化を行う。また，単一ユニットをグローブボックスに設定しているため，グローブボックスと床及び壁との距離が近接した場合にも中性子実効増倍率への影響がほとんどないことを確認するために，近接した条件下のモデル化も行う。

具体的には，質量管理を行う単一ユニットのうち，臨界隔離壁で区切られた同一区画内での最大の単一ユニット数となるのは，燃料棒加工第1室(314)の7ユニットである。なお，臨界安全評価では，保守側に9個の単一ユニット(3×3正方配列)が存在するものとして評価を行う。また，単一ユニット間距離を30cmとし，単一ユニットと周囲のコンクリートまでの距離を30cmとし，モデル化する。

分析設備の単一ユニットは，床及び壁までの距離が近いため，上記で示した質量管理の複数ユニット評価から臨界隔離壁内に設定する単一ユニット数及びコンクリート距離の評価条件を変更して評価を行う。

分析設備のうち複数ユニットの評価対象は，分析第2室(313)を含む臨界隔離壁内に設定する4つの単一ユニットから構成される複数ユニット及び分析第3室(321)を含む臨界隔離壁内に設定する2つの単一ユニットから構成される複数ユニットである。臨界安全評価では，4ユニット分(2×2正方配列)の核燃料物質を球形状にモデル化でモデル化する。

分析第2室を含む臨界隔離壁内に設定する複数ユニットでは，MOX溶液及びペレット-2の2種類の形態を取り扱うが，「5. 質量管理の複数ユニットの評価」の第5.2-1表に示すとおり，同種の核燃料物質形態を3×3正方配列として評価

した場合，ペレット-2よりMOX溶液の方が中性子実効増倍率が高くなることから，ここではより厳しい評価となるよう，全てMOX溶液として評価を行う。

ハ．　組立施設(燃料集合体の体数を核的制限値に設定)について

燃料集合体の体数を核的制限値に設定している単一ユニットのモデル化に際して，単一ユニット間の距離及び周囲の臨界隔離壁面までの距離を臨界評価上保守側に設定する。燃料集合体の計算モデルは，後述する燃料集合体貯蔵設備の評価と同一の形状を用いる。

具体的には，燃料集合体の体数管理を行う単一ユニットのうち，臨界隔離壁で区切られた同一区画内での最大の単一ユニット数となるのは，燃料集合体洗浄検査室(325)に配置する燃料集合体洗浄ユニット，燃料集合体第1検査ユニット，燃料集合体第2検査ユニット及び燃料集合体仮置ユニットの4ユニットである。なお，単一ユニット中心間距離(水平方向)を50cmとし，単一ユニット中心と周囲のコンクリートまでの水平距離を100cmとし，鉛直方向は，より厳しい評価となるように燃料集合体が無限長のモデルとする。

(b)　核燃料物質の貯蔵施設について

核燃料物質の貯蔵施設においては，貯蔵施設ごとに取り扱う核燃料物質の形状が異なるため，貯蔵施設ごとの形状でモデル化する。

核燃料物質の貯蔵施設については，貯蔵単位を満載した場合をモデル化して核燃料物質の貯蔵時の評価を行う。その際，単一ユニットである貯蔵単位の収納質量に対して計算モデルの質量を十分保守側に設定した計算モデルとする。また，貯蔵単位間及び周囲の壁面までの距離を臨界評価上保守側にモデル化する。

さらに，搬送装置を用いて貯蔵単位を移動する場合は，核燃料物質の貯蔵時と異なる核燃料物質の配置となることから，核燃料物質の移動時についても搬送する貯蔵単位数を考慮してモデル化する。

イ．　貯蔵容器一時保管設備

貯蔵容器一時保管設備の貯蔵単位は，「混合酸化物貯蔵容器」であり，貯蔵単位の形状及び相互間距離を第2.2-1表のとおり設定し，貯蔵時における貯蔵容器一時保管設備の評価を行う。

また，移動時における貯蔵容器一時保管設備の評価条件については，混合酸化物貯蔵容器が貯蔵容器受入設備の保管室クレーンにより，1体ずつ貯蔵容器一時保管室の直上に位置する貯蔵容器受入第1室へと搬送され，貯蔵容器受入第1室内を水平方向へ移動することを考慮する必要がある。貯蔵容器一時保管室と貯蔵容器受入第1室との間には，30.5cm以上の厚さの普通コンクリート又は遮蔽蓋が存在し，他設備とは核的に隔離されており，核的な相互作用については無視できるため，貯蔵時と同一の評価条件を用いて評価を行う。

ロ．　原料MOX粉末缶一時保管設備

原料MOX粉末缶一時保管設備の貯蔵単位は，「粉末缶」であり，貯蔵単位の形状及び相互間距離を第2.2-2表のとおり設定し，貯蔵時における原料MOX粉末缶一時保管設備の評価を行う。ただし，粉末調整第1室において成形施設の原料MOX粉末缶取出設備及びスクラップ処理設備に隣接しており，中性子相互作用の影響を考慮する必要がある。原料MOX粉末缶取出設備及びスクラップ処理設備は，それぞれ原料MOX粉末缶一時保管設備の列方向及び行方向に位置しており，原料MOX粉末缶一時保管設備の臨界評価において，列方向は，粉末缶を無限配列とした計算モデル化を行い，行方向は反射体までの距離を約25cm(24.8cm)と接近させた保守側のモデル化を行っているため，十分に中性子相互作用の影響を考慮した計算モデルである。

また，移動時における原料MOX粉末缶一時保管設備の評価条件については，粉末缶が原料MOX粉末缶一時保管搬送装置により，1体ずつ原料MOX粉末缶一時保管設備グローブボックス内を移動することを考慮する必要がある。原料MOX粉末缶一時保管設備には，原料MOX粉末缶一時保管搬送装置が1台存在することから，貯蔵時の評価モデルの1行3列目の上方に粉末缶を1缶追加したモデルとした。なお，原料MOX粉末缶一時保管搬送装置と原料MOX粉末缶一時保管装置の核燃料物質が接している最も保守側の配置となるよう考慮したモデルである。

ハ．　粉末一時保管設備

粉末一時保管設備の貯蔵単位は，「J60」，「J85」及び「5缶バスケット」であり，貯蔵単位の形状及び相互間距離を第2.2-3表のとおり設定し，貯蔵時における粉末一時保管設備の評価を行う。なお，J85については，2重円環形状であるが，保守側の1重円環形状モデルを用いて臨界安全評価を行う。また，「CS・RS保管ポット」の形状寸法は，「CS・RS回収ポット」，「先行試験ポット」と同一であり，「CS・RS保管ポット」を代表として評価する。

1缶バスケットは，CS・RS保管ポットを1缶で取り扱う構造であるため5缶バスケットの評価に含まれる。なお，5缶バスケット及び1缶バスケットはCS・RS保管ポットの形状において5缶以下で取り扱うことから，J60及びJ85と比較して取り扱うMOX量は少ないため，粉末一時保管設備の評価に当たっては，貯蔵容器の代表としてJ60及びJ85を設定する。

また，移動時における粉末一時保管設備の評価条件については，貯蔵単位が粉末一時保管搬送装置により，1基ずつ粉末一時保管設備グローブボックス内を移動することを考慮する必要がある。粉末一時保管搬送装置が4台存在することから，貯蔵時の評価モデルの左端の上方向に65cm離れた位置へ2基の貯蔵単位を追加し，鏡面反射条件とすることで，最も保守側に4台の粉末一時保

管搬送装置が接近する状態を模擬した。

ニ．　ペレット一時保管設備

ペレット一時保管設備の貯蔵単位は，「焼結ボート」及び「ペレット保管容器」であり，貯蔵単位の形状及び相互間距離を第2.2-4表のとおり設定し，貯蔵時における粉末一時保管設備の評価を行う。なお，「焼結ボート」の形状寸法は，「先行試験焼結ボート」，「スクラップ焼結ボート」と同一であり，「焼結ボート」を代表として評価する。また，「ペレット保管容器」の形状寸法は，「ペレット保存試料保管容器」，「規格外ペレット保管容器」と同一であり，「ペレット保管容器」を代表として評価する。

また，移動時におけるペレット一時保管設備の評価条件については，貯蔵単位が焼結ボート入出庫装置により，1基ずつペレット一時保管設備グローブボックス内を移動することを考慮する必要がある。焼結ボート入出庫装置が2台存在することから，8段8行に貯蔵された状態の下から4段目にペレット保管容器1基を追加し，鏡面反射条件モデルとすることで，2台の焼結ボート入出庫装置が接近している状態を模擬した。なお，焼結ボート入出庫装置とペレット一時保管棚の核燃料物質が接している最も保守側の配置を考慮したモデルである。

また，ペレット一時保管設備では，他設備への搬送のため，焼結ボート入出庫装置と焼結ボート受渡装置間で行方向及び列方向に貯蔵単位の受渡しを行うが，　2台の焼結ボート入出庫装置を考慮した行方向無限配列とすることにより，行方向及び列方向への貯蔵単位の受渡しも考慮したモデルとする。

ホ．　スクラップ貯蔵設備及び製品ペレット貯蔵設備

スクラップ貯蔵設備及び製品ペレット貯蔵設備は，同一の部屋に設置されるので，2つの設備をまとめて評価を行う。

スクラップ貯蔵設備の貯蔵単位は，「9缶バスケット」及び「ペレット保管容器」であり，ペレット一時保管設備の貯蔵単位は，「焼結ボート」及び「ペレット保管容器」であり，製品ペレット貯蔵設備の貯蔵単位は，「ペレット保管容器」であり，貯蔵単位の形状及び相互間距離を第2.2-5表のとおり設定し，貯蔵時におけるスクラップ貯蔵設備及び製品ペレット貯蔵設備の評価を行う。

また，移動時におけるスクラップ貯蔵設備及び製品ペレット貯蔵設備の評価条件については，貯蔵単位がスクラップ保管容器入出庫装置及びペレット保管容器入出庫装置により，1基ずつスクラップ貯蔵設備グローブボックス内及び製品ペレット貯蔵設備グローブボックス内を移動することを考慮する必要がある。スクラップ貯蔵設備及び製品ペレット貯蔵設備には，搬送装置がそれぞれ1台ずつ存在することから，スクラップ貯蔵設備については6段7列に

貯蔵された状態の下から3段目に9缶バスケットを1基，製品ペレット貯蔵設備については10段7列に貯蔵された状態の下から5段目にペレット保管容器を１基追加したモデルとした。なお，2台の搬送装置が最も近づくよう，中心の4列目の位置に追加したモデルであり，搬送装置と貯蔵棚の核燃料物質が接している最も保守側の配置を考慮したモデルである。

また，スクラップ貯蔵設備及び製品ペレット貯蔵設備では，他設備への搬送のため，スクラップ保管容器入出庫装置とスクラップ保管容器受渡装置間及びペレット保管容器入出庫装置とペレット保管容器受渡装置間で列方向に貯蔵単位の受渡しを行うが， 列方向無限配列とし，列方向への貯蔵単位の受渡しも考慮したモデルとすることにより，スクラップ保管容器受渡装置及びペレット保管容器受渡装置による貯蔵単位の受渡しも考慮したモデルとする。

ヘ．　燃料棒貯蔵設備

燃料棒貯蔵設備の貯蔵単位は，「貯蔵マガジン」であり，貯蔵単位の形状及び相互間距離を第2.2-6表のとおり設定し，貯蔵時における燃料棒貯蔵設備の評価を行う。

また，移動時における燃料棒貯蔵設備の評価条件については，貯蔵単位が貯蔵マガジン入出庫装置により，1基ずつ燃料棒貯蔵室内を移動することを考慮する必要がある。燃料棒貯蔵設備には，貯蔵マガジン入出庫装置が1台存在することから，中性子実効増倍率が最も大きくなる4段10行に貯蔵された状態の上から1段目に貯蔵マガジンを1基追加したモデルとした。なお，貯蔵マガジン入出庫装置と燃料棒貯蔵棚の核燃料物質が接している最も保守側の配置を考慮したモデルである。

ト．　燃料集合体貯蔵設備

燃料集合体貯蔵設の貯蔵単位は，「燃料集合体」であり，貯蔵単位の燃料集合体を「燃料集合体貯蔵チャンネル」に収納し，燃料集合体貯蔵チャンネルの形状寸法及び相互間距離を第2.2-7表のとおり設定し，貯蔵時における燃料集合体貯蔵設備の評価を行う。また，燃料集合体貯蔵設備の評価においては，中性子吸収材としてステンレス鋼をモデル化する。

また，移動時における燃料集合体貯蔵設備の評価条件については，燃料集合体が梱包・出荷設備の貯蔵梱包クレーンにより，1体ずつ燃料集合体貯蔵室の直上に位置する貯蔵梱包クレーン室へと搬送され，貯蔵梱包クレーン室内を水平方向へ移動する。燃料集合体貯蔵室と貯蔵梱包クレーン室との間には，30.5cm以上の厚さの普通コンクリート及びポリエチレン充填の遮蔽蓋が存在し，他設備とは核的に隔離されており，核的な相互作用については無視できるため，貯蔵時と同一の評価条件を用いて評価を行う。なお，ポリエチ

レンは，水より中性子隔離能力が大きく[9]，遮蔽蓋のポリエチレンの厚さは，単一ユニットの水反射条件である30cmよりも厚く40cmである。

c. 減速条件及び反射条件の設定

(a) 減速条件

イ. 万一の火災時の消火栓からの放水を考慮しても，核燃料物質間の雰囲気中水密度は，$0.01\times10^{3}kg/m^{3}$を超えることはない[5]が，より厳しい評価となるように考慮し，核燃料物質間の雰囲気中水密度を0～$0.1\times10^{3}kg/m^{3}$までの範囲を計算条件として設定する。

ロ. 複数ユニットを構成する単一ユニット及び核燃料物質の貯蔵設備における貯蔵単位の周囲に厚さ2.5cmの水を設定することにより，より厳しい評価となるものに対しては，単一ユニット間及び貯蔵単位間の減速効果を考慮する。なお，文献[9]によると，「構造材及び人の接近による反射効果は，厚さ2.5cmの水による反射と同等」であることが示されている。

(b) 反射条件

構造材からの中性子反射効果をより厳しい評価となるように考慮し，周囲の壁までの距離を臨界評価上保守側にモデル化する。また，十分な反射体厚さを考慮し，一律普通コンクリート100cmを周囲の壁としてモデル化する。

(3) 臨界計算の実施

2.2(2)で示す十分に安全裕度がある計算条件下において，計算コードを用いて臨界計算を実施し，中性子実効増倍率を算出する。

評価に当たって使用する計算コードは，2.1(3)で示す単一ユニットの評価に用いる計算コードと同一である。

(4) 単一ユニット間距離の設定

臨界計算の結果から，統計誤差として標準偏差の3倍を考慮した中性子実効増倍率の値が0.95以下となる単一ユニット間距離を設定する。

(5) 臨界安全設計の妥当性の確認

評価対象とした複数ユニットに対して適切に単一ユニット間距離が設定されていることを確認する。

上記の臨界評価の手順に基づいて設定した計算モデル及び計算結果(中性子実効増倍率)並びに複数ユニットに対して適切に単一ユニット間距離が設定されていることを「Ⅰ－１－３－２　複数ユニットの臨界防止に関する計算書」に示す。

3. 参考文献

(1) Oshima Hirofumi. Development of Microwave Heating Method for Co-Conversion of Plutonium-Uranium Nitrate to MOX Powder. Journal of Nuclear Science and Technology.1989, vol.26, No.１.

(2) 動力炉・核燃料開発事業団.プルトニウム転換技術開発施設の運転実績.1991, PNC TN1410 91-042.

(3) 茅野雅志. MK-Ⅲ初装荷燃料ペレット製造実績と開発成果.サイクル機構技報. 2003, No.21別冊.

(4) 北山修ほか.“ウラン－プルトニウム混合酸化物粉末への水分の吸着挙動”.日本原子力学会年会・大会予稿集, 「2004年秋の大会」.2004.

(5) Hamasaki, M.et al. “Realistic Evaluation of New Fuel Storage Criticality”.International Seminar on Nuclear Criticality Safety. Tokyo, 1987-10-19/23, Atomic Energy Society of Japan ; Power Reactor and Nuclear Fuel Development Corporation ; Japan Atomic Energy Research Institute.1987.

(6) 動力炉・核燃料開発事業団. MOX 取扱施設臨界安全ガイドブック. 1996, PNC TN1410 96-074.

(7) Oak Ridge National Laboratory. Validation of the SCALE Broad Structure 44-Group ENDF/B-V Cross-Section Library for Use in Criticality Safety Analyses.1994, NUREG/CR-6102 ORNL/TM-12460.

(8) Oak Ridge National Laboratory. RSIC COMPUTER CODE COLLECTION SCALE-4.2 Modular Code System for Performing Standardized Computer Analyses for Licensing Evaluation Vol.Ⅰ. 1990.

(9) 臨界安全ハンドブック. 科学技術庁原子力安全局核燃料規制課編, 1988

(10) 日本原燃. 再処理事業所 再処理事業変更許可申請書. 2004.

(11) 原子炉安全専門審査会.加圧水型原子炉に用いられる17行17列型の燃料集合体について.1976.

(12) 原子力安全委員会.改良型沸騰水型原子炉における混合酸化物燃料の全炉心装荷について.1999.

(13) 佃由晃ほか.燃料集合体信頼性実証試験－ＢＷＲ燃料集合体熱水力試験.日本原子力学会和文論文誌.2002, Vol.1, No. 4.

第 2.1-1 表　核燃料物質の形態ごとの主要な核的制限値計算条件

形態		Pu 富化度 (%) *1	核分裂性 Pu 割合 (%) *2	ウラン中のウラン-235 含有率 (%)	含水率 (%) *3	密度 ($\times 10^3$ kg/m^3)
原料 MOX 粉末		60	83	1.6	0.5	4.0
MOX 粉末-1		60	83	1.6	1.5	5.0
MOX 粉末-2		33	83	1.6	2.5	5.0
MOX 粉末-3		14*4	83	1.6	3.5	7.9
MOX 粉末-4		18*5	83	1.6	0.5	6.0
ペレット-1		14*4	83	1.6	3.5	7.9
ペレット-2		18*5	83	1.6	0.1	11.1
ペレット-3		60	83	1.6	3.5	11.3
燃料棒	BWR 燃料棒	12*6	83	1.6	0.1	11.1
	PWR 燃料棒	14*4	83	1.6	0.1	11.1
	ウラン燃料棒	－	－	5	0.1	11.0
燃料集合体	BWR 燃料集合体	8*7	83	1.6	0.1	11.1
	PWR 燃料集合体	11*8	83	1.6	0.1	11.1
MOX 溶液		60	83	1.6	－*9	－*9

注記　＊1：Pu 富化度(%)＝(Pu 質量/(Pu 質量＋U 質量))×100

＊2：核分裂性 Pu 割合(%)＝((Pu-239 質量＋Pu-241 質量)/Pu 質量)×100
なお，Pu 組成は再処理施設の臨界計算条件と同じ同位体組成[10](Pu-239：Pu-240：Pu-241＝71：17：12)とする。

＊3：含水率(%)＝(水分質量/(MOX 質量＋水分質量))×100

＊4：核的制限値計算条件は，次の範囲に対して臨界上保守側となる条件を設定する。
1)核分裂性 Pu 富化度：11.6%以下
2)Pu 富化度：18%以下
臨界評価上は，核分裂性 Pu 富化度 11.6%及び核分裂性 Pu 割合 83%との組合せから，Pu 富化度を 14%とする。ただし，
核分裂性 Pu 富化度(%)＝((Pu－239 質量＋Pu－241 質量)/(Pu 質量＋U 質量))×100

＊5：二次混合以降の粉末及びペレットについては，核分裂性 Pu 富化度の管理も行う。このため，貯蔵設備及び一時保管設備内の単一ユニットに適用する場合は，核分裂性 Pu 富化度を 11.6%以下とし，核分裂性 Pu 割合 83%との組合せから，Pu 富化度を 14%とする。

＊6：核的制限値計算条件は，次の範囲に対して臨界上保守側となる条件を設定する。
1)核分裂性 Pu 富化度：9.4%以下
2)Pu 富化度：17%以下
臨界評価上は，核分裂性 Pu 富化度 9.4%及び核分裂性 Pu 割合 83%との組合せから，Pu 富化度を 12%とする。

＊7：核的制限値計算条件は，次の範囲に対して臨界上保守側となる条件を設定する。
1)燃料集合体平均としての核分裂性 Pu 富化度：6.1%以下
2)燃料集合体平均としての Pu 富化度：11%以下

臨界評価上は，核分裂性 Pu 富化度 6.1%及び核分裂性 Pu 割合 83%との組合せから，Pu 富化度を 8%とする。

＊8：核的制限値計算条件は，次の範囲に対して臨界上保守側となる条件を設定する。

1)燃料集合体平均としての核分裂性 Pu 富化度：9.1%以下

2)燃料集合体平均としての Pu 富化度：14%以下

臨界評価上は，核分裂性 Pu 富化度 9.1%及び核分裂性 Pu 割合 83%との組合せから，Pu 富化度を 11%とする。

＊9：最適減速条件

第 2.1-2 表　臨界計算において参照した燃料集合体の諸元

		BWR8×8 型燃料集合体	BWR9×9 型燃料集合体	PWR17×17 型燃料集合体[11]
ペレット	直径(cm)	約 1.04[12]	約 0.96 又は 約 0.94[12]	約 0.82
燃料棒	内径(cm)	約 1.06[12]	約 0.98 又は 約 0.96[12]	約 0.84
	スタック長(m)	約 3.71[12]	約 3.71[12]	約 3.7
	被覆管材料	ジルカロイ-2[12]	ジルカロイ-2[12]	ジルカロイ-4
燃料集合体	燃料棒本数(本)	60[12]	74 又は 72[12]	264
	燃料棒ピッチ(cm)	約 1.63[13]	約 1.43[13]	約 1.26

第 2.2-1 表　貯蔵容器一時保管設備の計算条件

設備	貯蔵する単一ユニット			計算モデルの条件		単一ユニット相互間の距離	備考
	貯蔵単位	形態	形状又は量				
貯蔵容器一時保管設備	混合酸化物貯蔵容器	原料MOX粉末	・直径20.4cm ・質量 40kg・(U+Pu)	・1ピットの貯蔵量	混合酸化物貯蔵容器1体	・保管ピットの中心間距離 行方向60cm以上 列方向60cm以上	1)各貯蔵単位の反射条件は反射体なしの場合より保守側となるよう水2.5cm反射とする。 2)雰囲気中水密度を変化させて中性子実効増倍率の最高値を確認する。(雰囲気中水密度0kg/m^3)
				・保管ピットの配置	1段×4行 (列方向無限)		
				・雰囲気中水密度	0～0.1 ×10^3kg/m^3		
				・段方向及び行方向の反射条件	普通コンクリート 100cm		

第 2.2-2 表　原料 MOX 粉末缶一時保管設備の計算条件

設備	貯蔵する単一ユニット			計算モデルの条件		単一ユニット相互間の距離	備考
	貯蔵単位	形態	形状又は量				
原料MOX粉末缶一時保管設備	粉末缶	MOX粉末-1	・直径 20.4cm ・質量 13.3kg･(U+Pu)	・貯蔵単位の量 ・貯蔵単位の配置 ・雰囲気中水密度 ・段方向及び行方向の反射条件	粉末缶　1缶 1段×2行(列方向無限) 0～0.1×10^3kg/m^3 普通コンクリート 100cm	・貯蔵単位の中心間距離 行方向30cm以上 列方向26cm以上	1)粉末缶は保守側に混合酸化物貯蔵容器の直径と同じ寸法としてモデル化する。 2)収納する質量は粉末缶の質量制限値とし，核燃料物質は粉末缶内に満たされるようにモデル化する。 3)各貯蔵単位の反射条件は反射体なしの場合より保守側となるよう水2.5cm反射とする。 4)雰囲気中水密度を変化させて中性子実効増倍率の最高値を確認する。(雰囲気中水密度 0.1 × 10^3kg/m^3)

第 2.2-3 表　粉末一時保管設備の計算条件

設備	貯蔵する単一ユニット			計算モデルの条件	単一ユニット相互間の距離	備考
	貯蔵単位	形態	形状又は量			
粉末一時保管設備	J60	MOX粉末-1	・外径41.0cm ×内径19.0cm ・各形態の核的制限値に相当する質量	・貯蔵単位の量　J60　1缶 J85　1缶 5缶バスケット 1台 ・貯蔵単位の配置　1段×2列(行方向無限) ・雰囲気中水密度　0～0.1×10^3kg/m^3 ・段方向及び列方向の反射条件　普通コンクリート 100cm	・貯蔵単位の中心間距離 行方向65cm以上 列方向65cm以上	1)核燃料物質はMOX粉末-2の計算条件とする。 J60，J85の計算モデル質量：180kg・MOX(MOX粉末-2の核的制限値に相当する質量) 2)J60,J85に対して核燃料物質の形態を比較して最も厳しい形態を選定する。 3)各貯蔵単位の反射条件は反射体なしの場合より保守側となるように水2.5cm反射とする。 4)雰囲気中水密度を変化させて中性子実効増倍率の最高値を確認する。(雰囲気中水密度0.1×10^3kg/m^3)
		MOX粉末-2				
		MOX粉末-4				
		ペレット-2				
	J85	MOX粉末-2	・外径47.0cm ×内径13.5cm ・各形態の核的制限値に相当する質量			
		MOX粉末-3				
	5缶バスケット	ペレット-1	直径9.0cm ×高さ25.0cm ×5缶			
		ペレット-2				
		MOX粉末-2				
		MOX粉末-3				
		MOX粉末-4				

第 2.2-4 表　ペレット一時保管設備の計算条件

設備	貯蔵する単一ユニット			計算モデルの条件		単一ユニット相互間の距離	備考
	貯蔵単位	形態	形状又は量				
ペレット一時保管設備	焼結ボート	ペレット-1	長さ 28.5cm ×幅 19.0cm ×高さ 10.5cm	・貯蔵単位の量	焼結ボート 1ボート ペレット保管容器 1体	・貯蔵単位の中心間距離 段方向30cm以上 行方向35cm以上	1)貯蔵単位の収納質量に対して計算モデルの質量を十分保守側に設定する。 ペレット保管容器 81.8kg･MOX(ペレット-2の密度使用)
		ペレット-2		・貯蔵単位の配置	8段×1列 （行方向無限）		2)貯蔵単位及び形態を比較して最も厳しい貯蔵単位及び形態を選定する。
				・雰囲気中水密度	0～0.1×10^3kg/m^3		
	ペレット保管容器	ペレット-2	長さ 27.0cm ×幅 26.0cm ×高さ 10.5cm	・段方向及び列方向の反射条件	普通コンクリート 100cm		3)各貯蔵単位の反射条件は反射体なしの場合より保守側となるよう水2.5cm反射とする。 4)雰囲気中水密度を変化させて中性子実効増倍率の最高値を確認する。 (雰囲気中水密度 0.1×10^3kg/m^3)

第 2.2-5 表　スクラップ貯蔵設備及び製品ペレット貯蔵設備の計算条件

設備	貯蔵する単一ユニット			計算モデルの条件	単一ユニット相互間の距離	備考
	貯蔵単位	形態	形状又は量			
スクラップ貯蔵設備	9 缶バスケット	ペレット-2	直径 9.0cm ×高さ 25.0cm ×9 缶	・貯蔵単位の量　9缶バスケット　1台 ペレット保管容器　1体 ・貯蔵単位の配置　6段×1行(列方向無限) ・雰囲気中水密度　貯蔵設備間 0～0.1×10^3kg/m^3 ・段方向及び行方向の反射条件　普通コンクリート 100cm	・貯蔵単位の中心間距離 段方向45cm以上 列方向45cm以上 ・製品ペレット貯蔵棚との面間距離 250cm以上	1) 貯蔵単位の収納質量に対して計算モデルの質量を十分保守側に設定する。 ・ペレット保管容器 81.8kg･MOX(ペレット-2の密度使用) ・9缶バスケット 159kg･MOX(ペレット-2の密度使用) 2) 貯蔵単位及び形態を比較して保守側の貯蔵単位及び形態を選定する。 3) 各貯蔵単位の反射条件は反射体なしの場合より保守側となるよう水2.5cm反射とする。 4) 雰囲気中水密度を変化させて実効増倍率の最高値を確認する。(雰囲気中水密度0kg/m^3)
		MOX 粉末-4				
	ペレット保管容器	ペレット-2	長さ 27.0cm ×幅 26.0cm ×高さ 10.5cm			
製品ペレット貯蔵設備	ペレット保管容器	ペレット-2	長さ 27.0cm ×幅 26.0cm ×高さ 10.5cm	・貯蔵単位の量　ペレット保管容器　1体 ・貯蔵単位の配置　10段×1行(列方向無限) ・雰囲気中水密度　貯蔵設備間 0～0.1×10^3kg/m^3 ・段方向及び行方向の反射条件　普通コンクリート　100cm	・貯蔵単位の中心間距離 段方向25cm以上 列方向45cm以上 ・スクラップ貯蔵棚との面間距離 250cm 以上	

第 2.2-6 表　燃料棒貯蔵設備の計算条件

設備	貯蔵する単一ユニット			計算モデルの条件	単一ユニット 相互間の距離	備考
	貯蔵単位	形態	形状又は量			
燃料棒 貯蔵設備	貯蔵マガジン	燃料棒	貯蔵マガジンと 同一形状 ただし長さ400cm	・貯蔵単位の量　貯蔵マガジン 1体 ・貯蔵単位の配置　4段×1列 (行方向無限) ・雰囲気中水密度　0～0.1 ×10^3kg/m^3 ・段方向及び行方向の反射条件　普通コンクリート100cm	・貯蔵単位の中心間距離 段方向70cm以上 行方向75cm以上	1) 雰囲気中水密度を変化させて実効増倍率の最高値を確認する。(雰囲気中水密度0.05×10^3kg/m^3)

第 2.2-7 表　燃料集合体貯蔵設備の計算条件

設備	貯蔵する単一ユニット			計算モデルの条件		単一ユニット相互間の距離	備考
	貯蔵単位	形態	形状又は量				
燃料集合体貯蔵設備	燃料集合体		BWR燃料集合体又はPWR燃料集合体と同一形状	・1チャンネルの貯蔵量	BWR燃料集合体　4体 PWR燃料集合体　1体	・燃料集合体貯蔵チャンネルの中心間距離 行方向75cm以上 列方向75cm以上 ・貯蔵単位の配置 BWRガイド管の中心間距離 19.2～20.4cm	1)燃料集合体の型式について比較し実効増倍率の高い方を採用する。 2)雰囲気中水密度を変化させて実効増倍率の最高値を確認する。(雰囲気中水密度0.04×10^3kg/m^3(BWR8×8型燃料集合体，0.03×10^3kg/m^3(BWR9×9型燃料集合体)， 0.02×10^3kg/m^3 (PWR17×17型燃料集合体))
				・燃料集合体貯蔵チャンネルの寸法	外管(内寸) 長さ38.75cm ×幅38.75cm ×高さ380cm BWRガイド管(内寸) 長さ14.97cm ×幅14.97cm ×高さ380cm PWRガイド管(内寸) 長さ22.65cm ×幅22.65cm ×高さ380cm		
				・燃料集合体貯蔵チャンネルの配置	1段×10行 (列方向無限)		
				・雰囲気中水密度	0～0.1×10^3kg/m^3		
				・上下方向及び行方向の反射条件	普通コンクリート 100cm		
				・ステンレス鋼の厚み(燃料集合体貯蔵チャンネル)	外管 0.45cm BWR ガイド管 0.55cm PWR ガイド管 0.45cm		

MOX② I-0050 A

Ⅰ－１－３
臨界防止に関する計算書

MOX② Ⅰ-0060 A

Ⅰ－１－３－１
単一ユニットの臨界防止に関する計算書

目　　次

ページ

1.　概要 …… 1

2.　計算モデル及び計算結果 …… 1

1. 概要

本計算書は，「Ⅰ－１－２　臨界防止に関する計算の基本方針」の臨界評価の手順に基づいて設定した計算モデル，計算結果(中性子実効増倍率)並びに各設備・機器に適切に単一ユニット及び核的制限値が設定されていることを示すことにより，臨界安全設計の妥当性を示すものである。

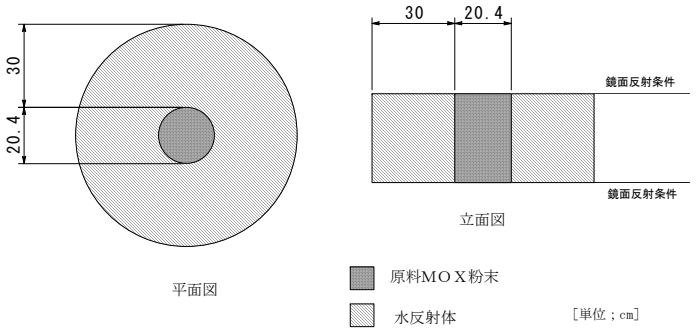
2. 計算モデル及び計算結果

「Ⅰ－１－２　臨界防止に関する計算の基本方針　2.1　単一ユニットの臨界評価方法」に示す計算条件に基づいて設定した核燃料物質の形態ごとの計算モデルを第 2-1 表から第 2-7 表に示し，計算結果を第 2-8 表に示す。

この計算結果に基づいた各設備・機器に設定する単一ユニットの臨界安全設計が妥当であることを施設ごとに第 2-9 表から第 2-11 表に示す。

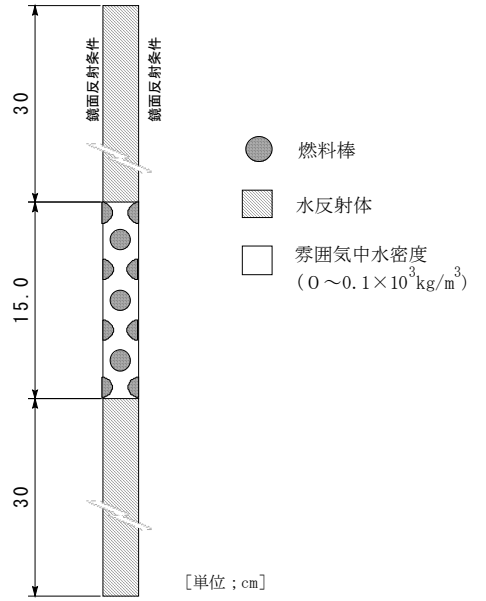
成形施設及び実験設備の単一ユニットの臨界安全設計の一覧については，当該設備の申請に合わせて次回以降に示す。

第 2-1 表　混合酸化物貯蔵容器(原料 MOX 粉末)の核的制限値計算モデル

取扱単位	形態	計算モデル	核的制限値	モデル図*	備考
混合酸化物貯蔵容器	原料 MOX 粉末	・核燃料物質の形状 円筒形状　直径　20.4cm 高さ　無限長 ・反射条件　水 30cm	1 体	 keff+3σ=0.863	

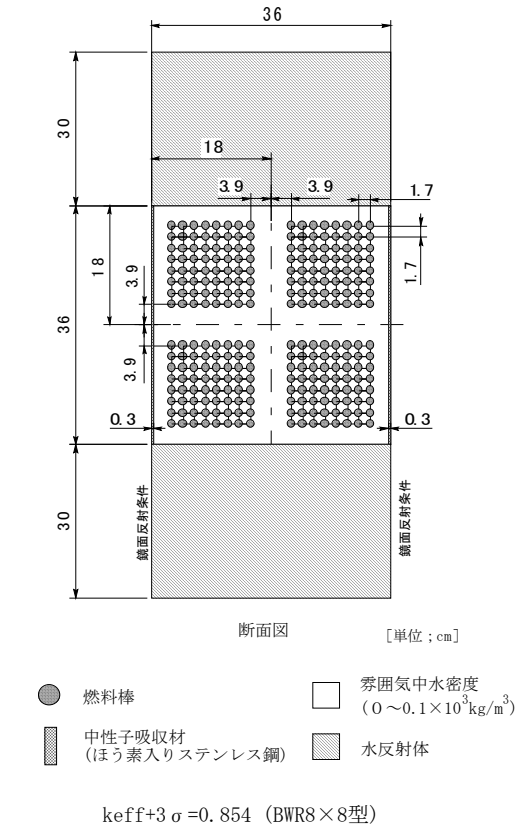
注記　＊：計算モデルに対応する図面は，平成 24 年 6 月 26 日付け平成 23・02・24 原第 6 号にて認可された設工認申請書の「ト．核燃物質の貯蔵施設」の「第 2.1-3 図 混合酸化物貯蔵容器構造図」による。

第 2-2 表　燃料棒の核的制限値計算モデル

形態	計算モデル	核的制限値	モデル図*	備考
燃料棒	・燃料棒の配置 最適配置(三角格子)で 無限配列 ・燃料棒(ペレット)の直径 BWR8×8型　1.06cm BWR9×9型　0.98cm PWR17×17型　0.84cm ・燃料棒の長さ　　無限長 ・反射条件　　水30cm ・雰囲気中水密度　0～0.1 ×10^3kg/m^3	平板厚さ15.0cm	 断面図 keff+3σ=0.933 (PWR17×17型)	1) 燃料棒（ペレット）は直径を被覆管の内径まで大きくし，被覆管の材質は無視するが，厚みを空間として考慮する。 2) 燃料棒の型式ごとに三角格子のピッチ及び段数を変化させて最適配置を確認する。 3) 燃料棒の型式について比較し実効増倍率の高い方を採用する。 4) 雰囲気中水密度を変化させて実効増倍率の最高値を確認する。(雰囲気中水密度 0.1×10^3kg/m^3)

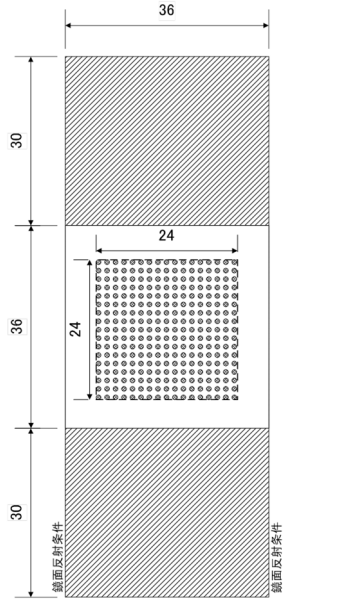
注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.2.4.1 図　被覆施設　燃料棒検査設備の構造図　燃料棒移載装置」による。

第 2-3 表　貯蔵マガジンの核的制限値計算モデル

取扱単位	形態	計算モデル	核的制限値	モデル図*	備考
貯蔵 マガジン	燃料棒	・貯蔵マガジンの形状 36cm×36cm ・燃料棒の配置 燃料棒を中心間距離1.7cmの8行×8列正方格子に配列し，これを中心間距離18.0cmの2行×2列正方格子に配置 ・貯蔵マガジン中心線から最も近い燃料棒中心までの距離 3.9cm ・燃料棒（ペレット）の直径 BWR8×8型　1.06cm BWR9×9型　0.98cm PWR17×17型　0.84cm ・燃料棒の長さ　　無限長 ・貯蔵マガジンの配置 1段無限配列 ・中性子吸収材の配置 中性子吸収材を両側面に配置 ・中性子吸収材の厚み ほう素（質量百分率で0.8%）入りステンレス鋼厚さ0.3cm ・反射条件　水30cm ・雰囲気中水密度　0～0.1×10^3kg/m^3	1段	 keff+3σ=0.854（BWR8×8型）	1）燃料棒（ペレット）は直径を被覆管内径まで大きくし，被覆管の材質は無視するが，厚みを空間として考慮する。 2）燃料棒の型式について比較し実効増倍率の高い方を採用する。 3）雰囲気中水密度を変化させて実効増倍率の最高値を確認する。（雰囲気中水密度 0.1×10^3kg/m^3）

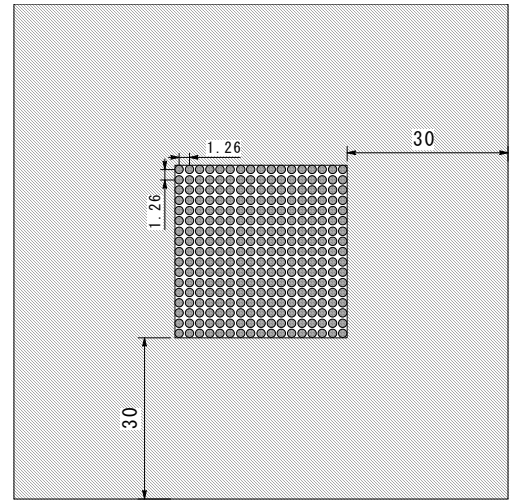
注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.2.5.1 図　被覆施設　燃料棒収容設備の構造図　貯蔵マガジン」による。

第 2-4 表　組立マガジンの核的制限値計算モデル

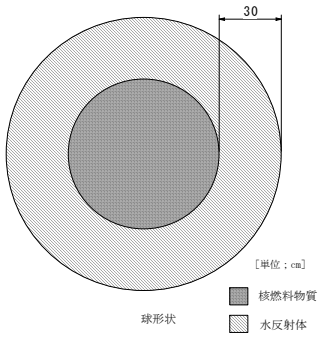
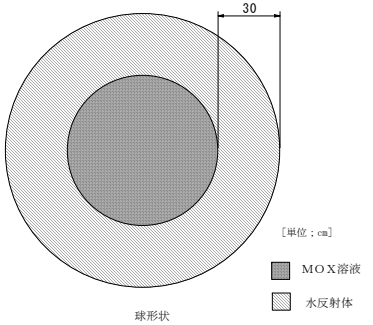
取扱単位	形態	計算モデル	核的制限値	モデル図*	備考
組立 マガジン	燃料棒	・組立マガジンの形状 36cm×36cm ・燃料棒の配置（燃料棒収容領域） 24cm×24cm ・燃料棒（ペレット）の直径 BWR8×8型　1.06cm BWR9×9型　0.98cm PWR17×17型　0.84cm ・燃料棒の長さ　無限長 ・組立マガジンの配置 1段無限配列 ・反射条件　　水30cm ・雰囲気中水密度　0～0.1 ×10^3kg/m^3	1段	 断面図 ［単位;cm］ 燃料棒　雰囲気中水密度 (0～0.1×10^3kg/m^3) 水反射体 keff+3σ=0.843（PWR17×17型）	1）燃料棒（ペレット）は直径を被覆管内径まで大きくし，被覆管の材質は無視するが，厚みを空間として考慮する。 2）燃料棒の型式について比較し実効増倍率の高い方を採用する。 3）雰囲気中水密度を変化させて実効増倍率の最高値を確認する。（雰囲気中水密度0.1×10^3kg/m^3）

注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.3.1.1 図　組立施設　燃料集合体組立設備の構造図　組立マガジン」による。

第 2-5 表　燃料集合体の核的制限値計算モデル

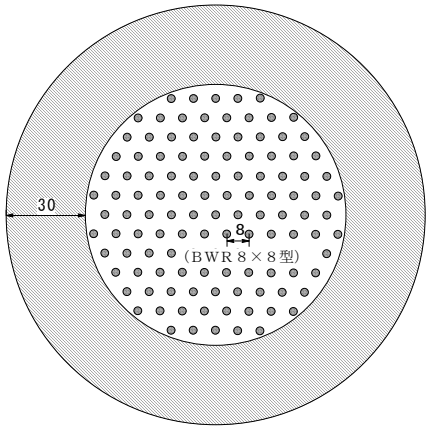
形態	計算モデル	核的制限値	モデル図	備考
燃料集合体	・燃料集合体の形状 BWR燃料集合体 PWR燃料集合体 ・燃料棒（ペレット）の直径 BWR8×8型　1.06cm BWR9×9型　0.98cm PWR17×17型　0.84cm ・燃料棒の長さ　無限長 ・反射条件　水30cm ・雰囲気中水密度　0～0.1×10^3kg/m^3	1体	 断面図　［単位；cm］ 燃料棒　水反射体　雰囲気中水密度（0～0.1×10^3kg/m^3） keff+3σ=0.651（PWR17×17型）	1）燃料棒（ペレット）は直径を被覆管内径まで大きくし，被覆管の材質は無視するが，厚みを空間として考慮する。 2）燃料棒の型式について比較し実効増倍率の高い方を採用する。 3）PWR燃料集合体の案内管，BWR燃料集合体のウォーターロッド及びウラン燃料棒はすべて燃料棒に置き換える。 4）雰囲気中水密度を変化させて実効増倍率の最高値を確認する。（雰囲気中水密度0.1×10^3kg/m^3）

第 2-6 表　MOX 粉末-1 等の核的制限値計算モデル

形態 / 取扱単位	計算モデル	核的制限値	モデル図	備考
MOX粉末-1	・核燃料物質の形状　球形状 ・反射条件　水30cm	35.0kg･Pu＊	 MOX粉末－1　keff+3σ=0.937 MOX粉末－2　keff+3σ=0.940 MOX粉末－3　keff+3σ=0.942 MOX粉末－4　keff+3σ=0.932 ペレット－1　keff+3σ=0.942 ペレット－2　keff+3σ=0.941 ペレット－3　keff+3σ=0.933	
MOX粉末-2		45.0kg･Pu＊		
MOX粉末-3		29.0kg･Pu＊		
MOX粉末-4		83.0kg･Pu＊		
ペレット-1		29.0kg･Pu＊		
ペレット-2		36.0kg･Pu＊＊		
ペレット-3		7.50kg･Pu＊＊		
MOX溶液	・核燃料物質の形状　球形状 ・減速条件　最適 ・反射条件　水30cm	0.50kg･Pu＊＊	 keff+3σ=0.945	1）MOX濃度を変化させて実効増倍率の最高値を確認する。（最適減速条件 0.06 × 10^3kg/m^3）

注記　＊：二重装荷を考慮する場合は 2 分の 1 とする。

第 2-7 表　ウラン燃料棒の核的制限値計算モデル

形態	計算モデル	核的制限値	モデル図	備考
ウラン燃料棒	・燃料棒の配置 最適配置（三角格子） ・燃料棒（ペレット）の直径 BWR8×8型　1.06cm BWR9×9型　0.98cm ・燃料棒の長さ　　無限長 ・反射条件　　水30cm ・雰囲気中水密度　0～0.1×10^3kg/m^3	540本	 keff+3σ=0.946（BWR8×8型）	1）燃料棒（ペレット）は直径を被覆管の内径まで大きくし，被覆管の材質は無視するが，厚みを空間として考慮する。 2）燃料棒の型式ごとに三角格子のピッチを変化させて最適配置を確認する。 3）燃料棒の型式について比較し実効増倍率の高い方を採用する。 4）雰囲気中水密度を変化させて実効増倍率の最高値を確認する。（雰囲気中水密度 0.1×10^3kg/m^3）

第2-8表　核燃料物質の形態ごとの中性子実効増倍率

管理方法		形態		雰囲気中水密度*1 [kg/m³]	中性子実効増倍率*2
形状寸法管理	体数管理	原料MOX粉末		0.1×10^3	0.863
		燃料棒		0.1×10^3	0.933
		貯蔵マガジン		0.1×10^3	0.854
		組立マガジン		0.1×10^3	0.843
	体数管理	燃料集合体	BWR燃料集合体	0.1×10^3	0.651*3
			PWR燃料集合体		
質量管理		MOX粉末-1		－	0.937
		MOX粉末-2		－	0.940
		MOX粉末-3		－	0.942
		MOX粉末-4		－	0.932
		ペレット-1		－	0.942
		ペレット-2		－	0.941
		ペレット-3		－	0.933
		MOX溶液		－	0.945
	本数管理	ウラン燃料棒		0.1×10^3	0.946

注記　＊1：中性子実効増倍率が最大となる値を記載する。

＊2：統計誤差として標準偏差の3倍を考慮している。

＊3：PWR燃料集合体及びBWR燃料集合体の中性子実効増倍率のうち，より大きな値となるPWR燃料集合体の中性子実効増倍率の値を記載する。

第2-9表　被覆施設の単一ユニットの臨界安全設計の一覧(1/2)

施設区分		設備	設備・機器名称	ユニット名称	形態	管理方法	核的制限値	計算モデル	中性子実効増倍率*1
被覆施設	燃料棒加工工程	スタック編成設備	スタック編成設備グローブボックス	スタック編成ユニットA	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	第2-6表	0.941
			スタック編成設備グローブボックス	スタック編成ユニットB	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	第2-6表	0.941
			空乾燥ボート取扱装置グローブボックス	空乾燥ボート取扱ユニット	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	第2-6表	0.941
		スタック乾燥設備	乾燥ボート供給装置グローブボックス	スタック乾燥ユニットA	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	第2-6表	0.941
			スタック乾燥装置						
			乾燥ボート取出装置グローブボックス						
			乾燥ボート供給装置グローブボックス	スタック乾燥ユニットB	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	第2-6表	0.941
			スタック乾燥装置						
			乾燥ボート取出装置グローブボックス						
		挿入溶接設備	スタック供給装置グローブボックス	スタック供給・挿入溶接ユニットA	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	第2-6表	0.941
			挿入溶接装置(被覆管取扱部)グローブボックス						
			挿入溶接装置(スタック取扱部)グローブボックス						
			挿入溶接装置(燃料棒溶接部)グローブボックス						
			除染装置グローブボックス						
			汚染検査装置オープンポートボックス						
			スタック供給装置グローブボックス	スタック供給・挿入溶接ユニットB	ペレット-2	質量管理	36.0kg･Pu＊	第2-6表	0.941
			挿入溶接装置(被覆管取扱部)グローブボックス						
			挿入溶接装置(スタック取扱部)グローブボックス						
			挿入溶接装置(燃料棒溶接部)グローブボックス						
			除染装置グローブボックス						
			汚染検査装置オープンポートボックス						

第2-9表　被覆施設の単一ユニットの臨界安全設計の一覧(2/2)

施設区分		設備	設備・機器名称	ユニット名称	形態	管理方法	核的制限値	計算モデル	中性子実効増倍率*1
被覆施設	燃料棒加工工程	燃料棒検査設備	ヘリウムリーク検査装置	燃料棒検査ユニット	燃料棒	形状寸法管理	平板厚さ15.0cm	第2-2表	0.933
			X線検査装置						
			ロッドスキャニング装置						
			外観寸法検査装置						
			燃料棒移載装置						
		燃料棒収容設備	燃料棒収容装置						
		燃料棒検査設備	燃料棒立会検査装置	燃料棒立会検査ユニット	燃料棒	形状寸法管理	平板厚さ15.0cm	第2-2表	0.933
		燃料棒収容設備	燃料棒供給装置						
			燃料棒収容装置	燃料棒収容ユニット	貯蔵マガジン	形状寸法管理	1段	第2-3表	0.854
			燃料棒供給装置	燃料棒供給ユニット	貯蔵マガジン	形状寸法管理	1段	第2-3表	0.854
			貯蔵マガジン移載装置	貯蔵マガジン移載ユニット	貯蔵マガジン	形状寸法管理	1段	第2-3表	0.854
		燃料棒解体設備	燃料棒解体装置グローブボックス	燃料棒解体ユニット	ペレット-2	質量管理	18.0kg･Pu＊*2	第2-6表	0.941
			燃料棒搬入オープンポートボックス						

注記　＊1：統計誤差として標準偏差の3倍を考慮している。

＊2：二重装荷を考慮して核的制限値を中性子実効増倍率が0.95以下に対応する質量の2分の1とする。

第2-10表　組立施設の単一ユニットの臨界安全設計の一覧

施設区分		設備	設備・機器名称	ユニット名称	形態	管理方法	核的制限値	計算モデル	中性子実効増倍率*1
組立施設	燃料集合体組立工程	燃料集合体組立設備	マガジン編成装置	マガジン編成ユニット	貯蔵マガジン 組立マガジン	形状寸法管理	1段	第2-3表 第2-4表	0.854 0.843
			燃料集合体組立装置						
				燃料集合体組立ユニット	燃料集合体	体数管理	1体	第2-5表	0.651
		燃料集合体洗浄設備	燃料集合体洗浄装置	燃料集合体洗浄ユニット	燃料集合体	体数管理	1体	第2-5表	0.651
		燃料集合体検査設備	燃料集合体第1検査装置	燃料集合体第1査ユニット	燃料集合体	体数管理	1体	第2-5表	0.651
			燃料集合体第2検査装置	燃料集合体第2検査ユニット	燃料集合体	体数管理	1体	第2-5表	0.651
			燃料集合体仮置台	燃料集合体仮置ユニット	燃料集合体	体数管理	1体	第2-5表	0.651
			燃料集合体立会検査装置	燃料集合体立会検査ユニット	燃料集合体	体数管理	1体	第2-5表	0.651
		燃料集合体組立工程搬送設備	組立クレーン	組立クレーンユニット	燃料集合体	体数管理	1体	第2-5表	0.651
			リフタ	リフタユニット	燃料集合体	体数管理	1体	第2-5表	0.651
	梱包・出荷工程	梱包・出荷設備	燃料ホルダ取付装置	燃料ホルダ取付ユニット	BWR燃料集合体	体数管理	1体	第2-5表	0.651
			貯蔵梱包クレーン	貯蔵梱包クレーンユニット	燃料集合体	体数管理	1体	第2-5表	0.651
核燃料物質の貯蔵施設	－	燃料棒貯蔵設備	貯蔵マガジン入出庫装置	貯蔵マガジン入出庫ユニット	貯蔵マガジン	形状寸法管理	1段	第2-3表	0.854
			ウラン燃料棒収容装置	ウラン燃料棒収容ユニット(a)	ウラン燃料棒	本数管理	540本*2	第2-7表	0.946
				ウラン燃料棒収容ユニット(b)	貯蔵マガジン	形状寸法管理	1段	第2-3表	0.854

注記　＊1：統計誤差として標準偏差の3倍を考慮している。

＊2：ユニット(a)とユニット(b)で同時に取り扱うウラン燃料棒本数を540本以下に制限する。

第2-11表　その他の加工施設の単一ユニットの臨界安全設計の一覧

施設区分		設備	設備・機器名称	ユニット名称	形態	管理方法	核的制限値	計算モデル	中性子実効増倍率*1
その他の加工施設	核燃料物質の検査設備	分析設備	受払装置グローブボックス	受払ユニット	MOX 溶液	質量管理	0.25kg･Pu＊*2	第 2-6 表	0.945
			分析装置グローブボックス*3（分析第 1 室に設置）	分析ユニット(a)	MOX 溶液	質量管理	0.25kg･Pu＊*2	第 2-6 表	0.945
			分析装置グローブボックス*4（分析第 2 室に設置）	分析ユニット(b)	MOX 溶液	質量管理	0.50kg･Pu＊	第 2-6 表	0.945
			分析済液処理装置グローブボックス	分析済液処理ユニット	MOX 溶液	質量管理	0.25kg･Pu＊*2	第 2-6 表	0.945
			分析済液処理装置払出前希釈槽						

注記　＊1：統計誤差として標準偏差の3倍を考慮している。
＊2：二重装荷を考慮して核的制限値を中性子実効増倍率が0.95以下に対応する質量の2分の1とする。
＊3：分析ユニット(a)に該当する分析装置グローブボックスは以下のとおり。
＊4：分析ユニット(b)に該当する分析装置グローブボックスは以下のとおり。

分析ユニット(a)に該当する分析装置グローブボックス
受払・分配装置グローブボックス
試料溶解・調製装置-1グローブボックス
スパイク試料調製装置-1グローブボックス
スパイク試料調製装置-2グローブボックス
スパイク試料調製装置-3グローブボックス
スパイキング装置グローブボックス
イオン交換装置グローブボックス
試料塗布装置グローブボックス
α線測定装置グローブボックス
γ線測定装置グローブボックス
蛍光X線分析装置グローブボックス
プルトニウム含有率分析装置グローブボックス
質量分析装置グローブボックス
収去試料受払装置グローブボックス
収去試料調製装置グローブボックス
搬送装置-1グローブボックス
搬送装置-2グローブボックス

分析ユニット(b)に該当する分析装置グローブボックス
試料溶解・調製装置-2グローブボックス
分配装置グローブボックス
塩素・フッ素分析装置グローブボックス
O/M比測定装置グローブボックス
水分分析装置グローブボックス
炭素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス
EPMA分析装置グローブボックス
ICP-発光分光分析装置グローブボックス
ICP-質量分析装置グローブボックス
水素分析装置グローブボックス
蒸発性不純物測定装置グローブボックス
粉末物性測定装置グローブボックス
金相試験装置グローブボックス
プルトニウムスポット検査装置グローブボックス
液浸密度測定装置グローブボックス
熱分析装置グローブボックス
ペレット溶解性試験装置グローブボックス
X線回折測定装置グローブボックス
搬送装置-3グローブボックス

MOX② Ⅰ-0070 A

Ⅰ－１－３－２
複数ユニットの臨界防止に関する計算書

目　　次

ページ

1.　概要‥‥‥

1. 概要

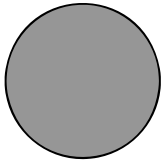
本計算書は，「Ⅰ－１－１　臨界安全設計の基本方針」の臨界評価の手順に基づいて設定した計算モデル及び計算結果(中性子実効増倍率)並びに複数ユニットに対して適切に単一ユニット間距離が設定されていることを示すことにより，臨界安全設計の妥当性を示すものである。

2. 計算モデル及び計算結果

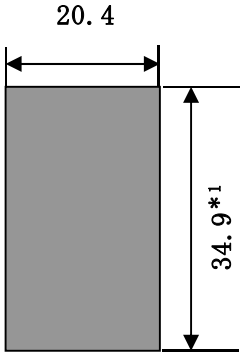
「Ⅰ－１－２　臨界防止に関する計算の基本方針　2.2　複数ユニットの臨界評価方法」に示す計算条件に基づいて設定した計算モデルを第 1-1 図から第 2-25 図に示し，計算結果を第 2-1 表から第 2-2 表に示す。

この計算結果に基づいた複数ユニットの臨界安全設計が妥当であることを施設ごとに第 2-3 表から第 2-6 表に示す。

成形施設，実験設備及び輸送容器一時保管エリアに係る複数ユニットの臨界安全設計の一覧については，当該設備の申請に合わせて次回以降に示す。



混合酸化物貯蔵容器 平面図*2



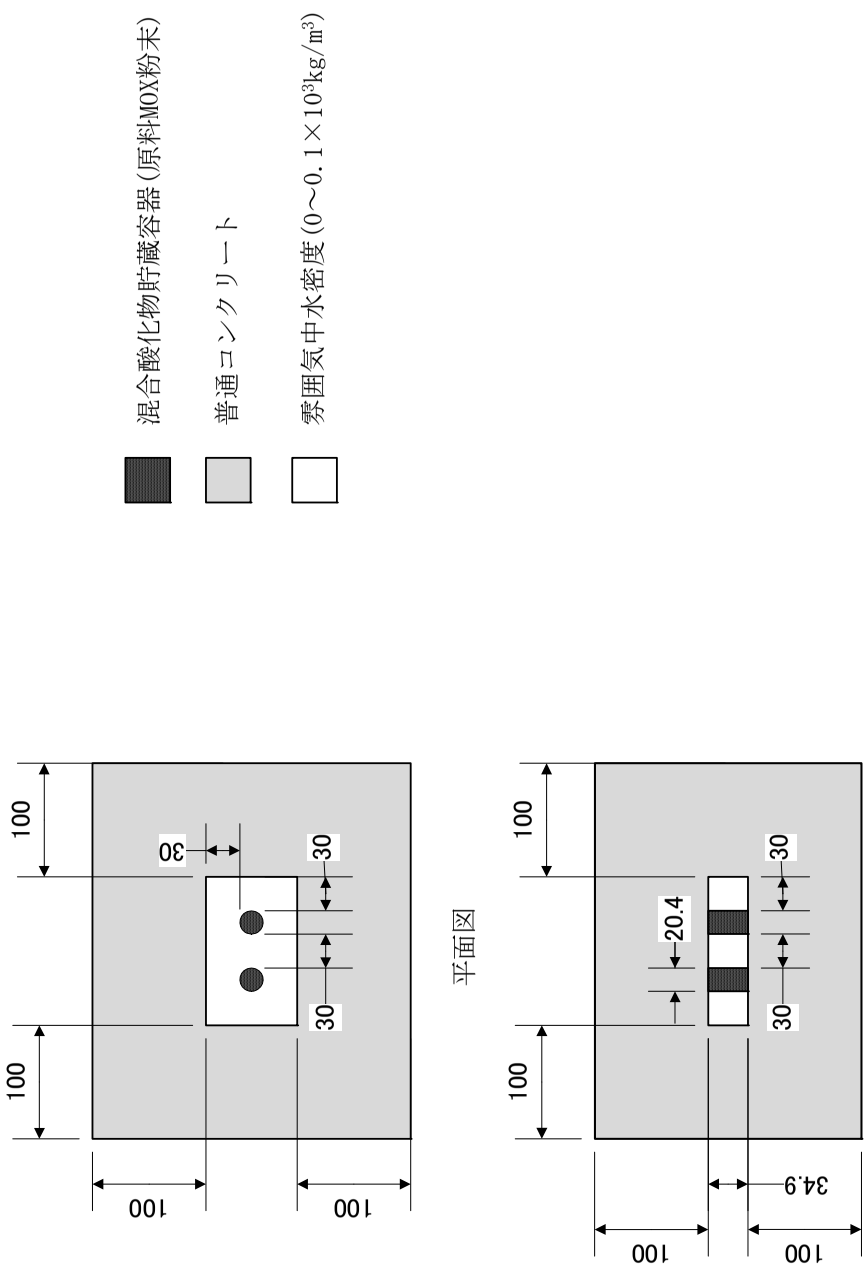
混合酸化物貯蔵容器 断面図*2

：核燃料物質

［単位：cm］

注記　＊1：40kg･(U+Pu)に相当する高さ
＊2：計算モデルに対応する図面は，平成 24 年 6 月 26 日付け平成 23・02・24 原第 6 号にて認可された設工認申請書の「ト．核燃物質の貯蔵施設」の「第 2.1-3 図 混合酸化物貯蔵容器構造図」による。

第 2-1 図　体数管理(混合酸化物貯蔵容器)の複数ユニットの計算モデル図(1/2)



第 2-1 図　体数管理（混合酸化物貯蔵容器）の複数ユニットの計算モデル図（2/2）

平面図

断面図

［単位：cm］

第2-2図　質量管理の複数ユニットの計算モデル図

平面図

断面図

［単位：cm］

第2-3図　質量管理の複数ユニット(単一ユニットと床及び壁までの距離が近い場合)の計算モデル図

平面図

断面図

第 2-4 図　質量管理の複数ユニット(単一ユニットと床コンクリートまで距離が近い場合)の計算モデル図

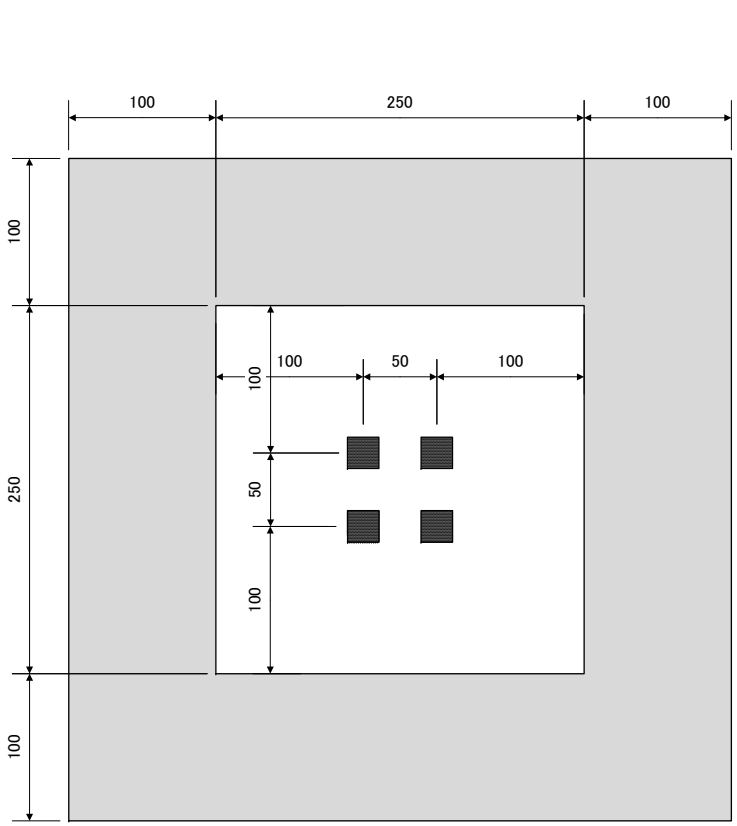
平面図
(BWR8×8型燃料集合体)

平面図
(BWR9×9型燃料集合体)

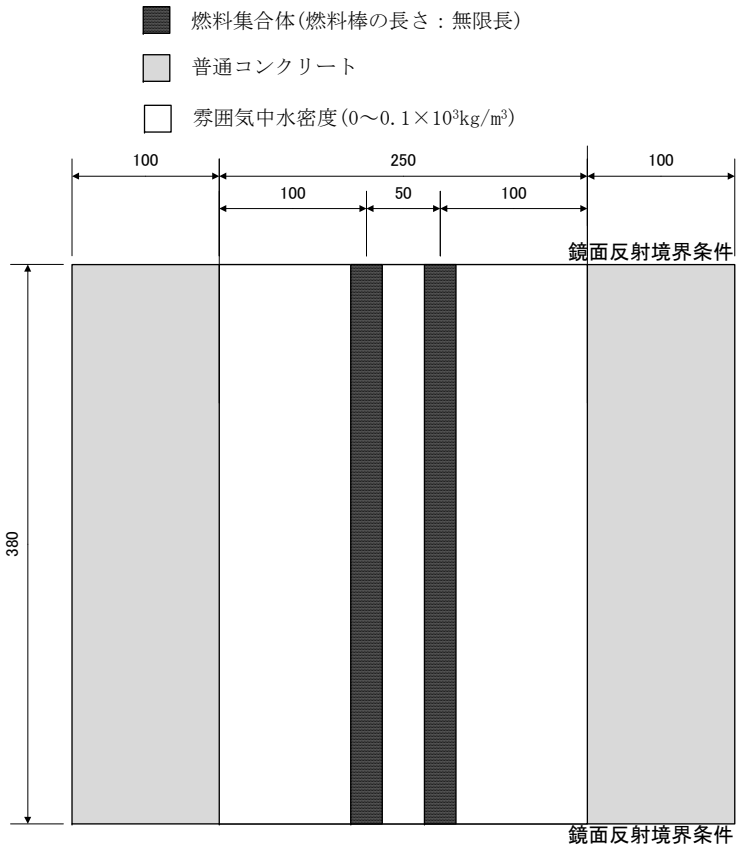
平面図
(PWR17×17型燃料集合体)

［単位：cm］

第2-5図　体数管理(燃料集合体)の複数ユニットの計算モデル図 (1/2)



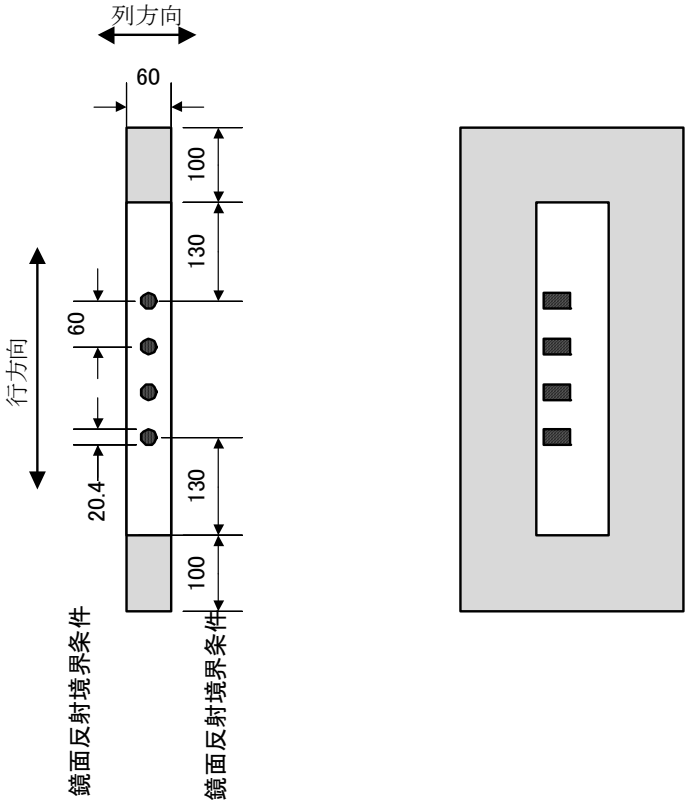
平面図



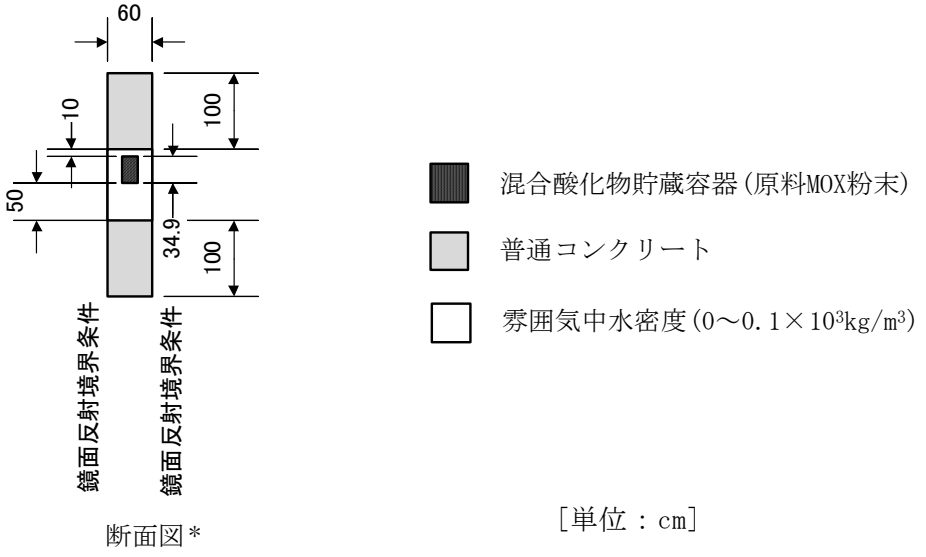
断面図

［単位：cm］

第2-5図　体数管理(燃料集合体)の複数ユニットの計算モデル図 (2/2)



平面図*　　側面図*



断面図*　　[単位：cm]

注記　＊1：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.1.1 図　核燃料物質の貯蔵施設　貯蔵容器一時保管設備の構造図　一時保管ピット」による。
＊2：混合酸化物貯蔵容器の計算モデルは第 2-1 図に示すとおりである。

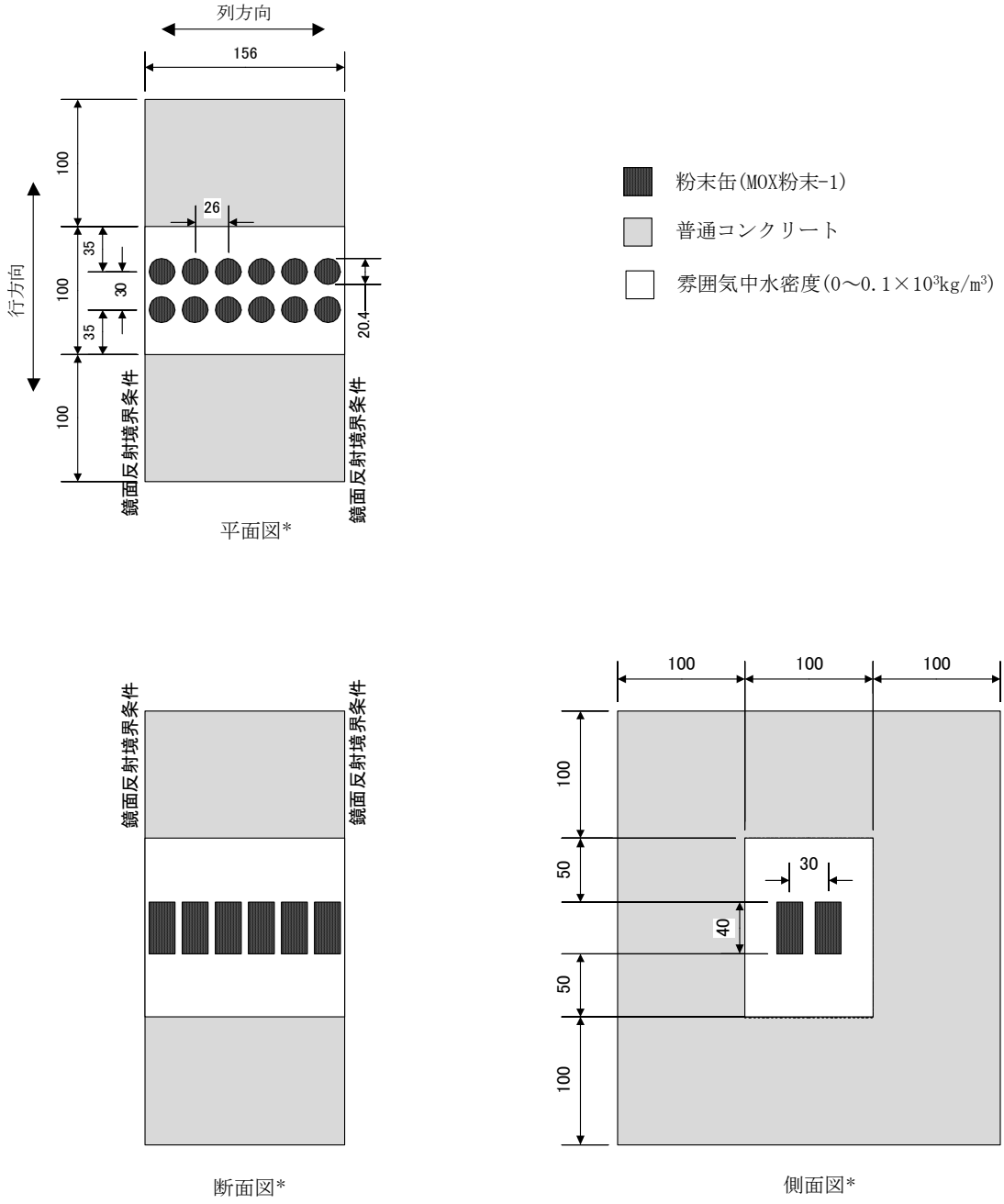
第 2-6 図　貯蔵容器一時保管設備の計算モデル図(貯蔵時)

粉末缶 平面図*

粉末缶 断面図*

注記　＊：計算モデルに対応する図面は，平成 24 年 6 月 26 日付け平成 23・02・24 原第 6 号にて認可された設工認申請書の「ト．核燃物質の貯蔵施設」の「第 2.1-4 図 粉末缶構造図」による。

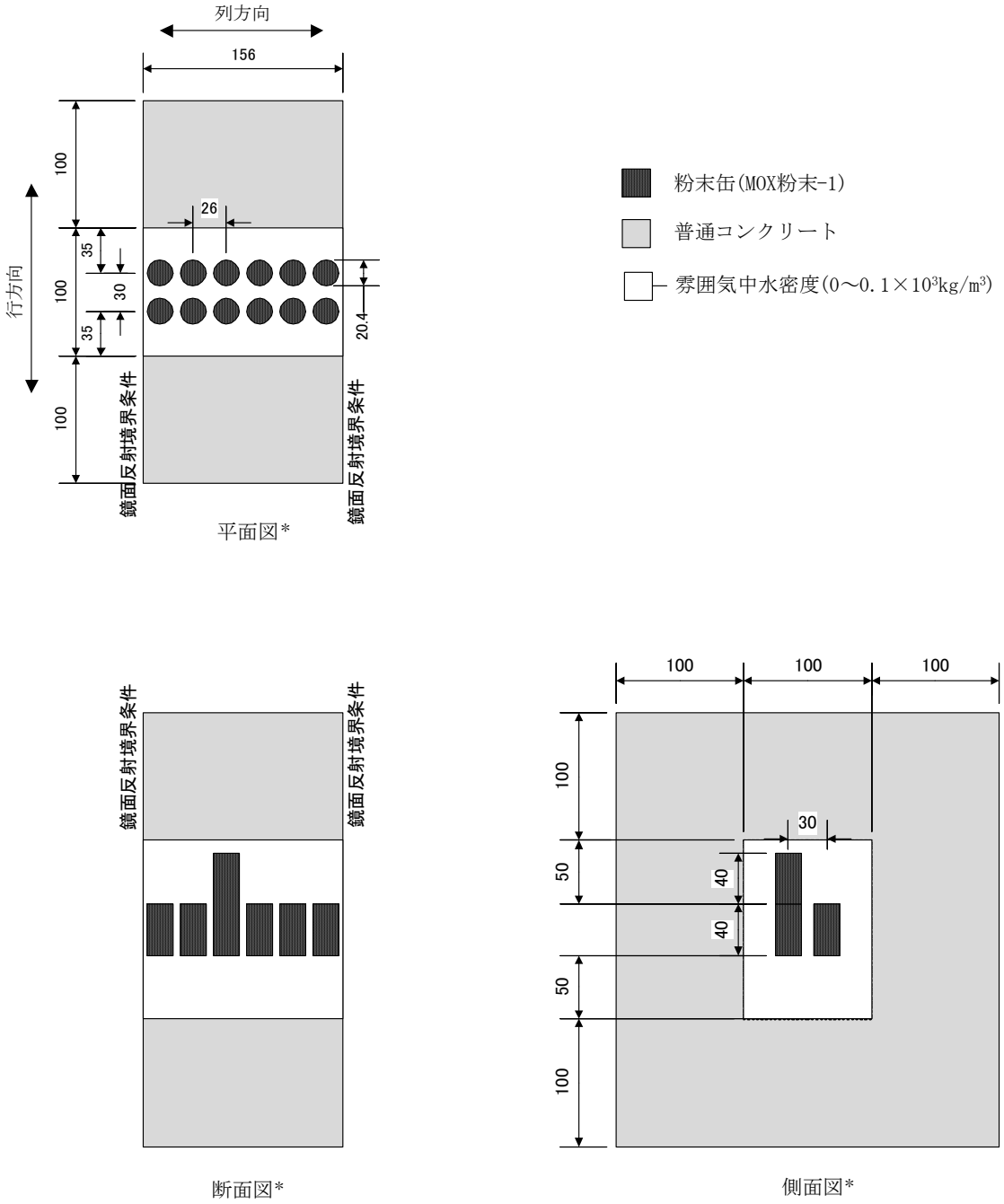
第2-7図　原料MOX粉末缶一時保管設備(粉末缶)の計算モデル図



［単位：cm］

注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ｖ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.2.1 図 核燃料物質の貯蔵施設　原料 MOX 粉末缶一時保管設備の構造図　原料 MOX 粉末缶一時保管装置」による。

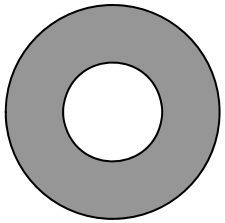
第 2-8 図　原料 MOX 粉末缶一時保管設備の計算モデル図(貯蔵時)



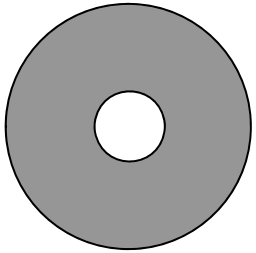
［単位：cm］

注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ｖ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.2.1 図　核燃料物質の貯蔵施設　原料 MOX 粉末缶一時保管設備の構造図　原料 MOX 粉末缶一時保管装置」及び「第 2.5.4.2.2 図　核燃料物質の貯蔵施設　原料 MOX 粉末缶一時保管設備の構造図　原料 MOX 粉末缶一時保管搬送装置」による。

第2-9図　原料MOX粉末缶一時保管設備の計算モデル図(移動時)

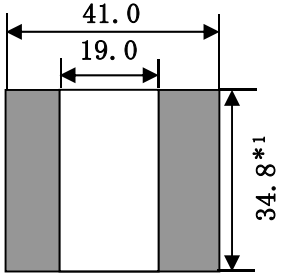


J60　平面図*2

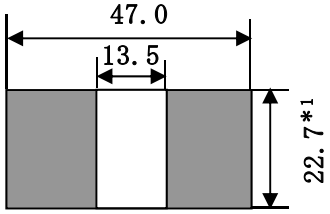


J85　平面図*3

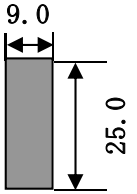
CS・RS 保管ポット 平面図*4



J60　断面図*2



J85　断面図*3



CS・RS 保管ポット 断面図*4

［単位：cm］　：核燃料物質

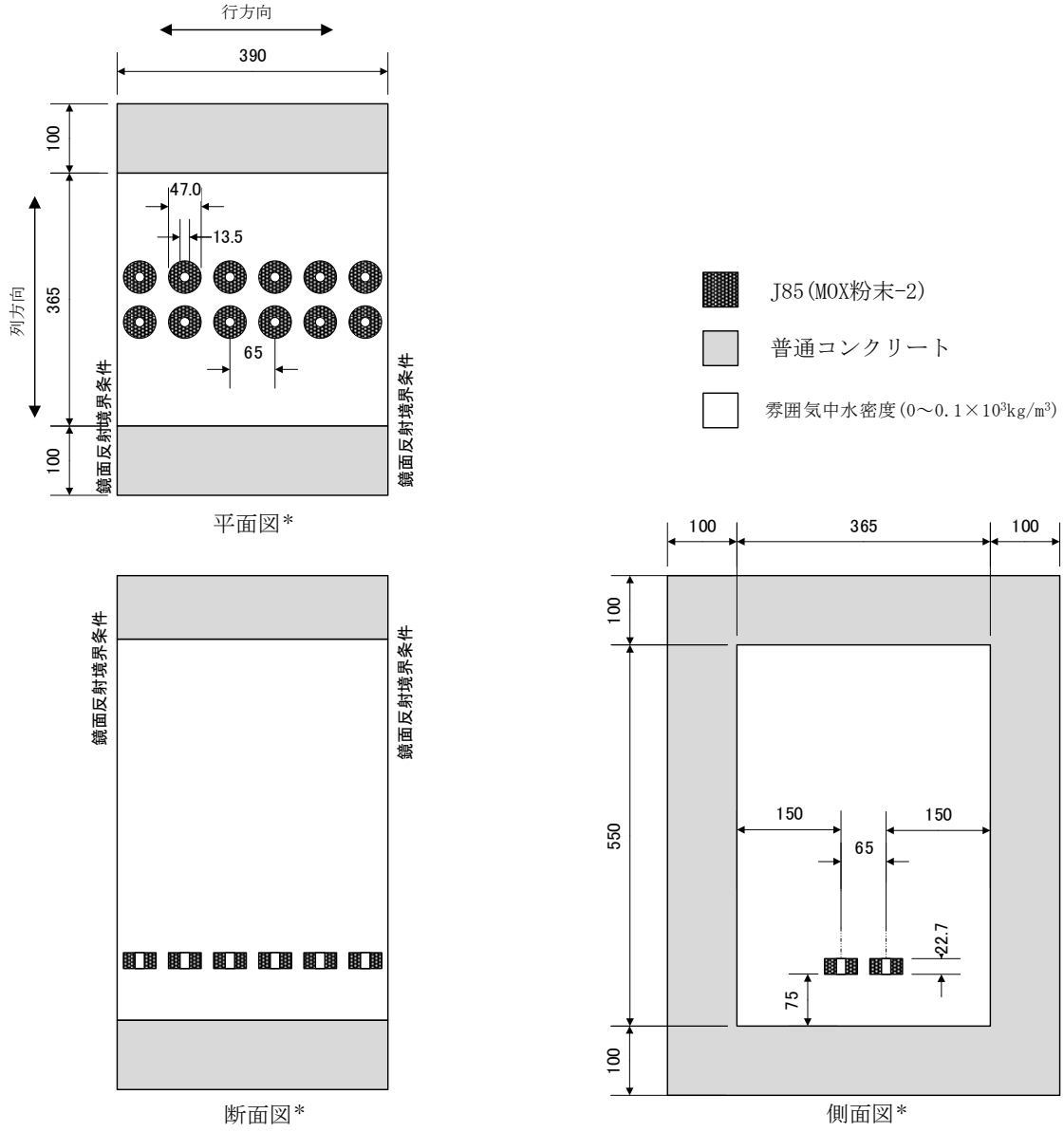
注記　＊1：MOX 粉末-2 の核的制限値に相当する 180kg･MOX に相当する高さ

＊2：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.4.1 図　核燃料物質の貯蔵施設　粉末一時保管設備の構造図　容器(J60)」による。

＊3：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.4.2 図　核燃料物質の貯蔵施設　粉末一時保管設備の構造図　容器(J85)」による。

＊4：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.4.5 図　核燃料物質の貯蔵施設　粉末一時保管設備の構造図　容器(CS・RS 保管ポット)」，「第 2.5.4.4.7 図　核燃料物質の貯蔵施設　粉末一時保管設備の構造図　容器(CS・RS 回収ポット)」及び「第 2.5.4.4.6 図　核燃料物質の貯蔵施設　粉末一時保管設備の構造図　容器(先行試験ポット)」による。

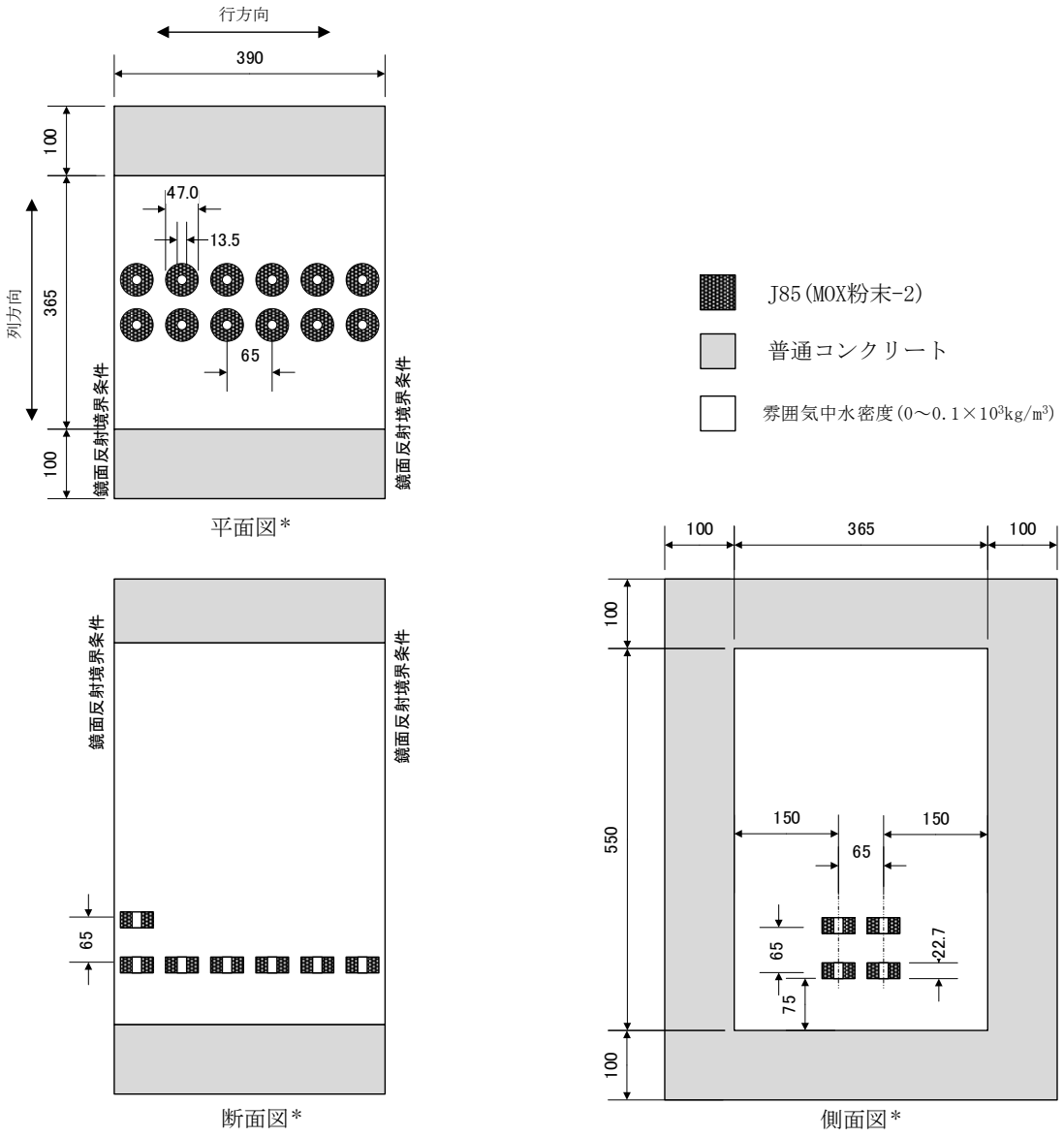
第 2-10 図　粉末一時保管設備(J60，J85 及び CS・RS 保管ポット)の計算モデル図



［単位：cm］

注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ｖ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.4.8 図　核燃料物質の貯蔵施設　粉末一時保管設備の構造図　粉末一時保管装置」による。

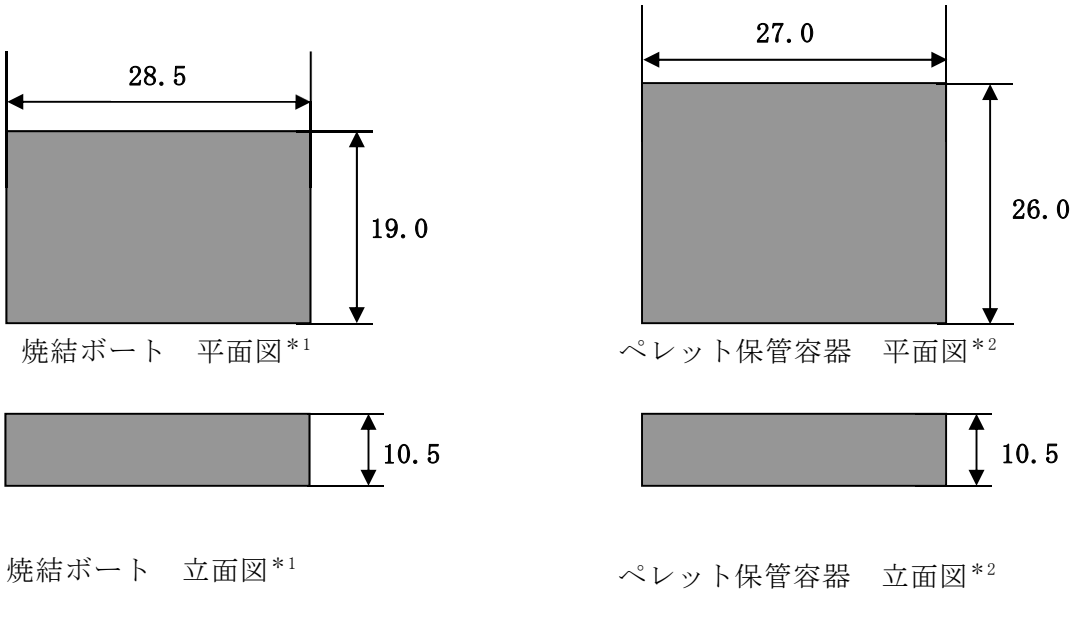
第 2-11 図　粉末一時保管設備の計算モデル図(貯蔵時)



［単位：cm］

注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ｖ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.4.8 図　核燃料物質の貯蔵施設　粉末一時保管設備の構造図　粉末一時保管装置」及び「第 2.5.4.4.9 図　核燃料物質の貯蔵施設　粉末一時保管設備の構造図　粉末一時保管搬送装置」による。

第 2-12 図　粉末一時保管設備の計算モデル図(移動時)

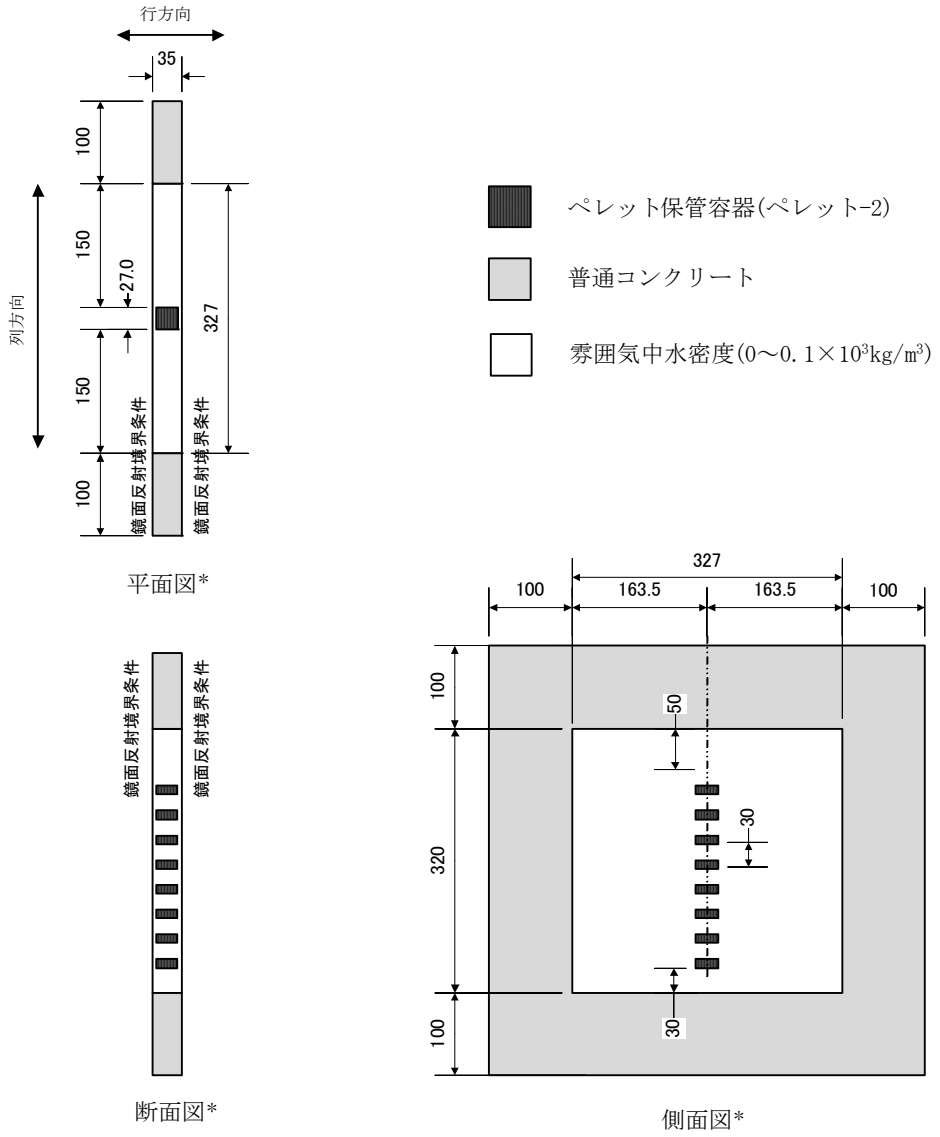


［単位：cm］

注記　＊1：計算モデルに対応する図面は，「Ｖ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.5.3 図　核燃料物質の貯蔵施設　ペレット一時保管設備の構造図　容器(焼結ボート)」，「第 2.5.4.5.4 図　核燃料物質の貯蔵施設　ペレット一時保管設備の構造図　容器(先行試験焼結ボート)」及び「第 2.5.4.5.5 図　核燃料物質の貯蔵施設　ペレット一時保管設備の構造図　容器(スクラップ焼結ボート)」による。

＊2：計算モデルに対応する図面は，「Ｖ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.7.2 図　核燃料物質の貯蔵施設　製品ペレット貯蔵設備の構造図　容器(ペレット保管容器)」，「第 2.5.4.7.3 図　核燃料物質の貯蔵施設　製品ペレット貯蔵設備の構造図　容器(ペレット保存試料保管容器)」「第 2.5.4.6.3 図　核燃料物質の貯蔵施設　スクラップ貯蔵設備の構造図　容器(規格外ペレット保管容器)」による。

第 2-13 図　ペレット一時保管設備(焼結ボート及びペレット保管容器)の計算モデル図



平面図*　　断面図*　　側面図*

［単位：cm］

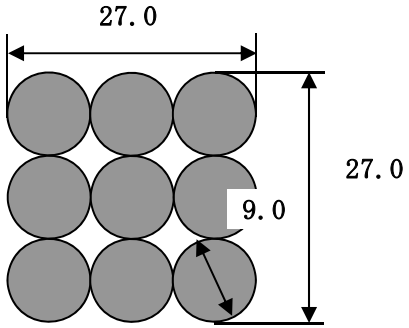
注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.5.6 図 核燃料物質の貯蔵施設　ペレット一時保管設備の構造図　ペレット一時保管棚」による。

第 2-14 図　ペレット一時保管設備の計算モデル図(貯蔵時)

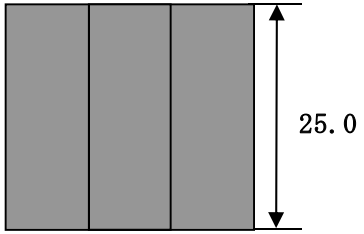
［単位：cm］

注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.5.6 図　核燃料物質の貯蔵施設　ペレット一時保管設備の構造図　ペレット一時保管棚」及び「第 2.5.4.5.7 図　核燃料物質の貯蔵施設　ペレット一時保管設備の構造図　焼結ボート入出庫装置」による。

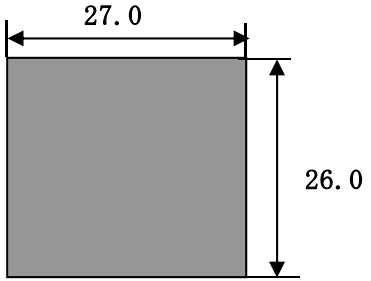
第 2-15 図　ペレット一時保管設備の計算モデル図(移動時)



9 缶バスケット　平面図*1



9 缶バスケット　立面図*1



ペレット保管容器　平面図*2

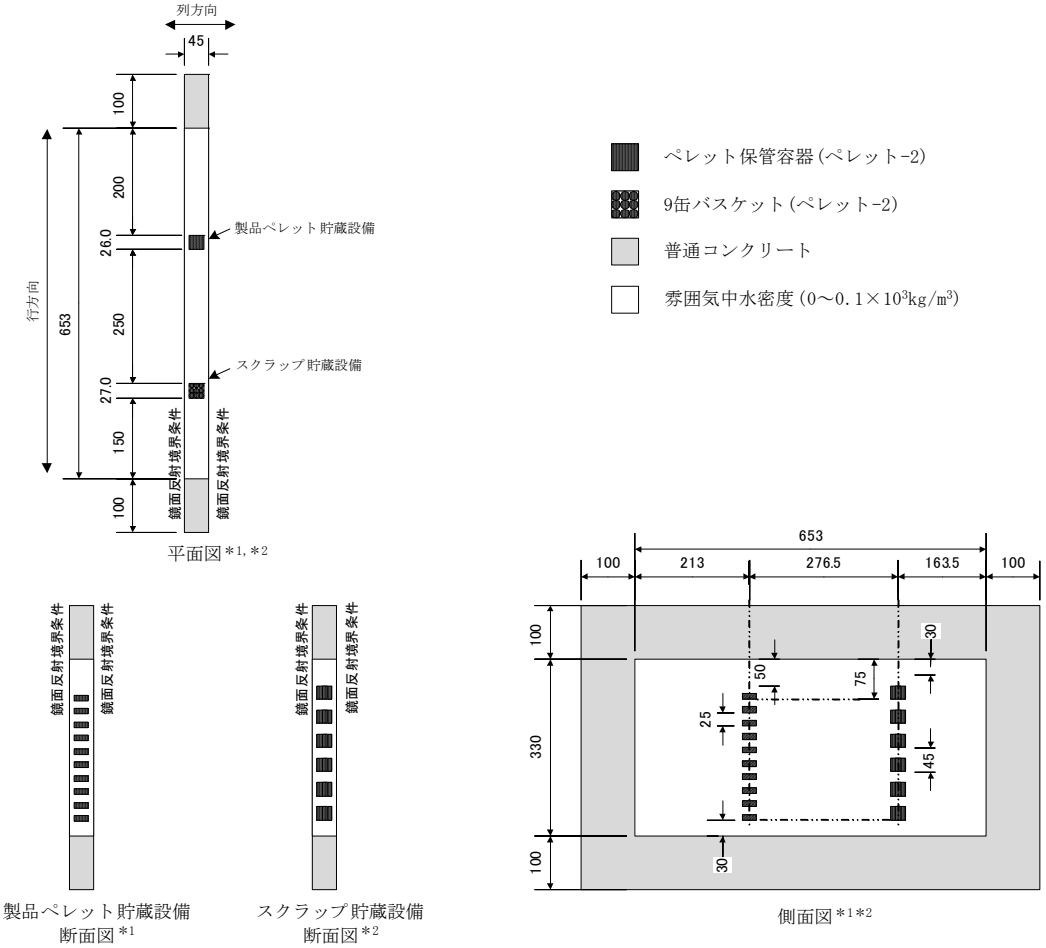
ペレット保管容器　立面図*2

：核燃料物質　　[単位：cm]

注記　＊1：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.6.2 図　核燃料物質の貯蔵施設　スクラップ貯蔵設備の構造図　容器(9 缶バスケット)」による。なお，CS・RS 保管ポットに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.4.5 図　核燃料物質の貯蔵施設　粉末一時保管設備の構造図　容器(CS・RS 保管ポット)」による。

＊2：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.7.2 図　核燃料物質の貯蔵施設　製品ペレット貯蔵設備の構造図　容器(ペレット保管容器)」，「第 2.5.4.7.3 図　核燃料物質の貯蔵施設　製品ペレット貯蔵設備の構造図　容器(ペレット保存試料保管容器)」「第 2.5.4.6.3 図　核燃料物質の貯蔵施設　スクラップ貯蔵設備の構造図　容器(規格外ペレット保管容器)」による。

第 2-16 図　スクラップ貯蔵設備及び製品ペレット貯蔵設備(9 缶バスケット及びペレット保管容器)の計算モデル図

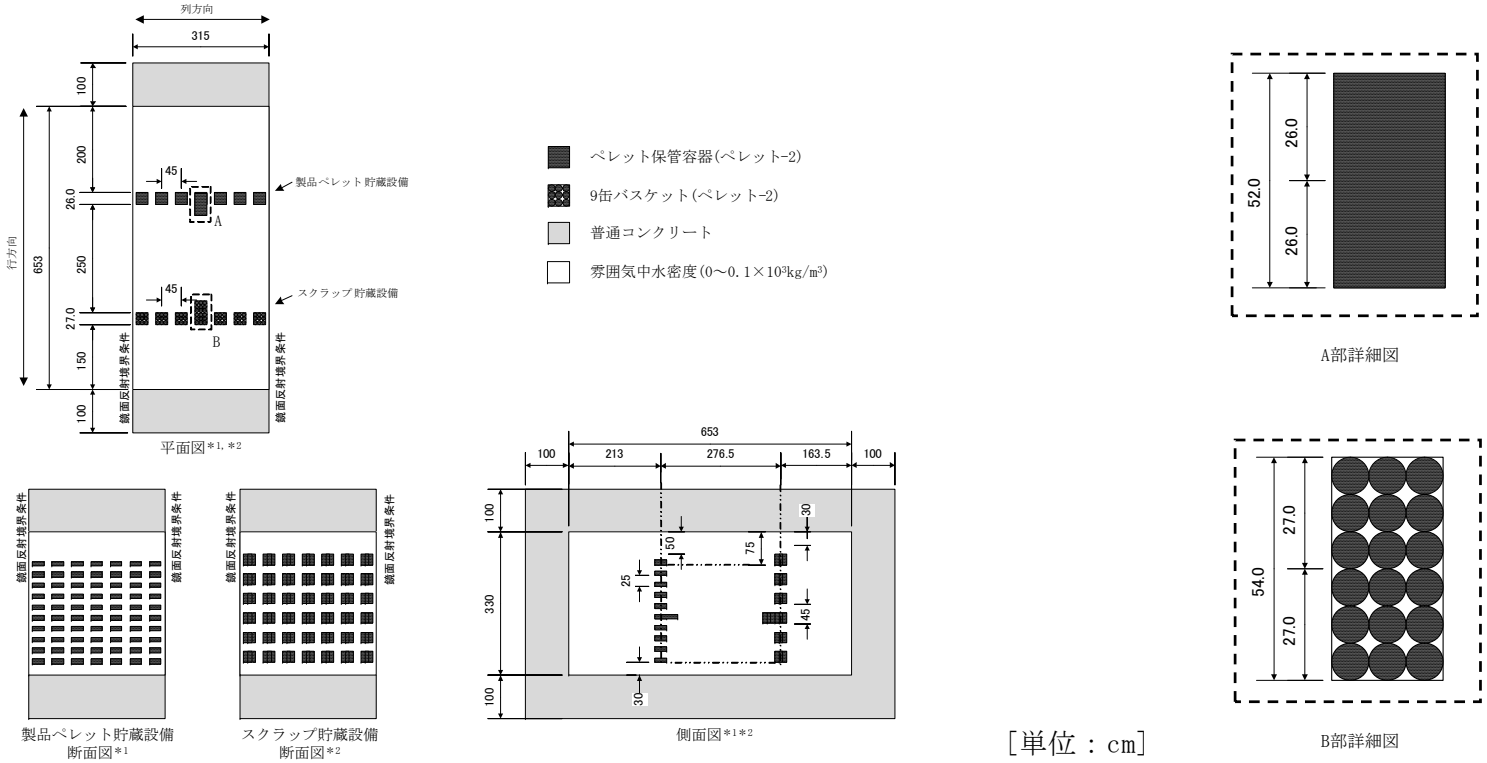


［単位：cm］

注記　＊1：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.7.4 図 核燃料物質の貯蔵施設　製品ペレット貯蔵設備の構造図　製品ペレット貯蔵棚」による。

＊2：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.6.4 図 核燃料物質の貯蔵施設　スクラップ貯蔵設備の構造図　スクラップ貯蔵棚」による。

第 2-17 図　スクラップ貯蔵設備及び製品ペレット貯蔵設備の計算モデル図(貯蔵時)

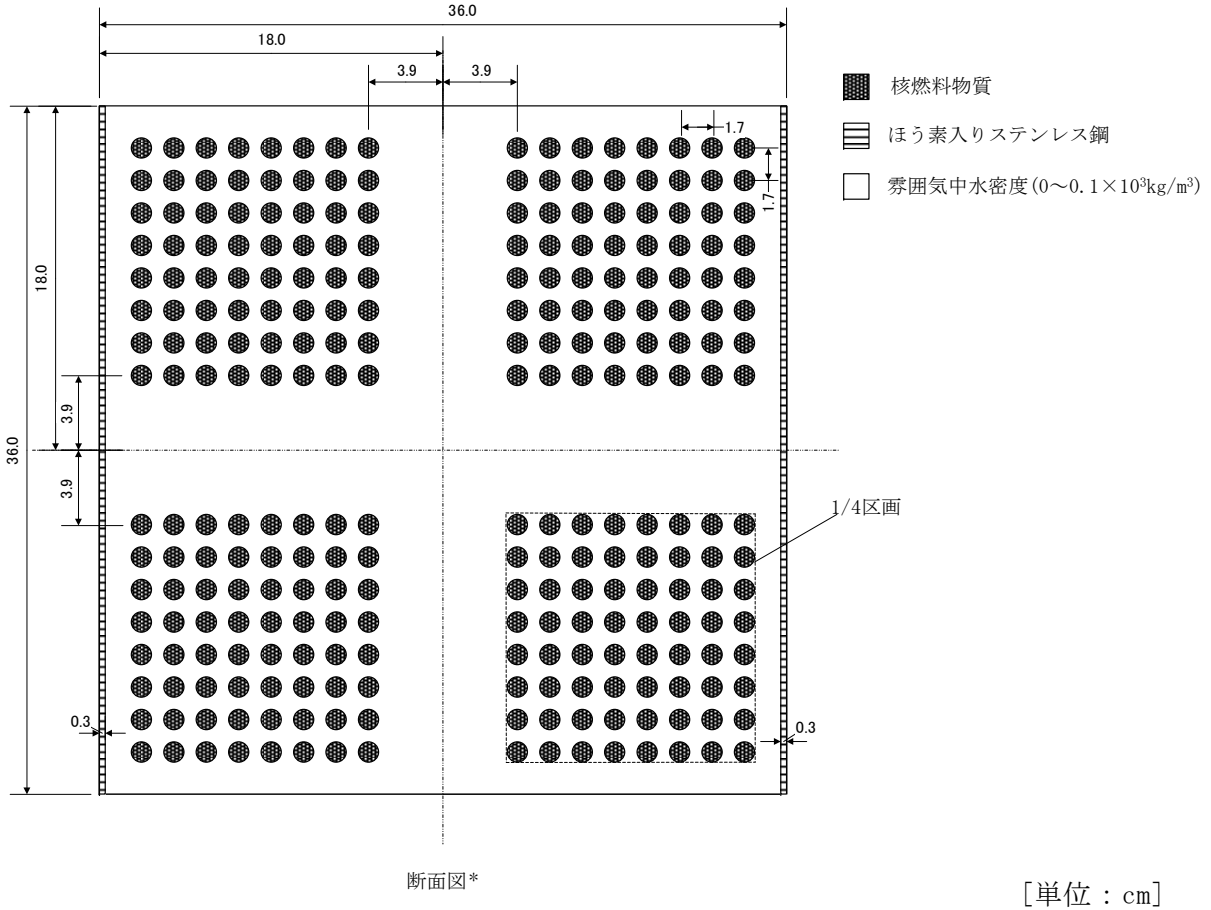


［単位：cm］

注記　＊1：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.7.4 図　核燃料物質の貯蔵施設　製品ペレット貯蔵設備の構造図　製品ペレット貯蔵棚」及び「第 2.5.4.7.7 図　核燃料物質の貯蔵施設　製品ペレット貯蔵設備の構造図　ペレット保管容器入出庫装置」による。

＊2：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.6.4 図　核燃料物質の貯蔵施設　スクラップ貯蔵設備の構造図　スクラップ貯蔵棚」及び「第 2.5.4.6.7 図　核燃料物質の貯蔵施設　スクラップ貯蔵設備の構造図　スクラップ保管容器入出庫装置」による。

第 2-18 図　スクラップ貯蔵設備及び製品ペレット貯蔵設備の計算モデル図(移動時)



［単位：cm］

注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ｖ－２－５　構造図」の「第 2.5.2.5.1 図　被覆施設　燃料棒収容設備の構造図　貯蔵マガジン」による。

第 2-19 図　燃料棒貯蔵設備(貯蔵マガジン)の計算モデル図

［単位：cm］

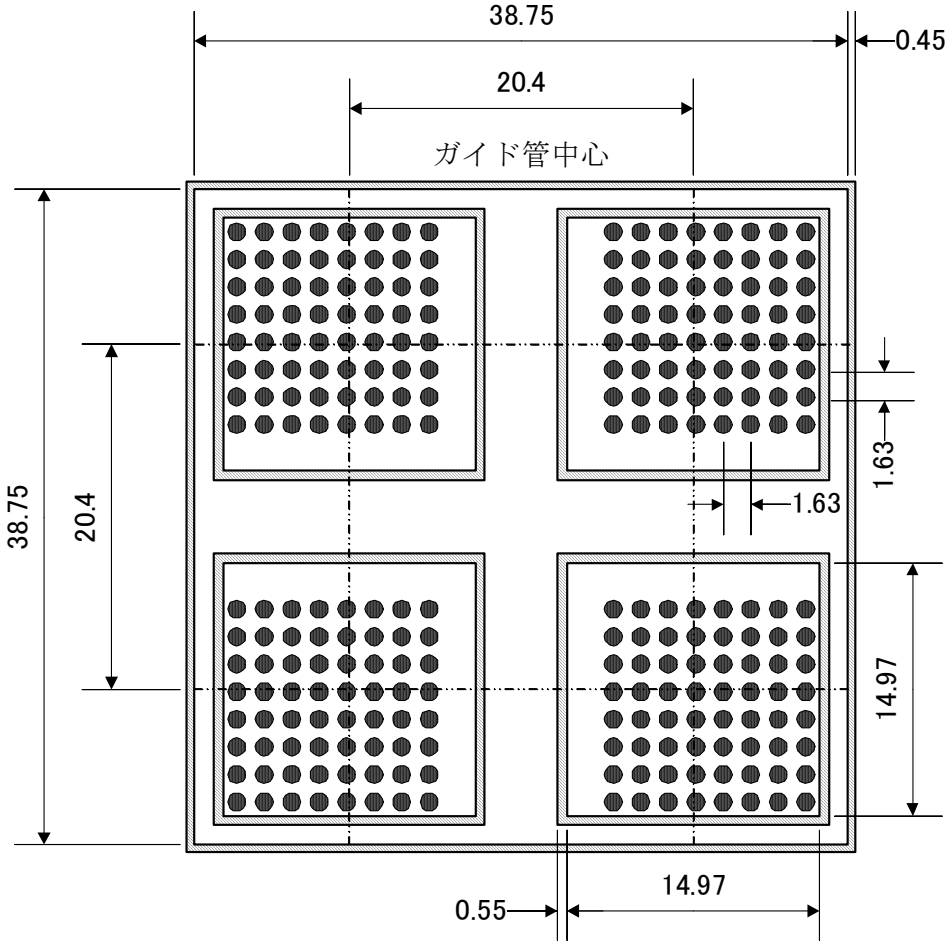
注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ⅴ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.8.1 図　核燃料物質の貯蔵施設　燃料棒貯蔵設備の構造図　燃料棒貯蔵棚」による。

第 2-20 図　燃料棒貯蔵設備の計算モデル図(貯蔵時)

［単位：cm］

注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ｖ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.8.1 図　核燃料物質の貯蔵施設　燃料棒貯蔵設備の構造図　燃料棒貯蔵棚」及び「第 2.5.4.8.2 図　核燃料物質の貯蔵施設　燃料棒貯蔵設備の構造図　貯蔵マガジン入出庫装置」による。

第2-21図　燃料棒貯蔵設備の計算モデル図(移動時)



平面図＊

［単位：cm］

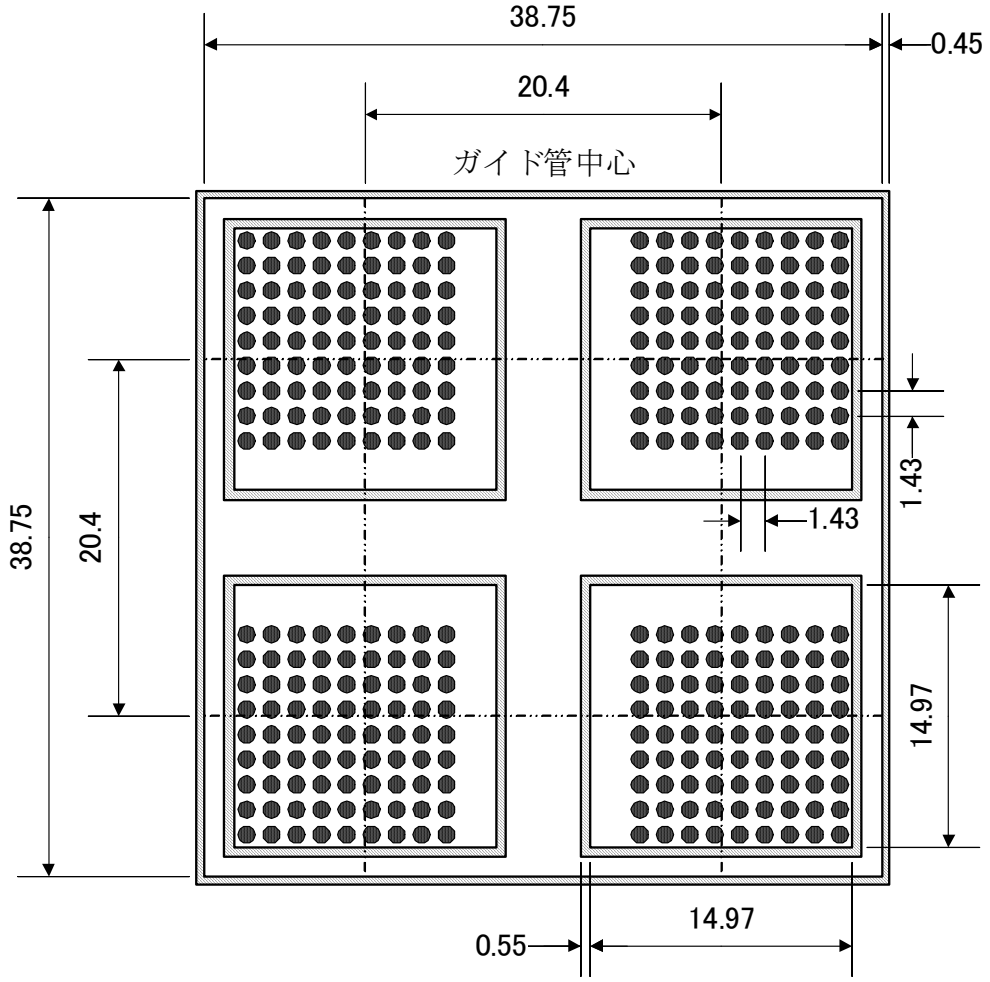
燃料棒

燃料集合体貯蔵チャンネル
(ステンレス鋼)

雰囲気中水密度(0～0.1×10^3kg/m^3)

注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ｖ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.9.1 図　核燃料物質の貯蔵施設　燃料集合体貯蔵設備の構造図　燃料集合体貯蔵チャンネル」による。

第 2-22 図　燃料集合体貯蔵設備
(燃料集合体貯蔵チャンネル(BWR8×8 型燃料集合体))の計算モデル図



平面図*

［単位：cm］

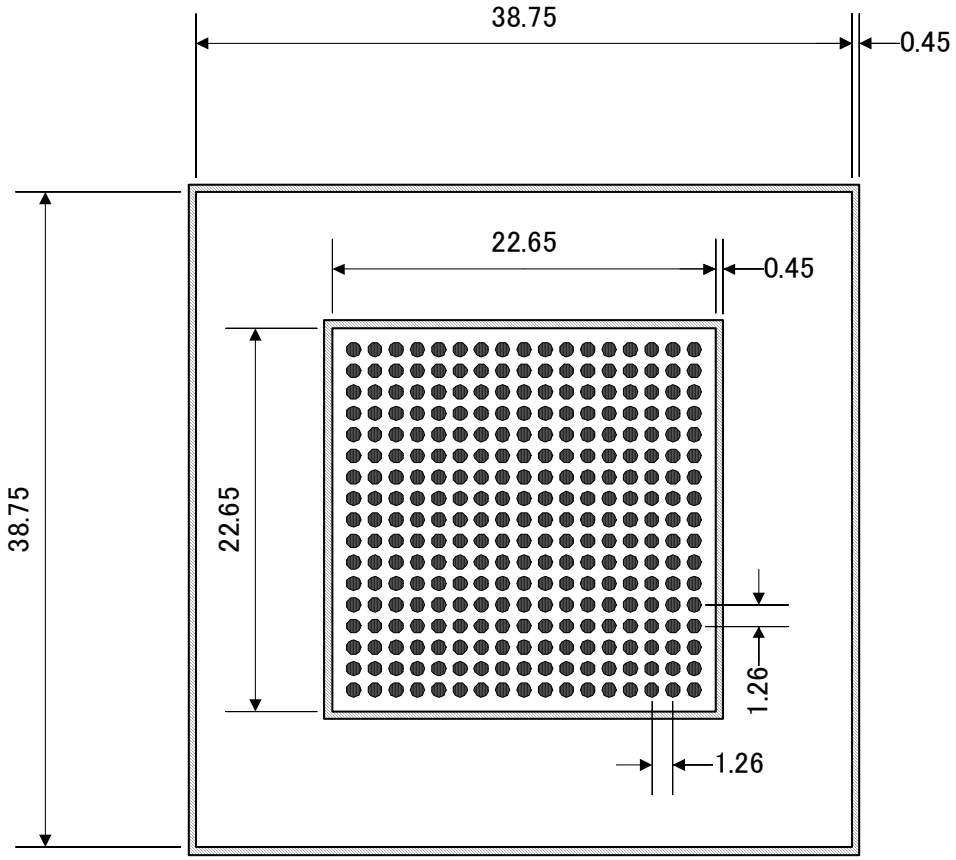
燃料棒

燃料集合体貯蔵チャンネル
(ステンレス鋼)

雰囲気中水密度(0～0.1×10^3kg/m^3)

注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ｖ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.9.1 図　核燃料物質の貯蔵施設　燃料集合体貯蔵設備の構造図　燃料集合体貯蔵チャンネル」による。

第 2-23 図　燃料集合体貯蔵設備
(燃料集合体貯蔵チャンネル(BWR9×9 型燃料集合体))の計算モデル図



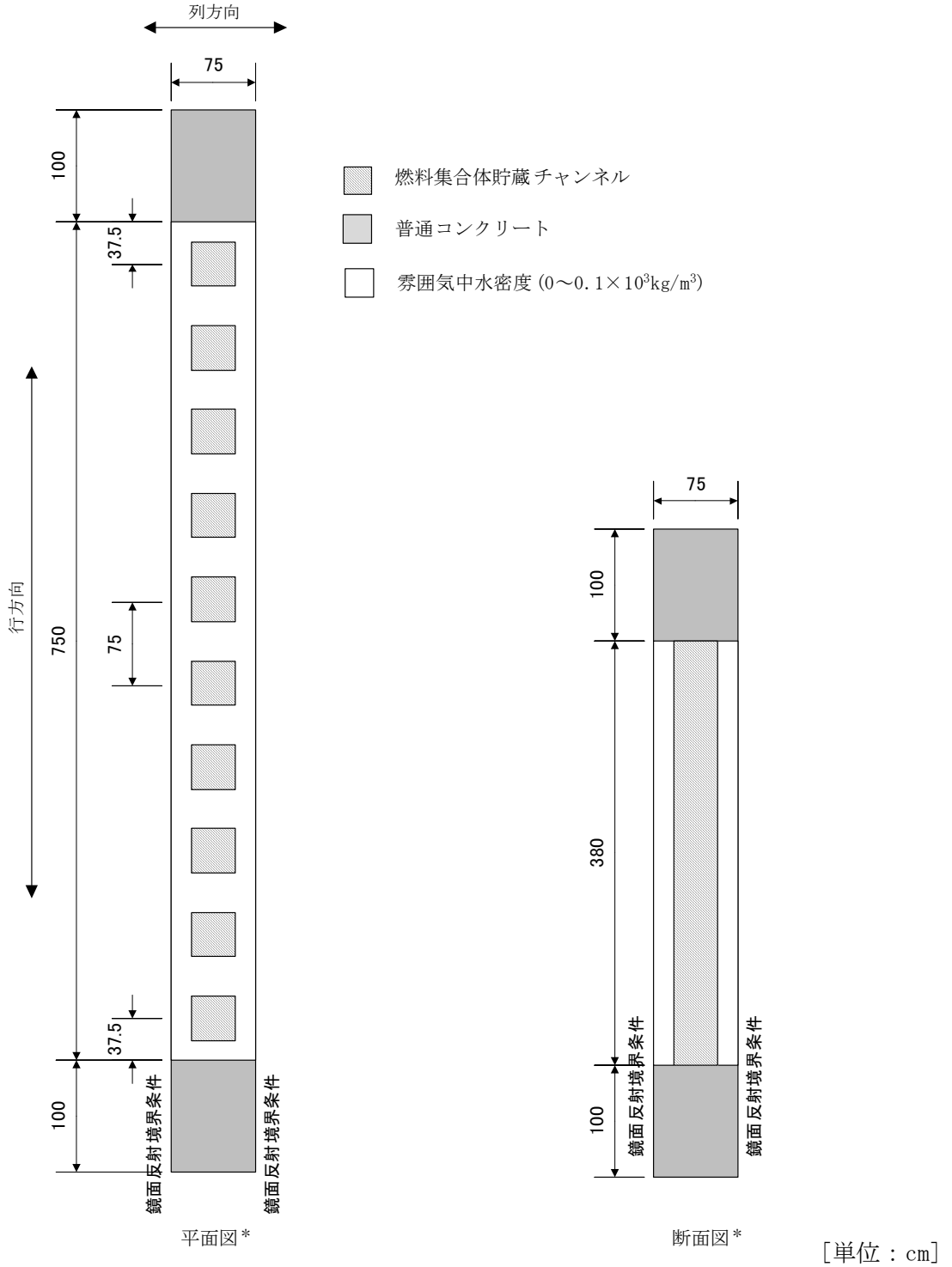
平面図*

［単位：cm］

燃料棒
燃料集合体貯蔵チャンネル
(ステンレス鋼)
雰囲気中水密度(0～0.1×10³kg/m³)

注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ｖ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.9.1 図　核燃料物質の貯蔵施設　燃料集合体貯蔵設備の構造図　燃料集合体貯蔵チャンネル」による。

第 2-24 図　燃料集合体貯蔵設備
(燃料集合体貯蔵チャンネル(PWR17×17 型燃料集合体))の計算モデル図



注記　＊：計算モデルに対応する図面は，「Ｖ－２－５　構造図」の「第 2.5.4.9.1 図　核燃料物質の貯蔵施設　燃料集合体貯蔵設備の構造図　燃料集合体貯蔵チャンネル」による。

第 2-25 図　燃料集合体貯蔵設備の計算モデル図(貯蔵時)

第2-1表　成形施設，被覆施設，組立施設及びその他の加工施設の
複数ユニットの評価結果

評価モデル	核燃料物質の形態又は燃料集合体の型式	雰囲気中水密度*1 [kg/m^3]	中性子実効増倍率*2
体数管理（混合酸化物貯蔵容器）	混合酸化物貯蔵容器	0.1×10^3	0.683
質量管理	MOX粉末-1	0.07×10^3	0.887
	MOX粉末-2	0.05×10^3	0.913
	MOX粉末-3	0.07×10^3	0.923
	MOX粉末-4	0.03×10^3	0.923
	ペレット-1	0.07×10^3	0.923
	ペレット-2	0.07×10^3	0.908
	ペレット-3	0.1×10^3	0.878
	MOX溶液	0.1×10^3	0.926
質量管理（単一ユニットと床及び壁までの距離が近い場合）	MOX溶液	0.01×10^3	0.934
質量管理（単一ユニットと床までの距離が近い場合）	MOX粉末-1	0.05×10^3	0.911
	MOX粉末-2	0	0.934
	MOX粉末-3	0.01×10^3	0.935
	MOX粉末-4	0.01×10^3	0.939
	ペレット-1	0.01×10^3	0.935
	ペレット-2	0.05×10^3	0.921
	ペレット-3	0.1×10^3	0.892
	MOX溶液	0	0.933
体数管理（燃料集合体）	BWR8×8型	0.1×10^3	0.507
	BWR9×9型	0.1×10^3	0.511
	PWR17×17型	0.1×10^3	0.729

注記　＊1：中性子実効増倍率が最大となる値を示す。

＊2：統計誤差として標準偏差の3倍を考慮している。

第2-2表　核燃料物質の貯蔵施設の複数ユニットの評価結果

評価モデル	貯蔵単位又は 燃料集合体の型式	雰囲気中 水密度*1 [kg/m^3]	中性子 実効増倍率*2
貯蔵容器一時保管設備 (貯蔵時及び移動時)	混合酸化物 貯蔵容器	0	0.749
原料MOX粉末缶 一時保管設備(貯蔵時)	粉末缶	0.1×10^3	0.778
原料MOX粉末缶 一時保管設備(移動時)	粉末缶	0.1×10^3	0.790
粉末一時保管設備 (貯蔵時)	J85	0.1×10^3	0.900
	J60	0.1×10^3	0.896
粉末一時保管設備 (移動時)	J85	0.1×10^3	0.934
	J60	0.1×10^3	0.931
ペレット一時保管設備 (貯蔵時)	ペレット 保管容器	0.1×10^3	0.892
ペレット一時保管設備 (移動時)	ペレット 保管容器	0.1×10^3	0.901
スクラップ貯蔵設備 製品ペレット貯蔵設備 (貯蔵時)	9缶バスケット (スクラップ貯蔵設備)	0	0.907
	ペレット保管容器 (製品ペレット貯蔵設備)		
スクラップ貯蔵設備 製品ペレット貯蔵設備 (移動時)	9缶バスケット (スクラップ貯蔵設備)	0	0.914
	ペレット保管容器 (製品ペレット貯蔵設備)		
燃料棒貯蔵設備 (貯蔵時)	貯蔵マガジン	0.05×10^3	0.919
燃料棒貯蔵設備 (移動時)	貯蔵マガジン	0.05×10^3	0.919
燃料集合体貯蔵設備 (貯蔵時及び移動時)	BWR8×8型	0.04×10^3	0.877
	BWR9×9型	0.03×10^3	0.888
	PWR17×17型	0.02×10^3	0.836

注記　＊1：中性子実効増倍率が最大となる値を示す。

＊2：統計誤差として標準偏差の3倍を考慮している。

第2-3表　被覆施設の複数ユニット(質量管理)の臨界安全設計一覧

部屋名 (部屋番号)	単一 ユニット数	ユニット名称	形態	単一ユニット間 距離	計算 モデル図	中性子 実効増倍率*1
燃料棒加工第1室 (314)	7	スタック編成ユニットA	ペレット-2	30 cm以上	第2-2図 第2-4図*3	0.908 0.921*3
		スタック編成ユニットB	ペレット-2			
		空乾燥ボート取扱 ユニット	ペレット-2			
		スタック乾燥ユニットA	ペレット-2			
		スタック乾燥ユニットB	ペレット-2			
		スタック供給・挿入溶接 ユニットA	ペレット-2			
		スタック供給・挿入溶接 ユニットB	ペレット-2			
燃料棒解体室 (312)	4	燃料棒解体 ユニット	ペレット-2	30 cm以上	第2-2図 第2-3図*4	0.926 0.934*4
分析第2室 (313)		受払ユニット*2	MOX溶液			
		分析ユニット(b)*2	MOX溶液			
		分析済液処理 ユニット*1	MOX溶液			

注記　＊1：統計誤差として標準偏差の3倍を考慮している。

＊2：その他の加工施設の単一ユニットであるが，被覆施設の単一ユニットと複数ユニットとなる。

＊3：単一ユニットと床までの距離が近い場合の条件である。

＊4：単一ユニットと床及び壁までの距離が近い場合の条件である。

第2-4表　組立施設の複数ユニット(体数管理(燃料集合体))の臨界安全設計一覧

部屋名 (部屋番号)	単一 ユニット数	ユニット名称	形態	単一ユニット間 距離	計算 モデル図	中性子 実効増倍率*1*2
燃料集合体洗浄 検査室 (325)	4	燃料集合体洗浄 ユニット	燃料集合体	50 cm以上	第2-5図	0.729
		燃料集合体第1検査 ユニット	燃料集合体			
		燃料集合体第2検査 ユニット	燃料集合体			
		燃料集合体仮置 ユニット	燃料集合体			
燃料集合体組立 第2室 (326)	2	燃料集合体組立 ユニット	燃料集合体	50 cm以上	第2-5図	0.729
		リフタユニット	燃料集合体			
梱包室 (419)	2	燃料集合体立会 検査ユニット	燃料集合体	50 cm以上	第2-5図	0.729
		燃料ホルダ取付 ユニット	BWR 燃料集合体			

注記　＊1：統計誤差として標準偏差の3倍を考慮している。

＊2：最も中性子実効増倍率が高い燃料集合体の型式であるPWR17×17型の評価結果である。

第2-5表 核燃料物質の貯蔵施設の複数ユニットの臨界安全設計一覧(1/2)

評価モデル	貯蔵単位又は 燃料集合体の型式	単一ユニット間距離	計算 モデル図	中性子 実効増倍率*1
貯蔵容器 一時保管設備	混合酸化物 貯蔵容器	保管ピットの中心間距離 行方向60cm以上 列方向60cm以上	第2-1図 第2-6図	0.749*2*3
原料MOX粉末缶 一時保管設備	粉末缶	貯蔵単位の中心間距離 行方向30cm以上 列方向26cm以上	第2-7図 第2-8図 第2-9図	0.778*2 0.790*3
粉末一時 保管設備	J85	貯蔵単位の中心間距離 行方向65cm以上 列方向65cm以上	第2-10図 第2-11図 第2-12図	0.900*2 0.934*3
	J60		第2-10図 第2-11図 第2-12図	0.896*2 0.931*3
	5缶バスケット		第2-10図	－
ペレット一時 保管設備	ペレット 保管容器	貯蔵単位の中心間距離 段方向30cm以上 行方向35cm以上	第2-13図 第2-14図 第2-15図	0.892*2 0.901*3

注記　＊1：統計誤差として標準偏差の3倍を考慮している。

＊2：貯蔵単位の貯蔵時の中性子実効増倍率を示す。

＊3：貯蔵単位の移動時の中性子実効増倍率を示す。

第2-5表 核燃料物質の貯蔵施設の複数ユニットの臨界安全設計一覧(2/2)

評価モデル	貯蔵単位又は 燃料集合体の型式	単一ユニット間距離	計算 モデル図	中性子 実効増倍率*2
スクラップ 貯蔵設備	9缶バスケット	貯蔵単位の中心間距離 段方向45cm以上 列方向45cm以上 製品ペレット貯蔵棚との面間距離　250cm以上	第2-16図 第2-17図 第2-18図	0.907*2 0.914*3
	ペレット保管容器			
製品ペレット 貯蔵設備	ペレット保管容器	貯蔵単位の中心間距離 段方向25cm以上 列方向45cm以上 スクラップ貯蔵棚との面間距離　250cm以上	第2-16図 第2-17図 第2-18図	0.907*2 0.914*3
燃料棒貯蔵設備	貯蔵マガジン	貯蔵単位の中心間距離 段方向70cm以上 行方向75cm以上	第2-19図 第2-20図 第2-21図	0.919*2 0.919*2
燃料集合体 貯蔵設備	BWR8×8型	燃料集合体貯蔵チャンネルの 中心間距離 行方向75cm以上 列方向75cm以上 貯蔵単位の配置BWRガイド管の 中心間距離19.2～20.4cm	第2-22図 第2-25図 第2-26図	0.877*2*3
	BWR9×9型		第2-23図 第2-25図 第2-26図	0.888*2*3
	PWR17×17型	・燃料集合体貯蔵チャンネルの 中心間距離 行方向75cm以上 列方向75cm以上	第2-24図 第2-25図 第2-26図	0.836*2*3

注記　＊1：統計誤差として標準偏差の3倍を考慮している。

＊2：貯蔵単位の貯蔵時の中性子実効増倍率を示す。

＊3：貯蔵単位の移動時の中性子実効増倍率を示す。

第2-6表　その他の加工施設の複数ユニット(質量管理)の臨界安全設計一覧

部屋名 (部屋番号)	単一 ユニット数	ユニット名称	形態	単一ユニット 間距離	計算 モデル図	中性子 実効増倍率*1
燃料棒解体室 (312)	4	燃料棒解体 ユニット*2	ペレット-2	30 cm以上	第2-2図 第2-3図*3	0.926 0.934*3
分析第2室 (313)		受払ユニット	MOX溶液			
		分析ユニット(b)	MOX溶液			
		分析済液処理 ユニット	MOX溶液			

注記　＊1：統計誤差として標準偏差の3倍を考慮している。

＊2：被覆施設の単一ユニットであるが，その他の加工施設の単一ユニットと複数ユニットとなる。

＊3：単一ユニットと床及び壁までの距離が近い場合の条件である。

Ⅰ－１－４
計算機プログラム（解析コード）の概要

目　　次

ページ

1.　はじめに ····· 1

別紙１　SCALE ····· 1-1

1. はじめに

本資料は，「Ⅰ－１　安全機能を有する臨界防止に関する説明書」において使用した解析コードについて説明するものである。

「Ⅰ－１　安全機能を有する臨界防止に関する説明書」において使用した解析コードの使用状況一覧，解析コードの概要を以降に記載する。

別紙１　SCALE

1.　使用状況一覧

使用添付書類		バージョン
Ⅰ－１－３－１	単一ユニットの臨界防止に関する計算書	4.4a KENO-V.a
Ⅰ－１－３－２	複数ユニットの臨界防止に関する計算書	4.4a KENO-V.a

2. 解析コードの概要

コード名 / 項目	SCALE
開発機関	米国オークリッジ国立研究所（ORNL）
開発時期	2000 年
使用したバージョン	4.4a KENO-V.a
使用目的	MOX 燃料加工施設の臨界評価
コードの概要	SCALE(以下「本解析コード」という。)は，核燃料物質，構造材等の幾何形状等を入力とし，中性子の飛程を乱数を使用して確率的に計算し，各中性子が吸収されて消滅するか，体系外に漏れるまでの反応過程で発生する核分裂中性子数を計算し，これらの比から実効増倍率を求めるものである。このため，3 次元の複雑な形状でも精度の高い計算ができる。
検証 (Verification) 及び 妥当性確認 (Validation)	【検証（Verification）】 本解析コードの検証の内容は以下のとおりである。 ・コード付属のサンプル問題を実行し，解析解があらかじめ準備された参照解を再現することを確認している。 ・本解析コードの運用環境について，動作環境を満足する計算機にインストールして用いていることを確認している。 【妥当性確認(Validation)】 本解析コードの妥当性確認の内容は以下のとおりである。 ・本解析コードについては，臨界ベンチマーク実験の解析によりその信頼性が確認され，MOX に対する推定臨界下限増倍率が 0.97 と検証されている。具体的には，PuO_2 均質系 16 ケース，MOX 均質系 46 ケース及び MOX 非均質系 138 ケースに分類した臨界ベンチマーク実験を計算しており，MOX 取扱施設臨界安全ガイドブック（動力炉・核燃料開発事業団）において検証されている。 ・東京電力株式会社の核燃料輸送設計承認申請書(平成 12 年 9 月)おいて，使用済燃料輸送容器の臨界評価の実績を有することを確認している。 ・本申請において使用するバージョンは，上記の先行施設にて使用しているものと同じであることを確認している。

MOX② Ⅰ-0090 A

Ⅰ－１－５
臨界安全設計に係る耐震設計

目　　次

ページ

1.　概要 1

2.　臨界防止に関する基本方針 1
2.1　基本方針 1
2.2　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の対象 1
2.3　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の耐震設計の基本方針 2

3.　地震力の設定 3

4.　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備に要求される機能及び機能維持の方針 4
4.1　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備に要求される機能 4
4.2　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の機能維持の基本方針 4

5.　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備のその他耐震設計に係る事項 8
5.1　準拠規格 8
5.2　構造計画と配置計画 8
5.3　機器・配管系の支持方針について 8

1. 概要

本資料は，「Ⅰ－１－１　臨界安全設計の基本方針」に示す臨界安全設計に関し，耐震設計における機能維持の方針と考慮すべき事項について説明するものである。

2. 臨界防止に関する基本方針

2.1 基本方針

貯蔵設備のうち，MOXを一時保管又は貯蔵する設備は，複数ユニットにおける単一ユニット間距離を維持するため，耐震Bクラスであるが，容器が相互に影響を与えないようにするために，地震に対して過大な変形が生じない設計とすることで臨界を防止する設計とする。

具体的には，貯蔵設備のうち，地震時に複数ユニットにおける単一ユニット間距離の確保が必要となる設備となる一時保管ピット，原料MOX粉末缶一時保管装置，粉末一時保管装置，ペレット一時保管棚，スクラップ貯蔵棚，製品ペレット貯蔵棚，燃料棒貯蔵棚及び燃料集合体貯蔵チャンネル（以下「地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備」という。）は，地震時に主要な構造部材が，臨界を防止する機能を維持可能な構造強度を確保し，臨界防止機能を維持できる設計とする。

2.2 地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の対象

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備は以下の設備を対象とする。

(1) 貯蔵容器一時保管設備
  a. 一時保管ピット
(2) 原料 MOX 粉末缶一時保管設備
  a. 原料 MOX 粉末缶一時保管装置
(3) 粉末一時保管設備
  a. 粉末一時保管装置
(4) ペレット一時保管設備
  a. ペレット一時保管棚
(5) スクラップ貯蔵設備
  a. スクラップ貯蔵棚
(6) 製品ペレット貯蔵設備
  a. 製品ペレット貯蔵棚
(7) 燃料棒貯蔵設備
  a. 燃料棒貯蔵棚
(8) 燃料集合体貯蔵設備
  a. 燃料集合体貯蔵チャンネル

燃料加工建屋に設置する地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の直接

支持構造物，間接支持構造物の耐震設計上の区分を第2.2-1表に示す。

第 2.2-1 表　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の耐震設計上の区分(1/1)

区分	設備	直接支持構造物	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
a.　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備	貯蔵容器一時保管設備 ・一時保管ピット 原料MOX粉末缶一時保管設備 ・原料MOX粉末缶一時保管装置 粉末一時保管設備 ・粉末一時保管装置 ペレット一時保管設備 ・ペレット一時保管棚 スクラップ貯蔵設備 ・スクラップ貯蔵棚 製品ペレット貯蔵設備 ・製品ペレット貯蔵棚 燃料棒貯蔵設備 ・燃料棒貯蔵棚 燃料集合体貯蔵設備 ・燃料集合体貯蔵チャンネル	・設備・機器の支持構造物	・燃料加工建屋	－

2.3　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の耐震設計の基本方針

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備は，「Ⅰ－１－１　臨界安全設計の基本方針」の「3.4　核燃料物質の貯蔵施設の臨界防止の設計方針」に基づき，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」の「2.　耐震設計の基本方針」に示すMOX燃料加工施設の耐震設計における基本方針を踏襲し，構造強度の特徴，作用する荷重等を考慮し，基準地震動Ssによる地震力により，必要な機能が損なわれないことを目的とし技術基準規則に適合する設計とする。

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備に係る耐震計算の基本方針については，「Ⅲ－３－１　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の耐震計算に関する基本方針」に示す。

(1)　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備は，基準地震動 Ss による地震力に対して臨界防止機能を損なわない設計とする。

3.　地震力の設定

地震力は，「Ⅲ－１－１－１　基準地震動 Ss 及び弾性設計用地震動 Sd の概要」の「6.　基準地震動 Ss」に示す解放基盤表面レベルで定義された基準地震動 Ss の加速度時刻歴波形により算出した地震力とする。

動的解析の方法，設計用減衰定数等については，「Ⅲ－１－１－５　地震応答解析の基本方針」を，設計用床応答曲線の作成方法については，「Ⅲ－１－１－６　設計用床応答曲線の作成方針」の「2.6　設計用応答曲線の作成」によるものとする。

4.　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備に要求される機能及び機能維持の方針

4.1　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備に要求される機能

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備は，「2.1　基本方針」に示すとおり，単一ユニット間距離を確保するために，臨界防止機能を維持する必要があるため，基準地震動Ssに対して必要な機能が損なわれるおそれがないことを確認する。

耐震設計の機能維持の方針を以下に示す。

(1)　要求機能

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備は，臨界を防止するため，地震時に複数ユニットにおける単一ユニット間距離を確保することが要求される。

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備は，基準地震動 Ss による地震力に対して，臨界防止機能が維持されることが要求され，地震時においても複数ユニットにおける単一ユニット間距離を確保し，臨界防止機能が損なわないことが要求される。

(2)　機能維持

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の必要となる機能である地震時においても複数ユニットにおける単一ユニット間距離を確保し，臨界防止機能を維持する設計とする。

4.2　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の機能維持の基本方針

4.2.1　機能維持の基本方針

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備については，基準地震動 Ss に対して，複数ユニットにおける単一ユニット間距離を維持できるよう構造強度を確保するとともに，変位及び変形を許容値内に維持することで臨界防止機能を維持できる設計とする。

(1)　構造強度

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備については，基準地震動 Ss に対して臨界防止機能を維持できるよう構造強度を確保する設計とするとともに，変位及び変形が許容値内となるよう設計する。

a.　耐震設計上考慮する状態

「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」の「5.1.1　耐震設計上考慮する状態」の「(1)　安全機能を有する施設」の「b.　機器・配管系」に基づく設計とする。

b.　荷重の種類

「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」の「5.1.2　荷重の種類」の「(1)　安全機能を有する施設」の「b.　機器・配管系」に基づく設計とする。

c.　荷重の組合せ

基準地震動 Ss による地震力とほかの荷重との組合せは，「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」の「3.1　構造強度上の制限」に基づき設定する。

d.　許容限界

基準地震動 Ss による地震力とほかの荷重とを組合せた状態に対する許容限界は，「Ⅰ－１－１　臨界安全設計の基本方針」の「3.4　核燃料物質の貯蔵施設の臨界防止の設計方針」に示す評価対象設備に対し「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」の「3.1　構造強度上の制限」に基づき設定する。

e.　変位及び変形の制限

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の設計に当たって，変位及び変形に対して以下の設計とする。

剛構造の設備については，剛構造にすることで地震時にこれらに生じる応力を許容応力値以内に抑えることにより，変位，変形に対しては特に制限を設けなくても機能は十分維持できる設計とする。

剛構造ではない設備については，地震により生起される変位及び変形に対し，単一ユニット間距離を確保するための許容変位以下であることを確認する。

確保する単一ユニット間距離は以下のとおりである。

(a)　貯蔵容器一時保管設備

一時保管ピット：行方向 600mm 以上
列方向 600mm 以上

(b)　原料 MOX 粉末缶一時保管設備

原料 MOX 粉末缶一時保管装置：行方向 300mm 以上
列方向 260mm 以上

(c)　粉末一時保管設備

粉末一時保管装置：行方向 650mm 以上
列方向 650mm 以上

(d)　ペレット一時保管設備

ペレット一時保管棚：段方向 300mm 以上
行方向 350mm 以上

(e)　スクラップ貯蔵設備

スクラップ貯蔵棚：段方向 450mm 以上
列方向 450mm 以上

(f)　製品ペレット貯蔵設備

製品ペレット貯蔵棚：段方向 450mm 以上
列方向 250mm 以上

(g)　燃料棒貯蔵設備

燃料棒貯蔵棚：段方向 750mm 以上

行方向 750mm 以上

(h)　燃料集合体貯蔵設備

燃料集合体貯蔵チャンネル：行方向 750mm 以上

列方向 750mm 以上

(2)　機能維持

臨界防止機能については，「4.2.1　機能維持の基本方針」の「(1)　構造強度」に基づく構造強度を確保並びに変位及び変形を制限することで，当該機能が維持できる設計とする。

4.2.2　耐震計算結果を用いた影響評価方法

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の耐震評価の結果を踏まえて，以下 3 つの影響評価を実施する。

・水平 2 方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価
・一関東評価用地震動(鉛直)に関する影響評価
・隣接建屋に関する影響評価

以下では，水平 2 方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価，一関東評価用地震動(鉛直)に関する影響評価及び隣接建屋に関する影響評価の評価方法を示す。

(1)　水平 2 方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価

設計用地震力は，「3.　地震力の設定」に示す基準地震動 Ss による地震力を用いる。

水平 2 方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響に対しては，「Ⅲ－１－１－７　水平 2 方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価方針」に示す方針にて，機器の影響評価を実施する。

具体的な評価内容については，「Ⅲ－２－３－２－１　機器・配管系の水平 2 方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価結果」に示す。

(2)　一関東評価用地震動(鉛直)に関する影響評価

一関東評価用地震動(鉛直)に関する影響に対しては，一関東評価用地震動(鉛直)を考慮した建物・構築物の応答結果を踏まえ，設計用地震力との比較等により，機器の耐震安全性への影響評価を実施することとする。

具体的な評価内容については，「Ⅲ－２－４－１－２－１　機器・配管系の一関東評価用地震動(鉛直)に関する影響評価結果」に示す。

(3)　隣接建屋に関する影響評価

隣接建屋に関する影響に対しては，隣接建屋の影響を考慮した建物・構築物の

応答結果を踏まえ，設計用地震力との比較等により，機器の耐震安全性への影響評価を実施することとする。

具体的な評価内容については，「Ⅲ－２－４－２－２－１　機器・配管系の隣接建屋に関する影響評価結果」に示す。

4.2.3　機能維持における耐震設計上の考慮事項

「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」を踏まえ，地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の機能維持における耐震設計上の考慮事項を以下に示す。

(1)　設計用地震力

設計用地震力は，「3.　地震力の設定」に示す基準地震動 Ss による地震力を用いる。

(2)　構造強度

a.　構造強度上の制限

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の耐震設計については，「4.2.1　機能維持の基本方針」の「(1)　構造強度」に示す考え方に基づき，基準地震動 Ss による地震力が加わった場合，これらに生じる応力とその他の荷重によって生じる応力の合計値等を許容限界以下とする。

地震力による応力とその他の荷重による応力の組合せに対する許容値は，「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」の「3.1　構造強度上の制限」に基づき設定する。

また，変位及び変形の制限については，「4.2.1(1)e.　変位及び変形の制限」に基づき設定する。

(3)　機能維持

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の機能の維持が要求される設備は，「4.2.1　機能維持の基本方針」の「(2)　機能維持」の考え方及び「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」の「3.2　変位，変形の制限」に基づき設計する。

5.　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備のその他耐震設計に係る事項

5.1　準拠規格

準拠する規格は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」の「2.2　準拠規格」を適用する。

5.2　構造計画と配置計画

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の構造計画及び配置計画に際しては，地震の影響が軽減されるように考慮するため，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」の「6.　構造計画と配置計画」及び「Ⅲ－１－１－９　構造計画，材料選択上の留意点」に基づき設計する。

5.3　機器・配管系の支持方針について

地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の耐震評価については「Ⅲ－３－１　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の耐震計算に関する基本方針」に基づき構造強度評価及び機能維持評価を行う。

また，機器・配管系の支持については「Ⅲ－１－１－10　機器の耐震支持方針」に基づいて耐震設計を行う。

MOX②I-0100 A

Ⅰ－２　臨界事故の拡大防止に関する説明書

目　　次

ページ

1.　概要 ····· 1

2.　臨界事故の拡大防止の基本方針····· 1

3.　臨界事故の発生に係る評価····· 1

1. 概要

本資料は，「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。）第三十二条（臨界事故の拡大を防止するための設備）に適合することを説明するものである。

2. 臨界事故の拡大防止の基本方針

技術基準規則では，重大事故の拡大を防止するため，未臨界に移行し及び未臨界を維持する，臨界事故の影響を緩和するために必要な重大事故等対処設備が設けられていなければならないとの要求があるが，事業（変更）許可において，MOX 燃料加工施設では臨界事故の発生が想定されないことから，臨界事故の拡大を防止するための設備は不要である。

臨界事故の発生が想定されないとする評価を次項に示す。

3. 臨界事故の発生に係る評価

臨界事故は，臨界が発生することで気体状の放射性物質が発生する等により，外部への放射性物質の放出量が増加するものである。

外的事象（地震）を要因とした場合には工程の停止により核燃料物質の移動が停止すること，また，設備が損傷し，MOX 粉末の漏えいを想定したとしても，未臨界質量を超えることは無いことから臨界事故の発生は想定できない。

また，外的事象により設備の損傷，燃料加工建屋内に溢水が発生する状況を想定しても，水と接触による臨界の発生は想定できない。

内的事象（動的機器の多重故障）を要因とした場合には質量管理を行うグローブボックスにおいて，誤搬入防止機能の多重故障を考慮しても未臨界質量を超えることはないことから，臨界事故の発生を想定できない。

臨界事故は，核分裂の連鎖反応によって放射性物質が新たに生成され，直ちに放射性物質が外部に放出されるおそれがある。

このことから，技術的な想定を超えて，関連性が認められない偶発的な事象の一定程度の同時発生を考慮して臨界の発生を検討する。

具体的には，臨界の発生に必要な核燃料物質の集積状態に至るには，相当数の機器の故障と誤作動の発生を仮定し，複数回の MOX 粉末の誤搬入が必要となる。しかしながら，その状態に至るまでには運転員の引継ぎ時の確認等により異常を検知して必要な対処ができるため，臨界事故の発生は想定できない。

以上のことから，臨界事故は重大事故として想定できない。

Ⅱ　放射線による被ばくの防止に関する説明書

目　　次

Ⅱ－１　遮蔽設計に関する基本方針

Ⅱ－２　放射線による被ばくの防止に関する計算書

Ⅱ－３　計算機プログラム（解析コード）の概要

Ⅱ　放射線による被ばくの防止に関する説明書

Ⅱ－1　遮蔽設計に関する基本方針

令和４年９月14日付け原規規発第2209145号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅱ－１遮蔽設計に関する基本方針」から，今回申請で追加又は変更する箇所を下線で示す。

目　　次

ページ

1.　概要 ····· 1

2.　遮蔽設計に関する基本方針 ····· 1
2.1　基本的な考え方 ····· 1
2.2　遮蔽設計の考え方 ····· 3

3.　遮蔽設計に係る設計方針 ····· 4
3.1　遮蔽設計の基準となる線量率 ····· 4
3.2　遮蔽設備 ····· 6
3.3　開口部又は貫通部からの放射線の漏えい防止 ····· 8

4.　線量の評価方法 ····· 9
4.1　遮蔽計算に用いる線源 ····· 9
4.2　遮蔽計算に用いる計算コード及び核定数ライブラリ ····· 14
4.3　線量率換算係数 ····· 15
4.4　直接線及びスカイシャイン線による一般公衆の線量の評価方法 ····· 16
4.5　放射線業務従事者が立ち入る場所における線量の評価方法 ····· 17

5.　準拠規格及び参考文献 ····· 20
5.1　準拠規格 ····· 20
5.2　参考文献 ····· 20

1. 概要

本資料は，MOX燃料加工施設の遮蔽設計が「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。)第二十二条に適合することを説明するものである。

2. 遮蔽設計に関する基本方針

2.1 基本的な考え方

安全機能を有する施設は，周辺監視区域外の線量及び放射線業務従事者の被ばく線量が，「核原料物質又は核燃料物質の製錬の事業に関する規則等の規定に基づく線量限度等を定める告示（平成27年8月31日　原子力規制委員会告示第8号）」（以下「線量告示」という。）に定められた線量限度を超えないことはもとより，公衆の被ばく線量及び放射線業務従事者が立ち入る場所における線量を合理的に達成できる限り低くするため，以下の遮蔽等の対策を講ずる設計とする。

(1) 安全機能を有する施設は，通常時のMOX燃料加工施設からの直接線及びスカイシャイン線による周辺監視区域外の線量が，線量告示で定められた線量限度を超えないようにするとともに，合理的に達成できる限り低くなるよう，遮蔽その他適切な措置を講ずる設計とする。

(2) 安全機能を有する施設は，管理区域その他MOX燃料加工施設内の人が立ち入る場所における外部被ばく及び内部被ばくによる線量を低減できるよう，遮蔽その他適切な措置を講ずる設計とする。

a. 遮蔽その他適切な措置としては，放射線業務従事者の作業性等を考慮し，遮蔽及び機器を配置する設計とするとともに，遠隔操作を可能とし，放射性物質の漏えい防止対策及び換気を行うことにより，所要の放射線防護上の措置を講ずる設計とする。

b. 遮蔽設備は，放射線を遮蔽するための壁，床及び天井(以下「建屋壁遮蔽」という。)，遮蔽扉，遮蔽蓋，グローブボックス遮蔽並びに補助遮蔽から構成する。

c. MOX燃料加工施設内の遮蔽設計に当たっては，放射線業務従事者の立入頻度及び立入時間を考慮し，遮蔽設計の基準となる線量率を設定するとともに，管理区域を線量率に応じて適切に区分し，区分ごとの遮蔽設計の基準となる線量率を満足するよう遮蔽設備を設ける設計とする。

d. 建屋壁遮蔽に開口部又は貫通部がある場合で，開口部又は貫通部により遮蔽設計の基準となる線量率を超えるおそれのある場合には，以下に示すような放射線漏えい防止措置を講じ，遮蔽設計の基準となる線量率を満足する設計とする。

(a) 建屋壁遮蔽の開口部及び貫通部については，線源を直接見通さないような場所に設置する措置

(b) 建屋壁遮蔽の開口部及び貫通部には，遮蔽扉，遮蔽蓋又は補助遮蔽を設置する措置

e. 遮蔽設計に当たっては，遮蔽計算に用いる線源，遮蔽体の形状及び材質，計算誤差等を考慮し，十分な安全裕度を見込む。また，遮蔽計算においては，許認可において

使用実績があり，信頼性のある計算コードを使用する。

2.2　遮蔽設計の考え方

MOX燃料加工施設においては，核燃料物質の輸送に伴う一時的な取扱いを除き，核燃料物質を燃料加工建屋の地下階で取り扱う設計とする。燃料加工建屋の主要な設備及び機器の配置図を第2.2-1図から第2.2-6図に示す。

また，遮蔽設計の基準となる線量率を設定するとともに，管理区域を線量率に応じて適切に区分し，区分ごとの遮蔽設計の基準となる線量率を満足するように遮蔽設備の設置及び核燃料物質を取り扱う機器の配置を行う。

上記の遮蔽設備の設置及び機器の配置に加え，核燃料物質を取り扱う設備・機器の遠隔操作，放射性物質の漏えい防止対策及び換気による汚染拡大防止といった，所要の放射線防護上の措置を講ずる設計とすることにより，公衆の被ばく線量及び放射線業務従事者が立ち入る場所における線量を合理的に達成できる限り低くする。

また，周辺監視区域境界におけるMOX燃料加工施設からの直接線及びスカイシャイン線による実効線量の評価並びに遮蔽設計の基準となる線量率の設定に基づく室内の線源となる設備・機器からの線量率の評価により，遮蔽設計の妥当性を確認する。

3. 遮蔽設計に係る設計方針

3.1 遮蔽設計の基準となる線量率

放射線業務従事者が立ち入る場所に対する遮蔽設計の基準となる線量率は，放射線業務従事者の立入時間及び立入頻度を考慮して，以下のとおり設定する。また，燃料加工建屋の遮蔽設計の基準となる線量率の区分図を第3.1-1図から第3.1-7図に，各室の遮蔽設計の基準となる線量率を第3.1-1表に示す。

(1) 管理区域外における遮蔽設計の基準となる線量率は，2.6μSv/hとする。

(2) 管理区域内における遮蔽設計の基準となる線量率は，以下のとおりとする。

a. 核燃料物質を取り扱う設備・機器を設置しない部屋における遮蔽設計の基準となる線量率は，以下のとおりとする。

(a) 制御室，廊下等においては，週40時間程度の立入時間を遮蔽設計上想定し，遮蔽設計の基準となる線量率を12.5μSv/hとする。

(b) 現場監視第1室等においては，週10時間程度の立入時間を遮蔽設計上想定し，遮蔽設計の基準となる線量率を50μSv/hとする。

なお，放射性廃棄物を取り扱う室及び燃料集合体輸送容器を取り扱う室については，核燃料物質等を取り扱うが，作業管理を行いながら取り扱うことから，遮蔽設計上，周囲の線源室からの線量率が50μSv/h以下であることを確認するために，この区分に分類する。

b. 核燃料物質を取り扱う設備・機器を設置する部屋における遮蔽設計の基準となる線量率は，以下のとおりとする。

(a) 粉末調整第1室，ペレット加工第1室，燃料棒加工第1室等においては，核燃料物質を取り扱う設備・機器は，制御室から遠隔又は自動で運転を行える設計とし，放射線業務従事者がこれらの設備・機器の保守及び点検を行う際には，核燃料物質を設備・機器から一時保管設備又は貯蔵設備へ搬送できる設計とすることから，一時保管設備及び貯蔵設備を線源とし，週10時間程度の立入時間を遮蔽設計上想定し，作業位置における遮蔽設計の基準となる線量率を50μSv/hとする。

(b) 分析第1室等においては，核燃料物質がグローブボックス内に存在した状態で，運転員が当該グローブボックスを介して作業を行うことから，グローブボックス内の核燃料物質を線源とし，週10時間程度の立入時間を遮蔽設計上想定し，作業位置における遮蔽設計の基準となる線量率を50μSv/hとする。

(c) 粉末一時保管室，燃料集合体貯蔵室等においては，放射線業務従事者の通常作業を想定しないため，遮蔽設計の基準となる線量率は50μSv/hを超えるものとする。

ただし，これらの室で作業する必要がある場合には，線量当量率の測定，線源の移動，立入時間の制限，放射線防護具の着用等の放射線被ばく管理を実施する。

なお，上記に示す放射線業務従事者の1週間当たりの立入時間の想定は，立入りに対する制限を示すものではなく，立ち入りに対する制限は線量率，作業に要する時間及び個人の線量を考慮して決定する。

3.2　遮蔽設備

MOX燃料加工施設には，敷地周辺の公衆又は放射線業務従事者の被ばくを低減するため以下の遮蔽設備を設ける。

(1)　建屋壁遮蔽

建屋壁遮蔽は，壁及び床・天井から成る，燃料加工建屋の建屋遮蔽と貯蔵容器搬送用洞道の洞道遮蔽から構成する。核燃料物質を取り扱う設備・機器からの放射線を低減するためのもので，コンクリートの遮蔽体で構成する。

(2)　遮蔽扉及び遮蔽蓋

遮蔽扉及び遮蔽蓋は，建屋壁遮蔽の開口部から漏えいする核燃料物質を取り扱う設備・機器からの放射線を低減し，隣室における遮蔽設計の基準となる線量率を満足するように建屋壁遮蔽の開口部に設置するものであり，コンクリート，ポリエチレン，ステンレス鋼又は鋼材の遮蔽体で構成する。

(3)　グローブボックス遮蔽

グローブボックス遮蔽は，グローブボックス内で取り扱う核燃料物質からの放射線を低減し，作業位置における遮蔽設計の基準となる線量率を満足するようにグローブボックスに設置するものであり，含鉛メタクリル樹脂の遮蔽体で構成する。

グローブボックス遮蔽は，グローブボックス内の核燃料物質をグローブを介して取り扱う分析設備及び小規模試験設備のグローブボックスに設置する。なお，分析設備のうち，核燃料物質が留まらない搬送装置のグローブボックス及び取り扱う核燃料物質が極少量であり放射線被ばくの影響が小さいことが明らかであるグローブボックスについてはグローブボックス遮蔽を設置しない。

また，粉末一時保管設備では，遮蔽扉及びコンクリート厚が薄い箇所からの線量を低減するためにグローブボックス遮蔽を設置する。

グローブボックス遮蔽を設置するグローブボックスを第3.2-1表に示す。なお，グローブボックス遮蔽はグローブボックスに設置することから，グローブボックスの一部として申請する。

(4)　補助遮蔽

補助遮蔽は，上記(1)(2)(3)以外の遮蔽であり，核燃料物質を取り扱う設備・機器からの放射線を低減し，上記(1)(2)(3)の遮蔽設備と合わせて遮蔽設計の基準となる線量率を満足するように設置するものであり，ポリエチレン，鉛，ステンレス鋼又は鋼材の遮蔽体で構成する。

補助遮蔽は以下の点を考慮して設置する。

a.　周囲の建屋壁遮蔽よりコンクリート厚が薄い箇所

出入口の迷路構造及び設備増設時に撤去するコンクリート閉止部が該当し，建屋壁遮蔽で不足する遮蔽機能を補助遮蔽にて補う。

b.　遮蔽扉

遮蔽扉を開閉しやすくするために軽量化した箇所が該当し，遮蔽扉で不足する遮蔽機能を補助遮蔽にて補う。

c. 取り扱う核燃料物質量が多い貯蔵施設

核燃料物質量が多く，建屋壁遮蔽のみで放射線を低減することが困難である箇所が該当し，建屋壁遮蔽で不足する遮蔽機能を補助遮蔽にて補う。

d. 取り扱う核燃料物質量が多いグローブボックス内の設備

グローブボックス内で取り扱う核燃料物質量が多く，グローブボックス遮蔽のみで放射線を低減することが困難である箇所が該当し，グローブボックス遮蔽で不足する遮蔽機能を補助遮蔽にて補う。

補助遮蔽を設置する機器を第3.2-2表に示す。なお，補助遮蔽は核燃料物質を取り扱う機器又は当該機器を収納するグローブボックスに設置することから，機器又はグローブボックスの一部として申請する。

3.3　開口部又は貫通部からの放射線の漏えい防止

建屋壁遮蔽の開口部又は貫通部に対しては，開口部又は貫通部により遮蔽設計の基準となる線量率を超えるおそれのある場合には，各遮蔽設計区分の遮蔽設計の基準となる線量率を満足するように，以下に示す放射線の漏えい防止措置を講ずる設計とする。

(1)　開口部に対する放射線の漏えい防止

開口部は，開口部に対して遮蔽扉若しくは遮蔽蓋を設置すること又は線源となる機器が直接見通せないようにすることで，放射線の漏えいを防止する。

また，線源へのステンレス鋼，ポリエチレン等の補助遮蔽の設置により，放射線の漏えいを防止する。

(2)　貫通部に対する放射線の漏えい防止

a.　配管，ダクト，ケーブルトレイ，電線管の貫通部

配管，ダクト，ケーブルトレイ，電線管の貫通部は，以下の考え方に従い設定し，放射線の漏えいを防止する。

(a)　貫通部は，床上2mを超える高い位置に設置する等，作業者から貫通部を通して線源となる機器が直接見通せない位置に設定する。

(b)　貫通部の大きさは必要最低限とし，建屋遮蔽の欠損を少なくする。

(c)　配管，ダクト，電線管，ケーブルトレイと建屋遮蔽の間隙には，第3.3-1図に示すように鉛毛又はモルタルを充てんし，建屋遮蔽の欠損を少なくする。なお，高温配管と接することによる熱膨張でひび割れが発生するおそれがあるためモルタルの使用が適さない箇所及び施工箇所が狭隘でモルタルの施工が困難な箇所は鉛毛を選択し，それ以外の箇所はモルタルを選択する。

上記の設計に加え，必要に応じて及び第3.3-2図に示すようにステンレス鋼等の遮蔽材を追加することにより，放射線の漏えいを防止する。

b.　搬送路の貫通部

搬送路の貫通部は，建屋遮蔽と搬送路の間隙部の大きさを可能な限り小さくすることにより，放射線の漏えいを防止する。

また，第3.3-3図に示すような線源へのステンレス鋼，ポリエチレン等の補助遮蔽の設置又は搬送路の貫通部への遮蔽扉の設置により，放射線の漏えいを防止する。

4. 線量の評価方法

4.1 遮蔽計算に用いる線源

遮蔽計算に用いる線源は，遮蔽設計上厳しい条件となるように以下のとおり設定する。

(1) 線源の仕様

a. プルトニウム富化度

プルトニウム富化度は，原料粉末受入工程の設備は50%，粉末調整工程は設備に応じ50%，33%又は18%，ペレット加工工程の設備は18%，燃料棒加工工程の設備はBWR型の燃料棒17%，PWR型の燃料棒18%，燃料集合体組立工程以降の設備は燃料集合体平均プルトニウム富化度でBWR型11%，PWR型14%と設定する。

b. プルトニウム及びウラン

原料MOX粉末は再処理施設から受け入れるため，プルトニウム及びウランの仕様は，再処理施設で1日当たり再処理する使用済燃料の仕様による。使用済燃料の遮蔽設計用の燃料仕様は以下のとおりである。[(1)(2)(3)(4)]

項目	範囲
照射前燃料濃縮度	最低 3.5%*1
比出力	最高　BWR型40MW/t・U_{pr}*2 PWR型60MW/t・U_{pr} 最低　BWR型10MW/t・U_{pr} PWR型10MW/t・U_{pr}
使用済燃料集合体 平均燃焼度	最高 45GWd/t・U_{pr}
原子炉停止時から 再処理までの期間	最低 4年

注記　＊1：質量百分率を示す。以下同じ。

＊2：t・U_{pr}は，照射前金属ウラン換算質量を示す。以下同じ。

プルトニウム及びウランの仕様は，子孫核種の寄与も考慮して，ガンマ線又は中性子線について，遮蔽設計用の燃料仕様の範囲のうちそれぞれ最大の線量率又は最大の中性子発生数となる次の燃料仕様[(5)]から設定する。

	ガンマ線		中性子線
元素	プルトニウム	ウラン	プルトニウム
燃料型式	PWR	PWR	BWR
照射前燃料濃縮度	3.5%	3.5%	3.5%
比出力	60MW/t・U_{pr}	10MW/t・U_{pr}	10MW/t・U_{pr}
使用済燃料集合体平均燃焼度	45GWd/t・U_{pr}	45GWd/t・U_{pr}	45GWd/t・U_{pr}
原子炉停止時から再処理までの期間	4年	10年	4年
再処理施設における精製後の期間	18年	10年	30年

c. 核分裂生成物等

原料MOX粉末中に不純物として含まれる核分裂生成物の含有率は，再処理施設の事業指定(変更許可)に示すウラン・プルトニウム混合酸化物貯蔵設備の遮蔽設計において使用している核分裂生成物等の条件に基づき，ウラン1g･HM当たり1.85×10^{4}Bq，プルトニウム1g・HM当たり4.44×10^{5}Bqとし，ルテニウムとロジウムで代表する。また，ウラン1g・HM当たりプルトニウム及びネプツニウムがそれぞれ7500αdpm含まれるものとする。

(2) 線源強度

a. ガンマ線

ガンマ線の線源強度は，(1)に基づきORIGEN-2[(6)]コードにより設定する。

また，プルトニウム及びウランの子孫核種の寄与も考慮するため，最大の線量率となるように再処理施設での精製後の期間を設定する。

ガンマ線のエネルギースペクトルを第4.1-1表に示す。線源となる設備・機器のプルトニウム富化度に応じた1g・HM当たりのガンマ線エネルギースペクトルはエネルギー群ごとに下記の式より算出する。

なお，原料ウラン粉末及びウラン燃料棒については，原料MOX粉末中のウランにおいて主要な線源となっているウラン-232を含んでいないため線量が低いことから，線源として考慮しない。ただし，原料ウラン粉末とMOX粉末を混合した後は，原料ウラン粉末を安全側に原料MOX粉末中のウランと同じものとして取り扱う。

$$\frac{(\text{Pu1g・HM当たりの強度})\times\text{Pu富化度(\%)}}{100}+\frac{(\text{U1g・HM当たりの強度})\times(100-\text{Pu富化度(\%)})}{100}$$

プルトニウム富化度ごとに定めた1kg・HM当たりのガンマ線線源強度を第4.1-3表に示す。各室のガンマ線の全線源強度については，富化度ごとの1kg・HM当たりの線源強度に各室の線源量を乗じて算出する。線源量については，核燃料物質の貯蔵施設

は最大貯蔵能力，成形施設，被覆施設，組立施設及びその他の加工施設は取扱量から定める。

第4.1-4表に核燃料物質の貯蔵施設を設置する室の線源強度を，第4.1-5表に成形施設，被覆施設，組立施設及びその他の加工施設を設置する室の線源強度を示す。

b. 中性子線

中性子線の線源強度は，(1)に基づきORIGEN-2コードにより設定する。

また，プルトニウムの子孫核種の寄与も考慮するため，最大の中性子発生数となるように再処理施設での精製後の期間を設定する。

中性子線のエネルギースペクトルを，第4.1-2表に示す。中性子線のエネルギースペクトルは，主要な発生源であるプルトニウム-239の中性子核分裂反応によって発生する中性子線のエネルギースペクトルとする。

プルトニウム富化度ごとに定めた1kg・HM当たりの中性子線線源強度を第4.1-3表に示す。各室の中性子線の全線源強度については，富化度ごとの1kg・HM当たりの線源強度に各室の線源量及び補正係数を乗じて算出する。線源量については，核燃料物質の貯蔵施設は最大貯蔵能力，成形施設，被覆施設，組立施設及びその他の加工施設は取扱量から定める。第4.1-4表に核燃料物質の貯蔵施設を設置する室の線源強度を，第4.1-5表に成形施設，被覆施設，組立施設及びその他の加工施設を設置する室の線源強度を示す。

補正係数は，発生中性子による核分裂の寄与（中性子の実効増倍）を考慮したものであり，体系の中性子実効増倍率から算出する。具体的には，中性子発生率をS_0とすると核分裂の寄与も含めた中性子発生率Sは，中性子実効増倍率k_{eff}を用いた以下の中性子源増倍の式で表せる。

$$S = S_0 + k_{eff}S_0 + k_{eff}^2S_0 + k_{eff}^3S_0 + \cdots = S_0/(1 - k_{eff})$$

臨界安全設計において，中性子実効増倍率は0.95以下となるように設計することから，中性子実効増倍率k_{eff}は１より小さく無限等比級数の和の公式を用いることができる。また，発生中性子による核分裂の寄与はS/S_0と表せることから，補正係数は以下の式を用いて算出する。

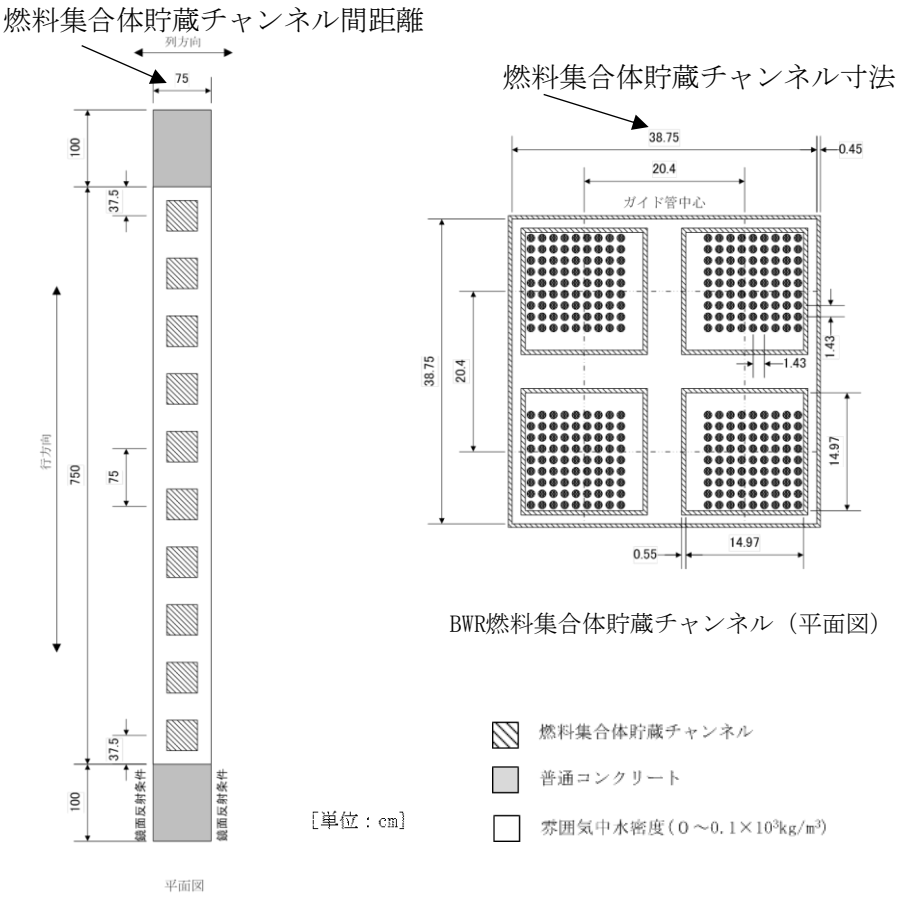
$$(\text{補正係数}) = 1/(1 - k_{eff})$$

ここで，中性子実効倍率を計算するに当たっては，臨界安全評価条件を用いた場合には過度に保守側の補正係数となるため，臨界安全評価条件をベースに現実的な核燃料物質の物性値及び設計情報から現実的な条件を設定する。参考として，補正係数が最も大きい燃料集合体貯蔵室の臨界安全評価条件と補正係数計算条件の比較及び計算モデルを以下に示す。

なお，成形施設，被覆施設，組立施設及びその他の加工施設を設置する室については保守側に中性子線源を2倍とするが，取り扱うPu量が少ない分析第1室，分析第2室，分析第3室及びスクラップ処理室については補正係数を考慮しない。

燃料集合体貯蔵室における臨界安全評価条件と補正係数計算条件の比較

項目	臨界安全評価条件	補正係数計算条件
核燃料物質の物性値	プルトニウム富化度:8% 核分裂性プルトニウム富化度:83% 含水率:0.1% 密度:11.1×10^3kg/m^3	プルトニウム富化度:8% 核分裂性プルトニウム富化度:83% 含水率:0.01% 密度:10.6×10^3kg/m^3
燃料棒の被覆管材料	考慮しない	ジルコニウムとして考慮
燃料集合体のウォーターロッド(BWR型)，案内管(PWR型)	燃料棒として考慮	ウォーターロッド(BWR型)，案内管(PWR型)として考慮
燃料集合体貯蔵チャンネル寸法	外寸:38.75cm ステンレス鋼厚さ:0.45cm	外寸:39cm ステンレス鋼厚さ:0.50cm
燃料集合体貯蔵チャンネル間距離	75cm	80cm
反射条件	コンクリート100cm	コンクリート100cm



燃料集合体貯蔵室の臨界安全評価における計算モデル

(3)　燃料集合体用輸送容器に対する線源強度

燃料集合体用輸送容器を線源とする遮蔽計算に用いる線源強度は，輸送容器表面から1m離れた位置における線量当量率を「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則(昭和53年12月28日　総理府令第57号)」に定められる100μSv/hとなるように設定する。また，遮蔽設計における主な遮蔽体であるコンクリートを通過後の線量率は，中性子線の寄与が支配的となることから，線源については，中性子線のみで輸送容器表面から1m離れた位置における線量当量率が100μSv/hとなるように設定する。エネルギースペクトルについては，第4.1-2表の中性子線のエネルギースペクトルを用いる。

燃料集合体用輸送容器の直径と燃料集合体の有効長を基に設定した線源が存在する空間の体積を保存した半径1.05mの空気の1次元球モデルにおいて，輸送容器表面から1m離れた位置における線量当量率が100μSv/hとなるように燃料集合体用輸送容器1基当たりの線源強度は，4.0×10^{7}n/sとする。

4.2　遮蔽計算に用いる計算コード及び核定数ライブラリ

遮蔽計算には，核燃料施設等において使用実績を有し，信頼性のある1次元輸送計算コードANISN[7]及び2次元輸送計算コードDOT[8]を用いる。線源のモデル化に当たっては，線源となる設備・機器からの放射線をより厳しい評価となるように，線源となる設備・機器の特徴に応じて，ANISNについては，球，無限円筒，無限平板，DOTについては，有限円筒，無限角柱の形状にモデル化する。また，核定数ライブラリは，中性子線100群，ガンマ線20群のJSD120[9]を用いる。

4.3　線量率換算係数

(1)　ガンマ線

ガンマ線については，「放射線を放出する同位元素の数量等を定める件（平成12年10月23日　科学技術庁告示第5号）」の別表第5「自由空気中の空気カーマが1グレイである場合の実効線量(Sv)」にICRP Pub.74[10] 表A.1「単一エネルギー光子の単位フルエンス当たりの空気カーマに対する換算係数(pGycm^2)」を乗じることにより，線束(γ/cm^2/s)から実効線量率(μSv/h)への換算係数を以下のように算出する。

a.　各エネルギー群の上下限のエネルギーを相乗平均し，群平均エネルギー(E_m)とする。

b.　群平均エネルギー(E_m)を挟む別表第5の上限エネルギー(E_u)及び下限エネルギー(E_l)に対応する「自由空気中の空気カーマが1グレイである場合の実効線量(Sv)」にICRP Pub.74の表A.1「単一エネルギー光子の単位フルエンス当たりの空気カーマに対する換算係数(pGycm^2)」を乗じた値をC_u及びC_lとする。

c.　群平均エネルギー(E_m)に対応する換算係数(C_m)を次式のLOG-LOG内挿により算出する。

$$\log(C_m)=\log(C_l)+(\log(E_m)-\log(E_l))\times(\log(C_u)-\log(C_l))/(\log(E_u)-\log(E_l))$$

d.　得られたC_m(pSv/s/(γ/cm^2/s))に10^{-6}(μSv/pSv)×3600(s/h)を乗じ，各エネルギー群に対する線束(γ/cm^2/s)から実効線量率(μSv/h)への換算係数を算出する。

第4.3-1表に20群エネルギー構造に対するガンマ線線束から実効線量率への換算係数を示す。

(2)　中性子線

中性子線については，「放射線を放出する同位元素の数量等を定める件（平成12年10月23日　科学技術庁告示第5号）」の別表第6「自由空気中の中性子フルエンスが1平方センチメートル当たり10^{12}個である場合の実効線量(Sv)」より，線束(n/cm^2/s)から実効線量率(μSv/h)への換算係数を以下のように算出する。

a.　各エネルギー群の上下限のエネルギーを相乗平均し，群平均エネルギー(E_m)とする。

b.　群平均エネルギー(E_m)を挟む別表第6の上限エネルギー(E_u)及び下限エネルギー(E_l)に対応する「自由空気中の中性子フルエンスが1平方センチメートル当たり10^{12}個である場合の実効線量(Sv)」への換算係数をC_u及びC_lとする。

c.　群平均エネルギー(E_m)に対応する換算係数(C_m)を次式のLOG-LOG内挿により算出する。

$$\log(C_m)=\log(C_l)+(\log(E_m)-\log(E_l))\times(\log(C_u)-\log(C_l))/(\log(E_u)-\log(E_l))$$

d.　得られたC_m(Sv/s/(10^{12}n/cm^2/s))に10^6(μSv/Sv)×3600(s/h)を乗じ，各エネルギー群に対する線束(n/cm^2/s)から実効線量率(μSv/h)への換算係数を算出する。

第4.3-2表に100群エネルギー構造に対する中性子線線束から実効線量率への換算係数を示す。

4.4　直接線及びスカイシャイン線による一般公衆の線量の評価方法

MOX燃料加工施設からの直接線及びスカイシャイン線による一般公衆の線量の評価に当たっては，周辺監視区域境界における実効線量を計算し，評価する。計算結果は「Ⅱ－２－１－１　加工施設からの平常時における直接線及びスカイシャイン線による線量率の評価に関する計算書」にて示す。

4.4.1　実効線量の評価地点

実効線量の評価地点は，周辺監視区域境界上とする。

4.4.2　線源条件

線源の設定については，貯蔵施設の最大貯蔵能力及び廃棄施設の保管廃棄能力並びに建屋遮蔽のコンクリート厚さを考慮した場合，燃料集合体貯蔵設備が公衆の線量に与える寄与は非常に大きく，その他の設備が公衆の線量に与える寄与は燃料集合体貯蔵設備に対して十分小さく無視し得ることから，線量の評価に用いる線源としては，燃料集合体貯蔵設備の最大貯蔵能力を考慮する。

遮蔽計算に用いる線源は，「4.1　遮蔽計算に用いる線源」で設定した線源の情報を用いる。

線量率の評価に当たっては，線源となる燃料集合体貯蔵設備の燃料集合体貯蔵チャンネルが存在する空間と体積が等価な球となるようにモデル化する。

4.4.3　計算コード，核定数ライブラリ及び線量率換算係数

遮蔽計算に用いる計算コード及び核定数ライブラリは，1次元輸送計算コードANISN及びJSD120群ライブラリを用いる。また，線量率換算係数については，「4.3　線量率換算係数」に示す線量率換算係数を用いる。

4.4.4　遮蔽体

遮蔽は燃料集合体貯蔵設備を取り囲む側面及び天井方向の建屋遮蔽を考慮し，モデル化する。

4.5　放射線業務従事者が立ち入る場所における線量の評価方法

放射線業務従事者が立ち入る場所における線量の遮蔽計算は，以下に示す評価方法で実施する。

4.5.1　線量率計算箇所及び遮蔽計算代表点

「3.1　遮蔽設計の基準となる線量率」で示す遮蔽設計の基準となる線量率のカテゴリごとに，線源室に隣接する場所を線量率計算箇所候補とする。

線量率計算箇所候補の中から，線源室の線源強度，壁厚及び設備・機器の配置を考慮し，遮蔽設計上厳しい箇所を線量率の計算結果を示す線量率計算箇所(以下「A点」という。)として選定する。

さらに，選定されたA点の中から，遮蔽計算コードの計算モデル(1次元球，1次元無限円筒，2次元有限円筒，2次元無限角柱)の違いを考慮して，遮蔽計算方法の妥当性を示すために線量率の計算方法と計算結果を示す遮蔽計算代表点(以下「P点」という。)を選定し，遮蔽計算方法の妥当性を示す。

A点について，A点に隣接する室からの線量率を評価し，その合計値が遮蔽設計の基準となる線量率を満足することを示す。隣接する室からの線量率に係る計算結果は「Ⅱ－２－１－２　燃料加工建屋の線量率の評価に関する計算書」及び「Ⅱ－２－１－３　貯蔵容器搬送用洞道，遮蔽扉及び遮蔽蓋の線量率の評価に関する計算書」にて示す。

4.5.2　線源条件

線量率の評価に当たっては，遮蔽計算に用いる線源となる設備・機器の形状，設備・機器と計算箇所の位置関係を踏まえ，球，無限円筒，有限円筒及び無限角柱とする計算モデルを作成する。遮蔽計算に用いる線源は，「4.1　遮蔽計算に用いる線源」で設定した線源の情報を用いる。

4.5.3　計算コード，核定数ライブラリ及び線量率換算係数

遮蔽計算に用いる計算コード及び核定数ライブラリは，「4.2　遮蔽計算に用いる計算コード及び核定数ライブラリ」に示す計算コード及び核定数ライブラリを使用する。また，線量率換算係数については，「4.3　線量率換算係数」に示す線量率換算係数を用いる。

4.5.4　遮蔽体

遮蔽計算において考慮する遮蔽体については，公差等を考慮し安全裕度を見込んだ厚さ及び密度を用いてモデル化する。

4.5.5　線量率の評価範囲

遮蔽計算における線量率の評価範囲（1次元モデルの場合には評価点）は，以下の(1)から(5)のとおりとし，評価範囲内で最大の線量率となる地点の値を評価値とする。

なお，隣接する室に線源が存在しない場合には，壁，床及び天井を遮蔽計算の対象としない。

(1)　建屋外壁の管理区域境界については，建屋外壁表面が最大の線量率となること

が明らかなことから，建屋外壁表面を評価範囲とする。また，建屋屋上の管理区域境界については，建屋屋上の床面が最大の線量率となることが明らかなことから，建屋屋上の床面を評価範囲とする。

(2)　建屋内の管理区域境界については，身長を基に床面から2mまでの範囲を人が存在する範囲として考慮する。線源が隣室に存在する場合は，線源が存在する室側の壁表面における床上から2mまでを，線源が階下に存在する場合は床面を，線源が階上に存在する場合は床上2m位置を評価範囲とする。

(3)　核燃料物質を取り扱う設備・機器を設置しない部屋である制御室，廊下等並びに現場監視第1室等については，身長を基に床面から2mまでの範囲を人が存在する範囲として考慮する。隣接する貯蔵室及び工程室が隣室の場合は線源が存在する室側の壁表面における床上から2mまでを，階下の場合は床面を，階上の場合は床上2m位置を評価範囲とする。

(4)　粉末調整第1室，ペレット加工第1室，燃料棒加工第1室等，室内の核燃料物質を設備・機器から一時保管設備及び貯蔵設備に搬送して放射線業務従事者が設備・機器の保守・点検を行う部屋については，保守・点検を行う作業場所を放射線業務従事者の作業位置とし，身長を基に作業位置の床面から2mまでの範囲を評価範囲とする。

(5)　分析第1室等については，分析作業等を行う場所を放射線業務従事者の作業位置とし，身長を基に作業位置の床面から2mまでの範囲を評価範囲とする。

4.5.6　室内の線源に対する考慮

遮蔽設計の基準となる線量率の設定に基づき，粉末調整第1室，ペレット加工第1室，燃料棒加工第1室等及び分析第1室等については，室内の線源となる設備・機器からの線量率を評価し，隣接する室からの線量率と合算した上で遮蔽設計の基準となる線量率を満足することを示す。

粉末調整第1室，ペレット加工第1室，燃料棒加工第1室等の区分において線源としている貯蔵施設は，貯蔵室又は一時保管室に設置されることから，基本的には隣接する室からの評価となるが，第2.2-1図に示すとおり，原料MOX粉末缶一時保管設備は粉末調整第1室に設置しているため，同室に設置される回収粉末微粉砕装置グローブボックスの評価において室内の線源として考慮する必要がある。原料MOX粉末缶一時保管設備の遮蔽体に関する計算結果は，「Ⅱ－２－２　核燃料物質の貯蔵施設の放射線遮蔽に関する計算書」にて詳細を説明する。

分析第1室等は，核燃料物質がグローブボックス内に存在した状態で，運転員が当該グローブボックスを介し，作業を行うため，グローブボックス内の核燃料物質を室内の線源として考慮する必要がある。評価の対象となるのは分析第1室から分析第3室に設置する分析設備及び分析第3室に設置する小規模試験設備である。なお，分析第1室等に該当する室のうち，燃料棒受入室については，線量が低く線源として考慮しないウラン燃料棒のみを取り扱うことから評価対象外とする。各設備の配置を第2.2-3図に示す。分析設備及び小規模試験設備の遮蔽体に関する計算

結果は，「Ⅱ－２－３　その他の加工施設の放射線遮蔽に関する計算書」にて詳細を説明する。なお，小規模試験設備については，設備の申請に合わせて，次回以降に申請する。

5. 準拠規格及び参考文献

5.1 準拠規格

・核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則(昭和53年12月28日総理府令第57号)

・核原料物質又は核燃料物質の製錬の事業に関する規則等の規定に基づく線量限度等を定める告示（平成27年8月31日　原子力規制委員会告示第8号)

・放射線を放出する同位元素の数量等を定める件(平成12年10月23日　科学技術庁告示第5号)

5.2 参考文献

(1) 東芝. 再処理施設の設計用BWR燃料条件について. 1991, TLR-R007.

(2) 日立製作所. 再処理施設の設計用BWR燃料条件について. 1991, HLR-045.

(3) 三菱原子力工業. 再処理施設の設計用PWR燃料条件について. 1991, MAPI-3008.

(4) 原子燃料工業. 再処理施設設計用の原燃工製燃料条件について. 1991, NFK-8098.

(5) 三菱マテリアル. 脱硝及び製品貯蔵施設のしゃへい設計用燃料条件について. 1992, MMC-9104.

(6) A.G.Croff. A User's Manual for the ORIGEN2 Computer Code. Oak Ridge National Laboratory, 1980, ORNL/TM-7175.

(7) Ward W. Engle, Jr.. A Users Manual for ANISN A One Dimensional Discrete Ordinates Transport Code with Anisotropic Scattering, Oak Ridge National Laboratory, 1967, K-1693.

(8) W. A. Rhoades et al. The DOTⅢ Two-dimensional Discrete Ordinates Transport Code, 1973, ORNL-TM-4280.

(9) 小山他,「遮蔽材料の群定数-中性子100群・ガンマ線20群・P5近似-」, JAERI-M 6928 (1977).

(10) ICRP. Conversion Coefficients for Use in Radiological Protection Against External Radiation. ICRP Publication 74, 1996 .

1 貯蔵容器一時保管室
2 原料受払室
3 粉末調整第１室
4 粉末調整第２室
5 粉末調整第３室
6 粉末調整第４室
7 粉末調整第５室
8 粉末調整第６室
9 粉末調整第７室
10 粉末一時保管室
11 ペレット加工第１室
12 ペレット加工第２室
13 ペレット加工第３室
14 ペレット加工第４室
15 ペレット一時保管室
16 ペレット・スクラップ貯蔵室
17 点検第１室
18 点検第２室
19 点検第３室
20 点検第４室
21 南第２制御盤室
22 貯蔵容器受入第２室
23 液体廃棄物処理第１室
24 液体廃棄物処理第２室
25 液体廃棄物処理第３室
26 常用電気第２室
27 北第３制御盤室
28 北第２制御盤室
29 ダンパ駆動用ボンベ第１室
30 ダンパ駆動用ボンベ第２室
31 南第１制御盤室
32 メンテナンス室
33 現場監視第１室
34 現場監視第２室
35 床ドレン回収槽第１室
36 床ドレン回収槽第２室

[redacted]

[redacted]

地下3階地下ピット

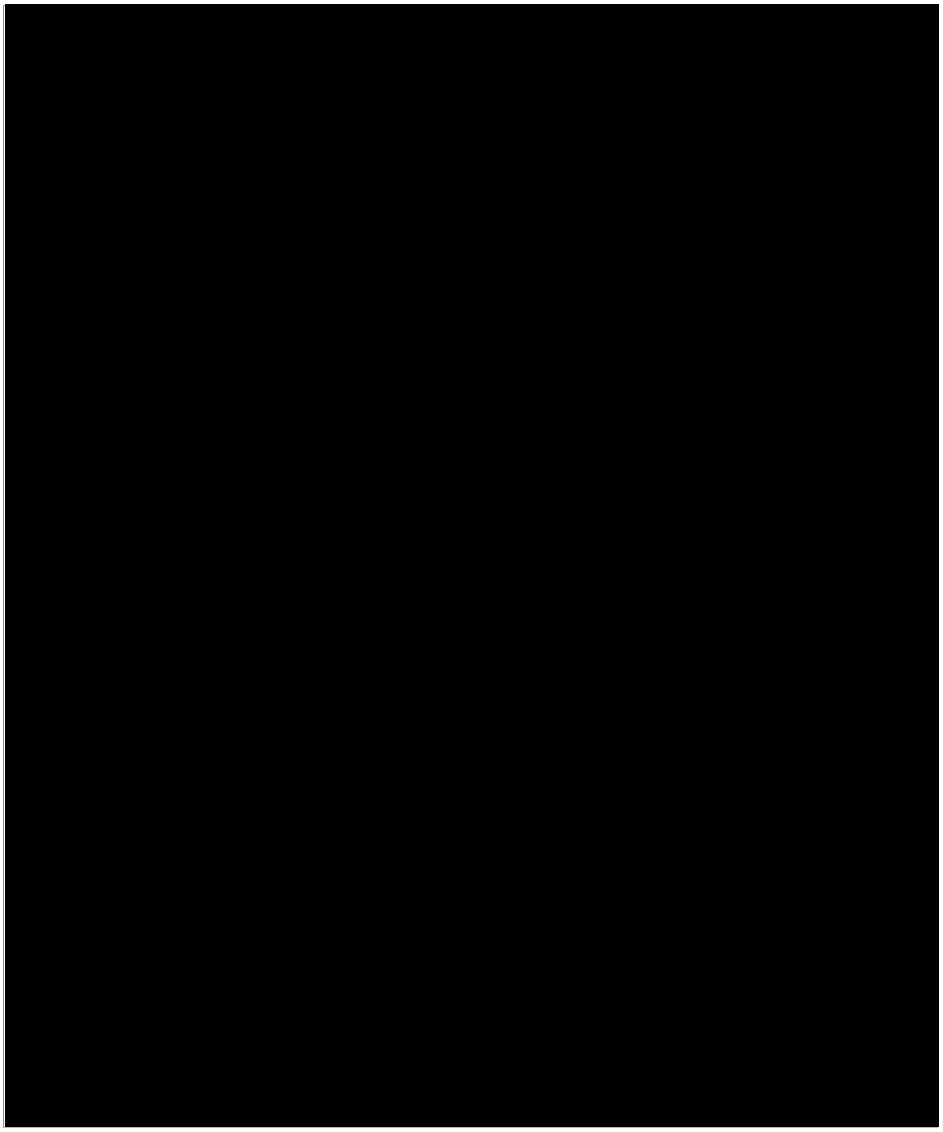
a 一時保管ピット
b 原料ＭＯＸ粉末缶取出装置ＧＢ
c 原料ＭＯＸ粉末缶一時保管装置ＧＢ
d 原料ＭＯＸ粉末秤量・分取装置ＧＢ
e ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置ＧＢ
f 予備混合装置ＧＢ
g 一次混合装置ＧＢ
h 一次混合粉末秤量・分取装置ＧＢ
i ウラン粉末秤量・分取装置ＧＢ
j 均一化混合装置ＧＢ
k 造粒装置ＧＢ
m 添加剤混合装置ＧＢ
n 分析試料採取・詰替装置ＧＢ
p 粉末一時保管装置ＧＢ
q 回収粉末処理・詰替装置ＧＢ
r 回収粉末微粉砕装置ＧＢ
s 回収粉末処理・混合装置ＧＢ
t プレス装置（粉末取扱部）ＧＢ
u プレス装置（プレス部）ＧＢ
v 焼結炉
w 排ガス処理装置ＧＢ（上部）
x 排ガス処理装置ＧＢ（下部）
y 研削装置ＧＢ
z ペレット検査設備ＧＢ
aa ペレット一時保管棚ＧＢ
bb スクラップ貯蔵棚ＧＢ
cc 製品ペレット貯蔵棚ＧＢ
dd 原料ＭＯＸ分析試料採取装置ＧＢ
ee グリーンペレット積込装置ＧＢ
ff 空焼結ボート取扱装置ＧＢ
gg 焼結ボート供給装置ＧＢ
hh 焼結ボート取出装置ＧＢ
ii 焼結ペレット供給装置ＧＢ
jj 研削粉回収装置ＧＢ
kk グローブボックス温度監視装置
mm 自動火災報知設備
① 原料粉末搬送装置ＧＢ
② 調整粉末搬送装置ＧＢ
③ 再生スクラップ搬送装置ＧＢ
④ 添加剤混合粉末搬送装置ＧＢ
⑤ 焼結ボート搬送装置ＧＢ
⑥ 回収粉末容器搬送装置ＧＢ
⑦ ペレット保管容器搬送装置ＧＢ
⑧ 焼結ボート受渡装置ＧＢ
⑨ スクラップ保管容器受渡装置ＧＢ
⑩ ペレット保管容器受渡装置ＧＢ
A 貯蔵容器検査装置
B 貯蔵容器受払装置ＯＰＢ
C 外蓋着脱装置ＯＰＢ
D 廃液貯槽
E 検査槽
F ろ過処理装置
G 吸着処理装置
H 冷却水設備
J 常用所内電源設備
K エレベータ
※１ プレス装置（粉末取扱部）ＧＢの下部に設置
※２ 研削粉回収装置ＧＢの下部に設置
※３ 排ガス処理装置ＧＢ（上部）の下部に設置
※４・焼結炉内部温度高による過加熱防止回路を設置
・焼結炉内圧力異常検知による炉内圧力異常検知回路を設置
※５ 排ガス処理装置の補助排風機の安全機能の維持に必要な回路を設置
※６ ペレット検査設備ＧＢに，外観検査装置，寸法・形状・密度検査装置及び仕上がりペレット収容装置を設置
※７ 加速度大による緊急遮断弁作動回路を設置
※８ 延焼防止ダンパ及び避圧エリア形成用自動閉止ダンパのダンパ作動回路を設置

凡例
赤：核燃料物質を取り扱う設備・機器を設置する部屋
青：一時保管設備及び貯蔵設備
紫：原料ウラン粉末又はウラン燃料棒のみを取り扱う設備・機器
緑：放射性廃棄物を取り扱う室

第2.2-1図 主要な設備及び機器の配置図（燃料加工建屋地下3階）

1　貯蔵容器搬送用洞道
2　貯蔵容器受入第１室
3　制御第１室

再処理施設
ウラン・プルトニウム混合酸化物貯蔵建屋



A 洞道搬送台車
B 保管室クレーン
C 受渡ピット
D 受渡天井クレーン

※1　・焼結炉内部温度高による過加熱防止回路を設置
・小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路を設置
・排ガス処理装置の補助排風機の安全機能の維持に必要な回路を設置
・小規模焼結炉排ガス処理装置の補助排風機の安全機能の維持に必要な回路を設置
・小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路を設置

凡例
赤：核燃料物質を取り扱う設備・機器を設置する部屋

第2.2-2図 主要な設備及び機器の配置図（燃料加工建屋地下3階中2階）

a 再生スクラップ受払装置ＧＢ
b 容器移送装置ＧＢ
c 再生スクラップ焙焼処理装置ＧＢ
d 小規模焼結炉排ガス処理装置ＧＢ
e 小規模焼結処理装置ＧＢ
f 資材保管装置ＧＢ
g 小規模プレス装置ＧＢ
h 小規模粉末混合装置ＧＢ
i 小規模研削検査装置ＧＢ
j 燃料棒貯蔵棚
k 自動火災報知設備
① 再生スクラップ搬送装置ＧＢ
② 焼結ボート搬送装置ＧＢ
A ペレット立会検査装置ＧＢ
B スタック編成設備ＧＢ
C 乾燥ボート供給装置ＧＢ
D スタック乾燥装置
E 乾燥ボート取出装置ＧＢ
F 空乾燥ボート取扱装置ＧＢ
G スタック供給装置ＧＢ
H 部材供給装置（部材供給部）ＯＰＢ
部材供給装置（部材搬送部）ＯＰＢ
J 挿入溶接装置（被覆管取扱部）ＧＢ
挿入溶接装置（スタック取扱部）ＧＢ
挿入溶接装置（燃料棒溶接部）ＧＢ
K 被覆管乾燥装置
L 被覆管供給装置ＯＰＢ
M 汚染検査装置ＯＰＢ
N 除染装置ＧＢ
P 燃料棒搬送装置
Q 燃料棒移載装置
R 燃料棒立会検査装置
S ヘリウムリーク検査装置
T Ｘ線検査装置
U ロッドスキャニング装置
V 外観寸法検査装置
W 燃料棒収容装置
X 燃料棒供給装置
Y 貯蔵マガジン移載装置
Z 貯蔵マガジン入出庫装置
AA マガジン編成装置
BB ウラン燃料棒収容装置
CC 燃料集合体組立装置
DD リフタ
EE スケルトン組立装置
FF 燃料集合体洗浄装置
GG 燃料集合体第１検査装置
HH 燃料集合体第２検査装置
JJ 燃料集合体仮置台
KK 燃料棒解体装置ＧＢ
燃料棒搬入ＯＰＢ
LL 溶接試料前処理装置ＧＢ
溶接試料前処理装置ＯＰＢ
MM ウラン粉末払出装置ＯＰＢ
NN ペレット保管容器搬送装置ＧＢ
PP 乾燥ボート搬送装置ＧＢ
QQ 分析設備
RR エレベータ

※１ ・小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路を設置
・小規模焼結処理装置排ガス処理装置の補助排風機の安全機能の維持に必要な回路を設置
・小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路を設置
・小規模焼結処理装置炉内圧力異常検知による炉内圧力異常検知回路を設置

※２ スタック編成設備ＧＢには，波板トレイ取出装置，スタック編成装置及びスタック収容装置を設置

凡例
赤：核燃料物質を取り扱う設備・機器を設置する部屋
青：一時保管設備及び貯蔵設備
紫：原料ウラン粉末又はウラン燃料棒のみを取り扱う設備・機器

第2.2-3図 主要な設備及び機器の配置図（燃料加工建屋地下2階）

1 燃料集合体組立クレーン室
2 梱包室
3 梱包準備室
4 ウラン貯蔵室
5 燃料集合体貯蔵室
6 排風機室
7 排気フィルタ第１室
8 排気フィルタ第２室
9 排気フィルタ第３室
10 廃棄物保管第１室
11 選別作業室
12 冷却機械室
13 廃油保管室
14 制御第６室
15 オイルタンク室
16 非常用発電機燃料ポンプ室
17 リフタ室
18 溶接施行試験室
19 窒素消火設備第１室
20 ダンパ駆動用ボンベ第３室
21 NDA測定室

a 燃料集合体貯蔵チャンネル
b 建屋排風機
c 建屋排気フィルタユニット
d 工程室排風機
e 工程室排気フィルタユニット
f グローブボックス排風機
g グローブボックス排気フィルタユニット
h 窒素循環冷却機
i 窒素循環ファン
j 非常用所内電源設備
k 窒素消火装置
m グローブボックス消火装置
n 自動火災報知設備
A ウラン粉末缶受払移載装置
B ウラン粉末缶受払搬送装置
C ウラン貯蔵棚
D ウラン粉末缶入出庫装置
E 組立クレーン
F 燃料ホルダ取付装置
G 燃料集合体立会検査装置
H 選別・保管ＧＢ
J 冷却水設備
K 溶接施行試験装置
L 空調用蒸気設備
M エレベータ

凡例
赤：核燃料物質を取り扱う設備・機器を設置する部屋
青：一時保管設備及び貯蔵設備
紫：原料ウラン粉末又はウラン燃料棒のみを取り扱う設備・機器
緑：放射性廃棄物を取り扱う室

第2.2-4図 主要な設備及び機器の配置図（燃料加工建屋地下1階）

1 貯蔵棚包クレーン室
2 輸送容器保管室
3 輸送容器検査室
4 入出庫室
5 出入管理室
6 入域室
7 退域室
8 汚染検査室
9 放射線管理室
10 現場放射線管理室
11 除染室
12 放管試料前処理室
13 放射能測定室
14 計算機室
15 中央監視室
16 非常用蓄電池Ｅ室
17 非常用電気Ｅ室
18 非常用制御盤Ａ室
19 非常用制御盤Ｂ室
20 非常用発電機Ａ室
21 非常用電気Ａ室
22 非常用蓄電池Ａ室
23 非常用発電機Ｂ室
24 非常用電気Ｂ室
25 非常用蓄電池Ｂ室
26 二酸化炭素消火設備第１室
27 二酸化炭素消火設備第２室
28 混合ガス受槽室
29 混合ガス計装ラック室
30 入出庫室前室
31 非常用発電機Ａ制御盤室
32 非常用発電機Ｂ制御盤室
33 窒素消火設備第２室

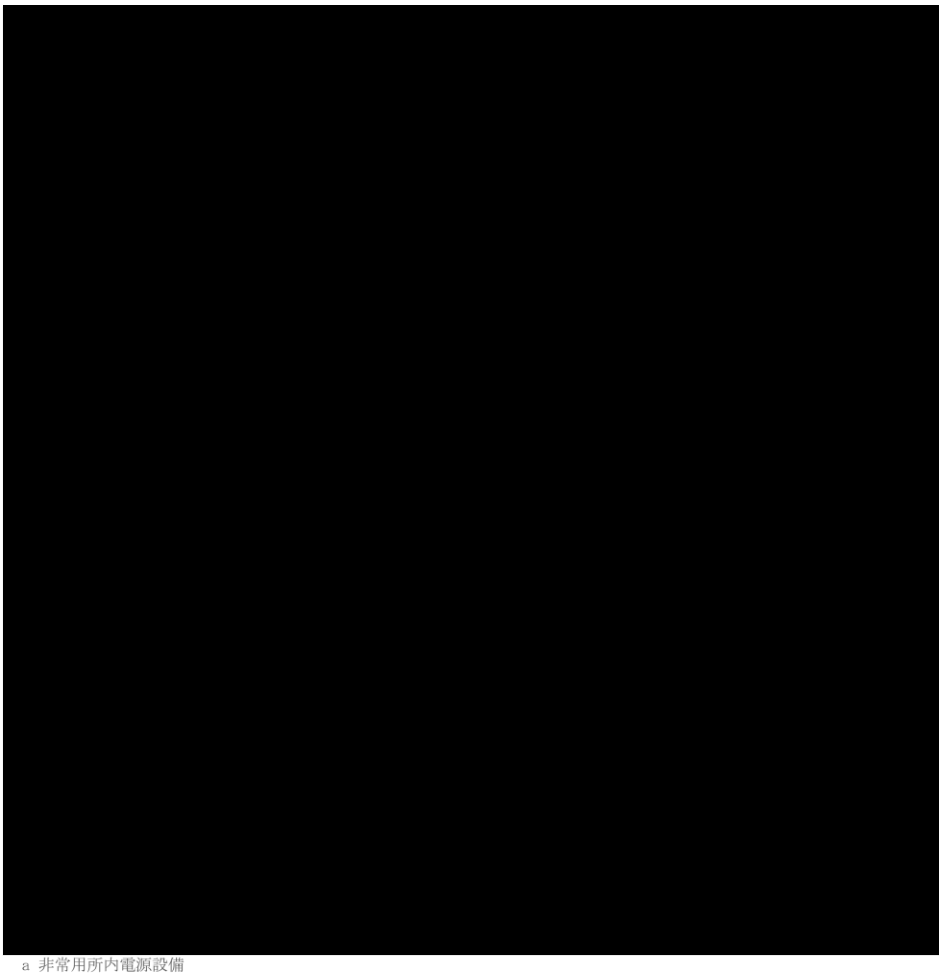
a 非常用所内電源設備
b 水素・アルゴン混合ガス設備
c 二酸化炭素消火装置
d グローブボックス温度監視装置
e 自動火災報知設備
f 窒素消火装置
g 窒素消火設備
A 貯蔵棚包クレーン
B 容器蓋取付装置
C 容器移載装置
D 入出庫クレーン
E フード
F 運転管理用計算機
G 臨界管理用計算機
H 垂直搬送機
J エレベータ

※１ ・グローブボックス排風機の排気機能の維持に必要な回路を設置
・工程室排風機の排気機能に必要な回路を設置
・建屋排風機の排気機能の維持に必要な回路を設置
・混合ガス水素濃度高による混合ガス供給停止回路を設置
・加速度大による緊急遮断弁作動回路を設置
・延焼防止ダンパ及び避圧エリア形成用自動閉止ダンパのダンパ作動回路を設置
※２ ・焼結炉内圧力異常検知による炉内圧力異常検知回路を設置
・小規模焼結処理装置炉内圧力異常検知による炉内圧力異常検知回路を設置
※３ ・混合ガス水素濃度高による混合ガス供給停止回路及び遮断弁を設置

凡例
赤：核燃料物質を取り扱う設備・機器を設置する部屋
紫：原料ウラン粉末又はウラン燃料棒のみを取り扱う設備・機器
橙：燃料集合体輸送容器を取り扱う室

第2.2-5図 主要な設備及び機器の配置図（燃料加工建屋地上1階）

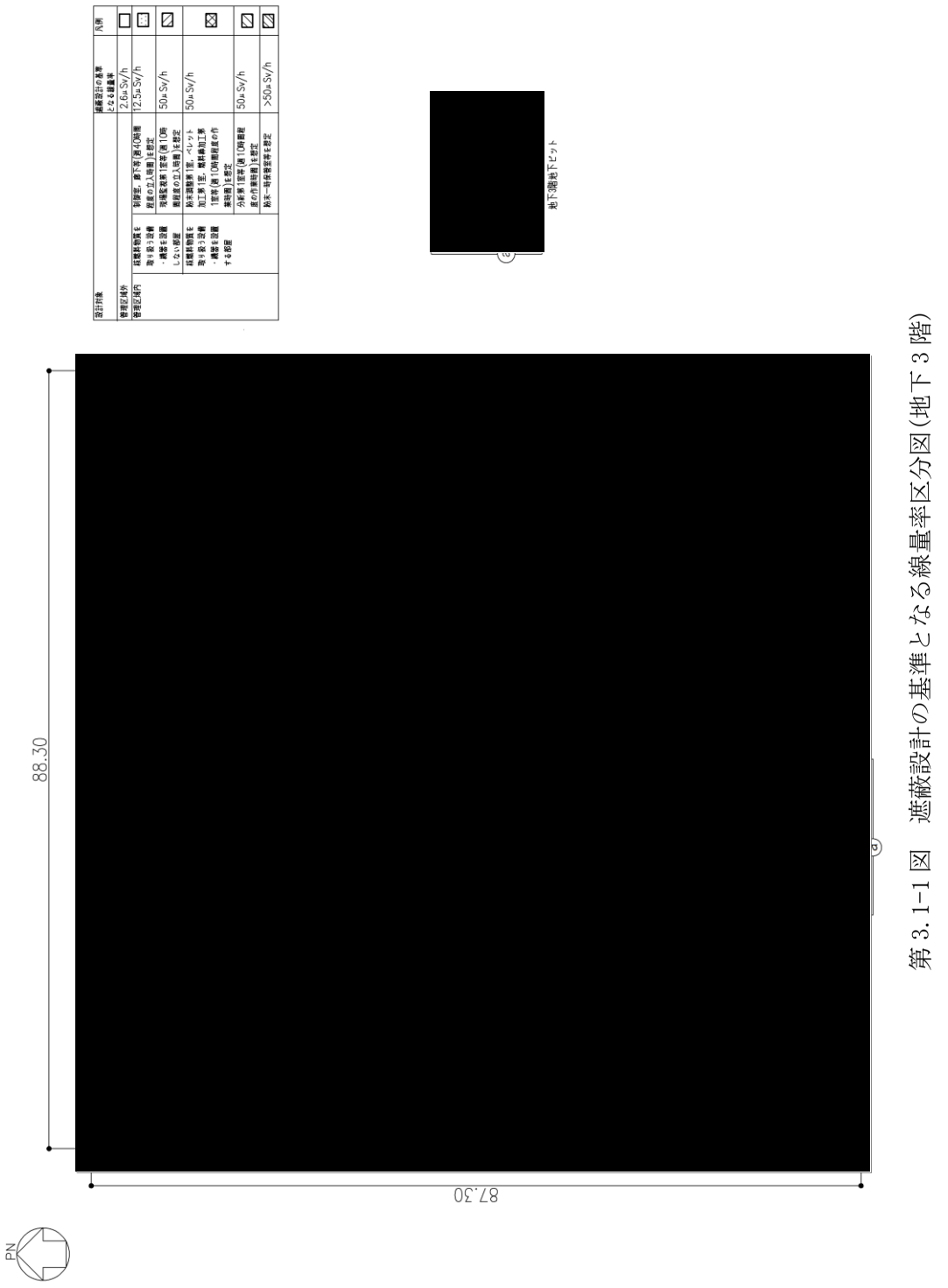
1 給気機械・フィルタ室
2 固体廃棄物払出準備室
3 非常用発電機給気機械Ａ室
4 非常用発電機給気機械Ｂ室
5 荷卸室
6 熱源機械室
7 設備搬入口前室
8 常用電気第１室
9 廃棄物保管第２室



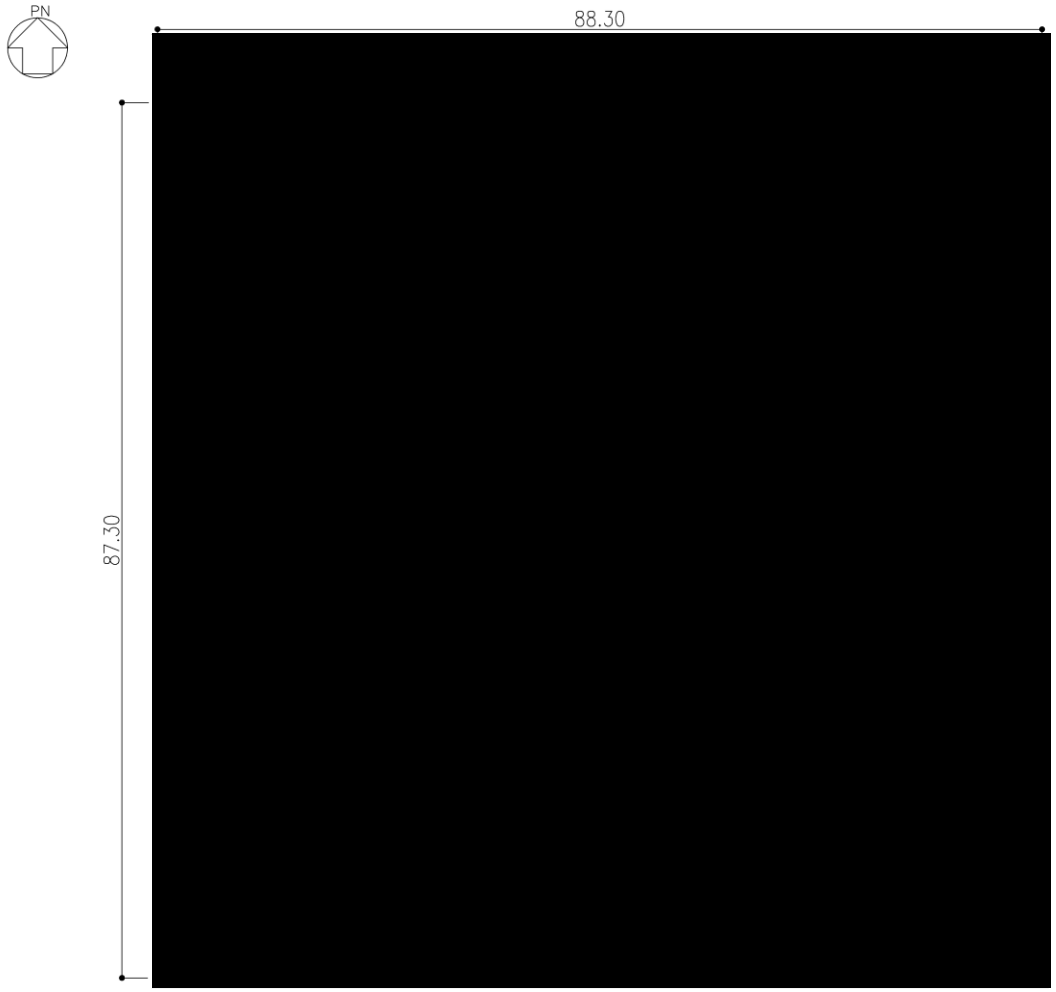
a 非常用所内電源設備
A 梱包天井クレーン
B 保管室天井クレーン
C 給気フィルタユニット
D 送風機
E 窒素循環用冷却水設備
F 非管理区域換気空調設備
G 垂直搬送機
H 設備搬入用クレーン
J 常用所内電源設備
K エレベータ

凡例
紫：原料ウラン粉末又はウラン燃料棒のみを取り扱う設備・機器
緑：放射性廃棄物を取り扱う室
橙：燃料集合体輸送容器を取り扱う室

第2.2-6図 主要な設備及び機器の配置図（燃料加工建屋地上2階）

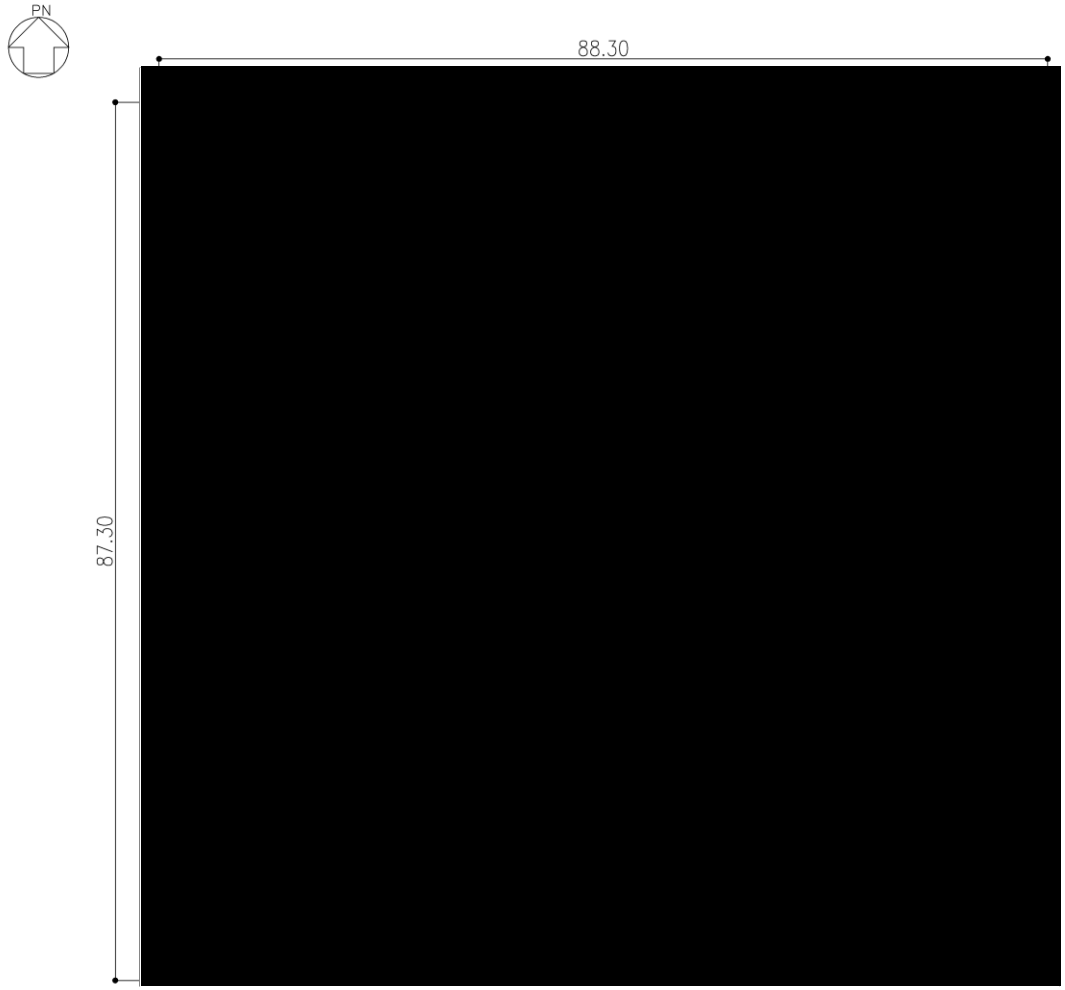


第３．１-１図　遮蔽設計の基準となる線量率区分図(地下３階)



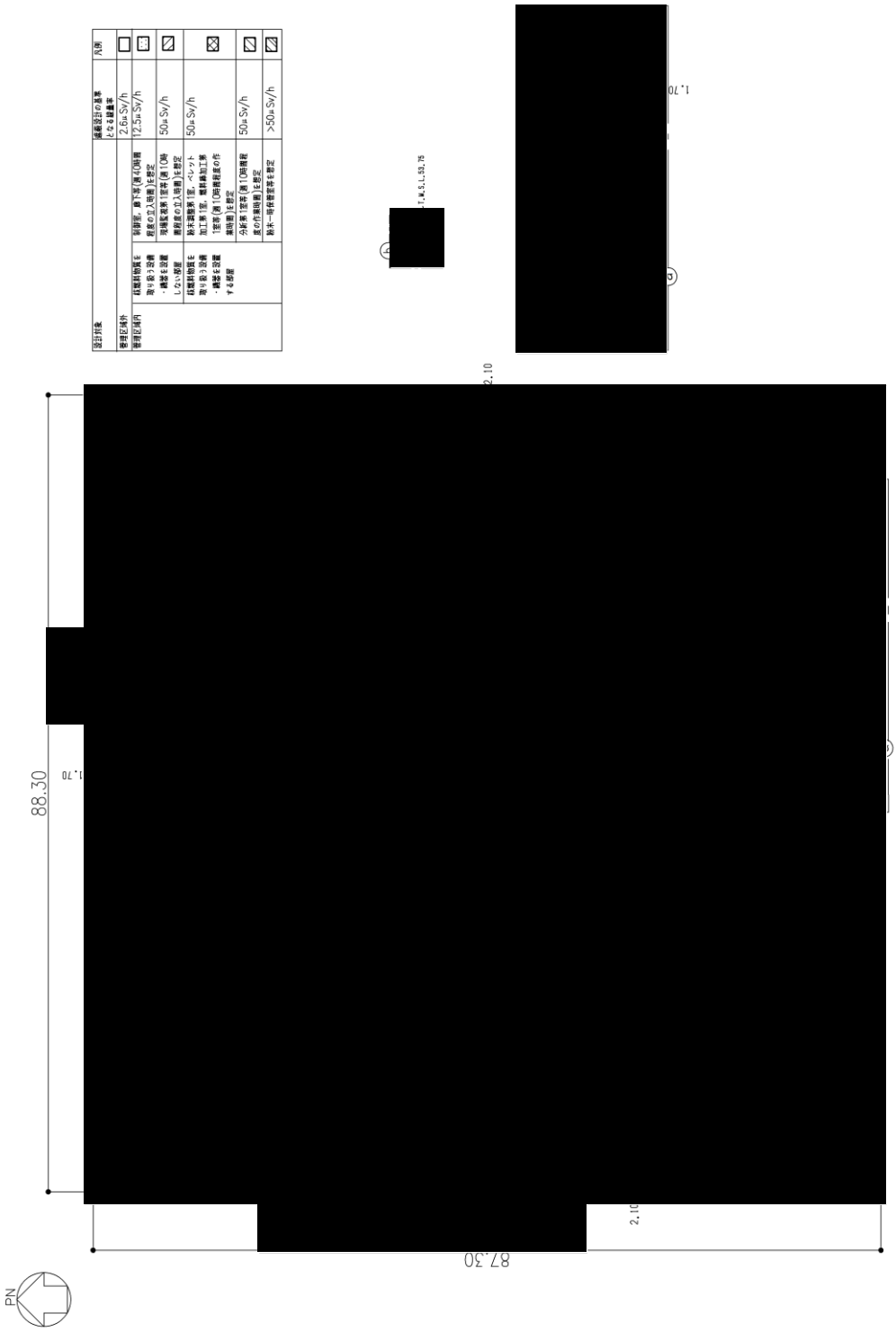
設計対象			遮蔽設計の基準となる線量率	凡例
管理区域外			2.6μSv/h	
管理区域内	核燃料物質を取り扱う設備・機器を設置しない部屋	制御室，廊下等(週40時間程度の立入時間)を想定	12.5μSv/h	
		現場監視第1室等(週10時間程度の立入時間)を想定	50μSv/h	
	核燃料物質を取り扱う設備・機器を設置する部屋	粉末調整第1室，ペレット加工第1室，燃料棒加工第1室等(週10時間程度の作業時間)を想定	50μSv/h	
		分析第1室等(週10時間程度の作業時間)を想定	50μSv/h	
		粉末一時保管室等を想定	>50μSv/h	

第 3.1-2 図　遮蔽設計の基準となる線量率区分図(地下 3 階中 2 階)

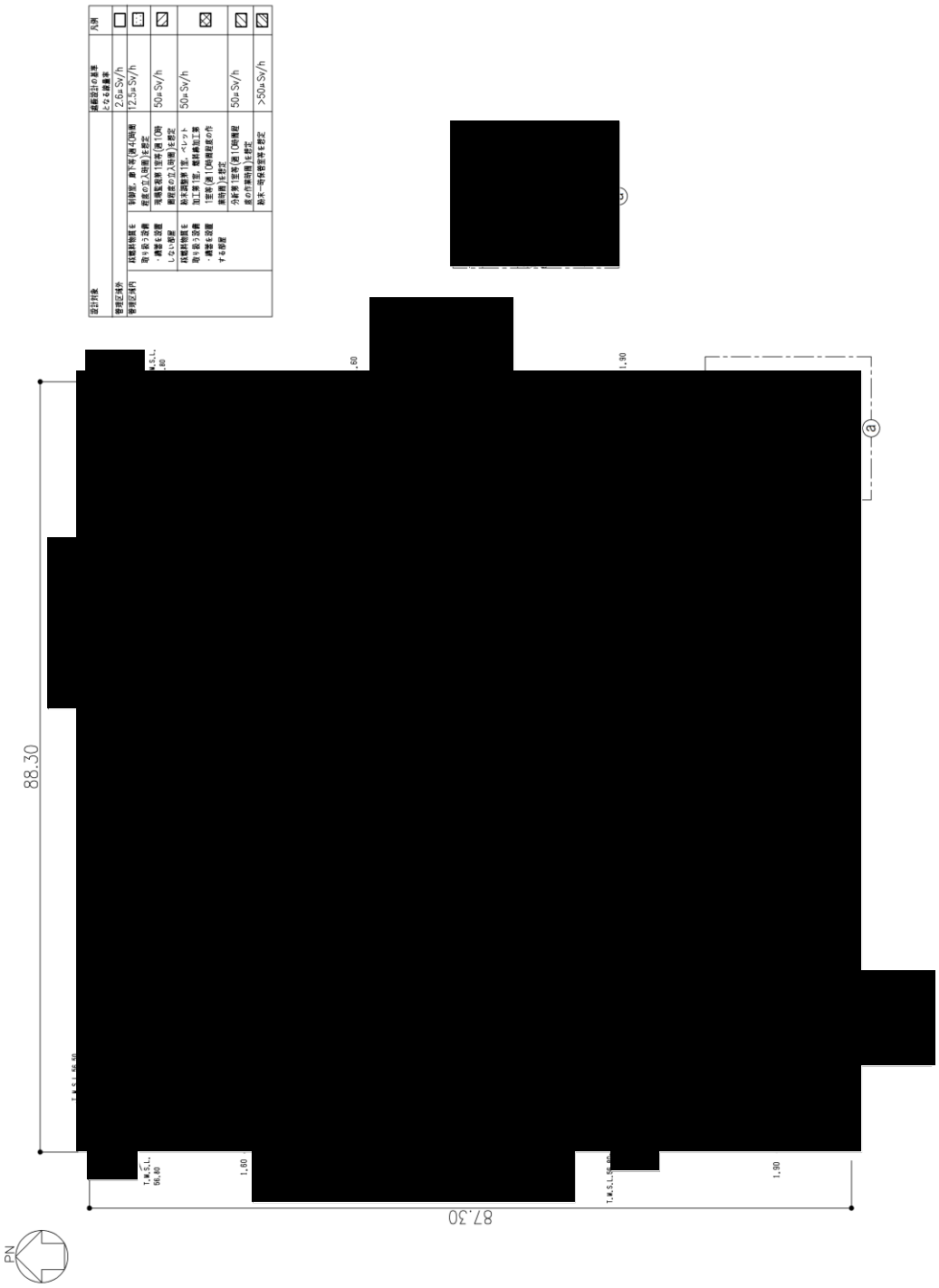


設計対象			遮蔽設計の基準となる線量率	凡例
管理区域外			2.6μSv/h	
管理区域内	核燃料物質を取り扱う設備・機器を設置しない部屋	制御室，廊下等(週40時間程度の立入時間)を想定	12.5μSv/h	
		現場監視第1室等(週10時間程度の立入時間)を想定	50μSv/h	
	核燃料物質を取り扱う設備・機器を設置する部屋	粉末調整第1室，ペレット加工第1室，燃料棒加工第1室等(週10時間程度の作業時間)を想定	50μSv/h	
		分析第1室等(週10時間程度の作業時間)を想定	50μSv/h	
		粉末一時保管室等を想定	>50μSv/h	

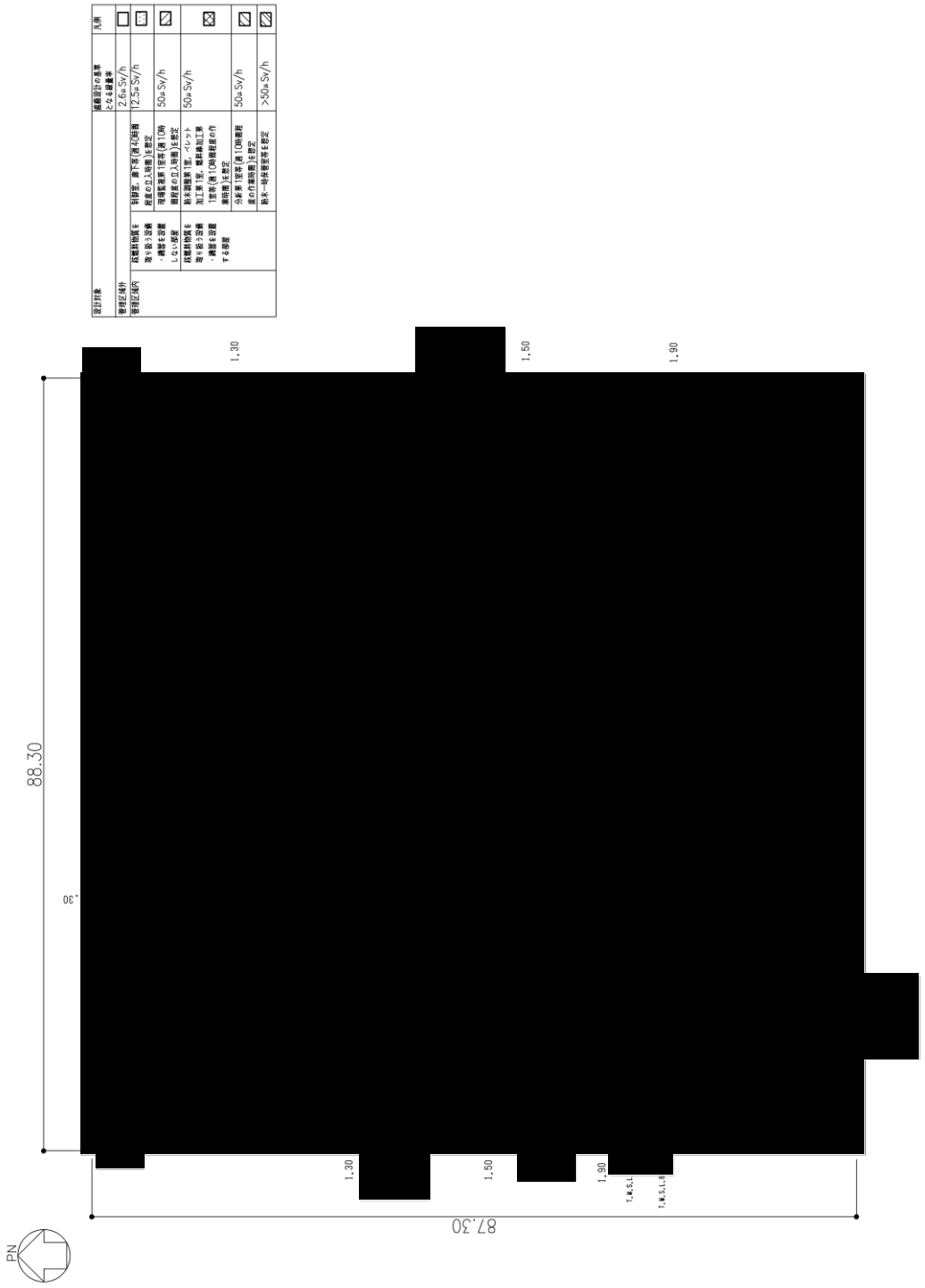
第 3.1-3 図　遮蔽設計の基準となる線量率区分図(地下 2 階)



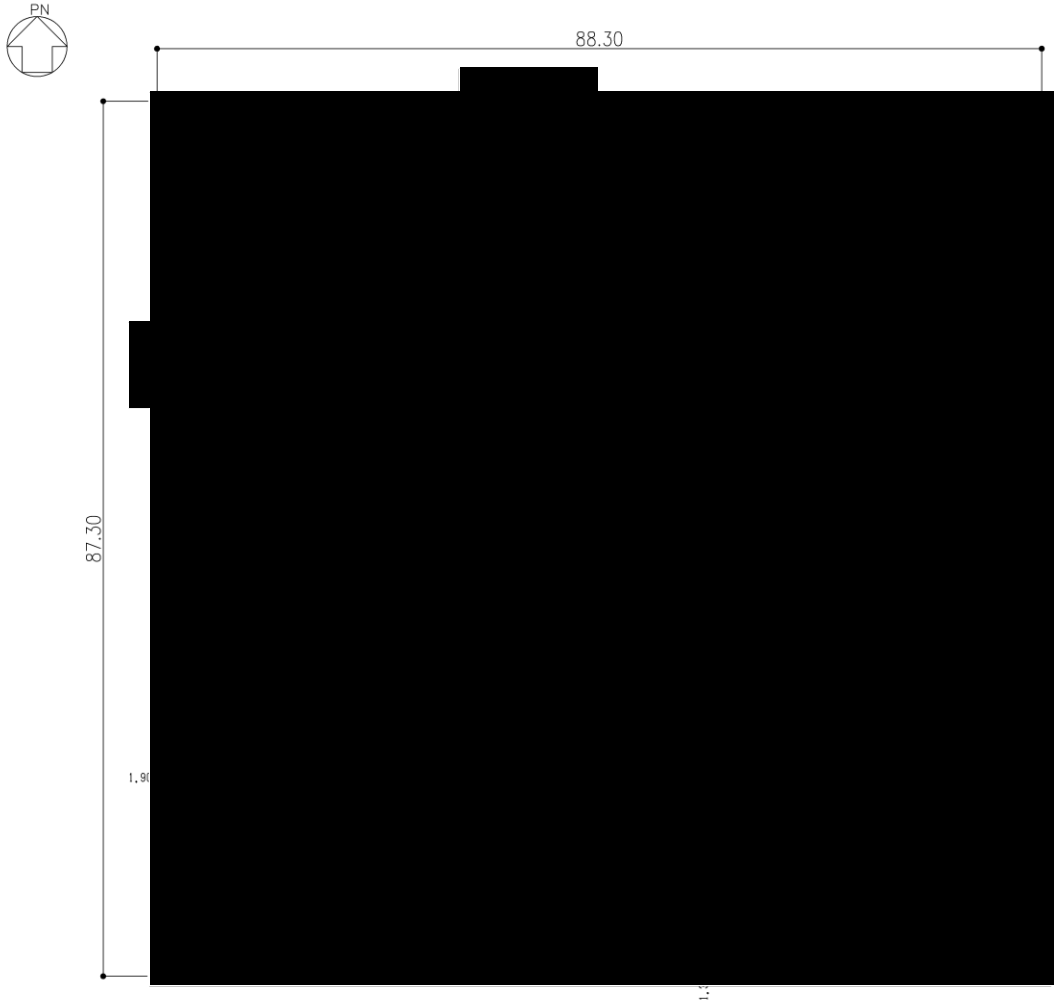
第３．１-４図　遮蔽設計の基準となる線量率区分図(地下１階)



第３．１-５図　遮蔽設計の基準となる線量率区分図(地上１階)

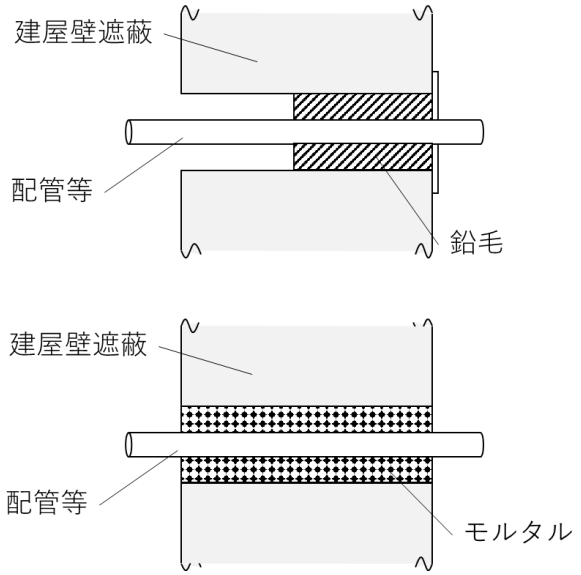


第３．1-6 図　遮蔽設計の基準となる線量率区分図(地上２階)

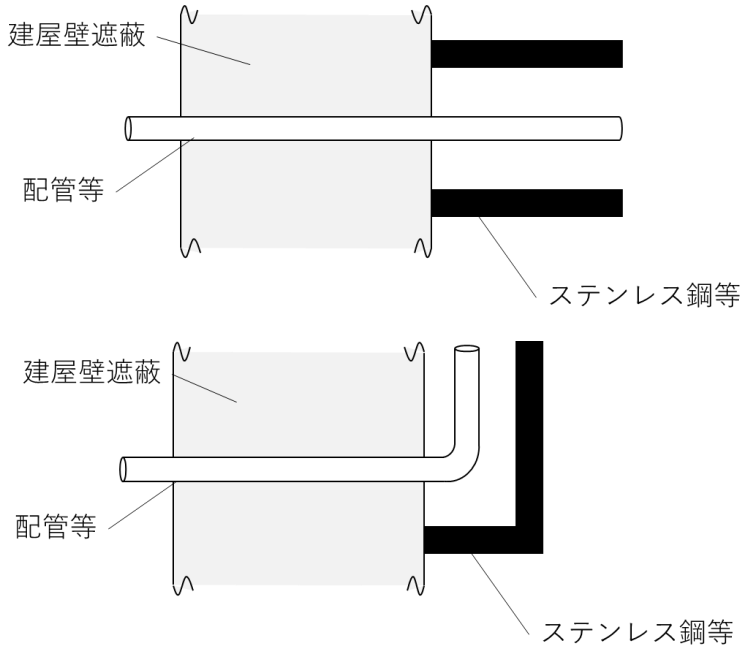


設計対象			遮蔽設計の基準となる線量率	凡例
管理区域外			2.6μSv/h	
管理区域内	核燃料物質を取り扱う設備・機器を設置しない部屋	制御室，廊下等(週4時間程度の立入時間)を想定	12.5μSv/h	
		環境監視第1室等(週10時間程度の立入時間)を想定	50μSv/h	
	核燃料物質を取り扱う設備・機器を設置する部屋	粉末調整第1室，ペレット加工第1室，燃料棒加工第1室等(週10時間程度の作業時間)を想定	50μSv/h	
		分析第1室等(週10時間程度の作業時間)を想定	50μSv/h	
		粉末一時保管室等を想定	50μSv/h	

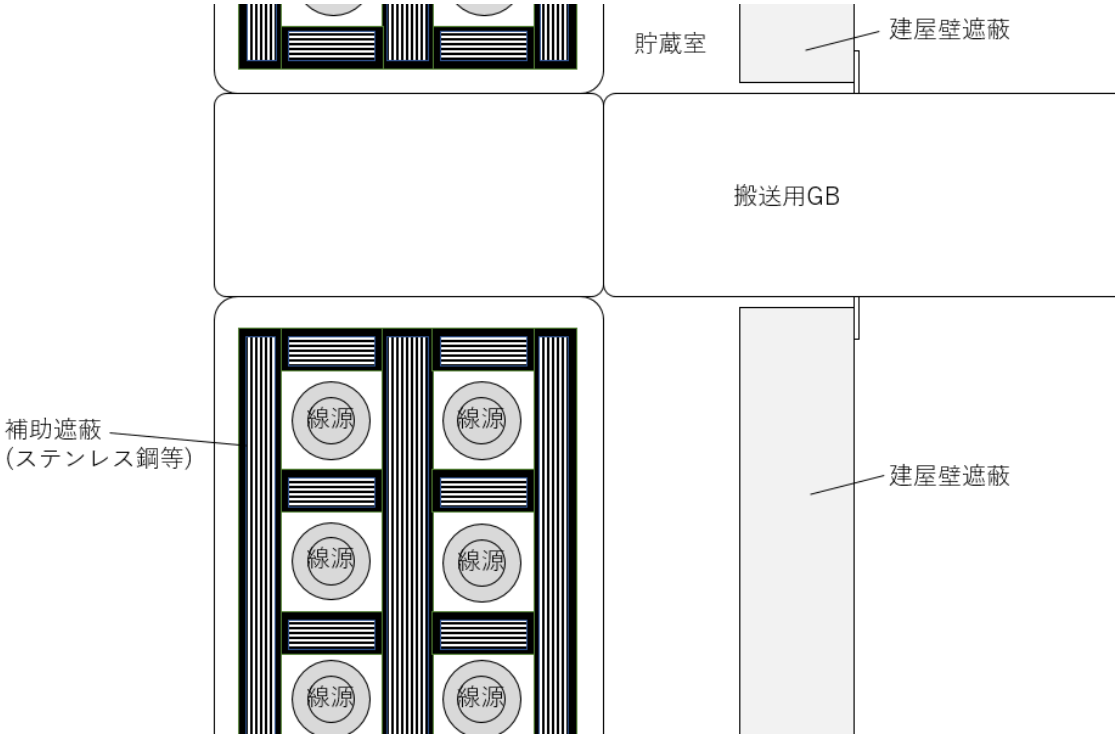
第 3.1-7 図　遮蔽設計の基準となる線量率区分図(塔屋階)



第3.3-1図　配管等の貫通部と建屋遮蔽の間隙に対する放射線漏えい防止措置の例



第3.3-2図　配管等の貫通部に対する放射線漏えい防止措置の例



第3.3-3図　機器の貫通部に対する放射線漏えい防止措置の例
（粉末一時保管室のグローブボックス貫通部の平面図）

第3.1-1表　燃料加工建屋の遮蔽設計の基準となる線量率

地下3階

部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）	部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）
101	原料受払室前室	50*1	131	北第2附室	12.5
102	原料受払室	50*1	132	北第2階段室	12.5
103	貯蔵容器一時保管室	＞50	133	ダンパ駆動用ボンベ第2室	12.5
104	貯蔵容器受入第2室	50*1	134	地下3階北第1電気配線室	50
105	北第1制御盤室	50	135	北第2制御盤室	50
106	北エレベータ	12.5	136	南第2制御盤室	50
107	地下3階北第1ダクト室	50	137	南第1制御盤室	50
108	粉末調整第1室	50*1	138	南第1附室	12.5
109	点検第1室	＞50	139	南第1階段室	12.5
110	粉末一時保管室	＞50	140	地下3階南第1電気配線室	50
111	粉末調整第6室	50*1	141	添加剤準備室	12.5
112	点検第3室	＞50	149	南エレベータ	12.5
113	ペレット・スクラップ貯蔵室	＞50	150	地下3階南第1ダクト・配管室	50
114	点検第4室	＞50	151	南第2附室	12.5
115	粉末調整第2室	50*1	152	南第2階段室	12.5
116	ペレット加工第4室	50*1	153	北第3制御盤室	50
117	粉末調整第3室	50*1	154	地下3階北第2電気配線室	50
118	粉末調整第7室	50*1	155	地下3階便所	12.5
119	ペレット一時保管室	＞50	156	ダンパ駆動用ボンベ第1室	12.5
120	ペレット加工第3室	50*1	157	北第1階段室	12.5
121	粉末調整第4室	50*1	158	北第1附室	12.5
122	現場監視第2室	50	159	常用電気第2室	50
123	粉末調整室前室	50*1	160	液体廃棄物処理第1室	50*2
124	現場監視第1室	50	161	液体廃棄物処理第2室	50*2
125	粉末調整第5室	50*1	162	液体廃棄物処理室前室	50*2
126	ペレット加工第1室	50*1	163	床ドレン回収槽第1室	50*2
127	ペレット加工第2室	50*1	164	液体廃棄物処理第3室	50*2
128	ペレット加工室前室	50*1	165	床ドレン回収槽第2室	50*2
129	点検第2室	＞50	166	メンテナンス室	50*2
130	地下3階廊下	12.5			

地下3階中2階

部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）	部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）
201	貯蔵容器搬送用洞道	50*1	205	地下3階中2階廊下	12.5
202	貯蔵容器受入第1室	50*1	206	北第2附室	12.5
203	貯蔵容器受入第1室前室	50*1	207	地下3階中2階南第2ダクト・配管室	50
204	制御第1室	12.5			

地下2階

部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）	部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）
301	分析室前室	50*3	325	燃料集合体洗浄検査室	50*1
302	分析第1室	50*3	326	燃料集合体組立第2室	50*1
303	分析データ管理第1室	50*3	327	燃料集合体組立第1室	50*1
304	顕微鏡室	12.5	328	制御第5室	12.5
305	試薬準備室	12.5	329	燃料集合体部材準備室	12.5
306	制御第2室	12.5	330	燃料棒受入室	50*3
307	ペレット立会室	50*1	331	地下2階廊下	12.5
308	北第4制御盤室	50	332	北第2附室	12.5
309	燃料棒加工室前室	50*1	333	地下2階北第2ダクト・配管室	50
310	制御第3室	12.5	334	地下2階北第1電気配線室	50
311	地下2階北第1ダクト室	50	335	北第8制御盤室	50
312	燃料棒解体室	50*1	336	北第5制御盤室	50
313	分析第2室	50*3	337	常用無停電電源第1室	12.5
314	燃料棒加工第1室	50*1	338	南第1附室	12.5
315	燃料棒加工第2室	50*1	339	地下2階南第1電気配線室	50
316	燃料棒貯蔵室	＞50	340	地下2階南第1ダクト・配管室	50
317	ウラン粉末準備室	50*3	341	南第2附室	12.5
318	ウラン粉末準備室前室	50*3	342	南第3制御盤室	50
319	スクラップ処理室	50*1	343	地下2階便所	12.5
321	分析第3室	50*3	344	地下2階北第2電気配線室	50
322	燃料棒加工第3室	50*1	345	地下2階北第1配管室	50
323	スクラップ処理室前室	50*1	346	地下2階北第1ダクト・配管室	50
324	制御第4室	12.5	347	北第1附室	12.5

地下1階

部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）	部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）
401	排気サンプルラック室	12.5	426	地下1階北第1電気配線室	50
402	サンプリングポンプユニット室	12.5	427	地下1階北第1備品庫	50
403	冷却機械室	12.5	428	窒素消火設備第1室	12.5
404	排風機室	12.5	429	地下1階南第2ダクト・配管室	50
405	NDA測定室	50*2	430	廃油保管室	50*2
406	排気フィルタ第1室	50*2	431	南第1附室	12.5
407	廃棄物保管第1室	50*2	432	地下1階南第1電気配線室	50
408	廃棄物データ管理室	50*2	433	地下1階南第1備品庫	50
409	排気フィルタ第2室	50*2	434	地下1階南第1ダクト・配管室	50
410	ウラン貯蔵室	＞50	435	南第2附室	12.5
411	排気フィルタ第3室	50*2	436	溶接施行試験室	12.5
412	常用無停電電源第2室	12.5	437	金相試験室	12.5
413	燃料集合体組立クレーン室	50*1	438	北第6制御盤室	50
414	選別作業室	50*2	439	非常用配管室	2.6
415	選別作業室前室	50*2	440	地下1階北第2電気配線室	2.6
416	廃棄用資機材室	12.5	441	地下1階北第1配管室	2.6
417	制御第6室	12.5	442	地下1階北第1ダクト・配管室	50
418	梱包準備室	12.5	443	北第1附室	12.5
419	梱包室	50*1	444	オイルタンク室	2.6
420	リフタ室	50*1	445	非常用発電機燃料ポンプ室	2.6
421	南第1ダクト室	＞50	446	非常用発電機燃料ポンプ階段室	2.6
422	燃料集合体貯蔵室	＞50	447	集合排気ダクト室	2.6
423	地下1階廊下	12.5	448	ダンパ駆動用ボンベ第3室	12.5
424	北第2附室	12.5	449	査察機材保管室	50
425	地下1階北第2ダクト・配管室	50	450	北第7制御盤室	50

地上1階(1/2)

部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）	部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）
501	北第1附室	12.5	531	出入管理室	2.6
503	放管試料前処理室	12.5	532	地上1階北第2備品庫	2.6
504	放射能測定室	12.5	533	地上1階北第1電気配線室	2.6
505	放射能測定室前室	12.5	534	地上1階北第3電気配線室	2.6
507	放射線管理用機材保管室	12.5	535	非常用発電機B室	2.6
508	地上1階東西第1廊下	12.5	536	非常用発電機B制御盤室	2.6
509	地上1階北第1備品庫	12.5	537	非常用電気B室	2.6
510	北第2附室	12.5	538	非常用蓄電池B室	2.6
511	地上1階北第1ダクト・配管室	2.6	539	休憩室	2.6
512	地上1階廊下	2.6	541	男子便所・シャワー室	2.6
513	二酸化炭素消火設備第1室	2.6	545	警備室	2.6
514	非常用電気A室	2.6	551	南第3階段室	2.6
515	二酸化炭素消火設備第2室	2.6	552	混合ガス受槽室	2.6
516	現場放射線管理室	12.5	553	混合ガス計装ラック室	2.6
517	除染室	12.5	554	暗室	2.6
518	汚染検査室	12.5	555	現像室	2.6
519	靴配備室	12.5	556	地上1階東西第2廊下	2.6
520	退域室	12.5	557	洗濯物保管室	2.6
521	入域室	12.5	559	女子便所・更衣室	2.6
522	中央監視室	2.6	561	立会官更衣室	2.6
524	地上1階北第2ダクト室	50	562	地上1階東西第3廊下	2.6
525	地上1階北第3ダクト室	2.6	563	南第2附室	12.5
526	非常用発電機A室	2.6	564	入出庫室前室	50*2
527	非常用発電機A制御盤室	2.6	565	南エレベータホール前室	12.5
528	非常用蓄電池A室	2.6	566	入出庫室	50*2
529	放射線管理室	2.6	567	地上1階南第1備品庫	50
530	アテンダントポイント	2.6	568	輸送容器検査室	50*2

地上1階(2/2)

部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）	部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）
569	輸送容器保管室	50*2	579	計算機室	2.6
570	ダクト点検室	50	580	非常用蓄電池E室	2.6
571	地上1階南第1ダクト・配管室	50	581	非常用電気E室	2.6
572	地上1階南エレベータホール	12.5	582	非常用制御盤A室	2.6
573	地上1階南第3ダクト・配管室	50	583	非常用制御盤B室	2.6
574	貯蔵梱包クレーン室	50*1	584	北第4階段室前室	2.6
575	南第1附室　下	12.5	585	北第4階段室	2.6
576	南第1附室　上	12.5	586	風除室	2.6
577	北第3階段室前室	2.6	587	玄関	2.6
578	北第3階段室	2.6	595	窒素消火設備第2室	2.6

地上2階

部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）	部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）
601	地上2階北第1ダクト・配管室	2.6	611	南第4制御盤室	2.6
602	熱源機械室	2.6	612	北第3階段室前室	2.6
603	給気機械・フィルタ室	2.6	613	北第4階段室前室	2.6
604	非常用発電機給気機械A室	2.6	614	南第2附室	12.5
605	非常用発電機給気機械B室	2.6	615	荷卸室	50*2
606	廃棄物保管第2室	50	616	荷卸室前室	50*2
607	地上2階東西廊下	2.6	617	地上2階南第1ダクト・配管室	50
609	固体廃棄物払出準備室	50*2	618	地上2階南エレベータホール	12.5
610	常用電気第1室	2.6	619	設備搬入口前室	12.5

塔屋階

部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）	部屋番号	部屋名称	遮蔽設計の基準となる線量率（μSv/h）
701	ダクト室	2.6	703	南エレベータ機械室	12.5
702	南第2附室	12.5			

注記　＊1：一時保管設備及び貯蔵設備を線源とした作業位置での「遮蔽設計の基準となる線量率」
＊2：隣接する核燃料物質を取り扱う部屋を線源とした場合の「遮蔽設計の基準となる線量率」
＊3：グローブボックス内の核燃料物質及び貯蔵設備等を線源とした作業位置での「遮蔽設計の基準となる線量率」

第3.2-1表　グローブボックス遮蔽を設置するグローブボックス

グローブボックス名	
粉末一時保管装置グローブボックス-2	スパイキング装置グローブボックス-2
粉末一時保管装置グローブボックス-3	γ線測定装置グローブボックス
粉末一時保管装置グローブボックス-4	蛍光X線分析装置グローブボックス
粉末一時保管装置グローブボックス-5	プルトニウム含有率分析装置グローブボックス
受払装置グローブボックス	収去試料受払装置グローブボックス
受払･分配装置グローブボックス	収去試料調製装置グローブボックス
試料溶解･調製装置-1グローブボックス-1	分配装置グローブボックス
試料溶解･調製装置-1グローブボックス-2	塩素･ﾌｯ素分析装置グローブボックス
試料溶解･調製装置-2グローブボックス-1	O/M比測定装置グローブボックス
試料溶解･調製装置-2グローブボックス-2	水分分析装置グローブボックス
試料溶解･調製装置-2グローブボックス-3	炭素･硫黄･窒素分析装置グローブボックス-1
スパイク試料調製装置-1グローブボックス-1	炭素･硫黄･窒素分析装置グローブボックス-2
スパイク試料調製装置-1グローブボックス-2	EPMA分析装置グローブボックス
スパイク試料調製装置-2グローブボックス-1	水素分析装置グローブボックス
スパイク試料調製装置-2グローブボックス-2	蒸発性不純物測定装置Aグローブボックス
スパイク試料調製装置-3グローブボックス-1	粉末物性測定装置グローブボックス
スパイク試料調製装置-3グローブボックス-2	金相試験装置グローブボックス-1
スパイキング装置グローブボックス-1	金相試験装置グローブボックス-2

グローブボックス名	
プルトニウムスポット検査装置グローブボックス	ろ過･第1活性炭処理グローブボックス
液浸密度測定装置グローブボックス	第2活性炭･吸着処理グローブボックス
熱分析装置グローブボックス	小規模粉末混合装置グローブボックス
ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1	小規模プレス装置グローブボックス
ペレット溶解性試験装置グローブボックス-2	小規模焼結処理装置グローブボック
X線回折測定装置グローブボックス	小規模研削検査装置グローブボックス
分析済液中和固液分離グローブボックス	資材保管装置グローブボックス
放射能濃度分析グローブボックス-1	

第3.2-2表　補助遮蔽を設置する機器

機器名	設置目的
均一化混合装置	遮蔽扉と合わせて地下3階廊下の線量を低減するために設置
燃料棒解体装置	分析第1室との間の開口部から漏えいする放射線を低減するために設置
マガジン編成装置	遮蔽扉と合わせて燃料棒受入室の線量を低減するために設置
組立マガジン	遮蔽扉と合わせて燃料集合体部材準備室の線量を低減するために設置
燃料集合体組立装置	
燃料集合体洗浄装置	迷路構造と合わせて燃料集合体部材準備室の線量を低減するために設置
燃料集合体第1検査装置	
燃料集合体第2検査装置	
原料 MOX 粉末缶一時保管装置	取り扱う核燃料物質量が多い貯蔵施設であるが，同じ室内に別の装置を設置することから，当該装置の作業位置の線量を低減するために設置
粉末一時保管装置1	取り扱う核燃料物質量が多い貯蔵施設であるため，設備増設時に撤去するコンクリート閉止部及び遮蔽扉と合わせて隣室の線量を低減するために設置
粉末一時保管装置2	
粉末一時保管装置3	
粉末一時保管装置4	
粉末一時保管装置5	
粉末一時保管装置6	
粉末一時保管装置7	
粉末一時保管装置8	
粉末一時保管装置9	
粉末一時保管装置10	
粉末一時保管装置11	
粉末一時保管装置12	
ペレット一時保管棚-1	取り扱う核燃料物質量が多い貯蔵施設であるため，遮蔽扉と合わせてペレット加工第1室及びペレット加工第4室の線量を低減するために設置
ペレット一時保管棚-2	
ペレット一時保管棚-3	
ペレット一時保管棚グローブボックス-1	
ペレット一時保管棚グローブボックス-3	
収納パレット-1	
収納パレット-2	

機器名	設置目的
スクラップ貯蔵棚-1	取り扱う核燃料物質量が多い貯蔵施設であるため，建屋壁遮蔽と合わせて燃料棒加工第1室の線量を低減するために設置
スクラップ貯蔵棚-2	
スクラップ貯蔵棚-3	
スクラップ貯蔵棚-4	
スクラップ貯蔵棚-5	
収納パレット	
製品ペレット貯蔵棚-1	
製品ペレット貯蔵棚-2	
製品ペレット貯蔵棚-3	
製品ペレット貯蔵棚-4	
製品ペレット貯蔵棚-5	
収納パレット	
蛍光 X 線分析装置グローブボックス	グローブボックス内で取り扱う核燃料物質量が多いため，グローブボックス遮蔽と合わせて，グローブボックスの作業位置の線量を低減するために設置
プルトニウム含有率分析装置グローブボックス	
スパイク試料調整装置-2 グローブボックス-1,2	
水素分析装置グローブボックス	
ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1,2	
試料溶解・調整装置-2 グローブボックス-1,2,3	
金相試験装置グローブボックス-1,2	
分析済液中和固液分離グローブボックス	
小規模粉末混合装置	
小規模プレス装置	
小規模焼結処理装置	
小規模研削検査装置	
資材保管装置	

第4.1-1表　ガンマ線エネルギースペクトル

群	上限エネルギー［MeV］	下限エネルギー［MeV］	Pu1g・HM当たりの強度［γ/s/g・HM］	U1g・HM当たりの強度［γ/s/g・HM］
1	1.40E+01	1.20E+01	0.000E+00	0.000E+00
2	1.20E+01	1.00E+01	1.007E-01	3.367E-06
3	1.00E+01	8.00E+00	2.013E-01	6.733E-06
4	8.00E+00	6.50E+00	1.995E+00	6.615E-05
5	6.50E+00	5.00E+00	1.252E+01	4.056E-04
6	5.00E+00	4.00E+00	1.185E+01	3.835E-04
7	4.00E+00	3.00E+00	6.290E+01	2.620E-01
8	3.00E+00	2.50E+00	1.990E+04	9.980E+02
9	2.50E+00	2.00E+00	4.390E+02	1.360E+01
10	2.00E+00	1.66E+00	2.147E+03	1.033E+02
11	1.66E+00	1.33E+00	3.363E+03	1.667E+02
12	1.33E+00	1.00E+00	4.580E+03	2.300E+02
13	1.00E+00	8.00E-01	2.773E+04	5.520E+02
14	8.00E-01	6.00E-01	8.067E+04	2.044E+03
15	6.00E-01	4.00E-01	2.005E+05	2.995E+03
16	4.00E-01	3.00E-01	2.007E+05	6.867E+02
17	3.00E-01	2.00E-01	1.027E+06	2.560E+03
18	2.00E-01	1.00E-01	4.553E+06	2.780E+03
19	1.00E-01	5.00E-02	2.852E+09	7.018E+03
20	5.00E-02	2.00E-02	5.550E+09	3.336E+04

注記　：エネルギー群構造は，JSD120[10]

第4.1-2表　中性子線エネルギースペクトル

群	上限 エネルギー [MeV]	下限 エネルギー [MeV]	Pu-239 核分裂 スペクトル*1
1	1.4918E+01	1.3499E+01	6.2575E-05
2	1.3499E+01	1.2214E+01	1.6665E-04
3	1.2214E+01	1.1052E+01	3.9469E-04
4	1.1052E+01	1.0000E+01	8.4311E-04
5	1.0000E+01	9.0484E+00	1.6382E-03
6	9.0484E+00	8.1873E+00	2.9258E-03
7	8.1873E+00	7.4082E+00	4.8425E-03
8	7.4082E+00	6.7032E+00	7.4868E-03
9	6.7032E+00	6.0653E+00	1.0886E-02
10	6.0653E+00	5.4881E+00	1.4980E-02
11	5.4881E+00	4.9659E+00	1.9618E-02
12	4.9659E+00	4.4933E+00	2.4588E-02
13	4.4933E+00	4.0657E+00	2.9611E-02
14	4.0657E+00	3.6788E+00	3.4418E-02
15	3.6788E+00	3.3287E+00	3.8755E-02
16	3.3287E+00	3.0119E+00	4.2416E-02
17	3.0119E+00	2.7253E+00	4.5245E-02
18	2.7253E+00	2.4660E+00	4.7182E-02
19	2.4660E+00	2.2313E+00	4.8233E-02
20	2.2313E+00	2.0190E+00	4.8391E-02
21	2.0190E+00	1.8268E+00	4.7811E-02
22	1.8268E+00	1.6530E+00	4.6505E-02
23	1.6530E+00	1.4957E+00	4.4693E-02
24	1.4957E+00	1.3534E+00	4.2440E-02
25	1.3534E+00	1.2246E+00	3.9911E-02
26	1.2246E+00	1.1080E+00	3.7195E-02
27	1.1080E+00	1.0026E+00	3.4331E-02
28	1.0026E+00	9.0718E-01	3.1503E-02
29	9.0718E-01	8.2085E-01	2.8702E-02
30	8.2085E-01	7.4274E-01	2.5999E-02
31	7.4274E-01	6.7206E-01	2.3430E-02
32	6.7206E-01	6.0810E-01	2.1018E-02
33	6.0810E-01	5.5023E-01	1.8772E-02
34	5.5023E-01	4.9787E-01	1.6704E-02
35	4.9787E-01	4.5049E-01	1.4816E-02
36	4.5049E-01	4.0762E-01	1.3101E-02
37	4.0762E-01	3.6883E-01	1.1553E-02
38	3.6883E-01	3.3373E-01	1.0164E-02
39	3.3373E-01	3.0197E-01	8.9221E-03
40	3.0197E-01	2.7324E-01	7.8148E-03
41	2.7324E-01	2.4724E-01	6.8358E-03

群	上限 エネルギー [MeV]	下限 エネルギー [MeV]	Pu-239 核分裂 スペクトル*1
42	2.4724E-01	2.2371E-01	5.9702E-03
43	2.2371E-01	2.0242E-01	5.2057E-03
44	2.0242E-01	1.8316E-01	4.5326E-03
45	1.8316E-01	1.6573E-01	3.9434E-03
46	1.6573E-01	1.4996E-01	3.4265E-03
47	1.4996E-01	1.3569E-01	2.9749E-03
48	1.3569E-01	1.2277E-01	2.5821E-03
49	1.2277E-01	1.1109E-01	2.2361E-03
50	1.1109E-01	8.6617E-02	4.3499E-03
51	8.6617E-02	6.7379E-02	3.0557E-03
52	6.7379E-02	5.2475E-02	2.1088E-03
53	5.2475E-02	4.0868E-02	1.4603E-03
54	4.0868E-02	3.1828E-02	1.0096E-03
55	3.1828E-02	2.4788E-02	6.9701E-04
56	2.4788E-02	1.9305E-02	4.8077E-04
57	1.9305E-02	1.5034E-02	3.3140E-04
58	1.5034E-02	1.1709E-02	2.2817E-04
59	1.1709E-02	9.1188E-03	1.5712E-04
60	9.1188E-03	7.1017E-03	1.0812E-04
61	7.1017E-03	5.5308E-03	7.4384E-05
62	5.5308E-03	4.3074E-03	5.1163E-05
63	4.3074E-03	3.3546E-03	3.5186E-05
64	3.3546E-03	2.6126E-03	2.4193E-05
65	2.6126E-03	2.0347E-03	1.6635E-05
66	2.0347E-03	1.5846E-03	1.1437E-05
67	1.5846E-03	1.2341E-03	7.8614E-06
68	1.2341E-03	9.6112E-04	5.4042E-06
69	9.6112E-04	7.4852E-04	3.7148E-06
70	7.4852E-04	5.8295E-04	2.5534E-06
71	5.8295E-04	4.5400E-04	1.7551E-06
72	4.5400E-04	3.5357E-04	1.2064E-06
73	3.5357E-04	2.7536E-04	8.2912E-07
74	2.7536E-04	2.1445E-04	5.6987E-07
75	2.1445E-04	1.6702E-04	3.9162E-07
76	1.6702E-04	1.3007E-04	2.6925E-07
77	1.3007E-04	1.0130E-04	1.8501E-07
78	1.0130E-04	7.8893E-05	1.2716E-07
79	7.8893E-05	6.1442E-05	8.7401E-08
80	6.1442E-05	4.7851E-05	6.0071E-08
81	4.7851E-05	3.7267E-05	4.1284E-08

群	上限 エネルギー [MeV]	下限 エネルギー [MeV]	Pu-239 核分裂 スペクトル*1
82	3.7267E-05	2.9023E-05	2.8378E-08
83	2.9023E-05	2.2603E-05	1.9503E-08
84	2.2603E-05	1.7603E-05	1.3404E-08
85	1.7603E-05	1.3710E-05	9.2103E-09
86	1.3710E-05	1.0677E-05	6.3326E-09
87	1.0677E-05	8.3153E-06	4.3515E-09
88	8.3153E-06	6.4760E-06	2.9908E-09
89	6.4760E-06	5.0435E-06	2.0556E-09
90	5.0435E-06	3.9279E-06	1.4128E-09
91	3.9279E-06	3.0590E-06	9.7105E-10
92	3.0590E-06	2.3824E-06	6.6729E-10
93	2.3824E-06	1.8554E-06	4.5868E-10
94	1.8554E-06	1.4450E-06	3.1523E-10
95	1.4450E-06	1.1254E-06	2.1664E-10
96	1.1254E-06	8.7642E-07	1.4894E-10
97	8.7642E-07	6.8256E-07	1.0234E-10
98	6.8256E-07	5.3158E-07	7.0337E-11
99	5.3158E-07	4.1399E-07	4.8345E-11
100	4.1399E-07	1.0000E-09	1.0626E-10

注記　＊1：全エネルギー群の合計が1となるように規格化している。
　　＊2：エネルギー群構造は，JSD120[(10)]

第4.1-3表　Pu富化度ごとに定めた1kg・HM当たりの線源強度

Pu富化度	1kg・HM当たりの線源強度	
	ガンマ線[γ/s]	中性子線[n/s]
50%	4.204×10^{12}	6.500×10^{5}
33%	2.775×10^{12}	4.290×10^{5}
18%	1.514×10^{12}	2.340×10^{5}
17%	1.429×10^{12}	2.210×10^{5}
14%	1.177×10^{12}	1.820×10^{5}
11%	9.250×10^{11}	1.430×10^{5}

第4.1-4表　燃料加工建屋の遮蔽設計に用いる線源強度
（核燃料物質の貯蔵施設を設置する室）

線源室*1	遮蔽設計用線源強度			補正係数	線源強度 上段：γ/s 下段：n/s
	線源量 [kg・HM]	Pu富化度 [%]	Pu量 [kg・Pu]		
貯蔵容器一時保管室 (103)	1200	50	600.0	1.0	5.04×10^{15}
				2.1	1.64×10^{9}
粉末調整第1室*2 (108)	300.0	50	187.9	1.0	1.26×10^{15}
				2.0	3.90×10^{8}
	114.7	33		1.0	3.18×10^{14}
				2.0	9.84×10^{7}
粉末一時保管室 (110)	6100	33	2013	1.0	1.69×10^{16}
				2.0	5.23×10^{9}
ペレット・スクラップ貯蔵室(113)	16300	18	2934	1.0	2.47×10^{16}
				2.4	9.15×10^{9}
ペレット一時保管室 (119)	1700	18	306.0	1.0	2.57×10^{15}
				2.0	7.96×10^{8}
燃料棒貯蔵室 (316)	60000	17*3	10200	1.0	8.57×10^{16}
				2.6	3.45×10^{10}
燃料集合体貯蔵室 (422)	170000	11*3	18700	1.0	1.57×10^{17}
				3.3	8.02×10^{10}
輸送容器保管室 (569)	燃料集合体用 輸送容器28基	－	－	－	－

注記　＊1：ウランのみを貯蔵する貯蔵施設を設置する室は，ウランを線源として考慮しないことから記載していない。また，()内の数字は「Ⅴ－２－２　平面図及び断面図」の「第2.2.1-1図から第2.2.1-9図　燃料加工建屋平面図及び断面図」に記載した部屋番号を示す。

＊2：原料MOX粉末缶一時保管設備に加え，同室に設置される回収粉末微粉砕装置を線源として考慮

＊3：貯蔵するPu量が多いBWR燃料の富化度から設定

第4.1-5表　燃料加工建屋の遮蔽設計に用いる線源強度
（成形施設，被覆施設，組立施設及びその他の加工施設を設置する室）

線源室[*1]	遮蔽設計用線源強度			補正係数	線源強度 上段：γ/s 下段：n/s
	線源量 [kg・HM]	Pu富化度 [%]	Pu量 [kg・Pu]		
原料受払室(102)	37.50	50	18.75	1.0	1.58×10^{14}
				2.0	4.88×10^{7}
貯蔵容器受入第2室 (104)	37.50	50	18.75	1.0	1.58×10^{14}
				2.0	4.88×10^{7}
粉末調整第6室 (111)	57.33	33	29.24	1.0	1.59×10^{14}
				2.0	4.92×10^{7}
	57.33	18		1.0	8.68×10^{13}
				2.0	2.68×10^{7}
粉末調整第2室 (115)	75.00	50	56.42	1.0	3.15×10^{14}
				2.0	9.75×10^{7}
	57.33	33		1.0	1.59×10^{14}
				2.0	4.92×10^{7}
粉末調整第3室 (117)	50.00	50	35.32	1.0	2.10×10^{14}
				2.0	6.50×10^{7}
	57.33	18		1.0	8.68×10^{13}
				2.0	2.68×10^{7}
粉末調整第7室 (118)	114.7	33	52.14	1.0	3.18×10^{14}
				2.0	9.84×10^{7}
	79.38	18		1.0	1.20×10^{14}
				2.0	3.71×10^{7}
ペレット加工第3室 (120)	357.1	18	64.28	1.0	5.41×10^{14}
				2.0	1.67×10^{8}
粉末調整第4室 (121)	57.33	33	45.74	1.0	1.59×10^{14}
				2.0	4.92×10^{7}
	149.0	18		1.0	2.26×10^{14}
				2.0	6.97×10^{7}
粉末調整第5室 (125)	396.9	18	71.44	1.0	6.01×10^{14}
				2.0	1.86×10^{8}
ペレット加工第1室 (126)	459.2	18	82.66	1.0	6.95×10^{14}
				2.0	2.15×10^{8}
ペレット加工第2室 (127)	707.0[*1]	18	127.3	1.0	1.07×10^{15}
				2.0	3.31×10^{8}

線源室[*1]	遮蔽設計用線源強度			補正係数	線源強度 上段：γ/s 下段：n/s
	線源量 [kg・HM]	Pu富化度 [%]	Pu量 [kg・Pu]		
貯蔵容器搬送用洞道(201)	37.50	50	18.75	1.0	1.58×10^{14}
				2.0	4.88×10^{7}
貯蔵容器受入第1室(202)	37.50	50	18.75	1.0	1.58×10^{14}
				2.0	4.88×10^{7}
分析第1室(302)	2.032[*2]	18	0.3658	1.0	3.08×10^{12}
				1.0	4.75×10^{5}
ペレット立会室(307)	18.00	18	3.240	1.0	2.73×10^{13}
				2.0	8.42×10^{6}
燃料棒解体室(312)	22.79	17[*3]	3.874	1.0	3.26×10^{13}
				2.0	1.01×10^{7}
分析第2室(313)	36.57[*2]	18	6.582	1.0	5.54×10^{13}
				1.0	8.56×10^{6}
燃料棒加工第1室(314)	729.6	17[*3]	124.0	1.0	1.04×10^{15}
				2.0	3.22×10^{8}
燃料棒加工第2室(315)	309.2	17[*3]	52.56	1.0	4.42×10^{14}
				2.0	1.37×10^{8}
スクラップ処理室(319)	60.95[*2]	18	10.97	1.0	9.23×10^{13}
				1.0	1.43×10^{7}
分析第3室(321)	30.47[*2]	18	5.485	1.0	4.61×10^{13}
				1.0	7.13×10^{6}
燃料棒加工第3室(322)	833.3	17[*3]	141.7	1.0	1.19×10^{15}
				2.0	3.68×10^{8}
燃料集合体洗浄検査室(325)	1010	14[*4]	141.4	1.0	1.19×10^{15}
				2.0	3.68×10^{8}
燃料集合体組立第2室(326)	505.0	14[*4]	70.70	1.0	5.94×10^{14}
				2.0	1.84×10^{8}
燃料集合体組立第1室(327)	1667	17[*3]	283.3	1.0	2.38×10^{15}
				2.0	7.37×10^{8}
燃料集合体組立クレーン室(413)	505.0	14[*4]	70.70	1.0	5.94×10^{14}
				2.0	1.84×10^{8}
梱包室(419)	505.0	14[*4]	70.70	1.0	5.94×10^{14}
				2.0	1.84×10^{8}
	燃料集合体用輸送容器1基	－	－	－	－

線源室[*1]	遮蔽設計用線源強度			補正係数	線源強度 上段：γ/s 下段：n/s
	線源量 [kg・HM]	Pu富化度 [%]	Pu量 [kg・Pu]		
リフタ室(420)	505.0	14[*4]	70.70	1.0	5.94×10^{14}
				2.0	1.84×10^{8}
貯蔵梱包クレーン室(574)	505.0	14[*4]	70.70	1.0	5.94×10^{14}
				2.0	1.84×10^{8}

注記　＊1：()内の数字は「Ｖ－２－２　平面図及び断面図」の「第2.2.1-1図から第2.2.1-7図　燃料加工建屋平面図」に記載した部屋番号を示す。

＊2：Pu-f割合67%を仮定し，核的制限値から求めた

＊3：燃料棒1本当たりのプルトニウム量が多いBWR燃料棒のプルトニウム富化度から設定

＊4：燃料集合体1体当たりのプルトニウム量が多いPWR燃料集合体のプルトニウム富化度から設定

第4.3-1表　ガンマ線線束から実効線量率への換算係数(20群)

群	上限エネルギー [MeV]	下限エネルギー [MeV]	平均エネルギー [MeV]	換算係数 [(μSv/h)/(γ/s/cm^2)]
1	1.40E+01	1.20E+01	1.30E+01	1.050E-01
2	1.20E+01	1.00E+01	1.10E+01	9.192E-02
3	1.00E+01	8.00E+00	8.94E+00	7.832E-02
4	8.00E+00	6.50E+00	7.21E+00	6.624E-02
5	6.50E+00	5.00E+00	5.70E+00	5.552E-02
6	5.00E+00	4.00E+00	4.47E+00	4.679E-02
7	4.00E+00	3.00E+00	3.46E+00	3.921E-02
8	3.00E+00	2.50E+00	2.74E+00	3.341E-02
9	2.50E+00	2.00E+00	2.24E+00	2.909E 02
10	2.00E+00	1.66E+00	1.82E+00	2.517E-02
11	1.66E+00	1.33E+00	1.49E+00	2.164E-02
12	1.33E+00	1.00E+00	1.15E+00	1.794E-02
13	1.00E+00	8.00E-01	8.94E-01	1.472E-02
14	8.00E-01	6.00E-01	6.93E-01	1.185E-02
15	6.00E-01	4.00E-01	4.90E-01	8.706E-03
16	4.00E-01	3.00E-01	3.46E-01	6.246E-03
17	3.00E-01	2.00E-01	2.45E-01	4.430E-03
18	2.00E-01	1.00E-01	1.41E-01	2.565E-03
19	1.00E-01	5.00E-02	7.07E-02	1.484E-03
20	5.00E-02	2.00E-02	3.16E-02	1.104E-03

第4.3-2表　中性子線線束から実効線量率への換算係数(100群)

群	上限エネルギー [MeV]	下限エネルギー [MeV]	平均エネルギー [MeV]	換算係数 [(μSv/h)/(n/s/cm^2)]
1	1.4918E+01	1.3499E+01	1.4191E+01	1.784E+00
2	1.3499E+01	1.2214E+01	1.2840E+01	1.792E+00
3	1.2214E+01	1.1052E+01	1.1618E+01	1.796E+00
4	1.1052E+01	1.0000E+01	1.0513E+01	1.796E+00
5	1.0000E+01	9.0484E+00	9.5123E+00	1.793E+00
6	9.0484E+00	8.1873E+00	8.6071E+00	1.785E+00
7	8.1873E+00	7.4082E+00	7.7880E+00	1.775E+00
8	7.4082E+00	6.7032E+00	7.0469E+00	1.765E+00
9	6.7032E+00	6.0653E+00	6.3763E+00	1.749E+00
10	6.0653E+00	5.4881E+00	5.7695E+00	1.732E+00
11	5.4881E+00	4.9659E+00	5.2205E+00	1.714E+00
12	4.9659E+00	4.4933E+00	4.7237E+00	1.692E+00
13	4.4933E+00	4.0657E+00	4.2742E+00	1.666E+00
14	4.0657E+00	3.6788E+00	3.8674E+00	1.638E+00
15	3.6788E+00	3.3287E+00	3.4994E+00	1.605E+00
16	3.3287E+00	3.0119E+00	3.1663E+00	1.572E+00
17	3.0119E+00	2.7253E+00	2.8650E+00	1.534E+00
18	2.7253E+00	2.4660E+00	2.5924E+00	1.489E+00
19	2.4660E+00	2.2313E+00	2.3457E+00	1.446E+00
20	2.2313E+00	2.0190E+00	2.1225E+00	1.403E+00
21	2.0190E+00	1.8268E+00	1.9205E+00	1.356E+00
22	1.8268E+00	1.6530E+00	1.7377E+00	1.301E+00
23	1.6530E+00	1.4957E+00	1.5724E+00	1.248E+00
24	1.4957E+00	1.3534E+00	1.4228E+00	1.198E+00
25	1.3534E+00	1.2246E+00	1.2874E+00	1.149E+00
26	1.2246E+00	1.1080E+00	1.1648E+00	1.099E+00
27	1.1080E+00	1.0026E+00	1.0540E+00	1.043E+00
28	1.0026E+00	9.0718E-01	9.5370E-01	9.905E-01
29	9.0718E-01	8.2085E-01	8.6294E-01	9.382E-01
30	8.2085E-01	7.4274E-01	7.8082E-01	8.856E-01
31	7.4274E-01	6.7206E-01	7.0652E-01	8.361E-01
32	6.7206E-01	6.0810E-01	6.3928E-01	7.867E-01
33	6.0810E-01	5.5023E-01	5.7844E-01	7.400E-01
34	5.5023E-01	4.9787E-01	5.2340E-01	6.960E-01
35	4.9787E-01	4.5049E-01	4.7359E-01	6.524E-01
36	4.5049E-01	4.0762E-01	4.2852E-01	6.096E-01
37	4.0762E-01	3.6883E-01	3.8774E-01	5.697E-01
38	3.6883E-01	3.3373E-01	3.5084E-01	5.324E-01
39	3.3373E-01	3.0197E-01	3.1745E-01	4.975E-01
40	3.0197E-01	2.7324E-01	2.8725E-01	4.639E-01
41	2.7324E-01	2.4724E-01	2.5992E-01	4.313E-01
42	2.4724E-01	2.2371E-01	2.3518E-01	4.010E-01
43	2.2371E-01	2.0242E-01	2.1280E-01	3.729E-01
44	2.0242E-01	1.8316E-01	1.9255E-01	3.466E-01
45	1.8316E-01	1.6573E-01	1.7423E-01	3.222E-01
46	1.6573E-01	1.4996E-01	1.5765E-01	2.994E-01
47	1.4996E-01	1.3569E-01	1.4265E-01	2.784E-01
48	1.3569E-01	1.2277E-01	1.2907E-01	2.590E-01
49	1.2277E-01	1.1109E-01	1.1678E-01	2.409E-01
50	1.1109E-01	8.6617E-02	9.8093E-02	2.125E-01

群	上限エネルギー [MeV]	下限エネルギー [MeV]	平均エネルギー [MeV]	換算係数 [(μSv/h)/(n/s/cm^2)]
51	8.6617E-02	6.7379E-02	7.6395E-02	1.801E-01
52	6.7379E-02	5.2475E-02	5.9462E-02	1.539E-01
53	5.2475E-02	4.0868E-02	4.6309E-02	1.328E-01
54	4.0868E-02	3.1828E-02	3.6066E-02	1.156E-01
55	3.1828E-02	2.4788E-02	2.8088E-02	1.011E-01
56	2.4788E-02	1.9305E-02	2.1875E-02	8.951E-02
57	1.9305E-02	1.5034E-02	1.7036E-02	8.063E-02
58	1.5034E-02	1.1709E-02	1.3268E-02	7.333E-02
59	1.1709E-02	9.1188E-03	1.0333E-02	6.670E-02
60	9.1188E-03	7.1017E-03	8.0473E-03	6.279E-02
61	7.1017E-03	5.5308E-03	6.2672E-03	5.941E-02
62	5.5308E-03	4.3074E-03	4.8809E-03	5.639E-02
63	4.3074E-03	3.3546E-03	3.8013E-03	5.508E-02
64	3.3546E-03	2.6126E-03	2.9604E-03	5.379E-02
65	2.6126E-03	2.0347E-03	2.3056E-03	5.254E-02
66	2.0347E-03	1.5846E-03	1.7956E-03	5.173E-02
67	1.5846E-03	1.2341E-03	1.3984E-03	5.147E-02
68	1.2341E-03	9.6112E-04	1.0891E-03	5.121E-02
69	9.6112E-04	7.4852E-04	8.4818E-04	5.112E-02
70	7.4852E-04	5.8295E-04	6.6057E-04	5.112E-02
71	5.8295E-04	4.5400E-04	5.1445E-04	5.112E-02
72	4.5400E-04	3.5357E-04	4.0065E-04	5.129E-02
73	3.5357E-04	2.7536E-04	3.1202E-04	5.149E-02
74	2.7536E-04	2.1445E-04	2.4300E-04	5.169E-02
75	2.1445E-04	1.6702E-04	1.8925E-04	5.190E-02
76	1.6702E-04	1.3007E-04	1.4739E-04	5.216E-02
77	1.3007E-04	1.0130E-04	1.1479E-04	5.242E-02
78	1.0130E-04	7.8893E-05	8.9397E-05	5.268E-02
79	7.8893E-05	6.1442E-05	6.9623E-05	5.293E-02
80	6.1442E-05	4.7851E-05	5.4222E-05	5.320E-02
81	4.7851E-05	3.7267E-05	4.2229E-05	5.348E-02
82	3.7267E-05	2.9023E-05	3.2888E-05	5.377E-02
83	2.9023E-05	2.2603E-05	2.5613E-05	5.407E-02
84	2.2603E-05	1.7603E-05	1.9947E-05	5.436E-02
85	1.7603E-05	1.3710E-05	1.5535E-05	5.436E-02
86	1.3710E-05	1.0677E-05	1.2099E-05	5.436E-02
87	1.0677E-05	8.3153E-06	9.4224E-06	5.433E-02
88	8.3153E-06	6.4760E-06	7.3382E-06	5.420E-02
89	6.4760E-06	5.0435E-06	5.7150E-06	5.407E-02
90	5.0435E-06	3.9279E-06	4.4509E-06	5.377E-02
91	3.9279E-06	3.0590E-06	3.4663E-06	5.327E-02
92	3.0590E-06	2.3824E-06	2.6996E-06	5.278E-02
93	2.3824E-06	1.8554E-06	2.1025E-06	5.230E-02
94	1.8554E-06	1.4450E-06	1.6374E-06	5.146E-02
95	1.4450E-06	1.1254E-06	1.2752E-06	5.055E-02
96	1.1254E-06	8.7642E-07	9.9314E-07	4.964E-02
97	8.7642E-07	6.8256E-07	7.7344E-07	4.831E-02
98	6.8256E-07	5.3158E-07	6.0236E-07	4.702E-02
99	5.3158E-07	4.1399E-07	4.6911E-07	4.565E-02
100	4.1399E-07	1.0000E-09	2.0347E-08	2.646E-02

Ⅱ－２
放射線による被ばくの防止に関する計算書

目　　次

Ⅱ－２－１　燃料加工建屋，貯蔵容器搬送用洞道，遮蔽扉及び遮蔽蓋の放射線遮蔽に関する計算書
Ⅱ－２－１－１　加工施設からの平常時における直接線及びスカイシャイン線による線量率の評価に関する計算書
Ⅱ－２－１－２　燃料加工建屋の線量率の評価に関する計算書
Ⅱ－２－１－３　貯蔵容器搬送用洞道，遮蔽扉及び遮蔽蓋の線量率の評価に関する計算書
Ⅱ－２－２　核燃料物質の貯蔵施設の放射線遮蔽に関する計算書
Ⅱ－２－２－１　原料MOX粉末缶一時保管設備の放射線遮蔽に関する計算書
Ⅱ－２－３　その他の加工施設の放射線遮蔽に関する計算書
Ⅱ－２－３－１　分析設備の放射線遮蔽に関する計算書

MOX② Ⅱ(1)-0040 A

Ⅱ－２－１
燃料加工建屋，貯蔵容器搬送用洞道，遮蔽扉及び遮蔽蓋の放射線遮蔽に関する計算書

MOX① Ⅱ(1)-0050 M

Ⅱ－２－１－１
加工施設からの平常時における直接線及びスカイシャイン線による線量率の評価に関する計算書

今回の申請に係る遮蔽設備のうち，本添付書類の評価対象となる燃料集合体貯蔵設備の遮蔽蓋（燃料集合体貯蔵設備）及び遮蔽蓋支持架台は，令和４年９月14日付け原規規発第2209145号にて認可を受けた設工認(以下「第1回申請」という。)の「Ⅱ－２－１－１　加工施設からの平常時における直接線及びスカイシャイン線による線量率の評価に関する計算書」において建屋遮蔽（燃料加工建屋）と同等の遮蔽機能があるとして評価上考慮した遮蔽設備であり，このため，当該設備に係る遮蔽評価に係る説明は第1回申請の「Ⅱ－２－１－１　加工施設からの平常時における直接線及びスカイシャイン線による線量率の評価に関する計算書」に同じである。

Ⅱ－２－１－２
燃料加工建屋の線量率の評価に関する計算書

今回の申請に係る遮蔽設備のうち，本添付書類の評価対象となる第 1 表に示す遮蔽設備は，令和４年９月 14 日付け原規規発第 2209145 号にて認可を受けた設工認申請書(以下「第 1 回申請」という。)の「Ⅱ－２－１－２　燃料加工建屋の線量率の評価に関する計算書」において，第 1 回申請の建屋遮蔽(燃料加工建屋)と合わせて評価上考慮した遮蔽設備であり，このため，第 1 表に示す遮蔽設備に係る遮蔽評価に係る説明は，第 1 回申請の「Ⅱ－２－１－２　燃料加工建屋の線量率の評価に関する計算書」に同じである。

第 1 表　今回申請に係る燃料加工建屋の線量率の評価において
建屋遮蔽(燃料加工建屋)と合わせて考慮した遮蔽設備

設備名	機器名	
粉末一時保管設備	粉末一時保管装置 1	粉末一時保管装置 9
	粉末一時保管装置 2	粉末一時保管装置 10
	粉末一時保管装置 3	粉末一時保管装置 11
	粉末一時保管装置 4	粉末一時保管装置 12
	粉末一時保管装置 5	粉末一時保管装置グローブボックス-2
	粉末一時保管装置 6	粉末一時保管装置グローブボックス-3
	粉末一時保管装置 7	粉末一時保管装置グローブボックス-4
	粉末一時保管装置 8	粉末一時保管装置グローブボックス-5
ペレット一時保管設備	ペレット一時保管棚-1	ペレット一時保管棚グローブボックス-3
	ペレット一時保管棚-2	収納パレット-1
	ペレット一時保管棚-3	収納パレット-2
	ペレット一時保管棚グローブボックス-1	遮蔽扉（ペレット一時保管設備）

（続き）

設備名	機器名	
スクラップ貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚-1	スクラップ貯蔵棚-4
	スクラップ貯蔵棚-2	スクラップ貯蔵棚-5
	スクラップ貯蔵棚-3	収納パレット
製品ペレット貯蔵設備	製品ペレット貯蔵棚-1	製品ペレット貯蔵棚-4
	製品ペレット貯蔵棚-2	製品ペレット貯蔵棚-5
	製品ペレット貯蔵棚-3	収納パレット
燃料棒解体設備	燃料棒解体装置	
燃料集合体組立設備	マガジン編成装置	燃料集合体組立装置
	組立マガジン	
燃料集合体洗浄設備	燃料集合体洗浄装置	
燃料集合体検査設備	燃料集合体第１検査装置	燃料集合体第２検査装置

Ⅱ－２－１－３

貯蔵容器搬送用洞道，遮蔽扉及び遮蔽蓋の線量率の評価に関する計算書

目　　次

ページ

1.　線量率計算箇所及び遮蔽計算代表点 ····· 1
1.1　遮蔽設計の基準となる線量率 ····· 1
1.2　線量率計算箇所の選定 ····· 1
1.3　遮蔽計算代表点の選定 ····· 1

2.　遮蔽計算方法····· 2
2.1　線源条件····· 2
2.2　計算モデル····· 2
2.3　計算コード，核定数ライブラリ ····· 3
2.4　線量率換算係数 ····· 3
2.5　遮蔽体····· 4

3.　遮蔽計算結果····· 4

4.　準拠規格及び参考文献 ····· 4
4.1　準拠規格····· 4
4.2　参考文献····· 4

本計算書は，貯蔵容器搬送用洞道，遮蔽扉及び遮蔽蓋における遮蔽設計の妥当性を示すことを目的に，遮蔽計算方法を示すとともに，線量率計算箇所における計算結果が遮蔽設計の基準となる線量率を満足していることを示すものである。

1. 線量率計算箇所及び遮蔽計算代表点

燃料加工建屋の遮蔽設計により線量率が遮蔽設計の基準となる線量率を満足していることを示すため，以下のとおり線量率計算箇所及び遮蔽計算代表点を選定する。

1.1 遮蔽設計の基準となる線量率

燃料加工建屋において，放射線業務従事者等の立入時間等を考慮して設定した遮蔽設計の基準となる線量率の適用範囲を第1-1図(1)～第1-1図(4)に示す。

1.2 線量率計算箇所の選定

「Ⅱ－１　遮蔽設計に関する基本方針」の「3.1　遮蔽設計の基準となる線量率」に示されるカテゴリに従って，遮蔽扉及び遮蔽蓋の線量率計算箇所を選定する。また，貯蔵容器搬送用洞道については洞道の外側が管理区域外の評価点となるが，洞道の外側は土中であることから，洞道直上の地表面を線量率計算箇所として選定する。

選定した線量率計算箇所を第1-1図(1)～第1-1図(4)に示す。また，遮蔽設計の基準となる線量率のカテゴリ及び遮蔽扉・遮蔽蓋ごとに以下に示す。

(1) 管理区域外(2.6μSv/h)

〈A1〉

(2) 遮蔽扉・遮蔽蓋

a. 多重型遮蔽扉

〈D16〉，〈D17〉，〈D18〉，〈D19〉

b. 遮蔽蓋

〈H9〉，〈H10〉

1.3 遮蔽計算代表点の選定

選定された線量率計算箇所の中から，遮蔽計算方法の妥当性を示すために線量率の計算方法と計算結果を示す遮蔽計算代表点(以下「P点」という。)を選定する。遮蔽扉の〈D16〉，〈D17〉及び〈D18〉並びに遮蔽蓋の〈H9〉及び〈H10〉は計算モデルが同様であるため，それぞれ1箇所をP点として選定する。その他の線量率計算箇所はそれぞれ計算モデルが異なることからP点に選定する。

選定したP点を以下に示す。

〈P1〉・・・・・〈A1〉貯蔵容器搬送用洞道天井：1次元球モデル
〈P2〉・・・・・〈D16〉燃料棒貯蔵室遮蔽扉：2次元有限円筒モデル
〈P3〉・・・・・〈D19〉梱包室遮蔽扉：2次元有限円筒モデル
〈P4〉・・・・・〈H9〉燃料集合体貯蔵室遮蔽蓋：2次元有限円筒モデル

2. 遮蔽計算方法

本章では，P点に対する計算方法を示し，遮蔽計算方法の妥当性を示す。

2.1 線源条件

線源のモデル化に当たっては，遮蔽線源となる設備・機器の形状，設備・機器と計算箇所の位置関係を踏まえ，球及び有限円筒とする。また，線源物質の自己遮蔽効果も考慮する。

本建屋における遮蔽計算方法を示すために選定したP点に対する線源室，線源となる設備・機器等，ガンマ線線源強度及び中性子線源強度を第2.-1表に示す。

2.2 計算モデル

〈P1〉〈A1〉貯蔵容器搬送用洞道天井：1次元球モデル

貯蔵容器搬送用洞道(201)の洞道搬送台車を線源とした貯蔵容器搬送用洞道天井の管理区域境界の遮蔽計算である。

洞道搬送台車は，MOX粉末37.5kg・HM(Pu富化度50%)を内蔵する装置である。第2.2-1図(1)に示すように，MOX密度を2.1×10^{3}kg・MOX/m^{3}とした場合の体積を保存した半径0.169mの1次元球モデルである。

〈P2〉〈D16〉燃料棒加工第3室遮蔽扉：2次元有限円筒モデル

地下2階の燃料棒貯蔵室(316)の燃料棒貯蔵棚を線源とした地下2階の燃料棒加工第3室(322)の遮蔽扉の遮蔽計算である。

燃料棒貯蔵室には，2台の燃料棒貯蔵棚があり，1台は段ピッチ0.75m，行ピッチ0.80mの4段×10行×1列配列で，他の1台は同一のピッチで4段×8行×1列配列で，貯蔵マガジンを72体貯蔵する。貯蔵マガジンは燃料棒256本を収納する。線源である貯蔵マガジンの寸法は南北方向及び高さ0.40m，東西方向は燃料棒有効長の3.75mとする。

第2.2-1図(2)に示すように，線源が存在する空間の南面の面積と南北長さを保存した南北方向を軸とした直径3.56m×南北長さ14.0mの円筒に最大貯蔵能力60t・HMのMOX(Pu富化度17%)が均一に分布した2次元有限円筒モデルである。なお，2台の燃料棒貯蔵棚は離れているが，保守側に一つの線源にモデル化している。

〈P3〉〈D19〉梱包室遮蔽扉：1次元球及び2次元有限円筒モデル

梱包室(419)の燃料集合体立会検査装置及び燃料集合体用輸送容器を線源とした梱包室(419)の遮蔽扉の遮蔽計算である。

燃料集合体立会検査装置では，燃料集合体1体を取り扱う。燃料集合体1体当たりのプルトニウム量の多いPWR燃料集合体(断面積：0.214m×0.214m，高さ：燃料の有効長3.70m)を線源とする。第2.2-1図(3)に示すように，燃料集合体の断面積及び高さを保存した上下方向を軸とした直径0.242m×高さ3.70mの円筒に燃料集合体1体分(505.0kg･HM)のMOX(プルトニウム富化度14%)が均一に分布する2次元有限円筒モデルである。

梱包室では燃料集合体を梱包した燃料集合体用輸送容器1基を取り扱う。燃料集合体用輸送容器の直径と燃料集合体の有効長を基に設定した線源が存在する空間の体積を保存した半径1.05mの空気の1次元球モデルとする。燃料集合体用輸送容器のモデル図を第2.2-1図(4)に示す。

〈P4〉〈H9〉燃料集合体貯蔵室遮蔽蓋：2次元有限円筒モデル

燃料集合体貯蔵室(422)の燃料集合体貯蔵チャンネルを線源とした貯蔵梱包クレーン室(574)の遮蔽蓋の遮蔽計算である。

線源となる燃料集合体貯蔵チャンネルは行ピッチ0.80m，列ピッチ0.80mの1段×10行×22列配列の合計220チャンネルで構成する。全Pu量が多くなるBWR燃料集合体がチャンネルに4体装荷されている状態を想定する。チャンネルの寸法は東西及び南北方向0.40m，高さは燃料の有効長を考慮し，3.75mとする。

第2.2-1図(5)に示すように，線源が存在する空間の南面の面積と南北長さを保存した上下方向を軸とした直径12.9m×高さ3.75mの円筒に最大貯蔵能力170t･HMのMOX(プルトニウム富化度11%)が均一に分布する2次元円筒モデルである。

2.3　計算コード，核定数ライブラリ

遮蔽計算には，「Ⅱ-1 遮蔽設計に関する基本方針」の「4.2　遮蔽計算に用いる計算コード及び核定数ライブラリ」に示す1次元輸送計算コードANISN[(1)]，2次元輸送計算コードDOT[(2)]，核定数ライブラリJSD120[(3)]を用いる。なお，解析コードの検証及び妥当性確認等の概要については，「Ⅱ－３　計算機プログラム（解析コード）の概要」に示す。

2.4　線量率換算係数

「Ⅱ-1 遮蔽設計に関する基本方針」の「4.3　線量率換算係数」に示される線量率換算係数を用いる。

2.5　遮蔽体

遮蔽体のモデル化に当たっては，誤差等を考慮し安全裕度を見込んだ厚さ及び密度を用いる。

遮蔽計算に用いる物質の密度は普通コンクリート(JAERI-M 6928[(3)]のOrdinary1) 2.15×10^3kg/m^3，ステンレス鋼(JIS G 4304(熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)又はJIS G 4305(冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)に定めるSUS304) 7.8×10^3kg/m^3，鋼材(JIS G 3101(一般構造用圧延鋼材)に定めるSS400) 7.8×10^3kg/m^3，ポリエチレン(JIS K 6922-1(プラスチック-ポリエチレン(PE)成形用及び押出用材料)に定めるポリエチレン) 0.93×10^3kg/m^3，鉛(JIS H 4301(鉛板及び硬鉛板)) 11.0×10^3kg/m^3，含鉛メタクリル樹脂(「KYOWAGLAS-XA for GB Window use」File No.KK-008) 1.55×10^3kg/m^3とする。

3.　遮蔽計算結果

本建屋におけるP点の線量率計算結果を第3.-1表に，線量率計算箇所の線量率計算結果を第3.-2表及び第3.-3表に示す。

第3.-1表，第3.-2表及び第3.-3表に示す計算結果より，各線量率計算箇所での線量率は，「遮蔽設計の基準となる線量率」を満足している。

4.　準拠規格及び参考文献

4.1　準拠規格

・JIS G 4304　熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯
・JIS G 4305　冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯
・JIS G 3101　一般構造用圧延鋼材
・JIS K 6922-1　プラスチック- ポリエチレン（PE）成形用及び押出用材料
・JIS H 4301　鉛板及び硬鉛板

4.2　参考文献

(1)　Ward W. Engle, Jr.,　“A Users Manual for ANISN：A One Dimensional Discrete Ordinates Transport Code with Anisotropic Scattering”, Oak Ridge National Laboratory, 1967, K-1693.

(2)　W. A. Rhoades et al.,　“The DOTⅢ Two-dimensional Discrete Ordinates Transport Code”, 1973, ORNL-TM-4280.

(3)　小山他，「遮蔽材料の群定数-中性子100群・ガンマ線20群・P_5近似-」，JAERI-M 6928 (1977).

第2.-1表　P点に対する線源一覧

P点	線源室	線源となる設備・機器等	Pu富化度	ガンマ線*2 線源強度	中性子線*2 線源強度
P1	貯蔵容器搬送用洞道	洞道搬送台車	50%	1.58×10^{14} (γ/s)	4.88×10^{7} (n/s)
P2	燃料棒貯蔵室(316)	燃料棒貯蔵棚	17%	8.57×10^{16} (γ/s)	3.45×10^{10} (n/s)
P3	梱包室(419)	燃料集合体立会検査装置(燃料集合体1体)	14%	5.94×10^{14} (γ/s)	1.84×10^{8} (n/s)
		燃料集合体用輸送容器	—	—	4.0×10^{7} (n/s/基)*1
P4	燃料集合体貯蔵室(422)	燃料集合体貯蔵チャンネル	11%	1.57×10^{17} (γ/s)	8.02×10^{10} (n/s)

注記　＊1：輸送容器表面から1m地点における線量当量率が100μSv/hとなる中性子発生数を設定する。
＊2：ガンマ線及び中性子のエネルギースペクトルは，「Ⅱ－１　遮蔽設計に関する基本方針」の「4.1　遮蔽計算に用いる線源」の「第4.1-1表から第4.1-2表」を用いる。

第3.-1表　P点の線量率計算結果(1/2)

線量率計算箇所			線源条件		モデル図番号	材質 厚さ(m)*2	各線源に対する線量率 (μSv/h)	合計線量率 (μSv/h)
線量率計算箇所 (遮蔽設計の基準となる線量率)	線量率計算箇所のある部屋等*1		線源室	線源機器名				
P1 第1.-1図(4) (2.6μSv/h)	貯蔵容器搬送用洞道天井	上	貯蔵容器搬送用洞道(201)	洞道搬送台車	第 2.2-1図(1)	普通コンクリート 1.29	0.00125	0.0013

注記　＊1：線源室から見た線量率計算箇所の方向
　　＊2：コンクリートの厚さは施工公差を考慮して保守側に設定している。

第3.-1表　P点の線量率計算結果(2/2)

線量率計算箇所			線源条件		モデル図番号	材質 厚さ(m)	各線源に対する線量率 (μSv/h)	他線源室からの線量率 (μSv/h)	合計線量率 (μSv/h)
線量率計算箇所 (遮蔽設計の基準となる線量率)	線量率計算箇所のある部屋等*1		線源室	線源機器名					
P2*2 第1.-1図(1) (2.6μSv/h)	燃料棒加工第3室 (322)	南	燃料棒貯蔵室 (316)	燃料棒貯蔵棚	第2.2-1図(2)	ステンレス鋼 :5×10^{-3} ポリエチレン :0.15 ステンレス鋼 :22×10^{-3}	48.5	－	49
P3 第1.-1図(2) (12.5μSv/h)	梱包準備室(418)	西	梱包室 (419)	燃料集合体立会検査装置	第2.2-1図(3)	ステンレス鋼 :4×10^{-3} ポリエチレン :0.15 ステンレス鋼 :30×10^{-3}	2.98	－	5.3
				燃料集合体用輸送容器	第2.2-1図(4)		2.31		
P4 第1.-1図(3) (粉末調整第1室等, 50μSv/h)	貯蔵梱包クレーン室 (574)	上	燃料集合体貯蔵室 (422)	燃料集合体貯蔵チャンネル	第2.2-1図(4)	ポリエチレン :0.40 ステンレス鋼 :92×10^{-3}	23.2	10.1*3	34

注記　＊1：線源室から見た線量率計算箇所の方向
＊2：作業位置を考慮し，遮蔽扉から1mの位置を線量率計算箇所とした。
＊3：本数値は，「Ⅱ-2-1-2　燃料加工建屋の線量率の評価に関する計算書」に示すA4.5の輸送容器保管室の評価値と同じである。

第3.-2表　遮蔽扉の線量率計算結果

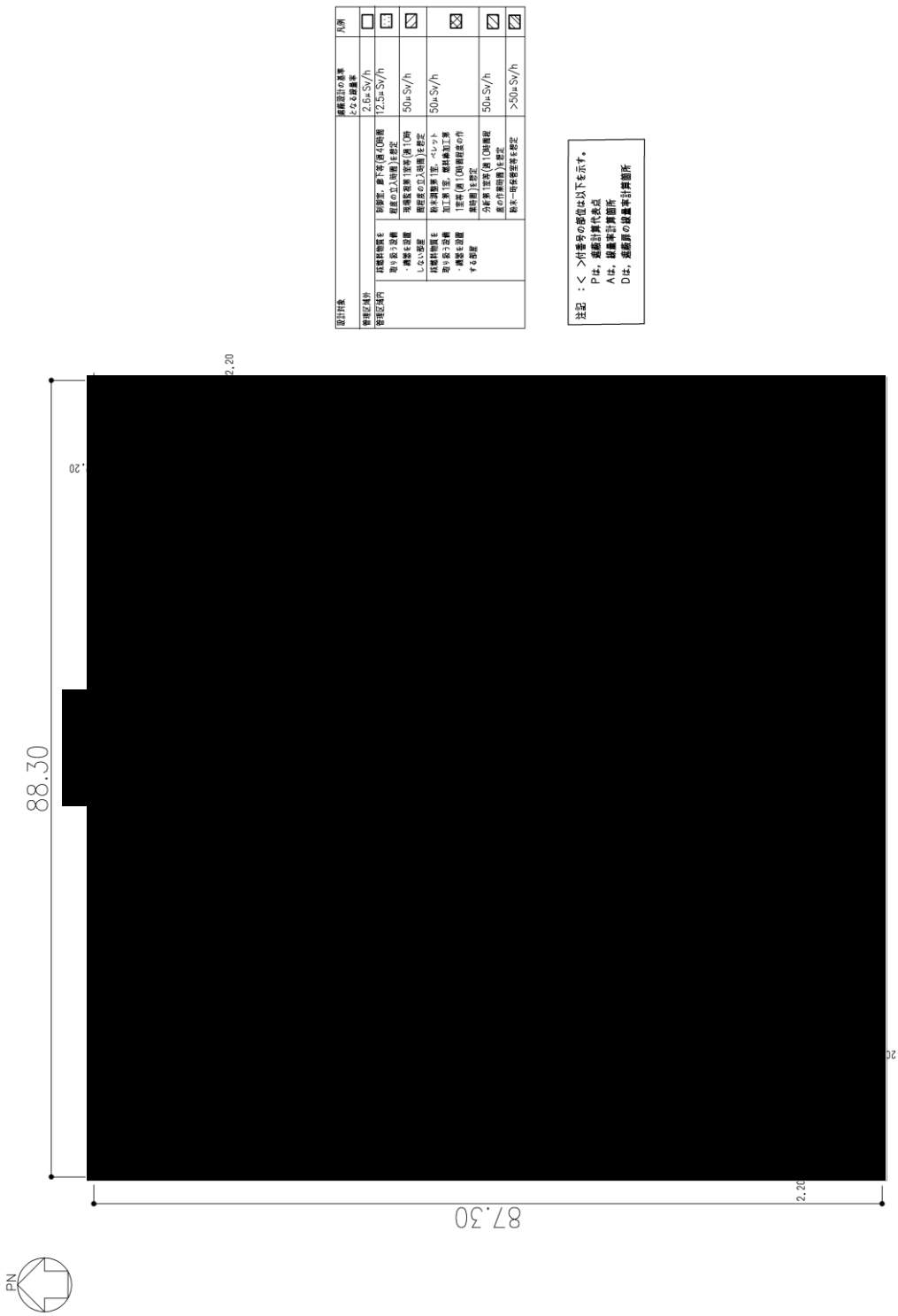
線量率計算箇所			線源条件			材質 厚さ(m)	線量率 (μ Sv/h)	他線源室からの線量率 (μ Sv/h)	合計線量率 (μ Sv/h)
線量率計算箇所 (遮蔽設計の基準となる線量率)	線量率計算箇所のある部屋等*1		線源室	線源機器名	線源強度				
D17 第1.-1図(1) (粉末調整第1室等, 50μ Sv/h)	燃料集合体組立第1室 (327)	西	燃料棒貯蔵室 (316)	燃料棒貯蔵棚	ガンマ線 8.58×10^{16} (γ/s) 中性子線 3.45×10^{10} (n/s)	ステンレス鋼 $:5\times10^{-3}$ ポリエチレン :0.115 ステンレス鋼 $:22\times10^{-3}$	37.2*2	—	38
D18 第1.-1図(1) (分析第1室等, 50μ Sv/h)	燃料棒受入室 (330)	西	燃料棒貯蔵室 (316)	燃料棒貯蔵棚	ガンマ線 8.58×10^{16} (γ/s) 中性子線 3.45×10^{10} (n/s)	ステンレス鋼 $:5\times10^{-3}$ ポリエチレン $:85\times10^{-3}$ ステンレス鋼 $:12\times10^{-3}$	15.6*2	—	16

注記　＊1：線源室から見た線量率計算箇所の方向
　　＊2：作業位置を考慮し，遮蔽扉から1mの位置を線量率計算箇所とした。

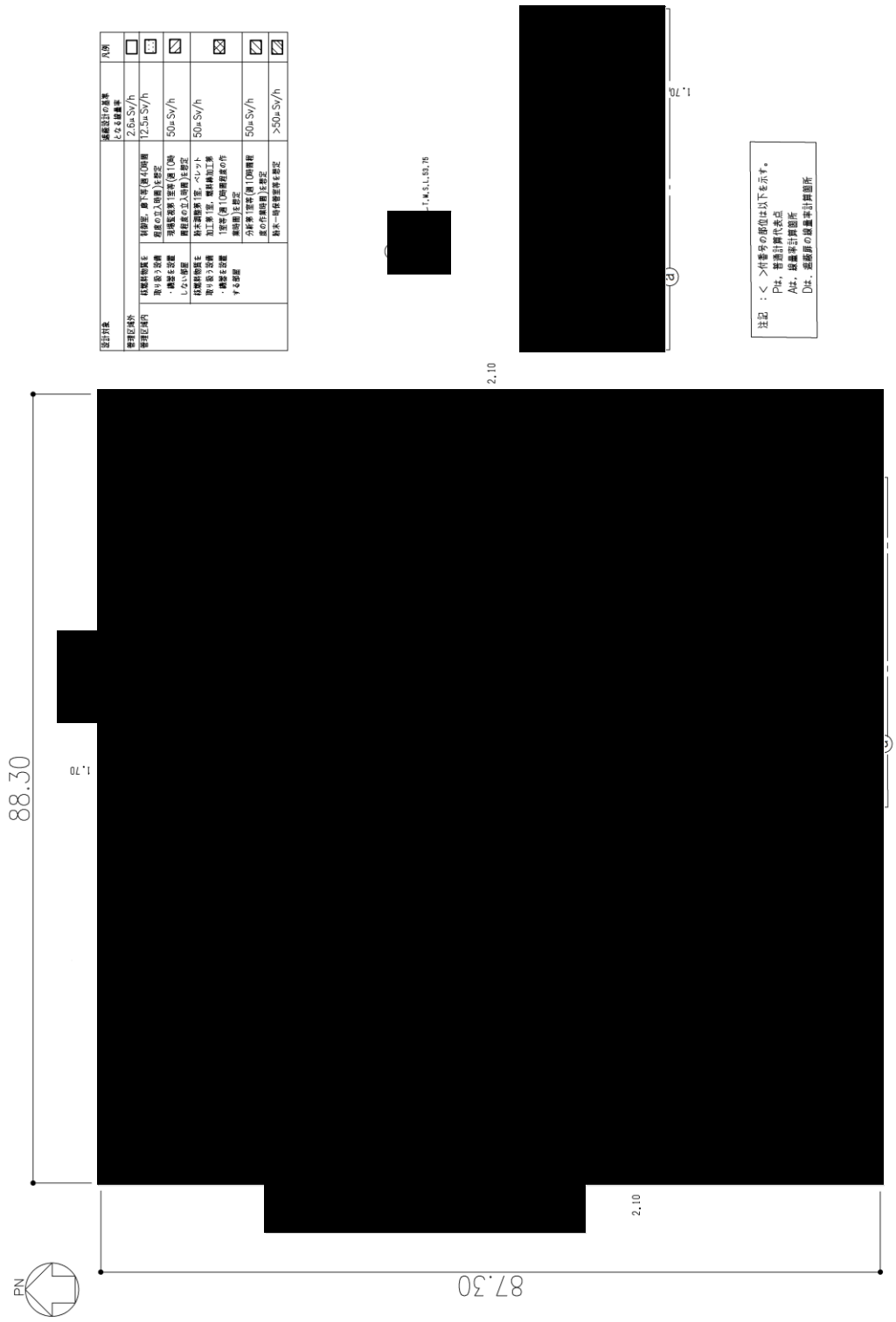
第3.-3表　遮蔽蓋の線量率計算結果

線量率計算箇所			線源条件			材質 厚さ(m)	線量率 (μSv/h)	他線源室からの線量率 (μSv/h)	合計 線量率 (μSv/h)
線量率計算箇所 (遮蔽設計の基準となる線量率)	線量率計算箇所のある部屋等*1		線源室	線源機器名	線源強度				
H10 第1.-1図(3) (粉末調整第1室等, 50μSv/h)	貯蔵梱包クレーン室 (574)	上	燃料集合体貯蔵室 (422)	燃料集合体貯蔵チャンネル	ガンマ線 1.58×10^{17} (γ/s) 中性子線 8.03×10^{10} (n/s)	モルタル*2 1.04	17.0	10.1	28

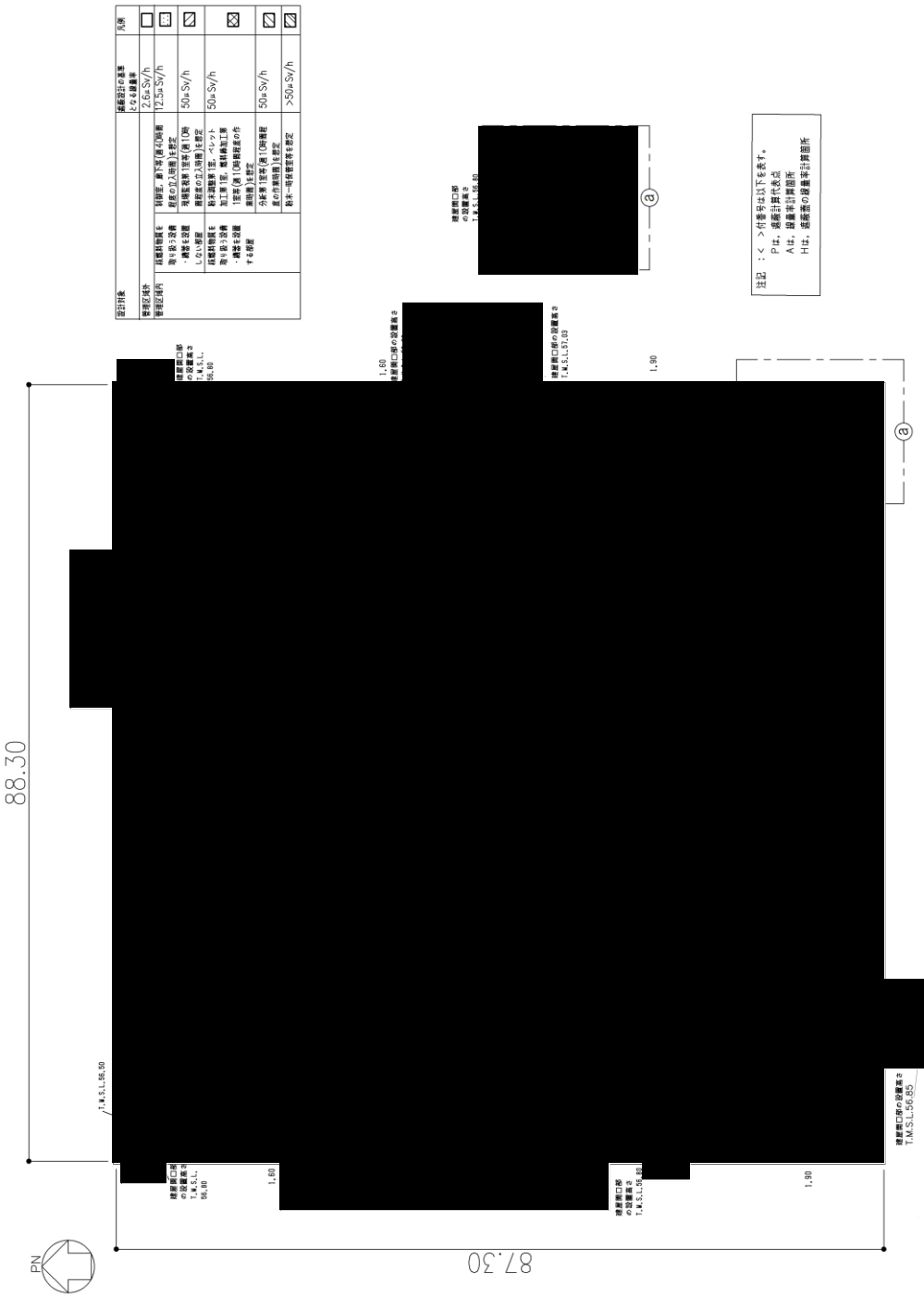
注記　＊1：線源室から見た線量率計算箇所の方向
　　＊2：評価上は普通コンクリートとして取り扱う。



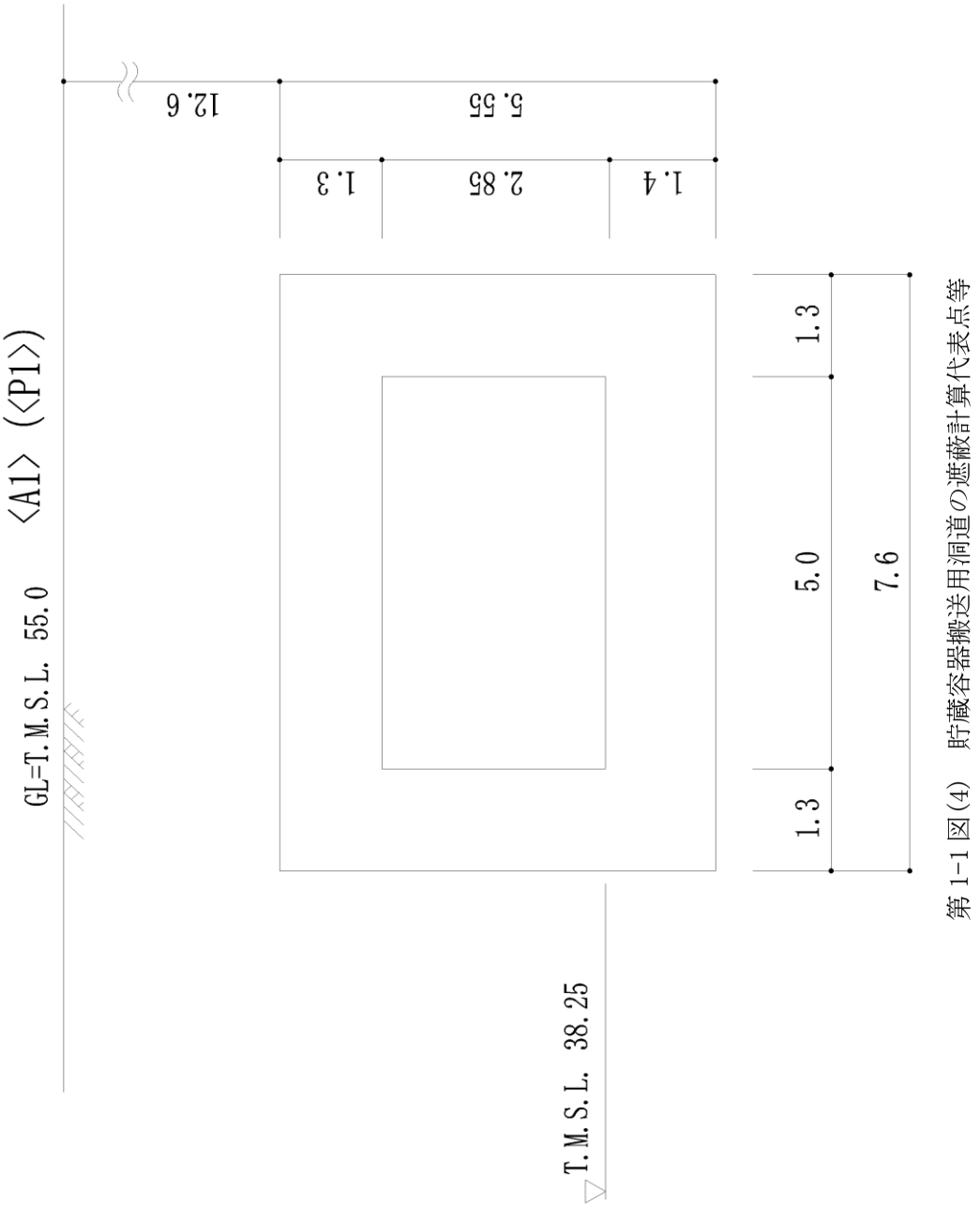
第 1-1 図(1)　地下２階遮蔽設計の基準となる線量率及び遮蔽計算代表点等



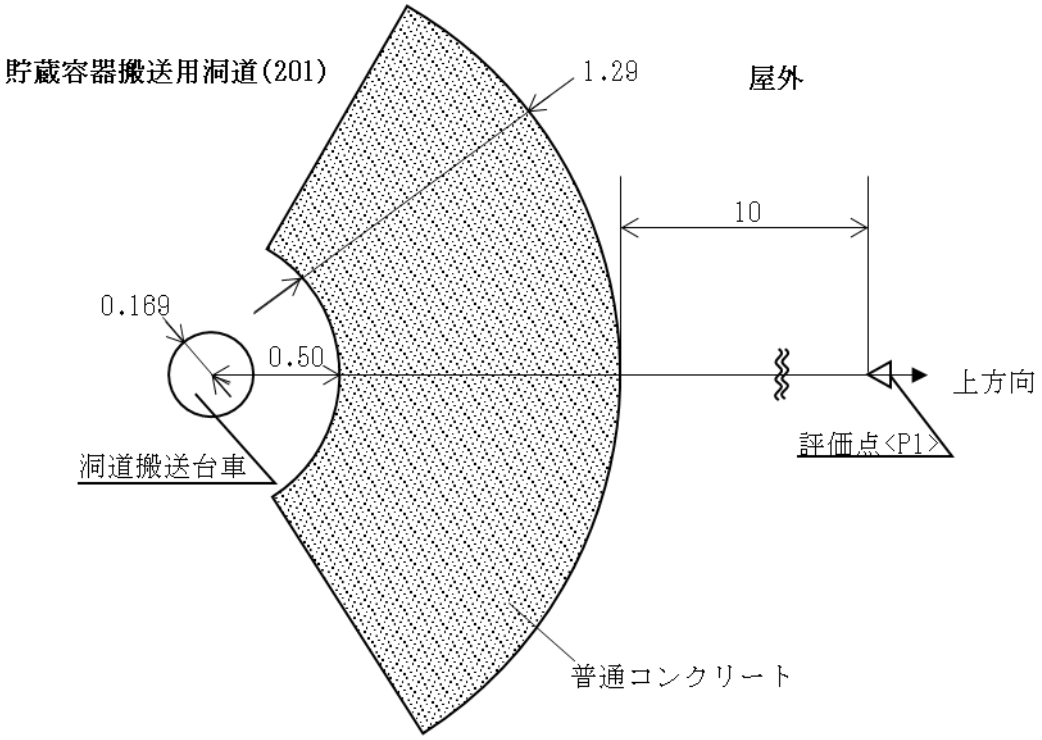
第 1-1 図(2)　地下１階遮蔽設計の基準となる線量率及び遮蔽計算代表点等



第 1-1 図(3)　地上１階遮蔽設計の基準となる線量率及び遮蔽計算代表点等

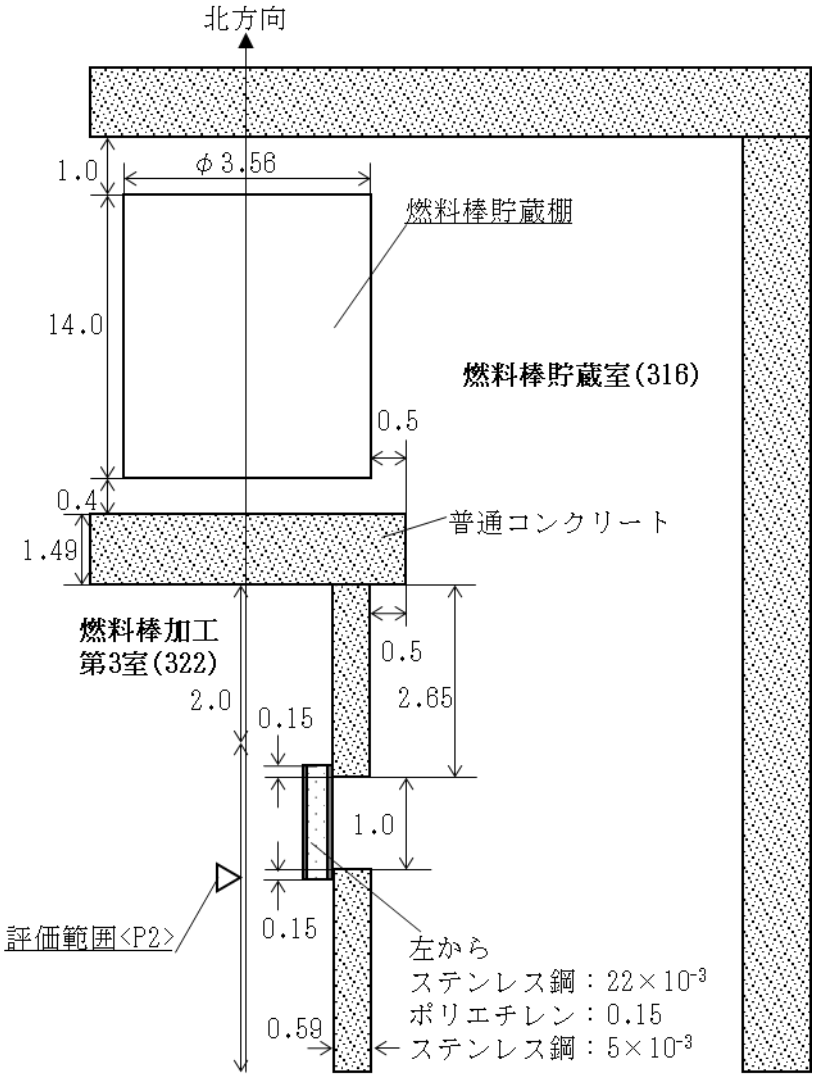


第 1-1 図(4)　貯蔵容器搬送用洞道の遮蔽計算代表点等



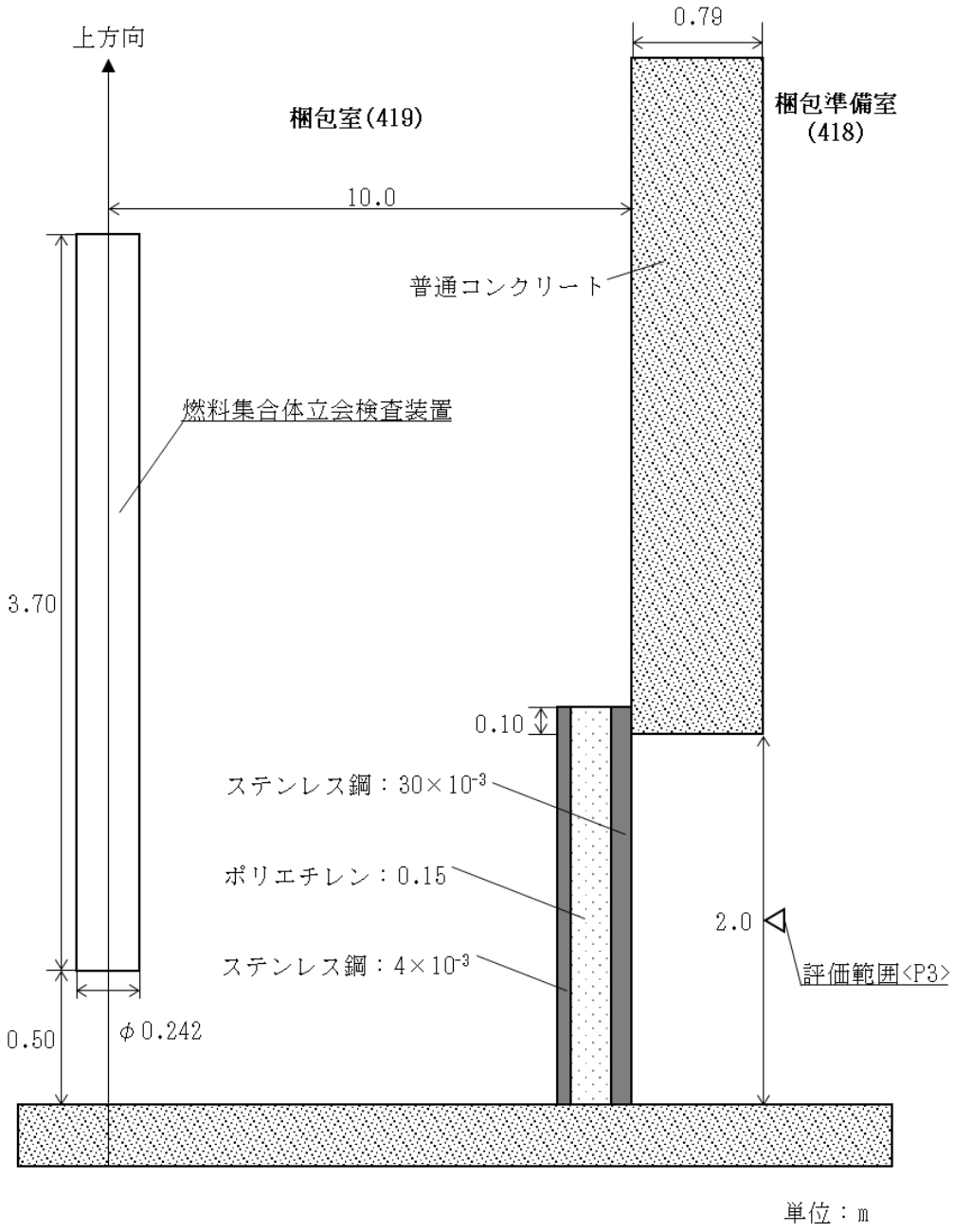
単位：m

第2.2-1図(1)　洞道搬送台車：上方向線量率計算モデル図
(線源形状：球)

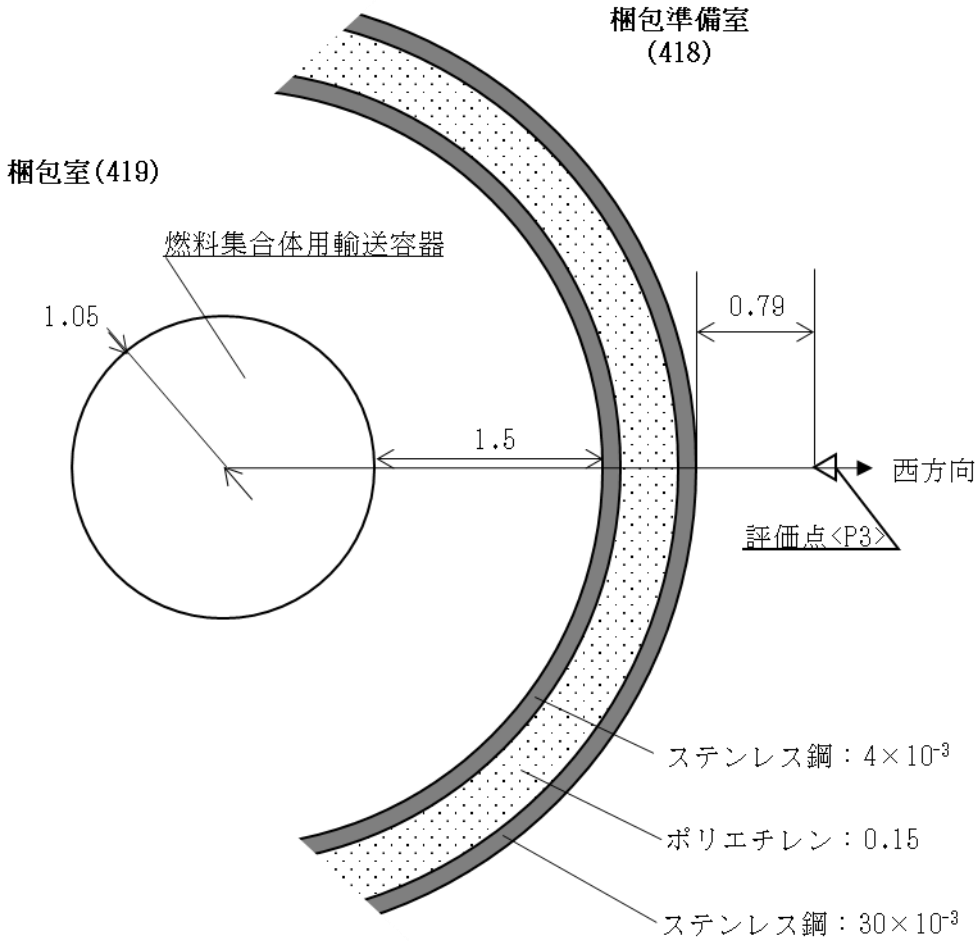


単位：m

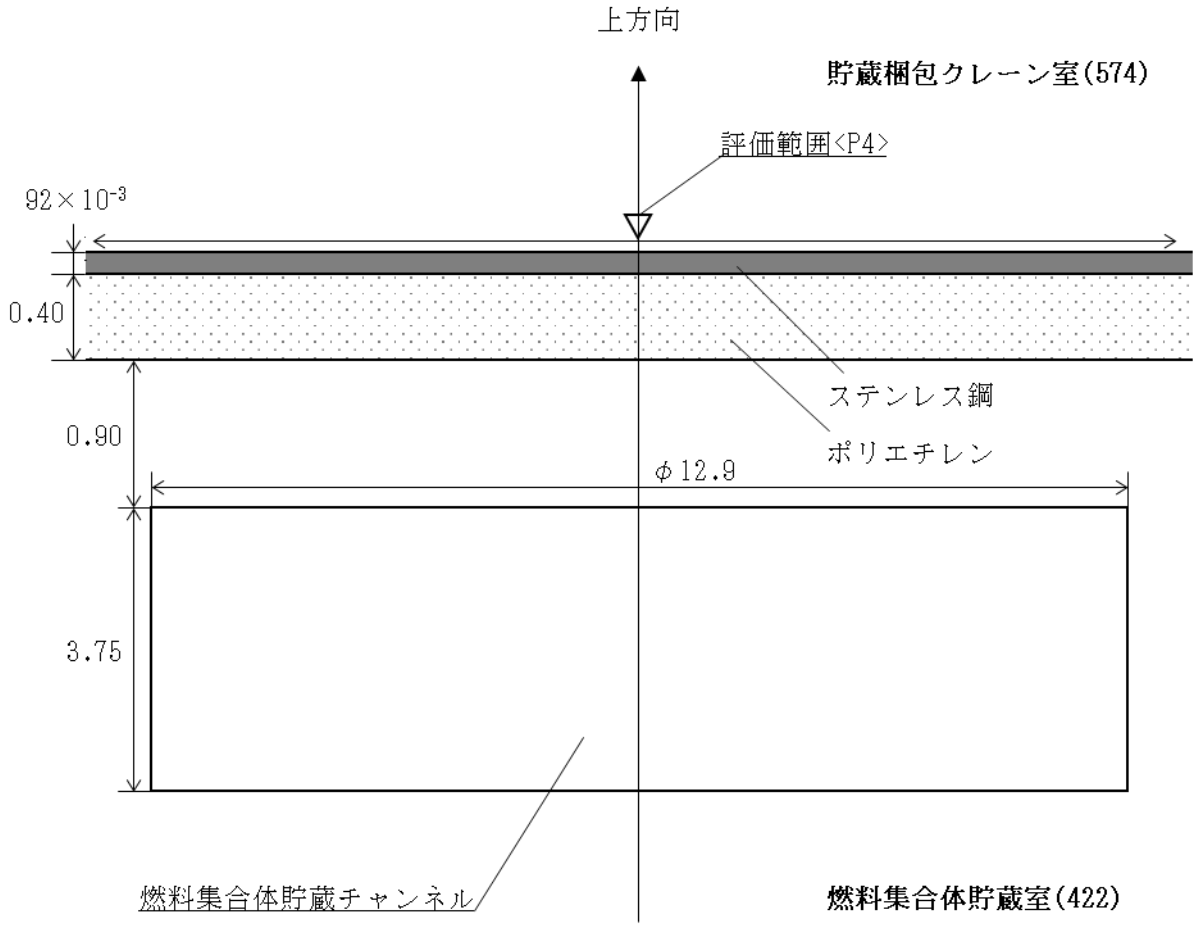
第2.2-1図(2)　燃料棒貯蔵棚：西方向線量率計算モデル図
(線源形状：有限円筒)



第2.2-1図(3)　燃料集合体立会検査装置：西方向線量率計算モデル図
（線源形状：有限円筒）



第2.2-1図(4)　燃料集合体用輸送容器：西方向線量率計算モデル図
(線源形状：球)



単位：m

第2.2-1図(5)　燃料集合体貯蔵チャンネル：上方向線量率計算モデル図
(線源形状：有限円筒)

Ⅱ－２－２
核燃料物質の貯蔵施設の放射線遮蔽に関する計算書

Ⅱ－２－２－１
原料 MOX 粉末缶一時保管設備の放射線遮蔽に関する計算書

目　　次

ページ

1.　線量率計算箇所 …… 1
1.1　遮蔽設計の基準となる線量率 …… 1
1.2　線量率計算箇所の選定 …… 1

2.　遮蔽計算方法 …… 2
2.1　線源条件 …… 2
2.2　計算モデル …… 2
2.3　計算コード，核定数ライブラリ …… 2
2.4　線量率換算係数 …… 2
2.5　遮蔽体 …… 2

3.　遮蔽計算結果 …… 3

4.　準拠規格及び参考文献 …… 3
4.1　準拠規格 …… 3
4.2　参考文献 …… 3

本計算書は，粉末調整第1室に設置する原料MOX粉末缶一時保管設備に対する遮蔽設計の妥当性を示すことを目的に，遮蔽計算方法を示すとともに，線量率計算箇所における計算結果が遮蔽設計の基準となる線量率を満足していることを示すものである。

1. 線量率計算箇所

遮蔽設計により線量率が遮蔽設計の基準となる線量率を満足していることを示すため，以下のとおり，線量率計算箇所を選定する。

1.1 遮蔽設計の基準となる線量率

粉末調整第1室の遮蔽設計の基準となる線量率は，「Ⅱ-1 遮蔽設計に関する基本方針」の「3.1 遮蔽設計の基準となる線量率」に示すとおり，一時保管設備及び貯蔵設備を線源とし，週10時間程度の作業時間を遮蔽設計上想定し，作業位置で50μSv/hとする。

1.2 線量率計算箇所の選定

遮蔽設計の基準となる線量率を満足していることを示すための線量率計算箇所は，回収粉末微粉砕装置グローブボックスの作業位置のうち，原料MOX粉末缶一時保管設備に最も近い北側の作業位置に設定する。線量率計算箇所は第1.2-1図の<A1>に示す箇所である。

<A1>・・・・・回収粉末微粉砕装置グローブボックス作業位置：2次元円筒モデル

2. 遮蔽計算方法

本章では，線量率計算箇所に対する計算方法を示し，遮蔽計算方法の妥当性を示す。

2.1 線源条件

線源のモデル化に当たっては，遮蔽線源となる設備・機器の形状，設備・機器と計算箇所の位置関係を踏まえ，有限円筒とする。また，線源物質の自己遮蔽効果も考慮する。

遮蔽計算方法を示すために設定した線量率計算箇所に対する線源となる設備・機器等，ガンマ線線源強度及び中性子線源強度を第2.1-1表に示す。

2.2 計算モデル

〈A1〉回収粉末微粉砕装置グローブボックス作業位置：2次元有限円筒モデル

粉末調整第1室の原料MOX粉末缶一時保管装置を線源とした回収粉末微粉砕装置グローブボックス作業位置での遮蔽計算である。

原料MOX粉末缶一時保管装置は，行ピッチ0.340m，列ピッチ0.305mの1段×2行×12列配列で粉末缶24缶を一時保管する。

第2.2-1図(1)及び第2.2-1図(2)に示すように，上下方向を軸とし，遮蔽体で囲まれた直径0.191m×高さ0.236mの円筒形状の粉末缶1缶を線源とした2次元有限円筒モデルである。MOX密度は，2.1×10^{3}kg･MOX/m^{3}とした。線源量は最大貯蔵能力0.3t･HMのMOX(Pu富化度50%)を24分の1した値である。原料MOX粉末缶一時保管装置の配列を考慮し，行ごとに線源からグローブボックス外遮蔽体までの距離を設定した。

各計算モデルの計算結果に対して，行ごとの粉末缶の保管数を考慮し，それぞれ12倍した値を合算することにより全線量率を評価する。

2.3 計算コード，核定数ライブラリ

遮蔽計算には，「Ⅱ-1 遮蔽設計に関する基本方針」の「4.2 遮蔽計算に用いる計算コード及び核定数ライブラリ」に示す2次元輸送計算コードDOT[(1)]，核定数ライブラリJSD120[(2)]を用いる。なお，解析コードの検証及び妥当性確認等の概要については，「Ⅱ－３ 計算機プログラム（解析コード）の概要」に示す。

2.4 線量率換算係数

「Ⅱ-1 遮蔽設計に関する基本方針」の「4.3 線量率換算係数」に示される線量率換算係数を用いる。

2.5 遮蔽体

遮蔽体のモデル化に当たっては，誤差等を考慮し安全裕度を見込んだ厚さ及び密度を用いる。

遮蔽計算に用いる物質の密度はステンレス鋼(JIS G 4304(熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)又はJIS G 4305(冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)に定めるSUS304) 7.8×10^3kg/m^3, ポリエチレン(JIS K 6922-1(プラスチック-ポリエチレン(PE)成形用及び押出用材料)に定めるポリエチレン) 0.93×10^3kg/m^3, 鉛(JIS H 4301(鉛板及び硬鉛板)) 11.0×10^3kg/m^3とする。

3. 遮蔽計算結果

原料MOX粉末缶一時保管設備に対する線量率計算箇所の線量率計算結果を第3-1表に示す。

第3-1表に示す計算結果より，粉末調整第1室の原料MOX粉末缶一時保管装置を線源とした回収粉末微粉砕装置グローブボックス作業位置での線量率は,「遮蔽設計の基準となる線量率」を満足している。

4. 準拠規格及び参考文献

4.1 準拠規格

・JIS G 4304 熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯
・JIS G 4305 冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯
・JIS K 6922-1 プラスチック-ポリエチレン (PE) 成形用及び押出用材料
・JIS H 4301 鉛板及び硬鉛板

4.2 参考文献

(1) W. A. Rhoades et al., “The DOTⅢ Two-dimensional Discrete Ordinates Transport Code”, 1973, ORNL-TM-4280.
(2) 小山他,「遮蔽材料の群定数-中性子100群・ガンマ線20群・P_5近似-」, JAERI-M 6928 (1977).

第2.1-1表　線量率計算箇所に対する線源

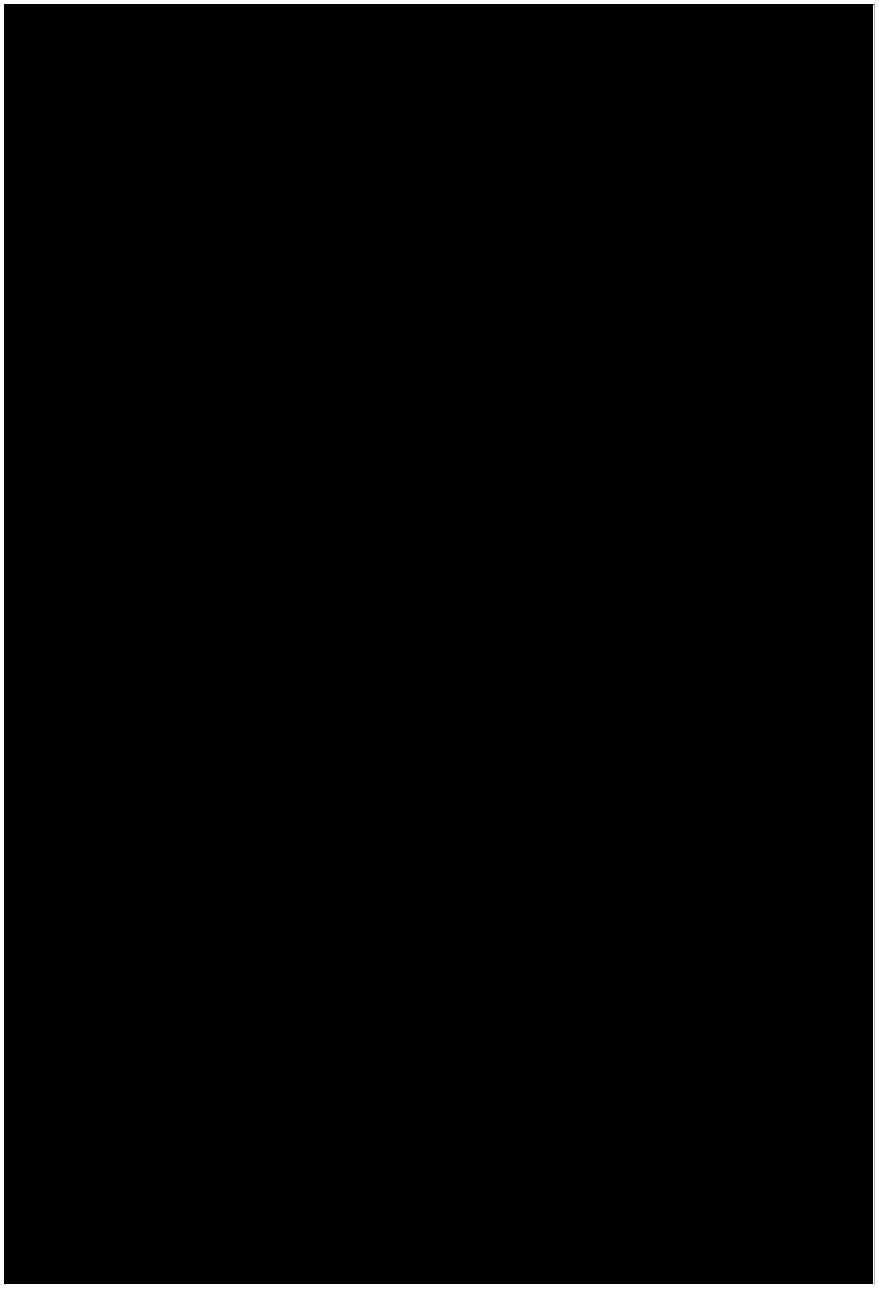
線量率計算箇所	線源室	線源となる設備・機器等	Pu富化度	ガンマ線*1 線源強度	中性子線*1 線源強度
A1	粉末調整第1室(108)	原料MOX粉末缶一時保管装置	50%	5.26×10^{13} (γ/s/貯蔵単位)	1.63×10^{7} (n/s/貯蔵単位)

注記　＊1：ガンマ線及び中性子のエネルギースペクトルは，「Ⅱ－１　遮蔽設計に関する基本方針」の「4.1　遮蔽計算に用いる線源」の「第4.1-1表から第4.1-2表」を用いる。

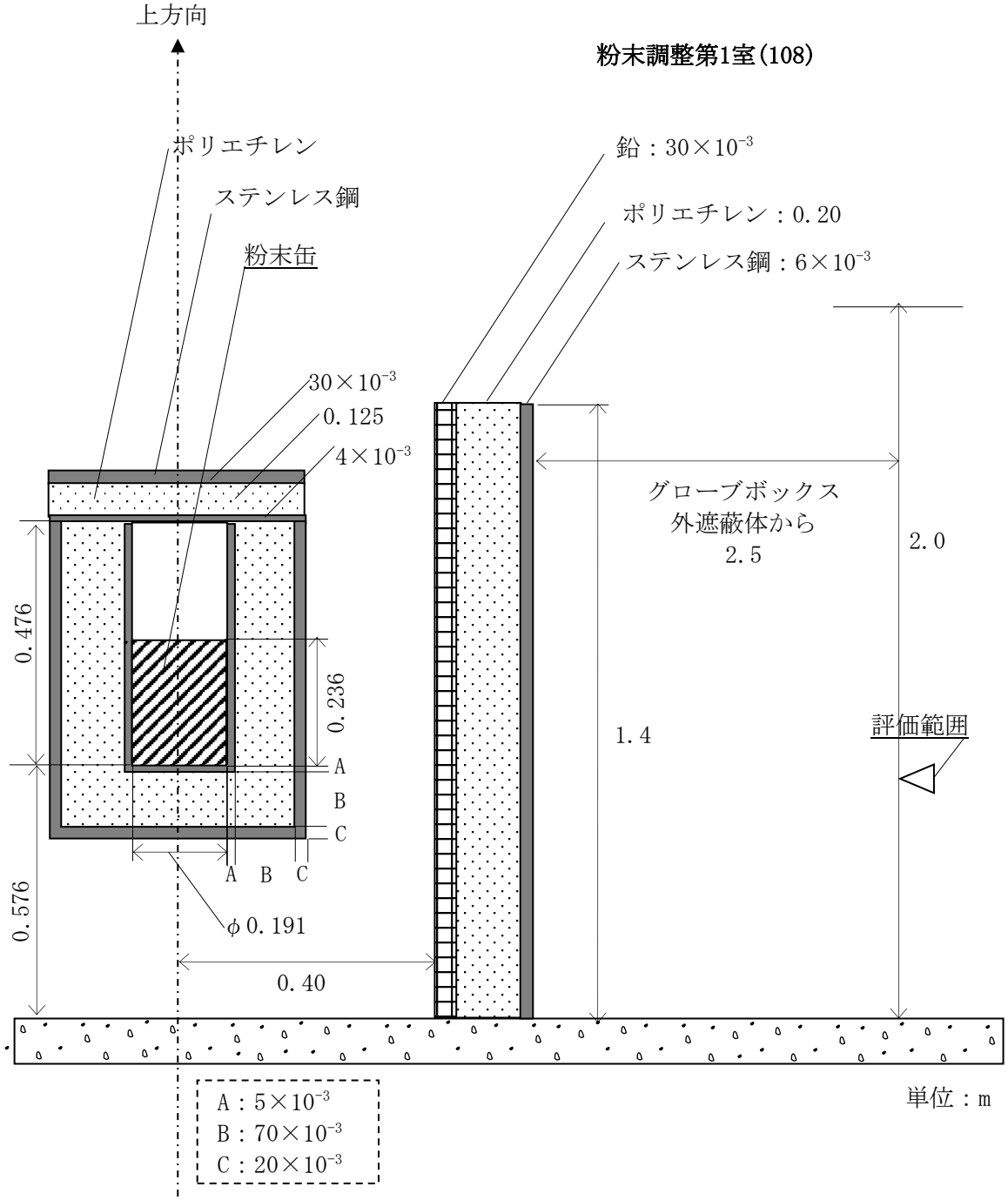
第3-1表　線量率計算箇所の線量率計算結果

線量率計算箇所			線源条件	モデル図番号	材質 厚さ(m)	各線源に対する線量率 (μSv/h)	合計線量率 (μSv/h)
線量率計算箇所 (遮蔽設計の基準となる線量率)	線量率計算箇所のある部屋等*1		線源機器名				
A1*2 第1.2-1図 (粉末調整第1室等50μSv/h)	粉末調整第1室 (108)	南	原料MOX粉末缶一時保管装置	第 2.2-1 図 (1)～(2)	ピット遮蔽体(南北側面及び下部) ステンレス鋼:5×10^{-3} ポリエチレン:70×10^{-3} ステンレス鋼:20×10^{-3} 遮蔽蓋1，2 ステンレス鋼:4×10^{-3} ポリエチレン:0.125 ステンレス鋼:30×10^{-3} グローブボックス外遮蔽体 鉛　:30×10^{-3} ポリエチレン:0.20 ステンレス鋼:6×10^{-3}	18.5*3	19

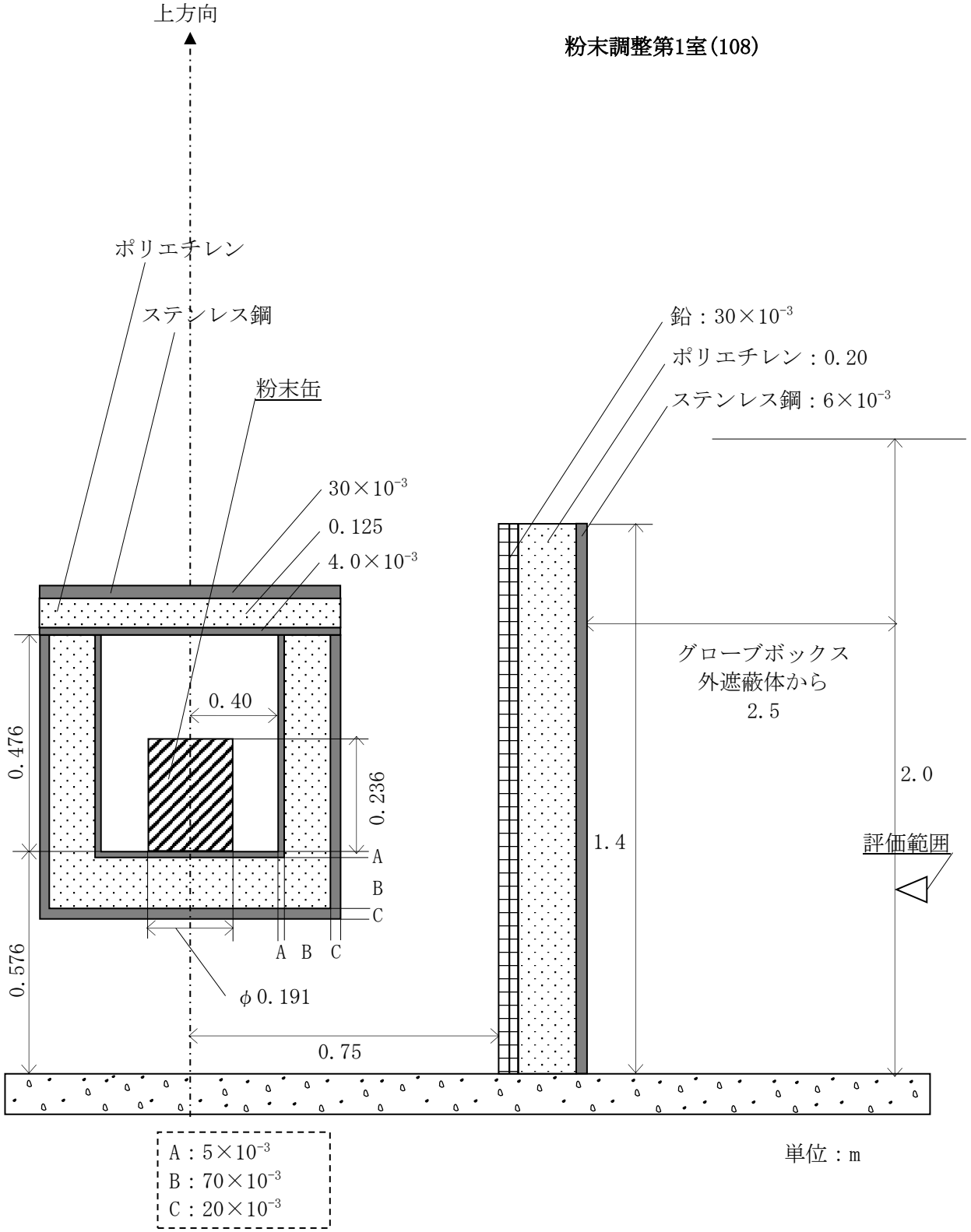
注記　＊1：線源から見た線量率計算箇所の方向
＊2：作業位置を考慮し，グローブボックス外遮蔽体から2.5m位置を線量率計算箇所とした。
＊3：粉末一時保管室からの線量率は，「Ⅱ-2-1-2　燃料加工建屋の線量率の評価に関する計算書」のA1.6に示されるように5.63μSv/hであり，原料MOX粉末缶一時保管装置からの線量率と合算しても，50μSv/hを下回る。



第1.2-1図　地下3階　粉末調整第1室(108)内の設備配置及び線量率計算箇所



第2.2-1図(1) 原料MOX粉末缶一時保管装置(南側)：南方向線量率計算モデル図
(線源形状：有限円筒)



第2.2-1図(2) 原料MOX粉末缶一時保管装置（北側）：南方向線量率計算モデル図
（線源形状：有限円筒）

Ⅱ－２－３
その他の加工施設の放射線遮蔽に関する計算書

Ⅱ－２－３－１
分析設備の放射線遮蔽に関する計算書

目　　次

ページ

1.　線量率計算箇所及び遮蔽計算代表点 …… 1
1.1　遮蔽設計の基準となる線量率 …… 1
1.2　線量率計算箇所 …… 1
1.3　遮蔽計算代表点の選定 …… 1

2.　遮蔽計算方法 …… 2
2.1　線源条件 …… 2
2.2　計算モデル …… 2
2.3　計算コード，核定数ライブラリ …… 2
2.4　線量率換算係数 …… 3
2.5　遮蔽体 …… 3

3.　遮蔽計算結果 …… 3

4.　準拠規格及び参考文献 …… 3
4.1　準拠規格 …… 3
4.2　参考文献 …… 3

本計算書は，分析第1室，分析第2室及び分析第3室に設置する分析設備に対する遮蔽設計の妥当性を示すことを目的に，遮蔽計算方法を示すとともに，線量率計算箇所における計算結果が遮蔽設計の基準となる線量率を満足していることを示すものである。

1. 線量率計算箇所及び遮蔽計算代表点

分析設備の遮蔽設計により線量率が遮蔽設計の基準となる線量率を満足していることを示すため，以下のとおり線量率計算箇所及び遮蔽計算代表点を選定する。

1.1 遮蔽設計の基準となる線量率

分析第1室，分析第2室及び分析第3室の遮蔽設計の基準となる線量率は，「Ⅱ－１　遮蔽設計に関する基本方針」の「3.1　遮蔽設計の基準となる線量率」に基づき，グローブボックス内の核燃料物質を線源とし，週10時間程度の作業時間を遮蔽設計上想定し，作業位置で50μSv/hとする。

1.2 線量率計算箇所

分析設備は，第1.2-1図に示すように，複数のグローブボックスから構成される。分析設備のグローブボックスは，遮蔽構成及び取り扱うMOXの形態が異なることから，遮蔽構成及びMOXの形態が同じグローブボックスのうち，核燃料物質の取扱量が最も大きいグローブボックスの作業位置を線量率計算箇所(以下，「A点」という。)に設定する。

なお，分析設備では核燃料物質を手作業で取り扱うことから，作業時の核燃料物質の位置を考慮し，線源中心からグローブボックスまでの距離を40cmに統一して評価するため，A点選定に当たって，グローブボックス内の線源配置の影響を考慮しない。

また，隣接するグローブボックス内の線源からの放射線は距離による減衰とグローブボックス遮蔽による減衰の影響を受けるため，作業位置での線量率は評価対象としているグローブボックス内の線源からの寄与が支配的であることから，評価において隣接するグローブボックスからの寄与は考慮しない。

分析設備の各グローブボックスの核燃料物質の取扱量及び遮蔽構成は第1.2-1表～第1.2-7表のとおりである。また，選定したA点を第1.2-1図に示す。

1.3 遮蔽計算代表点の選定

選定されたA点の中から，遮蔽計算方法の妥当性を示すために線量率の計算方法及び計算結果を示す遮蔽計算代表点(以下，「P点」という。)を選定する。分析設備の計算モデルは全て1次元球モデルであることから，以下のとおり，核燃料物質の取扱量が最も大きいグローブボックスをP点に選定する。

〈P1〉・・・・・〈A2〉分析済液中和固液分離グローブボックス：1次元球モデル

2. 遮蔽計算方法

本章では，P点に対する計算方法を示し，遮蔽計算方法の妥当性を示す。

2.1 線源条件

線源のモデル化に当たっては，各機器における核燃料物質の取扱量及び核燃料物質中のプルトニウム富化度を考慮する。

各機器における核燃料物質の取扱量が少ないことを踏まえ，一律球にモデル化し，線源物質をモデル化することにより自己遮蔽効果も考慮する。

各機器において取り扱う核燃料物質の形態としては，粉末，ペレット及び溶液があるが，ペレットについては密度が高いため，自己遮蔽効果を過剰に評価しないよう密度の低い粉末として取り扱う。また，粉末と溶液の両方を取り扱う場合は安全側の評価となるよう，形態は溶液とする。

分析設備のP点に対する線源のガンマ線線源強度及び中性子線源強度を第3-1表に示す。

2.2 計算モデル

〈P1〉〈A2〉分析済液中和固液分離グローブボックス：1次元球モデル

分析第2室の分析済液中和固液分離グローブボックスにおけるグローブボックス内の核燃料物質を線源とした当該グローブボックスの作業位置の遮蔽計算である。

計算に当たっては，グローブボックス内で手作業で取り扱う核燃料物質と遮蔽設備であるⅢ型保管箱に保管する核燃料物質を分けて評価する。

分析済液中和固液分離グローブボックス内で手作業で取り扱う核燃料物質の量は0.57kg･MOX(Pu富化度18%)である。計算モデルは，第2.2-1図に示すように，グローブボックス内に分散している核燃料物質を1箇所に集めた半径0.238mの1次元球モデルである。溶液の濃度は安全側の評価となるように，取り扱う溶液のうち低い値として0.01×10^3kg・MOX/m^3とした。

Ⅲ型保管箱では核燃料物質を1.5kg･MOX(プルトニウム富化度18%)保管する。計算モデルは，第2.2-2図に示すように，MOX粉末の密度を2.1×10^3kg・MOX/m^3とした場合の体積を保存した半径0.055mの1次元球モデルである。

2.3 計算コード，核定数ライブラリ

遮蔽計算には，「Ⅱ－１　遮蔽計算に関する基本方針」の「4.2　遮蔽計算に用いる計算コード及び核定数ライブラリ」に示す1次元輸送計算コードANISN[(1)]，核定数ライブラリJSD120[(2)]を用いる。なお，解析コードの検証及び妥当性確認等の概要については，

「Ⅱ－３　計算機プログラム（解析コード）の概要」に示す。

2.4　線量率換算係数

「Ⅱ－１　遮蔽設計に関する基本方針」の「4.3　線量率換算係数に示す線量率換算係数」を用いる。

2.5　遮蔽体

遮蔽体のモデル化に当たっては，誤差等を考慮し安全余裕を見込んだ厚さ及び密度を用いる。

遮蔽計算に用いる物質の密度はステンレス鋼(JIS G 4304(熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)又はJIS G 4305(冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)に定めるSUS304) 7.8×10^3kg/m^3，ポリエチレン(JIS K 6922-1(プラスチック-ポリエチレン(PE)成形用及び押出用材料)に定めるポリエチレン) 0.93×10^3kg/m^3，含鉛メタクリル樹脂(「KYOWAGLAS-XA for GB Window use」File No.KK-008)1.55×10^3kg/m^{3}とする。

なお，一部で使用するステンレス鋼のSUS316Lについては，SUS316Lより密度が低く安全側の評価となるSUS304として評価する。

3.　遮蔽計算結果

分析設備におけるP点の線量率計算結果を第3-1表に，A点の線量率計算結果を第3-2表に示す。

第3-1表及び第3-2表に示す計算結果より，各線量率計算箇所での線量率は，「遮蔽設計の基準となる線量率」を満足している。

4.　準拠規格及び参考文献

4.1　準拠規格

・JIS G 4304　熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯
・JIS G 4305　冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯
・JIS K 6922-1　プラスチック-ポリエチレン（PE）成形用及び押出用材料

4.2　参考文献

(1)　Ward W. Engle, Jr., “A Users Manual for ANISN：A One Dimensional Discrete Ordinates Transport Code with Anisotropic Scattering”, Oak Ridge National Laboratory, 1967, K-1693.
(2)　小山他，「遮蔽材料の群定数-中性子100群・ガンマ線20群・P_5近似-」，JAERI-M 6928 (1977).

第1.2-1表　分析設備の核燃料物質の取扱量及び遮蔽体構成一覧(形態：粉末，遮蔽体：含鉛メタクリル樹脂:44×10^{-3})

A点	線源室	線源となる設備・機器等		形態	Pu富化度(%)	取扱量(g･MOX)	遮蔽体構成(材質：厚さ(m))
A1	分析第1室	蛍光X線分析装置グローブボックス		粉末	18	630	含鉛メタクリル樹脂:44×10^{-3}
			Ⅰ型保管箱	粉末	18	1000	含鉛メタクリル樹脂:44×10^{-3} ステンレス鋼:16×10^{-3} ポリエチレン:60×10^{-3}
	分析第2室	水素分析装置グローブボックス		粉末	18	160	含鉛メタクリル樹脂:44×10^{-3}
			Ⅰ型保管箱	粉末	18	1000	含鉛メタクリル樹脂:44×10^{-3} ステンレス鋼:16×10^{-3} ポリエチレン:60×10^{-3}
	分析第2室	金相試験装置グローブボックス-1，金相試験装置グローブボックス-2		粉末	18	90	含鉛メタクリル樹脂:44×10^{-3}
			Ⅰ型保管箱	粉末	18	1000	含鉛メタクリル樹脂:44×10^{-3} ステンレス鋼:16×10^{-3} ポリエチレン:60×10^{-3}
	分析第1室	受払・分配装置グローブボックス		粉末	18	560	含鉛メタクリル樹脂:44×10^{-3}
	分析第2室	分配装置グローブボックス		粉末	18	290	含鉛メタクリル樹脂:44×10^{-3}

第1.2-2表　分析設備の核燃料物質の取扱量及び遮蔽体構成一覧(形態：溶液，遮蔽体：含鉛メタクリル樹脂:44×10^{-3})

A点 (P点)	線源室	線源となる設備・機器等		形態	Pu富化度(%)	取扱量 (g･MOX)	遮蔽体構成 (材質：厚さ(m))
A2 (P1)	分析第2室	分析済液中和固液分離グローブボックス		溶液	18	570	含鉛メタクリル樹脂:44×10^{-3}
			Ⅲ型保管箱	粉末	18	1500	含鉛メタクリル樹脂:44×10^{-3} ステンレス鋼:16×10^{-3} ポリエチレン:60×10^{-3}

第1.2-3表　分析設備の核燃料物質の取扱量及び遮蔽体構成一覧(形態：粉末，遮蔽体：含鉛メタクリル樹脂:33×10^{-3})

A点	線源室	線源となる設備・機器等	形態	Pu富化度(%)	取扱量(g･MOX)	遮蔽体構成(材質：厚さ(m))
A3	分析第2室	受払装置グローブボックス	粉末	18	290	含鉛メタクリル樹脂:33×10^{-3}
	分析第2室	液浸密度測定装置グローブボックス	粉末	18	110	含鉛メタクリル樹脂:33×10^{-3}
	分析第2室	プルトニウムスポット検査装置グローブボックス	粉末	18	90	含鉛メタクリル樹脂:33×10^{-3}
	分析第2室	EPMA分析装置グローブボックス	粉末	18	90	含鉛メタクリル樹脂:33×10^{-3}

第1.2-4表　分析設備の核燃料物質の取扱量及び遮蔽体構成一覧(形態：溶液，遮蔽体：含鉛メタクリル樹脂:33×10^{-3})

A点	線源室	線源となる設備・機器等		形態	Pu富化度(%)	取扱量(g･MOX)	遮蔽体構成(材質：厚さ(m))
A4	分析第2室	ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1，ペレット溶解性試験装置グローブボックス-2		溶液	18	90	含鉛メタクリル樹脂:33×10^{-3}
			Ⅱ型保管箱	溶液	18	540	含鉛メタクリル樹脂:33×10^{-3} ステンレス鋼:10×10^{-3} ポリエチレン:40×10^{-3}
	分析第2室	試料溶解･調製装置-2グローブボックス-1，試料溶解･調製装置-2グローブボックス-2，試料溶解･調製装置-2グローブボックス-3		溶液	18	20	含鉛メタクリル樹脂:33×10^{-3}
			Ⅱ型保管箱	溶液	18	40	含鉛メタクリル樹脂:33×10^{-3} ステンレス鋼:10×10^{-3} ポリエチレン:40×10^{-3}
	分析第1室	プルトニウム含有率分析装置グローブボックス		溶液	18	10	含鉛メタクリル樹脂:33×10^{-3}
			Ⅱ型保管箱	溶液	18	40	含鉛メタクリル樹脂:33×10^{-3} ステンレス鋼:10×10^{-3} ポリエチレン:40×10^{-3}

第1.2-5表　分析設備の核燃料物質の取扱量及び遮蔽体構成一覧(形態：粉末，遮蔽体：含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3})

A点	線源室	線源となる設備・機器等	形態	Pu富化度(%)	取扱量(g･MOX)	遮蔽体構成(材質：厚さ(m))
A5	分析第2室	O/M 比測定装置グローブボックス	粉末	18	110	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第1室	収去試料受払装置グローブボックス	粉末	18	30	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第1室	収去試料調製装置グローブボックス	粉末	18	30	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第2室	蒸発性不純物測定装置Ａグローブボックス	粉末	18	30	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第2室	炭素･硫黄･窒素分析装置グローブボックス-1，炭素･硫黄･窒素分析装置グローブボックス-2	粉末	18	30	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第2室	塩素･フッ素分析装置グローブボックス	粉末	18	20	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第1室	γ線測定装置グローブボックス	粉末	18	10	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第2室	水分分析装置グローブボックス	粉末	18	10	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第2室	粉末物性測定装置グローブボックス	粉末	18	10	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第2室	熱分析装置グローブボックス	粉末	18	10	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第2室	X 線回折測定装置グローブボックス	粉末	18	10	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}

第1.2-6表　分析設備の核燃料物質の取扱量及び遮蔽体構成一覧(形態：溶液，遮蔽体：含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3})

A点	線源室	線源となる設備・機器等		形態	Pu富化度(%)	取扱量(g･MOX)	遮蔽体構成(材質：厚さ(m))
A6	分析第1室	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-1，スパイク試料調製装置-2グローブボックス-2	Ⅳ型保管箱	溶液	－	26.4g･Pu*1	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3} ステンレス鋼:3×10^{-3}
	分析第1室	試料溶解・調製装置-1グローブボックス-1，試料溶解・調製装置-1グローブボックス-2		溶液	18	10	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第1室	スパイキング装置グローブボックス-1，スパイキング装置グローブボックス-2		溶液	18	10	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第1室	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-1，スパイク試料調製装置-1グローブボックス-2		溶液	18	10	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第1室	スパイク試料調製装置-3 グローブボックス-1，スパイク試料調製装置-3 グローブボックス-2		溶液	18	10	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第2室	放射能濃度分析グローブボックス-1		溶液	18	10	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第3室	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス		溶液	18	1.0	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}
	分析第3室	第2活性炭・吸着処理グローブボックス		溶液	18	1.0	含鉛メタクリル樹脂:22×10^{-3}

注記　＊1：Pu の標準試料を取り扱うことから取扱量として Pu 量を示す。

第1.2-7表　分析設備の核燃料物質の取扱量及び遮蔽体構成一覧(形態：溶液，遮蔽体：なし)

A点	線源室	線源となる設備・機器等	形態	Pu富化度(%)	取扱量(g･MOX)	遮蔽体構成(材質：厚さ(m))
A7	分析第1室	イオン交換装置グローブボックス-1，イオン交換装置グローブボックス-2	溶液	18	0.1	なし
	分析第1室	試料塗布装置グローブボックス	溶液	18	0.1	なし
	分析第1室	質量分析装置Bグローブボックス	溶液	18	0.1	なし
	分析第1室	質量分析装匿Cグローブボックス	溶液	18	0.1	なし
	分析第1室	質量分析装置Dグローブボックス	溶液	18	0.1	なし
	分析第1室	質量分析装置Eグローブボックス	溶液	18	0.1	なし
	分析第1室	α線測定装置グローブボックス	溶液	18	0.1	なし
	分析第2室	ICP-発光分光分析装置グローブボックス	溶液	18	0.1	なし
	分析第2室	ICP-質量分析装置グローブボックス	溶液	18	0.1	なし

第3-1表　P点の線量率計算結果

線量率計算箇所		線源条件		モデル図番号	ガンマ線線源強度*1 (γ/s)	中性子線源強度*1 (n/s)	各線源に対する線量率 (μSv/h)	他線源室からの線量率*2 (μSv/h)	合計線量率 (μSv/h)
線量率計算箇所（遮蔽設計の基準となる線量率）	線量率計算箇所のある部屋等	線源機器名							
P1*3 第1.-1図 （分析第1室等，50μSv/h）	分析第2室	分析済液中和固液分離グローブボックス		第2.2-1図(1)	7.61×10^{11}	1.18×10^{5}	11.0	8.7	28
			Ⅲ型保管箱	第2.2-1図(2)	2.01×10^{12}	3.10×10^{5}	7.58		

注記　＊1：ガンマ線及び中性子のエネルギースペクトルは，「Ⅱ－1　遮蔽設計に関する基本方針」の「4.1　遮蔽計算に用いる線源」の「第4.1-1表から第4.1-2表」を用いる。

＊2：他線源室からの線量率は，「Ⅱ-2-1-2　燃料加工建屋の線量率の評価に関する計算書」のA2.11の評価値である。

＊3：作業位置を考慮し，含鉛メタクリル樹脂表面から0.10mの位置を線量率計算箇所とした。

第3-2表　A点の線量率計算結果

線量率計算箇所		線源条件		ガンマ線線源強度*1 (γ/s)	中性子線源強度*1 (n/s)	各線源に対する線量率 (μSv/h)	他線源室からの線量率*2 (μSv/h)	合計線量率 (μSv/h)
線量率計算箇所 (遮蔽設計の基準となる線量率)	線量率計算箇所のある部屋等	線源機器名						
A1*2 第1.-1図 (分析第1室等, 50μSv/h)	分析第1室	蛍光X線分析装置グローブボックス		8.42×10^{11}	1.30×10^{5}	9.64	13	28
			Ⅰ型保管箱	1.34×10^{12}	2.07×10^{5}	5.32		
A3 第1.-1図 (分析第1室等, 50μSv/h)	分析第2室	受払装置グローブボックス		3.87×10^{11}	5.99×10^{4}	8.20	8.7	17
A4 第1.-1図 (分析第1室等, 50μSv/h)	分析第2室	ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1, ペレット溶解性試験装置グローブボックス-2		1.20×10^{11}	1.86×10^{4}	11.2	8.7	24
			Ⅱ型保管箱	7.21×10^{11}	1.11×10^{5}	3.29		
A5 第1.-1図 (分析第1室等, 50μSv/h)	分析第2室	O/M比測定装置グローブボックス		1.47×10^{11}	2.27×10^{4}	10.9	8.7	20

（続き）

線量率計算箇所		線源条件		ガンマ線 線源強度*1 （γ/s）	中性子 線源強度*1 （n/s）	各線源に 対する 線量率 （μSv/h）	他線源室 からの 線量率*2 （μSv/h）	合計 線量率 （μSv/h）
線量率計算箇所 （遮蔽設計の基準となる線量率）	線量率計算箇所のある部屋等	線源機器名						
A6*3 第1.-1図 （分析第1室等， 50μSv/h）	分析第1室	スパイク試料調製装置-2 グローブボックス-1，スパイク試料調製装置-2 グローブボックス-2	Ⅳ型保管箱	2.02×10^{10}*4	3.12×10^{3}*4	21.0*5	13	34
A7*3 第1.-1図 （分析第1室等， 50μSv/h）	分析第1室	イオン交換装置グローブボックス-1		1.34×10^{8}	2.07×10^{1}	5.50	13	19

注記　＊1：ガンマ線及び中性子のエネルギースペクトルは，「Ⅱ－１　遮蔽設計に関する基本方針」の「4.1　遮蔽計算に用いる線源」の「第4.1-1表から第4.1-2表」を用いる。

＊2：他線源室からの線量率は，「Ⅱ-2-1-2　燃料加工建屋の線量率の評価に関する計算書」の評価値であり，分析第1室についてはA2.10，分析第2室についてはA2.11の値を用いる。

＊3：作業位置を考慮し，含鉛メタクリル樹脂表面から0.10mの位置を線量率計算箇所とした。

＊4：Ⅳ型保管箱1基分の線源強度を示す。

＊5：Ⅳ型保管箱1基分の計算結果に対して，Ⅳ型保管箱の基数を考慮し，11倍した値を示す。

部屋番号	部屋名称
302	分析第1室
313	分析第2室
321	分析第3室

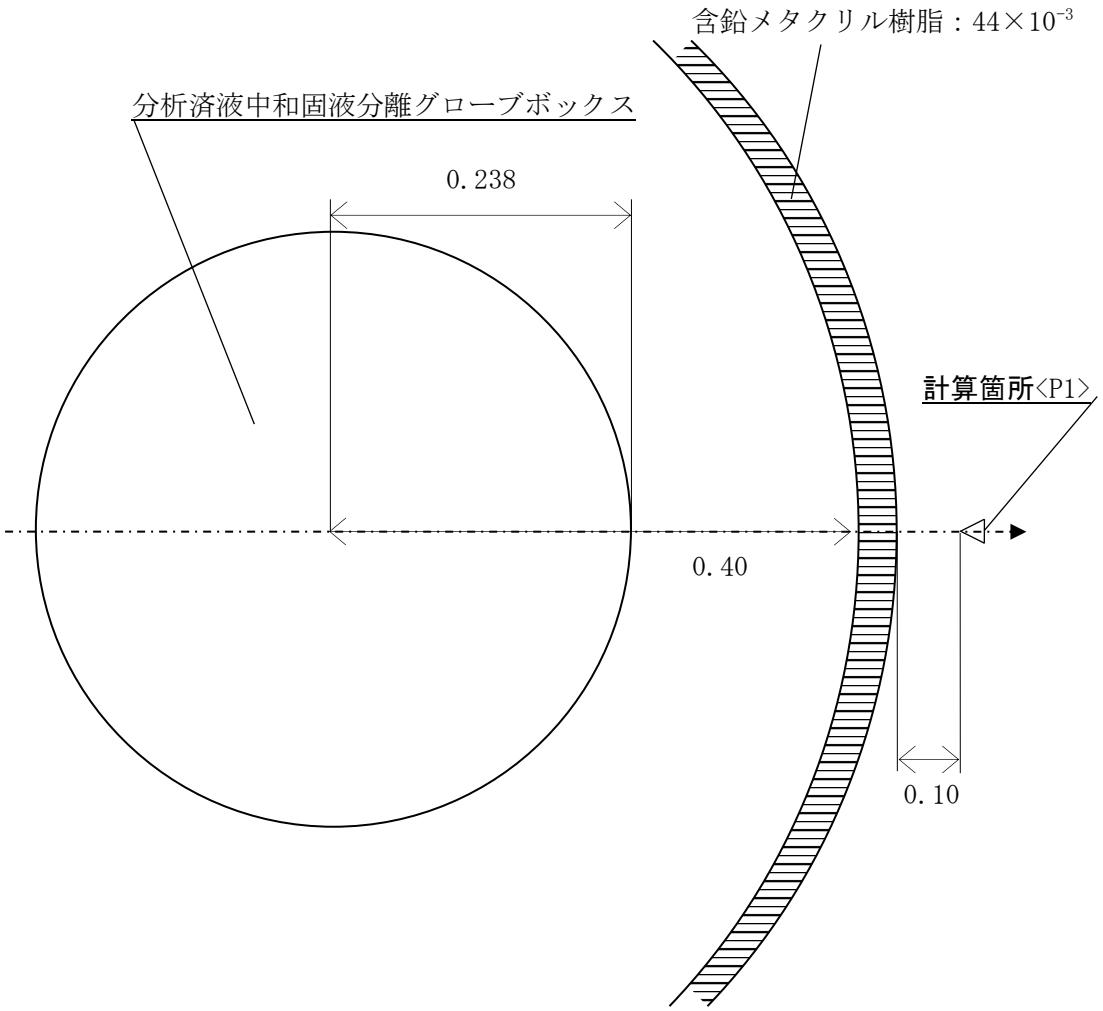
第1.2-1図　分析設備の配置及び線量率計算箇所等(1/2)

番号	機器名称
1	受払装置グローブボックス
2	プルトニウムスポット検査装置オープンポートボックス
3	フードA
4	フードB
5	受払・分配装置グローブボックス
6	試料溶解・調製装置-1グローブボックス-1
7	試料溶解・調製装置-1グローブボックス-2
8	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-1
9	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-2
10	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-3
11	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-1
12	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-2
13	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-1
14	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-2
15	スパイク試料調製装置-3グローブボックス-1
16	スパイク試料調製装置-3グローブボックス-2
17	スパイキング装置グローブボックス-1
18	スパイキング装置グローブボックス-2
19	イオン交換装置グローブボックス-1
20	イオン交換装置グローブボックス-2
21	試料塗布装置グローブボックス
22	α線測定装置グローブボックス
23	γ線測定装置グローブボックス
24	蛍光X線分析装置グローブボックス
25	プルトニウム含有率分析装置グローブボックス
26	質量分析装置Bグローブボックス
27	質量分析装置Cグローブボックス
28	質量分析装置Dグローブボックス
29	質量分析装置Eグローブボックス
30	収去試料受払装置グローブボックス
31	収去試料調製装置グローブボックス
32	分配装置グローブボックス
33	塩素・フッ素分析装置グローブボックス
34	O/M比測定装置グローブボックス
35	水分分析装置グローブボックス

番号	機器名称
36	炭素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-1
37	炭素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-2
38	EPMA分析装置グローブボックス
39	ICP-発光分光分析装置グローブボックス
40	ICP-質量分析装置グローブボックス
41	水素分析装置グローブボックス
42	蒸発性不純物測定装置Aグローブボックス
43	粉末物性測定装置グローブボックス
44	金相試験装置グローブボックス-1
45	金相試験装置グローブボックス-2
46	プルトニウムスポット検査装置グローブボックス
47	液浸密度測定装置グローブボックス
48	熱分析装置グローブボックス
49	ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1
50	ペレット溶解性試験装置グローブボックス-2
51	X線回折測定装置グローブボックス
52	搬送装置-1グローブボックス-1
53	搬送装置-1グローブボックス-2
54	搬送装置-1グローブボックス-3
55	搬送装置-2グローブボックス-1
56	搬送装置-2グローブボックス-2
57	搬送装置-2グローブボックス-3
58	搬送装置-3グローブボックス-1
59	搬送装置-3グローブボックス-2
60	搬送装置-3グローブボックス-3
61	搬送装置-3グローブボックス-4
62	**分析済液中和固液分離グローブボックス**
63	放射能濃度分析グローブボックス-1
64	放射能濃度分析グローブボックス-2
65	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス
66	第2活性炭・吸着処理グローブボックス
67	払出前希釈槽

第1.2-1図　分析設備の配置及び線量率計算箇所等(2/2)

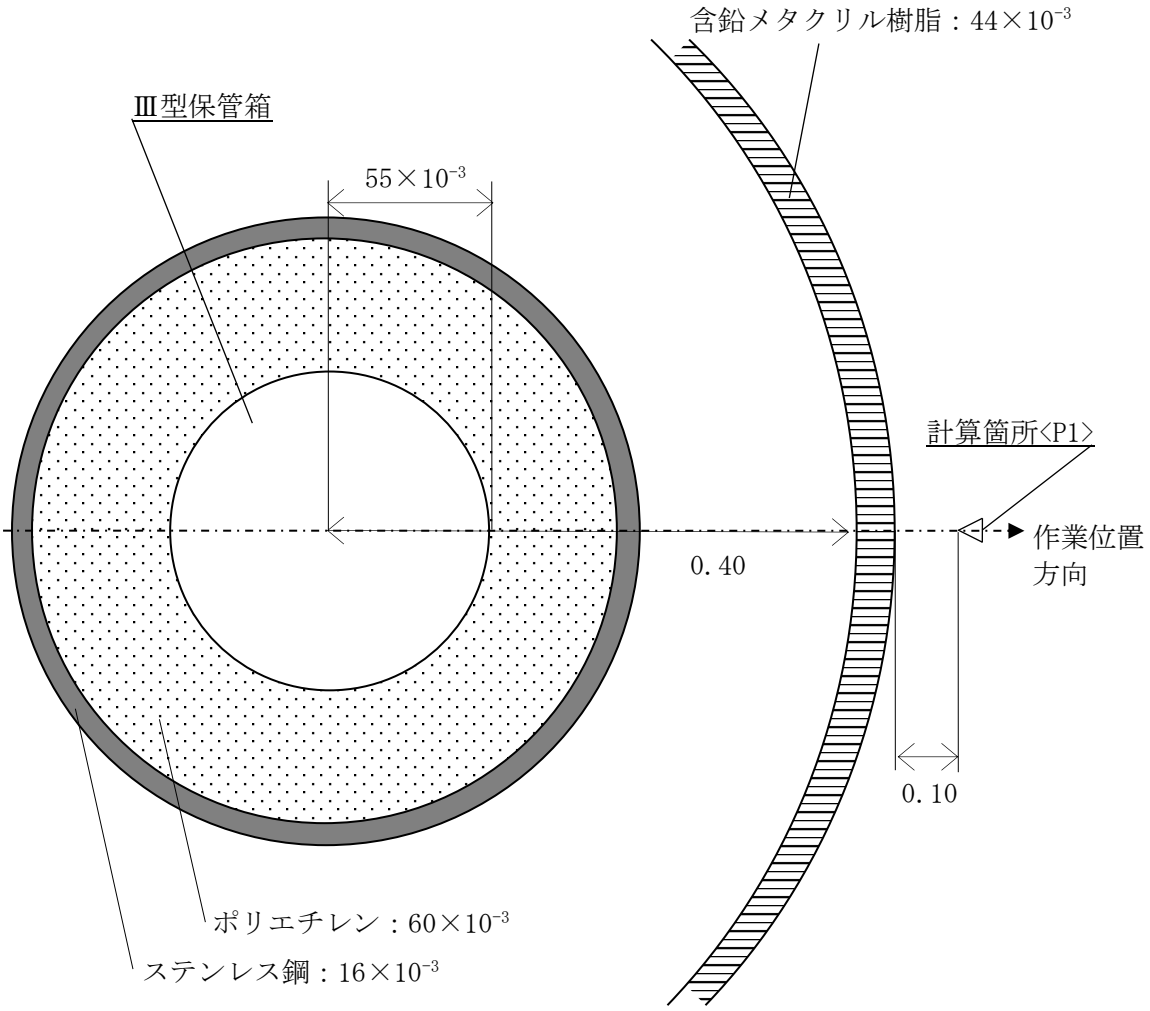
分析第2室



単位：m

第2.2-1図　分析済液中和固液分離グローブボックス：作業位置方向線量率計算モデル図
（線源形状：球）

分析第2室



単位：m

第2.2-2図　分析済液中和固液分離グローブボックス(Ⅲ型保管箱)：作業位置方向線量率計算モデル図
（線源形状：球）

Ⅱ－３
計算機プログラム（解析コード）の概要

令和４年９月 14 日付け原規規発第 2209145 号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅱ－３　計算機プログラム（解析コード）の概要」から，今回申請で追加又は変更する箇所を下線で示す。

目　　次

ページ

1.　はじめに ····· 1

別紙１　ANISN ····· 1-1
別紙２　DOT ····· 2-1

1. はじめに

本資料は，添付書類「Ⅱ　放射線による被ばくの防止に関する説明書」において使用した解析コードについて説明するものである。

添付書類「Ⅱ　放射線による被ばくの防止に関する説明書」において使用した解析コードの使用状況一覧，解析コードの概要を以降に記載する。

別紙１　ANISN

1.　使用状況一覧

使用添付書類		バージョン
Ⅱ－２－１－１	加工施設からの平常時における直接線及びスカイシャイン線による線量率の評価に関する計算書	ANISN-JR
Ⅱ－２－１－２	燃料加工建屋の線量率の評価に関する計算書	ANISN-JR
Ⅱ－２－１－３	貯蔵容器搬送用洞道，遮蔽扉及び遮蔽蓋の線量率の評価に関する計算書	ANISN-JR
Ⅱ－２－３－１	分析設備の放射線遮蔽に関する計算書	ANISN-JR

2. 解析コードの概要

コード名 / 項目	ANISN
開発機関	米国オークリッジ国立研究所（（財）高度情報科学研究機構）
開発時期	1977 年（初版開発時期 1967 年）
使用したバージョン	ANISN-JR
使用目的	MOX 燃料加工施設の建屋内遮蔽設計に係る線量率評価，敷地境界等における直接線及びスカイシャイン線評価
コードの概要	ANISN（以下，「本解析コード」という。）は，米国オークリッジ国立研究所で開発された，1 次元多群輸送方程式を離散座標 Sn 法で解く計算プログラムである。 本解析コードの計算形状は，1 次元形状（球，無限平板，無限円筒）であり，中性子及びガンマ線の輸送問題等を解くことができる。 本解析コードでは，計算形状内での中性子及びガンマ線の線束が計算され，線量率換算係数を乗じることにより，線量率を計算することができる。
検証（Verification）及び妥当性確認（Validation）	【検証（Verification）】 本解析コードの検証の内容は，以下のとおりである。 ・本解析コードの運用環境について，開発機関から提示された要件を満足していることを確認している。 ・本解析コードは，線量率評価を実施するコードであり，計算に必要な主な条件は線源条件，幾何形状条件である。これら評価条件が与えられれば線量率評価は可能であり，使用目的に記載する評価に適用可能である。 ・別計算機コード DOT による検証について，「原子炉施設からのスカイシャイン線量評価手引」（昭和 54 年 3 月 財団法人 原子力安全研究協会）に示されており，固体廃棄物保管庫天井から漏えいするガンマ線束の計算結果が両者よく一致していることを確認している。 ・「日本原燃株式会社再処理事業所における加工事業許可申請に係るクロスチェック解析結果について」（平成 20 年 8 月 原子力安全委員会事務局）にて，クロスチェック解析をした結果が示されており，本解析コードを用いた線量評価に対して別計算機コード MCNP を用いた線量評価により検証がなされている。

（つづき）

検証 (Verification) 及び 妥当性確認 (Validation)	【妥当性確認(Validation)】 本解析コードの妥当性確認の内容は以下のとおりである。 ・MOX 燃料加工施設の建屋内遮蔽設計等に係る線量率評価等は，下記妥当性確認内容と合致している。 (1) ガンマ線 ・ガンマ線について，固体廃棄物貯蔵庫を線源とした線量評価が，本解析コードと G33 コードの結合計算法によって実施されている。 ・この固体廃棄物貯蔵庫での測定値と計算値の比較の詳細が，「ガンマ線スカイシャインの線量評価に関する研究」成果報告会・予稿集（昭和 54 年 9 月　財団法人　原子力安全研究協会）に示されている。 ・測定値と計算値を比較した結果，概ね一致していることを確認している。 (2) 中性子 ・中性子について，原子力第 1 船遮蔽効果確認実験のうち核分裂中性子を線源としたコンクリート透過後の線量評価が，本解析コードで実施されている。 ・この核分裂中性子を線源としたコンクリート透過試験の測定値と計算値の比較の詳細が，「中性子遮蔽設計ハンドブック」(1993 年４月，日本原子力学会)に示されている。 ・測定値と計算値を比較した結果，概ね一致していることを確認している。 (3) 共通 ・本解析コードは米国オークリッジ国立研究所で開発された 1 次元多群輸送方程式を離散座標 Sn 法で解くプログラムであり，上記文献と MOX 燃料加工施設の解析とで解析体系に有意な差異はない。また，遮蔽解析体系は深層透過（遮蔽体中の放射線透過計算）と散乱線（遮蔽体隙間や薄い箇所からの散乱放射線計算）に大別されるが，上記文献では主に本解析コードによる深層透過を対象として解析／測定値との比較がされており，同じく主に深層透過を対象としている MOX 燃料加工施設の解析の妥当性確認としては適切である。

（つづき）

検証 (Verification) 及び 妥当性確認 (Validation)	・北海道電力株式会社泊発電所 3 号機の工事計画認可申請(平成 16・09・17 原第 4 号)(2005 年１月)及び日本原子力発電株式会社東海第二発電所の工事計画認可申請(原規規発第 1810181 号)(2018 年 10 月)において，本申請と同じ使用目的での実績を有することを確認している。 ・本申請において使用するバージョンは，上記の先行施設にて使用しているものと同じであることを確認している。 ・原子力発電所放射線遮へい設計規定(JEAC4615-2008)(日本電気協会 原子力規格委員会 平成 20 年６月)において，放射線の遮蔽計算が可能な検証例や実績がある計算コードを使用することが求められており，実績がある計算コードとして，本解析コードが示されていることを確認している。

別紙２　DOT

1.　使用状況一覧

使用添付書類		バージョン
Ⅱ－２－１－２	燃料加工建屋の線量率の評価に関する計算書	DOT3.5
Ⅱ－２－１－３	貯蔵容器搬送用洞道，遮蔽扉及び遮蔽蓋の線量率の評価に関する計算書	DOT3.5
Ⅱ－２－２－１	原料 MOX 粉末缶一時保管設備の放射線遮蔽に関する計算書	DOT3.5

2. 解析コードの概要

コード名 / 項目	DOT
開発機関	米国オークリッジ国立研究所
開発時期	1976 年
使用したバージョン	DOT3.5
使用目的	MOX 燃料加工施設の建屋内遮蔽設計
コードの概要	DOT（以下，「本解析コード」という。）は，米国オークリッジ国立研究所で開発された，2 次元多群輸送方程式を離散座標 Sn 法で解く計算プログラムである。 本解析コードの計算形状は，2 次元形状（R-Z 体系，X-Y 体系，R-θ 体系）であり，中性子及びガンマ線の輸送問題等を解くことができる。 本解析コードでは，計算形状内での中性子及びガンマ線の線束が計算され，線量率換算係数を乗じることにより，線量率を計算することができる。
検証（Verification）及び妥当性確認（Validation）	【検証（Verification）】 本解析コードの検証の内容は以下のとおりである。 ・本解析コードの運用環境について，開発機関から提示された要件を満足していることを確認している。 ・本解析コードは，線量率評価を実施するコードであり，計算に必要な主な条件は線源条件，幾何形状条件である。これら評価条件が与えられれば線量率評価は可能であり，使用目的に記載する評価に適用可能である。 ・別計算機コード ANISN による検証について，「原子炉施設からのスカイシャイン線量評価手引」（昭和 54 年 3 月 財団法人 原子力安全研究協会）に示されており，固体廃棄物保管庫天井から漏えいするガンマ線束の計算結果が両者よく一致していることを確認している。 ・「平成22年度　原子力安全基盤機構年報」（平成23年９月　原子力安全基盤機構）にて，クロスチェック解析を実施した旨示されており，本解析コードを用いた線量評価に対して別計算機コード MCNPを用いた線量評価により検証がなされている。

（つづき）

検証 (Verification) 及び 妥当性確認 (Validation)	【妥当性確認(Validation)】 本解析コードの妥当性確認の内容は以下のとおりである。 ・MOX 燃料加工施設の建屋内遮蔽設計等に係る線量率評価は，下記妥当性確認内容と合致している。 ・使用済燃料輸送キャスクを対象としたキャスク遮蔽体透過後のガンマ線及び中性子の線量評価が,本解析コードで実施されている。 ・この使用済燃料輸送キャスクの透過試験の測定値と解析値の比較の詳細が，「中性子遮蔽設計ハンドブック」(1993 年４月，日本原子力学会)に示されている。 ・測定値と計算値を比較した結果，概ね一致していることを確認している。 ・本申請において使用する解析コードのバージョンは上記文献にて使用しているものと同じであることを確認している。また，遮蔽解析体系は深層透過（遮蔽体中の放射線透過計算）と散乱線（遮蔽体隙間や薄い箇所からの散乱放射線計算）に大別されるが，本文献ではその両方を対象として解析／測定値との比較がされており，同じく深層透過及び散乱線を対象としている MOX 燃料加工施設の解析の妥当性確認としては適切である。 ・九州電力株式会社玄海原子力発電所 3 号機及び 4 号機の設置変更許可申請(原規規発第 2104282 号)(2021 年４月)並びに三菱重工業株式会社の使用済燃料貯蔵施設に係る型式設計特定容器等の型式の指定申請(原規規発第 16100517 号)(2016 年 10 月)において，本申請と同じ使用目的での実績を有することを確認している。 ・本申請において使用するバージョンは，上記の先行施設にて使用しているものと同じであることを確認している。 ・原子力発電所放射線遮へい設計規定(JEAC4615-2008)(日本電気協会 原子力規格委員会 平成20年６月)において,放射線の遮蔽計算が可能な検証例や実績がある計算コードを使用することが求められており，実績がある計算コードとして，本解析コードが示されていることを確認している。

Ⅲ　耐震性に関する説明書

目　　次

Ⅲ－１　耐震性に関する基本方針

Ⅲ－２　耐震性に関する計算書

Ⅲ－３　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の耐震性に関する説明書

Ⅲ－４　地震時に窒素循環の経路維持が必要な設備の耐震性に関する説明書

Ⅲ－５　火災防護設備の耐震性に関する説明書

Ⅲ－６　溢水による損傷の防止に対する耐震性に関する説明書次回以降申請

Ⅲ－７　地震を要因とする重大事故等に対する施設の耐震性に関する説明書

Ⅲ－８　計算機プログラム（解析コード）の概要

Ⅲ－１　耐震性に関する基本方針

目　　次

Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針
Ⅲ－１－１－１　基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄの概要
Ⅲ－１－１－２　地盤の支持性能に係る基本方針
Ⅲ－１－１－３　重要度分類及び重大事故等対処施設の設備分類の基本方針
Ⅲ－１－１－４　波及的影響に係る基本方針
Ⅲ－１－１－５　地震応答解析の基本方針
Ⅲ－１－１－６　設計用床応答曲線の作成方針
Ⅲ－１－１－７　水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価方針
Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針
Ⅲ－１－１－９　構造計画，材料選択上の留意点
Ⅲ－１－１－10　機器の耐震支持方針
Ⅲ－１－１－11　配管系の耐震支持方針
Ⅲ－１－１－11－１　配管の耐震支持方針
Ⅲ－１－１－11－２　ダクトの耐震支持方針
Ⅲ－１－１－12　電気計測制御装置等の耐震支持方針

Ⅲ－１－２　耐震計算に関する基本方針
Ⅲ－１－２－１　建物・構築物次回以降申請
Ⅲ－１－２－２　機器・配管系
Ⅲ－１－２－２－１　機器の耐震計算に関する基本方針
Ⅲ－１－２－２－２　ダンパの耐震計算に関する基本方針

Ⅲ－１－３　耐震性に関する計算書作成の基本方針
Ⅲ－１－３－１　建物・構築物次回以降申請
Ⅲ－１－３－２　機器・配管系
Ⅲ－１－３－２－１　定式化された計算式を用いて評価を行う機器の耐震計算書作成の基本方針
Ⅲ－１－３－２－２　有限要素モデル等を用いて評価を行う機器の耐震計算書作成の基本方針
Ⅲ－１－３－２－３　ダンパの耐震計算書作成の基本方針

Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針

令和４年９月14日付け原規規発第2209145号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」から，今回申請で追加又は変更する箇所を下線で示す。

目　　次

ページ

1.　概要 ····· 1
2.　耐震設計の基本方針 ····· 1
2.1　基本方針 ····· 1
2.2　準拠規格 ····· 6
3.　耐震設計上の重要度分類及び重大事故等対処施設の設備分類 ····· 8
3.1　安全機能を有する施設の耐震設計上の重要度分類 ····· 8
3.2　重大事故等対処施設の設備分類 ····· 9
3.3　波及的影響に対する考慮 ····· 9
4.　設計用地震力 ····· 11
4.1　地震力の算定方法 ····· 11
4.1.1　静的地震力 ····· 11
4.1.2　動的地震力 ····· 12
4.2　設計用地震力 ····· 13
5.　機能維持の基本方針 ····· 14
5.1　構造強度 ····· 14
5.1.1　耐震設計上考慮する状態 ····· 14
5.1.2　荷重の種類 ····· 15
5.1.3　荷重の組合せ ····· 17
5.1.4　荷重の組合せ上の留意事項 ····· 20
5.1.5　許容限界 ····· 21
5.2　機能維持 ····· 24
6.　構造計画と配置計画 ····· 29
7.　地震による周辺斜面の崩壊に対する設計方針 ····· 30
8.　ダクティリティに関する考慮 ····· 30
9.　機器・配管系の支持方針 ····· 30
10.　耐震計算の基本方針 ····· 31
10.1　建物・構築物 ····· 32
10.2　機器・配管系 ····· 33

1. 概要

本資料は,MOX燃料加工施設の耐震設計が「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。)第五条及び第二十六条(地盤)並びに第六条及び第二十七条(地震による損傷の防止)に適合することを説明するものである。

なお，上記条文以外への適合性を説明する各資料にて基準地震動に対して機能を保持するとしているものとして，第四条(核燃料物質の臨界防止)に係る地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の耐震性については「Ⅲ－３　地震時に単一ユニット間距離の確保が必要な設備の耐震性に関する説明書」，第十条(閉じ込めの機能)に係る地震時に窒素循環の経路維持が必要な設備については「Ⅲ－４　地震時に窒素循環の経路維持が必要な設備の耐震性に関する説明書」，第十一条及び第二十九条(火災等による損傷の防止)に係る火災防護設備の耐震性については「Ⅲ－５　火災防護設備の耐震性に関する説明書」にて説明する。第十二条(加工施設内における溢水による損傷の防止)に係る溢水防護設備の耐震性については後次回にて申請する「Ⅲ－６　溢水への配慮が必要な施設の耐震性に関する説明書」にて次回以降に詳細を説明する。また，第三十条(重大事故等対処設備)に係る地震を要因とする重大事故等に対する施設の耐震性については「Ⅲ－７　地震を要因とする重大事故等に対する施設の耐震性に関する説明書」にて説明する。

2. 耐震設計の基本方針

2.1 基本方針

MOX燃料加工施設の耐震設計は，安全機能を有する施設については地震により安全機能が損なわれるおそれがないこと，重大事故等対処施設については地震により重大事故に至るおそれがある事故又は重大事故に対処するために必要な機能が損なわれるおそれがないことを目的とし，「技術基準規則」に適合する設計とする。

なお，「Ⅲ　耐震性に関する説明書」における建物・構築物とは，建物，構築物及び土木構造物の総称とする。

MOX 燃料加工施設の構築物は排気筒であり，土木構造物は洞道である。

施設の設計に当たり考慮する，基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄの概要を「Ⅲ－１－１－１　基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄの概要」に示す。

(1) 安全機能を有する施設

a. 安全機能を有する施設は，地震の発生によって生ずるおそれがある安全機能の喪失及びそれに続く放射線による公衆への影響を防止する観点から，各施設の安全機能が喪失した場合の影響の相対的な程度(以下「耐震重要度」という。)に応じて，Ｓクラス，Ｂクラス及びＣクラスに分類(以下「耐震重要度分類」という。)し，それぞれの耐震重要度に応じた地震力に十分耐えられる設計とする。

b. 耐震重要施設(a.においてＳクラスに分類する施設をいう。)は，その供用中に大きな影響を及ぼすおそれがある地震動(事業(変更)許可を受けた基準地震動(以下「基

準地震動Ｓｓ」という。))による地震力に対してその安全機能が損なわれるおそれがない設計とする。

c. Ｓクラスの施設は，基準地震動Ｓｓによる地震力に対してその安全機能が損なわれるおそれがない設計とする。

建物・構築物については，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して，建物・構築物全体としての変形能力(耐震壁のせん断ひずみ等)が終局耐力時の変形に対して十分な余裕を有し，部材・部位ごとのせん断ひずみ・応力等が終局耐力時のせん断ひずみ・応力等に対して，妥当な安全余裕を有する設計とする。

機器・配管系については，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して，塑性域に達するひずみが生じる場合であっても，その量が小さなレベルに留まって破断延性限界に十分な余裕を有し，その施設の機能を保持できるように設計する。

動的機器等については，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して，当該機器に要求される機能を維持する設計とする。このうち，動的機能が要求される機器については，当該機器の構造，動作原理等を考慮した評価を行い，既往の研究等で機能維持の確認がなされた機能確認済加速度等を超えないことを確認する。

また，Ｓクラスの施設は，事業(変更)許可を受けた弾性設計用地震動(以下「弾性設計用地震動Ｓｄ」という。)による地震力又は静的地震力のいずれか大きい方の地震力に対しておおむね弾性状態に留まる範囲で耐える設計とする。

建物・構築物については，弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力又は静的地震力のいずれか大きい方の地震力により発生する応力に対して，建築基準法等の安全上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。

機器・配管系については，弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力又は静的地震力のいずれか大きい方の地震力による応答が全体的におおむね弾性状態に留まる設計とする。

d. Ｓクラスの施設について，静的地震力は，水平方向地震力と鉛直方向地震力が同時に不利な方向の組合せで作用するものとする。

また，基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力は，水平2方向及び鉛直方向について適切に組み合わせて算定するものとする。

e. Ｂクラス及びＣクラスの施設は，静的地震力に対しておおむね弾性状態に留まる範囲で耐えられる設計とする。

また，Ｂクラスの施設のうち，共振のおそれのある施設については，その影響についての検討を行う。検討に用いる地震動は，弾性設計用地震動Ｓｄに 2 分の 1 を乗じたものとする。当該地震動による地震力は，水平 2 方向及び鉛直方向について適切に組み合わせて算定するものとする。

f. 耐震重要施設は，耐震重要度の下位のクラスに属する施設(安全機能を有する施設以外の施設及び資機材等含む)の波及的影響によって，その安全機能を損なわない設

計とする。

g. 耐震重要施設及びそれらを支持する建物・構築物については，自重及び通常時の荷重等に加え，基準地震動Ｓｓによる地震力が作用した場合においても，接地圧に対する十分な支持性能を有する地盤(当該地盤に設置する建物・構築物を含む。本項目では以下同様。)に設置する。

また，上記に加え，基準地震動Ｓｓによる地震力が作用することによって弱面上のずれが発生しない地盤として，事業(変更)許可を受けた地盤に設置する。

耐震重要施設以外の施設については，自重及び通常時の荷重等に加え，耐震重要度分類の各クラスに応じて算定する地震力が作用した場合においても，接地圧に対する十分な支持性能を有する地盤に設置する。

耐震重要施設は，地震発生に伴う地殻変動によって生じる支持地盤の傾斜及び撓み並びに地震発生に伴う建物・構築物間の不等沈下，液状化及び揺すり込み沈下といった周辺地盤の変状により，その安全機能が損なわれるおそれがない地盤として，事業(変更)許可を受けた地盤に設置する。

耐震重要施設は，将来活動する可能性のある断層等の露頭がない地盤として，事業(変更)許可を受けた地盤に設置する。

耐震重要施設については，周辺地盤の変状により，その安全機能が損なわれるおそれがない設計とする。

また，耐震重要施設のうち周辺地盤の液状化のおそれがある施設は，その周辺地盤の液状化を考慮した場合においても，支持機能及び構造健全性が確保される設計とする。

建物・構築物の基礎地盤として置き換えるマンメイドロック(以下「MMR」という。)については，基盤面及び周辺地盤の掘削に対する不陸整正及び建物・構築物がMMRを介して鷹架層に支持されることを目的とする。そのため，直下の鷹架層と同等以上の支持性能を有する設計とし，接地圧に対する支持性能評価においては鷹架層の支持力を適用する。

これらの地盤の評価については，「Ⅲ－１－１－２　地盤の支持性能に係る基本方針」に示す。

h. 安全機能を有する施設の構造計画及び配置計画に際しては，地震の影響が低減されるように考慮する。

(2) 重大事故等対処施設

a. 重大事故等対処施設について，安全機能を有する施設の耐震設計における動的地震力又は静的地震力に対する設計方針を踏襲し，重大事故等対処施設の構造上の特徴，重大事故等時における運転状態及び重大事故等の状態で施設に作用する荷重等を考慮し，適用する地震力に対して重大事故等に対処するために必要な機能が損なわれるおそれがない設計とする。

重大事故等対処施設について，施設の各設備が有する重大事故等に対処するために必要な機能及び設置状態を踏まえて，重大事故等が発生した場合において対処するために必要な機能を有する設備であって常設のもの(以下「常設重大事故等対処設備」という。)を，常設耐震重要重大事故等対処設備及び常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備に分類し，それぞれの設備分類に応じて設計する。

b. 常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設は，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して，重大事故等に対処するために必要な機能が損なわれるおそれがない設計とする。

建物・構築物については，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して，建物・構築物全体としての変形能力(耐震壁のせん断ひずみ等)が終局耐力時の変形に対して十分な余裕を有し，部材・部位ごとのせん断ひずみ・応力等が終局耐力時のせん断ひずみ・応力等に対して，妥当な安全余裕を有する設計とする。

機器・配管系については，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して，その施設に要求される機能を保持するように設計し，塑性域に達するひずみが生じる場合であっても，その量が小さなレベルに留まって破断延性限界に十分な余裕を有し，その施設に要求される機能を保持できる設計とする。

動的機器等については，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して，当該機器に要求される機能を維持する設計とする。このうち，動的機能が要求される機器については，当該機器の構造，動作原理等を考慮した評価を行い，既往の研究等で機能維持の確認がなされた機能確認済加速度等を超えないことを確認する。

c. 常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設に適用する基準地震動Ｓｓによる地震力は，水平 2 方向及び鉛直方向について適切に組み合わせて算定するものとする。

d. 常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設については，設計基準事故に対処するための設備が有する機能を代替する施設の属する耐震重要度に応じた地震力に対し十分に耐えられる設計とする。

また，代替する安全機能を有する施設がない常設重大事故等対処設備は，安全機能を有する施設の耐震設計における耐震重要度の分類方針に基づき，重大事故等対処

時の使用条件を踏まえて，当該設備の機能喪失により放射線による公衆への影響の程度に応じて分類した地震力に対し十分に耐えることができる設計とする。

e. 常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設は，Ｂクラス及びＣクラスの施設，常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設，可搬型重大事故等対処設備の波及的影響によって，重大事故等に対処するために必要な機能を損なわない設計とする。

f. 常設耐震重要重大事故等対処設備を支持する建物・構築物については，自重及び通常時の荷重等に加え，基準地震動Ｓｓによる地震力が作用した場合においても，接地圧に対する十分な支持性能を有する地盤(当該地盤に設置する建物・構築物を含む。本項目では以下同様。)に設置する。

また，上記に加え，基準地震動Ｓｓによる地震力が作用することによって弱面上のずれが発生しない地盤として，事業(変更)許可を受けた地盤に設置する。

常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備を支持する建物・構築物については，自重及び通常時の荷重等に加え，代替する機能を有する安全機能を有する施設が属する耐震重要度分類のクラスに適用される地震力が作用した場合においても，接地圧に対する十分な支持性能を有する地盤に設置する。

常設耐震重要重大事故等対処設備を支持する建物・構築物は，地震発生に伴う地殻変動によって生じる支持地盤の傾斜及び撓み並びに地震発生に伴う建物・構築物間の不等沈下，液状化及び揺すり込み沈下といった周辺地盤の変状により，重大事故等に対処するために必要な機能が損なわれるおそれがない地盤として，事業(変更)許可を受けた地盤に設置する。

常設耐震重要重大事故等対処設備を支持する建物・構築物は，将来活動する可能性のある断層等の露頭がない地盤として，事業(変更)許可を受けた地盤に設置する。

常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設については，周辺地盤の変状により，重大事故等に対処するために必要な機能が損なわれるおそれがない設計とする。

また，常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設のうちその周辺地盤の液状化のおそれがある施設は，その周辺地盤の液状化を考慮した場合においても，支持機能及び構造健全性が確保される設計とする。

建物・構築物の基礎地盤として置き換えるMMRについては，基盤面及び周辺地盤の掘削に対する不陸整正及び建物・構築物がMMRを介して鷹架層に支持されることを目的とする。そのため，直下の鷹架層と同等以上の支持性能を有する設計とし，接地圧に対する支持性能評価においては鷹架層の支持力を適用する。

これらの地盤の評価については，「Ⅲ－１－１－２　地盤の支持性能に係る基本方針」に示す。

g. 重大事故等対処施設の構造計画及び配置計画に際しては，地震の影響が低減され

るように考慮する。

2.2　準拠規格

準拠する規格としては,既に認可された設計及び工事の方法の認可申請書の添付書類(以下「既設工認」という。)で適用実績がある規格の他，最新の規格基準についても技術的妥当性及び適用性を示した上で当該規格に準拠する。なお，規格基準に規定のない評価手法等を用いる場合は，既往研究等において試験，研究等により妥当性が確認されている手法，設定等について，適用条件及び適用範囲に留意し，その適用性を確認した上で用いる。

既設工認又は先行発電炉において実績のある主要な準拠規格を以下に示す。

・「原子力発電所耐震設計技術指針 JEAG4601-1987」(社)日本電気協会
・「原子力発電所耐震設計技術指針 重要度分類・許容応力編 JEAG4601･補-1984」(社)日本電気協会
・「原子力発電所耐震設計技術指針 JEAG4601-1991 追補版」(社)日本電気協会

(以降，「Ⅲ 耐震性に関する説明書」において「JEAG4601」と記載しているものは上記3指針を指す。)

・建築基準法・同施行令
・鉄筋コンクリート構造計算規準･同解説－許容応力度設計法－((社)日本建築学会,1999改定)
・原子力施設鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説((社)日本建築学会，2005制定)
・鋼構造設計規準－許容応力度設計法－((社)日本建築学会，2005改定)
・鉄骨鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説－許容応力度設計と保有水平耐力－((社)日本建築学会，2001改定)
・建築耐震設計における保有耐力と変形性能((社)日本建築学会，1990改定)
・建築基礎構造設計指針((社)日本建築学会，2001改定)
・発電用原子力設備規格コンクリート製原子炉格納容器規格((社)日本機械学会，2003)
・各種合成構造設計指針・同解説((社)日本建築学会，2010改定)
・コンクリート標準示方書［構造性能照査編］((社)土木学会，2002年制定)
・道路橋示方書(Ⅰ共通編･Ⅳ下部構造編)・同解説((社)日本道路協会，平成14年3月)
・道路橋示方書(Ⅴ耐震設計編)・同解説((社)日本道路協会，平成14年3月)
・地盤工学会基準(JGS1521－2003)地盤の平板載荷試験方法

ただし,JEAG4601に記載されているＡｓクラスを含むＡクラスの施設をＳクラスの施設とした上で，基準地震動Ｓ２，Ｓ１をそれぞれ基準地震動Ｓｓ，弾性設計用地震動Ｓｄと読み替える。

なお,Ａクラスの施設をＳクラスの施設と読み替える際には基準地震動Ｓｓ及び弾性

設計用地震動Ｓｄを適用するものとする。

また，「発電用原子力設備に関する構造等の技術基準」（昭和55年通商産業省告示第501号，最終改正平成15年７月29日経済産業省告示第277号）に関する内容については，「発電用原子力設備規格 設計・建設規格（2005年版（2007年追補版を含む））＜第Ⅰ編軽水炉規格＞JSME S NC1」（以下「JSME S NC1」という。）に従うものとする。

3.　耐震設計上の重要度分類及び重大事故等対処施設の設備分類

3.1　安全機能を有する施設の耐震設計上の重要度分類

安全機能を有する施設の耐震設計上の重要度を以下のとおり分類する。下記に基づく各施設の具体的な耐震設計上の重要度分類及び当該施設を支持する構造物の支持機能が維持されることを確認する地震動を「Ⅲ－１－１－３　重要度分類及び重大事故等対処施設の設備分類の基本方針」の第2.4-1表に，申請設備の耐震重要度分類について同添付書類の第2.4-2表に示す。

(1)　Ｓクラスの施設

自ら放射性物質を内蔵している施設，当該施設に直接関係しておりその機能喪失により放射性物質を外部に放散する可能性のある施設，放射性物質を外部に放散する可能性のある事態を防止するために必要な施設及び放射性物質が外部に放散される事故発生の際に外部に放散される放射性物質による影響を低減させるために必要となる施設であって，環境への影響が大きいもの。

a.　MOX を非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス等であって，その破損による公衆への放射線の影響が大きい施設

b.　上記 a.に関連する設備・機器で放射性物質の外部への放散を抑制するための設備・機器

c.　上記 a.及び b.の設備・機器の機能を確保するために必要な施設

(2)　Ｂクラスの施設

安全機能を有する施設のうち，機能喪失した場合の影響がＳクラスに属する施設と比べ小さい施設。

a.　核燃料物質を取り扱う設備・機器又は MOX を非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス等であって，その破損による公衆への放射線の影響が比較的小さいもの(ただし，核燃料物質が少ないか又は収納方式によりその破損による公衆への放射線の影響が十分小さいものは除く。)

b.　放射性物質の外部への放散を抑制するための設備・機器であってＳクラス以外の設備・機器

(3)　Ｃクラスの施設

Ｓクラスに属する施設及びＢクラスに属する施設以外の一般産業施設又は公共施設と同等の安全性が要求される施設。

3.2　重大事故等対処施設の設備分類

重大事故等対処施設の設備について，耐震設計上の分類を各設備が有する重大事故等に対処するために必要な機能及び設置状態を踏まえ，以下のとおりに分類する。下記に基づく各施設の具体的な耐震設計上の設備分類及び当該施設を支持する構造物の支持機能が維持されることを確認する地震動を「Ⅲ－１－１－３　重要度分類及び重大事故等対処施設の設備分類の基本方針」の第4.3.3-1表に，申請設備の設備分類について同添付書類の第4.3.3-2表に示す。

(1)　常設重大事故等対処設備

重大事故に至るおそれがある事故及び重大事故が発生した場合において，対処するために必要な機能を有する設備であって常設のもの。

a.　常設耐震重要重大事故等対処設備

常設重大事故等対処設備であって，耐震重要施設に属する設計基準事故に対処するための設備が有する機能を代替するもの

b.　常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備

常設重大事故等対処設備であって，上記 a.以外のもの

3.3　波及的影響に対する考慮

「3.1　安全機能を有する施設の耐震設計上の重要度分類」においてＳクラスの施設に分類する施設である耐震重要施設及び「3.2　重大事故等対処施設の設備分類」に示した常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設は，耐震重要度の下位のクラスに属する施設の波及的影響によって，その安全機能を損なわない設計とする。

この設計における評価に当たっては，以下の 4 つの観点をもとに，敷地全体及びその周辺を俯瞰した調査・検討を行い，各観点より選定した事象に対する波及的影響の評価により波及的影響を考慮すべき施設を抽出し，耐震重要施設の安全機能への影響がないことを確認する。

波及的影響の評価に当たっては，耐震重要施設の設計に用いる地震動又は地震力を適用し，地震動又は地震力の選定は，施設の配置状況，使用時間を踏まえて適切に設定する。

設定した地震動又は地震力について，動的地震力を用いる場合は，水平 2 方向及び鉛直方向の地震力が同時に作用する場合に影響を及ぼす可能性のある施設，設備を選定し評価する。

ここで，下位クラス施設とは，耐震重要施設の周辺にある耐震重要施設以外の MOX 燃料加工施設内にある施設(安全機能を有する施設以外の施設及び資機材等含む)をいう。

また，原子力施設の地震被害情報から新たに検討すべき事項が抽出された場合は，これを追加する。

(1)　設置地盤及び地震応答性状の相違に起因する相対変位又は不等沈下による影響

a.　不等沈下

耐震重要施設の設計に用いる地震動又は地震力に伴う不等沈下による，耐震重要施設の安全機能への影響

b.　相対変位

耐震重要施設の設計に用いる地震動又は地震力に伴う下位クラス施設と耐震重要施設の相対変位による，耐震重要施設の安全機能への影響

(2)　耐震重要施設と下位クラス施設との接続部における相互影響

耐震重要施設の設計に用いる地震動又は地震力に伴う，耐震重要施設に接続する下位クラス施設の損傷による，耐震重要施設の安全機能への影響

(3)　建屋内における下位クラス施設の損傷，転倒及び落下による耐震重要施設への影響

耐震重要施設の設計に用いる地震動又は地震力に伴う，建屋内の下位クラス施設の損傷，転倒及び落下による，耐震重要施設の安全機能への影響

(4)　建屋外における下位クラス施設の損傷，転倒及び落下による耐震重要施設への影響

耐震重要施設の設計に用いる地震動又は地震力に伴う，建屋外の下位クラス施設の損傷，転倒及び落下による，耐震重要施設の安全機能への影響

波及的影響を考慮すべき下位クラス施設及びそれに適用する地震動を「Ⅲ－１－１－３　重要度分類及び重大事故等対処施設の設備分類の基本方針」の第 2.4-1 表及び第 2.4-2 表に示す。これらの波及的影響を考慮すべき下位クラス施設は，耐震重要施設の有する安全機能を保持するよう設計する。

また，工事段階においても，耐震重要施設の設計段階の際に検討した配置・補強等が設計どおりに施されていることを，敷地全体及びその周辺を俯瞰した調査・検討を行うことで確認する。また，仮置資材等，現場の配置状況等の確認を必要とする下位クラス施設についても合わせて確認する。

なお，常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設に対する波及的影響については，「耐震重要施設」を「常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設」に，「耐震重要度の下位のクラスに属する施設」を「常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設以外の施設」に，「安全機能」を「重大事故等に対処するために必要な機能」に読み替えて適用する。

以上の詳細な方針は，「Ⅲ－１－１－４　波及的影響に係る基本方針」に示す。

4.　設計用地震力

4.1　地震力の算定方法

耐震設計に用いる地震力の算定は以下の方法による。

4.1.1　静的地震力

安全機能を有する施設に適用する静的地震力は，Ｓクラス，Ｂクラス及びＣクラスの施設に適用することとし，それぞれの耐震重要度に応じて，以下の地震層せん断力係数C_i及び震度に基づき算定するものとする。

重大事故等対処施設については，常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設に，代替する機能を有する安全機能を有する施設が属する耐震重要度に適用される地震力を適用する。

(1)　建物・構築物

水平地震力は，地震層せん断力係数C_iに，次に示す施設の耐震重要度に応じた係数を乗じ，さらに当該層以上の重量を乗じて算定するものとする。

Ｓクラス　　3.0

Ｂクラス　　1.5

Ｃクラス　　1.0

ここで，地震層せん断力係数C_iは，標準せん断力係数C_0を0.2以上とし，建物・構築物の振動特性，地盤の種類等を考慮して求められる値とする。

また，必要保有水平耐力の算定においては，地震層せん断力係数C_iに乗じる施設の耐震重要度に応じた係数は，Ｓクラス，Ｂクラス及びＣクラスともに1.0とし，その際に用いる標準せん断力係数C_0は1.0以上とする。

Ｓクラスの施設については，水平地震力と鉛直地震力が同時に不利な方向の組合せで作用するものとする。鉛直地震力は，震度0.3以上を基準とし，建物・構築物の振動特性及び地盤の種類等を考慮し，高さ方向に一定として求めた鉛直震度より算定する。

(2)　機器・配管系

静的地震力は，上記(1)に示す地震層せん断力係数C_iに施設の耐震重要度に応じた係数を乗じたものを水平震度として，当該水平震度及び上記(1)の鉛直震度をそれぞれ20%増しとした震度より求めるものとする。

Ｓクラスの施設については，水平地震力と鉛直地震力は同時に不利な方向の組合せで作用するものとする。

ただし，鉛直震度は高さ方向に一定とする。

上記(1)及び(2)の標準せん断力係数C_0等の割増し係数については，耐震性向上の観点から，一般産業施設及び公共施設の耐震基準との関係を考慮して設定する。

4.1.2　動的地震力

安全機能を有する施設については，動的地震力は，Ｓクラスの施設及びＢクラスの施設のうち共振のおそれのあるものに適用する。Ｓクラスの施設については，基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄから定める入力地震動を適用する。

Ｂクラスの施設のうち共振のおそれのあるものについては，弾性設計用地震動Ｓｄから定める入力地震動の振幅を2分の1にしたものによる地震力を適用する。

重大事故等対処施設については，常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設に基準地震動Ｓｓによる地震力を適用する。

常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設のうち，Ｂクラスの施設の機能を代替する共振のおそれのある施設については，共振のおそれのあるＢクラスの施設に適用する地震力を適用する。

なお，重大事故等対処施設のうち，安全機能を有する施設の基本構造と異なる施設については，適用する地震力に対して，要求される機能及び構造健全性が維持されることを確認するため，当該施設の構造を適切にモデル化した上での地震応答解析，加振試験等を実施する。

安全機能を有する施設及び重大事故等対処施設の動的解析においては，地盤の諸定数も含めて材料のばらつきによる材料定数の変動幅を適切に考慮する。

動的地震力は，水平2方向及び鉛直方向について適切に組み合わせて算定する。水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せによる影響確認に当たっては，水平1方向及び鉛直方向地震力を組み合わせた既往の耐震計算への影響が考えられる施設，設備の部位を抽出し，建物・構築物の3次元応答性状及びそれによる機器・配管系への影響を考慮した上で，既往の方法を用いた耐震性に及ぼす影響を評価する。その方針を「Ⅲ－１－１－７　水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価方針」に示す。

(1)　入力地震動

地質調査の結果によれば，重要なMOX燃料加工施設の設置位置周辺は，新第三紀の鷹架層が十分な拡がりをもって存在することが確認されている。

解放基盤表面は，この新第三紀の鷹架層のＳ波速度が 0.7km/s 以上を有する標高約-70m の位置に想定することとする。

基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄは，解放基盤表面で定義する。

建物・構築物の地震応答解析モデルに対する入力地震動は，解放基盤表面からの地震波の伝播特性を適切に考慮した上で，必要に応じ2次元FEM解析又は1次元波動論により，地震応答解析モデルの入力位置で評価した入力地震動を設定する。また，必要に応じて地盤の非線形応答に関する動的変形特性を考慮することとし，地盤のひずみに応じた地盤物性値を用いて作成する。非線形性の考慮に当たっては，地

下水排水設備による地下水位の低下状態を踏まえ評価する。

入力地震動の設定に用いる地下構造モデルについては，地震動評価で考慮した敷地全体の地下構造及び対象建物・構築物の直下又は周辺の地質・速度構造の特徴を踏まえて適切に設定する。

また，必要に応じ敷地における観測記録による検証や最新の科学的・技術的知見を踏まえ，地質・速度構造等の地盤条件を設定する。

Ｂクラスの施設及びＢクラス施設の機能を代替する常設重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設のうち共振のおそれがあり，動的解析が必要なものに対しては，弾性設計用地震動Ｓｄに2分の1を乗じたものを用いる。

(2)　動的解析法

動的解析の方法，設計用減衰定数等については，「Ⅲ－１－１－５　地震応答解析の基本方針」に，設計用床応答曲線の作成方法については，「Ⅲ－１－１－６　設計用床応答曲線の作成方針」に示す。

これらの地震応答解析を行うに当たり，周辺施設の地震観測網により得られた観測記録を用いた検討を踏まえた上で，詳細な3次元FEMを用いた解析により振動性状の把握を行い，解析モデルの妥当性の確認を行う。また，更なる信頼性の向上を目的として設置する地震観測網から得られる観測記録により振動性状の把握を行う。地震観測網の概要については，「Ⅲ－１－１－５　地震応答解析の基本方針」の別紙「地震観測網について」に示す。

4.2　設計用地震力

「4.1　地震力の算定方法」に基づく設計用地震力は「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」の第2-1表に示す地震力に従い算定するものとする。

5.　機能維持の基本方針

耐震設計においては，安全機能及び重大事故等に対処するために必要な機能である閉じ込め機能，プロセス量等の維持機能，臨界防止機能，支援機能，火災防護機能，遮蔽機能，気密性，換気機能，支持機能，操作場所及びアクセスルートの保持機能，核燃料物質等の取扱機能，地下水排水機能，漏えい検知機能，止水機能，分析済液処理機能，分析機能，ユーティリティ機能，廃棄機能，貯水機能を維持する設計とする。

上記の機能のうち，遮蔽機能，気密性，支持機能，操作場所及びアクセスルートの保持機能，核燃料物質等の取扱機能，止水機能，分析機能，貯水機能については，安全機能を有する施設の耐震重要度及び重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震力に対して，当該機能が要求される施設の構造強度を確保することで，機能が維持できる設計とする。

閉じ込め機能，プロセス量等の維持機能，臨界防止機能，支援機能，火災防護機能，換気機能，地下水排水機能，漏えい検知機能，分析済液処理機能，ユーティリティ機能，廃棄機能については，構造強度を確保するとともに，当該機能が要求される各施設の特性に応じて評価項目を追加することで，機能維持設計を行う。

ここでは，上記を考慮し，各機能維持の方針を示す。

5.1　構造強度

MOX燃料加工施設は，安全機能を有する施設の耐震重要度及び重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震力による荷重と地震力以外の荷重の組合せを適切に考慮した上で，構造強度を確保する設計とする。また，変位及び変形に対し，設計上の配慮を行う。

自然現象に関する組合せは，「Ⅴ－１－１－１　自然現象等による損傷の防止に関する説明書」に従い行う。

具体的な荷重の組合せ及び許容限界は「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」の第3.1-1表に示す。

5.1.1　耐震設計上考慮する状態

地震以外に設計上考慮する状態を以下に示す。

(1)　安全機能を有する施設

a.　建物・構築物

(a)　通常時の状態

MOX燃料加工施設が運転している状態。

(b)　設計用自然条件

設計上基本的に考慮しなければならない自然条件(積雪，風)。

b.　機器・配管系

(a)　通常時の状態

MOX燃料加工施設が運転している状態。

(b)　設計基準事故時の状態

当該状態が発生した場合にはMOX燃料加工施設から多量の放射性物質が放出するおそれがあるものとして安全設計上想定すべき事象が発生した状態。

(2)　重大事故等対処施設

a.　建物・構築物

(a)　通常時の状態

MOX燃料加工施設が運転している状態。

(b)　重大事故等時の状態

MOX燃料加工施設が，重大事故に至るおそれがある事故又は重大事故の状態で，重大事故等対処施設の機能を必要とする状態。

(c)　設計用自然条件

設計上基本的に考慮しなければならない自然条件(積雪，風)。

b.　機器・配管系

(a)　通常時の状態

MOX燃料加工施設が運転している状態。

(b)　設計基準事故時の状態

当該状態が発生した場合にはMOX燃料加工施設から多量の放射性物質が放出するおそれがあるものとして安全設計上想定すべき事象が発生した状態。

(c)　重大事故等時の状態

MOX燃料加工施設が，重大事故に至るおそれがある事故又は重大事故の状態で，重大事故等対処施設の機能を必要とする状態。

5.1.2　荷重の種類

(1)　安全機能を有する施設

a.　建物・構築物

(a)　MOX燃料加工施設のおかれている状態にかかわらず通常時に作用している荷重，すなわち固定荷重，積載荷重，土圧及び水圧

(b)　地震力，積雪荷重及び風荷重

ただし，通常時に作用している荷重には，機器・配管系から作用する荷重が含まれるものとし，地震力には，地震時の土圧，機器・配管系からの反力等による荷重が含まれるものとする。

b.　機器・配管系

(a)　通常時に施設に作用している荷重

(b)　設計基準事故時の状態で施設に作用する荷重

(c)　地震力

ただし，各状態において施設に作用する荷重には，通常時に作用している荷重，

すなわち自重等の固定荷重が含まれるものとする。また，屋外に設置される施設の積雪荷重及び風荷重については，建物・構築物に準じる。

(2) 重大事故等対処施設

a. 建物・構築物

(a) MOX 燃料加工施設のおかれている状態にかかわらず通常時に作用している荷重，すなわち固定荷重，積載荷重，土圧及び水圧

(b) 重大事故等時の状態で施設に作用する荷重

(c) 地震力，積雪荷重及び風荷重

ただし，通常時及び重大事故等時の状態で施設に作用している荷重には，機器・配管系から作用する荷重が含まれるものとし，地震力には，地震時の土圧，地震時水圧及び機器・配管系からの反力，スロッシング等による荷重が含まれるものとする。

b. 機器・配管系

(a) 通常時に作用している荷重

(b) 設計基準事故時の状態で施設に作用する荷重

(c) 重大事故等時の状態で施設に作用する荷重

(d) 地震力

ただし，各状態において施設に作用する荷重には，通常時に作用している荷重，すなわち自重等の固定荷重が含まれるものとする。また，屋外に設置される施設の積雪荷重，風荷重については，建物・構築物に準じる。

5.1.3　荷重の組合せ

地震力と他の荷重との組合せは以下による。

(1)　安全機能を有する施設

a.　建物・構築物

(a)　Ｓクラスの建物・構築物については，通常時に作用している荷重(固定荷重，積載荷重，土圧及び水圧)，積雪荷重及び風荷重と基準地震動Ｓｓによる地震力とを組み合わせる。

(b)　Ｓクラスの建物・構築物については，通常時に作用している荷重(固定荷重，積載荷重，土圧及び水圧)，積雪荷重及び風荷重と弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力又は静的地震力とを組み合わせる。

(c)　Ｂクラス及びＣクラスの建物・構築物については，通常時に施設に作用する荷重(固定荷重，積載荷重，土圧及び水圧)，積雪荷重及び風荷重と，動的地震力又は静的地震力とを組み合わせる。

この際，通常時に作用している荷重のうち，土圧及び水圧について，基準地震動Ｓｓによる地震力又は弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力と組み合わせる場合は，当該地震時の土圧及び水圧とする。

b.　機器・配管系

(a)　Ｓクラスの機器・配管系については，通常時に作用する荷重と地震力とを組み合わせる。

(b)　Ｓクラスの機器・配管系については，設計基準事故時の状態のうち地震によって引き起こされるおそれのある事故等によって施設に作用する荷重は，その事故事象の継続時間等との関係を踏まえ，適切な地震力とを組み合わせる。

(c)　Ｂクラスの機器・配管系については，通常時に作用する荷重と共振影響検討用の地震動による地震力又は静的地震力とを組み合わせる。

(d)　Ｃクラスの機器・配管系については，通常時に作用する荷重と静的地震力とを組み合わせる。

(e)　機器・配管系の設計基準事故(以下本項目では「事故」という。)時に生じるそれぞれの荷重については，地震によって引き起こされるおそれのある事故によって作用する荷重及び地震によって引き起こされるおそれのない事故であっても，いったん事故が発生した場合，長時間継続する事故によって作用する荷重は，その事故の発生確率，継続時間及び地震動の超過確率の関係を踏まえ，適切な地震力と組み合わせて考慮する。

なお，設計基準事故時の状態で施設に作用する荷重は，通常時に施設に作用する荷重を超えるもの及び長時間施設に作用するものがないため，地震荷重と組み合わせるものはない。

なお，屋外に設置される施設については，建物・構築物と同様に積雪荷重及び風荷重を組み合わせる。

(2) 重大事故等対処施設

a. 建物・構築物

(a) 常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の建物・構築物については，通常時に作用している荷重(固定荷重，積載荷重，土圧及び水圧)，積雪荷重，風荷重と基準地震動Ｓｓによる地震力とを組み合わせる。

(b) 常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の建物・構築物については，通常時に作用している荷重(固定荷重，積載荷重，土圧及び水圧)，積雪荷重，風荷重及び重大事故等時の状態で施設に作用する荷重のうち，地震によって引き起こされるおそれがある事象によって作用する荷重と基準地震動Ｓｓによる地震力とを組み合わせる。

(c) 常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の建物・構築物については，通常時に作用している荷重(固定荷重，積載荷重，土圧及び水圧)，積雪荷重，風荷重及び重大事故等時の状態で施設に作用する荷重のうち，地震によって引き起こされるおそれがない事象による荷重は，その事故事象の発生確率，継続時間及び地震動の年超過確率の関係を踏まえ，適切な地震力(基準地震動Ｓｓ又は弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力)と組み合わせる。この組合せについては，事故事象の発生確率，継続時間及び地震動の年超過確率の積等を考慮し，工学的，総合的に勘案の上設定する。なお，継続時間については対策の成立性も考慮した上で設定する。

また，MOX 燃料加工施設の重大事故等は，事業(変更)許可申請書において，重大事故の対処に係る有効性評価のために技術的な想定を超えた偶発的な事象の同時発生が生じると仮定したものであるため，重大事故等時の状態で施設に作用している荷重は，地震荷重と組み合わせるものはない。

(d) 常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の建物・構築物については，通常時に作用している荷重(固定荷重，積載荷重，土圧及び水圧)，積雪荷重及び風荷重と，弾性設計用地震動Ｓｄに 2 分の 1 を乗じたものによる地震力又は静的地震力とを組み合わせる。

この際，通常時に作用している荷重のうち，土圧及び水圧について，基準地震動Ｓｓによる地震力又は弾性設計用地震動Ｓｄに 2 分の 1 を乗じたものによる地震力と組み合わせる場合は，当該地震時の土圧及び水圧とする。

b.　機器・配管系

(a)　常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の機器・配管系については，通常時に作用している荷重と基準地震動Ｓｓによる地震力を組み合わせる。

(b)　常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の機器・配管系については，通常時に作用している荷重，設計基準事故時の状態及び重大事故等時の状態で施設に作用する荷重のうち，地震によって引き起こされるおそれがある事象によって作用する荷重と基準地震動Ｓｓによる地震力を組み合わせる。重大事故等が地震によって引き起こされるおそれがある事象であるかについては，安全機能を有する施設の耐震設計の考え方に基づき設定する。

(c)　常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の機器・配管系については，通常時に作用している荷重，設計基準事故時の状態及び重大事故等時の状態で施設に作用している荷重のうち，地震によって引き起こされるおそれがない事象による荷重は，その事故事象の発生確率，継続時間及び地震動の年超過確率の関係を踏まえ，適切な地震力(基準地震動Ｓｓ又は弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力)と組み合わせる。

なお，設計基準事故時の状態で施設に作用する荷重は，通常時に施設に作用する荷重を超えるもの及び長時間施設に作用するものがないため，地震荷重と組み合わせるものはない。

また，MOX燃料加工施設の重大事故等は，事業(変更)許可申請書において，重大事故の対処に係る有効性評価のために技術的な想定を超えた状態として仮定しているが，地震を要因として特定される重大事故はないため，重大事故等時の状態で施設に作用している荷重は，地震荷重と組み合わせるものはない。

(d)　常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の機器・配管系については，通常時に作用している荷重と弾性設計用地震動Ｓｄに2分の1を乗じたものによる地震力又は静的地震力とを組み合わせる。

なお，屋外に設置される施設については，建物・構築物と同様に積雪荷重及び風荷重を組み合わせる。

5.1.4　荷重の組合せ上の留意事項

(1)　安全機能を有する施設のうち耐震重要度の異なる施設を支持する建物・構築物の当該部分の支持機能を確認する場合においては，支持される施設の耐震重要度に応じた地震力と通常時に作用している荷重とを組み合わせる。

(2)　安全機能を有する施設及び重大事故等対処施設に適用する動的地震力は，水平２方向及び鉛直方向について適切に組み合わせて算定するものとする。

(3)　ある荷重の組合せ状態での評価が明らかに厳しいことが判明している場合には，その妥当性を示した上で，その他の荷重の組合せ状態での評価は行わないものとする。

(4)　複数の荷重が同時に作用し，それらの荷重による応力の各ピークの生起時刻に明らかなずれがある場合は，その妥当性を示した上で，必ずしもそれぞれの応力のピーク値を重ねなくてもよいものとする。

(5)　積雪荷重については，屋外に設置されている安全機能を有する施設及び重大事故等対処施設のうち，積雪による受圧面積が小さい施設や，通常時に作用している荷重に対して積雪荷重の割合が無視できる施設を除き，地震力との組合せを考慮する。

(6)　風荷重については，屋外の直接風を受ける場所に設置されている安全機能を有する施設及び重大事故等対処施設のうち，風荷重の影響が地震荷重と比べて相対的に無視できないような構造，形状及び仕様の施設においては，地震力との組合せを考慮する。

(7)　荷重として考慮する水圧のうち地下水圧については，地下水排水設備による地下水位の低下を踏まえた設計用地下水位に基づき設定する。

(8)　設備分類の異なる重大事故等対処施設を支持する建物・構築物の当該部分の支持機能を確認する場合においては，支持される施設の設備分類に応じた地震力と通常時に作用している荷重(固定荷重，積載荷重，土圧及び水圧)，重大事故等時の状態で施設に作用する荷重並びに積雪荷重及び風荷重を組み合わせる。

5.1.5　許容限界

各施設の地震力と他の荷重とを組み合わせた状態に対する許容限界は次のとおりとし，JEAG4601等の安全上適切と認められる規格及び基準又は試験等で妥当性が確認されている値を用いる。

(1)　安全機能を有する施設

a.　建物・構築物

(a)　Ｓクラスの建物・構築物

イ.　基準地震動Ｓｓによる地震力との組合せに対する許容限界

建物・構築物全体としての変形能力(耐震壁のせん断ひずみ等)が終局耐力時の変形に対して十分な余裕を有し，部材・部位ごとのせん断ひずみ・応力等が終局耐力時のせん断ひずみ・応力等に対して，妥当な安全余裕を持たせることとする。

なお，終局耐力とは，建物・構築物に対する荷重又は応力を漸次増大していくとき，その変形又はひずみが著しく増加するに至る限界の最大耐力とし，既往の実験式等に基づき適切に定めるものとする。

ロ.　弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力又は静的地震力との組合せに対する許容限界

地震力に対しておおむね弾性状態に留まるように，発生する応力に対して，建築基準法等の安全上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。

(b)　Ｂクラス及びＣクラスの建物・構築物

上記(a)ロ.による許容応力度を許容限界とする。

(c)　耐震重要度の異なる施設を支持する建物・構築物

上記(a)イ.を適用するほか，耐震重要度の異なる施設を支持する建物・構築物は，変形等に対してその支持機能が損なわれない設計とする。なお，当該施設を支持する建物・構築物の支持機能が損なわれないことを確認する際の地震力は，支持される施設に適用される地震力とする。

(d)　建物・構築物の保有水平耐力

建物・構築物(土木構造物を除く。)については，当該建物・構築物の保有水平耐力が必要保有水平耐力に対して，耐震重要度に応じた適切な安全余裕を有していることを確認する。

b.　機器・配管系

(a)　Ｓクラスの機器・配管系

イ．　基準地震動Ｓｓによる地震力との組合せに対する許容限界

塑性域に達するひずみが生じる場合であっても，その量が小さなレベルに留まって破断延性限界に十分な余裕を有し，その施設の機能に影響を及ぼすことがない限度に応力，荷重を制限する値を許容限界とする。

ロ．　弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力又は静的地震力との組合せに対する許容限界

発生する応力に対して，応答が全体的におおむね弾性状態に留まるように，降伏応力又はこれと同等の安全性を有する応力を許容限界とする。

(b)　ＢクラスおよびＣクラスの機器・配管系

上記b.(a)ロ.による応力を許容限界とする。

(2)　重大事故等対処施設

a.　建物・構築物

(a)　常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の建物・構築物

上記(1)a.(a)イ．を適用する。

(b)　常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の建物・構築物

上記(1)a.(b)を適用する。

(c)　設備分類の異なる重大事故等対処施設を支持する建物・構築物

上記(a)を適用するほか，設備分類の異なる重大事故等対処施設を支持する建物・構築物は，変形等に対してその支持機能が損なわれない設計とする。なお，当該施設を支持する建物・構築物の支持機能が損なわれないことを確認する際の地震力は，支持される施設に適用される地震力とする。

(d)　建物・構築物の保有水平耐力

建物・構築物については，当該建物・構築物の保有水平耐力が必要保有水平耐力に対して，重大事故等対処施設が代替する機能を有する安全機能を有する施設が属する耐震重要度に応じた適切な安全余裕を有していることを確認する。

b.　機器・配管系

(a)　常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の機器・配管系

上記(1)b.(a)イ.を適用する。

(b)　常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の機器・配管系

上記(1)b.(b)を適用する。

(3)　基礎地盤の支持性能

a.　Ｓクラスの建物・構築物，Ｓクラスの機器・配管系，常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の建物・構築物，機器・配管系の基礎地盤

(a)　基準地震動Ｓｓによる地震力との組合せに対する許容限界

接地圧が，安全上適切と認められる規格及び基準による地盤の極限支持力度に対して妥当な余裕を有することを確認する。

(b)　弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力又は静的地震力との組合せに対する許容限界

接地圧に対して，安全上適切と認められる規格及び基準による地盤の短期許容支持力度を許容限界とする。

b.　Ｂクラス及びＣクラスの建物・構築物，機器・配管系，常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の建物・構築物，機器・配管系の基礎地盤

上記(3)a.(b)を適用する。

5.2　機能維持

(1)　建物・構築物

MOX 燃料加工施設の安全機能及び重大事故等に対処するために必要な機能のうち，建物・構築物に要求される閉じ込め機能，火災防護機能，遮蔽機能，気密性，支持機能，操作場所及びアクセスルートの保持機能，地下水排水機能，廃棄機能及び貯水機能の機能維持の方針を以下に示す。

a.　安全機能を有する施設

(a)　閉じ込め機能の維持

閉じ込め機能の維持が要求される施設は，地震時及び地震後において，放射性物質を限定された区域に閉じ込めるため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，「5.1　構造強度」に基づく構造強度を確保することで，閉じ込め機能が維持できる設計とする。

閉じ込め機能の維持が要求される施設のうち，鉄筋コンクリート造の施設は，地震時及び地震後において，放射性物質が漏えいした場合にその影響の拡大を防止するため，閉じ込め機能の維持が要求される壁及び床が安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して構造強度を確保することで閉じ込め機能が維持できる設計とする。

また，閉じ込め機能が要求される壁に設置する扉は，規格に基づく扉を用いることとするため，壁がせん断ひずみの許容限界を満足していることで，閉じ込め機能を確保できる。

(b)　火災防護機能の維持

火災防護機能の維持が要求される施設は，地震時及び地震後において，火災の影響を軽減するため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，「5.1　構造強度」に基づく構造強度を確保することで，火災防護機能が維持できる設計とする。

(c)　遮蔽機能の維持

遮蔽機能の維持が要求される施設は，地震時及び地震後において，放射線業務従事者の放射線障害防止，MOX燃料加工施設周辺の空間線量率の低減，居住性の確保及び放射線障害から公衆等を守るため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，「5.1　構造強度」に基づく構造強度を確保し，遮蔽体の形状及び厚さを確保することで，遮蔽機能が維持できる設計とする。

(d)　支持機能の維持

機器・配管系等の設備を間接的に支持する機能の維持が要求される施設は，地震時及び地震後において，被支持設備の機能を維持するため，被支持設備の安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，「5.1　構造強度」に基づく構造強度を確保することで，支持機能が維持できる設計とする。

支持機能の維持が要求される施設のうち，鉄筋コンクリート造の施設は，耐震壁のせん断ひずみの許容限界を満足すること又は基礎を構成する部材に生じる応力が終局強度に対し妥当な安全余裕を有していることで，Ｓクラス設備等に対する支持機能が維持できる設計とする。

土木構造物については，安全上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し，機器・配管系の支持機能が維持できる設計とする。

(e)　地下水排水機能の維持

地下水排水機能の維持が要求される施設は，地震時及び地震後において，建物・構築物の周囲の地下水を排水するため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，「5.1　構造強度」に基づく構造強度を確保することで，地下水排水機能が維持できる設計とする。

地下水排水機能の維持が要求される施設である地下水排水設備(サブドレン管，集水管，サブドレンピット及びサブドレンシャフト)については，耐震設計において地下水位の低下を期待する建物・構築物の周囲の地下水を排水するため，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して機能が維持できる設計とする。

(f)　廃棄機能の維持

廃棄機能の維持が要求される施設は，地震時及び地震後において，放射性廃棄物を廃棄するため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，「5.1　構造強度」に基づく構造強度を確保することで，廃棄機能が維持できる設計とする。

b.　重大事故等対処施設

(a)　遮蔽機能の維持

遮蔽機能の維持が要求される施設は，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「5.2(1)a.(c)　遮蔽機能の維持」と同様の設計を行うことで，遮蔽機能が維持できる設計とする。

緊急時対策所の遮蔽機能の維持に係る設計方針については，緊急時対策所の申請時に詳細を説明する。

(b)　気密性の維持

気密性の維持が要求される施設は，地震時及び地震後において，居住性確保のため，事故時に放射性気体の流入を防ぐことを目的として，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「5.1　構造強度」に基づく構造強度を確保すること及び換気設備の換気機能とあいまって施設の気圧差を確保することで，必要な気密性が維持できる設計とする。

緊急時対策所の気密性の維持に係る設計方針については，緊急時対策所の申請時に詳細を説明する。

(c)　支持機能の維持

機器・配管系等の設備を間接的に支持する機能の維持が要求される施設は，被支持設備の重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「5.2(1)a.(d) 支持機能の維持」と同様の設計を行うことで，支持機能が維持できる設計とする。

(d)　操作場所及びアクセスルートの保持機能の維持

操作場所及びアクセスルートの保持機能の維持が要求される施設は，地震時及び地震後において，地震を要因として発生する重大事故等に対処するために必要となる操作場所及びアクセスルートを保持するため，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「5.1　構造強度」に基づく構造強度を確保することで，操作場所及びアクセスルートの保持機能が維持できる設計とする。

操作場所及びアクセスルートの保持機能の維持が要求される施設のうち，鉄筋コンクリート造の施設は，耐震壁のせん断ひずみの許容限界を満足することで，操作場所及びアクセスルートの保持機能が維持できる設計とする。

耐震壁以外の建物・構築物の部位に関しても，耐震壁がせん断ひずみの許容限界を満足していることで健全性が確保されており，操作場所及びアクセスルートの保持機能を確保できる。

(e)　地下水排水機能の維持

地下水排水機能の維持が要求される施設は，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「5.2(1)a.(e)　地下水排水機能の維持」と同様の設計を行うことで，地下水排水機能が維持できる設計とする。

(f)　貯水機能の維持

貯水機能の維持が要求される施設は，地震時及び地震後において，重大事故等への対処に必要となる水を確保するため，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「5.1　構造強度」に基づく構造強度を確保することで，貯水機能が維持できる設計とする。

貯水機能の維持が要求される施設のうち，鉄筋コンクリート造の施設は，貯水機能の維持が要求される壁及び床が，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，おおむね弾性状態に留まることを基本とする。

(2)　機器・配管系

MOX 燃料加工施設の安全機能及び重大事故等に対処するために必要な機能として機器・配管系に要求される機能のうち，遮蔽機能，核燃料物質等の取扱機能，止水機能及び分析機能については，「5.1　構造強度」に基づく構造強度を確保することで，当該機能が維持できる設計とする。

閉じ込め機能，プロセス量等の維持機能，支援機能，火災防護機能，換気機能，地下水排水機能，分析済液処理機能，ユーティリティ機能及び廃棄機能については，「5.1

構造強度」に基づく構造強度を確保するとともに，当該機能が要求される各施設の特性に応じて，動的機能を維持する設計とする。

閉じ込め機能，プロセス量等の維持機能，臨界防止機能，支援機能，火災防護機能，換気機能，地下水排水機能，漏えい検知機能，分析済液処理機能，ユーティリティ機能及び廃棄機能については，「5.1　構造強度」に基づく構造強度を確保するとともに，当該機能が要求される各施設の特性に応じて，電気的機能を維持する設計とする。

閉じ込め機能及び臨界防止機能については，「5.1　構造強度」に基づく構造強度を確保するとともに，当該機能が要求される各施設の特性に応じて，閉じ込め機能及び臨界防止機能を維持する設計とする。

動的機能維持，電気的機能維持，閉じ込め機能及び臨界防止機能の機能維持の方針を以下に示す。

a.　安全機能を有する施設

(a)　動的機能維持

動的機能が要求される設備は，地震時及び地震後において，その設備に要求される安全機能を維持するため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，要求される動的機能が維持できることを実証試験又は解析により確認することで，動的機能を維持する設計とする。実証試験等により確認されている機能維持加速度を超える場合には，詳細検討により機能維持を満足する設計とする。

動的機能が要求される弁等の機器の地震応答解析結果の応答加速度が当該機器を支持する配管の地震応答により増加すると考えられるときは，当該配管の地震応答の影響を考慮し，一定の余裕を見込むこととする。

(b)　電気的機能維持

電気的機能が要求される設備は，地震時及び地震後において，その設備に要求される安全機能を維持するため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，要求される電気的機能が維持できることを実証試験又は解析により確認することで，電気的機能を維持する設計とする。

(c)　閉じ込め機能の維持

閉じ込め機能の維持が要求される設備のうち，グローブボックスは，地震時及び地震後において，グローブボックスに要求される安全機能を維持するため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，要求される閉じ込め機能が維持できることを試験又は解析により確認し，閉じ込め機能が維持できる設計とする。

(d)　臨界防止機能の維持

臨界防止機能の維持が要求される設備は，地震時及び地震後において，臨界の発生を防止するため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，地震時において発生する変位及び変形を制限することで，臨界防止機能が維持で

きる設計とする。

b. 重大事故等対処施設

(a) 動的機能維持

動的機能が要求される設備は，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「5.2(2)a.(a) 動的機能維持」と同様の設計を行うことで，動的機能を維持する設計とする。

(b) 電気的機能維持

電気的機能が要求される設備は，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「5.2(2)a.(b) 電気的機能維持」と同様の設計を行うことで，電気的機能を維持する設計とする。

(c) 閉じ込め機能の維持

閉じ込め機能の維持が要求される設備のうち，グローブボックスは，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「5.2(2)a.(c) 閉じ込め機能の維持」と同様の設計を行うことで，閉じ込め機能が維持できる設計とする。

これらの機能維持の考え方を，「Ⅲ－１－１－８ 機能維持の基本方針」に示す。なお，重大事故等対処施設の設計においては，設計基準事故時の状態と重大事故等時の状態での評価条件の比較を行い，重大事故等時の状態の方が厳しい場合は別途，重大事故等時の状態にて設計を行う。

6.　構造計画と配置計画

安全機能を有する施設及び重大事故等対処施設の構造計画及び配置計画に際しては，地震の影響が低減されるように考慮する。

建物・構築物は，原則として剛構造とし，重要な建物・構築物は，地震力に対し十分な支持性能を有する地盤に支持させる。剛構造としない建物・構築物は，剛構造と同等又はそれを上回る耐震安全性を確保する。

また，耐震設計において地下水位の低下を期待する建物・構築物は，周囲の地下水を排水し，基礎スラブ底面レベル以深に地下水位を維持できるよう地下水排水設備(サブドレンポンプ，水位検出器等)を設置する。

地下水排水設備は，安全機能を有する施設及び重大事故等対処施設に適用される要求事項を満足するよう設計する。また，上記より対象となる建物・構築物の評価に影響するため，建物・構築物の機能要求を満たすように，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して機能を維持するとともに，非常用電源設備からの給電が可能な設計とすることとし，その評価を「Ⅲ－２－１　耐震重要施設等の耐震性に関する計算書」のうち地下水排水設備の耐震性についての計算書にて次回以降に詳細を示す。

機器・配管系は，応答性状を適切に評価し，適用する地震力に対して構造強度を有する設計とする。配置に自由度のあるものは，耐震上の観点からできる限り重心位置を低くし，かつ，安定性のよい据え付け状態になるよう，「9.　機器・配管系の支持方針」に示す方針に従い配置する。

また，建物・構築物の建屋間相対変位を考慮しても，建物・構築物及び機器・配管系の耐震安全性を確保する設計とする。

下位クラス施設は，耐震重要施設及び常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設に対して離隔を取り配置する又は耐震重要施設の有する安全機能及び常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の重大事故等に対処するために必要な機能を保持する設計とする。

7.　地震による周辺斜面の崩壊に対する設計方針

耐震重要施設及び常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設については，基準地震動Ｓｓによる地震力により周辺斜面の崩壊の影響がないことが確認された場所に設置する。

具体的には，JEAG4601の安定性評価の対象とすべき斜面や，土砂災害防止法での土砂災害警戒区域の設定離間距離を参考に，個々の斜面高を踏まえて対象斜面を抽出する。

上記に基づく対象斜面の抽出については，事業(変更)許可申請書にて記載，確認されており，その結果，耐震重要施設及び常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設周辺においては，地震力に対して，施設の安全機能及び重大事故等に対処するために必要な機能に重大な影響を与えるような崩壊を起こすおそれのある斜面はないことを確認している。

8.　ダクティリティに関する考慮

MOX燃料加工施設は，構造安全性を一層高めるために，材料の選定等に留意し，その構造体のダクティリティ*を高めるよう設計する。具体的には，「Ⅲ－１－１－９　構造計画，材料選択上の留意点」に示す。

注記　＊：地震時を含めた荷重に対して，施設に生じる応力値等が，ある値を超えた際に直ちに損傷に至らないこと又は直ちに損傷に至らない能力・特性。

9.　機器・配管系の支持方針

機器・配管系本体については「5.　機能維持の基本方針」に基づいて耐震設計を行う。それらの支持構造物の設計方針については，機器は形状，配置等に応じて個別に支持構造物の設計を行うこと，配管系，電気計測制御装置等は設備の種類，配置に応じて各々標準化された支持構造物の中から選定することから，それぞれ「Ⅲ－１－１－10　機器の耐震支持方針」，「Ⅲ－１－１－11－１　配管の耐震支持方針」，「Ⅲ－１－１－11－２　ダクトの耐震支持方針」及び「Ⅲ－１－１－12　電気計測制御装置等の耐震支持方針」に示す。

10.　耐震計算の基本方針

前述の耐震設計方針に基づいて設計した施設について，耐震計算を行うに当たり，既設工認で実績があり，かつ，最新の知見に照らしても妥当な手法及び条件を用いることを基本とする。

一方，最新の知見を適用する場合は，その妥当性及び適用可能性を確認した上で適用する。

耐震計算における動的地震力の水平方向及び鉛直方向の組合せについては，水平1方向及び鉛直方向地震力の組合せで実施した上で，その計算結果に基づき水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せが耐震性に及ぼす影響を評価する。

評価対象設備である配管系，機器(容器及びポンプ類)及び電気計装品(盤，装置及び器具)のうち，複数設備に共通して適用する計算方法については「Ⅲ－１－１－11－１　配管の耐震支持方針」，「Ⅲ－１－１－11－２　ダクトの耐震支持方針」，「Ⅲ－１－２　耐震計算に関する基本方針」及び「Ⅲ－１－３　耐震性に関する計算書作成の基本方針」に示す。

評価に用いる温度については，最高使用温度及び環境温度を適切に考慮する。そのうち環境温度については，「Ⅴ－１－１－４－１　安全機能を有する施設が使用される条件の下における健全性に関する説明書」の「3.2(1)b.　環境温度及び湿度による影響」及び「Ⅴ－１－１－４－２　重大事故等対処設備が使用される条件の下における健全性に関する説明書」の「4.(2)b.　環境温度及び湿度による影響」に記載の環境温度を踏まえて設定する。

10.1　建物・構築物

建物・構築物の評価は，基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄを基に設定した入力地震動に対する構造全体としての変形，並びに地震応答解析による地震力及び「4. 設計用地震力」で示す設計用地震力による適切な応力解析に基づいた地震応力と，組み合わすべき地震力以外の荷重により発生する局部的な応力が，「5.　機能維持の基本方針」で示す許容限界内にあることを確認すること(解析による設計)により行う。

評価手法は，以下に示す解析法によりJEAG4601に基づき実施することを基本とする。また，評価に当たっては，材料物性のばらつき等を適切に考慮する。

・時刻歴応答解析法

・FEM等を用いた応力解析法

・スペクトルモーダル解析法

建物・構築物の動的解析においては，地下水排水設備による地下水位の低下を考慮して適切な解析手法を選定する。ここで，地震時の地盤の有効応力の変化に応じた影響を考慮する場合は，有効応力解析を実施する。有効応力解析に用いる液状化強度特性は，敷地の原地盤における代表性及び網羅性を踏まえた上で保守性を考慮して設定する。

具体的な評価手法は，「Ⅲ－２　耐震性に関する計算書」に示す。

また，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価については，「Ⅲ－２－３　水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価」に示す。

地震時及び地震後に機能維持が要求される設備については，FEMを用いた応力解析等により，静的又は動的解析により求まる地震応力と，組み合わすべき地震力以外の荷重により発生する局部的な応力が，許容限界内にあることを確認する。

建物・構築物の耐震評価においては，地下水排水設備による地下水位の低下を考慮し，設計用地下水位を基礎スラブ上端レベルに設定する。また，地下水位を基礎スラブ以深に維持することから，地下水圧のうち側面からの圧力は考慮しないこととするが，揚圧力については考慮することとする。

基準地震動Ｓｓ-Ｃ４は，水平方向の地震動のみであることから，水平方向と鉛直方向の地震力を組み合わせた影響評価に当たっては，工学的に水平方向の地震動から設定した鉛直方向の評価用地震動(以下「一関東評価用地震動(鉛直)」という。)による地震力を用いた場合においても，水平方向と鉛直方向の地震力を組み合わせた影響が考えられる施設に対して，許容限界の範囲内に留まることを確認する。具体的には，一関東評価用地震動(鉛直)を用いた場合の応答と基準地震動Ｓｓの応答との比較により，基準地震動Ｓｓを用いて評価した施設の耐震安全性に影響を与えないことを確認する。なお，施設の耐震安全性へ影響を与える可能性がある場合には詳細評価を実施する。影響評価結果については，「Ⅲ－２－４－１　一関東評価用地震動(鉛直)に関する影響評価」に示す。

一関東評価用地震動(鉛直)の設計用応答スペクトルを第 10.1-1 図に，設計用模擬地震波の加速度時刻歴波形を第 10.1-2 図に示す。また，弾性設計用地震動Ｓｄに対応するものとして，一関東評価用地震動(鉛直)に対して係数 0.5 を乗じた地震動の設計用応答スペクトルを第 10.1-3 図に，加速度時刻歴波形を第 10.1-4 図に示す。

10.2　機器・配管系

機器・配管系の評価は，「4.　設計用地震力」で示す設計用地震力による適切な応力解析に基づいた地震応力と，組み合わすべき他の荷重による応力との組合せ応力が「5.機能維持の基本方針」で示す許容限界内にあることを確認すること(解析による設計)により行う。

評価手法は，JEAG4601に基づき，以下に示す定式化された計算式を用いた解析手法又はFEM等を用いた応力解析手法にて実施することを基本とし，その他の手法を適用する場合は適用性を確認の上適用することとする。なお，FEM等を用いた応力解析手法において時刻歴応答解析法及びスペクトルモーダル解析法を用いる場合は，材料物性のばらつき等を適切に考慮する。

(1)　定式化された計算式を用いた解析手法

(2)　FEM等を用いた応力解析手法

・スペクトルモーダル解析法

・時刻歴応答解析法

機器・配管系については，解析方法及び解析モデルを機器，配管系ごとに設定するとともに，安全機能に応じた評価を行う。

これら機器，配管系ごとに適用する解析方法及び解析モデルを「Ⅲ－１－１－５地震応答解析の基本方針」の「2.2(2)　解析方法及び解析モデル」に示す。

具体的な評価手法は，「Ⅲ－１－１－11－１　配管の耐震支持方針」，「Ⅲ－１－１－11－２　ダクトの耐震支持方針」，「Ⅲ－１－２　耐震計算に関する基本方針」及び「Ⅲ－１－３　耐震性に関する計算書作成の基本方針」に示す。

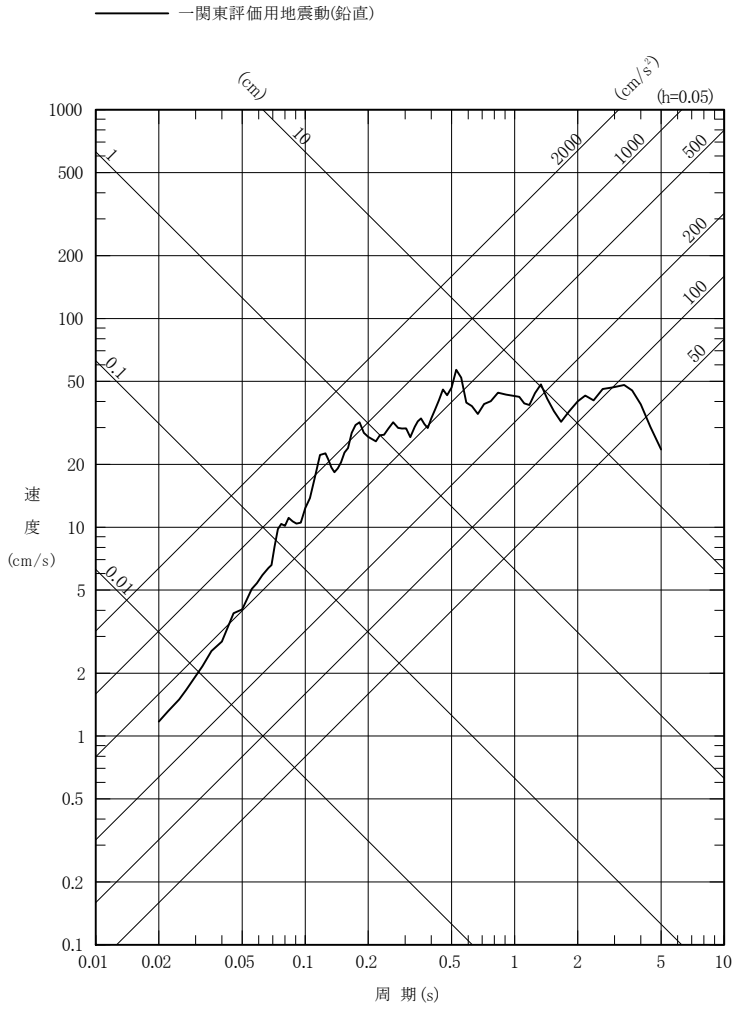
また，地震時及び地震後に機能維持が要求される設備については，地震応答解析により機器・配管系に作用する加速度が振動試験又は解析等により機能が維持できることを確認した加速度(動的機能維持確認済加速度又は電気的機能維持確認済加速度)以下，若しくは，静的又は動的解析により求まる地震荷重が許容荷重以下となることを確認する。

これらの水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価については，「Ⅲ－２－３　水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価」に示す。

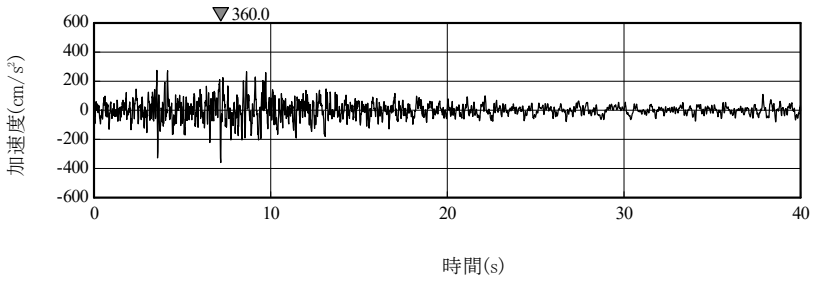
一関東評価用地震動(鉛直)を用いた建物・構築物の応答を用いた機器・配管系の影響評価結果については，「Ⅲ－２－４－１　一関東評価用地震動(鉛直)に関する影響

評価」に示す。

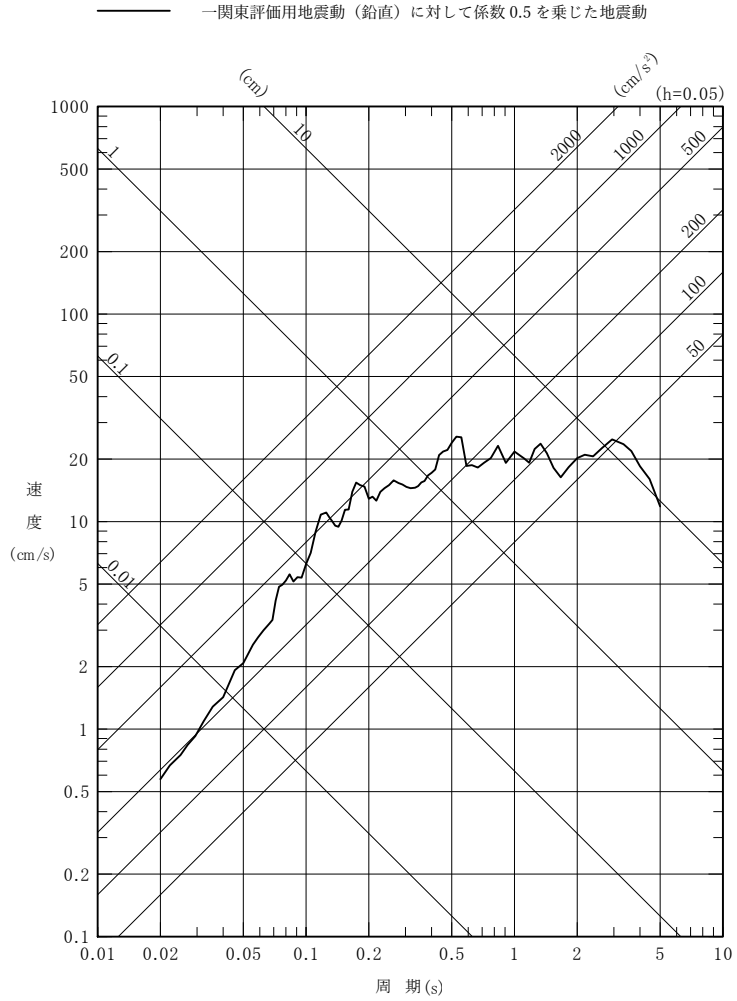
影響評価に当たっては水平方向と鉛直方向の地震力を組み合わせた影響が考えられる施設に対して，許容限界の範囲内に留まることを確認する。具体的には，一関東評価用地震動(鉛直)を用いた場合の応答と基準地震動Ｓｓの応答との比較により，基準地震動Ｓｓを用いて評価した施設の耐震安全性に影響を与えないことを確認する。なお，施設の耐震安全性へ影響を与える可能性がある場合には詳細評価を実施する。



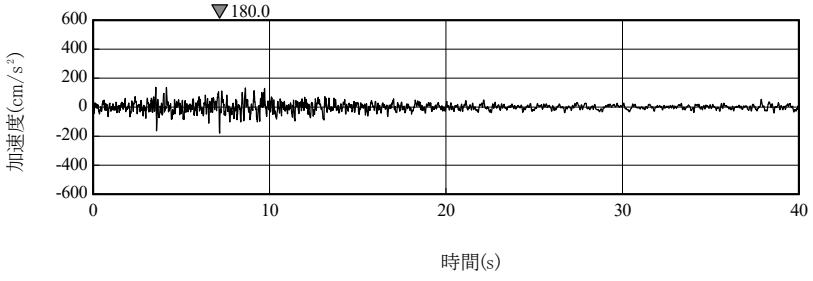
第 10.1-1 図　一関東評価用地震動(鉛直)の設計用応答スペクトル



第 10.1-2 図　一関東評価用地震動(鉛直)の加速度時刻歴波形



第 10.1-3 図　一関東評価用地震動(鉛直)に対して係数 0.5 を乗じた
地震動の設計用応答スペクトル



第 10.1-4 図　一関東評価用地震動(鉛直)に対して係数 0.5 を乗じた
地震動の加速度時刻歴波形

Ⅲ－１－１－１
基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄの概要

今回の申請に係る本説明は，令和４年９月 14 日付け原規規発第 2209145 号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅲ－１－１－１　基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄの概要」に同じである。

Ⅲ－１－１－２
地盤の支持性能に係る基本方針

令和４年９月 14 日付け原規規発第 2209145 号にて認可を受けた設工認申請書の添付書類「Ⅲ－１－１－２　地盤の支持性能に係る基本方針」から，今回申請で追加又は変更する箇所を下線で示す。

目　　次

ページ

1.　概要・・・

1. 概要

本資料は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「2.　耐震設計の基本方針」に基づき，安全機能を有する施設，常設耐震重要重大事故等対処設備及び常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設（以下「常設重大事故等対処施設」という。）の耐震安全性評価を実施するにあたり，評価対象施設を設置する地盤の物理特性，強度特性及び変形特性の地盤物性値の設定並びに支持性能評価で用いる地盤諸元の基本的な考え方を示したものである。

2. 基本方針

安全機能を有する施設及び常設重大事故等対処施設において，対象施設を設置する地盤の物理特性，強度特性及び変形特性の地盤物性値については，各種試験に基づき，解析用物性値として設定する。また，設定する解析用物性値は，全応力解析及び有効応力解析等に用いるものとし，必要に応じてそれぞれ設定する。全応力解析に用いる解析用物性値は，事業変更許可申請書（添付書類三）に記載された値を用いることを基本とする。事業変更許可申請書に記載されていない地盤の解析用物性値は，新たに設定する。

対象施設を設置する地盤の地震時における支持性能の評価については，安全機能を有する施設及び重大事故等対処施設の耐震重要度分類に応じた地震力により地盤に作用する接地圧が，地盤の支持力度に対して，妥当な余裕を有することを確認する。

支持地盤の支持力度は，地盤工学会基準（JGS　1521-2003）地盤の平板載荷試験方法，又は建築基礎構造設計指針（日本建築学会，2001）（以下「基礎指針2001」という。）の支持力算定式に基づき，対象施設の支持地盤の室内試験結果から算定する方法により設定する。

3. 地盤の解析用物性値

3.1 事業変更許可申請書に記載された解析用物性値

事業変更許可申請書に記載されている解析用物性値を第3-1表及び第3-1図に，設定根拠を第3-2表に示す。事業変更許可申請書に記載された解析用物性値については，原位置試験及び室内試験から得られた各種物性値を基に設定した。

第3-1表（１）　事業変更許可申請書に記載された解析用物性値

区 分			凝灰岩 Ttf	軽石凝灰岩 Tpt	砂質軽石凝灰岩 Tspt	泥岩（上部層） Tmss	泥岩（下部層） Tms	細粒砂岩 Tfs	凝灰質砂岩 Tts
物理特性	湿潤密度	ρ_t (g/cm^3)	$1.64-2.86\times10^{-4}\cdot Z$	$1.54-2.45\times10^{-4}\cdot Z$	$1.62-1.52\times10^{-4}\cdot Z$	$1.60-2.02\times10^{-4}\cdot Z$	1.70	$1.85-1.55\times10^{-4}\cdot Z$	1.67
強度特性 ピーク	非排水せん断強度	s_u (MPa)	1.99	$1.34-4.82\times10^{-3}\cdot Z$	$1.23-3.95\times10^{-3}\cdot Z$	1.63	$2.82-1.18\times10^{-2}\cdot Z$	$2.22-1.45\times10^{-2}\cdot Z$	$1.23-3.95\times10^{-3}\cdot Z$
強度特性 残留	非排水せん断強度	s_{ur} (MPa)	1.69	$0.95-3.96\times10^{-3}\cdot Z$	$0.85-2.03\times10^{-3}\cdot Z$	$1.05-3.87\times10^{-3}\cdot Z$	$1.67-3.20\times10^{-3}\cdot Z$	$1.55-8.17\times10^{-3}\cdot Z$	$0.85-2.03\times10^{-3}\cdot Z$
静的変形特性	初期変形係数	E_0 (MPa)	$696-6.60Z$	$757-2.19Z$	$697-3.32Z$	$551-2.75Z$	$938-2.64Z$	$939-8.69Z$	$697-3.32Z$
静的変形特性	ポアソン比	ν	$0.48+2.4\times10^{-4}\cdot Z$	$0.48+2.6\times10^{-4}\cdot Z$	$0.48+2.3\times10^{-4}\cdot Z$	$0.48+1.9\times10^{-4}\cdot Z$	$0.47+1.6\times10^{-4}\cdot Z$	$0.47+2.6\times10^{-4}\cdot Z$	$0.48+2.3\times10^{-4}\cdot Z$
動的変形特性	動せん断弾性係数	G_0 (MPa)	$761-3.89Z$	$848-1.70Z$	$880-2.58Z$	$502-2.47Z$	$986-1.59Z$	$1220-5.88Z$	1290
動的変形特性	動ポアソン比	ν_d	$0.42+1.1\times10^{-4}\cdot Z$	$0.41+1.3\times10^{-4}\cdot Z$	$0.41+1.3\times10^{-4}\cdot Z$	$0.44+2.8\times10^{-4}\cdot Z$	$0.40+1.1\times10^{-4}\cdot Z$	$0.40+2.8\times10^{-4}\cdot Z$	0.39
動的変形特性	正規化せん断弾性係数	$G/G_0\sim\gamma$ (%)	$\dfrac{1}{1+3.78\cdot\gamma^{0.904}}$	$\dfrac{1}{1+2.02\cdot\gamma^{0.768}}$	$\dfrac{1}{1+2.46\cdot\gamma^{0.885}}$	$\dfrac{1}{1+1.35\cdot\gamma^{0.912}}$	$\dfrac{1}{1+0.904\cdot\gamma^{0.933}}$	$\dfrac{1}{1+1.87\cdot\gamma^{0.819}}$	$\dfrac{1}{1+1.59\cdot\gamma^{1.03}}$
動的変形特性	減衰率	h (%)$\sim\gamma$ (%)	$\dfrac{\gamma}{0.0682\gamma+0.0127}+1.47$	$\dfrac{\gamma}{0.163\gamma+0.0192}+1.34$	$\dfrac{\gamma}{0.119\gamma+0.0302}+1.48$	$\dfrac{\gamma}{0.219\gamma+0.0551}+1.42$	$\dfrac{\gamma}{0.412\gamma+0.0752}+1.25$	$\dfrac{\gamma}{0.207\gamma+0.0249}+1.29$	$\dfrac{\gamma}{0.0305\gamma+0.0628}+1.06$

Z：標高（m），p：土被り圧から静水圧を差し引いた圧密応力（MPa），γ：せん断ひずみ（%）

第 3-1 表（２）　事業変更許可申請書に記載された解析用物性値

区 分			軽石質砂岩 Tpps	粗粒砂岩 Tcs	砂岩・凝灰岩互層 Talst	礫混り砂岩 Tss	軽石混り砂岩 Tps	礫岩 Tcg	砂岩・泥岩互層 Talsm
物理特性	湿潤密度	ρ_t (g/cm^3)	1.91	2.05	$1.72-8.29\times10^{-4}\cdot Z$	$1.91-1.35\times10^{-4}\cdot Z$	$1.69-1.78\times10^{-3}\cdot Z$	2.12	1.92
強度特性 ピーク	非排水せん断強度	s_u (MPa)	$2.64-1.13\times10^{-2}\cdot Z$	1.19	$1.32-7.39\times10^{-3}\cdot Z$	1.95	$1.23-6.72\times10^{-3}\cdot Z$	2.62	2.09
強度特性 残留	非排水せん断強度	s_{ur} (MPa)	$1.96-9.44\times10^{-3}\cdot Z$	0.88	$0.66-3.70\times10^{-3}\cdot Z$	1.37	$0.94-6.47\times10^{-3}\cdot Z$	1.62	1.46
静的変形特性	初期変形係数	E_0 (MPa)	$982-7.30Z$	574	327	754	537	1170	876
静的変形特性	ポアソン比	ν	$0.47+1.1\times10^{-4}\cdot Z$	0.48	0.48	0.48	0.48	0.46	0.48
動的変形特性	動せん断弾性係数	G_0 (MPa)	$1410-7.59Z$	1860	$780-4.88Z$	$773-7.85Z$	$959-4.51Z$	2520	1330
動的変形特性	動ポアソン比	ν_d	$0.38+2.0\times10^{-4}\cdot Z$	0.39	$0.43+5.3\times10^{-4}\cdot Z$	$0.43+4.7\times10^{-4}\cdot Z$	$0.41+3.3\times10^{-4}\cdot Z$	0.35	0.39
動的変形特性	正規化せん断弾性係数	G/G_0 ～γ (%)	$\frac{1}{1+6.07\cdot\gamma^{1.04}}$	$\frac{1}{1+3.37\cdot\gamma^{0.663}}$	$\frac{1}{1+2.77\cdot\gamma^{0.856}}$	$\frac{1}{1+3.25\cdot\gamma^{0.833}}$	$\frac{1}{1+3.52\cdot\gamma^{0.829}}$	$\frac{1}{1+4.72\cdot\gamma^{0.900}}$	$\frac{1}{1+3.08\cdot\gamma^{0.919}}$
動的変形特性	減衰率	h (%) ～γ (%)	$\frac{\gamma}{0.0940\gamma+0.0145}+0.826$	$\frac{\gamma}{0.121\gamma+0.00752}+1.58$	$\frac{\gamma}{0.0935\gamma+0.0144}+2.04$	$\frac{\gamma}{0.0902\gamma+0.0157}+1.08$	$\frac{\gamma}{0.0734\gamma+0.0214}+1.48$	$\frac{\gamma}{0.0973\gamma+0.00991}+0.274$	$\frac{\gamma}{0.0664\gamma+0.0404}+0.963$

注記　Z：標高（m），p：土被り圧から静水圧を差し引いた圧密応力（MPa），γ：せん断ひずみ（%）

第 3-1 表（３）　事業変更許可申請書に記載された解析用物性値

区 分				f－1 断層 f-1, f-1a, f-1b	f－2 断層 f-2, f-2a	風化岩 T(W)
物理特性		湿潤密度	ρ_t (g/cm^3)	1.28	1.32	1.56
強度特性	ピーク	非排水せん断強度	s_u (MPa)	$0.059+0.494p$	$0.108+0.296p$	$0.035+0.315p$
	残留	非排水せん断強度	s_{ur} (MPa)	$0.054+0.487p$	$0.095+0.296p$	$0.034+0.314p$
静的変形特性		初期変形係数	E_0 (MPa)	$34.9+73.3p$	$50.4+63.1p$	$38.0+78.8p$
		ポアソン比	ν	0.47	0.49	0.47
動的変形特性		動せん断弾性係数	G_0 (MPa)	$356p^{0.164}$	$326p^{0.151}$	123
		動ポアソン比	ν_d	0.43	0.45	0.40
		正規化せん断弾性係数	$G/G_0 \sim \gamma$ (%)	$\frac{1}{1+4.90\cdot\gamma^{0.857}}$	$\frac{1}{1+3.46\cdot\gamma^{1.03}}$	$\frac{1}{1+2.53\cdot\gamma^{0.773}}$
		減衰率	h (%)～γ (%)	$\frac{\gamma}{0.0300\gamma+0.0213}+4.26$	$\frac{\gamma}{0.0301\gamma+0.0295}+2.86$	$\frac{\gamma}{0.114\gamma+0.0189}+0.911$

注記　Z：標高（m），p：土被り圧から静水圧を差し引いた圧密応力（MPa），
γ：せん断ひずみ（%）

第3-1表（４）　事業変更許可申請書に記載された解析用物性値

区 分				新第三系鮮新統 PP1
物理特性		湿潤密度	ρ_t (g/cm^3)	$2.12-3.12\times10^{-3}\cdot Z$
強度特性	ピーク	粘着力	c (MPa)	$0.902-9.14\times10^{-3}\cdot Z$
		内部摩擦角	ϕ (°)	13.8
	残留	残留粘着力	c_r (MPa)	$0.853-8.47\times10^{-3}\cdot Z$
		残留内部摩擦角	ϕ_r (°)	13.8
静的変形特性		初期変形係数	E_0 (MPa)	$377-3.90\cdot Z$
		ポアソン比	ν	$0.48+1.3\times10^{-4}\cdot Z$
動的変形特性		動せん断弾性係数	G_0 (MPa)	$1000-5.50\cdot Z$
		動ポアソン比	ν_d	$0.39+6.5\times10^{-4}\cdot Z$
		正規化せん断弾性係数	$G/G_0\sim\gamma$ (%)	$\dfrac{1}{1+5.32\cdot\gamma^{0.776}}$
		減衰率	h (%)$\sim\gamma$ (%)	$\dfrac{\gamma}{0.0786\gamma+0.00692}+1.26$

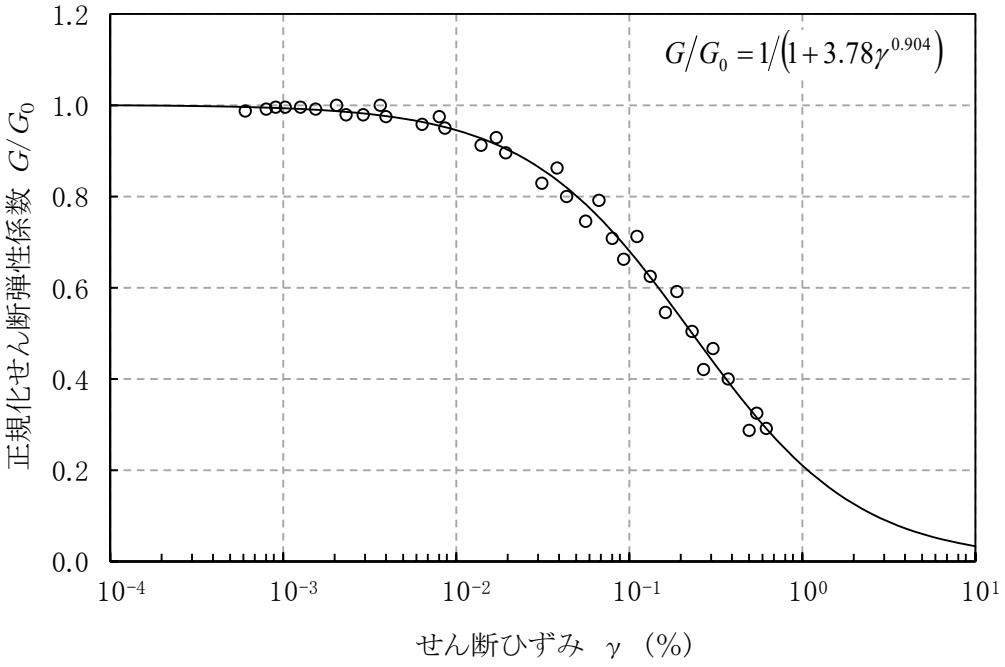
区 分		第四系下部～中部 更新統 （六ヶ所層） PP2	第四系 中部更新統 ～完新統 PH	造成盛土 fl	埋戻し土 bk
湿潤密度	ρ_t (g/cm^3)	1.73	1.89	$1.66+3.3\times10^{-3}\cdot D$	$1.82+2.8\times10^{-3}\cdot D$
非排水せん断強度	s_u (MPa)	$0.115+0.341p$	0	0	0
非排水せん断強度	s_{ur} (MPa)	$0.102+0.341p$	0	0	0
初期変形係数	E_0 (MPa)	$29.0+262p$	$74.6+434p$	$9.96+289p$	$22.1+266p$
ポアソン比	ν	0.49	0.49	0.48	0.48
動せん断弾性係数	G_0 (MPa)	303	189	$32.4+4.02D$	$60.7+8.20D$
動ポアソン比	ν_d	0.41	0.45	0.42	0.39
正規化せん断弾性係数	$G/G_0\sim\gamma$ (%)	$\dfrac{1}{1+5.91\cdot\gamma^{0.758}}$	$\dfrac{1}{1+15.4\cdot\gamma^{0.891}}$	$\dfrac{1}{1+9.27\cdot\gamma^{0.992}}$	$\dfrac{1}{1+12.7\cdot\gamma^{0.914}}$
減衰率	h (%)$\sim\gamma$ (%)	$\dfrac{\gamma}{0.0829\gamma+0.00582}+1.18$	$\dfrac{\gamma}{0.0570\gamma+0.00824}+1.81$	$\dfrac{\gamma}{0.0438\gamma+0.0150}+1.74$	$\dfrac{\gamma}{0.0631\gamma+0.00599}+1.29$

注記　Z：標高（m），p：土被り圧から静水圧を差し引いた圧密応力（MPa），γ：せん断ひずみ（%），D：深度（G.L.-m）

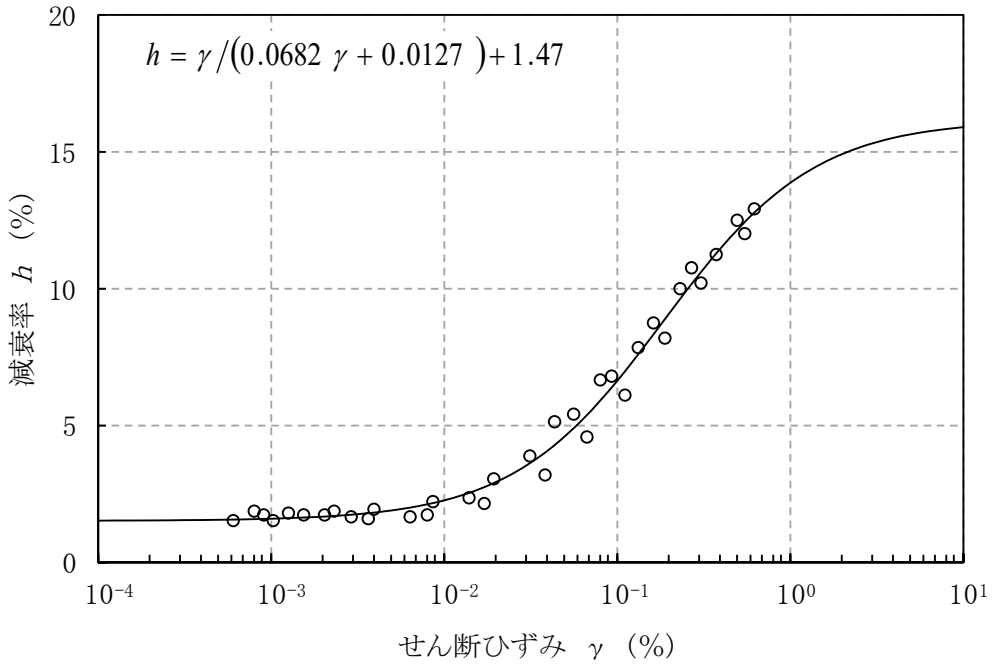
第 3-1 表（５）　事業変更許可申請書に記載された解析用物性値

区 分				流動化処理土(A)	区 分				流動化処理土(B) Vs 1200	MMR 設計基準強度　14.8MPa
物理特性		湿潤密度	ρ_t (g/cm^3)	1.63	物理特性		湿潤密度	ρ_t (g/cm^3)	1.85	2.35
強度特性	ピーク	非排水せん断強度	s_u (MPa)	$0.347+0.242\,p$	強度特性	ピーク	粘着力	c (MPa)	0.95	－
							内部摩擦角	ϕ (°)	30.0	－
	残留	非排水せん断強度	s_{ur} (MPa)	$0.291+0.016\,p$		残留	残留粘着力	c_r (MPa)	0	－
							残留内部摩擦角	ϕ_r (°)	0	－
静的変形特性		初期変形係数	E_0 (MPa)	$143+448\,p$	静的変形特性		初期変形係数	E_0 (MPa)	1050	21000
		ポアソン比	ν	0.46			ポアソン比	ν	0.33	0.167
動的変形特性		動せん断弾性係数	G_0 (MPa)	380	動的変形特性		動せん断弾性係数	G_0 (MPa)	2750	9000
		動ポアソン比	ν_d	0.42			動ポアソン比	ν_d	0.33	0.167
		正規化せん断弾性係数	G/G_0 ～γ (%)	$\dfrac{1}{1+9.63\cdot\gamma^{1.01}}$			正規化せん断弾性係数	G/G_0 ～γ (%)	$\dfrac{1}{1+5.87\cdot\gamma^{0.974}}$	線形
		減衰率	h (%) ～γ (%)	$\dfrac{\gamma}{0.0798\gamma+0.0150}+1.48$			減衰率	h (%) ～γ (%)	0.83（$\gamma\leqq0.01\%$） $0.83+2.59\log(\gamma/0.01)$　（$\gamma>0.01\%$）	5.0

注記　Z：標高（m），p：土被り圧から静水圧を差し引いた圧密応力（MPa），γ：せん断ひずみ（%）

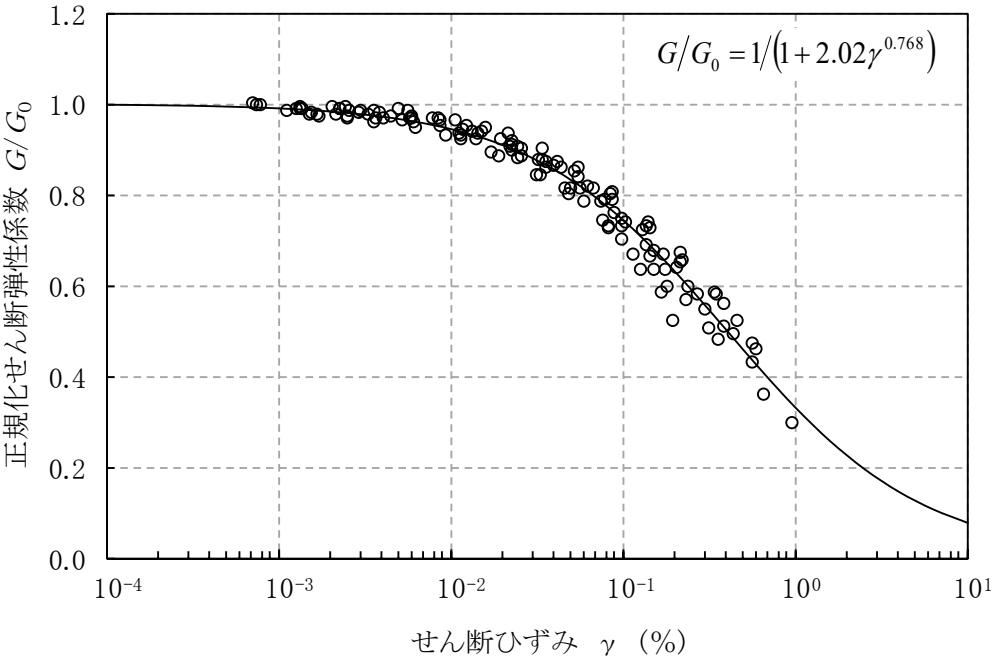


（ａ）動的変形特性

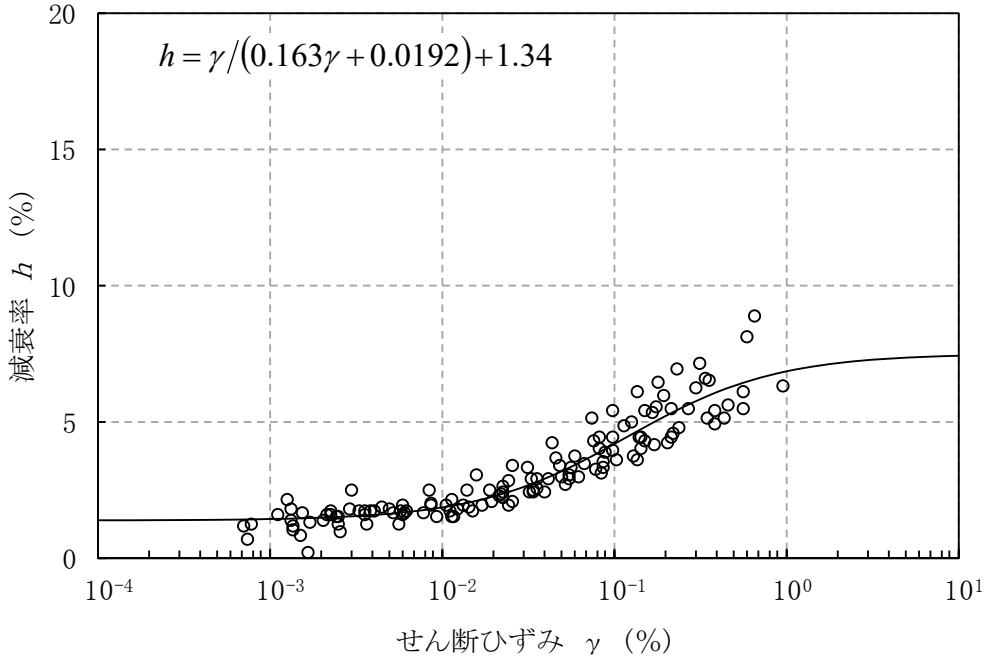


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（１）　変形特性のひずみ依存性（凝灰岩[Ttf]）

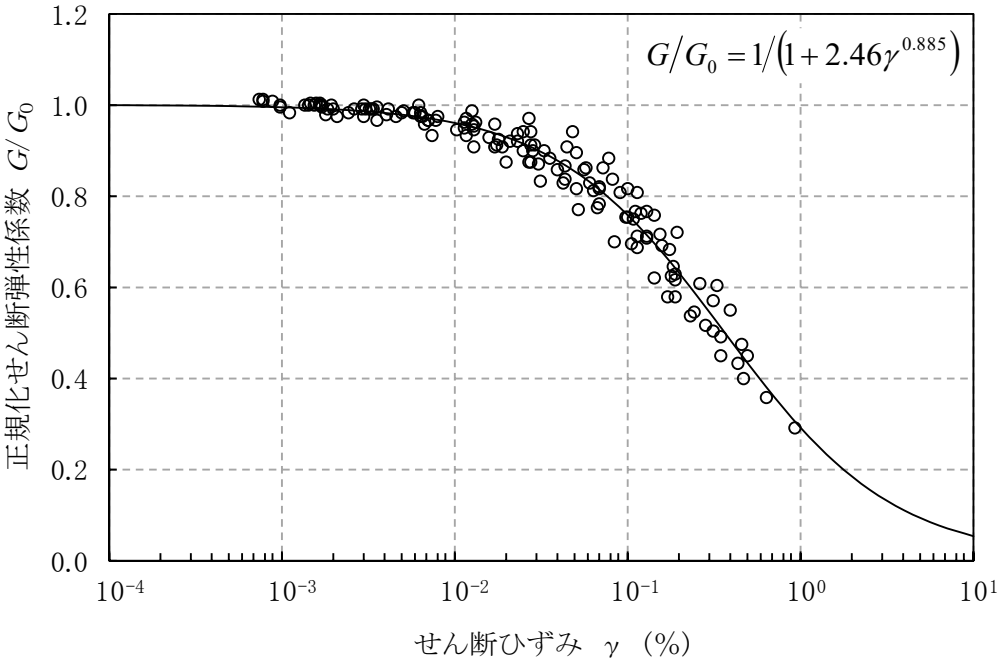


（ａ）動的変形特性

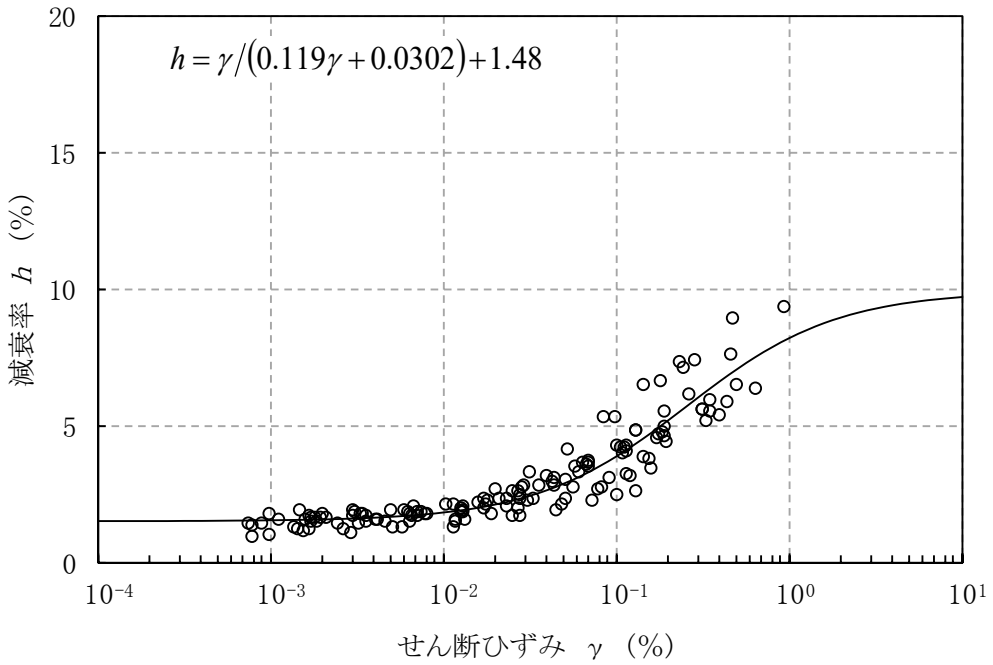


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（２）　変形特性のひずみ依存性（軽石凝灰岩[Tpt]）

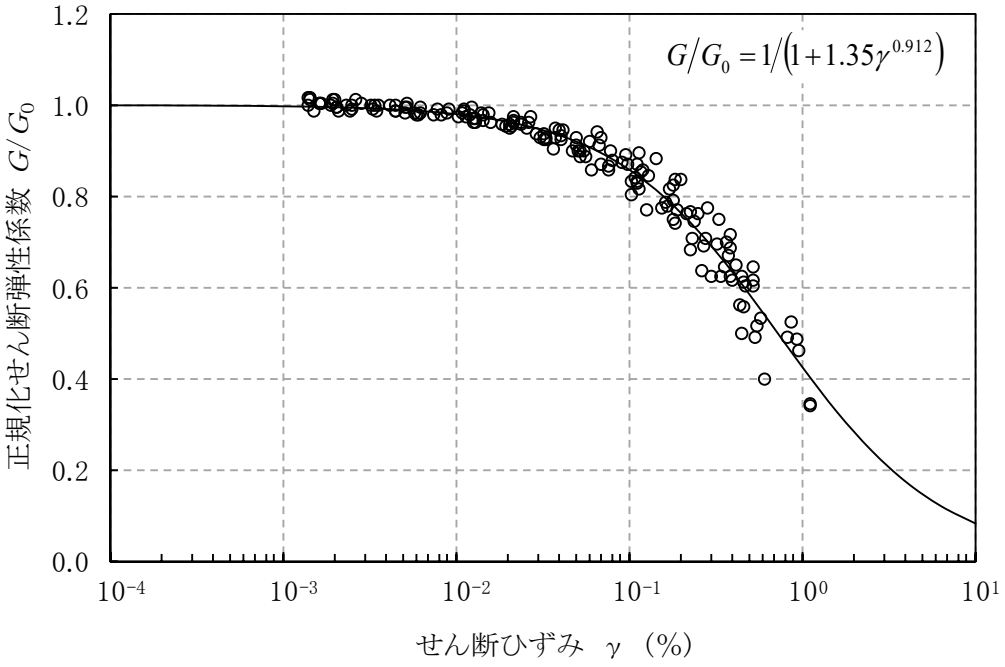


（ａ）動的変形特性

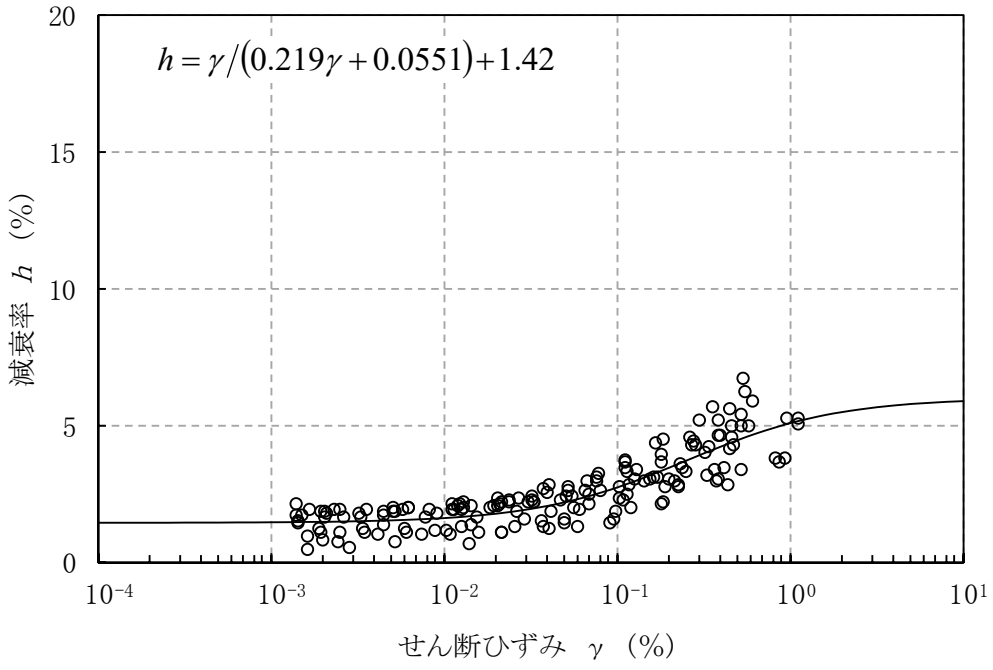


（ｂ）減衰特性

第3-1図（３）　変形特性のひずみ依存性（砂質軽石凝灰岩[Tspt]）

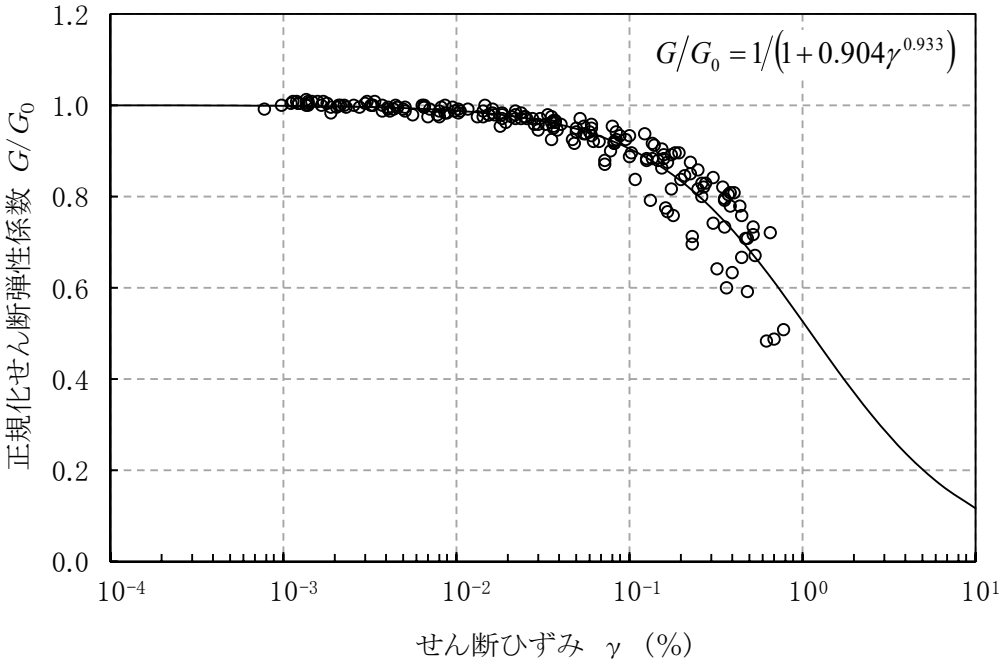


（ａ）動的変形特性

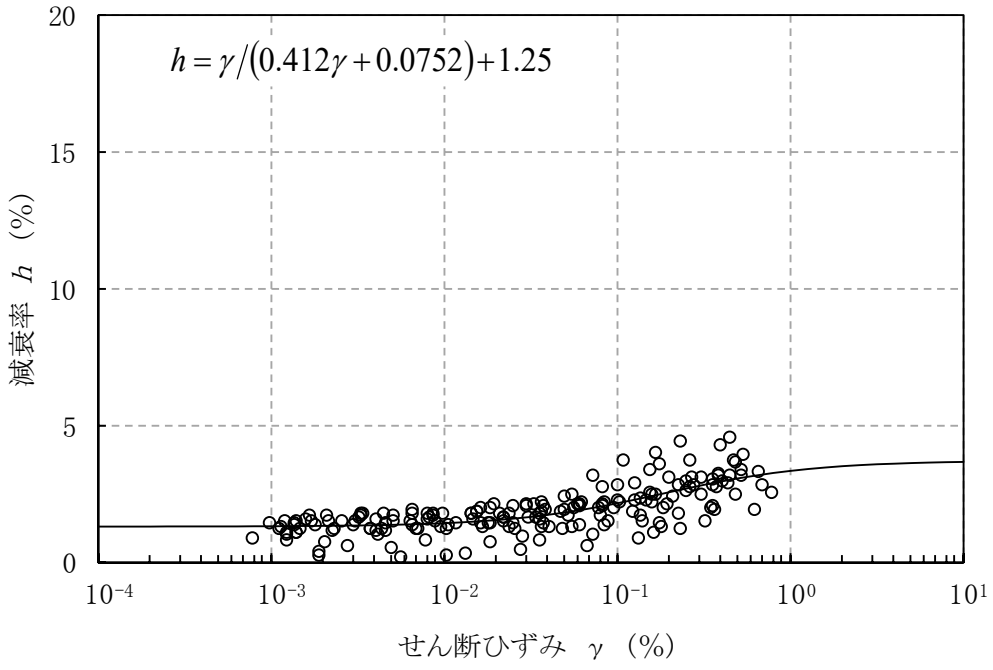


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（４）　変形特性のひずみ依存性（泥岩(上部層)[Tmss]）

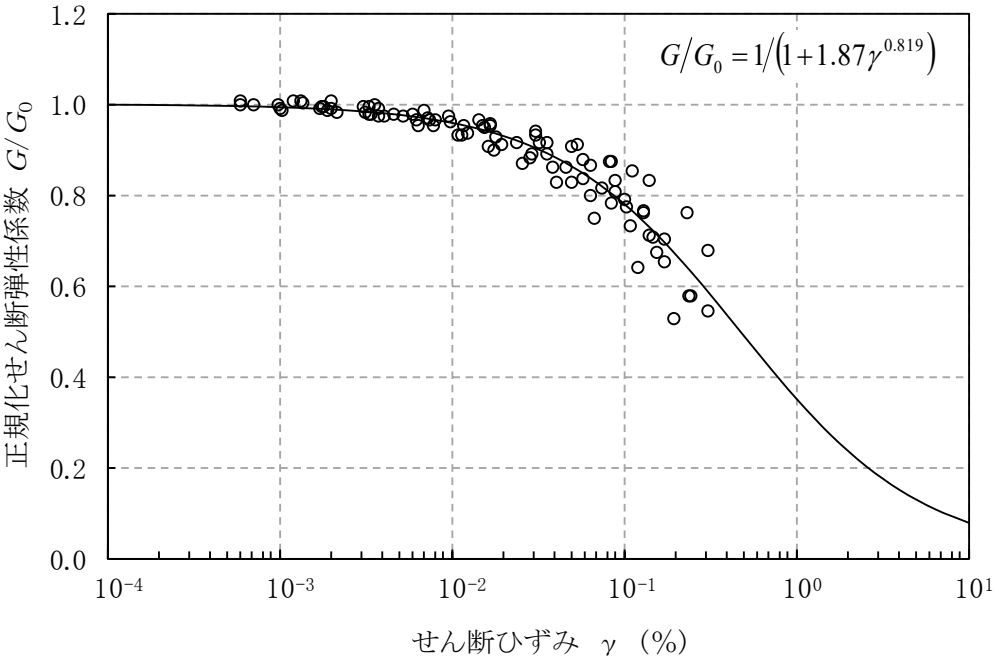


（ａ）動的変形特性

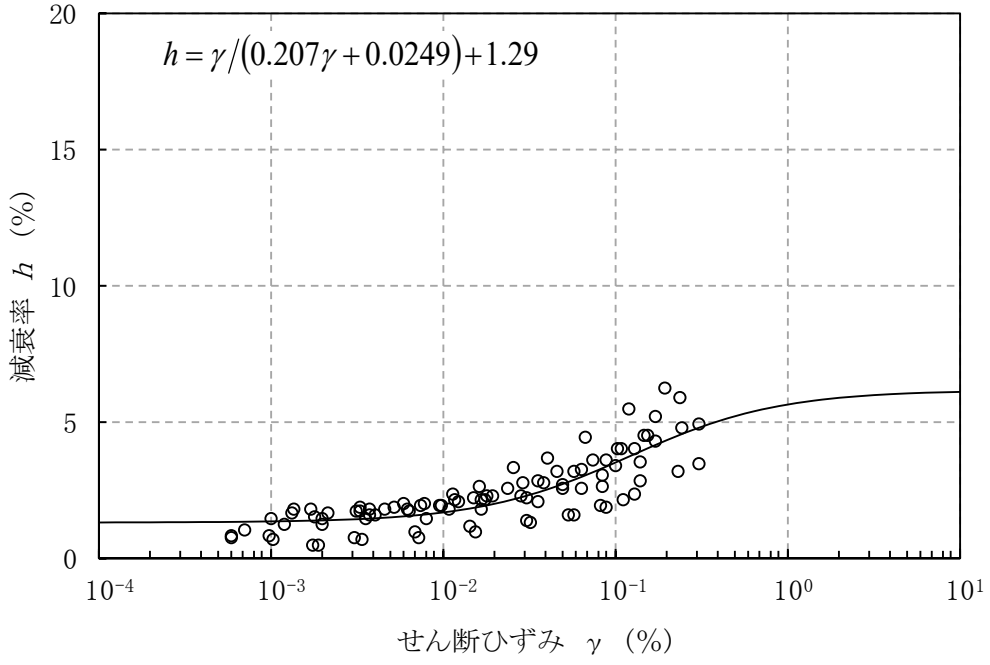


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（５）　変形特性のひずみ依存性（泥岩(下部層)[Tms]）

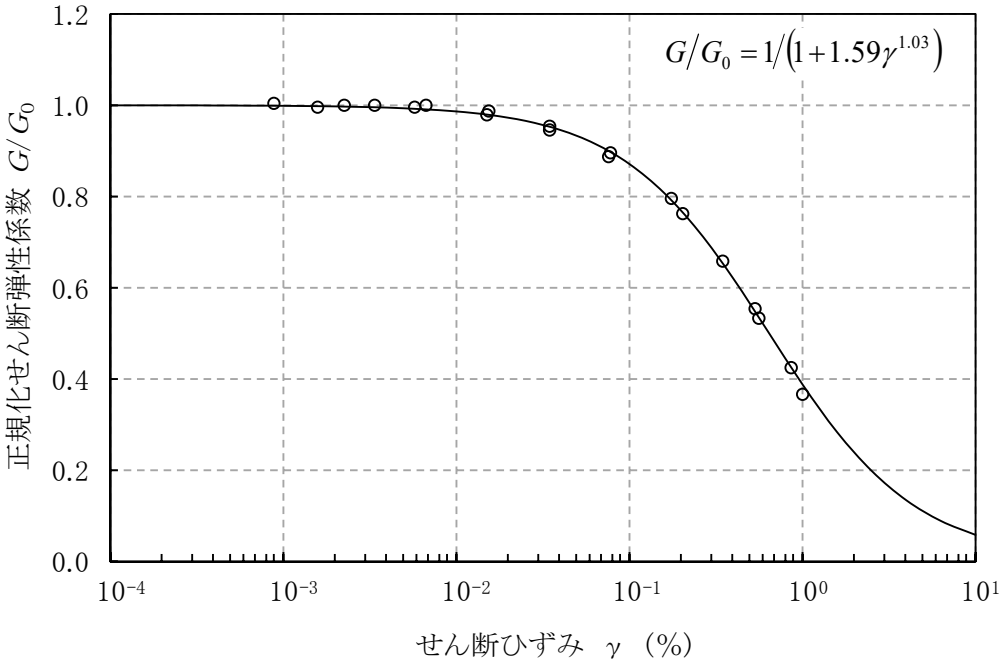


（ａ）動的変形特性

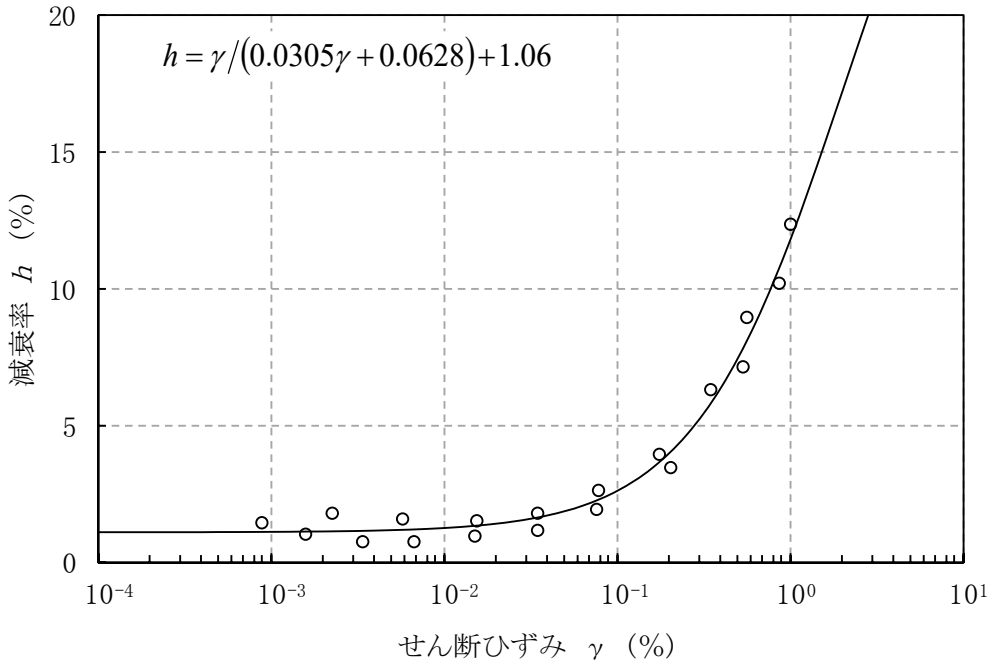


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（６）　変形特性のひずみ依存性（細粒砂岩[Tfs]）

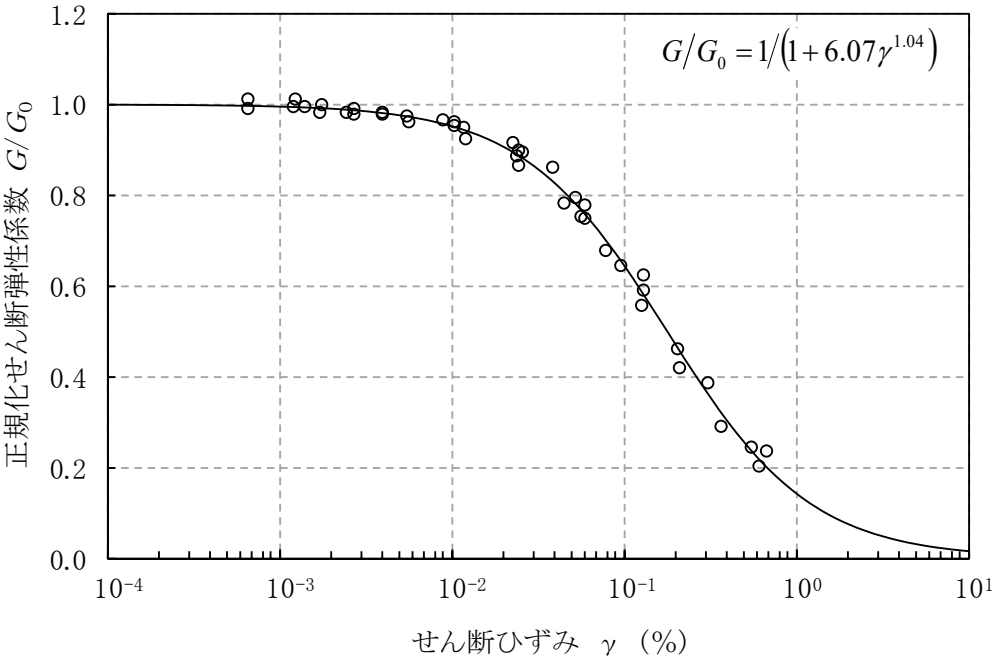


（ａ）動的変形特性

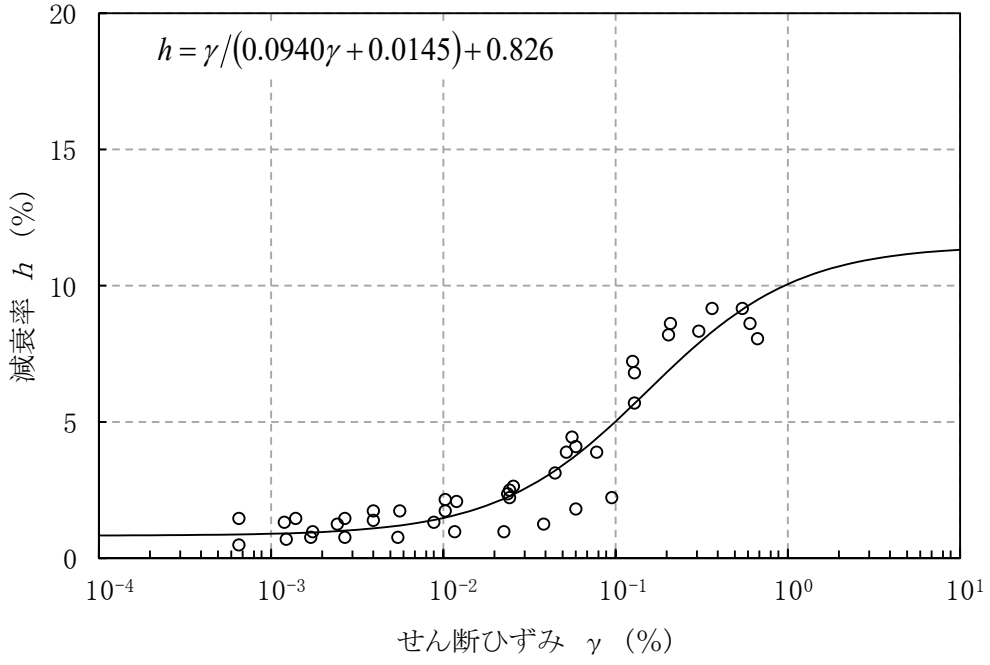


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（７）　変形特性のひずみ依存性（凝灰質砂岩[Tts]）

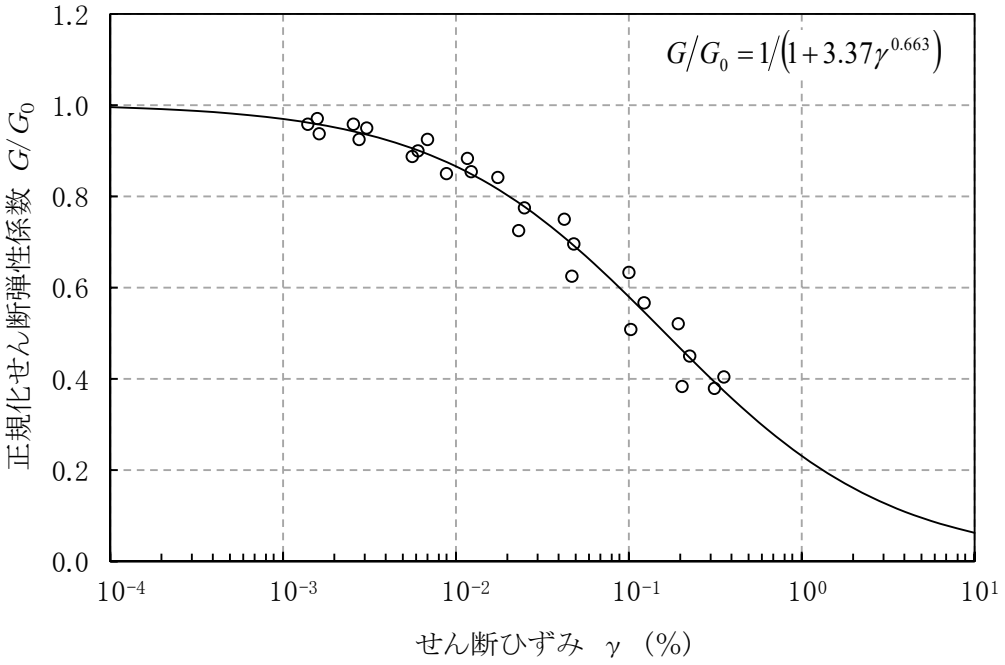


（ａ）動的変形特性

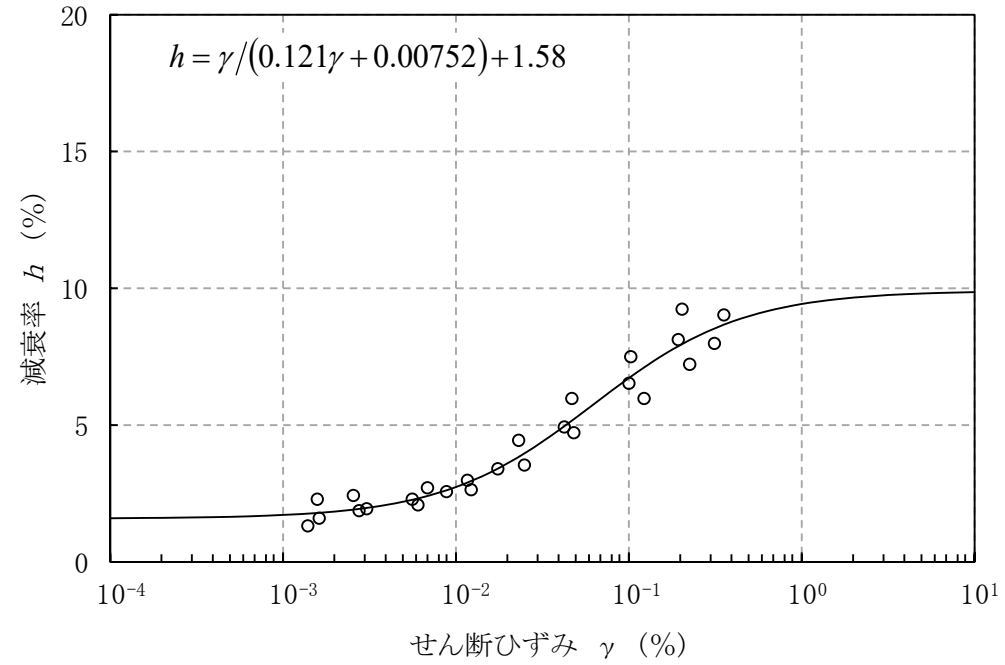


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（８）　変形特性のひずみ依存性（軽石質砂岩[Tpps]）

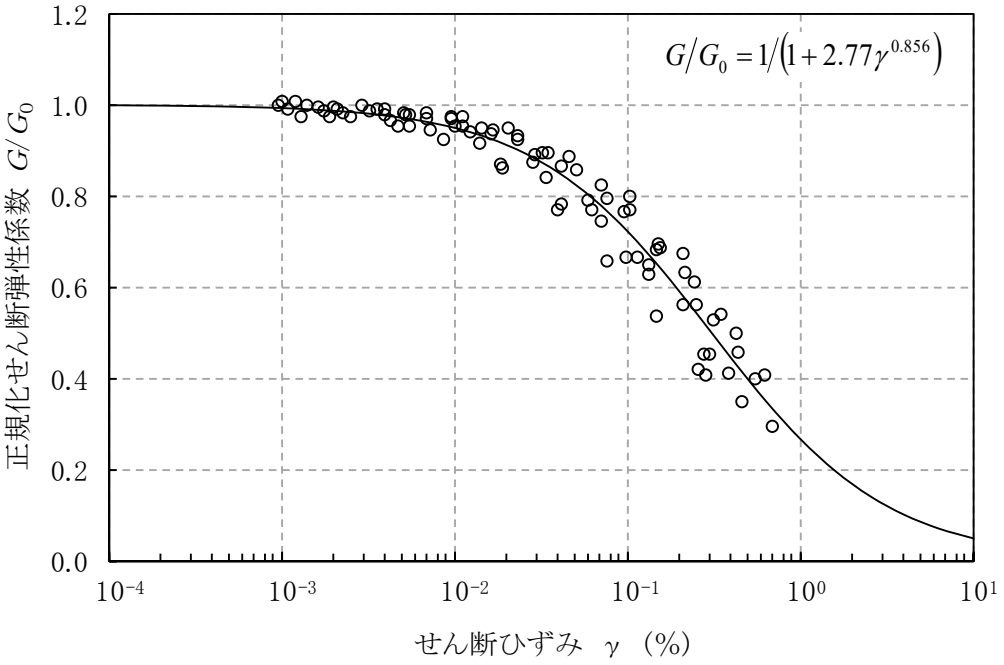


（ａ）動的変形特性

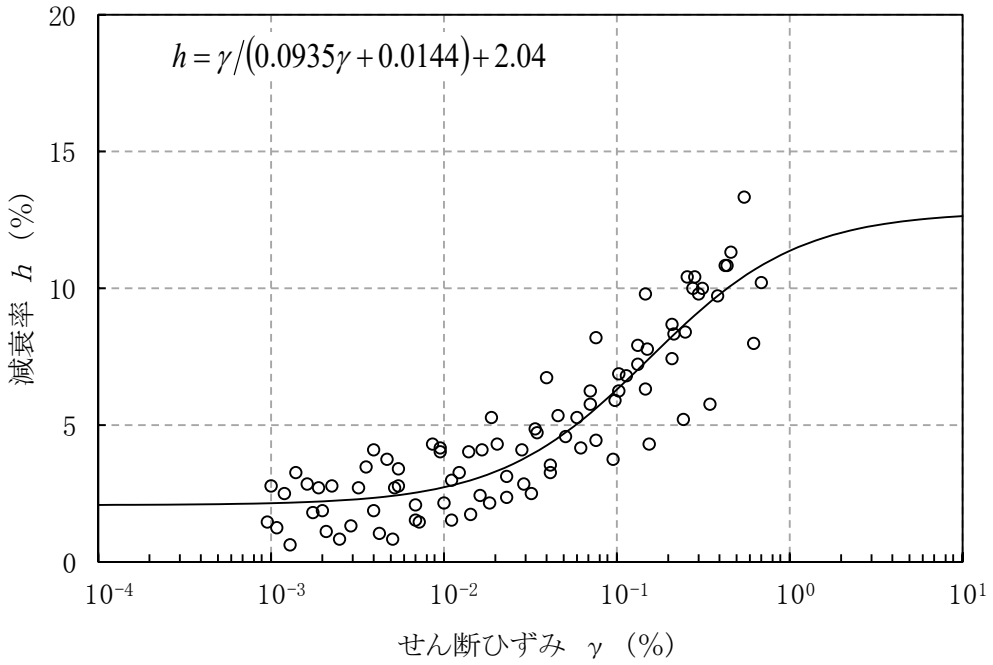


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（９）　変形特性のひずみ依存性（粗粒砂岩[Tcs]）

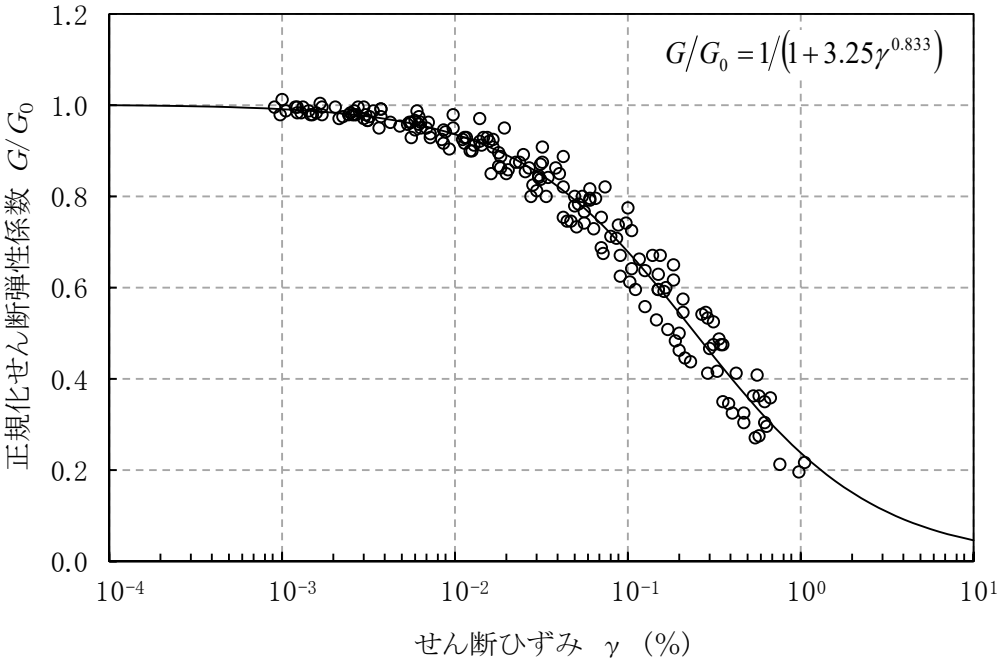


（ａ）動的変形特性

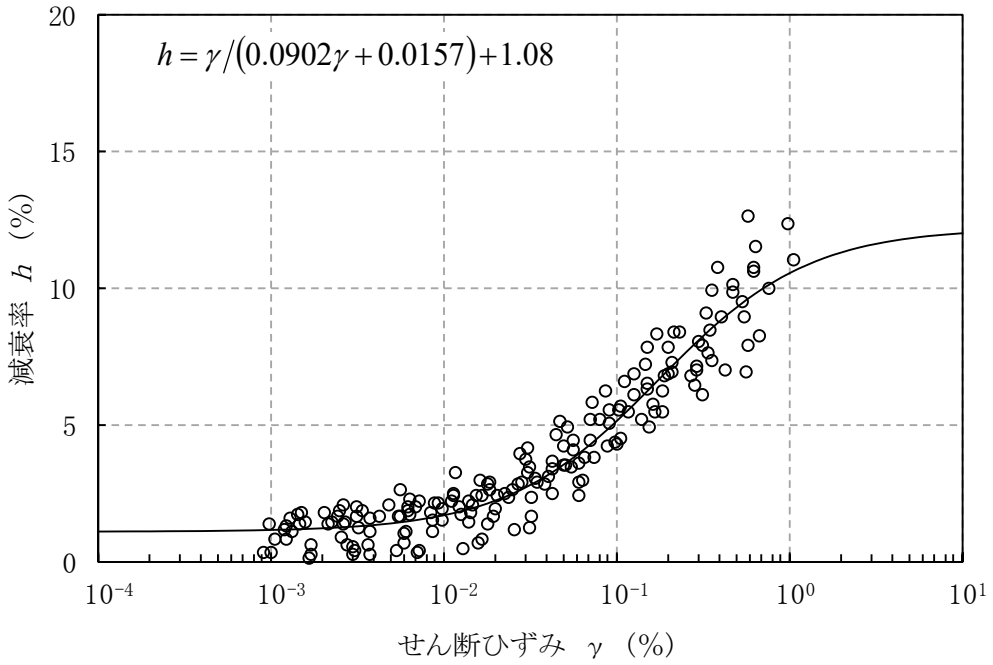


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（10）　変形特性のひずみ依存性（砂岩・凝灰岩互層[Talst]）

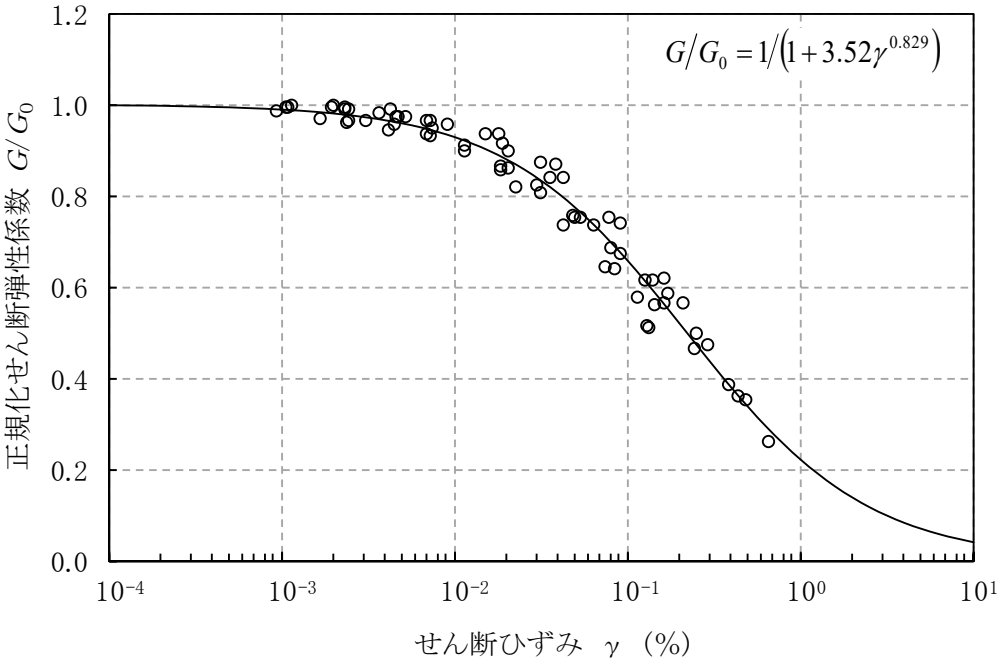


（ａ）動的変形特性

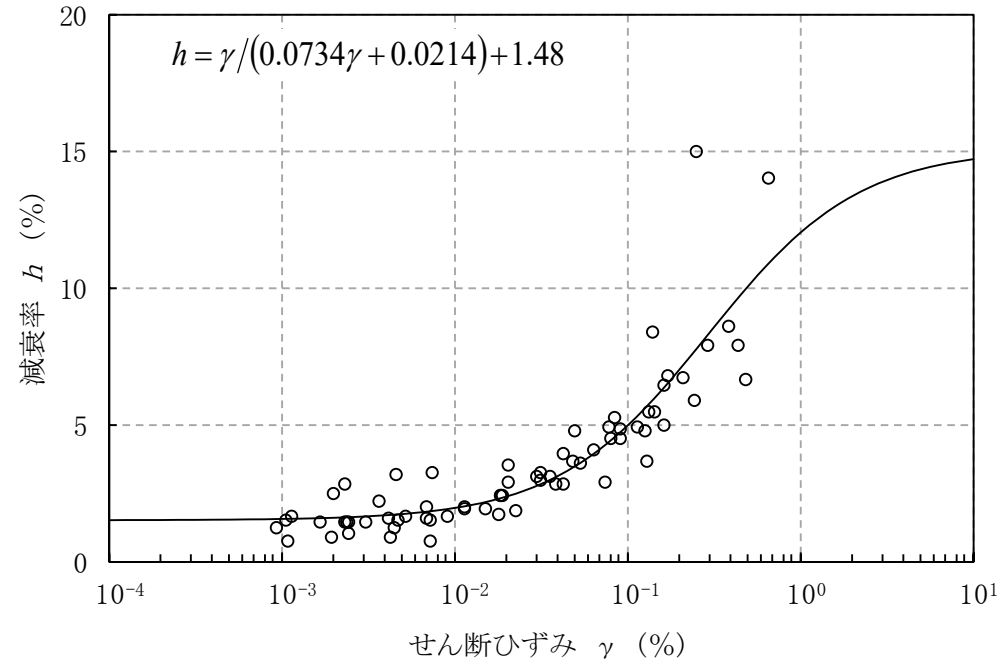


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（11）　変形特性のひずみ依存性（礫混り砂岩[Tss]）

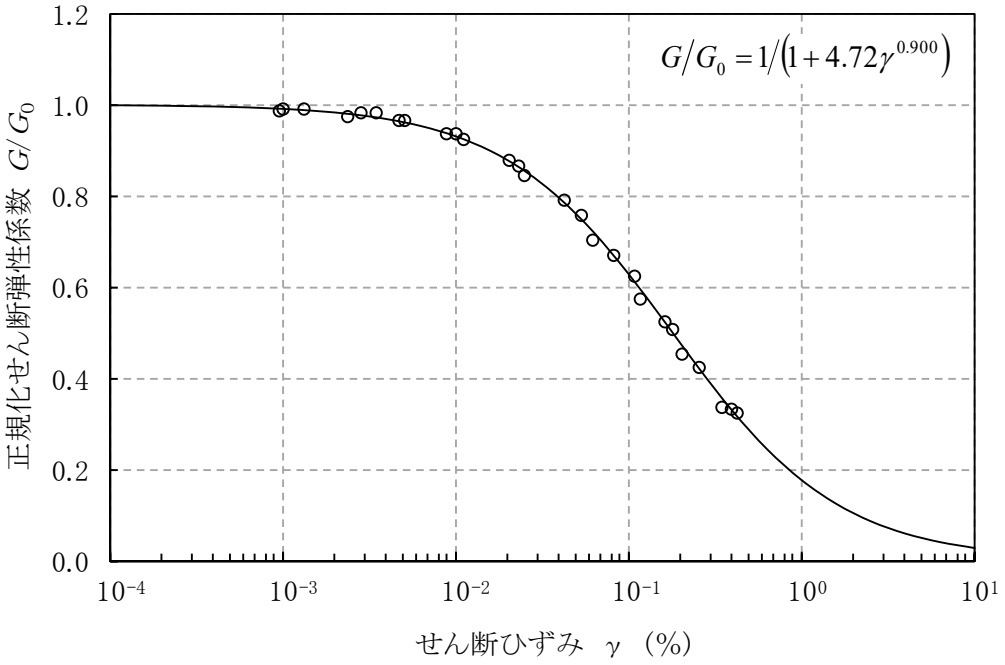


（ａ）動的変形特性

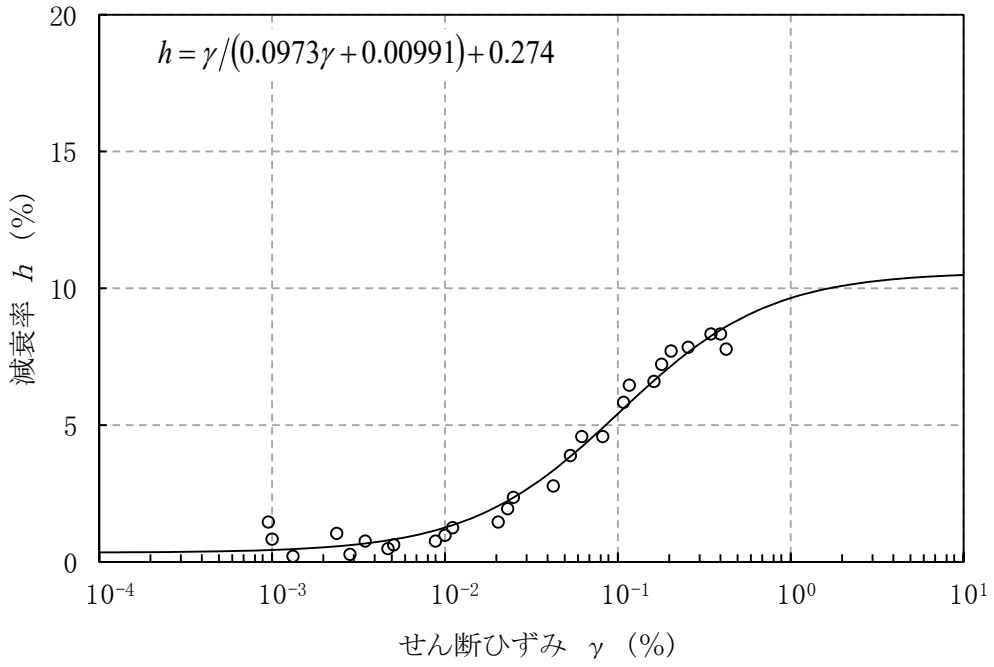


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（12）　変形特性のひずみ依存性（軽石混り砂岩[Tps]）

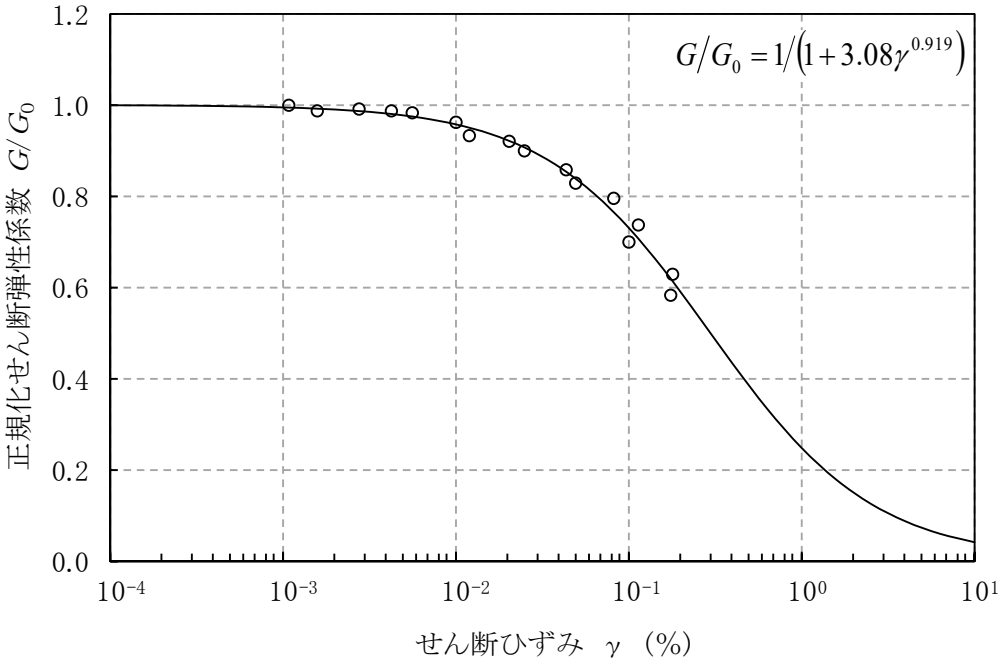


（ａ）動的変形特性

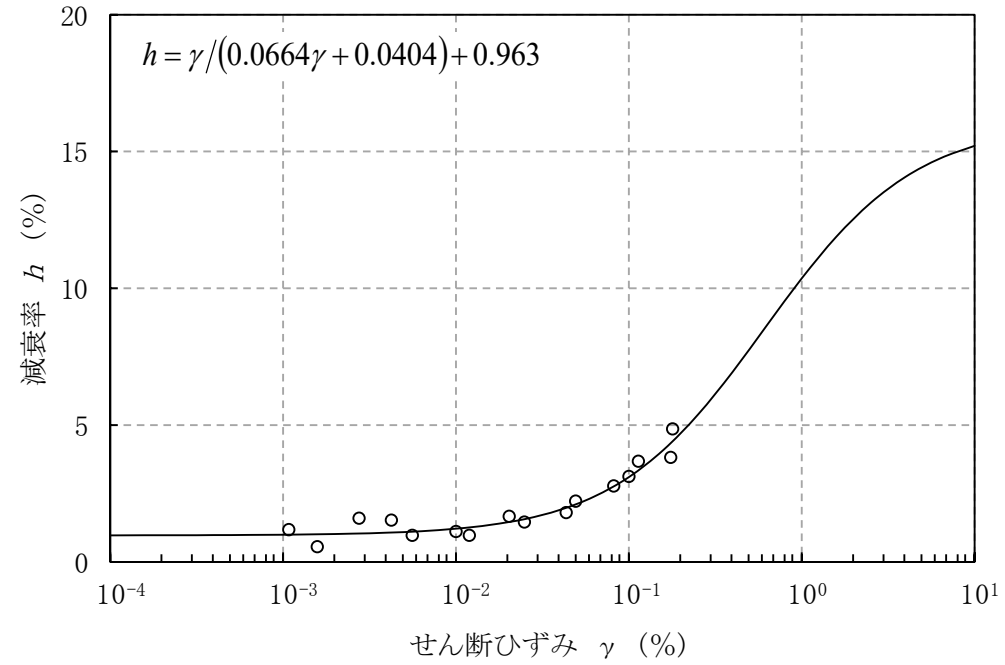


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（13）　変形特性のひずみ依存性（礫岩[Tcg]）

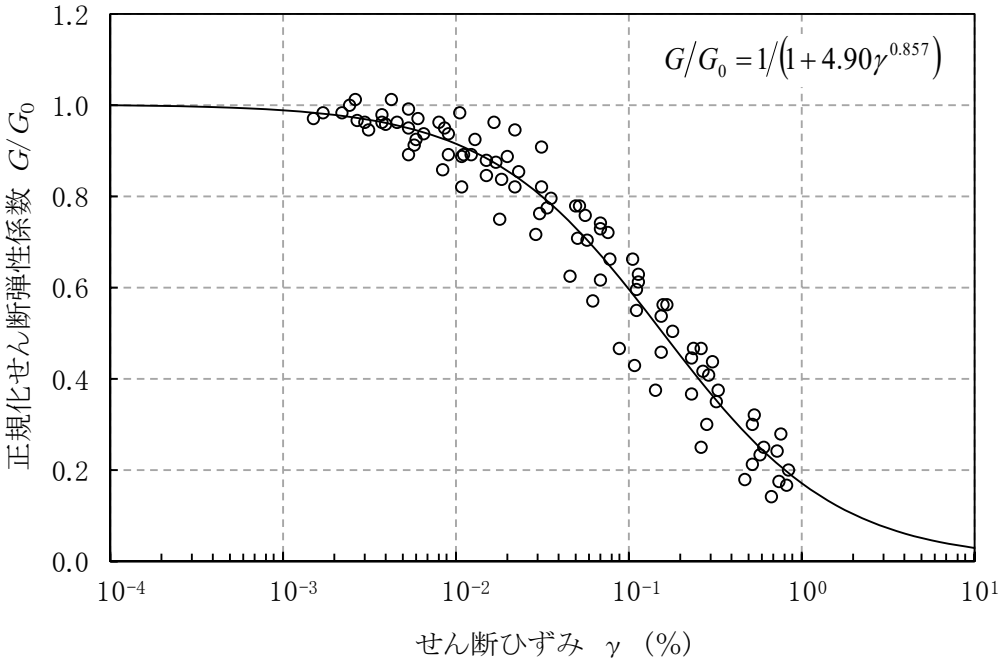


（ａ）動的変形特性

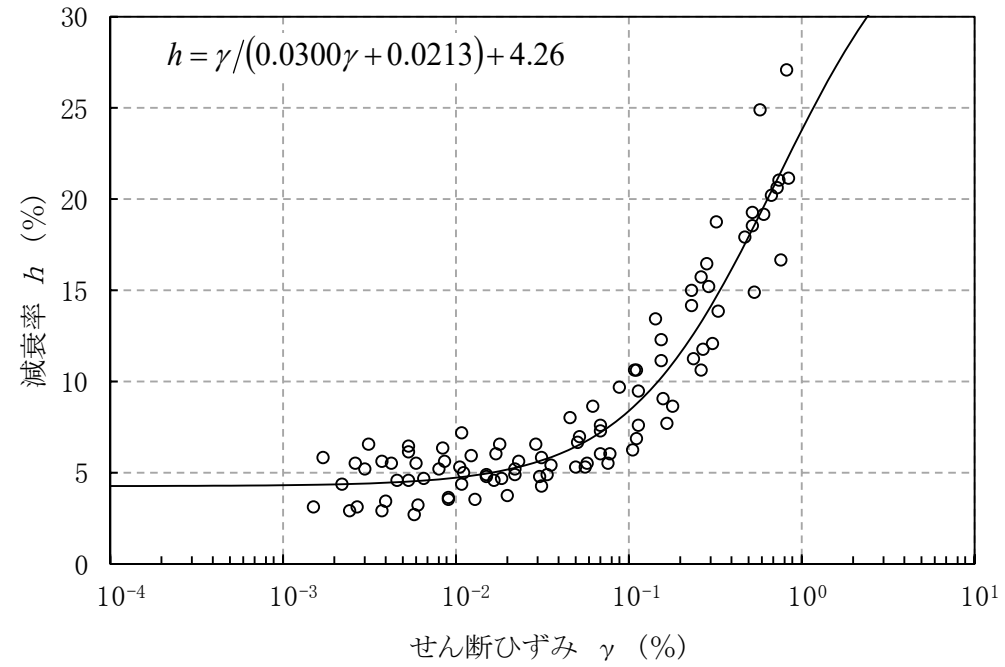


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（14）　変形特性のひずみ依存性（砂岩・泥岩互層[Talsm]）

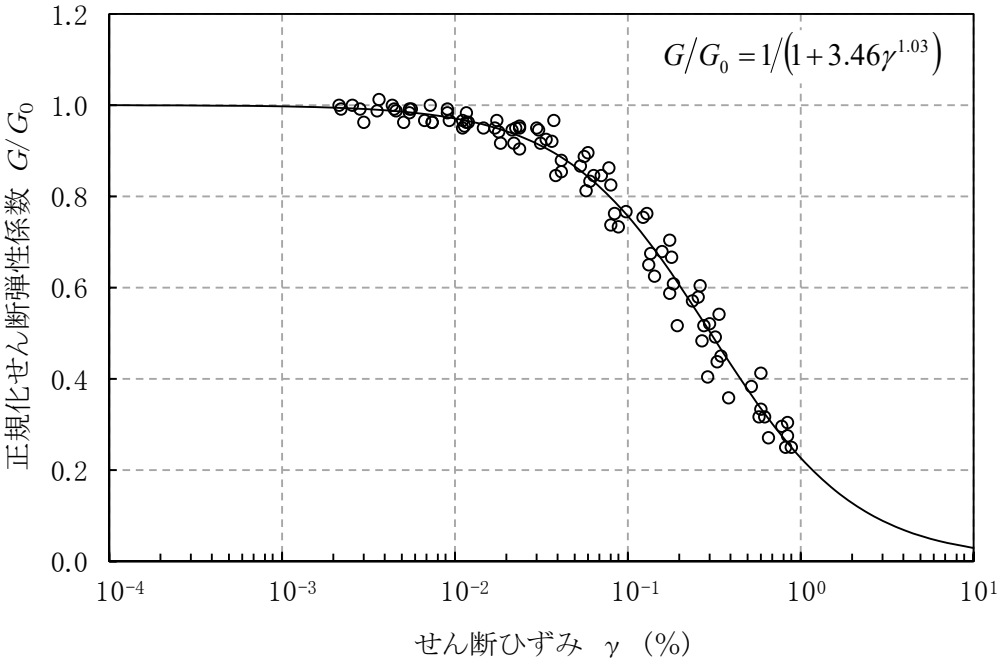


（ａ）動的変形特性

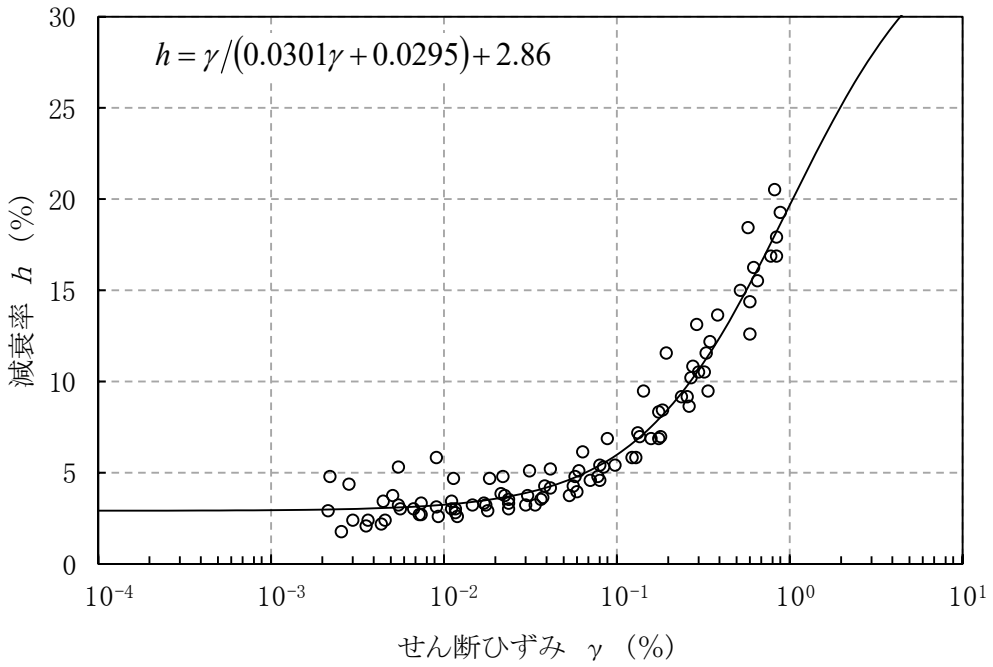


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（15）　変形特性のひずみ依存性（ｆ－１断層）

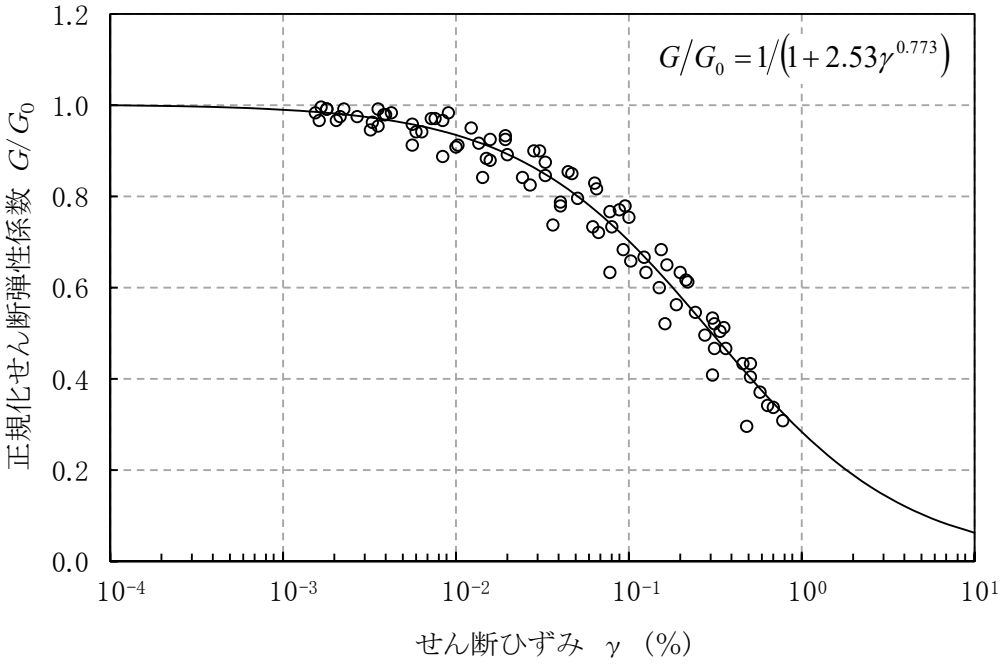


（ａ）動的変形特性

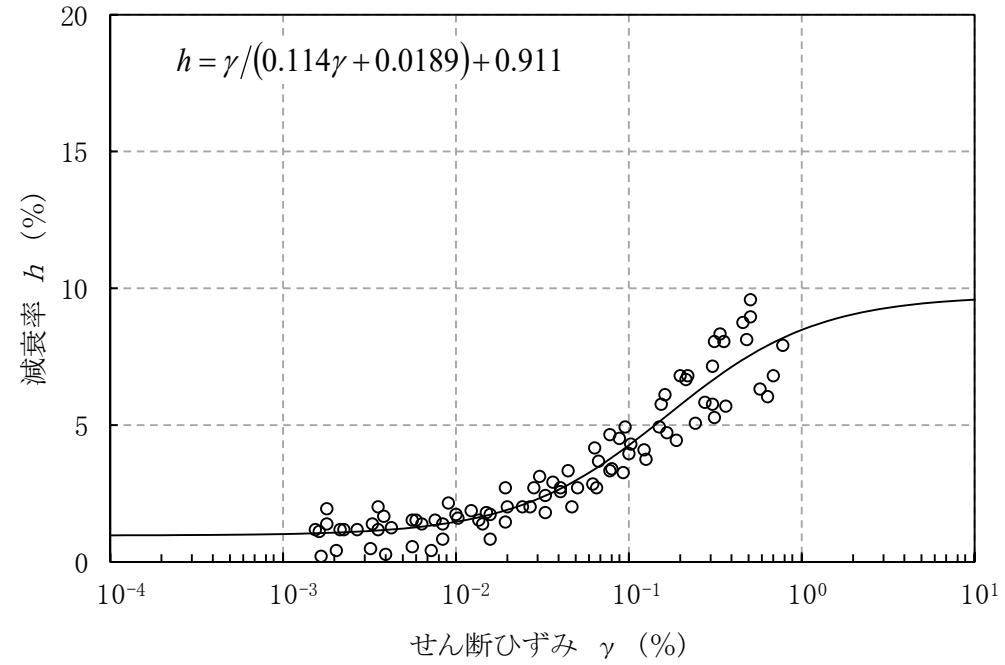


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（16）　変形特性のひずみ依存性（ｆ－２断層）

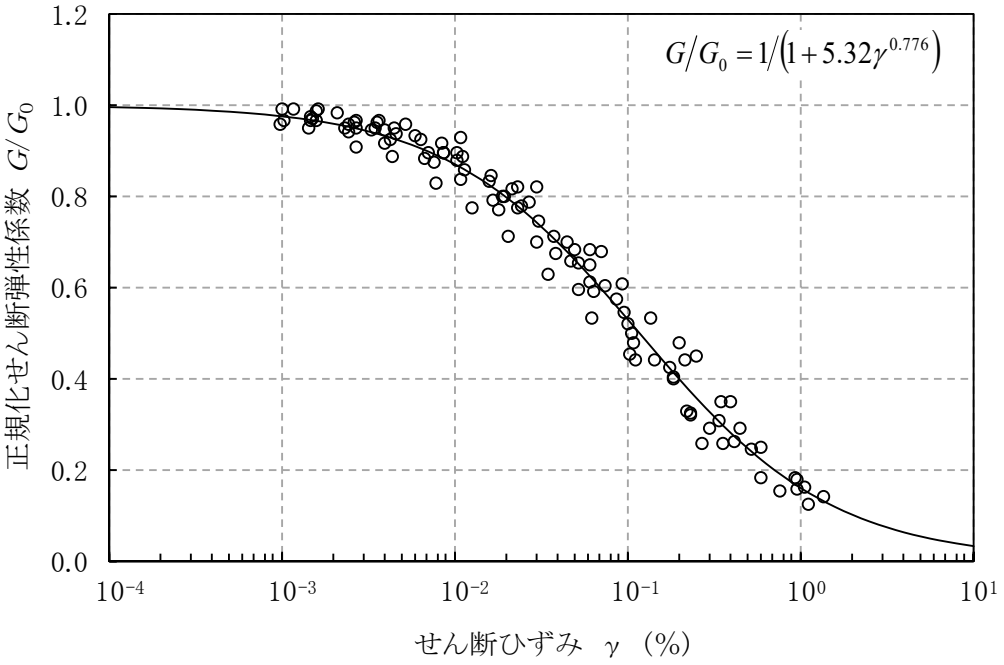


（ａ）動的変形特性

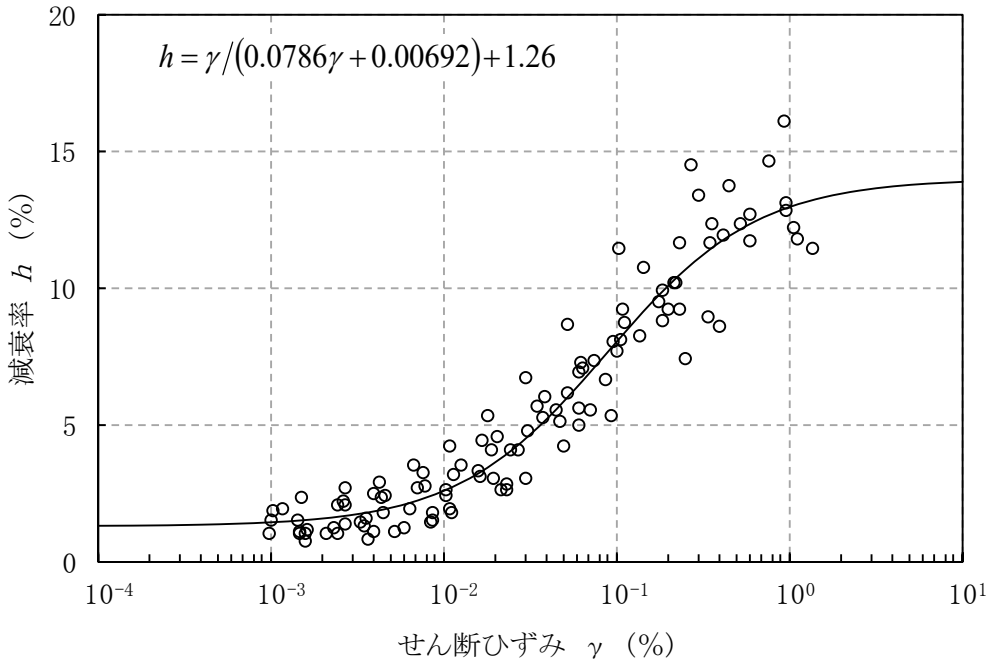


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（17）　変形特性のひずみ依存性（風化岩）

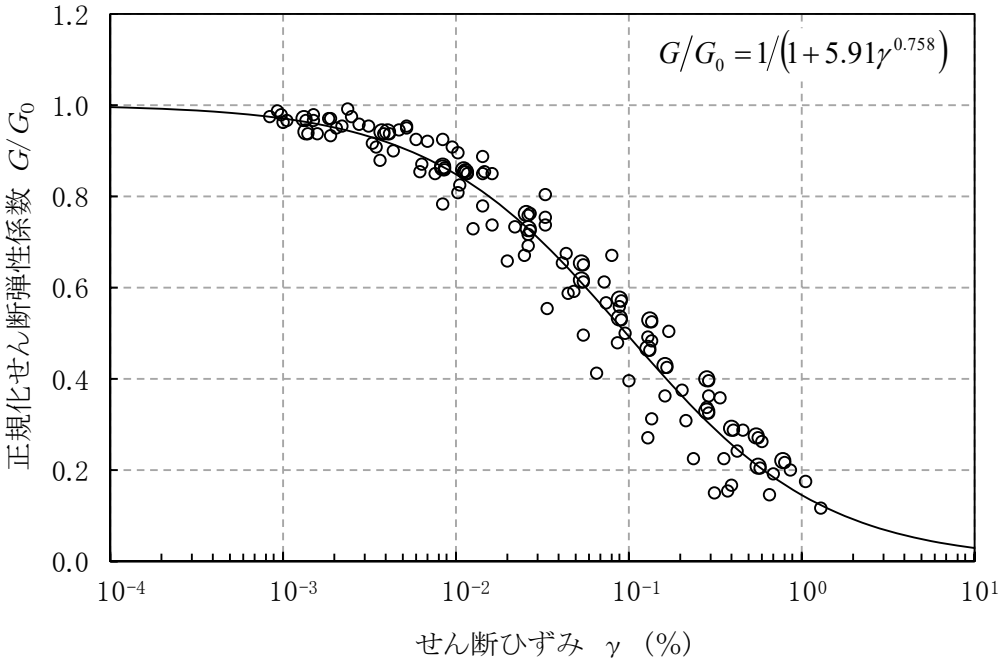


（ａ）動的変形特性

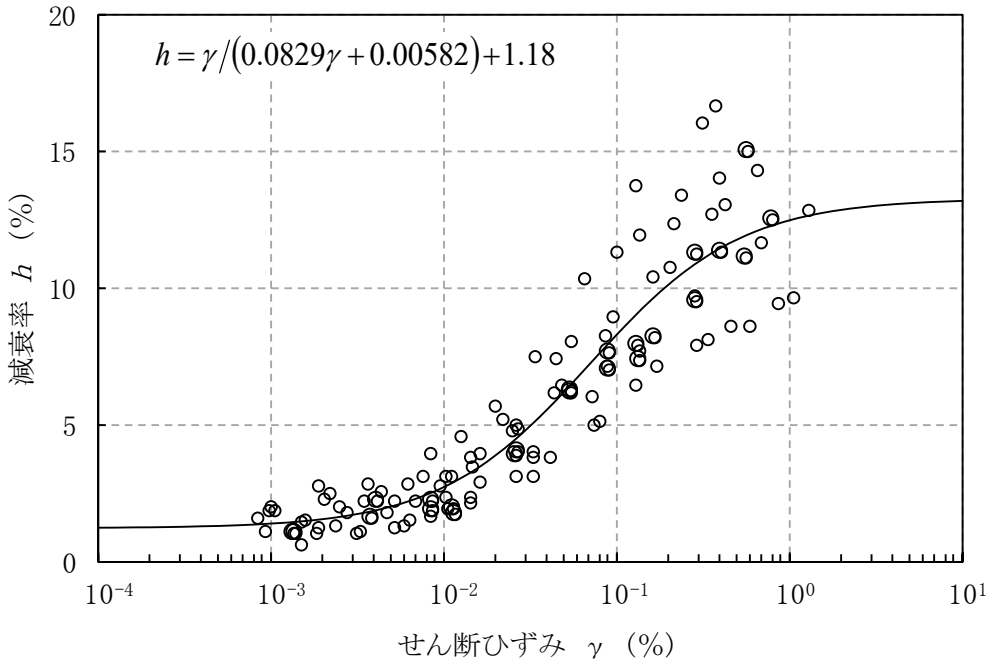


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（18）　変形特性のひずみ依存性（新第三系鮮新統[PP1]）

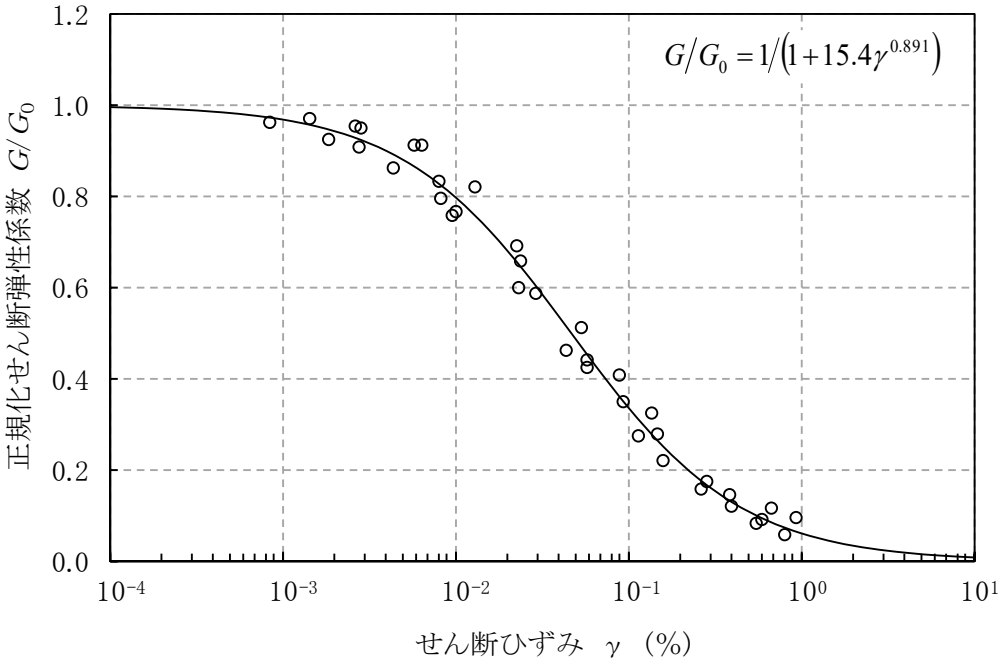


（ａ）動的変形特性

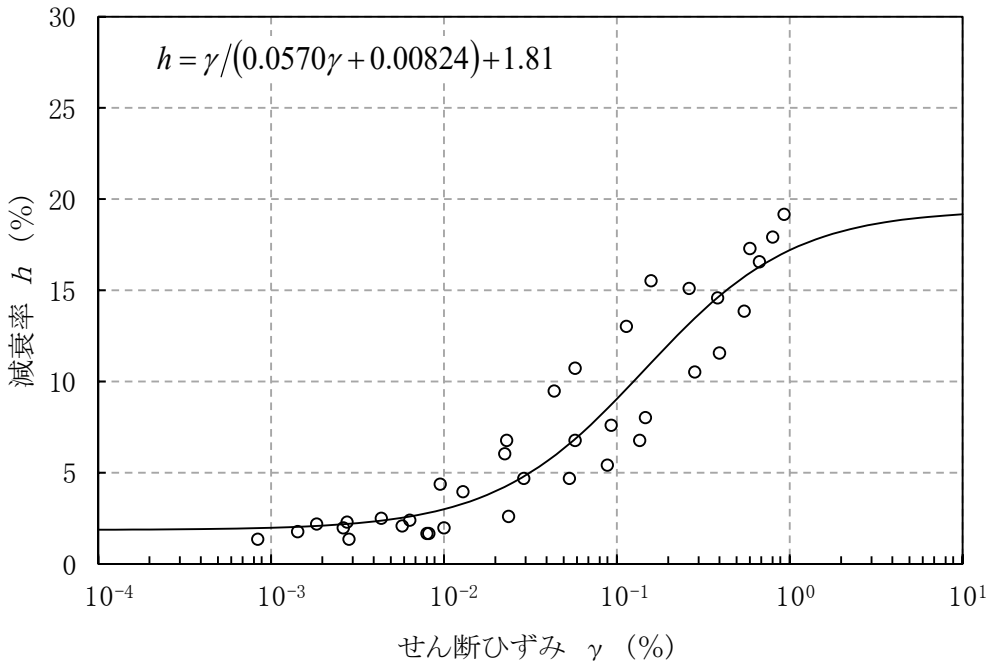


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（19）　変形特性のひずみ依存性（第四系下部～中部更新統(六ヶ所層)[PP2]）

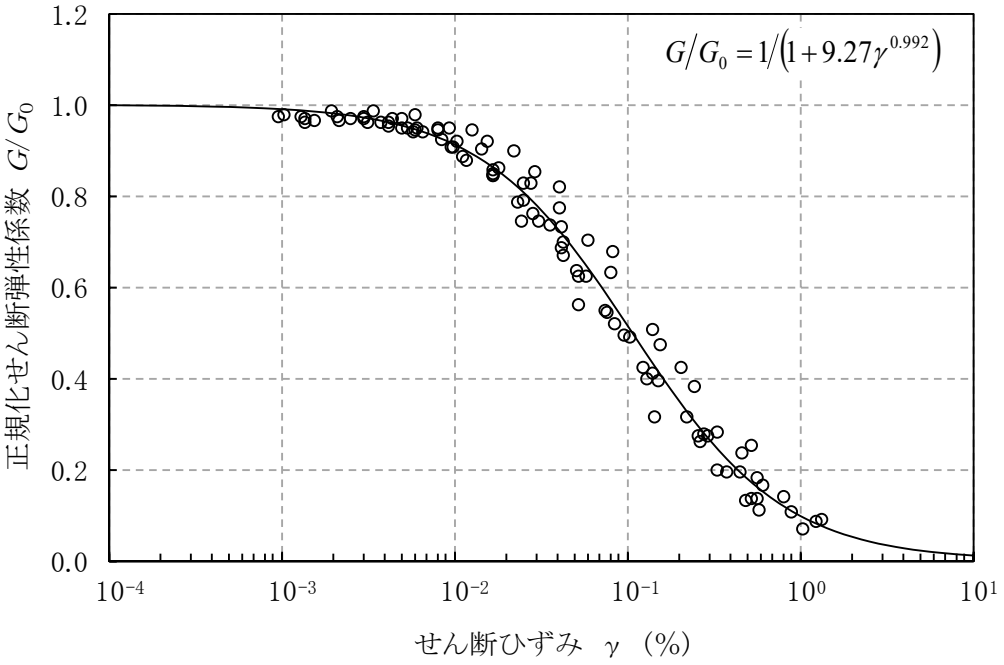


（ａ）動的変形特性

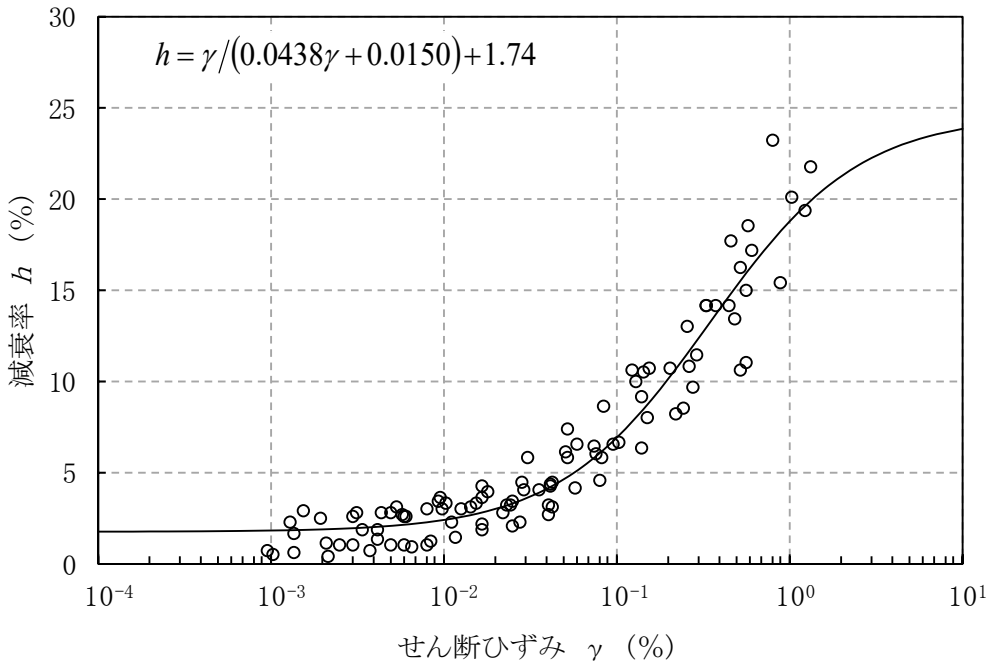


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（20）　変形特性のひずみ依存性（第四系中部更新統～完新統[PH]）

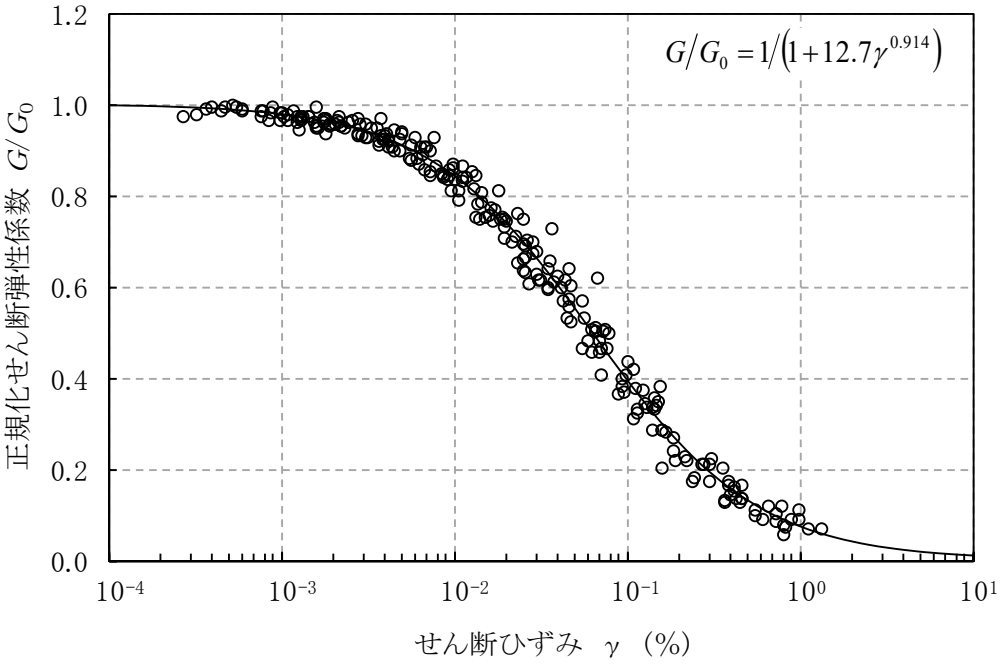


（ａ）動的変形特性

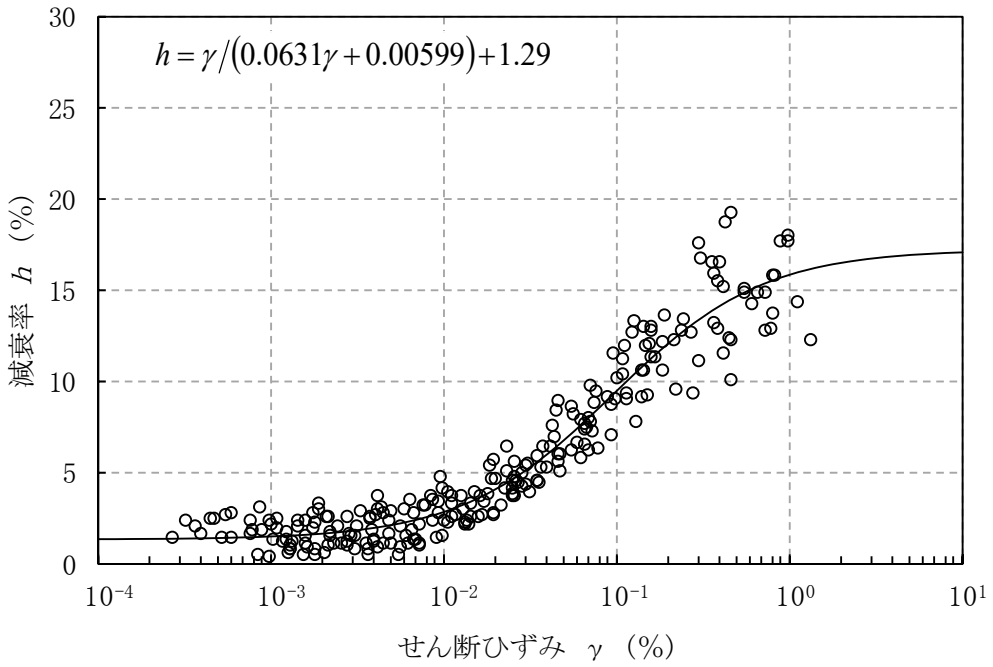


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（21）　変形特性のひずみ依存性（造成盛土[f1]）

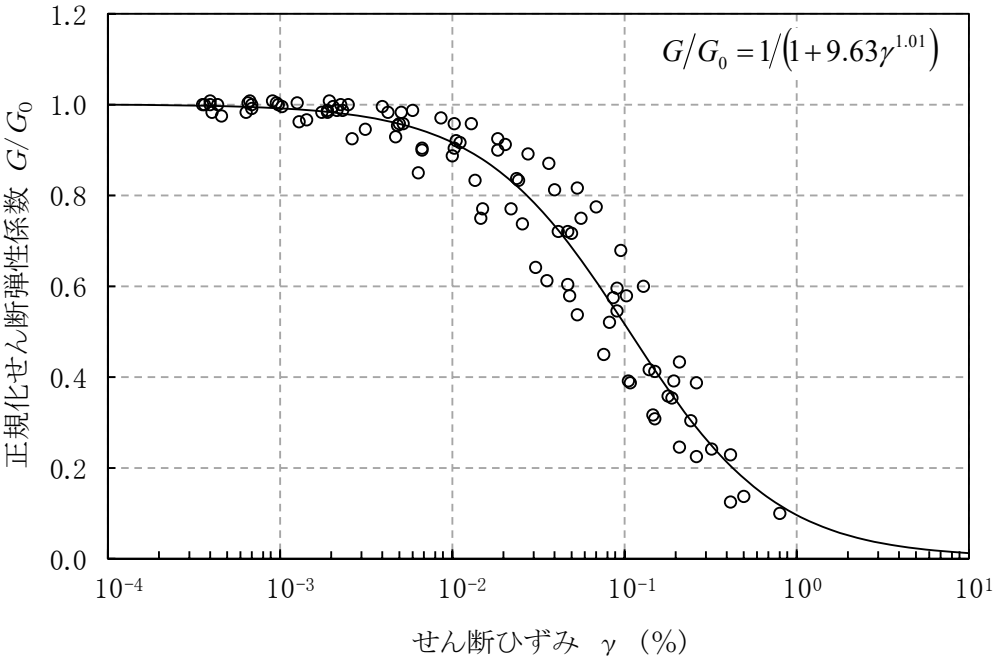


（ａ）動的変形特性

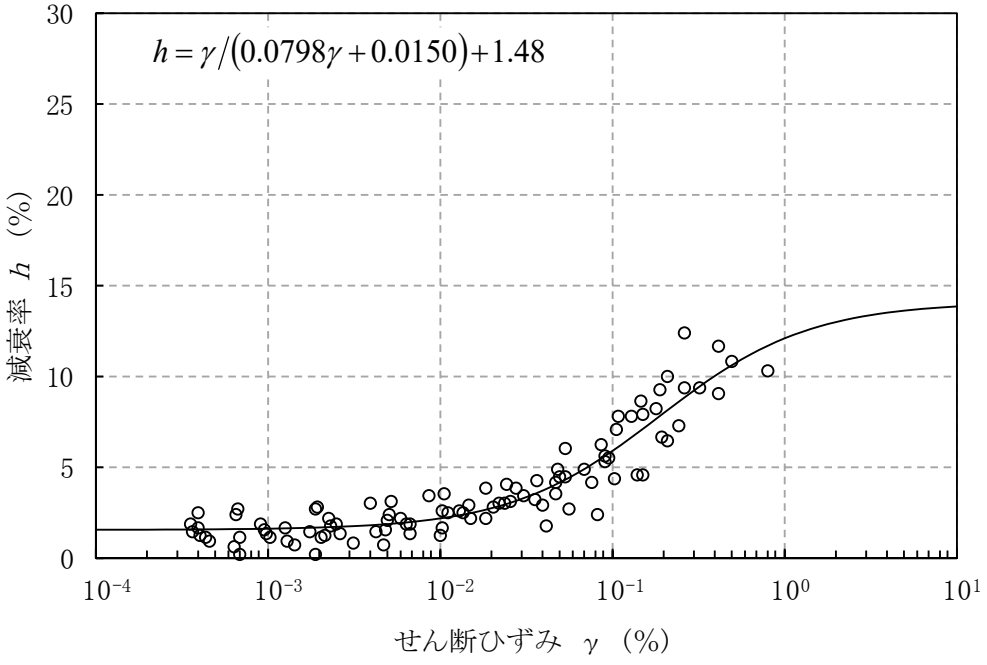


（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（22）　変形特性のひずみ依存性（埋戻し土[bk]）



（ａ）動的変形特性



（ｂ）減衰特性

第 3-1 図（23）　変形特性のひずみ依存性（流動化処理土Ａ）

第 3-2 表　事業変更許可申請書に記載された解析用物性値の設定根拠

区分			鷹架層	断層	表層	
					新第三系鮮新統	第四系下部～中部更新統 （六ヶ所層） 第四系中部更新統～完新統	造成盛土 埋戻し土 流動化処理土
物理特性		湿潤密度	湿潤密度試験	湿潤密度試験	湿潤密度試験	湿潤密度試験	湿潤密度試験
強度特性	ピーク	非排水せん断強度	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験
	残留	非排水せん断強度	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験
静的変形特性		初期変形係数	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験
		ポアソン比	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験	三軸圧縮試験
動的変形特性		動せん断弾性係数	PS検層によるVs及び湿潤密度から算出	超音波速度測定によるVs及び湿潤密度から算出	PS検層によるVs及び湿潤密度から算出	PS検層によるVs及び湿潤密度から算出	PS検層によるVs及び湿潤密度から算出
		動ポアソン比	PS検層による Vp及びVsから算出	超音波速度測定による Vp及びVsから算出	PS検層による Vp及びVsから算出	PS検層による Vp及びVsから算出	PS検層による Vp及びVsから算出
		正規化せん断弾性係数 減衰率のひずみ依存性	繰返し三軸試験	繰返し単純せん断試験	繰返し三軸試験	繰返し三軸試験及び 繰返し単純せん断試験	繰返し三軸試験

注記　Vs：S 波速度，Vp：P 波速度

3.2　事業変更許可申請書に記載されていない解析用物性値

事業変更許可申請書に記載されていない解析用物性値一覧表を第3-3表及び第3-2図に，設定根拠を第3-4表に示す。

なお，地盤の物理的及び力学的特性は，日本産業規格（JIS）又は地盤工学会（JGS）の基準に基づいた試験の結果から設定することとした。

3.2.1　全応力解析に用いる解析用物性値

燃料加工建屋の地震応答解析に用いる解析用物性値については，地盤の実態を考慮し，直下又は近傍のボーリング結果に基づき設定する。

3.2.2　有効応力解析に用いる解析用物性値

建物・構築物の動的解析において，地震時における地盤の有効応力の変化に応じた影響を考慮する場合は，有効応力解析を実施する。

地盤の液状化強度特性は，代表性及び網羅性を踏まえた上で保守性を考慮し，包絡値に設定する。

3.2.3　その他の解析用物性値

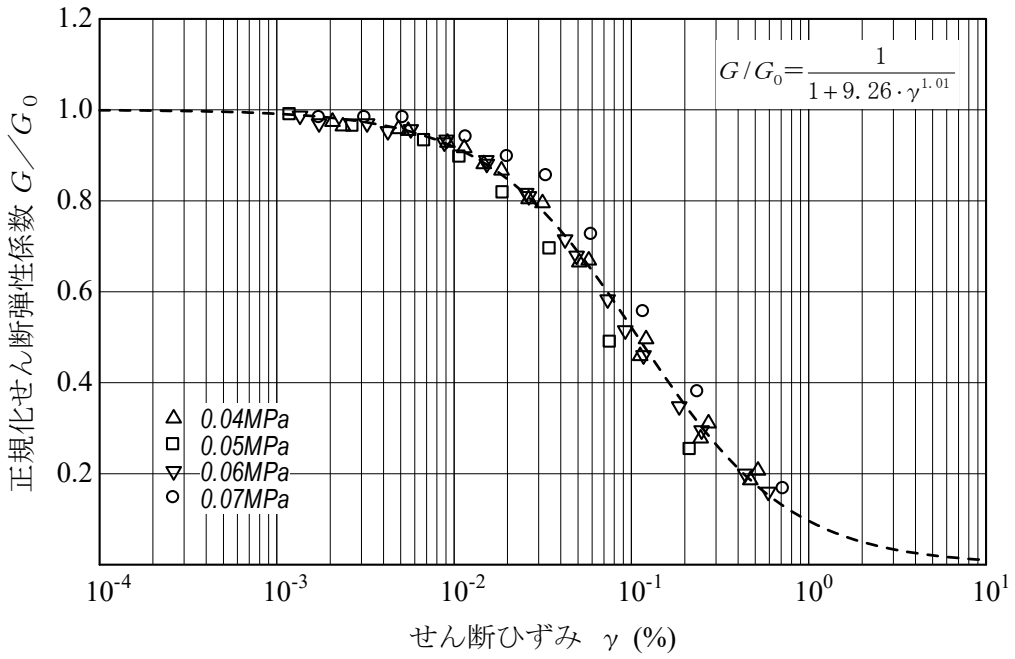
MMR（コンクリート）については，「原子力施設鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説（（社）日本建築学会，2005年）」及び「原子力発電所耐震設計技術指針JEAG4601-1987（（社）日本電気協会）」に基づき，解析用物性値を設定する。

第 3-3 表（１）　事業変更許可申請書に記載されていない解析用物性値
（液状化検討対象層）

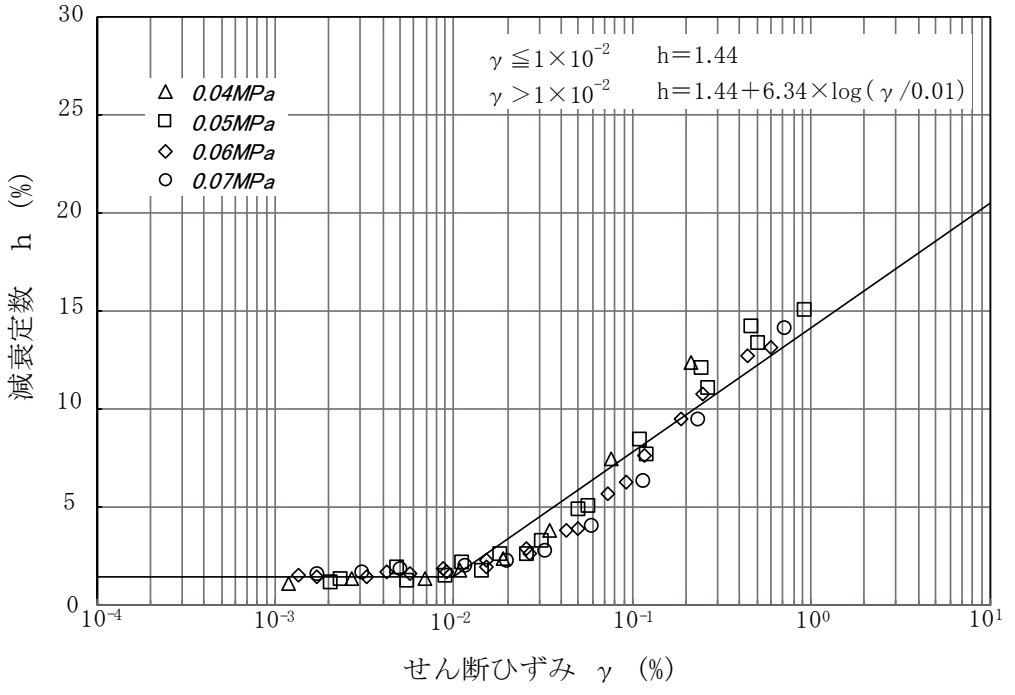
区 分			埋戻し土 bk	造成盛土 f1	六ヶ所層 PP2
物理特性	湿潤密度	ρ_t (g/cm^3)	1.82＋0.0028D	1.66＋0.0033D	1.73
	間隙率	n	0.46	0.59	0.54
強度特性	粘着力	C_u' (kPa)	0	0	0
	内部摩擦角	ϕ_u' (°)	39.7	38.5	40.1
変形特性	動せん断弾性係数	G_{ma} (kPa)	1.26×10^5	5.86×10^4	2.46×10^5
	基準化拘束圧	σ'_{ma} (kPa)	52.3	34.3	124.2
	ポアソン比	ν	0.33	0.33	0.33
	履歴減衰上限値	h_{max}	0.171	0.246	0.132
液状化特性	変相角	ϕ_p	34.0	32.0	36.0
	液状化パラメータ	w_1	10.3	3.44	3.07
		p_1	0.5	0.5	0.5
		p_2	1.0	0.7	0.6
		c_1	1.81	2.07	2.09
		S_1	0.005	0.005	0.005

第 3-3 表（２）　事業変更許可申請書に記載されていない解析用物性値
（非液状化層）

区 分			MMR（コンクリート） （設計基準強度 18.0N/mm^2）
物理特性	単位体積重量	γ_t (kN/m^3)	23.0
動的変形特性	初期せん断弾性係数	G_0 (N/mm^2)	8,582
	動ポアソン比	ν_d	0.20
	減衰率	h	0.05

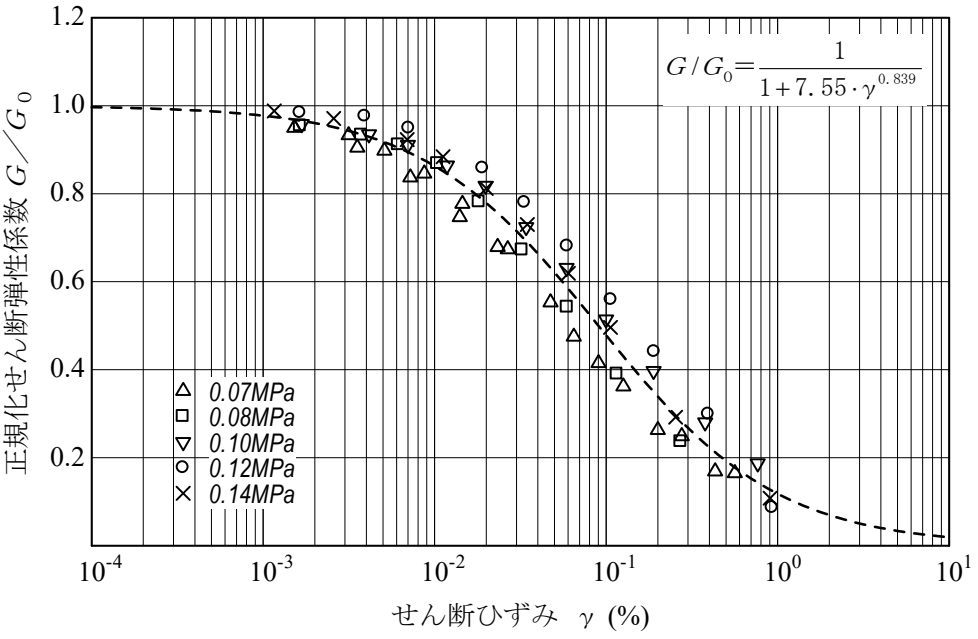


(ａ) 動的変形特性

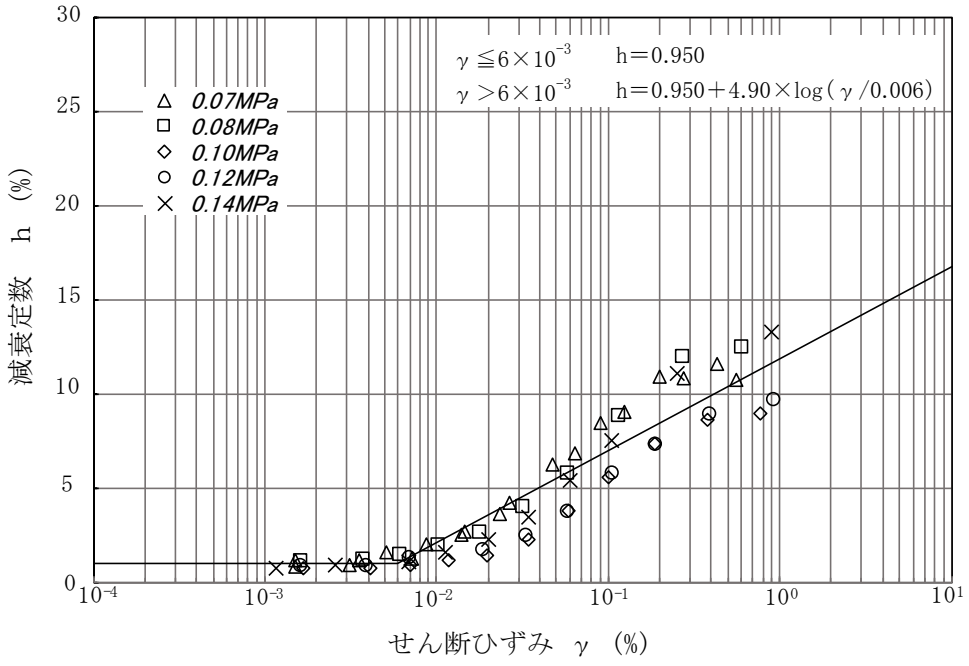


(ｂ) 減衰特性

第3-2図（１） 変形特性のひずみ依存性（造成盛土[f1]）



(ａ) 動的変形特性



(ｂ) 減衰特性

第3-2図（２） 変形特性のひずみ依存性（六ヶ所層[PP2]）

第 3-4 表（１）　事業変更許可申請書に記載されていない解析用物性値の設定根拠
（液状化検討対象層）

区 分			埋戻し土　bk 造成盛土　fl 六ヶ所層　PP2
物理特性	湿潤密度	ρ_t (g/cm^3)	物理試験に基づき設定
	間隙率	n	
強度特性	粘着力	C_u' (kPa)	三軸圧縮試験
	内部摩擦角	ϕ_u' (°)	
変形特性	動せん断弾性係数	G_{ma} (kPa)	PS検層によるS波速度，密度に基づき設定
	基準化拘束圧	σ'_{ma} (kPa)	PS検層実施範囲の平均値を設定
	ポアソン比	ν	慣用値*
	履歴減衰上限値	h_{max}	動的変形特性に基づき設定
液状化特性	変相角	ϕ_p	液状化試験結果に基づく要素シミュレーションにより設定
	液状化パラメータ	w_1	
		p_1	
		p_2	
		c_1	
		S_1	

※：液状化による構造物被害予測プログラム FLIP において必要な各種パラメタの簡易設定法，港湾技研資料　No.869（運輸省港湾技研研究所，1997 年）

第 3-4 表（２）　事業変更許可申請書に記載されていない解析用物性値の設定根拠

（非液状化層）

区 分		MMR（コンクリート） （設計基準強度　18.0N/mm^2）
物理特性	単位体積重量	RC-N規準*1に基づき 設計基準強度により設定
動的変形特性	初期せん断 弾性係数	RC-N規準*1に基づき 設計基準強度により設定
	動ポアソン比	RC-N規準*1に基づき設定
	減衰率	JEAG*2の減衰定数 に基づき設定

注記　＊1：原子力施設鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説
（（社）日本建築学会，2005年）
＊2：原子力発電所耐震設計技術指針JEAG4601-1987
（（社）日本電気協会）

3.3　耐震評価における地下水位設定方針

建物・構築物の耐震評価においては，周囲の地下水位の状況を踏まえた地下水位を設定する。地下水位の設定にあたり，地下水による建物・構築物へ与える影響を低減させることを目的として，地下水排水設備を設置しているため，地下水排水設備に囲まれている建物・構築物と地下水排水設備の外側に配置される建物・構築物に区分して設定する。

3.3.1　地下水排水設備に囲まれている建物・構築物

建物・構築物の耐震評価において，地下水排水設備に囲まれている建物・構築物については，基礎スラブ下端より深い位置に設置されている地下水排水設備の排水による地下水位の低下を考慮し，設計用地下水位を基礎スラブ上端レベルに設定する。

3.3.2　地下水排水設備の外側に配置される建物・構築物

建物・構築物の耐震評価において，地下水排水設備の外側に配置される建物・構築物の設計用地下水位は，耐震設計上安全側となるように地表面に設定する。

4.　地盤の支持力度

地盤の極限支持力度は，地盤工学会基準（JGS　1521-2003）地盤の平板載荷試験方法，又は基礎指針2001の支持力算定式に基づき，対象施設の支持地盤の室内試験結果から算定する方法により設定する。短期許容支持力度は、算定された極限支持力度の2/3倍として設定する。

4.1　直接基礎の支持力度

直接基礎の支持力度については，当該施設直下の地盤を対象とした試験結果を適用することを基本とする。燃料加工建屋の直接基礎の支持力度については，平成22年10月22日付け平成22･05･21原第９号にて認可を受けた設工認申請書に係る使用前検査成績書における岩石試験結果を用いて，以下に示す基礎指針2001による算定式に基づき設定する。

MMRについては，鷹架層と同等以上の力学特性を有することから，鷹架層の極限支持力度を適用する。

なお，今回申請対象施設以外の支持力度の設定については，当該施設の申請時において示す。

・基礎指針2001による極限支持力算定式

$q_u = i_c \cdot \alpha \cdot c \cdot N_c + i_r \cdot \beta \cdot \gamma_1 \cdot B \cdot \eta \cdot N_r + i_q \cdot \gamma_2 \cdot D_f \cdot N_q$

q_u：　単位面積あたりの極限鉛直支持力度（kN/m^2）

N_c，N_γ，N_q：　支持力係数

c：　支持地盤の粘着力（kN/m^2）

γ_1：　支持地盤の単位体積重量（kN/m^3）

γ_2：　根入れ部分の土の単位体積重量（kN/m^3）

（γ_1，γ_2には，地下水位以下の場合には水中単位体積重量を用いる）

α，β：　基礎の形状係数

i_c，i_γ，i_q：　荷重の傾斜に対する補正係数

η：　基礎の寸法効果による補正係数

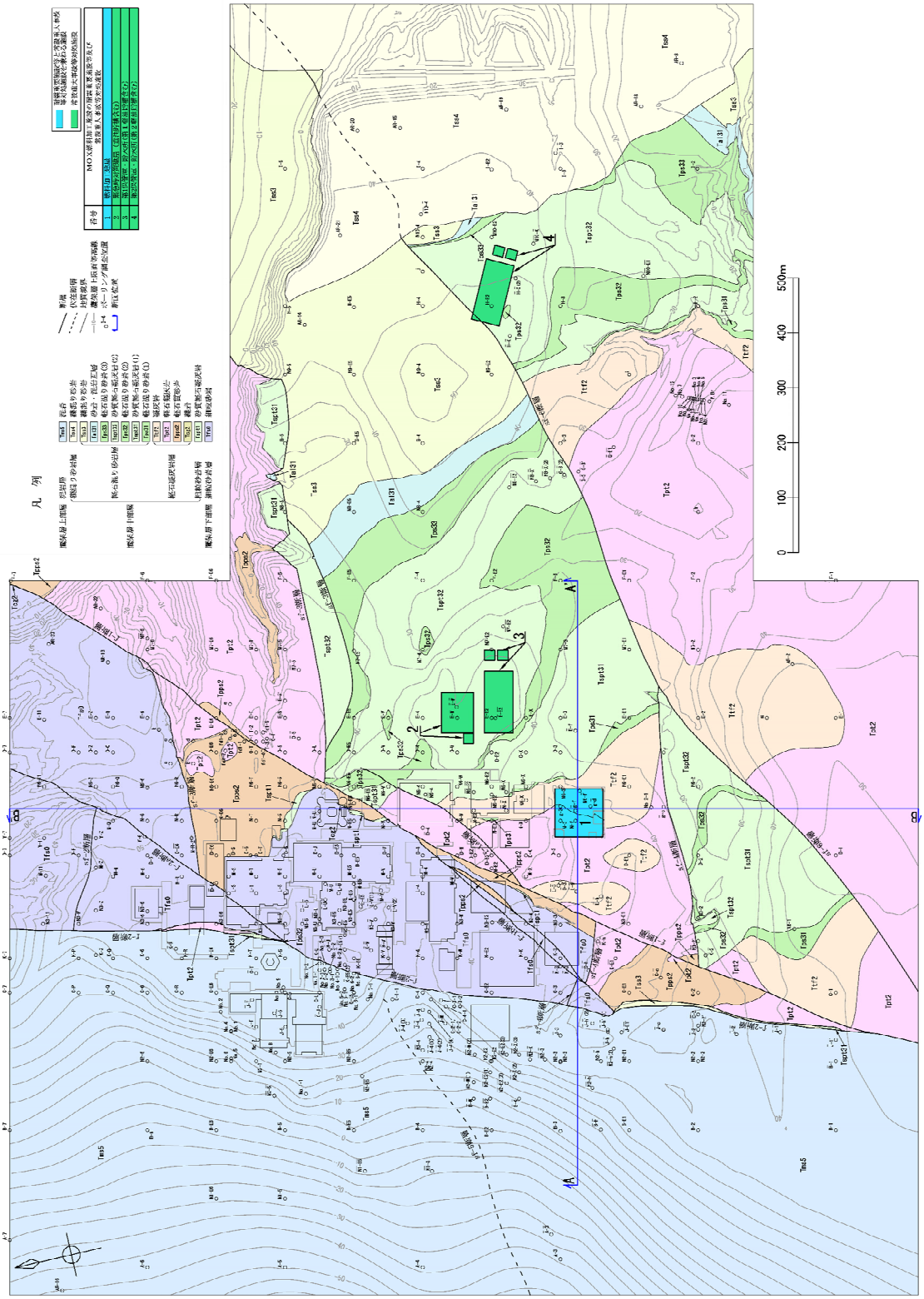
B：　基礎幅（m）

D_f：　根入れ深さ（m）

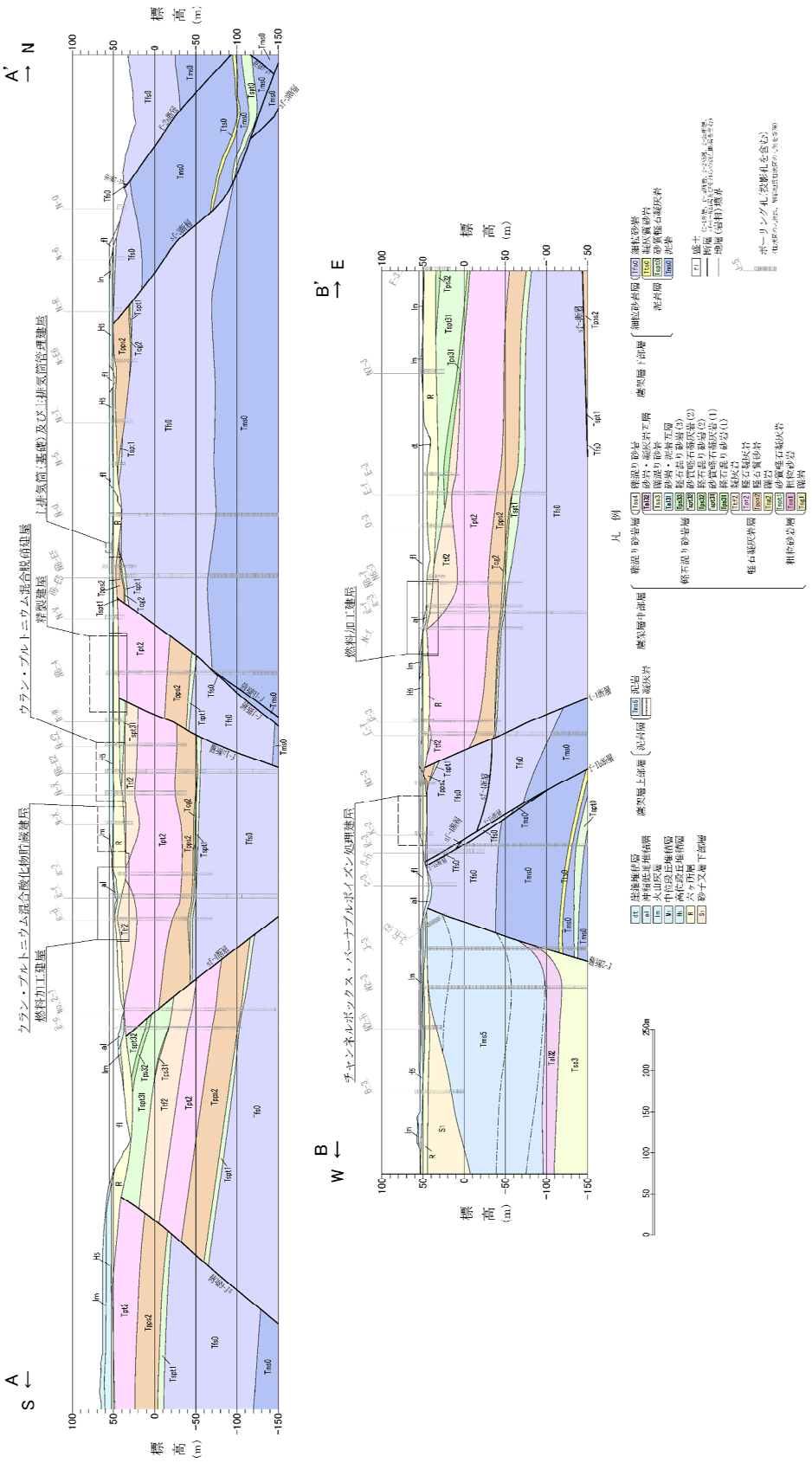
5. 地質断面図

地震応答解析に用いる地質断面図は，評価対象地点近傍のボーリング調査等の結果に基づき，岩盤及び表層地盤の分布を設定し作成する。第5-1図に敷地内地質平面図を示す。

代表例として，第5-1図に示す断面位置の地質断面図を第5-2図に示す。



第５－１図　敷地内地質平面図



第 5-2 図　敷地内地質断面図

6.　地盤の速度構造

6.1　入力地震動策定に用いる地下構造モデル

入力地震動の設定に用いる地下構造モデルについては，解放基盤表面（T.M.S.L.－70m）から地震応答解析モデルの基礎底面位置の鷹架層をモデル化するとともに，地震動評価で考慮した敷地全体の地下構造及び対象建物・構築物の直下又は周辺の地質・速度構造の特徴を踏まえて適切に設定する。

なお，地下構造モデルの設定については，繰返し三軸試験による地下構造のひずみ依存特性を解析用地盤物性値として用いる。

6.2　地震応答解析に用いる解析モデル

燃料加工建屋及び貯蔵容器搬送用洞道の地下構造モデルを第6-1表に，入力地震動算定の概念図を第6-1図に示す。燃料加工建屋及び貯蔵容器搬送用洞道は直下及び近傍において複数の速度構造データが得られていることから，それらの速度構造データを用いて解析モデルを設定する。第6-2図に燃料加工建屋及び貯蔵容器搬送用洞道の解析モデルの設定に用いるPS検層孔の位置図を示す。

なお，今回申請対象施設以外の解析モデルについては，当該施設の申請時において示す。

第6-1表（１）　入力地震動の策定に用いる地下構造モデル

（燃料加工建屋）

標高 T.M.S.L.（m）		岩種	単位体積重量 γ_t（kN/m^3）	S波速度 V_s（m/s）	P波速度 V_p（m/s）	剛性低下率 $G/G_0-\gamma$	減衰定数 $h-\gamma$
▽地表面							
	55.0	造成盛土	15.7	160	580	＊1	
	46.0	六ヶ所層	16.5	320	980	＊2	
	35.0	軽石凝灰岩	15.3	660	1860	＊3	
▽基礎底面	31.53						
	9.0		15.6	810	1920		
	-28.0	軽石質砂岩	18.2	1090	2260	＊4	
	-49.0	細粒砂岩				＊5	
▽解放基盤表面	-70.0						
		細粒砂岩	18.2	1090	2260	－	

注記　＊1：第3-2図（１）に示す造成盛土のひずみ依存特性を設定する。
＊2：第3-2図（２）に示す六ヶ所層のひずみ依存特性を設定する。
＊3：第3-1図（２）に示す軽石凝灰岩のひずみ依存特性を設定する。
＊4：第3-1図（８）に示す軽石質砂岩のひずみ依存特性を設定する。
＊5：第3-1図（６）に示す細粒砂岩のひずみ依存特性を設定する。

第6-1表（２）　入力地震動の策定に用いる地下構造モデル

（貯蔵容器搬送用洞道）

標高 T.M.S.L.（m）	岩種	単位体積重量 γ_t（kN/m^3）	S波速度 V_s（m/s）	P波速度 V_p（m/s）	剛性低下率 $G/G_0-\gamma$	減衰定数 $h-\gamma$
▽地表面 55.00						
▽鷹架層上面 40.35						
	凝灰岩	16.08	660	1820	＊1	
24.14						
	軽石凝灰岩	15.30	660	1810	＊2	
9.00		14.91	770	1850		
-7.00		16.08	850	1950		
-29.46	軽石質砂岩	18.93	1070	2240	＊3	
-45.05	礫岩	18.83	1090	2280	＊4	
-47.15	砂質軽石凝灰岩	18.83	1090	2280	＊5	
-50.28	細粒砂岩	18.34	1080	2270	＊6	
▽解放基盤表面 -70.00						
	細粒砂岩	18.34	1080	2270	－	

注記　＊1：第 3-1 図（１）に示す凝灰岩のひずみ依存特性を設定する。

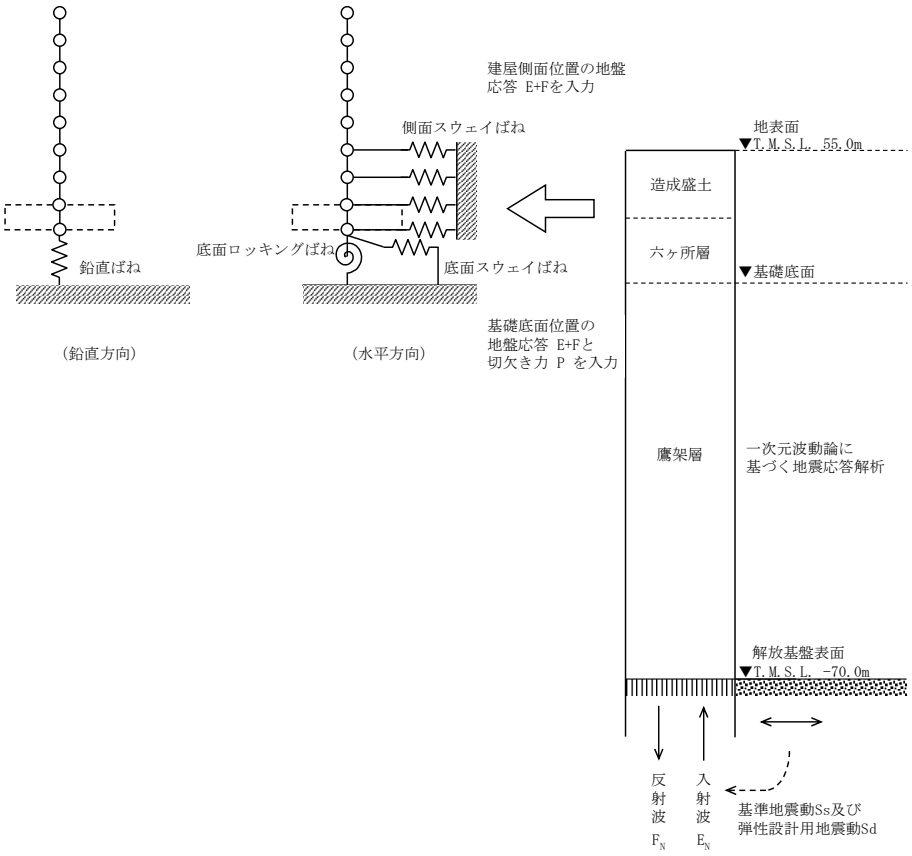
＊2：第 3-1 図（２）に示す軽石凝灰岩のひずみ依存特性を設定する。

＊3：第 3-1 図（８）に示す軽石質砂岩のひずみ依存特性を設定する。

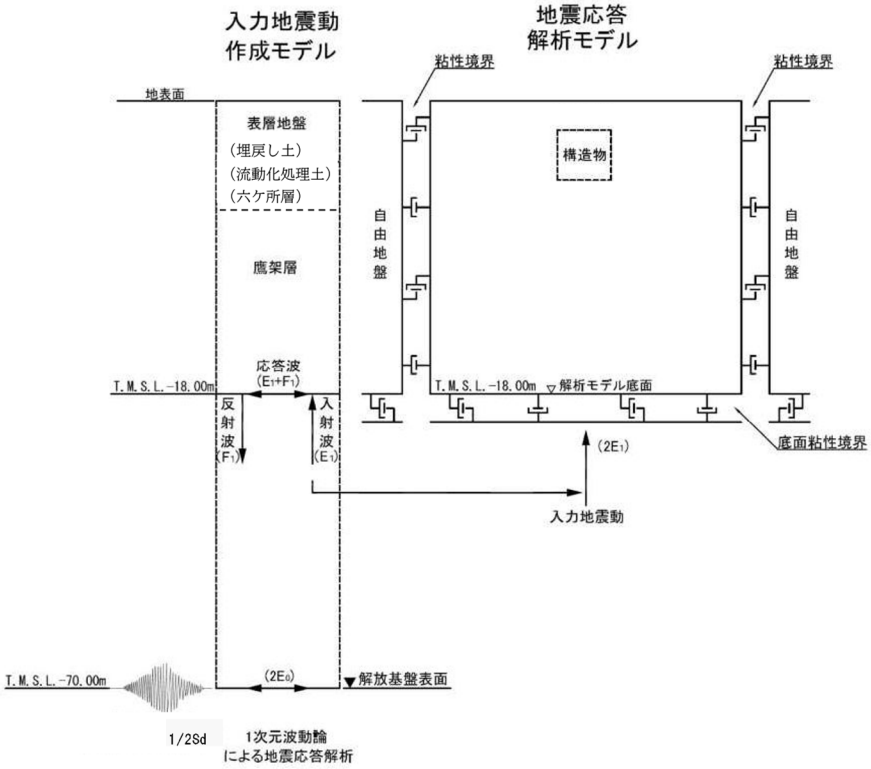
＊4：第 3-1 図（13）に示す礫岩のひずみ依存特性を設定する。

＊5：第 3-1 図（３）に示す砂質軽石凝灰岩のひずみ依存特性を設定する。

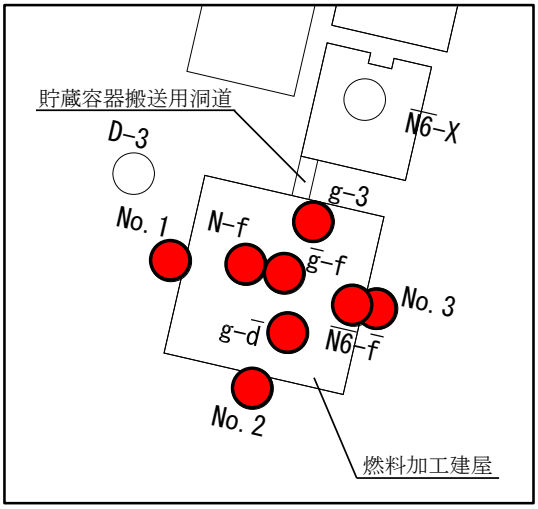
＊6：第 3-1 図（６）に示す細粒砂岩のひずみ依存特性を設定する。



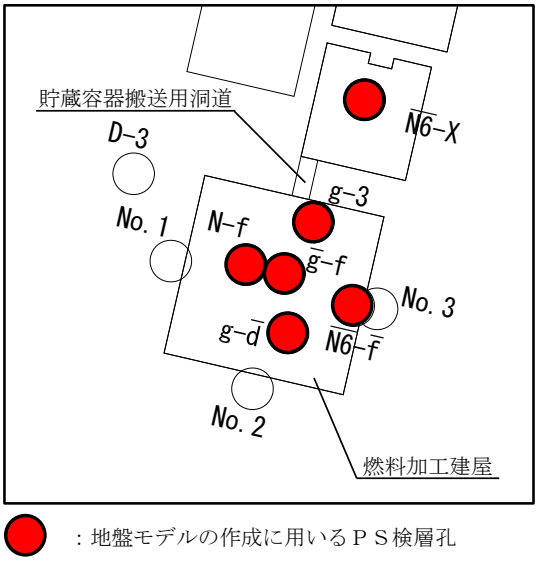
第6-1図（１）　入力地震動算定の概念図
（燃料加工建屋）



第6-1図（２）　入力地震動算定の概念図
（貯蔵容器搬送用洞道）



第6-2図（１）　燃料加工建屋の地盤モデル作成に用いるPS検層孔位置図



第6-2図（２）　貯蔵容器搬送用洞道の地盤モデル作成に用いるPS検層孔位置図

MOX② Ⅲ(1)-0060 A

Ⅲ－１－１－３
重要度分類及び重大事故等対処施設の設備分類の基本方針

令和４年９月14日付け原規規発第2209145号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅲ－１－１－３　重要度分類及び重大事故等対処施設の設備分類の基本方針」から，今回申請で追加又は変更する箇所を下線で示す。

目　　次

ページ

1.　概要 ····· 1
2.　安全機能を有する施設の重要度分類 ····· 1
2.1　耐震設計上の重要度分類 ····· 1
2.2　クラス別施設 ····· 2
2.3　耐震重要度分類上の留意事項 ····· 4
2.4　MOX燃料加工施設の区分 ····· 5
2.4.1　区分の概要 ····· 5
2.4.2　各区分の定義 ····· 5
2.4.3　間接支持機能及び波及的影響 ····· 6
3.　安全機能を有する施設の重要度分類の取合点 ····· 6
4.　重大事故等対処施設の設備分類 ····· 7
4.1　耐震設計上の設備分類 ····· 7
4.2　設備分類上の留意事項 ····· 7
4.3　重大事故等対処施設の区分 ····· 7
4.3.1　区分の概要 ····· 7
4.3.2　各区分の定義 ····· 8
4.3.3　間接支持機能及び波及的影響 ····· 8
4.4　重大事故等対処施設の設備分類の取合点 ····· 9

1. 概要

本資料は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「3.　耐震設計上の重要度分類及び重大事故等対処施設の設備分類」に基づき，MOX燃料加工施設の耐震設計上の重要度分類及び重大事故等対処施設の設備分類についての基本方針について説明するものである。

2. 安全機能を有する施設の重要度分類

2.1 耐震設計上の重要度分類

安全機能を有する施設の耐震設計上の重要度を次のように分類する。

(1) Ｓクラスの施設

自ら放射性物質を内蔵している施設，当該施設に直接関係しておりその機能喪失により放射性物質を外部に放散する可能性のある施設，放射性物質を外部に放散する可能性のある事態を防止するために必要な施設及び放射性物質が外部に放散される事故発生の際に外部に放散される放射性物質による影響を低減させるために必要となる施設であって，環境への影響が大きいもの。

a. MOXを非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス等であって，その破損による公衆への放射線の影響が大きい施設

b. 上記a.に関連する設備・機器で放射性物質の外部への放散を抑制するための設備・機器

c. 上記a．及びb．の設備・機器の機能を確保するために必要な施設

(2) Ｂクラスの施設

安全機能を有する施設のうち，機能喪失した場合の影響がＳクラスに属する施設と比べ小さい施設。

a. 核燃料物質を取り扱う設備・機器又はMOXを非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス等であって，その破損による公衆への放射線の影響が比較的小さいもの(ただし，核燃料物質が少ないか又は収納方式によりその破損による公衆への放射線の影響が十分小さいものは除く。)

b. 放射性物質の外部への放散を抑制するための設備・機器であってＳクラス以外の設備・機器

(3) Ｃクラスの施設

Ｓクラスに属する施設及びＢクラスに属する施設以外の一般産業施設又は公共施設と同等の安全性が要求される施設。

2.2　クラス別施設

耐震設計上の重要度分類によるクラス別施設を以下に示す。

(1)　Ｓクラスの施設

a.　MOXを非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス等であって，その破損による公衆への放射線の影響が大きい施設

(a)　粉末調整工程のグローブボックス

(b)　ペレット加工工程のグローブボックス(排ガス処理装置グローブボックス(下部)，ペレット立会検査装置グローブボックス及び一部のペレット保管容器搬送装置を収納するグローブボックスを除く。)

(c)　焼結設備のうち，以下の設備・機器

イ．　焼結炉(焼結炉内部温度高による過加熱防止回路を含む。)

ロ．　排ガス処理装置

(d)　貯蔵施設のグローブボックス

(e)　小規模試験設備のグローブボックス

(f)　小規模試験設備のうち，以下の設備・機器

イ．　小規模焼結処理装置(小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路及び小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路を含む。)

ロ．　小規模焼結炉排ガス処理装置

b.　上記a.に関連する設備・機器で放射性物質の外部への放散を抑制するための設備・機器

(a)　グローブボックス排気設備のうち，以下の設備・機器

イ．　安全上重要な施設のグローブボックスからグローブボックス排風機までの範囲及び安全上重要な施設のグローブボックスの給気側のうち，グローブボックスの閉じ込め機能維持に必要な範囲

また，ＳクラスとＢクラス以下のダクトの取合いは，手動ダンパ又は弁の設置によりＢクラス以下の排気設備の破損によってＳクラスの排気設備に影響を与えないように設計する。

ロ．　グローブボックス排気フィルタ(安全上重要な施設のグローブボックスに付随するもの。)

ハ．　グローブボックス排気フィルタユニット

ニ．　グローブボックス排風機(排気機能の維持に必要な回路を含む。)

(b)　工程室排気設備のうち，以下の設備・機器

イ．　安全上重要な施設のグローブボックス等を設置する工程室から工程室排気フィルタユニットまでの範囲

また，ＳクラスとＢクラス以下のダクトの取合いは，手動ダンパの設置により

Ｂクラス以下の排気設備の破損によってＳクラスの排気設備に影響を与えないように設計する。

ロ．　工程室排気フィルタユニット

c.　上記a．及びb．の設備・機器の機能を確保するために必要な施設

(a)　非常用所内電源設備のうち，以下の設備・機器

イ．　非常用発電機(発電機能を維持するために必要な範囲)

ロ．　燃料油貯蔵タンク

ハ．　非常用直流電源設備

ニ．　非常用無停電電源装置

ホ．　高圧母線及び低圧母線

d.　その他の施設

(a)　火災防護設備のうち，以下の設備・機器

イ．　グローブボックス温度監視装置

ロ．　グローブボックス消火装置(安全上重要な施設のグローブボックスの消火に関する範囲)

ハ．　延焼防止ダンパ(安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの。)

ニ．　ピストンダンパ(安全上重要な施設のグローブボックスの給気系に設置するもの。)

(b)　水素・アルゴン混合ガス設備の混合ガス水素濃度高による混合ガス供給停止回路及び混合ガス濃度異常遮断弁(焼結炉系，小規模焼結処理系)

(2)　Ｂクラスの施設

a.　核燃料物質を取り扱う設備・機器又はMOXを非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス等であって，その破損による公衆への放射線の影響が比較的小さいもの(ただし，核燃料物質が少ないか又は収納方式によりその破損による公衆への放射線の影響が十分小さいものは除く。)

(a)　MOXを取り扱う設備・機器(ただし，放射性物質の環境への放散のおそれのない装置類又は内蔵量の非常に小さい装置類を除く。)

(b)　原料ウラン粉末を貯蔵するウラン貯蔵棚

(c)　Ｓクラスのグローブボックス以外のグローブボックス(ただし，選別・保管設備及び燃料棒加工工程の一部のグローブボックスを除く。)

b.　放射性物質の外部への放散を抑制するための設備・機器であってＳクラス以外の設備・機器

(a)　グローブボックス排気設備のうち，Ｂクラスのグローブボックス等からＳクラ

スのグローブボックス排気設備に接続するまでの範囲及びＢクラスのグローブボックスの給気側のうち，フィルタまでの範囲

(b)　窒素循環設備のうち，以下の設備・機器

イ．　窒素循環ダクトのうち，窒素雰囲気型グローブボックス(窒素循環型)を循環する経路

ロ．　窒素循環ファン

ハ．　窒素循環冷却機

c．　その他の施設

(a)　建屋遮蔽(燃料加工建屋)

(b)　洞道遮蔽(貯蔵容器搬送用洞道)

(3)　Ｃクラスの施設

上記Ｓクラス及びＢクラスに属さない施設

2.3　耐震重要度分類上の留意事項

(1)　MOX燃料加工施設の安全機能は，その機能に直接的に関連するもののほか，補助的な役割をもつもの及び支持構造物等の間接的な施設を含めて健全性を保持する観点で，これらを主要設備等，補助設備，直接支持構造物，間接支持構造物及び波及的影響を検討すべき設備に区分する。

安全上要求される同一の機能上の分類に属する主要設備等，補助設備及び直接支持構造物については同一の耐震重要度とするが，間接支持構造物の支持機能及び波及的影響の評価については，それぞれ関連する設備の耐震設計に適用される地震動に対して安全上支障がないことを確認する。

(2)　燃料加工建屋の耐震設計について，弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力又は静的地震力のいずれか大きい方の地震力に対しておおむね弾性範囲に留まるとともに，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して構造物全体として変形能力について十分な余裕を有するように設計する。

(3)　一時保管ピット，原料MOX粉末缶一時保管装置，粉末一時保管装置，ペレット一時保管棚，スクラップ貯蔵棚，製品ペレット貯蔵棚，燃料棒貯蔵棚及び燃料集合体貯蔵チャンネルは，核燃料物質を取り扱うという観点からＢクラスとする。また，容器等が相互に影響を与えないようにするために，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して過度な変形等が生じないよう十分な構造強度を持たせる設計とする。

(4)　上位の分類に属する設備と下位の分類に属する設備間で液体状の放射性物質を移送するための配管及びサンプリング配管のうち，明らかに取扱量が少ない配管は，設備のバウンダリを構成している範囲を除き，下位の分類とする。

(5)　安全上重要な施設として選定する構築物は，Ｓクラスとする。

具体的には，原料受払室，原料受払室前室，粉末調整第1室，粉末調整第2室，粉末調整第3室，粉末調整第4室，粉末調整第5室，粉末調整第6室，粉末調整第7室，粉末調整室前室，粉末一時保管室，点検第1室，点検第2室，ペレット加工第1室，ペレット加工第2室，ペレット加工第3室，ペレット加工第4室，ペレット加工室前室，ペレット一時保管室，ペレット・スクラップ貯蔵室，点検第3室，点検第4室，現場監視第1室，現場監視第2室，スクラップ処理室，スクラップ処理室前室及び分析第3室で構成する区域の境界の壁及び床(以下「重要区域の壁及び床」という。)をＳクラスとする。

(6) 貯蔵施設を取り囲む壁，天井及びこれらと接続している柱，梁並びに地上１階以上の外壁は，遮蔽機能を有するためＢクラスとする。

(7) 工程室の耐震壁の開口部周辺が，弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力又は静的地震力のいずれか大きい方の地震力に対して，弾性範囲を超える場合であっても，排気設備との組合せで，閉じ込め機能を確保できることからこれを許容する。

(8) 洞道遮蔽(貯蔵容器搬送用洞道)は，Ｂクラスとする。

(9) 溢水防護設備は，地震及び地震を起因として発生する溢水によって安全機能を有する施設のうち，MOX燃料加工施設内部で想定される溢水に対して，閉じ込め機能，臨界防止等の安全機能を維持するために必要な設備の安全機能が損なわれない設計とする。

(10) 窒素循環設備のうち，Ｓクラスのグローブボックスを循環する経路については，基準地震動Ｓｓによる地震力に対してその機能を保持する設計とする。

2.4 MOX燃料加工施設の区分

2.4.1 区分の概要

当該施設に課せられる機能は，その機能に直接的に関連するもののほか，補助的な役割を持つもの，支持構造物等の間接的な施設を含めた健全性が保たれて初めて維持し得るものであることを考慮し，これらを主要設備等，補助設備，直接支持構造物，間接支持構造物及び波及的影響を考慮すべき施設に区分する。

2.4.2 各区分の定義

各区分の設備は次のものをいう。

(1) 主要設備等とは，当該機能に直接的に関連する設備及び構築物をいう。

(2) 補助設備とは，当該機能に間接的に関連し，主要設備等の補助的役割を持つ設備をいう。

(3) 直接支持構造物とは，主要設備等，補助設備に直接取り付けられる支持構造物，又はこれらの設備の荷重を直接的に受ける支持構造物をいう。

(4) 間接支持構造物とは，直接支持構造物から伝達される荷重を受ける構造物（建物・構築物）をいう。

(5) 波及的影響を考慮すべき施設とは，下位の耐震クラスに属するものの破損によ

って上位の分類に属するものに波及的影響を及ぼすおそれのある施設をいう。波及的影響を考慮すべき施設の検討については，「Ⅲ－１－１－４　波及的影響に係る基本方針」に示す。

2.4.3　間接支持機能及び波及的影響

同一系統設備に属する主要設備等，補助設備及び直接支持構造物については，同一の耐震重要度とするが，間接支持構造物の支持機能及び設備相互間の影響については，それぞれ関連する設備の耐震設計に適用される地震動に対して安全上支障ないことを確認するものとする。

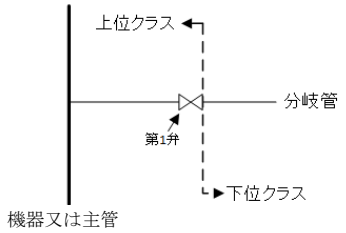
安全機能を有する施設の耐震設計上の重要度分類を第2.4-1表に，安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表を第2.4-2表に示す。

なお，第2.4-2表においては，申請書本文「第２章　表１　主要設備リスト」に示す建物・構築物及び機器・配管系について，「Ⅲ－２　耐震性に関する計算書」に耐震計算書を添付する施設（Ｓクラス施設，波及的影響を考慮する施設）を示す。また，配管系については，「Ⅲ－１－１－11－１　配管の耐震支持方針　別紙」及び「Ⅲ－１－１－11－２　ダクトの耐震支持方針　別紙」に直管部標準支持間隔を添付する施設を示す。

同表には，当該施設を支持する建物・構築物の支持機能が維持されることを確認する地震動及び波及的影響を考慮すべき施設に適用する地震動（以下「検討用地震動」という。）を併記する。

3.　安全機能を有する施設の重要度分類の取合点

機器とそれに接続する配管系又は配管系の中で重要度分類が異なる場合の取合点は，機器から見て第1弁又は上位クラス側の第1弁若しくは核燃料物質等を除去できる高性能エアフィルタとする。取合点となる第1弁又は高性能エアフィルタは，上位の重要度分類に属するものとする（第3-1図参照）。



第3-1図　重要度分類の取合点（弁の例）

4. 重大事故等対処施設の設備分類

4.1 耐震設計上の設備分類

重大事故等対処施設の各設備が有する重大事故等に対処するために必要な機能及び設置状態を踏まえて，以下の区分に分類する。

(1) 常設重大事故等対処設備

重大事故に至るおそれがある事故及び重大事故が発生した場合において，対処するために必要な機能を有する設備であって常設のもの。

a. 常設耐震重要重大事故等対処設備

常設重大事故等対処設備であって，耐震重要施設に属する設計基準事故に対処するための設備が有する機能を代替するもの。

b. 常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備

常設重大事故等対処設備であって，上記a. 以外のもの。

4.2 設備分類上の留意事項

設備分類上の留意事項を示す。

(1) 重大事故等対処施設の設計においては，重大事故等対処施設が代替する機能を有する安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震力を適用するが，適用に当たっては以下を考慮する。

a. 常設耐震重要重大事故等対処設備については，耐震重要施設に属する安全機能を有する施設の安全機能を代替する設備であることから，耐震重要施設の耐震設計に適用する基準地震動Ｓｓによる地震力に対して，重大事故等に対処するために必要な機能が損なわれない設計とする。

b. 常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備については，代替する安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震力に対して，重大事故等に対処するために必要な機能が損なわれない設計とする。

具体的には，代替する安全機能を有する施設の耐震重要度がＢクラス又はＣクラスの施設については，それぞれの重要度に応じた地震力に対して重大事故等に対処するために必要な機能が損なわれない設計とする。

4.3 重大事故等対処施設の区分

4.3.1 区分の概要

当該施設に課せられる機能は，その機能に関連するもののほか，支持構造物等の間接的な施設を含めた健全性が保たれて初めて維持し得るものであることを考慮し，これらを設備，直接支持構造物，間接支持構造物及び波及的影響を考慮すべき施設に区分する。

4.3.2　各区分の定義

各区分の設備は次のものをいう。

(1)　設備とは，重大事故等に対処するために必要な機能を有する設備で，重大事故等時に当該機能に直接的に関連する設備及び構築物並びに間接的に関連する設備及び構築物をいう。

(2)　直接支持構造物とは，設備に直接取り付けられる支持構造物又はこれらの設備の荷重を直接的に受ける支持構造物をいう。

(3)　間接支持構造物とは，直接支持構造物から伝達される荷重を受ける構造物（建物・構築物・車両）をいう。

(4)　波及的影響を考慮すべき施設とは，下位の耐震クラスに属するものの破損によって上位の分類に属するものに波及的影響を及ぼすおそれのある施設をいう。波及的影響を考慮すべき施設の検討については，「Ⅲ－１－１－４　波及的影響に係る基本方針」に示す。

4.3.3　間接支持機能及び波及的影響

設備の直接支持構造物については設備と同一の設備分類とするが，間接支持構造物の支持機能及び設備相互間の影響については，それぞれ関連する設備の耐震設計に適用される地震動に対して安全上支障のないことを確認するものとする。

重大事故等対処施設の耐震設計上の設備分類を第4.3.3-1表に，重大事故等対処施設の申請設備の設備分類を第4.3.3-2表に示す。

なお，第4.3.3-2表においては，申請書本文「第２章　表１　主要設備リスト」に示す建物・構築物及び機器・配管系について，「Ⅲ－２　耐震性に関する計算書」に耐震計算書を添付する施設（Ｓクラス施設，波及的影響を考慮する施設）を示す。また，配管系については，「Ⅲ－１－１－11－１　配管の耐震支持方針　別紙」及び「Ⅲ－１－１－11－２　ダクトの耐震支持方針　別紙」に直管部標準支持間隔を添付する施設を示す。

同表には，当該施設を支持する建物・構築物の支持機能が維持されることを確認する検討用地震動及び波及的影響を考慮すべき施設に適用する検討用地震動を併記する。

4.4　重大事故等対処施設の設備分類の取合点

重大事故等対処施設の設備分類の取合点は，「3.　安全機能を有する施設の重要度分類の取合点」に基づくものとし，「重要度分類」を「設備分類」に読み替えて適用する。

なお，その場合の上位クラス施設とは，耐震重要施設及び重大事故等対処設備が設置されている重大事故等対処施設をいい，下位クラス施設とは，上位クラスの施設以外のMOX燃料加工施設内にある施設(資機材等含む。)をいう。

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(1／16)

耐震クラス	クラス別施設	主要設備等※1			補助設備※2		直接支持構造物※3		間接支持構造物※4※5		波及的影響を考慮すべき設備※6	
		施設名	適用範囲	耐震クラス※7	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	検討用地震動※8	適用範囲	検討用地震動※8
S	1）MOXを非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス及びグローブボックスと同等の閉じ込め機能を必要とする設備・機器であって，その破損による公衆への放射線の影響が大きい施設	成形施設	粉末調整工程のグローブボックス				設備・機器の支持構造物	S	燃料加工建屋	S_s		
			原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	S							原料MOX粉末缶取出装置	S_s
			原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	S							原料MOX粉末秤量・分取装置	S_s
			ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス	S							ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置	S_s
			予備混合装置グローブボックス	S							予備混合装置	S_s
			一次混合装置グローブボックス	S							一次混合装置	S_s
			一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックス	S							一次混合粉末秤量・分取装置	S_s
			ウラン粉末秤量・分取装置グローブボックス	S							ウラン粉末秤量・分取装置	S_s
			均一化混合装置グローブボックス	S							均一化混合装置	S_s
			造粒装置グローブボックス	S							造粒装置	S_s
			添加剤混合装置グローブボックス	S							添加剤混合装置	S_s
			原料MOX分析試料採取装置グローブボックス	S							原料MOX分析試料採取装置	S_s
			分析試料採取・詰替装置グローブボックス	S							分析試料採取・詰替装置	S_s
			回収粉末処理・詰替装置グローブボックス	S							回収粉末処理・詰替装置	S_s
			回収粉末微粉砕装置グローブボックス	S							回収粉末微粉砕装置	S_s
			回収粉末処理・混合装置グローブボックス	S							回収粉末処理・混合装置	S_s
			再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	S							再生スクラップ焙焼処理装置	S_s
			再生スクラップ受払装置グローブボックス	S							再生スクラップ受払装置	S_s
			容器移送装置グローブボックス	S							容器移送装置	S_s
			原料粉末搬送装置グローブボックス	S							原料粉末搬送装置	S_s
			再生スクラップ搬送装置グローブボックス	S							再生スクラップ搬送装置	S_s
			添加剤混合粉末搬送装置グローブボックス	S							添加剤混合粉末搬送装置	S_s
			調整粉末搬送装置グローブボックス	S							調整粉末搬送装置	S_s

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(2／16)

耐震クラス	クラス別施設	主要設備等[※1]			補助設備[※2]		直接支持構造物[※3]		間接支持構造物[※4][※5]		波及的影響を考慮すべき設備[※6]	
		施設名	適用範囲	耐震クラス[※7]	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	検討用地震動[※8]	適用範囲	検討用地震動[※8]
S	1)MOXを非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス及びグローブボックスと同等の閉じ込め機能を必要とする設備・機器であって，その破損による公衆への放射線の影響が大きい施設 (つづき)	成形施設	ペレット加工工程のグローブボックス				設備・機器の支持構造物	S	燃料加工建屋	S_s		
			プレス装置(粉末取扱部)グローブボックス	S							プレス装置(粉末取扱部)	S_s
			プレス装置(プレス部)グローブボックス	S							プレス装置(プレス部)	S_s
			グリーンペレット積込装置グローブボックス	S							グリーンペレット積込装置	S_s
			空焼結ボート取扱装置グローブボックス	S							空焼結ボート取扱装置	S_s
			焼結ボート供給装置グローブボックス	S							焼結ボート供給装置	S_s
			焼結ボート取出装置グローブボックス	S							焼結ボート取出装置	S_s
			排ガス処理装置グローブボックス(上部)	S							排ガス処理装置グローブボックス(下部)	S_s
			焼結ペレット供給装置グローブボックス	S							焼結ペレット供給装置	S_s
			研削装置グローブボックス	S							研削装置	S_s
			研削粉回収装置グローブボックス	S							研削粉回収装置	S_s
			ペレット検査設備グローブボックス	S							外観検査装置	S_s
			焼結ボート搬送装置グローブボックス	S							焼結ボート搬送装置	S_s
			ペレット保管容器搬送装置グローブボックス[※9]	S							ペレット保管容器搬送装置	S_s
			回収粉末容器搬送装置グローブボックス	S							回収粉末容器搬送装置	S_s
			焼結設備		非常用所内電源設備[※11]	S	設備・機器の支持構造物	S	燃料加工建屋	S_s		
			焼結炉[※10]	S								
			排ガス処理装置	S								
		貯蔵施設	貯蔵施設のグローブボックス				設備・機器の支持構造物	S	燃料加工建屋	S_s		
			原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	S							原料MOX粉末缶一時保管装置	S_s
			粉末一時保管装置グローブボックス	S							粉末一時保管装置	S_s
			ペレット一時保管棚グローブボックス	S							ペレット一時保管棚	S_s
			焼結ボート受渡装置グローブボックス	S							焼結ボート受渡装置	S_s
			スクラップ貯蔵棚グローブボックス	S							スクラップ貯蔵棚	S_s
			スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス	S							スクラップ保管容器受渡装置	S_s
			製品ペレット貯蔵棚グローブボックス	S							製品ペレット貯蔵棚	S_s
			ペレット保管容器受渡装置グローブボックス	S							ペレット保管容器受渡装置	S_s

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(3／16)

耐震クラス	クラス別施設	主要設備等[*1]			補助設備[*2]		直接支持構造物[*3]		間接支持構造物[*4][*5]		波及的影響を考慮すべき設備[*6]	
		施設名	適用範囲	耐震クラス[*7]	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	検討用地震動[*8]	適用範囲	検討用地震動[*8]
S	1)MOXを非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス及びグローブボックスと同等の閉じ込め機能を必要とする設備・機器であって，その破損による公衆への放射線の影響が大きい施設 (つづき)	その他の加工施設	小規模試験設備のグローブボックス				設備・機器の支持構造物	S	燃料加工建屋	S_s		
			小規模粉末混合装置グローブボックス	S							小規模粉末混合装置	S_s
			小規模プレス装置グローブボックス	S							小規模プレス装置	S_s
			小規模焼結処理装置グローブボックス	S								
			小規模焼結炉排ガス処理装置グローブボックス	S								
			小規模研削検査装置グローブボックス	S							小規模研削検査装置	S_s
			資材保管装置グローブボックス	S							資材保管装置	S_s
			小規模試験設備		非常用所内電源設備[*11]	S	設備・機器の支持構造物	S	燃料加工建屋	S_s		
			小規模焼結処理装置[*12]	S								
			小規模焼結炉排ガス処理装置	S								
	2)上記1)に関連する設備・機器から放射性物質が漏えいした場合に，その影響の拡大を防止するための施設	－	重要区域の壁及び床	S								
	3)上記1)に関連する設備・機器で放射性物質の外部への放散を抑制するための設備・機器	放射性廃棄物の廃棄施設	グローブボックス排気設備		非常用所内電源設備[*11]	S	設備・機器の支持構造物	S	燃料加工建屋	S_s		
			グローブボックス排風機[*13]	S								
			工程室排気設備				設備・機器の支持構造物	S	燃料加工建屋	S_s		
			工程室排気設備のうち，安全上重要な施設のグローブボックス等を設置する工程室から工程室排気フィルタユニットまでの範囲	S								
			工程室排気フィルタユニット	S								
			グローブボックス排気設備									
			グローブボックス排気設備のうち，安全上重要な施設のグローブボックスからグローブボックス排風機までの範囲及び安全上重要な施設のグローブボックスの給気側のうち，グローブボックスの閉じ込め機能維持に必要な範囲	S								
			グローブボックス排気フィルタ[*14]	S								
			グローブボックス排気フィルタユニット	S								

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(4／16)

耐震クラス	クラス別施設	主要設備等※1			補助設備※2		直接支持構造物※3		間接支持構造物※4※5		波及的影響を考慮すべき設備※6	
		施設名	適用範囲	耐震クラス※7	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	検討用地震動※8	適用範囲	検討用地震動※8
S	4)その他の施設	その他の加工施設	火災防護設備		非常用所内電源設備※11	S	設備・機器の支持構造物	S	燃料加工建屋	S_s		
			グローブボックス温度監視装置	S								
			グローブボックス消火装置※15	S								
			延焼防止ダンパ※16	S								
			ピストンダンパ※17	S								
			水素・アルゴン混合ガス設備※18	S								

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(5／16)

耐震クラス	クラス別施設	主要設備等※1			補助設備※2		直接支持構造物※3		間接支持構造物※4※5		波及的影響を考慮すべき設備※6	
		施設名	適用範囲	耐震クラス※7	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	検討用地震動※8	適用範囲	検討用地震動※8
B	1)核燃料物質を取り扱う設備・機器又はMOXを非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス及びグローブボックスと同等の閉じ込め機能を必要とする設備・機器であって，その破損による公衆への放射線の影響が比較的小さいもの(ただし，核燃料物質が少ないか又は収納方式によりその破損による公衆への放射線の影響が十分小さいものは除く。)	成形施設	ペレット加工工程のグローブボックス 排ガス処理装置グローブボックス(下部) ペレット立会検査装置グローブボックス ペレット保管容器搬送装置グローブボックス※19 貯蔵容器受入設備 受渡ピット 受渡天井クレーン 保管室クレーン 貯蔵容器検査装置	 B B B B B B B			設備・機器の支持構造物	B	燃料加工建屋	S_B		
			貯蔵容器受入設備 洞道搬送台車	 B			設備・機器の支持構造物	B	貯蔵容器搬送用洞道	S_B		

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(6／16)

耐震クラス	クラス別施設	主要設備等※1			補助設備※2		直接支持構造物※3		間接支持構造物※4※5		波及的影響を考慮すべき設備※6	
		施設名	適用範囲	耐震クラス※7	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	検討用地震動※8	適用範囲	検討用地震動※8
B	1)核燃料物質を取り扱う設備・機器又はMOXを非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス及びグローブボックスと同等の閉じ込め機能を必要とする設備・機器であって，その破損による公衆への放射線の影響が比較的小さいもの(ただし，核燃料物質が少ないか又は収納方式によりその破損による公衆への放射線の影響が十分小さいものは除く。) (つづき)	成形施設	原料粉末受払設備				設備・機器の支持構造物	B	燃料加工建屋	S_B		
			貯蔵容器受払装置	B								
			原料MOX粉末缶取出設備									
			原料MOX粉末缶取出装置	B								
			一次混合設備									
			原料MOX粉末秤量・分取装置	B								
			ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置	B								
			予備混合装置	B								
			一次混合装置	B								
			二次混合設備									
			一次混合粉末秤量・分取装置	B								
			均一化混合装置	B								
			造粒装置	B								
			添加剤混合装置	B								
			分析試料採取設備									
			原料MOX分析試料採取装置	B								
			分析試料採取・詰替装置	B								
			スクラップ処理設備									
			回収粉末処理・詰替装置	B								
			回収粉末微粉砕装置	B								
			回収粉末処理・混合装置	B								
			再生スクラップ焙焼処理装置	B								
			再生スクラップ受払装置	B								
			容器移送装置	B								
			粉末調整工程搬送設備									
			原料粉末搬送装置	B								
			再生スクラップ搬送装置	B								
			添加剤混合粉末搬送装置	B								
			調整粉末搬送装置	B								
			圧縮成形設備									
			プレス装置(粉末取扱部)	B								
			プレス装置(プレス部)	B								
			グリーンペレット積込装置	B								
			空焼結ボート取扱装置	B								

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(7／16)

耐震クラス	クラス別施設	主要設備等※1			補助設備※2		直接支持構造物※3		間接支持構造物※4※5		波及的影響を考慮すべき設備※6	
		施設名	適用範囲	耐震クラス※7	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	検討用地震動※8	適用範囲	検討用地震動※8
B	1)核燃料物質を取り扱う設備・機器又はMOXを非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス及びグローブボックスと同等の閉じ込め機能を必要とする設備・機器であって，その破損による公衆への放射線の影響が比較的小さいもの(ただし，核燃料物質が少ないか又は収納方式によりその破損による公衆への放射線の影響が十分小さいものは除く。) (つづき)	成形施設	焼結設備				設備・機器の支持構造物	B	燃料加工建屋	S_B		
			焼結ボート供給装置	B								
			焼結ボート取出装置	B								
			研削設備									
			焼結ペレット供給装置	B								
			研削装置	B								
			研削粉回収装置	B								
			ペレット検査設備									
			外観検査装置	B								
			寸法・形状・密度検査装置	B								
			仕上がりペレット収容装置	B								
			ペレット立会検査装置	B								
			ペレット加工工程搬送設備									
			焼結ボート搬送装置	B								
			ペレット保管容器搬送装置	B								
			回収粉末容器搬送装置	B								
		被覆施設	燃料棒加工工程のグローブボックス				設備・機器の支持構造物	B	燃料加工建屋	S_B		
			スタック編成設備グローブボックス	B								
			空乾燥ボート取扱装置グローブボックス	B								
			乾燥ボート供給装置グローブボックス	B								
			乾燥ボート取出装置グローブボックス	B								
			スタック供給装置グローブボックス	B								
			挿入溶接装置(被覆管取扱部)グローブボックス	B								
			挿入溶接装置(スタック取扱部)グローブボックス	B								
			挿入溶接装置(燃料棒溶接部)グローブボックス	B								
			除染装置グローブボックス	B								
			燃料棒解体装置グローブボックス	B								
			ペレット保管容器搬送装置グローブボックス	B								
			乾燥ボート搬送装置グローブボックス	B								

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(8／16)

耐震クラス	クラス別施設	主要設備等※1			補助設備※2		直接支持構造物※3		間接支持構造物※4※5		波及的影響を考慮すべき設備※6	
		施設名	適用範囲	耐震クラス※7	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	検討用地震動※8	適用範囲	検討用地震動※8
B	1)核燃料物質を取り扱う設備・機器又はMOXを非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス及びグローブボックスと同等の閉じ込め機能を必要とする設備・機器であって，その破損による公衆への放射線の影響が比較的小さいもの(ただし，核燃料物質が少ないか又は収納方式によりその破損による公衆への放射線の影響が十分小さいものは除く。) (つづき)	被覆施設	スタック編成設備				設備・機器の支持構造物	B	燃料加工建屋	S_B		
			波板トレイ取出装置	B								
			スタック編成装置	B								
			スタック収容装置	B								
			空乾燥ボート取扱装置	B								
			スタック乾燥設備									
			乾燥ボート供給装置	B								
			スタック乾燥装置	B								
			乾燥ボート取出装置	B								
			挿入溶接設備									
			スタック供給装置	B								
			挿入溶接装置(被覆管取扱部)	B								
			挿入溶接装置(スタック取扱部)	B								
			挿入溶接装置(燃料棒溶接部)	B								
			除染装置	B								
			汚染検査装置	B								
			燃料棒検査設備									
			ヘリウムリーク検査装置	B								
			X線検査装置	B								
			ロッドスキャニング装置	B								
			外観寸法検査装置	B								
			燃料棒移載装置※20	B								
			燃料棒立会検査装置※20	B								
			燃料棒収容設備									
			燃料棒収容装置	B								
			燃料棒供給装置※20	B								
			貯蔵マガジン移載装置	B								
			燃料棒解体設備									
			燃料棒解体装置	B								
			燃料棒加工工程搬送設備									
			ペレット保管容器搬送装置	B								
			乾燥ボート搬送装置	B								
			燃料棒搬送装置	B								

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(9／16)

耐震クラス	クラス別施設	主要設備等※1			補助設備※2		直接支持構造物※3		間接支持構造物※4※5		波及的影響を考慮すべき設備※6	
		施設名	適用範囲	耐震クラス※7	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	検討用地震動※8	適用範囲	検討用地震動※8
B	1)核燃料物質を取り扱う設備・機器又はMOXを非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス及びグローブボックスと同等の閉じ込め機能を必要とする設備・機器であって，その破損による公衆への放射線の影響が比較的小さいもの(ただし，核燃料物質が少ないか又は収納方式によりその破損による公衆への放射線の影響が十分小さいものは除く。) (つづき)	組立施設	燃料集合体組立設備 マガジン編成装置 燃料集合体組立装置 燃料集合体洗浄設備 燃料集合体洗浄装置 燃料集合体検査設備 燃料集合体第１検査装置 燃料集合体第２検査装置 燃料集合体仮置台 燃料集合体立会検査装置 燃料集合体組立工程搬送設備 組立クレーン リフタ 梱包・出荷設備 貯蔵梱包クレーン 燃料ホルダ取付装置 容器蓋取付装置 梱包天井クレーン 容器移載装置	 B B B B B B B B B B B B B B			設備・機器の支持構造物	B	燃料加工建屋	S_B		
		貯蔵施設	貯蔵容器一時保管設備 一時保管ピット※21 原料MOX粉末缶一時保管設備 原料MOX粉末缶一時保管装置※21 原料MOX粉末缶一時保管搬送装置 ウラン貯蔵設備 ウラン貯蔵棚 粉末一時保管設備 粉末一時保管装置※21 粉末一時保管搬送装置 ペレット一時保管設備 ペレット一時保管棚※21 焼結ボート入出庫装置 焼結ボート受渡装置	 B B B B B B B B B			設備・機器の支持構造物	B	燃料加工建屋	S_B		

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(10／16)

耐震クラス	クラス別施設	主要設備等※1			補助設備※2		直接支持構造物※3		間接支持構造物※4※5		波及的影響を考慮すべき設備※6	
		施設名	適用範囲	耐震クラス※7	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	検討用地震動※8	適用範囲	検討用地震動※8
B	1)核燃料物質を取り扱う設備・機器又はMOXを非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス及びグローブボックスと同等の閉じ込め機能を必要とする設備・機器であって，その破損による公衆への放射線の影響が比較的小さいもの(ただし，核燃料物質が少ないか又は収納方式によりその破損による公衆への放射線の影響が十分小さいものは除く。) (つづき)	貯蔵施設	スクラップ貯蔵設備				設備・機器の支持構造物	B	燃料加工建屋	S_B		
			スクラップ貯蔵棚※21	B								
			スクラップ保管容器入出庫装置	B								
			スクラップ保管容器受渡装置	B								
			製品ペレット貯蔵設備									
			製品ペレット貯蔵棚※21	B								
			ペレット保管容器入出庫装置	B								
			ペレット保管容器受渡装置	B								
			燃料棒貯蔵設備									
			燃料棒貯蔵棚※21	B								
			貯蔵マガジン入出庫装置	B								
			燃料集合体貯蔵設備									
			燃料集合体貯蔵チャンネル※21	B								
		その他の加工施設	分析設備のグローブボックス				設備・機器の支持構造物	B	燃料加工建屋	S_B		
			受払装置グローブボックス	B								
			分析装置グローブボックス	B								
			分析済液処理装置グローブボックス	B								
			分析設備									
			分析済液処理装置※22	B								
			小規模試験設備				設備・機器の支持構造物	B	燃料加工建屋	S_B		
			小規模粉末混合装置	B								
			小規模プレス装置	B								
			小規模研削検査装置	B								
			資材保管装置	B								

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(11／16)

耐震クラス	クラス別施設	主要設備等※1			補助設備※2		直接支持構造物※3		間接支持構造物※4※5		波及的影響を考慮すべき設備※6	
		施設名	適用範囲	耐震クラス※7	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	検討用地震動※8	適用範囲	検討用地震動※8
B	2)放射性物質の外部への放散を抑制するための設備・機器であってSクラス以外の設備・機器	放射性廃棄物の廃棄施設	グローブボックス排気設備 グローブボックス排気設備のうち，Bクラスのグローブボックスからの Sクラスのグローブボックス排気設備に接続するまでの範囲及びBクラスのグローブボックスの給気側のうち，フィルタまでの範囲	B			設備・機器の支持構造物	B	燃料加工建屋	S_B		
			窒素循環設備※9 窒素循環ダクトのうち，窒素雰囲気型グローブボックス(窒素循環型)を循環する経路	B								
			窒素循環ファン	B								
			窒素循環冷却機	B								

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(12／16)

耐震クラス	クラス別施設	主要設備等※1			補助設備※2		直接支持構造物※3		間接支持構造物※4※5		波及的影響を考慮すべき設備※6	
		施設名	適用範囲	耐震クラス※7	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	検討用地震動※8	適用範囲	検討用地震動※8
C	Sクラスに属する施設及びBクラスに属する施設以外の一般産業施設又は公共施設と同等の安全性が要求される施設	成形施設	原料粉末受入工程のオープンポートボックス 外蓋着脱装置オープンポートボックス 貯蔵容器受払装置オープンポートボックス ウラン粉末払出装置オープンポートボックス ウラン受入設備 ウラン粉末缶受払移載装置 ウラン粉末缶受払搬送装置 原料粉末受払設備 外蓋着脱装置 ウラン粉末払出装置 二次混合設備 ウラン粉末秤量・分取装置	 C C C C C C C C			設備・機器の支持構造物	C	燃料加工建屋	S_C		
		被覆施設	燃料棒加工工程のグローブボックス 溶接試料前処理装置グローブボックス 燃料棒加工工程のオープンポートボックス 被覆管供給装置オープンポートボックス 部材供給装置(部材供給部)オープンポートボックス 部材供給装置(部材搬送部)オープンポートボックス 汚染検査装置オープンポートボックス 燃料棒搬入オープンポートボックス 溶接試料前処理装置オープンポートボックス 挿入溶接設備 被覆管乾燥装置 被覆管供給装置 部材供給装置(部材供給部) 部材供給装置(部材搬送部) 燃料棒解体設備 溶接試料前処理装置	 C C C C C C C C C C C			設備・機器の支持構造物	C	燃料加工建屋	S_C		
		組立施設	燃料集合体組立設備 スケルトン組立装置 梱包・出荷設備 保管室天井クレーン	 C C			設備・機器の支持構造物	C	燃料加工建屋	S_C		

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(13／16)

耐震クラス	クラス別施設	主要設備等※1			補助設備※2		直接支持構造物※3		間接支持構造物※4※5		波及的影響を考慮すべき設備※6	
		施設名	適用範囲	耐震クラス※7	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	検討用地震動※8	適用範囲	検討用地震動※8
C	Sクラスに属する施設及びBクラスに属する施設以外の一般産業施設又は公共施設と同等の安全性が要求される施設 (つづき)	貯蔵施設	ウラン貯蔵設備 ウラン粉末缶入出庫装置 燃料棒貯蔵設備 ウラン燃料棒収容装置	 C C			設備・機器の支持構造物	C	燃料加工建屋	S_C		
		放射性廃棄物の廃棄施設	建屋排気設備 工程室排気設備 工程室排気設備のうち，Sクラス以外の範囲 グローブボックス排気設備 グローブボックス排気設備のうち，Sクラス及びBクラス以外の範囲 窒素循環設備 窒素循環ダクトのうち，Bクラス以外の範囲 給気設備 排気筒※9 低レベル廃液処理設備のオープンポートボックス ろ過処理オープンポートボックス 吸着処理オープンポートボックス 低レベル廃液処理設備 検査槽 廃液貯槽 ろ過処理装置 吸着処理装置	C C C C C C C C C C C C			設備・機器の支持構造物	C	燃料加工建屋	S_C		
			海洋放出管理系 放出前貯槽 第1放出前貯槽 第1海洋放出ポンプ 主配管(海洋放出管理系(燃料加工建屋の排水口から再処理施設との取合点までの範囲)) 主配管(海洋放出管理系(燃料加工建屋の排水口から再処理施設との取合点までの範囲以外))	 C C C C			設備・機器の支持構造物	C				

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(14／16)

耐震クラス	クラス別施設	主要設備等※1			補助設備※2		直接支持構造物※3		間接支持構造物※4※5		波及的影響を考慮すべき設備※5	
		施設名	適用範囲	耐震クラス※7	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	耐震クラス	適用範囲	検討用地震動※8	適用範囲	検討用地震動※8
C	Sクラスに属する施設及びBクラスに属する施設以外の一般産業施設又は公共施設と同等の安全性が要求される施設 (つづき)	放射線管理施設	放射線管理施設	C	非常用所内電源設備 第1非常用ディーゼル発電機	C	設備・機器の支持構造物	C				
		その他の加工施設	火災防護設備				設備・機器の支持構造物	C				
			火災防護設備のうち，Sクラス以外の範囲	C								
			受電開閉設備	C								
			通信連絡設備	C								
			分析設備									
			分析設備のうち，Bクラス以外の範囲	C								
			計量設備	C								
			グローブボックス負圧・温度監視設備	C								
			溢水防護設備※35	C								
			冷却水設備※36	C								
			給排水衛生設備※27	C								
			空調用冷水設備※27	C								
			空調用蒸気設備※27	C								
			燃料油供給設備	C								
			窒素循環冷却機用冷却水設備※27	C								
			窒素ガス供給設備	C								
			水素・アルゴン混合ガス設備※26※28	C								
			アルゴンガス設備	C								
			水素ガス設備	C								
			非管理区域換気空調設備	C								
			荷役設備	C								
			選別・保管設備	C								
			ヘリウムガス設備	C								
			酸素ガス設備	C								
			圧縮空気供給設備	C								

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(15／16)

注記　＊1：主要設備等とは，当該機能に直接的に関連する設備及び構築物をいう。

＊2：補助設備とは，当該機能に間接的に関連し，主要設備等の補助的役割をもつ設備をいう。

＊3：直接支持構造物とは，主要設備等，補助設備に直接取り付けられる支持構造物，又はこれらの設備の荷重を直接的に受ける支持構造物をいう。

＊4：間接支持構造物とは，直接支持構造物から伝達される荷重を受ける構造物(建物・構築物)をいう。

＊5：建屋遮蔽(燃料加工建屋)及び洞道遮蔽(貯蔵容器搬送用洞道)は，Ｂクラスとする。また，燃料加工建屋は，弾性設計用地震動による地震力又は静的地震力のいずれか大きい方の地震力に対しておおむね弾性範囲に留まるとともに，基準地震動による地震力に対して構造物全体として変形能力について十分な余裕を有するように設計する。

＊6：波及的影響を考慮すべき設備とは，下位の耐震クラスに属するものの破損によって上位の分類に属するものに波及的影響を及ぼすおそれのある設備であり，主要設備等に適用される地震力により，上位分類に属するものに波及的影響を及ぼさないように設計する。

＊7：Ｓクラスの設備・機器，Ｂクラスの設備・機器及びＣクラスの設備・機器は，その機能上Ｓクラス，Ｂクラス又はＣクラスに該当する部分とする。

＊8：S_S：基準地震動Ｓｓによる地震力。

S_B：耐震Ｂクラス施設に適用される地震力又は静的地震力。

S_C：耐震Ｃクラス施設に適用される静的地震力。

＊9：地下３階から地下２階に搬送する一部のグローブボックスを除く。

＊10：焼結炉内部温度高による過加熱防止回路を含む。焼結炉に関連する焼結炉内部温度高による過加熱防止回路は，加熱の停止に必要な範囲をＳクラスとする。

＊11：非常用所内電源設備は，非常用発電機，燃料油貯蔵タンク，非常用直流電源設備，非常用無停電電源装置，高圧母線及び低圧母線で構成する。非常用発電機は，発電機能を維持するために必要な範囲をＳクラスとする。

＊12：小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路及び小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路を含む。小規模焼結処理装置に関連する小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路及び小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路は，加熱の停止に必要な範囲をＳクラスとする。

＊13：排気機能の維持に必要な回路を含む。

＊14：安全上重要な施設のグローブボックスに付随するもの。

＊15：安全上重要な施設のグローブボックスの消火に関する範囲。

第2.4-1表　耐震設計上の重要度分類(16／16)

＊16：安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの。

＊17：安全上重要な施設のグローブボックスの給気系に設置するもの。

＊18：混合ガス水素濃度高による混合ガス供給停止回路及び混合ガス濃度異常遮断弁(焼結炉系，小規模焼結処理系)。

＊19：＊9で除いたグローブボックス。

＊20：ゲートを含む。

＊21：一時保管ピット，原料MOX粉末缶一時保管装置，粉末一時保管装置，ペレット一時保管棚，スクラップ貯蔵棚，製品ペレット貯蔵棚，燃料棒貯蔵棚及び燃料集合体貯蔵チャンネルは，Bクラスの設備・機器であるが，基準地震動による地震力に対して過大な変形等が生じないように設計する。

＊22：分析済液処理装置のうち，二重管の外管。

＊23：窒素循環設備のうち，Sクラスのグローブボックスを循環する経路については，基準地震動による地震力に対してその機能を保持する設計とする。

＊24：排気筒はCクラスであるが，燃料加工建屋へ波及的影響を与えないよう，基準地震動による地震力に対して耐震性が確保される設計とする。

＊25：溢水防護設備の緊急遮断弁については，加速度大による緊急遮断弁作動回路を含む。

＊26：燃料加工建屋内の当該設備の配管は，基準地震動による地震力に対して耐震性が確保される設計とする。

＊27：燃料加工建屋内の当該設備の配管のうち，緊急遮断弁により保有水の流出を防止する範囲は，基準地震動による地震力に対して耐震性が確保される設計とする。

＊28：＊18以外。

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(1／29)

凡例
○：耐震計算書を添付する
△：添付書類「Ⅲ-1-1-11-1 配管の耐震支持方針　別紙」による
▲：添付書類「Ⅲ-1-1-11-2 ダクトの耐震支持方針　別紙」による
・：耐震計算書の添付なし
×：撤去する設備
※：新設設備

【　】内は検討用地震動を示す。

耐震クラス / 施　設	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
加工設備本体 成形施設 燃料加工建屋	○燃料加工建屋	・建屋遮蔽(燃料加工建屋)	・地下水排水設備(燃料加工建屋) ・遮蔽扉(燃料加工建屋) ・施設外漏えい防止堰(液体廃棄物処理第３室出入口) ・施設外漏えい防止堰(液体廃棄物処理第３室と液体廃棄物処理第２室境界) ・施設外漏えい防止堰(液体廃棄物処理第１室出入口)	― 燃料加工建屋	○排気筒【Ss】

第2.4-2表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(2／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
燃料加工建屋			・施設外漏えい防止堰(液体廃棄物処理第１室と液体廃棄物処理第2室境界) ・施設外漏えい防止堰(放管試料前処理室出入口) ・施設外漏えい防止堰(放管試料前処理室と放射能測定室前室境界) ・施設外漏えい防止堰(輸送容器保管室出入口) ・施設外漏えい防止堰(輸送容器保管室と輸送容器検査室境界) ・施設外漏えい防止堰(輸送容器保管室とダクト点検室境界) ・施設外漏えい防止堰(輸送容器保管室と南第1附室上境界) ・施設外漏えい防止堰(分析第３室内)	燃料加工建屋	

第2.4-2表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(3／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
貯蔵容器搬送用洞道		・貯蔵容器搬送用洞道 ・洞道遮蔽(貯蔵容器搬送用洞道)		― 貯蔵容器搬送用洞道	
貯蔵容器受入設備		・洞道搬送台車 ・受渡天井クレーン ・受渡ピット ・保管室クレーン ・貯蔵容器検査装置		貯蔵容器搬送用洞道 燃料加工建屋	
ウラン受入設備			・ウラン粉末缶受払移載装置 ・ウラン粉末缶受払搬送装置	燃料加工建屋	
原料粉末受払設備		・貯蔵容器受払装置	・外蓋着脱装置オープンポートボックス ・外蓋着脱装置 ・貯蔵容器受払装置オープンポートボックス ・ウラン粉末払出装置オープンポートボックス ・ウラン粉末払出装置	燃料加工建屋	
原料MOX粉末缶取出設備	○原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	・原料MOX粉末缶取出装置		燃料加工建屋	○原料MOX粉末缶取出装置【Ss】 ○外蓋着脱装置オープンポートボックス【Ss】 ○貯蔵容器受払装置オープンポートボックス【Ss】 ○貯蔵容器受払装置【Ss】

第2.4-2表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(4／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
一次混合設備	○原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	・原料MOX粉末秤量・分取装装置	・ウラン粉末秤量・分取装置	燃料加工建屋	○原料MOX粉末秤量・分取装置【Ss】
	○ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス	・ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置			○ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置【Ss】
	○予備混合装置グローブボックス	・予備混合装置			○予備混合装置【Ss】
	○一次混合装置グローブボックス	・一次混合装置			○一次混合装置【Ss】
二次混合設備	○一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックス	・一次混合粉末秤量・分取装置		燃料加工建屋	○一次混合粉末秤量・分取装置【Ss】
	○ウラン粉末秤量・分取装置グローブボックス				○ウラン粉末秤量・分取装置【Ss】
	○均一化混合装置グローブボックス	・均一化混合装置			○均一化混合装置【Ss】
	○造粒装置グローブボックス	・造粒装置			○造粒装置【Ss】
	○添加剤混合装置グローブボックス	・添加剤混合装置			○添加剤混合装置【Ss】

第2.4-2表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(5／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
分析試料採取設備	○原料MOX分析試料採取装置グローブボックス	・原料MOX分析試料採取装置		燃料加工建屋	○原料MOX分析試料採取装置【Ss】
	○分析試料採取・詰替装置グローブボックス	・分析試料採取・詰替装置			○分析試料採取・詰替装置【Ss】
スクラップ処理設備	○回収粉末処理・詰替装置グローブボックス	・回収粉末処理・詰替装置		燃料加工建屋	○回収粉末処理・詰替装置【Ss】
	○回収粉末微粉砕装置グローブボックス	・回収粉末微粉砕装置			○回収粉末微粉砕装置【Ss】
	○回収粉末処理・混合装置グローブボックス	・回収粉末処理・混合装置			○回収粉末処理・混合装置【Ss】
	○再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	・再生スクラップ焙焼処理装置			○再生スクラップ焙焼処理装置【Ss】
	○再生スクラップ受払装置グローブボックス	・再生スクラップ受払装置			○再生スクラップ受払装置【Ss】
	○容器移送装置グローブボックス	・容器移送装置			○容器移送装置【Ss】

第2.4-2表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(6／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
粉末調整工程搬送設備	○原料粉末搬送装置グローブボックス ○再生スクラップ搬送装置グローブボックス ○添加剤混合粉末搬送装置グローブボックス ○調整粉末搬送装置グローブボックス	・原料粉末搬送装置 ・再生スクラップ搬送装置 ・添加剤混合粉末搬送装置 ・調整粉末搬送装置		燃料加工建屋	○原料粉末搬送装置【Ss】 ○再生スクラップ搬送装置【Ss】 ○添加剤混合粉末搬送装置【Ss】 ○調整粉末搬送装置【Ss】
圧縮成形設備	○プレス装置(粉末取扱部)グローブボックス ○プレス装置(プレス部)グローブボックス ○空焼結ボート取扱装置グローブボックス ○グリーンペレット積込装置グローブボックス	・プレス装置(粉末取扱部) ・プレス装置(プレス部) ・空焼結ボート取扱装置 ・グリーンペレット積込装置		燃料加工建屋	○プレス装置(粉末取扱部)【Ss】 ○プレス装置(プレス部)【Ss】 ○グリーンペレット積込装置【Ss】 ○空焼結ボート取扱装置【Ss】 ○グリーンペレット積込装置【Ss】

第2.4-2表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(7／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
焼結設備	○焼結ボート供給装置グローブボックス	・焼結ボート供給装置 ・排ガス処理装置グローブボックス(下部)		燃料加工建屋	○焼結ボート供給装置【Ss】 ○排ガス処理装置グローブボックス（下部）【Ss】
	○焼結炉				○焼結ボート供給装置【Ss】 ○焼結ボート取出装置【Ss】 ○排ガス処理装置グローブボックス（下部）【Ss】
	○焼結ボート取出装置グローブボックス	・焼結ボート取出装置			○焼結ボート取出装置【Ss】
	○排ガス処理装置グローブボックス(上部) ○排ガス処理装置				○排ガス処理装置グローブボックス（下部）【Ss】 ○排ガス処理装置グローブボックス（下部）【Ss】
研削設備	○焼結ペレット供給装置グローブボックス	・焼結ペレット供給装置		燃料加工建屋	○焼結ペレット供給装置【Ss】 ○焼結ボート搬送装置-8【Ss】
	○研削装置グローブボックス	・研削装置			○研削装置【Ss】 ○研削粉回収装置【Ss】
	○研削粉回収装置グローブボックス	・研削粉回収装置			○研削粉回収装置【Ss】

第2.4-2表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(8／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
ペレット検査設備	○ペレット検査設備グローブボックス	・外観検査装置 ・寸法･形状･密度検査装置 ・仕上がりペレット収容装置 ・ペレット立会検査装置グローブボックス ・ペレット立会検査装置		燃料加工建屋	○外観検査装置【Ss】 ○寸法･形状･密度検査装置【Ss】 ○仕上がりペレット収容装置【Ss】 ○ペレット保管容器搬送装置-1【Ss】
ペレット加工工程搬送設備	○焼結ボート搬送装置グローブボックス ○ペレット保管容器搬送装置グローブボックス ○回収粉末容器搬送装置グローブボックス	・焼結ボート搬送装置 ・ペレット保管容器搬送装置グローブボックス ・ペレット保管容器搬送装置 ・回収粉末容器搬送装置		燃料加工建屋	○焼結ボート搬送装置【Ss】 ○ペレット保管容器搬送装置【Ss】 ○回収粉末容器搬送装置【Ss】

第2.4-2表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(9／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
被覆施設 スタック編成設備		・スタック編成設備グローブボックス ・波板トレイ取出装置 ・スタック編成装置 ・スタック収容装置 ・空乾燥ボート取扱装置グローブボックス ・空乾燥ボート取扱装置 ・乾燥ボート供給装置グローブボックス ・乾燥ボート供給装置 ・スタック乾燥装置 ・乾燥ボート取出装置グローブボックス ・乾燥ボート取出装置		燃料加工建屋	
挿入溶接設備		・スタック供給装置グローブボックス ・スタック供給装置 ・挿入溶接装置(被覆管取扱部)グローブボックス	・被覆管乾燥装置 ・被覆管供給装置オープンポートボックス ・被覆管供給装置 ・部材供給装置(部材供給部)オープンポートボックス ・部材供給装置(部材供給部) ・部材供給装置(部材搬送部)オープンポートボックス ・部材供給装置(部材搬送部)	燃料加工建屋	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(10／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
挿入溶接設備		・挿入溶接装置(スタック取扱部)グローブボックス ・挿入溶接装置(燃料棒溶接部)グローブボックス ・挿入溶接装置 ・除染装置グローブボックス ・除染装置		燃料加工建屋	
燃料棒検査設備		・汚染検査装置 ・ヘリウムリーク検査装置 ・X 線検査装置 ・ロッドスキャニング装置 ・外観寸法検査装置	・汚染検査装置オープンポートボックス	燃料加工建屋	
燃料棒収容設備		・燃料棒移載装置 ・燃料棒立会検査装置 ・燃料棒収容装置 ・燃料棒供給装置 ・貯蔵マガジン移載装置		燃料加工建屋	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(11／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
燃料棒解体設備		・燃料棒解体装置グローブボックス ・燃料棒解体装置	・燃料棒搬入オープンポートボックス ・溶接試料前処理装置オープンポートボックス ・溶接試料前処理装置グローブボックス ・溶接試料前処理装置	燃料加工建屋	
燃料棒加工工程搬送設備		・ペレット保管容器搬送装置グローブボックス ・ペレット保管容器搬送装置 ・乾燥ボート搬送装置グローブボックス ・乾燥ボート搬送装置 ・燃料棒搬送装置		燃料加工建屋	
組立施設					
燃料集合体組立設備		・マガジン編成装置 ・燃料集合体組立装置	・スケルトン組立装置	燃料加工建屋	
燃料集合体洗浄設備		・燃料集合体洗浄装置		燃料加工建屋	
燃料集合体検査設備		・燃料集合体第１検査装置 ・燃料集合体第２検査装置 ・燃料集合体仮置台 ・燃料集合体立会検査装置		燃料加工建屋	
燃料集合体組立工程搬送設備		・組立クレーン ・リフタ		燃料加工建屋	

第2.4-2表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(12／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
梱包・出荷設備		・貯蔵梱包クレーン ・燃料ホルダ取付装置 ・容器蓋取付装置 ・梱包天井クレーン ・容器移載装置	・保管室天井クレーン ・遮蔽扉(梱包・出荷設備)	燃料加工建屋	
核燃料物質の貯蔵施設					
貯蔵容器一時保管設備		・一時保管ピット		燃料加工建屋	
原料MOX粉末缶一時保管設備	○原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	・原料MOX粉末缶一時保管装置 ・原料MOX粉末缶一時保管搬送装置		燃料加工建屋	○原料MOX粉末缶一時保管装置【Ss】 ○原料MOX粉末缶一時保管搬送装置【Ss】
ウラン貯蔵設備		・ウラン貯蔵棚	・ウラン粉末缶入出庫装置	燃料加工建屋	
粉末一時保管設備	○粉末一時保管装置グローブボックス	・粉末一時保管装置 ・粉末一時保管搬送装置		燃料加工建屋	○粉末一時保管装置【Ss】 ○粉末一時保管搬送装置【Ss】
ペレット一時保管設備	○ペレット一時保管棚グローブボックス ○焼結ボート受渡装置グローブボックス	・ペレット一時保管棚 ・焼結ボード入出庫装置 ・焼結ボート受渡装置 ・遮蔽扉(ペレット一時保管設備)		燃料加工建屋	○ペレット一時保管棚【Ss】 ○焼結ボード入出庫装置【Ss】 ○焼結ボート受渡装置【Ss】 ○焼結ボード入出庫装置【Ss】

第2.4-2表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(13／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
スクラップ貯蔵設備	○スクラップ貯蔵棚グローブボックス	・スクラップ貯蔵棚 ・スクラップ保管容器入出庫装置		燃料加工建屋	○スクラップ貯蔵棚【Ss】 ○スクラップ保管容器入出庫装置【Ss】
	○スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス	・スクラップ保管容器受渡装置			○スクラップ保管容器受渡装置【Ss】 ○スクラップ保管容器入出庫装置【Ss】
製品ペレット貯蔵設備	○製品ペレット貯蔵棚グローブボックス	・製品ペレット貯蔵棚 ・ペレット保管容器入出庫装置		燃料加工建屋	○製品ペレット貯蔵棚【Ss】 ○ペレット保管容器入出庫装置【Ss】
	○ペレット保管容器受渡装置グローブボックス	・ペレット保管容器受渡装置			○ペレット保管容器受渡装置【Ss】 ○ペレット保管容器入出庫装置【Ss】 ○ペレット保管容器搬送装置グローブボックス【Ss】
燃料棒貯蔵設備		・燃料棒貯蔵棚 ・貯蔵マガジン入出庫装置	・ウラン燃料棒収容装置 ・遮蔽扉(燃料棒貯蔵設備)	燃料加工建屋	
燃料集合体貯蔵設備		・燃料集合体貯蔵チャンネル ・遮蔽蓋支持架台		燃料加工建屋	
-(ウラン貯蔵エリア)			・-(ウラン貯蔵エリア)	燃料加工建屋	
-(燃料棒受入一時保管エリア)			・-(燃料棒受入一時保管エリア)	燃料加工建屋	

第2.4-2表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(14／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
－(燃料集合体輸送容器一時保管エリア)			・－(燃料集合体輸送容器一時保管エリア)	燃料加工建屋	
－(ウラン輸送容器一時保管エリア)			・－(ウラン輸送容器一時保管エリア)	燃料加工建屋	
放射性廃棄物の廃棄施設					
建屋排気設備			・主配管(常設)(建屋排気系) ・C1区域用建屋排気フィルタユニット ・C2区域用建屋排気フィルタユニット ・建屋排風機	燃料加工建屋	
工程室排気設備	△▲主配管(常設)(工程室排気系) ○工程室排気フィルタユニット		・工程室排風機 ・工程室排風機入口手動ダンパ	燃料加工建屋	
グローブボックス排気設備	△▲主配管(常設)(グローブボックス排気系) ○グローブボックス給気フィルタ ○グローブボックス排気フィルタ ○グローブボックス排気フィルタユニット ○グローブボックス排風機 ○グローブボックス排風機入口手動ダンパ			燃料加工建屋	
給気設備			・給気設備	燃料加工建屋	
窒素循環設備		・主配管(窒素循環系) ・窒素循環ファン ・窒素循環冷却機		燃料加工建屋	
排気筒			・排気筒	燃料加工建屋	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(15／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
低レベル廃液処理設備			・イオン系廃液検査槽 ・イオン系廃液検査槽ポンプ ・固体系廃液検査槽 ・固体系廃液検査槽ポンプ ・ろ過処理オープンポートボックス ・ろ過処理前槽 ・ろ過処理前槽ポンプ ・第1ろ過処理装置 ・第2ろ過処理装置 ・精密ろ過装置 ・限外ろ過装置 ・ろ過処理後槽 ・ろ過処理後槽ポンプ ・吸着処理オープンポートボックス ・吸着処理前槽 ・吸着処理前槽ポンプ ・吸着処理塔 ・吸着処理後槽 ・吸着処理後槽ポンプ ・廃液貯槽 ・廃液貯槽ポンプ ・主配管(低レベル廃液処理系) ・液体廃棄物処理第3室サンプ液位 ・液体廃棄物処理第1室サンプ液位 ・床ドレン回収槽第2室サンプ液位 ・床ドレン回収槽第1室サンプ液位	燃料加工建屋	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(16／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
低レベル廃液処理設備			・吸着処理オープンポートボックス漏えい液受皿液位 ・ろ過処理オープンポートボックス漏えい液受皿液位	燃料加工建屋	
－(廃油保管室の廃油保管エリア)			・－(廃油保管室の廃油保管エリア)	燃料加工建屋	
放出前貯槽			・第１放出前貯槽	―	
海洋放出管理系			・第１海洋放出ポンプ ・主配管(海洋放出管理系(燃料加工建屋の排水口から再処理施設との取合点までの範囲)) ・主配管(海洋放出管理系(燃料加工建屋の排水口から再処理施設との取合点までの範囲以外))	―

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(17／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
放射能測定設備			・フード ・放射能測定装置(アルファ・ベータ線用) ・核種分析装置(ガンマ線用)	燃料加工建屋	
放出管理分析設備			・フード ・放射能測定装置(アルファ線用) ・放射能測定装置(ベータ線用) ・核種分析装置(アルファ線用) ・放射能測定装置(低エネルギーベータ線用)	燃料加工建屋	
環境試料測定設備			・核種分析装置(アルファ線用) ・核種分析装置(ガンマ線用)	—	
環境管理設備			・気象観測設備(温度計) ・気象観測設備(風向風速計，日射計，放射収支計，雨量計)	環境管理建屋	
個人管理設備			・ホールボディカウンタ	—	
出入管理設備			・出入管理設備	燃料加工建屋	
その他の加工施設					
火災防護設備			・火災区域構造物及び火災区画構造物(燃料加工建屋) ・火災区域構造物及び火災区画構造物(貯蔵容器搬送用洞道)	燃料加工建屋 貯蔵容器搬送用洞道	

第2.4-2表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(18／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
火災発生防止設備					
火災感知設備	○グローブボックス温度監視装置		・水素漏えい検知装置	燃料加工建屋	
				燃料加工建屋	
			・自動火災報知設備		
消火設備			・自動火災報知設備	緊急時対策建屋	
			・消火用水貯槽	ユーティリティ建屋	
			・ろ過水貯槽	—	
			・圧力調整用消火ポンプ	ユーティリティ建屋	
			・電動機駆動消火ポンプ		
			・ディーゼル駆動消火ポンプ		
			・屋内消火栓	燃料加工建屋	
			・室内消火栓	緊急時対策建屋	
			・屋外消火栓	—	
			・窒素消火装置	燃料加工建屋	
			・主配管(常設)(窒素消火系)		
			・二酸化炭素消火装置		
			・主配管(常設)(二酸化炭素消火装置)		
	○グローブボックス消火装置				
	△▲主配管(常設)(グローブボックス消火系)				
			・防火水槽	—	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(19／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
消火設備	○ピストンダンパ(安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの)		・ピストンダンパ(安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの以外) ・避圧エリア形成用自動閉止ダンパ(ダンパ作動回路を含む。) ・連結散水装置 ・消火水槽 ・消火ポンプ ・ハロゲン化物消火設備	燃料加工建屋 緊急時対策建屋 緊急時対策建屋	
火災影響軽減設備	○延焼防止ダンパ(ダンパ作動回路を含む。) (安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの)		・延焼防止ダンパ(ダンパ作動回路を含む。) (安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの以外) ・防火ダンパ(3 時間耐火性能を有する物に限る。) ・防火シャッタ ・防火シャッタ	燃料加工建屋	
避難・誘導設備 照明設備			・誘導灯 ・非常用照明 ・運転保安灯	燃料加工建屋 燃料加工建屋	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(20／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
高圧母線	○燃料加工建屋の 6.9kV 非常用母線			燃料加工建屋	
			・使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の 6.9kV 非常用母線	使用済燃料受入れ・貯蔵建屋	
低圧母線	○燃料加工建屋の 460V 非常用母線			燃料加工建屋	
			・使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の 460V 非常用母線	使用済燃料受入れ・貯蔵建屋	
非常用所内電源設備	○燃料油移送ポンプ ○燃料油サービスタンク ○非常用ガスタービン発電機 ○起動用空気槽 △▲主配管(非常用発電機燃料供給系)			燃料加工建屋	
			・第 1 非常用ディーゼル発電機 ・安全冷却水系(冷却設備)	使用済燃料受入れ・貯蔵建屋	
	○非常用直流電源設備 ○非常用無停電電源装置 ○燃料油貯蔵タンク				
			・重油タンク	—	
			・第 2 運転予備用ディーゼル発電機	第 2 ユーティリティ建屋	
			・第 2 運転予備用ディーゼル発電機の燃料貯蔵設備		
受電開閉設備			・受電開閉設備 ・受電変圧器	ユーティリティ建屋	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(21／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
高圧母線			・燃料加工建屋の 6.9kV 運転予備用母線 ・燃料加工建屋の 6.9kV 常用母線	燃料加工建屋	
			・ユーティリティ建屋の 6.9kV 常用主母線 ・ユーティリティ建屋の 6.9kV 運転予備用主母線 ・第 2 ユーティリティ建屋の 6.9kV 運転予備用主母線 ・第 2 ユーティリティ建屋の 6.9kV 常用主母線	ユーティリティ建屋	
			・非常用電源建屋の 6.9kV 非常用主母線	非常用電源建屋	
			・制御建屋の 6.9kV 非常用母線 ・制御建屋の 6.9kV 運転予備用母線	制御建屋	
			・使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の 6.9kV 常用母線	使用済燃料受入れ・貯蔵建屋	
			・低レベル廃棄物処理建屋の 6.9kV 運転予備用母線	低レベル廃棄物処理建屋	
低圧母線			・燃料加工建屋の 460V 運転予備用母線 ・燃料加工建屋の 460V 常用母線	燃料加工建屋	
			・制御建屋の 460V 非常用母線 ・制御建屋の 460V 運転予備用母線	制御建屋	
			・低レベル廃棄物処理建屋の 460V 運転予備用母線	低レベル廃棄物処理建屋	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(22／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
所内通信連絡設備			・ページング装置 ・所内携帯電話 ・専用回線電話 ・ファクシミリ ・環境中継サーバ	—	
所外通信連絡設備			・統合原子力防災ネットワーク IP 電話 ・統合原子力防災ネットワーク IP―FAX ・統合原子力防災ネットワーク TV 会議システム ・一般加入電話 ・一般携帯電話 ・衛星携帯電話 ・ファクシミリ	—	
分析設備		・受払装置グローブボックス ・受払・分配装置グローブボックス ・試料溶解・調製装置-1 グローブボックス ・試料溶解・調製装置-2 グローブボックス	・気送装置 ・受払装置 ・プルトニウムスポット検査装置オープンポートボックス ・フード	燃料加工建屋	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(23／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
分析設備		・スパイク試料調製装置-1 グローブボックス ・スパイク試料調製装置-2 グローブボックス ・スパイク試料調製装置-3 グローブボックス ・スパイキング装置グローブボックス ・イオン交換装置グローブボックス ・試料塗布装置グローブボックス ・α線測定装置グローブボックス ・γ線測定装置グローブボックス ・蛍光X線分析装置グローブボックス ・プルトニウム含有率分析装置グローブボックス ・質量分析装置 B グローブボックス ・質量分析装置 C グローブボックス ・質量分析装置 D グローブボックス ・質量分析装置 E グローブボックス		燃料加工建屋	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(24／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
分析設備		・収去試料受払装置グローブボックス ・収去試料調製装置グローブボックス ・分配装置グローブボックス ・塩素･ﾌｯ素分析装置グローブボックス ・O/M 比測定装置グローブボックス ・水分分析装置グローブボックス ・炭素･硫黄･窒素分析装置グローブボックス ・EPMA 分析装置グローブボックス ・ICP-発光分光分析装置グローブボックス ・ICP-質量分析装置グローブボックス ・水素分析装置グローブボックス ・蒸発性不純物測定装置 A グローブボックス ・粉末物性測定装置グローブボックス ・金相試験装置グローブボックス ・プルトニウムスポット検査装置グローブボックス ・液浸密度測定装置グローブボックス ・熱分析装置グローブボックス		燃料加工建屋	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(25／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
分析設備		・ペレット溶解性試験装置グローブボックス ・X線回折測定装置グローブボックス ・搬送装置-1 グローブボックス ・搬送装置-2 グローブボックス ・搬送装置-3 グローブボックス ・分析済液中和固液分離グローブボックス ・放射能濃度分析グローブボックス ・ろ過・第1活性炭処理グローブボックス ・第2活性炭・吸着処理グローブボックス	・分析装置 ・分析済液中和槽 ・中和液ろ過装置 ・中和ろ液受槽 ・遠心分離処理液受槽 ・遠心分離処理液受槽ポンプ ・ろ過処理供給槽 ・ろ過処理供給槽ポンプ ・第１ろ過装置 ・第２ろ過装置 ・第２ろ過処理液受槽 ・第２ろ過処理液受槽ポンプ ・第１活性炭処理供給槽 ・第１活性炭処理供給槽ポンプ	燃料加工建屋	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(26／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
分析設備			・第１活性炭処理第１処理塔 ・第１活性炭処理第２処理塔塔 ・第１活性炭処理液受槽 ・第１活性炭処理液受槽ポンプ ・第２活性炭処理供給槽 ・第２活性炭処理供給槽ポンプ ・第２活性炭処理塔 ・第２活性炭処理液受槽 ・第２活性炭処理液受槽ポンプ ・吸着処理供給槽 ・吸着処理供給槽ポンプ ・吸着処理塔 ・吸着処理液受槽 ・希釈槽 ・吸着処理液受槽ポンプ ・払出前希釈槽 ・主配管(分析済液処理系) ・分析済液中和固液分離グローブボックス漏えい液受皿液位 ・ろ過・第１活性炭処理グローブボックス漏えい液受皿液位 ・第２活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿液位 ・払出前希釈槽下部堰内漏えい液位	燃料加工建屋	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(27／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
核燃料物質の計量設備			・ID 番号読取機 ・秤量器 ・運転管理用計算機 ・臨界管理用計算機	燃料加工建屋	
小規模試験設備	○小規模粉末混合装置グローブボックス	・小規模粉末混合装置		燃料加工建屋	○小規模粉末混合装置【Ss】
	○小規模プレス装置グローブボックス	・小規模プレス装置			○小規模プレス装置【Ss】
	○小規模焼結処理装置グローブボックス ○小規模焼結処理装置 ○小規模焼結炉排ガス処理装置グローブボックス ○小規模焼結炉排ガス処理装置 ○小規模研削検査装置グローブボックス	・小規模研削検査装置			○小規模研削検査装置【Ss】
	○資材保管装置グローブボックス	・資材保管装置			○資材保管装置【Ss】
溢水防護設備			・堰 ・遮断弁	燃料加工建屋	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(28／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
警報関連設備			・臨界検知用ガスモニタ ・グローブボックス負圧・温度監視設備	燃料加工建屋	
	○焼結炉内部温度高による過加熱防止回路 ○小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路 ○小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路 ○混合ガス水素濃度高による混合ガス供給停止回路 ○混合ガス濃度異常遮断弁				
冷却水設備			・冷却水設備	燃料加工建屋	
給排水衛生設備			・工業用水設備	燃料加工建屋	
			・飲料水設備		
			・給水処理設備	—	
空調用冷水設備			・空調用冷水設備	燃料加工建屋	
空調用蒸気設備			・空調用蒸気設備	燃料加工建屋	
燃料油供給設備			・燃料油供給設備	—	
非管理区域換気空調設備			・非管理区域換気空調設備	燃料加工建屋	
窒素循環冷却機用冷却水設備			・窒素循環冷却機用冷却水設備	燃料加工建屋	
窒素ガス供給設備			・窒素ガス供給設備	燃料加工建屋	
水素･アルゴン混合ガス設備			・水素ガス漏えい検知器	燃料加工建屋	
			・混合ガス緊急遮断弁		
			・混合ガス製造装置	—	
			・混合ガス充填装置		
			・混合ガス供給装置	燃料加工建屋	

第 2.4-2 表　安全機能を有する施設の申請設備の耐震重要度分類表(29／29)

施設＼耐震クラス	S	B	C	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
アルゴンガス設備			・アルゴンガス設備	燃料加工建屋	
水素ガス設備			・水素ガス設備	—	
ヘリウムガス設備			・ヘリウムガス設備	燃料加工建屋	
酸素ガス設備			・酸素ガス設備	燃料加工建屋	
圧縮空気供給設備			・圧縮空気供給設備	燃料加工建屋	
選別･保管設備			・選別･保管グローブボックス	燃料加工建屋	
			・－(選別作業室の選別エリア)		
			・－(廃油保管室の選別エリア)		
			・－(廃棄物保管第 1 室の作業エリア)		
荷役設備			・入出庫クレーン	燃料加工建屋	
			・設備搬入用クレーン		
			・エレベータ		
			・垂直搬送機		

第4.4.3-1表　重大事故等対処施設の耐震設計上の分類別施設(1／5)

耐震設計上の分類	機能別分類	設備	直接支持構造物	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
・常設重大事故等対処設備 重大事故等が発生した場合において，対処するために必要な機能を有する設備であって常設のもの。	1. 常設耐震重要重大事故等対処設備 常設重大事故等対処設備であって，耐震重要施設に属する設計基準事故に対処するための設備が有する機能を代替するもの。	・燃料加工建屋	—	—	・排気筒
		・地下水排水設備(燃料加工建屋)			
		・第１保管庫・貯水所			
		・地下水排水設備(第１保管庫・貯水所)			
		・第１貯水槽		・第１保管庫・貯水所	
		・第２保管庫・貯水所		—	
		・地下水排水設備(第２保管庫・貯水所)			
		・第２貯水槽		・第２保管庫・貯水所	
		・緊急時対策建屋		—	
		・地下水排水設備(緊急時対策建屋)			
		・予備混合装置グローブボックス ・均一化混合装置グローブボックス ・造粒装置グローブボックス ・回収粉末処理・混合装置グローブボックス ・添加剤混合装置グローブボックス ・プレス装置(プレス部)グローブボックス	・機器・配管等の支持構造物	・燃料加工建屋	・予備混合装置 ・均一化混合装置 ・造粒装置 ・添加剤混合装置 ・回収粉末処理・混合装置 ・プレス装置(プレス部)
		・火災区域構造物及び火災区画構造物(燃料加工建屋)	—		
		・火災区域構造物及び火災区画構造物(第1保管庫・貯水所)		・第１保管庫・貯水所	
		・火災区域構造物及び火災区画構造物(第2保管庫・貯水所)		・第２保管庫・貯水所	
		・火災区域構造物及び火災区画構造物(第１軽油貯槽)		・基礎	
		・火災区域構造物及び火災区画構造物(第２軽油貯槽)		・基礎	
		・火災区域構造物及び火災区画構造物(緊急時対策建屋)		・緊急時対策建屋	
		・火災区域構造物及び火災区画構造物(重油貯槽)		・基礎	

第4.4.3-1表　重大事故等対処施設の耐震設計上の分類別施設(2／5)

耐震設計上の分類	機能別分類	設備	直接支持構造物	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
・常設重大事故等対処設備 重大事故等が発生した場合において，対処するために必要な機能を有する設備であって常設のもの。	1. 常設耐震重要重大事故等対処設備 常設重大事故等対処設備であって，耐震重要施設に属する設計基準事故に対処するための設備が有する機能を代替するもの。	・火災状況確認用温度計	・機器・配管等の支持構造物	・燃料加工建屋	・予備混合装置 ・均一化混合装置 ・造粒装置 ・添加剤混合装置 ・回収粉末処理・混合装置 ・プレス装置(プレス部)
		・遠隔消火装置			
		・主配管(常設)(外部放出抑制系(グローブボックス)) ・主配管(常設)(外部放出抑制系(工程室)) ・主配管(常設)(代替グローブボックス排気系)			
		・主配管(常設)(遠隔消火系)			・予備混合装置 ・均一化混合装置 ・造粒装置 ・添加剤混合装置 ・回収粉末処理・混合装置 ・プレス装置(プレス部)
		・グローブボックス排気ダクト ・工程室排気ダクト			
		・グローブボックス給気フィルタ ・グローブボックス排気フィルタ ・グローブボックス排気フィルタユニット ・工程室排気フィルタユニット ・グローブボックス排風機入口手動ダンパ ・工程室排風機入口手動ダンパ ・グローブボックス排気閉止ダンパ			
		・燃料加工建屋の6.9kV非常用母線 ・燃料加工建屋の460V非常用母線			
		・第1軽油貯槽 ・第2軽油貯槽	—	・基礎	
		・緊急時対策建屋の遮蔽設備	—	・緊急時対策建屋	

第4.4.3-1表　重大事故等対処施設の耐震設計上の分類別施設(3／5)

耐震設計上の分類	機能別分類	設備	直接支持構造物	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
・常設重大事故等対処設備 重大事故等が発生した場合において，対処するために必要な機能を有する設備であって常設のもの。	1. 常設耐震重要重大事故等対処設備 常設重大事故等対処設備であって，耐震重要施設に属する設計基準事故に対処するための設備が有する機能を代替するもの。	・緊急時対策建屋送風機 ・緊急時対策建屋排風機 ・緊急時対策建屋フィルタユニット ・緊急時対策建屋加圧ユニット ・緊急時対策建屋換気設備ダクト・ダンパ ・緊急時対策建屋加圧ユニット配管・弁	・機器・配管等の支持構造物	・緊急時対策建屋	
		・対策本部室差圧計 ・待機室差圧計 ・監視制御盤			
		・緊急時対策建屋用発電機 ・緊急時対策建屋高圧系統 6.9kV 緊急時対策建屋用母線 ・緊急時対策建屋低圧系統 460V 緊急時対策建屋用母線 ・燃料油移送ポンプ ・燃料油配管・弁			
		・重油貯槽	—	・基礎	
		・通話装置のケーブル	・機器・配管等の支持構造物	・燃料加工建屋	
		・情報収集装置 ・情報表示装置		・緊急時対策建屋	
		・情報把握計装設備用屋内伝送系統 ・建屋間伝送用無線装置		・制御建屋	
		・燃料加工建屋情報把握計装設備用屋内伝送系統 ・燃料加工建屋間伝送用無線装置		・燃料加工建屋	
		・グローブボックス温度監視装置(電路として使用)		・燃料加工建屋	

第4.4.3-1表　重大事故等対処施設の耐震設計上の分類別施設(4／5)

耐震設計上の分類	機能別分類	設備	直接支持構造物	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
・常設重大事故等対処設備 重大事故等が発生した場合において，対処するために必要な機能を有する設備であって常設のもの。	2. 常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備 常設重大事故等対処設備であって，常設耐震重要重大事故等対処設備以外のもの。	・工程室排気閉止ダンパ	・機器・配管等の支持構造物	・燃料加工建屋	
		・排気モニタ	—	—	
		・工程室排気ダクト	・機器・配管等の支持構造物	・燃料加工建屋	
		・グローブボックス排気ダクト			
		・排気筒	—	・支持，基礎	
		・モニタリングポスト		—	
		・ダストモニタ			
		・放射能測定装置(アルファ線用)	・機器・配管等の支持構造物	・燃料加工建屋	
		・放射能測定装置(ベータ線用)			
		・核種分析装置(ガンマ線用)		・分析建屋	
		・気象観測設備(風向風速計，日射計，放射収支計，雨量計)	—	・環境管理建屋	
		・火災状況確認用温度表示装置	・機器・配管等の支持構造物	・燃料加工建屋	
		・使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の 6.9kV 非常用母線 ・使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の 460V 非常用母線		・使用済燃料受入れ・貯蔵建屋	
		・受電開閉設備 ・受電変圧器		・ユーティリティ建屋，第 2 ユーティリティ建屋	
		・燃料加工建屋の6.9kV 運転予備用母線 ・燃料加工建屋の6.9kV 常用母線		・燃料加工建屋	
		・ユーティリティ建屋の6.9kV 常用主母線 ・ユーティリティ建屋の6.9kV 運転予備用主母線 ・第2ユーティリティ建屋の6.9kV 運転予備用主母線 ・第2ユーティリティ建屋の6.9kV 常用主母線		・ユーティリティ建屋	
		・非常用電源建屋の6.9kV 非常用主母線		・非常用電源建屋	
		・制御建屋の6.9kV 非常用母線 ・制御建屋の6.9kV 運転予備用母線		・制御建屋	

第4.4.3-1表　重大事故等対処施設の耐震設計上の分類別施設(5／5)

耐震設計上の分類	機能別分類	設備	直接支持構造物	間接支持構造物	波及的影響を考慮すべき施設
・常設重大事故等対処設備 重大事故等が発生した場合において，対処するために必要な機能を有する設備であって常設のもの。	2. 常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備 常設重大事故等対処設備であって，常設耐震重要重大事故等対処設備以外のもの。	・使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設の6.9kV 常用母線 ・低レベル廃棄物処理建屋の6.9kV 運転予備用母線	・機器・配管等の支持構造物	・使用済燃料受入れ・貯蔵建屋 ・低レベル廃棄物処理建屋	
		・燃料加工建屋の460V 運転予備用母線 ・燃料加工建屋の460V 常用母線		・燃料加工建屋	
		・制御建屋の460V 非常用母線 ・制御建屋の460V 運転予備用母線		・制御建屋	
		・低レベル廃棄物処理建屋の460V 運転予備用母線		・低レベル廃棄物処理建屋	
		・ページング装置		・燃料加工建屋	
		・所内携帯電話		・低レベル廃棄物処理建屋	
		・専用回線電話		・燃料加工建屋	
		・ファクシミリ		・燃料加工建屋 ・緊急時対策建屋	
		・環境中継サーバ ・統合原子力防災ネットワークIP 電話 ・統合原子力防災ネットワークIP―FAX ・統合原子力防災ネットワークTV 会議システム ・一般加入電話 ・一般携帯電話 ・衛星携帯電話		・緊急時対策建屋	
		・データ収集装置(燃料加工建屋) ・データ表示装置(燃料加工建屋)		・燃料加工建屋	
		・制御建屋データ収集装置 ・制御建屋データ表示装置		・制御建屋	
		・燃料加工建屋データ収集装置		・燃料加工建屋	
		・グローブボックス負圧・温度監視設備(電路として使用)			

第 4.4.3-2 表　重大事故等対処施設の申請設備の設備分類(1／8)

本表では，「常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備」を「常設重大事故等対処設備」と表記する。

凡例
○：耐震計算書を添付する
△：添付書類「Ⅲ-1-1-11-1　配管の耐震支持方針　別紙」による
▲：添付書類「Ⅲ-1-1-11-2　ダクトの耐震支持方針　別紙」による

【　】内は検討用地震動を示す。

設備名称	施設区分	耐震重要度分類 設備分類	波及的影響を 考慮すべき施設
加工設備本体			
成形施設			
燃料加工建屋			
○燃料加工建屋	安全機能を有する施設 重大事故等対処施設	・Ｓクラス ・常設耐震重要重大事故等対処施設	○排気筒【Ss】
地下水排水設備(燃料加工建屋)	安全機能を有する施設 重大事故等対処施設	・Ｃクラス ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
放射性廃棄物の廃棄施設			
外部放出抑制設備			
△▲主配管(常設)(外部放出抑制系(グローブボックス))	― 重大事故等対処施設	― ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○グローブボックス給気フィルタ	― 重大事故等対処施設	― ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○グローブボックス排気フィルタ	― 重大事故等対処施設	― ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○グローブボックス排気フィルタユニット	― 重大事故等対処施設	― ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
▲主配管(常設)(外部放出抑制系(工程室))	― 重大事故等対処施設	― ・常設耐震重要重大事故等対処施設	

第4.4.3-2表　重大事故等対処施設の申請設備の設備分類(2／8)

設備名称	施設区分	耐震重要度分類 設備分類	波及的影響を 考慮すべき施設
外部放出抑制設備			
○工程室排気フィルタユニット	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○グローブボックス排風機入口手動ダンパ	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○工程室排風機入口手動ダンパ	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○グローブボックス排気閉止ダンパ	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
代替グローブボックス排気設備			
△▲主配管(常設)(代替グローブボックス排気系)	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○グローブボックス給気フィルタ	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○グローブボックス排気フィルタ	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
一次混合設備			
○予備混合装置グローブボックス	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	○予備混合装置【Ss】
二次混合設備			
○均一化混合装置グローブボックス	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	○均一化混合装置【Ss】
○造粒装置グローブボックス	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	○造粒装置【Ss】

第 4.4.3-2 表　重大事故等対処施設の申請設備の設備分類(3／8)

設備名称	施設区分	耐震重要度分類 設備分類	波及的影響を 考慮すべき施設
二次混合設備			
○添加剤混合装置グローブボックス	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	○添加剤混合装置【Ss】
スクラップ処理設備			
○回収粉末処理・混合装置グローブボックス	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	○回収粉末処理・混合装置【Ss】
圧縮成形設備			
○プレス装置(プレス部)グローブボックス	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	○プレス装置(プレス部)　【Ss】
その他の加工施設			
火災防護設備			
火災区域構造物及び火災区画構造物(燃料加工建屋)	安全機能を有する施設 重大事故等対処施設	・Cクラス ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
火災区域構造物及び火災区画構造物(第１保管庫・貯水所)	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
火災区域構造物及び火災区画構造物(第２保管庫・貯水所)	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
火災区域構造物及び火災区画構造物(第１軽油貯槽)	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
火災区域構造物及び火災区画構造物(第２軽油貯槽)	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
火災区域構造物及び火災区画構造物(緊急時対策建屋)	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
火災区域構造物及び火災区画構造物(重油貯槽)	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	

第 4.4.3-2 表　重大事故等対処施設の申請設備の設備分類(4／8)

設備名称	施設区分	耐震重要度分類 設備分類	波及的影響を 考慮すべき施設
代替火災感知設備			
○火災状況確認用温度計	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	○予備混合装置【Ss】 ○均一化混合装置【Ss】 ○造粒装置【Ss】 ○添加剤混合装置【Ss】 ○回収粉末・処理混合装置【Ss】 ○プレス装置(プレス部)　【Ss】
代替消火設備			
○遠隔消火装置	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
△主配管(常設)(遠隔消火系)	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	○予備混合装置【Ss】 ○均一化混合装置【Ss】 ○造粒装置【Ss】 ○添加剤混合装置【Ss】 ○回収粉末・処理混合装置【Ss】 ○プレス装置(プレス部)　【Ss】
高圧母線			
燃料加工建屋の 6.9kV 非常用母線	安全機能を有する施設 重大事故等対処施設	・Ｓクラス ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
低圧母線			
燃料加工建屋の 460V 非常用母線	安全機能を有する施設 重大事故等対処施設	・Ｓクラス ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
補機駆動用燃料補給設備			
○第 1 軽油貯槽	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○第 2 軽油貯槽	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	

第 4.4.3-2 表　重大事故等対処施設の申請設備の設備分類(5／8)

設備名称	施設区分	耐震重要度分類 設備分類	波及的影響を 考慮すべき施設
第１保管庫・貯水所			
○第１保管庫・貯水所	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○地下水排水設備(第１保管庫・貯水所)	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
第２保管庫・貯水所			
○第２保管庫・貯水所	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○地下水排水設備(第２保管庫・貯水所)	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
水供給設備			
○第１貯水槽	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○第２貯水槽	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
緊急時対策建屋			
○緊急時対策建屋	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○地下水排水設備(緊急時対策建屋)	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○緊急時対策建屋の遮蔽設備	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
緊急時対策建屋換気設備			
○緊急時対策建屋送風機	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	

第 4.4.3-2 表　重大事故等対処施設の申請設備の設備分類(6／8)

設備名称	施設区分	耐震重要度分類 設備分類	波及的影響を 考慮すべき施設
緊急時対策建屋換気設備			
○緊急時対策建屋排風機	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○緊急時対策建屋フィルタユニット	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○緊急時対策建屋加圧ユニット	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
▲緊急時対策建屋換気設備ダクト・ダンパ	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
△緊急時対策建屋加圧ユニット配管・弁	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○対策本部室差圧計	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○待機室差圧計	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
○監視制御盤	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
電源設備			
○緊急時対策建屋用発電機	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
緊急時対策建屋高圧系統 6.9kV 緊急時対策建屋用母線	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
緊急時対策建屋低圧系統 460V 緊急時対策建屋用母線	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	

第 4.4.3-2 表　重大事故等対処施設の申請設備の設備分類(7／8)

設備名称	施設区分	耐震重要度分類 設備分類	波及的影響を 考慮すべき施設
電源設備			
○燃料油移送ポンプ	― 重大事故等対処施設	― ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
△燃料油配管・弁	― 重大事故等対処施設	― ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
燃料補給設備			
○重油貯槽	― 重大事故等対処施設	― ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
代替通信連絡設備			
通話装置のケーブル	― 重大事故等対処施設	― ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
緊急時対策建屋情報把握設備			
情報収集装置	― 重大事故等対処施設	― ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
情報表示装置	― 重大事故等対処施設	― ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
制御建屋情報把握設備			
情報把握計装設備用屋内伝送系統	― 重大事故等対処施設	― ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
建屋間伝送用無線装置	― 重大事故等対処施設	― ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
情報把握収集伝送設備			
燃料加工建屋情報把握計装設備用屋内伝送系統	― 重大事故等対処施設	― ・常設耐震重要重大事故等対処施設	

第 4.4.3-2 表　重大事故等対処施設の申請設備の設備分類(8／8)

設備名称	施設区分	耐震重要度分類 設備分類	波及的影響を 考慮すべき施設
情報把握収集伝送設備			
燃料加工建屋間伝送用無線装置	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	
△グローブボックス温度監視装置(電路として使用)	— 重大事故等対処施設	— ・常設耐震重要重大事故等対処施設	

Ⅲ－１－１－４
波及的影響に係る基本方針

令和４年９月14日付け原規規発第2209145号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅲ－１－１－４　波及的影響に係る基本方針」から，今回申請で追加又は変更する箇所を下線で示す。

目　　次

ページ

1.　概要 ····· 1
2.　基本方針 ····· 1
3.　波及的影響を考慮した施設の設計方針 ····· 1
3.1　波及的影響を考慮した施設の設計の観点 ····· 1
3.2　不等沈下又は相対変位の観点による設計 ····· 2
3.3　接続部の観点による設計 ····· 3
3.4　損傷，転倒及び落下の観点による建屋内施設の設計 ····· 3
3.5　損傷，転倒及び落下の観点による建屋外施設の設計 ····· 4
4.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設 ····· 5
4.1　不等沈下又は相対変位の観点 ····· 5
4.2　接続部の観点 ····· 5
4.3　建屋内施設の損傷，転倒及び落下の観点 ····· 6
4.4　建屋外施設の損傷，転倒及び落下の観点 ····· 9
5.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設の耐震設計方針 ····· 10
5.1　耐震評価部位 ····· 10
5.2　地震応答解析 ····· 10
5.3　設計用地震動又は地震力 ····· 10
5.4　荷重の種類及び荷重の組合せ ····· 10
5.5　許容限界 ····· 11
5.5.1　建物・構築物 ····· 11
5.5.2　機器・配管系 ····· 11
6.　工事段階における下位クラス施設の調査・検討 ····· 12

1. 概要

本資料は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」の「3.3　波及的影響に対する考慮」に基づき，安全機能を有する施設及び重大事故等対処施設の耐震設計を行うに際して，波及的影響を考慮した設計の基本的な考え方を説明するものである。

本資料の適用範囲は，安全機能を有する施設のうち耐震重要施設及び重大事故等対処施設のうち常設耐震重要重大事故等対処施設である。

2. 基本方針

安全機能を有する施設のうち耐震重要施設及び重大事故等対処施設のうち常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設(以下「上位クラス施設」という。)は，下位クラス施設の波及的影響によって，その安全機能及び重大事故等に対処するために必要な機能を損なわないように設計する。

ここで，下位クラス施設とは，耐震重要施設の周辺にある耐震重要施設以外のMOX燃料加工施設内にある施設(安全機能を有する施設以外の施設及び資機材等含む)をいう。

3. 波及的影響を考慮した施設の設計方針

3.1 波及的影響を考慮した施設の設計の観点

波及的影響を考慮した施設の設計においては，「加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則の解釈別記３」(以下「別記３」という。)に記載の以下の4つの観点で実施する。

(1) 設置地盤及び地震応答性状の相違に起因する相対変位又は不等沈下による影響
(2) 耐震重要施設と下位クラス施設との接続部における相互影響
(3) 建屋内における下位クラス施設の損傷，転倒及び落下による耐震重要施設への影響
(4) 建屋外における下位クラス施設の損傷，転倒及び落下による耐震重要施設への影響

また，原子力施設情報公開ライブラリ(NUCIA：ニューシア)から，原子力施設の地震被害情報を抽出し，その要因を整理する。地震被害の発生要因が別記３(1)～(4)の観点に分類されない要因については，その要因も設計の観点に追加する。

なお，常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設に対する波及的影響については，上記に示す(1)～(4)の4つの観点について，「耐震重要施設」を「常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設」に，「安全機能」を「重大事故等に対処するために必要な機能」に読み替えて適用する。

以上の(1)～(4)の具体的な設計方法を以下に示す。

3.2　不等沈下又は相対変位の観点による設計

建屋外に設置する安全機能を有する施設及び重大事故等対処施設を対象に，別記３(1)「設置地盤及び地震応答性状の相違等に起因する相対変位又は不等沈下による影響」の観点で，上位クラス施設の安全機能及び重大事故等に対処するために必要な機能を損なわないよう設計する。

(1)　地盤の不等沈下による影響

下位クラス施設が設置される地盤の不等沈下により，上位クラス施設の安全機能及び重大事故等に対処するために必要な機能を損なわないよう，以下のとおり設計する。

離隔による防護を講じて設計する場合には，下位クラス施設の不等沈下を想定しても上位クラス施設に衝突しない程度に十分な距離をとって配置するか，下位クラス施設と上位クラス施設の間に波及的影響を防止するために，衝突に対する強度を有する障壁を設置する。

下位クラス施設を上位クラス施設への波及的影響を及ぼす可能性がある位置に設置する場合には，不等沈下を起こさない十分な支持性能をもつ地盤に下位クラス施設を設置する。下位クラス施設を上位クラス施設に要求される支持性能が十分でない地盤に設置する場合は，下位クラス施設が設置される地盤の不等沈下を想定し，上位クラス施設の有する機能を保持する設計とする。

上記の方針で設計しない場合は，下位クラス施設が設置される地盤の不等沈下を想定し，上位クラス施設の有する機能を保持するよう設計する。

以上の設計方針のうち，不等沈下を想定し，上位クラス施設の有する機能を保持するよう設計する下位クラス施設を「4.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設」に，その設計方針を「5.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設の耐震設計方針」に示す。

(2)　建屋間の相対変位による影響

下位クラス施設と上位クラス施設との相対変位により，上位クラス施設の安全機能及び重大事故等に対処するために必要な機能を損なわないよう，以下のとおり設計する。

離隔による防護を講じて設計する場合には，下位クラス施設と上位クラス施設との相対変位を想定しても，下位クラス施設が上位クラス施設に衝突しない程度に十分な距離をとって配置するか，下位クラス施設と上位クラス施設との間に波及的影響を防止するために，衝突に対する強度を有する障壁を設置する。

下位クラス施設と上位クラス施設との相対変位により，下位クラス施設が上位クラス施設に衝突する位置にある場合には，衝突部分の接触状況の確認，建屋全体評価又は局部評価を実施し，衝突に伴い，上位クラス施設について，それぞれその安全機能及び重大事故等に対処するために必要な機能が損なわれるおそれのないよう設計する。

以上の設計方針のうち，建屋全体評価又は局部評価を実施して設計する下位クラス

施設を「4.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設」に，その設計方針を「5.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設の耐震設計方針」に示す。

3.3　接続部の観点による設計

建屋内外に設置する安全機能を有する施設及び重大事故等対処施設を対象に，別記３(2)「耐震重要施設と下位クラス施設との接続部における相互影響」の観点で，上位クラス施設の安全機能及び重大事故等に対処するために必要な機能を損なわないよう下位クラス施設を設計する。

上位クラス施設と下位クラス施設との接続部には，原則，Ｓクラスの隔離弁等を設置することにより分離し，事故時等に隔離されるよう設計する。隔離されない接続部以降の下位クラス施設については，下位クラス施設が上位クラス施設の設計に用いる地震動又は地震力に対して，内部流体の内包機能，機器・配管系の動的機能，構造強度等を確保するよう設計する。又は，これらが維持されなくなる可能性がある場合は，下位クラス施設の損傷と隔離によるプロセス変化により，上位クラス施設の内部流体の温度及び圧力に影響を与えても，支持構造物を含めて系統としての機能が設計の想定範囲内に維持されるよう設計する。

以上の設計方針のうち，内部流体の内包機能，機器・配管系の動的機能，構造強度を確保するよう設計する下位クラス施設を「4.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設」に，その設計方針を「5.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設の耐震設計方針」に示す。

3.4　損傷，転倒及び落下の観点による建屋内施設の設計

建屋内に設置する安全機能を有する施設及び重大事故等対処施設を対象に，別記３(3)「建屋内における下位クラス施設の損傷，転倒及び落下による耐震重要施設への影響」の観点で，上位クラス施設の安全機能及び重大事故等に対処するために必要な機能を損なわないよう設計する。

離隔による防護を講じて設計する場合には，下位クラス施設の損傷，転倒及び落下を想定しても上位クラス施設に衝突しない程度に十分な距離をとって配置するか，下位クラス施設と上位クラス施設の間に波及的影響を防止するために衝突に対する強度を有する障壁を設置する。

下位クラス施設を上位クラス施設への波及的影響を及ぼす可能性がある位置に設置する場合には，上位クラス施設の設計に用いる地震動又は地震力に対して，下位クラス施設が損傷，転倒及び落下に至らないよう構造強度設計を行う。

上記の方針で設計しない場合は，下位クラス施設の損傷，転倒及び落下を想定し，上位クラス施設の有する機能を保持するよう設計する。

以上の設計方針のうち，構造強度設計を行う，又は下位クラス施設の損傷，転倒及び

落下を想定し，上位クラス施設の有する機能を保持するよう設計する下位クラス施設を「4.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設」に，その設計方針を「5.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設の耐震設計方針」に示す。

3.5　損傷，転倒及び落下の観点による建屋外施設の設計

建屋外に設置する安全機能を有する施設及び重大事故等対処施設を対象に，別記３(4)「建屋外における下位クラス施設の損傷，転倒及び落下による耐震重要施設への影響」の観点で，上位クラス施設の安全機能及び重大事故等に対処するために必要な機能を損なわないよう設計する。

離隔による防護を講じて設計する場合には，下位クラス施設の損傷，転倒及び落下を想定しても上位クラス施設に衝突しない程度に十分な距離をとって配置するか，下位クラス施設と上位クラス施設の間に波及的影響を防止するために衝突に対する強度を有する障壁を設置する。

下位クラス施設を上位クラス施設への波及的影響を及ぼす可能性がある位置に設置する場合には，上位クラス施設の設計に用いる地震動又は地震力に対して，下位クラス施設が損傷，転倒及び落下に至らないよう構造強度設計を行う。

上記の方針で設計しない場合は，下位クラス施設の損傷，転倒及び落下を想定し，上位クラス施設の有する機能を保持するよう設計する。

以上の設計方針のうち，構造強度設計を行う，又は下位クラス施設の損傷，転倒及び落下を想定し，上位クラス施設の有する機能を保持するよう設計する下位クラス施設を「4.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設」に，その設計方針を「5.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設の耐震設計方針」に示す。

4.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設

「3.　波及的影響を考慮した施設の設計方針」に基づき構造強度等を確保するように設計するものとして選定した下位クラス施設を以下に示す。

4.1　不等沈下又は相対変位の観点

(1)　地盤の不等沈下による影響

上位クラス施設に対して，波及的影響を及ぼすおそれのある下位クラス施設を確認した結果，地盤の不等沈下による波及的影響の設計対象として選定する下位クラス施設はない。

(2)　建屋間の相対変位による影響

上位クラス施設に隣接している下位クラス施設は，上位クラス施設の設計に適用する地震動又は地震力に伴う相対変位により衝突して，上位クラス施設に対して波及的影響を及ぼすおそれが否定できない。このため波及的影響の設計対象とした。

波及的影響の設計対象とする下位クラス施設の相対変位により，波及的影響を受けるおそれのある上位クラス施設を第4.1-1表に示す。

第4.1-1表　波及的影響を受けるおそれのある上位クラス施設(相対変位)

波及的影響を受けるおそれのある上位クラス施設	波及的影響の設計対象とする下位クラス施設	DB/SA
燃料加工建屋	排気筒	DB，SA

＜凡例＞

DB：耐震重要施設を収納する建物・構築物又は耐震重要施設の機器・配管系に対する波及的影響を考慮する対象を示す。

SA：常設耐震重要重大事故等対処設備を収納する建物・構築物又は常設耐震重要重大事故等対処設備の機器・配管系に対する波及的影響を考慮する対象を示す。

4.2　接続部の観点

上位クラス施設に対して，波及的影響を及ぼすおそれのある下位クラス施設を確認した結果，接続部の観点による波及的影響の設計対象として選定する下位クラス施設はない。

4.3　建屋内施設の損傷，転倒及び落下の観点

(1)　施設の損傷，転倒及び落下による影響

上位クラス施設の周辺に位置する下位クラス施設は，上位クラス施設の設計に適用する地震動又は地震力に伴う損傷，転倒及び落下により衝突して，上位クラス施設に対して波及的影響を及ぼすおそれが否定できない。このため波及的影響の設計対象とした。

波及的影響の設計対象とする下位クラス施設の損傷，転倒及び落下により波及的影響を受けるおそれのある上位クラス施設を第 4.3-1 表に示す。

その他の上位クラス施設については，当該施設の申請に合わせて次回以降に詳細を説明する。

第4.3-1表　波及的影響を受けるおそれのある上位クラス施設(損傷，転倒及び落下)（1/2）

波及的影響を受けるおそれのある 上位クラス施設	波及的影響の設計対象とする 下位クラス施設	DB/SA
原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	原料MOX粉末缶一時保管装置	DB
原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	原料MOX粉末缶一時保管搬送装置	DB
粉末一時保管装置グローブボックス-1，-2，-3，-4，-5，-6	粉末一時保管搬送装置	DB
粉末一時保管装置グローブボックス-2，-3，-4，-5	粉末一時保管装置1，2，3，4，5，6，7，8，9，10，11，12	DB
粉末一時保管装置グローブボックス-2，-3，-4，-5	調整粉末搬送装置-1，-2，-3，-4，-5，-6，-7，-8，-9，-11，-13，-14，-16，-19，-20	DB
ペレット一時保管棚グローブボックス-1，-2，-3	ペレット一時保管棚-1，-2，-3	DB
ペレット一時保管棚グローブボックス-1，-2，-3 焼結ボート受渡装置グローブボックス-1，-2，-3，-4	焼結ボート入出庫装置-1，-2	DB
焼結ボート受渡装置グローブボックス-1，-2，-3，-4	焼結ボート受渡装置-1，-2，-3，-4，-5，-6，-7，-8	DB
焼結ボート受渡装置グローブボックス-1，-4	遮蔽扉(ペレット一時保管設備)	DB
スクラップ貯蔵棚グローブボックス-1，-2，-3，-4，-5	スクラップ貯蔵棚-1，-2，-3，-4，-5	DB
スクラップ貯蔵棚グローブボックス-1，-2，-3，-4，-5 スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス-1，-2	スクラップ保管容器入出庫装置	DB
スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス-1，-2	スクラップ保管容器受渡装置-1，-2	DB
製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-1，-2，-3，-4，-5	製品ペレット貯蔵棚-1，-2，-3，-4，-5	DB
製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-1，-2，-3，-4，-5 ペレット保管容器受渡装置グローブボックス-1，-2	ペレット保管容器入出庫装置	DB
ペレット保管容器受渡装置グローブボックス-1，-2	ペレット保管容器受渡装置-1，-2	DB
ペレット保管容器受渡装置グローブボックス-1	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-13，-14	DB

第 4.3-1 表　波及的影響を受けるおそれのある上位クラス施設(損傷，転倒及び落下) (2/2)

波及的影響を受けるおそれのある 上位クラス施設	波及的影響の設計対象とする 下位クラス施設	DB/SA
小規模研削検査装置グローブボックス	ろ過･第1活性炭処理グローブボックス	DB
小規模研削検査装置グローブボックス	第2活性炭･吸着処理グローブボックス	DB
グローブボックス排風機A	工程室排風機A	DB
焼結ボート受渡装置グローブボックス-1，-4	防火シャッタ	DB

＜凡例＞

DB：耐震重要施設を収納する建物・構築物又は耐震重要施設の機器・配管系に対する波及的影響を考慮する対象を示す。

SA：常設耐震重要重大事故等対処設備を収納する建物・構築物又は常設耐震重要重大事故等対処設備の機器・配管系に対する波及的影響を考慮する対象を示す。

4.4　建屋外施設の損傷，転倒及び落下の観点

(1)　施設の損傷，転倒及び落下による影響

上位クラス施設の周辺に位置する下位クラス施設は，上位クラス施設の設計に適用する地震動又は地震力に伴う損傷，転倒及び落下により衝突して，上位クラス施設に対して波及的影響を及ぼすおそれが否定できない。このため波及的影響の設計対象とした。

波及的影響の設計対象とする下位クラス施設の損傷，転倒及び落下により波及的影響を受けるおそれのある上位クラス施設を第 4.4-1 表に示す。

第4.4-1表　波及的影響を受けるおそれのある上位クラス施設(損傷，転倒及び落下)

波及的影響を受けるおそれのある上位クラス施設	波及的影響の設計対象とする下位クラス施設	DB/SA
燃料加工建屋	排気筒	DB，SA

＜凡例＞

DB：耐震重要施設を収納する建物・構築物又は耐震重要施設の機器・配管系に対する波及的影響を考慮する対象を示す。

SA：常設耐震重要重大事故等対処設備を収納する建物・構築物又は常設耐震重要重大事故等対処設備の機器・配管系に対する波及的影響を考慮する対象を示す。

5.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設の耐震設計方針

「4.　波及的影響の設計対象とする下位クラス施設」において選定した施設の耐震設計方針を以下に示す。

5.1　耐震評価部位

波及的影響の設計対象とする下位クラス施設の評価対象部位は，それぞれの損傷モードに応じて選定する。

すなわち，評価対象下位クラス施設の不等沈下，相対変位，接続部における相互影響，損傷，転倒及び落下を防止するよう，主要構造部材，支持部及び固定部等を対象とする。

また，地盤の不等沈下又は下位クラス施設の転倒を想定して設計する施設については，上位クラス施設の機能に影響がないよう評価部位を選定する。

各施設の耐震評価部位は，「Ⅲ－２－２－１　波及的影響を及ぼすおそれのある下位クラス施設の耐震評価方針」の「3.1　耐震評価部位」に示す。

5.2　地震応答解析

波及的影響の設計対象とする下位クラス施設の耐震設計において実施する地震応答解析については，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」の「10.　耐震計算の基本方針」に従い，既設工認で実績があり，かつ最新の知見に照らしても妥当な手法及び条件を基本として行う。

各施設の設計に適用する地震応答解析は，「Ⅲ－２－２－１　波及的影響を及ぼすおそれのある下位クラス施設の耐震評価方針」の「3.2　地震応答解析」に示す。

5.3　設計用地震動又は地震力

波及的影響の設計対象とする下位クラス施設においては，上位クラス施設の設計に用いる地震動又は地震力を適用する。

各施設の設計に適用する地震動又は地震力は，「Ⅲ－２－２－１　波及的影響を及ぼすおそれのある下位クラス施設の耐震評価方針」の「3.3　設計用地震動又は地震力」に示す。

5.4　荷重の種類及び荷重の組合せ

波及的影響の防止を目的とした設計において用いる荷重の種類及び荷重の組合せについては，波及的影響を受けるおそれのある上位クラス施設と同じ運転状態において下位クラス施設に発生する荷重を組み合わせる。

なお，上位クラス施設にMOX燃料加工施設内にある施設(安全機能を有する施設以外の施設及び資機材等含む)を設置する場合は，その施設の荷重も考慮する。

また，地盤の不等沈下又は転倒を想定し，上位クラス施設の機能に影響がないよう設

計する場合は，転倒等に伴い発生する荷重を組み合わせる。

荷重の設定においては，実運用・実事象上定まる範囲を考慮して設定する。

各施設の設計に適用する荷重の種類及び組み合わせは，「Ⅲ－２－２－１　波及的影響を及ぼすおそれのある下位クラス施設の耐震評価方針」の「3.4　荷重の種類及び荷重の組合せ」に示す。

5.5　許容限界

波及的影響の設計対象とする下位クラス施設の評価に用いる許容限界設定の考え方を，以下建物・構築物及び機器・配管系に分けて示す。

5.5.1　建物・構築物

建物・構築物について，離隔による防護を講じることで，下位クラス施設の相対変位等による波及的影響を防止する場合は，下位クラス施設と上位クラス施設との距離を基本として許容限界を設定する。

また，施設の構造を保つことで，下位クラス施設の損傷，転倒及び落下を防止する場合は，鉄筋コンクリート造耐震壁の最大せん断ひずみに対してJEAG4601-1987に基づく終局点に対応するせん断ひずみ，部材に発生する応力に対して終局耐力又は「建築基準法及び同施行令」に基づく層間変形角の評価基準値を基本として許容限界を設定する。

5.5.2　機器・配管系

機器・配管系について，施設の構造を保つことで，下位クラス施設の接続部における相互影響並びに損傷，転倒及び落下を防止する場合は，評価部位に塑性ひずみが生じる場合であっても，その量が小さなレベルに留まって破断延性限界に十分な余裕を有していることに相当する許容限界を設定する。

機器・配管系の動的機能維持を確保することで，下位クラス施設の接続部における相互影響を防止する場合は，機能確認済加速度を許容限界として設定する。

配管については，配管耐震評価上影響のある下位クラス配管を上位クラス配管に含めて構造強度設計を行う。

また，地盤の不等沈下又は転倒を想定する場合は，下位クラス施設の転倒等に伴い発生する荷重により，上位クラス施設の評価部位に塑性ひずみが生じる場合であっても，その量が小さなレベルに留まって破断延性限界に十分な余裕を有していること，また，転倒した下位クラス施設と上位クラス施設との距離を許容限界として設定する。

6.　工事段階における下位クラス施設の調査・検討

工事段階においても，上位クラス施設の設計段階の際に検討した配置・補強等が設計どおりに施されていることを，敷地全体を俯瞰した調査・検討を行うことで確認する。また，仮置資材等，現場の配置状況等の確認を必要とする下位クラス施設についても合わせて確認する。

工事段階における検討は，別記３の4つの観点のうち，(3)及び(4)の観点，すなわち下位クラス施設の損傷，転倒及び落下による影響について，現場調査により実施する。

確認事項としては，設計段階において検討した離隔による防護の観点で行う。すなわち，施設の損傷，転倒及び落下を想定した場合に上位クラス施設に衝突するおそれのある範囲内に下位クラス施設がないこと，又は間に衝撃に耐えうる障壁，緩衝物等が設置されていること，仮置資材等については固縛など，転倒及び落下を防止する措置が適切に講じられていることを確認する。

ただし，仮置資材等の下位クラス施設自体が，明らかに影響を及ぼさない程度の大きさ，重量等の場合は対象としない。

以上を踏まえて，損傷，転倒及び落下により，上位クラス施設に波及的影響を及ぼす可能性がある下位クラス施設が抽出されれば，必要に応じて，上記の確認事項と同じ観点で対策・検討を行う。すなわち，下位クラス施設の配置を変更したり，間に緩衝物等を設置したり，固縛等の転倒・落下防止措置等を講じたりすることで対策・検討を行う。

また，工事段階における確認の後も，波及的影響を防止するように現場を保持するため，保安規定に機器設置時の配慮事項等を定めて管理する。

Ⅲ－１－１－５
地震応答解析の基本方針

令和４年９月14日付け原規規発第2209145号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅲ－１－１－５　地震応答解析の基本方針」から，今回申請で追加又は変更する箇所を下線で示す。

目　　次

ページ

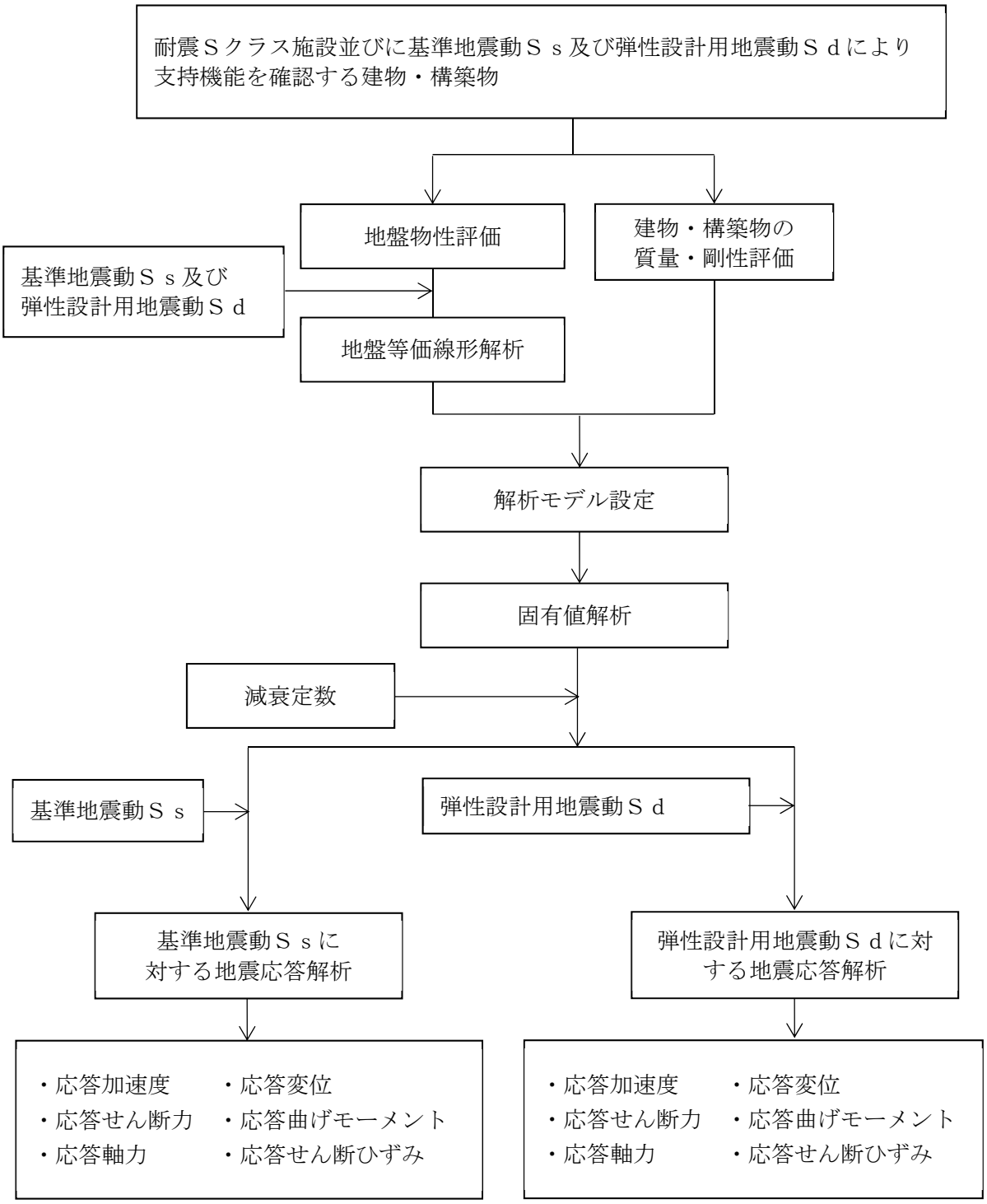
1.　概要 ····· 1
2.　地震応答解析の方針 ····· 6
2.1　建物・構築物 ····· 6
2.1.1　建物・構築物（2.1.2に記載のものを除く。） ····· 6
2.1.2　土木構造物 ····· 9
2.2　機器・配管系 ····· 10
3.　設計用減衰定数 ····· 13

別紙　地震観測網について

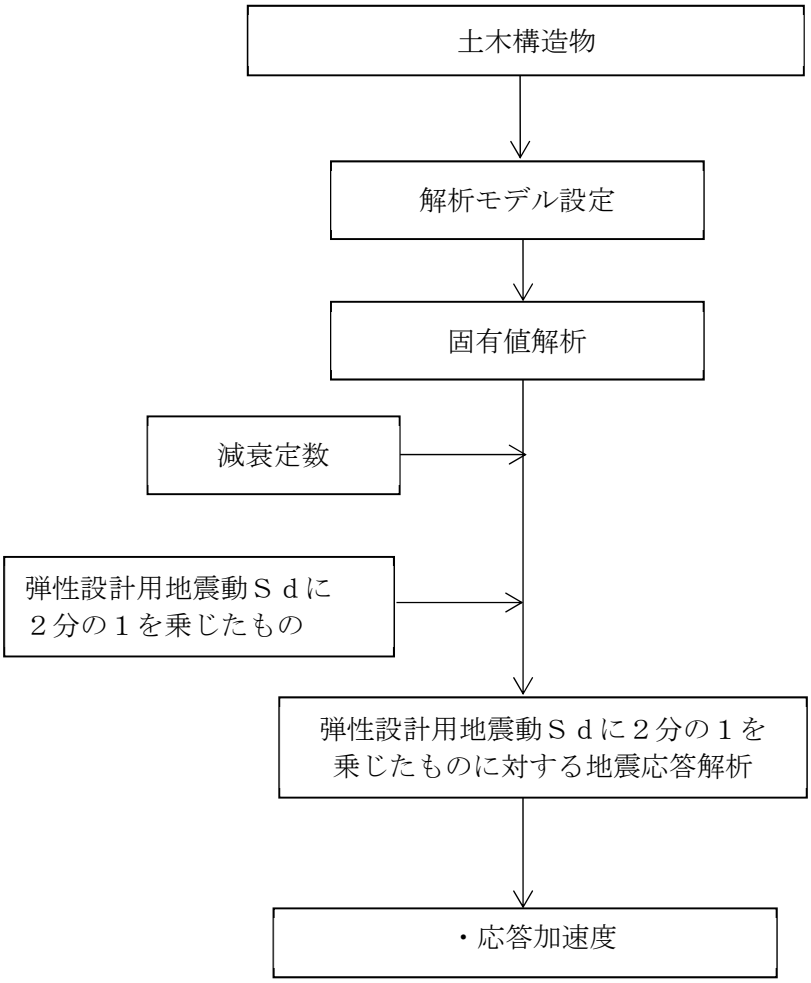
1. 概要

本資料は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「4.　設計用地震力」に基づき，建物・構築物及び機器・配管系の耐震設計を行う際の地震応答解析の基本方針を説明するものである。

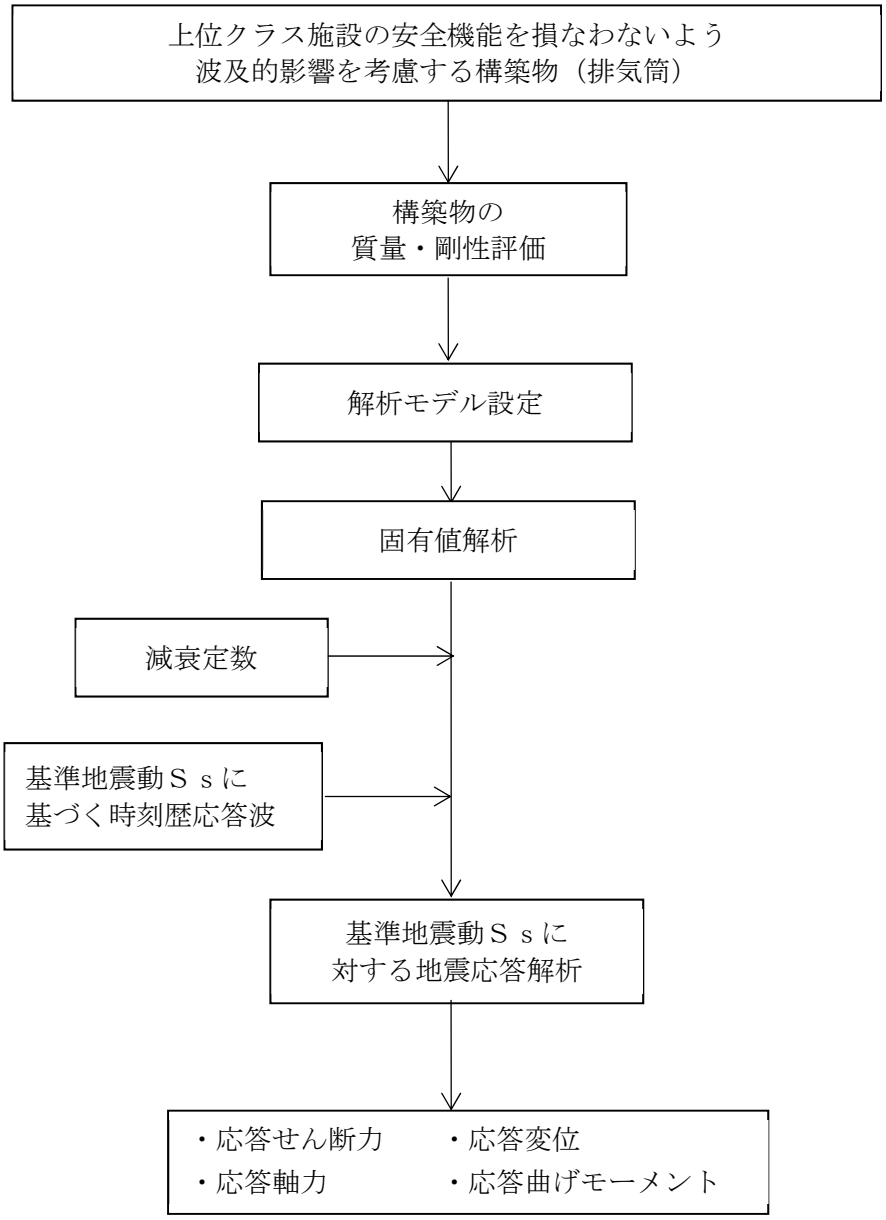
第1-1図及び第1-2図に建物・構築物及び機器・配管系の地震応答解析の手順をそれぞれ示す。



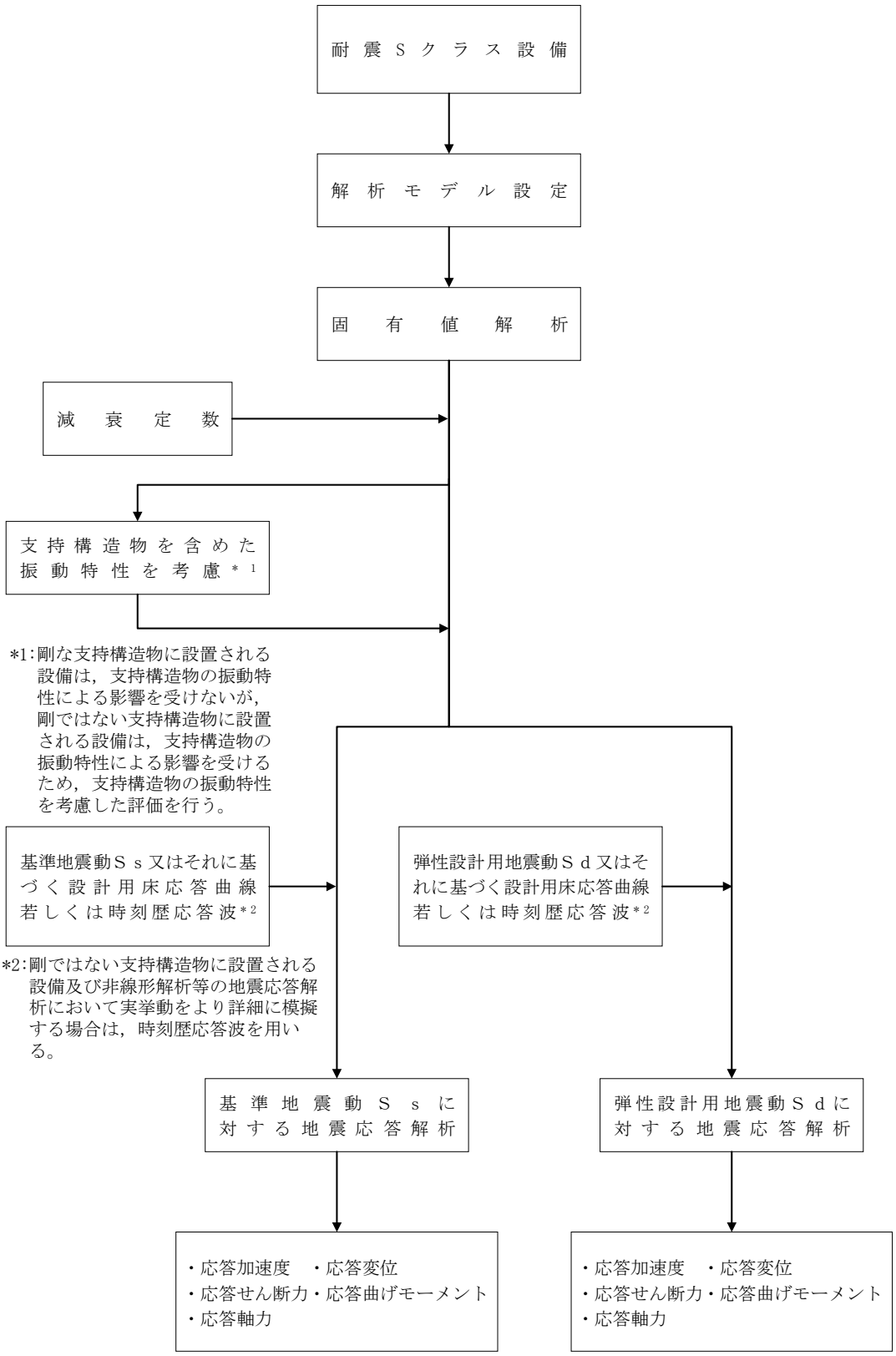
第1-1図(1)　建物・構築物(土木構造物及び排気筒を除く)の地震応答解析の手順



第1-1図(2)　建物・構築物(土木構造物)の地震応答解析の手順



第1-1図(3)　構築物(排気筒)の地震応答解析の手順



第1-2図　機器・配管系の地震応答解析の手順

2.　地震応答解析の方針

2.1　建物・構築物

2.1.1　建物・構築物（2.1.2に記載のものを除く。）

(1)　入力地震動

解放基盤表面は，Ｓ波速度が0.7km/s以上であるT.M.S.L.-70mとしている。

建物・構築物の地震応答解析における入力地震動は，解放基盤表面で定義される基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄを基に，対象建物・構築物の地盤条件を適切に考慮した上で，必要に応じ2次元FEM解析又は1次元波動論により，地震応答解析モデルの入力位置で評価した入力地震動を設定する。

建物・構築物の地震応答解析における入力地震動は，地震動評価で考慮した敷地全体の地下構造及び対象建物・構築物の直下又は周辺の地質・速度構造の特徴を踏まえて適切に設定した地下構造モデルを用いて設定するとともに，地盤の非線形応答に関する動的変形特性を考慮する。地盤の非線形特性の考慮に当たっては，地下水排水設備による地下水位の低下状態を踏まえ評価する。地盤の動的変形特性を考慮した入力地震動の算定に当たっては，地盤のひずみの大きさに応じて解析手法の適用性に留意する。更に必要に応じ敷地における観測記録による検証や最新の科学的・技術的知見を踏まえ，地質・速度構造等の地盤条件を設定する。

また，安全機能を有する施設における耐震Ｂクラスの建物・構築物及び重大事故等対処施設における耐震Ｂクラス施設の機能を代替する常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の建物・構築物のうち共振のおそれがあり，動的解析が必要なものに対しては，弾性設計用地震動Ｓｄを2分の1倍したものを用いる。

(2)　解析方法及び解析モデル

動的解析による地震力の算定に当たっては，地震応答解析手法の適用性，適用限界等を考慮の上，適切な解析法を選定するとともに，建物・構築物に応じた適切な解析条件を設定する。また，原則として，建物・構築物の地震応答解析及び床応答曲線の作成は，線形解析及び非線形解析に適用可能な時刻歴応答解析法による。

建物・構築物の動的解析に当たっては，建物・構築物の剛性はそれらの形状，構造特性等を十分考慮して評価し，集中質点系等に置換した解析モデルを設定する。

動的解析には，建物・構築物と地盤との相互作用を考慮するものとし，解析モデルの地盤のばね定数は，基礎版の平面形状，基礎側面と地盤の接触状況，地盤の剛性等を考慮して定める。各入力地震動が接地率に与える影響を踏まえて，地盤ばねには必要に応じて，基礎浮上りによる非線形性又は誘発上下動を考慮できる浮上り非線形性を考慮するものとする。設計用地盤定数の設定に当たっては，地盤の構造特性の考慮として，地震動評価で考慮した敷地全体の地下構造との関係や対象建物・構築物位置での地質・速度構造の違いにも留意し，原則として，弾性波試験

によるものを用いる。

地盤－建物・構築物連成系の減衰定数は，振動エネルギの地下逸散及び地震応答における各部のひずみレベルを考慮して定める。

地震応答解析において，主要構造要素がある程度以上弾性範囲を超える場合には，実験等の結果に基づき，該当する建物部分の構造特性に応じて，その弾塑性挙動を適切に模擬した復元力特性を考慮した地震応答解析を行う。

また，Ｓクラスの施設を支持する建物・構築物及び常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の建物・構築物の支持機能を検討するための動的解析において，建物・構築物の主要構造要素がある程度以上弾性範囲を超える場合には，その弾塑性挙動を適切に模擬した復元力特性を考慮した地震応答解析を行う。

地震応答解析に用いる材料定数については，材料物性のばらつき等を適切に考慮する。また，ばらつきによる変動が建物・構築物の振動性状や応答性状に及ぼす影響として考慮すべきばらつきの要因を選定した上で，選定された要因を考慮した動的解析により設計用地震力を設定する。

建物・構築物の3次元応答性状及び機器・配管系への影響については，建物・構築物の3次元FEMモデルによる解析に基づき，施設の重要性，建屋規模及び構造特性を考慮して評価する。3次元応答性状等の評価は，周波数応答解析法等による。解析方法及び解析モデルについては，「Ⅲ－１－１－７　水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価方針」に示す。

建物・構築物の動的解析においては，地下水排水設備による地下水位の低下を考慮して適切な解析手法を選定する。ここで，地震時の地盤の有効応力の変化に応じた影響を考慮する場合は，有効応力解析を実施する。有効応力解析に用いる液状化強度特性は，敷地の原地盤における代表性及び網羅性を踏まえた上で保守性を考慮して設定する。

建屋の設置状況を踏まえ，隣接建屋が建物・構築物の応答性状及び機器・配管系へ及ぼす影響については，地盤3次元FEMモデルによる解析に基づき評価する。解析方法及び解析モデルについては，「Ⅲ－２－４－２　隣接建屋に関する影響評価」に示す。

これらの地震応答解析を行うに当たり，周辺施設の地震観測網により得られた観測記録を用いた検討を踏まえた上で，詳細な3次元FEMを用いた解析により振動性状の把握を行い，解析モデルの妥当性の確認を行う。また，更なる信頼性の向上を目的として設置する地震観測網から得られる観測記録により振動性状の把握を行う。動的解析に用いるモデルについては，地震観測網により得られる観測記録を用い解析モデルの妥当性確認等を行う。地震観測網の概要は，別紙「地震観測網について」に示す。

a. 解析方法

建物・構築物の地震応答は，(1)式の多質点系の振動方程式をNewmark-β法(β＝1/4)を用いた直接積分法により求める。

$$[m]\cdot\{\ddot{x}\}_t+[c]\cdot\{\dot{x}\}_t+[k]\cdot\{x\}_t=-[m]\cdot\{\ddot{y}\}_t \quad (1)$$

ここで，

$[m]$ ：質量マトリックス
$[c]$ ：減衰マトリックス
$[k]$ ：剛性マトリックス
$\{\ddot{x}\}_t$ ：時刻tの加速度ベクトル
$\{\dot{x}\}_t$ ：時刻tの速度ベクトル
$\{x\}_t$ ：時刻tの変位ベクトル
$\{\ddot{y}\}_t$ ：時刻tの入力加速度ベクトル

ここで，時刻 $t+\Delta t$ における解を次のようにして求める。なお，Δt は時間メッシュを示す。

$$\{x\}_{t+\Delta t}=\{x\}_t+\{\dot{x}\}_t\cdot\Delta t+\left[\left(\frac{1}{2}-\beta\right)\cdot\{\ddot{x}\}_t+\beta\cdot\{\ddot{x}\}_{t+\Delta t}\right]\cdot\Delta t^2 \quad (2)$$

$$\{\dot{x}\}_{t+\Delta t}=\{\dot{x}\}_t+\frac{1}{2}\cdot[\{\ddot{x}\}_t+\{\ddot{x}\}_{t+\Delta t}]\cdot\Delta t \quad (3)$$

$$\{\ddot{x}\}_{t+\Delta t}=\{\ddot{x}\}_t+\{\Delta\ddot{x}\}_{t+\Delta t} \quad (4)$$

(2)，(3)及び(4)式を(1)式に代入して整理すると，加速度応答増分ベクトルが次のように求められる。

$$\{\Delta\ddot{x}\}_{t+\Delta t}=-[A]^{-1}\cdot([B]+[m]\cdot\{\Delta\ddot{y}\}_{t+\Delta t}) \quad (5)$$

ここで，

$$[A]=[m]+\frac{1}{2}\cdot\Delta t\cdot[c]+\beta\cdot\Delta t^2\cdot[k]$$

$$[B]=\left(\Delta t\cdot[c]+\frac{1}{2}\cdot\Delta t^2\cdot[k]\right)\cdot\{\ddot{x}\}_t+\Delta t\cdot[k]\cdot\{\dot{x}\}_t$$

$$\{\Delta\ddot{y}\}_{t+\Delta t}=\{\ddot{y}\}_{t+\Delta t}-\{\ddot{y}\}_t$$

(5)式を(2)，(3)及び(4)式に代入することにより，時刻 $t+\Delta t$ の応答が時刻 t の応答から求められる。

b.　解析モデル

建物・構築物の解析モデルを以下に示す。

(a)　燃料加工建屋

水平方向は，地盤との相互作用を考慮し，耐震壁等の曲げ及びせん断剛性を評価した多質点系モデルとする。鉛直方向は，地盤との相互作用を考慮し，耐震壁等の軸剛性を評価した多質点系モデルとする。

(b)　排気筒

水平方向は，筒身の曲げ及びせん断剛性を評価した3次元フレームモデルとする。鉛直方向は，筒身の軸剛性を評価した3次元フレームモデルとする。

2.1.2　土木構造物

(1)　入力地震動

土木構造物の地震応答解析における入力地震動は，解放基盤表面で定義される弾性設計用地震動Ｓｄに2分の1を乗じたものを基に，対象構造物の地盤条件を適切に考慮した上で，必要に応じ2次元FEM解析又は1次元波動論により，地震応答解析モデルの入力位置で評価した入力地震動を設定する。地盤条件を考慮する場合には，地震動評価で考慮した敷地全体の地下構造との関係にも留意し，地盤の非線形応答に関する動的変形特性を考慮する。

(2)　解析方法及び解析モデル

動的解析による地震力の算定に当たっては，地震応答解析手法の適用性，適用限界等を考慮の上，適切な解析法を選定するとともに，各構造物に応じた適切な解析条件を設定する。地震応答解析は，地盤と構造物の相互作用を考慮できる手法とし，地盤及び構造物の地震時における非線形挙動の有無や程度に応じて，線形，等価線形又は非線形解析のいずれかにて行う。地震応答解析に用いる材料定数については，材料物性のばらつき等による変動が土木構造物の振動性状や応答性状に及ぼす影響を検討し，材料物性のばらつき等を適切に考慮する。

また，動的解析においては，地下水排水設備による地下水位の低下を考慮して適切な解析手法を選定する。ここで，地震時の地盤の有効応力の変化に応じた影響を考慮する場合は，有効応力解析を実施する。有効応力解析に用いる液状化強度特性は，敷地の原地盤における代表性及び網羅性を踏まえた上で保守性を考慮して設定する。

地震応答解析では，水平地震動と鉛直地震動の同時加振とするが，構造物の応答特性により水平2方向の同時性を考慮する必要がある場合は，水平2方向の組合せについて適切に評価する。具体的な方針については「Ⅲ－１－１－７　水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価方針」に示す。

2.2　機器・配管系

(1)　入力地震動又は入力地震力

機器・配管系の地震応答解析における入力地震動又は入力地震力は，基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄ又は当該機器・配管系の設置床における設計用床応答曲線若しくは時刻歴応答波とする。

設計用床応答曲線の作成方法については，「Ⅲ－１－１－６　設計用床応答曲線の作成方針」に示す。

なお，建屋応答解析における各入力地震動が接地率に与える影響を踏まえ，誘発上下動を考慮するモデルを用いている場合については，鉛直方向の加速度応答時刻歴に，以下のとおり誘発上下動を考慮することとする。

- V+Xv
- V+Yv
- V-Xv
- V-Yv

ここで，

V：鉛直方向地震力に対する鉛直方向の加速度応答時刻歴
Xv:X方向地震力に対する誘発上下動の加速度応答時刻歴
Yv:Y方向地震力に対する誘発上下動の加速度応答時刻歴

また，安全機能を有する施設における耐震Ｂクラスの機器・配管系及び重大事故等対処施設における耐震Ｂクラスの施設の機能を代替する常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の機器・配管系のうち共振のおそれがあり，動的解析が必要なものに対しては，弾性設計用地震動Ｓｄを基に線形解析により作成した設計用床応答曲線の応答加速度を2分の1倍したものを用いる。

(2)　解析方法及び解析モデル

動的解析による地震力の算定に当たっては，地震応答解析手法の適用性，適用限界等を考慮の上，適切な解析法を選定するとともに，解析条件として考慮すべき減衰定数，剛性等の各種物性値は，適切な規格・基準，あるいは実験等の結果に基づき設定する。

機器の解析に当たっては，形状，構造特性等を考慮して，代表的な振動モードを適切に表現できるよう質点系モデル，はり，シェル等の要素を使用した有限要素モデル等に置換し，設計用床応答曲線を用いたスペクトルモーダル解析法又は時刻歴応答解析法により応答を求める。

配管系については，適切なモデルを作成し，設計用床応答曲線を用いたスペクトルモ

ーダル解析法又は時刻歴応答解析法により応答を求める。

また，スペクトルモーダル解析法又は時刻歴応答解析法を用いる場合は材料物性のばらつき等を適切に考慮する。

スペクトルモーダル解析法及び時刻歴応答解析法の選択に当たっては，衝突・すべり等の非線形現象を模擬する観点又は既往研究の知見を取り入れ実機の挙動を模擬する観点で，材料物性のばらつき等への配慮を考慮しつつ時刻歴応答解析法を用いる等，解析対象とする現象，対象設備の振動特性・構造特性等を考慮し適切に選定する。

3次元的な広がりを持つ設備については，3次元的な配置を踏まえ，適切にモデル化し，水平2方向及び鉛直方向の応答成分について適切に組み合わせるものとする。具体的な方針については「Ⅲ－１－１－７　水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価方針」に示す。

剛性の高い機器・配管系は，その機器・配管系の設置床面の最大応答加速度の1.2倍の加速度を震度として作用させて構造強度評価に用いる地震力を算定する。

a.　解析方法

スペクトルモーダル解析法における最大値は，二乗和平方根(SRSS)法により求める。時刻歴応答解析法においては直接積分法又はモーダル時刻歴解析による。

b.　解析モデル

機器・配管系の解析モデルの例を以下に示す。

(a)　機器

容器，熱交換器等の機器は，機器本体及び支持構造物の剛性をそれぞれ考慮し，原則として重心位置に質量を集中させた1質点系モデルに置換する。

ただし，振動特性の観点から質量分布及び部材間における剛性変化を考慮する方が適切と考えられる構造の場合は，はり又はシェル要素による有限要素モデルに置換する。

また，クレーン類は，その構造特性を考慮してはり又はシェル要素による有限要素モデルに置換する。なお，すべり等の非線形現象を考慮する場合は，すべり要素等の非線形要素を取り入れた上で有限要素モデルに置換する。

(b)　配管系(配管及びダクト)

配管は，設備の重要度，口径及び最高使用温度に応じ，標準支持間隔を用いたモデル又は多質点系はりモデルに置換する。また，ダクトは，標準支持間隔を用いたモデルに置換する。

機器，配管系の評価については，これら解析方法及び解析モデルに応じた評価を行う。機器，配管系の評価方法について，「Ⅲ－１－１－10　機器の耐震支持方針」，「Ⅲ－１－１－11－１　配管の耐震支持方針」，「Ⅲ－１－１－11－２　ダクトの耐震支持方針」，「Ⅲ－１－２　耐震計算に関する基本方針」及び「Ⅲ－１－３　耐震性に関する

計算書作成の基本方針」に示す。

3. 設計用減衰定数

地震応答解析に用いる減衰定数は，JEAG4601-1987，1991に記載されている減衰定数を設備の種類，構造等により適切に選定するとともに，試験等で妥当性が確認された値も用いる。具体的には第3-1表に示す。

なお，建物・構築物の地震応答解析に用いる鉄筋コンクリートの材料減衰定数の設定については，既往の知見に加え，入力地震動による建物・構築物の応答レベル及び構造形状の複雑さを踏まえ，5%を基本とする。ただし，燃料加工建屋については，応答への影響も確認した上で，既設工認*における設定と同じ3%と設定する。

注記　＊：平成22年10月22日付け平成22･05･21原第9号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅲ－２－１－１－１　燃料加工建屋の地震応答計算書」

地盤と土木構造物の連成系地震応答解析モデルの減衰定数については，地中構造物としての特徴及び同モデルの振動特性を考慮して適切に設定する。

機器・配管系における設計用減衰定数は，対象設備に応じた値を適用する。

第3-1表　減衰定数

1．建物・構築物

対象設備		使用材料	減衰定数(%)	
			水平方向	鉛直方向
燃料加工建屋	建屋	鉄筋コンクリート	3	3
	地盤	－	JEAG4601-1991追補版の近似法により算定*1	
排気筒	構築物	鋼材(筒身)	1*2	1*2

注記　＊1：地盤条件及び基礎形状等に基づき振動アドミッタンス理論により動的地盤ばねを算定し，JEAG4601-1991追補版の近似法により算定。

＊2：接合部が溶接であることを考慮し，設定。

2．機器・配管系

対象設備	減衰定数(%)	
	水平方向	鉛直方向
溶接構造物	1.0	1.0*1
ボルト及びリベット構造物	2.0	2.0*1
ポンプ・ファン等の機械装置	1.0	1.0*1
空調用ダクト	2.5	2.5*1
電気盤	4.0	1.0*1
クレーン	1.0～2.0*2	1.0～2.0*1
配管系	0.5～3.0*2*3	0.5～3.0*1*2*3
液体の揺動	0.5	－

注記　＊1：既往の研究等において，設備の地震入力方向の依存性や減衰特性について検討され妥当性が確認された値。

＊2：既往の研究等において，試験及び解析等により妥当性が確認されている値。

＊3：具体的な適用条件を「第3-2表　配管系の設計用減衰定数」に示す。

(参考文献)

電力共通研究「機器・配管系に対する合理的耐震評価の研究(H12～H13)」

電力共通研究「鉛直地震動を受ける設備の耐震評価手法に関する研究(H７～H10)」

第3-2表　配管系の設計用減衰定数

配管区分		減衰定数*1(%)	
		保温材無	保温材有*2
Ⅰ	スナバ及び架構レストレイント支持主体の配管系で，支持具(スナバ又は架構レストレイント)の数が4個以上のもの	2.0	3.0*3
Ⅱ	スナバ，架構レストレイント，ロッドレストレイント，ハンガ等を有する配管系でアンカ及びUボルトを除いた支持具の数が4個以上であり，配管区分Ⅰに属さないもの	1.0	2.0*3
Ⅲ	Uボルトを有する配管系で，架構で水平配管の自重を受けるUボルトの数が4個以上*4のもの	2.0*3	3.0*3
Ⅳ	配管区分Ⅰ，Ⅱ及びⅢに属さないもの	0.5	1.5*3

注記　＊1：水平方向及び鉛直方向の設計用減衰定数は同じ値を使用。

＊2：金属保温材による付加減衰定数は，配管全長に対する金属保温材使用割合が40%以下の場合1.0%を適用するが，金属保温材使用割合が40%を超える場合は0.5%とする。

＊3：JEAG4601-1991追補版で規定されている配管系の設計用減衰定数に，既往の研究等において妥当性が確認された値を反映。

＊4：表に示す支持具の種類及び数は，アンカからアンカまでの独立した振動系について算定する。支持具の算定は，当該支持点を同一方向に複数の支持具で分配して支持する場合には，支持具数は1個として扱い，同一支持点を複数の支持具で2方向に支持する場合は2個として扱うものとする。

(参考文献)

電力共通研究「機器・配管系に対する合理的耐震評価の研究(H12～H13)」

電力共通研究「鉛直地震動を受ける設備の耐震評価手法に関する研究(H７～H10)」

Ⅲ－１－１－５　別紙
地震観測網について

今回の申請に係る本説明は，令和４年９月 14 日付け原規規発第 2209145 号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅲ－１－１－５別紙　地震観測網について」に同じである。

Ⅲ－１－１－６
設計用床応答曲線の作成方針

令和４年９月14日付け原規規発第2209145号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅲ－１－１－６　設計用床応答曲線の作成方針」から，今回申請で追加又は変更する箇所を下線で示す。

目　　次

ページ

1.　概要 ····· 1
2.　床応答スペクトルに係る基本方針及び作成方法 ····· 1
2.1　基本方針 ····· 1
2.2　解析方法 ····· 3
2.3　減衰定数 ····· 3
2.4　数値計算用諸元 ····· 3
2.5　応答スペクトルの適用方法 ····· 5
2.6　設計用床応答曲線の作成 ····· 6
2.6.1　建物・構築物 ····· 7

別紙１　加工施設の設計用床応答曲線
別紙１－１　燃料加工建屋の設計用床応答曲線
別紙１－２　貯蔵容器搬送用洞道の設計用床応答曲線

1. 概要

本資料は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「4.　設計用地震力」に基づき，機器・配管系の動的解析に用いる設計用床応答曲線*の作成方針及びその方針に基づき作成した設計用床応答曲線に関して説明するものである。

注記　＊：1.項～2.項において，床面の最大床応答加速度も含めた総称として説明する。

2. 床応答スペクトルに係る基本方針及び作成方法

2.1 基本方針

(1) 「Ⅲ－１－１－５　地震応答解析の基本方針」のうち「2.　地震応答解析の方針」に基づき策定した各MOX燃料加工施設の解析モデルに対して，入力地震動を用いた時刻歴応答解析を行い，各質点位置における加速度応答時刻歴を求める。入力地震動は，「Ⅲ－１－１－１　基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄの概要」に基づくものとして，第2.1-1表に示す。

なお，建屋応答解析における各入力地震動が接地率に与える影響を踏まえ，誘発上下動を考慮するモデルを用いている場合については，鉛直方向の加速度応答時刻歴に，以下のとおり誘発上下動を考慮することとする。

・ V+Xv
・ V+Yv
・ V-Xv
・ V-Yv

ここで，

V：鉛直方向地震力に対する鉛直方向の加速度応答時刻歴
Xv:X方向地震力に対する誘発上下動の加速度応答時刻歴
Yv:Y方向地震力に対する誘発上下動の加速度応答時刻歴

(2) (1)で求めた質点の加速度応答時刻歴を入力として，減衰付1自由度系の最大応答スペクトルを必要な減衰定数の値に対して求める。

なお，応答スペクトルを求める質点については，機器・配管系の据付位置を考慮して，据付位置又はその近傍の質点を用いる。

また，剛な設備を評価する場合は応答スペクトルを作成せず，加速度応答時刻歴から最大床応答加速度を求める。

(3) (2)で求めた床応答スペクトルに対し，各MOX燃料加工施設の固有周期のシフトを考慮し，周期方向に±10%の拡幅を行い，設計用床応答曲線とする。

第2.1-1表　入力地震動

種類		地震動名	最大加速度（cm/s²）		
			NS方向	EW方向	UD方向
基準地震動Ｓｓ	応答スペクトルに基づく地震動	Ｓｓ－Ａ	700		467
	断層モデルを用いた手法による地震動	Ｓｓ－Ｂ１	410	487	341
		Ｓｓ－Ｂ２	429	445	350
		Ｓｓ－Ｂ３	443	449	406
		Ｓｓ－Ｂ４	538	433	325
		Ｓｓ－Ｂ５	457	482	370
	2004年北海道留萌支庁南部地震を考慮した地震動	Ｓｓ－Ｃ１	620		320
	2008年岩手・宮城内陸地震を考慮した地震動	Ｓｓ－Ｃ２	450*1	490*2	320
		Ｓｓ－Ｃ３	430	400	300
		Ｓｓ－Ｃ４	540	500	－
弾性設計用地震動Ｓｄ	応答スペクトルに基づく地震動	Ｓｄ－Ａ	364		243
	断層モデルを用いた手法による地震動	Ｓｄ－Ｂ１	205	244	171
		Ｓｄ－Ｂ２	215	222	175
		Ｓｄ－Ｂ３	221	225	203
		Ｓｄ－Ｂ４	269	216	162
		Ｓｄ－Ｂ５	229	241	185
	2004年北海道留萌支庁南部地震を考慮した地震動	Ｓｄ－Ｃ１	310		160
	2008年岩手・宮城内陸地震を考慮した地震動	Ｓｄ－Ｃ２	225*1	245*2	160
		Ｓｄ－Ｃ３	215	200	150
		Ｓｄ－Ｃ４	270	250	－

注記　＊1：ダム軸方向
　　＊2：上下流方向

2.2　解析方法

2.1(1)で述べた方針で動的解析を行い，各モデルの各質点における応答加速度の時刻歴を求める。この応答加速度の時刻歴を入力波として応答スペクトルを作成する。すなわち，入力波の絶対加速度を$\ddot{Y}_n$とおけば，質点系の振動方程式は，

$$\ddot{Z}_n + 2\cdot h\cdot\omega\cdot\dot{Z}_n + \omega^2\cdot Z_n = -\ddot{Y}_n \cdots\cdots\cdots\cdots\cdots\cdots\cdots\cdots (2.2\text{-}1)$$

ただし，

ω　：質点系の固有円振動数

$\dot{Z}_n$　：n質点上の質点の相対変位

h　：減衰定数

地震の間の$\ddot{Y}_n + \ddot{Z}_n$の最大値をω及びhをパラメータとして求め，応答スペクトルを作成する（第2.2-1図参照）。

応答スペクトルの作成には，「応答スペクトル」を使用し，解析コードの検証及び妥当性確認等の概要については，「Ⅲ－８　計算機プログラム(解析コード)の概要」に示す。

2.3　減衰定数

応答スペクトルは，「Ⅲ－１－１－５　地震応答解析の基本方針」の「3.　設計用減衰定数」における機器・配管系の減衰定数を用いて作成する。

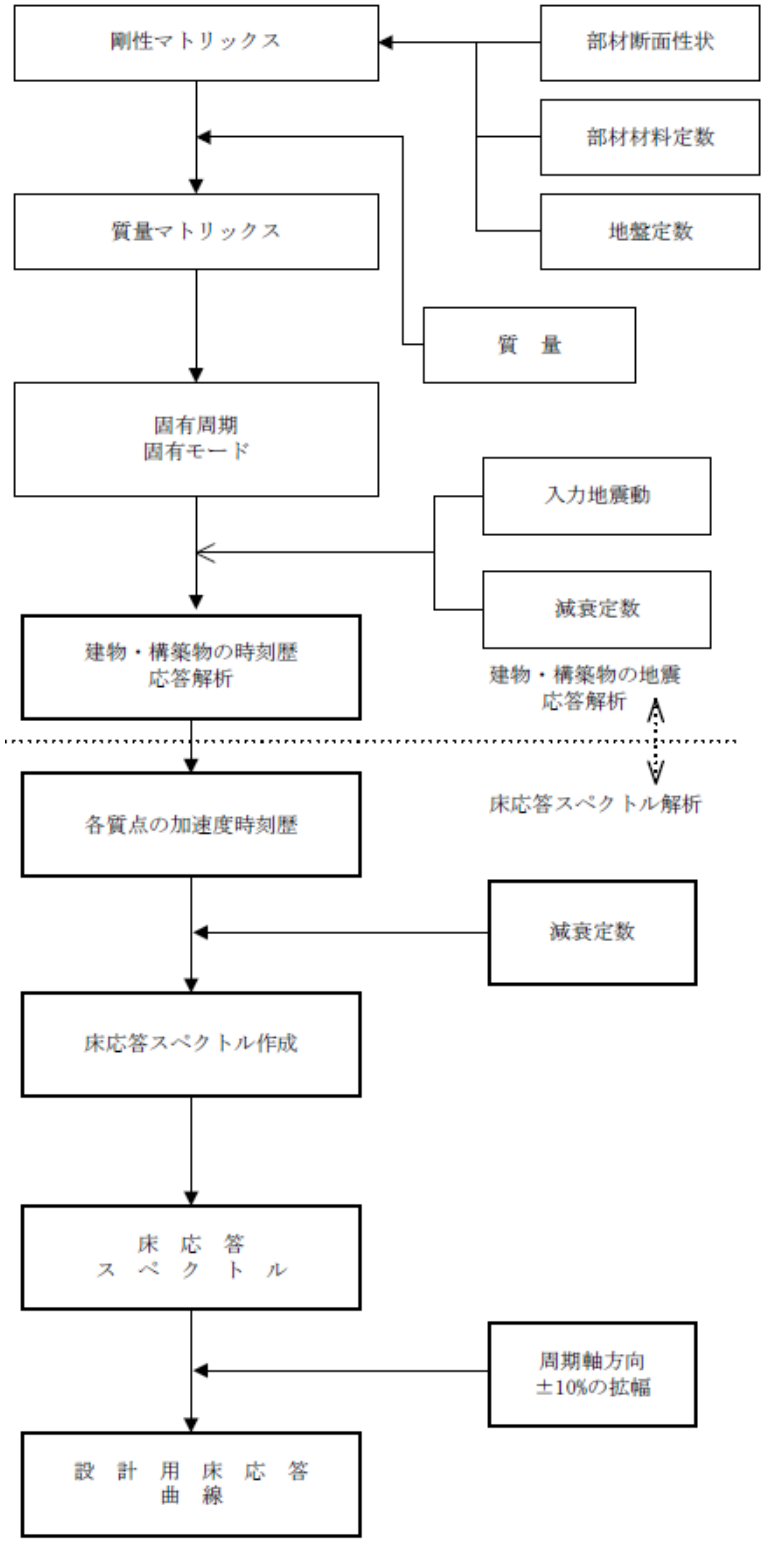
2.4　数値計算用諸元

(1)　構造強度評価に用いる数値計算用諸元

固有周期作成幅0.05～1.00 s

固有周期計算間隔

固有周期T(s)	固有周期の刻み(s)
0.05≦T≦0.10	0.002
0.10＜T≦0.20	0.005
0.20＜T≦0.30	0.01
0.30＜T≦0.40	0.02
0.40＜T≦0.70	0.05
0.70＜T≦1.00	0.1



第2.2-1図　設計用床応答曲線の作成手順

2.5　応答スペクトルの適用方法

(1)　概要

機器・配管系の設計用地震力を動的解析によって求める場合は，それぞれの据付位置を踏まえた応答スペクトルを使用して設計震度を定める。この場合，以下のように応答スペクトルを修正して使用する。

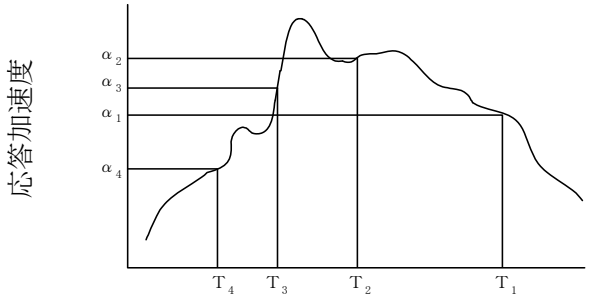
(2)　運用方法

a.　応答スペクトルは，基準地震動Ｓｓ又は弾性設計用地震動Ｓｄによる地震応答解析から得られる応答波を用いて作成した応答スペクトルを固有周期の多少のずれにより，応答に大幅な変化が生じないよう周期軸方向に±10%の拡幅を行ったものとする。

また，評価対象設備に応じて振動方向に合わせ，水平方向(NS，EW)及び鉛直方向(UD)の各方向の応答スペクトルを使用する。

b.　建屋床より自立する機器・配管系については，設置階の応答スペクトルを用い，建屋壁より支持される機器・配管系及び建屋中間階に設置される機器・配管系については，上下階の応答スペクトルのうち安全側のものを用いるものとする。また，機器・配管系が建屋上下階を貫通する場合，異なる建物・構築物を渡る場合等，複数の質点の応答を適用する必要がある場合は，それぞれの据付位置の応答スペクトルを包絡又は安全側のものを用いるものとする。ただし，応答スペクトルの運用において合理性が示される場合には，その方法を採用できるものとする。

c.　応答スペクトルを用いて動的解析を行う場合には，以下に示す方法によりモード合成を行うものとする。



T_i　：i次の固有周期

α_i　：T_iに対応する応答加速度

ϕ_{im}：i次のm質点の固有モード

β_i：i次の刺激係数

A_m：m質点の応答加速度

$$A_m = \sqrt{\sum_{i=1}^{n}\left(\beta_i \cdot \phi_{im} \cdot \alpha_i\right)^2}$$

2.6　設計用床応答曲線の作成

建物・構築物における設計用床応答曲線の作成方法は以下のとおりとする。設計用床応答曲線を作成する建物・構築物を第2.6-1表に示す。

また，入力地震動と設計用床応答曲線における地震波名の一覧を第2.6-2表に示す。

第2.6-1表　設計用床応答曲線を作成する建物・構築物

適用施設名称
燃料加工建屋
貯蔵容器搬送用洞道

第2.6-2表　入力地震動と設計用床応答曲線における地震波名一覧

入力地震動	地震動名	設計用床応答曲線における地震波名*1
基準地震動Ｓｓ	Ｓｓ-Ａ	Ｓｓ０１
	Ｓｓ-Ｂ１	Ｓｓ０２
	Ｓｓ-Ｂ２	Ｓｓ０３
	Ｓｓ-Ｂ３	Ｓｓ０４
	Ｓｓ-Ｂ４	Ｓｓ０５
	Ｓｓ-Ｂ５	Ｓｓ０６
	Ｓｓ-Ｃ１	Ｓｓ０７
	Ｓｓ-Ｃ２*2	Ｓｓ０８，Ｓｓ１１
	Ｓｓ-Ｃ３*2	Ｓｓ０９，Ｓｓ１２
	Ｓｓ-Ｃ４*2	Ｓｓ１０，Ｓｓ１３
弾性設計用地震動Ｓｄ	Ｓｄ-Ａ	Ｓｄ０１
	Ｓｄ-Ｂ１	Ｓｄ０２
	Ｓｄ-Ｂ２	Ｓｄ０３
	Ｓｄ-Ｂ３	Ｓｄ０４
	Ｓｄ-Ｂ４	Ｓｄ０５
	Ｓｄ-Ｂ５	Ｓｄ０６
	Ｓｄ-Ｃ１	Ｓｄ０７
	Ｓｄ-Ｃ２*2	Ｓｄ０８，Ｓｄ１１
	Ｓｄ-Ｃ３*2	Ｓｄ０９，Ｓｄ１２
	Ｓｄ-Ｃ４*2	Ｓｄ１０，Ｓｄ１３

注記＊1：貯蔵容器搬送用洞道の設計用床応答曲線は弾性設計用地震動Ｓｄに２分の１を乗じたものから定める入力地震動を用いるため，地震波名は「0.5Ｓｄ０１」等と記載する。

注記＊2：入力方向が特定されていない地震動であるため，NS・EW を入れ替えた設計用床応答曲線についても作成する。

2.6.1　建物・構築物

建物・構築物のコンクリート強度を設計基準強度，地盤の物性を標準地盤とした解析ケース（以下「基本ケース」という。）の応答波を用いて作成した応答スペクトルに対して，周期軸方向に±10%拡幅したものを設計用応答曲線とする。

Ⅲ－１－１－６　別紙１
加工施設の設計用床応答曲線

Ⅲ－１－１－６　別紙１－１
燃料加工建屋の設計用床応答曲線

今回の申請に係る本説明は，令和４年９月14日付け原規規発第2209145号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅲ－１－１－６　別紙１－１　燃料加工建屋の設計用床応答曲線」に同じである。

Ⅲ－１－１－６　別紙１－２
貯蔵容器搬送用洞道の
設計用床応答曲線

目　　次

ページ

1.　概要‥‥‥

1.　概要

本資料は，貯蔵容器搬送用洞道の機器・配管系の耐震設計に用いる静的震度，最大床応答加速度及び設計用床応答曲線について示したものである。

2.　応答スペクトル作成位置

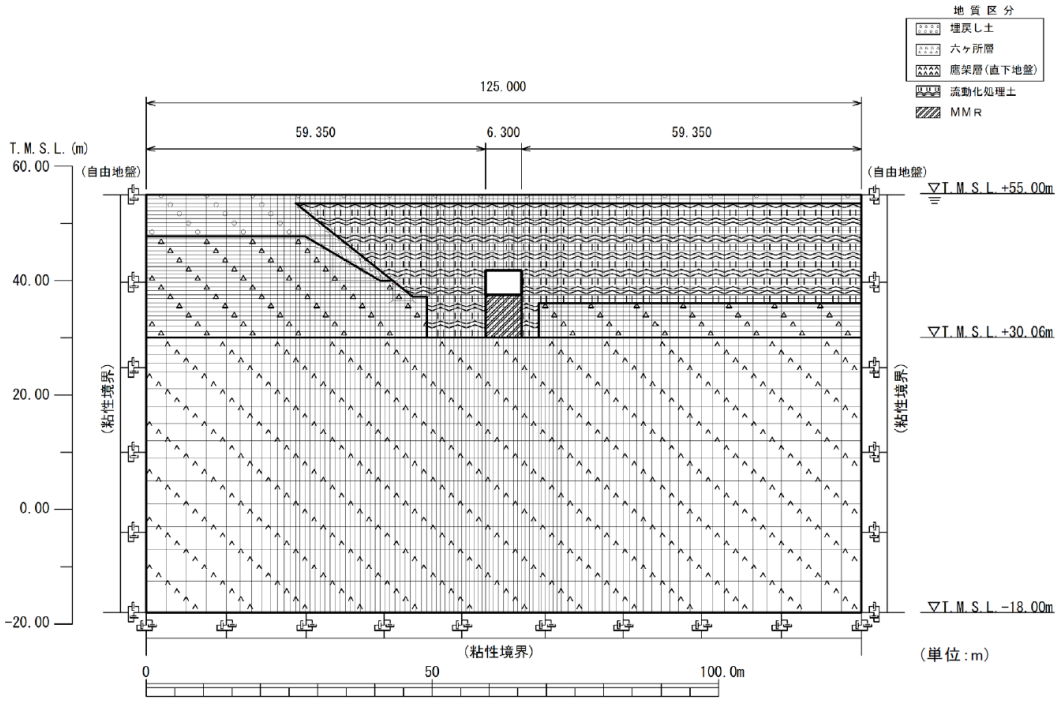
第3.1-1図に示す解析モデルについて応答スペクトルを作成する。

3.　地震応答解析モデル

3.1　貯蔵容器搬送用洞道

地震応答解析モデルを第3.1-1図に示す。

地震応答解析モデルは，地盤の相互作用を考慮し，有限要素法を用いたモデルとする。



第 3.1-1 図　貯蔵容器搬送用洞道地震応答解析モデル

4.　弾性設計用地震動Ｓｄに2分の1を乗じたものから定める入力地震動の設計用床応答曲線

弾性設計用地震動Ｓｄに2分の1を乗じたものから定める入力地震動に基づく設計用床応答曲線の図番を第4-1表に示す。

5.　弾性設計用地震動Ｓｄに2分の1を乗じたものから定める入力地震動の最大床応答加速度及び静的震度

弾性設計用地震動Ｓｄに2分の1を乗じたものから定める入力地震動に基づく最大床応答加速度及び静的震度を第5-1表に示す。

6.　一関東評価用地震動(鉛直)Ｓｄに2分の1を乗じたものから定める入力地震動の設計用床応答曲線

一関東評価用地震動(鉛直)Ｓｄに2分の1を乗じたものから定める入力地震動に基づく設計用床応答曲線の図番を第6-1表に示す。

7.　一関東評価用地震動(鉛直)Ｓｄに2分の1を乗じたものから定める入力地震動の最大床応答加速度及び静的震度

一関東評価用地震動(鉛直)Ｓｄに2分の1を乗じたものから定める入力地震動に基づく最大床応答加速度及び静的震度を第7-1表に示す。

第4-1表　弾性設計用地震動Ｓｄに2分の1を乗じたものから定める入力地震動に基づく設計用床応答曲線の図番

建物・構築物	床レベル	減衰定数(%)	表番号	
			H(水平方向)	UD(鉛直方向)
貯蔵容器搬送用洞道	底部	1.0	第 4-1 図	第 4-3 図
	頂部		第 4-2 図	第 4-4 図

第5-1表 弾性設計用地震動Ｓｄに2分の1を乗じたものから定める入力地震動に基づく最大床応答加速度及び静的震度

建物・構築物	床レベル	最大床応答加速度(G)＊		静的震度(G)＊ H 方向：$1.8C_i$
		1/2Ｓｄ		
		H(水平方向)	UD(鉛直方向)	H(水平方向)
貯蔵容器搬送用洞道	底部	0.19	0.14	0.36
	頂部	0.21	0.14	

注記　＊：Gは重力加速度(1G=9.80665m/s^2)

第6-1表　一関東評価用地震動(鉛直)Ｓｄに2分の1を乗じたものから定める入力地震動に基づく設計用床応答曲線の図番

建物・構築物	床レベル	減衰定数(%)	表番号	
			H(水平方向)	UD(鉛直方向)
貯蔵容器搬送用洞道	底部	1.0	－	第 6-1 図
	頂部		－	第 6-2 図

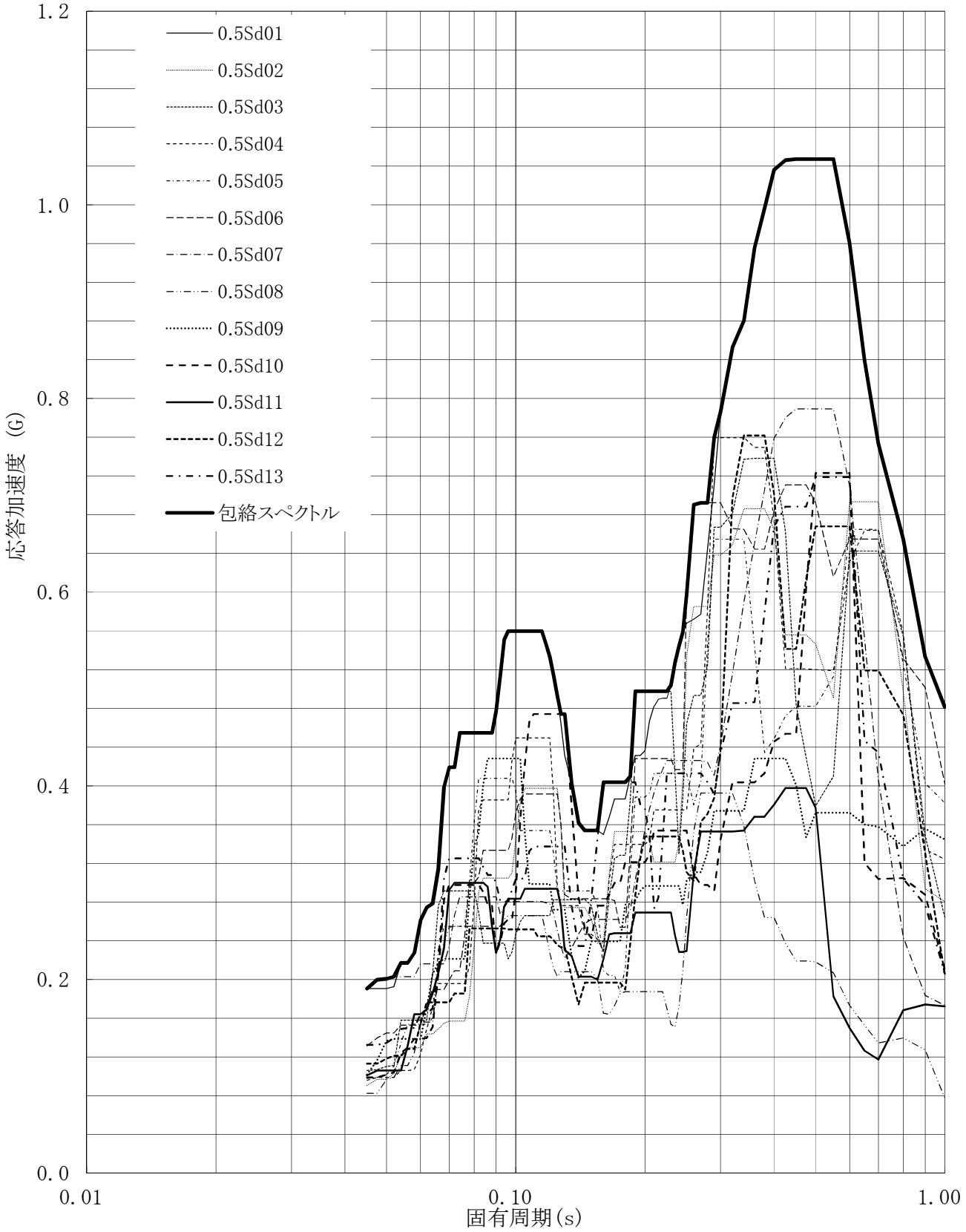
第7-1表 一関東評価用地震動(鉛直)Ｓｄに2分の1を乗じたものから定める入力地震動に基づく最大床応答加速度及び静的震度

建物・構築物	床レベル	最大床応答加速度(G)＊	
		1/2Ｓｄ	
		H(水平方向)	UD(鉛直方向)
貯蔵容器搬送用洞道	底部	－	0.09
	頂部	－	0.10

注記　＊：Gは重力加速度(1G=9.80665m/s^2)

設計用床応答曲線

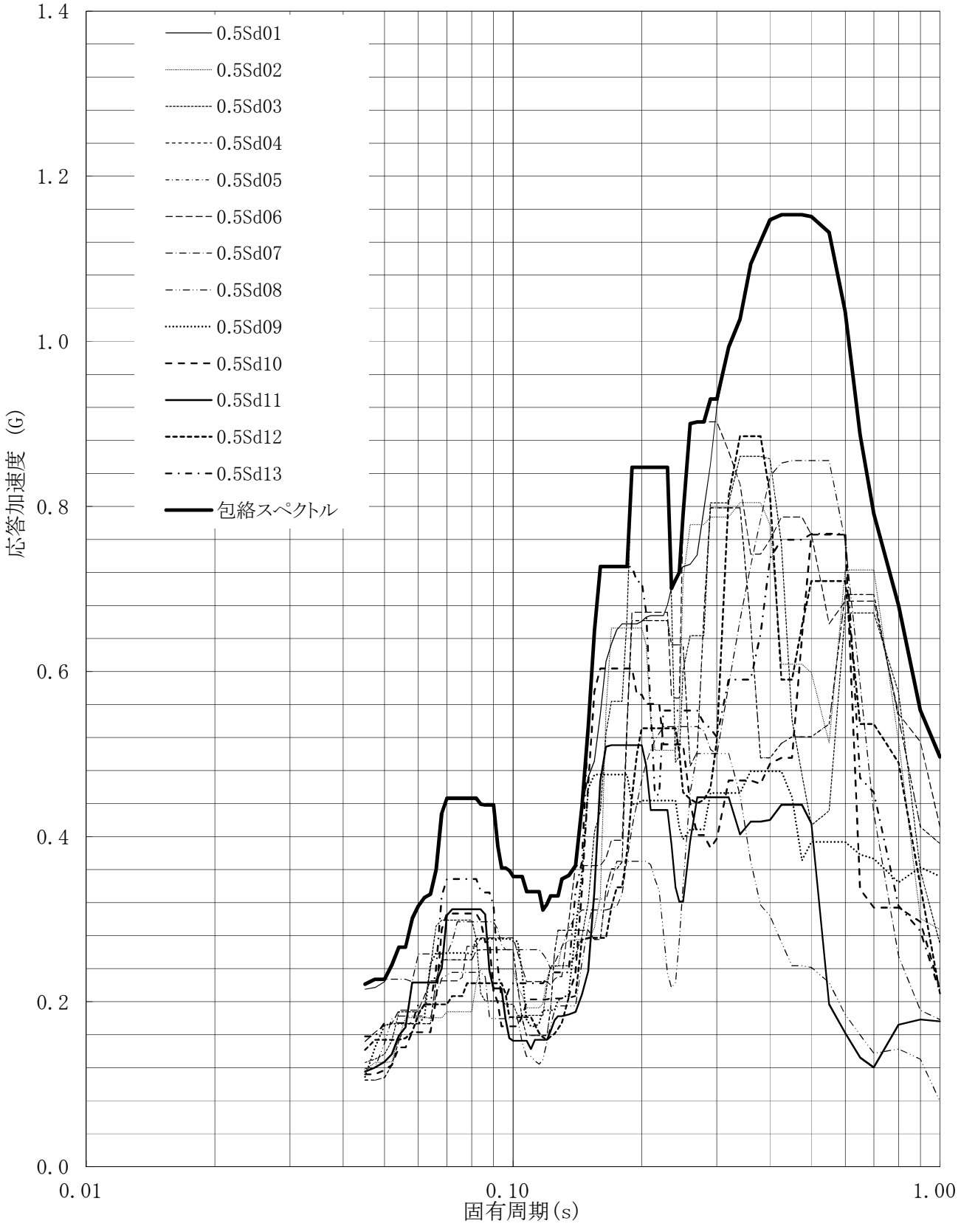
建屋名: 貯蔵容器搬送用洞道
地震波名: 包絡スペクトル
方向: H
床レベル: 底部
減衰定数: 1.0 (%)



第4-1図 設計用床応答曲線

設計用床応答曲線

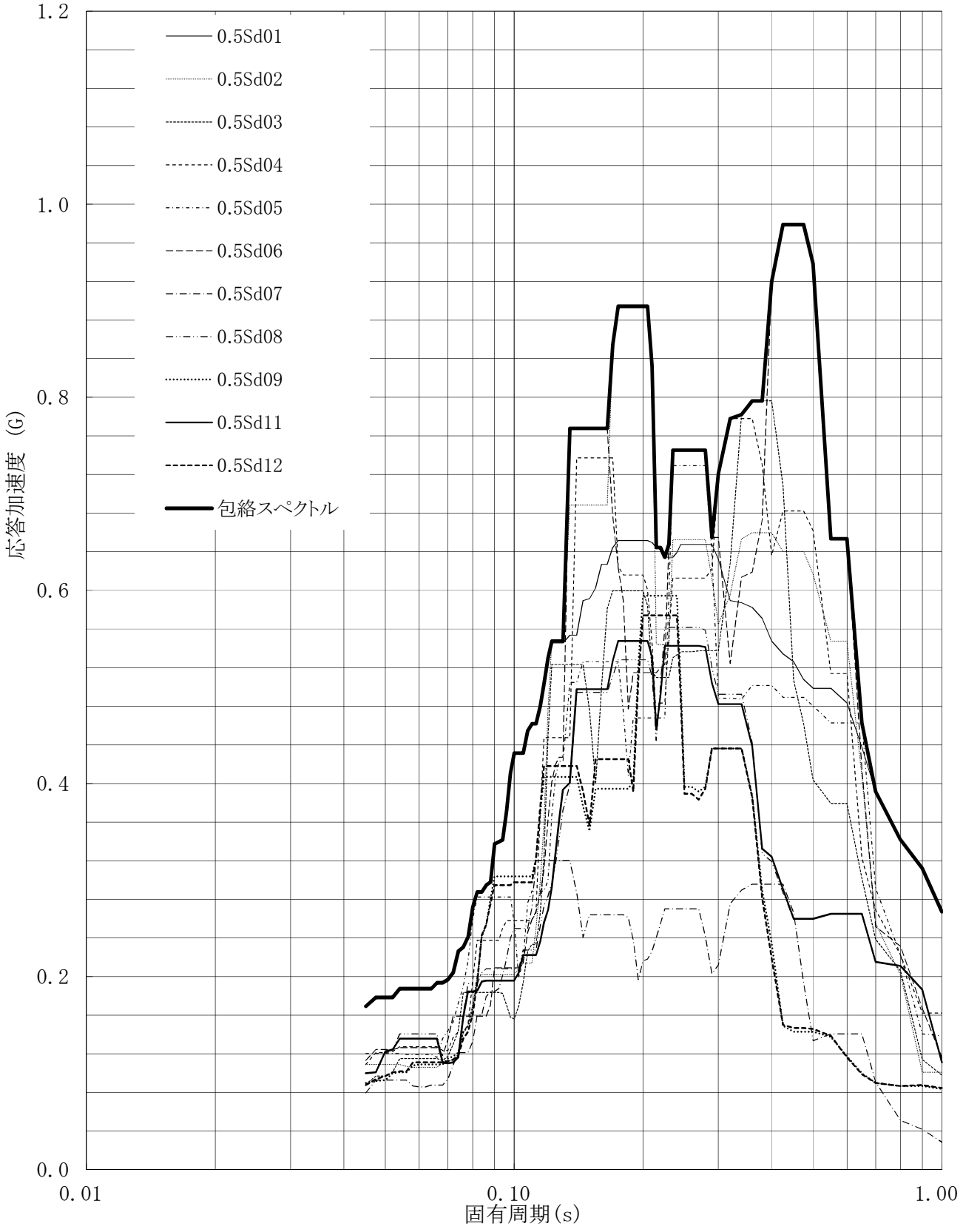
建屋名: 貯蔵容器搬送用洞道
地震波名: 包絡スペクトル
方向: H
床レベル: 頂部
減衰定数: 1.0 (%)



第4-2図 設計用床応答曲線

設計用床応答曲線

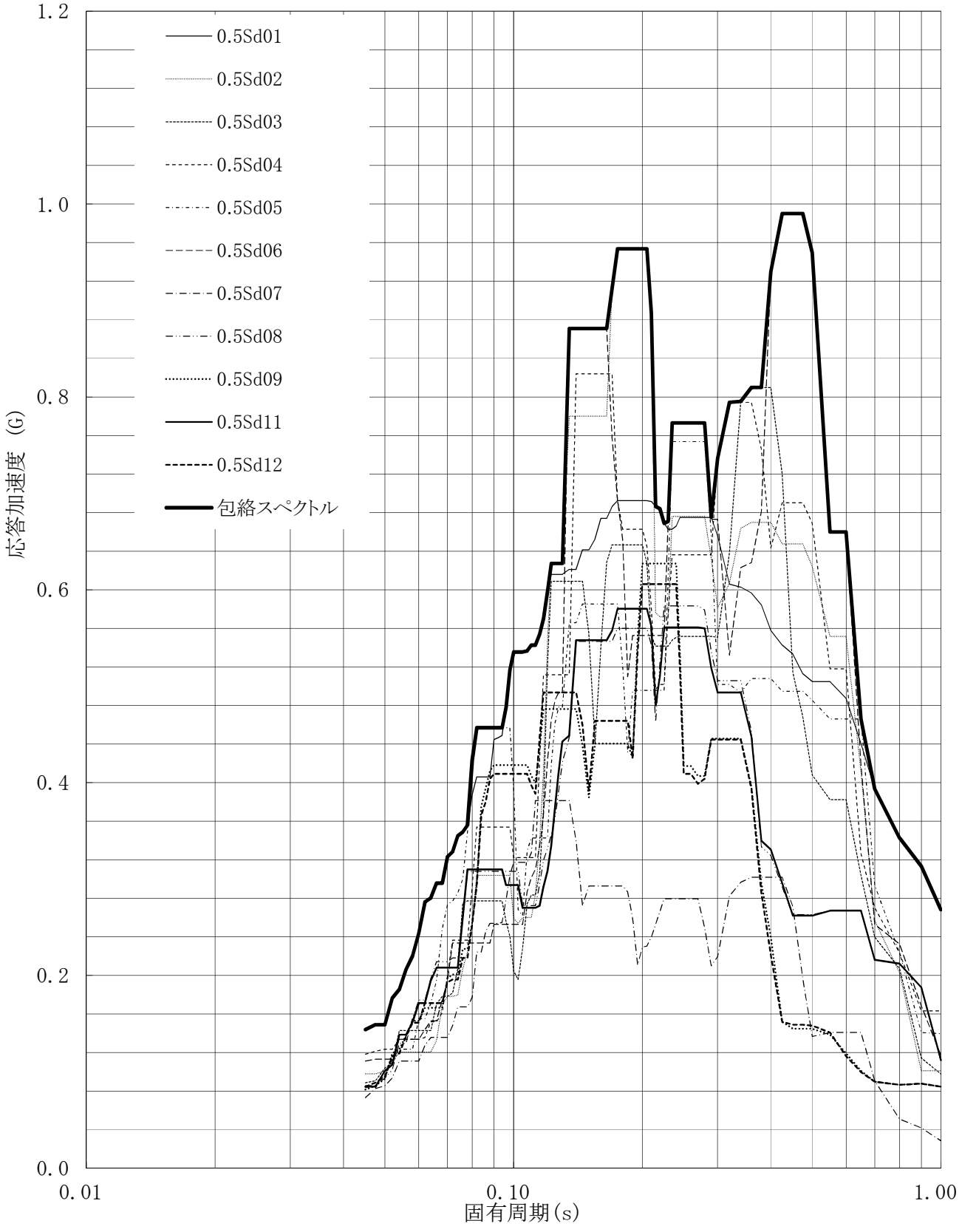
建屋名: 貯蔵容器搬送用洞道
地震波名: 包絡スペクトル
方向: UD
床レベル: 底部
減衰定数: 1.0 (%)



第4-3図 設計用床応答曲線

設計用床応答曲線

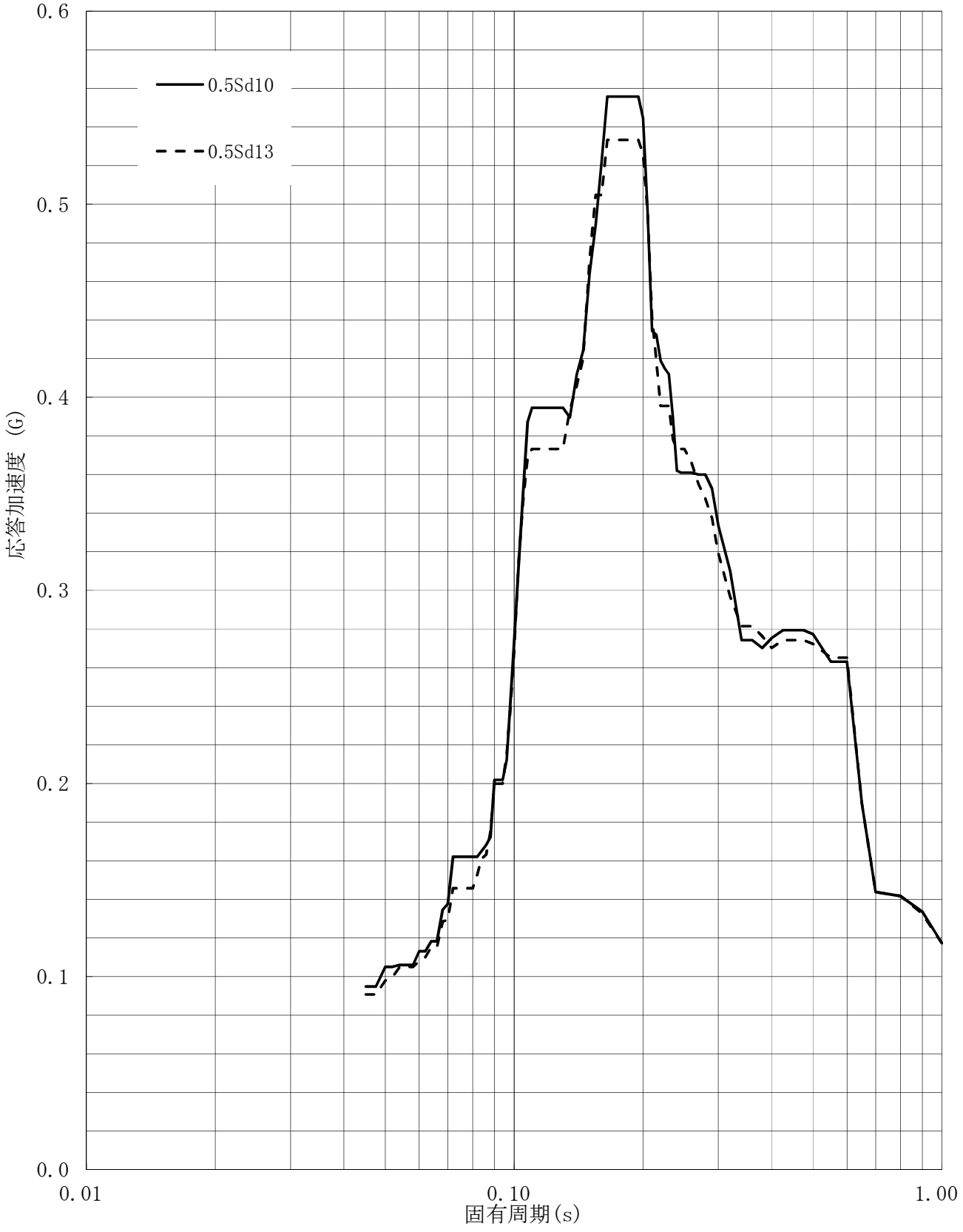
建屋名: 貯蔵容器搬送用洞道
地震波名: 包絡スペクトル
方向: UD
床レベル: 頂部
減衰定数: 1.0 (%)



第4-4図 設計用床応答曲線

設計用床応答曲線

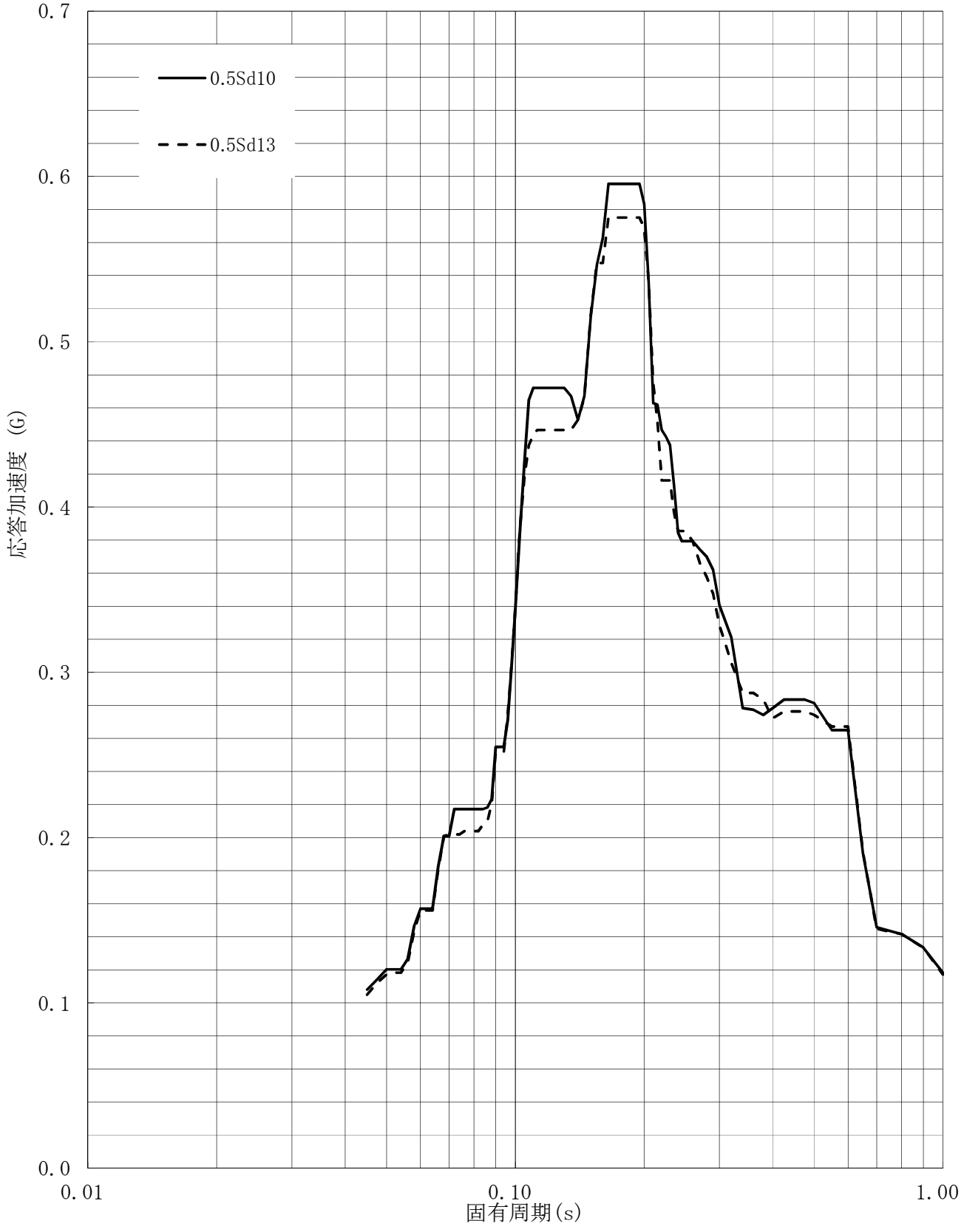
建屋名: 貯蔵容器搬送用洞道
地震波名: 0.5Sd
方向: UD
床レベル: 底部
減衰定数: 1.0 (%)



第6-1図 設計用床応答曲線

設計用床応答曲線

建屋名: 貯蔵容器搬送用洞道
地震波名: 0.5Sd
方向: UD
床レベル: 頂部
減衰定数: 1.0 (%)



第6-2図 設計用床応答曲線

Ⅲ－１－１－７
水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価方針

令和４年９月14日付け原規規発第2209145号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅲ－１－１－７　水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価方針」から，今回申請で追加又は変更する箇所を下線で示す。

目　　次

ページ

1.　概要 ····· 1
2.　基本方針 ····· 1
3.　水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せによる影響評価に用いる地震動····· 1
4.　各施設における水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せに対する影響評価方針····· 2
4.1　建物・構築物 ····· 2
4.1.1　水平方向及び鉛直方向地震力の組合せによる従来設計手法の考え方····· 2
4.1.2　水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せの影響評価方針····· 3
4.1.3　水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せの影響評価方法····· 3
4.2　機器・配管系 ····· 7
4.2.1　水平方向及び鉛直方向地震力の組合せによる従来設計手法の考え方····· 7
4.2.2　水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せの影響評価方針····· 7
4.2.3　水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せの影響評価方法····· 8

1. 概要

本資料は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち，「4.1.2　動的地震力」に基づき，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せに関する影響評価の方針について説明するものである。

2. 基本方針

施設の耐震設計では，設備の構造から地震力の方向に対して弱軸及び強軸を明確にし，地震力に対して配慮した構造としている。

基本設計方針に基づき，従来の設計手法における水平1方向及び鉛直方向地震力を組み合わせた耐震計算に対して，施設の構造特性から水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せによる影響の可能性がある施設を評価対象施設として抽出し，当該施設が有する耐震性に及ぼす影響を評価する。

評価対象は「加工施設の技術基準に関する規則」の第六条及び第二十七条に規定されている耐震重要施設及びその間接支持構造物，常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設並びにこれらの施設への波及的影響防止のために耐震評価を実施する施設とする。耐震Ｂクラスの施設については共振のおそれのある施設を評価対象とする。

評価に当たっては，施設の構造特性から水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せの影響を受ける部位を抽出し，その部位について水平2方向及び鉛直方向の荷重や応力を算出し，施設が有する耐震性への影響を確認する。

施設が有する耐震性への影響が確認された場合は，詳細な手法を用いた検討等，新たに設計上の対応策を講じる。

3. 水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せによる影響評価に用いる地震動

水平2方向及び鉛直方向地震力による影響評価には，基準地震動Ｓｓを用いる。基準地震動Ｓｓは，「Ⅲ－１－１－１　基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄの概要」による。

ここで，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せによる影響評価に用いる基準地震動Ｓｓは，複数の基準地震動Ｓｓにおける地震動の特性及び包絡関係を，施設の特性による影響も考慮した上で確認し，本影響評価に用いる。

4.　各施設における水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せに対する影響評価方針

4.1　建物・構築物

4.1.1　水平方向及び鉛直方向地震力の組合せによる従来設計手法の考え方

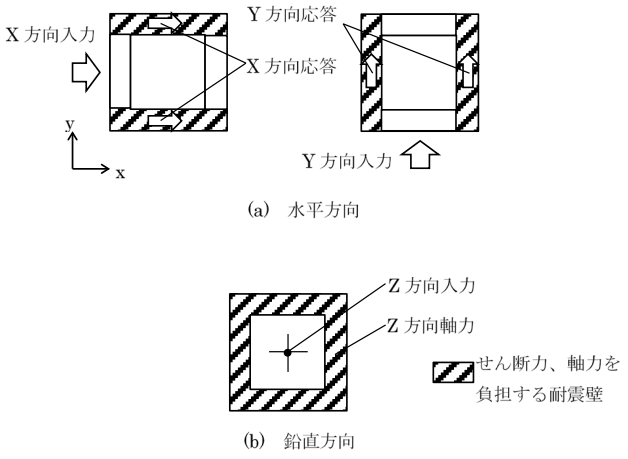
従来の設計手法では，建物・構築物の地震応答解析において，各水平方向及び鉛直方向の地震動を質点系モデル又はフレームモデルにそれぞれの方向ごとに入力し解析を行っている。また，MOX燃料加工施設における建物・構築物は，全体形状及び平面レイアウトから，地震力を主に耐震壁で負担する構造であり，剛性の高い設計としている。

水平方向の地震力に対しては，せん断力について評価することを基本とし，建物・構築物に作用するせん断力は，地震時に生じる力の流れが明解になるように，直交する2方向につり合いよく配置された鉄筋コンクリート造耐震壁を主な耐震要素として構造計画を行う。地震応答解析は，水平2方向の耐震壁に対して，それぞれ剛性を評価し，各水平方向に対して解析を実施している。したがって，建物・構築物に対し，水平2方向の入力がある場合，各方向から作用するせん断力を負担する部位が異なるため，水平2方向の入力がある場合の評価は，水平1方向にのみ入力がある場合と同等な評価となる。

鉛直方向の地震力に対しては，軸力について評価することを基本としている。建物・構築物に作用する軸力は，鉄筋コンクリート造耐震壁を主な耐震要素として構造計画を行う。

入力方向ごとの耐震要素について，第4.1-1図に示す。

また，「Ⅲ－２－１　耐震重要施設等の耐震性に関する計算書」及び「Ⅲ－２－２－２　波及的影響を及ぼすおそれのある下位クラス施設の耐震性に関する計算書」のうち建物・構築物の局部評価は，地震応答解析により算出された応答を水平1方向及び鉛直方向に組み合わせて行っている。



第4.1-1図　入力方向ごとの耐震要素

4.1.2　水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せの影響評価方針

建物・構築物において，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せを考慮した場合に影響を受ける可能性がある部位の評価を行う。

評価対象は，耐震重要施設及びその間接支持構造物，常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設並びにこれらの施設への波及的影響防止のために耐震評価を実施する施設の部位とする。

対象とする部位について，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せによる影響が想定される応答特性から水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せによる影響を受ける可能性がある部位を抽出する。

応答特性から抽出された水平2方向及び鉛直方向地震力による影響を受ける可能性がある部位は，従来の評価結果の荷重又は応力の算出結果等を水平2方向及び鉛直方向に組み合わせ，各部位に発生する荷重や応力を算出し，各部位が有する耐震性への影響を確認する。各部位が有する耐震性への影響が確認された場合，詳細な手法を用いた検討等，新たに設計上の対応策を講じる。

4.1.3　水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せの影響評価方法

建物・構築物において，従来の設計手法における水平1方向及び鉛直方向地震力の組合せに対して，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せによる影響の可能性がある耐震評価上の構成部位について，応答特性から抽出し，影響を評価する。影響評価のフローを第4.1-2図に示す。

(1)　影響評価部位の抽出

a.　耐震評価上の構成部位の整理

建物・構築物における耐震評価上の構成部位を整理し，各建屋において，該当する耐震評価上の構成部位を網羅的に確認する。（第4.1-2図①）

b.　応答特性の整理

建物・構築物における耐震評価上の構成部位について，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せの影響が想定される応答特性を整理する。

なお，隣接する上位クラス建物・構築物への波及的影響防止のための建物・構築物の評価は，上位クラスの建物・構築物との相対変位による衝突の有無の判断が基本となる。そのため，せん断及び曲げ変形評価を行うこととなり，壁式構造では耐震壁（ラーメン構造では柱，梁）を主たる評価対象部位とし，その他の構成部位については抽出対象に該当しない。（第4.1-2図②）

c.　荷重の組合せによる応答特性が想定される部位の抽出

整理した耐震評価上の構成部位について，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せによる影響が想定される応答特性のうち，荷重の組合せによる応答特性を検討する。水平2方向及び鉛直方向地震力に対し，荷重の組合せによる応答特性

により，有する耐震性への影響が想定される部位を抽出する。(第4.1-2図③)

d. 3次元的な応答特性が想定される部位の抽出

荷重の組合せによる応答特性が想定される部位として抽出されなかった部位のうち，3次元的な応答特性が想定される部位を検討する。水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せに対し，3次元的な応答特性により，有する耐震性への影響が想定される部位を抽出する。(第4.1-2図④)

e. 3次元FEMモデルによる精査

3次元的な応答特性が想定される部位として抽出された部位について，3次元FEMモデルを用いた精査を実施し，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せにより，有する耐震性への影響が想定される部位を抽出する。

また，3次元的な応答特性が想定される部位として抽出されなかった部位についても，局所応答の観点から，3次元FEMモデルによる精査を実施し，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せにより，有する耐震性への影響が想定される部位を抽出する。

局所応答に対する3次元FEMモデルによる精査は，施設の重要性，建屋規模及び構造特性を考慮し，燃料加工建屋について，地震応答解析を行う。(第4.1-2図⑤)

(2) 影響評価手法

a. 水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せによる影響評価

水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せによる影響評価において，水平1方向及び鉛直方向地震力の組合せによる局部評価の荷重又は応力の算出結果を組み合わせることにより評価を行う場合は，米国REGULATORY GUIDE 1.92*の「2. Combining Effects Caused by Three Spatial Components of an Earthquake」を参考として，組合せ係数法(1.0:0.4:0.4)に基づいて地震力を設定する。

評価対象として抽出した耐震評価上の構成部位について，構造部材の発生応力等を適切に組み合わせることで，各部位の設計上の許容値に対する評価を実施し，各部位が有する耐震性への影響を評価する。(第4.1-2図⑥)

b. 機器・配管系への影響検討

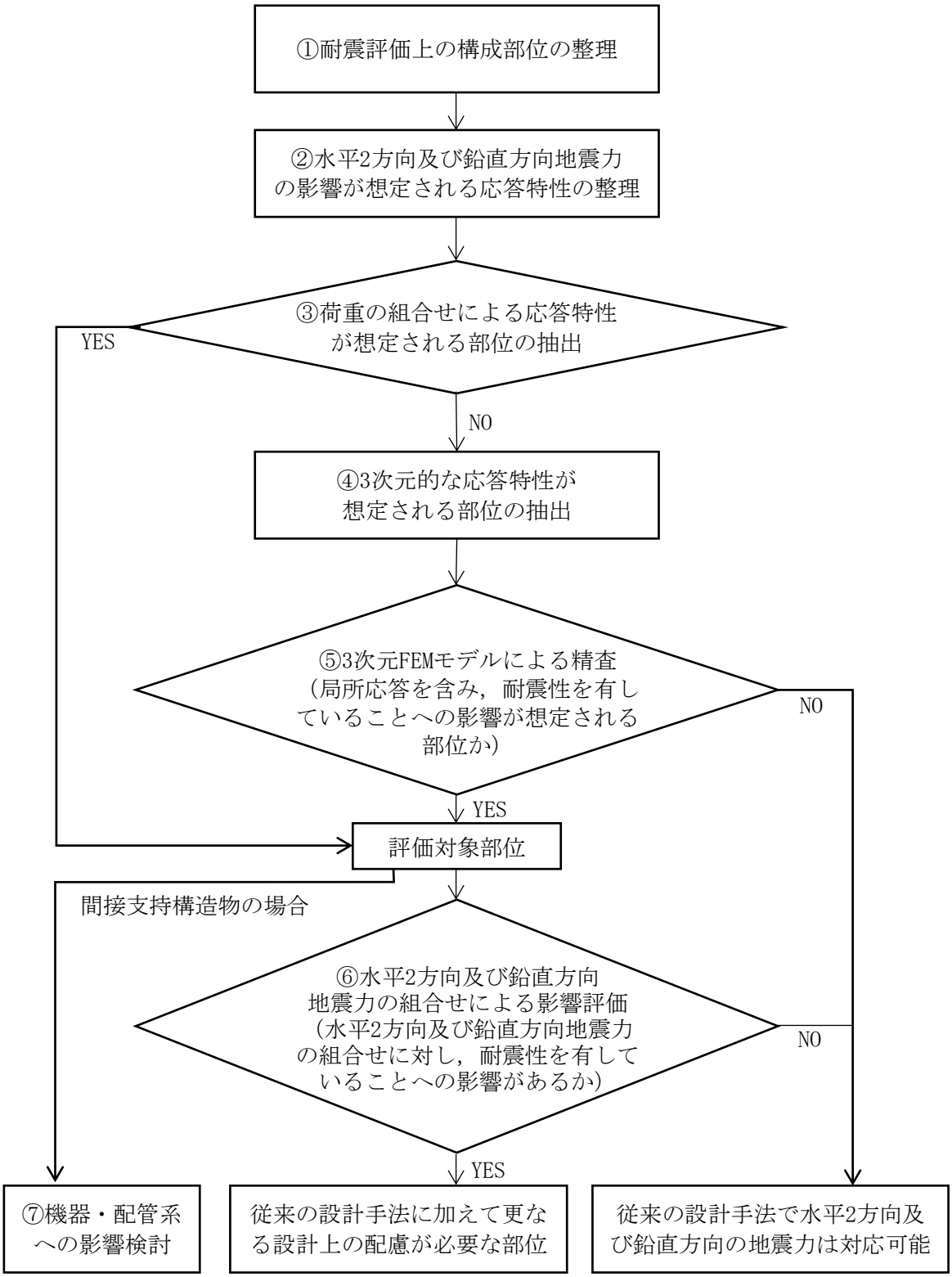
(1)c.及び(1)e.で，施設が有する耐震性への影響が想定され，評価対象として抽出された部位が，耐震重要施設又は常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の間接支持機能を有する場合には，機器・配管系に対し，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せによる応答値への影響を確認する。

水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せによる応答値への影響が確認された場合，機器・配管系の影響評価に反映する。

なお，(1)e.の精査にて，建物・構築物の影響の観点から抽出されなかった部位であっても，3次元FEMモデルによる地震応答解析結果から，機器・配管系への影響の可能性が想定される部位について検討対象として抽出する。(第4.1-2図

⑦)

注記　＊：REGULATORY GUIDE (RG) 1.92 “COMBINING MODAL RESPONSES AND SPATIAL COMPONENTS IN SEISMIC RESPONSE ANALYSIS”



第4.1-2図　建物・構築物の水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せによる影響評価フロー

4.2　機器・配管系

4.2.1　水平方向及び鉛直方向地震力の組合せによる従来設計手法の考え方

機器・配管系における従来の水平方向及び鉛直方向地震力の組合せによる設計手法では，建物・構築物の振動特性を考慮し，変形するモードが支配的となり応答が大きくなる方向(応答軸方向)に基準地震動Ｓｓを入力して得られる各方向の地震力(床応答)を用いている。

応答軸(強軸・弱軸)が明確となっている設備の耐震評価においては，水平各方向の地震力を包絡し，変形モードが支配的となる応答軸方向に入力するなど，従来評価において保守的な取り扱いを基本としている。

一方，応答軸が明確となっていない設備で3次元的な広がりを持つ設備の耐震評価においては，基本的に3次元のモデル化を行っており，建物・構築物の応答軸方向の地震力をそれぞれ入力し，この入力により算定される荷重や応力のうち大きい方を用いて評価を実施している。

さらに，応答軸以外の振動モードが生じ難い構造の採用，応答軸以外の振動モードが生じ難いサポート設計の採用といった構造上の配慮等，水平方向の入力に対して配慮した設計としている。

4.2.2　水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せの影響評価方針

機器・配管系において，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せを考慮した場合に，影響を受ける可能性がある設備(部位)の評価を行う。

評価対象は，耐震重要施設又は常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の機器・配管系及びこれらの施設への波及的影響防止のために耐震評価を実施する設備とする。

対象とする設備を機種ごとに分類し，それぞれの構造上の特徴により荷重の伝達方向，その荷重を受ける構造部材の配置及び構成等により水平2方向の地震力による影響を受ける可能性がある設備(部位)を抽出する。

構造上の特徴により影響の可能性がある設備(部位)は，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せによる影響の検討を実施する。水平各方向の地震力が1:1で入力された場合の発生値を従来の評価結果の荷重，算出応力等を水平2方向及び鉛直方向に整理して組み合わせる又は新たな解析等により高度化した手法を用いる等により，水平2方向の地震力による設備(部位)に発生する荷重や応力を算出する。

これらの検討により，水平2方向及び鉛直方向地震力を組み合わせた荷重や応力の結果が従来の発生値と同等である場合は影響のない設備とし，評価対象には抽出せず，従来の発生値を超えて耐震性への影響が懸念される場合は，設備が有する耐震性への影響を確認する。

設備が有する耐震性への影響が確認された場合は，詳細な手法を用いた検討等，

新たに設計上の対応策を講じる。

4.2.3　水平２方向及び鉛直方向地震力の組合せの影響評価方法

機器・配管系において，水平1方向及び鉛直方向地震力を組み合わせた従来の耐震計算に対して，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せの影響の可能性がある設備を構造及び発生値の増分の観点から抽出し，影響を評価する。影響評価は従来設計で用いている質点系モデルによる評価結果を用いて行うことを基本とする。影響評価のフローを第4.2-1図に示す。

なお，水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せの影響を検討する際は，地震時に水平2方向及び鉛直方向それぞれの最大応答が同時に発生する可能性は極めて低いとした考え方であるSquare-Root-of-the-Sum-of-the-Squares法又は組合せ係数法(1.0：0.4：0.4)を適用する。この組合せ方法については，現状の耐震評価が基本的におおむね弾性範囲で留まる体系であることに加え，国内と海外の機器の耐震解析は，基本的に線形モデルで実施している等類似であり，水平2方向及び鉛直方向の位相差は機器の応答にも現れることから，米国REGULATORY GUIDE 1.92の「2.Combining Effects Caused by Three Spatial Components of an Earthquake」を参考としているものである。

(1)　影響評価対象となる設備の整理

耐震重要施設又は常設耐震重要重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設の機器・配管系及びこれらの施設への波及的影響防止のために耐震評価を実施する設備を評価対象とし，機種ごとに分類し整理する。

また，建物・構築物の検討により，機器・配管系への影響の可能性がある部位が抽出された場合は，耐震性への影響が懸念される設備を抽出し，影響評価を行う(第4.2-1図①)。

(2)　構造上の特徴による抽出

機種ごとに構造上の特徴から水平2方向の地震力が重複する観点，又は応答軸方向以外の振動モード(ねじれ振動等)が生じる観点にて検討を行い，水平2方向の地震力による影響の可能性がある設備を抽出する(第4.2-1図②)。

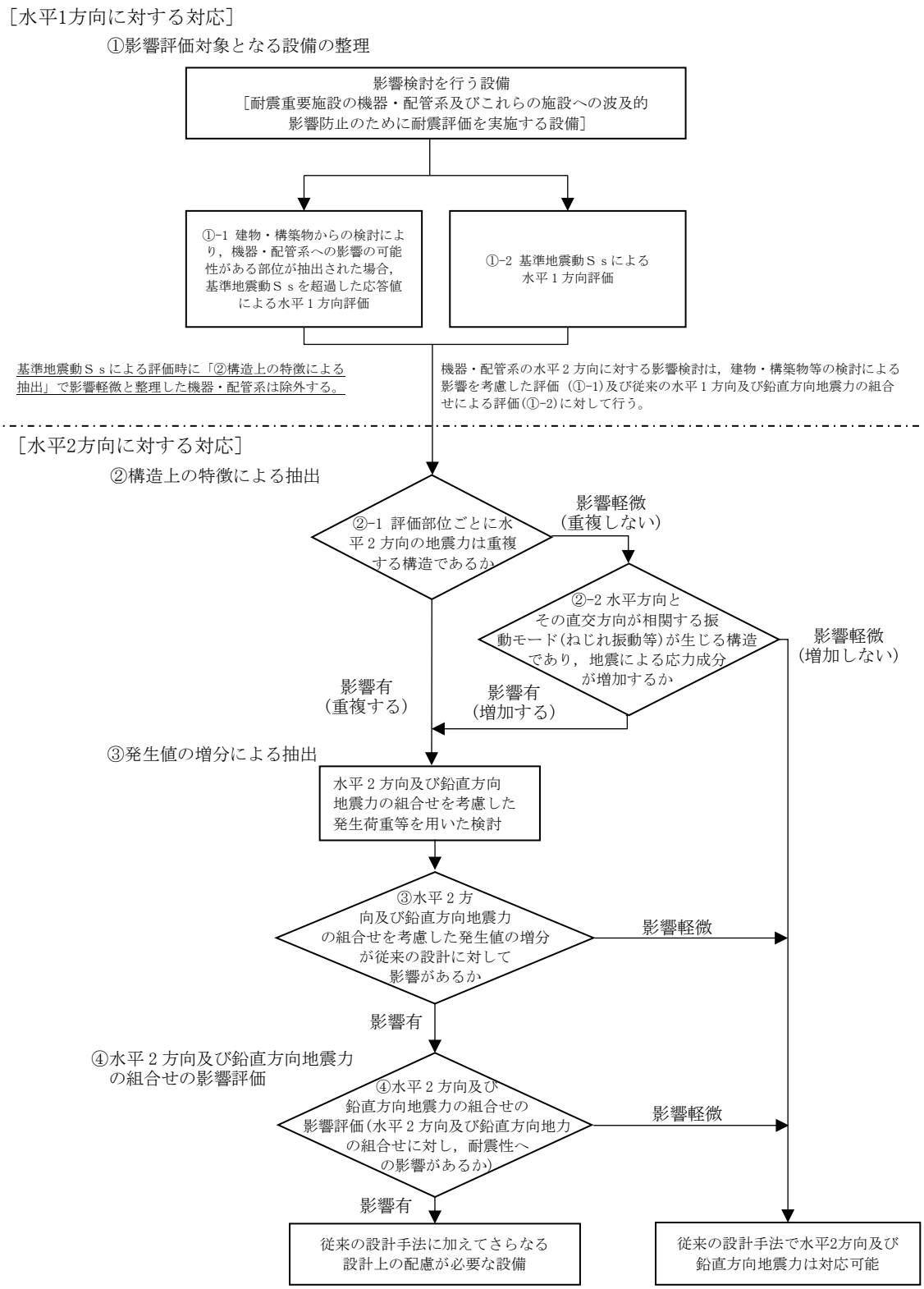
(3)　発生値の増分による抽出

水平2方向の地震力による影響の可能性がある設備に対して，水平2方向の地震力が各方向1:1で入力された場合に各部にかかる荷重や応力を求め，従来の水平1方向及び鉛直方向地震力の組合せによる設計に対して，水平2方向及び鉛直方向地震力を考慮した発生値の増分を用いて影響を検討し，耐震性への影響が懸念される設備を抽出する(第4.2-1図③)。

影響の検討は，機種ごとの分類に対して地震力の寄与度に配慮し耐震裕度が小さい設備(部位)を対象とする。

(4)　水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せの影響評価

(3)の検討において算出された荷重や応力を用いて，設備が有する耐震性への影響を確認する(第4.2-1図④)。



第4.2-1図　機器・配管系の水平2方向及び鉛直方向地震力の組合せを考慮した影響評価フロー

Ⅲ－１－１－８
機能維持の基本方針

令和４年９月14日付け原規規発第2209145号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」から，今回申請で追加又は変更する箇所を下線で示す。

目　　次

ページ

1.　概要 ····· 1
2.　機能維持の確認に用いる設計用地震力····· 1
3.　構造強度 ····· 8
3.1　構造強度上の制限····· 8
3.2　変位，変形の制限····· 45
4.　機能維持 ····· 46

1. 概要

本資料は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「4.　設計用地震力」に示す設計用地震力の算定方法及び「5.　機能維持の基本方針」に示す機能維持の考え方に基づき，安全機能を有する施設及び重大事故等対処施設の機能維持に関する基本的な考え方を説明するものである。

2. 機能維持の確認に用いる設計用地震力

機能維持の確認に用いる設計用地震力については，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」の「4.　設計用地震力」に示す設計用地震力の算定方法に基づくこととし，具体的な算定方法は第2-1表に示す。

また，当該申請における機器・配管系の設計用地震力の算定に際しては，「Ⅲ－１－１－６　設計用床応答曲線の作成方針」に定める方法にて設定した設計用床応答曲線を用いる。

第2-1表　設計用地震力

(1)　静的地震力

a.　安全機能を有する施設

静的地震力及び必要保有水平耐力は，以下の地震層せん断力係数及び震度に基づき算定する。

種別	耐震重要度	地震層せん断力係数及び水平震度	地震層せん断力係数（必要保有水平耐力算出用）	鉛直震度
建物・構築物	S	$3.0 \cdot C_i$ *1	$1.0 \cdot C_i$ *2	$1.0 \cdot C_v$ *3 (0.240)
	B	$1.5 \cdot C_i$ *1	$1.0 \cdot C_i$ *2	－
	C	$1.0 \cdot C_i$ *1	$1.0 \cdot C_i$ *2	－
機器・配管系	S	$3.6 \cdot C_i$ *1	－	$1.2 \cdot C_v$ *3 (0.288)
	B	$1.8 \cdot C_i$ *1	－	－
	C	$1.2 \cdot C_i$ *1	－	－

注記　＊1：C_iは標準せん断力係数を0.2とし，建物・構築物の振動特性及び地盤の種類等を考慮して求められる値で次式に基づく。

$$C_i = R_t \cdot A_i \cdot C_0$$

R_t：振動特性係数

A_i：C_iの分布係数

C_0：標準せん断力係数 0.2

＊2：C_iは標準せん断力係数を1.0とし，建物・構築物の振動特性及び地盤の種類等を考慮して求められる値で次式に基づく。

$$C_i = R_t \cdot A_i \cdot C_0$$

R_t：振動特性係数

A_i：C_iの分布係数

C_0：標準せん断力係数 1.0

＊3：震度0.3とし，建物・構築物の振動特性及び地盤の種類等を考慮し，高さ方向に一定とする。また次式より求めた値を表に記載した。

$$C_V = 0.3 \cdot R_V$$

R_V：振動特性係数0.8

b.　重大事故等対処施設

静的地震力は，常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備及び当該設備が設置される重大事故等対処施設に適用するものとし，以下の地震層せん断力係数及び震度に基づき算定する。

種別	＊1 設備分類 施設区分	＊2 耐震 重要度	地震層せん断力係数 及び水平震度	地震層せん断力係数 （必要保有水平耐力算出用）	鉛直震度
建物・構築物	①	B	1.5・C_i＊3	1.0・C_i＊4	－
	①	C	1.0・C_i＊3	1.0・C_i＊4	－
機器・配管系	②	B	1.8・C_i＊3	－	－
	②	C	1.2・C_i＊3	－	－

注記　＊1：重大事故等対処施設の設備分類及び施設区分

①：常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備が設置される重大事故等対処施設

②：常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備

＊2：常設重大事故等対処設備の代替する機能を有する安全機能を有する施設が属する耐震重要度

＊3：C_iは標準せん断力係数を0.2とし，建物・構築物の振動特性及び地盤の種類等を考慮して求められる値で次式に基づく。

$$C_i = R_t \cdot A_i \cdot C_0$$

R_t：振動特性係数 0.8

A_i：C_iの分布係数

C_0：標準せん断力係数 0.2

＊4：C_iは標準せん断力係数を1.0とし，建物・構築物の振動特性及び地盤の種類等を考慮して求められる値で次式に基づく。

$$C_i = R_t \cdot A_i \cdot C_0$$

R_t：振動特性係数 0.8

A_i：C_iの分布係数

C_0：標準せん断力係数 1.0

(2) 動的地震力

a. 安全機能を有する施設

動的地震力は，以下の入力地震動又は入力地震力に基づき算定する。

種別	耐震重要度	入力地震動又は入力地震力*1	
		水平	鉛直
建物・構築物	S	基準地震動Ｓｓ	基準地震動Ｓｓ
		弾性設計用地震動Ｓｄ	弾性設計用地震動Ｓｄ
	B	弾性設計用地震動Ｓｄ・1/2*2	弾性設計用地震動Ｓｄ・1/2*2
機器・配管系	S	設計用床応答曲線Ｓｓ又は基準地震動Ｓｓ	設計用床応答曲線Ｓｓ又は基準地震動Ｓｓ
		設計用床応答曲線Ｓｄ又は弾性設計用地震動Ｓｄ	設計用床応答曲線Ｓｄ又は弾性設計用地震動Ｓｄ
	B	設計用床応答曲線Ｓｄ・1/2*2	設計用床応答曲線Ｓｄ・1/2*2

注記 ＊1：設計用床応答曲線は，基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄに基づき作成した設計用床応答曲線とする。

＊2：水平方向及び鉛直方向の地震動に対して共振のおそれのある施設に適用する。

b.　重大事故等対処施設

動的地震力は，重大事故等対処施設の設備分類及び施設区分に応じて，以下の入力地震動に基づき算定する。

種別	*1 設備分類 施設区分	*2 耐震 重要度	入力地震動又は入力地震力*3	
			水平	鉛直
建物・構築物	①，②	S	基準地震動Ｓｓ	基準地震動Ｓｓ
	③，④	B	弾性設計用地震動Ｓｄ・1/2*4	弾性設計用地震動Ｓｄ・1/2*4
機器・配管系	①	S	設計用床応答曲線Ｓｓ 又は 基準地震動Ｓｓ	設計用床応答曲線Ｓｓ 又は 基準地震動Ｓｓ
	③	B	設計用床応答曲線 Ｓｄ・1/2*4	設計用床応答曲線 Ｓｄ・1/2*4

注記　＊1：重大事故等対処施設の設備分類及び施設区分

①：常設耐震重要重大事故等対処設備

②：①が設置される重大事故等対処施設

③：常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備

④：③が設置される重大事故等対処施設

＊2：常設重大事故等対処設備の代替する機能を有する安全機能を有する施設が属する耐震重要度

＊3：設計用床応答曲線は，基準地震動Ｓｓ及び弾性設計用地震動Ｓｄに基づき作成した設計用床応答曲線とする。

＊4：水平方向及び鉛直方向の地震動に対して共振のおそれのある施設に適用する。

(3) 設計用地震力

a. 安全機能を有する施設

<table>
<tr><th>種別</th><th>耐震
重要度</th><th>水平</th><th>鉛直</th><th>摘要</th></tr>
<tr><td rowspan="5">建物
・
構築物</td><td rowspan="3">S</td><td>基準地震動Ｓｓ</td><td>基準地震動Ｓｓ</td><td rowspan="3">荷重の組合せは，水平方向及び鉛直方向が静的地震力の場合は同時に不利な方向に作用させるものとする。
水平方向及び鉛直方向が動的地震力の場合は，建物・構築物については組合せ係数法又は二乗和平方根(SRSS)法によるものとする。</td></tr>
<tr><td>弾性設計用地震動Ｓｄ</td><td>弾性設計用地震動Ｓｄ</td></tr>
<tr><td>地震層せん断力係数
3.0・C_i</td><td>静的震度
(0.240)</td></tr>
<tr><td rowspan="2">B</td><td>地震層せん断力係数
1.5・C_i</td><td>－</td><td>－</td></tr>
<tr><td>弾性設計用地震動
Ｓｄ・1/2*1</td><td>弾性設計用地震動
Ｓｄ・1/2*1</td><td>荷重の組合せは，建物・構築物については，組合せ係数法，二乗和平方根(SRSS)法又は絶対値和法によるものとし，土木構造物については，動的解析において水平方向及び鉛直方向の動的地震力を同時に考慮するものとする。</td></tr>
<tr><td>C</td><td>地震層せん断力係数
1.0・C_i</td><td>－</td><td>－</td></tr>
<tr><td rowspan="5">機器
・
配管系</td><td rowspan="3">S</td><td>設計用床応答曲線Ｓｓ
又は
基準地震動Ｓｓ</td><td>設計用床応答曲線Ｓｓ
又は
基準地震動Ｓｓ</td><td>荷重の組合せは，二乗和平方根(SRSS)法又は絶対値和法による。</td></tr>
<tr><td>設計用床応答曲線Ｓｄ
又は
弾性設計用地震動Ｓｄ</td><td>設計用床応答曲線Ｓｄ
又は
弾性設計用地震動Ｓｄ</td><td rowspan="2">荷重の組合せは，水平方向及び鉛直方向が静的地震力の場合は同時に不利な方向に作用させるものとする。*2
水平方向及び鉛直方向が動的地震力の場合は二乗和平方根(SRSS)法又は絶対値和法による。</td></tr>
<tr><td>静的震度
3.6・C_i</td><td>静的震度
(0.288)</td></tr>
<tr><td rowspan="2">B</td><td>静的震度
1.8・C_i</td><td>－</td><td rowspan="2">*3
水平方向及び鉛直方向が動的地震力の場合は二乗和平方根(SRSS)法又は絶対値和法による。</td></tr>
<tr><td>設計用床応答曲線
Ｓｄ・1/2*1</td><td>設計用床応答曲線
Ｓｄ・1/2*1</td></tr>
<tr><td>C</td><td>静的震度
1.2・C_i</td><td>－</td><td>－</td></tr>
</table>

注記 ＊1：水平及び鉛直方向の地震動に対して共振のおそれのある施設に適用する。

＊2：水平方向における動的と静的の大きい方の地震力と，鉛直における動的と静的の大きい方の地震力とを，絶対値和法で組み合わせてもよいものとする。

＊3：水平方向における動的と静的の大きい方の地震力と，鉛直における動的地震力とを，絶対値和法で組み合わせてもよいものとする。

b.　重大事故等対処施設

種別	*1 設備分類 施設区分	*2 耐震 重要度	水平	鉛直	摘要
建物・構築物	①，②	S	基準地震動Ｓｓ	基準地震動Ｓｓ	荷重の組合せは，組合せ係数法又は二乗和平方根(SRSS)法による。
	③，④	B	地震層せん断力係数 $1.5 \cdot C_i$	－	－
			弾性設計用地震動 Ｓｄ･1/2*3	弾性設計用地震動 Ｓｄ･1/2*3	荷重の組合せは，組合せ係数法による。
		C	地震層せん断力係数 $1.0 \cdot C_i$	－	－
機器・配管系	①	S	設計用床応答曲線Ｓｓ 又は 基準地震動Ｓｓ	設計用床応答曲線Ｓｓ 又は 基準地震動Ｓｓ	荷重の組合せは，二乗和平方根(SRSS)法又は絶対値和法による。
	③	B	静的震度 1.8・Ｃｉ	―	*4 水平方向及び鉛直方向が動的地震力の場合は二乗和平方根(SRSS)法又は絶対値和法による。
			設計用床応答曲線 Ｓｄ・1/2*3	設計用床応答曲線 Ｓｄ・1/2*3	
		C	静的震度 1.2・Ｃｉ	―	―

注記　＊1：重大事故等対処施設の設備分類及び施設区分

①：常設耐震重要重大事故等対処設備

②：①が設置される重大事故等対処施設

③：常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備

④：③が設置される重大事故等対処施設

＊2：常設重大事故等対処設備の代替する機能を有する安全機能を有する施設が属する耐震重要度

＊3：水平方向及び鉛直方向の地震動に対して共振のおそれのある施設に適用する。

＊4：水平方向における動的と静的の大きい方の地震力と，鉛直における動的地震力とを，絶対値和法で組み合わせてもよいものとする。

3.　構造強度

3.1　構造強度上の制限

MOX燃料加工施設の耐震設計については，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「5.1　構造強度」に示す考え方に基づき，安全機能を有する施設における各耐震重要度及び重大事故等対処施設の設備分類に応じた設計用地震力が加わった場合，これらに生じる応力とその他の荷重によって生じる応力の合計値等を許容限界以下とする。

許容限界は，施設の種類及び用途を考慮し，安全機能が維持できるように十分に余裕を見込んだ値又は重大事故等に対処するための機能が維持できる値とする。

地震力による応力とその他の荷重による応力の組合せに対する許容値は，第3.1-1表及び第3.1-2表に示すとおりとする。

機器・配管系の基準地震動Ｓｓ又は弾性設計用地震動Ｓｄのみによる疲労解析に用いる等価繰返し回数は，設備ごとに個別に設定した値を用いる。

弾性設計用地震動Ｓｄの疲労解析は，設備ごとに個別に設定した弾性設計用地震動Ｓｄの等価繰返し回数が基準地震動Ｓｓの疲労解析に用いた等価繰返し回数以下であれば省略しても良いものとする。

また，建物・構築物(土木構造物を除く)の保有水平耐力は，必要保有水平耐力に対して，妥当な安全余裕を有する設計とする。支持性能が必要となる施設の基礎地盤については，接地圧が安全上適切と認められる規格及び基準等による地盤の支持力又は支持力度と比べて妥当な安全余裕を有する設計とし，安全機能を有する施設における耐震重要度及び重大事故等対処施設の設備分類に応じた許容限界を設定する。

耐震設計においては，地震力に加えて，自然条件として積雪荷重及び風荷重を組み合わせる。積雪荷重及び風荷重の設定フローを第3.1-1図に示す。積雪荷重については，屋外に設置されている施設のうち，積雪による受圧面積が小さい施設又は埋設構造物等通常時の荷重に対して積雪荷重の割合が無視できる施設を除き，地震力と組み合わせる。また，風荷重については，屋外に設置されている施設のうち，コンクリート構造物等の自重が大きい施設を除いて，風荷重の影響が地震力と比べて相対的に無視できないような構造，形状及び仕様の施設においては，地震力と組み合わせる。第3.1-3表に施設の区分ごとの，積雪荷重及び風荷重の組合せを示す。

第3.1-1表　安全機能を有する施設　荷重の組合せ及び許容限界

(1)　建物・構築物

	耐震重要度	荷重の組合せ	許容限界	
			建物・構築物	基礎地盤の支持性能
建物・構築物	Sクラス	D＋L＋S s	質点系モデルによる地震応答解析の最大せん断ひずみ度が2.0×10^{-3}を超えないこと又は部材に生じる応力が終局耐力に対し妥当な安全余裕を有していることあるいは部材に生じる応力又はひずみがCCV規格*1における荷重状態Ⅳの許容値を超えないこととする。	地盤の極限支持力度に対して妥当な安全余裕を持たせる。
		D＋L＋S d *2	質点系モデルによる地震応答解析の最大せん断ひずみ度がおおむね弾性状態に留まる範囲で耐えること又は部材に生じる応力が短期許容応力度に基づく許容値又はCCV規格*1における荷重状態Ⅲの許容値を超えないこととする。	地盤の短期許容支持力度とする。
	Bクラス	D＋L＋S_B	部材に生じる応力が短期許容応力度に基づく許容値を超えないこととする。	地盤の短期許容支持力度とする。
	Cクラス	D＋L＋S_C	部材に生じる応力が短期許容応力度に基づく許容値を超えないこととする。	地盤の短期許容支持力度とする。

記号の説明

D　　：固定荷重
L　　：積載荷重
S s　　：基準地震動S sによる地震力
S d　　：弾性設計用地震動S dによる地震力又は静的地震力
S_B　　：耐震Bクラスの施設に適用される静的地震力又は動的地震力
S_C　　：耐震Cクラスの施設に適用される静的地震力

注記＊1：発電用原子力設備規格　コンクリート製原子炉格納容器規格((社)日本機械学会，2003)

＊2：地震力と組み合わせる荷重には，この他，建物・構築物の設置状況に応じて，土圧，水圧等を考慮するものとする。

(2) 機器・配管系

記号の説明

Ｄ　：死荷重(自重)

P_d ：当該設備に設計上定められた最高使用圧力による荷重

M_d ：当該設備に設計上定められた機械的荷重

Ｓｓ：基準地震動Ｓｓによる地震力

Ｓｄ：弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力又は静的地震力

S_B ：耐震Ｂクラスの設備に適用される地震力又は静的地震力

S_C ：耐震Ｃクラスの設備に適用される静的地震力

S_y：設計降伏点　「JSME S NC1」付録材料図表Part5表8に規定される値

S_u：設計引張強さ　「JSME S NC1」付録材料図表Part5表9に規定される値

S_m：設計応力強さ　「JSME S NC1」付録材料図表Part5表1に規定される値

Ｓ　：許容引張応力　「JSME S NC1」付録材料図表Part5表5又は表6に規定される値

Ｆ　：　「JSME S NC1」SSB-3121.1(1)により規定される値

Ｆ*：　「JSME S NC1」SSB-3121.3の規定により，SSB-3121.(1)a.におけるS_y及びS_y(RT)を1.2S_y及び1.2S_y(RT)に読み替えた値

f_t：許容引張応力　支持構造物(ボルト等を除く。)に対して「JSME S NC1」SSB-3121.1により規定される値
ボルト等に対しては，「JSME S NC1」SSB-3131により規定される値

f_s：許容せん断応力　支持構造物(ボルト等を除く。)に対して「JSME S NC1」SSB-3121.1により規定される値
ボルト等に対しては，「JSME S NC1」SSB-3131により規定される値

f_c：許容圧縮応力　支持構造物(ボルト等を除く。)に対して「JSME S NC1」SSB-3121.1により規定される値

f_b：許容曲げ応力　支持構造物(ボルト等を除く。)に対して「JSME S NC1」SSB-3121.1により規定される値

f_p：許容支圧応力　支持構造物(ボルト等を除く。)に対して「JSME S NC1」SSB-3121.1により規定される値

f_t^*，f_s^*，f_c^*，f_b^*，f_p^*：

上記のf_t，f_s，f_c，f_b，f_pの値を算出する際に「JSME S NC1」SSB-3121.1(1)a.本文中「S_y」及び「S_y(RT)」とあるのを「1.2S_y」及び「1.2S_y(RT)」と読み替えて算出した値(「JSME S NC1」SSB-3121.3及びSSB-3133)。ただし，支持構造物の上記f_t～f_p*においては，「JSME S NC1」SSB-3121.1(1)aのＦ値はS_y及び0.7S_uのいずれか小さい方の値。また，使用温度が40℃を超えるオース

テナイト系ステンレス鋼及び高ニッケル合金にあっては，1.35S_y，0.7S_u又はS_y(RT)のいずれか小さい方の値。なお，S_y(RT)は40℃における設計降伏点の値。

T_L：　形式試験により支持構造物が破損するおそれのある荷重(N)(同一仕様につき3個の試験の最小値又は1個の試験の90%)

S_{yd}：　最高使用温度における設計降伏点
「JSME S NC1」付録材料図表Part5 表8に規定される値

S_{yt}：　試験温度における設計降伏点
「JSME S NC1」付録材料図表Part5 表8に規定される値

ＡＳＳ：　オーステナイト系ステンレス鋼

ＨＮＡ：　高ニッケル合金

a.　容器

(a)　Ｓクラス

耐震重要度	荷重の組合せ	許容限界*1			
		一次一般膜応力	一次膜応力＋一次曲げ応力	一次＋二次応力	一次＋二次＋ピーク応力
Ｓ	Ｄ＋Ｐ$_d$＋Ｍ$_d$＋Ｓｓ	0.6Ｓ$_u$	左欄の1.5倍の値	Ｓｓ又はＳｄ地震動のみによる疲労解析を行い，疲労累積係数が1.0以下であること。ただし，地震動のみによる一次＋二次応力の変動値が2Ｓ$_y$以下であれば疲労解析は不要。*2	
	Ｄ＋Ｐ$_d$＋Ｍ$_d$＋Ｓｄ	Ｓ$_y$と0.6Ｓ$_u$の小さい方。ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方。	左欄の1.5倍の値		

注記　＊1：座屈に対する評価が必要な場合には，クラスMC容器の座屈に対する計算式による。

＊2：2Ｓ$_y$を超える場合は弾塑性解析を行う。この場合，「JSME Ｓ NC1」PVB-3300(PVB-3313を除く。Ｓ$_m$は2/3Ｓ$_y$と読み替える。)の簡易弾塑性解析を用いる。

(b)　Ｂ，Ｃクラス

耐震重要度	荷重の組合せ	許容限界	
		一次一般膜応力	一次応力
Ｂ	Ｄ＋Ｐ$_d$＋Ｍ$_d$＋Ｓ$_B$	Ｓ$_y$と0.6Ｓ$_u$の小さい方。ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方。	Ｓ$_y$ ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方。
Ｃ	Ｄ＋Ｐ$_d$＋Ｍ$_d$＋Ｓ$_C$		

b.　配管系

(a)　Ｓクラス

(配管)

耐震重要度	荷重の組合せ	許容限界			
		一次一般膜応力	一次応力（曲げ応力を含む。）	一次＋二次応力	一次＋二次＋ピーク応力
Ｓ	Ｄ＋Ｐ$_d$＋Ｍ$_d$＋Ｓｓ	0.6Ｓ$_u$*1	左欄の1.5倍の値	Ｓｓ又はＳｄ地震動のみによる疲労解析を行い，疲労累積係数が1.0以下であること。ただし，地震動のみによる一次＋二次応力の変動値が2Ｓ$_y$以下であれば疲労解析は不要。*2	
	Ｄ＋Ｐ$_d$＋Ｍ$_d$＋Ｓｄ	Ｓ$_y$と0.6Ｓ$_u$の小さい方。ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方。*1	Ｓ$_y$ ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方。		

注記　＊1：軸力による全断面平均応力については，配管(ダクトを除く。)におけるＳｄとの荷重の組合せの一次一般膜応力の許容値の0.8倍の値とする。

＊2：2Ｓ$_y$を超える場合は弾塑性解折を行う。この場合，「JSME S NC1」PPB-3536(1)，(2)，(4)及び(5)(ただし，Ｓ$_m$は2/3Ｓ$_y$と読み替える。)の簡易弾塑性解析を用いる。

(ダクト)

耐震重要度	荷重の組合せ	許容限界			
		一次一般膜応力	一次応力（曲げ応力を含む。）	一次＋二次応力	一次＋二次＋ピーク応力
Ｓ	Ｄ＋Ｐ$_d$＋Ｍ$_d$＋Ｓｓ	地震時の加速度及び相対変位に対し機能が保たれるようサポートのスパン長を最大許容ピッチ以下に確保すること。	－	－	－
	Ｄ＋Ｐ$_d$＋Ｍ$_d$＋Ｓｄ				

(b)　Ｂ，Ｃクラス

(配管)

耐震重要度	荷重の組合せ	許容限界	
		一次一般膜応力	一次応力
B	$D+P_d+M_d+S_B$	S_yと$0.6S_u$の小さい方。ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方*。	S_y ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方。
C	$D+P_d+M_d+S_C$		

注記　＊：軸力による全断面平均応力については，Ｓクラスの配管(ダクトを除く。)におけるＳｄとの荷重の組合せの一次一般膜応力の許容値の0.8倍の値とする。

(ダクト)

耐震重要度	荷重の組合せ	許容限界	
		一次一般膜応力	一次応力
B	$D+P_d+M_d+S_B$	地震時の加速度及び相対変位に対し機能が保たれるようサポートのスパン長を最大許容ピッチ以下に確保すること。	－
C	$D+P_d+M_d+S_C$		

c. ポンプ

(a) Ｓクラス

耐震重要度	荷重の組合せ	許容限界			
		一次一般膜応力	一次応力	一次＋二次応力	一次＋二次＋ピーク応力
Ｓ	Ｄ＋Ｐ$_d$＋Ｍ$_d$＋Ｓｓ	0.6Ｓ$_u$	左欄の1.5倍の値	Ｓｓ又はＳｄ地震動のみによる疲労解析を行い，疲労累積係数が1.0以下であること。ただし，地震動のみによる一次＋二次応力の変動値が2Ｓ$_y$以下であれば疲労解析は不要。＊	
	Ｄ＋Ｐ$_d$＋Ｍ$_d$＋Ｓｄ	Ｓ$_y$と0.6Ｓ$_u$の小さい方。ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方。	左欄の1.5倍の値		

注記 ＊:2Ｓ$_y$を超える場合は弾塑性解析を行う。この場合，「JSME S NC1」PVB-3300(PVB-3313を除く。Ｓ$_m$は2/3Ｓ$_y$と読み替える。)の簡易弾塑性解析を用いる。

(b) Ｂ，Ｃクラス

耐震重要度	荷重の組合せ	許容限界	
		一次一般膜応力	一次応力（曲げ応力を含む。）
Ｂ	Ｄ＋Ｐ$_d$＋Ｍ$_d$＋Ｓ$_B$	Ｓ$_y$と0.6Ｓ$_u$の小さい方。ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方。	Ｓ$_y$ ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方。
Ｃ	Ｄ＋Ｐ$_d$＋Ｍ$_d$＋Ｓ$_C$		

d.　弁(弁箱)

耐震重要度	荷重の組合せ	許容限界			
		一次一般膜応力	一次応力	一次＋二次応力	一次＋二次＋ピーク応力
S	D＋P_d＋M_d＋S s	―――――――――― *			
	D＋P_d＋M_d＋S d				
B	D＋P_d＋M_d＋S_B				
C	D＋P_d＋M_d＋S_C				

注記　＊：弁の肉厚が接続配管と同等の場合で，特に大きな駆動部を有する電動弁，空気作動弁については，「JSME S NC1」VVB-3330の評価を行う。ただし，地震時に過大な応力の発生を防ぐ処置が講じられているものは，この限りではない。

e．支持構造物

耐震重要度	荷重の組合せ	許容限界(ボルト等を除く。)*1*2*3										許容限界*2*4 (ボルト等)		形式試験による場合
		一　次　応　力					一　次　＋　二　次　応　力					一　次　応　力		許容荷重
		引張	せん断	圧縮	曲げ	支圧	引張圧縮	せん断	曲げ	支圧	座屈*5	引張	せん断	
S	D＋P_d＋M_d＋Ｓｓ	$1.5f_t$*	$1.5f_s$*	$1.5f_c$*	$1.5f_b$*	$1.5f_p$*				*8 $1.5f_p$*		$1.5f_t$* ($1.5f_t$)	$1.5f_s$* ($1.5f_s$)	T_L・0.6・S_{yd}/S_{yt}
	D＋P_d＋M_d＋Ｓｄ	$1.5f_t$	$1.5f_s$	$1.5f_c$	$1.5f_b$	$1.5f_p$				*8 $1.5f_p$	*7 *8 $1.5f_b$	$1.5f_t$ (f_t)	$1.5f_s$ (f_s)	T_L・1/2・S_{yd}/S_{yt}
B	D＋P_d＋M_d＋S_B	$1.5f_t$	$1.5f_s$	$1.5f_c$	$1.5f_b$	$1.5f_p$	$3f_t$	*6 $3f_s$	*7 $3f_b$		$1.5f_s$ 又は $1.5f_c$	$1.5f_t$ (f_t)	$1.5f_s$ (f_s)	T_L・1/2・S_{yd}/S_{yt}
C	D＋P_d＋M_d＋S_C						Ｓｓ又はＳｄ地震動のみによる応力振幅について評価する。			*8 $1.5f_p$				

注記＊1：「鋼構造設計規準－許容応力度設計法－」((社)日本建築学会，2005 改定)等の幅厚比の制限を満足させる。
＊2：応力の組合せが考えられる場合には，組合せ応力に対しても評価を行う。
＊3：Ｓクラスで耐圧部に溶接等により直接取り付けられる支持構造物であって耐圧部と一体の応力解析を行うものについては耐圧部と同じ許容応力とする。
＊4：コンクリートに埋込まれるアンカボルトで地震応力の占める割合が支配的なものであって，トルク管理，材料の照合等を行わないものについては，材料の品質，据付状態等のゆらぎ等を考慮して(　)内の値を用いて応力評価を行う。
＊5：薄肉円筒形状のものの座屈の評価にあっては，クラス MC 容器の座屈に対する評価式による。
＊6：すみ肉溶接部にあっては最大応力に対して $1.5f_s$ とする。
＊7：「JSME S NC1」SSB-3121.1(4)により求めた f_b とする。
＊8：自重，熱膨張等により通常時に作用している荷重に，地震動による荷重を重ね合わせて得られる応力の圧縮最大値について評価する。

f.　埋込金物

荷重の組合せに対する許容応力状態は，埋込金物が支持する支持構造物と同等とする。

(a)　鋼構造物の許容応力

鋼構造物の許容応力は次による。

イ.　埋込板，アンカーフレーム，スタッド等は，支持構造物(ボルト以外)の規定による。

ロ.　アンカボルトは，支持構造物(ボルト等)の規定による。

(b)　コンクリート部の許容基準

コンクリート部の強度評価における許容荷重はJEAG4601に基づき，次のとおりとする。

また，アンカー部にじん性が要求される場合にあっては，原則として基礎ボルトが先に降伏するような設計とする。

イ.　基礎ボルトが引張荷重を受ける場合のコンクリートの評価

(イ)　コンクリートにせん断補強筋がない場合

荷重の算定で得られた基礎ボルトの引張荷重は，以下に示すコンクリート部の引張荷重に対する許容値以下となるようにする。

$$p \leqq p_a = \min(p_{a1}, p_{a2})$$

ここに

$$p_{a1} = 0.31 \cdot K_1 \cdot A_c \cdot \sqrt{Fc}$$

$$p_{a2} = K_2 \cdot \alpha_c \cdot A_0 \cdot F_c$$

p　：基礎ボルト1本当たりの引張荷重(N)

p_a　：基礎ボルト1本当たりのコンクリート部の許容引張荷重(N)

p_{a1}　：コンクリート躯体がコーン状破壊する場合の基礎ボルト1本当たりの許容引張荷重(N)

p_{a2}　：基礎ボルト頭部に接するコンクリート部が支圧破壊する場合の基礎ボルト1本当たりの許容引張荷重(N)

K_1　：コーン状破壊する場合の引張耐力の低減係数

K_2　：支圧破壊する場合の引張耐力の低減係数

Fc　：コンクリートの設計基準強度(N/mm^2)

A_c　：コンクリートのコーン状破壊面の有効投影面積(mm^2)

α_c　：支圧面積と有効投影面積から定まる定数，$=\sqrt{A_c/A_0}$ かつ10以下

A_0　：支圧面積(mm^2)

また，地震力とその他の荷重との組合せに対するコーン状破壊耐力及び支圧破壊耐力の低減係数（K_1及びK_2）の値を以下に示す。

耐　震 重要度	荷重の組合せ	コーン状破壊する場合の引張耐力の低減係数（K_1）	支圧破壊する場合の引張耐力の低減係数（K_2）
S	D＋P_d＋M_d＋S s	0.6	0.75
	D＋P_d＋M_d＋S d	0.45	2/3

（ロ）　コンクリートにせん断補強筋を配する場合

コンクリートのコーン状破壊面の有効投影面積の範囲内にせん断補強筋を配する場合，鉄筋比が0.4%以上あれば基準地震動Ｓｓとその他の荷重との組合せに対する許容応力におけるコンクリート部の引張強度は，（イ）の場合の1.5倍の強度を有するものとして評価することができる。

$$\text{鉄筋比：}Pt=\frac{\sum Aw}{Ac}$$

Aw：せん断補強筋断面積（mm^2）

Ac：有効投影面積（mm^2）

ロ．　基礎ボルトがせん断荷重を受ける場合のコンクリートの評価

荷重の算定で得られた基礎ボルトのせん断荷重は，以下に示すコンクリート部のせん断荷重に対する許容値以下になるようにする。

$$q \leqq q_a = \min(q_{a1}, q_{a2})$$

ここに

$$q_{a1}=0.5 \cdot K_3 \cdot A_b \cdot \sqrt{Ec \cdot Fc}$$

$$q_{a2}=0.31 \cdot K_4 \cdot A_{c1} \cdot \sqrt{Fc}$$

q　：基礎ボルト1本当たりのせん断荷重（N）

q_a　：基礎ボルト1本当たりのコンクリート部の許容せん断荷重（N）

q_{a1}　：基礎ボルトと基礎ボルト周辺のコンクリートが圧壊して破壊（複合破壊）する場合の基礎ボルト1本当たりの許容せん断荷重（N）

q_{a2}　：へり側コンクリートが破壊する場合の基礎ボルト1本当たりの許容せん断荷重（N）

K_3　：複合破壊の場合のせん断耐力の低減係数

K_4　：へり側コンクリート破壊の場合のせん断耐力の低減係数

A_b　：基礎ボルトの谷径断面積（スタッドの場合は軸部断面積）（mm^2）

Ec　：コンクリートのヤング係数（N/mm^2）

Fc　：コンクリートの設計基準強度(N/mm^2)

a　：へりあき距離(mm)

A_{c1}：コンクリートのコーン状破壊面の有効投影面積(mm^2)＝$\pi a^2/2$

ただし，$\sqrt{Ec \cdot Fc}$ の値は，500N/mm^{2}以上，880N/mm^{2}以下とする。また，880N/mm^{2}を超える場合は，$\sqrt{Ec \cdot Fc}$ ＝880N/mm^{2}として計算する。

また，地震力とその他の荷重との組合せに対するせん断耐力の低減係数(K_3及びK_4)の値を以下に示す。

耐震重要度	荷重の組合せ	複合破壊の場合のせん断耐力の低減係数(K_3)	へり側コンクリート破壊の場合のせん断耐力の低減係数(K_4)
S	$D+P_d+M_d+S_s$	0.8	0.6
	$D+P_d+M_d+S_d$	0.6	0.45

ハ．　基礎ボルトが引張，せん断の組合せ荷重を受ける場合のコンクリートの評価

基礎ボルトが引張，せん断の組合せ荷重を受ける場合，それらの組合せ荷重が以下に示すコンクリート部の引張荷重及びせん断荷重の組合せに対する許容値以下となるようにする。

$$\left(\frac{p}{p_a}\right)^2+\left(\frac{q}{q_a}\right)^2 \leqq 1$$

ここに

p_a　：引張荷重のみに対する基礎ボルト1本当たりのコンクリート部の許容引張荷重(N)

＝min(p_{a1}, p_{a2})

q_a　：せん断荷重のみに対する基礎ボルト1本当たりのコンクリート部の許容せん断荷重(N)

＝min(q_{a1}, q_{a2})

p　：基礎ボルト1本当たりの引張荷重(N)

q　：基礎ボルト1本当たりのせん断荷重(N)

ニ．　コンクリート部の面内せん断力が大きい場合の評価

鉄筋コンクリート造建物・構築物において，耐震要素として地震時に生じる力を負担させる壁(以下「耐震壁」という。)において地震力による各層の面内せん断ひずみ度又は面内せん断力が著しく大きい場合は，鉄筋コンクリート造壁の機器・配管に対する支持機能の評価に，下記の許容限界を用いることとする。

（イ）　耐震壁の面内せん断ひずみ度と基礎ボルトの面外引張力に関する許容限界の目安値

地震力による各層の面内せん断ひずみ度γと機器・配管のアンカー部に作用する面外の引張力pをp_uで除した値p/p_uが，以下に示す図の網掛け部の許容限界ゾーン内にあることとする。

ここで，p_uは定着部のコンクリートのコーン状破壊耐力で，下記の式による。また，面内せん断ひずみ度γは，JEAG4601で定まる復元力特性を用いた応答解析結果に基づく値とする。

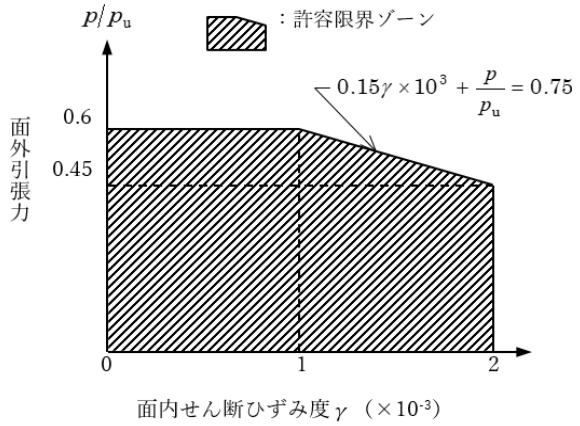
$$p_u = 0.31 \cdot A_c \cdot \sqrt{Fc}$$

ここに

p_u　：定着部のコンクリートのコーン状破壊耐力(N)

A_c　：有効投影面積(「イ．　基礎ボルトが引張荷重を受ける場合のコンクリートの評価」参照)(mm^2)

Fc　：コンクリートの設計基準強度(N/mm^2)



面内せん断ひずみ度と面外引張力に関する許容限界ゾーン

（ロ）　耐震壁の面内せん断力と基礎ボルトの面外引張力に関する許容限界の目安値

地震力による各層の面内せん断力Qを終局せん断耐力Q_uで除した値Q/Q_uと前記のp/p_uが，以下に示す図の網掛け部の許容限界ゾーン内にあることを目安とする。

ここで，Q_uは各層の終局せん断耐力で，下記の式による。

$$Q_u = \tau_u \cdot A_s$$

ここに

$$\tau_u = \begin{cases} \left\{ 1-\tau_s \Big/ \left(1.4 \cdot \sqrt{Fc} \right) \right\} \cdot \tau_0 + \tau_s & \left(\tau_s < 1.4 \cdot \sqrt{Fc} \right) \\ 1.4 \cdot \sqrt{Fc} & \left(\tau_s \geqq 1.4 \cdot \sqrt{Fc} \right) \end{cases}$$

$$\tau_0 = \left(0.94 - 0.56M / QD \right) \cdot \sqrt{Fc}$$

ただし，M/ＱＤ＞１のとき，M/ＱＤ＝１とする。

$$\tau_s = (P_V + P_H) \cdot \sigma_y / 2 + (\sigma_V + \sigma_H) / 2$$

Q_u　：終局せん断耐力(N)

τ_u　：終局せん断応力度(N/mm^2)

A_S　：有効せん断断面積(mm^2)

F_C　：コンクリートの圧縮強度(N/mm^2)

P_V　：縦筋比

P_H　：横筋比

σ_V　：縦軸応力度(N/mm^2)

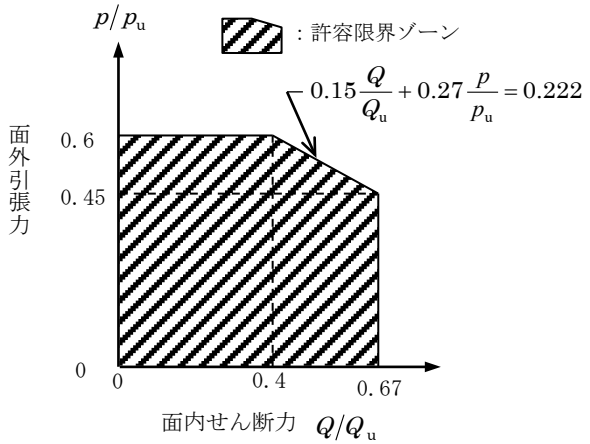
σ_H　：横軸応力度(N/mm^2)

σ_y　：鉄筋の降伏応力度(N/mm^2)

Ｄ　：引張，圧縮フランジの芯々間距離(mm)
(ボックス壁であれば地震荷重加力方向の壁長，円筒壁の場合は外径)

Ｑ　：当該耐震壁面内せん断力(N)

Ｍ　：当該耐震壁曲げモーメント(N･mm)



面内せん断力と面外引張力に関する許容限界ゾーン

ホ．　コンクリートの許容圧縮応力度

コンクリートの許容圧縮応力度は下表に示す値とする。

(N/mm^2)

耐　震 重要度	荷重の組合せ	許容圧縮応力度*
S	D＋P$_d$＋M$_d$＋S s	0.75・Fc
	D＋P$_d$＋M$_d$＋S d	2/3・Fc

注記　＊：Fc＝コンクリートの設計基準強度(N/mm^2)

ヘ．　コンクリートの許容せん断応力度

コンクリートの許容せん断応力度は下表に示す値とする。

(N/mm^2)

耐　震 重要度	荷重の組合せ	許容せん断応力度
S	D＋P$_d$＋M$_d$＋S s	$1.5\cdot\min\left[\frac{1}{30}\cdot Fc\ ,\left(0.49+\frac{1}{100}\cdot Fc\right)\right]$
	D＋P$_d$＋M$_d$＋S d	$1.5\cdot\min\left[\frac{1}{30}\cdot Fc\ ,\left(0.49+\frac{1}{100}\cdot Fc\right)\right]$

ト．　異形鉄筋を用いる場合のコンクリートに対する許容付着応力度

異形鉄筋を用いる場合のコンクリートに対する許容付着応力度は下表に示す値とする。

(N/mm^2)

耐　震 重要度	荷重の組合せ	許容付着応力度*
S	D＋P$_d$＋M$_d$＋S s	$1.5\cdot\min\left[\frac{1}{10}\cdot Fc\ ,\left(1.35+\frac{1}{25}\cdot Fc\right)\right]$
	D＋P$_d$＋M$_d$＋S d	$1.5\cdot\min\left[\frac{1}{10}\cdot Fc\ ,\left(1.35+\frac{1}{25}\cdot Fc\right)\right]$

注記　＊：コンクリートの沈下により異形鉄筋下面の付着が悪くなると考えられる場合は許容付着応力度を2/3 の値とする。

チ.　コンクリートの許容支圧応力度

コンクリートの許容支圧応力度は下表に示す値とする。

(N/mm^2)

耐　震 重要度	荷重の組合せ	許容支圧応力度*
S	D＋P$_d$＋M$_d$＋S s	$f'_c = f_c\sqrt{A_c/A_1}$ かつ $f'_c \leq 2f_c$ 及び $f'_c \leq F_c$
	D＋P$_d$＋M$_d$＋S d	

注記　＊：fc＝コンクリートの許容圧縮応力度(N/mm^2)

A_1 ＝局部圧縮を受ける面積(支圧面積)

Ac＝支圧端から離れて応力が一様分布となったところの面積(支承面積)

リ.　引抜き力及び押抜き力に対するコンクリートの許容せん断応力度

スタッド，アンカボルト等の引抜き力及びベースプレートの押抜き(パンチング)力によってコンクリートに生じる地震力とその他の荷重との組合せにおけるせん断応力度 τ_p は次式により計算し，ヘ.に示す許容せん断応力度より低いことを確認する。

また，本評価法以外に，JEAG4601・補-1984の「2.9.4 章 埋込金物の許容応力」の解説(7).b に示される米国コンクリート学会の規定を用いる場合もある。

$$\tau_p = \frac{P}{\alpha_D \cdot b_o \cdot j}$$

ここで

P　＝引抜き力又は押抜き力(N)

α_D＝1.5(定数)

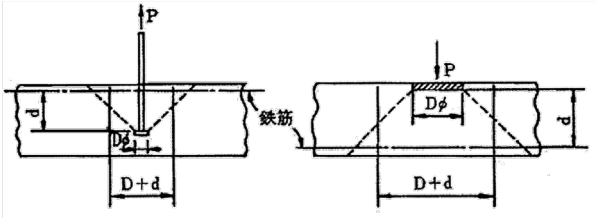
b_o　＝せん断力算定断面の延べ幅(mm)

j　＝(7/8)d(mm)

d　＝せん断力算定断面の有効性(mm)

ただし，せん断力算定断面は次のように考える。

スタッド，アンカボルトの引抜きの例，ただし$b_o=\pi\cdot(D+d)$	ベースプレートの押抜きの例，ただし$b_o=\pi\cdot(D+d)$



(c)　形式試験による場合

埋込金物に対し形式試験により標準設計荷重を求める場合は次による。

イ．　試験個数は，同一仕様のものを，荷重種別(引張，曲げ，せん断)ごとに最低3個とする。

ロ．　埋込金物の変形により支持構造物としての機能を喪失する限界の荷重をT_L(Test-Load)とする。ただし，埋込板のごとく荷重による変形の発生と破壊との判別がつきにくいものにあっては破壊荷重をT_Lとする。

ハ．　許容荷重は，3個のT_Lのうち最小値を(T_L)minとし下の表により求める。ただし，最小値が他の2個のT_Lに比べ過小な場合は，新たに3個のT_Lを求め，合計6個のT_Lの中で後から追加した3個のT_Lの最小値が最初の3個のT_Lの最小値を上回った場合は，合計6個のT_Lの最小値をはぶき2番目に小さいT_Lを(T_L)minとする。ただし，下回った場合は，最小値を(T_L)minとする。

耐　震 重要度	荷重の組合せ	許容荷重
S	D＋P_d＋M_d＋Ｓｓ	(T_L)min・0.6
	D＋P_d＋M_d＋Ｓｄ	(T_L)min・1／2

(d)　スタッドの評価

スタッドの評価においては，せん断耐力の評価式を規定している日本建築学会「各種合成構造設計指針・同解説」設計式(ＡＩＪ式)を用いることができる。

(e)　メカニカルアンカ，ケミカルアンカの許容応力

建物施工後に設置する後打ちアンカには，メカニカルアンカ及びケミカルアンカがあり，その許容値は，「各種合成構造設計指針・同解説」((社)日本建築学会，2010年改定)又はJEAG4601・補-1984に基づき設計する。

イ．　メカニカルアンカ

「各種合成構造設計指針・同解説 第4編 各種アンカーボルト設計指針・解説資料5金属拡張アンカーボルトの設計」に基づき設計する。また，JEAG4601・補-1984に基づく場合は，前記f.(a)，(b)の許容値に更に20%の低減を行うものとする。

（イ）　引張力を受ける場合

荷重の算定で得られた基礎ボルトの引張荷重は以下に示す許容荷重p_a以下となるようにする。

$$p_a = \min(p_{a1},\ p_{a2})$$

$$p_{a1} = \phi_1 \cdot {}_s\sigma_{pa} \cdot {}_{sc}a$$

$$p_{a2} = \phi_2 \cdot \alpha_c \cdot {}_c\sigma_t \cdot A_c$$

ここで，

p_{a1}：ボルトの降伏により決まる許容引張荷重(N)

p_{a2}：コンクリートのコーン状破壊により決まる許容引張荷重(N)

α_c：施工のバラツキを考慮した低減係数で，$\alpha_c = 0.75$とする。

ϕ_1，ϕ_2：低減係数であり，以下の表に従う。

	ϕ_1	ϕ_2
短期荷重用	1.0	2/3

${}_s\sigma_{pa}$：ボルトの引張強度で，${}_s\sigma_{pa} = {}_s\sigma_y$とする。(N/mm^2)

${}_s\sigma_y$：ボルトの降伏点強度であり，${}_s\sigma_y = S_y$とする。(N/mm^2)

${}_{sc}a$：ボルト各部の最小断面積(mm^2)又はこれに接合される鋼材の断面積で危険断面における値

${}_c\sigma_t$：コーン状破壊に対するコンクリートの割裂強度で${}_c\sigma_t = 0.31\sqrt{Fc}$とする。

Fc：コンクリートの設計基準強度(N/mm^2)

A_c：コーン状破壊面の有効水平投影面積で，$A_c = \pi \cdot \ell_{ce}(\ell_{ce} + D)$とする。(mm^2)

D：アンカーボルト本体の直径(mm)

ℓ：アンカーボルトの埋込み深さで，母材表面から拡張面先端までの距離(mm)

ℓ_{ce}：強度算定用埋込み深さで$\ell_{ce} = \begin{cases} \ell, & \ell < 4D \\ 4D & \ell \geq 4D \end{cases}$ (mm)

（ロ）　せん断力を受ける場合

荷重の算定で得られた基礎ボルトのせん断荷重は以下に示す許容荷重q_a以下となるようにする。

$$q_a = \min(q_{a1},\ q_{a2},\ q_{a3})$$

$$q_{a1} = \phi_1 \cdot {}_s\sigma_{qa} \cdot {}_{sc}a$$

$$q_{a2} = \phi_2 \cdot \alpha_c \cdot {}_c\sigma_{qa} \cdot {}_{sc}a$$

$$q_{a3} = \phi_2 \cdot \alpha_c \cdot {}_c\sigma_t \cdot A_{qc}$$

ここで,

q_{a1}：ボルトのせん断強度により決まる許容せん断荷重(N)

q_{a2}：コンクリートの支圧強度により決まる許容せん断荷重(N)

q_{a3}：コンクリートのコーン状破壊により決まる許容せん断荷重(N)

${}_s\sigma_{qa}$：ボルトのせん断強度で，${}_s\sigma_{qa}=0.7\cdot{}_s\sigma_y$とする。(N/mm^2)

${}_{sc}a$：ボルトのコンクリート表面における断面積(mm^2)

${}_c\sigma_{qa}$：コンクリートの支圧強度で${}_c\sigma_{qa}=0.5\sqrt{Fc\cdot Ec}$とする。(N/mm^2)

Ec：コンクリートのヤング係数(N/mm^2)

A_{qc}：せん断荷重方向の側面におけるコーン状破壊面の有効投影面積で$A_{qc}=0.5\cdot\pi c^2$とする。(mm^2)

c：へりあき寸法(mm)

（ハ） 組合せ

基礎ボルトが引張荷重p及びせん断荷重qの組合せ荷重を受ける場合，以下となるようにする。

$$\left(\frac{p}{p_a}\right)^2+\left(\frac{q}{q_a}\right)^2\leq 1$$

ロ． ケミカルアンカ

「各種合成構造設計指針・同解説 第4編 各種アンカーボルト設計指針・解説 4.5 接着系アンカーボルトの設計」又はJEAG4601・補-1984に基づき設計する。

「各種合成構造設計指針・同解説」に基づく場合は以下のとおりである。

また，JEAG4601・補-1984に基づく場合は，前記f.(a)，(b)の許容値に更に20%の低減を行うものとする。

（イ） 引張力を受ける場合

荷重の算定で得られた基礎ボルトの引張荷重は以下に示す許容荷重p_a以下となるようにする。

$$p_a = \min(p_{a1},\ p_{a3})$$

$$p_{a1} = \phi_1\cdot{}_s\sigma_{pa}\cdot{}_{sc}a$$

$$p_{a3} = \phi_3\cdot\tau_a\cdot\pi\cdot d_a\cdot\ell_{ce}$$

ここで,

p_{a1}：ボルトの降伏により決まる許容引張荷重(N)

p_{a3}：ボルトの付着力により決まる許容引張荷重(N)

ϕ_1，ϕ_3：低減係数であり，以下の表に従う。

	ϕ_1	ϕ_2	ϕ_3
短期荷重用	1.0	2／3	2／3

${}_s\sigma_{pa}$：ボルトの引張強度で，${}_s\sigma_{pa}={}_s\sigma_y$とする。ただし，ボルトの降伏を保証する場合の上限引張力を算定するときは，${}_s\sigma_{pa}=\alpha_{yu}\cdot{}_s\sigma_y$とする。(N/mm^2)

${}_s\sigma_y$：ボルトの降伏点強度であり，${}_s\sigma_y=S_y$とする。(N/mm^2)

α_{yu}：ボルトの材料強度のばらつきを考慮した降伏点強度に対する割増係数であり，1.25以上を用いる。

${}_{sc}a$：ボルトの断面積で，軸部断面積とねじ部有効断面積の小さい方の値(mm^2)

d_a：ボルトの径(mm)

ℓ_{ce}：ボルトの強度算定用埋込み深さで$\ell_{ce}=\ell_e-2d_a$とする。(mm)

ℓ_e：ボルトの有効埋込み深さ(mm)

τ_a：ボルトの付着強度で$\tau_a=\alpha_1\cdot\alpha_2\cdot\alpha_3\cdot\tau_{bavg}$とする。(N/mm^2)

ここで,

α_n：へりあき及びボルトピッチによる付着強度の低減係数で$\alpha_n=0.5\left(\frac{c_n}{\ell_e}\right)+0.5$とする。(n＝1,2,3)ただし，$(c_n/\ell_e)\geq 1.0$の場合は$(c_n/\ell_e)=1.0$，$\ell_e\geq 10d_a$の場合は$\ell_e=10d_a$とする。

c_n：へりあき寸法又はボルトピッチaの1/2で，最も小さくなる寸法3面までを考慮する。

τ_{bavg}：ボルトの基本平均付着強度であり，接着剤及び充填方式により以下の表に従う。

	カプセル方式		注入方式
	有機系	無機系	有機系
普通コンクリート	$10\sqrt{Fc/21}$	$5\sqrt{Fc/21}$	$7\sqrt{Fc/21}$

Fc：コンクリートの設計基準強度(N/mm^2)

（ロ） せん断力を受ける場合

荷重の算定で得られた基礎ボルトのせん断荷重は以下に示す許容荷重q_a以下となるようにする。

$q_a = \min(q_{a1},\ q_{a2},\ q_{a3})$

$q_{a1} = \phi_1 \cdot {}_s\sigma_{qa} \cdot {}_{sc}a$

$q_{a2} = \phi_2 \cdot {}_c\sigma_{qa} \cdot {}_{sc}a$

$q_{a3} = \phi_2 \cdot {}_c\sigma_t \cdot A_{qc}$

ここで,

q_{a1}：ボルトのせん断強度により決まる許容せん断荷重(N)

q_{a2}：コンクリートの支圧強度により決まる許容せん断荷重(N)

q_{a3}：コンクリートのコーン状破壊により決まる許容引張荷重(N)

ϕ_2：低減係数であり，（ｉ）において示す表に従う。

${}_s\sigma_{qa}$：ボルトのせん断強度で${}_s\sigma_{qa} = 0.7 \cdot {}_s\sigma_y$とする(N/mm^2)

${}_c\sigma_{qa}$：コンクリートの支圧強度で${}_c\sigma_{qa} = 0.5\sqrt{Fc \cdot Ec}$とする。(N/mm^2)

${}_c\sigma_t$：コーン状破壊に対するコンクリートの引張強度で${}_c\sigma_t = 0.31\sqrt{Fc}$とする。(N/mm^2)

Ec：コンクリートのヤング係数(N/mm^2)

A_{qc}：せん断荷重方向の側面におけるコーン状破壊面の有効投影面積で$A_{qc} = 0.5\pi c^2$とする。(mm^2)

c：へりあき寸法(mm)

また，ボルトの有効埋込み長さℓ_eが以下となるようにする。

$$\ell_e \geq \frac{{}_s\sigma_{pa} \cdot d_a}{4\tau_a}$$

（ハ） 組合せ

基礎ボルトが引張荷重p及びせん断荷重qの組合せ荷重を受ける場合，以下となるようにする。

$$\left(\frac{p}{p_a}\right)^2 + \left(\frac{q}{q_a}\right)^2 \leq 1$$

(3)地盤

	荷重の組合せ	許容限界
Ｓクラス	Ｄ＋Ｌ＋Ｓｓ	極限支持力度に対して妥当な安全余裕を持たせる。
	Ｄ＋Ｌ＋Ｓｄ	短期許容支持力度とする。
Ｂクラス	Ｄ＋Ｌ＋$Ｓ_{Ｂ}$	短期許容支持力度とする。
Ｃクラス	Ｄ＋Ｌ＋$Ｓ_{Ｃ}$	短期許容支持力度とする。

記号の説明

Ｄ　　：固定荷重

Ｌ　　：積載荷重

Ｓｓ　：基準地震動Ｓｓによる地震力

Ｓｄ　：弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力又は静的地震力

$Ｓ_{Ｂ}$　：耐震Ｂクラスの施設に適用される静的地震力

$Ｓ_{Ｃ}$　：耐震Ｃクラスの施設に適用される静的地震力

第3.1-2表　重大事故等対処施設　荷重の組合せ及び許容限界

(1)　建物・構築物

	*1 設備分類 施設区分	*2 耐震 重要度	荷重の組合せ	許容限界	
				建物・構築物	基礎地盤の支持性能
建物・構築物	①，②	Ｓクラス	Ｄ＋Ｌ＋Ａ＋Ｓｓ	要求機能が維持されることとする。	地盤の極限支持力度に対して妥当な安全余裕を持たせる。
	③，④	Ｂクラス	Ｄ＋Ｌ＋$Ｓ_{Ｂ}$	部材に生じる応力が短期許容応力度に基づく許容値を超えないこととする。	地盤の短期許容支持力度とする。
	④	Ｃクラス	Ｄ＋Ｌ＋$Ｓ_{Ｃ}$	部材に生じる応力が短期許容応力度に基づく許容値を超えないこととする。	地盤の短期許容支持力度とする。

記号の説明

Ｄ　：固定荷重

Ｌ　：積載荷重

Ａ　：重大事故等時の状態で施設に作用する荷重のうち，地震によって引き起こされるおそれのある事象による荷重，又は重大事故等時の状態で施設に作用する荷重のうち長期的な荷重

Ｓｓ：基準地震動Ｓｓによる地震力

$Ｓ_{Ｂ}$　：耐震Ｂクラスの施設に適用される静的地震力又は動的地震力

$Ｓ_{Ｃ}$　：耐震Ｃクラスの施設に適用される静的地震力

注記　＊1：重大事故等対処施設の設備分類及び施設区分

①：常設耐震重要重大事故等対処設備

②：①が設置される重大事故等対処施設

③：常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備

④：③が設置される重大事故等対処施設

＊2：常設重大事故等対処設備の代替する機能を有する安全機能を有する施設が属する耐震重要度

(2) 機器・配管系

記号の説明

D ：死荷重(自重)

P_d ：当該設備に設計上定められた最高使用圧力による荷重

M_d ：当該設備に設計上定められた機械的荷重

P_{SAD}：重大事故等時の状態における運転状態等を考慮して当該設備に設計上定められた設計圧力による荷重

M_{SAD}：重大事故等時の状態における運転状態等を考慮して当該設備に設計上定められた機械的荷重

Ｓｓ：基準地震動Ｓｓによる地震力

Ｓｄ：弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力又は静的地震力

S_B ：耐震Ｂクラスの設備に適用される地震力又は静的地震力

S_C ：耐震Ｃクラスの設備に適用される静的地震力

S_y：設計降伏点　「JSME S NC1」付録材料図表Part5表8に規定される値

S_u：設計引張強さ　「JSME S NC1」付録材料図表Part5表9に規定される値

S_m：設計応力強さ　「JSME S NC1」付録材料図表Part5表1に規定される値

S ：許容引張応力　「JSME S NC1」付録材料図表Part5表5又は表6に規定される値

F ：　「JSME S NC1」SSB-3121.1(1)により規定される値

F＊：　「JSME S NC1」SSB-3121.3の規定により，SSB-3121.(1)a.におけるS_y及びS_y(RT)を1.2S_y及び1.2S_y(RT)に読み替えた値

f_t：許容引張応力　支持構造物(ボルト等を除く。)に対して「JSME S NC1」SSB-3121.1により規定される値
ボルト等に対しては，「JSME S NC1」SSB-3131により規定される値

f_s：許容せん断応力　支持構造物(ボルト等を除く。)に対して「JSME S NC1」SSB-3121.1により規定される値
ボルト等に対しては，「JSME S NC1」SSB-3131により規定される値

f_c：許容圧縮応力　支持構造物(ボルト等を除く。)に対して「JSME S NC1」SSB-3121.1により規定される値

f_b：許容曲げ応力　支持構造物(ボルト等を除く。)に対して「JSME S NC1」SSB-3121.1により規定される値

f_p：許容支圧応力　支持構造物(ボルト等を除く。)に対して「JSME S NC1」SSB-3121.1により規定される値

f_t^*，f_s^*，f_c^*，f_b^*，f_p^*：

上記のf_t，f_s，f_c，f_b，f_pの値を算出する際に「JSME S NC1」SSB-3121.1(1)a.本文中「S_y」及び「S_y(RT)」とあるのを「1.2S_y」及び「1.2S_y(RT)」と読み替えて算出した値(「JSME S NC1」SSB-3121.3及びSSB-3133)。ただし，支持構造物の上記f_t～f_p*においては，「JSME S NC1」SSB-3121.1(1)aのＦ値はS_y及び0.7S_uのいずれか小さい方の値。また，使用温度が40℃を超えるオーステナイト系ステンレス鋼及び高ニッケル合金にあっては，1.35S_y，0.7S_u又はS_y(RT)のいずれか小さい方の値。なお，S_y(RT)は40℃における設計降伏点の値。

T_L：　形式試験により支持構造物が破損するおそれのある荷重(N)(同一仕様につき3個の試験の最小値又は1個の試験の90%)

S_{yd}：　最高使用温度における設計降伏点

「JSME S NC1」付録材料図表Part5 表8に規定される値

S_{yt}：　試験温度における設計降伏点

「JSME S NC1」付録材料図表Part5 表8に規定される値

ＡＳＳ：　オーステナイト系ステンレス鋼

ＨＮＡ：　高ニッケル合金

a.　容器

(a)　常設耐震重要重大事故等対処設備

荷重の組合せ	許容限界*1			
	一次一般膜応力	一次膜応力＋一次曲げ応力	一次＋二次応力	一次＋二次＋ピーク応力
$D+P_d+M_d+S_s$	$0.6S_u$	左欄の1.5倍の値	Ｓｓ又はＳｄ地震動のみによる疲労解析を行い，疲労累積係数が1.0以下であること。ただし，地震動のみによる一次＋二次応力の変動値が$2S_y$以下であれば疲労解析は不要。*2	
$D+P_{SAD}+M_{SAD}+S_s$				

注記　＊1：座屈に対する評価が必要な場合には，クラスMC容器の座屈に対する計算式による。

＊2：$2S_y$を超える場合は弾塑性解析を行う。この場合，「JSME S NC1」PVB-3300(PVB-3313を除く。S_mは$2/3S_y$と読み替える。)の簡易弾塑性解析を用いる。

(b)　常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備

荷重の組合せ	許容限界	
	一次一般膜応力	一次応力
$D+P_d+M_d+S_B$	S_yと$0.6S_u$の小さい方。ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方。	S_y ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方。
$D+P_d+M_d+S_C$		

b.　配管系

(a)　常設耐震重要重大事故等対処設備

(配管)

荷重の組合せ	許容限界			
	一次一般膜応力	一次応力（曲げ応力を含む。）	一次＋二次応力	一次＋二次＋ピーク応力
D＋P_d＋M_d＋Ｓｓ	0.6S_u*1	左欄の1.5倍の値	Ｓｓ又はＳｄ地震動のみによる疲労解析を行い，疲労累積係数が1.0以下であること。ただし，地震動のみによる一次＋二次応力の変動値が2S_y以下であれば疲労解析は不要。*2	
D＋P_{SAD}＋M_{SAD}＋Ｓｓ				

注記　＊1：軸力による全断面平均応力については，配管(ダクトを除く。)におけるS_yと0.6S_uの小さい方(ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについてはS_yと0.6S_uの小さい方の値と1.2Ｓとの大きい方。)の許容値の0.8倍の値とする。

＊2：2S_yを超える場合は弾塑性解折を行う。この場合，「JSME S NC1」PPB-3536(1)，(2)，(4)及び(5)(ただし，S_mは2/3S_yと読み替える。)の簡易弾塑性解析を用いる。

(ダクト)

荷重の組合せ	許容限界			
	一次一般膜応力	一次応力（曲げ応力を含む。）	一次＋二次応力	一次＋二次＋ピーク応力
D＋P_d＋M_d＋Ｓｓ	地震時の加速度及び相対変位に対し機能が保たれるようサポートのスパン長を最大許容ピッチ以下に確保すること。	―	―	―
D＋P_{SAD}＋M_{SAD}＋Ｓｓ				

(b)　常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備

(配管)

荷重の組合せ	許容限界	
	一次一般膜応力	一次応力
$D+P_d+M_d+S_B$	S_yと$0.6S_u$の小さい方。ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方*。	S_y ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方。
$D+P_d+M_d+S_C$		

注記　＊：軸力による全断面平均応力については，Ｓクラスの配管(ダクトを除く。)におけるＳｄとの荷重の組合せの一次一般膜応力の許容値の0.8倍の値とする。

(ダクト)

荷重の組合せ	許容限界	
	一次一般膜応力	一次応力
$D+P_d+M_d+S_B$	地震時の加速度及び相対変位に対し機能が保たれるようサポートのスパン長を最大許容ピッチ以下に確保すること。	―
$D+P_d+M_d+S_C$		

c.　ポンプ

(a)　常設耐震重要重大事故等対処設備

荷重の組合せ	許容限界			
	一次一般膜応力	一次応力	一次＋二次応力	一次＋二次＋ピーク応力
$D+P_d+M_d+S_s$	$0.6S_u$	左欄の1.5倍の値	S_s地震動のみによる疲労解析を行い，疲労累積係数が1.0以下であること。ただし，地震動のみによる一次＋二次応力の変動値が$2S_y$以下であれば疲労解析は不要。＊	
$D+P_{SAD}+M_{SAD}+S_s$				

注記　＊：$2S_y$を超える場合は弾塑性解析を行う。この場合，「JSME S NC1」PVB-3300(PVB-3313を除く。S_mは$2/3S_y$と読み替える。)の簡易弾塑性解析を用いる。

(b)　常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備

荷重の組合せ	許容限界	
	一次一般膜応力	一次応力(曲げ応力を含む。)
$D+P_d+M_d+S_B$	S_yと$0.6S_u$の小さい方。ただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方。	S_yただし，ＡＳＳ及びＨＮＡについては上記値と1.2Ｓとの大きい方。
$D+P_d+M_d+S_C$		

d.　弁(弁箱)

(a)　常設耐震重要重大事故等対処設備

荷重の組合せ	許容限界			
	一次一般膜応力	一次応力	一次＋ 二次応力	一次＋ 二次＋ ピーク応力
D＋P_d＋ M_d＋Ｓｓ	――――――――――――――― *			
D＋P_{SAD}＋ M_{SAD}＋Ｓｓ				

注記＊：弁の肉厚が接続配管と同等の場合で，特に大きな駆動部を有する電動弁，空気作動弁については，「JSME S NC1」VVB-3330の評価を行う。ただし，地震時に過大な応力の発生を防ぐ処置が講じられているものは，この限りではない。

(b)　常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備

荷重の組合せ	許容限界			
	一次一般膜応力	一次応力	一次＋ 二次応力	一次＋ 二次＋ ピーク応力
D＋P_d＋M_d＋ S_B	――――――――――――――― *			
D＋P_d＋M_d＋ S_C				

注記＊：弁の肉厚が接続配管と同等の場合で，特に大きな駆動部を有する電動弁，空気作動弁については，「JSME S NC1」VVB-3330の評価を行う。ただし，地震時に過大な応力の発生を防ぐ処置が講じられているものは，この限りではない。

e.　支持構造物

(a)　常設耐震重要重大事故等対処設備

荷重の組合せ	許容限界(ボルト等を除く。)*1,*2,*3										許容限界*2,*4 (ボルト等)		形式試験による場合
	一　次　応　力					一　次　＋　二　次　応　力					一　次　応　力		許容荷重
	引張	せん断	圧縮	曲げ	支圧	引張圧縮	せん断	曲げ	支圧	座屈*5	引張	せん断	
D＋P_d＋M_d＋Ss	$1.5f_t$	$1.5f_s$	$1.5f_c$	$1.5f_b$	$1.5f_p$				*8 $1.5f_p$	*7 *8 $1.5f_b$ $1.5f_s$ 又は $1.5f_c$	$1.5f_t$ (f_t)	$1.5f_s$ (f_s)	$T_L \cdot \frac{1}{2} \cdot \frac{S_{yd}}{S_{yt}}$
D＋P_{SAD}＋M_{SAD}＋Ss	$1.5f_t$*	$1.5f_s$*	$1.5f_c$*	$1.5f_b$*	$1.5f_p$*	$3f_t$ Ss地震動のみによる応力振幅について評価する。	*6 $3f_s$	*7 $3f_b$	*8 $1.5f_p$*		$1.5f_t$* ($1.5f_t$)	$1.5f_s$* ($1.5f_s$)	$T_L \cdot 0.6 \cdot \frac{S_{yd}}{S_{yt}}$

注記＊1：「鋼構造設計規準－許容応力度設計法－」((社)日本建築学会，2005 改定)等の幅厚比の制限を満足させる。

＊2：応力の組合せが考えられる場合には，組合せ応力に対しても評価を行う。

＊3：Sクラスで耐圧部に溶接等により直接取り付けられる支持構造物であって耐圧部と一体の応力解析を行うものについては耐圧部と同じ許容応力とする。

＊4：コンクリートに埋込まれるアンカボルトで地震応力の占める割合が支配的なものであって，トルク管理，材料の照合等を行わないものについては，材料の品質，据付状態等のゆらぎ等を考慮して(　)内の値を用いて応力評価を行う。

＊5：薄肉円筒形状のものの座屈の評価にあっては，クラス MC 容器の座屈に対する評価式による。

＊6：すみ肉溶接部にあっては最大応力に対して $1.5f_s$ とする。

＊7：「JSME S NC1」SSB-3121.1(4)により求めた f_b とする。

＊8：自重，熱膨張等により通常時に作用している荷重に，地震動による荷重を重ね合わせて得られる応力の圧縮最大値について評価する。

(b)　常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備

荷重の組合せ	許容限界(ボルト等を除く。)*1,*2,*3										許容限界*2,*4 (ボルト等)		形式試験による場合
	一　次　応　力					一　次　＋　二　次　応　力					一　次　応　力		許容荷重
	引張	せん断	圧縮	曲げ	支圧	引張圧縮	せん断	曲げ	支圧	座屈*5	引張	せん断	
$D+P_d+M_d+S_B$	$1.5f_t$	$1.5f_s$	$1.5f_c$	$1.5f_b$	$1.5f_p$	$3f_t$	$3f_s$*6	$3f_b$*7	$1.5f_p$*8	$1.5f_b$*7 *8 $1.5f_s$ 又は $1.5f_c$	$1.5f_t$ (f_t)	$1.5f_s$ (f_s)	$T_L \cdot \frac{1}{2} \cdot \frac{S_{yd}}{S_{yt}}$
$D+P_d+M_d+S_C$						地震荷重のみによる応力振幅について評価する。							

注記＊1：「鋼構造設計規準－許容応力度設計法－」((社)日本建築学会，2005 改定)等の幅厚比の制限を満足させる。

＊2：応力の組合せが考えられる場合には，組合せ応力に対しても評価を行う。

＊3：Ｓクラスで耐圧部に溶接等により直接取り付けられる支持構造物であって耐圧部と一体の応力解析を行うものについては耐圧部と同じ許容応力とする。

＊4：コンクリートに埋込まれるアンカボルトで地震応力の占める割合が支配的なものであって，トルク管理，材料の照合等を行わないものについては，材料の品質，据付状態等のゆらぎ等を考慮して(　)内の値を用いて応力評価を行う。

＊5：薄肉円筒形状のものの座屈の評価にあっては，クラス MC 容器の座屈に対する評価式による。

＊6：すみ肉溶接部にあっては最大応力に対して $1.5f_s$ とする。

＊7：「JSME S NC1」SSB-3121.1(4)により求めた f_b とする。

＊8:自重，熱膨張等により通常時に作用している荷重に，地震動による荷重を重ね合わせて得られる応力の圧縮最大値について評価する。

f.　埋込金物

重大事故等対処施設の設計に当たっては，第3-1表「f．埋込金物」の荷重の組合せにおけるＤ＋P_d＋M_d＋Ｓｓを適用する。また，重大事故等時の状態における運転状態等を考慮する場合は，「P_d」を「P_{SAD}」に，「M_d」を「M_{SAD}」に読み替えて適用する。

(3) 地盤

	*1 設備分類 施設区分	*2 耐震 重要度	荷重の組合せ	許容限界
基礎地盤	①，②	Ｓクラス	Ｄ＋Ｌ＋Ｓｓ	極限支持力度に対して妥当な安全余裕を持たせる。
	③，④	Ｂクラス	Ｄ＋Ｌ＋S_B	短期許容支持力度とする。
	③，④	Ｃクラス	Ｄ＋Ｌ＋S_C	短期許容支持力度とする。

記号の説明

Ｄ　：固定荷重
Ｌ　：積載荷重
Ｓｓ：基準地震動Ｓｓによる地震力
S_B ：耐震Ｂクラスの施設に適用される地震力
S_C ：耐震Ｃクラスの施設に適用される地震力

注記　＊1：重大事故等対処施設の設備分類及び施設区分
①：常設耐震重要重大事故等対処設備
②：①が設置される重大事故等対処施設
③：常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備
④：③が設置される重大事故等対処施設
＊2：常設重大事故等対処設備の代替する機能を有する安全機能を有する施設が属する耐震重要度

第3.1-3表　地震力と積雪荷重及び風荷重の組合せ

(1)　考慮する荷重の組合せ

施設	施設の配置	荷重	
		積雪荷重	風荷重
建物・構築物	屋外	○*1	○*2
機器・配管系	屋内	－	－
	屋外	○*1	○*2

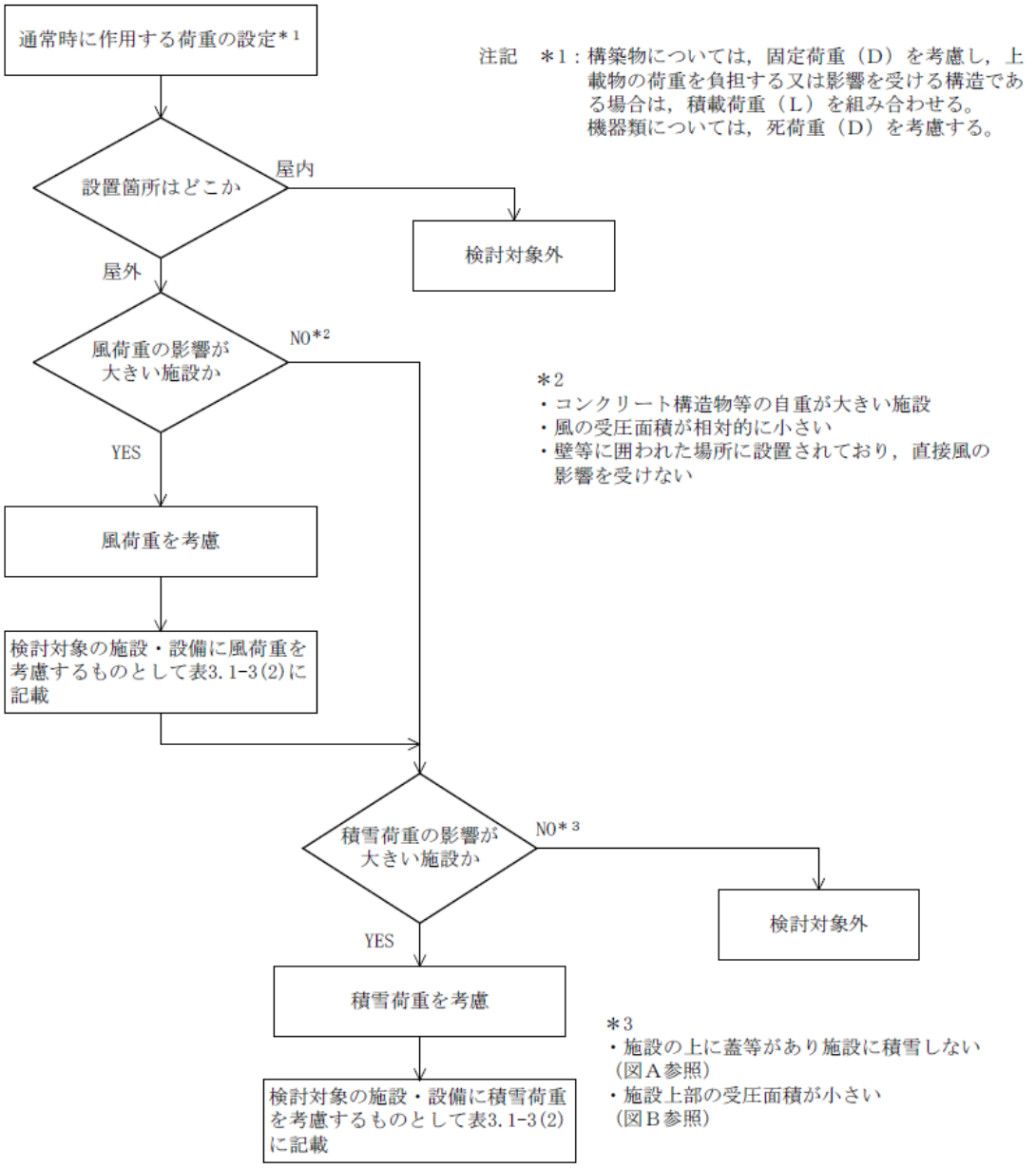
注記　＊1：積雪による受圧面積が小さい施設又は埋設構造物等通常時の荷重に対して積雪荷重の割合が無視できる施設を除く。

＊2：屋外に設置されている施設のうち，コンクリート構造物等の自重が大きい施設を除く。

(2)　検討対象の施設・設備

施設	施設・設備	
	風荷重*	積雪荷重*
建物・構築物	・排気筒	・燃料加工建屋

注記　＊：組み合わせる荷重は，「Ｖ－１－１－１　自然現象等による損傷の防止に関する説明書」に基づくものとし，積雪荷重については，六ヶ所村統計書における観測記録上の極値190cmに，「建築基準法施行令」第八十二条に定めるところの建築基準法の多雪区域における積雪荷重と地震荷重の組合せを適用して，平均的な積雪荷重を与えるための係数0.35を考慮した積雪荷重を組み合わせる。また，風荷重については，「Ｅの数値を算出する方法並びにV_D及び風力係数を定める件」（平成12年5月31日建設省告示第1454号）に定められた六ヶ所村の基準風速34m/sを用いて求める荷重を組み合わせる。



図Ａ：蓋等により積雪しない場合の例　　図Ｂ：施設上部の受圧面積が小さい場合の例

第3.1-1図　積雪荷重及び風荷重設定フロー

3.2　変位，変形の制限

MOX燃料加工施設として設置される建物・構築物，機器・配管系の設計に当たっては，剛構造とすることを原則としており，地震時にこれらに生じる応力を許容応力値以内に抑えることにより，変位，変形に対しては特に制限を設けなくても機能は十分維持されると考えられる。

しかしながら，地震により生起される変位，変形に対し設計上の注意を要する部分については以下のような配慮を行い，設備の機能維持が十分果たされる設計とする。

(1)　建物間相対変位に対する配慮

異なる施設間を渡る配管系の設計においては，施設から生じる変位に対して，十分安全側に算定された建物間相対変位に対し配管ルート，支持方法又は伸縮継手の採用等でこれを吸収できるように考慮する。

(2)　単一ユニット間距離に対する配慮

複数ユニットにおける単一ユニット間距離を設定している設備のうち，地震時において発生する変位及び変形を制限する必要がある設備は，これを配慮した設計とする。

4. 機能維持

(1) 建物・構築物

「Ⅲ－１－１ 耐震設計の基本方針」のうち「5.2(1) 建物・構築物」の考え方に基づき，建物・構築物における機能維持の方針を以下に示す。

a. 安全機能を有する施設

(a) 閉じ込め機能の維持

閉じ込め機能の維持が要求される施設は，「Ⅲ－１－１ 耐震設計の基本方針」のうち「5.2(1)a.(a) 閉じ込め機能の維持」の考え方に基づき，地震時及び地震後において，放射性物質を限定された区域に閉じ込めるため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，「3.1 構造強度上の制限」に基づく構造強度を確保することで，閉じ込め機能が維持できる設計とする。

閉じ込め機能の維持が要求される施設のうち，鉄筋コンクリート造の施設は，地震時及び地震後において，放射性物質が漏えいした場合にその影響の拡大を防止するため，閉じ込め機能の維持が要求される壁及び床が安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して構造強度を確保することで閉じ込め機能が維持できる設計とする。

また，閉じ込め機能が要求される壁に設置する扉は，規格に基づく扉を用いることとするため，壁がせん断ひずみの許容限界を満足していることで，閉じ込め機能を確保できる。

(b) 火災防護機能の維持

火災防護機能の維持が要求される施設は，「Ⅲ－１－１ 耐震設計の基本方針」のうち「5.2(1)a.(b) 火災防護機能の維持」の考え方に基づき，地震時及び地震後において，火災の影響を軽減するため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，「3.1 構造強度上の制限」に基づく構造強度を確保することで，火災防護機能が維持できる設計とする。

(c) 遮蔽機能の維持

遮蔽機能の維持が要求される施設は，「Ⅲ－１－１ 耐震設計の基本方針」のうち「5.2(1)a.(c) 遮蔽機能の維持」の考え方に基づき，地震時及び地震後において，放射線業務従事者の放射線障害防止，MOX燃料加工施設周辺の空間線量率の低減，居住性の確保及び放射線障害から公衆を守るため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，「3.1 構造強度上の制限」に基づく構造強度を確保し，遮蔽体の形状及び厚さを確保することで，遮蔽機能が維持できる設計とする。

遮蔽機能の維持が要求される施設のうち，鉄筋コンクリート造の施設は，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，「3.1 構造強度上の制限」に基づく構造強度を確保し，遮蔽体の形状及び厚さを確保することで，地震後にお

ける残留ひずみを小さくし，ひび割れがほぼ閉塞し，貫通するひび割れが直線的に残留しないこととすることで，遮蔽機能が維持できる設計とする。

(d)　支持機能の維持

機器・配管系等の設備を間接的に支持する機能の維持が要求される施設は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「5.2(1)a.(d)　支持機能の維持」の考え方に基づき，地震時及び地震後において，被支持設備が安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，以下に示すとおり，支持機能が維持できる設計とする。

イ．　建物・構築物(土木構造物以外)の支持機能の維持

建物・構築物の支持機能の維持については，地震動に対して，被支持設備の機能を維持できる構造強度を確保する設計とする。

具体的には，Ｓクラス設備等の支持機能の維持が要求される建物・構築物が鉄筋コンクリート造の場合は，基準地震動Ｓｓに対して，耐震壁の最大せん断ひずみが「3.1　構造強度上の制限」に基づく許容限界を超えない設計とすること又は基礎等を構成する部材に生じる応力若しくはひずみが「3.1　構造強度上の制限」に基づく許容限界を超えない設計とすることで，Ｓクラス設備等の支持機能が維持できる設計とする。

耐震壁以外の建物・構築物の部位に関しても，耐震壁がせん断ひずみの許容限界を満足している場合は，耐震壁の変形に追従する建物・構築物の部位の健全性も確保されており，支持機能を確保できる。

また，各建物間に生じる地震時相対変位について，各建物が相互に干渉しないよう適切な間隔を設けると同時に，各建物に渡る設備からの反力に対しても十分な構造強度を確保する設計とする。

ロ．　土木構造物の支持機能の維持

土木構造物については，安全上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。

(e)　地下水排水機能の維持

地下水排水機能の維持が要求される施設は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「5.2(1)a.(e)　地下水排水機能の維持」の考え方に基づき，地震時及び地震後において，建物・構築物の周囲の地下水を排水するため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，「3.1　構造強度上の制限」に基づく構造強度を確保することで，地下水排水機能が維持できる設計とする。

地下水排水機能の維持が要求される施設である地下水排水設備(サブドレン管，集水管，サブドレンピット及びサブドレンシャフト)については，耐震設計において地下水位の低下を期待する建物・構築物の周囲の地下水を排水するため，基準地震動Ｓｓによる地震力に対して機能が維持できる設計とする。

(f)　廃棄機能の維持

廃棄機能の維持が要求される施設は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「5.2(1)a.(f)　廃棄機能の維持」の考え方に基づき，地震時及び地震後において，気体廃棄物を排気筒より廃棄するため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，「3.1　構造強度上の制限」に基づく構造強度を確保することで，廃棄機能が維持できる設計とする。

b.　重大事故等対処施設

(a)　遮蔽機能の維持

遮蔽機能の維持が要求される施設は，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「4.(1)a.(c)　遮蔽機能の維持」と同様の設計を行うことで，遮蔽機能が維持できる設計とする。

(b)　気密性の維持

気密性の維持が要求される施設は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「5.2(1)b.(b)　気密性の維持」の考え方に基づき，地震時及び地震後において，居住性の確保のため，事故時に放射性気体の流入を防ぐことを目的として，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「3.1　構造強度上の制限」に基づく構造強度を確保すること及び同じく地震動に対して機能を維持できる設計とする換気設備の換気機能とあいまって，気密性維持の境界において気圧差を確保することで必要な気密性が維持できる設計とする。

気密性の維持が要求される施設のうち，鉄筋コンクリート造の施設は，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，地震時及び地震後において，耐震壁のせん断ひずみがおおむね弾性状態に留まることを基本とする。その状態に留まらない場合は，地震応答解析による耐震壁のせん断ひずみから算定した空気漏えい量が，設置する換気設備の性能を下回ることで必要な気密性が維持できる設計とする。

(c)　支持機能の維持

機器・配管系等の設備を間接的に支持する機能の維持が要求される施設は，被支持設備の重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「4.(1)a.(d)　支持機能の維持」と同様の設計を行うことで，支持機能を維持する設計とする。

(d)　操作場所及びアクセスルートの保持機能の維持

操作場所及びアクセスルートの保持機能の維持が要求される施設は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「5.2(1)b.(d)　操作場所及びアクセスルートの保持機能の維持」の考え方に基づき，地震時及び地震後において，地震を要因として発生する重大事故等に対処するために必要となる操作場所及びアクセスルート

を保持するため，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「3.1 構造強度上の制限」に基づく構造強度を確保することで，操作場所及びアクセスルートの保持機能が維持できる設計とする。

操作場所及びアクセスルートの保持機能の維持が要求される施設のうち，鉄筋コンクリート造の施設は，耐震壁のせん断ひずみの許容限界を満足することで，操作場所及びアクセスルートの保持機能が維持できる設計とする。

耐震壁以外の建物・構築物の部位に関しても，耐震壁がせん断ひずみの許容限界を満足していることで健全性が確保されており，操作場所及びアクセスルートの保持機能を確保できる。

(e) 地下水排水機能の維持

地下水排水機能の維持が要求される施設は，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「4.(1)a.(e) 地下水排水機能の維持」と同様の設計を行うことで，地下水排水機能が維持できる設計とする。

(f) 貯水機能の維持

貯水機能の維持が要求される施設は，「Ⅲ－１－１ 耐震設計の基本方針」のうち「5.2(1)b.(f) 貯水機能の維持」の考え方に基づき，地震時及び地震後において，重大事故等への対処に必要となる水を確保するため，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「3.1 構造強度上の制限」に基づく構造強度を確保することで，貯水機能が維持できる設計とする。

貯水機能の維持が要求される施設のうち，鉄筋コンクリート造の施設は，貯水機能の維持が要求される壁及び床が，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，おおむね弾性状態に留まることを基本とする。

(2)　機器・配管系

「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「5.2(2)　機器・配管系」の考え方に基づき，機器・配管系における機能維持の方針を以下に示す。

a.　安全機能を有する施設

(a)　動的機能維持

動的機能が要求される設備は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「5.2(2)a.(a)　動的機能維持」の考え方に基づき，地震時及び地震後において，その設備に要求される安全機能を維持するため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動に対して，その機能種別により回転機器及び弁について，以下の方法により機能維持を満足する設計とする。

イ．　回転機器及び弁

地震時及び地震後に動作機能の維持が要求される回転機器及び弁については，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動による応答加速度が，加振試験等の既往の研究によって機能維持を確認した加速度(以下「動的機能確認済加速度」という。)以下であること又は応答加速度による解析等により機能維持を満足する設計とする。動的機能確認済加速度を超える場合には，詳細検討により機能維持を満足する設計とする。標準的な機種の動的機能確認済加速度(JEAG4601)を第4-1表に示す。

第4-1表の適用形式を外れる場合は，地震時の応答加速度が地震動を模擬した加振試験又は設備が十分に剛であることを踏まえ，地震動による応答を模擬した静的荷重試験によって得られる，機能維持を確認した加速度以下であること又は既往知見に基づいた解析により機能維持を満足する設計とする。

具体的な動的機能維持評価について，以下に示す。

(イ)　回転機器(ポンプ，ブロワ類)

地震時及び地震後に動的機能維持を要求されるポンプについては，次のいずれかにより，必要な機能を有することを確認する。

i.　計算による機能維持の評価

静的又は動的解析により地震荷重を求め，軸受に負荷する荷重が，軸受の許容荷重以内であることを確認する。また，その他の必要な機能についても計算により確認する。

ii.　実験による機能維持の評価

地震を模擬した加振試験又は地震時に作用する相当荷重を模擬した静的実験により，機能維持の確認をする。

(ロ)　弁

地震時及び地震後に動的機能維持を要求される弁については，次のいずれかにより，必要な機能を有することを確認する。

i.　計算による機能維持の評価

次のいずれかにより，弁の設計荷重を決める。

(i)　配管系の解析により，弁の最大加速度を求める。

(ii)　あらかじめ弁に対して許容設計加速度を定める。

これらのいずれかによって，与えられた設計荷重により，ヨーク，弁本体，ステム等のうち，もっとも機能に影響の強い部分(一般にはボンネット付根部)の応力等が降伏点又は機能維持に必要な限界値を超えないことを確認する。

ii.　実験による機能維持の評価

地震を模擬した加振試験又は地震時に作用する相当荷重を模擬した静的実験により，機能維持の確認をする。

第4-1表　動的機能確認済加速度

種別	機種	加速度確認部位	機能確認済加速度（×9.8m/s²）	
			水平方向	鉛直方向*
横形ポンプ	横形単段遠心式ポンプ	軸位置	3.2（軸直角方向） 1.4（軸方向）	1.0
	横形多段遠心式ポンプ			
電動機	横形ころがり軸受電動機	軸受部	4.7	1.0
	横形すべり軸受電動機		2.6	
	立形ころがり軸受電動機		2.5	
	立形すべり軸受電動機			
ファン	遠心直結型ファン	メカニカルシールケーシング	2.3	1.0
		軸受部		
	遠心直動型ファン		2.6	
	軸流式ファン		2.4	
制御用空気圧縮機	Ｖ形２気筒圧縮機	シリンダ部	2.2	1.0
	立形単気筒圧縮機			
弁	一般弁	駆動部	6.0	6.0
	一般弁(逆止弁)			
	ゴムダイヤフラム弁		2.7	
ダンパ	空気作動式ダンパ	ケーシング重心位置	3.6	1.0
		ベーン取付位置	5.0	
	電動式ダンパ	ケーシング重心位置	3.2	
		ベーン取付位置	3.5	
非常用ガスタービン発電機	単純開放サイクル1軸式ガスタービン	ケーシング 軸受部	1.8（軸直角方向） 1.7（軸方向）	1.2

(参考文献)

＊電力共通研究「鉛直地震動を受ける設備の耐震評価手法に関する研究(H10～H13)」

(b)　電気的機能維持

電気的機能が要求される設備は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「5.2(2)a.(b)　電気的機能維持」の考え方に基づき，地震時及び地震後において，その設備に要求される安全機能を維持するため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動による応答加速度が各々の盤，器具等に対する加振試験等により機能維持を確認した加速度(以下「電気的機能確認済加速度」という。)以下であること又は解析による最大発生応力が許容応力以下であることにより，機能維持を満足する設計とする。

上記加振試験では，まず，掃引試験により固有振動数を確認する。その後，加振試験を実施し，当該機器が設置される床における加速度以上での動作確認を実施する。又は，実機を模擬した機器を当該機器が設置される床における模擬地震波により加振して，動作確認を実施する。

(c)　閉じ込め機能の維持

閉じ込め機能の維持が要求される設備のうち，グローブボックスは，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「5.2(2)a.(c)　閉じ込め機能の維持」の考え方に基づき，地震時及び地震後において，グローブボックスに要求される安全機能を維持するため，安全機能を有する施設の耐震重要度に応じた地震動による応答加速度が樹脂製パネル等に対する加振試験等により機能維持を確認した加速度以下であること又は解析により，機能維持を満足する設計とする。

b.　重大事故等対処施設

(a)　動的機能維持

動的機能が要求される設備は，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「4.(2)a.(a)　動的機能維持」と同様の設計を行うことで，機能維持を満足する設計とする。

(b)　電気的機能維持

電気的機能が要求される設備は，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「4.(2)a.(b)　電気的機能維持」と同様の設計を行うことで，機能維持を満足する設計とする。

(c)　閉じ込め機能の維持

閉じ込め機能の維持が要求される設備のうち，グローブボックスは，重大事故等対処施設の設備分類に応じた地震動に対して，「4.(2)a.(c)　閉じ込め機能の維持」と同様の設計を行うことで，機能維持を満足する設計とする。

Ⅲ－１－１－９
構造計画，材料選択上の留意点

今回の申請に係る本説明は，令和４年９月14日付け原規規発第2209145号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅲ－１－１－９　構造計画，材料選択上の留意点」に同じである。

Ⅲ－１－１－10
機器の耐震支持方針

令和４年９月14日付け原規規発第2209145号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅲ－１－１－10　機器の耐震支持方針」から，今回申請で追加又は変更する箇所を下線で示す。

目　　次

ページ

1.　概要 ····· 1
2.　機器の支持構造物 ····· 1
2.1　基本原則 ····· 1
3.　支持構造物の設計手順 ····· 2
3.1　設計手順 ····· 2
4.　支持構造物及び基礎の設計 ····· 3
4.1　支持構造物の設計 ····· 3
4.2　埋込金物の設計 ····· 4
4.3　基礎の設計 ····· 6
4.4　機器の支持方法 ····· 7
5.　その他特に考慮すべき事項 ····· 10

1. 概要

機器の耐震設計を行う場合，基本設計条件(耐震重要度，設計温度，圧力，動的・静的機器等)，MOX燃料加工施設固有の環境条件(地震，風，雪，気温等)，形状，設置場所等を考慮して各々に適した支持条件(拘束方向，支持反力，相対変位等)を決め，支持構造物を選定する必要がある。

また，現地施工性や機器等の運転操作・保守点検の際に支障とならないこと等についても配慮し設計する。

本資料は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「9.　機器・配管系の支持方針」に基づき，個別に設計する機器の支持方法及び支持構造物の耐震設計方針を説明するものである。

2. 機器の支持構造物

2.1 基本原則

機器の耐震支持方針は下記によるものとする。

(1) 重要な機器は岩盤上に設けた強固な基礎又は岩盤により支持され十分耐震性を有する建物・構築物内の基礎上に設置する。

(2) 支持構造物を含め十分剛構造とすることで建物・構築物との共振を防止する。

(3) 剛性を十分に確保できない場合は，機器系の振動特性に応じた地震応答解析により，応力評価に必要な荷重等を算定し，その荷重等に耐える設計とする。

(4) 重心位置を低くおさえる。

(5) 配管反力をできる限り機器にもたせない構造とする。

(6) 偏心荷重を避ける。

(7) 高温機器は熱膨張を拘束しない構造とする。

(8) 動的機能が要求されるものについては地震時に機能を喪失しない構造とする。

(9) 内部構造物については容器との相互作用を考慮した構造とする。

(10) 建物・構築物内の基礎上に固定されていない移動式設備については，転倒等による落下を防止するための措置を講じる。

(11) 支持架構上に設置される機器については，原則として架構を十分剛に設計する。剛ではない場合は，架構の剛性を考慮した地震荷重等に耐える設計とするとともに，剛ではない架構に設置される機器については，架構の剛性を考慮した地震応答解析を行う。解析に当たっては，設計用床応答曲線又は時刻歴応答波を用いて耐震性の確認を行うものとし，そのうち時刻歴応答波については，実機の挙動をより模擬する場合に用いる。

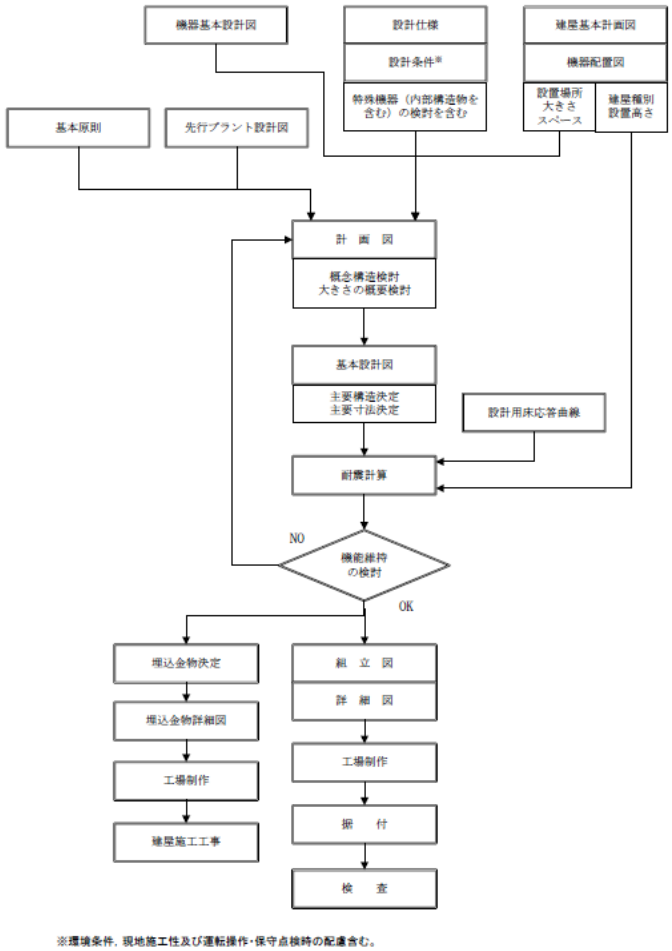
3.　支持構造物の設計手順

3.1　設計手順

機器類の配置及び構造計画に際しては，建物・構築物，配管，ダクト等機器類以外の設備との関連，設置場所の環境条件，現地施工性等の関連を十分考慮して総合的な調整を行い，機器類の特性，運転操作及び保守点検の際に支障とならないこと等についての配慮を十分加味した耐震設計を行うよう考慮する。

設計手順を第3.1-1図に示す。

支持構造物の設計は，建物・構築物基本計画，機器の基本設計条件等から配置設計を行い，支持する機器及び配管の耐震解析並びに機能維持の検討により強度及び支持機能を確認し，詳細設計を行う。このとき，高温機器については，熱膨張解析による熱膨張変位を拘束しない設計とするよう配慮する。



第3.1-1図 機器支持構造物設計フロー

4.　支持構造物及び基礎の設計

4.1　支持構造物の設計

(1)　設計方針

支持構造物の設計は，機器を剛に支持することを原則とし，機器の重心位置をできる限り低くするとともに，偏心荷重をおさえるよう設計する。

また，熱膨張変位の大きいものについては，その変位を拘束することなく，自重，地震荷重等に対し，有効な支持機能を有するよう設計する。

なお，移動式設備の設計は，レールからの転倒等による落下を防止するよう設計する。

(2)　荷重条件

支持構造物の設計に当たっては機器の自重，積載荷重，運転荷重等通常時荷重の他に，地震時荷重及び事故時荷重を考慮する。

また，屋外機器については積雪荷重及び風荷重の屋外特有の荷重を考慮する。

荷重の種類及び組合せについては，「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」に従う。

(3)　種類及び選定

支持構造物は大別して，機能材と構造材とに分け設計を行い，下記に従い選定する。

a.　機能材

耐圧母材の機能維持に必須のもので，母材に直接接合されており構造物境界が明瞭でなく，当該支持構造材の部分的損傷が直接母材の機能低下をもたらすおそれのある重要なものに使用する。

また，部材については，容器と同等の応力算定を行い，十分な強度を有するよう設計する。

(代表例)容器の支持構造物取付用ラグ，ブラケット等

b.　構造材

当該支持構造体が単に耐圧母材を支持することのみを目的とするものであり，当該材と母材との構造物境界が明瞭で，当該材の部分的損傷は直接母材の機能低下をもたらさないようなものに使用する。

また，部材については，鋼構造設計規準等に準拠して設計する。

(代表例)支持脚，支持柱，支持架構，ボルト，スナバ

4.2　埋込金物の設計

(1)　設計方針

機器の埋込金物は，支持構造物から加わる荷重を基礎に伝え，支持構造物と一体となって支持機能を満たすように設計する。

埋込金物の選定は，機器の支持方法，支持荷重及び配置を考慮して行う。このとき，定着部は，原則としてボルトの限界引き抜き力に対して，コンクリート設計基準強度及びせん断力算定断面積による引き抜き耐力が上回るよう埋込深さを算定することで，基礎ボルトに対して十分な余裕を持つように設計する。

(2)　荷重条件

埋込金物の設計は，機器から伝わる荷重に対し，その荷重成分の組合せを考慮して行う。荷重の種類及び組合せについては，「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」に従う。

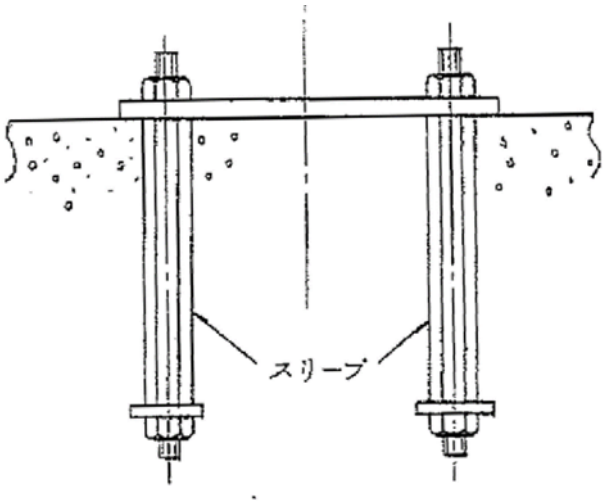
(3)　種類及び選定

埋込金物には下記の種類があり，それぞれ使用用途に合わせて選定する。

a.　基礎ボルト形式(スリーブ付)

タンク，ポンプ等，基礎ボルト本数が多く，高い据付け精度が必要な機器に使用する。

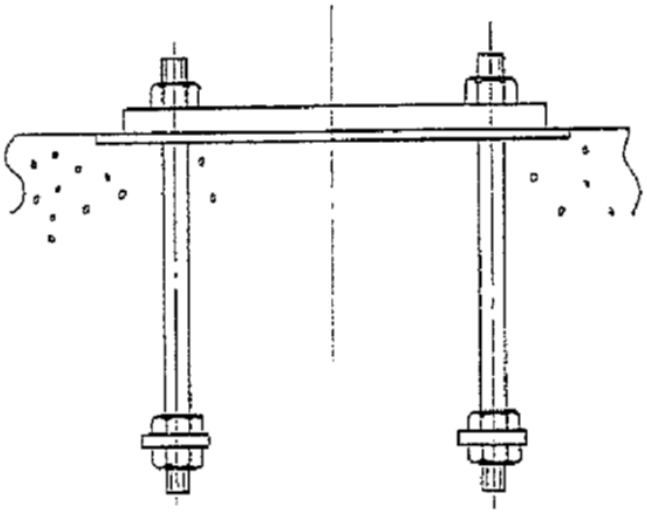
(代表例)貯槽



b.　基礎ボルト形式(スリーブ無し)

基礎ボルト本数が少ない機器の支持構造物，あるいは高い据付け精度が必要でない機器，タンク等に多く使用する。

(代表例)ポンプ

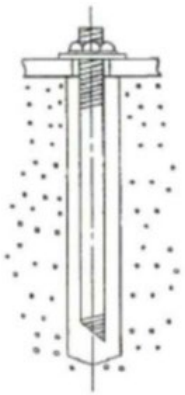


c.　後打アンカ

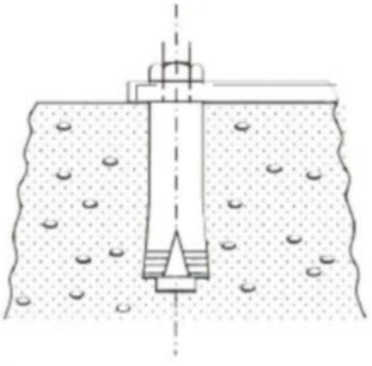
打設後のコンクリートに穿孔機で孔をあけて設置するもので，ケミカルアンカ又はメカニカルアンカを適用する。ただし，ケミカルアンカは，要求される支持機能が維持できる温度条件で使用する。メカニカルアンカは振動が大きい箇所に使用しない。

後打アンカの設計は，JEAG4601・補-1984又は「各種合成構造設計指針・同解説」((社)日本建築学会，2010改定)に基づき設計する。また，アンカメーカが定める施工要領に従い設置する。

(代表例)火災防護設備



ケミカルアンカ



メカニカルアンカ

4.3　基礎の設計

(1)　設計方針

機器の基礎は，支持構造物から加わる自重及び地震荷重に対し，有効な支持機能を有するよう設計する。基礎の選定は，機器の支持方法，支持荷重及び配置を考慮して行う。

(2)　荷重条件

基礎の設計は，機器から伝わる荷重に対し，荷重成分の組合せを考慮して行う。

荷重の種類及び組合せについては，「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」に従う。

(3)　種類及び選定

基礎は機器の種類及び設置場所により，下記に従い選定する。

a.　屋内の基礎

屋内に設置される機器の支持構造物は，建屋の床壁あるいは天井を基礎として設置される。したがって建屋設計に際しては，これら機器からの荷重を十分考慮した堅固な鉄筋コンクリート造とする。

機器を床に設置する場合，一般に基礎は水はけをよくするため，かさ上げする。支持構造物は，鉄筋コンクリート造に十分深く埋め込んだ基礎ボルトにより基礎に固定する。

機器を壁あるいは天井から支持する場合は，一般にあらかじめ壁あるいは天井の鉄筋コンクリート造に埋込金物を埋め込み，支持構造物を溶接あるいはボルトにより固定する。

b.　屋外の基礎

屋外に設置される機器は岩盤上の鉄筋コンクリート造上に設置される。

基礎は基礎自身の自重及び地震荷重の他に基礎上に設置される機器からの通常時荷重，地震時荷重，積雪荷重及び風荷重を考慮して十分強固であるよう設計する。

機器支持構造物は一般に基礎中に埋め込んだ基礎ボルトにより固定する。

4.4　機器の支持方法

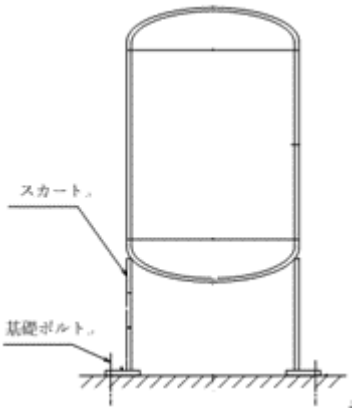
(1)　たて置の機器

a.　スカートによる支持

スカートはその外周下端に取り付けられたリブ及びベースプレートを介して基礎ボルトにより基礎に固定する。スカート剛性及び基礎ボルトサイズは，容器重量及び地震力による転倒モーメント等に対し十分な強度を有する設計とする。

この形式の支持構造はたて型のタンク類で比較的容量が大きいものに採用する。

(代表例)貯槽

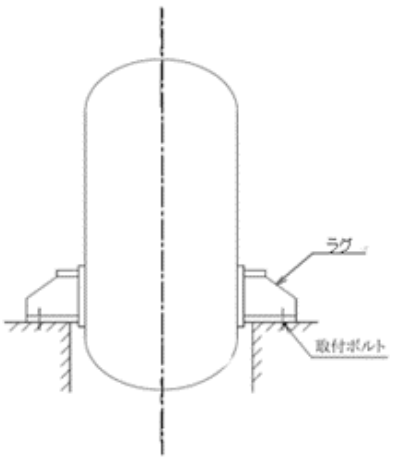


b.　ラグによる支持

下図の様に機器本体に取り付けられたラグにより支持する形式のものである。この形式は機器本体の半径方向の熱膨張を自由にし，円周方向及び鉛直方向のラグ剛性で支持するものとする。

この形式の支持構造は熱膨張を拘束しない機器に採用する。

(代表例)ポット類

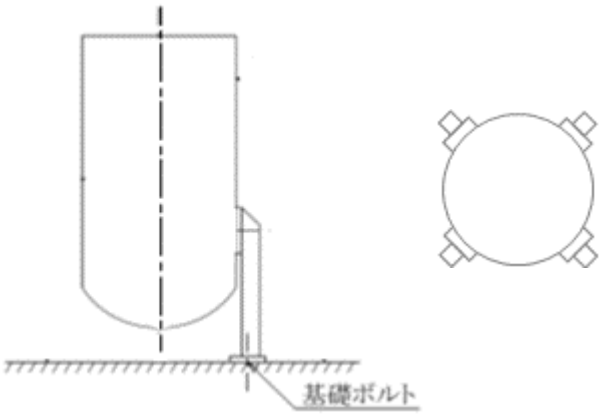


c.　支持脚による支持

下図のとおり，形鋼を胴周囲対角線上の4箇所に取り付けベースプレートを基礎ボルト又は溶接により基礎に固定する。脚剛性及び基礎ボルトサイズは，容器重量及び地震力による転倒モーメント等に対し十分な強度を有する設計とする。

この形式の支持構造は比較的軽中量のタンクに採用する。

（代表例）膨張槽



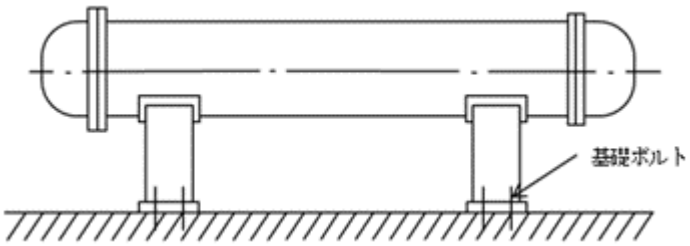
(2)　横置の機器

a.　支持脚による支持

支持脚は鋼板製の溶接構造とし，多数の基礎ボルトで基礎に固定する。支持脚は十分な剛性及び強度を持たせ，基礎ボルトは，地震力による転倒モーメント等に対し十分な強度を有する設計とする。

この形式の支持構造は容量の大きい横置の熱交換器，タンク類に採用する。

（代表例）貯槽



(3)　内部構造物

a.　熱交換器

熱交換器は，シェル&チューブ形とプレート形に分類される。シェル&チューブ形の伝熱管は，U字管式のものと直管式のものとがあり，いずれもじゃま板によって伝熱管を剛に支持し，地震及び流体による振動を防止する。またプレート形の伝熱板は締付ボルトにて側板に固定することで，伝熱板の地震及び流体による振動を防止する。

b.　タンク類

タンク類でその内部にスプレイノズル，冷却コイル，加熱コイル等が設けられるものについては，それらを機器本体からのサポートにより取り付ける。

(4)　移動式設備

建物・構築物内の基礎上に固定されていない移動式設備については，転倒による落下を防止するための措置を講じる。

(5)　グローブボックス

グローブボックスは，本体，窓板，本体支持架台等から構成される箱型構造であり，本体支持架台に本体が設置され，必要に応じて床，壁又は天井から耐震サポートで支持する。また，各構成部材は，ボルト又は溶接で固定する。

5. その他特に考慮すべき事項

(1) 機器と配管の相対変位に対する考慮

機器と配管との相対変位に対しては，配管側のフレキシビリティでできる限り変位を吸収することとし，機器側管台部又は支持構造物に過大な反力を生じさせないよう配管側のサポート設計において考慮する。

(2) 動的機器の支持に対する考慮

ポンプ，ファン等の動的機器に対しては地震力の他に機器の振動を考慮して支持構造物の強度設計を行う。

また，振動による軸芯のずれを起こさないよう，据付台の基礎へのグラウト固定，取付ボルトの回り止め等の処置を行う。

(3) 建物・構築物との共振の防止

支持に当たっては据付場所に応じ，建物・構築物の共振領域からできるだけ外れた固有振動数を持つよう考慮する。また，共振領域近くで設計する場合は地震応答に対して十分な強度余裕を持つようにする。

(4) 波及的影響の防止

耐震重要度分類における下位クラスの機器の破損によって上位クラスの機器に波及的影響を及ぼすことがないよう配置等を考慮して設計するが，波及的影響が考えられる場合には，下位クラス機器の支持構造物は上位クラスに適用される地震動に対して設計する。

(5) 材料の選定

材料選定に当たっては，使用条件下における強度に配慮し，十分な使用実績があり，材料特性が把握された安全上信頼性の高いものを使用する。

また，「Ⅲ－１－１－９　構造計画，材料選択上の留意点」の「3.　材料の選択」に基づき，ダクティリティを持つよう配慮する。

Ⅲ－１－１－11
配管系の耐震支持方針

Ⅲ－１－１－11－１
配管の耐震支持方針

令和４年９月14日付け原規規発第2209145号にて認可を受けた設工認申請書の「Ⅲ－１－１－11－１　配管の耐震支持方針」から，今回申請で追加又は変更する箇所を下線で示す。

目　　次

ページ

1.　配管の耐震支持方針 …… 1
1.1　概要 …… 1
1.2　配管の設計手順 …… 1
1.2.1　基本原則 …… 1
1.2.2　配管及び支持構造物の設計手順 …… 1
1.3　配管の設計 …… 4
1.3.1　基本方針 …… 4
1.3.1.1　重要度による設計方針 …… 4
1.3.1.2　配管の設計において考慮すべき事項 …… 6
1.3.2　多質点系はりモデルを用いた評価方法 …… 8
1.3.3　標準支持間隔を用いた評価方法 …… 8
1.3.3.1　直管部の支持間隔 …… 10
1.3.3.2　曲がり部の支持間隔 …… 13
1.3.3.3　集中質量部の支持間隔 …… 16
1.3.3.4　分岐部の支持間隔 …… 19
1.3.3.5　Z 形部の支持間隔 …… 22
1.3.3.6　門形部の支持間隔 …… 26
1.3.3.7　分岐＋曲がり部の支持間隔 …… 28
1.3.3.8　支持点の設定方法 …… 31
1.3.3.9　支持点を設定する上での考慮事項 …… 39
1.3.3.10　配管の設計において考慮すべき事項 …… 41
2.　支持構造物の設計 …… 42
2.1　概要 …… 42
2.2　設計の基本方針 …… 42
2.2.1　設計方針 …… 42
2.2.2　荷重条件 …… 42
2.2.3　種類及び選定 …… 47
2.2.4　支持構造物の設計において考慮すべき事項 …… 51
2.3　支持装置の設計 …… 51
2.3.1　概要 …… 51
2.3.2　支持装置の選定 …… 51
2.3.3　支持装置の使用材料 …… 56
2.3.4　支持装置の強度及び耐震評価方法 …… 56
2.3.4.1　定格荷重 …… 56

2.3.4.2　支持装置の強度計算式 ····· 56
2.4　支持架構及び付属部品の設計 ····· 98
2.4.1　概要 ····· 98
2.4.2　設計方針 ····· 99
2.4.3　荷重条件 ····· 99
2.4.4　種類及び選定 ····· 99
2.4.5　支持架構及び付属部品の選定 ····· 102
2.4.6　支持架構及び付属部品の使用材料 ····· 109
2.4.7　支持架構及び付属部品の強度及び耐震評価方法 ····· 109
2.5　埋込金物の設計 ····· 130
2.5.1　概要 ····· 130
2.5.2　埋込金物の設計 ····· 132
2.5.3　基礎の設計 ····· 132
2.5.4　埋込金物の選定 ····· 132
2.5.5　埋込金物の強度及び耐震評価方法 ····· 134
3.　耐震評価結果 ····· 142
3.1　支持構造物の耐震評価結果 ····· 142
3.2　支持構造物の基本形状の耐震計算結果 ····· 211
3.2.1　支持構造物の耐震計算結果 ····· 211
3.2.2　個別の処置方法 ····· 211
4.　その他の考慮事項 ····· 227

別紙１　安全機能を有する施設の直管部標準支持間隔
別紙１－１　燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

別紙２　重大事故等対処施設の直管部標準支持間隔
別紙２－１　燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

1.　配管の耐震支持方針

1.1　概要

本方針は，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」のうち「9.　機器・配管系の支持方針」に基づき，MOX燃料加工施設の配管及び標準化された支持構造物を用いた設計について，耐震設計上十分安全であるように考慮すべき事項を定めたものである。

1.2　配管の設計手順

1.2.1　基本原則

配管の耐震支持方針は下記によるものとする。

(1)　支持構造物は，剛な床，壁面等から支持することとする。

(2)　支持構造物を含め建物・構築物との共振を防止する。

(3)　架台はり，内部鉄骨及びその他の設備から支持する場合は，支持部剛性，支持構造物の剛性を連成して設計する。なお，剛ではない設備から支持構造物を支持する場合，配管は共振を避けるため剛性を十分に確保した設計とする。

(4)　支持構造物は，拘束方向の支持点荷重に対して十分な強度があり，かつ剛性を有するものを選定する。

(5)　機器管台に接続される配管については，機器管台の許容荷重を超えないように支持構造物の設計を行う。

(6)　高温となる配管については，熱膨張変位を過度に拘束しない設計とする。

(7)　熱膨張変位を過度に拘束しないために，配管系の剛性を十分に確保できない場合は，配管系の振動特性に応じた地震応答解析により必要な荷重等を算定し，その荷重等に耐える設計とする。

(8)　地震時の建屋間相対変位を考慮する場所については，その変位に対して十分耐える設計とする。

(9)　水撃現象が生じる可能性のある場所については，その荷重に十分耐える設計とする。

1.2.2　配管及び支持構造物の設計手順

配管経路は建屋形状，機器配置計画とともに系統の運転条件，機器等への接近性，保守点検性の確保を考慮した上，配管の熱膨張による変位の吸収，耐震設計上の重要度に応じた耐震性の確保に関し最適設計となるよう配置を決定する。また，この際，配管内にドレンが溜まったり，エアポケットが生じたりしないようにするとともに，水撃現象の生じる可能性のあるものについては十分に配慮するものとする。

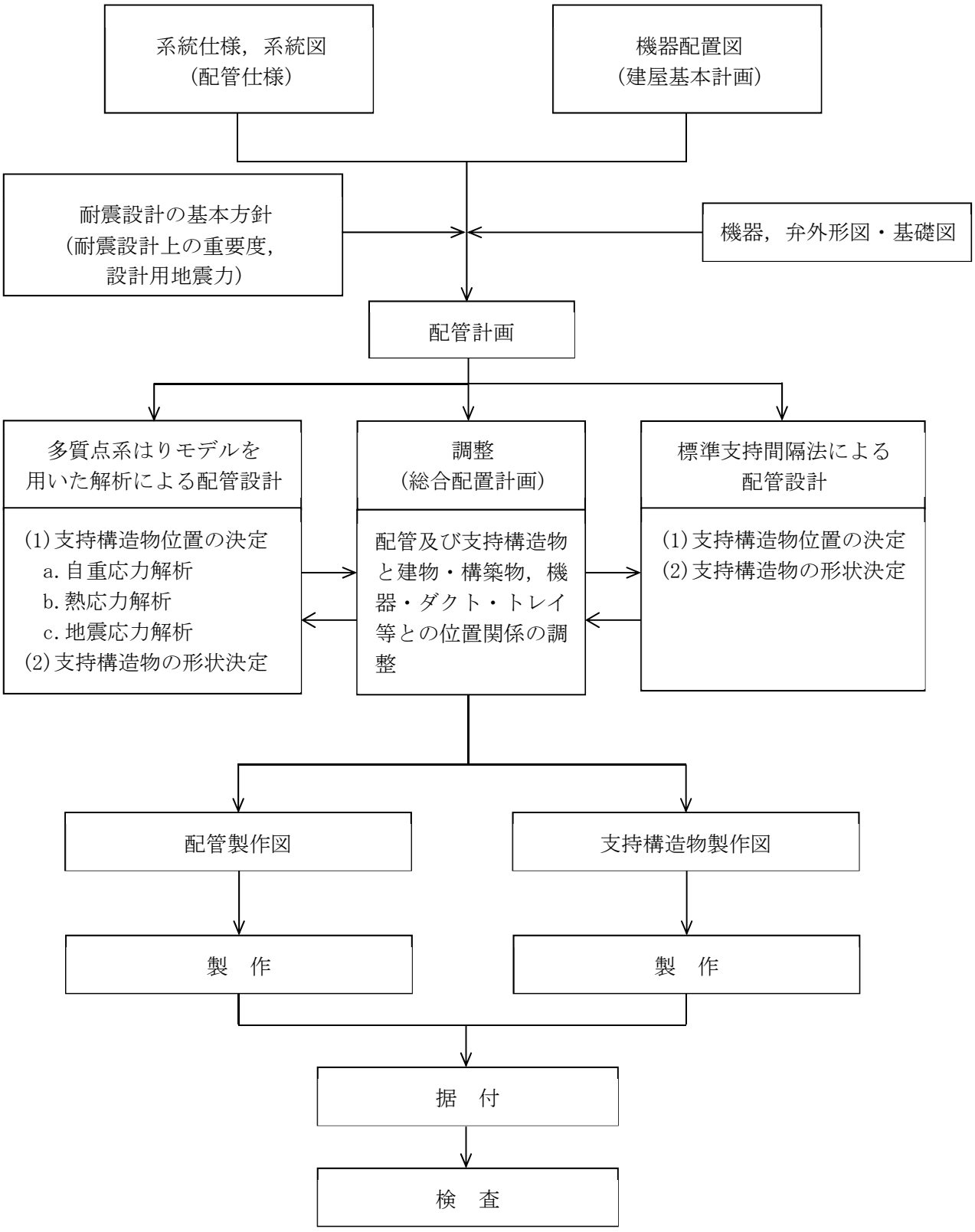
地震による建屋間等相対変位を考慮する必要のある場所に配置されるものについては，その変位による変形に対して十分耐えられるようにし，また，ポンプ，

容器等の機器管台に対する配管反力が過大とならないよう併せて考慮する。

以上を考慮の上決定された配管経路について，多質点系はりモデル(3次元はりモデル)による解析又は標準支持間隔法により配管及び支持構造物の設計を行う。

支持構造物は，標準化された製品の中から，配管から受ける荷重に対して十分な強度があるものを選定する。

設計手順を第1.2.2-1図に示す。



第1.2.2-1図　配管支持構造物設計フロー

1.3　配管の設計

1.3.1　基本方針

1.3.1.1　重要度による設計方針

配管は設備の重要度，口径及び最高使用温度により，第1.3.1.1-1表のように分類して設計を行う。ただし，第1.3.1.1-1表以外の確認方法についても，その妥当性が確認できる範囲において採用するものとする。また，設計及び工事の計画の申請範囲における解析方法の適用範囲を第1.3.1.1-2表に示す。

第1.3.1.1-1表　配管の重要度による解析方法

耐　震 重要度	配　管　分　類		多質点系はりモデルを用いた評価方法*1	標準支持間隔を用いた評価方法*3
	口　径	最高使用温度		
S*4	100A以上	151 ℃以上	○*2	－
		151 ℃未満	－	○
	80A 以下	151 ℃以上	－	○
		151 ℃未満	－	○
B*5	100A以上	151 ℃以上	－	○
		151 ℃未満	－	○
	80A 以下	151 ℃以上	－	○
		151 ℃未満	－	○
C*6	100A以上	151 ℃以上	－	○
		151 ℃未満	－	○
	80A 以下	151 ℃以上	－	○
		151 ℃未満	－	○

記号○印：原則として適用する解析方法

注記　＊1：耐震重要度Ｓクラス及びＢクラスの配管で多質点系はりモデルによる解析を行い，配管系の1次固有周期が0.05秒を超えた場合は，動的解析及び静的解析を実施する。

＊2：複数の配管が近接して配置され，代表計算にて確認を行う場合には，配管の仕様条件が同等であることを確認した上で確認する。

＊3：標準支持間隔法は，多質点系はりモデルによる解析にて代行することができる。

＊4：常設耐震重要重大事故等対処設備を含む。

＊5：重大事故等時に耐震Ｂクラス設備の機能を代替する常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備を含む。

＊6：重大事故等時に耐震Ｃクラス設備の機能を代替する常設耐震重要重大事故等対処設備以外の常設重大事故等対処設備を含む。

第1.3.1.1-2表　解析方法の適用範囲

施設区分	設備又は系	多質点系はりモデルを用いた評価方法	標準支持間隔を用いた評価方法
放射性廃棄物の廃棄施設	工程室排気設備	－	○
	グローブボックス排気設備	－	○
	外部放出抑制設備	－	○
	代替グローブボックス排気設備	－	○
その他の加工施設	消火設備	－	○

その他の施設の解析方法の適用範囲については，当該施設の申請に合わせて次回以降に詳細を説明する。

配管の耐震評価は，「Ⅲ－１－１－５　地震応答解析の基本方針」の「2.2(2)　解析方法及び解析モデル」に示す解析方法及び解析モデルである，標準支持間隔を用いた評価方法又は多質点系はりモデルを用いた評価方法を適用して行う。

本基本方針では，標準支持間隔を用いた評価方法に適用する計算式を示す。

1.3.1.2　配管の設計において考慮すべき事項

(1)　配管の分岐部

大口径配管からの分岐管については，原則大口径配管の近傍を支持する。ただし，大口径配管の熱膨張及び地震による変位が大きい場合には，分岐部及び分岐管に過大な応力を発生させないようフレキシビリティを持たせた支持をする。

(2)　配管と機器の接続部

機器管台に加わる配管からの反力が許容反力以内となるように配管経路及び支持方法を決定する。

(3)　異なる建屋，構築物間を結ぶ配管

異なる建屋，構築物間を結ぶ配管については，建屋，構築物間の相対変位を

吸収できるように，配管にフレキシビリティを持たせた構造又はフレキシブルジョイントを設ける等の配慮を行い，過大な応力を発生させない設計とする。

(4)　弁

配管の途中に弁等の集中荷重がかかる部分については，この集中荷重にできる限り近い部分を支持し，特に駆動装置付きの弁は偏心荷重を考慮して，必要に応じて弁本体を支持することにより過大な応力が生じないようにする。弁は，発生応力が配管より小さくなるよう配管よりも厚肉構造とする。

(5)　屋外配管

主要な配管は岩盤で支持したダクト構造内に配置し，建屋内配管と同様の耐震設計とする。

(6)　振動

配管の支持方法及び支持点は，回転機器等の振動あるいは内部流体の乱れによる配管振動を生じないように考慮して決定する。

(7)　耐震重要度が異なる配管との接続部

耐震重要度Ｓクラス又はＢクラスの配管について，それぞれ下位のクラスに属する配管と弁等を境界として接続され，境界となる弁等が耐震支持されていない場合には，その影響を考慮し原則として境界以降第一番目の耐震上有効な軸直角方向拘束点までを耐震重要度Ｓクラス又はＢクラスの配管と同様に扱い設計を行う。

(8)　高温配管

最高使用温度が151℃以上であり，口径が100A以上の配管は，熱膨張による応力を低減するために一般に柔に設計する必要がある。また，耐震上の要求からは，剛に設計する必要がある。したがって，配管設計は双方の均衡をとった設計とする必要があり，支持位置及び支持条件を決めるに当たっては，原則として次のような事項を考慮し，地震及び熱膨張による応力の制限を満足する設計を行う。

a.　自重を支持するために，あるいは耐震上剛性を高めるために，配管を拘束する場合には，配管の熱膨張による変位が少ない箇所にアンカサポート又はレストレイント等を設けるものとする。

b.　配管の熱膨張による変位がある特定の方向に大きい場合であって，その他の方向に上記a.と同じ理由によって拘束する必要がある場合は，熱膨張による変位方向を拘束せず，目的とする方向を拘束するガイド等を設けるものとする。

c.　熱膨張による鉛直方向変位が大きい箇所で，配管の自重を支持する必要がある場合は，スプリングハンガを用いる。

d.　熱膨張による変位が大きい方向を，耐震上の要求から拘束する場合はスナ

バを用いる。

1.3.2　多質点系はりモデルを用いた評価方法

多質点系はりモデルを用いた評価方法では，原則として固定点から固定点までを独立した1つのブロックとして，地震荷重，自重，熱荷重等により配管に生じる応力が許容応力以下となるように配管経路及び支持方法を定める。

その一例を以下に示す。

はじめに仮のアンカサポート，レストレイント位置を定めて熱応力解析を行い，必要に応じてアンカサポート，レストレイント位置，個数等の変更あるいは配管経路の見直しを行い，配管に生じる応力が許容応力以下となるようにする。次に，地震応力解析を行い，必要に応じてレストレイント位置，個数等の変更あるいはスナバの追加により，配管に生じる応力が許容応力以下となるようにする。この際，自重応力の確認もあわせて実施し，必要に応じてハンガの追加を検討する。

1.3.3　標準支持間隔を用いた評価方法

標準支持間隔法による配管の耐震計算は，配管を直管部，曲がり部，集中質量部，分岐部，Z形部，門形部及び分岐＋曲がり部の各要素に分類し，要素ごとに許容値を満足する最大の支持間隔を算出する。

直管部については，各建屋における地震時の応答解析結果に基づき，配管に生じる応力が許容応力以下となるように最大の支持間隔を求め，これを直管部に対する標準支持間隔とする。配管の直管部は，この標準支持間隔以内で支持することにより耐震性を確保する。

直管部の標準支持間隔算出に当たっては，配管仕様，建屋，階層の区分及び減衰定数ごとに，解析条件を満足する支持間隔をそれぞれ計算し求める。

配管の曲がり部，集中質量部，分岐部，Z形部，門形部及び分岐＋曲がり部については，直管部と同等以上の耐震性を有するように，それぞれ直管部の標準支持間隔に対する支持間隔比を求め，各要素の支持間隔を算出する。配管の曲がり部，集中質量部，分岐部，Z形部，門形部及び分岐＋曲がり部については，各要素の支持間隔以内で支持することにより耐震性を確保する。

多質点系はりモデルを用いた評価方法では，これらの部位に対しては応力係数を考慮しているが，標準支持間隔法では支持間隔比を考慮することにより，多質点系はりモデルを用いた評価方法より保守的な評価となるようにする。

複数階層を跨る配管を評価する場合は，配管が跨る上層階と下層階の境界となるサポートまでを考慮し，その境界となるサポートで挟まれた範囲の支持間隔をすべて抽出した上で，最も短いものを適用して評価を行う。

剛ではない設備のうち，グローブボックスに設置されるグローブボックス内配

管については，配管が剛となるように支持間隔を設定し，共振しない設計とする。

グローブボックス及びグローブボックスと同等の閉じ込め機能を有する施設のうち二重配管については，標準支持間隔法を適用して設計を行う。標準支持間隔法の適用に当たっては，原則，外側の管（以下「外管」という。）及び内側の管（以下「内管」という。）の支持点を同一とし，内管と外管それぞれの支持間隔を算出した上で，双方の支持間隔のうち短い支持間隔を用いる。ただし，同一の支持点ではない場合は，「1.3.3.10　設計上の処置方法」に応じた設計を行う。この際，標準支持間隔法を用いる場合には，配管が剛となるように支持間隔を設定し，内管と外管が共振しない設計とする。

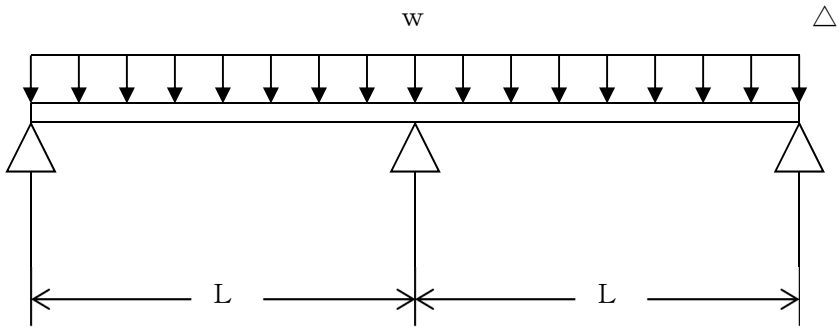
ここでは，上記により求めた直管部標準支持間隔，曲がり部，集中質量部，分岐部，Z形部，門形部及び分岐＋曲がり部の支持間隔を基に配管に支持点を設定する場合の例を示す。

その他，標準支持間隔法により配管を設計する場合の考慮事項及び標準支持間隔法で設計することが困難な場合の処置方法についても示す。

1.3.3.1　直管部の支持間隔

1.3.3.1.1　解析モデル

配管を下図のように支持間隔Ｌで3点支持した等分布荷重連続はりにモデル化する。支持点の拘束方向は軸直角方向のみとし，軸方向及び回転に対しては自由とする。



Ｌ：直管部標準支持間隔
ｗ：単位長さ当たり重量

1.3.3.1.2　解析方法

解析モデルに対して，解析コード「SPAN2000」を用いて設計用地震力による応力を算定するとともに，内圧及び自重の影響を考慮して，直管部の標準支持間隔を求める。

なお，解析コードの検証，妥当性確認等の概要については，「Ⅲ－８　計算機プログラム(解析コード)の概要」に示す。

1.3.3.1.3　解析条件

(1)　設計用地震力

「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」の「4.2　設計用地震力」に示す設計用地震力を用いて評価を行う。

また，設計用床応答曲線は，「Ⅲ－１－１－６　設計用床応答曲線の作成方針」に示す。

なお，設計用床応答曲線は，安全側に谷埋め及びピーク保持を行うこととする。

(2)　設計用減衰定数

地震応答解析に用いる設計用減衰定数は，「Ⅲ－１－１－５　地震応答解析の基本方針」の「3.　設計用減衰定数」に示す設計用減衰定数を適用する。

なお，適用に当たり配管系の支持点間の間隔は以下の条件を満たすよう配慮することとする。

配管系全長/(配管区分ごとに定められた支持具の支持点数)≦15(m/支持点)

ここで，支持点とは支持具が取り付けられている配管節点をいい，複数の支持具が取り付けられている場合も1支持点とする。

(3) 階層の区分

解析に当たっては，設計用床応答曲線をいくつかの階層に区分し，支持間隔を求めるものとする。階層の区分は，本資料の別紙１「安全機能を有する施設の直管部標準支持間隔」及び別紙２「重大事故等対処施設の直管部標準支持間隔」に示す。

(4) 配管重量

配管の重量は，配管自体の重量及び内部流体の重量を合計した値とする。さらに，保温材の付く配管については，その重量を考慮する。

直管部標準支持間隔を算出する配管の単位長さ当たり重量を，本資料の別紙１「安全機能を有する施設の直管部標準支持間隔」及び別紙２「重大事故等対処施設の直管部標準支持間隔」に示す。

(5) 配管応力

配管に生じる応力は，JEAG4601の計算式に基づき地震による応力の他に内圧及び自重による応力を求め，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」に基づき次式で応力評価を行うものとする。

なお，応力評価に当たっては，突合せ，すみ肉の溶接部ごと及び直管部，曲げ部，分岐部の形状変化部位ごとにJSME S NC1 PPC-3810に基づき算出した応力係数を考慮する。

応力係数の考慮の仕方として，曲げ部及び分岐部に対しては，直管部の標準支持間隔法で算出した応力を超えないよう溶接部及び形状変化部の両方の応力係数を満足する支持間隔グラフを作成する。直管部の応力係数としては，施工方法又は部品を標準的に用いることで溶接有無に関わらず，応力が同等となるよう考慮する。

$S_{prm}=PD_0/4t+0.75i_1(M_a+M_b)/Z$

ここで，

S_{prm}：一次応力(MPa)

P　：地震と組合せるべき運転状態における圧力(MPa)

D_0　：管の外径(mm)

t　：管の厚さ(mm)

i_1　：応力係数(－)

M_a　：管の機械的荷重(自重その他の長期的荷重に限る)により生ずるモーメント(N･mm)

M_b　：管の機械的荷重(地震を含めた短期的荷重)により生ずるモーメン

ト(N･mm)

Ｚ　　：管の断面係数(mm^3)

許容応力については，「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」の「3. 構造強度」に基づき算定する。

(6)　配管系の振動数

支持構造物を含めた配管系の固有振動数は，配管系の設計に用いる建屋床応答スペクトルのピークの固有振動数領域より短周期側に避けることを原則とする。

配管系の固有周期は，支持構造物を含めて算出し，配管の固有周期については次式で示す。

$$T = \frac{1}{f}$$

$$f = \frac{\lambda^2}{2\pi L^2}\sqrt{\frac{EIg}{w}}$$

ここで，

Ｔ：固有周期(s)

ｆ：固有振動数(Hz)

λ：振動数係数(－)

π：円周率(－)

Ｌ：標準支持間隔(mm)

Ｅ：縦弾性係数(MPa)

Ｉ：断面2次モーメント(mm^4)

ｇ：重力加速度(mm/s^2)

ｗ：単位長さ当たり重量(N/mm)

1.3.3.1.4　解析結果及び支持方針

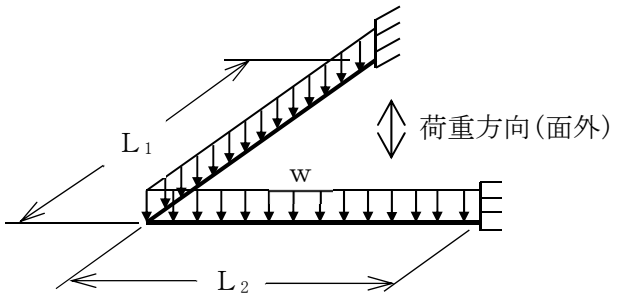
解析結果を本資料の別紙１「安全機能を有する施設の直管部標準支持間隔」及び別紙２「重大事故等対処施設の直管部標準支持間隔」に示す。ただし，常設耐震重要重大事故等対処設備の標準支持間隔については，温度・圧力の評価条件がＳクラス施設に包絡される場合，別紙１「安全機能を有する施設の直管部標準支持間隔」によることとする。配管の直管部は，標準支持間隔以内で支持する。

なお，直管部に異径の配管が混在する場合は，最も短くなる標準支持間隔にて当該直管部を支持するものとする。

1.3.3.2　曲がり部の支持間隔

1.3.3.2.1　解析モデル

配管の曲がり部は，下図に示すようにピン結合両端固定の等分布荷重の連続はりにモデル化する。



L_1，L_2　：曲がり部から支持点までの長さ
L_E　　：曲がり部支持間隔($L_E = L_1 + L_2$)
w　　：単位長さ当たり重量
荷重方向　：耐震性の評価方向
面外　　：配管で構成される面に対して直角方向

1.3.3.2.2　解析条件及び解析方法

(1)　固有振動数が直管部の標準支持間隔の固有振動数以上であること。

(2)　水平地震力が加わった場合の曲げモーメントが，直管部の標準支持間隔の水平地震力による曲げモーメントよりも小さいこと。

(3)　自重及び鉛直地震力による合計曲げモーメントが，直管部の標準支持間隔の自重及び鉛直地震力による合計曲げモーメントより小さいこと。

(4)　(1)，(2)，(3)項の各条件を満足する理論解を$\left(\frac{L_1}{L_E}\right)$の関数として$\left(\frac{L_E}{L_0}\right)$の最大値$\left(\frac{L_E'}{L_0}\right)$を求める。

ただし，L_0は直管部標準支持間隔を表す。L_1，L_Eは「1.3.3.2.1　解析モデル」，L_E'は「1.3.3.2.3　解析結果及び支持方針」参照。

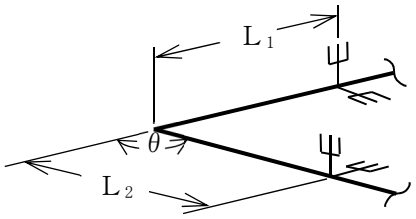
(5)　応力係数を考慮して作成した第1.3.3.2.3-1図「曲がり部支持間隔グラフ」に基づく支持間隔比を用いることで，応力係数に対する設計上の配慮を行う。

1.3.3.2.3　解析結果及び支持方針

解析結果を第1.3.3.2.3-1図「曲がり部支持間隔グラフ」に示す。本グラフは，曲がり部をはさむ支持点間距離を直管部標準支持間隔に対する比として示すものであり，許容領域内に配管を支持するものとする。

なお，異径の配管が混在する場合は，直管部標準支持間隔が最も短くなる配管を選定して，本グラフの許容領域内に配管を支持するものとする。

↕：荷重方向(面外)　　⊣⊢：支持点



$L_1 + L_2 \leqq L_E'$

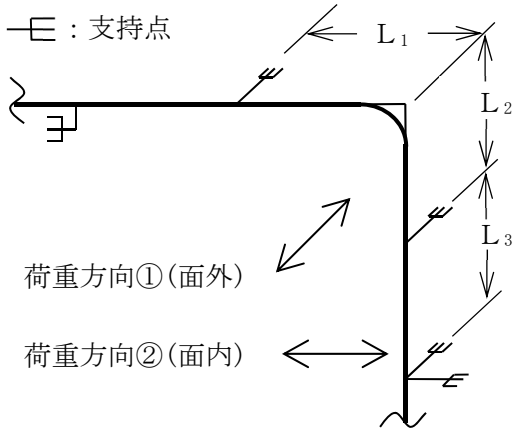
L_E'は，L_0(直管部標準支持間隔)に，
第 1.3.3.2.3-1 図　「曲がり部支持間隔グラフ」より求まる$\left(\frac{L_E}{L_0}\right)$の最大値$\left(\frac{L_E'}{L_0}\right)$を乗じた長さ。

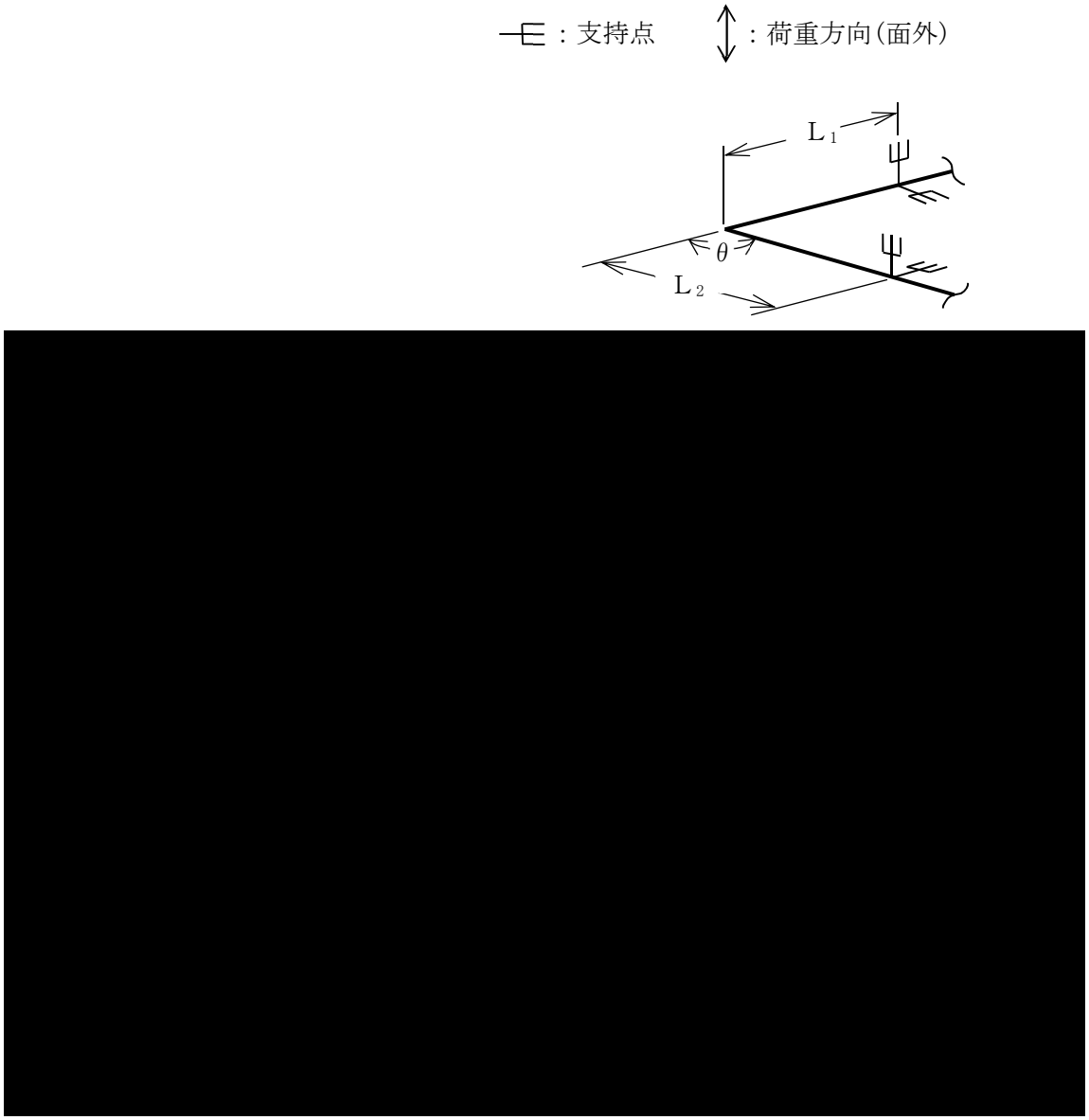
また，配管及び支持構造物の設計上，L_1又はL_2あるいはその両方を長くする必要がある場合は，面外振動を拘束する支持構造物を設け，次式を同時に満足すること。

荷重方向①(面外)に対して
$L_1 + L_2 \leqq L_E'$

荷重方向②(面内)に対して
$L_2 + L_3 \leqq L_0$

面内：配管で構成される面に対して平行な方向



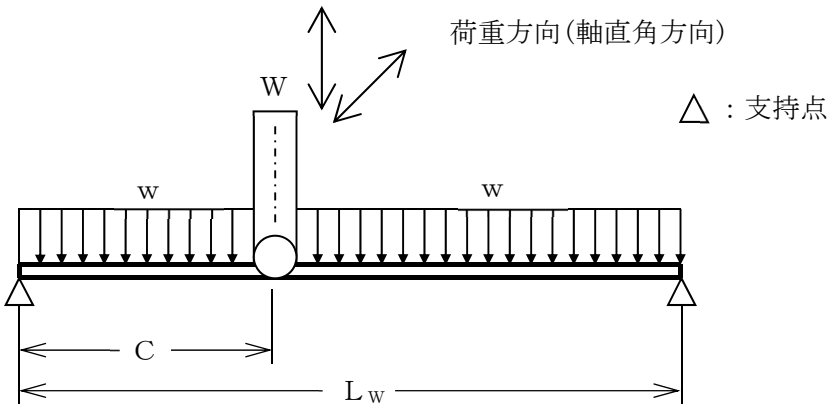


第1.3.3.2.3-1図　曲がり部支持間隔グラフ

1.3.3.3　集中質量部の支持間隔

1.3.3.3.1　解析モデル

配管に弁等の重量物が設置される集中質量部は，下図に示すように任意の位置に集中荷重を有する両端支持の連続はりにモデル化する。



L_W	：集中質量部支持間隔
C	：支持端から集中荷重点までの長さ
w	：単位長さ当たり重量
W	：集中荷重
荷重方向	：耐震性の評価方向

1.3.3.3.2　解析条件及び解析方法

(1)　固有振動数が直管部の標準支持間隔の固有振動数以上であること。

(2)　水平地震力が加わった場合の集中荷重及び等分布荷重の合計曲げモーメントが，直管部の標準支持間隔の水平地震力による曲げモーメントよりも小さいこと。

(3)　自重及び鉛直地震力による集中荷重並びに等分布荷重の合計曲げモーメントが，直管部の標準支持間隔の自重及び鉛直地震力による合計曲げモーメントよりも小さいこと。

(4)　(1)，(2)，(3)項の各条件を満足する理論解を各々$\left(\frac{C}{L_W}\right)$をパラメータとし，$\left(\frac{W}{w \cdot L_0}\right)$の関数として$\left(\frac{L_W}{L_0}\right)$の最大値を求める。

ただし，L_0は直管部標準支持間隔を表す。L_W，C，w，Wは「1.3.3.3.1　解析モデル」参照。

(5)　応力係数を考慮して作成した第1.3.3.3.3-1図「集中質量部支持間隔グラフ」に基づく支持間隔比を用いることで，応力係数に対する設計上の配慮を行う。

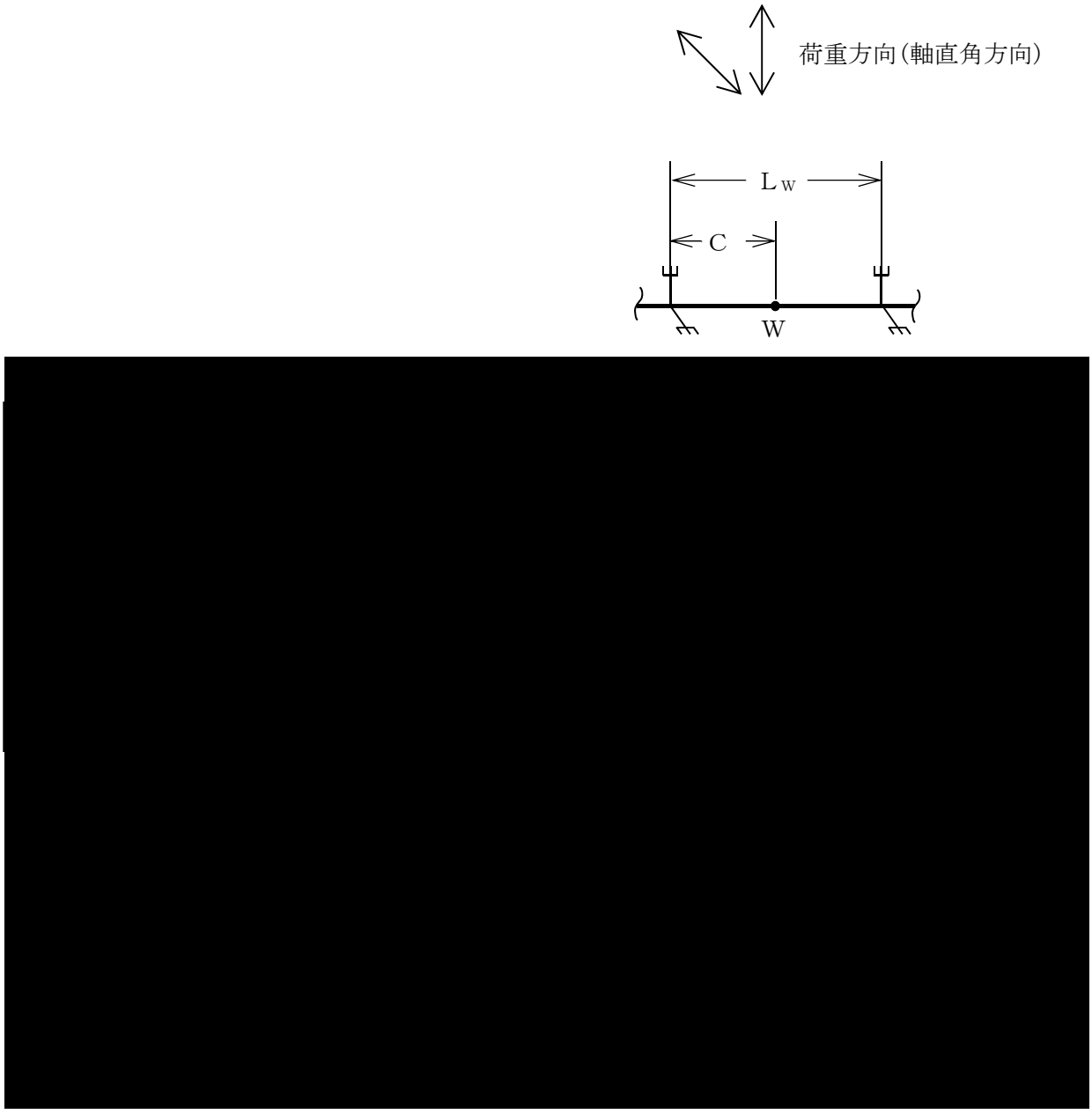
1.3.3.3.3　解析結果及び支持方針

解析結果を第1.3.3.3.3-1図「集中質量部支持間隔グラフ」に示す。本グラフは，弁等の重量物が設置された場合の許容支持間隔を直管部の標準支持間隔に対する比として示したものであり，許容領域内に配管を支持するものとする。

低温配管中の電動弁及び空気作動弁については，配管及び弁自体の剛性を適切に評価し，必要に応じて弁駆動部の偏心荷重によって過大な荷重が配管に生じないように配管及び弁上部を支持する。

なお，異径の配管が混在する場合は，直管部標準支持間隔が最も短くなる配管を選定して，本グラフの許容領域内に配管を支持するものとする。

また，集中荷重が複数の場合は，複数の集中荷重の総和を一つの集中荷重として設定して，本グラフの許容領域内に配管を支持するものとする。この場合，荷重位置Ｃは，一律$0.5L_w$とする。

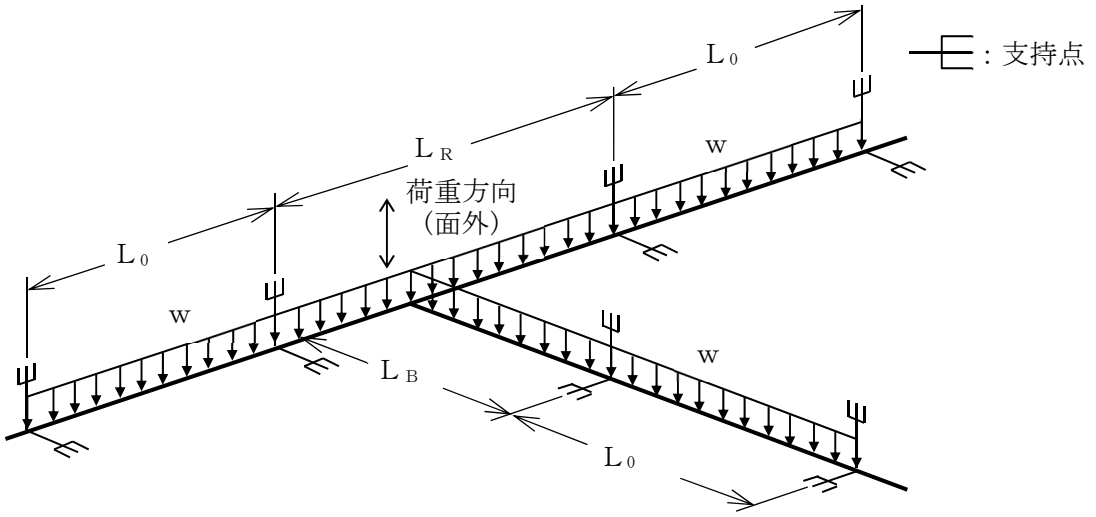


第1.3.3.3.3-1図　集中質量部支持間隔グラフ

1.3.3.4　分岐部の支持間隔

1.3.3.4.1　解析モデル

配管の分岐部は，下図に示すように分岐部の支持端を単純支持はりとする等分布荷重の連続はりにモデル化する。分岐管はピン結合とする。



L_R	：分岐部母管長さ	荷重方向	：耐震性の評価方向
L_B	：枝管長さ	面外	：配管で構成される面に対して直角方向
L_0	：直管部標準支持間隔		
w	：単位長さ当たり重量		

1.3.3.4.2　解析条件及び解析方法

(1)　固有振動数が直管部の標準支持間隔の固有振動数以上であること。

(2)　水平地震力が加わった場合の曲げモーメントが，直管部の標準支持間隔の水平地震力による曲げモーメントより小さいこと。

(3)　自重及び鉛直地震力による合計曲げモーメントが，直管部の標準支持間隔の自重及び鉛直地震力による合計曲げモーメントより小さいこと。

(4)　(1)，(2)，(3)項の各条件を満足する分岐部支持間隔比$\left(\frac{L_R}{L_0}\right)$の最大値を，$\left(\frac{L_B}{L_0}\right)$の関数として求める。解析結果は，分岐部の代表例として母管と枝管とが同一口径のものをまとめたものである。

ただし，L_0は直管部標準支持間隔を表す。L_R，L_Bは「1.3.3.4.1　解析モデル」参照。

(5)　応力係数を考慮して作成した第1.3.3.4.3-1図「分岐部支持間隔グラフ」に基づく支持間隔比を用いることで，応力係数に対する設計上の配慮を行う。

1.3.3.4.3　解析結果及び支持方針

解析結果を第1.3.3.4.3-1図「分岐部支持間隔グラフ」に示す。本グラフは，分岐部の許容支持間隔を直管部の標準支持間隔に対する比として示したものであり，許容領域内に配管を支持するものとする。

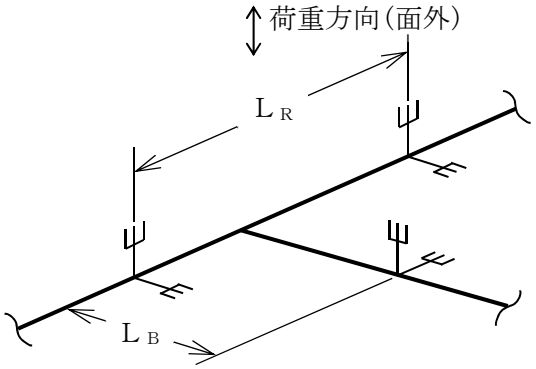
なお，母管と枝管の口径が異なる場合は，以下に従うものとする。

(1)　0.5＜「枝管口径/母管口径」＜1.0

直管部標準支持間隔が最も短くなる配管を選定して，本グラフの許容領域内に配管を支持するものとする。

(2)　「枝管口径/母管口径」≦0.5

母管と枝管を切り離して考え，それぞれについて各要素の支持間隔グラフの許容領域内に配管を支持するものとする。この場合，分岐点は枝管の支持点として扱う。

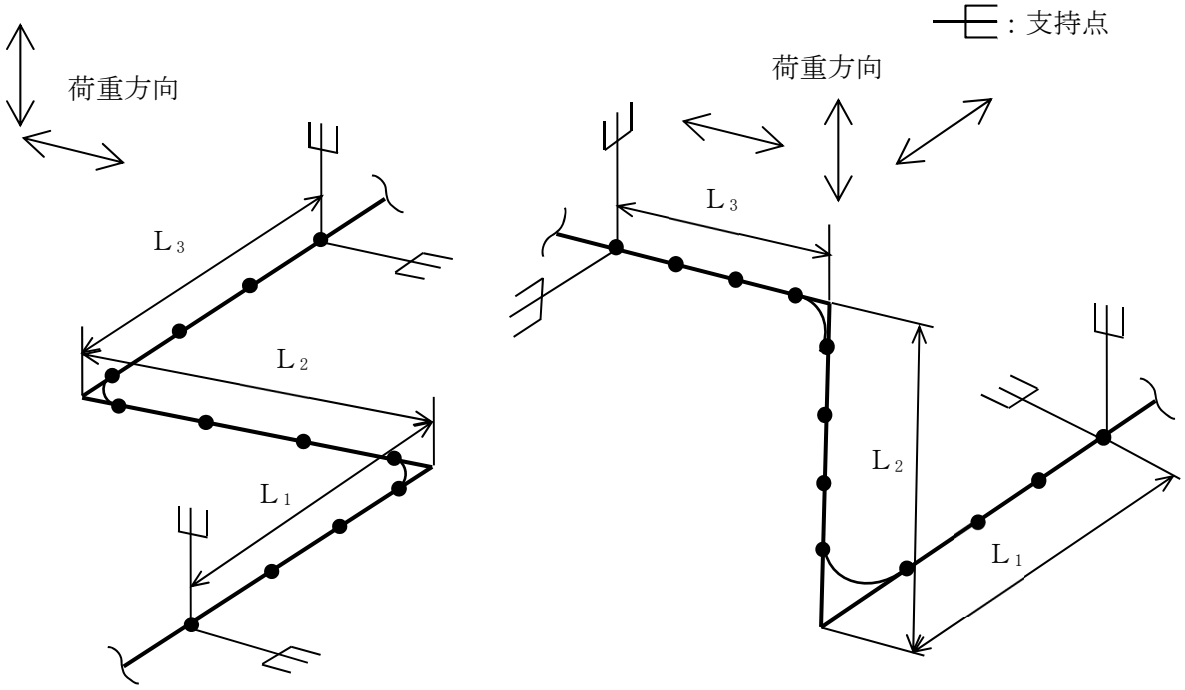


第1.3.3.4.3-1図　分岐部支持間隔グラフ

1.3.3.5　Z 形部の支持間隔

1.3.3.5.1　解析モデル

配管のZ形部は，下図に示すように両端単純支持とする等分布荷重の多質点系はりモデルにモデル化する。



平面 Z 形部　　立体 Z 形部(一例)

L_0　：直管部標準支持間隔

L_1，L_2，L_3　：上図による

荷重方向　：耐震性の評価方向

1.3.3.5.2　解析条件及び解析方法

(1)　固有振動数が直管部の標準支持間隔の固有振動数以上であること。

(2)　地震力が加わった場合の曲げモーメントが，直管部の標準支持間隔の地震力による曲げモーメントよりも小さいこと。

(3)　1.3.3.5.1の解析モデルに対し，解析コードによる固有値解析及び地震応答解析を行い，(1)，(2)の条件を満足する$\left(\frac{L_1}{L_0}\right)$と$\left(\frac{L_2}{L_0}\right)$の関係を反復収束計算により求める。

ただし，$L_1 \geqq L_3$とする。

また，L_0は直管部標準支持間隔，L_1，L_2，L_3は「1.3.3.5.1　解析モデル」参照。

(4)　応力係数を考慮して作成した第1.3.3.5.3-1図「平面Z形部支持間隔グラフ」

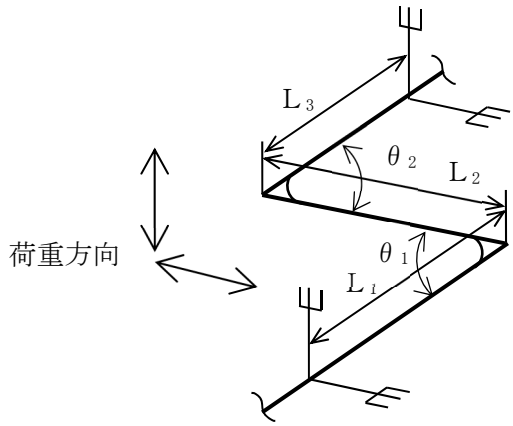
及び第1.3.3.5.3-2図「立体Z形部支持間隔グラフ」に基づく支持間隔比を用いることで，応力係数に対する設計上の配慮を行う。

1.3.3.5.3　解析結果及び支持方針

解析結果を第1.3.3.5.3-1図「平面Z形部支持間隔グラフ」及び第1.3.3.5.3-2図「立体Z形部支持間隔グラフ」に示す。

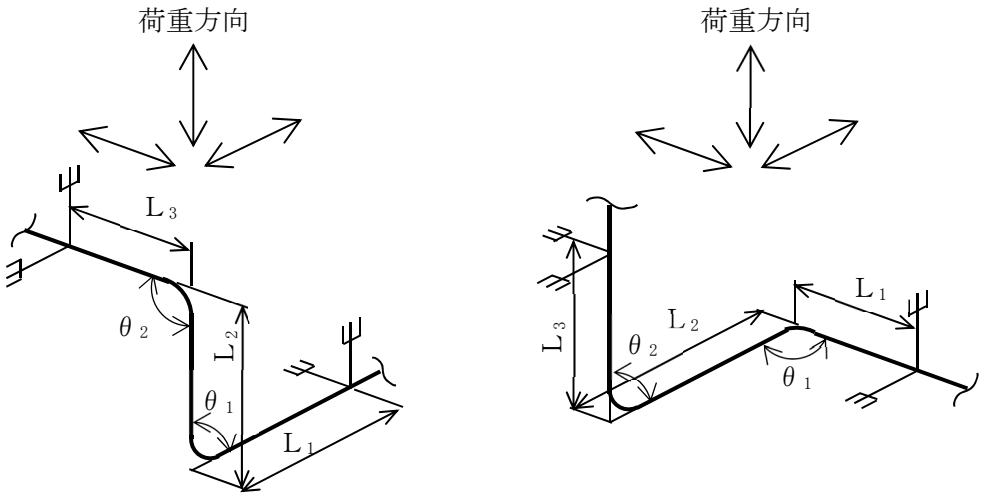
本グラフは，Z形部の許容支持間隔を直管部標準支持間隔に対する比として示したもので，許容領域内に配管を支持するものとする。

なお，異径の配管が混在する場合は，直管部標準支持間隔が最も短くなる配管を選定して，本グラフの許容領域内に配管を支持するものとする。



L 1≧L 3
90° ≦θ 1, θ 2＜180°
口径≦150A

第1.3.3.5.3-1図　平面Z形部支持間隔グラフ



$L_1 \geqq L_3$

$90^\circ \leqq \theta_1,\ \theta_2 \leqq 135^\circ$

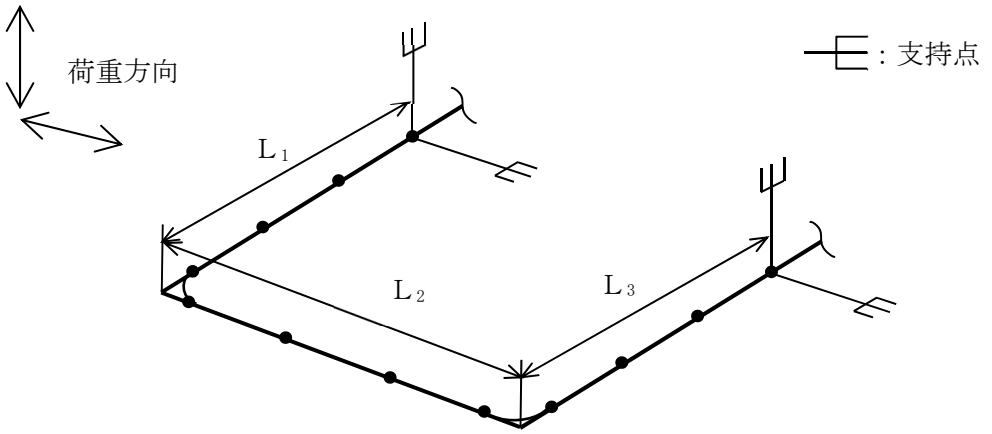
口径≦150A

第1.3.3.5.3-2図　立体Z形部支持間隔グラフ

1.3.3.6　門形部の支持間隔

1.3.3.6.1　解析モデル

配管の門形部は，下図に示すように両端単純支持とする等分布荷重の多質点系はりモデルにモデル化する。



L_0	：直管部標準支持間隔
L_1，L_2，L_3	：上図による
荷重方向	：耐震性の評価方向

1.3.3.6.2　解析条件及び解析方法

(1)　固有振動数が直管部の標準支持間隔の固有振動数以上であること。

(2)　地震力が加わった場合の曲げモーメントが，直管部の標準支持間隔の地震力による曲げモーメントよりも小さいこと。

(3)　1.3.3.6.1の解析モデルに対し，解析コードによる固有値解析及び地震応答解析を行い，(1)，(2)の条件を満足する$\left(\frac{L_1}{L_0}\right)$と$\left(\frac{L_2}{L_0}\right)$の関係を反復収束計算により求める。

ただし，$L_1 \geqq L_3$とする。

また，L_0は直管部標準支持間隔，L_1，L_2，L_3は「1.3.3.6.1　解析モデル」参照。

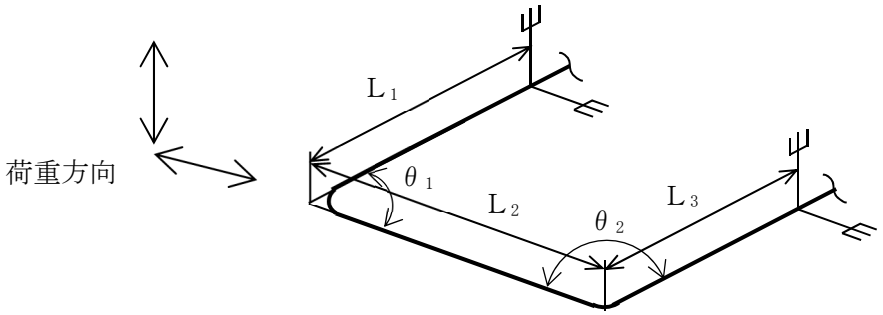
(4)　応力係数を考慮して作成した第1.3.3.6.3-1図「門形部支持間隔グラフ」に基づく支持間隔比を用いることで，応力係数に対する設計上の配慮を行う。

1.3.3.6.3　解析結果及び支持方針

解析結果を第1.3.3.6.3-1図「門形部支持間隔グラフ」に示す。

本グラフは，門形部の許容支持間隔を直管部標準支持間隔に対する比として示したもので，許容領域内に配管を支持するものとする。

なお，異径の配管が混在する場合は，直管部標準支持間隔が最も短くなる配管を選定して，本グラフの許容領域内に配管を支持するものとする。



$L_1 \geqq L_3$

$90° \leqq \theta_1,\ \theta_2 < 180°$

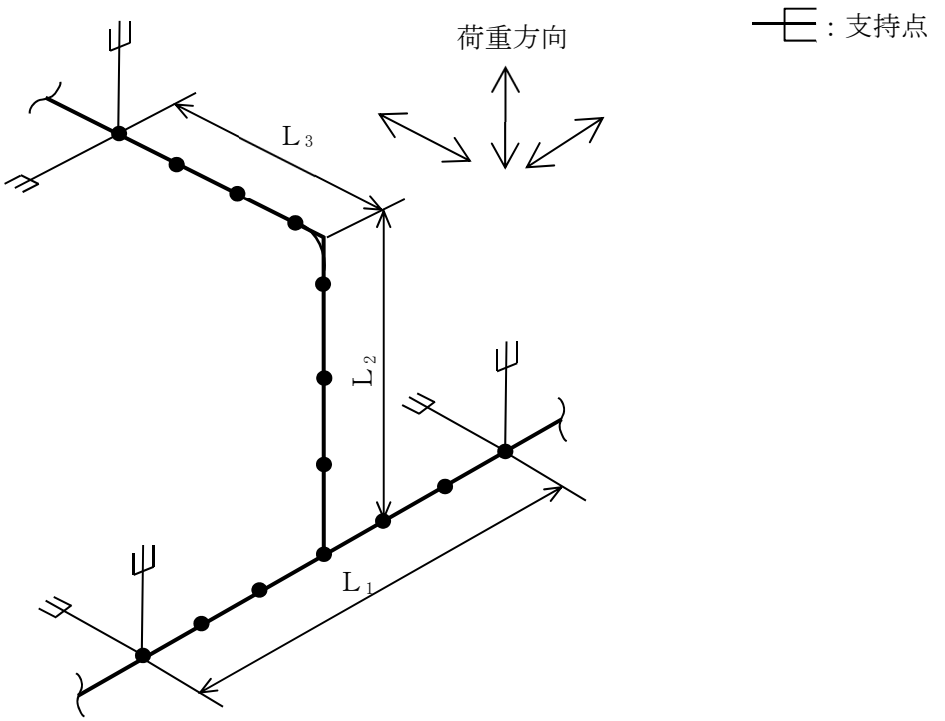
口径≦150A

第1.3.3.6.3-1図　門形部支持間隔グラフ

1.3.3.7　分岐＋曲がり部の支持間隔

1.3.3.7.1　解析モデル

配管の分岐＋曲がり部は，下図に示すように3つの支持端を単純支持とする分布荷重の多質点系はりモデルにモデル化する。



L_0	：直管部標準支持間隔
L_1，L_2，L_3	：上図による
荷重方向	：耐震性の評価方向

1.3.3.7.2　解析条件及び解析方法

(1)　固有振動数が直管部の標準支持間隔の固有振動数以上であること。

(2)　地震力が加わった場合の曲げモーメントが，直管部の標準支持間隔の地震力による曲げモーメントよりも小さいこと。

(3)　1.3.3.7.1の解析モデルに対し，解析コードによる固有値解析及び地震応答解析を行い，(1)，(2)の条件を満足する$\left(\frac{L_1}{L_0}\right)$，$\left(\frac{L_2}{L_0}\right)$，$\left(\frac{L_3}{L_0}\right)$の関係を反復収束計算により求める。

また，L_0は直管部標準支持間隔，L_1，L_2，L_3は「1.3.3.7.1　解析モデル」参照。

(4)　応力係数を考慮して作成した第1.3.3.7.3-1図「分岐＋曲がり部支持間隔グラフ」に基づく支持間隔比を用いることで，応力係数に対する設計上の配慮を行う。

1.3.3.7.3　解析結果及び支持方針

解析結果を第1.3.3.7.3-1図「分岐＋曲がり部支持間隔グラフ」に示す。

本グラフは，分岐＋曲がり部の許容支持間隔を直管部標準支持間隔に対する比として示したもので，許容領域内に配管を支持するものとする。

なお，異径の配管が混在する場合は，直管部標準支持間隔が最も短くなる配管を選定して，本グラフの許容領域内に配管を支持するものとする。

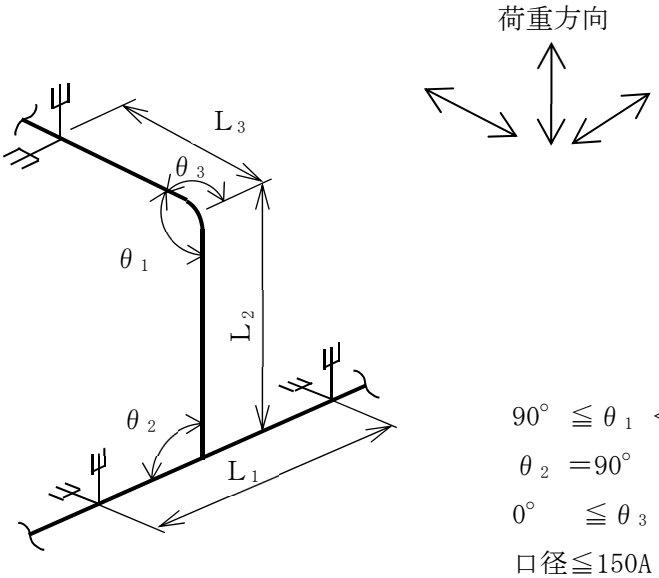
また，母管と枝管の口径が異なる場合は，以下に従うものとする。

(1)　0.5＜「枝管口径/母管口径」＜1.0

直管部標準支持間隔が最も短くなる配管を選定して，本グラフの許容領域内に配管を支持するものとする。

(2)　「枝管口径/母管口径」≦0.5

母管と枝管を切り離して考え，それぞれについて各要素の支持間隔グラフの許容領域内に配管を支持するものとする。この場合，分岐点は枝管の支持点として扱う。



$90° \leqq \theta_1 < 180°$

$\theta_2 = 90°$

$0° \leqq \theta_3 \leqq 90°$

口径≦150A

第1.3.3.7.3-1図　分岐＋曲がり部支持間隔グラフ

1.3.3.8　支持点の設定方法

標準支持間隔法を適用して配管に支持点を設ける場合の手順は，対象とする配管仕様，建屋，床区分及び減衰定数に基づき，直管部標準支持間隔を選定し，この直管部標準支持間隔をもとに各要素(直管部，曲がり部，集中質量部，分岐部，Z形部，門形部及び分岐＋曲がり部)の支持間隔を定めるとともに，各要素の評価方向が拘束されるように支持点の設定を行う。

1.3.3.8.1　直管部標準支持間隔の選定と各要素の支持間隔

直管部標準支持間隔は，配管仕様(圧力，温度，材質，口径，板厚，保温材の有無，内部流体及び単位長さ当たり重量)，建屋，階層の区分及び減衰定数別に算出していることから，設計する配管仕様，建屋，階層の区分及び減衰定数に応じて選定する。直管部については，この直管部標準支持間隔以内で支持し，その他の要素については，各々の支持間隔比に直管部標準支持間隔を乗じた支持間隔以内で支持する。

1.3.3.8.2　各要素の評価方向

配管の各要素(直管部，曲がり部，集中質量部，分岐部，Z形部，門形部及び分岐＋曲がり部)は，これらの形状が持つ特性から，同程度の荷重が負荷されても方向により各要素の応力又は固有振動数への影響が異なるため，影響が大きい方向を評価(荷重)方向と特定して支持間隔を定めている。

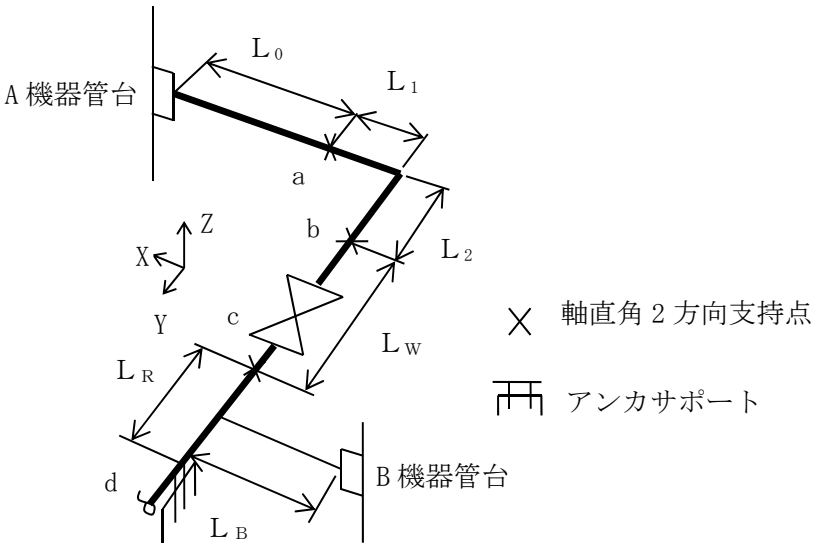
(1)　直管部及び集中質量部の支持間隔は，配管軸直角方向
(2)　曲がり部の支持間隔は，曲がり部をはさむ両辺で作る面の面外方向
(3)　分岐部の支持間隔は，母管と分岐管が作る面の面外方向
(4)　平面Z形部の支持間隔は，配管軸直角方向。立体Z形部は，配管軸直角方向及び軸方向
(5)　門形部の支持間隔は，配管軸直角方向
(6)　分岐＋曲がり部の支持間隔は，配管軸直角方向及び軸方向

なお，支持点の設定に当たっては，各要素の評価方向が拘束されるようにする。配管軸方向の評価は，配管軸方向の配管重量を集中荷重とみなし，それに直交する配管上の支持点で評価することとして，集中質量部の支持間隔を用いる。

以上を考慮するとともに，各要素の方向(配管軸直角と軸方向の3方向)ごとに拘束されていない方向がないようにする。

1.3.3.8.3　支持点の設定方法及び手順

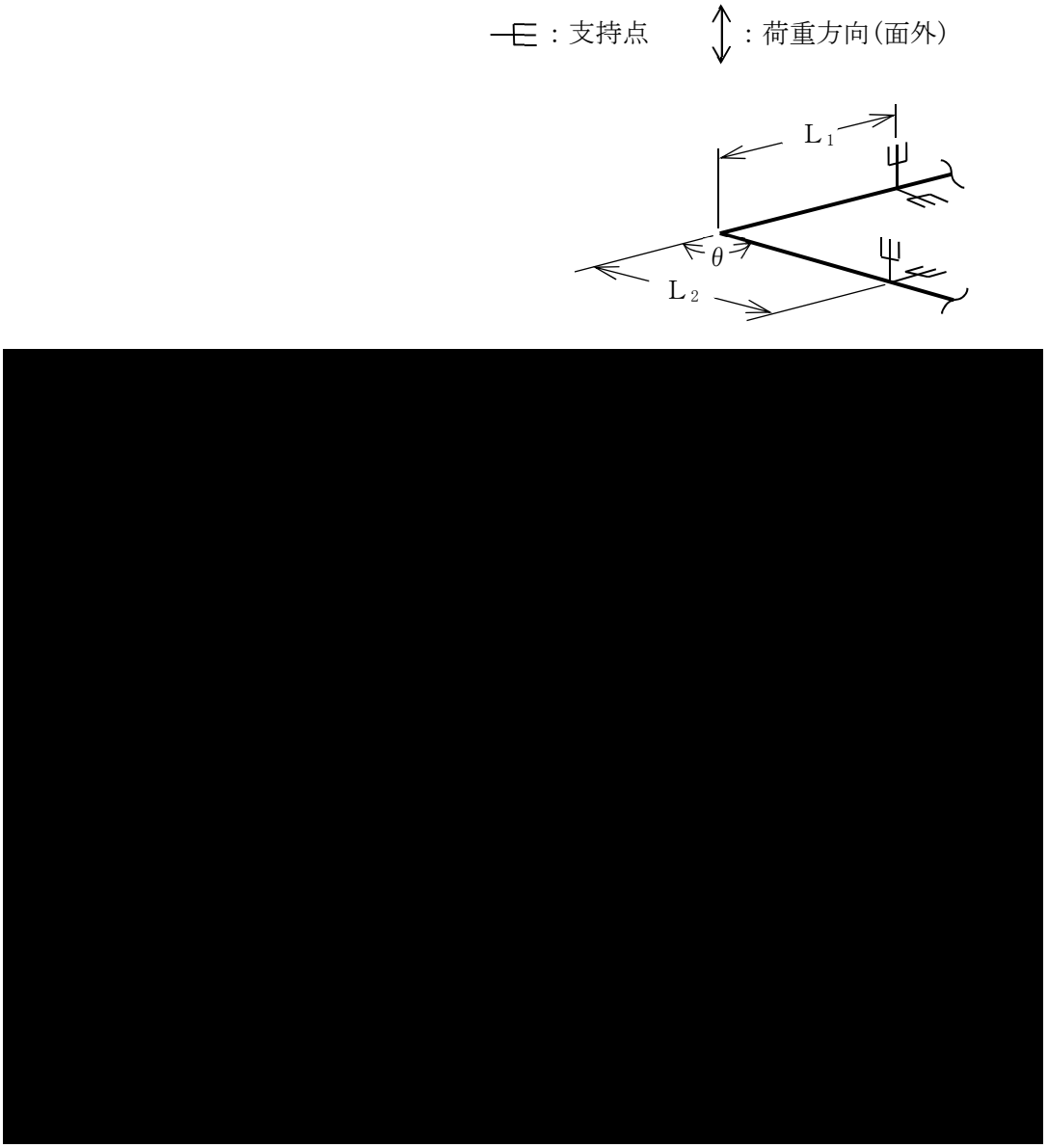
下記の配管を例に，具体的な支持点の設定方法及び手順を(1)～(9)項に示す。



(1)　A機器管台を固定点(設計開始点)とし，直管部標準支持間隔以内に他の要素がない場合は，直管部標準支持間隔以内で支持点(a点)を決める。

(2)　a点の支持点は，Uボルト等を使用してY方向及びZ方向の2方向を拘束する。配管軸方向(X方向)は，A機器管台で拘束されていることから，管台からa点間の配管においてもX方向が拘束され，3方向がすべて拘束される。

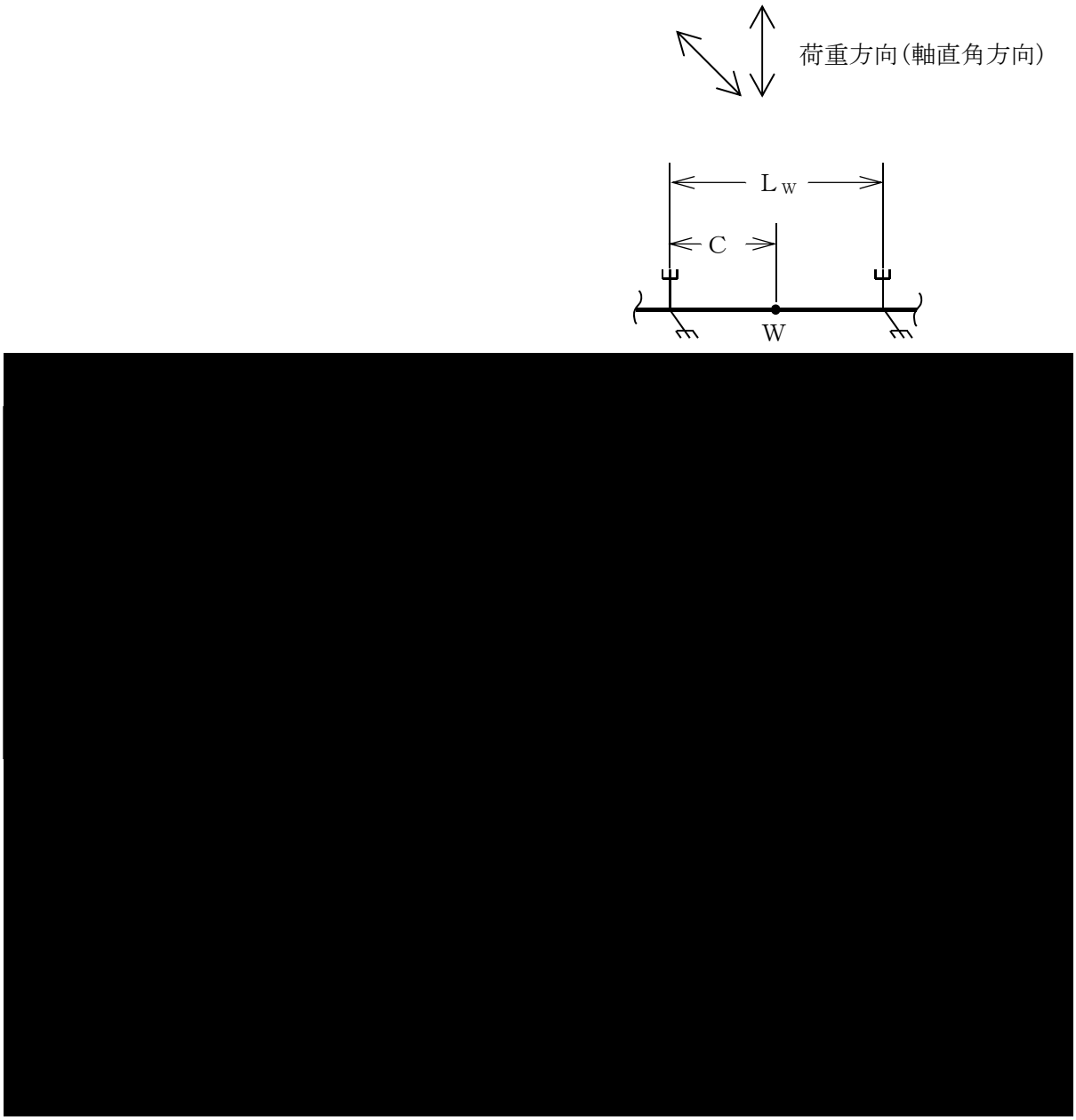
(3)　a点から直管部標準支持間隔以内に他の要素(曲がり部)がある場合は，a点から曲がり部までの距離を，第1.3.3.2.3-1図「曲がり部支持間隔グラフ」のL_1とおいてL_2を仮設定する。曲がり部支持間隔L_Eは，第1.3.3.2.3-1図「曲がり部支持間隔グラフ」の許容領域内とする。許容領域を超える場合は，L_E(L_2)を短くする。



第1.3.3.8.3-1図　曲がり部支持間隔グラフによる曲がり部支持間隔の設定

(4)　b点の支持点は，Uボルト等を使用してX方向及びZ方向の2方向を拘束する。a点からb点の曲がり部を含む配管の面外方向(Z方向)が，曲がり部の支持間隔で拘束される。この場合に，曲がり部における3方向の拘束状態を確認する。X方向は，機器管台で支持，Z方向は，曲がり部の支持間隔で支持，Y方向は，次の手順以降で決定する。

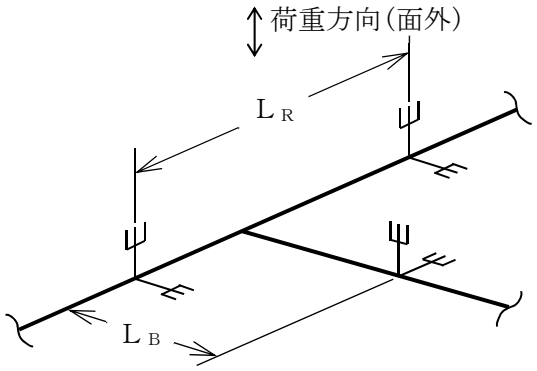
(5)　b点から直管部標準支持間隔以内に重量物(弁又はフランジ)がある場合は，重量物近傍の支持点cにUボルト等を仮設定後，弁の重量と直管部標準支持間隔における配管の重量との比を算出し，集中質量部支持間隔L_Wが，第1.3.3.3-1図「集中質量部支持間隔グラフ」の許容領域内とする。許容領域を超える場合は，L_Wを短くする。



第1.3.3.8.3-2図　集中質量部支持間隔グラフによる集中質量部支持間隔の設定

(6)　b点からc点までの配管及び弁の拘束状態を確認する。X方向及びZ方向は，集中質量部の支持間隔で支持，Y方向は，次の手順以降で決定する。

(7)　c点から直管部標準支持間隔以内に分岐部が存在する場合は，母管及び分岐管の支持点dにUボルト等を仮設定する。この場合に，B機器管台の固定部があれば支持点とする。母管及び分岐管の直管部標準支持間隔に対する長さ比が，第1.3.3.4.3-1図「分岐部支持間隔グラフ」の許容領域内とする。許容領域を超える場合は，仮設定した母管(L_R)又は分岐管(L_B)の支持間隔を短くする。



第1.3.3.8.3-3図　分岐部支持間隔グラフによる母管及び分岐管の支持間隔の設定

(8)　分岐部の拘束状態を確認すると，X方向は，B機器管台で支持，Z方向は，分岐部の支持間隔で支持している。Y方向は，d点が配管軸方向を拘束しない場合においては曲がり部とd点上の配管軸直管部の重量及び弁重量を集中荷重とみなし，第1.3.3.3.3-1図「集中質量部支持間隔グラフ」でY方向を拘束するa点とd点以降のY方向を拘束する支持点との支持間隔を許容領域以内とする。許容領域を超える場合は，d点をUボルト等からアンカサポートに変更することで支持する。これにより(4)及び(6)項のY方向も同時に拘束される。

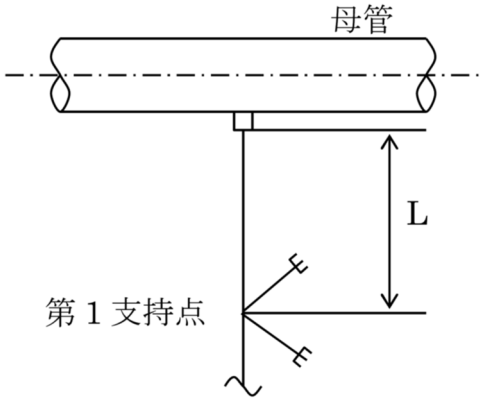
(9)　以降配管が連続する場合は，前項までの手順に従って設計開始点から順番に支持点位置を決める。

1.3.3.9　支持点を設定する上での考慮事項

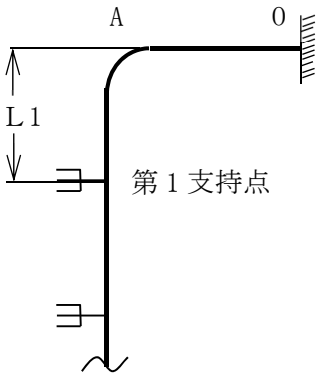
配管の各要素に対応した支持間隔を満足するとともに，次の事項も考慮して設計する。

1.3.3.9.1　分岐部

配管の分岐部で母管に熱膨張又は地震による変位がある場合は，分岐部から第1支持点までの長さＬを，これらの変位により発生する応力が，許容応力以下となるように定める。



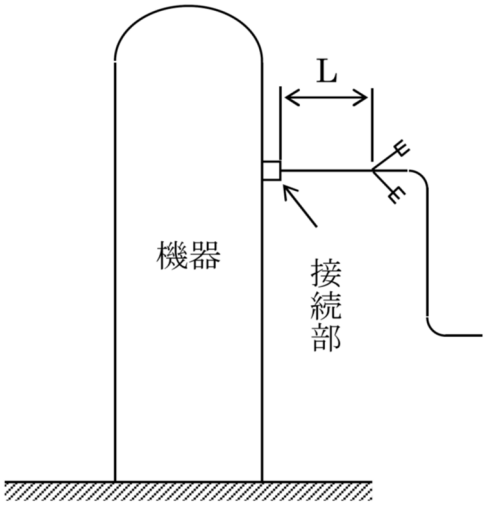
また，右図のような曲げ部でAO間の熱膨張変位がある場合は，曲げ部から第1支持点までの長さＬ1を，これらの変位により発生する応力が許容応力以下となるように定める。



1.3.3.9.2　機器との接続部

機器との接続部の熱膨張又は地震時の変位による発生応力が大きい場合は，接続部(固定点)近傍で支持することができない場合がある。

この場合のＬは，「1.3.3.9.1　分岐部」と同様に機器との接続部の熱膨張又は地震時の変位により発生する応力が，許容応力以下となるように定める。



1.3.3.9.3　建物・構築物の相対変位

建物・構築物間に渡って設置される配管については，地震時の建物・構築物間の相対変位により生じる二次応力を次式で求め，配管の設計及び支持方法を定める。

$\sigma = i_2 M / Z$

ここで，

σ　：二次応力(MPa)

i_2　：応力係数(－)

M　：建屋間相対変位により生じるモーメント(N･mm)

Z　：管の断面係数(mm^3)

1.3.3.9.4　弁

配管に弁が設置される場合は，第1.3.3.3.3-1図「集中質量部支持間隔グラフ」に基づき前後の支持点を決定する。

弁は，配管より厚肉構造であり，発生応力は配管より小さくなる。一方，集中質量部の支持間隔を求める際には，弁も配管と同一仕様としたうえで，弁重量を付加することで安全側の評価を行っている。このため，弁の評価は配管の評価で包絡される。

なお，地震時に動的機能維持が要求される弁に対しては，必要に応じて多質点系はりモデルを用いた評価を行い，弁駆動部の機能維持確認済加速度を超える場合は，駆動部を支持する。

1.3.3.9.5　建屋階層

支持間隔は階層の区分ごとに設定するため，当該配管を敷設する床区分に応じて，上下階層の支持間隔を比較し，短い方の支持間隔を運用して評価を行う。なお，複数階層を跨る配管を評価する場合は，配管が跨る上層階と下層階の境界となるサポートまでを考慮し，その境界となるサポートで挟まれた範囲の支持間隔をすべて抽出した上で最も短い標準支持間隔を適用して評価を行う。

1.3.3.10　配管の設計において考慮すべき事項

標準支持間隔法による配管の耐震設計においては，各要素の支持間隔又は各要素の支持間隔を組み合わせた支持間隔を用いる。

標準支持間隔法によることが困難な場合は，次のいずれかの方法で対処する。

(1)　配管系を多質点系はりモデルとして解析を行い，配管の設計及び支持方法を定める。実際の配管条件に基づいた直管部標準支持間隔法を算出し，配管間隔を設定する。

(2)　当該配管が150℃以下又は口径100A未満であることを確認した上で，直管部標準支持間隔を算出する解析モデルを，当該配管固有の設計条件(制限振動数，適用床区分，適用減衰定数，解析ブロック範囲，配管系内最小必要支持点数，圧力，温度，支持構造物の固有振動数，設計用床応答曲線，材質，口径，板厚，保温材の有無，内部流体及び単位長さ当たり重量)に応じて設定する。

2.　支持構造物の設計

2.1　概要

支持構造物は，配管の地震荷重，自重，熱荷重等に対して十分な強度を持たせる必要がある。

支持構造物の設計に当たっては，支持構造物の型式ごとの定格荷重若しくは最大使用荷重と支持点荷重を比較する荷重評価又は支持点荷重から求まる支持構造物に生じる応力と使用材料により定まる許容応力を比較する応力評価を行う。

ここでは，支持装置，支持架構及び付属部品から構成される支持構造物並びに埋込金物の設計の基本原則，選定方針，強度及び耐震評価の方法等を示す。

2.2　設計の基本方針

設計の基本方針は，多質点系はりモデルによる解析又は標準支持間隔法により得られる支持点荷重を用いて設計する支持構造物に適用する。

そのうち多質点系はりモデルによる解析で設計する支持構造物は解析モデルにて定めた拘束方向に対して設置し，標準支持間隔法で設計する支持構造物は水平及び鉛直方向の各方向に対し標準支持間隔以内で拘束するよう設置する。

2.2.1　設計方針

支持構造物にはアンカサポート，レストレイント，スナバ及びハンガがあり，物量が多いことから標準化が図られている。標準化された製品の中から使用条件に適合するものを選定する。これらの支持構造物は，定格荷重又は最大使用荷重に対して十分な強度があり，かつ多くの使用実績を有している。支持構造物の設計方法，機能及び用途について，第2.2.1-1表に示す。

2.2.2　荷重条件

支持構造物の設計は，配管から伝わる荷重に対し，その荷重成分の組合せを考慮して行う。荷重の種類及び組合せについては，「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」に従う。

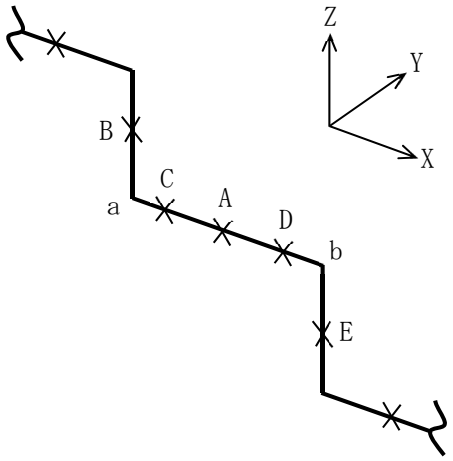
支持構造物の設計に用いる支持点荷重は，耐震設計上の重要度に基づく設計用地震力を条件とした配管の多質点系はりモデルによる解析又は標準支持間隔法により得られる支持点荷重を支持構造物の種別に応じて適切に組み合わせて求める。

組み合わせる荷重としては，多質点系はりモデルによる設計では，実際の拘束条件を模擬しているため，解析で得られた各支持点の荷重を用いる。

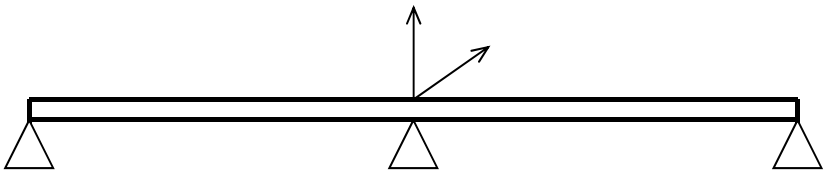
一方，標準支持間隔法による設計では，軸直角2方向を拘束するモデルを用いるため，2方向に生じる荷重のうち支持構造物の拘束方向と同方向の荷重を組み合わせる。さらにアンカサポート及びUバンドは3方向を拘束することから，軸方向荷

重を集中質量として考慮する。3方向拘束以外ではガイドサポート及びUボルトは2方向，その他は1方向の荷重を組み合わせる。

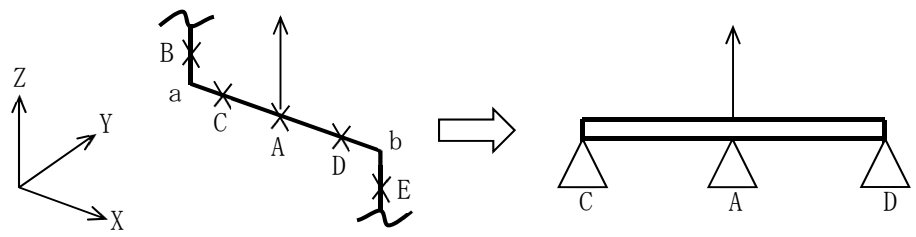
以下の配管を例に標準支持間隔法における荷重の組合せの具体的な手順を(1)～(4)に示す。



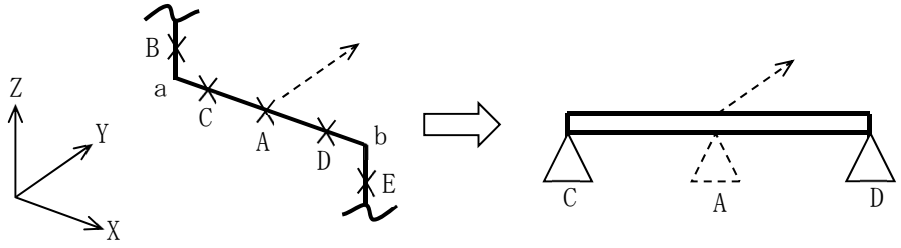
(1)　2スパン3点支持モデル中央支持点における軸直角2方向(Y方向及びZ方向)荷重を算出する。



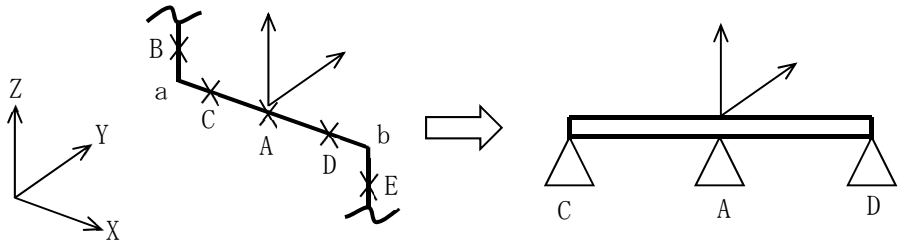
(2)　支持点Aが1方向(Z方向)拘束の場合，その拘束方向の荷重(図の例ではZ方向荷重)を用いる。



なお，拘束していないY方向については支持点と考慮せず，Y方向を拘束している支持点C及びDに対し，同方向の荷重を用いる。

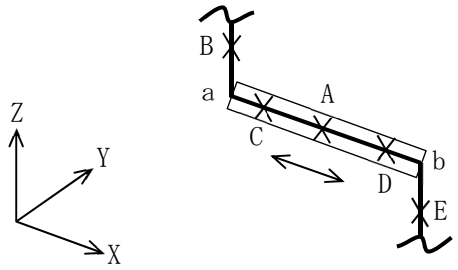


(3)　支持点Aが2方向(Y方向及びZ方向)拘束の場合，各方向の荷重(図の例ではY方向及びZ方向荷重)を用いる。

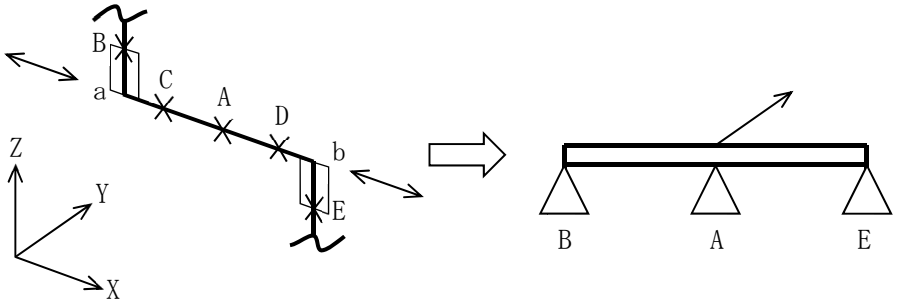


(4)　支持点Aが3方向(X方向，Y方向及びZ方向)拘束の場合，軸方向(X方向)荷重は以下の方法により算出する。

まずa-b間については集中質量部として荷重を算出する。



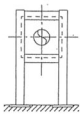
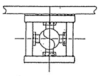
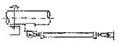
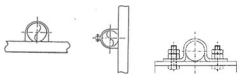
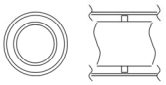
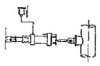
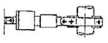
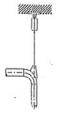
次にB-a間及びb-E間については，軸直角方向荷重となり，2スパン3点支持モデルの軸直角方向荷重より算出する(図の例ではX方向荷重)。



支持点Aの軸直角方向(Y方向及びZ方向)荷重については(3)により算出し，軸直角及び軸方向荷重を組み合わせる。

支持構造物の設計に当たり荷重評価を行う場合は，配管の支持点荷重と定格荷重又は最大使用荷重との比較を行う。

第2.2.1-1表　支持構造物の機能と用途(例)

支持構造物名称	概略図	設計方法	機　能	用　途
アンカサポート (ガイドサポート)	 Uボルトの2本掛けによるアンカサポート 壁から直接アンカサポートをとる場合の図  アンカサポート荷重が大きい場合の例	標準支持間隔法による設計及び多質点系はりモデルによる設計に用いる。	地震及び熱膨張による変位，軸まわりの回転を完全に拘束する。 ガイドサポートは，一定方向の移動を許すが軸まわりの回転を拘束する。	固定用サポートとして使用する。また，配管応力解析上の解析モデルの境界として使用する。
レストレイント (架構式レストレイント) (ロッドレストレイント) (Uボルト) (Uバンド) (二重配管ガイド)	 架構式レストレイント  ロッドレストレイント  Uボルト等によるレストレイント  二重配管ガイドによるレストレイント	標準支持間隔法による設計及び多質点系はりモデルによる設計に用いる。	地震及び熱膨張による一定方向の変位を拘束する。	配管の回転を許すが変位を防ぐ場合に使用する。
スナバ (オイルスナバ) (メカニカルスナバ)	 オイルスナバ  メカニカルスナバ	標準支持間隔法による設計及び多質点系はりモデルによる設計に用いる。	配管の熱膨張のような緩やかな移動に対しては拘束せず，地震時のような急激な荷重発生時に拘束する。	地震等の急激な荷重により生じる応力の低減を目的として使用する。
ハンガ (スプリングハンガ)	 配管直管部に使用する例  配管曲がり部に使用する例	多質点系はりモデルによる設計に用いる。	配管の自重を支持する目的で使用する。なお，地震荷重に対する拘束効果は無く，耐震支持機能は有していない。	運転温度が高い配管で，かつ立上がり部又は近傍で，鉛直方向支持点変位が大きい部位に使用する。 また，許容荷重が小さい機器管台部の自重支持を目的として使用する。

2.2.3　種類及び選定

支持構造物の機能別選定要領を，第2.2.3-1図「支持構造物の選定フロー」に示す。

(1)　アンカサポート(ガイドサポート)

アンカサポートは，配管に直接溶接されるラグ又は配管固定用クランプと架構部分から構成される。支持点荷重，配管口径及び配管材質を基に選定する。

なお，アンカサポートと同様な構造及び機能であるが，一定の方向だけ熱膨張変位を許容する場合はガイドサポートを選定する。

(2)　レストレイント(架構式レストレイント，ロッドレストレイント，Uボルト，Uバンド及び二重配管ガイド)

架構式レストレイント(支持架構)は，形鋼を組み合わせて架構として床，壁面等の近傍の配管を支持するもので，支持点荷重，配管口径及び配管材質を基に選定する。

ロッドレストレイントは，配管軸直角方向又は配管にラグを設置して配管軸方向の拘束に使用するもので，支持点荷重に基づき，定格荷重を超えない範囲で支持点荷重に近い定格荷重のロッドレストレイントを選定する。

Uボルトは，配管軸直角方向を拘束する機能を有し，支持点荷重を基にその仕様(材質，形状及び寸法)を配管口径ごとに決めていることから，配管口径に応じたUボルトを選定する。

Uバンドは，U形状の鋼板により配管軸直角方向に加えて配管軸方向も拘束するもので，Uボルトと同様に配管口径に応じたUバンドを選定する。

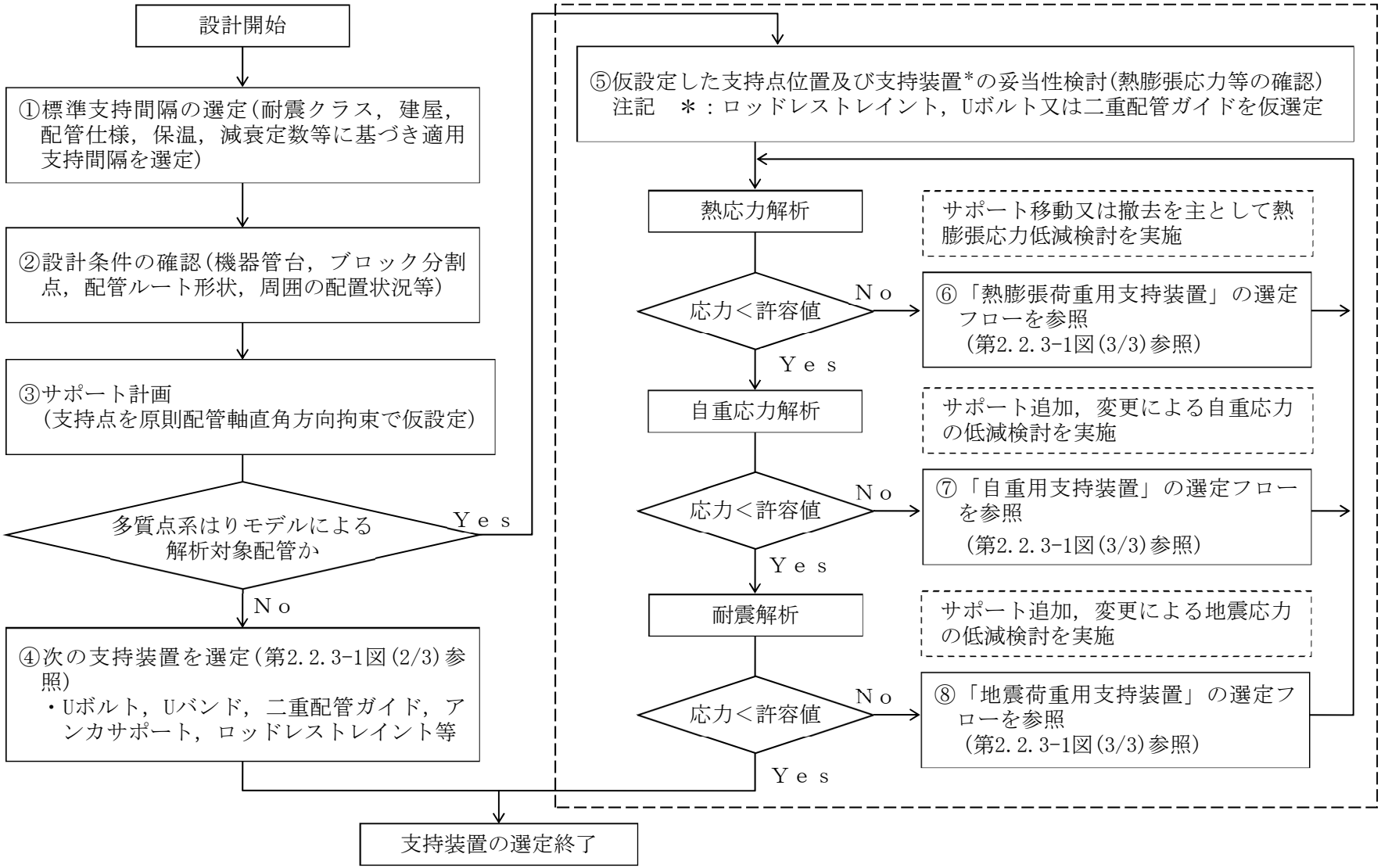
二重配管ガイドは，内管の軸直角方向を拘束するもので，Uボルトと同様に配管口径に応じた二重配管ガイドを選定する。

(3)　スナバ(オイルスナバ及びメカニカルスナバ)

支持点荷重及び熱膨張変位から，必要なストロークを有し，かつ定格荷重を超えない範囲で支持点荷重に近い定格荷重のスナバを選定する。通常はオイルスナバを選定するが，保守が困難な場所に設置する場合は，メカニカルスナバを選定する。

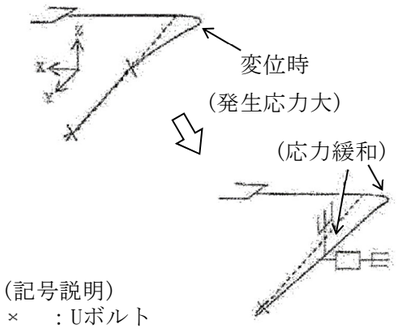
(4)　スプリングハンガ

スプリングハンガは，支持点荷重及び熱膨張変位から，必要なストロークを有し，かつ定格荷重を超えない範囲で支持点荷重に近い定格荷重のスプリングハンガを選定する。



第2.2.3-1図(1/3)　支持構造物の選定フロー

注記　＊3：
面外及び面内支持機能を分離



（記号説明）
×　：Uボルト
Ψ　：ロッドレストレイント
　　（リジットサポート）
Ψ　：オイルスナバ
　　（メカニカルスナバ）
面外：Z方向
面内：X－Y方向

注記　＊1：
熱膨張又は地震時の建屋間相対変位を考慮

④標準支持間隔法による支持点の計画
配管軸直角方向拘束(Uボルト)を仮設定

Uボルトによる配管の拘束可否検討必要か*1

Yes

No

集中荷重が大きく配管軸方向拘束が必要か

No

Yes

発生応力が許容値以下か

Yes

No

支持点の移動が可能か*2

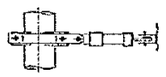
No*3

Yes

注記　＊2：
標準支持間隔以内の移動の可否評価

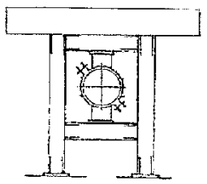
＜面外方向拘束＞

ロッドレストレイント



床，壁面等から遠隔

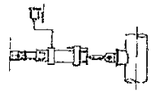
リジットサポート(架構形)



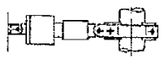
床，壁面等に接近

＜面内方向拘束＞

オイルスナバ

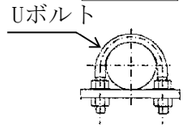


メカニカルスナバ



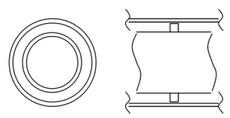
保守頻度の低減を考慮する場合はメカニカルスナバを使用可能

Uボルト



床，壁面等から遠隔な場合はロッドレストレイント(2方向)を使用可能

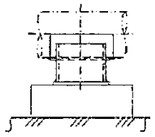
二重配管ガイド



二重配管の内管に使用

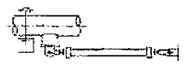
アンカサポート

アンカサポートは，配管の溶接ラグ又は配管固定用クランプと架構部分から構成される一体構造物



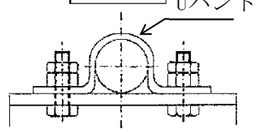
ロッドレストレイント　Uボルト

（組合せ使用）



配管にラグ又は配管固定用クランプを取り付けたロッドレストレイントで配管軸方向を拘束し，Uボルトで配管軸直角方向を拘束

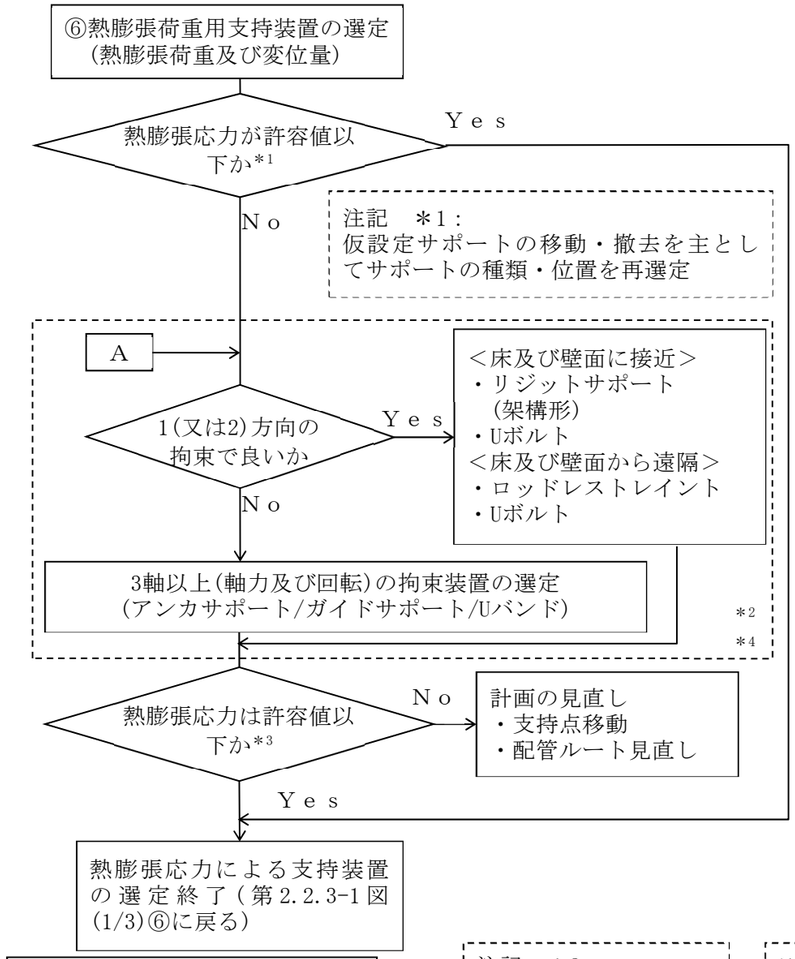
Uバンド

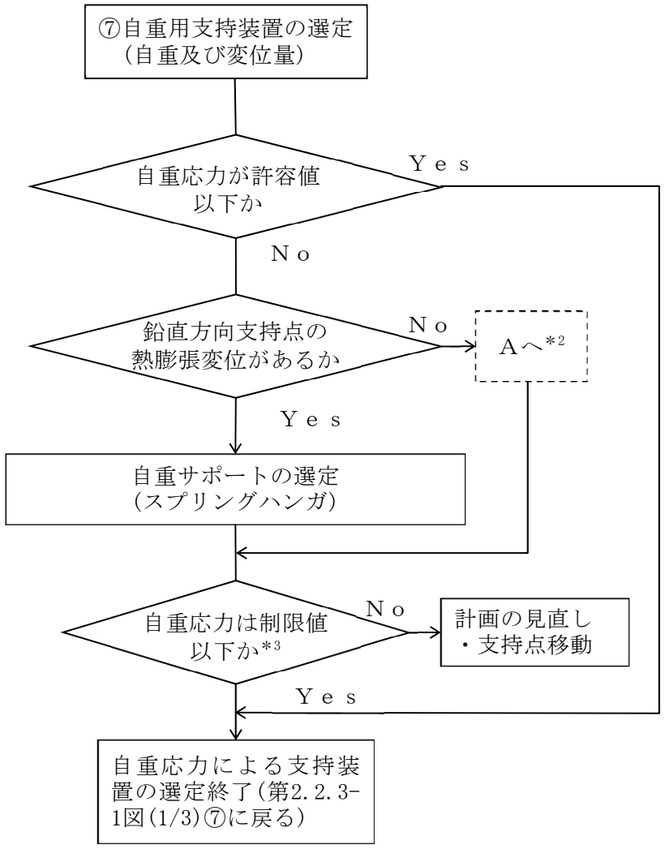


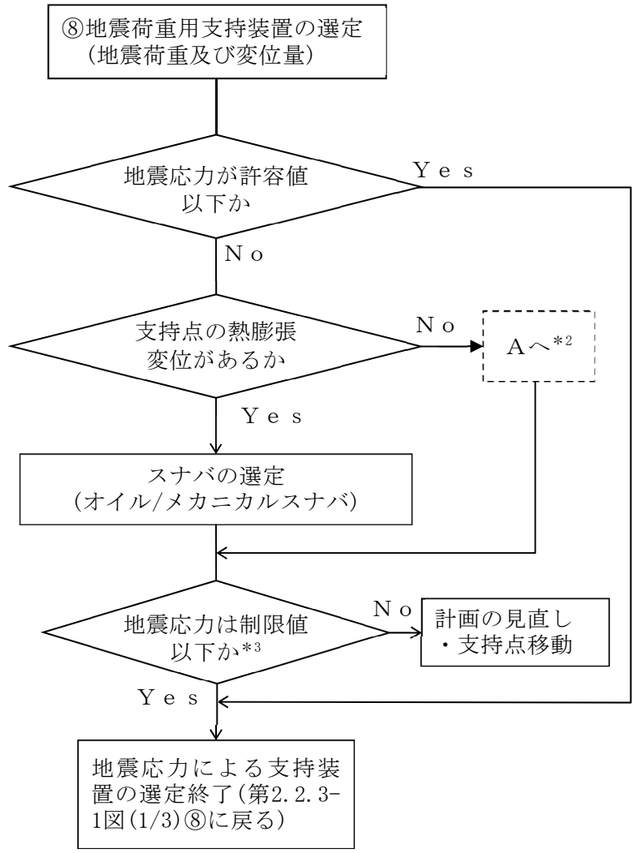
鋼板で配管を固定することで，配管軸直角方向及び軸方向を拘束

支持装置の選定終了(第2.2.3-1 図(1/3)④に戻る)

第2.2.3-1図(2/3)　支持構造物の選定フロー



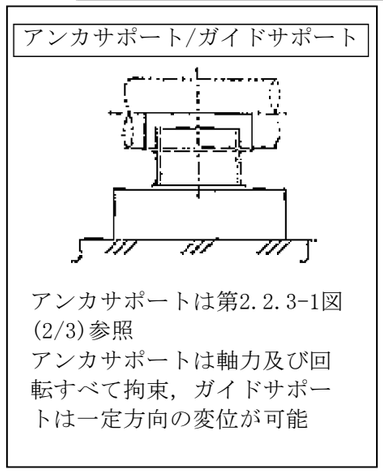


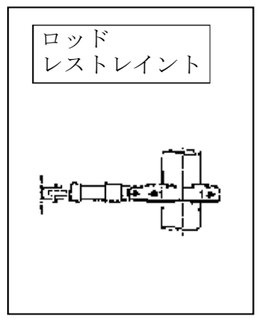


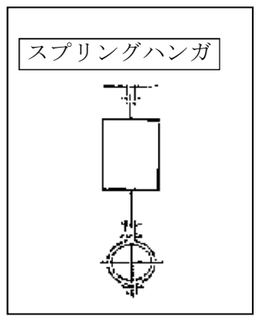
注記　＊2：
サポート選定の参照範囲を示す

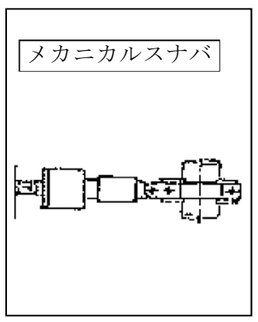
注記　＊3：
すべての部位で発生応力が許容値以下であることを確認

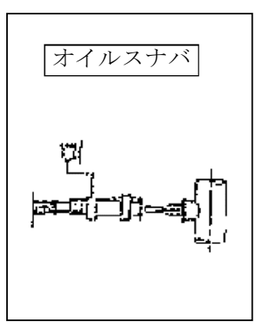
注記　＊4：
支持点荷重が小さい場合はUボルト/Uバンドを選定する。なお，Uボルト/Uバンドの概念図は第2.2.3-1図(2/3)参照

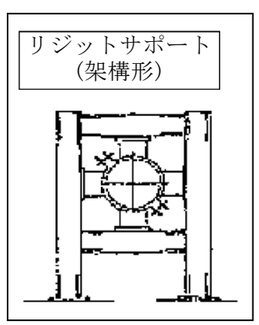












第2.2.3-1図(3/3)　支持構造物の選定フロー

2.2.4　支持構造物の設計において考慮すべき事項

支持構造物は支持装置，支持架構・付属部品及び埋込金物に分類され，それぞれの設計方針を2.3項，2.4項及び2.5項に示す。なお，支持装置はロッドレストレイント，オイルスナバ，メカニカルスナバ及びスプリングハンガを，支持架構は架構式レストレイントを，付属部品はラグ，Uボルト等を示し，以下の点を考慮して設計する。

(1)　支持装置及び付属部品は，配管の地震荷重，自重，熱荷重等による支持点荷重が，使用される支持装置の定格荷重又は付属部品の最大使用荷重以下となるよう選定する。

(2)　支持架構は，配管の地震荷重，自重，熱荷重等による支持点荷重から求まる支持架構に生じる応力が，許容応力以下となるよう構造を決定する。

(3)　地震荷重を拘束しないスプリングハンガ以外の支持構造物は，建物・構築物と共振しないように十分な剛性を持たせるものとする。

(4)　支持構造物は点検の容易な構造とする。

(5)　原則として，支持構造物は，埋込金物より建屋側へ荷重を伝える構造とする。

(6)　支持構造物の設計に当たっては，JSME　S　NC1に従い熱荷重，自重等に対して十分な強度を持たせるとともに，JEAG4601に従い，地震荷重に対して十分な強度を持たせるものとする。

2.3　支持装置の設計

2.3.1　概要

支持装置は，型式ごとに基本形状が決まっており，配管の地震荷重，自重，熱荷重等による支持点荷重と型式ごとに設定される定格荷重の比較による荷重評価によって選定する。

2.3.2　支持装置の選定

支持装置は，以下の条件により選定する。

(1)　ロッドレストレイント

支持点荷重に基づき，定格荷重で選定する。

(2)　オイルスナバ及びメカニカルスナバ

支持点荷重及び熱膨張変位に基づき，定格荷重で選定する。

(3)　スプリングハンガ

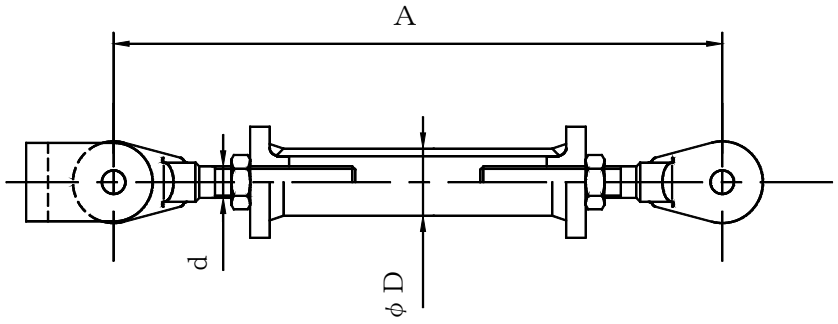
支持点荷重及び熱膨張変位に基づき，定格荷重で選定する。

各支持装置の定格荷重及び主要寸法を第2.3.2-1表～第2.3.2-5表に示す。

なお，本表に示す型式及び定格荷重は代表的な支持装置を示したものであり，記載のない型式であっても，同様に設定されている定格荷重により選定を行う。

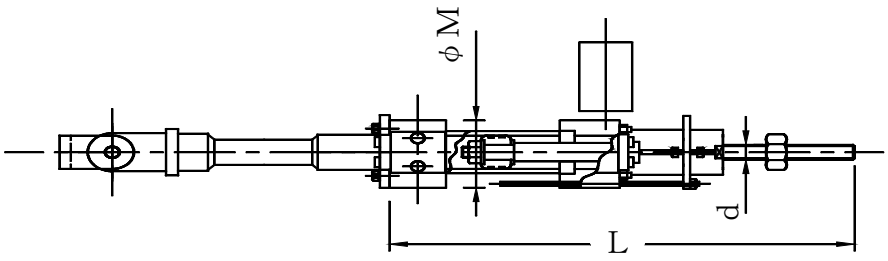
第2.3.2-1表　ロッドレストレイントの定格荷重及び主要寸法

型　式	定格荷重 (kN)	主要寸法(mm)			
		A		D	d
		最　小	最　大		
06	6	450	1,750	34.0	20
1	10	450	2,000	42.7	20
3	30	520	2,400	60.5	30
6	60	550	2,700	76.3	36
10	100	650	2,950	89.1	42
16	160	720	3,400	114.3	56
25	250	770	3,800	139.8	64



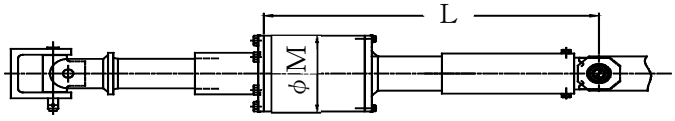
第2.3.2-2表　オイルスナバの定格荷重及び主要寸法

型　式	定格荷重 (kN)	ストローク (mm)	主要寸法(mm)		
			L	M	d
03	3	100	445	78.0	16
		160	535		
		250	670		
06	6	100	450	83.0	20
		160	540		
		250	675		
1	10	100	465	93.0	20
		160	555		
		250	690		
3	30	100	500	128.0	30
		160	590		
		250	725		
6	60	100	545	155.0	36
		160	635		
		250	770		
10	100	100	600	186.0	42
		160	690		
		250	825		
16	160	100	640	227.0	56
		160	730		
		250	865		
25	250	100	670	267.0	64
		160	760		
		250	895		



第2.3.2-3表　メカニカルスナバの定格荷重及び主要寸法

型　式	定格荷重 (kN)	ストローク (mm)	主要寸法(mm)	
			L	M
01	1	100	365	92
		160	455	
		250	590	
03	3	100	365	102
		160	455	
		250	590	
06	6	100	365	123
		160	455	
		250	590	
1	10	100	430	140
		160	520	
		250	655	
3	30	100	465	155
		160	555	
		250	690	
6	60	100	505	191
		160	595	
		250	730	
7.5	75	100	505	195
		160	595	
		250	730	
10	100	100	575	208
		160	665	
		250	800	
16	160	100	650	278
		160	740	
		250	875	
25	250	100	750	304
		160	840	
		250	975	
40	400	100	860	355
		160	950	
		250	1,085	
60	600	100	950	400
		160	1,040	
		250	1,175	

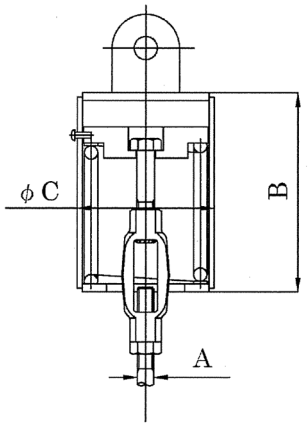


第2.3.2-4表　スプリングハンガの定格荷重

型　式	トラベルシリーズ				
	1	2	4	L2	L4
	荷重範囲(kN)				
16	18.51～30.52			13.51～30.52	
19	44.72～72.96			32.95～72.96	
	最大トラベル(mm)				
16,19	30	60	120	85	170

第2.3.2-5表　スプリングハンガの主要寸法

型　式	主要寸法(mm)						
	A	B					C
		トラベルシリーズ					
		1	2	L2	4	L4	
16	30	240	345	370	590	640	258
19	48	315	450	475	770	820	328



2.3.3　支持装置の使用材料

JSME S NC1の適用を受ける箇所に使用する材料は，JSME S NC1　付録材料図表Part1に従うものとする。

2.3.4　支持装置の強度及び耐震評価方法

支持装置及び付属部品の強度及び耐震評価の方法を以下に示す。

2.3.4.1　定格荷重

支持装置の定格荷重は，JSME S NC1及びJEAG4601を満足するよう設定されたものであり，支持点荷重を上回る定格荷重が設定されている支持装置を選定することで，十分な強度及び耐震性が確保される。

2.3.4.2　支持装置の強度計算式

2.3.4.2.1　記号の定義

支持装置の強度計算式に使用する記号は，下記のとおりとする。

(1) ロッドレストレイント

記　号	単　位	定　義
A_c	mm^2	圧縮応力計算に用いる断面積
A_p	mm^2	支圧応力計算に用いる断面積
A_s	mm^2	せん断応力計算に用いる断面積
A_t	mm^2	引張応力計算に用いる断面積
B	mm	ブラケットせん断面寸法
		クランプせん断面寸法
		スヘリカルアイボルト穴部せん断面寸法
		コネクティングイーヤ穴部せん断面寸法
C	mm	ブラケット引張断面寸法
		クランプ引張断面寸法
		スヘリカルアイボルト溶接部せん断面寸法
		イーヤせん断面寸法
D	mm	ブラケット穴径
		クランプ穴径
		スヘリカルアイボルトの穴部の径
		コネクティングイーヤの穴部の径
		コネクティングパイプ外径
		ターンバックル外径
		パイプ外径
d	mm	ピン外径
E	MPa	縦弾性係数
F	MPa	支持構造物の許容応力を決定するための基準値
F_c	MPa	圧縮応力
F_p	MPa	支圧応力
F_s	MPa	せん断応力
F_t	MPa	引張応力
f_c	MPa	許容圧縮応力
I	mm^4	断面2次モーメント
i	mm	断面2次半径

記　　号	単　　位	定　　義
L	mm	ピン間距離
l_k	mm	座屈長さ
P	kN, N	定格荷重
R	mm	スヘリカルアイボルトのイーヤ半径
		コネクティングイーヤ半径
T	mm	ブラケット板厚
		クランプ板厚
		イーヤ板厚
t	mm	パイプ板厚
		スヘリカルアイボルト穴部板厚
		コネクティングイーヤ穴部板厚
Λ	－	限界細長比
λ	－	細長比

(2)　オイルスナバ及びメカニカルスナバ

記　　号	単　　位	定　　義
A_c	mm^2	圧縮応力計算に用いる断面積
A_p	mm^2	支圧応力計算に用いる断面積
A_s	mm^2	せん断応力計算に用いる断面積
A_t	mm^2	引張応力計算に用いる断面積
B	mm	イーヤ穴部せん断面寸法
		コネクティングチューブイーヤ穴部せん断面寸法
		ユニバーサルブラケット穴部せん断面寸法
		ダイレクトアタッチブラケット穴部せん断面寸法
		スヘリカルアイボルト穴部せん断面寸法
		クランプ穴部せん断面寸法
		ブラケット穴部せん断面寸法
		ユニバーサルボックス穴部せん断面寸法
		ロッドエンド穴部せん断面寸法
		各部品のせん断面寸法
C	mm	イーヤ引張断面寸法
		クランプ引張断面寸法
		コネクティングチューブイーヤ引張断面寸法
		ユニバーサルブラケット引張断面寸法
		ダイレクトアタッチブラケット引張断面寸法
		ブラケット引張断面寸法
		ロッドエンド引張断面寸法
C_1	mm	ユニバーサルボックス引張断面寸法
		各部品の引張断面寸法
C_2	mm	ユニバーサルボックス引張断面寸法
		各部品の引張断面寸法

記　　号	単　　位	定　　義
D	㎜	イーヤ穴部の径
		スヘリカルアイボルト穴部の径
		クランプ穴径
		ブラケット穴径
		ロッドエンド穴径
		シリンダカバー内径
		ターンバックルパイプ外径
		アダプタ外径
		コネクティングパイプ外径
		コネクティングロッド外径
		コネクティングチューブ外径
		ピストンロッド外径
		コネクティングチューブイーヤ部穴部の径
		ユニバーサルブラケット穴部の径
		ダイレクトアタッチブラケット穴部の径
		ユニバーサルボックス穴部の径
D_1	㎜	ロードコラム外径
		ケース内径
		ベアリング押え内径
		コンロッド外径
		アダプタ外径
		ジャンクションコラムアダプタ外径
		各部品の径

記　　号	単　　位	定　　義
D_2	mm	ロードコラム内径
		ケース内径
		ベアリング押え内径
		コンロッド内径
		アダプタ内径
		ジャンクションコラムアダプタ内径
		各部品の径
D_3	mm	ケース内径
		各部品の径
D_4	mm	ケース外径
		各部品の径
d	mm	ピンの外径
		タイロッド最小断面部の径
		ピストンロッド最小断面部の径
E	MPa	縦弾性係数
F	MPa	支持構造物の許容応力を決定するための基準値
F_c	MPa	圧縮応力
F_p	MPa	支圧応力
F_s	MPa	せん断応力
F_t	MPa	引張応力
		内圧による引張応力
f_c	MPa	許容圧縮応力
G	mm	ターンバックルの厚さ
H	mm	ターンバックルの幅
h	mm	すみ肉溶接部脚長
I	mm^4	断面2次モーメント
i	mm	断面2次半径
K	MPa	シリンダチューブ内圧

記　　号	単　　位	定　　義
L	mm	コネクティングチューブ長さ
		コネクティングパイプ長さ
l_k	mm	座屈長さ
M	mm	六角ボルト外径
		タイロッド外径
n	本	六角ボルトの本数
		タイロッドの本数
P	kN，N	定格荷重
R	mm	スヘリカルアイボルトのイーヤ半径
r_1	mm	シリンダチューブの内半径
r_2	mm	シリンダチューブの外半径
T	mm	クランプ板厚
		コネクティングチューブイーヤ板厚
		ユニバーサルブラケット板厚
		ダイレクトアタッチブラケット板厚
		イーヤ板厚
		ブラケット板厚
		各部品の厚さ

記　　号	単　　位	定　　義
t	mm	イーヤ穴部板厚
		ケース板厚
		ベアリング押え板厚
		コネクティングチューブ板厚
		シリンダカバー板厚
		ターンバックルパイプ板厚
		アダプタ最小断面部の板厚
		コネクティングパイプ板厚
		コネクティングロッド板厚
		ロッドエンドイーヤ板厚
t_1	mm	ユニバーサルボックスの厚さ
t_2	mm	ユニバーサルボックスの厚さ
Λ	－	限界細長比
λ	－	細長比

(3)　スプリングハンガ

記　　号	単　　位	定　　義
A_p	mm^2	支圧応力計算に用いる断面積
A_s	mm^2	せん断応力計算に用いる断面積
A_t	mm^2	引張応力計算に用いる断面積
a	mm	上部カバー円板の外径
		ピストンプレートの外径
		下部カバー円板の外径
		スプリングの径
B	mm	イーヤ穴部せん断面寸法
		クレビスブラケット穴部せん断面寸法
		アイボルト穴部せん断面寸法
		クランプ穴部せん断面寸法
b	mm	上部カバー円板の内径
		ピストンプレートの内径
		スプリングの径
		下部カバー円板の径
C	mm	イーヤ幅引張断面寸法
		クレビスブラケット引張断面寸法
		クランプ引張断面寸法
D	mm	クレビスブラケット穴の径
		上部カバー円板の外径
		スプリングケースの内径
		ロードコラムの外径
		イーヤの穴径
		クランプ穴の径
		下部カバーの外径
d	mm	ピンの外径

記　　号	単　　位	定　　義
F_b	MPa	曲げ応力
F_m	MPa	ピンのせん断及び曲げ組合せ応力
F_p	MPa	支圧応力
F_s	MPa	せん断応力
F_t	MPa	引張応力
G	mm	ターンバックルの厚さ
H	mm	ターンバックルの幅
h	mm	すみ肉溶接脚長
J	mm	スプリングケース切欠き部の幅
		ターンバックル切欠き部の幅
L	mm	クレビスブラケット及びクランプの板と板の距離
		ロードコラムの長さ
M	mm	ネジ外径
M_0	N･mm	設計荷重によるモーメント
P	kN, N	定格荷重
T	mm	イーヤの板厚
		ピストンプレートの板厚
		スプリングケースの板厚
		下部カバーの板厚
		クレビスブラケットの板厚
		クランプの板厚
		各部品の厚さ
T_1	mm	上部カバーの板厚
Z	mm^3	断面係数
β_8	－	応力係数(「新版機械工学便覧」A4-図82による)
β_9	－	応力係数(「新版機械工学便覧」A4-図84による)
β_{10}'	－	応力係数(「新版機械工学便覧」A4-図84による)

2.3.4.2.2　強度計算式

支持装置の強度計算式を以下に示す。

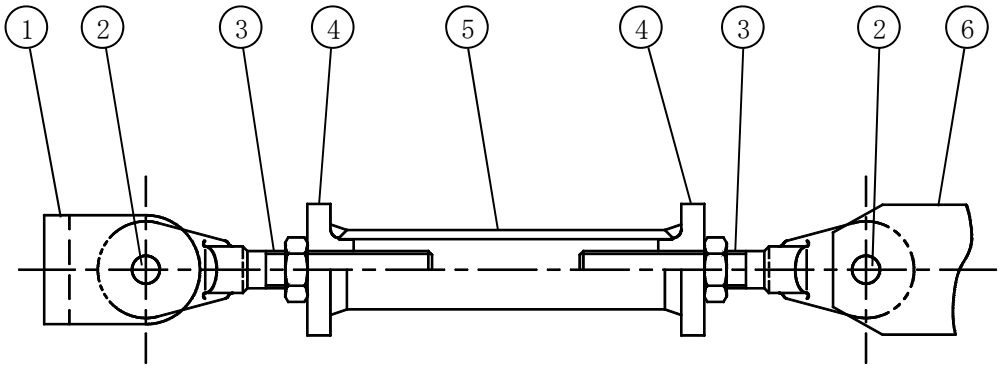
なお，以下に示す強度及び耐震計算式は代表的な形状に対するものであり，記載のない形状についても，同様の計算式で計算する。

(1)　ロッドレストレイント

応力評価は，次の強度部材の最弱部に発生する引張応力(又は圧縮応力)，せん断応力及び支圧応力を次の計算式により算出し，許容応力以下であることを確認する。

a.　強度部材

①ブラケット，②ピン，③スヘリカルアイボルト，④アジャストナット溶接部，⑤パイプ及び⑥クランプ



b.　各部材の計算式

(a)　ブラケット(①)及びクランプ(⑥)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅱ　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅲ　支圧応力評価

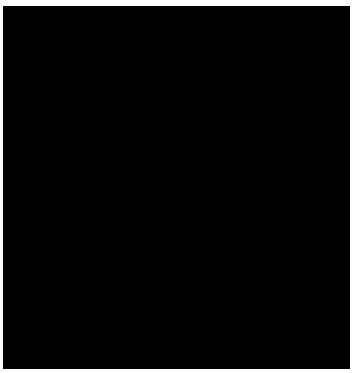
支圧応力が，許容支圧応力以下であることを確認する。

①ブラケット　　⑥クランプ

(b)　ピン(②)

Ⅰ　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。



(c)　スヘリカルアイボルト(③)

Ⅰ　穴部

（Ⅰ）　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

（Ⅱ）　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

（Ⅲ）　支圧応力評価

支圧応力が，許容支圧応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(d)　アジャストナット溶接部(④)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(e)　パイプ(⑤)

Ⅰ　圧縮応力評価

圧縮応力が，許容圧縮応力以下であることを確認する。

[redacted]

許容圧縮応力

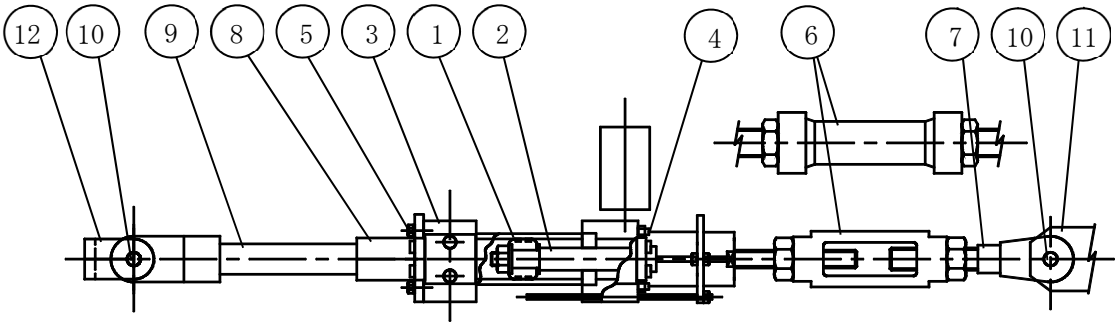
[redacted]

(2)　オイルスナバ

応力評価は，次の強度部材の最弱部に発生するせん断応力，引張応力(又は圧縮応力)及び支圧応力を次の計算式により算出し，許容応力以下であることを確認する。

a.　強度部材

①シリンダチューブ，②ピストンロッド，③シリンダカバー，④タイロッド，⑤六角ボルト，⑥ターンバックル，⑦スヘリカルアイボルト，⑧アダプタ，⑨コネクティングパイプ，⑩ピン，⑪クランプ及び⑫ブラケット



b.　各部材の計算式

(a)　シリンダチューブ(①)

Ⅰ　引張応力評価

内圧により生じる引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(b)　ピストンロッド(②)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(c)　シリンダカバー(③)

Ⅰ　せん断応力評価

内圧により生じるせん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(d)　タイロッド(④)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(e)　六角ボルト(⑤)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(f)　ターンバックル(⑥)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(g)　スヘリカルアイボルト(⑦)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅱ　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅲ　支圧応力評価

支圧応力が，許容支圧応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(h)　アダプタ(⑧)

Ⅰ　引張応力評価

アダプタ及び溶接部の引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(i)　コネクティングパイプ(⑨)

Ⅰ　圧縮応力評価

圧縮応力が，許容圧縮応力以下であることを確認する。

[redacted]

許容圧縮応力

[redacted]

[redacted]

[redacted]

(j)　ピン(⑩)

Ⅰ　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(k)　クランプ(⑪)及びブラケット(⑫)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅱ　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅲ　支圧応力評価

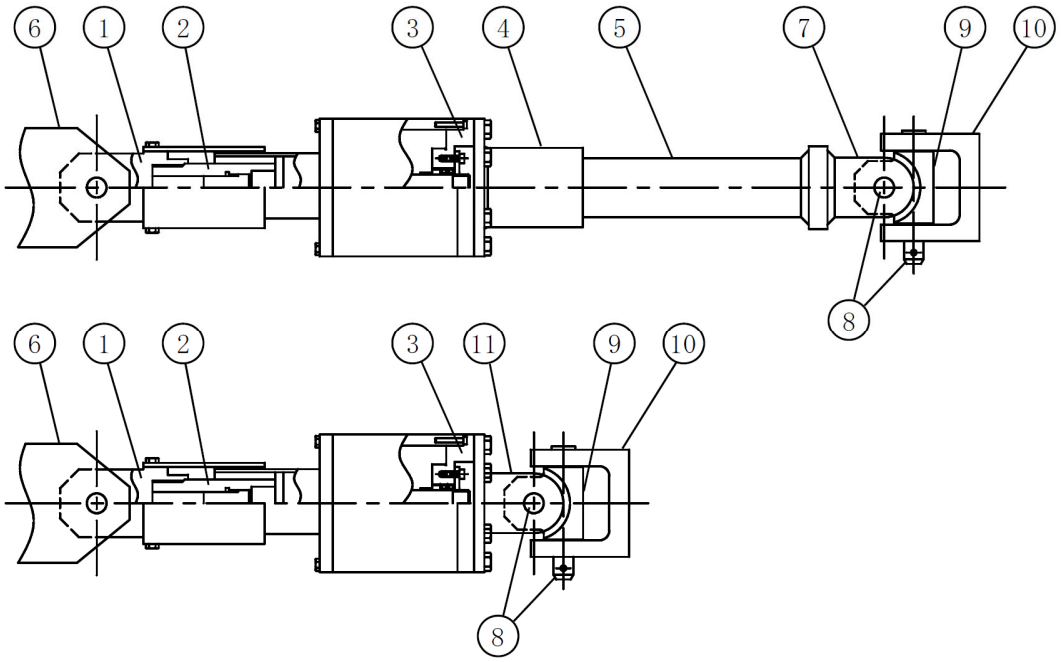
支圧応力が，許容支圧応力以下であることを確認する。

(3)　メカニカルスナバ

応力評価は，次の強度部材である最弱部に発生する引張応力(又は圧縮応力)，せん断応力及び支圧応力を次の計算式により算出し，許容応力以下であることを確認する。

a.　強度部材

①イーヤ，②ロードコラム，③ケース，ベアリング押さえ及び六角ボルト，④ジャンクションコラムアダプタ，⑤コネクティングチューブ，⑥クランプ，⑦コネクティングチューブイーヤ部，⑧ピン，⑨ユニバーサルボックス，⑩ユニバーサルブラケット，⑪ダイレクトアタッチブラケット



b.　各部材の計算式

(a)　イーヤ(①)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅱ　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅲ　支圧応力評価

支圧応力が，許容支圧応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(b)　ロードコラム(②)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(c) ケース，ベアリング押さえ及び六角ボルト(③)

Ⅰ ケース

（Ⅰ） 引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

（Ⅱ） せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

（Ⅲ） 支圧応力評価

支圧応力が，許容支圧応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

Ⅱ　ベアリング押え

（Ⅰ）　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

（Ⅱ）　支圧応力評価

支圧応力が，許容支圧応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

Ⅲ　六角ボルト

（Ⅰ）　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(d)　ジャンクションコラムアダプタ(④)

Ⅰ　六角ボルト

（Ⅰ）　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅱ　溶接部

（Ⅰ）　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(e)　コネクティングチューブ(⑤)

Ⅰ　圧縮応力評価

圧縮応力が，許容圧縮応力以下であることを確認する。

[redacted]

許容圧縮応力

[redacted]

[redacted]

(f)　クランプ(⑥)，コネクティングチューブイーヤ部(⑦)，ユニバーサルブラケット(⑩)，ダイレクトアタッチブラケット(⑪)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅱ　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅲ　支圧応力評価

支圧応力が，許容支圧応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(g)　ピン(⑧)

Ⅰ　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(h)　ユニバーサルボックス(⑨)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅱ　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅲ　支圧応力評価

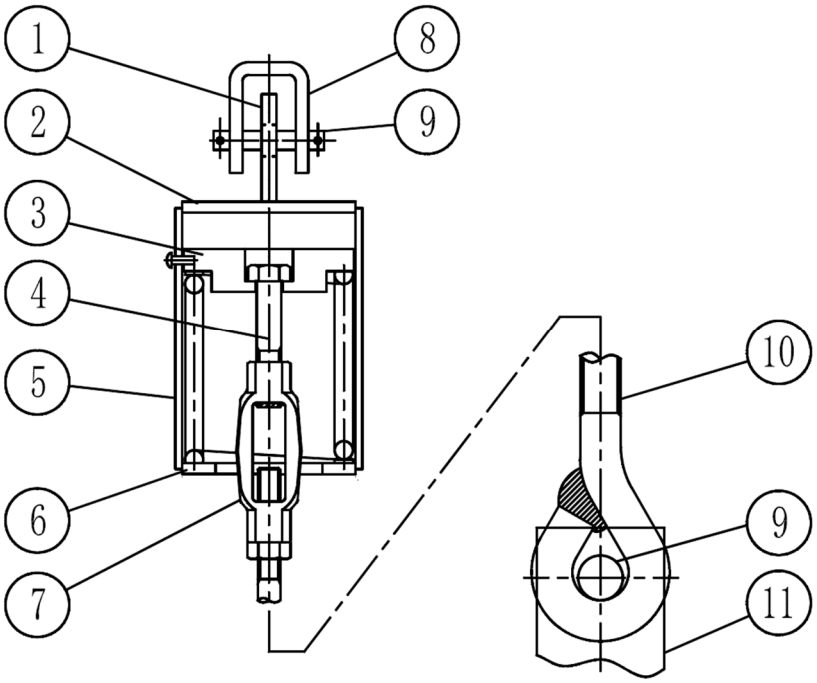
支圧応力が，許容支圧応力以下であることを確認する。

(4)　スプリングハンガ

応力評価は，次の強度部材の最弱部に発生するせん断応力，引張応力，曲げ応力，支圧応力及び組合せ応力を次の計算式により算出し，許容応力以下であることを確認する。

a.　強度部材

①イーヤ，②上部カバー，③バネ座(ピストンプレート)，④ハンガロッド，⑤スプリングケース，⑥下部カバー，⑦ターンバックル，⑧クレビスブラケット，⑨ピン，⑩アイボルト，⑪クランプ



b.　各部材の計算式

(a)　イーヤ(①)

Ⅰ　穴部

(Ⅰ)　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

（Ⅱ） せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

（Ⅲ） 支圧応力評価

支圧応力が，許容支圧応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅱ イーヤ溶接部

（Ⅰ） せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

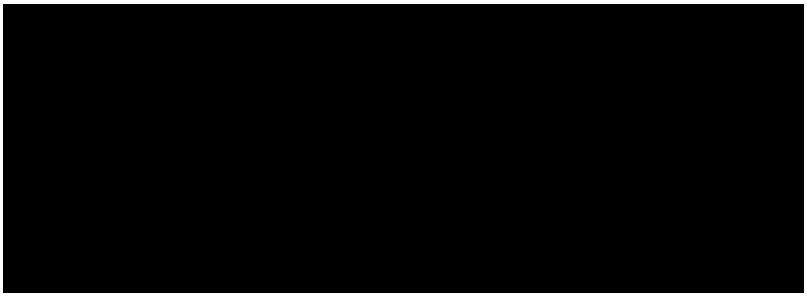
[redacted]

(b)　上部カバー(②)

Ⅰ　本体

（Ⅰ）　曲げ応力評価

曲げ応力が，許容曲げ応力以下であることを確認する。



Ⅱ　溶接部

（Ⅰ）　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

(c)　バネ座(ピストンプレート)(③)

Ⅰ　曲げ応力評価

曲げ応力が，許容曲げ応力以下であることを確認する。

[redacted]

(d)　ハンガロッド(④)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

(e)　スプリングケース(⑤)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(f)　下部カバー(⑥)

Ⅰ　本体

（Ⅰ）　曲げ応力評価

曲げ応力が，許容曲げ応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

Ⅱ　溶接部

（Ⅰ）　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(g)　ターンバックル(⑦)

Ⅰ　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(h)　クレビスブラケット(⑧)，クランプ(⑪)

Ⅰ　本体

（Ⅰ）　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

（Ⅱ）　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

（Ⅲ）　支圧応力評価

支圧応力が，許容支圧応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

Ⅱ　クレビスブラケット溶接部

（Ⅰ）　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(i)　ピン(⑨)

Ⅰ　曲げ応力評価

曲げ応力が，許容曲げ応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅱ　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅲ　組合せ応力評価

組合せ応力が，許容組合せ応力以下であることを確認する。

[redacted]

[redacted]

(j)　アイボルト(⑩)

Ⅰ　穴部

（Ⅰ）　引張応力評価

引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

[redacted]

（Ⅱ）　せん断応力評価

せん断応力が，許容せん断応力以下であることを確認する。

[redacted]

（Ⅲ）　支圧応力評価

支圧応力が，許容支圧応力以下であることを確認する。

[redacted]

Ⅱ　ボルト部

（Ⅰ）　引張応力評価

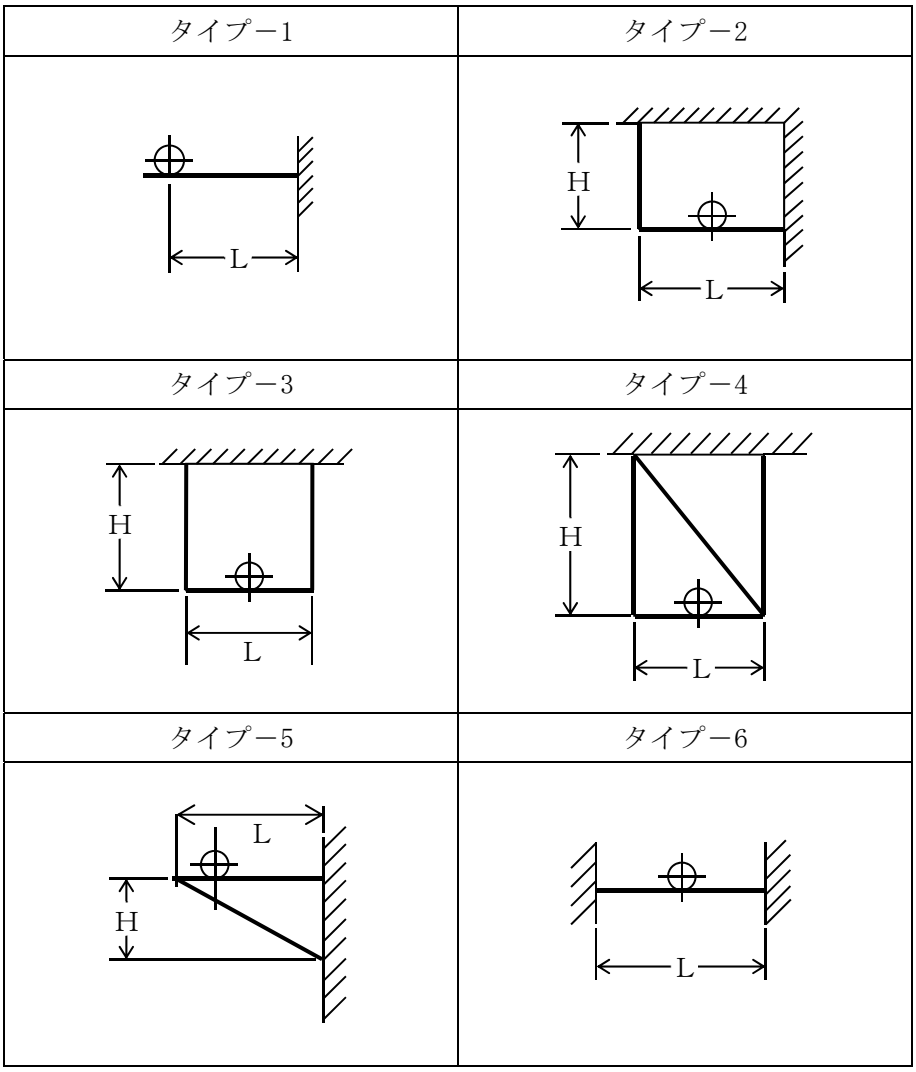
引張応力が，許容引張応力以下であることを確認する。

2.4　支持架構及び付属部品の設計

2.4.1　概要

配管の支持架構及び付属部品(ラグ，U ボルト等)は，配管の支持点荷重から求まる支持構造物に生じる応力と使用材料により定まる許容応力の比較による応力評価又は最大使用荷重と支持点荷重の比較による荷重評価により設計する。

支持架構は，上記応力評価によるほか，特に機器配置，保守点検上の配慮等を考慮して設計する必要があるため，その形状は多種多様である。支持架構の代表構造例を第 2.4.1-1 図に示す。



第2.4.1-1図　支持架構の代表構造例

2.4.2　設計方針

配管の支持架構は，非常に物量が多いことから，第 2.4.1-1 図に示す基本形状ごとに，以下の要領で鋼材選定の標準化を図って設計に適用する。

(1)　配管の支持点荷重から求まる支持構造物に生じる応力と使用材料により定まる許容応力の比較による応力評価又は最大使用荷重と支持点荷重の比較による荷重評価により設計する。

(2)　支持点荷重を条件とした強度及び耐震評価を行い，発生応力が許容応力を超えないように使用する鋼材(山形鋼，溝形鋼，H 形鋼，角形鋼等)を決定する。

2.4.3　荷重条件

支持架構の設計は，配管から伝わる荷重に対し，その荷重成分の組合せを考慮して行う。荷重の種類及び組合せについては，「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」に従う。

2.4.4　種類及び選定

支持架構の選定要領を，第2.4.4-1図に示す。

(1)　支持条件の設定

配管の支持点と床，壁面等からの距離及び周囲の設備配置状況から，第2.4.1-1図に示す支持架構の基本形状の中から適用タイプを選定する。

支持点荷重は，地震時や各運転状態で生じる荷重又は直管部標準支持間隔における地震時の荷重を用いる。また，支持点荷重を低減する必要のある場合は，実支持間隔による荷重を適用する。

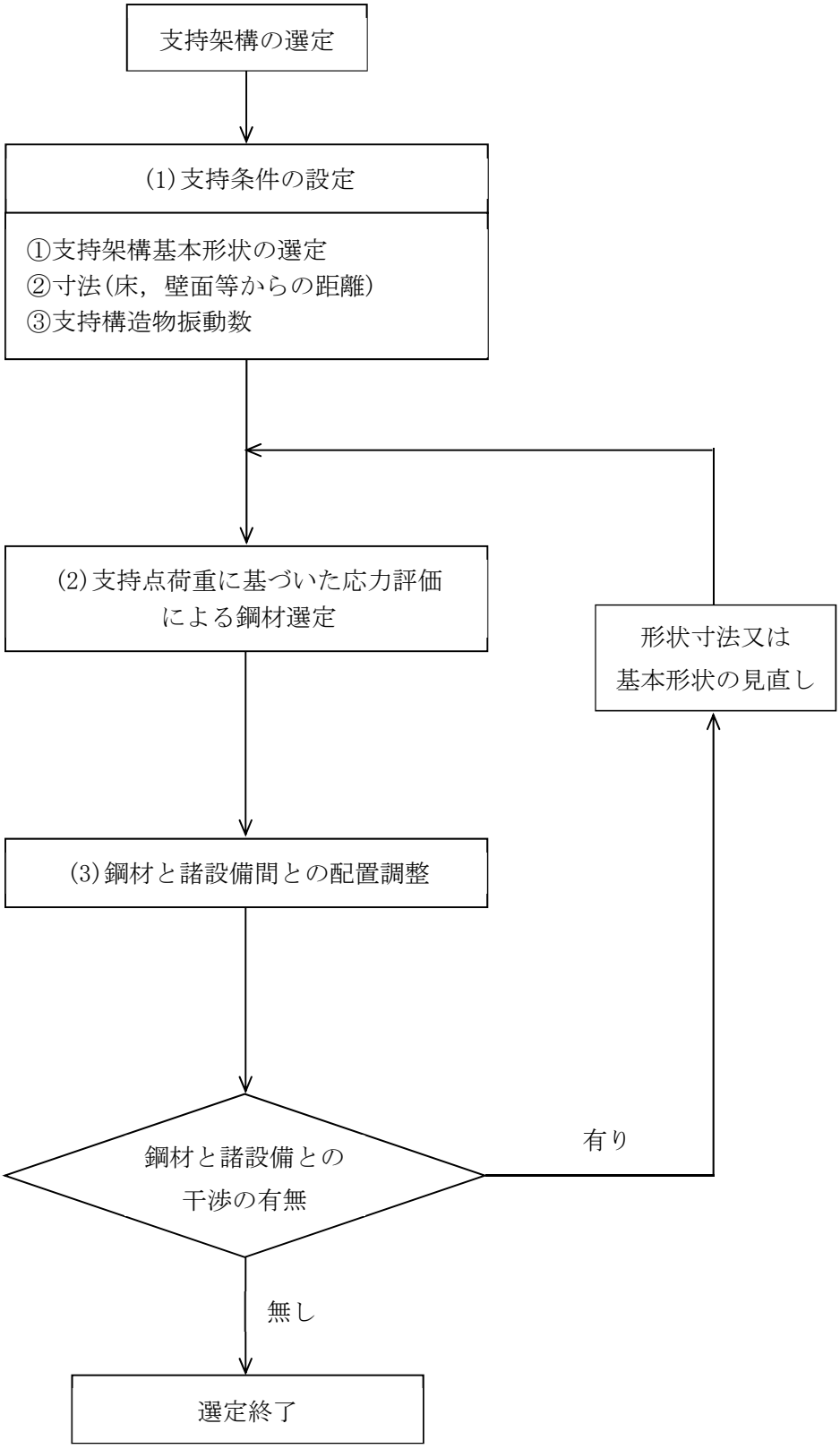
(2)　支持点荷重に基づいた応力評価による鋼材選定

地震時の支持点荷重により鋼材を選定する。

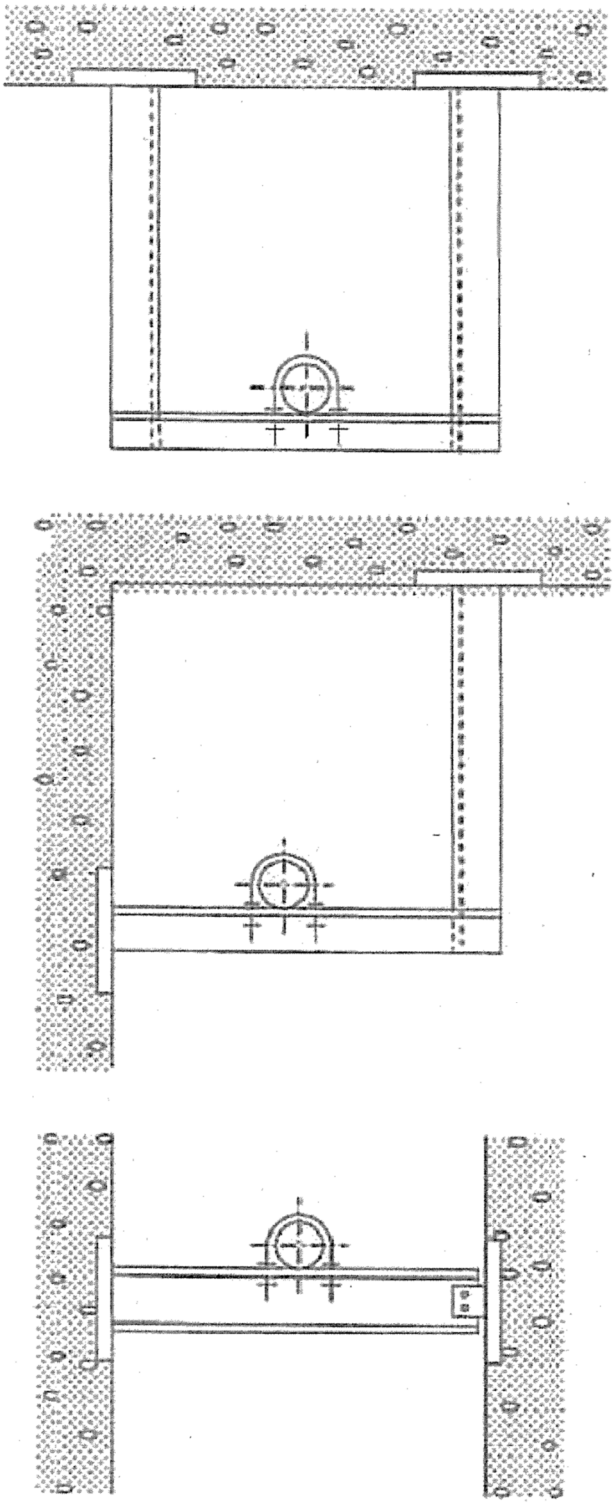
(3)　鋼材と諸設備間との配置調整

決定した鋼材が，他の配管及び周囲の設備との干渉がないか確認する。干渉がある場合は，支持架構の形状寸法又は基本形状の見直しを行って，再度鋼材選定を行う。

配管の支持架構の例を，第2.4.4-2図に示す。



第2.4.4-1図　支持架構の設計フロー



第2.4.4-2図　支持架構の例

2.4.5　支持架構及び付属部品の選定

支持架構については，支持点荷重を条件とした強度及び耐震評価を行い，発生応力が許容応力を超えないように使用する鋼材(山形鋼，溝形鋼，H 形鋼，角形鋼等)を決定する。

付属部品については，支持点荷重が最大使用荷重を超えないように使用する付属部品を選定する。

設計荷重としての最大使用荷重を設定するに当たっては，様々な荷重条件の組合せに適用できるように，設計上の配慮として各荷重成分を同値として定めている。

標準的に使用する鋼材及び付属部品の仕様を第 2.4.5-1 表～第 2.4.5-9 表に示す。

なお，付属部品については，最大使用荷重を超える場合であっても個別の評価により健全性の確認を行うことが可能である。

第2.4.5-1表　支持架構の標準鋼材仕様

鋼材名称	材質	鋼材サイズ
山形鋼	[redacted]	
溝形鋼		
H 形鋼		
角形鋼		

第2.4.5-2表　標準ラグの選定表

型式	最大使用荷重*	
	F_x，F_y，F_z (N)	M_x，M_y，M_z (N･m)
S-3	[redacted]	
S-4		
S-6		
S-8		
S-10		
S-12		
S-14		
S-16		
S-18		
S-20		
S-22		
S-24		
S-26		
S-28		

注記　＊：ラグは配管との取合い部を溶接で固定し6方向荷重を拘束する支持構造物であり，F_x，F_y，F_z及びM_x，M_y，M_zの荷重が生じることから，最大使用荷重を設定するに当たっては，様々な荷重条件の組合せに適用できるように，F_x，F_y，F_z及びM_x，M_y，M_zを同一の値とする。

第2.4.5-3表　標準ラグの主要寸法

（単位：mm）

型式	母管外径	パッド寸法		パッド厚さ	ラ　　グ			底　　板			距　離	溶接脚長			
	D	l_1	l_2	t_1	l_3	l_4	t_2	l_5	l_6	t_3	H	h_1	h_2	h_3	h_4
S-3	[redacted]														
S-4															
S-6															
S-8															
S-10															
S-12															
S-14															
S-16															
S-18															
S-20															
S-22															
S-24															
S-26															
S-28															

[redacted]

第2.4.5-4表　標準Uボルトの選定表

型式	呼び径 (A)	最大使用荷重(N)	
		P＊	Q＊
U-BOLT*15A	15	[redacted]	
U-BOLT*20A	20		
U-BOLT*25A	25		
U-BOLT*32A	32		
U-BOLT*40A	40		
U-BOLT*50A	50		
U-BOLT*65A	65		
U-BOLT*80A	80		
U-BOLT*100A	100		
U-BOLT*125A	125		
U-BOLT*150A	150		

注記　＊：Ｐ：引張方向荷重
　　Ｑ：せん断方向荷重

第2.4.5-5表　標準Uボルトの主要寸法

型式	材質	D_0(mm)
U-BOLT*15A	[redacted]	
U-BOLT*20A		
U-BOLT*25A		
U-BOLT*32A		
U-BOLT*40A		
U-BOLT*50A		
U-BOLT*65A		
U-BOLT*80A		
U-BOLT*100A		
U-BOLT*125A		
U-BOLT*150A		

[redacted]

第2.4.5-6表　標準Uバンドの選定表

呼び径(A)	パイプバンド厚さ(mm)	ボルトサイズ	最大使用荷重(kN)		
			P*	Q*	F*
15	[redacted]				
20					
25					
40					
50					
65					
80					

注記　＊：Ｐ：引張方向荷重
　　Ｑ：せん断方向荷重
　　Ｆ：配管軸方向荷重

第2.4.5-7表　標準Uバンドの主要寸法

呼び径 (A)	管外径 D (mm)	パイプバンド			ボルトサイズ	締付トルク (N･m)
		R (mm)	A (mm)	t (mm)		
15	21.7	[redacted]				
20	27.2					
25	34.0					
40	48.6					
50	60.5					
65	76.3					
80	89.1					

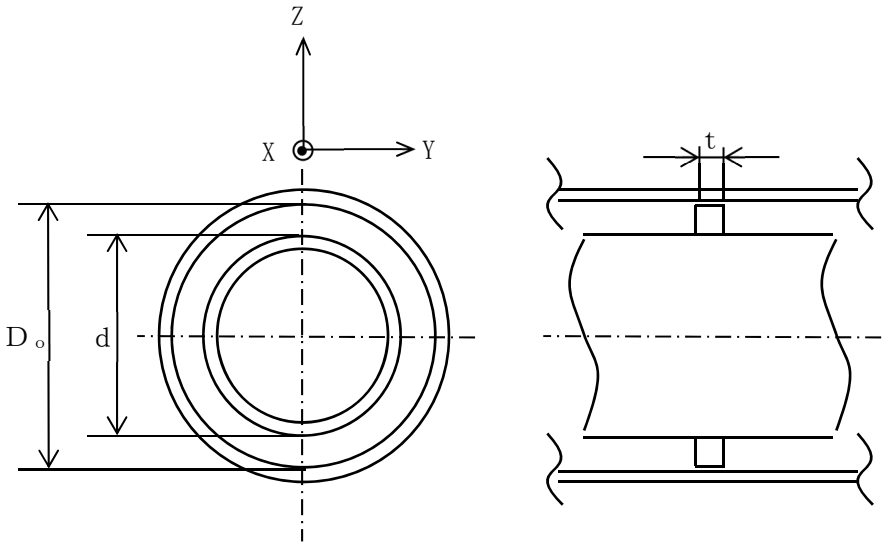
[redacted]

第2.4.5-8表　二重配管ガイドの選定表

型式	呼び径(A) (内径)	呼び径(A) (外径)	最大使用荷重(N)	
			F_y	F_z
ガイド(25A-65A)	25	65	[redacted]	
ガイド(50A-80A)	50	80		

第2.4.5-9表　二重配管ガイドの主要寸法

型式	材質	D_0(mm)	d(mm)	t(mm)
ガイド(25A-65A)	[redacted]			
ガイド(50A-80A)				



2.4.6　支持架構及び付属部品の使用材料

JSME S NC1 の適用を受ける箇所に使用する材料は，JSME S NC1 付録材料図表 Part1 に従うものとする。ただし，ラグの材料は当該配管に適用する材料とする。

2.4.7　支持架構及び付属部品の強度及び耐震評価方法

支持架構及び付属部品の強度及び耐震評価の方法を以下に示す。

(1)　許容応力

許容応力は，JSME S NC1 及び JEAG4601 に基づくものとする。

荷重の組合せに対する許容応力を第 2.4.7-1 表に示す。

第2.4.7-1表　荷重の組合せに対する許容応力*7, *8

荷重の組合せ	一次応力						一次＋二次応力				
	引張	せん断	圧縮	曲げ	支圧	組合せ*5	引張 圧縮	せん断	曲げ	支圧	座屈
D＋Pd＋Md	f_t	f_s	f_c	f_b	f_p	f_t	$3\cdot f_t$	$3\cdot f_s$*1	$3\cdot f_b$	$1.5\cdot f_p$*3	$1.5\cdot f_s$ 又は $1.5\cdot f_c$*3
D＋Pd＋Md＋Ss	$1.5\cdot f_t$*	$1.5\cdot f_s$*	$1.5\cdot f_c$*	$1.5\cdot f_b$*	$1.5\cdot f_p$*	$1.5\cdot f_t$*	$3\cdot f_t$*6	$3\cdot f_s$*1, *6	$3\cdot f_b$*2, *6	$1.5\cdot f_p$*4	$1.5\cdot f_b$ $1.5\cdot f_s$ 又は $1.5\cdot f_c$*2, *4
D＋Pd＋Md＋Sd	$1.5\cdot f_t$	$1.5\cdot f_s$	$1.5\cdot f_c$	$1.5\cdot f_b$	$1.5\cdot f_p$	$1.5\cdot f_t$				$1.5\cdot f_p$*4	

注記　＊1：すみ肉溶接部にあっては，最大応力に対して$1.5\cdot f_s$とする。

＊2：JSME S NC1 SSB-3121.1(4)a.により求めたf_bとする。

＊3：応力の最大圧縮値について評価する。

＊4：自重，熱等により通常時に作用している荷重に，地震による荷重を重ね合わせて得られる応力の圧縮最大値について評価する。

＊5：組合せ応力の許容応力は，JSME S NC1に基づく値とする。

＊6：地震動のみによる応力振幅について評価する。

＊7：材料の許容応力を決定する場合の基準値Fは，JSME S NC1 付録材料図表 Part5 表8に定める値又は表9に定める値の0.7倍のいずれか小さい方の値とする。ただし，使用温度が40度を超えるオーステナイト系ステンレス鋼及び高ニッケル合金にあっては，JSME S NC1 付録材料図表 Part5 表8に定める値の1.35倍の値，表9に定める0.7倍の値又は室温における表8に定める値のいずれか小さい値とする。

＊8：f_t*，f_s*，f_c*，f_b*，f_p*は，f_t，f_s，f_c，f_b，f_pの値を算出する際にJSME S NC1 SSB-3121.1(1)本文中「付録材料図表 Part5 表8に定める値」とあるのを「付録材料図表 Part5 表8に定める値の1.2倍の値」と読み替えて計算した値とする。

記号の説明

Ｄ	：死荷重(自重)	
Ｐｄ	：当該設備に設計上定められた最高使用圧力による荷重	
Ｍｄ	：当該設備に設計上定められた機械的荷重	
Ｓｓ	：基準地震動Ｓｓによる地震力	
Ｓｄ	：弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力又は静的地震力	
f_t	：許容引張応力	支持構造物(ボルト等を除く)に対してJSME S NC1 SSB-3121.1(1)により規定される値 ボルト等に対してはJSME S NC1 SSB-3131(1)により規定される値
f_s	：許容せん断応力	支持構造物(ボルト等を除く)に対してJSME S NC1 SSB-3121.1(2)により規定される値 ボルト等に対してはJSME S NC1 SSB-3131(2)により規定される値
f_c	：許容圧縮応力	支持構造物(ボルト等を除く)に対してJSME S NC1 SSB-3121.1(3)により規定される値
f_b	：許容曲げ応力	支持構造物(ボルト等を除く)に対してJSME S NC1 SSB-3121.1(4)により規定される値
f_p	：許容支圧応力	支持構造物(ボルト等を除く)に対してJSME S NC1 SSB-3121.1(5)により規定される値

(2)　支持架構及び付属部品の強度計算式

a.　記号の定義

支持架構及び付属部品の強度計算に使用する記号は，下記のとおりとする。

(a)　支持架構

記　　号	単　　位	定　　義
A_s	mm^2	せん断応力計算に用いる断面積
A_t	mm^2	引張応力計算に用いる断面積
F_b	MPa	曲げ応力
F_s	MPa	せん断応力
F_t	MPa	引張応力
f_t	MPa	許容引張応力
M_0	N･mm	モーメント
Z	mm^3	断面係数
P_1	N	せん断方向荷重
P_2	N	引張方向荷重

(b) ラグ

記　　号	単　　位	定　　義
A_L	mm^2	角形鋼管の断面積
A_p	mm^2	パッドと配管の溶接部の断面積
		パッドと角形鋼管の溶接部の断面積
		角形鋼管と底板の溶接部の断面積
a	mm	角形鋼管の幅
a_1	mm	強度評価有効長(配管軸方向長さ)内のり寸法
a_2	mm	強度評価有効長(配管軸方向長さ)外のり寸法
b_1	mm	パッド幅(配管周方向長さ：配管外径)
b_2	mm	$b_1+\sqrt{2}t_{wp}$
D_1	mm	強度評価有効長(配管軸直角方向長さ)内のり寸法
D_2	mm	強度評価有効長(配管軸直角方向長さ)外のり寸法
F_x	N	配管軸方向荷重
F_y	N	配管軸直角方向荷重
F_z	N	配管軸直角方向荷重
f_t	MPa	許容引張応力
f_s	MPa	許容せん断応力
h_1	mm	パッド長さ(配管軸方向長さ)
h_2	mm	$h_1+\sqrt{2}t_{wp}$
I_x	mm^4	配管軸方向の断面2次モーメント
I_y	mm^4	配管軸直角方向の断面2次モーメント
l	mm	配管中心から評価部位までの距離
M_x	N･mm	配管軸方向に生じるモーメント
M_y	N･mm	配管軸直角方向に生じるモーメント
M_z	N･mm	配管軸直角方向に生じるモーメント

記　　号	単　　位	定　　義
t	mm	角形鋼管の厚さ
t_{wp}	mm	パッドと配管のすみ肉溶接脚長
		パッドと角形鋼管のすみ肉溶接脚長
		角形鋼管と底板のすみ肉溶接脚長
Z_x	mm^3	配管軸方向の断面係数
Z_y	mm^3	配管軸直角方向の断面係数
σ_L	MPa	角形鋼管の曲げ応力
σ_{LB}	MPa	角形鋼管と底板の溶接部の曲げ応力
σ_P	MPa	パッドと配管の溶接部の曲げ応力
σ_{PL}	MPa	パッドと角形鋼管の溶接部の曲げ応力
τ_L	MPa	角形鋼管のせん断応力
τ_{LB}	MPa	角形鋼管と底板の溶接部のせん断応力
τ_P	MPa	パッドと配管の溶接部のせん断応力
τ_{PL}	MPa	パッドと角形鋼管の溶接部のせん断応力

(c) Uボルト

記　　号	単　　位	定　　義
A_0	mm^2	Uボルトの断面積
B	mm	Uボルトの曲げ半径
d_0	mm	Uボルトの呼び径
F_s	MPa	せん断応力
F_t	MPa	引張応力
f_s	MPa	許容せん断応力
f_t	MPa	許容引張応力
l	mm	配管中心から鋼材上面までの距離
P	N	引張方向荷重
P’	N	引張方向荷重
Q	N	せん断方向荷重

(d) Uバンド

記　号	単　位	定　義
D	mm	配管の外径
d_0	mm	Uバンドのボルト呼び径
F	N	軸方向荷重
F_b	MPa	曲げ応力
F_s	MPa	せん断応力
F_0	MPa	Uバンドの軸方向の許容荷重
F_t	MPa	引張応力
f_b	MPa	許容曲げ応力
f_s	MPa	許容せん断応力
f_t	MPa	許容引張応力
l_1	mm	配管中心からボルト穴までの距離
l_2	mm	ナット2面幅の半分
M_0	N･mm	ボルトの締付けトルク
n	本	ボルトの本数
P	N	引張方向荷重
Q	N	せん断方向荷重
T	N	ボルトの締付け力
t	mm	Uバンドの厚さ
w	mm	Uバンドの幅
μ	－	摩擦係数[redacted]

(e)　二重配管ガイド

記　　号	単　　位	定　　義
B	mm	せん断面寸法
d	mm	支圧面寸法
F_y	N	内管軸直角方向荷重
F_z	N	内管軸直角方向荷重
f_s	MPa	許容せん断応力
f_p	MPa	許容支圧応力
σ_s	MPa	せん断応力
σ_p	MPa	支圧応力
t	mm	板厚

b.　強度計算式

支持架構及び付属部品の強度計算式を以下に示す。

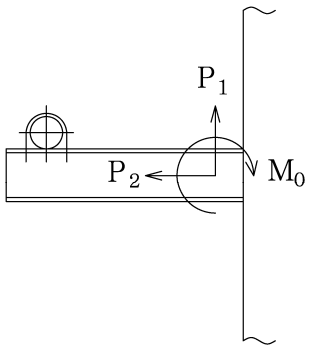
なお，以下に示す強度及び耐震計算式は代表的な形状に対するものであり，記載のない形状についても，同様の計算式で計算する。また，許容応力は，荷重の組合せ(Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｄ)における一次応力評価(組合せ)を例として記載したものであり，荷重の組合せ及び応力種別に応じて適切な許容応力を用いる。

(a)　支持架構

支持架構の引張(圧縮)・せん断・曲げ応力を生じる構造部分の応力は，次の計算式で計算する。

Ⅰ　構造の代表例

支持架構の代表例として片持ち形状の支持架構について応力の計算式を示す。



Ⅱ　各鋼材の計算式

支持架構の耐震評価は，配管から受ける設計荷重を用いて構造計算により最大発生応力を算出する。発生応力は，次の計算式により求める。

[redacted]

評価は，次に示す組合せ応力が許容応力以下であることを確認する。

[redacted]

(b)　ラグ

Ⅰ　評価部位

（Ⅰ）　パッドと配管の溶接部

（Ⅱ）　パッドと角形鋼管の溶接部

（Ⅲ）　角形鋼管

（Ⅳ）　角形鋼管と底板の溶接部

Ⅱ　各評価部位の計算式

（Ⅰ）　パッドと配管の溶接部

発生応力は，次の計算式により求める。

円周部の長さについては，安全側に管の直径とする。

[redacted]

評価は，次が成立することを確認する。

（Ⅱ） パッドと角形鋼管の溶接部

発生応力は，次の計算式により求める。

ⅰ すみ肉溶接

パッド溶接部の応力は，溶接のど厚にて評価する。

[redacted]

評価は，次が成立することを確認する。

[redacted]

ⅱ　突合せ溶接

角形鋼管の断面積及び断面係数を算出して評価を行う。

[redacted]

[redacted]

[redacted]

[redacted]

評価は，次が成立することを確認する。

[redacted]

（Ⅲ） 角形鋼管

発生応力は，次の計算式により求める。

角形鋼管の断面積及び断面係数を算出して評価を行う。

[redacted]

評価は，次が成立することを確認する。

(Ⅳ)　角形鋼管と底板の溶接部

ⅰ　すみ肉溶接

発生応力は，次の計算式により求める。

角形鋼管と底板の溶接部の応力は，溶接のど厚にて評価する。

評価は，次が成立することを確認する。

ⅱ　突合せ溶接

角形鋼管の断面積及び断面係数を算出して評価を行う。

評価は，次が成立することを確認する。

(c) Uボルト

Uボルトには，引張方向荷重による引張応力及びせん断方向荷重によるせん断応力が同時に発生するものとして評価を行う。

発生応力は，次の計算式により求める。

評価は，次に示すとおり引張及びせん断応力が許容応力以下であることを確認する。

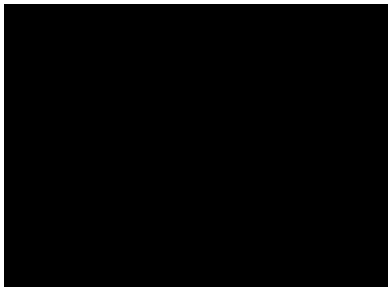
(d)　Uバンド

Ⅰ　ボルト

ボルトには，引張方向荷重による引張応力及びせん断方向荷重によるせん断応力が同時に発生するものとして評価を行う。

発生応力は次の計算式により求める。

評価は，次に示すとおり引張，せん断及び組合せ応力が許容応力以下であることを確認する。



Ⅱ　パイプバンド

パイプバンドには，引張方向荷重による曲げ応力が発生する。
発生応力は次の計算式により求める。

[redacted]

評価は，次に示すとおり曲げ応力が許容応力以下であることを確認する。

[redacted]

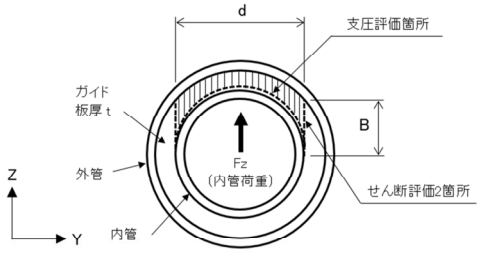
Uバンドの軸方向荷重に対する許容荷重は，ボルトの締付けトルクから決まる摩擦力に等しい。したがって，Uバンドの軸方向の許容荷重は，次の計算式で表され，軸方向荷重が軸方向の許容荷重以下となるようにする。

[redacted]

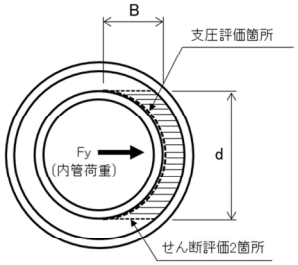
(e)　二重配管ガイド

二重配管ガイドには，圧縮方向荷重による支圧応力及びせん断方向荷重によるせん断応力が発生するものとして評価を行う。

発生応力は，次の計算式により求める。



Fz荷重の評価箇所



Fy荷重の評価箇所

[redacted]

[redacted]

評価は，次に示すとおりせん断応力及び支圧応力が許容応力以下であることを確認する。

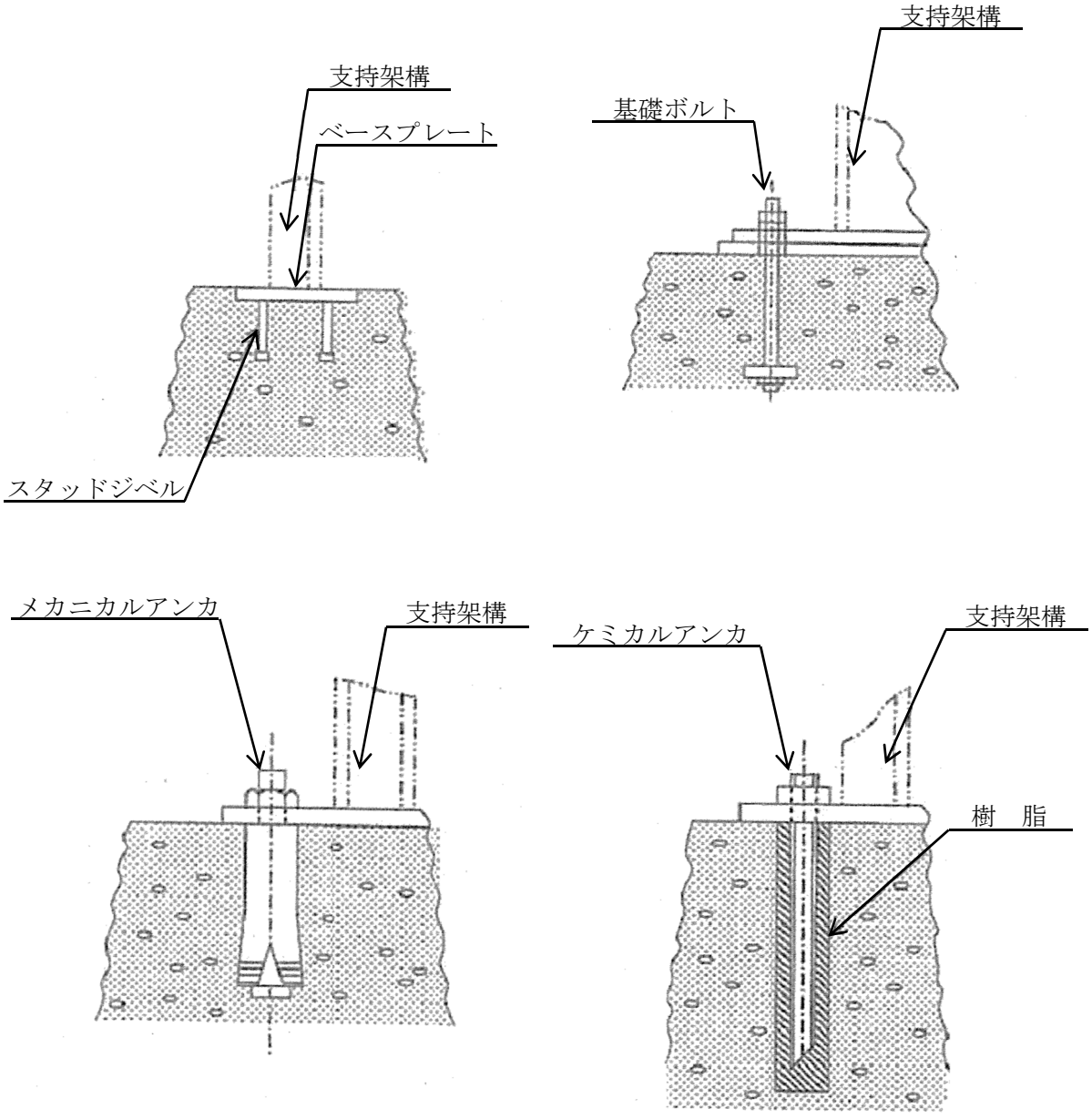
[redacted]

2.5　埋込金物の設計

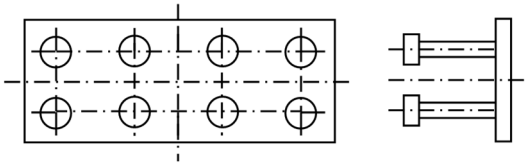
2.5.1　概要

埋込金物は，支持装置又は支持架構を建屋側に取り付けるためのもので，コンクリート打設前に埋め込まれるものとコンクリート打設後に設置されるものがある。

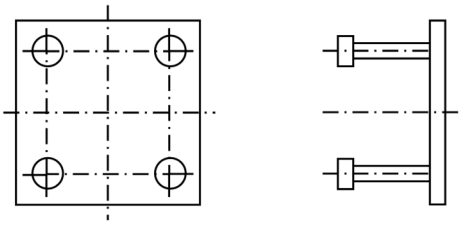
埋込金物の概略図及び埋込金物の代表形状を第2.5.1-1図及び第2.5.1-2図に示す。



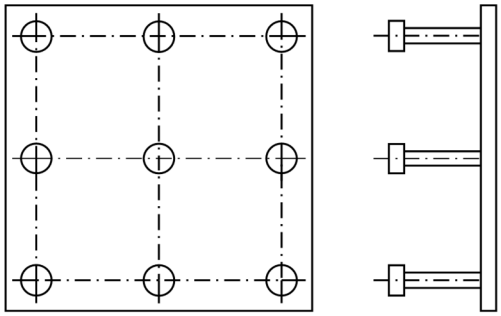
第2.5.1-1図　埋込金物の概略図



型式Ｂ



型式Ｃ



型式Ｅ

第2.5.1-2図　埋込金物の代表形状

2.5.2　埋込金物の設計

(1)　設計方針

埋込金物は，支持構造物から加わる荷重を基礎に伝え，支持構造物と一体となって支持機能を満たすように設計する。埋込金物の選定は，支持荷重及び配置を考慮して行う。

(2)　荷重条件

埋込金物の設計は，配管から伝わる荷重に対し，その荷重成分の組合せを考慮して行う。荷重の種類及び組合せについては，「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」に従う。

(3)　種類及び選定

埋込金物は，コンクリート打設前に設置し，そのまま埋め込まれるものと，コンクリート打設後に後打アンカにより取り付けられるものとに分類され，施工時期に応じて適用する。

いずれの場合も支持装置又は支持架構を溶接により剛に建屋側に取り付ける。

コンクリート打設前に設置する埋込金物は，鋼板(以下「ベースプレート」という。)にスタッドジベルを溶接した埋込板及び基礎ボルトで，用途及び荷重により数種類の形式に分類される。コンクリート打設後に支持装置及び支持架構の取付けが必要な場合は，メカニカルアンカ又はケミカルアンカを使用する。ただし，ケミカルアンカは，要求される支持機能が維持できる温度条件下で使用する。また，メカニカルアンカは振動が大きい箇所には使用しない。後打アンカの設計は，JEAG4601・補-1984又は「各種合成構造設計指針・同解説」((社)日本建築学会，2010改定)に基づき設計を行い，アンカメーカが定める施工要領に従い設置する。

2.5.3　基礎の設計

(1)　設計方針

配管の基礎は，支持構造物から加わる自重及び地震荷重に対し，有効な支持機能を有するよう設計する。基礎の選定は，配管の支持方法，支持荷重及び配置を考慮して行う。

(2)　荷重条件

基礎の設計は，配管から伝わる荷重に対し，その荷重成分の組合せを考慮して行う。荷重の種類及び組合せについては，「Ⅲ－１－１－８　機能維持の基本方針」に従う。

2.5.4　埋込金物の選定

埋込金物は，発生する荷重に基づき，タイプごとに定められた最大使用荷重を超えない範囲でタイプを選定する。

なお，最大使用荷重を超える場合であっても発生する荷重の作用状態による個別の強度評価により健全性の確認を行うことが可能である。

標準的な埋込金物の最大使用荷重及び主要寸法を第2.5.4-1表及び第2.5.4-2表に示す。

また，ケミカルアンカ及びメカニカルアンカを用いる場合には，使用箇所に発生する荷重を許容できるものをカタログから選定する。

第2.5.4-1表　標準埋込金物の選定表

型　　式	最大使用荷重			
	軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
B	[redacted]			
C				
E				

第2.5.4-2表　標準埋込金物の主要寸法

型式	ベースプレート			スタッドジベル				
	矩形 長辺側の長さ D (mm)	矩形 短辺側の長さ B (mm)	板厚 t (mm)	外径 d (mm)	外径 d′ (mm)	長さ l (mm)	本数 N	スタッドピッチ 矩形長辺方向(mm) × 矩形短辺方向(mm)
B	[redacted]							
C								
E								

2.5.5　埋込金物の強度及び耐震評価方法

埋込金物の強度及び耐震評価の方法を以下に示す。

(1)　許容応力及び許容荷重

許容応力及び許容荷重は，JEAG4601に基づくものとする。

埋込金物における荷重の組合せに対する許容応力及び許容荷重を第2.5.5-1表に示す。

第2.5.5-1表　埋込金物における荷重の組合せに対する許容応力及び許容荷重

荷重の組合せ	ベースプレート	スタッドジベル		コンクリート*2		
	曲げ応力 (MPa)	引張応力*3 (MPa)	せん断応力 (MPa)	引張荷重*3 (N)	せん断荷重 (N)	圧縮応力 (MPa)
D＋Pd＋Md	f_b	f_t	f_s	$0.3\times0.31\times A_c\sqrt{F_c}$	$0.4\times0.5_{sc}A\sqrt{E_c\cdot F_c}$	$\frac{F_c}{3}$
D＋Pd＋Md＋Ss	$1.5f_b$*	$1.5f_t$*	$1.5f_s$*	$0.6\times0.31\times A_c\sqrt{F_c}$	$0.8\times0.5_{sc}A\sqrt{E_c\cdot F_c}$	$0.75\times F_c$
D＋Pd＋Md＋Sd	$1.5f_b$	$1.5f_t$	$1.5f_s$	$0.45\times0.31\times A_c\sqrt{F_c}$	$0.6\times0.5_{sc}A\sqrt{E_c\cdot F_c}$	$2\times\frac{F_c}{3}$

注記　＊1：$1.5f_b$*，$1.5f_t$*及び$1.5f_s$*はJSME S NC1，SSB-3121.3による。

＊2：コンクリートの評価においては，せん断荷重はスタッドジベルの評価荷重と同一であることから，許容値の関係よりスタッドジベルの評価で代表できる。圧縮評価においても形状及び荷重伝達の観点から引張評価で代表できることから引張荷重の評価を実施する。

＊3：埋込板の評価では，コンクリート支圧による許容荷重が引張荷重による許容荷重より大きいことから，引張荷重を許容荷重として設定する。

＊4：許容値は，常温における物性値を用いて算出する。

記号の説明

Ｄ　：死荷重(自重)

Ｐｄ：当該設備に設計上定められた最高使用圧力による荷重

Ｍｄ：当該設備に設計上定められた機械的荷重

Ｓｓ：基準地震動Ｓｓによる地震力

Ｓｄ：弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力又は静的地震力

f_t：許容引張応力　　支持構造物(ボルト等を除く)に対してJSME S NC1 SSB-3121.1(1)により規定される値

f_s：許容せん断応力　　支持構造物(ボルト等を除く)に対してJSME S NC1 SSB-31

	21.1(2)により規定される値
f_b：許容曲げ応力	支持構造物(ボルト等を除く)に対してJSME S NC1 SSB-31
	21.1(3)により規定される値
F_c，A_c，$_{sc}A$，E_c	(2)項の記号の定義による

(2) 強度計算式

a. 記号の定義

埋込金物の強度計算に使用する記号は，下記のとおりとする。

記　号	単　位	定　義
A_c	mm^2	コンクリートのコーン状破壊面の有効投影面積
a_t	mm^2	片側スタッドジベルの断面積
B	mm	ベースプレートの矩形短辺側の長さ
D	mm	ベースプレートの矩形長辺側の長さ
d_t	mm	スタッドジベルからベースプレート端までの距離
E_c	MPa	コンクリートの縦弾性係数
e	mm	偏心距離
F	MPa	ベースプレート及びスタッドジベルの基準許容応力
F_A	N	軸方向荷重
F_c	MPa (kgf/cm^2)	コンクリートの設計基準強度
F_X	N	X軸方向の荷重
F_Y	N	Y軸方向の荷重
F_Z	N	Z軸方向の荷重
f_b	MPa	ベースプレートの許容曲げ応力
f_s	MPa	スタッドジベルの許容せん断応力
f_t	MPa	スタッドジベルの許容引張応力
H	mm	支持架構の幅
L	mm	スタッドジベル間最大距離
M	N･mm	曲げモーメント
M_x	N･mm	X軸回りのモーメント
M_y	N･mm	Y軸回りのモーメント
M_z	N･mm	Z軸回りのモーメント
N	本	スタッドジベルの全本数

記　　号	単　　位	定　　義
N’	本	スタッドジベルの片側本数
n	－	ボルトの縦弾性係数とコンクリートの縦弾性係数との比[redacted]
P	N	コンクリートのコーン状破壊における引張荷重
P_{ca}	N	コンクリートのコーン状破壊における許容引張荷重
Q	N	スタッドジベルのせん断荷重
${}_{sc}A$	mm^2	スタッドジベル1本当たりの断面積
t	mm	ベースプレートの板厚
U	mm	支持金物の圧縮側柱面からベースプレート端までの距離
X_n	mm	圧縮側最外端部から中立軸までの距離
Z_t	N	スタッドジベルの引張力
η	mm^2	ベースプレートの曲げ応力評価式に用いる係数（a_t・n）
σ_b	MPa	スタッドジベルの引張応力
σ_c	MPa	コンクリートの圧縮応力
σ_{pc}	MPa	ベースプレートの圧縮側の曲げ応力
σ_{pt}	MPa	ベースプレートの引張側の曲げ応力
τ_b	MPa	スタッドジベルのせん断応力

b.　強度計算式

埋込板には，支持架構より次の荷重が作用する。

(a)　軸方向荷重

(b)　曲げモーメント

(c)　せん断荷重

(d)　回転モーメント

以上の荷重により，

Ⅰ　ベースプレートには，(a)項と(b)項の荷重の組合せにより，曲げ応力が発生する。

Ⅱ　スタッドジベルには，(a)項と(b)項の荷重の組合せにより，引張応力が発生する。また，(c)項と(d)項の荷重の組合せにより，せん断応力が発生する。

Ⅲ　コンクリートには，(a)項と(b)項の荷重の組合せにより，引張応力が発生する。

発生応力及び発生荷重は，「鉄骨柱脚部の力学性状に関する実験的研究(軸圧縮力と曲げモーメントを受ける場合)」((社)日本建築学会，1982年)に基づき，次の計算式により求める。

なお，以下に示す強度及び耐震計算式は代表的な形状に対するものであり，記載のない形状についても，同様の計算式で計算する。

(Ⅰ)　ベースプレートの計算式

ⅰ　ベースプレートの圧縮側の曲げ応力

ここで

ⅱ　ベースプレートの引張側の曲げ応力

（Ⅱ） スタッドジベルの計算式

ⅰ スタッドジベルの引張応力

[redacted]

ここで

[redacted]

ⅱ スタッドジベルのせん断応力

[redacted]

（Ⅲ） コンクリートの計算式

ⅰ コンクリートのコーン状破壊における引張荷重

[redacted]

なお，（Ⅰ）～（Ⅲ）項の計算で使用する，X_n及びｅを次に示す。

[redacted]

[redacted]

ここで，[redacted]

[redacted]

c.　応力評価

評価は，b項で求めた発生応力及び発生荷重が許容値以下であることを確認する。

(a)　ベースプレートの評価

[redacted]

(b)　スタッドジベルの評価

[redacted]

(c)　コンクリートの評価

[redacted]

3.　耐震評価結果

耐震評価結果は，標準支持間隔法により得られる支持点荷重を用いて設計する支持構造物に適用する。

3.1　支持構造物の耐震評価結果

各支持構造物について，定められた評価荷重に対して十分な耐震強度を有することを確認した結果を示す。

なお，支持構造物は口径及び材質に応じた支持点荷重に対していずれも同等の耐震裕度となるよう設計しており，本項では代表的な型式に対する耐震評価結果を示す。

支持構造物における評価結果の纏め表を第3.1-1表に示す。

第3.1-1表　支持構造物の評価結果纏め表*

No.	種別		評価荷重	荷重の組合せ	設計温度	評価結果の表番号
1	ロッドレストレイント		定格荷重	Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｓ Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｄ	[redacted]	第3.1-2表
2	オイルスナバ		定格荷重	Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｓ Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｄ		第3.1-3表
3	メカニカルスナバ		定格荷重	Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｓ Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｄ		第3.1-4表
4	スプリングハンガ		定格荷重	Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ		第3.1-5表
5	レストレイント	ラグ	最大使用荷重	Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｓ Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｄ		第3.1-6表
6		Uボルト	最大使用荷重	Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｓ Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｄ		第3.1-7表
7		Uバンド	最大使用荷重	Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｓ Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｄ		第3.1-8表
8		二重配管ガイド	最大使用荷重	Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｓ Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｄ		第3.1-9表
9		支持架構	設定荷重	Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｓ Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｄ		第3.1-10表
10		埋込金物	最大使用荷重	Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｓ Ｄ＋Ｐｄ＋Ｍｄ＋Ｓｄ		第3.1-11表

注記　＊：各評価において定格荷重又は最大使用荷重を超えた場合でも実際に使用される当該温度による個別の評価により，健全性の確認を行うことが可能である。

記号の説明

Ｄ　：死荷重(自重)

Ｐｄ：当該設備に設計上定められた最高使用圧力による荷重

Ｍｄ：当該設備に設計上定められた機械的荷重

Ｓｓ：基準地震動Ｓｓによる地震力

Ｓｄ：弾性設計用地震動Ｓｄによる地震力又は静的地震力

第3.1-2表(1/4)　ロッドレストレイント　強度評価結果

強度部材：①ブラケット(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様					引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
							発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (kN)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	T (mm)	d (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
06	6	[redacted]					18	149	14	86	36	203	○
1	10						12	149	10	86	28	203	○
3	30						25	149	20	86	64	203	○
6	60						30	149	22	86	60	203	○
10	100						33	149	24	86	66	203	○
16	160						37	149	26	86	65	203	○
25	250						35	149	25	86	66	203	○

第3.1-2表(2/4)　ロッドレストレイント　強度評価結果

強度部材：②ピン(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様	せん断応力		評　価
			発生応力	許容応力	
	P (kN)	d (mm)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	
06	6	[redacted]	27	160	○
1	10		29	160	○
3	30		67	160	○
6	60		62	160	○
10	100		71	160	○
16	160		64	112	○
25	250		64	112	○

第3.1-2表(3/4)　ロッドレストレイント　強度評価結果

強度部材：③スヘリカルアイボルト(材質：[redacted])

穴　　部

型　式	定格荷重	強度部材仕様				引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
						発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (kN)	B (mm)	D (mm)	t (mm)	R (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
06	6	[redacted]				49	149	23	86	27	203	○
1	10					49	149	23	86	25	203	○
3	30					70	149	38	86	57	203	○
6	60					118	149	57	86	70	203	○
10	100					110	149	61	86	90	203	○
16	160					110	149	61	86	92	203	○
25	250					115	149	58	86	77	203	○

強度部材：④アジャストナット溶接部(型式06～6　材質：[redacted]，型式10～25　材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様		引張応力		評　価
				発生応力	許容応力	
	P (kN)	D (mm)	t (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	
06	6	[redacted]		15	46*	○
1	10			18	46*	○
3	30			32	46*	○
6	60			40	46*	○
10	100			37	54*	○
16	160			38	54*	○
25	250			41	54*	○

注記　＊：非破壊検査を実施しないため，JSME S NC1 SSB-3121.1(1)bを適用する。

第3.1-2表(4/4)　ロッドレストレイント　強度評価結果

強度部材：⑤パイプ(型式06～6　材質：[redacted]，型式10～25　材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様					圧縮応力		評　価
							発生応力	許容応力	
	P (kN)	D (mm)	t (mm)	L (mm)	E* (MPa)	F* (MPa)	F_c (MPa)	f_c (MPa)	
06	6	[redacted]					15	29	○
1	10						18	37	○
3	30						32	52	○
6	60						40	60	○
10	100						37	67	○
16	160						38	76	○
25	250						41	83	○

注記　＊：E：縦弾性係数

F：支持構造物の許容応力を決定するための基準値

強度部材：⑥クランプ(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様					引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
							発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (kN)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	T (mm)	d (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
06	6	[redacted]					14	134	13	77	42	182	○
1	10						12	134	12	77	38	182	○
3	30						17	134	18	77	74	182	○
6	60						24	134	24	77	75	182	○
10	100						27	128	27	73	88	174	○
16	160						19	128	21	73	63	174	○
25	250						19	128	21	73	63	174	○

第3.1-3表(1/11)　オイルスナバ　強度評価結果

強度部材：①シリンダチューブ(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様			引張応力		評　価
					発生応力	許容応力	
	P (kN)	D (mm)	r_1 (mm)	r_2 (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	
03	3	[redacted]			19	103	○
06	6				28	103	○
1	10				27	103	○
3	30				43	103	○
6	60				64	103	○
10	100				67	103	○
16	160				76	103	○
25	250				89	103	○

第3.1-3表(2/11)　オイルスナバ　強度評価結果

強度部材：②ピストンロッド(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様	引張応力		評　価
			発生応力	許容応力	
	P (kN)	d (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	
03	3	[redacted]	39	278	○
06	6		42	278	○
1	10		70	278	○
3	30		133	278	○
6	60		114	194	○
10	100		129	194	○
16	160		113	194	○
25	250		128	194	○

第3.1-3表(3/11)　オイルスナバ　強度評価結果

強度部材：③シリンダカバー(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様		せん断応力		評　価
				発生応力	許容応力	
	P (kN)	D (mm)	t (mm)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	
03	3	[redacted]		2	86	○
06	6			2	86	○
1	10			3	86	○
3	30			6	86	○
6	60			9	86	○
10	100			10	86	○
16	160			14	86	○
25	250			18	86	○

第3.1-3表(4/11)　オイルスナバ　強度評価結果

強度部材：④タイロッド(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様		引張応力		評　価
				発生応力	許容応力	
	P (kN)	d (mm)	n (本)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	
03	3	[redacted]		40	278	○
06	6			80	278	○
1	10			74	278	○
3	30			139	278	○
6	60			188	278	○
10	100			168	278	○
16	160			173	278	○
25	250			186	278	○

第3.1-3表(5/11)　オイルスナバ　強度評価結果

強度部材：⑤六角ボルト(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様		引張応力		評　価
				発生応力	許容応力	
	P (kN)	M (mm)	n (本)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	
03	3	[redacted]		27	296	○
06	6			54	296	○
1	10			50	296	○
3	30			96	296	○
6	60			133	296	○
10	100			125	296	○
16	160			128	296	○
25	250			139	296	○

第3.1-3表(6/11)　オイルスナバ　強度評価結果

強度部材：⑥ターンバックル(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様		引張応力		評　価
				発生応力	許容応力	
	P (kN)	G (mm)	H (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	
03	3	[redacted]		11	149	○
06	6			22	149	○
1	10			37	149	○
3	30			56	149	○
6	60			79	149	○
10	100			91	149	○

第3.1-3表(7/11)　オイルスナバ　強度評価結果

強度部材：⑦スヘリカルアイボルト(材質：[redacted])

穴　　部

型　式	定格荷重	強度部材仕様				引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
						発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (kN)	B (mm)	D (mm)	t (mm)	R (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
03	3	[redacted]				25	149	12	86	14	203	○
06	6					49	149	23	86	27	203	○
1	10					49	149	23	86	25	203	○
3	30					70	149	38	86	57	203	○
6	60					118	149	57	86	70	203	○
10	100					110	149	61	86	90	203	○
16	160					110	149	61	86	92	203	○
25	250					115	149	58	86	77	203	○

第3.1-3表(8/11)　オイルスナバ　強度評価結果

強度部材：⑧アダプタ(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様		引張応力		評　価
				発生応力	許容応力	
	P (kN)	D (mm)	t (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	
03	3	[redacted]		9	46*	○
06	6			10	46*	○
1	10			12	46*	○
3	30			22	46*	○
6	60			26	46*	○
10	100			26	46*	○
16	160			27	46*	○
25	250			37	46*	○

注記　＊：非破壊検査を実施しないため，JSME S NC1 SSB-3121.1(1)bを適用する。

強度部材：⑨コネクティングパイプ(型式03～6　材質[redacted]，型式10～25　材質[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様					圧縮応力		評　価
							発生応力	許容応力	
	P (kN)	D (mm)	t (mm)	L (mm)	E* (MPa)	F* (MPa)	F_c (MPa)	f_c (MPa)	
03	3	[redacted]					11	39	○
06	6						15	35	○
1	10						18	31	○
3	30						32	56	○
6	60						40	57	○
10	100						37	58	○
16	160						38	65	○
25	250						41	79	○

注記　＊：E：縦弾性係数
　　F：支持構造物の許容応力を決定するための基準値

第3.1-3表(9/11)　オイルスナバ　強度評価結果

強度部材：⑩ピン(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様	せん断応力		評　価
			発生応力	許容応力	
	P (kN)	d (mm)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	
03	[redacted]				○
06					○
1					○
3					○
6					○
10					○
16					○
25					○

第3.1-3表(10/11)　オイルスナバ　強度評価結果

強度部材：⑪クランプ(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様					引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
							発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (kN)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	T (mm)	d (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
03	3	[redacted]					7	134	7	77	21	182	○
06	6						14	134	13	77	42	182	○
1	10						12	134	12	77	38	182	○
3	30						17	134	18	77	74	182	○
6	60						24	134	24	77	75	182	○
10	100						27	128	27	73	88	174	○
16	160						19	128	21	73	63	174	○
25	250						19	128	21	73	63	174	○

第3.1-3表(11/11)　オイルスナバ　強度評価結果

強度部材：⑫ブラケット(型式03～6　材質：[redacted]，型式10～25　材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様					引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
							発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (kN)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	T (mm)	d (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
03	3	[redacted]					9	149	7	86	18	203	○
06	6						18	149	14	86	36	203	○
1	10						12	149	10	86	28	203	○
3	30						25	149	20	86	64	203	○
6	60						30	149	22	86	60	203	○
10	100						28	117	20	67	55	160	○
16	160						32	117	22	67	56	160	○
25	250						29	117	21	67	55	160	○

第3.1-4表(1/14)　メカニカルスナバ　強度評価結果

強度部材：①イーヤ(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様				引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
						発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (kN)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	t (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
01	1	[redacted]				4	194	3	112	5	264	○
03	3					12	194	7	112	13	264	○
06	6					23	194	14	112	26	264	○
1	10					20	194	14	112	25	264	○
3	30					52	194	31	112	56	264	○
6	60					80	194	37	112	70	264	○
7.5	75					99	194	47	112	87	264	○
10	100					114	194	48	112	89	264	○
16	160					103	194	54	112	93	264	○
25	250					104	194	43	112	77	264	○
40	400					117	194	55	112	95	264	○
60	600					139	194	55	112	110	264	○

第3.1-4表(2/14)　メカニカルスナバ　強度評価結果

強度部材：②ロードコラム(型式01～7.5　材質：[redacted]，型式10～25　材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様		引張応力		評　価
				発生応力	許容応力	
	P (kN)	D_1 (mm)	D_2 (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	
01	1	[redacted]		6	278	○
03	3			18	278	○
06	6			35	278	○
1	10			16	194	○
3	30			48	194	○
6	60			69	194	○
7.5	75			86	194	○
10	100			82	394	○
16	160			89	394	○
25	250			83	394	○

第3.1-4表(3/14)　メカニカルスナバ　強度評価結果

強度部材：③ケース，ベアリング押え及び六角ボルト(1/3)

ケース(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様					引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
							発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (kN)	D_1 (mm)	D_2 (mm)	D_3 (mm)	D_4 (mm)	t (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
01	1	[redacted]					1	278	3	160	4	379	○
03	3						2	278	9	160	12	379	○
06	6						2	278	14	160	24	379	○
1	10						2	194	11	112	21	264	○
3	30						4	194	32	112	63	264	○
6	60						6	194	38	112	83	264	○
7.5	75						6	194	47	112	103	264	○
10	100						9	194	36	112	118	264	○
16	160						8	194	40	112	120	264	○
25	250						11	194	41	112	101	264	○
40	400						11	194	38	112	101	264	○
60	600						14	194	40	112	120	264	○

第3.1-4表(4/14)　メカニカルスナバ　強度評価結果

強度部材：③ケース，ベアリング押え及び六角ボルト(2/3)

ベアリング押え(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様			せん断応力		支圧応力		評　価
					発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (kN)	D_1 (mm)	D_2 (mm)	t (mm)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
01	1	[redacted]			3	160	4	379	○
03	3				8	160	12	379	○
06	6				16	160	24	379	○
1	10				10	160	21	379	○
3	30				29	160	63	379	○
6	60				35	160	83	379	○
7.5	75				43	160	103	379	○
10	100				37	160	118	379	○
16	160				41	160	120	379	○
25	250				42	160	101	379	○
40	400				39	160	101	379	○
60	600				41	160	120	379	○

第3.1-4表(5/14)　メカニカルスナバ　強度評価結果

強度部材：③ケース，ベアリング押え及び六角ボルト(3/3)

六角ボルト(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様		引張応力		評　価
				発生応力	許容応力	
	P (kN)	M (mm)	n (本)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	
01	1	[redacted]		27	296	○
03	3			80	296	○
06	6			71	296	○
1	10			59	296	○
3	30			133	296	○
6	60			150	296	○
7.5	75			187	296	○
10	100			111	296	○
16	160			133	296	○
25	250			139	296	○
40	400			142	296	○
60	600			133	296	○

第3.1-4表(6/14)　メカニカルスナバ　強度評価結果

強度部材：④ジャンクションコラムアダプタ(1/2)

六角ボルト(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様		引張応力		評　価
				発生応力	許容応力	
	P (kN)	M (mm)	n (本)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	
01		[redacted]		9	296	○
03	3			27	296	○
06	6			36	296	○
1	10			34	296	○
3	30			64	296	○
6	60			89	296	○
7.5	75			111	296	○
10	100			83	296	○
16	160			85	296	○
25	250			93	296	○
40	400			142	296	○
60	600			148	296	○

第3.1-4表(7/14)　メカニカルスナバ　強度評価結果

強度部材：④ジャンクションコラムアダプタ(2/2)

溶接部(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様		せん断応力		評　価
				発生応力	許容応力	
	P (kN)	D_1 (mm)	h (mm)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	
01	1	[redacted]		4	26*	○
03	3			12	26*	○
06	6			11	26*	○
1	10			16	26*	○

注記　＊：非破壊検査を実施しないため，JSME S NC1 SSB-3121.1(1)bを適用する。

第3.1-4表(8/14)　メカニカルスナバ　強度評価結果

強度部材：⑤コネクティングチューブ(型式01～25　材質：[redacted]，型式40及び60　材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様					圧縮応力		評　価
							発生応力	許容応力	
	P (kN)	D (mm)	t (mm)	L (mm)	E＊ (MPa)	F＊ (MPa)	F_c (MPa)	f_c (MPa)	
01	1	[redacted]					4	45	○
03	3						11	45	○
06	6						15	39	○
1	10						18	32	○
3	30						32	57	○
6	60						40	62	○
7.5	75						50	62	○
10	100						52	67	○
16	160						57	71	○
25	250						65	80	○
40	400						51	79	○
60	600						62	86	○

注記　＊：Ｅ：縦弾性係数

Ｆ：支持構造物の許容応力を決定するための基準値

第3.1-4表(9/14)　メカニカルスナバ　強度評価結果

強度部材：⑥クランプ(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様					引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
							発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (kN)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	T (mm)	d (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
01	1	[redacted]					3	134	3	77	7	182	○
03	3						7	134	7	77	21	182	○
06	6						14	134	13	77	42	182	○
1	10						12	134	12	77	38	182	○
3	30						17	134	18	77	74	182	○
6	60						24	134	24	77	75	182	○
7.5	75						30	134	30	77	94	182	○
10	100						27	128	27	73	88	174	○
16	160						19	128	21	73	63	174	○
25	250						19	128	21	73	63	174	○
40	400						18	128	28	73	84	174	○
60	600						27	128	36	73	108	174	○

第3.1-4表(10/14)　メカニカルスナバ　強度評価結果

強度部材：⑦コネクティングチューブイーヤ部(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様					引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
							発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (kN)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	T (mm)	d (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
01	1	[redacted]					4	134	3	77	7	182	○
03	3						11	134	8	77	21	182	○
06	6						21	134	16	77	42	182	○
1	10						12	134	10	77	28	182	○
3	30						22	134	17	77	56	182	○
6	60						32	128	23	73	64	174	○
7.5	75						40	128	29	73	79	174	○
10	100						34	128	24	73	67	174	○
16	160						36	128	25	73	63	174	○
25	250						33	128	23	73	63	174	○
40	400						29	117	21	67	56	160	○
60	600						33	117	24	67	66	160	○

第3.1-4表(11/14)　メカニカルスナバ　強度評価結果

強度部材：⑧ピン(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様	せん断応力		評　価
			発生応力	許容応力	
	P (kN)	d (mm)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	
01	1	[redacted]	5	160	○
03	3		14	160	○
06	6		27	160	○
1	10		29	160	○
3	30		67	160	○
6	60		62	160	○
7.5	75		77	160	○
10	100		71	160	○
16	160		64	112	○
25	250		64	112	○
40	400		71	112	○
60	600		78	112	○

第3.1-4表(12/14)　メカニカルスナバ　強度評価結果

強度部材：⑨ユニバーサルボックス(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様						引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
								発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (kN)	B (mm)	C_1 (mm)	C_2 (mm)	D (mm)	t_1 (mm)	t_2 (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
01	1	[redacted]						3	128	2	73	4	174	○
03	3							8	128	5	73	12	174	○
06	6							16	128	10	73	24	174	○
1	10							16	128	10	73	27	174	○
3	30							31	128	18	73	59	174	○
6	60							43	128	26	73	73	174	○
7.5	75							54	128	33	73	91	174	○
10	100							55	117	31	67	91	160	○
16	160							50	117	29	67	87	160	○
25	250							42	117	27	67	75	160	○
40	400							53	117	33	67	88	160	○
60	600							64	117	36	67	100	160	○

第3.1-4表(13/14)　メカニカルスナバ　強度評価結果

強度部材：⑩ユニバーサルブラケット(型式01～25　材質：[redacted]，型式40～60　材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様					引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
							発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (kN)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	T (mm)	d (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
01	1	[redacted]					4	149	3	86	7	203	○
03	3						11	149	8	86	21	203	○
06	6						21	149	16	86	42	203	○
1	10						16	149	13	86	38	203	○
3	30						30	149	23	86	74	203	○
6	60						38	149	27	86	75	203	○
7.5	75						47	149	34	86	94	203	○
10	100						29	149	22	86	67	203	○
16	160						30	149	22	86	67	203	○
25	250						32	149	23	86	63	203	○
40	400						30	117	21	67	54	160	○
60	600						31	117	23	67	66	160	○

第3.1-4表(14/14)　メカニカルスナバ　強度評価結果

強度部材：⑪ダイレクトアタッチブラケット(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様					引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
							発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (kN)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	T (mm)	d (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
01	1	[redacted]					4	134	3	77	7	182	○
03	3						11	134	8	77	21	182	○
06	6						21	134	16	77	42	182	○
1	10						12	134	10	77	28	182	○
3	30						22	134	17	77	56	182	○
6	60						32	128	23	73	64	174	○
7.5	75						40	128	29	73	79	174	○
10	100						34	128	24	73	67	174	○
16	160						36	128	25	73	63	174	○
25	250						33	128	23	73	63	174	○
40	400						35	117	25	67	67	160	○
60	600						36	117	26	67	72	160	○

第3.1-5表(1/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：①イーヤ(材質：[redacted])(1/2)

穴　　部

型　式	定格荷重	強度部材仕様					引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
							発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (N)	d (mm)	D (mm)	T (mm)	C (mm)	B (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]					27	128	27	73	45	174	○
VS-19	72,960						29	128	29	73	49	174	○

第3.1-5表(2/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：①イーヤ(材質：[redacted])(2/2)

溶接部

型　式	定格荷重	強度部材仕様			せん断応力		評　価
					発生応力	許容応力	
	P (N)	C (mm)	T (mm)	h (mm)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]			23	33*	○
VS-19	72,960				34	73	○

注記　＊：非破壊検査を実施しないため，JSME S NC1 SSB-3121.1(1)bを適用する。

第3.1-5表(3/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：②上部カバー(材質：[redacted])(1/2)

本　　体

型　式	定格荷重	強度部材仕様							曲げ応力		評　価
									発生応力	許容応力	
	P (N)	T_1 (mm)	a (mm)	T (mm)	C (mm)	b (mm)	$\frac{b}{a}$	β_8*	F_b (MPa)	f_b (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]							35	147	○
VS-19	72,960								45	147	○

注記　＊：β_8：応力係数(「新版機械工学便覧」A4-図82による。)

第3.1-5表(4/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：②上部カバー(材質：[redacted])(2/2)

溶接部

型　式	定格荷重	強度部材仕様			せん断応力		評　価
					発生応力	許容応力	
	P (N)	J (mm)	D (mm)	h (mm)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]			14	33*	○
VS-19	72,960				26	33*	○

注記　＊：非破壊検査を実施しないため，JSME S NC1 SSB-3121.1(1)bを適用する。

第3.1-5表(5/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：③ピストンプレート(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様					曲げ応力		評　価
							発生応力	許容応力	
	P (N)	a (mm)	b (mm)	T (mm)	$\frac{b}{a}$	β_9*	F_b (MPa)	f_b (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]					72	180	○
VS-19	72,960						91	180	○

注記　＊：β_9：応力係数(「新版機械工学便覧」A4-図84による。)

第3.1-5表(6/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：④ハンガロッド(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様	引張応力		評　価
			発生応力	許容応力	
	P (N)	M (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]	44	128	○
VS-19	72,960		41	117	○

第3.1-5表(7/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：⑤スプリングケース(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様			引張応力		評　価
					発生応力	許容応力	
	P (N)	T (mm)	D (mm)	J (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]			9	134	○
VS-19	72,960				15	134	○

第3.1-5表(8/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：⑥下部カバー(材質：[redacted])(1/2)

本　　体

型　式	定格荷重	強度部材仕様					曲げ応力		評　価
							発生応力	許容応力	
	P (N)	a (mm)	b (mm)	T (mm)	$\frac{b}{a}$	β_{10}' ＊	F_b (MPa)	f_b (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]					21	154	○
VS-19	72,960						52	154	○

注記　＊：β_{10}' ：応力係数(「新版機械工学便覧」A4-図84による。)

第3.1-5表(9/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：⑥下部カバー(材質：[redacted])(2/2)

溶接部

型　式	定格荷重	強度部材仕様			せん断応力		評　価
					発生応力	許容応力	
	P (N)	J (mm)	D (mm)	h (mm)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]			14	33*	○
VS-19	72,960				26	33*	○

注記　＊：非破壊検査を実施しないため，JSME S NC1 SSB-3121.1(1)bを適用する。

第3.1-5表(10/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：⑦ターンバックル(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様		引張応力		評　価
				発生応力	許容応力	
	P (N)	G (mm)	H (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]		57	149	○
VS-19	72,960			51	149	○

第3.1-5表(11/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：⑧クレビスブラケット(材質：[redacted])(1/2)

本　　体

型　式	定格荷重	強度部材仕様					引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
							発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (N)	B (mm)	C (mm)	T (mm)	d (mm)	D (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]					12	134	16	77	27	182	○
VS-19	72,960						22	128	20	73	32	174	○

第3.1-5表(12/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：⑧クレビスブラケット(材質：[redacted])(2/2)

溶接部

型　式	定格荷重	強度部材仕様		せん断応力		評　価
				発生応力	許容応力	
	P (N)	C (mm)	h (mm)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	
VS-19	72,960	[redacted]		18	33*	○

注記　＊：非破壊検査を実施しないため，JSME S NC1 SSB-3121.1(1)bを適用する。

強度部材：⑨ピン(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様		曲げ応力		せん断応力		組合せ応力		評　価
				発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (N)	L (mm)	d (mm)	F_b (MPa)	f_b (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_m (MPa)	f_t (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]		109	174	15	73	112	128	○
VS-19	72,960			82	160	13	67	86	117	○

第3.1-5表(13/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：⑩アイボルト(型式VS-16　材質：[redacted]，型式VS-19　材質：[redacted])(1/2)

穴　　部

型　式	定格荷重	強度部材仕様			引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
					発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (N)	B (mm)	T (mm)	d (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]			26	149	26	86	35	203	○
VS-19	72,960				20	128	26	73	49	174	○

第3.1-5表(14/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：⑩アイボルト(材質：[redacted])(2/2)

ボルト部

型　式	定格荷重	強度部材仕様	引張応力		評　価
			発生応力	許容応力	
	P (N)	M (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]	44	96	○
VS-19	72,960		41	88	○

第3.1-5表(15/15)　スプリングハンガ　強度評価結果

強度部材：⑪クランプ(材質：[redacted])

型　式	定格荷重	強度部材仕様					引張応力		せん断応力		支圧応力		評　価
							発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
	P (N)	B (mm)	C (mm)	T (mm)	d (mm)	D (mm)	F_t (MPa)	f_t (MPa)	F_s (MPa)	f_s (MPa)	F_p (MPa)	f_p (MPa)	
VS-16	30,520	[redacted]					10	128	14	73	23	174	○
VS-19	72,960						7	128	5	73	22	174	○

第3.1-6表　標準ラグの耐震計算結果

（単位：MPa）

型式	角形鋼管		配管－パッド*		パッド－角形鋼管*		角形鋼管－底板*	
	組合せ応力		組合せ応力		組合せ応力		組合せ応力	
	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力
S-3	59	135	24	86	66	77	59	77
S-4	60	135	24	86	70	77	64	77
S-6	63	135	39	86	70	77	62	77
S-8	61	135	32	86	70	77	64	77
S-10	62	135	35	86	71	77	64	77
S-12	61	135	28	86	71	77	65	77
S-14	63	135	33	86	71	77	64	77
S-16	62	135	49	86	71	77	65	77
S-18	49	135	77	86	58	77	55	77
S-20	50	135	78	86	60	77	57	77
S-22	58	135	81	86	70	77	66	77
S-24	61	135	83	86	73	77	69	77
S-26	62	135	85	86	75	77	71	77
S-28	63	135	29	86	76	77	72	77

注記　＊：各々の材料の許容応力の小さい方の値を使用する。（パッド：[redacted]，角形鋼管：[redacted]，底板：[redacted]）

第3.1-7表　標準Uボルトの耐震計算結果

型式	最大使用荷重(N)		ボルト部				評価
			引張応力 (MPa)		組合せ応力 (MPa)		
	P	Q	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
U-BOLT*15A	[redacted]		47	155	195	217	○
U-BOLT*20A			47	155	195	217	○
U-BOLT*25A			47	155	195	217	○
U-BOLT*32A			47	155	195	217	○
U-BOLT*40A			47	155	195	217	○
U-BOLT*50A			47	155	195	217	○
U-BOLT*65A			47	155	195	217	○
U-BOLT*80A			47	155	195	217	○
U-BOLT*100A			47	155	195	217	○
U-BOLT*125A			47	155	195	217	○
U-BOLT*150A			47	155	195	217	○

第3.1-8表　標準Uバンドの耐震計算結果(ボルト材料：[redacted]未満[redacted]，[redacted]以上[redacted]，パイプバンド材料：[redacted])

呼び径 (A)	鉛直荷重 P (kN)	水平荷重 Q (kN)	軸荷重 F (kN)	引張応力		せん断応力		組合せ応力		曲げ応力		許容荷重 F_a (kN)	評　価
				F_t (MPa)	$1.5f_t$ (MPa)	F_s (MPa)	$1.5f_s$ (MPa)	$F_t+1.6F_s$ (MPa)	$1.4\times1.5f_t$ (MPa)	F_b (MPa)	$1.5f_b$ (MPa)		
15	[redacted]			40	153	107	118	212	215	175	236	3.1	○
20				40	153	107	118	212	215	164	236	3.1	○
25				40	153	107	118	212	215	188	236	3.1	○
40				30	153	90	118	174	215	214	236	6.0	○
50				39	148	102	114	203	207	192	236	9.5	○
65				39	148	102	114	203	207	229	236	9.5	○
80				39	148	102	114	203	207	204	236	9.5	○

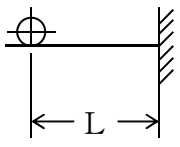
注記　＊：[redacted]以上のUバンドのボルトサイズは[redacted]以上を使用するため，引張，せん断及び組合せ応力の許容応力は，安全側に[redacted]の値を示す。ただし，パイプバンドについては，材質が[redacted]である方が曲げ応力に対する許容応力が小さいため，許容応力としては，[redacted]の値を示す。

第3.1-9表　二重配管ガイドの耐震計算結果

型式	最大使用荷重 (N)		せん断応力 (MPa)		支圧応力 (MPa)		評価
	F_y	F_z	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
ガイド(25A-65A)	[redacted]		46	101	72	238	○
ガイド(50A-80A)			54	101	42	238	○

第3.1-10表(1/18)　支持架構の耐震計算結果

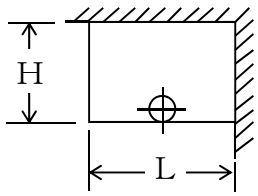
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					87
					174
					45
					90
					154
					92
					154
					135
					116
					132
					59
					116
					120
					116
					105
					152
					145
					164
					72
					143
					146
					139
					125
					184
					116
					170
					99
					111
					94
					101
					154
					151
					166
					57
					139
					155
					130
					139
					129
					135



基本形状：タイプ－1
許容値：235MPa

第3.1-10表(2/18)　支持架構の耐震計算結果

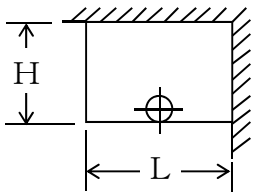
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					16
					32
					80
					158
					78
					156
					167
					144
					24
					48
					118
					140
					98
					120
					131
					114
					45
					87
					125
					52
					154
					113
					95
					153
					65
					126
					180
					71
					122
					150
					122
					107
					87
					166
					177
					90
					154
					90
					149
					130



基本形状：タイプ－2
許容値：235MPa

第3.1-10表(3/18)　支持架構の耐震計算結果

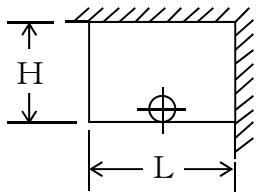
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					17
					34
					83
					165
					81
					162
					174
					151
					25
					50
					123
					144
					100
					123
					135
					120
					46
					89
					128
					52
					154
					115
					99
					159
					67
					129
					183
					71
					123
					152
					127
					112
					88
					169
					178
					90
					154
					94
					156
					137



基本形状：タイプ－2
許容値：235MPa

第3.1-10表(4/18)　支持架構の耐震計算結果

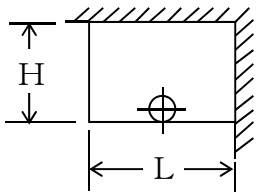
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					18
					36
					88
					175
					88
					114
					151
					120
					27
					53
					130
					152
					104
					129
					142
					127
					49
					95
					135
					53
					158
					117
					101
					163
					70
					136
					143
					72
					124
					153
					128
					114
					92
					177
					47
					91
					155
					94
					156
					138



基本形状：タイプ－2
許容値：235MPa

第3.1-10表(5/18)　支持架構の耐震計算結果

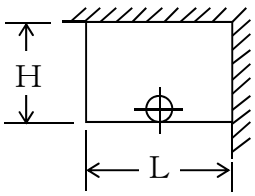
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					19
					37
					91
					182
					92
					120
					136
					126
					28
					54
					134
					158
					108
					135
					148
					133
					50
					98
					140
					55
					163
					120
					104
					166
					73
					141
					149
					74
					127
					157
					130
					116
					96
					183
					48
					93
					159
					95
					158
					139



基本形状：タイプ－2
許容値：235MPa

第3.1-10表(6/18)　支持架構の耐震計算結果

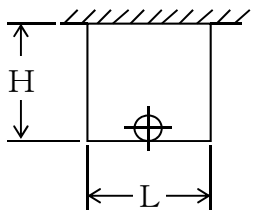
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					19
					38
					94
					186
					97
					125
					142
					130
					28
					55
					137
					161
					112
					139
					154
					139
					52
					101
					143
					56
					98
					123
					106
					174
					75
					145
					153
					76
					130
					159
					133
					117
					98
					188
					49
					95
					162
					97
					161
					141



基本形状：タイプ－2
許容値：235MPa

第3.1-10表(7/18)　支持架構の耐震計算結果

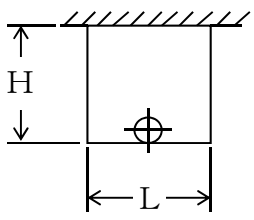
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					30
					60
					148
					171
					107
					128
					135
					113
					34
					68
					170
					145
					114
					132
					137
					111
					48
					94
					133
					51
					150
					106
					147
					141
					65
					127
					179
					68
					117
					143
					118
					104
					86
					164
					174
					88
					149
					89
					147
					129



基本形状：タイプ－3
許容値：235MPa

第3.1-10表(8/18)　支持架構の耐震計算結果

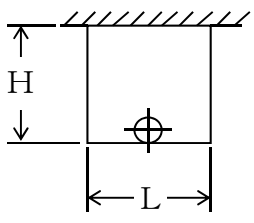
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					44
					88
					127
					52
					155
					116
					100
					161
					49
					96
					138
					53
					158
					114
					96
					154
					60
					120
					170
					62
					105
					127
					103
					165
					74
					144
					152
					74
					126
					152
					123
					107
					92
					177
					46
					90
					152
					88
					146
					128



基本形状：タイプ－3
許容値：235MPa

第3.1-10表(9/18)　支持架構の耐震計算結果

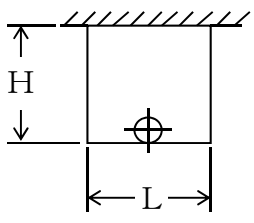
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					81
					161
					174
					93
					164
					106
					182
					137
					84
					167
					178
					90
					156
					96
					160
					141
					95
					189
					48
					96
					163
					96
					160
					139
					108
					122
					54
					106
					108
					103
					194
					149
					121
					136
					59
					117
					118
					112
					100
					147



基本形状：タイプ－3
許容値：235MPa

第3.1-10表(10/18)　支持架構の耐震計算結果

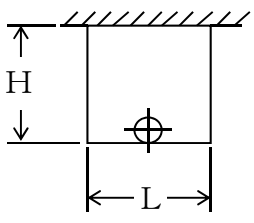
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					117
					136
					68
					135
					149
					152
					140
					134
					119
					137
					64
					127
					136
					135
					123
					176
					130
					148
					66
					131
					134
					129
					117
					170
					142
					161
					70
					140
					142
					135
					121
					178
					155
					175
					76
					150
					151
					143
					128
					190



基本形状：タイプ－3
許容値：235MPa

第3.1-10表(11/18)　支持架構の耐震計算結果

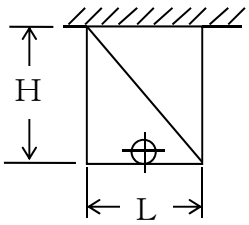
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					154
					178
					88
					104
					100
					110
					160
					171
					155
					178
					83
					95
					146
					188
					142
					151
					164
					139
					83
					94
					142
					183
					147
					135
					176
					148
					87
					98
					147
					190
					149
					136
					189
					159
					92
					103
					88
					200
					144
					140



基本形状：タイプ－3
許容値：235MPa

第3.1-10表(12/18)　支持架構の耐震計算結果

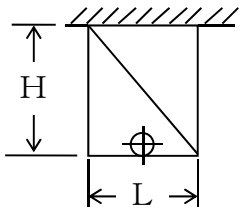
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					16
					32
					78
					155
					81
					161
					172
					147
					24
					48
					118
					137
					93
					115
					125
					107
					45
					87
					124
					50
					147
					148
					147
					141
					65
					126
					179
					69
					117
					143
					116
					102
					87
					166
					175
					88
					149
					87
					145
					126



基本形状：タイプ－4
許容値：235MPa

第3.1-10表(13/18)　支持架構の耐震計算結果

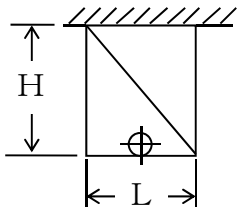
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					17
					33
					83
					164
					96
					127
					142
					125
					26
					50
					123
					143
					96
					124
					138
					123
					46
					90
					128
					51
					151
					109
					150
					150
					67
					129
					183
					70
					120
					146
					119
					105
					88
					169
					178
					89
					151
					89
					148
					130



基本形状：タイプ－4
許容値：235MPa

第3.1-10表(14/18)　支持架構の耐震計算結果

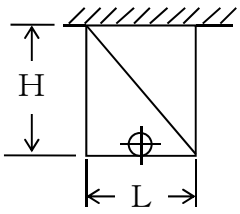
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					20
					38
					95
					189
					158
					143
					130
					118
					28
					55
					135
					157
					109
					153
					138
					147
					50
					97
					137
					53
					157
					113
					98
					157
					71
					137
					145
					72
					124
					151
					124
					109
					93
					178
					47
					91
					155
					92
					153
					134



基本形状：タイプ－4
許容値：235MPa

第3.1-10表(15/18)　支持架構の耐震計算結果

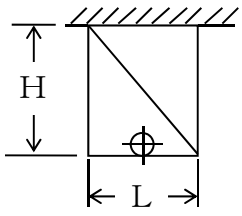
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					22
					42
					105
					159
					150
					111
					104
					142
					30
					59
					145
					169
					146
					146
					143
					132
					53
					102
					144
					55
					163
					116
					104
					166
					75
					144
					152
					75
					127
					155
					127
					112
					97
					186
					48
					94
					159
					94
					156
					137



基本形状：タイプ－4
許容値：235MPa

第3.1-10表(16/18)　支持架構の耐震計算結果

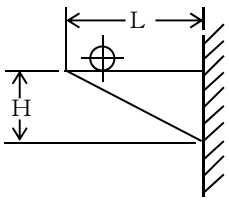
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					26
					51
					127
					97
					132
					145
					135
					131
					32
					62
					153
					180
					183
					142
					156
					137
					55
					107
					151
					57
					98
					120
					112
					172
					78
					150
					157
					77
					131
					159
					129
					114
					101
					193
					50
					97
					163
					96
					159
					139



基本形状：タイプ－4
許容値：235MPa

第3.1-10表(17/18)　支持架構の耐震計算結果

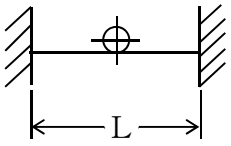
支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					17
					33
					81
					161
					107
					138
					152
					131
					18
					36
					88
					176
					120
					162
					146
					155
					21
					40
					98
					118
					115
					160
					147
					156
					22
					42
					101
					122
					110
					152
					139
					147
					24
					44
					103
					124
					110
					146
					134
					140



基本形状：タイプ－5
許容値：235MPa

第3.1-10表(18/18)　支持架構の耐震計算結果

支持架構寸法		荷　重(kN)		鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)
H(mm)	L(mm)	水　平	鉛　直		発生応力
[redacted]					12
					24
					58
					116
					154
					96
					160
					159
					19
					38
					94
					187
					67
					133
					132
					135
					38
					74
					183
					155
					115
					132
					136
					108
					58
					111
					156
					56
					94
					114
					92
					147
					78
					149
					155
					73
					122
					146
					117
					101



基本形状：タイプ－6
許容値：235MPa

第3.1-11表(1/3)　埋込金物の耐震計算結果

(ベースプレート，材料：[redacted])

(単位：MPa)

型式	ベースプレートの圧縮側の曲げ応力	ベースプレートの引張側の曲げ応力	許容応力	評　価
B	48	257	271	○
C	42	105	271	○
E	21	107	271	○

第3.1-11表(2/3)　埋込金物の耐震計算結果

(スタッドジベル，材料：[redacted])

(単位：MPa)

型式	引張応力		せん断応力		評　価
	発生応力	許容応力	発生応力	許容応力	
B	113	235	123	135	○
C	133	235	105	135	○
E	98	235	125	135	○

第3.1-11表(3/3)　埋込金物の耐震計算結果

(コンクリート)

(単位：N)

型式	コンクリート コーン状破壊における引張荷重		評　価
	発生荷重	許容荷重	
B	22632	30600	○
C	26682	37400	○
E	37135	51100	○

3.2　支持構造物の基本形状の耐震計算結果

3.2.1　支持構造物の耐震計算結果

支持構造物の基本形状を第3.2.1-1表に，耐震計算結果を第3.2.1-2表～第3.2.1-8表に示す。

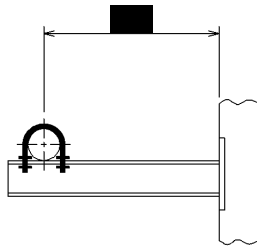
なお，本項における耐震計算結果は，支持構造物の基本形状を示したものである。本項に記載のない支持構造物については，基本形状を基に，設置状況に応じた架構寸法の変更，剛性を高めるための部材の追加又は基本形状を組み合わせた形状となり計算方法は同一であるため，耐震裕度としては同等である。

3.2.2　個別の処置方法

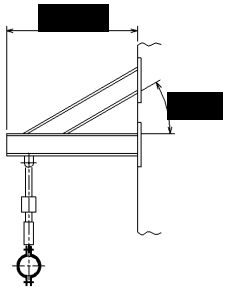
支持構造物の評価において，支持点荷重が最大使用荷重を超えた場合には，標準支持間隔法であれば支持間隔の短縮化等による支持点荷重低減，多質点系はりモデル解析であれば使用鋼材又は構造の見直し等により強度向上を図るものとする。

第3.2.1-1表　支持構造物の基本形状

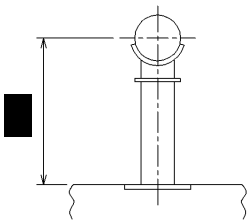
タイプ－1－1



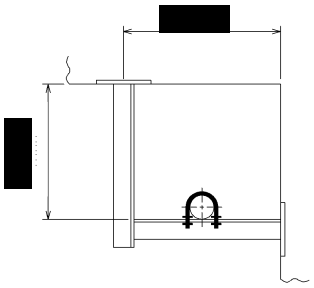
タイプ－1－5



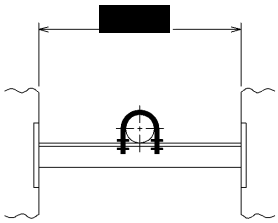
タイプ－1－2



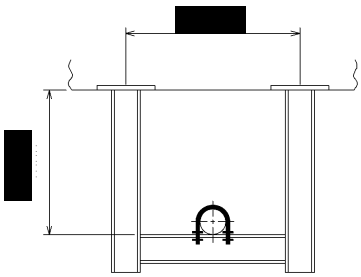
タイプ－2



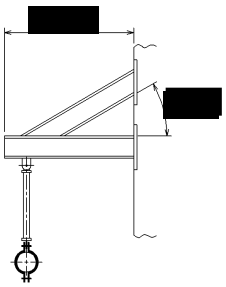
タイプ－1－3



タイプ－3



タイプ－1－4

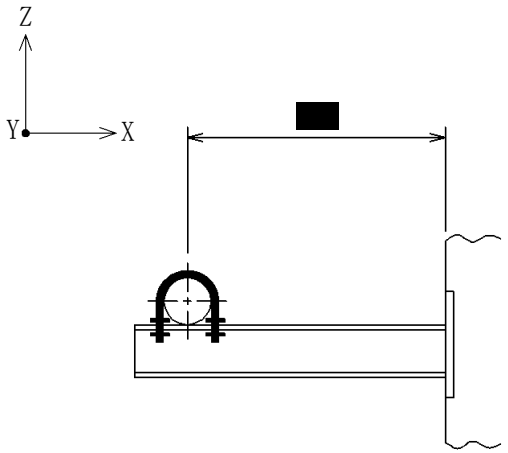


第3.2.1-2表(1/2)　支持構造物の強度及び耐震計算結果

支持構造物評価(タイプ－1－1)

(1)　支持点荷重(N)

F_x	F_y	F_z
4000	－	4000



支持構造物計画形状図

(2)　支持架構

①　最大発生応力及び許容応力

鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)	
	最大発生応力	許容応力
[redacted]	59	235

②　評価結果

評価	以上より，選定した鋼材サイズの最大発生応力は，許容応力以下であり健全性を確認した。

(3)　付属部品

①　支持点荷重及び最大使用荷重

付属部品名称	型式番号	支持点荷重(kN)		最大使用荷重(kN)	
		引張荷重方向	せん断荷重方向	引張荷重方向	せん断荷重方向
Uボルト	100A	4	4	18	18

②　評価結果

評価	以上より，当該Uボルトに作用する支持点荷重は，最大使用荷重以下であり健全性を確認した。

第3.2.1-2表(2/2)　支持構造物の強度及び耐震計算結果

(4)　埋込金物

①　発生荷重

軸方向荷重と曲げモーメントの組合せ		せん断方向荷重と回転モーメントの組合せ	
軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
4	2.1	5	0.0

②　最大使用荷重

型式	最大使用荷重			
	軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
B	25	2.5	40	4.0

③　評価結果

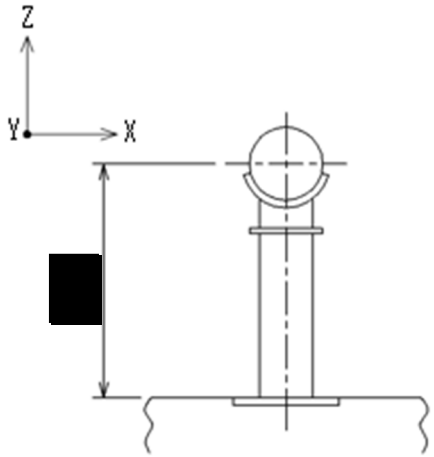
評価	以上より，当該埋込金物に作用する発生荷重は，選定した型式の最大使用荷重以下であり健全性を確認した。

第3.2.1-3表(1/2)　支持構造物の強度及び耐震計算結果

支持構造物評価(タイプ－1－2)

(1)　支持点荷重

F_x(N)	F_y(N)	F_z(N)	M_x(N･m)	M_y(N･m)	M_z(N･m)
1500	1500	1500	1500	1500	1500



支持構造物計画形状図

(2)　付属部品

①　最大使用荷重

付属部品名称	型式	最大使用荷重	
		F_x，F_y，F_z(N)	M_x，M_y，M_z(N･m)
ラグ	S-4	2400	2400

②　評価結果

評価	以上より，当該ラグに作用する支持点荷重は，最大使用荷重以下であり健全性を確認した。

第3.2.1-3表(2/2)　支持構造物の強度及び耐震計算結果

(4)　埋込金物

①　発生荷重

軸方向荷重と曲げモーメントの組合せ		せん断方向荷重と回転モーメントの組合せ	
軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
2	4.8	3	1.5

②　最大使用荷重

型式	最大使用荷重			
	軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
C	50	6.0	35	4.0

③　評価結果

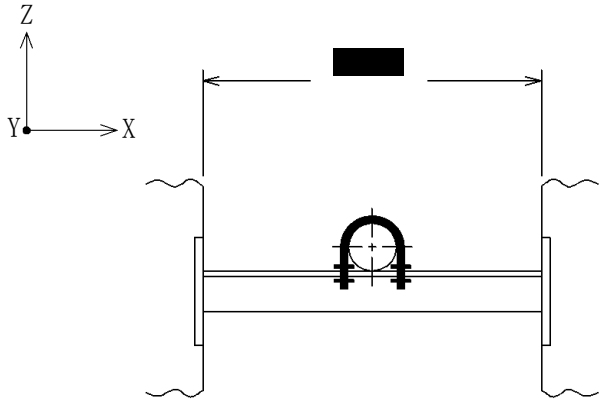
評価	以上より，当該埋込金物に作用する発生荷重は，選定した型式の最大使用荷重以下であり健全性を確認した。

第3.2.1-4表(1/2)　支持構造物の強度及び耐震計算結果

支持構造物評価(タイプ－1－3)

(1)　支持点荷重(N)

F_x	F_y	F_z
4000	－	4000



支持構造物計画形状図

(2)　支持架構

①　最大発生応力及び許容応力

鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)	
	最大発生応力	許容応力
[redacted]	146	235

②　評価結果

評価	以上より，選定した鋼材サイズの最大発生応力は，許容応力以下であり健全性を確認した。

(3)　付属部品

①　支持点荷重及び最大使用荷重

付属部品名称	型式番号	支持点荷重(kN)		最大使用荷重(kN)	
		引張荷重方向	せん断荷重方向	引張荷重方向	せん断荷重方向
Uボルト	100A	4	4	18	18

②　評価結果

評価	以上より，当該Uボルトに作用する支持点荷重は，最大使用荷重以下であり健全性を確認した。

第3.2.1-4表(2/2)　支持構造物の強度及び耐震計算結果

(4)　埋込金物

①　発生荷重

軸方向荷重と曲げモーメントの組合せ		せん断方向荷重と回転モーメントの組合せ	
軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
2	0.6	3	0.0

②　最大使用荷重

型式	最大使用荷重			
	軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
B	25	2.5	40	4.0

③　評価結果

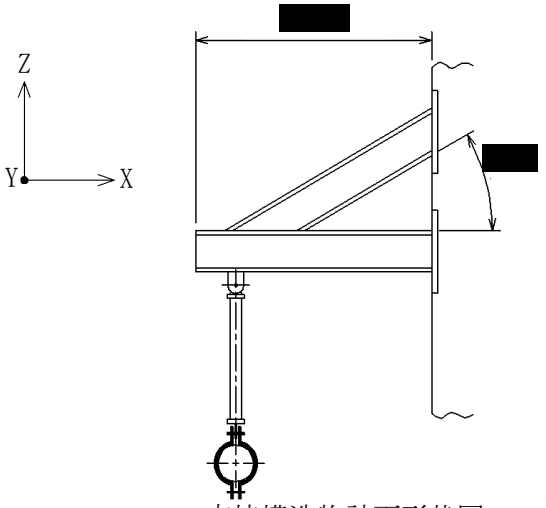
評価	以上より，当該埋込金物に作用する発生荷重は，選定した型式の最大使用荷重以下であり健全性を確認した。

第3.2.1-5表(1/2)　支持構造物の強度及び耐震計算結果

支持構造物評価(タイプ－1－4)

(1)　支持点荷重(N)

F_x	F_y	F_z
－	－	4000



支持構造物計画形状図

(2)　支持装置

支持装置名称	型式番号	定格荷重 (kN)
ロッドレストレイント	06	6.0

評価	以上より，当該ロッドレストレイントに作用する支持点荷重は，定格荷重以下であり健全性を確認した。

(3)　支持架構

①　最大発生応力及び許容応力

鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)	
	最大発生応力	許容応力
[redacted]	36	235

②　評価結果

評価	以上より，選定した鋼材サイズの最大発生応力は，許容応力以下であり健全性を確認した。

第3.2.1-5表(2/2)　支持構造物の強度及び耐震計算結果

(4)　埋込金物

①　発生荷重

軸方向荷重と曲げモーメントの組合せ		せん断方向荷重と回転モーメントの組合せ	
軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
7	0.1	4	0.0

②　最大使用荷重

型式	最大使用荷重			
	軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
B	25	2.5	40	4.0

③　評価結果

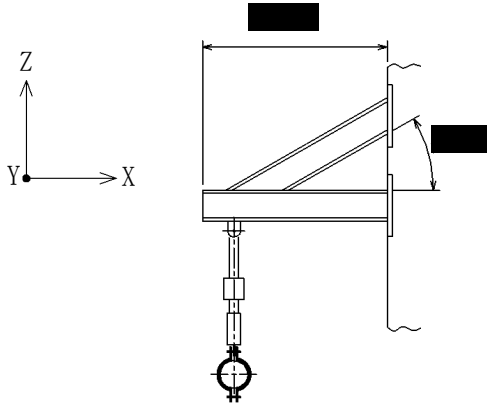
評価	以上より，当該埋込金物に作用する発生荷重は，選定した型式の最大使用荷重以下であり健全性を確認した。

第3.2.1-6表(1/2)　支持構造物の強度及び耐震計算結果

支持構造物評価(タイプ－1－5)

(1)　支持点荷重(N)

F_x	F_y	F_z
－	－	4000



支持構造物計画形状図

(2)　支持装置

支持装置名称	型式番号	定格荷重 (kN)
メカニカルスナバ	06	6.0

評価	以上より，当該メカニカルスナバに作用する支持点荷重は，定格荷重以下であり健全性を確認した。

(3)　支持架構

①　最大発生応力及び許容応力

鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)	
	最大発生応力	許容応力
[redacted]	36	235

②　評価結果

評価	以上より，選定した鋼材サイズの最大発生応力は，許容応力以下であり健全性を確認した。

第3.2.1-6表(2/2)　支持構造物の強度及び耐震計算結果

(4)　埋込金物

①　発生荷重

軸方向荷重と曲げモーメントの組合せ		せん断方向荷重と回転モーメントの組合せ	
軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
7	0.1	4	0.0

②　最大使用荷重

型式	最大使用荷重			
	軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
B	25	2.5	40	4.0

③　評価結果

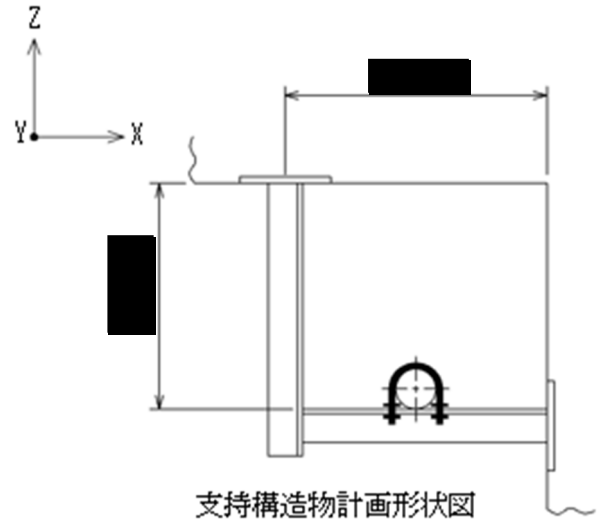
評価	以上より，当該埋込金物に作用する発生荷重は，選定した型式の最大使用荷重以下であり健全性を確認した。

第3.2.1-7表(1/2)　支持構造物の強度及び耐震計算結果

支持構造物評価(タイプ－2)

(1)　支持点荷重(N)

F_x	F_y	F_z
4000	－	4000



支持構造物計画形状図

(2)　支持架構

①　最大発生応力及び許容応力

鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)	
	最大発生応力	許容応力
[redacted]	108	235

②　評価結果

評価	以上より，選定した鋼材サイズの最大発生応力は，許容応力以下であり健全性を確認した。

(3)　付属部品

①　支持点荷重及び最大使用荷重

付属部品名称	型式番号	支持点荷重(kN)		最大使用荷重(kN)	
		引張荷重方向	せん断荷重方向	引張荷重方向	せん断荷重方向
Uボルト	100A	4	4	18	18

②　評価結果

評価	以上より，当該Uボルトに作用する支持点荷重は，最大使用荷重以下であり健全性を確認した。

第3.2.1-7表(2/2)　支持構造物の強度及び耐震計算結果

(4)　埋込金物

①　発生荷重

軸方向荷重と曲げモーメントの組合せ		せん断方向荷重と回転モーメントの組合せ	
軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
5	0.7	3	0.0

②　最大使用荷重

型式	最大使用荷重			
	軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
B	25	2.5	40	4.0

③　評価結果

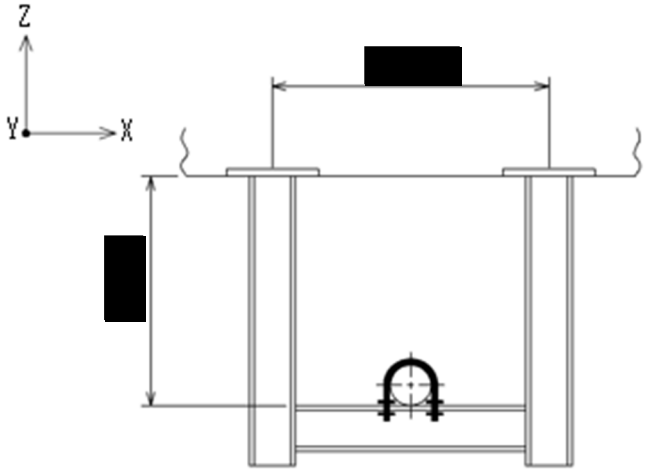
評価	以上より，当該埋込金物に作用する発生荷重は，選定した型式の最大使用荷重以下であり健全性を確認した。

第3.2.1-8表(1/2)　支持構造物の強度及び耐震計算結果

支持構造物評価(タイプ－3)

(1)　支持点荷重(N)

F_x	F_y	F_z
4000	－	4000



支持構造物計画形状図

(2)　支持架構

①　最大発生応力及び許容応力

鋼材サイズ	組合せ応力(MPa)	
	最大発生応力	許容応力
[redacted]	49	235

②　評価結果

評価	以上より，選定した鋼材サイズの最大発生応力は，許容応力以下であり健全性を確認した。

(3)　付属部品

①　支持点荷重及び最大使用荷重

付属部品名称	型式番号	支持点荷重(kN)		最大使用荷重(kN)	
		引張荷重方向	せん断荷重方向	引張荷重方向	せん断荷重方向
Uボルト	100A	4	4	18	18

②　評価結果

評価	以上より，当該Uボルトに作用する支持点荷重は，最大使用荷重以下であり健全性を確認した。

第3.2.1-8表(2/2)　支持構造物の強度及び耐震計算結果

(4)　埋込金物

①　発生荷重

軸方向荷重と曲げモーメントの組合せ		せん断方向荷重と回転モーメントの組合せ	
軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
3	1.7	4	0.0

②　最大使用荷重

型式	最大使用荷重			
	軸方向荷重 (kN)	曲げモーメント (kN･m)	せん断方向荷重 (kN)	回転モーメント (kN･m)
B	25	2.5	40	4.0

③　評価結果

評価	以上より，当該埋込金物に作用する発生荷重は，選定した型式の最大使用荷重以下であり健全性を確認した。

4. その他の考慮事項

(1) 機器と配管の相対変位に対する考慮

機器と配管との相対変位に対しては，配管側のフレキシビリティでできる限り変位を吸収することとし，機器側管台部又は支持構造物に過大な反力を生じさせないよう配管側のサポート設計において考慮する。

(2) 建物・構築物との共振の防止

支持に当たっては据付場所に応じ，建物・構築物の共振領域からできるだけ外れた固有振動数を持つよう考慮する。また，共振領域近くで設計する場合は地震応答に対して十分な強度余裕を持つようにする。

(3) 隣接する設備

配管が他の配管又は諸設備と接近して設置される場合は，地震，自重，熱膨張及び機械的荷重による変位があっても干渉しないようにする。保温材を施工する配管については，保温材の厚みを含めても干渉しないようにする。

(4) 材料の選定

材料選定に当たっては，使用条件下における強度に配慮し，十分な使用実績があり，材料特性が把握された安全上信頼性が高いものを使用する。

また，「Ⅲ－１－１－９　構造計画，材料選択上の留意点」の「3.　材料の選択」に基づき，ダクティリティを持つよう配慮する。

Ⅲ－１－１－11－１　別紙１
安全機能を有する施設の直管部標準支持間隔

目　　次

ページ

1.　概要 ····· 1
2.　準拠規格 ····· 2
3.　計算精度と数値の丸め方 ····· 2

1.　概要

本資料は，耐震Ｓクラスの配管について，「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」及び「Ⅲ－１－１－11－１　配管の耐震支持方針」に基づき標準支持間隔法により算出した直管部標準支持間隔の解析結果を施設ごとにまとめたものである。

2.　準拠規格

「Ⅲ－１－１　耐震設計の基本方針」の「2.2　準拠規格」に示す規格のうち，本評価に対する準拠規格について第2-1表に示す。

第2-1表　準拠規格

準拠規格名
原子力発電所耐震設計技術指針 JEAG4601-1987
原子力発電所耐震設計技術指針 重要度分類・許容応力編 JEAG4601･補-1984
発電用原子力設備規格 設計・建設規格(2005年版(2007年追補版を含む)) ＜第Ⅰ編 軽水炉規格＞JSME S NC1-2005/2007

3.　計算精度と数値の丸め方

解析に用いる計算精度は耐震性の結果に影響を及ぼさない桁数を確保する。

また，解析結果において数値を示す際の丸め方を第3-1表に示す。

第3-1表　表示する数値の丸め方

数値の種類	単位	処理桁	処理方法	表示桁
固有周期	s	小数点以下第4位	四捨五入	小数点以下第3位
圧力	MPa	小数点以下第3位	四捨五入	小数点以下第2位
温度	℃	小数点以下第1位	四捨五入	整数位
外径	mm	小数点以下第2位	四捨五入	小数点以下第1位
厚さ	mm	小数点以下第3位	四捨五入	小数点以下第1位
比重	－	小数点以下第3位	四捨五入	小数点以下第2位
単位長さ当たり重量	N/m	小数点以下第3位	切上げ	小数点以下第2位
支持間隔	mm	十の位	切捨て	整数位
算出応力	MPa	小数点以下第1位	切上げ	整数位
許容応力*	MPa	小数点以下第1位	切捨て	整数位

注記　＊：JSME S NC1 付録材料図表に記載された温度の中間における許容応力は，比例法により補間した値の小数点以下第1位を切り捨て，整数位までの値とする。

Ⅲ－１－１－11－１　別紙１－１
燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

目　　次

ページ
1.　解析条件 ····· 1
1.1　配管設計条件 ····· 1
1.2　階層の区分 ····· 1
2.　解析結果 ····· 1

燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

1.　解析条件

1.1　配管設計条件

標準支持間隔の算定に必要な配管設計条件を第1.1-1表～第1.1-3表に示す。

1.2　階層の区分

解析に当たっては，設計用床応答曲線をいくつかの階層に区分し，支持間隔を求めるものとし，第1.2-1表に示す階層の区分とする。

配管系の固有振動数については配管系の設計に用いる建屋床応答スペクトルのピークの固有振動数領域より短周期側に避けることを原則とするため，第1.2-1表に示すピーク振動数以上となるように設計する。なお，配管系の固有振動数は支持構造物を含めた固有振動数であり，支持構造物の固有振動数は第1.2-1表に示す値以上とする。

2.　解析結果

第1.1-1表～第1.1-3表の各種配管の設計条件をもとに計算した直管部標準支持間隔，固有周期及び応力の解析結果を第2-1-1表～第2-1-14表に示す。

一次応力は内圧応力，自重応力及び地震応力の和とし，地震応力が弾性設計用地震動Ｓｄ又は静的震度に対するものをＳｄ，基準地震動Ｓｓに対するものをＳｓと表している。

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力(MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径(A)	板厚SCH		気体	液体	気体	液体
1	8	20S	1.30	[redacted]	－	[redacted]	－
2	8	40	3.60		－		－
3	8	80	10.80		－		－
4	10	20S	1.30		－		－
5	10	40	3.60		－		－
6	10	80	10.80		－		－
7	15	20S	1.30		－		－
8	15	40	3.60		－		－
9	15	80	10.80		－		－
10	15	160	15.00		－		－
11	20	20S	1.30		－		－
12	20	40	3.60		－		－
13	20	80	10.80		－		－
14	20	160	15.00		－		－
15	25	20S	1.30		－		－
16	25	40	3.60		－		－
17	25	80	10.80		－		－
18	25	160	15.00		－		－
19	32	20S	1.30		－		－
20	32	40	3.60		－		－

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力(MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径(A)	板厚SCH		気体	液体	気体	液体
21	32	80	10.80	[redacted]	－	[redacted]	－
22	32	160	15.00		－		－
23	40	20S	1.30		－		－
24	40	40	3.60		－		－
25	40	80	10.80		－		－
26	40	160	15.00		－		－
27	50	10S	0.10		－		－
28	50	20S	1.30		－		－
29	50	40	3.60		－		－
30	50	80	10.80		－		－
31	50	160	15.00		－		－
32	65	10S	0.10		－		－
33	65	20S	1.30		－		－
34	65	40	3.60		－		－
35	65	80	10.80		－		－
36	65	XXS	15.00		－		－
37	80	10S	0.10		－		－
38	80	20S	1.30		－		－
39	80	40	3.60		－		－
40	80	80	10.80		－		－

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力(MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径(A)	板厚SCH		気体	液体	気体	液体
41	80	XXS	15.00	[redacted]	－	[redacted]	－
42	90	10S	0.10		－		－
43	90	20S	1.30		－		－
44	90	40	3.60		－		－
45	90	80	10.80		－		－
46	100	10S	0.10		－		－
47	100	20S	1.30		－		－
48	100	40	3.60		－		－
49	100	80	10.80		－		－
50	125	10S	0.10		－		－
51	125	20S	1.30		－		－
52	125	40	3.60		－		－
53	150	10S	0.10		－		－
54	150	20S	1.30		－		－
55	150	40	3.60		－		－
56	200	10S	0.10		－		－
57	200	20S	1.30		－		－
58	250	10S	0.10		－		－
59	250	20S	1.30		－		－
60	300	5S	0.10		－		－

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
61	300	10S	0.10	[redacted]	－	[redacted]	－
62	300	20S	1.30		－		－
63	350	5S	0.10		－		－
64	350	10S	0.10		－		－
65	350	20S	1.30		－		－
66	400	5S	0.10		－		－
67	400	20S	1.30		－		－
68	450	5S	0.10		－		－
69	450	20S	1.30		－		－
70	500	5S	0.10		－		－
71	550	5S	0.10		－		－
72	600	5S	0.10		－		－
以下余白							

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	15	160	15.00	－	[redacted]	－	[redacted]
2	20	160	15.00	－		－	
3	25	160	15.00	－		－	
4	32	160	15.00	－		－	
5	40	160	15.00	－		－	
6	50	10S	0.10	－		－	
7	50	160	15.00	－		－	
8	65	10S	0.10	－		－	
9	65	XXS	15.00	－		－	
10	80	10S	0.10	－		－	
11	80	XXS	15.00	－		－	
12	90	10S	0.10	－		－	
13	100	10S	0.10	－		－	
14	125	10S	0.10	－		－	
15	150	10S	0.10	－		－	
16	200	10S	0.10	－		－	
17	250	10S	0.10	－		－	
18	300	5S	0.10	－		－	
19	300	10S	0.10	－		－	
20	350	5S	0.10	－		－	

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
21	350	10S	0.10	－	[redacted]	－	[redacted]
22	400	5S	0.10	－		－	
23	450	5S	0.10	－		－	
24	500	5S	0.10	－		－	
25	550	5S	0.10	－		－	
26	600	5S	0.10	－		－	
以下余白							

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	8	20S	1.30	－	[redacted]	－	[redacted]
2	8	40	3.60	－		－	
3	8	80	10.80	－		－	
4	10	20S	1.30	－		－	
5	10	40	3.60	－		－	
6	10	80	10.80	－		－	
7	15	20S	1.30	－		－	
8	15	40	3.60	－		－	
9	15	80	10.80	－		－	
10	20	20S	1.30	－		－	
11	20	40	3.60	－		－	
12	20	80	10.80	－		－	
13	25	20S	1.30	－		－	
14	25	40	3.60	－		－	
15	25	80	10.80	－		－	
16	32	20S	1.30	－		－	
17	32	40	3.60	－		－	
18	32	80	10.80	－		－	
19	40	20S	1.30	－		－	
20	40	40	3.60	－		－	

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
21	40	80	10.80	－	[redacted]	－	[redacted]
22	50	20S	1.30	－		－	
23	50	40	3.60	－		－	
24	50	80	10.80	－		－	
25	65	20S	1.30	－		－	
26	65	40	3.60	－		－	
27	65	80	10.80	－		－	
28	80	20S	1.30	－		－	
29	80	40	3.60	－		－	
30	80	80	10.80	－		－	
31	90	20S	1.30	－		－	
32	90	40	3.60	－		－	
33	90	80	10.80	－		－	
34	100	20S	1.30	－		－	
35	100	40	3.60	－		－	
36	100	80	10.80	－		－	
37	125	20S	1.30	－		－	
38	125	40	3.60	－		－	
39	150	20S	1.30	－		－	
40	150	40	3.60	－		－	

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
41	200	20S	1.30	－	[redacted]	－	[redacted]
42	250	20S	1.30	－		－	
43	300	20S	1.30	－		－	
44	350	20S	1.30	－		－	
45	400	20S	1.30	－		－	
46	450	20S	1.30	－		－	
以下余白							

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)					
				保温材無し			保温材有り		
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	粉体	気体	液体	粉体
1	125	40	0.04	－	－	[redacted]	－	－	－
以下余白									

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：100℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	8	40	3.24	[redacted]	－	[redacted]	－
2	10	40	3.24		－		－
3	15	20S	1.30		－		－
4	15	40	3.24		－		－
5	20	20S	1.30		－		－
6	20	40	3.24		－		－
7	25	20S	1.30		－		－
8	25	40	3.24		－		－
9	32	20S	1.30		－		－
10	32	40	3.24		－		－
11	40	20S	1.30		－		－
12	40	40	3.24		－		－
13	50	20S	1.30		－		－
14	50	40	3.24		－		－
15	65	20S	1.30		－		－
16	65	40	3.24		－		－
17	80	20S	1.30		－		－
18	80	40	3.24		－		－
19	90	20S	1.30		－		－
20	90	40	3.24		－		－

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：100℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
21	100	20S	1.30	[redacted]	－	[redacted]	－
22	100	40	3.24		－		－
以下余白							

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：100℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	8	40	3.24	－	[redacted]	－	[redacted]
2	10	40	3.24	－		－	
3	15	20S	1.30	－		－	
4	15	40	3.24	－		－	
5	20	20S	1.30	－		－	
6	20	40	3.24	－		－	
7	25	20S	1.30	－		－	
8	25	40	3.24	－		－	
9	32	20S	1.30	－		－	
10	32	40	3.24	－		－	
11	40	20S	1.30	－		－	
12	40	40	3.24	－		－	
13	50	20S	1.30	－		－	
14	50	40	3.24	－		－	
15	65	20S	1.30	－		－	
16	65	40	3.24	－		－	
17	80	20S	1.30	－		－	
18	80	40	3.24	－		－	
19	90	20S	1.30	－		－	
20	90	40	3.24	－		－	

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：100℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
21	100	20S	1.30	－	[redacted]	－	[redacted]
22	100	40	3.24	－		－	
以下余白							

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：185℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	8	20S	1.00	[redacted]	－	[redacted]	－
2	8	40	1.00		－		－
3	10	20S	1.00		－		－
4	10	40	1.00		－		－
5	15	20S	1.00		－		－
6	15	40	1.00		－		－
7	20	20S	1.00		－		－
8	20	40	1.00		－		－
9	25	20S	1.00		－		－
10	25	40	1.00		－		－
11	32	20S	1.00		－		－
12	32	40	1.00		－		－
13	40	20S	1.00		－		－
14	40	40	1.00		－		－
15	50	20S	1.00		－		－
16	50	40	1.00		－		－
17	65	20S	1.00		－		－
18	80	20S	1.00		－		－
19	90	20S	1.00		－		－
20	100	20S	1.00		－		－

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：185℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
21	125	20S	1.00	[redacted]	－	[redacted]	－
22	150	20S	1.00		－		－
23	200	20S	1.00		－		－
24	250	20S	1.00		－		－
25	300	20S	1.00		－		－
26	350	20S	1.00		－		－
27	400	20S	1.00		－		－
28	450	20S	1.00		－		－
以下余白							

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：185℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	8	20S	1.00	－	[redacted]	－	[redacted]
2	8	40	1.00	－		－	
3	10	20S	1.00	－		－	
4	10	40	1.00	－		－	
5	15	20S	1.00	－		－	
6	15	40	1.00	－		－	
7	20	20S	1.00	－		－	
8	20	40	1.00	－		－	
9	25	20S	1.00	－		－	
10	25	40	1.00	－		－	
11	32	20S	1.00	－		－	
12	32	40	1.00	－		－	
13	40	20S	1.00	－		－	
14	40	40	1.00	－		－	
15	50	20S	1.00	－		－	
16	50	40	1.00	－		－	
17	65	20S	1.00	－		－	
18	80	20S	1.00	－		－	
19	90	20S	1.00	－		－	
20	100	20S	1.00	－		－	

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：185℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
21	125	20S	1.00	－	[redacted]	－	[redacted]
22	150	20S	1.00	－		－	
23	200	20S	1.00	－		－	
24	250	20S	1.00	－		－	
25	300	20S	1.00	－		－	
26	350	20S	1.00	－		－	
27	400	20S	1.00	－		－	
28	450	20S	1.00	－		－	
以下余白							

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：350℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	50	20S	0.24	[redacted]	－	[redacted]	－
2	65	20S	0.24		－		－
3	80	20S	0.24		－		－
以下余白							

第1.1-1表　配管設計条件（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：350℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	50	20S	0.24	－	[redacted]	－	[redacted]
2	65	20S	0.24	－		－	
3	80	20S	0.24	－		－	
以下余白							

第1.1-1表　配管設計条件（炭素鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	8	80	1.20	[redacted]	－	[redacted]	－
2	10	80	1.20		－		－
3	15	80	1.20		－		－
4	20	80	1.20		－		－
5	25	80	1.20		－		－
6	32	80	1.20		－		－
7	40	80	1.20		－		－
8	50	80	1.20		－		－
9	65	40	1.20		－		－
10	80	40	1.20		－		－
11	90	40	1.20		－		－
12	100	40	1.20		－		－
13	125	40	1.20		－		－
14	150	40	1.20		－		－
15	200	30	1.20		－		－
16	250	30	1.20		－		－
17	300	30	1.20		－		－
18	350	30	1.20		－		－
19	400	30	1.20		－		－
以下余白							

第1.1-1表　配管設計条件（炭素鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	8	80	1.20	－	[redacted]	－	[redacted]
2	10	80	1.20	－		－	
3	15	80	1.20	－		－	
4	20	80	1.20	－		－	
5	25	80	1.20	－		－	
6	32	80	1.20	－		－	
7	40	80	1.20	－		－	
8	50	80	1.20	－		－	
9	65	40	1.20	－		－	
10	80	40	1.20	－		－	
11	90	40	1.20	－		－	
12	100	40	1.20	－		－	
13	125	40	1.20	－		－	
14	150	40	1.20	－		－	
15	200	30	1.20	－		－	
16	250	30	1.20	－		－	
17	300	30	1.20	－		－	
18	350	30	1.20	－		－	
19	400	30	1.20	－		－	
以下余白							

第1.1-1表　配管設計条件（炭素鋼）

最高使用温度：185℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	8	80	0.98	[redacted]	－	[redacted]	－
2	10	80	0.98		－		－
3	15	80	0.98		－		－
4	20	80	0.98		－		－
5	25	80	0.98		－		－
6	32	80	0.98		－		－
7	40	80	0.98		－		－
8	50	80	0.98		－		－
9	65	40	0.98		－		－
10	80	40	0.98		－		－
11	90	40	0.98		－		－
12	100	40	0.98		－		－
13	125	40	0.98		－		－
14	150	40	0.98		－		－
15	200	30	0.98		－		－
16	250	30	0.98		－		－
17	300	30	0.98		－		－
18	350	30	0.98		－		－
19	400	30	0.98		－		－
以下余白							

第1.1-1表　配管設計条件（炭素鋼）

最高使用温度：185℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	8	80	0.98	－	[redacted]	－	[redacted]
2	10	80	0.98	－		－	
3	15	80	0.98	－		－	
4	20	80	0.98	－		－	
5	25	80	0.98	－		－	
6	32	80	0.98	－		－	
7	40	80	0.98	－		－	
8	50	80	0.98	－		－	
9	65	40	0.98	－		－	
10	80	40	0.98	－		－	
11	90	40	0.98	－		－	
12	100	40	0.98	－		－	
13	125	40	0.98	－		－	
14	150	40	0.98	－		－	
15	200	30	0.98	－		－	
16	250	30	0.98	－		－	
17	300	30	0.98	－		－	
18	350	30	0.98	－		－	
19	400	30	0.98	－		－	
以下余白							

第1.1-1表　配管設計条件（炭素鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	15	SGP	1.00	[redacted]	－	[redacted]	－
2	20	SGP	1.00		－		－
3	25	SGP	1.00		－		－
4	32	SGP	1.00		－		－
5	40	SGP	1.00		－		－
6	50	SGP	1.00		－		－
7	65	SGP	1.00		－		－
8	80	SGP	1.00		－		－
9	90	SGP	1.00		－		－
10	100	SGP	1.00		－		－
11	125	SGP	1.00		－		－
12	150	SGP	1.00		－		－
13	175	SGP	1.00		－		－
14	200	SGP	1.00		－		－
以下余白							

第1.1-1表　配管設計条件（炭素鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力(MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径(A)	板厚SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
1	15	SGP	1.00	－	[redacted]	－	[redacted]
2	20	SGP	1.00	－		－	
3	25	SGP	1.00	－		－	
4	32	SGP	1.00	－		－	
5	40	SGP	1.00	－		－	
6	50	SGP	1.00	－		－	
7	65	SGP	1.00	－		－	
8	80	SGP	1.00	－		－	
9	90	SGP	1.00	－		－	
10	100	SGP	1.00	－		－	
11	125	SGP	1.00	－		－	
12	150	SGP	1.00	－		－	
13	175	SGP	1.00	－		－	
14	200	SGP	1.00	－		－	
以下余白							

第1.1-2表　配管設計条件　グローブボックス機内
（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	φ6.0mm	1.00t	0.97	[redacted]	－	－	－
2	φ6.0mm	1.20t	1.80		－	－	－
3	φ6.4mm	1.00t	0.97		－	－	－
4	φ9.5mm	1.00t	0.97		－	－	－
5	φ10.0mm	1.20t	4.20		－	－	－
6	φ12.0mm	1.00t	0.50		－	－	－
7	φ12.7mm	1.00t	0.97		－	[redacted]	－
8	φ12.7mm	2.00t	0.24		－	－	－
9	8	40	0.10		－	－	－
10	10	40	1.80		－	－	－
11	15	20S	0.50		－	－	－
12	15	40	0.97		－	－	－
13	20	20S	0.97		－	－	－
14	20	40	0.97		－	－	－
15	25	20S	0.97		－	－	－
16	32	20S	0.24		－	－	－
17	40	20S	0.24		－	－	－
18	40	40	0.10		－	－	－
19	50	40	0.10		－	－	－
20	80	10S	0.01		－	－	－

第1.1-2表　配管設計条件　グローブボックス機内
（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
21	80	20S	0.24	[redacted]	－	－	－
以下余白							

第1.1-2表　配管設計条件　グローブボックス機内
（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
1	φ8.0mm	1.00t	2.70	－	[redacted]	－	－
以下余白							

第1.1-2表　配管設計条件　グローブボックス機内
（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
1	φ12.7mm	1.24t	0.40	－	[redacted]	－	－
以下余白							

第1.1-2表　配管設計条件　グローブボックス機内
（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
1	φ6.4mm	1.00t	0.97	－	[redacted]	－	－
2	φ12.0mm	1.00t	0.50	－		－	－
3	10	40	0.50	－		－	－
4	15	20S	0.50	－		－	－
5	20	20S	0.50	－		－	－
6	20	40	0.50	－		－	－
7	40	20S	0.50	－		－	－
8	50	20S	0.50	－		－	－
9	50	40	0.50	－		－	－
以下余白							

第1.1-2表　配管設計条件　グローブボックス機内
（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
1	φ9.5mm	1.00t	0.10	－	[redacted]	－	－
2	φ12.7mm	1.00t	0.97	－		－	－
3	8	40	0.50	－		－	－
4	15	40	0.50	－		－	－
5	25	40	0.10	－		－	－
以下余白							

第1.1-2表　配管設計条件　グローブボックス機内
（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：60℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)					
				保温材無し			保温材有り		
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	粉体	気体	液体	粉体
1	125	40	0.04	－	－	[redacted]	－	－	－
以下余白									

第1.1-2表　配管設計条件　グローブボックス機内
（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：100℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力(MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径(A)	板厚SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
1	10	40	1.80	[redacted]	－	－	－
2	10	80	4.20		－	－	－
3	15	20S	0.24		－	－	－
4	25	20S	0.24		－	－	－
5	25	80	0.03		－	－	－
6	25	160	0.03		－	－	－
7	φ38.1mm	1.20t	0.03		－	－	－
8	32	20S	0.24		－	－	－
9	32	40	0.03		－	－	－
10	32	80	0.03		－	－	－
11	32	160	0.03		－	－	－
12	40	20S	0.24		－	－	－
13	50	80	0.03		－	－	－
14	φ76.3mm	2.00t	0.03		－	－	－
15	65	80	0.03		－	－	－
16	φ89.1mm	2.00t	0.03		－	－	－
17	80	10S	0.03		－	－	－
18	80	20S	0.24		－	－	－
19	100	80	0.03		－	－	－
以下余白							

第1.1-2表　配管設計条件　グローブボックス機内
（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：185℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	φ9.5mm	1.00t	0.24	[redacted]	－	－	－
2	15	20S	0.24		－	－	－
3	25	20S	0.24		－	－	－
4	32	20S	0.24		－	－	－
5	40	20S	0.24		－	－	－
6	80	20S	0.24		－	－	－
以下余白							

第1.1-2表　配管設計条件　グローブボックス機内
（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：350℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
				保温材無し		保温材有り	
	口径 (A)	板厚 SCH		気体	液体	気体	液体
1	15	20S	0.24	[redacted]	－	－	－
2	50	20S	0.24	－	－	[redacted]	－
3	80	20S	0.24	[redacted]	－	－	－
以下余白							

第1.1-2表　配管設計条件　グローブボックス機内
（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：400℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
1	80	20S	0.24	－	－	[redacted]	－
以下余白							

第1.1-3表　配管設計条件　消火設備のユニット内
（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：40℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
1	15	80	0.97	[redacted]	－	－	－
2	15	80	15.00		－	－	－
3	20	40	0.97		－	－	－
4	25	40	0.97		－	－	－
5	25	80	0.97		－	－	－
6	25	80	10.80		－	－	－
7	25	80	15.00		－	－	－
8	32	40	0.97		－	－	－
9	32	80	10.80		－	－	－
10	32	80	15.00		－	－	－
11	40	40	0.97		－	－	－
12	40	80	10.80		－	－	－
13	40	80	15.00		－	－	－
14	50	40	0.97		－	－	－
15	50	80	10.80		－	－	－
16	50	80	15.00		－	－	－
17	65	40	0.97		－	－	－
18	80	40	0.97		－	－	－
19	100	40	0.97		－	－	－
20	125	40	0.97		－	－	－

第1.1-3表　配管設計条件　消火設備のユニット内
（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：40℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
21	200	40	0.97	[redacted]	－	－	－
以下余白							

第1.1-3表　配管設計条件　消火設備のユニット内
（オーステナイト系ステンレス鋼）

最高使用温度：40℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
1	25	80	10.80	－	[redacted]	－	－
2	32	80	10.80	－		－	－
3	50	80	10.80	－		－	－
以下余白							

第1.1-3表　配管設計条件　消火設備のユニット内（炭素鋼）

最高使用温度：40℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
1	65	80	10.80	[redacted]	－	－	－
以下余白							

第1.1-3表　配管設計条件　消火設備のユニット内（炭素鋼）

最高使用温度：40℃

【燃料加工建屋】　　内部流体比重：[redacted]

番　号	配管仕様		最高使用圧力 (MPa)	単位長さ当たり重量(N/m)			
	口径 (A)	板厚 SCH		保温材無し		保温材有り	
				気体	液体	気体	液体
1	65	80	10.80	－	[redacted]	－	－
以下余白							

第 1.2-1 表　設計用床応答曲線区分

床応答 曲線区分	床応答曲線高さ T.M.S.L. (m)	制限振動数 (Hz)	支持構造物の 固有振動数(Hz)
1	43.2～35.0	7	15
2	56.8～50.3		
3	70.2～62.8		
4	77.5		

第2-1-1表（1/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，60℃）　　許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	内部流体	標高	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
			気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔	支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
					Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH20S	2100	0.113	67	110	1900	0.105	58	92	1900	0.100	56	88	1800	0.099	58	91	1800	0.095	59	95	1600	0.088	55	88
8	SCH40	2000	0.106	62	98	1900	0.104	61	94	1900	0.100	60	92	1800	0.098	62	94	1700	0.090	57	89	1600	0.088	58	91
8	SCH80	1900	0.102	59	85	1900	0.104	65	97	1800	0.096	63	92	1700	0.092	61	89	1600	0.086	60	89	1600	0.087	64	96
10	SCH20S	2400	0.114	67	110	2100	0.104	56	88	2200	0.103	58	91	2000	0.098	59	91	2000	0.093	56	90	1800	0.089	57	91
10	SCH40	2300	0.109	67	106	2100	0.103	58	87	2200	0.103	64	98	2000	0.097	62	93	2000	0.093	61	95	1800	0.088	60	93
10	SCH80	2200	0.104	64	93	2100	0.101	63	89	2100	0.099	66	96	1900	0.091	61	89	1900	0.089	65	96	1800	0.087	65	96
15	SCH20S	2700	0.114	66	108	2400	0.105	59	95	2500	0.104	59	94	2300	0.100	60	95	2300	0.095	58	92	2100	0.091	59	95
15	SCH40	2600	0.109	66	105	2400	0.105	61	95	2500	0.104	64	100	2300	0.100	64	97	2200	0.091	58	90	2000	0.087	58	90
15	SCH80	2500	0.104	65	96	2400	0.103	66	94	2300	0.095	64	91	2200	0.094	65	93	2100	0.088	63	93	2000	0.086	64	94
15	SCH160	2500	0.107	76	114	2400	0.104	69	99	2200	0.093	64	92	2200	0.094	67	96	2000	0.086	64	93	1900	0.083	62	89
20	SCH20S	3100	0.116	68	110	2700	0.107	65	106	2900	0.107	65	106	2500	0.098	59	92	2600	0.095	57	91	2300	0.090	59	95
20	SCH40	3000	0.112	70	110	2700	0.106	66	102	2800	0.103	63	96	2500	0.097	63	94	2500	0.091	59	91	2200	0.086	58	89
20	SCH80	2900	0.108	75	112	2700	0.103	69	98	2600	0.095	65	92	2400	0.091	65	92	2400	0.088	66	95	2200	0.085	65	94
20	SCH160	2800	0.106	74	110	2700	0.104	70	100	2500	0.094	66	93	2400	0.092	65	92	2300	0.087	66	96	2200	0.085	65	94
25	SCH20S	3500	0.117	68	112	3000	0.106	62	99	3200	0.104	60	95	2800	0.098	59	91	3000	0.097	60	95	2600	0.091	60	96
25	SCH40	3400	0.113	70	110	3000	0.105	64	98	3200	0.105	66	102	2800	0.097	63	94	2900	0.094	62	95	2500	0.087	60	92
25	SCH80	3200	0.105	69	100	3000	0.103	69	96	3000	0.098	69	97	2700	0.092	67	94	2700	0.088	67	96	2400	0.083	64	92
25	SCH160	3100	0.104	69	99	3000	0.103	68	95	2800	0.093	66	93	2700	0.092	66	93	2500	0.085	64	91	2400	0.083	63	91
32	SCH20S	3900	0.115	66	106	3300	0.105	62	98	3700	0.108	66	108	3100	0.098	62	95	3400	0.098	60	95	2800	0.089	60	94
32	SCH40	3800	0.111	70	109	3400	0.107	73	113	3600	0.104	66	101	3100	0.096	65	96	3200	0.092	61	92	2800	0.087	63	96

第2-1-1表（2/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH20S	1700	0.090	65	108	1500	0.084	59	98
8	SCH40	1600	0.085	62	99	1500	0.083	63	101
8	SCH80	1500	0.082	64	98	1500	0.083	68	105
10	SCH20S	1900	0.088	62	103	1700	0.085	62	102
10	SCH40	1800	0.085	61	98	1700	0.084	65	104
10	SCH80	1700	0.082	64	97	1600	0.080	61	92
15	SCH20S	2200	0.091	65	107	1900	0.084	60	99
15	SCH40	2100	0.087	64	103	1900	0.084	64	102
15	SCH80	2000	0.084	69	104	1900	0.083	69	106
15	SCH160	1900	0.082	69	104	1800	0.080	64	95
20	SCH20S	2500	0.091	65	107	2100	0.084	61	100
20	SCH40	2400	0.088	66	105	2100	0.083	64	102
20	SCH80	2200	0.082	67	100	2100	0.082	71	106
20	SCH160	2100	0.081	66	99	2000	0.080	63	93
25	SCH20S	2800	0.091	64	105	2400	0.085	63	104
25	SCH40	2700	0.088	66	104	2400	0.084	67	106
25	SCH80	2500	0.083	69	103	2300	0.081	68	101
25	SCH160	2400	0.082	70	103	2300	0.081	68	100
32	SCH20S	3200	0.092	65	107	2600	0.084	63	103
32	SCH40	3000	0.087	65	102	2600	0.083	66	104

第2-1-1表（3/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，60℃）　　許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
32	SCH80	3600	0.104	71	100	3400	0.104	75	106	3300	0.095	69	95	3000	0.091	69	96	3000	0.087	68	95	2700	0.084	68	96
32	SCH160	3500	0.103	71	97	3400	0.103	73	101	3200	0.094	70	96	3000	0.090	69	95	2900	0.086	69	96	2700	0.083	68	94
40	SCH20S	4200	0.116	67	108	3500	0.105	65	104	3900	0.105	62	99	3200	0.095	61	93	3600	0.096	59	93	2900	0.087	59	93
40	SCH40	4100	0.112	71	111	3500	0.103	65	95	3800	0.103	64	95	3200	0.094	64	94	3500	0.094	64	96	2900	0.086	62	94
40	SCH80	3900	0.106	76	107	3500	0.100	72	98	3500	0.094	69	95	3100	0.089	69	95	3200	0.087	69	96	2800	0.082	68	94
40	SCH160	3800	0.105	75	105	3600	0.102	72	98	3400	0.093	70	96	3200	0.090	69	95	3000	0.084	67	92	2900	0.083	69	96
50	SCH10S	4900	0.120	62	109	4000	0.107	62	103	4700	0.113	64	108	3800	0.101	60	95	4300	0.102	57	93	3400	0.090	56	92
50	SCH20S	4700	0.116	66	107	3900	0.106	66	105	4400	0.106	63	102	3600	0.097	62	95	4100	0.098	61	96	3200	0.087	59	92
50	SCH40	4600	0.112	73	112	3900	0.104	70	104	4300	0.104	67	100	3500	0.093	66	96	3900	0.093	65	96	3100	0.084	63	93
50	SCH80	4300	0.104	74	100	3800	0.098	73	99	3900	0.093	72	97	3300	0.086	70	94	3500	0.085	70	96	3000	0.080	66	89
50	SCH160	4200	0.104	72	99	4000	0.101	72	98	3800	0.093	70	96	3500	0.089	68	93	3400	0.084	68	94	3200	0.083	68	94
65	SCH10S	5500	0.119	61	106	4400	0.106	62	101	5300	0.113	64	107	4200	0.100	61	98	4900	0.103	58	94	3800	0.091	59	96
65	SCH20S	5300	0.115	67	107	4200	0.103	64	97	5000	0.107	66	106	3800	0.093	62	94	4600	0.097	61	95	3400	0.084	59	92
65	SCH40	5200	0.113	72	111	4400	0.104	68	101	4900	0.105	68	103	4000	0.094	65	96	4400	0.093	64	95	3600	0.085	63	95
65	SCH80	4900	0.105	77	108	4300	0.098	74	100	4300	0.092	70	94	3800	0.087	72	96	3900	0.084	69	94	3400	0.081	67	91
65	SCHXXS	4600	0.106	73	108	4500	0.105	74	109	4200	0.096	68	96	4000	0.093	67	95	3800	0.087	67	96	3600	0.085	65	94
80	SCH10S	6000	0.120	61	109	4700	0.107	67	110	5800	0.115	65	109	4300	0.096	59	93	5300	0.102	57	93	3900	0.088	57	93
80	SCH20S	5800	0.117	68	110	4600	0.105	68	106	5400	0.107	65	103	4100	0.093	62	94	5000	0.098	61	95	3700	0.085	60	93
80	SCH40	5600	0.112	73	111	4700	0.103	68	99	5200	0.102	66	96	4200	0.092	65	94	4700	0.092	63	94	3800	0.084	64	94
80	SCH80	5300	0.105	79	108	4500	0.095	73	98	4600	0.090	71	94	4000	0.086	72	96	4200	0.084	71	95	3700	0.081	71	96

第2-1-1表（4/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
32	SCH80	2800	0.083	71	103	2500	0.079	67	97
32	SCH160	2700	0.081	71	102	2600	0.081	72	104
40	SCH20S	3400	0.091	65	105	2700	0.083	63	102
40	SCH40	3200	0.087	65	101	2700	0.081	65	101
40	SCH80	3000	0.083	73	105	2700	0.080	71	102
40	SCH160	2900	0.082	72	104	2700	0.080	69	97
50	SCH10S	4100	0.096	64	107	3200	0.085	62	103
50	SCH20S	3800	0.091	64	104	3000	0.082	63	103
50	SCH40	3600	0.087	67	103	2900	0.080	63	96
50	SCH80	3300	0.081	73	103	3000	0.080	76	107
50	SCH160	3200	0.081	70	100	3100	0.081	73	105
65	SCH10S	4600	0.096	63	105	3500	0.085	62	104
65	SCH20S	4300	0.091	65	105	3200	0.081	62	99
65	SCH40	4100	0.088	67	103	3400	0.082	68	105
65	SCH80	3700	0.081	73	102	3300	0.079	73	102
65	SCHXXS	3500	0.082	69	102	3400	0.081	69	102
80	SCH10S	5000	0.096	63	105	3700	0.084	64	107
80	SCH20S	4700	0.092	66	106	3500	0.081	65	104
80	SCH40	4400	0.087	67	103	3600	0.081	67	103
80	SCH80	4000	0.081	74	103	3600	0.080	77	107

第2-1-1表（5/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，60℃）　　許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
80	SCHXXS	5100	0.105	73	105	5000	0.106	76	111	4600	0.094	68	95	4400	0.092	68	95	4200	0.087	67	96	4000	0.085	67	96
90	SCH10S	6400	0.119	61	107	4900	0.105	64	104	6200	0.114	65	108	4500	0.096	60	94	5700	0.103	58	94	4100	0.088	59	95
90	SCH20S	6200	0.117	69	110	4800	0.104	69	105	5800	0.107	67	106	4200	0.090	61	93	5300	0.097	61	94	3800	0.083	60	93
90	SCH40	6000	0.112	74	112	5000	0.104	72	105	5600	0.103	68	99	4400	0.091	66	95	5000	0.092	64	94	4000	0.084	65	96
90	SCH80	5600	0.103	77	102	4700	0.094	74	98	4900	0.090	72	95	4200	0.085	73	97	4400	0.083	71	94	3900	0.081	72	96
100	SCH10S	6800	0.119	61	107	5100	0.105	64	104	6600	0.115	65	108	4600	0.094	59	93	6100	0.104	58	95	4200	0.086	58	95
100	SCH20S	6600	0.117	70	112	5000	0.103	71	106	6100	0.106	65	101	4300	0.089	62	93	5600	0.096	61	94	3900	0.082	61	93
100	SCH40	6400	0.113	75	113	5200	0.102	70	99	5900	0.102	67	97	4600	0.090	66	95	5300	0.091	64	94	4100	0.082	64	93
100	SCH80	5900	0.102	77	100	4900	0.092	75	99	5200	0.090	74	97	4300	0.083	73	95	4700	0.083	73	97	4100	0.080	73	97
125	SCH10S	7500	0.119	61	105	5600	0.105	66	108	7300	0.115	65	108	5000	0.093	59	93	6700	0.103	58	94	4500	0.085	57	92
125	SCH20S	7300	0.116	69	108	5600	0.104	71	109	6800	0.106	65	102	4900	0.090	63	95	6300	0.097	62	95	4400	0.083	61	94
125	SCH40	7000	0.111	75	111	5600	0.100	71	100	6500	0.101	68	97	4900	0.088	67	95	5900	0.091	66	96	4400	0.081	63	90
150	SCH10S	8200	0.119	61	106	5900	0.104	67	107	8000	0.115	65	109	5200	0.091	59	94	7400	0.105	59	96	4700	0.084	58	94
150	SCH20S	8000	0.117	71	113	5700	0.099	67	99	7400	0.106	66	103	5000	0.087	63	94	6800	0.097	63	95	4600	0.082	63	96
150	SCH40	7600	0.110	76	112	5900	0.098	71	100	7000	0.100	68	96	5200	0.087	68	96	6300	0.090	66	94	4700	0.081	64	91
200	SCH10S	9400	0.119	61	106	6600	0.103	66	104	9200	0.116	65	109	5800	0.090	60	95	8500	0.105	59	96	5200	0.083	58	93
200	SCH20S	9200	0.118	70	113	6600	0.100	68	100	8500	0.106	66	102	5800	0.088	64	95	7900	0.098	63	96	5200	0.081	60	90
250	SCH10S	10500	0.120	61	107	6900	0.100	66	102	10200	0.115	65	108	6000	0.087	60	94	9400	0.104	59	95	5500	0.082	59	96
250	SCH20S	10200	0.117	72	112	6800	0.095	68	101	9400	0.105	66	101	6000	0.085	65	96	8600	0.095	63	95	5500	0.080	61	92
300	SCH5S	11500	0.120	62	109	7000	0.096	63	101	11200	0.116	66	109	6200	0.086	61	96	10300	0.104	59	95	5700	0.081	58	94

第2-1-1表（6/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体 支持間隔（mm）	気体 固有周期（s）	気体 一次応力（MPa） Sd	気体 一次応力（MPa） Ss	液体 支持間隔（mm）	液体 固有周期（s）	液体 一次応力（MPa） Sd	液体 一次応力（MPa） Ss
	T.M.S.L.77.5m								
80	SCHXXS	3900	0.082	70	103	3700	0.080	67	98
90	SCH10S	5400	0.097	64	107	3800	0.083	62	104
90	SCH20S	5000	0.091	66	105	3600	0.080	63	100
90	SCH40	4700	0.087	68	104	3800	0.081	69	105
90	SCH80	4200	0.080	73	100	3700	0.078	76	104
100	SCH10S	5700	0.096	63	105	3900	0.082	61	103
100	SCH20S	5300	0.091	67	106	3800	0.081	68	107
100	SCH40	5000	0.087	69	104	4000	0.081	70	106
100	SCH80	4500	0.081	76	103	3900	0.078	78	106
125	SCH10S	6300	0.096	63	105	4300	0.082	64	107
125	SCH20S	5900	0.091	66	105	4200	0.080	65	103
125	SCH40	5500	0.086	70	104	4300	0.080	70	104
150	SCH10S	6900	0.097	63	106	4500	0.081	64	107
150	SCH20S	6400	0.091	67	106	4400	0.080	66	104
150	SCH40	6000	0.086	71	105	4600	0.079	72	105
200	SCH10S	8000	0.098	64	108	5000	0.081	62	105
200	SCH20S	7400	0.091	68	106	5100	0.080	68	106
250	SCH10S	8900	0.098	65	108	5300	0.080	64	107
250	SCH20S	8100	0.090	68	105	5400	0.079	71	110
300	SCH5S	9700	0.098	64	107	5500	0.079	66	109

第2-1-1表（7/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，60℃）　　許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
300	SCH10S	11500	0.120	61	109	7300	0.098	63	100	11200	0.116	66	109	6400	0.086	59	94	10300	0.104	59	95	5900	0.081	58	95
300	SCH20S	11100	0.116	74	113	6900	0.091	69	101	10300	0.105	69	104	6100	0.083	67	97	9300	0.094	65	95	5800	0.080	66	97
350	SCH5S	12200	0.121	63	111	7100	0.094	64	101	11800	0.115	65	109	6200	0.083	59	94	10900	0.104	59	95	5900	0.081	60	97
350	SCH10S	12200	0.121	62	111	7800	0.099	65	102	11800	0.115	65	108	6800	0.087	60	95	10900	0.104	59	95	6200	0.081	57	92
350	SCH20S	11800	0.117	73	113	7600	0.093	68	100	10900	0.105	68	102	6700	0.084	65	95	10000	0.096	65	96	6300	0.080	64	95
400	SCH5S	13000	0.120	62	108	7600	0.094	64	102	12600	0.115	65	108	6700	0.084	61	96	11700	0.105	60	96	6200	0.080	57	91
400	SCH20S	12600	0.116	75	113	7700	0.090	69	100	11600	0.105	68	101	6800	0.082	66	96	10600	0.095	66	96	6500	0.080	66	96
450	SCH5S	13800	0.120	62	108	7700	0.092	64	101	13400	0.115	66	109	6800	0.083	61	96	12400	0.105	60	96	6400	0.080	59	93
450	SCH20S	13300	0.115	76	114	7800	0.088	70	101	12200	0.104	69	99	6700	0.079	61	84	11100	0.094	66	96	6400	0.077	62	90
500	SCH5S	14600	0.121	63	111	8100	0.091	64	101	14100	0.115	65	108	6800	0.080	51	79	13100	0.105	60	96	6600	0.079	55	86
550	SCH5S	15300	0.120	62	110	7300	0.082	51	81	14800	0.115	66	108	6800	0.079	49	72	13700	0.104	60	96	6000	0.074	43	70
600	SCH5S	16000	0.121	62	110	7200	0.079	42	66	15500	0.115	66	109	6500	0.075	37	57	14300	0.104	59	95	5100	0.070	30	47
以下余白																									

第2-1-1表（8/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
300	SCH10S	9700	0.098	64	107	5700	0.080	65	107
300	SCH20S	8700	0.089	69	104	5600	0.078	74	114
350	SCH5S	10200	0.097	64	106	5600	0.078	66	110
350	SCH10S	10300	0.098	65	108	6000	0.079	64	106
350	SCH20S	9400	0.090	69	106	6100	0.079	72	111
400	SCH5S	11000	0.098	65	108	6000	0.078	67	111
400	SCH20S	9900	0.089	69	105	6200	0.078	72	112
450	SCH5S	11600	0.097	64	106	6100	0.078	66	111
450	SCH20S	10400	0.088	70	105	5400	0.072	60	88
500	SCH5S	12300	0.098	65	107	6000	0.075	58	97
550	SCH5S	12900	0.098	65	107	5100	0.071	42	70
600	SCH5S	13500	0.098	65	107	4400	0.069	29	47
以下余白									

第2-1-2表（1/2）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，60℃）

許容応力　Sd：192　Ss：440　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	内部流体	標高	T.M.S.L.43.2m～35.0m												T.M.S.L.56.8m～50.3m											
			気体				液体				粉体				気体				液体				粉体			
		支持間隔	支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
					Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
125	SCH40		－	－	－	－	－	－	－	－	4700	0.102	78	121	－	－	－	－	－	－	－	－	4100	0.089	70	112
以下余白																										

第2-1-2表（2/2）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，60℃）

許容応力　Sd：192　Ss：440　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	内部流体	標高	T.M.S.L.70.2m～62.8m												T.M.S.L.77.5m											
			気体				液体				粉体				気体				液体				粉体			
		支持間隔	支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
					Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
125	SCH40		－	－	－	－	－	－	－	－	3700	0.082	68	112	－	－	－	－	－	－	－	－	3600	0.081	76	128
以下余白																										

第2-1-3表（1/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，60℃）　　許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH20S	1300	0.093	60	89	1300	0.094	63	93	1200	0.086	59	91	1200	0.087	62	95	1100	0.081	57	90	1100	0.082	60	96
8	SCH40	1400	0.099	70	102	1300	0.093	64	93	1200	0.085	60	91	1200	0.086	63	95	1100	0.080	58	89	1100	0.081	61	94
8	SCH80	1400	0.096	69	98	1400	0.096	71	100	1200	0.084	61	88	1200	0.084	62	90	1100	0.079	57	82	1100	0.079	58	85
10	SCH20S	1700	0.104	74	113	1600	0.099	66	98	1500	0.091	62	95	1400	0.087	59	90	1300	0.081	54	86	1300	0.083	59	94
10	SCH40	1700	0.102	70	104	1600	0.097	66	95	1500	0.090	63	94	1400	0.086	59	88	1400	0.085	64	98	1300	0.081	59	90
10	SCH80	1700	0.098	69	95	1700	0.100	71	99	1500	0.087	63	90	1500	0.088	65	94	1400	0.083	64	94	1400	0.083	66	98
15	SCH20S	2000	0.102	60	90	2000	0.105	71	110	1900	0.097	61	94	1800	0.094	60	93	1700	0.087	57	91	1700	0.089	63	100
15	SCH40	2000	0.101	61	88	2000	0.104	69	103	1900	0.096	63	94	1800	0.093	62	93	1700	0.086	59	92	1700	0.088	64	99
15	SCH80	2100	0.104	73	104	2000	0.100	68	93	1900	0.093	66	95	1800	0.090	64	91	1700	0.085	63	92	1700	0.086	66	97
15	SCH160	2100	0.104	73	105	2100	0.104	77	111	1900	0.093	68	96	1900	0.094	69	98	1700	0.084	64	93	1700	0.085	66	96
20	SCH20S	2300	0.105	70	108	2100	0.100	64	93	2100	0.095	61	92	1900	0.091	60	92	1900	0.087	58	91	1800	0.087	63	99
20	SCH40	2300	0.104	68	100	2200	0.102	67	96	2100	0.094	62	92	2000	0.092	63	93	1900	0.086	60	91	1800	0.084	60	92
20	SCH80	2400	0.105	78	111	2300	0.102	74	103	2100	0.091	66	93	2100	0.093	70	99	1900	0.084	64	92	1900	0.085	68	98
20	SCH160	2400	0.104	75	106	2300	0.100	69	93	2200	0.095	69	97	2100	0.091	66	93	2000	0.087	67	97	1900	0.084	64	93
25	SCH20S	2800	0.110	72	112	2500	0.102	62	93	2600	0.101	61	95	2400	0.098	64	98	2400	0.093	60	95	2200	0.090	63	99
25	SCH40	2800	0.108	74	112	2600	0.104	67	99	2600	0.099	64	95	2400	0.095	63	93	2400	0.092	63	97	2200	0.087	62	94
25	SCH80	2800	0.105	75	107	2700	0.104	75	106	2600	0.097	70	97	2400	0.092	67	93	2300	0.086	65	93	2200	0.085	66	94
25	SCH160	2800	0.105	74	104	2800	0.106	79	113	2600	0.097	69	96	2500	0.094	67	94	2400	0.089	68	98	2300	0.087	67	95
32	SCH20S	3200	0.109	68	106	2900	0.103	62	94	3100	0.105	66	104	2800	0.099	64	98	2800	0.094	60	94	2500	0.089	59	93
32	SCH40	3300	0.111	75	112	3000	0.105	69	102	3100	0.103	67	100	2800	0.097	65	95	2800	0.092	63	95	2600	0.090	65	98

第2-1-3表（2/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体 支持間隔（mm）	気体 固有周期（s）	気体 一次応力（MPa） Sd	気体 一次応力（MPa） Ss	液体 支持間隔（mm）	液体 固有周期（s）	液体 一次応力（MPa） Sd	液体 一次応力（MPa） Ss
	T.M.S.L.77.5m								
8	SCH20S	1000	0.077	55	88	1000	0.077	57	92
8	SCH40	1000	0.076	56	88	1000	0.077	59	91
8	SCH80	1100	0.079	68	102	1100	0.079	70	105
10	SCH20S	1300	0.081	66	106	1200	0.078	59	92
10	SCH40	1300	0.081	66	103	1200	0.078	58	89
10	SCH80	1300	0.079	64	95	1300	0.079	67	100
15	SCH20S	1600	0.083	62	100	1500	0.081	59	95
15	SCH40	1600	0.082	64	100	1500	0.080	61	94
15	SCH80	1600	0.081	67	99	1600	0.082	70	105
15	SCH160	1600	0.081	68	99	1600	0.081	70	103
20	SCH20S	1800	0.083	64	102	1600	0.080	59	94
20	SCH40	1800	0.082	65	101	1700	0.081	64	99
20	SCH80	1800	0.081	68	99	1700	0.079	65	93
20	SCH160	1800	0.080	66	96	1800	0.081	68	100
25	SCH20S	2300	0.089	67	108	2000	0.083	64	102
25	SCH40	2200	0.085	65	101	2100	0.084	68	105
25	SCH80	2200	0.083	71	103	2100	0.082	72	104
25	SCH160	2200	0.083	70	102	2200	0.084	72	106
32	SCH20S	2700	0.091	68	107	2400	0.086	67	106
32	SCH40	2700	0.089	70	108	2400	0.084	68	103

第2-1-3表（3/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	内部流体	標高	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
			気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔	支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
					Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
32	SCH80	3300	0.108	81	114	3100	0.104	76	106	3000	0.097	70	95	2800	0.093	70	96	2800	0.090	70	99	2600	0.087	70	99
32	SCH160	3300	0.107	81	113	3200	0.106	80	111	3000	0.096	71	96	2900	0.095	71	97	2700	0.087	68	94	2600	0.086	68	95
40	SCH20S	3500	0.111	69	107	3200	0.107	74	113	3400	0.107	70	110	3000	0.100	64	98	3100	0.096	62	96	2700	0.090	61	95
40	SCH40	3600	0.112	75	112	3200	0.104	68	99	3400	0.104	70	104	3000	0.097	65	94	3100	0.094	65	97	2800	0.090	66	99
40	SCH80	3500	0.105	75	103	3300	0.103	75	101	3300	0.098	72	98	3000	0.093	71	96	3000	0.089	70	97	2700	0.085	68	94
40	SCH160	3600	0.108	81	114	3400	0.104	74	101	3300	0.098	71	97	3200	0.097	73	99	3000	0.089	70	97	2900	0.088	70	98
50	SCH10S	4000	0.114	67	106	3600	0.108	70	110	3800	0.107	65	105	3400	0.101	61	97	3600	0.100	61	98	3100	0.092	58	95
50	SCH20S	4000	0.113	70	108	3500	0.105	66	101	3800	0.106	67	105	3300	0.098	63	94	3500	0.096	61	96	3000	0.089	60	94
50	SCH40	4000	0.111	77	113	3600	0.106	77	114	3700	0.101	67	97	3300	0.096	68	98	3400	0.093	65	96	3000	0.088	66	98
50	SCH80	3900	0.104	77	104	3600	0.101	76	98	3600	0.095	73	98	3200	0.089	72	95	3300	0.088	72	99	3000	0.085	73	99
50	SCH160	4000	0.107	78	109	3900	0.106	80	112	3700	0.098	71	96	3600	0.097	73	99	3400	0.090	70	97	3200	0.087	69	95
65	SCH10S	4700	0.117	66	108	4100	0.109	70	111	4500	0.110	66	108	3900	0.103	63	100	4300	0.104	62	100	3600	0.094	61	98
65	SCH20S	4600	0.114	71	108	3900	0.104	67	100	4400	0.108	70	109	3700	0.098	65	97	4100	0.099	64	98	3400	0.090	64	98
65	SCH40	4800	0.115	74	111	4200	0.107	73	108	4500	0.106	70	105	4000	0.101	68	100	4200	0.098	66	98	3600	0.090	65	96
65	SCH80	4600	0.107	80	109	4200	0.102	76	100	4300	0.099	73	98	3800	0.092	72	96	3900	0.090	72	97	3500	0.086	72	97
65	SCHXXS	4600	0.112	77	111	4500	0.111	78	113	4300	0.103	70	101	4200	0.102	70	100	4000	0.096	69	99	3800	0.092	67	96
80	SCH10S	5200	0.119	66	111	4400	0.109	70	111	5000	0.113	67	109	4200	0.103	64	102	4700	0.104	61	98	3800	0.093	59	96
80	SCH20S	5200	0.117	70	111	4400	0.108	74	114	5000	0.111	71	111	4100	0.099	64	97	4600	0.101	63	97	3800	0.092	64	99
80	SCH40	5300	0.117	75	114	4600	0.108	77	113	5000	0.108	73	110	4300	0.100	68	98	4600	0.098	66	97	3900	0.090	65	97
80	SCH80	5000	0.106	79	107	4600	0.103	79	105	4700	0.099	75	99	4100	0.091	73	96	4300	0.090	73	99	3800	0.086	73	99

第2-1-3表（4/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体 支持間隔（mm）	気体 固有周期（s）	気体 一次応力（MPa） Sd	気体 一次応力（MPa） Ss	液体 支持間隔（mm）	液体 固有周期（s）	液体 一次応力（MPa） Sd	液体 一次応力（MPa） Ss
		T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
32	SCH80	2600	0.085	73	105	2400	0.082	72	103
32	SCH160	2600	0.085	74	105	2500	0.083	74	105
40	SCH20S	2900	0.090	66	104	2500	0.084	64	101
40	SCH40	2900	0.089	69	104	2600	0.085	69	105
40	SCH80	2800	0.084	73	103	2600	0.082	74	105
40	SCH160	2800	0.084	73	103	2700	0.083	73	104
50	SCH10S	3300	0.092	63	103	2900	0.087	63	103
50	SCH20S	3300	0.091	66	105	2800	0.084	64	102
50	SCH40	3200	0.088	70	105	2800	0.083	70	105
50	SCH80	3100	0.084	76	105	2800	0.081	75	103
50	SCH160	3200	0.085	74	104	3000	0.083	72	102
65	SCH10S	4000	0.096	66	108	3400	0.089	67	109
65	SCH20S	3800	0.092	67	105	3200	0.086	69	108
65	SCH40	3900	0.091	69	104	3400	0.086	70	105
65	SCH80	3600	0.084	74	102	3300	0.082	75	105
65	SCHXXS	3700	0.089	71	104	3600	0.088	72	105
80	SCH10S	4400	0.097	65	107	3600	0.088	65	107
80	SCH20S	4300	0.094	67	105	3500	0.085	67	104
80	SCH40	4300	0.092	70	104	3700	0.086	71	106
80	SCH80	4000	0.085	76	104	3500	0.081	74	101

第2-1-3表（5/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，60℃）　　許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
80	SCHXS	5200	0.113	78	112	5000	0.110	78	112	4900	0.105	74	106	4700	0.102	71	100	4500	0.096	69	99	4300	0.093	69	98
90	SCH10S	5500	0.117	65	107	4600	0.107	70	110	5400	0.114	68	111	4400	0.102	64	100	5000	0.104	60	97	4000	0.092	60	97
90	SCH20S	5500	0.115	70	107	4600	0.106	74	112	5300	0.110	71	110	4300	0.099	66	99	4900	0.100	63	97	3900	0.089	64	98
90	SCH40	5700	0.117	76	115	4800	0.105	73	105	5300	0.107	72	106	4500	0.098	68	97	4900	0.097	66	97	4100	0.089	66	97
90	SCH80	5400	0.107	82	110	4800	0.101	77	99	5000	0.098	75	98	4300	0.090	74	96	4500	0.088	73	97	4000	0.085	74	99
100	SCH10S	6000	0.120	65	110	4800	0.106	65	102	5800	0.114	67	109	4600	0.101	62	98	5500	0.107	61	99	4200	0.092	60	96
100	SCH20S	6000	0.118	71	113	4800	0.105	71	106	5700	0.110	71	109	4500	0.098	67	98	5300	0.101	64	97	4100	0.089	64	98
100	SCH40	6100	0.116	75	111	5100	0.105	73	105	5700	0.107	71	105	4800	0.098	69	98	5400	0.100	68	100	4400	0.090	68	99
100	SCH80	5800	0.107	83	111	5100	0.100	78	99	5300	0.096	75	97	4600	0.090	76	98	4800	0.088	74	97	4200	0.084	75	98
125	SCH10S	6600	0.120	66	111	5300	0.107	70	110	6400	0.115	68	110	5000	0.100	62	98	6000	0.106	61	98	4600	0.092	61	98
125	SCH20S	6700	0.118	71	112	5400	0.106	73	111	6400	0.111	71	110	5000	0.097	65	96	6000	0.103	65	99	4600	0.090	64	98
125	SCH40	6700	0.116	77	112	5600	0.106	77	111	6300	0.107	74	108	5100	0.095	69	97	5800	0.097	68	98	4700	0.088	68	99
150	SCH10S	7200	0.119	64	107	5600	0.105	67	104	7100	0.117	68	111	5300	0.099	63	98	6600	0.106	61	98	4800	0.089	60	96
150	SCH20S	7300	0.118	71	111	5700	0.104	72	106	7000	0.111	71	110	5300	0.096	67	99	6500	0.102	64	97	4800	0.088	65	98
150	SCH40	7400	0.116	78	113	6000	0.104	76	106	6900	0.106	74	106	5500	0.095	70	98	6400	0.098	69	98	5000	0.087	69	98
200	SCH10S	8600	0.122	65	111	6400	0.105	66	104	8500	0.120	68	110	6100	0.099	63	99	8000	0.110	62	99	5500	0.090	60	97
200	SCH20S	8700	0.120	69	110	6700	0.106	74	110	8500	0.116	72	110	6200	0.097	66	97	7900	0.106	65	98	5700	0.089	65	99
250	SCH10S	9600	0.121	64	108	6900	0.104	68	106	9500	0.120	67	109	6400	0.096	63	98	9000	0.111	62	99	5800	0.087	60	97
250	SCH20S	9800	0.121	73	114	7200	0.105	77	113	9400	0.114	72	109	6500	0.094	68	99	8800	0.105	66	99	5900	0.086	66	98
300	SCH5S	10600	0.123	65	111	7300	0.104	70	108	10500	0.121	68	112	6600	0.093	62	97	9900	0.112	62	99	6100	0.087	62	100

第2-1-3表（6/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
80	SCHXXS	4200	0.089	73	105	4000	0.087	72	104
90	SCH10S	4700	0.097	65	107	3800	0.088	67	109
90	SCH20S	4600	0.094	68	106	3600	0.084	66	103
90	SCH40	4600	0.091	70	104	3800	0.084	69	102
90	SCH80	4200	0.084	76	102	3700	0.080	75	101
100	SCH10S	5100	0.098	65	106	4000	0.088	66	108
100	SCH20S	5000	0.095	69	107	3800	0.084	68	105
100	SCH40	5000	0.092	71	105	4100	0.085	71	105
100	SCH80	4500	0.083	77	102	3900	0.080	76	100
125	SCH10S	5600	0.098	65	107	4300	0.086	66	107
125	SCH20S	5600	0.096	69	106	4300	0.085	68	106
125	SCH40	5400	0.091	71	104	4400	0.084	72	106
150	SCH10S	6200	0.099	66	107	4500	0.085	65	105
150	SCH20S	6100	0.095	69	106	4500	0.083	69	106
150	SCH40	6000	0.091	73	105	4700	0.083	73	105
200	SCH10S	7500	0.102	67	108	5200	0.085	66	107
200	SCH20S	7400	0.098	69	106	5300	0.084	69	105
250	SCH10S	8400	0.102	66	107	5500	0.084	67	108
250	SCH20S	8200	0.097	70	106	5500	0.082	69	105
300	SCH5S	9200	0.102	66	107	5700	0.082	67	108

第2-1-3表（7/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，60℃）　　許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
300	SCH10S	10800	0.124	65	111	7500	0.104	69	108	10600	0.121	67	110	6900	0.095	63	97	10100	0.113	62	99	6300	0.087	61	98
300	SCH20S	10700	0.120	74	114	7400	0.100	73	101	10200	0.113	74	110	6600	0.089	68	97	9500	0.103	67	99	6100	0.084	68	100
350	SCH5S	11300	0.124	66	112	7600	0.104	73	113	11100	0.121	68	110	6800	0.092	64	98	10500	0.112	62	99	6200	0.085	62	99
350	SCH10S	11600	0.125	65	111	8000	0.105	70	110	11300	0.121	65	108	7400	0.096	63	98	10900	0.115	62	100	6700	0.088	61	97
350	SCH20S	11500	0.121	72	112	8200	0.104	75	108	11200	0.117	73	110	7400	0.093	68	98	10400	0.106	66	98	6700	0.085	66	97
400	SCH5S	12300	0.125	65	111	8100	0.103	72	110	12000	0.120	66	108	7300	0.093	64	99	11500	0.114	62	100	6600	0.085	61	98
400	SCH20S	12300	0.121	73	113	8400	0.101	74	102	11900	0.115	74	110	7500	0.090	69	98	11100	0.105	68	99	6800	0.083	67	97
450	SCH5S	13100	0.125	66	112	8200	0.100	68	100	12800	0.121	67	110	7400	0.090	63	98	12200	0.114	62	99	6800	0.084	62	100
450	SCH20S	13000	0.120	74	112	8400	0.096	73	100	12400	0.112	74	109	6900	0.082	61	84	11600	0.104	68	99	6500	0.079	59	82
500	SCH5S	13900	0.126	66	112	8700	0.101	68	100	13600	0.122	67	112	7500	0.087	58	90	13000	0.115	62	100	6600	0.080	50	79
550	SCH5S	14600	0.126	66	111	8600	0.096	65	96	14200	0.121	66	108	6800	0.079	45	68	13600	0.114	62	99	6600	0.078	47	72
600	SCH5S	15500	0.128	66	112	7400	0.081	43	64	15000	0.122	66	110	6800	0.077	39	57	14400	0.115	62	99	5900	0.073	33	53
以下余白																									

第2-1-3表（8/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
300	SCH10S	9400	0.104	66	107	5900	0.083	66	106
300	SCH20S	8900	0.096	71	106	5700	0.080	70	104
350	SCH5S	9800	0.103	66	107	5800	0.081	66	106
350	SCH10S	10100	0.105	66	107	6300	0.083	66	107
350	SCH20S	9700	0.098	70	105	6300	0.081	70	105
400	SCH5S	10700	0.104	66	107	6200	0.081	65	106
400	SCH20S	10300	0.097	71	105	6500	0.081	72	106
450	SCH5S	11400	0.104	67	108	6400	0.081	67	108
450	SCH20S	10900	0.097	73	107	6500	0.079	70	101
500	SCH5S	12100	0.105	67	107	6600	0.080	62	100
550	SCH5S	12700	0.105	66	107	6200	0.076	52	83
600	SCH5S	13500	0.106	67	108	5300	0.071	36	56
以下余白									

第2-1-3表（9/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，60℃）　　許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH20S	2400	0.137	67	109	2200	0.127	61	99	2300	0.128	61	99	2200	0.127	65	105	2300	0.128	62	98	2200	0.127	66	104
8	SCH40	2400	0.137	70	113	2200	0.127	65	102	2300	0.128	64	102	2200	0.127	68	108	2300	0.128	66	101	2100	0.119	64	94
8	SCH80	2300	0.130	71	108	2200	0.126	70	107	2300	0.130	73	114	2200	0.126	73	112	2200	0.122	70	103	2100	0.118	69	98
10	SCH20S	2700	0.135	65	105	2500	0.131	65	105	2700	0.135	67	111	2500	0.131	68	111	2700	0.135	67	110	2400	0.123	65	101
10	SCH40	2700	0.136	70	111	2500	0.129	67	106	2600	0.128	65	102	2500	0.129	71	112	2600	0.128	66	101	2400	0.122	67	102
10	SCH80	2600	0.130	70	106	2500	0.127	72	109	2600	0.130	73	112	2500	0.127	75	115	2500	0.122	71	103	2300	0.113	67	95
15	SCH20S	3100	0.139	66	108	2800	0.129	63	101	3000	0.132	63	103	2800	0.129	66	107	3000	0.132	63	102	2700	0.123	63	99
15	SCH40	3100	0.140	71	114	2800	0.128	66	104	3000	0.133	68	109	2800	0.128	69	110	3000	0.133	68	108	2700	0.122	67	100
15	SCH80	3000	0.134	76	115	2800	0.126	72	108	2900	0.127	72	109	2800	0.126	75	113	2800	0.121	70	99	2600	0.114	68	95
15	SCH160	2900	0.131	76	113	2800	0.127	74	111	2800	0.124	74	111	2700	0.121	73	107	2700	0.118	72	100	2600	0.115	71	98
20	SCH20S	3500	0.139	65	106	3100	0.129	64	102	3500	0.139	68	112	3100	0.129	67	109	3400	0.133	63	102	3000	0.123	65	101
20	SCH40	3500	0.139	71	113	3100	0.127	67	104	3400	0.133	69	110	3100	0.127	70	110	3400	0.133	69	109	3000	0.121	68	100
20	SCH80	3300	0.128	71	105	3200	0.130	77	114	3300	0.128	74	110	3100	0.124	76	113	3100	0.117	69	95	2900	0.113	71	97
20	SCH160	3200	0.127	73	108	3200	0.130	77	114	3200	0.127	76	114	3100	0.124	76	114	3000	0.116	71	98	2900	0.113	71	97
25	SCH20S	4000	0.142	67	109	3500	0.130	65	104	3900	0.137	67	109	3500	0.130	68	110	3900	0.137	66	109	3400	0.125	66	103
25	SCH40	3900	0.137	70	110	3500	0.129	68	106	3800	0.132	67	106	3500	0.129	72	112	3800	0.132	68	105	3300	0.118	66	96
25	SCH80	3800	0.132	77	113	3500	0.125	76	111	3700	0.127	75	110	3500	0.125	79	116	3500	0.118	71	96	3200	0.111	71	96
25	SCH160	3600	0.127	74	108	3500	0.125	75	110	3600	0.127	77	114	3500	0.125	78	116	3400	0.117	72	99	3200	0.111	70	96
32	SCH20S	4500	0.141	66	108	3900	0.131	69	111	4500	0.141	69	113	3800	0.127	68	110	4400	0.137	66	108	3700	0.122	67	102
32	SCH40	4400	0.137	71	110	3900	0.129	71	109	4300	0.132	69	107	3800	0.124	71	110	4300	0.132	69	107	3700	0.119	70	100

第2-1-3表（10/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体 支持間隔 (mm)	気体 固有周期 (s)	気体 一次応力 (MPa) Sd	気体 一次応力 (MPa) Ss	液体 支持間隔 (mm)	液体 固有周期 (s)	液体 一次応力 (MPa) Sd	液体 一次応力 (MPa) Ss
	標高	T.M.S.L.77.5m							
	内部流体	気体				液体			
	支持間隔	支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH20S	2200	0.120	68	107	2000	0.112	66	103
8	SCH40	2100	0.113	66	102	2000	0.111	69	106
8	SCH80	2000	0.108	69	103	1900	0.104	68	101
10	SCH20S	2500	0.121	67	105	2200	0.110	65	102
10	SCH40	2400	0.115	67	103	2200	0.109	68	103
10	SCH80	2300	0.110	71	105	2200	0.107	72	107
15	SCH20S	2800	0.120	65	103	2500	0.111	65	102
15	SCH40	2700	0.114	66	101	2500	0.110	68	104
15	SCH80	2600	0.110	72	105	2400	0.103	69	101
15	SCH160	2500	0.107	73	106	2400	0.104	72	104
20	SCH20S	3200	0.122	66	105	2800	0.112	67	106
20	SCH40	3100	0.117	69	104	2800	0.110	70	107
20	SCH80	2900	0.108	72	103	2700	0.103	72	104
20	SCH160	2800	0.106	73	105	2700	0.104	73	105
25	SCH20S	3700	0.127	69	111	3100	0.110	66	103
25	SCH40	3500	0.117	69	104	3100	0.109	69	105
25	SCH80	3300	0.109	74	106	3000	0.103	73	104
25	SCH160	3100	0.104	72	103	3000	0.103	72	104
32	SCH20S	4100	0.123	67	106	3400	0.109	67	105
32	SCH40	4000	0.119	71	107	3400	0.107	70	105

第2-1-3表（11/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，60℃）　　許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

標高		T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
配管	内部流体	気体				液体				気体				液体				気体				液体			
口径（A）	支持間隔	支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）	
及び板厚		(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss
32	SCH80	4200	0.128	75	108	3900	0.125	78	113	4200	0.128	78	113	3800	0.120	78	111	3900	0.116	72	96	3500	0.108	72	96
32	SCH160	4100	0.127	77	110	4000	0.127	80	116	4100	0.127	80	116	3800	0.118	78	106	3800	0.114	74	98	3600	0.110	74	99
40	SCH20S	4800	0.141	66	107	4100	0.130	70	111	4800	0.141	69	112	4000	0.126	70	112	4700	0.136	66	107	3800	0.117	65	96
40	SCH40	4700	0.137	71	110	4100	0.127	72	110	4600	0.132	69	107	4000	0.123	72	111	4600	0.132	70	107	3800	0.114	68	96
40	SCH80	4500	0.128	77	109	4100	0.122	79	113	4500	0.128	79	114	4000	0.118	80	108	4200	0.116	74	99	3700	0.107	73	98
40	SCH160	4400	0.127	78	111	4200	0.124	79	113	4300	0.123	78	112	4100	0.120	79	111	4000	0.112	73	97	3800	0.109	73	98
50	SCH10S	5500	0.142	59	98	4700	0.133	66	109	5500	0.142	62	104	4600	0.129	65	107	5400	0.138	59	100	4600	0.129	66	105
50	SCH20S	5400	0.141	66	107	4500	0.128	68	108	5400	0.141	69	113	4500	0.128	72	115	5300	0.137	67	108	4300	0.120	68	100
50	SCH40	5300	0.138	73	112	4500	0.126	75	113	5200	0.134	73	112	4400	0.122	75	113	5100	0.130	70	102	4100	0.111	69	96
50	SCH80	5000	0.126	79	110	4500	0.120	82	114	4900	0.123	79	112	4300	0.113	81	107	4600	0.112	75	98	4000	0.103	75	98
50	SCH160	4900	0.127	78	111	4700	0.125	80	114	4800	0.123	78	112	4500	0.118	78	105	4500	0.113	73	98	4200	0.107	73	97
65	SCH10S	6200	0.142	59	98	5200	0.133	68	112	6200	0.142	61	103	5100	0.129	67	110	6100	0.138	59	99	5000	0.125	66	105
65	SCH20S	6100	0.141	67	107	4900	0.126	71	112	6100	0.141	70	113	4800	0.122	72	114	5900	0.134	65	105	4600	0.115	69	100
65	SCH40	6000	0.139	73	112	5200	0.130	75	115	5900	0.135	73	113	5000	0.123	74	113	5800	0.132	70	105	4800	0.116	71	100
65	SCH80	5700	0.129	80	112	5000	0.118	80	109	5600	0.126	81	114	4800	0.112	80	106	5200	0.114	75	99	4500	0.104	75	98
65	SCHXS	5400	0.132	77	114	5200	0.128	76	112	5300	0.128	77	114	5100	0.124	77	114	5000	0.118	72	99	4800	0.114	72	99
80	SCH10S	6700	0.141	58	97	5400	0.129	65	107	6700	0.141	61	102	5400	0.129	69	114	6600	0.138	59	98	5200	0.122	66	103
80	SCH20S	6600	0.141	67	107	5300	0.126	72	113	6600	0.141	70	112	5100	0.120	70	107	6400	0.135	65	105	4900	0.113	67	98
80	SCH40	6500	0.139	74	113	5500	0.127	75	114	6300	0.132	71	108	5300	0.120	74	110	6300	0.132	71	107	5000	0.111	69	97
80	SCH80	6100	0.127	81	112	5400	0.119	83	113	5900	0.121	80	109	5100	0.110	81	106	5600	0.113	77	100	4800	0.102	77	99

第2-1-3表（12/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
32	SCH80	3700	0.108	75	106	3300	0.101	75	105
32	SCH160	3500	0.103	74	104	3300	0.100	74	103
40	SCH20S	4400	0.123	67	106	3600	0.109	69	108
40	SCH40	4200	0.116	70	104	3600	0.107	72	107
40	SCH80	3900	0.106	75	105	3400	0.097	74	102
40	SCH160	3700	0.102	74	102	3500	0.099	74	103
50	SCH10S	5200	0.130	64	105	4200	0.114	66	106
50	SCH20S	5000	0.126	69	109	4000	0.109	70	108
50	SCH40	4700	0.116	71	104	3800	0.101	70	103
50	SCH80	4300	0.104	77	105	3700	0.095	76	104
50	SCH160	4200	0.104	75	105	3900	0.099	74	103
65	SCH10S	5900	0.131	64	106	4600	0.112	67	107
65	SCH20S	5600	0.125	69	108	4200	0.103	68	105
65	SCH40	5400	0.119	72	106	4400	0.104	71	105
65	SCH80	4800	0.103	76	104	4200	0.096	77	105
65	SCHXXS	4600	0.106	73	105	4400	0.103	72	103
80	SCH10S	6400	0.132	64	106	4800	0.110	67	107
80	SCH20S	6100	0.125	69	108	4600	0.105	70	108
80	SCH40	5800	0.118	72	106	4700	0.103	72	106
80	SCH80	5100	0.101	76	103	4400	0.093	77	103

第2-1-3表（13/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
80	SCHXS	6000	0.131	78	114	5800	0.129	78	115	5900	0.128	78	115	5600	0.123	77	114	5500	0.116	72	98	5300	0.114	73	99
90	SCH10S	7200	0.142	59	97	5700	0.129	67	110	7200	0.142	61	103	5600	0.126	69	113	7100	0.139	60	100	5400	0.119	66	99
90	SCH20S	7100	0.142	68	108	5500	0.124	73	114	7100	0.142	71	114	5400	0.121	74	114	6900	0.136	67	107	5100	0.112	69	100
90	SCH40	6900	0.137	74	112	5800	0.126	77	116	6800	0.134	74	113	5600	0.120	76	111	6700	0.131	72	105	5300	0.111	72	100
90	SCH80	6500	0.125	82	113	5700	0.117	84	112	6300	0.120	82	110	5300	0.107	80	104	5900	0.110	77	99	5000	0.100	77	99
100	SCH10S	7600	0.141	58	96	5900	0.127	68	111	7600	0.141	60	101	5700	0.121	67	108	7500	0.138	59	98	5500	0.115	64	97
100	SCH20S	7500	0.141	69	108	5600	0.119	71	109	7500	0.141	71	114	5600	0.119	76	114	7300	0.135	68	107	5200	0.108	69	99
100	SCH40	7400	0.138	75	114	6000	0.122	76	114	7200	0.133	73	111	5900	0.119	78	112	7100	0.130	72	104	5500	0.109	71	99
100	SCH80	6800	0.123	82	112	5900	0.114	84	111	6600	0.118	82	106	5500	0.104	79	102	6200	0.108	78	99	5200	0.098	78	99
125	SCH10S	8400	0.140	58	96	6400	0.125	68	112	8400	0.140	60	101	6200	0.120	68	107	8300	0.138	59	98	6000	0.115	65	98
125	SCH20S	8300	0.140	67	106	6300	0.121	72	111	8300	0.140	70	112	6200	0.118	74	109	8100	0.135	67	106	5800	0.109	68	98
125	SCH40	8100	0.136	76	112	6500	0.120	77	114	8000	0.133	75	113	6300	0.115	78	108	7800	0.128	72	103	5900	0.106	72	99
150	SCH10S	9200	0.141	58	96	6700	0.123	70	114	9200	0.141	61	101	6600	0.120	71	114	9100	0.139	59	99	6200	0.111	65	98
150	SCH20S	9100	0.142	70	109	6600	0.118	74	110	9100	0.142	72	114	6400	0.114	75	108	8800	0.135	68	106	6000	0.105	69	98
150	SCH40	8800	0.135	77	113	7000	0.120	80	117	8700	0.133	76	113	6600	0.111	78	107	8400	0.126	73	103	6200	0.103	72	99
200	SCH10S	10600	0.142	58	97	7500	0.122	70	114	10600	0.142	61	102	7400	0.119	73	113	10400	0.138	59	98	6900	0.109	65	98
200	SCH20S	10500	0.143	70	109	7600	0.119	74	112	10400	0.141	71	112	7400	0.115	75	109	10200	0.136	69	108	6900	0.105	69	98
250	SCH10S	11800	0.142	59	97	7900	0.118	71	112	11800	0.142	61	102	7700	0.114	73	111	11600	0.139	59	99	7200	0.105	66	99
250	SCH20S	11700	0.143	72	111	8100	0.118	79	115	11500	0.139	73	113	7600	0.108	76	108	11300	0.135	70	109	7100	0.100	70	98
300	SCH5S	12900	0.142	59	97	8200	0.115	74	113	12900	0.142	62	102	7900	0.110	74	111	12700	0.139	60	99	7400	0.102	67	100

第2-1-3表（14/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
80	SCHXXS	5100	0.105	74	105	4900	0.103	74	105
90	SCH10S	6900	0.133	65	109	5000	0.108	67	107
90	SCH20S	6500	0.125	69	108	4700	0.101	70	106
90	SCH40	6200	0.117	73	106	4900	0.101	73	106
90	SCH80	5400	0.099	77	103	4600	0.092	78	103
100	SCH10S	7300	0.132	65	107	5100	0.105	66	105
100	SCH20S	6900	0.125	70	109	4800	0.099	70	106
100	SCH40	6600	0.117	74	107	5100	0.100	73	106
100	SCH80	5700	0.098	78	103	4800	0.090	79	104
125	SCH10S	8100	0.133	65	109	5600	0.105	68	108
125	SCH20S	7700	0.125	70	108	5400	0.100	70	106
125	SCH40	7200	0.115	73	105	5500	0.098	74	107
150	SCH10S	8900	0.134	66	111	5800	0.102	68	108
150	SCH20S	8400	0.126	72	110	5600	0.097	71	107
150	SCH40	7800	0.114	74	106	5800	0.096	75	107
200	SCH10S	10200	0.134	66	111	6400	0.100	67	106
200	SCH20S	9600	0.125	71	108	6400	0.097	70	106
250	SCH10S	11300	0.133	65	109	6700	0.097	68	108
250	SCH20S	10600	0.123	72	109	6600	0.093	71	106
300	SCH5S	12400	0.134	66	111	6800	0.093	67	107

第2-1-3表（15/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，60℃）　　許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
300	SCH10S	12900	0.143	59	97	8500	0.118	72	112	12900	0.143	61	102	8200	0.112	73	109	12700	0.139	60	99	7700	0.104	66	99
300	SCH20S	12700	0.141	74	112	8200	0.110	79	113	12500	0.138	75	114	7800	0.104	75	104	12200	0.133	70	106	7200	0.095	71	98
350	SCH5S	13600	0.142	59	96	8300	0.112	73	112	13600	0.142	61	102	8000	0.107	72	109	13400	0.139	60	99	7500	0.099	67	100
350	SCH10S	13600	0.142	58	96	9000	0.118	73	113	13600	0.142	61	101	8700	0.113	73	110	13400	0.139	59	98	8100	0.103	66	99
350	SCH20S	13500	0.142	72	111	9100	0.115	79	115	13300	0.139	73	113	8600	0.107	76	108	13000	0.134	70	107	8000	0.098	70	99
400	SCH5S	14600	0.143	59	97	8900	0.112	74	114	14600	0.143	62	102	8500	0.106	71	108	14400	0.140	60	100	8000	0.099	67	100
400	SCH20S	14400	0.141	74	112	9200	0.110	80	113	14100	0.137	74	113	8800	0.104	76	106	13900	0.134	72	108	8100	0.095	71	99
450	SCH5S	15500	0.143	59	97	9000	0.109	73	111	15500	0.143	62	103	8700	0.104	71	106	15300	0.140	61	100	8100	0.096	67	100
450	SCH20S	15100	0.139	75	112	9400	0.108	81	114	14800	0.134	75	112	8900	0.101	75	100	14600	0.132	72	105	8100	0.091	71	98
500	SCH5S	16300	0.142	59	97	9500	0.109	73	111	16300	0.142	61	102	9200	0.105	72	107	16100	0.139	60	100	8500	0.096	66	99
550	SCH5S	17100	0.142	59	97	9600	0.106	72	109	17100	0.142	62	102	9100	0.100	65	93	16900	0.139	61	100	7700	0.085	53	80
600	SCH5S	17900	0.142	59	97	9700	0.102	62	92	17900	0.142	62	102	7600	0.082	41	59	17600	0.139	60	99	7100	0.078	40	60
以下余白																									

第2-1-3表（16/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
300	SCH10S	12400	0.134	66	111	7100	0.095	67	106
300	SCH20S	11400	0.120	72	106	6700	0.089	72	106
350	SCH5S	13100	0.134	66	110	6900	0.091	68	107
350	SCH10S	13100	0.134	65	110	7500	0.095	67	106
350	SCH20S	12200	0.122	72	108	7400	0.091	71	105
400	SCH5S	14000	0.134	66	110	7400	0.091	68	108
400	SCH20S	12900	0.120	73	106	7500	0.088	72	106
450	SCH5S	14900	0.134	66	111	7500	0.090	68	108
450	SCH20S	13600	0.119	74	107	7600	0.087	74	107
500	SCH5S	15700	0.134	66	111	7900	0.089	68	107
550	SCH5S	16500	0.134	66	111	7300	0.082	57	90
600	SCH5S	17200	0.134	66	110	6900	0.077	45	71
以下余白									

第2-1-4表（1/2）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，60℃）

許容応力　Sd：192　Ss：440　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m												T.M.S.L.56.8m～50.3m											
		気体				液体				粉体				気体				液体				粉体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
125	SCH40	－	－	－	－	－	－	－	－	5300	0.118	82	129	－	－	－	－	－	－	－	－	5200	0.115	85	129
以下余白																									

第2-1-4表（2/2）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，60℃）

許容応力　Sd：192　Ss：440　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	内部流体	支持間隔	標高	T.M.S.L.70.2m～62.8m												T.M.S.L.77.5m											
				気体				液体				粉体				気体				液体				粉体			
				支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
						Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
125	SCH40			－	－	－	－	－	－	－	－	4900	0.107	77	117	－	－	－	－	－	－	－	－	4500	0.097	78	125
以下余白																											

第2-1-5表（1/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，60℃）　　許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

標高		T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
配管	内部流体	気体				液体				気体				液体				気体				液体			
口径（A）	支持間隔	支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）	
及び板厚		(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss
8	SCH20S	1500	0.108	71	104	1500	0.110	75	110	1500	0.108	75	110	1400	0.101	65	93	1400	0.100	69	99	1300	0.094	63	90
8	SCH40	1500	0.107	71	102	1500	0.108	75	108	1500	0.107	75	108	1400	0.100	66	90	1400	0.099	70	99	1300	0.093	64	90
8	SCH80	1600	0.112	79	111	1500	0.104	70	98	1500	0.103	72	99	1500	0.104	74	103	1400	0.096	69	95	1400	0.096	71	98
10	SCH20S	1800	0.112	69	101	1800	0.115	75	110	1800	0.112	73	107	1700	0.107	70	102	1700	0.104	69	98	1600	0.099	66	95
10	SCH40	1900	0.117	76	111	1800	0.112	74	106	1800	0.109	73	105	1700	0.104	68	97	1700	0.102	69	97	1600	0.097	66	92
10	SCH80	1900	0.112	75	104	1900	0.114	78	109	1900	0.112	79	110	1800	0.106	74	103	1700	0.098	68	93	1700	0.100	71	97
15	SCH20S	2300	0.122	70	108	2200	0.119	70	105	2300	0.122	73	114	2200	0.119	74	111	2200	0.115	70	101	2100	0.112	71	101
15	SCH40	2300	0.120	71	106	2200	0.117	71	102	2300	0.120	75	112	2200	0.117	75	107	2200	0.113	72	101	2100	0.110	72	101
15	SCH80	2300	0.116	74	102	2300	0.119	77	109	2300	0.116	77	106	2200	0.112	75	104	2200	0.110	74	101	2100	0.106	73	98
15	SCH160	2300	0.116	75	103	2300	0.117	76	106	2300	0.116	78	107	2200	0.111	75	102	2100	0.104	70	94	2100	0.104	72	97
20	SCH20S	2600	0.124	72	111	2400	0.119	74	110	2500	0.117	70	102	2300	0.112	72	105	2400	0.111	68	97	2200	0.106	69	99
20	SCH40	2600	0.121	73	109	2500	0.119	75	110	2600	0.121	76	115	2400	0.113	73	104	2400	0.109	69	97	2300	0.107	71	99
20	SCH80	2600	0.116	75	103	2500	0.113	76	103	2600	0.116	79	107	2500	0.113	79	108	2400	0.105	72	96	2300	0.102	72	96
20	SCH160	2700	0.121	78	111	2600	0.117	76	104	2600	0.115	77	105	2600	0.117	79	108	2500	0.110	75	101	2400	0.105	73	97
25	SCH20S	3100	0.126	67	103	2900	0.124	72	112	3100	0.126	70	110	2800	0.118	71	105	3000	0.121	69	102	2700	0.113	70	100
25	SCH40	3100	0.124	70	105	3000	0.125	75	112	3100	0.124	73	111	2900	0.119	74	107	3000	0.119	72	101	2800	0.114	72	101
25	SCH80	3100	0.120	75	105	3000	0.119	77	107	3100	0.120	78	110	2900	0.114	77	104	2900	0.110	74	98	2800	0.109	75	100
25	SCH160	3200	0.125	78	111	3100	0.122	77	109	3100	0.119	77	107	3000	0.116	76	103	2900	0.109	72	96	2900	0.111	75	100
32	SCH20S	3700	0.133	71	111	3400	0.128	72	112	3600	0.128	69	107	3300	0.122	72	111	3500	0.123	68	103	3200	0.117	71	101
32	SCH40	3700	0.130	72	107	3400	0.123	73	108	3600	0.125	71	107	3400	0.123	76	115	3500	0.120	71	101	3200	0.114	72	99

第2-1-5表（2/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH20S	1300	0.093	70	107	1200	0.087	63	96
8	SCH40	1300	0.091	71	106	1200	0.086	63	96
8	SCH80	1300	0.089	70	101	1300	0.090	72	104
10	SCH20S	1600	0.097	71	109	1500	0.093	68	104
10	SCH40	1600	0.096	72	106	1500	0.091	68	101
10	SCH80	1600	0.092	71	101	1600	0.094	73	105
15	SCH20S	2000	0.102	69	104	1900	0.099	68	104
15	SCH40	2000	0.101	70	105	1900	0.098	69	103
15	SCH80	2000	0.098	73	104	1900	0.095	71	100
15	SCH160	2000	0.098	74	105	1900	0.094	70	99
20	SCH20S	2200	0.100	67	102	2000	0.095	67	102
20	SCH40	2200	0.098	69	101	2100	0.097	70	103
20	SCH80	2200	0.095	72	100	2100	0.093	71	100
20	SCH160	2300	0.099	75	105	2200	0.096	72	101
25	SCH20S	2800	0.110	71	107	2500	0.102	70	107
25	SCH40	2700	0.104	69	102	2600	0.104	73	108
25	SCH80	2700	0.101	75	104	2600	0.100	76	107
25	SCH160	2700	0.101	73	102	2700	0.102	76	107
32	SCH20S	3300	0.113	71	108	2900	0.103	69	104
32	SCH40	3300	0.111	74	108	3000	0.105	74	108

第2-1-5表（3/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，60℃）　　許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

標高		T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
配管	内部流体	気体				液体				気体				液体				気体				液体			
口径（A）	支持間隔	支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）	
及び板厚		(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss
32	SCH80	3700	0.125	78	110	3400	0.117	77	103	3600	0.121	78	109	3400	0.117	80	107	3400	0.112	75	98	3200	0.108	76	99
32	SCH160	3700	0.125	79	110	3500	0.119	77	104	3600	0.120	79	108	3500	0.119	80	109	3400	0.111	75	98	3300	0.110	77	100
40	SCH20S	4000	0.133	70	109	3600	0.126	72	110	3900	0.128	68	105	3500	0.121	71	108	3900	0.128	71	107	3400	0.116	71	100
40	SCH40	4000	0.130	71	105	3700	0.126	75	111	4000	0.130	74	110	3600	0.121	75	110	3800	0.120	71	100	3400	0.112	71	97
40	SCH80	4000	0.125	79	109	3700	0.119	79	107	3900	0.121	79	108	3600	0.115	79	105	3700	0.112	76	98	3400	0.106	76	98
40	SCH160	4000	0.125	78	108	3800	0.119	77	105	3900	0.120	78	107	3800	0.119	80	109	3700	0.112	75	98	3600	0.111	77	100
50	SCH10S	4600	0.139	71	113	4100	0.129	69	109	4500	0.135	70	113	4000	0.125	69	109	4400	0.130	67	104	3900	0.120	69	103
50	SCH20S	4500	0.133	69	107	4000	0.125	71	109	4500	0.133	72	113	4000	0.125	74	115	4400	0.129	71	106	3800	0.116	71	100
50	SCH40	4500	0.131	75	110	4000	0.122	76	111	4400	0.127	74	110	3900	0.118	76	106	4200	0.119	72	99	3700	0.110	73	99
50	SCH80	4400	0.122	80	109	4000	0.114	81	105	4300	0.118	81	106	3900	0.111	81	106	4100	0.111	79	101	3700	0.104	78	100
50	SCH160	4500	0.125	78	107	4300	0.121	78	107	4400	0.121	78	107	4200	0.117	78	103	4200	0.114	76	98	4000	0.110	76	98
65	SCH10S	5300	0.139	67	107	4700	0.132	71	112	5300	0.139	70	113	4600	0.128	70	111	5200	0.135	68	109	4400	0.120	67	100
65	SCH20S	5200	0.136	71	110	4500	0.126	74	112	5100	0.132	70	107	4400	0.122	74	113	5000	0.128	70	103	4200	0.114	71	100
65	SCH40	5400	0.137	75	111	4800	0.128	74	109	5300	0.133	74	110	4700	0.124	75	111	5200	0.129	73	105	4500	0.117	73	99
65	SCH80	5200	0.126	80	108	4700	0.118	80	106	5100	0.123	80	110	4600	0.115	81	106	4800	0.113	77	98	4300	0.105	77	98
65	SCHXXS	5100	0.130	73	105	5000	0.129	74	106	5000	0.126	74	106	4900	0.125	75	108	4900	0.122	74	104	4800	0.122	75	105
80	SCH10S	5800	0.139	66	105	5000	0.130	69	109	5800	0.139	69	111	4900	0.126	70	110	5700	0.136	68	108	4800	0.122	70	108
80	SCH20S	5900	0.141	72	111	5000	0.128	73	112	5800	0.137	72	113	4900	0.124	74	114	5600	0.130	68	102	4700	0.117	72	101
80	SCH40	5900	0.136	74	110	5200	0.127	75	110	5800	0.133	73	109	5100	0.124	76	112	5700	0.129	73	104	4900	0.117	74	101
80	SCH80	5600	0.123	79	106	5100	0.118	82	106	5500	0.120	80	106	5000	0.115	82	107	5300	0.114	79	100	4700	0.106	79	100

第2-1-5表（4/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
32	SCH80	3200	0.104	77	106	2900	0.097	74	102
32	SCH160	3200	0.103	78	106	3000	0.098	75	102
40	SCH20S	3600	0.115	72	108	3100	0.103	69	104
40	SCH40	3600	0.112	74	107	3200	0.104	73	106
40	SCH80	3400	0.101	76	103	3200	0.099	78	106
40	SCH160	3500	0.105	78	106	3300	0.100	76	104
50	SCH10S	4100	0.118	69	106	3600	0.108	69	106
50	SCH20S	4100	0.117	72	109	3500	0.105	71	106
50	SCH40	3900	0.108	73	104	3400	0.099	72	104
50	SCH80	3800	0.101	79	106	3400	0.095	78	104
50	SCH160	3900	0.104	77	104	3700	0.100	76	103
65	SCH10S	4900	0.124	70	112	4100	0.109	69	106
65	SCH20S	4700	0.117	72	107	3900	0.104	72	107
65	SCH40	4800	0.115	73	105	4200	0.107	74	107
65	SCH80	4500	0.104	78	105	4000	0.097	78	104
65	SCHXS	4500	0.109	74	104	4400	0.108	75	105
80	SCH10S	5400	0.125	70	111	4400	0.109	69	107
80	SCH20S	5300	0.120	72	108	4300	0.105	71	106
80	SCH40	5300	0.117	74	106	4500	0.105	74	106
80	SCH80	4900	0.104	79	105	4300	0.096	78	103

第2-1-5表（5/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，60℃）　　許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
80	SCHXXS	5800	0.132	76	108	5600	0.129	75	107	5700	0.129	76	108	5500	0.126	76	108	5500	0.122	75	103	5300	0.119	75	100
90	SCH10S	6200	0.140	66	105	5200	0.127	68	107	6200	0.140	69	111	5200	0.127	72	114	6100	0.136	68	109	5000	0.120	70	104
90	SCH20S	6300	0.140	73	112	5200	0.125	74	112	6200	0.137	73	113	5100	0.122	75	114	6000	0.130	69	103	4800	0.112	70	98
90	SCH40	6300	0.135	74	109	5500	0.126	77	111	6200	0.132	74	108	5400	0.123	78	113	6100	0.129	74	105	5100	0.114	74	99
90	SCH80	6000	0.123	81	107	5400	0.116	83	107	5900	0.120	81	107	5200	0.111	82	105	5600	0.112	79	99	4900	0.103	79	99
100	SCH10S	6700	0.141	65	104	5500	0.127	69	108	6700	0.141	68	110	5400	0.123	70	111	6600	0.138	68	109	5200	0.117	68	98
100	SCH20S	6800	0.142	73	111	5400	0.122	74	110	6700	0.138	74	114	5300	0.119	75	109	6500	0.132	70	105	5100	0.113	73	101
100	SCH40	6800	0.136	75	108	5800	0.125	76	110	6700	0.133	74	108	5700	0.122	77	111	6600	0.130	74	104	5400	0.113	74	99
100	SCH80	6400	0.122	81	106	5700	0.115	83	107	6300	0.119	82	106	5500	0.110	83	105	6000	0.111	80	99	5200	0.102	80	100
125	SCH10S	7400	0.141	66	105	6000	0.126	70	109	7400	0.141	69	111	5900	0.123	71	113	7200	0.136	67	106	5700	0.117	70	101
125	SCH20S	7600	0.143	73	111	6100	0.125	74	111	7500	0.140	74	113	6000	0.122	75	114	7300	0.134	71	108	5700	0.114	72	100
125	SCH40	7500	0.136	77	111	6200	0.121	76	108	7300	0.131	74	106	6100	0.118	78	107	7200	0.128	75	105	5800	0.110	75	100
150	SCH10S	8100	0.141	65	104	6400	0.125	71	112	8100	0.141	68	109	6200	0.120	70	108	7900	0.136	66	105	6000	0.115	69	100
150	SCH20S	8300	0.142	73	110	6400	0.121	75	111	8200	0.139	74	113	6300	0.118	76	110	7900	0.132	70	103	6000	0.111	73	101
150	SCH40	8200	0.135	76	109	6700	0.120	78	109	8100	0.132	76	109	6600	0.117	80	108	7900	0.127	75	104	6200	0.108	75	100
200	SCH10S	9500	0.141	62	99	7300	0.125	71	111	9500	0.141	65	104	7100	0.120	71	109	9500	0.141	67	108	6900	0.115	70	101
200	SCH20S	9800	0.143	70	106	7600	0.125	76	113	9800	0.143	73	111	7400	0.120	76	112	9500	0.136	70	106	7000	0.112	72	99
250	SCH10S	10700	0.142	62	99	7800	0.122	73	114	10700	0.142	65	104	7600	0.118	73	109	10600	0.140	66	107	7200	0.110	69	99
250	SCH20S	10900	0.141	71	106	7900	0.118	76	108	10900	0.141	74	111	7800	0.116	78	110	10600	0.136	72	107	7300	0.106	73	100
300	SCH5S	11700	0.142	62	98	8100	0.118	73	110	11700	0.142	64	103	8000	0.116	75	111	11700	0.142	67	107	7500	0.107	70	100

第2-1-5表（6/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
80	SCHXXS	5100	0.110	75	104	4900	0.108	75	104
90	SCH10S	5800	0.126	71	113	4600	0.107	69	107
90	SCH20S	5700	0.121	73	111	4500	0.104	73	107
90	SCH40	5700	0.117	75	107	4700	0.103	74	105
90	SCH80	5200	0.102	79	104	4500	0.094	79	103
100	SCH10S	6300	0.128	70	112	4900	0.108	71	109
100	SCH20S	6100	0.121	72	108	4700	0.102	73	107
100	SCH40	6100	0.116	74	105	5000	0.103	74	105
100	SCH80	5600	0.102	81	105	4800	0.094	80	104
125	SCH10S	6900	0.127	70	112	5300	0.107	71	109
125	SCH20S	6900	0.123	73	112	5300	0.104	73	108
125	SCH40	6700	0.116	76	106	5400	0.101	76	107
150	SCH10S	7600	0.128	70	112	5600	0.105	71	109
150	SCH20S	7500	0.122	73	110	5500	0.100	73	106
150	SCH40	7300	0.114	75	105	5700	0.098	75	104
200	SCH10S	9100	0.132	70	112	6400	0.105	71	109
200	SCH20S	9100	0.128	73	111	6500	0.102	73	106
250	SCH10S	10200	0.132	69	112	6700	0.101	70	108
250	SCH20S	10100	0.126	74	111	6800	0.098	74	108
300	SCH5S	11200	0.133	69	112	7000	0.099	71	109

第2-1-5表（7/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，60℃）　　許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

標高		T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
配管	内部流体	気体				液体				気体				液体				気体				液体			
口径（A）	支持間隔	支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）	
及び板厚		(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss
300	SCH10S	11800	0.142	61	96	8400	0.121	72	112	11800	0.142	63	101	8300	0.119	74	112	11800	0.142	66	105	7800	0.109	69	100
300	SCH20S	12000	0.142	74	109	8200	0.114	78	109	11900	0.141	75	112	8000	0.110	79	109	11500	0.134	72	105	7500	0.102	74	100
350	SCH5S	12400	0.142	62	98	8400	0.118	75	112	12400	0.142	64	103	8200	0.114	76	112	12400	0.142	67	107	7700	0.105	70	101
350	SCH10S	12600	0.142	60	94	9000	0.122	73	114	12600	0.142	62	100	8800	0.119	74	111	12600	0.142	65	103	8400	0.111	70	102
350	SCH20S	12800	0.142	71	104	9100	0.118	78	110	12800	0.142	73	109	8900	0.115	78	109	12500	0.137	72	106	8300	0.105	73	99
400	SCH5S	13400	0.142	61	96	8900	0.116	74	109	13400	0.142	63	101	8800	0.115	76	113	13400	0.142	66	105	8200	0.105	70	101
400	SCH20S	13700	0.141	72	106	9300	0.114	79	110	13700	0.141	75	110	9000	0.109	78	108	13300	0.135	72	106	8500	0.102	75	101
450	SCH5S	14300	0.143	61	96	9200	0.115	76	112	14300	0.143	63	101	8900	0.110	75	111	14300	0.143	66	105	8400	0.103	71	101
450	SCH20S	14600	0.142	75	108	9500	0.111	81	111	14500	0.141	76	112	9200	0.107	80	109	14100	0.135	74	107	8600	0.099	75	101
500	SCH5S	15100	0.142	60	95	9700	0.115	75	111	15100	0.142	63	100	9500	0.112	77	112	15100	0.142	65	104	8900	0.103	71	102
550	SCH5S	15800	0.141	60	94	9900	0.113	76	113	15800	0.141	62	100	9500	0.108	74	109	15800	0.141	65	103	8500	0.095	63	91
600	SCH5S	16600	0.141	59	93	9500	0.102	60	86	16600	0.141	62	98	8300	0.089	49	67	16600	0.141	64	102	7200	0.080	41	60
以下余白																									

第2-1-5表（8/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体 支持間隔（mm）	気体 固有周期（s）	気体 一次応力（MPa） Sd	気体 一次応力（MPa） Ss	液体 支持間隔（mm）	液体 固有周期（s）	液体 一次応力（MPa） Sd	液体 一次応力（MPa） Ss
	T.M.S.L.77.5m								
300	SCH10S	11400	0.134	69	113	7300	0.101	71	109
300	SCH20S	10900	0.123	75	110	6900	0.093	74	105
350	SCH5S	11900	0.133	69	112	7100	0.096	70	108
350	SCH10S	12200	0.135	68	112	7700	0.100	70	107
350	SCH20S	12000	0.129	75	111	7700	0.097	74	106
400	SCH5S	13000	0.135	69	113	7600	0.096	71	108
400	SCH20S	12700	0.126	75	110	7800	0.093	74	105
450	SCH5S	13800	0.135	69	113	7800	0.095	72	109
450	SCH20S	13300	0.124	76	109	7900	0.091	75	106
500	SCH5S	14600	0.135	69	112	8200	0.095	71	108
550	SCH5S	15400	0.136	69	113	8100	0.091	67	103
600	SCH5S	16200	0.136	69	112	7000	0.079	45	70
以下余白									

第2-1-6表（1/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，100℃）　　許容応力　Sd：171　Ss：396　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH40	2100	0.111	66	107	2000	0.108	66	106	2000	0.105	64	101	1900	0.102	62	96	1800	0.094	59	93	1700	0.091	58	92
10	SCH40	2400	0.113	67	108	2300	0.112	71	114	2300	0.107	68	110	2200	0.106	69	111	2100	0.097	62	97	2000	0.095	64	101
15	SCH20S	2800	0.118	67	113	2600	0.113	68	111	2600	0.107	64	105	2400	0.102	59	94	2400	0.098	59	94	2200	0.093	58	94
15	SCH40	2700	0.113	67	107	2600	0.113	71	115	2600	0.108	69	112	2400	0.102	63	97	2400	0.098	63	100	2200	0.093	62	97
20	SCH20S	3200	0.119	67	115	2900	0.113	69	112	3000	0.110	67	109	2700	0.103	62	98	2800	0.101	62	98	2500	0.095	61	98
20	SCH40	3100	0.115	69	110	2900	0.112	72	115	2900	0.106	65	103	2700	0.103	65	100	2700	0.098	63	98	2500	0.095	65	101
25	SCH20S	3500	0.115	64	104	3200	0.111	67	110	3400	0.111	68	112	3000	0.103	61	95	3100	0.100	60	96	2800	0.095	62	99
25	SCH40	3500	0.116	69	110	3200	0.110	71	113	3300	0.108	69	110	3000	0.102	64	98	3000	0.097	62	96	2700	0.091	62	95
32	SCH20S	4000	0.117	65	107	3600	0.113	71	115	3900	0.113	70	114	3400	0.105	67	107	3600	0.103	63	100	3100	0.095	63	101
32	SCH40	4000	0.118	72	116	3600	0.111	74	117	3700	0.107	68	106	3400	0.104	69	106	3400	0.097	63	97	3000	0.091	63	96
40	SCH20S	4300	0.118	66	109	3800	0.112	72	117	4200	0.114	70	115	3600	0.105	68	109	3800	0.101	62	97	3200	0.092	62	98
40	SCH40	4200	0.115	70	109	3800	0.110	75	117	4000	0.108	71	111	3500	0.100	66	98	3700	0.099	65	100	3200	0.091	65	99
50	SCH20S	4800	0.117	65	108	4200	0.111	72	116	4700	0.114	70	115	3900	0.102	64	99	4300	0.102	63	99	3600	0.093	64	101
50	SCH40	4800	0.118	73	116	4100	0.107	72	111	4500	0.108	72	113	3900	0.101	69	103	4100	0.097	65	99	3500	0.090	66	100
65	SCH20S	5500	0.120	68	115	4500	0.107	70	112	5300	0.114	71	114	4200	0.099	64	98	4900	0.103	65	101	3800	0.090	62	97
65	SCH40	5400	0.118	73	117	4700	0.109	75	116	5000	0.107	69	108	4400	0.101	68	102	4600	0.097	65	98	4000	0.091	66	101
80	SCH20S	5900	0.118	67	111	4900	0.108	73	117	5700	0.113	70	113	4600	0.101	67	102	5300	0.103	65	101	4100	0.090	63	98
80	SCH40	5800	0.117	73	114	5000	0.108	75	116	5400	0.106	70	107	4700	0.100	69	103	5000	0.098	66	99	4200	0.090	66	99
90	SCH20S	6300	0.118	67	110	5100	0.106	71	112	6100	0.113	71	113	4800	0.099	67	102	5600	0.102	64	99	4300	0.089	64	100
90	SCH40	6200	0.117	74	114	5300	0.108	77	118	5800	0.107	72	110	4900	0.098	69	101	5300	0.097	66	99	4400	0.088	66	99

第2-1-6表（2/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，100℃）

許容応力　Sd：171　Ss：396　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH40	1700	0.089	64	104	1600	0.086	63	103
10	SCH40	2000	0.092	69	111	1800	0.086	64	104
15	SCH20S	2300	0.094	66	110	2100	0.089	65	108
15	SCH40	2200	0.090	66	106	2100	0.089	69	112
20	SCH20S	2600	0.093	65	108	2300	0.088	64	105
20	SCH40	2500	0.090	66	106	2300	0.088	67	108
25	SCH20S	2900	0.093	65	106	2600	0.089	66	108
25	SCH40	2900	0.093	70	112	2600	0.088	69	111
32	SCH20S	3400	0.096	69	113	2900	0.089	68	111
32	SCH40	3200	0.091	68	108	2800	0.086	67	106
40	SCH20S	3600	0.095	68	110	3000	0.087	67	109
40	SCH40	3500	0.093	71	112	3000	0.086	69	109
50	SCH20S	4000	0.095	67	109	3300	0.086	66	107
50	SCH40	3900	0.092	72	112	3300	0.086	71	112
65	SCH20S	4600	0.096	70	113	3600	0.086	68	110
65	SCH40	4400	0.093	71	112	3700	0.085	69	109
80	SCH20S	4900	0.095	68	109	3900	0.086	69	112
80	SCH40	4700	0.092	71	110	3900	0.084	69	108
90	SCH20S	5300	0.096	70	112	4000	0.084	68	109
90	SCH40	5000	0.091	71	110	4100	0.084	70	108

燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

第2-1-6表（3/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，100℃）　　許容応力　Sd：171　Ss：396　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
100	SCH20S	6700	0.118	68	111	5300	0.105	70	109	6400	0.111	70	112	4900	0.097	67	100	5900	0.101	64	99	4400	0.087	64	99
100	SCH40	6600	0.117	74	114	5500	0.105	71	107	6200	0.108	73	112	5100	0.097	69	100	5700	0.098	68	101	4600	0.088	67	99
以下余白																									

第2-1-6表（4/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，100℃）

許容応力　Sd：171　Ss：396　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体 支持間隔 (mm)	気体 固有周期 (s)	気体 一次応力 (MPa) Sd	気体 一次応力 (MPa) Ss	液体 支持間隔 (mm)	液体 固有周期 (s)	液体 一次応力 (MPa) Sd	液体 一次応力 (MPa) Ss
	T.M.S.L.77.5m								
100	SCH20S	5600	0.095	70	112	4100	0.083	68	108
100	SCH40	5300	0.091	71	109	4300	0.083	71	109
以下余白									

第2-1-6表（5/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，100℃）　　許容応力　Sd：171　Ss：396　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH40	1400	0.097	66	96	1400	0.098	68	99	1300	0.091	65	99	1300	0.091	67	102	1200	0.085	65	102	1200	0.085	67	105
10	SCH40	1700	0.101	64	93	1700	0.102	69	102	1600	0.094	65	99	1600	0.096	69	104	1500	0.089	67	104	1400	0.085	62	96
15	SCH20S	2100	0.107	70	109	2000	0.103	62	94	2000	0.101	64	100	1900	0.097	62	95	1800	0.090	60	95	1800	0.092	64	103
15	SCH40	2100	0.106	69	106	2000	0.102	62	91	2000	0.100	65	99	1900	0.096	63	95	1800	0.090	62	96	1800	0.091	66	102
20	SCH20S	2400	0.109	75	118	2200	0.104	67	102	2300	0.104	70	111	2100	0.098	66	102	2100	0.094	65	104	1900	0.089	63	100
20	SCH40	2400	0.108	75	115	2200	0.102	64	93	2300	0.102	70	106	2100	0.097	66	99	2100	0.093	66	103	1900	0.088	64	98
25	SCH20S	2900	0.114	73	114	2600	0.105	65	101	2700	0.104	64	101	2500	0.100	64	99	2600	0.100	66	105	2300	0.092	62	99
25	SCH40	2900	0.112	75	114	2700	0.108	76	116	2700	0.103	66	99	2500	0.099	65	97	2500	0.095	64	98	2300	0.091	64	99
32	SCH20S	3400	0.116	72	115	3100	0.109	71	111	3200	0.107	70	111	3000	0.105	69	109	3000	0.100	64	101	2800	0.097	66	104
32	SCH40	3400	0.114	74	113	3200	0.111	76	115	3200	0.106	69	107	3000	0.102	67	101	3000	0.098	66	101	2800	0.095	67	102
40	SCH20S	3700	0.117	72	116	3400	0.112	75	116	3500	0.109	71	112	3200	0.104	68	106	3300	0.102	65	102	3000	0.097	66	104
40	SCH40	3700	0.115	74	112	3500	0.113	78	118	3500	0.107	71	109	3300	0.105	73	111	3300	0.100	67	102	3000	0.095	66	101
50	SCH20S	4100	0.115	70	109	3800	0.112	75	116	4000	0.111	73	115	3600	0.105	70	110	3700	0.101	64	101	3300	0.095	64	101
50	SCH40	4100	0.114	75	112	3800	0.110	79	117	3900	0.107	73	111	3600	0.103	72	107	3700	0.100	69	105	3300	0.094	68	103
65	SCH20S	4800	0.119	72	116	4200	0.110	74	113	4600	0.112	73	114	4000	0.103	68	104	4300	0.103	66	102	3700	0.095	65	101
65	SCH40	4900	0.118	73	113	4500	0.114	76	115	4800	0.115	76	116	4300	0.107	75	115	4400	0.103	67	101	4000	0.099	69	105
80	SCH20S	5300	0.119	70	112	4700	0.113	75	115	5200	0.116	73	114	4500	0.107	74	116	4900	0.107	67	104	4100	0.096	65	101
80	SCH40	5400	0.119	73	115	4900	0.114	77	116	5200	0.113	74	113	4600	0.105	72	108	4900	0.105	69	103	4300	0.097	69	103
90	SCH20S	5700	0.120	71	114	4900	0.111	75	115	5600	0.117	75	117	4700	0.105	72	112	5200	0.106	67	103	4300	0.095	66	102
90	SCH40	5800	0.119	74	115	5200	0.113	78	116	5600	0.114	76	114	4900	0.105	73	110	5200	0.104	68	102	4500	0.096	68	102

第2-1-6表（6/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，100℃）

許容応力　Sd：171　Ss：396　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH40	1100	0.080	65	102	1100	0.080	67	107
10	SCH40	1400	0.084	71	112	1300	0.081	64	101
15	SCH20S	1700	0.086	66	106	1700	0.087	70	114
15	SCH40	1700	0.086	67	106	1700	0.087	71	113
20	SCH20S	1900	0.086	66	106	1800	0.085	70	112
20	SCH40	1900	0.085	67	105	1800	0.084	69	109
25	SCH20S	2400	0.092	69	111	2200	0.088	70	112
25	SCH40	2400	0.091	71	112	2200	0.087	71	111
32	SCH20S	2800	0.093	68	109	2600	0.090	70	111
32	SCH40	2800	0.092	70	108	2600	0.089	70	109
40	SCH20S	3100	0.095	70	111	2800	0.090	70	112
40	SCH40	3100	0.094	72	111	2800	0.089	70	108
50	SCH20S	3500	0.096	70	112	3100	0.090	70	110
50	SCH40	3400	0.092	72	109	3100	0.089	73	112
65	SCH20S	4000	0.095	69	109	3500	0.090	71	112
65	SCH40	4100	0.095	71	108	3700	0.091	72	111
80	SCH20S	4600	0.100	72	113	3900	0.092	72	113
80	SCH40	4600	0.098	74	112	4000	0.091	72	110
90	SCH20S	4900	0.099	72	113	4000	0.089	70	110
90	SCH40	4900	0.097	73	111	4200	0.090	72	109

燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

第2-1-6表（7/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，100℃）　　許容応力　Sd：171　Ss：396　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	内部流体	標高	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
			気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔	支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
					Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
100	SCH20S	6100	0.119	70	112	5200	0.111	77	117	6000	0.116	74	114	4900	0.103	70	106	5600	0.107	67	102	4500	0.094	66	102
100	SCH40	6300	0.121	75	118	5600	0.115	80	119	6100	0.116	76	115	5200	0.104	72	107	5700	0.106	70	104	4800	0.096	69	102
以下余白																									

第2-1-6表（8/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，100℃）

許容応力　Sd：171　Ss：396　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
100	SCH20S	5300	0.100	73	113	4200	0.088	70	109
100	SCH40	5300	0.098	74	111	4500	0.090	73	110
以下余白									

第2-1-6表（9/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，100℃）　　許容応力　Sd：171　Ss：396　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH40	2400	0.134	65	104	2400	0.140	72	117	2400	0.134	68	110	2300	0.131	66	107	2400	0.134	68	110	2300	0.131	68	107
10	SCH40	2800	0.141	69	111	2700	0.140	73	119	2800	0.141	72	117	2600	0.133	70	112	2700	0.133	66	106	2600	0.133	70	111
15	SCH20S	3100	0.137	62	101	3000	0.139	69	112	3100	0.137	65	107	2900	0.132	64	105	3100	0.137	65	107	2900	0.132	65	105
15	SCH40	3100	0.138	67	107	3000	0.138	72	116	3100	0.138	70	113	2900	0.131	68	109	3100	0.138	69	112	2900	0.131	69	108
20	SCH20S	3600	0.142	65	105	3400	0.142	72	117	3600	0.142	67	111	3300	0.135	71	116	3500	0.136	64	104	3300	0.135	70	116
20	SCH40	3500	0.137	67	106	3300	0.135	70	112	3500	0.137	70	112	3300	0.135	73	118	3500	0.137	69	111	3200	0.129	68	104
25	SCH20S	4000	0.140	63	103	3800	0.142	72	117	4000	0.140	66	109	3700	0.136	71	117	3900	0.135	63	103	3600	0.131	66	103
25	SCH40	4000	0.141	69	110	3700	0.135	72	114	4000	0.141	72	115	3600	0.130	68	107	3900	0.136	68	109	3600	0.130	69	106
32	SCH20S	4500	0.139	63	101	4200	0.140	73	119	4500	0.139	65	107	4000	0.130	66	107	4500	0.139	66	107	4000	0.130	68	106
32	SCH40	4500	0.140	69	109	4100	0.134	71	112	4500	0.140	72	114	4100	0.134	74	118	4400	0.135	69	109	4000	0.129	71	107
40	SCH20S	4900	0.142	65	105	4400	0.138	73	118	4900	0.142	68	110	4300	0.133	72	116	4800	0.138	65	105	4300	0.133	71	116
40	SCH40	4800	0.139	69	108	4400	0.136	76	118	4800	0.139	72	114	4300	0.131	72	113	4700	0.135	69	108	4200	0.127	71	106
50	SCH20S	5400	0.139	63	101	4800	0.134	70	113	5400	0.139	66	107	4700	0.130	68	109	5400	0.139	66	107	4700	0.130	70	108
50	SCH40	5400	0.140	71	110	4800	0.133	75	115	5400	0.140	74	115	4700	0.129	73	113	5300	0.136	71	110	4600	0.125	72	108
65	SCH20S	6200	0.143	66	105	5300	0.134	75	119	6200	0.143	69	111	5200	0.131	72	115	6100	0.139	67	107	5100	0.127	71	109
65	SCH40	6100	0.141	71	110	5400	0.132	73	112	6100	0.141	73	116	5400	0.132	75	118	6000	0.138	71	111	5200	0.125	71	106
80	SCH20S	6700	0.142	66	105	5700	0.134	74	118	6700	0.142	68	110	5600	0.130	72	115	6600	0.139	67	107	5500	0.127	72	110
80	SCH40	6600	0.141	72	111	5800	0.132	75	114	6600	0.141	74	116	5700	0.129	74	114	6500	0.138	72	112	5600	0.125	74	109
90	SCH20S	7100	0.140	65	103	6000	0.133	76	119	7100	0.140	68	109	5900	0.130	74	118	7000	0.137	66	105	5700	0.123	72	109
90	SCH40	7100	0.142	73	113	6100	0.130	74	112	7100	0.142	76	118	6100	0.130	77	119	6900	0.136	72	112	5800	0.121	73	105

第2-1-6表（10/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，100℃）

許容応力　Sd：171　Ss：396　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体 支持間隔 (mm)	気体 固有周期 (s)	気体 一次応力 (MPa) Sd	気体 一次応力 (MPa) Ss	液体 支持間隔 (mm)	液体 固有周期 (s)	液体 一次応力 (MPa) Sd	液体 一次応力 (MPa) Ss
	標高	T.M.S.L.77.5m							
	内部流体	気体				液体			
	支持間隔	支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH40	2300	0.126	73	115	2100	0.115	68	105
10	SCH40	2600	0.126	72	114	2400	0.118	71	109
15	SCH20S	3000	0.130	70	113	2800	0.125	72	116
15	SCH40	2900	0.125	71	111	2700	0.119	71	110
20	SCH20S	3400	0.130	70	112	3100	0.123	72	116
20	SCH40	3300	0.126	71	112	3000	0.117	71	109
25	SCH20S	3800	0.130	69	110	3400	0.120	70	110
25	SCH40	3700	0.125	71	111	3400	0.120	73	113
32	SCH20S	4300	0.130	69	110	3800	0.121	73	114
32	SCH40	4200	0.126	72	112	3700	0.115	72	109
40	SCH20S	4700	0.134	72	118	3900	0.116	70	109
40	SCH40	4500	0.126	73	112	3900	0.114	73	110
50	SCH20S	5200	0.131	70	113	4400	0.118	73	113
50	SCH40	5100	0.128	76	115	4300	0.114	75	112
65	SCH20S	5900	0.132	72	115	4700	0.113	72	112
65	SCH40	5700	0.127	74	114	4900	0.115	75	113
80	SCH20S	6400	0.133	72	116	5100	0.114	74	113
80	SCH40	6100	0.125	74	112	5200	0.113	75	113
90	SCH20S	6800	0.131	72	113	5300	0.112	74	113
90	SCH40	6600	0.127	76	115	5400	0.110	75	111

燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

第2-1-6表（11/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，100℃）　　許容応力　Sd：171　Ss：396　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
100	SCH20S	7600	0.142	67	106	6200	0.130	74	116	7600	0.142	70	111	6100	0.127	75	119	7500	0.139	68	108	5800	0.118	71	102
100	SCH40	7500	0.140	73	111	6500	0.132	78	118	7500	0.140	76	117	6400	0.129	78	119	7300	0.135	72	110	6100	0.120	74	104
以下余白																									

第2-1-6表（12/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，100℃）

許容応力　Sd：171　Ss：396　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
100	SCH20S	7300	0.133	74	118	5400	0.108	73	111
100	SCH40	7000	0.127	76	115	5700	0.110	76	113
以下余白									

燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

第2-1-6表（13/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，100℃）　　許容応力　Sd：171　Ss：396　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH40	1600	0.114	76	111	1600	0.116	78	114	1600	0.114	80	116	1500	0.106	72	105	1500	0.105	74	106	1400	0.098	67	96
10	SCH40	2000	0.124	78	120	1900	0.118	75	109	1900	0.115	75	108	1900	0.118	79	114	1800	0.108	71	100	1800	0.110	74	105
15	SCH20S	2400	0.128	71	111	2300	0.123	70	109	2400	0.128	75	117	2300	0.123	74	116	2300	0.120	72	107	2200	0.116	71	102
15	SCH40	2400	0.126	72	111	2300	0.122	71	108	2400	0.126	76	117	2300	0.122	75	114	2300	0.119	73	105	2200	0.115	72	102
20	SCH20S	2700	0.128	72	112	2500	0.122	73	113	2600	0.122	71	110	2500	0.122	77	120	2600	0.122	74	111	2400	0.115	74	107
20	SCH40	2700	0.126	73	111	2600	0.126	78	119	2700	0.126	76	117	2500	0.119	76	113	2600	0.119	75	107	2400	0.113	74	104
25	SCH20S	3300	0.136	75	118	3000	0.127	71	110	3200	0.130	71	111	3000	0.127	75	117	3100	0.124	70	106	2900	0.121	73	109
25	SCH40	3300	0.134	76	117	3000	0.125	72	109	3200	0.129	73	111	3000	0.125	76	115	3100	0.123	72	107	2900	0.119	74	105
32	SCH20S	3800	0.136	72	112	3600	0.134	76	118	3800	0.136	75	118	3500	0.129	73	113	3700	0.131	72	109	3400	0.123	72	109
32	SCH40	3900	0.139	77	118	3600	0.130	73	111	3800	0.134	75	116	3600	0.130	76	116	3700	0.128	73	108	3500	0.125	76	112
40	SCH20S	4200	0.141	74	116	3800	0.131	71	111	4100	0.136	73	115	3800	0.131	75	116	4000	0.131	70	107	3700	0.126	74	111
40	SCH40	4200	0.138	76	114	3900	0.132	75	113	4100	0.133	74	112	3800	0.127	74	111	4000	0.128	72	106	3700	0.122	73	107
50	SCH20S	4700	0.140	73	114	4300	0.134	75	117	4600	0.136	73	114	4200	0.129	73	113	4500	0.131	70	107	4100	0.125	73	110
50	SCH40	4700	0.138	78	117	4300	0.131	77	115	4600	0.134	77	116	4200	0.126	77	115	4500	0.130	75	109	4100	0.122	77	111
65	SCH20S	5400	0.141	73	113	4800	0.132	74	114	5400	0.141	76	118	4700	0.128	74	113	5200	0.133	71	109	4600	0.124	74	110
65	SCH40	5500	0.139	73	110	5100	0.136	78	117	5500	0.139	76	116	5000	0.132	76	115	5400	0.136	75	113	4900	0.128	76	111
80	SCH20S	6000	0.143	71	110	5300	0.134	75	116	6000	0.143	74	115	5200	0.130	73	113	5800	0.135	71	109	5100	0.126	74	111
80	SCH40	6100	0.142	75	112	5500	0.134	77	115	6100	0.142	77	117	5400	0.130	75	112	5900	0.135	74	111	5300	0.127	76	110
90	SCH20S	6400	0.142	72	110	5600	0.133	77	118	6400	0.142	74	115	5500	0.130	76	115	6200	0.135	71	109	5300	0.123	74	110
90	SCH40	6500	0.141	75	111	5800	0.132	76	112	6500	0.141	77	116	5700	0.129	76	112	6300	0.134	74	109	5600	0.125	76	110

第2-1-6表（14/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，100℃）

許容応力　Sd：171　Ss：396　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH40	1400	0.097	76	115	1300	0.091	68	103
10	SCH40	1700	0.101	74	111	1600	0.096	70	104
15	SCH20S	2100	0.107	71	108	2000	0.103	69	106
15	SCH40	2100	0.106	72	108	2000	0.102	70	105
20	SCH20S	2400	0.109	74	113	2200	0.104	74	112
20	SCH40	2400	0.108	75	111	2200	0.102	73	109
25	SCH20S	2900	0.114	72	109	2700	0.110	75	113
25	SCH40	2900	0.112	74	110	2700	0.108	76	112
32	SCH20S	3500	0.121	75	116	3200	0.114	75	113
32	SCH40	3500	0.119	77	113	3200	0.111	75	110
40	SCH20S	3800	0.122	74	115	3400	0.112	73	111
40	SCH40	3800	0.119	76	112	3500	0.113	77	113
50	SCH20S	4300	0.123	75	116	3800	0.112	74	111
50	SCH40	4200	0.118	77	112	3800	0.110	77	113
65	SCH20S	5000	0.126	76	118	4300	0.113	76	113
65	SCH40	5100	0.125	77	115	4500	0.114	75	110
80	SCH20S	5600	0.128	75	116	4700	0.113	74	111
80	SCH40	5600	0.125	77	115	4900	0.114	76	111
90	SCH20S	6000	0.129	76	117	4900	0.111	74	110
90	SCH40	6000	0.125	77	115	5200	0.113	77	112

燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

第2-1-6表（15/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，100℃）　　許容応力　Sd：171　Ss：396　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
100	SCH20S	6900	0.143	72	109	5900	0.132	77	117	6900	0.143	74	115	5800	0.129	76	116	6700	0.136	72	110	5600	0.123	75	111
100	SCH40	7000	0.141	74	109	6200	0.132	77	113	7000	0.141	77	115	6100	0.129	76	112	6800	0.135	74	110	6000	0.126	77	111
以下余白																									

第2-1-6表（16/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，100℃）

許容応力　Sd：171　Ss：396　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
100	SCH20S	6500	0.130	77	118	5200	0.111	76	112
100	SCH40	6500	0.126	78	114	5500	0.112	77	110
以下余白									

第2-1-7表（1/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，185℃）　　許容応力　Sd：147　Ss：367　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH20S	2000	0.106	52	85	1900	0.103	50	78	1900	0.100	52	81	1800	0.097	52	82	1700	0.089	49	79	1600	0.087	49	79
8	SCH40	2000	0.106	53	86	1900	0.103	49	76	1900	0.100	52	82	1800	0.097	52	81	1700	0.089	49	80	1600	0.087	49	78
10	SCH20S	2300	0.107	55	90	2200	0.107	59	95	2200	0.102	53	83	2000	0.096	51	80	2000	0.092	51	82	1800	0.087	49	79
10	SCH40	2300	0.108	57	94	2200	0.107	58	95	2200	0.102	54	86	2000	0.096	51	80	2000	0.093	52	84	1800	0.087	49	79
15	SCH20S	2600	0.108	57	93	2400	0.103	50	78	2500	0.103	55	87	2300	0.098	54	84	2300	0.094	54	86	2100	0.090	53	85
15	SCH40	2600	0.109	58	95	2400	0.103	50	77	2500	0.104	56	90	2300	0.098	53	83	2200	0.091	50	80	2100	0.090	53	85
20	SCH20S	3000	0.111	59	96	2700	0.104	53	83	2800	0.102	52	82	2600	0.100	56	87	2600	0.094	53	85	2300	0.088	52	83
20	SCH40	3000	0.112	60	98	2700	0.104	51	80	2800	0.103	53	84	2600	0.099	55	85	2600	0.095	54	86	2300	0.088	51	81
25	SCH20S	3400	0.112	60	98	3000	0.104	51	80	3200	0.104	55	89	2900	0.100	56	87	2900	0.094	52	84	2600	0.089	53	85
25	SCH40	3400	0.113	60	99	3100	0.107	60	97	3200	0.105	56	91	2900	0.099	55	85	2900	0.094	53	84	2600	0.089	52	83
32	SCH20S	3900	0.114	61	99	3400	0.106	58	94	3600	0.104	54	86	3100	0.096	53	82	3300	0.094	53	84	2800	0.087	52	82
32	SCH40	3800	0.111	59	96	3400	0.105	54	86	3600	0.104	55	88	3200	0.098	54	84	3300	0.095	53	85	2900	0.089	53	84
40	SCH20S	4200	0.115	62	100	3600	0.106	59	95	3900	0.105	56	90	3300	0.096	55	84	3500	0.093	52	82	3000	0.088	54	85
40	SCH40	4100	0.112	59	97	3600	0.104	54	85	3900	0.106	58	93	3400	0.098	55	85	3500	0.094	52	83	3100	0.089	54	86
50	SCH20S	4700	0.115	62	100	4000	0.106	60	95	4400	0.106	59	94	3700	0.097	56	87	4000	0.095	54	85	3300	0.087	53	84
50	SCH40	4600	0.112	59	96	4000	0.105	56	89	4400	0.106	59	96	3700	0.096	54	84	4000	0.096	54	86	3400	0.089	54	86
65	SCH20S	5300	0.115	62	100	4400	0.105	62	98	4900	0.104	56	88	3900	0.093	54	83	4500	0.095	54	85	3500	0.084	52	82
80	SCH20S	5700	0.114	61	98	4700	0.104	59	92	5300	0.104	56	88	4200	0.092	54	84	4900	0.096	55	86	3800	0.085	53	84
90	SCH20S	6100	0.114	62	99	5000	0.105	63	99	5700	0.105	57	90	4400	0.092	55	85	5200	0.095	54	85	4000	0.085	55	86
100	SCH20S	6500	0.115	63	100	5200	0.104	63	98	6100	0.106	60	94	4500	0.090	55	84	5500	0.094	55	85	4100	0.083	55	85

第2-1-7表（2/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，185℃）

許容応力　Sd：147　Ss：367　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH20S	1600	0.085	54	89	1500	0.083	53	89
8	SCH40	1600	0.085	54	89	1500	0.083	53	87
10	SCH20S	1900	0.088	57	94	1700	0.083	54	89
10	SCH40	1900	0.088	58	97	1700	0.083	54	89
15	SCH20S	2100	0.087	55	91	1900	0.083	53	88
15	SCH40	2100	0.087	56	93	1900	0.083	53	88
20	SCH20S	2400	0.087	55	91	2200	0.085	58	96
20	SCH40	2400	0.088	56	93	2200	0.085	57	94
25	SCH20S	2700	0.088	56	92	2400	0.084	56	92
25	SCH40	2700	0.088	56	93	2400	0.083	55	90
32	SCH20S	3100	0.089	57	94	2700	0.084	59	96
32	SCH40	3100	0.089	58	95	2700	0.084	56	92
40	SCH20S	3300	0.088	57	92	2800	0.083	58	94
40	SCH40	3300	0.089	57	94	2900	0.085	58	95
50	SCH20S	3700	0.089	57	93	3100	0.083	58	94
50	SCH40	3700	0.089	57	93	3100	0.083	56	91
65	SCH20S	4200	0.089	58	93	3300	0.081	55	89
80	SCH20S	4600	0.090	59	96	3600	0.082	58	93
90	SCH20S	4900	0.089	59	95	3800	0.081	59	96
100	SCH20S	5200	0.089	60	95	3900	0.080	58	92

燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

第2-1-7表（3/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，185℃）　　許容応力　Sd：147　Ss：367　（MPa）

【燃料加工建屋】

標高		T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
配管	内部流体	気体				液体				気体				液体				気体				液体			
口径（A）	支持間隔	支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）	
及び板厚		(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss
125	SCH20S	7200	0.115	62	99	5800	0.105	64	100	6700	0.105	57	90	5100	0.091	57	86	6100	0.094	54	85	4600	0.084	55	86
150	SCH20S	7800	0.114	63	99	6000	0.101	61	90	7300	0.105	58	90	5300	0.089	57	86	6600	0.094	55	84	4700	0.081	53	81
200	SCH20S	9000	0.115	63	100	6900	0.102	61	91	8400	0.105	59	92	6000	0.088	56	85	7600	0.094	55	85	5400	0.081	53	82
250	SCH20S	10000	0.114	65	101	7200	0.098	61	91	9300	0.104	60	91	6300	0.086	58	86	8400	0.093	56	85	5800	0.081	56	85
300	SCH20S	10800	0.112	65	101	7300	0.093	61	90	10100	0.103	60	90	6400	0.083	58	85	9100	0.093	57	86	6000	0.080	56	83
350	SCH20S	11500	0.114	65	101	8000	0.095	60	90	10700	0.104	60	90	7100	0.085	58	87	9700	0.093	57	86	6600	0.081	58	87
400	SCH20S	12200	0.112	65	101	8200	0.093	61	91	11400	0.103	60	89	7200	0.083	59	86	10300	0.093	58	86	6800	0.080	57	86
450	SCH20S	12900	0.112	66	101	8300	0.090	62	91	12000	0.102	60	88	7200	0.081	56	81	10800	0.091	58	86	6900	0.079	57	82
以下余白																									

第2-1-7表（4/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，185℃）

許容応力　Sd：147　Ss：367　(MPa)

【燃料加工建屋】

標高		T.M.S.L.77.5m							
配管	内部流体	気体				液体			
口径（A）	支持間隔	支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
及び板厚				Sd	Ss			Sd	Ss
125	SCH20S	5800	0.090	60	96	4400	0.081	60	97
150	SCH20S	6200	0.088	59	94	4600	0.080	60	95
200	SCH20S	7200	0.090	60	96	5300	0.081	61	97
250	SCH20S	7900	0.088	60	95	5600	0.079	62	97
300	SCH20S	8600	0.088	62	96	5800	0.078	63	99
350	SCH20S	9100	0.088	61	95	6300	0.079	62	97
400	SCH20S	9700	0.088	62	95	6600	0.079	65	102
450	SCH20S	10200	0.087	62	95	6400	0.076	61	94
以下余白									

第2-1-7表（5/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，185℃）　　許容応力　Sd：147　Ss：367　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	内部流体	標高	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
			気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔	支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
					Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH20S	1200	0.090	58	86	1200	0.090	60	89	1100	0.084	56	87	1000	0.079	45	68	1000	0.079	50	78	1000	0.079	52	82
8	SCH40	1200	0.089	56	83	1200	0.089	57	85	1100	0.083	54	84	1100	0.083	56	86	1000	0.078	48	73	1000	0.078	49	76
10	SCH20S	1300	0.087	54	81	1300	0.088	57	84	1200	0.082	54	83	1200	0.083	56	86	1100	0.078	48	73	1100	0.078	50	77
10	SCH40	1400	0.092	59	88	1400	0.092	61	91	1200	0.081	49	76	1200	0.082	52	80	1100	0.077	44	69	1100	0.077	46	71
15	SCH20S	1800	0.099	62	91	1700	0.095	58	86	1600	0.088	56	87	1500	0.085	53	81	1400	0.080	49	77	1400	0.081	52	83
15	SCH40	1800	0.098	59	87	1800	0.099	62	92	1600	0.088	54	83	1600	0.089	56	87	1500	0.083	55	88	1400	0.080	49	78
20	SCH20S	2100	0.099	57	84	2100	0.101	62	92	1900	0.090	54	83	1800	0.087	53	81	1800	0.086	56	89	1700	0.083	55	87
20	SCH40	2200	0.102	60	91	2100	0.099	57	85	2000	0.093	56	86	1900	0.090	54	83	1800	0.085	53	84	1700	0.082	51	81
25	SCH20S	2400	0.101	59	86	2300	0.099	59	87	2200	0.092	57	87	2100	0.090	56	87	2000	0.085	55	87	1900	0.083	54	86
25	SCH40	2500	0.104	64	99	2400	0.102	61	91	2200	0.091	54	82	2100	0.089	53	82	2000	0.084	52	82	2000	0.085	56	89
32	SCH20S	2900	0.106	66	102	2700	0.101	59	87	2600	0.094	55	85	2500	0.093	58	89	2400	0.087	55	87	2200	0.084	53	83
32	SCH40	2900	0.103	57	87	2800	0.102	59	89	2700	0.095	55	84	2600	0.095	57	87	2500	0.089	55	87	2400	0.088	56	90
40	SCH20S	3100	0.104	60	90	3000	0.104	66	102	2900	0.096	57	87	2700	0.093	58	88	2600	0.087	53	84	2400	0.084	53	84
40	SCH40	3200	0.105	59	92	3100	0.105	65	101	3000	0.098	55	84	2800	0.094	56	85	2800	0.091	56	88	2600	0.088	56	88
50	SCH20S	3700	0.107	63	98	3400	0.102	58	87	3500	0.100	57	88	3200	0.096	58	87	3200	0.091	55	87	2900	0.087	55	87
50	SCH40	3800	0.109	65	101	3500	0.104	60	93	3600	0.102	58	90	3300	0.098	58	88	3300	0.093	56	88	3000	0.089	55	87
65	SCH20S	4200	0.108	66	102	3800	0.103	62	93	3900	0.099	57	86	3500	0.094	58	88	3600	0.091	56	87	3200	0.087	57	89
80	SCH20S	4700	0.109	64	99	4200	0.104	61	91	4500	0.103	60	92	3900	0.095	57	87	4100	0.094	56	87	3600	0.088	57	89
90	SCH20S	5100	0.111	66	102	4500	0.105	65	99	4800	0.103	59	90	4100	0.095	58	87	4400	0.094	57	88	3700	0.086	55	86
100	SCH20S	5500	0.111	65	100	4800	0.105	66	101	5200	0.104	60	91	4400	0.095	59	89	4800	0.095	57	88	4000	0.087	57	88

第2-1-7表（6/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，185℃）

許容応力　Sd：147　Ss：367　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH20S	1000	0.079	63	100	900	0.075	52	83
8	SCH40	1000	0.078	60	95	1000	0.078	62	99
10	SCH20S	1100	0.078	60	96	1100	0.078	63	100
10	SCH40	1100	0.077	56	90	1100	0.077	58	93
15	SCH20S	1400	0.080	60	97	1300	0.077	53	84
15	SCH40	1400	0.080	57	91	1400	0.080	60	97
20	SCH20S	1600	0.079	52	83	1600	0.080	58	93
20	SCH40	1700	0.081	57	92	1600	0.079	53	84
25	SCH20S	1900	0.082	60	97	1800	0.080	58	93
25	SCH40	1900	0.081	56	91	1800	0.079	54	86
32	SCH20S	2200	0.082	57	90	2100	0.081	58	93
32	SCH40	2300	0.083	57	91	2200	0.082	58	94
40	SCH20S	2500	0.084	60	96	2300	0.082	60	95
40	SCH40	2600	0.085	59	95	2400	0.083	58	93
50	SCH20S	3000	0.086	59	95	2700	0.083	59	93
50	SCH40	3100	0.088	60	96	2800	0.084	59	94
65	SCH20S	3400	0.087	61	96	3000	0.083	61	96
80	SCH20S	3800	0.087	59	93	3300	0.083	59	93
90	SCH20S	4100	0.088	60	94	3500	0.083	60	94
100	SCH20S	4500	0.089	61	96	3700	0.082	60	94

燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

第2-1-7表（7/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，185℃）　　許容応力　Sd：147　Ss：367　（MPa）

【燃料加工建屋】

標高		T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
配管	内部流体	気体				液体				気体				液体				気体				液体			
口径（A）	支持間隔	支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）	
及び板厚		(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss
125	SCH20S	6400	0.115	65	100	5400	0.105	64	96	6000	0.106	60	94	5000	0.096	58	87	5600	0.098	57	88	4600	0.089	57	89
150	SCH20S	7000	0.114	65	99	5800	0.104	65	97	6600	0.106	61	95	5300	0.095	59	87	6200	0.099	58	89	4900	0.088	58	89
200	SCH20S	8300	0.116	65	100	6800	0.106	67	102	7900	0.109	64	99	6200	0.096	59	87	7300	0.100	57	88	5700	0.088	58	88
250	SCH20S	9300	0.116	66	101	7300	0.104	66	98	8800	0.108	64	98	6600	0.093	60	88	8200	0.100	59	89	6000	0.086	58	88
300	SCH20S	10100	0.115	67	100	7600	0.101	65	91	9500	0.107	64	96	6800	0.090	60	88	8900	0.099	60	89	6200	0.084	59	88
350	SCH20S	11000	0.118	65	101	8400	0.104	67	98	10500	0.111	65	100	7600	0.093	61	89	9700	0.101	59	88	6900	0.086	59	88
400	SCH20S	11800	0.118	67	103	8700	0.102	66	94	11100	0.109	65	98	7800	0.091	61	89	10400	0.101	60	89	7100	0.084	60	89
450	SCH20S	12300	0.116	68	101	8700	0.097	65	90	11600	0.107	66	98	7700	0.087	60	85	10800	0.099	60	89	6800	0.080	53	77
以下余白																									

第2-1-7表（8/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，185℃）

許容応力　Sd：147　Ss：367　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
125	SCH20S	5200	0.091	60	94	4300	0.084	61	96
150	SCH20S	5800	0.092	62	97	4500	0.082	60	94
200	SCH20S	6900	0.094	62	96	5300	0.083	61	94
250	SCH20S	7700	0.093	63	96	5600	0.082	61	93
300	SCH20S	8300	0.092	63	95	5900	0.081	63	96
350	SCH20S	9100	0.094	62	95	6500	0.082	63	96
400	SCH20S	9700	0.094	63	96	6700	0.081	63	95
450	SCH20S	10100	0.092	64	96	6800	0.080	63	94
以下余白									

第2-1-7表（9/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，185℃）　　許容応力　Sd：147　Ss：367　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH20S	2400	0.136	62	101	2200	0.125	55	89	2300	0.127	56	92	2200	0.125	58	95	2300	0.127	58	91	2200	0.125	60	94
8	SCH40	2400	0.136	62	102	2300	0.133	61	100	2300	0.128	56	92	2200	0.124	57	94	2300	0.128	58	91	2200	0.124	59	93
10	SCH20S	2700	0.133	58	94	2500	0.127	56	91	2700	0.133	61	100	2500	0.127	59	96	2700	0.133	60	99	2400	0.120	56	84
10	SCH40	2700	0.135	60	99	2500	0.127	56	91	2600	0.128	55	91	2500	0.127	59	96	2600	0.128	57	90	2400	0.120	56	84
15	SCH20S	3100	0.138	62	101	2900	0.133	62	101	3000	0.132	58	95	2800	0.126	59	96	3000	0.132	59	94	2700	0.120	56	84
15	SCH40	3000	0.132	57	92	2900	0.133	62	101	3000	0.132	59	98	2800	0.126	58	95	3000	0.132	60	97	2800	0.126	60	94
20	SCH20S	3500	0.138	60	99	3200	0.131	60	97	3400	0.132	57	94	3200	0.131	62	102	3400	0.132	58	93	3100	0.125	60	94
20	SCH40	3500	0.139	61	101	3200	0.130	58	94	3400	0.133	59	97	3200	0.130	61	99	3400	0.133	59	97	3100	0.124	59	92
25	SCH20S	3900	0.136	60	97	3600	0.132	62	100	3800	0.131	56	92	3500	0.127	60	97	3800	0.131	58	92	3400	0.122	58	89
25	SCH40	3900	0.137	60	98	3600	0.131	60	97	3800	0.132	58	94	3500	0.126	59	96	3800	0.132	58	94	3400	0.121	57	87
32	SCH20S	4500	0.141	62	100	4000	0.132	63	102	4400	0.136	62	101	3900	0.127	62	100	4300	0.131	57	91	3800	0.123	61	94
32	SCH40	4500	0.142	62	102	4000	0.130	59	95	4300	0.132	58	94	4000	0.130	62	101	4300	0.132	58	94	3800	0.121	58	88
40	SCH20S	4800	0.140	61	99	4200	0.130	62	99	4700	0.135	61	100	4100	0.126	62	100	4600	0.131	57	90	3900	0.117	58	86
40	SCH40	4800	0.141	62	101	4300	0.132	63	102	4700	0.136	62	102	4200	0.128	62	100	4600	0.132	58	93	4100	0.124	60	94
50	SCH20S	5400	0.141	62	100	4600	0.127	61	97	5300	0.137	62	102	4600	0.127	64	103	5200	0.133	59	95	4400	0.120	61	89
50	SCH40	5400	0.141	62	101	4700	0.130	61	98	5200	0.134	59	96	4600	0.126	62	100	5200	0.134	59	96	4400	0.118	58	87
65	SCH20S	6100	0.141	62	100	5100	0.128	65	103	6000	0.137	63	102	4900	0.121	63	99	5900	0.134	60	97	4700	0.115	60	88
80	SCH20S	6600	0.141	62	100	5500	0.128	65	103	6400	0.134	61	98	5300	0.122	64	101	6400	0.134	61	98	5100	0.115	61	90
90	SCH20S	7100	0.142	63	101	5700	0.125	65	102	6900	0.136	63	101	5500	0.119	64	95	6800	0.133	59	95	5300	0.113	61	90
100	SCH20S	7500	0.141	63	101	5900	0.123	66	103	7300	0.135	63	100	5800	0.120	67	102	7200	0.132	60	94	5400	0.109	60	88

第2-1-7表（10/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，185℃）

許容応力　Sd：147　Ss：367　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH20S	2100	0.112	57	91	2000	0.110	59	93
8	SCH40	2100	0.113	58	92	2000	0.109	58	92
10	SCH20S	2500	0.119	61	97	2300	0.113	61	97
10	SCH40	2400	0.114	58	92	2300	0.113	61	97
15	SCH20S	2800	0.119	61	96	2500	0.108	58	91
15	SCH40	2700	0.114	58	91	2600	0.114	62	98
20	SCH20S	3200	0.121	61	96	2800	0.109	59	93
20	SCH40	3100	0.116	59	92	2900	0.113	62	97
25	SCH20S	3600	0.121	62	97	3200	0.112	62	97
25	SCH40	3500	0.117	59	93	3200	0.111	60	95
32	SCH20S	4100	0.123	62	99	3500	0.110	61	96
32	SCH40	4000	0.119	60	94	3600	0.112	62	97
40	SCH20S	4400	0.123	62	99	3700	0.109	62	97
40	SCH40	4300	0.120	60	94	3800	0.112	62	97
50	SCH20S	4900	0.122	62	98	4100	0.109	63	98
50	SCH40	4900	0.122	62	98	4100	0.108	61	94
65	SCH20S	5500	0.121	62	95	4400	0.105	63	97
80	SCH20S	6000	0.122	62	98	4700	0.104	62	96
90	SCH20S	6400	0.122	62	97	4900	0.103	62	96
100	SCH20S	6800	0.122	63	98	5000	0.100	62	94

燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

第2-1-7表（11/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，185℃）　　許容応力　Sd：147　Ss：367　(MPa)

【燃料加工建屋】

標高		T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
配管	内部流体	気体				液体				気体				液体				気体				液体			
口径（A）	支持間隔	支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）	
及び板厚		(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss
125	SCH20S	8300	0.140	63	100	6500	0.121	64	100	8100	0.135	63	100	6400	0.119	66	98	8000	0.133	60	95	6100	0.111	62	90
150	SCH20S	9100	0.142	65	102	6900	0.120	66	103	8800	0.135	63	100	6700	0.116	67	97	8700	0.132	61	95	6300	0.107	62	89
200	SCH20S	10400	0.141	64	101	7900	0.120	66	102	10100	0.135	63	101	7700	0.116	67	98	10000	0.133	61	96	7200	0.107	61	89
250	SCH20S	11500	0.140	65	101	8400	0.118	69	101	11200	0.134	64	100	8000	0.110	68	97	11100	0.132	62	96	7500	0.102	62	89
300	SCH20S	12500	0.138	66	102	8700	0.114	71	103	12200	0.133	65	100	8200	0.105	66	95	12000	0.130	63	92	7700	0.098	63	90
350	SCH20S	13300	0.140	66	102	9500	0.116	70	102	13000	0.135	66	103	9000	0.108	68	97	12800	0.132	63	95	8400	0.100	62	89
400	SCH20S	14100	0.138	66	102	9800	0.114	72	104	13800	0.133	65	100	9200	0.105	67	95	13600	0.131	63	94	8600	0.097	63	89
450	SCH20S	14900	0.137	67	102	9900	0.109	71	102	14600	0.133	66	100	9400	0.103	66	92	14300	0.129	64	93	8700	0.094	64	89
以下余白																									

第2-1-7表（12/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，185℃）

許容応力　Sd：147　Ss：367　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚		標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体				液体			
			支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
					Sd	Ss			Sd	Ss
		T.M.S.L.77.5m								
125	SCH20S		7500	0.121	62	96	5600	0.101	62	95
150	SCH20S		8200	0.122	64	98	5800	0.097	62	95
200	SCH20S		9400	0.122	64	98	6700	0.098	63	96
250	SCH20S		10300	0.119	64	95	7000	0.095	64	97
300	SCH20S		11200	0.118	65	96	7100	0.090	64	95
350	SCH20S		11900	0.119	64	96	7800	0.093	64	95
400	SCH20S		12600	0.117	65	96	8000	0.091	65	96
450	SCH20S		13300	0.116	65	96	8100	0.088	65	96
以下余白										

第2-1-7表（13/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，185℃）　　許容応力　Sd：147　Ss：367　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH20S	1400	0.105	69	101	1300	0.098	57	78	1300	0.097	61	84	1300	0.098	63	86	1200	0.090	58	84	1200	0.090	60	86
8	SCH40	1400	0.104	65	95	1400	0.105	67	99	1300	0.096	58	80	1300	0.097	60	83	1200	0.089	56	80	1200	0.089	57	82
10	SCH20S	1500	0.100	59	83	1500	0.101	62	89	1500	0.100	64	89	1400	0.094	59	81	1400	0.093	63	91	1300	0.088	57	82
10	SCH40	1600	0.106	67	99	1500	0.099	57	80	1500	0.098	60	83	1500	0.099	62	87	1400	0.092	59	85	1400	0.092	61	88
15	SCH20S	2000	0.113	68	100	1900	0.107	65	95	1900	0.106	64	94	1900	0.107	68	100	1800	0.099	62	89	1700	0.095	58	84
15	SCH40	2000	0.111	65	96	2000	0.113	68	101	1900	0.104	60	88	1900	0.106	64	94	1800	0.098	59	85	1800	0.099	62	89
20	SCH20S	2400	0.117	66	98	2300	0.113	66	97	2300	0.110	65	94	2200	0.107	64	93	2200	0.104	62	89	2100	0.101	62	88
20	SCH40	2400	0.114	62	92	2400	0.117	67	99	2400	0.114	66	96	2300	0.111	65	95	2300	0.108	63	91	2200	0.105	62	90
25	SCH20S	2700	0.117	66	97	2600	0.114	67	98	2600	0.111	65	95	2500	0.109	65	96	2500	0.106	63	90	2400	0.104	64	91
25	SCH40	2800	0.120	67	103	2700	0.118	68	101	2700	0.115	66	97	2600	0.112	66	97	2500	0.104	60	86	2400	0.102	60	86
32	SCH20S	3200	0.120	65	98	3000	0.115	65	95	3100	0.115	64	94	3000	0.115	68	100	3000	0.110	63	90	2800	0.105	63	90
32	SCH40	3300	0.122	63	98	3200	0.122	67	103	3200	0.117	63	92	3100	0.116	66	97	3100	0.112	62	89	2900	0.107	61	87
40	SCH20S	3500	0.121	64	98	3300	0.118	67	98	3400	0.116	64	93	3200	0.113	66	96	3300	0.112	63	90	3000	0.104	61	88
40	SCH40	3700	0.127	65	101	3400	0.119	63	95	3600	0.122	65	101	3400	0.119	67	100	3400	0.113	61	87	3200	0.110	62	89
50	SCH20S	4200	0.127	63	97	3900	0.122	66	101	4100	0.122	64	99	3800	0.118	66	97	4000	0.118	63	90	3600	0.110	62	89
50	SCH40	4300	0.129	63	98	4000	0.124	65	101	4200	0.125	63	99	3900	0.120	66	100	4100	0.120	63	94	3700	0.112	62	89
65	SCH20S	4700	0.125	63	97	4300	0.121	68	102	4700	0.125	66	103	4200	0.117	68	99	4500	0.118	64	91	3900	0.106	62	88
80	SCH20S	5400	0.132	65	101	4800	0.123	67	102	5300	0.128	65	100	4700	0.119	68	101	5100	0.121	63	94	4400	0.110	63	89
90	SCH20S	5700	0.129	63	96	5000	0.120	66	99	5600	0.126	64	98	4900	0.117	67	96	5500	0.123	65	96	4600	0.108	62	88
100	SCH20S	6200	0.131	64	97	5300	0.119	66	98	6100	0.128	64	98	5200	0.116	67	96	5900	0.122	63	93	4900	0.108	63	89

第2-1-7表（14/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，185℃）

許容応力　Sd：147　Ss：367　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体 支持間隔 (mm)	気体 固有周期 (s)	気体 一次応力 (MPa) Sd	気体 一次応力 (MPa) Ss	液体 支持間隔 (mm)	液体 固有周期 (s)	液体 一次応力 (MPa) Sd	液体 一次応力 (MPa) Ss
		T.M.S.L.77.5m							
8	SCH20S	1100	0.084	57	88	1100	0.084	58	91
8	SCH40	1100	0.083	54	84	1100	0.083	56	87
10	SCH20S	1300	0.087	63	98	1200	0.083	56	87
10	SCH40	1300	0.086	59	91	1300	0.087	61	95
15	SCH20S	1600	0.088	57	88	1600	0.090	61	92
15	SCH40	1700	0.093	62	94	1600	0.089	57	88
20	SCH20S	2000	0.094	60	92	1900	0.091	59	90
20	SCH40	2100	0.097	62	95	2000	0.094	61	93
25	SCH20S	2300	0.096	63	96	2200	0.094	63	96
25	SCH40	2300	0.095	59	91	2300	0.097	64	98
32	SCH20S	2700	0.097	61	92	2600	0.097	64	97
32	SCH40	2900	0.103	64	97	2700	0.098	62	94
40	SCH20S	3000	0.100	62	93	2800	0.097	63	95
40	SCH40	3200	0.105	63	96	3000	0.102	64	98
50	SCH20S	3700	0.107	64	96	3300	0.099	62	93
50	SCH40	3800	0.109	64	97	3400	0.101	62	94
65	SCH20S	4100	0.105	63	94	3600	0.097	62	93
80	SCH20S	4700	0.109	63	95	4100	0.101	64	96
90	SCH20S	5100	0.111	65	97	4300	0.099	64	96
100	SCH20S	5500	0.111	64	96	4600	0.100	65	97

燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

第2-1-7表（15/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，185℃）　　許容応力　Sd：147　Ss：367　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	内部流体	標高	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
			気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔	支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
					Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
125	SCH20S	7200	0.136	66	101	6100	0.123	66	101	7100	0.133	65	101	6000	0.120	68	101	6900	0.127	63	94	5700	0.112	64	91
150	SCH20S	7900	0.136	66	100	6500	0.121	67	101	7800	0.133	66	101	6400	0.118	69	100	7600	0.128	64	95	6000	0.109	64	89
200	SCH20S	9400	0.139	66	101	7600	0.123	67	101	9200	0.135	66	101	7500	0.120	69	102	9000	0.131	64	94	7100	0.112	65	91
250	SCH20S	10500	0.139	67	100	8100	0.119	68	99	10300	0.135	66	101	7900	0.115	69	97	10100	0.131	65	95	7500	0.107	66	91
300	SCH20S	11400	0.137	68	101	8400	0.114	70	98	11200	0.134	67	101	8200	0.111	70	98	10900	0.128	65	94	7700	0.102	66	90
350	SCH20S	12400	0.140	66	100	9300	0.118	69	99	12200	0.137	67	101	9100	0.115	70	98	11900	0.132	64	94	8600	0.107	66	91
400	SCH20S	13200	0.139	67	100	9600	0.115	70	98	13000	0.136	67	101	9400	0.112	71	99	12700	0.131	65	94	8800	0.103	66	90
450	SCH20S	13800	0.136	68	100	9800	0.112	72	99	13600	0.134	68	100	9500	0.108	71	98	13300	0.129	66	95	8900	0.100	67	91
以下余白																									

第2-1-7表（16/16）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，185℃）

許容応力　Sd：147　Ss：367　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚		標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体				液体			
			支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
					Sd	Ss			Sd	Ss
		T.M.S.L.77.5m								
125	SCH20S		6400	0.115	64	95	5300	0.103	65	97
150	SCH20S		7100	0.116	66	97	5600	0.100	66	97
200	SCH20S		8400	0.118	65	96	6500	0.101	64	95
250	SCH20S		9400	0.118	66	96	6900	0.098	65	96
300	SCH20S		10200	0.117	67	97	7100	0.094	66	95
350	SCH20S		11200	0.121	66	98	7900	0.097	66	96
400	SCH20S		11900	0.119	67	97	8100	0.094	66	95
450	SCH20S		12400	0.117	67	97	8200	0.092	67	95
以下余白										

燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

第2-1-8表（1/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，350℃）　　許容応力　Sd：124　Ss：351　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
50	SCH20S	4400	0.108	51	84	3900	0.104	52	83	4100	0.100	45	71	3400	0.090	44	70	3700	0.090	43	70	3100	0.084	44	72
65	SCH20S	5000	0.109	51	84	4200	0.102	49	75	4700	0.101	46	73	3700	0.089	45	71	4200	0.090	44	70	3300	0.082	43	69
80	SCH20S	5400	0.109	51	84	4600	0.103	52	82	5100	0.101	47	74	4000	0.090	46	72	4600	0.091	45	72	3600	0.082	44	71
以下余白																									

第2-1-8表（2/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰0.5%，350℃）

許容応力　Sd：124　Ss：351　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
50	SCH20S	3500	0.086	48	80	2900	0.080	45	75
65	SCH20S	4000	0.086	49	81	3200	0.080	47	78
80	SCH20S	4300	0.086	48	80	3500	0.081	49	83
以下余白									

燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

第2-1-8表（3/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，350℃）　　許容応力　Sd：124　Ss：351　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
50	SCH20S	3600	0.105	54	85	3300	0.101	50	74	3300	0.096	48	74	3000	0.091	48	74	3000	0.087	46	74	2700	0.084	45	72
65	SCH20S	4000	0.104	51	78	3700	0.102	53	81	3700	0.095	47	73	3300	0.091	48	75	3400	0.088	46	74	3000	0.084	46	74
80	SCH20S	4500	0.105	51	80	4100	0.102	52	80	4300	0.100	49	77	3700	0.092	48	74	3900	0.090	47	75	3400	0.085	47	76
以下余白																									

第2-1-8表（4/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰1.0%，350℃）

許容応力　Sd：124　Ss：351　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体 支持間隔 (mm)	気体 固有周期 (s)	気体 一次応力 (MPa) Sd	気体 一次応力 (MPa) Ss	液体 支持間隔 (mm)	液体 固有周期 (s)	液体 一次応力 (MPa) Sd	液体 一次応力 (MPa) Ss
	T.M.S.L.77.5m								
50	SCH20S	2800	0.083	49	80	2600	0.081	51	83
65	SCH20S	3200	0.084	50	82	2800	0.080	48	78
80	SCH20S	3600	0.085	49	80	3200	0.082	51	83
以下余白									

燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

第2-1-8表（5/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，350℃）　　許容応力　Sd：124　Ss：351　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
50	SCH20S	5100	0.132	50	82	4400	0.122	53	86	5000	0.128	50	82	4300	0.118	53	81	4900	0.125	49	78	4100	0.111	50	75
65	SCH20S	5800	0.134	52	84	4800	0.120	53	85	5700	0.130	50	82	4700	0.117	54	82	5600	0.127	50	79	4400	0.107	49	74
80	SCH20S	6300	0.134	52	86	5200	0.121	54	87	6200	0.131	51	84	5100	0.118	55	83	6100	0.128	50	80	4800	0.109	51	76
以下余白																									

第2-1-8表（6/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，減衰2.0%，350℃）

許容応力　Sd：124　Ss：351　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体 支持間隔 (mm)	気体 固有周期 (s)	気体 一次応力 (MPa) Sd	気体 一次応力 (MPa) Ss	液体 支持間隔 (mm)	液体 固有周期 (s)	液体 一次応力 (MPa) Sd	液体 一次応力 (MPa) Ss
		T.M.S.L.77.5m							
50	SCH20S	4600	0.114	52	82	3800	0.101	51	81
65	SCH20S	5200	0.114	51	81	4100	0.099	51	81
80	SCH20S	5600	0.114	51	81	4400	0.098	51	80
以下余白									

燃料加工建屋の直管部標準支持間隔

第2-1-8表（7/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，350℃）　　許容応力　Sd：124　Ss：351　（MPa）

【燃料加工建屋】

標高		T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
配管	内部流体	気体				液体				気体				液体				気体				液体			
口径（A）	支持間隔	支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）	
及び板厚		(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss
50	SCH20S	4000	0.121	54	84	3700	0.116	56	84	3900	0.117	55	81	3600	0.112	56	83	3700	0.109	52	75	3400	0.104	53	76
65	SCH20S	4500	0.121	54	84	4100	0.116	58	85	4400	0.117	55	81	4000	0.112	58	86	4200	0.110	52	76	3700	0.102	52	75
80	SCH20S	5100	0.124	54	84	4600	0.118	57	87	5000	0.121	54	84	4500	0.115	58	86	4800	0.114	53	76	4200	0.105	53	77
以下余白																									

第2-1-8表（8/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材有り，減衰3.0%，350℃）

許容応力　Sd：124　Ss：351　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体 支持間隔 (mm)	気体 固有周期 (s)	気体 一次応力 (MPa) Sd	気体 一次応力 (MPa) Ss	液体 支持間隔 (mm)	液体 固有周期 (s)	液体 一次応力 (MPa) Sd	液体 一次応力 (MPa) Ss
		T.M.S.L.77.5m							
50	SCH20S	3500	0.102	54	83	3100	0.094	52	80
65	SCH20S	3900	0.101	53	82	3400	0.093	52	80
80	SCH20S	4500	0.105	54	83	3900	0.097	54	83
以下余白									

第2-1-9表（1/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材無し，減衰0.5%，60℃）　　許容応力　Sd：195　Ss：324　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH80	2100	0.119	80	139	2000	0.114	77	128	2000	0.111	82	137	1900	0.106	76	126	1800	0.098	70	114	1800	0.100	75	121
10	SCH80	2300	0.114	74	122	2300	0.117	81	136	2300	0.114	84	139	2200	0.110	83	139	2100	0.102	74	119	2000	0.099	73	118
15	SCH80	2700	0.119	77	134	2600	0.117	79	133	2600	0.113	81	135	2500	0.111	82	137	2400	0.103	73	118	2300	0.101	74	119
20	SCH80	3000	0.116	74	121	2900	0.116	78	128	3000	0.116	83	137	2800	0.111	82	136	2700	0.102	71	115	2600	0.101	75	120
25	SCH80	3500	0.121	78	139	3300	0.118	78	132	3400	0.117	81	135	3200	0.113	83	138	3100	0.104	72	116	2900	0.100	72	117
32	SCH80	3900	0.119	73	126	3700	0.117	78	131	3900	0.119	82	136	3600	0.113	83	138	3600	0.107	74	120	3300	0.102	74	119
40	SCH80	4200	0.120	73	127	4000	0.119	80	139	4200	0.120	83	137	3800	0.111	82	136	3900	0.108	75	121	3500	0.101	74	118
50	SCH80	4800	0.122	78	138	4400	0.117	79	132	4700	0.119	81	133	4200	0.110	81	134	4400	0.109	75	120	3900	0.101	74	119
65	SCH40	5400	0.122	77	135	4800	0.116	81	132	5300	0.118	81	133	4600	0.109	84	138	5000	0.110	77	122	4200	0.098	75	119
80	SCH40	5900	0.123	79	140	5200	0.116	83	136	5800	0.120	83	135	4900	0.108	83	135	5400	0.109	76	121	4500	0.098	75	119
90	SCH40	6300	0.122	78	136	5500	0.116	84	136	6200	0.119	82	133	5200	0.108	84	136	5800	0.109	76	120	4800	0.098	77	121
100	SCH40	6700	0.122	78	136	5800	0.115	84	136	6600	0.119	82	133	5500	0.108	85	138	6200	0.110	77	121	5000	0.097	75	119
125	SCH40	7600	0.125	81	142	6400	0.116	86	139	7400	0.121	83	135	6000	0.106	83	133	6900	0.110	76	120	5500	0.097	77	121
150	SCH40	8300	0.125	81	141	6900	0.115	87	140	8100	0.121	83	137	6400	0.105	80	126	7600	0.111	78	122	5900	0.096	77	121
200	SCH30	9500	0.125	83	142	7400	0.110	89	142	9300	0.121	85	139	7000	0.103	83	128	8600	0.109	78	121	6300	0.092	79	122
250	SCH30	10600	0.124	83	141	8000	0.108	87	138	10400	0.121	85	139	7600	0.101	82	125	9700	0.110	79	122	6800	0.090	78	120
300	SCH30	11600	0.124	83	141	8600	0.107	88	138	11400	0.121	86	140	8100	0.100	83	125	10600	0.110	80	122	7300	0.090	80	122
350	SCH30	12400	0.126	83	142	9200	0.108	89	141	12100	0.121	85	139	8600	0.100	81	123	11300	0.111	79	122	7800	0.090	79	122
400	SCH30	13200	0.125	84	142	9600	0.107	92	143	12900	0.121	86	137	7700	0.086	66	97	12000	0.110	80	122	7000	0.080	61	91
以下余白																									

第2-1-9表（2/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材無し，減衰0.5%，60℃）

許容応力　Sd：195　Ss：324　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH80	1700	0.093	77	129	1700	0.094	82	137
10	SCH80	2000	0.097	82	137	1900	0.094	81	135
15	SCH80	2300	0.098	82	137	2100	0.092	76	127
20	SCH80	2600	0.098	81	135	2400	0.093	78	130
25	SCH80	3000	0.100	83	137	2700	0.093	77	128
32	SCH80	3400	0.100	82	135	3100	0.095	81	134
40	SCH80	3600	0.099	79	131	3300	0.095	81	133
50	SCH80	4100	0.100	80	132	3700	0.095	82	136
65	SCH40	4700	0.102	83	136	4000	0.093	83	137
80	SCH40	5100	0.102	83	136	4200	0.091	80	131
90	SCH40	5500	0.103	84	137	4500	0.092	83	135
100	SCH40	5800	0.102	82	134	4700	0.091	82	133
125	SCH40	6500	0.102	83	135	5200	0.091	84	136
150	SCH40	7100	0.102	83	134	5500	0.090	82	133
200	SCH30	8100	0.102	84	135	5900	0.087	84	135
250	SCH30	9100	0.102	85	136	6400	0.086	84	134
300	SCH30	9900	0.101	85	134	6800	0.085	85	134
350	SCH30	10600	0.102	85	135	7300	0.085	85	134
400	SCH30	11300	0.102	86	136	6900	0.079	71	110
以下余白									

第2-1-9表（3/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材有り，減衰1.0%，60℃）

許容応力　Sd：195　Ss：324　（MPa）

【燃料加工建屋】

標高		T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
配管	内部流体	気体				液体				気体				液体				気体				液体			
口径（A）	支持間隔	支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）	
及び板厚		(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss
8	SCH80	1500	0.107	90	142	1400	0.099	70	104	1400	0.099	79	123	1400	0.099	81	126	1300	0.091	79	127	1200	0.086	69	111
10	SCH80	1800	0.109	87	138	1700	0.103	71	110	1700	0.102	77	121	1700	0.103	81	128	1600	0.096	78	125	1500	0.090	71	115
15	SCH80	2200	0.114	84	132	2200	0.116	88	141	2100	0.107	82	133	2100	0.109	87	141	2000	0.101	78	125	1900	0.097	74	119
20	SCH80	2500	0.115	84	132	2400	0.111	82	129	2400	0.109	84	136	2300	0.105	79	126	2300	0.103	79	127	2200	0.100	78	124
25	SCH80	3000	0.118	80	133	2900	0.116	82	132	3000	0.118	88	142	2800	0.111	83	135	2800	0.108	79	126	2700	0.106	79	127
32	SCH80	3600	0.124	83	142	3400	0.119	81	135	3500	0.119	84	135	3400	0.119	88	142	3300	0.110	76	122	3100	0.106	76	121
40	SCH80	3900	0.124	81	138	3700	0.121	81	137	3800	0.120	82	131	3600	0.116	84	134	3700	0.116	79	127	3400	0.108	77	122
50	SCH80	4400	0.125	82	139	4100	0.120	81	134	4300	0.122	83	138	4100	0.120	88	141	4100	0.114	78	123	3800	0.109	78	124
65	SCH40	5100	0.129	84	142	4600	0.120	84	139	4900	0.122	83	137	4500	0.117	87	139	4700	0.115	78	123	4200	0.107	78	123
80	SCH40	5600	0.129	82	138	5000	0.120	83	138	5500	0.126	84	141	4900	0.117	87	138	5300	0.119	80	127	4600	0.108	79	124
90	SCH40	6000	0.129	82	137	5300	0.119	83	136	5900	0.125	84	140	5300	0.119	90	143	5700	0.120	80	126	4900	0.108	79	125
100	SCH40	6500	0.130	80	134	5700	0.121	84	138	6500	0.130	85	142	5600	0.118	87	139	6200	0.121	80	125	5300	0.110	81	127
125	SCH40	7200	0.130	81	135	6200	0.119	83	135	7100	0.127	84	140	6200	0.119	90	143	6900	0.122	81	127	5700	0.107	79	124
150	SCH40	8000	0.132	84	141	6800	0.120	85	139	7900	0.129	84	140	6700	0.118	89	141	7600	0.122	80	125	6200	0.107	79	124
200	SCH30	9200	0.131	84	137	7500	0.118	88	140	9100	0.129	85	139	7300	0.114	91	143	8800	0.123	82	127	6800	0.104	82	127
250	SCH30	10400	0.131	84	137	8300	0.118	90	141	10300	0.130	85	138	8000	0.112	91	141	10000	0.124	82	126	7500	0.103	83	127
300	SCH30	11500	0.132	86	139	9000	0.118	92	144	11400	0.131	85	139	8600	0.111	92	142	11100	0.125	83	127	8000	0.101	83	126
350	SCH30	12300	0.133	85	138	9600	0.118	90	141	12200	0.131	84	139	9300	0.113	92	142	12000	0.128	83	127	8600	0.102	82	125
400	SCH30	13200	0.133	87	141	10000	0.116	93	142	13100	0.131	87	143	9300	0.106	85	129	12700	0.126	83	126	7700	0.087	66	99
以下余白																									

第2-1-9表（4/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材有り，減衰1.0%，60℃）

許容応力　Sd：195　Ss：324　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	内部流体 / 支持間隔 / 標高	気体 支持間隔（mm）	気体 固有周期（s）	気体 一次応力（MPa） Sd	気体 一次応力（MPa） Ss	液体 支持間隔（mm）	液体 固有周期（s）	液体 一次応力（MPa） Sd	液体 一次応力（MPa） Ss
	標高	T.M.S.L.77.5m							
	内部流体	気体				液体			
	支持間隔	支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH80	1200	0.085	83	135	1200	0.086	85	138
10	SCH80	1500	0.090	84	137	1400	0.085	76	124
15	SCH80	1800	0.091	78	126	1800	0.092	81	132
20	SCH80	2100	0.094	82	132	2000	0.091	79	128
25	SCH80	2600	0.099	83	135	2500	0.097	84	136
32	SCH80	3100	0.102	83	134	2900	0.098	81	131
40	SCH80	3400	0.104	82	133	3200	0.101	83	134
50	SCH80	3900	0.107	86	139	3600	0.102	85	138
65	SCH40	4400	0.106	84	134	3900	0.098	83	132
80	SCH40	4900	0.108	84	134	4300	0.100	84	134
90	SCH40	5300	0.109	85	135	4600	0.100	86	136
100	SCH40	5800	0.111	85	136	4900	0.100	85	134
125	SCH40	6400	0.110	86	136	5400	0.100	87	137
150	SCH40	7100	0.112	86	135	5800	0.099	85	134
200	SCH30	8200	0.112	87	136	6300	0.096	86	135
250	SCH30	9400	0.114	88	137	7000	0.096	88	137
300	SCH30	10400	0.115	89	137	7500	0.095	88	137
350	SCH30	11200	0.116	88	137	8100	0.096	88	137
400	SCH30	11900	0.115	88	136	7400	0.085	74	111
以下余白									

第2-1-9表（5/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材無し，減衰2.0%，60℃）

許容応力　Sd：195　Ss：324　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH80	2300	0.136	73	120	2300	0.139	78	128	2300	0.136	76	127	2300	0.139	81	135	2300	0.136	76	127	2300	0.139	81	135
10	SCH80	2600	0.136	72	118	2600	0.140	78	129	2600	0.136	75	125	2600	0.140	82	136	2600	0.136	75	124	2500	0.132	74	119
15	SCH80	3000	0.139	73	120	2900	0.137	75	123	3000	0.139	76	126	2900	0.137	78	130	3000	0.139	76	126	2900	0.137	78	129
20	SCH80	3400	0.139	72	118	3300	0.140	76	126	3400	0.139	75	125	3300	0.140	80	133	3400	0.139	75	125	3300	0.140	80	133
25	SCH80	3900	0.142	72	119	3700	0.139	75	123	3900	0.142	76	125	3700	0.139	78	130	3800	0.137	72	118	3700	0.139	78	130
32	SCH80	4400	0.142	71	116	4200	0.141	76	125	4400	0.142	74	123	4200	0.141	80	132	4300	0.137	71	116	4100	0.136	76	125
40	SCH80	4700	0.141	70	115	4500	0.142	77	127	4700	0.141	73	121	4500	0.142	81	134	4600	0.136	70	115	4400	0.137	77	127
50	SCH80	5300	0.141	70	114	5000	0.141	77	127	5300	0.141	73	120	5000	0.141	81	134	5200	0.137	70	115	4900	0.137	78	128
65	SCH40	6000	0.142	71	115	5500	0.141	81	132	6000	0.142	74	121	5500	0.141	85	139	5900	0.139	71	117	5400	0.137	81	133
80	SCH40	6500	0.142	71	114	5900	0.140	82	132	6500	0.142	74	120	5900	0.140	85	139	6400	0.139	71	116	5800	0.136	82	134
90	SCH40	7000	0.143	71	114	6300	0.141	83	135	7000	0.143	74	120	6300	0.141	87	142	6900	0.139	72	118	6200	0.137	84	137
100	SCH40	7400	0.141	70	113	6700	0.142	85	138	7400	0.141	73	119	6600	0.139	86	141	7300	0.138	71	115	6500	0.136	84	136
125	SCH40	8200	0.140	69	111	7300	0.140	85	137	8200	0.140	72	117	7200	0.137	86	140	8100	0.138	70	113	7100	0.134	83	134
150	SCH40	9000	0.141	70	112	7900	0.140	87	139	9000	0.141	73	118	7800	0.137	88	143	8900	0.139	72	115	7700	0.135	86	138
200	SCH30	10400	0.143	73	115	8600	0.136	91	144	10400	0.143	76	121	8400	0.131	87	139	10200	0.139	74	117	8300	0.129	87	132
250	SCH30	11600	0.142	73	115	9400	0.134	92	144	11600	0.142	76	120	9300	0.132	91	145	11400	0.139	74	116	9000	0.126	87	131
300	SCH30	12700	0.142	74	115	10100	0.134	93	145	12700	0.142	77	121	9900	0.130	90	141	12500	0.139	75	117	9600	0.124	88	132
350	SCH30	13500	0.143	73	114	10700	0.133	90	141	13500	0.143	76	120	10600	0.131	90	143	13300	0.139	75	117	10300	0.126	88	133
400	SCH30	14400	0.142	75	115	11200	0.132	94	146	14400	0.142	77	121	11000	0.129	93	145	14200	0.139	76	118	10500	0.120	88	127
以下余白																									

第2-1-9表（6/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材無し，減衰2.0%，60℃）

許容応力　Sd：195　Ss：324　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体 支持間隔 (mm)	気体 固有周期 (s)	気体 一次応力 (MPa) Sd	気体 一次応力 (MPa) Ss	液体 支持間隔 (mm)	液体 固有周期 (s)	液体 一次応力 (MPa) Sd	液体 一次応力 (MPa) Ss
		T.M.S.L.77.5m							
8	SCH80	2200	0.127	81	131	2200	0.130	86	139
10	SCH80	2500	0.128	80	130	2400	0.124	81	131
15	SCH80	2900	0.132	82	135	2800	0.130	84	136
20	SCH80	3300	0.133	82	136	3100	0.127	82	132
25	SCH80	3800	0.137	83	141	3600	0.133	86	142
32	SCH80	4300	0.137	82	138	4000	0.131	84	136
40	SCH80	4600	0.136	81	137	4300	0.132	85	141
50	SCH80	5200	0.137	81	136	4800	0.133	86	142
65	SCH40	5900	0.139	83	137	5200	0.129	88	140
80	SCH40	6400	0.139	83	137	5600	0.129	89	141
90	SCH40	6800	0.136	81	134	5900	0.128	88	140
100	SCH40	7300	0.138	82	136	6200	0.126	88	140
125	SCH40	8100	0.138	81	134	6800	0.126	89	141
150	SCH40	8800	0.137	81	132	7300	0.125	90	141
200	SCH30	10200	0.139	84	136	7700	0.116	89	136
250	SCH30	11400	0.139	84	136	8400	0.115	90	137
300	SCH30	12500	0.139	85	136	8900	0.112	90	136
350	SCH30	13200	0.138	84	134	9600	0.114	91	138
400	SCH30	14100	0.137	85	135	9800	0.110	91	137
以下余白									

第2-1-9表（7/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材有り，減衰3.0%，60℃）　　許容応力　Sd：195　Ss：324　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH80	1600	0.116	80	119	1600	0.117	82	122	1600	0.116	85	125	1600	0.117	87	128	1600	0.116	89	128	1500	0.108	80	116
10	SCH80	2000	0.126	82	128	2000	0.128	85	133	2000	0.126	86	136	2000	0.128	89	141	1900	0.117	82	118	1900	0.119	85	123
15	SCH80	2500	0.136	86	136	2500	0.139	91	144	2500	0.136	89	144	2400	0.131	84	133	2400	0.128	83	127	2400	0.131	87	135
20	SCH80	2900	0.142	90	142	2800	0.138	89	141	2800	0.135	86	138	2700	0.131	83	131	2700	0.128	81	125	2700	0.131	87	134
25	SCH80	3400	0.142	83	131	3300	0.140	85	134	3400	0.142	86	138	3300	0.140	88	141	3300	0.136	83	131	3200	0.134	83	132
32	SCH80	3900	0.140	76	120	3800	0.141	81	128	3900	0.140	79	127	3800	0.141	84	135	3900	0.140	83	132	3700	0.135	81	128
40	SCH80	4200	0.139	73	115	4100	0.141	79	125	4200	0.139	76	121	4100	0.141	83	132	4200	0.139	79	125	4100	0.141	86	137
50	SCH80	4700	0.139	73	114	4600	0.142	81	128	4700	0.139	76	121	4600	0.142	84	135	4700	0.139	78	124	4500	0.137	83	132
65	SCH40	5400	0.140	74	115	5100	0.140	82	128	5400	0.140	77	122	5100	0.140	85	135	5400	0.140	80	126	5000	0.136	84	132
80	SCH40	5900	0.139	72	112	5600	0.142	83	129	5900	0.139	75	117	5600	0.142	86	136	5900	0.139	77	122	5500	0.139	86	135
90	SCH40	6400	0.142	73	113	5900	0.140	82	128	6400	0.142	76	119	5900	0.140	85	134	6400	0.142	79	124	5800	0.136	84	132
100	SCH40	6900	0.142	71	110	6300	0.140	81	126	6900	0.142	74	116	6300	0.140	84	133	6900	0.142	77	120	6300	0.140	88	138
125	SCH40	7600	0.141	72	110	7000	0.142	85	131	7600	0.141	74	116	7000	0.142	88	138	7600	0.141	77	120	6900	0.139	89	139
150	SCH40	8400	0.142	71	109	7600	0.142	85	131	8400	0.142	74	115	7600	0.142	88	138	8400	0.142	77	119	7500	0.139	89	138
200	SCH30	9700	0.142	73	110	8500	0.141	91	139	9700	0.142	75	115	8400	0.139	92	143	9700	0.142	78	120	8200	0.134	89	136
250	SCH30	10900	0.141	72	108	9400	0.141	92	140	10900	0.141	74	113	9300	0.139	93	144	10900	0.141	77	117	9000	0.132	88	132
300	SCH30	12000	0.141	72	107	10200	0.141	94	143	12000	0.141	74	112	10000	0.137	93	144	12000	0.141	77	116	9800	0.133	91	137
350	SCH30	12900	0.143	71	106	10900	0.141	92	140	12900	0.143	73	111	10800	0.139	94	145	12900	0.143	76	115	10500	0.134	90	136
400	SCH30	13800	0.142	72	107	11300	0.138	94	142	13800	0.142	75	112	11100	0.135	94	143	13800	0.142	77	116	10900	0.131	92	136
以下余白																									

第2-1-9表（8/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材有り，減衰3.0%，60℃）

許容応力　Sd：195　Ss：324　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH80	1400	0.099	80	123	1400	0.099	82	126
10	SCH80	1800	0.109	86	132	1800	0.110	89	137
15	SCH80	2300	0.121	90	140	2200	0.116	86	132
20	SCH80	2600	0.121	89	138	2500	0.117	87	134
25	SCH80	3200	0.130	89	141	3000	0.122	86	135
32	SCH80	3800	0.135	88	143	3600	0.130	89	140
40	SCH80	4100	0.134	85	137	3900	0.130	88	138
50	SCH80	4600	0.134	85	137	4300	0.128	87	136
65	SCH40	5300	0.136	86	140	4800	0.128	89	138
80	SCH40	5900	0.139	87	140	5300	0.131	90	142
90	SCH40	6300	0.138	86	138	5600	0.129	90	140
100	SCH40	6900	0.142	86	139	6000	0.130	90	139
125	SCH40	7600	0.141	86	138	6600	0.130	92	142
150	SCH40	8400	0.142	85	137	7200	0.130	92	143
200	SCH30	9700	0.142	87	137	7800	0.125	93	143
250	SCH30	10900	0.141	85	134	8500	0.122	92	139
300	SCH30	12000	0.141	85	132	9200	0.121	94	140
350	SCH30	12900	0.143	84	131	9900	0.123	93	141
400	SCH30	13800	0.142	85	132	10200	0.119	94	138
以下余白									

第2-1-10表（1/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材無し，減衰0.5%，185℃）

許容応力　Sd：151　Ss：310　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH80	1900	0.106	61	100	1800	0.101	53	82	1800	0.100	60	94	1700	0.095	56	89	1600	0.089	56	90	1500	0.085	52	84
10	SCH80	2100	0.103	53	83	2100	0.106	62	101	2000	0.098	57	89	1900	0.095	56	87	1800	0.088	55	88	1700	0.086	53	85
15	SCH80	2500	0.109	66	109	2400	0.107	65	107	2300	0.099	57	89	2200	0.097	57	90	2100	0.090	56	90	2000	0.089	56	91
20	SCH80	2800	0.108	63	104	2700	0.107	66	108	2700	0.103	62	98	2500	0.098	58	91	2400	0.091	56	91	2300	0.090	59	94
25	SCH80	3200	0.109	64	105	3000	0.106	60	96	3100	0.105	64	104	2900	0.102	62	97	2800	0.094	59	94	2600	0.091	58	94
32	SCH80	3700	0.112	66	108	3400	0.107	63	103	3500	0.105	62	101	3200	0.100	59	93	3200	0.095	59	95	2900	0.090	58	92
40	SCH80	4000	0.114	66	109	3600	0.106	60	98	3700	0.103	59	93	3400	0.099	59	92	3400	0.094	58	92	3100	0.090	58	93
50	SCH80	4500	0.114	66	107	4000	0.105	60	96	4200	0.104	60	96	3800	0.099	60	93	3900	0.096	59	95	3400	0.089	57	91
65	SCH40	5100	0.114	67	108	4400	0.105	62	98	4800	0.106	64	103	4100	0.097	60	93	4400	0.096	60	95	3700	0.088	58	93
80	SCH40	5500	0.113	66	107	4800	0.107	68	109	5200	0.106	63	102	4400	0.097	61	93	4700	0.095	58	92	4000	0.088	60	94
90	SCH40	6000	0.116	68	110	5100	0.107	69	110	5600	0.106	64	103	4600	0.095	60	92	5100	0.096	59	93	4200	0.087	59	93
100	SCH40	6400	0.116	68	110	5300	0.104	63	98	5900	0.105	62	98	4900	0.096	61	94	5400	0.095	59	92	4400	0.087	59	93
125	SCH40	7100	0.116	67	108	5900	0.106	68	108	6600	0.105	63	100	5400	0.096	62	95	6100	0.097	60	94	4800	0.086	59	92
150	SCH40	7800	0.117	68	110	6300	0.104	65	101	7300	0.107	66	107	5700	0.094	61	93	6700	0.097	61	95	5200	0.086	60	94
200	SCH30	8900	0.116	69	109	7000	0.104	71	110	8300	0.106	65	103	6100	0.090	62	94	7600	0.096	61	95	5500	0.083	61	94
250	SCH30	10000	0.117	70	111	7600	0.103	68	102	9300	0.106	66	104	6600	0.089	62	93	8500	0.096	62	95	6000	0.083	61	94
300	SCH30	10900	0.116	70	109	8000	0.100	67	99	10200	0.106	67	105	7100	0.089	64	95	9300	0.096	62	95	6400	0.082	62	94
350	SCH30	11600	0.116	70	109	8600	0.101	67	100	10800	0.106	66	103	7600	0.089	63	95	9900	0.096	62	94	6800	0.082	61	93
400	SCH30	12400	0.116	71	110	8800	0.098	67	100	11500	0.105	66	101	7700	0.087	63	94	10500	0.095	62	94	6900	0.080	57	85
以下余白																									

第2-1-10表（2/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材無し，減衰0.5%，185℃）

許容応力　Sd：151　Ss：310　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH80	1500	0.084	60	101	1400	0.081	55	91
10	SCH80	1700	0.084	60	99	1600	0.082	58	96
15	SCH80	2000	0.087	63	104	1900	0.085	62	104
20	SCH80	2300	0.088	64	106	2100	0.084	60	100
25	SCH80	2600	0.088	62	103	2400	0.085	61	102
32	SCH80	3000	0.089	64	106	2700	0.085	61	102
40	SCH80	3200	0.089	63	104	2900	0.085	62	103
50	SCH80	3600	0.089	62	102	3200	0.085	62	102
65	SCH40	4100	0.090	64	104	3500	0.084	64	105
80	SCH40	4500	0.091	65	106	3700	0.083	63	102
90	SCH40	4800	0.090	64	105	3900	0.083	63	102
100	SCH40	5100	0.090	64	104	4100	0.082	63	102
125	SCH40	5700	0.090	64	104	4500	0.082	63	103
150	SCH40	6300	0.091	66	106	4900	0.082	65	106
200	SCH30	7100	0.090	65	104	5300	0.081	66	106
250	SCH30	8000	0.090	66	105	5800	0.081	67	106
300	SCH30	8700	0.090	66	104	6200	0.080	67	106
350	SCH30	9300	0.091	66	105	6600	0.080	66	105
400	SCH30	9900	0.090	67	105	6800	0.079	67	104
以下余白									

第2-1-10表（3/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材有り，減衰1.0%，185℃）　　許容応力　Sd：151　Ss：310　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	支持間隔	標高	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		内部流体	気体				液体				気体				液体				気体				液体			
			支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
					Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH80		1200	0.090	61	90	1200	0.090	62	92	1100	0.084	59	91	1100	0.084	60	93	1000	0.079	53	82	1000	0.079	54	84
10	SCH80		1400	0.092	63	94	1400	0.093	65	96	1300	0.086	63	97	1200	0.082	55	85	1200	0.081	61	98	1100	0.078	49	75
15	SCH80		1800	0.099	63	94	1800	0.100	66	98	1600	0.088	58	89	1600	0.089	60	93	1500	0.084	59	95	1500	0.084	61	98
20	SCH80		2200	0.104	66	101	2100	0.100	60	89	2000	0.093	60	92	2000	0.095	63	97	1800	0.085	56	90	1800	0.086	59	95
25	SCH80		2500	0.104	68	105	2400	0.102	62	93	2300	0.095	61	94	2200	0.093	60	92	2100	0.088	59	95	2000	0.085	57	92
32	SCH80		3000	0.107	71	111	2900	0.106	70	110	2800	0.099	61	94	2700	0.098	62	96	2600	0.092	61	97	2500	0.091	62	99
40	SCH80		3300	0.109	70	109	3100	0.104	63	97	3100	0.101	61	95	3000	0.100	63	99	2900	0.094	61	98	2700	0.090	59	95
50	SCH80		3900	0.112	69	109	3600	0.106	65	102	3700	0.105	65	103	3500	0.103	65	101	3400	0.096	60	95	3200	0.093	61	97
65	SCH40		4300	0.110	69	108	4000	0.107	70	109	4100	0.104	64	100	3800	0.101	64	99	3800	0.096	61	97	3400	0.090	59	94
80	SCH40		4800	0.112	69	106	4400	0.108	71	110	4600	0.106	66	105	4200	0.102	65	100	4300	0.098	62	98	3800	0.092	61	96
90	SCH40		5200	0.113	69	106	4700	0.108	71	110	5000	0.107	69	109	4500	0.102	66	101	4600	0.097	61	96	4100	0.093	62	98
100	SCH40		5700	0.115	68	106	5000	0.106	67	103	5500	0.110	69	110	4800	0.101	64	98	5100	0.100	62	97	4400	0.093	61	96
125	SCH40		6500	0.117	69	110	5600	0.108	70	108	6200	0.110	69	108	5400	0.103	66	102	5800	0.102	62	97	4900	0.093	62	96
150	SCH40		7200	0.118	68	109	6100	0.107	69	106	7000	0.113	70	110	5900	0.103	66	102	6500	0.103	63	97	5400	0.094	63	98
200	SCH30		8200	0.117	69	108	6700	0.105	70	105	7900	0.111	70	109	6300	0.098	65	96	7400	0.103	64	98	5800	0.090	64	98
250	SCH30		9400	0.119	69	110	7500	0.106	73	110	9100	0.114	71	110	7000	0.098	65	97	8500	0.104	64	99	6400	0.090	64	98
300	SCH30		10400	0.120	70	112	8100	0.105	72	108	10000	0.114	71	109	7500	0.097	65	96	9300	0.104	64	97	6900	0.089	65	98
350	SCH30		11200	0.121	70	112	8700	0.106	73	110	10900	0.116	71	110	8100	0.098	65	96	10100	0.106	64	97	7400	0.090	64	97
400	SCH30		11900	0.119	69	109	9100	0.105	74	111	11600	0.115	72	110	8400	0.096	67	98	10800	0.105	65	98	7500	0.087	63	95
以下余白																										

第2-1-10表（4/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材有り，減衰1.0%，185℃）

許容応力　Sd：151　Ss：310　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH80	1000	0.079	66	105	1000	0.079	67	108
10	SCH80	1100	0.077	60	96	1100	0.078	62	99
15	SCH80	1400	0.080	62	99	1400	0.081	64	104
20	SCH80	1700	0.082	61	99	1700	0.083	65	105
25	SCH80	2000	0.084	66	107	1900	0.082	64	103
32	SCH80	2400	0.086	64	103	2300	0.085	64	104
40	SCH80	2700	0.088	65	105	2500	0.085	63	101
50	SCH80	3200	0.090	65	104	3000	0.088	66	106
65	SCH40	3500	0.088	64	102	3200	0.085	64	103
80	SCH40	4000	0.091	66	105	3600	0.087	67	107
90	SCH40	4300	0.091	65	104	3800	0.087	66	105
100	SCH40	4800	0.094	67	106	4100	0.087	65	104
125	SCH40	5400	0.094	66	104	4600	0.088	67	105
150	SCH40	6100	0.096	67	106	5000	0.087	66	104
200	SCH30	6900	0.095	68	106	5400	0.085	68	105
250	SCH30	7900	0.096	68	105	6000	0.085	68	106
300	SCH30	8700	0.096	68	105	6400	0.084	68	104
350	SCH30	9500	0.098	69	106	6900	0.085	67	104
400	SCH30	10100	0.098	69	106	7100	0.083	68	104
以下余白									

第2-1-10表（5/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材無し，減衰2.0%，185℃）

許容応力　Sd：151　Ss：310　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH80	2200	0.129	63	102	2200	0.132	68	111	2200	0.129	66	108	2100	0.123	64	105	2100	0.121	62	94	2100	0.123	66	104
10	SCH80	2500	0.130	62	101	2400	0.126	62	101	2500	0.130	66	107	2400	0.126	66	108	2400	0.123	62	98	2300	0.119	62	94
15	SCH80	2900	0.134	67	110	2800	0.132	67	109	2800	0.128	62	102	2700	0.125	64	105	2800	0.128	64	101	2700	0.125	66	103
20	SCH80	3300	0.136	67	110	3100	0.129	63	102	3200	0.130	63	102	3100	0.129	66	109	3200	0.130	64	101	3000	0.123	64	101
25	SCH80	3700	0.134	64	104	3500	0.130	63	101	3700	0.134	67	110	3500	0.130	66	108	3700	0.134	66	110	3400	0.125	64	101
32	SCH80	4300	0.139	67	110	4000	0.133	67	110	4200	0.134	67	110	3900	0.128	65	106	4200	0.134	66	109	3800	0.124	64	100
40	SCH80	4600	0.139	67	109	4200	0.130	63	102	4500	0.134	66	109	4200	0.130	66	108	4500	0.134	66	108	4100	0.126	65	102
50	SCH80	5200	0.140	66	109	4700	0.131	65	105	5100	0.136	67	110	4700	0.131	68	111	5000	0.132	63	101	4600	0.127	67	104
65	SCH40	5900	0.141	68	110	5200	0.132	69	111	5700	0.134	65	106	5100	0.128	69	111	5700	0.134	65	106	4900	0.121	66	98
80	SCH40	6400	0.141	68	110	5600	0.132	70	112	6200	0.134	66	107	5500	0.128	70	112	6200	0.134	66	107	5300	0.122	67	102
90	SCH40	6900	0.142	68	110	5900	0.130	69	109	6700	0.136	67	109	5800	0.127	70	112	6700	0.136	67	109	5600	0.120	67	100
100	SCH40	7300	0.141	67	109	6200	0.129	68	109	7200	0.138	68	111	6100	0.126	70	112	7100	0.135	66	108	5800	0.117	65	96
125	SCH40	8200	0.143	68	110	6800	0.128	69	110	8000	0.137	68	110	6600	0.123	69	110	7900	0.135	66	107	6400	0.118	67	98
150	SCH40	8900	0.141	67	108	7400	0.129	71	113	8800	0.139	69	111	7100	0.122	69	109	8600	0.134	65	105	6900	0.117	68	99
200	SCH30	10200	0.141	69	109	7900	0.122	72	113	10000	0.137	69	110	7800	0.120	74	113	9900	0.135	68	108	7300	0.110	68	98
250	SCH30	11400	0.141	69	109	8600	0.120	71	110	11200	0.137	70	111	8500	0.118	75	109	11100	0.135	68	108	7900	0.108	68	97
300	SCH30	12500	0.141	70	109	9200	0.119	72	109	12300	0.138	71	111	9000	0.115	74	108	12100	0.134	68	107	8400	0.105	68	98
350	SCH30	13300	0.142	69	109	9900	0.121	73	113	13100	0.139	70	111	9700	0.117	75	109	12900	0.136	68	108	9000	0.107	68	98
400	SCH30	14200	0.141	70	110	10200	0.118	74	110	14000	0.138	71	112	9900	0.113	75	109	13700	0.134	68	106	9200	0.103	68	98
以下余白																									

第2-1-10表（6/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材無し，減衰2.0%，185℃）

許容応力　Sd：151　Ss：310　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH80	2000	0.113	67	106	1900	0.108	64	102
10	SCH80	2200	0.109	63	99	2200	0.112	68	108
15	SCH80	2600	0.115	66	105	2500	0.113	67	107
20	SCH80	3000	0.118	68	107	2800	0.112	67	105
25	SCH80	3400	0.118	66	105	3200	0.115	68	107
32	SCH80	3900	0.121	67	106	3600	0.115	68	107
40	SCH80	4200	0.122	67	107	3800	0.113	67	105
50	SCH80	4700	0.120	66	104	4200	0.112	66	104
65	SCH40	5400	0.124	69	109	4600	0.111	69	108
80	SCH40	5800	0.122	67	106	4900	0.109	68	106
90	SCH40	6300	0.124	69	109	5200	0.109	69	107
100	SCH40	6700	0.124	69	109	5400	0.107	67	105
125	SCH40	7500	0.125	69	109	5900	0.106	68	105
150	SCH40	8200	0.125	69	109	6400	0.106	69	107
200	SCH30	9300	0.123	69	108	6800	0.101	70	107
250	SCH30	10400	0.123	70	108	7400	0.100	70	107
300	SCH30	11400	0.123	70	108	7800	0.097	70	105
350	SCH30	12200	0.125	71	109	8400	0.098	70	106
400	SCH30	12900	0.123	70	108	8600	0.096	71	107
以下余白									

第2-1-10表（7/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材有り，減衰3.0%，185℃）　　許容応力　Sd：151　Ss：310　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH80	1400	0.105	72	106	1400	0.106	74	108	1300	0.097	64	88	1300	0.097	65	89	1200	0.090	61	88	1200	0.090	62	89
10	SCH80	1600	0.106	72	106	1600	0.107	75	110	1500	0.099	64	89	1500	0.100	66	92	1400	0.092	63	91	1400	0.093	65	93
15	SCH80	2000	0.112	70	103	2000	0.114	72	107	2000	0.112	74	109	1900	0.106	68	101	1800	0.099	63	91	1800	0.100	65	94
20	SCH80	2500	0.122	72	112	2400	0.118	70	105	2400	0.115	70	104	2400	0.118	74	110	2300	0.109	68	98	2200	0.105	66	95
25	SCH80	2800	0.121	70	108	2700	0.118	70	103	2700	0.115	69	102	2700	0.118	73	108	2600	0.110	67	97	2500	0.106	66	96
32	SCH80	3400	0.127	69	108	3300	0.126	72	112	3300	0.122	69	108	3200	0.121	71	110	3200	0.117	68	98	3000	0.111	66	95
40	SCH80	3700	0.127	67	104	3600	0.127	70	110	3700	0.127	70	110	3500	0.122	70	110	3600	0.122	70	106	3400	0.117	70	100
50	SCH80	4400	0.133	69	108	4200	0.131	71	111	4300	0.128	67	105	4100	0.126	71	111	4200	0.124	67	102	3900	0.118	67	96
65	SCH40	4900	0.132	69	108	4500	0.125	69	107	4800	0.128	69	107	4400	0.121	70	107	4700	0.124	69	104	4300	0.117	70	100
80	SCH40	5500	0.135	71	111	5000	0.128	70	108	5400	0.132	70	109	4900	0.124	71	110	5300	0.128	70	105	4700	0.117	69	98
90	SCH40	5900	0.135	70	109	5300	0.126	70	107	5800	0.131	69	107	5200	0.123	71	109	5700	0.128	69	104	5000	0.116	69	97
100	SCH40	6500	0.139	71	110	5800	0.130	71	110	6400	0.135	71	112	5700	0.127	72	112	6200	0.129	67	101	5500	0.120	71	104
125	SCH40	7400	0.141	71	110	6400	0.129	70	107	7200	0.136	70	109	6300	0.126	71	110	7100	0.133	68	105	6100	0.120	70	103
150	SCH40	8200	0.142	70	108	7000	0.129	70	108	8100	0.139	71	111	6900	0.126	72	111	7900	0.134	69	106	6700	0.121	71	105
200	SCH30	9400	0.142	72	111	7600	0.124	72	109	9200	0.138	72	111	7500	0.122	74	112	9000	0.133	69	106	7100	0.113	70	98
250	SCH30	10600	0.142	71	107	8500	0.125	74	111	10500	0.139	72	111	8300	0.121	74	111	10200	0.134	68	104	7900	0.113	71	99
300	SCH30	11700	0.142	71	107	9100	0.123	74	110	11600	0.140	72	111	9000	0.121	76	113	11300	0.135	70	106	8500	0.112	71	99
350	SCH30	12500	0.142	69	104	9800	0.124	73	110	12500	0.142	71	109	9600	0.121	74	110	12200	0.137	70	106	9200	0.114	72	100
400	SCH30	13400	0.142	70	106	10200	0.122	75	112	13400	0.142	73	111	10000	0.119	76	110	13000	0.136	70	106	9400	0.110	71	99
以下余白																									

第2-1-10表（8/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材有り，減衰3.0%，185℃）

許容応力　Sd：151　Ss：310　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	気体 支持間隔 (mm)	気体 固有周期 (s)	気体 一次応力 (MPa) Sd	気体 一次応力 (MPa) Ss	液体 支持間隔 (mm)	液体 固有周期 (s)	液体 一次応力 (MPa) Sd	液体 一次応力 (MPa) Ss
	標高	T.M.S.L.77.5m							
	内部流体	気体				液体			
	支持間隔	支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)	
				Sd	Ss			Sd	Ss
8	SCH80	1100	0.084	59	92	1100	0.084	60	94
10	SCH80	1300	0.086	63	98	1300	0.087	65	100
15	SCH80	1700	0.093	66	101	1700	0.094	69	105
20	SCH80	2100	0.098	67	102	2100	0.100	70	108
25	SCH80	2400	0.100	67	103	2300	0.097	66	101
32	SCH80	3000	0.107	70	107	2800	0.102	68	103
40	SCH80	3300	0.109	69	105	3100	0.104	68	104
50	SCH80	3900	0.112	68	104	3700	0.110	71	108
65	SCH40	4400	0.113	71	108	4000	0.107	71	108
80	SCH40	4900	0.115	70	106	4400	0.108	71	107
90	SCH40	5300	0.116	70	106	4700	0.108	71	107
100	SCH40	5900	0.120	72	109	5100	0.109	71	107
125	SCH40	6700	0.122	71	110	5600	0.108	70	105
150	SCH40	7500	0.125	72	111	6200	0.109	72	107
200	SCH30	8500	0.123	72	111	6600	0.103	71	105
250	SCH30	9700	0.124	72	110	7300	0.103	71	105
300	SCH30	10700	0.125	72	109	7900	0.102	72	106
350	SCH30	11600	0.127	72	109	8500	0.103	72	106
400	SCH30	12400	0.127	73	110	8800	0.101	73	107
以下余白									

第2-1-11表（1/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材無し，減衰0.5%，60℃）

許容応力　Sd：141　Ss：255　(MPa)

【燃料加工建屋】

標高		T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
配管	内部流体	気体				液体				気体				液体				気体				液体			
口径（A）	支持間隔	支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）	
及び板厚		(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss
15	SGP	2500	0.110	70	115	2300	0.104	61	95	2400	0.104	68	110	2200	0.099	64	100	2200	0.095	65	105	2000	0.090	63	101
20	SGP	2800	0.109	69	113	2600	0.106	68	109	2700	0.104	68	109	2400	0.097	63	98	2400	0.092	62	98	2200	0.089	63	101
25	SGP	3300	0.114	73	119	2900	0.104	62	98	3100	0.106	69	112	2800	0.100	66	104	2800	0.095	63	101	2500	0.089	63	100
32	SGP	3700	0.113	70	114	3300	0.106	68	109	3500	0.105	67	108	3100	0.099	65	100	3200	0.095	63	101	2800	0.089	63	100
40	SGP	4000	0.114	72	117	3500	0.106	70	112	3800	0.107	72	117	3300	0.099	67	104	3500	0.097	66	105	3000	0.090	65	104
50	SGP	4500	0.114	71	115	3900	0.106	71	114	4300	0.108	72	118	3700	0.100	69	107	3900	0.096	64	102	3300	0.089	65	103
65	SGP	5200	0.117	73	119	4400	0.107	75	121	4900	0.108	72	118	4100	0.099	68	105	4500	0.098	66	104	3700	0.089	66	104
80	SGP	5600	0.116	73	117	4600	0.105	70	110	5300	0.108	73	118	4300	0.097	69	105	4900	0.099	67	105	3800	0.087	64	101
90	SGP	6000	0.116	74	118	4900	0.106	77	122	5600	0.107	71	112	4400	0.094	68	103	5200	0.098	67	104	4000	0.086	67	104
100	SGP	6400	0.117	73	117	5200	0.106	77	121	6000	0.107	72	114	4700	0.095	69	104	5500	0.097	65	102	4200	0.086	65	102
125	SGP	7100	0.117	75	120	5500	0.103	74	111	6600	0.106	71	112	4900	0.092	68	103	6100	0.097	67	104	4400	0.084	66	102
150	SGP	7800	0.117	75	120	6000	0.104	75	115	7300	0.108	73	116	5300	0.091	68	103	6700	0.097	67	103	4800	0.084	67	103
175	SGP	8400	0.117	75	119	6400	0.104	77	118	7900	0.108	74	117	5600	0.090	69	104	7300	0.099	68	105	5100	0.084	68	105
200	SGP	9000	0.117	74	119	6800	0.104	77	116	8500	0.109	75	118	6000	0.091	70	105	7800	0.098	68	104	5400	0.083	68	104
以下余白																									

第2-1-11表（2/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材無し，減衰0.5%，60℃）

許容応力　Sd：141　Ss：255　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
15	SGP	2000	0.087	67	110	1900	0.086	70	115
20	SGP	2300	0.088	69	114	2100	0.086	70	116
25	SGP	2600	0.088	67	110	2400	0.086	71	117
32	SGP	3000	0.090	68	112	2700	0.087	71	117
40	SGP	3200	0.089	68	111	2800	0.085	70	115
50	SGP	3700	0.091	71	115	3100	0.085	70	115
65	SGP	4200	0.092	70	114	3400	0.083	68	111
80	SGP	4600	0.093	72	117	3600	0.083	71	114
90	SGP	4900	0.092	72	117	3700	0.082	69	111
100	SGP	5200	0.092	71	115	4000	0.083	72	116
125	SGP	5700	0.091	72	114	4200	0.081	71	114
150	SGP	6300	0.092	72	115	4600	0.081	74	117
175	SGP	6800	0.092	73	115	4800	0.080	71	112
200	SGP	7300	0.092	73	114	5100	0.080	70	111
以下余白									

第2-1-11表（3/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材有り，減衰1.0%，60℃）　　許容応力　Sd：141　Ss：255　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
15	SGP	1900	0.100	63	93	1900	0.102	69	105	1800	0.095	65	100	1800	0.097	70	107	1700	0.090	67	108	1600	0.087	64	102
20	SGP	2200	0.105	75	116	2100	0.102	70	105	2000	0.094	66	101	1900	0.092	65	100	1800	0.086	62	99	1800	0.087	68	108
25	SGP	2600	0.105	68	106	2500	0.104	69	105	2500	0.100	67	104	2400	0.099	69	106	2300	0.092	65	104	2200	0.091	67	107
32	SGP	3200	0.112	77	119	3000	0.109	78	122	3000	0.104	68	107	2800	0.100	67	104	2800	0.096	66	105	2600	0.093	67	106
40	SGP	3500	0.114	77	121	3200	0.108	77	120	3300	0.106	73	116	3000	0.100	67	104	3100	0.099	69	109	2800	0.093	68	107
50	SGP	3900	0.113	76	118	3500	0.106	72	110	3700	0.106	72	114	3400	0.102	71	110	3500	0.099	69	109	3100	0.093	67	106
65	SGP	4600	0.116	74	117	4100	0.109	77	119	4400	0.109	74	118	3900	0.103	70	108	4100	0.101	67	105	3600	0.094	68	106
80	SGP	5000	0.115	74	116	4400	0.109	78	120	4800	0.110	75	118	4200	0.103	72	110	4500	0.101	68	106	3800	0.092	67	104
90	SGP	5400	0.117	76	121	4600	0.107	77	117	5200	0.111	77	121	4400	0.101	72	109	4800	0.101	68	106	4000	0.092	68	106
100	SGP	5900	0.118	75	120	5000	0.109	79	121	5700	0.113	76	120	4800	0.103	74	114	5300	0.103	68	106	4400	0.094	70	109
125	SGP	6400	0.117	77	122	5300	0.107	80	121	6100	0.110	77	120	5000	0.100	73	109	5700	0.102	70	107	4500	0.090	69	106
150	SGP	7200	0.119	77	123	5800	0.106	78	118	6900	0.113	77	119	5500	0.100	72	108	6500	0.105	71	109	5000	0.091	70	107
175	SGP	7700	0.118	75	118	6200	0.106	79	119	7500	0.114	78	120	5800	0.098	72	106	7000	0.104	71	108	5300	0.090	70	107
200	SGP	8500	0.120	75	120	6700	0.107	80	121	8300	0.116	78	120	6300	0.099	72	107	7800	0.107	71	109	5800	0.091	71	108
以下余白																									

第2-1-11表（4/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材有り，減衰1.0%，60℃）

許容応力　Sd：141　Ss：255　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
15	SGP	1600	0.085	73	118	1500	0.082	69	112
20	SGP	1700	0.082	68	109	1600	0.080	65	104
25	SGP	2200	0.088	73	118	2000	0.084	68	110
32	SGP	2600	0.090	70	112	2400	0.086	70	112
40	SGP	2900	0.092	74	118	2600	0.087	71	114
50	SGP	3200	0.091	71	113	2900	0.087	72	115
65	SGP	3900	0.095	74	118	3400	0.089	74	117
80	SGP	4200	0.094	72	114	3600	0.088	73	115
90	SGP	4500	0.094	73	115	3800	0.088	75	118
100	SGP	5000	0.097	74	116	4100	0.088	74	117
125	SGP	5300	0.094	74	115	4200	0.085	73	114
150	SGP	6000	0.096	74	115	4700	0.086	75	116
175	SGP	6500	0.096	74	115	5000	0.086	76	117
200	SGP	7300	0.100	76	117	5400	0.086	75	116
以下余白									

第2-1-11表（5/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材無し，減衰2.0%，60℃）

許容応力　Sd：141　Ss：255　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
		気体				液体				気体				液体				気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力 (MPa)	
				Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss			Sd	Ss
15	SGP	2900	0.135	72	117	2700	0.128	68	109	2800	0.128	66	108	2700	0.128	71	116	2800	0.128	68	107	2700	0.128	73	115
20	SGP	3300	0.137	73	119	3000	0.128	69	111	3200	0.131	69	112	3000	0.128	73	118	3200	0.131	70	111	2900	0.122	70	109
25	SGP	3800	0.140	73	120	3400	0.129	69	110	3700	0.135	72	119	3400	0.129	72	117	3700	0.135	72	118	3300	0.123	70	109
32	SGP	4300	0.140	72	117	3900	0.133	75	120	4200	0.135	72	117	3800	0.128	72	116	4200	0.135	71	117	3700	0.123	70	109
40	SGP	4600	0.140	72	117	4100	0.132	74	118	4500	0.135	72	118	4000	0.127	72	117	4500	0.135	72	117	3900	0.122	71	110
50	SGP	5200	0.141	72	116	4500	0.129	71	114	5200	0.141	75	123	4500	0.129	75	120	5100	0.136	72	117	4400	0.125	74	114
65	SGP	5900	0.141	71	115	5100	0.131	75	119	5900	0.141	74	121	5000	0.127	75	120	5800	0.137	72	116	4900	0.124	74	114
80	SGP	6400	0.141	72	116	5400	0.130	76	120	6400	0.141	75	122	5300	0.127	77	123	6300	0.138	73	117	5100	0.120	74	108
90	SGP	6900	0.143	74	118	5700	0.130	79	125	6800	0.140	75	121	5500	0.124	77	123	6700	0.136	73	117	5300	0.117	74	109
100	SGP	7300	0.141	72	115	6000	0.129	78	122	7300	0.141	75	121	5800	0.122	77	122	7200	0.138	73	118	5600	0.117	74	108
125	SGP	8100	0.141	74	117	6300	0.123	79	123	8100	0.141	77	123	6200	0.121	80	123	7900	0.136	74	117	5900	0.113	75	109
150	SGP	8900	0.142	74	117	6800	0.122	78	122	8900	0.142	77	123	6700	0.120	80	120	8700	0.137	74	117	6400	0.113	76	109
175	SGP	9600	0.142	74	117	7200	0.121	78	121	9600	0.142	77	122	7100	0.119	81	119	9400	0.138	74	117	6700	0.110	75	108
200	SGP	10300	0.143	74	116	7700	0.122	79	123	10300	0.143	77	122	7600	0.120	82	122	10100	0.138	74	117	7100	0.109	75	107
以下余白																									

第2-1-11表（6/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材無し，減衰2.0%，60℃）

許容応力　Sd：141　Ss：255　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
15	SGP	2700	0.122	75	120	2500	0.115	75	118
20	SGP	3000	0.119	73	115	2700	0.111	73	114
25	SGP	3500	0.124	75	121	3100	0.113	74	116
32	SGP	4000	0.125	75	120	3500	0.114	75	117
40	SGP	4200	0.122	73	116	3600	0.110	72	113
50	SGP	4800	0.125	74	118	4000	0.110	73	113
65	SGP	5500	0.127	75	118	4500	0.110	74	116
80	SGP	6000	0.128	76	120	4700	0.108	75	116
90	SGP	6400	0.127	77	120	4900	0.106	76	117
100	SGP	6800	0.127	76	119	5200	0.106	76	117
125	SGP	7500	0.126	77	119	5400	0.101	75	115
150	SGP	8300	0.128	77	120	5900	0.102	77	117
175	SGP	8900	0.127	77	119	6200	0.100	77	116
200	SGP	9600	0.128	77	119	6600	0.100	77	116
以下余白									

第2-1-11表（7/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材有り，減衰3.0%，60℃）

許容応力　Sd：141　Ss：255　(MPa)

【燃料加工建屋】

標高		T.M.S.L.43.2m～35.0m								T.M.S.L.56.8m～50.3m								T.M.S.L.70.2m～62.8m							
配管	内部流体	気体				液体				気体				液体				気体				液体			
口径（A）	支持間隔	支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）		支持間隔	固有周期	一次応力（MPa）	
及び板厚		(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss	(mm)	(s)	Sd	Ss
15	SGP	2200	0.121	75	116	2100	0.116	74	109	2200	0.121	80	123	2100	0.116	78	114	2100	0.113	76	109	2000	0.109	74	107
20	SGP	2500	0.124	80	124	2400	0.121	80	123	2400	0.117	78	114	2300	0.114	78	114	2300	0.111	75	107	2200	0.108	75	107
25	SGP	3000	0.127	74	115	2900	0.126	78	121	3000	0.127	78	122	2800	0.120	77	117	2900	0.121	77	114	2700	0.114	75	107
32	SGP	3600	0.132	75	117	3400	0.129	76	119	3600	0.132	78	124	3300	0.124	76	118	3500	0.127	76	116	3200	0.118	75	107
40	SGP	3900	0.133	75	117	3600	0.127	75	115	3900	0.133	78	123	3600	0.127	78	122	3800	0.128	76	115	3500	0.122	78	117
50	SGP	4400	0.134	76	119	4000	0.126	75	115	4300	0.130	74	114	4000	0.126	79	122	4300	0.130	77	116	3800	0.118	75	106
65	SGP	5300	0.142	79	123	4700	0.131	78	121	5100	0.134	75	118	4600	0.127	78	120	5000	0.130	73	111	4500	0.123	78	117
80	SGP	5700	0.139	77	119	5000	0.129	77	118	5600	0.136	77	120	4900	0.125	77	119	5500	0.132	75	114	4800	0.122	78	116
90	SGP	6100	0.140	78	120	5300	0.129	79	121	6000	0.136	78	121	5200	0.126	80	123	5900	0.133	76	116	5000	0.119	78	111
100	SGP	6700	0.143	77	118	5700	0.130	78	119	6600	0.139	78	121	5600	0.127	79	122	6400	0.133	73	113	5400	0.120	78	112
125	SGP	7200	0.139	78	119	6000	0.126	81	121	7100	0.136	79	122	5900	0.123	82	125	6900	0.131	75	112	5600	0.114	78	109
150	SGP	8100	0.142	78	118	6600	0.126	80	120	8100	0.142	80	124	6500	0.123	81	124	7800	0.134	76	115	6200	0.116	78	109
175	SGP	8700	0.141	77	117	7000	0.125	80	120	8700	0.141	80	122	6900	0.122	82	123	8400	0.134	75	114	6600	0.115	79	110
200	SGP	9500	0.142	75	113	7600	0.126	80	120	9500	0.142	77	119	7500	0.124	82	124	9300	0.137	76	116	7100	0.115	78	108
以下余白																									

第2-1-11表（8/8）　Sクラス直管部標準支持間隔（炭素鋼，保温材有り，減衰3.0%，60℃）

許容応力　Sd：141　Ss：255　(MPa)

【燃料加工建屋】

配管 口径（A）及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.77.5m							
		気体				液体			
		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）		支持間隔 (mm)	固有周期 (s)	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
15	SGP	1900	0.100	73	112	1800	0.097	71	108
20	SGP	2100	0.099	74	112	2000	0.097	73	111
25	SGP	2700	0.110	78	119	2500	0.104	75	115
32	SGP	3200	0.112	75	114	3000	0.109	77	117
40	SGP	3500	0.114	76	115	3200	0.108	77	116
50	SGP	4000	0.117	78	118	3600	0.110	79	119
65	SGP	4700	0.119	76	115	4100	0.109	76	115
80	SGP	5200	0.122	78	120	4400	0.109	77	116
90	SGP	5500	0.120	77	117	4600	0.107	78	116
100	SGP	6100	0.124	78	120	5000	0.109	78	117
125	SGP	6500	0.120	78	117	5200	0.104	79	117
150	SGP	7400	0.124	79	120	5700	0.104	78	115
175	SGP	8000	0.124	79	120	6100	0.104	79	117
200	SGP	8900	0.128	80	121	6600	0.105	79	116
以下余白									

第2-1-12表（1/9）　Sクラス直管部標準支持間隔　グローブボックス機内（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 内部流体 支持間隔	T.M.S.L.50.3m～35.0m							
		気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
φ6.0mm	1.00t	900	0.048	118	118	－	－	－	－
φ6.0mm	1.20t	900	0.048	118	118	－	－	－	－
φ6.4mm	1.00t	900	0.046	110	110	900	0.047	122	122
φ8.0mm	1.00t	－	－	－	－	1000	0.047	121	121
φ9.5mm	1.00t	1200	0.050	120	120	1000	0.044	114	114
φ10.0mm	1.20t	1200	0.048	116	116	－	－	－	－
φ12.0mm	1.00t	1300	0.047	107	107	1200	0.046	118	118
φ12.7mm	1.00t	1400	0.050	118	118	1100	0.043	116	116
φ12.7mm	1.24t	－	－	－	－	1300	0.048	123	123
φ12.7mm	2.00t	1300	0.047	110	110	－	－	－	－
8	SCH40	1400	0.049	117	117	1300	0.047	124	124
10	SCH40	1600	0.049	121	121	1500	0.048	119	119
15	SCH20S	1800	0.049	115	115	1700	0.048	121	121
15	SCH40	1800	0.049	118	118	1600	0.046	120	120
20	SCH20S	2000	0.047	107	107	1900	0.048	123	123
20	SCH40	2000	0.048	112	112	1900	0.048	121	121
25	SCH20S	2300	0.050	115	115	－	－	－	－
25	SCH40	－	－	－	－	2000	0.047	123	123
32	SCH20S	2600	0.050	111	111	－	－	－	－
40	SCH20S	2800	0.050	112	112	2500	0.048	127	127

第2-1-12表（2/9）　Sクラス直管部標準支持間隔　グローブボックス機内（オーステナイト系ステンレス鋼，保温材無し，60℃）

許容応力　Sd：163　Ss：417　（MPa）

【燃料加工建屋】

配管 口径（A） 及び板厚	標高 / 内部流体 / 支持間隔	T.M.S.L.50.3m～35.0m							
		気体				液体			
		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）		支持間隔（mm）	固有周期（s）	一次応力（MPa）	
				Sd	Ss			Sd	Ss
40	SCH40	2700	0.048	106	106	－	－	－	－
50	SCH20S	－	－	－	－	2800	0.049	130	130
50	SCH40	3100	0.049	109	109	2800	0.048	126	126
80	SCH10S	3800	0.049	106	106	－	－	－	－
80	SCH20S	3800	0.049	108	108	－	－	－	－
以下余白									