

【公開版】

資料 1 - 2	令和 2 年 7 月 20 日
日本原燃株式会社	

M O X 燃 料 加 工 施 設 に お け る  
新 規 制 基 準 に 対 す る 適 合 性

第 22 条 : 重大事故等の拡大の防止等

## 目次

### 1章 基準適合性

#### 1. 規則適合性

1. 1 適合のための設計方針

1. 2 有効性評価

#### 2. 重大事故等の拡大の防止等（要旨）

2. 1 重大事故の発生を仮定する機器の特定

2. 2 重大事故等対処の有効性評価

2. 3 重大事故等が同時に又は連鎖して発生した場合の対処

2. 4 必要な要員及び資源の評価

2. 5 臨界事故への対処の有効性評価（要旨）

#### 3. 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

3. 1 概要

3. 2 重大事故の発生を仮定する際の条件

3. 3 個々の重大事故の発生の仮定

3. 4 重大事故の発生を仮定する機器の特定結果

3. 4. 1 臨界事故

3. 4. 2 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

3. 4. 3 同時発生又は連鎖を仮定する重大事故

3. 5 重大事故の発生を仮定する機器の特定の考え方

3. 6 重大事故に至る可能性のある機能喪失又はその組合せの特定

3. 7 重大事故の発生を仮定する機器の特定

3. 8 重大事故の発生を仮定する際の条件を超える条件による  
重大事故の発生を仮定する機器の特定
4. (欠番)
5. 重大事故等の対処に係る有効性評価の基本的考え方
  5. 1 評価対象の整理及び評価項目の設定
  5. 2 評価に当たって考慮する事項
    5. 2. 1 安全機能を有する施設の安全機能の喪失に対する  
想定
    5. 2. 2 操作及び作業時間に対する仮定
    5. 2. 3 環境条件の考慮
    5. 2. 4 有効性評価の範囲
  5. 3 有効性評価に使用する計算プログラム
  5. 4 有効性評価における評価の条件設定の方針
    5. 4. 1 評価条件設定の考え方
    5. 4. 2 共通的な条件
  5. 5 評価の実施
  5. 6 評価条件の不確かさの影響評価方針
  5. 7 重大事故等の同時発生又は連鎖
  5. 8 必要な要員及び資源の評価方針
    5. 8. 1 必要な要員
    5. 8. 2 必要な資源
6. 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失への対処
  6. 1 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失への対処
    6. 1. 1 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の拡大防止  
対策

6. 1. 2 閉じ込める機能の喪失の対策に必要な要員及び資源

6. 2 重大事故が同時に又は連鎖して発生した場合の対処

6. 3 参考文献

7. (欠番)

8. (欠番)

## 2章 補足説明資料

1. (補足説明資料なし)
2. (補足説明資料なし)
3. 重大事故の想定箇所の特定
4. (欠番)
5. 重大事故等の対処に係る有効性評価の基本的考え方
6. 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失への対処
7. (欠番)
8. (欠番)

# 1 章 基準適合性

## 1. 規則適合性

## 1. 規則適合性

重大事故は、加工規則第二条の二において、設計上定める条件より厳しい条件の下において発生する事故であって、次に掲げるものとされている。

### 一 臨界事故

### 二 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

これらに対して、「加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則」（以下「事業許可基準規則」という。）第二十二条では、以下の要求がされている。

(重大事故等の拡大の防止等)

第二十二条 加工施設は、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合において、重大事故の発生を防止するために必要な措置を講じたものでなければならない。

2 プルトニウムを取り扱う加工施設は、重大事故が発生した場合において、当該重大事故の拡大を防止するために必要な措置を講じたものでなければならない。

3 プルトニウムを取り扱う加工施設は、重大事故が発生した場合において、プルトニウムを取り扱う加工施設を設置する工場又は事業所（以下この章において「工場等」という。）外への放射性物質の異常な水準の放出を防止するために必要な措置を講じたものでなければならない。



(解釈)

- 1 第1項に規定する「必要な措置」とは、重大事故の発生を防止するための以下に掲げる条件を満たす措置をいう。
  - 一 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の条件等が適切に設定され、対策の内容が具体的かつ実行可能なものであること。
  - 二 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合に、確実に機能するものであること。
  - 三 重大事故に至るおそれがある事故が発生した現場の作業環境を適切に評価し、対策を実施する放射線業務従事者の作業安全を確保できるものであること。「対策を実施する放射線業務従事者の作業安全を確保できるもの」には、六ふっ化ウラン ( $UF_6$ ) を取り扱うウラン加工施設については、 $UF_6$  の漏えいに伴う作業環境（建物内外）への化学的影響を含む。
  - 四 臨界事故の発生を防止できるとともに、放射性物質の放出量を実行可能な限り低くすることができるものであること。
- 2 第2項に規定する「必要な措置」とは、以下に掲げる措置をいう。
  - 一 臨界事故が発生した場合において、未臨界に移行し、未臨界を維持し、当該事故の影響を緩和するために必要な措置
  - 二 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、核燃料物質等の飛散又は漏えいを防止し、飛散又は漏えいした核燃料物質等を回収し、機能を回復するために必要

な措置

3 第2項に規定する「必要な措置を講じたもの」について、以下に掲げる有効性評価を行うこと。

一 臨界事故について、「未臨界に移行し、及び未臨界を維持するための設備」及び「臨界事故の影響を緩和するための設備」が有効に機能するかどうかを確認すること。

二 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失について、「核燃料物質等の飛散又は漏えいを防止し、飛散又は漏えいした核燃料物質等を回収するために必要な設備」及び「核燃料物質等を閉じ込める機能を回復するために必要な設備」が有効に機能するかどうかを確認すること。

4 上記3の有効性評価に当たっては、重大事故が単独で、同時に又は連鎖して発生することを想定して評価すること。ただし、類似の事象が2つ以上ある場合には、最も厳しい事象で代表させることができるものとする。

5 上記3の有効性評価に当たっての前提条件は以下に掲げる条件をいう。

一 評価に当たっての条件

評価に当たっては、作業環境（線量、アクセス性等を含む。））、資機材、作業員、作業体制等を適切に考慮すること。

二 事故発生条件

重大事故が単独で、同時に又は連鎖して発生することを想定するに当たっては、同一の室内にある等、同じ防護区画内（発生する事故により、他の設備及び機能に影響を及ぼしうる範囲）にある設備及び機器の機能喪失の同時発生の可能性につい

て考慮すること。なお、関連性が認められない偶発的な同時発生の可能性を想定する必要はない。

### 三 事象進展の条件

- ① 放射性物質の放出量は、事故の発生以降、事態が収束するまでの総放出量とする。
- ② 設備及び機器から飛散又は漏えいする放射性物質の量は、最大取扱量を基に設定する。
- ③ 臨界事故の発生が想定される場合には、取り扱う核燃料物質の組成（富化度）及び量、減速材の量、臨界事故継続の可能性及び最新の知見等を考慮し、適切な臨界事故の規模（核分裂数）が設定されていることを確認する。また、放射性物質及び放射線の放出量についても、臨界事故の規模に応じて適切に設定されていることを確認する。

6 上記3の有効性評価の判断基準は、作業環境（線量、アクセス性等を含む。）、電力量、冷却材量、資機材、作業員、作業体制等が適切に考慮されていることを確認した上で、以下に掲げることを満足すること。

#### 一 臨界事故

- ① 未臨界に移行し、及び未臨界を維持すること。
- ② 臨界事故の影響を緩和できること。

#### 二 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

- ① 核燃料物質等の飛散又は漏えいを防止し、飛散又は漏えいした核燃料物質等を回収することができること。
- ② 核燃料物質等を閉じ込める機能を回復することができること。

7 第3項に規定する「放射性物質の異常な水準の放出を防止する」とは、上記3の有効性評価において、放射性物質の放出量がセシウム137換算で100テラベクレルを十分下回るものであって、かつ、実行可能な限り低いことをいう。

8 上記7の「セシウム137換算」については、例えば、放射性物質が地表に沈着し、そこからのガンマ線による外部被ばく及び再浮遊による吸入摂取による内部被ばくの50年間の実効線量を用いて換算することが考えられる。

### 1. 1 適合のための設計方針

加工規則第二条の二に定められる、設計上定める条件より厳しい条件の下において発生する重大事故に対しては、対策を検討し、必要な設備、手順書及び体制を整備し、それらの有効性を評価する。したがって、重大事故の発生を仮定する機器の特定として、重大事故の起因となる安全機能の喪失及びその同時発生の範囲、機能喪失後の事象進展、重大事故の発生規模並びに重大事故の同時発生の範囲を明確にすることが必要である。

重大事故の発生を仮定する機器の特定に当たっては、重大事故の発生を仮定する際の条件を設定し、これらによる安全上重要な施設の機能喪失の範囲を整理することで重大事故の発生を仮定する機器を特定し、重大事故が単独で、同時に又は連鎖して発生することを仮定するとともに、それぞれの重大事故についての有効性評価の条件とする。

### 1. 2 有効性評価

特定された重大事故の発生を仮定する機器に対し、重大事故の拡大防止対策が有効であることを示すため、評価項目を設定した上で、評価の結果を踏まえて、設備、手順及び体制の有効性を評価する。

有効性評価は、機能喪失の範囲、講じられる対策の網羅性及び生じる環境条件を基に、代表事例を選定し実施する。

また、重大事故等対策の有効性を確認するために設定する評価項目は、重大事故の特徴を踏まえた上で、重大事故の発生により、放射性物質の放出に寄与するパラメータ又はパラメータの推移とし、重大事故等対策が講じられた際に大気中へ放出される放射性物質の放出量がセシウム-137換算で100テラベクレルを十分下回るものであって、かつ、実行可能な限り低いことを確認する。

評価する重大事故等のパラメータは、以下に掲げることを達成するために必要なパラメータとする。

## (1) 臨界事故

「3. 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」に示すとおり、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、臨界事故への対処に関する有効性評価は不要である。

## (2) 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

- ① 核燃料物質等の飛散又は漏えいを防止し、飛散又は漏えいした核燃料物質等を回収することができること。
- ② 核燃料物質等を閉じ込める機能を回復することができること。

「安全審査 整理資料 第22条：重大事故等の拡大の防止等」では、「3. 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、重大事故の発生を仮定する機器を特定、重大事故の同時発生の範囲の特定及びその発生条件を整理し、これらの整理された結果に対する重大事故等対策の有効性を5章及び6章において実施する。

「5. 重大事故等の対処に係る有効性評価の基本的考え方」において、有効性評価の基本的考え方を整理する。これらの整理された結果に対する重大事故等対策の有効性評価を「6. 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失への対処」において実施する。

「6. 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失への対処」では、「3. 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」で特定した重大事故について、重大事故等対策の有効性評価を実施する。また、有効性評価によって明らかにした事故影響の情報を基に、重大事故等が連鎖して発生する可能

性についても分析し、有効性評価における連鎖の考慮の要否を整理する。

また、有効性評価において明らかにした必要な要員及び資源を基に、重大事故等対策に付帯するその他の作業に必要な要員及び資源を考慮に加えた上で、外部からの支援を考慮せずとも、7日間対処を継続できることを評価する。

上記の要旨を、「2. 重大事故等の拡大の防止等（要旨）」に整理する。

## 2. 重大事故等の拡大の防止等（要旨）



## 2. 1 重大事故の発生を特定する機器の特定（要旨）

## 2. 1. 1 重大事故に対する基本方針

設計上定める条件より厳しい条件の下において、重大事故の起因となる安全機能の喪失及びその同時発生の範囲、機能喪失後の事象進展、重大事故の発生規模並びに重大事故の同時発生を重大事故の発生を仮定する機器として特定し、有効性を評価する。

重大事故の発生を仮定する機器の特定に当たっては、重大事故の発生を仮定する条件を設定し、これによる安全上重要な施設の機能喪失の範囲を整理することで重大事故の発生を仮定する機器を特定し、重大事故が単独で、同時に又は連鎖して発生することを仮定するとともに、それぞれの重大事故についての有効性評価の条件とする。

有効性評価は、「重大事故の発生を仮定する機器の特定」で特定する重大事故ごとに、機能喪失の範囲及び生じる環境条件をもとに、代表事例を選定し実施する。

## 2. 1. 2 重大事故を特定する際の考え方

### (1) 外的事象の考慮

設計基準対象施設では、設計基準事故に対処するための設計として想定すべき規模の外的事象に対して、当該設備の機能を維持するよう設計条件を設定しているが、重大事故を仮定する際には、この設計条件を超える外的事象を要因として、重大事故の発生を検討する。

その際の検討においては、地震、火山の影響等の 56 の自然現象と、航空機落下、有毒ガス等の 24 の人為事象（以下「自然現象等」という。）を対象とした。

検討の対象とした事象のうち、発生頻度が極めて低い、発生するが安全機能の喪失の要因となる規模に至らないもの等を除外した。また、火山の影響（降下火砕物による積載荷重）に対しては降下火砕物を除去すること、積雪に対しては除雪を行うこと、森林火災及び草原火災に対しては消火活動を行うこと、火山の影響（降下火砕物による目詰まりの発生）に対しては工程停止、送排風機停止等を行うことにより、重大事故に至る前までに対処が可能であることから除外した。

この結果、設計基準より厳しい条件を施設に与えた場合に重大事故の要因となるおそれのある事象として地震を抽出した。地震により機能喪失するとした安全上重要な施設の条件は、基準地震動を上回る地震力を想定する。具体的には、基準地震動の1.2倍の地震力を考慮し、機能を維持できない静的機器の機能喪失、全ての動的機器の機能喪失とする。

## (2) 内の事象の考慮

内の事象については、設計基準事故において考慮した動的機器の単一故障に対して、設計基準事故において考慮した機能喪失の想定を超える条件として、動的機器の多重故障（多重の誤作動及び誤操作を含む。）を設定した。

## (3) 事象の重ね合わせ

異なる事象の重ね合わせについて、上記(1)で抽出された外的事象は、それぞれの事象の発生頻度が極めて低いこと、内の事象は、関連性が認められない偶発的な事象となることから重ね合わせの必要はない。

#### (4) 個々の重大事故の発生の仮定

重大事故の発生を仮定する機器等は，上記のとおり整理した機能喪失の範囲を踏まえ，重大事故が単独で，又は同種の重大事故が複数の機器等で同時に発生するものとして，外的事象を要因とした場合又は内的事象を要因とした場合の重大事故の発生を仮定する機器等を特定した。

##### ① 臨界事故

外的事象発生時では，貯蔵施設等において，基準地震動の1.2倍の地震力によって設備が損傷等することを想定したとしても，臨界事故が発生する物理的条件が成立しないため，臨界事故の発生は想定できない。

内的事象発生時では，質量管理を行うグローブボックスにおいて，誤搬入防止機能での動的機器の多重故障等を想定し，さらに人による誤操作の重ね合わせを想定し，複数回の誤搬入を想定しても，臨界は発生しない。さらに，技術的な想定を超えて，共通要因では起こりえない機器の故障と人による誤操作の重ね合わせにより，誤搬入を繰り返し行うことを想定したとしても，最も少ない設備で25回の多重の故障，ないしは誤搬入を行っても臨界の発生は想定できず，また，上記回数の誤搬入に到達するまでに13時間と時間余裕が長く，その間に複数の運転員により行われる多数回の設備の状態の確認により異常を検知し，異常の進展を防止できるため，臨界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特定しない。

## ② 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

### 1) グローブボックスの破損

グローブボックスのうち基準地震動の1.2倍の地震力に対して機能維持する設計としないものが、地震によって破損し、グローブボックスから工程室に核燃料物質が漏えいすることを想定しても、グローブボックスが大規模に損壊することは想定しがたいこと、グローブボックス排風機が運転している場合は、グローブボックス排気設備が外部への主たる経路になるためグローブボックスから工程室への漏えいは限定的になること、体積膨張等の外部への放出に繋がる駆動力がないこと等から、公衆への影響が平常運転時と同程度であり、多量の放射性物質の外部への放出には至らない。

### 2) グローブボックス内でのMOX粉末の飛散

地震によるグローブボックス内でのMOX粉末の飛散を想定しても、公衆への影響が平常運転時と同程度であり、多量の放射性物質の外部への放出には至らない。

### 3) 外部に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生

グローブボックス内を窒素雰囲気とすること、潤滑油が機器に収納されていること、着火源がないことなどの発生防止を講じており、外的事象等によって、動的機能の多重故障を想定してもそれ以外の基準地震動の1.2倍の地震力を考慮した際に機能維持できる設計とする静的機器により、外部に放出する状態に至る駆動力となる火災が発生する条件が成立しないことから、その発生は想定できない。

しかしながら、外的事象発生及び内的事象発生時に、技術的

な想定を超えて、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失として、露出した状態でMOX粉末を取り扱い、火災源となる潤滑油を保有しているグローブボックス8基において、発生防止対策の機能喪失及び異常事象が発生することに加え、動的機器の機能喪失として、感知・消火設備が同時に機能喪失することにより、火災が継続し、火災による駆動力により、設計基準事故を超えて外部への多量の放射性物質の放出に至ることを仮定する。

上記の技術的な想定を超えた閉じ込める機能の喪失に至る火災の発生については、①窒素循環設備のダクト等の破断及びグローブボックス排風機の運転継続②過電流による機器内の潤滑油の温度上昇③温度上昇した潤滑油の漏えい④ケーブル等によるスパークの発生による潤滑油への着火という全ての状態が揃うことが必要であり、①による窒素雰囲気から空気への置換、②による潤滑油の温度上昇には、動力電源等の給電が必要であり、また火災の発生条件に至るまでに10分程度の時間が必要である。

#### (5) 重大事故が同時に又は連鎖して発生する場合の仮定

##### ① 重大事故が同時に発生する場合

重大事故が同時に発生する場合については、同種の重大事故が同時に発生する場合を考える。

重大事故の発生を特定した核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失については、同種の重大事故が同時に発生する場合として、外的事象の地震により、露出した状態でMOX粉末を取り扱い、火災源となる潤滑油を保有している8基のグローブボックスで同時に火災が発生することを仮定する。

なお、内的事象発生時では、8基のグローブボックスのうち1基において単独で火災が発生することを仮定する。

② 重大事故が連鎖して発生する場合

重大事故が連鎖して発生する場合の想定については、ある重大事故が発生した場合における温度、圧力、放射線等の変化等が、その他の重大事故の発生の要因となりえるものかどうかを確認する。

なお、重大事故として特定した、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失に至るグローブボックス内の火災の発生により、臨界に係る安全上重要な施設の安全機能の喪失やMOXの集積等が発生することはないことから、火災による連鎖での臨界の発生は想定されず、連鎖による異種の重大事故の発生はない。

## 2. 2 重大事故等対処の有効性評価（要旨）



## 2. 2. 1 事故の特徴及びその対策

### (1) 事故の特徴

露出した状態でMOX粉末を取り扱い、火災源となる潤滑油を保有しているグローブボックスにおいては、火災の発生防止対策として、グローブボックス内を窒素雰囲気とする、潤滑油を機器に収納する、着火源を排除する等の設計を講じているが、技術的な想定を超え、発生防止対策が機能喪失し、何等かの理由により火災が発生し、同時に設計基準対象施設である感知・消火設備が機能喪失し、火災が継続することにより、火災により発生する気流によってグローブボックス内の気相中に移行するMOX粉末量が設計基準事故よりも増加する。

火災によるグローブボックス内雰囲気の体積膨張の影響で、グローブボックスの気相中に移行したMOX粉末が、グローブボックス給気系、グローブボックス排気設備、グローブボックスのパネルの隙間等へ移行し、グローブボックス給気系、グローブボックスのパネルの隙間等へ移行したMOX粉末は工程室、工程室排気設備を経由して大気中へ放出され、グローブボックス排気設備へ移行したMOX粉末は、グローブボックス排気設備を経由して大気中へ放出される。

### (2) 有効性評価の代表

本重大事故における閉じ込める機能の喪失に至る火災の発生する範囲及び環境条件（アクセス性）を踏まえ対処内容を考慮し、外的事象の「地震」を代表として評価する。

具体的には、以下のとおりである。

- ① 「重大事故を仮定する際の考え方」で示すとおり、本重大事故は露出した状態でMOX粉末を取り扱い、火災源となる潤滑油を保有しているグローブボックス8基のグローブボックスで発生する。
- ② 外的事象の「地震」を要因とした場合、閉じ込める機能の喪失に至る火災が、露出した状態でMOX粉末を取り扱い、火災源となる潤滑油を保有している8基グローブボックスで同時に発生すること及び基準地震動を1.2倍した地震動を考慮とした設備以外の設備の損傷及び動的機器の動的な機能の喪失に、建屋内での溢水等の内部ハザードの発生、火災の発生後に何らかの要因により全交流電源喪失に至り、換気空調の停止、照明の喪失が想定される。

### (3) 対策の考え方

設計基準対象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、グローブボックス消火装置の消火機能の喪失を確認した場合には、重大事故等の発生防止対策として、核燃料物質をグローブボックス内に静置した状態を維持し、火災の発生を未然に防止するため、全送排風機の停止、全工程停止及び動力電源の遮断の対応を行う。

露出した状態でMOX粉末を取り扱い、火災源となる潤滑油を保有しているグローブボックスにおいて、発生防止対策が機能せず火災が発生し、その火災が継続した場合、MOX粉末の飛散又は漏えいが発生することから、重大事故の拡大防止対策

として、気相中に移行したMOX粉末が外部へ放出されることを可能な限り防止するため、感知・消火設備が機能喪失及び火災の発生を確認後、速やかにグローブボックス排気設備及び工程室排気設備の流路を遮断する。

また、火災の影響による核燃料物質の気相中への移行の拡大を防止するために、速やかに火災を消火する。

上記を実施後、工程室内の放射性物質濃度が通常時と同等になったことを確認した後に、工程室内床面に沈着したMOX粉末を回収する。また、回収に係る対策を実施するための作業環境を確保するための回復に係る対策を行う。

#### (4) 具体的対策

設計基準の感知・消火機能の喪失等を確認した場合は、火災の影響を受けるMOX粉末の対象を限定すること等により、外部への放出に至ることを防止することを目的とし、発生防止対策として、地上1階の中央監視室で、全送排風機の停止、全工程の停止及び火災源を有する機器の動力電源の遮断の状態確認（又は、停止等の操作）を行う。

なお、地震の発生により、グローブボックスの負圧異常、酸素濃度異常に係る警報により確認した場合には、異常時の対応手順に従い、全送排風機停止、全工程の停止、火災源を有する機器の動力電源の遮断を行うことにより、火災の発生条件の成立を防ぐことができ、重大事故への進展を未然に防止できる。

設計基準の感知・消火機能の喪失等を受け、火災の発生を確認するため、拡大防止対策として、中央監視室において重大事

故の発生を仮定するグローブボックスの火災源に設置された火災状況確認用温度計の指示値を、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確認する。

上記と並行して、外部への放射性物質の放出を可能な限り防止するため、拡大防止対策として、中央監視室から移動し、地下1階の排風機室において、グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパを手動閉止する。当該ダンパ閉止後、排風機の下流側ダクトに可搬型ダンパ出口風速計を設置し、外部への放出になる流れが生じていないことを確認する。

火災状況確認用温度計の指示値が60℃を超える場合は、当該グローブボックスで火災が発生していると判断し、拡大防止対策として、火災の発生が確認されたグローブボックスに対して、中央監視室近傍から、遠隔手動操作により、地下3階廊下に設置された遠隔消火装置を起動させ、消火剤（ハロゲン化物消火剤）を放出する。

上述の一連の対策が完了した後、重大事故の発生により工程室内にグローブボックスから漏えいしたMOX粉末が沈降し、工程室内雰囲気安定した状態であることが確認された場合は、濡れウエス等により工程室内床面に沈着したMOX粉末の回収を行う。

回収作業は、可搬型ダストモニタ及びアルファ・ベータ線用サーベイメータにより工程室内の放射性物質濃度を確認し、通常の工程室内雰囲気と同程度になったこと及び以下に示す回復作業の準備完了をもって実施を判断する。

回復作業は、上記の可搬型ダストモニタ及びアルファ・ベータ線用サーベイメータにより工程室内の放射性物質濃度が通常の工程室内雰囲気と同程度になったことをもって着手を判断する。

このため、火災状況確認用温度計、遠隔消火装置等を常設重大事故等対処設備として設置するとともに、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等を常設重大事故等対処設備として位置付ける。また、可搬型グローブボックス温度表示端末、可搬型流量計、可搬型排風機付フィルタユニット、可搬型ダストモニタ及びアルファ・ベータ線用サーベイメータ等を可搬型重大事故等対処設備として整備する。

回収作業に用いる濡れウエス等は、資機材として整備する。

## 2. 2. 2 評価手法及び結果並びに不確かさの影響評価

### (1) 評価手法

#### ① 評価の考え方

閉じ込める機能の喪失に至る火災に対する重大事故等の対処に対しては、対処により外部への放出を可能な限り防止することができるかについて確認するため、グローブボックス内で発生する火災の規模、火災の影響によるMOX粉末の外部への移行の推移を評価する。

外部への放出に繋がるグローブボックス内のMOX粉末の火災による影響については、火災の規模等により評価を行い、火災の影響を受けたMOX粉末の外部への放出量については、火

災の影響を考慮したMOX粉末の移行量等を想定される移行経路ごとに評価する。

回収及び回復に係る対処については、作業の着手等の判断、作業の実施方法等に係る手順を評価する。

## ② 事故条件

本評価における事故条件は、以下のとおり。

- a. 露出した状態でMOX粉末を取り扱い、火災源となる潤滑油を保有しているグローブボックス8基で同時に発生する。
- b. 地震の発生により、①窒素循環設備のダクト等の破断及びグローブボックス排風機の運転継続②過電流による機器内の潤滑油の温度上昇が発生し、③温度上昇した潤滑油の漏えい④ケーブル等によるスパークの発生による潤滑油への着火により火災が発生した後に、全交流電源喪失の状態になり動的機器が機能喪失する。
- c. 地震による①、②の発生と③、④による火災発生には「2. 2. 1(1) 事故の特徴」に示したとおり発生時間に不確さがあるが、評価上は、地震の発生を起点として要員による対処を期待しない10分及びその後の火災の消火の対処に要する時間10分を考慮し、火災の継続時間を20分として設定する。

## ③ 機器条件

火災の消火に使用する消火剤は、消火性能確認の試験によって消火性能が確認されたものを使用するとともに、その量は、それぞれのグローブボックスの火災源となる潤滑油に対して設置したオイルパンの表面積に対して必要な消火剤量に余裕を考慮して設定し、火災源ごとに消火設備を1セット使用する。

外部への放出経路の遮断を行うダンパについては、移行経路であるグローブボックス排気設備及び工程室排気設備に対して、それぞれ1セット使用する。

#### ④ 操作条件

地震発生直後、要員は自らの身を守るための行為を実施し、揺れが収まったことを確認してから、安全機能が維持されているかの確認を実施するため、地震の発生を起点として、その後10分間は要員による対処を期待しない。

実施発生の10分後から、要員による安全系監視制御盤等の確認により安全機能の喪失を把握し、重大事故等への対処を実施するものとする。

上記を踏まえ、閉じ込める機能の喪失に至る火災に対する消火は、中央監視室における火災状況確認用温度計での火災の発生の確認と併せて、地震発生後20分で完了し、外部へのMOX粉末の放出の防止に係るグローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパの手動閉止は、地震発生後20分で完了する。

#### ⑤ 放出量評価の条件

- a. 火災試験の状況等を踏まえ、それぞれの火災源にて燃焼面積50%で火災が継続することを仮定する。
- b. 重大事故の発生を仮定するグローブボックスで取り扱う粉末容器は、各グローブボックスで一度に取り扱う可能性がある粉末容器中のプルトニウム量の最大値を設定する。
- c. 火災影響により粉末容器からグローブボックス気相中への移行率、グローブボックス排気系への移行率、グローブボッ

クス給気フィルタ及びグローブボックスパネル隙間を介した工程室への移行率として、1%/hを用いる。

- d. グローブボックス内からの移行経路として、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及びグローブボックスパネル隙間を介した工程室への漏えいを想定し、各経路への移行割合は、「グローブボックス排気系：約 25%、グローブボックス給気系：約 74%、グローブボックスパネル隙間：約 1%」と設定する。
- e. グローブボックス排気系及び工程室排気系のダクト内へのMOX粉末の沈着による除染係数は10とする。また、経路上の高性能エアフィルタは1段あたり $10^3$ 以上(0.15 $\mu$ mDOP粒子)の除染係数を有する。グローブボックス排気系は高性能エアフィルタ4段で構成され、除染係数は $10^9$ とする。工程室排気系は高性能エアフィルタ2段で構成され、除染係数は $10^5$ とする。また、グローブボックス給気側の高性能エアフィルタ1段を経由し、工程室排気系から放出する場合には、高性能エアフィルタ3段を経由するため、除染係数は $10^7$ とする。

## ⑥ 判断基準

閉じ込める機能の喪失の拡大防止対策の判断基準は、消火剤の放出による火災の消火ができること及び火災によるMOX粉末の外部への放出に対しダンパの閉止により外部へ流れがなくなり放出が止められること、外部への放出の遮断の対策完了までに外部へ放出される放射性物質の放出量がセシウム-137換算で100TBqを十分下回るものであって、かつ、実行可能な限り



低いこと。

## (2) 評価結果

閉じ込める機能の喪失に至る火災に対し、地震発生後、安全系監視制御盤で感知・消火設備の機能喪失等を確認し、20分以内に手動で火災状況確認用温度計による火災の発生の確認及び消火剤の放出による消火ができるため、継続している火災に対し消火が可能である。

また、地震発生後、安全系監視制御盤で感知・消火設備の機能喪失等を確認した後、20分以内にグローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパを手動で閉止できるため、火災が継続している場合にMOX粉末の外部への放出を遮断できる。

評価の結果、外部への放出量は、 $8.5 \times 10^{-7}$  TBqであり、100TBqを十分下回る。

また、閉じ込める機能の喪失に至る火災の発生により、グローブボックス内に飛散、工程室に漏えいしたMOX粉末は、感知・消火設備の機能喪失等を確認した後、速やかにグローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパを閉止することにより、可能な限り外部に放出されないよう措置することから、実行可能な限り低い。

回収及び回復に係る作業については、作業に着手するための判断基準が明確であり、作業実施に対して時間的な制約もないことから、実行可能である。

### (3) 不確かさの影響評価

#### ① 事象、事故の条件及び機器の条件の不確かさの影響

##### a. 事故の発生要因の違い

内的事象で発生する閉じ込める機能の喪失に至る火災は、1基のグローブボックスで単独で発生するため、対処が必要な対象が限定される。一方、代表事例においては、露出した状態でMOX粉末を取り扱い、火災源となる潤滑油を保有しているグローブボックス8基で同時に火災が発生する場合の対策の成立性を確認していることから、評価結果は変わらない。また、内的事象で発生する「動的機器の多重故障」の場合、共通要因で故障等が発生しない設計基準対象施設の使用が可能であり、中央監視室での遠隔操作で操作を行うため、外的事象の「地震」と比較して早い段階で拡大防止対策等に着手、完了できるため、対処の時間余裕が大きくなることから、早期に対処を完了することができる。

##### b. 火災の規模、火災による影響を受けるMOX粉末

潤滑油による火災については、潤滑油を収納する箇所に設置しているオイルパン上での燃焼面積による火災の燃焼時間の不確かさがあり、燃焼面積が放出量評価の条件とした条件よりも小さい場合は、放出量の下振れが見込まれる。火災の影響により気相部に移行するMOX粉末の量は、容器中に収納されるMOX粉末全量としているが、火災源と容器の位置関係から容器に収納されたMOX粉末全量が火災の影響を受けない場合は、外部への放出量において1～2桁程度の下振れが見込まれる。

### c. 外部への放出経路の違い

外部へ放出される放出量は、放出する経路において不確かさがあり、グローブボックスから工程室に漏えいする経路のひとつとしているグローブボックスパネルの隙間等からの漏えいについては、地震等の影響により、パネルの隙間等から工程室への漏えいが支配的になった場合は、外部への放出量において2桁程度の上振れが見込まれる。

グローブボックス排気設備のみに移行した場合には、高性能エアフィルタが4段あり、外部への放出量において下振れが見込まれる。

工程室から工程室排気設備への移行において、隣接する工程室に給気系等を経由して移行した場合には、外部への放出の観点では、隣接する工程室の空間でのMOX粉末の希釈や空気への放熱及び外部への放出経路への移行の時間遅れが生じることによる放出量の下振れが見込まれる。

### ② 操作の条件の不確かさの影響

外的事象の「地震」により重大事故が発生した場合においても、中央監視室の安全系監視制御盤等による操作が可能な場合は、ダンパ閉止操作等に対して、中央監視室での遠隔操作が可能であるため、対処に要する時間が短縮される。

ダンパ閉止による外部への放出経路の遮断に係る操作については、地上1階の中央監視室から地下1階の排風機室に移動して作業を行うことから、アクセスルート上の環境条件によっては、操作完了までの時間が上述の対処完了時間以上に必要となる場合が考えられるが、火災の継続時間に対する不確かさを踏

まえると、火災継続中に外部への放出経路を遮断する対策を実施することが可能であり、対策が有効であることに変わりはない。

#### (4) 重大事故等の同時発生又は連鎖

本重大事故は、露出した状態でMOX粉末を取り扱い、火災源となる潤滑油を保有しているグローブボックス8基で同時に火災が発生するものとして評価した。

また、グローブボックス内で発生する火災により、グローブボックス内温度や圧力が上昇するが、グローブボックス排気設備等への避圧等により平衡状態に達することから、グローブボックスを設置する工程室内への影響は小さく延焼の可能性はないことから、工程室内で火災等の事象が同時に発生することはない。

本重大事故の事象進展、事故規模の分析により明らかとなった通常運転時からの状態の変化等は、火災によるグローブボックス内の温度上昇、グローブボックス内の体積膨張及びそれによるグローブボックスから工程室へのMOX粉末の漏えい、グローブボックス内の火災の影響による工程室内の体積膨張がある。

これによって臨界に係る安全上重要な施設の安全機能の喪失やMOXの集積等が発生することはないことから、臨界事故は生じない。

(5) 必要な要員及び燃料等

- ① 本重大事故における拡大防止対策に必要な要員は、外的事象の「地震」を要因とした場合、合計で26名（MOX燃料加工施設：21人、再処理施設：5人）である。なお、内的事象を要因とした場合には、作業環境が外的事象の「地震」で想定される環境条件よりも悪化することが想定されず、対処内容に違いがないことから、必要な要員は外的事象の「地震」の場合に必要な人数以下である。
- ② 可搬型排風機付フィルタユニット及び可搬型ダストサンプラへの給電は、可搬型発電機を敷設するため、対処が可能である。また、その他の重大事故等対処として用いる可搬型排気モニタリング用データ伝送装置及び代替通信連絡設備への給電は、代替通信連絡設備可搬型発電機を敷設するため、対処が可能である。
- ③ MOX燃料加工施設において拡大防止対策に必要な軽油は、対処に必要な設備へ給電するための可搬型発電機の燃料等として合計で約4m<sup>3</sup>であり、再処理施設において拡大防止対策に必要な軽油は、重大事故の同時発生を考慮しても約87m<sup>3</sup>である。これに対し、第1軽油貯槽及び第2軽油貯槽に合計800m<sup>3</sup>の軽油を確保していることから、外部支援を考慮しなくても7日間の対処の継続が可能である。

## 2. 3 重大事故が同時に又は連鎖して発生した場合の対処（要旨）

### 2. 3. 1 重大事故等の同時発生

「2. 1 重大事故の発生を特定する機器の特定」において示したとおり、重大事故として特定したのは火災による閉じ込める機能の喪失のみであり、異種の重大事故の同時発生は生じない。また、同種の重大事故の同時発生については「2. 2. 2 評価手法及び結果並びに不確かさの影響評価」に整理した。

### 2. 3. 2 重大事故等の連鎖

連鎖して発生する重大事故等の整理についても、重大事故として特定したのは火災による閉じ込める機能の喪失のみであり、「2. 2. 2 評価手法及び結果並びに不確かさの影響評価」に整理したとおり、火災による閉じ込める機能の喪失を起因として連鎖して発生する重大事故等はない。

## 2. 4 必要な要員及び資源の評価（要旨）



「2. 1 重大事故の発生を特定する機器の特定」において示したとおり、重大事故として特定したのは火災による閉じ込める機能の喪失のみであり、異種の重大事故の同時発生は生じない。また、同種の重大事故の同時発生については「2. 2. 2 評価手法及び結果並びに不確かさの影響評価」に整理した。

連鎖して発生する重大事故等の整理についても、重大事故として特定したのは火災による閉じ込める機能の喪失のみであり、「2. 2(2) 有効性評価の結果」に整理したとおり、火災による閉じ込める機能の喪失を起因として連鎖して発生する重大事故等はない。

以上より、必要な要員及び資源の評価は、「2. 2. 3(5) 必要な要員及び燃料等」に示したとおりとなる。

## 2. 5 臨界事故への対処の有効性評価（要旨）

「2. 1 重大事故の発生を特定する機器の特定」に示すとおり、  
臨界事故の発生は想定されないことから、臨界事故への対処に関する有効性評価は不要である。

3. 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

### 3. 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

#### 3. 1 概要

重大事故は、加工規則第二条の二において、設計上定める条件よりも厳しい条件の下において発生する事故であって、MOX燃料加工施設においては、「臨界事故」と「核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失」とされている。また、設計基準事故の選定においては、MOX燃料加工施設において想定される事故として「核燃料物質による臨界」と「閉じ込め機能の不全」について選定をしたことを踏まえ、この2つの事象について重大事故の発生を仮定する機器を特定する。

これらの設計上定める条件より厳しい条件の下において発生する重大事故に対しては、対策を検討し、必要な設備、手順書及び体制を整備し、それらの有効性を評価する。したがって、重大事故の発生を仮定する機器の特定として、重大事故の起因となる安全機能の喪失及びその同時発生範囲、機能喪失後の事象進展、重大事故の発生規模並びに重大事故の同時発生範囲を明確にすることが必要である。

安全機能の喪失を想定する対象は、公衆への著しい被ばく影響をもたらす可能性がある事故が重大事故であることを踏まえ、安全機能を有する施設のうち安全上重要な施設とする。

安全上重要な施設の安全機能の喪失を特定するにあたり、設計基準の想定においては、安全上重要な施設の安全機能は喪失しない設計としている。したがって、これを超える想定として、ある施設の損傷状態（設備の破損や故障）を定めることにより、安全上重要な施設の安全機能の喪失を想定する。

重大事故の発生を仮定する機器の特定に当たっては、設計上定める条件より厳しい条件として設計基準事故において想定した条件より厳しい条件を要因とした場合の機能喪失の範囲を整理し、重大事故の規模とその発生を仮定する機器の検討を行う。

設計基準事故において想定した条件として、外部からの影響による機能喪失の要因となる事象（以下「外的事象」という。）と動的機器の故障等の機能喪失の要因となる事象（以下「内的事象」という。）をそれぞれ想定した。

設計基準事故の選定において、外的事象としては、設計基準で想定される規模に対して、機能喪失しない設計とすることから安全機能の機能喪失の要因とならないことを確認した。

このため、重大事故においては設計基準として想定する事象を超える事象を想定することから、外的事象については、安全機能を有する施設の設計において想定した地震、火山の影響等の56の自然現象と、航空機落下、有毒ガス等の24の人為事象に対して、発生頻度が極めて低い、発生するが安全機能の喪失の要因となる規模に至らない等の自然現象等を除いて、設計基準より厳しい条件を施設に与えた場合に重大事故の要因となる可能性のある自然現象等として、地震、火山の影響（降下火砕物による荷重、降下火砕物によるフィルタの目詰まり）、森林火災、草原火災、積雪が残り、当該事象による重大事故の発生の有無を検討した。

その結果として、火山の影響（降下火砕物による積載荷重）に対しては降下火砕物を除去すること、積雪に対しては除雪を行うこと、森林火災及び草原火災に対しては消火活動を行うこと、火山の影響（降

下火碎物によるフィルタの目詰まり) に対しては工程停止, 送排風機停止等を行うことにより, 重大事故に至る前までに対処が可能であり, 放射性物質の放出に至ることはない。

したがって, 地震について, 設計基準より厳しい条件として, 基準地震動を上回る地震力を想定し, 基準地震動の1.2倍の地震力を考慮した際に, 機能を維持できない静的機器の機能喪失, 全ての動的機器の機能喪失を考慮し, 重大事故の発生を仮定する。

設計基準事故の選定において, 内の事象としては, 火災が発生している状態と動的機器の単一の故障, 誤作動, 誤操作(以下「動的機器の単一故障」という。)が発生した状態を想定し, 「グローブボックス内に潤滑油を有し, MOX粉末を露出した状態で取り扱うグローブボックス」における火災を設計基準事故として選定した。

このため, 重大事故においては設計基準として想定する事象を超える事象を想定することから, 内の事象については, 火災が発生している状態を想定した上で, 動的機器の多重の故障, 誤作動, 誤操作(以下「動的機器の多重故障」という。)を想定する。

内の事象と外的事象の同時発生は, 外的事象は発生頻度が極めて低いことに加え, 外的事象と内の事象は関連性が認められない偶発的な事象となることから, 考慮する必要はない。

上記の考え方に基づいた重大事故の発生を仮定する機器の特定結果は, 露出したMOX粉末を取り扱い, さらに火災源となる潤滑油を有する8基のグローブボックスである。外的事象としては8基のグロー

ブボックスの全てでグローブボックス内火災が発生し、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失が発生する。内的事象としては8基のグローブボックスのうち単一のグローブボックス内で火災が発生し、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失が発生する。

また、臨界事故については、重大事故の発生を仮定する際の条件より厳しい条件を仮定しても臨界事故に至ることはないことを確認した。



### 3. 2 重大事故の発生を仮定する際の条件

重大事故の発生を仮定する機器の特定に当たり、外的事象及び内的事象並びにそれらの同時発生について検討し、重大事故の発生を仮定する際の条件を設定する。

MOX燃料加工施設における重大事故は、加工規則第二条の二において、臨界事故と核燃料物質を閉じ込める機能の喪失とされている。重大事故の発生を仮定する機器の特定にあたり、MOX燃料加工施設の特徴を考慮し、設備ごとの安全機能の整理と機能喪失により発生する事故の分析を行い、重大事故の発生を仮定する際の条件による安全機能の喪失状態を特定することで、その重大事故の発生を仮定する機器を特定する。

安全機能の喪失を想定する対象は、公衆への著しい被ばく影響をもたらす可能性のある事故が重大事故であることを踏まえ、安全機能を有する施設のうち安全上重要な施設とする。また、拡大防止対策及び影響緩和対策（以下「拡大防止対策等」という）が安全上重要な施設である場合は、発生防止対策が安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設の機能喪失を考慮する。

安全上重要な施設のうち、その機能喪失により外部に放射性物質を放出するおそれのある設備として、核燃料物質を内包する設備を抽出する。

また、MOX燃料加工施設で想定される事象について、設計基準事故の選定において想定した外的事象、内的事象それぞれの要因よりも厳しい条件を与えた際の機能喪失を想定し、重大事故の要因となる事象に進展するかを整理する。

重大事故の要因となる事象に進展する場合には、その事象が設計基準事故で想定した規模を超える事象となる可能性があるかを整理し、設計基準事故で想定した規模を超える事象を重大事故として選定する。

重大事故の発生を仮定する機器の特定フローを第1図に示す。

(1) 考慮するMOX燃料加工施設の特徴

MOX燃料加工施設では、平常運転時には従事者への作業安全を考慮し、燃料加工建屋、工程室、グローブボックスの順に気圧を低くすることで、放射性物質の漏えいの拡大を防止する設計とし、施設内の状態監視を実施しているが、以下のMOX燃料加工施設の特徴を考慮すると、外部電源の喪失又は全交流電源の喪失が発生したとしても、全工程が停止し、核燃料物質は静置され安定な状態となるため、MOX燃料加工施設の外部への放射性物質の放出には至らない。

このため、大きな事故に進展するおそれのある事象が発生した際は、必要に応じて全工程停止及び全送排風機を停止し、地下階においてグローブボックス等内にMOX粉末を静置させることで、核燃料物質を安定な状態に導くことができる。

- ① MOX燃料加工施設で取り扱う核燃料物質は、ウラン及びウランとプルトニウムの混合酸化物であり、化学的に安定している。
- ② 燃料製造における工程は乾式工程であり、有機溶媒等の化学薬品を多量に取り扱う工程はなく、化学反応による物質の変化及び発熱が生ずるプロセスはないことから、工程における核燃料物質は安定な状態である。
- ③ MOX燃料加工施設では、密封形態のMOXとして燃料棒及び混合酸化物貯蔵容器を取り扱う。また、MOX粉末、グリーンペレット及びペレットは作業環境中にMOXが飛散又は漏えいすることのないよう、グローブボックス等内で取り扱う。M

OXの形態のうち、MOX粉末は飛散しやすく、気相中へ移行しやすい。このため、MOX粉末はグローブボックスで取り扱い、燃料加工建屋の地下3階に設置する。

- ④ MOX燃料加工施設で取り扱うMOXは崩壊熱が小さく、冷却機能等の常時機能を期待する動的機器を必要としない。
- ⑤ MOX燃料加工施設における加工工程は、バッチ処理であり、各処理は独立している。このため、異常が発生したとしても工程停止の措置を講じれば停止時の状態が維持でき、異常の範囲は当該処理の単位に限定される。

### 3. 2. 1 外的事象

自然現象及びMOX燃料加工施設敷地内又はその周辺の状況を基に想定される飛来物（航空機落下等）、ダムの崩壊、爆発、近隣工場等の火災、有毒ガス、船舶の衝突、電磁的障害等のうちMOX燃料加工施設の安全性を損なわせる原因となるおそれがある事象であって人為によるもの（故意によるものを除く。）（以下「人為事象」という。）（以下これらを「自然現象等」という。）に対して、設計基準においては、想定する規模において安全上重要な施設の安全機能が喪失しない設計としている。

重大事故に至る可能性がある機能喪失又はその組合せを特定するためには、安全機能を有する施設の設計において想定した規模よりも大きい規模の影響を施設に与えることで、安全機能の喪失を仮定する必要がある。

したがって、重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる自然現象等を選定し、安全機能の喪失により考えられる施設の損傷状態を想定する。

#### ① 検討の母集団

外部からの影響として、国内外の文献から抽出した自然現象等を対象とする。

#### ② 重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因として考慮すべき自然現象等の選定

##### a. 自然現象等の発生及び規模の観点からの選定

①のうち、重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性のある自然現象等として、以下の基準

のいずれにも該当しない自然現象等を選定する。

基準1 : 重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる自然現象等の発生を想定しない

基準1-1 : 自然現象等の発生頻度が極めて低い

基準1-2 : 自然現象等そのものは発生するが、重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる規模の発生を想定しない

基準1-3 : MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない

基準2 : 発生しても重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となるような影響が考えられないことが明らかである

自然現象に関する選定結果を第1表に、人為事象に関する選定結果を第2表に示す。

選定の結果、重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる可能性がある自然現象等は、地震、森林火災、草原火災、火山の影響（降下火砕物による積載荷重、降下火砕物によるフィルタの目詰まり）及び積雪である。

#### b. 自然現象等への対処の観点からの選定

上記a.において、重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる可能性がある自然現象等として選定した地震、森林火災、草原火災、火山の影響（降下火砕物による積載荷重、降下火砕物によるフィルタの目詰まり）及び積雪に

ついて、発生規模を整理する。

発生規模に関しては、「設計上の安全余裕により、安全機能を有する施設の安全機能への影響がない規模」、「設計上の安全余裕を超え、重大事故に至る規模」、「設計上の安全余裕をはるかに超え、大規模損壊に至る規模」をそれぞれ想定する。

上記の自然現象のうち、森林火災及び草原火災、積雪並びに火山の影響（降下火砕物による積載荷重）に関しては、消火活動、堆積した雪や降下火砕物の除去を行うことにより、設計上の安全余裕を超える規模の自然現象を想定したとしても設備が機能喪失に至ることを防止できるため、重大事故の起因となる機能喪失の要因となる自然現象として選定しない。

また、火山の影響（降下火砕物によるフィルタの目詰まり）については、降下火砕物の堆積による外部電源の喪失及び屋内の非常用所内電源設備の非常用発電機のフィルタの降下火砕物による目詰まりにより全交流電源の喪失に至ることが想定される。しかし、大規模な火山の噴火による降灰予報が発表され、降下火砕物の影響が予見される場合は関連する工程の停止、送排風機の停止、火災源を有する機器の動力源の遮断の措置を実施することにより核燃料物質は静置され安定な状態となることから、火山の影響（降下火砕物によるフィルタの目詰まり）により全交流電源の喪失が発生したとしても、重大事故に至ることとはない。このため、火山の影響（降下火砕物によるフィルタの目詰まり）は重大事故の起因となる機能喪失の要因となる自然現象として選定しない。

したがって、地震を重大事故の起因となる安全上重要な施設

の機能喪失の要因となる自然現象として選定する。

③ 重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる自然現象の組合せ

重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる可能性がある自然現象については、重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる自然現象と、機能喪失に至る前に対処が可能な自然現象に分類できる。これらの自然現象を組み合わせることによって想定する事態がより深刻になる可能性があることを考慮し、組合せの想定の可否を検討する。

組合せを想定する自然現象の規模については、設計上の想定を超える規模の自然現象が独立して同時に複数発生する可能性は想定しにくいことから、重大事故の起因となる可能性がある自然現象に対して、設計上想定する規模の自然現象を組み合わせ、その影響を確認する。

a. 重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる自然現象と他の自然現象の組合せ

重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる自然現象として選定された地震に対して、他の重大事故の起因として考慮すべき自然現象との組合せの影響を検討する。検討に当たっては、同時に発生する可能性が極めて低い組合せ、重大事故に至るまでに実施する対処に影響しない組合せ、一方の自然現象の評価に包絡される組合せを除外



し、いずれにも該当しないものを考慮すべき組合せとする。

重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる自然現象と他の自然現象の組合せの検討結果を第3表に示す。検討の結果、重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる自然現象に対して組合せを考慮する必要のある自然現象はない。

b. 機能喪失に至るまでに対処が可能な自然現象と他の自然現象の組合せ

機能喪失に至る前に対処が可能な自然現象として選定された森林火災、草原火災、火山の影響（降下火砕物による積載荷重）、火山の影響（降下火砕物によるフィルタの目詰まり）及び積雪に対して、他の重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる可能性がある自然現象との組合せの影響を検討する。検討に当たっては、同時に発生する可能性が極めて低い組合せ、重大事故に至る前に実施する対処に影響しない組合せ、一方の自然現象の評価に包絡される組合せを除外し、いずれにも該当しないものを考慮すべき組合せとする。

機能喪失に至る前に対処が可能な自然現象と他の自然現象の組合せの検討結果を第4表に示す。検討の結果、機能喪失に至る前に実施する対処の内容が厳しくなる組合せとして火山の影響（降下火砕物による積載荷重）及び積雪の組合せを想定するが、火山の影響（降下火砕物による積載荷重）及び積雪が同時に発生した場合には、必要に応じて除雪及び降下

火砕物の除去を実施することから、組合せを考慮する必要のある自然現象はない。

いずれの場合においても、重大事故の要因となる自然現象の組合せによる影響はないことから、重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる自然現象として地震を選定する。

### 3. 2. 2 内的事象

#### (1) 設計基準における想定

設計基準事故の選定においては、機能喪失の条件として、動的機器の単一故障、溢水、内部発生飛散物、内部火災、配管破断及び短時間の全交流電源の喪失を内的事象で想定する機能喪失の要因として想定し、これらの中で動的機器の単一故障を機能喪失の条件として想定した。また、発生防止対策の故障、誤作動及び誤操作が設計基準事故の誘因にならないことの確認の際には、動的機器の単一故障の他に短時間の全交流電源の喪失についても想定し、発生防止対策の故障、誤作動及び誤操作が設計基準事故の誘因とならないことを確認した。このため、閉じ込め機能の不全として、火災が発生し、火災の拡大防止対策等の動的機器が単一故障した状態を設計基準事故として選定した。

#### (2) 重大事故の起因として想定する内的事象

(1)で整理した設計基準における想定を踏まえ、設計基準と

しては喪失を想定していない安全機能を喪失させる又は設計基準事故の規模を拡大させる条件として、各事象に対して以下のように想定し、重大事故の発生を仮定する条件となるかを整理する。

#### ① 動的機器の故障

設計基準事故の選定においては、動的機器の単一故障により設計基準事故の誘因にならないことを確認した。

このため、重大事故の発生を仮定する際の条件として、設計基準事故の選定において想定した規模を超える事象である動的機器の多重故障を想定する。

#### ② 溢水

設計基準事故の選定においては、想定破損による溢水を想定しても、堰等により安全上重要な施設の安全機能が喪失しないように設計していることから、機能喪失の要因とはならないとした。

上記の発生の想定に対する厳しい条件としては、想定破損による溢水量が増加することが考えられるが、MOX燃料加工施設全体で保有する水量が設計基準事故の選定における想定から変動することはないため、溢水により安全上重要な施設の機能が喪失することはない。

このため、重大事故の発生を仮定する際の条件として、溢水による機能の喪失は想定しない。

### ③ 内部発生飛散物

設計基準事故の選定においては、内部発生飛散物としての回転体の飛散又は重量物の落下については発生防止対策をして居ることから、機能喪失の要因とはならないとした。

上記の発生の想定に対する厳しい条件としては、内部発生飛散物が発生することが考えられるが、回転体へのケーシング等があること、グローブボックス外には重量物を搬送するクレーン等の機器はないこと等により、内部発生飛散物により安全上重要な施設の安全機能が喪失することはない。

このため、重大事故の発生を仮定する際の条件として、内部発生飛散物による機能の喪失は想定しない。

### ④ 内部火災

設計基準事故の選定においては、内部火災により安全上重要な施設の安全機能が喪失しないように設計していることから、機能喪失の要因とはならないとした。

上記の発生の想定に対する厳しい条件としては、火災の規模が拡大することが考えられるが、設備が有する可燃物量が増加することはないため、火災の規模が設計基準事故の選定において想定した規模から拡大することはない。

しかし、設計基準事故の選定においては、グローブボックス内の火災に対して、火災の感知・消火機能を安全上重要な施設に設定していること、外部への放射性物質の放出の駆動力となることから、技術的に想定される異常事象として考慮したことを踏まえ、火災自体は核燃料物質等の閉じ込める機能の喪失の

発生の起因となる事象として想定する。

#### ⑤ 配管破断

設計基準事故の選定においては、MOX燃料加工施設の製造工程において、高温、高圧の流体を取り扱わないこと、腐食性の流体を取り扱わないこと、多量の化学薬品を取り扱わないことから、配管破断は機能喪失の要因として想定しなかった。

上記の発生の想定に対する厳しい条件として、MOX燃料加工施設における流体の取扱いが変わることはないことから、配管破断により安全上重要な施設の機能が喪失することは考えられない。

このため、重大事故の発生を仮定する際の条件として、配管破断による機能の喪失は想定しない。

#### ⑥ 全交流電源の喪失

設計基準事故の選定においては、短時間の全交流電源の喪失が発生した場合、動的機器の機能が機能喪失に至ることから、発生防止対策の確認においては、短時間の全交流電源の喪失は機能喪失の要因として想定した。一方、拡大防止対策の確認においては、発生防止の機能の喪失により異常事象が発生していることを前提とすることから、異常事象の発生と短時間の全交流電源の喪失の重ね合わせについては、いずれも偶発的な事象であるため、その重ね合わせは想定しなかった。

上記の発生の想定に対する厳しい条件として、長時間の全交流電源の喪失が想定される。しかしながら、技術的に想定され

る異常事象の抽出においては、全交流電源の喪失が発生した場合、動的機器の機能喪失に加え、電源の喪失によって工程が停止するとともに、全送排風機も停止するため、核燃料物質は安定な状態に移行する。また、MOX燃料加工施設においては、取り扱うMOXによる崩壊熱の影響も小さく、製造プロセスにおいて化学的変化も発生しないことから冷却機能等の常時機能を必要とする動的機器はない。

このため、電源喪失そのものにより、異常が発生することはないことから、長時間の全交流電源の喪失を想定したとしても、重大事故が発生することはない。

以上より、重大事故の発生を仮定する際の条件として、全交流電源の喪失による機能の喪失については想定しない。

### 3. 2. 3 重大事故の発生を仮定する際の条件

前項までにおいて想定した、重大事故の起因となる機能喪失の要因となる外的事象及び内的事象について、想定する機能喪失の状況を詳細化するとともに、機能喪失を想定する対象設備、また同時に機能喪失を想定する範囲を明確にすることで、それぞれの外的事象及び内的事象としての機能喪失の状態を「重大事故の発生を仮定する際の条件」として設定することにより、重大事故の発生を仮定する機器を特定するとともに、それぞれの重大事故についての有効性評価の条件とする。

#### (1) 外的事象 地震

##### ① 発生する外力の条件

基準地震動を超える地震動の地震を想定する。

② 発生する外力と施設周辺の状況

地震により加速度が発生する。地震による加速度は、敷地内外を問わず、周辺の設備に対しても一様に加わる。したがって、送電線の鉄塔が倒壊することにより外部電源が喪失する可能性がある。

③ 影響を受ける設備

全ての設備の安全機能について、外力の影響により喪失の可能性はある。

④ 外力の影響により喪失する機能

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により維持する静的な機能は、地震の外力（加速度）による機能喪失を想定しない。これら以外の機能は、全て機能を喪失する（地震の加速度により、機器が損傷し、機能を喪失する）。

動的機器については、動力源、制御部、駆動部と多くの要素から構成され、復旧に要する時間に不確実性を伴うことから、全ての動的機器に対して機能喪失を想定する。

⑤ 外力による機能喪失の影響による機能喪失

外部電源の喪失に加えて、非常用所内電源設備が機能喪失することにより、電源を必要とする機器は全て機能喪失に至るものとする。

⑥ 外力の影響による機能喪失後の施設状況

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により維持する機能に該当しない静的な機能の喪失により、溢水が発生することに加え、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により維持する機能に該当しない静的な機能は、継続して長時間の機能喪失を想定する。また、電源を必要とする機器は全て機能喪失に至るものとすることから、安全上重要な施設の安全機能確保のための支援機能である非常用所内電源設備についても、継続して長時間の機能喪失を想定する。

## (2) 内的事象 動的機器の多重故障，多重誤作動又は多重誤操作

### ① 動的機器の多重故障

独立した系統で構成している同一機能を担う安全上重要な施設の動的機器に対して、全台の故障により、当該機器が有する動的機能の喪失を想定する。

その結果、動力源（電源，圧縮空気等）が喪失する場合は、それらが供給されることで機能を果たす動的機器の機能も同時に喪失を想定する。

上記以外の動的機器については、互いに関連性がない動的機器が同時に多重故障に至るとは考え難いことから同時に機能を喪失しない。また、動的機器の多重故障は、静的機器の損傷の要因にはならないことから、静的機器の機能喪失は想定しない。

### ② 動的機器の多重誤作動

独立した系統で構成している同一機能を担う安全上重要な施設の動的機器に対して多重誤作動を想定する。その際、互いに関連性がない動的機器が同時に多重誤作動に至るとは考え難い



ことから、多重誤作動の同時発生は考慮しない。具体的には、安全上重要な施設の発生防止対策を担保する安全上重要な施設の動的機器並びに拡大防止対策等を担保する安全上重要な施設の動的機器が同時に機能喪失に至ることは、上記①の多重故障の同時発生に該当することから想定しない。

動的機能の誤作動として以下の事象を想定する。

- a. 異常停止（起動操作時に起動できないことを含む）
- b. 異常起動（停止操作時に停止できないことを含む）
- c. 出力低下
- d. 出力過剰
- e. インターロック（警報）不作動
- f. インターロック（警報）誤作動

上記のうち、a.、c. 及び e. は機器の故障と同一の事象として整理できる。また、d. については、警報の発報に対して運転員が安全側の対応を講ずるので事故の起因にはならない。したがって、多重誤作動として考慮する事象は b. 及び f. とする。具体的には換気風量の増加を想定する。

### ③ 多重誤操作

安全上重要な施設が担う機能に関する運転員の単一の「行為」について、多重誤操作を想定する。その際、確認を複数の運転員で行っていたとしても、誤った操作をすることを想定する。複数の行為において、連続して複数の運転員が誤操作する

ことは考え難いため、多重誤操作の同時発生は考慮しない。

安全上重要な施設の機器の動的な安全機能は、運転員の操作に期待しておらず、安全上重要な施設の機能に対する誤操作としては、安全機能を担保する機器の操作に関わるものとして、以下の誤操作を想定する。

a. 安全上重要な施設の動的機器の操作

安全上重要な施設の動的機器の操作については、当該機器の保守時における起動、停止の作業における誤操作を想定する。この場合、起こり得る現象としては当該機器の多重誤作動（異常停止、異常起動及び出力異常）と同じであり、多重誤作動と同一の事象として整理できる。

b. 安全上重要な施設の警報吹鳴に対する運転員対応

MOX燃料加工施設において安全上重要な施設の警報が吹鳴した場合に、運転員操作を要するものはない。

(3) 重大事故の発生を仮定する際の条件のまとめ

以上より、重大事故の発生を仮定する際の安全上重要な施設の条件として、外的事象と内的事象のそれぞれについて、機能喪失を想定する対象設備、また同時に機能喪失を想定する範囲を以下のとおり設定する。上記の検討より、重大事故の発生を仮定する際の条件として、外的事象と内的事象それぞれについて、機能喪失を想定する安全上重要な施設の対象設備及び同時に機能喪失を想定する範囲を以下のとおり設定する。

① 外的事象（地震）

安全上重要な施設の動的機器及び全交流電源の機能は復旧に時間を要することを想定し全て長時間機能喪失する。また、安全上重要な施設の静的機器の機能は長時間機能喪失する。ただし、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安全上重要な施設の静的機器は機能を維持する。

【補足説明資料3-21】

② 内の事象（動的機器の多重故障）

動的機器の多重故障による機能喪失を想定する。また、設計基準事故の選定においては、閉じ込め機能の不全として、核燃料物質が火災の有する駆動力の影響を受け、平常運転時を超えて大気中に放出される事象を想定したことから、火災に係る重大事故の発生を仮定する際の条件としては、内の事象として動的機器の多重故障の想定に加えて、火災の発生防止対策が機能喪失して火災が発生している状態を、重大事故の発生を仮定する際の条件として設定する。

(4) 外的事象及び内の事象の同時発生

外的事象及び内の事象のそれぞれの同時発生については、

外的事象は発生頻度が極めて低いことに加え、外的事象と内の事象は関連性の認められない偶発的な事象となることから考慮する必要はない。

以上より、外的事象及び内の事象をそれぞれ考慮することによ

り，適切に重大事故の発生を仮定する機器を特定することが可能である。

### 3. 3 個々の重大事故の発生の仮定

設備ごとの安全機能の整理と機能喪失により発生する事故の分析を行い、重大事故の発生を仮定する際の条件による安全機能の喪失状態を特定することで、その重大事故の発生を仮定する機器を特定する。

#### (1) 設備ごとの安全機能の整理と機能喪失により発生する事故の分析

##### ① 対象の整理

安全機能の喪失を想定する対象は、公衆への著しい被ばく影響をもたらす可能性のある事故が重大事故であることを踏まえ、安全機能を有する施設のうち安全上重要な施設とする。安全上重要な施設は、その機能喪失により、公衆及び従事者に過度の放射線被ばくを及ぼす可能性のある機器を選定していることから、安全上重要な施設の安全機能を対象として、安全機能の喪失を考慮し、重大事故に至る可能性を整理する。安全機能を有する施設のうち安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設の機能が喪失したとしても、公衆及び従事者に過度な放射線被ばくを及ぼすおそれはない。

ただし、想定される事故の発生防止対策として安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設の機能に期待する場合には、事故の発生防止対策の確認という観点から、安全上重要な施設以外の安全機能の喪失を想定する。

##### ② 重大事故を発生させ得る安全機能の喪失又はその組合せの特定

安全上重要な施設の安全機能が喪失した場合に至る施設状態及びその後の事象進展を分析することにより，重大事故に至る可能性がある機能喪失又はその組合せを整理する。

## (2) 安全機能喪失状態の特定

重大事故を発生させ得る安全機能の喪失又はその組合せが，重大事故の発生を仮定する際の条件において発生するか否かを判定する。

安全機能が喪失しない又は安全機能が組合せで同時に喪失しなければ，事故が発生することはなく，重大事故に至らないと判定できる。

## (3) 重大事故の発生を仮定する機器

(2)により，重大事故を発生させ得る安全機能の喪失又はその組合せが発生する場合には，重大事故の発生の可能性がある箇所（機器，グローブボックス等）ごとに重大事故に至るかを評価し，重大事故の発生を仮定する箇所を特定する。

### ① 事故発生の判定

(2)において，安全機能が喪失する又は安全機能が組合せで喪失する場合であっても，評価によって事故（大気中への放射性物質の放出）に至らないことを確認できれば，重大事故に至らないと判定できる。

### ② 重大事故の判定

上記①において、評価によって事故に至らないことを確認できない場合には、事故の収束手段、事象進展の早さ又は公衆への影響をそれぞれ評価する。

具体的には、安全機能の喪失又はその組合せが発生したとしても、設計基準対象の施設で事象の収束が可能である、安全機能の喪失から事故に至るまでの間に喪失した安全機能の復旧が可能である又は機能喪失時の公衆への影響が平常運転時と同程度であれば、設計基準として整理する事象に該当する。

いずれにも該当しない場合には、重大事故の発生を仮定する機器として特定する。

また、重大事故の同時発生については、機能喪失の要因との関連において、同種の重大事故が複数箇所と同時に発生する場合と、異種の重大事故が同一箇所又は複数箇所と同時に発生する場合をそれぞれ仮定する。

### 3. 4 重大事故の発生を仮定する機器の特定結果

#### 3. 4. 1 臨界事故

##### (1) 臨界事故

臨界事故は、臨界が発生することにより、気体状の放射性物質や放射性エアロゾルが発生し、大気中への放射性物質の放出量が増加するものである。

##### ① 地震の場合

地震発生時には工程を停止することから核燃料物質の搬送が停止し、各設備における核燃料物質質量に変動は起こらず、平常運転時において核燃料物質の質量が未臨界質量以下の機器では事故の発生は想定されない。

また、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ない貯蔵施設が過大に変形又は破損することを想定した場合においても、貯蔵施設の構成部材が喪失することは考えられず、核燃料物質の接近の障壁となり一箇所に集積することは考えられない。また、仮想的にこれらの構成部材による間隔よりも核燃料物質が接近することを想定した評価の結果、いずれの貯蔵施設においても臨界に至ることはない。

なお、基準地震動を超える地震動による地震の発生により、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ないグローブボックス等が損傷することを想定しても、質量管理を行う単一ユニットは運転管理の上限値以下で核燃料物質を管理すること、同一室内に単一ユニットが複数存在しても、単一ユニットを構成するグローブボックスが分散配置され



ていることから、地震によりグローブボックス等の機能が喪失したとしても核燃料物質が一箇所に集積することはなく、事故の発生は想定されない。

【補足説明資料 3-19】

② 動的機器の多重故障の場合

臨界を防止するための動的機器として、安全上重要な施設はないため、安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設である、誤搬入防止機能を有する機器が多重故障により機能喪失することを想定する。しかし、誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）は、ID番号読取機による搬送対象となる容器のID番号が一致していることの確認、秤量器による容器の秤量値に有意な差がないことの確認、運転管理用計算機及び臨界管理用計算機による確認、誤搬入防止シャッタの開放並びに運転員による搬入許可といった、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。これら異なる機器の全てが多重故障により同時に機能を喪失することは想定されないことから、核燃料物質が誤搬入されることはなく、事故の発生は想定されない。

臨界事故は、過去に他の施設において発生していること、臨界事故の発生に対しては直ちに対策を講ずる必要があること及び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するといった特徴を有している。このため、設計基準事故の選定においては、発生防止

対策である誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）の単一故障では核燃料物質の誤搬入が発生しないことから、誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）を構成する複数の機器の機能喪失及び運転員の誤操作により、核燃料物質の1回の誤搬入を想定しても、臨界は発生しないことを確認した。

重大事故の発生を仮定する際の条件下では、上記のとおり臨界事故の発生は想定されない。また、関連性のない複数の機器が同時に機能を喪失することは想定しにくい。しかし、技術的想定を超えて、設計基準事故の選定で想定した、誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）の全てが喪失した状態が継続し、核燃料物質のグローブボックス内への誤搬入が複数回継続する状況を想定することにより、臨界の発生の可能性を評価する。

具体的には、MOXが収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、当該グローブボックスに核燃料物質が集積する状況を想定する。この際、各グローブボックスへMOXを搬送する容器のうち、1回あたりの搬送量が最も大きい容器を用いて、未臨界質量まで搬入し続けることを想定する。ここで未臨界質量とは、水反射体 2.5cm、球形状モデルにて計算した中性子実効増倍率が 0.95 以下となる質量であり、MOXの集積量が未臨界質量を超えなければ、いかなる集積状態においても臨界に至ることはないと判定する。

本検討を全ての安全上重要な施設のグローブボックスを対象に評価を行った結果、最も少ない設備で 25 回の多重の故障、誤操作の発生による誤搬入を行っても臨界の発生は想定できない。このため、臨界の発生防止対策の機能喪失から臨界に至る可能性のある状態に到達するまでの時間余裕が長く、その間に複数の運転員により行われる多数回

の設備の状態の確認により異常を検知し、異常の進展を防止できることから、臨界事故は発生しない。

以上より、MOX燃料加工施設においては、臨界事故に至るおそれはない。

**【補足説明資料 3-19】**

### 3. 4. 2 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失については、MOX燃料加工施設から多量の核燃料物質が放出される事象を、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失とする。

MOX燃料加工施設において、核燃料物質を混合酸化物貯蔵容器、グローブボックス等、燃料集合体として取り扱うことから、これらの閉じ込めバウンダリが損傷することにより、閉じ込める機能の喪失に至ることが考えられる。

このうち、混合酸化物貯蔵容器及び燃料集合体は、これらが落下しても損傷しない取扱い高さを制限していることから、混合酸化物貯蔵容器及び燃料集合体の落下による閉じ込める機能の喪失は想定しない。

【補足説明資料3-25】

【補足説明資料3-26】

グローブボックス等の閉じ込めバウンダリが損傷することの想定としては、グローブボックス等内外において、重量物が落下し、その衝撃がグローブボックスに加わることにより損傷することが考えられる。しかしながら、グローブボックス等を設置する室においては、混合酸化物貯蔵容器や燃料集合体を取り扱うクレーン類がないため、グローブボックス等外で重量物が落下してグローブボックス等が損傷することはない。一方、グローブボックス等内においては、製造工程で使用する核燃料物質を収納した容器を取り扱うことから、重量物として容器が落下することが想定される。このため、閉じ込める機能の喪失として、グローブボックスの破損という事象が考えられる。

また、グローブボックスはグローブボックス排気設備を介して外部と接続された構造である。このため、グローブボックス等が損傷しなくとも、グローブボックス内において何らかの異常が発生した場合に、その異常の影響を受けた核燃料物質が、グローブボックス排気設備を経由して外部へと放出されることが考えられる。

製造工程のグローブボックス内で取り扱う核燃料物質の形態としては、MOX粉末、グリーンペレット、ペレットの形態である。グリーンペレット及びペレットの形態の場合、これらは安定な成型体であるため、何らかの異常が発生したとしても、その影響を受けて外部へと放出される事態になることは考えられない。このため、異常の影響を受ける核燃料物質の形態としては、MOX粉末の形態であることを想定する。

MOX粉末は、平常運転時において、粉末容器に収納した状態で搬送し、各グローブボックスにおいて、混合機への投入、混合機による粉末の混合、取り出し、グリーンペレット成型といったプロセスにより取り扱う。このため、粉末を収納した粉末容器を取り扱い中に落下することによりグローブボックス内にMOX粉末が浮遊し、グローブボックス内の気相中の核燃料物質濃度が上昇することで、外部への放出量が上昇するという事象が考えられる。このため、閉じ込める機能の喪失として、グローブボックス内のMOX粉末の飛散という事象を想定する。

また、核燃料物質が影響を受ける異常として、グローブボックス内において駆動力を有する事象が発生し、その影響を受けることでMOX粉末が外部へと放出される事象が考えられる。MOX燃料加工施設においては、製造工程においては多量の有機溶媒等は取り扱わないこ

と、製造工程において過渡変化がなく取り扱う核燃料物質自体も安定な状態であること、取り扱う核燃料物質による崩壊熱の影響も小さいことから、MOX燃料加工施設において発生する可能性がある駆動力を有する事象としては、火災と爆発が考えられる。しかしながら、爆発については、MOX燃料加工施設において想定される爆発の要因としては、水素・アルゴン混合ガスがあるものの、燃料加工建屋内において取り扱う水素濃度が9 vol%以下であること、燃料加工建屋内へ水素濃度が9 vol%を超える水素・アルゴン混合ガスが流入することは生じ得ないことから、爆発が発生することは想定できない。また、焼結炉等は、仮に空気が混入した焼結炉内で水素濃度が9 vol%以下の水素・アルゴン混合ガスが燃焼した場合においても、拡散燃焼しか発生せず、急激な圧力の上昇を伴うものではないことから、外部への放出には至らない。

以上を踏まえ、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失となり得る事象は、「グローブボックスの破損」、「グローブボックス内でのMOX粉末の飛散」及び「外部に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生（火災）」である。このため、これら3事象が、重大事故の発生を仮定する際の条件により発生し、外部へ多量の放射性物質の放出に至る事故につながるかを整理する。

核燃料物質等を閉じ込める機能に係る安全上重要な施設の機能は、「グローブボックスの破損」及び「外部に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生」に係る機能に分類できる。また、安全上重要な施設以外の安全機能を有する設備の有する機能のうち、「グローブボックス内でのMOX粉末の飛散」に係る機能として容器の落下防止機能、転倒防止機能がある。核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失となり得

る3事象それぞれについて、地震及び動的機器の多重故障により、これらの安全機能が損なわれる可能性について整理する。

#### (1) グローブボックスの破損

グローブボックスが破損することにより、グローブボックス内の核燃料物質が工程室に漏えいし、平常運転時とは異なる経路から放射性物質が外部へと放出されることにより、事故に至ることが考えられる。

グローブボックスは静的機器であるため、外力が無ければグローブボックスは破損しない。外力としては外的事象である地震による地震力と、重量物の落下が考えられるが、グローブボックスの直近には重量物を取り扱うクレーン等の機器はないことから、グローブボックス外の重量物落下によりグローブボックスが破損することは想定されない。このため、想定する外力としては、地震による地震力及びグローブボックス内で取り扱う重量物である容器の落下を考慮し、グローブボックスの破損の可能性を評価する。

##### ① 地震の場合

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ではない安全上重要な施設とするグローブボックス内の機器で、重量物である容器の落下防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が喪失することが考えられるが、落下する容器はグローブボックス内の内装機器に衝突するためグローブボックスへの衝撃が緩和されること、グローブボック

ス缶体はステンレス製であるため容器が落下しても缶体は破損しないこと、グローブボックスのパネルは側面に設置されており、落下した容器が直接パネルに衝突することはないことから、グローブボックス内の容器の落下によりグローブボックスが破損することはない。

また、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ではない安全上重要な施設とするグローブボックス自体が、地震により破損することも考えられる。この場合は、「グローブボックス内でのMOX粉末の飛散」が発生しなければ、グローブボックスが破損したとしてもグローブボックス外にMOX粉末が漏えいすることはない。

地震により「グローブボックスの破損」と「グローブボックス内でのMOX粉末の飛散」が同時に発生した場合、グローブボックス外にMOX粉末が漏えいすることが想定されるが、安全上重要な施設のグローブボックスは耐震重要度分類がSクラスであることから、工程室にグローブボックス内で飛散したMOX粉末の全量が漏えいすることはない。また、工程室にMOX粉末が漏えいしたとしても、地震時には工程室排風機が機能喪失する又は運転員の操作により工程室排風機を停止することから、外部への放射性物質の放出に至らない。

地震による「グローブボックスの破損」及び「外部に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生（火災）」の同時発生については、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ではない安全上重要な施設とするグローブボックスには火災源となる潤滑油がないことから、同時発生は想定さ



れない。

以上より、地震により損傷したグローブボックスからMOX粉末が漏えいしたとしても、外部に放出されることはなく、工程室にとどまる。

## ② 動的機器の多重故障の場合

グローブボックス自体は静的機器であること、グローブボックスの損傷を防止するための動的機器として安全上重要な施設はないことを踏まえ、グローブボックス内で重量物である容器を取り扱う安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設が多重故障により、容器の落下防止機能を喪失することを想定する。

容器を取り扱う動的機器が多重故障により落下防止機能を喪失して容器が落下する場合、落下する容器はグローブボックス内の内装機器に衝突するためグローブボックスへの衝撃が緩和されること、グローブボックス缶体はステンレス製であるため容器が落下しても缶体は破損しないこと、グローブボックスのパネルは側面に設置されており、落下した容器が直接パネルに衝突することはないことから、グローブボックス内の容器の落下によりグローブボックスが破損することはないため、事故の発生は想定されない。

## (2) グローブボックス内でのMOX粉末の飛散

グローブボックス内でMOX粉末を収納した容器が落下又は転倒することにより、グローブボックス内にMOX粉末が飛散することでグローブボックス内の気相中の核燃料物質濃度が上昇し、平常運転時よりも多量の放射性物質が外部へと放出されることにより、事故に至ることが考えられる。

MOX粉末を収納した容器が落下又は転倒する要因としては、地震及びグローブボックス内で容器を取り扱う機器の故障、誤作動を想定する。

### ① 地震の場合

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ではない安全上重要な施設とするグローブボックス内に設置する動的機器が、容器の落下防止機能及び転倒防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）の喪失により、容器が落下又は転倒することでグローブボックス内にMOX粉末が飛散することが想定される。

この場合、平常運転時の放射性物質の年間放出量は、核燃料物質の気相中への移行率としてウラン粉末を1mの高さから落下させた際のエアロゾル生成割合を使用して算出していることを踏まえると、グローブボックス内で容器の落下又は転倒によりMOX粉末が飛散したとしても、平常運転時と同等の放出量であることから、多量の放射性物質を外部へ放出する事故には至らない。

地震により「グローブボックス内でのMOX粉末の飛散」と

「グローブボックスの破損」が同時に発生した場合については、(1) ①に記載の通り、想定はされるものの外部への多量の放射性物質の放出には至らない。

地震による「グローブボックス内でのMOX粉末の飛散」と「外部に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生（火災）」の同時発生については、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ではない安全上重要な施設とするグローブボックスには火災源となる潤滑油がないことから、同時発生は想定されない。

#### 【補足説明資料3-27】

#### ② 動的機器の多重故障の場合

グローブボックス内で容器を取り扱う機器に安全上重要な施設はないことから、グローブボックス内に設置する安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設が多重故障により、容器の落下防止機能及び転倒防止機能の喪失により、容器が落下又は転倒することでグローブボックス内にMOX粉末が飛散することが想定される。

容器が落下又は転倒することでグローブボックス内にMOX粉末が飛散したとしても、上記①と同様に、平常運転時と同等の放出量であることから、多量の放射性物質を外部へ放出する事故には至らない。

「グローブボックス内でのMOX粉末の飛散」と「グローブボックスの破損」の同時発生については、グローブボックス内

で容器の落下が発生したとしても「グローブボックスの破損」は発生しないことから、同時発生は想定されない。

「グローブボックス内でのMOX粉末の飛散」と「外部に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生（火災）」の同時発生については、グローブボックス内における容器の落下と「外部に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生（火災）」には因果関係がないことから、同時発生は想定されない。

(3) 外部に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生

グローブボックス内で外部に放出する状態に至る駆動力となる事象が発生し、その駆動力の影響を受けた核燃料物質が外部へ放出されることにより、平常運転時よりも多量の放射性物質が外部へと放出されることにより、事故に至ることが考えられる。

駆動力となる事象として、グローブボックス内における火災を想定する。取り扱うMOXの形態が粉末の場合は、火災の上昇気流の影響を受けることにより、気相中に移行し、外部への放出に至るおそれがある。また、粉末であっても、蓋付きの容器に収納された状態又は機器内に収納された状態であれば、内部の粉末が火災による上昇気流の影響を受けることは想定しにくい。そのため、火災による閉じ込める機能の喪失の発生を仮定する対象となる設備として、蓋のない容器により露出した状態でMOX粉末を取り扱う設備・機器を有するグローブボックスとする。

また、外部への放射性物質の放出に至るような火災の発生が想定される火災源を有するグローブボックスが、重大事故の発生を仮定するグローブボックスとして特定できることから、グローブボックス内に火災源が無ければ、重大事故の発生を仮定するグローブボックスに該当しない。また、想定される火災の規模が小さい火災源を有するグローブボックスについても、外部への放射性物質の放出に至ることが想定されないことから、重大事故の発生を仮定するグローブボックスに該当しない。

安全上重要な施設のグローブボックス内に存在する火災源としては、ケーブル、計器類、グローブボックス内の機器が有する潤滑油、清掃、メンテナンス等で使用するアルコール、ウエス、遮蔽の観点でグローブボックス内で使用するポリエチレンがある。

ケーブル、計器類については、火災が発生しても火災の規模は小さく、核燃料物質に対して駆動力を与えることはないため、火災源として想定しない。

グローブボックス内の機器が有する潤滑油については、引火点が200℃以上と高いため着火しにくいですが、火災発生時の火災規模は大きく、火災が発生した場合は核燃料物質に対して駆動力を与えるおそれがあるため、火災源として想定する。

清掃、メンテナンス等で使用するアルコール、ウエスについては、使用時以外は不燃性容器に収納すること、使用時は運転員がグローブボックス作業をしている状態であることから、火災源として想定しない。

遮蔽の観点でグローブボックス内で使用するポリエチレンについては、不燃性材料で覆う設計であるとともに静的機器であることから、可燃物として露出することがないため、火災源として想定しない。

以上より、想定する火災源はグローブボックス内の機器が有する潤滑油であり、重大事故の発生を仮定するグローブボックスは、潤滑油を内包する機器を設置するグローブボックスである。

火災源として特定したグローブボックス内の潤滑油による火災が発生するためには、グローブボックス内において、可燃物、酸素及び着火源の3要素が揃う必要がある。

可燃物としては、機器内の潤滑油が、過電流遮断器が機能喪失した状態において発生した過電流の影響で潤滑油の温度が上昇した状態で、潤滑油を収納した機器に亀裂が発生し、温度が上昇した潤滑油が漏えいすることにより、火災源となり得る可燃物が生じることが想定される。

酸素としては、窒素循環設備の窒素循環ファンが停止した状態でグローブボックス排風機の運転が継続し、グローブボックス内が過負圧となり、自力式吸気弁が開になることで工程室内の空気がグローブボックス内に流入することが想定される。また、窒素循環設備の系統が破断した状態でグローブボックス排風機が運転を継続することにより、工程室内の空気がグローブボックス内に流入することが想定される。

着火源については、グローブボックス内でケーブル等によるスパークが発生し、潤滑油に着火することが想定される。

上記の火災の3要素がグローブボックス内で同時に整うことが必要であるが、潤滑油の温度上昇やグローブボックス内雰囲気（窒素）の空気への置換には一定の時間を要するため、段階的に事象が発生する必要がある。窒素雰囲気（窒素）のグローブボックス内が空気雰囲気になる事象と潤滑油の温度上昇に繋がる過電流が発生し潤滑油が温度上昇する事象が同時に発生し、その後、機器からの潤滑油の漏えいとスパークによる着火が発生するといった場合に火災が発生する。

以上より、重大事故の発生を仮定するグローブボックスとして、MOX粉末を露出した状態で取り扱い、潤滑油を有する機器を設置するグローブボックスは、以下のとおりである。

なお、いずれのグローブボックスにおいても、平常運転時は窒素雰囲気であり、潤滑油は機器内に収納する等、火災の発生防止対策として施していることは同じである。

- ・ 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（2基）
- ・ プレス装置（プレス部）グローブボックス（2基）

#### ① 地震の場合

火災源として特定したグローブボックス内の潤滑油による火災が発生するためには、グローブボックス内において、可燃物、酸素及び着火源の3要素が揃う必要があり、そのためには機器内の潤滑油の温度上昇、温度上昇した潤滑油の漏えい、グローブボックスの空気雰囲気化及びケーブル等のスパークによる着火が発生する必要があるが、これらの事象は偶発的な事象であり、地震を共通要因として同時に発生することは想定できない。しかし、火災は外部に放射性物質を放出する状態に至る



駆動力となる事象であることを踏まえ、技術的な想定を超えた状態として事象の重ね合わせを考慮し、火災が発生する状態を仮定する。

【補足説明資料 3-28】

また、安全上重要な施設が有する「火災の感知・消火機能」は動的機器であることから、地震により機能を喪失することを想定する。

以上より、地震の発生に伴い火災が発生するとともに、「火災の感知・消火機能」が喪失することにより発生した火災が継続し、大気中へ多量の放射性物質の放出に至ることを仮定する。

大気中への放射性物質の放出の経路としては、グローブボックス排気設備の他、グローブボックスからグローブボックス給気系を經由して工程室に漏えいし、工程室排気設備を經由する経路及びグローブボックスのパネルの隙間等から工程室に漏えいし、工程室排気設備を經由する経路が想定される。

地震の場合、重大事故の発生を仮定するグローブボックスに対して想定される状況に違いがないことから、重大事故の発生を仮定する 8 基のグローブボックス全てで重大事故が発生することを仮定する。

② 動的機器の多重故障の場合

火災源として特定したグローブボックス内の潤滑油による火災が発生するためには、グローブボックス内において、可燃物、酸素及び着火源の 3 要素が揃う必要があり、そのためには機器

内の潤滑油の温度上昇，温度上昇した潤滑油の漏えい，グローブボックスの空気雰囲気酸化及びケーブル等のスパークによる着火が発生する必要があるが，これらの事象は偶発的な事象であり，動的機器の多重故障を想定しても，火災が発生することは想定できない。しかし，火災は外部に放射性物質を放出する状態に至る駆動力となる事象であることを踏まえ，技術的な想定を超えた状態として事象の重ね合わせを考慮し，火災が発生する状態を仮定する。

火災が発生した状態に加え，動的機器の多重故障として，「火災の感知・消火機能」が同時に機能喪失することにより，火災が継続し，火災による駆動力により，大気中へ多量の放射性物質の放出に至ることを仮定する。

「火災の感知・消火機能」は，グローブボックス温度監視装置が火災を感知し，その情報がグローブボックス消火装置へと伝送され，グローブボックス消火装置から火災が発生したグローブボックスへと消火ガスを放出するという一連の機能である。多重故障の対象としては，グローブボックス温度監視装置の機能喪失，グローブボックス消火装置の機能喪失が考えられる。また，グローブボックス消火装置の起動条件として，グローブボックス排風機が起動していることが条件であることから，グローブボックス排風機の機能喪失も対象となる。なお，これらの「火災の感知・消火機能」に係る機器は，全交流電源の喪失が発生した場合，すべてが機能を喪失する。このため，全交流電源の喪失と，グローブボックス内の火災が同時に発生した場合も，同様に火災が継続する。

以上より、火災が発生するとともに、「火災の感知・消火機能」が喪失することにより発生した火災が継続し、大気中へ多量の放射性物質の放出に至ることを仮定する。

大気中への放射性物質の放出の経路としては、グローブボックス排気設備の他、グローブボックスからグローブボックス給気系を經由して工程室に漏えいし、工程室排気設備を經由する経路が想定される。

動的機器の多重故障の場合、複数のグローブボックスで同時に火災が発生することは想定できないことから、重大事故の発生を仮定する8基のグローブボックスのうち、1基で重大事故が発生することを仮定する。

(4) 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失に係る異常事象の同時発生について

「グローブボックスの破損」、 「グローブボックス内でのMOX粉末の飛散」及び「外部に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生（火災）」の3事象について、これらの事象が同時に発生した場合の影響について以下に示す。

① 地震の場合

地震により、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ではない安全上重要な施設とするグローブボックス自体が、地震により破損するとともに、容器の落下防止機能及び転倒防止機能の喪失により、容器が落下又は転倒することでグローブボックス内にMOX粉末が飛散することで、「グ

ローブボックスの破損」と「グローブボックス内でのMOX粉末の飛散」が同時に発生することが想定される。この場合、グローブボックス外にMOX粉末が漏えいすることが想定されるが、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ではない安全上重要な施設とするグローブボックスには火災源がなく、グローブボックス外にMOX粉末を移行させる駆動力はないことから、漏えいするMOX粉末量は極めて少ないと想定される。

工程室にMOX粉末が漏えいしたとしても、地震時には工程室排風機が機能喪失する又は運転員の操作により工程室排風機を停止することから、外部への放射性物質の放出に至らない。

工程室に漏えいしたMOX粉末を外部へ放出する駆動力としては、工程室における火災が想定される。工程室の火災源としては、440V以上又は出力が20kW以上の盤とグローブボックス外に設置する潤滑油を内包する機器がある。盤については金属筐体で覆われているため、盤の火災が工程室に漏えいしたMOX粉末に上昇気流の影響を与えることはない。また、潤滑油については、潤滑油の温度が上昇した状態で、潤滑油を収納した機器に亀裂が発生し、温度が上昇した潤滑油が漏えいした状態で、ケーブル等によるスパークが発生し、潤滑油に着火するということが想定されるが、偶発的事象の重ね合わせであり、火災の発生は想定されない。また、漏えいが想定される箇所に吸着材を設置するとともに金属筐体で覆うことで、金属筐体外での火災の発生はなく、仮に金属筐体内で火災が発生したとしても、工程室に漏えいしたMOX粉末に上昇気流の影響を与えること

はない。盤及び潤滑油については金属筐体で覆われていることから、仮に火災が発生したとしても酸素の供給が制限されるため、火災の規模は大きくなりず窒息消火するものと考えられることから、外部に放射性物質を放出するほどの駆動力にはならないと想定される。

## ② 動的機器の多重故障の場合

(1) から (3) で整理した通り、動的機器の多重故障の場合、共通要因で「グローブボックスの破損」、「グローブボックス内でのMOX粉末の飛散」及び「外部に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生（火災）」の3事象の組み合わせが同時に発生することは想定されない。

### 3. 4. 3 同時発生又は連鎖を仮定する重大事故

事業許可基準規則の解釈第 22 条に基づき、重大事故が単独で又は同種の重大事故が複数の機器で同時に発生することの想定に加えて、異種の重大事故が同時に発生する場合又は発生した重大事故の影響を受けて連鎖して発生する場合について、以下のとおり仮定する。

同種の重大事故が複数の機器で同時に発生する場合の仮定については、3. 4. 1 及び 3. 4. 2 の検討の結果、8 基のグローブボックスにおいて発生した火災が消火されずに継続する事象を重大事故の発生を仮定する機器として特定したことから、重大事故等の対処に係る有効性評価においては、これらの重大事故が同時に発生した場合の相互影響を考慮する。

異種の重大事故が同時に発生する場合については、3. 4. 1 及び 3. 4. 2 の検討の結果、想定される重大事故の事象が火災による閉じ込める機能の喪失のみであることから、異種の重大事故が同時に発生することはない。

重大事故が連鎖して発生する場合については、重大事故が発生した場合における事故影響によって顕在化する環境条件の変化を明らかにした上で、核燃料物質の状態によってさらに事故が進展する可能性及び他の安全機能への影響を分析し、その他の重大事故の起因となり得るかどうかを、重大事故等の対処に係る有効性評価の中で確認して、起因となる場合には連鎖を仮定して対処を検討する。

なお、確認に当たっての前提条件として、事業許可基準規則の解釈第 22 条を踏まえ、多様性や位置的分散が考慮された設備での対処である拡大防止対策の機能喪失は考慮しない。

第1表 重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる可能性がある自然現象の抽出結果（1／4）

No.	事象	除外の基準 <sup>注1</sup>				除外する理由	要因
		基準 1-1	基準 1-2	基準 1-3	基準 2		
1	地震	×	×	×	×	—	○
2	地盤沈下	×	×	×	○	岩盤に支持されているため、地盤沈下によりMOX燃料加工施設が影響を受けることはない。	×
3	地盤隆起	×	×	×	○	岩盤に支持されているため、地盤隆起によりMOX燃料加工施設が影響を受けることはない。	×
4	地割れ	×	×	○	×	敷地内に地割れが発生した痕跡は認められない。また、耐震重要施設及び重大事故等対処施設を支持する地盤に将来活動する可能性のある断層は認められない。	×
5	地滑り	×	×	○	×	空中写真の判読結果によると、リニアメント及び変動地形は判読されない。また、敷地は標高約55mに造成されており、地滑りのおそれのある急斜面はない。	×
6	地下水による地滑り	×	×	○	×	同上。	×
7	液状化現象	×	×	×	○	岩盤に支持されているため、液状化現象によりMOX燃料加工施設が影響を受けることはない。	×
8	泥湧出	×	×	○	×	泥湧出の誘因となる地割れが発生した痕跡は認められない。	×
9	山崩れ	×	×	○	×	敷地周辺には山崩れのおそれのある急斜面は存在しない。	×
10	崖崩れ	×	×	○	×	敷地周辺には崖崩れのおそれのある急斜面は存在しない。	×
11	津波	×	○	×	×	計上考慮する津波から防護する施設は標高約50mから約55m及び海岸からの距離約4kmから約5kmの地点に位置していることから、MOX燃料加工施設に影響を及ぼす規模(>50m)の津波は発生しない。	×
12	静振	×	×	×	○	敷地周辺に尾駁沼及び鷹架沼があるが、MOX燃料加工施設は標高約55mに造成された敷地に設置するため、静振による影響を受けない。	×
13	高潮	×	×	×	○	高潮によりMOX燃料加工施設が影響を受けることはない。	×

○：基準に該当する自然現象

○：重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性がある自然現象

×：基準に該当しない自然現象

×：重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性がない自然現象

注1：除外の基準は、以下のとおり。

基準1-1：自然現象の発生頻度が極めて低い。

基準1-2：自然現象そのものは発生するが、重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる規模に至らない。

基準1-3：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない。

基準2：発生しても重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となるような影響が考えられないことが明らかである。

第1表 重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる可能性がある自然現象の抽出結果（2/4）

No.	事象	除外の基準 <sup>注1</sup>				除外する理由	要因
		基準 1-1	基準 1-2	基準 1-3	基準 2		
14	波浪・高波	×	×	×	○	波浪・高波によりMOX燃料加工施設に影響を及ぼすことはない。	×
15	高潮位	×	×	×	○	高潮位によりMOX燃料加工施設に影響を及ぼすことはない。	×
16	低潮位	×	×	×	○	低潮位によりMOX燃料加工施設に影響を及ぼすことはない。	×
17	海流異変	×	×	×	○	海流異変によりMOX燃料加工施設に影響を及ぼすことはない。	×
18	風(台風)	×	○	×	×	「竜巻」の影響評価に包含される。	×
19	竜巻	×	○	×	×	機能喪失の誘因となる規模(>100m/s)の発生は想定されない。なお、降水との同時発生を考慮しても、竜巻による風圧力、飛来物の衝撃荷重が増長されることはない。	×
20	砂嵐	×	×	○	×	敷地周辺に砂漠や砂丘はない。	×
21	極限的な気圧	×	×	×	○	「竜巻」の影響評価(気圧差)に包含される。	×
22	降水	×	○	×	×	過去の観測記録より、機能喪失の誘因となる規模(>300mm/h)の発生は想定されない。	×
23	洪水	×	×	○	×	MOX燃料加工施設は標高約55mに造成された敷地に設置し、二又川は標高約1~5mの低地を流れているため、MOX燃料加工施設に影響を与える洪水は起こり得ない。	×
24	土石流	×	×	○	×	敷地周辺の地形及び表流水の状況から、土石流は発生しない。	×
25	降雹	×	×	×	○	「竜巻」の影響評価(飛来物)に包含される。	×
26	落雷	×	×	×	○	落雷は発生するが、MOX燃料加工施設の安全上重要な施設は燃料加工建屋内に全て設置する設計とし、その他の施設との計測制御ケーブル及び電力ケーブルを取り合わない設計とすることから、重大事故の要因になることは考えられない。	×
27	森林火災	×	×	×	×	—	○

○：基準に該当する自然現象

○：重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性がある自然現象

×：基準に該当しない自然現象

×：重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性がない自然現象

注1：除外の基準は、以下のとおり。

基準1-1：自然現象の発生頻度が極めて低い。

基準1-2：自然現象そのものは発生するが、重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる規模に至らない。

基準1-3：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない。

基準2：発生しても重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となるような影響が考えられないことが明らかである。



第1表 重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる可能性がある自然現象の抽出結果（3／4）

No.	事象	除外の基準 <sup>注1</sup>				除外する理由	要因
		基準 1-1	基準 1-2	基準 1-3	基準 2		
28	草原火災	×	×	×	×	「森林火災」の影響評価に包含される。	○
29	高温	×	○	×	×	過去の観測記録より、重大事故の要因となる規模（>50℃）の高温は発生が想定されない。	×
30	凍結	×	○	×	×	過去の観測記録より、重大事故の要因となる規模（<-40℃）の低温は発生が想定されない。	×
31	氷結	×	×	×	○	二又川の氷結は、重大事故等の誘因になることは考えられない。	×
32	氷晶	×	×	×	○	氷晶によるMOX燃料加工施設への影響は考えられない。	×
33	氷壁	×	×	×	○	二又川の氷壁は、重大事故等の誘因になることは考えられない。	×
34	高水温	×	×	×	○	河川の温度変化によるMOX燃料加工施設への影響はない。	×
35	低水温	×	×	×	○	同上。	×
36	干ばつ	×	×	×	○	干ばつによるMOX燃料加工施設への影響は考えられない。	×
37	霜	×	×	×	○	霜によりMOX燃料加工施設が影響を受けることはない。	×
38	霧	×	×	×	○	霧によりMOX燃料加工施設が影響を受けることはない。	×
39	火山の影響	×	×	×	×	—	○
40	熱湯	×	×	○	×	敷地周辺に熱湯の発生源はない。	×
41	積雪	×	×	×	×	—	○
42	雪崩	×	×	○	×	周辺の地形から雪崩は発生しない。	×
43	生物学的事象	×	○	×	×	敷地内に農作物はなく、昆虫類が大量に発生することは考えられない。	×
44	動物	×	×	×	○	「生物学的事象」の影響評価に包含される。	×
45	塩害	×	○	×	×	屋外の受電開閉設備の碍子部分の絶縁を保つために洗浄が行える設計としており、塩害による影響は機能喪失の要因とはならない。	×

○：基準に該当する自然現象

○：重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性がある自然現象

×：基準に該当しない自然現象

×：重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性がない自然現象

注1：除外の基準は、以下のとおり。

基準1-1：自然現象の発生頻度が極めて低い。

基準1-2：自然現象そのものは発生するが、重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる規模に至らない。

基準1-3：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない。

基準2：発生しても重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となるような影響が考えられないことが明らかである。

第1表 重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる可能性がある自然現象の抽出結果（4／4）

No.	事象	除外の基準 <sup>注1</sup>				除外する理由	要因
		基準 1-1	基準 1-2	基準 1-3	基準 2		
46	隕石	○	×	×	×	隕石の衝突は、極低頻度な自然現象である。	×
47	陥没	×	×	×	○	岩盤に支持されているため、陥没によりMOX燃料加工施設が影響を受けることはない。	×
48	土壌の収縮・膨張	×	×	×	○	岩盤に支持されているため、土壌の収縮・膨張によりMOX燃料加工施設が影響を受けることはない。	×
49	海岸浸食	×	×	×	○	MOX燃料加工施設は海岸から約5kmに位置することから、考慮すべき海岸浸食の発生は考えられない。	×
50	地下水による浸食	×	×	○	×	敷地の地下水の調査結果から、MOX燃料加工施設に影響を与える地下水による浸食は起こり得ない。	×
51	カルスト	×	×	○	×	敷地周辺はカルスト地形ではない。	×
52	海水による川の閉塞	×	×	×	○	二又川の海水による閉塞は、重大事故の要因となることは考えられない。	×
53	湖若しくは川の水位低下	×	×	×	○	湖若しくは川の水位低下によるMOX燃料加工施設への影響は考えられない。	×
54	河川の流路変更	×	×	○	×	敷地近傍の二又川は谷を流れており、河川の流路変更は考えられない。	×
55	毒性ガス	×	×	○	×	敷地周辺には毒性ガスの発生源はない。	×
56	太陽フレア、磁気嵐	×	×	×	○	太陽フレア、磁気嵐による磁気変動が電力系統に影響を及ぼす可能性が極めて小さいが、仮に影響が及んだとしても変圧器等の一部に限られること及び建屋内に収納している安全上重要な施設は地磁気誘導電流の影響を受けないことから、重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因になることは考えられない。	×

○：基準に該当する自然現象

○：重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性がある自然現象

×：基準に該当しない自然現象

×：重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性がない自然現象

注1：除外の基準は、以下のとおり。

基準1-1：自然現象の発生頻度が極めて低い。

基準1-2：自然現象そのものは発生するが、重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる規模に至らない。

基準1-3：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない。

基準2：発生しても重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となるような影響が考えられないことが明らかである。

第2表 重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる可能性がある人為事象の抽出結果（1／3）

No.	事象	除外の基準 <sup>注1</sup>				除外する理由	要因
		基準 1-1	基準 1-2	基準 1-3	基準 2		
1	船舶事故による油流出	×	×	×	○	MOX燃料加工施設は、海岸から約5km離れており影響を受けない。	×
2	船舶事故 (爆発、化学物質の漏えい)	×	×	×	○	MOX燃料加工施設は、海岸から約5km離れており影響を受けない。	×
3	船舶の衝突	×	×	×	○	MOX燃料加工施設は、海岸から約5km離れており影響を受けない。	×
4	航空機落下（衝突、火災）	○	×	×	×	航空機落下（衝突、火災）は極低頻度である。	×
5	鉄道事故 (爆発、化学物質の漏えい)	×	×	○	×	敷地周辺には鉄道路線がない。	×
6	鉄道の衝突	×	×	○	×	敷地周辺には鉄道路線がない。	×
7	交通事故 (爆発、化学物質の漏えい)	×	×	×	○	喪失時に重大事故の要因になり得る安全機能を有する施設は、幹線道路から400m以上離れており、爆発により当該安全機能に影響を及ぼすことは考えられない。化学物質の漏えいについては、安全機能を有する施設へ直接被水することはなく、また硝酸の反応により発生するNO <sub>x</sub> 及び液体二酸化窒素から発生するNO <sub>x</sub> は気体であるため、当該安全機能に影響を及ぼすことは考えられない。	×
8	自動車の衝突	×	×	○	○	周辺監視区域の境界にはフェンスを設置しており、施設は敷地外からの自動車の衝突による影響を受けない。 敷地内の運転に際しては速度制限を設けており、安全機能に影響を与えるような衝突は考えられず、重大事故の要因とはなることは考えられない。	×

○：基準に該当する人為事象

○：重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性がある人為事象

×：基準に該当しない人為事象

×：重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性がない人為事象

注1：除外の基準は、以下のとおり。

基準1-1：人為事象の発生頻度が極めて低い。

基準1-2：人為事象そのものは発生するが、重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる規模に至らない。

基準1-3：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない。

基準2：発生しても重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となるような影響が考えられないことが明らかである。

第2表 重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる可能性がある人為事象の抽出結果（2／3）

No.	事象	除外の基準 <sup>注1</sup>				除外する理由	要因
		基準 1-1	基準 1-2	基準 1-3	基準 2		
9	爆発	×	○	×	×	敷地内に設置するMOX燃料加工施設の高圧ガストレーラ庫における水素爆発を想定しても、爆発時に発生する爆風が上方向に開放されること及び離隔距離を確保していることから、安全機能の喪失は考えられない。	×
10	工場事故 (爆発, 化学物質の漏えい)	×	×	○	○	「爆発」, 「近隣工場等の火災」及び「敷地内における化学物質の漏えい」の影響評価に包含される。	×
11	鉱山事故 (爆発, 化学物質の漏えい)	×	×	○	×	敷地周辺には、爆発, 化学物質の漏えいを起こすような鉱山はない。	×
12	土木・建築現場の事故 (爆発, 化学物質の漏えい)	×	×	○	○	敷地内での土木・建築工事は十分管理されることからMOX燃料加工施設に影響を及ぼすような工事事故の発生は考えられない。また、敷地外での土木・建築現場の事故は敷地境界からMOX燃料加工施設まで距離があることから、MOX燃料加工施設への影響はない。	×
13	軍事基地の事故 (爆発, 化学物質の漏えい)	×	×	×	○	三沢基地は敷地から約28km離れており影響を受けない。	×
14	軍事基地からの飛来物 (航空機を除く)	○	×	×	×	軍事基地からの飛来物は、極低頻度な事象である。	×
15	パイプライン事故 (爆発, 化学物質の漏えい)	×	×	○	×	むつ小川原国家石油備蓄基地の陸上移送配管は、1.2m以上の地下に埋設されるとともに、漏えいが発生した場合は、配管の周囲に設置された漏油検知器により緊急遮断弁が閉止されることから、火災の発生は想定しにくい。	×

○：基準に該当する人為事象

×：基準に該当しない人為事象

○：重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性がある人為事象

×：重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性がない人為事象

注1：除外の基準は、以下のとおり。

基準1-1：人為事象の発生頻度が極めて低い。

基準1-2：人為事象そのものは発生するが、重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる規模に至らない。

基準1-3：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない。

基準2：発生しても重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となるような影響が考えられないことが明らかである。

第2表 重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる可能性がある人為事象の抽出結果（3／3）

No.	事象	除外の基準 <sup>注1</sup>				除外する理由	要因
		基準 1-1	基準 1-2	基準 1-3	基準 2		
16	敷地内における化学物質の漏えい	×	×	×	○	敷地内に搬入される化学物質が運搬時又は受入れ時に漏えいした場合にも、安全機能を有する施設へ直接被水することはなく、また硝酸の反応により発生するNO <sub>x</sub> 及び液体二酸化窒素から発生するNO <sub>x</sub> は気体であるため、当該安全機能に影響を及ぼすことは考えられない。	×
17	人工衛星の落下	○	×	×	×	人工衛星の衝突は、極低頻度な事象である。	×
18	ダムの崩壊	×	×	○	×	敷地の周辺にダムはない。	×
19	電磁的障害	×	×	×	○	人為的な電磁波による電磁的障害に対しては、日本工業規格に基づいたノイズ対策及び電気的・物理的独立性を持たせることから、重大事故の要因になることは考えられない。	×
20	掘削工事	×	×	×	○	敷地内での工事は十分管理されること及び敷地外での工事は敷地境界からMOX燃料加工施設まで距離があることから、MOX燃料加工施設に影響を及ぼすような掘削工事による重大事故の発生は考えられない。	×
21	重量物の落下	×	○	×	×	重量物の取扱いは十分に管理されることから、MOX燃料加工施設に影響を及ぼすような規模の重量物の落下は考えられない。	×
22	タービンミサイル	×	×	○	×	敷地内にタービンミサイルを発生させるようなタービンはない。	×
23	近隣工場等の火災	×	×	×	○	最も影響の大きいむつ小川原国家石油備蓄基地の火災（保有する石油の全量燃焼）を考慮しても、MOX燃料加工施設の安全機能に影響がないことから、重大事故の要因になることは考えられない。	×
24	有毒ガス	×	×	×	○	有毒ガスがMOX燃料加工施設へ直接影響を及ぼすことは考えられない。	×

○：基準に該当する人為事象

×：基準に該当しない人為事象

○：重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性がある人為事象

×：重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる可能性がない人為事象

注1：除外の基準は、以下のとおり。

基準1-1：人為事象の発生頻度が極めて低い。

基準1-2：人為事象そのものは発生するが、重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる規模に至らない。

基準1-3：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない。

基準2：発生しても重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となるような影響が考えられないことが明らかである。

第3表 重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因となる自然現象と  
他の自然現象の組合せの検討結果

他 <sup>※2</sup> 要因 <sup>※1</sup>	森林火災 及び 草原火災	火山の影響 (降下火砕物による 積載荷重, フィルタ の目詰まり)	積雪
地震	a	a	c

※1 : 重大事故の起因となる機能喪失の要因となる自然現象

※2 : 他の自然現象

<凡例>

- a : 同時に発生する可能性が極めて低い組合せ
- b : 重大事故に至る前に実施する対処に影響しない組合せ
- c : 一方の自然現象の評価に包含される組合せ
- d : 重畳を考慮する組合せ

第4表 機能喪失に至る前に対処が可能な自然現象と他の自然現象の組合せ

他 <sup>※2</sup> 対処 <sup>※1</sup>	地震	森林火災 及び 草原火災	火山の影響 (降下火砕物による積 載荷重)	火山の影響 (降下火砕物によるフ ィルタの目詰まり)	積雪
森林火災 及び 草原火災	a		a	a	b
火山の影響 (降下火砕物による 積載荷重)	a	a		b	d
火山の影響 (降下火砕物による フィルタの目詰ま り)	a	a	b		b
積雪	b	b	d	b	

※1： 機能喪失に至る前に対処が可能な自然現象

※2： 他の自然現象

<凡例>

a： 同時に発生する可能性が極めて低い組合せ

b： 重大事故に至る前に実施する対処に影響しない組合せ

c： 一方の自然現象の評価に包含される組合せ

d： 重畳を考慮する組合せ

第5表 重大事故の選定結果（1/24）  
【核的制限値（寸法）の維持機能】（1/1）

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い	可燃物の有無 (潤滑油)	地震 <sup>※1</sup>	多重故障 <sup>※2</sup>			
											有無
核的制限値(寸法)の維持機能	燃料棒検査設備	燃料棒移載装置 ゲート	静的	燃料棒加工第1, 2室	○	燃料棒	×	○	—	地震により核的制限値(寸法)の維持機能が喪失した場合、核燃料物質の搬送が停止することで核燃料物質の異常な集積は発生しないことから重大事故に進展しない。 <sup>※3</sup>	×
		燃料棒立会検査装置 ゲート	静的	燃料棒加工第1, 2室	○	燃料棒	×	○	—	地震により核的制限値(寸法)の維持機能が喪失した場合、核燃料物質の搬送が停止することで核燃料物質の異常な集積は発生しないことから重大事故に進展しない。 <sup>※3</sup>	×
	燃料棒収容設備	燃料棒供給装置 ゲート	静的	燃料棒加工第3室	○	燃料棒	×	○	—	地震により核的制限値(寸法)の維持機能が喪失した場合、核燃料物質の搬送が停止することで核燃料物質の異常な集積は発生しないことから重大事故に進展しない。 <sup>※3</sup>	×

○：あり  
×：なし

○：機能喪失あり  
×：機能喪失なし  
—：判定対象外

○：重大事故事象  
×：重大事故事象選定対象外

※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。  
 ※2：動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。  
 ※3：安全上重要な施設以外の施設が有する機能として誤搬入防止機能があるが、複数回の誤搬入でも臨界に至らないことを確認している。





第5表 重大事故の選定結果（3／24）  
 【安全に係る距離の維持機能（単一ユニット相互間の距離維持）】（2／2）

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い		可燃物の有無 (潤滑油)	地震 <sup>※1</sup>			多重故障 <sup>※2</sup>
					有無	形態					
(単一ユニット相互間の距離維持)	スクラップ貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚	静的	ペレット・スクラップ貯蔵室	○	MOX粉末, ペレット	×	○	—	地震により安全に係る距離の維持機能が喪失しても、貯蔵施設の構成部材により核燃料物質は隔離されているため、核燃料物質が一箇所に集積することはないことから重大事故に進展しない。 <sup>※3</sup>	×
	製品ペレット貯蔵設備	製品ペレット貯蔵棚	静的	ペレット・スクラップ貯蔵室	○	ペレット	×	○	—	地震により安全に係る距離の維持機能が喪失しても、貯蔵施設の構成部材により核燃料物質は隔離されているため、核燃料物質が一箇所に集積することはないことから重大事故に進展しない。 <sup>※3</sup>	×
	燃料棒貯蔵設備	燃料棒貯蔵棚	静的	燃料棒貯蔵室	○	燃料棒	×	○	—	地震により安全に係る距離の維持機能が喪失しても、貯蔵施設の構成部材により核燃料物質は隔離されているため、核燃料物質が一箇所に集積することはないことから重大事故に進展しない。 <sup>※3</sup>	×
	燃料集合体貯蔵設備	燃料集合体貯蔵チャンネル	静的	集合体貯蔵室	○	燃料集合体	×	○	—	地震により安全に係る距離の維持機能が喪失しても、貯蔵施設の構成部材により核燃料物質は隔離されているため、核燃料物質が一箇所に集積することはないことから重大事故に進展しない。 <sup>※3</sup>	×

○：あり

×：なし

○：機能喪失あり

×：機能喪失なし

—：判定対象外

○：重大事故事象

×：重大事故事象選定対象外

※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2：動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

※3：安全上重要な施設以外の施設が有する機能として誤搬入防止機能があるが、複数回の誤搬入でも臨界に至らないことを確認している。

第5表 重大事故の選定結果（4/24）  
【プルトニウムの閉じ込めの機能】（1/10）

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い	可燃物の有無 (潤滑油)	地震※1	多重故障※2			
											有無
プルトニウムの閉じ込めの機能	原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	静的	原料受払室 粉末調整第一室	○	MOX粉末	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
	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	静的	粉末調整第2室 粉末調整第3室	○	MOX粉末	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス	静的	粉末調整第3室	○	MOX粉末	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		予備混合装置グローブボックス	静的	粉末調整第2室	○	MOX粉末	○	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×

○：あり  
×：なし

○：機能喪失あり  
×：機能喪失なし  
—：判定対象外

○：重大事故事象  
×：重大事故事象選定対象外

※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2：動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

※3：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能が喪失して重量物が落下したとしても、内装機器と衝突すること、グローブボックスパネルは側面にあることから、グローブボックスが損傷することはない。

※4：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能、転倒防止機能が喪失して容器が落下、転倒してMOX粉末が飛散したとしても、外部へ放射性物質の放出量は平常運転時と同等である。

第5表 重大事故の選定結果（5／24）  
【プルトニウムの閉じ込めの機能】（2／10）

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/ 動的)	設置室	内包物		起因事象による 機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の 取り扱い	可燃物の 有無 (潤滑油)	地震※1	多重故障※2			
											有無
プルトニウムの閉じ込めの機能	一次混合設備	一次混合装置グローブボックス	静的	粉末調整第6室 粉末調整第7室	○	MOX 粉末	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
	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	静的	粉末調整第4室	○	MOX 粉末	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		ウラン粉末秤量・分取装置グローブボックス	静的	粉末調整第4室	○	ウラン 粉末	×	○	—※3	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		均一化混合装置グローブボックス	静的	粉末調整第5室	○	MOX 粉末	○	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×

○：あり  
×：なし  
○：機能喪失あり  
×：機能喪失なし  
—：判定対象外  
○：重大事故事象  
×：重大事故事象選定対象外

- ※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。  
 ※2：動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。  
 ※3：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能が喪失して重量物が落下したとしても、内装機器と衝突すること、グローブボックスパネルは側面にあることから、グローブボックスが損傷することはない。  
 ※4：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能、転倒防止機能が喪失して容器が落下、転倒してMOX粉末が飛散したとしても、外部へ放射性物質の放出量は平常運転時と同等である。

第5表 重大事故の選定結果（6／24）  
【プルトニウムの閉じ込めの機能】（3／10）

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い	可燃物の有無 (潤滑油)	地震※1	多重故障※2			
											有無
プルトニウムの閉じ込めの機能	二次混合設備	造粒装置グローブボックス	静的	粉末調整第5室	○	MOX粉末	○	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
	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	静的	粉末調整第2室	○	MOX粉末	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		分析試料採取・詰替装置グローブボックス	静的	粉末調整第4室	○	MOX粉末	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
	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	静的	粉末調整第6室	○	MOX粉末、ペレット	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×

○：あり  
×：なし

○：機能喪失あり  
×：機能喪失なし  
—：判定対象外

○：重大事故事象  
×：重大事故事象選定対象外

※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2：動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

※3：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能が喪失して重量物が落下したとしても、内装機器と衝突すること、グローブボックスパネルは側面にあることから、グローブボックスが損傷することはない。

※4：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能、転倒防止機能が喪失して容器が落下、転倒してMOX粉末が飛散したとしても、外部へ放射性物質の放出量は平常運転時と同等である。

第5表 重大事故の選定結果（7/24）  
【プルトニウムの閉じ込めの機能】（4/10）

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い	可燃物の有無 (潤滑油)	地震 <sup>※1</sup>	多重故障 <sup>※2</sup>			
											有無
プルトニウムの閉じ込めの機能	スクラップ処理設備	回収粉末微粉碎装置グローブボックス	静的	粉末調整第1室	○	MOX粉末	×	○	— <sup>※3※4</sup>	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		回収粉末処理・混合装置グローブボックス	静的	粉末調整第7室	○	MOX粉末	○	○	— <sup>※3※4</sup>	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	静的	スクラップ処理室	○	MOX粉末、ペレット	×	○	— <sup>※3※4</sup>	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×

○：あり  
×：なし

○：機能喪失あり  
×：機能喪失なし  
—：判定対象外

○：重大事故事象  
×：重大事故事象選定対象外

※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2：動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

※3：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能が喪失して重量物が落下したとしても、内装機器と衝突すること、グローブボックスパネルは側面にあることから、グローブボックスが損傷することはない。

※4：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能、転倒防止機能が喪失して容器が落下、転倒してMOX粉末が飛散したとしても、外部へ放射性物質の放出量は平常運転時と同等である。

第5表 重大事故の選定結果（8／24）  
【プルトニウムの閉じ込めの機能】（5／10）

3-64

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い		可燃物の有無 (潤滑油)	地震※1			多重故障※2
					有無	形態					
プルトニウムの閉じ込めの機能	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	静的	スクラップ処理室	○	MOX粉末,ペレット	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		容器移送装置グローブボックス	静的	スクラップ処理室分析第3室	○	MOX粉末,ペレット	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
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	静的	粉末調整第1～3室	○	MOX粉末	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		再生スクラップ搬送装置グローブボックス	静的	スクラップ処理室	○	MOX粉末	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		添加剤混合粉末搬送装置グローブボックス	静的	ペレット加工第1室	○	MOX粉末	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		調整粉末搬送装置グローブボックス	静的	粉末調整第1～7室 粉末一時保管室 ペレット加工第一室	○	MOX粉末	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×

○：あり  
×：なし  
○：機能喪失あり  
×：機能喪失なし  
○：重大事故事象  
×：重大事故事象選定対象外  
—：判定対象外

※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2：動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

※3：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能が喪失して重量物が落下したとしても、内装機器と衝突すること、グローブボックスパネルは側面にあることから、グローブボックスが損傷することはない。

※4：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能、転倒防止機能が喪失して容器が落下、転倒してMOX粉末が飛散したとしても、外部へ放射性物質の放出量は平常運転時と同等である。

第5表 重大事故の選定結果（9／24）  
【プルトニウムの閉じ込めの機能】（6／10）

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い	可燃物の有無 (潤滑油)	地震※1	多重故障※2			
											有無
プルトニウムの閉じ込めの機能	圧縮成形設備	プレス装置(粉末取扱部)グローブボックス	静的	ペレット加工第1室	○	MOX粉末,ペレット	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		プレス装置(A/B)(プレス部)グローブボックス	静的	ペレット加工第1室	○	MOX粉末,ペレット	○	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		空焼結ポート取扱装置グローブボックス	静的	ペレット加工第1室	○	ペレット	×	○	—※3	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		グリーンペレット積込装置グローブボックス	静的	ペレット加工第1室	○	MOX粉末,ペレット	×	○	—※3※4	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×

○：あり  
×：なし

○：機能喪失あり  
×：機能喪失なし  
—：判定対象外

○：重大事故事象  
×：重大事故事象選定対象外

※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2：動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

※3：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能が喪失して重量物が落下したとしても、内装機器と衝突すること、グローブボックスパネルは側面にあることから、グローブボックスが損傷することはない。

※4：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能、転倒防止機能が喪失して容器が落下、転倒してMOX粉末が飛散したとしても、外部へ放射性物質の放出量は平常運転時と同等である。



第5表 重大事故の選定結果 (10/24)  
【プルトニウムの閉じ込めの機能】 (7/10)

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		可燃物の有無 (潤滑油)	起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い	有無		形態	地震※1			多重故障※2
プルトニウムの閉じ込めの機能	焼結設備	焼結ボート供給装置グローブボックス	静的	ペレット加工第2室	○	ペレット	×	○	—※3	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×	
		焼結ボート取出装置グローブボックス	静的	ペレット加工第2室	○	ペレット	×	○	—※3	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×	
	研削設備	焼結ペレット供給装置グローブボックス	静的	ペレット加工第3室	○	ペレット	×	○	—※3	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×	
		研削装置グローブボックス	静的	ペレット加工第3室	○	ペレット	×	○	—※3	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×	
		研削粉回収装置グローブボックス	静的	ペレット加工第3室	○	ペレット	×	○	—※3	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×	
	ペレット検査設備	ペレット検査設備グローブボックス	静的	ペレット加工第3室	○	ペレット	×	○	—※3	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×	

○：あり  
×：なし  
○：機能喪失あり  
×：機能喪失なし  
—：判定対象外  
○：重大事故事象  
×：重大事故事象選定対象外

※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2：動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

※3：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能が喪失して重量物が落下したとしても、内装機器と衝突すること、グローブボックスパネルは側面にあることから、グローブボックスが損傷することはない。





第5表 重大事故の選定結果 (13/24)  
【プルトニウムの閉じ込めの機能】 (10/10)

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い	可燃物の有無 (潤滑油)	地震 <sup>※1</sup>	多重故障 <sup>※2</sup>			
											有無
プルトニウムの閉じ込めの機能	小規模試験設備	小規模焼結処理装置グローブボックス	静的	分析第3室	○	MOX粉末, ペレット	×	○	— <sup>※3※4</sup>	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		小規模研削検査装置グローブボックス	静的	分析第3室	○	MOX粉末, ペレット	×	○	— <sup>※3※4</sup>	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		資材保管装置グローブボックス	静的	分析第3室	○	MOX粉末, ペレット	×	○	— <sup>※3※4</sup>	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
	焼結設備	焼結炉	静的	ペレット加工第2室	○	ペレット	×	○	—	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
	貯蔵容器一時保管設備	混合酸化物貯蔵容器	静的	貯蔵容器一時保管室 原料受払室	○	MOX粉末	×	○	—	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
	小規模試験設備	小規模焼結処理装置	静的	分析第3室	○	MOX粉末, ペレット	×	○	—	地震によりプルトニウムの閉じ込め機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×

○：あり ○：機能喪失あり ○：重大事故事象  
 ×：なし ×：機能喪失なし ×：重大事故事象選定対象外  
 —：判定対象外

※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2：動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

※3：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能が喪失して重量物が落下したとしても、内装機器と衝突すること、グローブボックスパネルは側面にあることから、グローブボックスが損傷することはない。

※4：グローブボックス内の機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）が有する落下防止機能、転倒防止機能が喪失して容器が落下、転倒してMOX粉末が飛散したとしても、外部へ放射性物質の放出量は平常運転時と同等である。

第5表 重大事故の選定結果 (14/24)  
【排気経路の維持機能】 (1 / 1)

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い		可燃物の有無 (潤滑油)	地震*1			多重故障*2
					有無	形態					
排気経路の維持機能	グローブボックス排気設備	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	静的	燃料加工建屋内	○	MOX粉末	×	○*	—	地震により排気経路の維持機能が喪失した場合、排気機能等により負圧が維持され、核燃料物質はグローブボックス内に留まるため重大事故に進展しない。 *地下3階の工程室からMOX粉末の漏えいを防止するための範囲は、全ての起因事象に対して機能喪失しない。	×
	窒素循環設備	安全上重要な施設のグローブボックスに接続する窒素循環ダクト	静的	燃料加工建屋内	○	MOX粉末	×	○*	—	地震により排気経路の維持機能が喪失した場合、排気機能等により負圧が維持され、核燃料物質はグローブボックス内に留まるため重大事故に進展しない。 *地下3階の工程室からMOX粉末の漏えいを防止するための範囲は、全ての起因事象に対して機能喪失しない。	×
		窒素循環ファン	静的	冷却機械室	○	MOX粉末	×	×	—	全ての起因事象に対して機能喪失しない。	×
		窒素循環冷却機	静的	冷却機械室	○	MOX粉末	×	×	—	全ての起因事象に対して機能喪失しない。	×

○ : あり  
× : なし

○ : 機能喪失あり  
× : 機能喪失なし  
— : 判定対象外

○ : 重大事故事象  
× : 重大事故事象選定対象外

※1 : 基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2 : 動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

第5表 重大事故の選定結果 (15/24)  
【MOXの捕集・浄化機能】(1/1)

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		可燃物の有無 (潤滑油)	起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果
					核燃料物質の取り扱い			地震※1	多重故障※2		
					有無	形態					
MOXの捕集・浄化機能	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(安全上重要な施設のグローブボックスに付随するもの。)	静的	全ての安全上重要な施設のグローブボックスのある工程室	○	MOX粉末	×	○*	—	地震によりMOXの捕集・浄化機能が喪失するが、地震により工程及び全送排風機が停止し、核燃料物質は安定な状態となるため重大事故に進展しない。 *重大事故の発生を仮定するグローブボックスの排気に係る範囲については、全ての起因事象に対して機能喪失しない。	×
		グローブボックス排気フィルタユニット	静的	排気フィルタ第1室	○	MOX粉末	×	×	—	全ての起因事象に対して機能喪失しない。	×

○：あり  
×：なし  
○：機能喪失あり  
×：機能喪失なし  
—：判定対象外

○：重大事故事象  
×：重大事故事象選定対象外

※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2：動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

第5表 重大事故の選定結果 (16/24)  
【排気機能】 (1/1)

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起回事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い		地震 <sup>※1</sup>	多重故障 <sup>※2</sup>			
					有無	形態					
排気機能	グローブボックス排気設備	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。)	動的	排風機室	○	MOX粉末	×	○	○	地震及び多重故障より排気機能が喪失したとしても、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×

○ : あり  
× : なし

○ : 機能喪失あり  
× : 機能喪失なし  
— : 判定対象外

○ : 重大事故事象  
× : 重大事故事象選定対象外

※1 : 基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2 : 動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

第5表 重大事故の選定結果 (17/24)

【事故時の排気経路の維持機能及び事故時のMOXの捕集・浄化機能】 (1/1)

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い		地震※1	多重故障※2			
					有無	形態					可燃物の有無 (潤滑油)
MOXの捕集・浄化機能 事故時の排気経路の維持機能及び事故時の	—	・以下の部屋で構成する区域の境界の構築物 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, 分析第3室	静的	各工程室	×	—	×	×	—	全ての起因事象に対して機能喪失しない。	×
	工程室排気設備	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	静的	燃料加工建屋内	×	—	×	○*	—	地震により機能を喪失しても, 核燃料物質を取り扱わないため重大事故に進展しない。 *地下3階の工程室からMOX粉末の漏えいを防止するための範囲は, 全ての起因事象に対して機能喪失しない。	×
		工程室排気フィルタユニット	静的	排気フィルタ第1室	×	—	×	×	—	全ての起因事象に対して機能喪失しない。	×

○ : あり  
× : なし  
○ : 機能喪失あり  
× : 機能喪失なし  
— : 判定対象外  
○ : 重大事故事象  
× : 重大事故事象選定対象外

※1 : 基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2 : 動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。



第5表 重大事故の選定結果 (18/24)  
【非常用電源の供給機能】 (1 / 1)

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起回事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い		地震 <sup>※1</sup>	多重故障 <sup>※2</sup>			
					有無	形態					可燃物の有無 (潤滑油)
非常用電源の供給機能	非常用所内電源設備	非常用所内電源設備	動的	非常用発電機A室 非常用発電機B室	×	×	×	○	○	地震及び多重故障により非常用電源の供給機能喪が喪失した場合、工程停止等の措置を講じることから、重大事故に進展しない。	×

○：あり  
×：なし

○：機能喪失あり  
×：機能喪失なし  
—：判定対象外

○：重大事故事象  
×：重大事故事象選定対象外

※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2：動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

第5表 重大事故の選定結果 (19/24)  
【熱的制限値の維持機能】 (1 / 1)

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		可燃物の有無 (潤滑油)	起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果
					核燃料物質の取り扱い			地震*1	多重故障*2		
					有無	形態					
熱的制限値の維持機能	焼結設備	焼結炉内部温度高による過加熱防止回路	動的	ペレット加工第2室 南第2制御盤室 制御第1室	×	×	×	○	○	地震及び多重故障により熱的制限値の維持機能が喪失した場合、故障等を検知して工程を停止することから、重大事故に進展しない。	×
	小規模試験設備	小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路	動的	分析第3室 制御第1, 4室	×	×	×	○	○	地震及び多重故障により熱的制限値の維持機能が喪失した場合、故障等を検知して工程を停止することから、重大事故に進展しない。	×

○ : あり  
× : なし

○ : 機能喪失あり  
× : 機能喪失なし  
— : 判定対象外

○ : 重大事故事象  
× : 重大事故事象選定対象外

※1 : 基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2 : 動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

第5表 重大事故の選定結果 (20/24)  
 【焼結炉の閉じ込めに関連する経路の維持機能】 (1 / 1)

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い		地震 <sup>※1</sup>	多重故障 <sup>※2</sup>			
					有無	形態					
焼結炉の閉じ込めに関連する経路の維持機能	焼結設備	排ガス処理装置グローブボックス(上部)	静的	ペレット加工第2室	×	—	×	○	—	地震により焼結炉の閉じ込めに関連する経路の維持機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		排ガス処理装置	静的	ペレット加工第2室	×	—	×	○	—	地震により焼結炉の閉じ込めに関連する経路の維持機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
小規模試験設備	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	静的	分析第3室	×	—	×	○	—	地震により焼結炉の閉じ込めに関連する経路の維持機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
		小規模焼結炉排ガス処理装置	静的	分析第3室	×	—	×	○	—	地震により焼結炉の閉じ込めに関連する経路の維持機能が喪失した場合、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×

○ : あり  
 × : なし

○ : 機能喪失あり  
 × : 機能喪失なし  
 — : 判定対象外

○ : 重大事故事象  
 × : 重大事故事象選定対象外

※1 : 基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2 : 動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

第5表 重大事故の選定結果 (21/24)  
【水素濃度の維持機能】(1/1)

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物			起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果
					核燃料物質の取り扱い		可燃物の有無 (潤滑油)	地震*1	多重故障*2		
					有無	形態					
水素濃度の維持機能	水素・アルゴン混合ガス設備	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)	動的	混合ガス受槽室 混合ガス計装ラック室	×	×	×	○	○	地震及び多重故障により水素濃度の維持機能が喪失した場合, 故障等を検知して工程を停止することから重大事故に進展しない。	×

○ : あり  
× : なし

○ : 機能喪失あり  
× : 機能喪失なし  
— : 判定対象外

○ : 重大事故事象  
× : 重大事故事象選定対象外

※1 : 基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2 : 動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

第5表 重大事故の選定結果 (22/24)  
【焼結炉等内の負圧維持機能】(1/1)

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の取り扱い		可燃物の有無 (潤滑油)	地震*1			多重故障*2
					有無	形態					
焼結炉等内の負圧維持機能	焼結設備	排ガス処理装置の補助排風機(安全機能の維持に必要な回路を含む。)	動的	ペレット加工第2室	×	—	×	○	○	地震及び多重故障により焼結炉等内の負圧維持機能が喪失したとしても、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×
	小規模試験設備	小規模焼結炉排ガス処理装置の補助排風機(安全機能の維持に必要な回路を含む。)	動的	分析第3室	×	—	×	○	○	地震及び多重故障により焼結炉等内の負圧維持機能が喪失したとしても、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×

○ : あり  
× : なし

○ : 機能喪失あり  
× : 機能喪失なし  
— : 判定対象外

○ : 重大事故事象  
× : 重大事故事象選定対象外

※1 : 基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2 : 動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

第5表 重大事故の選定結果 (23/24)  
 【小規模焼結処理装置の加熱停止機能】 (1/1)

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物			起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果
					核燃料物質の取り扱い		可燃物の有無 (潤滑油)	地震*1	多重故障**2		
					有無	形態					
小規模焼結処理装置の加熱停止機能	小規模試験設備	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	動的	分析第3室 制御第1, 4室	×	×	×	○	○	地震及び多重故障により小規模焼結処理装置の加熱停止機能が喪失した場合、故障等を検知して工程を停止することから重大事故に進展しない。	×

○ : あり  
 × : なし

○ : 機能喪失あり  
 × : 機能喪失なし  
 — : 判定対象外

○ : 重大事故事象  
 × : 重大事故事象選定対象外

※1 : 基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。

※2 : 動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

第5表 重大事故の選定結果 (24/24)  
【火災の感知・消火機能】(1/1)

機能	設備	安全上重要な施設	機能の特性 (静的/動的)	設置室	内包物		起因事象による機能喪失の有無		重大事故に進展する可能性	選定結果	
					核燃料物質の 取り扱い	可燃物の 有無 (潤滑油)	地震*1	多重故障*2			
											有無
火災の感知・消火機能	火災防護設備	グローブボックス温度監視装置	動的	全ての安全上重要な施設のグローブボックスのある工程室	×	—	×	○	○	地震又は多重故障により火災の感知・消火機能が機能喪失し、発生した火災が継続した場合、重大事故に進展する可能性がある。	○
		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。)	動的	全ての安全上重要な施設のグローブボックスのある工程室	×	—	×	○	○	地震又は多重故障により火災の感知・消火機能が機能喪失し、発生した火災が継続した場合、重大事故に進展する可能性がある。	○
		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。)	動的	全ての安全上重要な施設のグローブボックスのある工程室	×	—	×	○	○	地震又は多重故障により火災の感知・消火機能が機能喪失し、発生した火災が継続した場合、重大事故に進展する可能性がある。	○
		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。)	動的	全ての安全上重要な施設のグローブボックスのある工程室	×	—	×	○	○	地震又は多重故障により火災の感知・消火機能が機能喪失し、発生した火災が継続した場合、重大事故に進展する可能性がある。	○
浄化機能 MOXの捕集・	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プルトニウムの閉じ込めの機能を有する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	静的	全ての安全上重要な施設のグローブボックスのある工程室	×	—	×	○	×	地震によりMOXの捕集・浄化機能が喪失したとしても、核燃料物質が工程室に漏えいするが、核燃料物質を地下階から地上まで放出する駆動力を有さないため重大事故に進展しない。	×

○：あり  
×：なし  
○：機能喪失あり  
×：機能喪失なし  
—：判定対象外

○：重大事故事象  
×：重大事故事象選定対象外

※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持できる設計としない設備・機器の機能喪失を想定する。  
※2：動的機器の多重故障を想定する。静的機器の破損・故障は想定しない。

第6表 重大事故の選定結果（1 / 2）

重大事故に至る可能性のある安全機能喪失の組合せ			起因事象により安全機能喪失の組合せが発生する可能性		安全機能喪失の組合せによる重大事故に進展する可能性	選定結果	
区分	安全機能1	安全機能2	安全機能3	地震※1			破損・故障等※2
臨界事故	搬送する核燃料物質の制御機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）	核的制限値（寸法）の維持機能	/	○	×	地震により安全機能1及び2が喪失した場合、機器の搬送機能が喪失するとともに、全工程停止の措置もとることから、核燃料物質は搬送されず、臨界事故に至らない。	×
	単一ユニット間の距離の維持機能	/	/	○	×	地震により安全機能1が喪失した場合、仮に機器が変形し、核燃料物質間の距離が制限された条件から逸脱した場合においても、核燃料物質は構造材で隔離されていることから、核燃料物質同士が近接することはない、臨界事故に至らない。	×
	核燃料物質の誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）	/	/	○	○	地震及び火山により安全機能1が喪失した場合、核燃料物質は搬入されないことから核燃料物質の誤搬入には至らない。 多重故障により安全機能1が喪失した場合、グローブボックスへの核燃料物質の誤搬入が発生する可能性があるが、グローブボックスにおける核燃料物質の複数回の誤搬入を想定しても、臨界に至る可能性のある状態に到達するまでの時間余裕が長く、異常の検知及び進展防止可能と考えられることから臨界事故に至らない。	×

○：安全機能喪失の組合せ発生可能性あり  
 ×：安全機能喪失の組合せ発生可能性なし

○：重大事故事象  
 ×：重大事故事象選定対象外

※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持することのできる設計の設備・機器以外の設備・機器の機能喪失を想定する。

※2：動的機器の多重故障を想定する。設計基準事故からの規模の拡大を考慮するため、火災の拡大に関連する機能の喪失時には火災の発生を想定する。



第6表 重大事故の選定結果（2 / 2）

重大事故に至る可能性のある安全機能喪失の組合せ			起回事象により安全機能喪失の組合せが発生する可能性		安全機能喪失の組合せによる重大事故に進展する可能性	選定結果	
区分	安全機能1	安全機能2	安全機能3	地震※1			破損・故障等※2
核燃料物質を閉じ込める機能の喪失	プルトニウムの閉じ込めの機能	排気機能		○	×	地震により安全機能1及び2が喪失した場合、核燃料物質がグローブボックス等から工程室に漏えいする可能性がある。ただし、核燃料物質を地下階から地上へ移行させる駆動力を有さないことから建屋外への放出には至らず、重大事故への進展の可能性はない。	×
	プルトニウムの閉じ込めの機能	排気機能	事故時の排気経路の維持機能	○	×	地震により安全機能1, 2, 3が喪失した場合、核燃料物質がグローブボックス等及び排気経路から工程室へ漏えいする可能性がある。ただし、核燃料物質を地下階から地上へ移行させる駆動力を有さないことから建屋外への放出には至らず、重大事故への進展の可能性はない。	×
	排気経路の維持機能	排気機能		○	×	地震により安全機能1及び2が喪失した場合、核燃料物質が排気経路から工程室に漏えいする可能性がある。ただし、核燃料物質を地下階から地上へ移行させる駆動力を有さないことから建屋外への放出には至らず、重大事故への進展の可能性はない。	×
	MOXの捕集・浄化機能			○	×	地震により安全機能1が喪失した場合、放射性物質が高性能エアフィルタにより捕集されずに建屋外へ放出される可能性がある。しかし、地震が発生した際には工程を停止すること、基準地震動を超える地震動の地震の発生時には送排風機を停止することから、公衆への影響は平常時と同程度であるため、重大事故への進展の可能性はない。	×
	焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能	排気機能		○	×	地震により安全機能1及び2が喪失した場合、核燃料物質が焼結炉等から工程室に漏えいする可能性がある。ただし、核燃料物質を地下階から地上へ移行させる駆動力を有さないことから建屋外への放出には至らず、重大事故への進展の可能性はない。	×
	焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能	排気機能	事故時の排気経路の維持機能	○	×	地震により安全機能1, 2及び3が喪失した場合、核燃料物質がグローブボックス等及び排気経路から工程室に漏えいする可能性がある。ただし、核燃料物質を地下階から地上へ移行させる駆動力を有さないことから建屋外への放出には至らず、重大事故への進展の可能性はない。	×
	火災の発生防止の機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）	火災の感知・消火機能		○	○	地震により安全機能1及び2が喪失した場合、火災の発生及び継続により、グローブボックス等が有する「プルトニウムの閉じ込めの機能」が喪失し、核燃料物質の建屋外への放出に至る可能性がある。また、隣接するグローブボックス等の連結部分が地震により損傷し、火災の影響を受けた核燃料物質の一部が工程室内に漏えいする可能性がある。 多重故障により、安全機能2が喪失したとしても、安全機能1は喪失しないため、重大事故に進展しない。しかし、火災が発生した状態（安全機能1が喪失した状態）で、安全機能2が喪失していると、発生した火災が継続することにより、グローブボックス等が有する「プルトニウムの閉じ込めの機能」が喪失し、核燃料物質の建屋外への放出に至る可能性がある。	○

○：安全機能喪失の組合せ発生可能性あり  
 ×：安全機能喪失の組合せ発生可能性なし

○：重大事故事象  
 ×：重大事故事象選定対象外

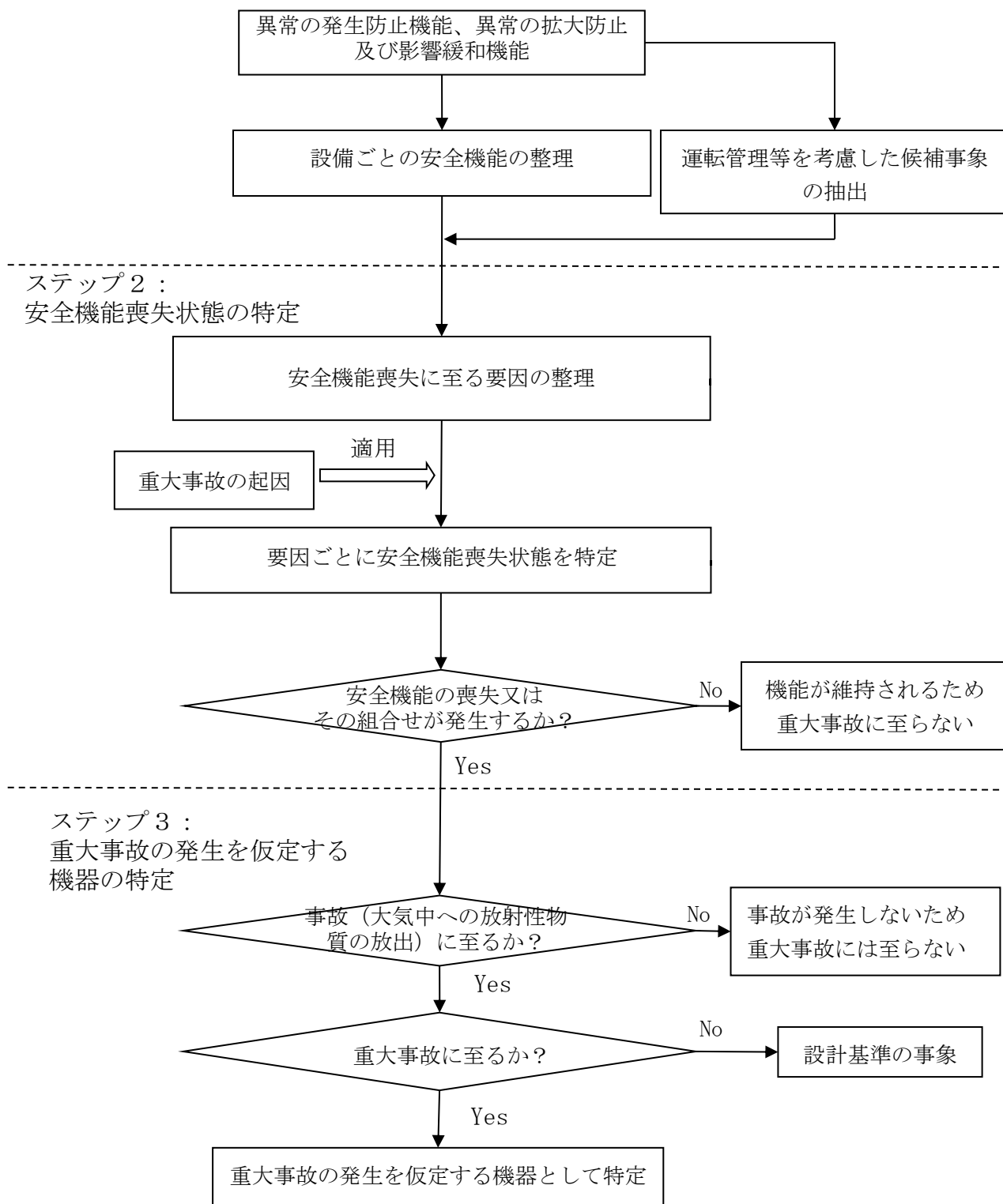
※1：基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能維持することのできる設計の設備・機器以外の設備・機器の機能喪失を想定する。  
 ※2：動的機器の多重故障を想定する。設計基準事故からの規模の拡大を考慮するため、火災の拡大に関連する機能の喪失時には火災の発生を想定する。

第7表 重大事故の発生を仮定する機器の特定選定結果

機器名称	基数	地震	多重故障	備考
予備混合装置グローブボックス	1	○	○	地震の場合、8基のグローブボックスにおいて火災が発生することを仮定する。 多重故障の場合、1基のグローブボックスにおいて火災が発生することを仮定する。
均一化混合装置グローブボックス	1	○	○	
造粒装置グローブボックス	1	○	○	
添加剤混合装置グローブボックス	2	○	○	
回収粉末処理・混合装置グローブボックス	1	○	○	
プレス装置（プレス部）グローブボックス	2	○	○	

○：重大事故の起因として想定する事象  
×：重大事故の起因とならない事象

ステップ1：  
設備ごとの安全機能の整理と  
機能喪失により発生する事故の分析



第1図 重大事故の発生を仮定する機器の特定フロー

重大事故の発生を仮定する機器の特定結果

### 3. 5 重大事故の発生を仮定する機器の特定の考え方

重大事故は、「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。）にて、臨界事故及び核燃料物質等の閉じ込める機能の喪失の2つが定められている。

これらは、それぞれの発生の防止機能が喪失した場合に発生する可能性があるが、機能喪失の条件、すなわち重大事故が発生する条件はそれぞれ異なる。

したがって、以下の方針により、設備ごとの安全機能の整理と機能喪失により発生する事故の分析を行い、重大事故の発生を仮定する際の条件による安全機能の喪失状態を特定することで、その重大事故の発生を仮定する機器を特定する。

#### (1) 設備ごとの安全機能の整理と機能喪失により発生する事故の分析

##### ① 対象の整理

安全機能の喪失を想定する対象は、公衆への著しい被ばく影響をもたらす可能性のある事故が重大事故であることを踏まえ、安全機能を有する施設のうち安全上重要な施設とする。安全上重要な施設は、その機能喪失により、公衆及び従事者に過度の放射線被ばくを及ぼす可能性のある機器を選定していることから、安全上重要な施設の安全機能を対象として、安全機能の喪失を考慮し、重大事故に至る可能性を整理する。安全機能を有する施設のうち安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設の機能が喪失したとしても、公衆及び従事者に過度な放射線被ばくを及ぼすおそれはない。

ただし、想定される事故の発生防止対策として安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設の機能に期待する場合には、事故の発

生防止対策の確認という観点から、安全上重要な施設以外の安全機能の喪失を想定する。

② 重大事故に至る可能性がある安全機能の喪失又はその組合せの特定

安全上重要な施設の安全機能が喪失した場合に至る施設状態及びその後の事象進展を分析することにより、重大事故に至る可能性がある機能喪失又はその組合せを整理する。

重大事故を発生させ得る安全機能の喪失又はその組合せの特定に関して、詳細を「3. 6 重大事故に至る可能性がある機能喪失又はその組合せの特定」に示す。

(2) 安全機能喪失状態の特定

「(1) 設備ごとの安全機能の整理と機能喪失により発生する事故の分析」の「② 重大事故に至る可能性がある安全機能の喪失又はその組合せの特定」で特定した重大事故に至る可能性がある安全機能の喪失又はその組合せが、各要因において発生するか否かを判定する。

安全機能が喪失しない又はその組合せが発生しなければ、事故が発生することはなく、重大事故に至らないと判定できる。

(3) 重大事故の発生を仮定する機器の特定

「(2) 安全機能喪失状態の特定」により、重大事故を発生させ得る安全機能の喪失又はその組合せが発生する場合には、重大事故の発生の可能性がある機器（グローブボックス等を含む。）ごとに重大事故に至るかを評価し、重大事故の発生を仮定する機器を特定する。

### ① 事故発生 の 判定

「(2) 安全機能喪失状態の特定」において、安全機能が喪失する又は安全機能が組合せで喪失する場合であっても、評価によって事故（大気中への放射性物質の放出）に至らないことを確認できれば、重大事故に至らないと判定できる。

それぞれの事象において、機能喪失した場合に事故に至らないと判定する基準を以下に示す。

臨界事故：未臨界質量以下

核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失：外部への放射性物質の放出に至らないこと

### ② 重大事故 の 判定

上記「① 事故発生 の 判定」において、安全機能の喪失又はその組合せに対して、評価によって事故に至らないことを確認できない場合には、事象の収束手段、事象進展の早さ又は公衆への影響をそれぞれ評価する。安全機能の喪失又はその組合せの発生に対して、その結果想定される状況が設計基準対象の施設で事故の発生を防止し事象の収束が可能である又は事故が発生するとしても設計基準対象の施設で事象の収束が可能である場合は、安全機能の喪失という観点からは設計基準の想定範囲を超えるものであるが、機能喪失の結果発生する事故の程度は設計基準の範囲内であるため、設計基準として整理する事象に該当する。

安全機能の喪失から事故に至るまでの間に喪失した安全機能の復旧が可能である場合は、安全機能の喪失という観点から設計基準の想定範囲

困を超えるものであるが、復旧により安全機能を回復することで公衆への影響を与えないという点で、設計基準として整理する事象に該当する。

また、安全機能の喪失により事故が発生した場合であっても、機能喪失時の公衆への影響が平常運転時と同程度である場合は、設計基準として整理する事象に該当する。

これらのいずれにも該当しない場合は、重大事故の発生を仮定する機器として特定する。

「(1) 設備ごとの安全機能の整理と機能喪失により発生する事故の分析」で特定した重大事故を発生させ得る安全機能の喪失又はその組合せごとに、重大事故の発生を仮定する機器の特定結果を「3. 7 重大事故の発生を仮定する機器の特定」に示す。



### 3. 6 重大事故に至る可能性のある機能喪失又はその組合せの特定

加工規則に定められる重大事故に関して、それぞれの発生を防止する安全機能を整理することにより、重大事故に至る可能性のある機能喪失又はその組合せを抽出する。

そのため、安全機能ごとに、当該機能が喪失した場合に至る施設状態及びその後の事象進展を分析することにより、機能喪失により発生する可能性のある事故を特定する

#### (1) 臨界事故に至る可能性のある機能喪失又はその組合せの特定

臨界事故の起因となり得る安全上重要な施設の機能喪失について整理する。

##### ① 発生防止対策

##### a. 核的制限値（寸法）の維持機能

核燃料物質を内包し、核的制限値（寸法）の維持機能を有する機器は、機器が健全であることで、未臨界を維持することが可能である。

核的制限値（寸法）の維持機能が単独で機能を喪失しても放射性物質の大気中への放出には至らない。ただし、安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設が有する「搬送する核燃料物質の制御機能」の喪失と同時に核的制限値（寸法）の維持機能も同時に喪失していれば、事故に至る可能性がある。

核的制限値(寸法)の維持機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3. 6-1表に、搬送する核燃料物質の制御機能

の喪失後の事象進展により発生する可能性がある重大事故を第3.6-2表にそれぞれ示す。

第3.6-1表 核的制限値(寸法)の維持機能の喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性がある重大事故
核的制限値(寸法)の維持機能	異常が発生していないことから、単独で機能を喪失しても放射性物質の大気中への放出には至らない。	—

第3.6-2表 搬送する核燃料物質の制御機能の喪失後の事象進展により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失後に想定する施設状況	事象進展に対する拡大防止機能	発生する可能性がある重大事故
搬送する核燃料物質の制御機能(安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設)	核燃料物質の搬送先で核的制限値(寸法)を逸脱する。	核的制限値(寸法)の維持機能	臨界事故

b. 安全に係る距離の維持機能(単一ユニット相互間の距離維持)

単一ユニット相互間の距離の維持機能を有する機器は、機器が健全であることで、未臨界を維持することが可能である。

単一ユニット相互間の距離の維持機能が損なわれた場合には、内包する核燃料物質によって臨界事故が発生する可能性がある。

単一ユニット相互間の距離の維持機能の喪失により発生する可能性のある重大事故を第3. 6-3表に示す。

第3. 6-3表 単一ユニット相互間の距離の維持機能の喪失により発生する可能性のある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性のある重大事故
単一ユニット相互間の距離の維持機能	臨界を防止するための単一ユニット相互間の距離が損なわれる。	臨界事故

③ 誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の施設）

誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の施設）は、誤搬入防止に係る機器それぞれが健全に機能することにより、計画外の核燃料物質の搬送が発生した場合においても、搬送先の単一ユニットにおいて核的制限値を超えることがないように誤搬入を防止するものである。

誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の施設）を構成する全ての機能が損なわれた場合には、計画外の核燃料物質の搬送が発生した場合、搬送先の単一ユニットにおいて核的制限値を超過することが考えられる。また、核的制限値を超過する量の核燃料物質が集積した場合には、核燃料物質による臨界に至る可能性がある。

誤搬入防止機能の喪失により発生する可能性のある事象を第3. 6-4表に示す。

第3. 6-4表 誤搬入防止機能の喪失により発生する可能性がある  
事象

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性がある事象
誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の施設）	計画外の核燃料物質の搬送が発生した場合、搬送先の単一ユニットにおいて核的制限値を超過する。	臨界事故

上記の①から③の確認により、MOX燃料加工施設において核燃料物質の臨界に至る事象としては、取り扱う核燃料物質が局所的に異常に集積することにより臨界に至る状態である。

(2) 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失に至る可能性のある機能喪失又はその組合せの特定

核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の起因となり得る安全上重要な施設の機能喪失について整理する。核燃料物質等を閉じ込める機能に係る安全上重要な施設の機能は、「グローブボックスの破損」及び「外部に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生」に係る機能に分類できる。

「グローブボックスの破損」に係る安全機能としては、プルトニウムを非密封で取り扱う主要な工程に位置する設備・機器を収納するグローブボックス・設備・機器の閉じ込め機能（以下「プルトニウムの閉じ込めの機能」という。）、排気経路の維持機能、MOXの捕集・浄化機能、排気機能、熱的制限値の維持機能、焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能、焼結炉等内の負圧維持機能、安全に係るプロセス量等の維持機能（閉じ込めに関連する温度維持）（以下「小規模焼結処理装置の加熱停止機能」という。）、排気経路の維持機能及びMOXの捕集・浄化機能（以下「事故時の排気経路の維持機能及びMOXの捕集・浄化機能」という。）、安全上重要な施設の安全機能確保のための支援機能（以下、「非常用電源の供給機能」という。）、安全に係るプロセス量等の維持機能（混合ガス中の水素濃度）（以下「水素濃度の維持機能」という。）及びグローブボックスの閉じ込め機能の維持機能のうち、MOXの捕集・浄化機能（以下「グローブボックス給気側のMOXの捕集機能」という。）がある。

「外部に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生」に係る安全機能としては、グローブボックスの閉じ込め機能の維持機能のう

ち、火災の感知機能及び火災の消火機能（以下「火災の感知・消火機能」という。）がある。

また、安全上重要な施設以外の安全機能を有する設備の有する機能のうち、「グローブボックス内でのMOX粉末の飛散」に係る機能として容器の落下防止機能、転倒防止機能がある。

これらの機能が喪失した場合の影響について、以下に整理する。

## ① 発生防止対策

### a. プルトニウムの閉じ込めの機能

プルトニウムの閉じ込めの機能が喪失した場合、核燃料物質が当該閉じ込めの機能を有する機器から漏えいする可能性がある。

プルトニウムの閉じ込めの機能を有する機器は静的機器のみである。このため、本機能を有する機器に対して何らかの力が与えられない限り、プルトニウムの閉じ込めの機能が喪失することはない。

また、プルトニウムの閉じ込めの機能が単独で機能を喪失しても、排気機能を有する設備が機能を維持していれば、内包する放射性物質はグローブボックス・設備・機器外に漏えいしない。ただし、排気機能を有する設備が機能喪失し、かつプルトニウムの閉じ込めの機能が損なわれた場合には、内包する放射性物質はグローブボックス・設備・機器外に漏えいする。漏えいした放射性物質は、漏えいに伴い気相中に移行するが、外部に放射性物質を放出する駆動力がなければ、外部への放出には至らない。

焼結炉及び小規模焼結処理装置（以下「焼結炉等」という。）のプルトニウムの閉じ込めの機能が損なわれた場合には、高温状態の

焼結炉等内の水素・アルゴン混合ガスと空気の反応により爆発に至ることが考えられるが、取り扱う水素ガスは、水素濃度が9vol%以下である水素・アルゴン混合ガスであり、高温の炉内で燃焼したとしても、拡散燃焼しか発生せず、急激な圧力の上昇を伴うものではないことから、外部への放出には至らない。

プルトニウムの閉じ込めの機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3.6-5表に、排気機能の喪失と同時にプルトニウムの閉じ込めの機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3.6-6表に示す。

第3.6-5表 プルトニウムの閉じ込めの機能の喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性がある重大事故
プルトニウムの閉じ込めの機能	単独で機能を喪失しても放射性物質の大気中への放出には至らない。	—

第3. 6-6表 排気機能の喪失と同時にプルトニウムの閉じ込めの機能の喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	事象進展に対する拡大防止機能	発生する可能性がある重大事故
プルトニウムの閉じ込めの機能	内包する放射性物質がグローブボックス・設備・機器の外に漏えいする。	排気機能	核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

b. 排気経路の維持機能

放射性物質を管理放出するための経路の維持機能であり、この機能を有する安全上重要な施設として、グローブボックス排気設備の系統及び窒素循環設備の系統が該当する。

排気経路の維持機能が単独で機能を喪失しても、排気機能を有する設備が機能を維持していれば、内包する放射性物質が漏えいすることはない。ただし、排気機能を有する設備が機能を喪失し、かつ排気経路の維持機能が損なわれた場合には、排気経路外に放射性物質が漏えいする。漏えいした放射性物質は、漏えいに伴い気相中に移行するが、外部に放射性物質を放出する駆動力がなければ、外部への放出には至らない。

排気経路の維持機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3. 6-7表に、排気機能の喪失と同時に排気経路の維持機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3. 6-8表に示す。



第3. 6-7表 排気経路の維持機能の喪失により発生する可能性がある

重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性がある重大事故
排気経路の維持機能	単独で機能を喪失しても放射性物質の大気中への放出には至らない。	—

第3. 6-8表 排気機能の喪失と同時に排気経路の維持機能の喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	事象進展に対する拡大防止機能	発生する可能性がある重大事故
排気経路の維持機能	放射性物質が排気経路外に漏えいする。	排気機能	核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

c. MOXの捕集・浄化機能

グローブボックス等からの排気中に含まれる放射性物質を捕集するための機能であり、この機能を有する安全上重要な施設としてグローブボックス排気フィルタ及びグローブボックス排気フィルタユニットが該当する。

これらは、破損することなく形状を維持することによって機能が維持される。MOXの捕集・浄化機能が損なわれた場合には、排気中に含まれる放射性物質が捕集されずに排気経路から大気中に放出される。

MOXの捕集・浄化機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3. 6-9表に示す。

第3. 6-9表 MOXの捕集・浄化機能の喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性がある重大事故
MOXの捕集・浄化機能	排気中に含まれる放射性物質が捕集されずに排気経路から大気中への放出に至る。	核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

d. 排気機能

排気中に含まれる放射性物質を捕集した気体を排気するための機能であり、この機能を有する安全上重要な施設としてグローブボックス排風機が該当する。排気機能は、機器が健全であり電源から電力が供給されることにより機能が維持される。

排気機能が損なわれた場合、外部に放射性物質を放出する駆動力がなくなるため、外部への放出には至らない。

排気機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3. 2-9表に示す。

第3. 6－9表 排気機能の喪失により発生する  
可能性のある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性のある重大事故
排気機能	単独で機能を喪失しても放射性物質の大気中への放出には至らない。	—

e. 熱的制限値の維持機能

核燃料物質を高温状態で取り扱い、熱的制限値の維持機能を有する機器は、機器が健全であることで、一定の温度を超えない状態を維持することが可能である。

熱的制限値の維持機能が単独で機能を喪失しても、「温度の制御機能」があるため、焼結炉等内が異常な高温になることはなく、放射性物質の大気中への放出には至らない。ただし、安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設が有する「温度の制御機能」の喪失と同時に熱的制限値の維持機能が喪失した場合、焼結炉等内に空気が混入し、高温状態の焼結炉等内の水素・アルゴン混合ガスと空気（酸素）の反応により爆発に至ることが考えられる。しかし、取り扱う水素ガスは、水素濃度が9 vol%以下である水素・アルゴン混合ガスであり、高温の炉内で燃焼したとしても、拡散燃焼しか発生せず、急激な圧力の上昇を伴うものではないことから、外部への放出には至らない。

熱的制限値の維持機能の喪失により発生する可能性のある重大

事故を第3. 6-10表に示す。

第3. 6-10表 熱的制限値の維持機能の喪失により発生する  
可能性のある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に 想定する施設状況	発生する 可能性のある 重大事故
温度の制御機能（安全 上重要な施設以外の安 全機能を有する施設）、 熱的制限値の維持機能	単独で機能を喪失しても放射 性物質の大気中への放出には 至らない。	—

f. 焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能

放射性物質を管理放出するための経路の維持機能であり、この機能を有する安全上重要な施設として、焼結炉等の排ガス処理に係る系統及びグローブボックスが該当する。

焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能が単独で機能を喪失しても、排気機能を有する設備が機能を維持していれば、内包する放射性物質が漏えいすることはない。ただし、排気機能を有する設備が機能を喪失し、かつ焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能が損なわれた場合には、放射性物質が漏えいする。漏えいした放射性物質は、漏えいに伴い気相中に放射性物質が移行するが、外部に放射性物質を放出する駆動力がなければ、外部への放出には至らない。

焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能の喪失により発生する可能性のある重大事故を第3. 6-11表に、排気機能の喪失

失と同時に焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3. 6-12表に示す。

第3. 6-11表 焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能の喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性がある重大事故
焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能	単独で機能を喪失しても放射性物質の大気中への放出には至らない。	—

第3. 6-12表 排気機能の喪失と同時に焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能の喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	事象進展に対する拡大防止機能	発生する可能性がある重大事故
焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能	放射性物質が排気経路外に漏えいする	排気機能	核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

g. 焼結炉等内の負圧維持機能

焼結炉等内の負圧維持機能として、焼結設備の排ガス処理装置の補助排風機及び小規模試験設備の小規模焼結処理装置の補助排風機が該当する。

焼結炉等内の負圧維持機能が単独で機能喪失しても、外部に放射性物質を放出する駆動力がないため、外部への放出には至らない。

焼結炉等内の負圧維持機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3. 6-13表に示す。

第3. 6-14表 焼結炉等内の負圧維持機能の喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性がある重大事故
焼結炉等内の負圧維持機能	単独で機能を喪失しても放射性物質の大気中への放出には至らない。	—

#### h. 小規模焼結処理装置の加熱停止機能

小規模焼結処理装置の炉殻の冷却流量が低下した場合に、小規模焼結処理装置の加熱を停止する機能が該当する。

小規模焼結処理装置の加熱停止機能が単独で機能を喪失しても、安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設が有する「温度の制御機能」があるため、小規模焼結処理装置内が異常な高温になることはなく、放射性物質の大気中への放出には至らない。ただし、小規模焼結処理装置の加熱停止機能が、安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設が有する「温度の制御機能」と同時に機能が喪失していれば、小規模焼結処理装置内に空気が混入し、高温状態の小規模焼結処理装置内の水素・アルゴン混合ガスと空気の反応により爆発に至ることが考えられる。しかし、取り

扱う水素ガスは、水素濃度が9 vol%以下である水素・アルゴン混合ガスであり、高温の炉内で燃焼したとしても、拡散燃焼しか発生せず、急激な圧力の上昇を伴うものではないことから、外部への放出には至らない。

小規模焼結処理装置の加熱停止機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3. 2-18表に示す。

第3. 6-15表 小規模焼結処理装置の加熱停止機能の喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性がある重大事故
温度の制御機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）の機能喪失、小規模焼結処理装置の加熱停止機能	異常が発生していないことから、単独で機能を喪失しても放射性物質の大気中への放出には至らない。	—

i. 容器の落下防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）

本事象は設計基準事故の選定において発生の可能性との関連において抽出した異常事象である。安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設ではあるが、グローブボックス内の重量物である容器の落下防止機能が喪失して容器が落下し、落下の衝撃により

グローブボックスが損傷することにより、グローブボックスから工程室に核燃料物質が漏えいし、外部へ多量の放射性物質の放出に至る可能性がある。

容器の落下防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）喪失により発生する可能性がある重大事故を第3. 6-16表に示す。

第3. 6-16表 容器の落下防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性がある重大事故
容器の落下防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）	重量物である容器がグローブボックス内で落下することで、グローブボックスが破損する可能性がある。	核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

j. 容器の落下防止機能、転倒防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）

本事象は設計基準事故の選定において発生の可能性との関連において抽出した異常事象である。安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設ではあるが、グローブボックス内でMOX粉末を収納した容器を取り扱う機器が有する落下防止機能、転倒防止機能が喪失した場合、グローブボックス内でMOX粉末を収納した容器の転倒又は落下により、容器からグローブボックス内へMOX粉末が飛散し、グローブボックス内の核燃料物質濃度が上昇す



ることにより，外部へ多量の放射性物質の放出に至る可能性がある。  
る。

容器の落下防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）喪失により発生する可能性がある重大事故を第3.6-17表に示す。

第3.6-17表 容器の落下防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性がある重大事故
容器の落下防止機能，転倒防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）	グローブボックス内でMOX粉末が飛散し，グローブボックス内の気相中の核燃料物質濃度が上昇する。	核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

## ② 拡大防止対策等

### a. 事故時の排気経路の維持機能及びMOXの捕集・浄化機能

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の排気に係る系統及び当該系統に設置する高性能エアフィルタが該当する。これらが単独で機能を喪失しても、安全上重要な施設の異常の発生防止機能を有するプルトニウムの閉じ込めの機能を有する設備又は排気機能を有する設備が機能を維持していれば、放射性物質の大気中への放出には至らない。ただし、プルトニウムの閉じ込めの機能を有する設備及び排気機能を有する設備の機能並びに事故時の排気経路の維持機能が同時に喪失した場合、工程室内に放射性物質が漏えいし、排気経路外から外部に放射性物質を放出するおそれがある。漏えいした放射性物質は、漏えいに伴い気相中に移行するが、外部に放射性物質を放出する駆動力がなければ、外部への放出には至らない。

事故時の排気経路の維持機能の喪失及び事故時のMOXの捕集・浄化機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3.6-18表に、プルトニウムの閉じ込めの機能を有する設備及び排気機能を有する設備の機能喪失並びに事故時の排気経路の維持機能の同時喪失により発生する可能性がある重大事故を第3.6-19表に示す。

第3.6-18表 事故時の排気経路の維持機能の喪失及び  
事故時のMOXの捕集・浄化機能の喪失により発生する  
可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性がある重大事故
事故時の排気経路の維持機能, 事故時のMOXの捕集・浄化機能	単独で機能を喪失しても放射性物質の大気中への放出には至らない。	—

第3. 6-19表 プルトニウムの閉じ込めの機能を有する設備及び排気機能を有する設備の機能喪失並びに事故時の排気経路の維持機能の同時喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	事象進展に対する拡大防止機能	発生する可能性がある重大事故
プルトニウムの閉じ込めの機能及び排気機能	放射性物質が排気経路外に漏えいする	事故時の排気経路の維持機能	核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失
焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能及び排気機能	放射性物質が排気経路外に漏えいする	事故時の排気経路の維持機能	核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

b. 非常用電源の供給機能

外部電源系統からの電力の供給が停止した場合において、安全機能を有する施設の安全機能確保に必要な設備が使用できるための支援機能としての非常用所内電源設備が該当する。

非常用所内電源設備が単独で機能を喪失しても、安全上重要な施設及び安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設の異常の発生

防止機能を有する設備が機能を維持していれば、放射性物質の大気中への放出には至らない。

非常用電源の供給機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3.6-20表に示す。

第3.6-20表 非常用電源の供給機能の喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性がある重大事故
非常用電源の供給機能	単独で機能を喪失しても放射性物質の大気中への放出には至らない。	—

c. 混合ガス中の水素濃度

焼結炉等に供給される水素・アルゴン混合ガスの水素濃度が爆発が発生する濃度である9 vol%を超える場合に、焼結炉等への水素・アルゴン混合ガスの供給を自動的に停止する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が該当する。

混合ガス供給停止回路又は混合ガス濃度異常遮断弁が単独で機能を喪失しても、水素濃度が9 vol%以下である水素・アルゴン混合ガスしか施設内に受け入れないことから、高温の炉内で燃焼したとしても、拡散燃焼しか発生せず、急激な圧力の上昇を伴うものではないことから、放射性物質の外部への放出には至らない。

水素濃度の維持機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3.6-22表に示す。

第3. 6-21表 水素濃度の維持機能の喪失により発生する可能性がある  
ある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に 想定する施設状況	発生する 可能性がある 重大事故
水素濃度の 維持機能	異常が発生していないことから、 単独で機能を喪失しても放射性物質の大 気中への放出には至らない。	—

d. 火災の感知・消火機能

火災の感知・消火機能として、グローブボックス温度監視装置及びグローブボックス消火装置が該当する。また、グローブボックス消火装置が起動するためには、グローブボックス排風機が起動していることが条件であることから、グローブボックス排風機についても火災の感知・消火機能の支援機能の位置づけになる。

火災の感知・消火機能が単独で機能を喪失しても、核燃料物質を取り扱う設備において火災が発生していなければ、放射性物質の大気中への放出には至らない。ただし、核燃料物質を取り扱う設備において火災が発生した状態で、火災の感知・消火機能が喪失していれば、火災が継続することにより、外部への放射性物質の放出に至る可能性がある。

火災の感知・消火機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3. 6-22表に、安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設が有する火災の発生防止の機能の喪失と同時に火災の感知・消火機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3.

6-23 表にそれぞれ示す。

第3. 6-22 表 火災の感知・消火機能の喪失により発生する  
可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性がある重大事故
火災の感知・消火機能	異常が発生していないことから、単独で機能を喪失しても放射性物質の大気中への放出には至らない。	—

第3. 6-23表 安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設が有する火災の発生防止の機能の喪失と同時に火災の感知・消火機能の喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能喪失後に想定する施設状態	事象進展に対する拡大防止機能	発生する可能性がある重大事故
火災の発生防止の機能を有する機器（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）	火災が発生し，継続する。	火災の感知及び消火機能	火災による核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

e. グローブボックス給気側のMOXの捕集機能

グローブボックス給気側のMOXの捕集機能として，プルトニウムの閉じ込めの機能を有する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が該当する。事故時においてグローブボックスから核燃料物質が工程室に漏えいするとき，グローブボックス給気側を漏えいの経路とすることにより，経路上の給気フィルタを通過することで漏えいする核燃料物質量を低減することができる。

グローブボックス給気側のMOXの捕集機能が単独で機能を喪失しても，排気機能が健全であれば，グローブボックスから核燃料物質が工程室に漏えいすることはないため，放射性物質の大気中への放出には至らない。ただし，排気機能が喪失していれば，グローブボックス内の核燃料物質が工程室に漏えいする核燃料物質量が，給気フィルタを通過せずに工程室に漏えいするため，外部への放射性物質の放出に至る可能性がある。

グローブボックス給気側のMOXの捕集機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3.6-24表に、グローブボックス給気側のMOXの捕集機能の喪失と同時に排気機能の喪失により発生する可能性がある重大事故を第3.6-25表にそれぞれ示す。

第3.6-24表 グローブボックス給気側のMOXの捕集機能の喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能の喪失時に想定する施設状況	発生する可能性がある重大事故
グローブボックス給気側のMOXの捕集機能	異常が発生していないことから、単独で機能を喪失しても放射性物質の大気中への放出には至らない。	—



第3. 6-25表 グローブボックス給気側のMOXの捕集機能の喪失  
と同時に排気機能の喪失により発生する可能性がある重大事故

安全機能	安全機能喪失後に 想定する 施設状態	事象進展に 対する拡大 防止機能	発生する 可能性がある 重大事故
グローブボックス 給気側のMOXの 捕集機能	グローブボックス から工程室に放射 性物質が漏れいす る	排気機能	核燃料物質等 を閉じ込める 機能の喪失

以上より，重大事故に至る可能性がある機能喪失又はその組合せは第3. 6-26表のとおり整理できる。

第3. 6-26表 重大事故に至る可能性がある機能喪失  
又はその組合せ

重大事故	重大事故に至る可能性がある機能喪失 (又はその組合せ) ※1		
	安全機能1	安全機能2	安全機能3
臨界事故	搬送する核燃料物質の制御機能 (安全上重要な施設以外の安全 機能を有する施設)	核的制限値(寸法)の維持 機能	
	単一ユニット間の 距離の維持機能		
	誤搬入防止機能(安全上重要な 施設以外の安全機能を有する施 設)		
核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失	プルトニウムの 閉じ込めの機能	排気機能	
	プルトニウムの 閉じ込めの機能	排気機能	事故時の 排気経路の 維持機能
	焼結炉等の閉じ込めに関連す る経路の維持機能	排気機能	事故時の 排気経路の 維持機能
	排気経路の維持機能	排気機能	
	MOXの 捕集・浄化機能		
	焼結炉等の閉じ込めに関連する 経路の維持機能	排気機能	
	グローブボックス給気側のMO Xの捕集機能	排気機能	
	容器の落下防止機能(安全上重 要な施設以外の施設)		
	容器の落下防止機能又は転倒防 止機能(安全上重要な施設以外 の施設)		
	火災の発生防止の機能(安全上 重要な施設以外の安全機能を有 する施設)	火災の感知・ 消火機能	

※1：安全機能1～3が全て機能喪失した場合に重大事故に至る可能性  
がある(安全機能1だけの場合は、当該機能の喪失により重大事故に至る  
可能性がある)。

### 3. 7 重大事故の発生を仮定する機器の特定

安全上重要な施設の安全機能の機能喪失又はその組合せにより発生する可能性がある重大事故ごとに重大事故の発生を仮定する機器の特定の結果を以下に示す。

あわせて、重大事故の発生を仮定する機器の特定の結果を、以下の方針に沿って第7表として示す。

- (1) 要因ごとに、当該安全機能が喪失する場合は「○」を、機能喪失しない場合は「－」を記載する。また、組合せにより重大事故に至る可能性のある機能喪失については、その全てが機能喪失する場合は「○」を、いずれかの機能が維持される場合は「－」を記載する。
- (2) 安全機能が喪失する又は安全機能が組合せで同時に喪失する場合であっても、評価によって事故に至らないことを確認できれば、「△」を記載する。
- (3) 安全機能の喪失又はその組合せに対して、評価によって事故に至らないことを確認できない場合には、事象の収束手段、事象進展の早さ又は公衆への影響をそれぞれ評価し、以下のとおり記載する。

○：重大事故の発生を仮定する機器として特定

×1：設計基準対象の施設で事象の収束が可能であるため設計基準として整理する事象

×2：安全機能の喪失により事象が進展するまでの間に喪失した安全機能の復旧が可能であるため設計基準として整理する事象

×3：機能喪失時の公衆への影響が平常運転時と同程度であるため、設計基準として整理する事象

### 3. 7. 1 臨界事故

臨界事故に至る可能性がある機能喪失又はその組み合わせは以下のとおりである。

- ・「搬送する核燃料物質の制御機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」及び「核的制限値（寸法）の維持機能」の同時喪失
- ・「単一ユニット間の距離の維持機能」の喪失
- ・「誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」の喪失

以下、これらについてそれぞれ重大事故の発生を仮定する機器の特定結果を示す。

3. 7. 1. 1 「搬送する核燃料物質の制御機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」及び「核的制限値（寸法）の維持機能」の同時喪失

「搬送する核燃料物質の制御機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」が喪失して搬送する核燃料物質の寸法が制限された条件から逸脱し、「核的制限値（寸法）の維持機能」が喪失し、制限された寸法から逸脱した核燃料物質が搬送先に搬送された場合には、臨界事故に至る可能性がある。

(1) 地震の場合

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ない機器の搬送機能が喪失した場合、同時に核燃料物質の搬送機能も損傷し、核燃料物質の搬送ができなくなることで、核燃料物質の異常な集積は発生しないことから、臨界事故は発生しない(一)。

(2) 動的機器の多重故障の場合

静的機器である「核的制限値（寸法）の維持機能」は喪失しない(一)。

### 3. 7. 1. 2 「単一ユニット間の距離の維持機能」の喪失

「単一ユニット間の距離の維持機能」の喪失により核燃料物質間の距離が制限された条件から逸脱し、臨界事故に至る可能性がある。

#### (1) 地震の場合

「単一ユニット間の距離の維持機能」は貯蔵施設が該当する。貯蔵施設は、原料粉末を受け入れてから成形、被覆、組立を経て燃料集合体とするまでの各工程間の貯蔵及び燃料集合体出荷までの貯蔵を行う施設であり、これらの施設はピット又は棚構造であり、貯蔵される核燃料物質間は施設の構成部材で隔離されている。

このため、貯蔵施設については、基準地震動を超える地震動による地震により基準地震動の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ない貯蔵施設が過大に変形又は破損することを想定した場合においても、貯蔵施設の構成部材が喪失することは考えられず、核燃料物質の接近の障壁となり一箇所に集積することは考えられない。また、仮想的にこれらの構成部材による間隔よりも核燃料物質が接近することを想定した評価の結果、いずれの貯蔵施設においても臨界に至ることはない。

なお、基準地震動を超える地震動による地震の発生により、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ないグローブボックス等が損傷することを想定しても、質量管理を行う単一ユニットは運転管理の条件値以下で核燃料物質量を管理すること、同一室内に単一ユニットが複数存在しても、単一ユニットを構成するグローブボックスが分散配置されていることから、地震によりグローブボックス等の機能が喪失したとしても核燃料物質が一箇所に集積する

ことはなく，臨界に至ることはない（一）。

【補足説明資料3-19】

（2） 動的機器の多重故障の場合

静的機器である「単一ユニット間の距離の維持機能」は喪失しない（一）。

### 3. 7. 1. 3 「誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の施設）」の喪失

「誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の施設）」が喪失した状態で核燃料物質が搬送された場合、搬送先の単一ユニットにおいて核的制限値を逸脱することにより、臨界事故に至る可能性がある。

#### (1) 地震の場合

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ない機器の誤搬入防止機能が喪失した場合、同時に核燃料物質の搬送機能も損傷し、核燃料物質の搬送ができなくなることで、核燃料物質の異常な集積は発生しないことから、臨界事故は発生しない（一）。

#### (2) 動的機器の多重故障の場合

誤搬入防止機能を有する機器が多重故障により機能喪失する可能性がある。しかし、誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）は、ID番号読取機による搬送対象となる容器のID番号が一致していることの確認、秤量器による容器の秤量値に有意な差がないことの確認、運転管理用計算機及び臨界管理用計算機による確認、誤搬入防止シャッタの開放並びに運転員による搬入許可といった、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。これら異なる機器の全てが多重故障により同時に機能を喪失することは想定されないことから、核燃料物質が誤搬入されることはなく、臨界事故は発生しない（一）。



### 3. 7. 2 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失

核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失に至る可能性がある機能喪失又はその組み合わせは以下のとおりである。

- ・「プルトニウムの閉じ込めの機能」及び「排気機能」の同時喪失
- ・「プルトニウムの閉じ込めの機能」、「排気機能」及び「事故時の排気経路の維持機能」の同時喪失
- ・「焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能」、及び「排気機能」及び「事故時の排気経路の維持機能」の同時喪失
- ・「排気経路の維持機能」及び「排気機能」の同時喪失
- ・「MOXの捕集・浄化機能」の喪失
- ・「焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能」及び「排気機能」の同時喪失
- ・「グローブボックス給気側のMOXの捕集機能」及び「排気機能」の同時喪失
- ・「容器の落下防止機能（安全上重要な施設以外の施設）」の喪失
- ・「容器の落下防止機能又は転倒防止機能（安全上重要な施設以外の施設）」の喪失
- ・「火災の発生防止の機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」及び「火災の感知・消火機能」の同時喪失

以下、これらについてそれぞれ重大事故の発生を仮定する機器の特定結果を示す。

### 3. 7. 2. 1 「プルトニウムの閉じ込めの機能」の喪失及び「排気機能」の喪失

「プルトニウムの閉じ込めの機能」の喪失及び「排気機能」の喪失により、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失に至る可能性がある。

#### (1) 地震の場合

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ない「プルトニウムの閉じ込めの機能」が喪失し、核燃料物質等が「プルトニウムの閉じ込めの機能」を有する機器から漏えいして核燃料物質が工程室内に漏えいする可能性がある。しかし、MOX燃料加工施設の特徴として、「プルトニウムの閉じ込めの機能」を有するグローブボックス等の機器は地下階に設置すること、核燃料物質を取り扱う設備は主に地下階に設置すること、グローブボックス等内で取り扱う核燃料物質の形態として粉末、グリーンペレット及びペレットの状態で取り扱うが、グリーンペレット及びペレットの状態は容易に気相へは移行せず、粉末の形態も駆動力を有する事象を伴わなければ大気中への放出には至らないことから、公衆への影響が平常時と同程度であるため設計基準として整理する事象(×3)に該当する。

#### (2) 動的機器の多重故障の場合

動的機器である「排気機能」は喪失するが、静的機器である「プルトニウムの閉じ込めの機能」は喪失しない。

3. 7. 2. 2 「プルトニウムの閉じ込めの機能」の喪失, 「排気機能」の喪失及び「事故時の排気経路の維持機能」の喪失並びに「焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能」の喪失, 「排気機能」の喪失及び「事故時の排気経路の維持機能」の喪失

「プルトニウムの閉じ込めの機能」の喪失, 「排気機能」の喪失及び「事故時の排気経路の維持機能」の喪失並びに「焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能」の喪失, 「排気機能」の喪失及び「事故時の排気経路の維持機能」の喪失により, 工程室からの排気経路外に放射性物質が漏えいする可能性がある。

(1) 地震の場合

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ない「プルトニウムの閉じ込めの機能」, 「排気機能」, 「焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能」及び「事故時の排気経路の維持機能」が喪失する。しかし, MOX燃料加工施設の特徴として, 「プルトニウムの閉じ込めの機能」を有するグローブボックス等の機器は地下階に設置すること, 核燃料物質を取り扱う設備は主に地下階に設置すること, グローブボックス等内で取り扱う核燃料物質の形態として粉末, グリーンペレット及びペレットの状態を取り扱うが, グリーンペレット及びペレットの状態は容易に気相へは移行せず, 粉末の形態も駆動力を有する事象を伴わなければ大気中への放出には至らないことから, 公衆への影響が平常時と同程度であるため設計基準として整理する事象(×3)に該当する。

(2) 動的機器の多重故障の場合

動的機器である「排気機能」は喪失するが、静的機器である「プラトニウム閉じ込めの機能」、「事故時の排気経路の維持機能」及び「焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能」は喪失しない(一)。

### 3. 7. 2. 3 「排気経路の維持機能」の喪失及び「排気機能」の喪失

「排気経路の維持機能」の喪失及び「排気機能」の喪失により、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失に至る可能性がある。

#### (1) 地震の場合

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ない「排気経路の維持機能」及び「排気機能」が喪失し、室内に放射性物質が漏えいする可能性があるが、地震（耐震Cクラスの設備・機器に適用する静的震度（1.2Ci）程度）が発生した場合には全工程を停止すること、基準地震動を超える地震動の地震の発生時には送排風機を停止することから、公衆への影響が平常時と同程度であるため設計基準として整理する事象（×3）に該当する。

#### (2) 動的機器の多重故障の場合

動的機器である「排気機能」は喪失するが、静的機器である「排気経路の維持機能」は喪失しない（－）。

### 3. 7. 2. 4 「MOXの捕集・浄化機能」の喪失

「MOXの捕集・浄化機能」の喪失により、高性能エアフィルタにより捕集される放射性物質が捕集されずに放出されることにより、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失に至る可能性がある。

#### (1) 地震の場合

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ない「MOXの捕集・浄化機能」が喪失し、高性能エアフィルタにより捕集される放射性物質が捕集されずに放射性物質が大気中へ放出される可能性があるが、地震（耐震Cクラスの設備・機器に適用する静的震度（1.2Ci）程度）が発生した場合には全工程を停止すること、基準地震動を超える地震動の地震の発生時には送排風機を停止すること並びに駆動力を有する事象が発生しないことから、公衆への影響が平常時と同程度であるため設計基準として整理する事象(×3)に該当する。

#### (2) 動的機器の多重故障の場合

静的機器である「MOXの捕集・浄化機能」は喪失しない(一)。

### 3. 7. 2. 5 「焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能」の喪失及び「排気機能」の喪失

「焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能」の喪失及び「排気機能」の喪失により核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失に至る可能性がある。

#### (1) 地震の場合

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ない焼結炉等の「閉じ込めに関連する経路の維持機能」及び「排気機能」が喪失するが、地震（耐震Cクラスの設備・機器に適用する静的震度（1.2Ci）程度）が発生した場合には全工程を停止するため放射性物質の大気中への放出が抑制される。また、焼結炉等内の核燃料物質の形態はグリーンペレット又はペレットであり、これらが粉碎され粉末状になるような事象及び駆動力を有する事象がなければ放射性物質が大気中に放出されることはない。したがって、公衆への影響が平常時と同程度であるため設計基準として整理する事象(×3)に該当する。

#### (2) 動的機器の多重故障の場合

静的機器である「焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能」は喪失しない(一)。

### 3. 7. 2. 6 「グローブボックス給気側のMOXの捕集機能」及び 「排気機能」の喪失

「グローブボックス給気側のMOXの捕集機能」の喪失及び「排気機能」の喪失により、排気機能喪失時に核燃料物質が工程室へ漏えいする可能性がある。

#### (1) 地震の場合

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ない「グローブボックス給気側のMOXの維持機能」及び「排気機能」が喪失するが、MOX燃料加工施設の特徴として、「プルトニウムの閉じ込めの機能」を有するグローブボックス等の機器は地下階に設置すること、核燃料物質を取り扱う設備は主に地下階に設置すること、グローブボックス等内で取り扱う核燃料物質の形態として粉末、グリーンペレット及びペレットの状態で取り扱うが、グリーンペレット及びペレットの状態は容易に気相へは移行せず、粉末の形態も駆動力を有する事象を伴わなければ大気中への放出には至らないことから、公衆への影響が平常時と同程度であるため設計基準として整理する事象(×3)に該当する。

#### (2) 動的機器の多重故障の場合

静的機器である「グローブボックス給気側のMOXの維持機能」は喪失しない(ー)。



### 3. 7. 2. 7 「容器の落下防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」の喪失

「容器の落下防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」の喪失により容器が落下してグローブボックスが破損し、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失に至る可能性がある。

#### ① 地震の場合

グローブボックス内に設置する基準地震動の1.2倍の地震動を考慮した際に機能維持できる設計ではない機器の容器の落下防止機能（安全上重要な施設以外の施設）が喪失することが考えられるが、落下する容器はグローブボックス内の内装機器に衝突するためグローブボックスへの衝撃が緩和されること、グローブボックス缶体はステンレス製であるため容器が落下しても缶体は破損しないこと、グローブボックスのパネルは側面に設置されており、落下した容器が直接パネルに衝突することはないことから、グローブボックス内の容器の落下によりグローブボックスが破損することはないため、事故の発生は想定されない（一）。

#### ② 動的機器の多重故障の場合

グローブボックス自体は静的機器であること、グローブボックスの損傷を防止するための動的機器として、安全上重要な施設はないため、安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設である、グローブボックス内で重量物である容器を取り扱う動的機器が多重故障により、容器の落下防止機能を喪失することを想定する。

容器を取り扱う動的機器が多重故障により落下防止機能を喪失し、

容器が落下した場合、落下する容器はグローブボックス内の内装機器に衝突するためグローブボックスへの衝撃が緩和されること、グローブボックス缶体はステンレス製であるため容器が落下しても缶体は破損しないこと、グローブボックスのパネルは側面に設置されており、落下した容器が直接パネルに衝突することはないことから、グローブボックス内の容器の落下によりグローブボックスが破損することはないため、事故の発生は想定されない（一）。

### 3. 7. 2. 7 「容器の落下防止機能，転倒防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」の喪失

「容器の落下防止機能，転倒防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」の喪失により容器が落下，転倒し，グローブボックス内にMOX粉末が飛散し，グローブボックス内の核燃料物質濃度が上昇し，核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失に至る可能性がある。

#### (1) 地震の場合

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ではない動的機器のグローブボックス内の容器の落下防止機能及び転倒防止機能（安全上重要な施設以外の施設）が喪失し，容器が落下又は転倒することでグローブボックス内にMOX粉末が飛散することが考えられる。しかしながら，平常運転時の放射性物質の年間放出量は，核燃料物質の気相中への移行率としてウラン粉末を1mの高さから落下させた際のエアロゾル生成割合を使用して算出している。

このため，グローブボックス内で容器の落下又は転倒によりMOX粉末が飛散したとしても，平常運転時と同等の放出量であることから，事故の発生は想定されない。したがって，公衆への影響が平常運転時と同程度であるため，設計基準として整理する事象(×3)に該当する。

【補足説明資料3-27】

#### (2) 動的機器の多重故障の場合

グローブボックス内で容器が転倒又はグローブボックス内で容器を取り扱う機器に安全上重要な施設はないことから、安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設である、グローブボックス内で容器を取り扱う動的機器が多重故障により、容器の落下防止機能又は転倒防止機能を喪失することを想定する。

容器を取り扱う動的機器が多重故障により落下防止機能又は転倒防止機能を喪失し、容器が落下又は転倒することでグローブボックス内にMOX粉末が飛散したとしても、上記(1)と同様に、公衆への影響が平常運転時と同程度であるため、設計基準として整理する事象(×3)に該当する。

### 3. 7. 2. 8 「火災の発生防止の機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」及び「火災の感知・消火機能」の喪失

「火災の発生防止の機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」の喪失により火災が発生し、「火災の感知・消火機能」の喪失により火災が継続することにより、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失に至る可能性がある。

#### (1) 地震の場合

グローブボックス内を窒素雰囲気とすること、潤滑油が機器に収納されていること、着火源がないことなどの発生防止を講じていることから、地震による複数の動的機器の故障を想定しても、基準地震動の1.2倍の地震力を考慮した際に機能維持できる設計とする静的機器（グローブボックスの支持構造、火災源である潤滑油を内包する機器等）により、火災が発生する条件が成立しないことから、火災が発生することは想定できない。

しかしながら、技術的想定を超えて、設計基準事故で想定した機能喪失である火災の発生を想定する。また、「火災の感知・消火機能」は動的機器であることから、地震により機能を喪失する。

以上より、地震の発生に伴い火災が発生し、「火災の感知・消火機能」が喪失することにより発生した火災が継続し、火災による駆動力により、大気中へ多量の放射性物質の放出に至ることを仮定する。

大気中への放射性物質の放出の経路としては、グローブボックス排気設備の他、グローブボックスからグローブボックス給気系を經由して工程室に漏えいし、工程室排気設備を經由する経路が想定される。

## (2) 動的機器の多重故障の場合

グローブボックス内を窒素雰囲気とすること、潤滑油が機器に収納されていること、着火源がないことなどの発生防止を講じており、動的機器の多重故障を想定しても、静的機器の機能が維持されることなどにより、火災の発生は想定できない。

しかしながら、技術的想定を超えて、設計基準事故で想定した機能喪失である火災の発生と拡大防止対策の動的機器の単一故障に加え、動的機器の多重故障として、「火災の感知・消火機能」が同時に機能喪失することにより、火災が継続し、火災による駆動力により、大気中へ多量の放射性物質の放出に至ることを仮定する。

「火災の感知・消火機能」は、グローブボックス温度監視装置が火災を感知し、その情報がグローブボックス消火装置へと伝送され、グローブボックス消火装置から火災が発生したグローブボックスへと消火ガスを放出する、という一連の機能である。多重故障の対象としては、グローブボックス温度監視装置の機能喪失、グローブボックス消火装置の機能喪失が考えられる。また、グローブボックス消火装置の起動条件として、グローブボックス排風機が起動していることが条件であることから、グローブボックス排風機の機能喪失も対象となる。なお、これらの機器は、全交流電源の喪失が発生した場合、すべてが機能を喪失する。このため、全交流電源の喪失と、グローブボックス内の火災が同時に発生した場合も、同様に火災が継続し、大気中へ多量の放射性物質の放出に至る。

### 3. 8 重大事故の発生を仮定する際の条件を超える条件による重大事故の発生を仮定する機器の特定

これまでの整理の結果、重大事故の発生を仮定する際の条件においては「臨界事故」については、重大事故の発生を仮定する機器は特定されないが、他の施設における過去の発生実績や事故発生時に考えられる影響とそれらの対処を踏まえて、以下に示すとおり重大事故の発生を仮定する際の条件を超える条件を定めて事故の発生を評価する。

臨界事故は過去に他の施設において発生していること、臨界事故の発生に対しては直ちに対策を講ずる必要があること及び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するといった特徴を有していることを踏まえ、以下の考え方にに基づき重大事故の発生を仮定する際の条件を超える条件を定めて重大事故の発生を評価する。

「3. 7. 1 臨界事故」に示すとおり、地震の場合は、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ない静的機器は機能喪失するものの、工程も停止し核燃料物質の移動も行われないことから重大事故に至らない。

動的機器の多重故障の場合、臨界を防止する設備として安全上重要な施設の動的機器はなく、安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設として誤搬入防止機能を有する機器の機能の喪失を想定しても、誤搬入防止機能は秤量器、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搬入防止シャッタと複数の機器で構成されており、これらが全て機能を喪失することは想定されないことから、重大事故に至らない。

設計基準事故の選定においては、発生防止対策である誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）の単一故障では核燃料物質の誤搬入が発生しないことから、誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）を構成する複数の機器の機能喪失及び運転員の誤操作により、核燃料物質の1回の誤搬入を想定しても、臨界は発生しないことを想定した。

そこで、関連性のない複数の機器が同時に機能を喪失することは想定しにくいですが、技術的想定を超えて、内的事象により複数の異常が同時に発生し、かつ、それらを検知して核燃料物質の移動を停止するための手段が機能しない状況に至るような重大事故の発生を仮定する際の条件を超える条件として、複数の動的機器の多重故障及び多重誤作動並びに運転員の多重誤操作により多量の核燃料物質が集積することを想定し、臨界事故の発生の可能性を評価する。

このため、設計基準事故の選定で想定した、誤搬入防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）の全てが喪失した状態が継続し、核燃料物質のグローブボックス内への誤搬入が複数回継続する状況を想定することにより、臨界の発生の可能性を評価する。

具体的には、MOXが収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、当該グローブボックスに設定された核的制限値を超えて核燃料物質が集積する状況を想定する。この際、各グローブボックスへMOXを搬送する容器のうち、1回あたりの搬送量が最も大きい容器を用いて、未臨界質量まで搬入し続けることを想定する。ここで未臨界質量



とは、水反射体2.5cm、球形状モデルにて計算した中性子実効増倍率が0.95以下となる質量であり、MOXの集積量が未臨界質量を超えなければ、いかなる集積状態においても臨界に至ることはないと判定する。

本検討を全ての安全上重要な施設のグローブボックスを対象に評価を行った結果、最も少ない設備で25回の多重の故障、誤操作の発生による誤搬入を行っても臨界の発生は想定できない。このため、臨界の発生防止対策の機能喪失から臨界に至る可能性のある状態に到達するまでの時間余裕が長く、その間に複数の運転員により行われる多数回の設備の状態の確認により異常を検知し、異常の進展を防止できることから、臨界事故は発生しない。

以上より、MOX燃料加工施設においては、臨界事故に至るおそれはない。

【補足説明資料3-19】

## 5. 重大事故等の対処に係る有効性評価の基本的考え方

## 5. 重大事故等の対処に係る有効性評価の基本的な考え方

MOX燃料加工施設において、重大事故が発生した場合において、重大事故の拡大防止対策が有効であることを示すため、「3. 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」において特定した重大事故に対し、以下のとおり評価対象を整理し、対応する評価項目を設定した上で、評価の結果を踏まえて、設備、手順及び体制の有効性を評価する。

有効性評価は、「3. 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」において特定された重大事故ごとに、同じ種類の重大事故がどの範囲で発生するかを整理した上で実施し、各重大事故等の事故影響を明らかにする。また、各重大事故等の事故影響が他の安全機能へ及ぼす影響を連鎖として評価する。

### 5. 1 評価対象の整理及び評価項目の設定

「3. 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」では、フォールトツリー分析により、各機能喪失の要因となっている事象毎に機能喪失の範囲が整理されている。

有効性評価を実施する代表事例は、「3. 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」で体系的に整理された上記情報を基に、機能喪失の範囲、講じられる対策の網羅性及び生じる環境条件を考慮し選定する。

拡大防止対策の有効性を確認するため、重大事故等のそれぞれについて有効性を確認するための評価項目を設定する。評価

項目は重大事故等の特徴を踏まえた上で、重大事故の発生により放射性物質の放出に寄与する重大事故等のパラメータ又はパラメータの推移とする。

これらの有効性を確認するための評価項目は、重大事故等の同時発生又は連鎖を想定する場合であっても変わらない。ただし、大気中への放射性物質の放出量に関する有効性については、重大事故等の同時発生又は連鎖を仮定する重大事故等による大気中への放射性物質の放出量を合算した上で評価を実施する。

## 5. 2 評価に当たって考慮する事項

有効性評価では、共通して以下の事項を考慮する。

### 5. 2. 1 安全機能を有する施設の安全機能の喪失に対する想定

網羅性を確保した有効性評価を実施するため、「5. 1 評価対象の整理及び評価項目の設定」において選定した代表事例にて想定される機能喪失の範囲に加えて、更なる機能喪失を重ね合わせることが合理的な場合には、代表事例では想定されない安全機能の喪失を加えて仮定し、有効性評価を実施する。

### 5. 2. 2 操作及び作業時間に対する仮定

重大事故等への対処のために実施する操作及び作業を開始する時間は、安全機能の機能喪失の要因となる事象によって異なり、事象の特徴を踏まえて以下のとおり想定する。

#### (1) 外的事象の地震における想定

地震発生直後、要員は自らの身を守るための行為を実施し、揺れが収まったことを確認してから、安全機能が維持されているかの確認を実施する。したがって、地震の発生を起点として、その後10分間は要員による対処を期待しない。地震の発生から10分後以降、要員による制御盤等の確認を実施し、その結果に基づき、安全機能の喪失を把握し、通常の体制から重大事故等への対処を実施するための実施組織に体制を移行するものと想定する。その後、要員による重大事故等への対処に必要な操作及び作業を実施するものと想定する。

## (2) 内的事象における想定

安全系監視制御盤等の情報から安全機能の喪失又は事故の発生を把握するためには、一つの指示情報だけではなく複数の指示情報から判断する必要がある。したがって、安全系監視制御盤等により安全機能の喪失を判断するための情報を把握した時点を起点として、安全機能の喪失の判断に10分間を要するものと想定し、重大事故等への対処のうち判断に基づき実施する操作及び作業は安全機能の喪失を判断するための情報の把握から10分後以降に実施するものと仮定する。

ただし、判断に用いる指示情報が安全系監視制御盤等に集約されており、事故の発生を直ちに判断できる場合においては、上記の設定によらず、操作可能な時間を設定する。

### 5. 2. 3 環境条件の考慮

「3. 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」に整理される自然現象の組み合わせを基に、設計基準において想定した規模の自然現象の発生を想定する。ただし、対処により事象を収束させるまでの時間が短い場合には、その間に自然現象が発生する可能性が十分に低いと考えられることから、対処実施中の自然現象の発生は想定しない。

### 5. 2. 4 有効性評価の範囲

有効性評価の範囲は、事態が収束するまでの期間を対象として実施する。

### 5. 3 有効性評価に使用する計算プログラム

有効性評価において、計算プログラムは使用していない。

### 5. 4 有効性評価における評価の条件設定の方針

#### 5. 4. 1 評価条件設定の考え方

有効性評価における評価の条件設定については、事象進展の不確かさを考慮して、設計値及び運転状態の現実的な条件を設定することを基本とする。

#### 5. 4. 2 共通的な条件

有効性評価に必要な共通的な条件として、MOXの性状を

以下のとおり定める。

(1) プルトニウム富化度

MOXのプルトニウム富化度は運転管理値に基づき、MOXの形態ごとに第5.4.2-1表のとおり設定する。

第5.4.2-1表 MOX中のプルトニウム富化度

MOX形態		プルトニウム富化度 (%)
粉末	原料MOX粉末	60
	一次混合粉末	33
	二次混合粉末	18
	添加剤混合粉末	18
ペレット	グリーンペレット	18
	焼結ペレット	18

(2) プルトニウムの同位体組成

MOX燃料加工施設で取り扱う核燃料物質の仕様及び取扱量については運転状態により変動し得るが、吸入による被ばくが最も厳しくなる条件となるよう、再処理する使用済燃料の燃焼条件及び冷却期間をパラメータとして、燃料加工建屋外へ放出するプルトニウムの同位体組成を第5.4.2-2表のとおり設定する。

第5. 4. 2-2表 MOX中のプルトニウムの同位体組成

核種	質量割合 (%)
Pu-238	3.8
Pu-239	55.6
Pu-240	27.3
Pu-241	13.3
Am-241	4.5
合計	104.5

【補足説明資料 5-2】

【補足説明資料 5-3】

(3) インベントリ

MOXのインベントリは、各グローブボックスで取り扱う粉末容器の運転管理値上の上限値を適用する。グローブボックス内で同時に複数の粉末容器を取り扱う可能性のあるグローブボックスについては、同時に取り扱う粉末容器の個数を考慮する。火災の影響を受けることを想定するグローブボックスのインベントリを第5. 4. 2-3表に示す。



第5.4.2-3表 グローブボックスのインベントリ

グローブボックス 名称	火災影響を受けるMOX粉末量 <sup>※1</sup>			
	グローブボックス で同時に取り扱う 可能性がある容器	容器内 MOX重量 (kg・MOX)	容器内 Pu 富化度 (%)	容器内 Pu 重量 (kg・Pu)
予備混合装置 グローブボックス	J60	65	33	18.9
均一化混合装置 グローブボックス	J85	90	18	14.3
造粒装置 グローブボックス	J85	90	18	14.3
回収粉末処理・ 混合装置 グローブボックス <sup>※2</sup>	J60	65	33	18.9
	J85	90	18	14.3
添加剤混合装置A グローブボックス	J85	90	18	14.3
プレス装置A (プレス部) グローブボックス	J85	90	18	14.3
添加剤混合装置B グローブボックス	J85	90	18	14.3
プレス装置B (プレス部) グローブボックス	J85	90	18	14.3

※1：グローブボックス内で取り扱う放射性物質のうち、火災影響を受ける放射性物質質量として、開口部がある粉末容器中のMOX粉末を想定する。

※2：回収粉末処理・混合装置グローブボックスはJ60とJ85を同時に取り扱う可能性があるため、火災影響を受けるMOX粉末量として考慮する。

- (4) 事故の影響を受ける割合及び気相に移行する割合  
事故の影響を受ける割合及び気相に移行する割合は、  
重大事故の特徴ごとに既往の知見を参考に設定する。

- (5) 大気中への放出過程における放射性物質の除染係数

- ① 高性能エアフィルタ

高性能エアフィルタに関して、通常時の環境における健全な高性能エアフィルタ 3 段の除染係数が  $1 \times 10^{11}$  以上という測定試験結果がある。また、多段フィルタシステムでは、後段のフィルタほど捕集効率は低下するものの、除染係数が最小となる粒径付近では、各段のフィルタの捕集効率に大きな違いはなく、1桁も変わらないという報告もあることから、後段フィルタの捕集効率の低下を考慮し、1 段目：99.9%、2 段目以降：99%として、健全な高性能エアフィルタ 4 段の除染係数を  $1 \times 10^9$  と想定する。また、高性能エアフィルタが事故の影響を受けることが想定される場合は、事故の特徴に応じて個別に設定する。

【補足説明資料 5 - 1】

(6) 放射性物質のセシウム-137 換算係数

大気中への放射性物質の放出量にセシウム-137 への換算係数を乗じて、大気中への放射性物質の放出量（セシウム-137 換算）を算出する。セシウム-137 への換算係数は、IAEA-TECDOC-1162 に示される、地表沈着した放射性物質からのガンマ線による外部被ばく及び再浮遊した放射性物質の吸入摂取による内部被ばくに係る実効線量への換算係数を用いて、セシウム-137 と着目核種との比から算出する。なお、吸入核種の化学形態を線量告示に適合させるために、プルトニウム及びアメリシウムについて、IAEA-TECDOC-1162 に記載の吸入摂取換算係数

を ICRP Publication 72 の吸入摂取換算係数で補正する。

セシウム-137 換算係数

$$= (\text{ある核種の } CF_4 \text{ 換算係数}) / (\text{セシウム-137 } CF_4 \text{ 換算係数}) \times (\text{吸入核種の化学形態に係る補正係数})$$

#### 5. 5 評価の実施

有効性評価は、発生を想定する重大事故の特徴を基に重大事故等の進展を考慮し、放射性物質の放出に寄与するパラメータ又はパラメータの推移を評価する。また、対策の実施により事態が収束することを確認する。

ただし、事象進展の特徴や厳しさを踏まえ、評価・解析以外の方法で施設が安定状態に導かれ、事態が収束することが合理的に説明できる場合はこの限りではない。

#### 5. 6 評価条件の不確かさの影響評価方針

評価条件のうち、初期条件、事故の条件及び機器の条件並びに有効性評価の前提となる各安全機能の機能喪失の要因となる事象の違いに起因する不確かさについて、運転員等操作時間に与える影響及び評価項目となるパラメータに与える影響を確認する。なお、評価条件である操作の条件の不確かさについては、重大事故等の同時発生の可能性を考慮した上で、操作の不確かさ要因である、「認知」、「要員配置」、「移動」、「操作所要時間」、「他の並列操作有無」及び「操作の確実さ」に起因して生じる運転員等操作の開始及び完了時間の変動並びに可搬型重大事故

等対処設備及びそれらの予備機の設置等の対処に時間を要した場合の完了時間の変動が、運転員等操作の時間余裕及び評価項目となるパラメータに与える影響を確認する。

#### 5. 7 重大事故等の同時発生又は連鎖

「3. 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」の結果を基に、同じ種類の重大事故がどの範囲で発生するかを整理する。

同じ種類の重大事故等の同時発生は、複数の機器において重大事故等が同時発生することを前提として有効性評価を行う。

明らかにした相互影響を基に、互いの重大事故等対策の容量不足等が生じるか否かを整理し、重大事故等対策を阻害する可能性がある場合には、「6. 2 重大事故が同時に又は連鎖して発生した場合の対処」にて追加対策等の有効性を再評価する。

連鎖により発生する重大事故等は、「3. 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」で特定した重大事故等を対象として検討することとし、重大事故の発生による環境条件等によって、その他の重大事故等が連鎖して発生するかを分析する。

#### 5. 8 必要な要員及び資源の評価方針

重大事故等への対処に必要な要員及び資源の評価においては、重大事故の発生を仮定する際の条件をもたらず要因ごとに、同時に又は連鎖して発生することを仮定する重大事故等が全て同時に又は連鎖して発生することを仮定して評価を行う。

具体的には、同時に又は連鎖して発生することを仮定する重大事故等における必要な要員及び資源の有効性評価は、他の同時に又は連鎖して発生する事象の影響を考慮する必要があるため、これらを考慮した必要な要員及び資源の有効性評価を「6. 2 重大事故が同時に又は連鎖して発生した場合の対処」に纏めて示す。また、内の事象でのみ発生を仮定する重大事故等については、単独で発生することを仮定し、個別に評価を行う。

#### 5. 8. 1 必要な要員

MOX燃料加工施設として、評価項目を満たすために必要な要員を確保できる体制となっていることを評価する。

#### 5. 8. 2 必要な資源

##### (1) 電源

MOX燃料加工施設として、使用する重大事故等対処施設の起動電流及び定格電流を考慮して、これらの起動順序を定めた上で、必要となる負荷の最大容量に対して電源設備の容量で給電が可能であることを評価する。

##### (2) 燃料

MOX燃料加工施設として、軽油を燃料とする重大事故等対処施設の燃費及び使用開始時期から、安全機能を有する施設の安全機能の喪失から7日間で消費する軽油の総量を算出することにより、補機駆動用燃料補給設備が重大事故等対処施設への給油を継続できる容量を有し

ていることを評価する。

## 6. 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失への対処

## 6. 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失への対処

### 6. 1 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失への対処

#### (1) MOX燃料加工施設における火災の特徴

MOX燃料加工施設の燃料製造工程ではMOX粉末を取り扱う工程において有機溶媒等の可燃性物質を多量に取り扱うことがないこと、核燃料物質を取り扱うグローブボックス等の設備及び機器は不燃性材料又は難燃性材料を使用することから、大規模な火災の発生は想定されない。また、MOX粉末を取り扱うグローブボックスは窒素雰囲気とする設計であること、グローブボックス内に設置する機器が保有する潤滑油は不燃性材料で覆われ、露出していないことから通常時において火災の発生は想定し難い。

MOX粉末を非密封で扱うグローブボックス、グローブボックスが設置される工程室及び工程室を取り囲む建屋は、それぞれグローブボックス排風機、工程室排風機及び建屋排風機により換気され、グローブボックス内の圧力を最も低くし、次いで工程室、建屋の順の圧力を低くできる設計としている。

火災が発生した場合には、MOX燃料加工施設で取り扱うMOXの形態である粉末、焼結前の圧縮成形体（以下「グリーンペレット」という。）、グリーンペレット焼結後のペレット（以下「ペレット」という。）の内、飛散し易いMOX粉末が火災により発生する気流によってグローブボックス内の気相中へ移行し、火災影響による上昇気流に同伴することで、大気中へ放出される放射性物質の量が増加する。

露出したMOX粉末を取り扱い、火災源となる潤滑油を有す



るグローブボックス（以下、「重大事故の発生を仮定するグローブボックス」という。）から大気中へ繋がる経路としては、グローブボックス排気系、工程室排気系及び工程室給気系のほか、工程室の扉を介した給排気経路以外の経路が考えられる。

火災源となる潤滑油の量、重大事故の発生を仮定するグローブボックスの設置箇所がMOX燃料加工施設の地下3階であること、工程室給気系には逆流を防止する逆止ダンパが設置されていること及び工程室の扉に生じる隙間から仮に漏えいした場合においても、漏えいを想定する工程室が地下3階に設置されており、地下3階の廊下の空間で冷却されるため駆動力が失われることを踏まえると、火災により重大事故の発生を仮定するグローブボックス内に飛散したMOX粉末及び工程室に漏えいしたMOX粉末がグローブボックス排気系及び工程室排気系以外の経路から大気中へ移行することはない。

MOX粉末を大気中へ移行させる駆動力が火災による上昇気流であることを踏まえると、火災の消火により新たにMOX粉末が飛散又は漏えいすることを防止し、排気経路上のダンパ閉止により飛散又は漏えいしたMOX粉末を燃料加工建屋内に閉じ込めるための対策が完了した後は、大気中へ繋がる経路が閉止された状態となり、放射性物質が大気中へ放出されるおそれはない。

【補足説明資料6-1】

(2) 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失への対処の基本方針

核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失への対処として、加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則の第二十二条及び第二十九条に規定される要求を満足する重大事故等の拡大を防止するために必要な措置を講じる。

設計基準対象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、重大事故等の発生防止対策として、MOX粉末をグローブボックス内に静置した状態を維持し、火災の発生を未然に防止するため、送排風機の停止（気体廃棄物の廃棄設備の建屋排風機、工程室排風機、グローブボックス排風機、送風機及び窒素循環ファン並びに燃料加工建屋の非管理区域の換気・空調を行う設備の停止）、全工程停止及び火災源を有する機器の動力電源遮断の対応を行う。

火災が発生し、継続した場合、MOX粉末の飛散又は漏えいが継続することから、重大事故の拡大防止対策として、火災を消火する対策を整備する。

また、重大事故の発生を仮定するグローブボックス内又は工程室に飛散又は漏えいしたMOX粉末は、火災によって生じる上昇気流により大気中に放出されることから、これを防止するため、グローブボックス排気系又は工程室排気系に移行するMOX粉末を高性能エアフィルタで低減し、排気経路上のダンパ閉止により、MOX粉末を燃料加工建屋内に閉じ込める対策を整備する。

火災の消火により新たにMOX粉末が飛散又は漏えいするこ

とを防止し、排気経路上のダンパ閉止により飛散又は漏えいした核燃料物質を燃料加工建屋内に閉じ込めるための対策が完了した後は、MOX粉末を外部へ放出する駆動力がなく、外部へ繋がる経路が閉止された状態であるため、放射性物質が大気中へ放出されるおそれはなく、事態としては収束した状態となる。

ただし、重大事故の発生を仮定するグローブボックス内で火災が発生すると、グローブボックス給気系及びグローブボックスパネルの隙間を介して、グローブボックス内のMOX粉末が工程室に漏えいしている可能性がある。このため、重大事故の発生を仮定するグローブボックスが設置された工程室に飛散又は漏えいしたMOX粉末を回収する対策を整備する。

また、回収作業を実施する際には、作業環境を確保するためには工程室内の気流の確保が必要であるため、グローブボックス排気系の再起動又は代替換気設備による閉じ込める機能を回復する対策を整備する。

重大事故の発生を仮定するグローブボックスを第6-1表に示す。また、各対策の基本方針の詳細を以下に示す。

#### ① 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の発生防止対策

設計基準対象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、MOX粉末をグローブボックス内に静置した状態を維持し、火災の発生を未然に防止するため、重大事故等の発生防止対策として、送排風機の停止（気体廃棄物の

廃棄設備の建屋排風機，工程室排風機，グローブボックス排風機，送風機及び窒素循環ファン並びに燃料加工建屋の非管理区域の換気・空調を行う設備の停止)，全工程停止及び火災源を有する機器の動力電源遮断の対応を行う。

本対策は，設計基準対象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を認知した場合，直ちに実施する。

なお，設計基準対象施設の消火機能の一部であるグローブボックス排風機の多重故障による消火機能の機能喪失を確認した場合には，連動して停止する設計としている工程室排風機も含めて設備が停止していることを確認するとともに，外部への放射性物質の放出を防止する観点で，上述の対策に加えて，発生防止対策として，グローブボックス排気設備及び工程室排気設備の流路を遮断するため，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を遠隔閉止する。

## ② 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の拡大防止対策

### a. 核燃料物質の飛散又は漏えいの原因となる火災を消火するための対策

「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」が機能喪失している状態において，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の火災の発生を認知した場合には，MOX粉末の飛散又は漏えいの原因となる火災を消火するため，地上1階の中央監視室近傍からの遠隔操作により，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（オイルパン）に対して消火剤を放出し、火災を消火する。

b. 核燃料物質等の放出を抑制するための対策

核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の発生防止対策としての、送排風機の停止、全工程停止及び動力電源の遮断の対応が完了した後、火災の消火と並行してグローブボックス排気系及び工程室排気系の経路上に設置するダンパを閉止することにより、火災の影響によりグローブボックス又は工程室の気相中に飛散又は漏えいしたMOX粉末が大気中へ放出されることを防止する。

火災の消火及びグローブボックス排気系及び工程室排気系の経路上に設置するダンパが閉止されるまでの間に、火災の影響によりグローブボックス排気系又は工程室排気系の排気経路を経由して大気中に放出されるMOX粉末を、グローブボックス排気系又は工程室排気系の排気経路の高性能エアフィルタにより除去することで、大気中への放射性物質の放出量を低減する。

c. 核燃料物質等を回収するための対策

換気設備の回復完了後、工程室に飛散又は漏えいしたMOX粉末を回収する。回収作業はMOX粉末の飛散を最小限にするため、濡れウェス等による拭き取りで実施する。

回収作業の実施前には作業環境を確保することを目的としてグローブボックス排気系の再起動又は代替換気設備により工程室からグローブボックス排気系への気流を確保するが、その際には気相中に飛散したMOX粉末が十分沈降していることを確

認の後に実施する。

d. 閉じ込める機能を回復するための対策

核燃料物質等を回収するための作業環境を確保するためには工程室内の気流の確保が必要であるため、火災の消火及び排気経路のダンパ閉止の対策により事態が収束したと判断した後、代替換気設備による閉じ込める機能を回復する対策を整備する。

6. 1. 1 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の拡大防止対策

6. 1. 1. 1 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の拡大防止対策の具体的内容

6. 1. 1. 1. 1 核燃料物質の飛散又は漏えいの原因となる火災を消火するための対策

重大事故の発生を仮定するグローブボックスの火災源近傍に設置された火災状況確認用温度計の指示値を、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確認する。常設の火災状況確認用温度表示装置が機能を維持している場合は、これにより火災状況確認用温度計の指示値を確認する。

温度監視により火災と判断した場合には、地下3階廊下に設置された遠隔消火装置の起動操作を中央監視室近傍にて実施し、消火剤を火災源に対して放出することにより火災を消火する。

消火剤の放出後は、火災状況確認用温度表示端末又は火災状況確認用温度表示装置により温度監視を継続し、消火の成功を判断する。

また、第6-2表に示す機器への対策の概要を以下に示す。また、対策の系統概要図を第6-1図から第6-2図に、アクセスルート

図を第6-6図から第6-9図に、対策の手順の概要を第6-10図に示す。また、対策における手順及び設備の関係を第6-3表に、必要な実施組織要員及び作業項目を第6-14図及び第6-15図に示す。

(1) 可搬型グローブボックス温度表示端末による温度監視の着手及び実施判断

中央監視室において安全機能に係るパラメータの確認を実施し、「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」の機能喪失を確認した場合、中央監視室において可搬型グローブボックス温度監視端末による重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の温度監視の実施を判断し、以下の(2)に移行する。常設の火災状況確認用温度表示装置が機能を維持している場合は、これによる重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の温度監視の実施を判断し、以下の(2)に移行する。

(2) 可搬型グローブボックス温度監視端末による温度監視の実施

グローブボックスの火災源近傍に設置された火災状況確認用温度計の指示値を、中央監視室にて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確認する。

常設の火災状況確認用温度表示装置が機能を維持している場合は、これにより火災状況確認用温度計の指示値を確認する。

(3) 遠隔消火装置による消火の実施判断

火災状況確認用温度計に接続した可搬型グローブボックス温度表示端末又は火災状況確認用温度表示装置の指示値が 60℃以上であることを確認した場合、遠隔消火装置による消火の着手及び実施を判断し、以下の(4)へ移行する。

消火の着手及び実施を判断するために必要な監視項目は、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の温度である。

なお、火災判断に用いる温度(60℃)については、グローブボックス内温度の設計上の上限値である 40℃に対し、グローブボックス内の換気が停止した場合における機器及び粉末容器内のプルトニウムの崩壊熱を考慮しても、火災による温度変化を早期に検知する観点で設定した。

#### (4) 遠隔消火装置による消火の実施

地下3階廊下に設置された遠隔消火装置と繋がる導圧管の弁を、地上1階中央監視室近傍にて現場手動操作することにより、遠隔消火装置の弁を開放し、消火剤(ハロゲン化物消火剤)を火災源に対して放出する。

#### (5) 火災の消火の成功判断

可搬型グローブボックス温度表示端末又は火災状況確認用温度表示装置の指示値が 60℃未満まで低下したことにより、火災の消火に成功したことを判断する。消火を判断するために必要な監視項目は、重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の温度である。



#### 6. 1. 1. 1. 2 核燃料物質等の放出を抑制するための対策

重大事故の発生を仮定するグローブボックス内で火災が発生した場合、火災の影響を受けたMOX粉末がグローブボックス中の気相へ移行し、外部と繋がる経路であるグローブボックス排気系を經由して放射性物質が大気中に放出されるおそれがある。このため、グローブボックス排風機入口手動ダンパを閉止する。

また、重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の気相中に移行したMOX粉末が、グローブボックスに接続されたグローブボックス給気系又はグローブボックスパネルの隙間から工程室内に漏えいし、工程室排気系の排気経路から大気中に放出されるおそれがある。このため、工程室排風機入口手動ダンパを閉止する。

グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパの閉止後は、これらの下流側に可搬型ダンパ出口風速計を設置し、排気経路の遮断に成功していることを確認する。

火災の消火により新たにMOX粉末が飛散又は漏えいすることを防止し、排気経路上のダンパ閉止により飛散又は漏えいしたMOX粉末を燃料加工建屋内に閉じ込めるための対策が完了するまでの間、火災の影響によりグローブボックス排気系又は工程室排気系の排気経路を經由して大気中に放出される放射性物質は、グローブボックス排気系又は工程室排気系の排気経路上の高性能エアフィルタにより除去することで、大気中への放射性物質の放出を低減する。

対策の概要を以下に示す。また、第6-2表に示す機器への対策の概要を以下に示す。また、対策の系統概要図を第6-3図及び第4-4図に、アクセスルート図を第6-6図から第6-9図に、対

策の手順の概要を第6-11図に示す。また、対策における手順及び設備の関係を第6-3表に、必要な実施組織要員及び作業項目を第6-14図及び第6-15図に示す。

(1) グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパ閉止の着手判断

設計基準対象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、発生防止対策と並行し、グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパ閉止に着手するため、地下1階排風機室に移動する。

(2) グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパ閉止の実施判断

可搬型グローブボックス温度表示端末又は火災状況確認用温度表示装置の指示値が60℃以上であることを確認した場合、グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパ閉止の実施を判断し、以下の(3)へ移行する。

グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパ閉止の実施を判断するために必要な監視項目は、重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の温度である。

(3) グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパ閉止の実施

排風機室にて、グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び

工程室排風機入口手動ダンパを現場手動操作により閉止する。

(4) グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパ閉止の成功判断

グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパ閉止後、グローブボックス排風機及び工程室排風機の下流側ダクトに可搬型ダンパ出口風速計を設置し、気流の流れがないことにより、排気経路の遮断に成功したことを判断する。排気経路の遮断に成功したことを判断するために必要な監視項目は、グローブボックス排気ダクト及び工程室排気ダクトの風速である。

6. 1. 1. 1. 3 核燃料物質等を回収するための対策

重大事故の発生を仮定するグローブボックス内で火災が発生した場合、グローブボックスの給気フィルタ及びグローブボックスパネルの隙間を介して、MOX粉末が工程室に漏えいする可能性がある。このため、工程室の床面に飛散又は漏えいしたMOX粉末を回収する。

MOX粉末の飛散を最小限にするため、濡れウェス等の資機材による拭き取りで回収する。

なお、火災の消火により新たにMOX粉末が飛散又は漏えいすることを防止し、排気経路上のダンパ閉止により飛散又は漏えいした核燃料物質を燃料加工建屋内に閉じ込めるための対策が完了した後は、MOX粉末を外部へ放出する駆動力がなく、外部へ繋がる経路が閉止された状態であるため、放射性物質が大気中へ放出されるお

それはなく、事態としては収束した状態となる。このため、回収作業については、対策開始のための時間制約を設けず、気相中に飛散したMOX粉末が十分沈降したことを確認の後に実施する。

気相中に飛散した放射性物質濃度の確認は、可搬型ダストモニタにより工程室内の空気をサンプリングし、アルファ・ベータ線用サーベイメータによる測定で確認する。

なお、有効性評価における回収の程度は、飛散リスクを低減する観点から、目視で確認できる程度の飛散したMOX粉末の回収とし、工程室全体の除染については施設の復旧として対応する。

対策の概要を以下に示す。また、第6-2表に示す機器への対策の概要を以下に示す。また、アクセスルート図を第6-6図から第6-9図に、対策の手順の概要を第6-12図に示す。また、対策における手順及び設備の関係を第6-3表に、必要な実施組織要員及び作業項目を第6-14図及び第6-15図に示す。

#### (1) 回収作業の着手及び実施判断

工程室内の空気を可搬型ダストサンプラによりサンプリングし、アルファ・ベータ線用サーベイメータにより気相中の放射性物質濃度を確認する。放射性物質が検出されない場合及び作業環境確保のための閉じ込める機能の回復がなされた場合、回収作業の実施を判断し、以下の(2)へ移行する。

放射性物質が検出された場合には、数時間程度の間隔を置いた後に再度気相中の放射性物質濃度を確認する。気相中の放射性物質濃度に変動が無くなるまで確認を繰り返し、十分にMOX粉末が沈降したと確認した後に、以下の(2)へ移

行する。

なお、工程室にMOX粉末が飛散した場合、MOX粉末が床面に沈降するまでには4時間～24時間程度要すると想定されることから、可搬型ダストサンプラによる測定開始の目安とする。

【補足説明資料6-11】

## (2) 回収作業の実施

濡れウェス等の資機材による拭き取りにより、工程室に飛散又は漏えいしたMOX粉末を回収する。

## (3) 回収作業の成功判断

床面に飛散し、目視で確認できる程度のMOX粉末の回収により成功を判断する。なお、工程室全体の除染作業については、施設の復旧として対処する。

### 6. 1. 1. 1. 4 閉じ込める機能を回復するための対策

重大事故の発生を仮定するグローブボックスで発生した火災の消火及びダンパ閉止が完了した後に、代替換気設備による換気を実施することにより、グローブボックス内の雰囲気を開じ込める機能の回復を図る。また、本対策により、工程室の気流の流れを確保する。

代替換気設備による換気を実施する場合は、グローブボックス排気ダクトに対し、可搬型ダクト、可搬型フィルタユニット及び可搬型排風機付きフィルタユニットを接続し、代替グローブボックス排気系を構築し、グローブボックス内の雰囲気を開じ込める機能を回

復する。

なお、火災の消火により新たにMOX粉末が飛散又は漏えいすることを防止し、排気経路上のダンパ閉止により飛散又は漏えいした核燃料物質を燃料加工建屋内に閉じ込めるための対策が完了した後は、MOX粉末を外部へ放出する駆動力がなく、外部へ繋がる経路が閉止された状態であるため、放射性物質が大気中へ放出されるおそれはなく、事態としては収束した状態となる。このため、本対策については、対策開始のための時間制約を設けず、気相中に飛散したMOX粉末が十分沈降したことを確認の後に実施する。

気相中に飛散した放射性物質濃度の確認は、可搬型ダストモニタにより工程室内の空気をサンプリングし、アルファ・ベータ線用サーベイメータによる測定で確認する。

対策の概要を以下に示す。また、第6-2表に示す機器への対策の概要を以下に示す。また、対策の系統概要図を第6-5図に、アクセスルート図を第6-6図から第6-9図に、対策の手順の概要を第6-13図に示す。また、対策における手順及び設備の関係を第6-3表に、必要な実施組織要員及び作業項目を第6-14図及び第6-15図に示す。

#### (1) 閉じ込める機能を回復するための対策の着手判断

重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の消火を確認し、グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパ閉止により排気経路の流路を遮断した後、閉じ込める機能を回復するための対策の着手を判断し、以下の(2)へ移行する。

(2) 閉じ込める機能を回復するための対策の準備

グローブボックス排気ダクトに対し、可搬型ダクト、可搬型フィルタユニット及び可搬型排風機付フィルタユニットを接続する。また、可搬型電源ケーブルを用いて、可搬型発電機に可搬型排風機付フィルタユニットを接続する。

(3) 閉じ込める機能を回復するための対策の実施判断

工程室内の空気を可搬型ダストサンプラによりサンプリングし、アルファ・ベータ線用サーベイメータにより気相中の放射性物質濃度を確認する。放射性物質が検出されない場合は、閉じ込める機能の回復の実施を判断し、以下の(4)へ移行する。

放射性物質が検出された場合には、数時間程度の間隔を置いた後に再度気相中の放射性物質濃度を確認する。気相中の放射性物質濃度に変動が無くなるまで確認を繰り返し、十分にMOX粉末が沈降したと確認した後に、以下の(4)へ移行する。

(4) 閉じ込める機能の回復

可搬型排風機付フィルタユニットの排風機を起動する。また、可搬型排風機付フィルタユニット及び可搬型フィルタユニットに付属する差圧計によりフィルタ差圧の監視を行う。

(5) 閉じ込める機能の回復の成功判断

排風機が正常に起動し、工程室境界の扉部分を開けた際に、スモークテストにより廊下から工程室側への気流の流れが生じていることを確認して、閉じ込める機能の回復の成功を判断する。



## 6. 1. 1. 2 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の拡大防止対策の有効性評価

### 6. 1. 1. 2. 1 有効性評価

#### (1) 代表事例

核燃料物質等を閉じ込める機能の前提となる要因は、「3. 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」で示したとおり、外的事象の「地震」及び内的事象の「動的機器の多重故障」及び「長時間の全交流電源の喪失」である。

これらの要因において、核燃料物質を閉じ込める機能の喪失の範囲、重大事故等への対処の種類及び重大事故等への対処時に想定される作業環境の苛酷さを考慮すると、外的事象の「地震」を要因とした場合が厳しい結果を与えることから、外的事象の「地震」を代表として有効性評価を実施する。

外的事象の「地震」を要因とした場合の、核燃料物質を閉じ込める機能の喪失に至る火災の発生箇所は、8基のグローブボックスである。

#### (2) 代表事例の選定理由

##### ① 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の範囲

核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失となる要因は、「3. 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、フォルトツリー分析により明らかにした。核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の要因となるグローブボックス内火災の継続を頂上事象とした場合のフォ

ルトツリーを第6-16図に示す。

フォルトツリー分析において明らかにしたとおり、グローブボックス内火災の継続は、外的事象の「地震」において、火災の発生防止として機能を期待する機能が喪失し、火災源に何らかの要因で引火した状況下で、火災の感知・消火機能であるグローブボックス温度監視装置及びグローブボックス消火装置の動的機器の直接的な機能喪失並びに全交流電源の喪失による動的機器の間接的な機能喪失により発生する。

また、内的事象の「長時間の全交流電源喪失」において、動的機器の間接的な機能喪失により火災の感知・消火機能が喪失する。内的事象の「動的機器の多重故障」において、同一機能を有する動的機器のいずれか1種類の動的機器における直接的な機能喪失により火災の感知・消火機能が喪失する。

以上より、機能喪失の範囲の観点では、外的事象の「地震」を要因とした場合が、動的機器の機能喪失及び全交流電源の喪失が同時に発生し、機能喪失する機器が多く、その範囲も広い。

## ② 重大事故等対策の種類

重大事故等対策は、火災の感知・消火を行うために必要な設備等により対応でき、かつ、重大事故に至る可能性がある複数の火災源で火災が発生した場合においても対処が可能となるような対策を選定している。

重大事故等対策がカバーする機能喪失の範囲は、第6-16図のフォルトツリーのうち、拡大防止である火災の感知・消火機能である。

整備した重大事故等対策が、外的事象の「地震」を含むすべ

ての要因で想定される機能喪失をカバーできており，重大事故等への対処の種類の観点から，外的事象の「地震」以外の要因に着目する必要性はない。の種類は同様であるが，重大事故等対策が必要な範囲が広い。

### ③ 重大事故等への対処時の環境条件の観点

重大事故等への対処時の環境条件に着目すると，外的事象の「地震」を要因とした場合には，基準地震動を 1.2 倍にした地震動を考慮する設計とした設備以外の設備の損傷及び動的機器の機能喪失が想定される。建屋内では，溢水及び内部火災のハザードが発生する可能性があり，また，全交流電源の喪失により換気空調が停止し，照明が喪失する。建屋外では，不等沈下及び屋外構築物の倒壊による環境悪化が想定される。

内的事象の「長時間の全交流電源の喪失」において建屋内の換気空調が停止し，照明が喪失するものの，外的事象の「地震」の場合のように溢水及び内部火災のハザードが発生は想定されず，また，内的事象の「動的機器の多重故障」を要因とした場合には，建屋内の環境条件が有意に悪化することはない。

また，これらを要因とした場合に，建屋外の環境条件が悪化することはない。

以上より，外的事象の「地震」が建屋内外の作業環境を最も悪化させる可能性がある。

### (3) 有効性評価の考え方

外的事象の「地震」を要因とした場合に，火災によるMOX粉末の飛散又は漏えいを防止するために，重大事故の発生を仮

定するグローブボックス 8 基全てに対する火災の消火が可能であることを確認するため、想定される火災規模に対して重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の温度、圧力の推移及び必要な量の消火剤を放出できることを確認する。

MOX 粉末の放出を抑制するための対策の有効性評価では、大気中への放射性物質の放出量（セシウム-137 換算）を評価する。

大気中への放射性物質の放出量（セシウム-137 換算）の評価は、火災が鎮火し、グローブボックス排気系及び工程室排気系の排気経路のダンパを閉止した後は、重大事故の発生を仮定するグローブボックス内及び重大事故の発生を仮定するグローブボックスが設置された工程室内の気相中の MOX 粉末を大気中へ移行させる駆動力が無いことから、火災の消火及び排気経路上のダンパ閉止までの間に、重大事故の発生を仮定するグローブボックス内で火災影響を受ける MOX 粉末量、放射性物質の放出に寄与する火災継続時間、火災に伴い気相中に移行する放射性物質の割合、圧力損失を踏まえた各経路への移行割合及び高性能エアフィルタによる除染係数を考慮する。

以上の有効性評価は、解析コードを用いず、簡便な計算に基づき評価する。

火災の消火により新たに MOX 粉末が飛散又は漏えいすることを防止し、排気経路上のダンパ閉止により飛散又は漏えいした核燃料物質を燃料加工建屋内に閉じ込めるための対策が完了した後は、MOX 粉末を外部へ放出する駆動力がなく、外部へ繋がる経路が閉止された状態であるため、放射性物質が大気中

へ放出されるおそれはなく、事態としては収束した状態となる。

このため、核燃料物質等の回収及び閉じ込める機能の回復に係る対処については、作業の着手等の判断、作業の実施方法等の手順を評価する。

#### (4) 機能喪失の条件

外的事象の「地震」を要因とした場合の安全機能の喪失の想定は、基準地震動を 1.2 倍にした地震動を入力した場合においても必要な機能を損なわない設計とした設備以外の設備は全て機能喪失するものとし、また、全ての動的機能の喪失を前提として、外部電源も含めた全ての電源喪失も想定していることから、さらなる安全機能の喪失は想定しない。

#### (5) 事故の条件及び機器の条件

重大事故の発生を仮定する 8 基のグローブボックスにおいて同時に火災が発生することを想定する。

重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の容器又は機器が保有する放射性物質量は、当該室に設置するグローブボックスの単一ユニットの運転管理値を基に設定する。重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の容器又は機器が保有する放射性物質量を第 6 - 4 表に示す。

閉じ込める機能の喪失の拡大防止対策に使用する機器を第 6 - 2 表に示す。また、主要な機器の機器条件を以下に示す。

① 核燃料物質の飛散又は漏えいの原因となる火災を消火するための対策に係る機器の条件

a. 遠隔消火装置

遠隔消火装置は以下に示す消火剤容量を有し、消火を実施する場合には、中央監視室近傍からの遠隔手動操作により弁を開放することにより、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必要な量の消火剤を放出できる設計としていることから、燃焼面積に応じて以下に示す設定値以上で消火剤を放出する。

(a) 機器に内包され潤滑油の漏えい範囲がオイルパンに限定される場合

・放出方式 : 局所放出方式

・必要消火剤量<sup>※1</sup> :

予備混合装置グローブボックス 5.0kg

均一化混合装置グローブボックス 5.0kg

造粒装置グローブボックス 1.7kg<sup>注)</sup>

回収粉末処理・混合装置グローブボックス 5.0kg

添加剤混合装置Aグローブボックス 5.0kg

添加剤混合装置Bグローブボックス 5.0kg

・潤滑油量 :

予備混合装置グローブボックス 3.0L

均一化混合装置グローブボックス 6.0L

造粒装置グローブボックス 1.0L<sup>注)</sup>

回収粉末処理・混合装置グローブボックス 3.0L

添加剤混合装置Aグローブボックス 3.0L

添加剤混合装置Bグローブボックス 3.0L

・オイルパン面積 :

予備混合装置グローブボックス 0.45m<sup>2</sup>

均一化混合装置グローブボックス 0.27m<sup>2</sup>

造粒装置グローブボックス 0.17m<sup>2</sup>注)

回収粉末処理・混合装置グローブボックス 0.45m<sup>2</sup>

添加剤混合装置Aグローブボックス 0.45m<sup>2</sup>

添加剤混合装置Bグローブボックス 0.45m<sup>2</sup>

注) 造粒装置グローブボックスは火災源が2箇所存在し、  
そのうちの一つ

※1：消火剤として使用するハロゲン化物消火剤(FK5-1-  
12)は消防法上の局所放出方式として適さないが、  
※2に示す消火剤量の比率より必要な補正を実施

必要消火剤量(kg) =

$$\text{オイルパン面積(m}^2\text{)} \times 6.3^{*2} \text{ (kg/m}^2\text{)}$$

※2：単位面積当たりの必要消火剤量は、ハロン 1301 の  
開口部 1 m<sup>2</sup>当たりの消火剤量である 2.4kg/m<sup>2</sup> 及び  
全域放出方式におけるハロン 1301 とハロゲン化物  
消火剤(FK5-1-12)の消火剤量の比率である 1:2.625  
より算出。

(b) 潤滑油を露出した状態で取り扱う装置を内包するグロー  
ブボックスの場合

・放出方式：局所放出方式

・必要消火剤量<sup>\*1</sup>：

プレス装置A (プレス部) グローブボックス 7.5kg

プレス装置B (プレス部) グローブボックス 7.5kg

・潤滑油量：

プレス装置A (プレス部) グローブボックス 2.2L

プレス装置B (プレス部) グローブボックス 2.2L

・オイルパン面積 :

プレス装置A (プレス部) グローブボックス 0.79m<sup>2</sup>

プレス装置B (プレス部) グローブボックス 0.79m<sup>2</sup>

※1 : 火災源となる潤滑油を露出した状態で取り扱う装置に関しては、グローブボックス全体を防護容積として、消防法施行規則に基づき遠隔消火装置に用いるハロゲン化物消火剤(FK5-1-12)における全域放出方式の必要量を以下のとおり算出する。

防護容積(m<sup>3</sup>) = グローブボックス容積(m<sup>3</sup>) -

グローブボックス内装機器占有容積(m<sup>3</sup>)

開口部補正量(kg) =

グローブボックス接続部開口面積(m<sup>2</sup>) × 開口補正  
6.3(kg/m<sup>2</sup>)

必要消火剤量(kg) = 防護容積(m<sup>3</sup>) × 0.84(kg/m<sup>3</sup>)<sup>※2</sup>

+ 開口部補正量(kg)

※2 : 消防法施行規則に基づくハロゲン化物消火剤(FK5-1-12)における防護区画の体積1 m<sup>3</sup>当たりの消火剤の量

(c) 火災源となる潤滑油を内包する装置が筐体で覆われている場合

・放出方式 : 局所放出方式

・必要消火剤量<sup>※1</sup> :



造粒装置グローブボックス 1.7kg<sup>注)</sup>

・潤滑油量 :

造粒装置グローブボックス 22L<sup>注)</sup>

・オイルパン面積 :

造粒装置Aグローブボックス 0.72m<sup>2</sup><sup>注)</sup>

注) 造粒装置グローブボックスは火災源が2箇所存在し、そのうちの一つ

※1 : 潤滑油を内包する装置が筐体で覆われている箇所については、当該筐体で区画できていることから、当該筐体を防護容積として、消防法施行規則に基づき遠隔消火装置に用いるハロゲン化物消火剤(FK5-1-12)における全域放出方式の必要量を以下のとおり算出する。

$$\text{防護容積(m}^3\text{)} = \text{筐体容積(m}^3\text{)}$$

$$\text{必要消火剤量(kg)} = \text{防護容積(m}^3\text{)} \times 0.84(\text{kg/m}^3)\text{※}^2$$

※2 : 消防法施行規則に基づくハロゲン化物消火剤(FK5-1-12)における防護区画の体積1m<sup>3</sup>当たりの消火剤の量

② 核燃料物質等の放出を抑制するための対策に係る機器の条件

a. グローブボックス排風機入口手動ダンパ

グローブボックス排風機入口手動ダンパを閉止することにより、グローブボックス排気系から外部へ繋がる流路を遮断する。

b. 工程室排風機入口手動ダンパ

工程室排風機入口手動ダンパを閉止することにより、工程室排気系から外部へ繋がる流路を遮断する。

c. 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は、1段当たり $1 \times 10^3$ 以上（ $0.15 \mu\text{mDOP}$ 粒子）の除染係数を有する高性能エアフィルタ2段で構成する。

d. 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気フィルタユニットは、1段当たり $1 \times 10^3$ 以上（ $0.15 \mu\text{mDOP}$ 粒子）の除染係数を有する高性能エアフィルタ2段で構成する。

e. 工程室排気フィルタユニット

工程室排気フィルタユニットは、1段当たり $1 \times 10^3$ 以上（ $0.15 \mu\text{mDOP}$ 粒子）の除染係数を有する高性能エアフィルタ2段で構成する。

③ 核燃料物質等を回収するための対策に係る機器の条件  
回収作業は機器を必要とせず、資機材にて対応する。

④ 閉じ込める機能を回復するための対策に係る機器の条件

a. 可搬型排風機付フィルタユニット

可搬型排風機付フィルタユニットは、1段当たり $1 \times 10^3$ 以上（ $0.15 \mu\text{mDOP}$ 粒子）の除染係数を有する高性能エアフィルタ1段と可搬型排風機で構成する。

可搬型排風機風量：約  $1100\text{m}^3/\text{h}$

b. 可搬型フィルタユニット

可搬型フィルタユニットは、1段当たり  $1 \times 10^3$  以上 (0.15  $\mu\text{mDOP}$  粒子) の除染係数を有する高性能エアフィルタ3段で構成する。

#### (6) 操作の条件

火災が継続した場合、火災の継続時間に比例して、放射性物質の大気中への放出量が増加することが想定される。このため、重大事故等の対処においては、大気中への放射性物質の放出量を可能な限り低減させるため、火災の確認後には速やかに放射性物質を燃料加工建屋内に閉じ込める措置を実施するとともに、継続している火災に対して遠隔操作による消火対策を実施する。

地震発生直後に火災の発生を仮定した場合、地震発生後から15分後に火災の発生を認知する。遠隔操作による火災の消火は、火災の認知から5分後に完了する。グローブボックス排気系及び工程室排気系の経路上のダンパ閉止による放射性物質の閉じ込めは、火災の認知から5分後に完了する。

なお、上記対策により事態としては収束した状態となるため、核燃料物質等の回収及び閉じ込める機能の回復については、操作に係る時間制限を設けない。作業と所要時間を第6-14図及び第6-15図に示す。

#### (7) 放出量評価に関連する事故、機器及び操作の条件の具体的な展開

有効性評価における大気中への放射性物質の放出量は、重大事故の発生を仮定するグローブボックス内で火災影響を受ける

MOX粉末に対し、放射性物質の放出に寄与する火災継続時間、火災に伴い気相中に移行する放射性物質の割合及び圧力損失を踏まえた各経路への移行割合を求め、大気中への放出経路における除染係数の逆数を乗じて算出する。

また、算出した大気中への放射性物質の放出量にセシウム-137 への換算係数を乗じて、大気中への放射性物質の放出量（セシウム-137 換算）を算出する。セシウム-137 換算係数は、IAEA-TECDOC-1162 に示される、地表沈着した放射性物質からのガンマ線による外部被ばく及び再浮遊した放射性物質の吸入摂取による内部被ばくに係る実効線量への換算係数を用いて、セシウム-137 と着目核種との比から算出する。ただし、プルトニウム及びアメリシウムは、化学形態による影響の違いを補正する係数を乗じて算出する。

#### ① 火災規模、燃焼継続時間の設定

火災規模に関係するパラメータのうち、潤滑油量は設計上の上限値で設定できるが、オイルパン上での燃焼面積については、時間経過による燃焼面の広がりや潤滑油の漏えい状況に依存する。

これらの条件により、火災の継続時間が変動する。

放出量評価においては、火災試験の状況等を踏まえ、それぞれの火災源にて燃焼面積 50%での火災が継続することを仮定する。

#### ② グローブボックスに内包する放射性物質質量

重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の容器又は機

器が保有する放射性物質量は、「(5) 事故の条件及び機器の条件」に記載したとおりである。

### ③ 火災の影響を受ける割合

グローブボックス内においては、MOX粉末を機器又は粉末容器で取り扱う。このうち、粉末容器については開口部が存在するため、火災影響を受ける放射性物質質量として設定する。

重大事故の発生を仮定するグローブボックスで取り扱う粉末容器は、J60（最大Pu富化度33%，最大取扱量65 kg MOX）又はJ85（最大Pu富化度18%，最大取扱量90 kg MOX）であり、各グローブボックスで一度に取り扱う可能性がある粉末容器中の放射性物質質量の最大値を設定する。

### ④ 火災に伴い粉末容器から気相中に移行する放射性物質の割合

火災によるMOX粉末の気相への移行については、火災の熱で生じる上昇気流を駆動力とし、この上昇気流と触れるMOX粉末表面から気相中へ移行していく現象と整理できる。4種類のプルトニウム粉末を用い、温度と風速をパラメータとした文献<sup>(1)</sup>によると、最も気相中への移行率が高いのは、風速100 cm/sでシュウ酸プルトニウムを700℃で1時間加熱した場合において、試験装置を構成するフィルタ及びライナーへの付着量が約1%/hとの実験結果が得られている。

一方、最も潤滑油量が多い造粒装置グローブボックスの火災時の熱気流上昇速度について文献<sup>(2)</sup>で示された式で求めると、流速約6 m/sとの結果が得られた。

上記の実験において確認されている流速は、粉末が火災源直上にある状態での値であるのに対し、実機では火災源の直上に粉末容器はないため直接火炎にさらされることはなく、さらに、粉末容器の形状を踏まえると、開口部が限定されており、気流の影響を受けにくいため、実機での粉末容器の位置関係と実験での条件との違いを踏まえ、火災影響による気相中への移行率として  $1\text{m/s}$  の流速による移行率である  $1\%/h$  を用いる。

#### ⑤ 放射性物質の移行経路及び移行割合

グローブボックス内から系外への移行経路として、グローブボックス排気系へ直接移行する場合、グローブボックス給気フィルタ及びグローブボックスパネル隙間を介して工程室排気系へ移行する場合を想定する。

各経路への移行割合は、火災影響によるグローブボックス内空気の体積膨張率をグローブボックスに与え、各経路の圧力損失が等しくなる流速比より、経路別の分配比を算出する。

グローブボックスパネル隙間について、設計上の漏えい率から求められる隙間長さの 10 倍を仮定すると、各経路への移行割合は、「グローブボックス排気系：約 25%、グローブボックス給気系：約 74%、グローブボックスパネル隙間：約 1%」となる。

工程室から系外へ移行する経路として、給気ダクト及び排気ダクトを通じた隣室への移行が考えられるが、隣室への移行がある場合は、空気が冷却されることにより駆動力が失われる。

また、工程室外へ繋がる経路として扉があるが、前室と合わせて 2 重の扉があること、仮に扉からの漏えいがあっても、漏

えいを想定する工程室が地下3階に設置されており，地下3階の廊下の空間で冷却されるため，駆動力が失われる。

このため，評価上は重大事故の発生を仮定するグローブボックスが設置された工程室から工程室排気系を通じてそのまま外部へ放出されるとして評価する。

【補足説明資料6-10】

⑥ 大気中への放出経路における除染係数

1%/hで気相中に移行した放射性物質が，各経路の圧力損失を踏まえた移行割合に基づき，グローブボックス排気設備又は工程室排気設備を経由して大気中へ放出されることを想定する。

グローブボックス排気系及び工程室排気系のダクト内への放射性物質の沈着による除染係数は10とする。

また，経路上の高性能エアフィルタは1段あたり $1 \times 10^3$ 以上(0.15  $\mu$ m DOP粒子)の除染係数を有する。また，通常時の環境における健全な高性能エアフィルタ3段の除染係数は $1 \times 10^{11}$ 以上という測定試験結果<sup>(3)</sup>がある。

グローブボックス排気設備の経路中にはグローブボックス排気フィルタ及びグローブボックス排気フィルタユニットとして高性能エアフィルタが計4段設置されている。グローブボックス排気フィルタ及びグローブボックス排気フィルタユニットは，基準地震動を超える地震動の地震を考慮しても機能が期待できる設計であり，重大事故における放出量評価においては，高性能エアフィルタ4段の除染係数を $1 \times 10^9$ とする。

工程室排気設備の経路中には工程室排気フィルタユニットとして高性能エアフィルタが計2段設置されている。工程室排気フィルタユニットは、基準地震動を超える地震動の地震を考慮しても機能が期待できる設計であり、重大事故における放出量評価においては、2段の除染係数を $1 \times 10^5$ とする。

グローブボックス給気側の高性能エアフィルタ1段を経由し、工程室排気系から放出する場合には、高性能エアフィルタ3段を経由する。グローブボックス給気側の高性能エアフィルタは、基準地震動を超える地震動の地震を考慮しても機能が期待できる設計であり、重大事故における放出量評価においては、3段の除染係数を $1 \times 10^7$ とする。

#### 【補足説明資料6-4】

### (8) 判断基準

核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の拡大防止対策の有効性評価の判断基準は以下のとおりとする。

#### ① 核燃料物質の飛散又は漏えいの原因となる火災の消火

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て消火剤を放出することで、火災の消火が可能であること。

#### ② 核燃料物質等の放出を抑制するための経路の遮断

放出経路上のダンパ閉止をすることで、空気の流路を遮断した状態を継続して維持できること。

消火及びダンパ閉止による事態の収束までに大気中へ放出される放射性物質の総放出量が、セシウム-137換算で100TBqを下回るものであって、かつ、実行可能な限り低いこと。



③ 核燃料物質等の回収及び閉じ込める機能の回復

判断基準等の必要な手順，設備及び要員が整備されていること。

6. 1. 1. 2. 2 有効性評価の結果

(1) 有効性評価の結果

① 核燃料物質の飛散又は漏えいの原因となる火災の消火

閉じ込める機能の喪失に至る火災に対し，地震発生後，安全系監視制御盤で感知・消火設備の機能喪失等を確認した後，火災状況確認用温度計による火災の確認及び遠隔消火装置の起動による消火を実施する。火災源に対し必要な量の消火剤を放出することから確実に消火が可能であり，これにより外部への放射性物質の放出の要因となる，気相中への放射性物質の移行を停止することができる。

この作業は4名（2名/班×2班）にて地震発生後20分で完了できるため，継続している火災に対して消火が可能である。

また，対策実施時のパラメータの推移としてグローブボックス内圧力及び工程室圧カトレンドを第6-17 図及び第6-18 図に示す。

② 核燃料物質等の放出の抑制

閉じ込める機能の喪失に至る火災に対し，地震発生後，安全系監視制御盤で感知・消火設備の機能喪失等を確認した後，グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手

動ダンパを現場手動操作により閉止する。

これにより、放射性物質の外部への移行経路を遮断するとともに、経路上の流量の監視により、遮断が確実になされていることが確認可能である。

経路上のダンパ閉止操作作業は4名（2名/班×2班）にて地震発生後20分で完了できるため、排気経路を経由する放射性物質の外部への放出を停止することが可能である。

また、対策実施時のパラメータの推移としてグローブボックス排気ダクト及び工程室排気ダクトの流速トレンドを第6-19及び第6-20図に示す。

火災発生後、経路を遮断するまでの間の外部への放射性物質の放出については、経路上の高性能エアフィルタにより抑制することが可能である。

火災の消火及び核燃料物質等の放出の抑制に係る対策により、火災の発生から事態の収束までの大気中への放射性物質の放出量（セシウム-137換算）は、約 $8.5 \times 10^{-7}$  TBqであり、100TBqを十分下回る。また、火災の発生から事態の収束までの期間における敷地境界における公衆の被ばく線量は、 $4.6 \times 10^{-5}$  mSvである。核種毎の放射性物質の放出量を第6-5表に、放射性物質の大気放出過程を第6-21図に示す。

#### 【補足説明資料6-5】

### ③ 核燃料物質等の回収及び閉じ込める機能の回復

対策に必要な手順及び設備が整備されている。事態の収束後の作業であるため、要員についても余裕があることから、核燃

料物質等の回収及び閉じ込める機能の回復が実行可能である。

また、回収の際には工程室に入室するが、工程室の線量率はグローブボックスの直近でも  $5 \text{ mSv/h}$  であり、被ばく管理をすることで対応可能である。

#### 【補足説明資料 6－8】

### (2) 不確かさの影響評価

#### ① 事象、事故の条件及び機器の条件の不確かさの影響

##### a. 想定事象の違い

重大事故の発生を仮定する際の条件における内の事象で発生する閉じ込める機能の喪失に至る火災は、1基のグローブボックスで単独で発生するため、対処が必要な対象が限定される。

代表事例においては、露出した状態でMOX粉末を取り扱い、火災源となる潤滑油を保有しているグローブボックス8基で同時に閉じ込める機能の喪失に至る火災が発生する場合の対策の成立性を確認していることから、評価結果は変わらない。

内の事象で発生する「長時間の全交流電源喪失」による感知・消火の機能喪失の場合、初動対応での状況確認等の作業において、外的事象の「地震」と比較して早い段階で拡大防止対策等に着手できるため、対処の時間余裕が大きくなることから、早期に対処を完了することが可能である。

内の事象で発生する「動的機器の多重故障等」の場合、共通要因で故障等が発生しない設計基準対象施設の使用が可能で

あり，中央監視室での遠隔操作で操作を行うため，外的事象の「地震」と比較して早い段階で拡大防止対策等に着手，完了できるため，対処の時間余裕が大きくなることから，早期に対処を完了することが可能である。

#### b. 火災規模の違い

重大事故の発生を仮定するグローブボックス内において漏えいした潤滑油は，オイルパンにより漏えい範囲が限定される。消火剤量はオイルパンの寸法を考慮した燃焼面積に対して必要量を準備しており，火災規模に係らず消火が可能である。

#### c. 火災の発生状況

有効性評価においては，地震と同時に火災が発生することを想定している。

実際に火災が発生するための条件としては，窒素雰囲気であるグローブボックスの空気置換，潤滑油が引火点に至るまでの温度上昇，潤滑油のオイルパンへの漏えい等の条件が揃う必要があり，起因事象の発生から火災の発生までにはタイムラグがある。

これらを考慮した場合には，対処の時間余裕が大きくなることから，早期に対処を完了することが可能である。

【補足説明資料6－1】

### ② 放射性物質の放出量評価に用いるパラメータの不確かさ

事故の発生以降、事態が収束するまでの放射性物質の総放出量（セシウム-137 換算）は、火災の燃焼継続時間、気相中に移行する放射性物質の移行割合、圧力損失を踏まえた各経路への移行割合、放出経路における放射性物質の除染係数等に不確かさがある。非安全側な影響として、グローブボックスの給気側経路が健全であり、かつ、グローブボックスパネルに隙間がある場合、グローブボックスパネル隙間からの漏えい割合が相対的に大きくなり、放出量が大きくなる可能性がある。一方、安全側な影響として、粉末容器の構造を踏まえたMOX粉末が火災影響を受ける割合等を考慮すると、放出量がさらに小さくなることが想定される。このように不確かさを有するものの、これらを考慮した場合でも判断基準を満足することには変わりはない。不確かさを考慮した各パラメータの幅を以下に示す。

a. 火災の発生を仮定する設備・機器が保有する放射性物質質量

設備・機器が保有する放射性物質質量のうち、粉末容器が保有する放射性物質質量は、運転管理値上の上限値を基に設定していることからこれ以上の上振れはない。

粉末容器が保有するMOX粉末のプルトニウム富化度は、粉末容器で取り扱う可能性がある最大プルトニウム富化度として33%又は18%として評価しているが、これより低いプルトニウム富化度で製造している場合、1桁未満の下振れが考えられる。

b. 火災により放射性物質が気相に移行する割合

粉末容器中のMOX粉末が、火災による上昇気流の影響により一律に1%/hで気相に移行するとしているが、火災の上昇気流を受ける範囲は容器内のMOX粉末表層に限定され、容器内の大半のMOX粉末は火災の上昇気流の影響を直接受けることはない。

粉末容器は円筒状の形状をしており、火災の上昇気流を受ける範囲を粉末容器の表層に限定した場合、1桁～2桁程度の下振れが想定される。

#### c. 気相中に移行した放射性物質の移行経路

グローブボックスの設計上の漏えい率を基に評価したグローブボックスパネル隙間長さを10倍と評価しているが、グローブボックスパネルが健全であることも想定される。

グローブボックスパネルを経由する移行経路は、圧力損失を踏まえて1%と設定したが、本経路が総放出量に寄与する割合は50%強である。

仮にグローブボックスパネルが健全であった場合、移行経路がグローブボックス排気系及びグローブボックス給気フィルタを介した工程室排気系経由と限定されるため、放出量が50%程度下振れする。また、グローブボックスの耐震性を踏まえると想定し難いが、仮にグローブボックスパネルに大開口が生じ、グローブボックスから直接工程室へ移行し、工程室排気系を経由する経路が支配的となった場合、経由する高性能エアフィルタが1段減るため、2桁程度の上振れとなる。

また、本評価ではグローブボックス給気フィルタ以降の経

路について、工程室へ繋がる弁が開いている又は配管が破断していることを仮定し、それぞれの圧力損失を考慮した経路毎の分配割合を「グローブボックス排気系：約 25%、グローブボックス給気系：約 74%、グローブボックスパネル隙間：約 1%」としている。

グローブボックス給気系が健全である場合、そもそもグローブボックス内が空気雰囲気となり火災が発生することが考え難いが、仮にグローブボックス給気系が健全であれば、この経路は放出経路となりえないため、グローブボックス排気系とグローブボックスパネル隙間からの移行割合が、「約 97%：約 3%」となる。

上記のようにグローブボックスパネル隙間を経由する場合、高性能エアフィルタを経由する段数が少なくなり、約 1.5 倍の上振れとなる。

#### d. 工程室に漏えいした後の移行率

放出量評価においては、 $1\%/h$ にて各経路を経由して外部へ放出されることを想定したが、グローブボックスから工程室に漏えいした後は、直接火災の上昇気流を受けるわけではない。MOX粉末が工程室に漏えいした後の駆動力としては、工程室の温度上昇に伴う体積膨張が考えられる。

$1\%/h$ で工程室に移行したMOX粉末が当該工程室に均一に分布すると仮定し、工程室温度上昇による体積膨張分が工程室排気系に移行すると仮定すると、約 8 割の下振れとなる。

e. 大気中への放出経路における低減割合

グローブボックス排気設備の経路中には、グローブボックス排気フィルタ及びグローブボックス排気フィルタユニットとして、高性能エアフィルタが4段設置されている。

工程室排気設備の経路中には工程室排気フィルタユニットとして高性能エアフィルタが計2段設置されている。また、グローブボックス給気側には高性能エアフィルタ1段が設置されており、これを介して工程室排気設備を経由して放出される場合には、高性能エアフィルタを3段経由する。

健全な高性能エアフィルタは、1段あたり $1 \times 10^3$ 以上の除染係数を有しており、高性能エアフィルタ3段の除染係数として $1 \times 10^{11}$ との結果<sup>(3)</sup>もある。評価で使用した高性能エアフィルタ4段の除染係数である $1 \times 10^9$ 、高性能エアフィルタ3段の除染係数である $1 \times 10^7$ 及び高性能エアフィルタ2段の除染係数である $1 \times 10^5$ については既に保守性を見込んでいること、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、グローブボックス給気フィルタ及び工程室排気フィルタユニットは、基準地震動を超える地震動の地震及び重大事故時における環境条件を考慮しても機能が期待できる設計としていることから、これ以上の上振れはない。

【補足説明資料6-6】

③ 操作の条件の不確かさの影響

a. 実施組織要員の操作

「認知」、「要員配置」、「移動」、「操作所要時間」「他の並列



操作有無」及び「操作の確実さ」が実施組織要員の操作の余裕時間に与える影響を考慮し、重大事故等対策の作業時間は余裕を持った計画とすることで、これら要因による影響を低減している。

外的事象「地震」により重大事故が発生した場合においても、中央監視室の安全系監視制御盤等による操作が可能な場合は、ダンパ閉止操作等に対して、中央監視室での遠隔操作が可能であるため、対処に要する時間が短縮される。

ダンパ閉止による外部への放出経路の遮断に係る操作については、地上1階の中央監視室から地下1階の排風機室に移動して作業を行うことから、アクセスルート上の環境条件によっては、操作完了までの時間が上述の対処完了時間以上に必要となる場合が考えられるが、火災の継続時間に対する不確かさを踏まえると、火災継続中に外部への放出経路を遮断する対策を実施することが可能であり、対策が有効であることに変わりはない。

#### b. 作業環境

遠隔消火装置の操作及び送排風機入口手動ダンパの操作は工程室外で行われるため、火災による工程室内の作業環境悪化の影響を受けない。

### 6. 1. 1. 2. 3 重大事故等の同時発生又は連鎖

#### (1) 重大事故等の事象進展，事故規模の分析

重大事故の発生を仮定するグローブボックス内で火災が発生

した場合、重大事故の発生を仮定するグローブボックス内及び重大事故の発生を仮定するグローブボックスが設置された室は平常運転時と比較して温度の上昇傾向、圧力の上昇傾向及び火災によるばい煙の発生が想定されるが、それ以外の項目については平常運転時と大きく変わるものではない。

#### ① 温度

重大事故の発生を仮定するグローブボックス内で潤滑油を火災源とした火災が発生した場合、グローブボックス内の火災源近傍温度は火災源鉛直方向 350mm で最大 450℃となる。

漏えいした潤滑油はオイルパンに固定されるため、広範囲に潤滑油が広がることに伴う火災の拡大はない。

グローブボックス缶体及び接続されているダクトは不燃性素材、グローブボックスパネルは難燃性素材であることから、重大事故の発生を仮定するグローブボックス外へ火災が延焼することはない。

また、グローブボックスの火災源鉛直方向 2000mm（天井付近）の温度は最大 100℃であり、ここから工程室へ熱が移動することを考慮すると、重大事故の発生を仮定するグローブボックスが設置された室内の温度は、最大でも 100℃である。

工程室外については、十分な壁厚があることから通常時と同等の温度である。

【補足説明資料 6-12】

#### ② 圧力

重大事故の発生を仮定するグローブボックス内火災の温度上昇による圧力上昇は、系外へ繋がる経路へ避圧される。経路と

して想定するグローブボックス排気系，グローブボックス給気系及びグローブボックスパネルの隙間の圧力損失を考慮すると，最も潤滑油量が多い箇所での火災を想定した場合，断熱計算で求めた空気の膨張率を与えても，火災発生直後に初期圧力に対して最大でも 600Pa 程度の圧力上昇で平衡する。

また，重大事故の発生を仮定するグローブボックスが設置された工程室内に，最も潤滑油量が多い箇所での火災を想定した場合の断熱計算で求めた空気の膨張率を与えても，火災発生直後に初期圧力に対して最大 200Pa 程度の圧力上昇で平衡する。

工程室外については，十分な壁厚があることから通常時と同等の圧力である。

#### 【補足説明資料 6－10】

#### ③ 湿度

火災の発生により蒸気は発生しないため，湿度は変動しない。

#### ④ 放射線

火災の発生により新たな放射性物質は生成しないため，グローブボックス内の放射線環境は平常時と同等である。

#### ⑤ 物質（水素，蒸気，ばい煙，放射性物質及びその他）及びエネルギーの発生

潤滑油の燃焼により，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内にばい煙が発生する。また，重大事故の発生を仮定するグローブボックスに隣接する基準地震動の 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ないグローブボックスの

損傷により、重大事故の発生を仮定するグローブボックスが設置された室内にばい煙が漏出する可能性がある。

工程室を構成する耐震壁は十分な耐震性を有しており、工程室外にばい煙は漏出しない。

火災の発生によるばい煙以外の物質の生成はない。

#### ⑥ 落下又は転倒による荷重

火災によりグローブボックス内温度が上昇しても、グローブボックス缶体及び接続されているダクトは不燃性素材、グローブボックスパネルは難燃性素材であることから、これらの材質の強度が優位に低下することはない。グローブボックス及び接続されているダクトが転倒又は落下することはない。

#### ⑦ 腐食環境

火災の発生により腐食の要因となる物質は生成しない。

### (2) 重大事故等の同時発生

火災は、重大事故の発生を仮定するグローブボックス8基の全てで同時にグローブボックス内火災が発生する可能性があり、本評価は同時発生するものとして評価した。

火災と同時発生する可能性のある異種の重大事故等は、「3. 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」に示すとおり、いかなる安全機能の喪失を考慮しても想定されない。

### (3) 重大事故等の連鎖

「6. 1. 1. 2. 3(1) 重大事故等の事象進展，事故規模の分析」に記載したとおり，重大事故の発生を仮定するグローブボックス外へ火災が延焼することはない。

また，「6. 1. 1. 2. 3(1) 重大事故等の事象進展，事故規模の分析」に記載したとおり，火災による影響により核燃料物質が集積する要因はないことから，異種の重大事故が連鎖して発生することはない。

#### 6. 1. 1. 2. 4 判断基準への適合性の検討

核燃料物質等の閉じ込める機能の喪失の拡大防止対策として，火災の消火により核燃料物質が飛散又は漏えいすることを防止し，排気経路上のダンパを閉止することにより核燃料物質を燃料加工建屋内に閉じ込める対策及び事故の発生以降，事態が収束するまでの放射性物質の総放出量を低減する手段を整備しており，これらの対策について，外的事象の「地震」を要因として有効性評価を行った。

地震を起因として重大事故の発生を仮定するグローブボックス内で火災が発生し，設計基準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することにより火災が継続した場合，火災状況確認用温度計により火災を検知し，遠隔消火装置を起動し，火災源に対して必要量の消火剤を放出することにより，核燃料物質の飛散又は漏えいの原因となる火災を消火できることを確認した。

また，グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパの閉止により，放射性物質が大気中に放出される経路を遮断し，核燃料物質を燃料加工建屋内に閉じ込める対策を実施

できることを確認した。

以上の対策は、地震時における全交流電源の喪失時においても、実施が可能であることを確認した。

これらの対策に係るアクセスルートについては、可能な限り2ルート確保することにより、対策を確実に実施することが可能である。

火災が継続した場合、火災の継続時間に比例して、放射性物質の大気中への放出量が増加することが想定される。このため、重大事故等の対処においては、大気中への放射性物質の放出量を可能な限り低減させる方針に基づく対策の検討の結果、火災の消火により核燃料物質が飛散又は漏えいすることを防止し、排気経路上のダンパ閉止による核燃料物質を燃料加工建屋内に閉じ込める対策は基準地震動を超える地震動の地震による火災発生後20分で完了できる。

上記のとおり、確実に機能する対策手段を講ずること及びアクセスルートを可能な限り2ルート確保することから、対策は有効に機能すると評価する。

また、事故の発生以降、事態が収束するまでの放射性物質の総放出量（セシウム-137換算）は、約 $8.5 \times 10^{-7}$  TBqであり、放射性物質の放出量評価に用いるパラメータの不確かさの幅を考慮しても、100TBqを十分下回る。また、火災の発生から事態の収束までの期間における敷地境界における公衆の被ばく線量は、 $4.6 \times 10^{-5}$  mSvである。

評価条件の不確かさについて確認した結果、想定事象の違いを考慮しても対策に影響がないこと、火災規模によらず消火が可能であること、地震時においても作業環境の影響を受けないこと、実施組織要員の操作時間に与える影響はないこと及び放射性物質の放出量

(セシウム-137 換算) への影響は小さいことを確認した。

以上のことから核燃料物質等の閉じ込める機能の喪失が発生したとしても、核燃料物質を燃料加工建屋内に閉じ込める措置を実施できる。また、有効性評価で示す事故の発生以降、事態が収束するまでの放射性物質の総放出量は基準値以下であり、大気中への放射性物質の異常な水準の放出を防止することができる。

また、事態の収束後の対策として、工程室内に飛散又は漏えいした核燃料物質の回収及び代替換気設備の運転による閉じ込める機能の回復に係る手順、設備及び要員を確保しており、これらの対策が実施可能であることを確認した。

以上より、核燃料物質等の閉じ込める機能の喪失の拡大を防止でき、有効性評価の判断基準を満足する。

## 6. 1. 2 閉じ込める機能の喪失の対策に必要な要員及び資源

閉じ込める機能の喪失の対策に必要な実施組織要員及び資源を以下に示す。

### (1) 必要な要員の評価

外的事象を想定した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必要な要員は合計 26 名であり、内訳はMOX燃料加工施設の要員として 21 名、再処理施設の要員として 5 名である。これに対しMOX燃料加工施設における事故対処を実施する実施組織要員は 21 名、再処理施設における実施組織要員は 164 名であることから、必要な作業が可能である。

また、内的事象を要因とした場合でも、作業環境が外的事象の「地震」で想定される環境条件よりも悪化することが想定されず、対処内容に違いがないことから、必要な要員は外的事象「地震」の場合の必要な人数以下である。

### (2) 必要な資源の評価

#### ① 水源

MOX燃料加工施設における重大事故対処において水源は必要ない。

#### ② 燃料

核燃料物質の飛散又は漏えいを防止し、核燃料物質を燃料加工建屋内に閉じ込める対策において燃料は必要ない。閉じ込める機能の回復及び核燃料物質の回収を 7 日間継続して実施するのに必要な軽油は、合計で 1.5m<sup>3</sup>である。第 1 軽油貯槽及び第 2 軽油貯槽に合計 800m<sup>3</sup>の軽油を確保していることから、外部支援



を考慮しなくても7日間の対処の継続が可能である。

### ③ 電源

核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失についての拡大防止対策に必要な負荷としては、可搬型排風機付フィルタユニットの約4.8kVA、可搬型ダストモニタの約1kVA及び可搬型排気モニタリング用データ伝送装置の約0.5kVAである。

上記の前提において、必要な給電容量は、可搬型排風機の起動時を考慮しても約37kVAである。

MOX燃料加工施設の可搬型発電機の給電容量は、約50kVAであり、必要負荷に対しての電源供給が可能である。

## 6. 2 重大事故が同時に又は連鎖して発生した場合の対処

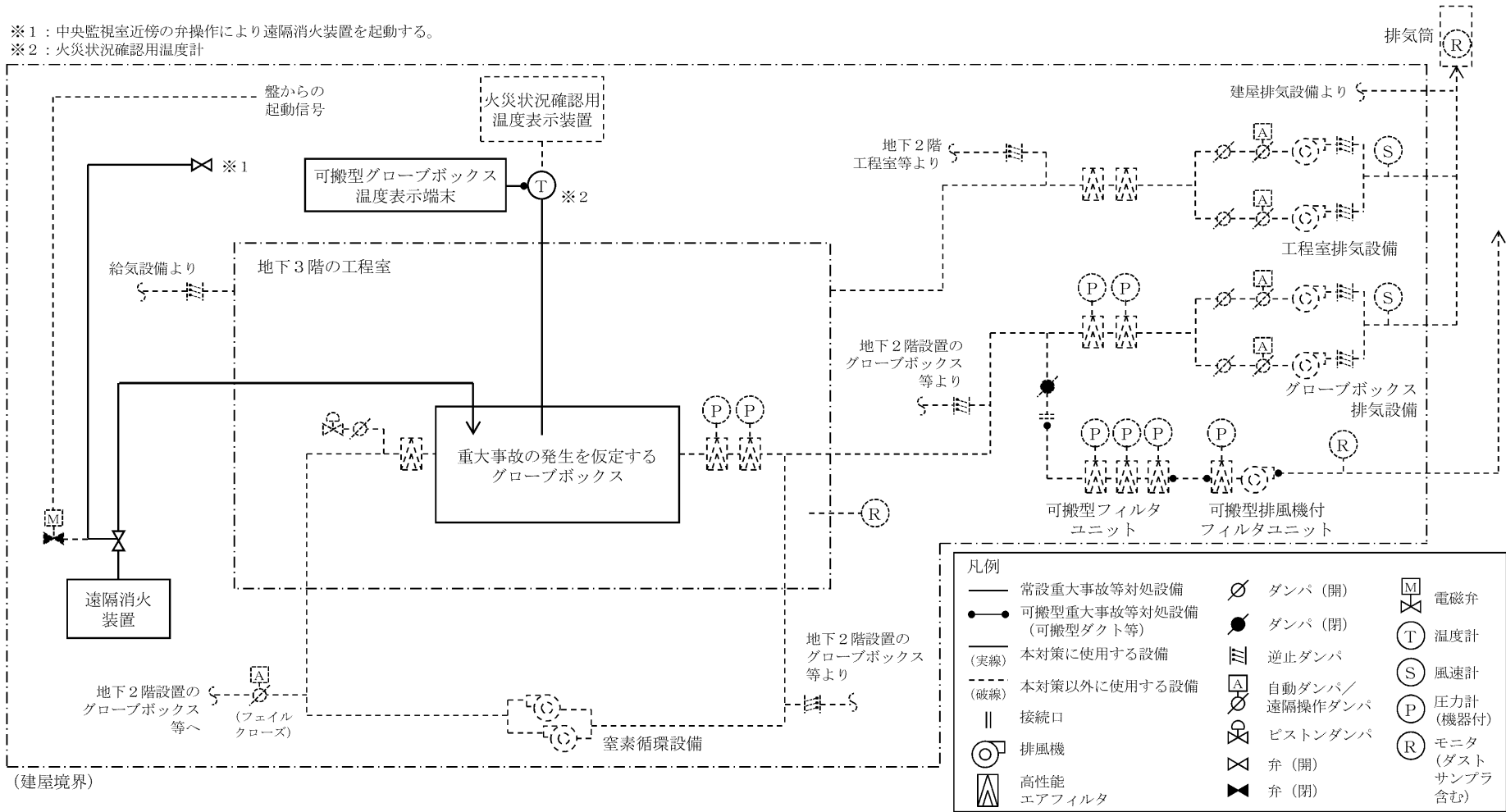
「3. 重大事故の発生を仮定する際の条件の設定及び重大事故の発生を仮定する機器の特定」において示したとおり、重大事故として特定したのは火災による閉じ込める機能の喪失のみであり、異種の重大事故の同時発生は生じない。また、同種の重大事故の同時発生については「6. 1. 1. 2. 2 有効性評価の結果」に整理した。

連鎖して発生する重大事故等の整理についても、重大事故として特定したのは火災による閉じ込める機能の喪失のみであり、「6. 1. 1. 2. 3 重大事故等の同時発生又は連鎖」に整理したとおり、火災による閉じ込める機能の喪失を起因として連鎖して発生する重大事故等はない。

## 6. 3 参考文献

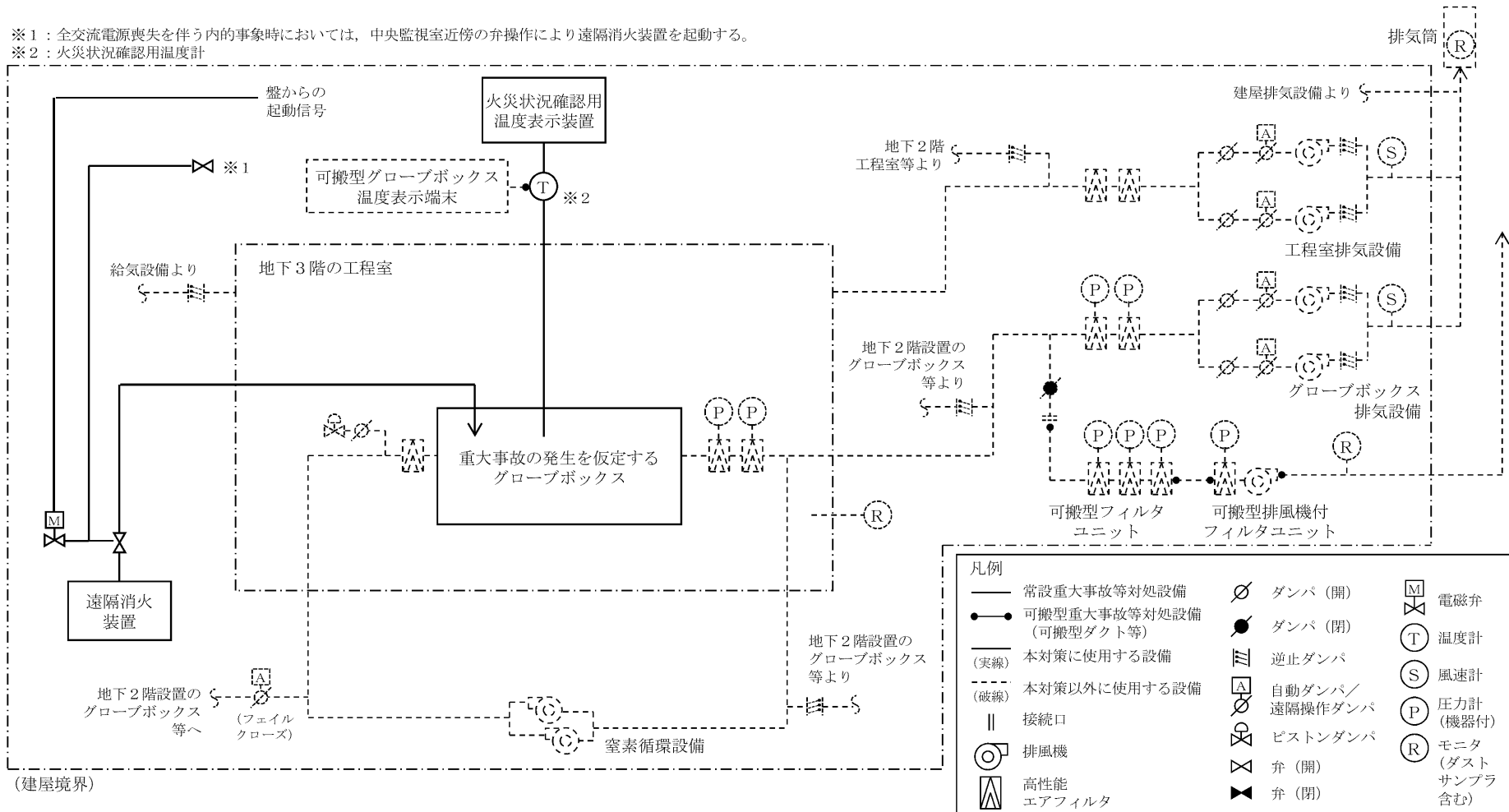
- (1) J. MISHIMA, L. C. SCHEWENDIMAN, C. A. RADASCH. PLUTONIUM RELEASE STUDIES III. RELEASE FROM HEATED PLUTONIUM BEARING POWDERS, BATTELLE MEMORIAL INSTITUTE PACIFIC NORTHWEST LABORATORY, 1968, BNWL-786.
- (2) 長谷川 浩治, 小島 正臣, 松橋 哲. 煙およびガスの流動拡散性情に関する研究. 消防科学研究所報 11号, 1974, p. 29-38.
- (3) Seefeldt, W. H. et al. Characterization of Particulate Plutonium Released in Fuel Cycle Operations. Argonne National Laboratory, 1976, ANL-75-78.

※1：中央監視室近傍の弁操作により遠隔消火装置を起動する。  
 ※2：火災状況確認用温度計



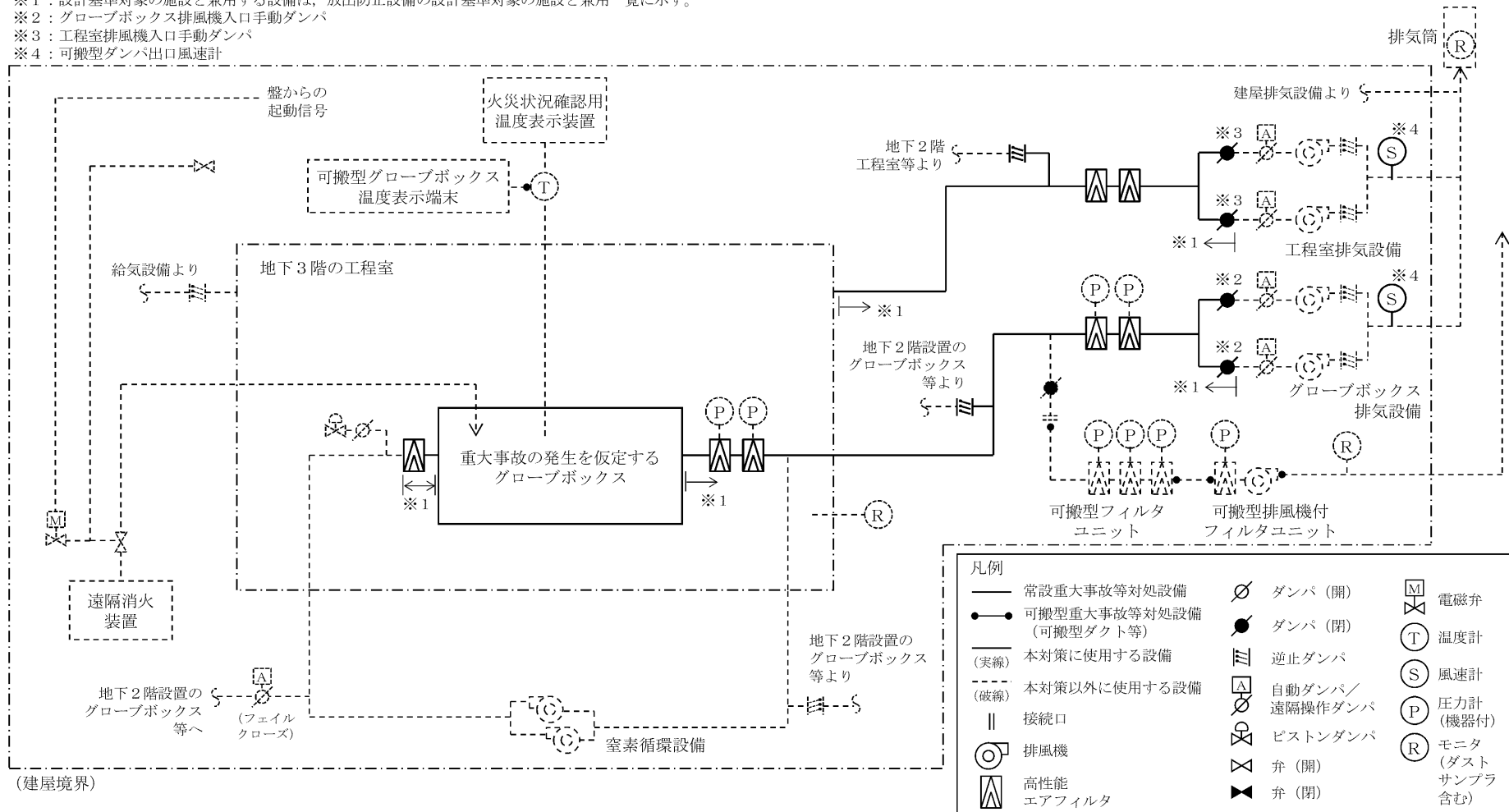
第6-1図 代替消火設備及び代替感知設備の系統概要図 (外的事象の対処時)

※1：全交流電源喪失を伴う内的事象においては、中央監視室近傍の弁操作により遠隔消火装置を起動する。  
 ※2：火災状況確認用温度計



第6-2図 代替消火設備及び代替感知設備の系統概要図（内的事象の対処時）

- ※1：設計基準対象の施設と兼用する設備は、放出防止設備の設計基準対象の施設と兼用一覧に示す。
- ※2：グローブボックス排風機入口手動ダンパ
- ※3：工程室排風機入口手動ダンパ
- ※4：可搬型ダンパ出口風速計



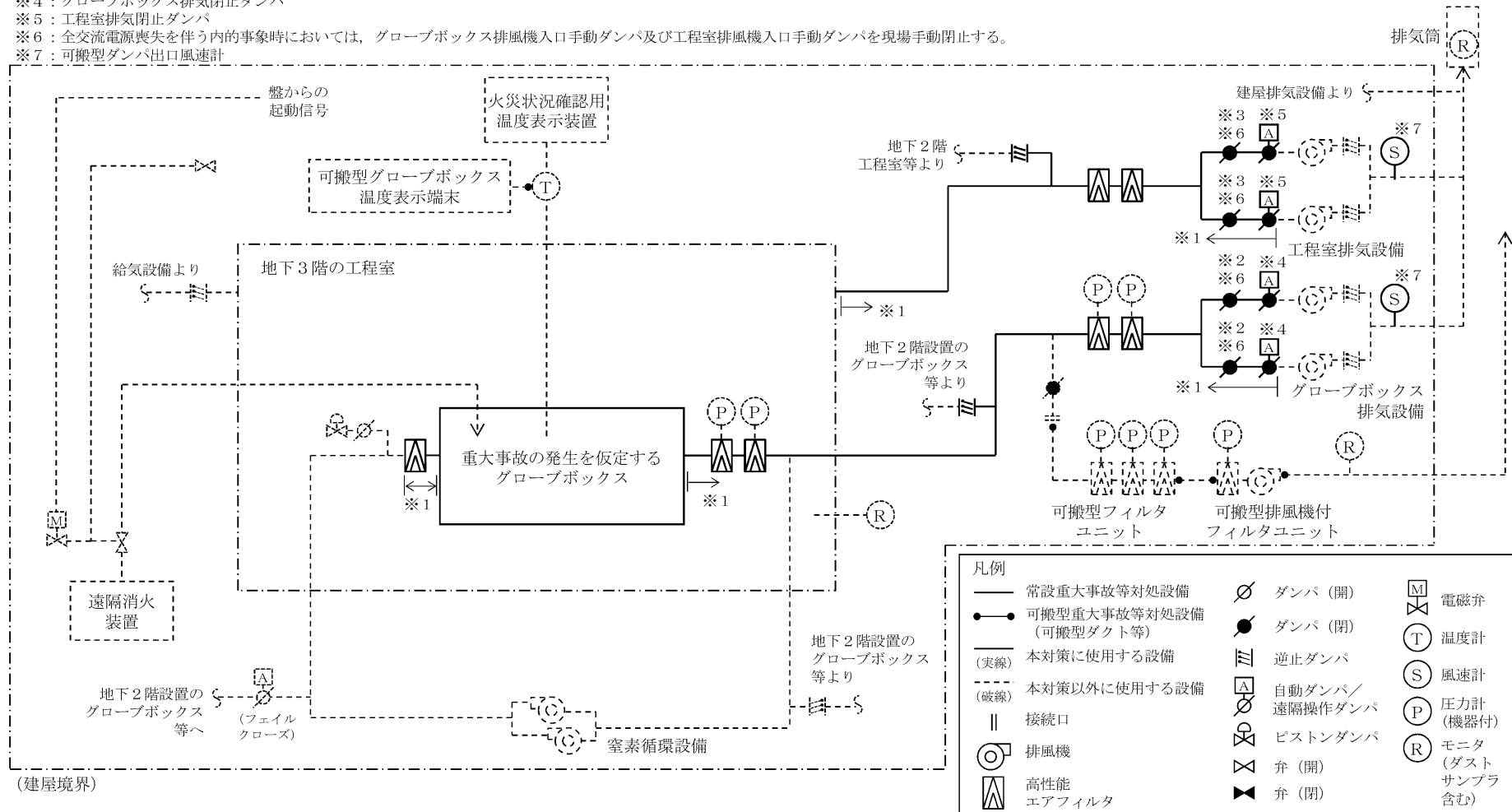
第6-3図 放出防止設備の系統概要図（外的事象の対処時）（その1）

放出防止設備の設計基準対象の施設と兼用一覧

建屋	※1 ダクト・ダンパ・高性能エアフィルタ
	設備名
燃料加工建屋	気体廃棄物の廃棄設備 グローブボックス排気設備 (重大事故の発生を仮定するグローブボックスに係るグローブ ボックス給気フィルタ及び重大事故の発生を仮定するグローブ ボックスからグローブボックス排風機入口手動ダンパまでの範 囲)
	気体廃棄物の廃棄設備 工程室排気設備 (重大事故の発生を仮定するグローブボックスを設置する室か ら工程室排風機入口手動ダンパまでの範囲)

第6-3図 放出防止設備の系統概要図(外的事象の対処時)(その2)

- ※1：設計基準対象の施設と兼用する設備は、放出防止系の設計基準対象の施設と兼用一覧に示す。
- ※2：グローブボックス排風機入口手動ダンパ
- ※3：工程室排風機入口手動ダンパ
- ※4：グローブボックス排気閉止ダンパ
- ※5：工程室排気閉止ダンパ
- ※6：全交流電源喪失を伴う内の事象時においては、グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパを現場手動閉止する。
- ※7：可搬型ダンパ出口風速計



第6-4図 放出防止設備の系統概要図（内の事象の対処時）（その1）

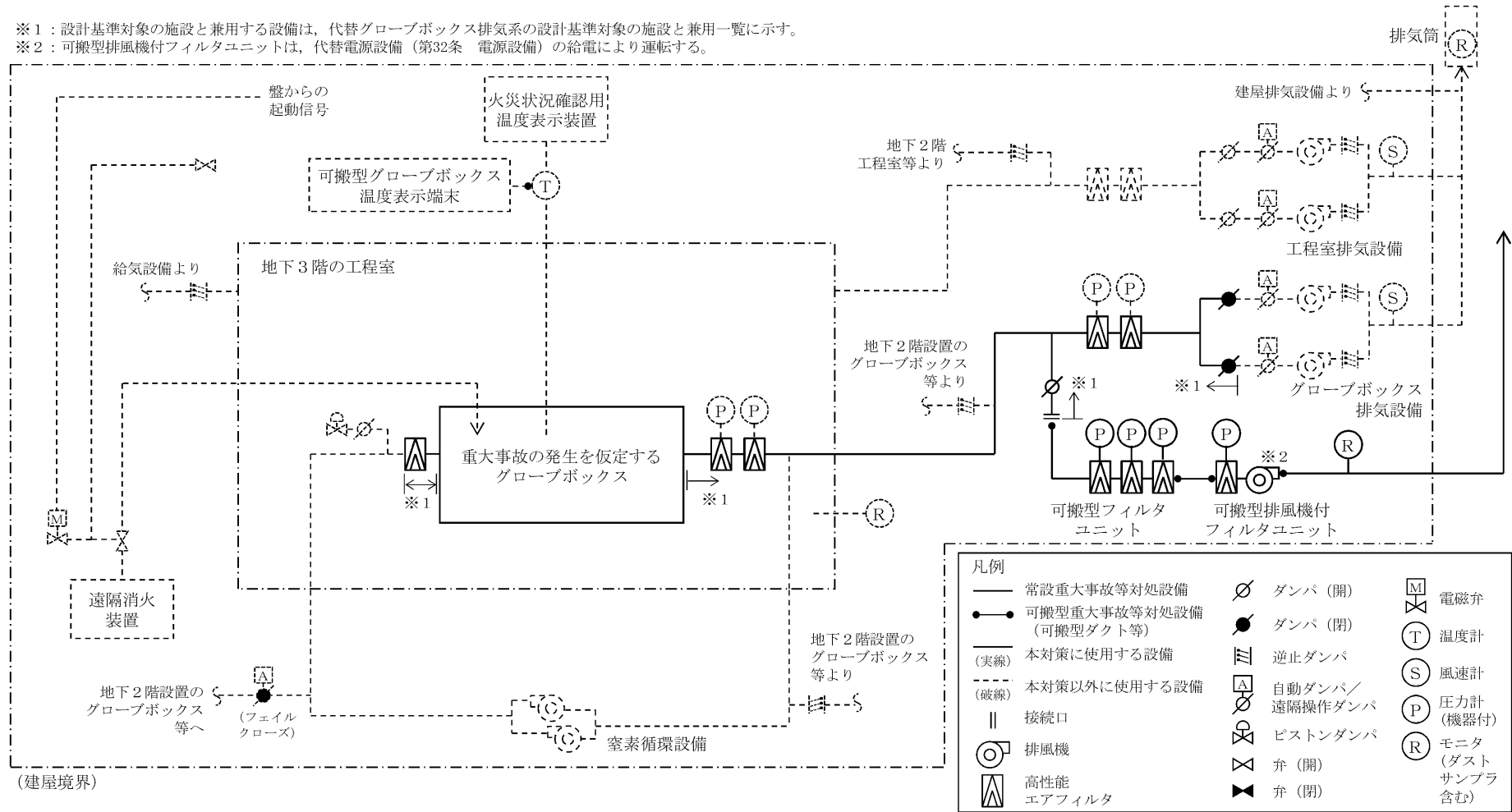
放出防止設備の設計基準対象の施設と兼用一覧

建屋	※1 ダクト・ダンパ・高性能エアフィルタ
	設備名
燃料加工建屋	気体廃棄物の廃棄設備 グローブボックス排気設備 (重大事故の発生を仮定するグローブボックスに係るグローブ ボックス給気フィルタ及び重大事故の発生を仮定するグローブ ボックスからグローブボックス排気閉止ダンパまでの範囲)
	気体廃棄物の廃棄設備 工程室排気設備 (重大事故の発生を仮定するグローブボックスを設置する室か ら工程室排気閉止ダンパまでの範囲)

第6-4図 放出防止設備の系統概要図 (内的事象の対処時) (その2)



※1：設計基準対象の施設と兼用する設備は、代替グローブボックス排気系の設計基準対象の施設と兼用一覧に示す。  
 ※2：可搬型排風機付フィルタユニットは、代替電源設備（第32条 電源設備）の給電により運転する。

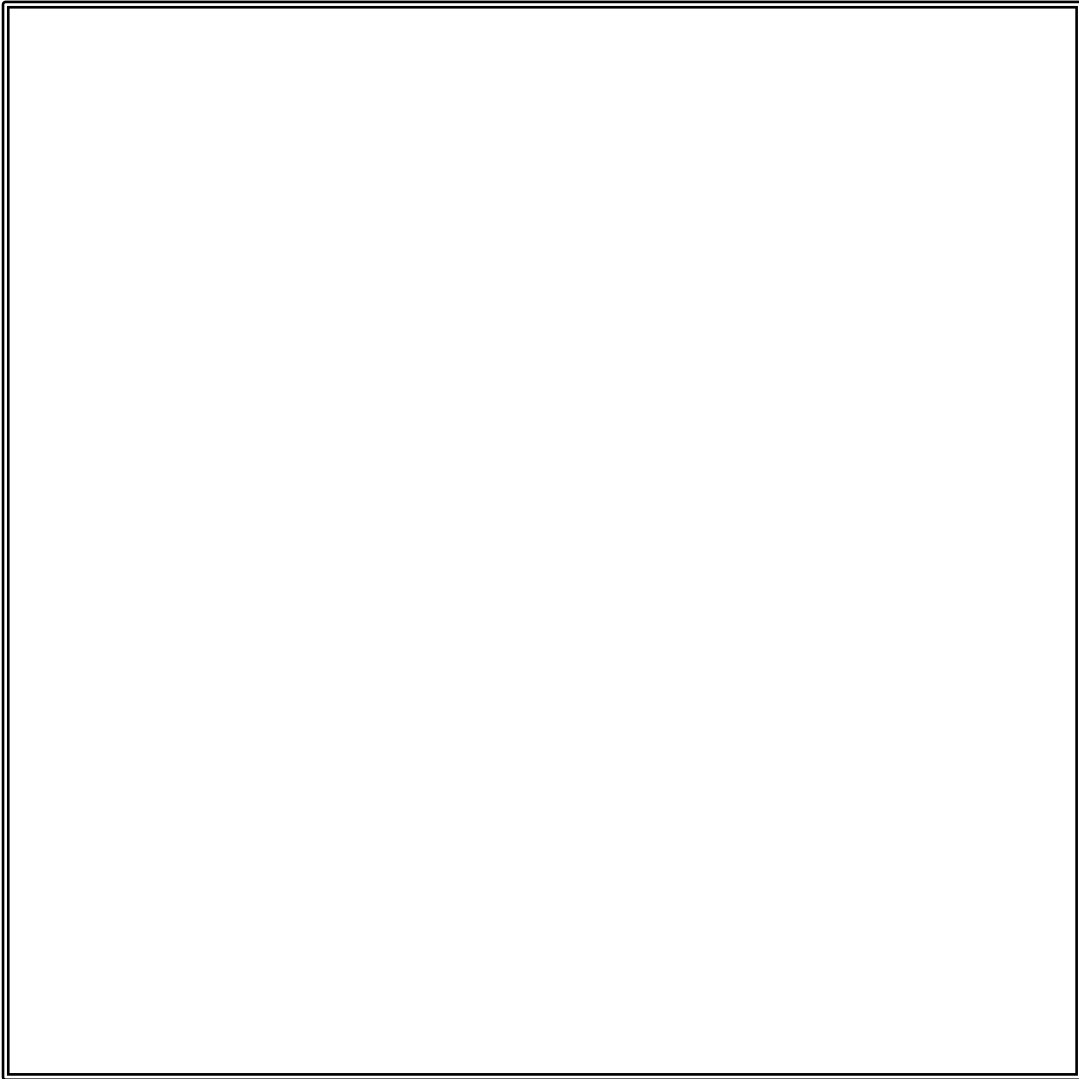


第6-5図 代替グローブボックス排気系の系統概要図 (その1)

代替グローブボックス排気系の設計基準対象の施設と兼用一覧

建屋	※1 ダクト・ダンパ・高性能エアフィルタ
	設備名
燃料加工建屋	気体廃棄物の廃棄設備 グローブボックス排気設備 (重大事故の発生を仮定するグローブボックスに係るグローブボックス給気フィルタ及び重大事故の発生を仮定するグローブボックスからグローブボックス排風機入口手動ダンパまでの範囲)

第6-5図 代替グローブボックス排気系の系統概要図 (その2)

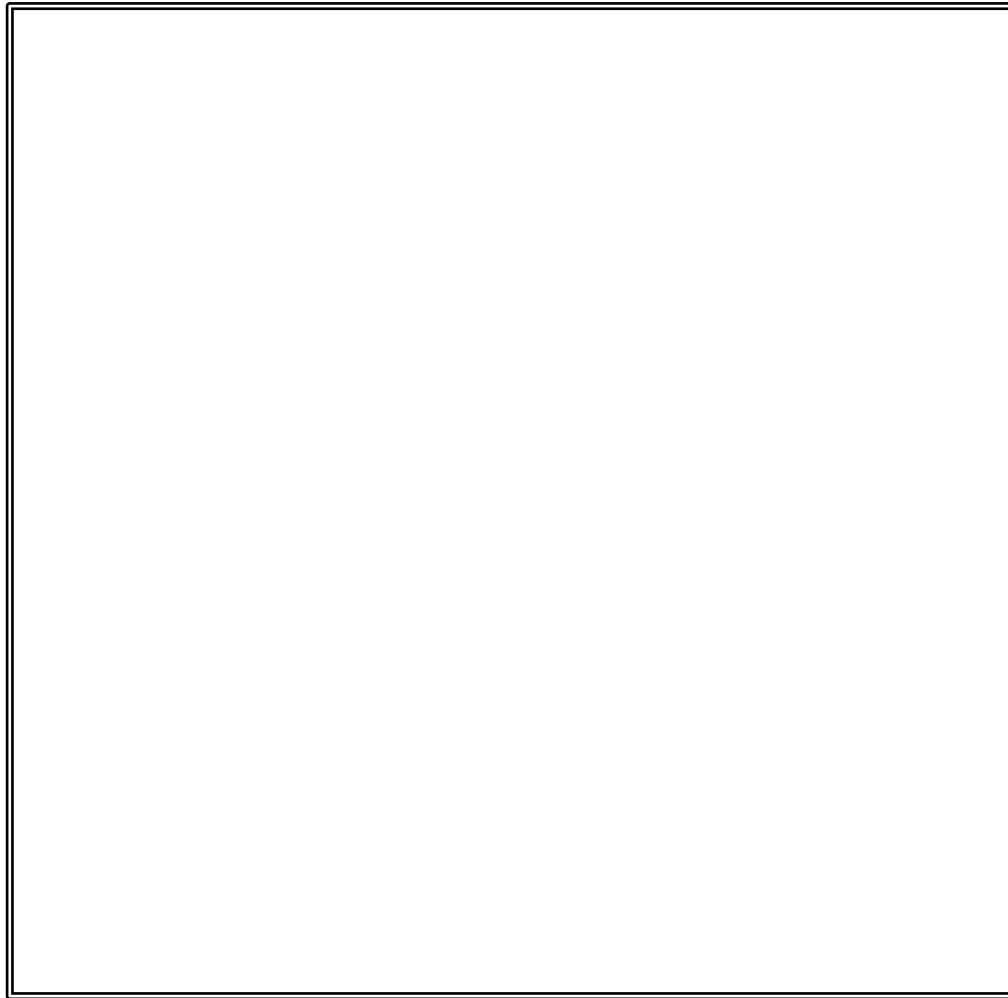


**【凡例】**  
—— : アクセスルート (第1ルート)  
- - - : アクセスルート (第2ルート)


※ 核燃料物質の回収及び閉じ込める機能の回復の着手判断となる工程室内の放射性物質濃度の測定は地下3階の廊下等の測定対象室以外の室から実施

 は核不拡散上の観点から公開できません

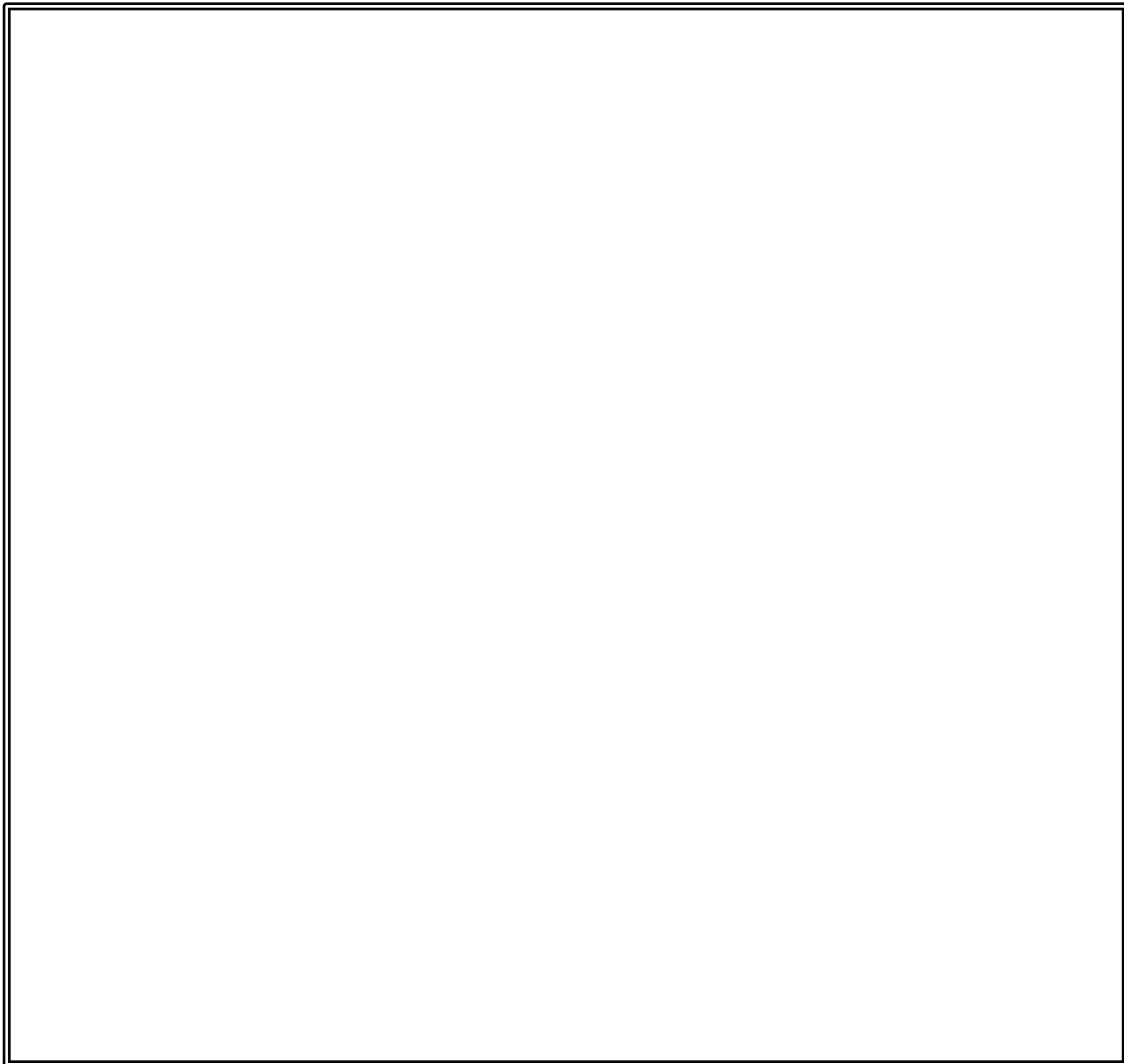
第6-6図 拡大防止対策のアクセスルート (燃料加工建屋 地下3階)




【凡例】  
—— : アクセスルート (第1ルート)  
--- : アクセスルート (第2ルート)

 は核不拡散上の観点から公開できません

第6-7図 拡大防止対策のアクセスルート (燃料加工建屋 地下2階)




【凡例】

- : アクセスルート (第1ルート)
- - - : アクセスルート (第2ルート)
-  : 可搬型重大事故等対処設備  
保管場所

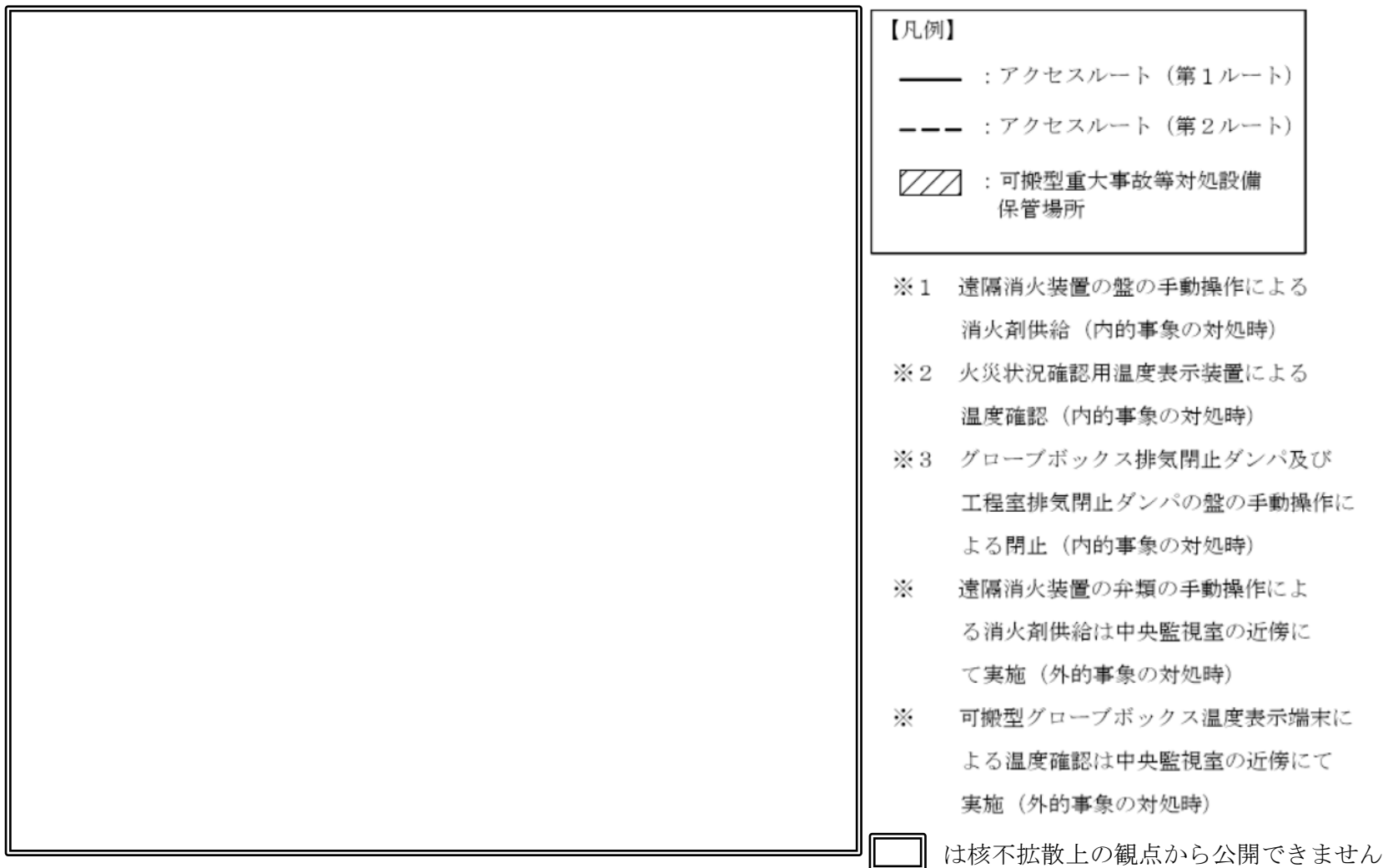
※1 グローブボックス排風機入口手動ダンパ  
及び工程室排風機入口手動ダンパの手動  
閉止操作

※2 可搬型風速計の設置

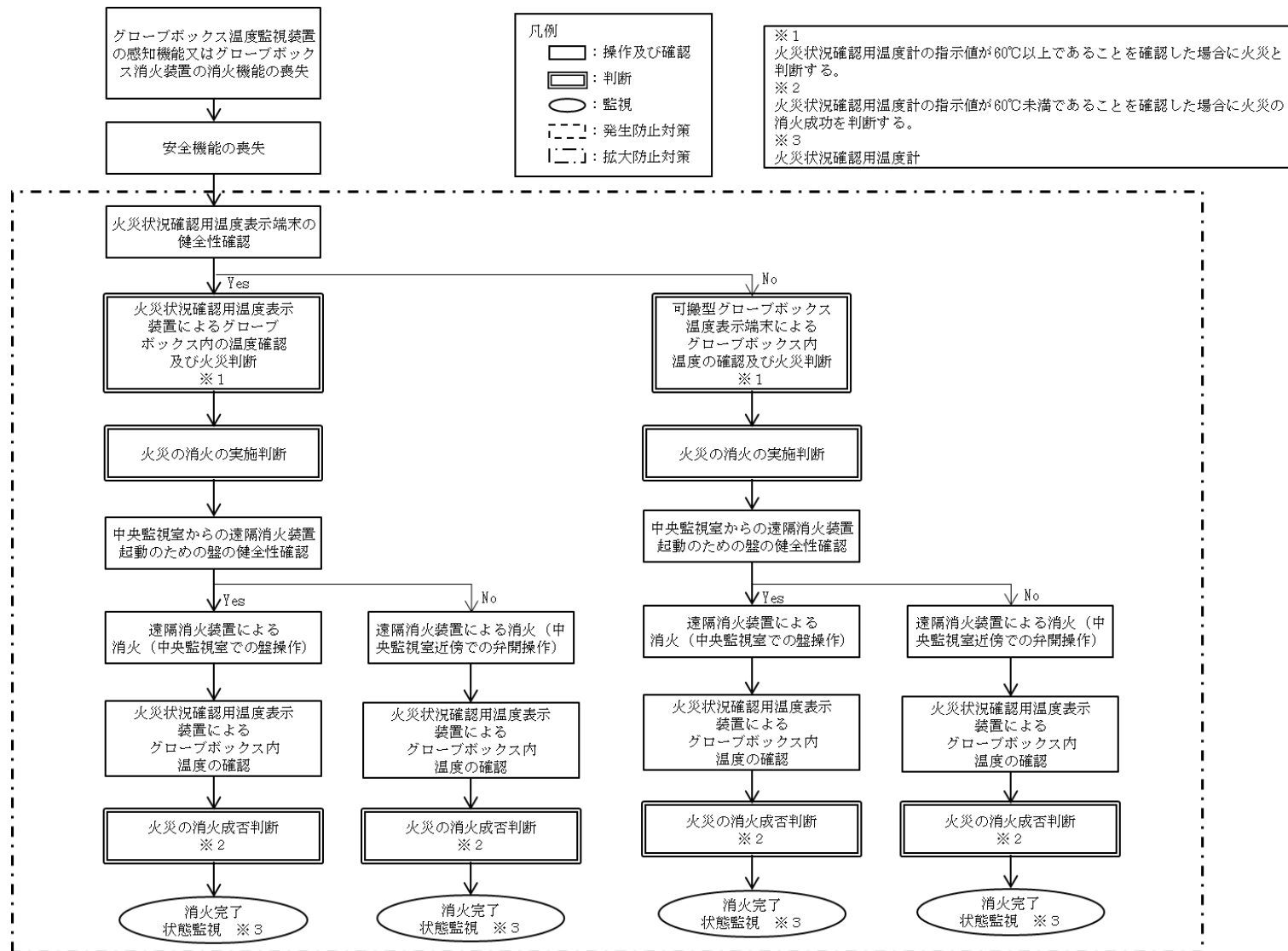
※3 可搬型ダクトの接続操作, 可搬型排風機  
付フィルタユニット及び可搬型フィルタ  
ユニットの設置

 は核不拡散上の観点から公開できません

第6-8図 拡大防止対策のアクセスルート(燃料加工建屋 地下1階)



第6-9図 拡大防止対策のアクセスルート (燃料加工建屋 地上1階)

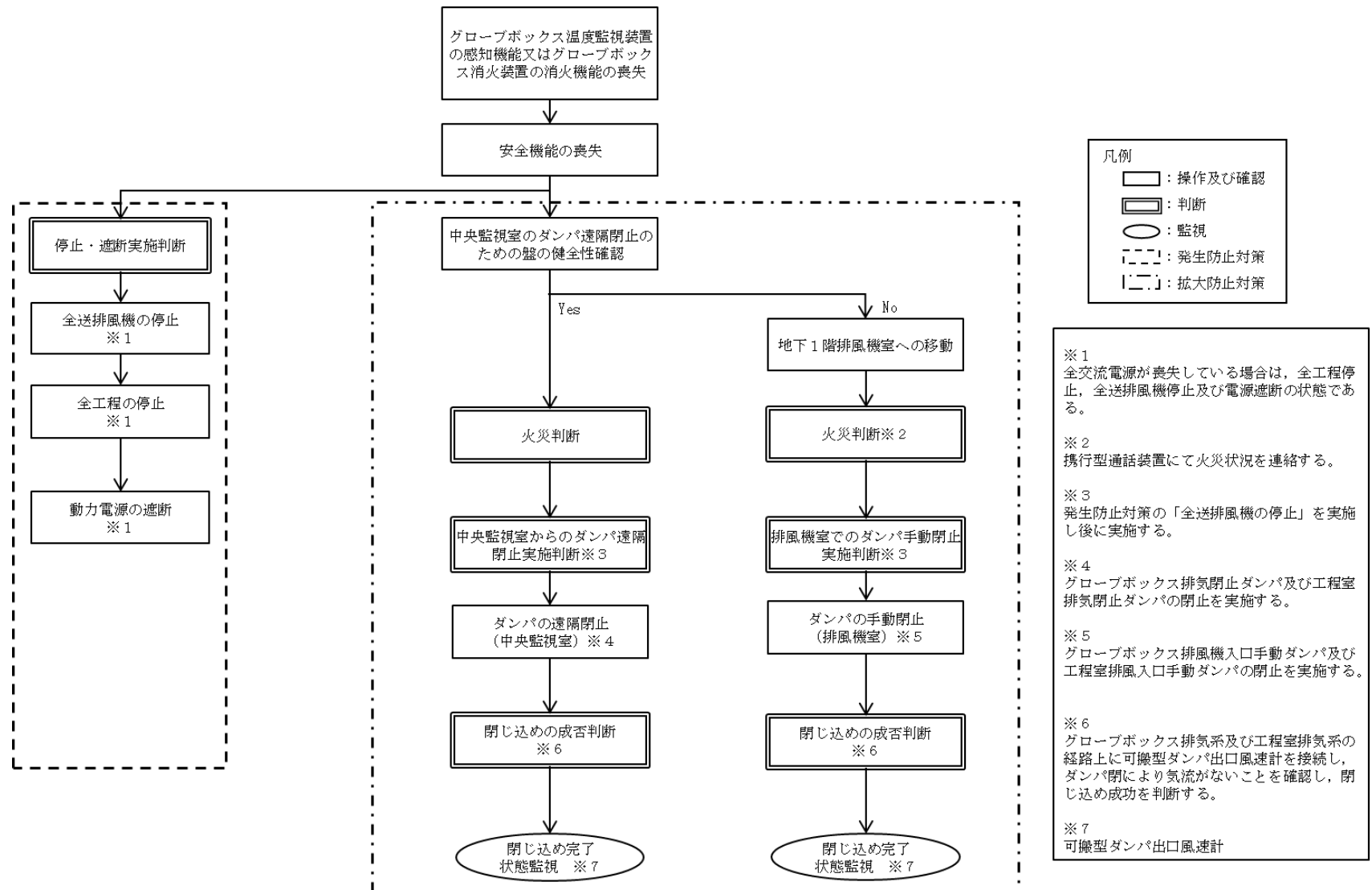


凡例

- : 操作及び確認
- ▭ : 判断
- : 監視
- - - : 発生防止対策
- |-|-| : 拡大防止対策

※1 火災状況確認用温度計の指示値が60℃以上であることを確認した場合に火災と判断する。  
 ※2 火災状況確認用温度計の指示値が60℃未満であることを確認した場合に火災の消火成功を判断する。  
 ※3 火災状況確認用温度計

第6-10図 閉じ込める機能の喪失の対策の手順の概要 (消火)



凡例

- : 操作及び確認
- ▭ : 判断
- : 監視
- - - : 発生防止対策
- . - : 拡大防止対策

※1  
全交流電源が喪失している場合は、全工程停止、全送排風機停止及び電源遮断の状態である。

※2  
携帯型通話装置にて火災状況を連絡する。

※3  
発生防止対策の「全送排風機の停止」を実施し後に実施する。

※4  
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の閉止を実施する。

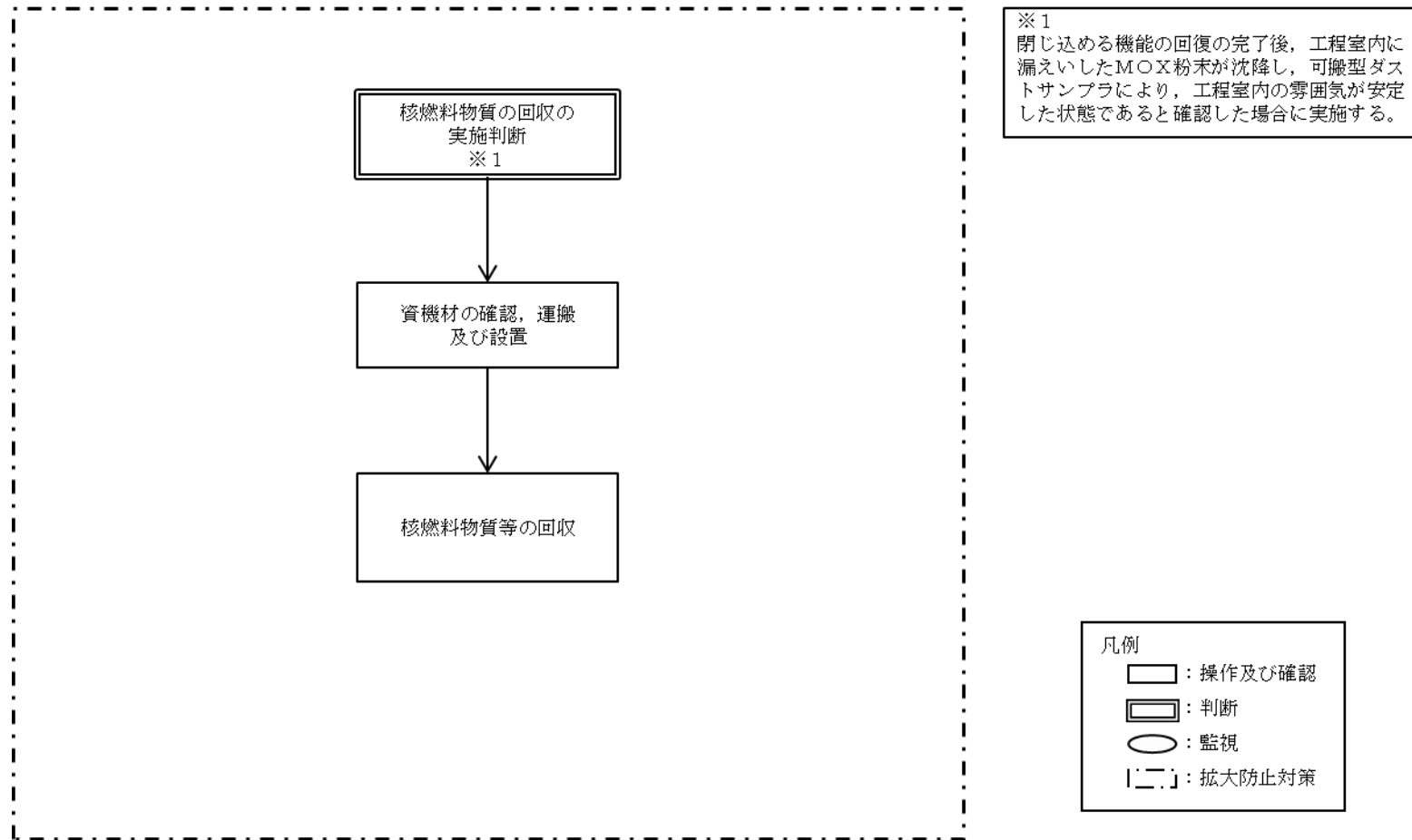
※5  
グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風入口手動ダンパの閉止を実施する。

※6  
グローブボックス排気系及び工程室排気系の経路上に可搬型ダンパ出口風速計を接続し、ダンパ閉により気流がないことを確認し、閉じ込め成功を判断する。

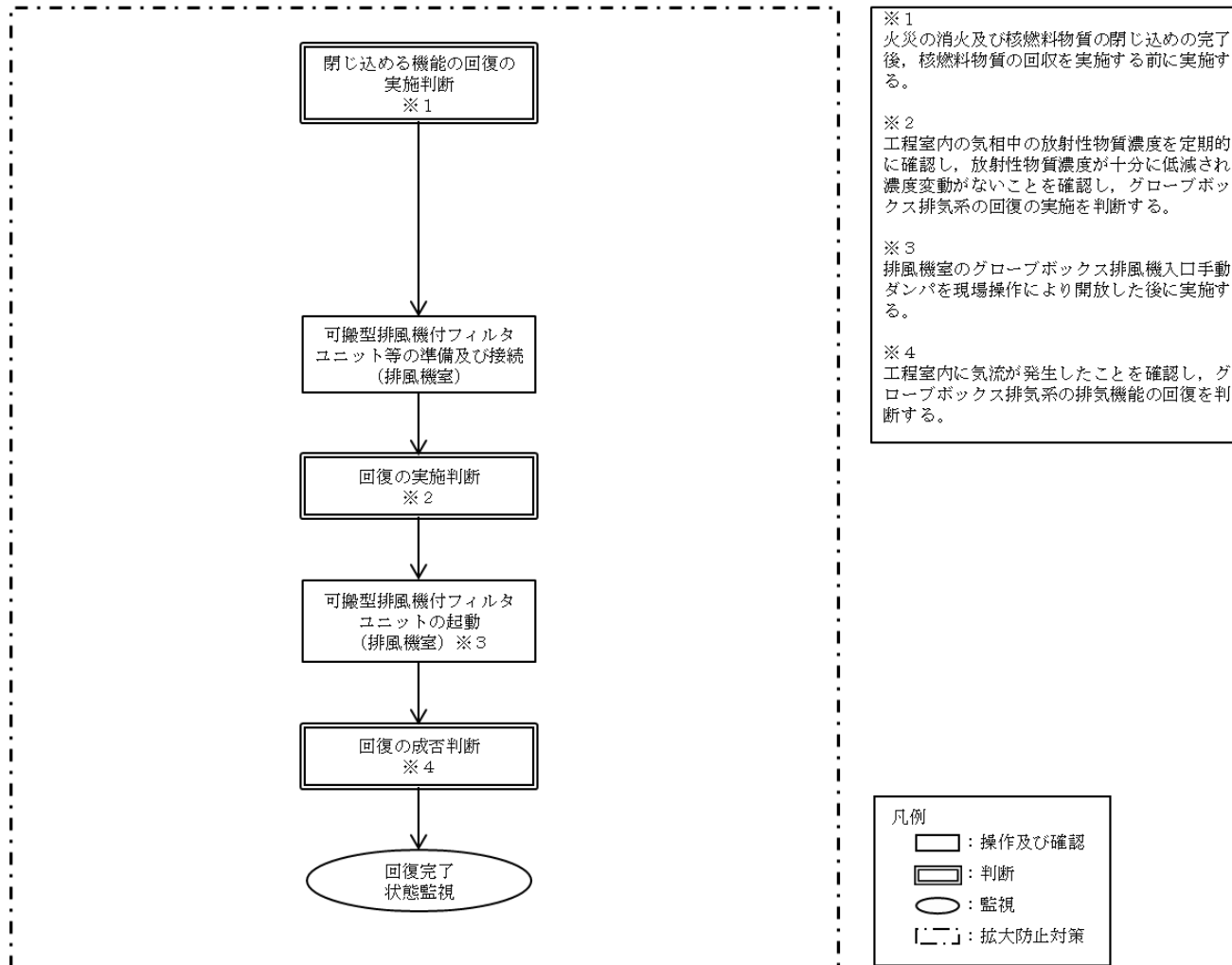
※7  
可搬型ダンパ出口風速計

第6-11 図 閉じ込める機能の喪失の対策の手順の概要（放出防止）





第6-12図 閉じ込める機能の喪失の対策の手順の概要（核燃料物質の回収）



※1  
火災の消火及び核燃料物質の閉じ込めの完了後、核燃料物質の回収を実施する前に実施する。

※2  
工程室内の気相中の放射性物質濃度を定期的に確認し、放射性物質濃度が十分に低減され、濃度変動がないことを確認し、グローブボックス排気系の回復の実施を判断する。

※3  
排風機室のグローブボックス排風機入口手動ダンパを現場操作により開放した後に実施する。

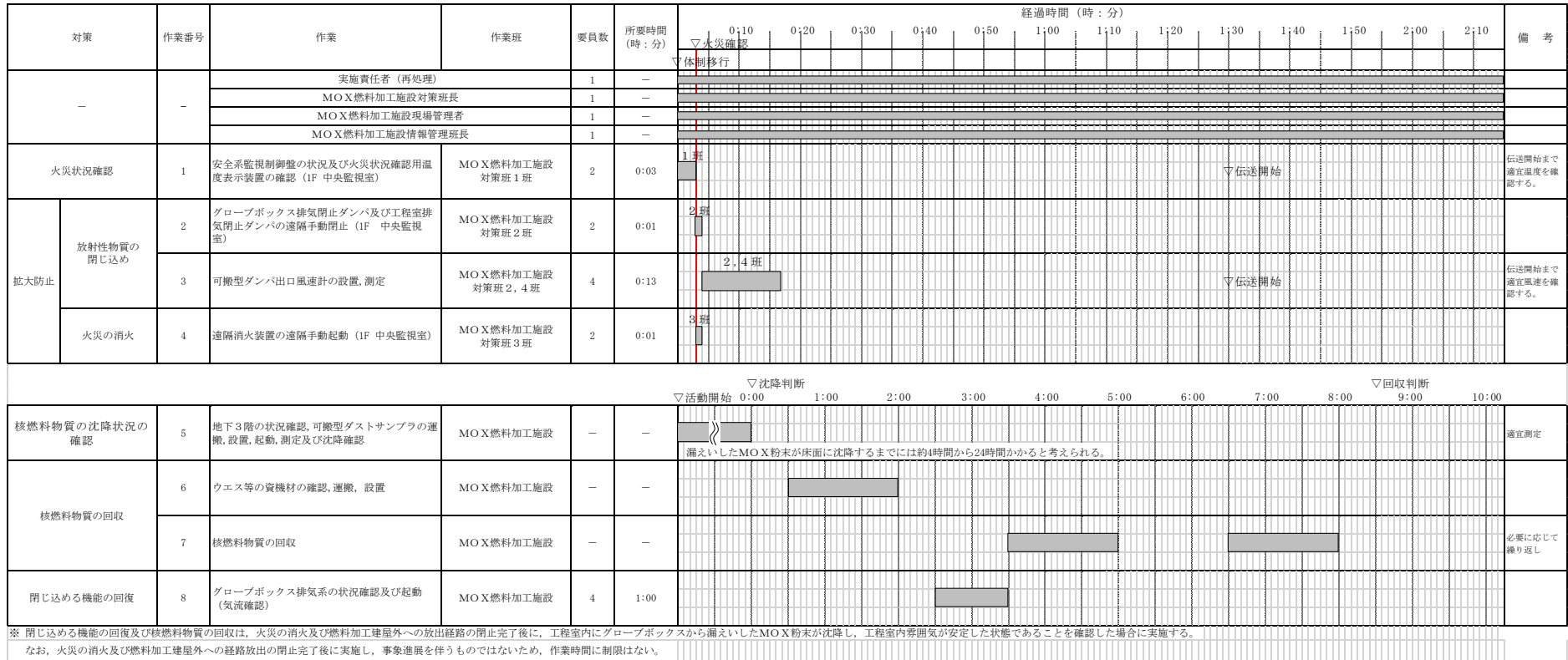
※4  
工程室内に気流が発生したことを確認し、グローブボックス排気系の排気機能の回復を判断する。

第6-13図 閉じ込める機能の喪失の対策の手順の概要 (閉じ込める機能の回復)

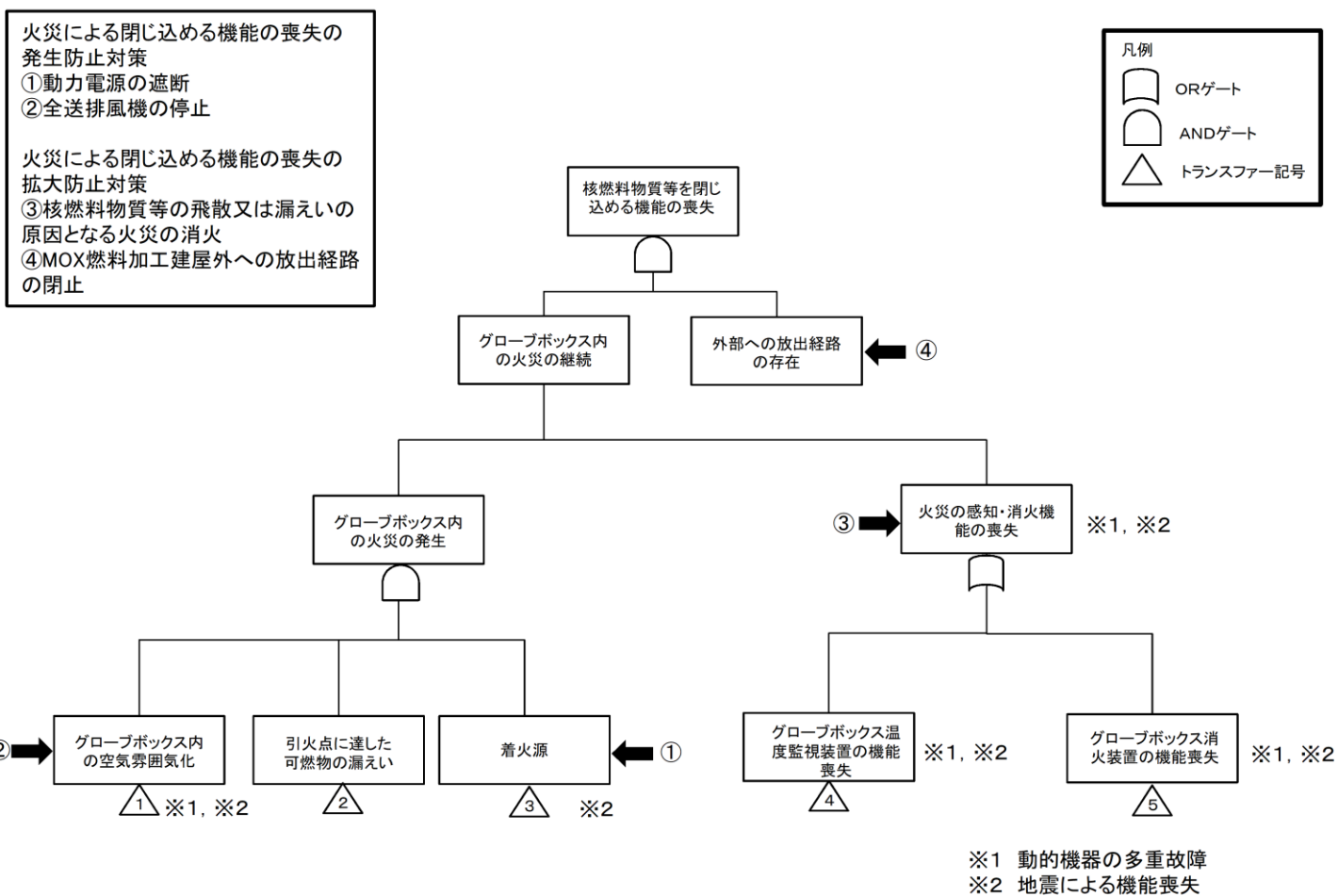
対策	作業番号	作業	作業班	要員数	所要時間 (時:分)	経過時間 (時:分)																備考	
						0:10	0:20	0:30	0:40	0:50	1:00	1:10	1:20	1:30	1:40	1:50	2:00	2:10					
		実施責任者(再処理)		1	-	↓地震による不感時間																	
		MOX燃料加工施設対策班長		1	-	7地震発生																	
		MOX燃料加工施設現場管理者		1	-	▽火災確認																	
		MOX燃料加工施設情報管理班長		1	-	▽火災発生 (全交差電漏喪失・火災発生)																	
						体制移行																	
火災状況確認	1	安全系監視制御盤の状況確認、可搬型グローブボックス温度表示端末の運搬、接続及び確認(1F中央監視室)	MOX燃料加工施設対策班1班	2	0:05	▽伝送開始																伝送開始まで適宜風速を確認する。	
拡大防止	核燃料物質の閉じ込め	2	グローブボックス排風機入口手動ダンパの現場手動閉止(B1F排風機室)	MOX燃料加工施設対策班2班	2	0:10	2班																移動時間含む
		3	工程室排風機入口手動ダンパの現場手動閉止(B1F排風機室)	MOX燃料加工施設対策班4班	2	0:10	4班																移動時間含む
		4	可搬型ダンパ出口風速計の設置、測定	MOX燃料加工施設対策班2,4班	4	0:10	2,4班																伝送開始まで適宜風速を確認する。
	火災の消火	5	遠隔消火装置の遠隔手動起動(1F中央監視室近傍)	MOX燃料加工施設対策班3班	2	0:05	3班																
						▽沈降判断																	
						▽活動開始 0:00 1:00 2:00 3:00 4:00 6:00 7:00 8:00 9:00 10:00 11:00																	
核燃料物質の沈降状況の確認	6	地下3階の状況確認、可搬型ダストサンプラの運搬、設置、起動、測定及び沈降確認	MOX燃料加工施設	-	-	漏えいしたMOX粉末が床面に沈降するまでには約4時間から24時間かかると考えられる。																適宜測定	
核燃料物質の回収	7	ウエス等の資機材の確認、運搬、設置	MOX燃料加工施設	-	-																		
	8	核燃料物質の回収	MOX燃料加工施設	-	-																	必要に応じて繰り返し	
閉じ込める機能の回復	9	可搬型排風機付フィルタユニット及び可搬型フィルタユニットの運搬	MOX燃料加工施設	6	0:30																		
	10	可搬型排風機付フィルタユニット及び可搬型フィルタユニットの設置	MOX燃料加工施設	6	4:00																		
	11	グローブボックス排気系の状況確認及び起動(気流確認)	MOX燃料加工施設	6	3:30																		

※ 閉じ込める機能の回復及び核燃料物質の回収は、火災の消火及び燃料加工建屋外への放出経路の閉止完了後に、工程室内にグローブボックスから漏えいしたMOX粉末が沈降し、工程室内雰囲気安定した状態であることを確認した場合に実施する。  
 なお、火災の消火及び燃料加工建屋外への経路放出の閉止完了後に実施し、事象進展を伴うものではないため、作業時間に制限はない。

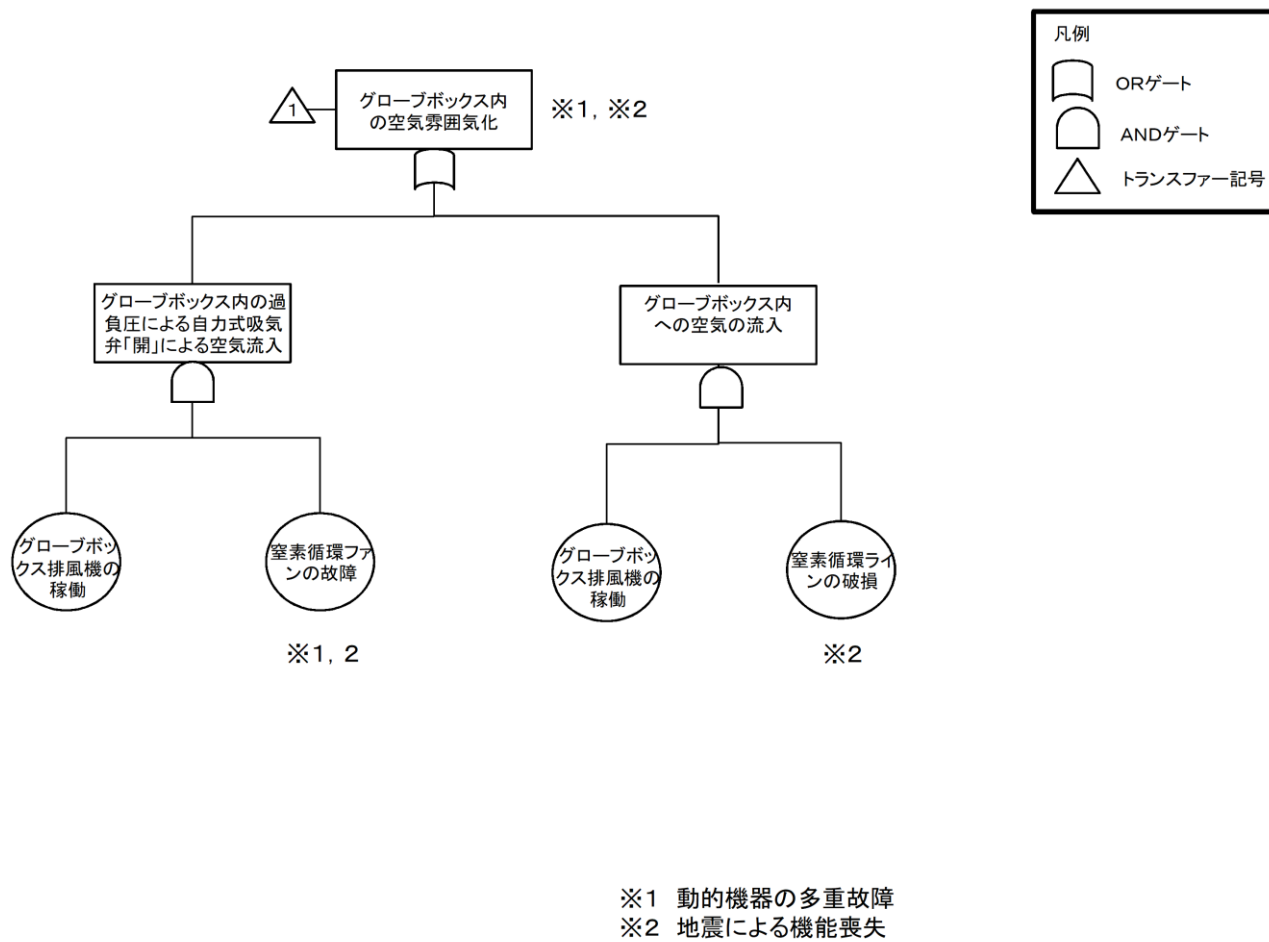
第6-14図 重大事故対処におけるタイムチャート(外的事象を起因とした場合)



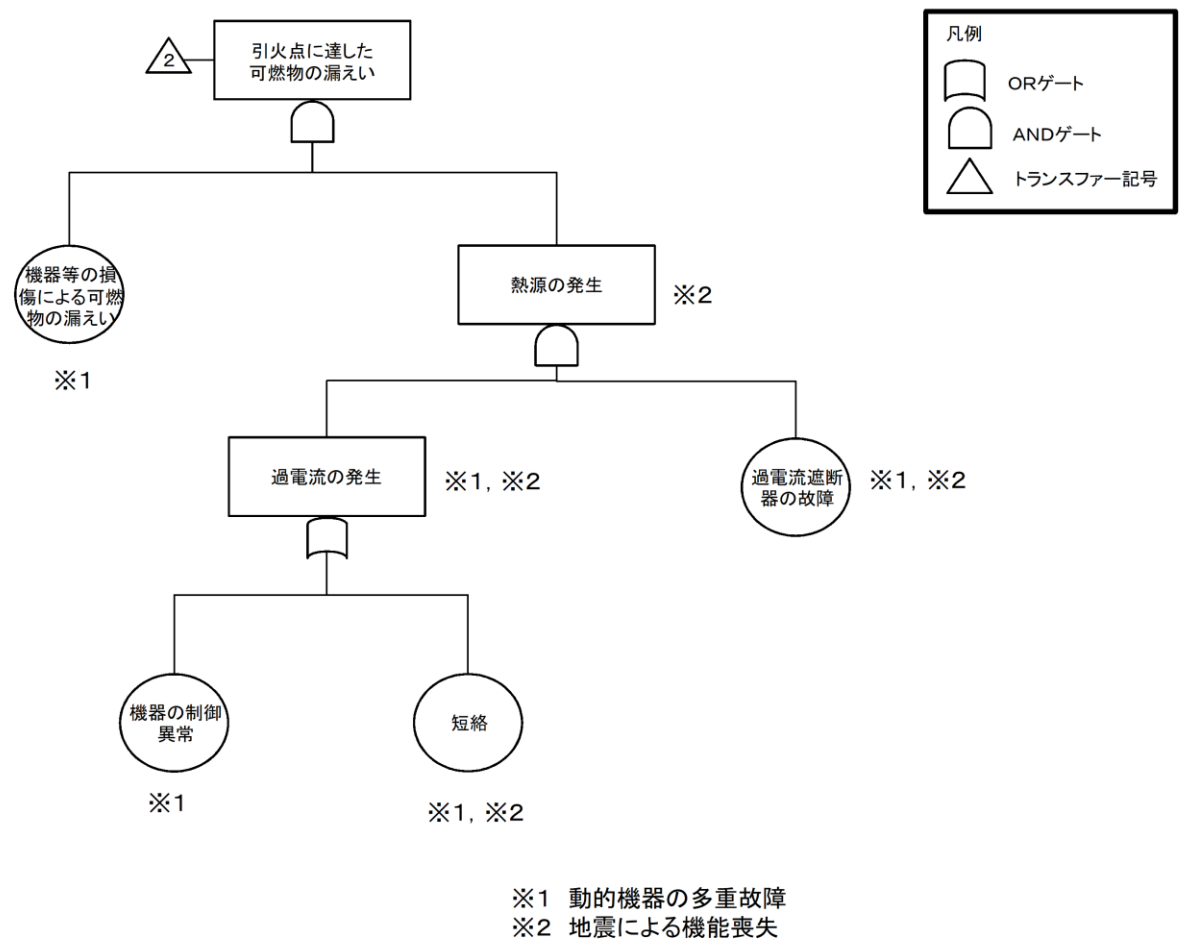
第6-15図 重大事故対処におけるタイムチャート (内の事象を起因とした場合)



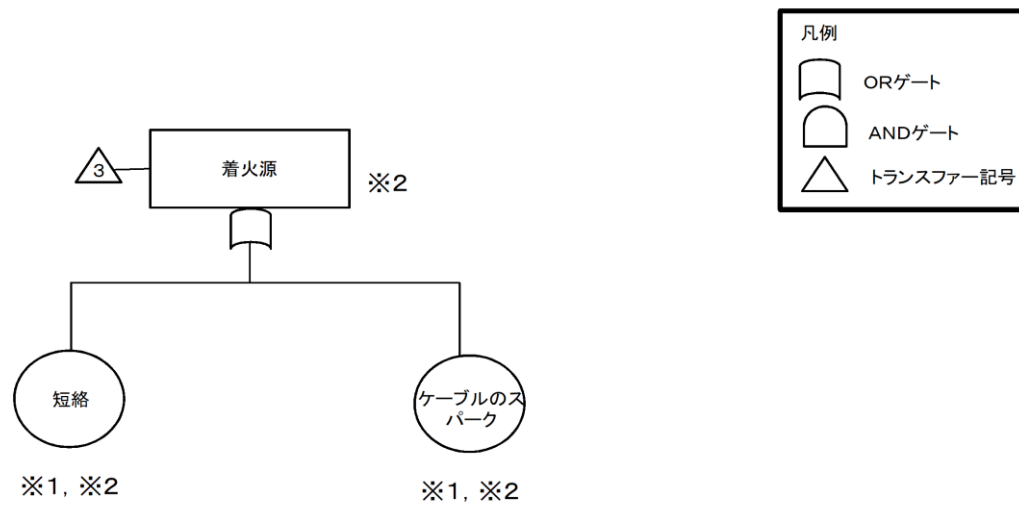
第6-16図 火災による閉じ込める機能の喪失のフォールトツリー分析 (1/7)



第6-16図 火災による閉じ込める機能の喪失のフォールトツリー分析 (2/7)



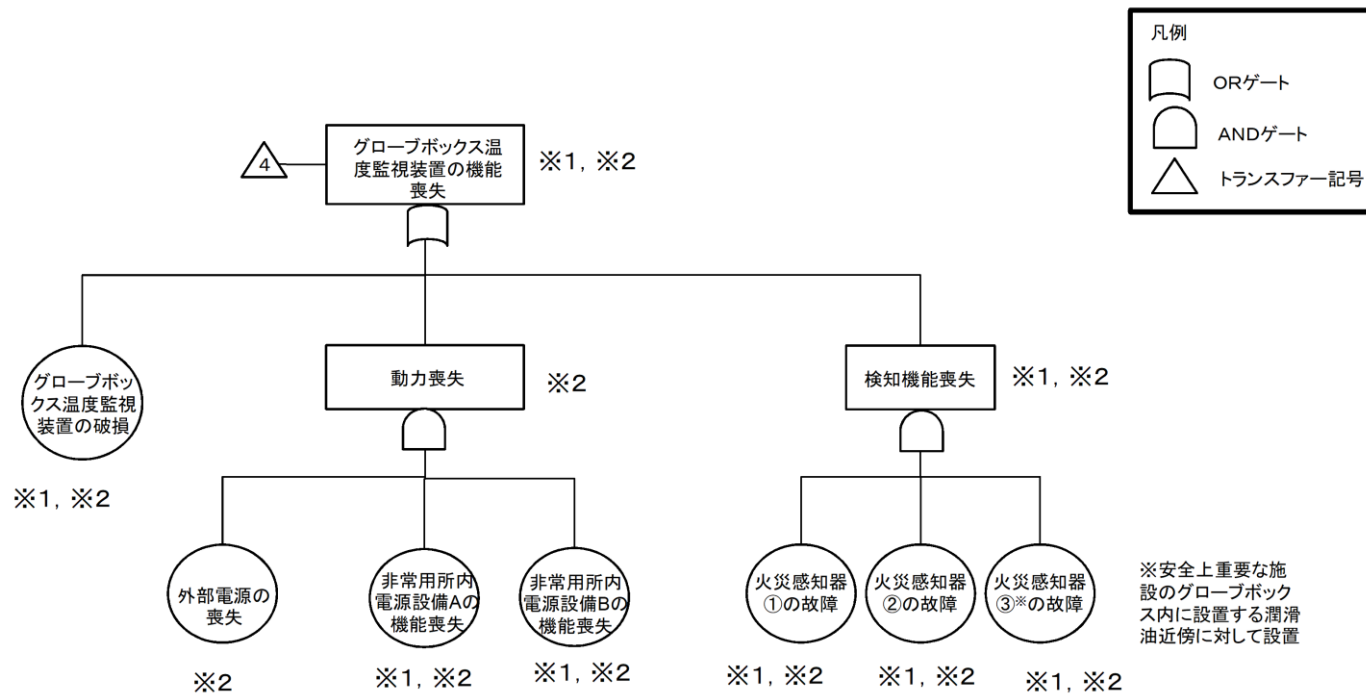
第6-16図 火災による閉じ込める機能の喪失のフォールトツリー分析 (3/7)



※1 動的機器の多重故障  
 ※2 地震による機能喪失

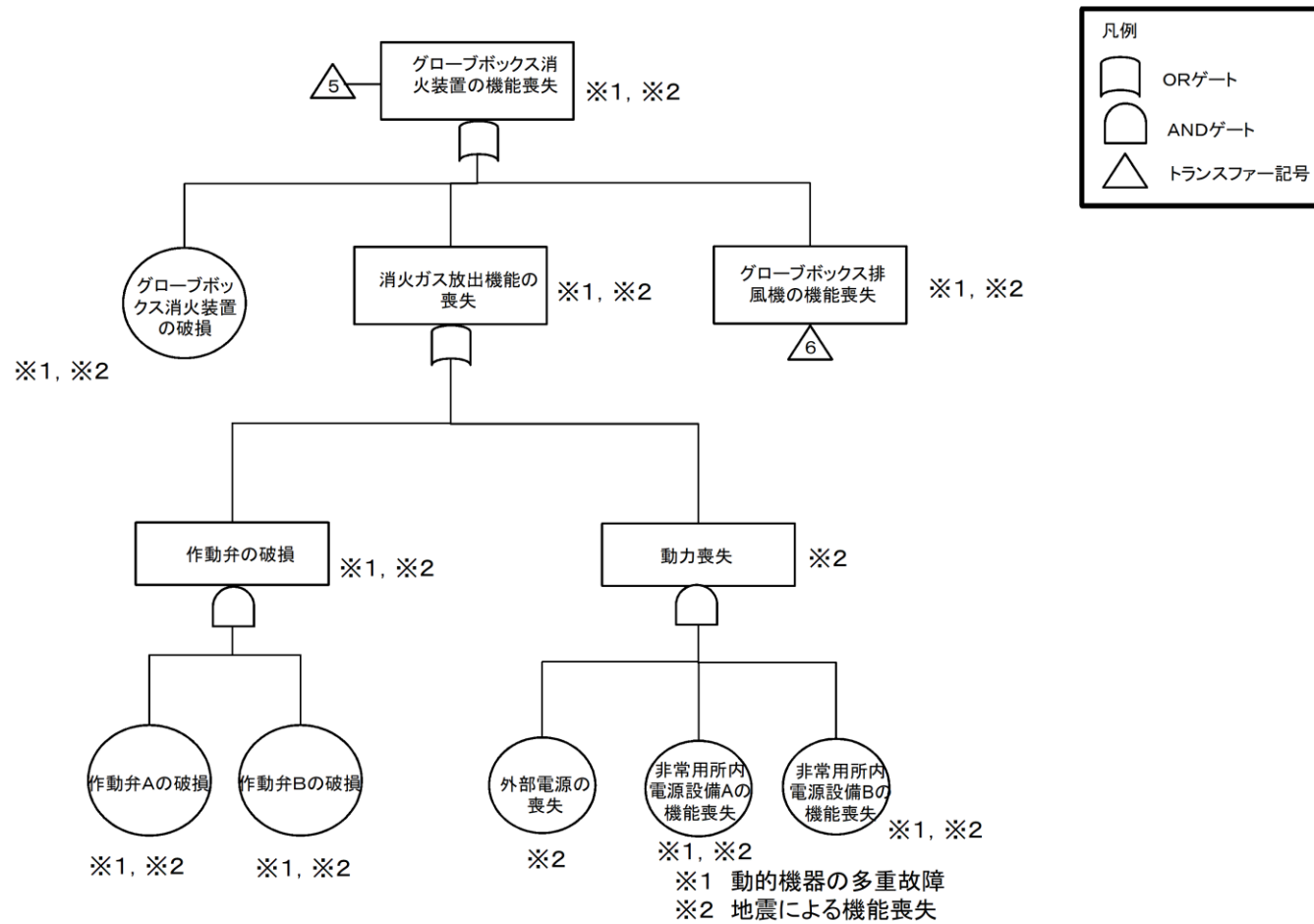
第6-16図 火災による閉じ込める機能の喪失のフォールトツリー分析 (4/7)



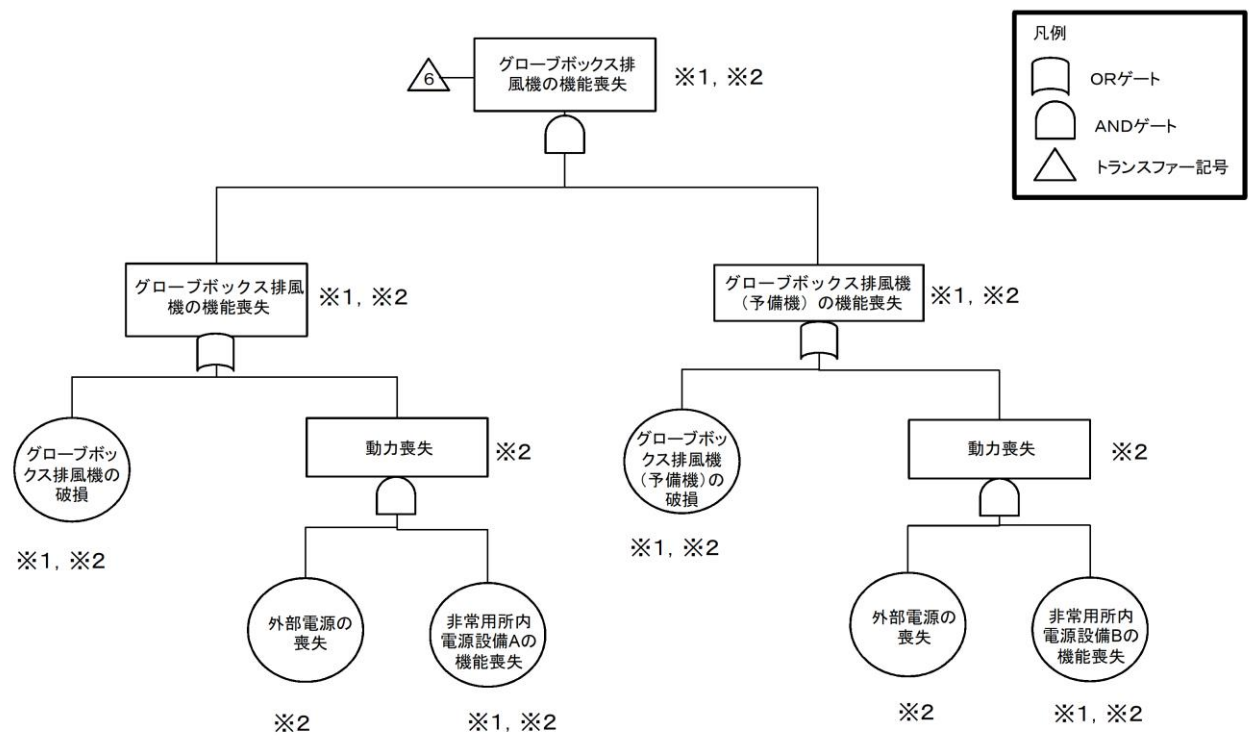


※1 動的機器の多重故障  
 ※2 地震による機能喪失

第6-16図 火災による閉じ込める機能の喪失のフォールトツリー分析 (5/7)

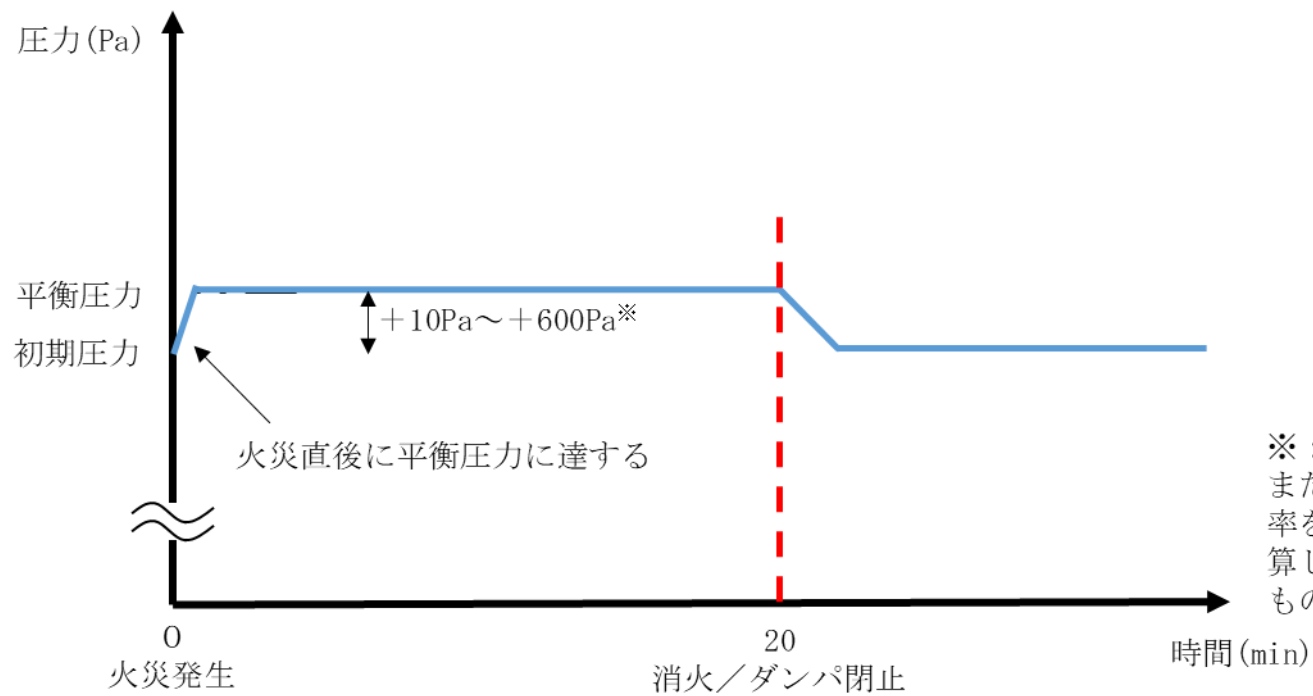


第6-16図 火災による閉じ込める機能の喪失のフォールトツリー分析 (6/7)



※1 動的機器の多重故障  
 ※2 地震による機能喪失

第6-16図 火災による閉じ込める機能の喪失のフォールトツリー分析 (7/7)



※：火災源により平衡圧力が異なる。  
 また、本評価値は、設計上の漏えい率をグローブボックス隙間長さに換算し、さらに隙間を10倍と仮定したものの。

第6-17 図 グローブボックス圧カトレンド

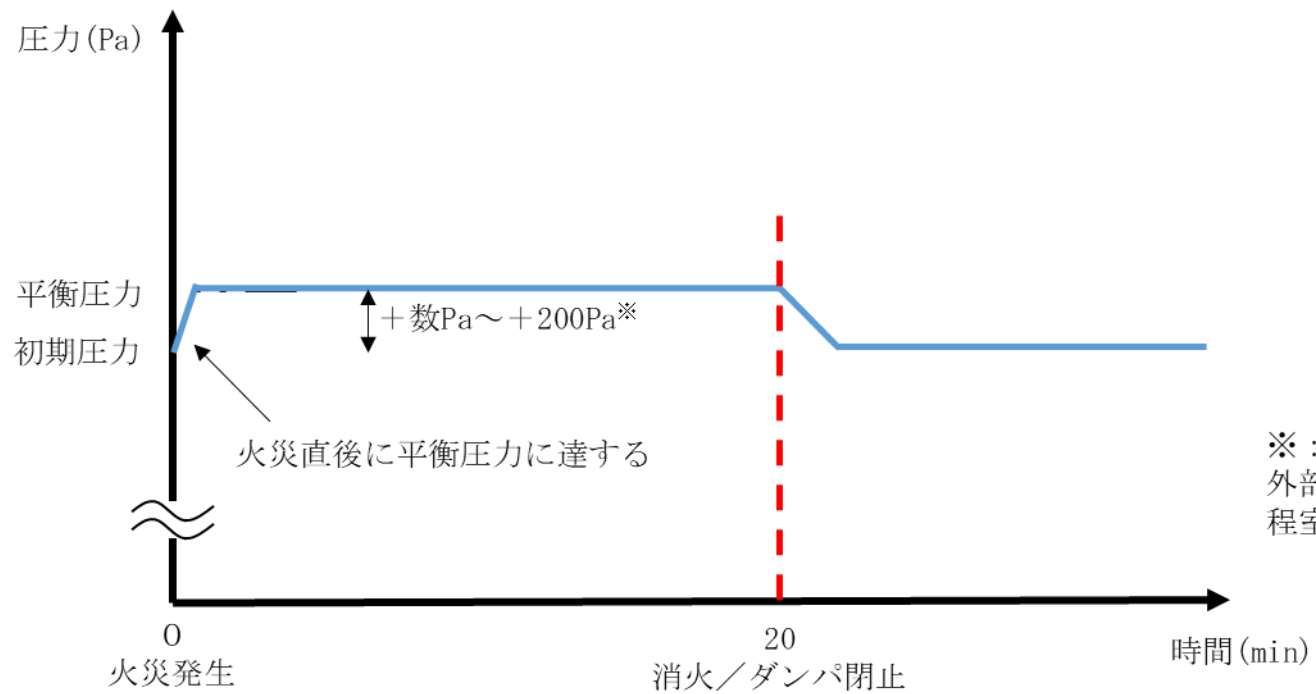


図 6 - 18 図 工程室圧力トレンド

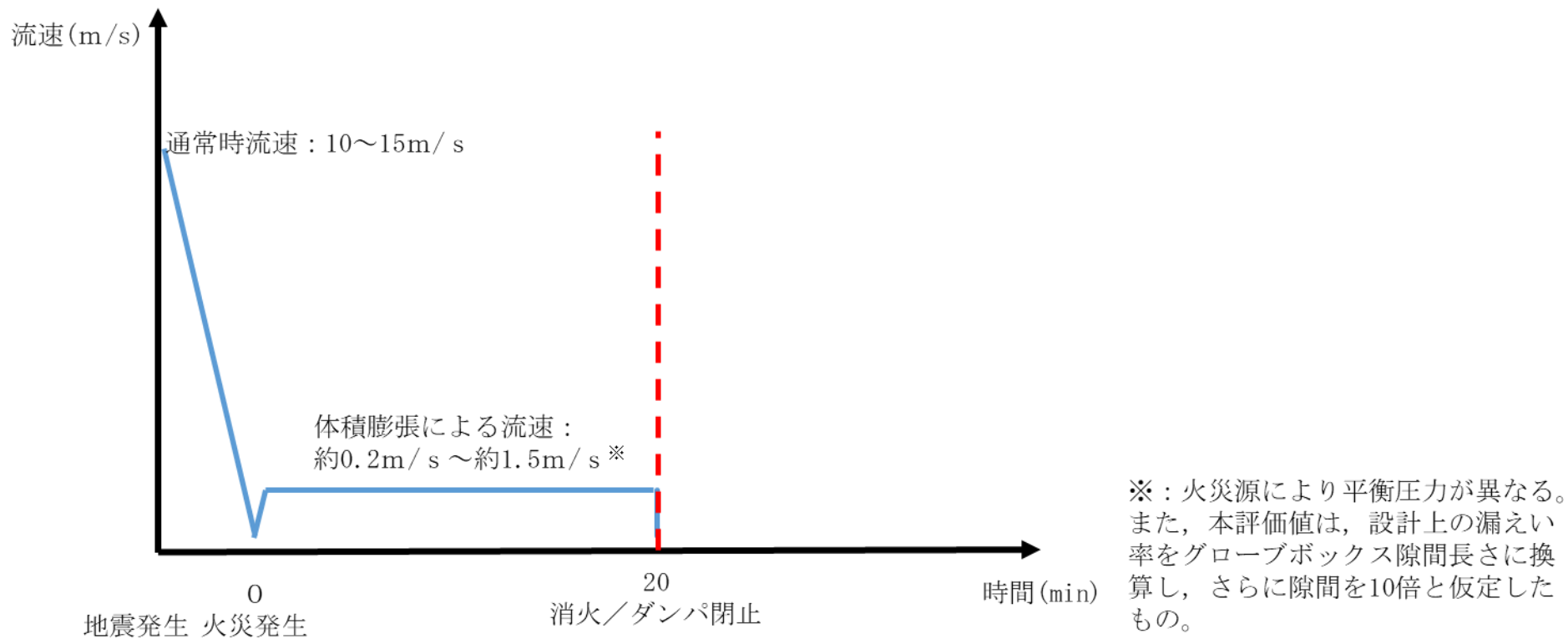
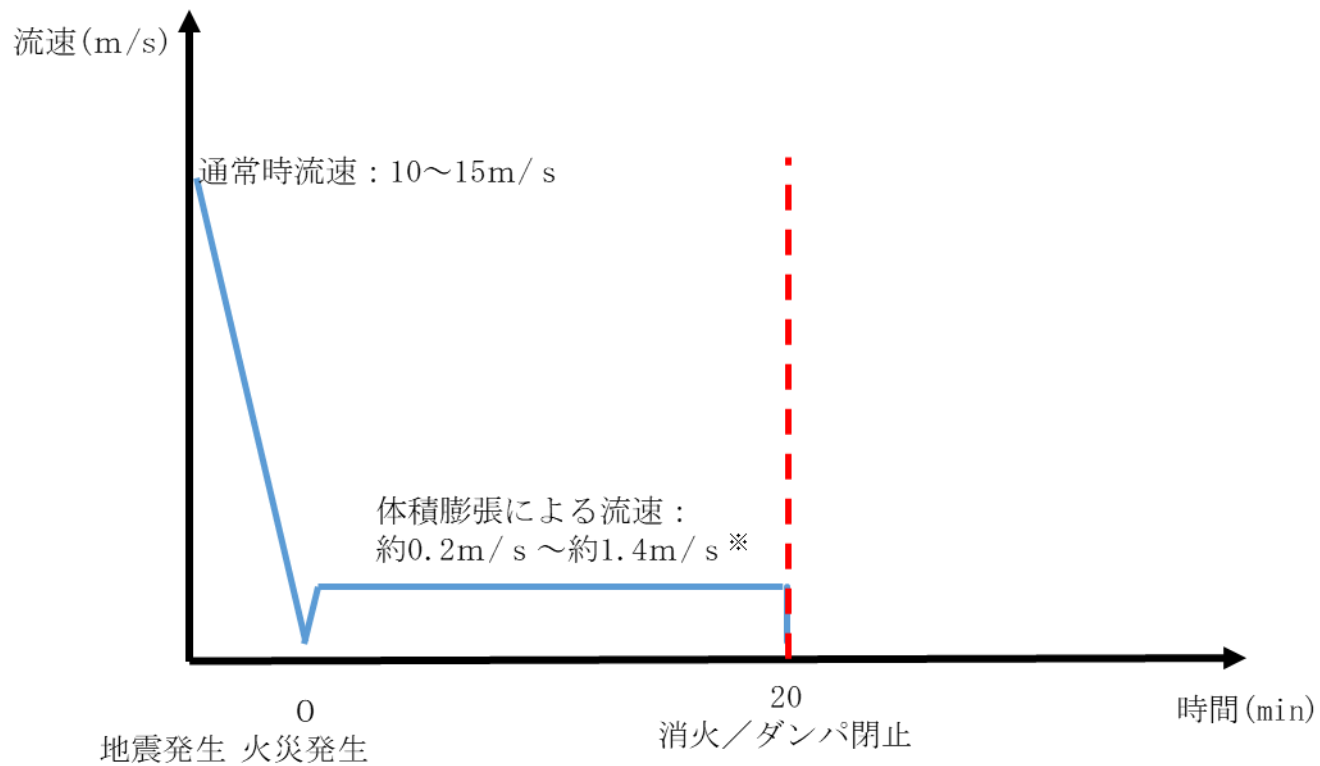
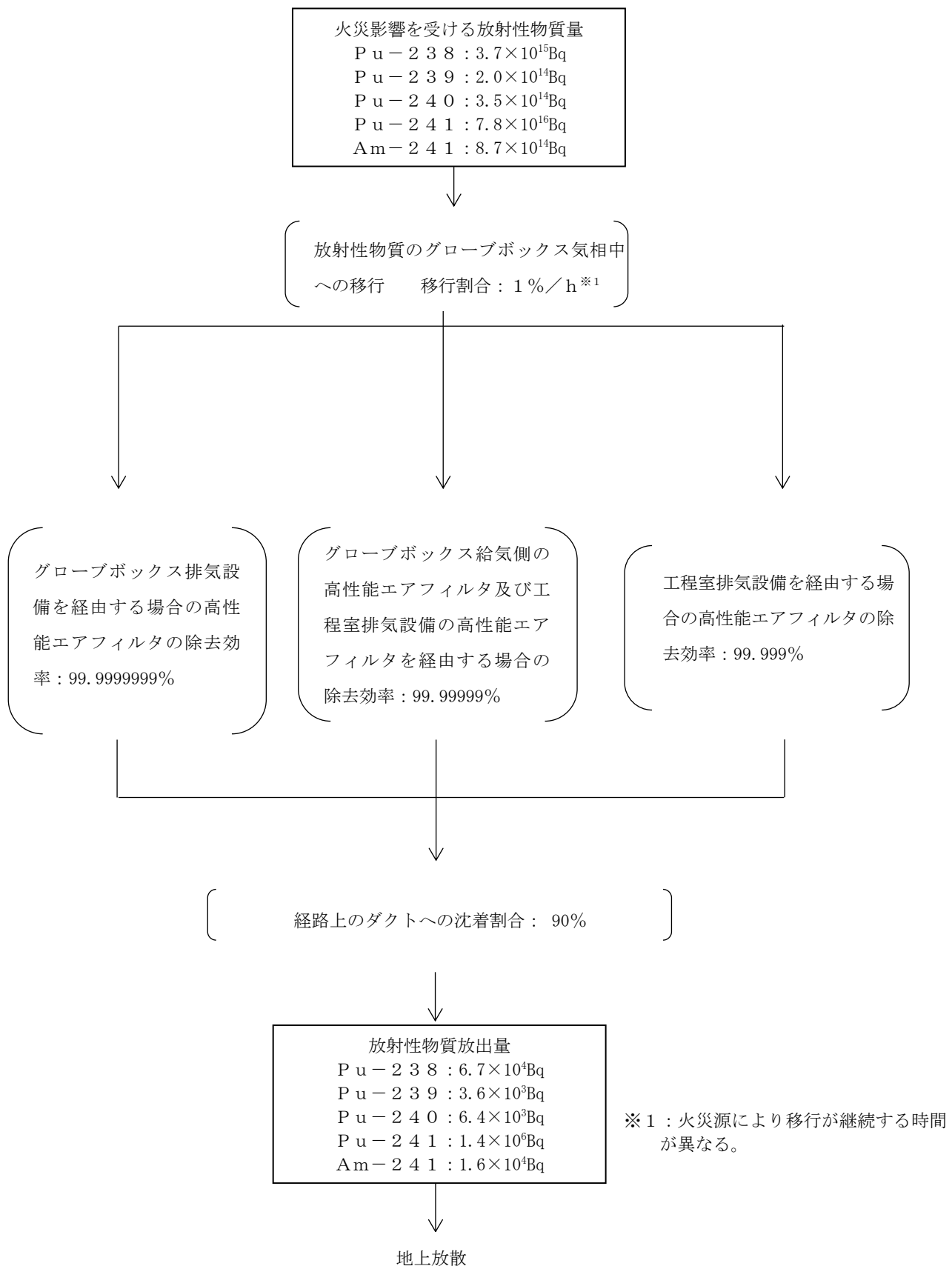


図6-19 図 グローブボックス排気ダクトの流速トレンド



※：火災源により平衡圧力が異なる。  
外部への放出へ繋がる経路として工程室排気系のみを考慮した場合。

図6-20 図 工程室排気ダクトの流速トレンド



第6-21 図 放射性物質の大気放出過程



第6-1表 重大事故の発生を仮定するグローブボックス一覧

部屋名称	グローブボックス名称
粉末調整第2室	予備混合装置グローブボックス
粉末調整第5室	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
粉末調整第7室	回収粉末処理・混合装置グローブボックス
ペレット加工第1室	添加剤混合装置Aグローブボックス
	プレス装置A（プレス部）グローブボックス
	添加剤混合装置Bグローブボックス
	プレス装置B（プレス部）グローブボックス

第6-2表 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失」に対処する設備  
(1/2)

重大事故等対処設備			常設/可搬型の区分	
閉じ込める機能の喪失の拡大防止対策に使用する設備	核燃料物質等の飛散の原因となる火災を消火するために使用する設備	代替消火設備	遠隔消火装置	常設
			重大事故の発生を仮定するグローブボックス <sup>※1</sup>	常設
		代替火災感知設備	火災状況確認用温度計	常設
			火災状況確認用温度表示装置	常設
			可搬型グローブボックス温度表示端末	可搬
	燃料加工建屋外への放出経路を閉止するために使用する設備	放出防止設備	グローブボックス排風機入口手動ダンパ	常設
			工程室排風機入口手動ダンパ	常設
			グローブボックス排気閉止ダンパ	常設
			工程室排気閉止ダンパ	常設
			ダクト・ダンパ・高性能エアフィルタ	常設
可搬型ダンパ出口風速計			可搬	
重大事故の発生を仮定するグローブボックス <sup>※1</sup>			常設	
飛散した核燃料物質を回収するために使用する設備	工程室放射線鶏肋設備	可搬型ダストサンブラ	可搬	
		アルファ・ベータ線用サーベイメータ	可搬	
閉じ込める機能を回復するために使用する設備	代替グローブボックス排気系	ダクト・ダンパ・高性能エアフィルタ	常設	
		可搬型排風機付フィルタユニット	可搬	
		可搬型フィルタユニット	可搬	
		可搬型ダクト	可搬	
		重大事故の発生を仮定するグローブボックス <sup>※1</sup>	常設	

※1：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Aグローブボックス、プレス装置A（プレス部）グローブボックス、添加剤混合装置Bグローブボックス及びプレス装置B（プレス部）グローブボックス

第6-2表 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失」に対処する設備  
(2/2)

重大事故等対処設備			常設/可搬型の区分	
閉じ込める機能の喪失の拡大防止対策に使用する設備	常設重大事故等対処設備に給電するための設備	受電開閉設備	受電開閉設備	常設
			受電変圧器	常設
		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	常設
			第2ユーティリティ建屋の6.9kV常用主母線	常設
			MOX燃料加工施設の6.9kV常用母線	常設
			MOX燃料加工施設の6.9kV非常用母線	常設
		低圧母線	MOX燃料加工施設の460V非常用母線	常設
	可搬型重大事故等対処設備に給電するための設備	代替電源設備	可搬型発電機	可搬
			可搬型電源ケーブル	可搬
			可搬型分電盤	可搬
	補機駆動用燃料補給設備に給油するための設備	補機駆動用燃料補給設備	第1軽油貯槽	常設
			第2軽油貯槽	常設
			軽油用タンクローリ	可搬
	放射性物質濃度の測定のための設備	排気モニタリング設備	排気モニタ	常設
放出管理分析設備		アルファ線用放射能測定装置	常設	
		ベータ線用放射能測定装置	常設	
代替モニタリング設備		可搬型排気モニタリング設備 可搬型ダストモニタ	可搬	
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	可搬	

第6-3表 閉じ込める機能の喪失の拡大防止対策の手順と重大事故等対処施設(1/2)

	判断及び操作	手順	重大事故等対処施設	
			常設重大事故等対処設備	可搬型重大事故等対処設備
①	拡大防止対策（消火・閉じ込め）の開始の判断	<ul style="list-style-type: none"> <li>「火災の感知・消火機能」の機能喪失を確認した場合、火災状況確認用温度計と可搬型グローブボックス温度表示端末（又は火災状況確認用温度表示装置）により監視を行い、火災を確認した場合、消火の実施を判断する。（②-1へ移行）</li> <li>「火災の感知・消火機能」の機能喪失を確認した場合、発生防止対策として実施する「全送排風機停止，全工程停止，火災源を有する機器の動力電源の遮断」の完了後，ダンパの閉止を判断する。（③-1へ移行）</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>火災状況確認用温度計</li> <li>火災状況確認用温度表示装置</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>可搬型グローブボックス温度表示端末</li> </ul>
②-1	遠隔消火装置の実施	<ul style="list-style-type: none"> <li>①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を確認した場合，中央監視室近傍より遠隔消火装置を遠隔手動操作により起動する。</li> <li>中央監視室より操作が可能な場合は，中央監視室より遠隔消火装置を遠隔操作により起動する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>遠隔消火装置</li> </ul>	—
②-2	火災状況の継続監視	<ul style="list-style-type: none"> <li>温度監視により消火の成功を確認し，温度状況を継続監視する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>火災状況確認用温度計</li> <li>火災状況確認用温度表示装置</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>可搬型グローブボックス温度表示端末</li> </ul>

第6-3表 閉じ込める機能の喪失の拡大防止対策の手順と重大事故等対処施設(2/2)

	判断及び操作	手順	重大事故等対処施設	
			常設重大事故等対処設備	可搬型重大事故等対処設備
③-1	ダンパの閉止操作	<ul style="list-style-type: none"> <li>①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を確認した場合、グローブボックス排風機入口手動ダンパ及び工程室排風機入口手動ダンパを排風機室にて手動閉止する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>グローブボックス排風機入口手動ダンパ</li> <li>工程室排風機入口手動ダンパ</li> </ul>	-
③-2	ダンパ閉止状況の継続監視	<ul style="list-style-type: none"> <li>可搬型ダンパ出口風速計をグローブボックス排風機及び工程室排風機の下流側ダクトに接続し、気流の流れにより経路の遮断に成功したことを確認する。</li> </ul>	-	<ul style="list-style-type: none"> <li>可搬型ダンパ出口風速計</li> </ul>
④	拡大防止対策（回収・回復）の開始の判断	<ul style="list-style-type: none"> <li>②-2及び③-2により火災の消火及び経路の遮断に成功し事態が収束したと判断した後、工程室の気相中の放射性物質濃度を確認する。</li> <li>気相中に飛散したMOX粉末が十分沈降したことを確認した後、閉じ込める機能の回復及び回収を判断する。(⑤-1, ⑤-2へ移行)</li> </ul>	-	<ul style="list-style-type: none"> <li>可搬型ダストサンプラ</li> <li>アルファ・ベータ線用サーベイメータ</li> </ul>
⑤-1	排風機の起動	<ul style="list-style-type: none"> <li>回収時の作業環境確保のため、代替グローブボックス排気系を構築し、グローブボックス内の雰囲気閉じ込める。また、本作業により、工程室の気流の流れを確保する。</li> <li>既設のグローブボックス排風機が起動可能な場合は、再起動を行う。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>グローブボックス排風機</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>可搬型ダクト</li> <li>可搬型排風機付フィルタユニット</li> <li>可搬型フィルタユニット</li> </ul>
⑤-2	MOX粉末の回収	<ul style="list-style-type: none"> <li>工程室気相中のMOX粉末が十分沈降し、排風機の起動により作業環境を確保した後、濡れウェス等の資機材により工程室内に飛散したMOX粉末を回収する。</li> </ul>	-	-

表 6-4 重大事故の発生を仮定するグローブボックス内の放射性物質質量

グローブボックス名称	グローブボックスの インベントリ (kg・Pu)	火災影響を受けるMOX粉末量 <sup>※1</sup>			
		グローブボックス で一度に取り扱う 可能性がある容器	容器内MOX重量 (kg・MOX)	容器内Pu 富化度 (%)	容器内 Pu 重量 (kg・Pu)
予備混合装置グローブボックス	46.0	J60	65	33	18.9
均一化混合装置グローブボックス	90.5	J85	90	18	14.3
造粒装置グローブボックス	20.3	J85	90	18	14.3
回収粉末処理・混合装置 グローブボックス <sup>※2</sup>	54.1	J60 J85	65 90	33 18	18.9 14.3
添加剤混合装置Aグローブボック ス	33.0	J85	90	18	14.3
プレス装置A (プレス部) グローブボックス	38.9	J85	90	18	14.3
添加剤混合装置Bグローブボック ス	33.0	J85	90	18	14.3
プレス装置B (プレス部) グローブボックス	38.9	J85	90	18	14.3

※1：グローブボックス内で取り扱う放射性物質のうち、火災影響を受ける放射性物質質量として、開口部がある粉末容器中のMOX粉末を想定する。

※2：回収粉末処理・混合装置グローブボックスは J60 と J85 を同時に取り扱う可能性があるため、火災影響を受けるMOX粉末量として考慮する。

第6-5表 閉じ込める機能の喪失時の放射性物質の放出量

核種	放出量 (Bq)
Pu-238	$6.7 \times 10^4$
Pu-239	$3.6 \times 10^3$
Pu-240	$6.4 \times 10^3$
Pu-241	$1.4 \times 10^6$
Am-241	$1.6 \times 10^4$

## 2 章 補足説明資料



補足説明資料リスト

第22条：重大事故等の拡大の防止等（3. 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）

補足説明資料		備考
資料No.	名称	
補足説明資料3-1	重大事故の起因となる機能喪失を発生させる可能性がある自然現象等の選定根拠	
補足説明資料3-2	自然現象に対して実施する対処について	
補足説明資料3-3	自然現象の発生規模と安全機能への影響の関係	
補足説明資料3-12	設計基準より厳しい条件等の同時発生	
補足説明資料3-13	近接原子力施設からの影響	
補足説明資料3-14	グローブボックス排気設備停止時におけるグローブボックスの温度評価	
補足説明資料3-15	安全上重要な施設の系統図	
補足説明資料3-16	フォールトツリー	
補足説明資料3-17	フォールトツリー（重大事故の発生を仮定する際の条件毎の安全機能喪失の特定）	
補足説明資料3-18	系統図（重大事故の発生を仮定する際の条件毎の安全機能喪失の特定）	
補足説明資料3-19	臨界の発生可能性の検討	
補足説明資料3-20	安全上重要な施設の選定結果	
補足説明資料3-21	常設重大事故等対処設備に期待する耐震裕度の根拠について	
補足説明資料3-22	運転管理の上限値の設定について	
補足説明資料3-23	重大事故の発生を仮定する機器の特定結果	
補足説明資料3-24	水素・アルゴン混合ガスの供給方法について	
補足説明資料3-25	混合酸化物貯蔵容器の取扱高さ制限について	
補足説明資料3-26	燃料集合体の取扱高さ制限について	
補足説明資料3-27	MOX燃料加工施設の平常時の放出量について	

補足説明資料リスト

第22条：重大事故等の拡大の防止等（3. 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）

補足説明資料		備考
資料No.	名称	
補足説明資料3-28	グローブボックス内における火災の発生について	
補足説明資料3-29	MOX燃料加工施設におけるグローブボックスの整理	
補足説明資料3-30	MOX燃料加工施設における火災について	

補足説明資料 3 - 1 (22 条)

重大事故の起因となる機能喪失を発生させる可能性がある  
自然現象等の選定根拠

外部からの影響として、国内外の文献から抽出した自然現象及び人為事象（以下「自然現象等」という。）を対象に、重大事故の起因となる機能喪失の要因となる可能性がある自然現象等として、以下の基準のいずれにも該当しない自然現象等を選定している。

基準 1：重大事故等の起因となる事象の発生が想定されない

基準 1－1：事象の発生頻度が極めて低い

基準 1－2：事象そのものは発生するが、重大事故等の起因となる機能喪失の要因となる規模の発生が想定されない

基準 1－3：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない

基準 2：発生しても重大事故等の起因となる機能喪失の要因となるような影響が考えられないことが明らか

上記の基準のうち、基準 1－1 及び基準 1－3 については、重大事故の起因となる機能喪失の要因となる可能性がある自然現象の想定を無視しうるものである。また、基準 2 については、自然現象の発生が重大事故の起因となる機能喪失の要因となることはない。

基準 1－2 については、重大事故の起因となる機能喪失の要因となる可能性について検討を行っており、その結果、重大事故の起因となる機能喪失の要因となる規模の発生が想定されない。

以下にそれぞれの自然現象に対する検討内容を示す。

a. 津波

断層モデルのすべり量が既往知見を大きく上回る波源による検討を行った場合でも、標高40mには到達していないことから、標高約50mから約55m及び海岸からの距離約4 kmから約5 kmの地点に位置している敷地に到達する可能性はない。

b. 竜巻

日本で過去に発生した最大の竜巻はF3（最大風速92m/s）であること、及び「原子力発電所の竜巻影響評価ガイド」にしたがって検討した竜巻最大風速のハザード曲線に基づく設計基準で想定する竜巻の年超過確率は $10^{-7}$ ～ $10^{-8}$ であることから、設計基準の規模（最大風速100m/s）を超える竜巻の発生は想定し難い。

c. 降水

設計基準の規模を超える降水により、MOX燃料加工施設の敷地が浸水し、安全上重要な施設を内包する建屋の開口部から雨水が流入することが想定される。

重大事故の起因となる規模である約300mm/hを超える降水により機能喪失に至る可能性があるが、過去の記録からすると、1時間降水量300 mm/hを超える降水が発生することは想定されない。

d. 高温

MOX燃料加工施設の貯蔵施設はMOXの崩壊熱による影響は小さく、換気設備が停止した場合においても閉じ込め機能の不全に至るまでに時間的な余裕があることから、常時冷却機能の維持が必要な設備はなく、重大事故等の要因になることはない。

e. 凍結

MOX燃料加工施設は、安全機能を維持するために必要な冷却を要しないことから、凍結が重大事故等の要因になることはない。

#### f. 塩害

一般に大気中の塩分量は、平野部で海岸から200m付近までは多く、数百mの付近で激減する傾向がある。本施設は海岸から約5km離れており、塩害の影響は小さいと考えられるが、屋外の受電開閉設備については碍子部分の絶縁を保つために碍子部分の洗浄を通常運転の一環として行っており、塩分付着量が管理値である $0.07\text{mg}/\text{cm}^2$ 以下になるよう管理を行っている。

設計基準の規模を超える塩害が発生することは想定し難いが、設計基準で想定した規模を超える塩害があったとしても、碍子部分の洗浄の頻度は増加するものの、重大事故等の要因になることはない。

#### g. 生物学的事象

MOX燃料加工施設の敷地内には農作物はないため、MOX燃料加工施設の安全機能を喪失するような昆虫類の大量発生はないことから、重大事故等の要因になることはない。

補足説明資料 3 - 2 (22 条)

## 自然現象に対して実施する対処について

重大事故の起因となる機能喪失の要因となる可能性がある自然現象として選定した自然現象のうち、重大事故に至る前に対処が可能であるとして、重大事故の起因となる機能喪失の要因となる自然現象として選定しなかった自然現象に対して実施する対処を以下に示す。

### a. 森林火災及び草原火災

MOX燃料加工施設敷地周辺及び敷地内の植生に関する定期的な現場確認を行うとともに、森林火災の火炎が防火帯内側に到達するおそれがある場合には、消火活動を行う。

### b. 火山の影響（降下火砕物による積載荷重）

火山の噴火により敷地への降灰が確認された場合には、火山灰の堆積状況を確認し、堆積厚さが55cmに至る前に建屋屋上に堆積した火山灰の除去を行う。

### c. 火山の影響（降灰によるフィルタの目詰まり）

火山の噴火があり降灰予報が発表され、MOX燃料加工施設の運転に影響を及ぼすと予見される場合には、工程停止及び送排風機を停止し、MOX燃料加工施設を安定な状態へ移行する。

### d. 積雪

敷地内の積雪深さが190cmを超えるおそれのある場合には、建屋屋上の積雪が190cmに至る前に除雪を行う。



補足説明資料 3 - 3 (22 条)

自然現象の発生規模と安全機能への影響の関係

自然現象等	想定規模 <sup>※1</sup>		想定される事態	想定される対処	想定要否 <sup>※2</sup>
地震	超過①	—	—	—	—
	超過②	基準地震動 ～ 基準地震動+ $\alpha$	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もの以外は機能喪失	重大事故に対する対処	要
	超過③	> 基準地震動+ $\alpha$	地震による機器又は建屋の損壊	安全機能を有する施設及び重大事故等対処施設を活用した対処 大規模損壊に対する対処	要
森林火災 及び 草原火災	超過①	火線強度 9128～10000 kW/m	重大事故への進展に至るような安全機能への影響なし	—	否②
	超過②	> 10000 kW/m	森林火災の火炎の防火帯内側への到達	定期的な植生調査 消火活動による延焼防止	否①
	超過③	—	森林火災による建屋の損壊なし	—	否②
火山の影響 (降下火砕物 による積載荷 重)	超過①	$\leq 73\text{cm}$	重大事故への進展に至るような安全機能への影響なし	—	否②
	超過②	—	—	—	—
	超過③	>73cm	建屋の損壊	建屋に堆積した降下火砕物の除去	否②

(つづき)

自然現象等	想定規模 <sup>※1</sup>		想定される事態	想定される対処	想定要否 <sup>※2</sup>
積雪	超過①	≦360cm	重大事故への進展に至るような安全機能への影響なし	—	否②
	超過②	—	—	—	—
	超過③	>360cm	建屋の損壊	建屋屋上の除雪	否①

※1 超過①：設計上の安全余裕により、安全機能を有する施設の安全機能への影響がない規模  
 超過②：設計上の安全余裕を超え、重大事故に至る規模  
 超過③：設計上の安全余裕をはるかに超え、大規模損壊に至る規模

※2 要：重大事故の起因となる安全上重要な施設の機能喪失の要因として想定する  
 否①：想定する事態に至る前に対処が可能である  
 否②：重大事故に至るような影響がない

補足説明資料 3-12 (22 条)

## 設計基準より厳しい条件等の同時発生

設計基準より厳しい条件同士又は設計基準より厳しい条件及び設計基準の条件を重ね合わせることで、重大事故の発生を仮定する際の条件を超える想定の有無を確認する。

確認の結果、内的事象の発生時は速やかに対処を行い設計基準より厳しい条件による影響と重なることはないこと、機能への影響の範囲は、設計基準より厳しい条件である「地震による機能喪失」に包含されること、内的事象の要因となり得る設計基準より厳しい条件は発生頻度が極めて低く同時に発生する可能性は低いこと等から、設計基準より厳しい条件をそれぞれ考慮することにより、適切に重大事故の発生を仮定する機器を特定することが可能であることを確認した。

### 1. 内的事象の要因となり得る設計基準より厳しい条件との同時発生

内的事象の要因となり得る設計基準の条件と内的事象の要因となり得る設計基準より厳しい条件の同時発生及び内的事象の要因となり得る設計基準の条件と外的事象の要因となり得る設計基準より厳しい条件の同時発生について以下とお確認する。

#### (1) 多重故障及び動的機器の単一故障の同時発生

多重故障及び動的機器の単一故障の同時発生により、複数の動的機器の機能喪失を引き起こすが、影響の範囲は「地震による機能喪失」に包含される。

また、多重故障及び動的機器の単一故障は、それぞれ異なる機器が機能喪失することから、機能喪失の原因は異なり、同時に発生する可能性は低い。

## (2) 地震及び動的機器の単一故障の同時発生

地震を要因とする重大事故の発生を仮定する際の条件として、全ての動的機器の機能喪失を想定していることから、影響の範囲は地震による機能喪失に包含される。

また、地震による機能喪失は、動的機器が地震に対して機能維持できない場合に発生する。一方、動的機器の単一故障自体は、外力による故障を想定するものではなく発生原因が異なることから、同時に発生する可能性は低い。

## 2. 外的事象の要因となり得る設計基準の条件との同時発生

設計基準においては、想定する外力（自然現象，人為事象）に対して安全機能の維持に必要な設備を防護する設計としている。

内的事象としての設計基準より厳しい条件は、外力による影響を考慮せずに動的機器の多重故障を想定している。したがって、設計基準において想定する外力（自然現象，人為事象）の同時発生を想定しても、その外力に対して安全機能は維持されるため、内的事象の要因となり得る設計基準より厳しい条件である動的機器の多重故障の単独発生時と影響は変わらない。

## 3. 内的事象の要因となり得る設計基準よりより厳しい条件同士の同時発生

内的事象としての設計基準より厳しい条件は動的機器の多重故障のみであり、同時発生は想定されない。

## 4. 外的事象としての設計基準より厳しい条件同士の同時発生

設計基準より厳しい条件における外的事象は地震のみであり、同時発生は想定されない。

## 5. 設計基準の条件同士の同時発生

設計基準の条件同士の同時発生について以下のとおり確認する。

### (1) 外的事象の要因となり得る設計基準の条件と内的事象の要因となり得る設計基準の条件の同時発生

外的事象の要因となり得る設計基準の条件に対して、必要な安全機能を維持する設計としていることから、内的事象の要因となり得る設計基準の条件の同時発生によっても重大事故の発生を仮定する際の条件となることはない。

また、外的事象の要因となり得る設計基準の条件と外的事象の要因となり得る設計基準の条件の発生原因は異なることから、同時に発生する可能性は低い。

### (2) 内的事象の要因となり得る設計基準の条件同士の同時発生

#### a. 動的機器の単一故障の同時発生

動的機器の単一故障の同時発生については、同一の機能を担う機器の場合、共通原因により故障の同時発生を想定する場合があるが、設計基準より厳しい条件の「動的機器の多重故障」の影響範囲に包含される。異なる機能を担う機器の故障の場合、重大事故に至る可能性の整理は安全上重要な施設の安全機能を対象としていることから、多重化により機能喪失しない。以上のことから、設計基準より厳しい条件の範囲内である。

また、異なる機能の故障の場合、機能喪失の原因は異なり、同時に発生する可能性は低い。

### (3) 外的事象の要因となり得る設計基準の条件同士の同時発生

外的事象の要因となり得る設計基準の条件に対して、必要な安全機能を維持する設計としていることから、その他の外的事象の要因となり得る設計基準の条件の同時発生によっても重大事故の発生を仮定する際の条件となることはない。

また、自然現象の中には、ある自然現象に付随して他の自然現象が発生する場合がある。主な例を以下に示す。

- ・風（台風）及び降水：同時に発生する可能性があるが、風に対しては100m/s に対する防護を行うとともに、降水は重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因となる規模には至らない。
- ・風（台風）及び落雷：同時に発生する可能性があるが、風に対しては100m/s に対する防護を行うとともに、落雷についても設備対応により安全機能を防護する設計としている。
- ・地震及び火山の影響：火山活動に伴う地震が発生する可能性があるが、火山性地震の規模は断層面上のずれ等により発生する地震とは異なり、規模が小さく、火山帯から離れた場所では記録できないものが多いことから、火山の影響に包含される。
- ・積雪及び氷結：同時に発生する可能性があるが、積雪の荷重に耐える設計としていること、二又川の氷結はMOX燃料加工施設において重大事故の起因となる安全上重要な施設の安全機能の喪失の要因になることはないことから、積雪の影響に包含される。

上述のとおり、自然現象同士の同時発生の可能性は否定できないが、重大事故の選定において問題となることはない。



以 上

補足説明資料 3-13(22 条)

## 近接の原子力施設からの影響

### 1. はじめに

第 29 回及び第 32 回原子力規制委員会において、近接の原子力施設からの影響については、他の外部事象と同様に、以下の 2 点について審査において考慮するとの方針が示された。

- ・ 周辺原子力施設の事故が、申請施設の事故の起因とならないこと。
- ・ 周辺原子力施設の事故が、申請施設の事故対処において著しい阻害要因とならないこと。

また、対象とする原子力施設については以下の方針が示された。

- ・ 申請施設が重大事故などの考慮を要する原子力施設であって、当該周辺原子力施設の PAZ 内に申請施設が立地する場合を含む。

上記を受け、MOX 燃料加工施設における近接の原子力施設からの影響について確認する。

### 2. 近接の原子力施設からの影響について

MOX 燃料加工施設に近接する原子力施設としては、再処理施設、六ヶ所ウラン濃縮工場及び廃棄物管理施設が存在しており、そのうち、重大事故等を考慮する必要がある原子力施設として再処理施設が該当する。

このため、近接の原子力施設からの影響を考慮する施設としては、再処理施設を対象として、MOX 燃料加工施設への影響を確認した。

#### 2. 1 MOX 燃料加工施設の事故の起因とならないことについて

MOX 燃料加工施設の重大事故等の起因として考慮している事象は

外的事象のうち、地震による影響である。地震を起因として同時に発生することが想定される重大事故等は、MOX燃料加工施設の「火災による閉じ込める機能の喪失」、再処理施設の「冷却機能の喪失による蒸発乾固」、「放射線分解により発生する水素による爆発」、「燃料貯蔵プール等の冷却等の機能喪失」、「放射性物質の漏えい」である。

再処理施設で発生が想定される重大事故等は、外部に衝撃をもたらすものではなく、MOX燃料加工施設の重大事故等の起因となることはない。

## 2. 2 MOX燃料加工施設の事故対処において著しい阻害要因とならないことについて

MOX燃料加工施設と再処理施設の重大事故等への対処においては、両施設で重大事故等が同時に発生した場合を想定して必要な要員を確保するとともに、対処に必要な設備及びアクセスルートを整備すること並びにMOX燃料加工施設の重大事故等に対処する要員は、放射線防護具類（防護マスク等）を携行し、必要に応じて着用することとしていることから、MOX燃料加工施設の重大事故等への対処に影響を与えることはない。

その他、近隣の原子力施設としては東通原子力発電所が存在するが、東通原子力発電所が設定している予防的防護措置を準備する区域にMOX燃料加工施設は含まれないことから、MOX燃料加工施設の重大事故等への対処に影響を与えることはない。

参考として、MOX燃料加工施設と東通原子力発電所の位置関係を第2. 2-1図に示す。MOX燃料加工施設と東通原子力発電所は直線距離で約26km離れており、東通原子力発電所において設定してい

る PAZ 圏内（概ね 5 km）には MOX 燃料加工施設は含まれていない。



第2. 2-1 図 MOX燃料加工施設と東通原子力発電所の位置関係

補足説明資料 3-14 (22 条)

## グローブボックス排気設備停止時における グローブボックスの温度評価

MOX燃料加工施設では、グローブボックス内の負圧維持のために換気する設計であることから、換気設備によりMOXの崩壊熱を除去する。換気設備のグローブボックス排風機には予備機を設け、当該排風機が故障した場合には自動的に予備機に切り替わる設計とする。また、グローブボックス排風機は、外部電源喪失時には非常用所内電源設備から電力を自動的に供給する設計であるため、グローブボックス内の負圧を維持できる。

ここでは、全交流電源が喪失し、グローブボックス排気設備が停止した際、崩壊熱による閉じ込め機能の不全に至るおそれのある事象のうち、最も発熱量の大きいスクラップ貯蔵設備において、崩壊熱が最も厳しくなるよう再処理施設において再処理する使用済燃料の燃焼条件及び冷却期間を設定することにより発熱量  $30\text{W/kg}\cdot\text{Pu}$  を想定し、評価を実施した。（評価モデルは図1参照）

なお、スクラップ貯蔵設備は、表1に示すようにグローブボックス内に設置する貯蔵施設のうち最も発熱量の大きい設備である。また、プルトニウムの発熱量( $30\text{W/kg}\cdot\text{Pu}$ )は、再処理後の経過時間を制限せず、最大となる崩壊熱量(再処理後約30年)を安全側の評価となるように設定した値である。（再処理施設のウラン・プルトニウム混合酸化物貯蔵設備の条件と同じ値）

図2に示す評価結果よりグローブボックスのパネル（ポリカーボネイト）の健全性を確保するための制限温度（荷重たわみ温度  $135^{\circ}\text{C}$ ）に達するまでに1週間以上を要し、閉じ込め機能の不全に至るまでに

時間的な余裕がある。なお、ポリカーボネイトの融点は 240℃であり、評価結果と比較すると温度は低く、融点に達することはない。

表 1 貯蔵施設（グローブボックス）の発熱量

設備名称	最大プルトニウム貯蔵量(t・P u)	発熱量(kW)
原料MOX粉末缶 一時保管設備	0.18 (最大貯蔵能力0.3t・HM, プルトニウム富化度60%)	5.4
粉末一時保管設備	1.46 <sup>(注1)</sup>	43.8
ペレット一時保管 設備	0.306 (最大貯蔵能力1.7t・HM, プルトニウム富化度18%)	9.18
スクラップ貯蔵設 備	1.62 <sup>(注2)</sup>	48.6
製品ペレット貯蔵 設備	1.134 (最大貯蔵能力6.3t・HM, プルトニウム富化度18%)	34.02

(注1) プルトニウム質量は、崩壊熱を考慮し、1.46t・P uを上限とする。

(注2) プルトニウム質量は、崩壊熱を考慮し、1.62t・P uを上限とする。



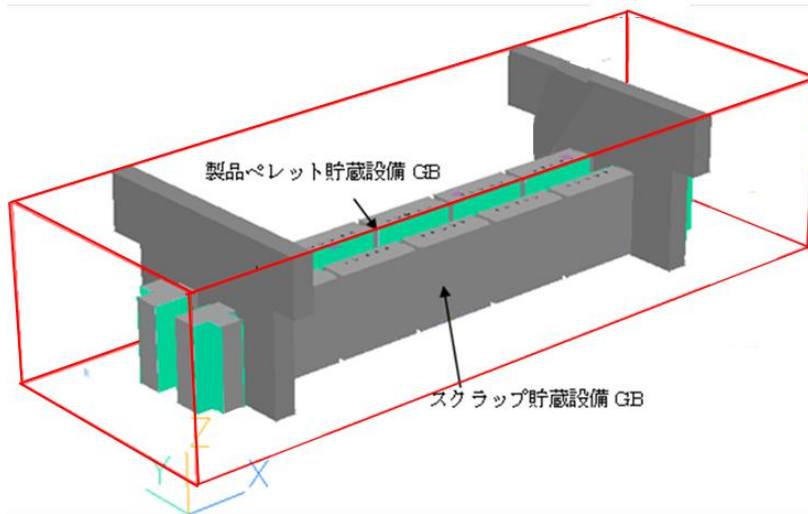


図1 評価モデル

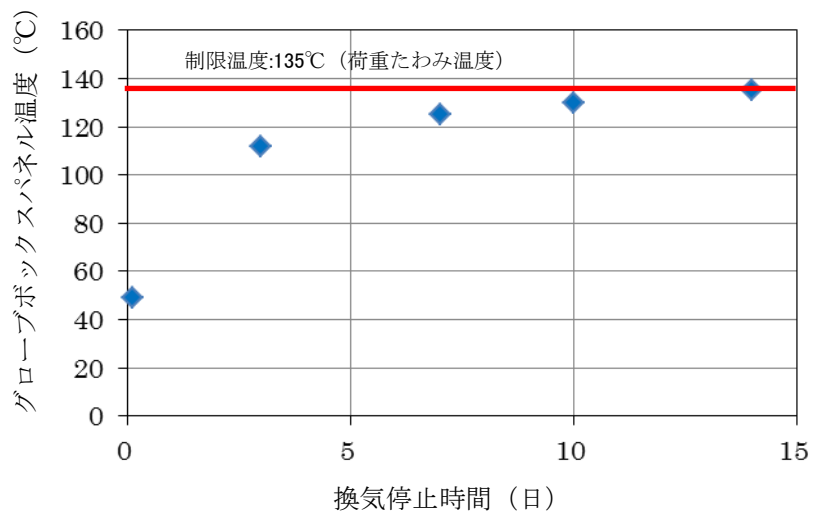


図2 評価結果

補足説明資料 3-15 (22 条)

## 安全上重要な施設の系統図

安重表に記載の施設に関して、設備毎に系統図を作成する。安重施設は、系統として安全機能を有することから以下の方針で系統図を作成する。

### 1. 作成方針

系統毎に、安重施設として有する安全機能を整理した上で、共通の系統として、当該系統の構成に加えて、電源の供給等、当該機能の喪失の要因に関連する他の系統との関連性を記載する。また、各機器に対してユーティリティを供給している系統、又は各機器からの排気系については、供給先や排気対象を示す。

また、グローブボックス排気設備及び工程室排気設備については、それぞれの設備で系統図を作成せずにまとめて系統図を作成する。

以 上

## 安全機能の凡例

分類	機能
①-1	プルトニウムを非密封で取り扱う主要な工程に位置する設備・機器を収納するグローブボックスの閉じ込め機能
①-2	プルトニウムを非密封で取り扱う主要な工程に位置する設備・機器の閉じ込め機能
②-1	排気経路の維持機能
②-2	MOXの捕集機能
②-3	排気機能
③-1	事故時のMOXの過度の放出防止機能
③-2	事故時の排気経路の維持機能
③-3	事故時のMOXの捕集・浄化機能
④	-
⑤	安全上重要な施設の安全機能確保のための支援機能
⑥-1	核的制限値(寸法)の維持機能
⑥-2	熱的制限値の維持機能
⑦	-
⑧-1	閉じ込めに関連する経路の維持機能
⑧-2	安全に係るプロセス量等の維持機能(混合ガス中の水素濃度)
⑧-3	安全上重要な施設の安全機能確保のための支援機能(焼結炉及び小規模焼結処理装置内の負圧維持)
⑧-4	安全に係る距離の維持機能(単一ユニット相互間の距離維持)
⑧-5	安全に係るプロセス量等の維持機能(閉じ込めに関連する温度維持)
⑧-6	設計基準事故(火災)の拡大防止機能

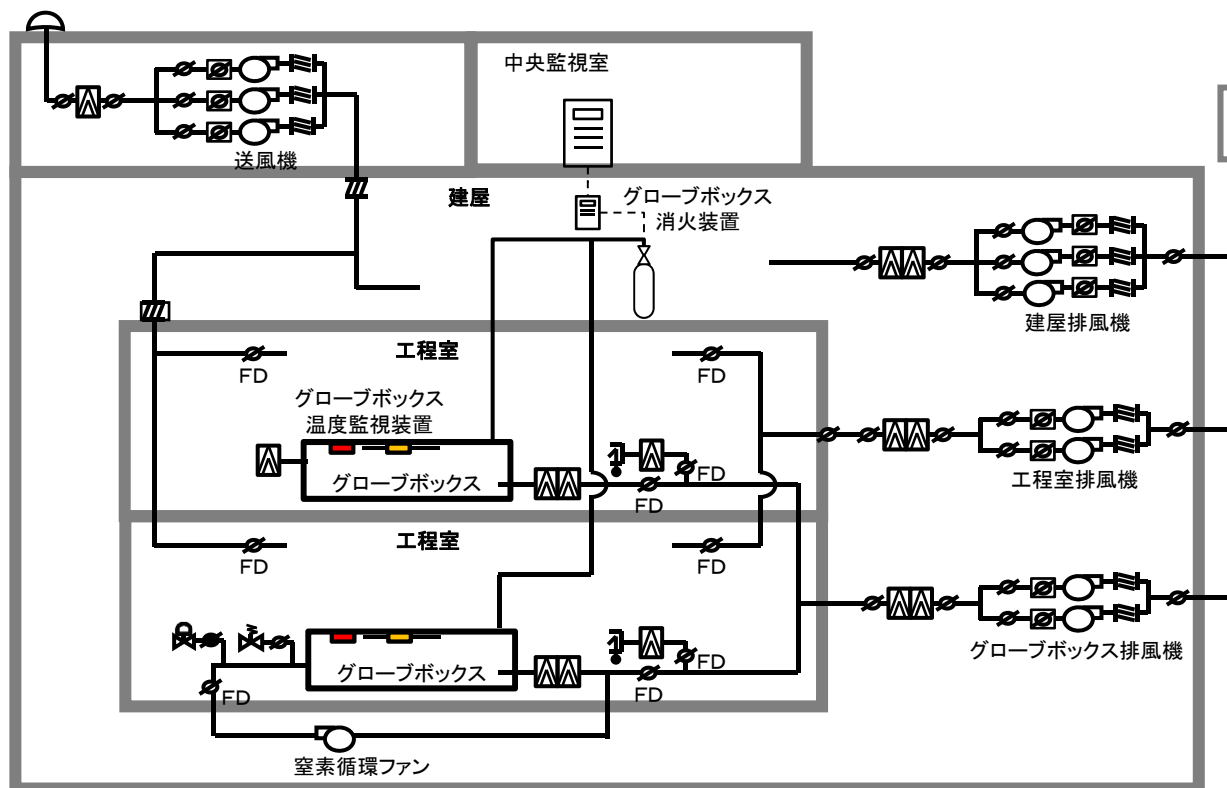
# I. グローブボックスに関連する系統概要図



補-3-15-3

【凡例】

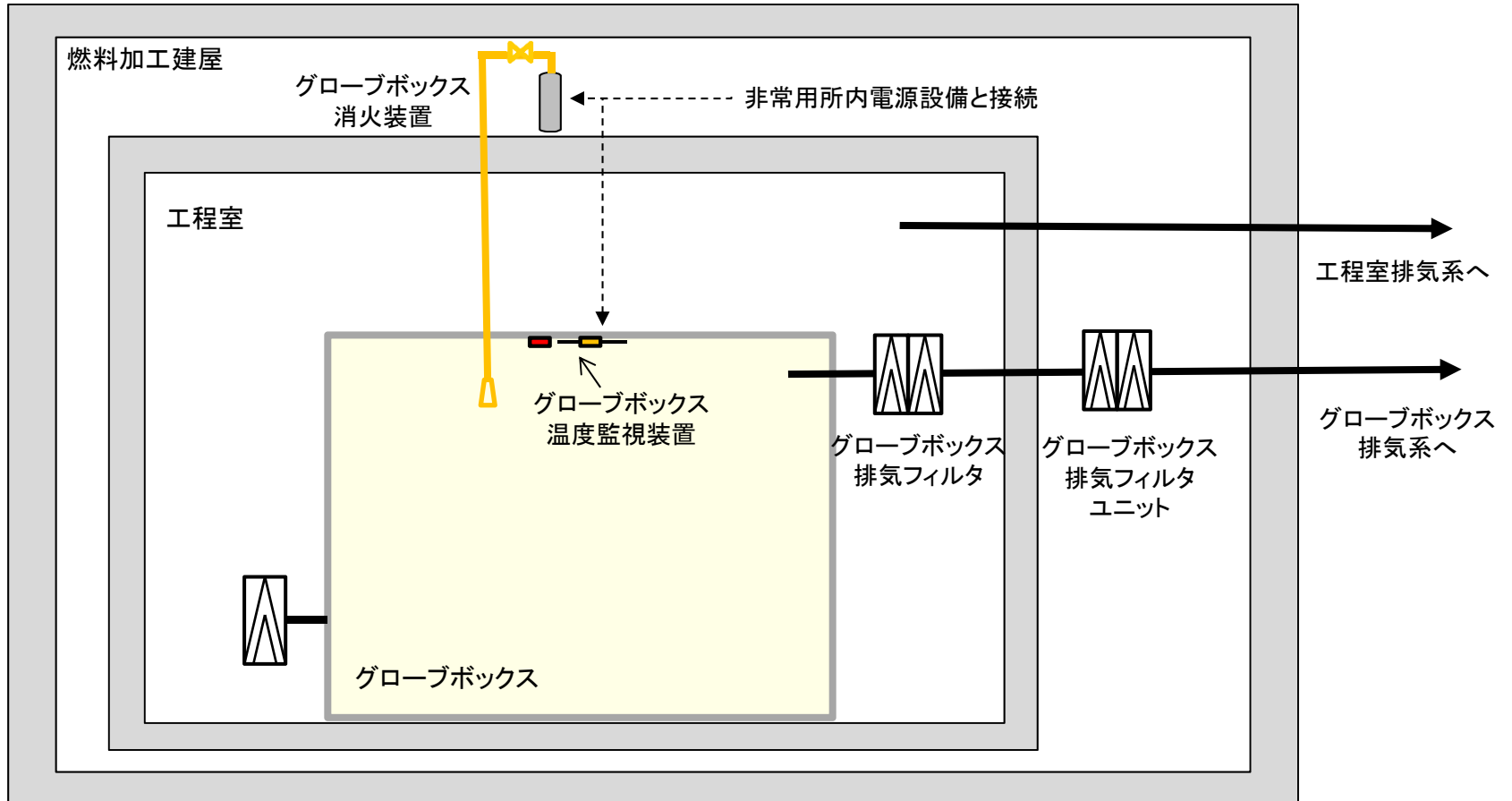
- : 延焼防止ダンパ
- : 高性能エアフィルタ
- : 手動ダンパ
- : 閉止ダンパ (遠隔手動)
- : 逆止ダンパ
- : カウンタバランスダンパ
- : 手動弁
- : 逆止弁
- : ピストンダンパ
- : 自力式吸気弁



# I -1 火災防護設備に関連する系統図



安全上重要な施設	グローブボックス (重大事故の起因となる火災源を有する)	グローブボックス (重大事故の起因となる火災源を有しない)	グローブボックス 消火装置	グローブボックス 温度監視装置	非常用所内電源設備
安全機能	①-1	①-1	⑧-6	⑧-6	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	○	×	×	×	×

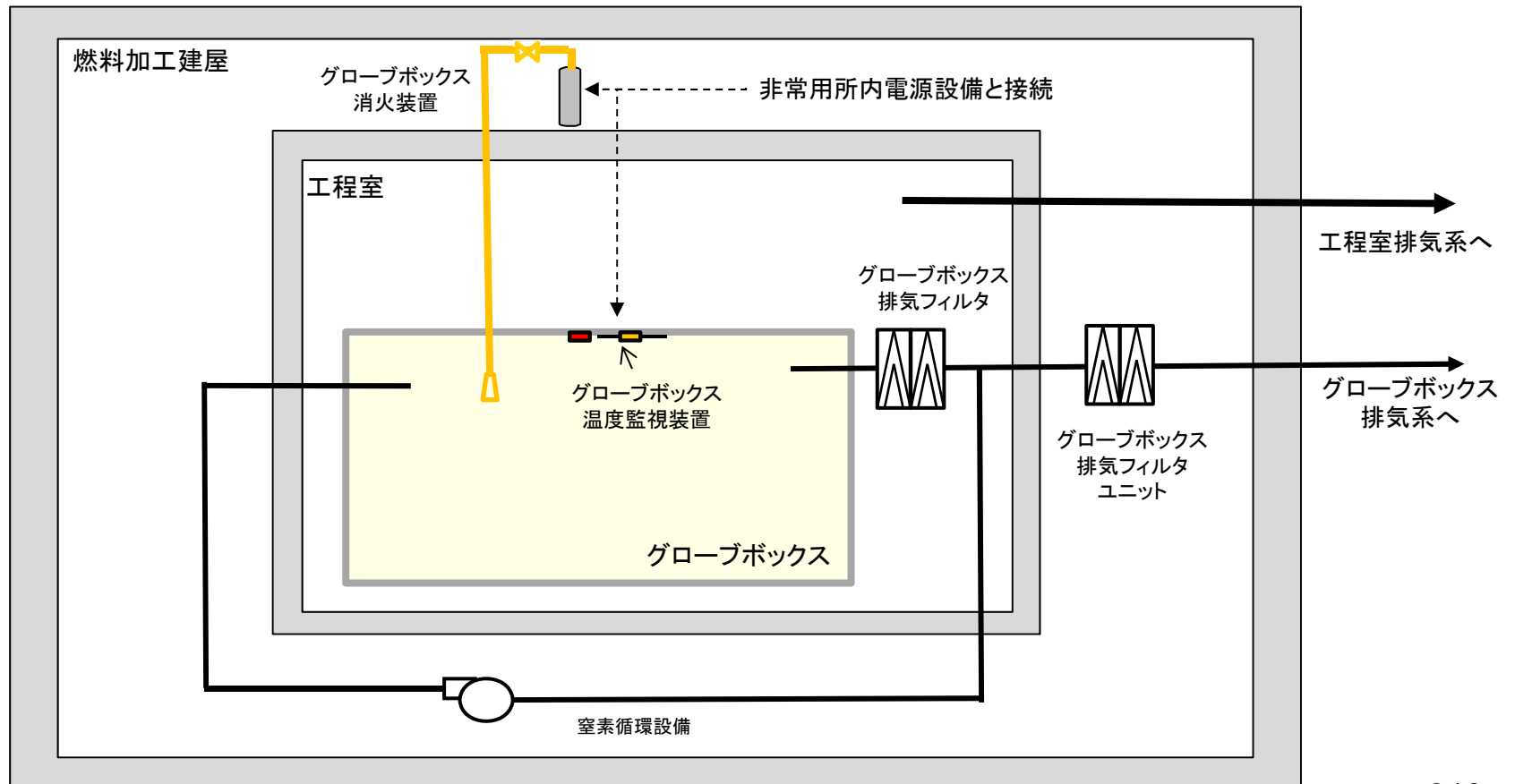


補-3-15-4

## I -2 窒素循環設備に関連する系統図



安全上重要な施設	グローブボックス 消火装置	グローブボックス 温度監視装置	窒素循環設備	非常用所内電源設備
安全機能	⑧-6	⑧-6	②-1	⑤
基準地震動を1.2倍にした 地震動の考慮	×	×	×	×

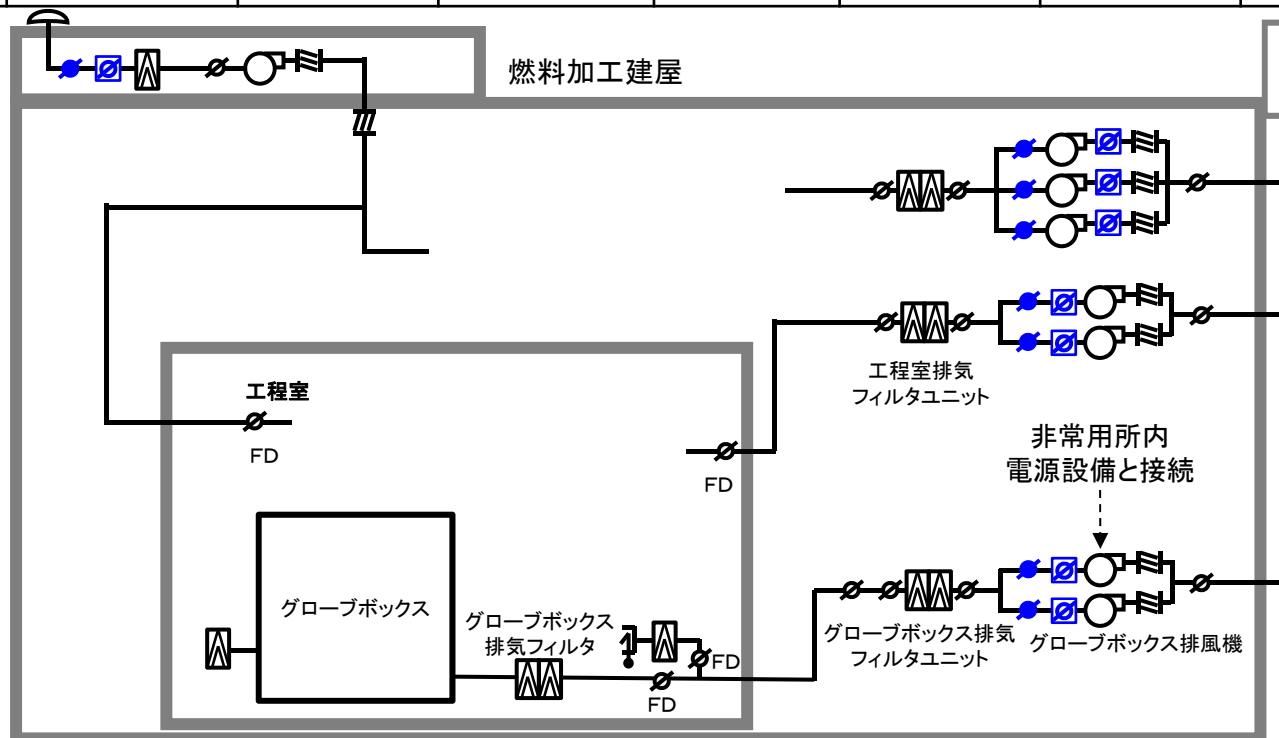


補-3-15-5

# I -3 排気設備に関連する系統図



安全上重要な施設	グローブボックス排気設備(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)	グローブボックス排気設備(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)	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。)	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	工程室排気フィルタユニット	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。)	グローブボックス排気フィルタユニット	非常用所内電源設備
安全機能	②-1	②-1	②-3	③-2	③-3	②-2	②-2	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	重大事故の起因となる火災源を有するグローブボックスに対して設置する範囲は○	×	経路の維持機能のみ○	焼結炉等を設置する工程室から外部と燃料加工建屋の境界となる壁外側までの範囲は○	○	重大事故の起因となる火災源を有するグローブボックスに対して設置する範囲は○	○	×

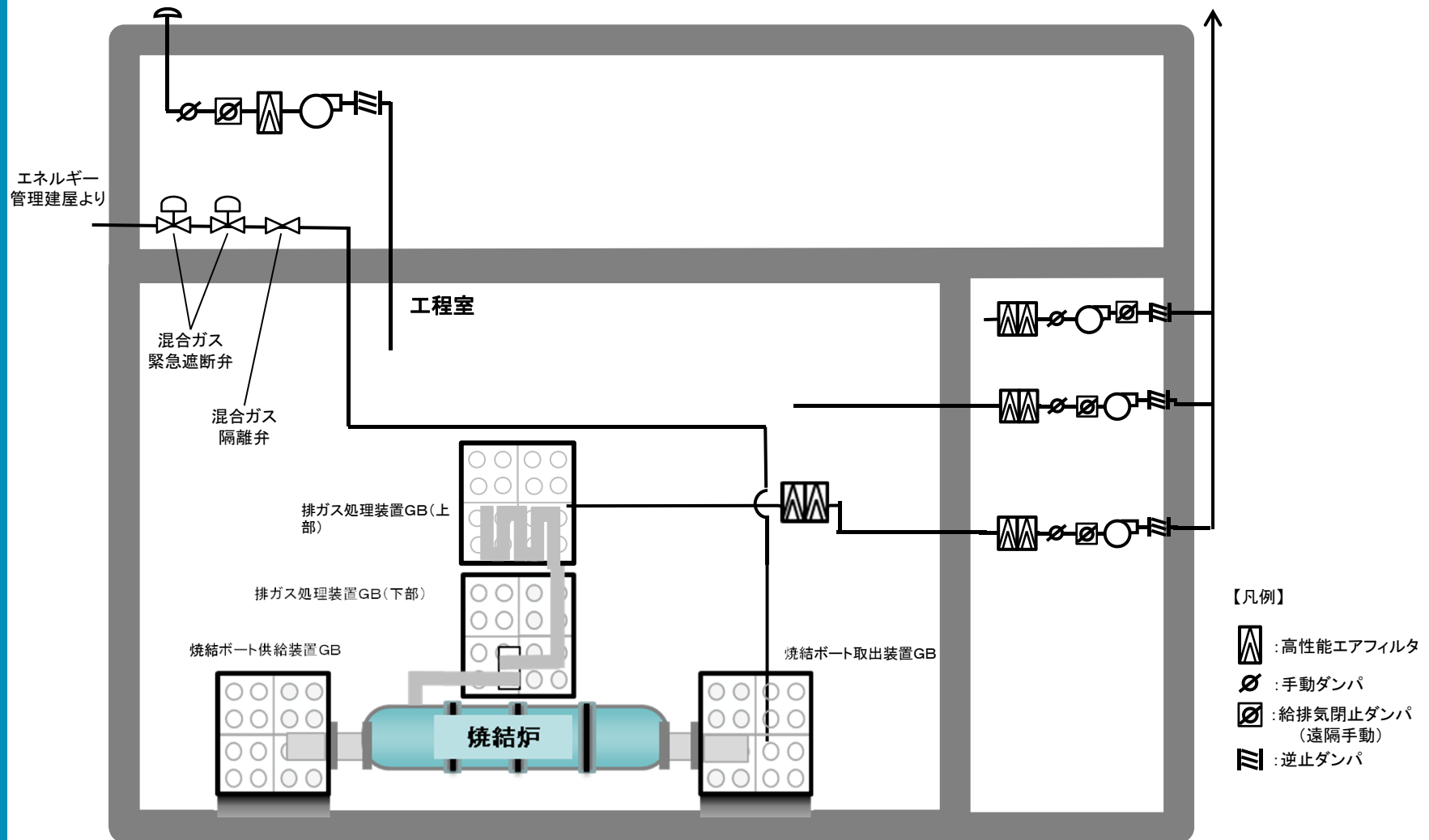


【凡例】

- : 延焼防止ダンパ
- : 高性能エアフィルタ
- : 手動ダンパ「開」
- : 手動ダンパ「閉」
- : 給排気閉止ダンパ (遠隔手動)
- : 逆止ダンパ
- : バランスダンパ



## Ⅱ. 焼結炉及び小規模試験設備に関連する系統概要図

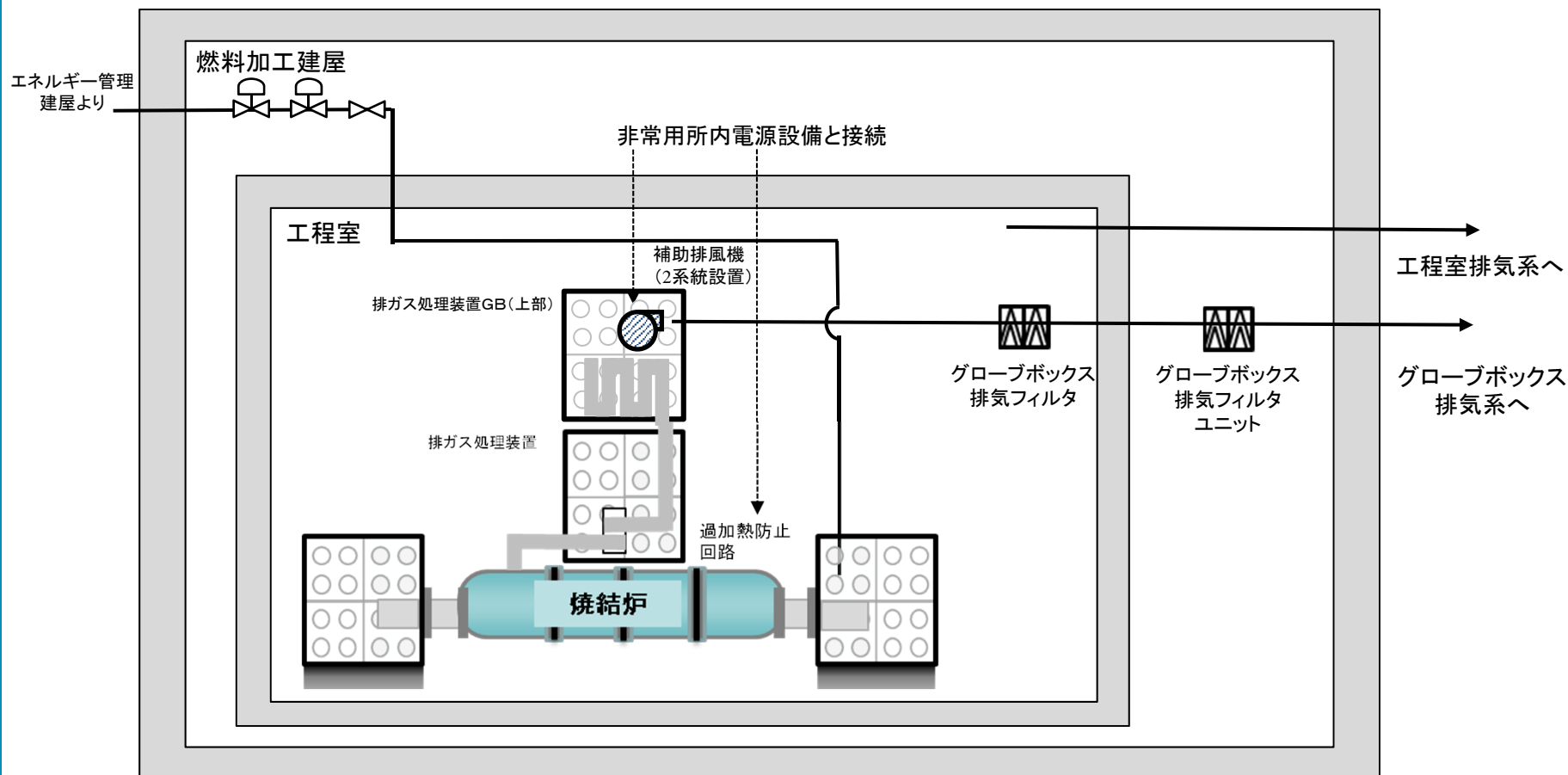


補-3-15-7

## II-1 焼結設備に関連する系統図



安全上重要な施設	焼結炉	排ガス処理装置 グローブボックス (上部)	排ガス処理装置	排ガス処理装置の 補助排風機(安全 機能の維持に必要な 回路を含む。)	焼結炉内部温度高 による過加熱防止回 路	非常用所内電源設備
安全機能	①-2	⑧-1	⑧-1	⑧-3	⑥-2	⑤
基準地震動を1.2倍 にした地震動の考慮	○	×	×	×	×	×

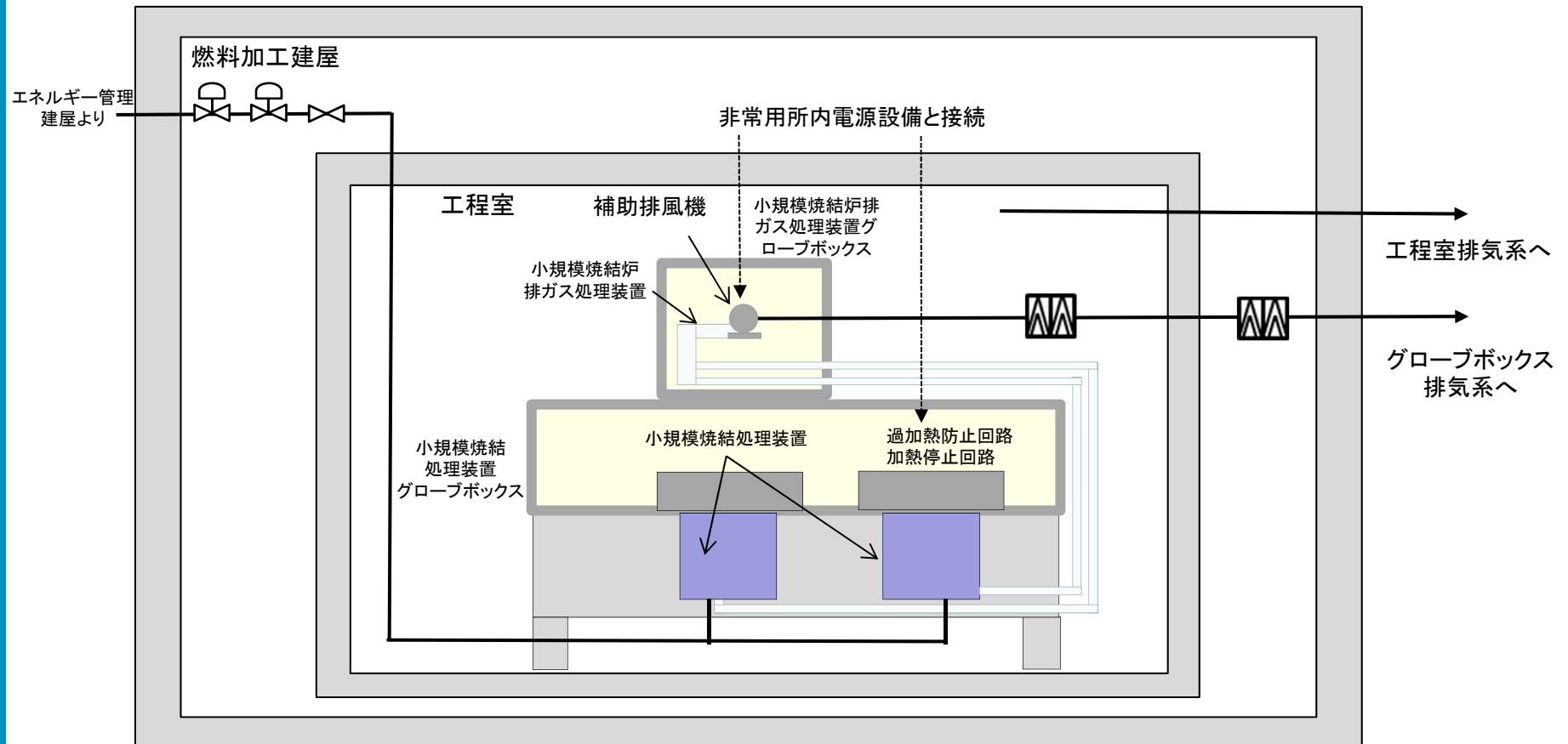


補-3-15-8

## II-2 小規模試験設備に関連する系統図



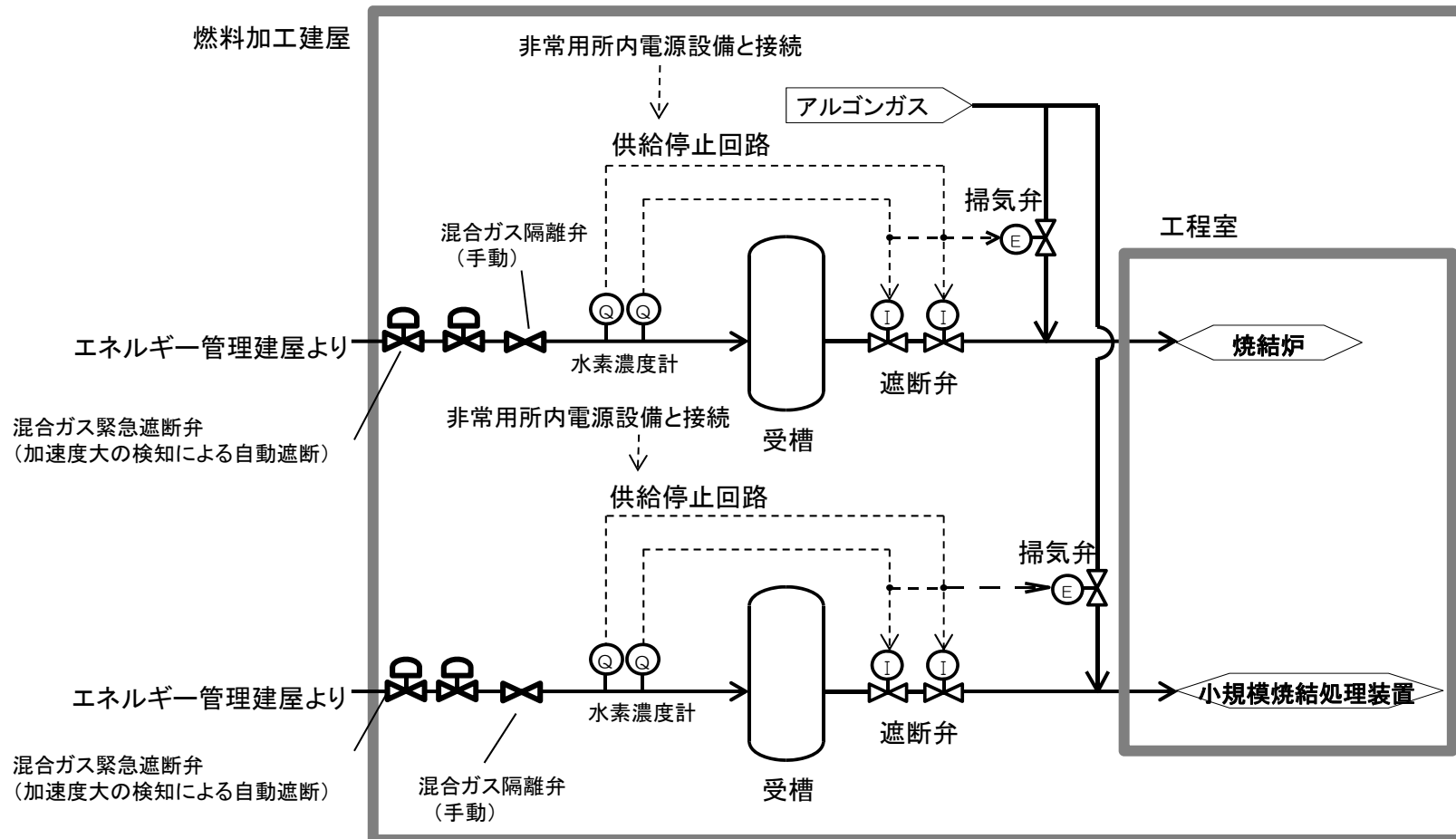
安全上重要な施設	小規模焼結処理装置	小規模焼結炉排ガス処理装置グローブボックス	小規模焼結炉排ガス処理装置	小規模焼結炉排ガス処理装置の補助排風機(安全機能の維持に必要な回路を含む。)	小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路	小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路	非常用所内電源設備
安全機能	①-2	⑧-1	⑧-1	⑧-3	⑥-2	⑧-5	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	○	×	×	×	×	×	×



補-3-15-9

## II-3 水素・アルゴン混合ガス設備に関連する系統図

安全上重要な施設	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)	非常用所内電源設備
安全機能	⑧-2	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×



補足説明資料 3-16 (22 条)

## フォールトツリー

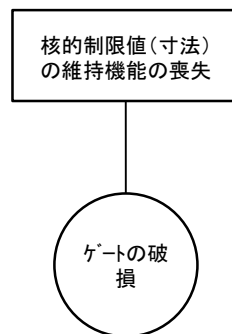
### 1. 作成方針

安全上重要な施設の安全機能が喪失する要因を分析するため、フォールトツリーを作成する。ここでのフォールトツリーは、安全機能の喪失に至る原因を分析することを目的としていることから、発生頻度、確率を定量化するような詳細な基事象まで展開せずに作成する。

また、工程室及び燃料加工建屋は、重大事故の対処において有意な損傷がないことを前提としていることから、これらが有する安全機能に関するフォールトツリーの作成は省略する。

以 上

# 核的制限値（寸法）の維持機能の喪失に関するフォールトツリー



-  ANDゲート
-  ORゲート
-  トランスファー記号

補-3-16-2

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

単一ユニット相互間の距離の維持機能の喪失

設備の破損

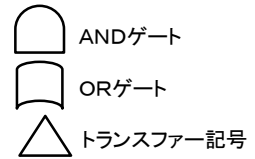
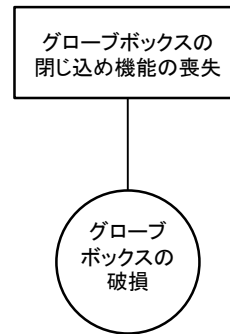


補-3-16-3

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

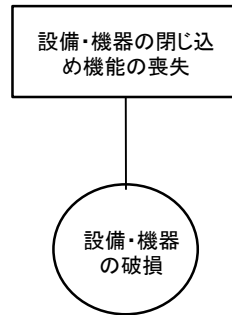


# グローブボックスの閉じ込め機能の喪失に関するフォールトツリー



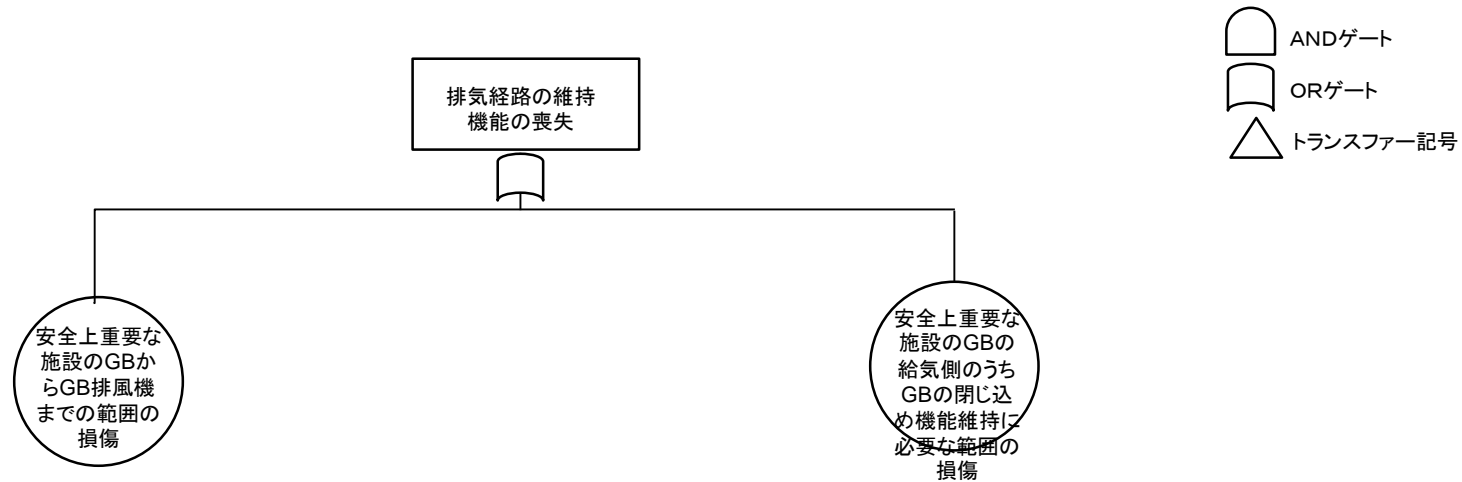
補-3-16-4

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。



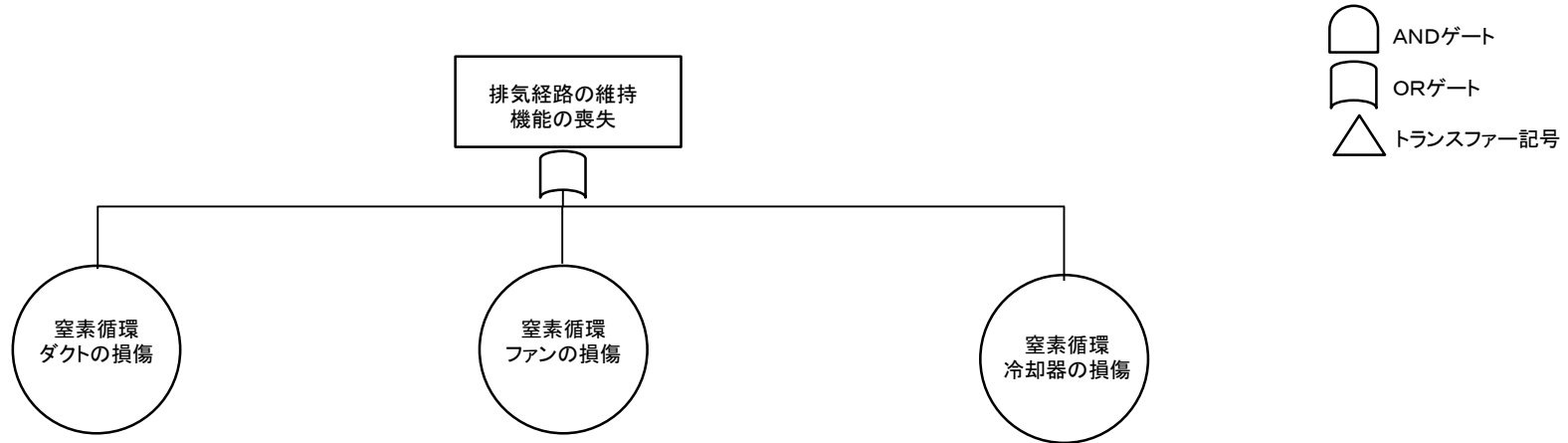
補-3-16-5

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。



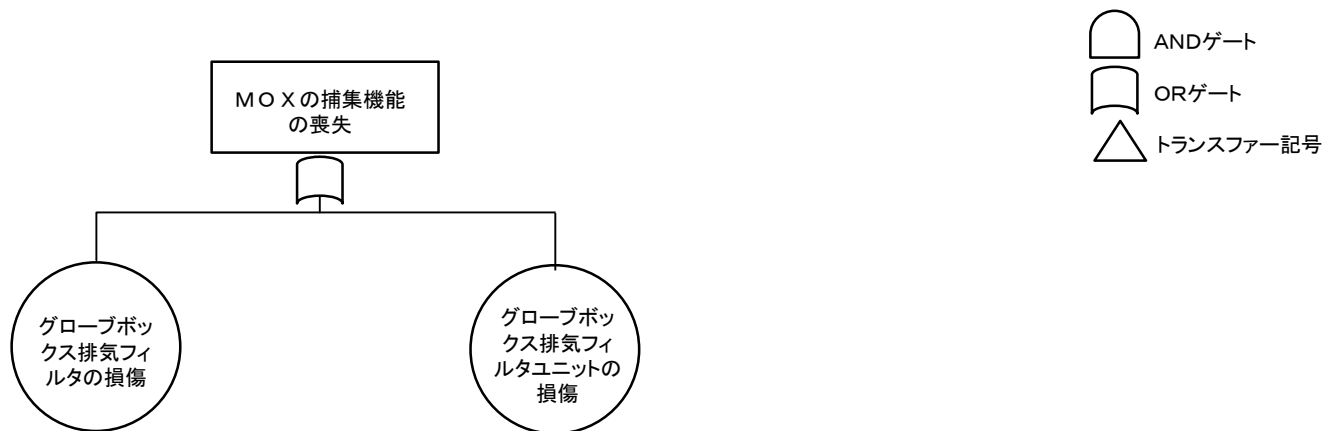
補-3-16-6

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。



補-3-16-7

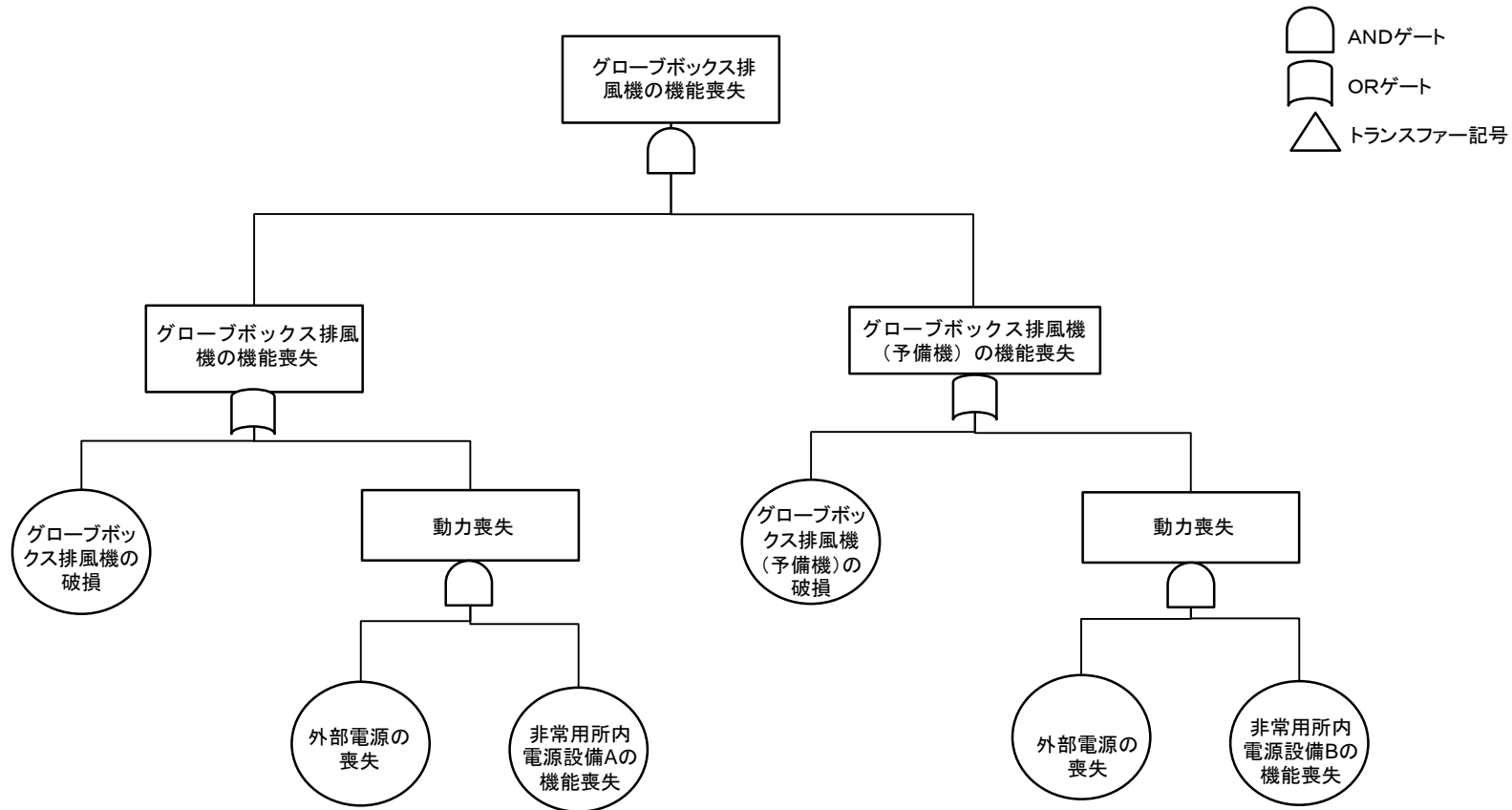
※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。



補-3-16-8

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# グローブボックス排気設備の排気機能の喪失に関するフォールトツリー

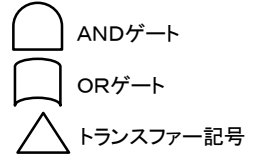


補-3-16-9

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

事故時の排気経路  
の維持機能の喪失

安全上重要な  
施設のGB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  
の範囲の損傷



補-3-16-10

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

事故時のMOXの捕集・浄化機能の喪失

工程室排気  
フィルタユニット  
の損傷

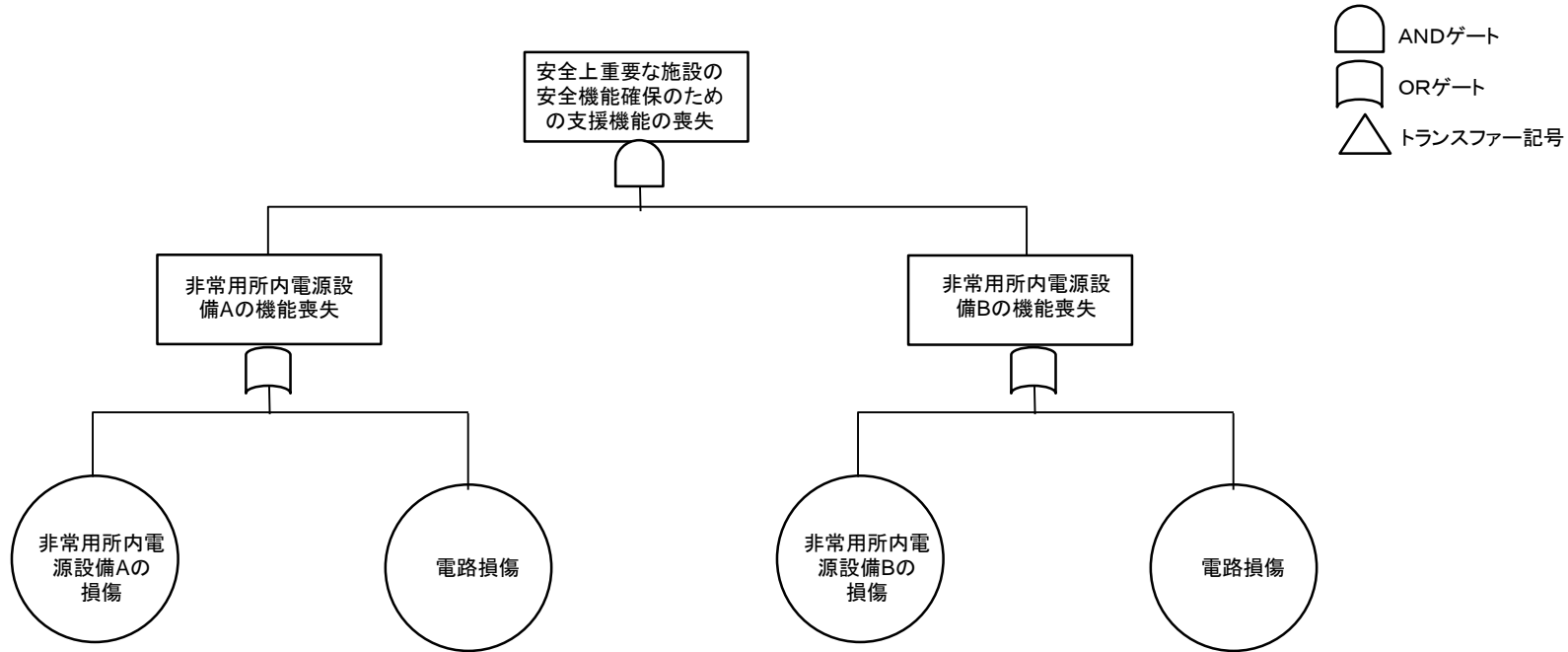


補-3-16-11

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。



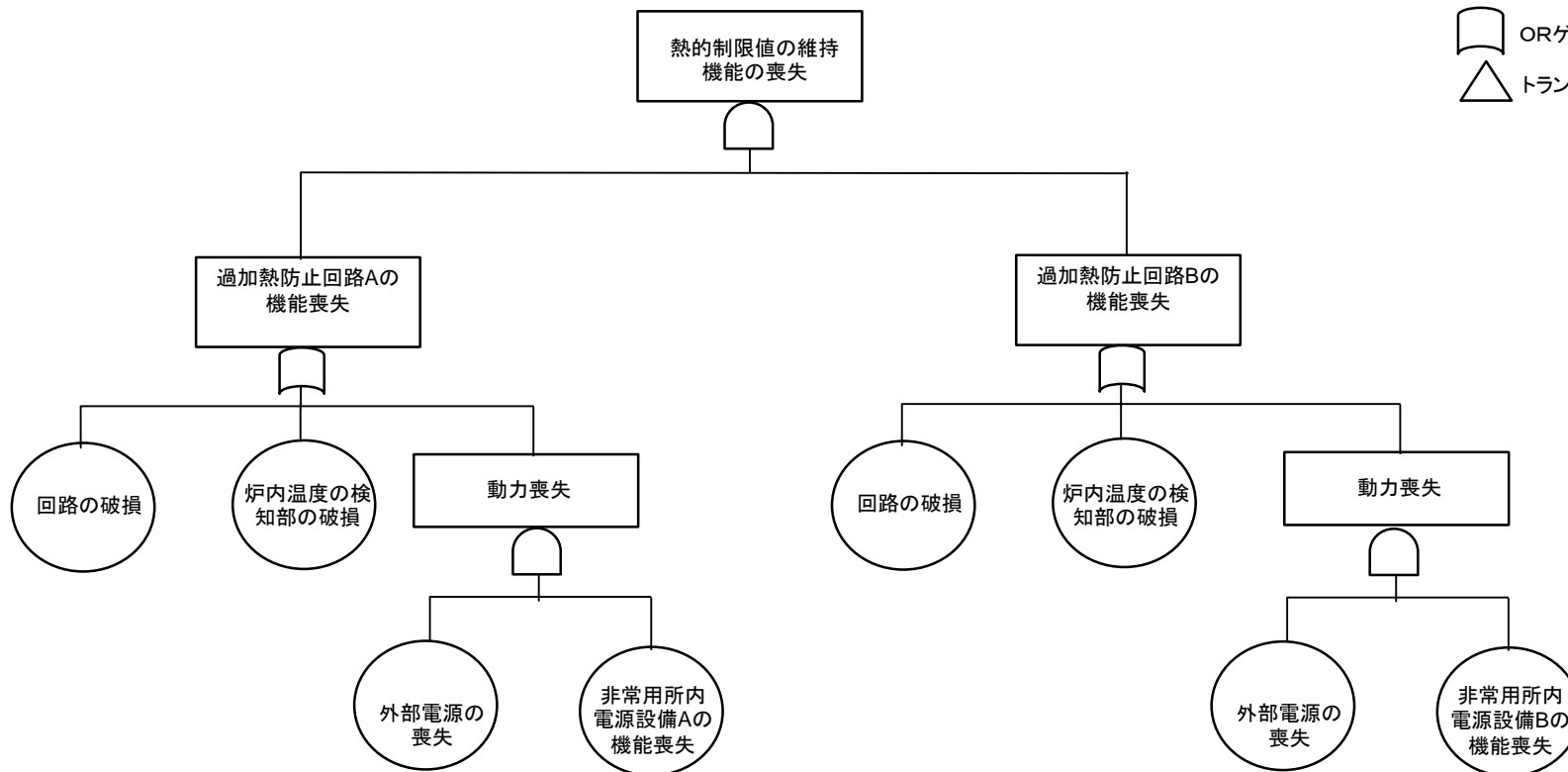
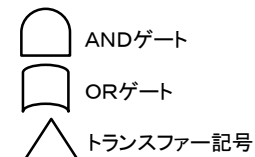
# 非常用所内電源設備の安全上重要な施設の安全機能確保のための支援機能の喪失に関するフォールトツリー



補-3-16-12

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

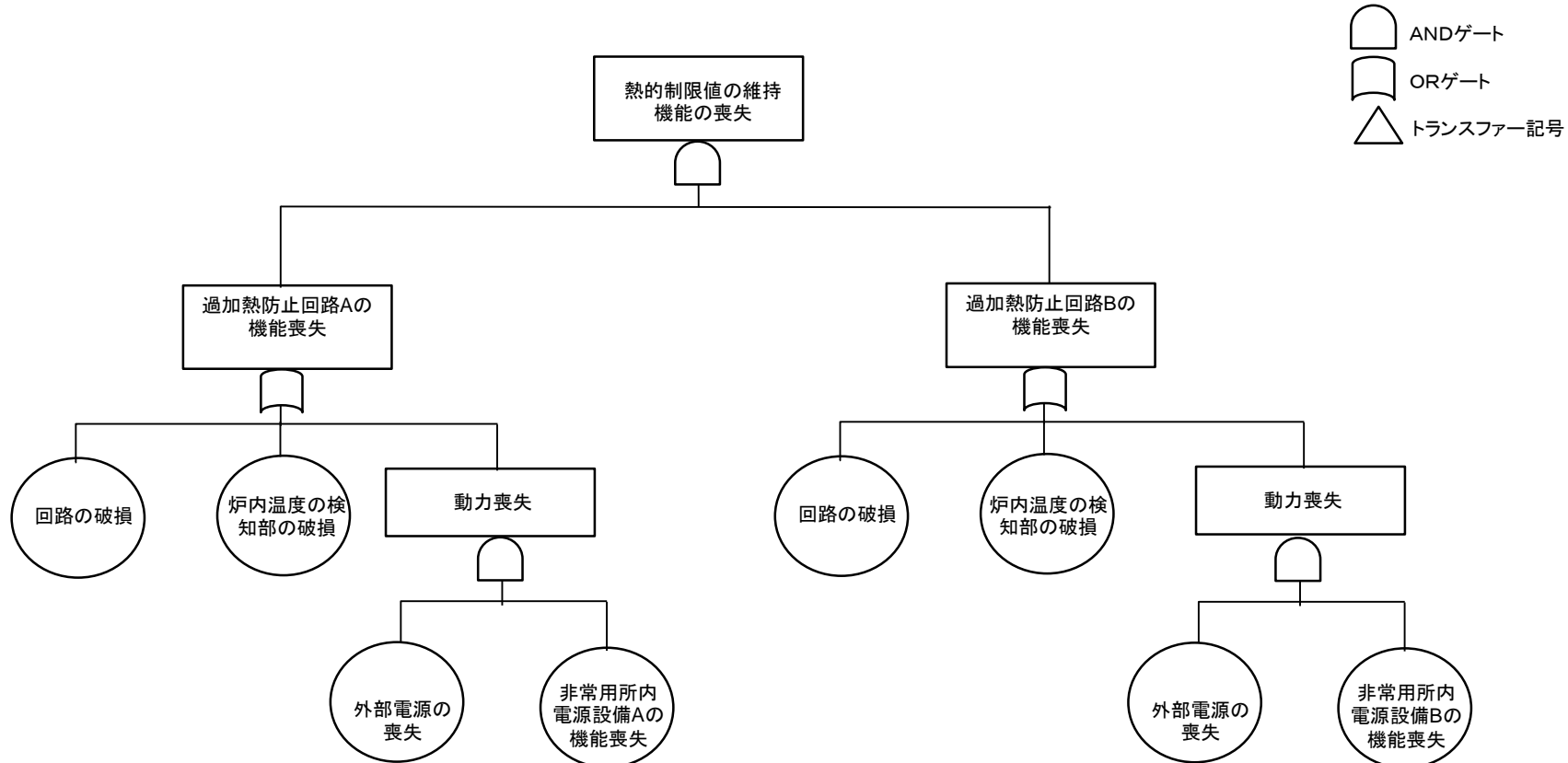
# 焼結設備の熱的制限値の維持機能の喪失に関するフォールトツリー



補-3-16-13

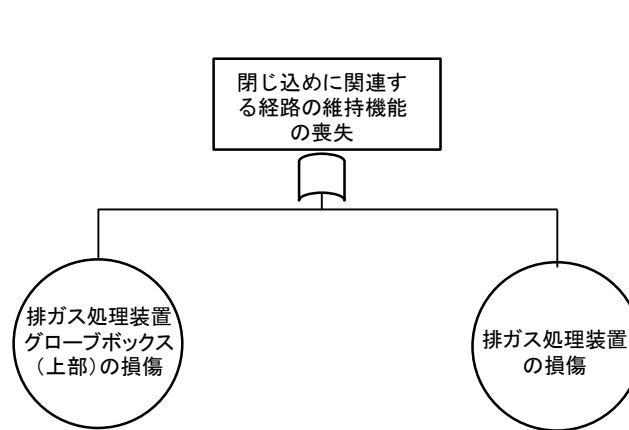
※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# 小規模試験設備の熱的制限値の維持機能の喪失に関するフォールトツリー



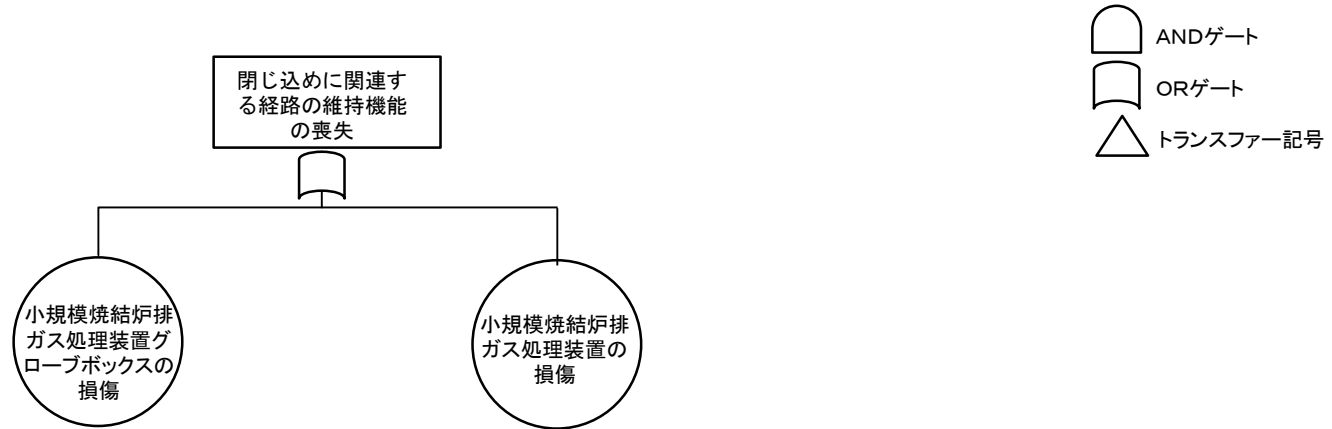
補-3-16-14

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。



補-3-16-15

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。



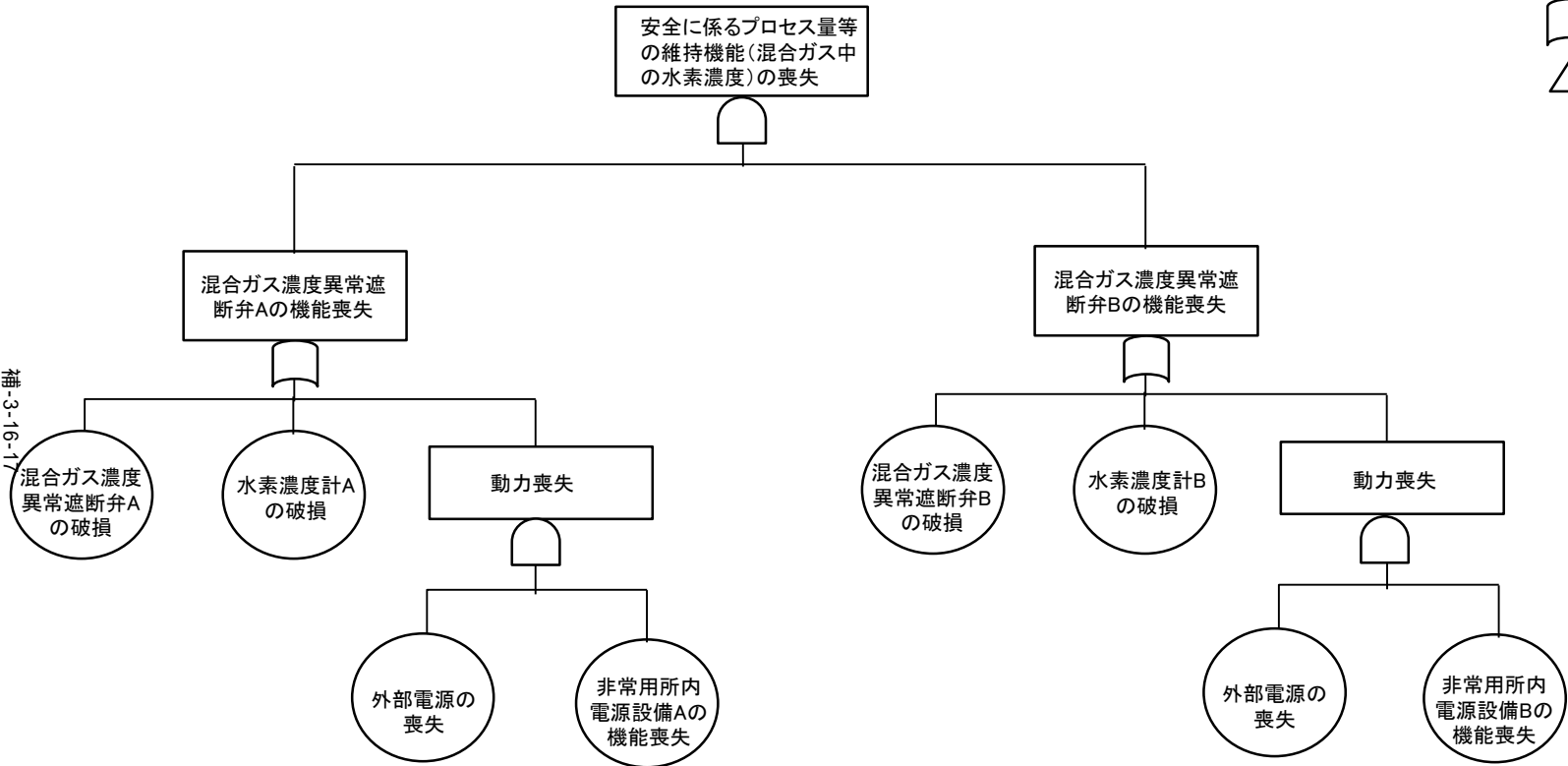
補-3-16-16

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# 水素・アルゴン混合ガス設備の安全に係るプロセス量等の維持機能（混合ガス中の水素濃度）の喪失に関するフォールトツリー

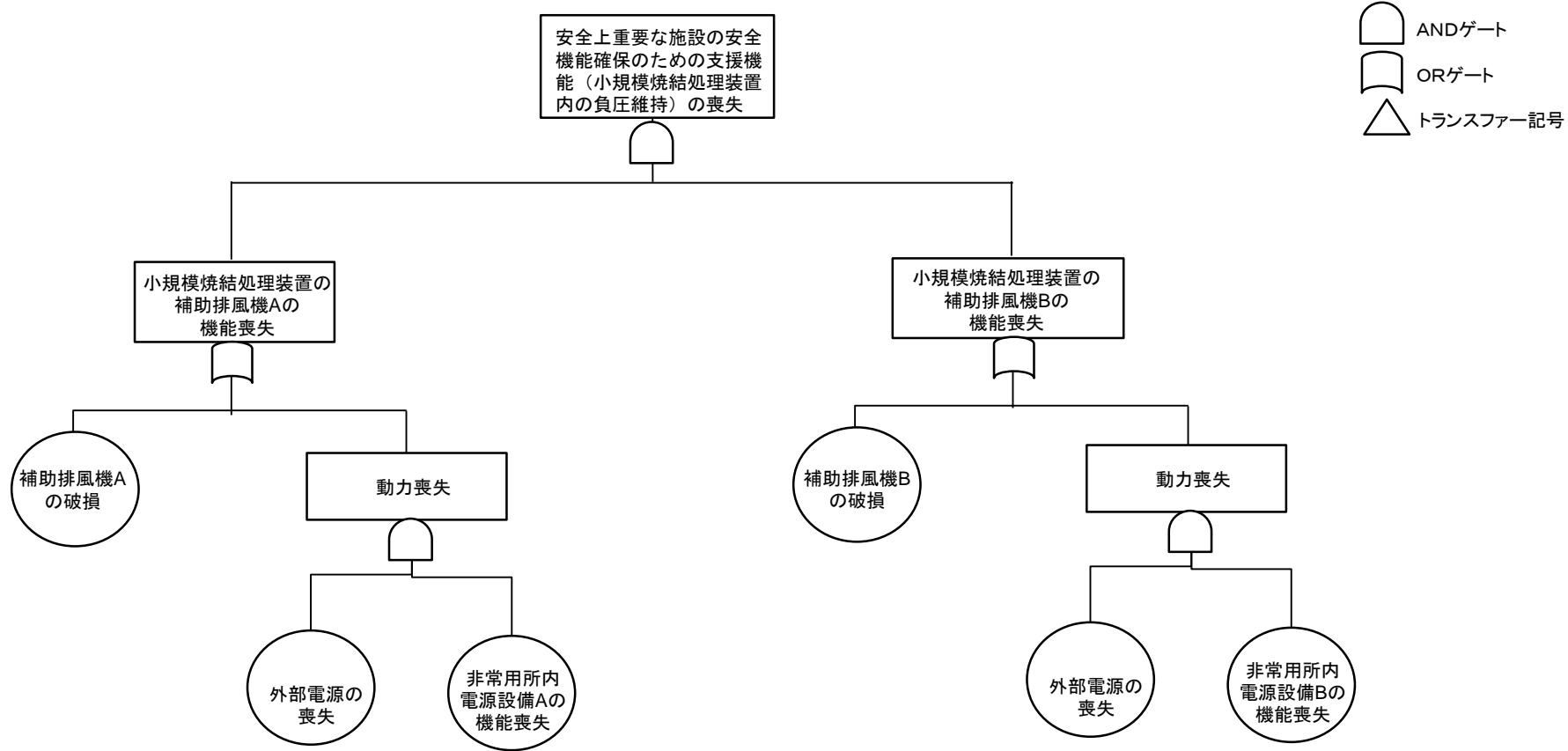


補-3-16-17



※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

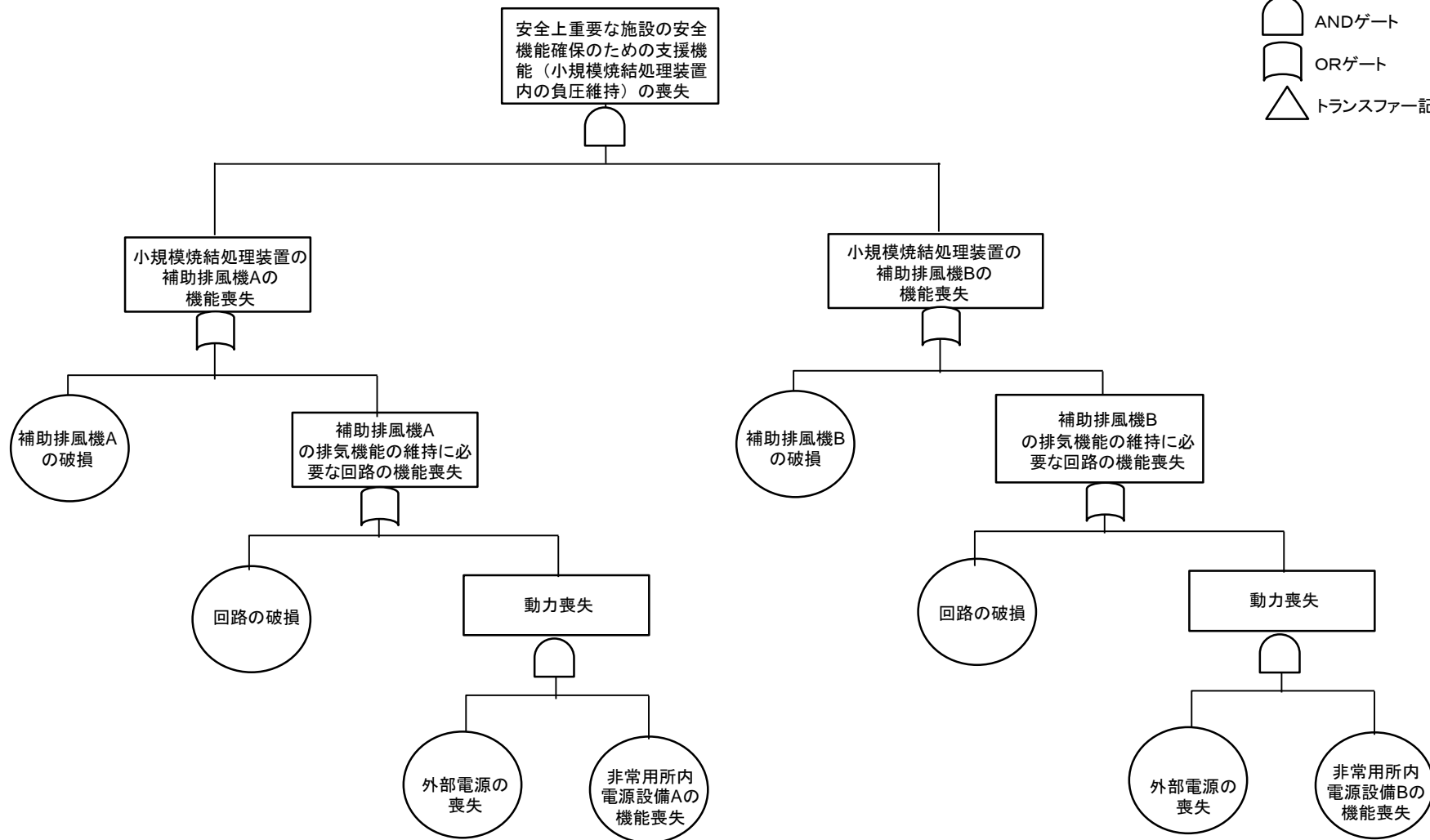
# 焼結設備の安全上重要な施設の安全機能確保のための支援機能（焼結炉内の負圧維持）の喪失に関するフォールトツリー



補-3-16-18

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# 小規模試験設備の安全上重要な施設の安全機能確保のための支援機能 (小規模焼結処理装置内の負圧維持) の喪失に関するフォールトツリー

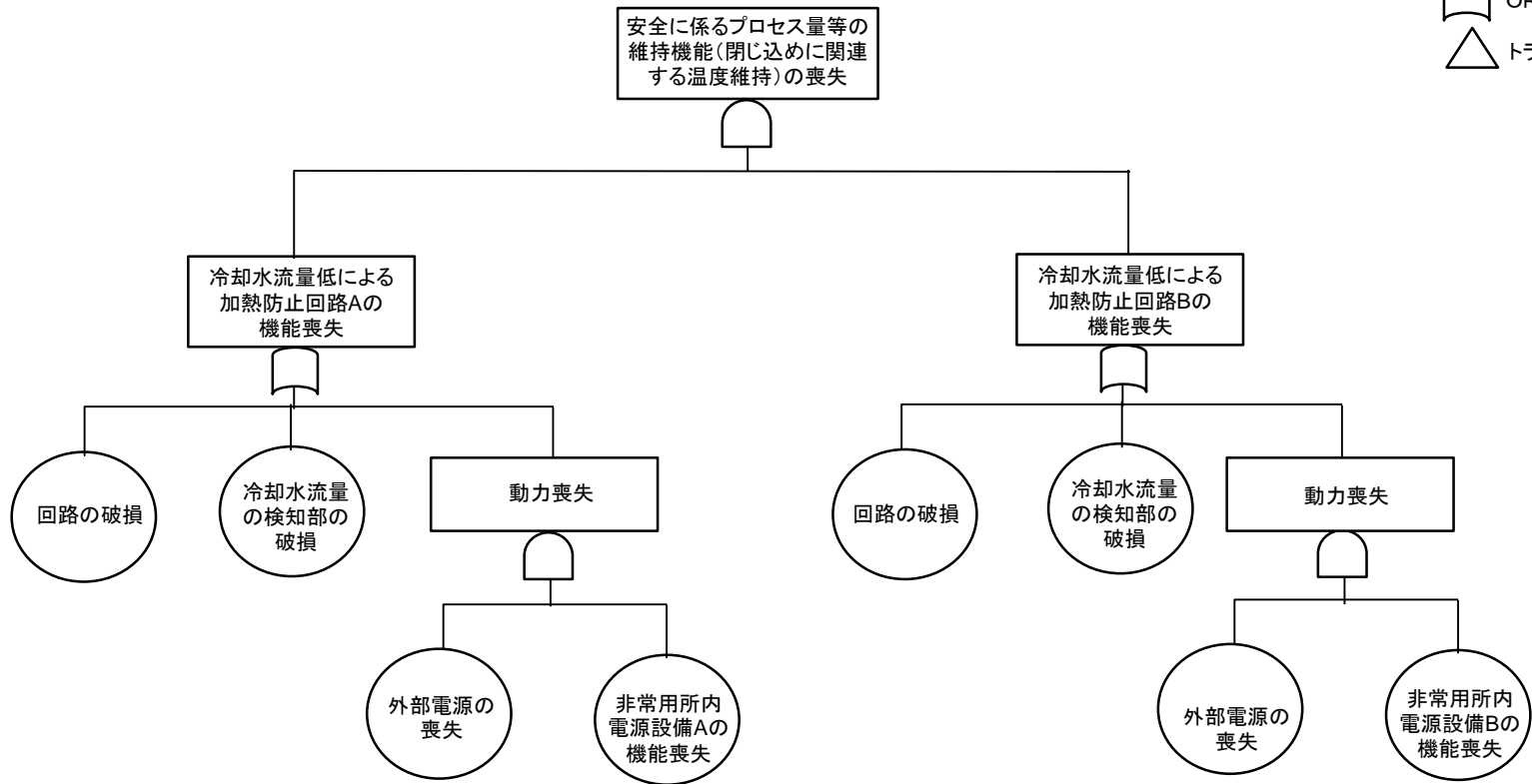


補-3-16-19

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。



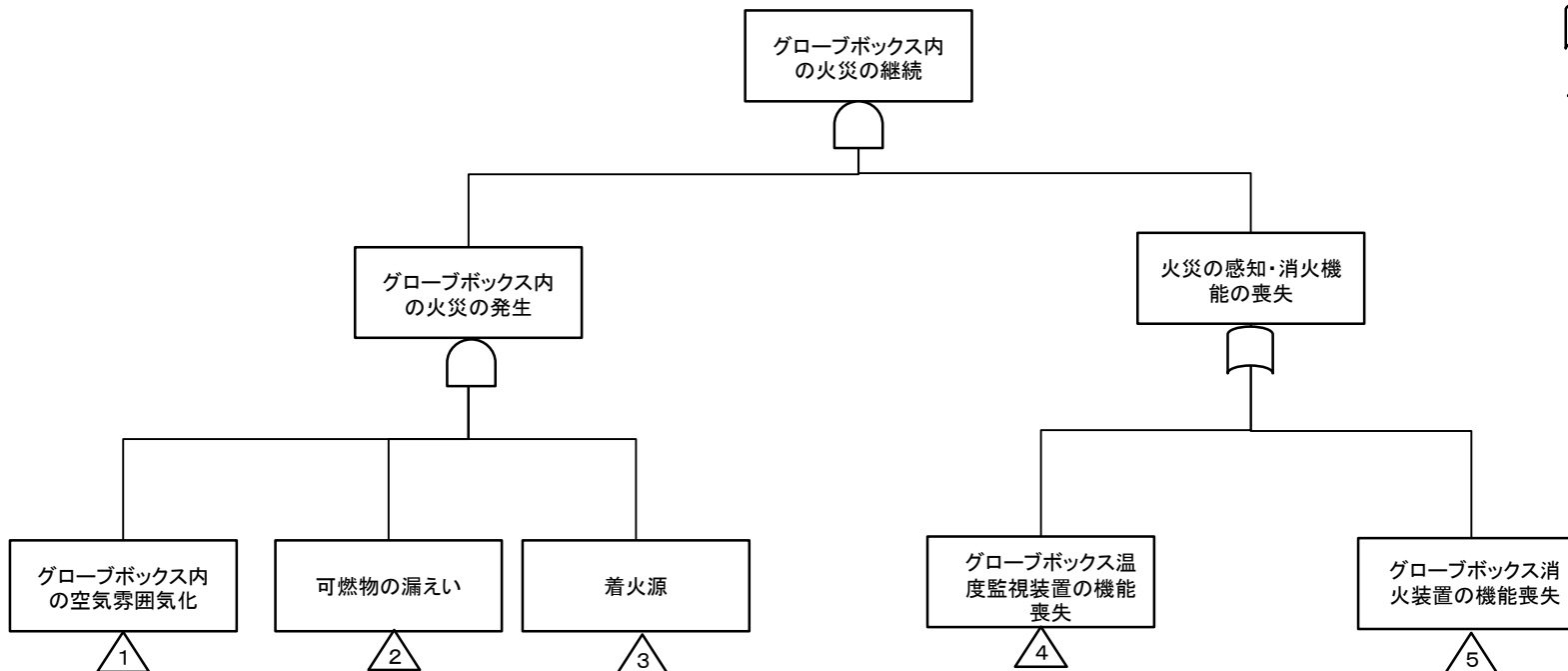
# 小規模試験設備の安全に係るプロセス量等の維持機能（閉じ込めに関連する温度維持）の喪失に関するフォールトツリー



補-3-16-20

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

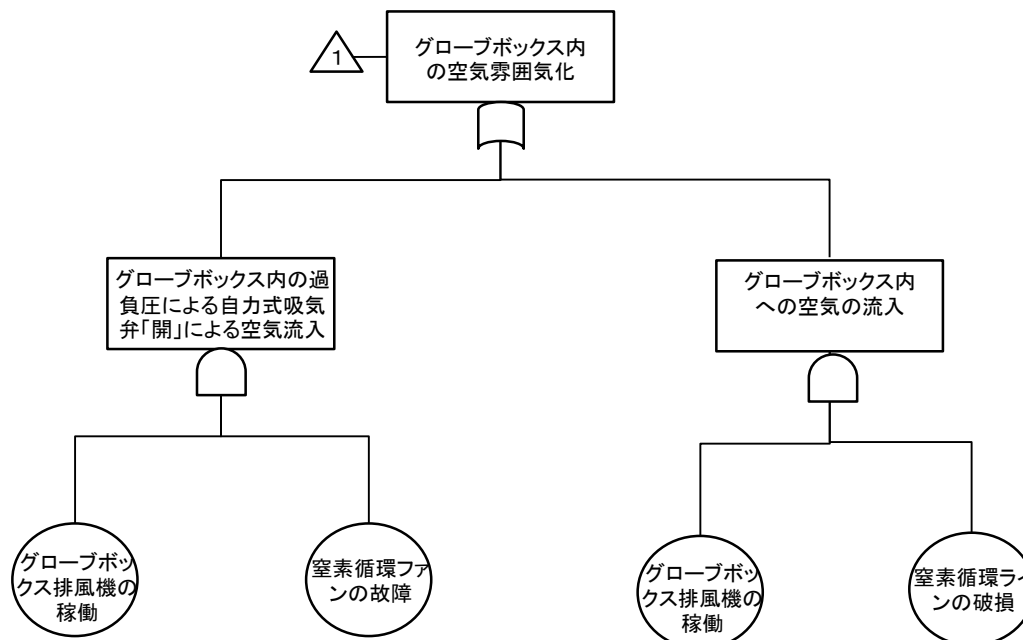
# 火災の感知及び消火機能の喪失に関するフォールトツリー



補-3-16-21

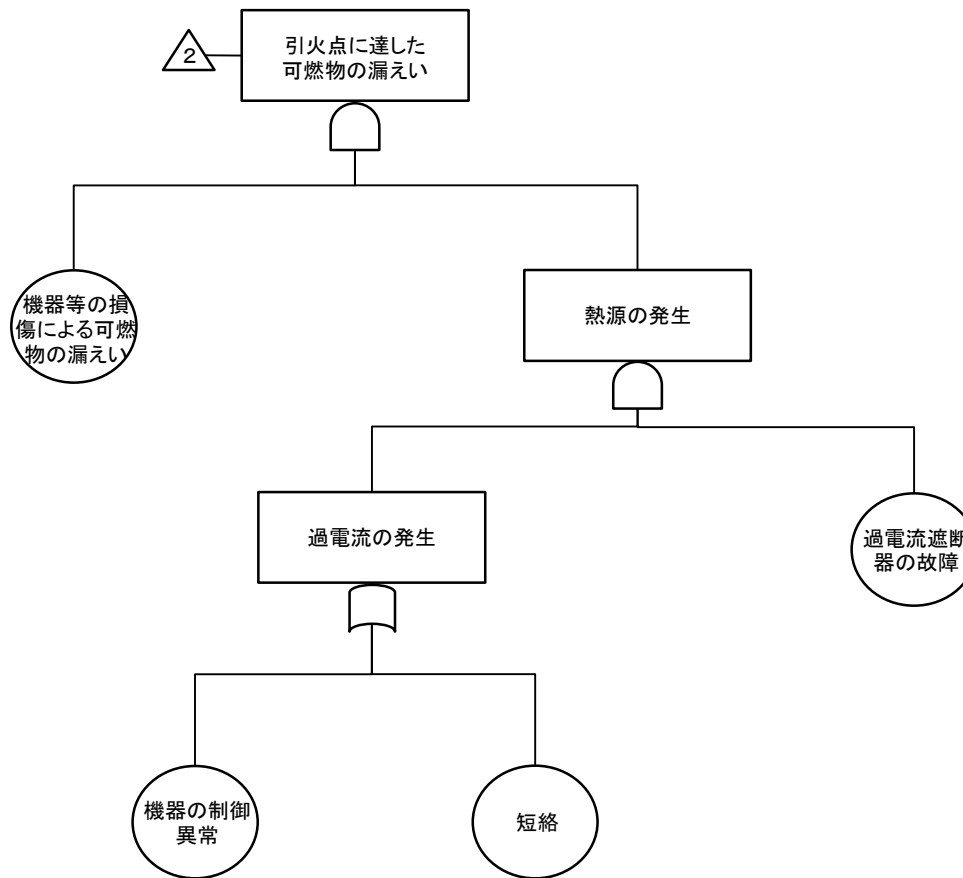
※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# 火災の感知及び消火機能の喪失に関するフォールトツリー



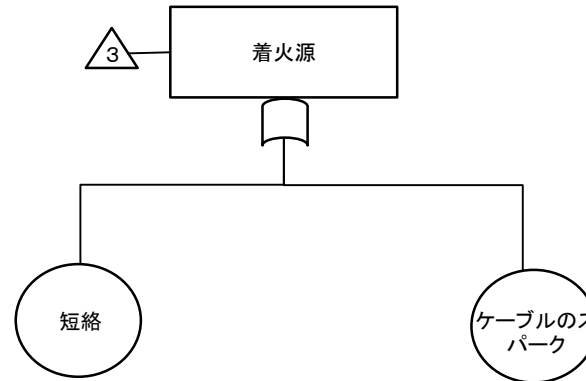
補-3-16-22

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。



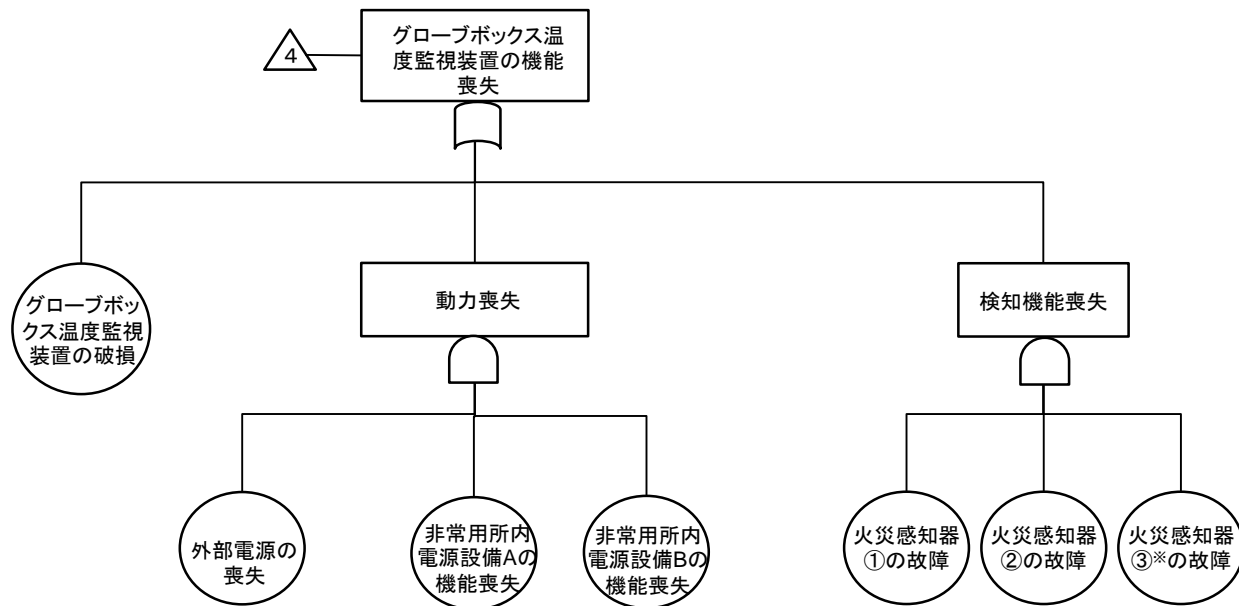
補-3-16-23

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。



補-3-16-24

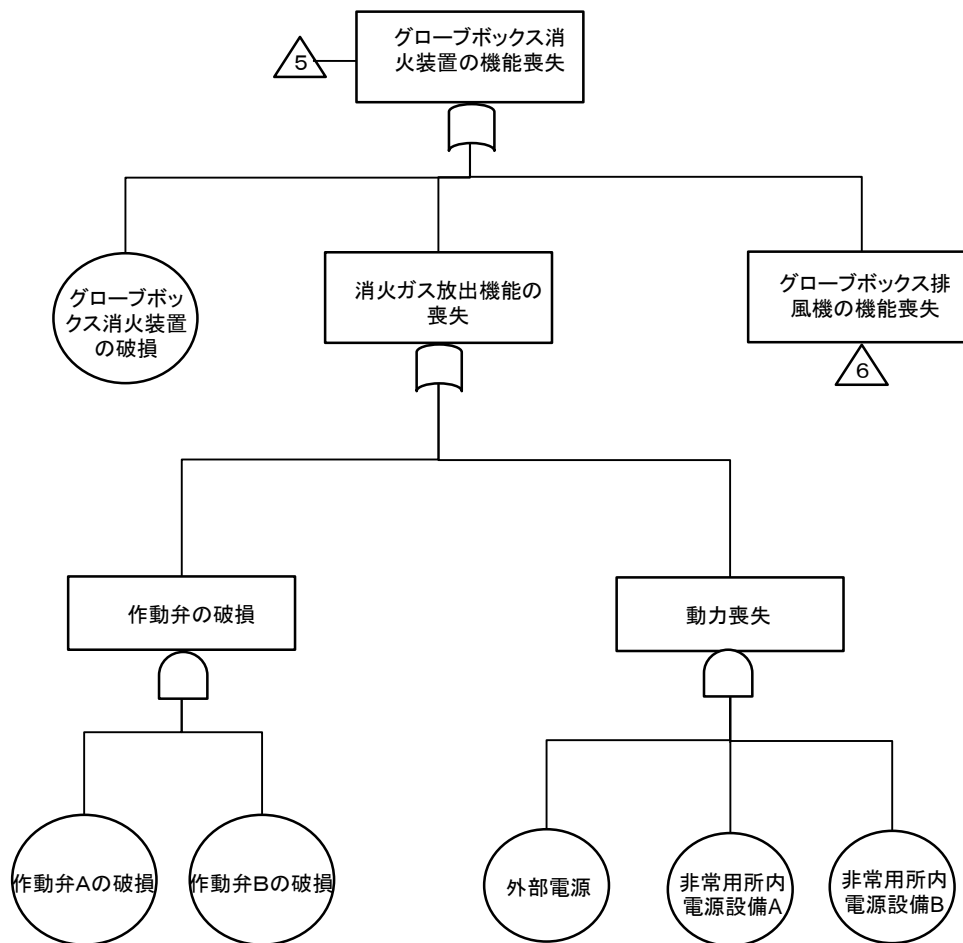
※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。



※安全上重要な施設のグローブボックス内に設置する潤滑油近傍に対して設置

補-3-16-25

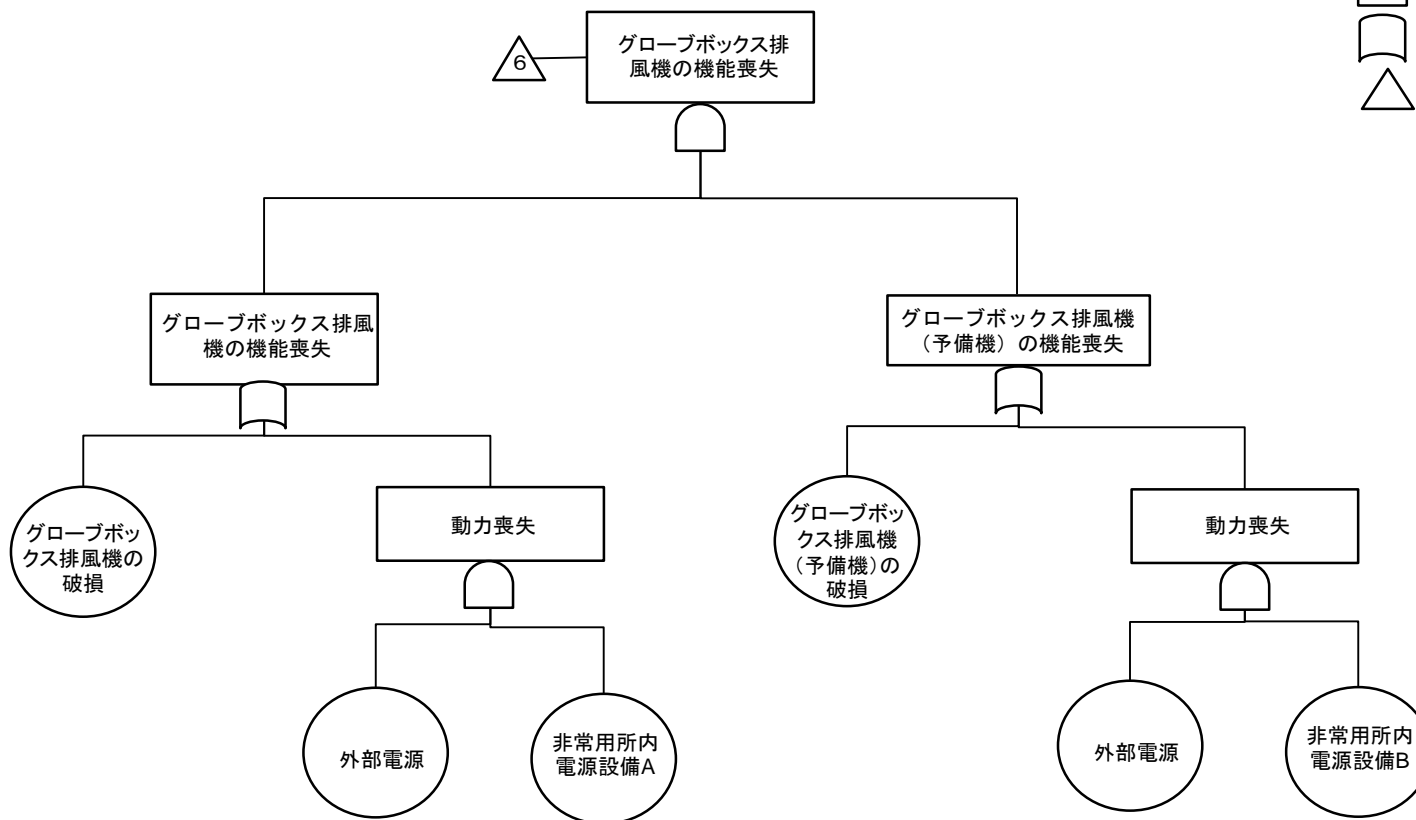
※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。



補-3-16-26

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# 火災の感知及び消火機能の喪失に関するフォールトツリー



補-3-16-27

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。



補足説明資料 3 - 17 (22 条)

## フォールトツリー

(重大事故の発生を仮定する際の条件毎の安全機能喪失の特定)

補足説明資料 3 - 16 に示す全てのフォールトツリーに対して、整理資料本文で定めた下記の「重大事故の発生を仮定する際の条件」を適用することにより、安全機能の喪失に至る原因を示す。

### 重大事故の発生を仮定する際の条件

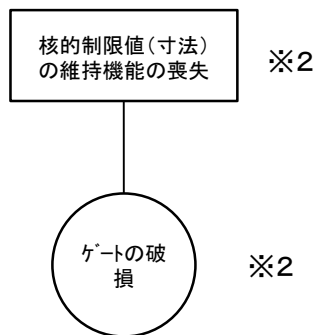
動的機器の多重故障	動的機器が多重故障（多重の誤作動，多重の誤操作を含む）により機能喪失する。
地震による機能喪失	常設の動的機器と交流電源の機能は復旧に時間を要することが想定されることから全て喪失する。常設の静的機器の機能は，基準地震動の 1.2 倍の地震動を考慮した際に機能維持できる設計としたもの以外は全て機能喪失する。

具体的には，フォールトツリー上に，重大事故の発生を仮定する際の条件において機能喪失を想定する設備があれば，当該設備に記号として※を記載し，どの重大事故の発生を仮定する際の条件で安全機能が機能喪失するかを示す。

また，下流（機能喪失の要因となる設備）で※が記載される場合には，上流にも同じ※を記載し，最終的には，最上流である安全機能の喪失がどの重大事故の発生を仮定する際の条件で機能喪失するかを示す。

以 上

# 核的制限値（寸法）の維持機能の喪失に関するフォールトツリー （機能喪失状態の特定）

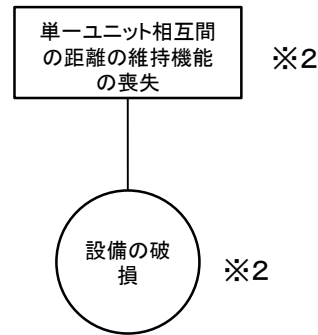


補-3-17-2

- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# 安全に係る距離の維持機能（単一ユニット相互間の距離の維持）の喪失に関する フォールトツリー（機能喪失状態の特定）

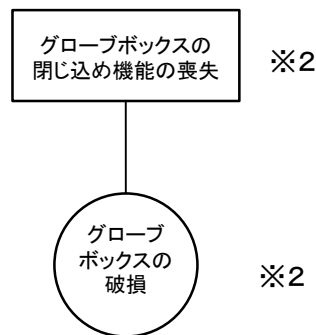


補-3-17-3

- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

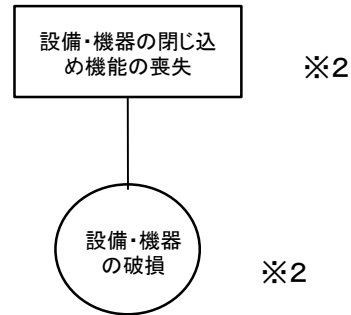
# グローブボックスの閉じ込め機能の喪失に関するフォールトツリー (機能喪失状態の特定)



※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

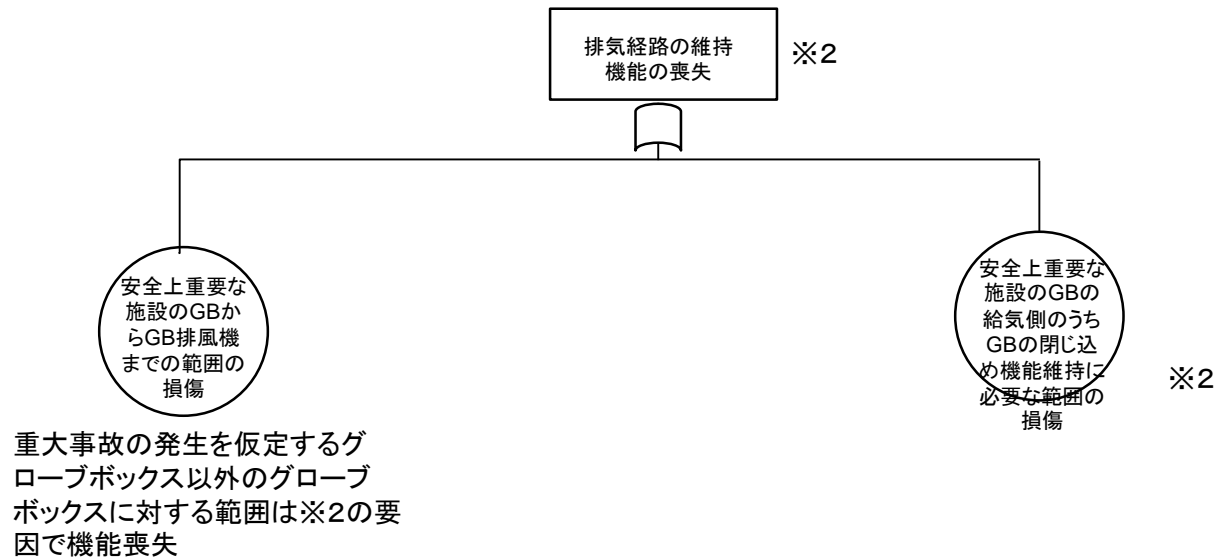
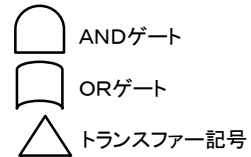


※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

※1 動的機器の多重故障  
※2 地震による機能喪失

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# グローブボックス排気設備の排気経路の維持機能の喪失に関するフォールトツリー (機能喪失状態の特定)

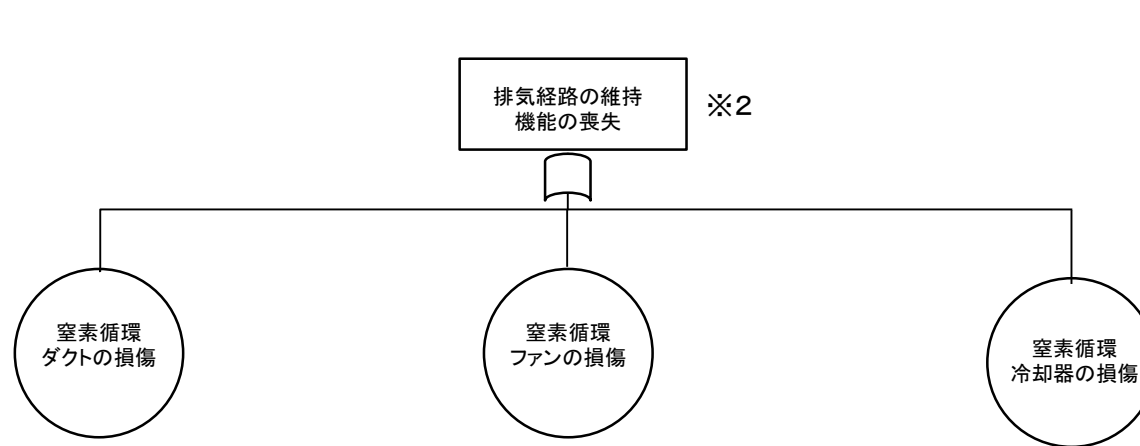


補-3-17-6

- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# 窒素循環設備の排気経路の維持機能の喪失に関するフォールトツリー (機能喪失状態の特定)

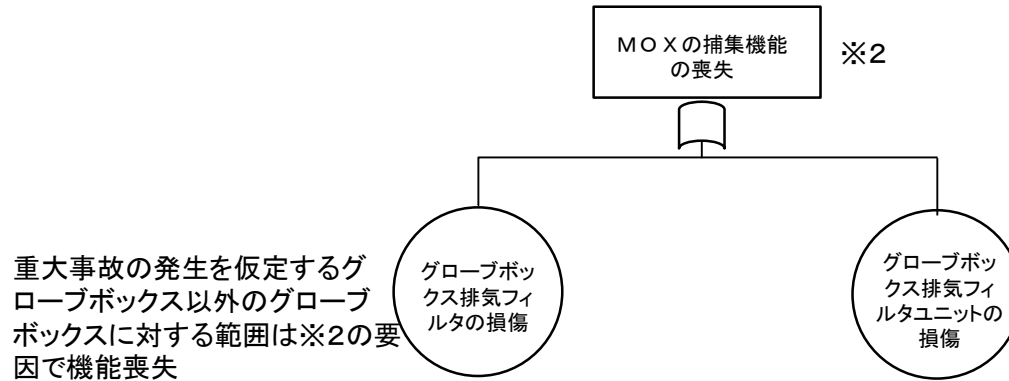


※地下3階の工程室からMOX粉末の漏えいを防止するための範囲以外は※2の要因で機能喪失

※1 動的機器の多重故障  
※2 地震による機能喪失



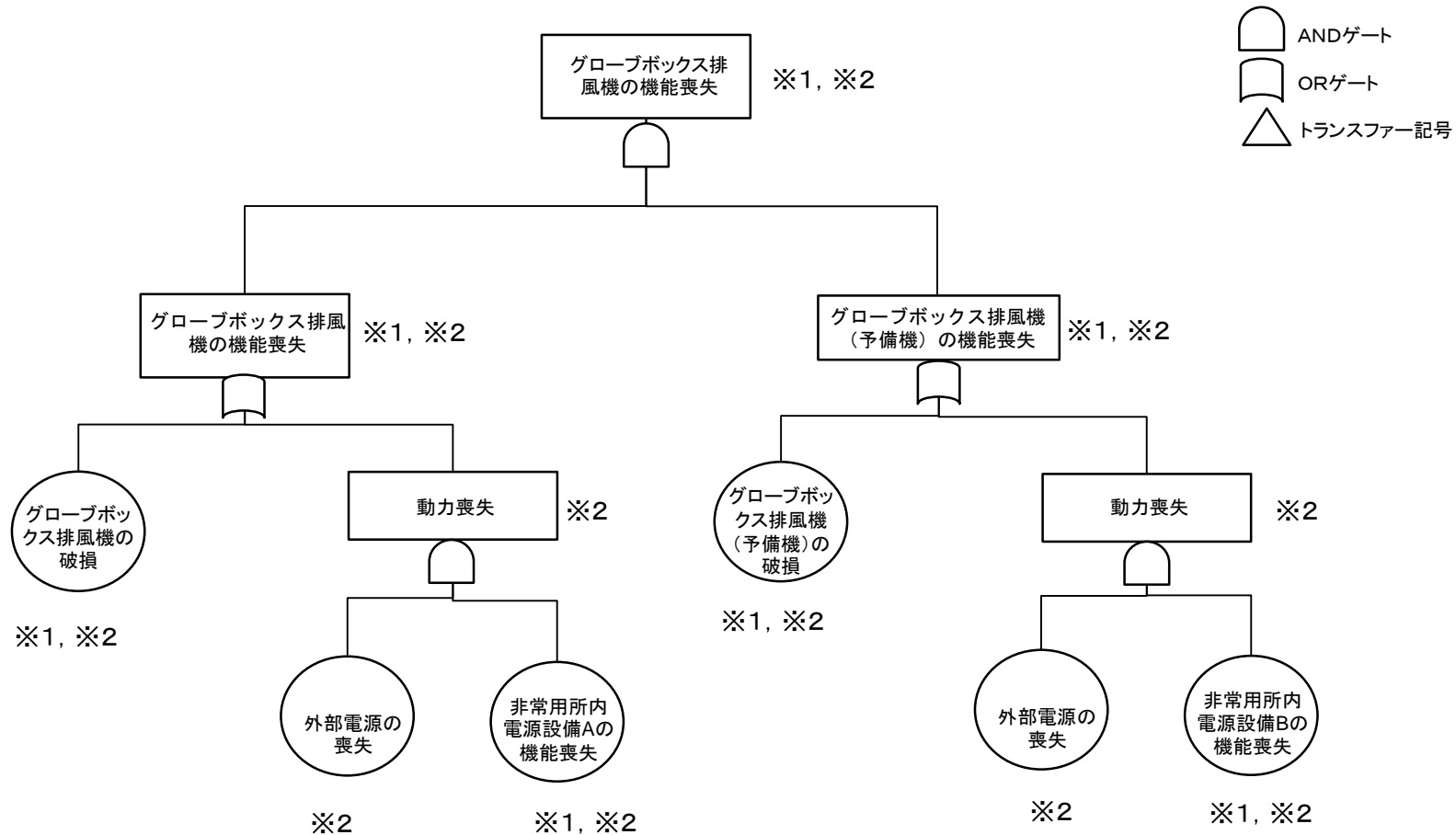
# グローブボックス排気設備のMOXの捕集機能の喪失に関するフォールトツリー (機能喪失状態の特定)



※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

# グローブボックス排気設備の排気機能の喪失に関するフォールトツリー (機能喪失状態の特定)

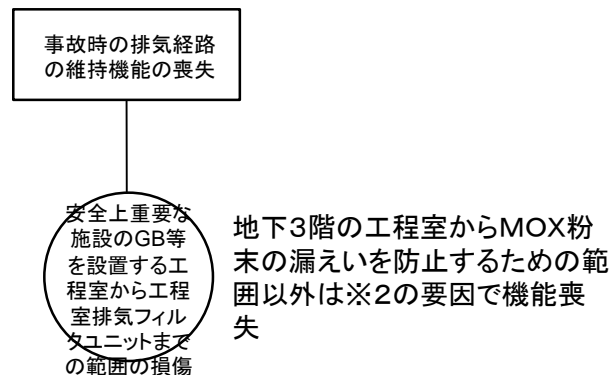


補-3-17-9

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

※1 動的機器の多重故障  
※2 地震による機能喪失

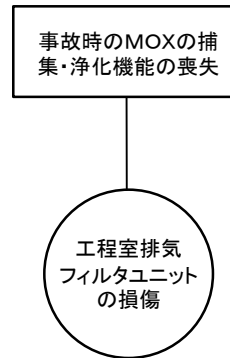
# 工程室排気設備の事故時の排気経路の維持機能の喪失に関するフォールトツリー (機能喪失状態の特定)



※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

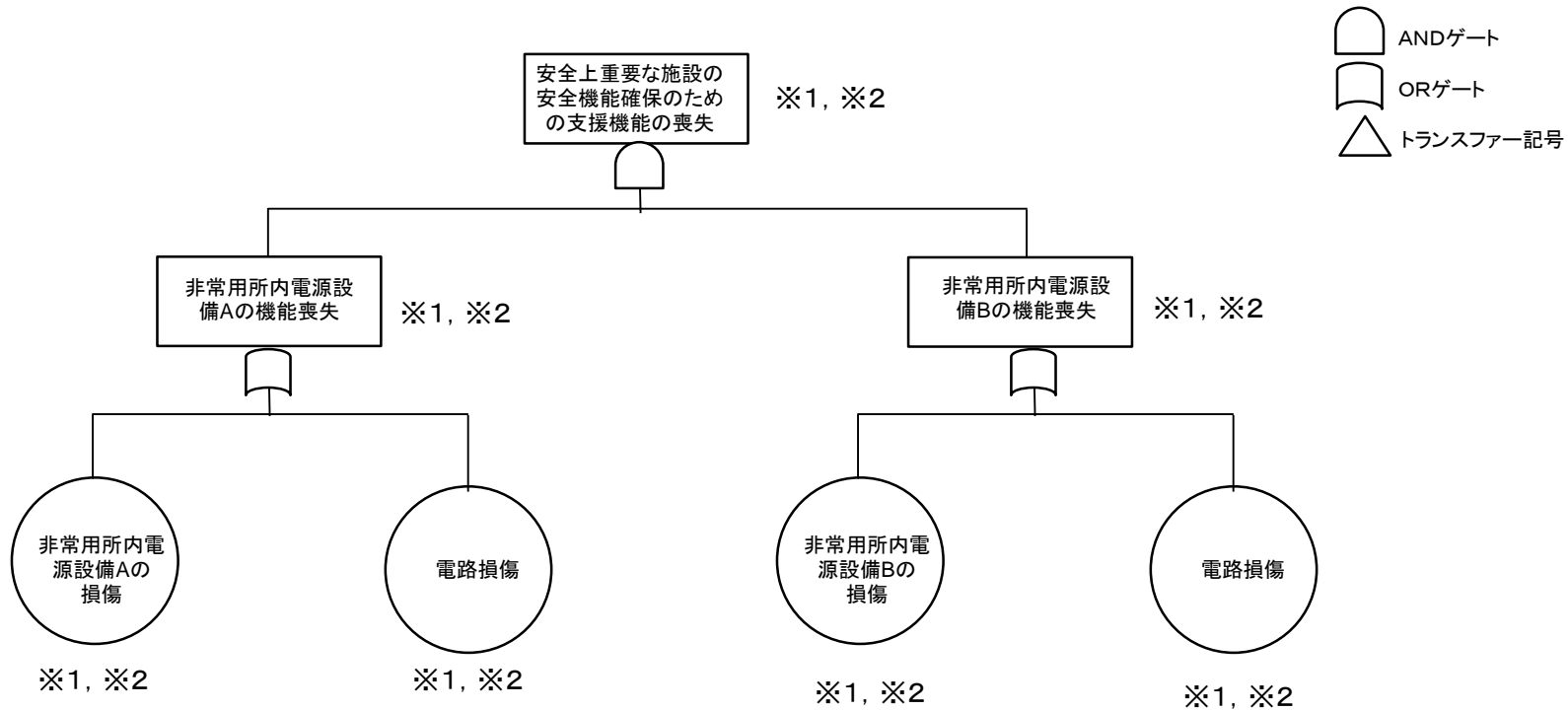
# 工程室排気設備の事故時のMOXの捕集・浄化機能の喪失に関するフォールトツリー (機能喪失状態の特定)



※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

# 非常用所内電源設備の安全上重要な施設の安全機能確保のための支援機能の喪失に関するフォールトツリー（機能喪失状態の特定）

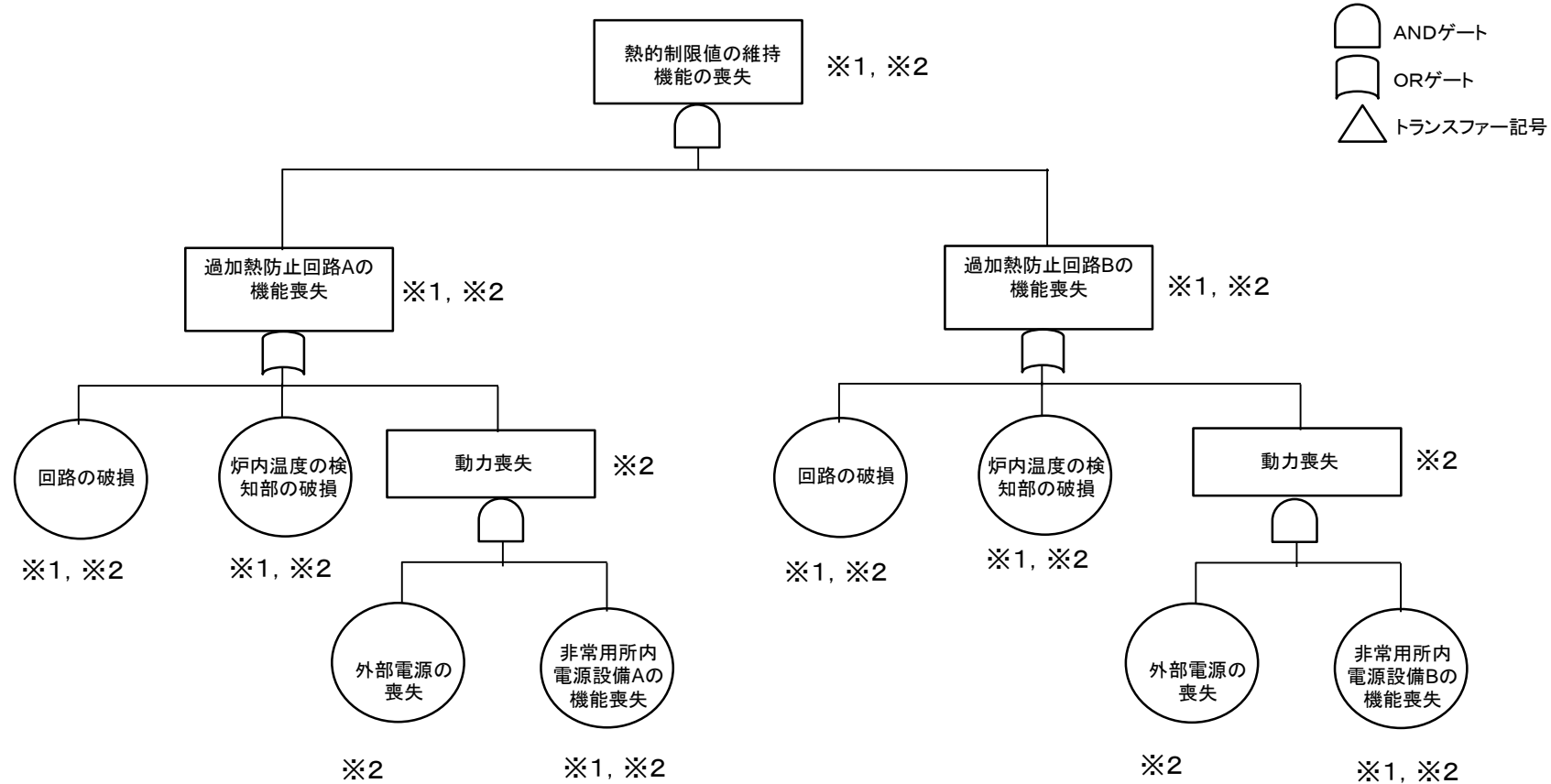


補-3-17-12

- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# 焼結設備の熱的制限値の維持機能の喪失に関するフォールトツリー (機能喪失状態の特定)

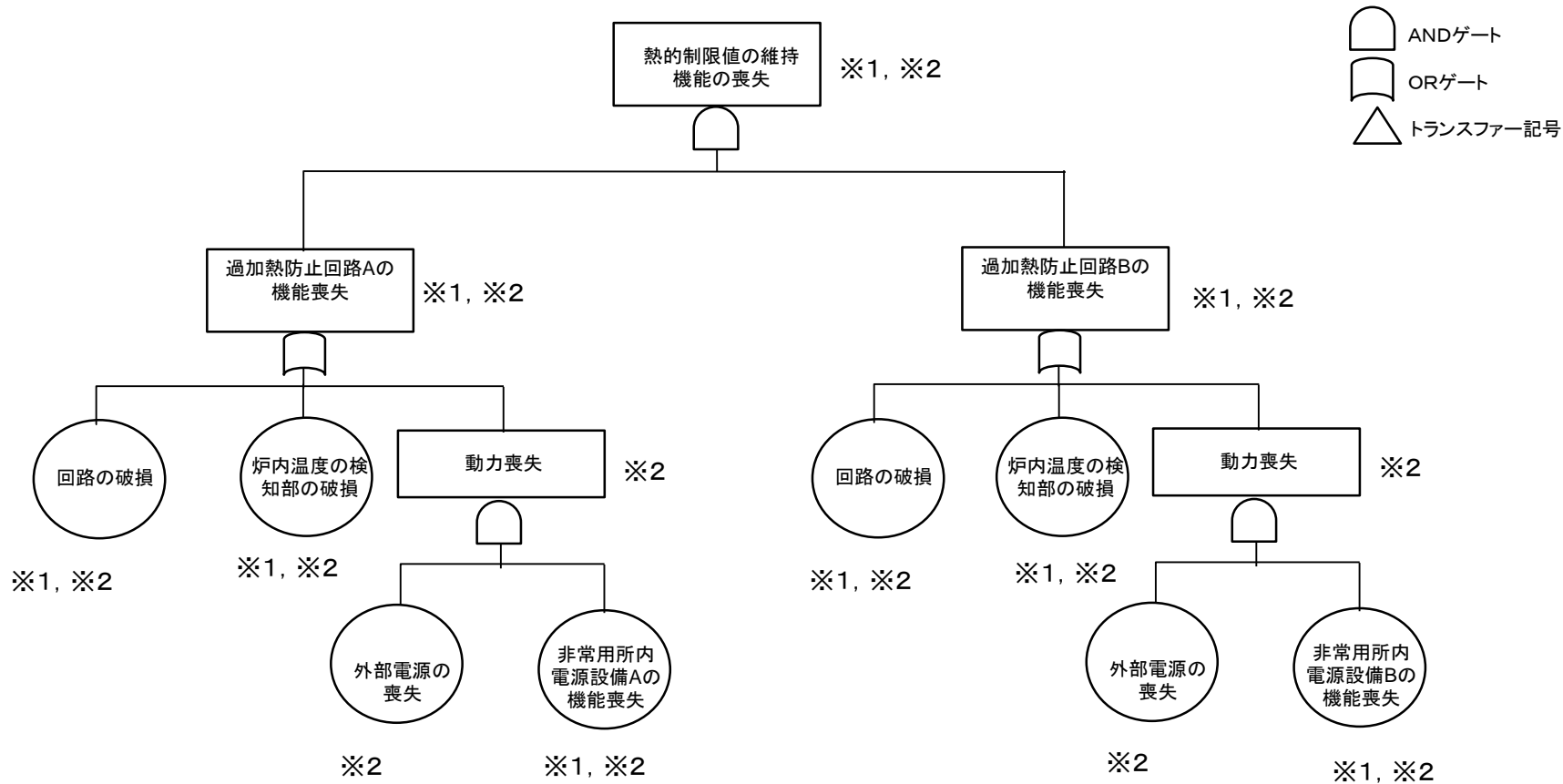


補-3-17-13

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

※1 動的機器の多重故障  
※2 地震による機能喪失

# 小規模試験設備の熱的制限値の維持機能の喪失に関するフォールトツリー (機能喪失状態の特定)

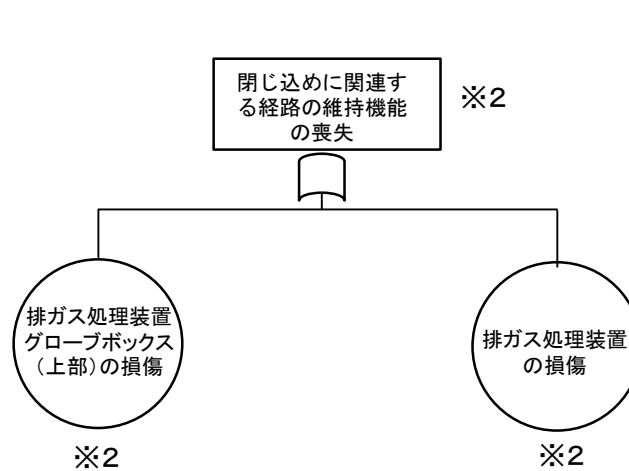


補-3-17-14

- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# 焼結設備の閉じ込めに関連する経路の維持機能の喪失に関するフォールトツリー (機能喪失状態の特定)

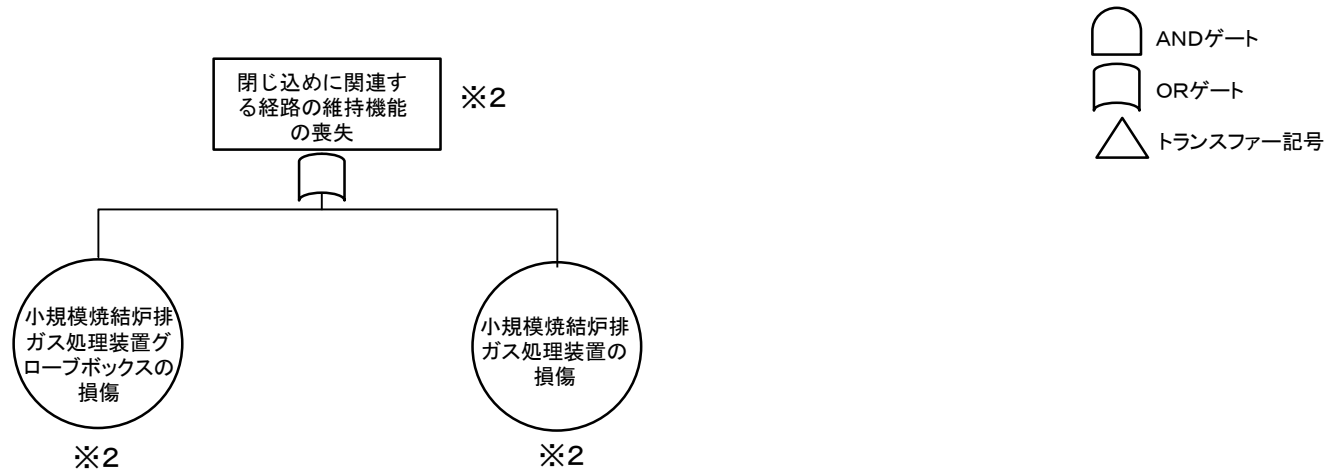


※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失



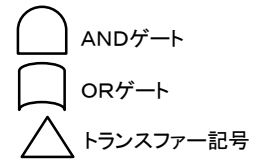
# 小規模試験設備の閉じ込めに関連する経路の維持機能の喪失に関するフォールトツリー (機能喪失状態の特定)



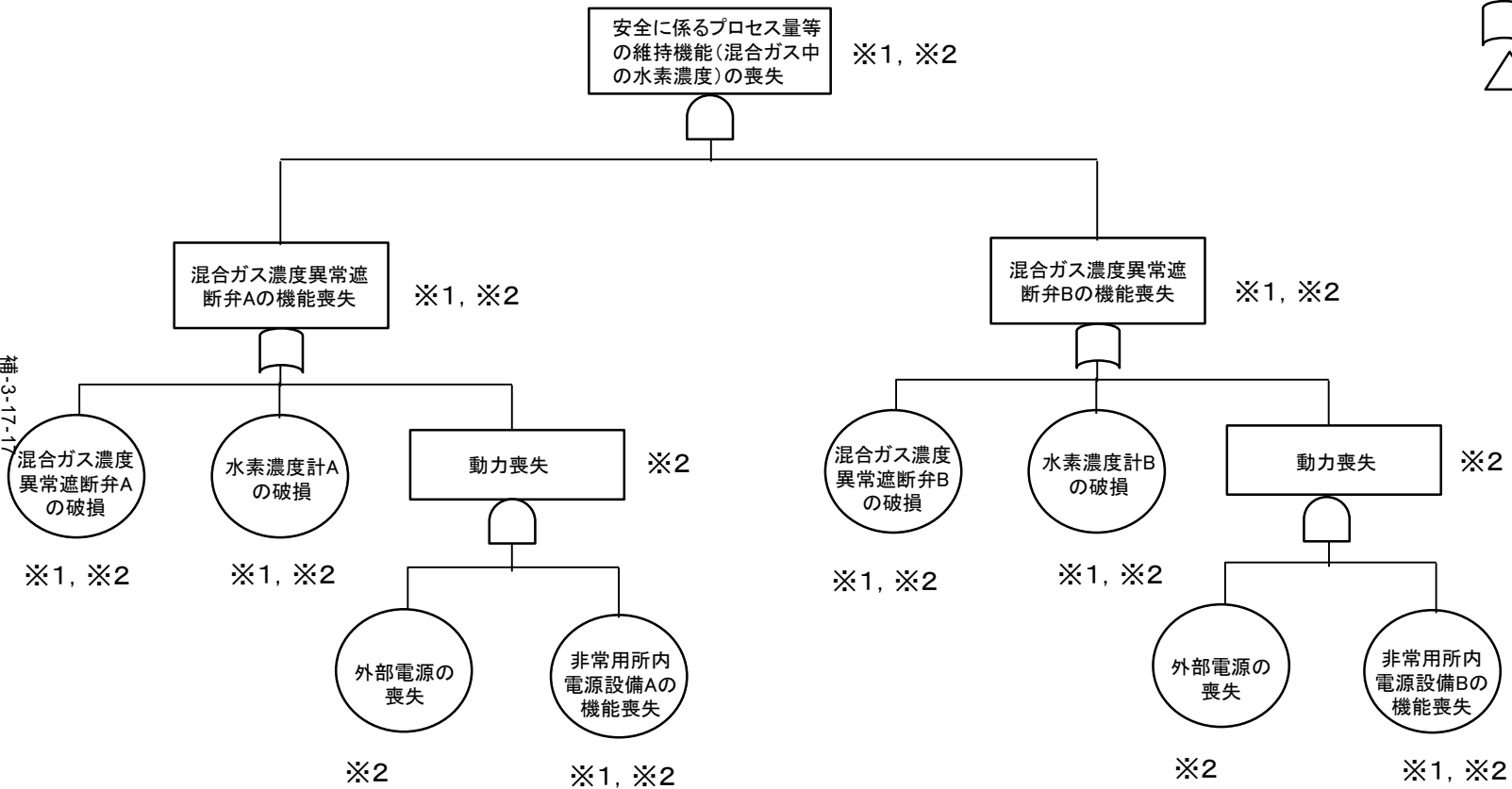
※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

# 水素・アルゴン混合ガス設備の安全に係るプロセス量等の維持機能(混合ガス中の水素濃度)の喪失に関するフォールトツリー (機能喪失状態の特定)



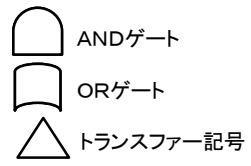
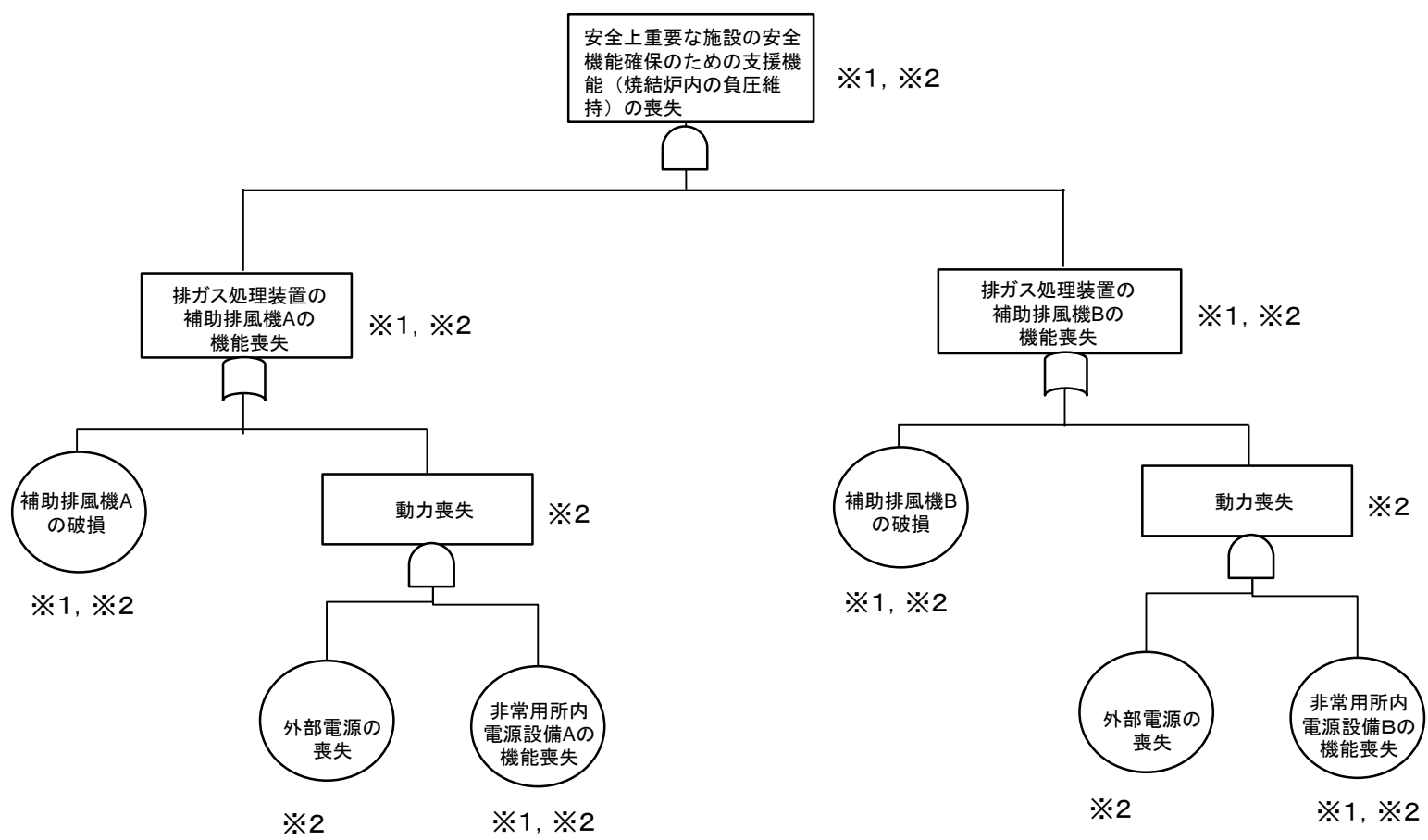
補-3-17-17



- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# 焼結設備の安全上重要な施設の安全機能確保のための支援機能（焼結炉内の負圧維持）の喪失に関するフォールトツリー（機能喪失状態の特定）



補-3-17-18

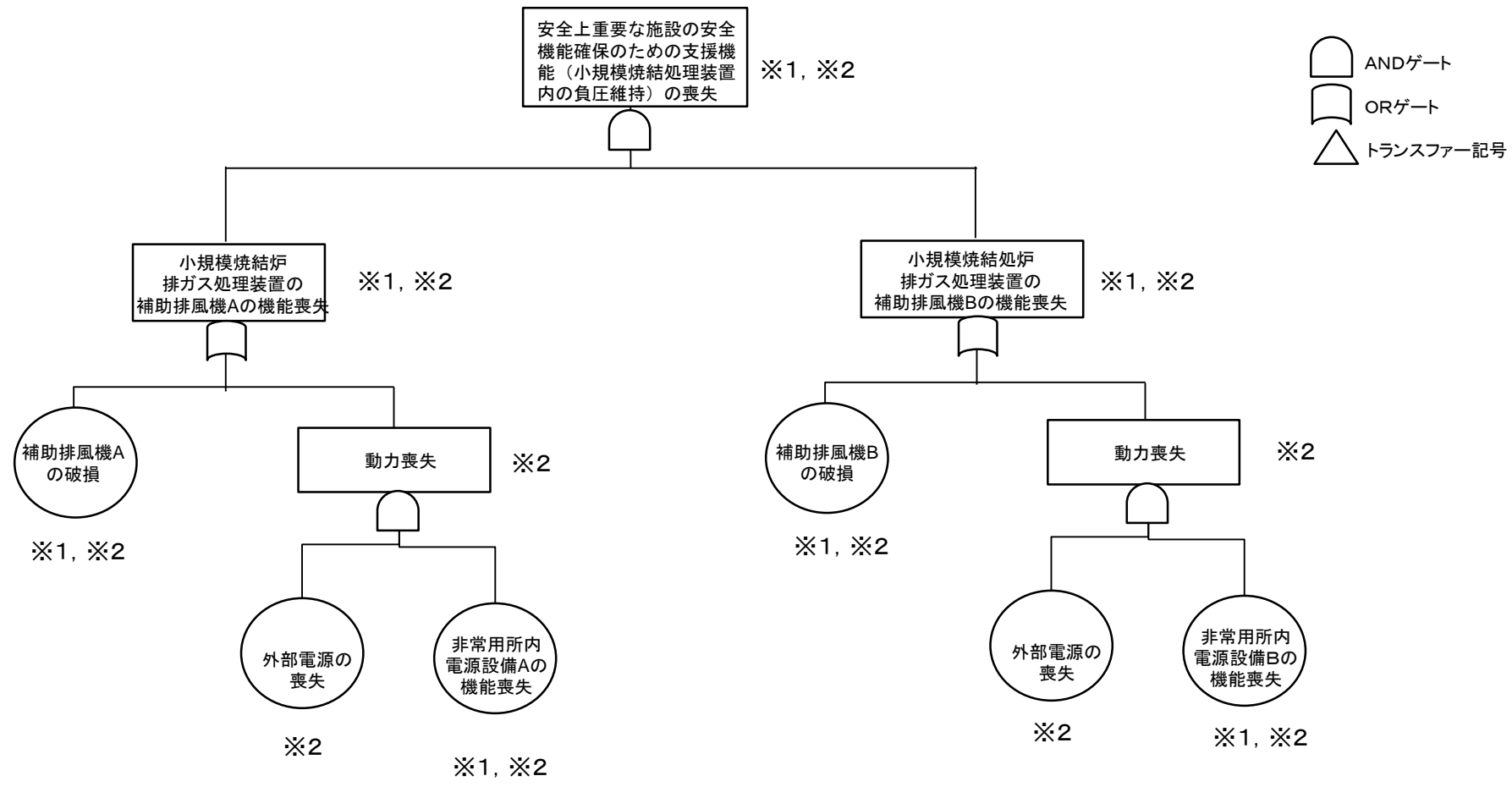
※1 動的機器の多重故障  
※2 地震による機能喪失

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# 小規模試験設備の安全上重要な施設の安全機能確保のための支援機能 (小規模焼結処理装置内の負圧維持) の喪失に関するフォールトツリー (機能喪失状態の特定)

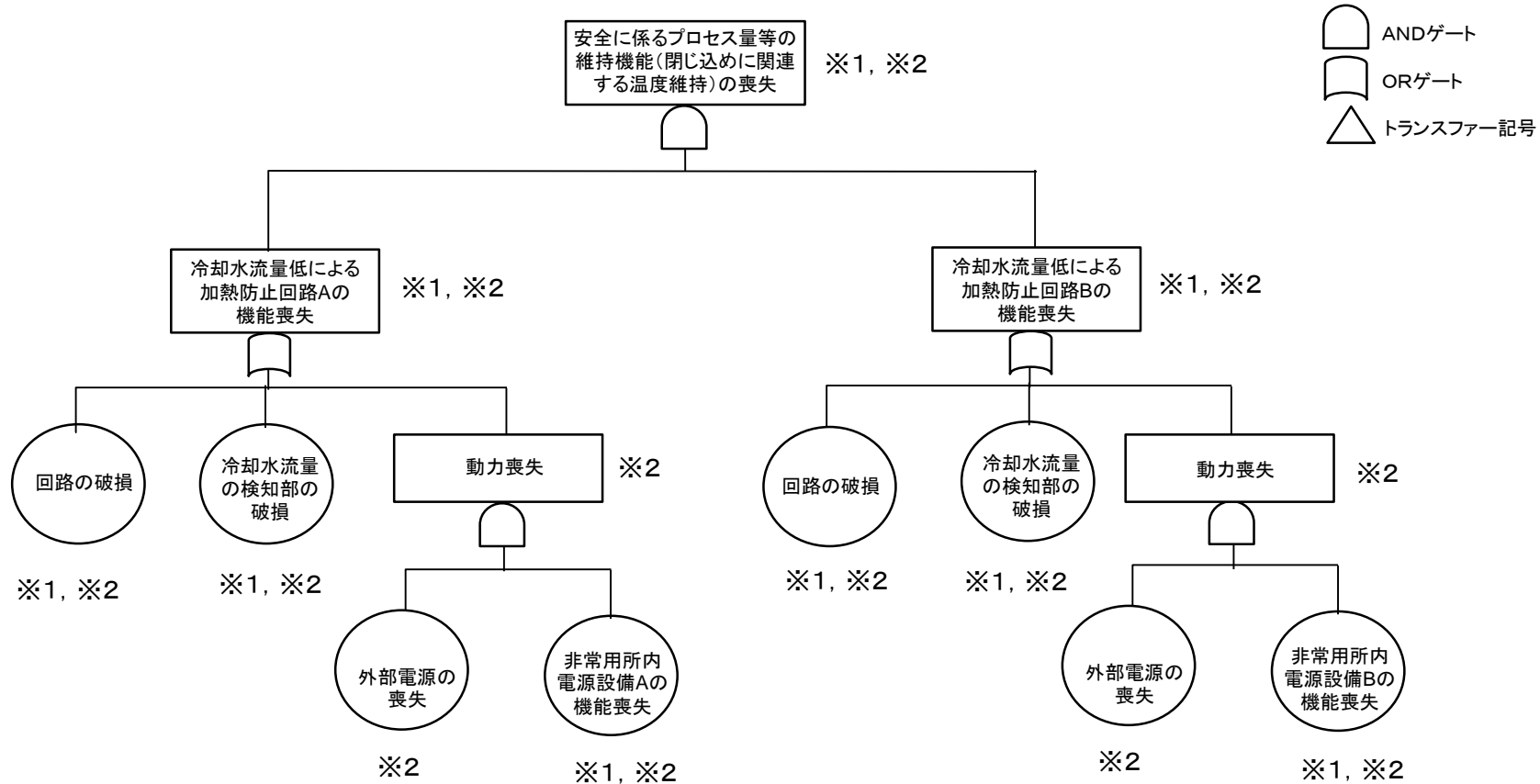


補-3-17-19



※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# 小規模試験設備の安全に係るプロセス量等の維持機能(閉じ込めに関連する温度維持)の喪失に関するフォールトツリー (機能喪失状態の特定)

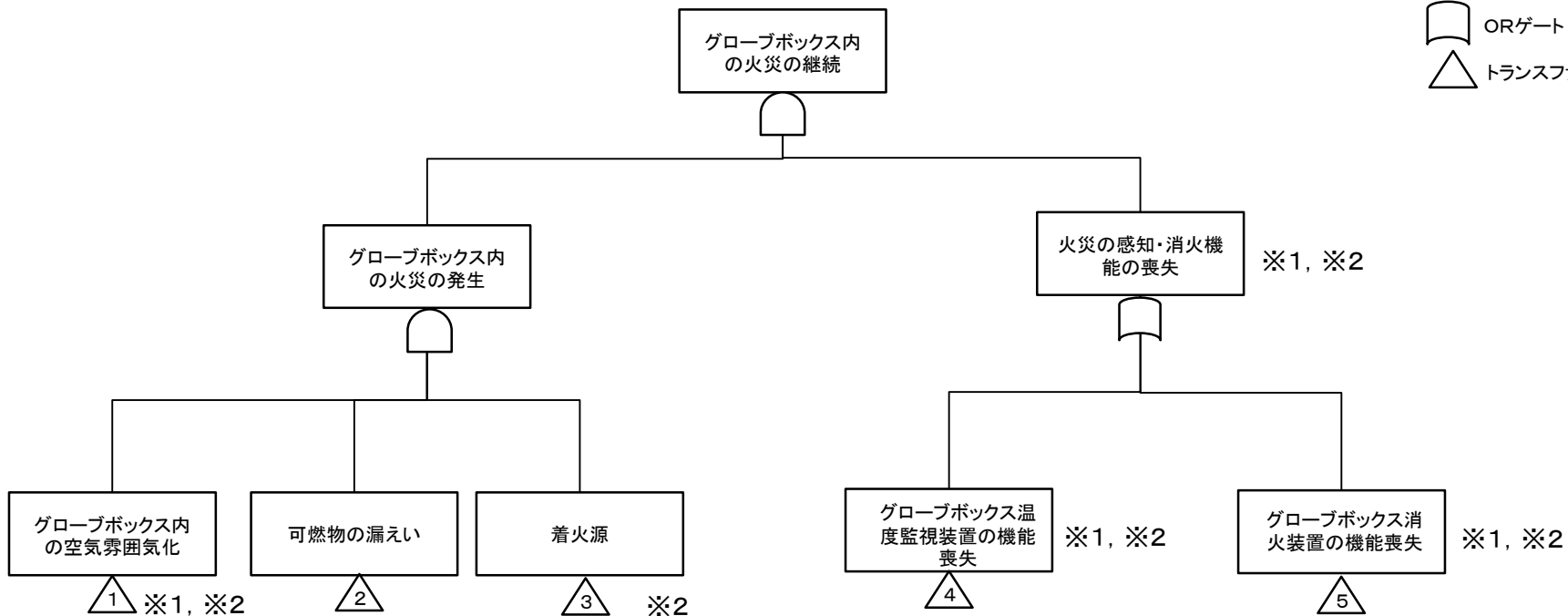


補-3-17-20

- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

# 火災の感知及び消火機能の喪失に関するフォールトツリー

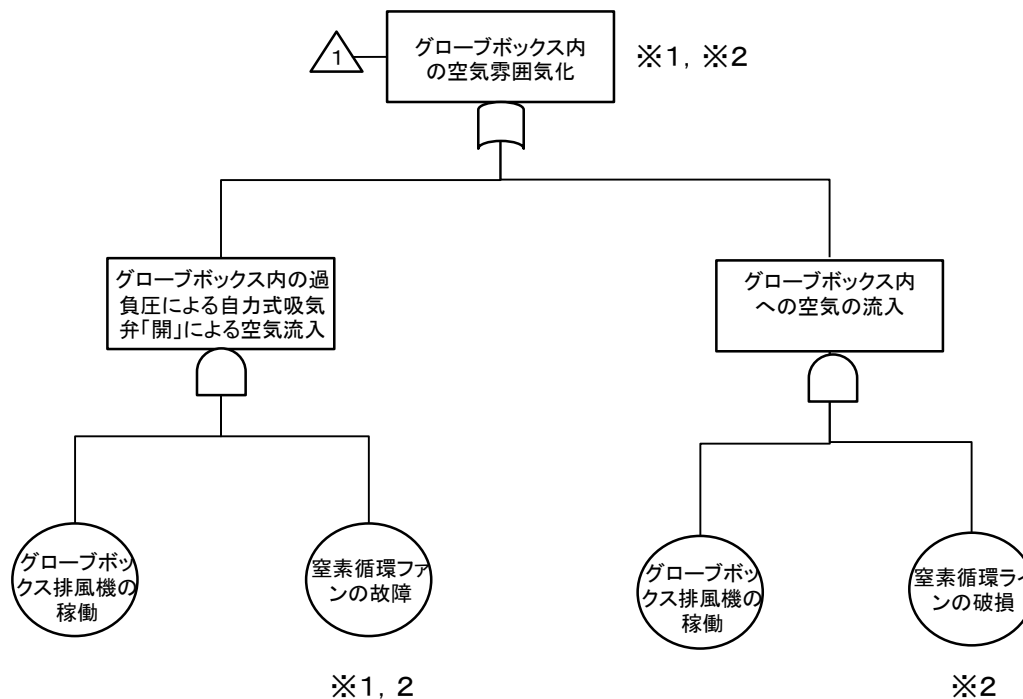


補-3-17-21

- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

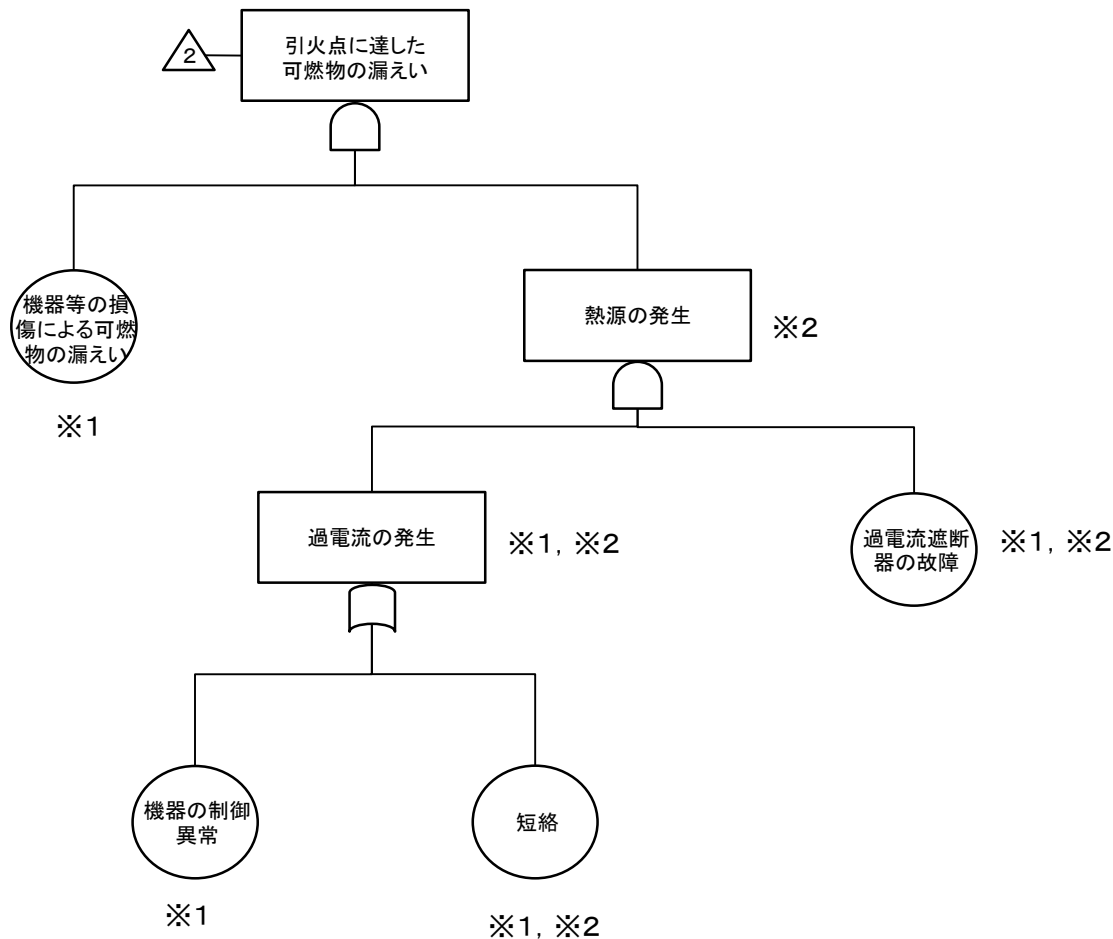
# 火災の感知及び消火機能の喪失に関するフォールトツリー



※1 動的機器の多重故障  
 ※2 地震による機能喪失

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

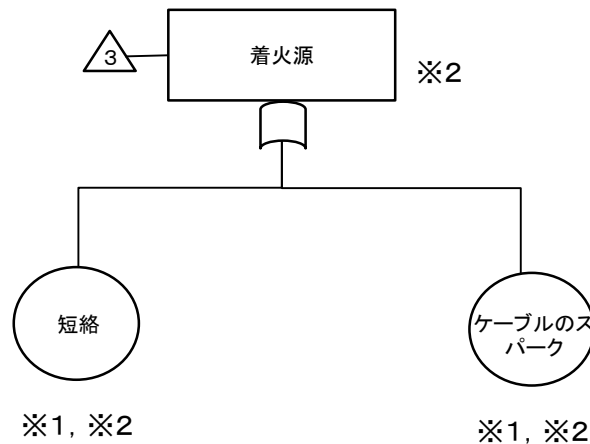
# 火災の感知及び消火機能の喪失に関するフォールトツリー



- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。



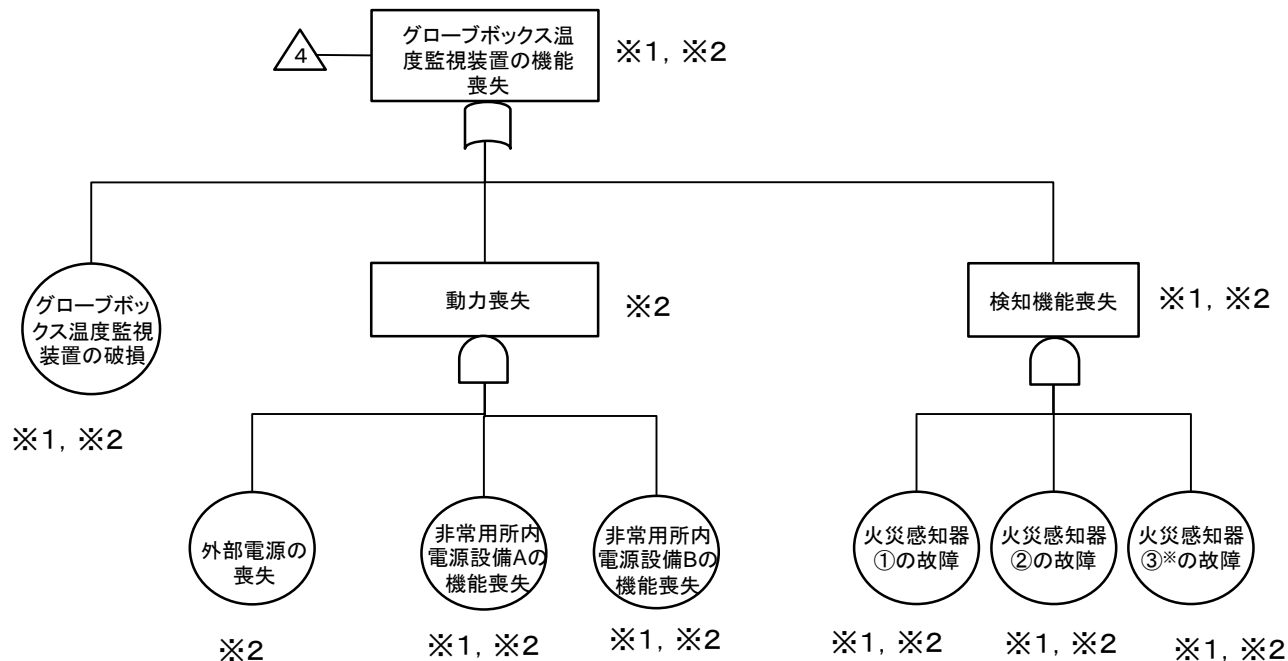


補-3-17-24

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

※1 動的機器の多重故障  
※2 地震による機能喪失

# 火災の感知及び消火機能の喪失に関するフォールトツリー



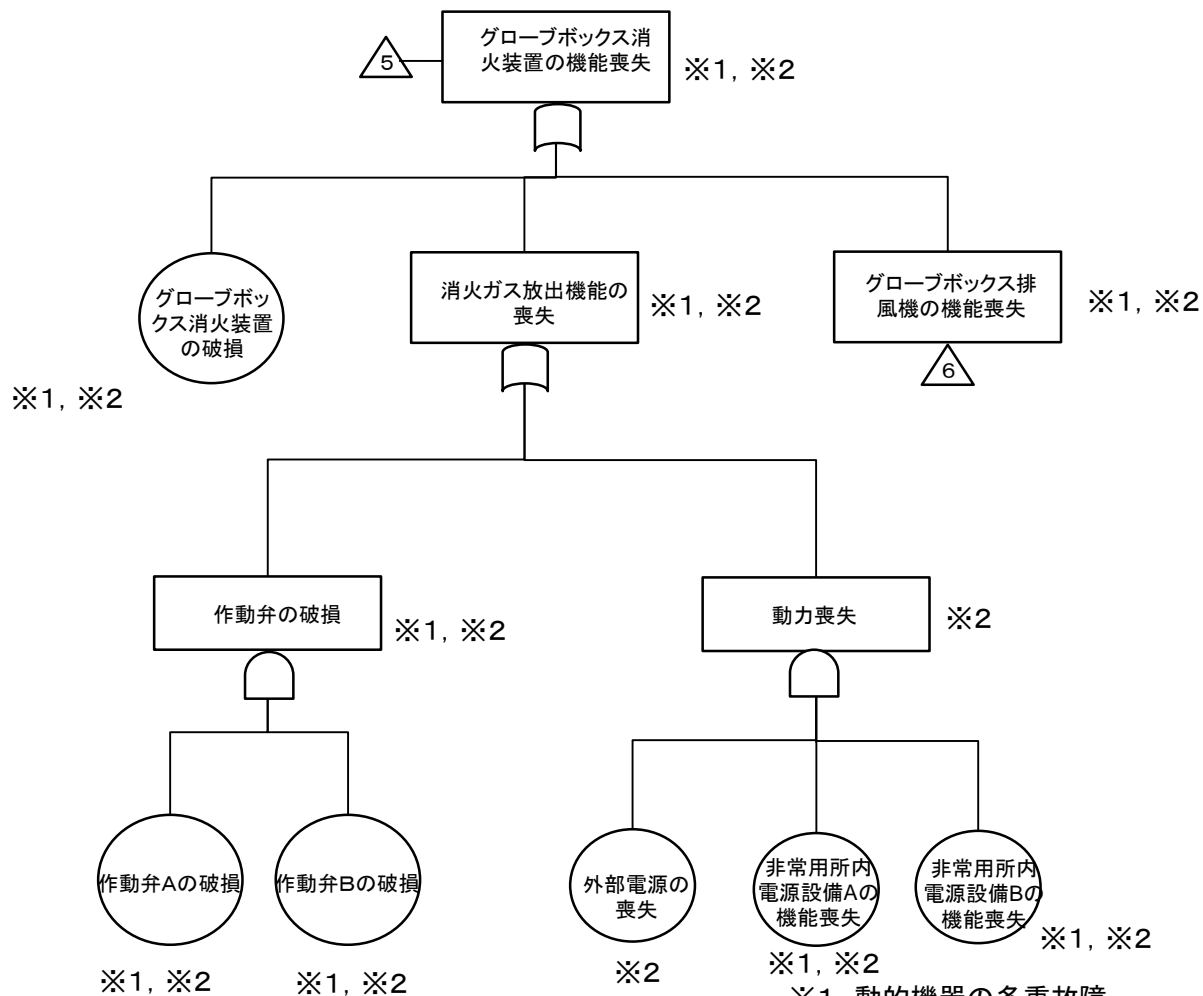
※安全上重要な施設のグローブボックス内に設置する潤滑油近傍に対して設置

- ※1 動的機器の多重故障
- ※2 地震による機能喪失

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

補-3-17-25

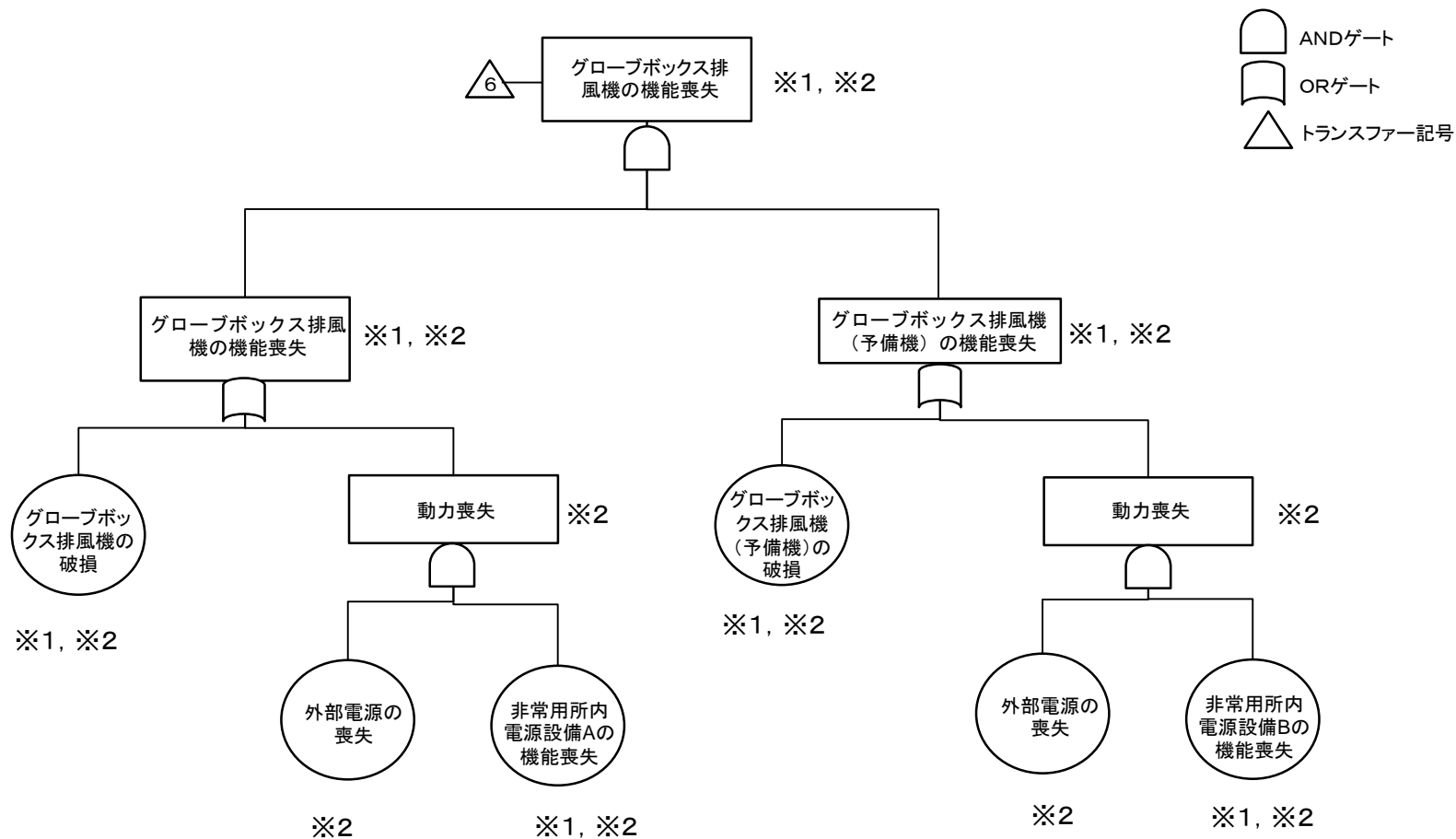
# 火災の感知及び消火機能の喪失に関するフォールトツリー



※1 動的機器の多重故障  
 ※2 地震による機能喪失

補-3-17-26

# 火災の感知及び消火機能の喪失に関するフォールトツリー



補-3-17-27

※基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮する設計の場合は、機能喪失しない。

※1 動的機器の多重故障  
 ※2 地震による機能喪失

補足説明資料 3 - 18 (22 条)

## 系統図

(重大事故の発生を仮定する際の条件毎の安全機能喪失の特定)

補足説明資料 3 - 15 に示すそれぞれの設備の系統図に対して、整理資料本文で定めた下記の「重大事故の発生を仮定する際の条件」を適用することにより、機能喪失を想定する対象を示す。

### 設計上定める条件より厳しい条件

動的機器の多重故障, 多重誤作動, 多重誤操作	動的機器が多重故障 (多重の誤作動、多重の誤操作を含む) により機能喪失する。
地震による機能喪失	常設の動的機器と交流動力電源の機能は復旧に時間を要することが想定されることから全て喪失する。常設の静的機器の機能は、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もの以外は機能喪失する。

具体的には、当該設備が有する安全機能のフォールトツリーを参照し、設計上定める条件より厳しい条件により機能喪失に至る場合は、系統図上に赤で×を記載する。

この×を記載する系統図は、重大事故の起因毎に分ける。さらに、起因として動的機器の多重故障を想定する場合には、どの動的機器に多重故障を想定するかによって機能喪失する箇所が異なることから、それぞれでケース分けして×を記載する。

以上











## 安全機能の凡例

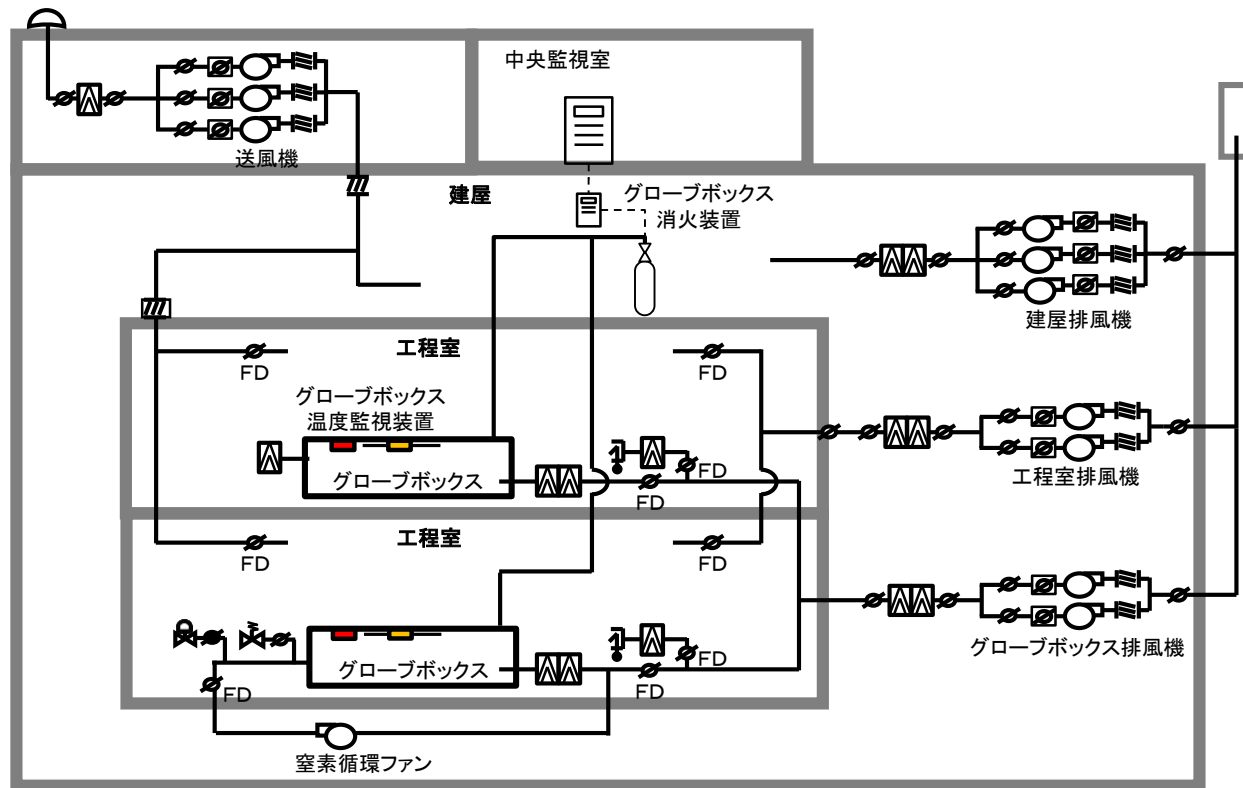
分類	機能
①-1	プルトニウムを非密封で取り扱う主要な工程に位置する設備・機器を収納するグローブボックスの閉じ込め機能
①-2	プルトニウムを非密封で取り扱う主要な工程に位置する設備・機器の閉じ込め機能
②-1	排気経路の維持機能
②-2	MOXの捕集機能
②-3	排気機能
③-1	事故時のMOXの過度の放出防止機能
③-2	事故時の排気経路の維持機能
③-3	事故時のMOXの捕集・浄化機能
④	-
⑤	安全上重要な施設の安全機能確保のための支援機能
⑥-1	核的制限値(寸法)の維持機能
⑥-2	熱的制限値の維持機能
⑦	-
⑧-1	閉じ込めに関連する経路の維持機能
⑧-2	安全に係るプロセス量等の維持機能(混合ガス中の水素濃度)
⑧-3	安全上重要な施設の安全機能確保のための支援機能(焼結炉及び小規模焼結処理装置内の負圧維持)
⑧-4	安全に係る距離の維持機能(単一ユニット相互間の距離維持)
⑧-5	安全に係るプロセス量等の維持機能(閉じ込めに関連する温度維持)
⑧-6	火災の感知・消火機能

# I. グローブボックスに関連する系統概要図

補3-18-3

【凡例】

-  延焼防止ダンパ
- FD
-  :高性能エアフィルタ
-  :手動ダンパ
-  :閉止ダンパ (遠隔手動)
-  :逆止ダンパ
-  :カウンタバランスダンパ
-  :手動弁
-  :逆止弁
-  :ピストンダンパ
-  :自力式吸気弁

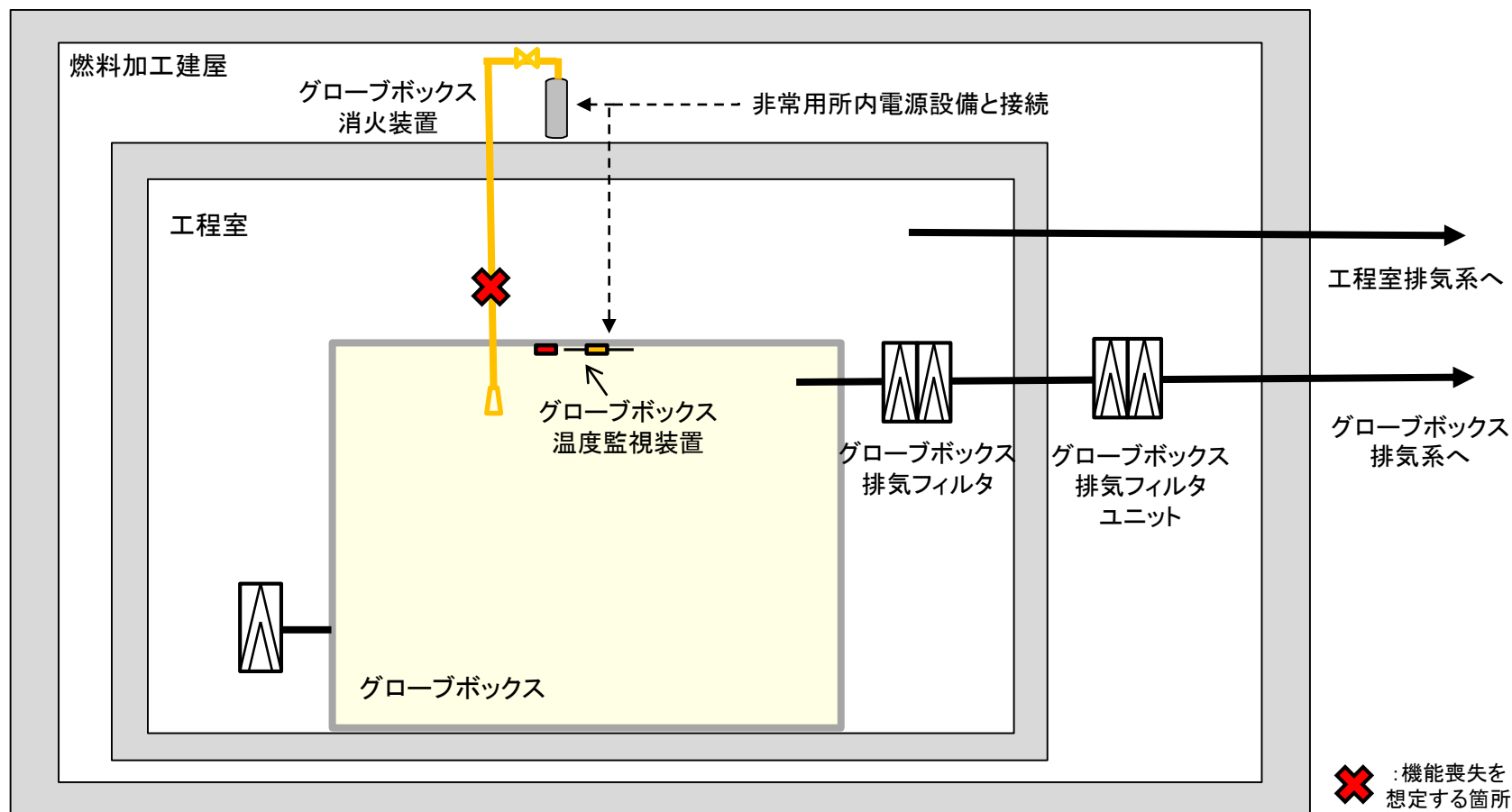




# I-1 火災防護設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(グローブボックス消火装置)

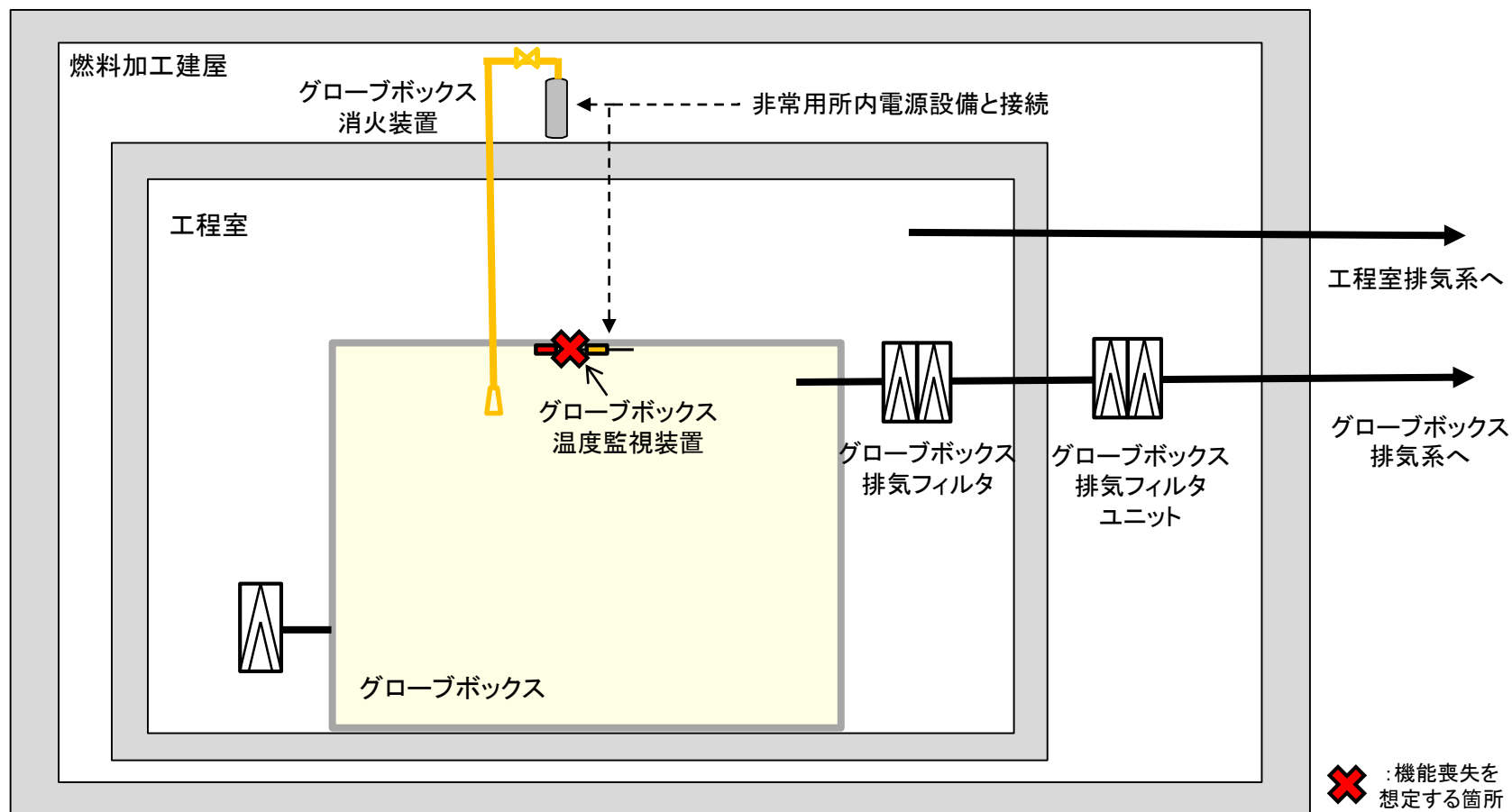
安全上重要な施設	グローブボックス	グローブボックス 消火装置	グローブボックス 温度監視装置	非常用所内電源設備
安全機能	①-1	⑧-6	⑧-6	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×	×	×



# I-1 火災防護設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(グローブボックス温度監視装置)

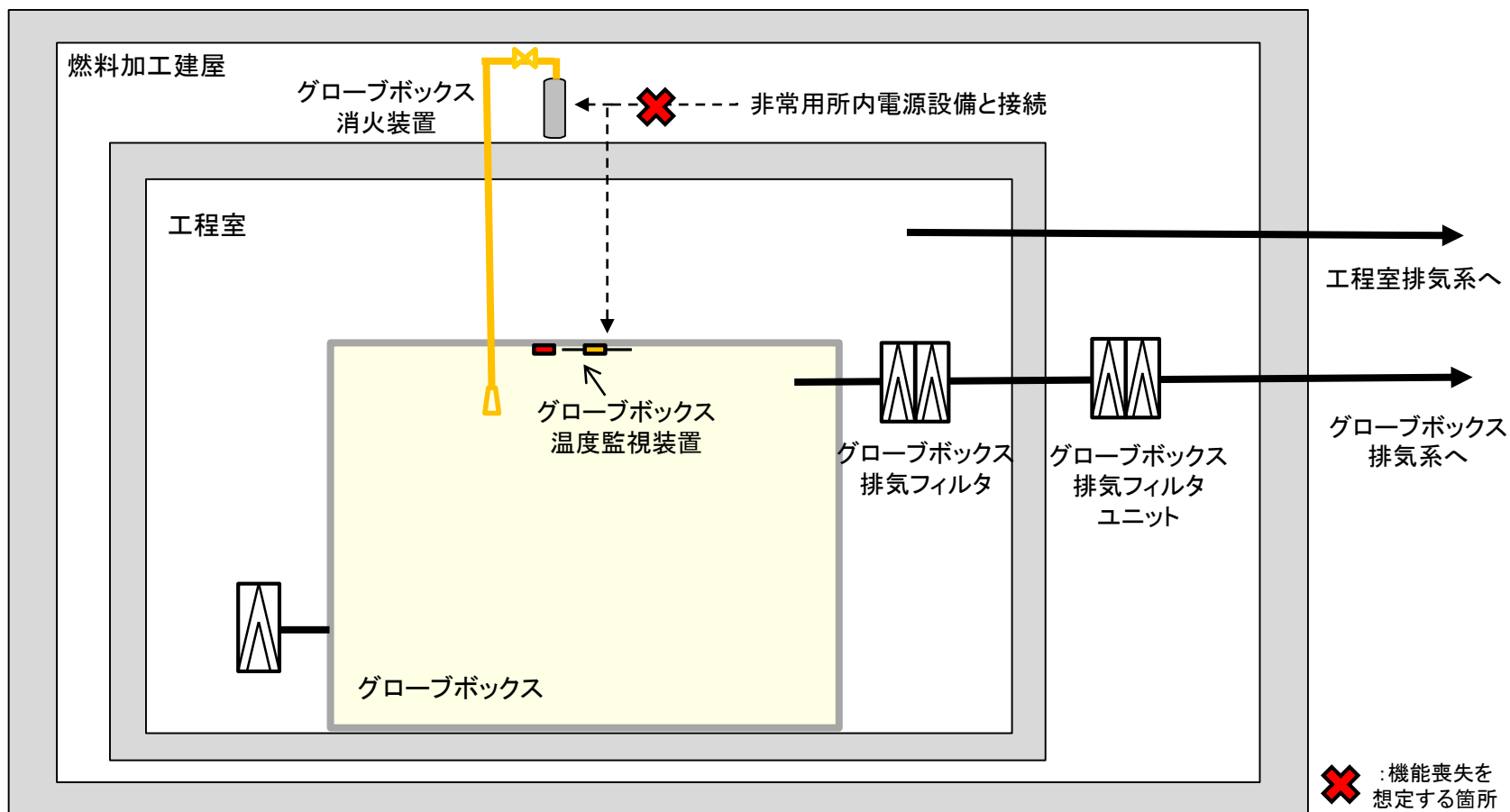
安全上重要な施設	グローブボックス	グローブボックス 消火装置	グローブボックス 温度監視装置	非常用所内電源設備
安全機能	①-1	⑧-6	⑧-6	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×	×	×



# I-1 火災防護設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(非常用所内電源設備)

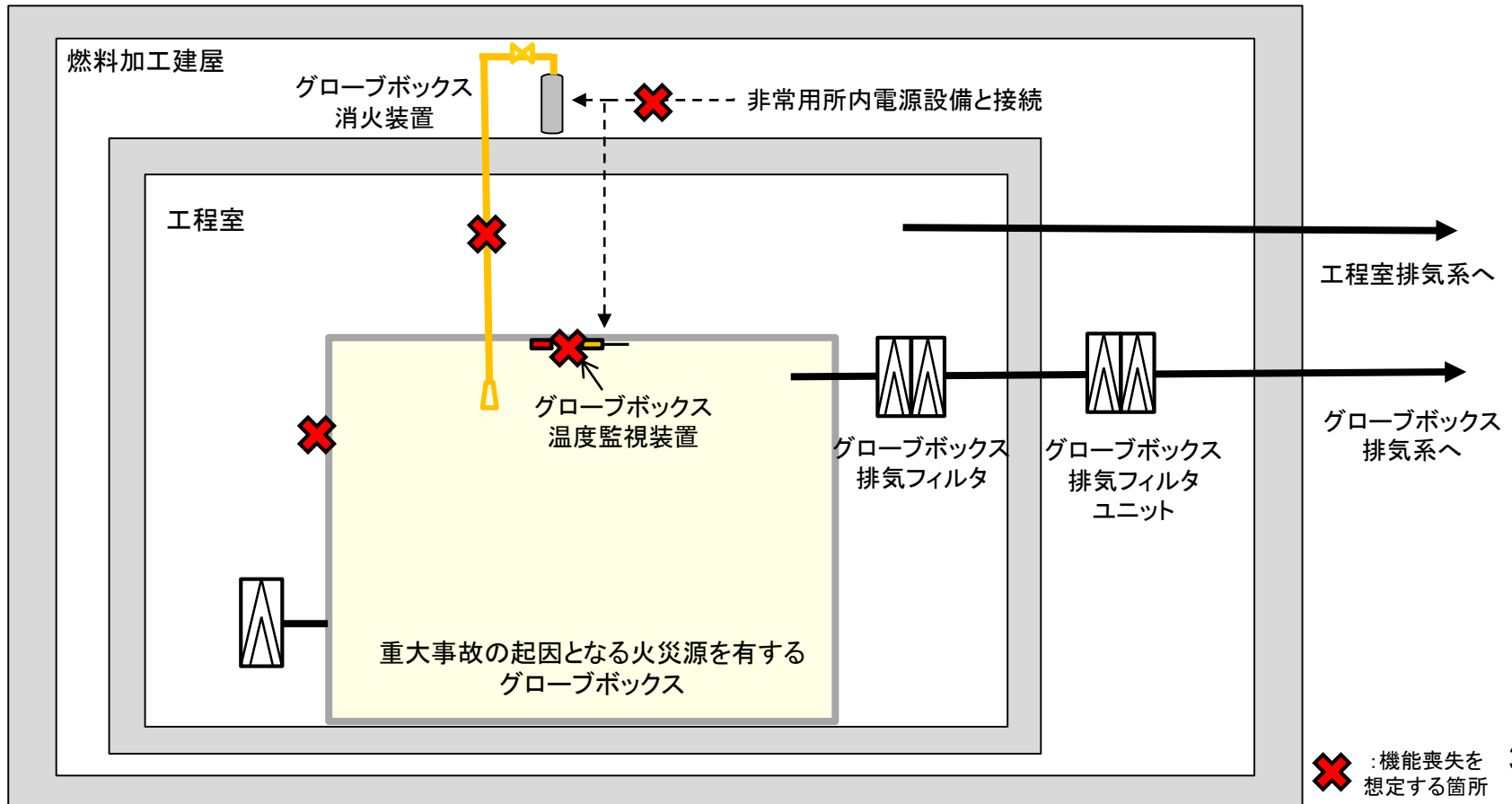
安全上重要な施設	グローブボックス	グローブボックス 消火装置	グローブボックス 温度監視装置	非常用所内電源設備
安全機能	①-1	⑧-6	⑧-6	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×	×	×



# I -1 火災防護設備に関連する系統図

## ※2 地震による機能喪失

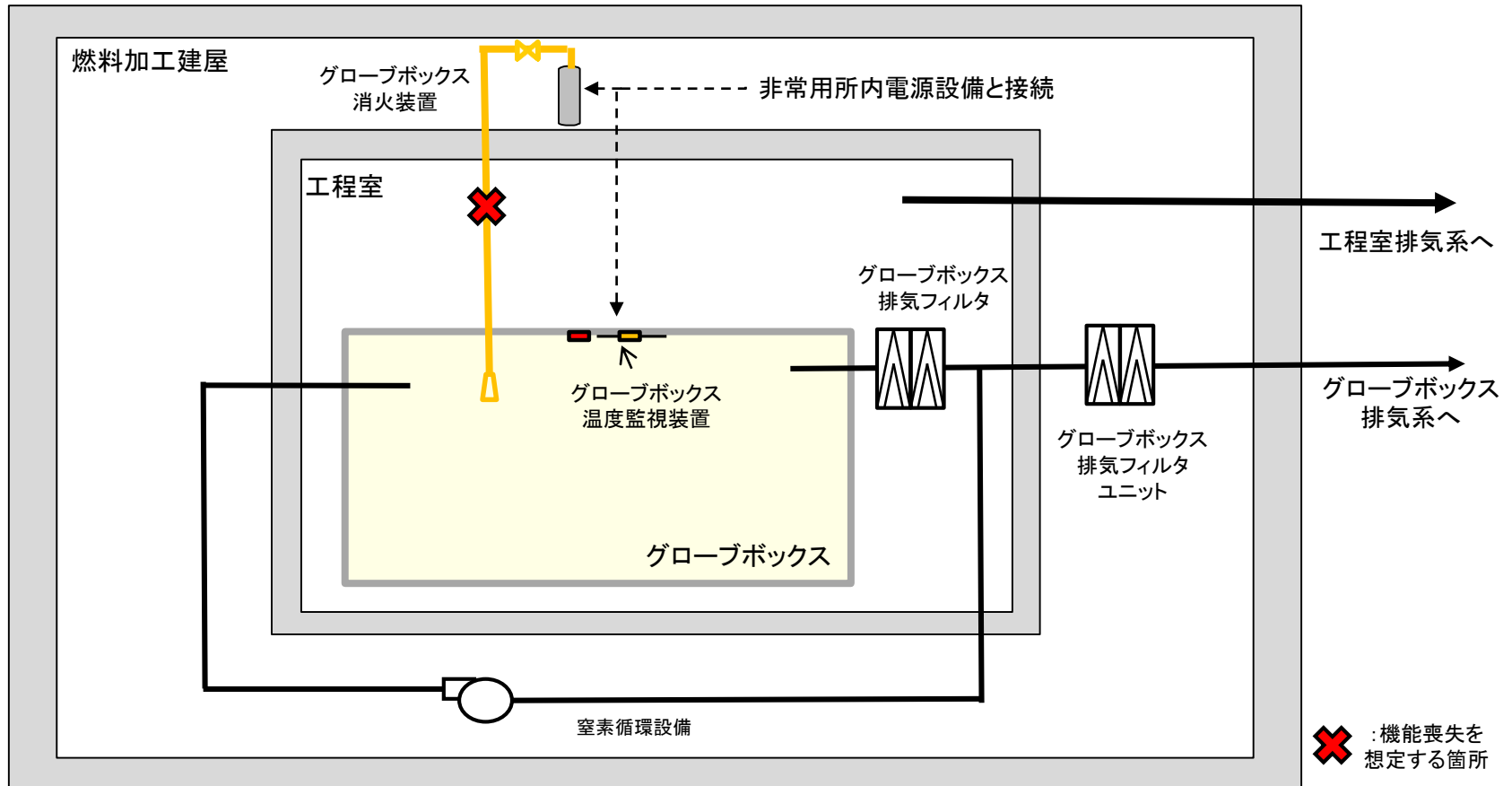
安全上重要な施設	グローブボックス (重大事故の起因となる火災源を有する)	グローブボックス 消火装置	グローブボックス 温度監視装置	非常用所内電源設備
安全機能	①-1	⑧-6	⑧-6	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×	×	×



# I-2 窒素循環設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(グローブボックス消火装置)

安全上重要な施設	グローブボックス消火装置	グローブボックス温度監視装置	窒素循環設備	非常用所内電源設備
安全機能	⑧-6	⑧-6	②-1	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×	×(地下3階の工程室からの漏えいを防止する範囲は○)	×

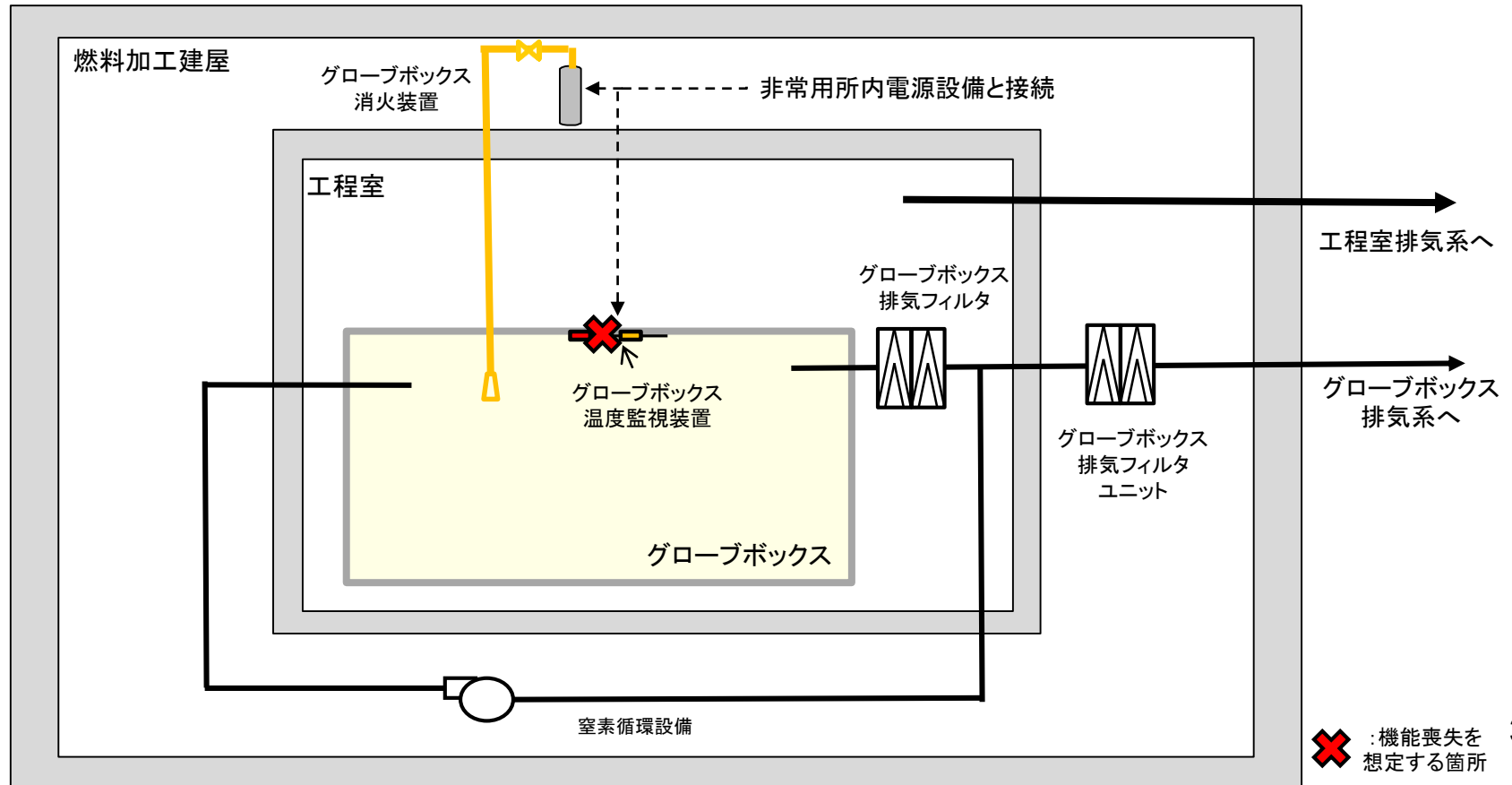


補3-18-8

# I-2 窒素循環設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(グローブボックス温度監視装置)

安全上重要な施設	グローブボックス 消火装置	グローブボックス 温度監視装置	窒素循環設備	非常用所内電源設備
安全機能	⑧-6	⑧-6	②-1	⑤
基準地震動を1.2倍にした 地震動の考慮	×	×	×(地下3階の工程室から の漏えいを防止する範囲 は○)	×



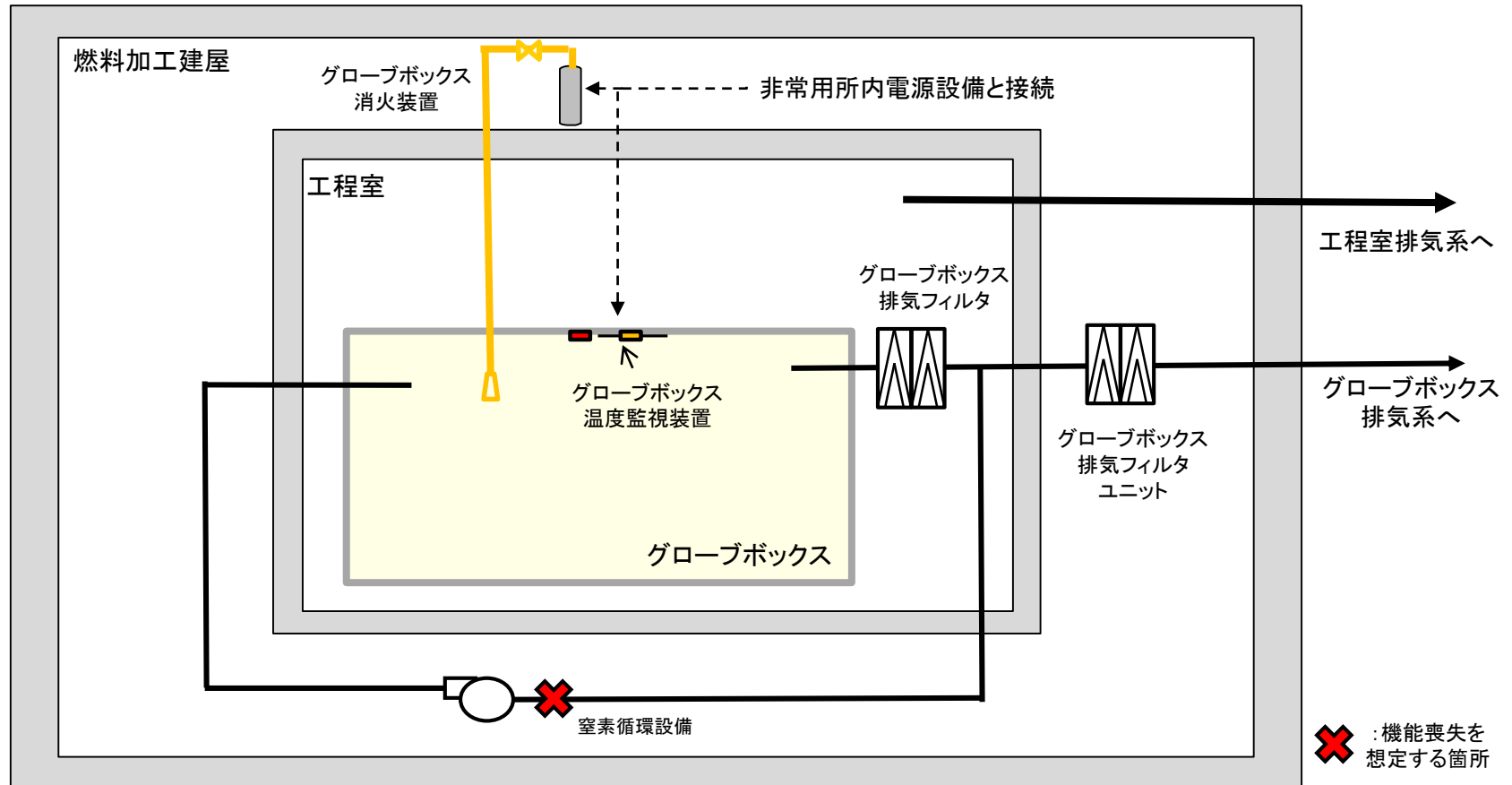
補3-18-9

## I-2 窒素循環設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(窒素循環設備)



安全上重要な施設	グローブボックス 消火装置	グローブボックス 温度監視装置	窒素循環設備	非常用所内電源設備
安全機能	⑧-6	⑧-6	②-1	⑤
基準地震動を1.2倍にした 地震動の考慮	×	×	×(地下3階の工程室から の漏えいを防止する範囲 は○)	×



補3-18-10

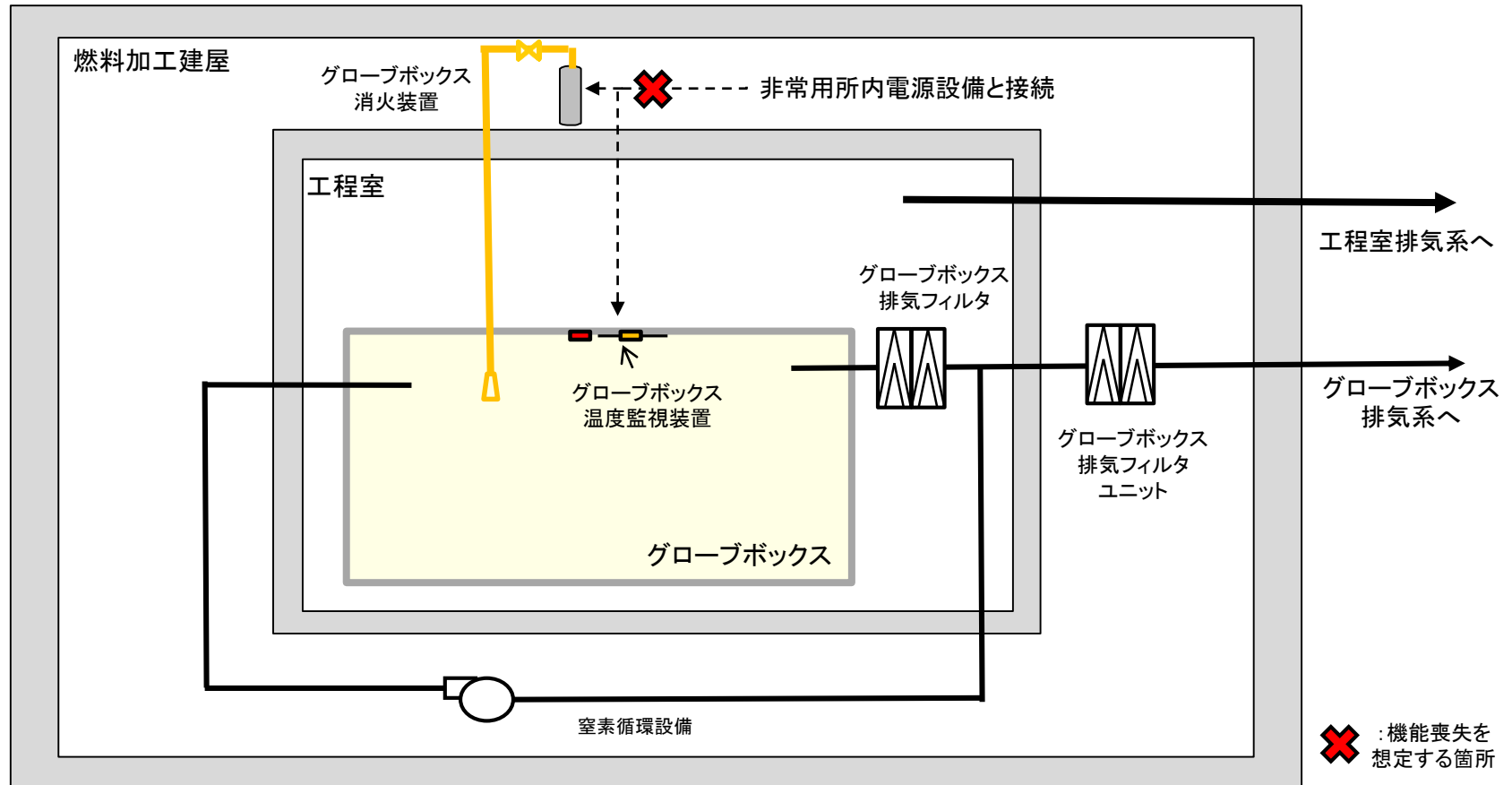
**✖** :機能喪失を  
想定する箇所

## I-2 窒素循環設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(非常用所内電源設備)



安全上重要な施設	グローブボックス 消火装置	グローブボックス 温度監視装置	窒素循環設備	非常用所内電源設備
安全機能	⑧-6	⑧-6	②-1	⑤
基準地震動を1.2倍にした 地震動の考慮	×	×	×(地下3階の工程室から の漏えいを防止する範囲 は○)	×



補3-18-11

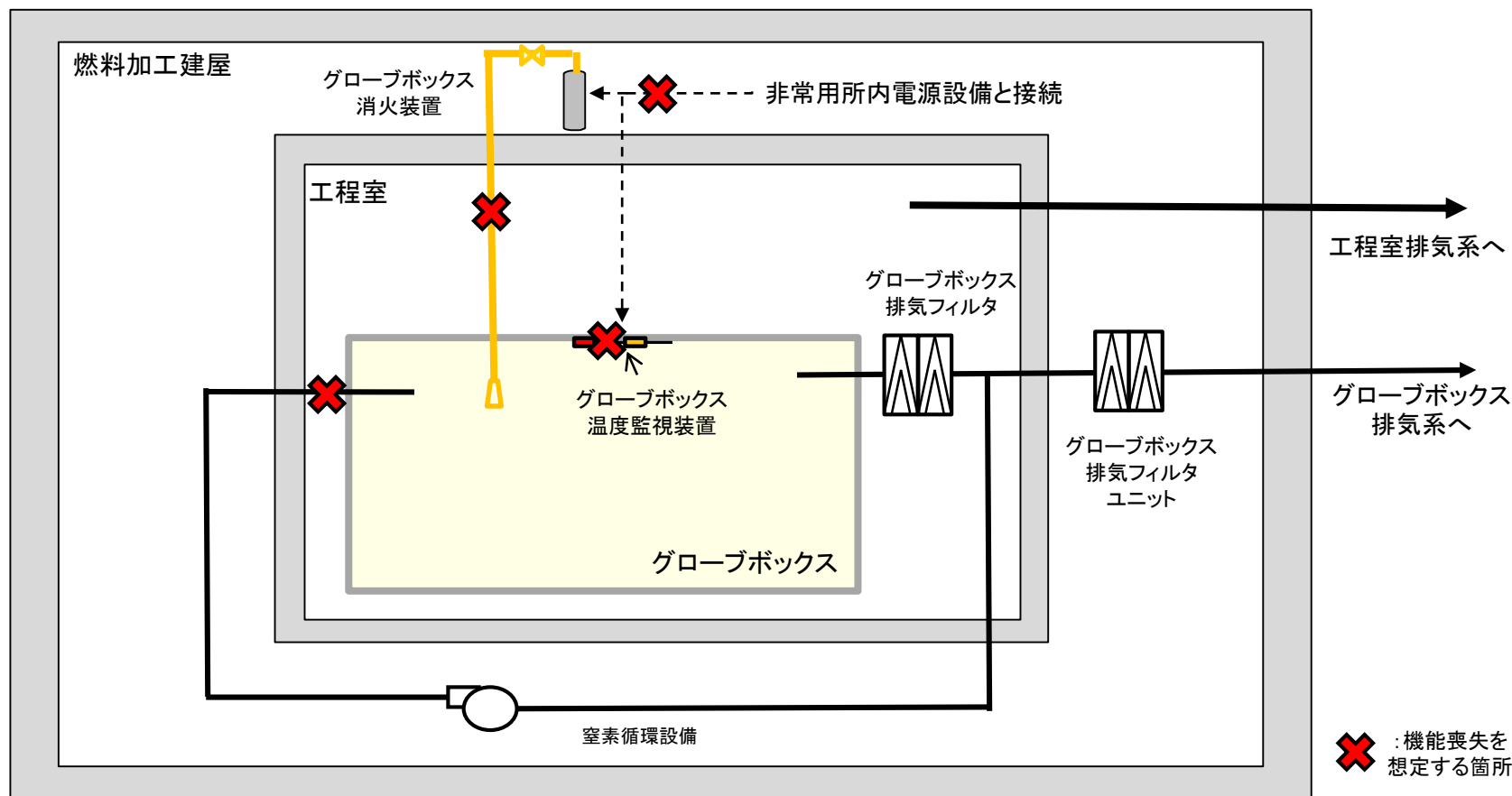
**✖** :機能喪失を  
想定する箇所



# I-2 窒素循環設備に関連する系統図

## ※2 地震による機能喪失

安全上重要な施設	グローブボックス 消火装置	グローブボックス 温度監視装置	窒素循環設備	非常用所内電源設備
安全機能	⑧-6	⑧-6	②-1	⑤
基準地震動を1.2倍にした 地震動の考慮	×	×	× (地下3階の工程室から の漏えいを防止する範囲 は○)	×



補3-18-12

**X** : 機能喪失を  
想定する箇所

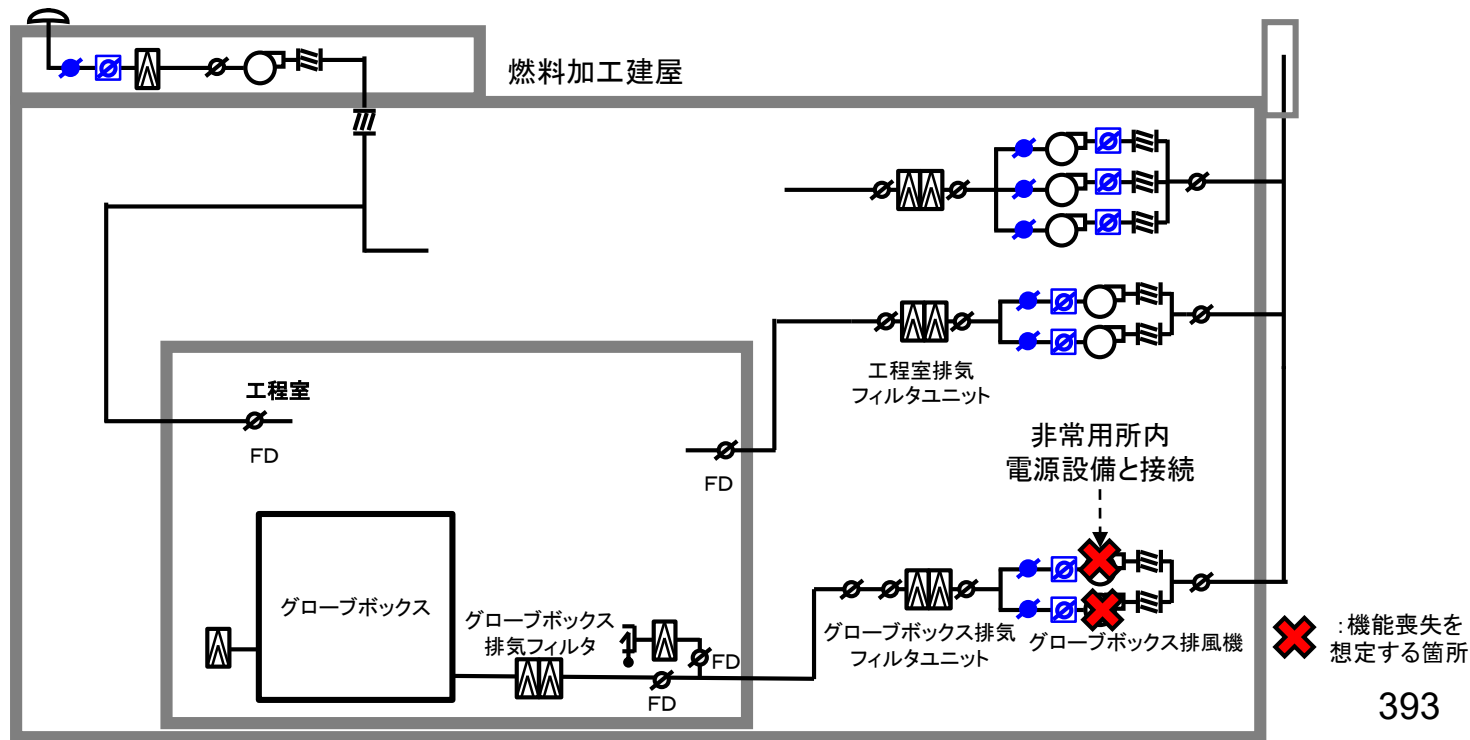
# I-3 排気設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(グローブボックス排風機)



安全上重要な施設	グローブボックス排気設備(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)	グローブボックス排気設備(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)	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。)	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	工程室排気フィルタユニット	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。)	グローブボックス排気フィルタユニット	非常用所内電源設備
安全機能	②-1	②-1	②-3	③-2	③-3	②-2	②-2	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	重大事故の発生を仮定するグローブボックスに対して設置する範囲は○	×	×	重大事故の発生を仮定するグローブボックスを設置する室に対する範囲は○	○	重大事故の発生を仮定するグローブボックスに対して設置する範囲は○	○	×

機3-18-13



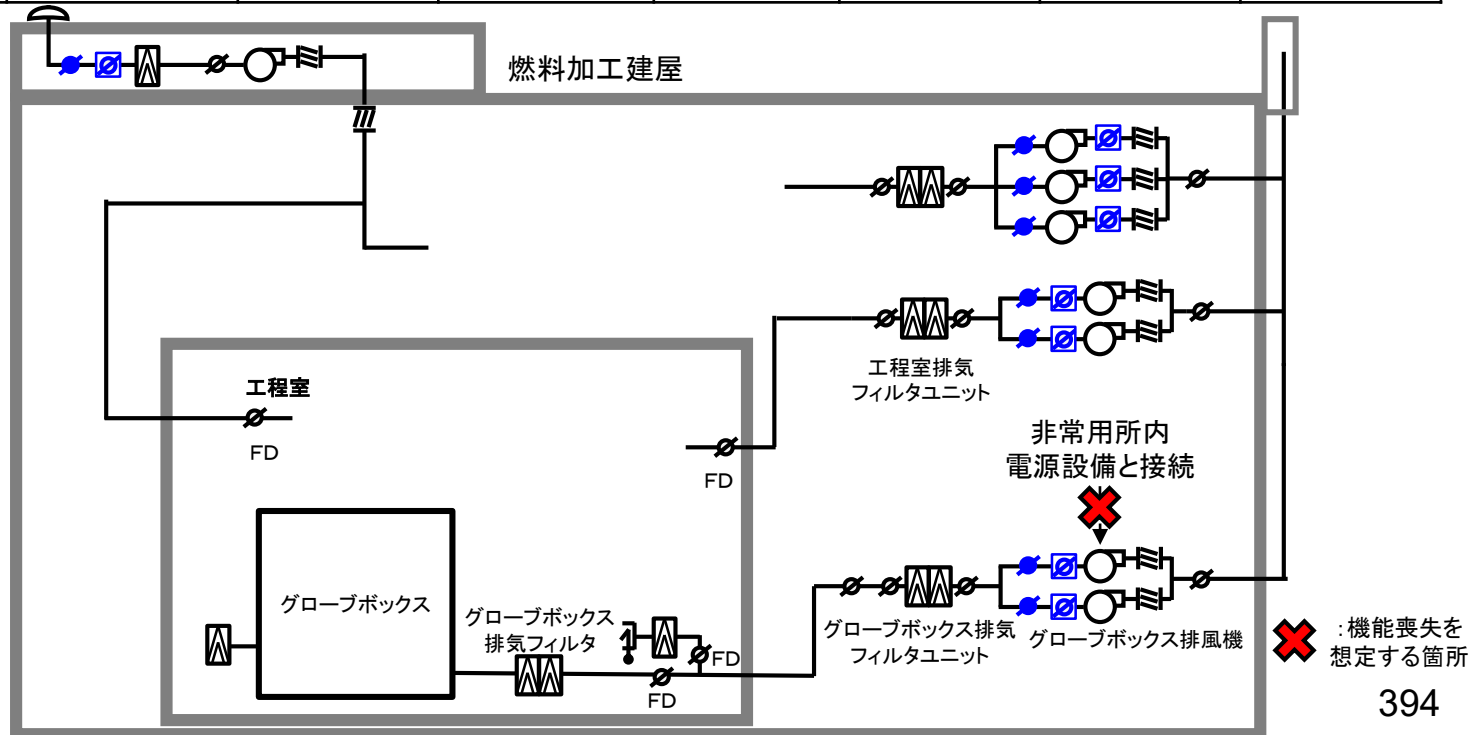
# I-3 排気設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(非常用所内電源設備)



安全上重要な施設	グローブボックス排気設備(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)	グローブボックス排気設備(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)	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。)	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	工程室排気フィルタユニット	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。)	グローブボックス排気フィルタユニット	非常用所内電源設備
安全機能	②-1	②-1	②-3	③-2	③-3	②-2	②-2	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	重大事故の発生を仮定するグローブボックスに対して設置する範囲は○	×	×	重大事故の発生を仮定するグローブボックスを設置する室に対する範囲は○	○	重大事故の起因となる火災源を有するグローブボックスに対して設置する範囲は○	○	×

機3-18-14










# I -3 排気設備に関連する系統図

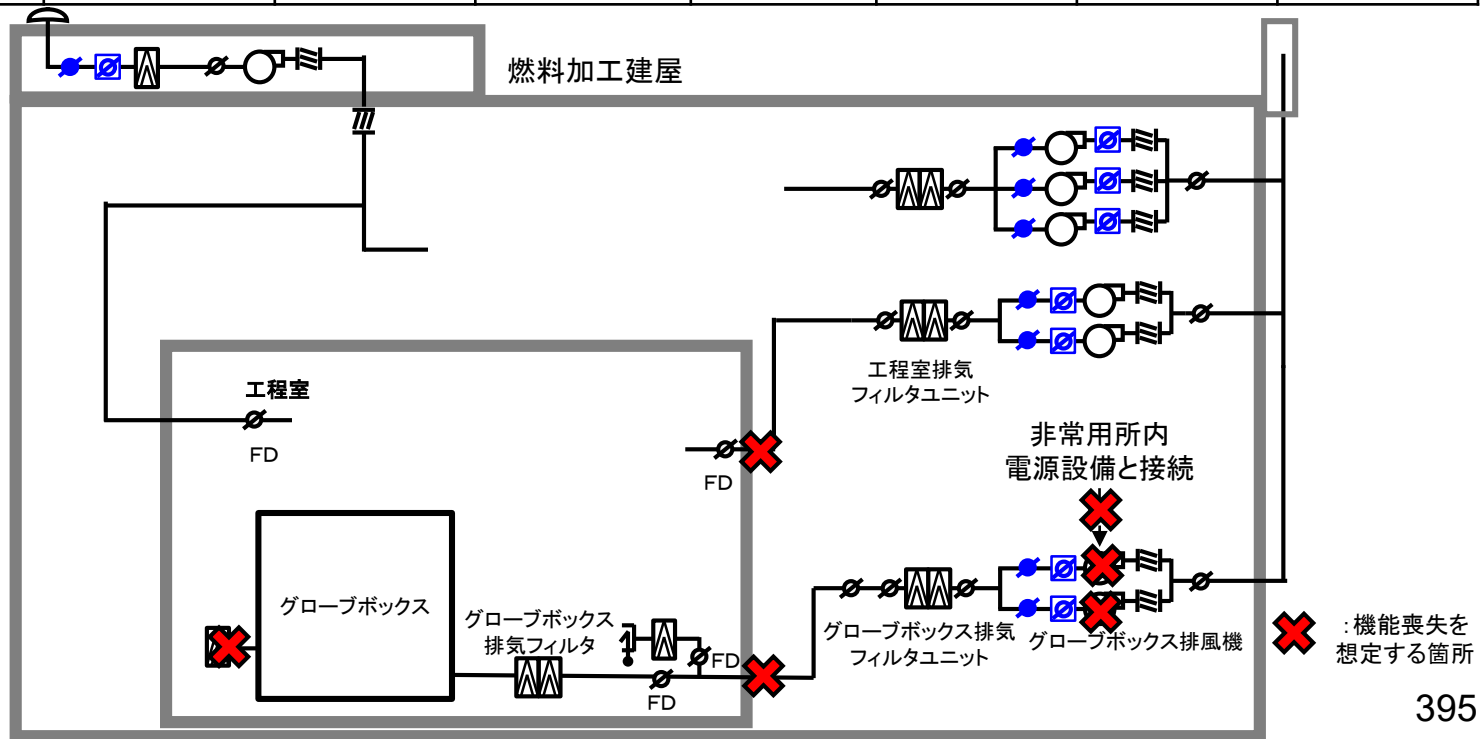
## ※2 地震による機能喪失


安全上重要な施設	グローブボックス排気設備(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)	グローブボックス排気設備(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)	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。)	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	工程室排気フィルタユニット	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。)	グローブボックス排気フィルタユニット	非常用所内電源設備
安全機能	②-1	②-1	②-3	③-2	③-3	②-2	②-2	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	重大事故の発生を仮定するグローブボックスに対して設置する範囲は○	×	×	重大事故の発生を仮定するグローブボックスを設置する室に対する範囲は○	○	重大事故の起因となる火災源を有するグローブボックスに対して設置する範囲は○	○	×

排3-18-15

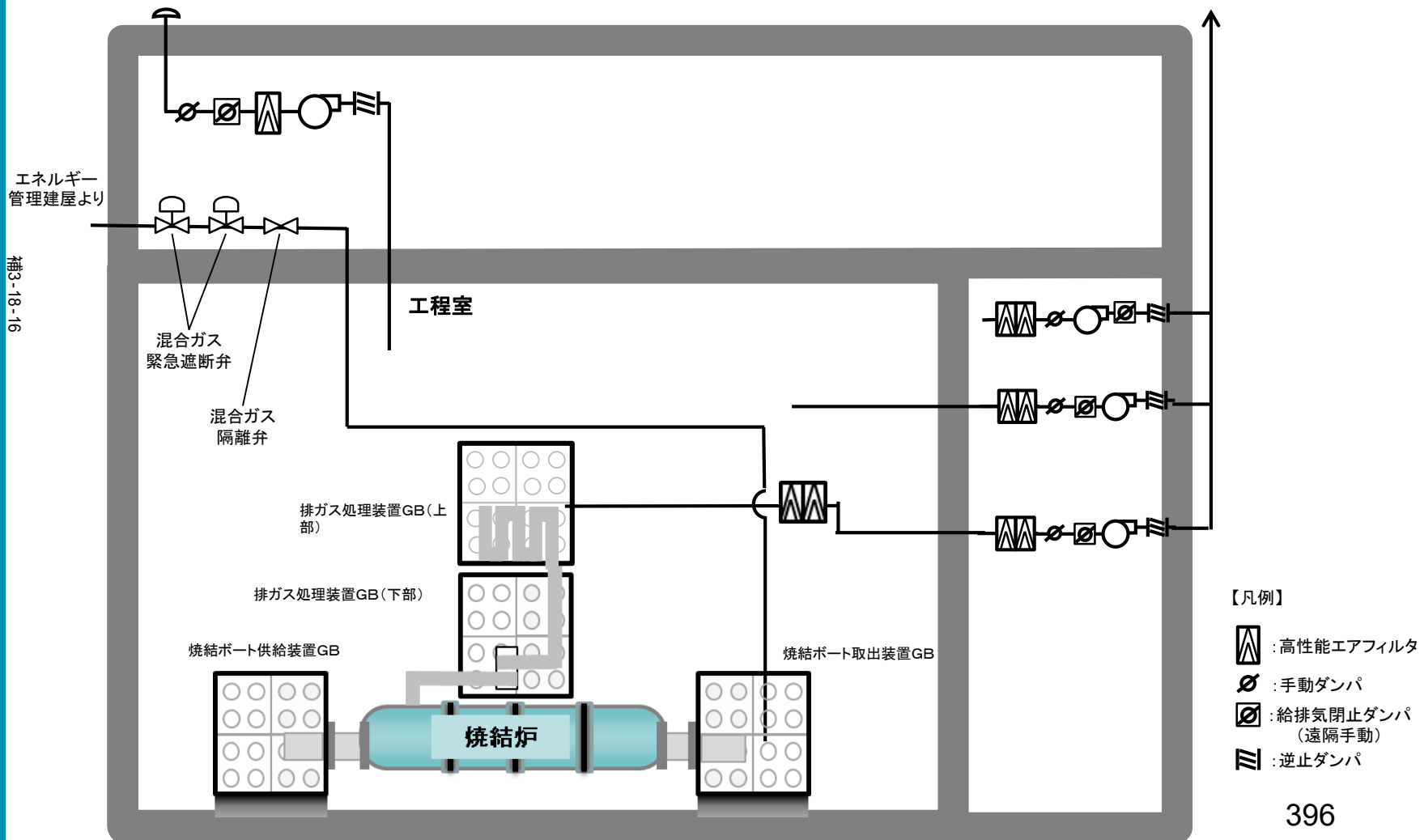
【凡例】

-  : 延焼防止ダンパ
-  : 高性能エアフィルタ
-  : 手動ダンパ「開」
-  : 手動ダンパ「閉」
-  : 給排気閉止ダンパ(遠隔手動)
-  : 逆止ダンパ
-  : バランスダンパ



 : 機能喪失を想定する箇所

## Ⅱ. 焼結炉及び小規模試験設備に関連する系統概要図

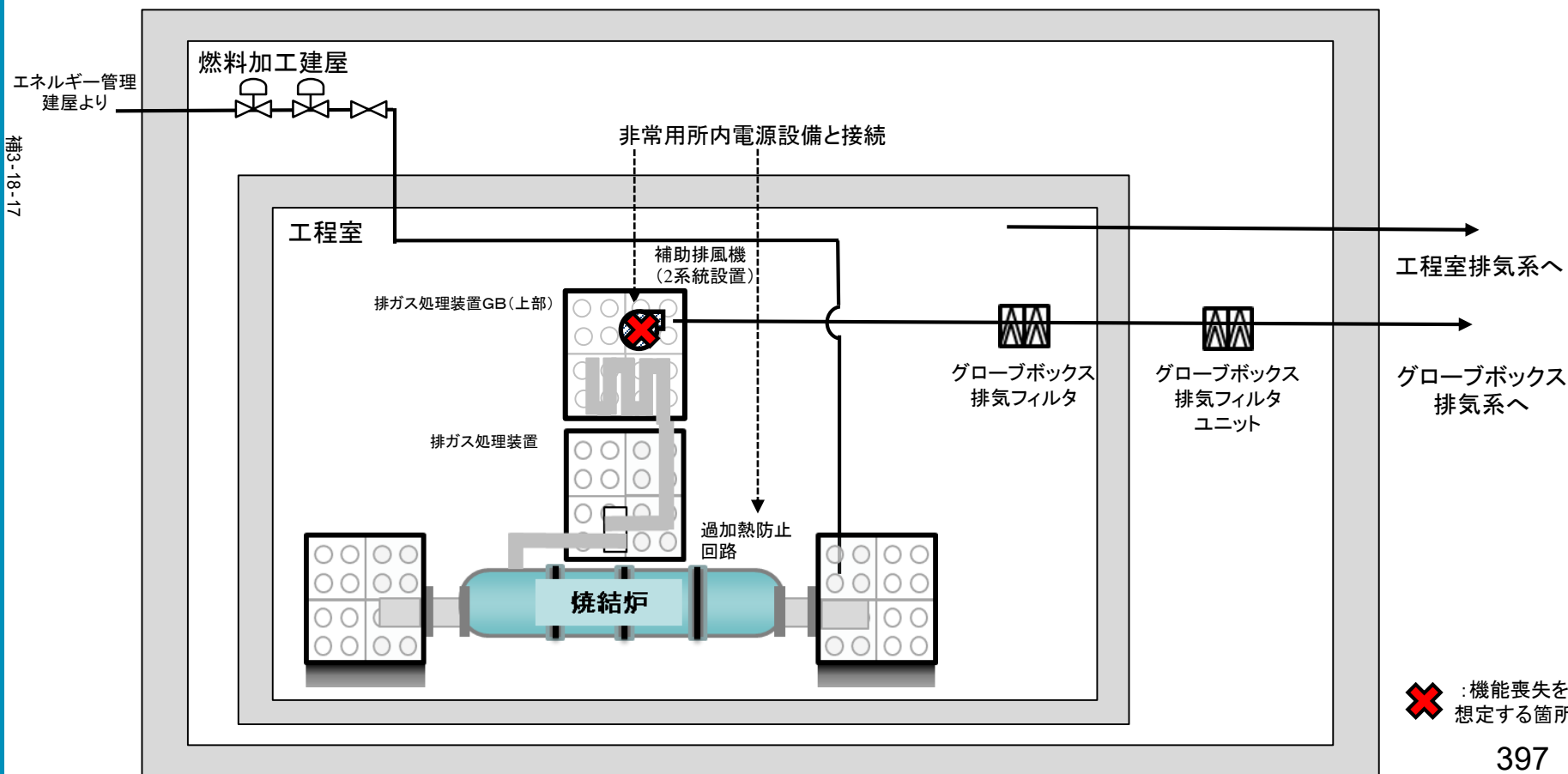


## Ⅱ-1 焼結設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(排ガス処理装置の補助排風機)



安全上重要な施設	焼結炉	排ガス処理装置 グローブボックス (上部)	排ガス処理装置	排ガス処理装置の 補助排風機(安全 機能の維持に必要な 回路を含む。)	焼結炉内部温度高 による過加熱防止回 路	非常用所内電源設備
安全機能	①-2	⑧-1	⑧-1	⑧-3	⑥-2	⑤
基準地震動を1.2倍 にした地震動の考慮	○	×	×	×	×	×

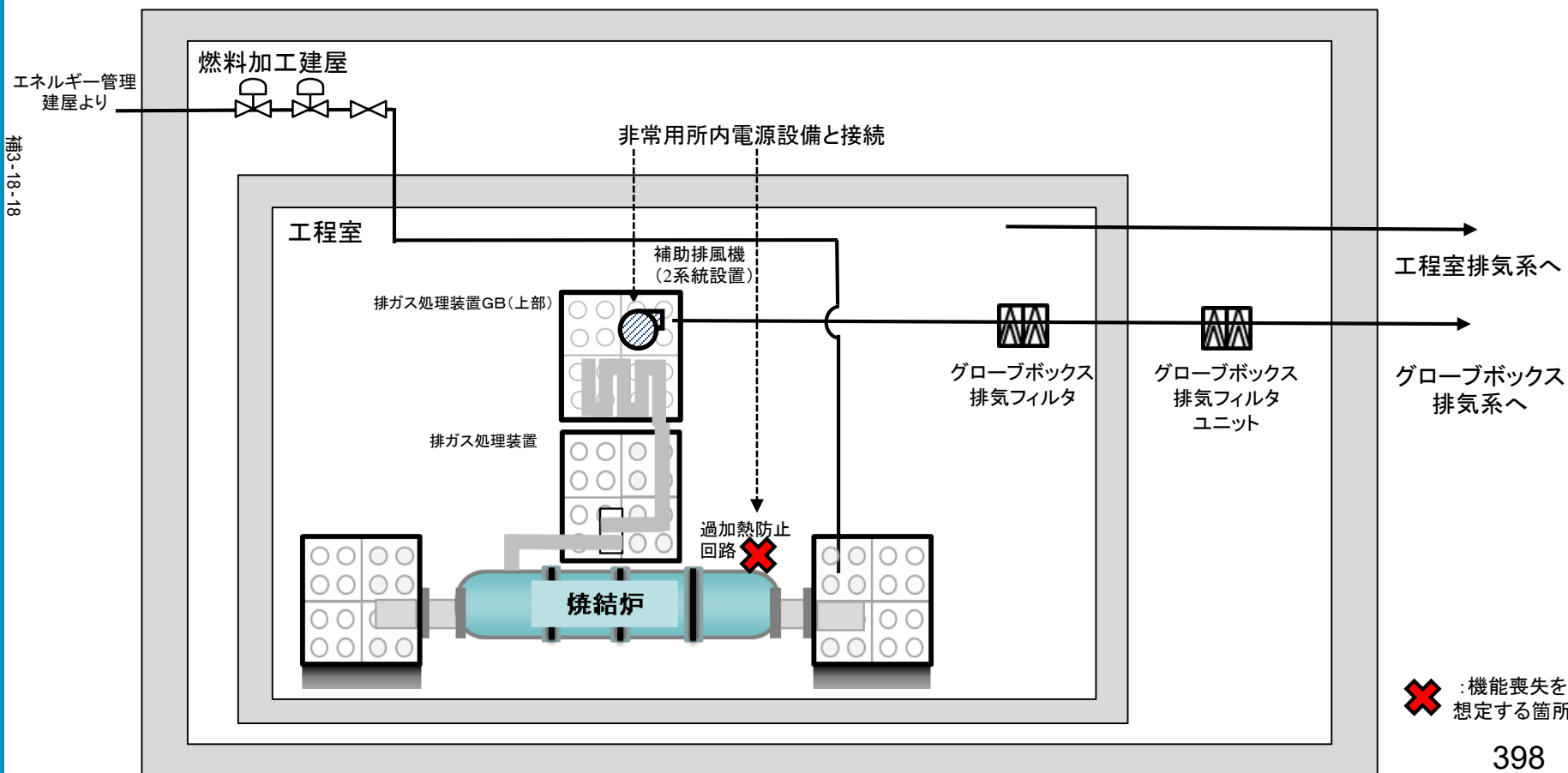


## II-1 焼結設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(過加熱防止回路)



安全上重要な施設	焼結炉	排ガス処理装置 グローブボックス (上部)	排ガス処理装置	排ガス処理装置の 補助排風機(安全 機能の維持に必要な 回路を含む。)	焼結炉内部温度高 による過加熱防止回 路	非常用所内電源設備
安全機能	①-2	⑧-1	⑧-1	⑧-3	⑥-2	⑤
基準地震動を1.2倍 にした地震動の考慮	○	×	×	×	×	×

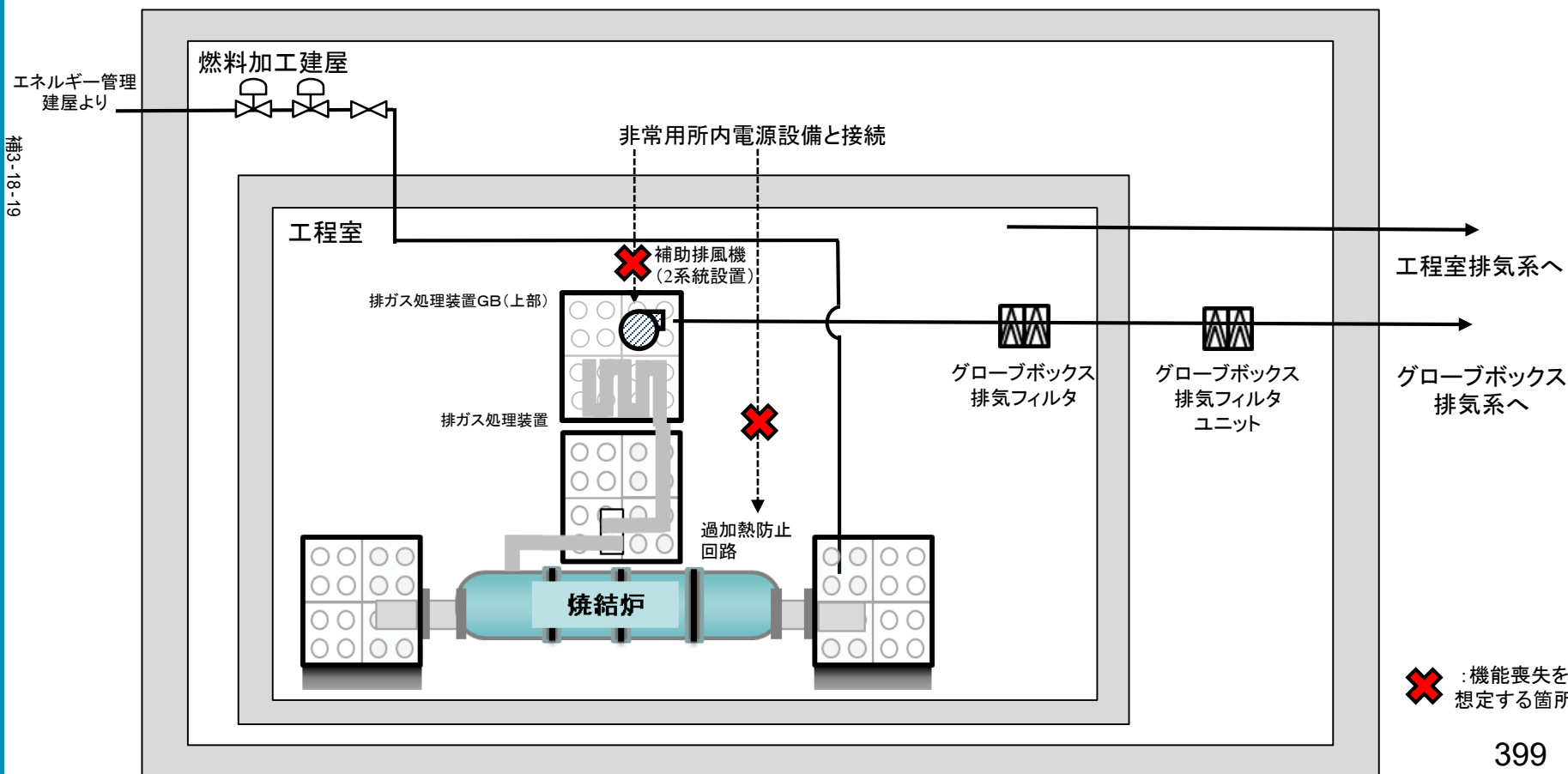


## II-1 焼結設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(非常用所内電源設備)



安全上重要な施設	焼結炉	排ガス処理装置 グローブボックス (上部)	排ガス処理装置	排ガス処理装置の 補助排風機(安全 機能の維持に必要な 回路を含む。)	焼結炉内部温度高 による過加熱防止回 路	非常用所内電源設備
安全機能	①-2	⑧-1	⑧-1	⑧-3	⑥-2	⑤
基準地震動を1.2倍 にした地震動の考慮	○	×	×	×	×	×



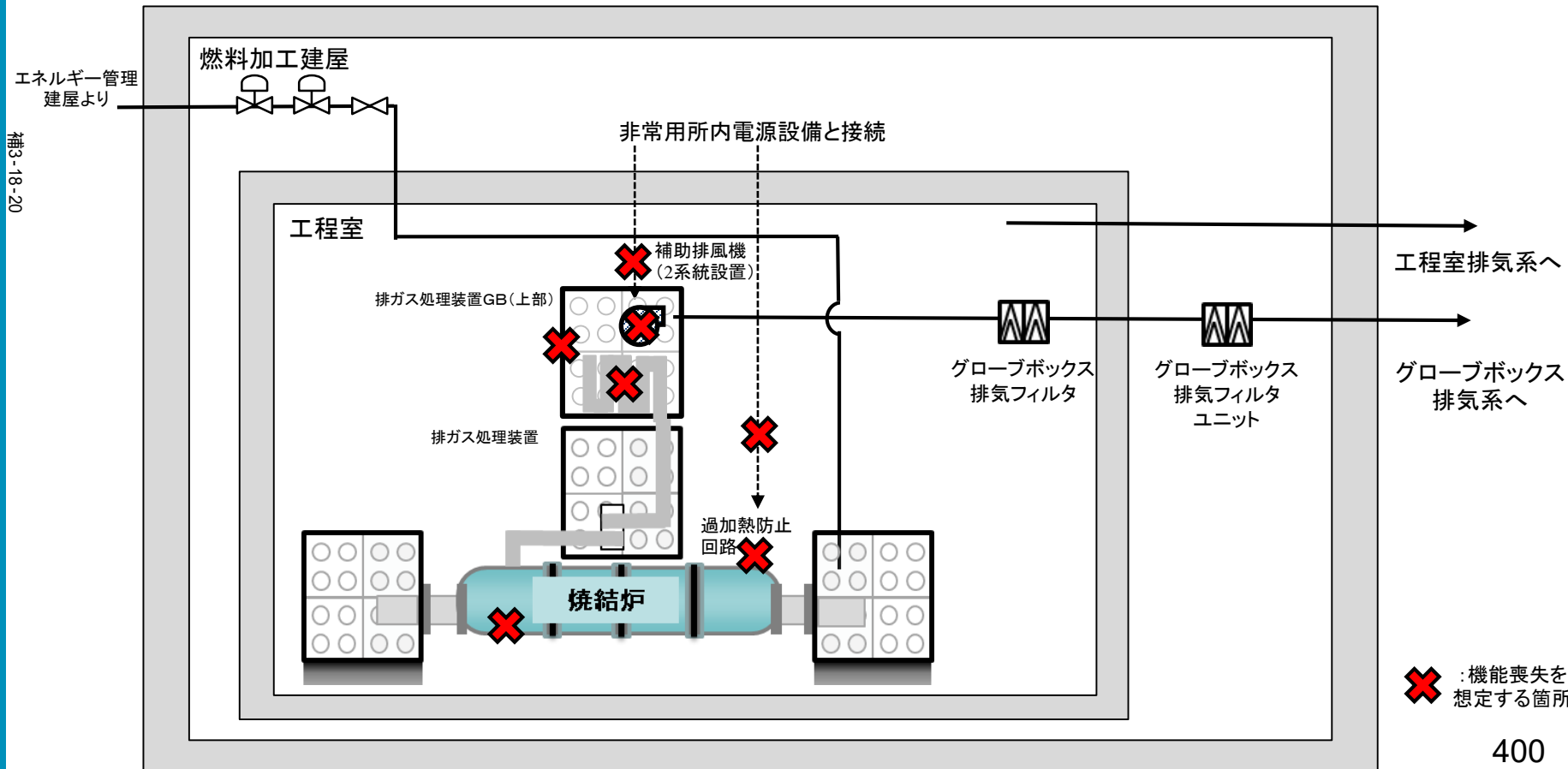
補3-18-19



# II-1 焼結設備に関連する系統図

## ※2 地震による機能喪失

安全上重要な施設	焼結炉	排ガス処理装置 グローブボックス (上部)	排ガス処理装置	排ガス処理装置の 補助排風機(安全 機能の維持に必要な 回路を含む。)	焼結炉内部温度高 による過加熱防止回 路	非常用所内電源設備
安全機能	①-2	⑧-1	⑧-1	⑧-3	⑥-2	⑤
基準地震動を1.2倍 にした地震動の考慮	×	×	×	×	×	×

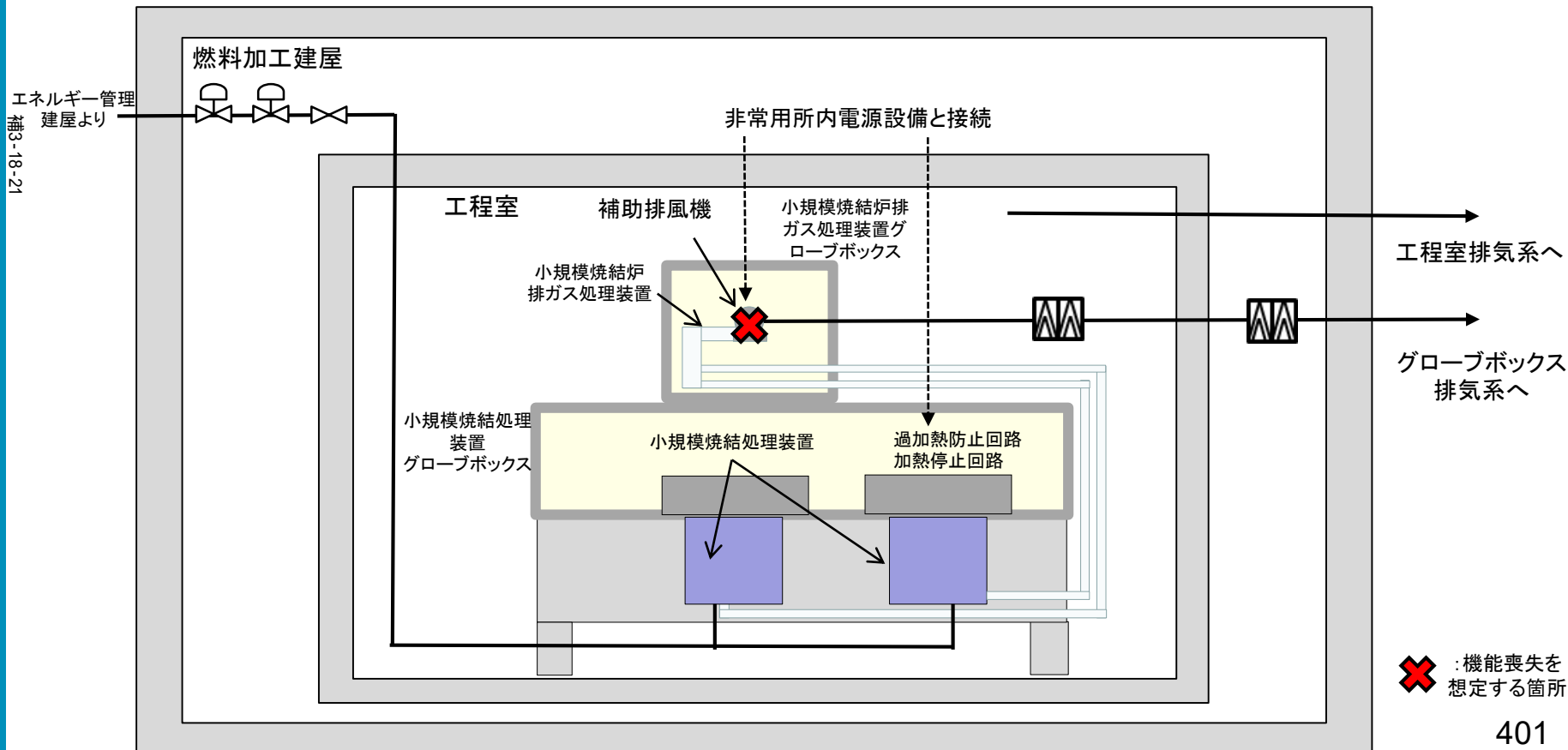


## Ⅱ-2 小規模試験設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失（小規模焼結炉排ガス処理装置の補助排風機）



安全上重要な施設	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	小規模焼結炉排ガス処理装置の補助排風機（安全機能の維持に必要な回路を含む。）	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	非常用所内電源設備
安全機能	①-2	⑧-1	⑧-1	⑧-3	⑥-2	⑧-5	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×	×	×	×	×	×

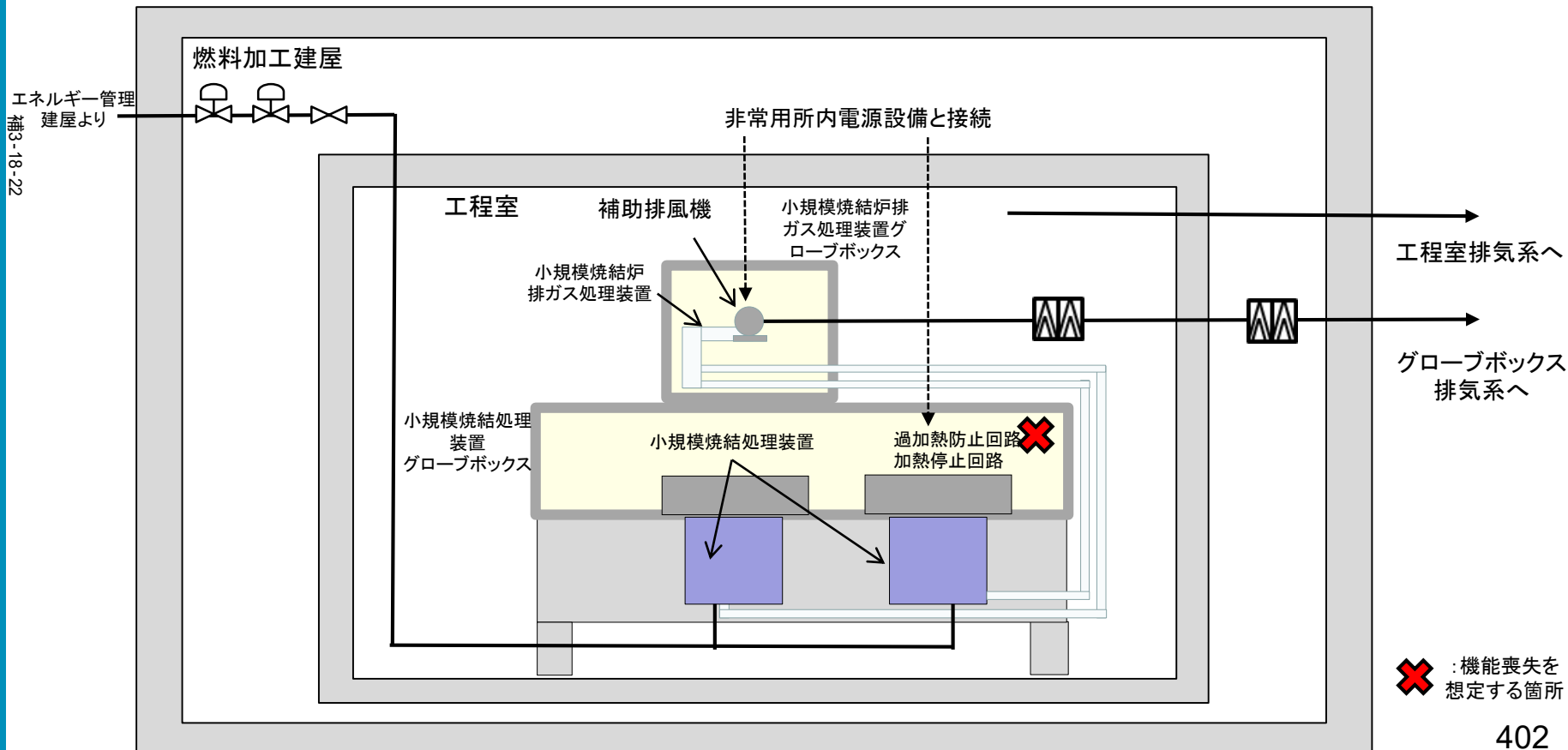


## II-2 小規模試験設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する, 設備・機器の多重の破損, 故障, 誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(過加熱防止回路)



安全上重要な施設	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	小規模焼結炉排ガス処理装置の補助排風機(安全機能の維持に必要な回路を含む。)	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	非常用所内電源設備
安全機能	①-2	⑧-1	⑧-1	⑧-3	⑥-2	⑧-5	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×	×	×	×	×	×



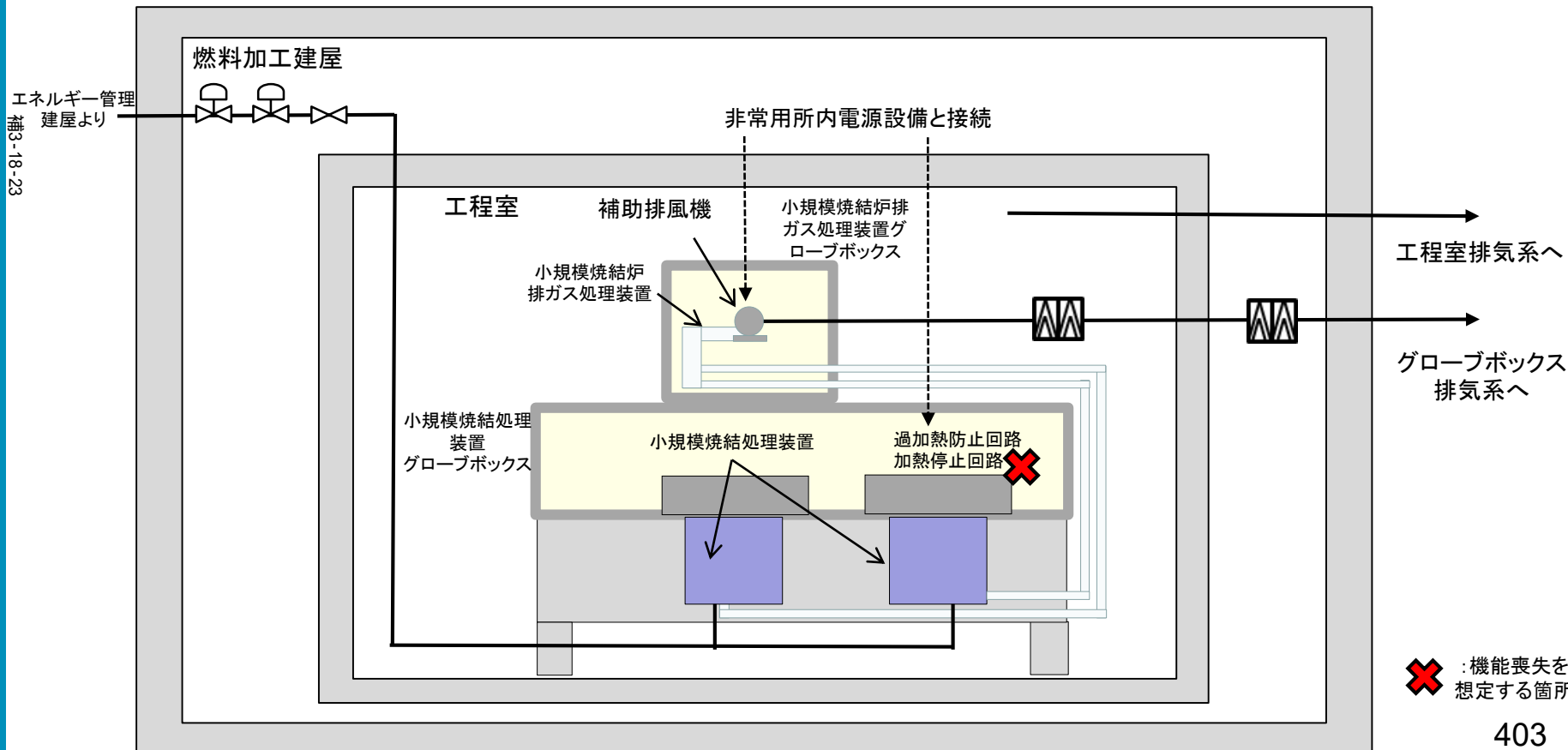
構3-18-22

## II-2 小規模試験設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する, 設備・機器の多重の破損, 故障, 誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(加熱停止回路)



安全上重要な施設	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	小規模焼結炉排ガス処理装置の補助排風機(安全機能の維持に必要な回路を含む。)	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	非常用所内電源設備
安全機能	①-2	⑧-1	⑧-1	⑧-3	⑥-2	⑧-5	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×	×	×	×	×	×



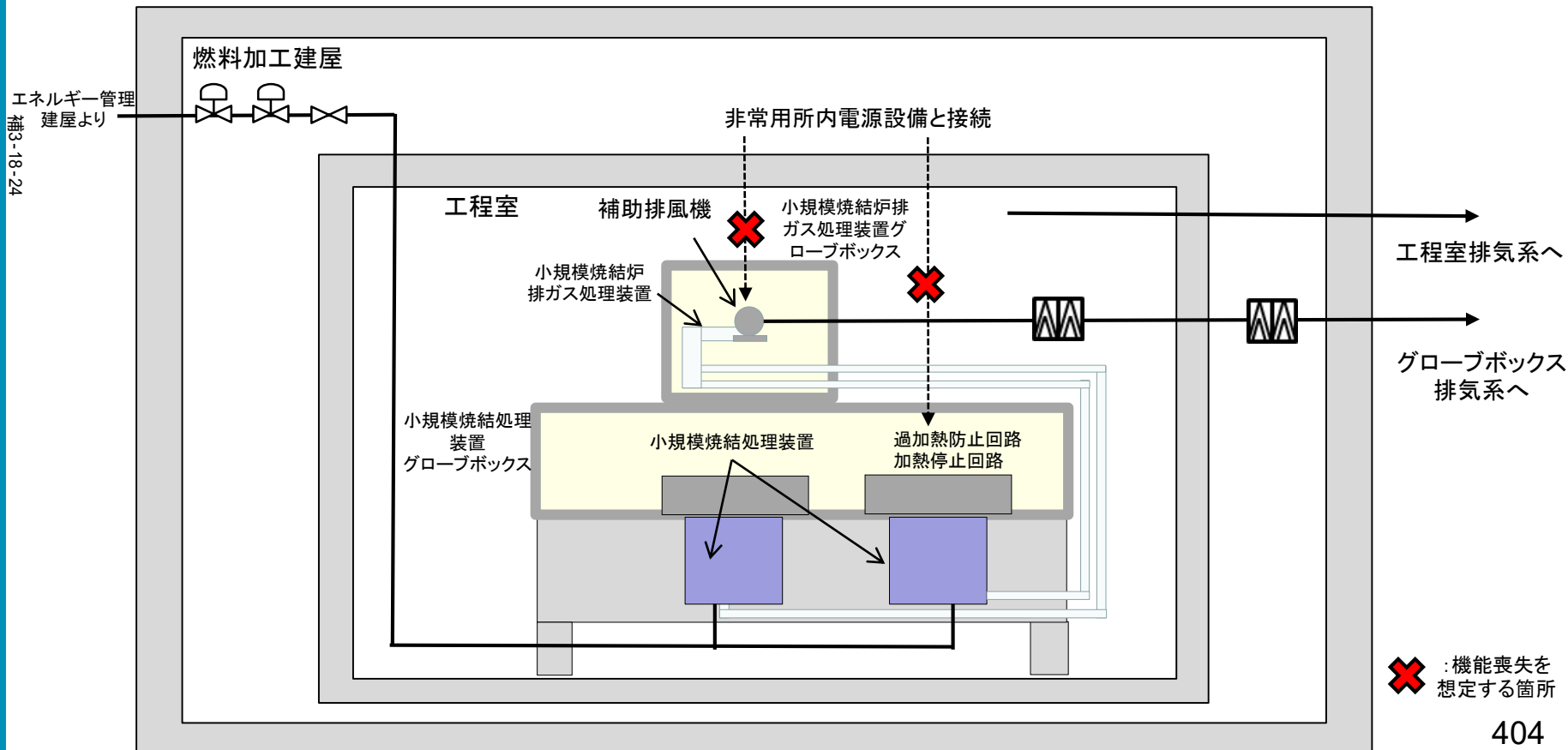
✖ : 機能喪失を想定する箇所

## II-2 小規模試験設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する, 設備・機器の多重の破損, 故障, 誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(非常用所内電源設備)



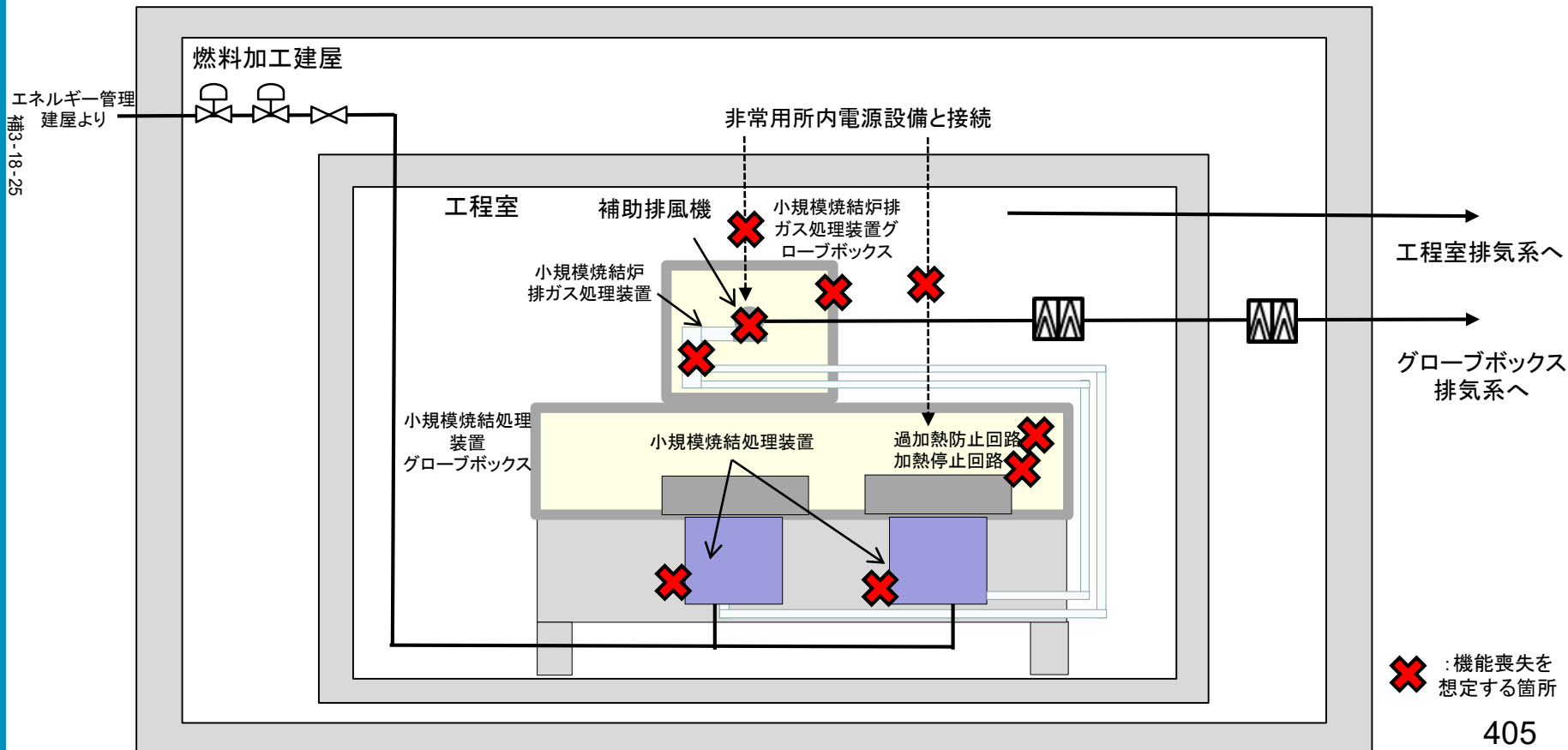
安全上重要な施設	小規模焼結処理装置	小規模焼結炉排ガス処理装置グローブボックス	小規模焼結炉排ガス処理装置	小規模焼結炉排ガス処理装置の補助排風機(安全機能の維持に必要な回路を含む。)	小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路	小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路	非常用所内電源設備
安全機能	①-2	⑧-1	⑧-1	⑧-3	⑥-2	⑧-5	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×	×	×	×	×	×



## II-2 小規模試験設備に関する系統図

### ※2 地震による機能喪失

安全上重要な施設	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	小規模焼結炉排ガス処理装置の補助排風機(安全機能の維持に必要な回路を含む。)	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	非常用所内電源設備
安全機能	①-2	⑧-1	⑧-1	⑧-3	⑥-2	⑧-5	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×	×	×	×	×	×



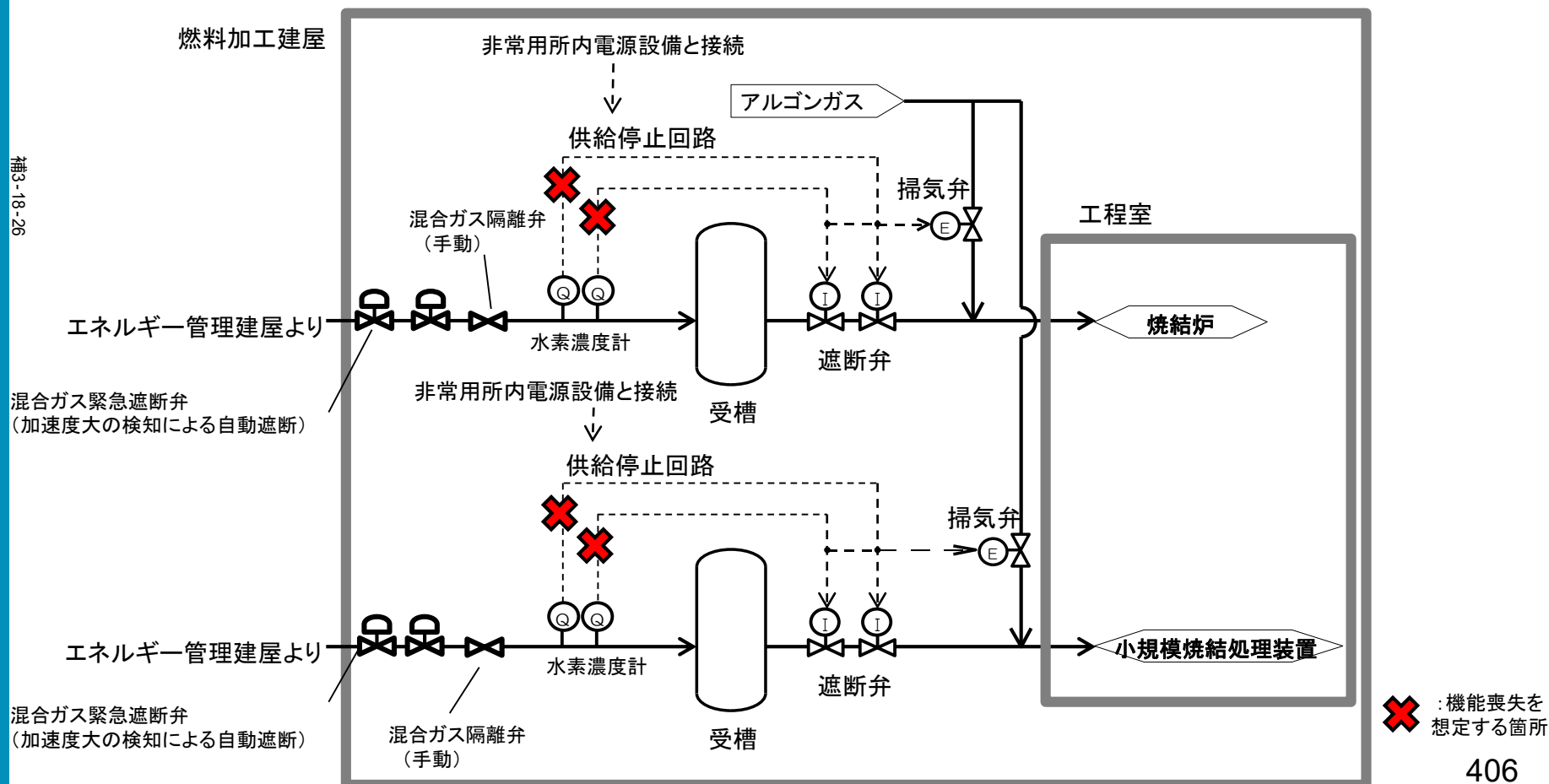
機3-18-25

## Ⅱ-3 水素・アルゴン混合ガス設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(混合ガス供給停止回路)

安全上重要な施設	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)	非常用所内電源設備
安全機能	⑧-2	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×

補3-18-26



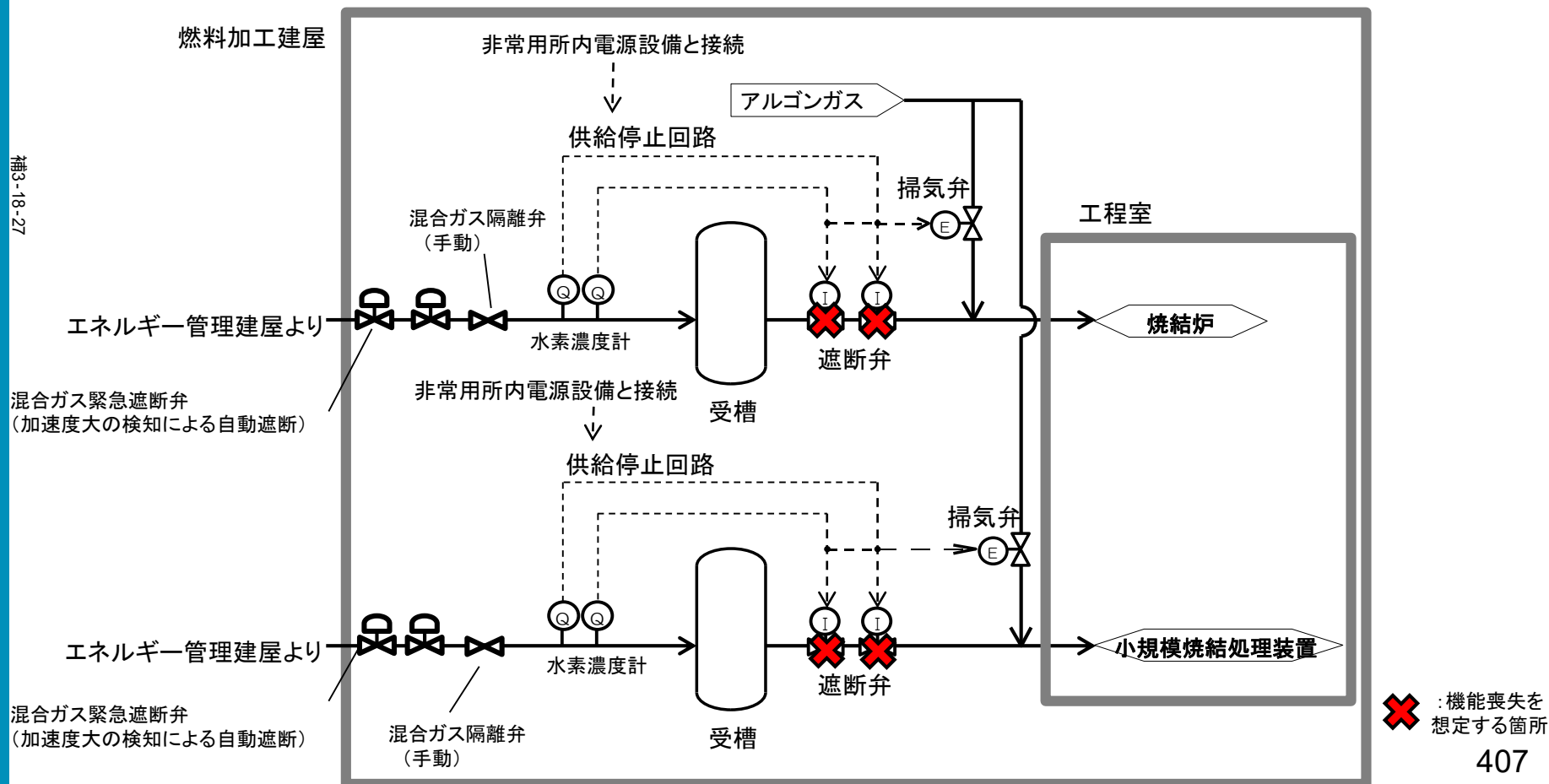
## Ⅱ-3 水素・アルゴン混合ガス設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(混合ガス濃度異常遮断弁)



安全上重要な施設	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)	非常用所内電源設備
安全機能	⑧-2	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×

補3-18-27



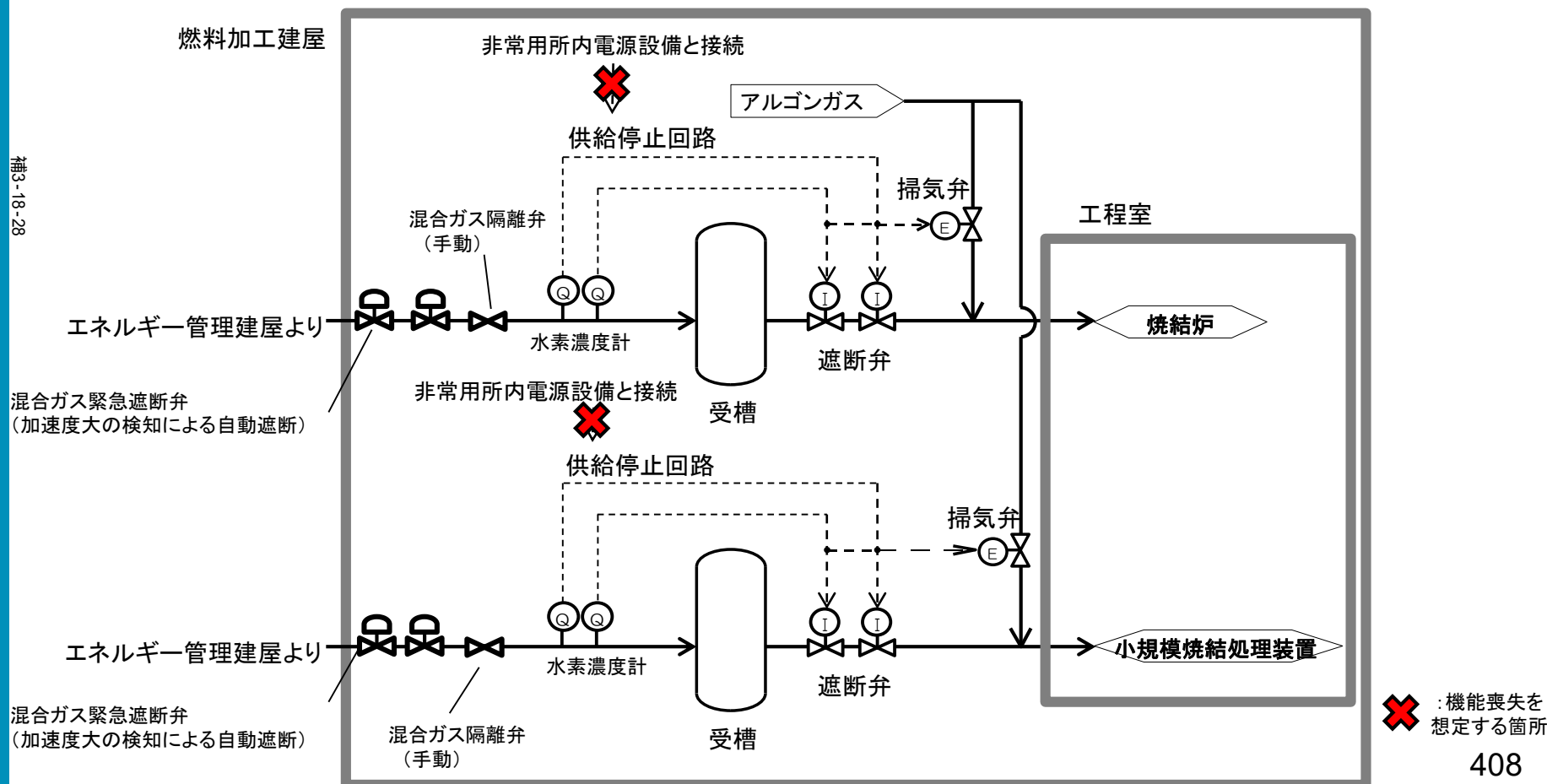


## Ⅱ-3 水素・アルゴン混合ガス設備に関連する系統図

※1 安全上重要な施設の動的機器に対する、設備・機器の多重の破損、故障、誤動作あるいは運転員による誤操作による機能喪失(非常用所内電源設備)

安全上重要な施設	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)	非常用所内電源設備
安全機能	⑧-2	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×

補3-18-28



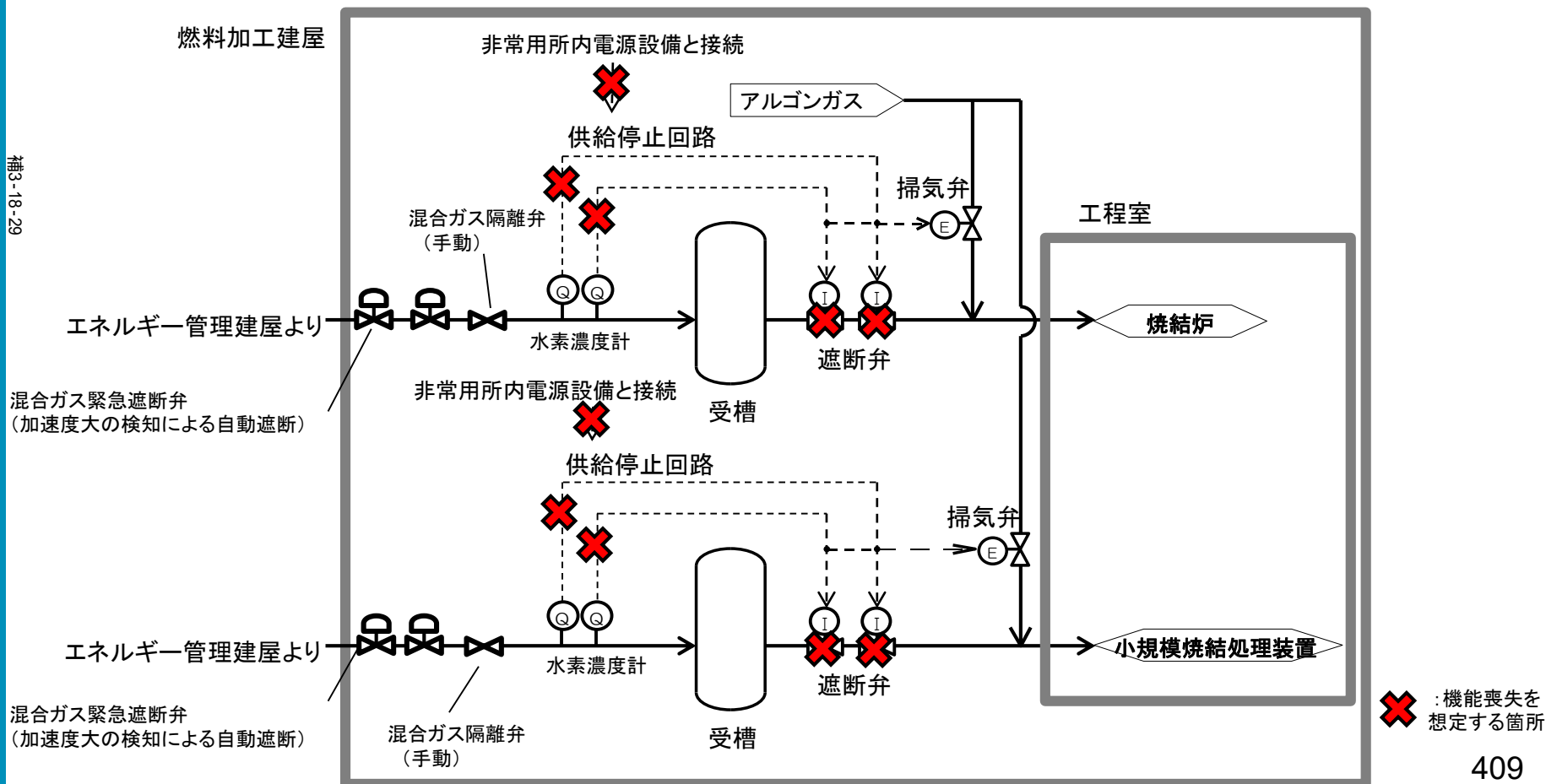
# II-3 水素・アルゴン混合ガス設備に関連する系統図

## ※2 地震による機能喪失



安全上重要な施設	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)	非常用所内電源設備
安全機能	⑧-2	⑤
基準地震動を1.2倍にした地震動の考慮	×	×

補3-18-29



補足説明資料 3-19 (22 条)

## 臨界の発生可能性の検討

### 1. 重大事故の発生を仮定する際の条件を超える条件における臨界の発生可能性の検討

重大事故の発生を仮定する際の条件を想定しても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、重大事故の発生を仮定する際の条件を超える条件において核燃料物質の集積を想定し、臨界の発生可能性を検討する。

外的事象として基準地震動を超える地震動による地震が発生した際に、機器が損傷することを想定して、臨界の発生の可能性を評価する。また、火山の影響及び全交流電源の喪失については、工程が停止することから、核燃料物質の集積はなく、臨界には至らない。

このため、重大事故の発生を仮定する際の条件を超える条件として、内的事象により複数の異常が同時に発生するとともに、臨界の発生起因となる異常の発生防止及び当該異常の進展防止機能について、複数の動的機器の機能喪失（多重故障）及び運転員が行う操作の誤操作（異常検知に係る認知・判断ミスを含む）を想定することにより、臨界の発生の可能性を評価する。ただし、直接目視又は間接目視により設備の状態の確認を複数の要員が多数回実施する場合の失敗は想定しない等の理由により更なる事象進展の可能性がない場合は、それ以上の事象進展は想定しない。

この事象進展の想定に係る詳細を第1表に、さらに補足説明を第2表に示す。

なお、臨界評価コードを用いた評価に当たっては、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と検証されている計算コードシステムSCALE-4のKENO-V.aコード又はKENO-V.aコードと同等であるKENO-VIコード及びENDF/B-IVライブラリを用いて解析を行い，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，この推定臨界下限中性子実効増倍率に裕度を見た0.95を下回る場合，臨界に至らないと判定する。

#### (a) 外的事象

基準地震動を超える地震動による地震が発生した際に設備が損傷し，MOXが集積する状況を想定し，臨界の発生可能性を検討する。

なお，臨界の成立条件には減速条件の違いが大きく係わってくることから，検討は2段階に分けて実施する。具体的には，乾式工程が維持できて減速条件に変化がない条件と地震により水配管及び堰が破損し，発生した溢水が室内に浸入して着目するMOXの減速条件及び反射条件が変化する可能性がある条件に分けて行う。

#### I 乾式工程が維持できて減速条件に変化がない場合

質量管理を行う単一ユニットは，運転管理の上限値以下で核燃料物質量を管理し，仮に同一室内に単一ユニットが複数存在しても，単一ユニットを構成するグローブボックスが分散配置されていることから，基準地震動を超える地震動による地震が発生し，グローブボックスの

機能が喪失した場合においても核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはなく、臨界に至ることはない。そのため本検討においては、MOXを一か所で大量に取り扱う貯蔵施設を対象に評価を行う。

貯蔵施設は、原料粉末を受け入れてから成形、被覆、組立を経て燃料集合体とするまでの各工程間の貯蔵及び燃料集合体出荷までの貯蔵を行う施設であるが、これらの施設はピット又は棚構造であり、貯蔵される核燃料物質間は施設の構成部材で隔離されている。基準地震動を超える地震動による地震により貯蔵施設が過大に変形又は破損することを想定した場合においても、貯蔵施設の構成部材が喪失することは考えられず、核燃料物質の接近の障壁となり一か所に集積することは考えられないことから、臨界に至ることはない。しかしながら、念のための検討として、仮想的にこれらの構成部材による間隔よりも核燃料物質が接近することを想定し臨界評価を行う。

評価対象の貯蔵施設は、以下の6施設とする。なお、スクラップ貯蔵設備、製品ペレット貯蔵設備及びペレット一時保管設備については、評価方法が同様であるため、最大貯蔵能力が最も大きいスクラップ貯蔵設備を代表として評価を行う。

- ・貯蔵容器一時保管設備
- ・原料MOX粉末缶一時保管設備
- ・粉末一時保管設備

- ・スクラップ貯蔵設備
- ・燃料棒貯蔵設備
- ・燃料集合体貯蔵設備

#### i. 貯蔵容器一時保管設備

貯蔵容器一時保管設備の一時保管ピットは、混合酸化物貯蔵容器を一時保管するため4行8列のピットを配置し、32体の保管容量を有する設計である。

一時保管ピットは、各ピットに蓋を備えており、鉛直方向の加速度を受けても混合酸化物貯蔵容器がピットから飛び出すことはなく、ピットが破損した場合においても、ピットの部材が障壁となり、混合酸化物貯蔵容器同士が接触することは考えられない。

しかしここでは、基準地震動を超える地震動による地震により、仮に一時保管ピットが破損して、混合酸化物貯蔵容器が落下し、集積した状態を想定して臨界の発生可能性を検討する。

#### (i) 評価モデルの設定

最大保管量である32体の混合酸化物貯蔵容器が全て床面に落下し、2行8列2段に近接した状態を想定して臨界解析を行う。

混合酸化物貯蔵容器の上部のフランジ部の直径は、胴部（粉末缶を収納する部分）の直径より大きくなっているため、混合酸化物貯蔵容器が落下しても全ての混合酸化物貯蔵容器の胴部が密接した状態となることはないが、ここではより厳しい評価となるように混合酸化物貯蔵容器の胴部

が密接した状態で評価する。また、貯蔵容器一時保管設備の床面は、全ての混合酸化物貯蔵容器を横にした状態で1段に並べることができるだけの面積を有するが、ここでは混合酸化物貯蔵容器が密接した状態で2段に積み重なった状態を想定する。解析モデル及び解析条件を第3表に示す。

#### (ii) 評価の判定基準

計算コードシステム SCALE-4 の KENO-V.a コード及び ENDF/B-IVライブラリを用いて計算した結果、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を下回る場合、臨界に至らないと判定する。

#### (iii) 評価結果

上記の条件で計算した結果、標準偏差の3倍を考慮した中性子実効増倍率は最大 0.825 であり、混合酸化物貯蔵容器の近接を想定しても臨界に至ることはない。

### ii. 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原料MOX粉末缶一時保管装置は、粉末缶を一時保管するため2行12列のピットを配置し、24缶の保管容量を有する設計である。

本設備で取り扱う粉末缶は、ネジ込み蓋を有することから、内包するMOX粉末が容易に飛散することはない。また円筒形状であることから、仮にピットから飛び出した場合においても複数段積み上がることはない。原料MOX粉末缶一時保管装置は、各ピットに蓋を備えており、鉛直方向の加速度を受けても粉末缶がピットから飛び出すことはなく、ピットが破損した場合においても、ピットの部材が障壁となり、粉末



缶同士が接触することは考えられない。

しかしここでは、基準地震動を超える地震動による地震により、仮に原料MOX粉末缶一時保管装置が破損し、粉末缶同士が近接した状態を想定して臨界の発生可能性を検討する。

(i) 評価モデルの設定

原料MOX粉末缶一時保管装置の構成部材が喪失することを仮想し、粉末缶が2行無限配列に近接した状態を想定して臨界解析を行う。解析モデル及び解析条件を第3表に示す。

(ii) 評価の判定基準

計算コードシステム SCALE-4 の KENO-V.a コード及び ENDF/B-IVライブラリを用いて計算した結果、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を下回る場合、臨界に至らないと判定する。

(iii) 評価結果

上記の条件で計算した結果、標準偏差の3倍を考慮した中性子実効増倍率は最大 0.883 であり、粉末缶の近接を想定しても臨界に至ることはない。

iii. 粉末一時保管設備

粉末一時保管設備の粉末一時保管装置は、容器を一時保管するため、47行2列のピットを配置し、94容器の保管容量を有する設計である。

粉末一時保管装置で取り扱う容器は全数ピットに保管され容易に飛び出す構造ではなく、ピットが破損した場合においても、ピットの部材が障壁となり、容器同士が接触すること

は考えられない。さらに、粉末一時保管装置グローブボックスの高さは、パネル面から東西の壁までの距離を上回っているため、仮に設備が破損した場合においても空間的に横転することはなく、容器がピットを飛び出して内部のMOX粉末が漏えいすることはない。

しかしここでは、基準地震動を超える地震動による地震により、仮に粉末一時保管装置が破損し、容器同士が近接した状態を想定して臨界の発生可能性を検討する。

#### (i) 評価モデルの設定

粉末一時保管装置の構成部材が喪失することを仮想し、粉末一時保管装置で取り扱う容器であるJ60又はJ85が2列無限配列に近接した状態を想定して臨界解析を行う。解析モデル及び解析条件を第3表に示す。

#### (ii) 評価の判定基準

計算コードシステムSCALE-4のKENO-V.aコード及びENDF/B-IVライブラリを用いて計算した結果、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を下回る場合、臨界に至らないと判定する。

#### (iii) 評価結果

上記の条件で計算した結果、標準偏差の3倍を考慮した中性子実効増倍率は最大0.807であり、容器の近接を想定しても臨界に至ることはない。

#### iv. スクラップ貯蔵設備

スクラップ貯蔵設備のスクラップ貯蔵棚は、CS粉末、CSペレット、RS粉末又はRSペレット入りのCS・RS保

管ポットを積載した9缶バスケットを貯蔵するため、1台当たり6段7列の棚を有し、5台の貯蔵棚で210容器の貯蔵容量を有する設計である。

スクラップ貯蔵棚で取り扱う9缶バスケットは収納パレットに収納された状態で保管し、CS・RS保管ポットは落下しても容易にMOXが漏えいしないよう蓋を設ける設計とすることから、本設備の棚から落下した場合においてもMOXが密に集積することはない。

しかしここでは、基準地震動を超える地震動による地震により、仮にスクラップ貯蔵棚が破損し、グローブボックス床面に隙間なく集積することを想定して臨界の発生可能性を検討する。

#### (i) 評価モデルの設定

スクラップ貯蔵棚から収納パレットが全数落下し、グローブボックス底面積から貯蔵棚の設置面積を除いたスペースに、直方体形状に焼結ペレットが集積した状態を想定して臨界解析を行う。

CS・RS保管ポットに貯蔵する焼結ペレットは9缶バスケットに収納され、さらに収納パレットに収納された状態で保管することから、落下した場合これらの構造部材により本来空隙が生じるが、ここではより厳しい評価となるようにMOXが隙間なく堆積するとして評価を行う。また、焼結ペレットは円筒形状であることから、最密に集積した場合でも必ず空隙が生じるが、本評価においてはより厳しい評価となるようにこれも無視する。解析モデル及び解析条件を第3表に

示す。

(ii) 評価の判定基準

計算コードシステム SCALE-4 の KENO-V.a コード及び ENDF/B-IVライブラリを用いて計算した結果、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を下回る場合、臨界に至らないと判定する。

(iii) 評価結果

上記の条件で計算した結果、標準偏差の3倍を考慮した中性子実効増倍率は最大0.674であり、焼結ペレットがグローブボックス床面に隙間なく集積することを想定しても臨界に至ることはない。

v. 燃料棒貯蔵設備

燃料棒貯蔵設備の燃料棒貯蔵棚は、貯蔵マガジンを保管するため、4段10行及び4段8行の2台で構成し、72基の貯蔵マガジンを貯蔵する設計である。なお平常時の寸法は、貯蔵マガジンの外寸は横方向36cm以上（実設計 $\square$ cm）、上下方向36cm以上（実設計 $\square$ cm）であり、燃料棒貯蔵棚では貯蔵マガジンの中心間距離は横方向75cm以上（実設計 $\square$ cm）、上下方向70cm以上（実設計 $\square$ m）である。

燃料棒貯蔵棚はスライド式の蓋を備えており、貯蔵マガジンが容易に飛び出す構造ではなく、棚が破損した場合においても、燃料棒貯蔵棚の部材が障壁となり、貯蔵マガジン同士が接触することは考えられない。

$\square$ については商業機密の観点から公開できません。

しかしここでは、基準地震動を超える地震動による地震により、仮に燃料棒貯蔵棚が破損し、貯蔵マガジン同士が近接した状態を想定して臨界の発生可能性を検討する。

(i) 評価モデルの設定

燃料棒貯蔵棚の構成部材が破損することを仮想し、貯蔵マガジンが4段積み重なった状態で行方向無限配列に近接した状態を想定して臨界解析を行う。解析モデルにおいて貯蔵マガジン間は、上下方向は密着した状態(36cm)とし、横方向は燃料棒貯蔵棚の構造材(厚さ□mの支柱が地震時に破損したとしても構造材が消失するわけではないので6cm程度を期待する)を考慮して貯蔵マガジンの中心間距離を42cmとして設定する。解析モデル及び解析条件を第3表に示す。

(ii) 評価の判定基準

計算コードシステム SCALE-4 の KENO-V.a コード及び ENDF/B-IV ライブラリを用いて計算した結果、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を下回る場合、臨界に至らないと判定する。

(iii) 評価結果

上記の条件で計算した結果、標準偏差の3倍を考慮した中性子実効増倍率は最大0.948であり、貯蔵マガジンの近接を想定しても臨界に至ることはない。

□については商業機密の観点から公開できません。

#### vi. 燃料集合体貯蔵設備

燃料集合体貯蔵設備の燃料集合体貯蔵チャンネルは、220チャンネルを設け、1チャンネル当たりBWR燃料集合体4体又はPWR燃料集合体1体を貯蔵する設計である。

燃料集合体貯蔵チャンネルには蓋を備えており、鉛直方向の加速度を受けても燃料集合体がチャンネルから飛び出すことはなく、チャンネルが破損した場合においても、ステンレス鋼製のガイド管及び外管が障壁となり、燃料集合体同士が接触することは考えられない。なお平常時の寸法は、燃料集合体貯蔵チャンネルの外管の外寸は東西方向 39.65cm 以上（実設計□m）、南北方向 39.65cm 以上（実設計□m）であり、燃料集合体貯蔵チャンネルの中心間距離は東西方向 75cm 以上（実設計□m）、南北方向 75cm 以上（実設計□m）である。また、燃料集合体貯蔵チャンネルは支持架台を通じて地下1階床面に、遮蔽蓋の支持架台を通じて地上1階床面に固定されているため、基準地震動を超える地震動による地震により貯蔵チャンネルの外管同士が接触するまで近接することも考えられない。

しかしここでは、基準地震動を超える地震動による地震により、仮に燃料集合体貯蔵チャンネルが破損し、燃料集合体貯蔵チャンネル同士が近接した状態を想定して臨界の発生可能性を検討する。

□□□□については商業機密の観点から公開できません。

### (i) 評価モデルの設定

燃料集合体貯蔵チャンネルの構成部材が破損することを仮想し、燃料集合体貯蔵チャンネルが南北方向に 10 個、東西方向に無限配列で近接した状態を想定して臨界解析を行う。解析モデルにおいて燃料集合体貯蔵チャンネル間は、東西方向は密着した状態 (39.65cm) とし、南北方向は燃料集合体貯蔵チャンネルの構造材 (厚さ  cm の外側フランジが地震時に破損したとしても構造材が消失するわけではないので 3cm 程度を期待する) を考慮して燃料集合体貯蔵チャンネルの中心間距離を 42cm として設定する。解析モデル及び解析条件を第 3 表に示す。

### (ii) 評価の判定基準

計算コードシステム SCALE-4 の KENO-V.a コード及び ENDF/B-IV ライブラリを用いて計算した結果、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 を下回る場合、臨界に至らないと判定する。

### (iii) 評価結果

上記の条件で計算した結果、標準偏差の 3 倍を考慮した中性子実効増倍率は最大 0.949 であり、燃料集合体貯蔵チャンネルの近接を想定しても臨界に至ることはない。

については商業機密の観点から公開できません。

## II 地震により水配管及び堰が破損した場合

本検討ではまず、燃料加工建屋内の水配管及び堰が破損し

て、溢水が発生する状況を想定し、そのとき工程室内の水位を算定する。算定した溢水水位を用い、集積したMOXと水の接触を考慮したモデルにより臨界評価を行う。

水配管は工程室から可能な限り排除する設計としていることから、溢水経路としては、発生した溢水が工程室外の階段及びエレベータシャフトを通過して下階に落水し、一旦廊下に拡散した後緩やかに工程室に浸入するものと推定され、特定の工程室の水位が過渡的に上昇することは考えられない。また、地下3階より低い場所に位置する床ドレン回収槽室は約340m<sup>3</sup>の空間体積を有し、燃料加工建屋の保有水全量を収納することができることから、地下3階の工程室に溢水が滞留することはない。

本評価の詳細については、添付資料4にて後述する。

したがって、地震により水配管及び堰が破損し溢水が発生した場合を想定してもMOXの減速条件に変化はなく、評価結果はIに包絡される。

以上の結果より基準地震動を超える地震動による地震が発生した際に設備が損傷し、MOXが集積する状況を想定しても臨界に至ることはない。

## (b) 内の事象

重大事故の発生を仮定する際の条件を超える条件として、誤搬入防止機構の機能が喪失し、核燃料物質が制限なく搬入可能な状態となった場合に、核燃料物質量の逸脱が発生



する可能性があることから、MOXが収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、核的制限値を超えて核燃料物質が集積する状況を想定する。

具体的には、各グローブボックスへMOXを搬送する容器のうち、1回あたりの搬送量が最も大きい容器を用いて、未臨界質量まで搬入し続けることを想定する。ここで未臨界質量とは、水反射体 2.5cm、球形状モデルにて計算した中性子実効増倍率が 0.95 以下となる質量であり、MOXの集積量が未臨界質量を超えなければ、いかなる集積状態においても臨界に至ることはないと判定する。

安全上重要な施設に選定している全てのグローブボックスを対象に評価を行った結果として、第4表にグローブボックス毎に未臨界質量に達するまでの時間と誤搬入に係る誤作動・誤操作回数を示す。

この結果、臨界防止機能の喪失から臨界に至る可能性のある状態に到達するまでの時間余裕が長く、その間に複数の運転員により行われる多数回の設備の状態の確認により異常を検知し、異常の進展を防止できることから、臨界事故は発生しない。

さらに、MOX燃料加工施設においては、臨界安全管理のための確認とは異なる確認手段によって、MOXが未臨界質量を超えて集積するよりも前に、異常な集積を検知でき、直ちに工程を停止する等の措置を講ずることができる。この確認手段は、臨界安全管理のための確認手段とは原理が異なり、多様性を有していることから、信頼性が高く、

異常な集積が継続することによる臨界事故の発生は考えられない。

a. エリアモニタによる線量当量率の上昇検知

核燃料物質を取り扱うグローブボックスが設置される室には、ガンマ線エリアモニタ及び中性子線エリアモニタが設置されており、測定値である線量当量率については連続的に中央監視室に指示されるとともに、あらかじめ設定した値を超えた場合には警報を発する設計としている。また、測定値は連続的に記録計で記録され、前回の測定値からの変動を容易に確認できる。エリアモニタの配置とグローブボックスの関係を第1図に示す。

MOXからは、プルトニウム及び子孫核種からのガンマ線及び中性子線が発生している。エリアモニタにより指示される線量当量率は、MOXの移動等により変動するものの、平常運転時に取り扱うMOXの質量には上限があるため、エリアモニタによる線量当量率についても上限がある。

一方、臨界安全管理において何らかの異常が発生し、MOXが平常運転時の取扱量を超え始めた場合、上記の平常運転時に想定される線量当量率の上限範囲を超えて線量当量率が上昇することとなる。測定値は取り扱うMOXの質量に比例するため、核的制限値として設定する質量に到達するよりも前に、エリアモニタの測定値が通常想定される線量当量率の上限を超過し、異常な集積が

発生したことを検知できる。

この場合の線量当量率の上昇度合いは、平常運転時に取り扱うMOXの質量と、核的制限値として設定した質量の比により求められ、異常な集積を想定しうる安全上重要な施設に選定しているグローブボックスにおいては、約3～数十倍となる（MOX粉末取扱量が最も大きい均一化混合装置グローブボックスにおいては、約4）ことから、異常の発生を線量当量率により容易に把握することができる。

エリアモニタの測定値については、運転中に定期的な頻度でその変動を確認することとしており、臨界事故の発生までの時間余裕が最も短いグローブボックスにおいて想定される時間余裕（約10時間）の間に、工程運転と直接関係のない放射線管理員によって異常を検知できる。また、エリアモニタに設けられた警報設定値を超過した場合には、放射線監視盤において警報が発することにより、より客観的に異常の発生を検知できる。

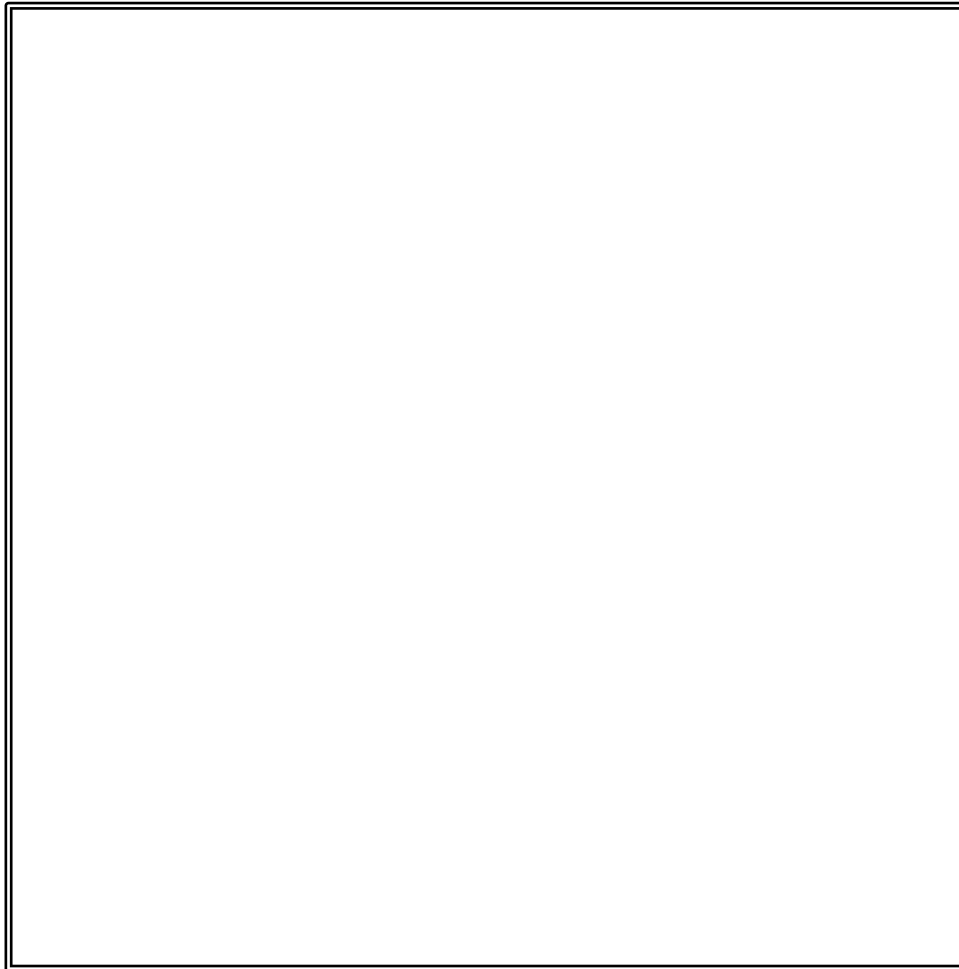
上記より、核的制限値を超過するよりも前に、異常な集積が発生していることを検知可能であり、設備の運転状態の確認、核燃料物質の異常な集積の有無の確認等を講ずることができ、異常が発生していることを確認した場合には工程を停止する等の措置を講ずることができることから、臨界事故は発生しない。




エリアモニタの警報設定値については、平常運転時に想定される測定値の変動を考慮したうえで、異常を早期に検知できるよう設定するものとする。

b. 目視による異常な集積の有無の確認

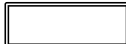
MOXが平常運転時の取扱量を超えて異常に集積することを想定した場合、MOXは容器から溢れ、グローブボックス内に一部が漏洩していることが想定される。

MOX燃料加工施設においては、設備の健全性を確認するために、1シフト（8時間）当たり1回の頻度で運転員により設備の状態を目視により確認することとしており、仮に平常運転時の取扱量を超えて集積が発生している場合には、目視により異常を検知できる。



- 凡例
-  :ガンマ線エリア モニタ
  -  :中性子線エリア モニタ
  -  :安全上重要な施設に選定しているグローブボックス

第1図 エリアモニタの配置とグローブボックスの関係（地下3階）

 については核不拡散上の観点から公開できません。

第1表 臨界防止機能に係る機能喪失の想定の方

<p>重大事故の発生を仮定する際の条件</p>	<p>重大事故の発生を仮定する際の条件を超える条件として、臨界の発生可能性における想定（左記に対する追加部分）</p>
<p>単一の機能を担う動的機器のみの機能喪失（多重故障）</p>	<p>臨界の発生起因となる異常の発生防止及び当該異常の進展防止機能について、複数の動的機器の機能喪失（多重故障）及び運転員が行う操作の誤操作（異常検知に係る認知・判断ミスを含む）を想定する。                  ただし、関連性のない複数の起因事象の同時発生及び形状寸法管理を維持する機能の喪失は想定しない。                  (イ) 臨界に至ることを防止する機能が喪失した場合に想定される設備の状態において処理運転が停止又は停止させ、それ以降の処理運転の継続が困難な場合（作業環境的に不可能な場合を含む）                  (ロ) 直接目視又は間接目視により設備の状態の確認を複数の要員が多数回実施する場合                  (ハ) 多様性を有する手段などにより複数の要員が多数回の設備・プロセスの状態を確認することで異常を検知できる場合                  (ニ) 臨界となる条件に達するまでに非常に多数の機能喪失、誤操作等を必要とする場合                  (ホ) 独立した信頼性の高い運転管理及び関連する操作において複数の要員が多数回の設備の状態の確認を行うことで異常を検知できる場合</p>

1

2

上記の臨界防止機能に係る機能喪失の想定の方に係る補足説明を第2表に示す。

第2表 臨界防止機能に係る機能喪失の想定のおえ方に係る補足説明

No.	想定条件	左記の想定条件の説明及び妥当性
1	<p>「(ロ)直接目視又は間接目視により設備の状態の確認を複数の要員が多数回実施する場合」の失敗は、想定しない</p>	<p>計器（計算機や秤量器を含む）等による監視については、計器の故障（指示値のズレ等）により正しい判断がなされない可能性があるが、直接目視又は間接目視（カメラ等を介して行う運転員の目視）により設備の異常（漏えいの有無や搬送容器の数が明らかに多い等）を容易に確認できる場合は、計器の故障による判断誤りを排除できる（間接目視で使用するカメラの故障は画面の確認で判断可能）とともに、複雑な判断を要しない。また、複数の当直における運転員が確認を行うことで、同一の運転員の認識誤りを排除できる。</p> <p>このような確認を複数の要員が多数回行うことで異常を検知し、事象の進展を防止できることから当該措置の喪失（失敗）は想定しない。</p>
2	<p>「(二)臨界となる条件に達するまでに非常に多数の機能喪失、誤操作等を必要とする場合」は、臨界に至ることを想定しない</p>	<p>臨界に至る条件に達するまでに、特定の機能を喪失した状態での操作を数十回と繰り返す必要がある場合は、複数回の状態の確認、複数の当直における運転員の関与により異常に気づくことができる。</p>

第3表 外的事象を起因とする臨界評価モデル (1 / 6)

設備	計算モデル	モデル図	備考
<p>貯蔵容器 一時保管 設備</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>混合酸化物貯蔵容器 粉末缶3体を収納 ステンレス鋼 0.55cm</li> <li>粉末缶 質量 15.1kg・MOX (13.3kg・(U+Pu)) Pu富化度 60% 核分裂性Pu割合 83% U中のU-235含有率 1.6% 含水率 0.5% MOX密度 <math>1.8 \sim 4.0 \times 10^3 \text{kg/m}^3</math> アルミニウム 0.55cm</li> <li>混合酸化物貯蔵容器の配列 2段×8列×2行</li> <li>雰囲気中水密度 <math>0 \sim 0.001 \times 10^3 \text{kg/m}^3</math></li> <li>反射体条件 コンクリート 100cm</li> </ul>	<p>モデル図</p> <p> <span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: #cccccc; border: 1px solid black;"></span> 混合酸化物貯蔵容器  <span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: #e0e0e0; border: 1px solid black;"></span> 普通コンクリート  <span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: white; border: 1px solid black;"></span> 雰囲気中水密度 (<math>0 \sim 0.001 \times 10^3 \text{kg/m}^3</math>)         </p> <p>1) 混合酸化物貯蔵容器は密閉構造であることから、溢水時においても水の浸入は想定されず、容器内部の粉末の含水率が変動することはない。また、容器内の雰囲気中水密度を <math>0 \times 10^3 \text{kg/m}^3</math> とする。</p> <p>2) 溢水を想定しない場合の反射条件は反射体なしの場合より厳しい評価となるよう核燃料物質の周囲に水 2.5cm反射とする。</p> <p>[単位: cm]</p>	



第3表 外的事象を起因とする臨界評価モデル (2 / 6)

設備	計算モデル	モデル図	備考
<p>原料MOX 粉末缶一時 保管設備</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>粉末缶 質量 15.1kg・MOX (13.3kg・(U+Pu)) Pu 富化度 60% 核分裂性Pu割合 83% U中のU-235含有率 1.6% 含水率 0.5% MOX密度 1.8~5.0×10<sup>3</sup>kg/m<sup>3</sup> 直径 20.4cm</li> <li>粉末缶の配列 1段×2行 (列方向無限)</li> <li>雰囲気中水密度 0~0.001×10<sup>3</sup>kg/m<sup>3</sup></li> <li>上下方向及び行方向の反射体条件 コンクリート 100cm</li> </ul>	<p>モデル図</p> <p>■ 粉末缶 ■ 普通コンクリート □ 雰囲気中水密度 (0~0.001×10<sup>3</sup>kg/m<sup>3</sup>)</p> <p>[単位 : cm]</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) 溢水を考慮しても粉末缶内に水が浸入することは考えられないことから、含水率が変動することはない。</li> <li>2) 溢水を想定しない場合の反射条件は反射体なしの場合より保守側となるよう核燃料物質の周囲に水2.5cm反射とする。</li> </ol>

第3表 外的事象を起因とする臨界評価モデル (3 / 6)

設備	計算モデル	モデル図	備考
<p>粉末一時 保管設備</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• J 60 質量 65kg・MOX Pu 富化度 33% 核分裂性Pu割合 83% U中のU-235含有率 1.6% 含水率 2.5% MOX密度 1.8~5.0×10<sup>3</sup>kg/m<sup>3</sup> 外径41cm×内径19cm</li> <li>• J 85 質量 90kg・MOX Pu 富化度 14% 核分裂性Pu割合 83% U中のU-235含有率 1.6% 含水率 3.5% MOX密度 1.8~7.9×10<sup>3</sup>kg/m<sup>3</sup> 外径47cm×内径13.5cm</li> <li>• J 60またはJ 85の配列 1段×2列 (行方向無限)</li> <li>• 雰囲気中水密度 0~0.001×10<sup>3</sup>kg/m<sup>3</sup></li> <li>• 上下方向及び列方向の反射体条件 コンクリート 100cm</li> </ul>	<p>モデル図</p> <p>行方向</p> <p>列方向</p> <p>平面図</p> <p>側面図</p> <p>■ J60 ■ 普通コンクリート □ 雰囲気中水密度 (0~0.001×10<sup>3</sup>kg/m<sup>3</sup>)</p> <p>[単位 : cm]</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) 溢水を考慮しても J 60及び J 85内に水が浸入することは考えられないことから、含水率が変動することはない。</li> <li>2) 溢水を想定しない場合の反射条件は反射体なしの場合より保守側となるよう核燃料物質の周囲に水2.5cm反射とする。</li> </ol>

第3表 外的事象を起因とする臨界評価モデル（4／6）

設備	計算モデル	モデル図	備考
スクラップ 貯蔵設備 ／ 製品ペレ ット貯蔵設備 ／ ペレット 一時保管設備	<ul style="list-style-type: none"> <li>・焼結ペレット Pu富化度 14% 核分裂性Pu割合 83% U中のU-235含有率 1.6% 含水率 0.1% MOX密度 <math>11.1 \times 10^3 \text{kg/m}^3</math></li> <li>・ペレットの配列 厳しい評価となるようペレット間の空隙を無視する。 高さ 6.5cm(スクラップ貯蔵設備)</li> <li>・雰囲気中水密度 <math>0 \sim 0.001 \times 10^3 \text{kg/m}^3</math></li> <li>・上下方向の反射体条件 コンクリート 100cm</li> </ul>	<p style="text-align: center;">平面図</p> <p style="text-align: center;">断面図</p> <p style="text-align: right;">[単位：cm]</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) 設備の構造及び収納物が類似していること並びに同一の階に設置されていることから、最大貯蔵能力の最も大きいスクラップ貯蔵設備で代表して評価を行う。</li> <li>2) 反射条件は反射体なしの場合より厳しい評価となるよう核燃料物質の周囲に水2.5cm反射とする。</li> </ol>

第3表 外的事象を起因とする臨界評価モデル (5 / 6)

設備	計算モデル	モデル図	備考
<p>燃料棒 貯蔵設備</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>貯蔵マガジン 添5第6表に示す貯蔵マガジンと同一形状 ただし長さ400cm</li> <li>貯蔵マガジンの配列 4段×1列 (行方向無限)</li> <li>雰囲気中水密度 <math>0 \sim 0.001 \times 10^3 \text{kg/m}^3</math></li> <li>段方向及び列方向の反射体条件 コンクリート 100cm</li> </ul>	<p>モデル図</p> <p> <span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: black; border: 1px solid black;"></span> 貯蔵マガジン  <span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: gray; border: 1px solid black;"></span> 普通コンクリート  <span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; border: 1px solid black;"></span> 雰囲気中水密度 (<math>0 \sim 0.001 \times 10^3 \text{kg/m}^3</math>)         </p> <p>[単位 : cm]</p>	<p>1) 反射条件は反射体なしの場合より 厳しい評価となるよう核燃料物質の 周囲に水2.5cm反射とする。</p>

第3表 外的事象を起因とする臨界評価モデル (6 / 6)

設備	計算モデル	モデル図	備考
<p>燃料集合体 貯蔵設備</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>燃料集合体貯蔵チャンネルの貯蔵量 PWR燃料集合体1体または BWR燃料集合体4体</li> <li>燃料集合体 添5第6表に示すBWR燃料集合体又は PWR燃料集合体と同一形状</li> <li>燃料集合体貯蔵チャンネルの配列 1段×10行(列方向無限)</li> <li>雰囲気中水密度 <math>0 \sim 0.001 \times 10^3 \text{kg/m}^3</math></li> <li>上下方向及び行方向の反射体条件 コンクリート 100cm</li> </ul>	<p>モデル図</p> <p>列方向 42</p> <p>行方向 750</p> <p>100</p> <p>100</p> <p>380</p> <p>100</p> <p>100</p> <p>燃料集合体貯蔵チャンネル</p> <p>普通コンクリート</p> <p>雰囲気中水密度 (<math>0 \sim 0.001 \times 10^3 \text{kg/m}^3</math>)</p> <p>鏡面反射境界条件</p> <p>鏡面反射境界条件</p> <p>鏡面反射境界条件</p> <p>鏡面反射境界条件</p> <p>平面図</p> <p>断面図</p> <p>[単位: cm]</p>	<p>1) 反射条件は反射体なしの場合より 厳しい評価となるよう核燃料物質の 周囲に水2.5cm反射とする。</p>

第4表 臨界の可能性検討に係る機能喪失想定に基づく事象抽出

No.	グローブボックス名称	ユニット名称	設備の使用方法及び想定事象の概要	臨界防止機能（故障は赤，誤作動は緑，誤操作は青）	臨界が発生するまでの障壁数	臨界に至るまでの障壁数の内訳			臨界発生可能性の想定結果	想定時間余裕	想定根拠
						故障	誤作動	誤操作			
1	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	【運転，臨界管理の概要】 当該ユニット内のMOX粉末の質量は，誤搬入防止機構を用いて行う。1回の核燃料物質の搬送に対して，①搬送容器のID番号の確認，②秤量値の一致の確認（有意な差のないことの確認），③計算機による核的制限値以下の確認，④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止），⑤運転員の搬入許可といった搬送に係る5項目を全て満たさない限り，搬送先の単一ユニットへ搬送されない設計である。	①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×12回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×12回 ③計算機による核的制限値以下の確認×12回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×12回 ⑤運転員の搬入許可×12回	60	0	48	12	発生しない	約12時間	(ロ)直接目視又は間接目視により設備の状態の確認を複数の要員が多数回実施する場合に該当 (二)臨界となる条件に達するまでに非常に多数の機能喪失，誤操作等を必要とする場合に該当
2	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	【想定事象】 当該ユニットへ質量制限を超えるMOX粉末の搬入を行うことで，臨界となる条件に達する。	①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×12回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×12回 ③計算機による核的制限値以下の確認×12回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×12回 ⑤運転員の搬入許可×12回	60	0	48	12	発生しない	約12時間	
3	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		①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×33回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×33回 ③計算機による核的制限値以下の確認×33回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×33回 ⑤運転員の搬入許可×33回	165	0	132	33	発生しない	約39時間	
4	予備混合装置グローブボックス	予備混合ユニット		①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×8回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×8回 ③計算機による核的制限値以下の確認×8回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×8回 ⑤運転員の搬入許可×8回	40	0	32	8	発生しない	約13時間	
5	一次混合装置グローブボックス	一次混合ユニット		①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×8回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×8回 ③計算機による核的制限値以下の確認×8回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×8回 ⑤運転員の搬入許可×8回	40	0	32	8	発生しない	約22時間	

第4表 臨界の可能性検討に係る機能喪失想定に基づく事象抽出（つづき）

No.	グローブボックス名称	ユニット名称	設備の使用方法及び想定事象の概要	臨界防止機能（故障は赤，誤作動は緑，誤操作は青）	臨界が発生するまでの障壁数	臨界に至るまでの障壁数の内訳			臨界発生可能性の想定結果	想定時間余裕	想定根拠
						故障	誤作動	誤操作			
6	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	【運転，臨界管理の概要】 当該ユニット内のMOX粉末の質量は，誤搬入防止機構を用いて行う。1回の核燃料物質の搬送に対して，①搬送容器のID番号の確認，②秤量値の一致の確認（有意な差のないことの確認），③計算機による核的制限値以下の確認，④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止），⑤運転員の搬入許可といった搬送に係る5項目を全て満たさない限り，搬送先の単一ユニットへ搬送されない設計である。	①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×8回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×8回 ③計算機による核的制限値以下の確認×8回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×8回 ⑤運転員の搬入許可×8回	40	0	32	8	発生しない	約10時間	(ロ)直接目視又は間接目視により設備の状態の確認を複数の要員が多数回実施する場合に該当 (二)臨界となる条件に達するまでに非常に多数の機能喪失，誤操作等を必要とする場合に該当
7	均一化混合装置グローブボックス	均一化混合ユニット	【想定事象】 当該ユニットへ質量制限を超えるMOX粉末の搬入を行うことで，臨界となる条件に達する。	①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×18回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×18回 ③計算機による核的制限値以下の確認×18回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×18回 ⑤運転員の搬入許可×18回	90	0	72	18	発生しない	約21時間	
8	造粒装置グローブボックス	造粒ユニット		①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×16回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×16回 ③計算機による核的制限値以下の確認×16回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×16回 ⑤運転員の搬入許可×16回	80	0	64	16	発生しない	約15時間	
9	添加剤混合装置グローブボックス	添加剤混合ユニット		①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×16回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×16回 ③計算機による核的制限値以下の確認×16回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×16回 ⑤運転員の搬入許可×16回	80	0	64	16	発生しない	約41時間	
10	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		①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×12回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×12回 ③計算機による核的制限値以下の確認×12回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×12回 ⑤運転員の搬入許可×12回	60	0	48	12	発生しない	約12時間	

第4表 臨界の可能性検討に係る機能喪失想定に基づく事象抽出（つづき）

No.	グローブボックス名称	ユニット名称	設備の使用方法及び想定事象の概要	臨界防止機能（故障は赤，誤作動は緑，誤操作は青）	臨界が発生するまでの障壁数	臨界に至るまでの障壁数の内訳			臨界発生可能性の想定結果	想定時間余裕	想定根拠
						故障	誤作動	誤操作			
11	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	【運転，臨界管理の概要】 当該ユニット内のMOX粉末の質量は，誤搬入防止機構を用いて行う。1回の核燃料物質の搬送に対して，①搬送容器のID番号の確認，②秤量値の一致の確認（有意な差のないことの確認），③計算機による核的制限値以下の確認，④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止），⑤運転員の搬入許可（通常時閉止），⑥誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止），⑦運転員の搬入許可といたった搬送に係る5項目を全て満たさない限り，搬送先の単一ユニットへ搬送されない設計である。	①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×24回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×24回 ③計算機による核的制限値以下の確認×24回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×24回 ⑤運転員の搬入許可×24回	120	0	96	24	発生しない	約43時間	(ロ)直接目視又は間接目視により設備の状態の確認を複数の要員が多数回実施する場合に該当 (二)臨界となる条件に達するまでに非常に多数の機能喪失，誤操作等を必要とする場合に該当
12	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	【想定事象】 当該ユニットへ質量制限を超えるMOX粉末の搬入を行うことで，臨界となる条件に達する。	①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×33回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×33回 ③計算機による核的制限値以下の確認×33回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×33回 ⑤運転員の搬入許可×33回	165	0	132	33	発生しない	約30時間	
13	回収粉末微粉碎装置グローブボックス	回収粉末微粉碎ユニット		①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×8回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×8回 ③計算機による核的制限値以下の確認×8回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×8回 ⑤運転員の搬入許可×8回	40	0	32	8	発生しない	約22時間	
14	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		①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×8回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×8回 ③計算機による核的制限値以下の確認×8回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×8回 ⑤運転員の搬入許可×8回	40	0	32	8	発生しない	約17時間	
15	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		①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×120回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×120回 ③計算機による核的制限値以下の確認×120回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×120回 ⑤運転員の搬入許可×120回	600	0	480	120	発生しない	約151時間	



第4表 臨界の可能性検討に係る機能喪失想定に基づく事象抽出（つづき）

No.	グローブボックス名称	ユニット名称	設備の使用方法及び想定事象の概要	臨界防止機能（故障は赤，誤作動は緑，誤操作は青）	臨界が発生するまでの障壁数	臨界に至るまでの障壁数の内訳			臨界発生可能性の想定結果	想定時間余裕	想定根拠
						故障	誤作動	誤操作			
16	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	【運転，臨界管理の概要】 当該ユニット内のMOX粉末又はMOXペレットの質量は，誤搬入防止機構を用いて行う。1回の核燃料物質の搬送に対して，①搬送容器のID番号の確認，②秤量値の一致の確認（有意な差のないことの確認），③計算機による核的制限値以下の確認，④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止），⑤運転員の搬入許可×120回	①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×120回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×120回 ③計算機による核的制限値以下の確認×120回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×120回 ⑤運転員の搬入許可×120回	600	0	480	120	発生しない	約151時間	(ロ)直接目視又は間接目視により設備の状態の確認を複数の要員が多数回実施する場合に該当 (二)臨界となる条件に達するまでに非常に多数の機能喪失，誤操作等を必要とする場合に該当
17	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 グリーンペレット積込装置グローブボックス	プレス・グリーンペレット積込ユニット	【想定事象】 当該ユニットへ質量制限を超えるMOX粉末又はMOXペレットの搬入を行うことで，臨界となる条件に達する。	①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×5回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×5回 ③計算機による核的制限値以下の確認×5回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×5回 ⑤運転員の搬入許可×5回	25	0	20	5	発生しない	約13時間	
18	空焼結ポート取扱装置グローブボックス	空焼結ポート取扱ユニット		①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×43回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×43回 ③計算機による核的制限値以下の確認×43回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×43回 ⑤運転員の搬入許可×43回	215	0	172	43	発生しない	約33時間	
19	焼結ポート供給装置グローブボックス 焼結炉 焼結ポート取出装置グローブボックス	焼結炉ユニット		①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×43回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×43回 ③計算機による核的制限値以下の確認×43回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×43回 ⑤運転員の搬入許可×43回	215	0	172	43	発生しない	約44時間	
20	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 ペレット検査設備グローブボックス	ペレット研削・検査ユニット		①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×79回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×79回 ③計算機による核的制限値以下の確認×79回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×79回 ⑤運転員の搬入許可×79回	395	0	316	79	発生しない	約32時間	

第4表 臨界の可能性検討に係る機能喪失想定に基づく事象抽出（つづき）

No.	グローブボックス名称	ユニット名称	設備の使用方法及び想定事象の概要	臨界防止機能（故障は赤，誤作動は緑，誤操作は青）	臨界が発生するまでの障壁数	臨界に至るまでの障壁数の内訳			臨界発生可能性の想定結果	想定時間余裕	想定根拠
						故障	誤作動	誤操作			
21	小規模粉末混合グローブボックス 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 小規模焼結処理装置 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	小規模試験ユニット	<p>【運転，臨界管理の概要】 当該ユニット内のMOX粉末又はMOXペレットの質量は，誤搬入防止機構を用いて行う。1回の核燃料物質の搬送に対して，①搬送容器のID番号の確認，②秤量値の一致の確認（有意な差のないことの確認），③計算機による核的制限値以下の確認，④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止），⑤運転員の搬入許可といった搬送に係る5項目を全て満たさない限り，搬送先の単一ユニットへ搬送されない設計である。</p> <p>【想定事象】 当該ユニットへ質量制限を超えるMOX粉末又はMOXペレットの搬入を行うことで，臨界となる条件に達する。</p>	<p>①（搬送容器の）ID番号の一致の確認×120回 ②秤量器の一致の確認（有意な差のないことの確認）×120回 ③計算機による核的制限値以下の確認×120回 ④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）×120回 ⑤運転員の搬入許可×120回</p>	600	0	480	120	発生しない	約151時間	<p>(ロ)直接目視又は間接目視により設備の状態の確認を複数の要員が多数回実施する場合に該当 (二)臨界となる条件に達するまでに非常に多数の機能喪失，誤操作等を必要とする場合に該当</p>

## SCALEコードシステムの概要

## 1. SCALEコードシステムの概要

SCALEは、米国オークリッジ研究所（ORNL）で開発された公開コードシステムであり、核燃料物質、構造材等の幾何形状を入力とし、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、これらの比から中性子実効増倍率を求めるものである。

## 2. MOX燃料加工施設で使用する臨界計算コード

MOX燃料加工施設の臨界安全評価では、SCALE-4コードシステムに含まれるKENO-V.aコード又はKENO-VIコード及びENDF/B-IVライブラリを用いる。KENO-VIコードは、KENO-V.aコードで入力できない幾何形状に対して使用する。また、KENO-VIコードは、KENO-V.aコードと同等であることは文献<sup>(1)</sup>により確認されている。

## 3. 臨界計算コードの妥当性及び推定臨界下限中性子実効増倍率

SCALE-4コードシステムの臨界ベンチマーク評価は、以下のとおりであり、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<sup>(2)</sup>されている。

(1) PuO<sub>2</sub>均質系

PuO<sub>2</sub>均質系として、16ケースについて評価を行っている。  
 実験の体系は、PuO<sub>2</sub>-ポリスチレンコンパクトを用いたもので、この中には、溶液の体系も含まれている。

(2) MOX均質系

MOX均質系として、49ケースについて評価を行っている。実験の体系は、PuO<sub>2</sub>-UO<sub>2</sub>-ポリスチレンコンパクトを用いたもので、Pu富化度は、約8~30%のものについて実施している。

(3) MOX非均質系

MOX非均質系として、138ケースについて評価を行っている。実験の体系は、正方格子に配列した燃料棒に対し、様々な反射体を用いたものとなっている。

(4) ベンチマーク計算結果及び誤差評価

下表にPuO<sub>2</sub>均質系、MOX均質系及びMOX非均質系の推定臨界中性子実効増倍率及び推定臨界下限中性子実効増倍率を示す。

第1表 ベンチマーク計算結果及び誤差

体系	ケース数	推定臨界 中性子実効 増倍率	推定臨界下 限中性子実 効増倍率	標準偏差
PuO <sub>2</sub> 均質系	16	1.0183	0.9969	0.0065
MOX均質系	49	1.0073	0.9723	0.0136
MOX非均質系	138	1.0103	0.9971	0.0058

#### 4. 参考文献

- (1) P. B. Fox and L. M. Petrie. Validation and Comparison of KENO-V.a and KENO-VI. Oak Ridge National Laboratory. 2002. ORNL/TM-2001/110.
- (2) 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.

## 質量管理による核的制限値の管理方法

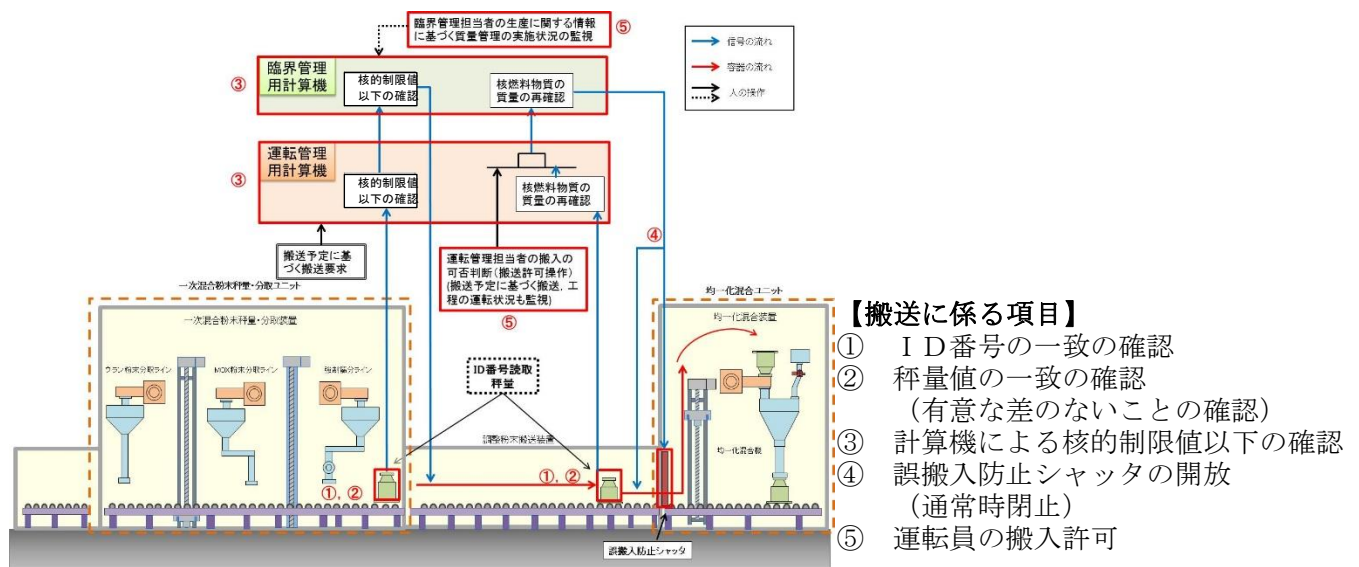
## 1. 質量管理による臨界防止

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。

## (1) MOX質量、Pu\*質量及びPu富化度の管理方法

質量管理ユニットにおける核的制限値による管理（搬送装置による核燃料物質の誤搬入の防止）には、誤搬入防止機構を用いる。核燃料物質の搬送管理は、①ID番号読取機、②秤量器、③計算機及び④誤搬入防止シャッタ（又はストッパ）から構成される誤搬入防止機構に加えて、⑤運転員の管理で構成される。

1回の核燃料物質の搬送に対して、上記①～⑤の搬送に係る項目を全て満たさない限り、搬送先へ搬入されない設計であり、上記の搬送に係る項目が一つでも異常があれば核燃料物質は搬送されない。そのため、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。

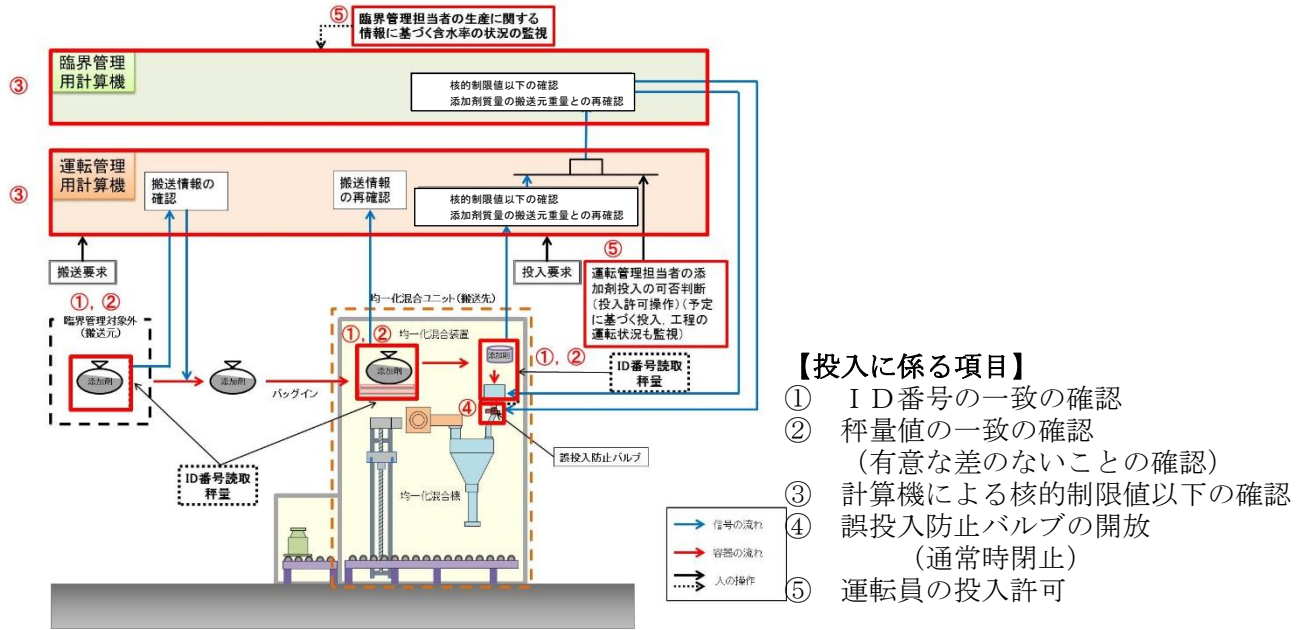


【誤搬入防止機構（例：一次混合粉末秤量・分取ユニットから均一化混合ユニットへの搬送）】

## (2) 含水率の管理方法

質量管理ユニットにおける含水率の管理（添加剤の誤投入防止）には、誤投入防止機構を用いる。添加剤の搬送及び投入管理は、① ID番号読取機、②秤量器、③計算機及び④誤投入防止バルブから構成される誤投入防止機構に加えて、⑤運転員の管理で構成される。

1回の添加剤の投入に対して、上記①～⑤の投入に係る項目を全て満たさない限り、投入先へ投入されない設計であり、上記の投入に係る項目が一つでも異常があれば添加剤は投入されない。そのため、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。



【誤投入防止機構 (例：均一化混合機への投入)】



## 臨界に係る検討対象事象の特定

## 「基本方針」

起回事象名	重大事故の発生を仮定する際の条件	基本方針
内的	動的機器の機能喪失 又は誤操作	<p>臨界の発生起因となる異常の発生防止及び当該異常の進展防止機能について、複数の動的機器の機能喪失（多重故障）及び運転員が行う操作の誤操作（異常検知に係る認知・判断ミスを含む）を想定する。</p> <p>ただし、関連性のない複数の起回事象の同時発生及び形状寸法管理を維持する機能の喪失は想定しない。</p> <p>(イ) 臨界に至ることを防止する機能が喪失した場合に想定される設備の状態において処理運転が停止又は停止させ、それ以降の処理運転の継続が困難な場合（作業環境的に不可能な場合を含む）</p> <p>(ロ) 直接目視又は間接目視により設備の状態の確認を複数の要員が多数回実施する場合</p> <p>(ハ) 多様性を有する手段などにより複数の要員が多数回の設備・プロセスの状態を確認することで異常を検知できる場合</p> <p>(ニ) 臨界となる条件に達するまでに非常に多数の機能喪失，誤操作等を必要とする場合</p> <p>(ホ) 独立した信頼性の高い運転管理及び関連する操作において複数の要員が多数回の設備の状態の確認を行うことで異常を検知できる場合</p>

<p>外的</p>	<p>基準地震動を超える地震動の地震</p>	<p>基準地震動を超える地震動の地震の発生に伴う全交流電源の喪失による動的機器の機能喪失を想定する。核燃料物質の搬送に使用する電源は、一般系の電源であり、安全上重要な施設である非常用所内電源系統に比べて耐震性が低く、非常用所内電源系統が喪失するような状況においては、一般系の電力供給は喪失し処理運転が停止することが考えられるが、一部の設備で電力供給が継続される可能性があることから、強い地震を検知した場合には工程停止の処置を講じることにより核燃料物質の搬送は停止する。</p>
-----------	------------------------	--

## 臨界に係る検討対象事象の特定（粉末調整工程 原料MOX粉末缶取出設備）

グローブボックス名称	ユニット名称	想定結果
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	<p>内的：質量管理を行うユニットであり，MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても，未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから，臨界に至ることはない。</p> <p>外的：原料MOX粉末缶取出装置グローブボックスは粉末調整第1室に設置し，同工程室には回収粉末微粉碎装置グローブボックスを設置する。</p> <p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し，これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合，MOX粉末は広い範囲に飛散し，一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから，臨界に至ることはない。</p>

臨界に係る検討対象事象の特定（粉末調整工程 一次混合設備）

グローブボックス名称	ユニット名称	想定結果
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	<p>内的：質量管理を行うユニットであり、MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。</p> <p>外的：原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックスは粉末調整第2室及び粉末調整第3室に設置し、粉末調整第2室には原料MOX分析試料採取装置グローブボックス及び予備混合装置グローブボックスを、粉末調整第3室にはウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックスを設置する。</p> <p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。</p>
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	<p>内的：質量管理を行うユニットであり、MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。</p> <p>外的：ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックスは粉末調整第3室に設置し、同工程室には原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックスを設置する。</p> <p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。</p>
予備混合装置グローブボックス	予備混合ユニット	<p>内的：質量管理を行うユニットであり、MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であること</p>

グローブボックス名 称	ユニット名称	想定結果
		<p>から、臨界に至ることはない。</p> <p>外的：予備混合装置グローブボックスは粉末調整第2室に設置し、同工程室には原料MOX分析試料採取装置グローブボックス及び原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックスを設置する。</p> <p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。</p>
一次混合装置グローブボックス	一次混合ユニット	<p>内的：質量管理を行うユニットであり、MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。</p> <p>外的：一次混合装置グローブボックスは粉末調整第6室及び粉末調整第7室に設置し、粉末調整第6室には回収粉末処理・詰替装置グローブボックスを、粉末調整第7室には回収粉末処理・混合装置グローブボックス設置する。</p> <p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。</p>

臨界に係る検討対象事象の特定（粉末調整工程 二次混合設備）

グローブボックス名称	ユニット名称	想定結果
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	<p>内的：質量管理を行うユニットであり、MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。</p> <p>外的：一次混合粉末秤量・分取グローブボックスは粉末調整第4室に設置し、同工程室には分析資料採取・詰替グローブボックスを設置する。</p> <p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回することは考えられないことから、臨界に至ることはない。</p>
均一化混合装置グローブボックス	均一化混合ユニット	<p>内的：質量管理を行うユニットであり、MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。</p> <p>外的：均一化混合装置グローブボックスは粉末調整第5室に設置し、同工程室には造粒装置グローブボックスを設置する。</p> <p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回することは考えられないことから、臨界に至ることはない。</p>
造粒装置グローブボックス	造粒ユニット	<p>内的：質量管理を行うユニットであり、MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。</p> <p>外的：造粒装置グローブボックスは粉末調整第5室に設置し、同工程室には均一化混合装置グローブボックスを設置する。</p>

グローブボックス名 称	ユニット名称	想定結果
		<p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回することは考えられないことから、臨界に至ることはない。</p>
添加剤混合装置グローブボックス	添加剤混合ユニット	<p>内的：質量管理を行うユニットであり、MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。</p> <p>外的：添加剤混合装置グローブボックスはペレット加工第1室に設置し、同工程室にはプレス・グリーンペレット積込装置グローブボックス、空焼結ポート取扱装置グローブボックスを設置する。</p> <p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回することは考えられないことから、臨界に至ることはない。</p>

臨界に係る検討対象事象の特定（粉末調整工程 分析試料採取設備）

グローブボックス名称	ユニット名称	想定結果
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	<p>内的：質量管理を行うユニットであり，MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても，未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから，臨界に至ることはない。</p> <p>外的：原料MOX分析試料採取装置グローブボックスは粉末調整第2室に設置し，同工程室には原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス及び予備混合装置グローブボックスを設置する。</p> <p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し，これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合，MOX粉末は広い範囲に飛散し，一か所に集積して未臨界質量を上回することは考えられないことから，臨界に至ることはない。</p>
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	<p>内的：質量管理を行うユニットであり，MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても，未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから，臨界に至ることはない。</p> <p>外的：分析試料採取・詰替装置グローブボックスは粉末調整第4室に設置し，同工程室には一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックスを設置する。</p> <p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し，これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合，MOX粉末は広い範囲に飛散し，一か所に集積して未臨界質量を上回することは考えられないことから，臨界に至ることはない。</p>



臨界に係る検討対象事象の特定（粉末調整工程 スクラップ処理設備）

グローブボックス名称	ユニット名称	想定結果
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	<p>内的：質量管理を行うユニットであり、MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。</p> <p>外的：回収粉末処理・詰替装置グローブボックスは粉末調整第6室に設置し、同工程室には一次混合装置グローブボックスを設置する。</p> <p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。</p>
回収粉末微粉碎装置グローブボックス	回収粉末微粉碎ユニット	<p>内的：質量管理を行うユニットであり、MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。</p> <p>外的：回収粉末微粉碎装置グローブボックスは粉末調整第1室に設置し、同工程室には原料MOX粉末缶取出装置グローブボックスを設置する。</p> <p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。</p>
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	<p>内的：質量管理を行うユニットであり、MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。</p> <p>外的：回収粉末処理・混合装置グローブボックスは粉末調整第7室に設置し、同工程室には一次混合装置グローブボックスを設置する。</p>

グローブボックス名 称	ユニット名称	想定結果
		<p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回することは考えられないことから、臨界に至ることはない。</p>
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	<p>内的：質量管理を行うユニットであり、MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。</p> <p>外的：再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックスはスクラップ処理室に設置し、同工程室には再生スクラップ受払装置グローブボックスを設置する。</p> <p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回することは考えられないことから、臨界に至ることはない。</p>
再生スクラップ受払 装置グローブボク ス	再生スクラップ受払 ユニット	<p>内的：質量管理を行うユニットであり、MOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。</p> <p>外的：再生スクラップ受払装置グローブボックスはスクラップ処理室に設置し、同工程室には再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックスを設置する。</p> <p>基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回することは考えられないことから、臨界に至ることはない。</p>

臨界に係る検討対象事象の特定（ペレット加工工程 圧縮成形設備）

グローブボックス名称	ユニット名称	想定結果
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	<p>内的：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，グリーンペレット積込装置グローブボックスからなるプレス・グリーンペレット積込ユニットは，質量管理を行うユニットであり，MOX粉末又はMOXペレットの過剰搬入を想定した場合においても，未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから，臨界に至ることはない。</p>
プレス装置（プレス部）グローブボックス		<p>外的：該当するグローブボックスを設置する室には3ユニットが存在する。基準地震動を超える地震動による地震を想定し，グローブボックスが機能喪失したとしても，分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので，臨界に至ることはない。</p>
グリーンペレット積込装置グローブボックス		<p>内的：質量管理を行うユニットであり，MOXペレットの過剰搬入を想定した場合においても，未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから，臨界に至ることはない。</p> <p>外的：該当するグローブボックスを設置する室には3ユニットが存在する。基準地震動を超える地震動による地震を想定し，グローブボックスが機能喪失したとしても，分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので，臨界に至ることはない。</p>
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	<p>内的：質量管理を行うユニットであり，MOXペレットの過剰搬入を想定した場合においても，未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから，臨界に至ることはない。</p> <p>外的：該当するグローブボックスを設置する室には3ユニットが存在する。基準地震動を超える地震動による地震を想定し，グローブボックスが機能喪失したとしても，分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので，臨界に至ることはない。</p>

臨界に係る検討対象事象の特定（ペレット加工工程 焼結設備）

グローブボックス名称	ユニット名称	想定結果
焼結ボート供給装置 グローブボックス	焼結炉ユニット	<p>内的：焼結ボート供給装置グローブボックス，焼結炉，焼結ボート取出装置グローブボックスからなる焼結炉ユニットは，質量管理を行うユニットであり，MOXペレットの過剰搬入を想定した場合においても，未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから，臨界に至ることはない。</p> <p>外的：該当するグローブボックス等を設置する室には3ユニットが存在する。基準地震動を超える地震動による地震を想定し，グローブボックス等が機能喪失したとしても，分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので，臨界に至ることはない。</p>
焼結炉		
焼結ボート取出装置 グローブボックス		

臨界に係る検討対象事象の特定（ペレット加工工程 研削設備及びペレット検査設備）

グローブボックス名称	ユニット名称	想定結果
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	<p>内的：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，ペレット検査設備グローブボックスからなるペレット研削・検査ユニットは，質量管理を行うユニットであり，MOXペレットの過剰搬入を想定した場合においても，未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから，臨界に至ることはない。</p> <p>外的：該当するグローブボックスを設置する室には2ユニットが存在する。基準地震動を超える地震動による地震を想定し，グローブボックスが機能喪失したとしても，分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので，臨界に至ることはない。</p>
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		
ペレット検査設備グローブボックス		

臨界に係る検討対象事象の特定（ペレット加工工程 圧縮成形設備）

グローブボックス名称	ユニット名称	想定結果
小規模粉末混合グローブボックス	小規模試験ユニット	<p>内的：小規模粉末混合グローブボックス，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，小規模焼結処理装置，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からなる小規模試験ユニットは，質量管理を行うユニットであり，MOX粉末又はMOXペレットの過剰搬入を想定した場合においても，未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから，臨界に至ることはない。</p> <p>外的：該当するグローブボックスを設置する室には2ユニットが存在する。基準地震動を超える地震動による地震を想定し，グローブボックスが機能喪失したとしても，分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので，臨界に至ることはない。</p>
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		
小規模焼結処理装置		
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		

## 原料MOX粉末缶取出装置グローブボックスの評価結果

## 1. 特定結果

内的：原料MOX粉末缶取出装置は、混合酸化物貯蔵容器からの粉末缶の取出し、混合酸化物貯蔵容器への粉末缶の収納及び粉末缶の一時保管を行う。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：原料MOX粉末缶取出装置グローブボックスは粉末調整第1室に設置し、同工程室には回収粉末微粉碎装置グローブボックスを設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏れ出した場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

## 2. 特定結果の詳細説明

## 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに60回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、粉末調整第1室に設定する原料MOX粉末缶取出ユニットの運転管理の上限値は50kg・MOX、回収粉末微粉砕ユニットの運転管理の上限値は96kg・MOXである。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。



## 原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：原料MOX粉末秤量・分取装置は、原料MOX粉末を秤量及び分取を行う。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックスは粉末調整第2室及び粉末調整第3室に設置し、粉末調整第2室には原料MOX分析試料採取装置グローブボックス及び予備混合装置グローブボックスを、粉末調整第3室にはウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックスを設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回することは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに60回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、粉末調整第2室に設定する原料MOX粉末秤量・分取ユニットの運転管理の上限値は60kg・MOX、原料MOX分析試料採取ユニットの運転管理の上限値は32kg・MOX、予備混合ユニットの運転管理の上限値は87kg・MOXである。また、粉末調整第2室に設定する原料MOX粉末秤量・分取ユニットの運転管理の上限値は60kg・MOX、ウラン粉末・回収粉末秤量・分取ユニットの運転管理の上限値は258kg・MOXである。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

## ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置は、原料ウラン粉末又は回収粉末を各々、秤量及び分取を行う。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックスは粉末調整第3室に設置し、同工程室には原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックスを設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏れ出した場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬

入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに165回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、粉末調整第3室に設定するウラン粉末・回収粉末秤量・分取ユニットの運転管理の上限値は258kg・MOX、原料MOX粉末秤量・分取ユニットの運転管理の上限値は60kg・MOXである。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

## 予備混合装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：予備混合装置は、各々、秤量及び分取した原料MOX粉末、原料ウラン粉末又は回収粉末に添加剤を加えて混合する装置である。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：予備混合装置グローブボックスは粉末調整第2室に設置し、同工程室には原料MOX分析試料採取装置グローブボックス及び原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックスを設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに40回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、粉末調整第2室に設置する予備混合ユニットの運転管理の上限値は87kg・MOX、原料MOX分析試料採取ユニットの運転管理の上限値は32kg・MOXである。基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

## 一次混合装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：一次混合装置は、予備混合した粉末をウラン合金ボールを用いて微粉碎混合を行う。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：一次混合装置グローブボックスは粉末調整第6室及び粉末調整第7室に設置し、粉末調整第6室には回収粉末処理・詰替装置グローブボックスを、粉末調整第7室には回収粉末処理・混合装置グローブボックス設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏れ出した場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬

入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに40回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、粉末調整第6室に設定する一次混合ユニットの運転管理の上限値は96kg・MOX、回収粉末処理・詰替ユニットの運転管理の上限値は247kg・MOXである。また、粉末調整第7室に設定する一次混合ユニットの運転管理の上限値は96kg・MOX、回収粉末処理・混合ユニットの運転管理の上限値は186kg・MOXである。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。



## 一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：一次混合粉末秤量・分取装置は、一次混合した粉末の強制篩分、強制篩分した粉末の秤量及び分取並びに原料ウラン粉末の秤量及び分取を行う。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：一次混合粉末秤量・分取グローブボックスは粉末調整第4室に設置し、同工程室には分析資料採取・詰替グローブボックスを設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに40回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、粉末調整第4室に設定する一次混合粉末秤量・分取ユニットの運転管理の上限値は258kg・MOX、分析試料採取・詰替ユニットの運転管理の上限値は213kg・MOXである。基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

## 均一化混合装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：均一化混合装置は、一次混合後に強制篩分した粉末、強制篩分した回収粉末、原料ウラン粉末又は添加剤を混合する装置である。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：均一化混合装置グローブボックスは粉末調整第5室に設置し、同工程室には造粒装置グローブボックスを設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬

入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに90回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、粉末調整第5室に設置する均一化混合ユニットの運転管理の上限値は311kg・MOX、造粒ユニットの運転管理の上限値は128kg・MOXである。基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

## 造粒装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：造粒装置は、均一化混合した粉末を粗成形及び解砕する装置である。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：造粒装置グローブボックスは粉末調整第5室に設置し、同工程室には均一化混合装置グローブボックスを設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を

超えて臨界に至るまでに80回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、粉末調整第5室に設置する造粒ユニットの運転管理の上限値は128kg・MOX、均一化混合ユニットの運転管理の上限値は311kg・MOXである。基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

## 添加剤混合装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：添加剤混合装置は、均一化混合した粉末に添加剤を加えて混合する装置である。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：添加剤混合装置グローブボックスはペレット加工第1室に設置し、同工程室にはプレス・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を設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬

入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに80回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、ペレット加工第1室に設置する添加剤混合ユニットの運転管理の上限値は208kg・MOX、プレス・グリーンペレット積込ユニットの運転管理の上限値は246kg・MOXである。基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損して、MOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。



## 原料MOX分析試料採取装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：原料MOX分析試料採取装置は、原料MOX粉末の分析試料を採取して核燃料物質の検査設備の分析設備に払い出す。また、燃料製造条件の調整を目的とする燃料製造工程を模擬した少量試作試験（以下、「小規模試験」という。）用の分析試料の採取を行う。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：原料MOX分析試料採取装置グローブボックスは粉末調整第2室に設置し、同工程室には原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス及び予備混合装置グローブボックスを設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏れ出した場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

## 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに60回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、粉末調整第2室に設定する原料MOX分析試料採取ユニットの運転管理の上限値は32kg・MOX、原料MOX粉末秤量・分取ユニットの運転管理の上限値は60kg・MOX、予備混合ユニットの運転管理の上限値は87kg・MOXである。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

## 分析試料採取・詰替装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：分析試料採取・詰替装置は、原料MOX粉末以外の粉末の分析試料を採取して核燃料物質の検査設備の分析設備に払い出す。また、各装置のグローブボックスより回収されたCS粉末の容器への詰め替えを行う。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：分析試料採取・詰替装置グローブボックスは粉末調整第4室に設置し、同工程室には一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックスを設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏れ出した場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに120回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、粉末調整第4室に設定する分析試料採取・詰替ユニットの運転管理の上限値は213kg・MOX、一次混合粉末秤量・分取ユニットの運転管理の上限値は258kg・MOXである。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏れ出した場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

## 回収粉末処理・詰替装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：回収粉末処理・詰替装置は、回収した粉末、ペレット等の粗粉碎処理又は回収粉末の詰替えを行う。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：回収粉末処理・詰替装置グローブボックスは粉末調整第6室に設置し、同工程室には一次混合装置グローブボックスを設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏れ出した場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を

超えて臨界に至るまでに165回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、粉末調整第6室に設定する回収粉末処理・詰替ユニットの運転管理の上限値は247kg・MOX、一次混合ユニットの運転管理の上限値は96kg・MOXである。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

## 回収粉末微粉碎装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：回収粉末微粉碎装置は、回収粉末の粗粉碎粉末又は予備混合粉末を、ウラン合金ボールを用いて、微粉碎混合を行う。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：回収粉末微粉碎装置グローブボックスは粉末調整第1室に設置し、同工程室には原料MOX粉末缶取出装置グローブボックスを設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を

超えて臨界に至るまでに40回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、粉末調整第1室に設定する回収粉末微粉砕ユニットの運転管理の上限値は96kg・MOX、原料MOX粉末缶取出ユニットの運転管理の上限値は50kg・MOXである。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。



## 回収粉末処理・混合装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：回収粉末処理・混合装置は、各装置から回収されたCS粉末に添加剤を加えて混合する装置である。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：回収粉末処理・混合装置グローブボックスは粉末調整第7室に設置し、同工程室には一次混合装置グローブボックスを設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を

超えて臨界に至るまでに40回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、粉末調整第5室に設置する均一化混合ユニットの運転管理の上限値は311kg・MOX、造粒ユニットの運転管理の上限値は128kg・MOXである。基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

## 再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：再生スクラップ焙焼処理装置は、各工程から回収したスクラップの焙焼処理、焙焼した粉末の解砕及び磁気分離による不純物の除去を行い、焙焼処理した粉末に原料ウラン粉末及び添加剤を加えて混合を行う。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックスはスクラップ処理室に設置し、同工程室には再生スクラップ受払装置グローブボックスを設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏れ出した場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに600回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、スクラップ処理室に設定する再生スクラップ焙焼処理ユニットの運転管理の上限値は38kg・MOX、再生スクラップ受払ユニットの運転管理の上限値は63kg・MOXである。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏れ出した場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

## 再生スクラップ受払装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：再生スクラップ受払装置は、各工程から回収したスクラップの受払い及び一時保管を行う。臨界安全設計においては質量管理を行う単一ユニットであり、MOX粉末質量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、形態等を把握し、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。

仮にMOX粉末の過剰搬入を想定した場合においても、未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから、臨界に至ることはない。

外的：再生スクラップ受払装置グローブボックスはスクラップ処理室に設置し、同工程室には再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックスを設置する。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏れ出した場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

MOX粉末が収納された容器が貯蔵施設からグローブボックスに継続的に搬入され、MOX粉末が集積する状況を想定した場合においても、未臨界質量を

超えて臨界に至るまでに600回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

平常運転時に取り扱うMOX粉末の質量は未臨界質量以下であり、スクラップ処理室に設定する再生スクラップ受払ユニットの運転管理の上限値は63kg・MOX、再生スクラップ焙焼処理ユニットの運転管理の上限値は38kg・MOXである。

基準地震動を超える地震動による地震を想定し、これら単一ユニットのグローブボックスが破損してMOX粉末がグローブボックス外に漏えいした場合、MOX粉末は広い範囲に飛散し、一か所に集積して未臨界質量を上回ることは考えられないことから、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

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  
グリーンペレット積込装置グローブボックスの評価結果

1. 特定結果

内的：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，グリーンペレット積込装置グローブボックスからなるプレス・グリーンペレット積込ユニットは，質量管理を行うユニットであり，MOX粉末又はMOXペレットの過剰搬入を想定する。ユニット内のMOX粉末又はMOXペレットの質量は，秤量値の積算により管理するとともに，秤量値は複数の運転員が確認すること及び取り扱うMOX粉末又はMOXペレットの質量は運転管理の上限値以下であり，未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから，臨界に至ることはない。

外的：該当するグローブボックスを設置する室には3ユニットが存在する。基準地震動を超える地震動による地震を想定し，グローブボックスが機能喪失したとしても，分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので，臨界に至ることはない。

2. 特定結果の詳細説明

2. 1 内的について

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，グリーンペレット積込装置グローブボックスからなるプレス・グリーンペレット積込ユニットへのMOX粉末又はMOXペレットの過剰搬入を想定する。

プレス・グリーンペレット積込ユニットの取扱形態であるペレット1の未臨界質量である450kg・MOXを超えるまでには、約13時間かかる。

MOX粉末又はMOXペレットの搬入に当たっては、別添2に示す誤搬入防止機構を用いて確認する。1回の核燃料物質の搬送に対して、①搬送容器のID番号の確認、②秤量値の一致の確認（有意な差のないことの確認）、③計算機による核的制限値以下の確認、④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）、⑤運転員の搬入許可といった搬送に係る5項目を全て満たさない限り、搬送先の単一ユニットへ搬送されない設計である。

したがって、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに25回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

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、グリーンペレット積込装置グローブボックスからなるプレス・グリーンペレット積込ユニット内で平常運転時に取り扱うMOX粉末又はMOXペレットの質量は、245kg・MOX以下であり、地震による漏えいを想定しても臨界に至ることはない。また、当該単一ユニットが設置される室には、3ユニットが配置されるが、基準地震動を超える地震動による地震を想定し、グローブボックスが機能喪失したとしても、分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることは



ない。

## 空焼結ボート取扱装置グローブボックスの評価結果

### 1. 特定結果

内的：質量管理を行うユニットであり，MOXペレットの過剰搬入を想定する。

ユニット内のMOXペレットの質量は，秤量値の積算により管理するとともに，秤量値は複数の運転員が確認すること及び取り扱うMOXペレットの質量は運転管理の上限値以下であり，未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから，臨界に至ることはない。

外的：該当するグローブボックスを設置する室には3ユニットが存在する。基準地震動を超える地震動による地震を想定し，グローブボックスが機能喪失したとしても，分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので，臨界に至ることはない。

### 2. 特定結果の詳細説明

#### 2. 1 内的について

空焼結ボート取扱ユニットへのMOXペレットの過剰搬入を想定する。

空焼結ボート取扱ユニットの取扱形態であるペレット1の未臨界質量である450kg・MOXを超えるまでには，約35時間かかる。

MOXペレットの搬入に当たっては，別添2に示す誤搬入防止機構を用いて確認する。1回の核燃料物質の搬送に対して，①搬送容器のID番号の確認，②秤量値の一致の確認（有意な差のないことの確認），③計算機による核的制限値以下の確認，④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止），⑤運転員の搬入許可といった搬送に係る5項目を全て満たさない限り，搬送先の単一ユニットへ搬送されない設計である。

したがって、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに215回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

空焼結ボート取扱ユニット内で平常運転時に取り扱うMOXペレットの質量は、36kg・MOX以下であり、地震による漏えいを想定しても臨界に至ることはない。また、当該単一ユニットが設置される室には、3ユニットが配置されるが、グローブボックスが機能喪失したとしても、分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

## 焼結ボート供給装置グローブボックス

### 焼結炉

#### 焼結ボート取出装置グローブボックスの評価結果

##### 1. 特定結果

内的：焼結ボート供給装置グローブボックス，焼結炉，焼結ボート取出装置グローブボックスからなる焼結炉ユニットは，質量管理を行うユニットであり，MOXペレットの過剰搬入を想定する。ユニット内のMOXペレットの質量は，秤量値の積算により管理するとともに，秤量値は複数の運転員が確認すること及び取り扱うMOXペレットの質量は運転管理の上限値以下であり，未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから，臨界に至ることはない。

外的：該当するグローブボックス等を設置する室には3ユニットが存在する。基準地震動を超える地震動による地震を想定し，グローブボックス等が機能喪失したとしても，分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので，臨界に至ることはない。

##### 2. 特定結果の詳細説明

###### 2. 1 内的について

焼結ボート供給装置グローブボックス，焼結炉，焼結ボート取出装置グローブボックスからなる焼結炉ユニットへのMOXペレットの過剰搬入を想定する。

焼結炉ユニットの取扱形態であるペレット-1及びペレット-2の未臨界質量のうち，小さい方であるペレット-1の未臨界質量である450kg・MOXを超えるまでには，約46時間かかる。

MOXペレットの搬入に当たっては、別添2に示す誤搬入防止機構を用いて確認する。1回の核燃料物質の搬送に対して、①搬送容器のID番号の確認、②秤量値の一致の確認（有意な差のないことの確認）、③計算機による核的制限値以下の確認、④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）、⑤運転員の搬入許可といった搬送に係る5項目を全て満たさない限り、搬送先の単一ユニットへ搬送されない設計である。

したがって、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに215回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

焼結ボート供給装置グローブボックス、焼結炉、焼結ボート取出装置グローブボックスからなる焼結炉ユニット内で平常運転時に取り扱うMOXペレットの質量は、411kg・MOX以下であり、地震による漏えいを想定しても臨界に至ることはない。また、当該単一ユニットが設置される室には、3ユニットが配置されるが、グローブボックス等が機能喪失したとしても、分散配置されたグローブボックス等内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

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  
ペレット検査設備グローブボックスの評価結果

1. 特定結果

内的：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，ペレット検査設備グローブボックスからなるペレット研削・検査ユニットは，質量管理を行うユニットであり，MOXペレットの過剰搬入を想定する。ユニット内のMOXペレットの質量は，秤量値の積算により管理するとともに，秤量値は複数の運転員が確認すること及び取り扱うMOXペレットの質量は運転管理の上限値以下であり，未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから，臨界に至ることはない。

外的：該当するグローブボックスを設置する室には2ユニットが存在する。基準地震動を超える地震動による地震を想定し，グローブボックスが機能喪失したとしても，分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので，臨界に至ることはない。

2. 特定結果の詳細説明

2. 1 内的について

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，ペレット検査設備グローブボックスからなるペレット研削・検査ユニットへのMOXペレットの過剰搬入を想定する。

ペレット研削・検査ユニットの取扱形態であるペレット－2の未臨界質量である850kg・MOXを超えるまでには、約34時間かかる。

MOXペレットの搬入に当たっては、別添2に示す誤搬入防止機構を用いて確認する。1回の核燃料物質の搬送に対して、①搬送容器のID番号の確認、②秤量値の一致の確認（有意な差のないことの確認）、③計算機による核的制限値以下の確認、④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止）、⑤運転員の搬入許可といった搬送に係る5項目を全て満たさない限り、搬送先の単一ユニットへ搬送されない設計である。

したがって、未臨界質量を超えて臨界に至るまでに395回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

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、ペレット検査設備グローブボックスからなるペレット研削・検査ユニット内で平常運転時に取り扱うMOXペレットの質量は、301kg・MOX以下であり、地震による漏えいを想定しても臨界に至ることはない。また、当該単一ユニットが設置される室には、2ユニットが配置されるが、グローブボックスが機能喪失したとしても、分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので、臨界に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

小規模粉末混合グローブボックス  
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  
小規模焼結処理装置  
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の評価結果

1. 特定結果

内的：小規模粉末混合グローブボックス，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，小規模焼結処理装置，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からなる小規模試験ユニットは，質量管理を行うユニットであり，MOX粉末又はMOXペレットの過剰搬入を想定する。ユニット内のMOX粉末又はMOXペレットの質量は，秤量値の積算により管理するとともに，秤量値は複数の運転員が確認すること及び取り扱うMOX粉末又はMOXペレットの質量は運転管理の上限値以下であり，未臨界質量を超過するためには複数回の誤搬入が必要であることから，臨界に至ることはない。

外的：該当するグローブボックスを設置する室には2ユニットが存在する。基準地震動を超える地震動による地震を想定し，グローブボックスが機能喪失したとしても，分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので，臨界に至ることはない。

2. 特定結果の詳細説明

2. 1 内的について



小規模粉末混合グローブボックス，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，小規模焼結処理装置，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からなる小規模試験ユニットへのMOX粉末又はMOXペレットの過剰搬入を想定する。

小規模試験ユニットの取扱形態であるペレット3の未臨界質量である380kg・MOXを超えるまでには，約160時間かかる。

MOX粉末又はMOXペレットの搬入に当たっては，別添2に示す誤搬入防止機構を用いて確認する。1回の核燃料物質の搬送に対して，①搬送容器のID番号の確認，②秤量値の一致の確認（有意な差のないことの確認），③計算機による核的制限値以下の確認，④誤搬入防止シャッタの開放（通常時閉止），⑤運転員の搬入許可といった搬送に係る5項目を全て満たさない限り，搬送先の単一ユニットへ搬送されない設計である。

したがって，未臨界質量を超えて臨界に至るまでに600回の誤作動・誤操作を要することから検討対象外とする。

## 2. 2 外的について

小規模粉末混合グローブボックス，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，小規模焼結処理装置，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からなる小規模試験ユニット内で平常運転時に取り扱うMOX粉末又はMOXペレットの質量は，103kg・MOX以下であり，地震による漏えいを想定しても臨界に至ることはない。また，当該単一ユニットが設置される室には，2ユニットが配置されるが，グローブボックスが機能喪失したとしても，分散配置されたグローブボックス内の核燃料物質が一か所に集積して未臨界質量を上回ることはないので，臨界

に至ることはない。

また、基準地震動を超える地震動による地震により溢水が発生した場合においても、地下3階の工程室に溢水が滞留することはないため、当該グローブボックスに収納されたMOXの減速条件の変化は想定されず、臨界に至ることはない。

## MOX燃料加工施設の臨界安全性について

## 目次

1.	はじめに .....	補-3-19-添 4-2
2.	MOX燃料加工施設の臨界安全管理の特徴 .....	補-3-19-添 4-2
3.	検討単位の整理 .....	補-3-19-添 4-2
4.	過酷状態の想定 .....	補-3-19-添 4-4
5.	外的事象により臨界事故が発生するか否かの検討 .....	補-3-19-添 4-6
5.2.1	分類 1 に係る説明 .....	補-3-19-添 4-7
5.2.2	分類 2 に係る説明 .....	補-3-19-添 4-15
5.2.3	分類 3 に係る説明 .....	補-3-19-添 4-21
5.2.4	分類 4 に係る説明 .....	補-3-19-添 4-29
5.2.5	分類 5 に係る説明 .....	補-3-19-添 4-35
5.2.6	分類 6 に係る説明 .....	補-3-19-添 4-37
5.2.7	分類 7 に係る説明 .....	補-3-19-添 4-45
6.	燃料加工建屋での溢水発生源及び溢水水位について .....	補-3-19-添 4-50
6.1	燃料加工建屋における溢水源について .....	補-3-19-添 4-50
6.2	燃料加工建屋における溢水の滞留時の影響について .....	補-3-19-添 4-51
7.	設計等における担保事項 .....	補-3-19-添 4-55
8.	結論 .....	補-3-19-添 4-56
9.	臨界計算に係るモデル図及び計算結果 .....	補-3-19-添 4-57
9.1	共通的な条件 .....	補-3-19-添 4-57
9.2	臨界計算モデル及び計算結果 .....	補-3-19-添 4-58

## 1. はじめに

本資料は、MOX燃料加工施設における臨界安全に関する評価を取りまとめることにより、重大事故等の想定における条件はもとより、重大事故等の想定を超える厳しい条件を適用した場合でも臨界事故が発生しないことを示すものである。

## 2. MOX燃料加工施設の臨界安全管理の特徴

MOX燃料加工施設においては、核燃料物質が臨界に達するおそれがないようにするため、臨界防止に係る管理として、質量管理及び形状寸法管理を採用している。

一方で、大規模損壊時の想定に見られるように、平常運転時から核燃料物質を内包する機器の形状や環境条件が大きく変化した状態を考えると、平常時のそれらの管理が損なわれることも予想される。

特に、質量管理に係る核的制限値は、MOX燃料加工施設が乾式プロセスであり、取り扱われる核燃料物質に含まれる水分を適切に管理することを前提として設定していることから、万一、核燃料物質と水とが接触し、減速比及び反射条件が変化した場合には、核的制限値の設定条件を逸脱し、臨界安全に影響を及ぼすこととなる。

MOX燃料加工施設は、非密封の核燃料物質はグローブボックスで取り扱われ、密封された核燃料物質は容器等に封入して取り扱われる。

## 3. 検討単位の整理

MOX燃料加工施設の臨界管理対象の機器は、核燃料物質の取り扱い形態及び保管形態に基づき、次表に示す7つに大別できる。

臨界事故への進展の可能性の判断基準である実効増倍率は、これらの核燃料物

質の形態に依存することから、検討においてはこれらの分類ごとに発生の可能性を検討する。

表：検討単位の整理表

分類	性状	取扱形態	臨界管理手法	主要な機器 <sup>※1</sup>
1	粉末	容器	形状寸法管理 又は 質量管理	混合酸化物貯蔵容器 粉末缶 J60 J85
2	粉末	貯蔵庫	形状寸法管理 (複数ユニット)	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
3	粉末	混合機などの機器 (GB内)	質量管理	予備混合機 一次混合機 均一化混合機 添加剤混合機 回収粉末混合機 ホッパ
4	ペレット	容器及び機器 (GB内) 焼結炉 <sup>※2</sup>	質量管理	焼結ボート ペレット保管容器 プレス装置 焼結炉 研削装置 スタック編成装置
5	ペレット	貯蔵庫	形状寸法管理 (複数ユニット)	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
6	燃料棒及び 燃料集合体	機器	形状寸法管理	ヘリウムリーク検査装置 X線検査装置 燃料集合体第1検査装置 燃料集合体第2検査装置 組立クレーン
7	燃料棒及び 燃料集合体	貯蔵庫	形状寸法管理 (複数ユニット)	燃料棒貯蔵棚 燃料集合体貯蔵設備

※1 貯蔵庫関係（分類2，5，7）は全ての装置名称を挙げた。プロセス機器（分類1，3，4，6）は代表的な機器を挙げた。

※2 粉末を取り扱う機器の大部分は臨界管理単位がグローブボックスであるが、

焼結炉については、自機器が質量管理対象である。

#### 4. 過酷状態の想定

過酷状態として以下の内の事象による状態変化と外的事象による状態変化を考  
える。

##### 4.1 内の事象による核燃料物質の異常な集積

内の事象による核燃料物質の異常な集積については、本資料の別項にて取りま  
とめたとおり、臨界事故が発生するまでの障壁の数が多く、また、時間余裕も長  
いから臨界にならない。

##### 4.2 外的事象による核燃料物質の異常な集積等

外的事象の前提として、最も条件が厳しくなる条件である地震の発生を想定す  
る。

###### 4.2.1 形状寸法管理からの逸脱

基準地震動を超える地震力が作用した場合には、形状寸法管理として設定して  
いる核的制限値（寸法）が変化する可能性があり、さらに厳しい条件として基準  
地震動の1.2倍を超える地震力が作用した場合には機器のみならず建屋についても  
一定程度損傷することにより、核的制限値（寸法）が維持できなくなる可能性が  
ある。

基準地震動を超える地震力が作用した場合の臨界発生の可能性については、本  
資料の別項にて取りまとめたとおり、臨界事故に進展することはないことから、  
本書では、基準地震動の1.2倍を超える地震力が作用した場合の臨界事故への進展  
について検討する。

#### 4.2.2 質量管理の前提としている核的制限値への影響

質量管理における核的制限値（質量）を設定するうえで関連する因子は以下のとおりである。

- a. 核燃料物質中の水の存在（減速比）
- b. 核燃料物質の周囲の水の存在（反射条件）
- c. Pu 富化度
- d. 核分裂性 Pu 及び U 割合

上記因子のうち、c. 及び d. はプロセスにおける核燃料物質の希釈又は混合以外に変化を伴わず、地震によってその値が変化するものではない。

一方、a. 及び b. については、通常存在しない水が外部から侵入してくることでより変化し、その変化は外的事象により水配管等の損傷が生じた場合に想定される。なお、内的事象による水の侵入については設計基準において施設している堰により核燃料物質との接触が防止されるため、考慮しない。

上記より、地震によって、a. 及び b. が変化することを想定する。

## 5. 外的事象により臨界事故が発生するか否かの検討

### 5.1 概略

前記した分類ごとに、臨界事故の発生の有無について以下に結論を概略する。

分類	取り扱い 形態	保管 形態	形状維持 水変化あり	形状損傷 水変化なし	形状損傷 水変化あり
1	粉末	容器	○	○	○
2	粉末	貯蔵 庫	○	○	○
3	粉末	混合 機	△ (浸水防護)	○	△ (浸水防護)
4	ペレット	容器 及び 機器	○	○	○
5	ペレット	貯蔵 庫	○	○	○
6	燃料棒及 び燃料集 合体	機器	○	○	○
7	燃料棒及 び燃料集 合体	貯蔵 庫	○	○	○

#### 凡例

○：臨界事故の発生の可能性が考えられない

△：臨界事故の発生の可能性を否定できないが、対処により臨界事故の発生の可能性を否定できる。

上記のとおり、4. で示したとおり過酷な状態を想定した場合、一部の機器において臨界計算結果が未臨界判断基準（実効増倍率 $\leq 0.95$ ）を超過するが、設計等の一部見直しにより、過酷な状態においても未臨界を維持できることから、臨界事故の発生は考えられない。



## 5.2 分類ごとの説明

### 5.2.1 分類1に係る説明

分類1に該当する設備においては、原料MOX粉末（プルトニウム富化度 60%以下）、予備混合した粉末、一次混合した粉末（いずれもプルトニウム富化度 33%以下）、均一化混合した粉末、添加剤混合した粉末及び回収粉末（いずれもプルトニウム富化度 18%以下）を取り扱う。

本設備は、核燃料物質を収納する容器であるため、その種類ごとに説明する。

#### a. 混合酸化物貯蔵容器

混合酸化物貯蔵容器は再処理施設からMOX燃料加工施設に原料MOX粉末を搬送する際に使用し、混合酸化物貯蔵容器内には粉末缶（3缶）が内包される。混合酸化物貯蔵容器の最大収容量は  $40\text{kg}\cdot(\text{U}+\text{Pu})$  である。（MOX量に換算すると約  $45\text{kg}\cdot\text{MOX}$ ）

また、混合酸化物貯蔵容器は蓋をボルトにより固定しているとともに、各種つり上げ高さからの落下試験により、その構造が頑健であることを確認している。

臨界管理においては、単一の貯蔵容器において未臨界が維持できることはもとより、貯蔵庫において複数の混合酸化物貯蔵容器が保管されている場合においても未臨界が維持できることを確認している。

混合酸化物貯蔵容器の外形図を図 5.2.1-1 図に示す。

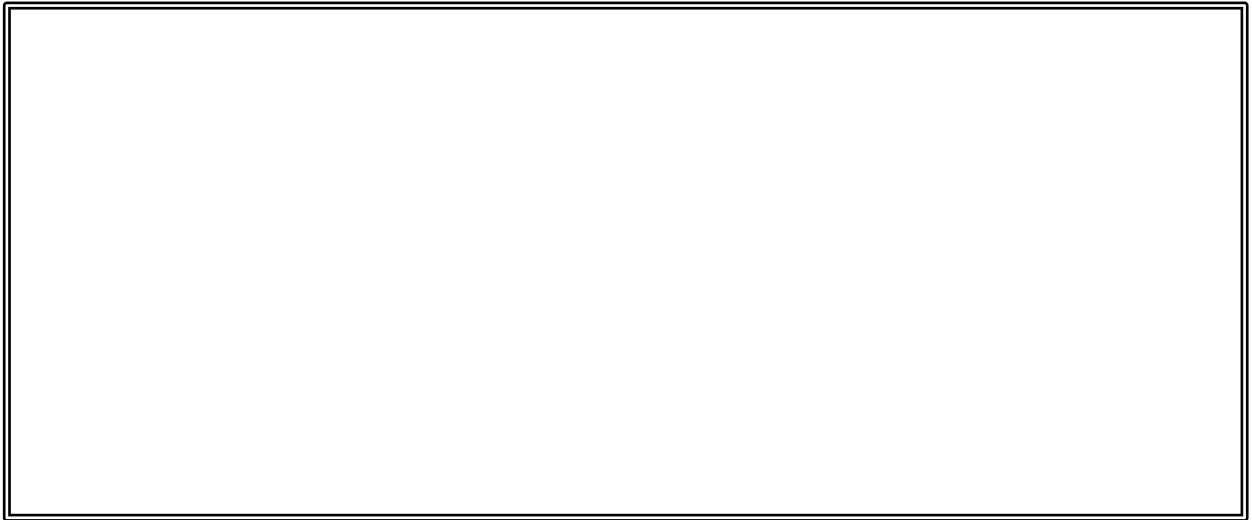



図 5.2.1-1 図 混合酸化物貯蔵容器（ピット収納状態）

については商業機密及び核不拡散上の観点から公開できません。

1) 形状維持・水変化ありの場合の未臨界性

混合酸化物貯蔵容器は、周囲の水密度を 1.0（没水）とした場合でも未臨界が維持されることを確認しているため、未臨界が維持できる。

2) 形状損傷・水変化なしの場合の未臨界性

混合酸化物貯蔵容器内に存在する核燃料物質量は未臨界質量（170kg・MOX）を下回っているため、形状が損傷し、内包する核燃料物質が漏えいしても未臨界が維持できる。

また、混合酸化物貯蔵容器は 1 体ずつ取り扱うことから、複数の容器から漏えいした核燃料物質が集積することは考えられない。

そのため、未臨界が維持できる。

3) 形状損傷・水変化ありの場合の未臨界性

2) の状態において外部からの水の流入により、含水率及び空間水密度が変化し

た場合、中性子の減速・反射効果が増大することで、核的に臨界に近づく。ただし、混合酸化物貯蔵容器は頑健な構造であることに加え、仮に貯蔵容器に水が浸入したことを想定し、さらに粉末缶内部に水が侵入した場合においても未臨界が維持できる。

#### b. 粉末缶

粉末缶には、再処理施設にて原料MOX粉末が充填され、この粉末缶を3缶収納した混合酸化物貯蔵容器の形態で再処理施設からMOX燃料加工施設に搬送される。粉末缶はネジ込み蓋を有することから、内包するMOX粉末が容易に飛散することはない。粉末缶の最大収容量は  $13.3\text{kg}\cdot(\text{U}+\text{Pu})$  である。(MOX量に換算すると約  $15\text{kg}\cdot\text{MOX}$ )

臨界管理においては、粉末缶と内包するMOX粉末を取り扱う設備・機器をグローブボックスに収納し、質量管理を行う。

粉末缶の外形図を図 5.2.1-2 図に示す。

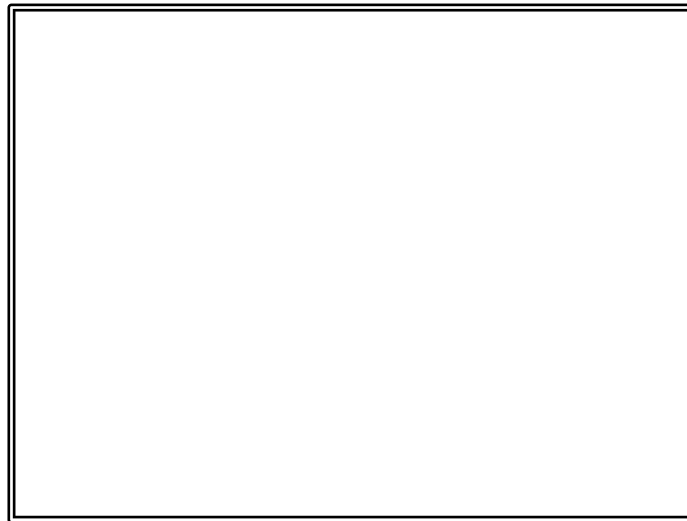
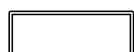


図 5.2.1-2 図 粉末缶（ピット収納状態）

 については商業機密及び核不拡散上の観点から公開できません。

1) 形状維持・水変化ありの場合の未臨界性

粉末缶は、周囲の水密度を 1.0（没水）とした場合で、かつ粉末缶内に水の侵入があった場合でも未臨界が維持されることを確認している。

2) 形状損傷・水変化なしの場合の未臨界性

粉末缶に存在する核燃料物質量は未臨界質量（170kg・MOX）を下回っているため、形状が損傷し、内包する核燃料物質がグローブボックス内に漏えいしても未臨界が維持できる。

3) 形状損傷・水変化ありの場合の未臨界性

2) の状態において外部からの水の流入により、含水率及び空間水密度が変化した場合、中性子の減速・反射効果が増大することで、核的に臨界に近づく。ただし、粉末缶に内包するMOX粉末が漏えいし、水の流入による影響を受けた場合においても、取扱量が小さいため未臨界が維持できる。

c. J60

J60 は、予備混合した粉末、一次混合した粉末（いずれもプルトニウム富化度 33%以下）、回収粉末（プルトニウム富化度 18%以下）を収納する容器であり、粉末一時保管装置で一時保管される単位であるとともに、質量管理ユニット間の搬送容器の役割も果たす。J60 の最大収容量は 65kg・MOX である。

臨界管理においては、J60 と内包するMOX粉末を取り扱う設備・機器をグローブボックスに収納し、質量管理を行う。

J60 の外形図を図 5.2.1-3 に示す。

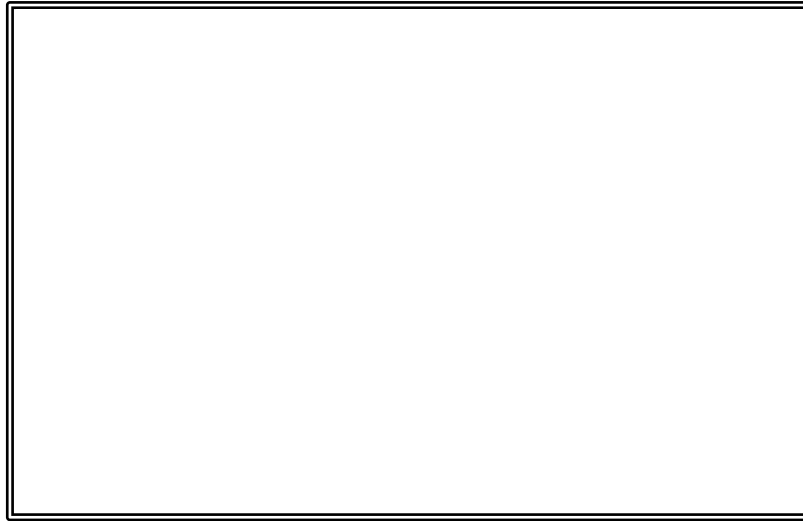
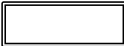


図 5.2.1-3 J60 外形図

については商業機密及び核不拡散上の観点から公開できません。

1) 形状維持・水変化ありの場合の未臨界性

J60 は、周囲の水密度を 1.0（没水）とした場合で、かつ J60 内に水の侵入があった場合でも未臨界が維持されることを確認している。

2) 形状損傷・水変化なしの場合の未臨界性

J60 に内包する核燃料物質量は未臨界質量（470kg・MOX）を下回っているため、形状が損傷し、内包する核燃料物質がグローブボックス内に漏えいしても未臨界が維持できる。

3) 形状損傷・水変化ありの場合の未臨界性

2) の状態において外部からの水の流入により、含水率及び空間水密度が変化した場合、中性子の減速・反射効果が増大することで、核的に臨界に近づく。

形状損傷時においてMOX粉末が漏えいするケースとしては、J60 が機器又は搬送コンベアから外れ、転倒することで内部の粉末が漏えいすることが想定される。

ただし、J60 を取り扱うグローブボックスの床面積を包絡できる面積として、床

面積が  $1\text{m}^2$  のグローブボックス内に漏えいし、均一に堆積した場合の高さは約  $3.1\text{cm}$  であり、プルトニウム富化度 33%以下のMOX粉末が没水した際に未臨界を維持できる高さ約  $6\text{cm}$  に対し余裕があるので未臨界が維持できる。なお、グローブボックス底面には傾斜やくぼみは設けられておらず、グローブボックス内でMOX粉末が一か所に集積することはない。

ここで、 $1\text{m}^2$  の範囲に粉末が漏えいするとした設定については、漏えいが発生する状況として、大規模地震を考えていることから、床面にMOX粉末が静かに流出する状況は考え難く、また、容器下部には容器を保持する機構や容器を移動する機構が存在し、粉末は一か所に偏らず、分散すると予想される。また、仮にグローブボックス内に水が浸入し堆積した粉末が濡れた場合には、粉末の流動性が高まるため、平板状に近づくことが予想されることから、実現象を踏まえた設定となっている。

#### d. J85

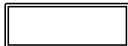
J85 は、均一化混合した粉末、添加剤混合した粉末、回収粉末（いずれもプルトニウム富化度 18%以下）を収納する容器であり、粉末一時保管装置で一時保管される単位であるとともに、質量管理ユニット間の搬送容器の役割も果たす。J85 の最大収容量は  $90\text{kg}\cdot\text{MOX}$  である。

臨界管理においては、J85 と内包するMOX粉末を取り扱う設備・機器をグローブボックスに収納し、質量管理を行う。

J85 の外形図を図 5.2.1-4 に示す。



図 5.2.1-4 J85 外形図

については商業機密及び核不拡散上の観点から公開できません。

1) 形状維持・水変化ありの場合の未臨界性

J85 は、周囲の水密度を 1.0（没水）とした場合で、かつ J85 内に水の侵入があった場合でも未臨界が維持されることを確認している。

2) 形状損傷・水変化なしの場合の未臨界性

J85 に存在する核燃料物質量は未臨界質量（430kg・MOX）を下回っているため、形状が損傷し、内包する核燃料物質がグローブボックス内に漏えいしても未臨界が維持できる。

3) 形状損傷・水変化ありの場合の未臨界性

2) の状態において外部からの水の流入により、含水率及び空間水密度が変化した場合、中性子の減速・反射効果が増大することで、核的に臨界に近づく。

形状損傷時においてMOX粉末が漏えいするケースとしては、J85 が機器又は搬送コンベアから外れ、転倒することで内部の粉末が漏えいすることが想定される。

ただし、J85 を取り扱うグローブボックスの床面積を包絡できる面積として、床面積が  $1\text{m}^2$  のグローブボックス内に漏えいし、均一に堆積した場合の高さは約  $4.3\text{cm}$  であり、プルトニウム富化度 18%以下のMOX粉末が没水した際に未臨界を維持できる高さ約  $7\text{cm}$  に対し余裕があるので未臨界が維持できる。なお、グローブボックス底面には傾斜やくぼみは設けられておらず、グローブボックス内でMOX粉末が一か所に集積することはない。

ここで、 $1\text{m}^2$  の範囲に粉末が漏えいするとした設定については、漏えいが発生する状況として、大規模地震を考えていることから、床面にMOX粉末が静かに流出する状況は考え難く、また、容器下部には容器を保持する機構や容器を移動する機構が存在し、粉末は一か所に偏らず、分散すると予想される。また、仮にグローブボックス内に水が浸入し堆積した粉末が濡れた場合には、粉末の流動性が高まるため、平板状に近づくことが予想されることから、実現象を踏まえた設定となっている。



### 5.2.2 分類2に係る説明

分類2に該当する設備においては、原料MOX粉末（プルトニウム富化度 60%以下）、予備混合した粉末、一次混合した粉末（いずれもプルトニウム富化度 33%以下）、均一化混合した粉末及び回収粉末（いずれもプルトニウム富化度 18%以下）を取り扱う。

本設備は、核燃料物質を収納した容器をピット構造で静置した状態で保管する設備であり、その設備ごとに説明する。

#### a. 一時保管ピット（貯蔵単位＝混合酸化物貯蔵容器）

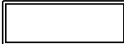
一時保管ピットは、混合酸化物貯蔵容器を保管するため、4行8列のピットを配置し、32基の保管容量を有する。

臨界管理においては、貯蔵単位の配列（4行×8列）が核的に安全な配置となるよう単一ユニット相互間の距離を維持することにより臨界を防止する。また、一時保管ピットは基準地震動  $S_s$  による地震力に対して過大な変形が生じないように設計する。

一時保管ピットの外形図を図 5.2.2-1 に示す。



図 5.2.2-1 一時保管ピットの外形図

 については商業機密及び核不拡散上の観点から公開できません。

1) 形状維持・水変化ありの場合の未臨界性

一時保管ピットは、周囲の水密度を 1.0（没水）とした場合でも未臨界が維持されることを確認しているため、未臨界が維持できる。

2) 形状損傷・水変化なしの場合の未臨界性

一時保管ピットは、混合酸化物貯蔵容器をピット内に立て、各ピットの上端部には蓋を設けているため、鉛直方向の加速度を受けても混合酸化物貯蔵容器がピットから飛び出すことはなく、ピットが破損した場合においても、ピットの構造材が障壁となり、混合酸化物貯蔵容器同士が接触することは考えられない。そのため、設計基準よりも厳しい条件を想定しえず、未臨界が維持できる。

### 3) 形状損傷・水変化ありの場合の未臨界性

2) の状態において外部からの水の流入により、含水率及び空間水密度が変化した場合、中性子の減速・反射効果が増大することで、核的に臨界に近づく。ただし、一時保管ピットは頑健な構造であることから、本想定は 1) の条件を超えず、未臨界が維持できる。

#### b. 原料MOX粉末缶一時保管装置（貯蔵単位＝粉末缶）

原料MOX粉末缶一時保管装置は、粉末缶を保管するため、2行12列のピットを配置し、24缶の保管容量を有する。

臨界管理においては、貯蔵単位の配列（2行×12列）が核的に安全な配置となるよう単一ユニット相互間の距離を維持することにより臨界を防止する。また、原料MOX粉末缶一時保管装置は基準地震動  $S_s$  による地震力に対して過大な変形が生じないように設計する。

原料MOX粉末缶一時保管装置の外形図を図 5.2.2-2 に示す。

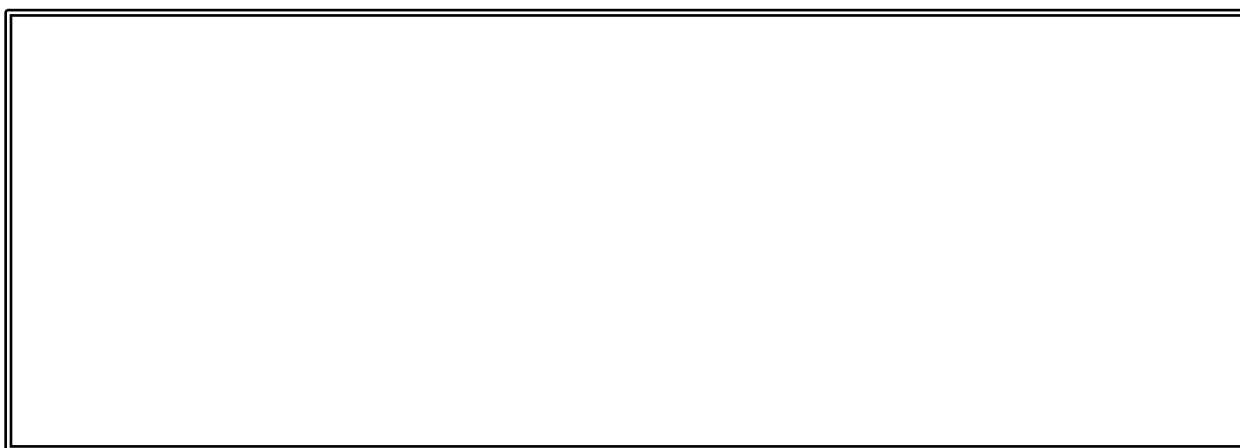
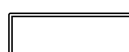


図 5.2.2-2 原料MOX粉末缶一時保管装置の外形図

 については商業機密及び核不拡散上の観点から公開できません。

### 1) 形状維持・水変化ありの場合の臨界安全性

原料MOX粉末缶一時保管装置は、周囲の水密度を 1.0（没水）とした場合で、粉末缶に水の侵入がない場合には未臨界が維持されることを確認している。

一方、周囲の水密度を 1.0（没水）とした場合で、かつ粉末缶に水の侵入がありMOX粉末の含水率が上昇した場合、核的に厳しい結果を与える。

しかしながら、原料MOX粉末缶一時保管装置の実際の形状として、設計基準の臨界安全設計でモデル化している構造材以外にも、粉末缶相互間に、遮蔽材として、表面をステンレス鋼でライニングされたポリエチレンが設けられており、さらに、粉末缶の材質である、アルミニウムをモデル化した場合には、実効増倍率は 0.95 を下回る。

以上より、未臨界が維持できる。

### 2) 形状損傷・水変化なしの場合の臨界安全性

原料MOX粉末缶一時保管装置は、各ピットに蓋を備えており、鉛直方向の加速度を受けても粉末缶がピットから飛び出すことはなく、ピットが破損した場合においても、ピットの構造材が障壁となり、粉末缶同士が接触することは考えられない。そのため、設計基準よりも厳しい条件を想定しえず、未臨界が維持できる。

### 3) 形状損傷・水変化ありの場合の臨界安全性

2) の状態において外部からの水の流入により、含水率及び空間水密度が変化した場合、中性子の減速・反射効果が増大することで、核的に臨界に近づく。ただし、原料MOX粉末缶一時保管装置は頑健な構造であることから形状の損傷は想定しえない。そのため、本想定は 1) の条件を超えず、未臨界が維持できる。

c. 粉末一時保管装置（貯蔵単位＝容器）

粉末一時保管装置は、原料ウラン粉末、予備混合した粉末、一次混合した粉末、均一化混合した粉末、造粒した粉末、回収粉末を次工程に払い出すまでに一時的に保管するため、47行2列のピットを配置し、94容器の保管容量を有する。これらの粉末は、保管容器であるU85、J60、J85、5缶バスケット及び1缶バスケットに収納され、一時保管される。

臨界管理においては、貯蔵単位の配列（47行×2列）が核的に安全な配置となるよう単一ユニット相互間の距離を維持することにより臨界を防止する。また、粉末一時保管装置は基準地震動  $S_s$  による地震力に対して過大な変形が生じないように設計する。

粉末一時保管装置の外形図を図 5.2.2-3 に示す。

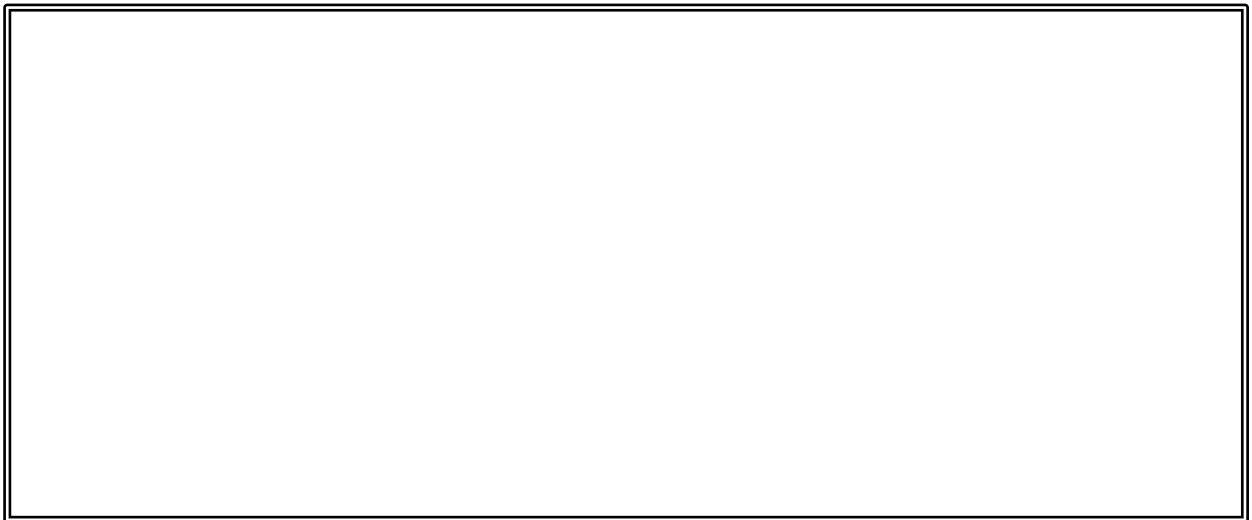



図 5.2.2-3 粉末一時保管装置の外形図

 については商業機密及び核不拡散上の観点から公開できません。

1) 形状維持・水変化ありの場合の臨界安全性

粉末一時保管装置は、周囲の水密度を 1.0（没水）とした場合で、保管容器に水の侵入がない場合には未臨界が維持されることを確認しているため、未臨界が維持できる。

また、周囲の水密度を 1.0（没水）とした場合で、かつ保管容器に水の侵入があり MOX 粉末の含水率が上昇した場合でも、実効増倍率は 0.95 を下回り、未臨界が維持できる。

## 2) 形状損傷・水変化なしの場合の臨界安全性

粉末一時保管装置で取り扱う容器は、全数ピットに保管され容易に飛び出す構造ではなく、ピットが破損した場合においても、ピットの構造材が障壁となり、容器同士が接触することは考えられない。

## 3) 形状損傷・水変化ありの場合の臨界安全性

2) の状態において外部からの水の流入により、含水率及び空間水密度が変化した場合、中性子の減速・反射効果が増大することで、核的に臨界に近づく。ただし、粉末一時保管装置は頑健な構造であることから形状の損傷は想定しえない。そのため、本想定は 1) の条件を超えず、未臨界が維持できる。

### 5.2.3 分類3に係る説明

分類3に該当する設備においては、原料MOX粉末（プルトニウム富化度 60%以下）、予備混合した粉末、一次混合した粉末（いずれもプルトニウム富化度 33%以下）、均一化混合した粉末、添加剤混合した粉末及び回収粉末（いずれもプルトニウム富化度 18%以下）を取り扱う。

本設備は、粉末を取り扱う機器をグローブボックスに収納して取り扱う。取扱量が最大となる均一化混合機とそれ以外の機器に分けて説明する。

#### a. 均一化混合機

均一化混合機は、所定のプルトニウム富化度（18%以下）に均一化された粉末とするため、一次混合後の粉末（プルトニウム富化度 33%以下）、回収粉末（プルトニウム富化度 18%以下）、原料ウラン粉末及び添加剤を混合する装置である。取扱量の最大値は J85（1 缶あたり最大 90kg・MOX）3 缶分の 270kg・MOX である。

臨界管理においては、均一化混合機をグローブボックスに収納し、質量管理を行う。

また、均一化混合装置グローブボックスは、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するグローブボックスであるため、均一化混合機に対しても基準地震動の1.2倍を考慮した際に波及的影響を及ぼさない設計としている。

均一化混合機概念図を図5.2.3-1に示す。また、均一化混合機が設置されたグローブボックス概念図を図5.2.3-2に示す。

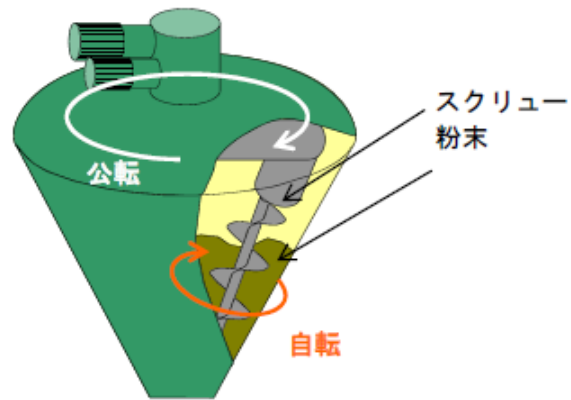


図 5. 2. 3-1 均一化混合機 の概念図

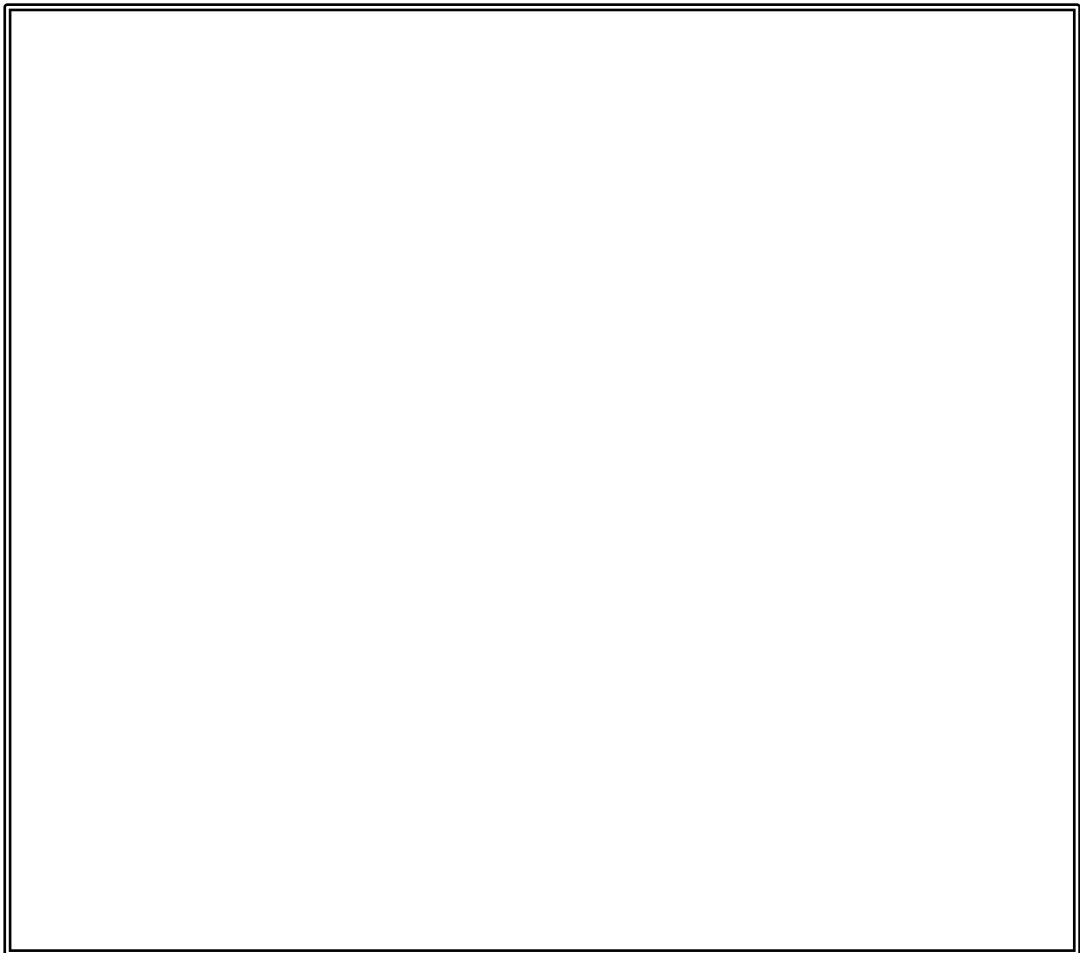


図 5. 2. 3-2 均一化混合機が設置されたグローブボックスの概念図

については商業機密の観点から公開できません。



### 1) 形状維持・水変化ありの場合の臨界安全性

周囲の水密度を 1.0（没水）とした場合で、均一化混合機に水の侵入がない場合は、設計基準の核的制限値の評価条件の範囲内であるため、未臨界を維持できる。


また、周囲の水密度を 1.0（没水）とした場合で、かつ均一化混合機内に水の侵入があり、MOX 粉末の含水率が上昇した場合、未臨界判定値を超える可能性が考えられる。

これについては、均一化混合機の開口部のうち、弁等により閉止されていない開口部について、容易に水が入りがたい構造に設計を見直す。具体的には、開口部に対し、外部からの水の流入を防止する機構として逆流防止弁等を設ける。

これらの措置により、均一化混合機が被水するような状況においても、内部に水が入りがたく、未臨界性は維持される。均一化混合機の上蓋における開口状況を図 5.2.3-3 に示す。



図 5.2.3-3 均一化混合機の上蓋における開口状況

 については商業機密の観点から公開できません。

## 2) 形状損傷・水変化なしの場合の臨界安全性

均一化混合機が損傷し粉末が漏えいした場合であっても、均一化混合機が収納されたグローブボックスを超えてMOX粉末が他のグローブボックスに移行し、集積することは考えられないことから、本条件は設計基準の核的制限値（質量）を超えず、未臨界を維持できる。

## 3) 形状損傷・水変化ありの場合の臨界安全性

2) の状態において外部からの水の流入により、含水率及び空間水密度が変化した場合、中性子の減速・反射効果が増大することで、核的に臨界に近づく。

形状損傷時においてMOX粉末が漏えいするケースとしては、均一化混合機の下部に設けられているロータリーバルブが損傷し、重力によって粉末が落下することや、均一化混合機をグローブボックスの梁に固定しているボルトが破断するとともに、均一化混合機の胴部が損傷し、粉末が飛散することが想定される。

上記の想定のうち、ロータリーバルブの損傷による漏えいモードとしては、ロータリーバルブからのMOX粉末の抜き出しが、外的事象による外力を受けた場合であっても継続し、粉末が通常運転時のように少量ずつグローブボックスに漏えいすることは、ロータリーバルブの構造上考えられないため、ロータリーバルブが均一化混合機から外れ、均一化混合機内部の粉末の流量が制限されず、グローブボックス内に漏えいするモードが想定される。

その場合、損傷によって一度に多量の粉末がグローブボックス内に落下するため、落下した粉末が安息角をもって堆積することは考えられない。

さらに、容器下部には秤量器及び容器搬送用の搬送コンベアが設置されており、均等に粉末が堆積できない構造になっている（図 5.2.3-4 参照）。

そのため、現実的な状況を考慮すると、粉末は均一化混合機下部に分散して配置されると予想されるが、評価においては、より厳しい結果を与えるよう、グロ

ープボックス内の構造材を考慮せず，グローブボックス下部にMOX粉末が一様に集積したことを考慮する。

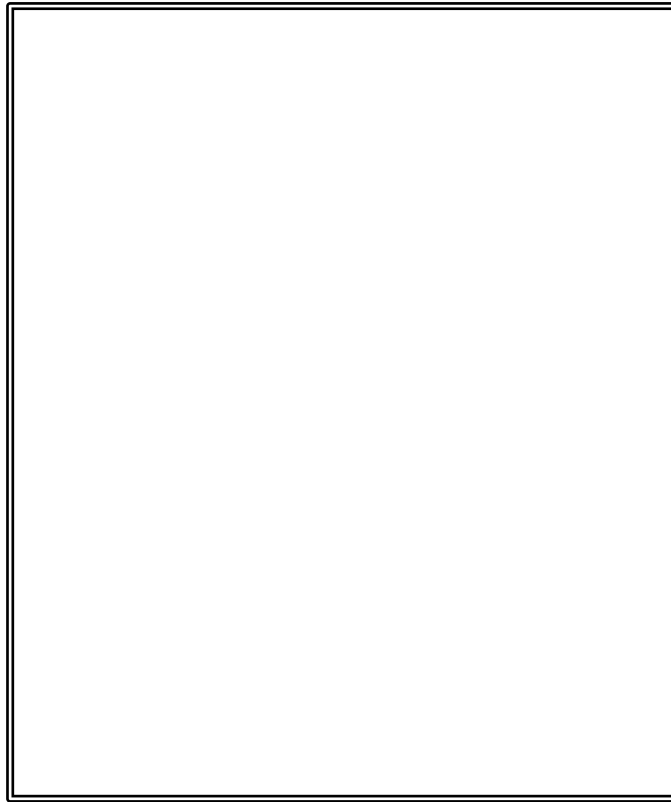
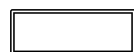


図 5.2.3-4 均一化混合機下部の構造概念図

 については商業機密の観点から公開できません。

劣化ウラン粉末の落下試験に関する文献<sup>1)</sup>によれば，3 m 高さから一度に 1000 グラム（1kg）の粉末を落下させたところ，粉末は直径 2.9m の試験タンク全体に広がり，試験タンク壁からも落下粉末が回収された結果が報告されている。MOX 粉末と試験に用いられた劣化ウラン粉末の飛散性は，粒径と密度を比較すると，粒径は MOX 粉末の方が小さく飛散しやすいと考えられ，密度は MOX 粉末の方が大きいため飛散しにくいと考えられ，これらが相殺して，飛散特性は同等と考えられる。粉末落下後の飛散面積が位置エネルギー（落下高さ）に比例すると想定

すると、粉末の到達距離は落下高さの平方根に比例することとなる。

これらを踏まえて粉末の到達距離を保守的にこの試験タンクの半径（1.45m）と仮定し、均一化混合機のロータリーバルブ取付位置高さ 1.8m（図 5.2.3-2 参照）より、MOX粉末の到達距離は、 $\sqrt{1.8/3} \times 1.45 \doteq 1.12\text{m}$  となる。これよりMOX粉末が散らばる面積は、 $\pi \times 1.12^2 \doteq 4\text{m}^2$  となる。

ただし、均一化混合機グローブボックスの短辺方向の奥行は約 1.3m（図 5.2.3-2 参照）とMOX粉末の到達距離の2倍である約 2.24m より短いことから、上記面積全体に粉末が薄く堆積すると考えるのではなく、平均的にMOX粉末が堆積する面積の有効割合を 50%とした、約  $2\text{m}^2$  で粉末堆積高さを考える。このとき、 $270\text{kg} \cdot \text{MOX}$  の堆積高さは約 6.5cm となり、プルトニウム富化度 18%以下のMOX粉末が没水した際に未臨界を維持できる高さ約 7cm を下回るため、未臨界が維持できる。

なお、グローブボックス底面には傾斜やくぼみは設けられておらず、グローブボックス内でMOX粉末が一か所に集積することはない。さらに、均一化混合機の胴部が損傷してMOX粉末が漏れいするようなモードにおいては、粉末の落下高さがさらに高くなるため、より広範囲にMOX粉末が飛散することとなり、検討において設定した堆積高さを超えない。

また、均一化混合機内部に一部の粉末が残存した場合においては、1) で示すとおり、容易に水が入りがたい構造としているため、1) と同様に未臨界が維持できる。

／ 1 ／ Aerosols Generated by Free Fall Spills of Powders and  
Solutions in Static Air NUREG/CR-2139

#### b. その他の混合機，ホッパ

粉末を取り扱うその他の混合機及びホッパについて説明する。取扱量の最大値

は J85 容器 1 缶分である 90kg・MOX を超えることはない。

臨界管理においては、MOX 粉末を取り扱う機器をグローブボックスに収納し、質量管理を行う。

#### 1) 形状維持・水変化ありの場合の臨界安全性

周囲の水密度を 1.0 (没水) とした場合で、混合機又はホッパに水の侵入がない場合は、設計基準の核的制限値の評価条件の範囲内であるため、未臨界を維持できる。

また、周囲の水密度を 1.0 (没水) とした場合で、かつ混合機又はホッパ内に水の侵入があり、MOX 粉末の含水率が上昇した場合、未臨界判定値を超える可能性が考えられる。

これについては、混合機及びホッパの開口部のうち、弁等により閉止されていない開口部について、容易に水が入りがたい構造に設計を見直す。具体的には、開口部に対し、外部からの水の流入を防止する機構として逆流防止弁等を設ける。

これらの措置により、混合機及びホッパが被水するような状況においても、内部に水が入りがたく、未臨界性は維持される。

#### 2) 形状損傷・水変化なしの場合の臨界安全性

混合機又はホッパが損傷し粉末が漏えいした場合であっても、混合機又はホッパが収納されたグローブボックスを超えて MOX 粉末が他のグローブボックスに移行し、集積することは考えられないことから、本条件は設計基準の核的制限値 (質量) を超えず、未臨界を維持できる。

#### 3) 形状損傷・水変化ありの場合の臨界安全性

2) の状態において外部からの水の流入により、含水率及び空間水密度が変化し

た場合、中性子の減速・反射効果が増大することで、核的に臨界に近づく。

損傷モードとしては、前記の均一化混合機と同様であり、損傷によって一度に多量の粉末がグローブボックス内に落下するため、落下した粉末が安息角をもって堆積することは考えられない。

混合機又はホッパが収納されるグローブボックスの床面積を包絡できる面積として、床面積が  $1\text{m}^2$  のグローブボックス内に漏えいし、均一に堆積した場合の高さは約  $4.2\text{cm}$  であり、プルトニウム富化度  $18\%$  以下の  $\text{MOX}$  粉末が没水した際に未臨界を維持できる高さ約  $7\text{cm}$  に対し余裕があるので未臨界が維持できる。なお、グローブボックス底面には傾斜やくぼみは設けられておらず、グローブボックス内で  $\text{MOX}$  粉末が一か所に集積することはない。

ここで、 $1\text{m}^2$  の範囲に粉末が漏えいするとした設定については、漏えいが発生する状況として、大規模地震を考えていることから、床面に  $\text{MOX}$  粉末が静かに流出する状況は考え難く、また、グローブボックスには容器を保持する機構や容器を移動する機構が存在し、粉末は一か所に偏らず、分散すると予想される。また、仮にグローブボックス内に水が浸入し堆積した粉末が濡れた場合には、粉末の流動性が高まるため、平板状に近づくことが予想されることから、実現象を踏まえた設定となっている。

#### 5.2.4 分類4に係る説明

分類4に該当する設備においては、添加剤混合した粉末（プルトニウム富化度18%以下）を圧縮成形したグリーンペレット及びペレットを所定の密度の焼結体とするため、グリーンペレット（プルトニウム富化度18%以下）を焼結したペレットを取り扱う。

分類4に該当する設備は、核燃料物質を容器に入れて取り扱うことから、まず、グリーンペレット及びペレットと取り扱う容器の種類毎の説明をし、次に質量管理としている機器のうち、グリーンペレット及びペレットを収納する容器数が最大である焼結炉を代表として説明する。

##### a. 焼結ボート

焼結ボートは、グリーンペレット及びペレットを約10kg・MOX積載し、装置内及び装置間搬送に用いる。

臨界管理においては、質量管理として、焼結ボートを取り扱う装置内の核燃料物質量が核的制限値を超えないこととすることにより、未臨界が維持できることを確認している。

焼結ボートの外形図を図5.2.4-1に示す。

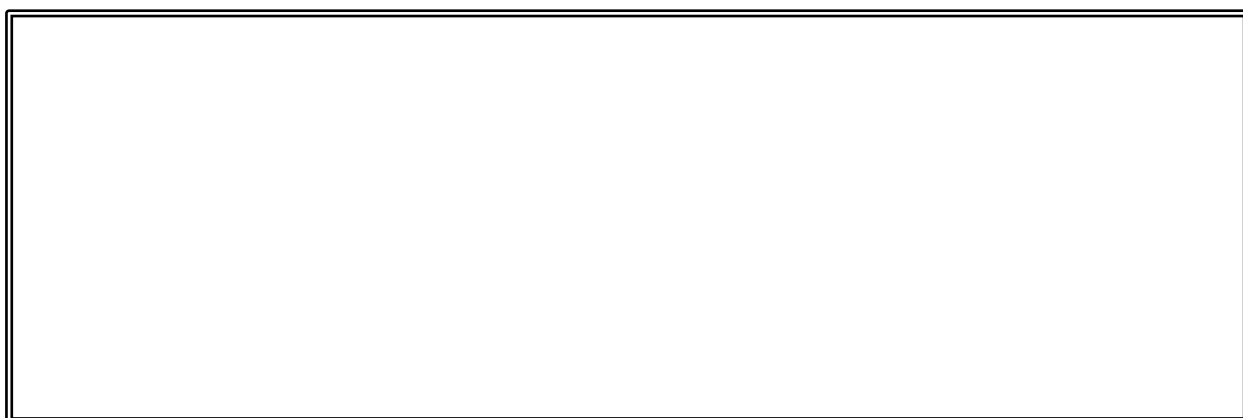



図5.2.4-1 焼結ボートの外形図

 については商業機密の観点から公開できません。

1) 形状維持・水変化ありの場合の臨界安全性

焼結ポートは、周囲の水密度を 1.0（没水）とした場合でも未臨界が維持されることを確認しているため、未臨界が維持できる。

2) 形状損傷・水変化なしの場合の臨界安全性

焼結ポートに存在する核燃料物質量はグリーンペレットの未臨界質量（430kg・MOX）及びペレットの未臨界質量（790kg・MOX）を下回っているため、形状が損傷し、内包する核燃料物質がグローブボックス内に散乱しても未臨界が維持できる。

3) 形状損傷・水変化ありの場合の臨界安全性

焼結ポートに積載されているグリーンペレット及びペレットは円筒形状であるため、焼結ポートの形状が損傷した場合には、核燃料物質であるグリーンペレット及びペレットがグローブボックス内に散乱する。また、グリーンペレット及びペレットは圧縮成形体、焼結成形体であるため、内部への水の侵入は緩慢あるいはほとんどなく、また、グローブボックス内に散乱した状態においてペレット間隔が最適減速条件となることは考えられず、1)の状態よりも核的に厳しい結果となることはないため、未臨界が維持できる。

b. ペレット保管容器（搬送容器）

ペレット保管容器は、ペレットを約 24kg・MOX 積載し、装置内及び装置間搬送に用いる。

臨界管理においては、質量管理として、ペレット保管容器を取り扱う装置内の核燃料物質量が核的制限値を超えないこととすることにより、未臨界が維持できることを確認している。



ペレット保管容器の外形図を図 5.2.4-2 に示す。

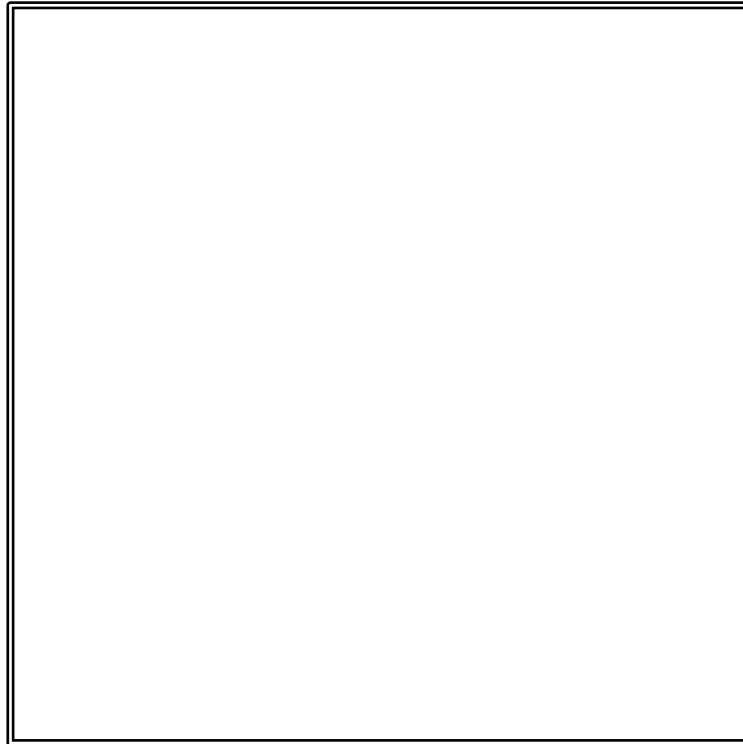



図 5.2.4-2 ペレット保管容器の外形図

 については商業機密の観点から公開できません。

1) 形状維持・水変化ありの場合の臨界安全性

ペレット保管容器は、周囲の水密度を 1.0（没水）とした場合でも未臨界が維持されることを確認しているため、未臨界が維持できる。

2) 形状損傷・水変化なしの場合の臨界安全性

ペレット保管容器に存在する核燃料物質量はペレットの未臨界質量（790kg・M OX）を下回っているため、形状が損傷し、内包する核燃料物質が漏えいしても未臨界が維持できる。

3) 形状損傷・水変化ありの場合の臨界安全性

ペレット保管容器に積載されているペレットは円筒形状であるため、ペレット

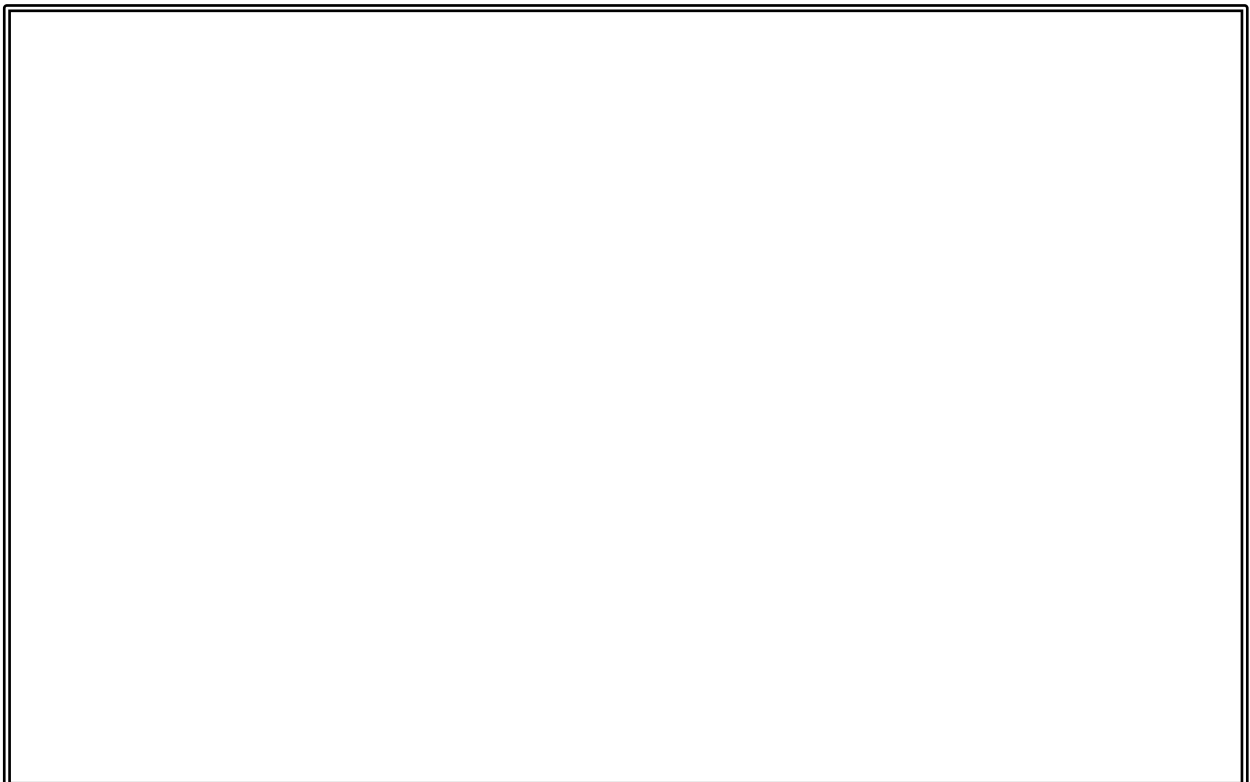
保管容器の形状が損傷した場合には、核燃料物質であるペレットが散乱する。また、ペレットは焼結成形体であるため、内部への水の侵入はなく、また、グローブボックス内に散乱した状態においてペレット間隔が最適減速条件となることは考えられず、1)の状態よりも核的に厳しい結果となることはないため、未臨界が維持できる。

#### c. 焼結炉

焼結炉は、グリーンペレット及びペレットを約 10kg・MOX 積載した焼結ポートを最大 34 ポート（約 340kg・MOX）取り扱う。

臨界管理においては、質量管理として、核燃料物質量が核的制限値を超えないこととすることにより、未臨界が維持できることを確認している。

焼結炉の構造及び外形図を図 5.2.4-3 に示す。



 については商業機密の観点から公開できません。

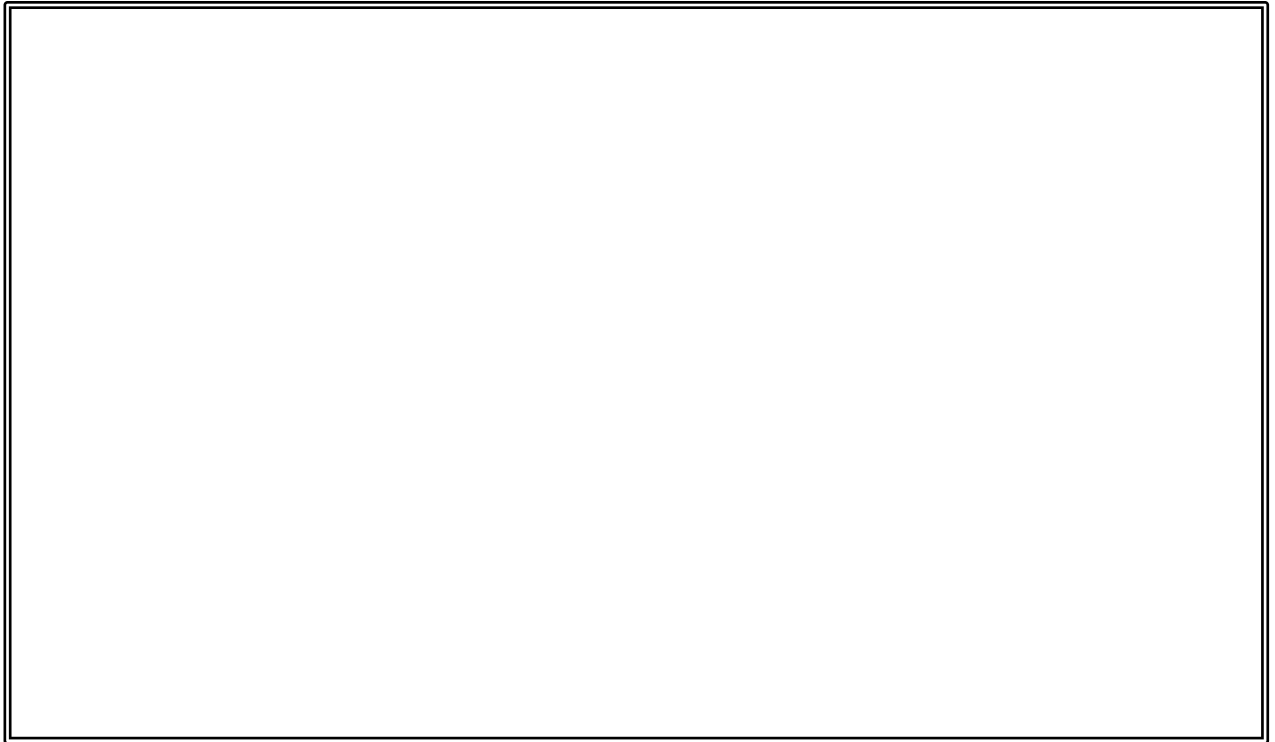


図 5.2.4-3 焼結炉の構造及び外形図

については商業機密の観点から公開できません。

1) 形状維持・水変化ありの場合の未臨界性

焼結炉は、構造的にペレットを4段（ペレット高さ合計約4cm）積載した焼結ポートを取り扱い、周囲の水密度を1.0（没水）とした場合でも未臨界が維持できることを確認している高さ（9cm）以下であることから、未臨界が維持できる。

2) 形状損傷・水変化なしの場合の未臨界性

焼結炉に存在する核燃料物質量はグリーンペレットの未臨界質量（430kg・MOX）及びペレットの未臨界質量（790kg・MOX）を下回っているため、形状が損傷し、内包する核燃料物質が漏えいしても未臨界が維持できる。

3) 形状損傷・水変化ありの場合の未臨界性

焼結炉で取り扱う焼結ポータに積載されているグリーンペレット及びペレット

は円筒形状であるため、焼結ボートの形状が損傷した場合には、核燃料物質であるグリーンペレット及びペレットが散乱する。また、グリーンペレット及びペレットは圧縮成形体、焼結成形体であるため、内部への水の侵入は緩慢またはほとんどなく、また、焼結炉内に散乱した状態においてペレット間隔が最適減速条件となることは考えられず、1)の状態よりも核的に厳しい結果となることはないため、未臨界が維持できる。

### 5.2.5 分類5に係る説明

分類5に該当する設備においては、プルトニウム富化度18%以下のグリーンペレット又は焼結したペレットを積載した焼結ボート及びペレット保管容器、CS粉末（再利用可能な粉末、クリーンスクラップ）若しくはCSペレット又はRS粉末（再利用に適さない粉末、リサイクルスクラップ）若しくはRSペレットを収納したCS・RS保管ポットを積載した9缶バスケット又はペレットを収納したペレット保管容器を収納パレットに収納した状態で貯蔵する。

- ・ペレット一時保管設備は、1台当たり8段×8列の棚を有し、3台の保管棚で192容器の保管容量（最大貯蔵能力1.7t・HM）を有する。（貯蔵単位：焼結ボート、ペレット保管容器）

- ・スクラップ貯蔵設備は、1台当たり6段×7列の棚を有し、5台の貯蔵棚で210容器の貯蔵容量（最大貯蔵能力10t・HM）を有する。（貯蔵単位：9缶バスケット、ペレット保管容器）

- ・製品ペレット貯蔵設備は、1台当たり10段×7列の棚を有し、5台の貯蔵棚で350容器の貯蔵容量（最大貯蔵能力6.3t・HM）を有する。（貯蔵単位：ペレット保管容器）

スクラップ貯蔵設備、製品ペレット貯蔵設備及びペレット一時保管設備については、評価方法が同様であるため、貯蔵能力が最も大きいスクラップ貯蔵設備を代表として評価を行う。

#### a. スクラップ貯蔵設備

スクラップ貯蔵設備の臨界管理においては、貯蔵単位間の相互間の距離を維持することにより、未臨界が維持できることを確認している。

#### 1) 形状維持・水変化ありの場合の臨界安全性

スクラップ貯蔵設備は、周囲の水密度を1.0（没水）とした場合でも未臨界が維

持されることを確認しているため、未臨界が維持できる。

## 2) 形状損傷・水変化なしの場合の臨界安全性

スクラップ貯蔵設備の形状が損傷し、核燃料物質が落下する場合、収納パレット及び容器も同時に落下することから、核燃料物質のみが密に堆積するような形状になることは考えにくいですが、グローブボックス下部に全量堆積することを想定する。この場合でも、同一室内の他のグローブボックスから漏えいした核燃料物質が一か所に集積することはないことから、質量管理の核的制限値を超えず、臨界に至ることはない。

## 3) 形状損傷・水変化ありの場合の臨界安全性

2)の状態において、没水した場合においても、スクラップ貯蔵設備が収納されるグローブボックス内（有効床面積  $3.2\text{m}^2$ ）に漏えいし、均一に堆積した場合のペレット堆積高さは約6.5cmであり、未臨界を維持できる高さ約9cmに対し余裕があるので未臨界が維持できる。

#### 5.2.6 分類6に係る説明

分類6に該当する設備においては、ペレットを燃料棒に封入した以降、燃料棒及び燃料集合体として取り扱う。

本設備は、燃料棒又は燃料集合体を装置内にて取り扱うことから、装置の種類ごとに説明する。

##### a. 燃料棒（ヘリウムリーク検査装置，X線検査装置，ロッドスキヤニング装置及び外観寸法検査装置）

本工程のヘリウムリーク検査装置等は、燃料棒検査設備を構成し、複数本の燃料棒を取り扱い、燃料棒を燃料集合体として組み立てる前に種々の検査を行う。

燃料棒は、装置内及び装置への搬入経路において搬送機（コンベア）上に1段で整列し、搬送される。

臨界管理においては、形状寸法管理として、燃料棒が平板厚さ15cmを超えないこととすることにより、未臨界が維持できることを確認している。

ヘリウムリーク検査装置の外形図を図5.2.6-1に示す。

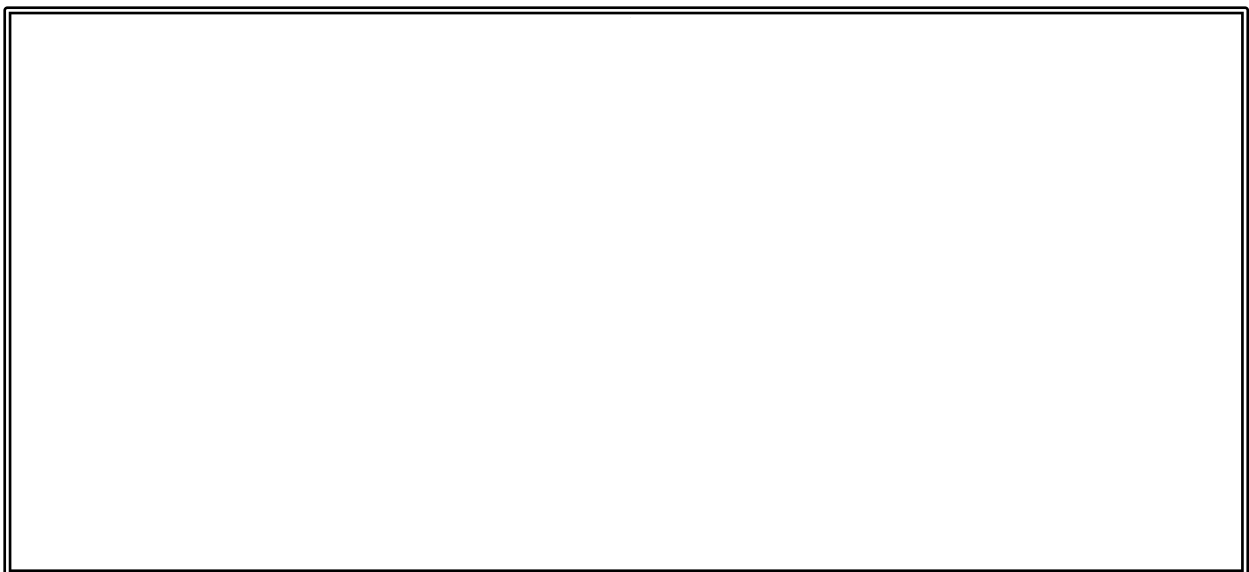



図5.2.6-1 ヘリウムリーク検査装置の外形図

 については商業機密の観点から公開できません。

### 1) 形状維持・水変化ありの場合の臨界安全性

燃料棒の形状維持状態として、装置内又は搬送機上に燃料棒が装荷された状態における臨界安全性を確認する。

燃料棒は、高さ 15cm の空間に 5 段の燃料棒が均一の間隔で分散した場合において、空間水密度を 1.0 とした場合でも、実効増倍率が 0.95 を下回ることを確認している。したがって、燃料棒を 1 段で取り扱う本工程の機器においては、未臨界が維持できる。

### 2) 形状損傷・水変化なしの場合の臨界安全性

燃料棒の損傷については分類 4 及び 5 に包絡されるため、損傷モードとしては燃料棒が床面に落下し、また、床面において積み重なることを想定する。

しかし、燃料棒は長尺（約 4 m）であり、その燃料棒が床面に対して鉛直方向に積層することは考え難く、仮に、5 段にわたって積層した場合においても核的制限値である 15cm に到達しないことから、未臨界が維持できる。

### 3) 形状損傷・水変化ありの場合の臨界安全性

2) の状態において水の流入により、空間水密度が変化した場合、中性子の減速・反射効果が増大することで、核的に臨界に近づく。ただし、1) で記載したとおり、空間中に 5 段の燃料棒が積層した場合においても未臨界が維持でき、燃料棒の構造的な特徴を踏まえればその条件を超える積層が発生することは考えられないため、未臨界が維持できる。

## b. マガジン編成装置

マガジン編成装置は貯蔵マガジンと組立マガジン（以下、「マガジン」という。）を取り扱う装置であり、複数の燃料棒を収納したマガジンを 1 基取り扱う。



マガジンは装置内及び装置への搬入経路において搬送機（マガジン台）上で1基ずつ搬送される。

貯蔵マガジンは燃料棒を最大256本収納できる構造であり、組立マガジンは燃料集合体と同一の構造である。

臨界管理においては、形状寸法管理として、マガジンを1段として取り扱うことで未臨界が維持できることを確認している。

マガジンの概念図を図 5.2.6-2 に、マガジン編成装置を含む工程概念図を図 5.2.6-3 に示す。

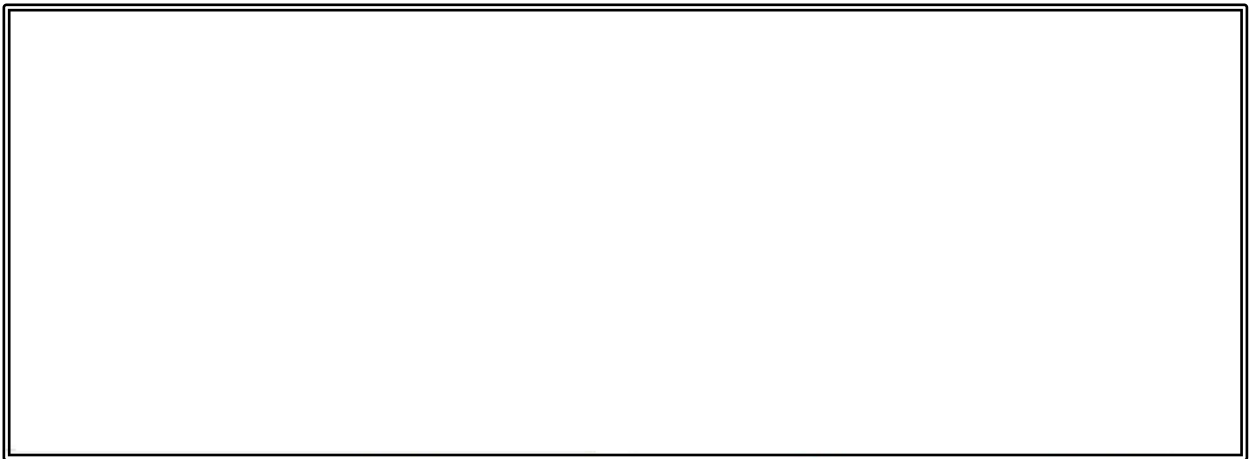


図 5.2.6-2 マガジンの概念図

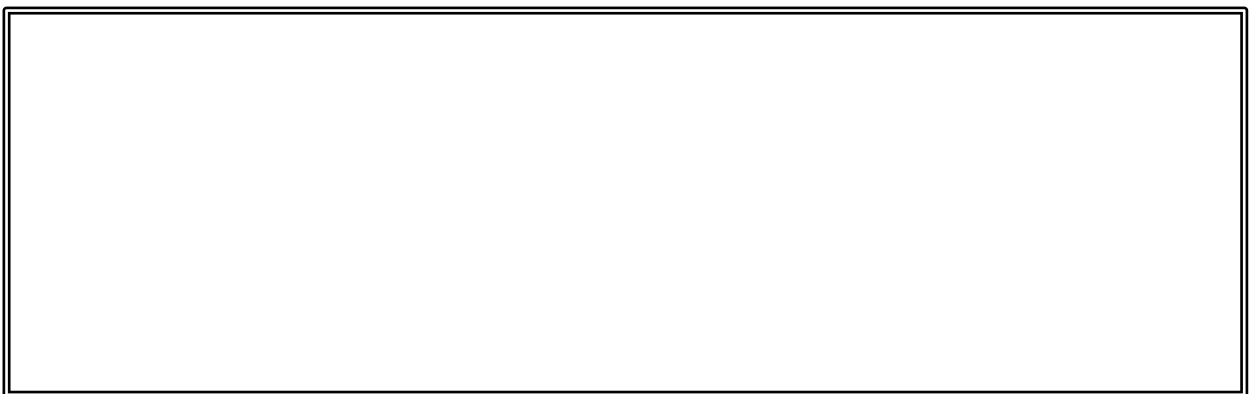


図 5.2.6-3 工程概念図

 については商業機密の観点から公開できません。

1) 形状維持・水変化ありの場合の臨界安全性

マガジンの形状が維持された状態下において、装置内又はマガジン台にマガジ

ンが1基装荷され、それらが水没した場合の臨界安全性を確認する。

同条件において、水没を想定した場合においても、組立マガジンは燃料集合体と同一の形状であり、1基を取り扱う場合には未臨界が確保される。

一方、貯蔵マガジンについては燃料棒ピッチが燃料集合体よりも広く、水没を想定した場合の中性子の減速効果が燃料集合体の場合よりも大きく、核的に厳しい結果を与える。しかしながら、貯蔵マガジンの実際の形状を考慮すると、設計基準の臨界安全設計でモデル化している構造材以外にも、燃料領域間に中性子吸収材を含む構造材（ほう素入りステンレス鋼）が挿入されており、同中性子吸収材による中性子吸収効果を考慮できる。本中性子吸収材は、いかなる場合でも挿入されているものであるため、現実的な条件としてモデル化において見込むと、実効増倍率は0.95を下回る。

以上より、未臨界が維持できる。

## 2) 形状損傷・水変化なしの場合の臨界安全性

マガジン内に挿入されている燃料棒の損傷については分類4及び5に包絡されるため、損傷モードとしては燃料棒が挿入されたマガジンが床面に落下し、また、床面において積み重なることを想定する。

しかし、マガジンは燃料集合体と同様に長尺（約4 m）であり、上下に積層することは考え難く、また、同一室内にはマガジンは最大で5基存在するものの、水平方向については設計基準の臨界安全設計においてマガジンが無限に配列された場合でも未臨界を維持できることを確認していること及びマガジンはマガジン編成装置やマガジンを装荷したマガジン台で取り扱われ、それらの装置の構造物により集積が阻害されることから、一か所に集積することは考えられない。

以上より、未臨界が維持できる。

### 3) 形状損傷・水変化ありの場合の臨界安全性

2) の状態において水の流入により、空間水密度が変化した場合、中性子の減速・反射効果が増大することで、核的に臨界に近づく。

この場合であっても、2) に記載したとおり、マガジンを取り扱う装置の構造的な特徴を踏まえれば、マガジンが、マガジン間の中性子の相互干渉を考慮すべき距離（約 30cm 以下）を超えて、一か所に集積することは考えられない。そのため、本想定は 1) の想定を超えることはないため、未臨界が維持できる。

#### c. 燃料集合体（燃料集合体洗浄装置，燃料集合体第 1 検査装置，燃料集合体第 2 検査装置，組立クレーン等）

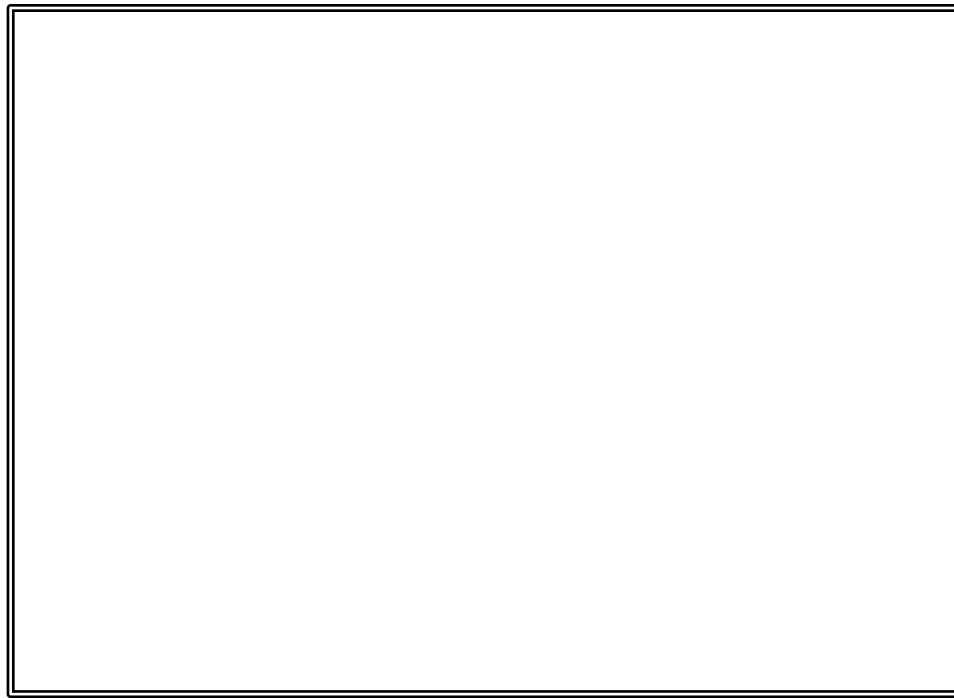
燃料集合体洗浄装置，燃料集合体第 1 検査装置，燃料集合体第 2 検査装置，組立クレーン等は，燃料集合体を 1 体取り扱う設備である。燃料集合体は，装置内及び装置への搬入経路において組立クレーンにおいて取り扱われる。

燃料集合体は，マガジンから挿入された燃料棒が，1 体あたり最大 264 本装荷されている。

燃料集合体は各装置において床面に対して垂直に取り扱われる。

臨界管理においては，質量管理として，燃料集合体を 1 体ずつ取り扱うことで未臨界が維持できることを確認している。


燃料集合体第 1 検査装置及び燃料集合体第 2 検査装置の外形図を図 5.2.6-4 に示す。



燃料集合体第1検査装置

燃料集合体第2検査装置

図 5.2.6-4 燃料集合体第1検査装置及び燃料集合体第2検査装置 外形図

については商業機密の観点から公開できません。

1) 形状維持・水変化ありの場合の臨界安全性

燃料集合体の形状が維持された状態下において、装置内に燃料集合体が1体装荷され、それらが水没した場合の臨界安全性を確認する。

本条件は、未照射燃料として原子炉に装荷された状態と同一であり、燃料集合体1体においては水反射条件等が変化した場合においても臨界になることはない。

2) 形状損傷・水変化なしの場合の臨界安全性

燃料集合体内に組み込まれている燃料棒の損傷については分類4及び5に包絡されるため、損傷モードとしては燃料集合体が床面に落下し、また、床面において積み重なることを想定する。

燃料集合体は長尺（約4m）であり、同一室内には燃料集合体は最大で4体存

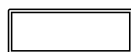
在する（燃料集合体洗浄検査室）ものの、水平方向については各装置の構造的な特徴を踏まえれば、それらの装置の構造物により集積が阻害され、一か所に集積することは考えられない。（燃料集合体洗浄検査室における機器の配置を図 5.2.6-5 に示す。）

仮に、それらの構造物を一切考慮しない場合においても、水平方向については組立マガジンの設計基準の臨界安全設計の計算モデルに見られるように、水平方向に無限に集積した場合でも未臨界が維持される。

以上より、未臨界が維持できる。



図 5.2.6-5 燃料集合体洗浄検査室における機器の配置

 については商業機密及び核不拡散上の観点から公開できません。

### 3) 形状損傷・水変化ありの場合の臨界安全性

2) の状態において外部からの水の流入により、空間水密度が変化した場合、中性子の減速・反射効果が増大することで、核的に臨界に近づく。

その場合であっても、2) に記載したとおり、燃料集合体を取り扱う装置の構造的な特徴である、装置が燃料集合体を取り囲んでいることを踏まえれば、燃料集

合体が中性子の相互干渉を考慮すべき距離（約 30cm 以下）を超えて，一か所に集積することは考えられないため，未臨界が維持できる。

### 5.2.7 分類7に係る説明

分類7に該当する設備においては、マガジン及び燃料集合体を複数体取り扱う。

本設備は、マガジン又は燃料集合体を保管棚等の設備にて取り扱うことから、保管に用いる設備の種類ごとに説明する。

#### a. 燃料棒貯蔵棚

燃料棒貯蔵棚は、貯蔵マガジンに収納した燃料棒を燃料集合体に組み上げるまでの間一時的に貯蔵する設備である。

燃料棒貯蔵棚は、4段×10列及び4段×8列の貯蔵棚を有し、72基のマガジンを収納できる構造である。燃料棒貯蔵棚への貯蔵マガジンの収納は、貯蔵マガジン入出庫装置により行い、燃料棒貯蔵棚へは横方向から貯蔵マガジンを収納する構造である。

臨界管理においては、形状寸法管理として、貯蔵マガジン間の間隔を一定に保つことで未臨界が維持できることを確認している。

燃料棒貯蔵棚の外形図を図5.2.7-1に示す。

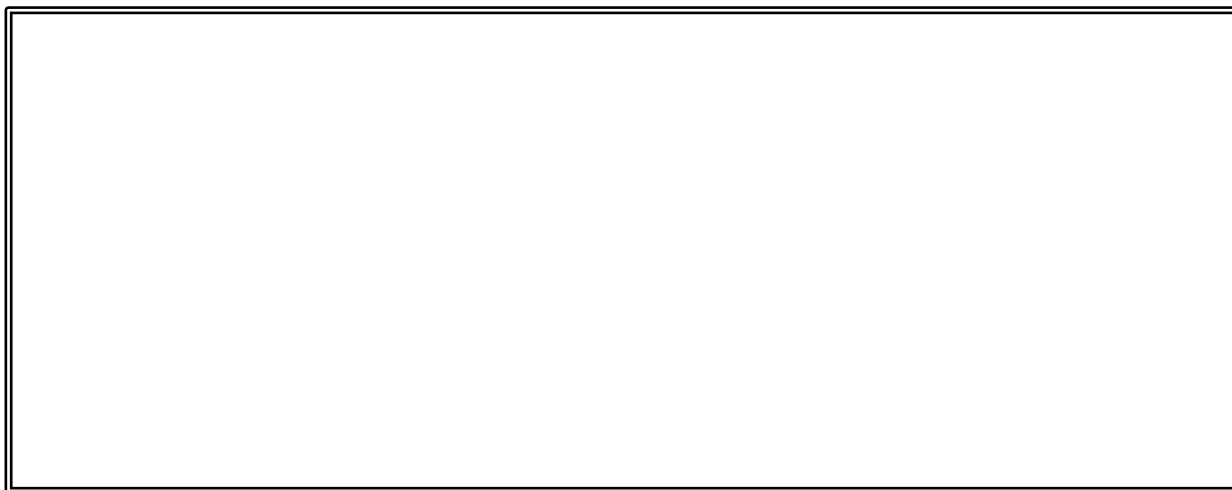


図 5.2.7-1 燃料棒貯蔵棚の外形図

 については商業機密の観点から公開できません。

### 1) 形状維持・水変化ありの場合の臨界安全性

燃料棒貯蔵棚の形状が維持された状態下において、燃料棒貯蔵棚内に貯蔵マガジンが設計上最大量装荷され、それらが水没した場合の臨界安全性を確認する。

その場合、中性子の減速・反射効果が増大することで、核的に臨界に近づくが、燃料棒貯蔵棚の形状が維持され、また、現実的な条件として分類6において示した貯蔵マガジンの構造材による中性子吸収効果を見込んだ場合、没水した場合でも実効増倍率は未臨界判定値を超えず、未臨界が維持される。

### 2) 形状損傷・水変化なしの場合の臨界安全性

燃料棒貯蔵棚に収納されている貯蔵マガジンの損傷については、分類4及び5に包絡されるため、損傷モードとしては燃料棒貯蔵棚の変形を考慮する。

燃料棒貯蔵棚は頑健な構造であり、容易に変形が想定されるものではないが、想定される最も過酷な状態として、水平方向については燃料棒貯蔵棚の構造材である鋼材の間隔（10cm）とし、垂直方向についてはマガジンを積載する構造物及び燃料棒貯蔵棚の構造物の間隔（約20cm）までマガジンが近接したことを想定する。

この場合においても、燃料棒貯蔵棚の実効増倍率は未臨界判定値を超えず、未臨界が維持される。

### 3) 形状損傷・水変化ありの場合の臨界安全性

2) の状態において外部からの水の流入により、空間水密度が変化した場合、中性子の減速・反射効果が増大することで、核的に臨界に近づく。

しかしながら、1) に示した貯蔵マガジンの中性子吸収材の存在及び、貯蔵マガジンに収納される核燃料物質は燃料棒の形状であり、燃料棒の被覆管の材質であ



るジルコニウムを計算モデルに組み込んだより現実的な計算モデルにおいては、燃料棒貯蔵棚の実効増倍率は未臨界判定値を超えず、未臨界が維持される。

#### b. 燃料集合体貯蔵設備

燃料集合体貯蔵設備は、組立、検査の終わった燃料集合体を出荷までの間貯蔵する設備である。

燃料集合体貯蔵設備は、燃料集合体貯蔵室に位置し、地下1階と地上1階の間に地面に対して垂直に貯蔵チャンネルとして燃料集合体を保持する管を設け、貯蔵チャンネル内に燃料集合体を保管する。

貯蔵チャンネルは建屋の上下階の構造物で保持し、燃料集合体貯蔵設備には220チャンネルを設けている。

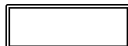
1チャンネルにはPWR用燃料集合体1体若しくはBWR用燃料集合体4体が装荷される。

臨界管理においては、形状寸法管理として、燃料集合体間の間隔を一定の距離以上に保つことで未臨界が維持できることを確認している。

燃料集合体貯蔵設備の外形図を図5.2.7-2に示す。



図 5. 2. 7-2 燃料集合体貯蔵設備及び貯蔵チャンネルの外形図

 については商業機密の観点から公開できません。

1) 形状維持・水変化ありの場合の臨界安全性

燃料集合体貯蔵設備の形状が維持された状態下において同貯蔵庫が水没した場合の臨界安全性を検討する。

BWR 燃料については、燃料間距離が水中での中性子の移動距離に相当する距離程度であるため、中性子の相互干渉を考慮する必要があるが、空間中の水密度を 1.0 とした場合においても未臨界が維持できることを臨界計算により確認している。

PWR 燃料については、燃料中心間距離が 75cm に維持され、燃料棒の最小距離が水中での中性子移動距離（約 30cm）以上であるため、燃料集合体 1 体が水没した状態と同じである。

燃料集合体 1 体では臨界に至らないことについては、分類 6 で記載したとおりであり、未臨界が維持できる。

## 2) 形状損傷・水変化なしの場合の未臨界性

燃料集合体貯蔵設備は、貯蔵チャンネルにより燃料集合体を保持しているが、貯蔵チャンネルは構造において説明したとおり、建屋の構造材により支持されているため、容易に変形が想定されるものではない。そのため、燃料集合体貯蔵設備については形状の損傷を想定しえず、臨界に至ることはない。

## 3) 形状損傷・水変化ありの場合の未臨界性

2) に記載したとおり、燃料集合体貯蔵設備は形状の損傷を想定しえない。そのため、本条件は、1) と同じ結果であり、未臨界が維持できる。

## 6. 燃料加工建屋での溢水発生源及び溢水水位について

5. では、前提を置かずに核燃料物質と水が接触することによる核的な変化について、臨界安全性への影響を考察したが、本項では燃料加工建屋における溢水源及び溢水が生じた場合の溢水水位について検討する。

### 6.1 燃料加工建屋における溢水源について

4. で設定した過酷条件下において、燃料加工建屋において想定される溢水源は、燃料加工建屋の保有水、エネルギー管理建屋の保有水、再処理施設（ウラン・プルトニウム混合酸化物貯蔵建屋）の保有水であり、合計で約 400m<sup>3</sup> の溢水が発生する。詳細を次項に示す。

#### (1) 燃料加工建屋の保有水

燃料加工建屋内には、工業用水、飲料水、冷却水、蒸気等の貯槽及び配管が存在する。設計基準においては、溢水量低減の観点から、溢水源となる機器の耐震性の確保及び緊急遮断弁の設置により、設計基準及び重大事故の条件下においては、溢水量は約 70m<sup>3</sup> である。

ただし、過酷条件下においては緊急遮断弁の機能が喪失しているものと仮定し、さらに燃料加工建屋内の配管も破損することで、燃料加工建屋内の保有水が全て溢水するものとする。その場合の溢水量は、地下3階で約 230m<sup>3</sup> である。

#### (2) 外部からの流入

燃料加工建屋にはエネルギー管理建屋から工業用水、飲料水、冷却水、蒸気等を供給する配管が接続されている。また、再処理施設の消火水供給設備から消火水を供給する配管が接続されている。

それらの供給は蒸気を除きポンプにより圧送されるが、耐震性を確保する設計

又は緊急遮断弁の設置により、設計基準及び重大事故の条件下においては、建屋外部から流入する溢水量は0 m<sup>3</sup>である。

ただし、過酷条件下においては緊急遮断弁の機能が喪失しているものと仮定し、エネルギー管理建屋に接続される配管が燃料加工建屋内で破損し、配管内保有水が溢水するものとする。その場合の外部からの流入量は約 40m<sup>3</sup>である。ここで、過酷条件下においては耐震性を有しないポンプは損傷或いは駆動源が喪失することによって移送機能が喪失しているものとする。

### (3) 再処理施設からの流入

燃料加工建屋は貯蔵容器搬送用洞道を介してウラン・プルトニウム混合酸化物貯蔵建屋と接続する。ウラン・プルトニウム混合酸化物貯蔵建屋で発生した溢水はウラン・プルトニウム混合酸化物貯蔵建屋に設けられた堰により貯蔵容器搬送用洞道に流入しない設計としている。

ただし、過酷条件下においてウラン・プルトニウム混合酸化物貯蔵建屋に設けられた堰が損傷した場合には、ウラン・プルトニウム混合酸化物貯蔵建屋で発生した溢水が燃料加工建屋へ流入するおそれがあり、その場合の流入量は約 130m<sup>3</sup>である。

## 6.2 燃料加工建屋における溢水の滞留時の影響について

燃料加工建屋は地上2階、地下3階構造であり、核燃料物質は地下3階から地上1階に存在する。

地下3階には、ドレン水を貯留するための貯槽を設置したピットが設けられており、上層階において発生した溢水は階段等を経由し下層階に伝播し、床ドレン配管によって地下3階のピットに流入する。

ピットが溢水で満たされた場合、地下3階の溢水水位が上昇するが、核燃料物

質を取り扱う室（以下「工程室」という。）の入口には堰が設けられているため、工程室には水は流入しない設計としている。

本項では、溢水の滞留時の影響を推定する。

#### (1) 地下3階のピットにおける溢水の貯留可能量

燃料加工建屋内で発生した溢水は床ドレン配管により地下3階のピットに設けられた床ドレン回収槽第1室及び第2室の床ドレン回収槽に回収される。床ドレン回収槽は12基設置されており、同貯槽の容量を超えた場合、オーバーフローし同貯槽が設置された室に滞留する（図6.1に概念図を示す）。

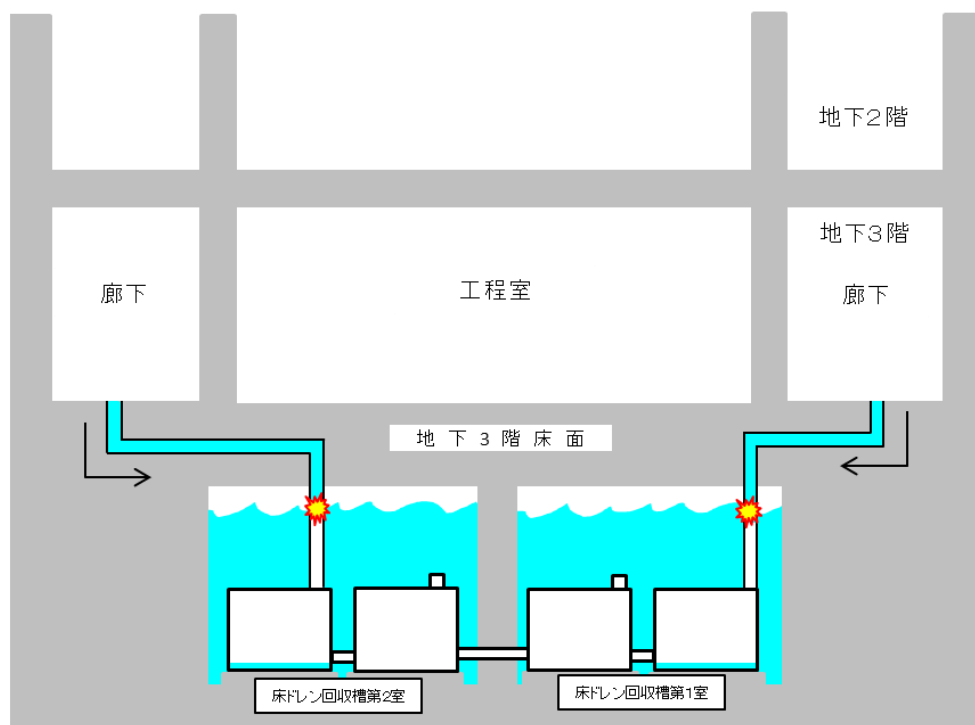


図 6.1 地下3階のピットにおける溢水の滞留概念図

ただし評価においては、床ドレン回収槽について保守的に空き容量を期待せず、床ドレン回収槽第1室及び第2室から同貯槽の容積を除いた有効容積約 340m<sup>3</sup> を貯留可能量とする。

## (2) 地下3階の滞留面積

地下3階のピットの貯留可能量を超える溢水は地下3階に滞留する。過酷条件下においては、設計基準において工程室への溢水の流入防止対策として設置する堰が損傷することを仮定し、廊下から工程室内に溢水が流入し、流入した溢水は扉の隙間から隣接する工程室に伝播する。

溢水が滞留する有効床面積は、地下3階廊下周りで約  $1,200\text{m}^2$ 、地下3階工程室で約  $1,400\text{m}^2$  である。

## (3) 地下3階の溢水水位

6.1において示した溢水量（約  $400\text{m}^3$ ）が発生した場合、地下3階のピットの容量（約  $340\text{m}^3$ ）を超える溢水（約  $60\text{m}^3$ ）が地下3階の廊下及び工程室に広がる。この場合、地下3階の溢水水位は約3cmである。

非密封の核燃料物質はグローブボックスにおいて取り扱われ、過酷条件下においてもグローブボックスの支持構造物は一定の強度を有していることを踏まえると、核燃料物質はグローブボックスの機器内からグローブボックスの底面に堆積している可能性があり、最も低い位置のグローブボックスの底板の高さ（約20cm）を超えた場合には、核燃料物質と溢水が接触する可能性が生ずる。

しかし、上記のとおり、溢水が発生した場合においても溢水水位（約3cm）はグローブボックスの底板の高さ（約20cm）を超えないことから、核燃料物質と溢水は接触しない。

また、核燃料物質の質量が最大となる機器（均一化混合機）については、床上約210cmに位置するため、溢水と接触する可能性はない。

さらに厳しい条件として、何らかの要因により地下3階に設置するピットにて溢水が貯留できない場合には、地下3階の溢水水位は約15cmとなるが、グローブボックスの底面高さは超えない。

なお、燃料加工建屋内に設置する堰が全て健全な場合においては、発生した溢水は廊下から先の工程室内に流入するおそれはないことから、核燃料物質は水に接触しない。



## 7. 設計等における担保事項

本資料における検討では、以下の設備の水没評価において、設計基準の臨界安全評価では考慮していないものの、実際の設備設計を踏まえると考慮できる構造材をモデル化している。

- ・原料MOX粉末缶一時保管装置

粉末缶相互間に配置している遮蔽材（ポリエチレンの表面をステンレス鋼で覆っている構造）のうち、ステンレス鋼部分及び貯蔵単位である粉末缶の材質であるアルミニウム

- ・J60 及び J85

容器のステンレス鋼

- ・貯蔵マガジン単体及び燃料棒貯蔵棚

貯蔵マガジンの構造材（ボロン入りステンレス鋼）及び燃料棒被覆管の材質であるジルコニウム

設計基準の臨界安全評価において上記構造材を考慮することは、実効増倍率を低下させる効果となることが明らかであり、また他の安全設計に悪影響を与えないことから、設計基準における臨界安全評価において上記構造材を踏まえた再計算をする必要はない。

ただし、本資料で検討したとおり、過酷状態を踏まえた場合でも未臨界が維持できる根拠であることから、本検討で見込んだ遮蔽材及び構造材について設工認において、構造材の材質、厚さ、構造材間の間隔等を外形図にて示す。

また、均一化混合機などMOX粉末を 65kg・MOX以上取り扱う混合機及びホッパについては、開口部に対し、外部からの水の流入を防止する機構として逆流防止弁等を設けることにより、容易に水が入りがたい構造とし、設工認において同

設計方針を示す。

## 8. 結論

MOX燃料加工施設において保有する核燃料物質に対し、取り扱い上の形態等を踏まえ過酷な状態を想定した場合における臨界安全性を検討した。

その結果、現実的な条件を踏まえれば、溢水の影響を受けた場合においても臨界事故に進展する可能性は考えられないことを確認した。さらに、溢水の発生量及び溢水の滞留範囲を考慮した場合、核燃料物質が溢水と接触することがないことを確認した。

## 9. 臨界計算に係るモデル図及び計算結果

本資料においては、臨界事故の発生に係る判定について現実的な条件を適用することとし、既存の臨界安全設計において採用したモデルを一部見直している。

以下に、より現実的な条件を適用して再計算した機器に係る臨界計算モデル及び実効増倍率を整理する。

### 9.1 共通的な条件

臨界計算において適用した条件のうち、共通的な条件を下記に示す。

項目	本検討での設定値	既許可での設定値	設定の妥当性
MOX粉末密度	$2.1 \times 10^3$ kg/m <sup>3</sup>	$4 \sim 7.9 \times 10^3$ kg/m <sup>3</sup>	既許可においては密度が高いほうが保守的な結果を与えるため、MOX燃料加工施設内の運転においてタップ密度で取り扱われることはないがタップ密度までを包絡する値を設定していたが、水没時の検討においては低密度側に設定する方がより保守的な結果を与える。 MOX粉末のかさ密度が $2.1 \sim 2.3 \times 10^3$ kg/m <sup>3</sup> である <sup>1)</sup> ため、現実的な条件として $2.1 \times 10^3$ kg/m <sup>3</sup> とする。
MOX粉末の含水率	理論最大含水 (約 28%)	0.5～3.5%	没水状態を想定しても、含水率の上昇は一定程度の範囲に収まると推測されるが、評価においてはMOX粉末密度 $2.1 \times 10^3$ kg/m <sup>3</sup> において空間中に最大で存在しうる水分量を考慮した場合の含水率を設定する。
貯蔵マガジンを評価する際の燃料棒型式	PWR 17×17 型	BWR 8×8 型	既許可においては燃料棒径が太いBWR 8×8 型が一番厳しい結果を与えるため。 水没時の検討においては燃料棒径が細いPWR 17×17 型が厳しい結果を与えるため、現実的な条件として採用する。

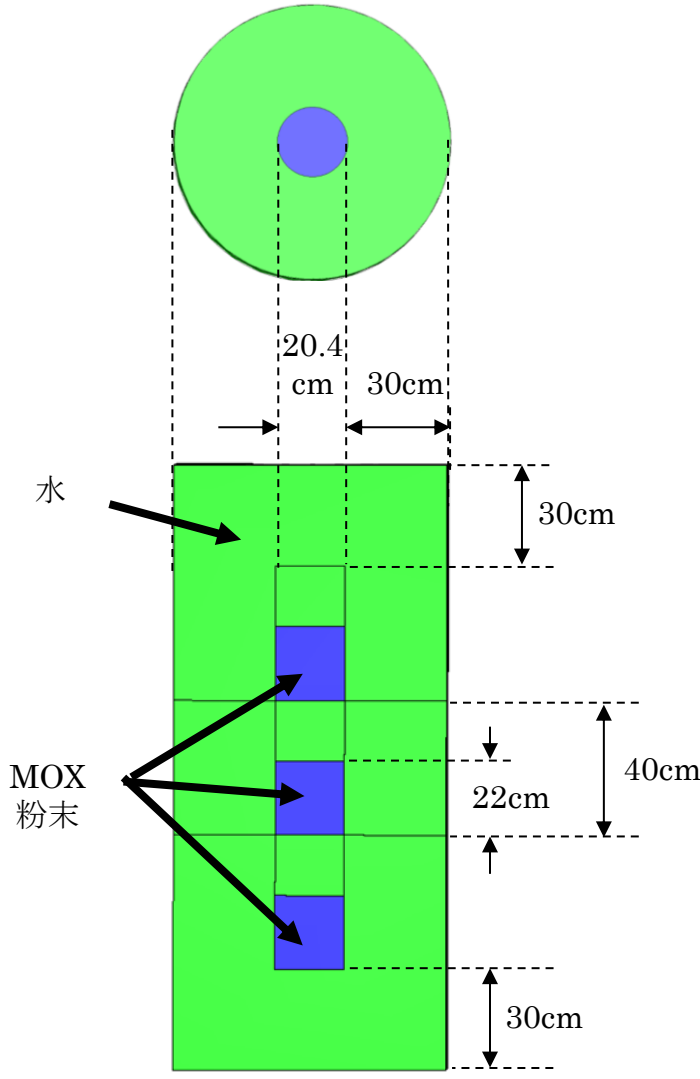
1) 青木 実他 MOX燃料技術開発の動向 (3) プルトニウム転換技術開

## 9.2 臨界計算モデル及び計算結果

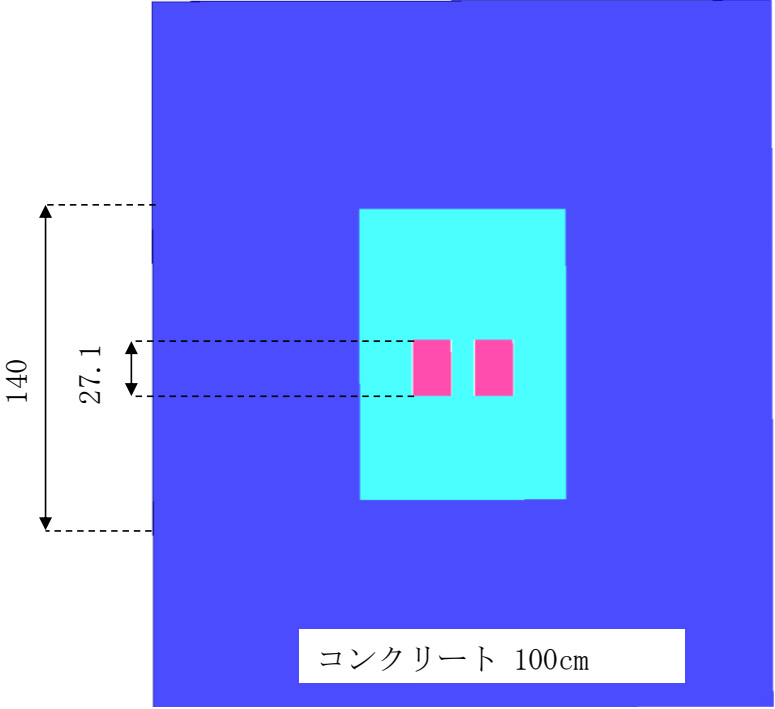
現実的な条件を設定して再計算した臨界計算項目を下表に取りまとめる。

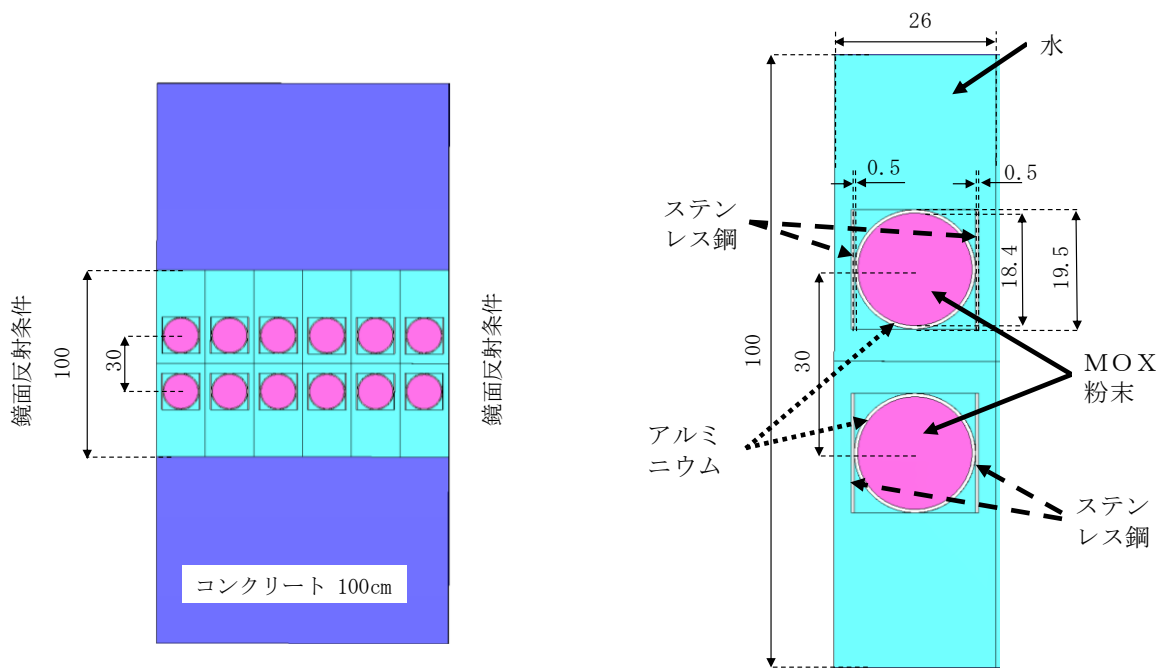
検討対象機器	参照先
混合酸化物貯蔵容器の水没	臨界計算根拠- 1
原料MOX粉末缶一時保管設備の水没	臨界計算根拠- 2
J 60の水没	臨界計算根拠- 3
J 85の水没	臨界計算根拠- 4
貯蔵マガジンの水没	臨界計算根拠- 5
燃料棒貯蔵設備の水没	臨界計算根拠- 6
燃料棒貯蔵設備の水没（形状損傷考慮）	臨界計算根拠- 7

混合酸化物貯蔵容器の水没時の臨界計算モデルと結果

計算条件	計算モデルと計算結果
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 混合酸化物貯蔵容器 粉末缶 3 体を収納</li>   <li>• 粉末缶 質量 15.1kg・MOX Pu 富化度 60% 核分裂性 Pu 割合 83% U 中の U-235 含有率 1.6% 含水率 28% MOX 密度 <math>2.1 \times 10^3 \text{kg/m}^3</math> 粉末缶の容器高さ寸法 40cm</li>   <li>• 反射体条件 水 30cm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 計算結果 <math>K_{\text{eff}} + 3\sigma = 0.887</math></li>   <li>• 計算モデル</li> </ul>  <p>The diagram illustrates the criticality calculation model. It consists of two parts: a top-down view and a side view. The top-down view shows a circular canister with a central hole. The diameter of the central hole is 20.4 cm, and the outer diameter of the canister is 30 cm. The side view shows the canister submerged in water. The water layer above the canister is 30 cm high. The canister itself is 40 cm high and contains three segments of MOX powder, each 22 cm high. The water layer below the canister is also 30 cm high. Arrows point from the labels '水' (water) and 'MOX 粉末' (MOX powder) to their respective parts in the diagram.</p>

原料MOX粉末缶一時保管設備の水没時の臨界計算モデルと結果

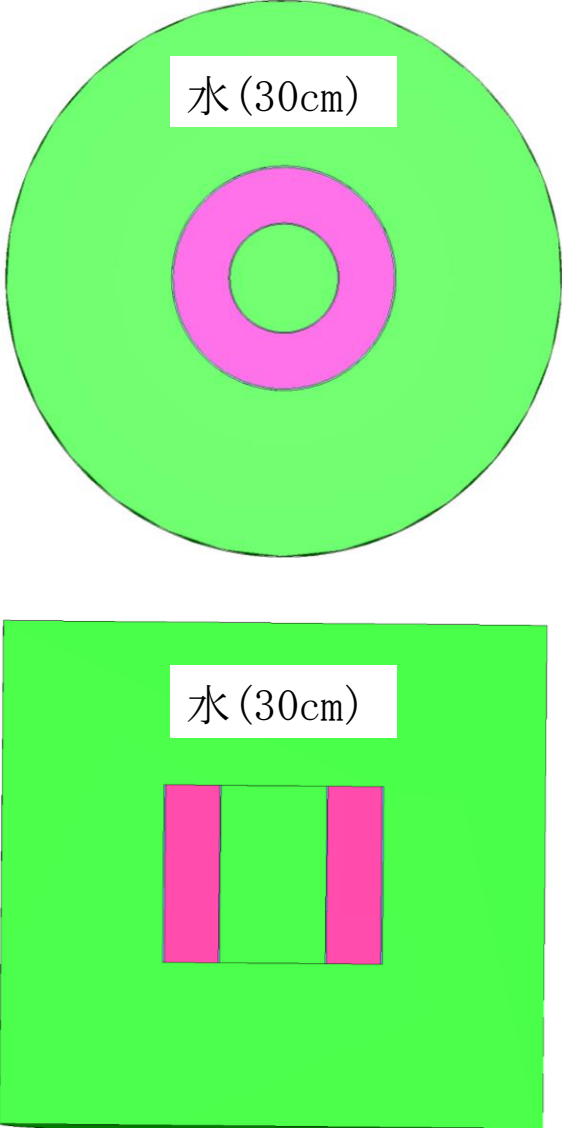
計算条件	計算モデルと計算結果
<ul style="list-style-type: none"> <li>・粉末缶</li> <li>質量 15.1kg・MOX</li> <li>Pu富化度 60%</li> <li>核分裂性Pu割合 83%</li> <li>U中のU-235含有率 1.6%</li> <li>含水率 28%</li> <li>MOX密度 <math>2.1 \times 10^3 \text{kg/m}^3</math></li> <li>アルミニウム 0.55cm</li> <li>・原料MOX粉末缶一時保管装置</li> <li>ステンレス鋼 0.5cm</li> <li>・反射体条件</li> <li>コンクリート 100cm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・計算結果</li> <li><math>K_{\text{eff}} + 3\sigma = 0.938</math></li> <li>・計算モデル</li> </ul>  <p style="text-align: center;">計算モデル(立面図)</p> <p style="text-align: right;">単位 (cm)</p> <p style="text-align: right;">桃色 : MOX粉末 水色 : 水</p>



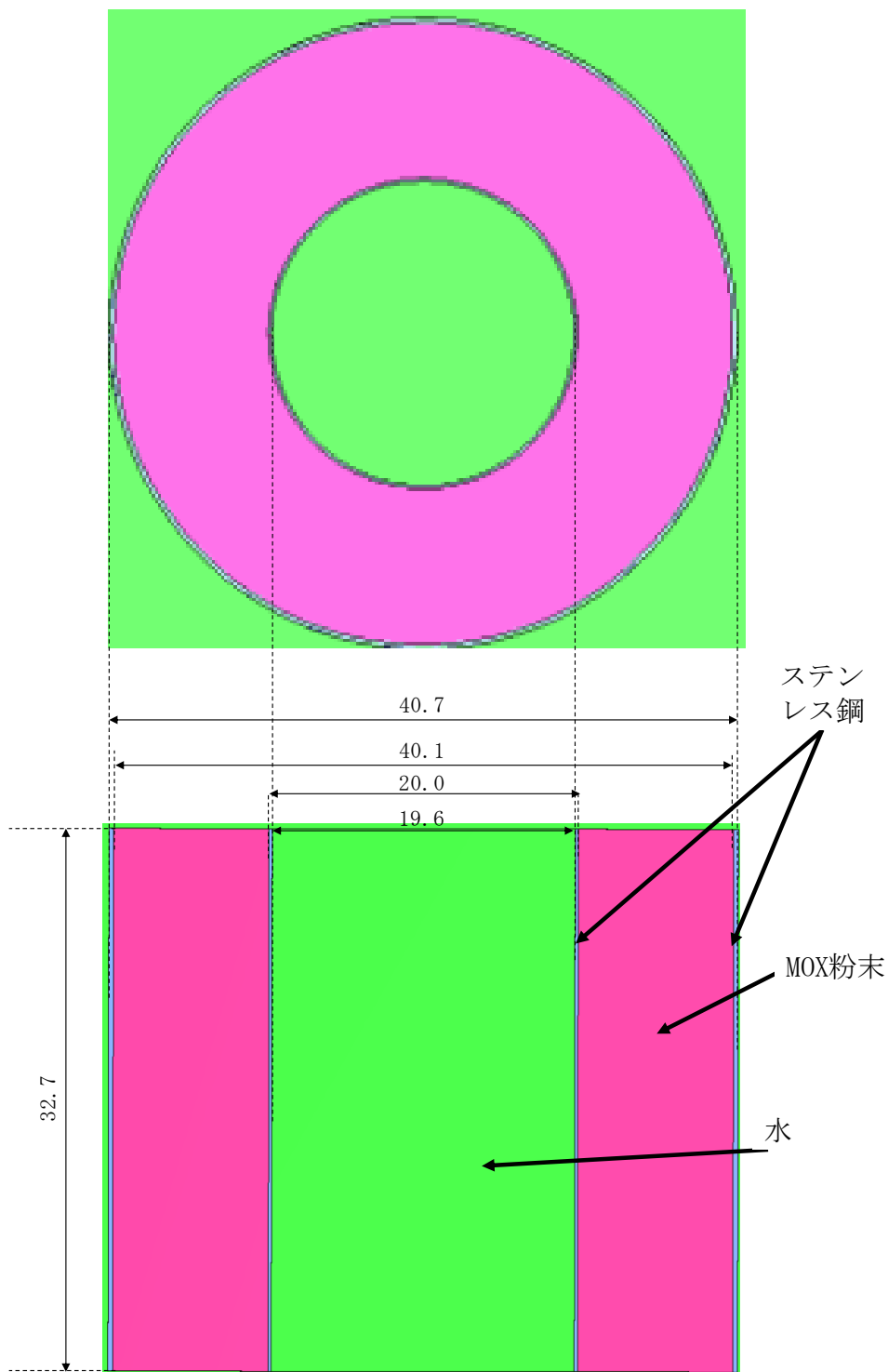
・原料MOX粉末缶一時保管設備の水没時の計算モデル(断面図)

単位 ( c m )

J 60の水没時の臨界計算モデルと結果

計算条件	計算モデルと計算結果
<ul style="list-style-type: none"> <li>• J 60</li> <li>質量 65kg・MOX</li> <li>Pu 富化度 33%</li> <li>核分裂性Pu割合 83%</li> <li>U中のU-235含有率 1.6%</li> <li>含水率 28%</li> <li>MOX密度 2.1×10<sup>3</sup>kg/m<sup>3</sup></li> <li>ステンレス鋼 0.2cm(内側)</li> <li>ステンレス鋼 0.3cm(外側)</li> <li>• 反射体条件</li> <li>水 30cm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 計算結果</li> <li><math>K_{eff}+3\sigma=0.921</math></li> <li>• 計算モデル</li> </ul> <div style="text-align: center;">  <p style="text-align: center;">水(30cm)</p> <p style="text-align: center;">水(30cm)</p> <p style="text-align: center;">水反射体の配置 (断面図、立面図)</p> </div>

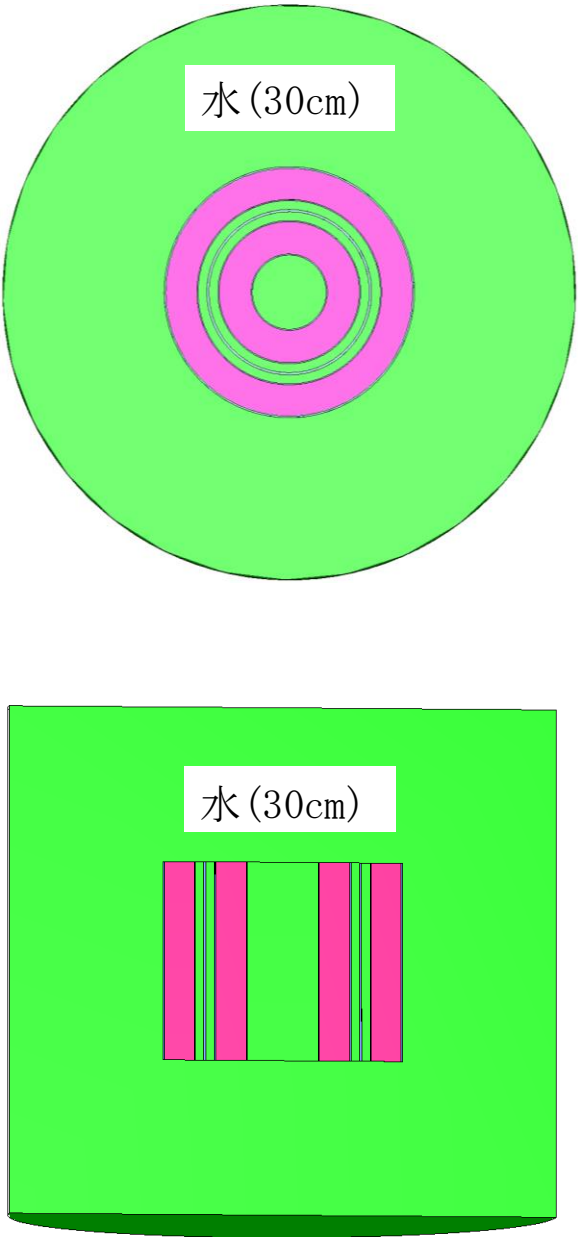


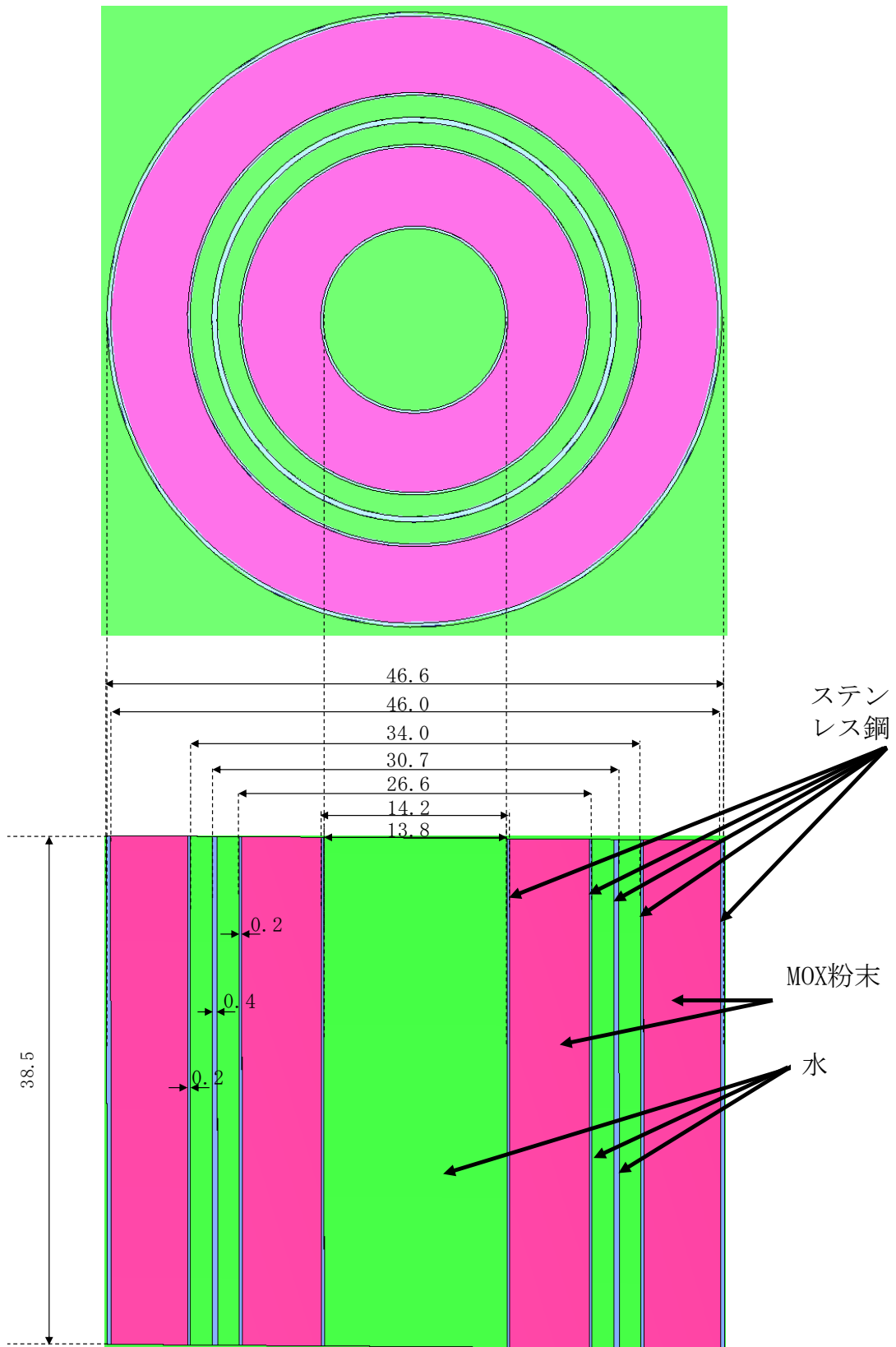


・ J 60 の水没時の計算モデル(断面図、立面図)

単位 ( c m )

J85の水没時の臨界計算モデルと結果

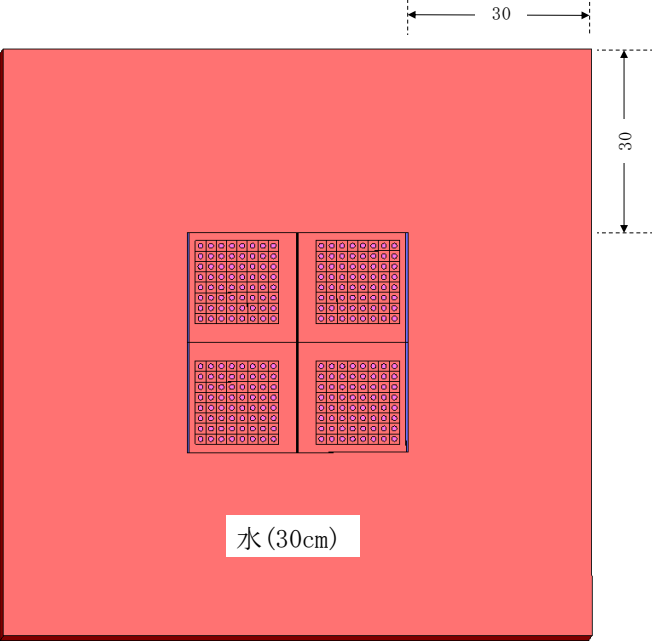
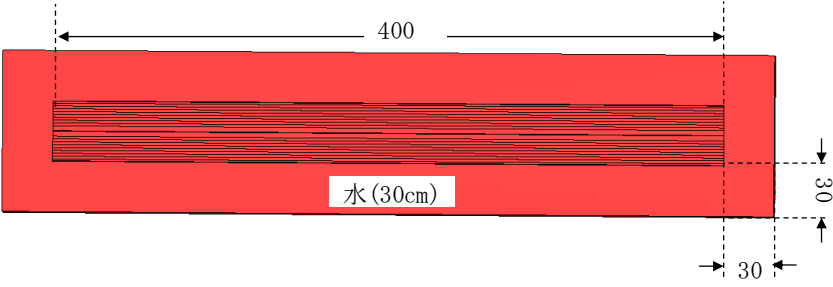
計算条件	計算モデルと計算結果
<p>                     ・ J85                      質量 90kg・MOX                      Pu 富化度 14%                      核分裂性Pu割合                      83%                      U中のU-235含有                      率 1.6%                      含水率 28%                      MOX密度 2.1×                      10<sup>3</sup>kg/m<sup>3</sup>                      ステンレス鋼                      0.2cm(内側)                      ステンレス鋼                      0.3cm(外側)                      ステンレス鋼                      0.4cm(放熱フィン)                      ・ 反射体条件                      水 30cm                 </p>	<p>                     ・ 計算結果  <math>K_{eff}+3\sigma = 0.942</math>                      ・ 計算モデル                 </p>  <p style="text-align: center;">水(30cm)</p> <p style="text-align: center;">水(30cm)</p> <p style="text-align: center;">水反射体の配置 (断面図、立面図)</p>



・ J 85 の水没時の計算モデル(断面図、立面図)

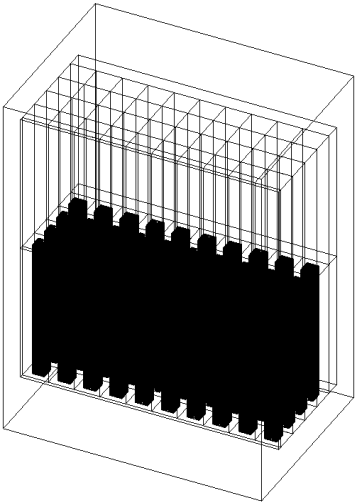
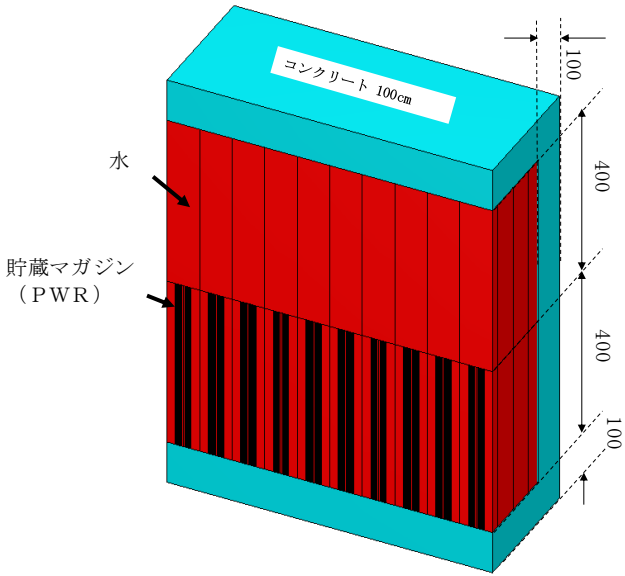
単位 ( c m )

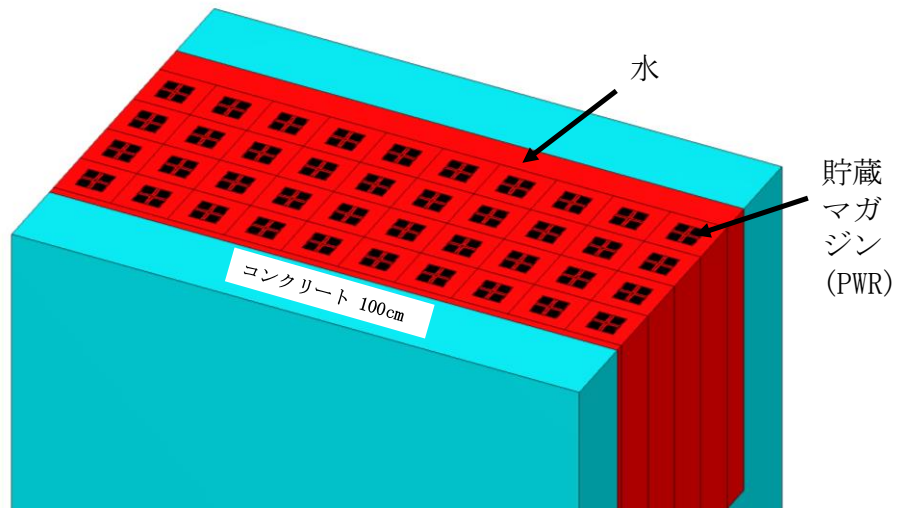
貯蔵マガジンの水没時の臨界計算モデルと結果

計算条件	計算モデルと計算結果
<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 貯蔵マガジン 36cm×36cm</li> <li>・ 燃料棒 PWR17×17型 Pu 富化度 14% 核分裂性Pu割合 83% U中のU-235 含有率 1.6% 含水率 0.1% MOX密度 <math>11.1 \times 10^3 \text{kg/m}^3</math></li> <li>・ 中性子吸収材の配置 中性子吸収材を 両側面及び 中央に配置</li> <li>・ 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</li> <li>・ 反射体条件 水 30cm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 計算結果 <math>K_{\text{eff}} + 3\sigma = 0.940</math></li> <li>・ 計算モデル</li> </ul> <div style="text-align: center;">  <p>貯蔵マガジンの長さ：400cm</p> <p>貯蔵マガジン周囲30cm に水反射体</p>  <p>水反射体の配置（断面図、立面図）</p> <p>単位（cm）</p> </div>



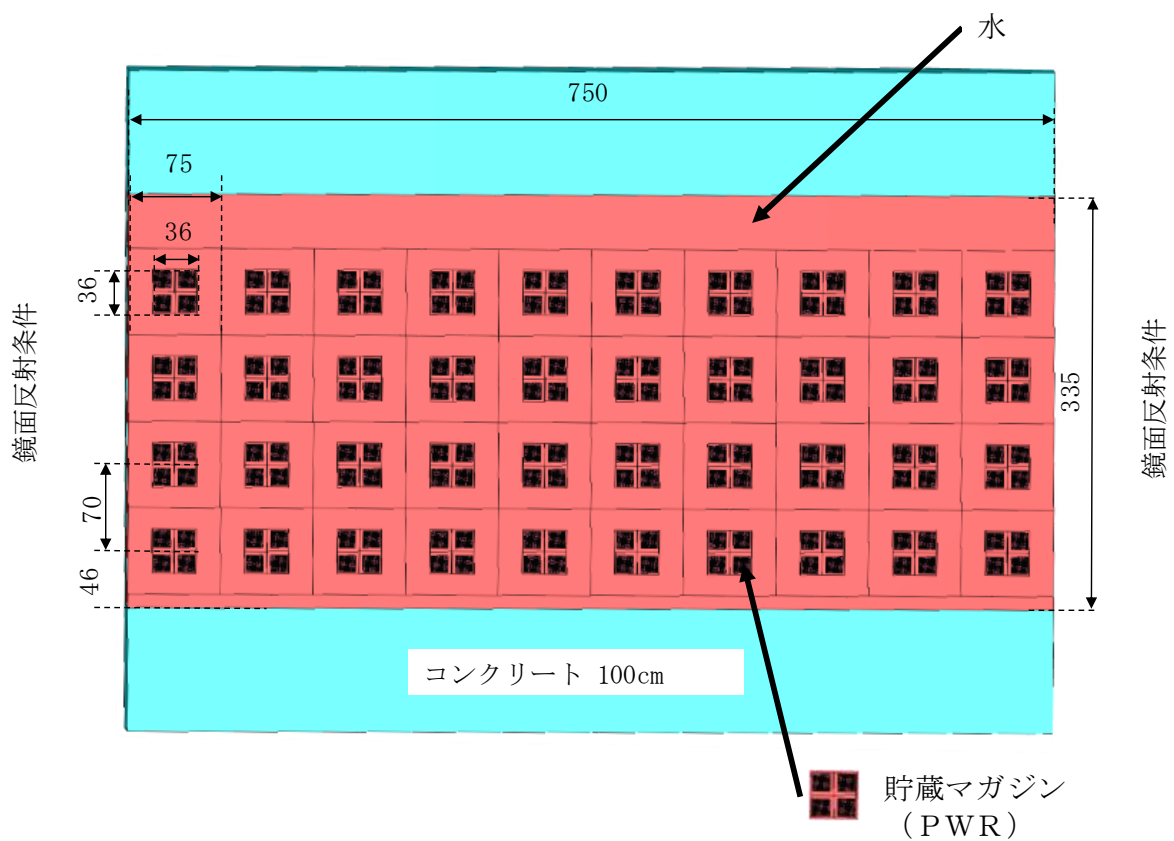
燃料棒貯蔵設備の水没時の臨界計算モデルと結果

計算条件	計算モデルと計算結果
<ul style="list-style-type: none"> <li>・貯蔵マガジン 臨界計算根拠 -5で示した 貯蔵マガジン</li> <li>・貯蔵マガジン の中心間距離 段方向：70cm 行方向：75cm</li> <li>・反射体条件 コンクリート 100cm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・計算結果 <math>K_{eff}+3\sigma=0.941</math></li> <li>・計算モデル</li> </ul> <div style="text-align: center;">  <p>透視図</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>立面図</p> </div> <p style="text-align: right;">単位 (c m)</p>



燃料棒貯蔵設備の水没時の臨界計算モデル（断面図）

単位（c m）

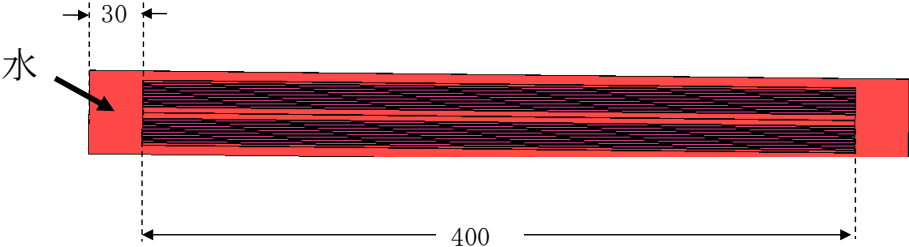


燃料棒貯蔵設備の水没時の臨界計算モデル（断面図）：貯蔵マガジン（P

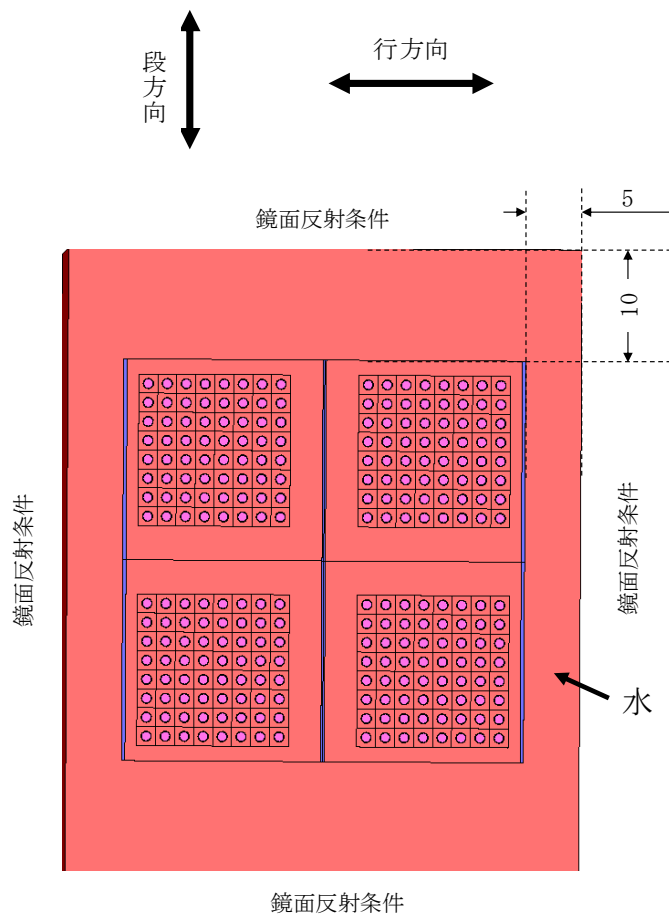
WR）のモデルは臨界計算根拠-5 参照

単位（c m）

燃料棒貯蔵設備（形状損傷考慮）の水没時の臨界計算モデルと結果

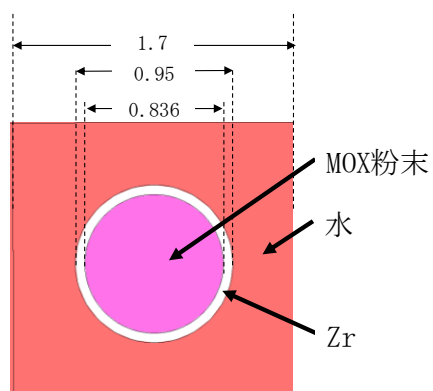
計算条件	計算モデルと計算結果
<p>・貯蔵マガジン</p> <p>臨界計算根拠-5で示した貯蔵マガジンに被覆管としてジルコニウムを考慮</p> <p>・貯蔵マガジンの面間距離</p> <p>段方向：20cm</p> <p>行方向：10cm</p>	<p>・計算結果</p> <p><math>K_{eff}+3\sigma=0.943</math></p> <p>・計算モデル</p> <p>燃料棒の長さ：400cm</p> <p>マガジン 手前、奥側（燃料棒軸方向）に 30cm 水反射体</p>  <p>水</p> <p>30</p> <p>400</p> <p>立面図</p> <p>単位 (cm)</p>





(断面図) : 貯蔵マガジン (PWR) のモデルは臨界計算根拠-5 参照

単位 (c m)



燃料棒周辺拡大図

単位 (c m)

補足説明資料 3-20 (22 条)

## 線量評価に基づく安全上重要な施設の選定の方針について

加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則（以下「事業許可基準規則」という。）の用語の定義では、安全上重要な施設について以下のような定義がなされている。

「安全上重要な施設」とは、安全機能を有する施設のうち、その機能の喪失により、公衆又は従事者に放射線障害を及ぼすおそれがあるもの及び設計基準事故時に公衆又は従事者に及ぼすおそれがある放射線障害を防止するため、放射性物質又は放射線が加工施設を設置する工場又は事業所（以下この章及び次章において「工場等」という。）外へ放出されることを抑制し、又は防止するものをいう。

安全機能を有する施設のうち、その機能の喪失により、公衆又は従事者に放射線障害を及ぼすおそれがあるもの及び設計基準事故時に公衆又は従事者に及ぼすおそれがある放射線障害を防止するため、放射性物質又は放射線が加工施設を設置する工場等外へ放出されることを抑制し又は防止する建物・構築物及び設備・機器を安全上重要な施設として選定する。

安全上重要な施設は、以下の分類に属する施設とする。ただし、放射性物質の形態を考慮して移行率を設定し、取り扱い場所ごとの除染係数及び取り扱う放射性物質量を考慮して敷地境界における実効線量を評価した結果が数  $\mu\text{Sv}$  以下であり、公衆及び従事者に過度の放射線被ばくを及ぼすおそれのないことが明らかな場合は、安全上重要な施設から除外する。

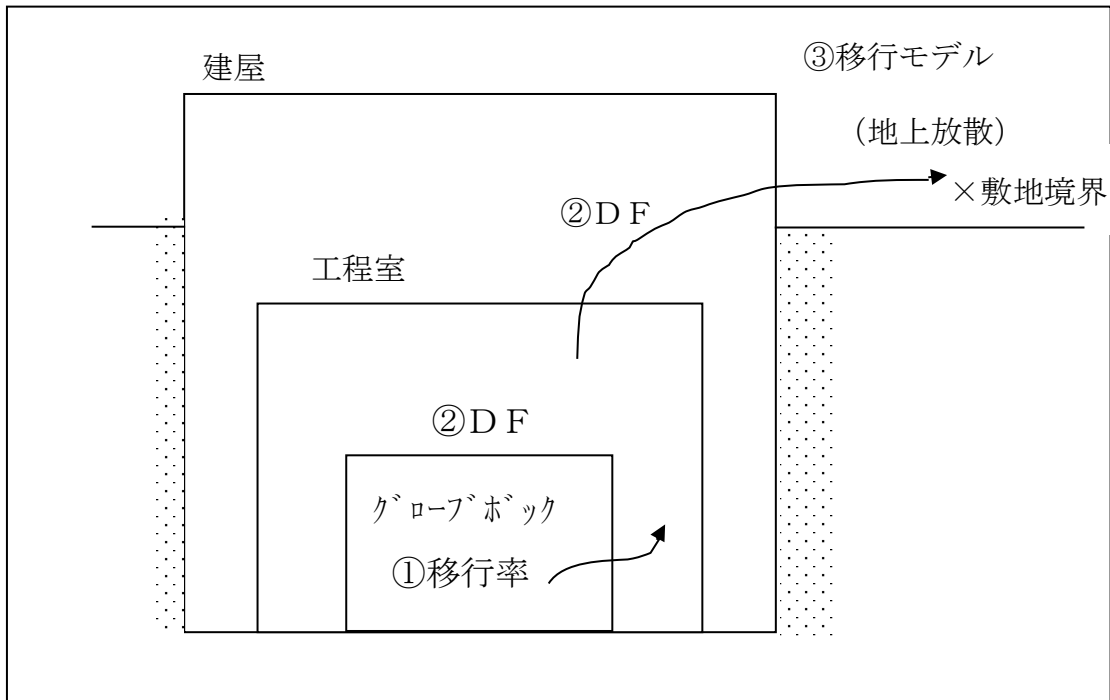
- ① プルトニウムを非密封で取り扱う設備・機器を収納するグローブボックス及びプルトニウムを非密封で取り扱う設備・機器であってグローブボックスと同等の閉じ込め機能を必要とするもの

- ② 上記①の換気設備
- ③ 上記①を直接収納する構築物及びその換気設備
- ④ ウランを非密封で大量に取り扱う設備・機器及びその換気設備
- ⑤ 非常用電源設備及び安全上重要な施設の機能の確保に必要な圧縮空気等の主要な動力源
- ⑥ 核的，熱的及び化学的制限値を有する設備・機器及び当該制限値を維持するための設備・機器
- ⑦ 臨界事故の発生を直ちに検知し，これを未臨界にするための設備・機器
- ⑧ その他上記各設備等の安全機能を維持するために必要な設備・機器等のうち，安全上重要なもの

核燃料物質を取り扱う設備・機器のうち，安全上重要な施設に該当するものとして，①の設備・機器があり，主要な工程に位置するものを安全上重要な施設に選定する。ただし，MOXの製品ペレットのみを取り扱う燃料棒加工工程等のグローブボックス等は，製品ペレットがMOXの粉末と比較して飛散し難いという物理的な性質を考慮し，安全上重要な施設から除外する。また，分析設備，固体廃棄物の廃棄設備等のグローブボックスは，取り扱うプルトニウムが少量であることから，安全上重要な施設から除外する。

また，安全上重要な施設の選定にあたり，公衆及び従事者に過度の放射線被ばくを及ぼすおそれの有無を確認するため，第1図に示す半定量的なモデルによる評価を実施している。その結果を表1に示す。

以上



第1図 閉じ込め機能の評価のためのモデル

①放射性物質の気相への移行率

粉体・グリーンペレット	7 × 10 <sup>-5</sup>	(NUREG/CR-2139)
焼結ペレット	3 × 10 <sup>-7</sup>	(LA-7091-PR, NUREG/CR-2139)
液体(分析等)	4 × 10 <sup>-6</sup>	(NUREG/CR-2139)

②GB等から建屋外までの全除染係数(DF)

機器, 焼結炉本体等	1	
GB	10	(IAEA-SM-119/7)
工程室	10	(IAEA-SM-119/7)
建屋	10	(IAEA-SM-119/7)

③建屋から敷地境界までの放射性物質の移行モデル

地上放散(実効放出継続時間: 1時間) . . . . . 相対濃度  $8.1 \times 10^{-5} \text{ s/m}^3$   
 (発電用原子炉施設の安全解析に用いる気象指針について)

④一般公衆の呼吸率 . . . . . 1.2m<sup>3</sup>/h

(発電用軽水型原子炉施設の安全評価に関する審査指針)

⑤実効線量換算

ICRP 90年勧告に基づき, 刊行された ICRP Publication 72 に示された実効線量係数 (Sv/Bq) を用いる

表1 グローブボックス等の選定結果

GB:DF10, 工程室:DF10, 建屋:DF10

○:安全上重要な施設  
×:選定対象外の施設

部屋名称	GB等名称	インベントリ	単位	Pu 富化度	形態	移行率	DF(指数部)		実効線量	選定結果
									mSv	
原料受払室 粉末調整第1室	原料MOX粉末缶取出装置GB	50.0	kg・MOX	60	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	2.43E-01	○
粉末調整第1室	原料MOX粉末缶一時保管設備GB	0.3	t・HM	60	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.46E+00	○
粉末調整第2室	原料MOX粉末秤量・分取装置A GB	60.0	kg・MOX	60	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	2.92E-01	○
粉末調整第3室	原料MOX粉末秤量・分取装置B GB	60.0	kg・MOX	60	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	2.92E-01	○
粉末調整第3室	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置GB	258.0	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	3.77E-01	○
粉末調整第2室	予備混合装置GB	87.0	kg・MOX	60	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	4.23E-01	○
粉末調整第6室	一次混合装置A GB	96.0	kg・MOX	33	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	2.57E-01	○
粉末調整第7室	一次混合装置B GB	96.0	kg・MOX	33	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	2.57E-01	○
粉末調整第4室	一次混合粉末秤量・分取装置GB	258.0	kg・MOX	33	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	6.91E-01	○
粉末調整第5室	均一化混合装置GB	311.0	kg・MOX	33	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	8.33E-01	○
粉末調整第7室	回収粉末処理・混合装置GB	186.0	kg・MOX	33	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	4.98E-01	○
粉末調整第5室	造粒装置GB①	128.0	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.87E-01	○
ペレット加工第1室	添加剤混合装置A GB	208.0	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	3.04E-01	○
ペレット加工第2室	添加剤混合装置B GB	208.0	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	3.04E-01	○
粉末調整第4室	ウラン粉末秤量・分取装置GB	1550.0	kg・MOX	—	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	—	○
粉末調整第2室	原料MOX分析試料採取装置GB	32.0	kg・MOX	60	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.56E-01	○
粉末調整第4室	分析試料採取・詰替装置GB	213.0	kg・MOX	30	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	5.18E-01	○
粉末一時保管室	粉末一時保管装置GB 1～6	1.46	t・Pu	30	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.18E+01	○

補-3-20-4

表1 グローブボックス等の選定結果

GB:DF10, 工程室:DF10, 建屋:DF10

○:安全上重要な施設  
×:選定対象外の施設

部屋名称	G B等名称	インベントリ	単位	Pu 富化度	形態	移行率	DF(指数部)		実効線量	選定結果
									mSv	
粉末調整第6室	回収粉末処理・詰替装置G B	247.0	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	3.61E-01	○
粉末調整第1室	回収粉末微粉碎G B	96.0	kg・MOX	33	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	2.57E-01	○
スクラップ処理室	再生スクラップ焙焼処理装置G B	38.0	kg・MOX	60	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.85E-01	○
分析第3室	小規模焼結処理装置G B	6.0	kg・MOX	60	粉末	7.00E-04	2	1.00E-02	2.92E-01	○
スクラップ処理室	再生スクラップ受払装置G B	63.0	kg・MOX	60	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	3.07E-01	○
分析第3室	小規模研削検査装置G B	32.0	kg・MOX	60	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.56E-01	○
分析第3室	小規模粉末混合装置G B	18.0	kg・MOX	60	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	8.76E-02	○
分析第3室	小規模プレス装置G B①	15.0	kg・MOX	60	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	7.30E-02	○
分析第3室	資材保管装置G B	31.8	kg・MOX	60	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.55E-01	○
スクラップ処理室 分析第3室	容器移送装置G B①～⑥	-	-	-	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	-	○
粉末調整第1室 粉末調整第2室 粉末調整第3室	原料粉末搬送装置G B 1～3	-	-	-	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	-	○
	原料粉末搬送装置G B 4～6	-	-	-	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	-	○
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 粉末一時保管室 ペレット加工第1室	調整粉末搬送装置G B 1～13	-	-	-	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	-	○
ペレット加工第1室	添加剤混合粉末搬送装置G B 1～3	-	-	-	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	-	○
粉末調整第4室 スクラップ処理室	再生スクラップ搬送装置G B 1～3	-	-	-	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	-	○

補-3-20-5

表1 グローブボックス等の選定結果

GB:DF10, 工程室:DF10, 建屋:DF10

○:安全上重要な施設  
×:選定対象外の施設

部屋名称	GB等名称	インベントリ	単位	Pu 富化度	形態	移行率	DF(指数部)		実効線量	選定結果
									mSv	
ペレット加工第1室	プレス装置A GB	212.0	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	3.10E-01	○
	プレス装置B GB	212.0	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	3.10E-01	○
	グリーンペレット積込装置A GB	33.0	kg・MOX	18	グリーンペレット	7.00E-04	3	1.00E-03	4.82E-02	○
	グリーンペレット積込装置B GB	33.0	kg・MOX	18	グリーンペレット	7.00E-04	3	1.00E-03	4.82E-02	○
ペレット加工第2室	焼結ボート供給装置A GB	30.0	kg・MOX	18	グリーンペレット	7.00E-04	3	1.00E-03	4.38E-02	○
	焼結ボート供給装置B GB	30.0	kg・MOX	18	グリーンペレット	7.00E-04	3	1.00E-03	4.38E-02	○
	焼結ボート供給装置C GB	30.0	kg・MOX	18	グリーンペレット	7.00E-04	3	1.00E-03	4.38E-02	○
	排ガス処理装置A, B, C GB (上部設置)	0.0	kg・MOX	-	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	-	×
	排ガス処理装置A, B, C GB (下部設置)	0.0	kg・MOX	-	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	-	×
	焼結ボート取出装置A GB	40.5	kg・MOX	18	グリーンペレット	7.00E-04	3	1.00E-03	5.91E-02	○
	焼結ボート取出装置B GB	40.5	kg・MOX	18	グリーンペレット	7.00E-04	3	1.00E-03	5.91E-02	○
	焼結ボート取出装置C GB	40.5	kg・MOX	18	グリーンペレット	7.00E-04	3	1.00E-03	5.91E-02	○
	焼結炉A	340.0	kg・MOX	18	グリーンペレット	7.00E-04	2	1.00E-02	4.97E+00	○
	焼結炉B	340.0	kg・MOX	18	グリーンペレット	7.00E-04	2	1.00E-02	4.97E+00	○
焼結炉C	340.0	kg・MOX	18	グリーンペレット	7.00E-04	2	1.00E-02	4.97E+00	○	
ペレット一時保管室	ペレット一時保管棚①, ②, ③ GB	1.7	t・HM	18	粉末/焼結ペレット	7.00E-04/ 3.00E-06	3	1.00E-03	2.48E+00	○
ペレット加工第1室	焼結ボート受渡装置(ペレット加工第1室設置) GB	1.7	t・HM	18	グリーンペレット	7.00E-04	3	1.00E-03	2.48E+00	○
ペレット一時保管室	焼結ボート受渡装置(ペレット一時保管室設置) GB 1, 2 <sup>(注2)</sup>	1.7	t・HM	18	グリーンペレット	7.00E-04	3	1.00E-03	2.48E+00	○
ペレット加工第4室	焼結ボート受渡装置(ペレット加工第4室設置) GB <sup>(注2)</sup>	1.7	t・HM	18	グリーンペレット	7.00E-04	3	1.00E-03	2.48E+00	○



表1 グローブボックス等の選定結果

GB:DF10, 工程室:DF10, 建屋:DF10

○:安全上重要な施設  
×:選定対象外の施設

部屋名称	GB等名称	インベントリ	単位	Pu 富化度	形態	移行率	DF(指数部)		実効線量	選定結果
									mSv	
ペレット加工第3室	焼結ペレット供給装置A GB	70.4	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	4.41E-04	○
	焼結ペレット供給装置B GB	70.4	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	4.41E-04	○
	研削装置A GB	7.2	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.05E-02	○
	研削装置B GB	7.2	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.05E-02	○
	研削粉回収装置A GB	72.0	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.05E-01	○
	研削粉回収装置B GB	72.0	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.05E-01	○
	ペレット検査設備A GB	150.5	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	9.42E-04	○
	ペレット検査設備B GB	150.5	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	9.42E-04	○
粉末調整第6室 点検第3室	回収粉末容器搬送装置GB1~3	-	-	-	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	-	○
粉末調整第6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 粉末一時保管室	焼結ボート搬送装置GB1~52	-	-	-	粉末/焼結ペレット	7.00E-04/ 3.00E-06	3	1.00E-03	-	○
ペレット加工第1室	空焼結ボート取扱装置GB	-	-	-	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	-	○
ペレット加工第3室 ペレット加工第4室 点検第4室 燃料棒加工第1室	ペレット保管容器搬送装置GB1~14	-	-	-	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	-	○
ペレット立会室	ペレット立会検査装置GB	47.0	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	2.94E-04	×

補-3-20-7

表1 グローブボックス等の選定結果

GB:DF10, 工程室:DF10, 建屋:DF10

○:安全上重要な施設  
×:選定対象外の施設

部屋名称	GB等名称	インベントリ	単位	Pu 富化度	形態	移行率	DF(指数部)		実効線量	選定結果
									mSv	
燃料棒加工第1室	スタック編成設備A GB	93.0	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	5.82E-04	×
	スタック編成設備B GB	93.0	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	5.82E-04	×
	乾燥ポート供給装置A GB	40.8	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	2.55E-04	×
	乾燥ポート供給装置B GB	40.8	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	2.55E-04	×
	スタック乾燥装置A	183.6	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	2	1.00E-02	1.15E-02	×
	スタック乾燥装置B	183.6	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	2	1.00E-02	1.15E-02	×
	乾燥ポート取出装置A GB	41.2	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	2.58E-04	×
	乾燥ポート取出装置B GB	41.2	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	2.58E-04	×
	スタック供給装置A GB	102.0	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	6.38E-04	×
	スタック供給装置B GB	102.0	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	6.38E-04	×
	挿入溶接装置A GB	44.2	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	2.77E-04	×
	挿入溶接装置B GB	44.2	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	2.77E-04	×
	除染装置A GB	6.8	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	4.26E-05	×
	除染装置B GB	6.8	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	4.26E-05	×
燃料棒解体室	燃料棒解体装置GB	79.0	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	4.94E-04	×
燃料棒加工第1室 燃料棒解体室 ペレット立会室	ペレット保管容器搬送装置GB 1~12	-	-	-	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	-	○

補-3-20-8

表1 グローブボックス等の選定結果

GB:DF10, 工程室:DF10, 建屋:DF10

○:安全上重要な施設  
×:選定対象外の施設

部屋名称	GB等名称	インベントリ	単位	Pu 富化度	形態	移行率	DF(指数部)		実効線量	選定結果
									mSv	
燃料棒加工第1室	乾燥ポート搬送装置GB1、2 (スタック編成～スタック乾燥)	-	-	-	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	-	×
	乾燥ポート搬送装置GB3～14 (スタック乾燥～挿入溶接)	-	-	-	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	-	×
	空乾燥ポート取扱装置GB	184.0	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	1.15E-03	×
ペレット・スクラップ 貯蔵室, 点検第3室, 点検第4室	スクラップ貯蔵棚①, ②, ③, ④, ⑤ GB	1.62	t・Pu	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.31E-02	○
ペレット・スクラップ 貯蔵室, 点検第3室, 点検第4室	スクラップ保管容器受渡装置 (点検第3室)(点検第4室) GB	-	-	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	-	○
ペレット・スクラップ 貯蔵室, 点検第3室, 点検第4室	製品ペレット貯蔵棚①, ②, ③, ④, ⑤ GB	6.3	t・HM	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	4.47E-08	○
ペレット・スクラップ 貯蔵室, 点検第3室, 点検第4室	ペレット保管容器受渡装置 (点検第3室)(点検第4室) GB	-	-	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	-	○
分析第1室	受払・分配装置GB	1.8.E+00	kg・MOX	18	粉末(ペ)	7.00E-04	3	1.00E-03	2.60E-03	×
	搬送装置1 GB1～3	-	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	-	×
	搬送装置2 GB1～3	-	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	-	×
	スパイク試料調整装置1GB1	1.0.E-02	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-06	×
	スパイク試料調整装置1GB2	1.0.E-02	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-06	×
	スパイク試料調整装置2GB1	2.5.E-01	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	8.12E-05	×
	スパイク試料調整装置2GB2	2.5.E-01	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	8.12E-05	×
	スパイク試料調整装置3GB1	1.0.E-02	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-06	×
	スパイク試料調整装置3GB2	1.0.E-02	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-06	×
	試料溶解・調整装置-1GB1	1.0.E-02	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-06	×
	試料溶解・調整装置-1GB2	1.0.E-02	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-06	×
	スパイク装置GB1	1.0.E-02	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-06	×
	スパイク装置GB2	1.0.E-02	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-06	×
	イオン交換装置GB1	1.0.E-04	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-08	×
	イオン交換装置GB2	1.0.E-04	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-08	×
	試料塗布装置GB	1.0.E-04	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-08	×
	質量分析装置BGB	1.0.E-04	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.46E-07	×
質量分析装置CGB	1.0.E-04	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.46E-07	×	

表1 グローブボックス等の選定結果

GB:DF10, 工程室:DF10, 建屋:DF10

○:安全上重要な施設  
×:選定対象外の施設

部屋名称	G B等名称	インベントリ	単位	Pu 富化度	形態	移行率	DF(指数部)		実効線量	選定結果	
									mSv		
分析第1室	質量分析装置DGB	1.0.E-04	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.46E-07	×	
	質量分析設備EGB	1.0.E-04	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.46E-07	×	
	γ線測定装置GB	6.3.E-01	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	9.20E-04	×	
	収去試料受払装置GB	3.0.E-02	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	4.38E-05	×	
	収去試料調整装置GB	3.0.E-02	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	4.38E-05	×	
分析第2室	受払装置GB	5.2.E-01	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	7.59E-04	×	
	分配装置GB	5.2.E-01	kg・MOX	18	粉末(ペ)	7.00E-04	3	1.00E-03	7.59E-04	×	
	搬送装置3 GB1~4	-	kg・MOX	18	粉末(ペ)	7.00E-04	3	1.00E-03	-	×	
	水素分析装置GB	1.3.E+00	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	8.39E-06	×	
	炭素・硫黄・窒素分析装置GB1	4.0.E-02	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	5.84E-05	×	
	炭素・硫黄・窒素分析装置GB2	4.0.E-02	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	5.84E-05	×	
	塩素・フッ素分析装置GB	4.0.E-02	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	5.84E-05	×	
	水分分析装置GB	1.0.E-02	kg・MOX	18	粉末(溶)	7.00E-04	3	1.00E-03	1.46E-05	×	
	蒸発性不純物測定装置A GB	6.0.E-02	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	8.76E-05	×	
	O/M比測定装置GB	2.4.E-01	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	3.50E-04	×	
	金相試験装置GB1	1.2.E+00	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	7.39E-06	×	
	金相試験装置GB2	1.2.E+00	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	7.39E-06	×	
	プルトニウムスポット検査装置GB	1.8.E-01	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	1.13E-06	×	
	試料溶解・調整装置2 GB1	8.0.E-02	kg・MOX	18	粉末(溶)	7.00E-04	3	1.00E-03	1.17E-04	×	
	試料溶解・調整装置2 GB2	8.0.E-02	kg・MOX	18	粉末(溶)	7.00E-04	3	1.00E-03	1.17E-04	×	
	試料溶解・調整装置2 GB3	8.0.E-02	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	2.58E-05	×	
	EPMA分析装置GB	1.8.E-01	kg・MOX	18	粉末(ペ)	7.00E-04	3	1.00E-03	2.63E-04	×	
	ICP-発光分光分析装置GB	1.0.E-04	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-08	×	
	ICP-質量分析装置GB	1.0.E-04	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-08	×	
	ペレット溶解性試験装置GB1	7.2.E-01	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	2.32E-04	×	
	ペレット溶解性試験装置GB2	7.2.E-01	kg・MOX	18	溶液(ペ)	2.00E-05	3	1.00E-03	2.32E-04	×	
	粉末物性測定装置GB	1.0.E-02	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	1.46E-05	×	
	熱分析装置GB	2.0.E-02	kg・MOX	18	粉末(ペ)	7.00E-04	3	1.00E-03	2.92E-05	×	
	液浸密度測定装置GB	2.4.E-01	kg・MOX	18	焼結ペレット	3.00E-06	3	1.00E-03	1.50E-06	×	
	X線回折測定装置GB	2.0.E-02	kg・MOX	18	粉末(ペ)	7.00E-04	3	1.00E-03	2.92E-05	×	
	分析溶液中中和固液分離GB	4.0.E+00	kg・MOX	18	容液	2.00E-05	3	1.00E-03	1.27E-03	×	
	放射能濃度分析GB-1	1.0.E-02	kg・MOX	18	容液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-06	×	
	分析第3室	ろ過・第1活性炭処理GB	1.0.E-04	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-08	×
		第2活性炭・吸着処理装置GB	1.0.E-04	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-08	×
		放射能濃度分析GB-2	1.0.E-04	kg・MOX	18	溶液	2.00E-05	3	1.00E-03	3.22E-08	×
選別作業室	選別・保管装置GB	1.8.E-01	kg・MOX	18	粉末	7.00E-04	3	1.00E-03	5.64E-05	×	

補-3-20-10

補足説明資料 3-21 (22 条)

## 常設重大事故等対処設備に期待する耐震裕度の根拠について

### 1. はじめに

外的事象として基準地震動を超える地震動による地震を起因とした重大事故時においては、基準地震動を1.2倍にした地震動を考慮した常設重大事故等対処設備以外については機能喪失することを想定し、重大事故対策の有効性を評価している。

本補足説明資料では、重大事故時に機能を期待する常設重大事故等対処設備の耐震裕度が基準地震動に対し1.2倍であることの根拠を示す。

### 2. 重大事故時に機能を期待する常設重大事故等対処設備の耐震性の根拠

MOX燃料加工施設の地震応答解析の結果、基準地震動 $S_s$ による最大せん断力は、復元力特性で概ね弾性範囲（最大でも第2折れ点近傍）に留まっており、許容限界（ $\gamma = 2.00 \times 10^{-3}$ 時のせん断力）に対して裕度として2割を若干超える程度と評価している。

MOX燃料加工施設における重大事故対処については、工程室の外側からの消火及び各種ダンパの閉止等により、核燃料物質を工程室又は建屋に閉じ込め、環境への放出を可能な限り低減することを基本としている。

これらの重大事故対処は、MOX燃料加工施設自体の構造が健全であることを前提としており、重大事故時に機能を期待する常設重大事故等対処設備は、MOX燃料加工施設と同等の基準地震動に対し1.2倍の耐震裕度を持つ設計方針としている。

この裕度を超える領域においては、MOX燃料加工施設内における常設重大事故等対処設備を使用した対処が困難であることから、大規模損壊として建屋外からの対策を講じる手段を準備する。

以上

補足説明資料 3-22 (22 条)



## 運転管理の上限値の設定について

### 1. 運転管理の上限値の設定

MOX燃料加工施設は、設備・機器の特徴を考慮し、設備・機器で取り扱うPu富化度及びMOX質量について運転管理の上限値を定める。15条の安全評価、22条の有効性評価についてはこの運転管理の上限値を使用して実施する。

- (1) 運転管理の上限値は設備・機器で取り扱う値に対して裕度を見込んでグローブボックス等毎に設定する。なお、裕度としては、MOX投入量の誤差、設備・機器内の滞留量等を考慮する。
- (2) 非密封のMOXは、容器単位で取り扱うこと及び容器は複数の種類があることから、容器の種類ごとにPu富化度及びMOX質量について運転管理の上限値を設定する。

### 2. 運転管理の上限値の管理方法

運転管理の上限値の管理方法については、質量管理を行う単一ユニットの核的制限値の管理方法と同様の管理方法であり、各グローブボックス等のMOX質量の在庫量を常時把握するとともに、MOXを搬送する容器を識別し、それにより搬送するMOX質量、Pu富化度を把握することにより行う。

### 3. 運転管理の上限値の記載方針

既許可では臨界防止設計以外の運転管理値が明確になっていなかった。このため、今後はグローブボックス等ごとに運転管理の

上限値（P u 富化度及びMOX質量）を定め、本文（加工施設本体の構造及び設備）に記載し、その管理の方法を添付書類五に記載する。

以上

補足説明資料 3-23(22 条)

## 重大事故の発生を仮定する機器の特定結果

### 1. 安全機能の喪失又はその組合せの発生の判定

「重大事故に至る可能性がある機能喪失又はその組合せ」に示した機能喪失又はその組合せ毎に、対象となる安全機能を参照し、それぞれの系統図及びフォールトツリーから、どの要因で機能喪失に至るかを判定し、組合せの場合はそれらが同時に発生するかを判定する。

例として、「MOXの捕集・浄化機能」は高性能エアフィルタの捕集効率が低下することで発生する可能性がある。よって、MOXの捕集・浄化機能を有する機器が縦軸となる。

フォールトツリーを参照した結果、「MOXの捕集・浄化機能」の機能喪失は、「地震」を要因として発生する。重大事故の想定箇所の特定結果上では、それぞれの要因の列に、機能喪失を示す「○」を記載する。一方、「動的機器の多重故障」では発生しないことから、重大事故の想定箇所の特定結果上は「－」を記載し、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失は発生の可能性がないと整理できる。

機能喪失の組合せで発生する可能性がある事故の例として、火災による核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失は、「火災の発生防止の機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」と「火災の感知・消火機能」が同時に機能喪失した場合に発生の可能性がある。

火災による核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の対象となる機器は、核燃料物質の閉じ込める機能を有する機器であるので、機器毎に「火災の発生防止の機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」と「火災の感知・消火機能」の機能喪失の可能性を判定する。

つまり、重大事故の想定箇所の特定結果上は、グローブボックスが縦軸となる。

フォールトツリーを参照した結果、「火災の感知・消火機能」の喪失は、「地震」「動的機器の多重故障」を要因として発生する。重大事故の想定箇所の特定結果上では、それぞれのグローブボックスの「火災の感知・消火機能」の列に、機能喪失を示す「○」を記載する。

「火災の発生防止の機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」は「地震」を要因として機能喪失し、火災が発生することを想定する。また、グローブボックス内に潤滑油を保有しないグローブボックスについては、「－」を記載する。

重大事故の起因となる機能喪失の要因毎に、「火災の感知・消火機能」及び「火災の発生防止の機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」が同時に機能喪失するか、つまり、「火災の感知・消火機能」及び「火災の発生防止の機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」の列に「○」が記載されているかを判定する。

両方に「○」が記載されている場合は、「左記の同時機能喪失」に○を記載し、機能喪失により火災による核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の発生の可能性があるとして整理する。両方に「○」が記載されない場合は、「左記の同時機能喪失」に「－」を記載し、火災による核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失は発生の可能性がないとして整理できる。

## 2. 重大事故の発生を仮定する機器の特定

1. において、安全機能が喪失する、又は安全機能が組合せで同時に喪失する場合であっても、事故の収束手段をそれぞれ評価し、重大事故として選定するかの判断をする。

以上の整理の結果，重大事故の発生を仮定する機器として特定されないものについては，重大事故の発生を仮定する機器の特定結果に以下のとおり記載する。

※：設計基準の設備で事象の収束が可能である事象，機能喪失時の公衆への影響が平常時と同程度である事象に該当する場合「○」，該当しない場合「－」

「搬送する核燃料物質の制御機能(安全上重要な施設以外の施設)」及び「核的制限値(寸法)の維持機能」の同時喪失による  
 臨界事故の発生を仮定する機器の特定結果

核的制限値(寸法)の維持機能を有する機器	地震			動的機器の多重故障			※	重大事故の発生を仮定する機器の特定結果
	搬送する核燃料物質の制御機能	核的制限値(寸法)の維持機能	左記の同時機能喪失	搬送する核燃料物質の制御機能	核的制限値(寸法)の維持機能	左記の同時機能喪失		
燃料棒移載装置 ゲート	○	○	○	—	—	—	○	—
燃料棒立会検査装置 ゲート	○	○	○	—	—	—	○	—
燃料棒供給装置 ゲート	○	○	○	—	—	—	○	—

地震及び動的機器の多重故障の縦軸には、事象により機能喪失に至る場合「○」、機能喪失に至らない場合「—」と記載。

※：設計基準の設備で事象の収束が可能である又は機能喪失時の公衆への影響が平常時と同程度を意味する。該当する場合「○」、該当しない場合「—」と記載。

**「単一ユニット間の距離の維持機能」の喪失による  
 臨界事故の発生を仮定する機器の特定結果**

単一ユニット間の距離の維持機能を有する機器	地震	動的機器の多重故障	※	重大事故の発生を仮定する機器の特定結果
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	○	—	○	—
燃料集合体貯蔵チャンネル	○	—	○	—

地震及び動的機器の多重故障の縦軸には、事象により機能喪失に至る場合「○」、機能喪失に至らない場合「—」と記載。

※：設計基準の設備で事象の収束が可能である又は機能喪失時の公衆への影響が平常時と同程度を意味する。該当する場合「○」、該当しない場合「—」と記載。



**「誤搬入防止機能(安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設)」の喪失による  
 臨界事故の発生を仮定する機器の特定結果**

誤搬入防止機能(安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設)を有する機器の機能喪失により、核燃料物質の誤搬入の可能性のあるグローブボックス		地震	動的機器の多重故障	※	重大事故の発生を仮定する機器の特定結果
原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	1	—	—	—	—
原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	2	—	—	—	—
原料MOX粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	—	—	—	—
予備混合装置グローブボックス	1	—	—	—	—
一次混合装置グローブボックス	2	—	—	—	—
一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	—	—	—	—
ウラン粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	—	—	—	—
均一化混合装置グローブボックス	1	—	—	—	—
造粒装置グローブボックス	1	—	—	—	—
添加剤混合装置グローブボックス	2	—	—	—	—
原料MOX分析試料採取装置グローブボックス	1	—	—	—	—
分析試料採取・詰替装置グローブボックス	1	—	—	—	—
回収粉末処理・詰替装置グローブボックス	1	—	—	—	—
回収粉末微粉碎装置グローブボックス	1	—	—	—	—
回収粉末処理・混合装置グローブボックス	1	—	—	—	—
再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	1	—	—	—	—
再生スクラップ受払装置グローブボックス	1	—	—	—	—
プレス装置(粉末取扱部)グローブボックス	2	—	—	—	—
プレス装置(プレス部)グローブボックス	2	—	—	—	—
空焼結ボート取扱装置グローブボックス	1	—	—	—	—
グリーンペレット積込装置グローブボックス	2	—	—	—	—
焼結ボート供給装置グローブボックス	3	—	—	—	—
焼結ボート取出装置グローブボックス	3	—	—	—	—
焼結ペレット供給装置グローブボックス	2	—	—	—	—
研削装置グローブボックス	2	—	—	—	—
研削粉回収装置グローブボックス	2	—	—	—	—
ペレット検査設備グローブボックス	2	—	—	—	—
小規模粉末混合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	1	—	—	—	—
小規模焼結処理装置グローブボックス	1	—	—	—	—
小規模研削検査装置グローブボックス	1	—	—	—	—
資材保管装置グローブボックス	1	—	—	—	—

地震及び動的機器の多重故障の縦軸には、事象により機能喪失に至る場合「○」、機能喪失に至らない場合「—」と記載。

※：設計基準の設備で事象の収束が可能である又は機能喪失時の公衆への影響が平常時と同程度を意味する。該当する場合「○」、該当しない場合「—」と記載。

**「プルトニウムの閉じ込めの機能」及び「排気機能」の同時喪失による  
核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の発生を仮定する機器の特定結果**

プルトニウムの閉じ込めの機能を有する機器	基数	地震			動的機器の多重故障			※	重大事故の発生を仮定する機器の特定結果
		プルトニウムの閉じ込めの機能	排気機能	左記の同時機能喪失	プルトニウムの閉じ込めの機能	排気機能	左記の同時機能喪失		
原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
予備混合装置グローブボックス	1	—	○	—	—	○	—	—	—
一次混合装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
ウラン粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
均一化混合装置グローブボックス	1	—	○	—	—	○	—	—	—
造粒装置グローブボックス	1	—	○	—	—	○	—	—	—
添加剤混合装置グローブボックス	2	—	○	—	—	○	—	—	—
原料MOX分析試料採取装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
分析試料採取・詰替装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
回収粉末処理・詰替装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
回収粉末微粉碎装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
回収粉末処理・混合装置グローブボックス	1	—	○	—	—	○	—	—	—
再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
再生スクラップ受払装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
容器移送装置グローブボックス	6	○	○	○	—	○	—	○	—
原料粉末搬送装置グローブボックス	9	○	○	○	—	○	—	○	—
再生スクラップ搬送装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
添加剤混合粉末搬送装置グローブボックス	3	○	○	○	—	○	—	○	—
調整粉末搬送装置グローブボックス	14	○	○	○	—	○	—	○	—
プレス装置（粉末取扱部）グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
プレス装置（プレス部）グローブボックス	2	—	○	—	—	○	—	—	—
空焼結ポート取扱装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
グリーンペレット積込装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
焼結ポート供給装置グローブボックス	3	○	○	○	—	○	—	○	—
焼結ポート取出装置グローブボックス	3	○	○	○	—	○	—	○	—
焼結ペレット供給装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
研削装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
研削粉回収装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
ペレット検査設備グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
焼結ポート搬送装置グローブボックス	10	○	○	○	—	○	—	○	—
ペレット保管容器搬送装置グローブボックス	14	○	○	○	—	○	—	○	—
回収粉末容器搬送装置グローブボックス	3	○	○	○	—	○	—	○	—
原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
粉末一時保管装置グローブボックス	6	○	○	○	—	○	—	○	—
ペレット一時保管棚グローブボックス	3	○	○	○	—	○	—	○	—
焼結ポート受渡装置グローブボックス	4	○	○	○	—	○	—	○	—
スクラップ貯蔵棚グローブボックス	5	○	○	○	—	○	—	○	—
スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
製品ペレット貯蔵棚グローブボックス	5	○	○	○	—	○	—	○	—
ペレット保管容器受渡装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
小規模粉末混合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	1	○	○	○	—	○	—	○	—
小規模焼結処理装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
小規模研削検査装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
資材保管装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
焼結炉	3	○	○	○	—	○	—	○	—
小規模焼結処理装置	1	○	○	○	—	○	—	○	—
混合酸化物貯蔵容器	—	○	—	—	—	—	—	—	—

地震及び動的機器の多重故障の縦軸には、事象により機能喪失に至る場合「○」、機能喪失に至らない場合「—」と記載。  
 ※：設計基準の設備で事象の収束が可能である又は機能喪失時の公衆への影響が平常時と同程度を意味する。該当する場合「○」、該当しない場合「—」と記載。

「プルトニウムの閉じ込めの機能」「排気機能」及び「事故時の排気経路の維持機能」の同時喪失による  
核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の発生を仮定する機器の特定結果

プルトニウムの閉じ込めの機能を有する機器	基数	地震				動的機器の多重故障				※	重大事故の発生を仮定する機器の特定結果
		プルトニウムの閉じ込めの機能	排気機能	事故時の排気経路の維持機能	左記の同時機能喪失	プルトニウムの閉じ込めの機能	排気機能	事故時の排気経路の維持機能	左記の同時機能喪失		
原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	2	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
予備混合装置グローブボックス	1	-	○	○	-	-	○	-	-	-	-
一次混合装置グローブボックス	2	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
ウラン粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
均一化混合装置グローブボックス	1	-	○	○	-	-	○	-	-	-	-
造粒装置グローブボックス	1	-	○	○	-	-	○	-	-	-	-
添加剤混合装置グローブボックス	2	-	○	○	-	-	○	-	-	-	-
原料MOX分析試料採取装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
分析試料採取・詰替装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
回収粉末処理・詰替装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
回収粉末微粉砕装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
回収粉末処理・混合装置グローブボックス	1	-	-	○	-	-	○	-	-	-	-
再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
再生スクラップ受払装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
容器移送装置グローブボックス	6	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
原料粉末搬送装置グローブボックス	9	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
再生スクラップ搬送装置グローブボックス	2	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
添加剤混合粉末搬送装置グローブボックス	3	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
調整粉末搬送装置グローブボックス	14	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
プレス装置（粉末取扱部）グローブボックス	2	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
プレス装置（プレス部）グローブボックス	2	-	○	○	-	-	○	-	-	-	-
空焼結ポート取扱装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
グリーンペレット積込装置グローブボックス	2	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
焼結ポート供給装置グローブボックス	3	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
焼結ポート取出装置グローブボックス	3	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
焼結ペレット供給装置グローブボックス	2	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
研削装置グローブボックス	2	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
研削粉回収装置グローブボックス	2	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
ペレット検査設備グローブボックス	2	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
焼結ポート搬送装置グローブボックス	10	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
ペレット保管容器搬送装置グローブボックス	14	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
回収粉末容器搬送装置グローブボックス	3	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
粉末一時保管装置グローブボックス	6	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
ペレット一時保管棚グローブボックス	3	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
焼結ポート受渡装置グローブボックス	4	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
スクラップ貯蔵棚グローブボックス	5	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス	2	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
製品ペレット貯蔵棚グローブボックス	5	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
ペレット保管容器受渡装置グローブボックス	2	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
小規模粉末混合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	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
小規模焼結処理装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
小規模研削検査装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
資材保管装置グローブボックス	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
焼結炉	3	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-
小規模焼結処理装置	1	○	○	○	○	-	○	-	-	○	-

地震及び動的機器の多重故障の縦軸には、事象により機能喪失に至る場合「○」、機能喪失に至らない場合「-」と記載。

※：設計基準の設備で事象の収束が可能である又は機能喪失時の公衆への影響が平常時と同程度を意味する。該当する場合「○」、該当しない場合「-」と記載。

「排気経路の維持機能」及び「排気機能」の同時喪失による  
核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の発生を仮定する機器の特定結果

プルトニウムの閉じ込めの機能を有する機器のうち、排気機能により排気される機器	基数	地震			動的機器の多重故障			※	重大事故の発生を仮定する機器の特定結果
		排気経路の維持機能	排気機能	左記の同時機能喪失	排気経路の維持機能	排気機能	左記の同時機能喪失		
原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
予備混合装置グローブボックス	1	—	○	—	—	○	—	—	—
一次混合装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
ウラン粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
均一化混合装置グローブボックス	1	—	○	—	—	○	—	—	—
造粒装置グローブボックス	1	—	○	—	—	○	—	—	—
添加剤混合装置グローブボックス	2	—	○	—	—	○	—	—	—
原料MOX分析試料採取装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
分析試料採取・詰替装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
回収粉末処理・詰替装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
回収粉末微粉碎装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
回収粉末処理・混合装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
再生スクラップ受払装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
容器移送装置グローブボックス	6	○	○	○	—	○	—	○	—
原料粉末搬送装置グローブボックス	9	○	○	○	—	○	—	○	—
再生スクラップ搬送装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
添加剤混合粉末搬送装置グローブボックス	3	○	○	○	—	○	—	○	—
調整粉末搬送装置グローブボックス	14	○	○	○	—	○	—	○	—
プレス装置（粉末取扱部）グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
プレス装置（プレス部）グローブボックス	2	—	○	—	—	○	—	—	—
空焼結ボート取扱装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
グリーンペレット積込装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
焼結ボート供給装置グローブボックス	3	○	○	○	—	○	—	○	—
焼結ボート取出装置グローブボックス	3	○	○	○	—	○	—	○	—
焼結ペレット供給装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
研削装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
研削粉回収装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
ペレット検査設備グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
焼結ボート搬送装置グローブボックス	10	○	○	○	—	○	—	○	—
ペレット保管容器搬送装置グローブボックス	14	○	○	○	—	○	—	○	—
回収粉末容器搬送装置グローブボックス	3	○	○	○	—	○	—	○	—
原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
粉末一時保管装置グローブボックス	6	○	○	○	—	○	—	○	—
ペレット一時保管棚グローブボックス	3	○	○	○	—	○	—	○	—
焼結ボート受渡装置グローブボックス	4	○	○	○	—	○	—	○	—
スクラップ貯蔵棚グローブボックス	5	○	○	○	—	○	—	○	—
スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
製品ペレット貯蔵棚グローブボックス	5	○	○	○	—	○	—	○	—
ペレット保管容器受渡装置グローブボックス	2	○	○	○	—	○	—	○	—
小規模粉末混合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	1	○	○	○	—	○	—	○	—
小規模焼結処理装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
小規模研削検査装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—
資材保管装置グローブボックス	1	○	○	○	—	○	—	○	—

地震及び動的機器の多重故障の縦軸には、事象により機能喪失に至る場合「○」、機能喪失に至らない場合「—」と記載。

※：設計基準の設備で事象の収束が可能である又は機能喪失時の公衆への影響が平常時と同程度を意味する。該当する場合「○」、該当しない場合「—」と記載。

「MOXの捕集・浄化機能」の喪失による  
核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の発生を仮定する機器の特定結果

MOXの捕集・浄化機能を有する機器	地震	動的機器の多重故障	※	重大事故の発生を仮定する機器の特定結果
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。)	—	—	○	—
グローブボックス排気フィルタ ユニット	—	—	○	—

地震及び動的機器の多重故障の縦軸には、事象により機能喪失に至る場合「○」、機能喪失に至らない場合「—」と記載。

※：設計基準の設備で事象の収束が可能である又は機能喪失時の公衆への影響が平常時と同程度を意味する。該当する場合「○」、該当しない場合「—」と記載。

「焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能」及び「排気機能」の同時喪失による  
核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の発生を仮定する機器の特定結果

焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能及び排気機能の機能喪失時に影響を受ける設備	地震			動的機器の多重故障			※	重大事故の発生を仮定する機器の特定結果
	焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能	排気機能	左記の同時機能喪失	焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能	排気機能	左記の同時機能喪失		
焼結炉	○	○	○	—	○	—	○	—
小規模焼結処理装置	○	○	○	—	○	—	○	—

地震及び動的機器の多重故障の縦軸には、事象により機能喪失に至る場合「○」、機能喪失に至らない場合「—」と記載。

※：設計基準の設備で事象の収束が可能である又は機能喪失時の公衆への影響が平常時と同程度を意味する。該当する場合「○」、該当しない場合「—」と記載。

「容器の落下防止機能(安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設)」の喪失による  
核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の発生を仮定する機器の特定結果

「容器の落下防止機能(安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設)」の喪失により容器が落下する装置を内包する機器	基数	高所 を 取 扱 う 機 器	地震	動的機器の多重故障	※	重大事故の発生を仮定する機器の特定結果
原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	2	○	○	○	○	—
原料MOX粉末回収・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
予備混合装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
一次混合装置グローブボックス	2	○	○	○	○	—
一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
ウラン粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	×	—	—	—	—
均一化混合装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
造粒装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
添加剤混合装置グローブボックス	2	○	○	○	○	—
原料MOX分析試料採取装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
分析試料採取・詰替装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
回収粉末処理・詰替装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
回収粉末微粉碎装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
回収粉末処理・混合装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
再生スクラップ受払装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
容器移送装置グローブボックス	6	○	○	○	○	—
原料粉末搬送装置グローブボックス	9	○	○	○	○	—
再生スクラップ搬送装置グローブボックス	2	○	○	○	○	—
添加剤混合粉末搬送装置グローブボックス	3	○	○	○	○	—
調整粉末搬送装置グローブボックス	14	○	○	○	○	—
プレス装置(粉末取扱部)グローブボックス	2	○	○	○	○	—
プレス装置(プレス部)グローブボックス	2	○	○	○	○	—
空焼結ボート取扱装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
グリーンペレット積込装置グローブボックス	2	○	○	○	○	—
焼結ボート供給装置グローブボックス	3	○	○	○	○	—
焼結ボート取出装置グローブボックス	3	○	○	○	○	—
焼結ペレット供給装置グローブボックス	2	○	○	○	○	—
研削装置グローブボックス	2	×	—	—	—	—
研削粉回収装置グローブボックス	2	○	○	○	○	—
ペレット検査設備グローブボックス	2	○	○	○	○	—
焼結ボート搬送装置グローブボックス	10	○	○	○	○	—
ペレット保管容器搬送装置グローブボックス	14	○	○	○	○	—
回収粉末容器搬送装置グローブボックス	3	○	○	○	○	—
原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
粉末一時保管装置グローブボックス	6	○	○	○	○	—
ペレット一時保管棚グローブボックス	3	○	○	○	○	—
焼結ボート受渡装置グローブボックス	4	○	○	○	○	—
スクラップ貯蔵棚グローブボックス	5	○	○	○	○	—
スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス	2	○	○	○	○	—
製品ペレット貯蔵棚グローブボックス	5	○	○	○	○	—
ペレット保管容器受渡装置グローブボックス	2	○	○	○	○	—
小規模粉末混合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	1	×	—	—	—	—
小規模焼結処理装置グローブボックス	1	×	—	—	—	—
小規模研削検査装置グローブボックス	1	×	—	—	—	—
資材保管装置グローブボックス	1	×	—	—	—	—
焼結炉	3	×	—	—	—	—
小規模焼結処理装置	1	×	—	—	—	—

地震及び動的機器の多重故障の縦軸には、事象により機能喪失に至る場合「○」、機能喪失に至らない場合「—」と記載。

※：設計基準の設備で事象の収束が可能である又は機能喪失時の公衆への影響が平常時と同程度を意味する。該当する場合「○」、該当しない場合「—」と記載。

「容器の落下防止機能, 転倒防止機能(安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設)」の喪失による核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の発生を仮定する機器の特定結果

「容器の落下防止機能, 転倒防止(安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設)」の喪失によりMOX粉末がグローブボックス内に飛散する可能性があるグローブボックス	基数	露出したMOX粉末を取り扱うか	地震	動的機器の多重故障	※	重大事故の発生を仮定する機器の特定結果
原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	1	×	—	—	—	—
原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	2	○	○	○	○	—
原料MOX粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
予備混合装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
一次混合装置グローブボックス	2	○	○	○	○	—
一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
ウラン粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	×	—	—	—	—
均一化混合装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
造粒装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
添加剤混合装置グローブボックス	2	○	○	○	○	—
原料MOX分析試料採取装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
分析試料採取・詰替装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
回収粉末処理・詰替装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
回収粉末微粉碎装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
回収粉末処理・混合装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
再生スクラップ受払装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
容器移送装置グローブボックス	6	○	○	○	○	—
原料粉末搬送装置グローブボックス	9	○	○	○	○	—
再生スクラップ搬送装置グローブボックス	2	○	○	○	○	—
添加剤混合粉末搬送装置グローブボックス	3	○	○	○	○	—
調整粉末搬送装置グローブボックス	14	○	○	○	○	—
プレス装置(粉末取扱部)グローブボックス	2	○	○	○	○	—
プレス装置(プレス部)グローブボックス	2	○	○	○	○	—
空焼結ボート取扱装置グローブボックス	1	×	—	—	—	—
グリーンペレット積込装置グローブボックス	2	×	—	—	—	—
焼結ボート供給装置グローブボックス	3	×	—	—	—	—
焼結ボート取出装置グローブボックス	3	×	—	—	—	—
焼結ペレット供給装置グローブボックス	2	×	—	—	—	—
研削装置グローブボックス	2	×	—	—	—	—
研削粉回収装置グローブボックス	2	○	○	○	○	—
ペレット検査設備グローブボックス	2	×	—	—	—	—
焼結ボート搬送装置グローブボックス	10	×	—	—	—	—
ペレット保管容器搬送装置グローブボックス	14	×	—	—	—	—
回収粉末容器搬送装置グローブボックス	3	○	○	○	○	—
原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	1	×	—	—	—	—
粉末一時保管装置グローブボックス	6	×	—	—	—	—
ペレット一時保管棚グローブボックス	3	×	—	—	—	—
焼結ボート受渡装置グローブボックス	4	×	—	—	—	—
スクラップ貯蔵棚グローブボックス	5	×	—	—	—	—
スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス	2	×	—	—	—	—
製品ペレット貯蔵棚グローブボックス	5	×	—	—	—	—
ペレット保管容器受渡装置グローブボックス	2	×	—	—	—	—
小規模粉末混合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	1	○	○	○	○	—
小規模焼結処理装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
小規模研削検査装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
資材保管装置グローブボックス	1	○	○	○	○	—
焼結炉	3	×	—	—	—	—
小規模焼結処理装置	1	×	—	—	—	—

地震及び動的機器の多重故障の縦軸には, 事象により機能喪失に至る場合「○」, 機能喪失に至らない場合「—」と記載。

※: 設計基準の設備で事象の収束が可能である又は機能喪失時の公衆への影響が平常時と同程度を意味する。該当する場合「○」, 該当しない場合「—」と記載。



「火災の発生防止の機能(安全上重要な施設以外の施設)」及び「火災の感知・消火機能」の同時喪失による火災による核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の発生を仮定する機器の特定結果

火災の発生箇所として想定する機器	基数	地震			動的機器の多重故障			※	重大事故の発生を仮定する機器の特定結果
		火災の発生防止の機能	火災の感知・消火機能	左記の同時機能喪失	火災の発生防止の機能	火災の感知・消火機能	左記の同時機能喪失		
原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	
原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	2	-	○	-	-	○	-	-	
ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	
予備混合装置グローブボックス	1	○	○	○	-	○	-	○	
一次混合装置グローブボックス	2	-	○	-	-	○	-	-	
一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	
ウラン粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	
均一化混合装置グローブボックス	1	○	○	○	-	○	-	○	
造粒装置グローブボックス	1	○	○	○	-	○	-	○	
添加剤混合装置グローブボックス	2	○	○	○	-	○	-	○	
原料MOX分析試料採取装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	
分析試料採取・詰替装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	
回収粉末処理・詰替装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	
回収粉末微粉砕装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	
回収粉末処理・混合装置グローブボックス	1	○	○	○	-	○	-	○	
再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	
再生スクラップ受払装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	
容器移送装置グローブボックス	6	-	○	-	-	○	-	-	
原料粉末搬送装置グローブボックス	9	-	○	-	-	○	-	-	
再生スクラップ搬送装置グローブボックス	2	-	○	-	-	○	-	-	
添加剤混合粉末搬送装置グローブボックス	3	-	○	-	-	○	-	-	
調整粉末搬送装置グローブボックス	14	-	○	-	-	○	-	-	
プレス装置(粉末取扱部)グローブボックス	2	-	○	-	-	○	-	-	
プレス装置(プレス部)グローブボックス	2	○	○	○	-	○	-	○	
空焼結ボート取扱装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	
グリーンペレット積込装置グローブボックス	2	-	○	-	-	○	-	-	
焼結ボート供給装置グローブボックス	3	-	○	-	-	○	-	-	
焼結ボート取出装置グローブボックス	3	-	○	-	-	○	-	-	
焼結ペレット供給装置グローブボックス	2	-	○	-	-	○	-	-	
研削装置グローブボックス	2	-	○	-	-	○	-	-	
研削粉回収装置グローブボックス	2	-	○	-	-	○	-	-	
ペレット検査設備グローブボックス	2	-	○	-	-	○	-	-	
焼結ボート搬送装置グローブボックス	10	-	○	-	-	○	-	-	
ペレット保管容器搬送装置グローブボックス	14	-	○	-	-	○	-	-	
回収粉末容器搬送装置グローブボックス	3	-	○	-	-	○	-	-	
原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	
粉末一時保管装置グローブボックス	6	-	○	-	-	○	-	-	
ペレット一時保管棚グローブボックス	3	-	○	-	-	○	-	-	
焼結ボート受渡装置グローブボックス	4	-	○	-	-	○	-	-	
スクラップ貯蔵棚グローブボックス	5	-	○	-	-	○	-	-	
スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス	2	-	○	-	-	○	-	-	
製品ペレット貯蔵棚グローブボックス	5	-	○	-	-	○	-	-	
ペレット保管容器受渡装置グローブボックス	2	-	○	-	-	○	-	-	
小規模粉末混合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	1	-	○	-	-	○	-	-	
小規模焼結処理装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	
小規模研削検査装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	
資材保管装置グローブボックス	1	-	○	-	-	○	-	-	

地震及び動的機器の多重故障の縦軸には、事象により機能喪失に至る場合「○」、機能喪失に至らない場合「-」と記載。

※：設計基準の設備で事象の収束が可能である又は機能喪失時の公衆への影響が平常時と同程度を意味する。該当する場合「○」、該当しない場合「-」と記載。

補足説明資料 3-24 (22 条)

## 目次

1. 水素・アルゴン混合ガスの供給方法について.....	1
2. 水素ガスの取り扱いにおける安全性の確保について.....	3
(1) 高圧ガス保安法に基づく措置.....	4
(2) 事業許可基準規則第5条に準拠した措置.....	8
(3) その他水素ガスを取り扱う上での対応について.....	11
3. 水素ガスの誤供給の発生可能性について.....	13
3. 1 はじめに.....	13
3. 2 検討内容.....	13
3. 3 結論.....	24
4. 水素ガス燃焼時の燃料加工建屋への影響.....	25
4. 1 水素ガスの燃焼による影響.....	25
5. 設計等における担保事項について.....	27
5. 1 燃料加工建屋に係る担保事項.....	27
5. 2 エネルギー管理建屋及び第1高圧ガストレーラ庫に係る担保事項...	27
参考資料1 水素濃度測定方式の例.....	28

# 1. 水素・アルゴン混合ガスの供給方法について

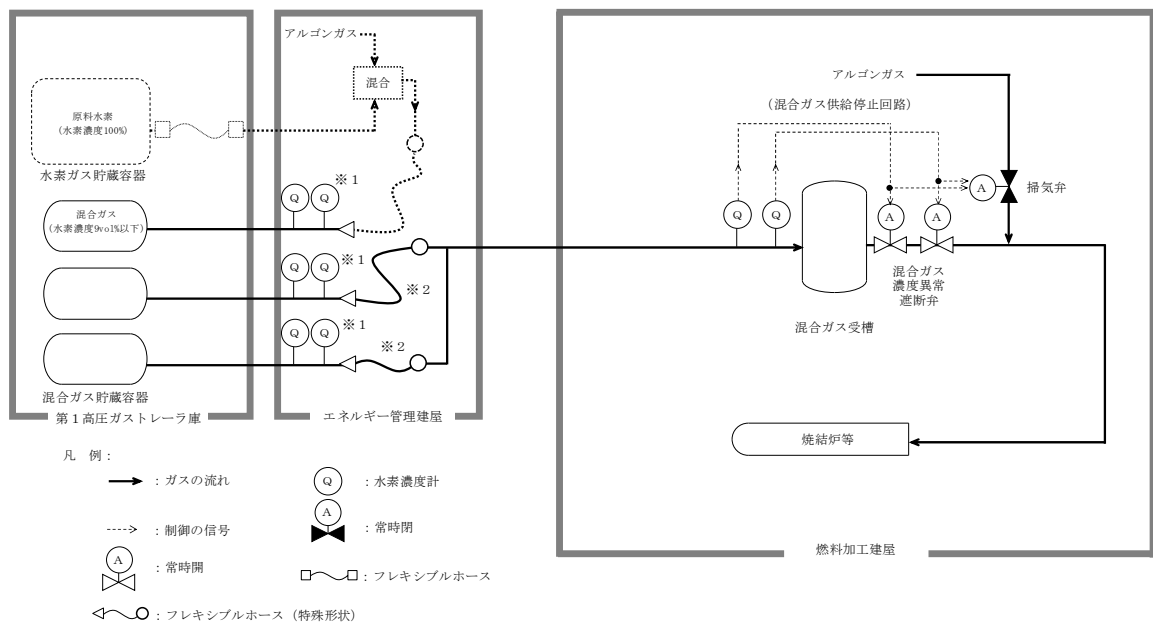
## 1. 1 設備概要

燃料加工建屋内のペレット加工工程ではペレットの製品品質のため、焼結炉内の雰囲気ガスとして水素濃度 9 vol%以下の水素・アルゴン混合ガス（以下「混合ガス」という。）を使用する。

以下に燃料加工建屋への混合ガスの供給方法について示す。

- (1) 燃料加工建屋で使用する混合ガスは、エネルギー管理建屋にて、水素濃度を 9 vol%以下に調整しながら混合ガス貯蔵容器に圧縮充填する。
- (2) 混合ガス貯蔵容器内の水素ガスの濃度を確認した上で、混合ガス貯蔵容器をフレキシブルホースにて燃料加工建屋への供給系統に接続し、燃料加工建屋へ混合ガスを供給する。

混合ガスの供給に係る概念図を図 1 に示す。



※ 1 : 混合ガス貯蔵容器を燃料加工建屋への供給系統へ接続する際は異なる種類の測定方式の水素濃度計にて測定した後、燃料加工建屋への供給系統へ接続する。  
 ※ 2 : 混合ガス貯蔵容器と燃料加工建屋への供給系統の接続口は一般的な接続口と異なる特殊な形状を使用する。

図 1 混合ガス供給概念図

混合ガス製造工程は、アルゴンガスに所定の比率で水素ガスを添加・混合することで、焼結炉等で必要な所定の水素濃度の混合ガスを製造する工程であり、水素濃度を調整しながら、混合ガスを混合ガス貯蔵容器に充填する。

アルゴンガスは液化アルゴン貯槽において液化ガスとして貯留し、混合ガスの製造に必要な量を蒸発器にて大気と熱交換し気化させ使用する。水素ガスは水素ガス貯蔵容器において圧縮ガスとして貯留し、混合ガスの製造に必要な量を使用する。

混合ガス製造工程においては、混合ガスの水素濃度を9 vol%以下に制限するため、混合ガスの水素濃度を常時監視する水素濃度計を系統中に設置し、水素濃度高を検知した場合にはインターロックにより水素ガス貯蔵容器からの流路を遮断する弁が自動で作動する設計とする。これにより、万一、系統中の設備に異常が発生した場合でも、混合ガス貯蔵容器内の水素濃度が9 vol%を超えることはない。

混合ガスの製造・供給系統の概念図を図2に示す。

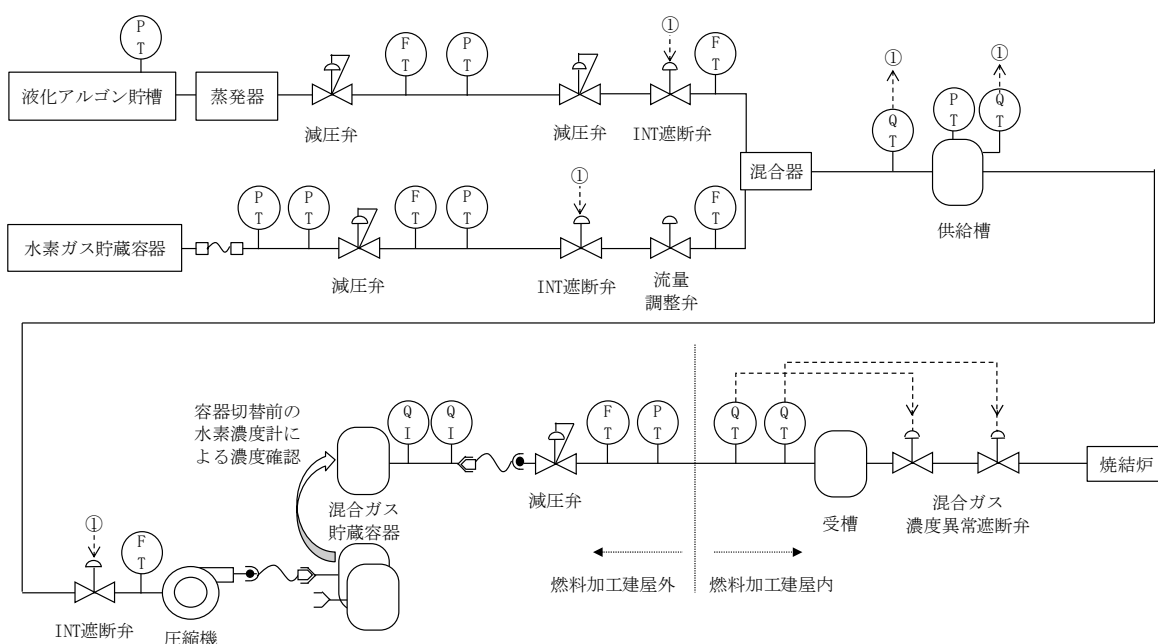


図2 混合ガスの製造・供給系統概念図

## 2. 水素ガスの取り扱いにおける安全性の確保について

可燃濃度範囲の水素ガスを取り扱う場合においては、水素ガスは可燃性を有し、着火した場合には燃焼する。また、空気との混合比によっては爆燃から爆轟に遷移する可能性があり、爆轟に遷移した場合には衝撃波の発生により設備等の損傷をもたらす可能性がある。

水素ガスの燃焼については、現象の持続時間が短いため、水素ガスの燃焼においては拡大防止対策よりも発生防止対策が肝要となる。

水素ガスの燃焼に係る発生防止対策は、高圧ガス保安法の技術基準を参考とすると、水素ガスの漏えい防止、水素ガスの漏えい検知、着火源の排除の大きく3つに分類される。エネルギー管理建屋における水素ガスの取り扱いにおいては、下表のとおり、水素ガスの燃焼に係る発生防止対策を講ずる。

次項より、詳細を記載する。

表1 発生防止対策及び法令要求との関係

項目名	主な要求事項	高圧ガス保安法との関連 <sup>(※1)</sup>	加工規則第5条との関連 <sup>(※2)</sup>
水素ガスの漏えい防止	漏えいし難い構造	1, 8	3, 6
	漏えいの有無の確認	3	5
水素ガスの漏えい検知	漏えい検知器の設置	3	1 (濃度異常検知), 5
着火源の排除	防爆構造の採用	5	—
	適切な接地	4	2
その他の考慮	水素が滞留し難い構造	6, 7	4
	消火設備の設置	9	—
	空気の混入防止	—	7, 8, 9, 10
	機器等の破損防止	2	—

※1：関連番号は表2の項目番号に対応

※2：関連番号は表3の項目番号に対応

### (1) 高圧ガス保安法に基づく措置

エネルギー管理建屋のガス設備において取り扱うガスは、通常運転時における圧力が1MPa以上又は常温で0.2MPa以上となる液化ガスであることから、高圧ガス保安法の規制を受ける。規制範囲を図3に示す。

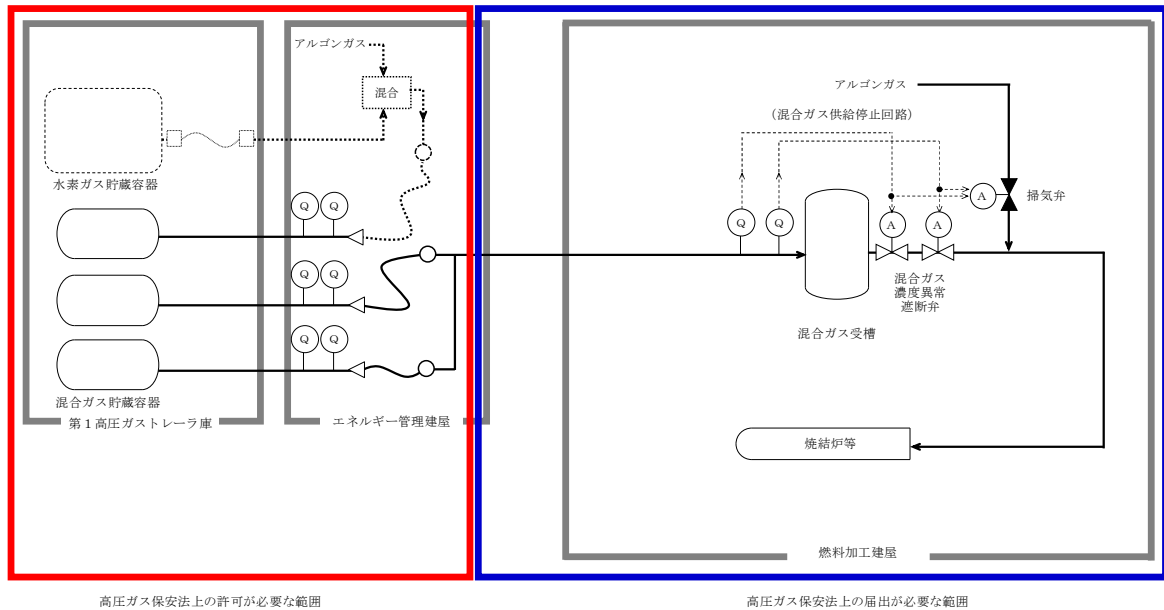


図3 高圧ガス保安法上の規制範囲

高圧ガス保安法は高圧ガスによる災害防止及び公共の安全を確保するものであり、高圧ガスの製造等において許可等の義務を課すことに加えて、民間事業者、高圧ガス保安協会等による自主的な保安活動を促進することを目的に規定されたものである。

エネルギー管理建屋のガス設備については表2のとおり設計対応を行うことで、高圧ガス保安法の技術基準の要求事項を満足する設計とする。

また、高圧ガス保安法に基づき、高圧ガスの製造許可を都道府県知事より取得するとともに、都道府県知事による検査として、ガス設備の設置後に実施される完成検査及び年1回の頻度で実施される保安検

査を通じて、当該設備が技術上の基準を満足していること及び適切な保安措置が実施されていることが確認される。

混合ガス製造工程及び燃料加工建屋への供給においては、系統の一部を可搬型の設備により接続することとしているが、水素ガス貯蔵容器及び混合ガス貯蔵容器のような高圧ガスの貯蔵容器の接続操作は、民間規格「圧縮水素スタンド安全技術基準」においてフレキシブルホースの接続・切り離し時の措置が定められており、MOX燃料加工施設においても当該規格に準拠した操作手順とすることで、接続操作時の漏えいを防止する。

水素ガス貯蔵容器の接続時の手順の一例としては、フレキシブルホースの接続後に、受け入れ側の元弁を閉止した状態で水素ガス貯蔵容器の元弁を微開し、少量の水素を通し、発泡液等を使用して接続部等からの水素ガスの漏えいがないことを確認した後、水素ガス貯蔵容器の元弁を全開し、その後に受け入れ側の元弁を開ける。

なお、フレキシブルホースの嵌合はねじ込み式を採用することを想定しており、作業員の接触等により容易に嵌合部が脱落するようなことはない。



表2 高圧ガス保安法の要求事項及びエネルギー管理建屋等における設計対応（1/2）

項目 番号	高圧ガス保安法の 技術基準での要求事項	エネルギー管理建屋等のガス設備における対応
1	可燃性ガスのガス設備は気密な構造とすること。	可燃性ガスの接ガス部は溶接構造等とし、気密性を確保する。
2	圧力計を設け、圧力が許容圧力を超えた場合に許容圧力以下に戻すことのできる安全装置を設けること。	安全弁により異常な圧力上昇を防止する。
3	可燃性ガスの製造施設には当該製造施設から漏えいするおそれのある箇所に当該ガスの漏えいを検知し、かつ、警報のための設備を設けること。	製造設備を設置する室には水素ガスの漏えい検知器を設置し、漏えいを検知した場合には中央監視室に警報を発する設計とする。
4	可燃性ガスの製造設備には当該設備に生ずる静電気を除去する措置を講ずること。	着火源となる可能性のある可燃性ガスの製造設備は接地する。
5	可燃性ガスの高圧ガス設備に係る電気設備は、その設置場所及び当該ガスの種類に応じた防爆性能を有する構造のものであること。	可燃性ガスの高圧ガス設備に係る電気設備は、設置場所及び当該ガスの種類に応じて防爆性能を有する構造とする。
6	可燃性ガスの製造設備を設置する室は当該ガスが漏えいしたとき滞留しないような構造にすること。	可燃性ガスの製造設備を設置する室は機械換気を行うことにより、漏えいしたガスが滞留し難い構造とする。

表2 高圧ガス保安法の要求事項及びエネルギー管理建屋等における設計対応（2／2）

項目 番号	高圧ガス保安法の 技術基準での要求事項	エネルギー管理建屋等のガス設備における対応
7	容器置き場は当該ガスが漏えいしたとき滞留しないような構造とすること。	水素ガス貯蔵容器及び混合ガス貯蔵容器は開放面を有し漏えいしたガスが滞留し難い第1高圧ガストレーラ庫に設置する。
8	経済産業大臣が定める耐震設計の基準により地震に対して安全な設計とすること。	「高圧ガス設備等耐震設計基準」及び「高圧ガス設備等の耐震性能を定める告示」に基づき設計・評価を実施する。
9	可燃性ガス、酸素の容器置き場には適切な消火設備を設けること	水素ガス貯蔵容器及び混合ガス貯蔵容器の容器置き場には消火設備を設ける。

(2) 事業許可基準規則第5条に準拠した措置

混合ガス製造工程が設置されるエネルギー管理建屋及び第1高圧ガストレーラ庫は、核燃料物質を取り扱わず、また、燃料加工建屋への混合ガスの供給は混合ガス貯蔵容器から供給するため、前記の建屋で発生した異常が燃料加工建屋に波及することはない。そのため、エネルギー管理建屋及び第1高圧ガストレーラ庫は事業許可基準規則の適用を受けるものではない。

一方、事業許可基準規則第5条（火災等による損傷の防止）では、火災又は爆発により安全性が損なわれないことを要求していることから、混合ガス製造工程の設計にあたっては第5条の要求事項にも準拠することとする。

第5条の要求事項及び燃料加工建屋における設計方針を表3に整理するとともに、エネルギー管理建屋及び第1高圧ガストレーラ庫の設計において反映する事項を整理する。

整理の結果、表3のとおり、エネルギー管理建屋及び第1高圧ガストレーラ庫は、高圧ガス保安法に基づく設計のみならず、事業許可基準規則第5条にも準拠した設計となっていることを確認した。

表3 第5条の要求事項及びエネルギー管理建屋等における設計方針（1／2）

項目番号	第5条における要求事項	事業許可基準規則第5条での要求事項に基づく設計	エネルギー管理建屋等のガス設備における設計
1	火災及び爆発の発生防止	水素濃度が9vol%を超える場合には、焼結炉等への水素・アルゴン混合ガスの供給を自動で停止する設計とする。	エネルギー管理建屋では、水素濃度が9vol%を超える場合に混合ガス貯蔵容器への供給を停止する設計とする。
2	解釈2項第三号 火災及び爆発の発生防止	水素・アルゴン混合ガスを取り扱う系統及び機器のうち、漏電により着火源となるおそれのある機器及び静電気の発生のおそれのある機器は接地を施す設計とする。	着火源となる可能性のある水素ガス及び混合ガスを取り扱う機器等は接地を施す設計とする。
3	解釈2項第三号 漏えい防止	水素・アルゴン混合ガスを内包する設備は、溶接構造等により火災区域内への水素の漏えいを防止する。	水素ガス及び混合ガスを取り扱う機器等は、溶接構造等により漏えいし難い設計とする。
4	解釈2項第三号 換気、漏えい検知	機械換気を行うことにより、水素濃度を燃焼限界濃度以下とするよう設計する。	屋内のガス設備を設置する室は機械換気を行うことにより、漏えいしたガスが滞留し難い設計とする。
5	解釈2項第三号 空気の混入防止対策	水素・アルゴン混合ガスを内包する焼結炉等は、万一の室内への水素の漏えいを早期に検知するため、火災区域内においてこれらの系統及び機器を設置する室に水素漏えい検知器を設置し、制御第1室、制御第4室及び中央監視室に警報を発する設計とする。	製造設備を設置する室には水素ガスの漏えい検知器を設置し、漏えいを検知した場合には中央監視室に警報を発する設計とする。

表3 第5条の要求事項及びエネルギー管理建屋等における設計方針（2/2）

項目番号	第5条における要求事項	事業許可基準規則第5条での要求事項に基づく設計	エネルギー管理建屋等のガス設備における設計
6	解釈2項第三号 空気の混入防止対策	焼結炉等，水素・アルゴン混合ガスを使用する機器の接続部は，溶接又はフランジ接続により空気が流入しにくい設計とする。	混合ガス製造工程の系統内はアルゴンガス又は水素ガスにより常時陽圧となっている。また，混合ガス製造工程には空気を加圧する系統は存在しない。このため，万一接続部等に隙間が生じ，系統内のガスが漏出した場合においても系統内に空気が流入するおそれはない。
7	解釈2項第三号 空気の混入防止対策	水素・アルゴン混合ガスを受け入れる配管には，逆止弁を設置し，配管が破断した場合に空気が焼結炉等内に流入することを防止する設計とする。	同上
8	解釈2項第三号 空気の混入防止対策	焼結炉内等への空気の混入を監視する目的で酸素濃度計を設置し，検出された場合にはヒータ電源を自動で遮断し不活性のアルゴンガスで掃気するとともに，制御第1室及び中央監視室に警報を発する設計とする。	同上
9	解釈2項第三号 空気の混入防止対策	焼結炉の出入口に入口真空置換室及び出口真空置換室を設け，容器を出し入れする際に置換室の雰囲気置換し，焼結炉内へのグローブボックス雰囲気が流入しない設計とする。	同上
10	解釈2項第三号 空気の混入防止対策	小規模焼結処理装置は，容器を炉内へ装荷した後，炉内雰囲気を置換し，炉内へグローブボックス雰囲気が流入しない設計とし，焼結時のみ水素・アルゴン混合ガス雰囲気にすることで，空気と混合することが無い設計とする。	同上

(3) その他水素ガスを取り扱う上での対応について

2. (1)及び(2)に示す対応に加え、水素濃度9 vol%以下の混合ガスを燃料加工建屋に供給することを担保するための設計及び運用方法を以下に示す。

- a. 混合ガス貯蔵容器を接続する、燃料加工建屋への供給系統の接続口は、原料水素を貯留する水素ガス貯蔵容器と誤接続できないよう、一般的な接続口とは異なる特殊な形状の接続口を選定する。

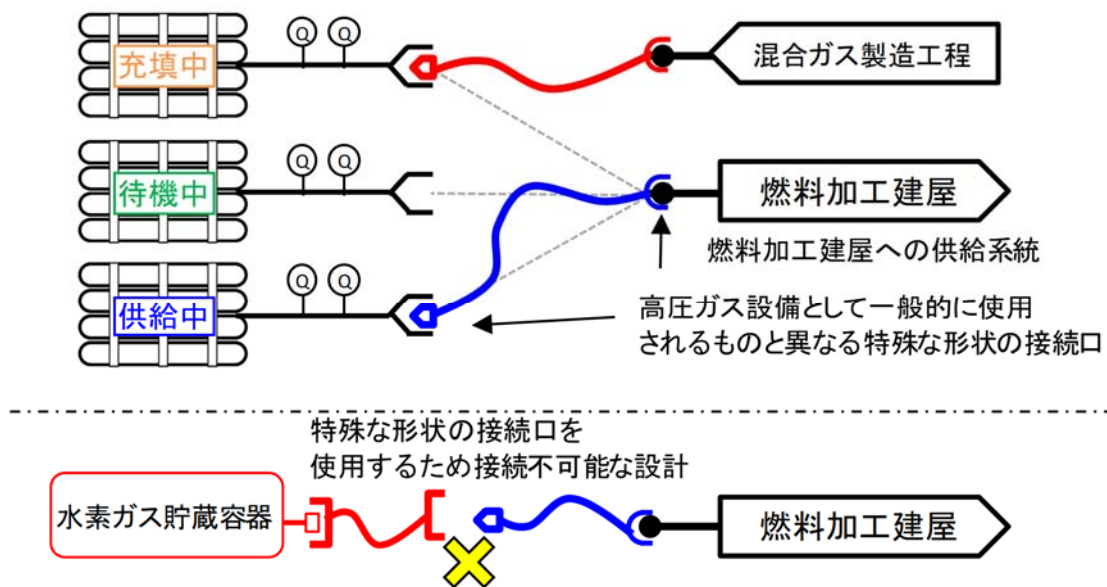


図4 安全設計概念図 (1 / 2)

- b. 混合ガス貯蔵容器を燃料加工建屋への供給系統へ接続するのに先立ち、2名の作業員により混合ガスの水素濃度を測定し、9 vol%以下であることを確認する。水素濃度は異なる測定方式の水素濃度計を用いて測定し、双方の水素濃度計において水素濃度が9 vol%以下であることを確認した場合に接続する。

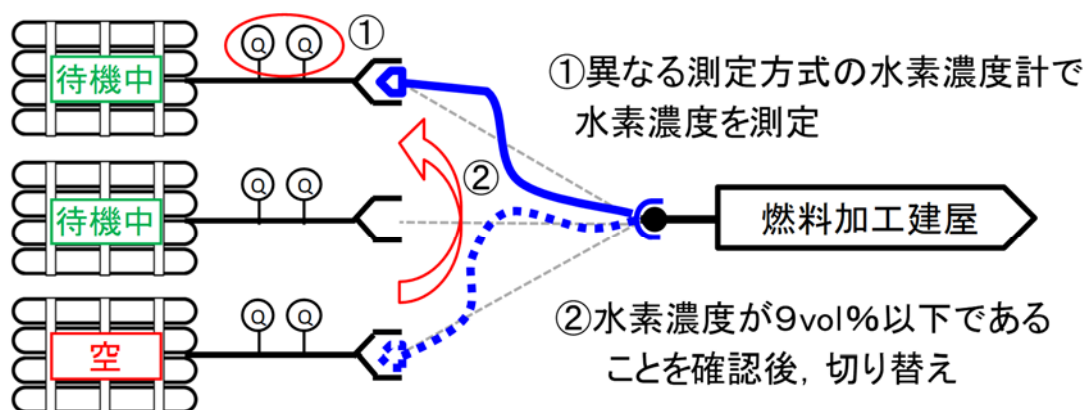


図5 安全設計概念図 (2 / 2)

上記設計及び運用とすることにより、水素濃度が9 vol%を超える混合ガスが燃料加工建屋に供給されることはない。

### 3. 水素ガスの誤供給の発生可能性について

#### 3. 1 はじめに

重大事故等において、水素濃度が9 vol%を超える混合ガスの供給が想定される事象が生じ得るか、外的要因、内的要因の観点より整理した結果、内的事象として、多重の故障等を想定した場合に燃料加工建屋へ供給する混合ガスの水素濃度が9 vol%を超えて上昇するケース数として4ケースを特定した。

しかし、混合ガスの水素濃度が9 vol%を超えて上昇するためには、多重の障壁が無効となることが必要であり、燃料加工建屋へ水素濃度が9 vol%を超える混合ガスが供給されることは発生し得ない。以降に具体的な検討内容を示す。

#### 3. 2 検討内容

混合ガスの製造に必要な原料水素及びアルゴンガスを供給する水素ガス設備及びアルゴンガス設備から焼結炉までの系統において、外的事象及び内的事象により、爆轟に至る可能性のある水素濃度が9 vol%を超える混合ガスを供給する可能性について整理した。

##### (1) 外的要因

外的事象として地震、火山の影響等により、混合ガス製造工程の設備が損傷する可能性が想定される。その場合においても、燃料加工建屋に混合ガスを供給している混合ガス貯蔵容器内の水素濃度は9 vol%を超えず、混合ガス製造工程と混合ガス貯蔵容器は切り離されているため、混合ガス製造工程における異常が燃料加工建屋に伝播することはない。



## (2) 内的要因

内的事象として、混合ガス製造工程に係る機器の故障、誤作動又は運転員の誤操作を想定した場合において、燃料加工建屋に9 vol%を超える混合ガスが供給される可能性を検討した結果、燃料加工建屋に水素濃度が9 vol%を超える混合ガスが供給される想定ケースは表4に示すとおり4ケースである。

検討においては、関連する水素濃度維持機能の数を障壁数とし整理した。また、燃料加工建屋に9 vol%を超えた混合ガスが供給されるまでの時間余裕を踏まえ、運転員による確認に期待できる回数を障壁数として整理した。

表 4 混合ガスの水素濃度の上昇に係る想定ケースの概要

ケース名	概要
ケース 1. 原料水素の誤供給 (表 5 並びに図 6 及び図 7)	水素濃度が 9 vol% 以下に調整された混合ガスを充填した混合ガス貯蔵容器を燃料加工建屋に接続する際に、水素ガス貯蔵容器を誤操作により燃料加工建屋への供給系統に接続する。
ケース 2. 希釈用アルゴンガスの流量低 (表 6 並びに図 8)	混合ガス製造工程において混合するアルゴンガスの流量が低下していることに気づかず、混合比を誤った状態で混合を継続し、混合ガス貯蔵容器に水素濃度が 9 vol% を超える混合ガスを充填する。
ケース 3. 原料水素の流量高 (表 7 並びに図 9)	混合ガス製造工程において混合する水素ガスの流量が規定値よりも大きいことに気づかず、混合比を誤った状態で混合を継続し、混合ガス貯蔵容器に水素濃度が 9 vol% を超える混合ガスを充填する。
ケース 4. 液化アルゴン貯槽への液化水素の誤供給 (表 8 並びに図 10)	希釈用アルゴンは液化した状態で貯槽に貯留するが、液化アルゴンと液化水素をとり間違え、液化アルゴン貯槽に液化水素を供給することで、混合ガス貯蔵容器に水素濃度が 9 vol% を超える混合ガスを充填する。

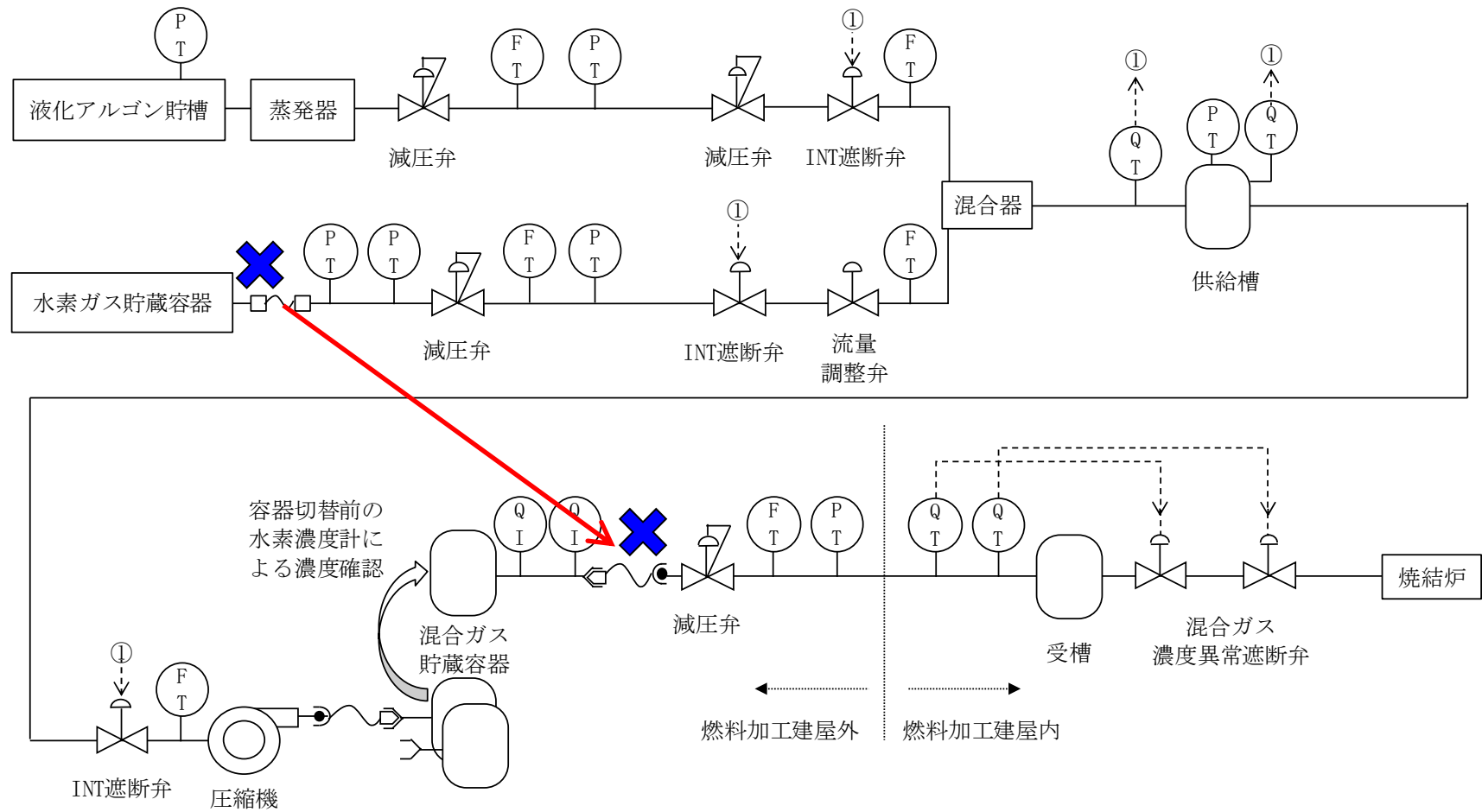


図 6 ケース 1 想定事象発生箇所

表5 ケース1における障壁数

想定事象の概要	水素濃度維持機能 (故障：赤，誤作動：緑，誤操作：青)	高濃度水素 供給までの 障壁数	障壁数の内訳			想定時間余裕	想定根拠
			故障	誤作動	誤操作		
原料水素を燃料加工建屋に直接供給してしまう。	(設備の配置上の制約及び構造上の制約により，水素ガス貯蔵容器を燃料加工建屋への供給系統に接続できない)	—	—	—	—	—	直接接続することが物理的に困難であり想定できない。

第1 高圧ガストレーラ庫

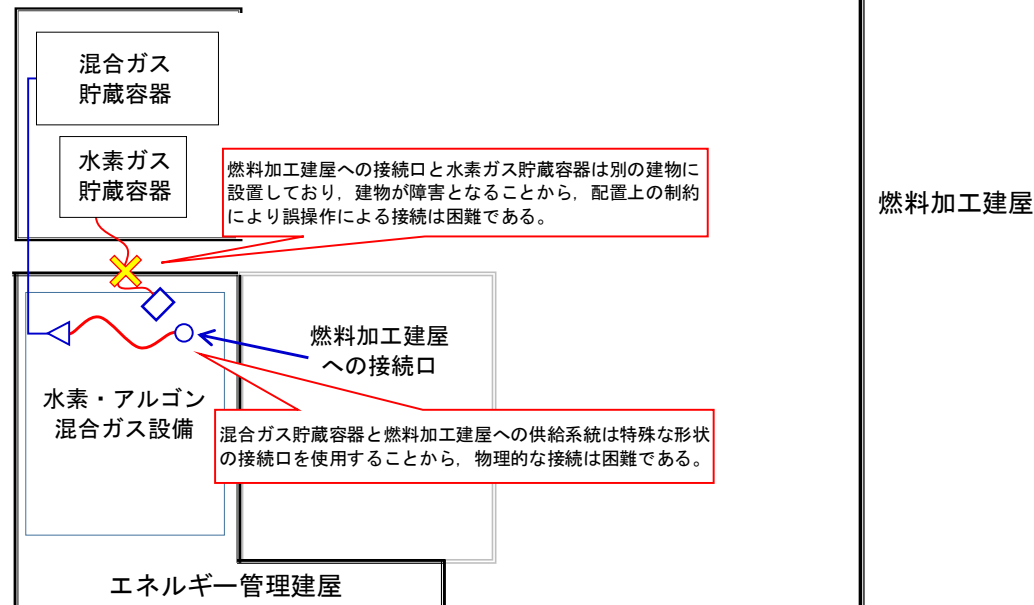


図7 設備配置イメージ図

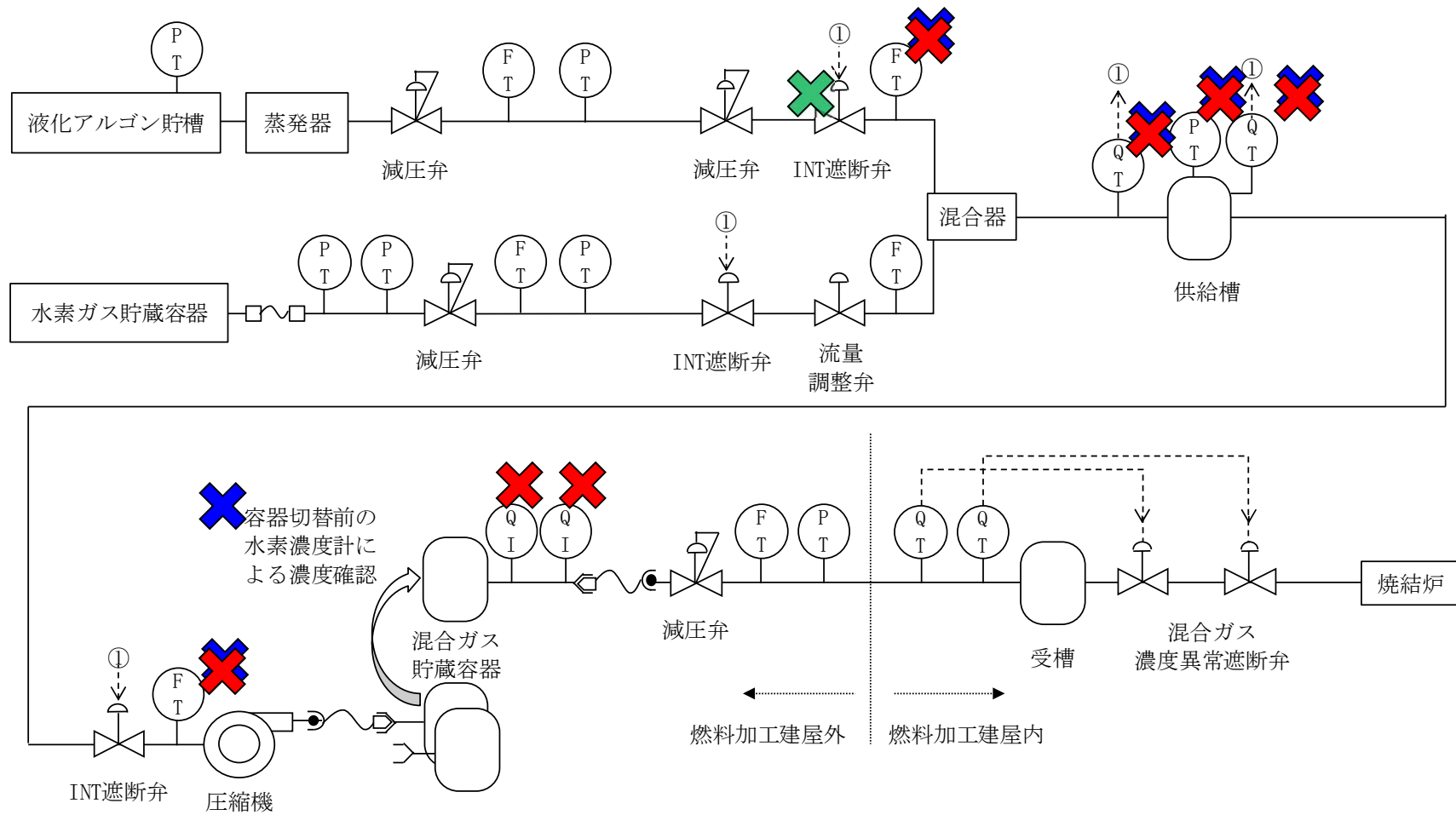


図8 ケース2 想定事象発生箇所

表6 ケース2における障壁数

想定事象の概要	水素濃度維持機能 (故障：赤，誤作動：緑，誤操作：青)	高濃度水素 供給までの 障壁数	障壁数の内訳			想定時間余裕	想定根拠
			故障	誤作動	誤操作		
希釈用アルゴン 流量の低下 かつ 水素濃度計全数 故障 かつ 容器切替時の濃 度確認の失敗	<ul style="list-style-type: none"> <li>・アルゴン INT 遮断弁の誤作動 (閉) : 1</li> <li>・系统中的の流量計の故障 : 2</li> <li>・系统中的の水素濃度計の故障 : 4</li> <li>・系统中的の圧力計の故障 : 1</li> <li>・運転員による上記計器の指示値確認 : 1回/時間*10時間/バッチ* (計器数 : 1セット) =10回</li> <li>・容器入替前の水素濃度の確認 : 1回*2人=2</li> <li>・供給開始時の水素濃度の確認 : 1回*1人*2計器=2</li> </ul>	22	7	1	14	10 時間 (貯蔵容器 1基あたりの充填時間)	充填完了までの時間が長く、障壁数も20回以上であるため、アルゴン流量低を想定してもその状態が継続することはない。また、本プロセスは連続ではなくバッチであり、容器切替前に水素濃度を確認してから次工程に進むものであるため、発生の可能性はない

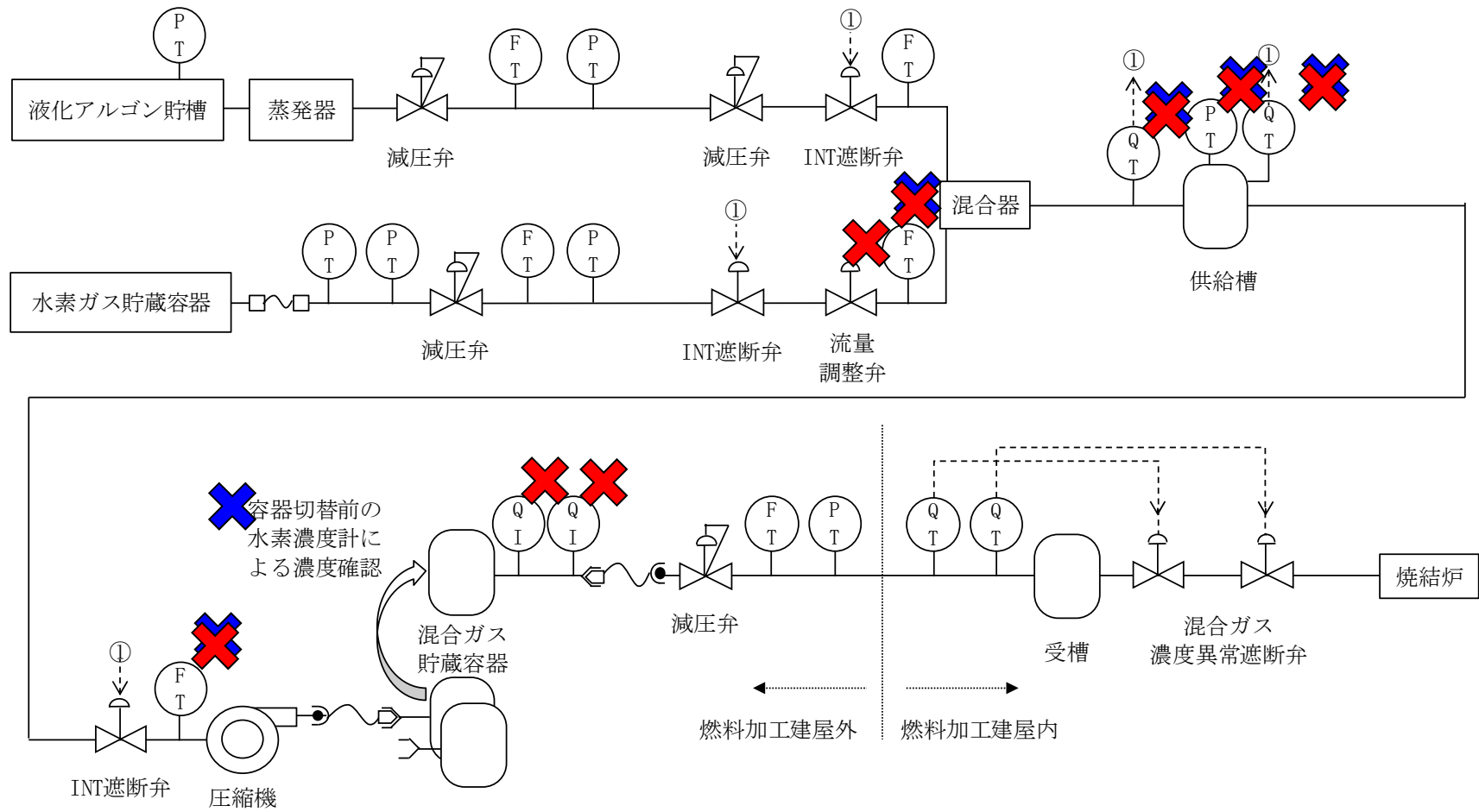


図9 ケース3 想定事象発生箇所

表7 ケース3における障壁数

想定事象の概要	水素濃度維持機能 (故障：赤，誤作動：緑，誤操作：青)	高濃度水素 供給までの 障壁数	障壁数の内訳			想定時間余裕	想定根拠
			故障	誤作動	誤操作		
水素流量超過 かつ 水素濃度計全数 故障 かつ 容器入れ替え前 の濃度確認の失 敗	<ul style="list-style-type: none"> <li>・水素流量調整弁の故障：1</li> <li>・系统中的の流量計の故障：2</li> <li>・系统中的の水素濃度計の故障：4</li> <li>・系统中的の圧力計の故障：1</li> <li>・運転員による上記計器の指示値 確認： 1回/時間*10時間/バッチ*（1 セット）=10回</li> <li>・容器入替前の水素濃度の確認： 1回*2人=2</li> <li>・供給開始時の水素濃度の確認： 2</li> </ul>	22	8	0	14	10時間（貯蔵容器 1基あたりの充填時 間）	充填完了までの時間が長 く，障壁数も20回以上で あるため，水素流量高を 想定してもその状態が継 続することはない。 また，本プロセスは連続 ではなくバッチであり， 容器切替前に水素濃度を 確認してから次工程に進 むものであるため，発生 の可能性はない



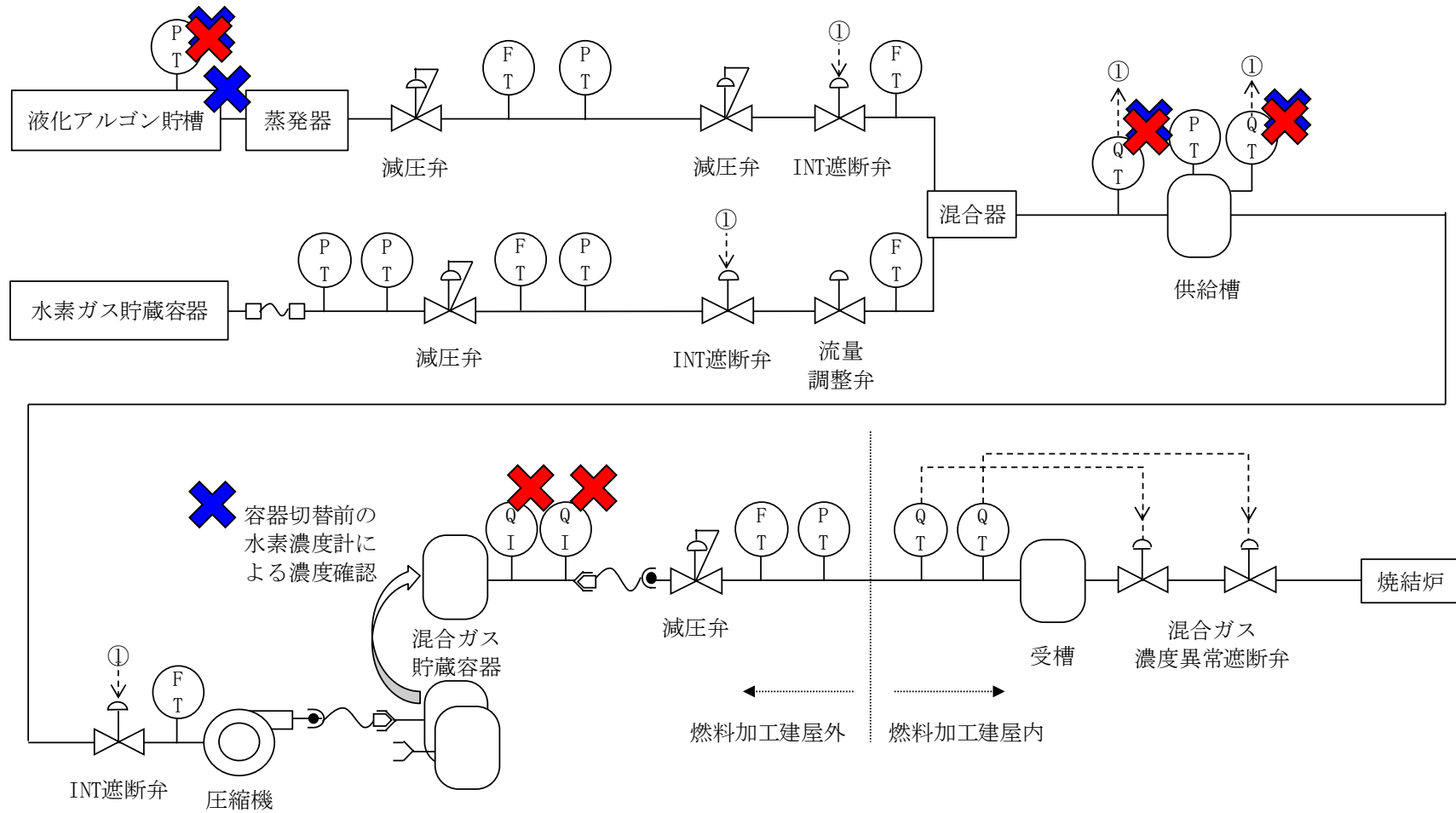


図 10 ケース 4 想定事象発生箇所

表8 ケース4における障壁数

想定事象の概要	水素濃度維持機能 (故障：赤，誤作動：緑，誤操作：青)	高濃度水素 供給までの 障壁数	障壁数の内訳			想定時間余裕	想定根拠
			故障	誤作動	誤操作		
液化アルゴン貯槽に誤って液化水素を充填することによる水素濃度高	<ul style="list-style-type: none"> <li>・液化アルゴン貯槽への液化水素の誤充填：1</li> <li>・系统中的の水素濃度計の故障：4</li> <li>・系统中的の圧力計の故障：1</li> <li>・液化水素投入時の圧力計指示値確認：1回</li> <li>・運転員による上記計器の指示値確認： 1回/時間*10時間/バッチ*計器数(1セット)=10回</li> <li>・容器入替前水素濃度の確認： 1回*2人=2</li> <li>・供給開始時の水素濃度の確認： 2</li> </ul>	21	5	0	16	10時間 (貯蔵容器1基あたりの充填時間)	液化アルゴン貯槽へ液化水素を誤って供給した場合，液体の沸点の差により，供給した水素が速やかに蒸発し，液化アルゴン貯槽内の圧力が異常を示すことに加え，アルゴン供給系統上に設けられた安全弁が作動し，ガスが噴出することから，目視により異常を確認でき，それ以上異常が進展しない

### 3. 3 結論

混合ガスの水素濃度が9 vol%を超えた混合ガスが供給されるケース数として4ケースを想定し、それぞれのケースごとに物理的に発生し得る可能性及び発生し得る場合には異常の発生防止及び拡大防止に係る障壁数を算定した。

その結果、最も障壁数が少ないと見積もられるケースにおいても、障壁数は20以上であり、水素濃度が9 vol%を超える混合ガスが供給される事象は発生し得ないと評価した。

#### 4. 水素ガス燃焼時の燃料加工建屋への影響

##### 4. 1 水素ガスの燃焼による影響

第1 高圧ガストレーラ庫において水素が漏えいした場合には、水素ガスは拡散性が高いこと、第1 高圧ガストレーラ庫の開放面から大気中にすぐさま放出されることから、漏えいした水素ガスにより爆轟に至ることは考え難い。

仮に、第1 高圧ガストレーラ庫において水素ガスが漏えいし、漏えいした水素ガスに着火した場合の燃料加工建屋への影響については、「整理資料 第9条：外部からの衝撃による損傷の防止（外部火災） 補足説明資料5－4 敷地内の危険物貯蔵施設等の爆発に対する影響について」にて評価を実施しており、第1 高圧ガストレーラ庫の危険限界距離 55mに対し、燃料加工建屋の離隔距離は62mであるため、万一、第1 高圧ガストレーラ庫において爆発が発生した場合でも燃料加工建屋へ影響を及ぼすことはない。

なお、原料水素ガスは第1 高圧ガストレーラ庫に配置されるため、エネルギー管理建屋において水素ガスが多量に漏えいすることは考え難いが、仮にエネルギー管理建屋において水素ガスが漏えいし、爆発が生じた場合においても、エネルギー管理建屋と燃料加工建屋は 55m以上の離隔を有し、また、混合ガスの製造設備を設置する区画の壁面は鉄筋コンクリート造かつ天井面が軽量屋根であり、爆発圧力が上方に逃げる設計であるため、燃料加工建屋へ影響を及ぼすことはない。

##### 4. 2 水素ガスの燃焼による重大事故対処への影響

重大事故対処中は、燃料加工建屋周辺の屋外のアクセスルート上で作業を行っている可能性があり、同作業中の作業員に与える影響を考慮する。

第1 高圧ガストレーラ庫及びエネルギー管理建屋において漏えいした水素ガスにより爆発が生じた場合、同建屋の水素ガスが滞留する範囲において構造上最も脆弱な部分から圧力が開放されることとなるが、第1 高圧ガストレーラ庫及びエネルギー管理建屋は爆発圧力が上方に逃げる設計であることから、地表面で作業をしている作業員に直接与える影響はない。

同建屋からの飛散物については、建屋屋上方向に飛散し、その後落下すると予想されるものの、屋根は薄い折板の軽量屋根であり、飛散時に燃料加工建屋に有意な影響を与えることは考え難く、また、飛散物はホイールローダで容易に撤去が可能であり、障害となることは想定し難い。

以上より、万一爆発が発生した場合においても重大事故対処に与える影響は小さい。

## 5. 設計等における担保事項について

### 5. 1 燃料加工建屋に係る担保事項

燃料加工建屋の安全性確保の観点で担保すべき内容は、混合ガスの水素濃度を確認した上で混合ガス貯蔵容器を接続することである。具体的には、混合ガス貯蔵容器内の混合ガスの水素濃度を異なる測定方式の濃度計で2名が測定し、水素濃度が9 vol%以下であることを確認した後、混合ガス貯蔵容器を燃料加工建屋への供給系統へ接続することを保安規定に定める。

また、混合ガス貯蔵容器以外の経路から、水素ガスあるいは水素濃度が9 vol%を超える混合ガスが燃料加工建屋に流入しないよう、物理的な障壁として、燃料加工建屋への供給系統の接続口は、混合ガス貯蔵容器以外が接続できない設計とする。

さらに、万一、水素ガスが漏えいし着火した場合においても燃料加工建屋に影響を及ぼさないよう、MOX燃料加工施設全体において保有する水素ガスの貯蔵量を制限する。具体的には、危険限界距離が55m以下となる水素の貯蔵量とすることを保安規定に定める。

### 5. 2 エネルギー管理建屋及び第1高圧ガストレーラ庫に係る担保事項

エネルギー管理建屋及び第1高圧ガストレーラ庫内のガス設備については、高圧ガス保安法に基づき適切に設計する。

## 参考資料1 水素濃度測定方式の例

MOX燃料加工施設の混合ガス貯蔵容器内の水素濃度を測定する水素濃度計は、測定における信頼性を確保するため、異なる測定方式の測定器を選定する。

水素濃度の測定方式として、一般的に用いられる測定方式を以下に示す。

### (1) 接触燃焼式

貴金属コイルの上に酸化触媒を固めた検知素子に水素が接触し、燃焼（酸化）した際の熱量による検知素子の抵抗値の変化から水素濃度を算出する。

### (2) 熱伝導式

貴金属コイルと不活性金属等で作られた、加熱された検知素子と水素が接触した際に、水素固有の熱伝導率により熱放散の状態が変わり、発生した温度変化から生じた検知素子の抵抗値の変化から水素濃度を算出する。

### (3) 半導体式

金属酸化物の半導体である検知素子に水素が接触し、接触した水素が酸化し検知素子の酸素イオンが減少し素子内部の自由電子が増加することによる検知素子の抵抗値の変化から水素濃度を算出する。

補足説明資料 3 - 25 (22 条)



## 混合酸化物貯蔵容器の取扱高さ制限について

MOX燃料加工施設においては、混合酸化物貯蔵容器の取扱高さを4 mとしている。別添-1に示す、混合酸化物貯蔵容器の落下試験において、4 mからの混合酸化物貯蔵容器落下試験を実施した結果、き裂や開口は認められず、混合酸化物貯蔵容器内部の粉末缶についても、模擬粉末の漏えいは認められなかった。このため、MOX燃料加工施設において混合酸化物貯蔵容器が落下したとしても、混合酸化物貯蔵容器が損傷して内部の核燃料物質が漏えいすることはない。

## 混合酸化物貯蔵容器の落下試験

混合酸化物貯蔵容器（以下「貯蔵容器」という。）について実施した落下試験について以下に示す。

## 1. 建物内での想定される落下事象

貯蔵容器を取り扱うウラン・プルトニウム混合脱硝建屋内及びウラン・プルトニウム混合酸化物貯蔵建屋内での搬送において想定されるつり上げ高さにおいて、直接、建屋床面への落下が想定される昇降位置での建屋床面からの最大つり上げ高さは4 m以下であることから、落下高さ4.0mの任意姿勢での落下事象を想定した。

なお、建屋床面からのつり上げ高さが約4 mを超える昇降位置には、緩衝体を備えたシャッターが設けられている。したがって、直接、建屋床面への落下は想定されないが、貯蔵容器の落下事象に対する裕度を確認する観点から、つり上げた時のシャッターまでの最大つり上げ高さが9.8 mとなる昇降位置での緩衝体を備えたシャッター上への落下事象を想定するとともに、万一、シャッターが開の状態を想定し、最大つり上げ高さが12.2mでの建屋床面への落下事象についても考慮することとした。

## 2. 落下試験

実際に使用する貯蔵容器及び粉末缶と同一仕様の容器を製作した。

粉末缶には、12kg・(U+Pu)に相当する模擬粉末（酸化鉄粉及び鉛粒）を充てんし、貯蔵容器内には当該粉末缶を3缶（36kg・(U+Pu)相当）収納した。

貯蔵容器の想定される建屋床面への落下高さを考慮して4 mからの垂直、水平、コーナー姿勢での落下試験を行うこととした。

貯蔵容器を所定の条件(姿勢、高さ)でつり上げた後切離し、鋼板(厚さ32mm)敷鉄筋コンクリート造の落下試験台(厚さ1.38m)上へ落下させた。

また、高揚程の落下事象に対しては、緩衝体を備えたシャッタ上への想定される落下高さを考慮して10mから貯蔵容器を緩衝体上へ落下させた。さらに、最大つり上げ高さを考慮して13mからの垂直姿勢で貯蔵容器を落下試験台上へ落下させた。

### 3. 試験結果

試験結果を第1表に示す。

いずれの落下姿勢においても貯蔵容器には、き裂や開口は発生しなかった。

落下試験直後に、本体フランジ部と外ふた部及び溶接部に対して、ヘリウムリーク試験を実施した結果、本体フランジ部と外ふた部では、落下影響の大きな13mからの落下試験の結果でも $10^{-5}$  atm・cc/s程度の密封性を維持していることが確認できた。また、溶接部についてはいずれの落下試験姿勢においても漏えいは検出されなかった。

貯蔵容器内部の粉末缶については、き裂、破損及びふた部のゆるみもなく、粉末缶内部の模擬粉末の漏えいも認められなかった。

なお、落下試験は、平成2年2月、三菱金属(株)那珂センターにおいて三菱金属(株)が実施した。

第1表 試験結果のまとめ

落下姿勢	4 m 垂直落下	4 m 水平落下	4 m コーナー落下	緩衝体上への落下 (10 m 垂直姿勢)	高揚程落下 (13 m 垂直落下)
落下試験後の状況	一次落下衝突面の容器底部及び二次衝突面の本体フランジ部に局所的な塑性変形が生じたが、き裂や開口は発生しなかった。	一次落下衝突面の本体フランジ部及び二次衝突面の容器底部に局所的な塑性変形が生じたが、き裂や開口は発生しなかった。	一次落下衝突面の容器底部及び二次衝突面の本体フランジ部に局所的な塑性変形が生じたが、き裂や開口は発生しなかった。	落下した貯蔵容器は緩衝体に突き刺さり、傾斜した状態にて保持された。また、貯蔵容器には塑性変形の発生はなく、き裂や開口も発生しなかった。	一次落下衝突面の容器底部及び二次衝突面の本体フランジ部に局所的な塑性変形が生じたが、き裂や開口は発生しなかった。

補足説明資料 3 - 26 (22 条)

## 燃料集合体の取扱高さ制限について

MOX燃料加工施設における燃料集合体の取扱高さは、9mとしている。以下に記載の健全性確認においては、燃料集合体の落下評価は10mにて実施しており、いずれにおいても燃料被覆管の破損がないとしている。

このため、MOX燃料加工施設においては燃料集合体が落下したとしても、燃料集合体が損傷して内部の核燃料物質が漏えいすることはない。

### 1. PWR型燃料集合体の健全性確認

文献（1）では燃料集合体の落下解析により得られる燃料被覆管歪及び被覆管材の破損歪を比較し破損有無を検討し、燃料集合体の落下時に発生する被覆管歪を解析によって評価した。燃料被覆管発生歪みは、燃料集合体が剛な床に衝突する際の変形挙動を第1図に示す解析用モデルで解析することにより求めている。

解析の結果、燃料被覆管に発生する最大歪は8%であり、破損歪（10%）よりも小さいため、核燃料物質が漏えいする程の破損は生じない。

### 2. BWR型燃料集合体の健全性確認

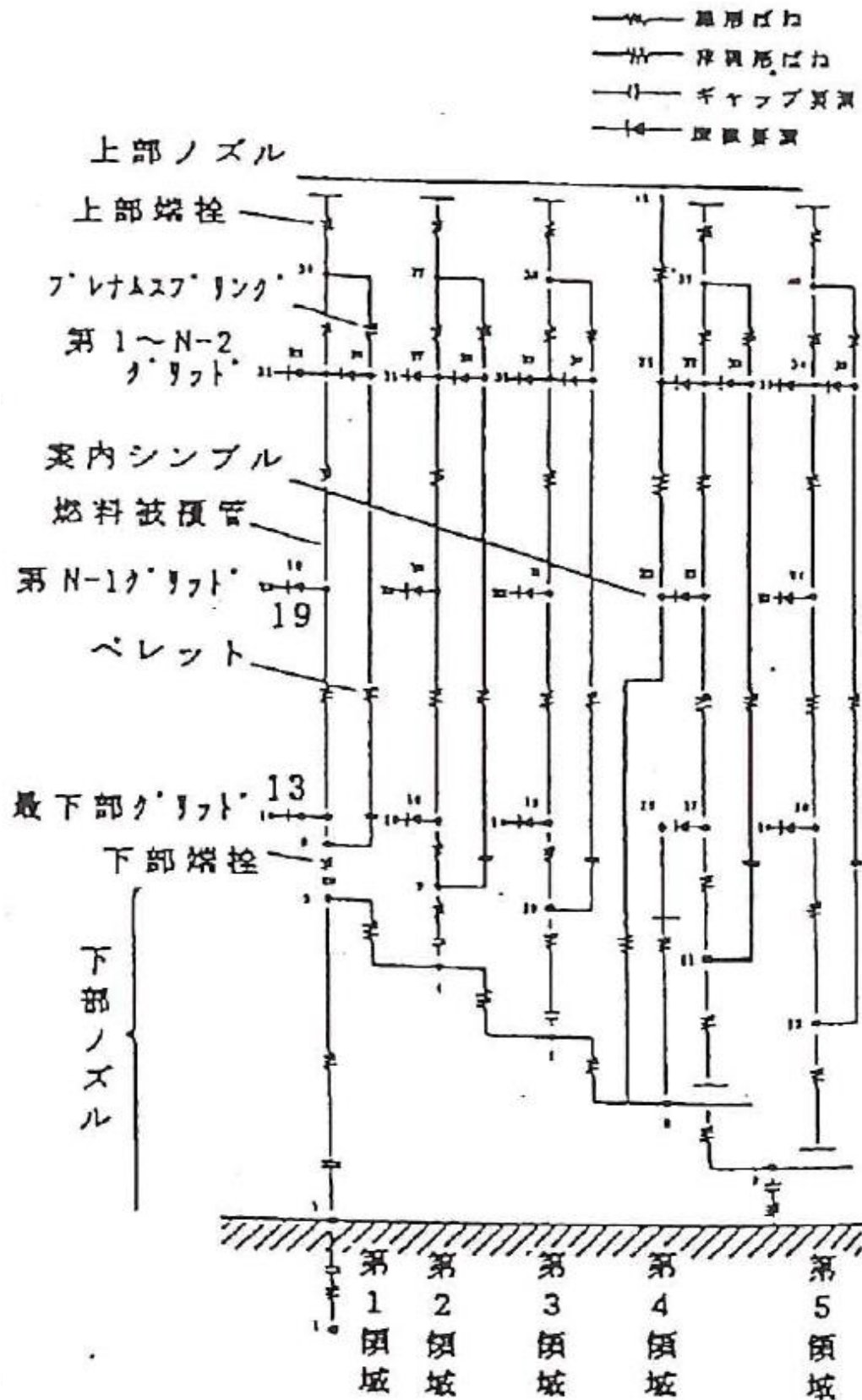
文献（2）では実際の燃料集合体の仕様を模擬したものを使用し、10mの高さから鉄板製の受台に自由落下試験を実施した。落下試験の概念図を第2図に示す。落下試験の結果、試験体の下部側で比較的大きな変形が認められたが、全体としてはおおよそ元の形状を維持していた。また、被覆管の最大ひずみ量は約20%であり、未照射被覆管の伸び限界（約35%）よ

り小さい数値であった。また、ヘリウムガスの漏えいは認められなかった。

上記結果から、核燃料物質が漏えいする程の破損は生じない。

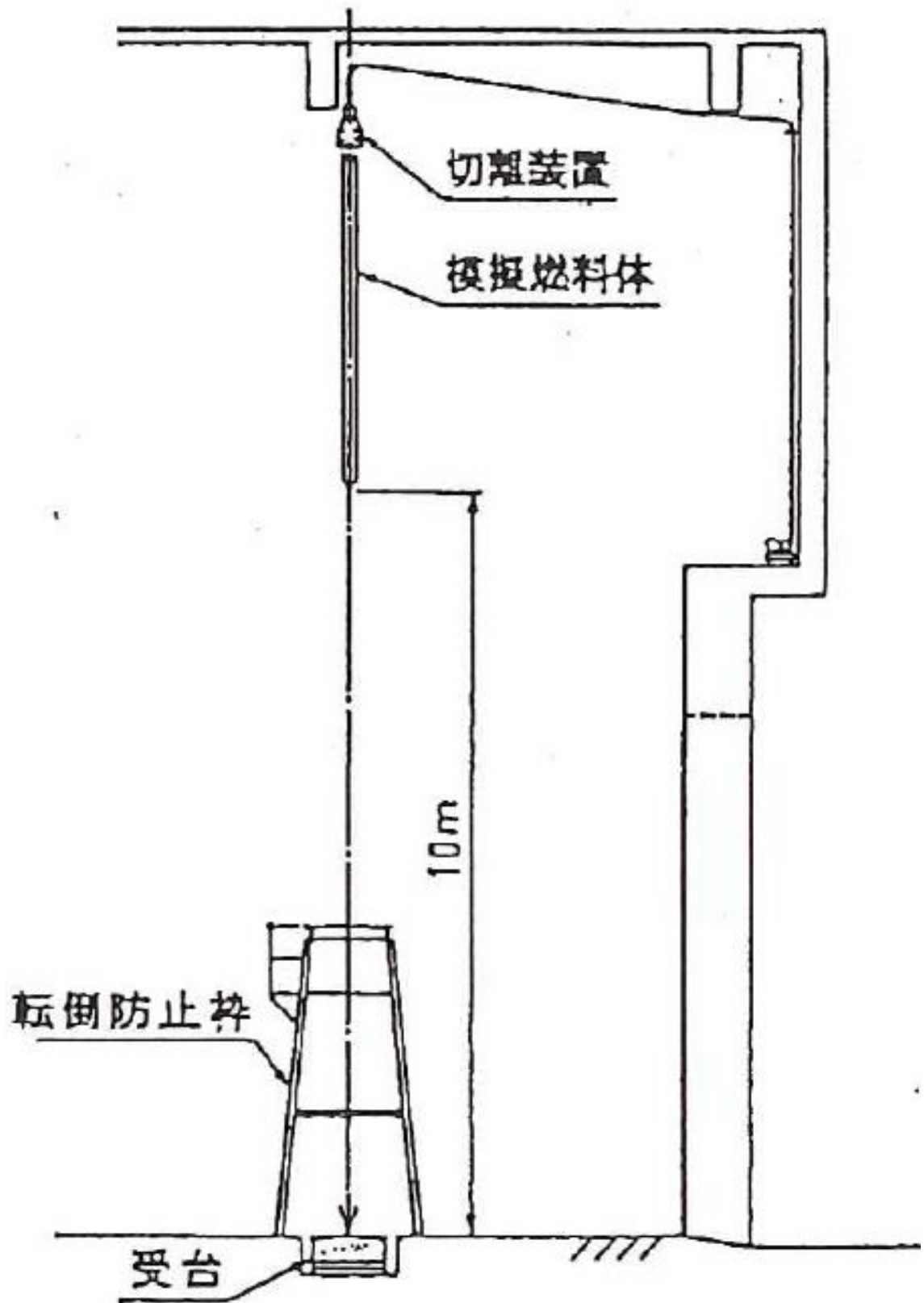
### 3. 参考文献

- (1) 「MOX新燃料落下時の燃料被覆管健全性評価」日本原子力学会「1996春の年会」（1996年3月27～29日，阪大）
- (2) 「模擬燃料体の落下試験結果」日本原子力学会「1994春の年会」（1994年3月29～31日，筑波大）



第1図 燃料集合体の垂直落下解析モデル





第2図 落下試験概念図

補足説明資料 3 - 27 (22 条)

## MOX燃料加工施設の平常時の放出量について

MOX燃料加工施設では、設計基準事故の評価における核燃料物質の平常時の放出量を年間放出量を基準としている。年間放出量は、各設備における核燃料物質の年間取扱量、核燃料物質の気相中への移行率（ARF (Airborne Release Factor)）及びフィルタの除染係数を乗じて算出している。

年間放出量の算出に使用する核燃料物質の気相中への移行率として、粉末の場合は $7 \times 10^{-5}$ 、焼結ペレットの場合は $3 \times 10^{-7}$ を使用している。

粉末については、文献(1)を参考にしている。文献(1)では3 mの高さから $UO_2$ 粉末を落下させ、空気中への移行率を求めている。検証の結果、3 mの高さから落下しても、空気中への移行率は最大 $7 \times 10^{-2}\%$ であったことから、 $7 \times 10^{-5}$ の値をARFとして設定している。

ペレットについては、文献(2)を参考にしている。文献(2)においては、高密度(86%)のペレットを $1300^\circ\text{C}$ 及び $760^\circ\text{C}$ において43m/sから86m/sまでの衝撃をかけた際の $10\mu\text{m}$ 以下の破片の発生割合を求めている。検証の結果、衝突速度43m/s、 $760^\circ\text{C}$ の際の破片発生割合は $2.5 \times 10^{-4}\%$ であった。破片発生割合及び文献(1)での3 m落下による空気中への移行率 $7 \times 10^{-2}\%$ を用いて焼結ペレットの落下時における空気中への移行率を求めた結果、 $2.1 \times 10^{-6}\%$ であったことから、 $3 \times 10^{-7}$ の値をARFとして設定している。

以上より、平常時の年間放出量の評価において、粉末又は焼結ペレットの落下時の移行率を使用して算出していることから、グローブボックス内の粉末容器の落下等によるMOX粉末の飛散事象は、平常運転時の放出量に包含される。

参考文献

- (1) Sutter, S. L. et al. "Aerosols Generated by Free Fall Spills of Powders and Solutions in Static Air" . Pacific Northwest Laboratory, NUREG/CR-2139(1981)
- (2) Baker, R. D. comp. General-Purpose Heat Source Project, Space Nuclear Safety Program, and Radioisotopic Terrestrial Safety Program, 1977, LA-7091-PR

補足説明資料 3 - 28 (22 条)

## グローブボックス内における火災の発生について

MOX燃料加工施設では重大事故の発生として、外的事象及び内的事象の発生と同時に火災源を内包するグローブボックス内の火災の発生を想定している。グローブボックス内は窒素雰囲気であること、火災源となる潤滑油は機器内に収納していること、着火源を排除していること等、発生防止対策を講じている。しかし、技術的想定を超えて発生防止対策が機能喪失し、火災が発生することを想定する。その際の火災が発生する要素、それらが揃う条件及び可能性について以下に示す。なお、MOX燃料加工施設において重大事故の発生を仮定するグローブボックスは窒素循環型であり、設備の構成は図1のとおり。

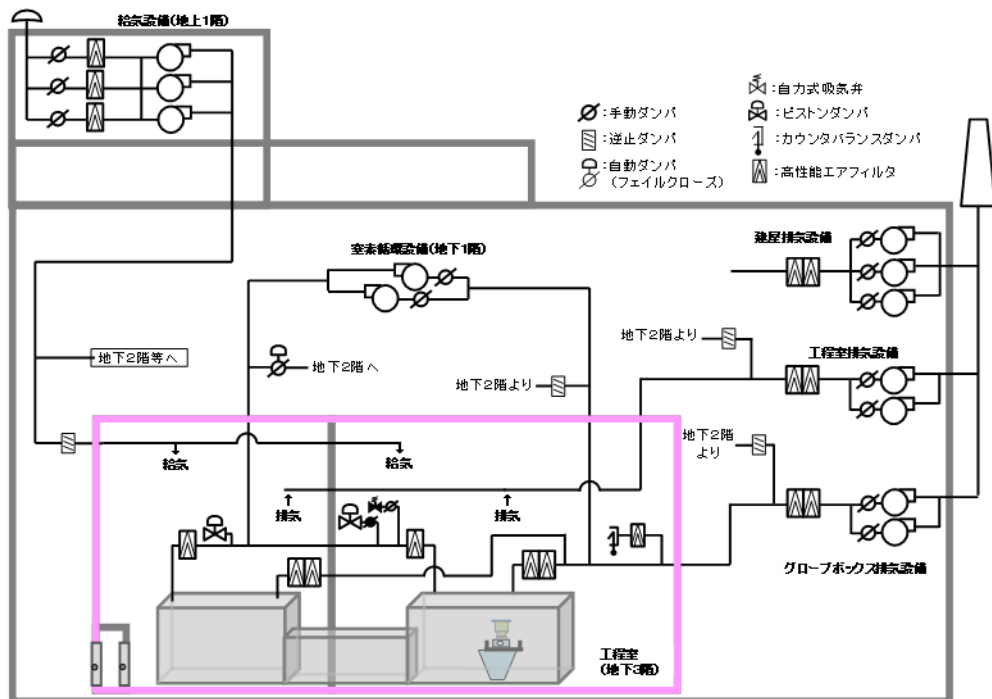


図1 窒素循環型グローブボックスの設備概要

## 1. 可燃物

重大事故に至る火災の可燃物としては、グローブボックス内に設置する機器の潤滑油としている。潤滑油は、機器のギアボックス等に使用されるものであり、ギアボックスを収納する筐体に潤滑油が内包され、潤滑油を内包している構造は溶接構造等となっている。機器等は、基準地震動の 1.2 倍の地震動に対して機能を維持できるように設計することから、損壊は想定されず、機器に亀裂が発生して潤滑油が漏えいすることにより、火災の要素である可燃物となる可能性があるが、潤滑油は、燃焼するためには、一定の温度（約 250℃）が必要であり、漏えいしただけでは、火災の要素となる可燃物とならない。

そのため、火災の要素となる可燃物となるためには、潤滑油の温度を燃焼するために必要な温度に上昇させるための加熱源が必要となる。この加熱源としては、潤滑油を使用する機器があるが、機器の運転時の温度は 60℃程度であり、潤滑油の燃焼に必要な温度まで上昇させる加熱源にはならないため、機器内で通常運転時の温度で保有された潤滑油が漏えいしたとしても可燃物としての条件は成立しない。

機器内で潤滑油の温度が上昇する要因として、過電流の発生が考えられるが、過電流に対しては過電流遮断機能を有している。過電流の発生と過電流遮断機能の機能喪失が同時に発生することにより、機器内の潤滑油の温度が上昇し、温度上昇した潤滑油が漏えいすることに加え、さらに着火源との関係で局所的な温度上昇が発生することで、火災の要素である可燃物になることが考えられる。

## 2. 酸素供給体

重大事故の発生を仮定したグローブボックスは、窒素循環型であり、通常運転時は、窒素循環系統のファンにより窒素が循環供給され、グローブボックス内は窒素雰囲気維持されている。火災が発生するためには、グローブボックス内の窒素が、空気に置換されることが必要となるため、グローブボックス内の窒素を空気に置換するために必要な、以下の設備の状態を踏まえて整理した。

### (1) 窒素循環ファンが停止

窒素循環ファンが停止した場合、窒素雰囲気となったグローブボックスへの給気が停止することになるが、同時にグローブボックス排風機が停止した場合は、窒素雰囲気の状態で流体の動きがなくなるため、窒素雰囲気が空気雰囲気になることはない。そのため、窒素雰囲気を空気雰囲気に置換するためには、窒素循環ファンが停止した状態でグローブボックス排風機が運転を継続することが必要である。

上記状態が継続すると、グローブボックスが過負圧になり自力式吸気弁が開になり、工程室内の空気がグローブボックス内に流入する。なお、上記状態の概要は図2のとおり。





(2) グローブボックス給気系に設置された手動ダンパが開

手動ダンパは、窒素循環型グローブボックスでMOX粉末を取り扱う運転を開始する前に閉になっていることを確認するため、これが開になった状態で運転を開始することは考え難い。万一、手動ダンパが開になっている状態で窒素循環ファンを運転して窒素循環を開始した場合には、手動ダンパの経路から工程室内の空気を取り込まれるため、排気により消費された窒素分に相当する空気量がグローブボックス内に混入するが、グローブボックス内全体が空気雰囲気置換されるまでに時間を要する。ただし、グローブボックス内の酸素濃度を計測しているため、酸素濃度上昇等の異常があればMOX粉末を取り扱う運転を開始しないため、外部への多量の放射性物質の放出が発生する条件は成立しない。万一、運転中に上記状態になった場合には、加工工程の停止等の措置を講じるため、外部への多量の放射性物質の放出が発生する条件は成立しない。

上記以外のケースとして、手動ダンパが開の状態、窒素循環ファンが停止し、さらにグローブボックス排風機が運転している状態になった際は、窒素雰囲気が空気雰囲気置換される可能性があるが、運転開始前の確認時に手動ダンパが開になっていることは防止できるため、この条件は成立しない。

さらに別のケースとして、手動ダンパを開状態にする状況として、グローブボックス内機器の保守作業等があるが、この場合はグローブボックス内に蓋のない容器が存在しない状態にして作業を行うことから、外部への多量の放射性物質の放出が発生する条件は成立しない。また、保守作業等を行う際には、作

業員がグローブボックス周辺に居るため、万一火災が発生した際には、消火器により速やかに消火を行うことが可能であり、火災が継続することはない。

(3) グローブボックスが過負圧になり自力式吸気弁が開

グローブボックスが過負圧になり自力式吸気弁が開になる条件は、(1)に記載したとおりである。

(4) 窒素循環設備のダクト等の破断

窒素循環設備のダクト等が破断した状態でグローブボックス排風機が運転を継続した場合、(1)と同様に工程室内の空気がグローブボックス内に流入し、窒素雰囲気から空気雰囲気に置換される。

上記状態の概要は図3のとおり。

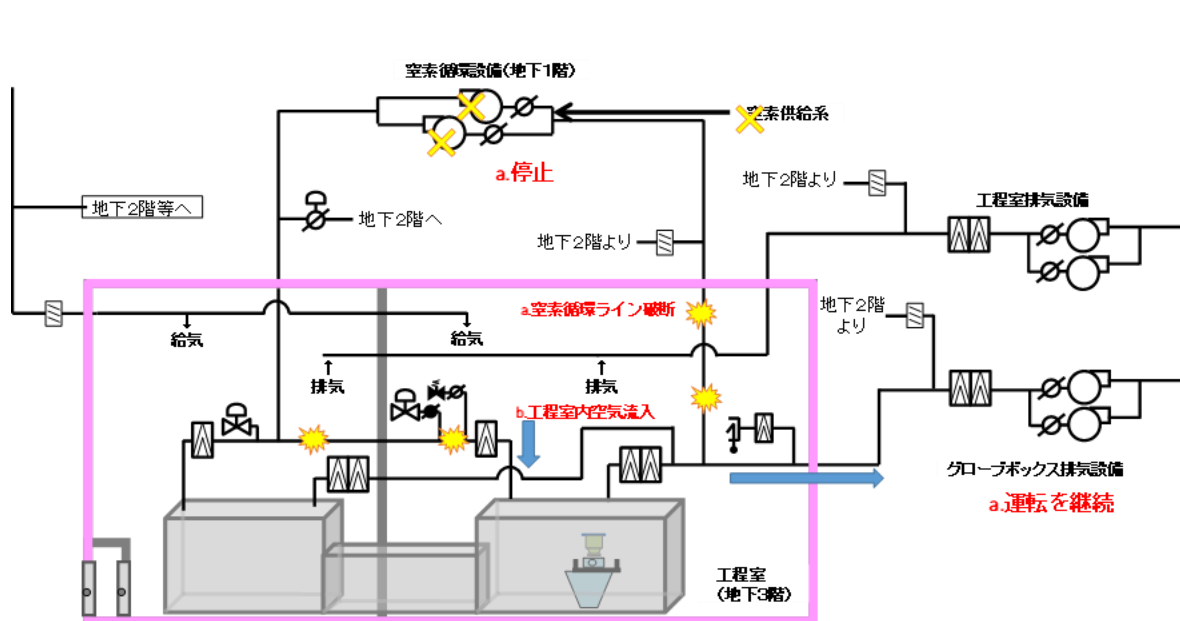


図3 窒素循環設備のダクト等破断時の状況

### 3. 着火源

着火源とは着火の原因となる小さな高温部分を発生させる現象であり、裸火、高温物、摩擦、衝撃、静電気放電など様々な種類があるが、裸火や高温物、摩擦、衝撃はグローブボックス内に存在しないこと、一定の耐震性を持たせることにより機器構造が維持されることなどの理由により発生の可能性はないが、地震発生時の静電気の発生やケーブル等によるスパークの発生の可能性は否定できない。

### 4. 火災発生の条件整理の結果

1～3より、重大事故として特定した火災を発生させるためには、以下の状態が重なり発生する必要がある。なお、以下の3要素に係る状態が同時に整うことが必要であるが、潤滑油の温度上昇やグローブボックス内の空気への置換には一定時間必要であり、段階的に事象が発生する必要がある。

#### (1) 可燃物

過電流と過電流遮断機能の喪失が発生した際に、機器内の潤滑油の温度が上昇し、機器の亀裂から温度上昇した潤滑油が漏えいする。

#### (2) 酸素供給体

窒素循環ファンが停止した状態で、グローブボックス排風機の運転が継続し、グローブボックスが過負圧になることで自力

式吸気弁が開となり、工程室内の空気がグローブボックス内に流入する又は、窒素循環設備のダクトが破断した状態でグローブボックス排風機が運転を継続し、工程室内の空気がグローブボックス内に流入する。

### (3) 着火源

ケーブル等によるスパークが発生し、潤滑油が発火する。

上述した各事象は偶発的な事象であり、共通要因により同時に発生することは想定できないが、技術的想定を超えた状態として、重大事故ではこれらの偶発的な事象の重ね合わせを考え、火災が発生する状態を仮定する。

補足説明資料 3 - 29 (22 条)

## MOX燃料加工施設におけるグローブボックスの整理

MOX燃料加工施設における重大事故の特定において、グローブボックスについて考慮する事項を整理した表を以下に示す。

	火災源	グローブボックスの耐震性	安全上重要な施設	MOX粉末の取扱い	内装機器の耐震性
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である安全上重要施設とするグローブボックス	○	1.2Ss <sup>※1</sup>	○	○	1.2Ss <sup>※1</sup>
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ではない安全上重要な施設とするグローブボックス	×	S	○	○	Ss <sup>※2</sup>
安全上重要な施設以外のグローブボックス	○ (一部)	B, C	×	× <sup>※3</sup>	B, C

※1 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である。

※2 基準地震動による地震力によりグローブボックスに対して波及的影響を与えないように転倒、落下等しない設計である。

※3 分析設備においては少量のMOX粉末を取り扱う。

補足説明資料 3-30(22 条)



## MOX燃料加工施設における火災の特徴について

### 1. MOX燃料加工施設における火災の特徴について

MOX燃料加工施設においてMOX粉末又はグリーンペレットを取り扱うグローブボックス、乾燥後のペレットを取り扱うグローブボックス及び分析設備を収納する一部のグローブボックスは、窒素ガス雰囲気で行う。このため、窒素ガス雰囲気下において火災は発生しない。

MOX燃料加工施設の燃料製造における加工工程は乾式工程であり、焼結処理で水素・アルゴン混合ガスを使用するほかには、有機溶媒等の可燃性物質を多量に取り扱う工程はないことから有機溶媒等による大規模な火災は発生しない。また、機械の摺動部は潤滑油を用いるが、引火点が200℃と比較的高く、容易に引火するものではない。

核燃料物質を取り扱うグローブボックス等の設備及び機器は、不燃性又は難燃性材料を使用することから、核燃料物質を取り扱うグローブボックス等の設備及び機器による大規模な火災は起こらない。ただし、MOX燃料加工施設の運転に必要な可燃性物質は、火災防護の対策を講じたうえで使用する。

燃料加工建屋には6.9kVで受電し、各設備に必要な電圧に変圧器で降圧して使用する。このため、工程室内の設備及び機器のうち、焼結炉等を除くものについては、アーク放電不良による大規模な電気火災のリスクは小さい。

これらのMOX燃料加工施設における火災の特徴に関連する設計及び運用について、以下に示す。

## 1.1 核燃料物質の形態とグローブボックス内雰囲気の種類

グローブボックス内で取り扱う核燃料物質の形態と、それらグローブボックス内における雰囲気を 1.1-1 図及び 1.1-2 図に示す。



燃料加工建屋 地下3階

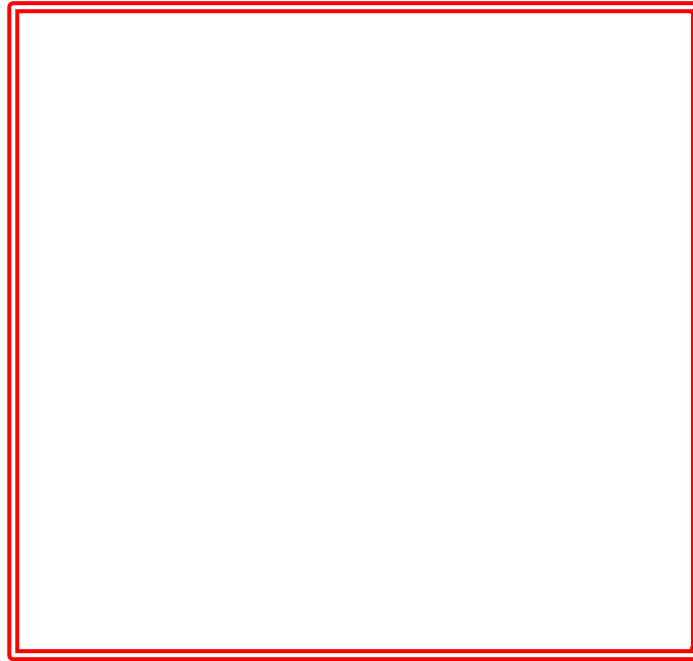
取扱形態	
	燃料棒(燃料集合体)を主に取り扱う室
	ペレットを主に取り扱う室
	グリーンペレットを主に取り扱う室
	粉末を主に取り扱う室

- :窒素循環型GB
- :窒素貫流型GB
- :空気雰囲気型GB

※1 排ガス処理装置GBは水素-アルゴン混合ガス雰囲気である焼結炉と接続されているGBであり、GB内雰囲気が焼結炉内に逆流しない設計とする。

については核不拡散上の観点から公開できません。

### 1.1-1 図 燃料加工建屋地下3階における核燃料物質の取扱形態及びグローブボックス内雰囲気



燃料加工建屋 地下2階

取扱形態	
	燃料棒(燃料集合体)を主に取り扱う室
	ペレットを主に取り扱う室
	グリーンペレットを主に取り扱う室
	粉末を主に取り扱う室

- : 窒素循環型GB
- : 窒素貫流型GB
- : 空気雰囲気型GB

- ※2 スタック乾燥装置はアルゴンガス雰囲気下でペレットの乾燥を行う装置であり、装置内で空気とアルゴンガス、アルゴンガスと窒素の置換を行う。
- ※3 挿入溶接装置GBと除染装置GBの境界は開口部を限定し、開口部にボールバルブを設けることで、GB内の雰囲気を管理する。
- ※4 小規模焼結炉排ガス処理装置GBは水素-アルゴン混合ガス雰囲気である小規模焼結処理装置と接続されているGBであり、GB内雰囲気が小規模焼結処理装置内に逆流しない設計とする。
- ※5 再生スクラップ焙焼処理装置GBに接続するGBはシャッタを設けることで、GB内の雰囲気を管理する。

  については核不拡散上の観点から公開できません。

## 1.1-2 図 燃料加工建屋地下2階における核燃料物質の取扱形態及びグローブボックス内雰囲気

### 1.2 グローブボックス内に持ち込む可燃性物質について

#### 1.2.1 アルコール、ウエス等

MOX燃料加工施設の各工程では、生産工程上、測定精度に係る設備及び機器を収納するグローブボックス又は除染に係る清掃

を必要とするグローブボックスにおいては、アルコール、ウエス等が高頻度で必要となる。これらのグローブボックスにおいて使用の都度、アルコール、ウエス等をバッグイン及びバッグアウトすることは困難であることから、グローブボックス内にアルコール、ウエス等を保管する必要がある。設備の運転のためにグローブボックス内にアルコール、ウエス等の可燃性物質を保管する必要がある場合は、可燃性物質を金属製の容器等に収納することで火災の発生を防止する。

アルコール、ウエス等を高頻度で使用するグローブボックスの配置を 1.2.1-1 図に示す。また、各工程におけるアルコール、ウエス等の使用例は以下のとおりである。

- ・ 試料瓶， 容器及び金型の拭き取り
- ・ ボールミルのボール清掃
- ・ 試作前の金型除染
- ・ レーザ測長器又は重量測定器の校正に用いるマスターペレットの拭き取り

なお、気送子， 試料瓶及びスミヤろ紙については可燃性物質量が少ないことから、万一、火災時に燃焼した場合であっても、グローブボックスへの影響は小さい。

凡例					
■	アルコール、ウエス等を高頻度で使用するグローブボックス	■	ペレットを主に取り扱う室	■	グリーンペレットを主に取り扱う室
■	燃料棒(燃料集合体)を主に取り扱う室	■		■	粉末を主に取り扱う室
□	火災区域				



については核不拡散上の観点から公開できません。

### 1.2.1-1 図 アルコール、ウエス等を高頻度で使用するグローブボックスの配置

### 1.2.2 潤滑油

MOX燃料加工施設においては、グローブボックス内外に設置する設備及び機器に潤滑油を使用するものがある。

潤滑油は可燃性物質であるが、不燃性材料の容器に収納すること、引火点は 200℃以上であり、機器周辺には高温部はないことから、火災のリスクは小さい。

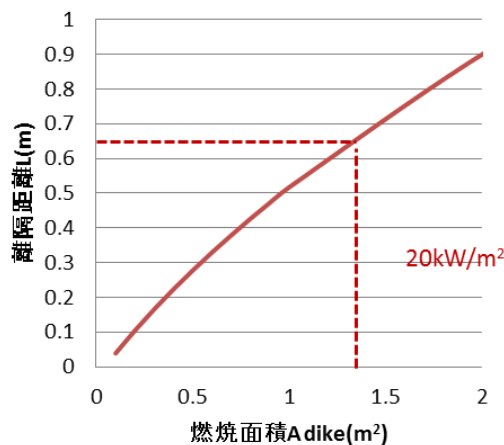
火災区域に設定する工程室では、グローブボックス外の火災源になり得る潤滑油を内包する機器及び電気盤の火災について、安全上重要な施設のグローブボックスへの火炎及び輻射熱による影響を軽減するため、離隔距離を設ける設計又は遮熱板を設置する

設計とする。

グローブボックスの熱輻射の基準としては、 $20\text{kW/m}^2$  を設定する。

なお、グローブボックス外で最も潤滑油を内包する機器が多く設置されているペレット加工第2室の焼結設備において、真空ポンプ4台から潤滑油が漏えいし火災が発生したと想定した場合、燃焼面積は約 $1.3\text{m}^2$ であり、必要な離隔距離は約1 m以上となる。

1.2.2-1 表 燃焼面積と離隔距離の関係



火災により核燃料物質が気相中へ移行する状態としては火災による気流の影響を直接受ける場合であるが、核燃料物質は容器又は機器内で取り扱うこと及びグローブボックス内外において潤滑油を内包する設備及び機器には、オイルパンを設置することで、火災の延焼範囲を限定することから、火災によりMOXが気相中へ移行する量は極めて小さいと考えられる。

### 1.3 遮蔽体

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、従事者の作業性等を考慮し、適切に遮蔽及び機器を配置する設計とする。また、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。また、従事者の立入時間等を考慮し、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、区分ごとの基準線量率を満足する設計とする。MOX燃料加工施設における遮蔽体の設計について以下に示す。

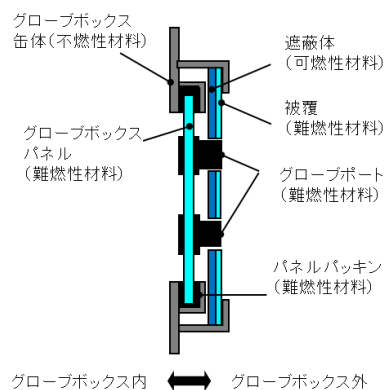
中性子線の遮蔽材としては、水素原子を多く含む材料が適しているため、MOX燃料加工施設の一部では、遮蔽性能の高いポリエチレンを用いる設計とする。

ガンマ線の遮蔽材には、遮蔽性能の高い鉛、鉄等を用いる設計とするが、視認性が必要な場合には、含鉛メタクリル樹脂を用いる設計とする。

MOX燃料加工施設内の可燃性物質になり得る遮蔽体は、火災時に可燃性物質とならないよう対策することで、火災源としてのリスクを排除する。

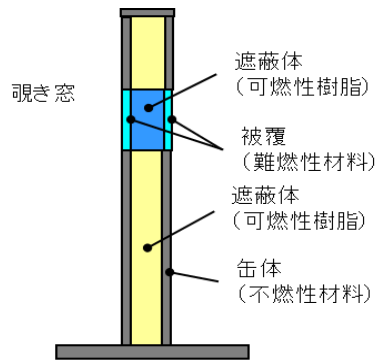
管理区域内における可燃性の遮蔽材は、不燃性材料又は難燃性材料で覆う設計とする。

含鉛メタクリル樹脂を難燃性材料で覆う場合は、UL 垂直燃焼試験 (UL94 V-0) を確認した材料で覆う設計とする。



1.3-1 図 グローブボックスの構造の概要図

補-3-30-7




1.3-2 図 遮蔽体の構造の概要図

#### 1.4 盤

燃料加工建屋には 6.9kV で受電し、各設備に必要な電圧に変圧器で降圧した上で給電する。工程室の設備及び機器のうち、焼結炉等を除くものについては、440V 未満に降圧された電源が各設備の盤に給電される。

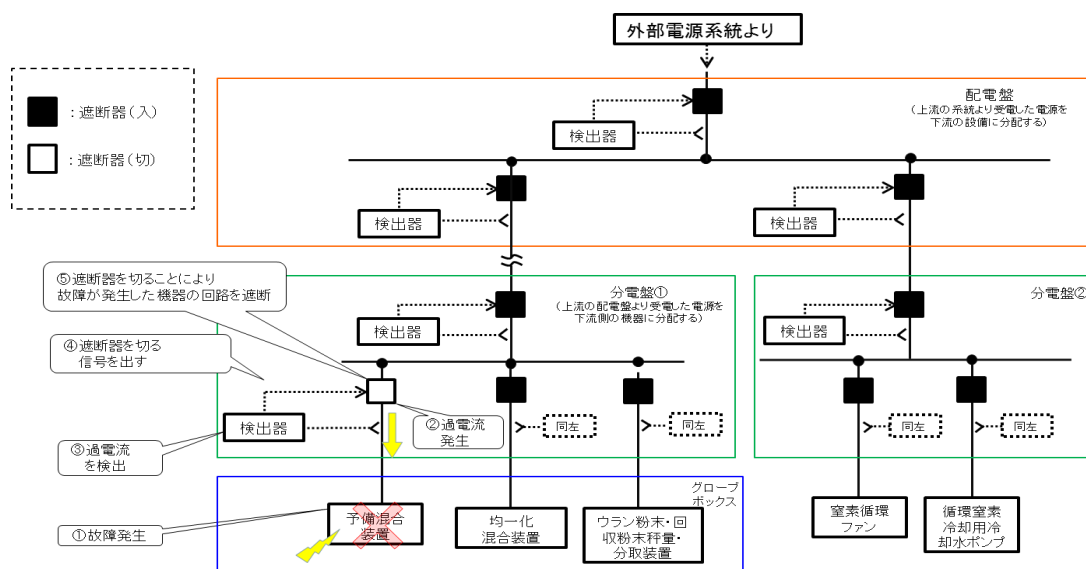


 については核不拡散上の観点から公開できません。

1.4-1 図 燃料加工建屋内の給電の概要図



また、機器の故障により過電流が発生した場合には、当該機器に給電を行う系統上の直近の検出器が過電流を検出し、遮断器を切ることにより、火災の発生要因となる故障が発生した機器の回路を遮断できる。概略電気系統図を 1.4-2 図に示す。



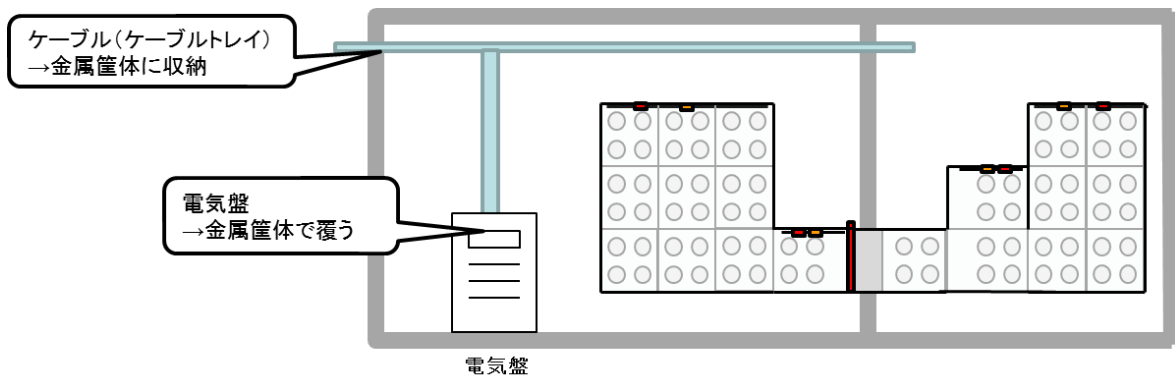
1.4-2 図 概略電気系統図

火災源となり得る機器及び電気盤並びに安全上重要な施設のうち、機器、ダクト、ケーブルトレイ、電線管及び盤の筐体並びにこれらの支持構造物の主要な構造材は、不燃性材料又は難燃性材料を使用する設計とする。大規模な電気火災が発生するリスクがある電気盤はグローブボックスから隔離をとる設計とする。また、実証試験により延焼性（米国電気電子工学学会規格 IEEE383－1974 又は IEEE1202－1991 垂直トレイ燃焼試験相当）及び自己消火性（UL1581 (Fourth Edition) 1080 VW-1 UL 垂直燃焼試験相当）を確認したケーブルを使用する設計とする。

安全上重要な施設に係る盤は、互いに独立した系統又は回路から構成し、物理的及び電氣的に分離する設計とする。これらの安

全上重要な施設のケーブルは、物理的系統分離を行う設計とする。

このため、これらの安全上重要な施設は、火災時でも機能を損なうことはない。



1.4-3図 電気盤及びケーブルのイメージ図

MOX燃料加工施設において、運転時に発生し得る主な電気火災の原因として、短絡、断線、接続部の緩みが考えられる。

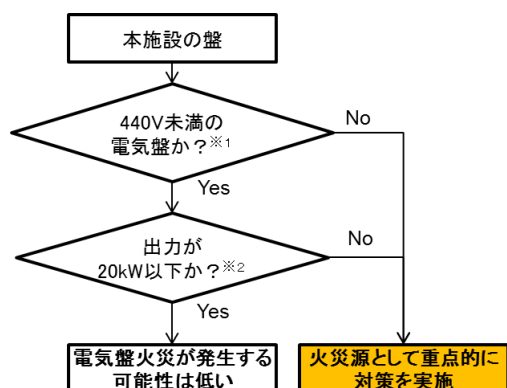
短絡は、電気回路の2点が、非常に低い抵抗値で接続されることにより、ケーブルが許容できる電流よりも大きな電流が発生し、ケーブルが発熱する。

断線は、ケーブルが切れかかっている状態であり、断線部分での発熱及び火花が発生する。

接続部の緩みは、ケーブル接続部（固定部分）の緩みにより接触不良を起こし、接触部が発熱する。

上記の現象は遮断器を設置することで回路を遮断することができるが、短時間で火花が発生し、火災に至るリスクがある。このため、工程室の設備及び機器のうち、焼結炉等を除くものについては、440V未満に降圧された電源が各設備の盤に給電される設計となって

いることを踏まえ、1.4-4図のフローに基づき、電気盤火災が発生するリスクが高い箇所を特定すると、440V以上の回路を有する電気盤又は出力が20kWを超える電気盤である。



※1 NUREG/CR-6850 における以下の記載に基づく。

Also note that panels that house circuit voltages of 440V or greater are counted because an arcing fault could compromise panel integrity (an arcing fault could burn through the panel sides, but this should not be confused with the high energy arcing fault type fires).

「440V以上の回路を収容する電気盤は、アーク放電不良が盤の健全性に支障をきたす可能性がある点に留意すること」

※2 消防法施行令に基づく省令(対象火気設備等の位置、構造及び管理並びに対象火気器具等の取扱いに関する条例の制定に関する基準を定める省令(平成十四年三月六日総務省令第二十四号)第二章第三条十五項の記載に基づく。

「十五 変電設備(全出力二十キロワット以下のもの及び第二十号に掲げるものを除く。以下同じ。)」

#### 1.4-4図 電気盤火災が発生するリスクの高い箇所の特定フロー

### 1.5 グローブポート

グローブボックスのうち、作業頻度が多い箇所のグローブポートについては、作業用グローブが常時取り付けられている。

作業用グローブは難燃性素材であるが、万が一火災により損傷した場合には、グローブボックスから工程室への漏えい経路となる可能性がある。

このため、作業用グローブが取り付けられたグローブポートについては、作業時以外はグローブボックスパネルと同様の素材のポートカバーを取り付ける運用とする。

補足説明資料リスト  
 第22条: 重大事故等の拡大の防止等(5. 重大事故等の対処に係る有効性評価の基本的考え方)

補足説明資料		備考
資料No.	名称	
補足説明資料5-1	放射性物質の放出量評価において設定した高性能エアフィルタの除染係数	
補足説明資料5-2	使用済燃料の15年冷却による事故時評価用最大線源の影響について	
補足説明資料5-3	冷却期間の変更における影響	

補足説明資料 5－1（第 22 条）

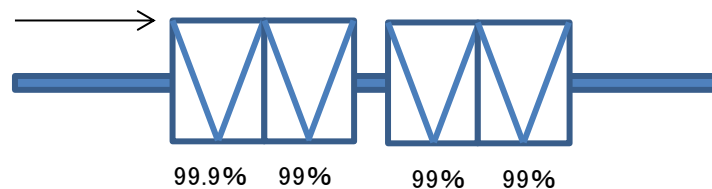
放射性物質の放出量評価において設定した  
高性能エアフィルタの除染係数

1. 高性能エアフィルタの除染係数の設定について

高性能エアフィルタ 1 段当たりの捕集効率は 99.97% 以上 ( $0.15 \mu\text{m}$  DOP 粒子)<sup>(1)</sup> であり、高性能エアフィルタ 1 段目と 2 段目の捕集効率は同等との試験データ<sup>(2)</sup>もあるが、1 段目：99.9%、2 段目：99%として、高性能エアフィルタ 2 段の捕集効率を 99.999% としている。

また、高性能エアフィルタを 3 段直列に並べた DF 測定試験<sup>(3)</sup>では  $DF \geq 10^{11}$  との結果が得られているが、高性能エアフィルタ 4 段の捕集効率については、上記試験の高性能エアフィルタの除染係数

( $DF \geq 10^{11}$ ) よりも保守側となるよう、後段 2 段の高性能エアフィルタの捕集効率をそれぞれ 99% と設定し、全体として除染係数を  $10^9$  ( $DF : 10^9$ ) と想定する。



第 1. - 1 図 事故評価における高性能エアフィルタの  
捕集効率の設定

2. 高性能エアフィルタの段数と除染係数の関係

第 2. - 1 図に示すように、後段のフィルタほど除染係数は低下するが、除染係数が最小となる粒径付近では、各段のフィルタの捕集効率に大きな違いはない<sup>(4)</sup>。

多段フィルタシステムにおいては、各段のフィルタの捕集性能(粒子

径別捕集効率)がまったく変わらなかったとしても,後段のフィルタほどその除染係数  $DF$  が相対的に低下する。ただし,フィルタ固有の値である  $DF$  の最小値より小さくなることはない。

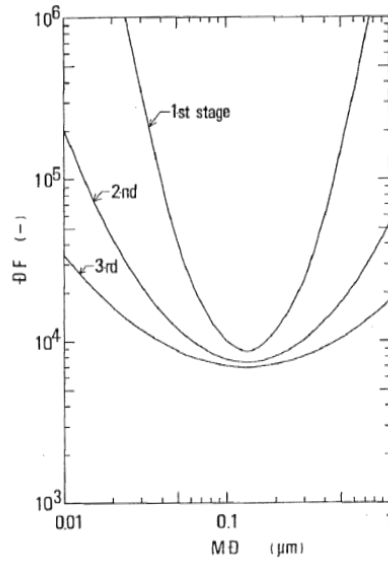


Fig. 5  $DF$  values of HEPA filter in multistage filtration system for aerosol particles with  $\sigma_g=1.5$ .

## 第2. - 1 図 フィルタの段数と除染係数の関係

### 3. 参考文献

- (1) 放射性エアロゾル用高性能エアフィルタ. 日本規格協会, 1995,  
JIS Z 4812-1995.
- (2) 尾崎 誠, 金川 昭. 高性能エアフィルタの苛酷時健全性試験,  
(I) DOP エアロゾルの捕集性能. 日本原子力学会誌. Vol.27,  
No. 7, 1985,
- (3) Seefeldt, W. H. et al. Characterization of Particulate  
Plutonium Released in Fuel Cycle Operations. Argonne  
National Laboratory, 1976, ANL-75-78
- (4) 山田裕司ほか. HEPA フィルタの捕集効率と除染係数. 保健物理,  
21, 1986,



補足説明資料 5 - 2 (22 条)

使用済燃料の15年冷却による事故時評価用最大線源の影響について

1. はじめに

再処理施設において使用済燃料をせん断するまでの冷却期間を4年から15年に変更したことによる、MOX燃料加工施設の評価条件の影響について説明する。また、再処理後の経過時間が長くなるとプルトニウム-241が半減期14.3年でベータ崩壊しMOX粉末中のアメリシウム-241の含有量が増加することから、これによる評価条件への影響を合わせて説明する。

本資料では加工事業許可申請書に記載している以下項目の被ばく評価を対象に影響を確認する。

- ・遮蔽設計
- ・一般公衆被ばく(平常時)
- ・一般公衆被ばく(事故時)

2. 遮蔽設計

2.1 冷却期間15年による影響

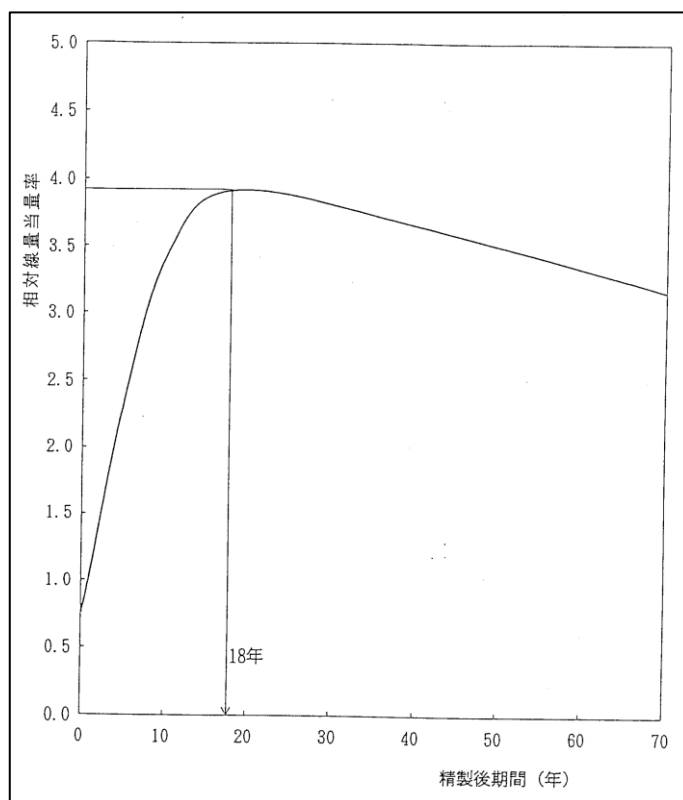
遮蔽設計については、加工事業許可申請書「添付書類五 ロ. 放射線安全設計 (ロ) 放射線遮蔽」に以下のとおり記載している。

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以下の燃料仕様から設定する。

元素	ガンマ線		中性子線
	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 <sub>pr</sub>	10MW/t・U <sub>pr</sub>	10MW/t・U <sub>pr</sub>
使用済燃料集合体平均 燃焼度	45GWd/t・U <sub>pr</sub>	45GWd/t・U <sub>pr</sub>	45GWd/t・U <sub>pr</sub>
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

上記の燃料仕様に基づき ORIGEN-2 コードを用いて崩壊計算を行った結果、プルトニウムについては、第 2.1.1 図に示すとおり再処理後の経過期間が 18 年のときガンマ線による線量率が最大となり、同様に再処理後の経過時間が 30 年のときプルトニウムの中性子発生数が最大となる。また、ウランについては、再処理後の経過期間が 10 年のときガンマ線による線量率が最大となり、これらを考慮して遮蔽設計を行っている。

以上のとおり、より厳しい結果となるように冷却期間を設定し評価していることから、使用済燃料の冷却期間を 15 年としたことによる遮蔽設計の評価条件に影響はない。



第 2.1.1 図 再処理後の経過年数に対するプルトニウムの  $\gamma$  線線量率の推移

## 2.2 アメリシウム-241 増加の影響

ガンマ線の線量率及び中性子発生数の算出に当たっては、アメリシウム-241 及びその他の子孫核種を含めて崩壊計算を行っていることから、アメリシウム-241 の増加による遮蔽設計の評価条件に影響はない。

### 3. 一般公衆被ばく(平常時)

#### 3.1 冷却期間 15 年による影響

平常時の一般公衆への被ばく評価については、加工事業許可申請書「添付書類六 二. 放射性廃棄物の廃棄に関する管理 (イ) 放射性気体廃棄物の放出管理 (3) 排気中の放射性物質による一般公衆の被ばく ①放射性気体廃棄物の推定年間放出量」に以下のとおり記載している。

アメリカシウム-241 は、再処理後の蓄積を考慮し、プルトニウム質量に対する比で 4.5%と設定する。

核種	質量割合 (%)
P u - 238	2.9
P u - 239	55.3
P u - 240	26.3
P u - 241	12.5
P u - 242	3.0
A m - 241	4.5
合計	104.5

ここで、「再処理事業所 再処理事業指定申請書」における気体廃棄物の推定放出量評価の条件は以下のとおりである。

#### 4.2.2 気体廃棄物の推定放出量

##### (1) 放射性物質量の推定条件

使用済燃料中の放射性物質については、下記の条件を基に ORIGEN-2 コードを使用し推定する。

##### a. 年間再処理量

800  $t \cdot U_{pr}$  (ここでいう  $t \cdot U_{pr}$  は、照射前金属ウラン質量換算であり、以下「 $t \cdot U_{pr}$ 」という)

##### b. 1日当たり再処理する使用済燃料の平均燃焼度

45,000MW d /  $t \cdot U_{pr}$

##### c. 使用済燃料最終取出し前の原子炉停止時からの期間 (以下「冷却期間」という。)

4年

d. 照射前燃料濃縮度

$$38\text{MW}/t \cdot U_{\text{pr}}$$

e. 原子炉の形式

発電用の軽水減速，軽水冷却，加圧水原子炉（以下「PWR」という。）

安全評価における放射性物質の移行と放出量の評価においては，事業に係る溶液あるいは廃液の放射放射能度を以下の標準燃料仕様（1年平均燃料のうち放射性インベントリが大きいPWR燃料）を基に算出した平常運転時の最大濃度を用いる。

燃焼度  $45,000\text{MWd}/t \cdot U_{\text{pr}}$

初期濃縮度 4.5wt%

比出力  $38\text{MW}/t \cdot U_{\text{pr}}$

冷却期間 4年

上記より，ORIGEN-2 コードを用いて，事業指定申請書の条件に基づき第3.1.1表のとおり解析を行う。

第3.1.1表 崩壊計算の解析条件

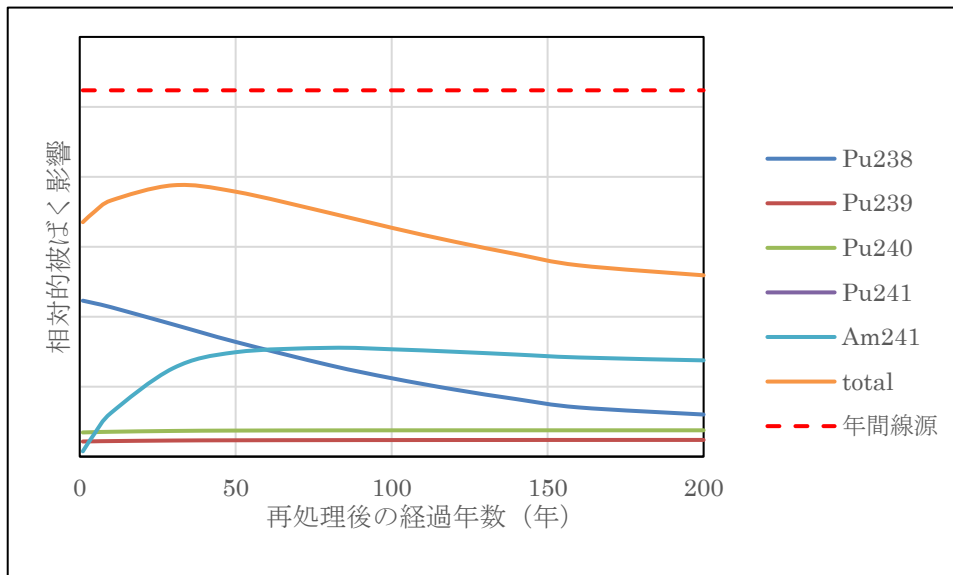
燃料タイプ	PWR
燃焼度	$45,000\text{MWd}/t \cdot U_{\text{pr}}$
比出力	$38\text{MW}/t \cdot U_{\text{pr}}$
初期ウラン濃縮度	4.5wt%
照射後の冷却期間	15年
再処理後の貯蔵期間	最大200年
ライブラリ	PWRU50

計算結果のプルトニウム同位体組成およびアメリシウム-241 に対し，第3.1.2表の ICRP Pub. 72 の換算係数及び比放射能を乗じて相対的な被ばく影響を評価する。

第 3.1.2 表 ICRP Pub. 72 の換算係数 (Type-S) 及び比放射能

核種	H (Sv/Bq)	比放射能 (Bq/g・HM)
Pu-238	1.60E-05	6.38E+11
Pu-239	1.60E-05	2.32E+09
Pu-240	1.60E-05	8.52E+09
Pu-241	1.70E-07	3.90E+12
Am-241	1.60E-05	1.29E+11
Np-237	1.20E-05	2.61E+07

相対的な被ばく影響の結果を第 3.1.1 図に示す。図中赤の破線は一般公衆被ばく(平常時)評価の組成に基づく相対的被ばく影響を示すなお、第 3.1.1 図中の total にはアメリシウム-241 のアルファ崩壊により生成するネプツニウム-237 の影響を含めている。



第 3.1.1 図 相対的被ばく影響

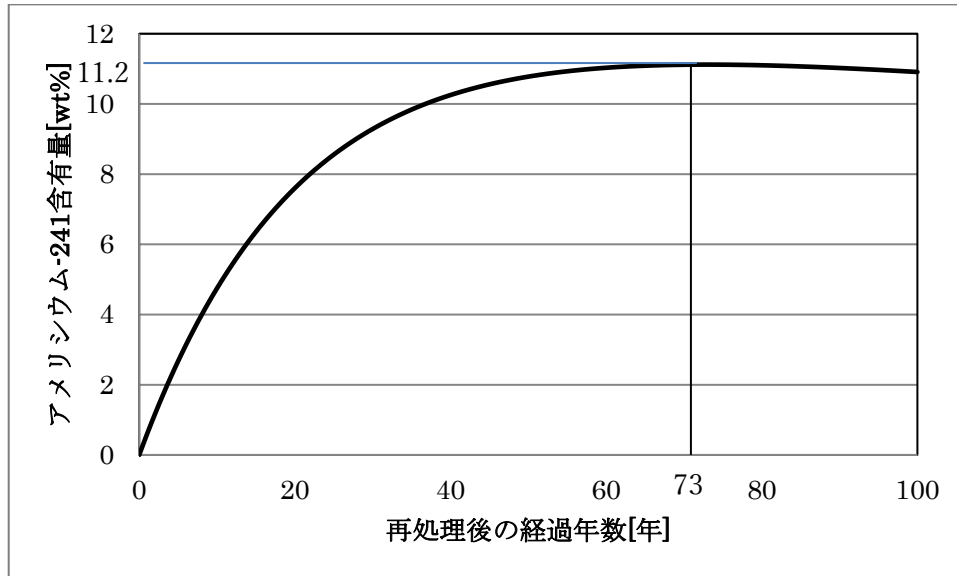
評価の結果、再処理施設において使用済燃料を 15 年冷却した後再処理し、MOX 粉末を長期貯蔵した場合の相対的被ばく影響のピークは約 30 年にあり、これは一般公衆被ばく(平常時)評価の組成に基づく相対的被ばく影響に包絡される。

よって、安全評価上の燃料仕様設定条件の冷却期間を 4 年から 15 年に変更した場合においても、一般公衆被ばく(平常時)評価の組成に影響はない。

### 3.2 アメリシウム-241 増加の影響

加工事業許可申請書において、周辺監視区域境界における空気中の放射性物質(アルファ核

種)の濃度は  $1.4 \times 10^{-13}$  Bq/cm<sup>3</sup> であり、「濃度限度の1万分の1以下であり、一般公衆の線量は具体的な線量を評価するまでもなく極めて小さい」としている。一方、MOX粉末中のアメリカシウム-241含有率が最大となるのは第3.2.1図に示す通り再処理後の経過時間が73年のときの11.2%であり、この場合の評価結果は  $1.8 \times 10^{-13}$  Bq/cm<sup>3</sup> となることから、アメリカシウム-241の増加による影響はない。



第 3.2.1 図 再処理後の経過年数に対するアメリカシウム-241 含有量の推移

#### 4. 一般公衆被ばく(事故時)

##### 4.1 冷却期間 15 年による影響

事故時の一般公衆への被ばく評価については、加工事業許可申請書「添付書類七 イ. 設計基準事故 (ハ)実効線量評価 (1)解析条件」に以下のとおり記載している。

アメリカシウム-241 は、再処理後の蓄積を考慮し、プルトニウム質量に対する比で 4.5%と設定する。

核種	質量割合 (%)
P u - 238	3.8
P u - 239	55.6
P u - 240	27.3
P u - 241	13.3
A m - 241	4.5
合計	104.5

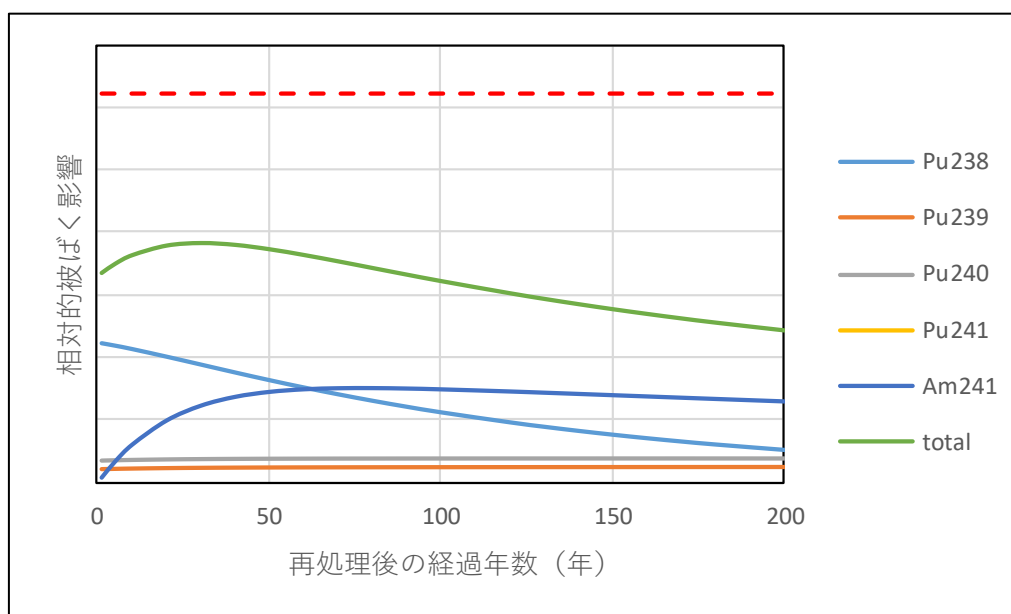
ここで、「再処理事業所 再処理事業指定申請書」における安全評価燃料仕様設定条件は以下のとおりである。

安全評価における放射性物質の移行と放出量の評価においては、事業に係る溶液あるいは廃液の放射能度を以下の標準燃料仕様（1年平均燃料のうち放射性インベントリが大きいPWR燃料）を基に算出した平常運転時の最大濃度を用いる。

燃焼度	$45,000\text{MWd/t} \cdot U_{pr}$
初期濃縮度	4.5wt%
比出力	$38\text{MW/t} \cdot U_{pr}$
冷却期間	4年

この条件うち冷却期間を4年から15年に変更し、「3.1 冷却期間15年による影響」と同様の方法で評価を行う。

相対的な被ばく影響の結果を第4.1.1図に示す。図中赤の破線は一般公衆被ばく(事故時)評価の組成に基づく相対的被ばく影響を示すなお、第4.1.1図中のtotalにはアメリカシウム-241のアルファ崩壊により生成するネプツニウム-237の影響を含めている。



第4.1.1図 相対的被ばく影響

評価の結果、再処理施設において使用済燃料を15年冷却した後再処理し、MOX粉末を長期貯蔵した場合の相対的被ばく影響のピークは約30年にあり、これは一般公衆被ばく(事故時)評価の組成に基づく相対的被ばく影響に包絡される。

よって、安全評価上の燃料仕様設定条件の冷却期間を4年から15年に変更した場合におい



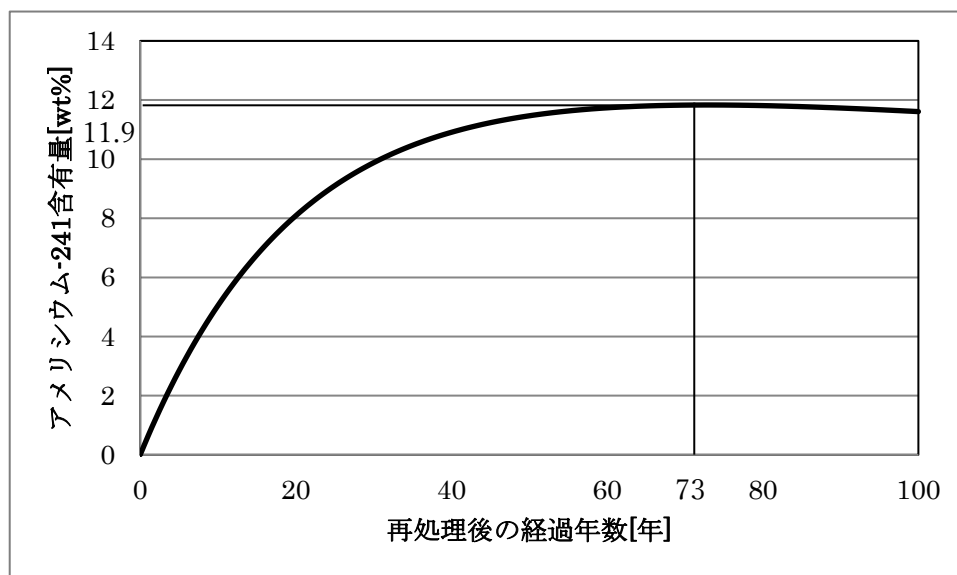
ても、一般公衆被ばく(事故時)評価の組成に影響はない。

#### 4.2 アメリシウム-241 増加の影響

一般公衆被ばく(事故時)の被ばく評価においては、1日当たり再処理する使用済燃料の燃焼度、初期濃縮度等の範囲を考慮し被ばく評価結果が保守側となるようにプルトニウムの同位体組成を設定している。

アメリシウム-241の質量割合4.5%については、平常時の被ばく評価と同様、再処理施設におけるMOX粉末の貯蔵からMOX燃料加工施設で燃料に加工するまでの期間を5年と仮定し、これに裕度を考慮して設定している。

一般公衆への被ばく影響が最も大きい設計基準事故は回収粉末処理・混合装置グローブボックスにおける火災であり、被ばく線量は約 $5.6 \times 10^{-8}$ mSvとしている。一方、MOX粉末中のアメリシウム-241含有率が最大となるのは第4.2.1図に示すとおり再処理後の経過時間が73年のときの11.9%であり、この場合の評価結果は約 $6.8 \times 10^{-8}$ mSvであり、アメリシウム-241の増加による影響をほぼ受けない。



第4.2.1図 再処理後の経過年数に対するアメリシウム-241含有量の推移

5. 参考文献

- (1) 再処理事業所 再処理事業指定申請書. 日本原燃株式会社
- (2) ICRP PUBLICATION72, “Age-dependent Doses to Members of the Public from Intake of Radionuclides: part 5. Compilation of Ingestion and Inhalation Dose Coefficients” .
- (3) ICRP PUBLICATION107, “Nuclear Decay Data for Dosimetric Calculations” .

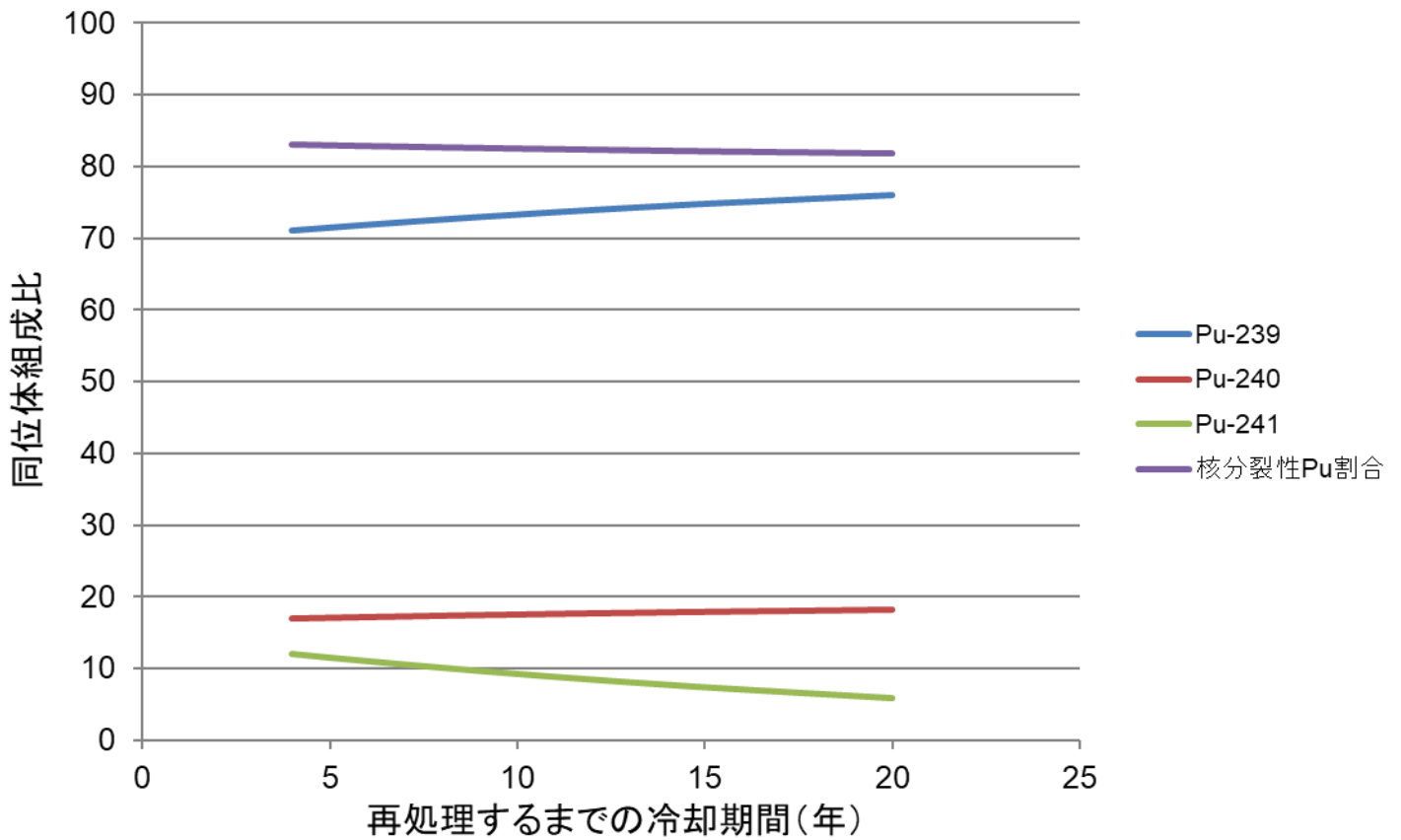
以上

補足説明資料 5 - 3 (第 22 条)

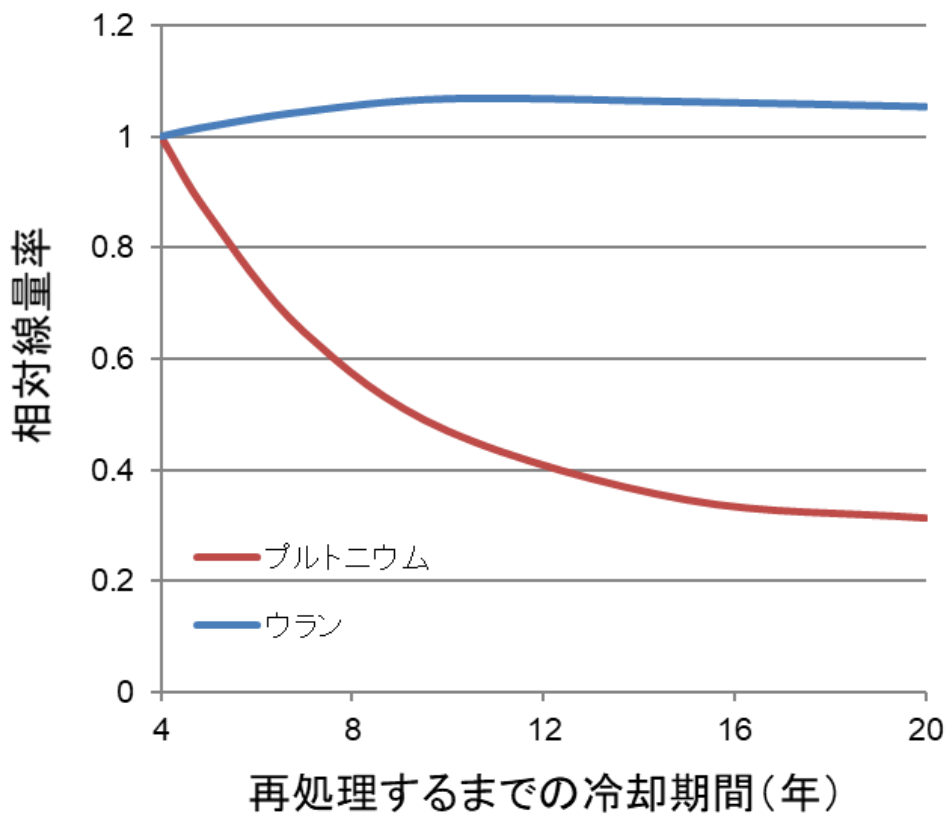
## 冷却期間の変更における影響

安全設計に係る各種評価で使用するパラメータ（線量率，放射能，崩壊熱）の冷却期間依存性については第1図から第7図に示す。

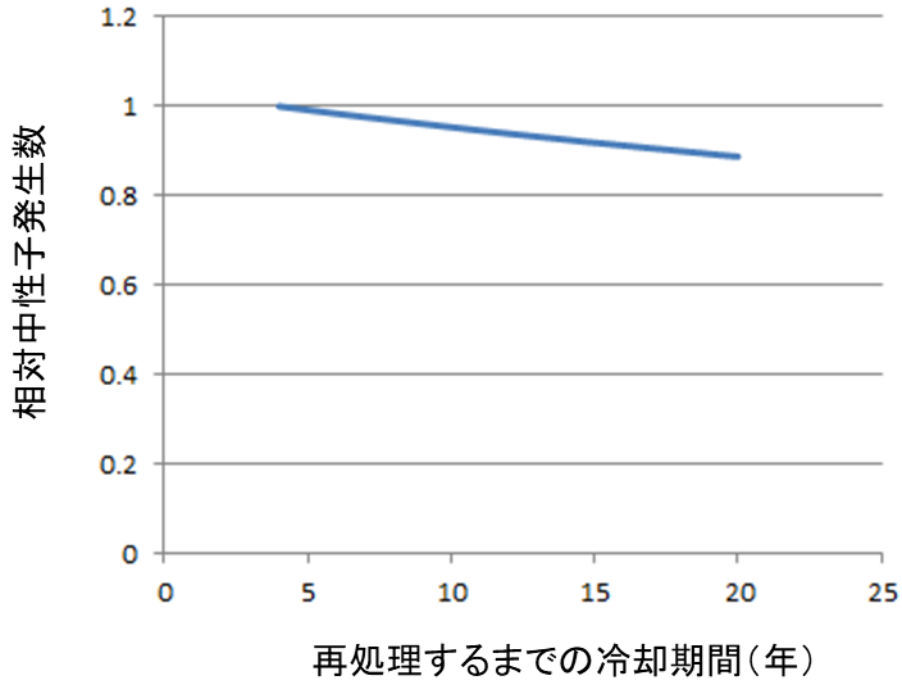
MOX燃料加工施設においては，再処理される燃料の仕様として冷却期間を最低4年と設定して安全設計に係る各種評価を行っているが，第1図から第7図で示すとおり，各パラメータ（線量率，放射能，崩壊熱）は，冷却期間を短い年数で設定した方が長い年数で設定する場合より厳しい値となる。このため，冷却期間の最低年数が増加した場合においても安全設計に係る各種評価は，冷却期間を4年と設定して実施する。



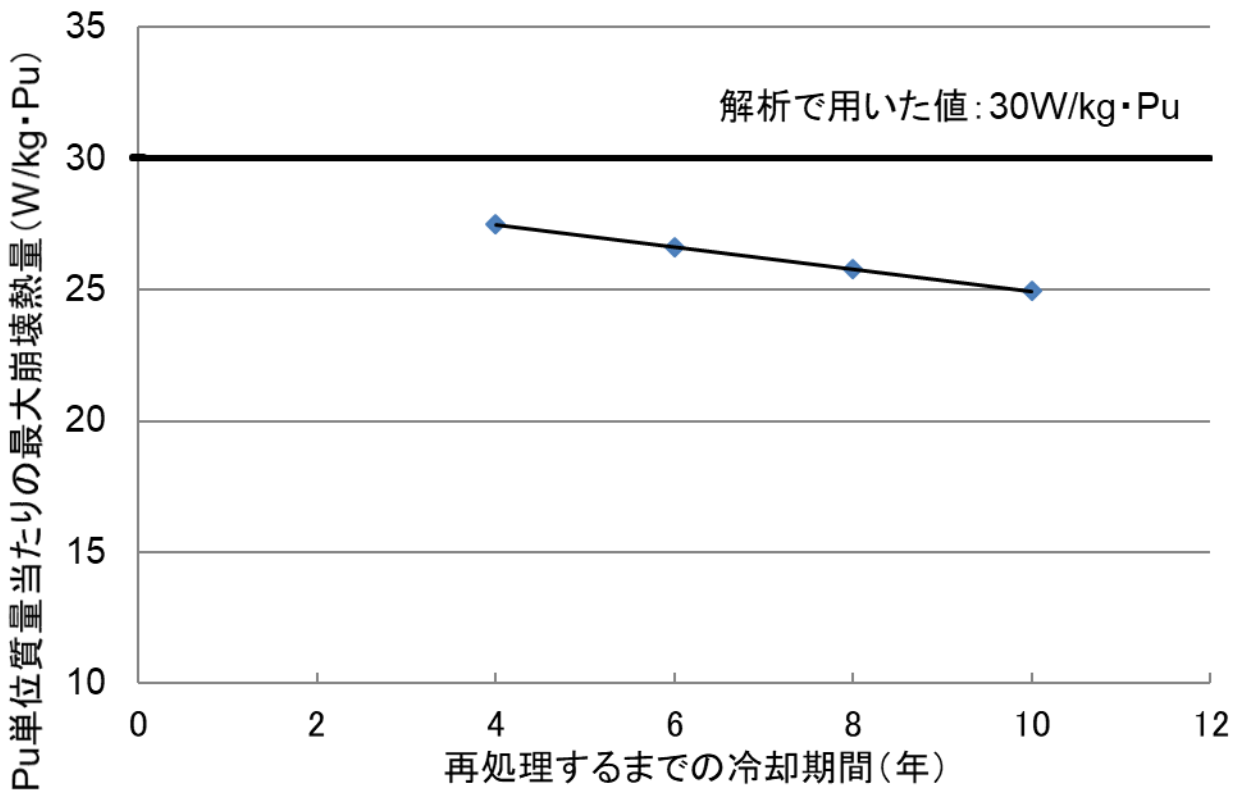
第1図 Pu 同位体組成の冷却期間依存性



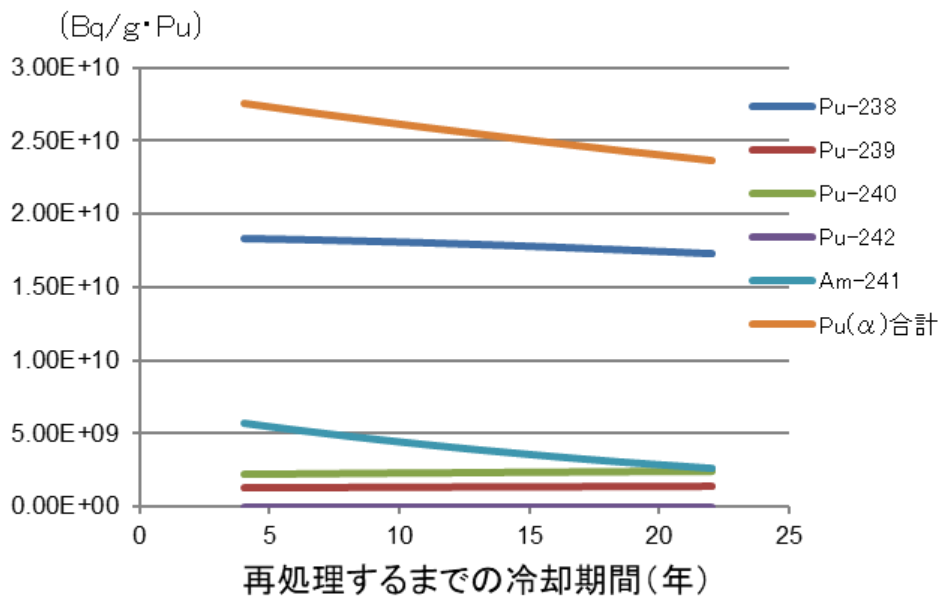
第2図 ガンマ線線量率の冷却期間依存性



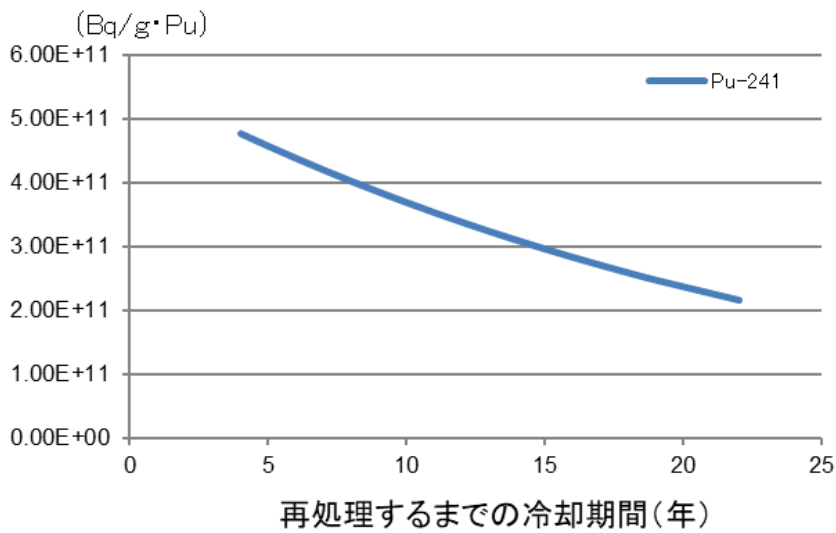
第3図 中性子発生数の冷却期間依存性



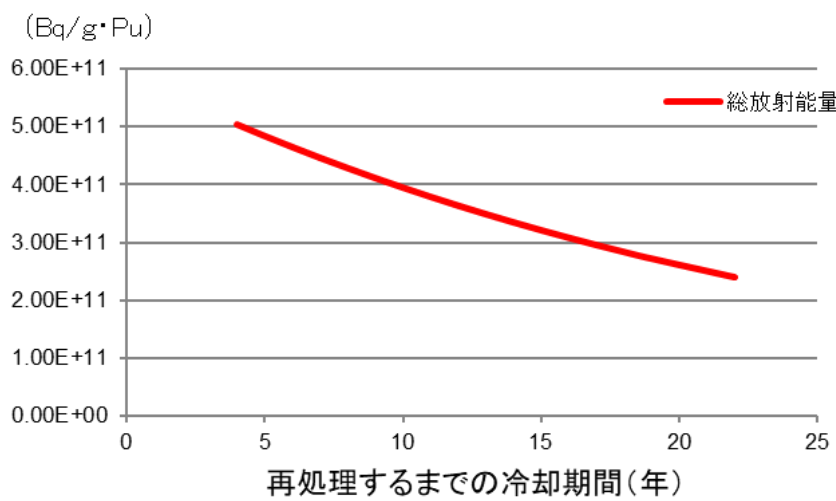
第4図 再処理精製後の経過期間を考慮した崩壊熱量の最大値



第5図  $\alpha$ 核種の放射能の冷却期間依存性



第6図  $\beta$ 核種の放射能の冷却期間依存性



第7図 総放射エネルギーの冷却期間依存性

補足説明資料リスト  
 第22条: 重大事故等の拡大の防止等(6. 核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失への対処)

補足説明資料		備考
資料No.	名称	
補足説明資料6-1	本施設における火災の特徴について	
補足説明資料6-3	火災の消火について	
補足説明資料6-4	重大事故等への対処に使用する設備の有効性について	
補足説明資料6-5	事態の収束までの放出量評価及び被ばく線量評価	
補足説明資料6-6	不確かさの設定について	
補足説明資料6-8	核燃料物質の回収時の作業環境について	
補足説明資料6-10	放出経路上の圧力損失を踏まえた移行割合の設定について	
補足説明資料6-11	工程室内に飛散したMOX粉末の沈降について	
補足説明資料6-12	重大事故時の環境条件(温度)について	



補足説明資料 6-1 (22 条)

## MOX燃料加工施設における火災の特徴について

### 1. MOX燃料加工施設における火災の特徴について

MOX燃料加工施設においてMOX粉末又はグリーンペレットを取り扱うグローブボックス、乾燥後のペレットを取り扱うグローブボックス及び分析設備を収納する一部のグローブボックスは、窒素ガス雰囲気で行う。このため、窒素ガス雰囲気下において火災は発生しない。

MOX燃料加工施設の燃料製造における加工工程は乾式工程であり、焼結処理で水素・アルゴン混合ガスを使用するほかには、有機溶媒等の可燃性物質を多量に取り扱う工程はないことから有機溶媒等による大規模な火災は発生しない。また、機械の摺動部は潤滑油を用いるが、引火点が200℃と比較的高く、容易に引火するものではない。

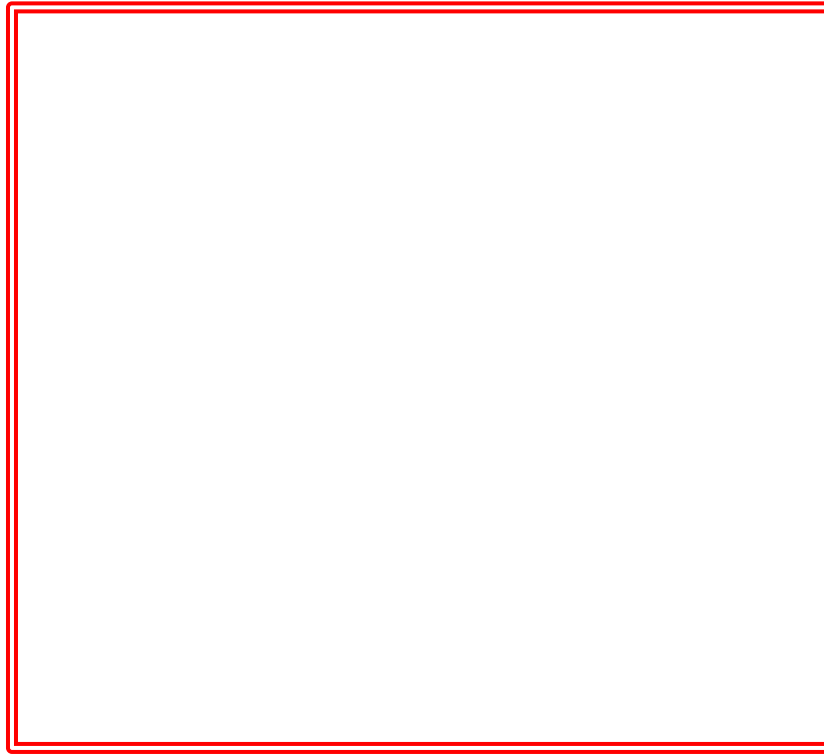
核燃料物質を取り扱うグローブボックス等の設備及び機器は、不燃性又は難燃性材料を使用することから、核燃料物質を取り扱うグローブボックス等の設備及び機器による大規模な火災は起こらない。ただし、MOX燃料加工施設の運転に必要な可燃性物質は、火災防護の対策を講じたうえで使用する。

燃料加工建屋には6.9kVで受電し、各設備に必要な電圧に変圧器で降圧して使用する。このため、工程室内の設備及び機器のうち、焼結炉等を除くものについては、アーク放電不良による大規模な電気火災のリスクは小さい。

これらのMOX燃料加工施設における火災の特徴に関連する設計及び運用について、以下に示す。

## 1.1 核燃料物質の形態とグローブボックス内雰囲気の整理

グローブボックス内で取り扱う核燃料物質の形態と、それらグローブボックス内における雰囲気を 1.1-1 図及び 1.1-2 図に示す。



燃料加工建屋 地下3階

取扱形態	
	燃料棒(燃料集合体)を主に取り扱う室
	ペレットを主に取り扱う室
	グリーンペレットを主に取り扱う室
	粉末を主に取り扱う室

- :窒素循環型GB
- :窒素貫流型GB
- :空気雰囲気型GB

※1 排ガス処理装置GBは水素-アルゴン混合ガス雰囲気である焼結炉と接続されているGBであり、GB内雰囲気が焼結炉内に逆流しない設計とする。

については核不拡散上の観点から公開できません。

### 1.1-1 図 燃料加工建屋地下3階における核燃料物質の取扱形態及びグローブボックス内雰囲気



燃料加工建屋 地下2階

取扱形態	
	燃料棒(燃料集合体)を主に取り扱う室
	ペレットを主に取り扱う室
	グリーンペレットを主に取り扱う室
	粉末を主に取り扱う室

- : 窒素循環型GB
- : 窒素貫流型GB
- : 空気雰囲気型GB

- ※2 スタック乾燥装置はアルゴンガス雰囲気下でペレットの乾燥を行う装置であり、装置内で空気とアルゴンガス、アルゴンガスと窒素の置換を行う。
- ※3 挿入溶接装置GBと除染装置GBの境界は開口部を限定し、開口部にボールバルブを設けることで、GB内の雰囲気を管理する。
- ※4 小規模焼結炉排ガス処理装置GBは水素-アルゴン混合ガス雰囲気である小規模焼結処理装置と接続されているGBであり、GB内雰囲気が小規模焼結処理装置内に逆流しない設計とする。
- ※5 再生スクラップ焙焼処理装置GBに接続するGBはシャッタを設けることで、GB内の雰囲気を管理する。

   については核不拡散上の観点から公開できません。

## 1.1-2 図 燃料加工建屋地下2階における核燃料物質の取扱形態及びグローブボックス内雰囲気

### 1.2 グローブボックス内に持ち込む可燃性物質について

#### 1.2.1 アルコール、ウエス等

MOX燃料加工施設の各工程では、生産工程上、測定精度に係る設備及び機器を収納するグローブボックス又は除染に係る清掃

を必要とするグローブボックスにおいては、アルコール、ウエス等が高頻度で必要となる。これらのグローブボックスにおいて使用の都度、アルコール、ウエス等をバッグイン及びバッグアウトすることは困難であることから、グローブボックス内にアルコール、ウエス等を保管する必要がある。設備の運転のためにグローブボックス内にアルコール、ウエス等の可燃性物質を保管する必要がある場合は、可燃性物質を金属製の容器等に収納することで火災の発生を防止する。

アルコール、ウエス等を高頻度で使用するグローブボックスの配置を 1.2.1-1 図に示す。また、各工程におけるアルコール、ウエス等の使用例は以下のとおりである。

- ・ 試料瓶， 容器及び金型の拭き取り
- ・ ボールミルのボール清掃
- ・ 試作前の金型除染
- ・ レーザ測長器又は重量測定器の校正に用いるマスターペレットの拭き取り

なお， 気送子， 試料瓶及びスミヤろ紙については可燃性物質量が少ないことから， 万一， 火災時に燃焼した場合であっても， グローブボックスへの影響は小さい。

凡例	
<span style="color: blue;">■</span>	: アルコール、ウエス等を高頻度で使用するグローブボックス
<span style="color: green;">■</span>	: 燃料棒(燃料集合体)を主に取り扱う室
<span style="color: cyan;">■</span>	: ペレットを主に取り扱う室
<span style="color: yellow;">■</span>	: グリーンペレットを主に取り扱う室
<span style="color: pink;">■</span>	: 粉末を主に取り扱う室
<span style="border: 2px solid red; display: inline-block; width: 10px; height: 10px;"></span>	: 火災区域



については核不拡散上の観点から公開できません。

### 1.2.1-1 図 アルコール、ウエス等を高頻度で使用するグローブボックスの配置

### 1.2.2 潤滑油

MOX燃料加工施設においては、グローブボックス内外に設置する設備及び機器に潤滑油を使用するものがある。

潤滑油は可燃性物質であるが、不燃性材料の容器に収納すること、引火点は 200℃以上であり、機器周辺には高温部はないことから、火災のリスクは小さい。

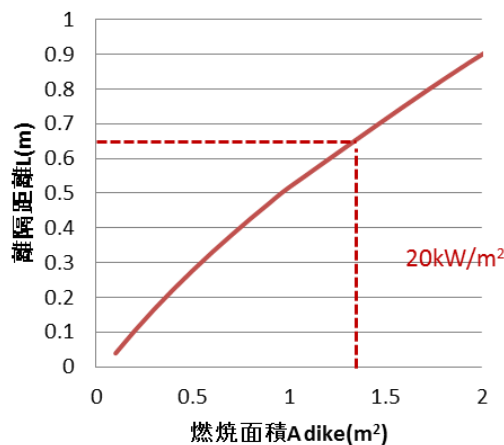
火災区域に設定する工程室では、グローブボックス外の火災源になり得る潤滑油を内包する機器及び電気盤の火災について、安全上重要な施設のグローブボックスへの火炎及び輻射熱による影響を軽減するため、離隔距離を設ける設計又は遮熱板を設置する

設計とする。

グローブボックスの熱輻射の基準としては、 $20\text{kW/m}^2$  を設定する。

なお、グローブボックス外で最も潤滑油を内包する機器が多く設置されているペレット加工第2室の焼結設備において、真空ポンプ4台から潤滑油が漏えいし火災が発生したと想定した場合、燃焼面積は約 $1.3\text{m}^2$ であり、必要な離隔距離は約1 m以上となる。

1.2.2-1 表 燃焼面積と離隔距離の関係



火災により核燃料物質が気相中へ移行する状態としては火災による気流の影響を直接受ける場合であるが、核燃料物質は容器又は機器内で取り扱うこと及びグローブボックス内外において潤滑油を内包する設備及び機器には、オイルパンを設置することで、火災の延焼範囲を限定することから、火災によりMOXが気相中へ移行する量は極めて小さいと考えられる。

### 1.3 遮蔽体

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、従事者の作業性等を考慮し、適切に遮蔽及び機器を配置する設計とする。また、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。また、従事者の立入時間等を考慮し、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、区分ごとの基準線量率を満足する設計とする。MOX燃料加工施設における遮蔽体の設計について以下に示す。

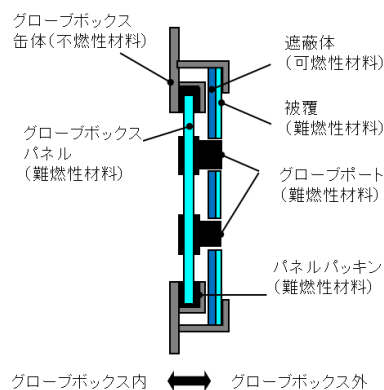
中性子線の遮蔽材としては、水素原子を多く含む材料が適しているため、MOX燃料加工施設の一部では、遮蔽性能の高いポリエチレンを用いる設計とする。

ガンマ線の遮蔽材には、遮蔽性能の高い鉛、鉄等を用いる設計とするが、視認性が必要な場合には、含鉛メタクリル樹脂を用いる設計とする。

MOX燃料加工施設内の可燃性物質になり得る遮蔽体は、火災時に可燃性物質とならないよう対策することで、火災源としてのリスクを排除する。

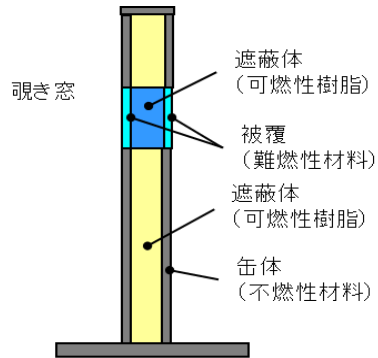
管理区域内における可燃性の遮蔽材は、不燃性材料又は難燃性材料で覆う設計とする。

含鉛メタクリル樹脂を難燃性材料で覆う場合は、UL 垂直燃焼試験 (UL94 V-0) を確認した材料で覆う設計とする。



1.3-1 図 グローブボックスの構造の概要図






1.3-2 図 遮蔽体の構造の概要図

#### 1.4 盤

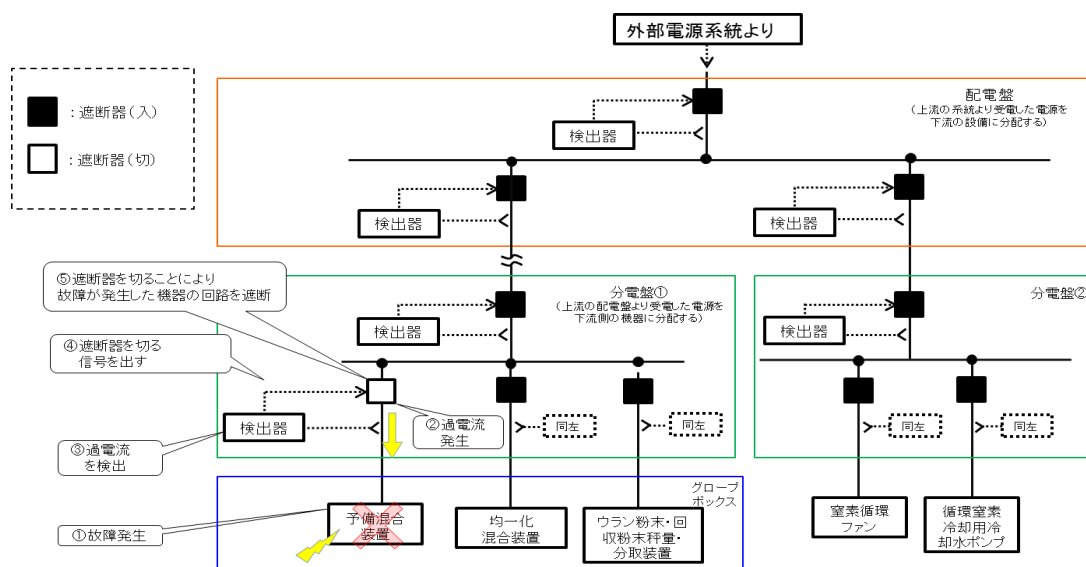
燃料加工建屋には 6.9kV で受電し、各設備に必要な電圧に変圧器で降圧した上で給電する。工程室の設備及び機器のうち、焼結炉等を除くものについては、440V 未満に降圧された電源が各設備の盤に給電される。



 については核不拡散上の観点から公開できません。

1.4-1 図 燃料加工建屋内の給電の概要図

また、機器の故障により過電流が発生した場合には、当該機器に給電を行う系統上の直近の検出器が過電流を検出し、遮断器を切ることにより、火災の発生要因となる故障が発生した機器の回路を遮断できる。概略電気系統図を 1.4-2 図に示す。



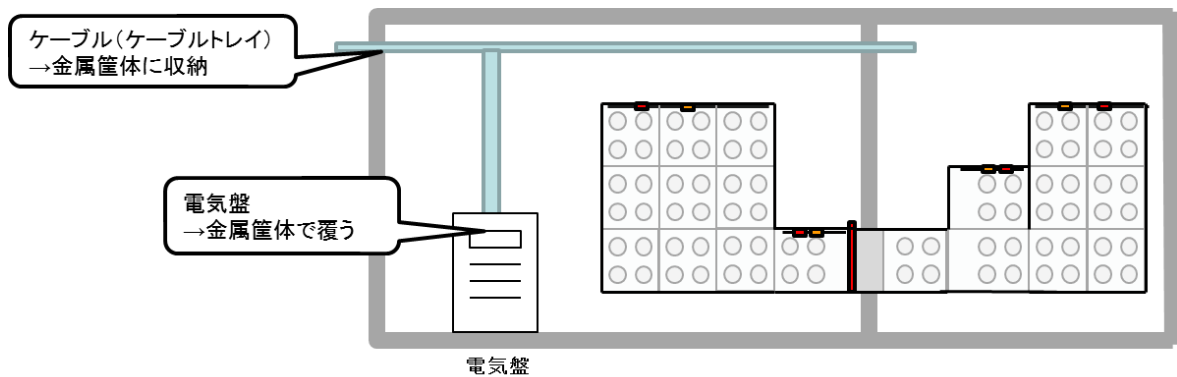
1.4-2 図 概略電気系統図

火災源となり得る機器及び電気盤並びに安全上重要な施設のうち、機器、ダクト、ケーブルトレイ、電線管及び盤の筐体並びにこれらの支持構造物の主要な構造材は、不燃性材料又は難燃性材料を使用する設計とする。大規模な電気火災が発生するリスクがある電気盤はグローブボックスから隔離をとる設計とする。また、実証試験により延焼性（米国電気電子工学学会規格 IEEE383－1974又は IEEE1202－1991垂直トレイ燃焼試験相当）及び自己消火性（UL1581（Fourth Edition）1080 VW-1 UL垂直燃焼試験相当）を確認したケーブルを使用する設計とする。

安全上重要な施設に係る盤は、互いに独立した系統又は回路から構成し、物理的及び電氣的に分離する設計とする。これらの安

全上重要な施設のケーブルは、物理的系統分離を行う設計とする。

このため、これらの安全上重要な施設は、火災時でも機能を損なうことはない。



1.4-3図 電気盤及びケーブルのイメージ図

MOX燃料加工施設において、運転時に発生し得る主な電気火災の原因として、短絡、断線、接続部の緩みが考えられる。

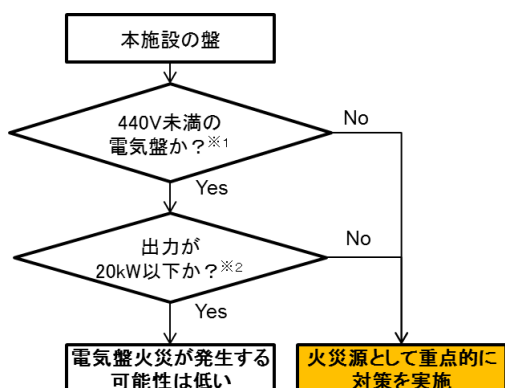
短絡は、電気回路の2点が、非常に低い抵抗値で接続されることにより、ケーブルが許容できる電流よりも大きな電流が発生し、ケーブルが発熱する。

断線は、ケーブルが切れかかっている状態であり、断線部分での発熱及び火花が発生する。

接続部の緩みは、ケーブル接続部（固定部分）の緩みにより接触不良を起こし、接触部が発熱する。

上記の現象は遮断器を設置することで回路を遮断することができるが、短時間で火花が発生し、火災に至るリスクがある。このため、工程室の設備及び機器のうち、焼結炉等を除くものについては、440V未満に降圧された電源が各設備の盤に給電される設計となって

いることを踏まえ、1.4-4図のフローに基づき、電気盤火災が発生するリスクが高い箇所を特定する。



※1 NUREG/CR-6850 における以下の記載に基づく。

Also note that panels that house circuit voltages of 440V or greater are counted because an arcing fault could compromise panel integrity (an arcing fault could burn through the panel sides, but this should not be confused with the high energy arcing fault type fires).

「440V以上の回路を収容する電気盤は、アーク放電不良が盤の健全性に支障をきたす可能性がある点に留意すること」

※2 消防法施行令に基づく省令(対象火気設備等の位置、構造及び管理並びに対象火気器具等の取扱いに関する条例の制定に関する基準を定める省令(平成十四年三月六日総務省令第二十四号)第二章第三条十五項の記載に基づく。

「十五 変電設備(全出力二十キロワット以下のもの及び第二十号に掲げるものを除く。以下同じ。)」

## 1.4-4図 電気盤火災が発生するリスクの高い箇所の特定フロー

### 1.5 グローブポート

グローブボックスのうち、作業頻度が多い箇所のグローブポートについては、作業用グローブが常時取り付けられている。

作業用グローブは難燃性素材であるが、万が一火災により損傷した場合には、グローブボックスから工程室への漏えい経路となる可能性がある。

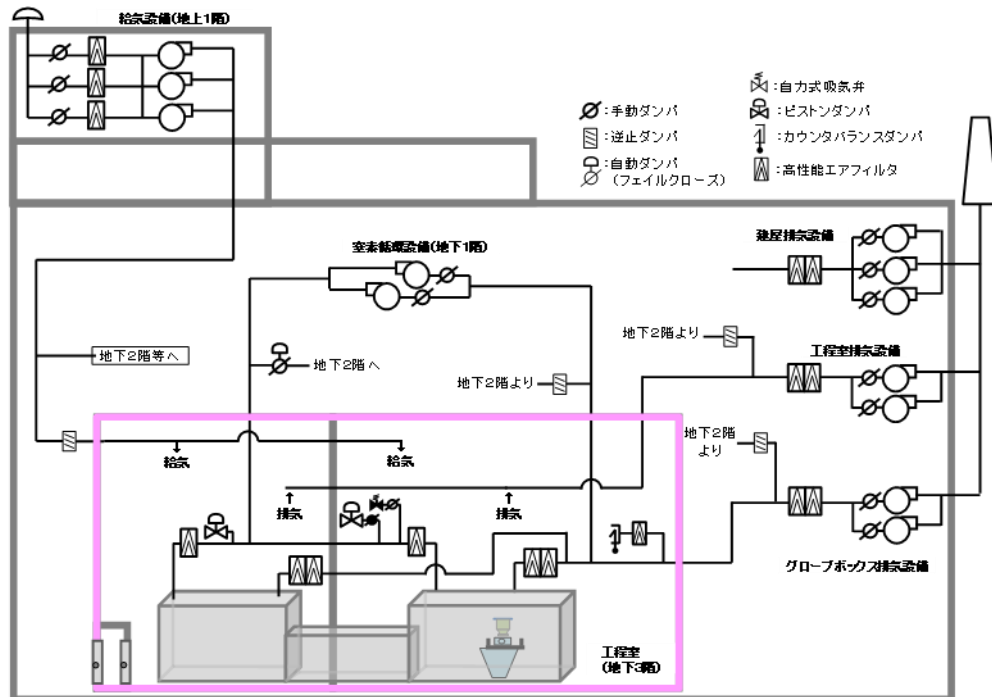
このため、作業用グローブが取り付けられたグローブポートについては、作業時以外はグローブボックスパネルと同様の素材のポートカバーを取り付ける運用とする。

## 2. グローブボックスでの火災の発生可能性の検討について

火災は、可燃物、酸素供給体、着火源の3要素が揃った際に発生する。そのため、火災の消火は、これらの要素のうちの一つを排除することで行われる。

重大事故の発生を仮定するグローブボックスにおいて、火災の3要素が揃うために必要な条件及びその可能性について検討した。

重大事故の発生を仮定したグローブボックスは、MOX燃料加工施設におけるグローブボックスの種類のうち、窒素循環型であり、これに関連する設備の構成は、下図の通りである。



設備の構成をもとに上述のとおり火災の3要素が揃うために必要な条件等について整理する。

### (1) 可燃物

- ✓ 重大事故に至る火災の可燃物としては、グローブボックス内に設置する機器の潤滑油としている。

- ✓ 潤滑油は、機器のギアボックス等に使用されるものであり、ギアボックスを収納する筐体に潤滑油が内包され、潤滑油を内包している構造は溶接構造等となっている。
- ✓ 機器等は、基準地震動の1.2倍の地震動に対して機能を維持できるように設計することから、損壊は想定されず、機器に亀裂が発生して潤滑油が漏えいすることにより、火災の要素となる可燃物となる可能性があるが、潤滑油は、燃焼するためには、一定の温度（約250℃）が必要であり、漏えいだけでは、火災の要素となる可燃物とならない。
- ✓ そのため、火災の要素となる可燃物となるためには、潤滑油の温度を燃焼するために必要な温度に上昇させるための加熱源が必要となる。この加熱源としては、潤滑油を使用する機器があるが、機器の運転時の温度は60℃程度であり、潤滑油の燃焼に必要な温度まで上昇させる加熱源にはならないため、機器内で通常運転時の温度で保有された潤滑油が漏えいしたとしても可燃物としての条件は成立しない。
- ✓ 機器内で潤滑油の温度が上昇する要因として、過電流の発生が考えられるが、過電流に対しては過電流遮断機能を有している。過電流の発生と過電流遮断機能の機能喪失が同時に発生することにより、機器内の潤滑油の温度が上昇し、温度上昇した潤滑油が漏えいすることに加え、さらに着火源との関係で局所的な温度上昇が発生することで、火災の要素である可燃物になることが考えられる。
- ✓ なお、何らかの要因により潤滑油を有する機器の定格容量の電力が潤滑油に加えられると仮定し、温度上昇する時間を求めた結

果、100°Cの上昇に約5分～30分要することを確認した。（一般的な加熱機器の熱効率が20～30%であることを踏まえ、熱効率を30%と設定）

火災源	定格容量〔W〕	熱効率	潤滑油量〔m <sup>3</sup> 〕	密度〔kg/m <sup>3</sup> 〕	比熱〔J/kg・°C〕	ΔT〔°C/s〕	100°C上昇に必要な時間〔s〕
予備混合装置	750	0.3	0.003	900	1500	0.06	1800
均一化混合	1500	0.3	0.006	900	1500	0.06	1800
造粒（タブレット成形）	8000	0.3	0.022	900	1500	0.08	1238
造粒（粉碎機）	1100	0.3	0.001	900	1500	0.24	409
回収粉末処理混合装置	750	0.3	0.003	900	1500	0.06	1800
添加剤混合装置	750	0.3	0.003	900	1500	0.06	1800
プレス装置	1000	0.3	0.0022	900	1500	0.10	990

## （2）酸素供給体

✓ 重大事故の発生を仮定したグローブボックスは、窒素循環型であり、通常運転時は、窒素循環系統のファンにより窒素が循環供給され、グローブボックス内は窒素雰囲気維持されている。

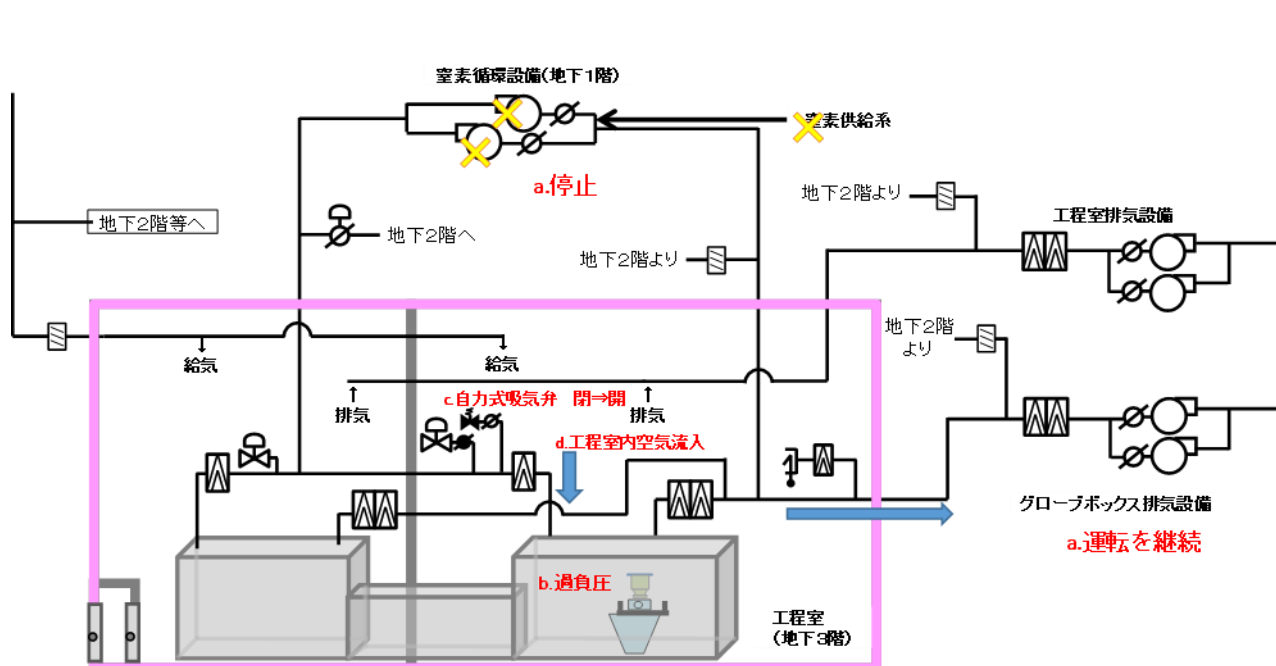
✓ 火災が発生するためには、グローブボックス内の窒素が空気に置換されることが必要となるため、グローブボックス内の窒素を空気に置換するために必要な、以下の設備の状態を踏まえて整理した。

- ① 窒素循環ファンが停止
- ② グローブボックス給気系に設置された手動ダンパが開
- ③ グローブボックスが過負圧になり自力式吸気弁が開
- ④ 窒素循環ラインの破断

### ① 窒素循環ファンが停止

✓ 窒素循環ファンが停止した場合、窒素雰囲気となったグローブボックスへの給気が停止することになるが、同時にグローブボックス排風機が停止した場合は、窒素雰囲気の状態で流体の動きがなくなるため、窒素雰囲気が空気雰囲気になることはない。

- ✓ そのため、窒素雰囲気空気雰囲気に置換するためには、窒素循環ファンが停止した状態でグローブボックス排風機が運転を継続することが必要である。
- ✓ 上記状態が継続すると、グローブボックスが過負圧になり自力式吸気弁が開になり、工程室内の空気がグローブボックス内に流入する。



② グローブボックス給気系に設置された手動ダンパが開

- ✓ 手動ダンパは、窒素循環型グローブボックスでMOX粉末を取り扱う運転を開始する前に閉になっていることを確認するため、これが開になった状態で運転を開始することは考え難い。
- ✓ 万一、手動ダンパが開になっている状態で窒素循環ファンを運転して窒素循環を開始した場合には、手動ダンパの経路から工程室内の空気を取り込まれるため、排気により消費された窒素分に相当する空気量がグローブボックス内に混入するが、グローブボックス内全体が空気雰囲気に置換されるまでに時間を要する。



- ✓ ただし、グローブボックス内の酸素濃度を計測しているため、酸素濃度上昇等の異常があればMOX粉末を取り扱う運転を開始しないため、外部への多量の放射性物質の放出が発生する条件は成立しない。万一、運転中に上記状態になった場合には、加工工程の停止等の措置を講じるため、外部への多量の放射性物質の放出が発生する条件は成立しない。
- ✓ 上記以外のケースとして、手動ダンパが開の状態、窒素循環ファンが停止し、さらにグローブボックス排風機が運転している状態になった際は、窒素雰囲気は空気雰囲気に置換される可能性があるが、運転開始前の確認時に手動ダンパが開になっていることは防止できるため、この条件は成立しない。
- ✓ さらに別のケースとして、手動ダンパを開状態にする状況として、グローブボックス内機器の保守作業等があるが、この場合はグローブボックス内に蓋のない容器が存在しない状態にして作業を行うことから、外部への多量の放射性物質の放出が発生する条件は成立しない。また、保守作業等を行う際には、作業員がグローブボックス周辺に居るため、万一火災が発生した際には、消火器により速やかに消火を行うことが可能であり、火災が継続することはない。

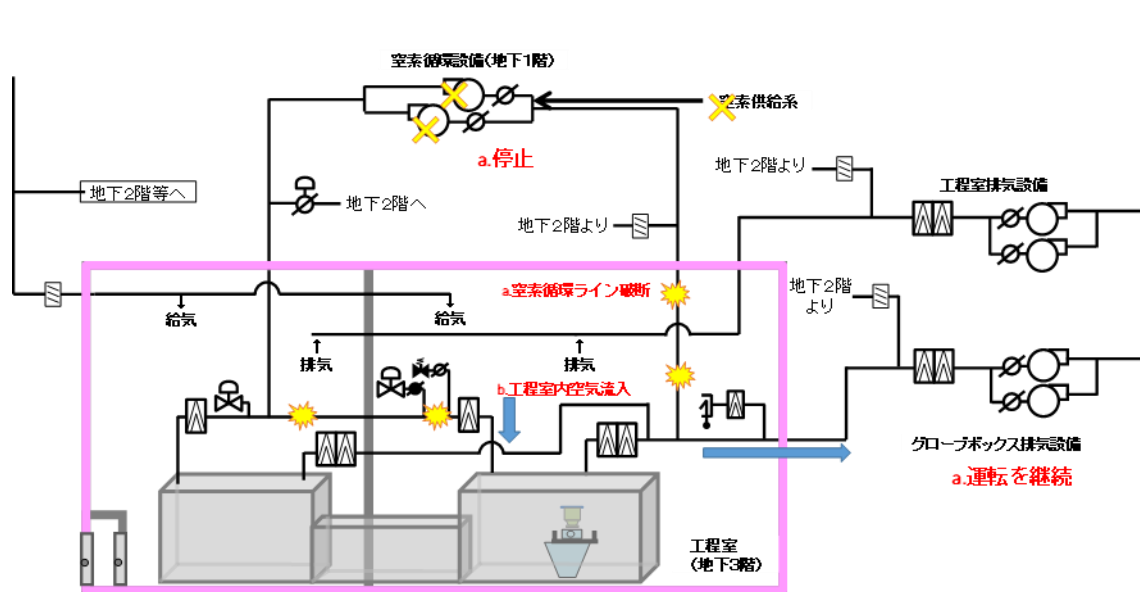
③ グローブボックスが過負圧になり自力式吸気弁が開

- ✓ グローブボックスが過負圧になり自力式吸気弁が開になる条件は、①に記載したとおりである。

④ 窒素循環ラインの破断

- ✓ 窒素循環ラインが破断した状態でグローブボックス排風機が運転を

継続した場合，①と同様に工程室内の空気がグローブボックス内に流入し，窒素雰囲気気体が空気雰囲気気体に置換される。



### (3) 着火源

- ✓ 着火源とは着火の原因となる小さな高温部分を発生させる現象であり，裸火、高温物、摩擦、衝撃、静電気放電など様々な種類があるが，裸火や高温物、摩擦、衝撃はグローブボックス内に存在しない，一定の耐震性を持たせることにより機器構造が維持されることなどの理由により発生の可能性はないが，地震発生時の静電気の発生やケーブル等によるスパークの発生の可能性は否定できない。

上記のことから，重大事故として特定した火災を発生させるためには，以下の状態が重なって発生する必要がある。

#### (可燃物)

- ✓ 過電流と過電流遮断機能の喪失が発生して機器内の潤滑油の温度が上昇
- ✓ 機器に亀裂が発生して温度上昇した潤滑油が漏えい

#### (酸素供給体)

- ✓ 窒素循環ファンが停止した状態で、グローブボックス排風機の運転が継続し、グローブボックスが過負圧になり自力式吸気弁が開になり、工程室内の空気がグローブボックス内に流入

または

- ✓ 窒素循環ラインが破断した状態でグローブボックス排風機が運転を継続し、工程室内の空気がグローブボックス内に流入

(着火源)

- ✓ ケーブル等によるスパークが発生し、潤滑油の着火

なお、火災の発生には、上記の3要素に係る状態が同時に整うことが必要であるが、潤滑油の温度上昇やグローブボックス内の空気への置換には一定の時間が必要であり、段階的に事象が発生する必要がある。

例えば、最初に、窒素雰囲気グローブボックス内が空気雰囲気になる事象と潤滑油の温度上昇に繋がる過電流が発生し潤滑油が温度上昇、次に、機器からの潤滑油の漏えいとスパークによる着火が発生する。

上述した各事象は偶発的な事象であり、共通要因により同時に発生することは想定できないが、技術的想定を超えた状態として、重大事故では、これらの偶発的な事象の重ね合わせを考え、火災が発生する状態を仮定する。

以 上

補足説明資料 6 - 3 (22 条)

## 火災の消火について

火災への対処として使用する設備について、基本設計を進めるにあたり、各種試験を実施した。本資料は、これらの結果をまとめたものである。

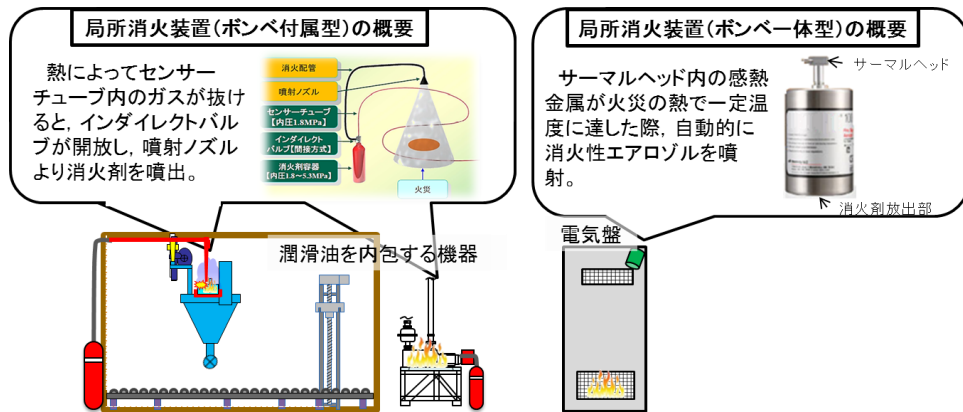
### 1. 火災の感知・消火に関する試験

#### 1. 1 実施する試験とその内容について

グローブボックス及び室内の機器への消火に使用する局所消火装置については、製品保護及び消火後の清掃性の観点から、ボンベ付属型の採用を検討している。

また、電気盤への消火に使用する局所消火装置については、盤の内装を踏まえて設置箇所を選定する必要があることから、機構がシンプルなボンベ一体型の採用を検討している。

これらの局所消火装置が確実に感知・消火できることを確認したうえで基本設計を進めていく必要があることから、消火対象となるグローブボックス及び電気盤を模擬し、基本設計に必要な事項の確認試験を実施した。局所消火装置の概要を第1. 1-1図に、実施した試験に関する事項を第1. 1-1表に示す。



第1. 1-1 図 局所消火装置の概要

第1. 1-1 表 重大事故等対処設備として期待する性能及び実施した試験

消火に関する設備	必要とされる性能 (太字：消火試験における確認項目)	試験
グローブボックス 局所消火装置（ポンベ付属型） 工程室局所消火装置（ポンベ付属型） 遠隔消火装置	<ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性*</li> <li><b>感知性能</b></li> <li><b>消火性能</b></li> </ul>	確認項目 感知性能，消火性能 実施試験 <ul style="list-style-type: none"> <li>グローブボックスを模擬した潤滑油模擬火災試験</li> <li>グローブボックス外（工程室内の開放空間）における潤滑油模擬火災試験</li> </ul>
火災状況確認用温度計（グローブボックス内火災用）	<ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性*</li> <li><b>感知性能</b></li> <li><b>設置環境下における耐熱性能</b></li> </ul>	確認項目 感知性能，耐熱性能 実施試験 グローブボックスを模擬した潤滑油模擬火災試験
工程室局所消火装置（ポンベ一体型）	<ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性*</li> <li><b>感知性能</b></li> <li><b>消火性能</b></li> </ul>	確認項目 感知性能，消火性能 実施試験 盤における模擬火災試験
カメラによる現場確認 (可搬型工程室監視カメラ・火災状況確認用カメラ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>耐震性*</li> <li><b>ばい煙発生環境下における視認性能</b></li> <li><b>設置環境下における耐熱性能</b></li> </ul>	確認項目 視認性能 実施試験 グローブボックスを模擬した潤滑油模擬火災試験  確認項目 耐熱性能 実施試験 閉鎖空間における潤滑油模擬火災試験

※耐震性は解析又は試験により確認する。

## 1. 2 試験内容について

### 1. 2. 1 グローブボックス内の火災源を模擬した試験

#### 1. 2. 1. 1 試験概要

グローブボックスを簡易的に模擬した筐体に、局所消火装置（ボンベ付属型）を設置し、グローブボックス内火災時の状況を模擬した。グローブボックス内が換気されている状態は、消火に対してより厳しい状況であることから、換気を模擬した試験を実施した。さらに、消火剤を直接火災源に噴射出来ないように障害物を設置した。消火剤は代替ハロン（FK-5-1-12）を使用した。

#### 1. 2. 1. 2 試験条件

以下の条件で試験を実施した。試験イメージを第1. 2. 1. 2-1図に示す。

##### (1) グローブボックスの模擬体

グローブボックスの模擬体として、約 W2,000mm×D1,000mm×H2,000mm（約4 m<sup>3</sup>）のボックスを準備した。

模擬体はダウンフロー換気が可能なように、上部に給気口、下部に排気口を設けた。

##### (2) 換気条件

換気は、換気が行われる状態を模擬した。

換気風量は、グローブボックスの主な換気回数である6回/h（約24m<sup>3</sup>/h）とした。

##### (3) 模擬火災源の設定

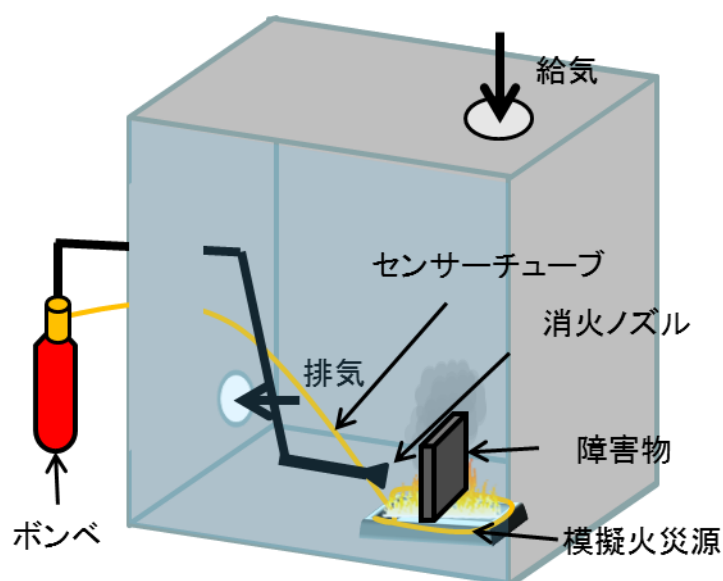
潤滑油を内包する機器（グローブボックス内外）のうち、最もオイルパンのサイズが大きく、燃焼による発熱量が大きくな

る「研削粉回収装置ブロー」(ただし、当該装置は本試験実施後の設計変更により、潤滑油を有さない設計とし、火災源ではなくなった。)を代表として選定。潤滑油は燃焼を継続させることが困難であることから、ヘプタンで代用し、研削粉回収装置ブローのオイルパンで潤滑油を燃焼した場合と同等の発熱量を模擬した。

また、火災源に消火剤が直接噴射されないように高さ250mmの障害物をオイルパン中央に設置した。

#### (4) センサーチューブの設置位置

オイルパンの縁に沿うように設置した。



第1. 2. 1. 2-1 図 試験イメージ

#### 1. 2. 1. 3 試験結果

試験実施時の写真を第1. 2. 1. 3-1 図に、試験実施時の温度変化を第1. 2. 1. 3-1 表に示す。

オイルパン直上950mm位置でも、着火から7秒後には100℃に達していたことから、センサーチューブの設置にあたってはオイルパンの内



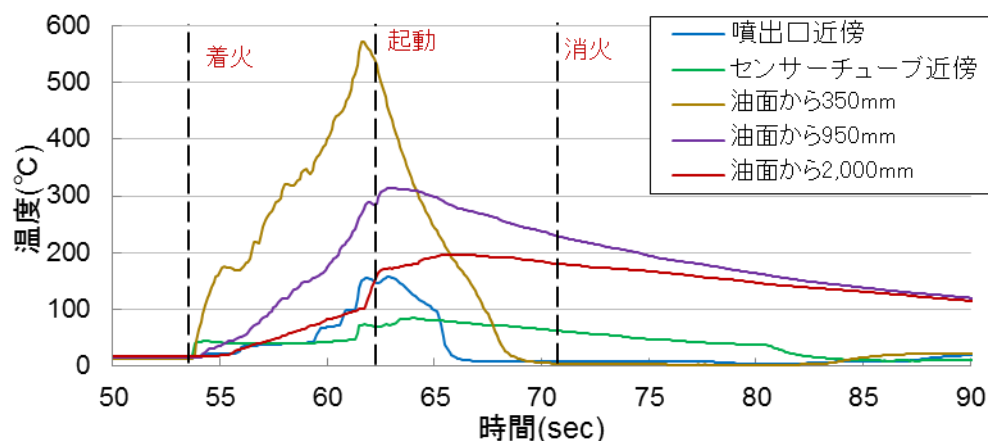
側で、鉛直上であれば感知に問題はないと考えられる。

噴出口近傍またはオイルパンの直上であれば、消火完了後速やかに温度が低下していたことから、グローブボックス内火災の発生及び継続の有無を確認することが出来ると考えられる。



第1. 2. 1. 3-1 図 試験実施時の写真

第1. 2. 1. 3-1 表 グローブボックス内模擬試験の温度変化



以上より、換気をしているグローブボックスにおいて、消火剤を直接噴射出来ない状況であっても、感知後速やかに火災を消火できることを確認した。

## 1. 2. 2 グローブボックス外の火災源を模擬した試験

### 1. 2. 2. 1 試験概要

開放空間に、模擬火災源と局所消火装置（ボンベ付属型）を設置し

た。消火剤は代替ハロン（FK-5-1-12）を使用した。

また、グローブボックス外の火災を模擬することで、体積の大きいグローブボックスに対しても適用できることを確認した。

ABC 粉末については、消火配管にエルボを設け、閉塞の有無を確認した。

#### 1. 2. 2. 2 試験条件

以下の条件で試験を実施した。試験イメージを第1. 2. 2. 2-1 図に示す。

##### (1) 模擬火災源の設定

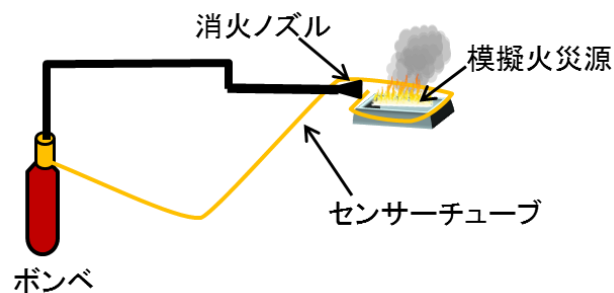
潤滑油を所有する機器（グローブボックス内外）のうち、最もオイルパンのサイズが大きく、燃焼による発熱量が大きくなる「研削粉回収装置ブロア」（ただし、当該装置は本試験実施後の設計変更により、潤滑油を有さない設計とし、火災源ではなくなった。）を代表として選定。潤滑油は燃焼を継続させることが困難であることから、ヘプタンで代用し、研削粉回収装置ブロアのオイルパンで潤滑油を燃焼した場合と同等の発熱量を模擬した。

##### (2) 消火剤

代替ハロン（FK-5-1-12）及びABC 粉末を使用した。

##### (3) センサーチューブの設置位置

オイルパンの縁に沿うように設置した。



第1. 2. 2. 2-1 図 試験イメージ

### 1. 2. 2. 3 試験結果

#### (1) 代替ハロンを使用した場合

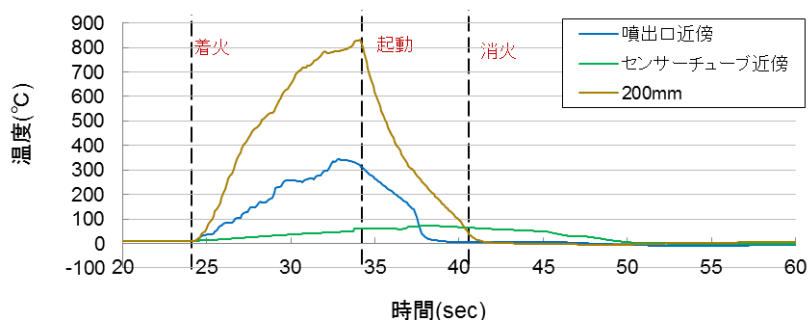
試験実施時の写真を第1. 2. 2. 3-1 図に、試験実施時の温度変化を第1. 2. 2. 3-1 表に示す。

オイルパンの直上は消火完了時には温度が低下していたことから、消火ノズル近傍またはオイルパン直上に温度計を設置することで火災の発生及び継続の有無を確認することが出来ると考えられる。



第1. 2. 2. 3-1 図 試験実施時の写真

## 第1. 2. 2. 3-1表 グローブボックス外模擬試験の温度変化



以上より、開放空間及び大きい容積のグローブボックスにおいても、代替ハロンを用いた局所消火装置（ボンベ付属型）で、感知後速やかに火災を消火できることを確認した。

### (2) ABC 粉末を使用した場合

試験実施時の写真を第1. 2. 2. 3-2図及び第1. 2. 2. 3-3図に示す。

局所消火装置（ボンベ付属型）で、ABC 粉末を消火剤として用いても、消火剤は配管に閉塞することなく噴出された。

ただし、開放空間で ABC 粉末を火災源に噴射し、一部でも覆えない箇所があると、火災が継続するケースがあり、ABC 粉末を使った場合、消火ノズルの指向性（位置、向き、数）による影響が大きいことがわかった。



第1. 2. 2. 3-2 図 試験実施時の写真（火災源を ABC 粉末で一部覆えられない箇所がある場合）



第1. 2. 2. 3-3 図 試験実施時の写真（火災源を ABC 粉末で覆えられた場合）

以上より、開放空間及び大きい容積のグローブボックスにおいても、代替ハロンを用いた局所消火装置（ボンベ付属型）で、感知後速やかに火災を消火できることを確認した。

### (3) 試験結果を受けた設計方針

上記の試験により、ABC 粉末を用いる場合は火災源を全て覆える位置にノズルを配置する必要があること、代替ハロンを用いた試験では障害物の有無に係わらず、開放空間での火災も含めて全てのケースで消火が確認できた。これらにより、グローブボックス内及びグローブボックス外に係らず、ボンベ付属型の局所消火装置は、メーカー推奨の設置条件（センサーチューブをオイルパン近傍に設置）に加えて、潤滑油を内包する機器に対しては消火剤と

して代替ハロンを用いる方針とする。また、消火剤として代替ハロンを用いる場合は金属筐体の設置は不要であることを確認した。

### 1. 2. 3 小型盤を模擬した試験

#### 1. 2. 3. 1 試験概要

電気盤に設置する予定の局所消火装置（ボンベ一体型）は、防護空間体積が  $1.5\text{m}^3$  となっており、必要な消火薬剤濃度を空間に満たすことで消火する設備である。メーカーが実施した試験結果より、閉鎖空間であれば、約  $2\text{m}^3$  の空間であっても火災を消火できることが確認できている。当該試験の写真を第 1. 2. 3. 1-1 図に示す。



提供：日本工機㈱

#### 第 1. 2. 3. 1-1 図 約 $2\text{m}^3$ の閉鎖空間内での消火試験結果

上記を踏まえ、局所消火装置（ボンベ一体型）の防護空間体積を下回る盤に開口を設けた小型盤での消火性能確認を実施した。

#### 1. 2. 3. 2 試験条件

以下の条件で、局所消火装置（ボンベ一体型）を 1 箇所を設置し、消火剤の噴射方向は盤側面に向けて配置した状態で試験を実施した。試験イメージを第 1. 2. 3. 2-1 図に示す。

### (1) 盤の模擬体

以下のボックスにより盤を模擬した。

✓ サイズ：約 W600mm×D300mm×H800mm (約 0.15m<sup>3</sup>)

✓ 開口サイズ：扉面 330mm×590mm, 側面 φ50mm

(下部に各箇所)

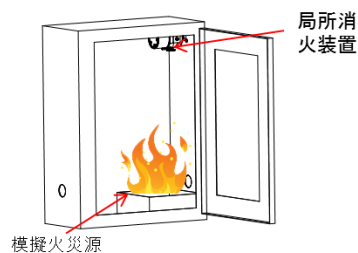
✓ 開口位置：扉面 1箇所, 側面 2箇所 (開口率約 9%)

### (2) 模擬火災源の設定

電気盤火災による発熱量を、ヘプタンを入れたオイルパン (250mm×250mm) で模擬し、下部に配置した。

### (3) 局所消火装置 (ボンベ一体型)

熱感知温度を 95℃, 消火薬剤量を 100g とした。

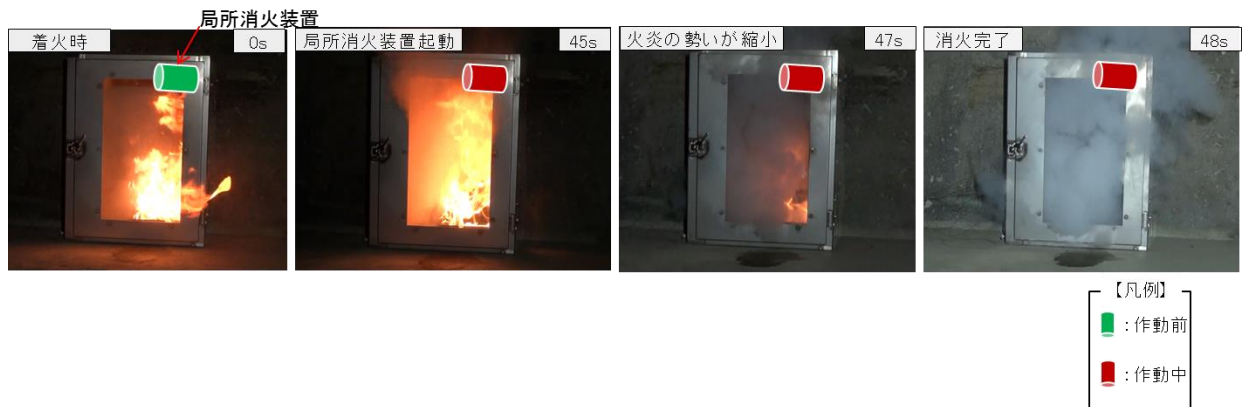


第1. 2. 3. 2-1 図 試験イメージ

### 1. 2. 3. 3 試験結果

試験実施時の写真を第1. 2. 3. 3-1 図に示す。

着火後 45s で局所消火装置が自動起動した。火炎は消火剤を噴射した方から消失していき、起動から 3s で完全に消失した。



### 第1. 2. 3. 3-1 図 試験実施時の写真

以上より、体積がメーカー推奨の防護空間体積より小さければ、開口率が大きくても火災を検知し、速やかに消火できることを確認した。

#### 1. 2. 4 大型盤を模擬した試験

##### 1. 2. 4. 1 試験概要

局所消火装置（ボンベ一体型）は防護空間体積が  $1.5\text{m}^3$  を下回っていれば開口があっても火災を消火できることを、1. 2. 3で確認した。

上記を踏まえ、より厳しい条件として局所消火装置（ボンベ一体型）の防護空間体積を上回り、大きな開口を有する大型盤を模擬して消火性能の確認を実施した。

##### 1. 2. 4. 2 試験条件

以下の条件で、局所消火装置を2個用いて、扉（開口）側、裏面側に噴射方向をそれぞれ向けて配置した状態で試験を実施した。試験イメージを第1. 2. 4. 2-1 図に示す。



### (1) 盤の模擬体

最も開口面積の大きい $2\text{ m}^3$ 以上の盤として、焼結設備の本焼ゾーン加熱電源盤を模擬するよう以下の模擬体とした。

- ✓ サイズ：約 W2,400mm×D800 mm×H1,600 mm (約 $3\text{ m}^3$ )
- ✓ 開口サイズ：340 mm×480 mm
- ✓ 開口位置：中段2箇所，下段3箇所 (開口率約5%)
- ✓ 内部構造を簡易的に模擬するために中段にパンチングメタルを配置

### (2) 模擬火災源の設定

電気盤火災による発熱量を、ヘプタンを入れたオイルパン(250mm×250mm)で模擬し、下部に配置した。

### (3) 局所消火装置 (ボンベ一体型)

熱感知温度 $95^{\circ}\text{C}$ ，消火薬剤量100gとした。



第1. 2. 4. 2-1 図 試験イメージ

### 1. 2. 4. 3 試験結果

試験実施時の写真及びイメージ図を第1. 2. 4. 3-1 図に示す。

局所消火装置を設置する際は、給気部となる盤内の開口部の位置を確認し、火災時の空気の流れに配慮することで消火の信頼性が向上することがわかった。



第1. 2. 4. 3-1 図 試験実施時の写真及びイメージ図

1. 2. 5 盤内に設置する局所消火装置の起動信頼性確認試験

1. 2. 5. 1 試験概要

電気盤に設置する予定の局所消火装置（ボンベ一体型）は、サーマルヘッド内の感熱金属が火災の熱で既定温度に達して起動する構造であることから、設置場所による起動性能の確認を行った。局所消火装置の図を第1. 2. 5. 1-1 図に示す。



第1. 2. 5. 1-1 図 局所消火装置（ボンベ一体型）

### 1. 2. 5. 2 試験条件

局所消火装置（ボンベ一体型）の位置を，①火災源直上から約400mm に設置②火災源直上から約 1200mm に設置③火災源直上から約2000mm に設置 とそれぞれ変化させ，局所消火装置（ボンベ一体型）の起動の有無を確認した。また，盤内における火災発生時の温度分布を確認した。

### 1. 2. 5. 3 試験結果

局所消火装置（ボンベ一体型）に対して火災源の位置を変えて，4分以内に自動起動するかを確認した結果，①火災源直上から約 400mm 位置では着火から 157s 後に自動起動したが，②及び③の試験の結果から，火災源直上から約 1,200mm 離れると起動せず，火災源からの距離が配置設計上重要となることが判明した。

試験実施時の写真を第1. 2. 5. 3-1 図に示す。



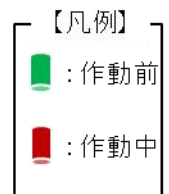
火災源直上から約400mmに設置



火災源直上から約1200mmに設置



火災源直上から約2000mmに設置  
※写真は左右反転している。

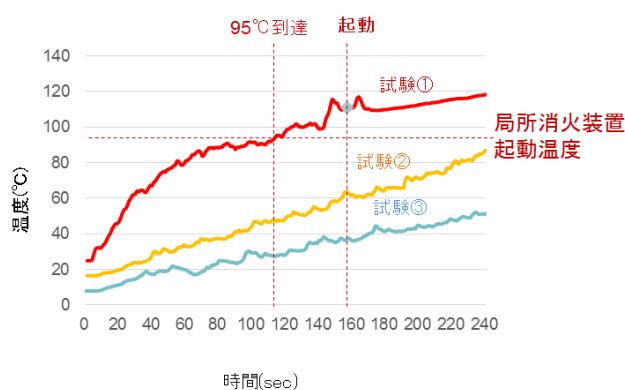


第1. 2. 5. 3-1 図 試験実施時の写真

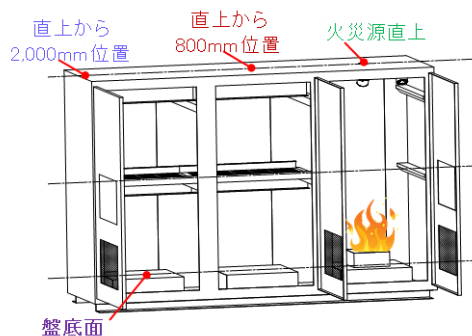
局所消火装置（ボンベー体型）のサーマルヘッドは、火災源が近い場合は起動温度 95℃を超えるが、試験②及び③のように火災源から距離が離れると、温度が低下することを確認した（第1.2.5.3-1表参照）。

以上より、幅の広い盤に局所消火装置（ボンベー体型）を設置する際は、火災源との離隔距離を考慮する必要があることがわかった。

第1.2.5.3-1表 試験時のサーマルヘッドの温度

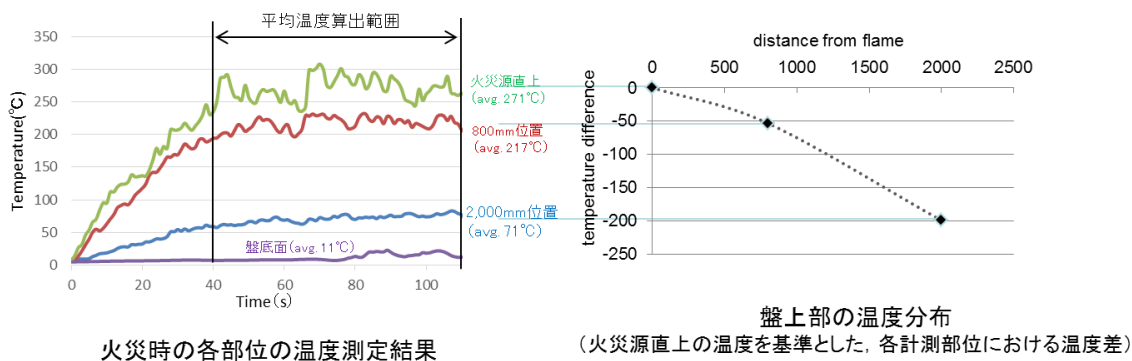


また、盤の空間温度を測定した結果、盤上部では火災源直上から800mmの範囲では、温度差は50℃以内に収まり、局所消火装置（ボンベー体型）の起動温度（95℃）より高くなることが確認された。試験のイメージ図を第1.2.5.3-2図に、温度測定結果を第1.2.5.3-2表に示す。



第1. 2. 5. 3-2 図 火災源と温度計測位置

第1. 2. 5. 3-2 表 温度測定結果

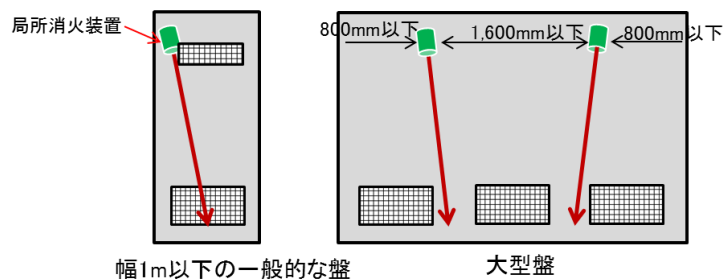


上記の試験結果を踏まえ、電気盤に対する局所消火装置（ボンベ一体型）の設置について、メーカ推奨の設置条件（ $1.5\text{m}^3$  /個、閉鎖空間の上部に設置）に加えて以下の設置方針とする。

消火剤の噴射方向は、盤下部の開口から給気されることで火災継続する。このため、消火剤の噴射方向は、盤の開口配置と火災発生時の上昇気流を考慮し、給気口となり得る開口に向けて消火剤を噴射するよう設置する方針とする。

また、試験の結果、火災源の位置によって盤上部の温度分布が異なることから、盤内のどの位置で火災が発生しても局所消火装置（ボン

べー一体型) から 800mm の範囲内となるように配置できるように, 局所消火装置 (ボンベ一体型) は互いに 1,600 mm 以内の間隔で配置する方針とする。配置例を第 1. 2. 5. 3-3 図に示す。



第 1. 2. 5. 3-3 図 盤構造に応じた局所消火装置 (ボンベ一体型) の配置例

## 1. 2. 6 閉鎖空間における潤滑油火災を模擬した試験

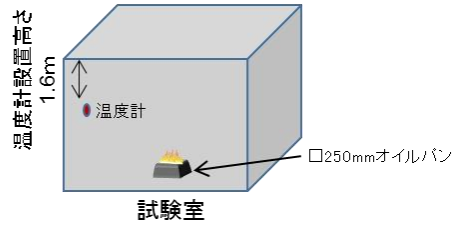
### 1. 2. 6. 1 試験概要

消火試験の一環として, 室内における潤滑油火災を模擬した試験により, 室内の温度上昇のデータを取得した。

### 1. 2. 6. 2 試験条件

室内で□250mm のオイルパン内のヘプタンを 100 秒燃焼させた際の室温の温度上昇のデータを取得した。試験イメージを第 1. 2. 6. 2-1 図に示す。

温度計設置箇所



第1. 2. 6. 2-1 図 試験イメージ

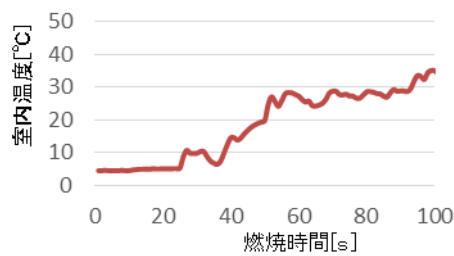
### 1. 2. 6. 3 試験結果

試験実施時の写真を第1. 2. 6. 3-1 図に、試験室内の温度上昇を第1. 2. 6. 3-1 表に示す。試験の結果、天井から 1.6m位置の室内温度が約 30°C上昇したというデータが得られた。



第1. 2. 6. 3-1 図 試験状況

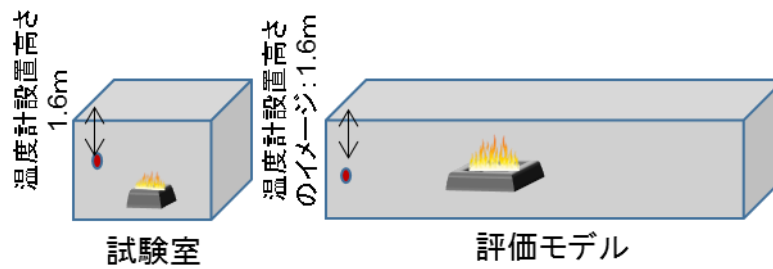
第1. 2. 6. 3-1 表 試験室内の温度上昇



重大事故に至るおそれのある火災源を有するグローブボックスを設置する工程室のうち、体積が小さい粉末調整第2室相当の室で燃焼させることを想定し、室内の温度を上記結果から比例計算で概算した。試験条件と想定する室内火災のイメージ図を第1.2.6.3-2図に、試験条件と想定する室内火災の比較を第1.2.6.3-2表に示す。

- ▶ 実際には試験室と粉末調整第2室の天井高さは異なるが、保守的に試験室と同じ高さの室で床面積は粉末調整第2室と同じ室を想定することで、試験室と粉末調整第2室との床面積の比率を用いて粉末調整第2室の温度上昇を推定することができる。
- ▶ 試験室の床面積及び試験時の火災源のパラメータから、粉末調整第1室における同規模の潤滑油火災に必要なオイルパンの面積をFire Dynamics Tools (FDTs) で算定（同規模の潤滑油火災の燃焼面積：1.35m<sup>2</sup>）した。
- ▶ 上記結果の燃焼面積と、実際のグローブボックス外機器のオイルパンサイズ（火災区域のグローブボックス外の火災源で最も大きいオイルパンサイズ）を元に、グローブボックス外機器のオイルパンで潤滑油が燃えた場合の温度上昇率を算定（0.053°C/s）した。
- ▶ グローブボックス外機器のオイルパンで潤滑油の全面火災が発生した場合、潤滑油保有量 6.9L（機器が保有する最大の潤滑油量）が燃焼する時間は約560秒となることから、温度上昇 $\Delta T$ を算定（ $\Delta T=30^{\circ}\text{C}$ ）した。





第1. 2. 6. 3-2 図 試験条件と想定する室内火災の比較  
イメージ図

第1. 2. 6. 3-2 表 試験条件と想定する室内火災の比較

	試験室	粉末調整第2室
高さ(m)	3	7.6
床面積(m <sup>2</sup> )	15.1	131
体積(m <sup>3</sup> )	45.3	992
火災源面積(m <sup>2</sup> )	0.0625	0.24
火災源	ヘプタン	潤滑油

上記の条件により，火災状況確認用カメラを設置する室の火災時の温度を概算した結果，部屋の初期温度を 26℃とした場合，天井から 1.6m位置における温度は最高で約 56℃という結果が得られた。

以上より，火災状況確認用カメラは，使用条件においてその機能が有効に発揮できるよう，天井から 2 mの高さ以下の位置に配置することにより，想定される温度環境下で使用可能な設計とする。

## 1. 2. 7 シミュレーションによる室内火災の温度分布の確認

### 1. 2. 7. 1 概要

粉末調整第2室において、1時間潤滑油火災が継続することを想定し、流体解析ソフトで室内の温度分布を確認した。なお、6.9Lの潤滑油は全面火災では火災は約560秒で燃え尽きるが、潤滑油燃焼試験で全面火災に至らなかったこと、長時間高温に曝される環境を模擬するため、火災が約1時間継続することを想定した。

### 1. 2. 7. 2 解析条件

以下の第1. 2. 7. 2-1表に示す解析条件にて、室内火災の温度分布を確認した。

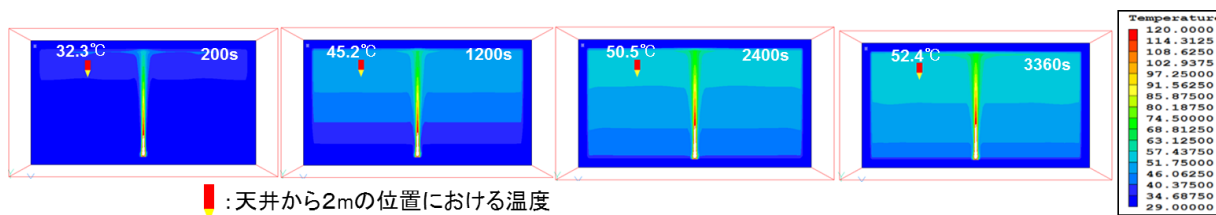
第1. 2. 7. 2-1表 解析条件

ソフトウェア	PHOENICS2013
部屋寸法	14.95m×8.7m×7.6m
壁厚	0.6m
コンクリート：熱伝導率：密度：比熱	1.74W/m・K : 2150kg/m <sup>3</sup> : 963J/kg・m <sup>3</sup>
初期温度	26°C
火災源：寸法：発熱速度：燃焼時間	0.4m×0.6m : 23kW <sup>※</sup> : 3360s <sup>※</sup>

※約1時間火災が継続することを想定し、発熱速度は全面火災時の1/6倍、燃焼時間は6倍に設定

### 1. 2. 7. 3 解析結果

解析結果の温度分布を第1. 2. 7. 3-1図に示す。これらより、火災により主に室上部で温度上昇していることがわかる。このため、天井から2mの位置で最高52.4°C程度まで上昇することを確認した。また、天井面においても、100°C以下であることを確認した。



第1. 2. 7. 3-1 図 室内温度上昇解析結果

### 1. 3 試験結果について

以下の第1. 3-1 表に、実施した試験の結果をまとめる。各種条件を設定した試験を実施することにより、各設備についての基本設計に必要な事項を確認した。

第1. 3-1表 試験結果まとめ(1/2)

試験内容	設定条件	試験結果	事業変更許可申請における整理
<p>①グローブボックスを模擬した潤滑油模擬火災</p> <p>①' グローブボックス外（工程室内の開放空間）における潤滑油模擬火災</p>	<p>グローブボックス局所消火装置（ボンベ付属型）の感知性能の確認</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・メーカー推奨の設置条件（センサーチューブをオイルパン近傍に設置）にて感知性能を確認。</li> </ul> <p>火災状況確認用温度計（グローブボックス内火災用）の耐熱性能の確認</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・温度計を複数箇所に設置し、試験環境における温度を確認。</li> </ul>	<p>感知性能</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・メーカー推奨の設置条件（センサーチューブをオイルパン近傍に設置）で早期に感知が可能であることが確認できた。</li> <li>・噴出口近傍またはオイルパンの直上の温度測定で、消火完了後速やかに温度低下が確認できた。</li> </ul> <p>耐熱性能</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・試験時の温度は、オイルパン直上 350mm の位置で約 600℃、オイルパン直上 950mm の位置で約 320℃、オイルパン直上 2000mm の位置で約 200℃、消火剤の噴出口近傍で約 150℃であり、火災時の温度分布が確認できた。</li> </ul>	<p>試験により局所消火装置（ボンベ付属型）を設置することで、火災の早期感知・消火が可能であることが確認できたことから、潤滑油を火災源とする箇所に局所消火装置（ボンベ付属型）を適用する旨を記載する。</p> <p>火災状況は、噴出口近傍またはオイルパンの直上に設置した温度計により確認できたこと、温度計の仕様・配置設計に必要な温度分布が確認できたことから、火災状況の確認に温度計を用いる旨を記載する。</p>
	<p>グローブボックス局所消火装置（ボンベ付属型）の感知性能の確認</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・密閉状態よりも換気有のほうが消火剤濃度が上昇しにくいことから、保守的な条件としてグローブボックスの体積に見合った換気有の状態を模擬して消火性能を確認。</li> <li>・工程室の開放空間における消火性能の確認とともに、容積が最大のグローブボックスにおける適合性を確認するため、開放空間での火災に対する消火試験を実施。</li> <li>・火災区域に設定する室における火災源のうち、最大となる発熱量をヘプタンで模擬して消火性能を確認。</li> </ul>	<p>消火性能</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ABC 粉末を用いる場合はノズルの指向性による影響が大きいが、代替ハロンを用いた試験では障害物の有無に係わらず、開放空間での火災も含めて全てのケースにおける早期消火が確認できたことから、ABC 粉末よりも代替ハロンのほうが消火剤として適用しやすいことが確認できた。</li> </ul>	<p>グローブボックス局所消火装置、工程室局所消火装置（ボンベ付属型）及び遠隔消火装置の消火剤は、代替ハロンを用いる旨を記載する。</p> <p>必要に応じて金属筐体を設置することとしていたが、開放空間においても消火性能が確認できたことから、金属筐体は不要とする。</p>

第1. 3-1表 試験結果まとめ(2/2)

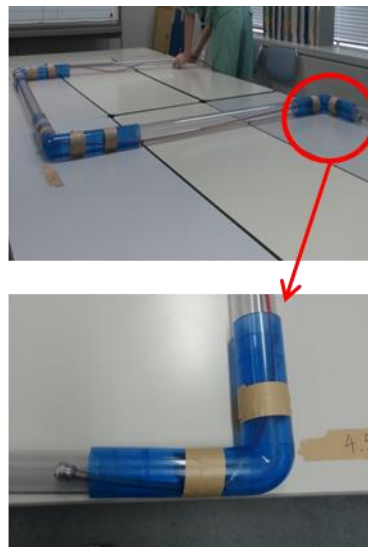
試験内容	設定条件	試験結果	事業変更許可申請における整理
<p>①グローブボックスを模擬した潤滑油模擬火災</p> <p>①' グローブボックス外（工程室内の開放空間）における潤滑油模擬火災</p>	<p>カメラの視認性能の確認</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・実際に用いる予定の潤滑油に助燃材を加え、潤滑油火災を再現。</li> </ul>	<p>視認性能</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・模擬グローブボックスにおける潤滑油の火災において、パネルの内側に煤が付着し視認性が悪くなるものの、火災を確認することができた。</li> </ul>	<p>ばい煙発生環境下においても火災の継続状況の確認ができたことから、火災状況の確認にカメラを用いる旨を記載する。</p>
<p>②盤における模擬火災</p>	<p>グローブボックス局所消火装置（ボンベ型）の感知性能の確認</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・内部火災影響評価ガイドに基づき1配線束の火災に相当する発熱量を模擬して感知性能を確認。</li> </ul>	<p>感知性能</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・メーカ推奨設置条件よりも厳しい条件においても、早期に感知が可能であることが確認できた。</li> <li>・どの位置で火災が発生しても感知できるようにするためには、800mmの範囲内に局所消火装置（ボンベ型）を配置できるようにすれば良いという知見が得られた。</li> </ul>	<p>試験により局所消火装置（ボンベ型）を設置することで、火災の早期感知・消火が可能であることが確認できたことから、電気盤における火災に対してボンベ型の工程室局所消火装置を設置する旨を記載する。</p>
<p>グローブボックス局所消火装置（ボンベ型）の消火性能の確認</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・メーカ推奨設置条件よりも厳しい条件における条件での消火性能確認のため、核燃料物質を取り扱う火災区域における最小サイズの電気盤と開口率が最も大きい大型盤を模擬して消火性能を確認。</li> </ul>	<p>消火性能</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・メーカ推奨設置条件よりも厳しい条件においても、消火が可能であることが確認できた。</li> <li>・局所消火装置を設置する際は、給気部となる盤内の開口部の位置を確認し、火災時の空気の流れに配慮することで消火の信頼性が向上するとの知見が得られた。</li> </ul>		
<p>③閉鎖空間における潤滑油模擬火災</p>	<p>カメラの耐熱性能の評価</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・閉鎖空間における火災時における室内の温度上昇から、核燃料物質を取り扱う火災区域のうち最も小さい室において、核燃料物質を取り扱う火災区域のうち発熱量が最大となる潤滑油火災が発生した場合の室の温度を推定。</li> </ul>	<p>耐熱性能</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・試験時の室内温度の上昇結果から、火災状況確認用カメラを設置する室の環境温度を概算した結果、部屋の初期温度26℃とした場合、天井から1.6m位置における温度は最高で約56℃という結果が得られた。</li> </ul>	<p>試験結果を基にした温度評価結果を踏まえて、火災状況確認用カメラは天井から2mの高さ以下の位置に配置し、想定される温度環境下で使用可能な設計とする旨を記載する。</p>

## 2. 可搬型工程室監視カメラについて

現場確認の手段として、監視カメラが使用出来ない場合には、グローブボックス火災対処配管又は予備配管から可搬型工程室監視カメラを挿入し、現場を監視することを想定していた。

上記方針を踏まえて、ファイバースコープを用いて、配管への挿入性を確認した結果（第2. - 1 図）、配管のエルボを通過させることは容易ではないことが分かった。

予備配管については、廊下から火災源まで距離があること、室内に配管を敷設する場合、壁又は天井からサポートを取る必要があり、壁又は天井に沿って敷設するために配管に多くの曲げ加工が必要になるという点から、可搬型工程室監視カメラ（ファイバースコープ）の挿入性は極めて悪く、速やかな現場確認には不向きである。



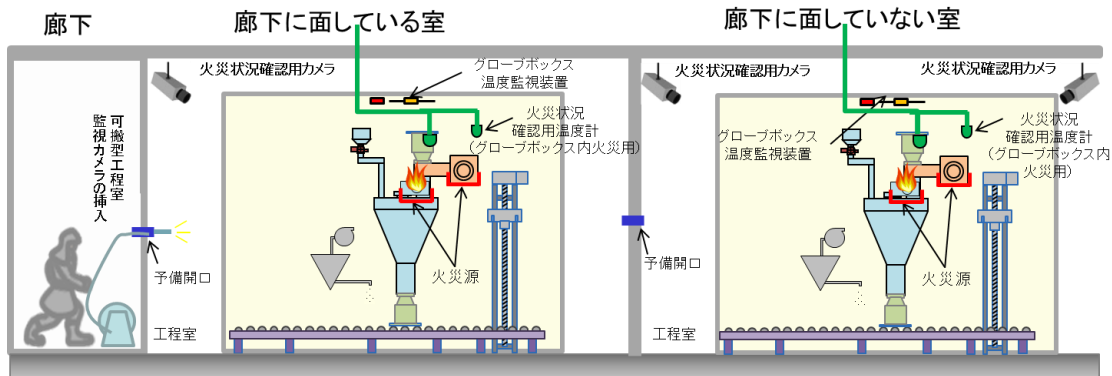
第2. - 1 図 50A配管に対するファイバースコープの挿入性確認時の状況

したがって、カメラによる状況監視の考え方として、廊下に面している室については、予備開口から室内の状況を確認するとともに、火

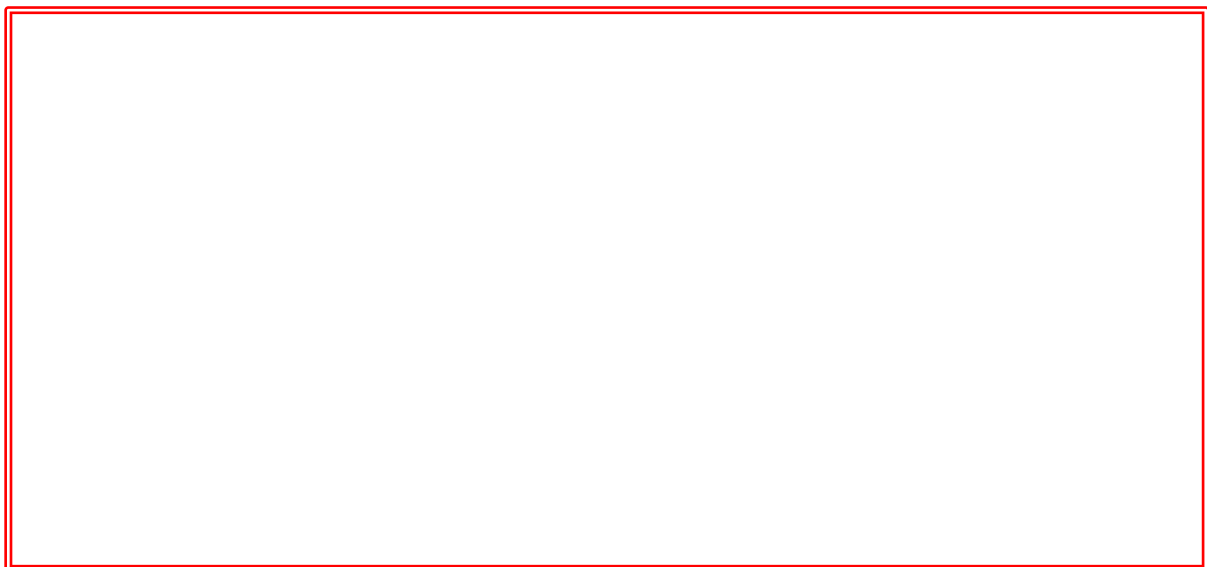
災状況確認用カメラを1系統設置することとした。

また、廊下に面していない室については、可搬型工程室監視カメラを挿入するためには、隣室までアクセスする必要があることから、火災状況確認用カメラを2系統設置することとした。

これらのイメージを第2. - 2図及び第2. - 3図に示す。



第2. - 2図 火災区域の火災監視に係る設備のイメージ



地下3階

地下2階

- : 火災状況確認用カメラを1系統設置する室
- : 火災状況確認用カメラを2系統設置する室
- : 重大事故の起因となる火災源を有するグローブボックス
- : 火災区域
- : グローブボックス外の潤滑油を内包する機器
- : グローブボックス外の盤類(440V以上又は出力が20kW以上)

□ については核不拡散上の観点から公開できません。

第2. - 3図 火災状況確認用カメラを1系統設置する室と2系統設置する室

補足説明資料 6-4 (22 条)



## 重大事故等への対処に使用する設備の有効性について

### 1. はじめに

MOX燃料加工施設における重大事故として特定した核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失は、重大事故の発生を仮定するグローブボックスで火災が発生し、設計基準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することにより火災が継続することにより、飛散しやすいMOX粉末が火災により発生する気流によって気相中へ移行し、放射性物質が大気中へ放出されることである。

重大事故等への対処の拡大防止対策を多様化するとともに、使用する重大事故等対処施設が、重大事故時における環境条件を考慮しても機能が期待でき、対処が実施可能である旨を説明している。

重大事故等への対処における放射性物質の放出低減対策として期待する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を含む経路及び工程室排気フィルタユニットを含む経路については、耐震性を有する設計とし、放出量評価においては、この経路からの放出量を評価している。

このため、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工程室排気フィルタユニットについて、使用する環境条件及び健全性を整理し、放出量評価で見込んでいる高性能エアフィルタの除染係数が裕度を含んだ設定であることを確認する。

## 2. 想定される環境条件

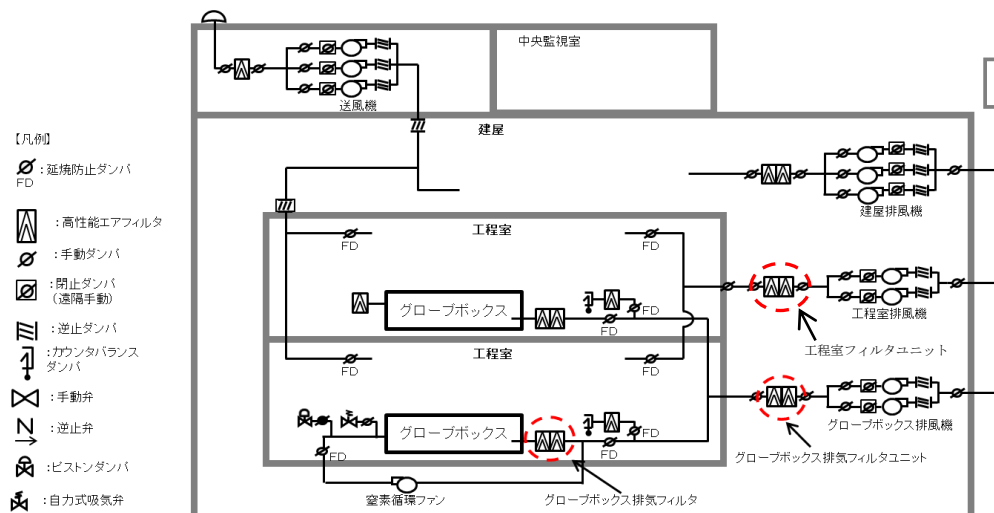
グローブボックス排気フィルタ，グローブボックス排気フィルタユニット及び工程室排気フィルタユニットについて，重大事故時にこれらの機能に影響を及ぼす可能性のある環境条件を以下に示す。

- ・ 火災による温度上昇
- ・ ばい煙の発生
- ・ 地震力による影響

これらの環境条件下において，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工程室排気フィルタユニットの高性能エアフィルタがどのような影響を受けるかを整理した。

なお，グローブボックス排気フィルタは，火災の発生を想定する工程室内に設置していることから，排気系統の後段に設置しているグローブボックス排気フィルタユニットよりも厳しい環境条件下にさらされると考えられる。

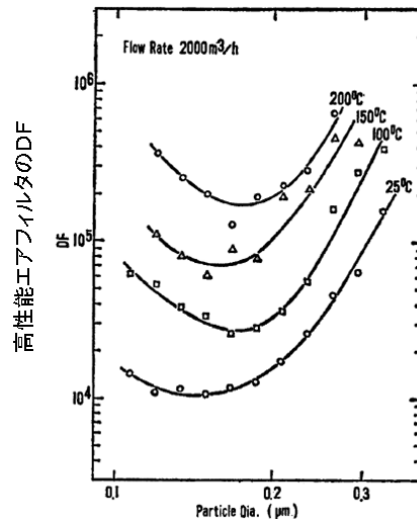
グローブボックス排気フィルタ，グローブボックス排気フィルタユニット及び工程室排気フィルタユニットの配置イメージを2. - 1 図に示す。



2. - 1 図 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工程室排気フィルタユニットの配置イメージ

### 3. 火災による温度上昇の影響について

高性能エアフィルタは不燃性材料又は難燃性材料で構成されていることから，火災により損傷することはない。また，高性能エアフィルタへの高温負荷試験により，面速を一定として試験空気温度を 200℃まで上昇させた場合，温度の上昇に伴い高性能エアフィルタの除染係数は上昇する結果が報告されている<sup>(1)</sup>こと，グローブボックス内の火災は天井面近傍における空間温度が最大でも 200℃程度であること及び火災発生時の室内の温度は天井面近傍でも 100℃程度と推定されることから，火災による温度上昇を考慮しても評価上期待している高性能エアフィルタの除染係数は維持できる。3. - 1 図に高性能エアフィルタの温度と除染係数の関係を示す。

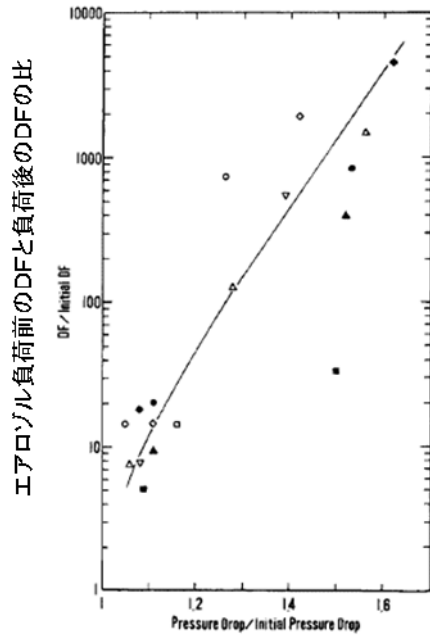


3. - 1 図 高性能エアフィルタの温度と除染係数の関係

重大事故（火災）の放出量評価では、温度上昇による高性能エアフィルタの除染係数の上昇は見込んでいないことから、裕度を含んだ評価であるといえる。

4. 火災によるばい煙の影響について

高性能エアフィルタにエアロゾルを負荷させる試験により、エアロゾルの負荷量の増加に伴い高性能エアフィルタの捕集効率が上昇するという結果が報告されている<sup>(2)</sup>ことから、ばい煙の負荷を考慮しても評価上期待している高性能エアフィルタの除染係数は維持できる。4. - 1 図に高性能エアフィルタへのエアロゾル負荷前後の除染係数の変化を示す。



エアロゾル負荷前の差圧と負荷後の差圧の比

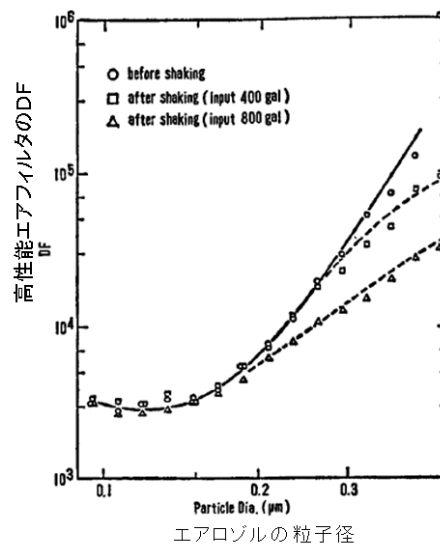
#### 4. - 1 図 高性能エアフィルタへのエアロゾル負荷前後の除染係数の変化

重大事故（火災）の放出量評価では、ばい煙の負荷による高性能エアフィルタの除染係数の上昇は見込んでいないことから、余裕を含んだ評価になっているといえる。

#### 5. 地震力による影響について

常設重大事故等対処設備として位置づける高性能エアフィルタは、基準地震動を 1.2 倍にした地震動を考慮する設計である。また、高性能エアフィルタは 1 段で除染係数が  $10^3$  以上であるが、高性能エアフィルタの振動試験により、入力加速度 800gal の条件においても、高性能エアフィルタ 1 段の除染係数は  $10^3$  以上を確保できるという結果が報告されている<sup>(3)</sup>ことから、地震力を考慮しても評価上期待している高性能エアフィルタの捕集効率は維持でき

る。5. - 1 図に高性能エアフィルタの加震後の除染係数の変化を示す。



5. - 1 図 高性能エアフィルタの加震後の除染係数

## 6. まとめ

重大事故等への対処における放出量低減対策に使用する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工程室排気フィルタユニットについて，使用する環境条件と健全性について整理した。

この結果，いずれの環境条件においても，放出量評価で見込んでいる高性能エアフィルタの除染係数が，評価上十分な裕度を含んだ設定であることを確認した。

## 7. 参考文献

- (1) 尾崎誠，残間徳吾，金川昭．“高性能エアフィルタの苛酷時健全性試験，(Ⅲ) 高温負荷”，日本原子力学会誌．1986.
- (2) 尾崎誠，横井信司，金川昭．“高性能エアフィルタの苛酷時補-6-4-6

- 健全性試験，（Ⅱ）ダスト負荷試験”，日本原子力学会誌．1985.
- （3）尾崎誠，残間徳吾，金川昭．“高性能エアフィルタの苛酷時健全性試験，（Ⅵ）振動試験”，日本原子力学会誌．1988.

補足説明資料 6-5 (22 条)



## 目 次

1. 放出量評価における共通事項
  1. 1 線量評価を実施する範囲及び評価の考え方
  1. 2 大気中への放射性物質の放出量評価及び敷地境界における被ばく線量評価
  1. 3 セシウム-137 換算係数
  1. 4 火災の継続, 消火の完了及び核燃料物質を燃料加工建屋内に閉じ込める措置が完了するまでの時間
  1. 5 重大事故の発生を仮定するグローブボックスが保有する放射性物質質量
  1. 6 火災により気相中に移行する放射性物質の割合設定
  1. 7 放射性物質の移行経路
  
2. 事態の収束までの放出量評価及び被ばく線量評価 (外的事象)
  2. 1 インベントリ及び火災による影響を受ける割合
  2. 2 大気中への放出経路における低減割合の設定
  2. 3 評価に使用したパラメータのまとめ
  2. 4 評価結果
  
3. 事態の収束までの放出量評価及び被ばく線量評価 (内的事象)
  3. 1 インベントリ及び火災による影響を受ける割合
  3. 2 大気中への放出経路における低減割合の設定
  3. 3 評価に使用したパラメータのまとめ
  3. 4 評価結果

4. 各種設定値について
  4. 1 火災による気相中への移行率について
  4. 2 高性能エアフィルタの除染係数について
  
5. 参考文献

## 事態の収束までの放出量評価及び被ばく線量評価

### 1. 放出量評価における共通事項

#### 1. 1 線量評価を実施する範囲及び評価の考え方

火災継続時間中における放射性物質の大気中への放出量及び敷地境界における被ばく線量を評価する。

評価にあたっては、火災源を内包するグローブボックスで取り扱う粉末容器内のMOX粉末が火災による駆動力の影響を受け容器開口部からグローブボックス気相中へ移行し、想定される経路から外部へ放出されると想定する。また、火災試験の状況及び重大事故が発生する状況を踏まえ、燃焼面積が50%での火災を火災規模として想定する。

回収作業及び回復作業については、火災を消火するための対策及び核燃料物質等の放出を抑制するための対策が完了し、外部への放射性物質の放出が収束した後に実施するため、放出量評価に含めないこととする。

#### (1) 外的事象発生時における評価の考え方

火災源を内包する全てのグローブボックスで同時に火災が発生することを考慮し、各グローブボックスからの放出量の合計で評価する。また、火災による駆動力の影響を受けたMOX粉末がグローブボックスの気相中へ移行し、グローブボックス給気系及びパネル隙間等から工程室へ漏えい並びにグローブボックス排気系から外部へ放出される。工程室へ漏えいしたMOX粉末は工程室排気系より外部へ放出される。

## (2) 内の事象発生時における評価の考え方

火災源となる潤滑油を最も多く内包する造粒装置グローブボックスからの放出量を評価する。また、内の事象発生時においては、火災による駆動力の影響を受けたMOX粉末がグローブボックスの気相中に移行し、グローブボックス給気系から工程室へ漏えい及びグローブボックス排気系から外部へ放出される。工程室へ漏えいしたMOX粉末は工程室排気系より外部へ放出される。

### 1. 2 大気中への放射性物質の放出量評価及び敷地境界における被ばく線量評価

大気中への放射性物質の放出量は、重大事故の発生を仮定するグローブボックス内に保有する放射性物質のうち、粉末容器で取り扱う放射性物質質量に対して、火災が発生してから消火が完了し、核燃料物質を燃料加工建屋内に閉じ込める措置が完了するまでの期間のうち、火災により影響を受ける割合、火災に伴い気相中に移行する放射性物質の割合、大気中への放出経路における低減割合及び肺に吸収され得るような浮遊性の微粒子の放射性物質の割合を乗じて算出する。

また、評価した大気中への放射性物質の放出量にセシウム-137 への換算係数を乗じて、大気中へ放出された放射性物質の放出量（セシウム-137 換算）を算出する。さらに、敷地境界における被ばく線量は、以下の計算式により算出する。使用するパラメータは1. 2-1表のとおりである。

被ばく線量[Sv]

=大気中への放射性物質の放出量[Bq]

×呼吸率[m<sup>3</sup>/s]×相対濃度  $\chi/Q$  [s/m<sup>3</sup>]

×線量換算係数[Sv/Bq]

1. 2-1表 被ばく線量評価に用いるパラメータ

項目	パラメータ
呼吸率 [m <sup>3</sup> /s]	3.33×10 <sup>-4</sup>
相対濃度 $\chi/Q$ [s/m <sup>3</sup> ]	8.1×10 <sup>-5</sup>
線量換算係数[Sv/Bq]	核種毎に設定

1. 3 セシウム-137 換算係数

セシウム-137 への換算係数は、IAEA-TECDOC-1162<sup>(1)</sup>のセシウム-137 が地表沈着した放射性物質からのガンマ線による外部被ばく及び再浮遊した放射性物質の内部取り込みを考慮した50年間の実効線量への換算係数と着目核種の換算係数の比を用いる。

ただし、プルトニウム及びアメリシウムは、化学形態による影響の違いを補正する係数を乗じる。

セシウム-137 換算係数を1. 3-1表に示す。

1. 3-1 表 セシウム-137 換算係数

核種	IAEA-TECDOC-1162 の CF <sub>4</sub> 換算係数 [A]	IAEA-TECDOC-1162のCF <sub>4</sub> 換算係数(Cs-137 の値) [B]	吸入核種の化 学形態 に係る補正係 数 [C] ([C]= [a]×[b])	IAEA-TECDOC-1162の吸入 摂取換算係数 [a]	ICRP Publication.72 の吸入摂取 換算係数(化学形態を 考慮) [b]	Cs137換算係数 ※1 [D] = [A] / [B] × [C]
	(mSv/(kBq·m <sup>-2</sup> ))	(mSv/(kBq·m <sup>-2</sup> ))	(-)	(Sv/Bq)	(Sv/Bq)	(-)
Pu-238	6.6E+00	1.3E-01	0.14	1.13E-04 ※2	1.6E-05	7.17
Pu-239	8.5E+00	1.3E-01	0.13	1.20E-04 ※2	1.6E-05	8.72
Pu-240	8.4E+00	1.3E-01	0.13	1.20E-04 ※2	1.6E-05	8.62
Pu-241	1.9E-01	1.3E-01	0.07	2.33E-06 ※2	1.7E-07	0.11
Am-241	6.7E+00	1.3E-01	0.17	9.33E-05	1.6E-05	8.84

※1：地表沈着した核種からの外部被ばく及び再浮遊核種の吸入による内部被ばくの50年間の実効線量を用いてセシウム-137放出量に換算する係数

※2：化学形態としてキレートを想定

1. 4 消火の完了及び核燃料物質を燃料加工建屋内に閉じ込める措置が完了するまでの時間

燃焼面積が50%の際の各火災源における火災継続時間を1.4-1表に示す。なお、火災継続時間は米国NRCで開発された火災評価ツールFDTs (Fire Dynamics Tools) を使用し、潤滑油量及び燃焼面積をインプットとして算出した。

1. 4-1 表 各火災源の燃焼継続時間

対象GB (火災源)	燃焼時間 (s)
予備混合装置グローブボックス	260
均一化混合装置グローブボックス	866
造粒装置グローブボックス①	1191
造粒装置グローブボックス②	229
回収粉末処理・混合装置グローブボックス	260
添加剤混合装置グローブボックス A/B	260
プレス装置グローブボックス A/B	109

1. 5 重大事故の発生を仮定するグローブボックスで保有する放射性物質のうち粉末容器で取り扱う放射性物質質量

1. 1 より放出量評価に使用する，重大事故の発生を仮定するグローブボックス内で保有する放射性物質のうち粉末容器で取り扱う放射性物質質量は，運転管理上の上限値を基に設定する。各グローブボックス内で保有する放射性物質のうち粉末容器で取り扱う放射性物質質量を 1. 5 - 1 表に示す。

1. 5 - 1 表 重大事故の発生を仮定するグローブボックスで保有する放射性物質のうち粉末容器で取り扱う放射性物質質量

グローブボックス名称	取扱容器	MOX量 (kg・MOX)	Pu 富化度 (%)	HM 換算係数	インベントリ (kg・Pu)
予備混合装置グローブボックス	J 60	65	33	0.882	18.9
均一化混合装置グローブボックス	J 85	90	18	0.882	14.3
造粒装置グローブボックス	J 85	90	18	0.882	14.3
回収粉末処理・混合装置 グローブボックス*	J 60/ J 85	155	24.29	0.882	33.2
添加剤混合装置Aグローブボックス	J 85	90	18	0.882	14.3
プレス装置A (プレス部) グローブボックス	J 85	90	18	0.882	14.3
添加剤混合装置Bグローブボックス	J 85	90	18	0.882	14.3
プレス装置B (プレス部) グローブボックス	J 85	90	18	0.882	14.3

※：J60 及び J85 の 2 容器を同時に取り扱う可能性があるため，放出量評価の際は最大 Pu 富化度及び最大取扱量の比より，最大 Pu 富化度 24%（最大取扱量 155 kg MOX）とする。

1. 6 火災により気相中に移行する放射性物質の割合の設定

火災に伴い気相中に移行する放射性物質の割合は，文献値を基に 1%/h<sup>(2)</sup> とする。

## 1. 7 放射性物質の移行経路

1. 6よりグローブボックス内での火災の影響により1%/hで気相中に移行したMOX粉末が、火災によるグローブボックス内雰囲気 の体積膨張により当該グローブボックスにつながる経路に移行する。外的事象発生時におけるMOX粉末の移行について想定されるのは、グローブボックス排気系、グローブボックス給気系、火災の影響によるパネルの隙間等であり、内的事象発生時におけるMOX粉末の移行については、グローブボックス排気系及びグローブボックス給気系が想定される。また、グローブボックス給気系やパネルの隙間等に移行したMOX粉末は工程室に漏えいすることを想定する。

MOX粉末が移行する可能性のある経路として、複数の経路を想定するが、圧力損失等を考慮した移行割合は以下の通りとなる。

### (1) 外的事象発生時の移行経路

グローブボックス排気系 (25%)、グローブボックス給気系 (74%)、パネル隙間 (1%)

### (2) 内的事象発生時の移行経路

グローブボックス排気系 (25%)、グローブボックス給気系 (75%)



## 2. 事態の収束までの放出量評価及び被ばく線量評価（外的事象）

### 2. 1 インベントリ及び火災により影響を受ける割合

評価に用いるインベントリは、外的事象発生時の重大事故の発生を仮定するグローブボックスの全てで火災が発生することを想定することから、1. 5-1表に示した放射性物質量の合計とする。

これらの全量が火災影響を受けることを仮定する。

### 2. 2 大気中への放出経路における低減割合の設定

火災の影響を受けたMOX粉末は、1. 7で示した移行経路を経て外部へ放出される。移行経路毎の放射性物質の低減割合を以下に示す。

#### (1) グローブボックス排気系からの放出

グローブボックス排気系へ移行したMOX粉末は除染係数として、ダクト： $DF=10$ 、高性能フィルタ4段： $DF=10^9$ を想定する。

#### (2) 工程室排気系からの放出（グローブボックス給気系経由）

グローブボックス給気系から工程室を介して工程室排気系から放出されるMOX粉末は、グローブボックス給気系の高性能エアフィルタ1段及び工程室排気系の高性能エアフィルタ2段を経由することから、除染係数としてダクト： $DF=10$ 、高性能エアフィルタ3段： $DF=10^7$ を想定する。

(3) 工程室排気系からの放出（グローブボックスパネル隙間経由）

グローブボックスパネル隙間から工程室に移行する際には、放射性物質の低減を見込まない。

グローブボックスパネル隙間から工程室へ移行したMOX粉末は、工程室排気系を経由して放出される。工程室排気系からの放出については除染係数として、ダクト：DF=10，高性能フィルタ2段：DF=10<sup>5</sup>を想定する。

2. 3 評価に使用したパラメータのまとめ

評価に使用したパラメータのまとめを2. 3-1表に示す。

2. 3-1 表 放出量評価に用いるパラメータ

項目	パラメータ	
インベントリ	137.5 kg・Pu (重大事故の発生を仮定する8基のグローブボックスの合計)	
火災により影響を受ける割合	1	
火災により放射性物質がグローブボックス内の気相に移行する割合	各火災源の火災継続時間による	
各排気系への移行割合	グローブボックス排気系	0.25
	グローブボックス給気系	0.74
	グローブボックスパネル隙間	0.01
大気中への放出経路における低減割合	グローブボックス排気系	$1.0 \times 10^{-10}$
	工程室排気系 (グローブボックス給気フィルタ経由)	$1.0 \times 10^{-8}$
	工程室排気系 (グローブボックスパネル隙間経由)	$1.0 \times 10^{-6}$
肺に吸収され得るような浮遊性の微粒子状の放射性物質の割合	1	

## 2. 4 評価結果

外的事象発生時の火災の燃焼継続時間中における放射性物質の大気中への放出量（セシウム-137 換算）及び放出期間中の敷地境界における被ばく線量評価を2. 4-1 表に、評価結果を2. 4-2 表に示す。

評価の結果から、放射性物質の放出量はセシウム-137 換算で100TBq を十分下回っており、事業許可基準規則第22 条の要求を満足する。

2. 4-1表 事態の収束までの放出量（セシウム-137 換算）及び（外的事象）

GB（火災源）名称	工程室名称	移行経路	火災継続時間(s)	MOX粉末量(kg)	HM換算係数	Pu富化度	Pu質量(kg)	Pu質量(g)	気相への移行率	経路への移行割合	GB給気フィルタ除染係数	工程室排気フィルタ除染係数	GB排気フィルタ除染係数	ダクト除染係数	Pu放出量(g・Pu)
予備混合装置GB	粉末調整第2室	GB排気系	260	65	0.882	0.33	18.9	18900	7.22E-04	0.25	-	-	1.00E-09	1.00E-01	3.41E-10
		GB給気系	260	65	0.882	0.33	18.9	18900	7.22E-04	0.74	1.00E-02	1.00E-05	-	1.00E-01	1.01E-07
		パネル開口部	260	65	0.882	0.33	18.9	18900	7.22E-04	0.01	-	1.00E-05	-	1.00E-01	1.37E-07
均一化混合装置GB	粉末調整第5室	GB排気系	866	90	0.882	0.18	14.3	14300	2.41E-03	0.25	-	-	1.00E-09	1.00E-01	8.60E-10
		GB給気系	866	90	0.882	0.18	14.3	14300	2.41E-03	0.74	1.00E-02	1.00E-05	-	1.00E-01	2.55E-07
		パネル開口部	866	90	0.882	0.18	14.3	14300	2.41E-03	0.01	-	1.00E-05	-	1.00E-01	3.44E-07
造粒装置GB①	粉末調整第5室	GB排気系	1191	90	0.882	0.18	14.3	14300	3.31E-03	0.25	-	-	1.00E-09	1.00E-01	1.18E-09
		GB給気系	1191	90	0.882	0.18	14.3	14300	3.31E-03	0.74	1.00E-02	1.00E-05	-	1.00E-01	3.50E-07
		パネル開口部	1191	90	0.882	0.18	14.3	14300	3.31E-03	0.01	-	1.00E-05	-	1.00E-01	4.73E-07
造粒装置GB②	粉末調整第5室	GB排気系	229	90	0.882	0.18	14.3	14300	6.36E-04	0.25	-	-	1.00E-09	1.00E-01	2.27E-10
		GB給気系	229	90	0.882	0.18	14.3	14300	6.36E-04	0.74	1.00E-02	1.00E-05	-	1.00E-01	6.73E-08
		パネル開口部	229	90	0.882	0.18	14.3	14300	6.36E-04	0.01	-	1.00E-05	-	1.00E-01	9.10E-08
回収粉末処理・混合装置GB	粉末調整第7室	GB排気系	260	155	0.882	0.2429	33.2	33200	7.22E-04	0.25	-	-	1.00E-09	1.00E-01	5.99E-10
		GB給気系	260	155	0.882	0.2429	33.2	33200	7.22E-04	0.74	1.00E-02	1.00E-05	-	1.00E-01	1.77E-07
		パネル開口部	260	155	0.882	0.2429	33.2	33200	7.22E-04	0.01	-	1.00E-05	-	1.00E-01	2.40E-07
添加剤混合装置A GB	ペレット加工第1室	GB排気系	260	90	0.882	0.18	14.3	14300	7.22E-04	0.25	-	-	1.00E-09	1.00E-01	2.58E-10
		GB給気系	260	90	0.882	0.18	14.3	14300	7.22E-04	0.74	1.00E-02	1.00E-05	-	1.00E-01	7.64E-08
		パネル開口部	260	90	0.882	0.18	14.3	14300	7.22E-04	0.01	-	1.00E-05	-	1.00E-01	1.03E-07
添加剤混合装置B GB	ペレット加工第1室	GB排気系	260	90	0.882	0.18	14.3	14300	7.22E-04	0.25	-	-	1.00E-09	1.00E-01	2.58E-10
		GB給気系	260	90	0.882	0.18	14.3	14300	7.22E-04	0.74	1.00E-02	1.00E-05	-	1.00E-01	7.64E-08
		パネル開口部	260	90	0.882	0.18	14.3	14300	7.22E-04	0.01	-	1.00E-05	-	1.00E-01	1.03E-07
プレス装置A GB	ペレット加工第1室	GB排気系	109	90	0.882	0.18	14.3	14300	3.03E-04	0.25	-	-	1.00E-09	1.00E-01	1.08E-10
		GB給気系	109	90	0.882	0.18	14.3	14300	3.03E-04	0.74	1.00E-02	1.00E-05	-	1.00E-01	3.20E-08
		パネル開口部	109	90	0.882	0.18	14.3	14300	3.03E-04	0.01	-	1.00E-05	-	1.00E-01	4.33E-08
プレス装置B GB	ペレット加工第1室	GB排気系	109	90	0.882	0.18	14.3	14300	3.03E-04	0.25	-	-	1.00E-09	1.00E-01	1.08E-10
		GB給気系	109	90	0.882	0.18	14.3	14300	3.03E-04	0.74	1.00E-02	1.00E-05	-	1.00E-01	3.20E-08
		パネル開口部	109	90	0.882	0.18	14.3	14300	3.03E-04	0.01	-	1.00E-05	-	1.00E-01	4.33E-08
													合計	2.75E-06	

2. 4-2表 火災による閉じ込める機能の喪失における事態の収束  
までの放出量（セシウム-137 換算）（外的事象）

放出量 (セシウム-137 換算) [TBq]	放出期間中の 被ばく線量 [mSv]
$8.5 \times 10^{-7}$	$4.6 \times 10^{-5}$

### 3. 事態の収束までの放出量評価及び被ばく線量評価（内的事象）

#### 3. 1 インベントリ及び火災により影響を受ける割合

評価に用いるインベントリは、内的事象発生時の重大事故の発生を仮定するグローブボックスのうち、火災源となる潤滑油を最も多く内包する造粒装置グローブボックスで火災が発生することを想定することから、1. 5-1表に示した造粒装置グローブボックスで保有する放射性物質のうち粉末容器で取り扱う放射性物質質量とする。

これらの全量が火災影響を受けることを仮定する。

#### 3. 2 大気中への放出経路における低減割合の設定

火災の影響を受けたMOX粉末は、1. 7で示した移行経路を経て外部へ放出される。移行経路毎の放射性物質の低減割合を以下に示す。

##### (1) グローブボックス排気系からの放出

グローブボックス排気系へ移行したMOX粉末は除染係数として、ダクト： $DF=10$ 、高性能フィルタ4段： $DF=10^9$ を想定する。

##### (2) 工程室排気系からの放出（グローブボックス給気系経由）

グローブボックス給気系から工程室を介して工程室排気系から放出されるMOX粉末は、グローブボックス給気系の高性能エアフィルタ1段及び工程室排気系の高性能エアフィルタ2段を経由することから、除染係数としてダクト： $DF=10$ 、高性

能エアフィルタ 3 段：DF = 10<sup>7</sup> を想定する。

### 3. 3 評価に使用したパラメータのまとめ

評価に使用したパラメータのまとめを 3. 3-1 表に示す。

3. 3-1 表 放出量評価に用いるパラメータ

項目	パラメータ	
インベントリ	14.3 kg・Pu (重大事故の発生を仮定する造粒装置グローブボックス)	
火災により影響を受ける割合	1	
火災により放射性物質がグローブボックス内の気相に移行する割合	1.33×10 <sup>-3</sup>	
各排気系への移行割合	グローブボックス排気系	0.25
	グローブボックス給気系	0.75
大気中への放出経路における低減割合	グローブボックス排気系	1.0×10 <sup>-10</sup>
	工程室排気系 (グローブボックス給気系経由)	1.0×10 <sup>-8</sup>
肺に吸収され得るような浮遊性の微粒子状の放射性物質の割合	1	

### 3. 4 評価結果

内的事象発生時の火災の燃焼継続時間中における放射性物質の大気中への放出量（セシウム-137 換算）及び放出期間中の敷地境界における被ばく線量評価を 3. 4-1 表に、評価結果を 3. 4-2 表に示す。

評価の結果から、放射性物質の放出量はセシウム-137 換算で 100TBq を十分下回っており、事業許可基準規則第 22 条の要求を満足する。

3. 4-1表 事態の収束までの放出量（セシウム-137 換算）（内的事象）

GB（火災源）名称	移行経路	火災継続時間 (s)	MOX粉末量 (kg)	HM 換算係数	Pu富化度	Pu質量 (kg)	Pu質量 (g)	気相への移行率	経路への移行割合	GB給気フィルタ 除染係数	工程室排気フィルタ 除染係数	GB排気フィルタ 除染係数	ダクト除染係 数	Pu放出量(g・ Pu)
造粒装置GB①	GB排気系	480	90	0.882	0.18	14.3	14300	1.33E-03	0.25	-	-	1.00E-09	1.00E-01	4.77E-10
	GB給気系	480	90	0.882	0.18	14.3	14300	1.33E-03	0.75	1.00E-02	1.00E-05	-	1.00E-01	1.43E-07
合計													1.43E-07	

3. 4-2表 火災による閉じ込める機能の喪失における  
事態の収束までの放出量（セシウム-137 換算）（内的事象）

放出量 (セシウム-137 換算) [TBq]	放出期間中の 被ばく線量 [mSv]
$4.4 \times 10^{-8}$	$2.4 \times 10^{-6}$



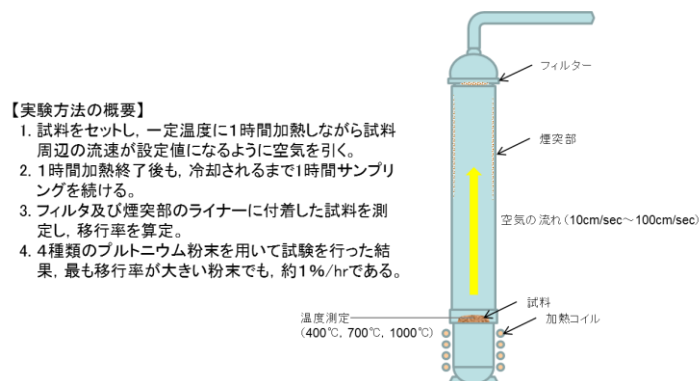
#### 4. 各種設定値について

##### 4. 1 火災による気相中への移行率について

文献<sup>(2)</sup>による実験の結果、最も気相中への移行率が高いのは、風速100cm/sでシュウ酸プルトニウムを700℃で1時間加熱した場合であり、フィルタ及びライナーへの付着量の合計は約1%/hという結果である。

なお、MOX燃料加工施設において火災源となる潤滑油が最も多く収納されている造粒装置グローブボックスの火災時の熱気流上昇速度について、文献<sup>(2)</sup>で示された式で求めると、流速6m/sとの結果が得られた。しかしながら、文献<sup>(2)</sup>での実験は粉末が火災源直上にある状態での値であるのに対し、実機では火災源の直上に粉末容器はないため直接火炎にされされることはなく、粉末容器の開口形状を踏まえると、気流の影響を受けにくいことから、粉末容器にの粉末が影響を受ける気流としては6m/sを下回ることが想定されるため、文献記載の実験条件である1m/sにおける火災時の粉末の気相中への移行率1%/hを適用する。

実験の概要を4. 1-1図に、実験の結果によるシュウ酸プルトニウムの移行率を4. 1-2図に示す。



#### 4. 1-1 図 文献による実験の概要図

TABLE VIII. Plutonium Oxalate Release Rates (in wt%/hr)

Temperature, °C	Sample Type	Nominal Air Velocity Through Chimney		
		10 cm/sec	50 cm/sec	100 cm/sec
Ambient	A	<0.004	<0.004	<0.004 0.073
	B	<0.004	<0.004	0.38 0.54
400	A	<0.004	<0.004	0.006 0.025
	B	<0.004	0.0096	0.023 0.036
700	A	--	--	0.48
	B	--	--	0.016
1000	A	0.0044	<0.004	0.90
	B	<0.004	<0.004	0.04

A Particles carried through chimney (collected on glass fiber filter).

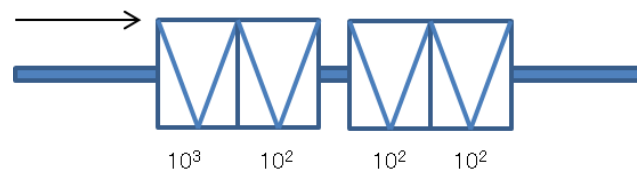
B Particles entrained but deposited on chimney walls (collected on 0.003 in. mild steel shimstock liner).

#### 4. 1-2 図 シュウ酸プルトニウムの移行率

#### 4. 2 高性能エアフィルタの除染係数について

高性能エアフィルタ 1 段当たりの除染係数は  $10^3$  以上 ( $0.15 \mu\text{mDOP}$  粒子) <sup>(4)</sup> であり, 高性能エアフィルタ 1 段目と 2 段目の除染係数は同等との試験データ <sup>(5)</sup> もある。また, 文献 <sup>(3)</sup> において, 高性能エアフィルタ 3 段の除染係数として  $10^{11}$  との結果が得られている。

健全な状態の高性能エアフィルタの除染係数の設定の考え方を 4. 2-1 図に, 文献における結果を 4. 2-2 図に示す。



#### 4. 2-1 図 健全な状態の高性能エアフィルタの除染係数の

設定の考え方

補-6-5-19

TABLE 9.1. Filter Penetration Data Used for Reference

Particle Size Range $\mu\text{m}$	Fractional Penetration						
	HEPA 1 (1)	HEPA 2 (2)	HEPA 3 (3)	Two Stages in Series		Three Stages in Series	
				(1) x (2)	Degraded by $10^2$	(1)x(2)x(3)	Degraded by $10^3$
<0.12	$4 \times 10^{-7}$	$159 \times 10^{-7}$	$159 \times 10^{-7}$	$0.636 \times 10^{-11}$	$0.636 \times 10^{-9}$	$1.01 \times 10^{-16}$	$1.01 \times 10^{-13}$
0.12 to 0.22	$18.1 \times 10^{-7}$	$352 \times 10^{-7}$	$352 \times 10^{-7}$	$6.37 \times 10^{-11}$	$6.37 \times 10^{-9}$	$22.4 \times 10^{-16}$	$22.4 \times 10^{-13}$
0.22 to 0.44	$32.8 \times 10^{-7}$	$393 \times 10^{-7}$	$393 \times 10^{-7}$	$12.9 \times 10^{-11}$	$12.9 \times 10^{-9}$	$50.6 \times 10^{-16}$	$50.6 \times 10^{-13}$
0.44 to 0.96	$28.1 \times 10^{-7}$	$201 \times 10^{-7}$	$201 \times 10^{-7}$	$5.6 \times 10^{-11}$	$5.6 \times 10^{-9}$	$11.3 \times 10^{-16}$	$11.3 \times 10^{-13}$
0.96 to 1.54	$12.1 \times 10^{-7}$	$140 \times 10^{-7}$	$140 \times 10^{-7}$	$1.7 \times 10^{-11}$	$1.7 \times 10^{-9}$	$2.37 \times 10^{-16}$	$2.37 \times 10^{-13}$
>1.54	$2.5 \times 10^{-7}$	$90 \times 10^{-7}$	$90 \times 10^{-7}$	$0.22 \times 10^{-11}$	$0.22 \times 10^{-9}$	$0.20 \times 10^{-16}$	$0.20 \times 10^{-13}$

5. 2-2図 フィルタ3段の除染係数について

## 5. 参考文献

- (1) Generic procedures for assessment and response during a radiological emergency, IAEA-TECDOC-1162, IAEA, Vienna (2000).
- (2) J. MISHIMA, L. C. SCHEWENDIMAN, C. A. RADASCH. PLUTONIUM RELEASE STUDIES III. RELEASE FROM HEATED PLUTONIUM BEARING POWDERS, BATTELLE MEMORIAL INSTITUTE PACIFIC NORTHWEST LABORATORY, 1968, BNWL-786.
- (3) Seefeldt, W. H. et al. Characterization of Particulate Plutonium Released in Fuel Cycle Operations. Argonne National Laboratory, 1976, ANL-75-78.
- (4) 放射性エアロゾル用高性能エアフィルタ. 日本規格協会, 1995, JIS Z 4812-1995.
- (5) 尾崎 誠, 金川 昭. 高性能エアフィルタの苛酷時健全性試験 (I) DOP エアロゾルの捕集性能. 日本原子力学会誌. Vol. 27 No. 7, 1985, p. 626-636.

補足説明資料 6-6 (22 条)

## 不確かさの設定について

本資料では、「火災による閉じ込める機能の喪失」の発生時の大気中への放射性物質の放出量（セシウム-137 換算）の算定にあたって使用する各パラメータの不確かさについて説明する。

### 1. 放射性物質の放出量評価に用いるパラメータの不確かさ

#### 1. 1 火災の発生を仮定する設備・機器が保有する放射性物質質量の変動

##### (1) 上振れ効果

設備・機器が保有する放射性物質質量のうち、粉末容器が有する放射性物質質量は、運転管理値上の上限値を基に設定していることから、これ以上の上振れはない。

##### (2) 下振れ効果

粉末容器が保有するMOX粉末のプルトニウム富化度は、粉末容器で取り扱う可能性がある最大プルトニウム富化度として33%又は18%と設定して評価しているが、これより低いプルトニウム富化度で製造している場合、1桁未満の下振れが考えられる。

#### 1. 2 放射性物質が影響を受ける割合の変動

##### (1) 上振れ効果

粉末容器内のMOX粉末は一律に1%/hで気相中に移行するとしている。しかし、火災の上昇気流の影響を受けるのは容器

内のMOX粉末表層に限定される。すなわち、大半のMOX粉末は火災の上昇気流の影響を直接受けることはないため、より厳しい条件として1%/hと設定していることを踏まえ、これ以上の上振れはない。

(2) 下振れ効果

1. 1(1)でも示したが、粉末容器内のMOX粉末は全量が火災による影響を受けることはない。そのため、金属製で円筒状の容器に収納されているMOX粉末については、文献<sup>(1)</sup>の金属性の一重閉じ込めによるエアロゾルの移行割合である $1 \times 10^{-2}$ を基に、2桁程度の下振れを想定する。

<u>Modifying Factors</u>	
<u>Factor 3. Fraction of Aerosol released from primary containment into building</u>	
<u>Primary Containment</u>	<u>Factor</u>
<u>Gases &amp; Vapours</u>	
Whatever the containment (except elemental iodine released under water).	1.0
Elemental iodine released under water.	0.01
<u>All other forms</u>	
Fibre drums, glove boxes, cells, reactor structures etc., which are so seriously damaged that containment is virtually nil.	1.0
Storage blocks and pits, seriously damaged glove boxes, cells, flasks, reactor structures, etc.	0.1
Safes, undamaged or slightly damaged glove-boxes <sup>(12)</sup> , cells, flasks, reactor structures, etc., under water storage, particulate release into building via filtered extract, <b>single metal containment.</b>	<b>0.01</b>
Concreted steel drums, double metal containment.	0.001

第1. 1-1図 金属性の一重閉じ込めにおけるエアロゾル移行割合

### 1. 3 気相中に移行した放射性物質の移行割合の変動

#### (1) 上振れ効果

グローブボックスから工程室への移行経路としてグローブボックス給気系及びグローブボックスパネル隙間がある。グローブボックスパネル隙間長さは設計上の漏えい率を基に評価した隙間長さの10倍と評価している。しかし、グローブボックスパネルが健全で隙間がないことも想定される。グローブボックスパネルからの移行割合は圧力損失を踏まえ1%としており、本経路の放出量は全体の50%強を占める。そのため、耐震性の観点からは想定し難いが、グローブボックスパネルに大開口が生じた場合、グローブボックスからグローブボックス給気フィルタ1段 $1.0 \times 10^{-2}$ を介さずに直接工程室へ漏えいするため、2桁程度の上振れとなる。

グローブボックス給気フィルタを経由しての工程室への移行については、工程室へ繋がる弁が開いている又は配管が破断していることを仮定し圧力損失を踏まえ、移行割合を算出している。本放出量評価の移行経路における割合はグローブボックス排気系、グローブボックス給気系、グローブボックスパネル隙間でそれぞれ、25%：74%：1%としている。本来、グローブボックス給気系が健全な場合は火災の発生を想定し難いが、グローブボックス給気系が健全である場合、グローブボックス給気フィルタ1段からの移行はなくなり、グローブボックス排気系及びグローブボックスパネル隙間からそれぞれ、97%：3%の割合で移行し放出される。そのため、グローブボックス給気フィルタ $1.0 \times 10^{-2}$ を介さないことから1.5倍程度上振れとなる。



## (2) 下振れ効果

1. 3(1)ではグローブボックスパネルの健全性が保たれない場合は大幅な上振れとなると想定しているが、グローブボックスパネルが健全であった場合は、グローブボックスパネル隙間からの工程室への移行はなく、グローブボックス給気フィルタを介しての工程室への移行となることから、50%程度の下振れとなる。

## 1. 4 工程室に漏えいした後の移行率

### (1) 上振れ効果

放出量評価においては、1%/hにて各移行経路を經由して工程室排気系よりそのままの移行割合で外部に放出されるため、これ以上の上振れはない。

### (2) 下振れ効果

放出量評価においては、火災による上昇気流により1%/hで気相に移行したMOX粉末が、各移行経路を經由してそのままの移行割合で外部に放出されると評価した。ただし、工程室に移行したMOX粉末は直接火災の気流による影響を受けるわけではなく、外部への放出へと至る駆動力としては、火災による工程室の温度上昇、これに付随する体積膨張が想定される。

この場合、MOX粉末が1%/hにて工程室に漏えいし、徐々に工程室のMOX粉末濃度が高くなり、あるMOX粉末濃度の空気が体積膨張の影響で膨張した体積分、工程室排気系より外部へ放出されると評価できる。以下に示す評価方法により、

工程室空気の体積膨張率や工程室のMOX粉末濃度を算出し、放出量を評価した場合、8割程度の下振れとなる。ただし、本評価方法については、工程室内の構造物の体積の考慮や、工程室壁及び機器への放熱、膨張した空気の隣室への広がり等を考慮しておらず、不確かさを有する評価である。

工程室雰囲気濃度（グローブボックス給気経由）

= 容器の最大取扱量[kg・MOX]

×1秒当たりの移行率[%]×給気フィルタ除染係数

×給気フィルタからの移行割合[%]÷工程室体積[m<sup>3</sup>]

工程室雰囲気濃度（パネル隙間経由）

= 容器の最大取扱量[kg・MOX]

×1秒当たりの移行率[%]×工程室体積[m<sup>3</sup>]

×パネル隙間からの移行割合[%]

工程室温度

= 発熱量[W]

÷(空気密度[kg/m<sup>3</sup>]×比熱[J/kg・°C]×工程室体積[m<sup>3</sup>])

×火災継続時間[s]

工程室における体積膨張量

= 工程室体積[m<sup>3</sup>]

×(工程室上昇後温度[K]÷工程室初期温度[K])

工程室における体積膨張率

= 工程室体積膨張量[m<sup>3</sup>] ÷ 火災継続時間[s]

## 1. 5 大気中への放出経路における低減割合の変動

### (1) 上振れ効果

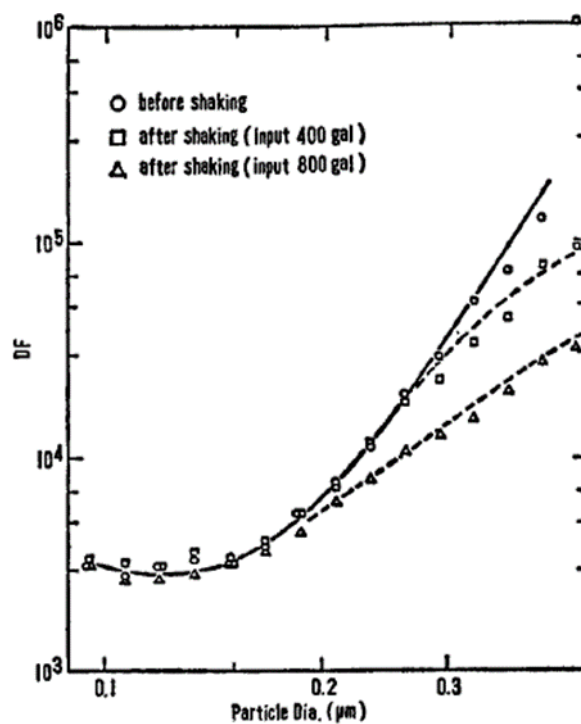
グローブボックス排気設備にはグローブボックス排気フィルタ2段及びグローブボックス排気フィルタユニット2段の合計4段設置されている。また、工程室排気設備には、工程室排気フィルタユニット2段が設置されており、グローブボックス給気フィルタ1段を介して放出される際は、高性能フィルタを3段経由する。また、文献<sup>(2)</sup>では健全な高性能フィルタ3段の除染係数として $1.0 \times 10^{11}$ が期待できるとの結果があり、本放出量評価で使用した高性能フィルタ4段の除染係数は $1.0 \times 10^9$ 、3段の除染係数は $1.0 \times 10^7$ 、2段の除染係数は $1.0 \times 10^5$ としている。なお、これらの高性能フィルタは既に保守性を見込んでいる。

上記に加え、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気フィルタ及び工程室排気フィルタユニットは文献<sup>(3)</sup>より、基準地震動を超える地震動の地震及び重大事故時における環境条件を考慮しても、機能を期待できる設計としていることから、これ以上の上振れは想定しない。

### (2) 下振れ効果

1. 4 (1) でも示している通り、文献<sup>(2)</sup>では健全な高性能フィルタ3段の除染係数として $1.0 \times 10^{11}$ が期待できるとの結果

があることから，4桁程度の下振れとなる。



第1. 1-4図 地震による捕集効率の影響

## 2. 参考文献

- (1) Elizabeth M. Flew, et al. "Assessment of the Potential release of radioactivity from Installations at AERE, Harwell. Implications for Emergency Planning". Handling of Radiation Accidents. International Atomic Energy Agency. Vienna, 1969, IAEA-SM-119/7, p. 653-668.
- (2) W 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
- (3) 尾崎 誠, 残間 徳吾, 金川 昭. 高性能エアフィルタの苛酷時健全性試験, (VI) 振動試験. 日本原子力学会誌. Vol. 30, No. 3, 1988, p. 257-263.

補足説明資料 6－8 (22 条)

## 核燃料物質の回収時の作業環境について

### 1. はじめに

火災の消火により新たに核燃料物質の飛散又は漏えいすることを防止し、排気経路上のダンパ閉止により飛散又は漏えいした核燃料物質を燃料加工建屋内に閉じ込めるための対策が完了した後は、核燃料物質を外部へ放出する駆動力がなく、外部へ繋がる経路が閉止された状態であるため、放射性物質が大気中へ放出されるおそれはない。

ただし、重大事故の発生を仮定するグローブボックスを設置する室内には、グローブボックス給気フィルタ及びグローブボックスパネルの隙間から漏えいした核燃料物質が飛散している可能性がある。このため、MOX燃料加工施設をより安定な状態に復旧する観点から核燃料物質の回収作業を実施する。

本補足説明資料では、回収作業時における実施組織要員に与える被ばく線量を評価し、回収作業の成立性を確認する。

### 2. 外部被ばく線量の管理基準

線量管理については個人線量計を着用し、1作業当たり10mSv以下とすることを目安に管理する。

### 3. 回収作業における外部被ばく線量の評価方法

適切な防護具を装備することにより核燃料物質の経口摂取による内部被ばくは防止可能であることから、ここでは外部被ばくを対象に評価する。

また、工程室に飛散したMOX粉末は、グローブボックスに存在す

るMOX粉末に対してごく少量であることから、外部被ばくの評価対象はグローブボックスに存在する核燃料物質からの放射線とする。

以下に示す想定条件における線量率を計算し、外部被ばく線量の管理基準を満足する作業が可能であるかを評価する。

外部被ばく線量の解析にあたっては、1次元輸送計算コード ANISN を用いる。また、核定数ライブラリは JSD120 を用いる。

### 3. 1 グローブボックス内に存在する核燃料物質からの外部被ばく

#### (1) 評価対象グローブボックスの選定

核燃料物質の回収は、重大事故の発生を仮定するグローブボックスが設置された室を対象に実施する。

当該室に設置されたグローブボックスとインベントリを整理した結果を表3. 1-1に示す。

ここでは、最も取り扱うプルトニウム量が多い、「均一化混合装置グローブボックス」を、グローブボックス内に存在する核燃料物質からの外部被ばく評価における代表グローブボックスとして選定する。



表3. 1-1 回収作業を実施する室のインベントリ整理結果

部屋名称	グローブボックス名称	火災源 ○ (有り) × (無し)	インベントリ (kg・MOX)	Pu 富化度 (%)	インベントリ (kg・Pu)
粉末調整 第2室	原料MOX粉末秤量・分取装置Aグローブボックス	×	60.0	60	31.8
	原料MOX分析試料採取装置グローブボックス	×	32.0	60	16.9
	予備混合装置グローブボックス	○	87.0	60	46.0
粉末調整 第5室	均一化混合装置グローブボックス	○	<b>311.0</b>	<b>0.33</b>	<b>90.5</b>
	造粒装置グローブボックス	○	128.0	0.18	20.3
粉末調整 第7室	回収粉末処理・混合装置グローブボックス	○	186.0	33	54.1
	一次混合装置Bグローブボックス	×	96.0	33	27.9
ペレット加工 第1室	添加剤混合装置Aグローブボックス	○	208.0	18	33.0
	プレス装置A (プレス部) グローブボックス	○	245.0	18	38.9
	添加剤混合装置Bグローブボックス	○	208.0	18	33.0
	プレス装置B (プレス部) グローブボックス	○	245.0	18	38.9

## (2) 線量評価方法

グローブボックス内の核燃料物質については、金属製容器や混合機にほとんどが収納された状態であり、重大事故の発生を仮定するグローブボックスの内装機器については、基準地震動の1.2倍の地震力に対して、必要な機能が損なわれないように設計する方針である。

これを踏まえ、グローブボックス内のインベントリに相当するMOX粉末が球形状で存在し、内装機器の構成材としてSUS2mmで球

の周囲を覆った状態を簡易的なモデルとして仮定する。

上記のモデルに対し、球表面から 1 m の距離における線量率を解析により求めた。(解析条件は参考資料 1 の通り。)

解析の結果、グローブボックス内の核燃料物質(球表面)から 1 m の距離における線量率は約 5 mSv/h であった。

上記の線量率はある仮定に基づき算出した概算値であり、実際の線量率は作業を行うグローブボックスからの距離による変動が想定される。

また、回収作業は事態が収束した後の作業であることから実施組織要員の中での作業ローテーションが可能であり、個人線量計により被ばく管理を適切に実施することで、外部被ばく線量の管理基準とした「1 作業当たり 10mSv 以下」を達成可能と評価する。

以上

## グローブボックス内の核燃料物質からの線量評価 入力条件

項目	設定値	備考
線源量	311 [kg・MOX]	取り扱いの上限値
Pu 富化度	33 [%]	取り扱いの上限値
粉末密度	2.1 [g/cm <sup>3</sup> ]	
等価球半径	33.5 [cm]	計算値
γ 線線源強度	$8.10 \times 10^{14}$ [γ]	
中性子線線源強度	$1.25 \times 10^8$ [n]	
ステンレス鋼密度	7.8 [g/cm <sup>3</sup> ]	SUS304
コンクリート密度	2.15 [g/cm <sup>3</sup> ]	壁面からの反射を考慮して線源中心から 5 m位置に 50 cmのコンクリートを設定。

補足説明資料 6－10（22 条）

## 放出経路上の圧力損失を踏まえた移行割合の設定について

### 1. はじめに

重大事故の発生を仮定するグローブボックス内で火災が発生した場合の系外への移行割合は、想定される経路の圧力損失を踏まえて設定する。本補足説明資料では、各経路の圧力損失の評価方法及びこれに基づく移行割合の設定について述べる。

重大事故の発生を仮定するグローブボックス内から系外への移行経路としては、グローブボックス排気系、グローブボックス給気系を介した工程室への漏えい及びグローブボックスパネル隙間を介した工程室への漏えいを想定する。

工程室に漏えいした後の外部への放出に寄与する経路として工程室排気系を想定する。これについても、経路の圧力損失を評価する。

### 2. 共通事項

評価に用いた物性値は以下の通り。いずれも、温度を 200℃と仮定した場合の物性値である。

項目	値	単位
空気の密度 $\rho$	0.7455	kg/m <sup>3</sup>
空気の粘度 $\mu$	$2.58 \times 10^{-5}$	Pa・s
空気の動粘度 $\nu$	$3.46 \times 10^{-5}$	m <sup>2</sup> /s

### 3. グローブボックス排気系の圧力損失

#### 3. 1 管路内の総圧力損失

管路内の総圧力損失 $\Delta P$ は、以下により算出する。

$$\Delta P = \left( \lambda \frac{l}{d} + \sum_n \zeta_n \right) \times \rho \frac{v^2}{2} \quad \text{———— (2-1)}$$

$\Delta P$  : 総圧力損失 (Pa)

$\lambda$  : 管摩擦係数 (—)

$\zeta$  : 損失係数 (—)

$\rho$  : 密度

$v$  : 平均流速 (m/s)

$l$  : 配管長 (m)

$d$  : 配管内径 (m)

### 3. 2 管摩擦係数

鋼製配管の管摩擦係数  $\lambda$  は、(2-2)、(2-3) 式で求められる流体のレイノルズ数  $Re$  に対して、算出式 (2-4) ~ (2-6) 式を使い分けることにより算出する。

$$Re = \frac{vd}{\nu} \quad \text{———— (2-2)}$$

$$v = \frac{\mu}{\rho} \quad \text{———— (2-3)}$$

$Re$  : レイノルズ数 (—)

$v$  : 平均流速 (m/s)

$d$  : 管内径 (m)

$\nu$  : 動粘度 ( $m^2/s$ )

$\mu$  : 粘度 ( $Pa \cdot s$ )

$\rho$  : 密度 ( $kg/m^3$ )

①  $Re < 3000$  のとき、管摩擦係数は Hagen-Poiseuille の流れとみなして計算する。(出展：管路・ダクトの流体抵抗、p 22)

$$\lambda = \frac{64}{Re} \quad \text{———— (2-4)}$$

②  $2000 < Re < 10^5$  のとき、管摩擦係数は Blasius の式を用いて算

出する。(出展：管路・ダクトの流体抵抗、p 26)

$$\lambda = \frac{0.3164}{Re^{1/4}} \text{ ——— (2-5)}$$

なお、 $2000 < Re < 3000$  付近の遷移領域については、(2-4)、(2-5) 式での算出結果のうち、より大きな値を管摩擦係数として用いる。

③ $10^5 < Re$  のとき、管摩擦係数は Nikuradse の式を用いて算出する。(出展：管路・ダクトの流体抵抗、p 26)

$$\lambda = 0.032 + 0.221 \times Re^{-0.237} \text{ ——— (2-6)}$$

### 3. 3 損失係数

グローブボックス排風機の風量設定においては、最も圧力損失が大きくなる経路の抵抗を考慮して設計している。本評価における損失係数の設定においては、上記の設計情報（曲がり等の数）を基に以下の通り設定する。また、詳細は（1）～（6）に示す。

項目	個数	損失係数	
		記号	値
曲がり	27	L/d	32
分岐・合流	37	ζ	1.3
拡大・縮小	11	ζ	1.2
高性能フィルタ（1段目，2段目）	2	ζ	264
高性能フィルタ（3段目，4段目）	2	ζ	83
流入	1	ζ	1.0
流出	1	ζ	0.5

(1) 曲がり

曲り部については、一律 90° エルボ（標準曲率）とみなし、 $L/d=32$  と設定する。

表 5・4 管挿入物の相当長さ  $L_e$

管挿入物	$L_e/d$	管挿入物	$L_e/d$	管挿入物	$L_e/d$	管挿入物	$L_e/d$
45°エルボ	15	曲率/直径=3	24	1/4 閉	10~40	水 量 計	
90°エルボ		$N=4$	10	1/2 閉	100~200	ピストン型	600
標準曲率	32	180°ベンド	75	3/4 閉	800	ディスク型	135~400
中間曲率	26	十字継手	50	球 形 弁		翼 車 型	200~300
長 径	20	T 型 継 手	40~80	全 開	300	ユ ニ オ ン	≧0
角型(2 円筒直交)	75	仕 切 弁		肘弁 (アングル弁)		カ ッ プ リ ン グ	≧0
90°ベンド		全 開	0.7	全 開	170		

出展：化学工学便覧（化学工学会）



## (2) 分岐・合流

2流路の分岐・合流部（Y字管・クロスデバイダ）の損失係数は、以下の図より求める。分岐・合流の損失係数は、本管と支管の流れ方向や面積比、流量比により異なるが、計算が煩雑になることを避けるため、同径・異径のみ区別することとし、異径の分岐合流として図4・96の  $m=7.48$ 、 $Q_2/Q_3=1.0$  での値である  $\zeta=1.30$  とする。これは、同径（図4・93~95）・異径（図4・96~98）それぞれの最大値を読み取った値である。

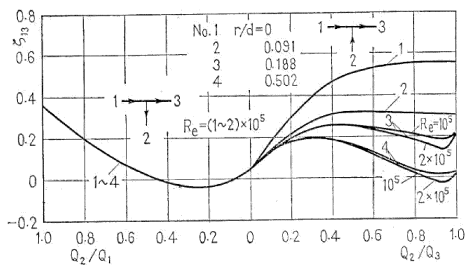


図 4-93 T形管の本流の損失係数

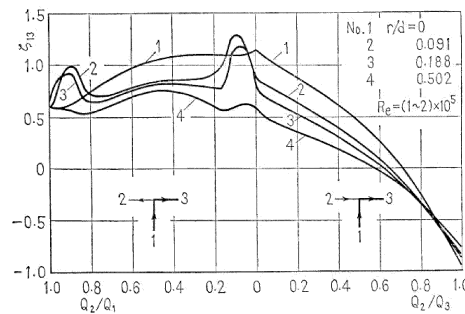


図 4-94 T形管の支流の損失係数（支管から本管に向かう流れの場合）

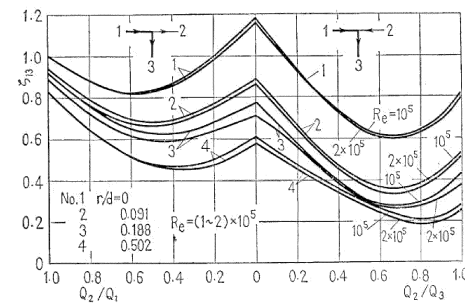


図 4-95 T形管の支流の損失係数（本管から支管に向かう流れの場合）

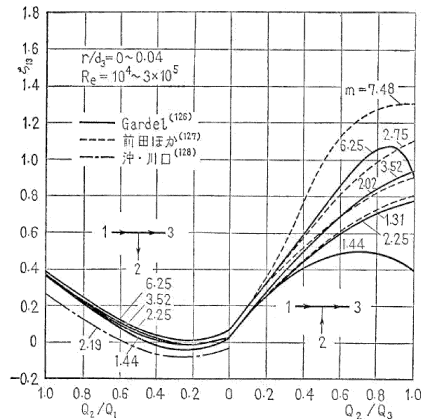


図 4-96 面積比  $m$  が 1 以上の値をとる T 形管の本流の損失係数

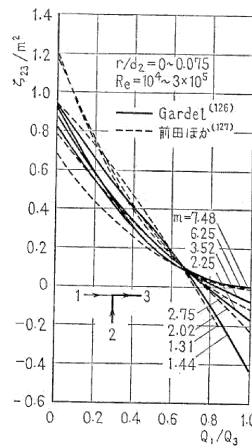


図 4-97 面積比  $m$  が 1 以上の値をとる T 形管の支流の損失係数（支管から本管に向かう流れの場合）

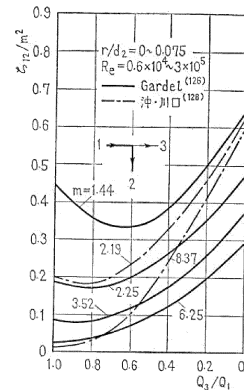


図 4-98 面積比  $m$  が 1 以上の値をとる T 形管の支流の損失係数（本管から支管に向かう流れの場合）

出展：「管路ダクトの流体抵抗」（日本機械学会）

### (3) 拡大・縮小

流れ方向に沿って、内径が拡大する箇所は、ディフューザとして圧損を計上する。損失係数は、以下の図より最大値を読み取り、 $\zeta = 1.2$  とする。なお、排気ダクトは流れ方向に沿って拡大する方向であるため、拡大の損失係数のみを使用する。

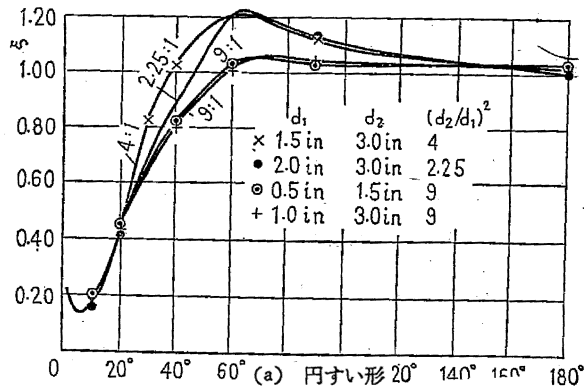


図 4・10 ディフューザの損失係数  $\zeta^{(10)}$

出展：「管路ダクトの流体抵抗」（日本機械学会）

### (4) 高性能エアフィルタ（2段・グローブボックスフィルタ）

定格流量  $1680\text{m}^3/\text{h}$  に対して、フィルタ 1 段の初期圧力損失は  $250\text{Pa}$  である。また、フィルタ断面積を考慮するとフィルタ断面の流速は約  $1.25\text{m/s}$  となる。次式より、 $\zeta = 264$  となる。

$$\zeta = \Delta P \times \frac{1}{\rho} \times \frac{2}{v^2} \quad \text{——}$$

### (5) 高性能エアフィルタ（2段・フィルタユニット）

定格流量  $3000\text{m}^3/\text{h}$  に対して、フィルタ 1 段の初期圧力損失は  $250\text{Pa}$  である。また、フィルタ断面積を考慮するとフィルタ断面の流速は約  $2.24\text{m/s}$  となる。次式より、 $\zeta = 83$  となる。

$$\zeta = \Delta P \times \frac{1}{\rho} \times \frac{2}{v^2}$$

## (6) 流入

流入部は、拡大管とみなし損失係数を求める。拡大管は、以下の図より拡がり側の管の断面積  $A_2$  を  $\infty$  として求め、 $\zeta = 1$  とする。

### 4・2 断面積が急に変化する場合

4・2・1 広がる場合 図 4・6 のように管の断面積が  $A_1$  から急に  $A_2$  に増加する場合、ここを通過する流れの損失ヘッド  $h_m$  は一般に次式で表される。

$$h = \xi \frac{(v_1 - v_2)^2}{2g} = \zeta \frac{v_1^2}{2g} \quad (4.6)$$

ここで  $v_1 = Q/A_1$ ,  $v_2 = Q/A_2$  m/s

( $Q$  は流量  $m^3/s$ )

損失係数  $\xi$  と  $\zeta$  の間には次の関係がなり立つ。

$$\zeta = \xi \left(1 - \frac{A_1}{A_2}\right)^2 \quad (4.7)$$

この  $\xi$  の値はほぼ 1 である (4・3・1 項「広がり管」図 4・10 (a) の  $2\theta = 180^\circ$  の場合、参照)。したがって

$$\zeta = \left(1 - \frac{A_1}{A_2}\right)^2 \quad (4.8)$$

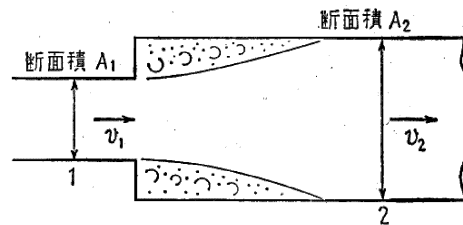


図 4・6 急に広がる管内の流れ

出展：「管路ダクトの流体抵抗」(日本機械学会)

## (7) 流出

流出部は、管路入口とみなし損失係数を求める。管路入口は、以下の図より  $\zeta = 0.5$  とする。

$d$  は管の内直径である。  $\zeta$  は損失係数で管内の流れが乱流の場合、その値はほとんど管入口の形状によって定まる。

図 4・1 に示す入口形状についてワイズバッハ (Weisbach)<sup>(1)</sup> はおおよそ次のような  $\zeta$  の値を示している。

(a)  $\zeta = 0.50$ , (b)  $\zeta = 0.25$ , (c)  $\zeta = 0.06 \sim 0.05$ ,  
 (d)  $\zeta = 0.56$ , (e)  $\zeta = 3.0 \sim 1.3$ , (f)  $\zeta = 0.5 + 0.3 \cos \theta + 0.2 \cos^2 \theta$  この式中 0.5 は図 4・1 (a) のように入口のかどが鋭い場合に相当し、入口の形が異なれば、それに相当する値をとる。

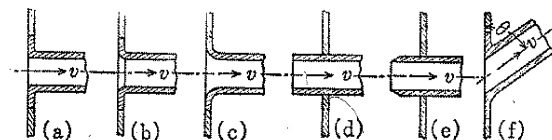


図 4・1 管路入口形状

出展：「管路ダクトの流体抵抗」(日本機械学会)

### 3. 4 配管情報

配管長さは、設計情報を基に 174m と設定する。

配管内径は、グローブボックス側から流れ方向に徐々に拡大するが、グローブボックス直近のダクト径の 0.4m を一律適用する。

なお、配管内径の拡大を考慮した場合は、圧力損失は小さくなる方向であり、移行経路の評価（放出量評価）においては、グローブボックス排気系からの放出割合が多くなるため、本設定は安全側といえる。

### 4. グローブボックス給気系の圧力損失

管路内の総圧力損失及び及び管摩擦係数の考え方は、グローブボックス排気系と同様であるため、記載を省略する。

#### 4. 1 損失係数

グローブボックスからグローブボックス給気フィルタまでの経路の圧力損失については、設計図面を基に設定した。

各グローブボックスにより、曲がり、拡大・縮小等の構造の違いがあるため、包含する条件として「曲がり個数：5箇所」で統一した。

また、給気フィルタの損失係数についてはグローブボックス排気フィルタユニットの圧損係数と同等と仮定した。

項目	個数	損失係数	
		記号	値
曲がり	5	L/d	32
分岐・合流	0	-	-
拡大・縮小	0	-	-
給気フィルタ（1段目）	1	$\zeta$	83
流入	1	$\zeta$	1.0
流出	1	$\zeta$	0.5

#### 4. 4 配管情報

配管長さは、設計情報を基に 20m と設定する。

配管内径は、グローブボックス側から工程室側に徐々に拡大するが、最も太い部分のダクト径として 0.4m を一律適用する。

なお、最も太いダクト径を適用することにより、移行経路の評価（放出量評価）においては、グローブボックス給気系から工程室への放出割合が多くなるため安全側といえる。

#### 5. グローブボックスパネル隙間の圧力損失

##### 5. 1 平行平板の流れの圧力損失

グローブボックスパネルの隙間として、平行な平板状の隙間があることを想定する。この際の圧力損失 $\Delta P$  は、以下のポアズイユの式により求めることができる。

$$\Delta P = \frac{Q \times 12 \mu l}{b h^3} \quad \text{———— (5-1)}$$

$\Delta P$  : 圧力損失 (Pa)

$Q$  : 平行平板を流れる流量 ( $\text{m}^3/\text{s}$ )

$\mu$  : 流体の粘度 ( $\text{Pa} \cdot \text{s}$ )

$l$  : 平板の長さ (m)

$b$  : 平板の幅 (m)

$h$  : 平板間の距離 (m)

##### 5. 2 パネルの隙間について

平板の長さについては、グローブボックスパネルの厚みより 0.01m と設定する。

平板の幅は、グローブボックスパネル周囲に一律に隙間があると仮定し、パネル面の周長さとして 38.8m を設定する。なお、この長さは潤滑油が最も多い造粒装置グローブボックスの寸法情報を基に設置した。

平板間の距離、すなわち隙間は、造粒装置グローブボックスの寸法情報より求めた結果、 $8.9 \times 10^{-6} \text{m}^*$ となった。

評価においては、隙間が設計の 10 倍と仮定し、 $8.9 \times 10^{-5} \text{m}$  を用いた。

※：グローブボックスの設計上の漏えい率は 0.1vol%/h 以下である。また、上記の漏えい率を確認するための漏えい試験は 500~1000Pa で実施する。ここでは、グローブボックスパネル外周に一律隙間があると仮定し、圧力損失が 1000Pa と等しくなる隙間長さを算出した。

## 6. グローブボックスから各経路への移行割合の算出

グローブボックスの体積膨張率は、最も潤滑油量が多い造粒装置グローブボックスの火災源が、燃焼面積 50%で燃焼した場合、0.69m/s (2484m<sup>3</sup>/h) となる。

この流量（又は流量から求められる流速）を、グローブボックス排気系、グローブボックス給気系及びグローブボックスパネル隙間に与え、それぞれの圧力損失が等しくなる分配流量を求めた。

計算の結果、以下の分配流量で圧力損失が約 600Pa で等しくなった。

グローブボックス排気系：約 621m<sup>3</sup>/h

グローブボックス給気系：約 1845m<sup>3</sup>/h

グローブボックスパネル隙間：約 18m<sup>3</sup>/h

上記の割合より、膨張した空気のそれぞれの経路への移行割合を、以下の通り設定した。

GB 排気系	GB 給気系	パネル隙間
約 25%	約 74%	約 1%

## 7. 工程室排気系の圧力損失

### 7. 1 管路内の総圧力損失及び管摩擦係数

3. 1 及び 3. 2 と同様の手法で評価する。

### 7. 2 損失係数

工程室排風機の風量設定においては、最も圧力損失が大きくなる経路の抵抗を考慮して設計している。本評価における損失係数の設定においては、上記の設計情報（曲がり等の数）を基に以下の通り設定する。また、詳細は 3. 3（1）～（6）と同様である。

項目	個数	損失係数	
		記号	値
曲がり	22	L/d	32
分岐・合流	33	$\zeta$	1.3
拡大・縮小	12	$\zeta$	1.2
高性能フィルタ（1 段目，2 段目）	2	$\zeta$	83
流入	1	$\zeta$	1.0
流出	1	$\zeta$	0.5

### 7. 3 配管情報

配管長さは、設計情報を基に 217m と設定する。

配管内径は、工程室側から流れ方向に徐々に拡大し、内径約 40 cm から約 150 cm に拡大する。また、地下 3 階の隣室への接続されている。

評価においては、内径を平均して一律 80 cm のダクトとして評価する。

### 7. 4 圧力損失の評価及び移行経路

工程室の体積膨張率として、最も潤滑油量が多い造粒装置グローブ

ボックスの火災源が、燃焼面積 50%で燃焼した場合の 0.69m/s (2484m<sup>3</sup>/h) を想定する。

この流量を工程室排気ダクトに与えると、経路の圧力損失は約 200Pa となる。

なお、工程室は給気ダクト及び排気ダクトを通じて隣室へ繋がっているが、隣室への移行がある場合は、空気が冷却されることにより駆動力が失われる。

また、工程室外へ繋がる経路として扉があるが、前室と合わせて2重の扉があること、仮に扉からの漏えいがあっても、漏えいを想定する工程室が地下3階に設置されており、地下3階の廊下の空間で冷却されるため、駆動力が失われる。

このため、評価上は重大事故の発生を仮定するグローブボックスが設置された工程室から工程室排気系を通じてそのまま外部へ放出されるとして評価した。

以上



補足説明資料 6-11 (22 条)

## 工程室内に飛散した MOX 粉末の沈降について

MOX 燃料加工施設において重大事故の発生により工程室内にグローブボックスから漏えいし、工程室内の気相中に移行した MOX 粉末は、火災の消火により駆動力が消失した後、時間とともに沈降していくと考えられる。

エアロゾルの自然沈着については、(財)原子力発電技術機構による検討※において、エアロゾルの重力沈着速度を用いた以下のモデルが検討されている。

$$\lambda_d = V_d \frac{A_f}{V_g}$$

- $\lambda_d$  : 自然沈着率 (1/s)
- $V_d$  : 重力沈降速度 (m/s)
- $A_f$  : 床面積 (m<sup>2</sup>)
- $V_g$  : 自由体積 (m<sup>3</sup>)

※：NUPEC「平成9年度 NUREG-1465 のソースタームを用いた放射性物質放出量の評価に関する報告書（平成10年3月）」

ここでは、潤滑油量が最も多い造粒装置グローブボックスが設置された粉末調整第5室の床面積 (1790m<sup>2</sup>) 及び天井高さから求めた自由体積 (13604m<sup>3</sup>) を想定する。

ここで、重力沈降速度 ( $V_d$ ) の算出については、小さな粒子が気体中を沈降する際の終端速度を求める式であるストークスの式を適用し、以下のように表される。

$$V_d = \frac{2 r_p^2 (\rho_p - \rho_g) g}{9 \mu_g} \approx \frac{2 r_p^2 \rho_p g}{9 \mu_g}$$

- $r_p$  : 粒子半径 (m)
- $\rho_p$  : 粒子密度 (kg/m<sup>3</sup>)
- $\rho_g$  : 気体の密度 (kg/m<sup>3</sup>)
- $g$  : 重力加速度 (m/s<sup>2</sup>)
- $\mu_g$  : 気体の粘度 (Pa・s)

粒子密度については、実際の粉末の粒子密度が理論密度になることも限らないことから、理論密度と仮定した場合と粉末の嵩密度と仮定した場合で評価する。

上記の式に第1表に示すパラメータを入力し、MOX粉末の沈降速度を求めると約  $3.0 \times 10^{-3} \sim 6.0 \times 10^{-4}$  (m/s) となる。

第1表 評価に用いたパラメータ

パラメータ	値	備考
$r_p$ (m)	$1.5 \times 10^{-6}$	粒径 $0.3 \mu\text{m}$ の粒子を想定
$\rho_p$ (kg/m <sup>3</sup> )	$1.1 \times 10^4$	MOX の理論密度
	$2.2 \times 10^3$	MOX 粉末の嵩密度
$\rho_g$ (kg/m <sup>3</sup> )	—	粒子密度と比較して小さいため無視
$g$ (m/s <sup>2</sup> )	9.8	理科年表より
$\mu_g$ (Pa・s)	$1.8 \times 10^{-5}$	25°Cでの空気の粘度

ここで、自然沈着率を用いた濃度変化を想定すると、粉末が十分沈着するためにはおよそ4時間から24時間必要となる。

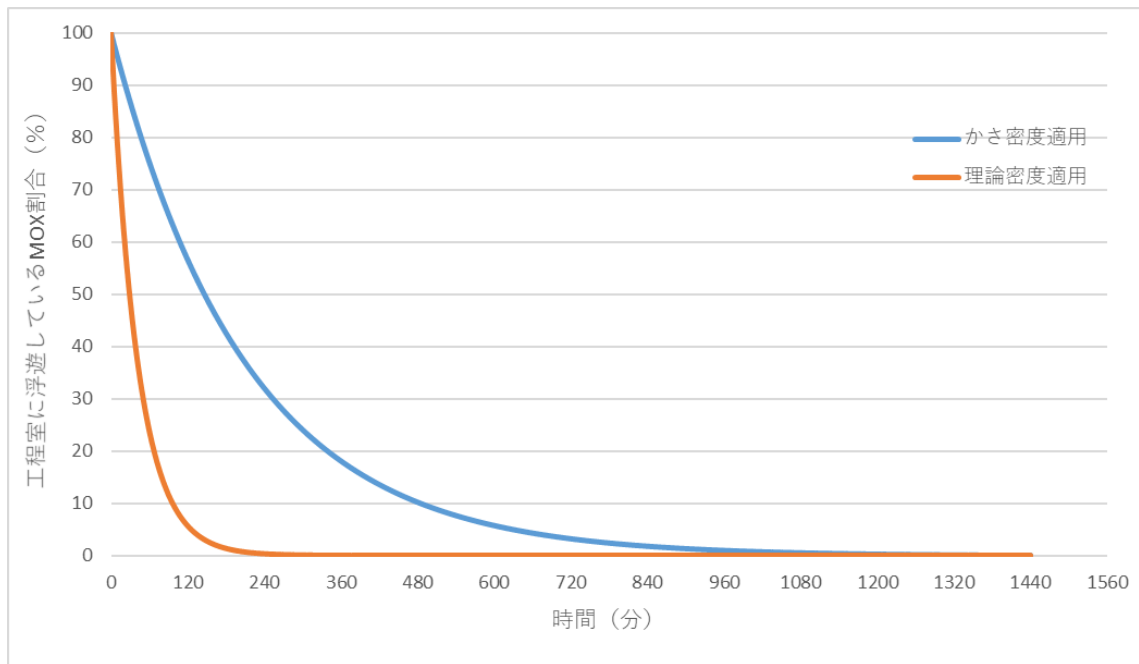


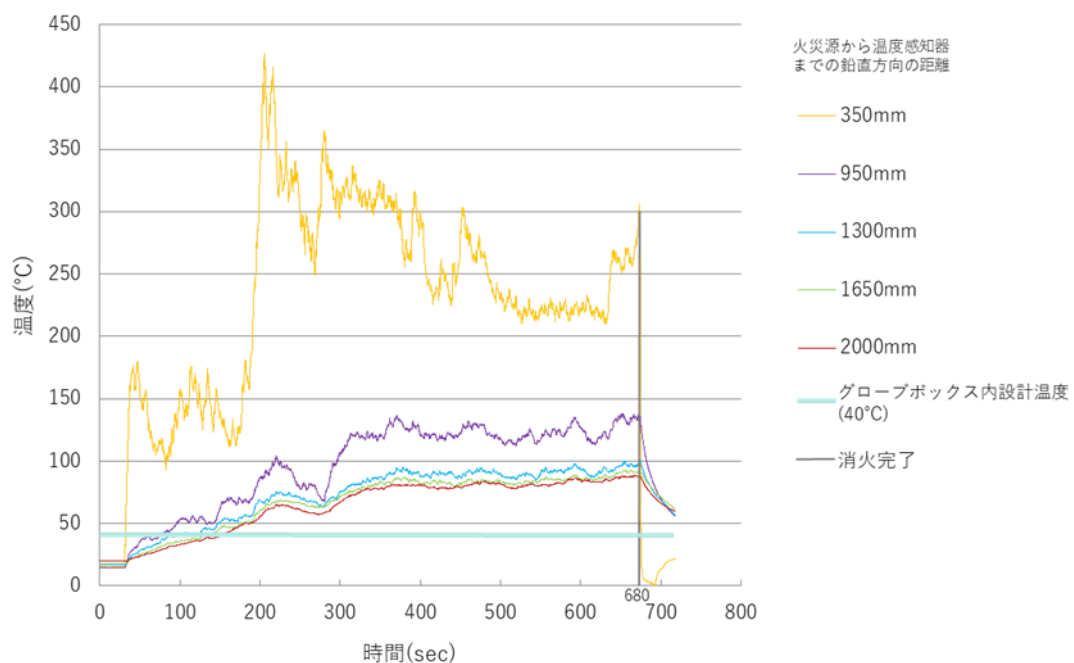
図 工程室に飛散した MOX 粉末の自然沈着

補足説明資料 6－12（22 条）

## 重大事故時の環境条件（温度）について

重大事故時の環境条件の設定（温度）として、グローブボックス内火災源近傍温度を、「第 23 条 火災等による損傷の防止」に記載するグローブボックス内火災の模擬試験の試験結果の火災源鉛直方向 350mm の温度を基に、最大 450℃と設定する。

また、グローブボックスの火災源鉛直方向 2000mm（天井付近）の温度は最大 100℃であり、ここから工程室へ熱が移動することを考慮し、重大事故の発生を仮定するグローブボックスが設置された室内の温度は、最大 100℃と設定する。工程室外の温度については、工程室外と工程室内の壁厚が十分であることから通常時と同等の温度を設定する。



図グローブボックス内火災の模擬試験実施時の温度変化