

【公開版】

|          |              |
|----------|--------------|
| 提出年月日    | 令和2年9月2日 R21 |
| 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

安全審査 整理資料

第 15 条 : 設 計 基 準 事 故 の 拡 大 の 防 止

## 目次

### 1章 基準適合性

#### 1. 基本方針

1.1 要求事項の整理

1.2 要求事項に対する適合性

1.3 規則への適合性

#### 2. 設計基準事故に係る方針

2.1 安全評価に関する基本方針

2.2 設計基準事故の評価事象

2.3 設計基準事故の発生を想定する際の条件の考え方

2.4 設計基準事故の選定

2.5 設計基準事故に至る可能性のある機能喪失又はその組み合わせの  
特定

2.6 事故の発生を想定する機器の特定

2.7 設計基準事故の評価の基本的な考え方

2.8 設計基準事故の評価

2.9 参考文献

### 2章 補足説明資料

事業許可基準規則第15条と許認可実績・適合方針との比較表

## 1章 基準適合性

## 1. 基本方針

### 1. 1 要求事項の整理

設計基準事故の拡大の防止について、「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。）とウラン・プルトニウム混合酸化物燃料加工施設安全審査指針（以下「MOX指針」という。）の比較により，事業許可基準規則第15条において追加された要求事項を整理する。（第1表）

第1表 事業許可基準規則第15条とMOX指針 比較表 (1 / 3)

| 事業許可基準規則  | MOX指針   | 備考            |
|---|---|---------------|
| <p>(設計基準事故の拡大の防止)<br/>                     第十五条 安全機能を有する施設は、設計基準事故時において、工場等周辺の公衆に放射線障害を及ぼさないものでなければならない。<br/>                     (解釈)<br/>                     1 第15条に規定する「設計基準事故時において、工場等周辺の公衆に放射線障害を及ぼさないもの」とは、設計基準事故を選定し、解析及び評価を行った結果、公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えないことが確認できるものをいう。<br/>                     2 上記1の「公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えない」とは、敷地周辺の公衆の実効線量の評価値が5mSvを超えないことをいう。ICRPの1990年勧告によれば、公衆の被ばくに対する年実効線量限度として、1mSvを勧告しているが、特殊な状況においては、5年間にわたる平均が年当たり1mSvを超えなければ、単一年にこれよりも高い実効線量が許されることもあり得となっている。これは通常時の放射線被ばくについての考え方であるが、これを発生頻度が小さい事故の場合にも適用することとし、敷地周辺の公衆の実効線量の評価値が発生事故当たり5mSvを超えなければリスクは小さいと判断する。なお、発生頻度が極めて小さい事故に対しては、実効線量の評価値が上記の値をある程度超えてもそのリスクは小さいと判断できる。</p> | <p>(MOX指針)<br/>                     指針3. 事故時条件<br/>                     MOX燃料加工施設に最大想定事故が発生するとした場合、一般公衆に対し、過度の放射線被ばくを及ぼさないこと。</p> | <p>追加要求事項</p> |

第1表 事業許可基準規則第15条とMOX指針 比較表 (2/3)

| 事業許可基準規則   | MOX指針   | 備考            |
|--|---|---------------|
| <p>(解釈)</p> <p>3 上記1の評価は、核燃料物質が存在する加工施設の各工程に、機器等の破損、故障、誤動作あるいは運転員の誤操作によって放射性物質を外部に放出する可能性のある事象を想定し、その発生の可能性との関連において、各種の安全設計の妥当性を確認するという観点から設計基準事故を選定し評価することをいう。設計基準事故として評価すべき事例は以下に掲げるとおりとする。</p> <p>一 核燃料物質による臨界</p> <p>二 閉じ込め機能の不全（火災及び爆発並びに重量物落下を含む。）</p> | <p>指針3. 事故時条件</p> <p>1. 事故の選定</p> <p>MOX燃料加工施設の設計に即し</p> <p>(1)水素ガス等の火災・爆発</p> <p>(2)MOX粉末等の飛散、漏えい</p> <p>(3)核燃料物質による臨界</p> <p>(4)自然災害</p> <p>等の事故の発生の可能性を技術的観点から十分に検討し、最悪の場合、技術的にみて発生が想定される事故であって、一般公衆の放射線被ばくの観点からみて重要と考えられる事故を選定すること。</p> | <p>追加要求事項</p> |

第1表 事業許可基準規則第15条とMOX指針 比較表 (3/3)

| 事業許可基準規則   | MOX指針  | 備考           |
|--|--|--------------|
| <p>(解釈)</p> <p>4 上記1の放射性物質の放出量等の計算については、技術的に妥当な解析モデル及びパラメータを採用するほか、以下の各号に掲げる事項に関し、十分に検討し、安全裕度のある妥当な条件を設定すること。</p> <p>一 放射性物質の形態、性状及び存在量</p> <p>二 放射線の種類及び線源強度</p> <p>三 閉じ込めの機能（高性能エアフィルタ等の除去系の機能を除く。）の健全性</p> <p>四 排気系への移行率</p> <p>五 高性能エアフィルタ等の除去系の捕集効率</p> <p>六 遮蔽機能の健全性</p> <p>七 臨界の検出及び未臨界にするための措置</p> | <p>(MOX指針)</p> <p>指針3. 事故時条件</p> <p>2. 放射性物質の放出量等の計算</p> <p>1で選定した事故のそれぞれについて、技術的に妥当な解析モデル及びパラメータを採用するほか、次の事項に関し、十分に検討し、安全裕度のある妥当な条件を設定して、放射性物質の放出量等の計算を行うこと。</p> <p>(1) 放射性物質の形態・性状及び存在量</p> <p>(2) 放射線の種類及び線源強度</p> <p>(3) 事故時の閉じ込め機能（高性能エアフィルタ等の除去系の機能を除く。）の健全性</p> <p>(4) 排気系への移行率</p> <p>(5) 高性能エアフィルタ等除去系の捕集効率</p> <p>(6) 遮蔽機能の健全性</p> <p>(7) 臨界の検出及び未臨界にするための措置</p> | <p>変更無し。</p> |

## 1. 2 要求事項に対する適合性

### (イ) 設計基準事故の拡大の防止に対する基本方針

ウラン・プルトニウム混合酸化物燃料加工施設（以下「MOX燃料加工施設」という。）において、取り扱う核燃料物質の形態及び取扱方法を踏まえて、想定される異常事象を抽出し、その中から設計基準事故を選定し、安全設計の妥当性を確認する。

安全設計の妥当性とは、設計基準事故時において、安全上重要な施設の機能により、工場等周辺の公衆に放射線障害を及ぼさないことを確認することである。

### (ロ) 設計基準事故の選定

#### (1) 設計基準事故の評価事象

設計基準事故とは、発生頻度が低いものの当該事象が発生した場合には、MOX燃料加工施設から多量の放射性物質が放出するおそれがあるものとして、安全設計上想定すべき事象とする。

このため、事業許可基準規則を踏まえ、機能喪失と過度の放射線被ばくとの関係で安全上重要な施設の機能として設定している「臨界防止」と「閉じ込め機能」に着目し、放射性物質を大気中に放出する可能性のある事象として、「核燃料物質による臨界」と「閉じ込め機能の不全」を設計基準事故の評価事象とする。

評価事象の分類ごとに、取り扱う核燃料物質の形態、取扱方法等を踏まえて発生の可能性との関連において想定される異常事象を抽出し、その中からMOX燃料加工施設から多量の放射性物質が放出するおそれがある事象を設計基準事故として選定する。

また、安全設計の妥当性として、発生防止対策の機能喪失が設計基



準事故の誘因にならないことの確認（以下「発生防止対策の確認」という。）並びに事故に対して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。）の機能により公衆に著しい放射線被ばくを与えないことの確認（以下「拡大防止対策等の確認」という。）をする。

## （２） 設計基準事故の発生を想定する際の条件の考え方

発生防止対策の確認及び発生の可能性との関連において想定される異常事象の発生を想定する際の条件を設定し、これによる安全上重要な施設の機能喪失を整理することで、多量の放射性物質が放出するおそれがある事象として設計基準事故を選定する。

上記条件のうち、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。）については、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と整理する。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。）については、発生防止対策の確認においては、短時間の全交流電源喪失、動的機器の単一の故障、誤作動及び誤操作（以下「動的機器の単一故障」という。）を、拡大防止対策等の確認においては、動的機器の単一故障を考慮する。内的事象として想定される短時間の全交流電源喪失、配管破断、溢水、内部発生飛散物及び内部火災については、以下のことから考慮しないと整理する。

- ① 短時間の全交流電源喪失については、それにより動的機器の機能喪失に至ることから、発生防止対策の確認では、機能喪失の要因として

想定する。一方、発生の可能性との関連において想定される異常事象の発生を想定する際においては、発生防止対策の機能喪失及び異常事象の発生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想定しない。

② 配管破断については、製造工程において、高温若しくは高圧の流体を取り扱っていないこと、腐食性の流体を取り扱っていないこと並びに多量の化学薬品を取り扱わないことを踏まえ、機能喪失の要因としない。

③ 溢水及び内部発生飛散物については、発生防止対策を行うことで安全機能が喪失しないよう設計することから、機能喪失の要因としない。

④ 内部火災については、発生防止対策の確認においては、火災によって安全機能が喪失しないよう設計することから、機能喪失の要因としない。

### (3) 設計基準事故の選定結果

#### ① 核燃料物質による臨界

##### a. 発生防止対策の確認

臨界については、核燃料物質を取り扱う各工程のうち質量管理を行う設備において、形状寸法の維持等の設計に加え、機械及び運転員による多様性並びに多重性をもった誤搬入防止機能により発生防止を行う設計であることから、動的機器の単一故障を想定したとし

ても、核燃料物質の誤搬入は発生しない。

さらに、複数の機器の誤作動及び誤操作が発生することにより、核燃料物質が1回誤搬入されることを想定したとしても、未臨界質量を超えるものではなく、核燃料物質の集積が発生することもないため、物理的及び化学的に見て発生防止対策の信頼性が十分に高く、臨界の発生が十分に防止できる。

また、短時間の全交流電源喪失に対しては、工程停止に至るため、核燃料物質の誤搬入は発生しない。

上記の結果、発生防止対策の機能喪失が設計基準事故の誘因にならないことを確認した。

#### b. 拡大防止対策等の確認及び設計基準事故の選定

a. に示したとおり、発生防止対策の信頼性が十分に高く、臨界の発生が十分に防止できることから、臨界は設計基準事故として選定しない。

#### ② 閉じ込め機能の不全

閉じ込め機能の不全では、核燃料物質の閉じ込め機能を有する安全上重要な施設を対象とし、期待する機能の状態が通常から逸脱することで、大気中への放射性物質の放出に至る可能性のあるものを対象とする。

さらに、放射性物質の放出に至るおそれのある核燃料物質の形態として、MOX燃料加工施設の各工程で取り扱う核燃料物質の形態や取扱方法を踏まえ、飛散しやすく、気相に移行しやすいMOX粉末を対象とする。

なお、それ以外の核燃料物質の形態である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。）は、物理的に安定した状態であることから、飛散しにくいため対象としない。

また、MOX粉末の閉じ込め機能としては、非密封のMOX粉末を取り扱うグローブボックスが有していることから、これを対象とする。

#### a. 発生防止対策の確認

閉じ込め機能の不全の発生防止に係る動的機器（グローブボックス排風機、焼結炉内部温度高による過加熱防止回路等）については、動的機器の単一故障の発生を想定したとしても多重化したもう一方の機器によりその機能が維持される。また、短時間の全交流電源喪失による動的機器の機能喪失を想定した場合は、同時に工程停止及び全送排風機停止に至り駆動力がなくなることから、大気中への放射性物質の放出に至らない。

上記の結果、発生防止対策の機能喪失が設計基準事故の誘因にならないことを確認した。

#### b. 拡大防止対策等の確認及び設計基準事故の選定

閉じ込め機能の不全に至る事象の発生の可能性との関連において想定される異常事象として、MOX粉末を非密封状態で取り扱うグローブボックスの破損、グローブボックス内でのMOX粉末の飛散及びグローブボックス内での大気中に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生を抽出し、それぞれに対して、大気中へ多量の放射性物質が放出する可能性を評価することにより設計基準事故を選定

する。

(a) グローブボックスの破損

容器の落下防止機能又は転倒防止機能を有するグローブボックスの内装機器の故障による、グローブボックス内で取り扱う容器の落下又は転倒を想定しても、グローブボックス床面及び側面は容器の落下及び転倒に対して破損しないように設計することから、グローブボックスの破損には至らない。

(b) グローブボックス内でのMOX粉末の飛散

容器の落下防止機能又は転倒防止機能を有するグローブボックスの内装機器の故障によりグローブボックス内で取り扱う容器が落下又は転倒し、MOX粉末がグローブボックス内に飛散した場合、気相中にMOX粉末が移行するが、平常運転時における公衆の被ばくを超えないことが明らかである。

(c) 大気中に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生

駆動力となる事象としては、火災と爆発が想定されるが、燃料加工建屋に供給される水素・アルゴン混合ガスは水素濃度が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、爆発は物理的に発生することはない。

グローブボックス内での火災は、粉末の調整又は圧縮成形を行う工程のグローブボックス内を窒素雰囲気とする、グローブボックスは不燃性材料又は難燃性材料を使用する、火災源となる潤滑油を機器内に収納する等の発生防止対策を講じていることから、

その発生は想定しにくい。しかし、火災が発生した場合にその駆動力により大気中への放射性物質の放出に至るおそれがあるため、拡大防止対策等の安全設計の妥当性を確認する観点から、その発生を想定する。

グローブボックス内におけるMOX粉末の取扱いは、容器に収納した状態又は機器に収納して混合等の処理を行う状態であることを考慮すると、金属製の容器・機器に覆われた状態では、MOX粉末が火災の影響を受けることは想定しにくい。蓋のない容器にMOX粉末を収納した状態の場合、MOX粉末が露出した状態であることから、MOX粉末が火災の影響を受けることを想定する。

また、グローブボックス内で想定する火災源としては、MOX粉末が影響を受けるような規模の火災を想定することから、機器の駆動に使用する潤滑油を想定する。

このため、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火災が発生し、容器内のMOX粉末が飛散し、大気中へ放射性物質が放出される事象を設計基準事故として選定する。対象となるグローブボックスは、以下の8基のグローブボックスである。

- ・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）

(d) 閉じ込め機能の不全に係る異常事象の同時発生

「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「大気中に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生」は, 共通要因によりそれぞれの事象が同時に発生することは想定されず, いずれの事象もその他の事象の発生の起因とはならないことから, 異常事象の同時発生は想定しない。

(ハ) 設計基準事故の評価

(1) 評価対象の整理及び評価項目の設定

「(ロ)(2) 設計基準事故の発生を想定する際の条件の考え方」において考慮した事故の発生の条件をもとに, 事故評価を行う代表事例を選定し, 安全設計の妥当性を確認する。

(2) 評価に当たって考慮する事項

設計基準事故の評価は, 安全機能を有する施設のうち, 安全上重要な施設による対処を対象とする。

また, 設計基準事故の評価において, 設計基準事故の評価が最も厳しくなる拡大防止対策等の動的機器の単一故障を想定する。

(3) 評価の条件設定

評価の条件設定については, 「(2) 評価に当たって考慮する事項」を考慮するとともに, 設計値等の条件を設定することを基本とする。

#### (4) 設計基準事故の評価

設計基準事故の評価は、発生を想定する事故等の影響を把握し、設備の健全性を確認し、対策の実施により事故が収束することを確認するとともに、事故の収束までの大気中への放射性物質の放出量から敷地境界の実効線量を評価する。

##### 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、着火源を排除するなどの設計を講じているが、技術的な想定を超え、これらの発生防止対策が機能喪失し、何らかの理由により火災が発生することにより、火災の影響によりグローブボックス内のMOX粉末が気相中に移行する。

気相中に移行した放射性エアロゾルは、グローブボックス排気設備を経由して大気中に放出される。

##### ② 具体的対策

グローブボックス内において潤滑油を火災源とした火災が発生し、火災の影響によりグローブボックス内のMOX粉末が気相中に移行し、気相中に移行した放射性エアロゾルが、グローブボックス排気設備を経由して大気中に放出されることになる。このため、グローブボックス温度監視装置の火災感知器により火災を感知し、グローブボックス消火装置により消火ガスを自動で放出することで、グローブボックス全体を窒息状態にすることにより消火する。



火災の消火は、グローブボックス内には設計基準事故で火災源とした潤滑油以外に難燃性ケーブル等が点在することから、グローブボックス全体を窒息状態にする。

この際、グローブボックスに消火ガスを放出して早期に窒息状態にするために、グローブボックスから空気を抜き出すことによりグローブボックス内を消火ガスに早期に置換する。このため、グローブボックス排風機により排気を維持した状態とする。

グローブボックス内への消火ガス放出完了後、グローブボックス内の消火ガスが他のグローブボックスへ移行することを抑えるため、自動でグローブボックス排気側の延焼防止ダンパを閉止する。

グローブボックス内にある飛散し易いMOX粉末が、火災により発生する気流によって気相中へ放射性エアロゾルとして移行し、消火ガスの放出及び延焼防止ダンパが閉止されるまでの間、グローブボックス排気設備及び高性能エアフィルタを經由して大気中に放出される。

### ③ 評価

#### a. 代表事例

閉じ込め機能の不全に至る火災の発生する範囲及び対処内容を考慮し、回収粉末処理・混合装置グローブボックスを代表事例として選定する。

#### b. 代表事例の選定理由

選定した設計基準事故は、8基のいずれのグローブボックスで発生しても、事象の進展が同様であるとともに、拡大防止対策等とし

て期待する設備は、いずれのグローブボックスにおいても同じである。

このため、公衆への放射線被ばくのリスクの観点で、グローブボックス内で取り扱う粉末容器中のプルトニウム量が最も多いグローブボックスとして、同時に2種類の粉末容器を取り扱うこともある回収粉末処理・混合装置グローブボックスを代表事例として選定する。

#### c. 設計基準事故に対する評価の考え方

設計基準事故の評価は、火災の発生後、拡大防止対策等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による火災の感知及び消火を行うことにより放射性物質を大気中に放出する駆動力がなくなることから、大気中への放射性物質の放出に繋がる火災に係る対応が完了するまでの間に大気中に放出される放出量を対象とし、拡大防止対策等の機能により放射性物質の放出量が十分に低く抑えられ、公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えないことを評価する。

#### d. 事故の条件及び機器の条件

回収粉末処理・混合装置グローブボックスで単独で火災が発生することを想定する。

火災の消火に使用する消火ガスは、対象となるグローブボックス全体を窒息状態にするために必要な量を使用する。

グローブボックス内の消火については、グローブボックス排風機の運転を継続した状態でグローブボックス内に消火ガスを放出する

ことで、グローブボックス内全体を早期に消火ガスに置換する。この際、当該グローブボックス給気側に設置するピストンダンパ及び当該グローブボックス排気側に設置する延焼防止ダンパを閉止することにより、グローブボックス内への工程室雰囲気の流れ等を制限し、グローブボックス内の負圧を維持した状態とする。

また、拡大防止対策等の安全設計の妥当性を確認するために、拡大防止対策等の動的機器の単一故障を条件とし、火災の感知及び消火に関係する全ての設備を対象として、火災の感知から消火完了までの時間が最も長くなる動的機器の単一故障を想定する。

火災の感知に関連する設備は、グローブボックス温度監視装置の火災感知器に多様性を有しており、単一故障を想定しても、他の火災感知器により火災の感知が可能であるため、時間遅れは生じない。

消火に関連する設備のうち、グローブボックス消火装置の消火ガスの放出に必要な起動用ガスを2系統設けており、単一故障を想定しても、時間遅れなく残りの系統によりグローブボックス消火装置を起動できるため、時間遅れは生じない。

消火に関連する設備のうち、グローブボックス消火装置の消火ガスの放出の条件となるグローブボックス排風機は多重化しており、運転中の排風機に対して単一故障を想定した場合でも、故障を検知してもう一方の排風機が自動で起動するが、消火ガスの放出に必要な条件の成立に時間遅れが生ずる。そのため、火災の感知から消火完了までの時間が最も長くなる単一故障として、グローブボックス排風機の単一故障を想定する。

ただし、グローブボックス排風機の単一故障を想定しても、もう一方の排風機が起動することにより消火の条件が成立し、消火ガス

が放出されるため、自動で火災の消火が可能である。グローブボックス排風機の単一故障を想定した場合、火災を感知してから、消火完了するまでの時間は約6分である。

e. 操作の条件

設計基準事故への対処は、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により自動で行われるため、運転員による操作は必要としない。

f. 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

回収粉末処理・混合装置グローブボックス内で取り扱う粉末容器に収納しているMOX粉末の全量である 155kg・MOX (33.2kg・Pu) が火災影響を受けるものとし、消火が完了するまでの時間約6分以内に火災によりMOX粉末が1%/hでグローブボックス内の気相中に移行することとする。

グローブボックス排風機を運転した状態で消火ガスを放出することから、火災の影響によって気相中に移行した放射性エアロゾルは、グローブボックス排気設備を経由して大気中に放出されるものとする。

大気中への放出経路の構造物への付着等による除染係数を10とする。

高性能エアフィルタ4段の除染係数を $10^9$ とする。

g. 判断基準

設計基準事故時において、公衆に対して著しい放射線被ばくの

リスクを与えないこととし、敷地周辺の公衆の実効線量の評価値が発生事象当たり 5mSv を超えなければリスクは小さいと判断する。

(5) 評価の結果

評価の結果、敷地境界における吸入による内部被ばくの実効線量は約  $5.6 \times 10^{-8}$  mSv であり、敷地周辺の公衆の実効線量の評価値が、判断基準とした 5mSv を超えることはなく、公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えることはない。

### 1. 3 規則への適合性

事業許可基準規則第十五条では、以下の要求がされている。

(設計基準事故の拡大の防止)

第十五条 安全機能を有する施設は、設計基準事故時において、工場等周辺の公衆に放射線障害を及ぼさないものでなければならない。

適合のための設計方針

MOX燃料加工施設に関して想定される異常事象の中から設計基準事故を選定し、以下のとおり安全設計の妥当性を評価する。

設計基準事故の拡大の防止の観点から、安全機能を有する施設は、設計基準事故時において、敷地周辺の公衆に放射線障害を及ぼさないものであることを満たす設計とする。

設計基準事故については、核燃料物質が存在するMOX燃料加工施設内の各工程に、機器等の破損、故障、誤動作あるいは運転員の誤操作によって放射性物質を大気中に放出する可能性のある事象を想定し、その発生の可能性との関連において、各種の安全設計の妥当性を確認するという観点から、閉じ込め機能の不全の設計基準事故を選定し評価する。

## 2. 設計基準事故に係る方針

### 2. 1 安全評価に関する基本方針

設計基準事故は、MOX燃料加工施設周辺の公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えないことを確認する観点から、安全設計上想定すべきものである。MOX燃料加工施設における特徴、取り扱う核燃料物質の形態及び取扱方法を踏まえて、核燃料物質が存在するMOX燃料加工施設の各工程における機器等の故障等により、発生の可能性との関連において想定される異常事象の中から設計基準事故を選定し、安全設計の妥当性を確認する。

安全設計の妥当性とは、設計基準事故時において、安全上重要な施設の機能により、工場等周辺の公衆に放射線障害を及ぼさないことを確認することをいう。

### 2. 2 設計基準事故の評価事象

設計基準事故とは、発生頻度が低いものの当該事象が発生した場合には、MOX燃料加工施設から多量の放射性物質が放出するおそれがあるものとして、安全設計上想定すべき事象とする。

このため、事業許可基準規則を踏まえ、機能喪失と過度の放射線被ばくとの関係で安全上重要な施設の機能として設定している「臨界防止」と「閉じ込め機能」に着目し、放射性物質を大気中に放出する可能性のある事象として、「核燃料物質による臨界」と「閉じ込め機能の不全」を設計基準事故の評価事象とし、その分類ごとに、MOX燃料加工施設の特徴、取り扱う核燃料物質の形態及び取扱方法を踏まえて発生の可能性との関連において想定される異常事象を抽出し、その中からMOX燃料加工施設から多量の放射性物質が放出

するおそれのある事象を設計基準事故として選定する。

また、安全設計の妥当性として、発生防止対策の機能喪失が設計基準事故の誘因にならないことの確認（以下「発生防止対策の確認」という。）並びに事故に対して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。）の機能により公衆に著しい放射線被ばくを与えないことの確認（以下「拡大防止対策等の確認」という。）をする。

設計基準事故の選定に当たって考慮するMOX燃料加工施設の特徴を以下に示す。なお、MOX燃料加工施設では、通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、グローブボックス等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、大気中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核燃料物質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。核燃料物質の形態のうち、MOX粉末は飛散しやすく、気相中へ移行しやすい。このため、グローブボックスで取り扱うとともに、MOX粉末を取り扱うグローブボックスを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。

## 2. 3 設計基準事故の発生を想定する際の条件の考え方

発生防止対策の確認及び発生の可能性との関連において想定される異常事象の発生を想定する際の条件を設定し、これによる安全上重要な施設の機能喪失を整理することで、多量の放射性物質が放出するおそれがある事象として設計基準事故を選定する。

その際に考慮する条件として、外的事象及び内的事象を考慮する。

### (1) 外的事象

外的事象については、MOX燃料加工施設の設計に当たり、国内外の文献等を参考に、地震、火山の影響等の56の自然現象を、また、航空機落下、有毒ガス等の24の人為事象（故意によるものを除く。）を抽出し、それらの中から設計対応が必要な事象として、地震等の事象をさらに抽出するが、これらの外的事象については、設計基準事故に対処するための設備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の条件を設定していることから、設計基準事故の起因とならない。

設計基準事故の起因として考慮すべき外的事象の抽出結果を第3表に示す。

### (2) 内的事象

内的事象については、MOX燃料加工施設の特徴を考慮すると、製造工程や核燃料物質の取扱いにおいて過渡変化がないことから、化学的变化の影響による機能喪失は想定しにくい。

このため、施設の特徴及び事業許可基準規則の各安全設計への要求事項を考慮し、安全上重要な施設の機能喪失の要因となり得る事象として、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喪失を対象とし、これらの要因が異常事象の発生を想定する際の条件となり得るかについて検討した結果、内的事象としては、動的機器の単一故障を異常事象の発生を想定する際の条件として設定する。以下に検討結果を示す。

① 動的機器の単一故障

動的機器については、使用の過程においてランダムに故障等することは否定できないことから、動的機器の単一故障は機能喪失の要因として想定する。

② 溢水

溢水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。このため、溢水は機能喪失の要因としない。

③ 内部発生飛散物

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しないように設計している。このため、内部発生飛散物は機能喪失の要因としない。

④ 内部火災

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。このため、発生防止対策の確認においては、内部火災は機能喪失の要因としない。

ただし、安全上重要な施設のグローブボックスに対する火災の感知及び消火に係る機能を安全上重要な施設として設定していること、火災自体が大気中への放射性物質の放出に至る駆動力となることから、

発生の可能性との関連において想定される異常事象として考慮する。

⑤ 配管破断

MOX燃料加工施設では製造工程において、放射性物質を内包する腐食性の液体は取り扱わない。また、非腐食性の流体（空気、冷却水等）を内包する配管に関しては、腐食の進行が穏やかであり、保守点検により健全性を維持できることから、配管破断はせず、機能喪失の対象としない。

⑥ 短時間の全交流電源喪失

短時間の全交流電源喪失が発生した場合、動的機器の機能が機能喪失に至る。このため、発生防止対策の確認においては、短時間の全交流電源喪失は機能喪失の要因として想定する。

発生の可能性との関連において想定される異常事象の発生を想定する際には、発生防止対策の機能喪失に加えて、異常事象の発生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考慮しない。

2. 4 設計基準事故の選定

安全上重要な施設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、異常事象の発生を想定する際の条件による安全機能喪失状態を特定することで、想定すべき異常事象及びその発生を想定する機器を抽出する。抽出した異常事象の中から、その異常事象の発生によりMOX燃料加工施設から多量の放射性物質が放出するおそれがある事象を設計基準事故として選定する。

設計基準事故の選定フローを第1図に示す。

## (1) 設計基準事故の選定の考え方

設計基準事故は、事業許可基準規則にて、核燃料物質による臨界及び閉じ込め機能の不全の2つが事例として掲げられている。

これらは、それぞれの発生防止対策が機能を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、設計基準事故の想定条件による安全機能の喪失状態を特定することで、その事故の発生を想定する機器を特定する。

## (2) 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設計基準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、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、想定される事故の発生防止対策である安全上重要な施設以外の安全機能の喪失を想定する。

② 設計基準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、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。

設計基準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「2. 5 設計基準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」に示す。

(3) 安全機能喪失状態の特定

「(2)② 設計基準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、発生防止対策の確認において考慮する機能喪失の要因により、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、発生防止対策が機能し、事故が発生することはないと判定できる。

(4) 拡大防止対策等の確認

「(3) 安全機能喪失状態の特定」において発生防止対策を確認するが、発生の可能性との関連において想定される異常事象を抽出し、異常事象の発生を想定した上で、当該事故に対する拡大防止対策等の

機能により、公衆に著しい放射線被ばくを与えないことを確認するために、設計基準事故を選定し、評価する。

設計基準事故の選定に当たっては、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。

## 2. 5 設計基準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

事業許可基準規則に定められる設計基準事故の事例に関して、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、設計基準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。

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がある事故を特定する。

### (1) 核燃料物質による臨界に至る可能性のある機能喪失又はその組合せの特定

核燃料物質による臨界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、核的制限値（寸法）を逸脱した核燃料物質の搬送が行われたとしても、核的制限値（寸法）の維持機能により当該核燃料物質が搬送されることを防止し、搬送先の核的制限値（寸法）を維持することにより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、核的制限値（寸法）を逸脱した核燃料物質の搬送が行われなければ、放射性物質の大気中への放出には至らない。ただし、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」を喪失することにより、核燃料物質の核的制限値（寸法）



を逸脱した核燃料物質の搬送と同時に核的制限値（寸法）の維持機能も喪失していれば、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事故を第2.5-1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事故を第2.5-2表にそれぞれ示す。

第2.5-1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2.5-2表 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）の喪失後の事象進展により発生する可能性がある事故

| 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 | 核燃料物質による臨界   |

- 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）  
（以下「単一ユニット相互間の距離の維持機能」という。）

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がある事故を第2. 5-3表に示す。

第2. 5-3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がある事故

| 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。 | 核燃料物質による臨界   |

- c. 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）

MOX燃料加工施設における臨界管理のうち、質量管理により核燃料物質の管理を行う設備においては、安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設である秤量器、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で構成する誤搬入防止機能により、臨界の防止を行う設計であることから、誤搬入防止機能についても対象とする。

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）

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安全機能を有する施設）を構成する全ての機器の機能が損なわれ、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逸脱することが考えられる。また、核的制限値を逸脱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がある事象を第2.5-4表に示す。

第2. 5-4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安全機能を有する施設） | 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逸脱する。 | 核燃料物質による臨界   |

上記の a. から c. 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) 閉じ込め機能の不全に至る可能性のある機能喪失又はその組合せの  
特定

閉じ込め機能の不全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. 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及び設備・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。)

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外力が与えら  
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。

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、内包する核燃料物質は  
グローブボックス又は設備・機器外に漏えいしない。また、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、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、爆ごう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等内で水素濃度が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，大気中への放射性物質の放出には至らない。

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，内包する核燃料物質がMOX粉末である場合はグローブボックス又は設備・機器外に漏えいする。

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事故を第2. 5-5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事故を第2. 5-6表に示す。

第2. 5-5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2. 5-6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又は設備・機器の外に漏えいする。 | 排気機能           | 閉じ込め機能の不全    |

b. 排気経路の維持機能

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、放射性エアロゾル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エアロゾルが漏えいする。

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事故を第2. 5-7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事故を第2. 5-8表に示す。

第2. 5-7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2. 5-8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事故 |
|-----------|-----------------------|----------------|--------------|
| 排気経路の維持機能 | 放射性エアロゾルが排気経路外に漏えいする。 | 排気機能           | 閉じ込め機能の不全    |

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エアロゾル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エアロゾル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事故を第2. 5-9表に示す。

第2. 5-9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事故 |
|-------------|--|--------------|
| MOXの捕集・浄化機能 | 排気中に含まれる放射性エアロゾルが捕集されずに排気経路から大気中への放出に至る。 | 閉じ込め機能の不全    |

d. 排気機能

排気中に含まれる放射性エアロゾル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、大気中に放射性物質を放出する駆動力がなくなるため、大気中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事故を第2. 5-10表に示す。

第2. 5-10表 排気機能の喪失により発生する可能性がある事故

| 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

熱的制限値の維持機能が健全であることにより、核燃料物質を高温状態で取り扱う機器が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。この機能を有する安全上重要な施設として、焼結炉等の内部温度高による過加熱防止回路が該当する。

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（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」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、焼結炉等が有するプルトニウムの閉じ込めの機能が喪失し、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，大気中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がある事故を第2. 5-11表に示す。

第2. 5-11表 熱的制限値の維持機能の喪失により発生する  
可能性がある事故

| 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 | 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

焼結炉等の負圧を維持するための排気経路を維持するために必要な機能であり，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，内包する放射性エアロゾル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，放射性エアロゾルが漏えいする。

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事故を第2.5-12表に、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事故を第2.5-13表に示す。

第2.5-12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2.5-13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 | 放射性エアロゾルが排気経路外に漏えいする。 | 排気機能           | 閉じ込め機能の不全    |

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は、焼結炉等内の負圧を維持するための排気機能の支援機能である。この機能を有する安全上重要な施設は、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炉排ガス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、大気中に放射性物質を放出する駆動力がないため、大気中への放射性物質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事故を第2. 5-14表に示す。

第2. 5-14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. 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。）

小規模焼結処理装置の炉殻を冷却する冷却水の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、炉殻を冷却する冷却水が供給されていれば、小規模焼結処理装置が有するプルトニウムの閉じ込めの機能が喪失することはない。ただし、小規模焼結処理装置への冷却水供給機能（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、小規模焼結処理装置への冷却水の供給が停止している状態で、小規模焼結処理装置の加熱停止機能が喪失した場合、小規模焼結処理装置が有するプルトニウムの閉じ込めの機能が喪失し、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、小規模焼結処理装置で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、大気中への放射性物質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事故を第2. 5-15表に示す。

第2. 5-15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事故 |
|--|------------------------------|--------------|
| 小規模焼結処理装置への冷却水供給機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）、小規模焼結処理装置の加熱停止機能 | 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。 | —            |

② 拡大防止対策等

- a. 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。）

安全上重要な施設とする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、発生防止対策として

のプルトニウムの閉じ込めの機能を有する設備若しくは焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持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若しくは焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持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、工程室内に放射性エアロゾルが漏えいし、排気経路外から大気中に放射性物質を放出するおそれがある。

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事故を第2.5-16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事故を第2.5-17表に示す。

第2.5-16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2. 5-17 表 プルトニウムの閉じ込めの機能を有する設備若しくは焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持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        | 放射性エアロゾル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  | 閉じ込め機能の不全    |
| 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 | 放射性エアロゾル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  | 閉じ込め機能の不全    |

b. 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。）

外部電源が喪失した場合において、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。

非常用電源の供給機能が単独で機能を喪失しても、外部電源があれば、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発生防止対策を有する設備が機能を維持するため、放射性物質の大気中への放出には至らない。

外部電源が喪失し、非常用電源の供給機能が喪失した場合は、電源を必要とする機器で構成する発生防止対策が機能を喪失する。発生防止対策としている安全上重要な施設のうち、電源を要する安全

機能は、排気機能、熱的制限値の維持機能、焼結炉等内の負圧維持機能及び小規模焼結処理装置の加熱停止機能である。このうち、排気機能及び焼結炉等内の負圧維持機能は、機能を喪失したとしても大気中への放射性物質の放出に至る駆動力がないことから、放射性物質の大気中への放出には至らない。熱的制限値の維持機能及び小規模焼結処理装置の加熱停止機能が喪失した場合は、これらの機能を必要とする焼結炉等の加熱も外部電源の喪失により停止することから、焼結炉等は異常な高温となることはなくプルトニウムの閉じ込めの機能は維持されるため、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事故を第2.5-18表に示す。

第2.5-18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事故 |
|-----------------|------------------------------|--------------|
| 外部電源、非常用電源の供給機能 | 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. 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。）

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で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燃料加工建屋内に受け入れないため、高温の炉内で水素・アルゴン混合ガスが燃焼したとしても、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、放射性物質の大気中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事故を第2. 5-19表に示す。

第2. 5-19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. 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。）

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MOX粉末が工程室に漏れ出す



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MOX粉末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MOX粉末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MOX粉末が給気フィルタを通過せずに工程室に漏えいするため、大気中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事故を第2. 5-20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事故を第2. 5-21表にそれぞれ示す。

第2. 5-20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2. 5-21 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  
時に排気機能の喪失により発生する可能性がある事故

| 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事故 |
|------|----------------------------|----------------------|--------------|
| 排気機能 | グローブボックスから工程室にMOX粉末が漏れいする。 | グローブボックス給気側のMOXの捕集機能 | 閉じ込め機能の不全    |

e. 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。）

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、大気中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事故を第2. 5-22 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事故を第2. 5-23 表にそれぞれ示す。

第2. 5-22 表 火災の感知・消火機能の喪失により発生する可能性のある事故

| 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2. 5-23 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のある事故

| 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 | 発生する可能性のある事故 |
|---|------------------|----------------|--------------|
| 火災の発生防止の機能を有する機器<br>(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・消火機能     | 閉じ込め機能の不全    |

以上より、事故に至る可能性のある機能喪失又はその組合せは第2. 5-24 表のとおり整理できる。

第2. 5-24表 事故に至る可能性がある機能喪失又はその組合せ

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

## 2. 6 事故の発生を想定する機器の特定結果

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事故ごとに事故の発生を想定する機器の特定の結果を以下に示す。

- (1) 安全機能が喪失する場合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。
- (2) 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。

○：事故の発生を想定する機器として特定

× 1：事象が発生してもそれ以上事象が進展しないため、設計基準事故として選定しない事象

× 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、設計基準事故として選定しない事象

× 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、設計基準事故の発生を想定しない事象

## 2. 6. 1 核燃料物質による臨界

### 2. 6. 1. 1 発生防止対策の確認

核燃料物質による臨界に至る可能性がある機能喪失又はその組合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

これらについては、発生防止対策で構成されている。このため、発生防止対策の確認の条件として、動的機器の単一故障又は短時間の全交流電源喪失を想定し、事故に至る可能性を検討する。

以下、これらについてそれぞれ事故の選定結果を示す。

2. 6. 1. 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、核燃料物質による臨界に至る可能性がある。

(1) 動的機器の単一故障の場合

「核的制限値（寸法）の維持機能」を構成する機器は静的機器であるため機能喪失しない。

(2) 短時間の全交流電源喪失の場合

「核的制限値（寸法）の維持機能」を構成する機器は静的機器であるため機能喪失しない。

## 2. 6. 1. 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、核燃料物質による臨界に至る可能性がある。

### (1) 動的機器の単一故障の場合

「単一ユニット間の距離の維持機能」を構成する機器は静的機器であるため機能喪失しない。

### (2) 短時間の全交流電源喪失の場合

「単一ユニット間の距離の維持機能」を構成する機器は静的機器であるため機能喪失しない。



## 2. 6. 1. 1. 3 「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

「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）」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、核燃料物質による臨界に至る可能性がある。

### (1) 動的機器の単一故障の場合

誤搬入防止機能を有する機器が単一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。このため、単一故障により誤搬入防止機能（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、核燃料物質による臨界は発生しない。

さらに、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）を構成する機器は、それぞれが異なる機器であるため、偶発的に同時に機能を喪失することは想定しにくい。仮に誤搬入防止機能を構成する複数の機器が同時に機能喪失することを想定したとしても、運転員による確認行為により、核燃料物質の誤搬入が発生することはない。

また、誤搬入防止機能を構成する複数の動的機器の機能喪失と運転

員による確認ミスにより、核燃料物質が1回誤搬入することを想定したとしても、搬入先の単一ユニットにおける設計値は逸脱するものの、未臨界質量を超えるものではないため、核燃料物質による臨界の誘因とならない。

【補足説明資料1-11】

(2) 短時間の全交流電源喪失の場合

誤搬入防止機能を有する機器の全てが機能を喪失する可能性がある。しかし、全交流電源喪失により、核燃料物質の搬送も停止することから、核燃料物質の誤搬入が発生することはなく、核燃料物質による臨界は発生しない(×1)。

2. 6. 1. 2 拡大防止対策等の確認及び設計基準事故の選定

核燃料物質による臨界については、2. 6. 1. 1に記載のとおり、発生防止対策の信頼性が十分に高く、想定される異常事象の発生が十分に防止できることから、核燃料物質による臨界は設計基準事故として選定しない。

核燃料物質による臨界の各事象に対する発生防止対策、拡大防止対策等の確認結果を第4表に示す。

## 2. 6. 2 閉じ込め機能の不全

### 2. 6. 2. 1 発生防止対策の確認

閉じ込め機能の不全に至る可能性がある機能喪失又はその組合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」、「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
- ・「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）」

以下、これらについてそれぞれの事故の発生を想定する機器の特定結果を示す。

## 2. 6. 2. 1. 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、閉じ込め機能の不全に至る可能性がある。

### (1) 動的機器の単一故障の場合

「排気機能」を有するグローブボックス排風機は動的機器の単一故障により機能を喪失するが、グローブボックス排風機は多重化していること、運転中のグローブボックス排風機の故障時は予備機が自動で起動することから、「排気機能」は喪失しない。

また、「プルトニウムの閉じ込めの機能」を構成する機器は静的機器であるため、機能喪失しない。

### (2) 短時間の全交流電源喪失の場合

「排気機能」は喪失するが、「プルトニウムの閉じ込めの機能」を構成する機器は静的機器であるため喪失しない。このため、同時に機能を喪失することはない。

2. 6. 2. 1. 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エアロゾルが漏えいする可能性がある。

(1) 動的機器の単一故障の場合

「排気機能」を有するグローブボックス排風機は動的機器の単一故障により機能を喪失するが, グローブボックス排風機は多重化していること, 運転中のグローブボックス排風機の故障時は予備機が自動で起動することから, 「排気機能」は喪失しない。

また, 「プルトニウムの閉じ込めの機能」, 「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」を構成する機器は静的機器であるため, 機能を喪失しない。

(2) 短時間の全交流電源喪失の場合

「排気機能」は喪失するが, 「プルトニウムの閉じ込めの機能」, 「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」を構成する機器は静的機器であるため, 同時に機能を喪失することはない。

### 2. 6. 2. 1. 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、閉じ込め機能の不全に至る可能性がある。

#### (1) 動的機器の単一故障の場合

「排気機能」を有するグローブボックス排風機は動的機器の単一故障により機能を喪失するが、グローブボックス排風機は多重化していること及び運転中のグローブボックス排風機の故障時は予備機が自動で起動することから、「排気機能」は喪失しない。

また、「排気経路の維持機能」を構成する機器は静的機器であるため、機能を喪失しない。

#### (2) 短時間の全交流電源喪失の場合

「排気機能」は喪失するが、「排気経路の維持機能」を構成する機器は静的機器であるため、同時に機能を喪失することはない。

#### 2. 6. 2. 1. 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エアロゾルが捕集されずに放出されることにより、閉じ込め機能の不全に至る可能性がある。

##### (1) 動的機器の単一故障の場合

「MOXの捕集・浄化機能」を構成する機器は静的機器であるため、機能を喪失しない。

##### (2) 短時間の全交流電源喪失の場合

「MOXの捕集・浄化機能」を構成する機器は静的機器であるため、機能を喪失しない。

2. 6. 2. 1. 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」の喪失により閉じ込め機能の不全に至る可能性がある。

(1) 動的機器の単一故障の場合

「排気機能」を有するグローブボックス排風機は動的機器の単一故障により機能を喪失するが、グローブボックス排風機は多重化していること及び運転中のグローブボックス排風機の故障時は予備機が自動で起動することから、排気機能は喪失しない。

また、「焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能」を構成する機器は静的機器であるため、機能を喪失しない。

(2) 短時間の全交流電源喪失の場合

「排気機能」は喪失するが、「焼結炉等の閉じ込めに関連する経路の維持機能」を構成する機器は静的機器であるため、同時に機能を喪失することはない。



## 2. 6. 2. 1. 6 「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

「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、グローブボックス給気フィルタを経由せずにMOX粉末が工程室に漏えいする可能性がある。

### (1) 動的機器の単一故障の場合

「排気機能」を有するグローブボックス排風機は動的機器の単一故障により機能を喪失するが、グローブボックス排風機は多重化していること及び運転中のグローブボックス排風機の故障時は予備機が自動で起動することから、「排気機能」は喪失しない。

また、「グローブボックス給気側のMOXの捕集機能」を構成する機器は静的機器であるため、動的機器の単一故障では機能を喪失しない。

### (2) 短時間の全交流電源喪失の場合

「排気機能」は喪失するが、「グローブボックス給気側のMOXの捕集機能」を構成する機器は静的機器であるため、同時に機能を喪失することはない。

## 2. 6. 2. 1. 7 「火災の発生防止機能（安全上重要な施設以外の安全機能を有する施設）」の喪失

火災が発生するためには、燃焼の3要素として可燃物、酸素及び着火源が必要となる。このため、火災の発生防止対策の確認としては、発生防止対策の確認の条件によりこれら燃焼の3要素が揃うかを確認する。

### (1) 動的機器の単一故障の場合

粉末の調整又は圧縮成形を行う工程のグローブボックスは窒素雰囲気中で運転を行うこと、グローブボックス内で運転員が取り扱う可燃物の物品は金属製の容器に収納すること、機器の駆動のための潤滑油は機器内に収納すること及びグローブボックスは難燃性材料又は不燃性材料を使用することとしている。一方、火災が発生するためには、可燃物、酸素及び着火源という燃焼の3要素が揃う必要がある。このため、動的機器の単一故障を想定しても、上記の火災の発生防止対策のいずれかが機能を喪失するだけであり、燃焼の3要素が揃うことはないため、動的機器の単一故障では火災は発生しない。

### (2) 短時間の全交流電源喪失の場合

窒素循環設備の窒素循環ファンが停止するが、グローブボックス排気設備のグローブボックス排風機も停止し、グローブボックス内の換気が停止するため、直ちに窒素雰囲気のグローブボックス内が空気雰囲気となることはない。また、仮にグローブボックス内が空気雰囲気になったとしても、グローブボックス内の可燃物は機器の中に存在すること、電源の喪失により着火源がなくなることから、火災の発生は想定されない。

## 2. 6. 2. 2 拡大防止対策等の確認及び設計基準事故の選定

2. 6. 2. 1 で確認した結果、発生防止対策の機能喪失が設計基準事故の誘因にならないことを確認した。しかし、拡大防止対策等の安全設計の妥当性を確認し、MOX燃料加工施設周辺の公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えないことを確認する観点で、設計基準事故を選定する。

設計基準事故の選定においては、発生の可能性との関連において想定される異常事象を抽出し、当該異常事象の発生防止対策が機能を喪失し、異常事象が発生することを想定する。また、設計基準事故としては、多量の放射性物質がMOX燃料加工施設から放出される事象を、閉じ込め機能の不全とする。

閉じ込め機能の不全については、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、燃料集合体により取り扱うことから、これらの閉じ込めバウンダリが損傷することにより、閉じ込め機能の不全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高さに取り扱い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機能の不全は想定しない。

【補足説明資料1-20】

【補足説明資料1-21】

製造工程の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、これらは安定な成形体であるため、何らかの異常が発生したとしても、その影響を受けて大気中へと放出される事態

になることは考えられない。核燃料物質がMOX粉末の形態であれば、発生した異常の影響により、大気中への放出に至る状態になり得ると考えられる。また、MOX粉末の閉じ込め機能を担うものとしては、安全上重要な施設とするグローブボックスである。このため、MOX粉末を取り扱う安全上重要な施設とするグローブボックスにおいて、大気中への放射性物質の放出に至る事故の発生の可能性を評価する。

安全上重要な施設とするグローブボックス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、グローブボックスを設置する室においては、重量物を取り扱うクレーン類がないため、グローブボックス外で重量物が落下してグローブボックスが損傷することはない。一方、グローブボックス内においては、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、閉じ込め機能の不全としてグローブボックスが破損し、MOX粉末が漏えいするという事象が考えられる。

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大気中と接続された構造である。このため、グローブボックスが損傷しなくとも、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大気中へと放出されることが考えられる。

MOX粉末は、通常運転時において、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、取り出し及び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粉末が浮遊し、グローブボックス内の気相中のMOX粉末の濃度が上昇することで、大気中への放射性物質の放出量が上昇するという事象が考えられる。このため、閉じ込め機能の不全として、グローブボックス内のMOX粉末の飛散を想定する。

また、MOX粉末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放射性物質が大気中へと放出される事象が考えられる。MOX燃料加工施設では、製造工程において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及び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、以上の特徴を踏まえると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は想定しにくい。しかし、潤滑油や水素ガスといった火災又は爆発の要因となり得るものを有していることから、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においては、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、水素・アルゴン混合ガスを使用してペレットの焼結を行う焼結炉等は、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、大気中への放射性物質の放出には至らない。このため、燃料加工建屋においては、大気中への放射性物質の放出に至るような規模の爆発が発生することはない。

以上を踏まえ、閉じ込め機能の不全となり得る事象としては、「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「大気中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。

閉じ込め機能の不全の各事象に対する発生防止対策、拡大防止対策等の確認結果を第4表に示す。

#### (1) グローブボックスの破損

閉じ込め機能の不全のうち、グローブボックス内で重量物である容器が落下又は転倒し、落下又は転倒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MOX粉末が漏えいし、大気中への多量の放射性物質の放出に至る可能性がある。

グローブボックス内で容器を取り扱う機器は安全上重要な施設ではないことから、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の故障により、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。

しかしながら、落下する容器はグローブボックス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。また、グローブボックス缶体はステンレス鋼製とし、容器が落下又は転倒してもグローブボックス缶体は破損しない設計とすること、グローブボックスのパネルはグローブボックスの側面に設置する設計とすることで、容器の落下又は転倒の衝撃により缶体及びパネルが破損することはなく、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気相中の放射性物質の濃度が上昇することにより、大気中への多量の放射性物質の放出に至る可能性がある。

グローブボックス内で容器を取り扱う機器は安全上重要な施設ではないことから、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の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、MOX粉末の気相中への移行率としてウラン粉末を1 mの高さから落下させた際のエアロゾル生成割合である $7 \times 10^{-5}$ を使用して算出していることから、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事象(×3)に該当する。

#### 【補足説明資料1-23】

### (3) 大気中に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生（火災）

グローブボックス内で大気中に放出する状態に至る駆動力となる事象である火災が発生し、その駆動力の影響を受けたMOX粉末が大気中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大気中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、「2. 6. 2. 2. 拡大防止対策等の確認及び設計基準事故の選定」より、グローブボックス内における火災を想定する。取り扱う核燃料物質の形態がMOX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、大気中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、火災の発生を想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。

想定する火災源としては、大気中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を、設計基準事故の発生を想定するグローブボックスとして選定する。

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及びウエス並びに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。

ケーブル及び計器類については、火災が発生しても火災の規模は小さく、MOX粉末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°C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MOX粉末に対して駆動力を与え、大気中に放出する状態に至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及びウエスについては、使用時以外は不燃性容器に収納すること及び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、燃焼の3要素である可燃物、酸素及び着火源が揃う必要がある。

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ず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。

## 【補足説明資料1-25】

以上より、大気中に放出する状態に至る駆動力となる事象である火災の発生が想定されるグローブボックスである、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、通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）

上記の燃焼の3要素がグローブボックス内で揃うとともに、漏えいした潤滑油にスパークにより着火することで火災が発生する。これら偶発的な事象が同時に発生することは想定しにくいものの、火災が発生した場合においては、大気中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から、技術的な想定を超えた事象の重ね合わせを考慮し、火災が発生する状態を想定する。

以上より、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グローブボックスにおいて火災が発生し、火災影響を受けたMOX粉末が飛散し、大気中に放射性物質が放出される事象を設計基準事故として選定する（○）。

#### (4) 閉じ込め機能の不全に係る異常事象の同時発生

「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「大気中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事象が同時に発生した場合、より厳しい状態になることが考えられる。しかし、容器の落下又は転倒が発生しても「グローブボックスの破損」の発生は想定されない。また、「グローブボックス内でのMOX粉末の飛散」の要因である容器の落下防止機能又は転倒防止機能の機能喪失による容器の落下又は転倒と、「大気中に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生（火災）」の要因である火災の発生防止対策の機能喪失及び火災の発生は、関連性が認められない偶発的な事象である。このため、共通要因によりそれぞれの事象が同時に発生することは想定されず、いずれの事象もその他の事象の発生の起因となることはないことから、これらの異常事象の同時発生は想定しない。

### 2. 6. 3 特定結果

MOX粉末を露出した状態で取り扱い、火災源となる潤滑油を保有する機器を設置するグローブボックスにおいて火災が発生し、火災影響を受けた粉末容器内のMOX粉末が飛散し、大気中に放射性物質が放出される事象を、設計基準事故として選定する。設計基準事故の発生を想定するグローブボックスは、以下のとおりである。

- 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）

## 2. 7 設計基準事故の評価の基本的な考え方

設計基準事故の評価は、発生を想定する事故の影響を把握し、設備の健全性を確認し、対策の実施により事故が収束することを確認するとともに、事故の収束までの大気中への放出量から、敷地境界における実効線量を評価し、公衆に著しい放射線被ばくのリスク与えないことを確認する。

### 2. 7. 1 評価対象の整理及び評価項目の設定

「2. 3 設計基準事故の発生を想定する際の条件の考え方」において考慮した事故の発生の条件をもとに、事故評価を行う代表事例を選定し、安全設計の妥当性を確認する。

設計基準事故の評価を実施する代表事例は、「2. 6 事故の発生を想定する機器の特定結果」において整理された情報を基に、設計基準事故として想定する機能喪失の範囲、拡大防止対策等及び生ずる環境条件を考慮し選定する。

設計基準事故の評価のために、評価項目を設定する。評価項目は、設計基準事故による敷地境界における実効線量とする。

### 2. 7. 2 評価に当たって考慮する事項

設計基準事故の評価では、以下の事項を考慮する。

#### (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

「2. 7. 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を想定して評価を実施する。

また、拡大防止対策等の妥当性を確認するために、設計基準事故の評価が最も厳しくなる拡大防止対策等の動的機器の単一故障を想定

する。

(2) 操作及び作業時間に対する想定

設計基準事故への対処については運転員による操作及び作業を必要としない。

(3) 環境条件

設計基準事故は内的事象を起因とした発生を想定する。また、設計基準事故に対処するための設備は自然現象等により機能を喪失しないこと及び設計基準事故への対処については運転員による操作を必要としないことから、自然現象等による影響は考慮が不要である。

(4) 設計基準事故の評価の範囲

設計基準事故の評価は、公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えないことを確認するためのものであることから、発生した事故が収束するまでの間における大気中への放射性物質の放出量から、敷地境界の実効線量进行评估する。

(5) 設計基準事故の評価に使用する計算プログラム

設計基準事故の評価には、解析コードは使用しない。

## 2. 7. 3 評価の条件設定

### (1) 評価の条件設定の考え方

設計基準事故の評価の条件設定については、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。

### (2) 共通的な条件

#### ① プルトニウム富化度

粉末容器内のMOX粉末のプルトニウム富化度は設計値に基づき、以下のとおり設定する。

| 粉末容器       | プルトニウム富化度 (%) |
|------------|---------------|
| <u>J60</u> | <u>33</u>     |
| <u>J85</u> | <u>18</u>     |

#### 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の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以下のとおり設定する。

アメリシウム-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。また、ウラン、不純物として含まれる核分裂生成物等については、プルトニウム（アメリシウム-241を含む。）に比べて、公衆の被ばくへの寄与が小さい。

| 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    |

【補足説明資料 1-3】

【補足説明資料 1-5】

【補足説明資料 1-10】

### 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及び設備において取り扱う運転状態を基に設定する。

具体的には、設計基準事故の発生を想定する各グローブボックスで取り扱う粉末容器の設計値を適用する。

| グローブボックス              | 基数 | 粉末容器       | 容器のインベントリ (kg・MOX) | 容器が取り扱うMOX粉末のプルトニウム富化度 (%) | 火災影響を受けるMOX粉末量 (kg・Pu) |
|-----------------------|----|------------|--------------------|----------------------------|------------------------|
| 予備混合装置グローブボックス        | 1  | J 60       | 65                 | 33                         | 19.0                   |
| 均一化混合装置グローブボックス       | 1  | J 85       | 90                 | 18                         | 14.3                   |
| 造粒装置グローブボックス          | 1  | J 85       | 90                 | 18                         | 14.3                   |
| 回収粉末処理・混合装置グローブボックス※  | 1  | J 60/ J 85 | 65/90              | 33/18                      | 19.0/14.3              |
| 添加剤混合装置グローブボックス       | 2  | J 85       | 90                 | 18                         | 14.3                   |
| プレス装置 (プレス部) グローブボックス | 2  | J 85       | 90                 | 18                         | 14.3                   |

※回収粉末処理・混合装置では、MOX粉末を収納した状態で2種類の粉末容器を同時に取り扱う場合がある。



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、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

配管、ダクト等を通じた流動がある場合の放出過程における放射性物質の除染係数の設定の基本的な考え方は、以下のとおりとする。

a. 放出経路

流動がある場合のエアロゾルは、配管曲がり部等への慣性沈着の効果が見込めるため、排気系統の流路全体で、除染係数 $DF_{10}$ を設定する。

b. 高性能エアフィルタ

高性能エアフィルタに関しては、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 $DF_{10}^{11}$ 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： $DF_{10}^3$ 、2段目以降： $10^2$ として、健全な高性能エアフィルタ4段の除染係数を $10^9$ と想定する。

【補足説明資料 1－3】

⑥ 相対濃度

地上高10m（標高69m）における2013年4月から2014年3月までの1年間の観測資料を使用して求めた $8.1 \times 10^{-5} \text{s/m}^3$ を用いる。

なお、大気拡散の計算に使用する放出源は、排気口の地上高さ及び排気口からの吹上げを考慮せずにより厳しい評価となるよう地上放出とする。

【補足説明資料 1-8】

【補足説明資料 1-9】

⑦ 呼吸率

成人の活動時の呼吸率を $1.2 \text{m}^3/\text{h}^{(1)}$ とする。

⑧ 実効線量係数

「ICRP Publication 72」<sup>(2)</sup>の実効線量係数を用いる。MOX燃料加工施設で取り扱うMOXは不溶性の酸化物であることから、これに対応した以下の実効線量係数を適用する。

| 核種     | 実効線量係数<br>(Sv/Bq)    |
|--------|----------------------|
| Pu-238 | $1.6 \times 10^{-5}$ |
| Pu-239 | $1.6 \times 10^{-5}$ |
| Pu-240 | $1.6 \times 10^{-5}$ |
| Pu-241 | $1.7 \times 10^{-7}$ |
| Am-241 | $1.6 \times 10^{-5}$ |

#### 2. 7. 4 評価の実施

設計基準事故の評価は、発生を想定する設計基準事故の特徴を基に事故の進展を考慮し、大気中への放射性物質の放出量による敷地境界の実効線量により評価する。

## 2. 8 設計基準事故の評価

### 2. 8. 1 閉じ込め機能の不全の特徴

火災が発生するためには、燃焼の3要素である可燃物、酸素及び着火源が揃う必要がある。MOX燃料加工施設において、非密封のMOX粉末はグローブボックス内で取り扱われており、粉末の調整又は圧縮成形を行う工程のグローブボックス内は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、着火源がないこと等の火災の発生防止対策を講じている。また、非密封のMOXを取り扱うグローブボックス及び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気設備、工程室排気設備、建屋排気設備により換気され、それぞれ内側の圧力が低くなるよう設計している。

何らかの要因によってグローブボックス内で火災が発生し、それが継続することによって、静置された状態のMOX粉末が火災の影響を受け、放射性エアロゾルとして気相中に移行する。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の温度上昇に伴う体積膨張によって、地下3階から地上階までMOX粉末が上昇する駆動力が生じ、グローブボックス排気設備を経由して大気中に放出され、平常運転時よりも多量の放射性物質を大気中に放出する状態に至る。

### 2. 8. 2 具体的対策

グローブボックス内で発生した火災は、グローブボックス天井部、グローブボックス排気口近傍及び潤滑油近傍のいずれかのグローブボックス温度監視装置の火災感知器で感知する。また、火災の感知後はグローブボックス消火装置により火災発生時のグローブボックス全体に対して消火ガスを自動で放出し、消火ガスに置換する。グローブボックス消火装置は負圧を

維持しながら消火ガスに置換するため、グローブボックス排風機が運転中にグローブボックス消火装置が起動できるようインターロックを設ける設計である。グローブボックス消火装置において消火ガスの放出と同時に、グローブボックス給気側のピストンダンパを閉止するとともに、消火ガス放出完了時には、グローブボックス排気側に設置する延焼防止ダンパを閉止する。これらにより、消火ガスの放出時及び放出完了時におけるグローブボックスへの空気の流入を制限し、グローブボックス内の負圧を維持した状態にする。

上記一連の対策は、いずれのグローブボックスにおいても自動で行われる。

設計基準事故に対処するための設備の系統イメージ図を第2図に示す。

## 2. 8. 3 評価

### (1) 代表事例

閉じ込め機能の不全の発生の要因は、「2. 6 事故の発生を想定する機器の特定」で示したとおり、技術的な想定を超えた、内的事象による火災の発生防止対策の機能喪失及び異常事象として火災の発生を想定することの組合せによるものである。

このため、事故の発生を8基のグローブボックスのうちのある1基のグローブボックスにおける閉じ込め機能の不全の発生の要因が、ほかの7基のグローブボックスにおける火災の発生の起因とならないことから、複数のグローブボックスで同時に閉じ込め機能の不全が発生することもない。

そのため、設計基準事故の評価の各項目において最も厳しい結果を与えるグローブボックスとして、回収粉末処理・混合装置グローブ

ボックスを代表として選定する。

## (2) 代表事例の選定理由

設計基準事故として想定する潤滑油による火災は、機器から漏えいした潤滑油がオイルパンに溜まり、オイルパン上で燃焼する火災となる。この火災の状況は、オイルパン上の潤滑油の燃焼面積により、様々な様態となり得る。このため、設計基準事故の評価においては、潤滑油の量による火災の規模及び燃焼形態に応じた大気中への放射性物質の放出量の関連性は考慮せず、設計基準事故の発生を想定する8基のグローブボックスのいずれにおいても同様な燃焼をするものとして評価する。ただし、設計基準事故の発生を想定する8基のグローブボックスのいずれにおいても多量の潤滑油を有するものではなく、火災の規模は小さいことから、難燃性材料又は不燃性材料を使用するグローブボックス自体が火災により損傷することはない。

拡大防止対策等のうち、発生した火災の感知を行うグローブボックス温度監視装置、感知した火災を消火するためのグローブボックス消火装置については、いずれのグローブボックスにおいても同じ設備により自動で火災の感知及び消火を行う。

また、拡大防止対策等のうち、大気中に放出される放射性物質の捕集を行う高性能エアフィルタは、いずれのグローブボックスからの排気経路においても、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による高性能エアフィルタ4段であり、対策としては同じである。

以上より、設計基準事故の発生を想定するグローブボックス内の機器が有する潤滑油量や、火災の発生の感知から消火までが自動で行われることを考慮すると、想定される火災の規模は小さく、火災が発生

したグローブボックスから隣接のグローブボックスへ延焼することは考えられない。このため、火災の影響は当該グローブボックス内に限定されることが考えられる。

また、いずれのグローブボックスにおいても、MOX粉末の取扱いは、金属製の機器内におけるMOX粉末の混合、圧縮成形等の処理又は金属製の粉末容器にMOX粉末を収納した状態における取扱いである。

グローブボックス内の火災の発生を想定しても、金属製の機器内又は容器内に収納されたMOX粉末が火災影響を受けることは想定しにくい。しかしながら、各グローブボックスにおいて取り扱う粉末容器は粉末容器の上側に開口部を有した構造であり、蓋をしない状態で取り扱うことから、粉末容器に収納したMOX粉末については、火災影響を受けることを想定する。

このため、設計基準事故の評価に当たり、代表となるグローブボックスは、蓋をしない状態の粉末容器で取り扱うMOX粉末の量が最も多いグローブボックスである。

以上より、公衆への放射線被ばくのリスクの観点で、グローブボックス内で取り扱う粉末容器中のプルトニウム量が最も多いグローブボックスとして、同時に2種類の粉末容器を取り扱うこともある回収粉末処理・混合装置グローブボックスを代表事例として選定する。

### (3) 設計基準事故の評価の考え方

設計基準事故の評価は、火災の発生後、拡大防止対策等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による火災の感知及び消火を行うことにより放射性物質を大気中に放出す

る駆動力がなくなることから、大気中への放射性物質の放出に繋がる火災に係る対応が完了するまでの間に大気中に放出される放出量を対象とし、拡大防止対策等の機能により放射性物質の放出量が十分に低く抑えられ、公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えないことを評価する。

大気中への放射性物質の放出量の評価においては、拡大防止対策等の妥当性を確認するために、評価が最も厳しくなる拡大防止対策等の動的機器の単一故障を想定する。

また、グローブボックス内で火災が発生しても、消火ガスの放出中はグローブボックス排風機の運転により排気を維持し、グローブボックス内の負圧を維持する。このため、発生した火災により圧力が上昇したとしても、グローブボックス排風機によりグローブボックスから排気されるため、火災による圧力上昇は放射性物質の放出量の評価への影響はない。

#### (4) 事故の条件及び機器の条件

拡大防止対策等に使用する主要な機器の条件を以下に示す。

##### ① 閉じ込め機能の不全が発生するグローブボックス内に存在するMO X粉末の状態

グローブボックス内におけるMO X粉末の取扱いは、機器又は粉末容器に収納された状態を想定する。

##### ② 火災の感知及び消火

火災の消火に使用するグローブボックス消火装置の消火ガスは、対象となるグローブボックス全体を窒息状態にするために必要な量を使



用する。

グローブボックス内の消火については、グローブボックス排風機の運転を継続した状態でグローブボックス内に消火ガスを放出することで、グローブボックス内全体を早期に消火ガスに置換する。この際、消火ガスの放出時にはピストンダンパを閉止すること及び消火ガスの放出完了時にはグローブボックス排気側の延焼防止ダンパを閉止することにより、工程室雰囲気の流れ等を制限し、グローブボックス内の負圧を維持した状態とする。

### ③ 拡大防止対策等の動的機器の単一故障の想定

拡大防止対策等の妥当性の確認のために、設計基準事故の評価が最も厳しくなる動的機器の単一故障を想定する。「(3) 設計基準事故の評価の考え方」より、放射性物質の放出量の評価の観点では、大気中への放出に至る駆動力を有する火災の消火までの時間が長くなると、大気中への放射性物質の放出量が大きくなる。このため、火災の感知機能及び火災の消火機能に係る全ての設備のうち、発生した火災を感知してから消火完了となるまでの時間が最も長くなる動的機器の単一故障を想定し、大気中への放射性物質の放出量の評価する。

「2. 8. 2 具体的対策」より、閉じ込め機能の不全に使用する拡大防止対策等のうち、動的機器は、グローブボックス温度監視装置、グローブボックス消火装置、グローブボックス排風機、ピストンダンパ及び延焼防止ダンパである。

グローブボックス温度監視装置については、グローブボックス内に設置する火災感知器は多様性を有している。また、安全上重要な施設のグローブボックス内の潤滑油近傍にも火災感知器を設置する。この

ため、火災感知器の単一故障を想定しても、他の火災感知器により火災の感知が可能であるため、設計基準事故の対処に時間遅れは生じない。

グローブボックス消火装置については、消火ガスの放出に必要な起動用ガスを2系統設けている。このため、消火ガスの放出の起動用ガス系統の単一故障を想定しても、もう一方の起動用ガス系統によりグローブボックス消火装置の起動が可能であるため、設計基準事故の対処に時間遅れは生じない。

グローブボックス消火装置の消火ガスの放出の条件となるグローブボックス排風機が起動していることをインターロックとしている。グローブボックス排風機は多重化しており、運転中のグローブボックス排風機に対して単一故障を想定した場合でも、故障を検知してもう一方のグローブボックス排風機が自動で起動するため、グローブボックス消火装置による消火は可能である。しかし、グローブボックス排風機が起動するまでの間は、グローブボックス消火装置の消火ガスの放出に必要な条件が成立しないため、設計基準事故の対処に時間遅れが生ずる。

ピストンダンパは、グローブボックス消火装置からの消火ガスを駆動源として閉止する機器である。このため、想定する動的機器の単一故障の想定としてはグローブボックス消火装置と同じであり、グローブボックス消火装置の消火ガスの放出の起動用ガス系統の単一故障を想定しても、もう一方の消火ガスの放出の起動用ガス系統によりグローブボックス消火装置の起動が可能であるため、設計基準事故の対処に時間遅れは生じない。

延焼防止ダンパは、機器の駆動部のガス系統を多重化しており、延

焼防止ダンパの閉止時には両系統にガスを放出して閉止する。このため、延焼防止ダンパの駆動部の単一故障を想定しても、もう一方のガス系統により延焼防止ダンパが駆動し延焼防止ダンパは閉止するため、設計基準事故の対処に時間遅れは生じない。

以上より、火災の感知から消火完了までの時間が最も長くなる単一故障として、火災の発生と同時に、運転中のグローブボックス排風機の単一故障を想定する。

設計基準事故への対処に使用する設備について第5表に示す。

#### (5) 操作の条件

設計基準事故の対処は、発生した火災への対処として、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により、自動で火災の感知及び消火が行われる。また、排気経路に設置す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により、放射性エアロゾルが捕集される。そのため、設計基準事故の対処として、運転員による操作は必要としない。

#### (6) 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

グローブボックス内のグローブボックス温度監視装置の火災感知器による火災を感知した場合、直ちにグローブボックス消火装置が起動する。この際、火災の発生と同時に運転中のグローブボックス排風機の故障を想定するが、自動で予備機のグローブボックス排風機が起動することにより、グローブボックス消火装置の起動の条件が成立し、グローブボックス内に消火ガスを放出することによりグローブボックス内の火災は消火される。これら一連の火災の感知から

消火までの時間を6分とする。

グローブボックス消火装置から消火ガスを放出している間はグローブボックス排風機が運転し、グローブボックスから排気していることから、グローブボックス内の気相中に移行した放射性エアロゾルは、グローブボックスの給気側に逆流することはない。

大気中への放射性物質の放出量は、火災が発生したグローブボックスに内包するMOX粉末量に対して、火災の影響を受ける割合、火災によりMOX粉末がグローブボックス内の気相中に移行する割合及び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、相対濃度、呼吸率及び各核種の実効線量係数を乗じて、敷地境界における実効線量を算出する。

以下に、代表とした回収粉末処理・混合装置グローブボックスにおける閉じ込め機能の不全の大気中への放射性物質の放出量評価の条件を示す。

#### ① グローブボックスに内包するMOX粉末量

火災による影響を考慮するMOX粉末は、蓋のない粉末容器に収納したMOX粉末であることから、粉末容器に収納したMOX粉末の量とする。

回収粉末処理・混合装置グローブボックス内で取り扱う粉末容器として、J60及びJ85があり、これら2種類の粉末容器を同時に取り扱うこともある。このため、グローブボックス内の火災の影響を受けるMOX粉末量としては、J60(65kg・MOX, プルトニウム富化度33%)及びJ85(90kg・MOX, プルトニウム富化度18%)の合計量である、33.2kg・Puと設定する。

## ② 火災の影響を受ける割合

グローブボックス内で発生する火災により影響を受ける割合は、上記①で設定したグローブボックス内で取り扱う粉末容器中のMOX粉末の全量が火災の影響を受けると想定し、1と設定する。

## ③ 火災に伴い粉末容器から気相中に移行するMOX粉末の割合

火災によるMOX粉末の気相への移行については、火災の熱で生ず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>(3)</sup>によると、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>(3)</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MOX粉末の気相中への移行率として1 m/sの流速による移行率である1%/hを用いる。

消火が完了するまでの時間については、運転中のグローブボックス排風機の単一故障による系統切替の時間を1分、グローブボックス消

火装置による消火ガスの放出による消火が完了するまでが5分であることから、6分と設定する。

以上より、グローブボックス内の気相中に移行する割合を $10^{-3}$ と設定する。

#### ④ 大気中への放出経路における除染係数

火災に伴いグローブボックス内の気相中に移行した放射性エアロゾルは、グローブボックス排風機を運転した状態で消火ガスを放出することから、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による高性能エアフィルタを介して、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ことを想定する。

放出経路であるグローブボックス排気設備のグローブボックス排気ダクトは、長く、屈曲部を多数有しているため、ダクト内への放射性エアロゾルの沈着による除染係数は10とする。

経路上の高性能エアフィルタは、1段当たり $10^3$ 以上（ $0.15\mu\text{mDOP}$ 粒子）の除染係数を有し、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により、合計4段で構成する。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 $10^{11}$ 以上という測定試験結果<sup>(4)</sup>があることから、高性能エアフィルタ4段の除染係数は $10^9$ とする。

【補足説明資料1－3】

#### (7) 判断基準

設計基準事故時において、公衆に対して著しい放射線被ばくのり

スクを与えないこととし、敷地周辺の公衆の実効線量の評価値が発生事象当たり 5mSvを超えなければリスクは小さいと判断する。

## 2. 9 評価の結果

評価の結果、敷地境界の実効線量は、約 $5.6 \times 10^{-8}$ mSvであることから、拡大防止対策及び影響緩和対策である、火災の感知及び消火並びに消火ガス放出時の高性能エアフィルタを通じた経路からの燃料加工建屋外への排気によって、回収粉末処理・混合装置グローブボックスにおける閉じ込め機能の不全の発生を想定しても、敷地周辺の公衆の実効線量の評価値が 5mSvを超えることはなく、公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えることはない。

回収粉末処理・混合装置グローブボックスにおける閉じ込め機能の不全による大気中への放射性物質の放出量の計算結果を第 6 表に示す。

放射性物質が大気中へ放出されるまでの過程を第 3 図に示す。

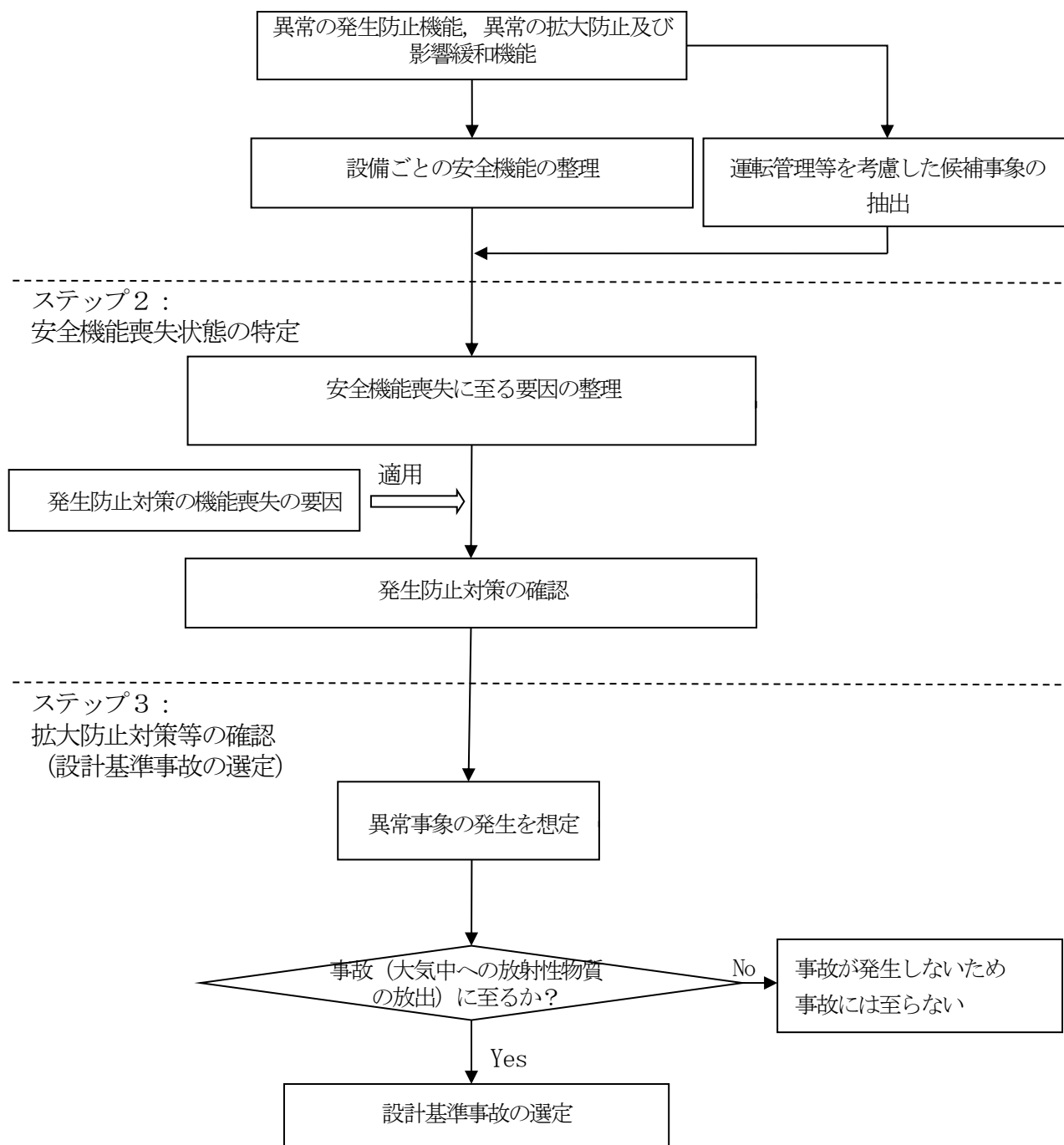
本事象が、閉じ込め機能の不全のうち、実効線量が最大となる事象であることから、閉じ込め機能の不全に係る他の事象においても、公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えることはない。

## 2.10 参考文献

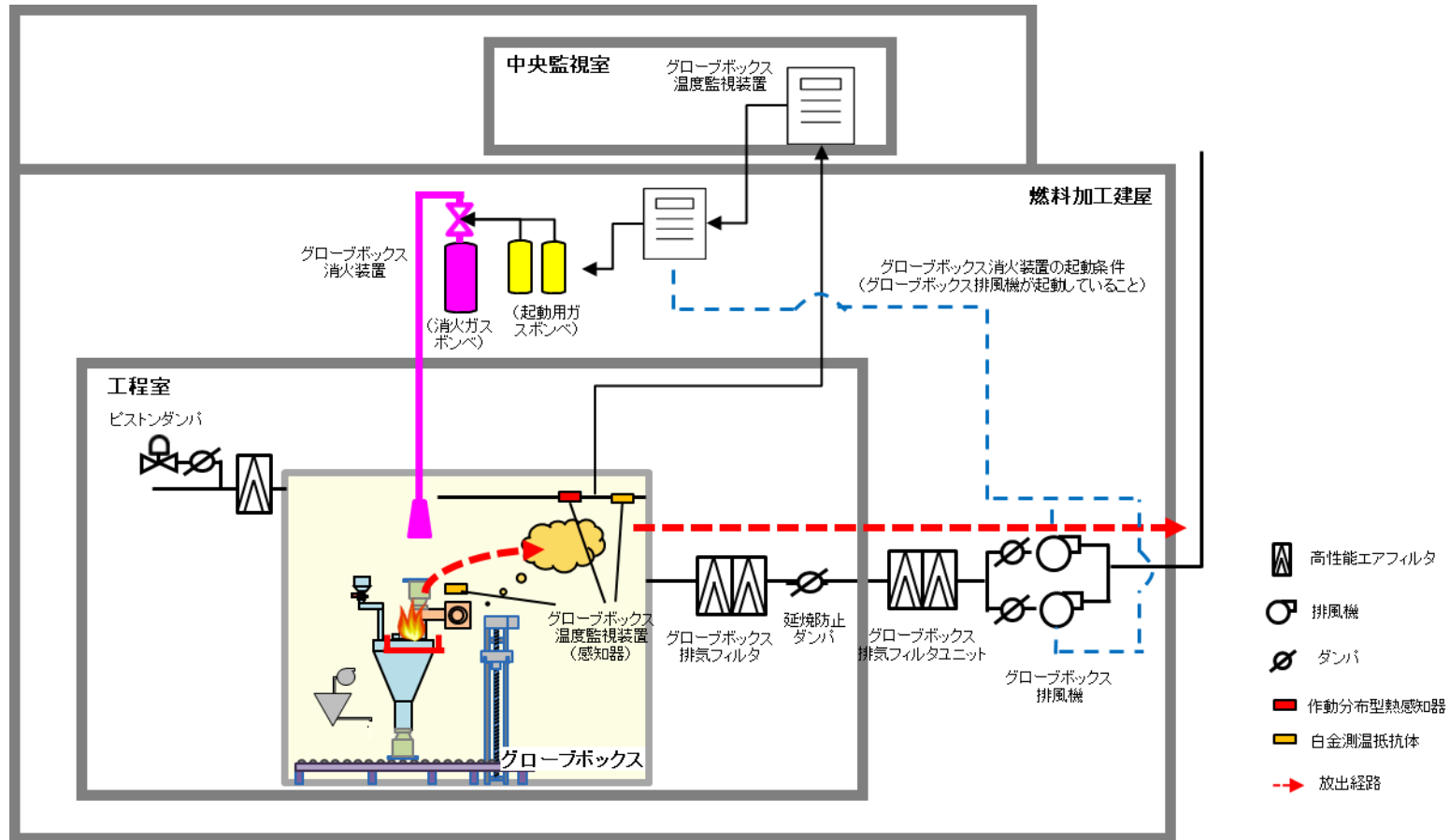
- (1) 原子力安全委員会. 発電用軽水型原子炉施設の安全評価に関する審査指針. 1990.
- (2) ICRP. Age-dependent Doses to Members of the Public from Intake of Radionuclides:Part 5 Compilation of Ingestion and Inhalation Dose Coefficients. ICRP Publication 72. 1996.
- (3) J. MISHIMA, L. C. SCHEWENDIMAN, C. A. RADASCH. PLUTONIUM RELEASE STUDIES III. RELEASE FROM HEATED PLUTONIUM BEARING POWDERS, BATTELLE MEMORIAL INSTITUTE PACIFIC NORTHWEST LABORATORY, 1968, BNWL-786.
- (4) Seefeldt, W. H. et al. Characterization of Particulate Plutonium Released in Fuel Cycle Operations. Argonne National Laboratory, 1976, ANL-75-78.



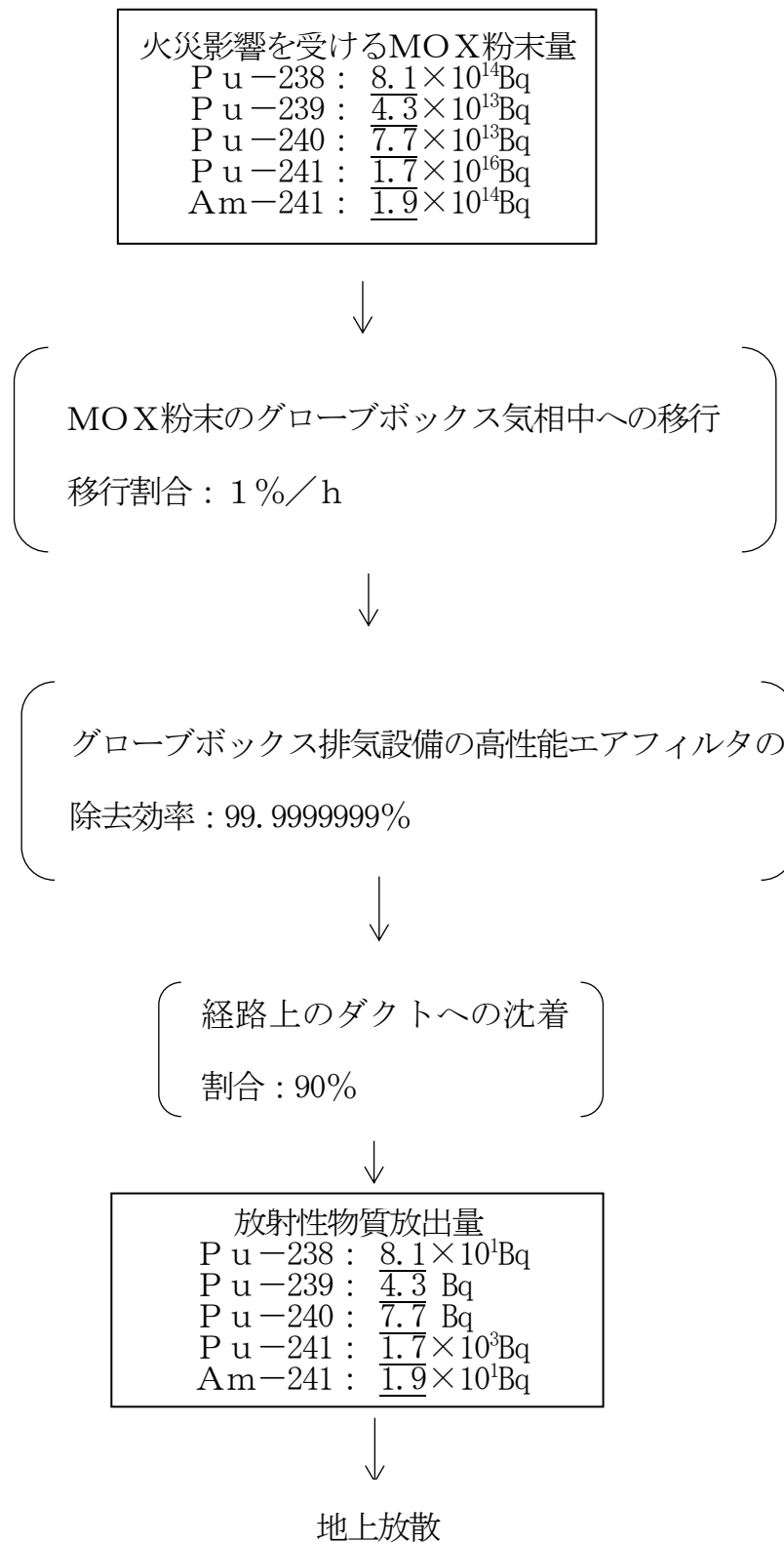
ステップ1：  
設備ごとの安全機能の整理と  
機能喪失により発生する事故の分析



第1図 設計基準事故の選定フロー



第2図 設計基準事故に対処するための設備の系統イメージ図



第3図 回収粉末処理・混合装置グローブボックスにおける閉じ込め機能の不全  
の放射性物質の大気放出過程

第2表 MOX燃料加工施設の安全上重要な施設（1／5）

| 分類 <sup>注1</sup>      | 機能   | 設備           | 安全上重要な施設                  | 安全機能の性質 |
|-----------------------|--|--------------|---------------------------|---------|
| 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 | 原料MOX粉末缶取出設備 | 原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス      | P S/MS  |
|                       |  | 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    | P S/MS  |
|                       |  |              | ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グローブボックス | P S/MS  |
|                       |  |              | 予備混合装置グローブボックス            | P S/MS  |
|                       |  |              | 一次混合装置グローブボックス            | P S/MS  |
|                       |  | 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     | P S/MS  |
|                       |  |              | ウラン粉末秤量・分取装置グローブボックス      | P S/MS  |
|                       |  |              | 均一化混合装置グローブボックス           | P S/MS  |
|                       |  |              | 造粒装置グローブボックス              | P S/MS  |
|                       |  |              | 添加剤混合装置グローブボックス           | P S/MS  |
|                       |  | 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     | P S/MS  |
|                       |  |              | 分析試料採取・詰替装置グローブボックス       | P S/MS  |
|                       |  | 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       | P S/MS  |
|                       |  |              | 回収粉末微粉砕装置グローブボックス         | P S/MS  |
|                       |  |              | 回収粉末処理・混合装置グローブボックス       | P S/MS  |
| 再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス | P S/MS   |              |                           |         |
| 再生スクラップ受払装置グローブボックス   | P S/MS   |              |                           |         |
| 容器移送装置グローブボックス        | P S/MS   |              |                           |         |

注1 分類は、次のとおりとする。

- 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の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（本事項について安全上重要な施設に該当する施設はない。）
- 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的主要な動力源
- ⑥ 核的、熱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 核燃料物質による臨界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（本事項について安全上重要な施設に該当する施設はない。）
- ⑧ その他上記核設備等の安全機能を維持するために必要な設備・機器のうち、安全上重要なもの

第2表 MOX燃料加工施設の安全上重要な施設（2／5）

| 分類 <sup>注1</sup>  | 機能   | 設備             | 安全上重要な施設                     | 安全機能の性質 |
|-------------------|--|----------------|------------------------------|---------|
| 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 | 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             | P S/MS  |
|                   |  |                | 再生スクラップ搬送装置グローブボックス          | P S/MS  |
|                   |  |                | 添加剤混合粉末搬送装置グローブボックス          | P S/MS  |
|                   |  |                | 調整粉末搬送装置グローブボックス             | P S/MS  |
|                   |  | 圧縮成形設備         | プレス装置（粉末取扱部）グローブボックス         | P S/MS  |
|                   |  |                | プレス装置（プレス部）グローブボックス          | P S/MS  |
|                   |  |                | 空焼結ポート取扱装置グローブボックス           | P S/MS  |
|                   |  |                | グリーンペレット積入装置グローブボックス         | P S/MS  |
|                   |  | 焼結設備           | 焼結ポート供給装置グローブボックス            | P S/MS  |
|                   |  |                | 焼結ポート取出装置グローブボックス            | P S/MS  |
|                   |  | 研削設備           | 焼結ペレット供給装置グローブボックス           | P S/MS  |
|                   |  |                | 研削装置グローブボックス                 | P S/MS  |
|                   |  |                | 研削粉回収装置グローブボックス              | P S/MS  |
|                   |  | ペレット検査設備       | ペレット検査設備グローブボックス             | P S/MS  |
|                   |  | ペレット加工工程搬送設備   | 焼結ポート搬送装置グローブボックス            | P S/MS  |
|                   |  |                | ペレット保管容器搬送装置グローブボックス（一部を除く。） | P S/MS  |
|                   |  |                | 回収粉末容器搬送装置グローブボックス           | P S/MS  |
|                   |  | 原料MOX粉末缶一時保管設備 | 原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス       | P S/MS  |
|                   |  | 粉末一時保管設備       | 粉末一時保管装置グローブボックス             | P S/MS  |
|                   |  | ペレット一時保管設備     | ペレット一時保管棚グローブボックス            | P S/MS  |
| 焼結ポート受渡装置グローブボックス | P S/MS   |                |                              |         |
| スクラップ貯蔵設備         | スクラップ貯蔵棚グローブボックス                                   | P S/MS         |                              |         |
|                   | スクラップ保管容器受渡装置グローブボックス                              | P S/MS         |                              |         |

注1 分類は、次のとおりとする。

- 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の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（本事項について安全上重要な施設に該当する施設はない。）
- 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の主要な動力源
- ⑥ 核的、熱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 核燃料物質による臨界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（本事項について安全上重要な施設に該当する施設はない。）
- ⑧ その他上記核設備等の安全機能を維持するために必要な設備・機器のうち、安全上重要なもの

第2表 MOX燃料加工施設の安全上重要な施設（3／5）

| 分類 <sup>注1</sup> | 機能   | 設備           | 安全上重要な施設                                  | 安全機能の性質 |
|------------------|--|--------------|---|---------|
| ①                | プルトニウムを非密封で取り扱う<br>主要な工程に位置する設備・機器<br>を収納するグローブボックスの閉<br>じ込め機能 | 製品ペレット貯蔵設備   | 製品ペレット貯蔵棚グローブボックス                         | PS/MS   |
|                  |  |              | ペレット保管容器受渡装置グローブボックス                      | PS/MS   |
|                  |  | 小規模試験設備      | 小規模粉末混合装置グローブボックス                         | PS/MS   |
|                  |  |              | 小規模プレス装置グローブボックス                          | PS/MS   |
|                  |  |              | 小規模焼結処理装置グローブボックス                         | PS/MS   |
|                  |  |              | 小規模研削検査装置グローブボックス                         | PS/MS   |
|                  | 資材保管装置グローブボックス   | PS/MS        |   |         |
|                  | プルトニウムを非密封で取り扱う<br>主要な工程に位置する設備・機器<br>の閉じ込め機能                  | 焼結設備         | 焼結炉                                       | PS/MS   |
|                  |  | 貯蔵容器一時保管設備   | 混合酸化物貯蔵容器                                 | PS/MS   |
|                  |  | 小規模試験設備      | 小規模焼結処理装置                                 | PS/MS   |
|                  |  |              |   |         |
| ②                | 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       | PS/MS   |
|                  |  |              | 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             | MS      |
|                  |  | 窒素循環設備       | 窒素循環ファン                                   | MS      |
|                  |  |              | 窒素循環冷却機                                   | MS      |
|                  | MOXの捕集機能   | 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。） | PS/MS   |
|                  |  |              | グローブボックス排気フィルタユニット                        | PS/MS   |
|                  |  |              | 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。）            | PS/MS   |
| 排気機能             |  |              |   |         |

注1 分類は、次のとおりとする。

- 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の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（本事項について安全上重要な施設に該当する施設はない。）
- 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的主要な動力源
- ⑥ 核的、熱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 核燃料物質による臨界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（本事項について安全上重要な施設に該当する施設はない。）
- ⑧ その他上記核設備等の安全機能を維持するために必要な設備・機器のうち、安全上重要なもの

第2表 MOX燃料加工施設の安全上重要な施設（4／5）

| 分類 <sup>注1</sup> | 機能                      | 設備        | 安全上重要な施設  | 安全機能の性質  |
|------------------|-------------------------|-----------|---|----------|
| ③                | MOXの過度の放出防止機能           | —         | ・以下の部屋で構成する区域の境界の構築物<br>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 | MS       |
|                  | 排気経路の維持機能               | 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  | MS       |
|                  | MOXの捕集・浄化機能             |           | 工程室排気フィルタユニット   | MS       |
| 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 | 非常用所内電源設備 | 非常用所内電源設備   | MS       |
| ⑥                | 運転管理値（寸法）の維持機能          | 燃料棒検査設備   | 燃料棒移載装置 ゲート<br>燃料棒立会検査装置 ゲート  | PS<br>PS |
|                  |                         | 燃料棒収容設備   | 燃料棒供給装置 ゲート   | PS       |
|                  | 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  | PS       |
|                  |                         | 小規模試験設備   | 小規模焼結炉排ガス処理装置内部温度高による過加熱防止回路  | PS       |
| ⑦                | —                       | —         | —   | —        |
| ⑧                | 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）   | PS/MS    |
|                  |                         |           | 排ガス処理装置   | PS/MS    |
|                  |                         | 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   | PS/MS    |
|                  |                         |           | 小規模焼結炉排ガス処理装置   | PS/MS    |

注1 分類は、次のとおりとする。

- 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の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（本事項について安全上重要な施設に該当する施設はない。）
- 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の主要な動力源
- ⑥ 核的、熱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 核燃料物質による臨界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（本事項について安全上重要な施設に該当する施設はない。）
- ⑧ その他上記核設備等の安全機能を維持するために必要な設備・機器のうち、安全上重要なもの

第2表 MOX燃料加工施設の安全上重要な施設（5／5）

| 分類 <sup>注1</sup> | 機能  | 設備   | 安全上重要な施設   | 安全機能の性質 |
|------------------|---|--|--|---------|
| ⑧                | 安全に係るプロセス量等の維持機能<br>(混合ガス中の水素濃度)              | 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） | MS      |
|                  | 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） | 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。）                   | PS/MS   |
|                  |   | 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。）             | PS/MS   |
|                  | 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）                  | 貯蔵容器一時保管設備   | 一時保管ピット  | PS      |
|                  |   | 原料MOX粉末缶一時保管設備   | 原料MOX粉末缶一時保管装置                                     | PS      |
|                  |   | 粉末一時保管設備   | 粉末一時保管装置   | PS      |
|                  |   | ペレット一時保管設備   | ペレット一時保管棚  | PS      |
|                  |   | スクラップ貯蔵設備  | スクラップ貯蔵棚   | PS      |
|                  |   | 製品ペレット貯蔵設備   | 製品ペレット貯蔵棚  | PS      |
|                  |   | 燃料棒貯蔵設備  | 燃料棒貯蔵棚   | PS      |
|                  |   | 燃料集合体貯蔵設備  | 燃料集合体貯蔵チャンネル                                       | PS      |
|                  | 安全に係るプロセス量等の維持機能<br>(閉じ込めに関連する温度維持)           | 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                         | PS      |
|                  | 火災の感知機能                                       | 火災防護設備   | グローブボックス温度監視装置                                     | MS      |
|                  | 火災の消火機能                                       | 火災防護設備   | 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）           | MS      |
|                  |   |  | ビストンダンパ  | MS      |
| 延焼防止ダンパ          |   |  | MS   |         |
| 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設備のうち上記①に示す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 | MS   |         |

注1 分類は、次のとおりとする。

- 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の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（本事項について安全上重要な施設に該当する施設はない。）
- 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的主要な動力源
- ⑥ 核的、熱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 核燃料物質による臨界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（本事項について安全上重要な施設に該当する施設はない。）
- ⑧ その他上記核設備等の安全機能を維持するために必要な設備・機器のうち、安全上重要なもの



第3表 設計基準事故の起因として考慮すべき外的事象の抽出結果（1/12）

| No. | 事象   | 除外の基準 <sup>注1</sup> |     |     |     |     | 設計上の考慮を除外する理由 | 設計上の考慮 | 設計基準事故の起因として想定しない理由   | 設計基準事故の起因として想定するか |
|-----|------|---------------------|-----|-----|-----|-----|---------------|--------|---|-------------------|
|     |      | 基準1                 | 基準2 | 基準3 | 基準4 | 基準5 |               |        |   |                   |
| 1   | 地震   | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | —             | ○      | 大気中に放出される放射性物質による影響を低減させるために必要となる施設で、環境への影響が大きいものは耐震重要度分類をSクラスとして設定するため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。<br>耐震重要度分類Bクラス及びCクラスの設備・機器が損傷することにより、安全上重要な施設に波及的影響を与えない設計とすることから、安全上重要な施設の機能は喪失しない。 | ×                 |
| 2   | 地盤沈下 | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | —             | ○      | 周辺地盤の変状により、その安全機能が損なわれるおそれがない地盤に設置するため、地盤沈下による影響はない。  | ×                 |
| 3   | 地盤隆起 | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | —             | ○      | 周辺地盤の変状により、その安全機能が損なわれるおそれがない地盤に設置するため、地盤隆起による影響はない。  | ×                 |
| 4   | 地割れ  | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | —             | ○      | 周辺地盤の変状により、その安全機能が損なわれるおそれがない地盤に設置するため、地割れによる影響はない。   | ×                 |

注1：除外の基準は、以下のとおり。

- 基準1：発生頻度が極低頻度と判断される事象
- 基準2：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない事象
- 基準3：事象の進展が緩慢で対策を講ずることができる事象
- 基準4：MOX燃料加工施設に影響を及ぼさない事象
- 基準5：他の事象に包含できる事象

- ：設計上考慮する外的事象
- ×

- ：設計基準事故の起因として想定する外的事象
- ×
- ：判定対象外

第3表 設計基準事故の起因として考慮すべき外的事象の抽出結果（2/12）

| No. | 事象        | 除外の基準 <sup>注1</sup> |     |     |     |     | 設計上の考慮を除外する理由   | 設計上の考慮 | 設計基準事故の起因として想定しない理由                                   | 設計基準事故の起因として想定するか |
|-----|-----------|---------------------|-----|-----|-----|-----|---|--------|---|-------------------|
|     |           | 基準1                 | 基準2 | 基準3 | 基準4 | 基準5 |   |        |   |                   |
| 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、MOX燃料加工施設は標高約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 | ×                   | ○   | ×   | ×   | ×   | 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、MOX燃料加工施設は標高約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。 | ×      | —   | —                 |
| 7   | 液化化現象     | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | —   | ○      | 周辺地盤の変状により、その安全機能が損なわれるおそれがない地盤に設置するため、液化化現象による影響はない。 | ×                 |
| 8   | 泥湧出       | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | —   | ○      | 周辺地盤の変状により、その安全機能が損なわれるおそれがない地盤に設置するため、泥湧出による影響はない。   | ×                 |
| 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        | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | —   | ○      | MOX燃料加工施設は標高約55mに設置するため、津波による影響を受けない。                 | ×                 |

注1：除外の基準は、以下のとおり。

- 基準1：発生頻度が極低頻度と判断される事象
- 基準2：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない事象
- 基準3：事象の進展が緩慢で対策を講ずることができる事象
- 基準4：MOX燃料加工施設に影響を及ぼさない事象
- 基準5：他の事象に包含できる事象

- ：設計上考慮する外的事象
- ×

- ：設計基準事故の起因として想定する外的事象
- ×
- ：判定対象外

第3表 設計基準事故の起因として考慮すべき外的事象の抽出結果（3/12）

| No. | 事象        | 除外の基準 <sup>注1</sup> |     |     |     |     | 設計上の考慮を除外する理由   | 設計上の考慮 | 設計基準事故の起因として想定しない理由                              | 設計基準事故の起因として想定するか |
|-----|-----------|---------------------|-----|-----|-----|-----|---|--------|--|-------------------|
|     |           | 基準1                 | 基準2 | 基準3 | 基準4 | 基準5 |   |        |  |                   |
| 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に位置するため、静振による影響を受けない。       | ×      | —  | —                 |
| 13  | 高潮        | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | MOX燃料加工施設は海岸から約5km、標高約55mに位置するため、高潮による影響を受けない。                | ×      | —  | —                 |
| 14  | 波浪・高波     | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | MOX燃料加工施設は海岸から約5km、標高約55mに位置するため、波浪・高波による影響を受けない。             | ×      | —  | —                 |
| 15  | 高潮位       | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | MOX燃料加工施設は海岸から約5km、標高約55mに位置するため、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       | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | MOX燃料加工施設は、低潮位による影響を受けることは考えられない。                             | ×      | —  | —                 |
| 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<br>(台風) | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。                       | ○      | 台風によって建屋の安全機能が損なわれない設計としているため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。 | ×                 |
| 19  | 竜巻        | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。                       | ○      | 竜巻によって建屋の安全機能が損なわれない設計としているため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。 | ×                 |

注1：除外の基準は、以下のとおり。

- 基準1：発生頻度が極低頻度と判断される事象
- 基準2：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない事象
- 基準3：事象の進展が緩慢で対策を講ずることができる事象
- 基準4：MOX燃料加工施設に影響を及ぼさない事象
- 基準5：他の事象に包含できる事象

- ：設計上考慮する外的事象
- ×

- ：設計基準事故の起因として想定する外的事象
- ×
- ：判定対象外

第3表 設計基準事故の起因として考慮すべき外的事象の抽出結果（4/12）

| No. | 事象     | 除外の基準 <sup>注1</sup> |     |     |     |     | 設計上の考慮を除外する理由  | 設計上の考慮 | 設計基準事故の起因として想定しない理由   | 設計基準事故の起因として想定するか |
|-----|--------|---------------------|-----|-----|-----|-----|--|--------|---|-------------------|
|     |        | 基準1                 | 基準2 | 基準3 | 基準4 | 基準5 |  |        |   |                   |
| 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     | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。                                      | ○      | 降水の侵入は建屋によって防止する設計としているため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。                  | ×                 |
| 23  | 洪水     | ×                   | ○   | ×   | ×   | ×   | MOX燃料加工施設は標高約55mに位置しており、二又川は標高約5mから約1m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     | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。                                      | ○      | 落雷については、想定される落雷の規模においても安全機能を損なわない設計とするため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。   | ×                 |
| 27  | 森林火災   | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。                                      | ○      | MOX燃料加工施設は建築基準法等関係法令で定める耐火構造又は不燃性材料としているため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。 | ×                 |

注1：除外の基準は、以下のとおり。

- 基準1：発生頻度が極低頻度と判断される事象
- 基準2：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない事象
- 基準3：事象の進展が緩慢で対策を講ずることができる事象
- 基準4：MOX燃料加工施設に影響を及ぼさない事象
- 基準5：他の事象に包含できる事象

- ：設計上考慮する外的事象
- ×

- ：設計基準事故の起因として想定する外的事象
- ×
- ：判定対象外

第3表 設計基準事故の起因として考慮すべき外的事象の抽出結果（5/12）

| No. | 事象   | 除外の基準 <sup>注1</sup> |     |     |     |     | 設計上の考慮を除外する理由                           | 設計上の考慮 | 設計基準事故の起因として想定しない理由   | 設計基準事故の起因として想定するか |
|-----|------|---------------------|-----|-----|-----|-----|---|--------|---|-------------------|
|     |      | 基準1                 | 基準2 | 基準3 | 基準4 | 基準5 |   |        |   |                   |
| 28  | 草原火災 | ×                   | ×   | ×   | ×   | ○   | 「森林火災」の影響評価に包絡される。                      | ×      | —   | —                 |
| 29  | 高温   | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。 | ○      | MOX燃料加工施設は建築基準法等関係法令で定める耐火構造又は不燃性材料としているため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。   | ×                 |
| 30  | 凍結   | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。 | ○      | 八戸観測所及びむつ観測所で観測された最低気温を考慮し、安全機能を損なわない設計とするため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。 | ×                 |
| 31  | 氷結   | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | MOX燃料加工施設には取水設備はないため、氷結による影響を受けない。      | ×      | —   | —                 |
| 32  | 氷晶   | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | MOX燃料加工施設には取水設備はないため、氷晶による影響を受けない。      | ×      | —   | —                 |
| 33  | 氷壁   | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | MOX燃料加工施設には取水設備はないため、氷壁による影響を受けない。      | ×      | —   | —                 |
| 34  | 高水温  | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | MOX燃料加工施設には取水設備はないため、高水温による影響を受けない。     | ×      | —   | —                 |
| 35  | 低水温  | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | MOX燃料加工施設には取水設備はないため、低水温による影響を受けない。     | ×      | —   | —                 |
| 36  | 干ばつ  | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | MOX燃料加工施設には取水設備はないため、干ばつによる影響を受けない。     | ×      | —   | —                 |

注1：除外の基準は、以下のとおり。

- 基準1：発生頻度が極低頻度と判断される事象
- 基準2：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない事象
- 基準3：事象の進展が緩慢で対策を講ずることができる事象
- 基準4：MOX燃料加工施設に影響を及ぼさない事象
- 基準5：他の事象に包含できる事象

- ：設計上考慮する外的事象
- ×

- ：設計基準事故の起因として想定する外的事象
- ×
- ：判定対象外

第3表 設計基準事故の起因として考慮すべき外的事象の抽出結果（6／12）

| No. | 事象     | 除外の基準 <sup>注1</sup> |     |     |     |     | 設計上の考慮を除外する理由                           | 設計上の考慮 | 設計基準事故の起因として想定しない理由   | 設計基準事故の起因として想定するか |
|-----|--------|---------------------|-----|-----|-----|-----|---|--------|---|-------------------|
|     |        | 基準1                 | 基準2 | 基準3 | 基準4 | 基準5 |   |        |   |                   |
| 37  | 霜      | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | 霜によりMOX燃料加工施設に影響を及ぼすことはない。              | ×      | —   | —                 |
| 38  | 霧      | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | 霧によりMOX燃料加工施設に影響を及ぼすことはない。              | ×      | —   | —                 |
| 39  | 火山の影響  | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。 | ○      | MOX燃料加工施設は建築基準法等関係法令で定める耐火構造又は不燃性材料としているため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。                         | ×                 |
| 40  | 熱湯     | ×                   | ○   | ×   | ×   | ×   | 敷地周辺に熱湯の発生源はない。                         | ×      | —   | —                 |
| 41  | 積雪     | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。 | ○      | MOX燃料加工施設は積雪による荷重を考慮した設計としているため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。                                    | ×                 |
| 42  | 雪崩     | ×                   | ○   | ×   | ×   | ×   | 敷地周辺の地形から雪崩は発生しない。                      | ×      | —   | —                 |
| 43  | 生物学的事象 | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。 | ○      | 換気設備及び非常用所内電源設備の外気取入口には、対象生物の侵入を防止又は抑制するための措置を施し、安全機能を損なわない設計とするため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。 | ×                 |
| 44  | 動物     | ×                   | ×   | ×   | ×   | ○   | 「生物学的事象」の影響評価に包絡される。                    | ×      | —   | —                 |

注1：除外の基準は、以下のとおり。

- 基準1：発生頻度が極低頻度と判断される事象
- 基準2：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない事象
- 基準3：事象の進展が緩慢で対策を講ずることができる事象
- 基準4：MOX燃料加工施設に影響を及ぼさない事象
- 基準5：他の事象に包含できる事象

○：設計上考慮する外的事象  
 ×：設計上考慮しない外的事象

○：設計基準事故の起因として想定する外的事象  
 ×：設計基準事故の起因として想定しない外的事象  
 —：判定対象外

第3表 設計基準事故の起因として考慮すべき外的事象の抽出結果（7/12）

| No. | 事象        | 除外の基準 <sup>注1</sup> |     |     |     |     | 設計上の考慮を除外する理由                                    | 設計上の考慮 | 設計基準事故の起因として想定しない理由   | 設計基準事故の起因として想定するか |
|-----|-----------|---------------------|-----|-----|-----|-----|--|--------|---|-------------------|
|     |           | 基準1                 | 基準2 | 基準3 | 基準4 | 基準5 |  |        |   |                   |
| 45  | 塩害        | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。          | ○      | 換気設備の給気フィルタユニットには除塩フィルタを設置し、屋内の施設への塩害の影響を防止する設計とするため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。 | ×                 |
| 46  | 隕石        | ○                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 隕石の衝突は、極低頻度な事象である。                               | ×      | —   | —                 |
| 47  | 陥没        | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | —  | ○      | 周辺地盤の変状により、その安全機能が損なわれるおそれがない地盤に設置するため、陥没による影響はない。                      | ×                 |
| 48  | 土壌の収縮・膨張  | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | —  | ○      | 周辺地盤の変状により、その安全機能が損なわれるおそれがない地盤に設置するため、土壌の収縮・膨張による影響はない。                | ×                 |
| 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 | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | MOX燃料加工施設には取水施設はないため、海水による川の閉塞による影響は考えられない。      | ×      | —   | —                 |

注1：除外の基準は、以下のとおり。

- 基準1：発生頻度が極低頻度と判断される事象
- 基準2：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない事象
- 基準3：事象の進展が緩慢で対策を講ずることができる事象
- 基準4：MOX燃料加工施設に影響を及ぼさない事象
- 基準5：他の事象に包含できる事象

- ：設計上考慮する外的事象
- ×

- ：設計基準事故の起因として想定する外的事象
- ×
- ：判定対象外

第3表 設計基準事故の起因として考慮すべき外的事象の抽出結果（8/12）

| No. | 事象                | 除外の基準 <sup>注1</sup> |     |     |     |     | 設計上の考慮を除外する理由  | 設計上の考慮 | 設計基準事故の起因として想定しない理由 | 設計基準事故の起因として想定するか |
|-----|-------------------|---------------------|-----|-----|-----|-----|--|--------|---------------------|-------------------|
|     |                   | 基準1                 | 基準2 | 基準3 | 基準4 | 基準5 |  |        |                     |                   |
| 53  | 湖若しくは川の水位降下       | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | MOX燃料加工施設には取水施設はないため、湖若しくは川の水位降下による影響を受けない。  | ×      | —                   | —                 |
| 54  | 河川の流路変更           | ×                   | ○   | ×   | ×   | ×   | 敷地周辺の二又川は谷を流れており、河川の大きな流路変更が発生することはない。   | ×      | —                   | —                 |
| 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、磁気嵐により誘導電流が発生する可能性があるが、日本では磁気緯度、大地抵抗率の条件から、地磁気変動が電力システムに影響を及ぼす可能性は極めて小さく、その影響は欧米に比べて無視できる程度と考えられる。 | ×      | —                   | —                 |
| 57  | 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。   | ×      | —                   | —                 |
| 58  | 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。   | ×      | —                   | —                 |
| 59  | 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。   | ×      | —                   | —                 |

注1：除外の基準は、以下のとおり。

- 基準1：発生頻度が極低頻度と判断される事象
- 基準2：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない事象
- 基準3：事象の進展が緩慢で対策を講ずることができる事象
- 基準4：MOX燃料加工施設に影響を及ぼさない事象
- 基準5：他の事象に包含できる事象

- ：設計上考慮する外的事象
- ×

- ：設計基準事故の起因として想定する外的事象
- ×
- ：判定対象外



第3表 設計基準事故の起因として考慮すべき外的事象の抽出結果（9／12）

| No. | 事象                     | 除外の基準 <sup>注1</sup> |     |     |     |          | 設計上の考慮を除外する理由   | 設計上の考慮 | 設計基準事故の起因として想定しない理由                            | 設計基準事故の起因として想定するか |
|-----|------------------------|---------------------|-----|-----|-----|----------|---|--------|--|-------------------|
|     |                        | 基準1                 | 基準2 | 基準3 | 基準4 | 基準5      |   |        |  |                   |
| 60  | 航空機落下                  | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×        | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。   | ○      | 航空機衝突により安全機能を損なわない設計とすることから、安全上重要な施設の機能は喪失しない。 | ×                 |
| 61  | 鉄道事故<br>(爆発, 化学物質の漏えい) | ×                   | ○   | ×   | ×   | ×        | 敷地周辺には鉄道路線はないため、鉄道に関する事故は発生しない。   | ×      | —  | —                 |
| 62  | 鉄道の衝突                  | ×                   | ○   | ×   | ×   | ×        | 敷地周辺には鉄道路線はないため、鉄道に関する事故は発生しない。   | ×      | —  | —                 |
| 63  | 交通事故<br>(爆発, 化学物質の漏えい) | ×                   | ×   | ×   | ○   | ○        | MOX燃料加工施設は、幹線道路から500m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、「再処理事業所内における化学物質の漏えい」の影響評価に含まれる。 | ×      | —  | —                 |
|     |                        |                     |     |     | 爆発  | 化学物質の漏えい |   |        | —  | —                 |
| 64  | 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、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ない。                  | ×      | —  | —                 |

注1：除外の基準は、以下のとおり。

- 基準1：発生頻度が極低頻度と判断される事象
- 基準2：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない事象
- 基準3：事象の進展が緩慢で対策を講ずることができる事象
- 基準4：MOX燃料加工施設に影響を及ぼさない事象
- 基準5：他の事象に包含できる事象

○：設計上考慮する外的事象  
 ×：設計上考慮しない外的事象

○：設計基準事故の起因として想定する外的事象  
 ×：設計基準事故の起因として想定しない外的事象  
 —：判定対象外

第3表 設計基準事故の起因として考慮すべき外的事象の抽出結果 (10/12)

| No. | 事象                            | 除外の基準 <sup>注1</sup> |     |     |     |     | 設計上の考慮を除外する理由   | 設計上の考慮 | 設計基準事故の起因として想定しない理由  | 設計基準事故の起因として想定するか |
|-----|-------------------------------|---------------------|-----|-----|-----|-----|---|--------|--|-------------------|
|     |                               | 基準1                 | 基準2 | 基準3 | 基準4 | 基準5 |   |        |  |                   |
| 65  | 爆発                            | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。   | ○      | 爆発した際に発生する爆風が上方方向に解放されることを妨げない設計とする。MOX燃料加工施設のLPGボンベ庫は、屋内に設置しており、着火源を排除するとともに可燃性ガスが漏えいした場合においても滞留しない構造としていることから、安全上重要な施設の機能は喪失しない。 | ×                 |
| 66  | 工場事故<br>(爆発、<br>化学物質<br>の漏えい) | ×                   | ×   | ×   | ×   | ○   | 「爆発」、「近隣工場等の火災」及び「再処理事業所内における化学物質の漏えい」の影響評価に包含される。  | ×      | —  | —                 |
| 67  | 鉱山事故<br>(爆発、<br>化学物質<br>の漏えい) | ×                   | ○   | ×   | ×   | ×   | 敷地周辺には、爆発・化学物質の漏えいの事故を起こすような鉱山はない。  | ×      | —  | —                 |
| 68  | 土木・建築現場の事故<br>(爆発、化学物質の漏えい)   | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | 敷地内での工事は十分に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土木・建築現場の事故の発生は考えられない。 | ×      | —  | —                 |

注1：除外の基準は、以下のとおり。

- 基準1：発生頻度が極低頻度と判断される事象
- 基準2：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない事象
- 基準3：事象の進展が緩慢で対策を講ずることができる事象
- 基準4：MOX燃料加工施設に影響を及ぼさない事象
- 基準5：他の事象に包含できる事象

- ：設計上考慮する外的事象
- ×

- ：設計基準事故の起因として想定する外的事象
- ×
- ：判定対象外

第3表 設計基準事故の起因として考慮すべき外的事象の抽出結果 (11/12)

| No. | 事象                         | 除外の基準 <sup>注1</sup> |     |     |     |     | 設計上の考慮を除外する理由   | 設計上の考慮 | 設計基準事故の起因として想定しない理由   | 設計基準事故の起因として想定するか |
|-----|----------------------------|---------------------|-----|-----|-----|-----|---|--------|---|-------------------|
|     |                            | 基準1                 | 基準2 | 基準3 | 基準4 | 基準5 |   |        |   |                   |
| 69  | 軍事基地の事故<br>(爆発, 化学物質の漏えい)  | ×                   | ○   | ×   | ×   | ×   | 最寄りの三沢基地は敷地から約28km離れており影響を受けない。   | ×      | —   | —                 |
| 70  | 軍事基地からの飛来物                 | ○                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 軍事基地からの飛来物は、極低頻度な事象である。   | ×      | —   | —                 |
| 71  | パイプライン事故<br>(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等が閉止されることから、火災の発生は想定しにくい。 | ×      | —   | —                 |
| 72  | 再処理事業所内における化学物質の漏えい        | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。   | ○      | 敷地内において化学物質を貯蔵する施設については化学物質が漏えいしにくい設計とするため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。 | ×                 |
| 73  | 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。  | ×      | —   | —                 |
| 74  | ダムの崩壊                      | ×                   | ○   | ×   | ×   | ×   | 敷地周辺にダムはない。   | ×      | —   | —                 |

注1：除外の基準は、以下のとおり。

- 基準1：発生頻度が極低頻度と判断される事象
- 基準2：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない事象
- 基準3：事象の進展が緩慢で対策を講ずることができる事象
- 基準4：MOX燃料加工施設に影響を及ぼさない事象
- 基準5：他の事象に包含できる事象

○：設計上考慮する外的事象  
 ×：設計上考慮しない外的事象

○：設計基準事故の起因として想定する外的事象  
 ×：設計基準事故の起因として想定しない外的事象  
 —：判定対象外

第3表 設計基準事故の起因として考慮すべき外的事象の抽出結果 (12/12)

| No. | 事象       | 除外の基準 <sup>注1</sup> |     |     |     |     | 設計上の考慮を除外する理由  | 設計上の考慮 | 設計基準事故の起因として想定しない理由   | 設計基準事故の起因として想定するか |
|-----|----------|---------------------|-----|-----|-----|-----|--|--------|---|-------------------|
|     |          | 基準1                 | 基準2 | 基準3 | 基準4 | 基準5 |  |        |   |                   |
| 75  | 電磁的障害    | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。  | ○      | 落雷によって生ずる電磁的障害電氣的又は物理的な独立性を持たせる設計とすることから、安全上重要な施設の機能は喪失しない。   | ×                 |
| 76  | 掘削工事     | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | 敷地内での工事は十分に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事故の発生は考えられない。 | ×      | —   | —                 |
| 77  | 重量物の落下   | ×                   | ×   | ×   | ○   | ×   | 重量物の搬送等は十分に管理されているため、MOX燃料加工施設に影響を及ぼすことは考えられない。  | ×      | —   | —                 |
| 78  | 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。  | ×      | —   | —                 |
| 79  | 近隣工場等の火災 | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。  | ○      | MOX燃料加工施設は建築基準法等関係法令で定める耐火構造又は不燃性材料としているため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。   | ×                 |
| 80  | 有毒ガス     | ×                   | ×   | ×   | ×   | ×   | 発生により、MOX燃料加工施設へ影響を与える可能性があるため、設計上考慮する。  | ○      | 固定施設（六ヶ所ウラン濃縮工場）と可動施設（陸上輸送、海上輸送）からの漏えいを考慮しても、影響のない設計としており、MOX燃料加工施設の安全機能及び中央監視室の居住性を損なうことはないため、安全上重要な施設の機能は喪失しない。 | ×                 |

注1：除外の基準は、以下のとおり。

- 基準1：発生頻度が極低頻度と判断される事象
- 基準2：MOX燃料加工施設周辺では起こり得ない事象
- 基準3：事象の進展が緩慢で対策を講ずることができる事象
- 基準4：MOX燃料加工施設に影響を及ぼさない事象
- 基準5：他の事象に包含できる事象

- ：設計上考慮する外的事象
- ×

- ：設計基準事故の起因として想定する外的事象
- ×
- ：判定対象外

第4表 各事象に対する発生防止対策、拡大防止対策等の確認（1／2）

|            | 事象の形態           | 発生防止対策   | 拡大防止対策等  | 運転管理等                             | 候補事象  |
|------------|-----------------|--|--|-----------------------------------|---|
| 核燃料物質による臨界 | 臨界              | ・グローブボックス内機器の形状寸法管理等<br>・誤搬入防止機構                           | —  | グローブボックス内への核燃料物質搬入時の機械，人による多重の確認  | 臨界  |
|            |                 | ・貯蔵施設等の安全に係る距離の維持機能  | —  | —                                 | 臨界  |
| 閉じ込める機能の喪失 | 閉じ込め機能を有する設備の破損 | ・グローブボックス<br>・容器を取り扱う装置における落下防止機構，転倒防止機構等                  | ・グローブボックスを設置する室等<br>・工程室排気設備<br>・工程室排気フィルタユニット                                     | 工程停止，排風機停止                        | グローブボックスの破損   |
|            |                 | ・グローブボックス<br>・重量物を取り扱う装置における落下防止機構等                        | —  | グローブボックス内，グローブボックス周辺で重量物の取扱いを行わない | —<br>(落下する重量物が存在しないため閉じ込め機能を有する設備の破損はない)                    |
|            |                 | ・焼結炉<br>・小規模焼結処理装置<br>・重量物を取り扱う装置における落下防止機構等               | —  | 焼結炉，小規模焼結処理装置内及び周辺で重量物の取扱いを行わない   | —<br>(落下する重量物が存在しないため閉じ込め機能を有する設備の破損はない)                    |
|            |                 | ・混合酸化物貯蔵容器<br>・燃料集合体<br>・混合酸化物貯蔵容器，燃料集合体を取り扱う装置における落下防止機構等 | —  | 落下しても破損しない高さで取り扱う                 | —<br>(落下しても破損しない高さ以内でしか取り扱わないため閉じ込め機能を期待する混合酸化物貯蔵容器等の破損はない) |
|            |                 | ・焼結炉<br>・小規模焼結処理装置<br>・炉内部温度高による過加熱防止回路等                   | ・焼結炉等を設置する室等<br>・工程室排気設備<br>・工程室排気フィルタユニット<br>・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 | 水素濃度 9 vol%以下                     | —<br>(爆発が発生しないため閉じ込め機能を有する設備の破損はない)                         |

第4表 各事象に対する発生防止対策、拡大防止対策等の確認（2／2）

|                                | 事象の形態                          | 発生防止対策   | 拡大防止対策等  | 運転管理等   | 候補事象   |
|--------------------------------|--------------------------------|--|--|---|--|
| 閉じ込める機能の喪失                     | 閉じ込め機能を有する機器内での核燃料物質の飛散        | <ul style="list-style-type: none"> <li>・MOX粉末を取り扱うグローブボックス</li> <li>・容器の落下防止機構、転倒防止機構等</li> </ul>                | <ul style="list-style-type: none"> <li>・グローブボックス排気設備</li> <li>・グローブボックス排気フィルタユニット</li> <li>・グローブボックス排風機</li> </ul>                                 | 工程停止、排風機停止  | グローブボックス内でのMOX粉末の飛散                            |
|                                |                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>・MOX粉末以外を取り扱うグローブボックス</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>・グローブボックス排気設備</li> <li>・グローブボックス排気フィルタユニット</li> <li>・グローブボックス排風機</li> </ul>                                 | 工程停止、排風機停止<br>ペレット、グリーンペレット、燃料棒は、物理的に安定した状態であることから、飛散しにくい | —<br>(ペレット、グリーンペレット、燃料棒は物理的に安定しているため飛散は想定されない) |
|                                |                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>・焼結炉</li> <li>・小規模焼結処理装置</li> </ul>                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>・排ガス処理装置、排ガス処理装置グローブボックス等</li> <li>・排ガス処理装置の補助排風機等</li> </ul>   | ペレット、グリーンペレットは、物理的に安定した状態であることから、飛散しにくい                   | —<br>(ペレット、グリーンペレットは物理的に安定しているため飛散は想定されない)     |
| 閉じ込め機能を有する機器から大気中に放出する駆動力となる事象 | 閉じ込め機能を有する機器から大気中に放出する駆動力となる事象 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・グローブボックス</li> <li>・グローブボックス内の窒素雰囲気、不燃性材料・難燃性材料の使用、火災源の機器等への収納</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>・グローブボックス温度監視装置</li> <li>・消火（グローブボックス消火装置、ピストンダンパ、延焼防止ダンパ、フィルタ、グローブボックス排風機）</li> </ul>                      | 工程停止、送風機停止  | 大気中に放出する状態に至る駆動力となる事象の発生（火災）                   |
|                                |                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>・焼結炉</li> <li>・焼結炉内部温度高による過加熱防止回路等</li> </ul>                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>・排ガス処理装置、排ガス処理装置グローブボックス等</li> <li>・排ガス処理装置の補助排風機等</li> <li>・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</li> </ul> | 水素濃度9vol%以下   | —<br>(爆発が発生しないため駆動力となる事象（爆発）の発生はない)            |

第5表 設計基準事故への対処に使用する設備

| 機能                      | 設備                 | 動的／静的 | 駆動源                  | 動的機器の多重化      | 備考                         |
|-------------------------|--------------------|-------|----------------------|---------------|----------------------------|
| 火災の感知機能                 | グローブボックス温度監視装置     | 動的    | 必要<br>(非常用所内電源設備と接続) | 感知器を多様化       | —                          |
| 火災の消火機能                 | グローブボックス消火装置       | 動的    | 必要<br>(非常用所内電源設備と接続) | 消火ガス起動の系統を多重化 | グローブボックス排風機が稼働していることが起動の条件 |
|                         | 延焼防止ダンパ            | 動的    | 必要<br>(非常用所内電源設備と接続) | 起動部分を多重化      | —                          |
|                         | ピストンダンパ            | 動的    | 不要                   | 消火ガス起動の系統を多重化 | 消火ガスの圧力により閉止               |
| MOXの捕集・浄化機能             | グローブボックス排気フィルタ     | 静的    | 不要                   | —             | —                          |
|                         | グローブボックス排気フィルタユニット | 静的    | 不要                   | —             | —                          |
| 排気経路の維持機能               | グローブボックス排気ダクト      | 静的    | 不要                   | —             | —                          |
| 排気機能                    | グローブボックス排風機        | 動的    | 必要<br>(非常用所内電源設備と接続) | 2系統設置         | —                          |
| 安全上重要な施設の安全機能確保のための支援機能 | 非常用所内電源設備          | 動的    | —                    | 2系統設置         | —                          |

第6表 回収粉末処理・混合装置グローブボックスにおける閉じ込め機能の  
不全による大気中への放射性物質の放出量

| 核種     | 放出量 (Bq)          |
|--------|-------------------|
| Pu-238 | $8.1 \times 10^1$ |
| Pu-239 | <u>4.3</u>        |
| Pu-240 | <u>7.7</u>        |
| Pu-241 | $1.7 \times 10^3$ |
| Am-241 | $1.9 \times 10^1$ |



## 2章 補足説明資料

MOX燃料加工施設 安全審査 整理資料 補足説明資料リスト  
第15条:設計基準事故の拡大の防止

| MOX燃料加工施設 安全審査 整理資料 補足説明資料 |   |      |     | 備考                            |
|----------------------------|---|------|-----|-------------------------------|
| 資料No.                      | 名称  | 提出日  | Rev |                               |
| 補足説明資料1-1                  | 設計基準事故の選定について                               | 4/17 | 0   | 選定方法を変更したため欠番                 |
| 添付資料1                      | MOX燃料加工施設における核燃料物質の取扱い                      | 2/26 | 1   | 選定方法を変更したため欠番                 |
| 添付資料2                      | 各異常事象に対する発生防止対策について                         | 4/17 | 0   | 選定方法を変更したため欠番                 |
| 補足説明資料1-2                  | 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            | 2/26 | 1   | 崩壊熱による影響が小さく、詳細な評価が不要であるため削除。 |
| 補足説明資料1-3                  | 放射性物質の放出量の評価について                            | 7/31 | 5   |                               |
| 補足説明資料1-4                  | 最大想定事故と設計基準事故の評価の比較                         | 7/8  | 3   |                               |
| 補足説明資料1-5                  | 使用済燃料15年冷却による事故時評価用最大線源の影響について              | 7/31 | 5   |                               |
| 補足説明資料1-6                  | 設計基準事故時の対応について                              | 7/14 | 3   |                               |
| 補足説明資料1-7                  | 排気筒の位置変更について                                | 2/26 | 0   | 第14条に移動したため                   |
| 補足説明資料1-8                  | 安全解析に使用する気象条件の変更について                        | 2/26 | 0   |                               |
| 補足説明資料1-9                  | 排気筒の位置変更, 安全解析に使用する気象条件の変更等に伴う相対濃度及び相対線量の評価 | 7/31 | 1   |                               |
| 補足説明資料1-10                 | 冷却期間の変更における影響                               | 3/19 | 1   | 補足説明資料1-5に合本                  |
| 補足説明資料1-11                 | 臨界の発生可能性の検討                                 | 4/13 | 1   |                               |
| 補足説明資料1-12                 | 設計基準事故の評価の各パラメータについて                        | 7/14 | 4   | 補足説明資料1-3に合本                  |
| 補足説明資料1-13                 | 火災による放出Pu量一覧                                | 7/8  | 3   |                               |
| 補足説明資料1-14                 | 安全上重要な施設の選定結果                               | 7/8  | 1   |                               |
| 補足説明資料1-15                 | 運転管理の上限値について                                | 8/20 | 1   |                               |
| 補足説明資料1-16                 | MOX燃料加工施設におけるグローブボックス内の火災源について              | 4/20 | 0   |                               |
| 補足説明資料1-17                 | 安全上重要な施設の系統図                                | 4/27 | 0   |                               |

MOX燃料加工施設 安全審査 整理資料 補足説明資料リスト  
第15条:設計基準事故の拡大の防止

| MOX燃料加工施設 安全審査 整理資料 補足説明資料 |  |      |     | 備考 |
|----------------------------|--|------|-----|----|
| 資料No.                      | 名称   | 提出日  | Rev |    |
| 補足説明資料1-18                 | フォールトツリー                                       | 7/17 | 2   |    |
| 補足説明資料1-19                 | フォールトツリー(設計基準事故に係る安全機能喪失の特定)                   | 7/17 | 2   |    |
| 補足説明資料1-20                 | 混合酸化物貯蔵容器の取扱高さ制限について                           | 7/8  | 0   |    |
| 補足説明資料1-21                 | 燃料集合体の取扱高さ制限について                               | 7/8  | 0   |    |
| 補足説明資料1-22                 | MOX燃料加工施設の工程図                                  | 9/2  | 1   |    |
| 補足説明資料1-23                 | MOX燃料加工施設の平常時の放出量及びグローブボックス内の容器落下又は転倒時の放出量について | 7/31 | 2   |    |
| 補足説明資料1-24                 | 水素・アルゴン混合ガスの供給方法について                           | 7/14 | 0   |    |
| 補足説明資料1-25                 | グローブボックス内における火災の発生について                         | 7/17 | 0   |    |

令和 2 年 9 月 2 日 R 1

補足説明資料 1 - 22 (15 条)

## MOX燃料加工施設の工程図

本資料は、MOX燃料加工施設の各工程における核燃料物質の取扱い、安全設計についてまとめたものである。

以下の工程について説明する。

- ・原料粉末受入工程
- ・粉末調整工程
- ・ペレット加工工程
- ・燃料棒加工工程
- ・燃料集合体組立工程
- ・梱包・出荷工程
- ・貯蔵施設
- ・その他の施設

# MOX燃料加工施設の概要

- 燃料加工建屋へ地下トレンチで接続し、電気・ガス・水等のユーティリティを供給
- 空輸送容器の一時保管・整備
- 鉄骨造、一部鉄筋コンクリート造、地上2階建(高さ約16m)
- 建築面積：約3,000 m<sup>2</sup>
- 延床面積：約3,400 m<sup>2</sup> (約40 m×約100 m)
- 主要数量：鉄骨(約520 t)、鉄筋(約640 t)、コンクリート(約4,900 m<sup>3</sup>)

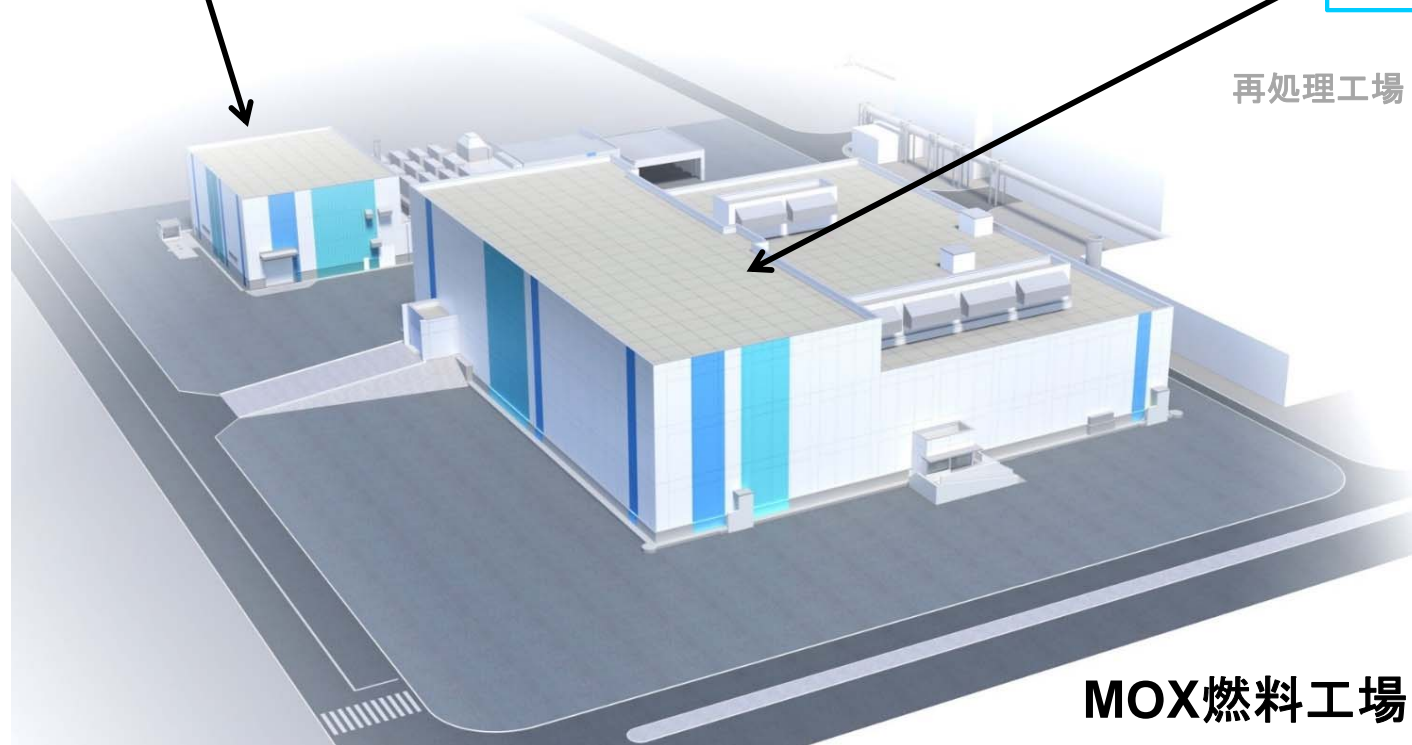
- 原料MOX粉末及びウラン粉末等を用いて、MOX燃料ペレットを加工し、燃料用部材等と組み合わせて軽水炉用燃料集合体を製造する
- 再処理工場と地下3階にて接続し、原料MOX粉末を受入れる
- 鉄筋コンクリート造、地上2階・地下3階建(高さ約24 m×深さ約24 m)
- 建築面積：約7,600 m<sup>2</sup> (約85 m×約85 m)
- 延床面積：約36,500 m<sup>2</sup>
- 主要数量：鉄筋(約26,000 t)、コンクリート(約126,000 m<sup>3</sup>)
- 最大加工能力：130 t-HM※ / 年
- 操業人員：約300名
- しゅん工時期：2022年度上期

※「t-HM」とは、MOX中のプルトニウムとウランの金属成分の質量を表す単位

エネルギー管理建屋

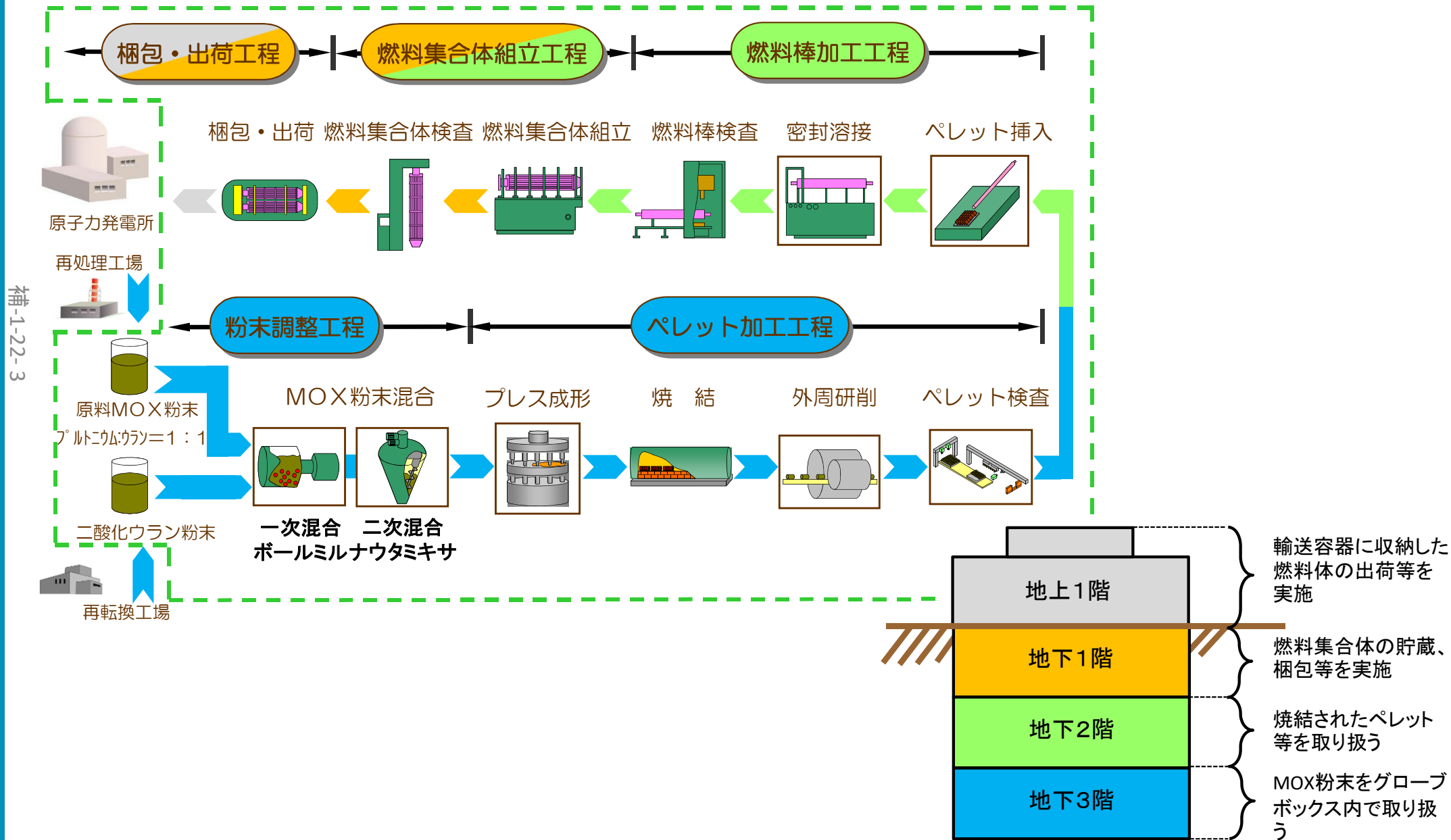
燃料加工建屋

再処理工場



MOX燃料工場 鳥瞰図

# MOX燃料加工施設の全体工程

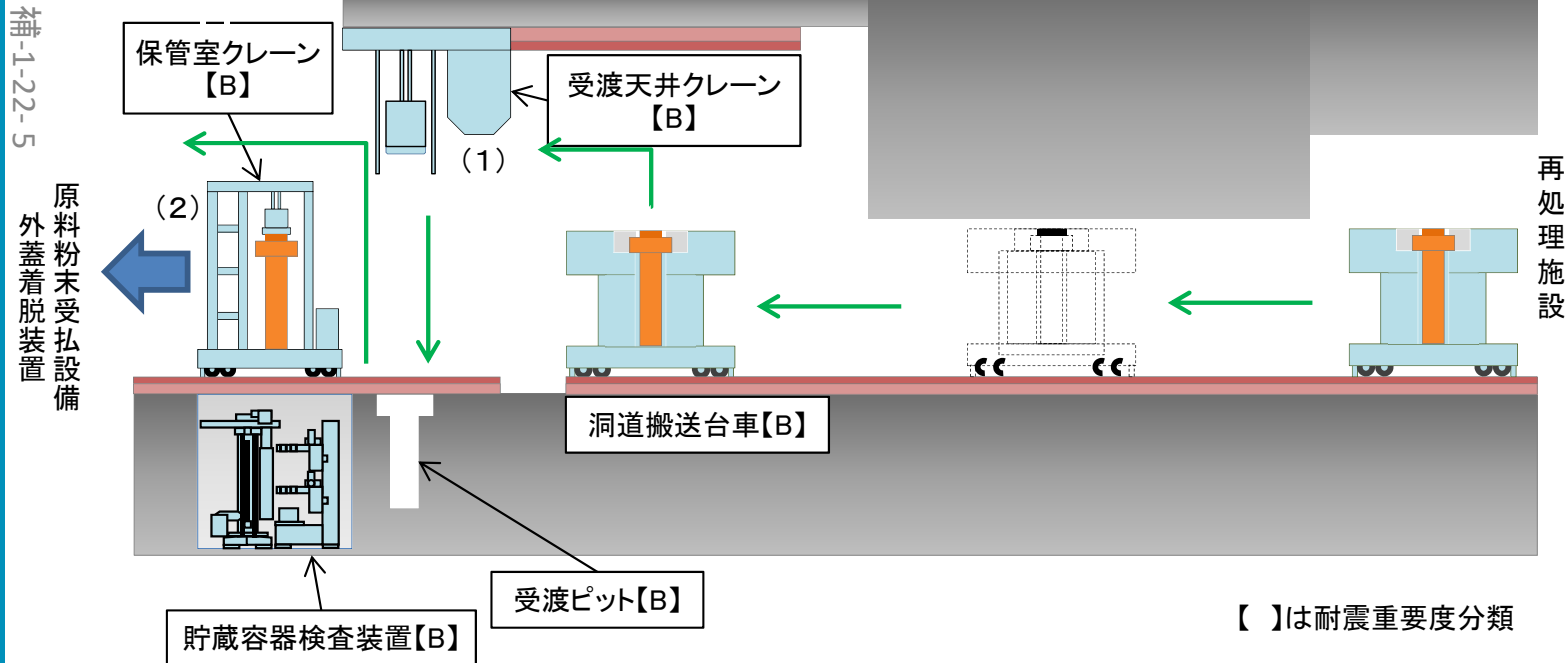


# 成形施設 (原料粉末受入工程)



# 貯蔵容器受入設備

- 洞道搬送台車は、貯蔵容器搬送用洞道を通して、再処理施設と加工施設内の受渡天井クレーンの間で、混合酸化物貯蔵容器を搬送する。
- 受渡天井クレーンは、洞道搬送台車と受渡ピットの間で、混合酸化物貯蔵容器の受渡しを行う。
- 受渡ピットは、受渡天井クレーンと保管室クレーンの間で、混合酸化物貯蔵容器の受渡しを行う際に、混合酸化物貯蔵容器を仮置きする。
- 保管室クレーンは、受渡ピット、貯蔵容器検査装置、貯蔵容器一時保管設備及び原料粉末受払設備の間で、混合酸化物貯蔵容器の受渡しを行う。また、保管室クレーンは、貯蔵容器一時保管設備の上部の遮蔽蓋の取り外し及び取り付けを行う。
- 貯蔵容器検査装置は、混合酸化物貯蔵容器を再処理施設に返却する際に、混合酸化物貯蔵容器外面の放射性物質の表面密度を確認する。



本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・混合酸化物貯蔵容器

本設備における混合酸化物貯蔵容器取扱高さ  
(1) 受渡天井クレーン 約3900mm  
(2) 保管室クレーン 約2900mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・混合酸化物貯蔵容器等を取り扱う装置における落下防止機構

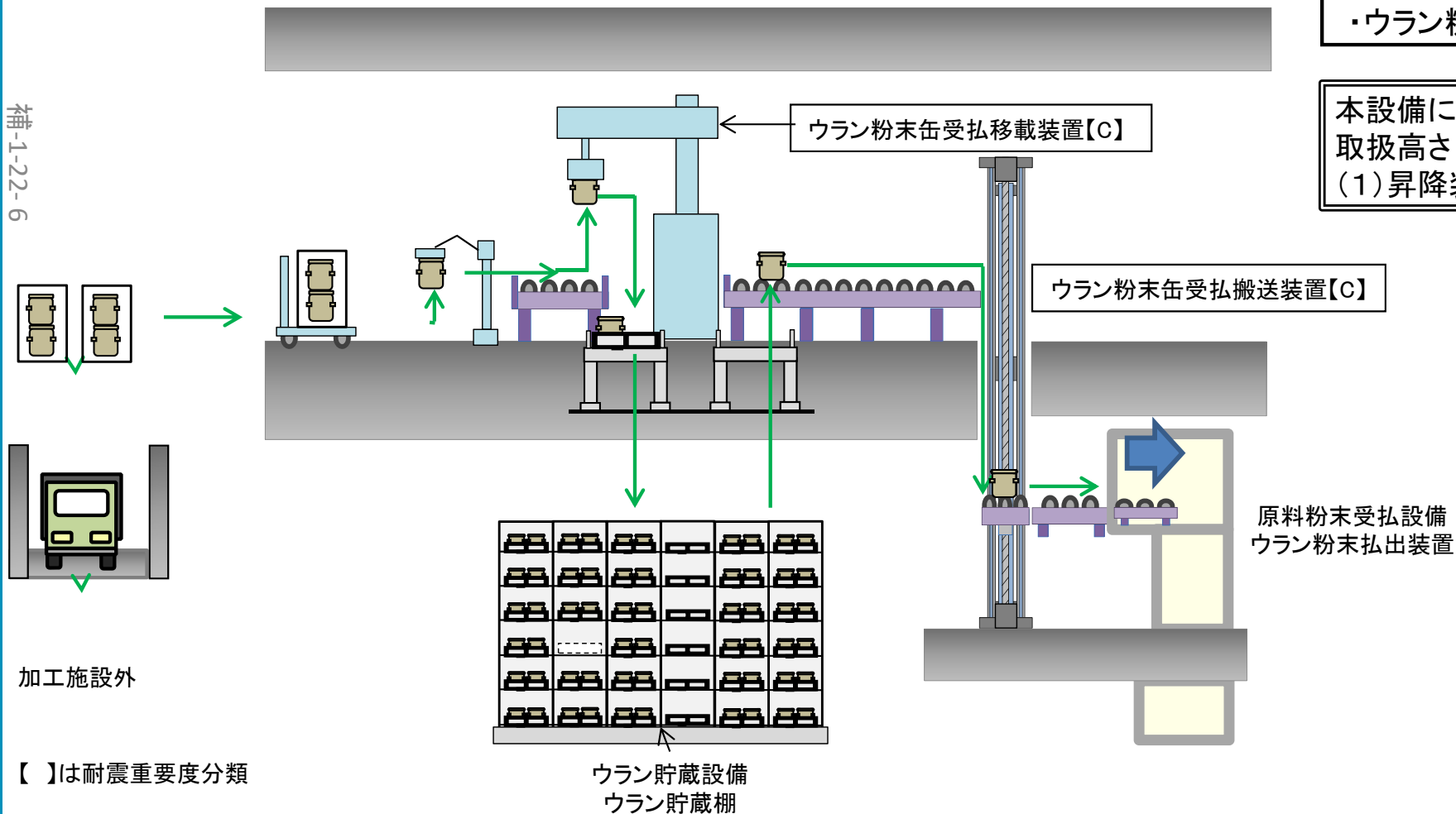
# ウラン受入設備

- 加工施設外から原料ウラン粉末入りのウラン粉末缶を収納したウラン粉末缶輸送容器を受け入れる。
- ウラン粉末缶受払移載装置は、原料ウラン粉末用輸送容器からウラン粉末缶を取り出し、ウラン粉末缶受払搬送装置へウラン粉末缶の受渡しを行う。
- ウラン粉末缶受払搬送装置は、ウラン粉末缶受払移載装置、ウラン貯蔵設備及び原料粉末受払設備の間で、ウラン粉末缶を搬送する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ウラン粉末缶

本設備におけるウラン粉末缶取扱高さ  
(1)昇降装置 約3700mm

補-1-22-6

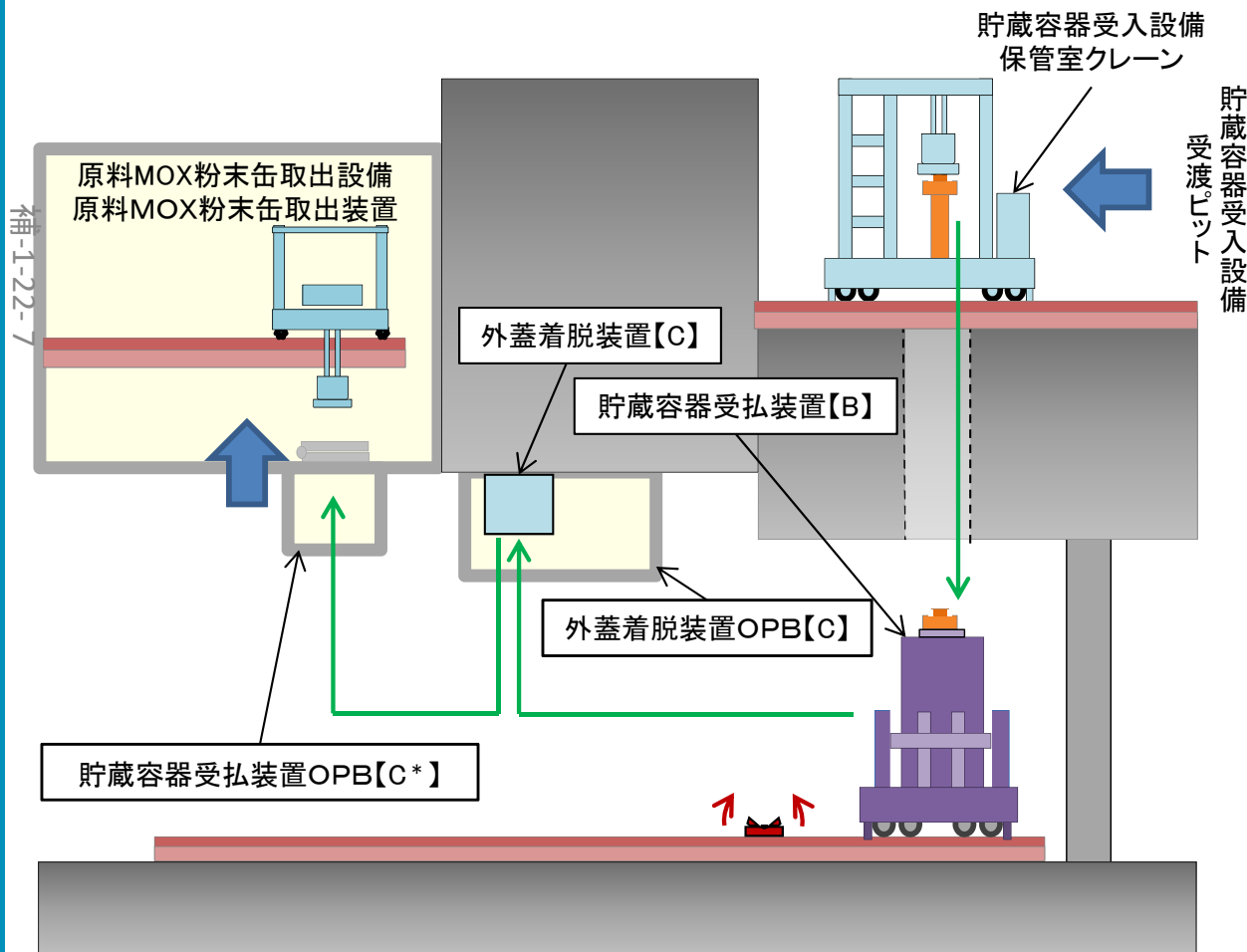


【 】は耐震重要度分類

# 原料粉末受払設備

(外蓋着脱装置, 貯蔵容器受払装置)

- 貯蔵容器受払装置は, 貯蔵容器受入設備, 外蓋着脱装置及び原料MOX粉末缶取出設備の間で, 混合酸化物貯蔵容器を搬送する。
- 外蓋着脱装置は, 貯蔵容器受入設備と原料MOX粉末缶取出設備の間で, 混合酸化物貯蔵容器を搬送する際に, 混合酸化物貯蔵容器の外蓋の着脱を行う。



本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・混合酸化物貯蔵容器

外蓋着脱装置及び貯蔵容器受払装置における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・混合酸化物貯蔵容器等を取り扱う装置における落下防止機構

貯蔵容器受払装置における臨界に関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・誤搬入防止機構

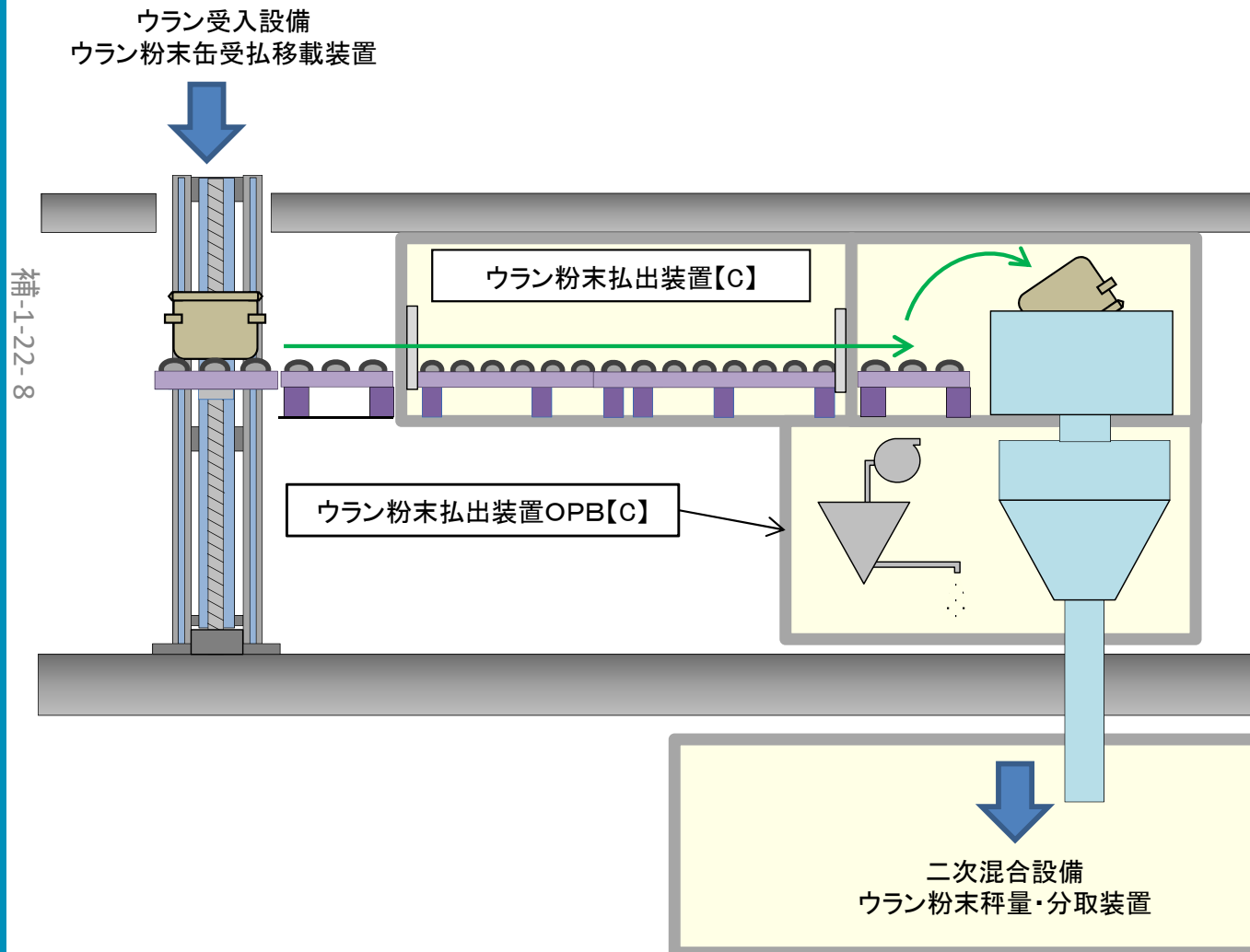
【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

OPB:オープンポートボックス

# 原料粉末受払設備 (ウラン粉末払出装置)

- ウラン粉末払出装置は、ウラン受入設備から受け入れたウラン粉末缶を開缶し、原料ウラン粉末を取り出し、二次混合設備へ原料ウラン粉末を払い出す。



本装置の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ウラン粉末

# 成形施設 (粉末調整工程)

# 原料MOX粉末缶取出設備

- 原料MOX粉末缶取出装置は、原料粉末受払設備と粉末調整工程搬送設備の間で、粉末缶の受渡し及び原料MOX粉末を取り出した後の粉末缶の一時的な仮置きを行う。

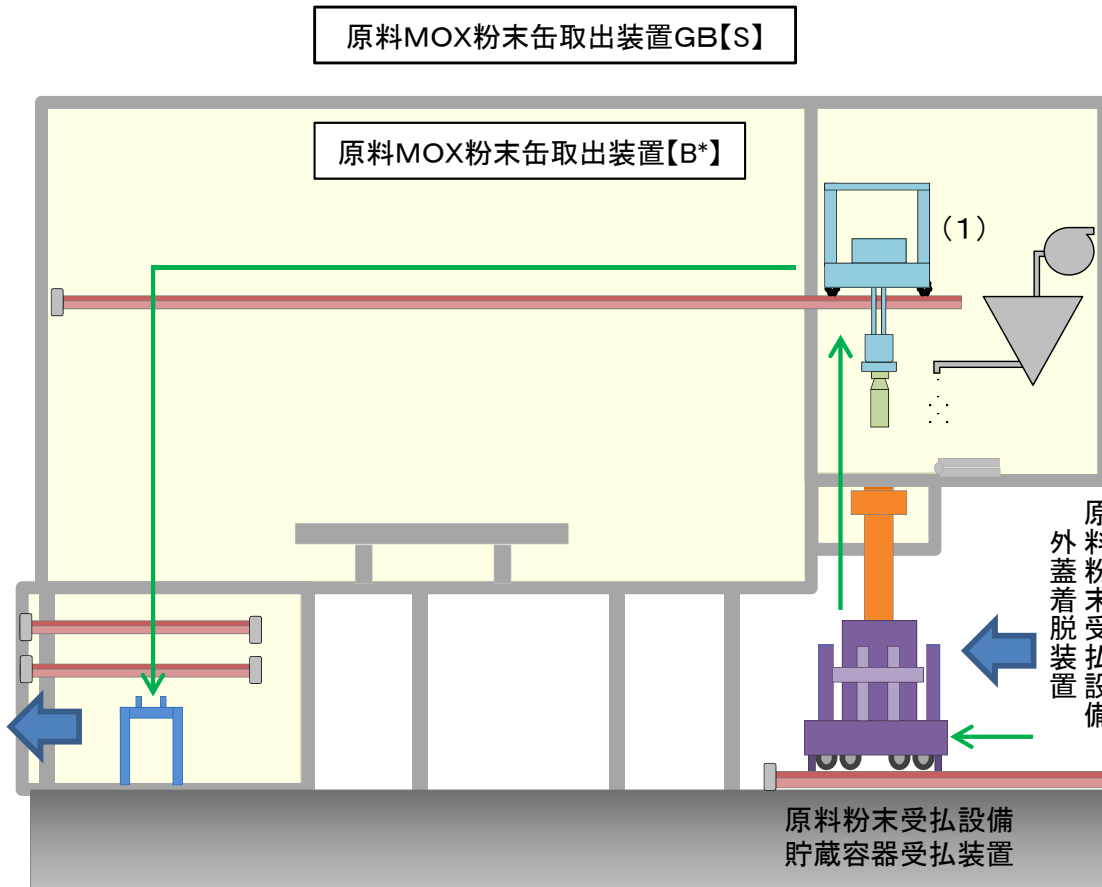
本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
 ・MOX粉末(粉末缶蓋あり)

本設備における粉末缶取扱高さ  
 (1)取扱機 約800mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・グローブボックス  
 ・粉末缶を取り扱う装置における落下防止機構  
 ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用  
 <異常の拡大防止及び影響緩和>  
 ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
 ・工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
 ・火災の感知, 消火

補-1-22-10

原料MOX粉末秤量・分取装置  
 一次混合設備



【 】は耐震重要度分類

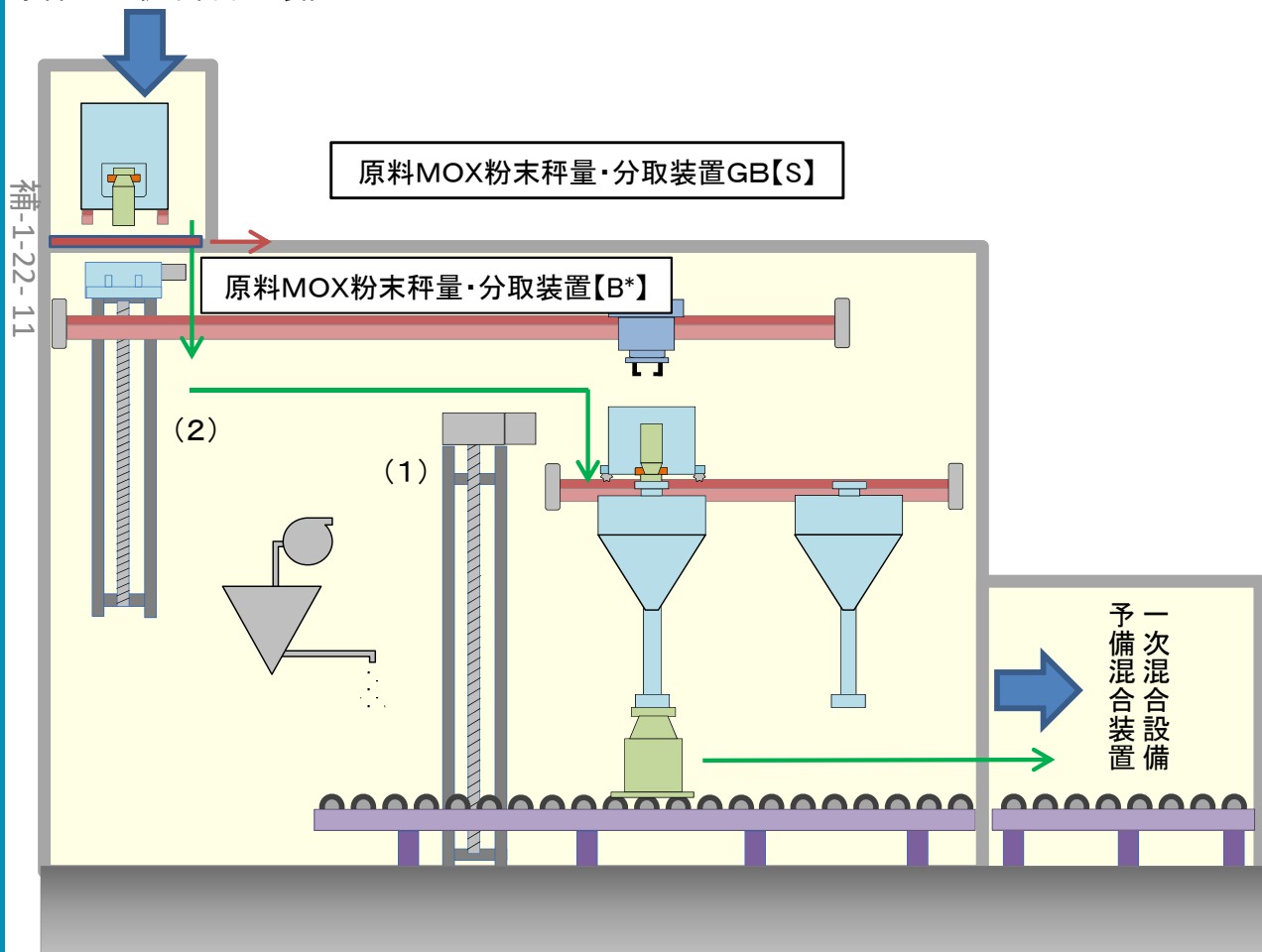
\* 基準地震動Ss1による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

GB:グローブボックス

# 一次混合設備 (原料MOX粉末秤量・分取装置)

- 原料MOX粉末秤量・分取装置は、予備混合、一次混合時に所定のプルトニウム富化度(33%以下)となるよう原料MOX粉末を受け入れ、所定量を秤量・分取する。

原料MOX粉末缶取出設備  
原料MOX粉末缶取出装置



本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(粉末缶蓋なし)

本設備における粉末缶取扱高さ  
(1)昇降装置 約2300mm  
(2)昇降装置 約2100mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・グローブボックス  
・容器取扱装置における落下防止機構  
・混合酸化物貯蔵容器等を取り扱う装置における落下防止機構  
・容器の転倒防止機能  
・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用  
<異常の拡大防止及び影響緩和>  
・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
・工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
・火災の感知, 消火

【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

GB:グローブボックス

# 一次混合設備 (ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置)

- ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置は、予備混合、一次混合時に所定のプルトニウム富化度(33%以下)となるよう原料ウラン粉末及び回収粉末を受け入れ、粉末に応じた所定量をそれぞれ秤量・分取する。また、二次混合時に所定のプルトニウム富化度(18%以下)となるよう回収粉末の秤量・分取を行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋なし)

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約2000mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞

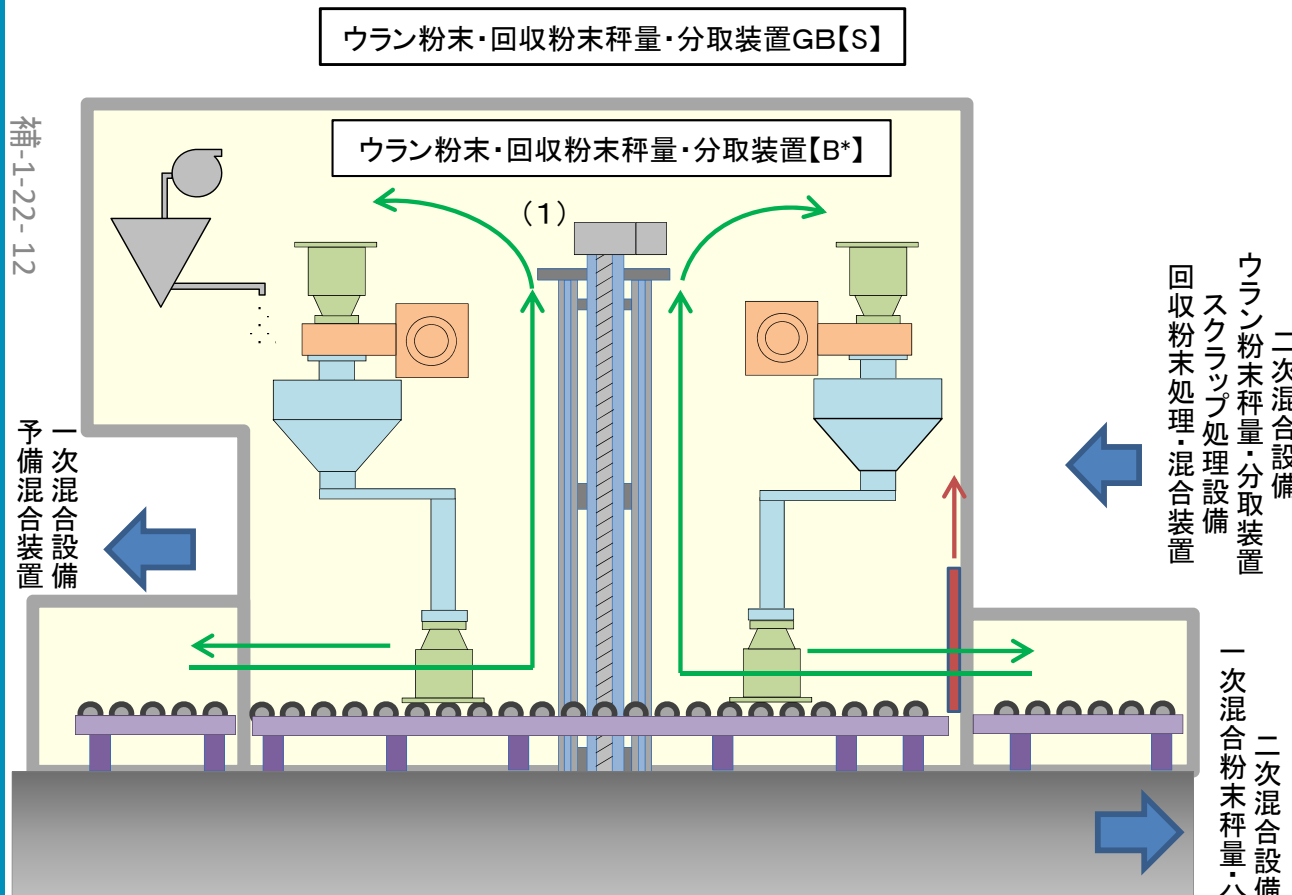
- ・グローブボックス
- ・容器取扱装置における落下防止機構
- ・容器の転倒防止機能
- ・窒素雰囲気、不燃・難燃材料の使用

＜異常の拡大防止及び影響緩和＞

- ・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・火災の感知、消火

本設備における臨界に関わる安全設計

- ＜異常の発生防止＞
- ・誤搬入防止機構



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動Ssによる地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

GB:グローブボックス



# 一次混合設備 (予備混合装置)

- 予備混合装置は、秤量・分取された原料MOX粉末、原料ウラン粉末及び回収粉末を受け入れ、添加剤と合わせて一次混合前の混合を行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋なし)

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約2400mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>

- ・グローブボックス
- ・容器取扱装置における落下防止機構
- ・容器の転倒防止機能
- ・窒素雰囲気、不燃・難燃材料の使用及び火災源の機器等への収納

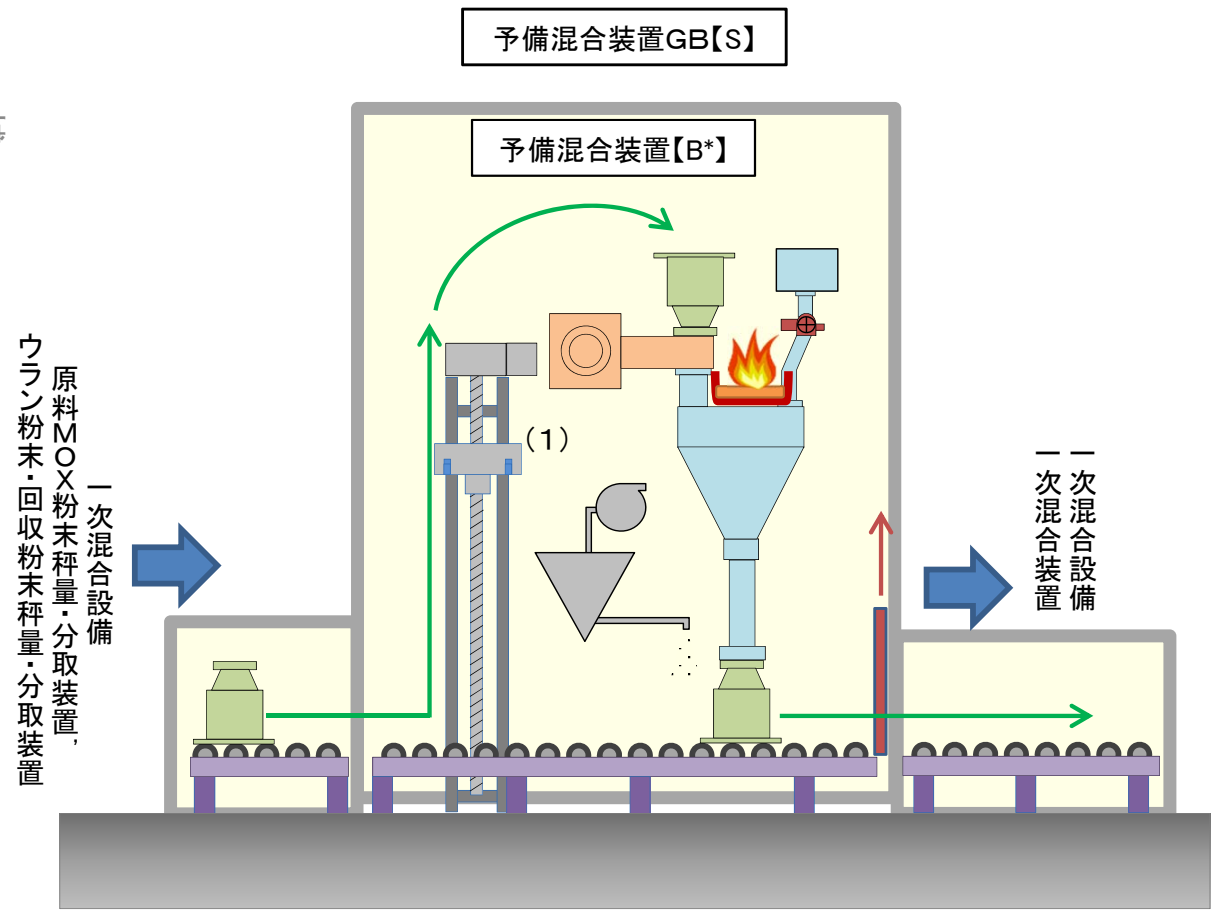
<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・火災の感知、消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
<異常の発生防止>


- ・誤搬入防止機構

補-1-22-13



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動Ssによる地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。 GB:グローブボックス

 :設計基準事故として想定される潤滑油による火災のイメージ

# 一次混合設備 (一次混合装置)

- 一次混合装置は、予備混合後の粉末(プルトニウム富化度:33%以下)を受け入れ、ウラン合金ボールを使用し、微粉碎混合する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋なし)

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約300mm

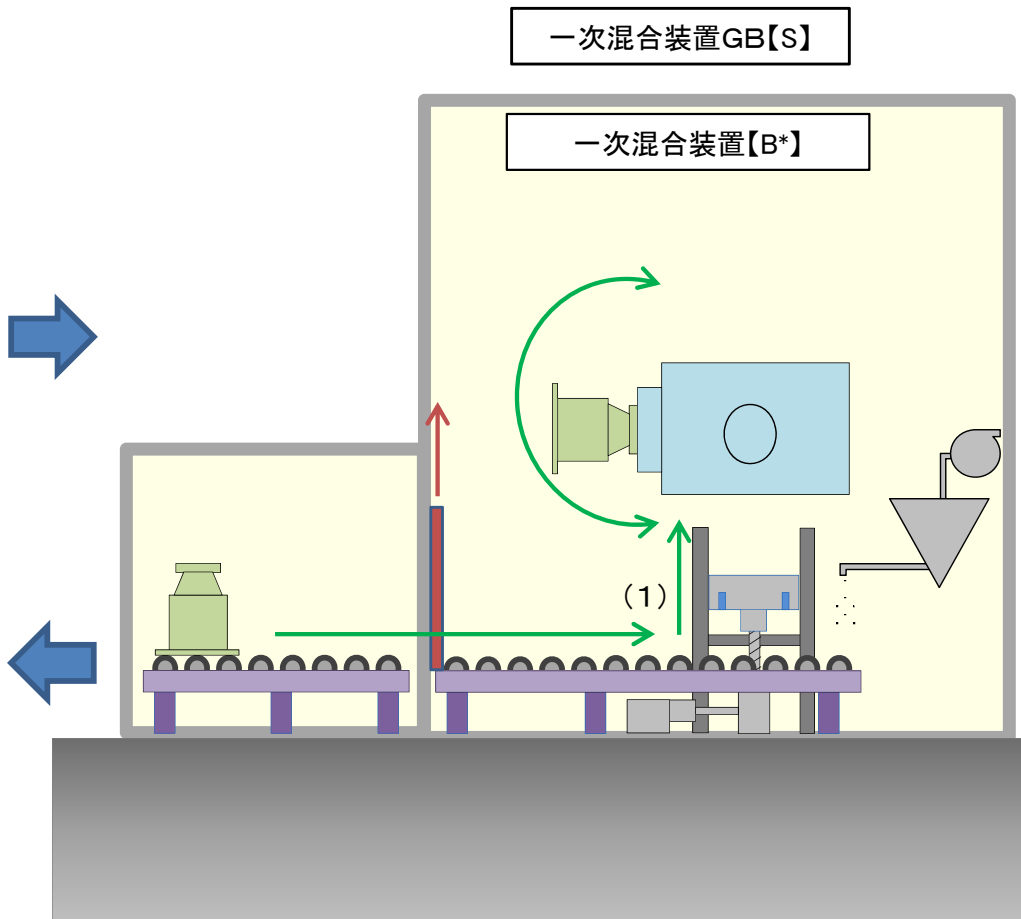
本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・グローブボックス  
 ・容器取扱装置における落下防止機構  
 ・容器の転倒防止機能  
 ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用  
 <異常の拡大防止及び影響緩和>  
 ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
 ・工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
 ・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・誤搬入防止機構

補-1-22-14

予備混合設備  
一次混合装置

二次混合設備  
一次混合粉末秤量・分取装置



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。 GB:グローブボックス

# 二次混合設備

## (一次混合粉末秤量・分取装置)

- 一次混合粉末秤量・分取装置は、一次混合設備で所定のプルトニウム富化度(33%以下)に調整した一次混合後の粉末、原料ウラン粉末及び回収粉末を受け入れ、均一化混合時に所定のプルトニウム富化度(18%以下)となるよう所定量をそれぞれ秤量・分取する。また、一次混合後の粉末の強制篩分を行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋なし)

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約2100mm  
(2)昇降装置 約2100mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞

- ・グローブボックス
- ・容器取扱装置における落下防止機構
- ・容器の転倒防止機能
- ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用

＜異常の拡大防止及び影響緩和＞

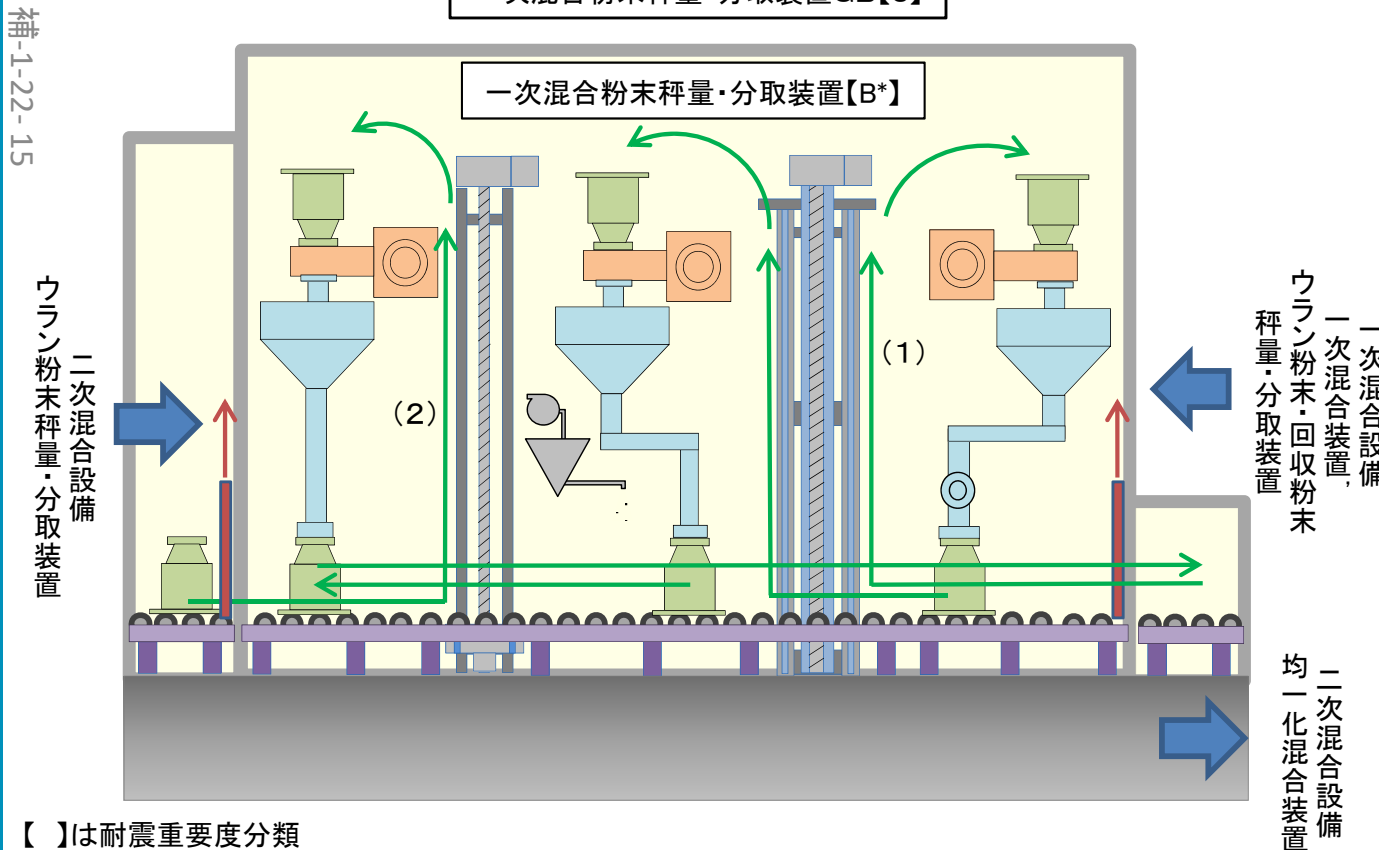
- ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞

- ・誤搬入防止機構

一次混合粉末秤量・分取装置GB【S】

一次混合粉末秤量・分取装置【B\*】



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動Ssによる地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。 GB:グローブボックス

補-1-22-15

二次混合設備  
ウラン粉末秤量・分取装置

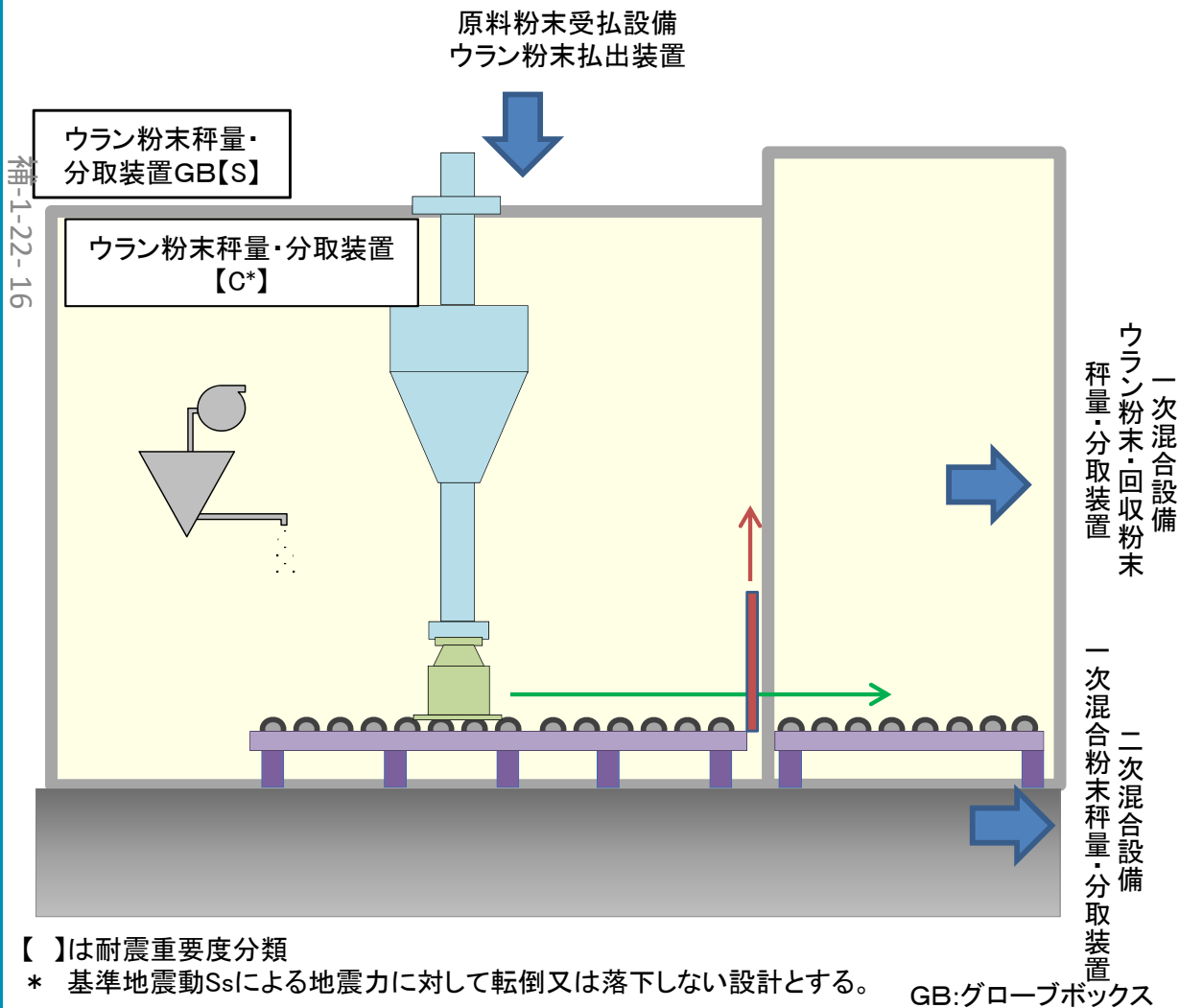
一次混合設備  
一次混合装置,  
ウラン粉末・回収粉末  
秤量・分取装置

二次混合設備  
均一化混合装置

# 二次混合設備 (ウラン粉末秤量・分取装置)

- ウラン粉末秤量・分取装置は、原料粉末受払設備から原料ウラン粉末を受け入れ、所定量を秤量・分取する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ウラン粉末(容器蓋なし)



本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・グローブボックス  
 ・容器の転倒防止機能  
 ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用  
 <異常の拡大防止及び影響緩和>  
 ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
 ・工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
 ・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・誤搬入防止機構

【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_{sl}$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

GB:グローブボックス

# 二次混合設備 (均一化混合装置)

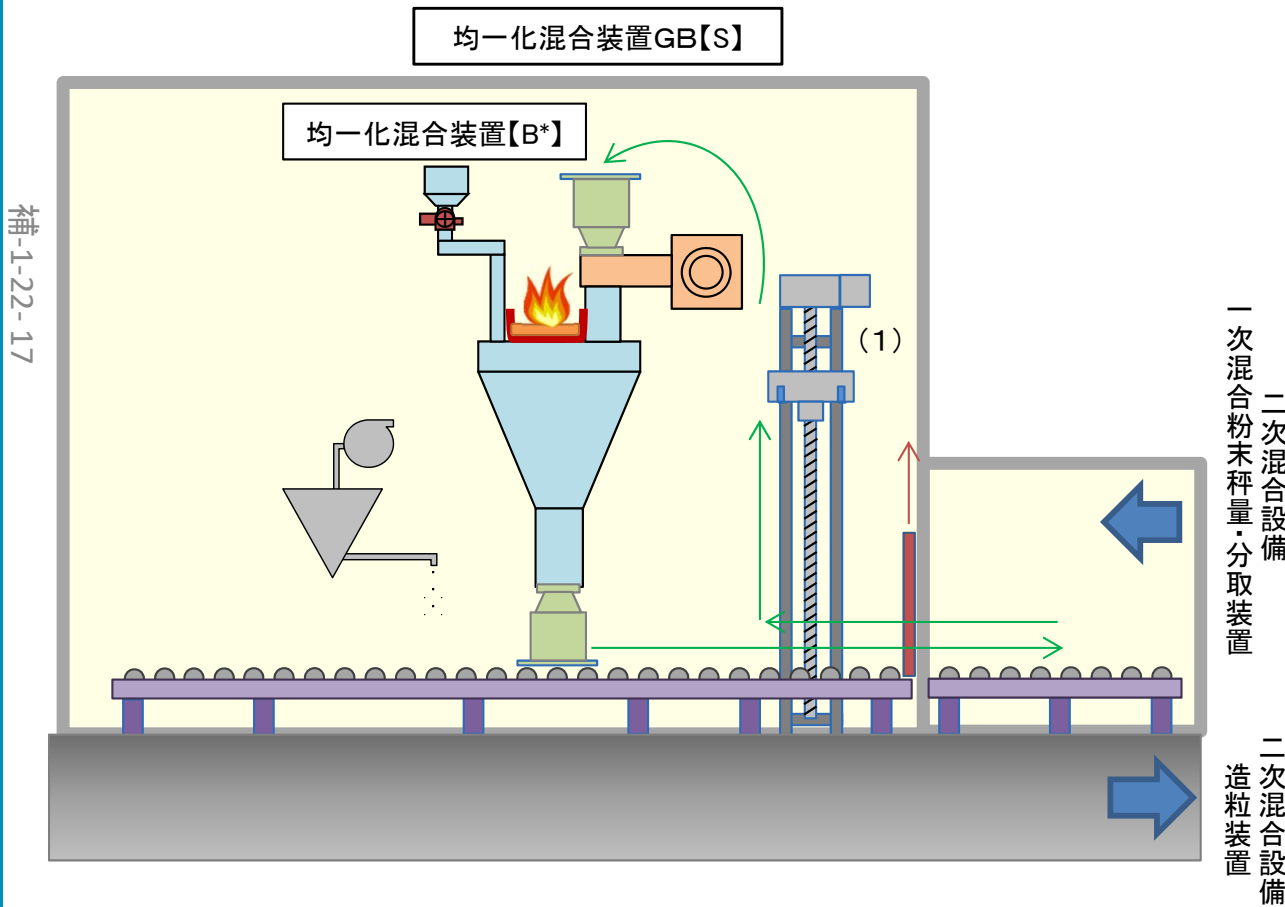
- 均一化混合装置は、一次混合粉末秤量・分取装置及びウラン粉末秤量・分取装置で秤量・分取した一次混合後の粉末、原料ウラン粉末、回収粉末及び添加剤を均一に混合する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋なし)

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約2800mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・グローブボックス  
 ・容器取扱装置における落下防止機構  
 ・容器の転倒防止機能  
 ・窒素雰囲気、不燃・難燃材料の使用及び火災源の機器等への収納  
 <異常の拡大防止及び影響緩和>  
 ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
 ・工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
 ・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・誤搬入防止機構



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動Ssによる地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

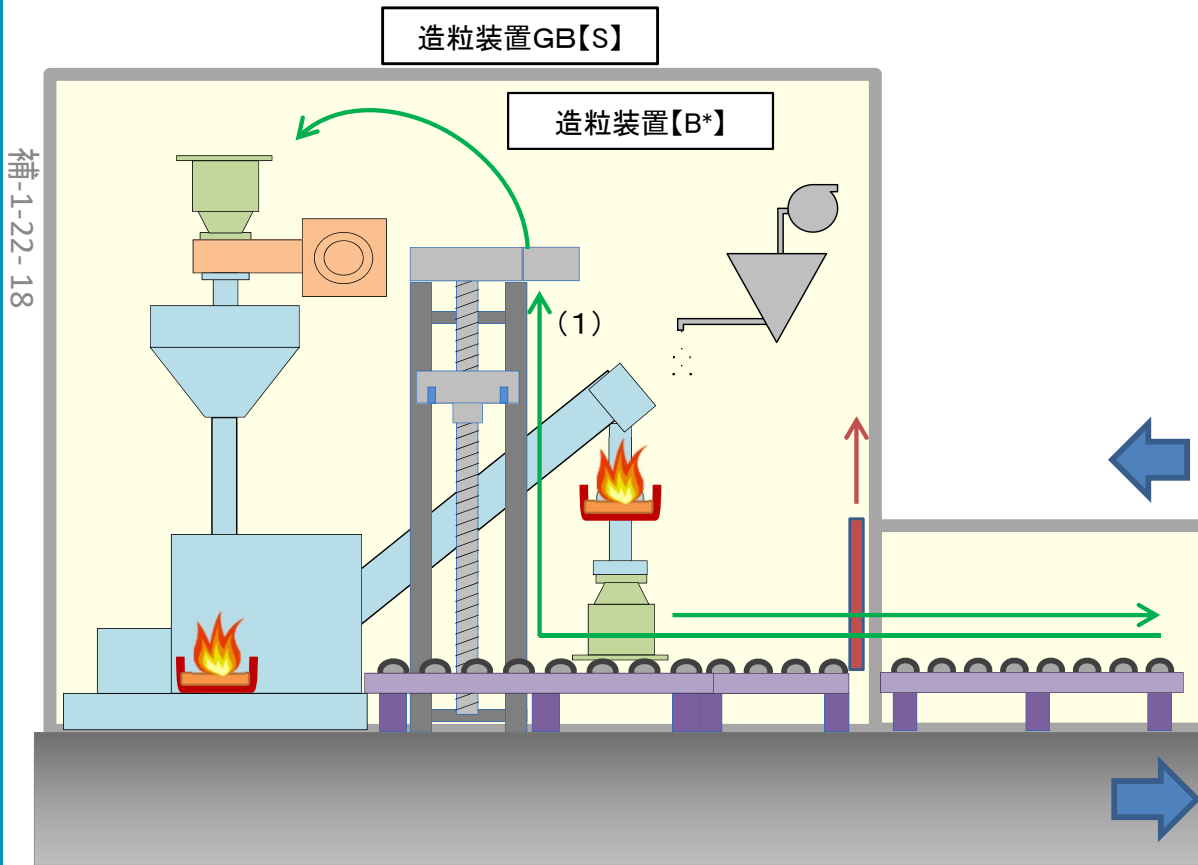
GB:グローブボックス



:設計基準事故として想定される潤滑油による火災のイメージ

# 二次混合設備 (造粒装置)

- 造粒装置は、均一化混合後の粉末を粗成形後に解砕し、圧縮成形に適した粉末に調整する。



本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋なし)

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約2500mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・グローブボックス
- ・容器取扱装置における落下防止機構
- ・容器の転倒防止機能
- ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用及び火災源の機器等への収納

<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・火災の感知, 消火

二次混合設備  
均一化混合装置

二次混合設備  
添加剤混合装置

本設備における臨界に関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・誤搬入防止機構

【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動Ssによる地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

GB:グローブボックス



:設計基準事故として想定される潤滑油による火災のイメージ

# 二次混合設備 (添加剤混合装置)

- 添加剤混合装置は、均一化混合後の粉末又は造粒後の粉末と添加剤を混合する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋なし)

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約2300mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・グローブボックス
- ・容器取扱装置における落下防止機構
- ・容器の転倒防止機能
- ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用及び火災源の機器等への収納

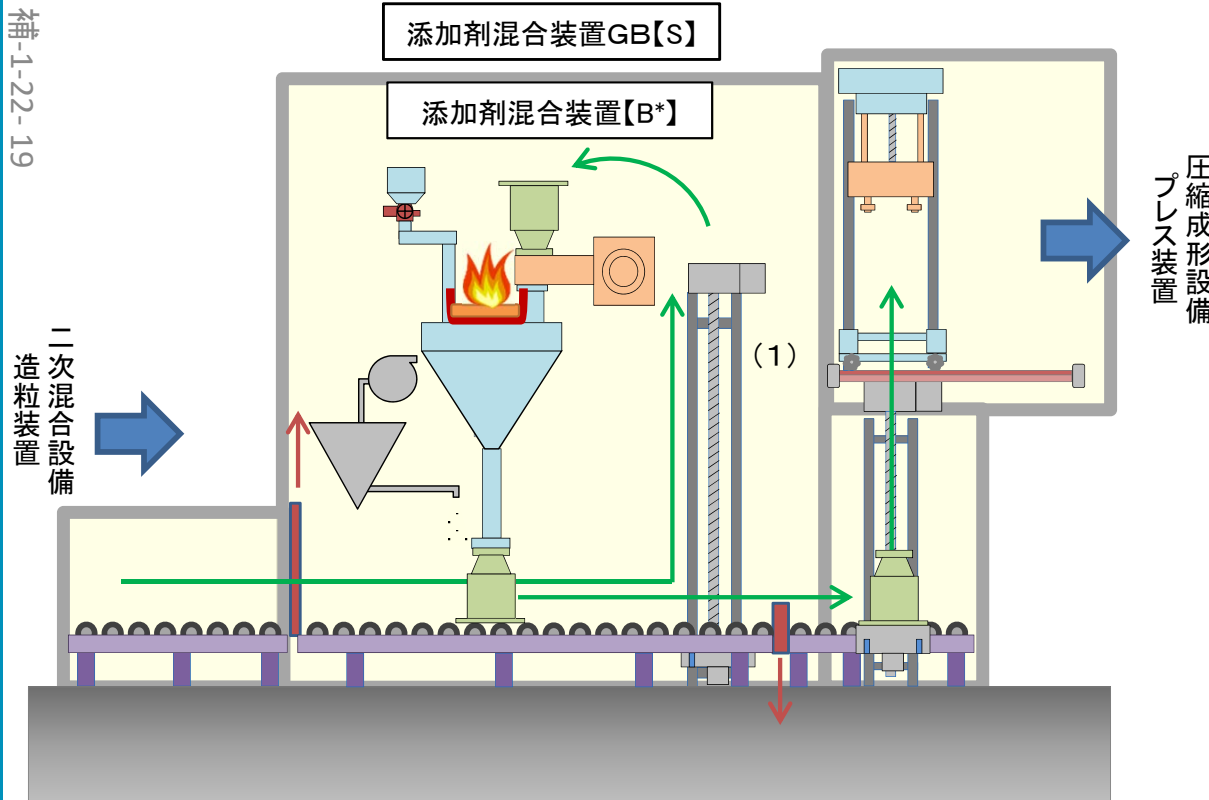
<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・誤搬入防止機構



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動Ssによる地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

GB:グローブボックス



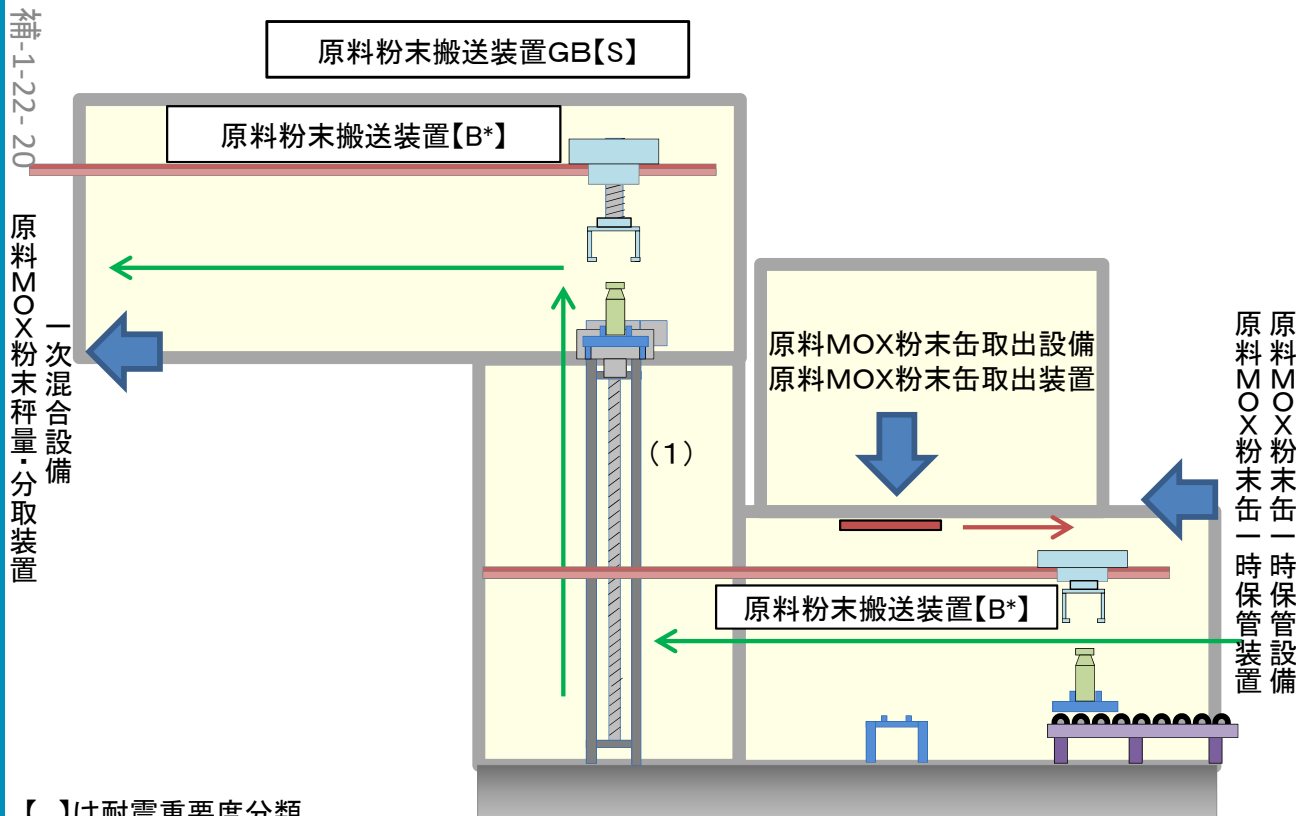
:設計基準事故として想定される潤滑油による火災のイメージ

# 粉末調整工程搬送設備 (原料粉末搬送装置)

- 原料粉末搬送装置は、原料MOX粉末缶取出設備、原料MOX粉末缶一時保管設備、一次混合設備及び分析試料採取設備の間で、粉末缶を搬送する。
- 原料粉末搬送装置は、一次混合設備の各装置間で、容器を搬送する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(MOX粉末缶蓋あり)

本設備における粉末缶取扱高さ  
(1)昇降装置 約4500mm



本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞

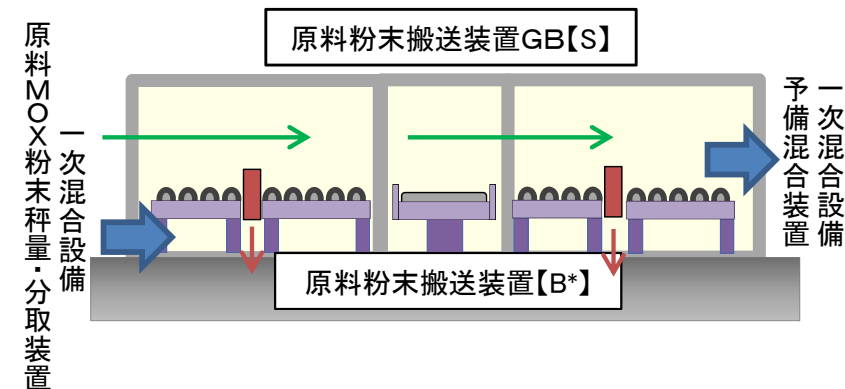
- ・グローブボックス
- ・粉末缶を取り扱う装置における落下防止機構
- ・窒素雰囲気、不燃・難燃材料の使用

＜異常の拡大防止及び影響緩和＞

- ・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・火災の感知、消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞

- ・誤搬入防止機構



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス



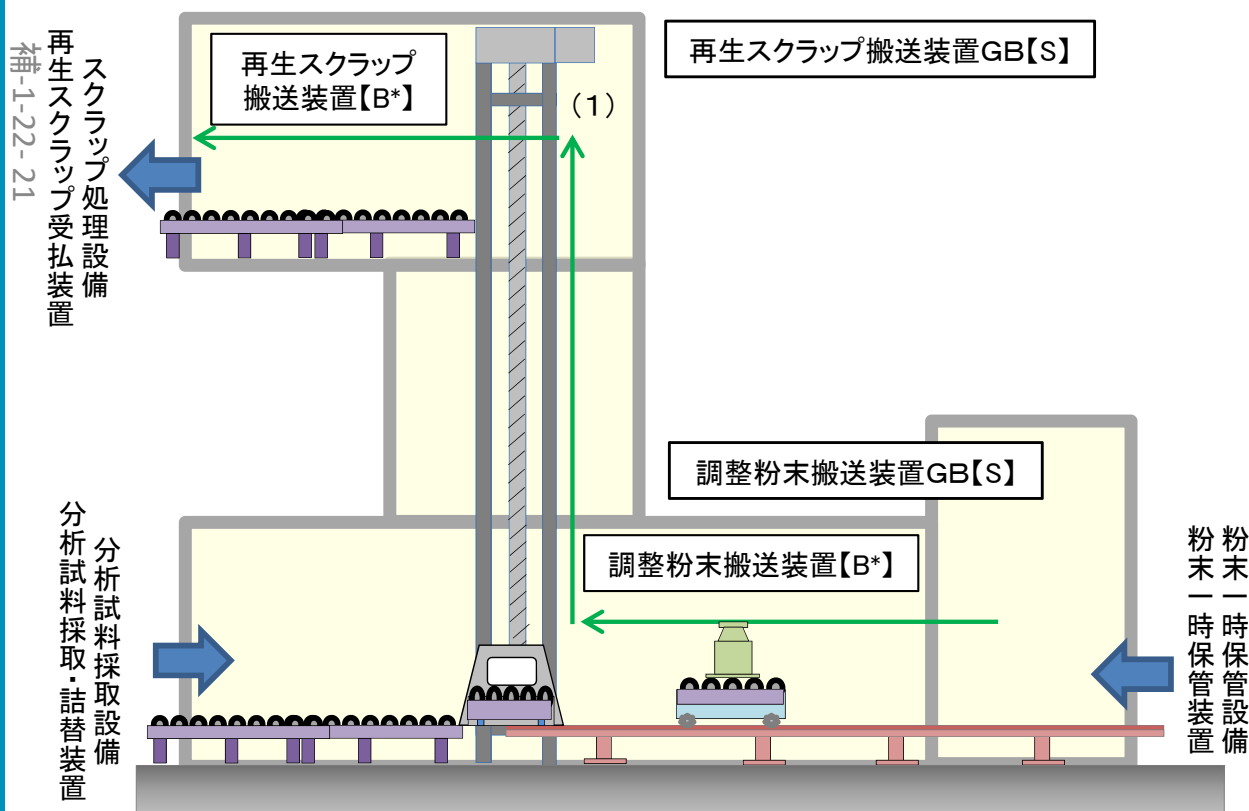
# 粉末調整工程搬送設備 (再生スクラップ搬送装置, 調整粉末搬送装置)

- 再生スクラップ搬送装置は, 調整粉末搬送装置とスクラップ処理設備の間で, 容器を搬送する。
- 調整粉末搬送装置は, 粉末一時保管設備に隣接する各装置間で, 容器を搬送する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋なし)

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約7600mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・グローブボックス  
 ・容器取扱装置における落下防止機構  
 ・容器の転倒防止機能  
 ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用  
 <異常の拡大防止及び影響緩和>  
 ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
 ・工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
 ・火災の感知, 消火



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス

# 粉末調整工程搬送設備 (添加剤混合粉末搬送装置)

- 添加剤混合粉末搬送装置は、二次混合設備と圧縮成形設備の間で、容器を搬送する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋なし)

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約1700mm  
(2)昇降装置 約1700mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計

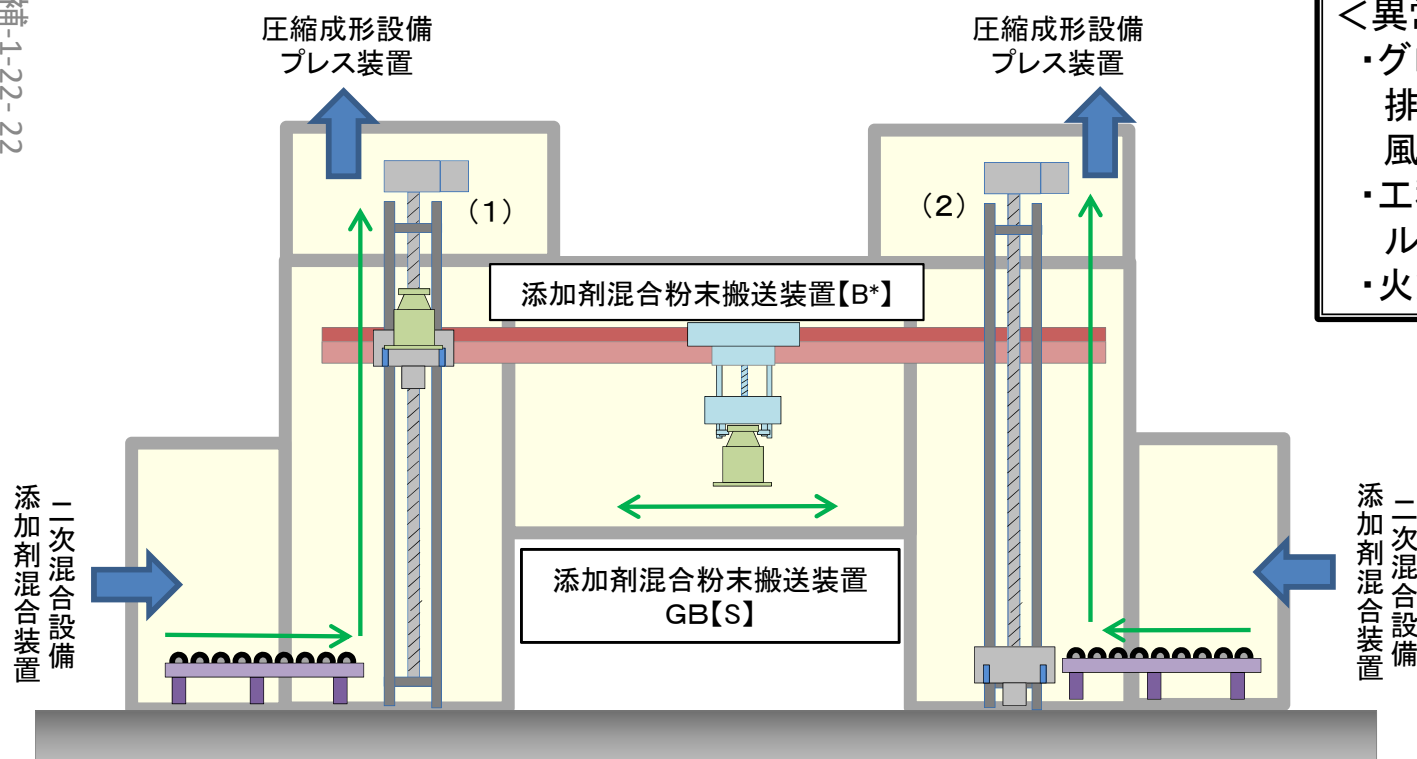
<異常の発生防止>

- ・グローブボックス
- ・容器取扱装置における落下防止機構
- ・容器の転倒防止機能
- ・グローブボックスの窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用

<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・火災の感知, 消火

補-1-22-22



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス

# 成形施設 (ペレット加工工程)

# 圧縮成形設備 (プレス装置)

- プレス装置は、添加剤混合後の粉末を受け入れ、ペレットに圧縮成形する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり

- ・MOX粉末(容器蓋なし)
- ・ペレット

本設備における容器取扱高さ

(1)昇降装置 約1600mm  
(2)昇降装置 約500mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・グローブボックス
- ・容器取扱装置における落下防止機構
- ・容器の転倒防止機能
- ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用及び火災源の機器等への収納

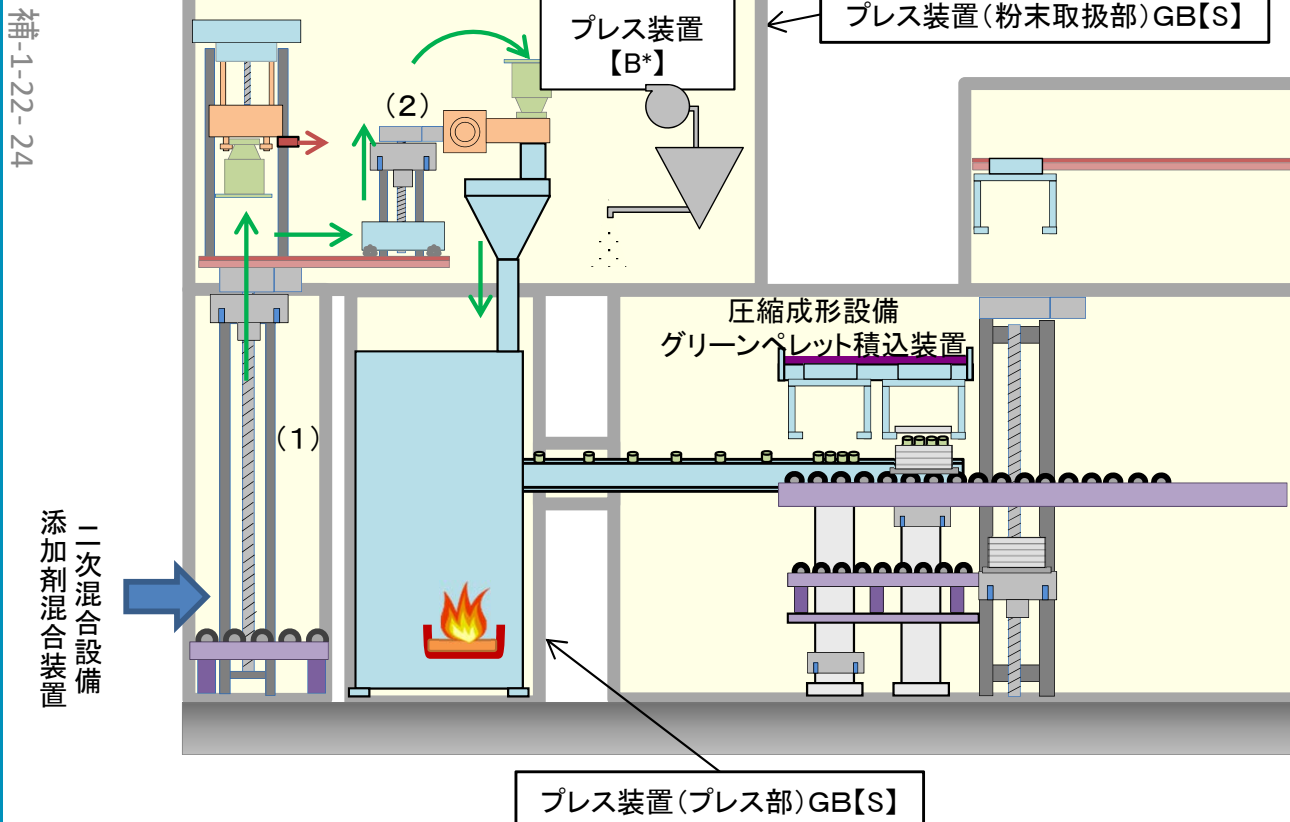
<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・誤搬入防止機構



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動Ssによる地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

GB:グローブボックス



:設計基準事故として想定される潤滑油による火災のイメージ

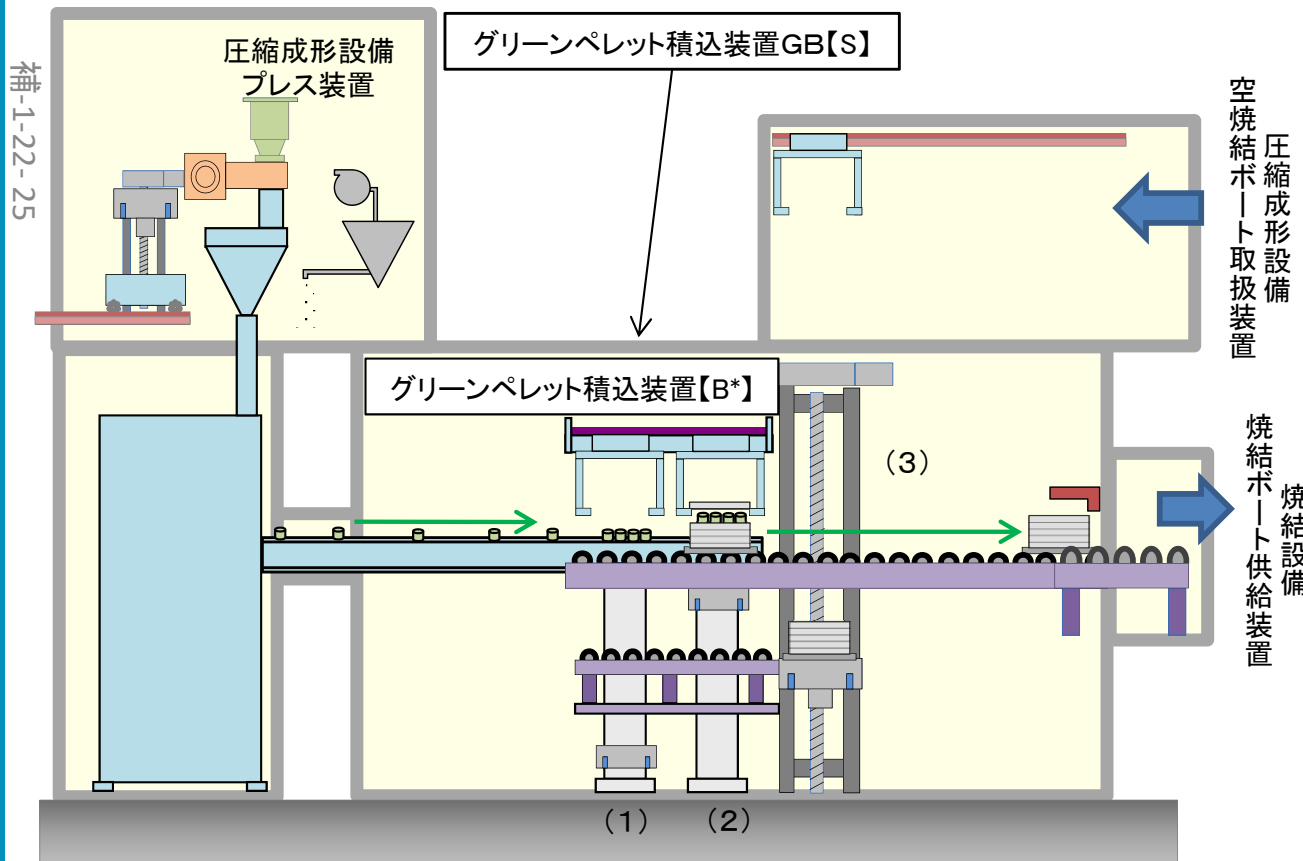
# 圧縮成形設備 (グリーンペレット積込装置)

- グリーンペレット積込装置は、プレス装置から圧縮成形されたペレットを受け入れ、所定の頻度で抜き取ったペレットの寸法及び重量の測定を行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約500mm  
(2)昇降装置 約500mm  
(3)昇降装置 約2000mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・グローブボックス  
 ・容器取扱装置における落下防止機構  
 ・容器の転倒防止機能  
 ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用  
 <異常の拡大防止及び影響緩和>  
 ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
 ・工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
 ・火災の感知, 消火



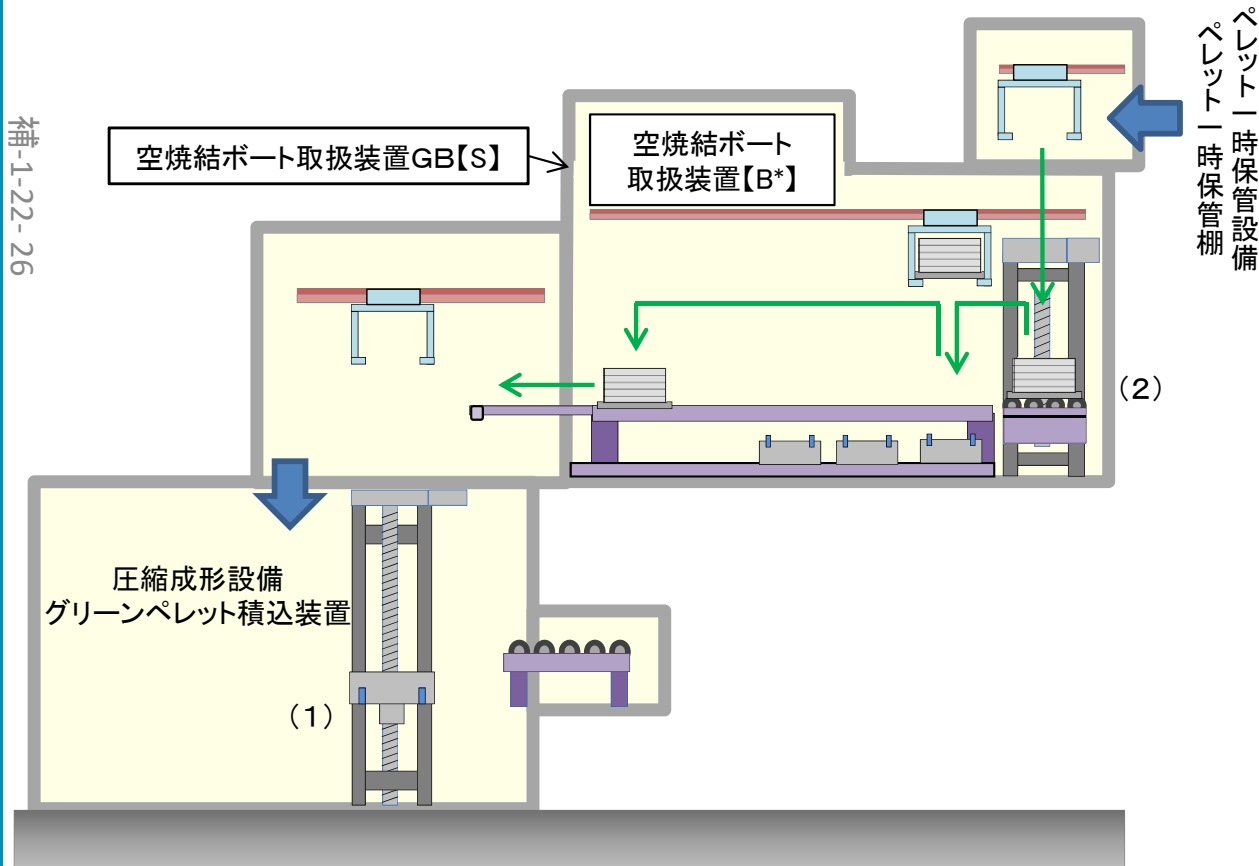
【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

GB:グローブボックス

# 圧縮成形設備 (空焼結ボート取扱装置)

- 空焼結ボート取扱装置は、ペレット一時保管設備から容器を受け入れ、グリーンペレット積込装置へ供給する。



本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

本設備における容器取扱高さ  
(1)空ボート受取装置 約300mm  
(2)空ボート移載装置 約200mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・グローブボックス  
・容器取扱装置における落下防止機構  
・容器の転倒防止機能  
・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用  
<異常の拡大防止及び影響緩和>  
・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
・工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・誤搬入防止機構

【 】は耐震重要度分類

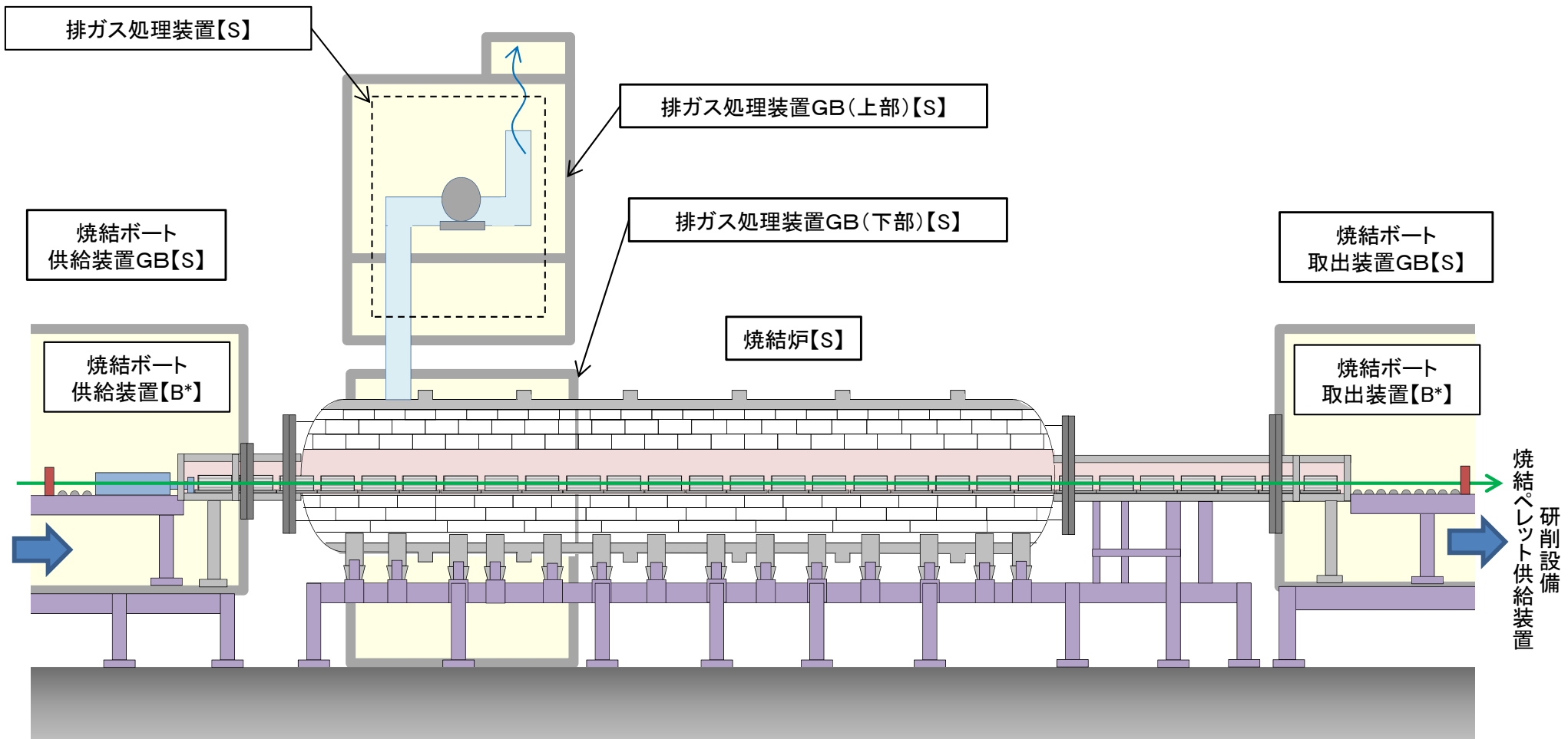
\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス

# 焼結設備

補-1-22-27

グリーンペレット積込装置  
圧縮成形設備



【 S 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

GB:グローブボックス

# 焼結設備

- ・ 焼結ボート供給装置は、ペレット一時保管設備から圧縮成形されたペレットを受け入れ、焼結炉へ供給する。
- ・ 焼結炉は、受け入れたペレットを所定の温度で焼結する。
- ・ 焼結ボート取出装置は、焼結後のペレットを焼結炉から取り出す。
- ・ 焼結ボート取出装置は、所定の頻度で抜き取ったペレットの寸法及び重量の測定を行う。
- ・ 排ガス処理装置は、焼結炉から排出される混合ガスの冷却、有機物の除去を行う。

焼結炉の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

排ガス処理装置の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末

焼結ボート供給装置の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

補-1-22-28

焼結炉における閉じ込めに関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・ 焼結炉
- ・ 炉内部温度高による過加熱防止回路

<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・ 焼結炉を設置する工程室，工程室排気設備，工程室排気フィルタユニット，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
- ・ 排ガス処理装置，排ガス処理装置グローブボックス
- ・ 排ガス処理装置補助排風機
- ・ 火災の感知，消火

排ガス処理装置における閉じ込めに関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・ グローブボックス
- ・ 不燃・難燃材料の使用

<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・ グローブボックスを設置する工程室，工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・ グローブボックス排気設備，グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・ 火災の感知，消火

焼結ボート供給装置における閉じ込めに関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・ グローブボックス
- ・ 容器の転倒防止機能
- ・ 窒素雰囲気，不燃・難燃材料の使用

<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・ グローブボックスを設置する工程室，工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・ グローブボックス排気設備，グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・ 火災の感知，消火

焼結ボート供給装置における臨界に関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・ 誤搬入防止機構



# 研削設備

- 焼結ペレット供給装置は、ペレット一時保管設備から受け入れた容器より焼結されたペレットを取り出し、研削装置へ供給する。
- 研削装置は、受け入れたペレットを所定の外径に研削し、外径測定を行う。
- 研削粉回収装置は、研削装置で発生した研削粉を回収する。

本設備が有する主な機能は以下のとおり

- MOX粉末(容器蓋なし)
- ペレット

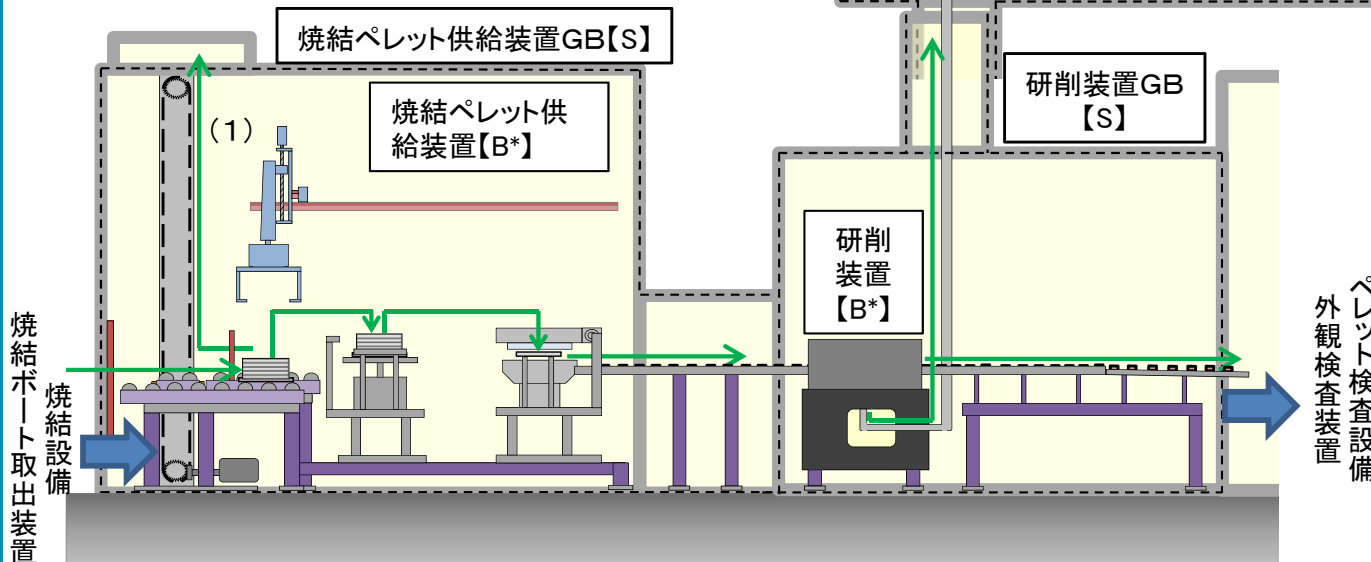
本設備における容器取扱高さ

- (1) 昇降装置 約1800mm
- (2) 取扱装置 約400mm

本設備における臨界に関わる安全設計

- <異常の発生防止>
- 誤搬入防止機構

補-1-22-29



本設備における閉じ込めに関わる安全設計

- <異常の発生防止>
- グローブボックス
- 容器取り扱い装置における落下防止機構 (焼結ペレット供給装置のみ)
- 容器の転倒防止機能 (焼結ペレット供給装置のみ)
- 不燃・難燃材料の使用
- <異常の拡大防止及び影響緩和>
- グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- 火災の感知, 消火

【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_{sl}$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

GB:グローブボックス

# ペレット検査設備

(外観検査装置, 寸法・形状・密度検査装置, 仕上がりペレット収容装置)

- 外観検査装置は, 研削後のペレットの外観検査を行う。
- 寸法・形状・密度検査装置は, 外観検査後のペレットについて, 寸法, 形状及び密度の検査を行う。
- 仕上がりペレット収容装置は, 検査を終了したペレットを容器に収納する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

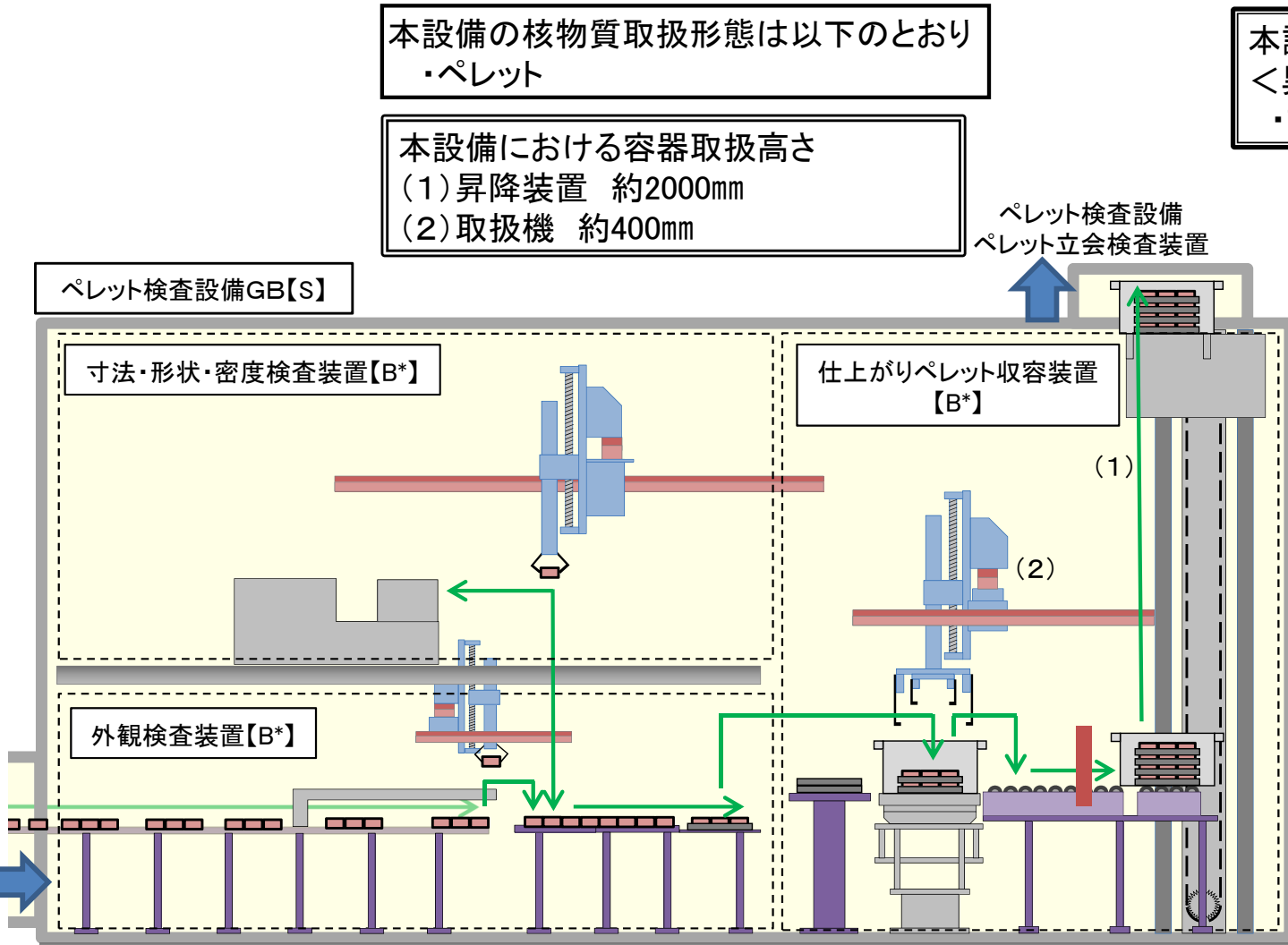
本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約2000mm  
(2)取扱機 約400mm

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・誤搬入防止機構

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・グローブボックス  
・容器取扱い装置における落下防止機構  
・容器の転倒防止機能  
・不燃・難燃材料の使用  
＜異常の拡大防止及び影響緩和＞  
・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
・火災の感知, 消火

補-1-22-30

研削装置



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

GB:グローブボックス

# ペレット検査設備 (ペレット立会検査装置)

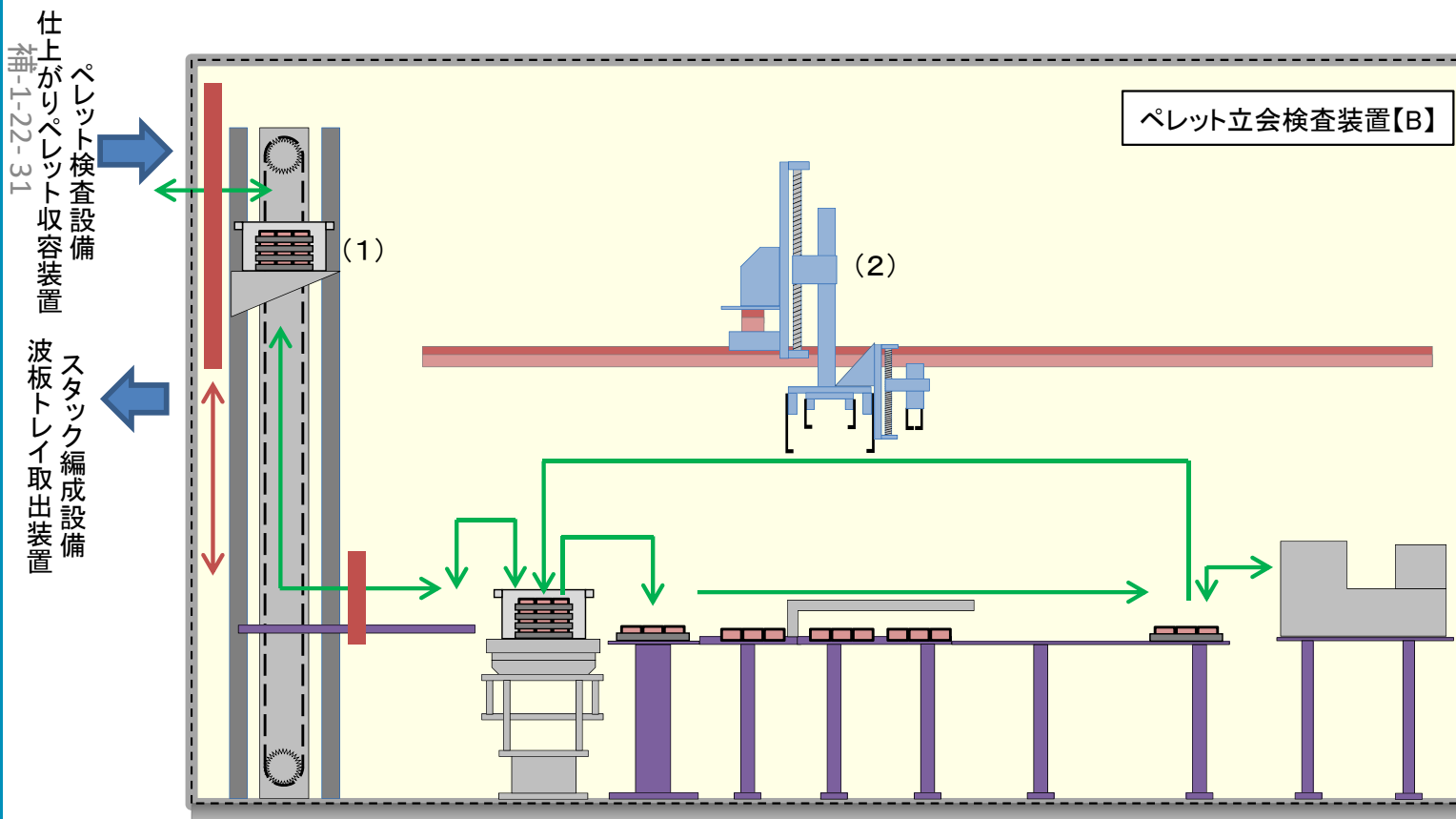
- ペレット立会検査装置は、ペレットを受け入れ、立会検査(外観、寸法、形状及び密度検査)を行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約1100mm  
(2)取扱機 約200mm

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・誤搬入防止機構

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・グローブボックス  
・容器取扱い装置における落下防止機構  
・容器の転倒防止機能  
・不燃・難燃材料の使用  
＜異常の拡大防止及び影響緩和＞  
・グローブボックスを設置する工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
・火災の感知、消火



【 】は耐震重要度分類

GB:グローブボックス

ペレット立会検査装置GB【B】

# ペレット加工工程搬送設備 (焼結ボート搬送装置)

- 焼結ボート搬送装置は、スクラップ処理設備、圧縮成形設備、焼結設備、研削設備及びペレット一時保管設備の間で、容器を搬送する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

本設備における容器取扱高さ  
(1)～(7)昇降装置 約1500～3000mm

本設備における臨界に関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・誤搬入防止機構

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>

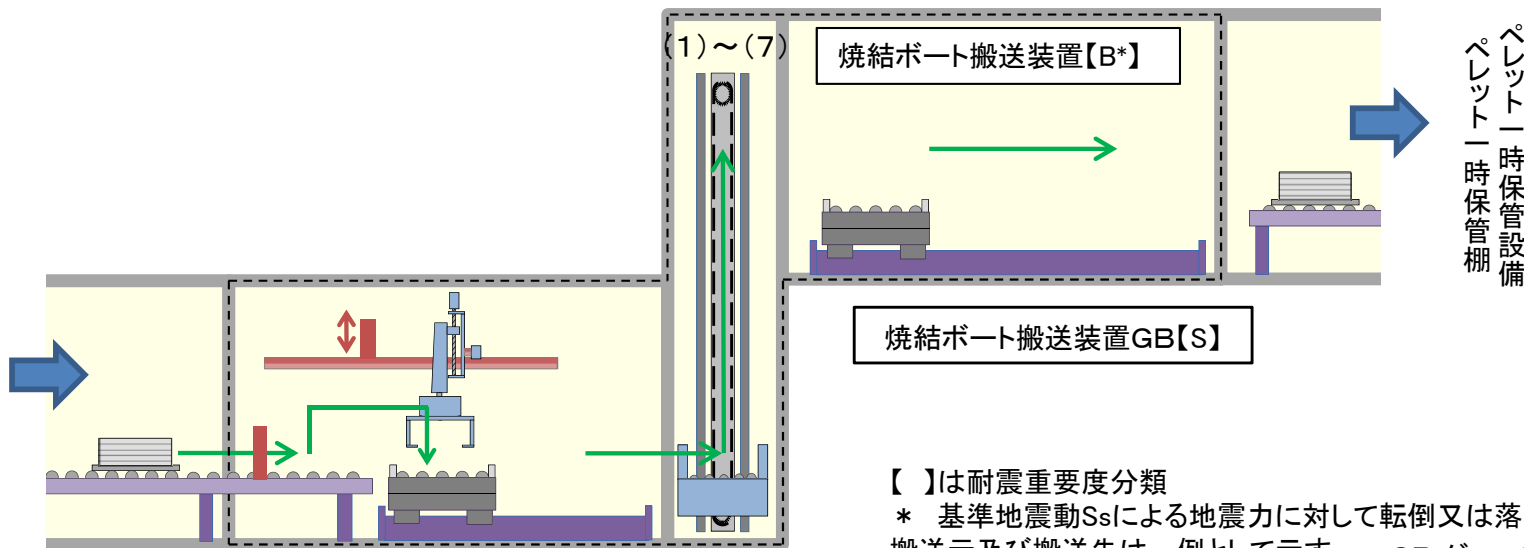
- ・グローブボックス
- ・容器取扱い装置における落下防止機構
- ・容器の転倒防止機能
- ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用

<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知, 消火

補-1-22-32

焼結ボート取出装置  
焼結設備



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。 GB:グローブボックス

# ペレット加工工程搬送設備 (ペレット保管容器搬送装置)

- ペレット保管容器搬送装置は、製品ペレット貯蔵設備、スクラップ貯蔵設備、研削設備、ペレット検査設備及び燃料棒加工工程搬送設備の間で、容器の搬送を行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

本設備における容器取扱高さ  
(1)～(4)昇降装置 約1600～3000mm  
(5)～(6)取扱機 約1500～4000mm

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・誤搬入防止機構

本設備における閉じ込めに関わる安全設計

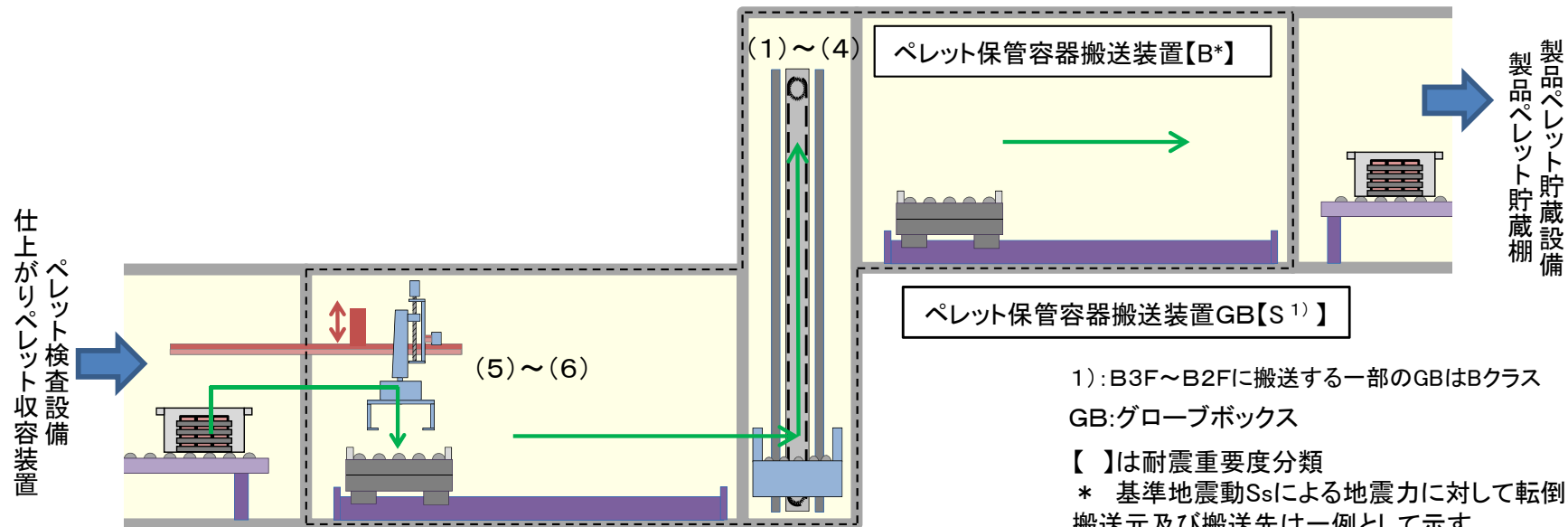
＜異常の発生防止＞

- ・グローブボックス
- ・容器取扱い装置における落下防止機構
- ・容器の転倒防止機能
- ・窒素雰囲気、不燃・難燃材料の使用

＜異常の拡大防止及び影響緩和＞

- ・グローブボックスを設置する工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知、消火

補-1-22-33



# ペレット加工工程搬送設備 (回収粉末容器搬送装置)

- 回収粉末容器搬送装置は、スクラップ処理設備、ペレット一時保管設備及びスクラップ貯蔵設備の間で、容器を搬送する。

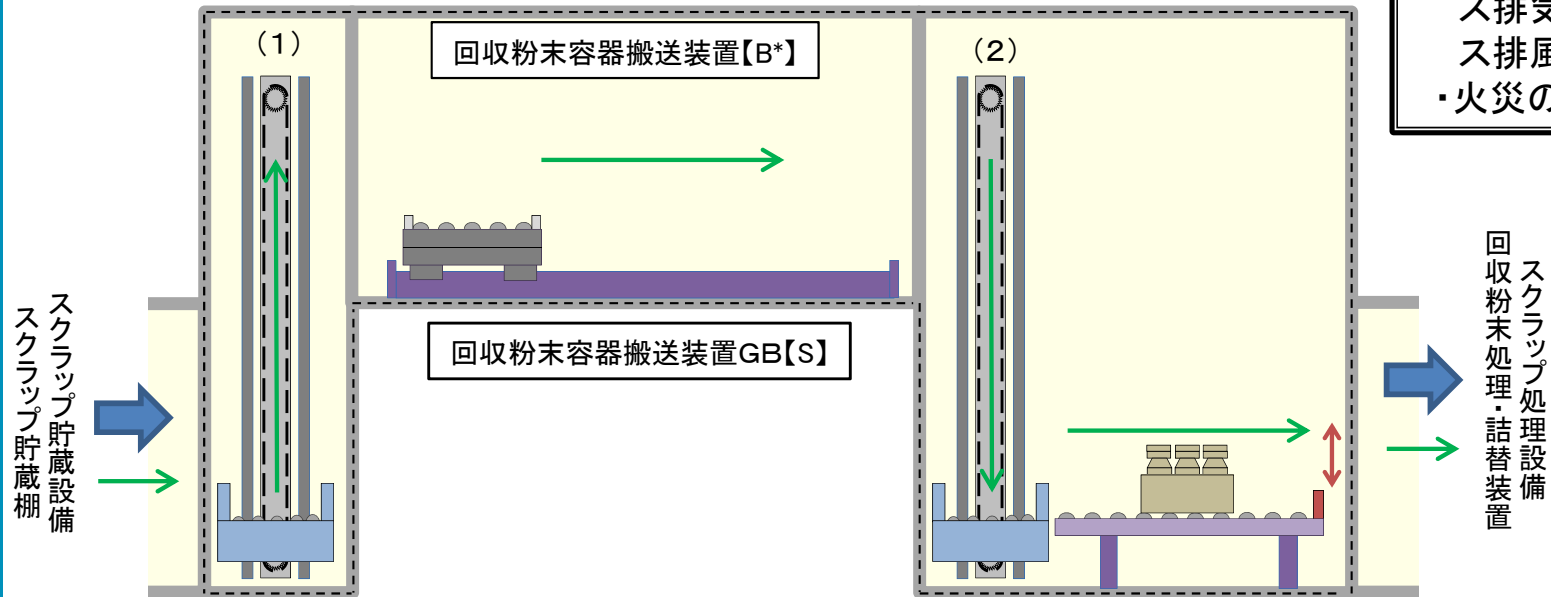
本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・誤搬入防止機構

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約2300mm  
(2)昇降装置 約1100mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・グローブボックス  
・容器取扱い装置における落下防止機構  
・容器の転倒防止機能  
・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用  
＜異常の拡大防止及び影響緩和＞  
・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
・火災の感知, 消火

補-1-22-34



【 】は耐震重要度分類  
\* 基準地震動Ssによる地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス

# 被覆施設 (燃料棒加工工程)

# スタック編成設備

(波板トレイ取出装置, スタック編成装置, スタック収容装置)

- 波板トレイ取出装置は, 製品ペレット貯蔵設備から受け入れたペレットをスタック編成装置へ供給する。
- スタック編成装置は, 受け入れたペレットをMOX燃料棒1本に挿入する量に取り分ける。
- スタック収容装置は, MOX燃料棒1本分のペレットを容器に積載する。

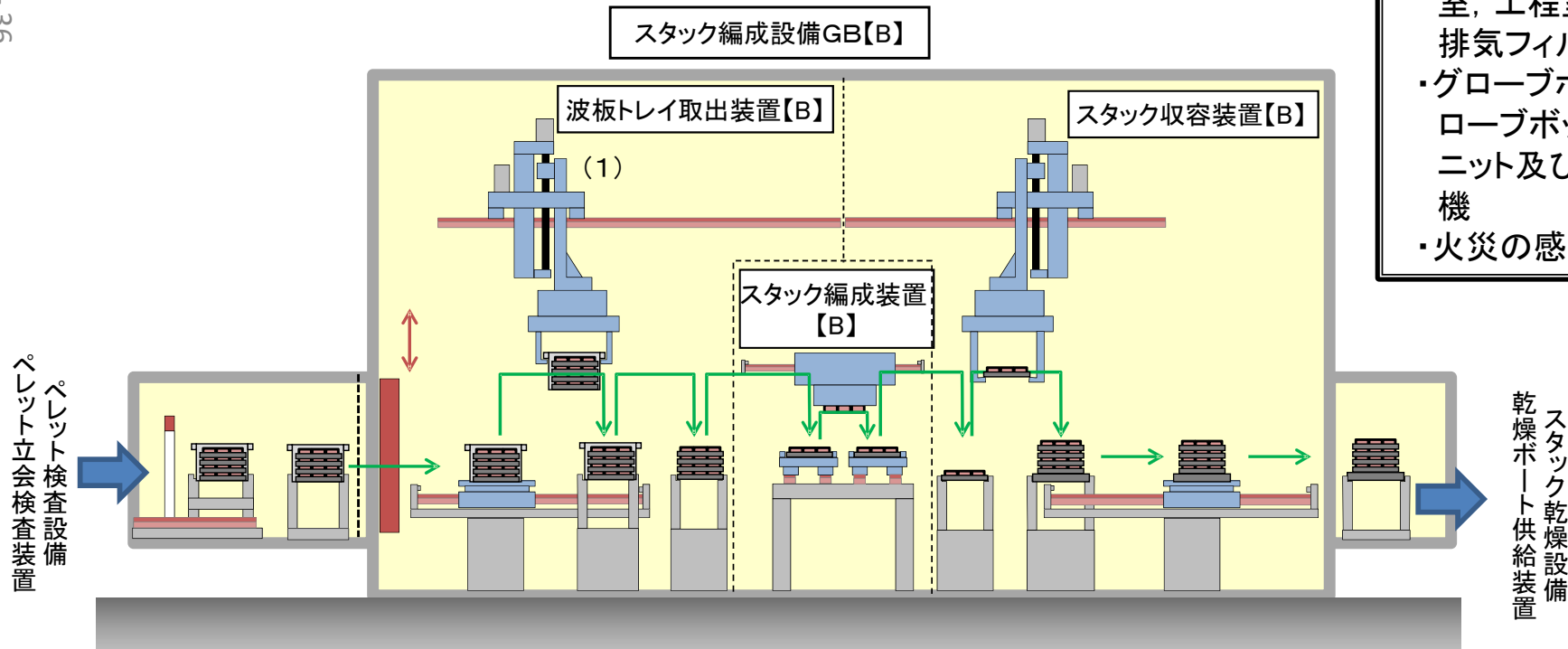
本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

本設備における容器取扱高さ  
(1) 取扱機 約100mm

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・誤搬入防止機構

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・グローブボックス  
・容器取扱い装置における落下防止機構  
・容器の転倒防止機能  
・不燃・難燃材料の使用  
＜異常の拡大防止及び影響緩和＞  
・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
・火災の感知, 消火

補-1-22-36





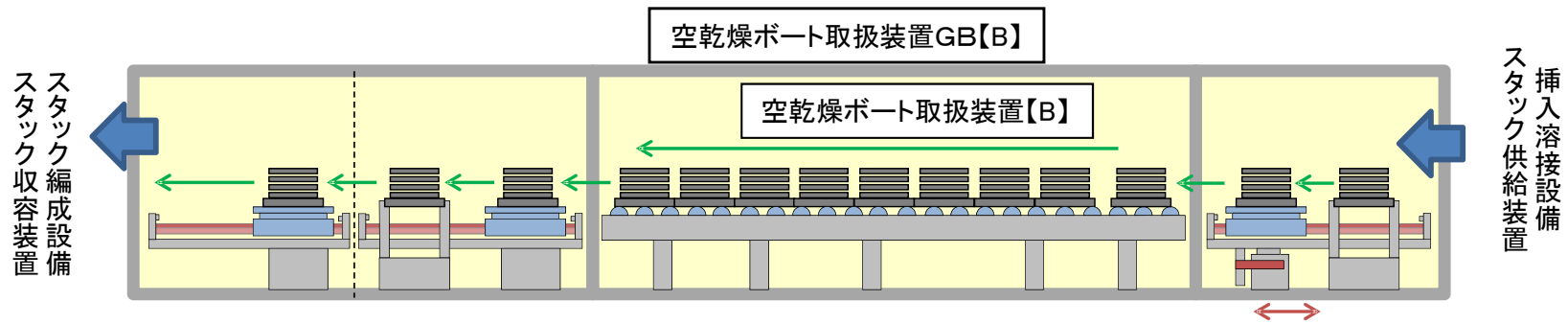
# スタック編成設備 (空乾燥ボート取扱装置)

- 空乾燥ボート取扱装置は、容器をスタック収容装置へ供給する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・グローブボックス  
 ・容器の転倒防止機能  
 ・不燃・難燃材料の使用  
 <異常の拡大防止及び影響緩和>  
 ・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
 ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
 ・火災の感知, 消火

補-1-22-37



【 】は耐震重要度分類  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス

# スタック乾燥設備

- 乾燥ポート供給装置は、スタック編成したペレットを受け入れ、スタック乾燥装置へ供給する。
- スタック乾燥装置は、受け入れたペレットを所定の温度で乾燥する。
- 乾燥ポート取出装置は、乾燥後のペレットをスタック乾燥装置から取り出す。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・誤搬入防止機構

本設備における容器取扱高さ  
(1) 取扱機 約500mm  
(2) 取扱機 約500mm  
(3) 昇降装置 約1600mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計

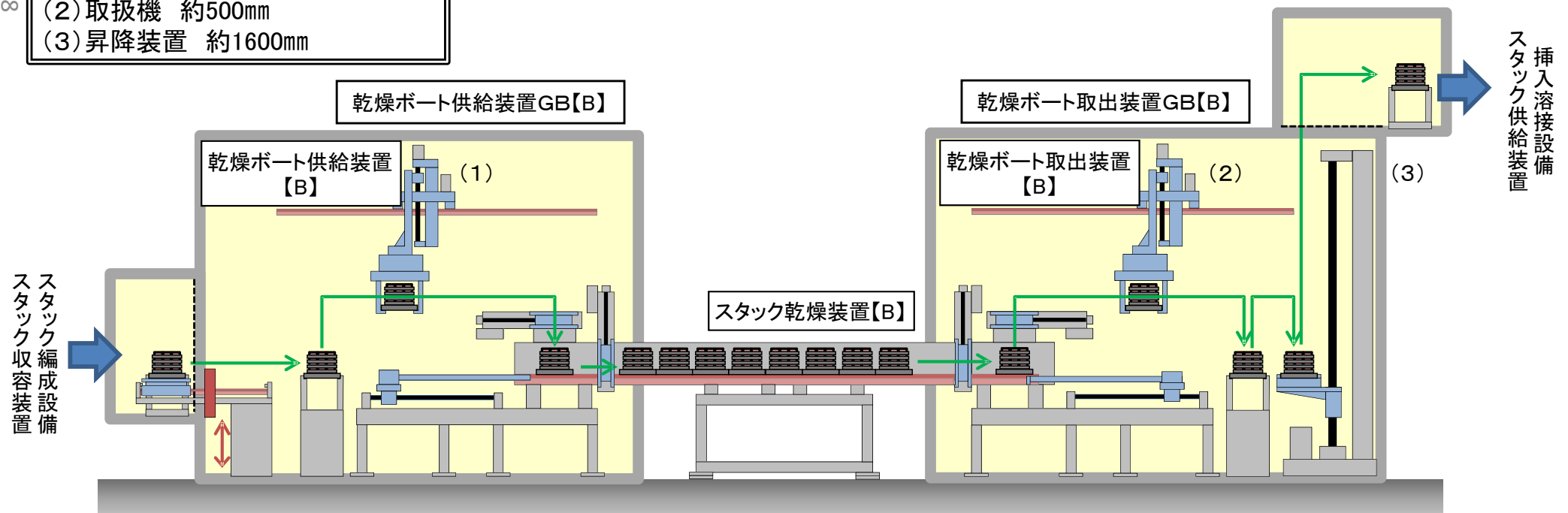
＜異常の発生防止＞

- ・グローブボックス
- ・容器の転倒防止機能
- ・不燃・難燃材料の使用

＜異常の拡大防止及び影響緩和＞

- ・グローブボックスを設置する工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知、消火

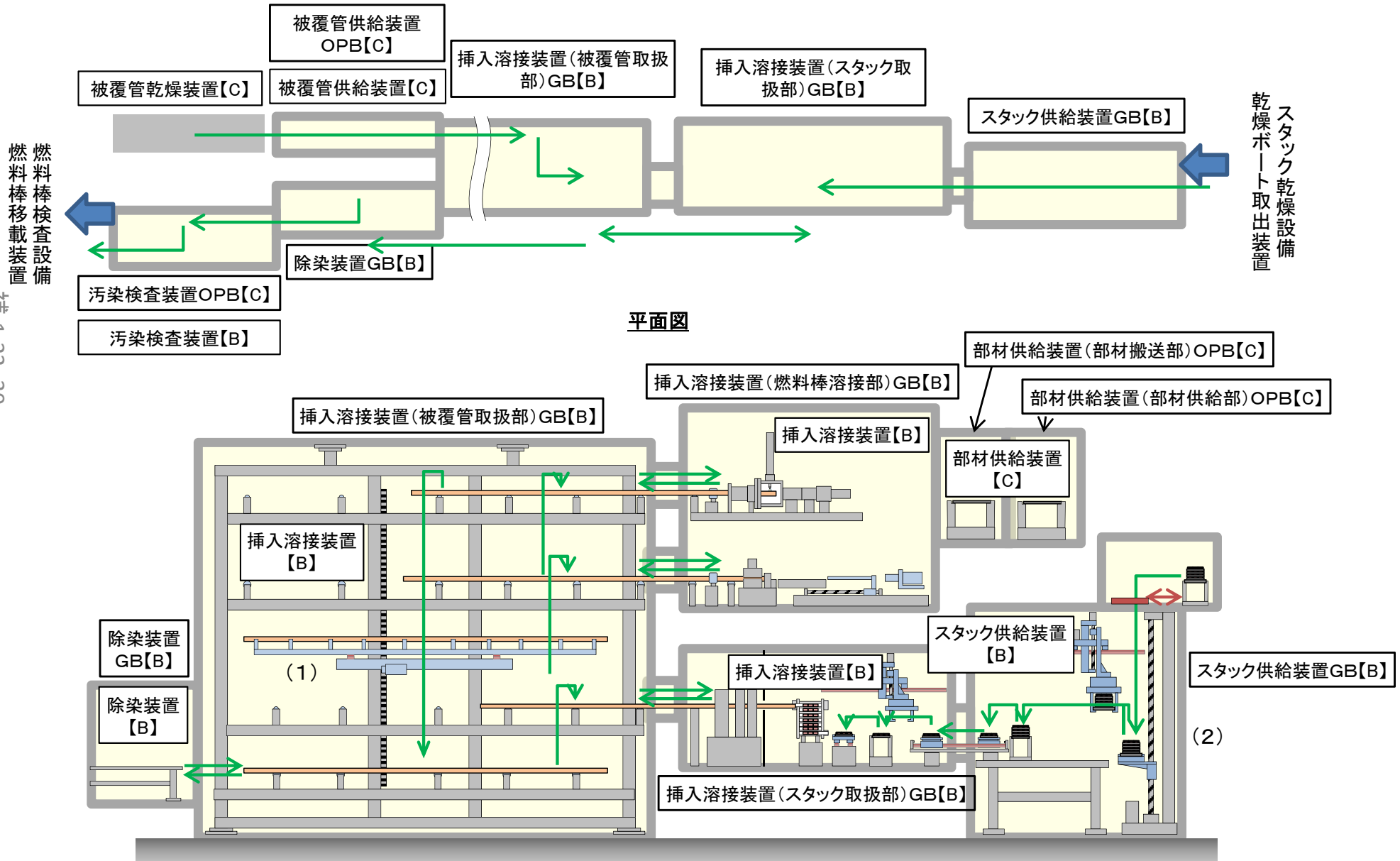
補-1-22-38



【 】は耐震重要度分類

GB:グローブボックス

# 挿入溶接設備



【 】は耐震重要度分類

OPB:オープンポートボックス

GB:グローブボックス

# 挿入溶接設備

- 被覆管乾燥装置は、被覆管を受け入れ、所定の温度で乾燥する。
- 被覆管供給装置は、被覆管乾燥装置から挿入溶接装置へ被覆管を供給する。
- スタック供給装置は、燃料棒加工工程搬送設備により搬送されたペレットを、挿入溶接装置へ供給する。
- 部材供給装置は、上部端栓及びプレナムスプリングを挿入溶接装置へ供給する。
- 挿入溶接装置は、被覆管にペレットを挿入後、プレナムスプリングを挿入し、上部端栓を取り付ける。さらに被覆管と上部端栓を溶接する。
- 除染装置は、MOX燃料棒の除染を行う。
- 汚染検査装置は、MOX燃料棒の汚染検査を行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり

- ・ペレット
- ・燃料棒

本設備における燃料棒取扱高さ

- (1)昇降装置 約2900mm
- (2)昇降装置 約1900mm

スタック供給装置及び挿入溶接装置における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>

- ・グローブボックス
- ・容器取扱い装置の落下防止機構
- ・容器の転倒防止機能
- ・燃料棒を取り扱う装置における落下防止機構
- ・窒素雰囲気、不燃・難燃材料の使用

<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・グローブボックスを設置する工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知、消火

# 燃料棒検査設備

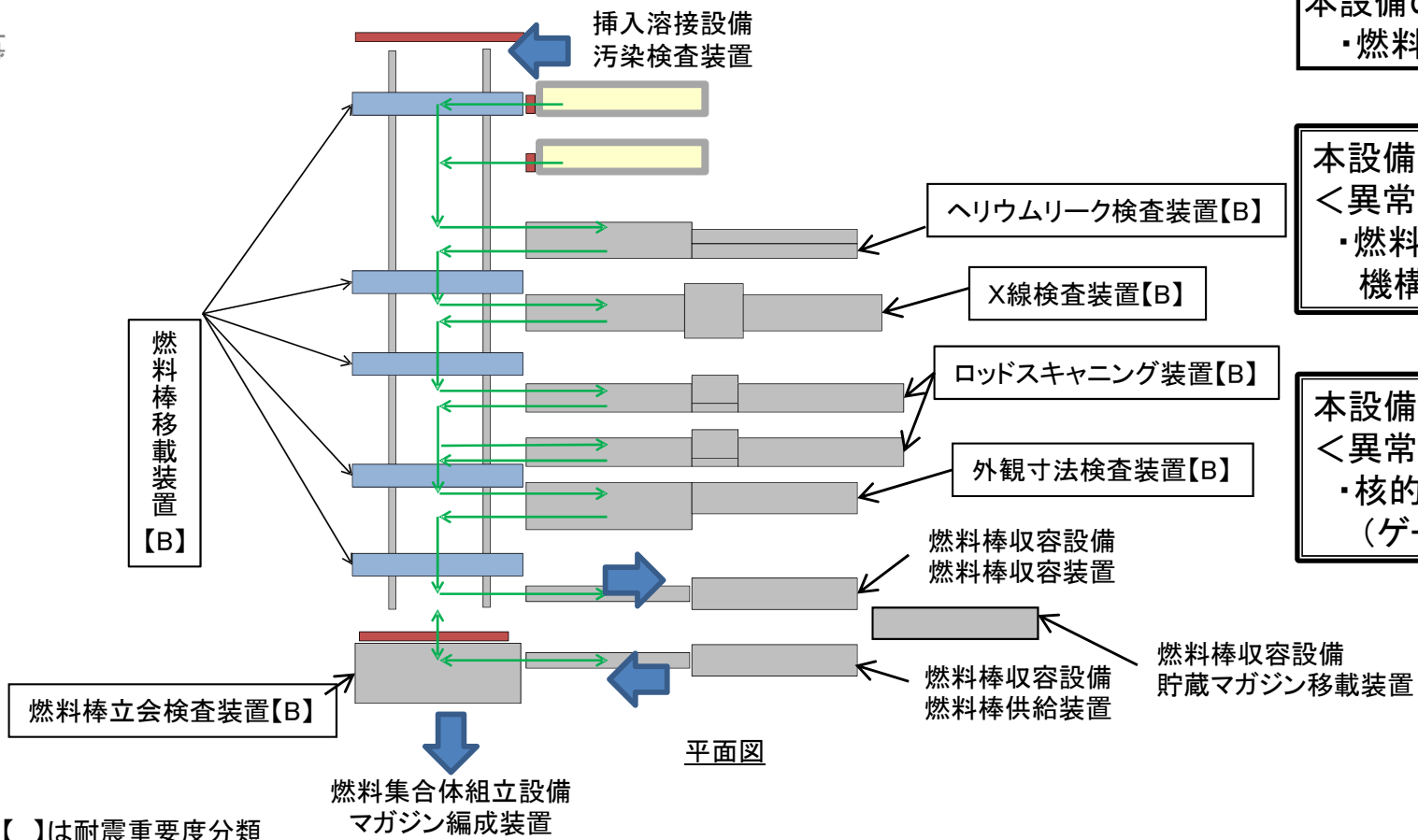
- ヘリウムリーク検査装置は、挿入溶接設備からMOX燃料棒を受け入れ、MOX燃料棒内に密封されているヘリウムのリークがないことを確認する。
- X線検査装置は、MOX燃料棒の溶接部にX線を透過させて撮影し、溶接部の健全性確認を行う。
- ロッドスキャン装置は、MOX燃料棒内部の健全性を放射線計測により確認を行う。
- 外観寸法検査装置は、燃料棒全長等の寸法検査及び遠隔目視による外観検査を行う。
- 燃料棒立会検査装置は、立会検査(燃料棒全長等の寸法検査及び遠隔目視による外観検査)を行う。
- 燃料棒移載装置は、挿入溶接設備から受け入れたMOX燃料棒を各検査装置及び燃料棒収容設備に移載する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・燃料棒

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・燃料棒を取り扱う装置における落下防止機構

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・核的制限値(寸法)の維持機能(ゲート)

補-1-22-41



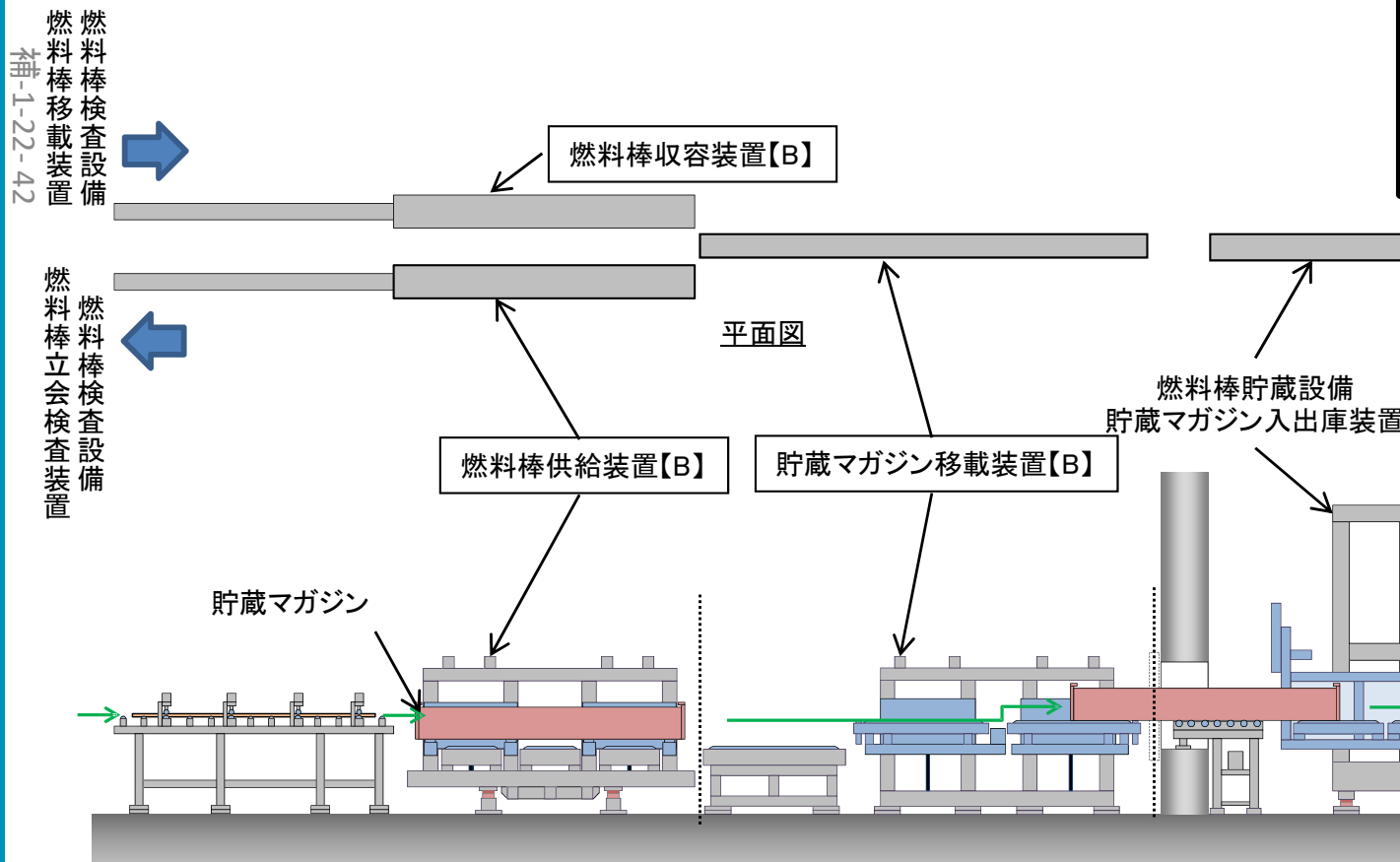
【 B 】は耐震重要度分類

# 燃料棒収容設備

- 燃料棒収容装置は、燃料棒検査設備から受け入れたMOX燃料棒を貯蔵マガジンに収容し、貯蔵マガジン移載装置へと払い出す。
- 燃料棒供給装置は、貯蔵マガジン移載装置から受け入れた貯蔵マガジンからMOX燃料棒及び被覆管を取り出し、燃料棒検査設備へと払い出す。
- 貯蔵マガジン移載装置は、燃料棒収容装置、燃料棒供給装置及び燃料棒貯蔵設備の間で、貯蔵マガジンを移載する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・燃料棒

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・燃料棒を取り扱う装置における落下防止機構



【 】は耐震重要度分類

# 燃料棒加工工程搬送設備 (ペレット保管容器搬送装置)

- ペレット保管容器搬送装置は、ペレット加工工程搬送設備、ペレット検査設備、スタック編成設備及び燃料棒解体設備の間で、容器を搬送する。

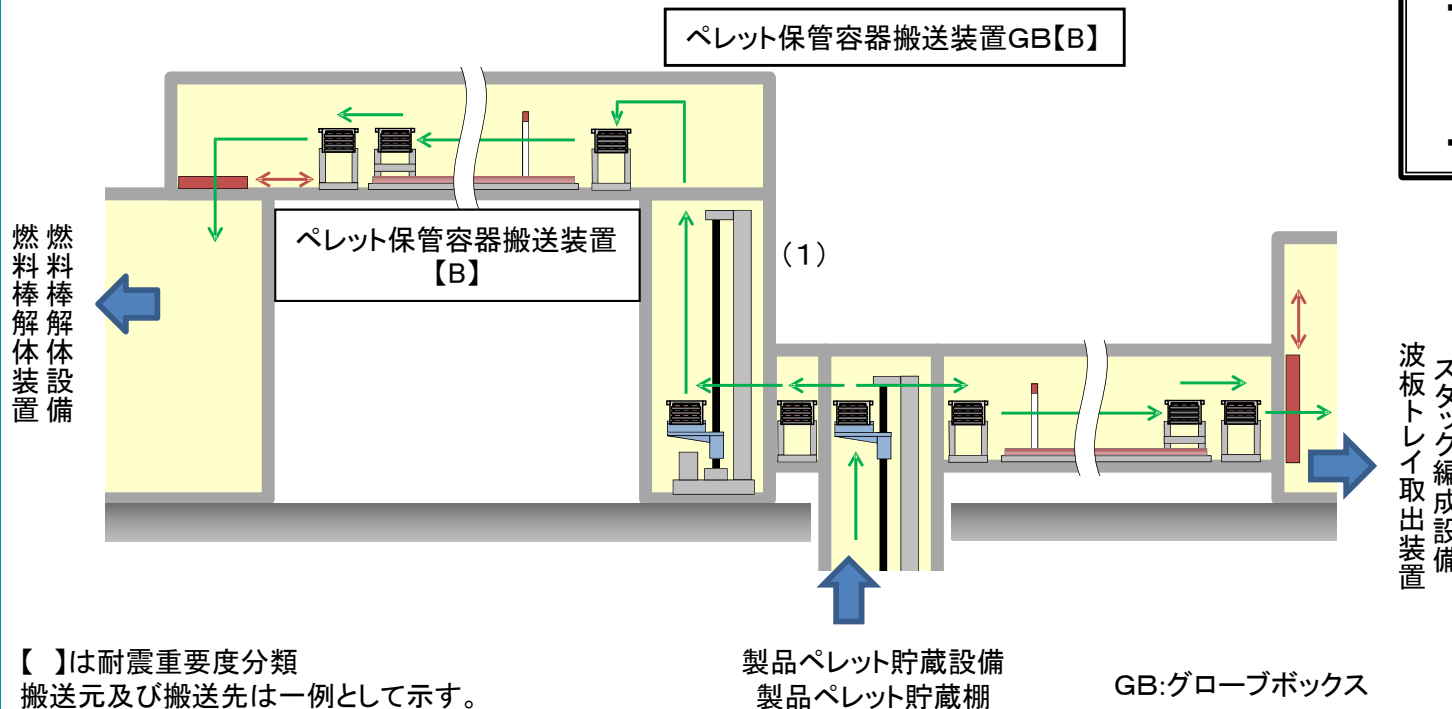
本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・誤搬入防止機構

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約1800mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・ペレット保管容器を取り扱う装置における落下防止機構  
・グローブボックス  
・不燃・難燃材料の使用  
＜異常の拡大防止及び影響緩和＞  
・グローブボックスを設置する工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
・火災の感知、消火

補-1-22-43



# 燃料棒加工工程搬送設備 (乾燥ボート搬送装置)

- 乾燥ボート搬送装置は、スタック編成設備、スタック乾燥設備及び挿入溶接設備の間で、容器を搬送する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞

- ・グローブボックス
- ・容器の転倒防止機能
- ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用

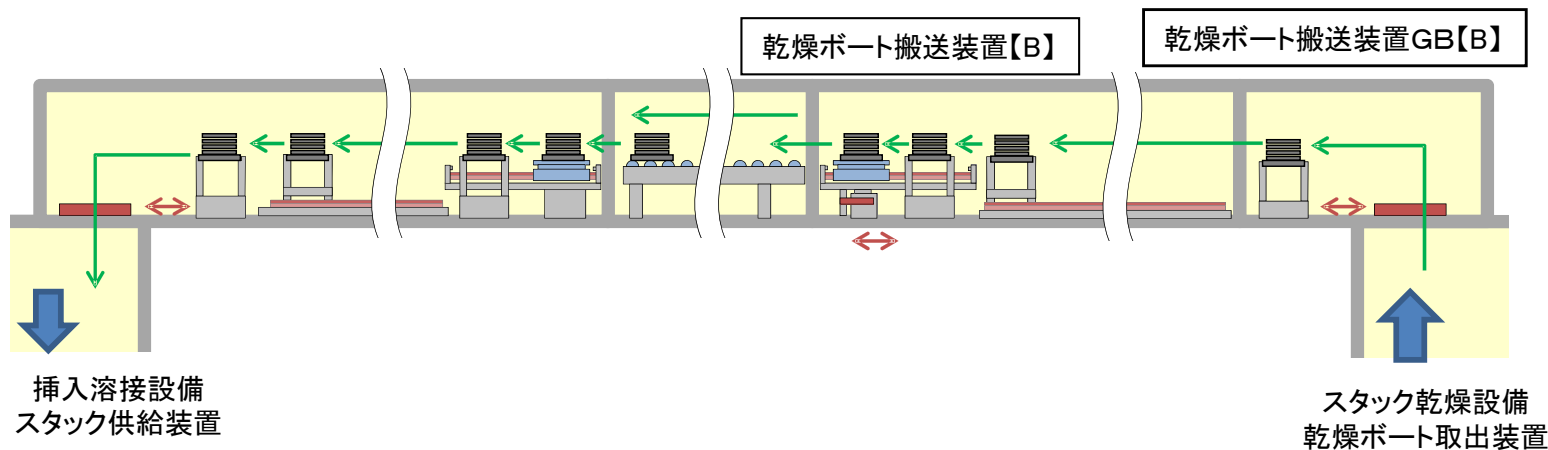
＜異常の拡大防止及び影響緩和＞

- ・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞

- ・誤搬入防止機構

補-1-22-44



【 】は耐震重要度分類  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス



# 燃料棒加工工程搬送設備 (燃料棒搬送装置)

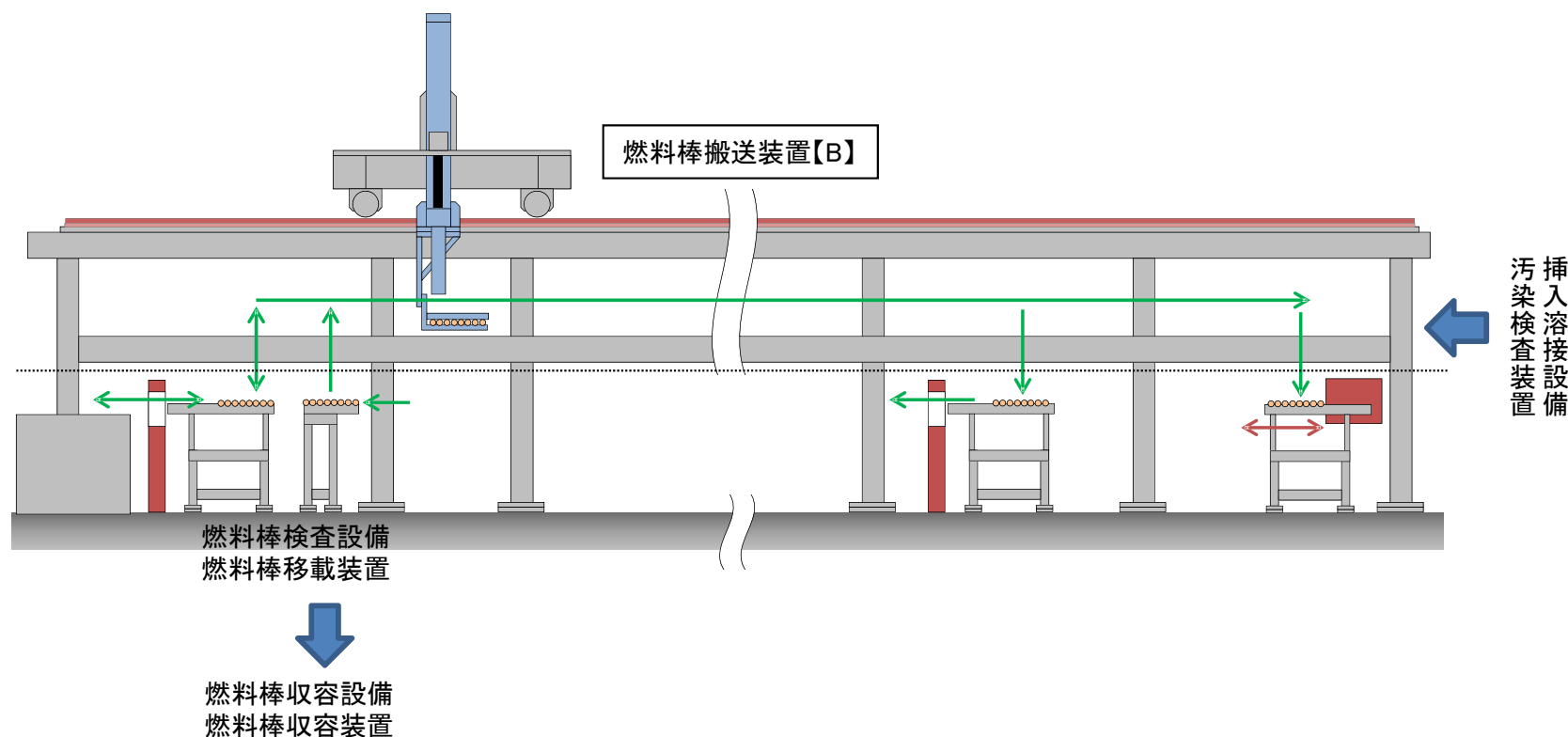
- 燃料棒搬送装置は、挿入溶接設備、燃料棒検査設備及び燃料棒解体設備の間で、MOX燃料棒及び被覆管を搬送する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・燃料棒

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・燃料棒を取り扱う装置における落下防止機構

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・誤搬入防止機構

補-1-22-45



【 】は耐震重要度分類  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

# 組立施設 (燃料集合体組立工程)

# 燃料集合体組立設備

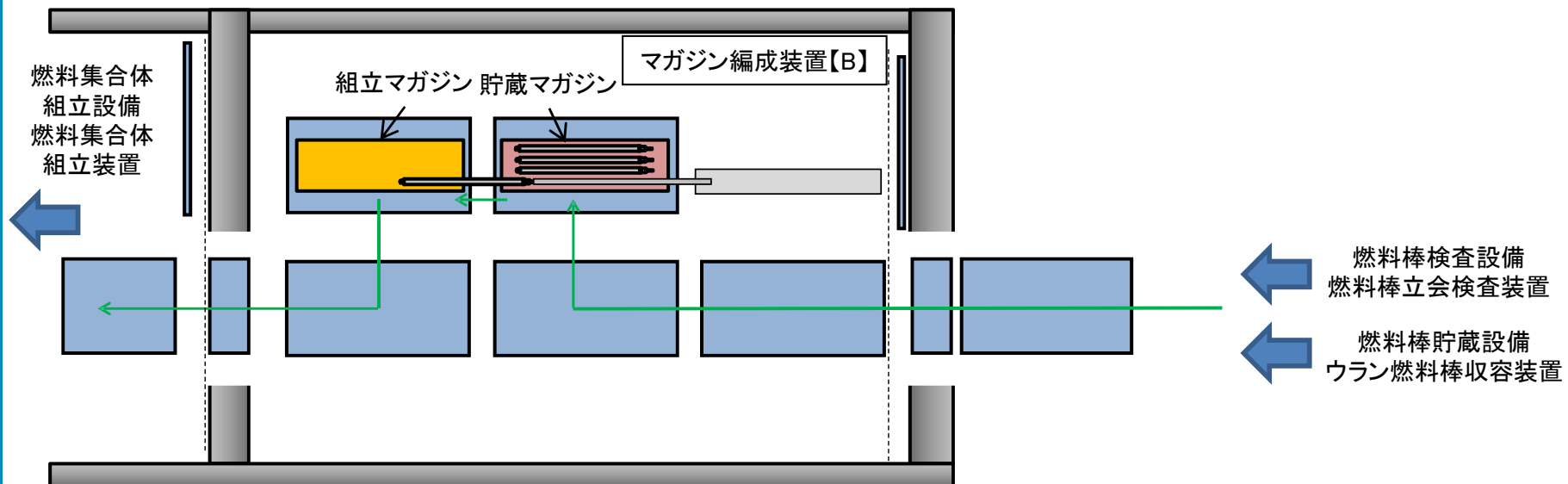
(マガジン編成装置, スケルトン組立装置)

- マガジン編成装置は、燃料棒貯蔵設備から受け入れた貯蔵マガジンから組立マガジンに燃料棒を受け渡す。
- スケルトン組立装置は、燃料集合体組立の準備作業として燃料集合体部材をスケルトンに組み立てる。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・燃料棒

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・燃料棒を取り扱う装置における落下防止機構

補-1-22-47



【 】は耐震重要度分類

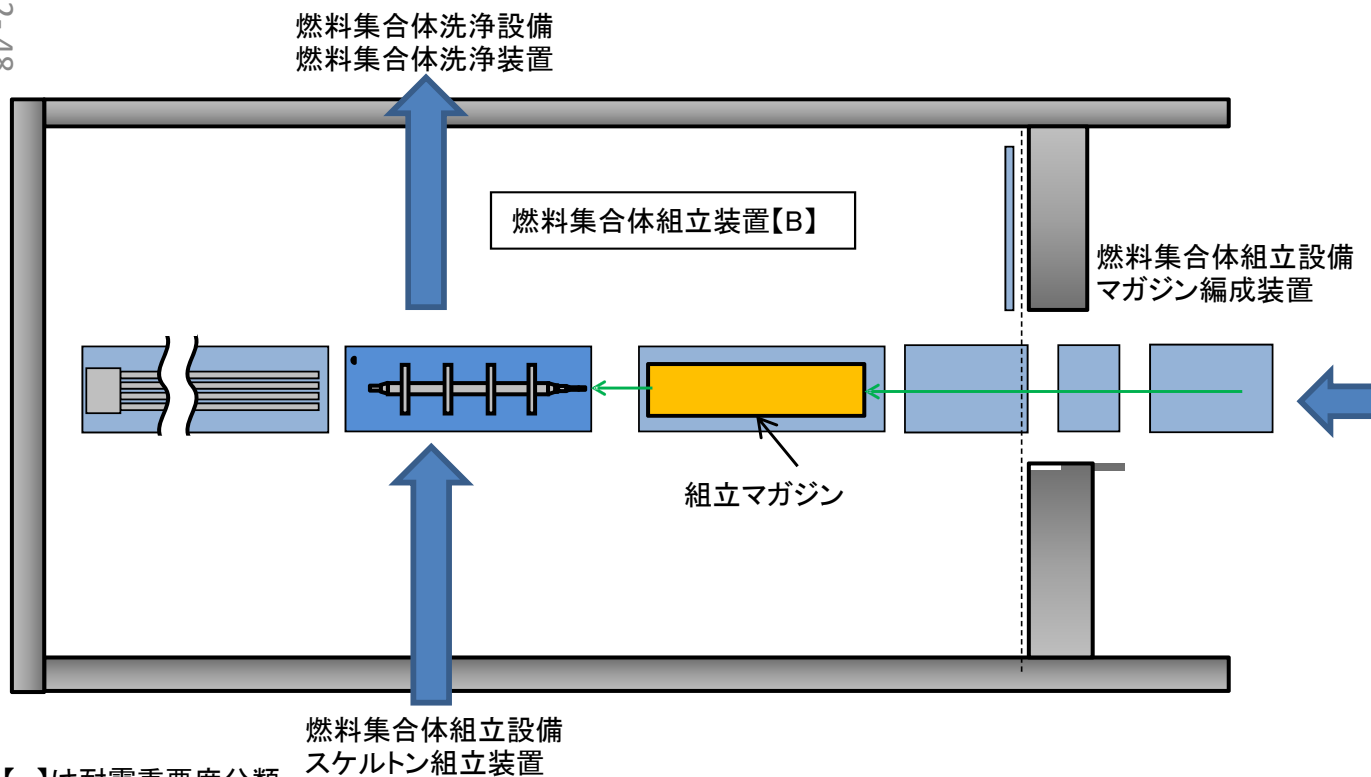
# 燃料集合体組立設備 (燃料集合体組立装置)

- 燃料集合体組立装置は、組立マガジンから燃料棒を引き抜きスケルトンに挿入した後、燃料集合体部材を取り付け、燃料集合体を組み立てる。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・燃料棒

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・燃料棒を取り扱う装置における落下防止機構

補-1-22-48

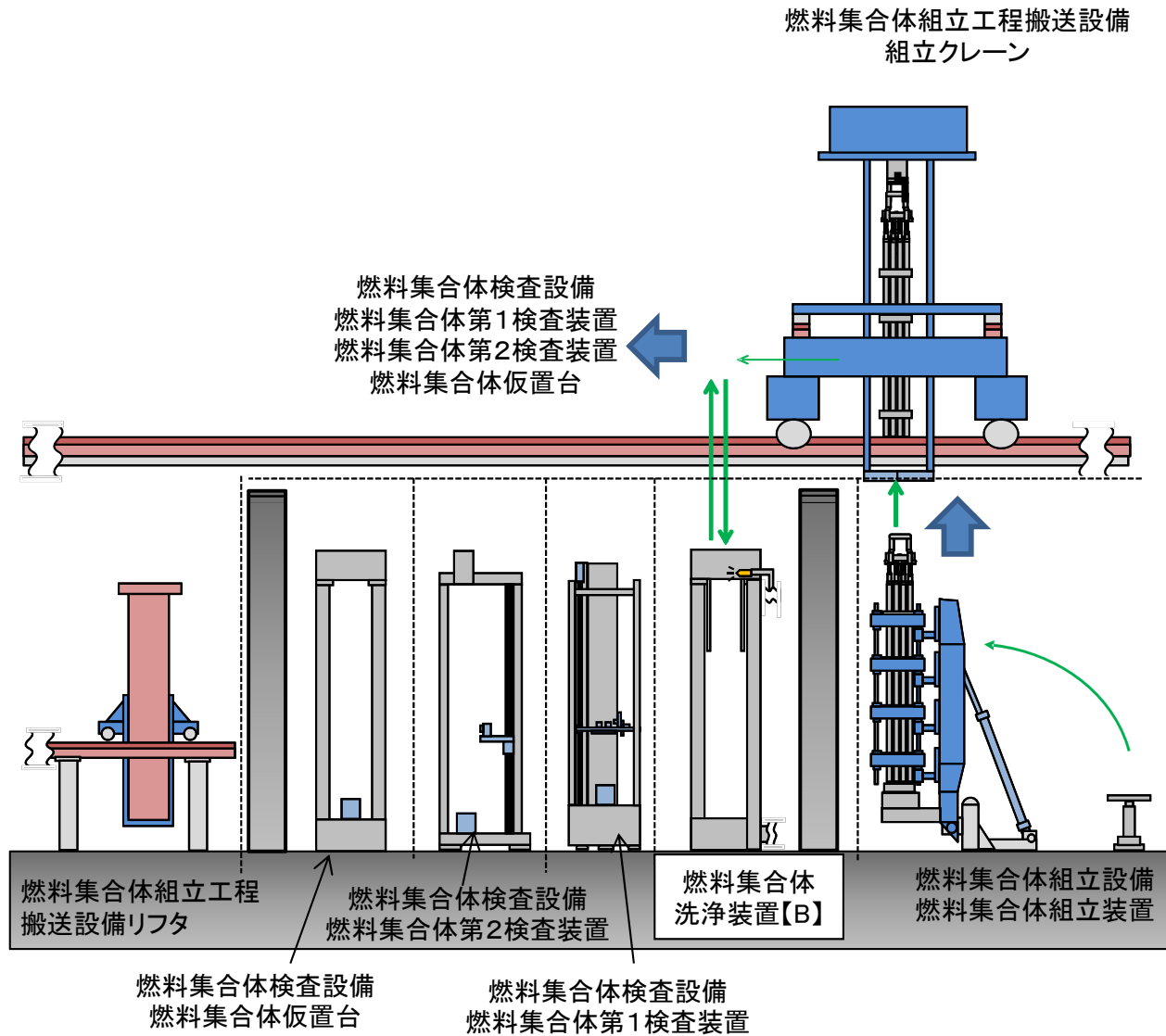


【B】は耐震重要度分類

# 燃料集合体洗淨設備

- 燃料集合体洗淨装置は、燃料集合体に窒素ガスを噴きつけ、燃料集合体の表面を洗淨する。

補-1-22-49



本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・燃料集合体

【 】は耐震重要度分類

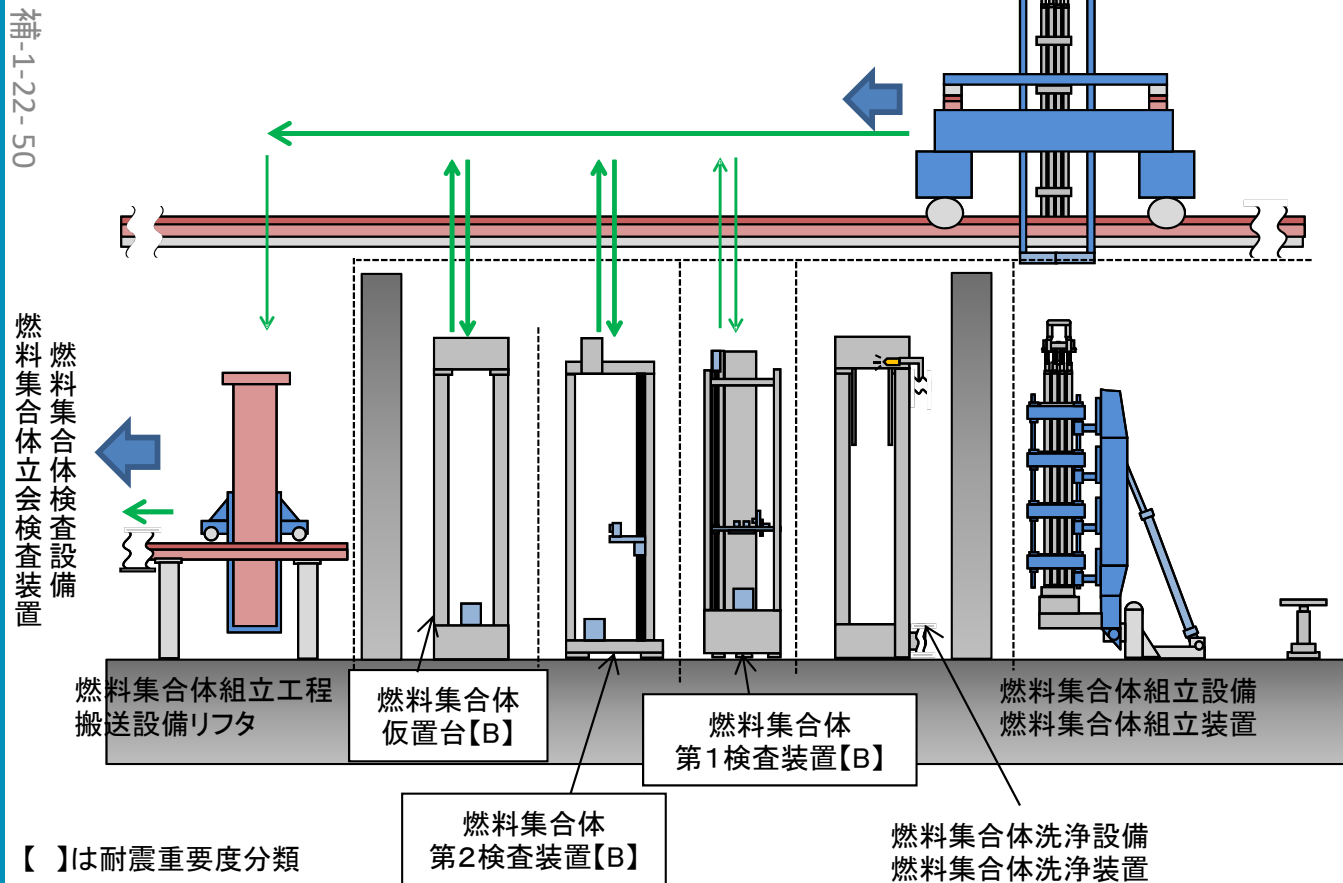
# 燃料集合体検査設備

(燃料集合体第1検査装置, 燃料集合体第2検査装置, 燃料集合体仮置台)

- 燃料集合体第1検査装置は, 燃料集合体の寸法検査等を行う。
- 燃料集合体第2検査装置は, 燃料集合体の外観検査等を行う。
- 燃料集合体仮置台は, 検査前後の燃料集合体を仮置きする。

燃料集合体組立工程搬送設備  
組立クレーン

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・燃料集合体

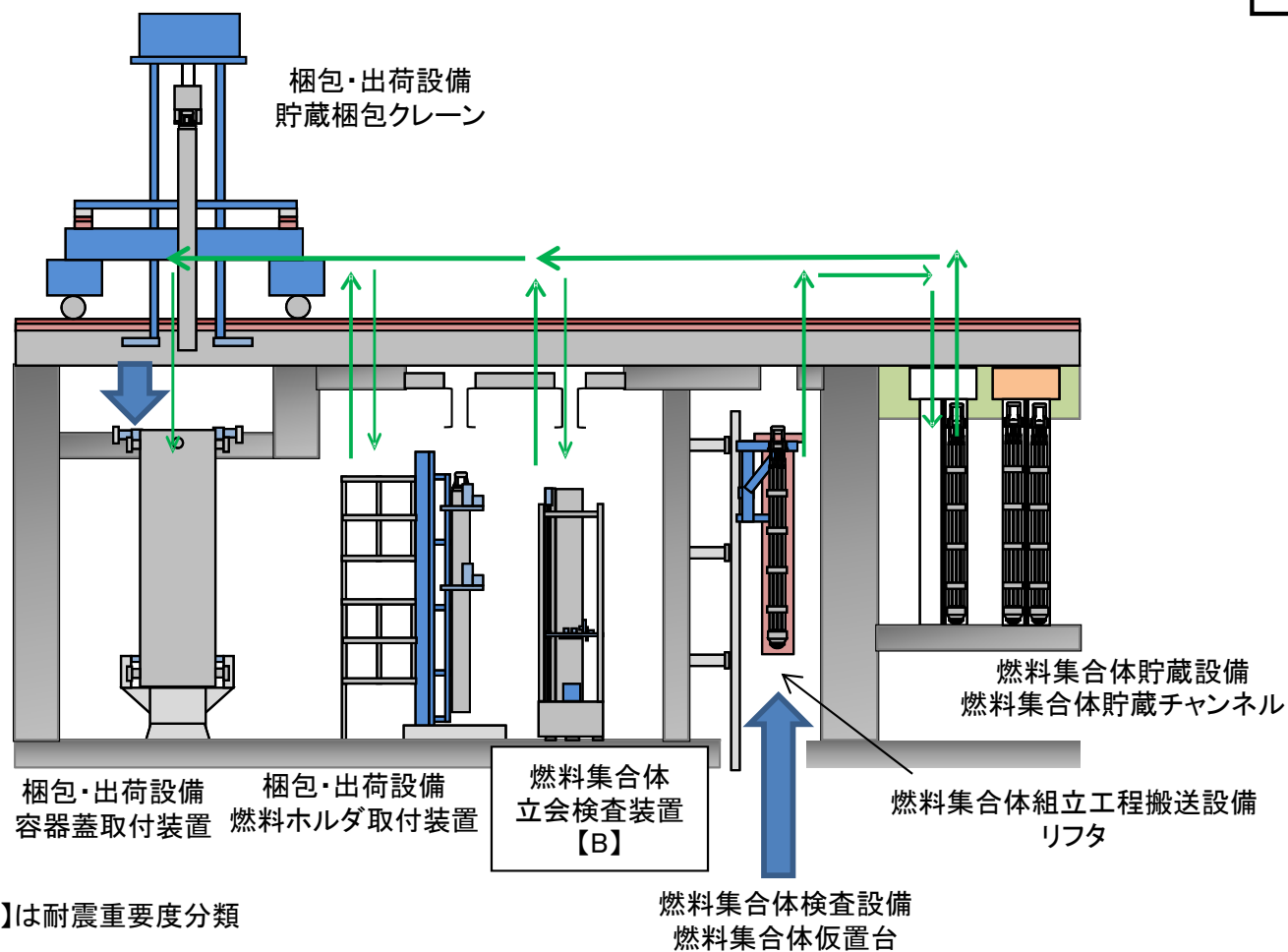


# 燃料集合体検査設備 (燃料集合体立会検査装置)

- 燃料集合体立会検査装置は、燃料集合体を受け入れ、立会検査(寸法及び外観検査)を行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・燃料集合体

補-1-22-51



【B】は耐震重要度分類

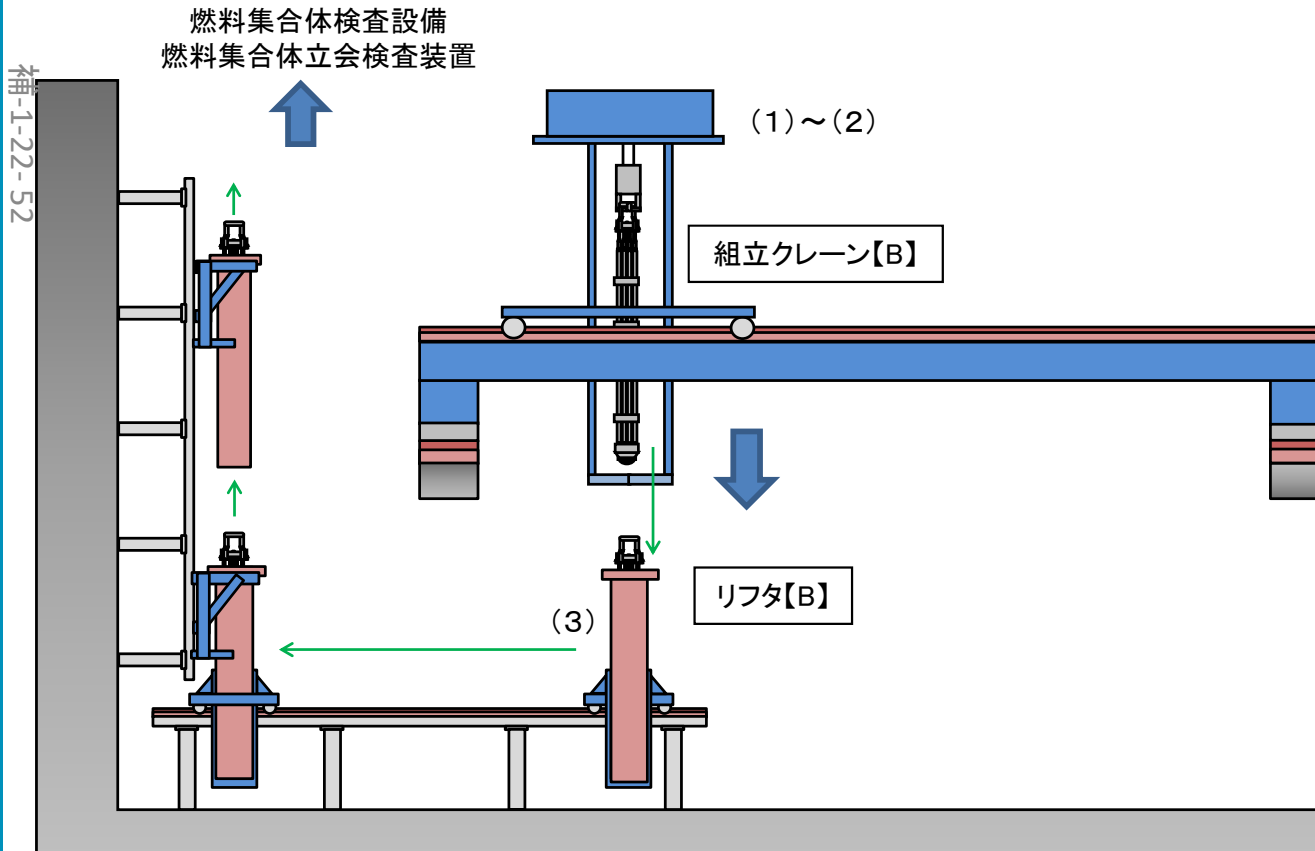
# 燃料集合体組立工程搬送設備

- 組立クレーンは、燃料集合体組立設備，燃料集合体洗浄設備，燃料集合体検査設備及びリフタの間で，燃料集合体を搬送する。
- リフタは，組立クレーンと梱包・出荷設備の間で，燃料集合体の受渡しを行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・燃料集合体

本設備における燃料集合体取扱高さ  
(1)組立クレーン(PWR) 約7100mm  
(2)組立クレーン(BWR) 約7000mm  
(3)リフタ 約9000mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・燃料集合体を取り扱う装置における落下防止機構



【 】は耐震重要度分類  
搬送元及び搬送先は一例として示す。



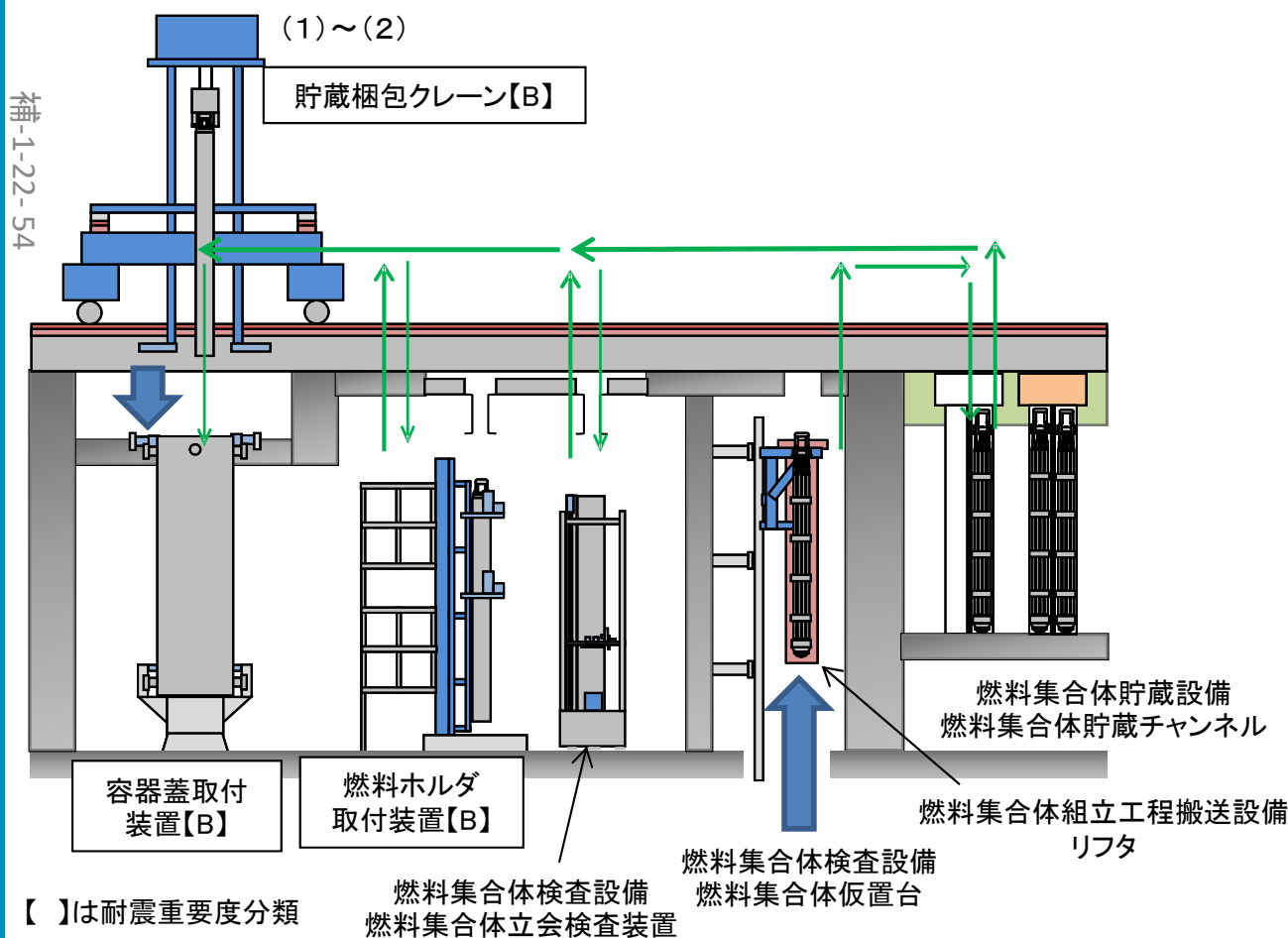
# 組立施設 (梱包・出荷工程)

# 梱包・出荷設備

(貯蔵梱包クレーン, 燃料ホルダ取付装置, 容器蓋取付装置)



- 貯蔵梱包クレーンは、燃料集合体組立設備、燃料集合体検査設備、燃料集合体貯蔵設備、燃料ホルダ取付装置及び容器蓋取付装置の間で、燃料集合体を搬送する。
- 燃料ホルダ取付装置は、BWR燃料集合体に燃料ホルダを取り付ける。
- 容器蓋取付装置は、燃料集合体用輸送容器の垂直固定及び燃料集合体用輸送容器から取り外した蓋等の取り付け及び一時仮置きを行う。



本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・燃料集合体

本設備における燃料集合体取扱高さ  
(1)貯蔵梱包クレーン(PWR) 約1495mm  
(2)貯蔵梱包クレーン(BWR) 約1265mm

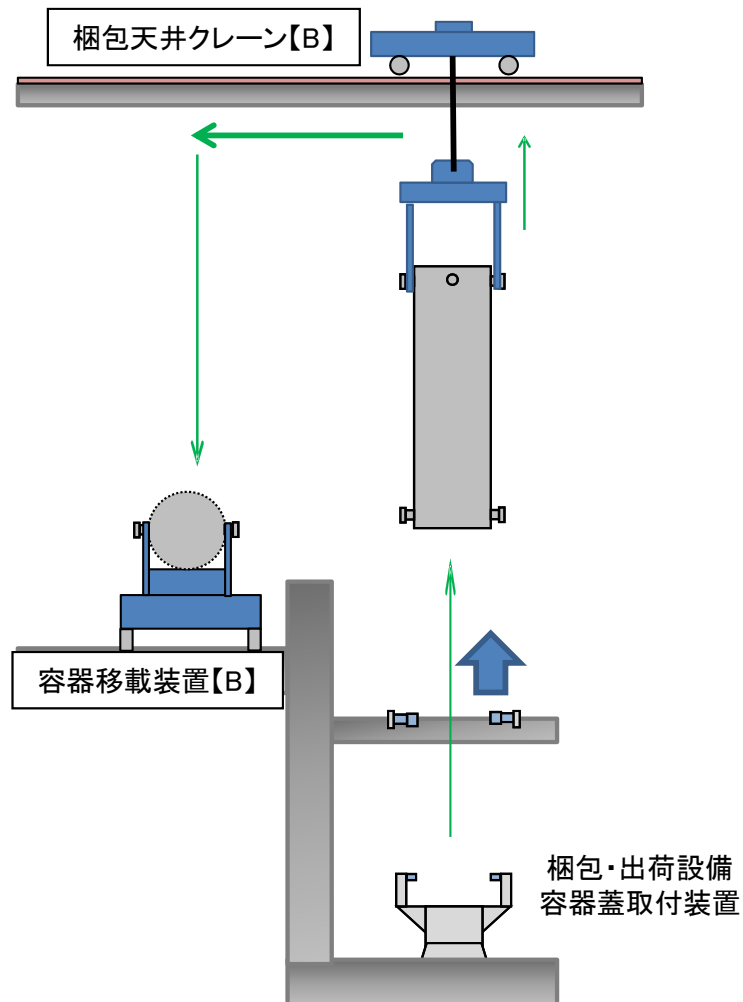
本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・燃料集合体を取り扱う装置における落下  
防止機構

【 】は耐震重要度分類

# 梱包・出荷設備 (梱包天井クレーン, 容器移載装置)

- 梱包天井クレーンは、容器蓋取付装置と容器移載装置の間で、燃料集合体用輸送容器を搬送する。
- 容器移載装置は、貯蔵梱包クレーン室と輸送容器検査室の間で、燃料集合体用輸送容器を搬送する。

補-1-22-55



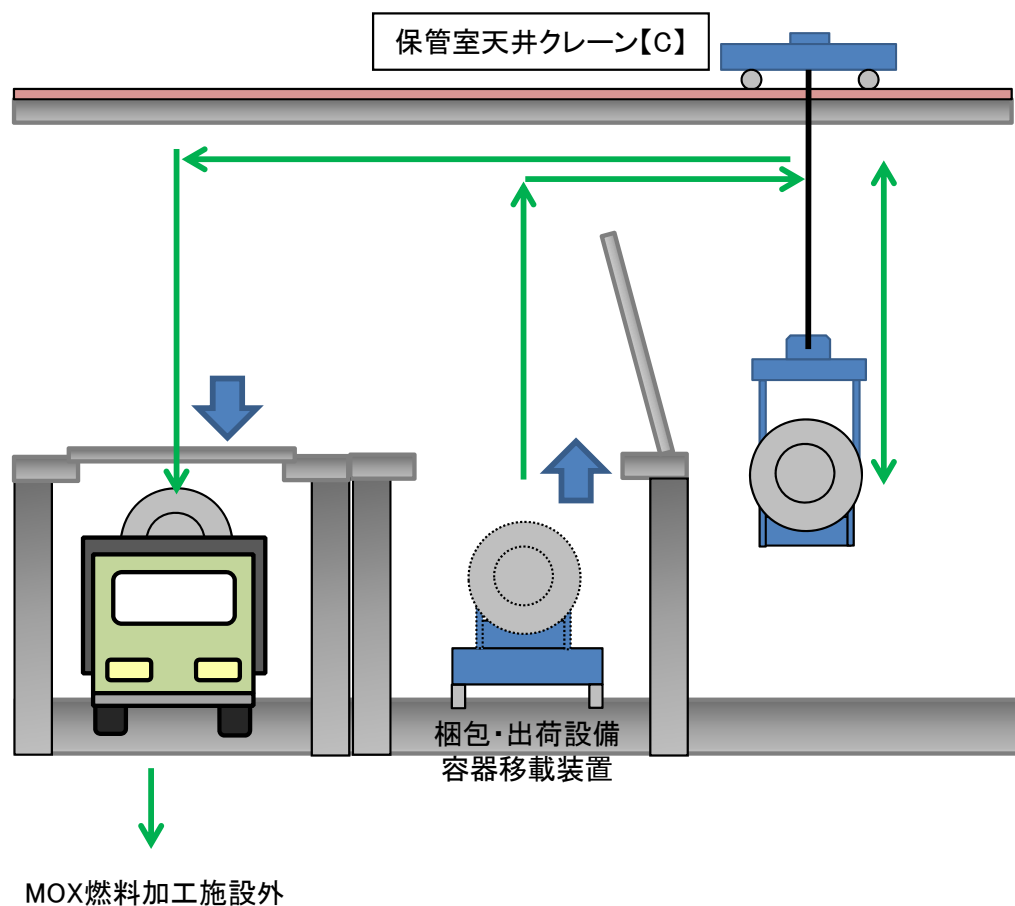
本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・燃料集合体

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・燃料集合体を取り扱う装置における落下防止機構

# 梱包・出荷設備 (保管室天井クレーン)

- 保管室天井クレーンは、輸送容器検査室、輸送容器保管室及び入出庫室の間で、燃料集合体用輸送容器等を搬送する。
- 燃料集合体用輸送容器は、輸送車両の荷台に積載し、加工施設外へ出荷する。

補-1-22-56



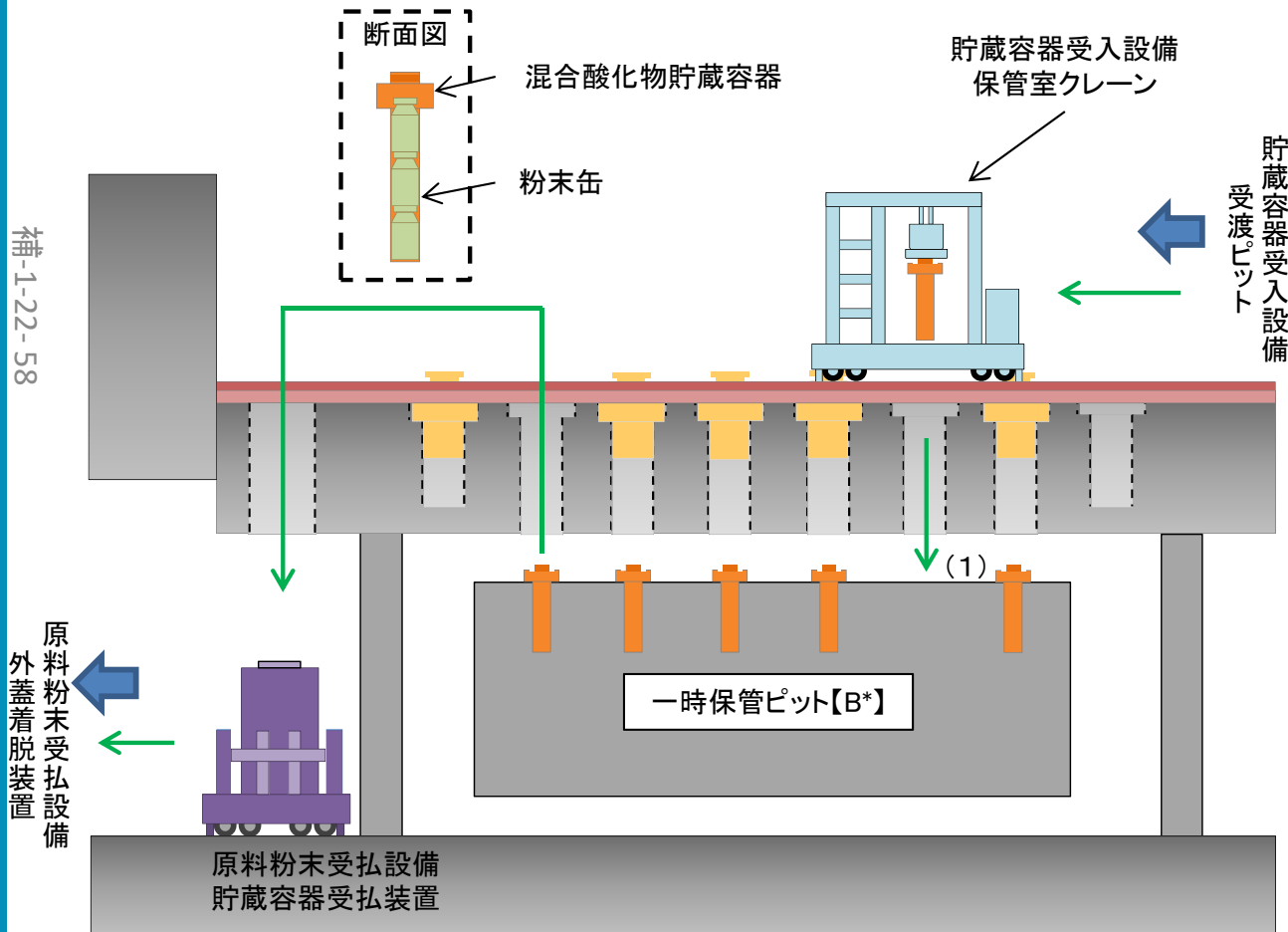
本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・燃料集合体

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・燃料集合体を取り扱う装置における落下防止機構

# 貯蔵施設

# 貯蔵容器一時保管設備

- 一時保管ピットは、混合酸化物貯蔵容器を貯蔵する。



本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・混合酸化物貯蔵容器(蓋あり)

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・混合酸化物貯蔵容器を取り扱う装置における落下防止機構  
・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・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)

【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して過大な変形等が生じないように設計する。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

# 原料MOX粉末缶一時保管設備

- 原料MOX粉末缶一時保管装置は、原料MOX粉末を収納した粉末缶を貯蔵する。
- 原料MOX粉末缶一時保管搬送装置は、原料MOX粉末缶一時保管装置、粉末調整工程搬送設備の間で、粉末缶を搬送する。

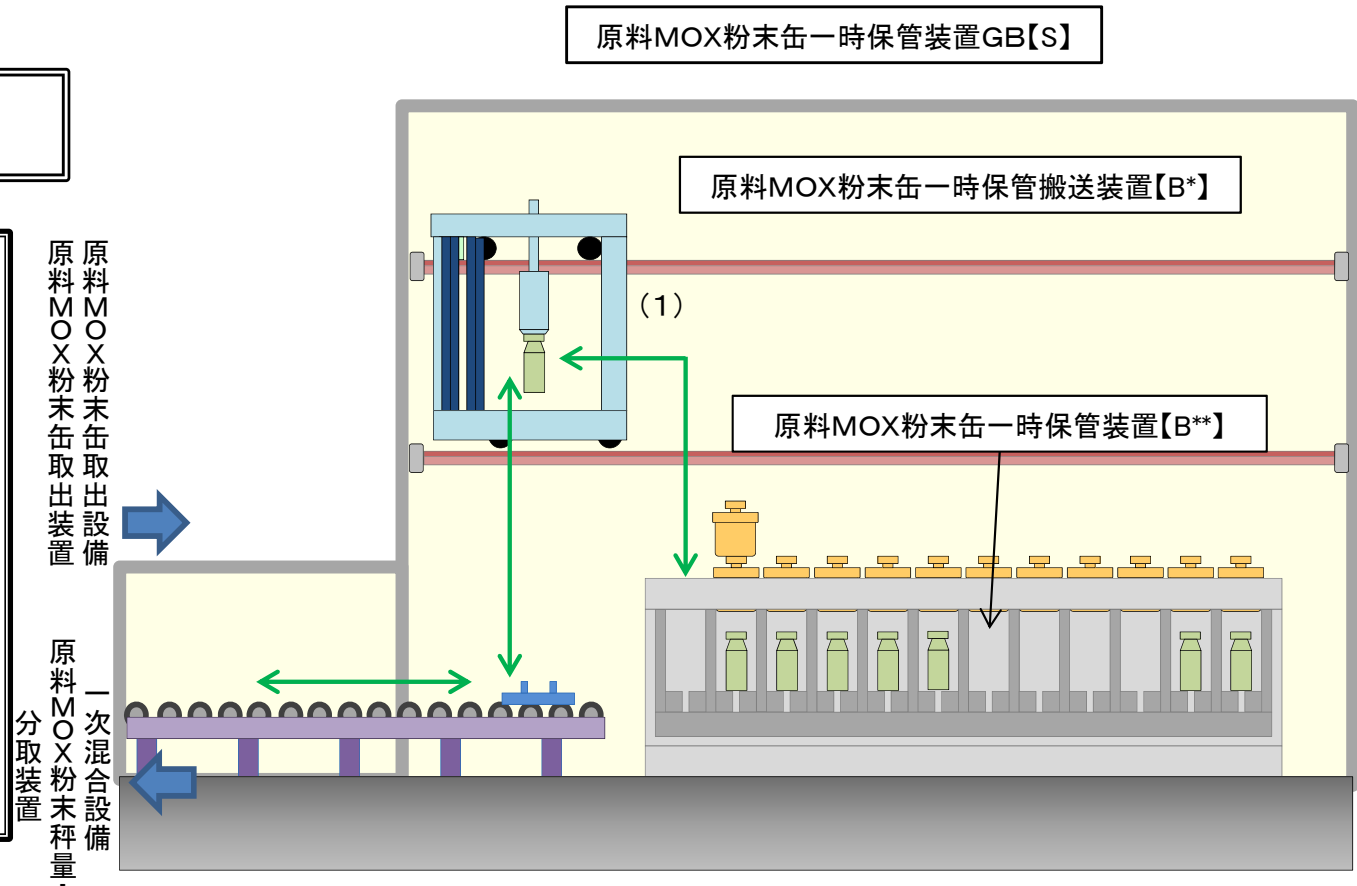
本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(MOX粉末缶蓋あり)

本設備における粉末缶取扱高さ  
(1)取扱機 約1000mm

補-1-22-59

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・グローブボックス  
 ・容器取扱い装置における落下防止機構  
 ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料に使用  
 <異常の拡大防止及び影響緩和>  
 ・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
 ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
 ・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・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)



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

\*\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して過大な変形等が生じないように設計する。

搬送元及び搬送先は一例として示す。

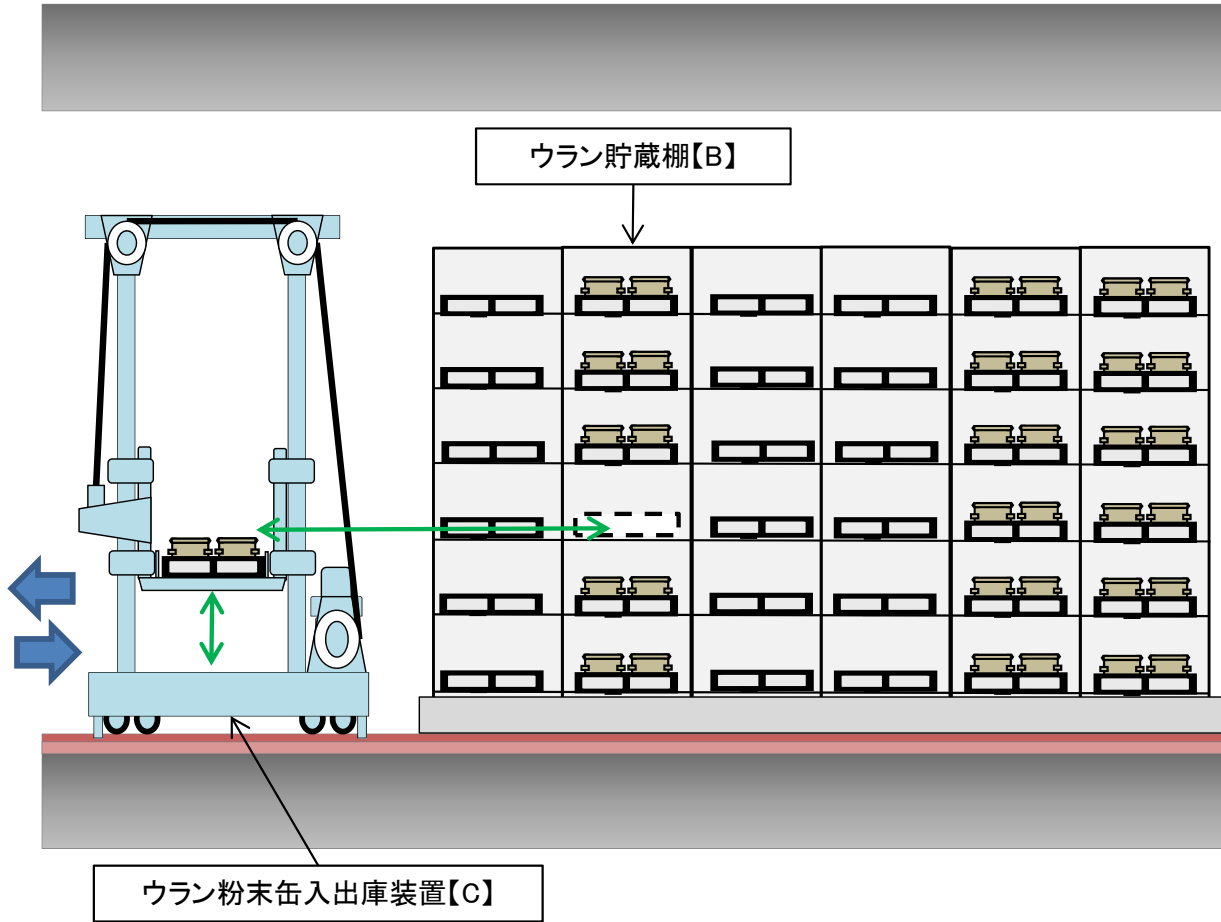
# ウラン貯蔵設備

- ウラン貯蔵棚は、原料ウラン粉末を貯蔵する。
- ウラン粉末缶入出庫装置は、ウラン貯蔵棚とウラン受入設備の間で、ウラン粉末缶の受渡しを行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ウラン粉末

機-1-22-60

ウラン粉末受入設備  
ウラン粉末缶入出庫装置

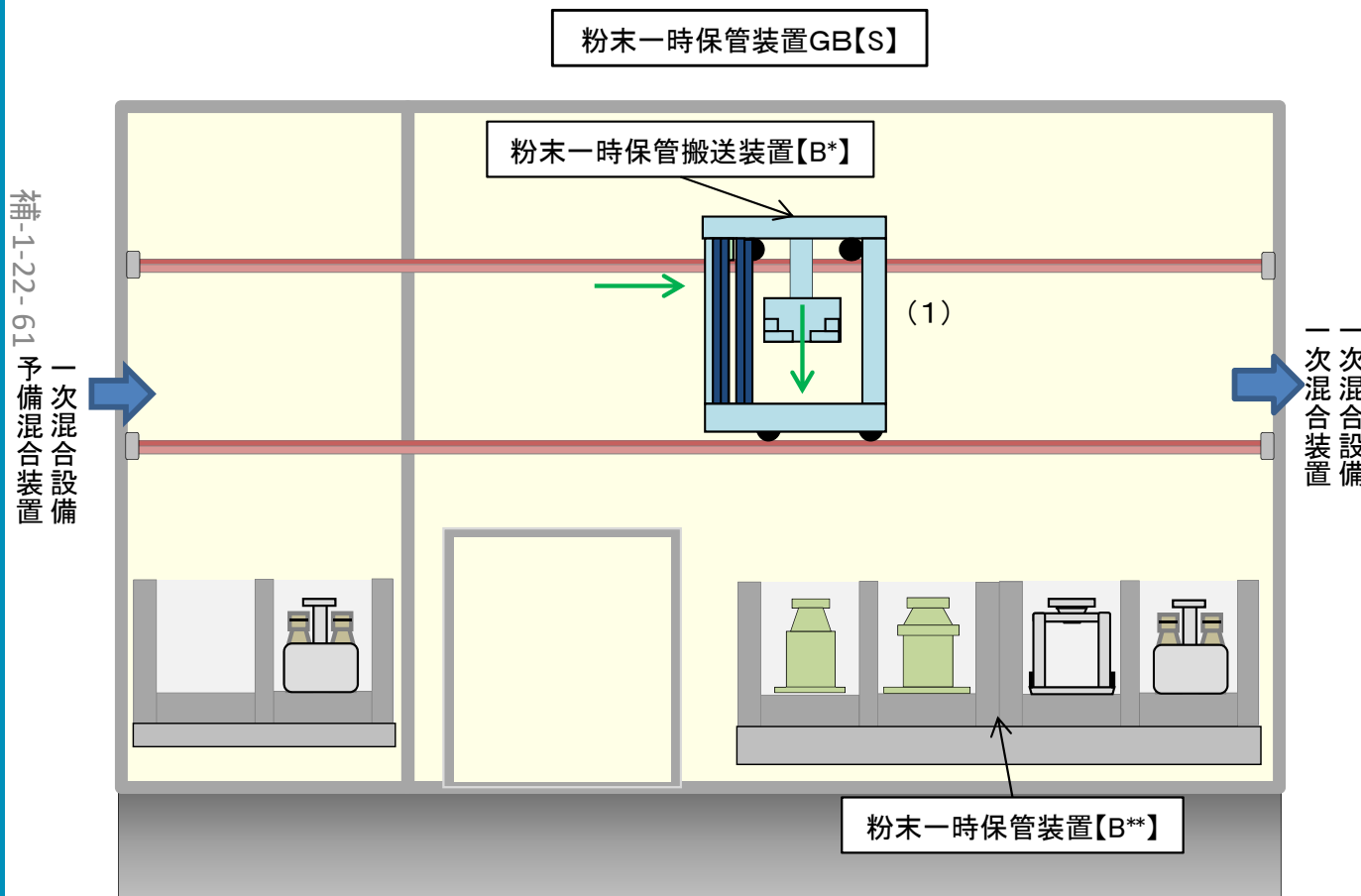


【 】は耐震重要度分類  
搬送元及び搬送先は一例として示す。



# 粉末一時保管設備

- 粉末一時保管装置は、各粉末を貯蔵する。
- 粉末一時保管搬送装置は、粉末一時保管装置と粉末調整工程搬送設備の間で、容器を搬送する。



GB:グローブボックス

【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

\*\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して過大な変形等が生じないように設計する。

搬送元及び搬送先は一例として示す。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり

- ・MOX粉末(容器蓋あり)

本設備における容器取扱高さ

(1) 粉末一時保管搬送装置 約800mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・グローブボックス
- ・容器取扱い装置における落下防止機構
- ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料に使用

<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・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)

# ペレット一時保管設備

- ペレット一時保管棚は、ペレットを貯蔵する。
- 焼結ボート入出庫装置は、ペレット一時保管棚と焼結ボート受渡装置の間で、容器の移動を行う。
- 焼結ボート受渡装置は、焼結ボート入出庫装置から容器を受け取り、ペレット加工工程搬送設備へ受け渡す。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

本設備における容器取扱高さ  
(1) 焼結ボート入出庫装置 約2600mm

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・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)

本設備における閉じ込めに関わる安全設計

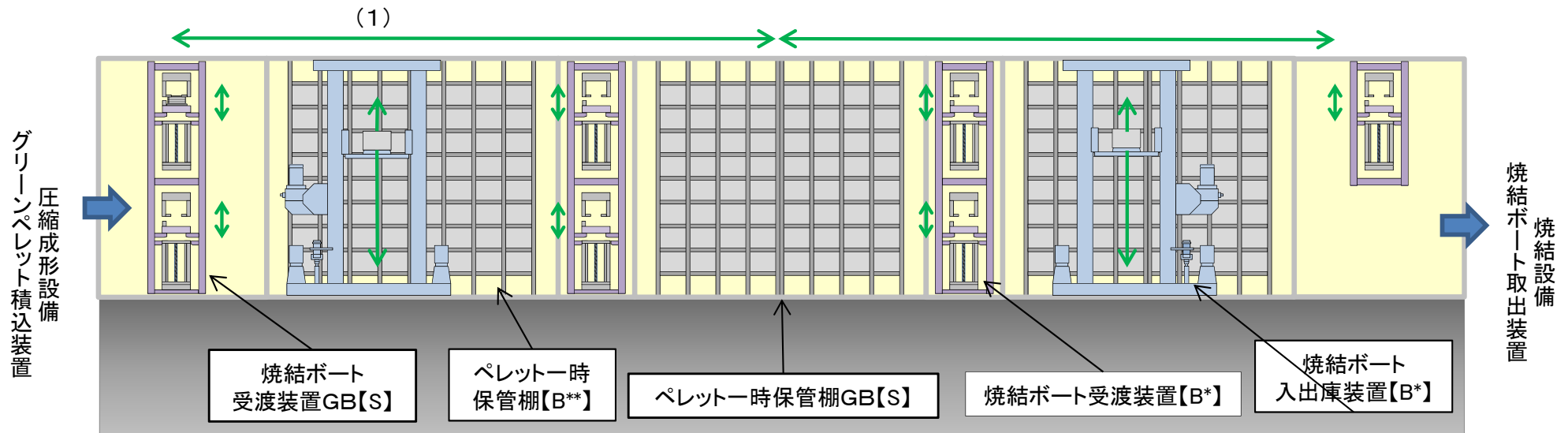
＜異常の発生防止＞

- ・グローブボックス
- ・容器取扱い装置における落下防止機構
- ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料に使用

＜異常の拡大防止及び影響緩和＞

- ・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知, 消火

補-1-22-62



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

\*\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して過大な変形等が生じないように設計する。

搬送元及び搬送先は一例として示す。

# スクラップ貯蔵設備

- スクラップ貯蔵棚は、研削粉、CS粉末、RS粉末、CSペレット及びRSペレットを貯蔵する。
- スクラップ保管容器入出庫装置は、スクラップ貯蔵棚とスクラップ保管容器受渡装置の間で、容器の移動を行う。
- スクラップ保管容器受渡装置は、スクラップ保管容器入出庫装置から容器を受け取り、ペレット加工工程搬送設備へ受け渡す。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋あり)

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・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)

本設備における容器取扱高さ  
(1)スクラップ保管容器入出庫装置  
約2600mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計

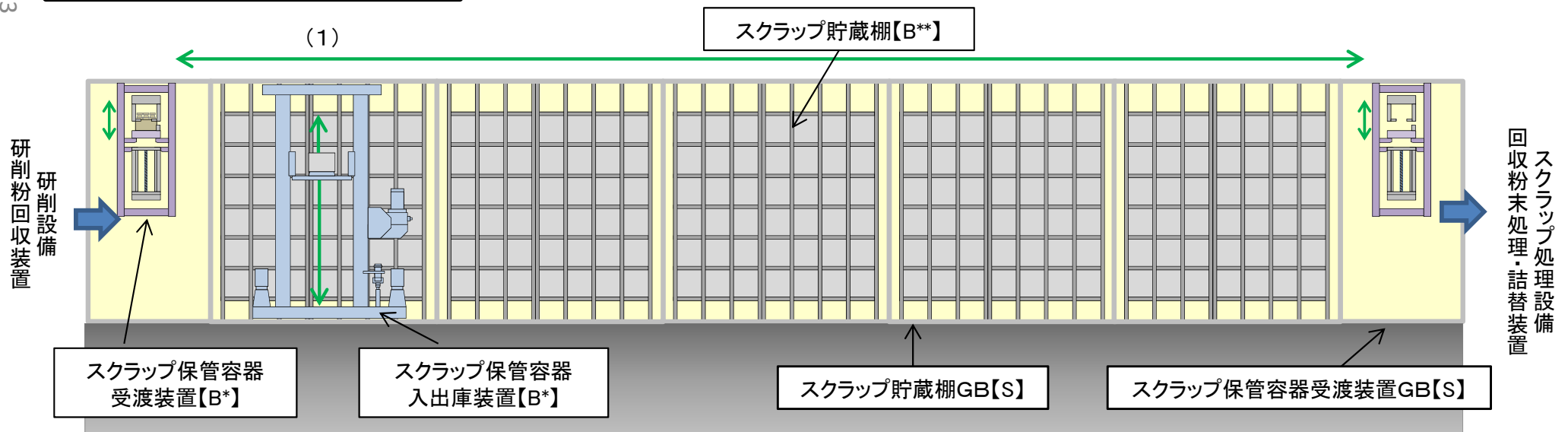
＜異常の発生防止＞

- ・グローブボックス
- ・容器取扱い装置における落下防止機構
- ・窒素雰囲気、不燃・難燃材料の使用

＜異常の拡大防止及び影響緩和＞

- ・グローブボックスを設置する工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知、消火

補-1-22-63



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

\*\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して過大な変形等が生じないように設計する。

搬送元及び搬送先は一例として示す。

# 製品ペレット貯蔵設備

- 製品ペレット貯蔵棚は、検査を終了したペレットを貯蔵する。
- ペレット保管容器入出庫装置は、製品ペレット貯蔵棚とペレット保管容器受渡装置の間で、容器の移動を行う。
- ペレット保管容器受渡装置は、ペレット保管容器入出庫装置から容器を受け取り、ペレット加工工程搬送設備へ受け渡す。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

本設備における容器取扱高さ  
(1)ペレット容器入出庫装置 約2600mm

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・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)

本設備における閉じ込めに関わる安全設計

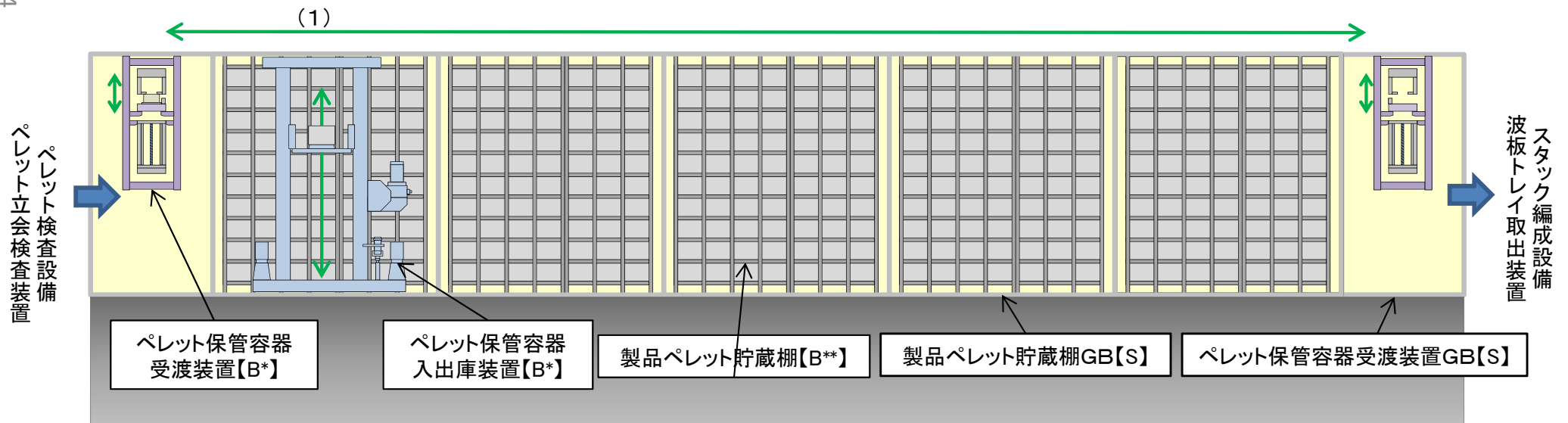
＜異常の発生防止＞

- ・取り扱うグローブボックス
- ・容器取扱い装置における落下防止機構
- ・不燃・難燃材料の使用

＜異常の拡大防止及び影響緩和＞

- ・グローブボックスを設置する工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知、消火

機-1-22-64



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

\*\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して過大な変形等が生じないように設計する。

搬送元及び搬送先は一例として示す。

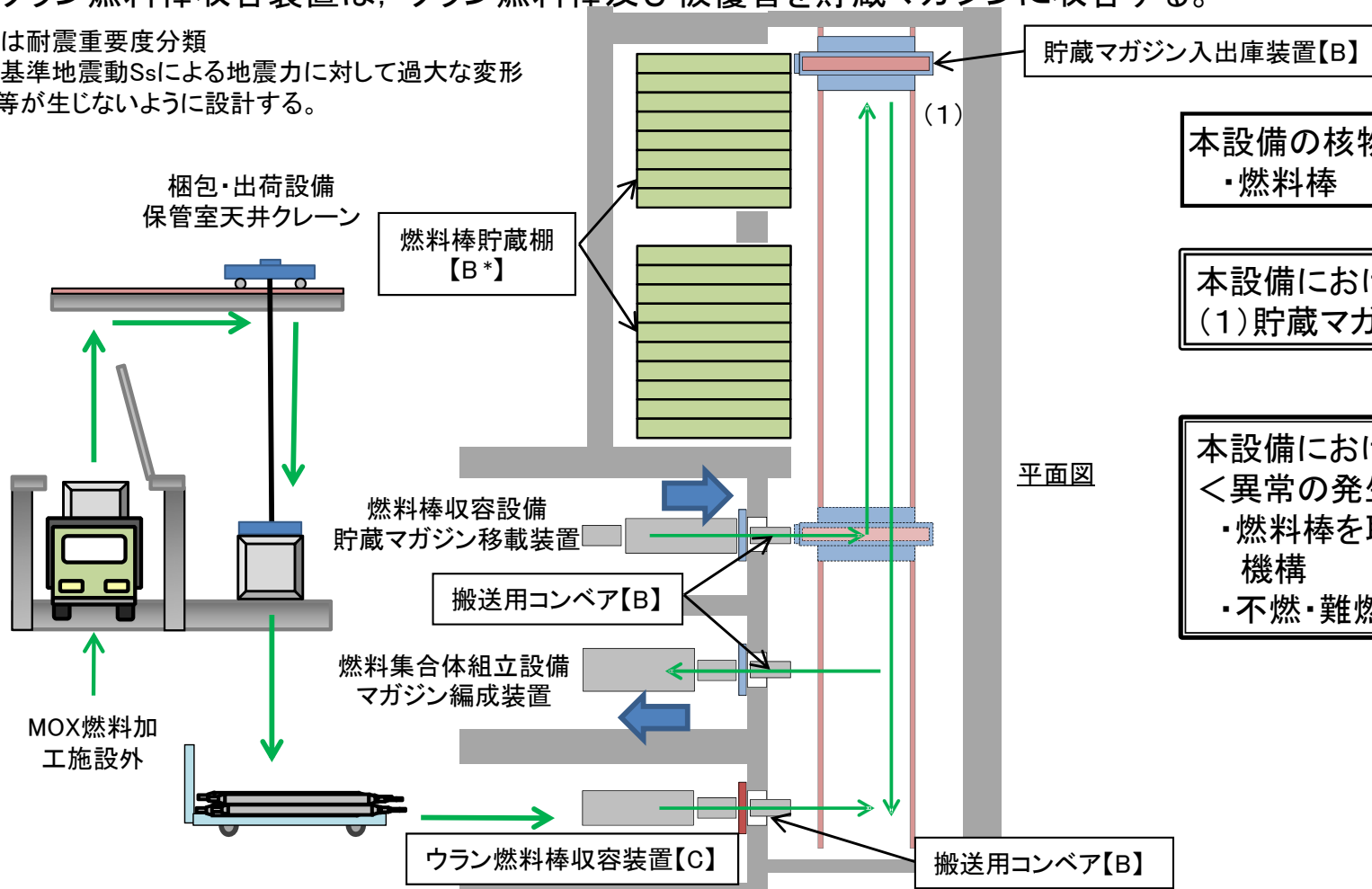
# 燃料棒貯蔵設備

- 燃料棒貯蔵棚は、貯蔵マガジンを貯蔵する。
- 貯蔵マガジン入出庫装置は、搬送用コンベアと燃料棒貯蔵棚の間で、貯蔵マガジンを搬送する。
- 搬送用コンベアは、燃料棒収容設備、貯蔵マガジン入出庫装置、ウラン燃料棒収容装置及び燃料集合体組立設備の間で、貯蔵マガジンを搬送する。
- 加工施設外からウラン燃料棒を収納したウラン燃料棒用輸送容器を受け入れ、ウラン燃料棒を取り出し、ウラン燃料棒収容装置へ払い出す。
- ウラン燃料棒収容装置は、ウラン燃料棒及び被覆管を貯蔵マガジンに収容する。

【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動Ss1による地震力に対して過大な変形等が生じないように設計する。

補-1-22-65



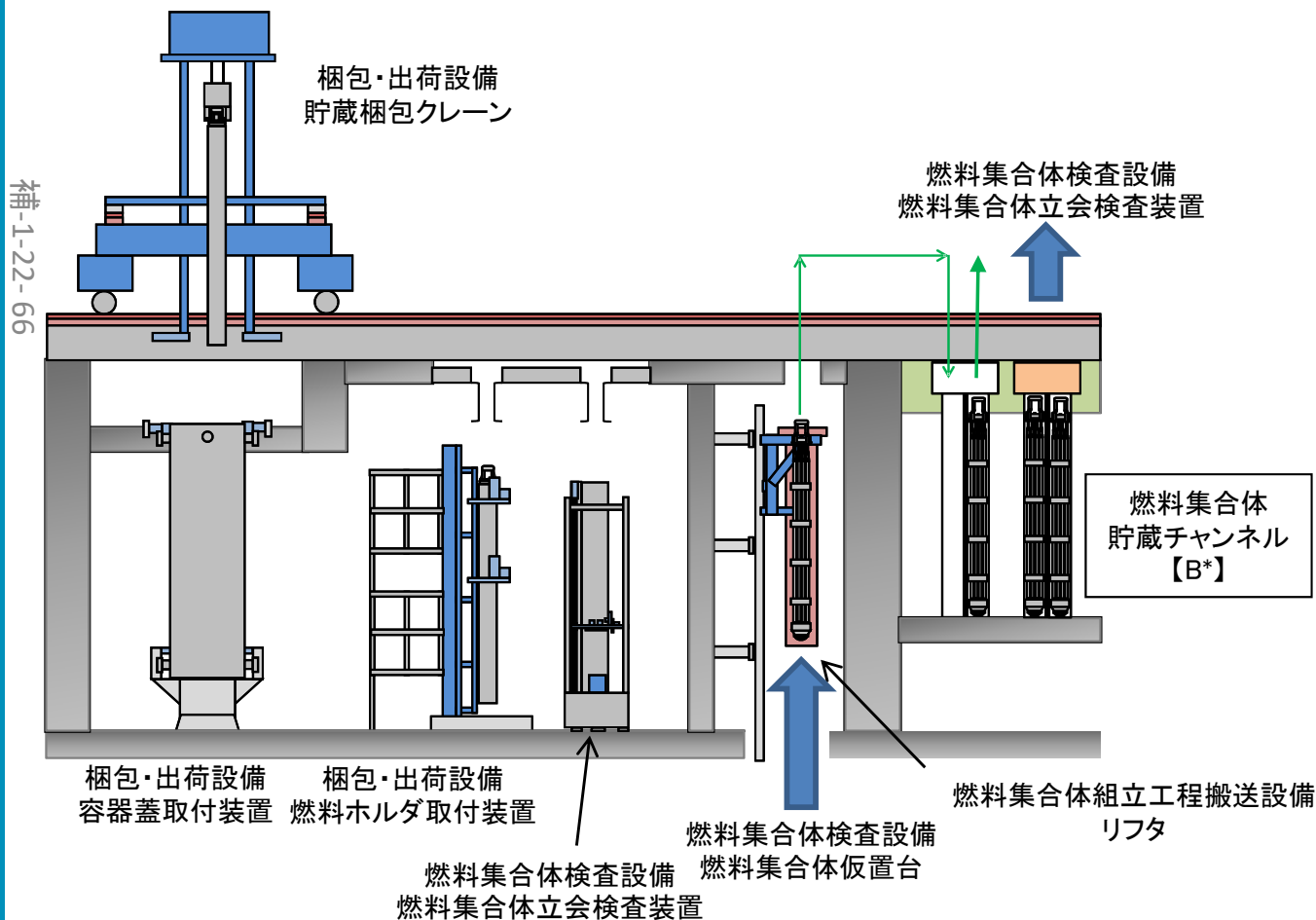
本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・燃料棒

本設備におけるマガジン取扱高さ  
(1)貯蔵マガジン入出庫装置 約2600mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・燃料棒を取り扱う装置における落下防止機構  
・不燃・難燃材料の使用

# 燃料集合体貯蔵設備

- 燃料集合体貯蔵チャンネルは、燃料集合体を貯蔵する。



本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・燃料集合体

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・不燃・難燃材料の使用

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・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)

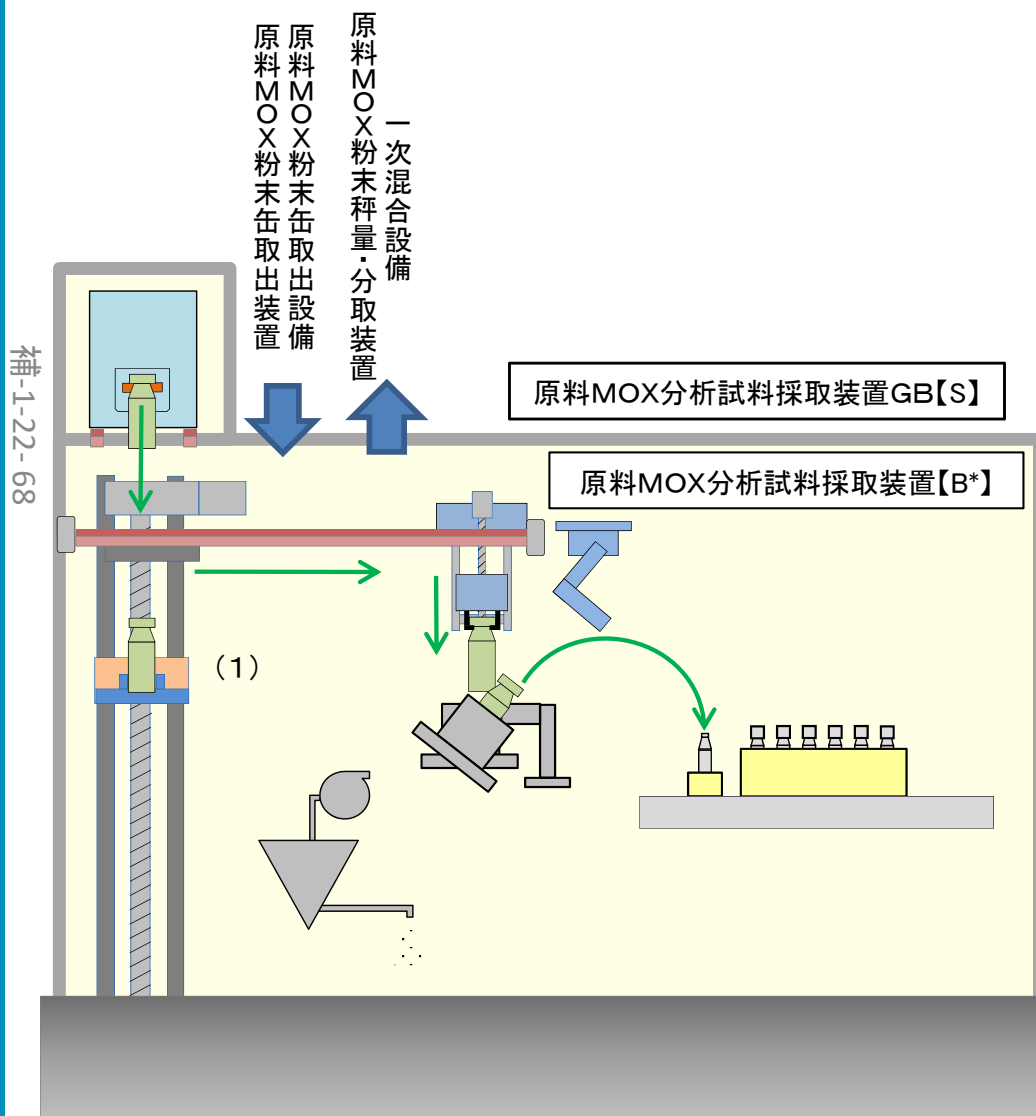
【 B\* 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動Ssによる地震力に対して過大な変形等が生じないように設計する。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

# 燃料製造における主な処理フロー以外の設備

# 分析試料採取設備 (原料MOX分析試料採取装置)

- 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、分析設備へ払い出す。



本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋あり)

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約3900mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・グローブボックス  
 ・容器取扱い装置における落下防止機構  
 ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用  
 <異常の拡大防止及び影響緩和>  
 ・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
 ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
 ・火災の感知, 消火

【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス



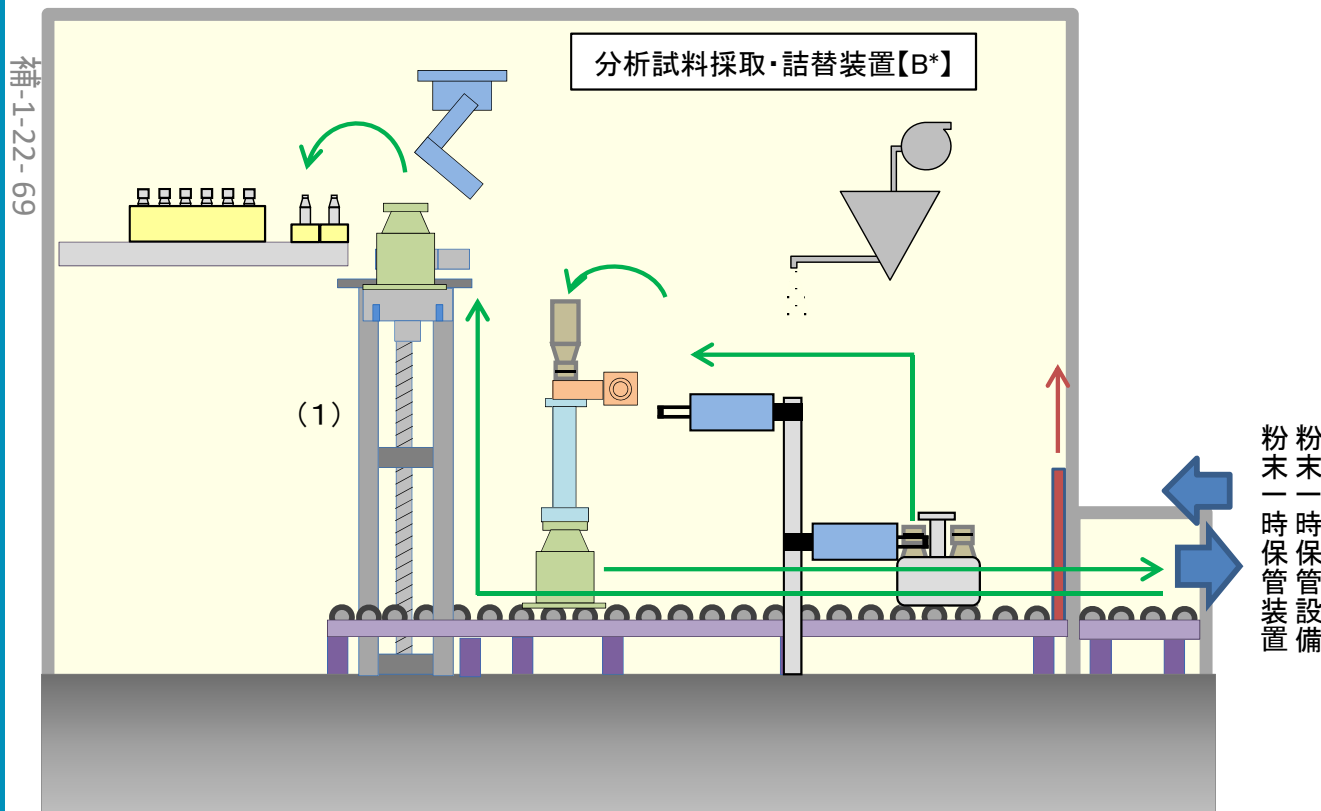
# 分析試料採取設備 (分析試料採取・詰替装置)

- 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、分析設備への払出しを行うとともに、CS粉末の容器の詰め替えを行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋なし)

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約1300mm

分析試料採取・詰替装置GB【S】



本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・グローブボックス  
・容器取扱い装置における落下防止機構  
・容器の転倒防止機能  
・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用  
<異常の拡大防止及び影響緩和>  
・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・誤搬入防止機構

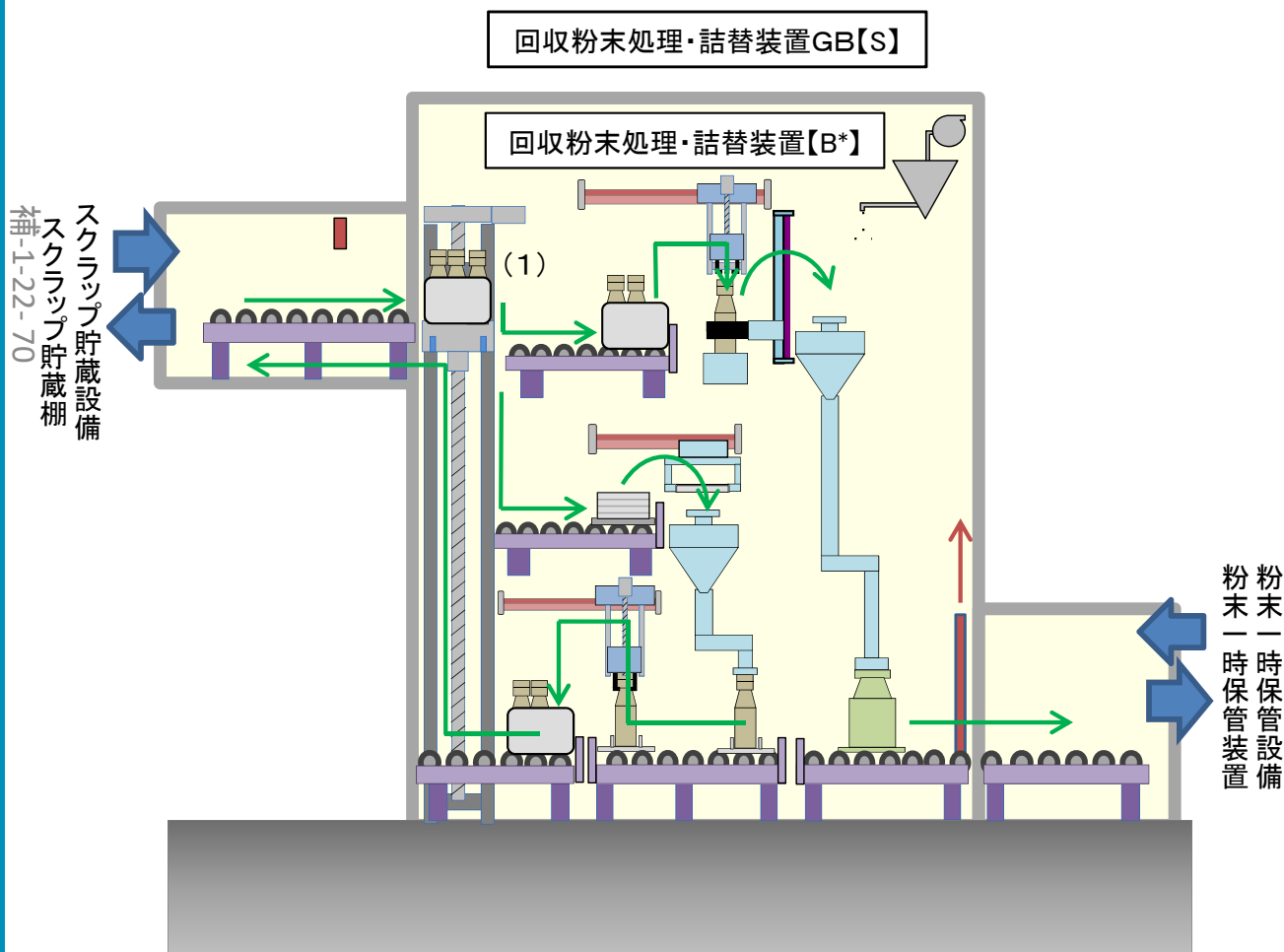
【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス

# スクラップ処理設備 (回収粉末処理・詰替装置)

- ・ 回収粉末処理・詰替装置は、ペレット加工工程にて回収したペレット、研削粉の詰め替え及びCSペレットの粗粉碎処理を行う。
- ・ 回収粉末処理・詰替装置は、RS粉末をスクラップ貯蔵設備へ払い出す。



本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋なし)

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約3300mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・グローブボックス  
 ・容器取扱い装置における落下防止機構  
 ・容器の転倒防止機能  
 ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用  
 <異常の拡大防止及び影響緩和>  
 ・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
 ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
 ・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・誤搬入防止機構

【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

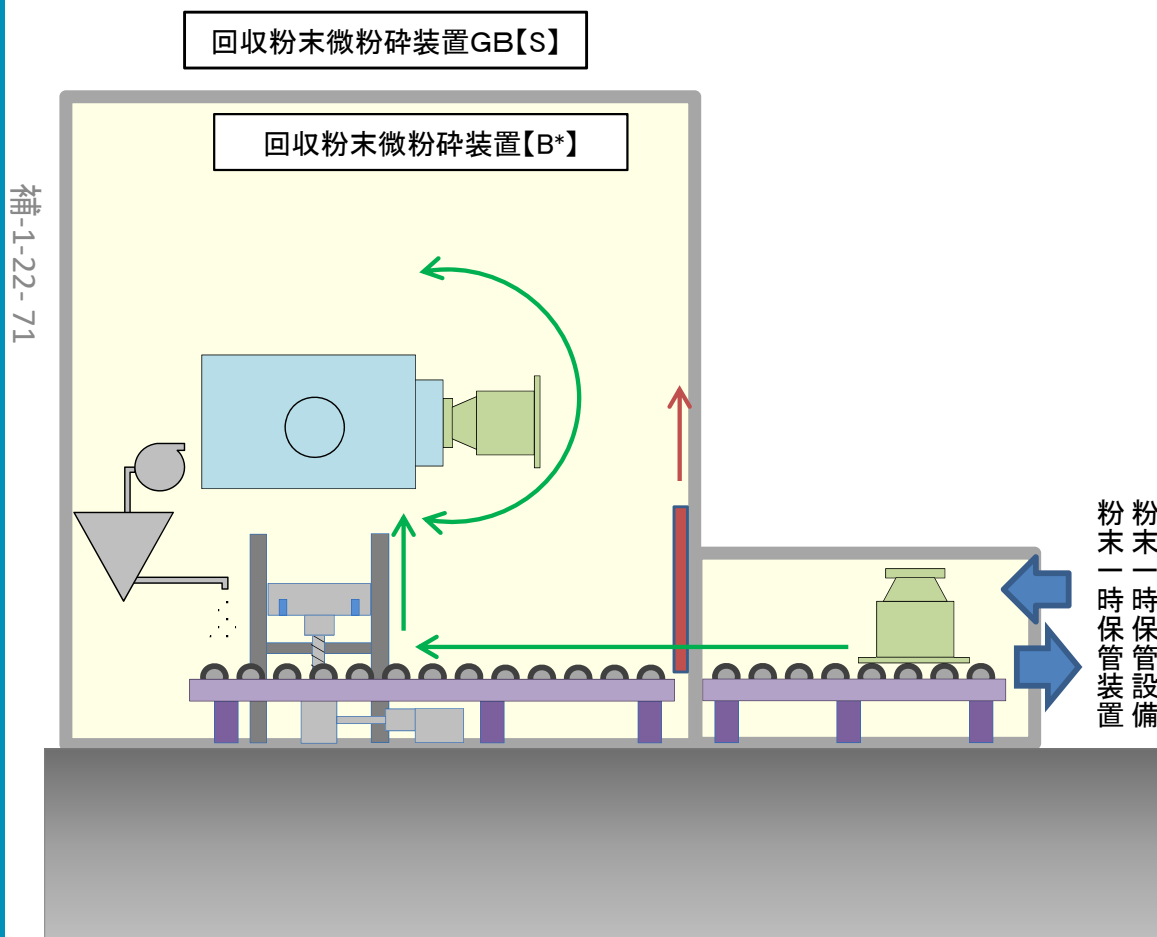
GB:グローブボックス

# スクラップ処理設備 (回収粉末微粉碎装置)

- 回収粉末微粉碎装置は、CS粉末を受け入れ、ウラン合金ボールを使用し、微粉碎混合する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり

- ・MOX粉末(容器蓋なし)



本設備における閉じ込めに関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・グローブボックス
- ・容器取扱い装置における落下防止機構
- ・容器の転倒防止機能
- ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用

<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・誤搬入防止機構

【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス

# スクラップ処理設備 (回収粉末処理・混合装置)

- 回収粉末処理・混合装置は、CS粉末及び添加剤を均一に混合する。
- 回収粉末処理・混合装置は、回収粉末の強制篩分を行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋なし)

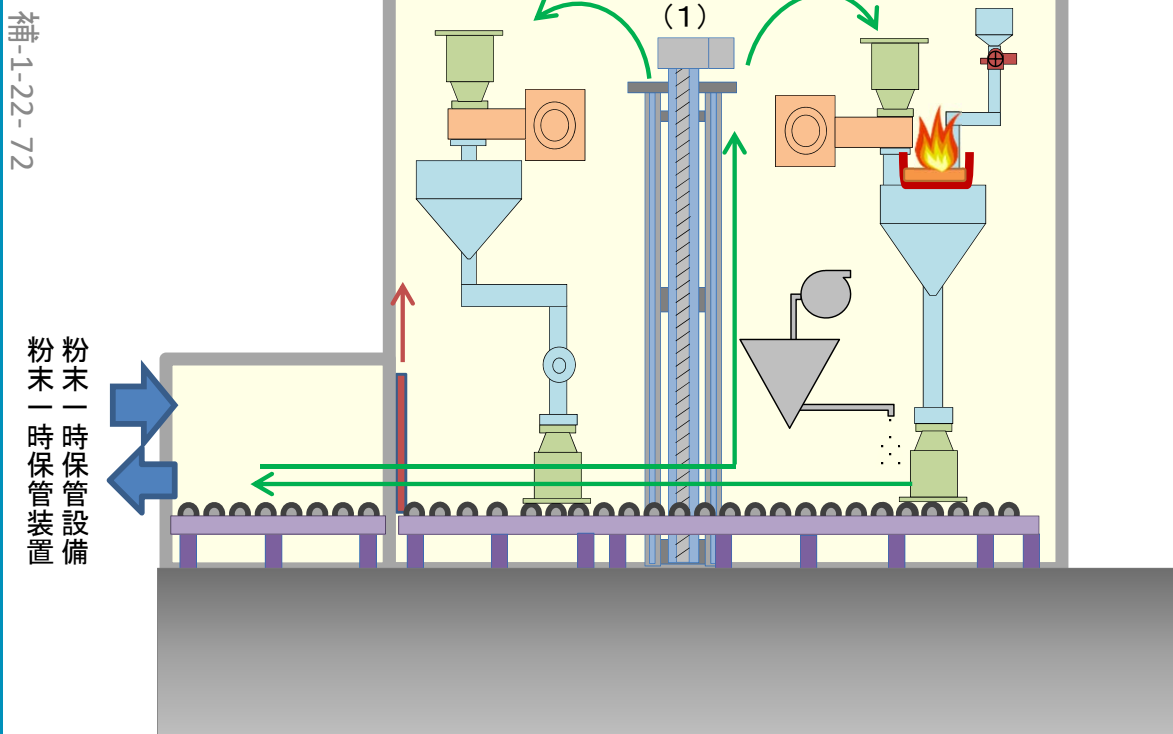
本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約2100mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・グローブボックス  
 ・容器取扱い装置における落下防止機構  
 ・容器の転倒防止機能  
 ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用  
 <異常の拡大防止及び影響緩和>  
 ・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
 ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
 ・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
 <異常の発生防止>  
 ・誤搬入防止機構

回収粉末処理・混合装置GB【S】

回収粉末処理・混合装置【B\*】



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

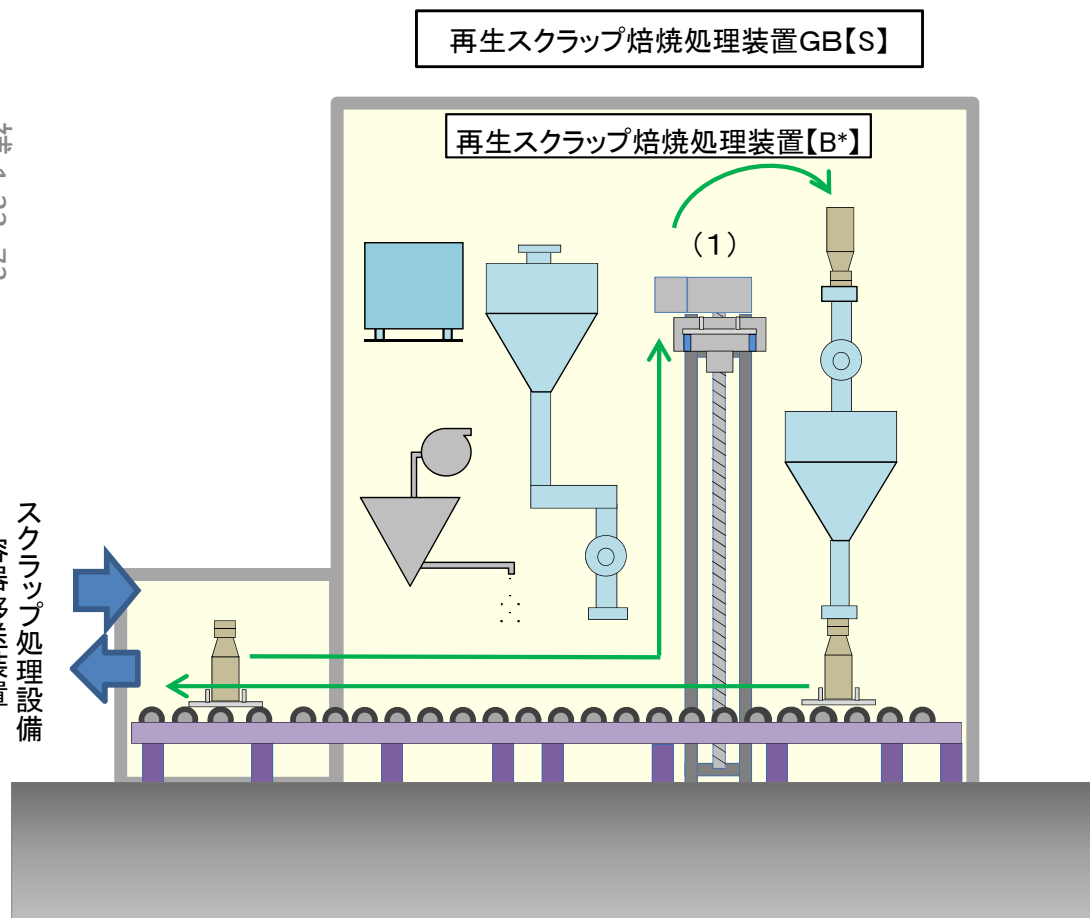
GB:グローブボックス

# スクラップ処理設備 (再生スクラップ焙焼処理装置)

- 再生スクラップ焙焼処理装置は、各工程から回収したRS粉末及びRSペレットの焙焼及び均一化混合を行う。

補-1-22-73

スクラップ処理設備  
容器移送装置



本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋なし)

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約2200mm

- 本設備における閉じ込めに関わる安全設計
- <異常の発生防止>
- ・グローブボックス
  - ・容器取扱い装置における落下防止機構
  - ・容器の転倒防止機能
  - ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用
- <異常の拡大防止及び影響緩和>
- ・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
  - ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
  - ・火災の感知, 消火

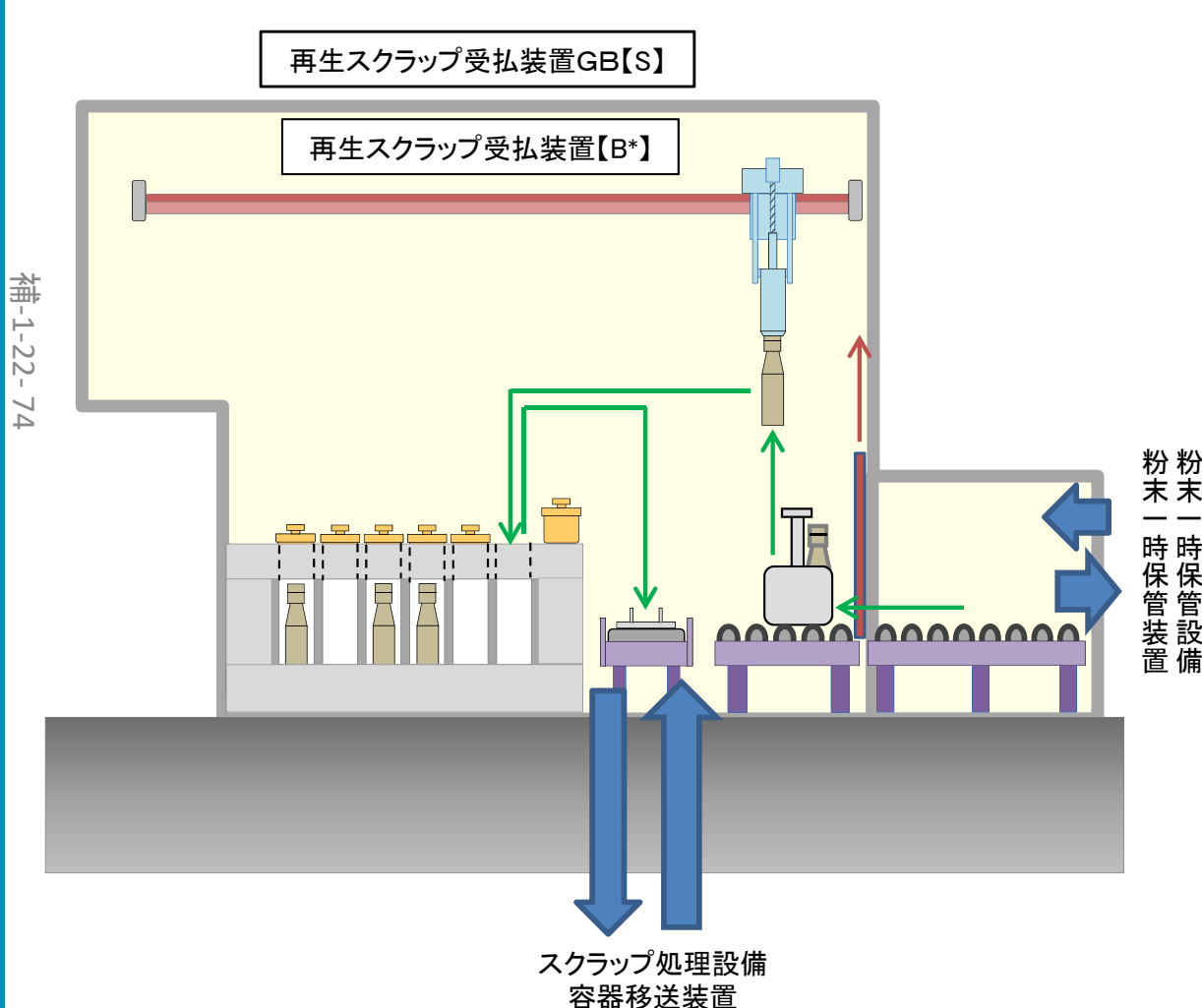
【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。

GB:グローブボックス

# スクラップ処理設備 (再生スクラップ受払装置)

- 再生スクラップ受払装置は、各工程から回収したCS粉末、CSペレット、RS粉末、RSペレット及び各試験粉末の受払い並びに一時的な容器待機を行う。



本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋あり)

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞

- ・グローブボックス
- ・容器取扱い装置における落下防止機構
- ・窒素雰囲気、不燃・難燃材料の使用

＜異常の拡大防止及び影響緩和＞

- ・グローブボックスを設置する工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知、消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞

- ・誤搬入防止機構

【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_{sl}$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス

# スクラップ処理設備 (容器移送装置)

- 容器移送装置は、再生スクラップ受払装置、再生スクラップ焙焼処理装置、小規模試験設備及びペレット加工工程搬送設備の間で、容器を搬送する。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末(容器蓋あり)

本設備における臨界に関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・誤搬入防止機構

本設備における閉じ込めに関わる安全設計

＜異常の発生防止＞

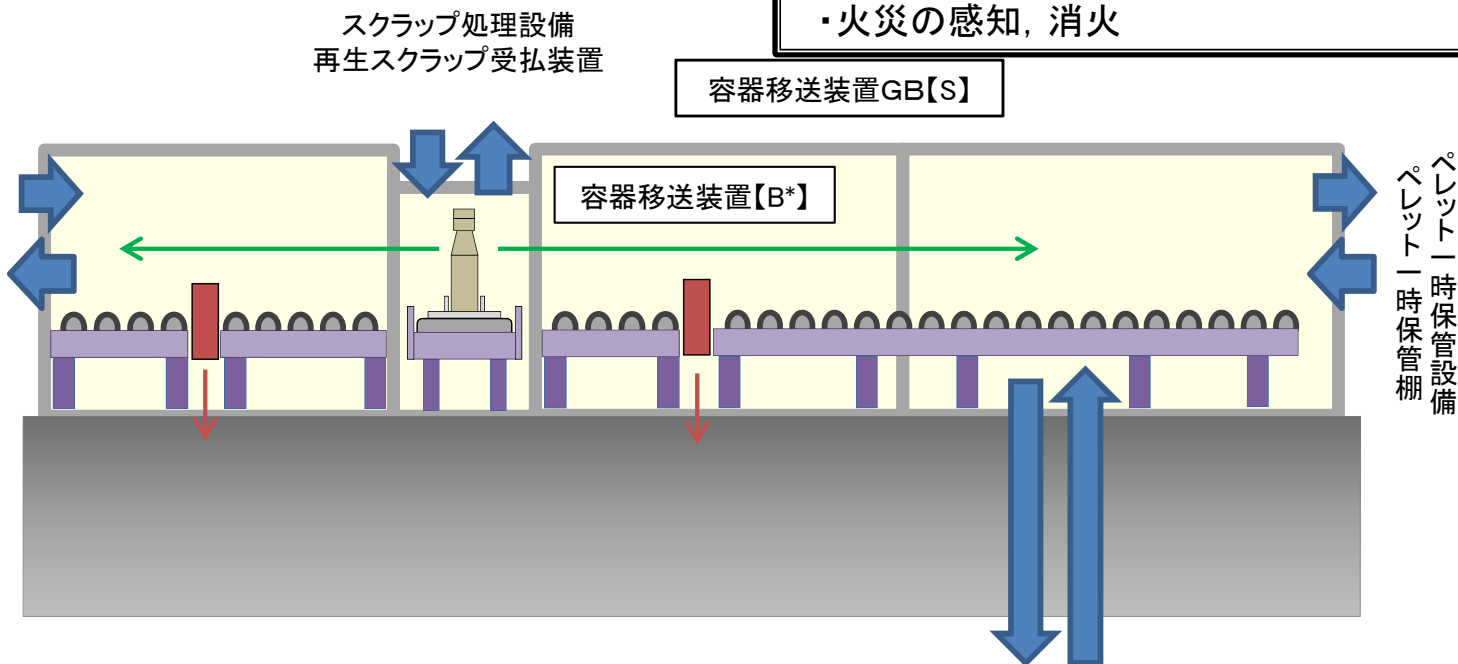
- ・グローブボックス
- ・容器取扱い装置における落下防止機構
- ・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用

＜異常の拡大防止及び影響緩和＞

- ・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知, 消火

補-1-22-75

再生スクラップ焙焼処理設備



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_{sl}$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス

# 燃料棒解体設備

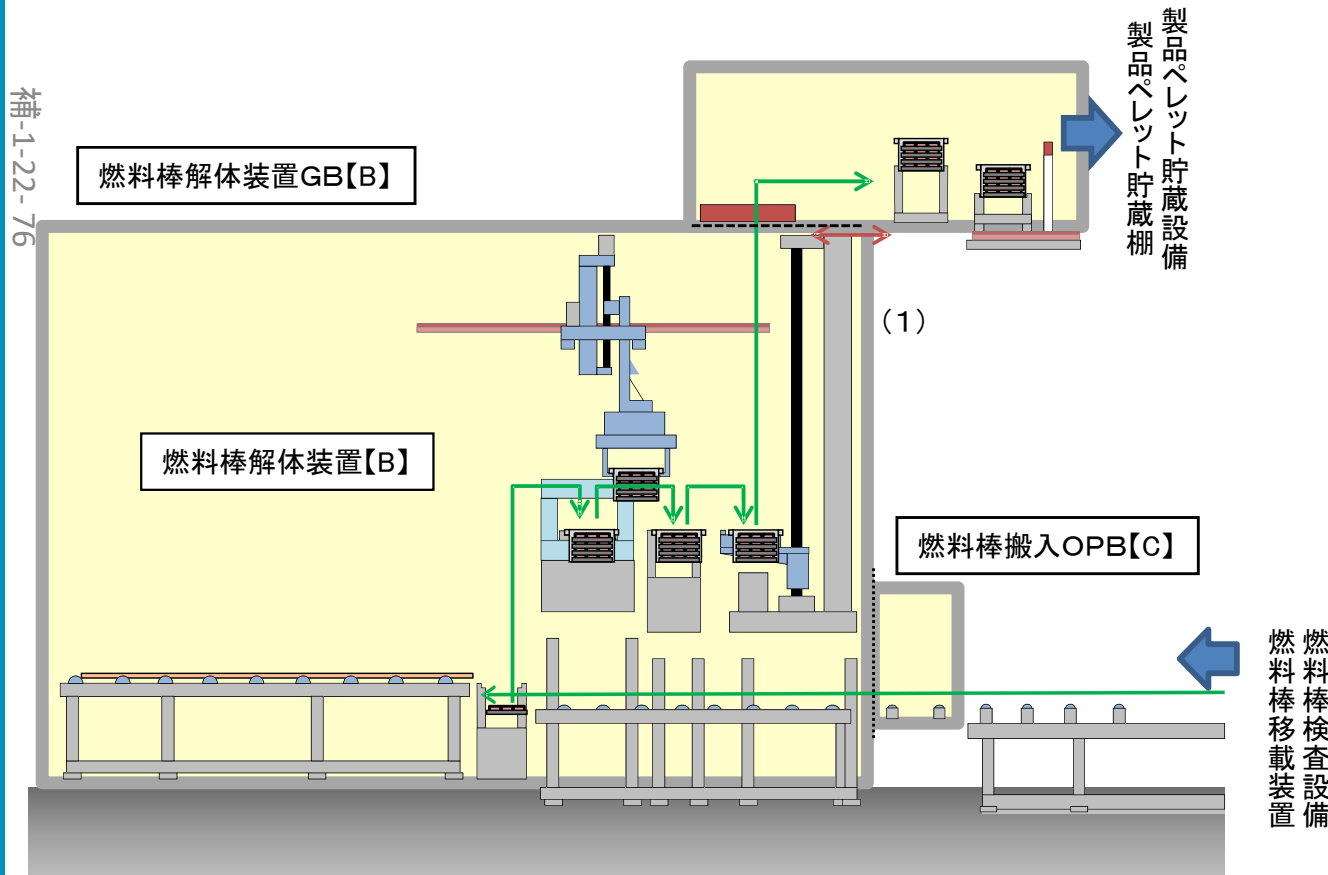
- 燃料棒解体装置は、MOX燃料棒を解体し、MOX燃料棒内のペレットを取り出す。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

本設備における容器取扱高さ  
(1)昇降装置 約1300mm

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・グローブボックス  
・容器取扱装置における落下防止機構  
・混合酸化物貯蔵容器等の落下防止機構  
・不燃・難燃材料の使用  
<異常の拡大防止及び影響緩和>  
・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
・火災の感知, 消火

本設備における臨界に関わる安全設計  
<異常の発生防止>  
・誤搬入防止機構



【 】は耐震重要度分類  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス

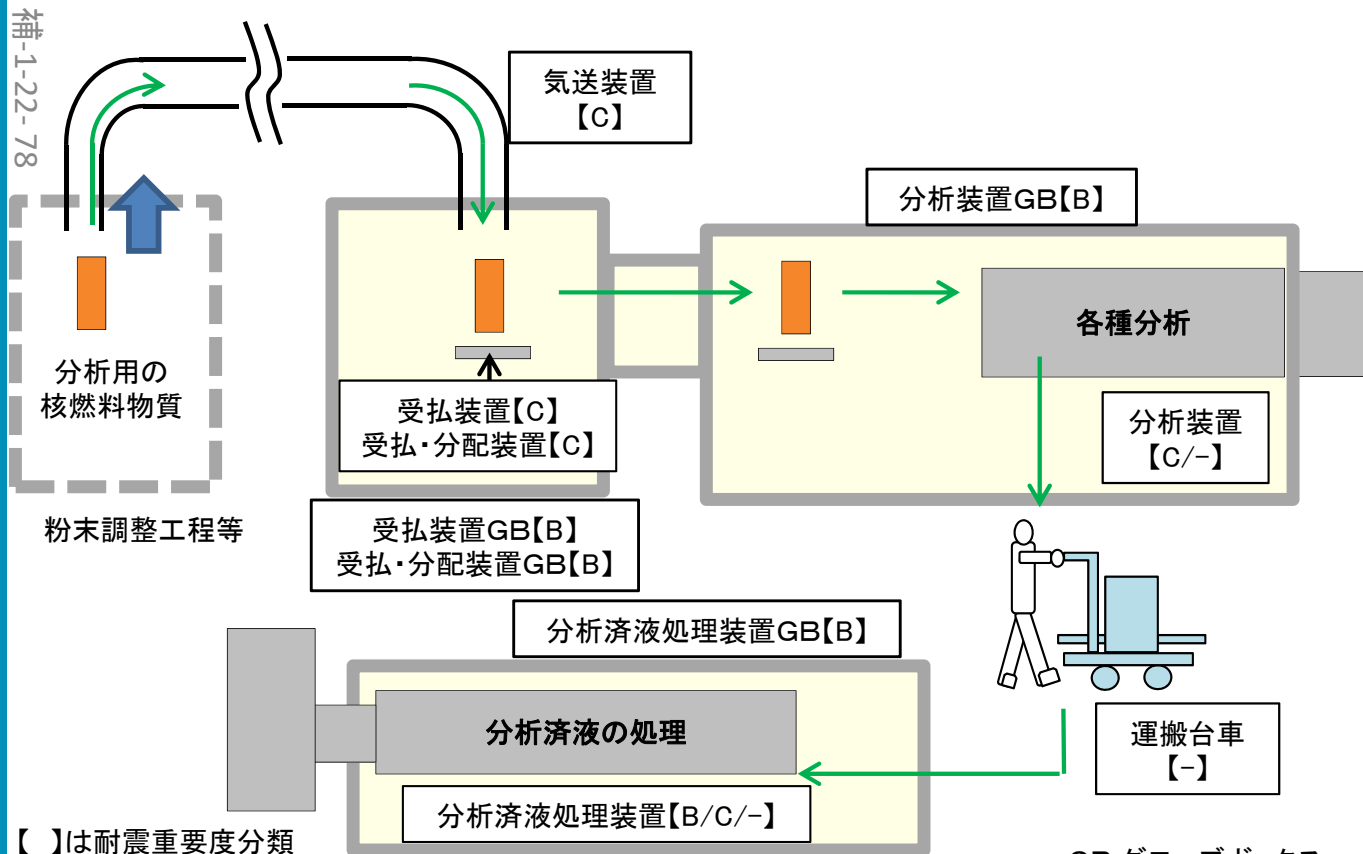
OPB:オープンポートボックス



# その他加工設備の附属施設 (核燃料物質の検査設備)

# 分析設備

- 気送装置, 受払装置, 受払・分配装置及び運搬台車は, 受払装置, 分析装置, 分析済液処理装置, 粉末調整工程, ペレット加工工程, 燃料棒加工工程及び実験設備の間で, 分析用の核燃料物質を搬送する。
- 分析装置は, 各種分析を行う。
- 分析済液処理装置は, 分析済液からプルトニウム等を回収する。



【 】は耐震重要度分類  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

受払装置, 分析装置及び分析済液処理装置における閉じ込めに関わる安全設計

<異常の発生防止>

- ・MOX粉末以外を取り扱うグローブボックス
- ・不燃・難燃材料の使用

<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知, 消火

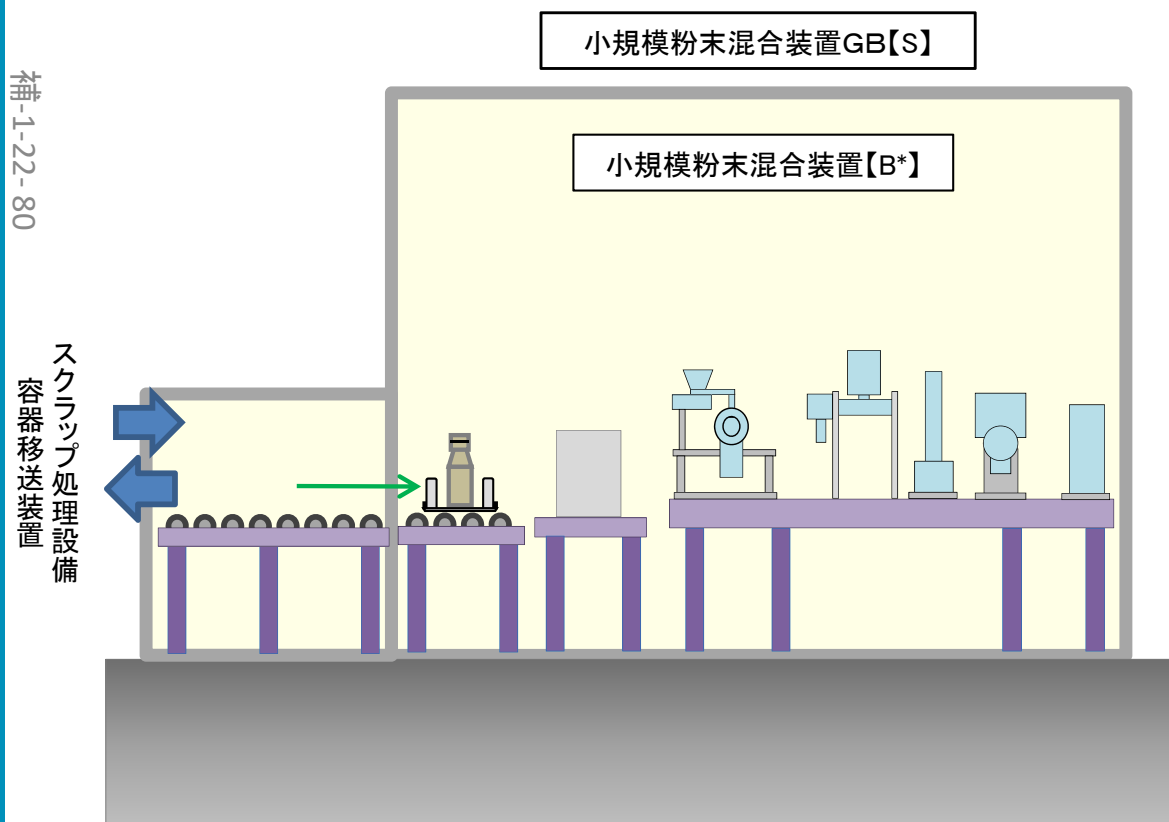
# その他加工設備の附属施設 (実験設備)

# 小規模試験設備 (小規模粉末混合装置)

- 小規模粉末混合装置は、小規模試験及びCS処理における各種粉末の混合、微粉碎混合、強制篩分及び粉末の物性測定を行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・MOX粉末

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・グローブボックス  
・容器の転倒防止機能  
・窒素雰囲気、不燃・難燃材料の使用  
＜異常の拡大防止及び影響緩和＞  
・グローブボックスを設置する工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
・火災の感知、消火



【 S 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス

# 小規模試験設備 (小規模プレス装置)

- 小規模プレス装置は、先行試験及び小規模試験における各種粉末の混合、圧縮成形及びペレットの検査を行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり

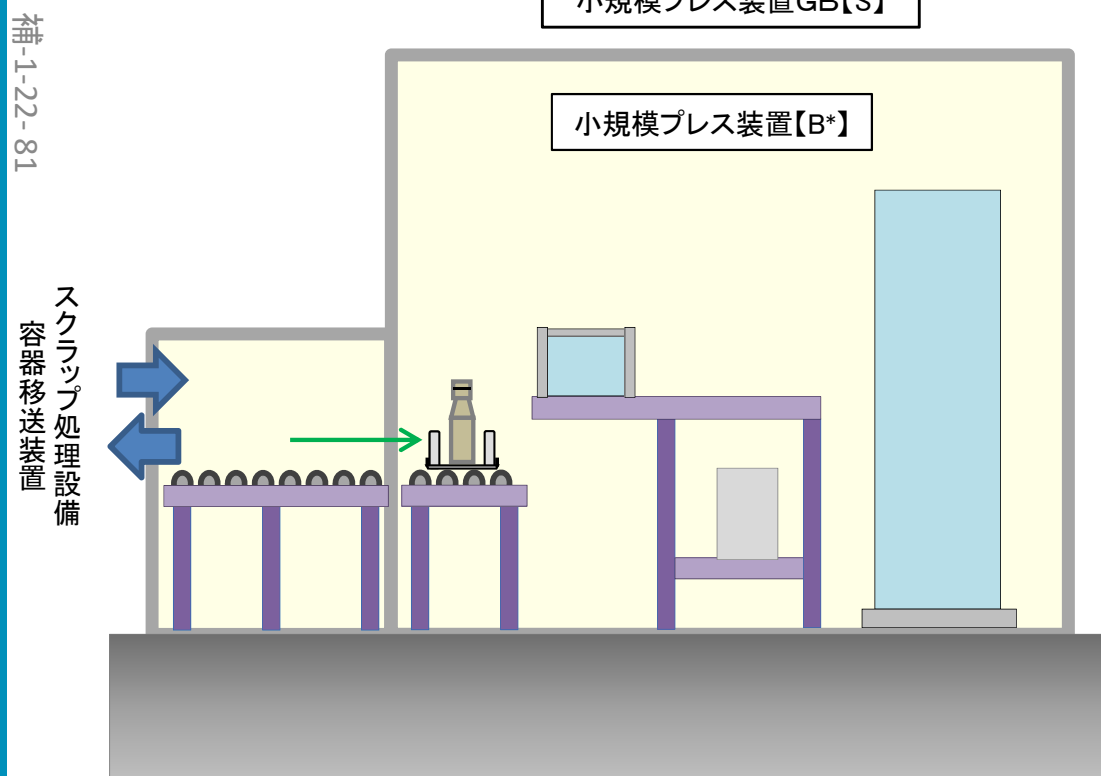
- ・MOX粉末
- ・ペレット

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>

- ・グローブボックス
- ・容器の転倒防止機能
- ・窒素雰囲気、不燃・難燃材料の使用

<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・グローブボックスを設置する工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知、消火



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動Ssによる地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス

# 小規模試験設備

## (小規模焼結処理装置, 小規模焼結炉排ガス処理装置)

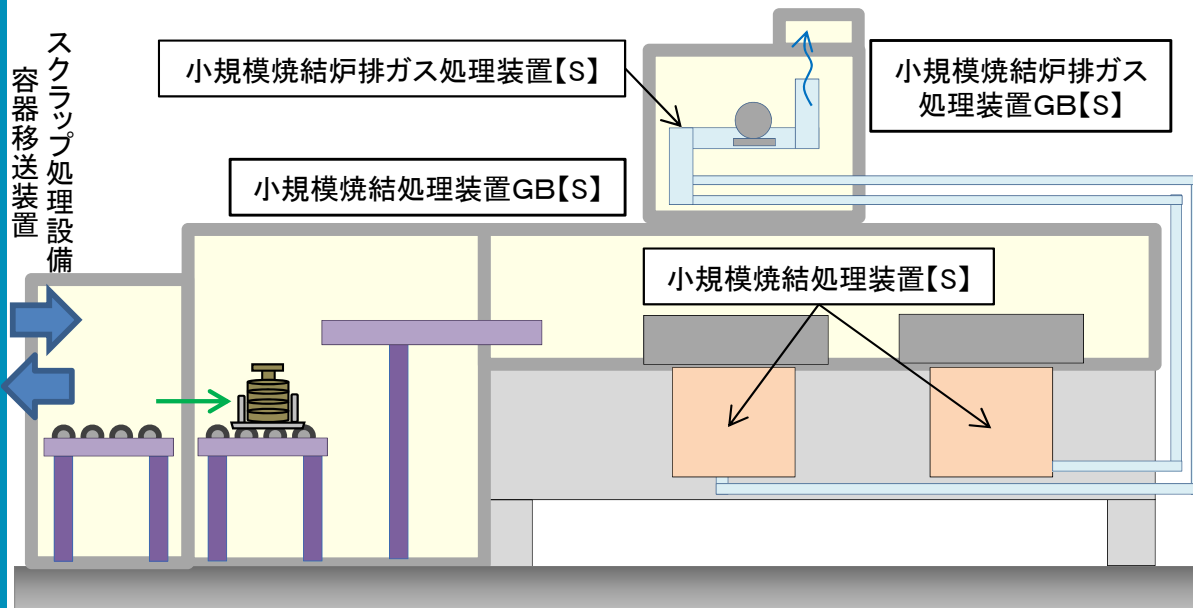
- 小規模焼結処理装置は, 再焼結試験及び小規模試験において, ペレットを所定の温度で焼結する。
- 小規模焼結炉排ガス処理装置は, 小規模焼結処理装置の小規模焼結炉から排出される混合ガスの冷却, 有機物の除去を行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり  
・ペレット

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
＜異常の発生防止＞  
・グローブボックス  
・容器の転倒防止機能  
・窒素雰囲気, 不燃・難燃材料の使用  
・小規模焼結処理装置  
＜異常の拡大防止及び影響緩和＞  
・グローブボックスを設置する工程室, 工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット  
・焼結炉等を設置する工程室, 工程室排気設備, 工程室排気フィルタユニット及び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  
・グローブボックス排気設備, グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機  
・排ガス処理装置, 排ガス処理装置グローブボックス及び排ガス処理装置の補助排風機  
・火災の感知, 消火

補-1-22-82

スクラップ処理設備  
容器移送装置



【 S 】は耐震重要度分類  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス

# 小規模試験設備 (小規模研削検査装置)

- 小規模研削検査装置は、先行試験、再焼結試験及び小規模試験において、ペレットの研削、検査及び粗粉碎を行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり

- ・MOX粉末
- ・ペレット

本設備における閉じ込めに関わる安全設計  
<異常の発生防止>

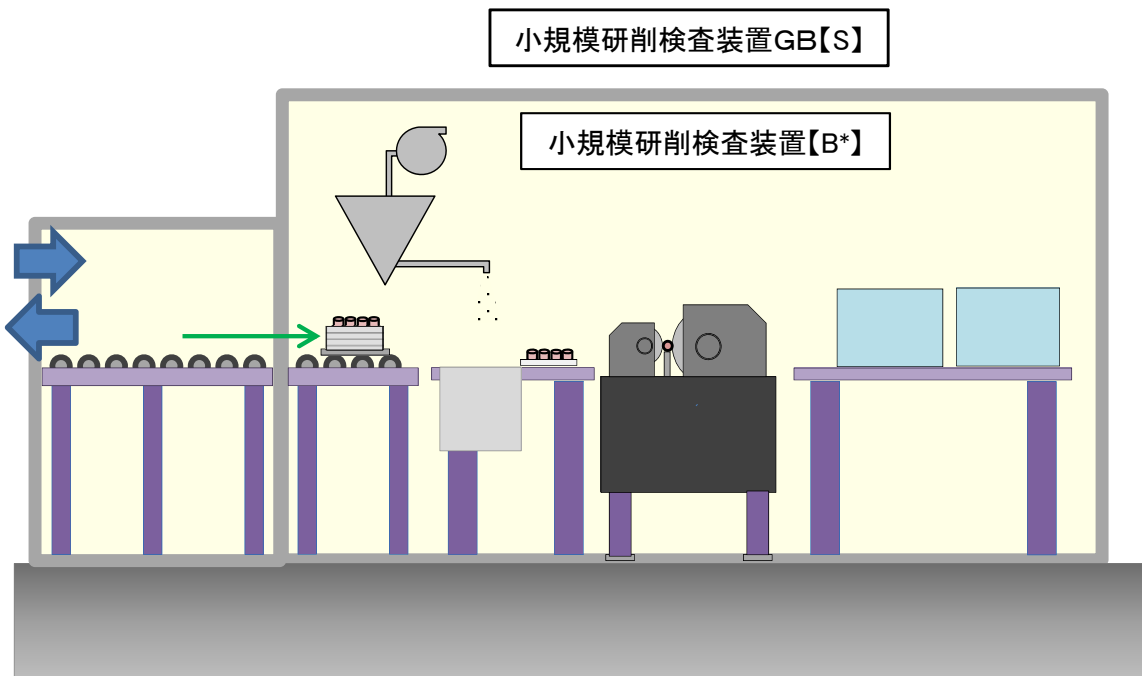
- ・グローブボックス
- ・容器取扱い装置における落下防止機構
- ・容器の転倒防止機能
- ・窒素雰囲気、不燃・難燃材料の使用

<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・グローブボックスを設置する工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知、消火

補-1-22-83

スクラップ処理設備  
容器移送装置



【 】は耐震重要度分類

\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス

# 小規模試験設備 (資材保管装置)

- 資材保管装置は、各工程から回収したCS粉末、CSペレット及び各試験粉末の受払い並びに一時的な容器待機を行う。

本設備の核物質取扱形態は以下のとおり

- ・MOX粉末
- ・ペレット

本設備における閉じ込めに関わる安全設計

<異常の発生防止>

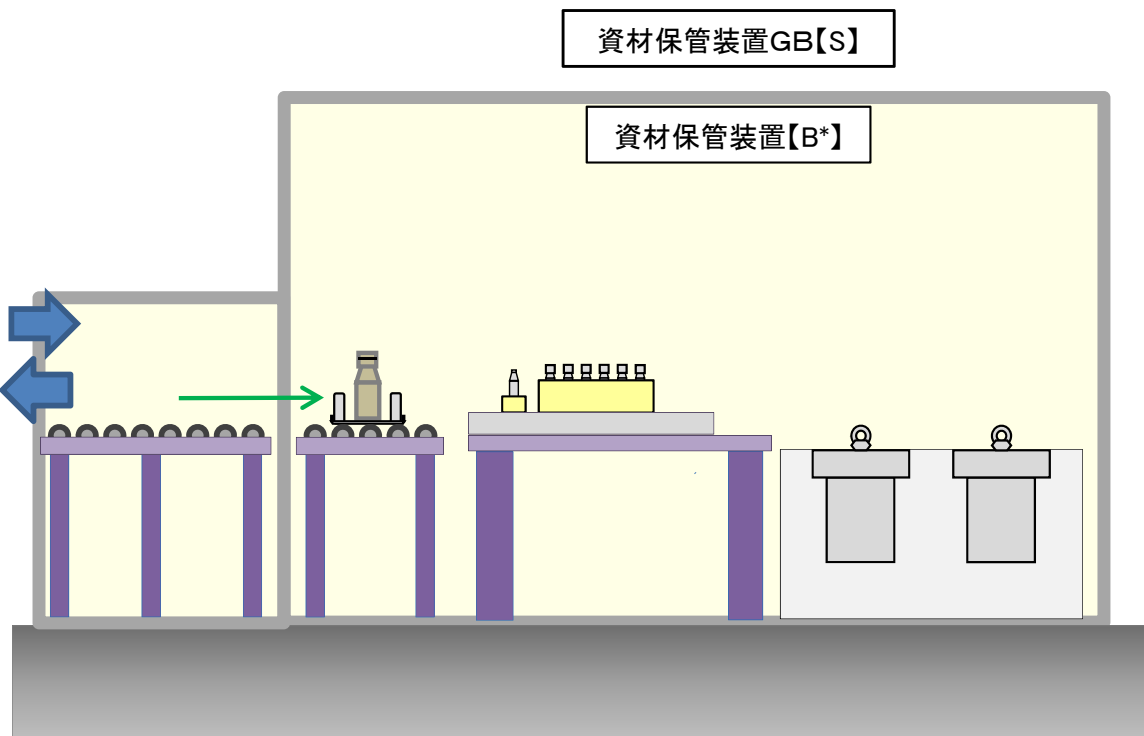
- ・グローブボックス
- ・容器の転倒防止機能
- ・窒素雰囲気、不燃・難燃材料の使用

<異常の拡大防止及び影響緩和>

- ・グローブボックスを設置する工程室、工程室排気設備及び工程室排気フィルタユニット
- ・グローブボックス排気設備、グローブボックス排気フィルタユニット及びグローブボックス排風機
- ・火災の感知、消火

補-1-22-84

スクラップ処理設備  
容器移送装置



【 】は耐震重要度分類

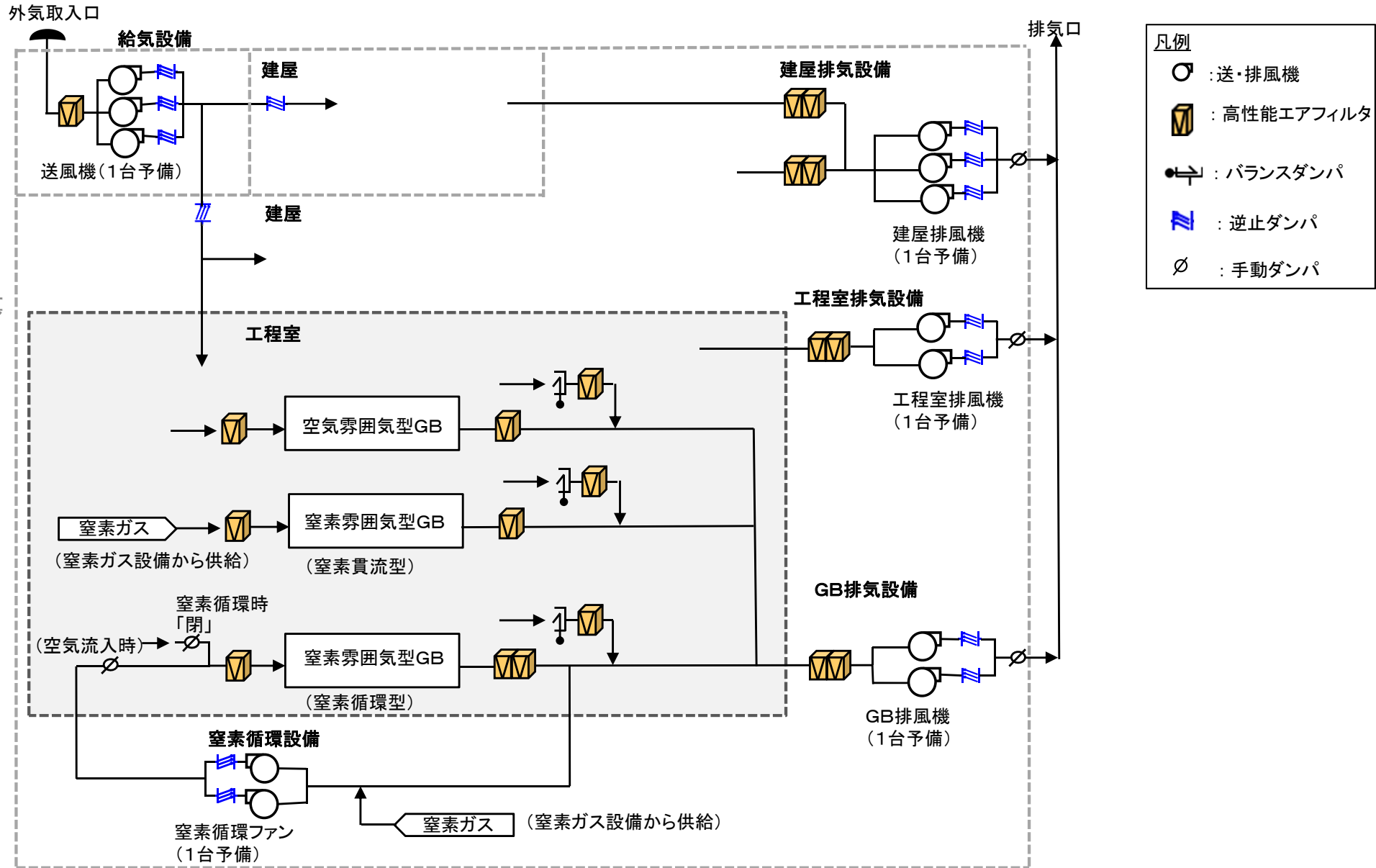
\* 基準地震動 $S_s$ による地震力に対して転倒又は落下しない設計とする。  
搬送元及び搬送先は一例として示す。

GB:グローブボックス



# その他閉じ込めに関わる安全設計

# GBの負圧維持機能に関わる系統図



補-1-22-86

GB:グローブボックス