

【公開用】 本資料の一部には、企業秘密又は核防護に係る情報が含まれるため  で囲った部分は公開できません。

STO-N20-015 R1

令和3年1月28日

(株) グローバル・ニュークリア・  
 フュエル・ジャパン

## 加工事業変更許可、新規制基準への適合性確認のための設工認申請を踏まえた保安規定の変更と申請時期

平成29年4月5日付け原規規発第1704051号をもって加工の事業の変更許可を受けた核燃料物質加工事業変更許可申請書における人的対応に係る記載及び今回の保安規定変更での対応状況(未対応事項の申請予定を含む)及び、新規制基準への適合性確認のための設工認申請を計画している施設の申請状況、保安規定への対応、今後の申請予定について以下に整理する。

表-1：加工事業変更許可を踏まえた保安規定の変更対応状況

表-2：新規制基準への適合性確認のための設工認申請を計画している施設の申請状況、保安規定への対応、今後の申請予定

表-1：加工事業変更許可を踏まえた保安規定の変更対応状況

	No.	許可申請書での記載内容(抜粋・要約)	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
安全上重要な施設	1S-1	放射性固体廃棄物容器の固縛(容器間の固定)	-	添 5-218, 224,234, 237,245	×	第6次設工認の工事完了後に反映する予定。 (注1)	-
	1S-2	D搬送路については、搬送中の輸送容器やウラン貯蔵容器を第2貯蔵棟に退避する措置をとる。	-	添 5-224, 232,236, 243	×	第4次設工認の工事完了後に反映する予定。 (注1)	-

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
核燃料物質の臨界防止	2S-1	設備の供用前に実施する検査により核的制限値が適切に設定されていることを確認し、供用開始後は、巡視・点検による異常の有無の確認により維持・管理する。また、設備の固定についても、巡視・点検による異常の有無の確認によりこれを維持・管理する。	P4 P7	—	○	第 29 条及び第 33 条で従来から規定済み。 巡視については第 58 条に規定を追加した。	加工規則の変更に伴い、施設管理の観点を含めて、第 29 条の巡視を行うことを明確化した。
	2S-2	含水率の制限を適用する設備・機器については、ウラン粉末の受入時に含水率を確認し、ウラン粉末を収納する容器で密閉することにより行う。	P4	—	○	第 33 条で従来から規定済み。	—
核燃料物質の臨界防止	2S-3	従事者と監視システム又は複数の従事者による確認により、質量制限値以下であることが確認されなければ次の工程に進めないようにする等の措置を講じる。	P4	—	○	第 33 条で従来から規定済み。	—
遮蔽等	3S-1	管理区域を設定し、人の出入りを管理する。	P8	—	○	第 44 条で従来から規定済み。	—
	3S-2	従事者の線量限度は、100mSv/5 年間及び 50mSv/年以下となるよう被ばく管理を行い、従事者には必要な個人被ばく線量計を携帯させる。	P8	添 6-3	○	第 48 条で従来から規定済み。	—

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
閉じ込めの機能	4S-1	管理区域における物の表面の放射性物質の密度及び空気中の放射性物質濃度を放射線測定設備等により定期的に測定し、管理する。	P148	添 6-1	○	第 52 条で従来から規定済み。	—
	4S-2	ウランを収納する設備・機器からの飛散及び漏えいを防止するため、定期的に巡視及び点検等を行い、異常の有無を確認する。	P148	添 6-1	○	第 29 条及び第 34 条で従来から規定済み。巡視については第 58 条に規定を追加した。	加工規則の変更に伴い、施設管理の観点を含めて、第 29 条の巡視を行うことを明確化した。
	4S-3	第 1 種管理区域内でウランが飛散するおそれのある設備・機器は、室内空気の汚染を防止するため、囲い式フード等を設け、定期的にその能力について測定するなどの管理を行う。	P148	—	○	第 58 条、第 60 条にて規定する。	加工規則の変更に伴い、従前の第 58 条（保守管理に係る計画及び実施）及び第 60 条（定期自主検査）から第 58 条（施設管理計画）及び第 60 条（定期事業者検査）へ移行した。
	4S-4	第 1 種及び第 2 種管理区域への出入りは、それぞれ定められた場所から行う。第 1 種管理区域から退出する場合は、身体及び身体に着用している物並びに持ち出そうとする物品の表面汚染検査を行い、放射性物質の表面密度が、「線量限度等を定める告示」に記載の表面密度限度の 10 分の 1 を超えないように管理する。	P148	添 6-2	○	第 44 条、第 45 条で従来から規定済み。	—

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
閉じ込めの機能	4S-5	空気汚染の発生するおそれのある作業場の空气中的放射性物質の濃度は、常に「線量限度等を定める告示」で定める濃度限度以下に保つように管理する。また、必要に応じて、放射線業務従事者に半面マスク、全面マスク等の呼吸保護具を着用させて、放射性物質の体内摂取を防止する。	P149	添 6-1, 添 6-2	○	第 50 条、第 52 条で従来から規定済み。	—
	4S-6	第 1 種管理区域における床、壁等の表面の放射性物質の密度については、「線量限度等を定める告示」で定める限度以下となるように管理する。	P149	添 6-2	○	第 52 条で従来から規定済み。	—
	4S-7	放射線業務従事者は、年齢及び教育履歴等に基づき、認められた者に限定する。	P149	添 6-2	○	第 47 条で従来から規定済み。	—
	4S-8	外部被ばくについては、放射線業務従事者に線量計等を着用させ、定期的に線量を測定し、内部被ばくについては、作業環境の空气中的放射性物質の濃度を測定し、定期的に作業時間を考慮して線量を算定するとともに、その合計が線量限度以下となるように管理する。	P149	添 6-2	○	第 48 条、第 49 条で従来から規定済み。	—

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
閉じ込めの機能	4S-9	放射線業務従事者に対して定期的に保安教育を実施する。	P149	添 6-2	○	第 23 条で従来から規定済み。	—
	4S-10	放射線業務従事者に対し、「電離放射線障害防止規則」（厚生労働省令）に基づき、健康診断を実施する。	P149	添 6-2	○	第 47 条で従来から規定済み。	—
	4S-11	必要に応じ、必要な部位に専用の保護具を着用させる。また、万一の緊急作業に備え、緊急用保護具を備え付ける。	P149	添 6-3	○	第 50 条、第 85 条で従来から規定済み。	—
	4S-12	線量計等による放射線業務従事者の線量測定結果は、記録して保管する。	P149	添 6-3	○	第 97 条で従来から規定済み。	—
	4S-13	周辺監視区域における放射線監視として、周辺監視区域境界付近において、空气中の放射性物質の濃度及び外部放射線に係る線量当量の測定・監視を行うと共に、必要な気象を観測する。	P149	—	×	第 5 次設工認で周辺監視区域境界付近にエアサンプラの追加設置完了後に反映する予定。 (注 1)	—
	4S-14	気体及び液体廃棄物の放出に当たっては放出管理を行うとともに、さらに異常がないことを確認するため、周辺監視区域外における土壌等の放射性物質濃度を定期的に測定する。	P149	—	○	第 52 条、第 74 条及び第 75 条で従来から規定済み。	—

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
閉じ込めの機能	4S-15	設計基準事故時には、本施設内外の適切な場所において、迅速な対応に必要な空气中の放射性物質濃度、空間線量率を監視及び測定し、必要な情報を第2安全管理室等に表示する。	P149	添 6-6	×	第5次設工認で周辺監視区域境界付近にエアサンプラの追加設置完了後に反映する予定。 (注1)	—
	4S-16	核燃料物質の受入仕様値を定め、受入前に仕様値に合致していることを確認する。	P68,77,88,	添 6-1	○	第68条で従来から規定済み。	—
	4S-17	受入仕様の核燃料物質を最大処理能力取り扱っても放射線業務従事者の実効線量は十分線量限度（100mSv/5年、50mSv/年）以下に管理することができる。	—	添 6-3	○	第68条で従来から規定済み。	—

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
火災等による損傷の防止	5S-1	地震時に自動火災報知設備が破損した際には、破損が検知できるようにして人的な監視で対応する。	—	添付 5-103	○	第 78 条の 2（添付 1）で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 2 のから章立を変更した。（第 78 条の 2 へ移動）
	5S-2	<p>可燃性の物質（油類等）の発火及び異常な温度上昇を防止する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・油類（第三石油類又は第四石油類を使用）やアルコール類は、消防法等に基づき、取り扱う量及び保管する場所を管理する。</li> <li>・アルコール類は小分けして使用し、アルコール類が付着したウエスは乾燥させた後に廃棄する。アルコール類、ウエスの保管には鋼製の蓋付の容器を使用する。</li> <li>・ジルカロイの切屑は、作業毎に集めて蓋を被せ、一定回数の作業後には、水が入った蓋付の専用の保管容器に移す。</li> <li>・管理区域内では可燃物を最小限とし、火気の使用を制限する。可燃物を保管する場合は、周囲からの発火源の除去又は隔離、耐火材又は耐火シート（日本工業規格が定めた試験方法に合格したもの）による養生などを実施する。</li> </ul>	—	添付 5-104	○	第 78 条の 2（添付 1）で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 2 のから章立を変更した。（第 78 条の 2 へ移動）

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
火災等による損傷の防止	5S-3	半面マスクや、煙中で円滑に消火活動を行うために呼吸用ボンベ付全面マスク等の呼吸保護具や防火衣等を着用する。	—	添 5-106	○	第 78 条の 2（添付 1）で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 2 のから章立を変更した。（第 78 条の 2 へ移動）
	5S-4	自動火災報知設備、消火設備、消火器は定期的に試験等によりその健全性を確認する。	—	添 5-106	○	第 78 条の 2（添付 1）で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 2 のから章立を変更した。（第 78 条の 2 へ移動）
	5S-5	<ul style="list-style-type: none"> <li>・火災及び大地震発生時は、措置対応を統括するために防災本部を設置する。</li> <li>・初期消火及び火災の拡大防止のために、自衛消防組織を編成すると共に、消火の手順、資機材、通報連絡、訓練の実施等を定める。</li> <li>・火災の発生防止、火災発生時の感知・消火及び影響軽減の対策や消火に必要な組織について火災防護計画として定める。</li> </ul>	—	添 5-106	○	第 78 条の 2（添付 1）で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 2 のから章立を変更した。（第 78 条の 2 へ移動）
	5S-6	大地震などの災害発生時は、自衛消防組織等（夜間・休日における最小人員 7 名）により、加工施設内で火災のリスクの高い場所を重点に巡視・点検する。	—	添 5-106～107	×	第 5 次設工認の工事完了後に反映する予定。 （注 1）	—

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
火災等による損傷の防止	5S-7	添5チの表1及び添5チの表2に火災影響評価の結果を示す。火災区域及び火災区画における等価火災時間で最も厳しいものは、第2加工棟第2成型室の0.95時間であり、防火設備が有する最も短い耐火性能である1時間未満であることから、火災が他の区域に延焼することはない、建屋の健全性は確保される。	-	添5-113～116	○	第78条の2（添付1）で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第36条の2のから章立を変更した。（第78条の2へ移動）
	5S-20	① 発火及び異常な温度上昇の防止対策 焼結炉の冷却水圧力異常警報が発報した場合には、予め定められた手順に従い、関係者への連絡、電源遮断及び窒素ガス切り替え等を行う。	-	添5-104	○	第37条で従来から規定済み。	-
	5S-21	② 水素ガスの漏えい防止対策(1) 警報発報時は、放射線業務従事者が水素ガスの燃焼継続状況を監視し、速やかにパイロットバーナの復旧を行う。復旧はウランの搬出入を停止し、当該の排ガス配管の弁を閉じて水素ガスの排出を止めて行う。速やかな復旧が困難な場合は、焼結炉の停止措置を取る。この時水素ガスの燃焼が停止した場合は、周囲の水素ガス濃度を可搬型の検知器で確認した後、可搬型の着火器具で再着火する。	-	添5-105	○	第37条で従来から規定済み。	-

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
火災等による損傷の防止	5S-22	② 水素ガスの漏えい防止対策(2) 可燃性ガス検知機構の警報が発報された場合は警報レベルに従って予め定められた手順に従い、関係者への連絡、焼結炉へのウランの搬出入の停止、可燃性ガス検知機構の状態の確認、水素ガスの漏えい箇所の調査と補修、焼結炉の停止、水素ガスの供給停止、退避などの対応を行う。	—	添付 5-105	○	第 36 条、第 37 条で従来から規定済み。	—
	5S-23	焼結炉内における爆発の影響緩和対策 爆発時の圧力が圧力逃し機構から放出された場合でも、周囲で火災が発生しないよう、圧力逃し機構の上方及びその周囲には可燃物を置かない。	—	添付 5-105	○	第 78 条の 2（添付 1）で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 2 のから章立を変更した。（第 78 条の 2 へ移動）

・火災及び爆発発生時の体制の整備について

第 36 条の 2 から第 78 条の 2 への移動では、以下の項目を明確化するとともに、その活動を詳細に記載している添付 1 との紐づけを明確にした。

- (1) 消防吏員へ通報するための警備室への衛星電話の設置、
- (2) 必要な要員の配置、
- (3) 要員に対する教育・訓練、
- (4) 必要な資機材の配備
- (5) 加工施設における可燃物の管理

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
地震による損傷の防止	7S-1	多段積みで保管廃棄している固体廃棄物容器（ドラム缶）については、地震時の転倒や荷崩れを防止するために、鋼製の枠（パレット）等により固縛をおこなう。	-	添付 5-67	○	第 79 条の 4（添付 1）で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 6 のから章立を変更した。（第 79 条の 4 へ移動）
	7S-2	地上もしくは地下からの給水ポンプについては、手動による電源遮断を確実に実施する。	-	添付 5-178	○	第 79 条の 4（添付 1）で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 6 のから章立を変更した。（第 79 条の 4 へ移動）
	7S-3	各搬送路と第 2 加工棟の境界にある扉は、人の通行等の場合を除き、通常時は閉とする。	-	添付 5-258	×	第 6 次設工認の工事完了後に反映する予定。 （注 1）	-
津波による損傷の防止	8S-1	津波による遡上波による浸水が生じる場合には、核燃料物質等が流出しないよう、建物の 1 階の固体廃棄物容器に対し固縛等の措置を行う。	15	添付 5-70	×	第 5 次設工認の工事完了後に反映する予定。 （注 1）	-
	8S-2	津波の到達が予想される時に D 搬送路内で粉末輸送容器の搬送中であった場合は、速やかに当該容器を第 2 貯蔵棟または第 2 加工棟に移動、収納する措置を取る。	-	添付 5-70	×	第 5 次設工認の工事完了後に反映する予定。 （注 1）	-

・その他の自然現象発生時の体制の整備について

第 36 条の 6 から第 79 条の 4 への移動では、以下の項目を明確化するとともに、その活動を詳細に記載している添付 1 との紐づけを明確にした。

(1) 必要な要員の配置、(2) 要員に対する教育・訓練。(3) 必要な資機材の配備

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
外部からの衝撃による損傷の防止	9S-1	F3 竜巻を想定した場合に、飛来物による損傷のおそれがある第 1 加工棟及び廃棄物貯蔵棟第 2 棟 3 階では、固体廃棄物を収納する容器が設置されているが、当該容器は地震時の転倒や荷崩れ防止のため、鋼製パレットやワイヤ等を使用し固縛されるため、建物外への飛散は防止される。	-	添 5-84	×	第 6 次設工認の工事完了後に反映する予定。 (注 1)	-
	9S-2	各建物に対して設計飛来物より大きな衝撃荷重を与える可能性のある敷地内の物体については、固縛または撤去もしくは移動することにより飛来物とならない処置を講じる。	-	添 5-84	○	第 79 条の 3 (添付 1) で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 5 のから章立を変更した。 (第 79 条の 3 へ移動)
	9S-3	ソフト対策の実施の判断基準が満たされた場合、第 1 加工棟の非密封ウランを扱う作業は中止し、速やかにウランを密封容器に収納する。	-	添 5-84、添 5-96	△	作業の中止については第 79 条の 3 (添付 1) で規定する。 ただし、密封容器への収納は第 5 次設工認の工事完了後に反映する。(注 1)	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 5 のから章立を変更した。 (第 79 条の 3 へ移動)

No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
		本文	添付			
9S-4	ソフト対策の実施の判断基準が満たされた場合、D搬送路内に搬送中粉末輸送容器があれば、速やかに第2貯蔵棟または第2加工棟に搬送させる。	-	添5-84、添5-96	×	第4次設工認の工事完了後に反映する予定。 (注1)	-
9S-5	ソフト対策の実施の判断基準が満たされた場合、敷地内の車両は速やかに駐車場等へ移動させる。	-	添5-84、添5-96	○	第79条の3(添付1)で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第36条の5のから章立を変更した。 (第79条の3へ移動)

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
外部からの衝撃による損傷の防止	9S-6	竜巻の注意喚起とソフト対策実施の判断基準は、以下の通り。 ◆注意喚起：神奈川県で①又は②が発表 ①竜巻に関する気象情報 ②雷注意報 ◆ソフト対策：下記①②の両方が発表されている場合、気象状況（主に③）の変化を見監視して判断（①②③とも加工施設から 30km の範囲を考慮） ①竜巻発生確度ナウキャスト「発生確度 1 以上」 ②雷ナウキャスト「活動度 3 以上」 ③高解像度降水ナウキャスト「降水強度 50mm/h 以上」 また、ソフト対策の対応完了の猶予時間は 30 分を目安とする。	-	添 5-96	○	第 79 条の 3 (添付 1) で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 5 のから章立を変更した。 (第 79 条の 3 へ移動)
	9S-7	ソフト対策の実効性を確保するため、各対応の実施部門と対応手順を、保安規定並びに保安規定に基づく社内管理規定及び対応実施部門の手順書に定め、対応実施部門における教育訓練を定期的実施する。	-	添 5-84	○	第 79 条の 3 (添付 1) で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 5 のから章立を変更した。 (第 79 条の 3 へ移動)
外部からの衝撃	9S-8	竜巻に対する飛散対策として実施する放射性固体廃棄物容器の固縛については、日常点検において確認する。	-	添 5-84	×	第 6 次設工認の工事完了後に反映する予定。 (注 1)	-

・竜巻発生時の体制の整備について

第 36 条の 5 から第 79 条の 3 への移動では、以下の項目を明確化するとともに、その活動を詳細に記載している添付 1 との紐づけを明確にした。

(1) 必要な要員の配置、(2) 要員に対する教育・訓練。(3) 必要な資機材の配備

No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
		本文	添付			
9S-101	4) 降下火砕物（最大堆積量を層厚 10cm と評価）の加工施設への影響を考慮し、事象の進展速度に応じて稼働中の設備・機器の運転を停止する措置を講じる。	P16	添 5-99	○	第 79 条の 2 (添付 1) で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 4 のから章立を変更した。 (第 79 条の 2 へ移動)
9S-102	5) 生物学的事象 外気取入口のフィルタは、定期的な点検、清掃、交換を実施する。万一、外気取入口のフィルタが枯葉や昆虫により塞がった場合には、フィルタの清掃等を実施する。	P17	添 5-99	○	第 79 条の 2 (添付 1) で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 4 のから章立を変更した。 (第 79 条の 2 へ移動)
9S-103	12) 外部火災(1)熱的影響の発生するおそれがある場合の予備的放水や、ばい煙が加工施設に侵入するおそれがある場合の給排気設備停止等の対策をとるものとする。	P19	添 5-154	○	第 78 条の 2 (添付 1) で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 2 のから章立を変更した。 (第 78 条の 2 へ移動)
9S-104	12) 外部火災(2)敷地内に給油等で入構する燃料輸送車両は、ルート及び駐車位置を制限する措置を講じる。	P19	添 5-167	○	第 78 条の 2 (添付 1) で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 2 のから章立を変更した。 (第 78 条の 2 へ移動)

・火山活動（降灰）及び積雪発生時の体制の整備について

第 36 条の 4 から第 79 条の 2 への移動では、以下の項目を明確化するとともに、その活動を詳細に記載している添付 1 との紐づけを明確にした。

(1) 必要な要員の配置、(2) 要員に対する教育・訓練。(3) 必要な資機材の配備

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
加工施設への人の不法な侵入等の防止	10S-1	不法侵入等防止設備の機能を維持するための点検及び保守管理の手順を定めて実施する。	P20	添 5-172	○	第 46 条の 2 で規定する。	従前の第 36 条の 7（人の不法な侵入等の防止）から条移動した。（内容変更無し）
	10S-2	加工施設の周辺及び立入制限区域を定期的に巡視する。	P20	添 5-172	○	第 46 条の 2 で規定する。	従前の第 36 条の 7（人の不法な侵入等の防止）から条移動した。（内容変更無し）
	10S-3	 において目視により、人、荷物及び車両の点検、検査を行う。	P20	添 5-172	○	第 46 条の 2 で規定する。	従前の第 36 条の 7（人の不法な侵入等の防止）から条移動した。（内容変更無し）
	10S-4	加工施設内に配送される郵便物等については、  において点検を実施する。	P20	添 5-172	○	第 46 条の 2 で規定する。	従前の第 36 条の 7（人の不法な侵入等の防止）から条移動した。（内容変更無し）
	10S-5	 における点検、検査に係る業務については、手順を作成し、定期的に教育を実施する。	P20	添 5-172	○	第 46 条の 2 で規定する。	従前の第 36 条の 7（人の不法な侵入等の防止）から条移動した。（内容変更無し）
	10S-6	防護システム導入時、更新時、保守時、試験時におけるコンピュータウイルスの混入を防止するため、セキュリティ要件を調達プロセスに含める。	-	添 5-172	○	第 46 条の 2 で規定する。	従前の第 36 条の 7（人の不法な侵入等の防止）から条移動した。（内容変更無し）

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
加工施設への人の不法な侵入等の防止	10S-7	操作権限の無い者による防護対象システムの操作を防止するため、防護対象システムのある部屋への入域または防護対象システムの操作ができる者を限定する。	—	添 5-172	○	第 46 条の 2 で規定する。	従前の第 36 条の 7（人の不法な侵入等の防止）から条移動した。（内容変更無し）
	10S-8	可搬式記憶媒体を介したウイルス感染を防止するため、暗号化された可搬式記憶媒体のみ使用を許可する。	—	添 5-172	○	第 46 条の 2 で規定する。	従前の第 36 条の 7（人の不法な侵入等の防止）から条移動した。（内容変更無し）
	10S-9	情報システムセキュリティ計画を定める。	P20	添 5-172	○	第 46 条の 2 で規定する。	従前の第 36 条の 7（人の不法な侵入等の防止）から条移動した。（内容変更無し）
	10S-10	核燃料物質を立入制限区域内において運搬する場合は、加工規則第 7 条の 6 に定める運搬に関する措置を講じ、管理区域外の運搬では運搬先の確認を行うとともに、標識を取り付ける等の措置を講じる。	—	添 5-173	○	第 56 条に規定した。	加工規則の変更に伴い、第 56 条（周辺監視区域内の運搬）の運搬に関する措置を規定（追加）した。
	10S-11	敷地内の人による核燃料物質の移動については、所定の手続きに基づき承認を得てから移動を行うことにより、敷地内の人による核燃料物質の不法な移動を防止する。	P20	添 5-173	○	第 46 条の 2 で規定する。	従前の第 36 条の 7（人の不法な侵入等の防止）から条移動した。（内容変更無し）

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
溢水による損傷の防止	11S-1	非密封の核燃料物質を使用する設備・機器において、フード等の開口部から核燃料物質が被水するおそれのある箇所については、配管又は設備に防護カバーを設置する。	P21	添 5-175、添 5-200	×	第 6 次設工認の工事完了後に反映する予定。 (注 1)	—
	11S-2	給排気設備及び焼結炉において、被水により安全機能を喪失するおそれがある箇所については、配管又は防護対象に防護カバーを設置する。	P21	添 5-175、添 5-200	×	第 6 次設工認の工事完了後に反映する予定。 (注 1)	—
	11S-3	給排気設備及び焼結炉において、被水により安全機能を喪失するおそれがある箇所については、防護対象の配線等による開口部にシール処置する。	P21	添 5-175、添 5-200	×	第 6 次設工認の工事完了後に反映する予定。 (注 1)	—
	11S-4	蒸気漏えい時には、該当区画の給排気設備を停止する。	P21	添 5-175、200	○	第 78 条の 3 (添付 1) で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 3 のから章立を変更した。 (第 78 条の 3 へ移動)
	11S-5	大地震時において電源を遮断する。	P21	添 5-175、200	○	第 78 条の 3 (添付 1) で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 3 のから章立を変更した。 (第 78 条の 3 へ移動)

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
溢水による損傷の防止	11S-6	溢水量抑制のため、地上もしくは地下に設置された受水槽から高架水槽及び設備・機器への給水ポンプについては、大地震時に速やかに手動停止する。	-	添付 5-199	○	第 78 条の 3 (添付 1) で規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 3 のから章立を変更した。 (第 78 条の 3 へ移動)
	11S-7	漏えい箇所の隔離	-	添付 5-196	△	第 78 条の 3 (添付 1) で規定する。ただし、漏洩検知器による検知については第 5 次設工認の工事完了後に反映する予定。(注 1)	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 3 のから章立を変更した。 (第 78 条の 3 へ移動)
誤操作の防止	12S-1	安全の確保のために手動操作を要する場合には、必要に応じて非常時、緊急時の対応を現場に明示する等、円滑に対応できる措置を講じる。	21	添付 5-201	○	第 30 条で従来から規定済み。	-
安全機能を有する施設	14S-1	排気設備が停止し負圧を維持しえない場合にあっては、核燃料物質の飛散のリスクを減少させるための操作以外の取り扱いを停止し、加工施設本体の設備における核燃料物質の除去及び貯蔵施設での保管等による閉じ込めの措置を講じるものとする。	-	添付 5-203	○	第 58 条で規定する。	加工規則の変更に伴い、従前の第 65 条（給排気設備の停止に係る措置）から第 58 条（施設管理計画）へ移行した。

・内部溢水発生時の体制の整備について

第 36 条の 3 から第 78 条の 3 への移動では、以下の項目を明確化するとともに、その活動を詳細に記載している添付 1 との紐づけを明確にした。

(1) 必要な要員の配置、(2) 要員に対する教育・訓練。(3) 必要な資機材の配備

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
設計基準事故	15S-1	a) 質量制限の逸脱 質量管理の制限値は最小臨界質量の1/2未満としており、仮に二重装荷を行ったとしても未臨界である。また、この制限値は、最適減速条件を前提として定めたものであるため、水が存在しない通常状態では十分な安全裕度を有している。発生防止対策としては、放射線業務従事者により設備に核燃料物質を搬入する場合に、放射線業務従事者が質量制限以下であることを確認する。	-	添付 7-5	○	第 33 条で従来から規定済み。	-
	15S-2	b) 形状寸法の逸脱 ペレットをペレットトレイに積載する場合には、積載段数を1段とすることにより、制限値より十分低く管理する。さらに、燃料棒を燃料棒トレイに積載する場合には、積載段数及び本数を管理することにより、制限値の逸脱を防止している。	-	添付 7-5	○	第 33 条で従来から規定済み。	-

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
核燃料物質の貯蔵施設	16S-1	加工工程内では、工程に応じて、ウラン粉末、成形体、ペレット、燃料棒、燃料集合体並びに分析・試験・校正等に使用するもの及び核燃料物質によって汚染されたもののうちスクラップとして扱うものを貯蔵する設備を各工程室に設ける。	P101	－	△	第 70 条で従来から規定済み。なお、耐震補強工事、更新及び撤去完了に伴う最大貯蔵能力の変更を別表 15 に規定した。 ただし、核燃料物質によって汚染されたもののうちスクラップとして取り扱うものの貯蔵については、第 5 次設工認の工事完了後に反映する予定。（注 1）	耐震補強工事、更新及び撤去完了に伴い核燃料物質の最大貯蔵能力が変更されるためその内容を別表 15 に規定（変更）した。
廃棄施設	17S-1	処理後の排水は、放射性物質の濃度を測定し、濃度限度以下であることを確認したうえで、屋外最終槽を経由して放流する。3 か月の平均濃度が社内管理値（濃度限度×0.8）を超える又は超えるおそれがある場合は再度処理を行う等の措置を行う。	－	添 5-16, 添 6-22	○	第 74 条に基づき、従来から規定する内容にて対応済み。	－
	17S-2	廃棄物は、可燃性、難燃性、不燃性及びスラッジ廃棄物に区分して、所定のドラム缶に入れて廃棄物貯蔵場に保管する。	－	添 6-26	○	第 73 条の 2 で従来から規定済み。	－
	17S-3	大型の固体廃棄物はプラスチックシートなどで包むとともに、ウラン量を確認して保管廃棄する。	P121,150	添 6-26	○	第 73 条の 2 で従来から規定済み。	－

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
廃棄施設	17S-4	保管廃棄する前段階であって、これから廃棄しようとするものを、必要に応じて、金属製の容器に収納し、第1廃棄物処理室、第1-2廃棄物処理室、第1廃棄物減容室、第1-1機械工作室、第1-2機械工作室、第1-4廃棄物貯蔵場及び第2廃棄物処理室等、保安規定に定める区画に一時的に保管する。	P143	-	○	第73条で従来から規定済み。	-
	17S-5	ウランスクラップの回収又は設備の変更において、核燃料物質によって汚染されたものを、必要に応じて金属スクラップとして回収し、発送する。	P137	-	×	第6次設工認の工事完了後に反映する予定。 (注1)	-
放射線管理施設	18S-1	管理区域における空間線量、空気中の放射性物質の濃度及び床面等の放射性物質の表面密度を情報表示板に表示する。	P22	添5-205	○	第52条で従来から規定済み。	-
	18S-2	ウランの体内摂取の有無を確認するための尿中のウラン量検査手順等を設ける	-	添5-205	○	第52条で従来から規定済み。	-

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
監視設備	19S-1	通常時及び設計基準事故時における、空气中の放射性物質の濃度及び空間線量率を測定・監視する。	P23	添 5-206	×	第 5 次設工認で周辺監視区域境界付近にエアサンプラの追加設置完了後に反映する予定。 (注 1)	—
非常用電源設備	20S-1	非常用ガスタービン発電機は一週間以上連続して必要な設備に給電を行う。	—	添 5-207	○	第 85 条で従来から規定済み。	—
	20S-2	ガスタービン発電機 2 台中 1 台が作動しなかった場合でも、連絡遮断器を操作することで相互にバックアップ可能とする。	—	添 5-207	×	第 6 次設工認の工事完了後に反映する予定。 (注 1)	—

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
重大事故等の拡大の防止等	22S-1	複数発生火災対応 ②呼吸保護具を着用して消火活動を継続する。外扉に目張りを行う。 ④建物の開口部に目張りを行う。 ⑤火災の程度及び進展に応じて、給排気運転を停止する。 ⑥電気火災発生防止のため、電源断や水供給弁遮断の処置を実施する。	P159, P160	添付 7-18	○	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。(第 80 条の 2 (重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)
	22S-2	(1)手順の整備 全交流電源喪失、計測機器による監視機能喪失まで想定し、事故対処に必要な情報の種類、入手方法及び判断基準等を定め、監視項目、確認項目、機器等の操作、対処事項、優先順位、手順書間の相互関係を明確にする。	P161	添付 7-31	○	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。(第 80 条の 2 (重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
重大事故等の拡大の防止等	22S-2	(1)手順の整備 事故対策実施の判断等に必要情報の種類としては、火災の有無、設備の稼働・被害の状態、加工施設及びその境界付近における放射性物質濃度及び線量があり、火災報知器等の監視設備、設備の監視制御盤、放射線管理施設、放射線業務従事者による巡視点検等で速やかに入手すること（添付7ロ(ロ)の表1）を手順書で規定する。また、情報の種類に応じて、消火活動開始等の対応操作とその判断基準を手順書に規定する。	P161	添付 7-31	○	第 80 条の 2（添付 2）に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。（第 80 条の 2（重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備）へ移動）
	22S-2	(1)手順の整備 火災の複数同時発生時には、重大事故に至るおそれがある事故の想定で損傷のおそれがある扉を含んだ区画の消火を優先することを予め手順書において明確にする。これには、爆発及び漏えいによる重畳を考慮したものとする。	P161	添付 7-31	○	第 80 条の 2（添付 2）に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。（第 80 条の 2（重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備）へ移動）
重大事故等の拡大の防止等	22S-2	(1)手順の整備 機器等の操作、対処においては、給排気設備、焼結炉等、必要な生産設備停止の操作を定め、安全最優先の方針を手順書に規定する。	P161	添付 7-31	○	第 80 条の 2（添付 2）に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。（第 80 条の 2（重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備）へ移動）

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
	22S-2	(1)手順の整備 事故対策を実施するための実施組織及び支援組織に必要な手順を定め、事故の進展状況等に応じて手順書を複数に分割する場合は、相互関係を明確にする。	P161	添 7-31	○	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。(第 80 条の 2 (重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)
	22S-2	(1)手順の整備 津波、竜巻、火山等の前兆事象を大津波警報等で確認した時点での事前の対応についても明確にする。	P161	添 7-31	○	第 79 条の 2 から第 79 条の 4 (添付 1) に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 36 条の 4 のから第 36 条の 6 の章立を変更した。(第 79 条の 2 から第 79 条の 4 へ移動)
重大事故等の拡大の防止等	22S-3	(2)訓練の実施 取り扱うウランの性状や時間帯、天候等を考慮した複数の環境条件を想定し、事故対処に必要な資機材を用いた訓練を実施する。訓練の実施に当たっては、対策活動を行う実施組織及び支援組織の要員を対象とした教育訓練計画を策定し、定期的（年 1 回以上）に訓練を実施するものとする。	P162	添 7-32	△	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。ただし、重大事故等の拡大の防止等で新たに整備する資機材については、第 5 次設工認の工事完了後に反映する予定（注 1）。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。(第 80 条の 2 (重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
	22S-3	(2)訓練の実施 ウランの特性、漏えい、火災時の挙動及び環境条件を含む、重大事故等における加工施設の挙動に関する知識の向上を図る。	P162	添 7-32	○	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。(第 80 条の 2 (重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)
重大事故等の拡大の防止等	22S-3	(2)訓練の実施 要員の役割に応じた机上教育を実施するとともに、各班の活動に応じた、通報、放射線管理設備等による監視、給排気等の運転管理、設備の停止・復旧といった応急活動等個別訓練と組織全体での総合訓練を事故対処に使用する資機材を用いて実施する。(ロ)に示した想定における各班の役割と実施した訓練の評価に基づき、訓練内容を改善していく。	P162	添 7-32	△	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。ただし、重大事故等の拡大の防止等で新たに整備する資機材については、第 5 次設工認の工事完了後に反映する予定（注 1）。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。(第 80 条の 2 (重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
	22S-3	(2)訓練の実施 各班の活動に応じた個別訓練や保守点検活動を実施し、資機材の使用、部品交換等の経験を積むとともに、資機材のマニュアル及び手順書を整備して、事故対処における資機材の使用について熟知する。また、防護隊所有の資機材については、定期的に、員数、操作及び機能の点検を実施する。	P162	添 7-32	△	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。ただし、重大事故等の拡大の防止等で新たに整備する資機材については、第 5 次設工認の工事完了後に反映する予定（注 1）。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。（第 80 条の 2（重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備）へ移動）
重大事故等の拡大の防止等	22S-3	(2)訓練の実施 訓練では、漏えい、火災の状況を想定し、ウラン等の影響、夜間及び悪天候等の様々な環境条件を考慮する。	P162	添 7-32	○	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。（第 80 条の 2（重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備）へ移動）
	22S-4	(3)体制の整備 本部、実施組織、実施組織を支援する支援組織に必要な人員を円滑に確保し、指揮命令系統、役割分担及び責任者等を明確化した重大事故等対策組織を整備するとともに、社外の支援を受けられるような体制も整備する。	P162	添 7-32	○	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。（第 80 条の 2（重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備）へ移動）

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
	22S-4	(3) 体制の整備 実施組織として除染班，工務班，技術班，救護班，放射線管理班，防護隊を設ける。	P162	添 7-32	○	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。(第 80 条の 2 (重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)
	22S-4	(3) 体制の整備 除染班，工務班，技術班，救護班，放射線管理班には，技術支援の要員も含めることとし，運営支援組織としては警備・誘導班，資材班，広報班，相互協力班，情報・連絡班を設ける。	P162	添 7-32	○	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。(第 80 条の 2 (重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)
重大事故等の防止等	22S-4	(3) 体制の整備 自衛消防組織として，防護隊を設け，消火活動及び，各班の活動支援を実施する。また，職場地区隊や初期消火活動隊を設け初期消火活動を実施する。	P162	添 7-32	○	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。(第 80 条の 2 (重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)

No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
		本文	添付			
22S-4	(3) 体制の整備 各班の人員は、添7ロ(ハ)の表5に示すように、重大事故に至るおそれがある事故や大規模損壊等による火災と漏えいの重畳に対処できるよう組織する。	P162	添7-32	○	第80条の2(添付2)に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第87条の2からの章立を変更した。(第80条の2(重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)
22S-4	(3) 体制の整備 重大事故に至るおそれのある状況においては、要員を招集し、実施組織及び支援組織の活動を開始する。また、要員が揃うまでの間、初期消火等を実施する人員を定める。	P162	添7-32	○	第80条の2(添付2)に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第87条の2からの章立を変更した。(第80条の2(重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)
22S-4	(3) 体制の整備 予め定めた連絡経路により、夜間及び休日を含め円滑に要員を招集できるよう、定期的に非常招集訓練を実施する。	P162	添7-32	○	第80条の2(添付2)に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第87条の2からの章立を変更した。(第80条の2(重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
	22S-4	(3) 体制の整備 指揮者等が欠けた場合に備え、順位を定めて代理者を明確化する。	P162	添 7-32	○	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。(第 80 条の 2 (重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)
重大事故等の拡大の防止等	22S-4	(3) 体制の整備 事故時に活動の拠点として機能する場所には、実施組織と支援組織で情報交換ができるよう通信連絡設備を準備するとともに、社外へ連絡及び通報するための事務機器を整備し、通報に関する体制も整備する。	P162	添 7-32	△	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。ただし、事故時の活動拠点の移設及び重大事故等の拡大の防止等で新たに整備する資機材については、第 5 次設工認の工事完了後に反映する予定（注 1）。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。(第 80 条の 2 (重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)
	22S-4	(3) 体制の整備 他加工事業者との協定等により、原子力災害が発生した場合に、要員及び資材の借用その他必要な支援を受けられる体制を構築する。	P162	添 7-32	○	第 80 条の 2 (添付 2) に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。(第 80 条の 2 (重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備)へ移動)

・重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備について

第 87 条の 2 から第 80 条の 2 への移動では、安全を優先にすることを明確にした上で以下の項目を明確化するとともに、活動を詳細に記載している添付 2 との紐づけを明確にした。

(1) 必要な要員の配置、(2) 要員に対する教育・訓練に関する事項、(3) 必要な電源その他の資機材の配備

No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
		本文	添付			
22S-5	(ニ) 大規模な自然災害又は故意による大型航空機の衝突その他テロリズムへの対応 大規模損壊が発生した状況等を踏まえた必要な情報の種類、入手方法、判断基準等、さらに監視項目、確認項目、機器等の操作、処理事項、優先順位、手順書間の相互関係等を明確にし、手順書を整備する。	P163	添付 7-39	○	第 80 条の 3 (添付 2) に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。(第 80 条の 3 (大規模損壊発生時の体制の整備) へ移動)
22S-5	(ニ) 大規模な自然災害又は故意による大型航空機の衝突その他テロリズムへの対応 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一の重大事故等対策組織とし、必要な資機材を整備する。	P163	添付 7-39	△	第 80 条の 3 (添付 2) に規定する。ただし、重大事故等の拡大の防止等で新たに整備する資機材については、第 5 次設工認の工事完了後に反映する予定（注 1）。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立を変更した。(第 80 条の 3 (大規模損壊発生時の体制の整備) へ移動)

・重大事故に至るおそれがある事故の発生時の体制の整備について

第 87 条の 2 から第 80 条の 3 への移動では、安全を優先にすることを明確にした上で以下の項目を明確化するとともに、活動を詳細に記載している添付 2 との紐づけを明確にした。

(1) 必要な要員の配置、(2) 要員に対する教育・訓練に関する事項、(3) 必要な電源その他の資機材の配備

	No.	許可申請書での記載内容（抜粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
重大事故等の拡大の防止等	22S-5	(ニ) 大規模な自然災害又は故意による大型航空機の衝突その他テロリズムへの対応 他加工事業者との協定等により、要員等の必要な支援を受けられる体制とする。	P163	添 7-39	○	第 80 条の 3（添付 2）に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立てを変更した。（第 80 条の 3（大規模損壊発生時の体制の整備）へ移動）。
	22S-5	(ニ) 大規模な自然災害又は故意による大型航空機の衝突その他テロリズムへの対応 教育、訓練については、大規模損壊が発生した場合の対策活動の技能及び知識の向上を図るため、事故対処に必要な資機材を用いた訓練を定期的を実施する。	P163	添 7-39	△	第 80 条の 3（添付 2）に規定する。 ただし、重大事故等の拡大の防止等で新たに整備する資機材については、第 5 次設工認の工事完了後に反映する予定（注 1）。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立てを変更した。（第 80 条の 3（大規模損壊発生時の体制の整備）へ移動）。
	22S-5	(ニ) 大規模な自然災害又は故意による大型航空機の衝突その他テロリズムへの対応 大規模損壊発生を想定した総合訓練及び個別訓練を年 1 回以上の頻度で、また、大規模損壊における加工施設の挙動に関する知識の向上を図る教育を年 1 回以上の頻度で実施する。	P163	添 7-39	○	第 80 条の 3（添付 2）に規定する。	加工規則の変更に伴い、関連条項を集約したため従前の第 87 条の 2 からの章立てを変更した。（第 80 条の 3（大規模損壊発生時の体制の整備）へ移動）。

	No.	許可申請書での記載内容（抜 粋・要約）	記載箇所		対応状況	内容	保安規定変更内容
			本文	添付			
その他	23S-1	使用済みフィルタからのウランの回収 を行う。（放射性固体廃棄物となる前の 使用済みフィルタからのみ回収するこ との明記）	P139, 145	-	×	第 6 次設工認の工事完了後に反映 する予定。 （注 1）	-
	23S-2	粉末処理設備や焼結炉等の同時稼働の 制限（原災法に關係するハザード評価 の前提条件）	-	-	○	第 35 条の 2 で従来から規定済み。	-

表-2 新規制基準への適合性確認のための設工認申請を計画している施設の申請状況、保安規定への対応、今後の申請予定

(本計画については、今後の検討に応じて変更される可能性がある)

施設区分	場所	許可における施設名 <sup>*1</sup>		設工認における施設名		設工認申請状況 <sup>*2</sup>			保安規定 対応	設工認申 請予定 (4次以降)	
		本体	附属設備・その他構成機 器	本体	附属設備・その他構成機器	第1次	第2次	第3次			
(建物)	-	第1加工棟		第1加工棟 (第1期、第2期A、第2期B、A搬送路、B搬送路、C搬送路)						○	
(建物)	-	第2加工棟		第2加工棟(本体及び増設部)		○			なし	○ <sup>*3</sup>	
(建物)	-	動力棟		動力棟(第1期、第2期)						○	
(建物)	-	第2貯蔵棟		第2貯蔵棟(本体及びD搬送路)						○	
(建物)	-	廃棄物貯蔵棟第2棟		廃棄物貯蔵棟第2棟						○	
(建物)	-	廃棄物貯蔵棟第3棟		廃棄物貯蔵棟第3棟 <sup>*4</sup>						-	
(建物)	-	D搬送路		第2貯蔵棟(本体及びD搬送路)						○	
成型施設	第2加工棟 第2-3階酸化 ウラン取扱室	受入装置		受入装置						○	
		添加装置		添加装置						○	
		混合装置		混合装置						○	
		粉末投下装置		粉末投下装置						○	
		汎用フード		汎用フード						○	
		粉末輸送容器収納用ガイド		粉末輸送容器収納用ガイド						○	
		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ						○	
				フリーフローコンベヤ		フリーフローコンベヤ					○
				駆動ローラーコンベヤ		駆動ローラーコンベヤ					○
				昇降式コンベヤ		昇降式コンベヤ					○
				トラバーサ		トラバーサ					○
				スキッド		スキッド					○
				搬送コンベヤ用フード		搬送コンベヤ用フード					○
				粉末缶用台車		粉末缶用台車					○
			リフト		リフト					○	
				コンベヤ		コンベヤ				○	
		第2加工棟 第2-3階酸化 ウラン取扱室A	受入装置		受入装置						○
			混合装置		混合装置						○
			粉砕装置		粉砕装置						○
			圧縮・造粒装置		圧縮・造粒装置						○
			汎用フード		汎用フード						○
			試験用ペレットプレス		試験用ペレットプレス						○
			搬送コンベヤ		搬送コンベヤ						○
		第2加工棟 第2-2階酸化 ウラン取扱室	粉末缶用台車		粉末缶用台車						○
			圧縮・造粒装置		圧縮・造粒装置						○
			平板型混合装置		平板型混合装置						○
			混合装置		混合装置						○
	汎用フード		汎用フード						○		
	粉末投下装置		粉末投下装置						○		
	搬送コンベヤ		搬送コンベヤ						○		
			昇降式コンベヤ		昇降式コンベヤ					○	
			トラバーサ		トラバーサ					○	
		搬送コンベヤ用フード		搬送コンベヤ用フード						○	
		粉末缶用台車		粉末缶用台車						○	
	第2加工棟 第2成型室	ペレットプレス		ペレットプレス						○	
		試験用ペレットプレス		試験用ペレットプレス						○	
		ペレット取出し装置		ペレット取出し装置						○	
				コンベヤ		コンベヤ					○
			汎用フード		汎用フード						○
		粉末缶用台車		粉末缶用台車						○	

施設区分	場所	許可における施設名*1		設工認における施設名		設工認申請状況*2			保安規定 対応	設工認申 請予定 (4次以降)	
		本体	附属設備・その他構成機 器	本体	附属設備・その他構成機器	第1次	第2次	第3次			
成型施設	第2加工棟 第2炉室	焼結炉		焼結炉						○	
			窒素ガス切り替え機構		窒素ガス切り替え機構					○	
			水素ガス燃焼機構		水素ガス燃焼機構					○	
			過加熱防止機構		過加熱防止機構					○	
			冷却水圧力低下警報		冷却水圧力低下警報					○	
			可燃性ガス検知機構		可燃性ガス検知機構					○	
		圧力逃し機構	圧力逃し機構					○			
		ペレット密度計	ペレット密度計							○	
		搬送コンベヤ	搬送コンベヤ							○	
			ボート移載装置	ボート移載装置						○	
	第2加工棟 第2装填室	研削装置		研削装置							○
					ペレット整列装置*5						○
		ペレット払い出し装置	ペレット払い出し装置							○	
		研削屑集塵装置	研削屑集塵装置							○	
		排気集塵装置	排気集塵装置							○	
		汎用フード	汎用フード							○	
		ペレット検査装置	ペレット検査装置	○					なし		
ペレット検査台		ペレット検査台							○		
			ペレットトレイ秤量台*5							○	
		ペレットトレイ用カート	ペレットトレイ用カート							○	
	粉末缶用台車	粉末缶用台車							○		
	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ				○		なし			
	チェーンリフト	チェーンリフト				○		なし			
被覆施設	第2加工棟 第2装填室	ペレット装填装置		ペレット装填装置						○	
					中間スタッカ*5						○
			コンベヤ トレイボックス搬出入装置		コンベヤ トレイボックス搬出入装置						
		ペレットアンロード装置	ペレットアンロード装置							○	
		第2端栓溶接機	第2端栓溶接機							○	
			コンベヤ	コンベヤ							○
		燃料棒切断機	燃料棒切断機							○	
			コンベヤ	コンベヤ							○
		搬送コンベヤII	搬送コンベヤII				○		なし		
		チェーンリフトII	チェーンリフトII				○		なし		
		燃料棒運搬車	燃料棒運搬車								○
組立施設	第2加工棟 第2組立室	燃料棒濃縮度測定装置	燃料棒濃縮度測定装置							○	
		燃料棒溶接部検査装置	燃料棒溶接部検査装置							○	
		燃料棒搬送装置	燃料棒搬送装置							○	
		燃料棒検査台	燃料棒検査台							○	
			移動式コンベヤ 定盤	移動式コンベヤ 定盤							○
		X線検査装置	X線検査装置								○
		燃料棒収集装置	燃料棒収集装置								○
		集合体組立装置	集合体組立装置								○
			燃料棒搬送コンベヤ	燃料棒搬送コンベヤ							○
		ヘリウムリーク検査器	ヘリウムリーク検査器	○					なし		
燃料集合体検査装置	燃料集合体検査装置								○		

施設区分	場所	許可における施設名 <sup>*1</sup>		設工認における施設名		設工認申請状況 <sup>*2</sup>			保安規定 対応	設工認申 請予定 (4次以降)	
		本体	附属設備・その他構成機 器	本体	附属設備・その他構成機器	第1次	第2次	第3次			
組立施設	第2加工棟 第2組立室	荷造梱包用装置	移載機	荷造梱包用装置	移載機					○	
			クレーン		クレーン					○	
			コンベヤ		コンベヤ					○	
		燃料棒運搬車		燃料棒運搬車		○		なし		○	
		クレーン		クレーン						○	
化学処理施設	第2加工棟 第2ウラン回収室 第1区域	搬送コンベヤ		搬送コンベヤ						○	
		粉砕装置		粉砕装置						○	
		汎用フード		汎用フード						○	
		酸化炉		酸化炉						○	
		粉末篩機		粉末篩機						○	
		リフト		リフト						○	
			コンベヤ		コンベヤ					○	
		粉末缶用台車		粉末缶用台車						○	
		第2加工棟 第2-3階酸化 ウラン取扱室A	粉砕装置		粉砕装置						○
		酸化炉		酸化炉						○	
粉末篩機		粉末篩機						○			
貯蔵施設	第2貯蔵棟	第2(1階)酸化ウラン貯蔵場		第2(1階)酸化ウラン貯蔵場 <sup>*6</sup>						○	
		第2(2階)酸化ウラン貯蔵場		第2(2階)酸化ウラン貯蔵場 <sup>*6</sup>							
	第2貯蔵棟 第2(1階)酸化 ウラン貯蔵場	粉末輸送容器		粉末輸送容器 <sup>*7</sup>						-	
		天然ウラン用粉末輸送容器		天然ウラン用粉末輸送容器 <sup>*7</sup>						-	
		集合体輸送容器		集合体輸送容器 <sup>*7</sup>						-	
		ウラン貯蔵容器		ウラン貯蔵容器						○	
		クレーン		クレーン						○	
		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ						○	
		リフト		リフト						○	
	第2貯蔵棟 第2(2階)酸化 ウラン貯蔵場	容器貯蔵コンベヤ		容器貯蔵コンベヤ						○	
			トラバーサ		トラバーサ					○	
		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ						○	
	D搬送路	搬送コンベヤ		搬送コンベヤ						○	
		リフト		リフト						○	
	第2加工棟 第2酸化ウラン 搬入室	搬送コンベヤ		搬送コンベヤ						○	
		クレーン		クレーン						○	
		リフト		リフト						○	
		コンベヤ		コンベヤ					○		
	搬送用スキッド		搬送用スキッド						○		
第2加工棟	第2酸化ウラン貯蔵場		第2酸化ウラン貯蔵場 <sup>*6</sup>		○						
	第2-地下1階発送品保管場		第2-地下1階発送品保管場 <sup>*6</sup>					なし			
	第2-3階発送品保管場		第2-3階発送品保管場 <sup>*6</sup>								

施設区分	場所	許可における施設名*1		設工認における施設名		設工認申請状況*2			保安規定 対応	設工認申 請予定 (4次以降)	
		本体	附属設備・その他構成機 器	本体	附属設備・その他構成機器	第1次	第2次	第3次			
貯蔵施設	第2加工棟 第2酸化ウラン 貯蔵場	酸化ウラン貯蔵棚	出入庫バフファコンベヤ	酸化ウラン貯蔵棚	出入庫バフファコンベヤ	○			なし		
			自動搬出入装置		自動搬出入装置	○			なし		
			トラバーサ		トラバーサ	○			なし		
			防水パレット		防水パレット	○			なし		
			粉末缶		粉末缶	○			なし		
			パレット缶		パレット缶	○			なし		
	第2加工棟 第2-3階酸化 ウラン取扱室	B型酸化ウラン保管棚 フリーローラーコンベヤ	台車	B型酸化ウラン保管棚 フリーローラーコンベヤ	台車					○	
			粉末移し替えフード		粉末移し替えフード					○	
			コンベヤ		コンベヤ					○	
	第2加工棟 第2-2階酸化 ウラン取扱室	B型酸化ウラン保管棚		B型酸化ウラン保管棚						○	
										○	
	第2加工棟 第2-3階酸化 ウラン取扱室A	A型酸化ウラン保管棚 C型酸化ウラン保管棚		A型酸化ウラン保管棚 C型酸化ウラン保管棚						○	
										○	
	第2加工棟 第2成型室	C型酸化ウラン保管棚		C型酸化ウラン保管棚	遮蔽用鉄板*5					○	
										○	
	第2加工棟 第2炉室	ボート保管棚		ボート保管棚	遮蔽用鉄板*5					○	
										○	
	第2加工棟 第2装填室	ボート保管棚		ボート保管棚	遮蔽用鉄板*5					○	
										○	
		C型酸化ウラン保管棚	C型酸化ウラン保管棚		C型酸化ウラン保管棚					○	
										○	
		B型パレット貯蔵棚 C型パレット貯蔵棚	B型パレット貯蔵棚 C型パレット貯蔵棚		B型パレット貯蔵棚 C型パレット貯蔵棚		○			別表15	
							パレットトレイボックス*8	○		なし	
			自動搬出入装置		自動搬出入装置	○			なし		
	第2加工棟 第2回収ウラン室 第1区域	燃料棒仕掛品保管棚 C型酸化ウラン保管棚		燃料棒仕掛品保管棚 C型酸化ウラン保管棚						○	
										○	
	第2加工棟 第2組立室	燃料棒貯蔵棚		燃料棒貯蔵棚		○			別表15 別図10		
					燃料棒トレイ*8	○		なし			
					遮蔽用鉄板*5	○		なし			
集合体貯蔵棚 集合体搬送装置		集合体貯蔵棚 集合体搬送装置		集合体貯蔵棚 集合体搬送装置		○			なし		
			集合体移載装置		集合体移載装置	○		なし			
搬送コンベヤII 搬送コンベヤIII クレーンII		搬送コンベヤII 搬送コンベヤIII クレーンII		搬送コンベヤII 搬送コンベヤIII クレーンII						○	
									○		
			屋外搬出用レール		屋外搬出用レール			○*9	なし	○	
第2加工棟 第2-地下1階発送品 保管場	集合体輸送容器*7 粉末輸送容器 リフト		集合体輸送容器*7 粉末輸送容器 リフト						-		
									○		
		搬送架台		搬送架台					○		

施設区分	場所	許可における施設名*1		設工認における施設名		設工認申請状況*2			保安規定 対応	設工認申 請予定 (4次以降)		
		本体	附属設備・その他構成機 器	本体	附属設備・その他構成機器	第1次	第2次	第3次				
貯蔵施設	第2加工棟 第2-3階発送品保管場	集合体輸送容器		集合体輸送容器*7						-		
	第1加工棟	第1発送品保管場		第1発送品保管場*6						○		
	第1加工棟 第1発送品保管場	集合体輸送容器		集合体輸送容器*7						-		
		クレーン		クレーン						○		
放射性廃棄物の 廃棄施設(気体)	第1加工棟 第1-1フィルタ室、 第1-2フィルタ室	気体廃棄設備	排気用送風機	気体廃棄設備	排気用送風機					○		
			高性能エアフィルタ		高性能エアフィルタ					○		
			排気ダクト		排気ダクト					○		
			高性能エアフィルタ		高性能エアフィルタ					○		
	第1加工棟の第1種 管理区域各部屋	差圧検出器	気体廃棄設備	排気用送風機	気体廃棄設備	排気用送風機					○	
				高性能エアフィルタ		高性能エアフィルタ					○	
	第2加工棟 第2フィルタ室	気体廃棄設備	排気用送風機	高性能エアフィルタ	気体廃棄設備	排気用送風機					○	
				排気ダクト		排気ダクト					○	
				高性能エアフィルタ		高性能エアフィルタ					○	
				排気ダクト		排気ダクト					○	
第2加工棟の第1種 管理区域各部屋	差圧検出器	気体廃棄設備	排気用送風機	気体廃棄設備	排気用送風機					○		
			高性能エアフィルタ		高性能エアフィルタ					○		
放射性廃棄物の 廃棄施設(液体)	第1加工棟 第1-2汚染検査室	サンプ		サンプ						○		
	第1加工棟 第1-2機材準備 ・保管室	サンプ		サンプ						○		
	第1加工棟 第1-1分析室	サンプ	流シタンク	サンプ	流シタンク					○		
	第1加工棟 第1-3分析室		流シタンク		流シタンク					○		
	第1廃棄物処理室	ホールドアップタンク		ホールドアップタンク						○		
		ホールドアップタンク		ホールドアップタンク						○		
	第1加工棟 第1-4廃棄物貯蔵場	廃油保管場		廃油保管場						○		
		第1-4廃棄物貯蔵場		第1-4廃棄物貯蔵場						○		
	第2加工棟 第2装填室	サンプ		サンプ						○		
	第2加工棟 第2廃棄物処理室	サンプ		サンプ							○	
		ホールドアップタンク		ホールドアップタンク							○	
		遠心分離機 (水モニタ含む)	遠心分離機		遠心分離機							○
			サブタンク	サブタンク		水モニタ						○
		分離水タンク	分離水タンク		分離水タンク						○	
		凝集沈殿槽	凝集沈殿槽		凝集沈殿槽						○	
		スラッジタンク	スラッジタンク		スラッジタンク						○	
		真空プリコートフィルタ	真空プリコートフィルタ		真空プリコートフィルタ						○	
		ろ液受けタンク	ろ液受けタンク		ろ液受けタンク						○	
		スラッジ乾燥機	スラッジ乾燥機		スラッジ乾燥機						○	
	廃棄物用フード	廃棄物用フード		廃棄物用フード						○		
排液貯槽	排液貯槽		排液貯槽					○*9	なし	○		
廃油処理装置	廃油処理装置		廃油処理装置							○		
第2加工棟 第2ウラン回収室第1区域	廃油保管場		廃油保管場							○		

施設区分	場所	許可における施設名*1		設工認における施設名		設工認申請状況*2			保安規定 対応	設工認申 請予定 (4次以降)	
		本体	附属設備・その他構成機 器	本体	附属設備・その他構成機器	第1次	第2次	第3次			
放射性廃棄物の 廃棄施設(固体)	第1加工棟 第1廃棄物減容室	フィルタ減容装置		フィルタ減容装置						○	
	第1加工棟	第1-1廃棄物貯蔵場		第1-1廃棄物貯蔵場						○	
			第1-2廃棄物貯蔵場		第1-2廃棄物貯蔵場					○	
			第1-4廃棄物貯蔵場		第1-4廃棄物貯蔵場					○	
			第1-5廃棄物貯蔵場		第1-5廃棄物貯蔵場					○	
			第1-6廃棄物貯蔵場		第1-6廃棄物貯蔵場					○	
			第1-7廃棄物貯蔵場		第1-7廃棄物貯蔵場					○	
			第1-8廃棄物貯蔵場		第1-8廃棄物貯蔵場					○	
			第1-9廃棄物貯蔵場		第1-9廃棄物貯蔵場					○	
			第1-10廃棄物貯蔵場		第1-10廃棄物貯蔵場					○	
			第1-11廃棄物貯蔵場		第1-11廃棄物貯蔵場					○	
			第1-12廃棄物貯蔵場		第1-12廃棄物貯蔵場					○	
			第1-13廃棄物貯蔵場		第1-13廃棄物貯蔵場	○			別図3		
			第1-14廃棄物貯蔵場		第1-14廃棄物貯蔵場	○			別図10-5		
			第1-15廃棄物貯蔵場		第1-15廃棄物貯蔵場	○			別表15の		
		第1加工棟 第1-1廃棄物貯蔵場	クレーン		クレーン						○
		第1加工棟 第1-7廃棄物貯蔵場	クレーン		クレーン						○
		廃棄物貯蔵棟第2棟	第2-2(1階)廃棄物貯蔵場		第2-2(1階)廃棄物貯蔵場						○
			第2-2(2階)廃棄物貯蔵場		第2-2(2階)廃棄物貯蔵場						○
			第2-2(3階)廃棄物貯蔵場		第2-2(3階)廃棄物貯蔵場						○
		廃棄物貯蔵棟第3棟	第3(1階)廃棄物貯蔵場		第3(1階)廃棄物貯蔵場*4						-
			第3(2階)廃棄物貯蔵場		第3(2階)廃棄物貯蔵場*4						-
			第3(3階)廃棄物貯蔵場		第3(3階)廃棄物貯蔵場*4						-
		第1加工棟	前第1ガドリニア成型室		前第1ガドリニア成型室						○
			前第1ガドリニア炉室		前第1ガドリニア炉室						○
			前第1ガドリニア装填室		前第1ガドリニア装填室						○
			前第1ペレット取扱室		前第1ペレット取扱室						○
	前第1ガドリニア粉末取扱室		前第1ガドリニア粉末取扱室						○		
放射線管理施設	第1加工棟 第1-2汚染検査室	ハンドフットクロスモニタ		ハンドフットクロスモニタ						○	
	第2加工棟 第2汚染検査室	ハンドフットクロスモニタ		ハンドフットクロスモニタ						○	
	第1加工棟 第1安全管理室	安全監視盤		安全監視盤						○	
	第2加工棟 第2安全管理室	安全監視盤		安全監視盤						○	
	第2加工棟内	ガンマモニタ		ガンマモニタ(主監視盤)						○	
				ガンマモニタ(検出器)				○*9	なし	○	
	第1種管理区域内	エアモニタ		エアモニタ						○	
				酸化ウラン検知器*5,*10						○	

施設区分	場所	許可における施設名 <sup>*1</sup>		設工認における施設名		設工認申請状況 <sup>*2</sup>			保安規定 対応	設工認申 請予定 (4次以降)
		本体	附属設備・その他構成機 器	本体	附属設備・その他構成機器	第1次	第2次	第3次		
放射線管理施設	第1加工棟	ダストサンプラ		ダストサンプラ						○
	第1-1フィルタ室	ダストモニタ		ダストモニタ						○
	第1加工棟	ダストサンプラ		ダストサンプラ						○
	第1-2フィルタ室	ダストモニタ		ダストモニタ						○
	第2加工棟	ダストサンプラ		ダストサンプラ						○
	第2フィルタ室	ダストモニタ		ダストモニタ						○
	屋外	モニタリングポスト		モニタリングポスト						○
その他の加工施設 (非常用電源設備)	動力棟	無停電電源装置		無停電電源装置						○
	屋外	無停電電源装置		無停電電源装置						○
		ガスタービン発電機(燃料タンク含む)		ガスタービン発電機(燃料タンク含む)						○
その他の加工施設 (通信連絡設備)	第1加工棟	自動火災報知設備の警報設備		自動火災報知設備の警報設備				○ <sup>*9、11</sup>	なし	○
	第2加工棟									
	動力棟	放送設備		放送設備						○
	第2貯蔵棟 廃棄物貯蔵棟第2棟 廃棄物貯蔵棟第3棟 <sup>*4</sup>	通信機器		通信機器						○
その他の加工施設 (消火設備及び火災感 知設備)	第1加工棟	消火設備		消火設備				○ <sup>*9、12</sup>	なし	○
	第2加工棟									
	動力棟	火災感知設備		火災感知設備						○
	第2貯蔵棟 廃棄物貯蔵棟第2棟 廃棄物貯蔵棟第3棟 <sup>*4</sup>									
	第2加工棟 第2成型室、第2炉室	遠隔起動自動消火設備	ペレットプレス用消火設備	遠隔起動自動消火設備	ペレットプレス用消火設備					○
その他の加工施設 (検査設備)	第1加工棟	分析用フード		分析用フード						○
	第1化学分析室									
	第1加工棟 第1-3分析室	分析用フード		分析用フード						○
その他の加工施設 (計量設備)	第1加工棟	廃棄物中ウラン測定装置		廃棄物中ウラン測定装置						○
	第1廃棄物処理室									
	第2加工棟 第2廃棄物処理室	廃棄物中ウラン測定装置		廃棄物中ウラン測定装置						○
その他の加工施設 (緊急設備)	第2加工棟	監視システム		監視システム						○
			秤		秤					○
その他の加工施設 (緊急設備)	第1加工棟	照明設備		照明設備						○
	第2加工棟									
	動力棟									
	第2貯蔵棟									
	廃棄物貯蔵棟第2棟 廃棄物貯蔵棟第3棟 <sup>*4</sup>									

施設区分	場所	許可における施設名*1		設工認における施設名		設工認申請状況*2			保安規定 対応	設工認申 請予定 (4次以降)
		本体	附属設備・その他構成機 器	本体	附属設備・その他構成機器	第1次	第2次	第3次		
その他の加工施設 (緊急設備)	屋外	緊急水素遮断装置		緊急水素遮断装置						○
	屋外	竜巻防護フェンス		竜巻防護フェンス						○
	第2加工棟	竜巻防護ネット		竜巻防護ネット						○
	屋外	給水ポンプ自動停止装置		給水ポンプ自動停止装置						○
	第1加工棟	漏水検知器		漏水検知器						○
		内部溢水防水板		内部溢水防水板						○
	第2加工棟	高架水槽自動供給遮断弁		高架水槽自動供給遮断弁						○
		漏水検知器 内部溢水防水板		漏水検知器 内部溢水防水板						○
その他各加工施設*13	第1加工棟 第1-1、1-7廃棄物 貯蔵場	-		固体廃棄物容器の固縛(床との固定)						○
	屋外	-		水素ガス貯蔵所(水素発生装置)						○
	第1加工棟	-		遮蔽板						○
	第2加工棟	-		鉄骨構造物						○
	各所	-		その他安全機能を有する施設に影響を及ぼす可能性のある施設						○

施設区分	場所	許可における施設名*1		設工認における施設名		設工認申請状況*2			保安規定 対応	設工認申 請予定 (4次以降)		
		本体	附属設備・その他構成機 器	本体	附属設備・その他構成機器	第1次	第2次	第3次				
<b>【撤去する加工施設】</b>												
撤去する加工施設については、加工の事業の変更許可「平成29年4月5日付け原規規発第1704051号」には記載がないため、加工の事業の変更許可「平成21年3月18日付け平成20・04・18原第21号」に基づく施設区分及び施設名称を記載する。												
化学処理施設	第1加工棟 第1ガドリニア成型室	酸化炉		酸化炉						○		
					粒度調整機					○		
	第2加工棟 第2ウラン回収室第1区域	溶解槽			溶解槽						○	
						溶解槽用フード					○	
						モノレールホイスト					○	
						フィルタ槽					○	
						溶解槽用クーラ					○	
				溶解槽ポンプ						○		
		酸溶解設備		溶解槽用スクラバ						○		
					洗浄塔クーラ					○		
		沈殿槽		沈殿槽						○		
					沈殿槽ポンプ					○		
		沈殿形成設備		熟成槽						○		
					熟成槽ポンプ					○		
		遠心分離機		一次遠心分離機							○	
						一次濾液槽						○
						スリ定量供給装置						○
						モノレールホイスト						○
					一次濾液槽ポンプ					○		
		遠心分離機		二次遠心分離機							○	
						二次濾液槽						○
					二次濾液槽ポンプ					○		
		乾燥機		乾燥機(A)							○	
					コンベヤ						○	
					粗粉碎機						○	
				トレイ					○			
	乾燥機		乾燥機(B)							○		
						汎用フード					○	
	乾燥設備		乾燥機用スクラバ							○		
						乾燥機用スクラバクーラ					○	
				ミスト分離機					○			
	酸化還元炉		酸化還元炉							○		
				粉末供給装置						○		
				粉末供給装置用フード						○		
				粉末取り出し用フード						○		
	被検査液槽		被検査液槽							○		
				被検査液槽ポンプ						○		
	中和槽		中和槽							○		
				中和槽ポンプ						○		
	貯槽		貯槽							○		
				貯槽ポンプ						○		
	エレベータ		リフト							○		
	湿式回収補助設備		屋内薬品タンク							○		
	屋外	湿式回収補助設備	屋外薬品タンク						○	なし		

施設区分	場所	許可における施設名*1		設工認における施設名		設工認申請状況*2			保安規定 対応	設工認申 請予定 (4次以降)	
		本体	附属設備・その他構成機 器	本体	附属設備・その他構成機器	第1次	第2次	第3次			
成形施設	第1加工棟 第1-1階粉末取扱室	粉末処理設備		フード						○	
		搬送設備		貨物エレベーター		○			なし		
				連続5ガロン缶リフト		○			なし		
				ローラーコンベヤ(I)		○			なし		
					ローラーコンベヤ(I)(5ガロン缶用)		○		なし		
	第1加工棟 第1ガドリニア粉末取扱室	混合装置			混合装置(I)						○
		混合装置			混合装置(II)						○
		粉碎装置			粉碎実験機						○
		圧縮・造粒装置			(第1ガドリニア成型室の圧縮・造粒装置)						○
					粉末投下装置						○
		ペレットプレス			(第1ガドリニア成型室のペレットプレス)						○
					粉末投下装置						○
		粉末処理設備			汎用フード						○
					粉末処理用フード						○
					添加用フード						○
					振動式粒度測定機						○
		搬送設備			粉末受入装置						○
				空スキット移載装置(I)						○	
				空スキット移載装置(II)						○	
	搬送コンベヤ			搬送コンベヤ						○	
	トラバーサ			トラバーサ						○	
	ペレットプレス			ペレットプレス						○	
				ペレット取出し装置						○	
	圧縮・造粒装置			圧縮・造粒装置						○	
	混合装置			混合装置						○	
				搬送コンベヤ						○	
	エレベータ			貨物エレベーター(5ガロン缶及び資材用)						○	
	搬送設備			トラバーサ						○	
				コンベヤ						○	
	粉末処理設備			フード						○	
	第1加工棟 第1ガドリニア炉室	焼結炉			焼結炉						○
		搬送コンベヤ			搬送コンベヤ						○
	第1加工棟 第1ガドリニア装填室	研削・研削屑分離装置			研削機						○
				ペレット整列装置						○	
				集塵器							○
				集塵器(B)							○
				集塵器(C)							○
			研削機用排気集塵装置							○	
	ペレット検査設備			ペレット検査台						○	
				ペレット検査台(I)						○	
搬送設備				ボート搬送コンベヤ						○	
				ペレットボート用台車						○	
第2加工棟 第2-3階酸化ウラン取扱室	粉碎装置			粉碎機						○	
				粉末供給用フード						○	
	粉末搬送装置			真空式粉末搬送装置						○	
	粉末処理設備			添加剤添加装置						○	
第2加工棟 第2装填室	研削・研削屑分離装置			研削・研削屑分離装置						○	
				集塵機(B)						○	
A搬送路	搬送コンベヤ			搬送コンベヤ						○	

施設区分	場所	許可における施設名 <sup>*1</sup>		設工認における施設名		設工認申請状況 <sup>*2</sup>			保安規定 対応	設工認申 請予定 (4次以降)	
		本体	附属設備・その他構成機 器	本体	附属設備・その他構成機器	第1次	第2次	第3次			
被覆施設	第1加工棟 第1ガドリニア装填室	燃料棒運搬車		燃料棒運搬車						○	
		ペレット装填装置		ペレット装填装置						○	
					ペレット直径測定器						○
		第2端栓溶接機		第2端栓溶接機							○
		第2端栓溶接設備		燃料棒切断機							○
		搬送設備		搬送コンベヤ							○
	B搬送路	搬送コンベヤ		搬送コンベヤ						○	
組立施設	第1加工棟 第1燃料棒検査室	燃料棒運搬車		燃料棒運搬車						○	
		X線検査装置		X線検査装置						○	
		燃料棒検査台		燃料棒検査台						○	
		搬送設備			コンベヤ						○
						固定式コンベヤ					○
	C搬送路	搬送装置		空トレイ保管棚						○	
貯蔵施設	第1加工棟 第1-1階粉末取扱室	A型酸化ウラン保管棚		A型酸化ウラン保管棚		○			別表15	○	
		C型酸化ウラン保管棚		C型酸化ウラン保管棚		○			別表15	○	
		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ		○			なし	○	
		トラバーサ		トラバーサ		○			なし	○	
	第1加工棟 第1酸化ウラン取扱室	搬送コンベヤ		搬送コンベヤ							○
				搬送コンベヤ(I)							○
				搬送コンベヤ(II)							○
		トラバーサ		トラバーサ(I)							○
				トラバーサ(II)							○
	第1加工棟 第1ガドリニア成型室		C型酸化ウラン保管棚		スクラップ貯蔵棚						○
	第1加工棟 第1ガドリニア炉室		ボート保管棚		ボート保管棚						○
	第1加工棟 第1ガドリニア装填室		ボート保管棚		ボート保管棚						○
	第1加工棟 第1ペレット取扱室		B型ペレット貯蔵棚		B型ペレット貯蔵棚						○
			搬送コンベヤ		(第2装填室の搬送コンベヤ)						○
				チェーンリフト						○	
第2加工棟 第2-地下1階発送品保管場・第2-3階発送品保管場		無人搬送車		無人搬送車				○	なし		
放射性廃棄物の 廃棄施設(気体)	第1加工棟 第1-1フィルタ室、第1-2 フィルタ室、第1-2空調機室	各排気系		還気送風機							○
	第2加工棟 第2フィルタ室	各排気系		還気送風機							○
放射性廃棄物の 廃棄施設(液体)	第1加工棟 第1ガドリニア成型室、第1 廃棄物処理室、第1-1機材 準備・保管室	サンブ		サンブ							○
	第1加工棟 第1-2分析室			(第1-1分析室のサンブ)							○
				フード用タンク							○

施設区分	場所	許可における施設名*1		設工認における施設名		設工認申請状況*2			保安規定 対応	設工認申 請予定 (4次以降)	
		本体	附属設備・その他構成機 器	本体	附属設備・その他構成機器	第1次	第2次	第3次			
放射性廃棄物の 廃棄施設(液体)	第2加工棟 第2ウラン回収室第1区域	サンブ		サンブ						○	
	第2加工棟 第2ウラン回収室第2区域			サンブ	サンブ用排気装置					○	
	第2加工棟 第2廃棄物処理室	遠心分離機		遠心分離機						○	
	第1加工棟 第1安全管理室	安全監視盤 空間線量監視用ガンマモニタ		安全監視盤(第2加工棟の副盤) ガンマ・モニタ(第1加工棟の主監視盤) ガンマ・モニタ(第2加工棟の副監視盤) ガンマモニタ(第1加工棟の副監視盤)						○	
放射線管理施設	警備室			ガンマ・モニタ(検出器)						○	
	第1加工棟 各室	空気汚染監視用エアモニタ		室内エアモニタ(定置式エアモニタ)						○	
	第1加工棟 第1-1フィルタ室、第1-2 フィルタ室 第2加工棟 第2フィルタ室	リサイクル監視用ダストモニタ		ダストモニタ(還気用)						○	
	第1加工棟 第1-2空調機室	空気汚染測定用ダストサンブラ		ダストサンブラ(還気用)						○	
	第2加工棟 第2廃棄物処理室	監視設備		水モニタ						○	
	第1加工棟 第1ガドリニア装填室	ウランペレット検査設備		ペレット密度測定器(II)						○	
	第1加工棟 第1-1分析室、第1-2分 析室、第1-3分析室	ウラン粉末検査設備		フード						○	
その他の加工施設 (主要な実験設備)	第2加工棟 第2開発実験室	核燃料加工実験設備		V型混合機		○				なし	
				粉末混合試験装置		○					なし
				小型プレス機		○					なし
				熱収縮率測定器		○					なし
				小型卓上プレス		○					なし
				成型体強度測定装置		○					なし
				汎用フード		○					なし
				粉砕機		○					なし
				粉末比表面積測定器		○					なし
				粉末特性測定装置		○					なし
				X線回析装置		○					なし
				恒温恒湿器		○					なし
				赤外分光光度計		○					なし
				パイプロミル		○					なし
				小型加熱炉		○					なし
試験篩器		○					なし				

施設区分	場所	許可における施設名 <sup>*1</sup>		設工認における施設名		設工認申請状況 <sup>*2</sup>			保安規定 対応	設工認申 請予定 (4次以降)
		本体	附属設備・その他構成機 器	本体	附属設備・その他構成機器	第1次	第2次	第3次		
その他の加工施設 (その他の主要な事項)	屋外	水素ガス貯蔵所		水素タンク						○
		高圧ガス貯蔵所		炭酸ガスタンク						○
	第2加工棟 第2ウラン回収室第1区域	付属設備		モリブデンシート修正装置						○

\*1 加工の事業の変更許可「平成29年4月5日付け原規規発第1704051号」(以下、許可という)の「表 安全機能を有する施設」に記載の施設名  
(撤去する加工施設については、加工の事業の変更許可「平成21年3月18日付け平成20・04・18原第21号」に基づく)

\*2 第1次、第2次及び第3次の○印は申請済み、第4次以降の○印は申請予定を示す

\*3 扉の竜巻対策(解放防止等)

\*4 廃棄物貯蔵棟第3棟に関連する施設は、新設であり第6次設工認以降の申請予定

\*5 許可では本体設備と一式としていたものを、設工認では附属設備として記載

\*6 「貯蔵場」「発送品保管場」等の「場」であり、設工認では建物として申請

\*7 粉末及び集合体輸送容器は原子炉等規制法第59条第3項の規定に基づき承認されたもの  
(天然ウラン用粉末輸送容器は、同条第1項の規定に基づく要求を満足するもの)であるが、当該承認の期限が切れた場合  
もしくは事業所外運搬の要件を満足せず輸送に供しなくなった場合においては、設工認申請を実施する。

\*8 当該機器はそれ自身が単一ユニットとはならないため許可には記載が無いが、設工認ではその他構成機器として記載

\*9 一時的な移設または一時的な撤去

\*10 第2加工棟第2-3階酸化ウラン取扱室に設置

\*11 第2加工棟の自動火災報知設備の警報設備

\*12 第2加工棟の消火設備(屋外消火栓)

\*13 安全機能を有する施設に影響を及ぼす可能性のある施設等を記載