

令和3年12月16日 R O

別紙 2-3 単体設備に係る申請対象設備

目 次

1. 概要
2. 機器単体で機能、性能を達成する設備の検証

添付1：申請対象設備リスト（単体設備）

添付2：設計図書等紐付け結果

- (1) 設計図書「MOX燃料工場 工程設備共通 機器リスト（工程共通）」
(PE-0100-4111-001 R0)
- (2) 設計図書「MOX燃料工場 燃料加工建屋（PA） 燃料棒加工工程設備（E）機器リスト」（PM-0140-4111-001 R5)
- (3) 設計図書「MOX燃料工場 燃料加工建屋（PA） 燃料集合体組立工程及び梱包・出荷工程（F）機器リスト」（PM-0150-4111-001 R8)
- (4) 設計図書「MOX燃料工場 燃料加工建屋（PA） 分析設備（G）機器リスト」（PM-0160-4111-001 R12)
- (5) 設計図書「MOX燃料工場 燃料加工建屋（PA） 液体廃棄物（J）液体廃棄設備（0172）機器リスト」（PM-0172-4111-001 R9)
- (6) 設計図書「MOX燃料工場 燃料加工建屋（PA） 放射線管理設備（L）主要機器リスト」（PM-0182-4611-001 R4)
- (7) 容器類に係る紐付け図書（設計図書 構造図等）
- (8) 漏えい防止堰に係る紐付図書
「設計及び工事の方法の認可申請書（MOX燃料加工施設）第1回申請」抜粋
- (9) 遮蔽に係る紐付図書
「設計及び工事の方法の認可申請書（MOX燃料加工施設）第1回申請」抜粋

1. 概要

本資料は、共通09 補足説明資料 別紙「各条における申請対象設備」にて整理した機器単体で機能、性能を達成する設備（機能要求②が要求される単体機器）について、設計図書等に対して色塗りを行い、対象機器を抽出したものを示すものである。

2. 機器単体で機能、性能を達成する設備の検証

共通09 補足説明資料 別紙「各条における申請対象設備」において、基本設計方針の要求種別のうち、「設置要求」、「機能要求①」の設備及び「機能要求②（機器単体で機能、性能を達成する設備を対象）」に関係する設備を抽出し、「①設備、機器等の重要度に応じた分類」で仕様表対象設備（①）のうち機器単体で技術基準への適合を達成するとした設備、基本設計方針に個別名称を記載する設備（②-a）としたものと比較し、検証を行う。

機能要求②が要求される単体機器については、設計図書等と紐付けを行い、申請対象設備が漏れなく抽出されていることを検証する。

機能要求②が要求される単体機器と設計図書等を紐づけた申請対象設備リストを添付1に、紐付けした設計図書等を添付2に示す。

添付 1

申請対象設備抽出結果（単体設備）

申請対象設備リスト

「番号」については、他条文等の整理を踏まえ、申請対象設備リスト完本時に通し番号を設定することとする。

番号	施設区分		設備区分					機器（許可）	機器	機種	エビデンス紐付け番号	別紙番号	設置場所	数量	申請回	変更区分	DB区分	S/A区分	兼用（主従）	共用（主従）
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	燃料加工建屋	建屋・洞道										
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	燃料加工建屋	建屋・洞道	—	—	—	—	1	新設	非安重※ ※一部の工程室は安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	建屋壁遮蔽（燃料加工建屋）	遮蔽設備	—	—	燃料加工建屋	—	1	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	遮蔽扉	遮蔽設備	単体_遮蔽扉_1	別紙2-3(9)	燃料加工建屋	18	1, 2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	遮蔽蓋（貯蔵容器一時保管設備）	遮蔽設備	単体_貯蔵容器一時保管設備_2	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	32	1	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	遮蔽蓋（燃料集合体貯蔵チャンネル）	遮蔽設備	単体_燃料集合体貯蔵設備_2	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	265	2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	遮蔽蓋支持架台	遮蔽設備	単体_燃料集合体貯蔵設備_3 単体_燃料集合体貯蔵設備_4	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	4	2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	施設外漏えい防止堰（液体廃棄物処理第3室出入口）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	単体_漏えい堰_1	別紙2-3(8)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	施設外漏えい防止堰（液体廃棄物処理第3室と液体廃棄物処理第2室境界）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	単体_漏えい堰_2	別紙2-3(8)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	施設外漏えい防止堰（液体廃棄物処理第1室出入口）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	単体_漏えい堰_3	別紙2-3(8)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	施設外漏えい防止堰（液体廃棄物処理第1室と液体廃棄物処理第2室境界）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	単体_漏えい堰_4	別紙2-3(8)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	施設外漏えい防止堰（放管試料前処理室出入口）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	単体_漏えい堰_5	別紙2-3(8)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	施設外漏えい防止堰（放管試料前処理室と放射能測定室前室境界）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	単体_漏えい堰_6	別紙2-3(8)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	施設外漏えい防止堰（輸送容器保管室出入口）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	単体_漏えい堰_7	別紙2-3(8)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	施設外漏えい防止堰（輸送容器保管室と輸送容器検査室境界）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	単体_漏えい堰_8	別紙2-3(8)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	施設外漏えい防止堰（輸送容器保管室とダクト点検室境界）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	単体_漏えい堰_9	別紙2-3(8)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	施設外漏えい防止堰（輸送容器保管室と南第1附室上境界）	建物・構築物（施設外漏えい防止堰）	単体_漏えい堰_10	別紙2-3(8)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	貯蔵容器搬送用洞道	—	—	—	—	貯蔵容器搬送用洞道	貯蔵容器搬送用洞道	建屋・洞道	—	—	—	—	2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	貯蔵容器搬送用洞道	—	—	—	—	貯蔵容器搬送用洞道	建屋壁遮蔽（貯蔵容器搬送用洞道）	遮蔽設備	—	—	貯蔵容器搬送用洞道	—	2	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	原料粉末工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	洞道搬送台車	洞道搬送台車	搬送装置	単体_貯蔵容器受入設備_1	別紙2-3(1)	貯蔵容器搬送用洞道	1	3	新設	非安重	—	再処理(MOX主)	
	加工施設本体	成形施設	原料粉末工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	受渡天井クレーン	受渡天井クレーン	搬送装置	単体_貯蔵容器受入設備_2	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	原料粉末工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	受渡ピット	受渡ピット	機械装置	単体_貯蔵容器受入設備_3	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	原料粉末工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	保管室クレーン	保管室クレーン	搬送装置	単体_貯蔵容器受入設備_4	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	原料粉末工程	貯蔵容器受入設備	—	—	—	貯蔵容器検査装置	貯蔵容器検査装置	機械装置	単体_貯蔵容器受入設備_5	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	原料粉末工程	ウラン受入設備	—	—	—	ウラン粉末缶受払移載装置	ウラン粉末缶受払移載装置	機械装置	単体_ウラン受入設備_1	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	原料粉末工程	ウラン受入設備	—	—	—	ウラン粉末缶受払搬送装置	ウラン粉末缶受払搬送装置	機械装置	単体_ウラン受入設備_2 単体_ウラン受入設備_3	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	原料粉末工程	原料粉末受払設備	—	—	—	外蓋着脱装置オープンポートボックス	外蓋着脱装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	単体_原料粉末受払設備_4	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	原料粉末工程	原料粉末受払設備	—	—	—	外蓋着脱装置	外蓋着脱装置	機械装置	単体_原料粉末受払設備_3	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	原料粉末工程	原料粉末受払設備	—	—	—	貯蔵容器受払装置オープンポートボックス	貯蔵容器受払装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	単体_原料粉末受払設備_2	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	原料粉末工程	原料粉末受払設備	—	—	—	貯蔵容器受払装置	貯蔵容器受払装置	機械装置	単体_原料粉末受払設備_1	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	原料粉末工程	原料粉末受払設備	—	—	—	ウラン粉末払出装置オープンポートボックス	ウラン粉末払出装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	単体_原料粉末受払設備_6	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	原料粉末工程	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	機械装置	単体_原料粉末受払設備_5	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	粉末調整工程	原料MOX粉末缶取出設備	—	—	—	原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_原料MOX粉末缶取出設備_2	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	粉末調整工程	原料MOX粉末缶取出設備	—	—	—	原料MOX粉末缶取出装置	原料MOX粉末缶取出装置	機械装置	単体_原料MOX粉末缶取出設備_1	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	原料MOX粉末秤量・分取装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_一次混合設備_2 単体_一次混合設備_4	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	—	—	
	加工施設本体	成形施設	粉末調整工程	一次混合設備	—	—	—	原料MOX粉末秤量・分取装置	原料MOX粉末秤量・分取装置	機械装置	単体_一次混合設備_1 単体_一次混合設備_3	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	—	

申請対象設備リスト

番号	施設区分		設備区分				機器（許可）	機器	機種	エビデンス 紐付け番号	別紙番号	設置場所	数量	申請回	変更区分	DB区分	S A区分	兼用 （主従）	共用 （主従）
	加工施設 本体	被覆施設	燃料棒加工 工程	燃料棒加工 工程搬送設備															
	加工施設 本体	被覆施設	燃料棒加工 工程	燃料棒加工 工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	単体_燃料棒加工工程搬送設備_18	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	被覆施設	燃料棒加工 工程	燃料棒加工 工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	単体_燃料棒加工工程搬送設備_19	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	被覆施設	燃料棒加工 工程	燃料棒加工 工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	単体_燃料棒加工工程搬送設備_20	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	被覆施設	燃料棒加工 工程	燃料棒加工 工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-7	核物質等取扱ボックス	単体_燃料棒加工工程搬送設備_21	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	被覆施設	燃料棒加工 工程	燃料棒加工 工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-8	核物質等取扱ボックス	単体_燃料棒加工工程搬送設備_22	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	被覆施設	燃料棒加工 工程	燃料棒加工 工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-9	核物質等取扱ボックス	単体_燃料棒加工工程搬送設備_23	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	被覆施設	燃料棒加工 工程	燃料棒加工 工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-10	核物質等取扱ボックス	単体_燃料棒加工工程搬送設備_24	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	被覆施設	燃料棒加工 工程	燃料棒加工 工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-11	核物質等取扱ボックス	単体_燃料棒加工工程搬送設備_25	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	被覆施設	燃料棒加工 工程	燃料棒加工 工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-12	核物質等取扱ボックス	単体_燃料棒加工工程搬送設備_26	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	被覆施設	燃料棒加工 工程	燃料棒加工 工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-13	核物質等取扱ボックス	単体_燃料棒加工工程搬送設備_27	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	被覆施設	燃料棒加工 工程	燃料棒加工 工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置グローブボックス	乾燥ボート搬送装置グローブボックス-14	核物質等取扱ボックス	単体_燃料棒加工工程搬送設備_28	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	被覆施設	燃料棒加工 工程	燃料棒加工 工程搬送設備	—	—	—	乾燥ボート搬送装置	乾燥ボート搬送装置	搬送装置	単体_燃料棒加工工程搬送設備_14	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	被覆施設	燃料棒加工 工程	燃料棒加工 工程搬送設備	—	—	—	燃料棒搬送装置	燃料棒搬送装置	搬送装置	単体_燃料棒加工工程搬送設備_29	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 組立設備	—	—	—	マガジン編成装置	マガジン編成装置	機械装置	単体_燃料集合体組立設備_1	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 組立設備	—	—	—	組立マガジン	組立マガジン	製品・運搬容器	単体_燃料集合体組立設備_2 単体_燃料集合体組立設備_3	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	2	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 組立設備	—	—	—	燃料集合体組立装置	燃料集合体組立装置	機械装置	単体_燃料集合体組立設備_4	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 洗浄設備	—	—	—	燃料集合体洗浄装置	燃料集合体洗浄装置	機械装置	単体_燃料集合体洗浄設備_1	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 検査設備	—	—	—	燃料集合体第1検査装置	燃料集合体第1検査装置	機械装置	単体_燃料集合体検査設備_1	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 検査設備	—	—	—	燃料集合体第2検査装置	燃料集合体第2検査装置	機械装置	単体_燃料集合体検査設備_2	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 検査設備	—	—	—	燃料集合体仮置台	燃料集合体仮置台	機械装置	単体_燃料集合体検査設備_4	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 検査設備	—	—	—	燃料集合体立会検査装置	燃料集合体立会検査装置	機械装置	単体_燃料集合体検査設備_3	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 搬送設備	—	—	—	組立クレーン	組立クレーン	搬送装置	単体_燃料集合体組立工程搬送設備_1	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 搬送設備	—	—	—	リフタ	リフタ	搬送装置	単体_燃料集合体組立工程搬送設備_2	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	梱包出荷工 程	梱包・出荷 設備	—	—	—	貯蔵梱包クレーン	貯蔵梱包クレーン	搬送装置	単体_梱包・出荷設備_6	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	梱包出荷工 程	梱包・出荷 設備	—	—	—	燃料ホルダ取付装置	燃料ホルダ取付装置	機械装置	単体_梱包・出荷設備_1	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	梱包出荷工 程	梱包・出荷 設備	—	—	—	容器蓋取付装置	容器蓋取付装置	機械装置	単体_梱包・出荷設備_2	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	梱包出荷工 程	梱包・出荷 設備	—	—	—	梱包天井クレーン	梱包天井クレーン	搬送装置	単体_梱包・出荷設備_4	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	梱包出荷工 程	梱包・出荷 設備	—	—	—	容器移載装置	容器移載装置	搬送装置	単体_梱包・出荷設備_3	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	加工施設 本体	組立施設	梱包出荷工 程	梱包・出荷 設備	—	—	—	保管室天井クレーン	保管室天井クレーン	搬送装置	単体_梱包・出荷設備_5	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—
	核燃料物質 の貯蔵施設	—	貯蔵容器一 時保管設備	—	—	—	—	一時保管ビット	一時保管ビット	ラック/ビット/棚	単体_貯蔵容器一時保管設備_1	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	—
	核燃料物質 の貯蔵施設	—	貯蔵容器一 時保管設備	—	—	—	—	混合酸化物貯蔵容器	混合酸化物貯蔵容器	製品・運搬容器	単体_容器_1	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	490	4	新設	安重	—	再処理 (MOX従)
	核燃料物質 の貯蔵施設	—	貯蔵容器一 時保管設備	—	—	—	—	容器(粉末缶)	容器(粉末缶)	製品・運搬容器	単体_容器_2	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	1720	4	新設	非安重	—	再処理 (MOX従)
	核燃料物質 の貯蔵施設	—	原料MOX粉 末缶一時保 管設備	—	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボク ス	原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボク ス	核物質等取扱ボックス	単体_原料MOX粉末缶一時 保管設備_3	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	—
	核燃料物質 の貯蔵施設	—	原料MOX粉 末缶一時保 管設備	—	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管装置	原料MOX粉末缶一時保管装置	ラック/ビット/棚	単体_原料MOX粉末缶一時 保管設備_1	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	—
	核燃料物質 の貯蔵施設	—	原料MOX粉 末缶一時保 管設備	—	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管搬送装置	原料MOX粉末缶一時保管搬送装置	搬送装置	単体_原料MOX粉末缶一時 保管設備_2	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—

申請対象設備リスト

番号	施設区分	設備区分					機器 (許可)	機器	機種	エビデンス紐付け番号	別紙番号	設置場所	数量	申請回	変更区分	DB区分	SA区分	兼用 (主従)	共用 (主従)
	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス	製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	単体_製品ペレット貯蔵設備_10	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚	製品ペレット貯蔵棚-1	ラック/ビット/棚	単体_製品ペレット貯蔵設備_1	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚	製品ペレット貯蔵棚-2	ラック/ビット/棚	単体_製品ペレット貯蔵設備_2	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚	製品ペレット貯蔵棚-3	ラック/ビット/棚	単体_製品ペレット貯蔵設備_3	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚	製品ペレット貯蔵棚-4	ラック/ビット/棚	単体_製品ペレット貯蔵設備_4	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	製品ペレット貯蔵棚	製品ペレット貯蔵棚-5	ラック/ビット/棚	単体_製品ペレット貯蔵設備_5	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	ペレット保管容器入庫装置	ペレット保管容器入庫装置	搬送装置	単体_製品ペレット貯蔵設備_11	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置グローブボックス	ペレット保管容器受渡装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	単体_製品ペレット貯蔵設備_14	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置グローブボックス	ペレット保管容器受渡装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	単体_製品ペレット貯蔵設備_15	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置	ペレット保管容器受渡装置-1	搬送装置	単体_製品ペレット貯蔵設備_12	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	ペレット保管容器受渡装置	ペレット保管容器受渡装置-2	搬送装置	単体_製品ペレット貯蔵設備_13	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	収納パレット	収納パレット	製品・運搬容器	単体_製品ペレット貯蔵設備_16	燃料加工建屋	350	2	新設	非安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	容器(ペレット保管容器)	容器(ペレット保管容器)	製品・運搬容器	単体_容器_12	燃料加工建屋	297	2	新設	非安重	—	主: 製品ペレット貯蔵設備 副: スクラップ貯蔵設備	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	製品ペレット貯蔵設備	—	—	—	容器(ペレット保存試料保管容器)	容器(ペレット保存試料保管容器)	製品・運搬容器	単体_容器_14	燃料加工建屋	53	2	新設	非安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	燃料棒貯蔵棚	燃料棒貯蔵棚-1	ラック/ビット/棚	単体_燃料棒貯蔵設備_1	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	燃料棒貯蔵棚	燃料棒貯蔵棚-2	ラック/ビット/棚	単体_燃料棒貯蔵設備_2	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	貯蔵マガジン入庫装置	貯蔵マガジン入庫装置	搬送装置	単体_燃料棒貯蔵設備_3	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	ウラン燃料棒収容装置	ウラン燃料棒収容装置	搬送装置	単体_燃料棒貯蔵設備_4	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料集合体貯蔵設備	—	—	—	燃料集合体貯蔵チャンネル	燃料集合体貯蔵チャンネル	ラック/ビット/棚	単体_燃料集合体貯蔵設備_1	燃料加工建屋	220	2	新設	安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	(ウラン貯蔵エリア)	—	—	—	—(貯蔵形態:ウラン粉末等)、(ウラン粉末缶貯蔵容器)	—(ウラン貯蔵エリア)	建物・構築物(保管・廃棄エリア)	—	燃料加工建屋	—	4	新設	非安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	(燃料棒受入一時保管エリア)	—	—	—	—(ウラン燃料棒用輸送容器)、(ウラン燃料棒輸送容器の内容器)	—(燃料棒受入一時保管エリア)	建物・構築物(保管・廃棄エリア)	—	燃料加工建屋	—	4	新設	非安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	(燃料集合体輸送容器一時保管エリア)	—	—	—	—(燃料集合体輸送容器)	—(燃料集合体輸送容器一時保管エリア)	建物・構築物(保管・廃棄エリア)	—	燃料加工建屋	—	4	新設	非安重	—	—	—	
	核燃料物質の貯蔵施設	—	(ウラン輸送容器一時保管エリア)	—	—	—	—(原料ウラン粉末用輸送容器)	—(ウラン輸送容器一時保管エリア)	建物・構築物(保管・廃棄エリア)	—	燃料加工建屋	—	4	新設	非安重	—	—	—	
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	重大事故等対処施設	外部放出抑制設備	—	予備混合装置グローブボックス	予備混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_一次混合設備_8	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	主: 一次混合設備 従: 外部放出抑制設備	—	
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	重大事故等対処施設	外部放出抑制設備	—	均一化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	核物質等取扱ボックス	単体_二次混合設備_6	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	主: 二次混合設備 従: 外部放出抑制設備	—	
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	重大事故等対処施設	外部放出抑制設備	—	造粒装置グローブボックス	造粒装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_二次混合設備_8	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	主: 二次混合設備 従: 外部放出抑制設備	—	
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	重大事故等対処施設	外部放出抑制設備	—	添加剤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	核物質等取扱ボックス	単体_二次混合設備_10 単体_二次混合設備_12	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	常設	主: 二次混合設備 従: 外部放出抑制設備	—	
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	重大事故等対処施設	外部放出抑制設備	—	回収粉末処理・混合装置グローブボックス	回収粉末処理・混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_スクラップ処理設備_6	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	主: スクラップ処理設備 従: 外部放出抑制設備	—	
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	重大事故等対処施設	外部放出抑制設備	—	プレス装置(プレス部)グローブボックス	プレス装置(プレス部)グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_圧縮成形設備_1 単体_圧縮成形設備_6	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	常設	主: 圧縮成形設備 従: 外部放出抑制設備	—	
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	重大事故等対処施設	代替グローブボックス排気設備	—	予備混合装置グローブボックス	予備混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_一次混合設備_8	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	主: 一次混合設備 従: 外部放出抑制設備	—	
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	重大事故等対処施設	代替グローブボックス排気設備	—	均一化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	核物質等取扱ボックス	単体_二次混合設備_6	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	主: 二次混合設備 従: 外部放出抑制設備	—	
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	重大事故等対処施設	代替グローブボックス排気設備	—	造粒装置グローブボックス	造粒装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_二次混合設備_8	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	主: 二次混合設備 従: 外部放出抑制設備	—	
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	重大事故等対処施設	代替グローブボックス排気設備	—	添加剤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	核物質等取扱ボックス	単体_二次混合設備_10 単体_二次混合設備_12	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	常設	主: 二次混合設備 従: 外部放出抑制設備	—	

申請対象設備リスト

番号	施設区分		設備区分				機器（許可）	機器	機種	エビデンス紐付け番号	別紙番号	設置場所	数量	申請回	変更区分	DB区分	SA区分	兼用（主従）	共用（主従）	
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	重大事故等対処施設	代替グローブボックス排気設備	—														—
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	重大事故等対処施設	代替グローブボックス排気設備	—	—	回収粉末処理・混合装置グローブボックス	回収粉末処理・混合装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_スクラップ処理設備_6	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	主：スクラップ処理設備 従：外部放出抑制設備	—
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	気体廃棄物の廃棄設備	重大事故等対処施設	代替グローブボックス排気設備	—	—	プレス装置(プレス部)グローブボックス	プレス装置(プレス部)グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_圧縮成形設備_1 単体_圧縮成形設備_6	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	常設	主：圧縮成形設備 従：外部放出抑制設備	—
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	ろ過処理オープンポートボックス	ろ過処理オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	単体_低レベル廃液処理設備_1	別紙2-3(5)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	低レベル廃液処理設備	—	—	—	吸着処理オープンポートボックス	吸着処理オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	単体_低レベル廃液処理設備_2	別紙2-3(5)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	—(廃油保管室の廃油保管エリア)	—	—	—	—(廃油保管エリア)	—(廃油保管室の廃油保管エリア)	建物・構築物(保管・廃棄エリア)	—	—	燃料加工建屋	—	4	新設	非安重	—	—	—
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	固体廃棄物の廃棄設備	廃棄物保管設備	—	—	—	—廃棄物保管エリア(廃棄物保管第1室)	—廃棄物保管エリア(廃棄物保管第1室)	建物・構築物(保管・廃棄エリア)	—	—	燃料加工建屋	—	4	新設	非安重	—	—	—
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	固体廃棄物の廃棄設備	廃棄物保管設備	—	—	—	—廃棄物保管エリア(廃棄物保管第2室)	—廃棄物保管エリア(廃棄物保管第2室)	建物・構築物(保管・廃棄エリア)	—	—	燃料加工建屋	—	4	新設	非安重	—	—	—
	放射性廃棄物の廃棄施設	—	固体廃棄物の廃棄設備	低レベル固体廃棄物貯蔵設備	—	—	—	第2低レベル廃棄物貯蔵系	第2低レベル廃棄物貯蔵系	建物・構築物(保管・廃棄エリア)	—	—	第2低レベル廃棄物貯蔵建屋	—	4	新設	非安重	—	—	再処理(MOX従)
	放射線管理施設	—	設計基準対象の施設	試料分析関係設備	放射能測定設備	—	—	フード(放射能測定設備)	フード(放射能測定設備)	核物質等取扱ボックス	単体_放射線施設_1 単体_放射線施設_2	別紙2-3(6)	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	—	—
	放射線管理施設	—	設計基準対象の施設	試料分析関係設備	放出管理分析設備	—	—	フード(放出管理分析設備)	フード(放出管理分析設備)	核物質等取扱ボックス	単体_放射線施設_3 単体_放射線施設_4	別紙2-3(6)	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	—	—
	その他加工設備の附属施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	燃料加工建屋	火災区域構築物(燃料加工建屋)	建物・構築物(火災区域構築物)	—	—	—	—	1	新設	非安重	—	—	—
	その他加工設備の附属施設	—	非常用設備	火災防護設備	—	—	—	貯蔵容器搬送用洞道	火災区域構築物(貯蔵容器搬送用洞道)	建物・構築物(火災区域構築物)	—	—	—	—	2	新設	非安重	—	—	—
	その他加工設備の附属施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	第1保管庫・貯水所	第1保管庫・貯水所	建物・構築物	—	—	—	—	4	新設	—	常設	—	再処理(MOX従)
	その他加工設備の附属施設	—	非常用設備	水供給設備	—	—	—	第2保管庫・貯水所	第2保管庫・貯水所	建物・構築物	—	—	—	—	4	新設	—	常設	—	再処理(MOX従)
	その他加工設備の附属施設	—	非常用設備	緊急時対策所	—	—	—	緊急時対策建屋	緊急時対策建屋	建物・構築物	—	—	—	—	4	新設	—	常設	—	—
	その他加工設備の附属施設	—	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋の遮蔽設備	—	—	緊急時対策建屋の遮蔽設備	緊急時対策建屋の遮蔽設備	遮蔽設備	今後実施(再処理の作業結果展開)	別紙2-4(9)①	緊急時対策建屋	1式	4	新設	—	常設	—	再処理(MOX従)
	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	—	—	—	受払装置グローブボックス	受払装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_29	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	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	—	—	—	分析装置オープンポートボックス	プルトニウムスポット検査装置オープンポートボックス	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_48	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	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	—	—	—	分析装置フード	フード	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_58 単体_分析設備_59	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	2	2	新設	非安重	—	—	—
	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	—	—	—	分析装置グローブボックス	受払・分配装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_1	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	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	—	—	—	分析装置グローブボックス	試料溶解・調製装置-1グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_2	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	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	—	—	—	分析装置グローブボックス	試料溶解・調製装置-1グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_3	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	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	—	—	—	分析装置グローブボックス	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_31	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	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	—	—	—	分析装置グローブボックス	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_32	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	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	—	—	—	分析装置グローブボックス	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_33	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	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	—	—	—	分析装置グローブボックス	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_4	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	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	—	—	—	分析装置グローブボックス	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_5	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	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	—	—	—	分析装置グローブボックス	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_6	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	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	—	—	—	分析装置グローブボックス	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_7	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	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	—	—	—	分析装置グローブボックス	スパイク試料調製装置-3グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_8	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—
	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	—	—	—	分析装置グローブボックス	スパイク試料調製装置-3グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	単体_分析設備_9	別紙2-3(4)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—	—

申請対象設備リスト

番号	施設区分		設備区分				機器（許可）	機器	機種	エビデンス紐付け番号	別紙番号	設置場所	数量	申請回	変更区分	DB区分	SA区分	兼用（主従）	共用（主従）	
	その他加工設備の附属施設	—	実験設備	小規模試験設備	—	—	—	容器（原料MOXポット）	容器（原料MOXポット）	製品・運搬容器	単体_容器_15	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	15	3	新設	非安重	—	—	—
	その他加工設備の附属施設	—	実験設備	小規模試験設備	—	—	—	容器（先行試験ポット）	容器（先行試験ポット）	製品・運搬容器	単体_容器_7	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	—	—
	その他加工設備の附属施設	—	実験設備	小規模試験設備	—	—	—	容器（先行試験焼結ポット）	容器（先行試験焼結ポット）	製品・運搬容器	単体_容器_8	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	3	3	新設	非安重	—	—	—
	その他加工設備の附属施設	—	実験設備	小規模試験設備	—	—	—	容器（試験ペレット焼結トレイ）	容器（試験ペレット焼結トレイ）	製品・運搬容器	単体_容器_16	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	4	3	新設	非安重	—	—	—
	その他加工設備の附属施設	—	実験設備	小規模試験設備	—	—	—	容器（試験用波板トレイ）	容器（試験用波板トレイ）	製品・運搬容器	単体_容器_17	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	5	3	新設	非安重	—	—	—
	その他加工設備の附属施設	—	その他の主要な事項	溢水防護設備	—	—	—	堰	堰	防水区画構造物	今後実施（設計中）	別紙2-4(10)②	燃料加工建屋	一式	4	新設	非安重	—	—	—
	その他加工設備の附属施設	—	その他の主要な事項	選別・保管設備	—	—	—	選別・保管グローブボックス	選別・保管グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_選別・保管設備_1	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	—	—

添付 2

設計図書等紐付け結果

(1) 設計図書「MOX燃料工場 工程設備共通 機器リスト
(工程共通)」 (PE-0100-4111-001 R0)

設計区分	P	図 書 番 号		改正 番号	
		PF-0100-4111-001		0	
		今回改正日			2021年 11月 12日
		取扱区分	I	II	III

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名
MOX 燃料工場
工程設備共通

機器リスト(工程共通)

2021年 11月 12日

送り先	部数	送り先	部数	送り先	部数	送り先	部数
JNFL 殿	4						

工程名称 原料粉末受入工程
 設備名称 貯蔵容器受入設備(0111)
 装置名称 -

表-0111-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス		()付き理由		
						申請用	設計用			
1 PA0111-M-01101	洞道搬送台車	1	(CB)/202	台車移動第1室(CB) /貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	B	B	-	クラス2	
PA0111-M-01102	自動充電装置	1	201	貯蔵容器搬送用洞道	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
PA0111-M-01103	無線送受信装置-1	1	(CB)	台車移動第1室(CB)	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
PA0111-M-01104	無線送受信装置-2	1	201	貯蔵容器搬送用洞道	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
PA0111-M-01105	無線送受信装置-3	1	201	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
PA0111-M-01106	無線送受信装置-4	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
PA0111-M-01107	軌道レール	2	(CB)/202	台車移動第1室(CB) /貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	B	B	-	クラス2	洞道搬送台車と同様の仕様とする。
2 PA0111-M-02101	受渡天井クレーン	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	B	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
3 PA0111-M-02102	受渡ピット	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	B	B	-	クラス2	
PA0111-M-02103	軌道レール	2	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	B	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	受渡天井クレーンと同様の仕様とする。
PA0111-S-02001	ID番号読取機-2	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
4 PA0111-M-03101	保管室クレーン	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	B	B	-	クラス2	
PA0111-M-03102	軌道レール	2	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	B	B	-	クラス2	保管室クレーンと同様の仕様とする。
PA0111-S-03001	ID番号読取機-3	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
5 PA0111-M-04101	貯蔵容器検査装置	1	104	貯蔵容器受入第2室	安全機能を有する施設	B	B	-	クラス2	
PA0111-M-04102	汚染検査装置	1	104	貯蔵容器受入第2室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0111-M-05101	気密扉-1	1	201	貯蔵容器搬送用洞道	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス2	遮炎性能 3時間, CB側
PA0111-M-05102	気密扉-2	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)	延焼防止	クラス1	遮炎性能 3時間, PA側 (防火扉(火災区域境界に設置するもの))
PA0111-S-06001	ID番号読取機-1	1	(CB)	台車移動第1室(CB)	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	

工程名称 原料粉末受入工程
 設備名称 貯蔵容器一時保管設備(0112)
 装置名称 -

表-0112-1
 PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
1 PA0112-M-01101	一時保管ピット	1	103	貯蔵容器一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	
PA0112-M-01201	しゃへい蓋-1	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01202	しゃへい蓋-2	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01203	しゃへい蓋-3	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01204	しゃへい蓋-4	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01205	しゃへい蓋-5	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01206	しゃへい蓋-6	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01207	しゃへい蓋-7	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01208	しゃへい蓋-8	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01209	しゃへい蓋-9	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01210	しゃへい蓋-10	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01211	しゃへい蓋-11	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01212	しゃへい蓋-12	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01213	しゃへい蓋-13	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01214	しゃへい蓋-14	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01215	しゃへい蓋-15	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01216	しゃへい蓋-16	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01217	しゃへい蓋-17	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01218	しゃへい蓋-18	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01219	しゃへい蓋-19	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01220	しゃへい蓋-20	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01221	しゃへい蓋-21	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01222	しゃへい蓋-22	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01223	しゃへい蓋-23	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01224	しゃへい蓋-24	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01225	しゃへい蓋-25	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01226	しゃへい蓋-26	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01227	しゃへい蓋-27	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01228	しゃへい蓋-28	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01229	しゃへい蓋-29	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01230	しゃへい蓋-30	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01231	しゃへい蓋-31	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0112-M-01232	しゃへい蓋-32	1	202	貯蔵容器受入第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	

2
 遮蔽蓋全て

工程名称 原料粉末受入工程
 設備名称 ウラン受入設備(0113)
 装置名称 -

表-0113-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
1 PA0113-M-01101	ウラン粉末缶受払移載装置	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0113-M-01102	バランサ	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0113-T-01051	秤量器	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	但し、秤量器本体の耐震クラスは「-」
PA0113-S-01001	ID番号読取機-1	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	ハンディタイプ
PA0113-S-01002	ID番号読取機-2	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
2 PA0113-M-02111	ウラン粉末缶受払搬送装置A	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0113-M-02112	軌道レールA	2	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
3 PA0113-M-02121	ウラン粉末缶受払搬送装置B	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0113-M-02122	軌道レールB	2	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0113-M-02201	搬送コンベア-1	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0113-M-02301	搬送コンベア-2-1	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0113-M-02301	搬送コンベア-2-2	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0113-M-02301	搬送コンベア-2-3	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0113-M-02401	リフト	1	410/317	ウラン貯蔵室 /ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	リフト開口部に止水処理を行う。
PA0113-M-02402	シャッター-1	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス2	
PA0113-M-02403	シャッター-2	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス2	
PA0113-M-03901	ハンドパレット-1	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0113-M-03902	ハンドパレット-2	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0113-M-03903	粉末缶運搬台車-1	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0113-M-03904	粉末缶運搬台車-2	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0113-M-04001 ~ PA0113-M-04100	ウラン粉末缶輸送容器用パレット	100	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
-	リフトの堰	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス1	溢水防護設備

工程名称 原料粉末受入工程
 設備名称 ウラン貯蔵設備(0114)
 装置名称 -

表-0114-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
1 PA0114-M-01111	ウラン粉末缶入出庫装置A	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0114-M-01112	軌道レールA	2	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
2 PA0114-M-01121	ウラン粉末缶入出庫装置B	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0114-M-01122	軌道レールB	2	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
3 PA0114-M-02111	ウラン貯蔵棚A	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	B	B	-	クラス2	
4 PA0114-M-02121	ウラン貯蔵棚B	1	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	B	B	-	クラス2	
PA0114-M-04001~ PA0114-M-04676	ウラン粉末缶収納パレット	676	410	ウラン貯蔵室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0114-M-03901	ウラン貯蔵エリア用鉄柵	1	413	燃料集合体組立クレーン室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス2	

工程名称 原料粉末受入工程
 設備名称 原料粉末受払設備(原料MOX系)(0115)
 装置名称 -

表-0115-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
1 PA0115-M-01101	貯蔵容器受払装置	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	B	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0115-M-01102	誤搬入防止機構	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス2	
PA0115-M-01103	軌道レール	2	102	原料受払室	安全機能を有する施設	B	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0115-M-01104	汚染検査装置	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
2 PA0115-B-01700	貯蔵容器受払装置オープンポートボックス	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0115-M-01710	シャッター-3	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	貯蔵容器受払装置オープンポートボックス
3 PA0115-M-02101	外蓋着脱装置	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
4 PA0115-B-02700	外蓋着脱装置オープンポートボックス	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0115-M-02710	シャッター-2	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	外蓋着脱装置オープンポートボックス
PA0115-M-04901	シャッター-1	1	102/202	原料受払室 /貯蔵容器第1室	安全機能を有する施設	C	C(Ss) (延焼防止)	波及影響考慮	クラス1	遮炎性能 3時間 (防火扉(火災区域境界に設置するもの))

工程名称 原料粉末受入工程
 設備名称 原料粉末受払設備(原料ウラン系)(0115)
 装置名称 ウラン粉末払出装置

表-0115-2

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
5 PA0115-M-03	ウラン粉末払出装置	1	-	ウラン粉末準備室/ 粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C	-	-	クラス2	設工認申請書記載
PA0115-M-03101	搬送コンベア-1	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03102	搬送コンベア-2	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03103	搬送コンベア-3	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03201	ウラン粉末缶傾転装置	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03301	ウラン粉末袋開封ボックス	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03302	汚染検査装置	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0115-M-03401	原料ウラン粉末貯留ホッパ	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03402	粉末供給装置	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-W-001	粉末供給弁-1	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-W-002	粉末供給弁-2	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03403	ホッパ用ノッカー-1	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03404	ホッパ用ノッカー-2	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03405	重力輸送配管用ノッカ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	B3Fの重力配管については、GB(ウラン粉末秤量・分取装置ゲ ロープボックス)への波及的影響の観点から設計用耐震クラスは Ssとすることから、これに接続するノッカも同じくSsとする。
PA0115-M-03406	粉末供給装置用ノッカ	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03501	粉末回収装置	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-W-003	粉末回収装置 バルブ	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03502	粉末回収装置 ノッカー-1	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03503	粉末回収装置 ノッカー-2	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03504	粉末回収装置 ノッカー-3	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03505	粉末回収装置 ノッカー-4	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-M-03506	粉末回収装置 サイクロン	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0115-T-03051	秤量器-1	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0115-T-03052	秤量器-2	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0115-T-03053	秤量器-3	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0115-S-03001	ID番号読取機-1	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	ハンディタイプ
PA0115-S-03002	ID番号読取機-2	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	ハンディタイプ
PA0115-S-03003	ID番号読取機-3	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	ハンディタイプ
6 PA0115-B-03700	ウラン粉末払出装置オープンポートボックス	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	・重力配管部の開口部に対して溢水処理(モルタル充填処理)。 ・内装機器の設計用耐震クラスBクラスであることから、OPBもB クラスとする
PA0115-M-03711	シャッター-1	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス2	
PA0115-M-03712	シャッター-2	1	317	ウラン粉末準備室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 原料MOX粉末缶取出設備 (0121)
 装置名称 原料MOX粉末缶取出装置

表-0121-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
1 PA0121-M-01	原料MOX粉末缶取出装置	1	-	原料受払室/粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	-	波及影響考慮	-	設工認申請書記載
PA0121-S-01001	ID番号読取機-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
PA0121-S-01002	ID番号読取機-2	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	ハンディタイプ
PA0121-T-01051	秤量器-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0121-T-01052	秤量器-2	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0121-M-01110	原料MOX粉末缶取出機	1	102/108	原料受払室/粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0121-M-01120	ダブルドア	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	S	S	-	クラス1	
PA0121-M-01130	空粉末缶仮置装置	1	102	原料受払室/粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	設置場所見直し (EFD)
PA0121-M-01140	空粉末缶除染装置	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0121-M-01150	秤量器昇降機構	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0121-M-01160	防火シャッター(ケーシング※)	1	108	調整粉末第1室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0121-M-01160	防火シャッター(ケーシング以外)	1	108	調整粉末第1室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	-	クラス1	※1. 2Ss対象GBに隣接する場合は、波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0121-M-01610	粉末回収装置	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0121-M-01620	粉末回収装置フィルタ	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0121-M-01630	粉末回収装置ブロワ	1	102	原料受払室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
2 PA0121-B-01700	原料MOX粉末缶取出装置グローブボックス	1	102/108	原料受払室/粉末調整第1室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 原料MOX粉末缶一時保管設備 (0121)
 装置名称 原料MOX粉末缶一時保管装置

表-0122-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
PA0122-S-01001	ID番号読取機-1	1	108	調整粉末第1室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
1 PA0122-M-01110	原料MOX粉末缶一時保管装置	1	108	調整粉末第1室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	
2 PA0122-M-01120	原料MOX粉末缶一時保管装置搬送装置	1	108	調整粉末第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0122-M-01130	搬送コンベア	1	108	調整粉末第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
3 PA0122-B-01700	原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス	1	108	調整粉末第1室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 一次混合設備 (0123)
 装置名称 原料MOX粉末秤量・分取装置A

表-0123-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
1 PA0123-M-01	原料MOX粉末秤量・分取装置A	1	—	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0123-S-01001	ID番号読取機-1	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0123-S-01002	ID番号読取機-2	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0123-S-01003	ID番号読取機-3	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0123-S-01004	ID番号読取機-4	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0123-T-01051	秤量器-1	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-T-01052	秤量器-2	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-T-01053	秤量器-3	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-T-01054	秤量器-4	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-M-01110	昇降装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01120	移載装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01130	反転装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01140	秤量器-1昇降装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01150	空粉末缶仮置装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01210	分取ホッパA	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-W-01211	原料MOX粉末受入バルブA	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01212	分取ホッパAしゃへい体	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01213	ロータリバルブA	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01215	容器接続装置A	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01216	浮遊粉回収装置A	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01220	分取ホッパB	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-W-01221	原料MOX粉末受入バルブB	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01222	分取ホッパBしゃへい体	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01223	ロータリバルブB	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01225	容器接続装置B	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01226	浮遊粉回収装置B	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01310	搬送コンベア	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01311	秤量器-2昇降装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01312	秤量器-3昇降装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01320	リフタ	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01321	容器固定装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01330	容器底板分離装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01610	粉末回収装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01611	粉末回収装置ヘッダ-1	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01612	粉末回収装置サイクロン	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01614	粉末回収装置ヘッダ-2	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01620	粉末回収装置フィルタ	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01630	粉末回収装置ブロワ-1	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-01631	粉末回収装置ブロワ-2	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
2 PA0123-B-01700	原料MOX粉末秤量・分取装置Aグローブボックス	1	115	粉末調整第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 一次混合設備 (0123)
 装置名称 原料MOX粉末秤量・分取装置B

表-0123-2
 PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
3 PA0123-M-02	原料MOX粉末秤量・分取装置B	1	—	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0123-S-02001	ID番号読取機-1	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0123-S-02002	ID番号読取機-2	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0123-S-02003	ID番号読取機-3	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0123-S-02004	ID番号読取機-4	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0123-T-02051	秤量器-1	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-T-02052	秤量器-2	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-T-02053	秤量器-3	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-T-02054	秤量器-4	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-M-02110	昇降装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02120	移載装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02130	反転装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02140	秤量器-1昇降装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02150	空粉末缶仮置装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02210	分取ホッパA	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-W-02211	原料MOX粉末受入バルブA	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02212	分取ホッパAしゃへい体	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02213	ロータリバルブA	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02215	容器接続装置A	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02216	浮遊粉回収装置A	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02220	分取ホッパB	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-W-02221	原料MOX粉末受入バルブB	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02222	分取ホッパBしゃへい体	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02223	ロータリバルブB	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02225	容器接続装置B	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02226	浮遊粉回収装置B	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02310	搬送コンベア	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02311	秤量器-2昇降装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02312	秤量器-3昇降装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02320	リフタ	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02321	容器固定装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02330	容器底板分離装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02610	粉末回収装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02611	粉末回収装置ヘッダ-1	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02612	粉末回収装置サイクロン	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02614	粉末回収装置ヘッダ-2	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02620	粉末回収装置フィルタ	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02630	粉末回収装置ブロワ-1	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02631	粉末回収装置ブロワ-2	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
4 PA0123-B-02700	原料MOX粉末秤量・分取装置Bグローブボックス	1	117	粉末調整第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 一次混合設備 (0123)
 装置名称 ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置

表-0123-3

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
5 PA0123-M-03	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0123-S-03001	ID番号読取機-1	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0123-S-03002	ID番号読取機-2	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0123-S-03003	ID番号読取機-3	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0123-T-03051	秤量器-1	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-T-03052	秤量器-2	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-T-03053	秤量器-3	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-M-03110	搬送コンベア	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03111	秤量器-1昇降装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03112	秤量器-2昇降装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03120	リフタ	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03210	回収粉末チルタ	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03211	回収粉末チルタ浮遊粉回収装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03220	回収粉末ホッパ	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03221	回収粉末チルタ接続装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-W-03222	回収粉末受入バルブ	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03223	回収粉末ホッパしゃへい体	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03224	回収粉末振動コンベア	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03225	回収粉末ロータリバルブ	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03227	回収粉末容器接続装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03228	回収粉末浮遊粉回収装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03310	ウラン粉末チルタ	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03311	ウラン粉末チルタ浮遊粉回収装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03320	ウラン粉末ホッパ	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03321	ウラン粉末チルタ接続装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-W-03322	ウラン粉末受入バルブ	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03324	ウラン粉末振動コンベア	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03325	ウラン粉末ロータリバルブ	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03327	ウラン粉末容器接続装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03328	ウラン粉末浮遊粉回収装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03610	粉末回収装置	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03611	粉末回収装置ヘッダ-1	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03612	粉末回収装置サイクロン-1	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03613	粉末回収装置サイクロン-2	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03614	粉末回収装置ヘッダ-2	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03620	粉末回収装置フィルタ	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03630	粉末回収装置ブロワ-1	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-03631	粉末回収装置ブロワ-2	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
6 PA0123-B-03700	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置クローブボックス	1	117	粉末調整第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0123-M-03710	誤搬入防止機構 (シャッタ)	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 一次混合設備 (0123)
 装置名称 予備混合装置

表-0123-4

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
7 PA0123-M-04	予備混合装置	1	—	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0123-S-04001	ID番号読取機-1	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0123-S-04002	ID番号読取機-2	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0123-S-04003	ID番号読取機-3	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0123-S-04004	ID番号読取機-4	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0123-T-04051	秤量器-1	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-T-04053	秤量器-3	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-T-04054	秤量器-4	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-M-04110	搬送コンベア	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04111	秤量器-1昇降装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04120	リフタ	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04130	チルタ	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04131	チルタ浮遊粉回収装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04210	磁気格子	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04211	チルタ接続装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-W-04212	原料粉末受入バルブ	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04220	予備混合機	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04221	添加剤接続装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-W-04222	添加剤受入バルブ	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04223	予備混合機しゃへい体	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-W-04224	予備混合機払出バルブ	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04226	容器接続装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04227	浮遊粉回収装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04228	予備混合機冷却ブロウ	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04301	添加剤容器A	1	115	粉末調整第2室	—	—	—	—	クラス2	
PA0123-M-04302	添加剤容器B	1	115	粉末調整第2室	—	—	—	—	クラス2	
PA0123-M-04303	添加剤容器C	1	115	粉末調整第2室	—	—	—	—	クラス2	
PA0123-M-04304	添加剤容器D	1	115	粉末調整第2室	—	—	—	—	クラス2	
PA0123-M-04310	添加剤投入装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04311	秤量器-3昇降装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04610	粉末回収装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04611	粉末回収装置ヘッダ	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04612	粉末回収装置サイクロン-1	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04613	粉末回収装置サイクロン-2	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04620	粉末回収装置フィルタ	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04630	粉末回収装置ブロウ-1	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-04631	粉末回収装置ブロウ-2	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
8 PA0123-B-04700	予備混合装置グローブボックス	1	115	粉末調整第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	*GB内火災源対象設備
PA0123-M-04710	誤搬入防止機構(シャッター)	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 一次混合設備 (0123)
 装置名称 一次混合装置A

表-0123-5

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
9 PA0123-M-05	一次混合装置A	1	—	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0123-S-05001	ID番号読取機-1	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0123-S-05002	ID番号読取機-2	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0123-T-05051	秤量器-1	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-T-05052	秤量器-2	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-M-05110	搬送コンベア	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-05111	秤量器-1昇降装置	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-05120	リフタ	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-05210	一次混合機A	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-05211	クランプ開閉装置	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-05212	粉受装置	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-05610	粉末回収装置	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-05611	粉末回収装置ヘッダ	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-05612	粉末回収装置サイクロン	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-05620	粉末回収装置フィルタ	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-05630	粉末回収装置ブロワ-1	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-05631	粉末回収装置ブロワ-2	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
10 PA0123-B-05700	一次混合装置Aグローブボックス	1	111	粉末調整第6室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0123-M-05710	誤搬入防止機構 (シャッタ)	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 一次混合設備 (0123)
 装置名称 一次混合装置B

表-0123-6
 PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
11 PA0123-M-06	一次混合装置B	1	—	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0123-S-06001	ID番号読取機-1	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0123-S-06002	ID番号読取機-2	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0123-T-06051	秤量器-1	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-T-06052	秤量器-2	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0123-M-06110	搬送コンベア	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-06111	秤量器-1昇降装置	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-06120	リフタ	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-06210	一次混合機B	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-06211	クランプ開閉装置	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-06212	粉受装置	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-06610	粉末回収装置	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-06611	粉末回収装置ヘッダ	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-06612	粉末回収装置サイクロン	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-06620	粉末回収装置フィルタ	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-06630	粉末回収装置ブロワ-1	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-06631	粉末回収装置ブロワ-2	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
12 PA0123-B-06700	一次混合装置Bグローブボックス	1	118	粉末調整第7室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0123-M-06710	誤搬入防止機構 (シャッタ)	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 二次混合設備 (0124)
 装置名称 一次混合粉末秤量・分取装置

表-0124-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
1 PA0124-M-01	一次混合粉末秤量・分取装置	1	—	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0124-S-01001	ID番号読取機-1	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0124-S-01002	ID番号読取機-2	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0124-S-01003	ID番号読取機-3	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0124-S-01004	ID番号読取機-4	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0124-T-01051	秤量器-1	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-T-01052	秤量器-2	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-T-01053	秤量器-3	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-T-01054	秤量器-4	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-01110	搬送コンベア-1	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01111	秤量器-1昇降装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01112	秤量器-2昇降装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01120	一次混合粉末リフタ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01210	一次混合粉末チルタ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01211	一次混合粉末チルタ浮遊粉回収装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01220	一次混合粉末ホッパ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01221	一次混合粉末チルタ接続装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-W-01222	一次混合粉末受入バルブ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01223	一次混合粉末ホッパしゃへい体	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01230	一次混合粉末投入コンベア	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01240	強制篩分機	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01242	一次混合粉末容器接続装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01243	一次混合粉末浮遊粉回収装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01310	篩分粉末チルタ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01311	篩分粉末チルタ浮遊粉回収装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01320	篩分粉末ホッパ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01321	篩分粉末チルタ接続装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-W-01322	篩分粉末受入バルブ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01323	篩分粉末ホッパしゃへい体	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01330	篩分粉末払出コンベア	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01331	篩分粉末ロータリバルブ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01333	篩分粉末容器接続装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01334	篩分粉末浮遊粉回収装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 二次混合設備 (0124)
 装置名称 一次混合粉末秤量・分取装置

表-0124-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		新規制対応反映後			品質重要度 分類	備考	
			部屋番号	部屋名称	安全重要度分類	耐震クラス				
						申請用	設計用			()付き理由
PA0124-M-01410	搬送コンベア-2	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01411	秤量器-3昇降装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01420	ウラン粉末リフタ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01510	ウラン粉末チルタ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01511	ウラン粉末チルタ浮遊粉回収装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01520	ウラン粉末投入ホッパ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01521	ウラン粉末チルタ接続装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-W-01522	ウラン粉末受入バルブ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01523	ウラン粉末ロータリバルブ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01525	ウラン粉末容器接続装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01526	ウラン粉末浮遊粉回収装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01610	粉末回収装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01611	粉末回収装置ヘッダ-1	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01612	粉末回収装置サイクロン-1	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01613	粉末回収装置サイクロン-2	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01614	粉末回収装置ヘッダ-2	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01615	粉末回収装置ヘッダ-3	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01620	粉末回収装置フィルタ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01630	粉末回収装置ブロワ-1	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-01631	粉末回収装置ブロワ-2	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
2 PA0124-B-01700	一次混合粉末秤量・分取装置グローブボックス	1	121	粉末調整第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0124-M-01710	誤搬入防止機構 (シャッタ)	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 二次混合設備 (0124)
 装置名称 ウラン粉末秤量・分取装置

表-0124-2

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
3 PA0124-M-02	ウラン粉末秤量・分取装置	1	—	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0124-S-02001	ID番号読取機-1	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0124-S-02002	ID番号読取機-2	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0124-T-02051	秤量器-1	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-T-02052	秤量器-2	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-T-02053	ホッパ計量器	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-02110	受入ホッパ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-W-02111	受入バルブ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-02112	ロータリバルブ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-02114	容器接続装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-02115	浮遊粉回収装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-02210	搬送コンベア	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-02211	秤量器-1昇降装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-02610	粉末回収装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-02611	粉末回収装置ヘッダ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-02612	粉末回収装置サイクロン	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-02620	粉末回収装置フィルタ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-02630	粉末回収装置ブロウ-1	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-02631	粉末回収装置ブロウ-2	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
4 PA0124-B-02700	ウラン粉末秤量・分取装置ローブボックス	1	121	粉末調整第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0124-M-02710	誤搬入防止機構 (シャッタ)	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 二次混合設備 (0124)
 装置名称 均一化混合装置

表-0124-3

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
5 PA0124-M-03	均一化混合装置	1	—	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	—	波及影響	—	設工認申請書記載
PA0124-S-03001	ID番号読取機-1	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0124-S-03003	ID番号読取機-3	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0124-T-03051	秤量器-1	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-T-03052	秤量器-2	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-T-03053	秤量器-3	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-T-03054	ホッパA計量器	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-T-03055	ホッパB計量器	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-03110	搬送コンベア	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03111	容器仮置装置-1	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03112	容器仮置装置-2	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03113	容器仮置装置-3	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03114	秤量器-1昇降装置	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03120	リフタ	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03210	チルタ	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03211	チルタ浮遊粉回収装置	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03220	チルタ接続装置	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-W-03221	粉末受入バルブ	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03230	均一化混合機	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03231	均一化混合機冷却ブロウ	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03232	均一化混合機しゃへい体	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03233	ロータリバルブ	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03235	容器接続装置	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03236	浮遊粉回収装置	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03310	添加剤ホッパA	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03320	添加剤振動コンベアA	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-W-03321	添加剤投入バルブA	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03410	添加剤ホッパB	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03420	添加剤振動コンベアB	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-W-03421	添加剤投入バルブB	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03610	粉末回収装置	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03611	粉末回収装置ヘッダ-1	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03612	粉末回収装置サイクロン	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03614	粉末回収装置ヘッダ-2	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03620	粉末回収装置フィルタ	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03630	粉末回収装置ブロウ-1	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03631	粉末回収装置ブロウ-2	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03640	添加剤回収装置	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-03641	添加剤回収装置ヘッダ	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
6 PA0124-B-03700	均一化混合装置グローブボックス	1	125	粉末調整第5室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	* GB内火災源対象設備
PA0124-M-03710	誤搬入防止機構 (シャッタ)	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 二次混合設備 (0124)
 装置名称 造粒装置

表-0124-4

PF-0100-4111-001

7

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
PA0124-M-04	造粒装置	1	—	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0124-S-04001	ID番号読取機-1	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0124-S-04002	ID番号読取機-2	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0124-T-04051	秤量器-1	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-T-04052	秤量器-2	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-04110	搬送コンベア	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04111	秤量器-1昇降装置	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04120	リフタ	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04130	チルタ	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04131	チルタ浮遊粉回収装置	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04210	受入ホッパ	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04211	チルタ接続装置	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-W-04212	受入バルブ	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04213	受入ホッパしゃへい体	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04220	振動コンベア	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04300	タブレット成形機	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04410	パケットコンベア	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04420	タブレット解砕機	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04422	容器接続装置	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04423	浮遊粉回収装置	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04610	粉末回収装置	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04611	粉末回収装置ヘッダ-1	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04612	粉末回収装置サイクロン-1	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04613	粉末回収装置サイクロン-2	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04614	粉末回収装置ヘッダ-2	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04620	粉末回収装置フィルタ	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04630	粉末回収装置ブロワ-1	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-04631	粉末回収装置ブロワ-2	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
8 PA0124-B-04700	造粒装置グローブボックス	1	125	粉末調整第5室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	* GB内火災源対象設備
PA0124-M-04710	誤搬入防止機構 (シャッタ)	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 二次混合設備 (0124)
 装置名称 添加剤混合装置A

表-0124-5

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
PA0124-M-05	添加剤混合装置A	1	—	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0124-S-05001	ID番号読取機-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0124-S-05002	ID番号読取機-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0124-S-05003	ID番号読取機-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0124-S-05004	ID番号読取機-4	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0124-T-05051	秤量器-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-T-05052	秤量器-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-T-05053	秤量器-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-05110	搬送コンベア	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05111	秤量器-1昇降装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05120	リフタ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05130	チルタ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05131	チルタ浮遊粉回収装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05210	添加剤混合機	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05211	チルタ接続装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-W-05212	粉末受入バルブ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05213	添加剤混合機しゃへい体	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05214	ロータリバルブ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05216	容器接続装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05217	浮遊粉回収装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05300	添加剤投入装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05301	添加剤容器A	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-05302	添加剤容器B	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-05303	添加剤容器C	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-05304	添加剤容器D	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-05305	添加剤容器E	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-05306	添加剤容器F	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-05307	添加剤容器G	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-05308	添加剤容器H	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-05309	秤量器-2昇降装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05310	振動コンベア	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05311	添加剤接続装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-W-05312	添加剤受入バルブ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05610	粉末回収装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05611	粉末回収装置ヘッダ-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05612	粉末回収装置サイクロン	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05614	粉末回収装置ヘッダ-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05620	粉末回収装置フィルタ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05630	粉末回収装置ブロウ-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05631	粉末回収装置ブロウ-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-B-05700	添加剤混合装置Aグローブボックス	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
PA0124-M-05710	誤搬入防止機構-1 (シャッタ)	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-05711	誤搬入防止機構-2 (ストッパ)	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

9

10

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 二次混合設備 (0124)
 装置名称 添加剤混合装置B

表-0124-6

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
11 PA0124-M-06	添加剤混合装置B	1	—	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0124-S-06001	ID番号読取機-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0124-S-06002	ID番号読取機-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0124-S-06003	ID番号読取機-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0124-S-06004	ID番号読取機-4	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0124-T-06051	秤量器-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-T-06052	秤量器-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-T-06053	秤量器-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-06110	搬送コンベア	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06111	秤量器-1昇降装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06120	リフタ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06130	チルタ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06131	チルタ浮遊粉回収装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06210	添加剤混合機	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06211	チルタ接続装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-W-06212	粉末受入バルブ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06213	添加剤混合機しゃへい体	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06214	ロータリバルブ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06216	容器接続装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06217	浮遊粉回収装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06300	添加剤投入装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06301	添加剤容器A	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-06302	添加剤容器B	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-06303	添加剤容器C	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-06304	添加剤容器D	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-06305	添加剤容器E	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-06306	添加剤容器F	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-06307	添加剤容器G	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-06308	添加剤容器H	1	126	ペレット加工第1室	—	—	—	—	クラス3	
PA0124-M-06309	秤量器-2昇降装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06310	振動コンベア	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06311	添加剤接続装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-W-06312	添加剤受入バルブ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06610	粉末回収装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06611	粉末回収装置ヘッダ-1	1	126	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06612	粉末回収装置サイクロン	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06614	粉末回収装置ヘッダ-2	1	126	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06620	粉末回収装置フィルタ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06630	粉末回収装置ブロウ-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06631	粉末回収装置ブロウ-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
12 PA0124-B-06700	添加剤混合装置Bロープボックス	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
PA0124-M-06710	誤搬入防止機構-1 (シャッタ)	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0124-M-06711	誤搬入防止機構-2 (ストッパ)	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 分析試料採取設備 (0125)
 装置名称 原料MOX分析試料採取装置

表-0125-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
1 PA0125-M-01	原料MOX分析試料採取装置	1	—	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0125-S-01001	ID番号読取機-1	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0125-S-01002	ID番号読取機-2	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0125-S-01005	ID番号読取機-5	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0125-T-01051	秤量器-1	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0125-T-01052	秤量器-2	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0125-T-01053	秤量器-3	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0125-T-01054	秤量器-4	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0125-M-01110	昇降装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01120	粉末缶移載装置-1	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01130	粉末缶傾倒装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01140	秤量器-1昇降装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01150	自動サンプリング装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01160	試料瓶移載装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01170	容器保管装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01210	粉末缶移載装置-2	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01220	内面除染台	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01230	秤量器-4昇降装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01240	粉末缶仮置台	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01250	安全カバー	1	115	粉末調整第2室	—	—	—	—	クラス3	
PA0125-M-01610	粉末回収装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01611	粉末回収装置ヘッド	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01612	粉末回収装置サイクロン	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01620	粉末回収装置フィルタ	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01630	粉末回収装置ブロウ-1	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-01631	粉末回収装置ブロウ-2	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
2 PA0125-B-01700	原料MOX分析試料採取装置フローボックス	1	115	粉末調整第2室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 分析試料採取設備 (0125)
 装置名称 分析試料採取・詰替装置

表-0125-2

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
3 PA0125-M-02	分析試料採取・詰替装置	1	—	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0125-S-02001	ID番号読取機-1	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0125-S-02002	ID番号読取機-2	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0125-S-02003	ID番号読取機-3	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0125-T-02051	秤量器-1	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0125-T-02052	秤量器-2	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0125-T-02053	秤量器-3	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0125-T-02054	秤量器-4	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0125-M-02110	搬送コンベア	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02111	秤量器-1昇降装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02120	5缶バスケット巡回装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02130	ポット移載装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02140	蓋保管装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02150	秤量器-2昇降装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02160	反転装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02170	接続装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02171	浮遊粉回収装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02210	リフタ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02220	自動サンプリング装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02230	試料瓶移載装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02240	容器保管装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02250	安全カバー	1	121	粉末調整第4室	—	—	—	—	クラス3	
PA0125-M-02260	除染台	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02280	容器移載装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02610	粉末回収装置	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02611	粉末回収装置ヘッダ-1	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02612	粉末回収装置サイクロン	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0123-M-02614	粉末回収装置ヘッダ-2	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02620	粉末回収装置フィルタ	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02630	粉末回収装置ブロワ-1	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0125-M-02631	粉末回収装置ブロワ-2	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
4 PA0125-B-02700	分析試料採取・詰替装置ロープボックス	1	121	粉末調整第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0125-M-02710	誤搬入防止機構 (シャッタ)	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 粉末一時保管設備 (0126)
 装置名称 粉末一時保管装置・保管搬送装置

表-0126-1
 PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
PA0126-M-01101, -01102, -01103, -01104, -01105, -01106, -01107, -01108, -01109, -01110, -01111, -01112	粉末一時保管装置	12	—	粉末一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
1 PA0126-M-01101	粉末一時保管装置1	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	寸法の核的制限値維持	クラス1	最北端
2 PA0126-M-01102	粉末一時保管装置2	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	寸法の核的制限値維持	クラス1	↑
3 PA0126-M-01103	粉末一時保管装置3	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	寸法の核的制限値維持	クラス1	
4 PA0126-M-01104	粉末一時保管装置4	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	寸法の核的制限値維持	クラス1	
5 PA0126-M-01105	粉末一時保管装置5	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	寸法の核的制限値維持	クラス1	
6 PA0126-M-01106	粉末一時保管装置6	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	寸法の核的制限値維持	クラス1	
7 PA0126-M-01107	粉末一時保管装置7	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	寸法の核的制限値維持	クラス1	
8 PA0126-M-01108	粉末一時保管装置8	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	寸法の核的制限値維持	クラス1	
9 PA0126-M-01109	粉末一時保管装置9	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	寸法の核的制限値維持	クラス1	
10 PA0126-M-01110	粉末一時保管装置10	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	寸法の核的制限値維持	クラス1	
11 PA0126-M-01111	粉末一時保管装置11	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	寸法の核的制限値維持	クラス1	
12 PA0126-M-01112	粉末一時保管装置12	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	寸法の核的制限値維持	クラス1	最南端
PA0126-K-01201	容器冷却用ブローア1	1	109	点検第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	北側
PA0126-K-01202	容器冷却用ブローア2	1	129	点検第2室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	南側
PA0126-W-01203	冷却系切替ダンパ1	1	109	点検第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	北側
PA0126-W-01204	冷却系切替ダンパ2	1	129	点検第2室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	南側
PA0126-C-01205	容器冷却用ダクト1	1	109/110	点検第1室/粉末一時保管室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	東側
PA0126-C-01206	容器冷却用ダクト2	1	110/129	粉末一時保管室/点検第2室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	西側
13 PA0126-M-02101, -02102, -02103, -02104	粉末一時保管搬送装置A, B, C, D	4	—	点検第1室, 点検第2室, 粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0126-S-02001	ID番号読取機A	1	109/110	点検第1室/粉末一時保管室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	東の北側 (回次表の記載に従う。以下3件同。)
PA0126-S-02002	ID番号読取機B	1	109/110	点検第1室/粉末一時保管室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	東の南側
PA0126-S-02003	ID番号読取機C	1	110/129	粉末一時保管室/点検第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	西の北側
PA0126-S-02004	ID番号読取機D	1	110/129	粉末一時保管室/点検第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	西の南側
13-1 PA0126-M-02101	粉末一時保管搬送装置A	1	109/110	点検第1室/粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	東の北側
13-2 PA0126-M-02102	粉末一時保管搬送装置B	1	109/110	点検第1室/粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	東の南側
13-3 PA0126-M-02103	粉末一時保管搬送装置C	1	110/129	粉末一時保管室/点検第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	西の北側
13-4 PA0126-M-02104	粉末一時保管搬送装置D	1	110/129	粉末一時保管室/点検第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	西の南側
PA0126-M-02105	走行架台	1	109/110/129	点検第1室/粉末一時保管室/点検第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0126-M-02106	走行用レール1	1	109/110	点検第1室/粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	東側
PA0126-M-02107	走行用レール2	1	110/129	粉末一時保管室/点検第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	西側
PA0126-T-03051	秤量器1	1	109	点検第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
14 PA0126-B-04701	粉末一時保管装置GB-1	1	109/110	点検第1室/粉末一時保管室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	最北端
15 PA0126-B-04702	粉末一時保管装置GB-2	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	↑
16 PA0126-B-04703	粉末一時保管装置GB-3	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
17 PA0126-B-04704	粉末一時保管装置GB-4	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
18 PA0126-B-04705	粉末一時保管装置GB-5	1	110	粉末一時保管室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	↓
19 PA0126-B-04706	粉末一時保管装置GB-6	1	110/129	粉末一時保管室/点検第2室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	最南端

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 スクラップ処理設備 (0127)
 装置名称 回収粉末処理・詰替装置

表-0127-1
 PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
1 PA0127-M-01	回収粉末処理・詰替装置	1	—	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0127-S-01001	ID番号読取機-1	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-01002	ID番号読取機-2	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-01003	ID番号読取機-3	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-01004	ID番号読取機-4	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-01005	ID番号読取機-5	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-01006	ID番号読取機-6	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-T-01051	秤量器-1	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-T-01052	秤量器-2	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-T-01053	秤量器-3	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-T-01055	秤量器-5	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-T-01056	秤量器-6	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-M-01110	搬送コンベア-1	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01120	容器昇降装置	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01130	搬送コンベア-2	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01140	ポット移載装置-1	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01150	ポット移載装置-2	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01210	ポット反転装置	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01211	流路切替機	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01212	連結シュート	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01220	粗粉碎機	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01221	振動コンベア-1	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01222	振動コンベア-2	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01224	粉末容器接続装置	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01225	粉末容器浮遊粉回収装置	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01230	搬送コンベア-3	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01231	秤量器-3昇降装置	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01310	搬送コンベア-4	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01320	ポット移載装置-3	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01340	搬送コンベア-6	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01341	秤量器-5昇降装置	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01350	ポット移載装置-4	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01360	搬送コンベア-7	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01410	搬送コンベア-8	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01411	ペレット容器受台	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01420	ペレット容器移載装置-1	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01430	ペレット容器移載装置-2	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01440	反転装置付ホッパ	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01441	振動コンベア-3	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-W-01442	ポット投入パルプ	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01443	ポット接続装置	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 スクラップ処理設備 (0127)
 装置名称 回収粉末処理・詰替装置

表-0127-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後 耐震クラス			品質重要度 分類	備考
			部屋番号	部屋名称		申請用	設計用	()付き理由		
PA0127-M-01610	粉末回収装置	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01611	粉末回収装置ヘッダ	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01612	粉末回収装置サイクロン-1	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01613	粉末回収装置サイクロン-2	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01620	粉末回収装置フィルタ	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01630	粉末回収装置ブロワ-1	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-01631	粉末回収装置ブロワ-2	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
2 PA0127-B-01700	回収粉末処理・詰替装置グローブボックス	1	111	粉末調整第6室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0127-M-01710	誤搬入防止機構(シャッタ)	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-ZS-01110-01	高さ確認検知器	2	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	検出距離570mm(積載物が単一ユニット形状高さ以下であることを確認する)。
PA0127-ZS-01110-02	高さ確認検知器	2	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	検出距離10mm(積載物が単一ユニット形状高さ以下であることを確認する)。

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 スクラップ処理設備 (0127)
 装置名称 回収粉末微粉碎装置

表-0127-2
 PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
3 PA0127-M-02	回収粉末微粉碎装置	1	—	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考	—	設工認申請書記載
PA0127-S-02001	ID番号読取機-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-02002	ID番号読取機-2	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0127-T-02051	秤量器-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-T-02052	秤量器-2	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-M-02110	搬送コンベア	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-02111	秤量器-1昇降装置	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-02120	リフタ	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-02210	回収粉末混合機	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-02211	クランプ開閉装置	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-02212	粉受装置	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-02610	粉末回収装置	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-02611	粉末回収装置ヘッダ	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-02612	粉末回収装置サイクロン	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-02620	粉末回収装置フィルタ	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-02630	粉末回収装置ブロワ-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-02631	粉末回収装置ブロワ-2	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
4 PA0127-B-02700	回収粉末微粉碎装置グローブボックス	1	108	粉末調整第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0127-M-02710	誤搬入防止機構(シャッタ)	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 スクラップ貯蔵設備 (0127)
 装置名称 回収粉末処理・混合装置

表-0127-3

PF-0100-4111-001

5

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
PA0127-M-03	回収粉末処理・混合装置	1	—	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	—	波及影響	—	設工認申請書記載
PA0137-S-03001	ID番号読取機-1	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0137-S-03002	ID番号読取機-2	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0137-S-03004	ID番号読取機-4	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0137-T-03051	秤量器-1	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0137-T-03052	秤量器-2	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0137-T-03054	秤量器-4	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0137-T-03055	ホッパA計量器	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0137-T-03056	ホッパB計量器	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-M-03110	搬送コンベア	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03111	秤量器-1昇降装置	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03112	秤量器-2昇降装置	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03120	リフタ	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03210	強制篩分機チルタ	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03211	強制篩分機チルタ浮遊粉回収装置	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03220	回収粉末ホッパ	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03221	強制篩分機チルタ接続装置	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-W-03222	回収粉末受入バルブ-1	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03223	回収粉末ホッパしゃへい体	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03230	回収粉末振動コンベア	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03240	強制篩分機	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03242	容器接続装置-1	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03243	浮遊粉回収装置-1	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03310	回収粉末混合機チルタ	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03311	回収粉末混合機チルタ浮遊粉回収装置	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03320	回収粉末混合機	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03321	回収粉末混合機チルタ接続装置	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-W-03322	回収粉末受入バルブ-2	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03323	回収粉末混合機しゃへい体	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03324	ロータリバルブ	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03325	容器接続装置-2	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03326	浮遊粉回収装置-2	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03410	添加剤ホッパA	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-W-03411	添加剤投入バルブA	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03420	添加剤振動コンベアA	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03510	添加剤ホッパB	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-W-03511	添加剤投入バルブB	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03520	添加剤振動コンベアB	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 スクラップ貯蔵設備 (0127)
 装置名称 回収粉末処理・混合装置

表-0127-3

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
PA0127-M-03610	粉末回収装置	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03611	粉末回収装置ヘッダ-1	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03612	粉末回収装置サイクロン	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03615	粉末回収装置ヘッダ-3	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03620	粉末回収装置フィルタ	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03630	粉末回収装置ブロワ-1	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
PA0127-M-03631	粉末回収装置ブロワ-2	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響	クラス2	
6 PA0127-B-03700	回収粉末処理・混合装置グローブボックス	1	118	粉末調整第7室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
PA0127-M-03710	誤搬入防止機構 (シャッタ)	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 スクラップ処理設備 (0127)
 装置名称 再生スクラップ焙焼処理装置

表-0127-4

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
7 PA0127-M-04	再生スクラップ焙焼処理装置	1	—	—	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考	—	設工認申請書記載
PA0127-S-04001	ID番号読取機-1	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0127-S-04002	ID番号読取機-2	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-04004	ID番号読取機-4	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0127-S-04005	ID番号読取機-5	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-T-04051	秤量器-1	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-T-04052	秤量器-2	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-T-04053	秤量器-3	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-T-04054	秤量器-4	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-T-04055	秤量器-5	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-M-04110	搬送コンベア-1	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04111	空ポット保管棚	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04112	しゃへい棚	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04220	搬送コンベア-2	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04221	秤量器-2昇降装置	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04230	搬送コンベア-3	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04240	容器昇降装置	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04330	焙焼処理装置	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04340	焙焼粉末受入ホッパ	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04350	解砕機	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04351	振動コンベア	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04360	磁気分離装置	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04370	ポット接続装置-1	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04410	混合機投入部シャッタ	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04420	ポット反転装置	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04430	小型均一化混合機	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04431	混合機投入管	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04432	混合機投入バルブ	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04434	混合機定量排出装置	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04440	ポット接続装置-2	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04520	搬送コンベア-4	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04521	秤量器-5昇降装置	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04610	粉末回収装置	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04611	粉末回収装置ヘッダ	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04620	粉末回収装置フィルタ	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04630	粉末回収装置ブロワ-1	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04631	粉末回収装置ブロワ-2	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
8 PA0127-B-04700	再生スクラップ焙焼処理装置グローブボックス	1	319	スクラップ処理室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0127-M-04710	雰囲気管理シャッタ	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-04901	装置内台座	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
-	RS焙焼トレイ	2	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス2*	*飛散防止容器

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 スクラップ処理設備 (0127)
 装置名称 再生スクラップ受払装置

表-0127-5
 PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
9 PA0127-M-05	再生スクラップ受払装置	1	—	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0127-S-05011	ID番号読取機-1A	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-05012	ID番号読取機-1B	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-05020	ID番号読取機-2	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0127-S-05031	ID番号読取機-3A	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-05032	ID番号読取機-3B	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-05040	ID番号読取機-4	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-T-05051	秤量器-1	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-T-05052	秤量器-2	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-T-05053	秤量器-3	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-M-05110	搬送コンベア-1	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-05210	ポット移載装置	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-05310	ポット保管棚	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-05410	搬送コンベア-2	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
10 PA0127-B-05700	再生スクラップ受払装置グローブボックス	1	319	スクラップ処理室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0127-M-05710	誤搬入防止機構(シャッタ)	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 スクラップ処理設備 (0127)
 装置名称 容器移送装置1~6

表-0127-6

PF-0100-4111-001

11
12
13
14
15
16

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
PA0127-M-06-1	容器移送装置-1	1	—	スクラップ処理室/分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0127-M-06-2	容器移送装置-2	1	—	スクラップ処理室/分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0127-M-06-3	容器移送装置-3	1	—	スクラップ処理室/分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0127-M-06-4	容器移送装置-4	1	—	スクラップ処理室/分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0127-M-06-5	容器移送装置-5	1	—	スクラップ処理室/分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0127-M-06-6	容器移送装置-6	1	—	スクラップ処理室/分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0127-S-06011	ID番号読取機-1A	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-06012	ID番号読取機-1B	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-06021	ID番号読取機-2A	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-06022	ID番号読取機-2B	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-06031	ID番号読取機-3A	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-S-06032	ID番号読取機-3B	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0127-T-06051	秤量器-1	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-T-06052	秤量器-2	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-T-06053	秤量器-3	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0127-M-06110	搬送コンベア-1	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06111	誤搬入防止機構-1 (ストッパ)	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06120	搬送コンベア-2	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06130	搬送コンベア-3	1	319/321	スクラップ処理室/分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06140	防火シャッター-1(ケーシング※)	1	319	スクラップ処理室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	火災防護設備 ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0127-M-06140	防火シャッター-1(ケーシング以外)	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	火災防護設備 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0127-M-06210	受渡装置-1	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06211	受渡コンベア-1	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06220	搬送コンベア-4	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06230	雰囲気管理シャッター	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06240	搬送コンベア-5	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06241	誤搬入防止機構-2 (ストッパ)	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06250	搬送コンベア-6	1	319/321	スクラップ処理室/分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06260	防火シャッター-2(ケーシング※)	1	319	スクラップ処理室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	火災防護設備 ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0127-M-06260	防火シャッター-2(ケーシング以外)	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	火災防護設備 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 スクラップ処理設備 (0127)
 装置名称 容器移送装置1~6

表-0127-6

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
PA0127-M-06310	受渡装置-2	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06320	搬送コンベア-7	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06330	容器昇降装置	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06340	搬送コンベア-8	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06341	誤搬入防止機構-3 (ストッパ)	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06350	受渡装置-3	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06351	受渡コンベア-3	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06360	搬送コンベア-9	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06410	搬送コンベア-10	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06420	受渡装置-4	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06421	受渡コンベア-4	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06430	搬送コンベア-11	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06440	受渡装置-5	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06441	受渡コンベア-5	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06450	搬送コンベア-12	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06510	搬送コンベア-13	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06520	受渡装置-6	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06521	受渡コンベア-6	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06530	搬送コンベア-14	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06540	受渡装置-7	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06541	受渡コンベア-7	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06550	搬送コンベア-15	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0127-M-06610	搬送コンベア-16	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
17 PA0127-B-06710	容器移送装置グローブボックス-1	1	319/321	スクラップ処理室/分析第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
18 PA0127-B-06720	容器移送装置グローブボックス-2	1	319/321	スクラップ処理室/分析第3室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
19 PA0127-B-06730	容器移送装置グローブボックス-3	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
20 PA0127-B-06740	容器移送装置グローブボックス-4	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
21 PA0127-B-06750	容器移送装置グローブボックス-5	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
22 PA0127-B-06760	容器移送装置グローブボックス-6	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0127-M-06901	搬送台座A	1	319/321	スクラップ処理室/分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス2	
PA0127-M-06902	搬送台座B	1	319/321	スクラップ処理室/分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 小規模試験設備設備 (0128)
 装置名称 小規模粉末混合装置

表-0128-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
1 PA0128-M-01	小規模粉末混合装置	1	—	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0128-S-01001	ID番号読取機-1	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0128-S-01002	ID番号読取機-2	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0128-T-01051	秤量器-1	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0128-T-01052	秤量器-2	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0128-T-01053	秤量器-3	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0128-M-01110	搬送コンベア	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-01111	しゃへい箱	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-01112	チェーンブロック	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	メンテナンス用
PA0128-M-01210	粉末物性測定装置	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-01220	小型ボールミル	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-01230	強制篩分機	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-01231	振動フィーダ	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-01232	ポット	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-01240	小型均一化混合機	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-01710	雰囲気管理シャッタ	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
2 PA0128-B-01700	小規模粉末混合装置グローブボックス	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 小規模試験設備設備 (0128)
 装置名称 小規模プレス装置

表-0128-2

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		新規制対応反映後			品質重要度 分類	備考	
			部屋番号	部屋名称	安全重要度分類	耐震クラス				
						申請用	設計用			()付き理由
3 PA0128-M-02	小規模プレス装置	1	—	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0128-S-02001	ID番号読取機-1	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0128-S-02002	ID番号読取機-2	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0128-T-02051	秤量器-1	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0128-T-02052	秤量器-2	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0128-M-02110	搬送コンベア	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-02111	しゃへい箱	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-02112	チェーンブロック-1	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-02113	チェーンブロック-2	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	メンテナンス用
PA0128-M-02210	小型予備混合機	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-02220	小型プレス装置	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-02710	雰囲気管理シャッタ	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
4 PA0128-B-02700	小規模プレス装置グローブボックス	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 小規模試験設備 (0128)
 装置名称 小規模研削検査装置

表-0128-3
 PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		新規制対応反映後			品質重要度 分類	備考	
			部屋番号	部屋名称	安全重要度分類	耐震クラス				
						申請用	設計用			()付き理由
5 PA0128-M-03	小規模研削検査装置	1	—	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0128-S-03001	ID番号読取機	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0128-T-03051	秤量器-1	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0128-T-03052	秤量器-2	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ペレット検査装置 重量測定器
PA0128-T-03053	秤量器-3	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	(粗粉碎粉秤量用等)
PA0128-M-03110	搬送コンベア	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03111	しゃへい箱	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03210	小型センタレス研削装置	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03310	ペレット検査装置 高さ測定器	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03312	ペレット検査装置 直径測定器	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03313	ペレット検査装置 形状測定器-1	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03314	ペレット検査装置 形状測定ステージ-1	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03315	ペレット検査装置 形状測定器-2	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03316	ペレット検査装置 形状測定ステージ-2	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03317	ペレット検査装置 形状測定移動テーブル	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03410	粗粉碎機	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03510	チェーンブロック	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03610	粉末回収装置 集塵機	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03611	粉末回収装置 ヘッド	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03612	粉末回収装置 サイクロン	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03620	粉末回収装置 フィルタ	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03630	粉末回収装置 ブロワ-1	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-03631	粉末回収装置 ブロワ-2	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
6 PA0128-B-03700	小規模研削検査装置グローブボックス	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0128-M-03710	雰囲気管理シャッタ	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 小規模試験設備(0128)
 装置名称 小規模焼結処理装置

表-0128-4

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
7 PA0128-M-04	小規模焼結処理装置	1	—	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0128-S-04001	ID番号読取機	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0128-T-04051	秤量器	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0128-M-04110	搬送コンベア	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-04120	トレイ装荷・取出装置	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-H-04210	小規模焼結炉-1	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
PA0128-H-04220	小規模焼結炉-2	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
PA0128-M-04400	雰囲気ガス供給機	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0128-Y-04420	湿分添加器	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0128-M-04430	サンプリングスタンド	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0128-M-04500	冷却水供給機	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
PA0128-M-04600	真空スタンド	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0128-P-04620	真空ポンプ	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
8 PA0128-B-04700	小規模焼結処理装置グローブボックス	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
PA0128-M-04710	雰囲気管理シャッタ	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-04720	しゃへい体	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	

小規模焼結処理設備の過加熱防止回路，冷却水流量低等の計装関連は，別途整理

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 小規模試験設備(0128)
 装置名称 小規模焼結炉排ガス処理装置

表-0128-5

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
9 PA0128-M-05100	小規模焼結炉排ガス処理装置	1	—	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	—	波及影響考慮	クラス1	設工認申請書記載
PA0128-C-05100	一次冷却装置	—	321	分析第3室	—	—	—	—	—	
PA0128-Y-05101	コールドトラップ-1	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0128-Y-05102	コールドトラップ-2	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0128-M-05103	サンプリングスタンド-1	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0128-M-05104	サンプリングスタンド-2	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0128-C-05200	二次冷却装置	—	321	分析第3室	—	—	—	—	—	
PA0128-C-05201	冷却器	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0128-F-05202	中性能フィルタ	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0128-K-05300	補助排風機A	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0128-K-05400	補助排風機B	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0128-M-05500	小規模焼結炉排ガス処理装置 冷却水供給機	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
10 PA0128-B-05700	小規模焼結炉排ガス処理装置グローブボックス	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 小規模試験設備設備 (0128)
 装置名称 資材保管装置

表-0128-6

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
11 PA0128-M-06	資材保管装置	1	—	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0128-S-06001	ID番号読取機-1	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0128-S-06002	ID番号読取機-2	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	CCDカメラ
PA0128-T-06051	秤量器-1	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0128-T-06052	秤量器-2	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0128-M-06110	搬送コンベア	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-06111	チェーンブロック	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-06210	試料瓶・気送子保管棚	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-06220	移載装置	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-06310	容器保管棚	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-06321	搬送用パレット台車-1	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-06322	搬送用パレット台車-2A	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-06323	搬送用パレット台車-2B	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-06330	テーブルリフタ	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0128-M-06710	雰囲気管理シャッタ	1	321	分析第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
12 PA0128-B-06700	資材保管装置グローブボックス	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 粉末調整工程搬送設備(0129)
 装置名称 原料粉末搬送装置-1,-2,-3

表-0129-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
PA0129-M-01-1	原料粉末搬送装置-1	1	—	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0129-M-01-2	原料粉末搬送装置-2	1	—	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0129-M-01-3	原料粉末搬送装置-3	1	—	粉末調整第1室 /粉末調整第2室 /粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0129-S-01001	ID番号読取機-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-01002	ID番号読取機-2	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-01003	ID番号読取機-3	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-01004	ID番号読取機-4	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-01005	ID番号読取機-5	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-01006	ID番号読取機-6	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-T-01051	秤量器-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-T-01052	秤量器-2	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-M-01101	横行装置-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01102	横行装置-2	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01103	横行装置-3	1	108 /115 /117	粉末調整第1室 /粉末調整第2室 /粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	新規制対応により追加 (3GB-3)
PA0129-M-01111	昇降装置-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	昇降装置-2追加により名称変更
PA0129-M-01112	昇降装置-2	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	新規制対応により追加 (3GB-1)
PA0129-M-01131	搬送コンベア-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01171	誤搬入防止機構-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01172	誤搬入防止機構-2	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01173	誤搬入防止機構-3	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01174	誤搬入防止機構-4	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01301	防火シャッター-1(ケーシング※)	1	115	粉末調整第2室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 (3GB-2) ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0129-M-01301	防火シャッター-1(ケーシング以外)	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-01302	防火シャッター-2(ケーシング※)	1	117	粉末調整第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 (3GB-4) ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0129-M-01302	防火シャッター-2(ケーシング以外)	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-B-01181	原料粉末搬送装置-1グローブボックス	1	108	粉末調整第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0129-B-01182	原料粉末搬送装置-2グローブボックス	1	108	粉末調整第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0129-B-01183	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-1	1	108	粉末調整第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0129-B-01184	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-2	1	115	粉末調整第2室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0129-B-01185	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-3	1	115	粉末調整第2室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0129-B-01186	原料粉末搬送装置-3グローブボックス-4	1	117	粉末調整第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 粉末調整工程搬送設備 (0129)
 装置名称 原料粉末搬送装置-4, -5, -6

表-0129-2

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
10 PA0129-M-01-4	原料粉末搬送装置-4	1	—	粉末調整第2,3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
11 PA0129-M-01-5	原料粉末搬送装置-5	1	—	粉末調整第2,3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
12 PA0129-M-01-6	原料粉末搬送装置-6	1	—	粉末調整第2,3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0129-S-01007	ID番号読取機-7	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-T-01053	秤量器-7	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-M-01132	搬送コンベア-2	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01133	搬送コンベア-3	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01134	搬送コンベア-4	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01135	搬送コンベア-5	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	防火シャッター-3追加により分断
PA0129-M-01136	搬送コンベア-6	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01137	搬送コンベア-7	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	搬送コンベア-5が分断されたことにより追加
PA0129-M-01141	ターンコンベア-1	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01142	ターンコンベア-2	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01151	秤量器-7昇降装置	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01175	誤搬入防止機構-5 (ストッパ)	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01176	誤搬入防止機構-6 (ストッパ)	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01177	誤搬入防止機構-7 (ストッパ)	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-01178	誤搬入防止機構-8 (ストッパ)	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
13 PA0129-B-01189	原料粉末搬送装置-4グローブボックス	1	115	粉末調整第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
14 PA0129-B-01190	原料粉末搬送装置-5グローブボックス	1	117	粉末調整第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
15 PA0129-B-01191	原料粉末搬送装置-6グローブボックス	1	115/117	粉末調整第2,3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0129-M-01303	防火シャッター-3(ケーシング※)	1	117	粉末調整第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0129-M-01303	防火シャッター-3(ケーシング以外)	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1.2Ss対象GBに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 粉末調整工程搬送設備 (0129)
 装置名称 調整粉末搬送装置

表-0129-3

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		新規制対応反映後				品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称	安全重要度分類	耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
16 PA0129-M-04001	調整粉末搬送装置-1, 11	1	108 /110 /111	粉末調整第1室 /粉末一時保管室 /粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	クラス2	設工認申請書記載
17 PA0129-M-04002	調整粉末搬送装置-2	1	110	粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	クラス2	設工認申請書記載
18 PA0129-M-04003	調整粉末搬送装置-3, 13	1	115 /110 /111	粉末調整第2室 /粉末一時保管室 /粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	クラス2	設工認申請書記載
19 PA0129-M-04004	調整粉末搬送装置-4, 14	1	117 /110 /118	粉末調整第3室 /粉末一時保管室 /粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	クラス2	設工認申請書記載
20 PA0129-M-04005	調整粉末搬送装置-5	1	110	粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	クラス2	設工認申請書記載
21 PA0129-M-04006	調整粉末搬送装置-6, 16	1	121 /110 /118	粉末調整第4室 /粉末一時保管室 /粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	クラス2	設工認申請書記載
22 PA0129-M-04007	調整粉末搬送装置-7	1	121 /110	粉末調整第4室 /粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	クラス2	設工認申請書記載
23 PA0129-M-04008	調整粉末搬送装置-8	1	125 /110	粉末調整第5室 /粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	クラス2	設工認申請書記載
24 PA0129-M-04009	調整粉末搬送装置-9, 19	1	125 /110 /126	粉末調整第5室 /粉末一時保管室 /ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	クラス2	設工認申請書記載
25 PA0129-M-04010	調整粉末搬送装置-20	1	110 /126	粉末一時保管室 /ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	クラス2	設工認申請書記載
PA0129-S-04001	ID番号読取機-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-06001	ID番号読取機-3	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-07001	ID番号読取機-4	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-09001	ID番号読取機-6	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-10001	ID番号読取機-7A	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-10002	ID番号読取機-7B	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-11001	ID番号読取機-8	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-12001	ID番号読取機-9	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-14001	ID番号読取機-11	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-16001	ID番号読取機-13	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-17001	ID番号読取機-14	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-19001	ID番号読取機-16	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-22001	ID番号読取機-19	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-23001	ID番号読取機-20	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 粉末調整工程搬送設備 (0129)
 装置名称 調整粉末搬送装置

表-0129-3

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		新規制対応反映後				品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称	安全重要度分類	耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
PA0129-T-04051	秤量器-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-T-06051	秤量器-3	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-T-07051	秤量器-4	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-T-09051	秤量器-6	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-T-10051	秤量器-7	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-T-11051	秤量器-8	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-T-12051	秤量器-9	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-T-14051	秤量器-11	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-T-16051	秤量器-13	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-T-17051	秤量器-14	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-T-19051	秤量器-16	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-T-22051	秤量器-19	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-T-23051	秤量器-20	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-M-04101	搬送台車-1	1	108 /110 /111	粉末調整第1室 /粉末一時保管室 /粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-05101	搬送台車-2	1	110	粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	将来増設時に設置
PA0129-M-06101	搬送台車-3	1	115 /110 /111	粉末調整第2室 /粉末一時保管室 /粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-07101	搬送台車-4	1	117 /110 /118	粉末調整第3室 /粉末一時保管室 /粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-08101	搬送台車-5	1	110	粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	将来増設時に設置
PA0129-M-09101	搬送台車-6	1	121 /110 /118	粉末調整第4室 /粉末一時保管室 /粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-10101	搬送台車-7	1	121 /110	粉末調整第4室 /粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-11101	搬送台車-8	1	125 /110	粉末調整第5室 /粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-12101	搬送台車-9	1	125 /110 /126	粉末調整第5室 /粉末一時保管室 /ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-13101	搬送台車-10	1	110 /126	粉末一時保管室 /ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 粉末調整工程搬送設備 (0129)
 装置名称 調整粉末搬送装置

表-0129-3

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		新規制対応反映後				品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称	安全重要度分類	耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
PA0129-M-04201	搬送台車-1走行レール	1	108 /110 /111	粉末調整第1室 /粉末一時保管室 /粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-05201	搬送台車-2走行レール	1	110	粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-06201	搬送台車-3走行レール	1	115 /110 /111	粉末調整第2室 /粉末一時保管室 /粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-07201	搬送台車-4走行レール	1	117 /110 /118	粉末調整第3室 /粉末一時保管室 /粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-08201	搬送台車-5走行レール	1	110	粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-09201	搬送台車-6走行レール	1	121 /110 /118	粉末調整第4室 /粉末一時保管室 /粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-10201	搬送台車-7走行レール	1	121 /110	粉末調整第4室 /粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-11201	搬送台車-8走行レール	1	125 /110	粉末調整第5室 /粉末一時保管室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-12201	搬送台車-9走行レール	1	125 /110 /126	粉末調整第5室 /粉末一時保管室 /ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-13201	搬送台車-10走行レール	1	110 /126	粉末一時保管室 /ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-04102	蓋取装置-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-06102	蓋取装置-3	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-07102	蓋取装置-4	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-09102	蓋取装置-6	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-10102	蓋取装置-7	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-11102	蓋取装置-8	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-12102	蓋取装置-9	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-14102	蓋取装置-11	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-16102	蓋取装置-13	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-17102	蓋取装置-14	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-19102	蓋取装置-16	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-22102	蓋取装置-19	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-23102	蓋取装置-20	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 粉末調整工程搬送設備(0129)
 装置名称 調整粉末搬送装置

表-0129-3

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		新規制対応反映後				品質重要度 分類	備考
			部屋番号	部屋名称	安全重要度分類	耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
PA0129-M-04103	搬送コンベア-1	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-06103	搬送コンベア-3	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-07103	搬送コンベア-4	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-09103	搬送コンベア-6	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-10103	搬送コンベア-7-1	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	搬送コンベア7-2追加により名称変更
PA0129-M-10104	搬送コンベア-7-2	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	新規制対応により追加(7GB-2)
PA0129-M-11103	搬送コンベア-8	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-12103	搬送コンベア-9	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-14103	搬送コンベア-11	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-16103	搬送コンベア-13	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-17103	搬送コンベア-14	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-19103	搬送コンベア-16	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-22103	搬送コンベア-19	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-23103	搬送コンベア-20	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-04301	防火シャッター-1(ケーシング※)	1	108	粉末調整第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0129-M-04301	防火シャッター-1(ケーシング以外)	1	108	粉末調整第1室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-05301	防火シャッター-2(ケーシング※)	1	115	粉末調整第2室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	将来増設時に設置 ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0129-M-05301	防火シャッター-2(ケーシング以外)	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	将来増設時に設置 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-06301	防火シャッター-3(ケーシング※)	1	115	粉末調整第2室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0129-M-06301	防火シャッター-3(ケーシング以外)	1	115	粉末調整第2室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-07301	防火シャッター-4(ケーシング※)	1	117	粉末調整第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0129-M-07301	防火シャッター-4(ケーシング以外)	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-08301	防火シャッター-5(ケーシング※)	1	117	粉末調整第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	将来増設時に設置 ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0129-M-08301	防火シャッター-5(ケーシング以外)	1	117	粉末調整第3室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	将来増設時に設置 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-09301	防火シャッター-6(ケーシング※)	1	121	粉末調整第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0129-M-09301	防火シャッター-6(ケーシング以外)	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-10301	防火シャッター-7(ケーシング※)	1	121	粉末調整第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0129-M-10301	防火シャッター-7(ケーシング以外)	1	121	粉末調整第4室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 粉末調整工程搬送設備(0129)
 装置名称 調整粉末搬送装置

表-0129-3

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		新規制対応反映後				品質重要度 分類	備考
			部屋番号	部屋名称	安全重要度分類	耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
PA0129-M-11301	防火シャッター-8(ケーシング※)	1	125	粉末調整第5室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込の機能に係わる部位
PA0129-M-11301	防火シャッター-8(ケーシング以外)	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-12301	防火シャッター-9(ケーシング※)	1	125	粉末調整第5室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込の機能に係わる部位
PA0129-M-12301	防火シャッター-9(ケーシング以外)	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-13301	防火シャッター-10(ケーシング※)	1	125	粉末調整第5室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	将来増設時に設置 ※ケーシングなど閉じ込の機能に係わる部位
PA0129-M-13301	防火シャッター-10(ケーシング以外)	1	125	粉末調整第5室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	将来増設時に設置 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-14301	防火シャッター-11(ケーシング※)	1	111	粉末調整第6室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込の機能に係わる部位
PA0129-M-14301	防火シャッター-11(ケーシング以外)	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-15301	防火シャッター-12(ケーシング※)	1	111	粉末調整第6室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	将来増設時に設置 ※ケーシングなど閉じ込の機能に係わる部位
PA0129-M-15301	防火シャッター-12(ケーシング以外)	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	将来増設時に設置 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-16301	防火シャッター-13(ケーシング※)	1	111	粉末調整第6室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込の機能に係わる部位
PA0129-M-16301	防火シャッター-13(ケーシング以外)	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-17301	防火シャッター-14(ケーシング※)	1	118	粉末調整第7室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込の機能に係わる部位
PA0129-M-17301	防火シャッター-14(ケーシング以外)	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-18301	防火シャッター-15(ケーシング※)	1	118	粉末調整第7室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	将来増設時に設置 ※ケーシングなど閉じ込の機能に係わる部位
PA0129-M-18301	防火シャッター-15(ケーシング以外)	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	将来増設時に設置 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-19301	防火シャッター-16(ケーシング※)	1	118	粉末調整第7室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込の機能に係わる部位
PA0129-M-19301	防火シャッター-16(ケーシング以外)	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-20301	防火シャッター-17(ケーシング※)	1	118	粉末調整第7室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	将来増設時に設置 ※ケーシングなど閉じ込の機能に係わる部位
PA0129-M-20301	防火シャッター-17(ケーシング以外)	1	118	粉末調整第7室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	将来増設時に設置 ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-22301	防火シャッター-19(ケーシング※)	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込の機能に係わる部位

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 粉末調整工程搬送設備 (0129)
 装置名称 調整粉末搬送装置

表-0129-3

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
PA0129-M-22301	防火シャッター-19(ケーシング以外)	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1. 2Ss対象GBに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0129-M-23301	防火シャッター-20(ケーシング※)	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込の機能に係わる部位
PA0129-M-23301	防火シャッター-20(ケーシング以外)	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1. 2Ss対象GBに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
26 PA0129-B-04181	調整粉末搬送装置-1グローブボックス	1	108 /110	粉末調整第1室 /粉末一時保管室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
27 PA0129-B-06181	調整粉末搬送装置-3グローブボックス	1	110 /115	粉末一時保管室 /粉末調整第2室	安全上重要な施設	S/S(1. 2Ss)	S/S(1. 2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
28 PA0129-B-07181	調整粉末搬送装置-4グローブボックス	1	110 /117	粉末一時保管室 /粉末調整第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
29 PA0129-B-09181	調整粉末搬送装置-6グローブボックス	1	110 /121	粉末一時保管室 /粉末調整第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
30 PA0129-B-10181	調整粉末搬送装置-7グローブボックス-1	1	110 /121	粉末一時保管室 /粉末調整第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
31 PA0129-B-10182	調整粉末搬送装置-7グローブボックス-2	1	121	粉末調整第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
32 PA0129-B-11181	調整粉末搬送装置-8グローブボックス	1	110 /125	粉末一時保管室 /粉末調整第5室	安全上重要な施設	S/S(1. 2Ss)	S/S(1. 2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
33 PA0129-B-12181	調整粉末搬送装置-9グローブボックス	1	110 /125	粉末一時保管室 /粉末調整第5室	安全上重要な施設	S/S(1. 2Ss)	S/S(1. 2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
34 PA0129-B-14181	調整粉末搬送装置-11グローブボックス	1	110 /111	粉末一時保管室 /粉末調整第6室	安全上重要な施設	S/S(1. 2Ss)	S/S(1. 2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
35 PA0129-B-16181	調整粉末搬送装置-13グローブボックス	1	110 /111	粉末一時保管室 /粉末調整第6室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
36 PA0129-B-17181	調整粉末搬送装置-14グローブボックス	1	110 /118	粉末一時保管室 /粉末調整第7室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
37 PA0129-B-19181	調整粉末搬送装置-16グローブボックス	1	110 /118	粉末一時保管室 /粉末調整第7室	安全上重要な施設	S/S(1. 2Ss)	S/S(1. 2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
38 PA0129-B-22181	調整粉末搬送装置-19グローブボックス	1	110 /126	粉末一時保管室 /ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1. 2Ss)	S/S(1. 2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
39 PA0129-B-23181	調整粉末搬送装置-20グローブボックス	1	110 /126	粉末一時保管室 /ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1. 2Ss)	S/S(1. 2Ss)	波及影響考慮	クラス1	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 粉末調整工程搬送設備(0129)
 装置名称 再生スクラップ搬送装置

表-0129-4

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
40 PA0129-M-02	再生スクラップ搬送装置	1	-	粉末調整第4室 /スクラップ処理室	安全上重要な施設	B(Ss)	-	波及影響考慮	-	設工認申請書記載
PA0129-S-02001	ID番号読取機	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
PA0129-T-02051	秤量器	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0129-M-02101	搬送コンベア-1	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	搬送コンベア-2追加により名称変更
PA0129-M-02102	搬送コンベア-2	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	新規制対応により追加 (GB-2)
PA0129-M-02105	取扱機	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	新規制対応により追加 (GB-2)
PA0129-M-02301	防火シャッタ(ケーシング※)	1	319	スクラップ処理室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	新規制対応により追加 (GB-2) ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0129-M-02301	防火シャッタ(ケーシング以外)	1	319	スクラップ処理室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 (GB-2) ※1. 2Ss対象GBIに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
41 PA0129-B-02181	再生スクラップ搬送装置グローブボックス-1	1	121	粉末調整第4室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
42 PA0129-B-02182	再生スクラップ搬送装置グローブボックス-2	1	121/319	スクラップ処理室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	

工程名称 粉末調整工程
 設備名称 粉末調整工程搬送設備 (0129)
 装置名称 添加剤混合粉末搬送装置

表-0129-5

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後 耐震クラス			品質重要度 分類	備考
			部屋番号	部屋名称		申請用	設計用	() 付き理由		
43 PA0129-M-03	添加剤混合粉末搬送装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0129-S-03001	ID番号読取機-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-03002	ID番号読取機-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-03003	ID番号読取機-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-S-03004	ID番号読取機-4	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0129-T-03051	秤量器-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-T-03052	秤量器-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0129-M-03101	搬送コンベア-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-03102	秤量器-1昇降装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-03111	リフター-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-03121	搬送コンベア-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-03122	秤量器-2昇降装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-03131	リフター-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-03141	横行装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0129-M-03151	除染装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
44 PA0129-B-03181	添加剤混合粉末搬送装置-1グローブボックス	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
45 PA0129-B-03182	添加剤混合粉末搬送装置-2グローブボックス	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
46 PA0129-B-03183	添加剤混合粉末搬送装置-3グローブボックス	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 グローブボックス給排気系統 (0130)
 装置名称 フィルタ (架台)

表-0130-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
PA0130-X-05301	粉末調整第7室 第1グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	118	粉末調整第7室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05302	ペレット加工第1室 第2グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05303	ペレット加工第2室 第1グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-X-05304	ペレット加工第2室 第2グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-X-05305	ペレット加工第2室 第3グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-X-05306	ペレット加工第2室 第4グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-X-05307	ペレット加工第2室 第5グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-X-05308	ペレット加工第3室 第1グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05309	ペレット加工第3室 第2グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05310	ペレット加工第3室 第3グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05311	ペレット加工第3室 第4グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05312	ペレット加工第3室 第5グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05313	ペレット加工第4室 第1グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05314	ペレット加工第4室 第2グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05315	ペレット加工第4室 第3グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05316	ペレット・スクラップ貯蔵室 第1グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05317	ペレット立会室 第1グローブボックス給気フィルタ (架台)	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する設備	B	B	—	クラス2	
PA0130-X-05351	粉末調整第7室 第2グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	118	粉末調整第7室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05352	ペレット加工第1室 第2グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05353	ペレット加工第2室 第1グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-X-05354	ペレット加工第2室 第2グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-X-05355	ペレット加工第2室 第3グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-X-05356	ペレット加工第2室 第4グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-X-05357	ペレット加工第2室 第5グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-X-05358	ペレット加工第3室 第1グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05359	ペレット加工第3室 第2グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05360	ペレット加工第3室 第3グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	火災源の削除に伴い見直し
PA0130-X-05361	ペレット加工第3室 第4グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	火災源の削除に伴い見直し
PA0130-X-05362	ペレット加工第3室 第5グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	火災源の削除に伴い見直し
PA0130-X-05363	ペレット加工第4室 第1グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05364	ペレット加工第4室 第2グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05365	ペレット加工第4室 第3グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05366	ペレット加工第4室 第4グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-X-05367	ペレット立会室 第1グローブボックス排気フィルタ (架台)	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する設備	B	B	—	クラス2	
-	ペレット加工第1室 設置架台-3	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
-	ペレット加工第3室 設置架台-1	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
-	ペレット加工第3室 設置架台-2	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 グローブボックス給排気系統 (0130)
 装置名称 フィルタ

表-0130-2

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
PA0130-F-80301	118室 第1グローブボックス給気フィルタA-1	1	118	粉末調整第7室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80302	118室 第1グローブボックス給気フィルタB-1	1	118	粉末調整第7室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80303	126室 第2グローブボックス給気フィルタA-1	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80304	126室 第2グローブボックス給気フィルタB-1	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80305	127室 第1グローブボックス給気フィルタA	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-F-80306	127室 第2グローブボックス給気フィルタA-1	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-F-80307	127室 第2グローブボックス給気フィルタB-1	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-F-80308	127室 第3グローブボックス給気フィルタA-1	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-F-80309	127室 第3グローブボックス給気フィルタB-1	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-F-80310	127室 第4グローブボックス給気フィルタA-1	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-F-80311	127室 第4グローブボックス給気フィルタB-1	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-F-80312	127室 第5グローブボックス給気フィルタA-1	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-F-80313	127室 第5グローブボックス給気フィルタB-1	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0130-F-80314	120室 第1グローブボックス給気フィルタA	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80315	120室 第2グローブボックス給気フィルタA-1	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80316	120室 第2グローブボックス給気フィルタB-1	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80317	120室 第3グローブボックス給気フィルタA-1	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80318	120室 第3グローブボックス給気フィルタB-1	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80319	120室 第4グローブボックス給気フィルタA-1	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80320	120室 第4グローブボックス給気フィルタB-1	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80321	120室 第5グローブボックス給気フィルタA-1	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80322	120室 第5グローブボックス給気フィルタB-1	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80323	116室 第1グローブボックス給気フィルタA-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80324	116室 第1グローブボックス給気フィルタB-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80325	116室 第1グローブボックス給気フィルタC-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80326	116室 第1グローブボックス給気フィルタD-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80339	116室 第1グローブボックス給気フィルタE-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80327	116室 第2グローブボックス給気フィルタA-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80328	116室 第2グローブボックス給気フィルタB-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80329	116室 第3グローブボックス給気フィルタA-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80330	116室 第3グローブボックス給気フィルタB-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80331	113室 第1グローブボックス給気フィルタA-1	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80332	113室 第1グローブボックス給気フィルタB-1	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80333	113室 第1グローブボックス給気フィルタC-1	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80334	113室 第1グローブボックス給気フィルタD-1	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80335	113室 第1グローブボックス給気フィルタE-1	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80336	113室 第1グローブボックス給気フィルタF-1	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-80337	307室 第1グローブボックス給気フィルタA-1	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する設備	B	B	—	クラス2	
PA0130-F-80338	307室 第1グローブボックス給気フィルタB-1	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する設備	B	B	—	クラス2	
PA0130-F-84301	118室 第2グローブボックス排気フィルタA-1	1	118	粉末調整第7室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-84302	118室 第2グローブボックス排気フィルタA-2	1	118	粉末調整第7室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-84303	118室 第2グローブボックス排気フィルタB-1	1	118	粉末調整第7室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-84304	118室 第2グローブボックス排気フィルタB-2	1	118	粉末調整第7室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 グローブボックス給排気系統 (0130)
 装置名称 フィルタ

表-0130-2

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
PA0130-F-84345	116室 第1グローブボックス排気フィルタA-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	機器番号重複
PA0130-F-84346	116室 第1グローブボックス排気フィルタB-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	機器番号重複
PA0130-F-84347	116室 第1グローブボックス排気フィルタC-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-84349	116室 第2グローブボックス排気フィルタA-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-84350	116室 第2グローブボックス排気フィルタA-2	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-84351	116室 第2グローブボックス排気フィルタB-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-84352	116室 第2グローブボックス排気フィルタB-2	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-84353	116室 第2グローブボックス排気フィルタC-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-84354	116室 第2グローブボックス排気フィルタC-2	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-84357	116室 第3グローブボックス排気フィルタA-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-84358	116室 第3グローブボックス排気フィルタB-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-84359	116室 第4グローブボックス排気フィルタA-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-84360	116室 第4グローブボックス排気フィルタB-1	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0130-F-84361	307室 第1グローブボックス排気フィルタA-1	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する設備	B	B	—	クラス2	
PA0130-F-84362	307室 第1グローブボックス排気フィルタB-1	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する設備	B	B	—	クラス2	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 圧縮成形設備(0131)
 装置名称 プレス装置A, B

表-0131-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
1 PA0131-M-01	プレス装置A	1	—	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0131-S-01001	ID番号読取機-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0131-S-01002	ID番号読取機-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0131-T-01051	秤量器-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0131-T-01052	秤量器-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0131-M-01110	昇降装置-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01120	搬送装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01130	昇降装置-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01210	チルタ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01211	チルタ浮遊粉回収装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01220	受入ホッパ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01221	チルタ接続装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-W-01222	粉末受入バルブ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01223	受入ホッパしゃへい体	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01224	ロータリバルブ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01310	CS保管ポット搬送装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01320	メンテナンス用昇降装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01410	プレス機	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01610	粉末回収装置-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01611	粉末回収装置-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01612	粉末回収装置サイクロン-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01613	粉末回収装置サイクロン-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01614	粉末回収装置ヘッダ-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01615	粉末回収装置ヘッダ-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01616	粉末回収装置ヘッダ-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01620	粉末回収装置フィルタ-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01621	粉末回収装置フィルタ-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01630	粉末回収装置ブロワ-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01631	粉末回収装置ブロワ-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01632	粉末回収装置ブロワ-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01633	粉末回収装置ブロワ-4	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
2 PA0131-B-01700	プレス装置A(粉末取扱部)グローブボックス	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
3 PA0131-B-01701	プレス装置A(プレス部)グローブボックス	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
PA0131-M-01710	誤搬入防止機構(ストッパ)	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-01711	グローブボックス下部しゃへい体	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 圧縮成形設備(0131)
 装置名称 プレス装置A, B

表-0131-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
6 PA0131-M-03	プレス装置B	1	—	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0131-S-03001	ID番号読取機-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0131-S-03002	ID番号読取機-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ハンディタイプ
PA0131-T-03051	秤量器-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0131-T-03052	秤量器-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0131-M-03110	昇降装置-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03120	搬送装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03130	昇降装置-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03210	チルタ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03211	チルタ浮遊粉回収装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03220	受入ホッパ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03221	チルタ接続装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-W-03222	粉末受入バルブ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03223	受入ホッパしゃへい体	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03224	ロータリバルブ	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03310	CS保管ポット搬送装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03320	メンテナンス用昇降装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03410	プレス機	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03610	粉末回収装置-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03611	粉末回収装置-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03612	粉末回収装置サイクロン-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03613	粉末回収装置サイクロン-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03614	粉末回収装置ヘッダ-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03615	粉末回収装置ヘッダ-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03616	粉末回収装置ヘッダ-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03620	粉末回収装置フィルタ-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03621	粉末回収装置フィルタ-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03630	粉末回収装置ブロワ-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03631	粉末回収装置ブロワ-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03632	粉末回収装置ブロワ-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03633	粉末回収装置ブロワ-4	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
7 PA0131-B-03700	プレス装置B(粉末取扱部) グローブボックス	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
8 PA0131-B-03701	プレス装置B(プレス部) グローブボックス	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
PA0131-M-03710	誤搬入防止機構(ストッパ)	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-03711	グローブボックス下部しゃへい体	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 圧縮成形設備(0131)
 装置名称 グリーンペレット積込装置, 空焼結ボート取扱装置

表-0131-2

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
4 PA0131-M-02	グリーンペレット積込装置A	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-S-02001	ID番号読取機	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0131-T-02051	秤量器-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0131-T-02052	秤量器-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0131-T-02053	秤量器-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0131-M-02110	昇降装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02120	空ボート保管装置-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02121	空ボート保管装置-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02122	空ボート保管装置-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02123	空ボート保管装置-4	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02130	空ボート搬送コンベア-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02131	ボート昇降装置-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02132	ボート昇降装置-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02133	空ボート搬送コンベア-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02134	ボート移載コンベア	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02140	チャック装置-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02141	チャック装置-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02150	実ボート搬送装置-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02151	実ボート搬送装置-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02160	実ボート搬送コンベア-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02161	実ボート搬送コンベア-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02162	実ボート搬送コンベア-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02163	秤量器-2昇降装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02170	高さ確認ゲート	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02210	ペレット搬送コンベア	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02220	ペレット検査装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-02230	異常ペレット払出シュート	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
5 PA0131-B-02700	グリーンペレット積込装置Aロートボックス	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 圧縮成形設備(0131)
 装置名称 グリーンペレット積込装置, 空焼結ボート取扱装置

表-0131-2

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
9 PA0131-M-04	グリーンペレット積込装置B	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-S-04001	ID番号読取機	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス2	
PA0131-T-04051	秤量器-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0131-T-04052	秤量器-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0131-T-04053	秤量器-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0131-M-04110	昇降装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04120	空ボート保管装置-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04121	空ボート保管装置-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04122	空ボート保管装置-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04123	空ボート保管装置-4	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04130	空ボート搬送コンベア-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04131	ボート昇降装置-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04132	ボート昇降装置-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04133	空ボート搬送コンベア-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04134	ボート移載コンベア	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04140	チャック装置-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04141	チャック装置-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04150	実ボート搬送装置-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04151	実ボート搬送装置-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04160	実ボート搬送コンベア-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04161	実ボート搬送コンベア-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04162	実ボート搬送コンベア-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04163	秤量器-2昇降装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04170	高さ確認ゲート	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04210	ペレット搬送コンベア	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04220	ペレット検査装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-04230	異常ペレット払出シュート	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
10 PA0131-B-04700	グリーンペレット積込装置Bグローブボックス	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
11 PA0131-M-05	空焼結ボート取扱装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-S-05001	ID番号読取機	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス2	
PA0131-T-05051	秤量器	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0131-M-05110	空ボート受取装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-05120	空ボート移載装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-05130	空ボート保管装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0131-M-05131	秤量器昇降装置	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
12 PA0131-B-05700	空焼結ボート取扱装置グローブボックス	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	

計装となる過加熱防止回路は、別途整理

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 焼結設備 (0132)
 装置名称 焼結炉A, B, C

表-0132-1

PF-0100-4111-001

1

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後 耐震クラス			品質重要度 分類	備考
			部屋 番号	部屋名称		申請用	設計用	()付き理由		
PA0132A-H-02200	焼結炉A	1	-	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	-	-	-	設工認申請書記載
PA0132A-M-02100	焼結炉入口側機構	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132A-M-02101	入口供給コンベア	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-02102	ローディングブッシャ	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-02103	入口扉	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02104	入口真空置換室	1	127	ペレット加工第2室	-	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02105	入口クロスブッシャ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02106	入口バツフル扉	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02107	メインブッシャ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02108	入口チャンバ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-H-02200	焼結炉本体	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132A-H-02211	前チャンバ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
-	予備焼結ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132A-H-02221	予備焼結1ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132A-H-02222	予備焼結2ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132A-H-02223	予備焼結3ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
-	焼結ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132A-H-02231	焼結1ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132A-H-02232	焼結2ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132A-H-02233	焼結3ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132A-H-02241	徐冷ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132A-H-02251	冷却ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132A-H-02252	冷却ゾーンベローズ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132A-M-02300	焼結炉出口側機構	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132A-M-02301	スキッド分離機	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02302	出口チャンバ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02303	出口バツフル扉	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02304	出口クロスブッシャ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02305	出口真空置換室	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02306	出口扉	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02307	アンローダーコンベア	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02308	搬出コンベア-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-02309	搬出コンベア-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-02400	雰囲気ガス供給機	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132A-M-02411	湿分添加器	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132A-M-02421	ガスパネル	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132A-M-02422	炉廻りガス供給スタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
-	真空スタンド	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132A-M-02431	入側真空スタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132A-M-02432	出側真空スタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02433	入側・出側真空ポンプ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02441	サンプリングスタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132A-M-02500	冷却水供給機	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス2	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 焼結設備(0132)
 装置名称 焼結炉A, B, C

表-0132-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後 耐震クラス			品質重要度 分類	備考
			部屋 番号	部屋名称		申請用	設計用	()付き理由		
2 PA0132B-H-02200	焼結炉B	1	-	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	-	-	-	設工認申請書記載
PA0132B-M-02100	焼結炉入口側機構	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132B-M-02101	入口供給コンベア	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-02102	ローディングブッシャ	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-02103	入口扉	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-M-02104	入口真空置換室	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-M-02105	入口クロスブッシャ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-M-02106	入口バツフル扉	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-M-02107	メインブッシャ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-M-02108	入口チャンバ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-H-02200	焼結炉本体	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132B-H-02211	前チャンバ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
-	予備焼結ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132B-H-02221	予備焼結1ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132B-H-02222	予備焼結2ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132B-H-02223	予備焼結3ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
-	焼結ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132B-H-02231	焼結1ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132B-H-02232	焼結2ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132B-H-02233	焼結3ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132B-H-02241	徐冷ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132B-H-02251	冷却ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132B-H-02252	冷却ゾーンベローズ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132B-M-02300	焼結炉出口側機構	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132B-M-02301	スキッド分離機	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-M-02302	出口チャンバ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-M-02303	出口バツフル扉	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-M-02304	出口クロスブッシャ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-M-02305	出口真空置換室	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-M-02306	出口扉	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-M-02307	アンローダーコンベア	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-M-02308	搬出コンベア-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-02309	搬出コンベア-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-02400	雰囲気ガス供給機	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132B-M-02411	湿分添加器	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132B-M-02421	ガスパネル	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132B-M-02422	炉廻りガス供給スタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
-	真空スタンド	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132B-M-02431	入側真空スタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132B-M-02432	出側真空スタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-M-02433	入側・出側真空ポンプ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132B-M-02441	サンプリングスタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132B-M-02500	冷却水供給機	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス2	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 焼結設備(0132)
 装置名称 焼結炉A, B, C

表-0132-1

PF-0100-4111-001

3

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後 耐震クラス			品質重要度 分類	備考
			部屋 番号	部屋名称		申請用	設計用	()付き理由		
PA0132C-H-02200	焼結炉C	1	-	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	-	-	-	設工認申請書記載
PA0132C-M-02100	焼結炉入口側機構	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132C-M-02101	入口供給コンベア	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-02102	ローディングプッシュャ	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-02103	入口扉	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-M-02104	入口真空置換室	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-M-02105	入口クロスプッシュャ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-M-02106	入口バツフル扉	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-M-02107	メインプッシュャ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-M-02108	入口チャンバ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-H-02200	焼結炉本体	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132C-H-02211	前チャンバ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
-	予備焼結ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132C-H-02221	予備焼結1ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132C-H-02222	予備焼結2ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132C-H-02223	予備焼結3ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
-	焼結ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132C-H-02231	焼結1ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132C-H-02232	焼結2ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132C-H-02233	焼結3ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132C-H-02241	徐冷ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132C-H-02251	冷却ゾーン	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132C-H-02252	冷却ゾーンベローズ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス1	
PA0132C-M-02300	焼結炉出口側機構	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132C-M-02301	スキッド分離機	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-M-02302	出口チャンバ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-M-02303	出口バツフル扉	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-M-02304	出口クロスプッシュャ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-M-02305	出口真空置換室	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-M-02306	出口扉	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-M-02307	アンローダーコンベア	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-M-02308	搬出コンベア-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-02309	搬出コンベア-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-02400	雰囲気ガス供給機	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132C-M-02411	湿分添加器	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132C-M-02421	ガスパネル	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132C-M-02422	炉廻りガス供給スタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
-	真空スタンド	1	127	ペレット加工第2室	-	-	-	-	-	
PA0132C-M-02431	入側真空スタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132C-M-02432	出側真空スタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-M-02433	入側・出側真空ポンプ	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132C-M-02441	サンプリングスタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
PA0132C-M-02500	冷却水供給機	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	-	クラス2	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 焼結設備 (0132)
 装置名称 排ガス処理装置A, B, C

表-0132-2
 PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
4 PA0132A-M-03100	排ガス処理装置A	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132A-M-03201	コールドトラップ-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)/B (1.2Ss)	B (Ss)/B (1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132A-M-03202	コールドトラップ-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)/B (1.2Ss)	B (Ss)/B (1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132A-M-03203	冷却器-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132A-M-03204	冷却器-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132A-M-03205	中性能フィルタ-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132A-M-03206	中性能フィルタ-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132A-M-03210	サンプリングスタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0132A-M-03301	補助排風機A	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132A-M-03302	補助排風機B	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
5 PA0132A-B-03701	排ガス処理装置Aグローブボックス (上部)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S (1.2Ss)	S/S (1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
6 PA0132A-B-03711	排ガス処理装置Aグローブボックス (下部)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
7 PA0132B-M-03100	排ガス処理装置B	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132B-M-03201	コールドトラップ-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)/B (1.2Ss)	B (Ss)/B (1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132B-M-03202	コールドトラップ-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)/B (1.2Ss)	B (Ss)/B (1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132B-M-03203	冷却器-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132B-M-03204	冷却器-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132B-M-03205	中性能フィルタ-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132B-M-03206	中性能フィルタ-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132B-M-03210	サンプリングスタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0132B-M-03301	補助排風機A	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132B-M-03302	補助排風機B	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
8 PA0132B-B-03701	排ガス処理装置Bグローブボックス (上部)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S (1.2Ss)	S/S (1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
9 PA0132B-B-03711	排ガス処理装置Bグローブボックス (下部)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
10 PA0132C-M-03100	排ガス処理装置C	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132C-M-03201	コールドトラップ-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)/B (1.2Ss)	B (Ss)/B (1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132C-M-03202	コールドトラップ-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)/B (1.2Ss)	B (Ss)/B (1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132C-M-03203	冷却器-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132C-M-03204	冷却器-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132C-M-03205	中性能フィルタ-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132C-M-03206	中性能フィルタ-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132C-M-03210	サンプリングスタンド	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
PA0132C-M-03301	補助排風機A	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0132C-M-03302	補助排風機B	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B (Ss)	B (Ss)	波及影響考慮	クラス1	
11 PA0132C-B-03701	排ガス処理装置Cグローブボックス (上部)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S (1.2Ss)	S/S (1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
12 PA0132C-B-03711	排ガス処理装置Cグローブボックス (下部)	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 焼結設備(0132)
 装置名称 焼結ボート供給・取出装置A, B, C

表-0132-3

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
13 PA0132A-M-01100	焼結ボート供給装置A	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-S-01001	ID番号読取機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	焼結ボート用ホールコードリーダー
PA0132A-M-01101	焼結ボート搬送コンベア	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-01102	誤搬入防止機構	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
14 PA0132A-B-01701	焼結ボート供給装置Aグローブボックス	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
15 PA0132A-M-04100	焼結ボート取出装置A	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-S-04001	ID番号読取機-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	焼結ボート用ホールコードリーダー
PA0132A-S-04002	ID番号読取機-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	試料瓶用CCDカメラ
PA0132A-T-04051	秤量器-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	焼結ボート
PA0132A-T-04052	秤量器-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ペレット, 試料瓶兼用
PA0132A-M-04101	焼結トレイ・ボート取扱機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-04102	焼結トレイ分離機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-04103	スライドテーブル	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-04104	焼結ボート搬送コンベア	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-04105	焼結ボートリフタ	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-04106	焼結トレイ受台	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-04107	ペレット・試料瓶取扱機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-04108	直径測定器	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-04109	高さ測定器	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-04110	気送子受台	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	気送子仮置き
PA0132A-M-04111	試料瓶受台	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	試料瓶仮置き
PA0132A-M-04113	試料瓶開閉機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-04114	焼結ボート退避テーブル	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132A-M-04115	高さ確認ゲート	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
16 PA0132A-B-04701	焼結ボート取出装置Aグローブボックス	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 焼結設備(0132)
 装置名称 焼結ボート供給・取出装置A, B, C

表-0132-3

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
17 PA0132B-M-01100	焼結ボート供給装置B	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-S-01001	ID番号読取機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	焼結ボート用ホールコードリーダー
PA0132B-M-01101	焼結ボート搬送コンベア	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-01102	誤搬入防止機構	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
18 PA0132B-B-01701	焼結ボート供給装置Bグローブボックス	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
19 PA0132B-M-04100	焼結ボート取出装置B	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-S-04001	ID番号読取機-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	焼結ボート用ホールコードリーダー
PA0132B-S-04002	ID番号読取機-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	試料瓶用CCDカメラ
PA0132B-T-04051	秤量器-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	焼結ボート
PA0132B-T-04052	秤量器-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ペレット, 試料瓶兼用
PA0132B-M-04101	焼結トレイ・ボート取扱機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-04102	焼結トレイ分離機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-04103	スライドテーブル	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-04104	焼結ボート搬送コンベア	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-04105	焼結ボートリフタ	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-04106	焼結トレイ受台	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-04107	ペレット・試料瓶取扱機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-04108	直径測定器	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-04109	高さ測定器	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-04110	気送子受台	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	気送子仮置き
PA0132B-M-04111	試料瓶受台	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	試料瓶仮置き
PA0132B-M-04113	試料瓶開閉機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-04114	焼結ボート退避テーブル	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132B-M-04115	高さ確認ゲート	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
20 PA0132B-B-04701	焼結ボート取出装置Bグローブボックス	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 焼結設備(0132)
 装置名称 焼結ボート供給・取出装置A, B, C

表-0132-3

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
21 PA0132C-M-01100	焼結ボート供給装置C	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-S-01001	ID番号読取機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	焼結ボート用ホールコードリーダー
PA0132C-M-01101	焼結ボート搬送コンベア	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-01102	誤搬入防止機構	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
22 PA0132C-B-01701	焼結ボート供給装置Cグローブボックス	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	
23 PA0132C-M-04100	焼結ボート取出装置C	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-S-04001	ID番号読取機-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	焼結ボート用ホールコードリーダー
PA0132C-S-04002	ID番号読取機-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	試料瓶用CCDカメラ
PA0132C-T-04051	秤量器-1	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	焼結ボート
PA0132C-T-04052	秤量器-2	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	ペレット, 試料瓶兼用
PA0132C-M-04101	焼結トレイ・ボート取扱機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-04102	焼結トレイ分離機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-04103	スライドテーブル	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-04104	焼結ボート搬送コンベア	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-04105	焼結ボートリフタ	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-04106	焼結トレイ受台	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-04107	ペレット・試料瓶取扱機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-04108	直径測定器	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-04109	高さ測定器	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-04110	気送子受台	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	気送子仮置き
PA0132C-M-04111	試料瓶受台	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	試料瓶仮置き
PA0132C-M-04113	試料瓶開閉機	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-04114	焼結ボート退避テーブル	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0132C-M-04115	高さ確認ゲート	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	B(Ss)/B(1.2Ss)	B(Ss)/B(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス2	
24 PA0132C-B-04701	焼結ボート取出装置Cグローブボックス	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/1.2Ss	S/1.2Ss	—	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 研削設備A (0133)
 装置名称 焼結ペレット供給装置A, 研削装置A, 研削粉回収装置A

表-0133-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
1 PA0133A-M-01100	焼結ペレット供給装置A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-S-01001	ID番号読取機-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0133A-S-01003	ID番号読取機-3	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0133A-T-01051	秤量器	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0133A-M-01101	焼結ポート搬送コンベア-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-01102	焼結ポート搬送コンベア-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-01103	焼結トレイ反転機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-01104	焼結ポートリフタ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-01105	スクレーパ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-01106	ペレット供給フィーダ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-01107	ペレット搬送フィーダ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-01108	ペレット搬送コンベア	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-01109	焼結トレイ受台-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-01111	焼結トレイ受台-3	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-01112	誤搬入防止機構	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	粉末系のクラスと整合
PA0133A-M-01113	焼結トレイ・ポート取扱機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-01114	高さ確認ゲート	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
2 PA0133A-B-01701	焼結ペレット供給装置Aグローブボックス	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
3 PA0133A-M-02100	研削装置A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-02101	ペレット清浄機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-02102	ペレット搬送フィーダ-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-02103	ペレット搬送フィーダ-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-02104	ペレット搬送フィーダ-3	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-02105	直径測定器	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-02106	ペレット搬送コンベア-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-02107	ペレット搬送コンベア-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-02108	ペレット搬送コンベア-3	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-02110	砥石交換台-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-02111	砥石交換台-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-02112	研削機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
4 PA0133A-B-02701	研削装置Aグローブボックス	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 研削設備A (0133)
 装置名称 焼結ペレット供給装置A, 研削装置A, 研削粉回収装置A

表-0133-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
5 PA0133A-M-03100	研削粉回収装置A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-S-03001	ID番号読取機-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0133A-S-03002	ID番号読取機-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0133A-T-03051	秤量器-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0133A-T-03052	秤量器-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0133A-M-03101	9缶バスケット搬送コンベア	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-03102	CS保管ポット取扱機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-03103	CS保管ポット受台	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-03104	CS保管ポット搬送コンベア-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-03105	CS保管ポット搬送コンベア-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-03106	CS保管ポット搬送コンベア-3	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-03107	CS保管ポット搬送コンベア-4	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-03108	CS保管ポット搬送コンベア-5	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-03109	CS保管ポット搬送コンベア-6	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-03110	サイクロン	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-03111	集塵機-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-03112	集塵機-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133A-M-03113	ブロワ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
6 PA0133A-B-03701	研削粉回収装置Aグローブボックス	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 研削設備B (0133)
 装置名称 焼結ペレット供給装置B, 研削装置B, 研削粉回収装置B

表-0133-2

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
7 PA0133B-M-01100	焼結ペレット供給装置B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-S-01001	ID番号読取機-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0133B-S-01003	ID番号読取機-3	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0133B-T-01051	秤量器	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0133B-M-01101	焼結ポート搬送コンベア-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-01102	焼結ポート搬送コンベア-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-01103	焼結トレイ反転機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-01104	焼結ポートリフタ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-01105	スクレーパ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-01106	ペレット供給フィーダ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-01107	ペレット搬送フィーダ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-01108	ペレット搬送コンベア	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-01109	焼結トレイ受台-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-01111	焼結トレイ受台-3	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-01112	誤搬入防止機構	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	粉末系のクラスと整合
PA0133B-M-01113	焼結トレイ・ポート取扱機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-01114	高さ確認ゲート	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
8 PA0133B-B-01701	焼結ペレット供給装置Bグローブボックス	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
9 PA0133B-M-02100	研削装置B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-02101	ペレット清浄機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-02102	ペレット搬送フィーダ-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-02103	ペレット搬送フィーダ-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-02104	ペレット搬送フィーダ-3	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-02105	直径測定器	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-02106	ペレット搬送コンベア-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-02107	ペレット搬送コンベア-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-02108	ペレット搬送コンベア-3	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-02110	砥石交換台-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-02111	砥石交換台-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-02112	研削機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
10 PA0133B-B-02701	研削装置Bグローブボックス	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 研削設備B (0133)
 装置名称 焼結ペレット供給装置B, 研削装置B, 研削粉回収装置B

表-0133-2

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
11 PA0133B-M-03100	研削粉回収装置B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-S-03001	ID番号読取機-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0133B-S-03002	ID番号読取機-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0133B-T-03051	秤量器-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0133B-T-03052	秤量器-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0133B-M-03101	9缶バスケット搬送コンベア	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-03102	CS保管ポット取扱機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-03103	CS保管ポット受台	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-03104	CS保管ポット搬送コンベア-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-03105	CS保管ポット搬送コンベア-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-03106	CS保管ポット搬送コンベア-3	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-03107	CS保管ポット搬送コンベア-4	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-03108	CS保管ポット搬送コンベア-5	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-03109	CS保管ポット搬送コンベア-6	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-03110	サイクロン	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-03111	集塵機-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-03112	集塵機-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0133B-M-03113	ブロワ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
12 PA0133B-B-03701	研削粉回収装置Bグローブボックス	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 ペレット検査設備A (0134)
 装置名称 外観検査装置A, 寸法・形状・密度検査装置A, 仕上がりペレット収容装置A

表-0134-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
1 PA0134A-M-01100	外観検査装置A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-01101	ペレット分岐機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-01102	ペレットプッシャ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-01103	分岐Xテーブル-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-01104	バッファテーブル-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-01105	バッファテーブル-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-01106	スクレーパー-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-01107	スクレーパー-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-01108	スクレーパー-3	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-01109	側面検査カメラA	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134A-M-01110	側面検査カメラB	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134A-M-01111	側面検査カメラC	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134A-M-01112	側面検査カメラD	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134A-M-01113	左端面検査カメラA	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134A-M-01114	左端面検査カメラB	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134A-M-01115	右端面検査カメラA	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134A-M-01116	右端面検査カメラB	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134A-M-01117	端面検査昇降台	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
2 PA0134A-M-02100	寸法・形状・密度検査装置A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-S-02001	ID番号読取機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0134A-T-02051	秤量器	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0134A-M-02101	サンプルペレット取扱機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-02102	直径測定器	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134A-M-02103	高さ測定器	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134A-M-02104	質量測定器	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0134A-M-02105	形状測定器-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134A-M-02106	形状測定ステージ-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134A-M-02107	形状測定器-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134A-M-02108	形状測定ステージ-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134A-M-02109	サンプルペレットプッシャー-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-02110	サンプルペレットプッシャー-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-02111	サンプルペレット搬送フィーダ-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-02112	サンプルペレット搬送フィーダ-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-02113	サンプルペレット瓶詰機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-02114	試料瓶昇降台	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-02115	試料瓶取扱機-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-02116	試料瓶取扱機-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-02117	気送子・試料瓶受台	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-02118	形状測定移動テーブル	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 ペレット検査設備A (0134)
 装置名称 外観検査装置A, 寸法・形状・密度検査装置A, 仕上がりペレット収容装置A

表-0134-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
3 PA0134A-M-03100	仕上がりペレット収容装置A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-S-03001	ID番号読取機-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0134A-S-03002	ID番号読取機-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0134A-S-03003	ID番号読取機-3	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0134A-T-03051	秤量器-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0134A-T-03052	秤量器-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0134A-M-03101	規格外ペレット搬送コンベア	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	設計変更による名称変更
PA0134A-M-03102	ペレット移載Xテーブル	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03103	整列プッシャ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03104	製品ペレット移載テーブル	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03105	波板トレイ受台	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03106	スクレーパ-4	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03107	波板トレイ・保管容器取扱機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03108	トレイ置き台兼容器ストッカ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03109	容器出入機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03110	分岐Xテーブル-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03111	波板トレイXテーブル	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03112	ペレット保管容器搬送コンベア-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03113	ペレット保管容器搬送コンベア-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03114	高さ確認ゲート	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03115	ペレット保管容器リフタ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03116	サンプルペレット整列テーブル	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134A-M-03117	スクレーパ-5	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
4 PA0134A-B-04701	ペレット検査設備Aグローブボックス	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 ペレット検査設備B (0134)
 装置名称 外観検査装置B, 寸法・形状・密度検査装置B, 仕上がりペレット収容装置B

表-0134-2

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
5 PA0134B-M-01100	外観検査装置B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-01101	ペレット分岐機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-01102	ペレットプッシャ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-01103	分岐Xテーブル-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-01104	パuffersテーブル-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-01105	パuffersテーブル-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-01106	スクレーパー-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-01107	スクレーパー-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-01108	スクレーパー-3	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-01109	側面検査カメラA	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134B-M-01110	側面検査カメラB	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134B-M-01111	側面検査カメラC	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134B-M-01112	側面検査カメラD	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134B-M-01113	左端面検査カメラA	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134B-M-01114	左端面検査カメラB	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134B-M-01115	右端面検査カメラA	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134B-M-01116	右端面検査カメラB	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134B-M-01117	端面検査昇降台	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
6 PA0134B-M-02100	寸法・形状・密度検査装置B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-S-02001	ID番号読取機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
PA0134B-T-02051	秤量器	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0134B-M-02101	サンプルペレット取扱機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-02102	直径測定器	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134B-M-02103	高さ測定器	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134B-M-02104	質量測定器	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0134B-M-02105	形状測定器-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134B-M-02106	形状測定ステージ-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134B-M-02107	形状測定器-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134B-M-02108	形状測定ステージ-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
PA0134B-M-02109	サンプルペレットプッシャー-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-02110	サンプルペレットプッシャー-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-02111	サンプルペレット搬送フィーダ-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-02112	サンプルペレット搬送フィーダ-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-02113	サンプルペレット瓶詰機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-02114	試料瓶昇降台	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-02115	試料瓶取扱機-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-02116	試料瓶取扱機-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-02117	気送子・試料瓶受台	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-02118	形状測定移動テーブル	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 ペレット検査設備B (0134)
 装置名称 外観検査装置B, 寸法・形状・密度検査装置B, 仕上がりペレット収容装置B

表-0134-2

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
7 PA0134B-M-03100	仕上がりペレット収容装置B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-S-03001	ID番号読取機-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
PA0134B-S-03002	ID番号読取機-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
PA0134B-S-03003	ID番号読取機-3	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
PA0134B-T-03051	秤量器-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0134B-T-03052	秤量器-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0134B-M-03101	規格外ペレット搬送コンベア	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03102	ペレット移載Xテーブル	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03103	整列プッシャ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03104	製品ペレット移載テーブル	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03105	波板トレイ受台	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03106	スクレーパ-4	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03107	波板トレイ・保管容器取扱機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03108	トレイ置き台兼容器ストッカ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03109	容器出入機	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03110	分岐Xテーブル-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03111	波板トレイXテーブル	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03112	ペレット保管容器搬送コンベア-1	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03113	ペレット保管容器搬送コンベア-2	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03114	高さ確認ゲート	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03115	ペレット保管容器リフタ	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03116	サンプルペレット整列テーブル	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0134B-M-03117	スクレーパ-5	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
8 PA0134B-B-04701	ペレット検査設備Bグローブボックス	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 ペレット検査設備 (0134)
 装置名称 ペレット立会検査装置

表-0134-3
 PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
9 PA0134-M-05100	ペレット立会検査装置	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	
PA0134-S-05001	ID番号読取機-1	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	保管容器用 バーコードリーダー
PA0134-S-05002	ID番号読取機-2	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	波板トレイ用 バーコードリーダー
PA0134-S-05003	ID番号読取機-3	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	試料瓶用CCDカメラ
PA0134-T-05051	秤量器-1	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	保管容器用
PA0134-T-05053	秤量器-3	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	試料瓶用
PA0134-M-05101	ペレット保管容器旋回移載機	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	
PA0134-M-05102	ペレット保管容器リフタ	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	
PA0134-M-05103	トレイ・容器・ペレット取扱機	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	
PA0134-M-05104	側面検査カメラA	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス1	
PA0134-M-05105	側面検査カメラB	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス1	
PA0134-M-05134	側面検査カメラC	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス1	設計変更による追加
PA0134-M-05135	側面検査カメラD	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス1	設計変更による追加
PA0134-M-05107	側面検査アンダーローラ	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	
PA0134-M-05108	左端面検査カメラA	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス1	設計仕様書案の記載に変更
PA0134-M-05109	左端面検査カメラB	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス1	設計仕様書案の記載に変更
PA0134-M-05110	右端面検査カメラA	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス1	設計仕様書案の記載に変更
PA0134-M-05111	右端面検査カメラB	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス1	設計仕様書案の記載に変更
PA0134-M-05112	端面検査昇降台	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	
PA0134-M-05113	スクレーパ-1	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	外観検査部 ペレット移載
PA0134-M-05114	スクレーパ-2	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	波板トレイ受台-4 ペレット移載 (整列)
PA0134-M-05136	スクレーパ-3	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	設計変更による追加
PA0134-M-05137	ペレット移載Xテーブル	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	設計変更による追加
PA0134-M-05115	直径測定器	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス1	設計仕様書案の記載に変更
PA0134-M-05116	高さ測定器	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス1	設計仕様書案の記載に変更
PA0134-M-05117	質量測定器	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0134-M-05118	形状測定器-1	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス1	ペレット形状測定
PA0134-M-05119	形状測定器-2	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス1	ペレット表面粗測定
PA0134-M-05120	形状測定ステージ-1	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス1	ペレット形状測定
PA0134-M-05121	形状測定ステージ-2	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス1	ペレット表面粗測定
PA0134-M-05122	形状測定移動テーブル	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	
PA0134-M-05123	サンプルペレットプッシャ	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	
PA0134-M-05125	試料瓶取扱機	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	
PA0134-M-05126	保管容器受台-1	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	ペレット保管容器, ペレット保存試料用保管容器置台
PA0134-M-05127	保管容器受台-2	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	規格外ペレット保管容器置台
PA0134-M-05128	波板トレイ受台-1	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	空波板トレイ置台
PA0134-M-05129	波板トレイ受台-2	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	実波板トレイ置台
PA0134-M-05130	波板トレイ受台-3	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	外観検査前 波板トレイ置台
PA0134-M-05131	波板トレイ受台-4	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	外観検査後 波板トレイ置台
PA0134-M-05132	誤搬入防止機構	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス2	設計仕様書案の記載に変更
PA0134-M-05133	高さ確認ゲート	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	
10 PA0134-B-06701	ペレット立会検査装置グローブボックス	1	307	ペレット立会室	安全機能を有する施設	B	B	—	クラス2	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 ペレット加工工程搬送設備 (0135)
 装置名称 焼結ボート搬送装置

表-0135-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
PA0135-M-01	焼結ボート搬送装置	1	—	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	—	波及影響考慮	—	設工認申請書記載
PA0135-M-01001	焼結ボート搬送装置-1	1	—	—	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	GB13~21
PA0135-M-01002	焼結ボート搬送装置-2	1	—	—	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	GB22~28
PA0135-M-01003	焼結ボート搬送装置-3	1	—	—	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	GB29~32
PA0135-M-01004	焼結ボート搬送装置-4	1	—	—	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	GB33, 34
PA0135-M-01005	焼結ボート搬送装置-5	1	—	—	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	GB2, 4~9
PA0135-M-01006	焼結ボート搬送装置-6	1	—	—	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	GB10~12
PA0135-M-01007	焼結ボート搬送装置-7	1	—	—	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	GB35~38
PA0135-M-01008	焼結ボート搬送装置-8	1	—	—	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	GB1, 3, 39~42
PA0135-M-01009	焼結ボート搬送装置-9	1	—	—	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	GB48~52
PA0135-M-01010	焼結ボート搬送装置-10	1	—	—	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	GB43~47
PA0135-S-05001	ID番号読取機-1A	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-05002	ID番号読取機-1B	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-07001	ID番号読取機-2A	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-07002	ID番号読取機-2B	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-07003	ID番号読取機-2C	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-08001	ID番号読取機-3A	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-08002	ID番号読取機-3B	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-08003	ID番号読取機-3C	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-02001	ID番号読取機-4	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-03001	ID番号読取機-5	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-03002	ID番号読取機-6	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-10001	ID番号読取機-7A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-10003	ID番号読取機-7B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-11001	ID番号読取機-8A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-11003	ID番号読取機-8B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-12001	ID番号読取機-9	1	322	分析第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-10002	ID番号読取機-10A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-10004	ID番号読取機-10B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-11002	ID番号読取機-11A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-11004	ID番号読取機-11B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-T-05051	秤量器-1A	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-T-05052	秤量器-1B	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-T-07051	秤量器-2A	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-T-07052	秤量器-2B	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-T-07053	秤量器-2C	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-T-08051	秤量器-3A	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-T-08052	秤量器-3B	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-T-08053	秤量器-3C	1	127	ペレット加工第2室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-T-02051	秤量器-4	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-T-03051	秤量器-5	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-T-03052	秤量器-6	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-T-10051	秤量器-7A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-T-10052	秤量器-7B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-T-11051	秤量器-8A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-T-11052	秤量器-8B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 ペレット加工工程搬送設備 (0135)
 装置名称 焼結ボート搬送装置

表-0135-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
11	PA0135-B-01181	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
12	PA0135-B-01182	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
13	PA0135-B-01281	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
14	PA0135-B-01282	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
15	PA0135-B-02181	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
16	PA0135-B-02182	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
17	PA0135-B-02183	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
18	PA0135-B-02184	1	119/126	ペレット一時保管室 /ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
19	PA0135-B-02185	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
20	PA0135-B-03181	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
21	PA0135-B-03281	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
22	PA0135-B-04181	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
23	PA0135-B-05181	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
24	PA0135-B-05281	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
25	PA0135-B-06181	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
26	PA0135-B-06182	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
27	PA0135-B-06183	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
28	PA0135-B-06184	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
29	PA0135-B-07181	1	126/127	ペレット加工第1室 /ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
30	PA0135-B-07281	1	126/127	ペレット加工第1室 /ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
31	PA0135-B-07381	1	126/127	ペレット加工第1室 /ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
32	PA0135-B-08181	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
33	PA0135-B-08281	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
34	PA0135-B-08381	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
35	PA0135-B-09181	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
36	PA0135-B-09182	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
37	PA0135-B-09183	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
38	PA0135-B-09184	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
39	PA0135-B-09185	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
40	PA0135-B-09186	1	127	ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
41	PA0135-B-09187	1	126/127	ペレット加工第1室 /ペレット加工第2室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
42	PA0135-B-09188	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 ペレット加工工程搬送設備 (0135)
 装置名称 焼結ボート搬送装置

表-0135-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
43 PA0135-B-09189	焼結ボート搬送装置グローブボックス-33	1	119/126	ペレット一時保管室 /ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
44 PA0135-B-09190	焼結ボート搬送装置グローブボックス-34	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
45 PA0135-B-10181	焼結ボート搬送装置グローブボックス-35	1	119/120	ペレット一時保管室 /ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
46 PA0135-B-10182	焼結ボート搬送装置グローブボックス-36	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
47 PA0135-B-10281	焼結ボート搬送装置グローブボックス-37	1	119/120	ペレット一時保管室 /ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
48 PA0135-B-10282	焼結ボート搬送装置グローブボックス-38	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
49 PA0135-B-11181	焼結ボート搬送装置グローブボックス-39	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
50 PA0135-B-11182	焼結ボート搬送装置グローブボックス-40	1	119/120	ペレット一時保管室 /ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
51 PA0135-B-11281	焼結ボート搬送装置グローブボックス-41	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
52 PA0135-B-11282	焼結ボート搬送装置グローブボックス-42	1	119/120	ペレット一時保管室 /ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
53 PA0135-B-12181	焼結ボート搬送装置グローブボックス-43	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
54 PA0135-B-12182	焼結ボート搬送装置グローブボックス-44	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
55 PA0135-B-12183	焼結ボート搬送装置グローブボックス-45	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
56 PA0135-B-12184	焼結ボート搬送装置グローブボックス-46-1	1	126	ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	GB-46を上下に分けて採番
57 PA0135-B-12185	焼結ボート搬送装置グローブボックス-47	1	321	分析第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
58 PA0135-B-12186	焼結ボート搬送装置グローブボックス-46-2	1	321/126	分析第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	GB-46を上下に分けて採番
59 PA0135-B-13181	焼結ボート搬送装置グローブボックス-48	1	111/116	粉末調整第6室 /ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
60 PA0135-B-13182	焼結ボート搬送装置グローブボックス-49	1	111	粉末調整第6室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
61 PA0135-B-13183	焼結ボート搬送装置グローブボックス-50	1	111	粉末調整第6室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
62 PA0135-B-13184	焼結ボート搬送装置グローブボックス-51	1	111	粉末調整第6室	安全上重要な施設	S/S(1.2Ss)	S/S(1.2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
63 PA0135-B-13185	焼結ボート搬送装置グローブボックス-52	1	111	粉末調整第6室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 ペレット加工工程搬送設備 (0135)
 装置名称 回収粉末容器搬送装置

表-0135-2

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
64 PA0135-M-02	回収粉末容器搬送装置	1	111/112	粉末調整第6室 /点検第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-S-18001	ID番号読取機-13	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-S-18002	ID番号読取機-14	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス3	
PA0135-T-18051	秤量器-11	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	—	—	—	クラス3	
PA0135-M-18121	回収粉末容器搬送台車-16	1	111/112	粉末調整第6室 /点検第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-18141	回収粉末容器リフタ-13	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-18142	回収粉末容器リフタ-14	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-18151	回収粉末容器搬送コンベア-15	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-18152	回収粉末容器搬送コンベア-16	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-18153	回収粉末容器搬送コンベア-17	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-18161	負圧管理シャッター-9	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-18171	誤搬入防止機構-7	1	111	粉末調整第6室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-18191	防火シャッター-12(ケーシング※)	1	111	粉末調整第6室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 (GB-2) ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0135-M-18191	防火シャッター-12(ケーシング以外)	1	111	粉末調整第6室	安全上重要な施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	※1. 2Ss対象GBに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
65 PA0135-B-18181	回収粉末容器搬送装置グローブボックス-1	1	112	点検第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
66 PA0135-B-18182	回収粉末容器搬送装置グローブボックス-2	1	111/112	粉末調整第6室 /点検第3室	安全上重要な施設	S/S(1. 2Ss)	S/S(1. 2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
67 PA0135-B-18183	回収粉末容器搬送装置グローブボックス-3	1	111	粉末調整第6室	安全上重要な施設	S/S(1. 2Ss)	S/S(1. 2Ss)	波及影響考慮	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 ペレット加工工程搬送設備 (0135)
 装置名称 ペレット保管容器搬送装置

表-0135-3

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
PA0135-M-03	ペレット保管容器搬送装置	1	-	-	安全機能を有する施設	B(Ss)	-	波及影響考慮		申請書記載内容
68 PA0135-M-03301	ペレット保管容器搬送装置-1	1	114 /116 /120	点検第4室 /ペレット加工第4室 /ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
69 PA0135-M-03302	ペレット保管容器搬送装置-2	1	112/314	点検第3室 /燃料棒加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-S-14001	ID番号読取機-12A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
PA0135-S-14002	ID番号読取機-12B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
PA0135-T-14051	秤量器-10A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0135-T-14052	秤量器-10B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	
PA0135-M-14121	ペレット保管容器搬送台車-17A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-14221	ペレット保管容器搬送台車-17B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-15121	ペレット保管容器搬送台車-18	1	116/120	ペレット加工第4室 /ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-15122	ペレット保管容器搬送台車-19	1	114/116	点検第4室 /ペレット加工第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-14131	ペレット保管容器取扱機-7A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-14231	ペレット保管容器取扱機-7B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-17131	ペレット保管容器取扱機-8	1	112/314	点検第3室 /燃料棒加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-15141	ペレット保管容器リフタ-8	1	116	ペレット加工第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-16241	ペレット保管容器リフタ-9	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-16141	ペレット保管容器リフタ-10	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-17141	ペレット保管容器リフタ-11	1	112/314	点検第3室 /燃料棒加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-14151	ペレット保管容器搬送コンベア-18A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-14251	ペレット保管容器搬送コンベア-18B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-14161	負圧管理シャッター-5A	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-14261	負圧管理シャッター-5B	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-16161	負圧管理シャッター-6	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-16261	雰囲気管理シャッター-4	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-16262	雰囲気管理シャッター-5	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-17161	負圧管理シャッター-7	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-17162	負圧管理シャッター-8	1	314	燃料棒加工第1室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-14171	誤搬入防止機構-5	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0135-M-14271	誤搬入防止機構-6	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C(Ss)	C(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 ペレット加工工程搬送設備 (0135)
 装置名称 ペレット保管容器搬送装置

表-0135-3

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
PA0135-M-15191	防火シャッター-9(ケーシング※)	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 (GB-7) ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0135-M-15191	防火シャッター-9(ケーシング以外)	1	120	ペレット加工第3室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 (GB-7) ※1. 2Ss対象GBに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0135-M-15192	防火シャッター-10(ケーシング※)	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 (GB-10) ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0135-M-15192	防火シャッター-10(ケーシング以外)	1	116	ペレット加工第4室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 (GB-10) ※1. 2Ss対象GBに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
PA0135-M-16191	防火シャッター-11(ケーシング※)	1	314	燃料棒加工第1室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	新規制対応により追加 (GB-14) ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0135-M-16191	防火シャッター-11(ケーシング以外)	1	314	燃料棒加工第1室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 (GB-14) ※1. 2Ss対象GBに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
70 PA0135-B-14181	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-1	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
71 PA0135-B-14182	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-2	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
72 PA0135-B-14281	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-3	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
73 PA0135-B-14282	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-4	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
74 PA0135-B-15181	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-5	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
75 PA0135-B-15182	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-6	1	120	ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
76 PA0135-B-15183	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-7	1	116/120	ペレット加工第4室 /ペレット加工第3室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
77 PA0135-B-15184	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-8	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
78 PA0135-B-15185	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-9	1	116	ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S/S(1. 2Ss)	S/S(1. 2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
79 PA0135-B-15186	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-10	1	114/116	点検第4室 /ペレット加工第4室	安全上重要な施設	S/S(1. 2Ss)	S/S(1. 2Ss)	波及影響考慮	クラス1	
80 PA0135-B-15187	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-11	1	114	点検第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
81 PA0135-B-15188	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-12	1	114	点検第4室	安全上重要な施設	S	S	—	クラス1	
82 PA0135-B-16181	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-13	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	
83 PA0135-B-16182	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-14	1	112/314	点検第3室 /燃料棒加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス1	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 ペレット一時保管設備 (0136)
 装置名称 -

表-0136-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
1 PA0136-M-01101	ペレット一時保管棚-1	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	南側
2 PA0136-M-01102	ペレット一時保管棚-2	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	中央
3 PA0136-M-01103	ペレット一時保管棚-3	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	北側
4 PA0136-B-01701	ペレット一時保管棚GB-1	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	南側
5 PA0136-B-01702	ペレット一時保管棚GB-2	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	中央
6 PA0136-B-01703	ペレット一時保管棚GB-3	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	北側
7 PA0136-M-02101	焼結ポート入出庫装置-1	1	119 /126	ペレット一時保管室 /ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	南側
8 PA0136-M-02102	焼結ポート入出庫装置-2	1	116 /119	ペレット加工第4室 /ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	北側
9 PA0136-M-03110	焼結ポート受渡装置-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	ペレット加工第1室西側
PA0136-S-03013	ID番号読取機-13	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	ホールコードリーダー
PA0136-M-03111	焼結ポート搬送コンベア-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03112	焼結ポート取扱機-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03113	昇降台-1	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
10 PA0136-M-03120	焼結ポート受渡装置-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	ペレット加工第1室設置東側上段
PA0136-S-03005	ID番号読取機-5	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	ホールコードリーダー
PA0136-M-03121	焼結ポート搬送コンベア-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03122	焼結ポート取扱機-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03123	昇降台-2	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
11 PA0136-M-03130	焼結ポート受渡装置-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	ペレット加工第1室設置東側下段
PA0136-S-03010	ID番号読取機-10	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	ホールコードリーダー
PA0136-M-03131	焼結ポート搬送コンベア-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03132	焼結ポート取扱機-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03133	昇降台-3	1	126	ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03134	電動しゃへい扉-1	1	119 /126	ペレット一時保管室 /ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス3	南側
PA0136-M-03135	防火シャッター-1(ケーシング※)	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込めの機能に係わる部位
PA0136-M-03135	防火シャッター-1(ケーシング以外)	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1.2Ss対象GBに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
12 PA0136-M-03140	焼結ポート受渡装置-4	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	ペレット一時保管室南側上段
PA0136-S-03003	ID番号読取機-3	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	ホールコードリーダー
PA0136-S-03004	ID番号読取機-4	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	バーコードリーダー
PA0136-M-03141	焼結ポート搬送コンベア-4	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03142	焼結ポート取扱機-4	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03143	昇降台-4	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
13 PA0136-M-03150	焼結ポート受渡装置-5	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	ペレット一時保管室南側下段
PA0136-S-03008	ID番号読取機-8	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	ホールコードリーダー
PA0136-S-03009	ID番号読取機-9	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	バーコードリーダー
PA0136-M-03151	焼結ポート搬送コンベア-5	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03152	焼結ポート取扱機-5	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03153	昇降台-5	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 ペレット一時保管設備 (0136)
 装置名称 -

表-0136-1

PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	()付き理由		
14 PA0136-M-03160	焼結ボート受渡装置-6	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	ペレット一時保管室北側上段
PA0136-S-03001	ID番号読取機-1	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	ホールコードリーダー
PA0136-S-03002	ID番号読取機-2	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	バーコードリーダー
PA0136-M-03161	焼結ボート搬送コンベア-6	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03162	焼結ボート取扱機-6	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03163	昇降台-6	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
15 PA0136-M-03170	焼結ボート受渡装置-7	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	ペレット一時保管室北側下段
PA0136-S-03006	ID番号読取機-6	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	ホールコードリーダー
PA0136-S-03007	ID番号読取機-7	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	バーコードリーダー
PA0136-M-03171	焼結ボート搬送コンベア-7	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03172	焼結ボート取扱機-7	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03173	昇降台-7	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
16 PA0136-M-03180	焼結ボート受渡装置-8	1	116	ペレット加工第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-S-03011	ID番号読取機-11	1	116	ペレット加工第4室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	ホールコードリーダー
PA0136-S-03012	ID番号読取機-12	1	116	ペレット加工第4室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	バーコードリーダー
PA0136-M-03181	焼結ボート搬送コンベア-8	1	116	ペレット加工第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03182	焼結ボート取扱機-8	1	116	ペレット加工第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03183	昇降台-8	1	116	ペレット加工第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0136-M-03184	電動しゃへい扉-2	1	116 / 119	ペレット加工第4室 / ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス3	北側
PA0136-M-03185	防火シャッター-2(ケーシング※)	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	新規制対応により追加 ※ケーシングなど閉じ込の機能に係わる部位
PA0136-M-03185	防火シャッター-2(ケーシング以外)	1	119	ペレット一時保管室	安全機能を有する施設	C	C(Ss)※	波及影響考慮	クラス1	新規制対応により追加 ※1. 2Ss対象GBに隣接する場合は、 波及的影響の考えよりC(Ss+α)とする。
17 PA0136-B-03701	焼結ボート受渡装置GB-1	1	119 / 126	ペレット一時保管室 / ペレット加工第1室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
18 PA0136-B-03702	焼結ボート受渡装置GB-2	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	南側
19 PA0136-B-03703	焼結ボート受渡装置GB-3	1	119	ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	北側
20 PA0136-B-03704	焼結ボート受渡装置GB-4	1	116 / 119	ペレット加工第4室 / ペレット一時保管室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
21 -	収納パレット-1	188	116 / 119 / 126	ペレット加工第4室 / ペレット一時保管室 / ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	焼結ボート用
22 -	収納パレット-2	4	116 / 119 / 126	ペレット加工第4室 / ペレット一時保管室 / ペレット加工第1室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス3	規格外ペレット保管容器兼用

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 製品ペレット貯蔵設備 (0137)
 装置名称 -

表-0137-1
 PF-0100-4111-001

	機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
				部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
							申請用	設計用	() 付き理由		
1	PA0137-M-01101	製品ペレット貯蔵棚-1	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	西側
2	PA0137-M-01102	製品ペレット貯蔵棚-2	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	↑
3	PA0137-M-01103	製品ペレット貯蔵棚-3	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	↓
4	PA0137-M-01104	製品ペレット貯蔵棚-4	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	↓
5	PA0137-M-01105	製品ペレット貯蔵棚-5	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	東側
6	PA0137-B-01701	製品ペレット貯蔵棚GB-1	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	西側
7	PA0137-B-01702	製品ペレット貯蔵棚GB-2	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	↑
8	PA0137-B-01703	製品ペレット貯蔵棚GB-3	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	↓
9	PA0137-B-01704	製品ペレット貯蔵棚GB-4	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	↓
10	PA0137-B-01705	製品ペレット貯蔵棚GB-5	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	東側
11	PA0137-M-02101	ペレット保管容器入出庫装置	1	112/113/114	点検第3室/ ペレット・スクラップ貯蔵室/ 点検第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
12	PA0137-M-03110	ペレット保管容器受渡装置-1	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	西側
	PA0137-S-03001	ID番号読取機-1	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	バーコードリーダ
	PA0137-M-03111	保管容器搬送コンベア-1	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
	PA0137-M-03112	保管容器取扱機-1	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
	PA0137-M-03113	昇降台-1	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
13	PA0137-M-03114	電動しゃへい扉-1	1	112/113	点検第3室/ ペレット・スクラップ貯蔵室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
	PA0137-M-03120	ペレット保管容器受渡装置-2	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	東側
	PA0137-S-03002	ID番号読取機-2	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	バーコードリーダ
	PA0137-M-03121	保管容器搬送コンベア-2	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
	PA0137-M-03122	保管容器取扱機-2	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
	PA0137-M-03123	昇降台-2	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
	PA0137-M-03124	電動しゃへい扉-2	1	113/114	ペレット・スクラップ貯蔵室/ 点検第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
14	PA0137-B-03701	ペレット保管容器受渡装置GB-1	1	112/113	点検第3室/ ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
15	PA0137-B-03702	ペレット保管容器受渡装置GB-2	1	113/114	ペレット・スクラップ貯蔵室/ 点検第4室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
16	-	収納パレット	350	112/113/114	点検第3室/ ペレット・スクラップ貯蔵室/ 点検第4室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス2	

工程名称 ペレット加工工程
 設備名称 スクラップ貯蔵設備 (0138)
 装置名称 -

表-0138-1
 PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	() 付き理由		
1 PA0138-M-01101	スクラップ貯蔵棚-1	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	西側
2 PA0138-M-01102	スクラップ貯蔵棚-2	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	↑
3 PA0138-M-01103	スクラップ貯蔵棚-3	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	↓
4 PA0138-M-01104	スクラップ貯蔵棚-4	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	↓
5 PA0138-M-01105	スクラップ貯蔵棚-5	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	B(Ss)	S	-	クラス1	東側
6 PA0138-B-01701	スクラップ貯蔵棚GB-1	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	西側
7 PA0138-B-01702	スクラップ貯蔵棚GB-2	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	↑
8 PA0138-B-01703	スクラップ貯蔵棚GB-3	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	↓
9 PA0138-B-01704	スクラップ貯蔵棚GB-4	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	↓
10 PA0138-B-01705	スクラップ貯蔵棚GB-5	1	113	ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	東側
11 PA0138-M-02101	スクラップ保管容器入出庫装置	1	112/113/114	点検第3室/ ペレット・スクラップ貯蔵室/ 点検第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
12 PA0138-M-03110	スクラップ保管容器受渡装置-1	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	西側
PA0138-S-03001	ID番号読取機-1	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	バーコードリーダー
PA0138-M-03111	保管容器搬送コンベア-1	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0138-M-03112	保管容器取扱機-1	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0138-M-03113	昇降台-1	1	112	点検第3室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0138-M-03114	電動しゃへい扉-1	1	112/113	点検第3室/ ペレット・スクラップ貯蔵室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
13 PA0138-M-03120	スクラップ保管容器受渡装置-2	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	東側
PA0138-S-03002	ID番号読取機-2	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	バーコードリーダー
PA0138-M-03121	保管容器搬送コンベア-2	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0138-M-03122	保管容器取扱機-2	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0138-M-03123	昇降台-2	1	114	点検第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
PA0138-M-03124	電動しゃへい扉-2	1	113/114	ペレット・スクラップ貯蔵室/ 点検第4室	安全機能を有する施設	B(Ss)	B(Ss)	波及影響考慮	クラス2	
14 PA0138-B-03701	スクラップ保管容器受渡装置GB-1	1	112/113	点検第3室/ ペレット・スクラップ貯蔵室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
15 PA0138-B-03702	スクラップ保管容器受渡装置GB-2	1	113/114	ペレット・スクラップ貯蔵室/ 点検第4室	安全上重要な施設	S	S	-	クラス1	
16 -	収納パレット	210	112/113/114	点検第3室/ ペレット・スクラップ貯蔵室/ 点検第4室	安全機能を有する施設	-	-	-	クラス2	

工程名称 廃棄工程
 設備名称 固体廃棄設備(0173)
 装置名称 —

表-0173-1
 PF-0100-4111-001

機器番号	機器名称	数量	設置場所		安全重要度分類	新規制対応反映後			品質重要度分類	備考
			部屋番号	部屋名称		耐震クラス				
						申請用	設計用	○付き理由		
PA0173-B-01700	選別・保管グローブボックス	1	414	固体廃棄物取扱室	安全機能を有する施設	C	C	—	クラス2	
PA0173-X-05401	固体廃棄物取扱室 第1グローブボックス給気フィルタ(架台)	1	414	固体廃棄物取扱室	安全機能を有する施設	C	C	-	クラス3	
PA0173-X-05451	固体廃棄物取扱室 第1グローブボックス排気フィルタ(架台)	1	414	固体廃棄物取扱室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0173-F-80401	414室 第1グローブボックス給気フィルタA-1	1	414	固体廃棄物取扱室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス3	
PA0173-F-80402	414室 第1グローブボックス給気フィルタB-1	1	414	固体廃棄物取扱室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス3	
PA0173-F-84401	414室 第1グローブボックス排気フィルタA-1	1	414	固体廃棄物取扱室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	
PA0173-F-84402	414室 第1グローブボックス排気フィルタB-1	1	414	固体廃棄物取扱室	安全機能を有する施設	C	B	-	クラス2	

1

(2) 設計図書「MOX燃料工場 燃料加工建屋 (PA) 燃料
棒加工工程設備 (E) 機器リスト」 (PM-0140-4111-001
R5)

設計区分	P	客先 図書番号	PM-0140-4111-001	改訂	5
------	---	------------	------------------	----	---

日本原燃株式会社 殿

MOX燃料工場

燃料加工建屋 (PA)

燃料棒加工工程設備 (E)

機器リスト

前図 図番 同じ
日付 2019.5.8 と引換のこと

JNFLプロジェクト				工事番号	年月日						
内 容	備 考			注文主	アイテム	照 合 者					
本 文	87 頁	JNFL 殿			2917372			承認	審査	担当	作成
図 表	枚				6000						
表紙共	103 枚								作成	年 月 日	
A4-103 枚							出 書		—		
配布先	JNFL 殿				控	図書					改 訂
6					1	番号					5

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0141
 設備名称：スタック編成設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス		設置場所		備考	
						溶検	耐震	部屋番号	部屋名称		
							申請				設計
波板トレイ取出装置A (M-11000) 1											
S-11001	ID番号読取機-1	1	測定物：ペレット保管容器 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
S-11002	ID番号読取機-2	1	測定物：波板トレイ 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
S-11003	ID番号読取機-3	1	測定物：ペレット保管容器 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
T-11051	秤量器-1	1	測定物：ペレット保管容器 測定方式：電子天秤 秤量：約61kg 精度：±0.3g	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-11101	ペレット保管容器移載機	1	取扱物：ペレット保管容器 形式：スライドテーブル方式 速度 移載：120mm/s 昇降：45mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-11102	波板トレイ取扱機	1	取扱物：ペレット保管容器 波板トレイ 形式：LMアクチュエータ方式 速度 走行：700mm/s 横行：416mm/s 昇降：166mm/s 付属機能 取扱物検出 取扱物高さ検知 波板トレイ吸着 ペレット落下防止押さえ 板逸走防止	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-11103	実ペレット保管容器設置テーブル-1	1	取扱物：ペレット保管容器 形式：固定方式 速度 昇降：50mm/s 付属機能 ペレット保管容器在荷検出 ペレット保管容器位置決 ・固定	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	[構成機器] ID番号読取機-1 秤量器-1
M-11104	波板トレイペレット検出テーブル	1	取扱物：波板トレイ 形式：固定方式 付属機能 波板トレイ在荷検出 ペレット在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	[構成機器] ID番号読取機-2
M-11105	空ペレット保管容器設置テーブル	1	取扱物：ペレット保管容器 形式：固定方式 付属機能 ペレット保管容器在荷 検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0141
 設備名称：スタック編成設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-11106	実ペレット保管容器設置テーブル-2	1	取扱物：ペレット保管容器 形式：固定方式 付属機能 ペレット保管容器在荷検出 ペレット保管容器位置決・固定	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	[構成機器] ID番号読取機-3
M-11107	空波板トレイ段積テーブル	1	取扱物：波板トレイ 形式：固定方式 付属機能 波板トレイ在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-11501	減圧ユニット-1	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮空気)
M-11502	減圧ユニット-2	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	インフラートシール用 (圧縮空気)
B-11700	スタック編成設備Aグローブボックス	1	軽シャベニー体型 W1300×L4000×H2800	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-11720	誤搬入防止機構	1	用途：誤搬入防止/負圧管理 方式：スライド/インフラートシール 速度 扉開閉：200mm/s	SUS304 CR UHMW	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	負圧管理シャッタ機能を兼用
F-11821	スタック編成設備Aグローブボックス 排気プレフィルタA	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□350 定格風量：400m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-11822	スタック編成設備Aグローブボックス 排気プレフィルタB	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□350 定格風量：400m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-11841	スタック編成設備Aグローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：IV型 (200A) 定格風量：720m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-11842	スタック編成設備Aグローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：IV型 (200A) 定格風量：720m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-11861	スタック編成設備Aグローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
スタック編成装置A (M-12000)											
M-12101	波板トレイスライドテーブル	1	取扱物：波板トレイ 形式：LMアクチュエータ方式 速度 走行：120mm/s 付属機能 波板トレイ在荷検出 仮測長機校正用標準棒	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

2

3

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0141
 設備名称：スタック編成設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-12102	仮測長機	1	測定物：ペレット 形式：マグネスケール方式 速度 走行：266mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-12103	ペレット移載機	1	取扱物：ペレット 形式：ペレット吸着方式 LMアクチュエータ方式 速度 走行：200mm/s (ペレット移載時) 250mm/s (戻り時) 昇降：50mm/s 付属機能 吸着スリット幅調整 ペレット落下防止板 逸走防止	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-12104	本測長機	1	測定物：ペレット 形式：マグネスケール方式 速度 走行：266mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-12105	スタックトレイスライドテーブル	1	取扱物：スタックトレイ 形式：LMアクチュエータ方式 速度 走行：120mm/s 付属機能 スタックトレイ在荷検出 本測長機校正用標準棒	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
スタック収容装置A(M-13000)											
S-13001	ID番号読取機-1	1	測定物：スタックトレイ 形式：ホールコード (10ビット)	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
S-13002	ID番号読取機-2	1	測定物：乾燥ポート 形式：ホールコード (10ビット)	-Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
T-13051	秤量器-1	1	測定物：スタックトレイ 測定方式：電子天秤 秤量：約31kg 精度：±0.3g	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
T-13052	秤量器-2	1	測定物：乾燥ポート 測定方式：電子天秤 秤量：約61kg 精度：±0.3g	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-13101	スタック秤量テーブル	1	取扱物：スタックトレイ 形式：固定方式/校正用分銅装備 速度 昇降：50mm/s 付属機能 スタックトレイ在荷検出 スタックトレイ位置決・固定	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	[構成機器] ID番号読取機-1. 秤量器-1 校正用分銅設置テーブル

4

12

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0141
 設備名称：スタック編成設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-13102	スタックトレイ取扱機	1	取扱物：スタックトレイ スキッド 形式：LMアクチュエータ方式 速度 走行：700mm/s 横行：416mm/s 昇降：166mm/s 付属機能 取扱物高さ検知 ペレット落下防止押さえ 板逸走防止	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13103	乾燥ポート段積テーブル	1	取扱物：乾燥ポート 形式：固定方式 速度 昇降：50mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出 乾燥ポート位置決・固定	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	[構成機器] ID番号読取機-2 秤量器-2
M-13104	乾燥ポート移載機-1	1	取扱物：乾燥ポート 形式：スライドテーブル方式 速度 移載：120mm/s 昇降：45mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13105	スタックトレイ仮置テーブル	1	取扱物：スタックトレイ 形式：固定方式 付属機能 スタックトレイ在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13106	乾燥ポート移載機-2	1	取扱物：乾燥ポート 形式：ガイドローラ引込方式 速度 移載：120mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13107	乾燥ポートリフタ	1	取扱物：乾燥ポート 形式：LMアクチュエータ方式 速度 昇降：300mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出 逸走防止	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13108	校正用分銅設置テーブル	1	取扱物：校正分銅 (質量5kg) 形式：昇降式 速度 昇降：50mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
-	乾燥ポート	26式	取扱物：ペレット 構成：スキッド1枚+スタックトレイ 7枚/式 付属機能 ホールコード (10ビット)	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	容器番号で管理 BWR用及びPWR用ペレット共用
波板トレイ取出装置B (M-21000)											
S-21001	ID番号読取機-1	1	測定物：ペレット保管容器 形式：1次元バーコード	AI	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	

5

13

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0141
 設備名称：スタック編成設備

6

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-21107	空波板トレイ段積テーブル	1	取扱物：波板トレイ 形式：固定方式 付属機能 波板トレイ在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-21501	減圧ユニット-1	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮空気)
M-21502	減圧ユニット-2	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	インフラートシール用 (圧縮空気)
B-21700	スタック編成設備Bグローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1300×L4000×H2800	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-21720	誤搬入防止機構	1	用途：誤搬入防止/負圧管理 方式：スライド/インフラート シール 速度 扉開閉：200mm/s	SUS304 CR UHMW	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	負圧管理シャッタ機能を兼用
F-21821	スタック編成設備Bグローブボックス 排気プレフィルタA	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□350 定格風量：400m ³ /h	ガラスファイバー	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-21822	スタック編成設備Bグローブボックス 排気プレフィルタB	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□350 定格風量：400m ³ /h	ガラスファイバー	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-21841	スタック編成設備Bグローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：IV型 (200A) 定格風量：720m ³ /h	ガラスファイバー	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-21842	スタック編成設備Bグローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：IV型 (200A) 定格風量：720m ³ /h	ガラスファイバー	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-21861	スタック編成設備Bグローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
スタック編成装置B (M-22000) 7											
M-22101	波板トレイスライドテーブル	1	取扱物：波板トレイ 形式：LMアクチュエータ方式 速度 走行：120mm/s 付属機能 波板トレイ在荷検出 仮測長機校正用標準棒	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-22102	仮測長機	1	測定物：ペレット 形式：マグネスケール方式 速度 走行：266mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

15

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0141
 設備名称：スタック編成設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考	
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称		
							申請	設計				
M-22103	ペレット移載機	1	取扱物：ペレット 形式：ペレット吸着方式 LMアクチュエータ方式 速度 走行：200mm/s (ペレット移載時) 250mm/s (戻り時) 昇降：50mm/s 付属機能 吸着スリット幅調整 ペレット落下防止板 逸走防止	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室		
M-22104	本測長機	1	測定物：ペレット 形式：マグネスケール方式 速度 走行：266mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室		
M-22105	スタックトレイスライドテーブル	1	取扱物：スタックトレイ 形式：LMアクチュエータ方式 速度 走行：120mm/s 付属機能 スタックトレイ在荷検出 本測長機校正用標準棒	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室		
スタック収容装置B (M-23000)		8										
S-23001	ID番号読取機-1	1	測定物：スタックトレイ 形式：ホールコード (10ビット)	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室		
S-23002	ID番号読取機-2	1	測定物：乾燥ポート 形式：ホールコード (10ビット)	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室		
T-23051	秤量器-1	1	測定物：スタックトレイ 測定方式：電子天秤 秤量：約31kg 精度：±0.3g	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室		
T-23052	秤量器-2	1	測定物：乾燥ポート 測定方式：電子天秤 秤量：約61kg 精度：±0.3g	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室		
M-23101	スタック秤量テーブル	1	取扱物：スタックトレイ 形式：固定方式/校正用分銅装備 速度 昇降：50mm/s 付属機能 スタックトレイ在荷検出 スタックトレイ位置決・ 固定	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	[構成機器] ID番号読取機-1 秤量器-1 校正用分銅設置テーブル	

-16-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0141
 設備名称：スタック編成設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶接	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-23102	スタックトレイ取扱機	1	取扱物：スタックトレイ スキッド 形式：LMアクチュエータ方式 速度 走行：700mm/s 横行：416mm/s 昇降：166mm/s 付属機能 取扱物高さ検知 ペレット落下防止押さえ 板逸走防止	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23103	乾燥ポート段積テーブル	1	取扱物：乾燥ポート 形式：固定方式 速度 昇降：50mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出 乾燥ポート位置決・固定	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	[構成機器] ID番号読取機-2 秤量器-2
M-23104	乾燥ポート移載機-1	1	取扱物：乾燥ポート 形式：スライドテーブル方式 速度 移載：120mm/s 昇降：45mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23105	スタックトレイ仮置テーブル	1	取扱物：スタックトレイ 形式：固定方式 付属機能 スタックトレイ在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23106	乾燥ポート移載機-2	1	取扱物：乾燥ポート 形式：ガイドローラ引込方式 速度 移載：120mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23107	乾燥ポートリフタ	1	取扱物：乾燥ポート 形式：LMアクチュエータ方式 速度 昇降：300mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出 逸走防止	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23108	校正用分銅設置テーブル	1	取扱物：校正分銅 (質量5kg) 形式：昇降式 速度 昇降：50mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
空乾燥ポート取扱装置 (M-30000)		9									
S-30001	ID番号読取機-1	1	測定物：乾燥ポート 形式：ホールコード (10ビット)	AI	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
T-30051	秤量器-1	1	測定物：乾燥ポート 測定方式：電子天秤 秤量：約61kg 精度：±0.3g	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	

17-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0141
 設備名称：スタック編成設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-30101	乾燥ポートストックコンベア	1	取扱物：乾燥ポート 形式：アキュムレートチェーン コンベア方式 速度 走行：最大200mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出 滑落・逸走防止	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-30102	乾燥ポート移載機	1	取扱物：乾燥ポート 形式：スライドテーブル方式 速度 移載：120mm/s 昇降：45mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-30103	乾燥ポート秤量テーブル	1	取扱物：乾燥ポート 形式：昇降方式 速度 昇降：50mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	[構成機器] ID番号読取機-1 秤量器-1
M-30501	減圧ユニット-1	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮空気)
B-30700	空乾燥ポート取扱装置グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W800×L2500×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

10

18

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0142
 設備名称：スタック乾燥設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
乾燥ポート供給装置A (M-11000) 1											
S-11001	ID番号読取機-1	1	測定物：乾燥ポート 形式：ホールコード (10ビット) 速度 走行：50mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
M-11101	乾燥ポート移載機	1	取扱物：乾燥ポート 形式：スライドテーブル方式 速度 走行：166mm/s 昇降：50mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-11102	乾燥ポート取扱機	1	取扱物：乾燥ポート 形式：LMアクチュエータ方式 速度 走行：500mm/s 横行：416mm/s 昇降：111mm/s チャック：50mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-11103	乾燥ポートプッシャ	1	取扱物：乾燥ポート 形式：ロッドによる突き押し方式 速度 走行：166mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-11104	入口置換室	1	取扱物：乾燥ポート 形式：真空引きによるガス置換方式 速度 上面ゲートバルブ：111mm/s 側面ゲートバルブ：111mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-11105	秤量器用校正分銅仮置台	1	用途：スタック乾燥ポート用秤量器 の校正用分銅の仮置き	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-11720	誤搬入防止機構 (ストップ)	1	用途：誤搬入防止 方式：昇降ストップ方式 速度 昇降：75mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
B-11700	乾燥ポート供給装置Aグローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1300×L2500×H2800	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-11801	乾燥ポート供給装置Aグローブボックス 給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：IV型 (200A) 定格風量：720m ³ /h	ガラスファイバー	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-11802	乾燥ポート供給装置Aグローブボックス 給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：IV型 (200A) 定格風量：720m ³ /h	ガラスファイバー	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
スタック乾燥装置A (M-12000) 3											
M-12101	乾燥機	1	取扱物：乾燥ポート 形式：乾燥ポート過熱・冷却方式 保有数：9ポート 付属機能 自主しゃへい	SUS304 SS400 STKR400 PE SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

-19-

2

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋(PA)
 工程番号：0142
 設備名称：スタック乾燥設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
						申請	設計				
M-12102	雰囲気ガス供給機	1	用途：乾燥機出入口置換室の真空引きを行う 置換室に置換ガスを供給する 乾燥炉内ガスを循環冷却する 乾燥機にアルゴンガスを供給する 圧空機器に駆動ガスを供給する	SUS304TP	-	-	備考欄による	B/C	314	燃料棒加工第1室	[耐震クラス] ・クラスB：乾燥機内ガス循環冷却配管系統 ・クラスC：上記以外
乾燥ポート取出装置A (M-13000) 4											
S-13001	ID番号読取機-1	1	測定物：乾燥ポート 形式：ホールコード(10ビット) 速度 走行：50mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
S-13002	ID番号読取機-2	1	測定物：試料瓶 形式：CCDカメラ	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
T-13051	秤量器-1	1	測定物：乾燥ポート 測定方式：電子天秤 秤量：約60kg	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
T-13052	秤量器-2	1	測定物：試料瓶 測定方式：電子天秤 秤量：約600g	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-13101	出口置換室	1	取扱物：乾燥ポート 形式：真空引きによるガス置換方式 速度 上面ゲートバルブ：111mm/s 側面ゲートバルブ：111mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13102	乾燥ポート引出機	1	取扱物：乾燥ポート 形式：ロッドによる引出方式 速度 走行：166mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13103	乾燥ポート取扱機	1	取扱物：乾燥ポート 形式：LMアクチュエータ方式 速度 走行：500mm/s 横行：416mm/s 昇降：111mm/s チャック：50mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13104	乾燥ポート秤量テーブル	1	取扱物：乾燥ポート 形式：テーブル昇降方式 速度 昇降：50mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13105	乾燥ポートリフタ	1	取扱物：乾燥ポート 形式：ボールネジ方式 速度 昇降：320mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13106	送受信装置K/L	4	富士電機殿所掌機器	-	-	-	G	G	314	燃料棒加工第1室	富士電機所掌機器

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)

工程番号：0142

設備名称：スタック乾燥設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-13107	試料瓶取扱機	1	取扱物：試料瓶・気送子 形式：LMアクチュエータ方式 速度 走行：333mm/s 昇降：166mm/s チャック：-	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13108	試料瓶蓋外し機	1	取扱物：試料瓶蓋 形式：エアシリンダ方式 速度昇降：100mm/s、50mm/s チャック：-	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13109	ペレット収容機	1	取扱物：ペレット 形式：プッシュ方式 速度昇降：走行：300mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13110	気送子・試料瓶仮置台	1	取扱物：試料瓶・気送子 形式：固定テーブル方式 バッファ数：気送子 3個 試料瓶 3個	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13111	秤量器用校正分銅仮置台	1	用途：試料使用秤量器の校正 用分銅の仮置き	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
B-13700	乾燥ポート取出装置Aグローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1300×L3000×H2800	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-13801	乾燥ポート取出装置Aグローブボックス 給気フィルタ	1	箱型：HEPAフィルタ 形式：VII型 (350A) 定格風量：3000m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-13821	乾燥ポート取出装置Aグローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型：プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-13841	乾燥ポート取出装置Aグローブボックス 排気フィルタA	1	箱型：HEPAフィルタ 形式：VI型 (300A) 定格風量：1680m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-13842	乾燥ポート取出装置Aグローブボックス 排気フィルタB	1	箱型：HEPAフィルタ 形式：VI型 (300A) 定格風量：1680m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-13843	乾燥ポート取出装置Aグローブボックス 排気フィルタC	1	箱型：HEPAフィルタ 形式：VI型 (300A) 定格風量：1680m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-13844	乾燥ポート取出装置Aグローブボックス 排気フィルタD	1	箱型：HEPAフィルタ 形式：VI型 (300A) 定格風量：1680m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-13861	乾燥ポート取出装置Aグローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	

5

-21-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0142
 設備名称：スタック乾燥設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
乾燥ポート供給装置B (M-21000) 6											
S-21001	ID番号読取機-1	1	測定物：乾燥ポート 形式：ホールコード (10ビット) 速度 走行：50mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
M-21101	乾燥ポート移載機	1	取扱物：乾燥ポート 形式：スライドテーブル方式 速度 走行：166mm/s 昇降：50mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-21102	乾燥ポート取扱機	1	取扱物：乾燥ポート 形式：LMアクチュエータ方式 速度 走行：500mm/s 横行：416mm/s 昇降：111mm/s チャック：50mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-21103	乾燥ポートプッシャ	1	取扱物：乾燥ポート 形式：ロッドによる突き押し方式 速度 走行：166mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-21104	入口置換室	1	取扱物：乾燥ポート 形式：真空引きによるガス置換方式 速度 上面ゲートバルブ：111mm/s 側面ゲートバルブ：111mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-21105	秤量器用校正分銅仮置台	1	用途：スタック乾燥ポート用秤量器 の校正用分銅の仮置き	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-21720	誤搬入防止機構 (ストップ)	1	用途：誤搬入防止 方式：昇降ストップ方式 速度 昇降：75mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
7 B-21700	乾燥ポート供給装置Bグローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1300×L2500×H2800	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-21801	乾燥ポート供給装置Bグローブボックス 給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：IV型 (200A) 定格風量：720m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-21802	乾燥ポート供給装置Bグローブボックス 給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：IV型 (200A) 定格風量：720m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
スタック乾燥装置B (M-22000) 8											
M-22101	乾燥機	1	取扱物：乾燥ポート 形式：乾燥ポート過熱・冷却方式 保有数：9ポート 付属機能 自主しゃへい	SUS304 SS400 STKR400 PE SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0142
 設備名称：スタック乾燥設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-22102	雰囲気ガス供給機	1	用途：乾燥機出入口置換室の真空引きを行う 置換室に置換ガスを供給する 乾燥炉内ガスを循環冷却する 乾燥機にアルゴンガスを供給する 圧空機器に駆動ガスを供給する	SUS304TP	-	-	備考欄による	B/C	314	燃料棒加工第1室	[耐震クラス] ・クラスB：乾燥機内ガス循環冷却配管系統 ・クラスC：上記以外
乾燥ボート取出装置B (M-23000) 9											
S-23001	ID番号読取機-1	1	測定物：乾燥ボート 形式：ホールコード (10ビット) 速度 走行：50mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
S-23002	ID番号読取機-2	1	測定物：試料瓶 形式：CCDカメラ	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
T-23051	秤量器-1	1	測定物：乾燥ボート 測定方式：電子天秤 秤量：約60kg	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
T-23052	秤量器-2	1	測定物：試料瓶 測定方式：電子天秤 秤量：約600g	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-23101	出口置換室	1	取扱物：乾燥ボート 形式：真空引きによるガス置換方式 速度 上面ゲートバルブ：111mm/s 側面ゲートバルブ：111mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23102	乾燥ボート引出機	1	取扱物：乾燥ボート 形式：ロッドによる引出方式 速度 走行：166mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23103	乾燥ボート取扱機	1	取扱物：乾燥ボート 形式：LMアクチュエータ方式 速度 走行：500mm/s 横行：416mm/s 昇降：111mm/s チャック：50mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23104	乾燥ボート秤量テーブル	1	取扱物：乾燥ボート 形式：テーブル昇降方式 速度 昇降：50mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23105	乾燥ボートリフタ	1	取扱物：乾燥ボート 形式：ボールネジ方式 速度 昇降：320mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23106	送受信装置K/L	4	富士電機殿所掌機器	-	-	-	G	G	314	燃料棒加工第1室	富士電機殿所掌機器

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0142
 設備名称：スタック乾燥設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-23107	試料瓶取扱機	1	取扱物：試料瓶・気送子 形式：LMアクチュエータ方式 速度 走行：333mm/s 昇降：166mm/s チャック：-	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23108	試料瓶盖外し機	1	取扱物：試料瓶盖 形式：エアシリンダ方式 速度昇降：100mm/s、50mm/s チャック：-	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23109	ペレット収容機	1	取扱物：ペレット 形式：プッシャ方式 速度昇降：走行：300mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23110	気送子・試料瓶仮置台	1	取扱物：試料瓶・気送子 形式：固定テーブル方式 パッファ数：気送子 3個 試料瓶 3個	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23111	秤量器用校正分銅仮置台	1	用途：試料使用秤量器の校正 用分銅の仮置き	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
B-23700	乾燥ポート取出装置Bグローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1300×L3000×H2800	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-23821	乾燥ポート取出装置Bグローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-23861	乾燥ポート取出装置Bグローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	

10

-24-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
	1										
B-12700	被覆管供給装置Aオープンポートボックス	1	無ししゃへい型 W600×L5000×H1000	SUS304	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
F-12821	被覆管供給装置Aオープンポートボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□350 定格風量：400m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-12841	被覆管供給装置Aオープンポートボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：VII型 (350A) 定格風量：3000m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
F-12842	被覆管供給装置Aオープンポートボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：VII型 (350A) 定格風量：3000m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
	2										
S-13001	ID番号読取機-1	1	測定物：乾燥ポート 形式：ホールコード (10ビット)	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	実乾燥ポート用
S-13002	ID番号読取機-2	1	測定物：乾燥ポート 形式：ホールコード (10ビット)	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	空乾燥ポート用
T-13051	秤量器-1	1	測定物：乾燥ポート 測定方式：電子天秤 秤量：約61kg 精度：±0.3g	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-13101	搬出入リフタ	1	取扱物：乾燥ポート 形式：ボールネジ方式 速度 昇降：300mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出 逸走防止	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13102	スタックトレイ取扱機	1	取扱物：乾燥ポート スタックトレイ スキッド 形式：ラック・ピニオン方式 速度 走行：518mm/s 横行：414mm/s 昇降：277mm/s 付属機能 取扱物検出 取扱物高さ検知 ペレット落下防止押さえ 板逸走防止	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13103	乾燥ポート仮置テーブル-1	1	取扱物：乾燥ポート 形式：固定方式 付属機能 乾燥ポート在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13104	乾燥ポート仮置テーブル-2	1	取扱物：乾燥ポート 形式：固定方式 付属機能 乾燥ポート在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-13105	乾燥ポート仮置テーブル-3	1	取扱物：乾燥ポート 形式：固定方式 付属機能 乾燥ポート在荷検出 乾燥ポート位置決・固定	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	[構成機器] ID番号読取機-1
M-13106	スタックトレイ仮置テーブル	1	取扱物：スタックトレイ 形式：固定方式 付属機能 スタックトレイ在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13107	スタックトレイ搬送機	1	取扱物：スタックトレイ 形式：LMガイドアクチュエータ方式 速度 走行：300mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-13108	乾燥ポート秤量テーブル	1	取扱物：乾燥ポート 形式：昇降方式 速度 昇降：50mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出 乾燥ポート位置決・固定	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	[構成機器] ID番号読取機-2 秤量器-1
M-13501	減圧ユニット	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮空素)
B-13700	スタック供給装置Aグローブボックス	1	軽しゃへいー体型 W1200×L2500×H2800	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-13821	スタック供給装置Aグローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□250 定格風量：200m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-13861	スタック供給装置Aグローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
部材供給装置A(M-14000)											
M-14101	上部端栓搬送機	1	取扱物：上部端栓 形式：プッシャ方式 速度 走行：30mm/s 昇降：50mm/s 付属機能 上部端栓プッシャ 上部端栓供給テーブル	SUS304	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
M-14102	プレナムスプリング搬送機	1	取扱物：プレナムスプリング 形式：プッシャ方式 速度 走行：50mm/s 横行：50mm/s 昇降：50mm/s 付属機能 PSプッシャ PS供給テーブル	SUS304	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	

3

-27-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-14103	上部端栓供給機	1	取扱物：上部端栓 形式：プッシャ方式 速度 走行：30mm/s 横行：50mm/s 付属機能 上部端栓プッシャ 上部端栓供給テーブル	SUS304	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
M-14104	プレナムスプリング供給機	1	取扱物：プレナムスプリング 形式：プッシャ方式 速度 走行：50mm/s 昇降：20mm/s 付属機能 PSプッシャ PS供給テーブル	SUS304	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
4 B-14700	部材供給装置 (部材搬送部) Aオープンポートボックス	1	無しゃへい一体型 W1000×L804×H1700	SUS304	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
5 B-14701	部材供給装置 (部材供給部) Aオープンポートボックス	1	無しゃへい型 W1000×L890×H1700	SUS304	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
M-14720	部材供給シャッター-1	1	用途：シャッター 方式：スライド/インフラート シール 速度 扉開閉：100mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
M-14721	部材供給シャッター-2	1	用途：シャッター 方式：スライド/インフラート シール 速度 扉開閉：100mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
F-14801	部材供給装置 (部材搬送部) Aオープンポートボックス 給気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
F-14802	部材供給装置 (部材搬送部) Aオープンポートボックス 給気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
F-14821	部材供給装置 (部材搬送部) Aオープンポートボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-14822	部材供給装置 (部材供給部) Aオープンポートボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□350 定格風量：400m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-14841	部材供給装置 (部材搬送部) Aオープンポートボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
F-14842	部材供給装置 (部材搬送部) Aオープンポートボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
F-14861	部材供給装置 (部材搬送部) Aオープンポートボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
挿入溶接装置A(M-15000) 6											
挿入溶接装置(被覆管取扱部)A(M-15100)											
S-15001	ID番号読取機-1	1	測定物：下部端栓付被覆管 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	PWR専用(ペレット挿入前用)
S-15002	ID番号読取機-2	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	PWR/BWR兼用(燃料棒払出前用)
M-15101	被覆管受入機	1	取扱物：下部端栓付被覆管 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min(INV制御) 付属機能 入口バルブ開閉機能 被覆管在荷検出	SUS304 MCチロソ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-15102	被覆管昇降機	1	取扱物：下部端栓付被覆管 下部/上部端栓付被覆管 燃料棒 形式：ラック・ピニオン方式 速度 昇降：300mm/s スライド：50mm/s 付属機能 被覆管在荷検出	SUS304 MCチロソ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-15103	スタック取扱部搬送機	1	取扱物：下部端栓付被覆管 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：23m/min(INV制御) 付属機能 被覆管在荷検出	SUS304 MCチロソ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-15104	部材供給部搬送機	1	取扱物：下部端栓付被覆管 下部/上部端栓付被覆管 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min(INV制御) 付属機能 被覆管在荷検出	SUS304 MCチロソ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-15105	燃料棒溶接部搬送機	1	取扱物：下部/上部端栓付被覆管 燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min(INV制御) 付属機能 被覆管・燃料棒在荷検出	SUS304 MCチロソ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-15106	燃料棒払出機	1	取扱物：燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min(INV制御) 付属機能 出口バルブ開閉機能 被覆管在荷検出	SUS304 MCチロソ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-15107	溶接部外径測定機	1	取扱物：燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 スライド：50mm/s 付属機能 リングゲージ	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-15501	減圧ユニット-1	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮窒素)
B-15700	挿入溶接装置 (被覆管取扱部) Aグループボックス	1	軽しゃへい一体型 W1400×L5000×H4000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
挿入溶接装置 (スタック取扱部) A (M-15200)											
S-15003	ID番号読取機-3	1	測定物：下部端栓付被覆管 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	BWR専用 (ペレット挿入前用)
S-15004	ID番号読取機-4	1	測定物：スタックトレイ 形式：ホールコード (10ビット)	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
T-15051	秤量器-1	1	測定物：スタックトレイ 測定方式：電子天秤 秤量：約32kg 精度：±0.3g	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-15108	スタックトレイ取扱機	1	取扱物：スタックトレイ 形式：ラック・ピニオン方式 速度 走行：300mm/s 昇降：50mm/s 付属機能 取扱物検出 ペレット落下防止押さえ 板逸走防止	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-15109	スタック秤量テーブル	1	取扱物：スタックトレイ 形式：固定方式 速度 昇降：50mm/s 付属機能 スタックトレイ在荷検出 スタックトレイ位置決 ・固定	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	[構成機器] ID番号読取機-4 秤量器-1
M-15110	ペレットスタック挿入機	1	取扱物：スタックトレイ ペレット 形式：LMガイドアクチュエータ方式 速度 走行：800mm/s 付属機能 ペレット在荷検出 真空マガジンブッシャ 被覆管ブッシャ	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-15111	真空マガジン	1	取扱物：ペレット 下部端栓付被覆管 形式：負圧管理回転ドラム方式 速度 回転：1.1rpm 付属機能 真空ポンプ ピラニー真空計	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)

工程番号：0143

設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-15112	管口マスク取外機	1	取扱物：下部端栓付被覆管 管口マスク 形式：チャックスライド方式 速度 スライド：50mm/s 付属機能 熱収縮チューブ検出	SUS304 ウルタノコ M	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-15113	管口部除染機	1	除染物：下部端栓付被覆管 形式：除染布拭取方式 速度 巻取：120rpm 付属機能 外周面除染 端面除染 アルコール供給機	SUS304 ガーゼ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-15502	減圧ユニット-2	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮室素)
B-15701	挿入溶接装置 (スタック取扱部) Aク ローボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L3400×H1200	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
挿入溶接装置 (燃料棒溶接部) A (M-15300)											
M-15114	溶接機ピンチローラ	1	取扱物：下部/上部端栓付被覆管 燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：50mm/s 付属機能 位置検出エンコーダ	SUS304 ウルタノコ M	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-15115	周溶接機	1	取扱物：下部/上部端栓付被覆管 燃料棒 形式：TIG溶接 速度 回転：最大15rpm 昇降：100mm/s 付属機能 封詰溶接部監視カメラ 電極位置調整用カメラ 高周波電源	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-15116	周溶接用電極自動交換機	1	取扱物：溶接トーチ 形式：電極チャック方式 速度 走行：150mm/s 横行：150mm/s 昇降：150mm/s 付属機能 摩耗量測定カメラ 電極カセット (5本)	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-15117	置換機	1	取扱物：下部/上部端栓付被覆管 燃料棒 形式：ノズル方式 速度 昇降：50mm/s 付属機能 VH位置決カメラ	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

8

-31-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-15504	減圧ユニット-4	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮ヘリウム)
M-15801	嵌合確認カメラ-1	1	方式：カラーCCDカメラ 画素数：41万画素	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-15802	嵌合確認カメラ-2	1	方式：カラーCCDカメラ 画素数：41万画素	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-15803	周溶接端栓嵌合確認カメラ	1	方式：カラーCCDカメラ 画素数：41万画素	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-15804	V/H位置調整カメラ	1	方式：白黒CCDカメラ 画素数：200万画素	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-15805	封詰溶接部確認カメラ	1	方式：カラーCCDカメラ 画素数：41万画素	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-15806	BWR封詰溶接電極磨耗量測定カメラ	1	方式：カラーCCDカメラ 画素数：41万画素	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-15807	PWR封詰溶接電極磨耗量測定カメラ	1	方式：カラーCCDカメラ 画素数：41万画素	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-15720	部材搬送シャッター-1	1	用途：負圧管理 方式：スライド/インフラート シール 速度 扉開閉：100mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
M-15721	部材搬送シャッター-2	1	用途：負圧管理 方式：スライド/インフラート シール 速度 扉開閉：100mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
B-15702	挿入溶接装置 (燃料棒溶接部) A グロブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L3300×H2200	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-15821	挿入溶接装置 (燃料棒溶接部) A グロブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□250 定格風量：200m ³ /h	グラスファイ バー	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-15861	挿入溶接装置 (燃料棒溶接部) A グロブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	

9

33

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
除染装置A(M-16000) 10											
M-16101	燃料棒受入機	1	取扱物：燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min (INV制御) 付属機能 入口バルブ開閉機能 燃料棒在荷検出	SUS304 MC+ION	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-16102	除染機	1	除染物：燃料棒 形式：除染布拭取方式 速度 巻取：120rpm 付属機能 アルコール供給機	SUS304 ガ-ゼ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-16103	燃料棒移載機	1	取扱物：燃料棒 形式：シュート方式 速度 昇降：50mm/s 自由落下 付属機能 中間ストッパ 燃料棒在荷検出	SUS304 MC+ION	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-16104	燃料棒払出機	1	取扱物：燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min (INV制御) 付属機能 出口バルブ開閉機能 燃料棒在荷検出	SUS304 MC+ION	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-16501	減圧ユニット	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮空気)
B-16700	除染装置Aグローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W900×L5000×H1500	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-16801	除染装置Aグローブボックス 給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-16802	除染装置Aグローブボックス 給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-16821	除染装置Aグローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-16841	除染装置Aグローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-16842	除染装置Aグローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-16861	除染装置Aグローブボックス 圧力検出フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
汚染検査装置A(M-17000) 12											
S-17001	ID番号読取機-1	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	燃料棒 (PWR用)
S-17002	ID番号読取機-2	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	燃料棒 (PWR用)
S-17003	ID番号読取機-3	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	燃料棒 (BWR用)
S-17004	ID番号読取機-4	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	燃料棒 (BWR用)
M-17101	燃料棒受入機	1	取扱物：燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min (INV制御) 付属機能 燃料棒在荷検出	SUS304 MC+ロソ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-17102	表面汚染検査機	1	除染物：燃料棒 形式：除染布拭取方式 速度 走行：300mm/s 横行：50mm/s 巻取：120rpm 付属機能 α線シンチレーション サーベイメータ	SUS304 スミヤ紙	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-17103	固着汚染検査機	1	除染物：燃料棒 形式：直接計測方式 速度 スライド：50mm/s 付属機能 α線シンチレーション サーベイメータ	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-17104	燃料棒移載機	1	取扱物：燃料棒 形式：スライド移載方式 速度 スライド：100mm/s 昇降：50mm/s	SUS304 MC+ロソ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-17105	燃料棒払出機	1	取扱物：燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min (INV制御) 付属機能 燃料棒仮置機 (10本) 出口バルブ開閉機能 燃料棒在荷検出	SUS304 MC+ロソ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-17501	減圧ユニット	1	設置方式：OPB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮空気)
B-17700	汚染検査装置Aオープンポートボックス	1	無しゃへい型 W1000×L5000×H1500	SUS304	-	-	備考欄 による	B	314	燃料棒加工第1室	[耐震クラス] ・クラスB：OPB架台、底面 ・クラスC：上記以外

13

-35-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

14

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-22501	減圧ユニット	1	設置方式：OPB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮空気)
B-22700	被覆管供給装置Bオープンポートボックス	1	無しゃへい型 W600×L5000×H1000	SUS304	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
F-22821	被覆管供給装置Bオープンポートボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□350 定格風量：400m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
スタック供給装置B (M-23000) 15											
S-23001	ID番号読取機-1	1	測定物：乾燥ポート 形式：ホールコード (10ビット)	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	実乾燥ポート用
S-23002	ID番号読取機-2	1	測定物：乾燥ポート 形式：ホールコード (10ビット)	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	空乾燥ポート用
T-23051	秤量器-1	1	測定物：乾燥ポート 測定方式：電子天秤 秤量：約61kg 精度：±0.3g	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-23101	搬出入リフタ	1	取扱物：乾燥ポート 形式：ボールネジ方式 速度 昇降：300mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出 逸走防止	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23102	スタックトレイ取扱機	1	取扱物：乾燥ポート スタックトレイ スキッド 形式：ラック・ピニオン方式 速度 走行：518mm/s 横行：414mm/s 昇降：277mm/s 付属機能 取扱物検出 取扱物高さ検知 ペレット落下防止押さえ 板逸走防止	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23103	乾燥ポート仮置テーブル-1	1	取扱物：乾燥ポート 形式：固定方式 付属機能 乾燥ポート在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23104	乾燥ポート仮置テーブル-2	1	取扱物：乾燥ポート 形式：固定方式 付属機能 乾燥ポート在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

-37-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)

工程番号：0143

設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-23105	乾燥ポート仮置テーブル-3	1	取扱物：乾燥ポート 形式：固定方式 付属機能 乾燥ポート在荷検出 乾燥ポート位置決・固定	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	[構成機器] ID番号読取機-1
M-23106	スタックトレイ仮置テーブル	1	取扱物：スタックトレイ 形式：固定方式 付属機能 スタックトレイ在荷検出	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23107	スタックトレイ搬送機	1	取扱物：スタックトレイ 形式：LMガイドアクチュエータ方式 速度 走行：300mm/s	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-23108	乾燥ポート秤量テーブル	1	取扱物：乾燥ポート 形式：昇降方式 速度 昇降：50mm/s 付属機能 乾燥ポート在荷検出 乾燥ポート位置決・固定	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	[構成機器] ID番号読取機-2 秤量器-1
M-23501	減圧ユニット	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮窒素)
B-23700	スタック供給装置Bグローブボックス	1	軽シャヘー一体型 W1200×L2500×H2800	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-23821	スタック供給装置Bグローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□250 定格風量：200m ³ /h	ガラスファイバー	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-23861	スタック供給装置Bグローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
部材供給装置B (M-24000)											
M-24101	上部端栓搬送機	1	取扱物：上部端栓 形式：プッシャ方式 速度 走行：30mm/s 昇降：50mm/s 付属機能 上部端栓プッシャ 上部端栓供給テーブル	SUS304	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
M-24102	プレナムスプリング搬送機	1	取扱物：プレナムスプリング 形式：プッシャ方式 速度 走行：50mm/s 横行：50mm/s 昇降：50mm/s 付属機能 PSプッシャ PS供給テーブル	SUS304	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	

16

-38-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-24103	上部端栓供給機	1	取扱物：上部端栓 形式：プッシャ方式 速度 走行：30mm/s 横行：50mm/s 付属機能 上部端栓プッシャ 上部端栓供給テーブル	SUS304	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
M-24104	プレナムスプリング供給機	1	取扱物：プレナムスプリング 形式：プッシャ方式 速度 走行：50mm/s 昇降：20mm/s 付属機能 PSプッシャ PS供給テーブル	SUS304	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
17 B-24700	部材供給装置 (部材搬送部) Bオープンポートボックス	1	無しゃへい一体型 W1000×L804×H1700	SUS304	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
18 B-24701	部材供給装置 (部材供給部) Bオープンポートボックス	1	無しゃへい型 W1000×L890×H1700	SUS304	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
M-24720	部材供給シャッター-1	1	用途：シャッター 方式：スライド/インフラート シール 速度 扉開閉：100mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
M-24721	部材供給シャッター-2	1	用途：シャッター 方式：スライド/インフラート シール 速度 扉開閉：100mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
F-24801	部材供給装置 (部材搬送部) Bオープンポートボックス 給気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
F-24802	部材供給装置 (部材搬送部) Bオープンポートボックス 給気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
F-24821	部材供給装置 (部材搬送部) Bオープンポートボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-24822	部材供給装置 (部材供給部) Bオープンポートボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□350 定格風量：400m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-24841	部材供給装置 (部材搬送部) Bオープンポートボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
F-24842	部材供給装置 (部材搬送部) Bオープンポートボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	B	314	燃料棒加工第1室	
F-24861	部材供給装置 (部材搬送部) Bオープンポートボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
挿入溶接装置B (M-25000) 19											
挿入溶接装置 (被覆管取扱部) B (M-25100)											
S-25001	ID番号読取機-1	1	測定物：下部端栓付被覆管 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	PWR専用 (ペレット挿入前用)
S-25002	ID番号読取機-2	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	PWR/BWR兼用 (燃料棒払出前用)
M-25101	被覆管受入機	1	取扱物：下部端栓付被覆管 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min (INV制御) 付属機能 入口バルブ開閉機能 被覆管在荷検出	SUS304 MC+100	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-25102	被覆管昇降機	1	取扱物：下部端栓付被覆管 下部/上部端栓付被覆管 燃料棒 形式：ラック・ピニオン方式 速度 昇降：300mm/s スライド：50mm/s 付属機能 被覆管在荷検出	SUS304 MC+100	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-25103	スタック取扱部搬送機	1	取扱物：下部端栓付被覆管 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：23m/min (INV制御) 付属機能 被覆管在荷検出	SUS304 MC+100	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-25104	部材供給部搬送機	1	取扱物：下部端栓付被覆管 下部/上部端栓付被覆管 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min (INV制御) 付属機能 被覆管在荷検出	SUS304 MC+100	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-25105	燃料棒溶接部搬送機	1	取扱物：下部/上部端栓付被覆管 燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min (INV制御) 付属機能 被覆管・燃料棒在荷検出	SUS304 MC+100	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-25106	燃料棒払出機	1	取扱物：燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min (INV制御) 付属機能 出口バルブ開閉機能 被覆管在荷検出	SUS304 MC+100	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-25107	溶接部外径測定機	1	取扱物：燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 スライド：50mm/s 付属機能 リングゲージ	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)

工程番号：0143

設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-25501	減圧ユニット-1	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮空素)
B-25700	挿入溶接装置 (被覆管取扱部) Bタイプボックス	1	軽しゃへい一体型 W1400×L5000×H4000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
挿入溶接装置 (スタック取扱部) B (M-25200)											
S-25003	ID番号読取機-3	1	測定物：下部端栓付被覆管 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	BWR専用 (ペレット挿入前用)
S-25004	ID番号読取機-4	1	測定物：スタックトレイ 形式：ホールコード (10ビット)	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
T-25051	秤量器-1	1	測定物：スタックトレイ 測定方式：電子天秤 秤量：約32kg 精度：±0.3g	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-25108	スタックトレイ取扱機	1	取扱物：スタックトレイ 形式：ラック・ピニオン方式 速度 走行：300mm/s 昇降：50mm/s 付属機能 取扱物検出 ペレット落下防止押さえ 板逸走防止	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-25109	スタック秤量テーブル	1	取扱物：スタックトレイ 形式：固定方式 速度 昇降：50mm/s 付属機能 スタックトレイ在荷検出 スタックトレイ位置決 ・固定	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	[構成機器] ID番号読取機-4 秤量器-1
M-25110	ペレットスタック挿入機	1	取扱物：スタックトレイ ペレット 形式：LMガイドアクチュエータ方式 速度 走行：800mm/s 付属機能 ペレット在荷検出 真空マガジンブッシャ 被覆管ブッシャ	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-25111	真空マガジン	1	取扱物：ペレット 下部端栓付被覆管 形式：負圧管理回転ドラム方式 速度 回転：1.1rpm 付属機能 真空ポンプ ピラニー真空計	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

20

41

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-25112	管口マスク取外機	1	取扱物：下部端栓付被覆管 管口マスク 形式：チャックスライド方式 速度 スライド：50mm/s 付属機能 熱収縮チューブ検出	SUS304 ウルタンゴム	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-25113	管口部除染機	1	除染物：下部端栓付被覆管 形式：除染布拭取方式 速度 巻取：120rpm 付属機能 外周面除染 端面除染 アルコール供給機	SUS304 ガ-セ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-25502	減圧ユニット-2	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮窒素)
B-25701	挿入溶接装置 (スタック取扱部) B ロープボックス	1	軽しゃへいー体型 W1000×L3400×H1200	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
挿入溶接装置 (燃料棒溶接部) B (M-25300)											
M-25114	溶接機ピンチローラ	1	取扱物：下部/上部端栓付被覆管 燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：50mm/s 付属機能 位置検出エンコーダ	SUS304 ウルタンゴム	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-25115	周溶接機	1	取扱物：下部/上部端栓付被覆管 燃料棒 形式：TIG溶接 速度 回転：最大15rpm 昇降：100mm/s 付属機能 封詰溶接部監視カメラ 電極位置調整用カメラ 高周波電源	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-25116	周溶接用電極自動交換機	1	取扱物：溶接トーチ 形式：電極チャック方式 速度 走行：150mm/s 横行：150mm/s 昇降：150mm/s 付属機能 摩耗量測定カメラ 電極カセット (5本)	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-25117	置換機	1	取扱物：下部/上部端栓付被覆管 燃料棒 形式：ノズル方式 速度 昇降：50mm/s 付属機能 VH位置決カメラ	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

21

-42-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-25504	減圧ユニット-4	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮ヘリウム)
M-25801	嵌合確認カメラ-1	1	方式：カラーCCDカメラ 画素数：41万画素	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-25802	嵌合確認カメラ-2	1	方式：カラーCCDカメラ 画素数：41万画素	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-25803	周溶接端栓嵌合確認カメラ	1	方式：カラーCCDカメラ 画素数：41万画素	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-25804	V/H位置調整カメラ	1	方式：白黒CCDカメラ 画素数：200万画素	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-25805	封詰溶接部確認カメラ	1	方式：カラーCCDカメラ 画素数：41万画素	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-25806	BWR封詰溶接電極磨耗量測定カメラ	1	方式：カラーCCDカメラ 画素数：41万画素	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-25807	PWR封詰溶接電極磨耗量測定カメラ	1	方式：カラーCCDカメラ 画素数：41万画素	-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
M-25720	部材搬送シャッター-1	1	用途：負圧管理 方式：スライド/インフラート シール 速度 扉開閉：100mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
M-25721	部材搬送シャッター-2	1	用途：負圧管理 方式：スライド/インフラート シール 速度 扉開閉：100mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	
B-25702	挿入溶接装置 (燃料棒溶接部) B グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L3300×H2200	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-25821	挿入溶接装置 (燃料棒溶接部) B グローブボックス排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□250 定格風量：200m ³ /h	グラスファイ バー	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-25861	挿入溶接装置 (燃料棒溶接部) B グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	

22

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
除染装置B(M-26000) 23											
M-26101	燃料棒受入機	1	取扱物：燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min (INV制御) 付属機能 入口バルブ開閉機能 燃料棒在荷検出	SUS304 MC+ロソ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-26102	除染機	1	除染物：燃料棒 形式：除染布拭取方式 速度 巻取：120rpm 付属機能 アルコール供給機	SUS304 ガーゼ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-26103	燃料棒移載機	1	取扱物：燃料棒 形式：シュート方式 速度 昇降：50mm/s 自由落下 付属機能 中間ストップ 燃料棒在荷検出	SUS304 MC+ロソ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-26104	燃料棒払出機	1	取扱物：燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min (INV制御) 付属機能 出口バルブ開閉機能 燃料棒在荷検出	SUS304 MC+ロソ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-26501	減圧ユニット	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮空気)
B-26700	除染装置Bグローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W900×L5000×H1500	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-26801	除染装置Bグローブボックス 給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイ バー	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-26802	除染装置Bグローブボックス 給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイ バー	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-26821	除染装置Bグローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイ バー	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-26861	除染装置Bグローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
汚染検査装置B(M-27000)											
S-27001	ID番号読取機-1	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	AI	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	燃料棒 (PWR用)

-45-

24

25

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0143
 設備名称：挿入溶接設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
S-27002	ID番号読取機-2	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	燃料棒 (PWR用)
S-27003	ID番号読取機-3	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	燃料棒 (BWR用)
S-27004	ID番号読取機-4	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	Al	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	燃料棒 (BWR用)
M-27101	燃料棒受入機	1	取扱物：燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min (INV制御) 付属機能 燃料棒在荷検出	SUS304 MCナイロン	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-27102	表面汚染検査機	1	除染物：燃料棒 形式：除染布拭取方式 速度 走行：300mm/s 横行：50mm/s 巻取：120rpm 付属機能 α線シンチレーション サーベイメータ	SUS304 スミ紙	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-27103	固着汚染検査機	1	除染物：燃料棒 形式：直接計測方式 速度 スライド：50mm/s 付属機能 α線シンチレーション サーベイメータ	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-27104	燃料棒移載機	1	取扱物：燃料棒 形式：スライド移載方式 速度 スライド：100mm/s 昇降：50mm/s	SUS304 MCナイロン	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-27105	燃料棒払出機	1	取扱物：燃料棒 形式：ローラコンベア方式 速度 搬送：11m/min (INV制御) 付属機能 燃料棒仮置機 (10本) 出口バルブ開閉機能 燃料棒在荷検出	SUS304 MCナイロン	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-27501	減圧ユニット	1	設置方式：OPB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	機器用 (圧縮空気)
B-27700	汚染検査装置Bオープンポートボックス	1	無しゃへい型 W1000×L5000×H1500	SUS304	-	-	備考欄 による	B	314	燃料棒加工第1室	[耐震クラス] ・クラスB：OPB架台、底面 ・クラスC：上記以外
F-27821	汚染検査装置Bオープンポートボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□350 定格風量：400m ³ /h	ガラスファイ バー	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	

26

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0144
 設備名称：燃料棒加工工程搬送設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
ペレット保管容器搬送装置 (M-10000)		1									
S-10001	ID番号読取機-1	1	測定物：ペレット保管容器 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-8 (B-10708)
S-10002	ID番号読取機-2	1	測定物：ペレット保管容器 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-10 (B-10710)
S-10003	ID番号読取機-3	1	測定物：ペレット保管容器 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	312	燃料棒解体室	GB-12 (B-10712)
S-10004	ID番号読取機-4	1	測定物：ペレット保管容器 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	312	燃料棒解体室	GB-5 (B-10705)
S-10005	ID番号読取機-5	1	測定物：ペレット保管容器 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-7 (B-10707)
S-10006	ID番号読取機-6	1	測定物：ペレット保管容器 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	312	燃料棒解体室	GB-4 (B-10704)
T-10051	秤量器-1	1	測定物：ペレット保管容器 測定方式：電子天秤 秤量：約61kg	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	GB-8 (B-10708)
T-10052	秤量器-2	1	測定物：ペレット保管容器 測定方式：電子天秤 秤量：約61kg	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	GB-10 (B-10710)
T-10053	秤量器-3	1	測定物：ペレット保管容器 測定方式：電子天秤 秤量：約61kg	SUS304	-	-	-	-	312	燃料棒解体室	GB-12 (B-10712)
T-10054	秤量器-4	1	測定物：ペレット保管容器 測定方式：電子天秤 秤量：約61kg	SUS304	-	-	-	-	312	燃料棒解体室	GB-5 (B-10705)
M-10101	搬送台車-1	1	取扱物：ペレット保管容器 形式：自走軌道台車 速度 走行：最大60m/min 付属機能 逸走防止センサ ストップ ガイド	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	GB-7 (B-10707)
M-10102	搬送台車-2	1	取扱物：ペレット保管容器 形式：自走軌道台車 速度 走行：最大60m/min 付属機能 逸走防止センサ ストップ ガイド	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	GB-9 (B-10709)

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0144
 設備名称：燃料棒加工工程搬送設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考	
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称		
							申請	設計				
M-10119	高さ確認ゲート-2	1	取扱物：ペレット保管容器 形式：固定式ゲート	SUS304	-	-	B	B	312	燃料棒解体室	GB-11 (B-10711)	
M-10501	減圧ユニット-1	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	GB-1 (B-10701)	
M-10502	減圧ユニット-2	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	GB-3 (B-10703)	
M-10503	減圧ユニット-3	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	312	燃料棒解体室	GB-5 (B-10705)	
M-10504	減圧ユニット-4	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	GB-8 (B-10708)	
M-10505	減圧ユニット-5	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	GB-10 (B-10710)	
M-10506	減圧ユニット-6	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	312	燃料棒解体室	GB-12 (B-10712)	
M-10507	減圧ユニット-7	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	312	燃料棒解体室	GB-12 (B-10712) (インフラートシール用)	
2	B-10701	1	ペレット保管容器搬送装置グローブ ボックス-1	軽しゃへい一体型 W1130×L1000×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
3	B-10702	1	ペレット保管容器搬送装置グローブ ボックス-2	軽しゃへい一体型 W900×L1000×H2800	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
4	B-10703	1	ペレット保管容器搬送装置グローブ ボックス-3	軽しゃへい一体型 W1200×L1550×H1500	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
5	B-10704	1	ペレット保管容器搬送装置グローブ ボックス-4	軽しゃへい一体型 W800×L3300×H1000	SUS304	-	-	B	B	312 314	燃料棒解体室 燃料棒加工第1室	壁貫通
6	B-10705	1	ペレット保管容器搬送装置グローブ ボックス-5	軽しゃへい一体型 W800×L2400×H1000	SUS304	-	-	B	B	312	燃料棒解体室	
7	B-10706	1	ペレット保管容器搬送装置グローブ ボックス-6	軽しゃへい一体型 W800×L3000×H1000	SUS304	-	-	B	B	312 307	燃料棒解体室 ペレット立会室	壁貫通
8	B-10707	1	ペレット保管容器搬送装置グローブ ボックス-7	軽しゃへい一体型 W800×L4000×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

-50-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0144
 設備名称：燃料棒加工工程搬送設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
B-10708	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-8	1	軽しゃへい一体型 W800×L3000×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-10709	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-9	1	軽しゃへい一体型 W800×L1800×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-10710	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-10	1	軽しゃへい一体型 W800×L1800×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-10711	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-11	1	軽しゃへい一体型 W800×L3000×H1000	SUS304	-	-	B	B	312	燃料棒解体室	
B-10712	ペレット保管容器搬送装置グローブボックス-12	1	軽しゃへい一体型 W1200×L2600×H1500	SUS304	-	-	B	B	312	燃料棒解体室	
M-10720	誤搬入防止機構 (負圧管理シャッタ兼用)	1	用途：誤搬入防止/負圧管理 方式：スライド/ インフラートシール 速度 扉開閉：約100mm/s	SUS304 CR	-	-	C	C	312	燃料棒解体室	GB-12 (B-10712)
F-10801	ペレット保管容器搬送装置 グローブボックス-6 給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	307	ペレット立合室	
F-10802	ペレット保管容器搬送装置 グローブボックス-6 給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	307	ペレット立合室	
F-10803	ペレット保管容器搬送装置 グローブボックス-8 給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-10804	ペレット保管容器搬送装置 グローブボックス-8 給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-10805	ペレット保管容器搬送装置 グローブボックス-10 給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-10806	ペレット保管容器搬送装置 グローブボックス-10 給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-10807	ペレット保管容器搬送装置 グローブボックス-12 給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	312	燃料棒解体室	
F-10808	ペレット保管容器搬送装置 グローブボックス-12 給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	312	燃料棒解体室	
F-10821	ペレット保管容器搬送装置 グローブボックス-3 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□300 定格風量：300m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	

9
10
11
12
13

-51-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0144
 設備名称：燃料棒加工工程搬送設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
F-10841	ペレット保管容器搬送装置 グローブボックス-3 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：Ⅲ型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-10842	ペレット保管容器搬送装置 グローブボックス-3 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：Ⅲ型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-10861	ペレット保管容器搬送装置 グローブボックス-3 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
乾燥ボート搬送装置 (M-20000) 14											
S-20001	ID番号読取機-1	1	測定物：乾燥ボート 形式：ホールコード (10ビット) 速度 スライド約30mm/s	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-1 (B-20701)
S-20002	ID番号読取機-2	1	測定物：乾燥ボート 形式：ホールコード (10ビット) 速度 スライド約30mm/s	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-2 (B-20702)
S-20003	ID番号読取機-3	1	測定物：乾燥ボート 形式：ホールコード (10ビット) 速度 スライド約30mm/s	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-7 (B-20707)
S-20004	ID番号読取機-4	1	測定物：乾燥ボート 形式：ホールコード (10ビット) 速度 スライド約30mm/s	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-9 (B-20709)
S-20005	ID番号読取機-5	1	測定物：乾燥ボート 形式：ホールコード (10ビット) 速度 スライド約30mm/s	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-12 (B-20712)
S-20006	ID番号読取機-6	1	測定物：乾燥ボート 形式：ホールコード (10ビット) 速度 スライド約30mm/s	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-14 (B-20714) (スタック編成設備B上部)
S-20007	ID番号読取機-7	1	測定物：乾燥ボート 形式：ホールコード (10ビット) 速度 スライド約30mm/s	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-14 (B-20714) (スタック編成設備A上部)
T-20051	秤量器-1	1	測定物：乾燥ボート 測定方式：電子天秤 秤量：約61kg	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	GB-1 (B-20701)
T-20052	秤量器-2	1	測定物：乾燥ボート 測定方式：電子天秤 秤量：約61kg	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	GB-2 (B-20702)
T-20053	秤量器-3	1	測定物：乾燥ボート 測定方式：電子天秤 秤量：約61kg	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	GB-7 (B-20707)
T-20054	秤量器-4	1	測定物：乾燥ボート 測定方式：電子天秤 秤量：約61kg	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	GB-9 (B-20709)

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0144
 設備名称：燃料棒加工工程搬送設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-20512	減圧ユニット-12：圧空	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	GB-14 (B-20714)
M-20513	減圧ユニット-13：圧空	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	GB-14 (B-20714) (インフラートシール用)
B-20701	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-1	1	軽しゃへい一体型 W800×L1500×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-20702	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-2	1	軽しゃへい一体型 W800×L1500×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-20703	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-3	1	軽しゃへい一体型 W1200×L4300×H1500	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-20704	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-4	1	軽しゃへい一体型 W800×L2885×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-20705	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-5	1	軽しゃへい一体型 W800×L2000×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-20706	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-6	1	軽しゃへい一体型 W800×L3775×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-20707	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-7	1	軽しゃへい一体型 W1200×L2200×H1500	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-20708	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-8	1	軽しゃへい一体型 W800×L1650×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-20709	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-9	1	軽しゃへい一体型 W1200×L2200×H1500	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-20710	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-10	1	軽しゃへい一体型 W800×L1580×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-20711	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-11	1	軽しゃへい一体型 W1100×L1000×H1500	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-20712	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-12	1	軽しゃへい一体型 W800×L2000×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
B-20713	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-13	1	軽しゃへい一体型 W800×L5000×H1000	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	

- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20
- 21
- 22
- 23
- 24
- 25
- 26
- 27

-58-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0144
 設備名称：燃料棒加工工程搬送設備

28

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
B-20714	乾燥ポート搬送装置グローブボックス-14	1	軽しゃへい一体型 W1200×L6000×H1500	SUS304	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
M-20720	誤搬入防止機構-1 (横行ストッパ)	1	用途：誤搬入防止 形式：ガイド付シリンダ 速度 横行：約25mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-7 (B-20707)
M-20721	誤搬入防止機構-2 (横行ストッパ)	1	用途：誤搬入防止 形式：ガイド付シリンダ 速度 横行：約25mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-9 (B-20709)
M-20722	誤搬入防止機構-3 (昇降ストッパ)	1	用途：誤搬入防止 形式：ストッパシリンダ 速度 スライド：約25mm/s	SUS304	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-12 (B-20712)
M-20723	誤搬入防止機構-4 (負圧管理シャッタ兼用)	1	用途：誤搬入防止/負圧管理 形式：スライド方式/ インフラートシール 速度 スライド：約100mm/s	SUS304 CR	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-14 (B-20714) (スタック編成設備B上部)
M-20724	誤搬入防止機構-5 (負圧管理シャッタ兼用)	1	用途：誤搬入防止/負圧管理 形式：スライド方式/ インフラートシール 速度 スライド：約100mm/s	SUS304 CR	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	GB-14 (B-20714) (スタック編成設備A上部)
F-20801	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-11 給気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-20802	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-11 給気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-20803	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-14 給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-20804	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-14 給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-20821	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-3 排気プレフィルタA	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-20822	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-3 排気プレフィルタB	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-20823	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-11 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-20824	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-12 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	

-59-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0144
 設備名称：燃料棒加工工程搬送設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
F-20841	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-11 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-20842	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-11 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-20843	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-12 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-20844	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-12 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	314	燃料棒加工第1室	
F-20861	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-3 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-20862	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-11 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
F-20863	乾燥ポート搬送装置 グローブボックス-12 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	314	燃料棒加工第1室	
燃料棒搬送装置 (M-30000) 29											
S-30001	ID番号読取機-1	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	再検査投入機 南・西側設置
S-30002	ID番号読取機-2	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	再検査投入機 南・東側設置
S-30003	ID番号読取機-3	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	ローラーコンベア-3 南・西側設置
S-30004	ID番号読取機-4	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	314	燃料棒加工第1室	ローラーコンベア-3 南・東側設置
S-30005	ID番号読取機-5	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	出入機 南・西側設置
S-30006	ID番号読取機-6	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	出入機 南・東側設置

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0145
 設備名称：燃料棒解体設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
燃料棒解体装置 (M-10000) 1											
S-10001	ID番号読取機-1	1	測定物：バッグイン燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	312	燃料棒解体室	バッグイン棒 東側に設置
S-10002	ID番号読取機-2	1	測定物：バッグイン燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	312	燃料棒解体室	バッグイン棒 西側に設置
S-10003	ID番号読取機-3	1	測定物：OPB搬入前の燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	312	燃料棒解体室	燃料棒搬入機 東側に設置
S-10004	ID番号読取機-4	1	測定物：OPB搬入前の燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	312	燃料棒解体室	燃料棒搬入機 西側に設置
S-10005	ID番号読取機-5	1	測定物：ペレット保管容器 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	312	燃料棒解体室	秤量テーブル-1に設置
S-10006	ID番号読取機-6	1	測定物：波板トレイ 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	312	燃料棒解体室	波板トレイテーブルに設置
S-10007	ID番号読取機-7	1	測定物：固体廃棄物収納容器 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	312	燃料棒解体室	秤量テーブル-2に設置
T-10051	秤量器-1	1	測定物：ペレット保管容器 測定方式：電子天秤 秤量：約60kg	-	-	-	-	-	312	燃料棒解体室	
T-10052	秤量器-2	1	測定物：固体廃棄物収納容器 測定方式：電子天秤 秤量：約30kg	-	-	-	-	-	312	燃料棒解体室	
M-10100	燃料棒解体機	1		-	-	-	-	-			燃料棒搬送ローラ 燃料棒解体テーブル ペレットブッシャ 穴開機 ペレット保管容器リフタ 波板トレイ取扱機 秤量テーブル-1 ペレット保管容器収容機 波板トレイテーブル ガス分析機 秤量テーブル-2 ペレット回収テーブル
M-10101	燃料棒搬入機	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：ローラ回転搬送 速度 搬送：23m/min	SS400 STKR400	-	-	B	B	312	燃料棒解体室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0145
 設備名称：燃料棒解体設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考	
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称		
							申請	設計				
M-10501	減圧ユニット-1	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	312	燃料棒解体室	GB内圧空機器用	
M-10502	減圧ユニット-2	1	設置方式：機側設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	312	燃料棒解体室	穴明け機用	
M-10503	減圧ユニット-3	1	設置方式：GB上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	312	燃料棒解体室	ガスクロ用	
2	B-10701	燃料棒搬入オープンポートボックス	1	無しゃへい型 W600×L1000×H1000	SUS304	-	-	備考欄による	B	312	燃料棒解体室	[耐震クラス] ・クラスB：OPB架台、底面 ・クラスC：OPB架台、底面以外
3	B-10702	燃料棒解体装置グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1200×L7000×H2800	SUS304	-	-	B	B	312	燃料棒解体室	
F-10801	燃料棒解体装置 グローブボックス 給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：IV型 (200A) 定格風量：720m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	312	燃料棒解体室		
F-10802	燃料棒解体装置 グローブボックス 給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：IV型 (200A) 定格風量：720m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	312	燃料棒解体室		
F-10821	燃料棒搬入 オープンポートボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□250 定格風量：200m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	312	燃料棒解体室		
F-10822	燃料棒解体装置 グローブボックス 排気プレフィルタA	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□300 定格風量：300m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	312	燃料棒解体室		
F-10823	燃料棒解体装置 グローブボックス 排気プレフィルタB	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□300 定格風量：300m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	312	燃料棒解体室		
F-10841	燃料棒搬入 オープンポートボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	B	312	燃料棒解体室		
F-10842	燃料棒搬入 オープンポートボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	B	312	燃料棒解体室		
F-10843	燃料棒解体装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：IV型 (200A) 定格風量：720m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	312	燃料棒解体室		
F-10844	燃料棒解体装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：IV型 (200A) 定格風量：720m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	312	燃料棒解体室		
F-10861	燃料棒解体装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	312	燃料棒解体室		

105

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0145
 設備名称：燃料棒解体設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
溶接試料前処理装置 (M-20000)											
M-20101	汚染検査機	1	取扱物：模擬短尺燃料棒 形式：α線シンチレーションメータ	-	-	-	-	-	312	燃料棒解体室	α線シンチレーションメータ
M-20102	模擬短尺燃料棒搬送ローラ	1	取扱物：模擬短尺燃料棒 形式：固定式フリー搬送ローラ 方式(手動)	SUS304	-	-	C	B	312	燃料棒解体室	
B-20701	溶接試料前処理装置グローブボックス	1	無しゃへい型 W600×L2000×H1000	SUS304	-	-	C	B	312	燃料棒解体室	
B-20702	溶接試料前処理装置オープンポートボックス	1	軽しゃへい一体型 W600×L1000×H1000	SUS304	-	-	C	B	312	燃料棒解体室	
F-20801	溶接試料前処理装置 グローブボックス 給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型(80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	C	B	312	燃料棒解体室	
F-20802	溶接試料前処理装置 グローブボックス 給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 形式：II型(80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	C	B	312	燃料棒解体室	
F-20821	溶接試料前処理装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	-	-	312	燃料棒解体室	
F-20822	溶接試料前処理装置 オープンポートボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□250 定格風量：200m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	-	-	312	燃料棒解体室	
F-20841	溶接試料前処理装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	C	B	312	燃料棒解体室	
F-20842	溶接試料前処理装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	C	B	312	燃料棒解体室	
F-20843	溶接試料前処理装置 オープンポートボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：III型(150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	C	B	312	燃料棒解体室	
F-20844	溶接試料前処理装置 オープンポートボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 形式：III型(150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	C	B	312	燃料棒解体室	
F-20861	溶接試料前処理装置 グローブボックス 圧力検出フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	312	燃料棒解体室	

4

5

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0146
 設備名称：燃料棒検査設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
ヘリウムリーク検査装置 (M-10000) 1											
M-10100	搬送部	1	M-10101 (移載機-1), M-10102 (移載機-2), M-10103 (ローコンベア-1), M-10104 (ローコンベア-2), M-10106 (挿出入機), M-10108 (ヘリウムリーク検査トレイ-1), M-10109 (ヘリウムリーク検査トレイ-2), M-10111 (搬送部架台)	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	
M-10101	移載機-1	1	取扱物：ヘリウムリーク検査トレイ (MOX燃料棒) 形式：検査トレイ昇降—横行式 速度 昇降：3m/min 横行：15m/min	SS400 STKR400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-10102	移載機-2	1	取扱物：ヘリウムリーク検査トレイ (MOX燃料棒) 形式：検査トレイ昇降—横行式 速度 昇降：3m/min 横行：15m/min	SS400 STKR400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-10103	ローコンベア-1	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：ローコンベア搬送方式 速度 搬送：24m/min	SS400 STKR400 MC+IDZ	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	燃料棒受入位置
M-10104	ローコンベア-2	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：ローコンベア搬送方式 速度 搬送：24m/min	SS400 STKR400 MC+IDZ	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	燃料棒払出位置
M-10105	真空チャンバ	1	収容対象：ヘリウムリーク検査トレイ (MOX燃料棒) 形式：真空チャンバ 付属機能 チャンバ開閉機能	SUS316 SS400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-10106	挿出入機	1	取扱物：ヘリウムリーク検査トレイ (MOX燃料棒) 形式：リンクアームスライド方式 速度 搬送：23m/min	SS400 STKR400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-10107	燃料棒仮置機	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：ローコンベア搬送/昇降方式 収容本数：16本 速度 搬送：24m/min 昇降：3m/min 付属機能 自主しゃへい	SS400 STKR400 MC+IDZ PE SUS304	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-10108	ヘリウムリーク検査トレイ-1	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：上下2段収容方式 収容本数：16本 (上下各8本) 付属機能 跳出防止付	SUS316	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0146
 設備名称：燃料棒検査設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
<div style="background-color: #cccccc; padding: 5px;"> X線検査装置 (M-20000) 2 </div>											
M-20100	搬出入部	1	M-20101 (ローコンベア-1), M-20102 (燃料棒回転機-1), M-20103 (燃料棒取扱機), M-20104 (燃料棒移載機), M-20105 (ローコンベア-2), M-20106 (燃料棒回転機-2), M-20107 (燃料棒回転支持ロー), M-20113 (燃料棒搬出入機), M-20114 (しゃへい扉開閉機), M-20115 (トイ搬送機), M-20116 (ローコンベア-3), M-20121 (搬出入部架台)	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	
M-20101	ローコンベア-1	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：ローコンベア搬送方式 速度 搬送：24m/min 昇降：3m/min 付属機能：回転支持ローラー付き	SS400 STKR400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	燃料棒受入用 (1本)
M-20102	燃料棒回転機-1	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：チャック起点方式	SS400 MCナイロ	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-20103	燃料棒取扱機	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：台車走行型 速度 走行：15m/min 昇降：3m/min 押え：100mm/s	SS400 STKR400 MCナイロ	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-20104	燃料棒移載機	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：昇降一横行式 速度 昇降：3m/min 横行：15m/min	SS400 STKR400 MCナイロ	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-20105	ローコンベア-2	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：ローコンベア搬送方式 速度 搬送：24m/min	SS400 STKR400 MCナイロ	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	燃料棒受入・払出用 (16本)
M-20106	燃料棒回転機-2	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：摺り合せ回転方式 付属機能：X線撮影機への引き込み機能	SS400 STKR400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-20107	燃料棒回転支持ロー	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：回転支持用フリーローラー 付属機能：昇降機能付き	SS400 STKR400 MCナイロ	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-20108	X線撮影機	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：X線発生器 管電流：0~22.5mA 管電圧：15~320kV	SS400 STKR400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0146
 設備名称：燃料棒検査設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-20120	フィルム現像機	1	取扱物：X線フィルム 形式：フィルム自動現像機 付属機能：ロールフィルム自動 開封機能 給水温調機能 臭気排気機能	-	-	-	-	-	555	現像室	
M-20121	搬出入部架台	1	機器据付架台	SS400 STKR400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-20122	撮影部架台	1	機器据付架台	SS400 STKR400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-20123	トレイ操作部架台	1	機器据付架台	SS400 STKR400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-20200	X線撮影部	1	M-20108 (X線撮影機), M-20109 (フィルム 取扱機), M-20110 (フィルム装填機), M- 20111 (フィルム収容機-1), M-20112 (フィルム収容機-2), M-20122 (撮 影部架台)	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	
M-20300	トレイ操作部	1	M-20117 (全長検査用フィルム装填機), M- 20118 (全長X線検査用トレイ), M- 20123 (トレイ操作部架台)	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	
M-20501	減圧ユニット-1	1	設置方式：機側設置 減圧方式：減圧弁	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	装置圧空機器用
M-20502	減圧ユニット-2	1	設置方式：機側設置 減圧方式：減圧弁	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	待避機圧空機器用
ロッドスキャン装置A (M-30000)		3									
M-31101～ (ロッドスキャン 装置A)	移載機	-	-	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	MHI供給範囲外
M-32101～ (ロッドスキャン 装置B)	ローラコンベア	-	-	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	
M-31101～ (ロッドスキャン 装置A)	ロッドスキャナ	-	-	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	
M-32101～ (ロッドスキャン 装置B)	移載機	-	-	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	

171

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0146
 設備名称：燃料棒検査設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-31101～ (ロッドスキャナ グ装置A)	ローラコンベア	-	-	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	MHI供給範囲外
M-32101～ (ロッドスキャナ グ装置B)	ロッドスキャナ	-	-	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	
<div style="display: flex; align-items: center;"> 外観寸法検査装置 (M-40000) 4 </div>											
M-40100	搬送部	1	M-40101 (ローラコンベア-1), M-40102 (端栓 振れ検査機), M-40110 (ローラコンベア- 2), M-40111 (燃料棒移載機-2), M-40114 (搬送部架台)	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	
M-40101	ローラコンベア-1	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：ローラコンベア搬送方式 速度 搬送：24m/min 付属機能：燃料棒回転機能	SS400 STKR400 MC/107	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	燃料棒受入 (1本)
M-40102	端栓振れ検査機	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：燃料棒回転レーザ寸法 測定器 2点測定方式	SS400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-40103	全長検査機	1	取扱物：MOX燃料棒 検査方式：デジタルスケール 測定方式 速度 走行18m/min	SS400 STKR400 MC/107	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-40104	外径検査機	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：リングゲージ	SS400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-40105	燃料棒取扱機	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：台車走行型 速度 走行：15m/min 昇降：3m/min 付属機能：燃料棒落下防止機能	SS400 STKR400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-40106	真直度検査機	1	取扱物：MOX燃料棒 検査方式：レーザ寸法測定器による プロファイル測定方式 検査本数：1本 速度 走行18m/min 付属機能：燃料棒回転機能	SS400 STKR400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	[移載方向] 全長検査→真直度検査→移載機1
M-40107	基準燃料棒仮置機	1	取扱物：MOX燃料棒用基準燃料棒 形式：固定架台方式 収容本数：1本	SS400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-40108	燃料棒移載機-1	1	取扱物：MOX燃料棒 形式：昇降-横行式 速度 昇降：3m/min 横行：15m/min	SS400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	[移載方向] 燃料棒取扱機→外観検査

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0146
 設備名称：燃料棒検査設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
燃料棒立会検査装置 (M-50000) 5											
S-50001	ID番号読取機-1	1	取扱物：下部端栓付被覆管 MOX燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	燃料棒・被覆管受入、払出時 ID番号読取機支持架台-1 北・西側 に設置
S-50002	ID番号読取機-2	1	取扱物：下部端栓付被覆管 MOX燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	燃料棒・被覆管受入、払出時 ID番号読取機支持架台-1 北・東側 に設置
S-50003	ID番号読取機-3	1	取扱物：下部端栓付被覆管 MOX燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	燃料棒・被覆管受入、払出時 ID番号読取機支持架台-1 南・西側 に設置
S-50004	ID番号読取機-4	1	取扱物：下部端栓付被覆管 MOX燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	燃料棒・被覆管受入、払出時 ID番号読取機支持架台-1 南・東側 に設置
S-50005	ID番号読取機-5	1	測定物：MOX燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	燃料棒・被覆管受入時 ID番号読取機支持架台-2 北・西側 に設置
S-50006	ID番号読取機-6	1	測定物：MOX燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	燃料棒・被覆管受入時 ID番号読取機支持架台-2 北・東側 に設置
S-50007	ID番号読取機-7	1	測定物：MOX燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	燃料棒・被覆管受入時 ID番号読取機支持架台-2 南・西側 に設置
S-50008	ID番号読取機-8	1	測定物：MOX燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	燃料棒・被覆管受入時 ID番号読取機支持架台-2 南・東側 に設置
M-50100	搬送部	1	S-50001~8 (ID番号読取機-1~ 8), M-50103 (燃料棒搬出入機), M- 50104 (移載機-1), M-50105 (移載機-2), M-50106 (移載機- 3), M-50110 (端栓溶接部外径-振れ 検査機), M-50111 (全長検査機), M-50117 (搬送 部架台), M-50301 (ウ-ト-4)	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	
M-50103	燃料棒搬出入機	1	取扱物：下部端栓付被覆管 MOX燃料棒 形式：ローラ回転搬送方式 速度 搬送：24m/min 横行：24m/min	SS400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-50104	移載機-1	1	取扱物：下部端栓付被覆管 MOX燃料棒 形式：台車走行型 速度 走行：24m/min 昇降：3m/min	SS400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	[移載方向] 受入位置⇄ID番号読取り位置⇄搬出 入機

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0146
 設備名称：燃料棒検査設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-50115	目視検査機	1	取扱物：MOX燃料棒 検査方式：仮置テーブルでの目視検査	SUS304	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-50116	基準燃料棒仮置機	1	取扱物：MOX燃料棒用基準燃料棒 形式：固定架台方式	SS400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-50117	搬送部架台	1	機器据付架台	SS400 STKR400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-50118	検査部架台	1	機器据付架台	SS400 STKR400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	
M-50200	検査部	1	M-50107 (移載機-4), M-50108 (燃料棒 取扱機), M-50109 (移載機-5), M- 50112 (燃料棒仮置き機), M- 50113 (真直度検査機), M-50114 (外 観検査機), M-50115 (目視検査機), M- 50116 (基準燃料棒仮置機), M-50118 (検査部架台)	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	
M-50501	減圧ユニット	1	設置方式：機側設置 減圧方式：減圧弁	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	装置圧空機器用
M-50301	ゲート-4	1	形式：ゲート	STKR400 SS400	-	-	B	B	315	燃料棒加工第2室	燃料棒搬送装置出入機部
燃料棒移動装置 (M-60000) 6											
S-60001	ID番号読取機-1	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	ローラコンベア-3 (8本搬出) 北・西側に設置
S-60002	ID番号読取機-2	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	ローラコンベア-3 (8本搬出) 北・東側に設置
S-60003	ID番号読取機-3	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	ローラコンベア-5 (1本搬出8本仮置) 北・西側に設置
S-60004	ID番号読取機-4	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	ローラコンベア-5 (1本搬出8本仮置) 北・東側に設置
S-60005	ID番号読取機-5	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	ローラコンベア-8 (1本搬出) 北・西側に設置
S-60006	ID番号読取機-6	1	測定物：燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	315	燃料棒加工第2室	ローラコンベア-8 (1本搬出) 北・東側に設置

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0147
 設備名称：燃料棒収容設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
燃料棒収容装置 (M-10000) 1											
S-10001	ID番号読取機	1	測定物：貯蔵マガジン 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C (Ss)	322	燃料棒加工第3室	
M-10101	燃料棒挿入機	1	取扱物：燃料棒 挿入方式：移載ローラ 速度 移載：最大24m/min 挿入：最大10m/min	SS400	-	-	B	B (Ss)	322	燃料棒加工第3室	
M-10102	挿込機	1	取扱物：燃料棒 挿込方式：プッシャ 速度 昇降：約100mm/s 挿込：約10m/min 付属機能 落下防止ストッパ	SS400 STKR400	-	-	B	B (Ss)	322	燃料棒加工第3室	
M-10103	収容マガジン取扱機	1	取扱物：貯蔵マガジン 形式：移載台車方式 速度 走行：最大2.5m/min 昇降：最大0.5m/min 移載：最大6m/min 扉開閉：約100mm/s 付属機能：ロックピン ストッパ 貯蔵マガジン位置決ピン 逸走防止センサ 自主しゃへい	STKR400 SS400 PE SUS304	-	-	B	B (Ss)	322	燃料棒加工第3室	
M-10501	減圧ユニット	1	設置方式：機側設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	322	燃料棒加工第3室	
燃料棒供給装置 (M-20000) 2											
S-20001	ID番号読取機	1	測定物：貯蔵マガジン 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C (Ss)	322	燃料棒加工第3室	
M-20101	燃料棒挿抜機	1	取扱物：燃料棒/被覆管 挿抜方式：移載ローラ 速度 移載：最大24m/min 挿入：最大10m/min	SS400	-	-	B	B (Ss)	322	燃料棒加工第3室	
M-20102	引出挿込機	1	取扱物：燃料棒/被覆管 引出挿込方式：移載ローラ 速度 昇降：約100mm/s 引出挿込：約10m/min 付属機能 落下防止ストッパ	SS400 STKR400	-	-	B	B (Ss)	322	燃料棒加工第3室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0147
 設備名称：燃料棒収容設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-20103	供給マガジン取扱機	1	取扱物：貯蔵マガジン 形式：移載台車方式 速度 走行：最大2.5m/min 昇降：最大0.5m/min 移載：最大6m/min 扉開閉：約100mm/s 付属機能：ロックピン ストップ 貯蔵マガジン位置決ピン 逸走防止センサ 自主しゃへい	STKR400 SS400 PE SUS304	-	-	B	B (Ss)	322	燃料棒加工第3室	
M-20104	押出機	1	取扱物：燃料棒/被覆管 形式：プッシャ方式 押出ストローク：最大2790mm (可変) 速度：最大10m/min	SS400	-	-	B	B (Ss)	322	燃料棒加工第3室	
M-20105	ゲート	1	形式：ゲート 開口寸法：高さ方向140mm	SS400 STKR400	○	-	B	B	322	燃料棒加工第3室	
M-20501	減圧ユニット	1	設置方式：機側設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	322	燃料棒加工第3室	
貯蔵マガジン移載装置 (M-30000)		3									
S-30001	ID番号読取機	1	測定物：貯蔵マガジン 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C (Ss)	322	燃料棒加工第3室	
M-30101	昇降機	1	取扱物：貯蔵マガジン 形式：昇降LMガイド方式 速度 昇降：最大0.5m/min 移載：最大6m/min 付属機能：チェーンコンベア ストップ	SS400 STKR400	-	-	B	B (Ss)	322	燃料棒加工第3室	
M-30102	移載機	1	取扱物：貯蔵マガジン 形式：チェーンコンベア方式 速度 移載：最大6m/min	SS400 STKR400	-	-	B	B (Ss)	322	燃料棒加工第3室	
M-30501	減圧ユニット	1	設置方式：機側設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	322	燃料棒加工第3室	
4	貯蔵マガジン	72	取扱物：燃料棒/被覆管 形式：ガイド穴プレート方式 収容本数：256本/貯蔵マガジン	SUS304 B-SUS MC7107	-	-	-	-	316	燃料棒貯蔵室	機器番号無し (容器番号で管理)

-84-

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)

工程番号：0148

設備名称：燃料棒貯蔵設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
燃料棒貯蔵棚(M-10000)											
M-10101	燃料棒貯蔵棚-1 (10列)	1	取扱物：貯蔵マガジン 貯蔵能力：貯蔵マガジン40体 付属機能：従動式移載機 従動開閉式しゃへい扉 棚上部排気口設置 温度測定機 在荷センサ 自主しゃへい	SS400 PE SUS304 STKR400	○	-	B (Ss)	S	316	燃料棒貯蔵室	
M-10102	燃料棒貯蔵棚-2 (8列)	1	取扱物：貯蔵マガジン 貯蔵能力：貯蔵マガジン32体 付属機能：従動式移載機 従動開閉式しゃへい扉 棚上部排気口設置 温度測定機 在荷センサ 自主しゃへい	SS400 PE SUS304 STKR400	○	-	B (Ss)	S	316	燃料棒貯蔵室	
貯蔵マガジン入出庫装置(M-20000)											
S-20001	ID番号読取機	1	測定物：貯蔵マガジン 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	316	燃料棒貯蔵室	
M-20100	搬送用コンベア	1	-	-	-	-	-	-	-	-	搬送用コンベア-1：M-20102 搬送用コンベア-2：M-20103 搬送用コンベア-3：M-20104
M-20101	貯蔵マガジン入出庫装置	1	取扱物：貯蔵マガジン 形式：搬送台車方式 速度 走行：最大15m/min 昇降：最大6m/min 移載：最大16m/min 扉開閉：最大7.5m/min 付属機能：動力伝達クラッチ 逸走防止センサ 転倒防止金具 ロックピン ストップ 自主しゃへい	SS400 PE SUS304 STKR400	-	-	B	B (Ss)	316	燃料棒貯蔵室	
M-20102	搬送用コンベア-1	1	取扱物：貯蔵マガジン 形式：ローラコンベア方式 速度 移載：最大16m/min	SS400	-	-	B	B (Ss)	316	燃料棒貯蔵室	燃料棒加工第3室用
M-20103	搬送用コンベア-2	1	取扱物：貯蔵マガジン 形式：ローラコンベア方式 速度 移載：最大16m/min	SS400	-	-	B	B (Ss)	316	燃料棒貯蔵室	燃料集合体組立第1室用
M-20104	搬送用コンベア-3	1	取扱物：貯蔵マガジン 形式：ローラコンベア方式 速度 移載：最大16m/min	SS400	-	-	B	B (Ss)	316	燃料棒貯蔵室	燃料棒受入室用

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋 (PA)
 工程番号：0148
 設備名称：燃料棒貯蔵設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-20105	しゃへい扉開閉機-1	1	形式：チェーン開閉型 速度：最大7.5m/min 付属機能：しゃへい体	SS400 PE SUS304	-	-	C	B	322	燃料棒加工第3室	
M-20106	しゃへい扉開閉機-2	1	形式：チェーン開閉型 速度：最大7.5m/min 付属機能：しゃへい体	SS400 PE SUS304	-	-	C	B	327	燃料集合体組立第1室	
M-20107	誤搬入防止機構	1	形式：チェーン開閉型 速度：最大7.5m/min 付属機能：しゃへい体	SS400 PE SUS304	-	-	C	B	330	燃料棒受入室	
M-20501	空配中継箱	1	設置方式：地上設置 付属機能：圧縮空気中継	SUS304	-	-	-	-	316	燃料棒貯蔵室	床上設置
M-20502	空配盤	1	設置方式：機上設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	316	燃料棒貯蔵室	機上設置
M-20503	空配盤-2	1	設置方式：壁掛設置 減圧方式：減圧弁	SUS304	-	-	-	-	316	燃料棒貯蔵室	壁掛設置
M-20801	棚位置検出用カメラ	1	方式：カラーCCDカメラ 画素数：38万画素	-	-	-	-	-	316	燃料棒貯蔵室	貯蔵マガジン入出庫装置付き
M-20802	クラッチ作動確認用カメラ	1	方式：カラーCCDカメラ 画素数：38万画素	-	-	-	-	-	316	燃料棒貯蔵室	貯蔵マガジン入出庫装置付き
ウラン燃料棒収容装置 (M-30000) 4											
S-30001	ID番号読取機-1	1	測定物：貯蔵マガジン 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	330	燃料棒受入室	貯蔵マガジン取扱機に設置
S-30002	ID番号読取機-2	1	測定物：被覆管/ウラン燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	330	燃料棒受入室	移載機に設置
S-30003	ID番号読取機-3	1	測定物：被覆管 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	330	燃料棒受入室	移載機に設置
S-30004	ID番号読取機-4	1	測定物：被覆管/ウラン燃料棒 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	330	燃料棒受入室	定盤近傍に設置
S-30005	ID番号読取機-5	1	測定物：内容器 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	330	燃料棒受入室	取出機近傍に設置
S-30006	ID番号読取機-6	1	測定物：内容器 形式：1次元バーコード	-	-	-	C	C	615	荷卸室	

(3) 設計図書「MOX燃料工場 燃料加工建屋 (PA) 燃料
集合体組立工程及び梱包・出荷工程 (F) 機器リスト」

(PM-0150-4111-001 R8)

設計区分	P	客 図 書 番 号	先 号	PM-0150-4111-001	改訂	8
------	---	-----------------------	--------	------------------	----	---

日本原燃株式会社 殿

MOX燃料工場

燃料加工建屋 (PA)

燃料集合体組立工程 及び 梱包・出荷工程 (F)

機器リスト

前図 図番 同じ
日付 2021.7.8 と引換のこと

JNFLプロジェクト				工事番号	年月日					
内 容	備 考	注 文 主	アイテム	照 合 者						
本 文	- 頁	JNFL 殿	2917372			承認	審査	担当	作成	
図 表	- 枚		6000							
表紙共	29 枚									
						作成日付 (承認日)	年 月 日			
配 付 先	客 先		控		図書 番号	改訂				
						5	1	8		

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0151
 設備名称：燃料集合体組立設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
<div style="background-color: #e0e0e0; padding: 5px;"> マガジン編成装置 (M-10000) 1 </div>											
M-10101	貯蔵マガジン受入台	1台	取扱物：貯蔵マガジン 形式：チェーンコンベア方式 速度 搬送：Max. 6m/min 昇降：0.5m/min	炭素鋼	-	-	B	B (Ss)	327	燃料集合体組立第1室	
M-10102	貯蔵マガジン移載台	1台	取扱物：貯蔵マガジン 形式：ボールネジ方式 (昇降) チェーンコンベア方式 (搬送) 速度 搬送：Max. 6m/min	炭素鋼	-	-	B	B (Ss)	327	燃料集合体組立第1室	
M-10103	貯蔵マガジン押出台	1台	取扱物：貯蔵マガジン 形式：ボールネジ方式 (走行) ボールネジ方式 (昇降) 速度 走行：Max. 6m/min 昇降：0.5m/min 付属機能：マガジン位置決めピン マガジン蓋開閉 (2箇所)	炭素鋼	-	-	B	B (Ss)	327	燃料集合体組立第1室	
M-10104	貯蔵マガジン待機台	1台	取扱物：組立マガジン 形式：ボールネジ方式 (走行) ボールネジ方式 (昇降) 速度 走行：6m/min 昇降：0.5m/min 付属機能：マガジン位置決めピン	炭素鋼	-	-	B	B (Ss)	327	燃料集合体組立第1室	
M-10105	燃料棒押込機	1台	取扱物：押込ロッド 形式：ピンチローラ回転方式 (2箇所) 速度 搬送：Max. 24m/min	炭素鋼	-	-	B	B (Ss)	327	燃料集合体組立第1室	
M-10106	組立マガジン移載台	1台	取扱物：組立マガジン、貯蔵マガジン 形式：チェーンコンベア方式 速度 搬送：Max. 6m/min	炭素鋼	-	-	B	B (Ss)	327	燃料集合体組立第1室	
M-10107	組立マガジン挿入台	1台	取扱物：組立マガジン 形式：ボールネジ方式 (走行) ボールネジ方式 (昇降) 速度 走行：6m/min 昇降：0.5m/min 付属機能：マガジン位置決めピン マガジン蓋開閉 (1箇所)	炭素鋼	-	-	B	B (Ss)	327	燃料集合体組立第1室	
M-10108	組立マガジン待機台	1台	取扱物：貯蔵マガジン 形式：ボールネジ方式 (走行) ボールネジ方式 (昇降) 速度 走行：6m/min 昇降：0.5m/min 付属機能：マガジン位置決めピン	炭素鋼	-	-	B	B (Ss)	327	燃料集合体組立第1室	
M-10109	マガジン搬送コンベア	1台	取扱物：組立マガジン、貯蔵マガジン 形式：チェーンコンベア方式 速度 搬送：Max. 6m/min	炭素鋼	-	-	B	B (Ss)	327	燃料集合体組立第1室	・フリーコンベアから駆動式に仕様変更のため機器として登録 ・名称を「組立第2室間コンベア」から「マガジン搬送コンベア」に変更

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0151
 設備名称：燃料集合体組立設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-10110	洗浄機	1台	形式：エア吹付式 洗浄圧力：min. 0.3MPa	SUS304	-	-	B	B (Ss)	327	燃料集合体組立第1室	燃料棒押込機の架台上に設置
M-10111	しゃへい体	1式	設置形式：固定式 設置位置：南側 しゃへい区分：補助 しゃへい厚さ：(SUS304) 6mm+ (PE) 123mm + (SUS304) 16mm	炭素鋼 SUS304 PE	-	-	C	B (Ss)	327	燃料集合体組立第1室	補助しゃへいのためしゃへい厚を設工認申請対象とする。 装置全体としては申請上の耐震クラスBであるが、当該機器は核物質を直接取り扱わないため、申請書ではクラスCとする(原燃殿より方針提示)
M-10112	固定式自主しゃへい体	1式	設置形式：固定式 設置位置：北側 しゃへい区分：自主 しゃへい厚さ：(SUS304) 6mm+ (PE) 123mm + (SUS304) 16mm	炭素鋼 SUS304 PE	-	-	-	C	327	燃料集合体組立第1室	自主しゃへい体のため設工認申請対象外とし、識別管理上機器番号を分割する。
M-10113	移動式しゃへい体-1	1式	設置形式：移動式 設置位置：南側 しゃへい区分：自主 しゃへい厚さ：(SUS304) 6mm+ (PE) 123mm + (SUS304) 16mm	炭素鋼 SUS304 PE	-	-	-	C	327	燃料集合体組立第1室	自主しゃへい体のため設工認申請対象外とし、識別管理上機器番号を分割する。 難燃化対応として、含鉛アクリル(メタクリル樹脂)は設置しない。
M-10114	移動式しゃへい体-2	1式	設置形式：移動式 設置位置：北側 しゃへい区分：自主 しゃへい厚さ：(SUS304) 6mm+ (PE) 123mm + (SUS304) 16mm	炭素鋼 SUS304 PE	-	-	-	C	327	燃料集合体組立第1室	自主しゃへい体のため設工認申請対象外とし、識別管理上機器番号を分割する。 難燃化対応として、含鉛アクリル(メタクリル樹脂)は設置しない。
M-10121	組立マガジン-1	1台	仕切板交換式 しゃへい区分：補助 しゃへい厚さ：(SUS304) 6mm+ (PE) 51mm + (鉛) 10mm 仕切板仕様 ・BWR8×8 S格子用 穴径：φ13.6 穴ピッチ：16.2 枚数：4枚 ・BWR8×8 C, N格子用 穴径：φ13.6 穴ピッチ：16.3 枚数：36枚 ・BWR9×9 S格子用 穴径：φ12.0 穴ピッチ：14.3 枚数：4枚 ・BWR9×9 C, N格子用 穴径：φ12.0 穴ピッチ：14.4 枚数：36枚 ・PWR17×17 穴径：φ10.2 穴ピッチ：12.6 枚数：36枚	SUS304 MC+ION PE 鉛 (Pb)	-	-	-	-	327 326	燃料集合体組立第1室 燃料集合体組立第2室	

2

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0151
 設備名称：燃料集合体組立設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-10122	組立マガジン-2 3	1台	同上	SUS304 MC+Iロソ PE 鉛	-	-	-	-	327 326	燃料集合体組立第1室 燃料集合体組立第2室	
S-10001	ID番号読取機-1	1台	測定物：貯蔵マガジン 形式：バーコード読取 型番：SR-710	-	-	-	C	C	327	燃料集合体組立第1室	貯蔵マガジン受入台に設置
S-10002	ID番号読取機-2	1台	測定物：貯蔵マガジン 形式：バーコード読取 型番：SR-710	-	-	-	C	C	327	燃料集合体組立第1室	貯蔵マガジン押出台に設置
S-10003	ID番号読取機-3	1台	測定物：燃料棒 形式：バーコード読取 型番：SR-710	-	-	-	C	C	327	燃料集合体組立第1室	洗浄機に設置
S-10004	ID番号読取機-4	1台	測定物：組立マガジン 形式：バーコード読取 型番：SR-710	-	-	-	C	C	327	燃料集合体組立第1室	組立マガジン挿入台に設置
M-10801	ITVカメラ	1台	設置場所：洗浄機	-	-	-	-	-	327	燃料集合体組立第1室	カメラ部旧No. 39
M-10131	減圧ユニット-1	1台	駆動用圧縮空気用 減圧方式：減圧弁	-	-	-	-	-	327	燃料集合体組立第1室	貯蔵マガジン受入台に設置予定
M-10132	減圧ユニット-2	1台	一般用圧縮空気用 減圧方式：減圧弁	-	-	-	-	-	327	燃料集合体組立第1室	貯蔵マガジン受入台に設置予定
燃料集合体組立装置 (M-20000) 4											
M-20101	固定搬送台	1台	取扱物：組立マガジン 貯蔵マガジン 形式：チェーンコンベア方式 速度 搬送：Max. 6 m/min	炭素鋼	-	-	B	B	326	燃料集合体組立第2室	
M-20102	マガジン台	1台	取扱物 組立マガジン、貯蔵マガジン、 シンプルマガジン 形式：チェーンコンベア方式(搬送) ラック・ピニオン方式(横行) 速度 搬送：Max. 6 m/min 横行：10 m/min 付属機能：横行方向移動機能 マガジン蓋開閉 燃料棒下端押込 横行方向位置決め機能	炭素鋼 SUS304	-	-	B	B	326	燃料集合体組立第2室	シンプルマガジン台含む

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0152
 設備名称：燃料集合体洗浄設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
燃料集合体洗浄装置 (M-10000) 1											
M-10101	燃料集合体洗浄装置 洗浄スタンド	1 式	洗浄圧力：0.3MPa 全風量：6.4m ³ /min しゃへい区分：補助 しゃへい厚さ：(SUS304) 4mm+(PE) 93mm +(SUS304) 12mm	炭素鋼 SUS304 PE	-	-	B	B (Ss)	325	燃料集合体洗浄検査室	
M-10102	吸引プロア	1 式	吸引圧力：-8.43 kPa 風量：11.5m ³ /min	-	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	
M-10103	減圧ユニット-1	1 式	圧縮空気用	炭素鋼	-	-	-	-	325	燃料集合体洗浄検査室	
M-10104	減圧ユニット-2	1 式	N ₂ 用	炭素鋼	-	-	-	-	325	燃料集合体洗浄検査室	
M-10801	燃料集合体洗浄装置 監視装置-1	1 式	監視カメラ：カラーCCDカメラ(ズーム) 解像度：37.9万画素	-	-	-	-	-	325	燃料集合体洗浄検査室	カメラ部旧No. 40
M-10802	燃料集合体洗浄装置 監視装置-2	1 式	監視カメラ：カラーCCDカメラ(ズーム) 解像度：37.9万画素	-	-	-	-	-	325	燃料集合体洗浄検査室	カメラ部旧No. 41

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0153
 設備名称：燃料集合体検査設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
燃料集合体第1検査装置 (M-10000) 1											
M-10101	燃料集合体第1検査装置 検査スタンド	1式	積載荷重：約1t (燃料集合体1体)	炭素鋼 SUS304	-	-	B	B (Ss)	325	燃料集合体洗浄検査室	
M-10102	燃料集合体第1検査装置 模擬チャンネルギャップ測定機	1式	測定方式：接触式変位計 測定精度：±0.025mm	-	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	
M-10103	燃料集合体第1検査装置 上部タイププレート直角度測定機	1式	測定方式：レーザロータリエンコーダ 測定精度：16arc-sec	-	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	
M-10104	燃料集合体第1検査装置 燃料棒間ギャップ測定機	1式	測定方式：静電容量式変位計 測定精度：±0.03mm	-	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	
M-10105	燃料集合体第1検査装置 エンベロープ測定機	1式	測定方式：接触式変位計 測定精度：±0.03mm	-	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	
M-10106	燃料集合体第1検査装置 スペース外寸測定機	1式	測定方式：渦電流式変位計 測定精度：±0.03mm	-	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	
M-10107	燃料集合体第1検査装置 寸法測定装置	1式	寸法測定方式：モノクロCCDカメラ +画像処理+リニアスケール (パン, チルト付) 解像度：24.6万画素以上	-	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	カメラ部旧No. 42
M-10108	燃料集合体第1検査装置 監視カメラ	1式	方式：カラーCCDカメラ (パン, チルト, ズーム付) 解像度：37.9万画素	-	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	カメラ部旧No. 43
M-10109	燃料集合体第1検査装置 ナットねじ込み装置	1式	ねじ込み方式：ツインタイプ ねじ込み回転数：1rpm	-	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	
M-10110	燃料集合体第1検査装置 しゃへい体	1式	しゃへい区分：補助 しゃへい厚さ：(SUS304) 5mm+ (PE) 120mm + (SUS304) 14mm	炭素鋼 SUS304 PE	-	-	C	B (Ss)	325	燃料集合体洗浄検査室	難燃化対応として、含鉛メタクリル樹脂等は設置しない。
M-10111	燃料集合体第1検査装置 減圧ユニット-1	1式	圧縮空気用	-	-	-	-	-	325	燃料集合体洗浄検査室	
燃料集合体検査治具 (M-20000)											
M-20101	燃料集合体検査治具 収納スタンド	1式	積載荷重：約4t	炭素鋼	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0153
 設備名称：燃料集合体検査設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-20102	燃料集合体検査治具 模擬制御棒クラスタ	1式	荷重測定機能付	-	-	-	-	-	325	燃料集合体洗浄検査室	
M-20103	燃料集合体検査治具 模擬シンプルプラグアッセンブリ	1式	-	-	-	-	-	-	325	燃料集合体洗浄検査室	
燃料集合体第2検査装置 (M-30000) 2											
M-30101	燃料集合体第2検査装置 検査スタンド	1式	積載荷重：約1t (燃料集合体1体) 燃料集合体質量測定機能付	炭素鋼 SUS304	-	-	B	B (Ss)	325	燃料集合体洗浄検査室	
M-30102	燃料集合体第2検査装置 外観検査カメラ	1式	方式：カラーCCDカメラ (パン、チルト、ズーム付) 解像度：200万画素	-	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	カメラ部旧No. 48
M-30103	燃料集合体第2検査装置 下面検査カメラ	1式	方式：カラーCCDカメラ (ズーム付) 解像度：37.9万画素	-	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	カメラ部旧No. 49
M-30104	燃料集合体第2検査装置 しゃへい体	1式	しゃへい区分：補助 しゃへい厚さ：(SUS304) 5mm+ (PE) 120mm + (SUS304) 14mm	炭素鋼 SUS304 PE	-	-	B	B (Ss)	325	燃料集合体洗浄検査室	難燃化対応として、含鉛アクリル (メタクリル樹脂) は設置しない。
M-30105	燃料集合体第2検査装置 減圧ユニット-1	1式	圧縮空気用	-	-	-	-	-	325	燃料集合体洗浄検査室	
S-30041	燃料集合体第2検査装置 上面検査カメラ	1式	方式：カラーCCDカメラ (ズーム付) 解像度：200万画素	-	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	カメラ部旧No. 50
燃料集合体立会検査装置 (M-40000) 3											
M-40101	燃料集合体立会検査装置 検査スタンド	1式	積載荷重：約1t (燃料集合体1体)	炭素鋼 SUS304	-	-	B	B (Ss)	419	梱包室	
M-40102	燃料集合体立会検査装置 模擬チャンネルギャップ測定機	1式	測定方式：接触式変位計 測定精度：±0.025mm	-	-	-	C	C	419	梱包室	
M-40103	燃料集合体立会検査装置 上部タイプレート直角度測定機	1式	測定方式：レーザータリエンコーダ 測定精度：16arc-sec	-	-	-	C	C	419	梱包室	
M-40104	燃料集合体立会検査装置 燃料棒間ギャップ測定機	1式	測定方式：静電容量式変位計 測定精度：±0.03mm	-	-	-	C	C	419	梱包室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0153
 設備名称：燃料集合体検査設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-40105	燃料集合体立会検査装置 エンベロープ測定機	1式	測定方式：接触式変位計 測定精度：±0.03mm	-	-	-	C	C	419	梱包室	
M-40106	燃料集合体立会検査装置 スペーサ外寸測定機	1式	測定方式：渦電流式変位計 測定精度：±0.03mm	-	-	-	C	C	419	梱包室	
M-40107	燃料集合体立会検査装置 寸法測定装置	1式	寸法測定方式：モノクロCCDカメラ+画像 処理+リニアスケール 解像度：24.6万画素以上	-	-	-	C	C	419	梱包室	カメラ部旧No. 51
M-40108	燃料集合体立会検査装置 監視カメラ	1式	方式：カラーCCDカメラ（パン、チルト、ズーム付） 解像度：37.9万画素	-	-	-	C	C	419	梱包室	カメラ部旧No. 52
M-40109	燃料集合体立会検査装置 下面検査カメラ	1式	方式：カラーCCDカメラ（ズーム付） 解像度：37.9万画素	-	-	-	C	C	419	梱包室	カメラ部旧No. 53b
M-40110	燃料集合体立会検査装置 メンテナンス架台	1式	しゃへい区分：自主 しゃへい厚さ：(SUS304) 6mm+ (PE) 123mm + (SUS304) 16mm	炭素鋼 SUS304 PE	-	-	C	B (Ss)	419	梱包室	難燃化対応として、含鉛アクリル (メタクリル樹脂) は設置しない。
M-40111	燃料集合体立会検査装置 減圧ユニット-1	1式	圧縮空気用	-	-	-	-	-	419	梱包室	
S-40041	燃料集合体立会検査装置 上面検査カメラ	1式	方式：カラーCCDカメラ（ズーム付） 解像度：37.9万画素	-	-	-	C	C	419	梱包室	カメラ部旧No. 53
燃料集合体仮置台 (M-50000) 4											
M-50101	燃料集合体仮置台 仮置スタンド	1式	積載荷重：約1t（燃料集合体1体） しゃへい区分：自主 しゃへい厚さ：(SUS304) 5mm+ (PE) 120mm + (SUS304) 14mm	炭素鋼 SUS304 PE	-	-	B	B (Ss)	325	燃料集合体洗浄検査室	難燃化対応として、含鉛アクリル (メタクリル樹脂) は設置しない。
M-50102	燃料集合体仮置台 減圧ユニット-1	1式	圧縮空気用	-	-	-	-	-	325	燃料集合体洗浄検査室	
S-50041	燃料集合体仮置台 監視カメラ-1	1式	方式：カラーCCDカメラ（ズーム付） 解像度：37.9万画素	-	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	カメラ部旧No. 54
S-50042	燃料集合体仮置台 監視カメラ-2	1式	方式：カラーCCDカメラ（ズーム付） 解像度：37.9万画素	-	-	-	C	C	325	燃料集合体洗浄検査室	カメラ部旧No. 55

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0154
 設備名称：燃料集合体組立工程搬送設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
組立クレーン (M-10000) 1											
M-10101	組立クレーン	1台	取扱物：BWR燃料集合体 PWR燃料集合体 模擬制御棒クラスタ 模擬シンプルプラグアセンブリ BWR用ガイド管 模擬BWR燃料集合体 模擬PWR燃料集合体 定格荷重 1.2 t 速度 昇降：0.15/0.1/0.015/0.008 m/s 昇降 (バックアップ) : 0.007 m/s 走行：0.3/0.03 m/s 横行：0.17/0.017 m/s レールスパン：走行：8000 横行：2000 シャへい区分：自主 シャへい厚さ：(SUS304) 3mm+ (PE) 90mm + (SUS304) 10mm	炭素鋼	-	-	B	B	413	燃料集合体組立クレーン室	
M-10102	BWR集合体吊具	1個	吊上対象：BWR燃料集合体 模擬BWR燃料集合体 付属機能：開閉検出器 着座検出器	SUS304	-	-	-	-	413	燃料集合体組立クレーン室	仮置場所：燃料集合体洗浄検査室
M-10103	PWR集合体吊具	1個	吊上対象：PWR燃料集合体 模擬制御棒クラスタ 模擬シンプルプラグアセンブリ BWR用ガイド管 模擬PWR燃料集合体 付属機能：開閉検出器 着座検出器	SUS304	-	-	-	-	413	燃料集合体組立クレーン室	仮置場所：燃料集合体洗浄検査室
M-10104	昇降部メンテナンス用チェーンブロック	1台	定格荷重：490 kg	-	-	-	C	C	413	燃料集合体組立クレーン室	仕様・数量変更を申請中
S-10041	位置決めカメラ	1台	BWR燃料集合体番号読取兼用	-	-	-	C	C	413	燃料集合体組立クレーン室	カメラ部旧No. 56
S-10042	燃料番号確認カメラ (北)	1台	PWR燃料集合体番号読取及びクレーン下方状況確認用	-	-	-	C	C	413	燃料集合体組立クレーン室	カメラ部旧No. 57
S-10043	燃料番号確認カメラ (東)	1台	PWR燃料集合体番号読取及びクレーン下方状況確認用	-	-	-	C	C	413	燃料集合体組立クレーン室	カメラ部旧No. 57b

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0154
 設備名称：燃料集合体組立工程搬送設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
リフト (M-20000) 2											
M-20101	水平移送装置	1台	搬送物：PWR燃料集合体1体 又はBWR燃料集合体1体 搬送速度：0.0017-0.17 m/s 最大積載荷重：1100kg 定格荷重：700kg	炭素鋼	-	-	B	B (Ss)	326	燃料集合体組立第2室	
M-20102	昇降装置	1台	搬送物：PWR燃料集合体1体 又はBWR燃料集合体1体 搬送速度：0.01-0.10 m/s つり上げ荷重：1560kg 定格荷重：700kg	炭素鋼	-	-	B	B	420	燃料集合体組立第2室/リフト室	
M-20103	収納容器	1台	-	SUS304	-	-	(付属機器)	(付属機器)	326/420	燃料集合体組立第2室/リフト室	
M-20104	BWR用ガイド管	1台	-	SUS304	-	-	(付属機器)	(付属機器)	326/420	燃料集合体組立第2室/リフト室	
M-20105	昇降駆動装置架台	1台	-	炭素鋼	-	-	B	B	420	リフト室	
M-20106	メンテナンスステージ	1台	設置位置：水平移送装置レール部の外部	炭素鋼	-	-	C	C	326	燃料集合体組立第2室	
M-20107	台車側板	1台	-	PE SUS304	-	-	(付属機器)	(付属機器)	326	燃料集合体組立第2室	
M-20108	メンテナンスステージ側板	1台	-	PE SUS304	-	-	(付属機器)	(付属機器)	326	燃料集合体組立第2室	
M-20109	架台側板A	1台	-	PE SUS304	-	-	(付属機器)	(付属機器)	420	リフト室	
M-20110	昇降装置補助架台	1台	-	炭素鋼	-	-	B	B	420	リフト室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0155
 設備名称：燃料集合体貯蔵設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
燃料集合体貯蔵チャンネル (M-10000)		1									
M-10000	燃料集合体貯蔵チャンネル	-	-	-	○	-	-	-	422	燃料集合体貯蔵室	
M-11001 ～ M-11165	BWR燃料集合体用ガイド管	165個	1チャンネル当りの収納体数：BWR燃料4体 角管サイズ：□163×t6 mm	SUS304TP SUS304	○	-	B (Ss)	S	422	燃料集合体貯蔵室	
M-12001 ～ M-12055	PWR燃料集合体用ガイド管	55個	1チャンネル当りの収納体数：PWR燃料1体 角管サイズ：□238×t5 mm	SUS304TP SUS304	○	-	B (Ss)	S	422	燃料集合体貯蔵室	
M-13001 ～ M-13220	外管	220個	角管サイズ：□400×t5 mm	SUS304TP SUS304	○	-	B (Ss)	S	422	燃料集合体貯蔵室	
M-14001 ～ M-14265	しゃへい蓋 (貯蔵チャンネル蓋)	265個	□590×525 h mm しゃへい区分：自主 しゃへい厚さ：(PE) 403mm+(SUS304) 92mm	SUS304 PE	-	-	-	-	574	貯蔵梱包クレーン室	
M-15001 ～ M-15220	架台	220個	□490×190 h mm	SCS13A	-	-	-	-	422	燃料集合体貯蔵室	
M-16001 ～ M-16003	しゃへい蓋支持架台 (貯蔵ビット格子) (80チャンネル用)	3台	80チャンネル用(3台) 8200×6600×1100 h mm	炭素鋼 モルタル	-	-	B (Ss)	S	574	貯蔵梱包クレーン室	
M-17000	しゃへい蓋支持架台 (貯蔵ビット格子) (25チャンネル用)	1台	25チャンネル用(1台) 4200×4200×1100 h mm	炭素鋼 モルタル	-	-	B (Ss)	S	574	貯蔵梱包クレーン室	

2

3

4

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0156
 設備名称：梱包・出荷設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
燃料ホルダ取付装置 (M-20000) 1											
M-20101	燃料ホルダ取付装置	1式	取扱物：BWR燃料集集体1体 +BWR燃料ホルダ1体 ナットランナトルク：8~80Nm 燃料集集体挿入時傾斜角：0.92°	炭素鋼	-	-	B	B (Ss)	419	梱包室	
M-20102	燃料ホルダ台車	1式	取扱物：BWR燃料ホルダ3体 搬送方式：電動式有軌道台車 搬送速度：Max. 15m/min 燃料ホルダ立て起し：電動シリンダ方式	炭素鋼	-	-	C	C	419	梱包室	
M-20103	しゃへい体	1式	しゃへい区分：自主 しゃへい厚さ：(SUS304) 6mm+ (PE) 123mm + (SUS304) 16mm	SUS304 PE	-	-	B	B (Ss)	419	梱包室	難燃化対応として、含鉛アクリル (メタクリル樹脂) は設置しない。
M-20104	減圧ユニット-1	1式	燃料ホルダ取付装置 圧縮空気用	-	-	-	-	-	419	梱包室	
M-20105	作業ステージ	1式	ステージ高さ：4140 mm 手摺り高さ：1100 mm	炭素鋼	-	-	C	C	419	梱包室	
M-20106	監視カメラ1	1台	カラーCCD パン、チルト、ズーム機能付 設置場所：燃料ホルダ取付装置本体	プラス チック	-	-	C	C	419	梱包室	
M-20107	監視カメラ2	1台	カラーCCD パン、チルト、ズーム機能付 設置場所：燃料ホルダ取付装置本体	プラス チック	-	-	C	C	419	梱包室	
M-20108	監視カメラ3	1台	カラーCCD パン、チルト、ズーム機能付 設置場所：燃料ホルダ取付装置本体	プラス チック	-	-	C	C	419	梱包室	
M-20109	監視カメラ4	1台	カラーCCD パン、チルト、ズーム機能付 設置場所：燃料ホルダ取付装置本体	プラス チック	-	-	C	C	419	梱包室	
M-20110	監視カメラ5	1台	カラーCCD パン、チルト、ズーム機能付 設置場所：燃料ホルダ取付装置本体	プラス チック	-	-	C	C	419	梱包室	
M-20111	監視カメラ6	1台	カラーCCD パン、チルト、ズーム機能付 設置場所：燃料ホルダ取付装置本体	プラス チック	-	-	C	C	419	梱包室	
容器蓋取付装置 (M-30000) 2											
M-30102	輸送容器固定機	1式	固定対象：輸送容器又はバスケット上部 (合計2台)	炭素鋼	-	-	B	B	574	貯蔵梱包クレーン室	



MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0156
 設備名称：梱包・出荷設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
M-30103	蓋置台及びF/H固定板置台-1	1台	積載物：輸送容器蓋及びF/H固定板	炭素鋼	-	-	C	C	574	貯蔵梱包クレーン室	
M-30104	蓋置台及びF/H固定板置台-2	1台	積載物：輸送容器蓋及びF/H固定板	炭素鋼	-	-	C	C	574	貯蔵梱包クレーン室	
M-30105	輸送容器点検架台	1式	点検対象：輸送容器又はバスケット（合計2台）	炭素鋼	-	-	C	B	419	梱包室	
M-30106	輸送容器置台-1	1台	積載物：輸送容器又はバスケット	炭素鋼	-	-	B	B	419	梱包室	
M-30107	輸送容器置台-2	1台	積載物：輸送容器又はバスケット	炭素鋼	-	-	B	B	419	梱包室	
M-30108	補助しゃへい体	1個	しゃへい区分：自主 しゃへい厚さ：(SUS304) 15mm+ (Vジ) 115mm+ (SUS304) 15mm BWR用	SUS304 レジン	-	-	-	-	574	貯蔵梱包クレーン室	
<div style="background-color: #cccccc; padding: 5px;"> 容器移載装置 (M-40000) 3 </div>											
M-40101	容器移載装置	1式	搬送物：輸送容器1体 積載荷重：Max. 33t 搬送速度：Max. 15m/min	炭素鋼	-	-	B	B	568	輸送容器検査室	
M-40102	作業ステージ及び安全柵-1	1式	ステージ高さ：1100mm 安全柵高さ：850mm	炭素鋼	-	-	C	C	568	輸送容器検査室	
M-40103	作業ステージ及び安全柵-2	1式	ステージ高さ：1100mm 安全柵高さ：850mm	炭素鋼	-	-	C	C	574	貯蔵梱包クレーン室	
<div style="background-color: #cccccc; padding: 5px;"> 梱包天井クレーン (M-50000) 4 </div>											
M-50101	梱包天井クレーン	1台	定格荷重：35t 速度 昇降：0.037 / 0.0037 m/sec 走行：0.17 / 0.017 m/sec 横行：0.17 / 0.017 m/sec レールスパン 10.37 m	炭素鋼	-	-	B	B	574	貯蔵梱包クレーン室（上部）	
M-50102	輸送容器用垂直吊具	1個	取扱物：BWR輸送容器 PWR輸送容器	炭素鋼	-	-	-	-	574	貯蔵梱包クレーン室	JNFL殿（輸送容器）の準備品であり、MHI供給対象外である。

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0156
 設備名称：梱包・出荷設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
保管室天井クレーン (M-60000) 5											
M-60101	保管室天井クレーン	1台	定格荷重 主巻：40t、補巻：2.5t 速度 昇降 主巻：0.037 / 0.0037 m/sec 補巻：0.0861 / 0.0072 m/sec 走行：0.17 / 0.017 m/sec 横行：0.17 / 0.017 m/sec レールスパン：16.62m	炭素鋼	-	-	C	C	569	輸送容器保管室（上部）	
M-60102	輸送容器用水平吊具	1個	取扱物：BWR輸送容器 PWR輸送容器	炭素鋼	-	-	-	-	569	輸送容器保管室	JNFL殿（輸送容器）の準備品であり、MHI供給対象外である。
貯蔵梱包クレーン (M-70000) 6											
M-70101	貯蔵梱包クレーン	1台	取扱物：BWR燃料集合体 PWR燃料集合体 燃料ホルダ 貯蔵チャンネル用しゃへい蓋 BWR用ガイド管 PWR用ガイド管 外管 模擬BWR燃料集合体 模擬PWR燃料集合体 定格荷重：1.2 t 速度 昇降：0.15/0.1/0.015/0.008 m/s 昇降（バックアップ）： 0.007 m/s 走行：0.3/0.03 m/s 横行：0.17/0.017 m/s レールスパン 走行：10340 mm 横行：2600 mm 付属機能：XY方向拘束解放機構 しゃへい区分：自主 しゃへい厚さ：(SUS304) 3mm+ (PE) 90mm + (SUS304) 10mm	炭素鋼	-	-	B	B (Ss)	574	貯蔵梱包クレーン室	
M-70102	BWR集合体吊具	1個	吊上対象：BWR燃料集合体 貯蔵チャンネル用しゃへい蓋 燃料ホルダ 模擬BWR燃料集合体 付属機能：開閉検出器 着座検出器	SUS304	-	-	-	-	574	貯蔵梱包クレーン室	仮置場所：梱包室
M-70103	PWR集合体吊具	1個	吊上対象：PWR燃料集合体 貯蔵チャンネル用しゃへい蓋 模擬PWR燃料集合体 付属機能：開閉検出器 着座検出器	SUS304	-	-	-	-	574	貯蔵梱包クレーン室	仮置場所：梱包室

(4) 設計図書「MOX燃料工場 燃料加工建屋 (PA) 分析
設備 (G) 機器リスト」 (PM-0160-4111-001 R12)

設計区分	P	客 図 書 番 号	先 号 PM-0160-4111-001	改訂	12
------	---	-----------------------	----------------------------	----	----

日本原燃株式会社 殿

MOX燃料工場

燃料加工建屋 (PA)

分析設備 (G)

機器リスト

前図 日付 2021.8.19
 図番 同じ
 と引換のこと

JNFLプロジェクト													工事番号	年月日							
内 容		備 考		注 文 主		アイテム		照 合 者													
本 文	頁			JNFL 殿		2917372				承認	審査	担当	作成								
図 表	枚					6000															
表紙共	80 枚																				
													作成日付 (承認日)	2021年10月13日							
配 付 先	JNFL 殿	原 保 証	購 品 管	原 建 試	原 工 二	電 計 設	(サ 工)	原 装 設	燃 サ 技	原 サ 設	(機 器 工)	(設 備 工)	N S エ ン ジ	(周 施 工)	控	図 書 番 号	PX-7290011	改訂 12			
	5	1E	1E	1E	1E	-	E	E	E	-	E	E	-	1	1						

MOX加工施設 機器リスト

(5/65)

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0163

設備名称：プルトニウム・ウラン分析設備

三菱重工原子力技術資料：クラスB

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-106121	受払・分配装置 試料専用容器-2 A	1	しゃへい厚：SUS16mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-106122	受払・分配装置 試料専用容器-2 B	1	しゃへい厚：SUS16mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-106123	受払・分配装置 試料専用容器-2 C	1	しゃへい厚：SUS16mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
B-10701	受払・分配装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L5000×H1600mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-10801	受払・分配装置 グローブボックス 給気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-10802	受払・分配装置 グローブボックス 給気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-10821	受払・分配装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-10841	受払・分配装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-10842	受払・分配装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-10861	受払・分配装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-200000	分析装置 試料溶解・調製装置-1	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
X-201011	試料溶解・調製装置-1 電子天秤-1	1	最大秤量値：220g	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	簡易プリンタ付 除振台付
X-203031	試料溶解・調製装置-1 ホットプレート-1 A	1	酸ヒューム回収機構付	セラミック	-	-	C	C	302	分析第1室	
X-203032	試料溶解・調製装置-1 ホットプレート-1 B	1	酸ヒューム回収機構付	セラミック	-	-	C	C	302	分析第1室	

MOX加工施設 機器リスト

(6/65)

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0163

設備名称：プルトニウム・ウラン分析設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-203541	試料溶解・調製装置-1 マイクロピペットA	1	マイクロピペット-4 (100~1000μL):1個 マイクロピペット-6 (500~2500μL):1個 マイクロピペット-9 (500~5000μL):1個	PE	-	-	-	-	302	分析第1室	ピペットスタンド(6本立て)含
X-203542	試料溶解・調製装置-1 マイクロピペットB	1	マイクロピペット-4 (100~1000μL):1個 マイクロピペット-6 (500~2500μL):1個 マイクロピペット-8 (2000μL):1個	PE	-	-	-	-	302	分析第1室	ピペットスタンド(6本立て)含
X-203711	試料溶解・調製装置-1 手動分注器	1	1000mL (100mL分注器)	ガラス	-	-	C	C	302	分析第1室	
X-206111	試料溶解・調製装置-1 試料専用容器-1A	1	しゃへい厚: SUS3mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-206112	試料溶解・調製装置-1 試料専用容器-1B	1	しゃへい厚: SUS3mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-206113	試料溶解・調製装置-1 試料専用容器-1C	1	しゃへい厚: SUS3mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-206114	試料溶解・調製装置-1 試料専用容器-1D	1	しゃへい厚: SUS3mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
2	B-20701	1	軽しゃへい一体型 グローブボックス-1 W1000×L2500×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
3	B-20702	1	軽しゃへい一体型 グローブボックス-2 W1000×L1000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-20801	試料溶解・調製装置-1 グローブボックス-1 給気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式: II型 (100A) 定格風量: 132m³/h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-20802	試料溶解・調製装置-1 グローブボックス-1 給気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式: II型 (100A) 定格風量: 132m³/h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-20803	試料溶解・調製装置-1 グローブボックス-2 給気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式: II型 (100A) 定格風量: 132m³/h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-20804	試料溶解・調製装置-1 グローブボックス-2 給気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式: II型 (100A) 定格風量: 132m³/h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-20821	試料溶解・調製装置-1 グローブボックス-1 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ: □200 定格風量: 132m³/h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	

MOX加工施設 機器リスト

(7/65)

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0163

設備名称：プルトニウム・ウラン分析設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
F-20822	試料溶解・調製装置-1 グローブボックス-2 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-20841	試料溶解・調製装置-1 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-20842	試料溶解・調製装置-1 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-20861	試料溶解・調製装置-1 グローブボックス-1 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-20862	試料溶解・調製装置-1 グローブボックス-2 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-210000	分析装置 スパイク試料調製装置-1	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
X-211011	スパイク試料調製装置-1 電子天秤-1	1	最大秤量値：220g	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	簡易プリンタ付 除振台付
X-213031	スパイク試料調製装置-1 ホットプレート-1	1	酸ヒューム回収機構付	セラミック	-	-	C	C	302	分析第1室	
X-213541	スパイク試料調製装置-1 マイクロピペット	1	マイクロピペット-4 (100~1000μL)：1個 マイクロピペット-9 (500~5000μL)：1個	PE	-	-	-	-	302	分析第1室	ピペットスタンド (6本立て) 含
X-216111	スパイク試料調製装置-1 試料専用容器-1	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
4	B-21701	1	軽しゃへい一体型 W1000×L1000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
5	B-21702	1	軽しゃへい一体型 W1000×L1000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-21801	スパイク試料調製装置-1 グローブボックス-1 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-21802	スパイク試料調製装置-1 グローブボックス-2 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型 (50A) 定格風量：40m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	

MOX加工施設 機器リスト

(8/65)

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0163

設備名称：プルトニウム・ウラン分析設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
F-21821	スパイク試料調製装置-1 グローブボックス-1 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-21822	スパイク試料調製装置-1 グローブボックス-2 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-21841	スパイク試料調製装置-1 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-21842	スパイク試料調製装置-1 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-21861	スパイク試料調製装置-1 グローブボックス-1 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-21862	スパイク試料調製装置-1 グローブボックス-2 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-220000	分析装置 スパイク試料調製装置-2	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
X-221011	スパイク試料調製装置-2 電子天秤-1	1	最大秤量値：220g	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	簡易プリンタ付 除振台付
X-223031	スパイク試料調製装置-2 ホットプレート-1	1	酸ヒューム回収機構付	セラミック	-	-	C	C	302	分析第1室	
X-223541	スパイク試料調製装置-2 マイクロピペット	1	マイクロピペット-4 (100~1000μL)：1個 マイクロピペット-9 (500~5000μL)：1個	PE	-	-	-	-	302	分析第1室	ピペットスタンド (6本立て) 含
6 B-22701	スパイク試料調製装置-2 グローブボックス-1	1	軽しゃへい一体型 W1000×L1000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
7 B-22702	スパイク試料調製装置-2 グローブボックス-2	1	軽しゃへい一体型 W1000×L1000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-22801	スパイク試料調製装置-2 グローブボックス-1 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-22802	スパイク試料調製装置-2 グローブボックス-2 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型 (50A) 定格風量：40m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	

MOX加工施設 機器リスト

(9/65)

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0163

設備名称：プルトニウム・ウラン分析設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考	
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称		
							申請	設計				
F-22821	スパイク試料調製装置-2 グローブボックス-1 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室		
F-22822	スパイク試料調製装置-2 グローブボックス-2 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室		
F-22841	スパイク試料調製装置-2 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室		
F-22842	スパイク試料調製装置-2 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室		
F-22861	スパイク試料調製装置-2 グローブボックス-1 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室		
F-22862	スパイク試料調製装置-2 グローブボックス-2 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室		
X-230000	分析装置 スパイク試料調製装置-3	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用	
X-231011	スパイク試料調製装置-3 電子天秤-1	1	最大秤量値：220g	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	簡易プリンタ付 除振台付	
X-231031	スパイク試料調製装置-3 電子天秤-3	1	最大秤量値：1210g	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	簡易プリンタ付 除振台付	
X-233031	スパイク試料調製装置-3 ホットプレート-1	1	酸ヒューム回収機構付	セラミック	-	-	C	C	302	分析第1室		
X-233041	スパイク試料調製装置-3 ホットプレート-2	1	壁面乾固用	セラミック	-	-	-	-	302	分析第1室		
X-233541	スパイク試料調製装置-3 マイクロピペット	1	マイクロピペット-4 (100~1000μL) :1個 マイクロピペット-9 (500~5000μL) :1個	PE	-	-	-	-	302	分析第1室	ピペットスタンド (6本立て) 含	
8	B-23701	1	スパイク試料調製装置-3 グローブボックス-1	軽しゃへい一体型 W1000×L2000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
9	B-23702	1	スパイク試料調製装置-3 グローブボックス-2	軽しゃへい一体型 W1000×L2000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	

10

MOX加工施設 機器リスト

(11/65)

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0163

設備名称：プルトニウム・ウラン分析設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-246111	スパイクング装置 試料専用容器-1 A	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-246112	スパイクング装置 試料専用容器-1 B	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-246113	スパイクング装置 試料専用容器-1 C	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-246114	スパイクング装置 試料専用容器-1 D	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-246115	スパイクング装置 試料専用容器-1 E	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-246116	スパイクング装置 試料専用容器-1 F	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
B-24701	スパイクング装置 グローブボックス-1	1	軽しゃへい一体型 W1000×L2000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
B-24702	スパイクング装置 グローブボックス-2	1	軽しゃへい一体型 W1000×L2000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-24801	スパイクング装置 グローブボックス-1 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-24802	スパイクング装置 グローブボックス-2 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型 (50A) 定格風量：40m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-24821	スパイクング装置 グローブボックス-1 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-24822	スパイクング装置 グローブボックス-2 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-24841	スパイクング装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-24842	スパイクング装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	

10

11

MOX加工施設 機器リスト

(12/65)

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0163

設備名称：プルトニウム・ウラン分析設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
F-24861	スパイキング装置 グローブボックス-1 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-24862	スパイキング装置 グローブボックス-2 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-250000	分析装置 イオン交換装置	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
X-253031	イオン交換装置 ホットプレート-1A	1	酸ヒューム回収機構付	セラミック	-	-	C	C	302	分析第1室	
X-253032	イオン交換装置 ホットプレート-1B	1	酸ヒューム回収機構付	セラミック	-	-	C	C	302	分析第1室	
X-253541	イオン交換装置 マイクロビペットA	1	マイクロビペット-7(1000μL):3個	PE	-	-	-	-	302	分析第1室	ビペットスタンド(6本立て)含
X-253542	イオン交換装置 マイクロビペットB	1	マイクロビペット-4(100~1000μL):1個 マイクロビペット-7(1000μL):1個	PE	-	-	-	-	302	分析第1室	ビペットスタンド(6本立て)含
X-253571	イオン交換装置 自動イオン交換装置	1	カラムセット数：12個	SUS/PVC	-	-	C	C	302	分析第1室	
B-25701	イオン交換装置 グローブボックス-1	1	無しゃへい型 W1000×L2000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
B-25702	イオン交換装置 グローブボックス-2	1	無しゃへい型 W1000×L1500×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-25801	イオン交換装置 グローブボックス-1 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型(50A) 定格風量：40m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-25802	イオン交換装置 グローブボックス-2 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型(80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-25821	イオン交換装置 グローブボックス-1 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-25822	イオン交換装置 グローブボックス-2 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	

12

13

13

MOX加工施設 機器リスト

(13/65)

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0163

設備名称：プルトニウム・ウラン分析設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
F-25841	イオン交換装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-25842	イオン交換装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-25861	イオン交換装置 グローブボックス-1 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-25862	イオン交換装置 グローブボックス-2 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-260000	分析装置 試料塗布装置	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
X-263011	試料塗布装置 試料塗布装置A	1	21 sample Loading Device 21個/回	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	予備機1式有り
X-263012	試料塗布装置 試料塗布装置B	1	21 sample Loading Device 21個/回	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-263541	試料塗布装置 マイクロピペット	1	マイクロピペット-1 (1μL) : 2個 マイクロピペット-3 (50μL) : 1個 マイクロピペット-4 (100~1000μL) : 1個	PE	-	-	-	-	302	分析第1室	ピペットスタンド (6本立て) 含
B-26701	試料塗布装置 グローブボックス	1	無しゃへい型 W1000×L2000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-26801	試料塗布装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-26821	試料塗布装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-26861	試料塗布装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-300000	分析装置 α線測定装置	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
X-301511	α線測定装置 α線スペクトロメータ	1	イオン注入型シリコン検出器	SUS	-	-	C	C	302	分析第1室	

14

14

MOX加工施設 機器リスト

(14/65)

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0163

設備名称：プルトニウム・ウラン分析設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-303051	α線測定装置 ホットプレート-3	1	プレートサイズ：W120×D120mm 加熱出力：250W	セラミック	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-303121	α線測定装置 ラジアントヒータA	1	200V	セラミック	-	-	C	C	302	分析第1室	
X-303122	α線測定装置 ラジアントヒータB	1	200V	セラミック	-	-	C	C	302	分析第1室	
X-303541	α線測定装置 マイクロビペット	1	マイクロビペット-1(1μL):1個 マイクロビペット-5(500μL):1個	PE	-	-	-	-	302	分析第1室	ビペットスタンド(6本立て)含
15 B-30701	α線測定装置 グローブボックス	1	無しゃへい型 W1000×L3000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-30801	α線測定装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型(80A) 定格風量：132m³/h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-30821	α線測定装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m³/h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-30841	α線測定装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型(100A) 定格風量：132m³/h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-30842	α線測定装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型(100A) 定格風量：132m³/h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-30861	α線測定装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-310000	分析装置 γ線測定装置	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
X-311531	γ線測定装置 γ線スペクトロメータ	1	Ge半導体検出器	SUS/鉛	-	-	C	C	302	分析第1室	
X-316121	γ線測定装置 試料専用容器-2	1	しゃへい厚：SUS16mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
16 B-31701	γ線測定装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L2000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	

MOX加工施設 機器リスト

(15/65)

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0163

設備名称：プルトニウム・ウラン分析設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
F-31801	γ線測定装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型 (50A) 定格風量：40m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-31821	γ線測定装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-31841	γ線測定装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-31842	γ線測定装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-31861	γ線測定装置 グローブボックス 圧力検出フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
T-40041	プルトニウム含有率分析装置 秤量器-2	1	最大秤量値：4200g	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-400000	分析装置 プルトニウム含有率分析装置	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
X-401121	プルトニウム含有率分析装置 自動滴定装置	1	電位差法	SUS/PVC	-	-	C	C	302	分析第1室	
X-401311	プルトニウム含有率分析装置 分光光度計	1	ダブルビーム測光法	SUS	-	-	C	C	302	分析第1室	
X-403541	プルトニウム含有率分析装置 マイクロピペット	1	マイクロピペット-4 (100~1000μL) :1個 マイクロピペット-9 (500~5000μL) :1個	PE	-	-	-	-	302	分析第1室	ピペットスタンド (6本立て) 含
X-406111	プルトニウム含有率分析装置 試料専用容器-1	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-406311	分析装置 II型保管箱A	1	しゃへい厚：SUS12mm/PE42mm	SUS	-	-	C	C	302	分析第1室	プルトニウム含有率分析装置用
B-40701	プルトニウム含有率分析装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L3000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-40801	プルトニウム含有率分析装置 グローブボックス 給気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	302	分析第1室	

91

17

MOX加工施設 機器リスト

(17/65)

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0163

設備名称：プルトニウム・ウラン分析設備

18

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
B-42701	質量分析装置B グローブボックス	1	無しゃへい型 W1000×L2000×H1000mm (特殊形 状)	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-42801	質量分析装置B グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型 (50A) 定格風量：40m ³ /h	ガラスファイ バー	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-42821	質量分析装置B グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイ バー	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-42841	質量分析装置B グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイ バー	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-42842	質量分析装置B グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイ バー	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-42861	質量分析装置B グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-430000	分析装置 質量分析装置C	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
X-431211	質量分析装置C 質量分析装置	1	表面電離化方式	SUS	-	-	C	C	302	分析第1室	
19 B-43701	質量分析装置C グローブボックス	1	無しゃへい型 W1000×L2000×H1000mm (特殊形 状)	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-43801	質量分析装置C グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型 (50A) 定格風量：40m ³ /h	ガラスファイ バー	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-43821	質量分析装置C グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイ バー	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-43841	質量分析装置C グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイ バー	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-43842	質量分析装置C グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイ バー	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-43861	質量分析装置C グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	

18

19

MOX加工施設 機器リスト

(18/65)

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0163

設備名称：プルトニウム・ウラン分析設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-440000	分析装置 質量分析装置D	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
X-441211	質量分析装置D 質量分析装置	1	表面電離化方式	SUS	-	-	C	C	302	分析第1室	
20 B-44701	質量分析装置D グローブボックス	1	無しゃへい型 W1000×L2000×H1000mm (特殊形状)	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-44801	質量分析装置D グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型 (50A) 定格風量：40m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-44821	質量分析装置D グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-44841	質量分析装置D グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
19 F-44842	質量分析装置D グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-44861	質量分析装置D グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-450000	分析装置 質量分析装置E	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
X-451211	質量分析装置E 質量分析装置	1	表面電離化方式	SUS	-	-	C	C	302	分析第1室	
21 B-45701	質量分析装置E グローブボックス	1	無しゃへい型 W1000×L2000×H1000mm (特殊形状)	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-45801	質量分析装置E グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型 (50A) 定格風量：40m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-45821	質量分析装置E グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-45841	質量分析装置E グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	

MOX加工施設 機器リスト

(20/65)

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0163

設備名称：プルトニウム・ウラン分析設備

22

21

23

24

25

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-476211	分析装置 I型保管箱A	1	しゃへい厚：SUS18mm/PE62mm	SUS	-	-	C	C	302	分析第1室	蛍光X線分析装置用
B-47701	蛍光X線分析装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L3000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-47801	蛍光X線分析装置 グローブボックス 給気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-47802	蛍光X線分析装置 グローブボックス 給気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-47821	蛍光X線分析装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-47861	蛍光X線分析装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
M-80000	分析装置 搬送装置-1	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
M-80051	搬送装置-1	1	走行・搬送物：分析用試料・分析済 試料・分析残試料・固体廃棄物・分 析設備器具類	SUS	-	-	C	B	302	分析第1室	
B-80701	搬送装置-1 グローブボックス-1	1	軽しゃへい一体型 W510×L6246×H700mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
B-80702	搬送装置-1 グローブボックス-2	1	軽しゃへい一体型 W510×L6956×H700mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
B-80703	搬送装置-1 グローブボックス-3	1	軽しゃへい一体型 W510×L7286×H700mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-80801	搬送装置-1 グローブボックス-1 給気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-80802	搬送装置-1 グローブボックス-1 給気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-80821	搬送装置-1 グローブボックス-3 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	

MOX加工施設 機器リスト

(21/65)

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0163

設備名称：プルトニウム・ウラン分析設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
F-80841	搬送装置-1 グローブボックス-3 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-80842	搬送装置-1 グローブボックス-3 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-80861	搬送装置-1 グローブボックス-2 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
M-81000	分析装置 搬送装置-2	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
M-81051	搬送装置-2	1	走行・搬送物：分析用試料・分析済 試料・分析残試料・固体廃棄物・分 析設備器具類	SUS	-	-	C	B	302	分析第1室	
26 27 28 B-81701	搬送装置-2 グローブボックス-1	1	無しゃへい型 W510×L2742×H700mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
B-81702	搬送装置-2 グローブボックス-2	1	無しゃへい型 W510×L7203×H700mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
B-81703	搬送装置-2 グローブボックス-3	1	無しゃへい型 W510×L7023×H700mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-81801	搬送装置-2 グローブボックス-3 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-81821	搬送装置-2 グローブボックス-1 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-81841	搬送装置-2 グローブボックス-1 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-81842	搬送装置-2 グローブボックス-1 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-81861	搬送装置-2 グローブボックス-2 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
B-90701	将来設置グローブボックス-1 (分析装置-1)	1	W1000×L2000×H1000mm	SUS304	-	-	-	-	302	分析第1室	将来設置

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

設備名称：不純物分析・物性測定設備

(25/65)

29

26

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
B-10701	受払装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L3500×H1600mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-10801	受払装置 グローブボックス 給気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-10802	受払装置 グローブボックス 給気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-10821	受払装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-10841	受払装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-10842	受払装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-10861	受払装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
M-11051	分配装置 移載装置	1	チャック横行・昇降・開閉機構付	SUS	-	-	C	B	313	分析第2室	
M-11052	分配装置 減圧ユニット	1	減圧方式：減圧弁	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
M-11053	分配装置 ITVカメラ	1	型式：ドーム型カメラ (カラー) パン・チルト・ズーム付	Al	-	-	-	-	313	分析第2室	全体監視用
T-11031	分配装置 秤量器-1	1	最大秤量値：610g	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
T-11041	分配装置 秤量器-2	1	最大秤量値：4200g	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	簡易プリンタ付
S-11001	分配装置 ID番号読取機	1	ID番号読取：CCDカメラ	Al	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-110000	分析装置 分配装置	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

設備名称：不純物分析・物性測定設備

(26/65)

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-112211	分配装置 手動破碎装置	1	SUS製（乳棒+乳鉢）	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-112221	分配装置 破碎・粉碎装置	1	ボールミル	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-113131	分配装置 電気炉-1	1	小型マッフル炉 ヒータ：600W	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-116121	分配装置 試料専用容器-2A	1	しゃへい厚：SUS16mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-116122	分配装置 試料専用容器-2B	1	しゃへい厚：SUS16mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-116123	分配装置 試料専用容器-2C	1	しゃへい厚：SUS16mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-116124	分配装置 試料専用容器-2D	1	しゃへい厚：SUS16mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
B-11701	分配装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L3000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-11821	分配装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-11861	分配装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-200000	分析装置 試料溶解・調製装置-2	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用
X-201011	試料溶解・調製装置-2 電子天秤-1	1	最大秤量値：220g	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	簡易プリンタ付 除振台付
X-203031	試料溶解・調製装置-2 ホットプレート-1A	1	酸ヒューム回収機構付	セラミック	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-203032	試料溶解・調製装置-2 ホットプレート-1B	1	酸ヒューム回収機構付	セラミック	-	-	C	C	313	分析第2室	

27

30

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

設備名称：不純物分析・物性測定設備

(27/65)

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-203541	試料溶解・調製装置-2 マイクロビベットA	1	マイクロビベット-2(10~100μL):1個 マイクロビベット-4(100~1000μL):1個 マイクロビベット-6(500~2500μL):1個 マイクロビベット-9(500~5000μL):1個	PE	-	-	-	-	313	分析第2室	ビベットスタンド(6本立て)含
X-203542	試料溶解・調製装置-2 マイクロビベットB	1	マイクロビベット-4(100~1000μL):1個 マイクロビベット-9(500~5000μL):1個	PE	-	-	-	-	313	分析第2室	ビベットスタンド(6本立て)含
X-203711	試料溶解・調製装置-2 手動分注器	1	1000mL(100mL分注器)	ガラス	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-206111	試料溶解・調製装置-2 試料専用容器-1	1	しゃへい厚:SUS3mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-206311	分析装置 II型保管箱B	1	しゃへい厚:SUS12mm/PE42mm	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	試料溶解・調製装置-2用
B-20701	試料溶解・調製装置-2 グローブボックス-1	1	軽しゃへい一体型 W1000×L2000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
B-20702	試料溶解・調製装置-2 グローブボックス-2	1	軽しゃへい一体型 W1000×L2500×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
B-20703	試料溶解・調製装置-2 グローブボックス-3	1	軽しゃへい一体型 W1000×L1000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-20801	試料溶解・調製装置-2 グローブボックス-1 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式:I型(50A) 定格風量:40m³/h	ガラス/アイ バー	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-20802	試料溶解・調製装置-2 グローブボックス-2 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式:II型(80A) 定格風量:132m³/h	ガラス/アイ バー	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-20803	試料溶解・調製装置-2 グローブボックス-3 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式:I型(50A) 定格風量:40m³/h	ガラス/アイ バー	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-20821	試料溶解・調製装置-2 グローブボックス-1 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ:□200 定格風量:132m³/h	ガラス/アイ バー	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-20822	試料溶解・調製装置-2 グローブボックス-2 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ:□200 定格風量:132m³/h	ガラス/アイ バー	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-20823	試料溶解・調製装置-2 グローブボックス-3 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ:□200 定格風量:132m³/h	ガラス/アイ バー	-	-	-	-	313	分析第2室	

31

28

32

33

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

(28/65)

設備名称：不純物分析・物性測定設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
F-20841	試料溶解・調製装置-2 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-20842	試料溶解・調製装置-2 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-20861	試料溶解・調製装置-2 グローブボックス-1 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-20862	試料溶解・調製装置-2 グローブボックス-2 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-20863	試料溶解・調製装置-2 グローブボックス-3 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-500000	分析装置 O/M比測定装置	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用
X-501021	O/M比測定装置 電子天秤-2	1	最大秤量値：220g 最小表示：0.01mg	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	簡易プリンタ付 除振台付
X-503091	O/M比測定装置 酸化還元炉A	1	炉形状：管状炉	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-503092	O/M比測定装置 酸化還元炉B	1	炉形状：管状炉	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-503511	O/M比測定装置 デシケータ-1	1	W250×D250×H250mm	AS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-506111	O/M比測定装置 試料専用容器-1	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
B-50701	O/M比測定装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L3000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-50801	O/M比測定装置 グローブボックス 給気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-50802	O/M比測定装置 グローブボックス 給気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	

29

34

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

設備名称：不純物分析・物性測定設備

(29/65)

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
F-50821	O/M比測定装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-50841	O/M比測定装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-50842	O/M比測定装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-50861	O/M比測定装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-510000	分析装置 水分分析装置	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用
X-511011	水分分析装置 電子天秤-1	1	最大秤量値：220g	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-511131	水分分析装置 水分測定装置	1	水分気化カールフィッシャ滴定方式	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-513511	水分分析装置 デシケータ-1	1	W250×D250×H250mm	AS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-516111	水分分析装置 試料専用容器-1	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
B-51701	水分分析装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L2000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-51801	水分分析装置 グローブボックス 給気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-51802	水分分析装置 グローブボックス 給気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-51821	水分分析装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-51861	水分分析装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	

30

35

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

設備名称：不純物分析・物性測定設備

(30/65)

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-520000	分析装置 炭素・硫黄・窒素分析装置	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用
X-521431	炭素・硫黄・窒素分析装置 炭素・硫黄分析装置	1	高周波加熱-赤外線吸収法	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-521441	炭素・硫黄・窒素分析装置 窒素分析装置	1	インパルス加熱-熱伝導度法	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-526111	炭素・硫黄・窒素分析装置 試料専用容器-1	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
B-52701	炭素・硫黄・窒素分析装置 グローブボックス-1	1	軽しゃへい一体型 W1100×L2000×H1500mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
B-52702	炭素・硫黄・窒素分析装置 グローブボックス-2	1	軽しゃへい一体型 W1100×L2500×H1500mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-52801	炭素・硫黄・窒素分析装置 グローブボックス-1 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：III型(100A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-52802	炭素・硫黄・窒素分析装置 グローブボックス-2 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：III型(100A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-52821	炭素・硫黄・窒素分析装置 グローブボックス-1 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-52822	炭素・硫黄・窒素分析装置 グローブボックス-2 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-52841	炭素・硫黄・窒素分析装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型(150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-52842	炭素・硫黄・窒素分析装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型(150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-52861	炭素・硫黄・窒素分析装置 グローブボックス-1 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-52862	炭素・硫黄・窒素分析装置 グローブボックス-2 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	

36

37

31

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

(31/65)

設備名称：不純物分析・物性測定設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-530000	分析装置 塩素・フッ素分析装置	1	—	—	—	—	—	—	313	分析第2室	設工認申請用
X-531011	塩素・フッ素分析装置 電子天秤-1	1	最大秤量値：220g	SUS	—	—	—	—	313	分析第2室	
X-531411	塩素・フッ素分析装置 イオンクロマトグラフ装置	1	カラム分離-電気伝導度法	SUS	—	—	C	C	313	分析第2室	
X-533111	塩素・フッ素分析装置 水蒸気蒸留装置	1	管状炉	SUS	—	—	C	C	313	分析第2室	
X-533511	塩素・フッ素分析装置 デシケーター-1	1	W250×D250×H250mm	AS	—	—	—	—	313	分析第2室	
X-533711	塩素・フッ素分析装置 手動分注器	1	1000mL (100mL分注器)	ガラス	—	—	C	C	313	分析第2室	
X-536111	塩素・フッ素分析装置 試料専用容器-1	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	—	—	—	—	313	分析第2室	
B-53701	塩素・フッ素分析装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L3000×H1000mm	SUS304	—	—	B	B	313	分析第2室	
F-53801	塩素・フッ素分析装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	—	—	B	B	313	分析第2室	
F-53821	塩素・フッ素分析装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	—	—	—	—	313	分析第2室	
F-53841	塩素・フッ素分析装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	—	—	B	B	313	分析第2室	
F-53842	塩素・フッ素分析装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	—	—	B	B	313	分析第2室	
F-53861	塩素・フッ素分析装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	—	—	—	—	313	分析第2室	
X-540000	分析装置 EPMA分析装置	1	—	—	—	—	—	—	313	分析第2室	設工認申請用

32

38

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

設備名称：不純物分析・物性測定設備

(32/65)

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-541541	E P M A分析装置	1	WDS+EDS	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-542261	E P M A分析装置 真空蒸着装置/イオンスパッタリング装置	1	真空チャンバ共有 (カートリッジ交換により蒸着/ スパッタ交換)	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-543511	E P M A分析装置 デシケータ-1	1	W250×D250×H250mm	AS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-546111	E P M A分析装置 試料専用容器-1	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
39 B-54701	E P M A分析装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L2000×H1000mm (特殊形状)	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-54801	E P M A分析装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-54821	E P M A分析装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-54841	E P M A分析装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-54842	E P M A分析装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-54861	E P M A分析装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-550000	分析装置 I C P-発光分光分析装置	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用
X-551321	I C P-発光分光分析装置	1	エシエル格子半導体検出器	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
40 B-55701	I C P-発光分光分析装置 グローブボックス	1	無しゃへい型 W1000×L2000×H1000mm (特殊形状)	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-55801	I C P-発光分光分析装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

(33/65)

設備名称：不純物分析・物性測定設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
F-55821	ICP-発光分光分析装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-55841	ICP-発光分光分析装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-55842	ICP-発光分光分析装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-55861	ICP-発光分光分析装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-560000	分析装置 ICP-質量分析装置	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用
X-561221	ICP-質量分析装置	1	二重収束型質量分析計	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
B-56701	ICP-質量分析装置 グローブボックス	1	無しゃへい型 W1100×L2500×H1500mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-56801	ICP-質量分析装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：III型(100A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-56821	ICP-質量分析装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-56841	ICP-質量分析装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-56842	ICP-質量分析装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-56861	ICP-質量分析装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
T-57041	水素分析装置 秤量器-2	1	最大秤量値：4200g	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-570000	分析装置 水素分析装置	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用

34
41

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

設備名称：不純物分析・物性測定設備

(34/65)

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-571421	水素分析装置	1	インパルス加熱-熱伝導度法	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-573511	水素分析装置 デシケータ-1	1	W250×D250×H250mm	AS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-576121	水素分析装置 試料専用容器-2	1	しゃへい厚：SUS16mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-576211	分析装置 I型保管箱B	1	しゃへい厚：SUS18mm/PE62mm	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	水素分析装置用
B-57701	水素分析装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1100×L3000×H1500mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-57801	水素分析装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型(80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-57821	水素分析装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-57841	水素分析装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-57842	水素分析装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型(100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-57861	水素分析装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-580000	分析装置 蒸発性不純物測定装置A	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用
X-581011	蒸発性不純物測定装置A 電子天秤-1	1	最大秤量値：220g	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-582061	蒸発性不純物測定装置A 蒸発性不純物測定装置	1	真空加熱一定容測圧法	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-586111	蒸発性不純物測定装置A 試料専用容器-1	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	

42

35

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

(35/65)

設備名称：不純物分析・物性測定設備

43

36

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
B-58701	蒸発性不純物測定装置 A グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1100×L2500×H2000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-58801	蒸発性不純物測定装置 A グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：III型 (100A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-58821	蒸発性不純物測定装置 A グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-58841	蒸発性不純物測定装置 A グローブボックス 排気フィルタ A	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-58842	蒸発性不純物測定装置 A グローブボックス 排気フィルタ B	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-58861	蒸発性不純物測定装置 A グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
B-59701	蒸発性不純物測定装置 B グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1100×L2500×H2000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	将来設置
F-59801	蒸発性不純物測定装置 B グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：III型 (100A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	将来設置
F-59821	蒸発性不純物測定装置 B グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	将来設置
F-59841	蒸発性不純物測定装置 B グローブボックス 排気フィルタ A	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	将来設置
F-59842	蒸発性不純物測定装置 B グローブボックス 排気フィルタ B	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	将来設置
F-59861	蒸発性不純物測定装置 B グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	将来設置
X-700000	分析装置 粉末物性測定装置	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用
X-701011	粉末物性測定装置 電子天秤-1	1	最大秤量値：220g	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

設備名称：不純物分析・物性測定設備

(36/65)

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-702031	粉末物性測定装置 粒度分布測定装置	1	レーザ回折及びレーザ散乱法 (SALD-2300)	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-702041	粉末物性測定装置 比表面積測定装置	1	動的定圧法による低温ガス吸着法	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-703551	粉末物性測定装置 ろ過装置-1	1	重力ろ過 (容量：1000mL)	ガラス	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-703581	粉末物性測定装置 液体窒素供給装置	1	デュワー容器：30L	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-706111	粉末物性測定装置 試料専用容器-1	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
B-70701	粉末物性測定装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L3000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-70801	粉末物性測定装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-70821	粉末物性測定装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-70861	粉末物性測定装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
T-71041	金相試験装置 秤量器-2	1	最大秤量値：4200g	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-710000	分析装置 金相試験装置	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用
X-712131	金相試験装置 光学顕微鏡-1	1	倒立型	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-712151	金相試験装置 デジタルマイクロスコープ	1	CCDイメージ型	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-712231	金相試験装置 自動研磨装置-1 A	1	回転数：235rpm	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	

44

37

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

設備名称：不純物分析・物性測定設備

(37/65)

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-712232	金相試験装置 自動研磨装置-1 B	1	回転数：235rpm	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-712241	金相試験装置 自動研磨装置-2	1	回転数：235rpm (研磨剤滴下装置付き)	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-712251	金相試験装置 切断装置	1	回転数：0-280rpm	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-712281	金相試験装置 エアブロー装置	1	吐出量：8L/min	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-713551	金相試験装置 ろ過装置-1	1	重力ろ過（容量：1000mL）	ガラス	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-713741	金相試験装置 超音波洗浄装置-1	1	出力：50W，タンク：1L	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-716121	金相試験装置 試料専用容器-2	1	しゃへい厚：SUS16mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-716211	分析装置 I型保管箱C	1	しゃへい厚：SUS18mm/PE62mm	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	金相試験装置用
45 B-71701	金相試験装置 グローブボックス-1	1	軽しゃへい一体型 W1000×L3000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
46 B-71702	金相試験装置 グローブボックス-2	1	軽しゃへい一体型 W1000×L2500×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-71801	金相試験装置 グローブボックス-1 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型（100A） 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-71802	金相試験装置 グローブボックス-2 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型（80A） 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-71821	金相試験装置 グローブボックス-1 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	

38

45

46

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

(39/65)

設備名称：不純物分析・物性測定設備

47

48

40

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-726671	ブルトニウムスポット検査装置 実験台-7	1	W1500×D750×H750mm	スチール	-	-	-	-	304	顕微鏡室	原燃殿所掌
B-72701	ブルトニウムスポット検査装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L1500×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
B-72702	ブルトニウムスポット検査装置 オープンポートボックス	1	無しゃへい型 W500×L1500×H1000mm	SUS304	-	-	C	C	313	分析第2室	
F-72801	ブルトニウムスポット検査装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型 (50A) 定格風量：40m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-72821	ブルトニウムスポット検査装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-72822	ブルトニウムスポット検査装置 オープンポートボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□300 定格風量：300m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-72841	ブルトニウムスポット検査装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-72842	ブルトニウムスポット検査装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-72843	ブルトニウムスポット検査装置 オープンポートボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	C	C	313	分析第2室	
F-72844	ブルトニウムスポット検査装置 オープンポートボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	C	C	313	分析第2室	
F-72861	ブルトニウムスポット検査装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-730000	分析装置 液浸密度測定装置	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用
X-731041	液浸密度測定装置 固体比重計	1	最大秤量値：220g, 比重測定用キット設置	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	簡易プリンタ付
X-732301	液浸密度測定装置 浸液装置	1	φ320×H350mm	PET	-	-	-	-	313	分析第2室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

(40/65)

設備名称：不純物分析・物性測定設備

49

41

50

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
B-73701	液浸密度測定装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L1000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-73801	液浸密度測定装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型 (50A) 定格風量：40m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-73821	液浸密度測定装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-73841	液浸密度測定装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-73842	液浸密度測定装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-73861	液浸密度測定装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-740000	分析装置 熱分析装置	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用
X-742011	熱分析装置 TG-DTA装置	1	示差熱天秤	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-742021	熱分析装置 熱膨張計	1	縦型押棒式	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-743511	熱分析装置 デンクーター-1	1	W250×D250×H250mm	AS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-743741	熱分析装置 超音波洗浄装置-1	1	出力：50W, タンク：1L	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-746111	熱分析装置 試料専用容器-1	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
B-74701	熱分析装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L2000×H1500mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-74801	熱分析装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	B	B	313	分析第2室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

(41/65)

設備名称：不純物分析・物性測定設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
F-74821	熱分析装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-74861	熱分析装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
T-75041	ペレット溶解性試験装置 秤量器-2	1	最大秤量値：4200g	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-750000	分析装置 ペレット溶解性試験装置	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用
X-751011	ペレット溶解性試験装置 電子天秤-1	1	最大秤量値：220g	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	簡易プリンタ付
X-752051	ペレット溶解性試験装置 ペレット溶解装置A	1	マントルヒータ加熱-還流法	ガラス	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-752052	ペレット溶解性試験装置 ペレット溶解装置B	1	マントルヒータ加熱-還流法	ガラス	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-752053	ペレット溶解性試験装置 ペレット溶解装置C	1	マントルヒータ加熱-還流法	ガラス	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-753031	ペレット溶解性試験装置 ホットプレート-1A	1	酸ヒューム回収機構付	セラミック	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-753032	ペレット溶解性試験装置 ホットプレート-1B	1	酸ヒューム回収機構付	セラミック	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-753561	ペレット溶解性試験装置 ろ過装置-2	1	真空ろ過(減圧ろ過)	ガラス	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-756111	ペレット溶解性試験装置 試料専用容器-1	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-756311	分析装置 II型保管箱C	1	しゃへい厚：SUS12mm/PE42mm	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	ペレット溶解性試験装置用
B-75701	ペレット溶解性試験装置 グローブボックス-1	1	軽しゃへい一体型 W1000×L2000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	

42

51

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

(42/65)

設備名称：不純物分析・物性測定設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
52 B-75702	ペレット溶解性試験装置 グローブボックス-2	1	軽しゃへい一体型 W1000×L1500×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-75801	ペレット溶解性試験装置 グローブボックス-1 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-75802	ペレット溶解性試験装置 グローブボックス-2 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型 (50A) 定格風量：40m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-75821	ペレット溶解性試験装置 グローブボックス-1 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-75822	ペレット溶解性試験装置 グローブボックス-2 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-75841	ペレット溶解性試験装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-75842	ペレット溶解性試験装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-75861	ペレット溶解性試験装置 グローブボックス-1 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-75862	ペレット溶解性試験装置 グローブボックス-2 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
X-760000	分析装置 X線回折測定装置	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用
X-762071	X線回折測定装置 X線回折装置	1	小型・卓上型	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-766111	X線回折測定装置 試料専用容器-1	1	しゃへい厚：SUS3mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	
53 B-76701	X線回折測定装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L1500×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-76801	X線回折測定装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型 (50A) 定格風量：40m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	

43

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0164

設備名称：不純物分析・物性測定設備

(43/65)

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
F-76821	X線回折測定装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-76861	X線回折測定装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	
M-80000	分析装置 搬送装置-3	1	-	-	-	-	-	-	313	分析第2室	設工認申請用
M-80051	搬送装置-3	1	走行・搬送物：分析用試料・分析済 試料・分析残試料・固体廃棄物・分 析設備器具類	SUS	-	-	C	B	313	分析第2室	
54 B-80701	搬送装置-3 グローブボックス-1	1	軽しゃへい一体型 W510×L5051×H700mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
55 B-80702	搬送装置-3 グローブボックス-2	1	軽しゃへい一体型 W510×L5083×H700mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
56 B-80703	搬送装置-3 グローブボックス-3	1	軽しゃへい一体型 W510×L7802×H700mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
57 B-80704	搬送装置-3 グローブボックス-4	1	軽しゃへい一体型 W510×L8026×H700mm	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-80801	搬送装置-3 グローブボックス-1 給気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-80802	搬送装置-3 グローブボックス-1 給気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-80821	搬送装置-3 グローブボックス-4 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	
F-80841	搬送装置-3 グローブボックス-4 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-80842	搬送装置-3 グローブボックス-4 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-80861	搬送装置-3 グローブボックス-2 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0165

設備名称：分析付属設備

(49/65)

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-016081	乾燥棚	1	W910×D495×H1600mm	SUS/PVC	-	-	-	-	305	試薬準備室	原燃殿所掌
B-01701	フードA	58	W1200×D750×H2400mm	SUS	-	-	C	C	302	分析第1室	
B-01702	フードB	59	W1200×D750×H2400mm	SUS	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-016511	ドラフトチャンバ	1	W1800×D750×H2400mm	SUS	-	-	C	C	305	試薬準備室	
X-016611	実験台-1	1	W2400×D1500×H1800mm 中央実験台方式, 中央試薬棚	スチール	-	-	C	C	305	試薬準備室	
X-016621	実験台-2	1	W2500×D1200×H1000mm 中央実験台方式	スチール	-	-	-	-	305	試薬準備室	原燃殿所掌
X-016631	実験台-3	1	W2300×D800×H750mm	スチール	-	-	-	-	305	試薬準備室	原燃殿所掌
X-016641	実験台-4	1	W1200×D800×H750mm	スチール	-	-	-	-	305	試薬準備室	原燃殿所掌
X-016651	実験台-5	1	W860×D575×H750mm	スチール	-	-	-	-	305	試薬準備室	原燃殿所掌
F-01841	フードA 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：V型 (250A) 定格風量：1080m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	C	302	分析第1室	
F-01842	フードA 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：V型 (250A) 定格風量：1080m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	C	302	分析第1室	
F-01843	フードB 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：V型 (250A) 定格風量：1080m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	C	313	分析第2室	
F-01844	フードB 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：V型 (250A) 定格風量：1080m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	C	C	313	分析第2室	
X-016411	運搬台車A	1	しゃへい厚： 外容器：SUS8mm/PE60mm/SUS25mm 内容器：SUS2mm	SUS	-	-	-	-	313	分析第2室	富士電機所掌

50

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0166

設備名称：査察専用設備

(51/65)

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
T-10041	収去試料受払装置 秤量器-2	1	最大秤量値：4200g	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-100000	分析装置 収去試料受払装置	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
X-103151	収去試料受払装置 電気炉-3	1	小型マッフル炉（水冷式） ヒータ：3000W	SUS	-	-	C	C	302	分析第1室	
X-106121	収去試料受払装置 試料専用容器-2	1	しゃへい厚：SUS16mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
B-10701	収去試料受払装置 グローブボックス	1	軽しゃへい一体型 W1000×L2000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-10801	収去試料受払装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型（50A） 定格風量：40m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-10821	収去試料受払装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-10841	収去試料受払装置 グローブボックス 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型（150A） 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-10842	収去試料受払装置 グローブボックス 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型（150A） 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-10861	収去試料受払装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-200000	分析装置 収去試料調製装置	1	-	-	-	-	-	-	302	分析第1室	設工認申請用
X-201021	収去試料調製装置 電子天秤-2	1	最大秤量値：220g 最小表示：0.01mg	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	簡易プリンタ付 除振台付
X-202211	収去試料調製装置 手動破碎装置	1	SUS製（乳棒+乳鉢）	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	
X-206121	収去試料調製装置 試料専用容器-2	1	しゃへい厚：SUS16mm	SUS	-	-	-	-	302	分析第1室	

60

52

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0166
 設備名称：査察専用設備

(52/65)

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
B-20701	収去試料調製装置 グローブボックス	1	軽しゃへい型一体型 W1000×L1000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-20801	収去試料調製装置 グローブボックス 給気フィルタ	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：I型(50A) 定格風量：40m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	B	B	302	分析第1室	
F-20821	収去試料調製装置 グローブボックス 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	302	分析第1室	
F-20861	収去試料調製装置 グローブボックス 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	302	分析第1室	

61

53

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0167
 設備名称：分析済液処理設備

機器番号	機器名称	基数	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X-92	分析済液中和固液分離グローブボックス 漏えい液受皿3	1	容量：130L	SUS304	-	加工 第3種	B	B	313	分析第2室	分析済液中和固液分離GBの底部
X-93	分析済液中和固液分離グローブボックス 漏えい液受皿4	1	容量：70L	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	分析済液中和固液分離GBの底部
X-94	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス 漏えい液受皿1	1	容量：190L	SUS304	-	加工 第3種	B	B	321	分析第3室	ろ過・第1活性炭処理GBの底部
X-95	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス 漏えい液受皿2	1	容量：160L	SUS304	-	加工 第3種	B	B	321	分析第3室	ろ過・第1活性炭処理GBの底部
X-97	第2活性炭・吸着処理グローブボックス 漏えい液受皿1	1	容量：120L	SUS304	-	-	B	B	321	分析第3室	第2活性炭・吸着処理GBの底部
X-98	第2活性炭・吸着処理グローブボックス 漏えい液受皿2	1	容量：265L	SUS304	-	-	B	B	321	分析第3室	第2活性炭・吸着処理GBの底部
B-10701	分析済液中和固液分離グローブボックス	1	しゃへい型 L8700×W1000×H3500	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-10801	分析済液中和固液分離グローブボックス給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：V型 (200A) 定格風量：1080m ³ /h	ガラスファイバー	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-10802	分析済液中和固液分離グローブボックス給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：V型 (200A) 定格風量：1080m ³ /h	ガラスファイバー	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-10821	分析済液中和固液分離グローブボックス排気プレフィルタA	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□400 定格風量：500m ³ /h	ガラスファイバー	-	-	-	-	313	分析第2室	分析済液中和固液分離GB内設置
F-10822	分析済液中和固液分離グローブボックス排気プレフィルタB	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□400 定格風量：500m ³ /h	ガラスファイバー	-	-	-	-	313	分析第2室	分析済液中和固液分離GB内設置
F-10841	分析済液中和固液分離グローブボックス排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：VI型 (300A) 定格風量：1680m ³ /h	ガラスファイバー	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-10842	分析済液中和固液分離グローブボックス排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：VI型 (300A) 定格風量：1680m ³ /h	ガラスファイバー	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-10861	分析済液中和固液分離グローブボックス圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	分析済液中和固液分離GB内設置

61
62

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋

工程番号：0167

設備名称：分析済液処理設備

(61/65)

機器番号	機器名称	基数	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
63 B-30701	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス	1	しゃへい型 L6000×W1000×H4000	SUS304	-	-	B	B (Ss)	321	分析第3室	
F-30801	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：III型 (100A) 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	321	分析第3室	
F-30802	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：III型 (100A) 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	321	分析第3室	
F-30821	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□250 定格風量：200m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	-	-	321	分析第3室	ろ過・第1活性炭処理GB内設置
F-30841	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	321	分析第3室	
F-30842	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	321	分析第3室	
62 F-30861	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	321	分析第3室	ろ過・第1活性炭処理GB内設置
64 B-40701	第2活性炭・吸着処理グローブボックス	1	しゃへい型 L6000×W1000×H4000	SUS304	-	-	B	B (Ss)	321	分析第3室	
F-40801	第2活性炭・吸着処理グローブボックス給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：III型 (100A) 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	321	分析第3室	
F-40802	第2活性炭・吸着処理グローブボックス給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：III型 (100A) 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	321	分析第3室	
F-40821	第2活性炭・吸着処理グローブボックス排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□250 定格風量：200m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	-	-	321	分析第3室	第2活性炭・吸着処理GB内設置
F-40841	第2活性炭・吸着処理グローブボックス排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	321	分析第3室	
F-40842	第2活性炭・吸着処理グローブボックス排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：III型 (150A) 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	321	分析第3室	
F-40861	第2活性炭・吸着処理グローブボックス圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	321	分析第3室	第2活性炭・吸着処理GB内設置

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0167
 設備名称：分析済液処理設備

(62/65)

65

66

63

機器番号	機器名称	基数	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
B-50701	放射能濃度分析グローブボックス-1	1	無しやへい型 L2100×W600×H1100	SUS304	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-50801	放射能濃度分析グローブボックス-1 給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-50802	放射能濃度分析グローブボックス-1 給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	313	分析第2室	
F-50821	放射能濃度分析グローブボックス-1 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	-	-	313	分析第2室	放射能濃度分析GB-1内設置
F-50861	放射能濃度分析グローブボックス-1 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	313	分析第2室	放射能濃度分析GB-1内設置
B-60701	放射能濃度分析グローブボックス-2	1	無しやへい型 L2100×W600×H1100	SUS304	-	-	B	B	321	分析第3室	
F-60801	放射能濃度分析グローブボックス-2 給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	321	分析第3室	
F-60802	放射能濃度分析グローブボックス-2 給気フィルタB	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：II型 (80A) 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	321	分析第3室	
F-60821	放射能濃度分析グローブボックス-2 排気プレフィルタ	1	枠型 プレフィルタ サイズ：□200 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	-	-	321	分析第3室	放射能濃度分析GB-2内設置
F-60841	放射能濃度分析グローブボックス-2 排気フィルタA	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	321	分析第3室	
F-60842	放射能濃度分析グローブボックス-2 排気フィルタB	1	箱型 HEPAフィルタ 型式：II型 (100A) 定格風量：132m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	321	分析第3室	
F-60861	放射能濃度分析グローブボックス-2 圧力検出口フィルタ	1	マスク用フィルタ	プラスチック	-	-	-	-	321	分析第3室	放射能濃度分析GB-2内設置
B-70701	分析スクラップ保管グローブボックス-1	1	しゃへい型 L1500×W1000×H3000	SUS304	-	-	B	B	414	固体廃棄物取扱室	(将来設置)
F-70801	分析スクラップ保管グローブボックス-1 給気フィルタA	1	枠型 プレフィルタ+HEPAフィルタ 型式：III型 (100A) 定格風量：360m ³ /h	グラスファイバ-	-	-	B	B	414	固体廃棄物取扱室	(将来設置)

(5) 設計図書「MOX燃料工場 燃料加工建屋 (PA) 液体
廃棄物 (J) 液体廃棄設備 (0172) 機器リスト」 (PM-0172-
4111-001 R9)

設計区分	P	客 図 書 番 号	先 号	PM-0172-4111-001	改訂	9
------	---	-----------------------	--------	------------------	----	---

日本原燃株式会社殿

MOX燃料工場

燃料加工建屋 (PA)

液体廃棄設備(J) 液体廃棄設備(0172)

機器リスト

図番 同
前図 日付 2019. 9. 11 と引換のこと

JNFLプロジェクト				工事番号	年月日					
内 容		備 考	注 文 主	アイテム	照 合 者					
本 文	- 頁	A4X17	JNFL 殿	2917372		承認	審査	担当	作成	
図 表	- 枚			6000						
表紙共	17 枚									
						作成日付 (承認日)	年 月 日			
配 付 先	客 先 殿		控 計		図書 番号					改訂
						4	1 5			

MOX加工施設 機器リスト

(7/9)

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0172
 設備名称：液体廃棄設備

機器番号	機器名称	数量	主要仕様	主要材質	安重設備	機器クラス		設置場所		備考		
						溶検	耐震		部屋番号		部屋名称	
							申請	設計				
V-91	廃液貯槽A	1	たて置円筒形 容量:22m3	SUS316L	-	-	C(Ss+α)	C(Ss+α)	164	液体廃棄物処理第3室		
P-9111	廃液貯槽ポンプA	1	遠心式ポンプ 流量:20m3/h	SCS16	-	-	C	C	164	液体廃棄物処理第3室		
P-9112	廃液貯槽ポンプB	1	遠心式ポンプ 流量:20m3/h	SCS16	-	-	C	C	164	液体廃棄物処理第3室		
D-9120	廃液貯槽デミスタ	1	流量:20m3/h(normal)	SUS316L	-	-	C	C	164	液体廃棄物処理第3室		
V-92	廃液貯槽B	1	たて置円筒形 容量:22m3	SUS316L	-	-	C(Ss+α)	C(Ss+α)	164	液体廃棄物処理第3室		
V-93	廃液貯槽C	1	たて置円筒形 容量:22m3	SUS316L	-	-	C(Ss+α)	C(Ss+α)	164	液体廃棄物処理第3室		
X-05101	液体廃棄物処理第2室グローブボックス 給排気フィルタ架台-1	1	0172-F-10841 0172-F-10842	SS400	-	-	C	C	161	液体廃棄物処理第2室	主要仕様は設置フィルタを記載	
1	B-10701	1	ろ過処理オープンポートボックス	無しゃへい型 L3000×W1000×H3300	SUS304	-	-	C	C	161	液体廃棄物処理第2室	
F-10821	1	1	枠型 プレフィルタ 型式:□300 定格風量:300m3/h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	161	液体廃棄物処理第2室		
F-10841	1	1	箱形 HEPAフィルタ 型式:IV型(200A) 定格風量:720m3/h	ガラスファイバ-	-	-	C	C	161	液体廃棄物処理第2室		
F-10842	1	1	箱形 HEPAフィルタ 型式:IV型(200A) 定格風量:720m3/h	ガラスファイバ-	-	-	C	C	161	液体廃棄物処理第2室		
2	B-20701	1	ろ過処理オープンポートボックス	無しゃへい型 L3000×W1000×H3300	SUS304	-	-	C	C	161	液体廃棄物処理第2室	
F-20821	1	1	枠型 プレフィルタ 型式:□300 定格風量:300m3/h	ガラスファイバ-	-	-	-	-	161	液体廃棄物処理第2室		
X-303061	1	1	ホットプレート	防爆型 最高温度220℃	7#ミニウム	-	-	-	503	放管試料前処理室		

(6) 設計図書「MOX燃料工場 燃料加工建屋 (PA) 放射
線管理設備 (L) 主要機器リスト」 (PM-0182-4611-001
R4)

設計区分	P	客 図 書 番 号	先 号	PM-0182-4611-001	改訂	4
------	---	-----------------------	--------	------------------	----	---

日本原燃株式会社殿

MOX燃料工場

燃料加工建屋 (PA)

放射線管理設備 (L)

主要機器リスト

JNFLプロジェクト (J-MOX)		工事番号	年月日					
内 容	備 考	注 文 主	アイテム	照 合 者				
本 文	頁	JNFL 殿	2917372	2020 3/23	承認	審査	担当	作成
図 表	枚		6000	6/1				
表紙共	40 枚							
計 部		A 4×40 枚 A 3×一枚			作成日付 (承認日)	年 月 日		
配付先			控	図書				改訂
			E	番号				4

スクラバ付フードについては、申請ではフードとする。

MOX加工施設 機器リスト

施設名称：燃料加工建屋
 工程番号：0182
 設備名称：放射線管理設備

(32/35)

機器番号	機器名称	数量	主要仕様 *1	主要材質	安重設備	機器クラス			設置場所		備考
						溶検	耐震		部屋番号	部屋名称	
							申請	設計			
X1001	α・β放射能試料自動測定装置A	1	W1000×D600×H1335	スチール	-	-	-	-	504	放射能測定室	専用架台含む
X1002	α・β放射能試料自動測定装置B	1	W1000×D600×H1335	スチール	-	-	-	-	504	放射能測定室	専用架台含む
X1003	多試料型放射能測定装置A	1	W550×D640×H340	スチール	-	-	-	-	504	放射能測定室	
X2001	γ線用核種分析装置	1	W900×D900×H1500	SUS/鉛	-	-	-	-	504	放射能測定室	原燃殿所掌
X3001	α線用核種分析装置	1	W570×D800×H1800	SUS	-	-	-	-	504	放射能測定室	原燃殿所掌
X4001	液体シンチレーションカウンタ	1	W960×D880×H1200	SUS/鉛	-	-	-	-	504	放射能測定室	専用架台含む
X6001	フードA	1	W1200×D750×H2400	スチール/SUS	-	-	C	C	504	放射能測定室	
X6002	フードB	1	W1200×D750×H2400	スチール/SUS	-	-	C	C	504	放射能測定室	
X6003	スクラバ付フードA	1	W2100×D900×H2350	スチール/SUS	-	-	C	C	503	放管試料前処理室	
X6004	スクラバ付フードB	1	W2100×D900×H2350	スチール/SUS	-	-	C	C	503	放管試料前処理室	
X7001	作業机	1	W750×D600×H800	スチール	-	-	-	-	504	放射能測定室	
X7002	事務机	1	W1200×D700×H700	スチール	-	-	-	-	504	放射能測定室	
X7003	実験台A	1	W2400×D750×H800	両面化粧パーティクルボード	-	-	-	-	503	放管試料前処理室	

*1 外形寸法は参考値とする

(別紙2-3)-222

37

(7) 容器類に係る紐付け図書（設計図書 構造図等）

設計区分 DESIGN DIVISION	C	客先図書番号 JNFL DOC. No.	CC-4511-3521-013	改訂 REV	3
-------------------------	---	-------------------------	------------------	-----------	---

日本原燃株式会社殿
再処理事業所 再処理施設
ウラン・プルトニウム混合酸化物貯蔵建屋

1 **混合酸化物貯蔵容器**

構造図

4 SHEETS WITH COVER

REV. 9						JNFL殿 (東京)	
REV. 8						JNFL殿 (六ヶ所)	5
REV. 7						JNFL殿 (青森)	1
REV. 6							
REV. 5							
REV. 4							

改訂 REVISION	日付 DATE	作成 DRAFTED	検討 CHECKED	承認 APPROVED	確認 VERIFIED	控 DUPLICATE	1
----------------	------------	---------------	---------------	----------------	----------------	----------------	---

第1.-3表 機器仕様

対応する加工事業許可	許可番号(日付)	平成17・04・20原第18号(平成22年5月13日)
	主要な設備及び機器の種類	核燃料物質の貯蔵施設 貯蔵容器一時保管設備
	許可との対応	付属設備
設備・機器名称		貯蔵容器一時保管設備 1 混合酸化物貯蔵容器
設置場所		燃料加工建屋地下3階 貯蔵容器一時保管室
変更内容		新設
数量		490基
一般仕様	形式	たて置円筒形
	主要構成材	ステンレス鋼
	寸法(単位:mm)	・ 胴外径 : 206 ・ 高さ : 1395
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	核燃料物質の状態	粉末(粉末缶×3缶)
技術基準に対する仕様 (注1)	核燃料物質の臨界防止	①貯蔵単位の形状(核燃料物質収納部寸法) ・ 内径 : 204mm以下 ②核燃料物質の量 ・ 40kg・(U+Pu)以下
	火災等による損傷の防止	混合酸化物貯蔵容器は、不燃性の材料を使用する。
	耐震性	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	しゃへい	—

設計区分 DESIGN DIVISION	C	客先図書番号 JNFL DOC. No.	CC-4511-3521-014	改訂 REV	3
-------------------------	---	-------------------------	------------------	-----------	---

日本原燃株式会社殿
再処理事業所 再処理施設
ウラン・プルトニウム混合酸化物貯蔵建屋

2 **粉末缶**
構造図

3 SHEETS WITH COVER

REV. 9						JNFL殿 (東京)	
REV. 8						JNFL殿 (六ヶ所)	5
REV. 7						JNFL殿 (青森)	1
REV. 6							
REV. 5							
REV. 4							

改訂 REVISION	日付 DATE	作成 DRAFTED	検討 CHECKED	承認 APPROVED	確認 VERIFIED	控 DUPLICATE	1
----------------	------------	---------------	---------------	----------------	----------------	----------------	---

第1.-4表 機器仕様

対応 する 加工 事業 許可	許可番号(日付)	平成17・04・20原第18号(平成22年5月13日)
	主要な設備及び 機器の種類	核燃料物質の貯蔵施設 貯蔵容器一時保管設備
	許可との対応	付属設備
設備・機器名称		貯蔵容器一時保管設備 ② 粉末缶
設置場所		燃料加工建屋地下3階 貯蔵容器一時保管室
変更内容		新設
数量		1720個
一般 仕様	形式	たて置円筒形(焼結金属フィルタ付)
	主要構成材	アルミニウム合金
	寸法(単位:mm)	・ 胴外径 : 191 ・ 高さ : 400
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	核燃料物質の状態	粉末
技術 基準 に 対 す る 仕 様 (注1)	核燃料物質の臨界 防止	①貯蔵単位の形状(核燃料物質収納部寸法) ・ 外径 : 204mm以下 ②核燃料物質の量 ・ 13.3kg・(U+Pu)以下
	火災等による損傷 の防止	—
	耐震性	—
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	しゃへい	—

設計区分	P	図 書 番 号		改正 番号	
		PF-0100-4321-122		5	
		今回改正日			2018年 8月 31日
		取扱区分	I	Ⓓ	III

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名 MOX 燃料工場 工程設備共通 3 粉末容器 (J60) 構造図

2010年 4月 9日

送り先	部数	送り先	部数	送り先	部数	送り先	部数
-----	----	-----	----	-----	----	-----	----

設計区分	P	図 書 番 号	改 正 番 号
		PF-0100-4321-121	6

今回改正日	2018年 11月 7日		
取扱区分	I	II	III

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名 MOX 燃料工場 工程設備共通
4 粉末容器 (J85) 構造図

2010年 4月 9日

送り先	部数	送り先	部数	送り先	部数	送り先	部数

設計区分	P	図 書 番 号			改 正 番 号
		今回改正日	2018年 11月 7日		
		取扱区分	I	Ⓓ	III

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名 MOX 燃料工場 工程設備共通
5 5 缶バスケット構造図

2010年 4月 9日

送り先	部数	送り先	部数	送り先	部数	送り先	部数

設計区分	P	図 書 番 号		改 正 番 号
		今回改正日	2018年12月7日	
		取扱区分	I	Ⅱ

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名 MOX 燃料工場 工程設備共通
6 1缶バスケット機器構造図

2011年 4月27日

送り先	部数	送り先	部数	送り先	部数	送り先	部数

設計区分	P	図 書 番 号	改 正 番 号
------	---	---------	------------

今回改正日	2018年 12月 5日		
取扱区分	I	Ⓓ	Ⅲ

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名 MOX 燃料工場 工程設備共通
ポット類 7 (CS 保管, RS 保管, 先行試験) 構造図

2010年 4月 9日

送り先	部数	送り先	部数	送り先	部数	送り先	部数

設計区分	P	図 書 番 号			改 正 番 号
		今回改正日	2019年1月17日		
		取扱区分	I	II	III

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名
MOX 燃料工場
工程設備共通
8 先行試験焼結ポルト
構造図

2010年4月9日

送り先	部数	送り先	部数	送り先	部数	送り先	部数

設計区分	P	図 書 番 号		改 正 番 号	
		PF-0100-4321-112		5	
		今回改正日			
		2019 年 1 月 17 日			
		取扱区分	I	II	III

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名
MOX 燃料工場
工程設備共通
9 焼結ボート
構造図

設計区分	P	図 書 番 号		改 正 番 号	
		PF-0100-4321-115		5	
		今回改正日			2019年1月17日
		取扱区分	I	II	III

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名 MOX 燃料工場 工程設備共通 10 スクラップ焼結ボート 構造図

設計区分	P	図 書 番 号		改 正 番 号	
		PF-0100-4321-119		6	
		今回改正日			2019年1月22日
		取扱区分	I	II	III

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名 MOX 燃料工場 工程設備共通 11 規格外ペレット保管容器
構造図

設計区分	P	図 書 番 号			改 正 号
		PF-0100-4321-117			8
		今回改正日	2019年2月18日		
		取扱区分	I	II	III

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名 MOX 燃料工場 工程設備共通 12 ペレット保管容器
構造図

設計区分	P	図 書 番 号		改 正 号	
		PF-0100-4321-116		5	
		今回改正日			2019年1月17日
		取扱区分	I	II	III

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名
MOX 燃料工場
工程設備共通
13 9 缶バスケット
構造図

設計区分	P	図 書 番 号		改 正 番 号	
		PF-0100-4321-118		6	
		今回改正日	2019年1月17日		
		取扱区分	I	II	III

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名

MOX 燃料工場

工程設備共通

14 ペレット保存試料保管容器

構造図

設計区分	P	図 書 番 号			改 正 番 号
		PF-0100-4321-126			4
		今回改正日	2019年 7月 30日		
		取扱区分	I	Ⓜ	Ⅲ

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名 MOX 燃料工場 工程設備共通
15 原料MOXポット構造図

設計区分	P	図 書 番 号		改 正 番 号	
		PF-0100-4321-114		4	
		今回改正日	2019年10月7日		
		取扱区分	I	II	III

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

図 書 名
MOX 燃料工場
工程設備共通

16 試験ペレット焼結トレイ 構造図

設計区分	P	図 書 番 号		改 正 番 号	
		PF-0100-4321-130		3	
		今回改正日			2020年 8月 20日
		取扱区分	I	II	III

日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

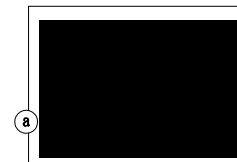
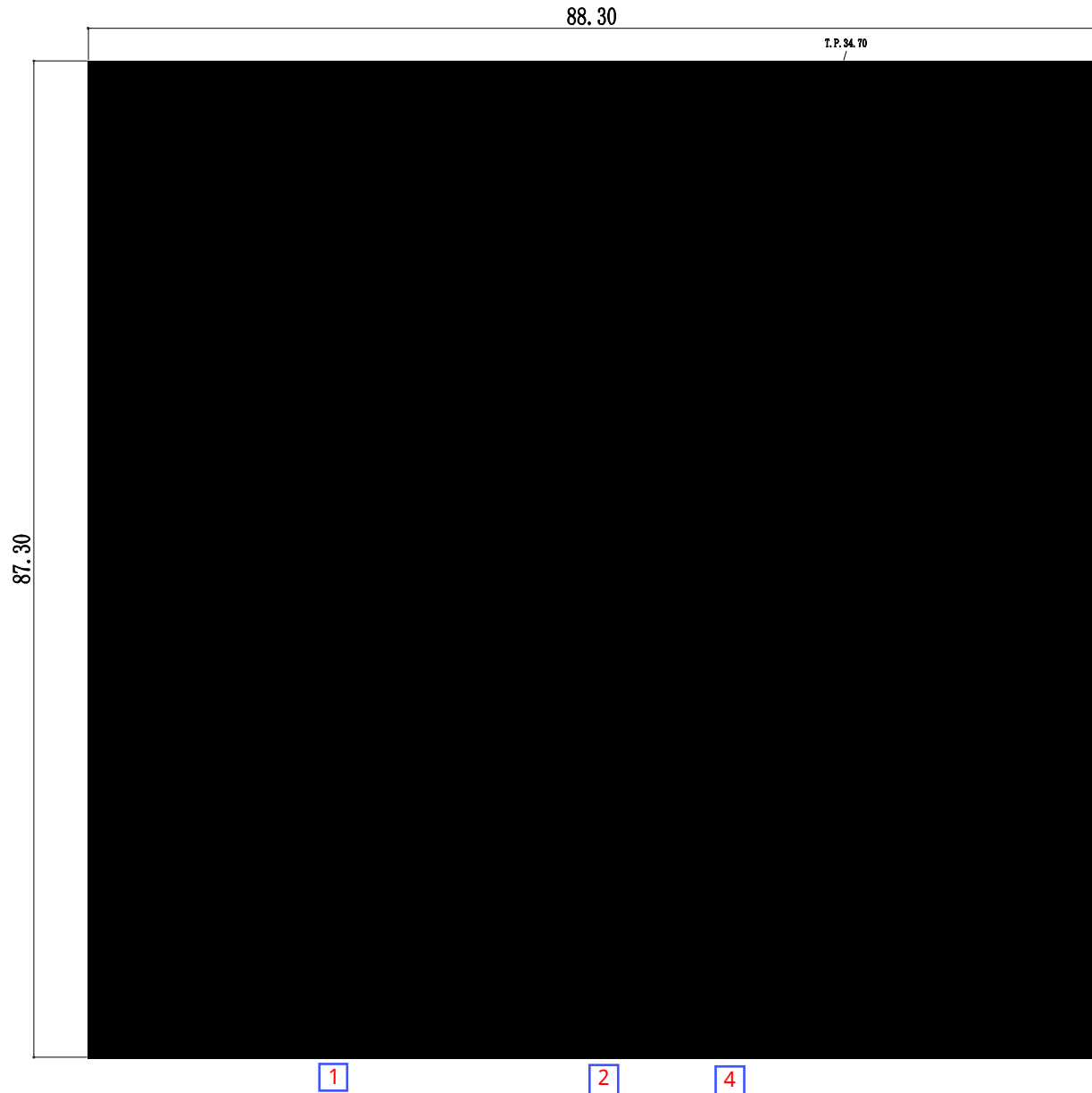
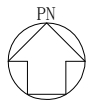
図 書 名
MOX 燃料工場
工程設備共通

17 試験用波板トレイ構造図

(8) 漏えい防止堰に係る紐付図書

「設計及び工事の方法の認可申請書 (MOX燃料加工施設)

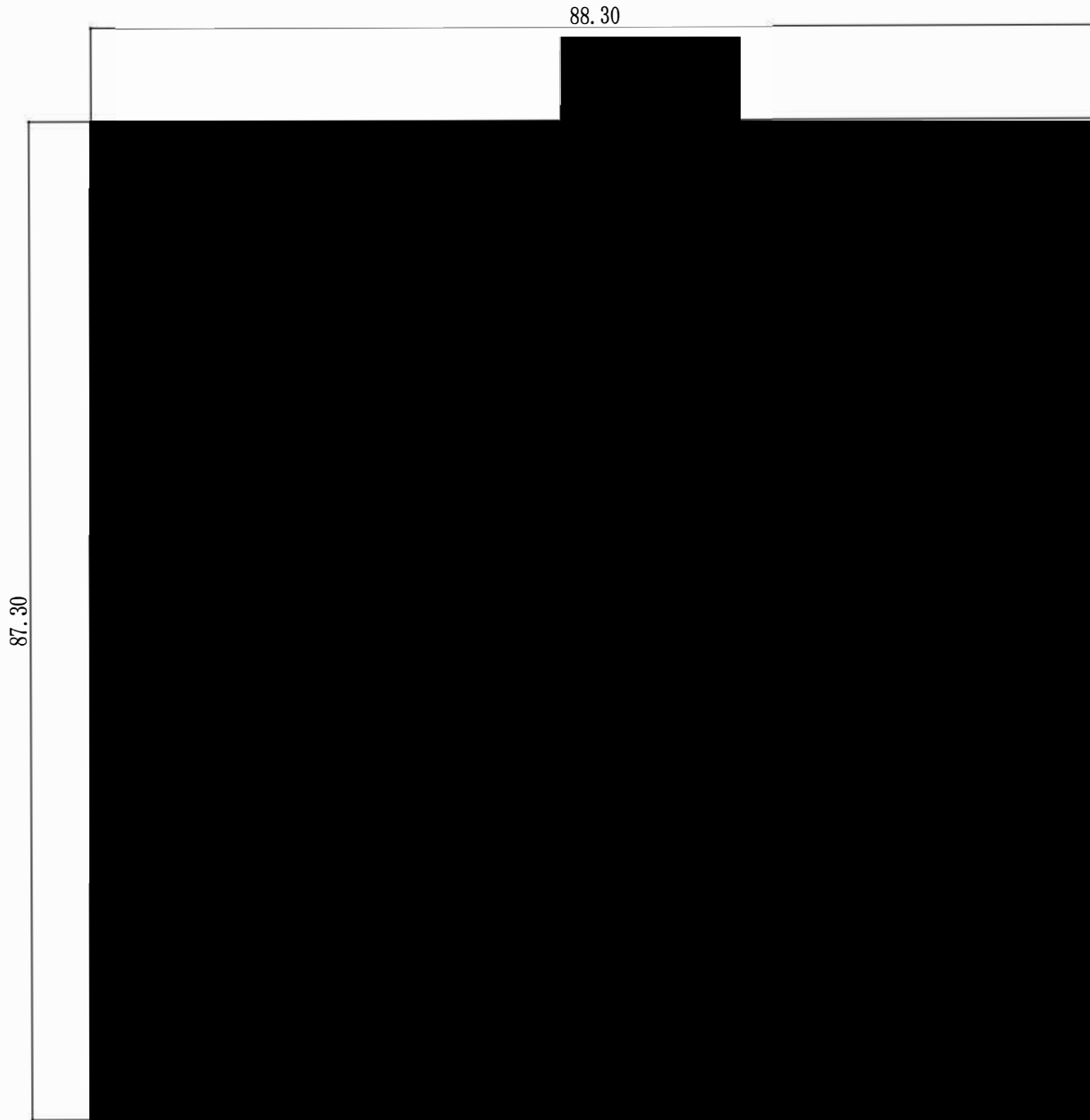
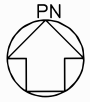
第1回申請」抜粋



地下3階床下ビット

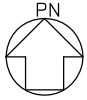
- 注1: [] ()は第1回申請範囲外である。
 注2: ⊙は建築基準法に基づく防火区画の開口部の防火設備を示す。
 注3: []は防火区画を示す。
 注4: []は普通コンクリートブロック閉止部を示す。
 []は普通コンクリート閉止部を示す。
 []は普通コンクリート閉止部を示す。
 注5: < >付番号の部位は以下を示す。
 Dは、しゃへい扉を示す。
 Hは、しゃへい蓋を示す。
 Bは、普通コンクリートブロック閉止部を示す。
 Cは、普通コンクリート閉止部を示す。

第1.1-1図 燃料加工建屋地下3階平面図 (T.P. 35.00m) (単位：m)




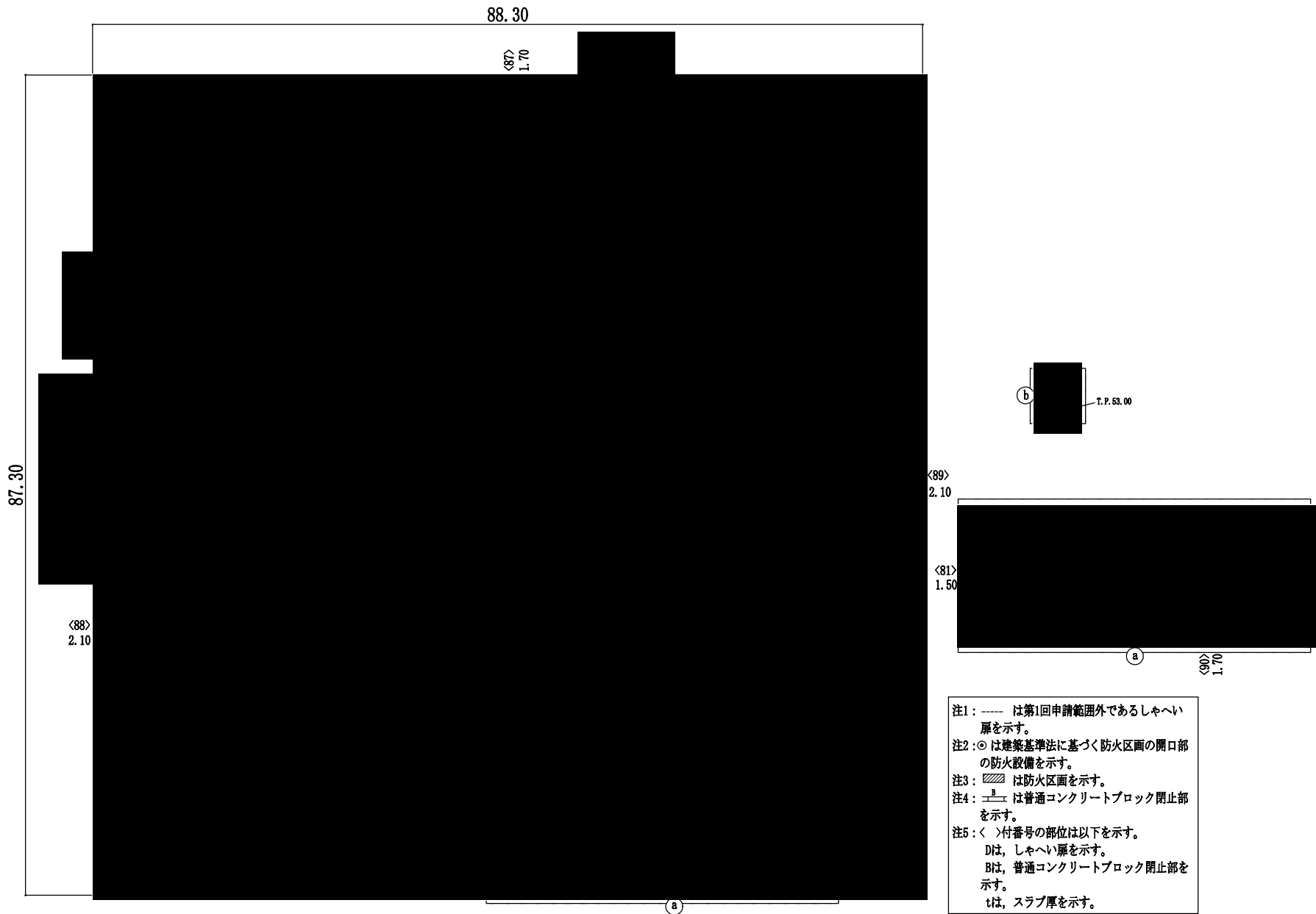
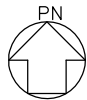
- 注1: ◎は建築基準法に基づく防火区画の開口部の防火設備を示す。
- 注2: ▨は防火区画を示す。
- 注3: ≡^bは普通コンクリートブロック閉止部を示す。
- 注4: ≡^cは普通コンクリート閉止部を示す。
- 注4: < >付番号の部位は以下を示す。
Hは、しゃへい蓋を示す。
tは、スラブ厚を示す。

第1.1-2図 燃料加工建屋地下3階中2階平面図(T.P. 38.30m) (単位:m)



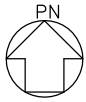
第1.1-3図 燃料加工建屋地下2階平面図(T.P. 42.60m) (単位:m)

- 注1: ----- は第1回申請範囲外であるしゃへい扉を示す。
- 注2: ◎ は建築基準法に基づく防火区画の開口部の防火設備を示す。
- 注3: ▨ は防火区画を示す。
- 注4:  は普通コンクリートブロック閉止部を示す。
- 注5: < >付番号の部位は以下を示す。
Dは、しゃへい扉を示す。
Bは、普通コンクリートブロック閉止部を示す。
tは、スラブ厚を示す。

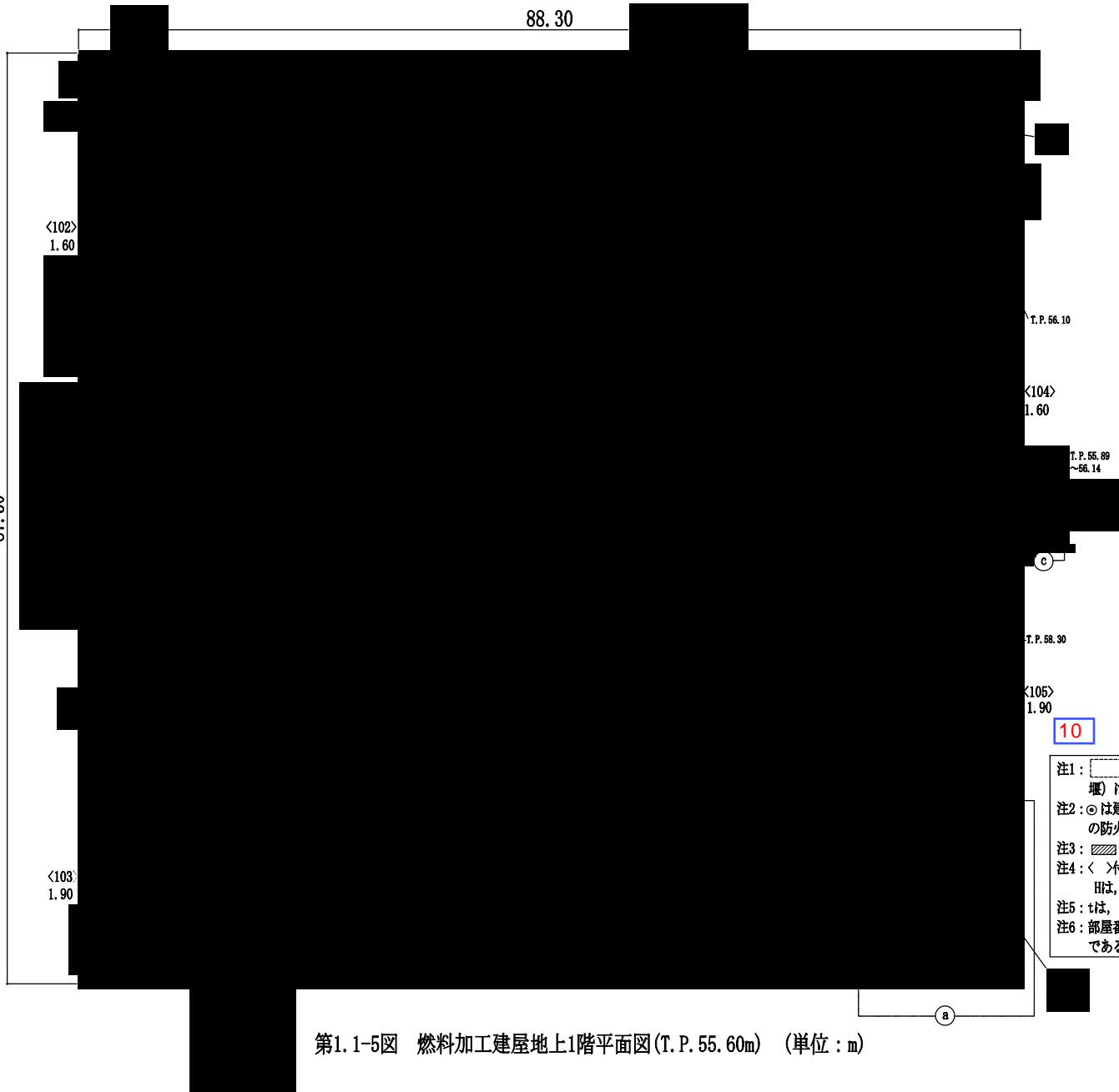
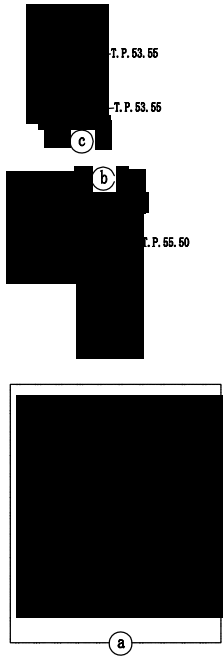


第1.1-4図 燃料加工建屋地下1階平面図 (T.P. 49.10m) (単位 : m)

■ については核不拡散の観点から公開できません。

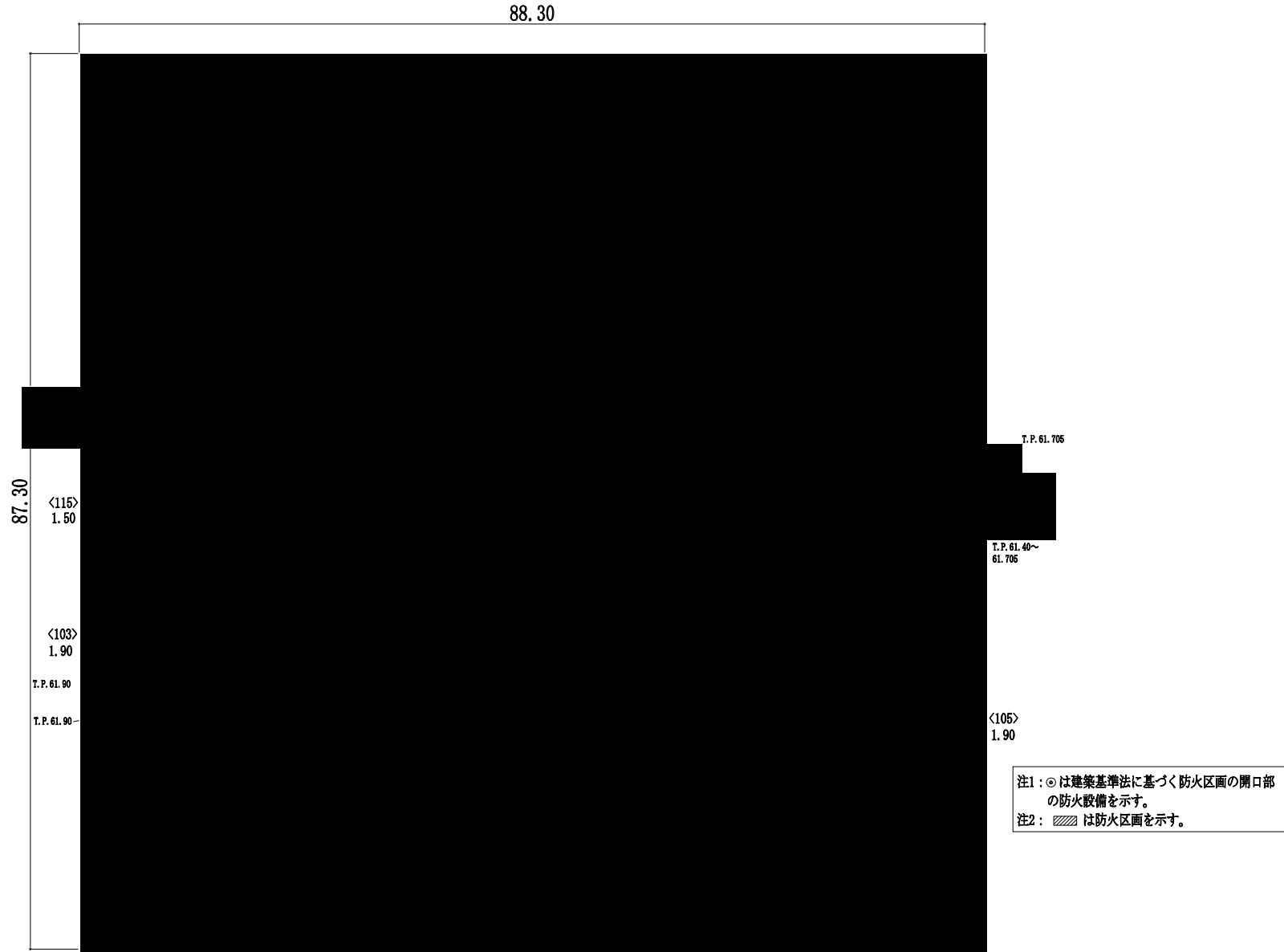
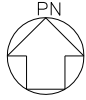


MOX① 1-0028-00 J 建物 C

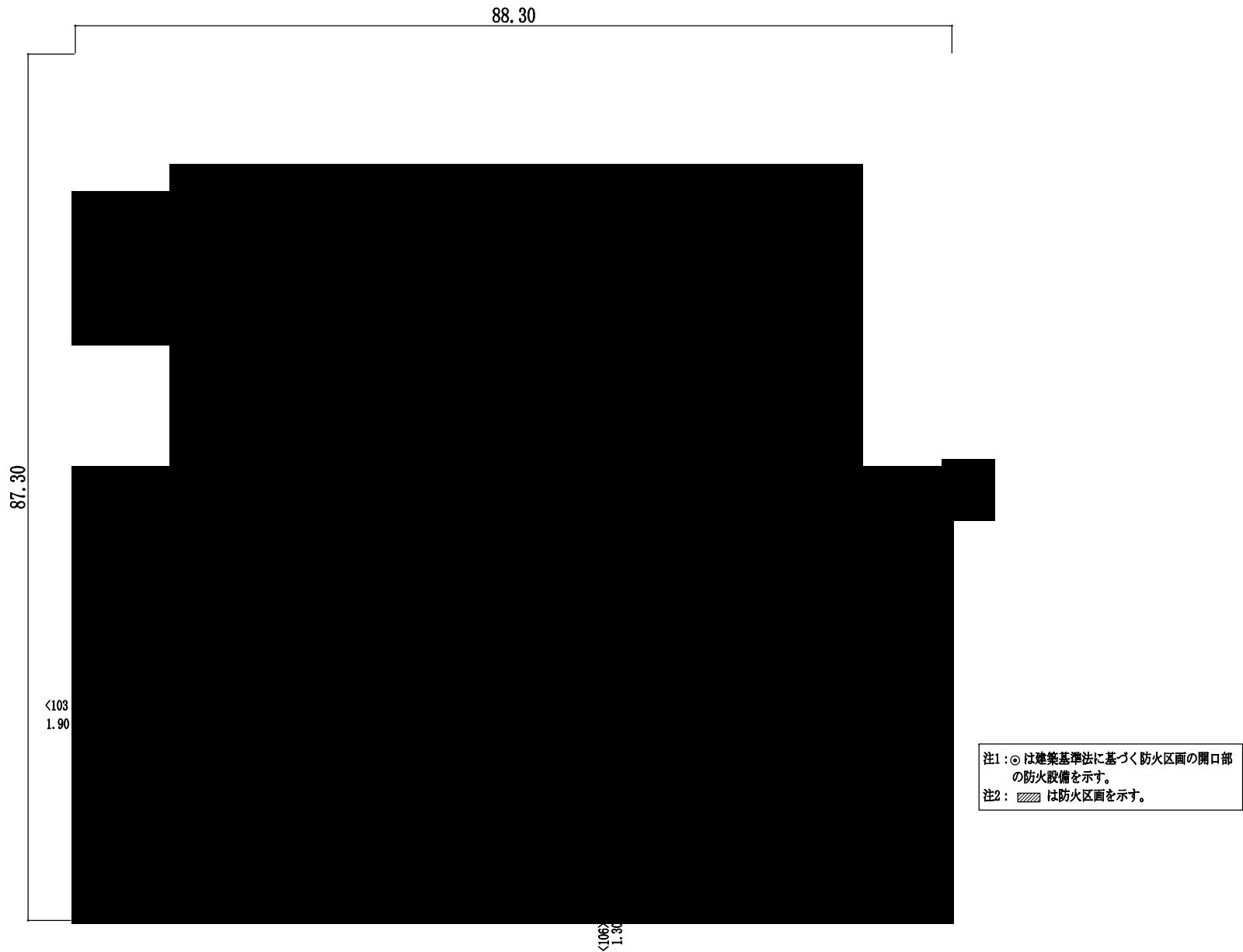


- 注1: [] (しゃへい蓋, しゃへい蓋支持架台, 堰) は第1回申請範囲外である。
- 注2: ⊙ は建築基準法に基づく防火区画の開口部の防火設備を示す。
- 注3: [斜線] は防火区画を示す。
- 注4: < >付番号の部位は以下を示す。
田は, しゃへい蓋を示す。
- 注5: tは, スラブ厚を示す。
- 注6: 部屋番号540, 542, 558, 560は床下ピットである。

第1.1-5図 燃料加工建屋地上1階平面図(T.P. 55.60m) (単位:m)



第1.1-6図 燃料加工建屋地上2階平面図(T.P. 61.60m) (単位:m)

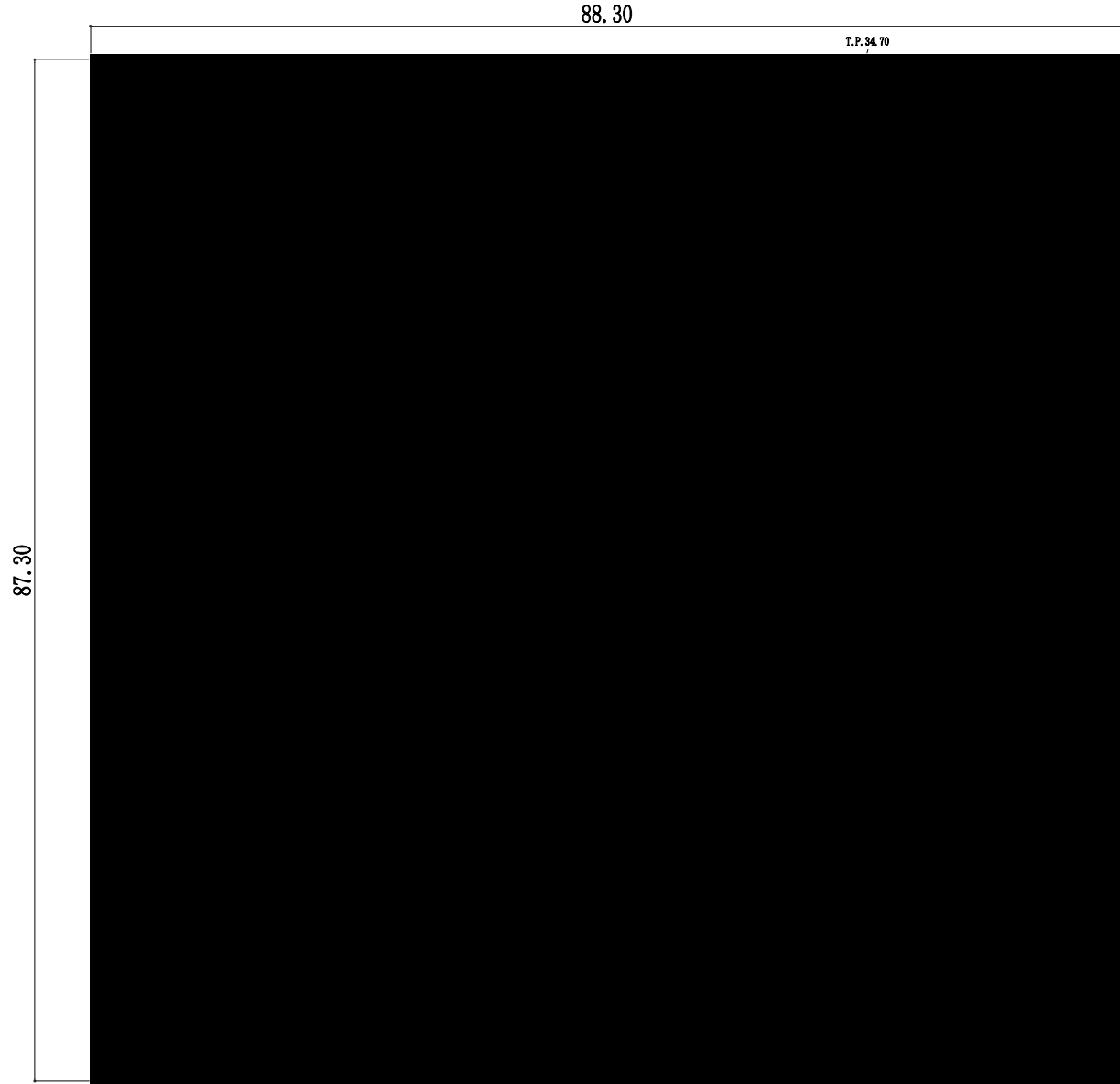
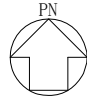


第1.1-7図 燃料加工建屋塔屋階平面図(T.P. 69.00m) (単位:m)

(9) 遮蔽に係る紐付図書

「設計及び工事の方法の認可申請書 (MOX燃料加工施設)

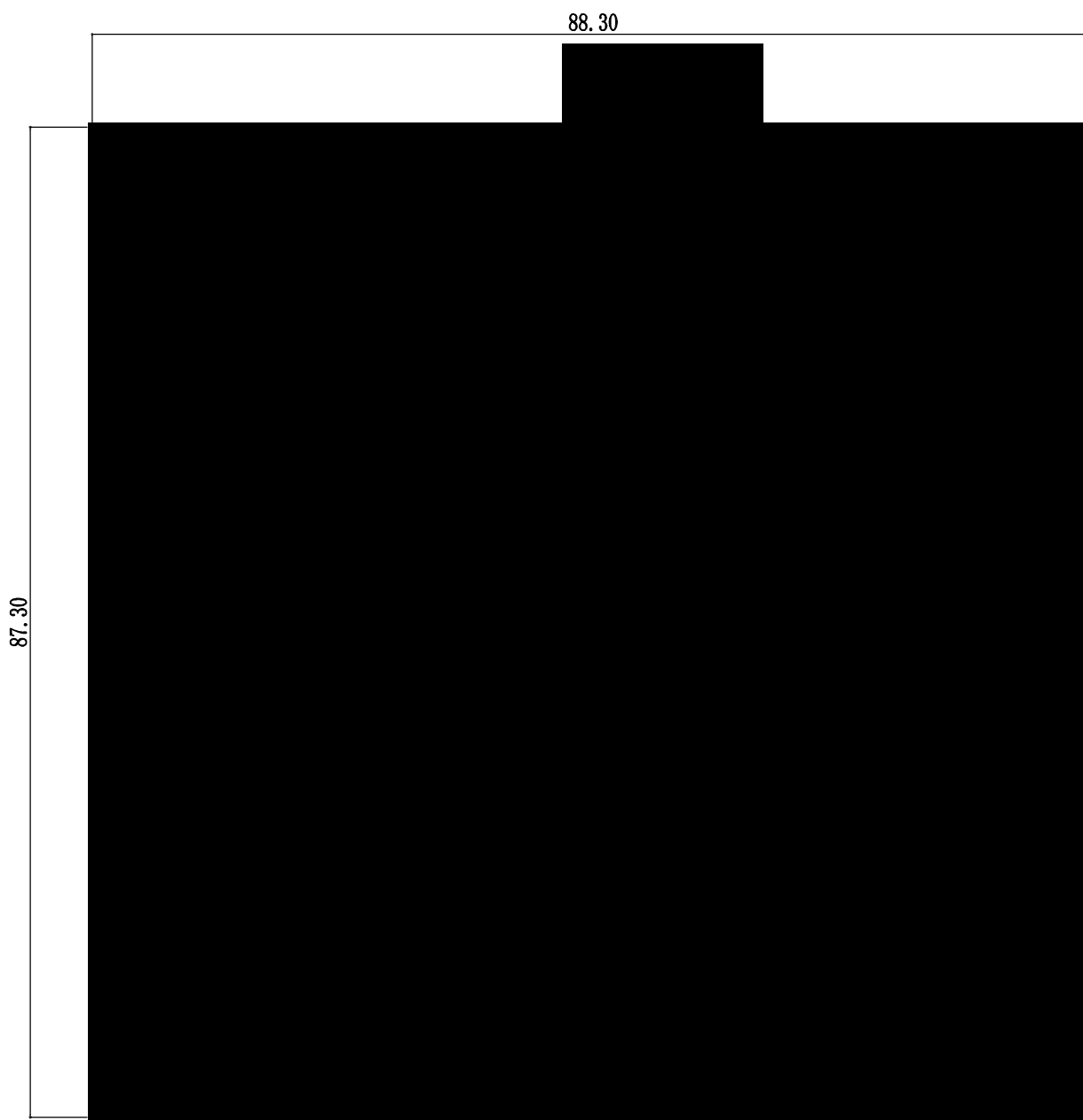
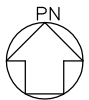
第1回申請」抜粋



D2は扉を取りやめ

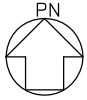
- 注1: [] (壁)は第1回申請範囲外である。
- 注2: ⊙は建築基準法に基づく防火区画の開口部の防火設備を示す。
- 注3: []は防火区画を示す。
- 注4: ≡は普通コンクリートブロック閉止部を示す。
- ≡^cは普通コンクリート閉止部を示す。
- 注5: < >付番号の部位は以下を示す。
 Dは、しゃへい扉を示す。
 Hは、しゃへい蓋を示す。
 Bは、普通コンクリートブロック閉止部を示す。
 Cは、普通コンクリート閉止部を示す。

第1.1-1図 燃料加工建屋地下3階平面図 (T.P. 35.00m) (単位：m)




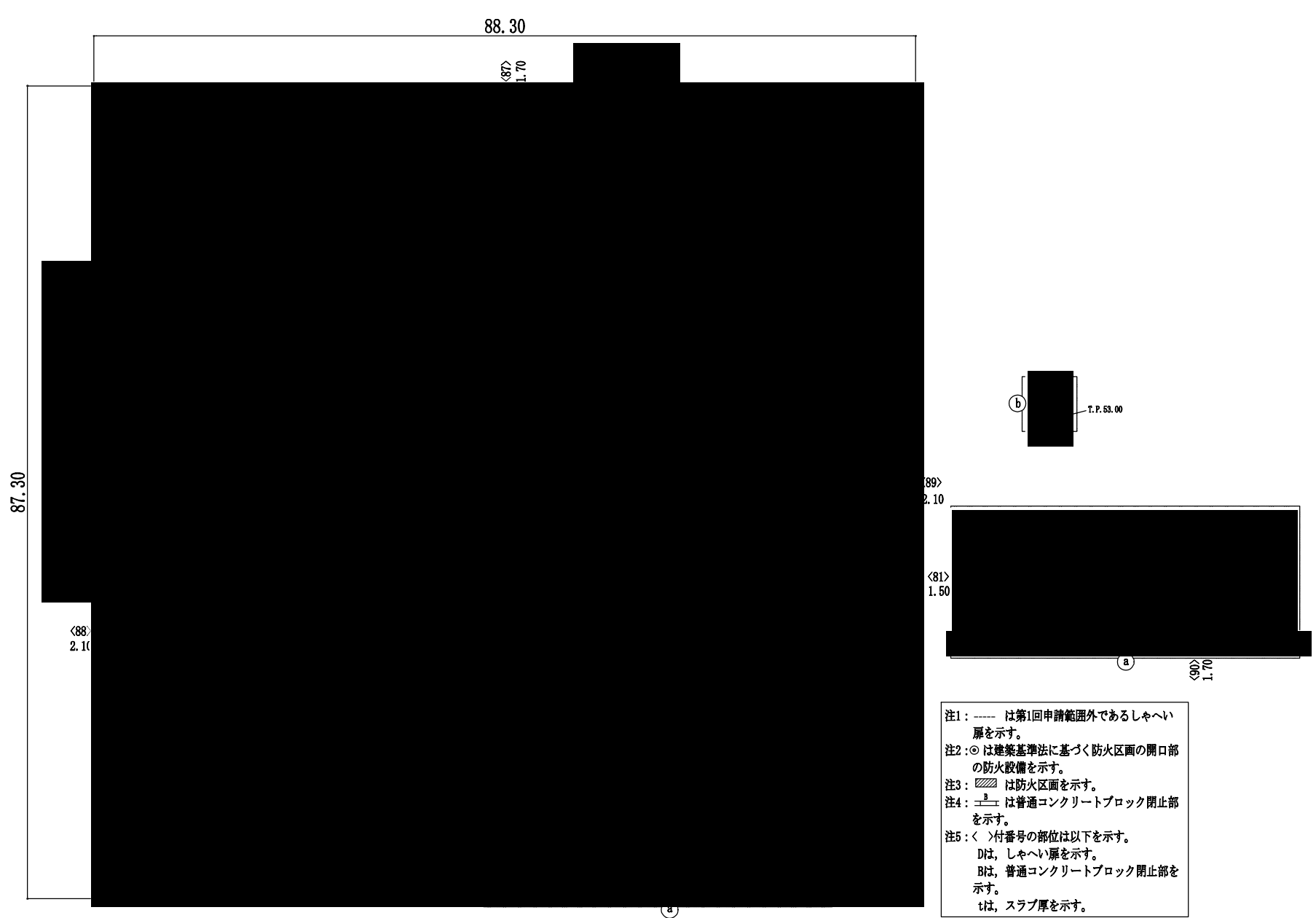
- 注1: ○は建築基準法に基づく防火区画の開口部の防火設備を示す。
- 注2: ▨は防火区画を示す。
- 注3: ≡は普通コンクリートブロック閉止部を示す。
≡は普通コンクリート閉止部を示す。
- 注4: < >付番号の部位は以下を示す。
Hは、しゃへい蓋を示す。
tは、スラブ厚を示す。

第1.1-2図 燃料加工建屋地下3階中2階平面図(T.P. 38.30m) (単位:m)

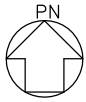


第1.1-3図 燃料加工建屋地下2階平面図(T.P.42.60m) (単位:m)

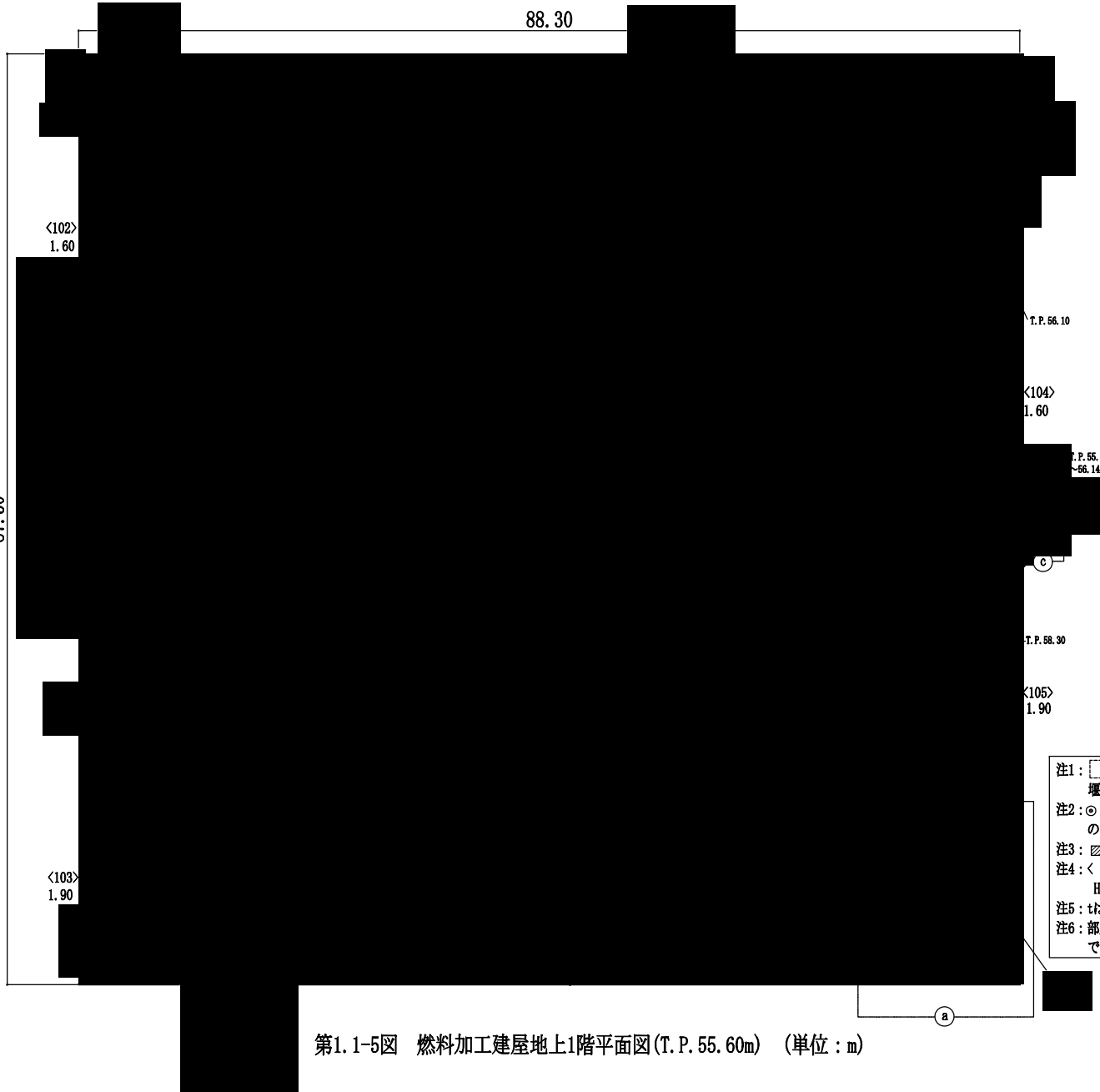
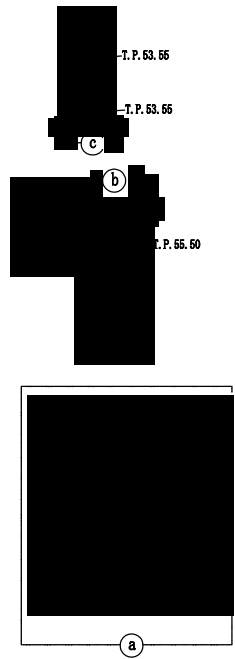
- 注1: ----- は第1回申請範囲外であるしゃへい扉を示す。
- 注2: ◎ は建築基準法に基づく防火区画の開口部の防火設備を示す。
- 注3: ▨ は防火区画を示す。
- 注4:  は普通コンクリートブロック閉止部を示す。
- 注5: < >付番号の部位は以下を示す。
Dは、しゃへい扉を示す。
Bは、普通コンクリートブロック閉止部を示す。
tは、スラブ厚を示す。



第1.1-4図 燃料加工建屋地下1階平面図(T.P. 49.10m) (単位:m)

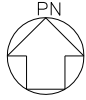


MOX① 1-0028-00 J 建物 C

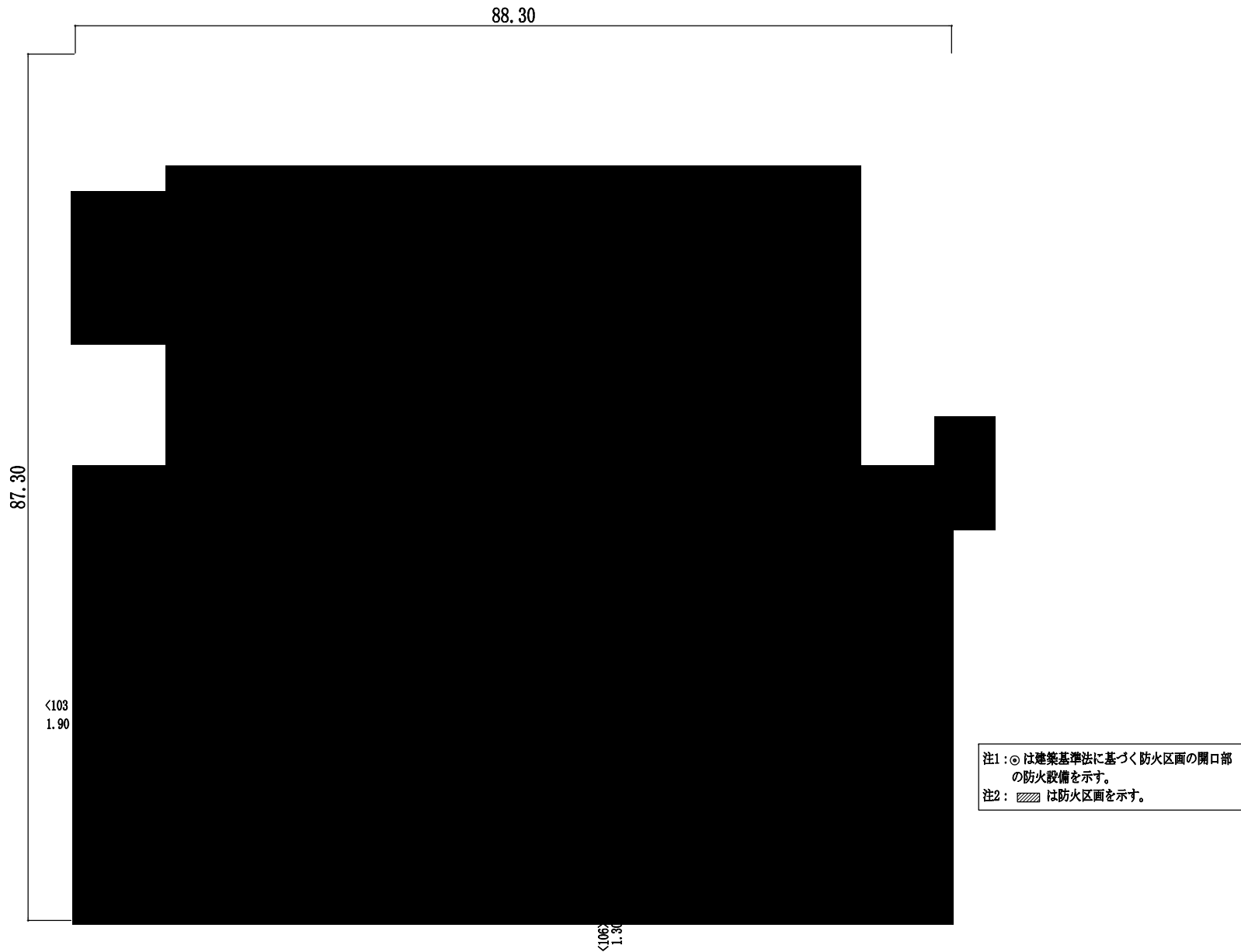


- 注1: [] (しゃへい蓋, しゃへい蓋支持架台, 堰) は第1回申請範囲外である。
- 注2: ⊙ は建築基準法に基づく防火区画の開口部の防火設備を示す。
- 注3: [] は防火区画を示す。
- 注4: < > 付番号の部位は以下を示す。
田は, しゃへい蓋を示す。
- 注5: tは, スラブ厚を示す。
- 注6: 部屋番号540, 542, 558, 560は床下ピットである。

第1.1-5図 燃料加工建屋地上1階平面図(T.P. 55.60m) (単位: m)



第1.1-6図 燃料加工建屋地上2階平面図(T.P. 61.60m) (単位:m)



第1.1-7図 燃料加工建屋塔屋階平面図(T.P. 69.00m) (単位:m)