

これらの系統は、雑用圧縮空気 (SA) でのろ過装置のメンテナンス等を行うための系統であるため、主流路ではない。

これらの系統は、工業用水 (TW) を受け入れるための流路であり、主流路ではない。

これらの計器からの系統は、計装信号を表す計装ラインであるため、主流路ではない。

この系統は、ポンプによる過加圧防止のための逃しラインであり、主流路ではない。

この系統は、循環ラインであり、主流路ではない。

これらの系統は、差圧 (PDR) を計測するための流路であり、主流路ではない。

これらの矢羽根 (計器) からの系統は、計装信号を表す計装ラインであるため、主流路ではない。

ポンプのメンテナンスのための液抜きラインであるため主流路ではない。
(同様の箇所に関しては記載を省略する。)

これらの系統は、ろ過装置のメンテナンスのための液抜きラインであるため、主流路ではない。
(同様の箇所に関しては記載を省略する。)

この系統は、ポンプの脈動防止のために設置するアキュレータのためのものであり、主流路ではない。
(同様の箇所に関しては記載を省略する。)

【凡例】
 赤線：主たる流路
 番号：機器等との紐付け番号 (1, 2, ...)
 ○番号：主配管との紐付け番号 (, , ,)
 青引き出し線：主流路としない考え方の補足
 水色四角囲い：耐震クラス

・ろ過処理供給槽、ろ過処理装置、接続する配管 (バイパス、ベントライン、ドレン配管等を除く)、ポンプを主流路に設置される設備、機器として抽出
 ・漏えい検知器は、(2)にて抽出
 ・グローブボックスは、機器単体として、別途整理

- 備考
1. 注記 (本図中の注記は下記に示す通り)
 - *1 現場監視制御盤、制御室2室及び中央監視室の監視制御盤に表示する。
 - *2 放出時に直接作業員にかからないようルーティングのこと。
 - *3 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

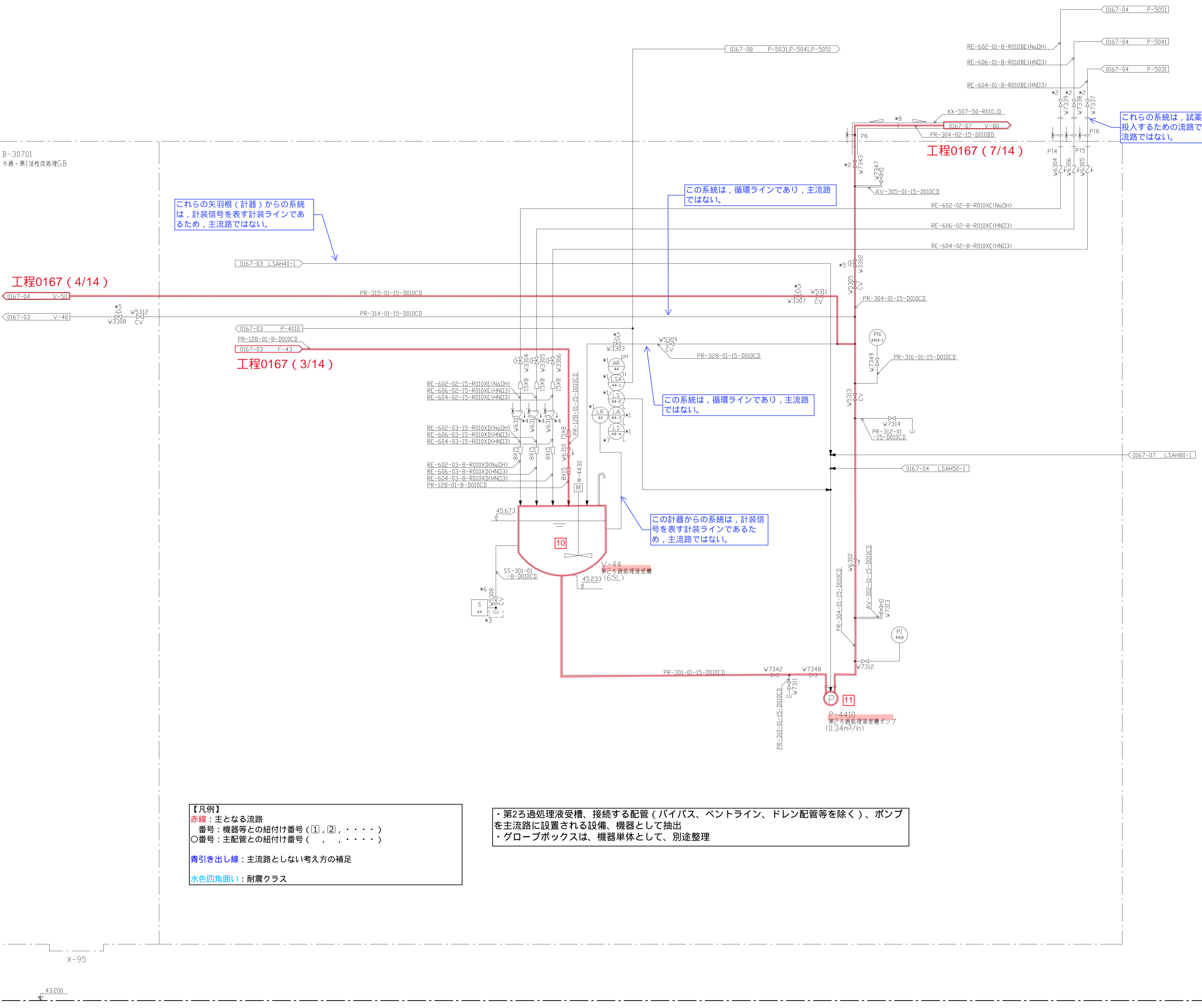
(凡例)

記号	名称
⋯	貫通口
┌─┐	仮受皿

- *4 GB近傍に設置する。
- *5 バッグの気密確認用
- *6 安全弁設置高さは変更しないこと。
- *7 流体方向がフォローオーバーシートとなるよう設置する。
- *8 当該槽に設置のかくはん機を停止する。

分析済液処理装置の液体状の放射性物質が流れる主流路上の機器の耐震クラスは、全て「C/」

客先名	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図面名称	燃料加工建屋 (PA) 分析設備 (G) 分析済液処理設備 エンジニアリングフロー図 工程: 0167(3/14)		
客先図面番号	PM-0167-4421-003	改訂	14
図面番号	PX-7210003	改訂	14



これらの矢羽根（計器）からの系統は、計装信号を表す計装ラインであるため、主流路ではない。

この系統は、循環ラインであり、主流路ではない。

この系統は、循環ラインであり、主流路ではない。

この計器からの系統は、計装信号を表す計装ラインであるため、主流路ではない。

これらの系統は、試験（RE）を投入するための流路であり、主流路ではない。

工程0167 (4/14)

工程0167 (3/14)

工程0167 (7/14)

【凡例】
 赤線：主となる流路
 番号：機器等との紐付け番号 (①, ②, ……)
 ○番号：主配管との紐付け番号 (, , ……)
 青引き出し線：主流路としない考え方の補足
 水色四角囲い：耐震クラス

・第2ろ過処理液受槽、接続する配管（バイパス、ベントライン、ドレン配管等を除く）、ポンプを主流路に設置される設備、機器として抽出
 ・グローブボックスは、機器単体として、別途整理

備考

1. 注記（本図中の注記は下記に示す通り）
 - *1 現場監視制御盤、制御第2室及び中央監視室の監視制御盤に表示する。
 - *2 GB近傍に設置する。
 - *3 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

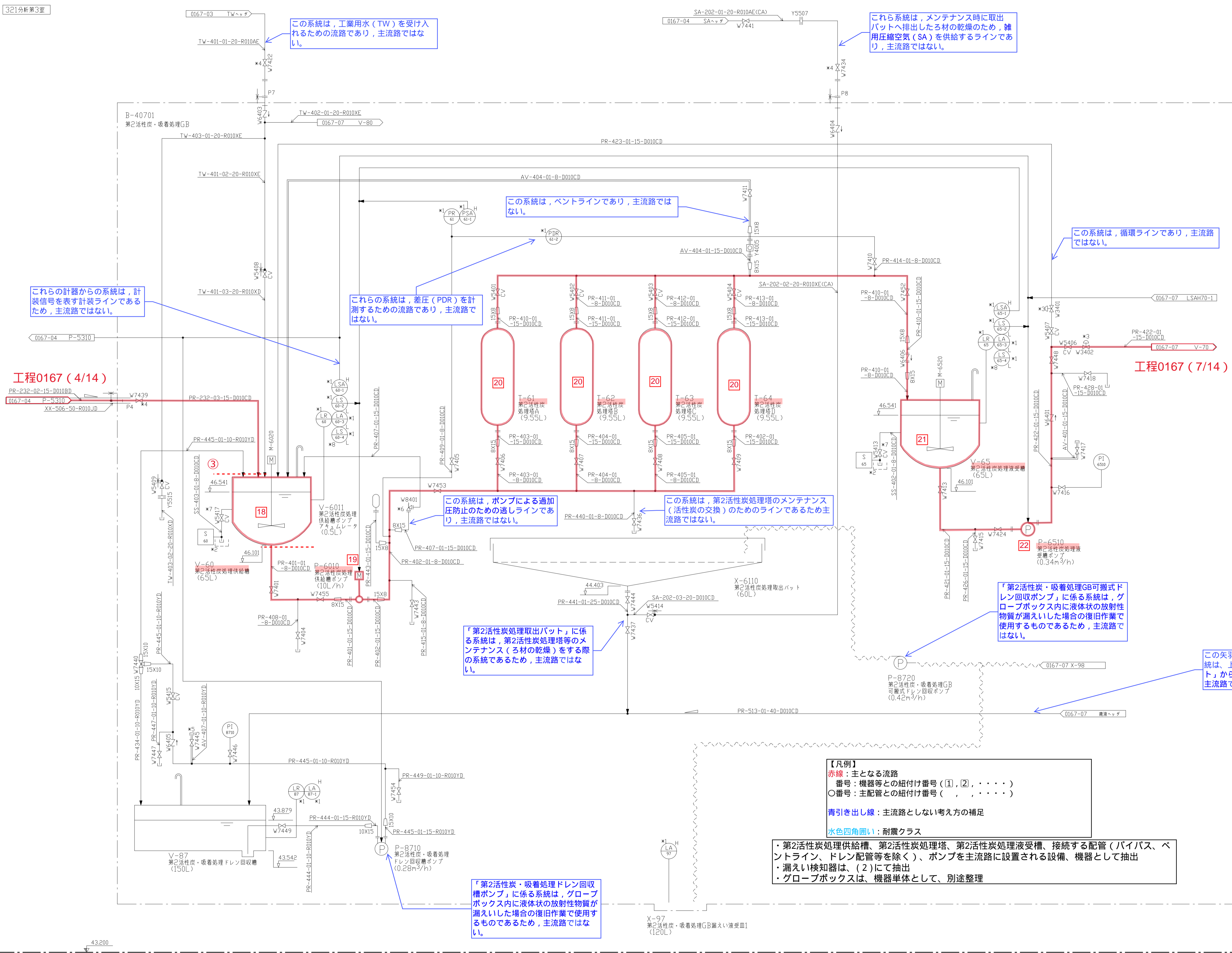
（凡例）

記号	名称
∩	貫通口
∩	仮受皿

- *4 槽近傍に設置する。
- *5 分岐近傍に設置する。
- *6 流体方向がフローオーバーシートとなるよう設置する。
- *7 当該槽に設置のかくはん機を停止する。
- *8 GB間の雰囲気隔離のため二重管の内管と外管の間に仕切りを設ける。

分析済液処理装置の液体状の放射性物質が流れる主流路上の機器の耐震クラスは、全て「C/」

客先名	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図面名称	燃料加工建屋（PA） 分析設備（G） 分析済液処理設備 エンジニアリングフロー図 工程：0167(5/14)		
客先図面番号	PM-0167-4421-005	改訂	14
図面番号	PX-7210005	改訂	14

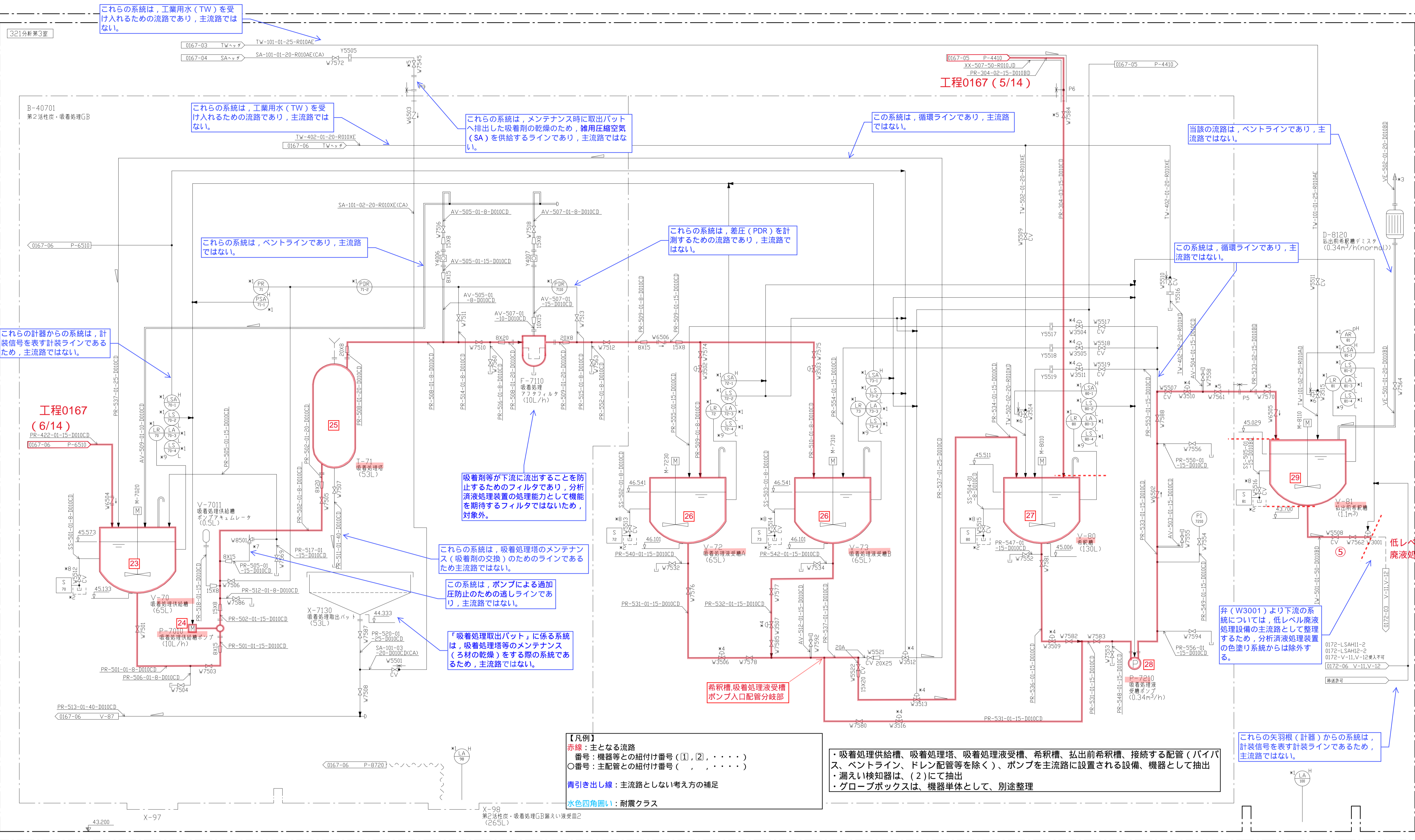


- 備考
1. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)
- *1 現場監視制御盤、制御第2室及び中央監視室の監視制御盤に表示する。
 - *2 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。
(凡例)
- | 記号 | 名称 |
|------|-----|
| ┌──┐ | 貫通口 |
| └──┘ | 仮受皿 |
- *3 分岐近傍に設置する。
 - *4 GB近傍に設置する。
 - *5 P-B710液張り用としても使用。
 - *6 安全弁設置高さは変更しないこと。
 - *7 流体方向がフローオーバーソートとなるよう設置する。
 - *8 当該槽に設置のかくはん機を停止する。

分析済液処理装置の液体状の放射性物質が流れる主流路上の機器の耐震クラスは、全て「C/」

- 【凡例】
- 赤線：主となる流路
 - 番号：機器等との細付け番号 (①, ②, ...)
 - 番号：主配管との細付け番号 (, , ...)
 - 青引き出し線：主流路としない考え方の補足
 - 水色四角囲い：耐震クラス
- ・第2活性炭処理供給槽、第2活性炭処理塔、第2活性炭処理液受槽、接続する配管(バイパス、ベントライン、ドレン配管等を除く)、ポンプを主流路に設置される設備、機器として抽出
 - ・漏れ検知器は、(2)にて抽出
 - ・グローブボックスは、機器単体として、別途整理

客先名	日本原燃株式会社	オーダーファイル	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋 (PA) 分析設備 (G) 分析済液処理設備 エンジニアリングフロー図 工程: 0167(6/14)		
客先図書番号	PM-0167-4421-006	改訂	14
図書番号	PX-7210006	改訂	14



これらの系統は、工業用水 (TW) を受け入れるための流路であり、主流路ではない。

これらの系統は、工業用水 (TW) を受け入れるための流路であり、主流路ではない。

これらの系統は、メンテナンス時に取出パットへ排出した吸着剤の乾燥のため、雑用圧縮空気 (SA) を供給するラインであり、主流路ではない。

この系統は、循環ラインであり、主流路ではない。

当該の流路は、ベントラインであり、主流路ではない。

これらの系統は、ベントラインであり、主流路ではない。

これらの系統は、差圧 (PDR) を計測するための流路であり、主流路ではない。

この系統は、循環ラインであり、主流路ではない。

これらの計器からの系統は、計装信号を表す計装ラインであるため、主流路ではない。

吸着剤等が下流に流出することを防止するためのフィルタであり、分析済液処理装置の処理能力として機能を期待するフィルタではないため、対象外。

これらの系統は、吸着処理塔のメンテナンス (吸着剤の交換) のためのラインであるため主流路ではない。

この系統は、ポンプによる過加圧防止のための逃しラインであり、主流路ではない。

「吸着処理取出パット」に係る系統は、吸着処理塔等のメンテナンス (ろ材の乾燥) をする際の系統であるため、主流路ではない。

希釈槽、吸着処理液受槽ポンプ入口配管分岐部

【凡例】
 赤線：主となる流路
 番号：機器等との紐付け番号 (①, ②, ……)
 ○番号：主配管との紐付け番号 (, ……)
 青引き出し線：主流路としない考え方の補足
 水色四角囲い：耐震クラス

・吸着処理供給槽、吸着処理塔、吸着処理液受槽、希釈槽、払出前希釈槽、接続する配管 (パイパス、ベントライン、ドレン配管等を除く)、ポンプを主流路に設置される設備、機器として抽出
 ・漏れ検知器は、(2)にて抽出
 ・グローブボックスは、機器単体として、別途整理

これらの矢羽根 (計器) からの系統は、計装信号を表す計装ラインであるため、主流路ではない。

低レベル廃液処理設備

弁 (W3001) より下流の系統については、低レベル廃液処理設備の主流路として整理するため、分析済液処理装置の色塗り系統からは除外する。

これらの矢羽根 (計器) からの系統は、計装信号を表す計装ラインであるため、主流路ではない。

分析済液処理装置の液体状の放射性物質が流れる主流路上の機器の耐震クラスは、全て「C」

備考
 1. 注記 (本図中の注記は下記に示す通り)

- *1 現場監視制御盤、制御第2室及び中央監視室の監視制御盤に表示する。
- *2 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。
(凡例)
- *3 工程室排気系統に接続する。
- *4 分岐近傍に設置する。
- *5 GB近傍に設置する。
- *6 槽近傍に設置する。
- *7 安全弁設置高さは変更しないこと。
- *8 流体方向がフローオーバーシートとなるよう設置する。
- *9 当該槽に設置のかくはん機を停止する。

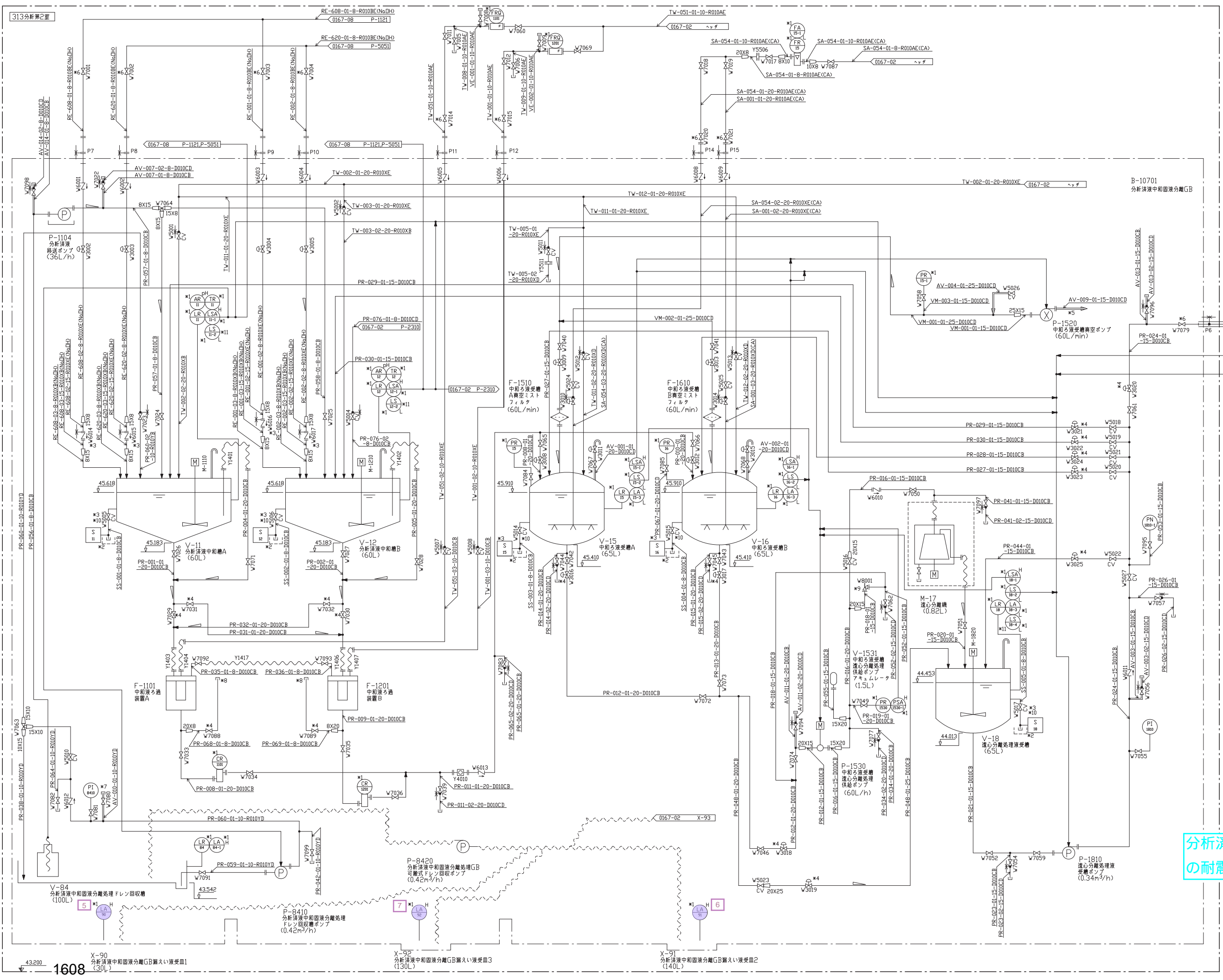
記号	名称
⋯	異種口
┌─┐	仮受皿

発注先	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図番名称	燃料加工建屋 (PA) 分析設備 (G) 分析済液処理設備 エンジニアリングフロア 工程: 0167(7/14)		
発注図番	PM-0167-4421-007	改訂	14
図番	PX-7210007	改訂	14

(2) 分析済液処理装置 (漏えい検知)

【機器等の抽出】

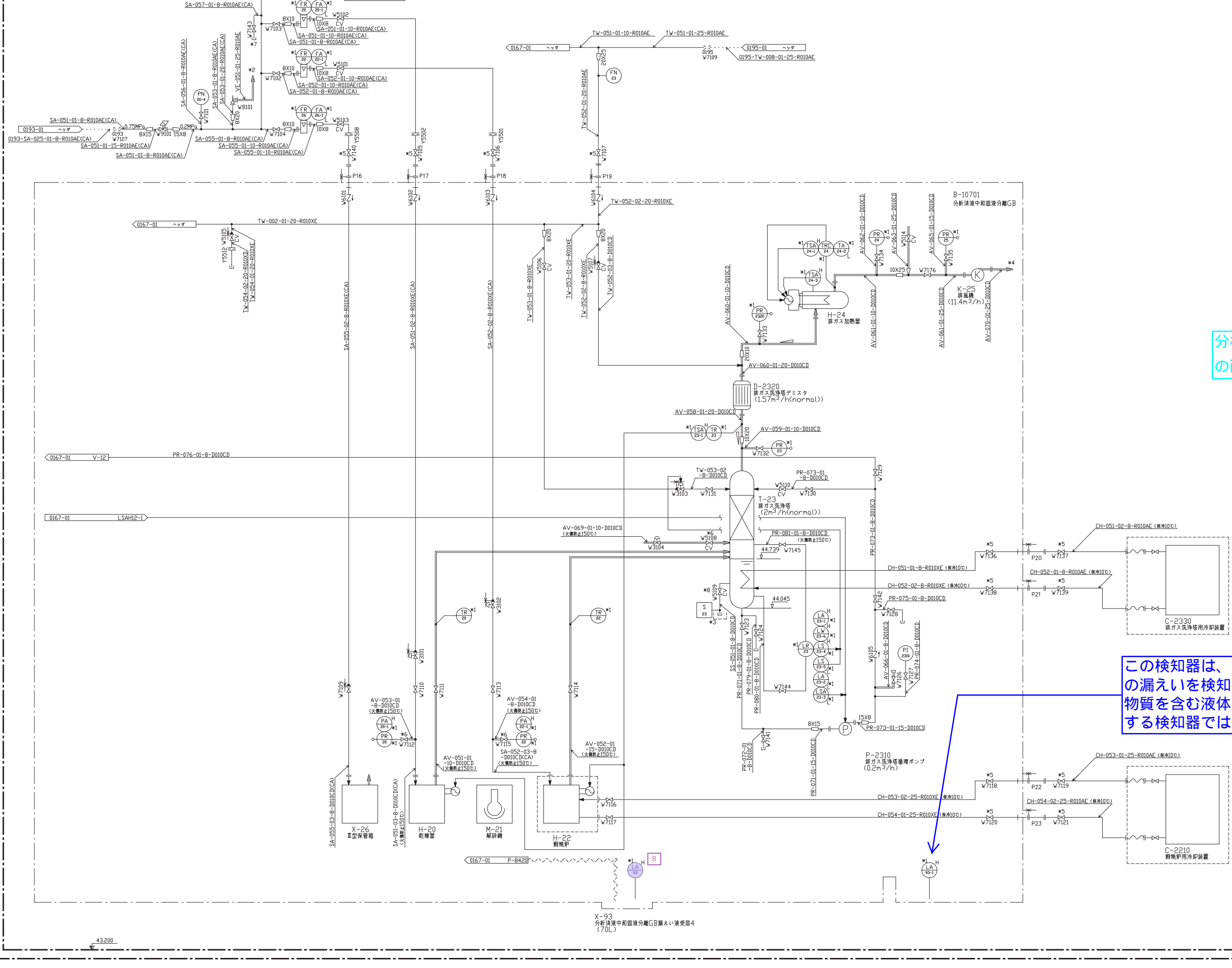
紐付け番号	施設区分	設備区分					機器名称(許可)	機器名称	機種	機器番号	設置場所	数量	申請回	変更区分	DB区分	SA区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考
1	その他加工設備の附属施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	分析済液処理装置	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備 (計測装置)	PA0167-LE-94	2	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	EFD 工程0167 (4/15) ループ 図 SHEET No.659
2											PA0167-LE-95									EFD 工程0167 (3/15) ループ 図 SHEET No.660
3	その他加工設備の附属施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	分析済液処理装置	第2活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備 (計測装置)	PA0167-LE-97	2	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	EFD 工程0167 (6/15) ループ 図 SHEET No.662
4											PA0167-LE-98									EFD 工程0167 (7/15) ループ 図 SHEET No.663
5	その他加工設備の附属施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	分析済液処理装置	分析済液中和固液分離グローブボックス漏えい液受皿液位	計装/放管設備 (計測装置)	PA0167-LE-90	4	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	EFD 工程0167 (1/15) ループ 図 SHEET No.654
6											PA0167-LE-91									EFD 工程0167 (1/15) ループ 図 SHEET No.655
7											PA0167-LE-92									EFD 工程0167 (1/15) ループ 図 SHEET No.656
8											PA0167-LE-93									EFD 工程0167 (2/15) ループ 図 SHEET No.657
9	その他加工設備の附属施設	—	核燃料物質の検査設備及び計量設備	核燃料物質の検査設備	分析設備	—	—	分析済液処理装置	払出前希釈槽下部堰内漏えい液位	計装/放管設備 (計測装置)	PA0167-LE-100	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	EFD 工程0167 (7/15) ループ 図 SHEET No.664



- 備考
1. 注記 (本図中の注記は下記に示す通り)
 - *1 現場監視制御盤、制御室2室及び中央監視室の監視制御盤に表示する。
 - *2 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。
(凡例)
- | 記号 | 名称 |
|------|-----|
| ⋯⋯ | 貫通口 |
| ┌──┐ | 仮受皿 |
- *3 槽近傍に設置する。
 - *4 分岐近傍に設置する。
 - *5 GB排気近傍にルーティングすること。
 - *6 GB近傍に設置する。
 - *7 P-8410液張り用としても使用。
 - *8 端部を過渡部より上部とすること。
 - *9 安全弁設置高さは変更しないこと。
 - *10 流体方向がフローオーバーシートとなるよう設置する。
 - *11 当該槽に設置のかくはん機を停止する。
 - *12 GB槽の雰囲気隔離のため二重管の内管と外管の間に仕切りを設ける。

分析済液処理装置 (漏えい検知) の耐震クラスは、全て 'C' 。

プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋 (PA) 分析設備 (G) 分析済液処理設備 エンジニアリングフロー図 工程: 0167(1/14)		
客先図番	PM-0167-4421-001	改訂	14

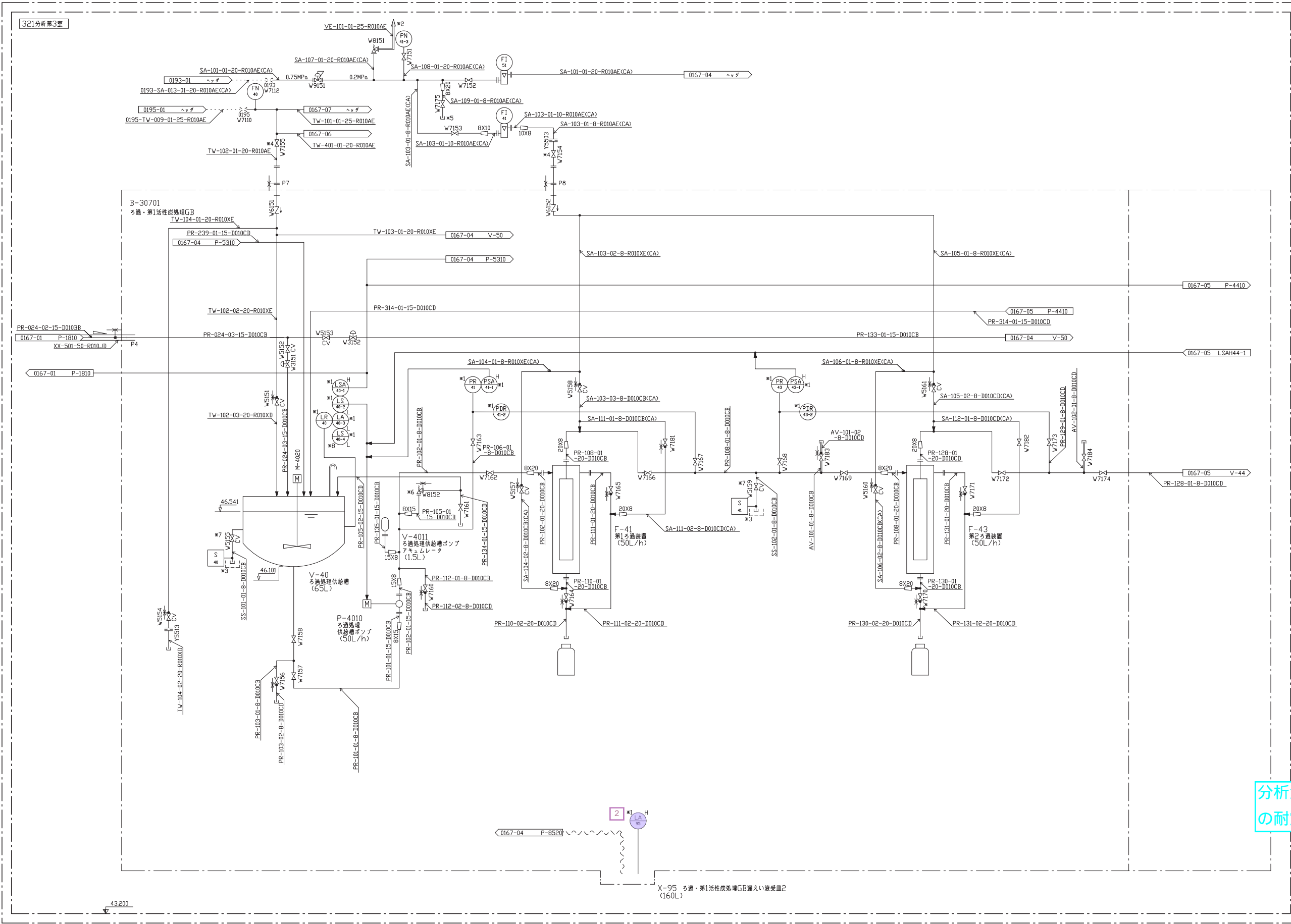


- 備考
1. 注記（本図中の注記は下記に示す通り）
 - ※1 現場監視制御盤、制御第2室及び中央監視室の監視制御盤に表示する。
 - ※2 放出時に直接作業員にかからないようにルーティングのこと。
 - ※3 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。
(凡例)
- | 記号 | 名称 |
|------|-----|
| ┌──┐ | 貫通口 |
| └──┘ | 仮受皿 |
- ※4 GB排気近傍にルーティングすること。
 - ※5 GB近傍に設置する。
 - ※6 熱影響回避のため距離をとること。
 - ※7 バッグの気密確認用
 - ※8. 流体方向がフローオーバーシートとなるよう設置する。

分析済液処理装置(漏えい検知)の耐震クラスは、全て「C/」

この検知器は、放射性物質を含まない冷却水の漏えいを検知するためのものであり、放射性物質を含む液体の漏えい検知する機能を期待する検知器ではないため、対象外。

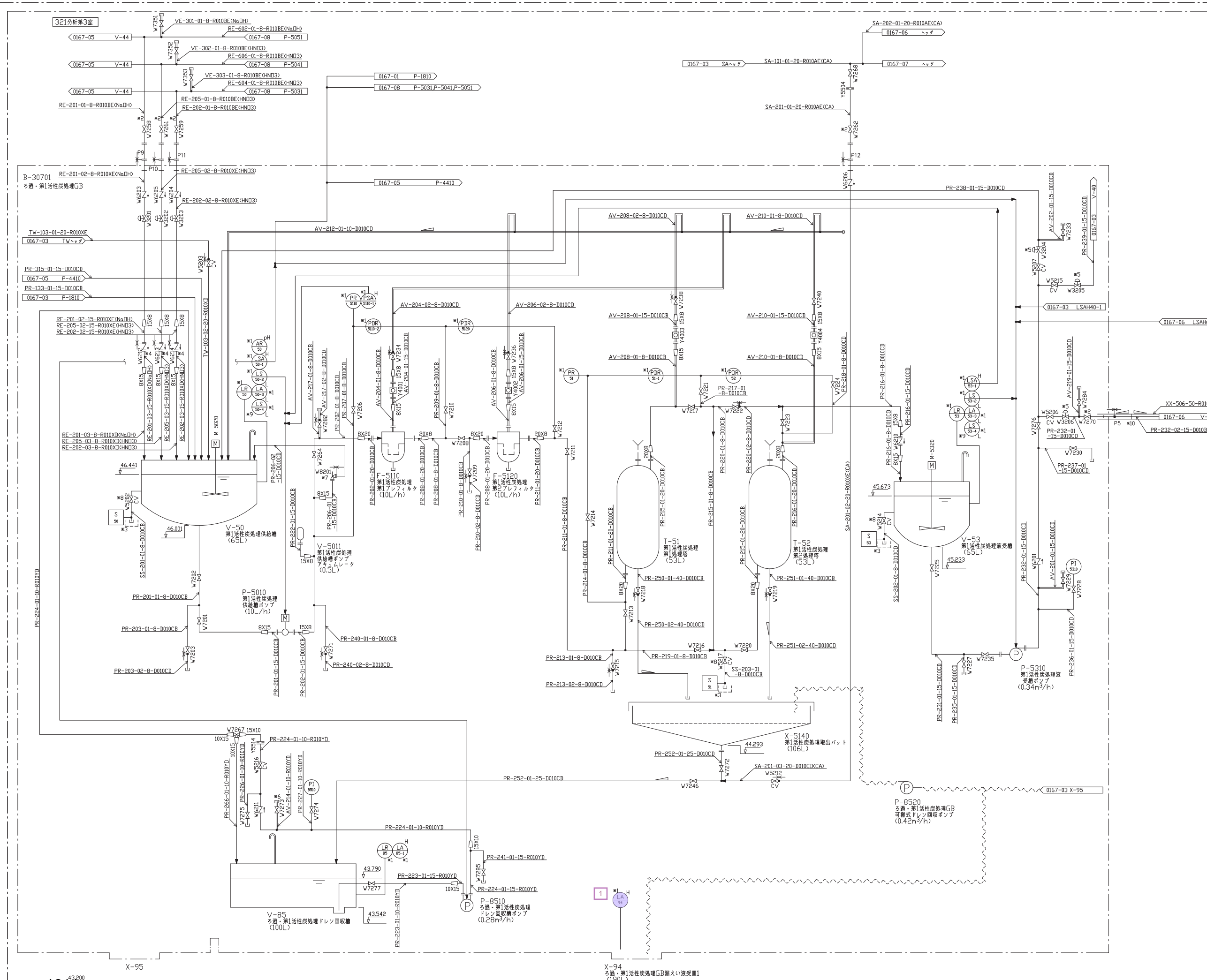
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋 (PA) 分析設備 (G) 分析済液処理設備 エンジニアリングフロー図 工程: 0167(2/14)		
図面番号	PM-0167-4421-002	表訂	16



- 備考
- 注記(本図中の注記は下記に示す通り)
 - *1 現場監視制御盤、制御第2室及び中央監視室の監視制御盤に表示する。
 - *2 放出時に直接作業員にかからないようにルーティングのこと。
 - *3 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。
- (凡例)
- | 記号 | 名称 |
|------|-----|
| ⋮ | 貫通口 |
| ┌──┐ | 仮受皿 |
- GB近傍に設置する。
 - パッドの気密確認用
 - 安全弁設置高さは変更しないこと。
 - 流体方向がフローオーバーシートとなるよう設置する。
 - 当該槽に設置のかくはん機を停止する。

分析済液処理装置(漏えい検知)の耐震クラスは、全て「C」

プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋(PA) 分析設備(G) 分析済液処理設備 エンジニアリングフロー図 工程:0167(3/14)		
客先図番番号	PM-0167-4421-003	改訂	14

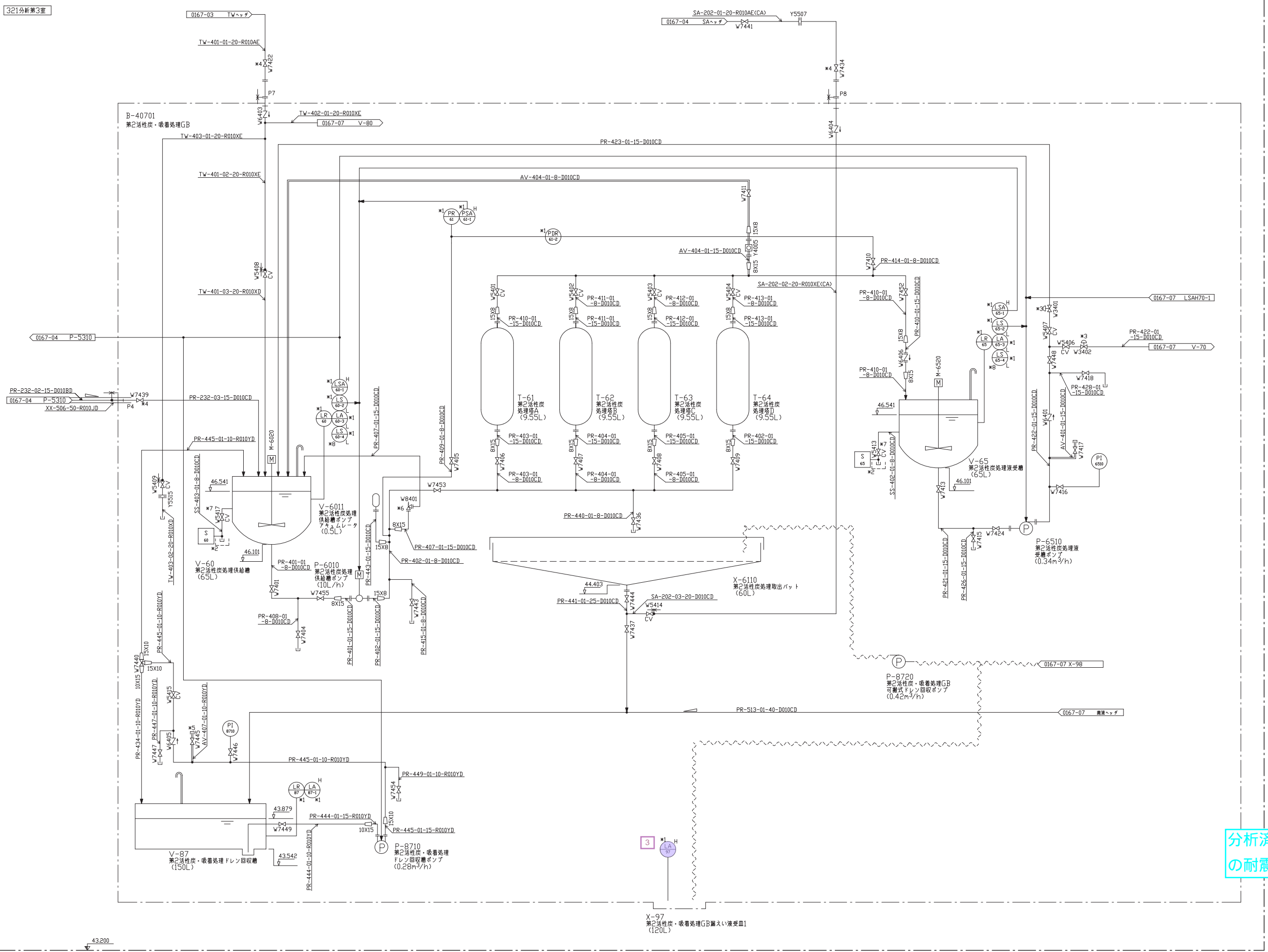


- 備考
1. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)
 - ※1 現場監視制御盤、制御第2室及び中央監視室の監視制御盤に表示する。
 - ※2 GB近傍に設置する。
 - ※3 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

記号	名称
┌───┐┌───┐┌───┐	普通口
└───┘└───┘└───┘	仮受皿
 - ※4 槽近傍に設置する。
 - ※5 分岐近傍に設置する。
 - ※6 P-8510液張り用としても使用。
 - ※7 安全弁設置高さは変更しないこと。
 - ※8 流体方向がフローオーバーシートとなるよう設置する。
 - ※9 当該槽に設置のかくはん機を停止する。
 - ※10 GB間の雰囲気漏えいのため二重管の内管と外管の間に仕切りを設ける。

分析済液処理装置(漏えい検出)の耐震クラスは、全て「C/」

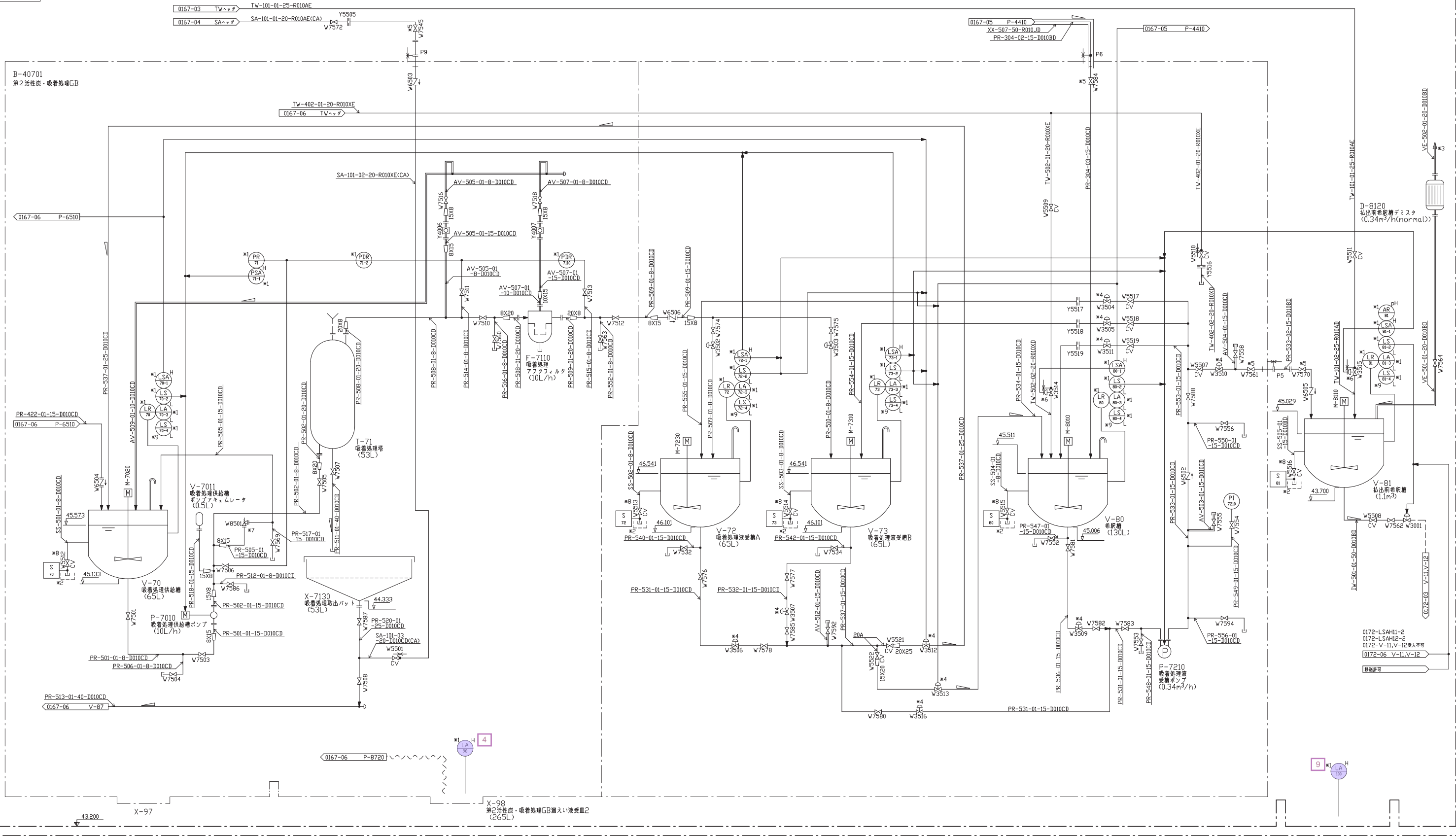
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工棟屋(PA)分析設備(G)分析済液処理設備エンジニアリングフロー図 工程:0167(4/14)		
客先図番番号	PM-0167-4421-004	改訂	14



- 備考
1. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)
- *1 現場監視制御盤、制御第2室及び中央監視室の監視制御盤に表示する。
 - *2 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。
- (凡例)
- | 記号 | 名称 |
|---------|-----|
| ┌─┬─┬─┐ | 貫通口 |
| └─┴─┴─┘ | 仮受皿 |
- *3 分岐近傍に設置する。
 - *4 GB近傍に設置する。
 - *5 P-8710液張り用としても使用。
 - *6 安全弁設置高さは変更しないこと。
 - *7 流体方向がフローオーバーソートとなるよう設置する。
 - *8 当該槽に設置のかくはん機を停止する。

分析済液処理装置(漏えい検知)の耐震クラスは、全て「C/」

プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋 (PA) 分析設備 (G) 分析済液処理設備 エンジニアリングフロー図 工程: 0167(6/14)		
客先図番番号	PM-0167-4421-006	改訂	14



備考
1. 注記 (本図中の注記は下記に示す通り)

- ※1 現場監視制御盤、制御第2室及び中央監視室の監視制御盤に表示する。
- ※2 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。
(凡例)
- ※3 工程室排気系ダクトに接続する。
- ※4 分岐近傍に設置する。
- ※5 分岐近傍に設置する。
- ※6 構内近傍に設置する。
- ※7 安全弁設置高さは変更しないこと。
- ※8 流体方向がフローオーバーシートとなるよう設置する。
- ※9 当該槽に設置のかはん機を停止する。

記号	名称
┌─┐	貫通口
└─┘	仮受皿

1618

分析済液処理装置(漏えい検知)の耐震クラスは、全て「C/」

プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋 (PA) 分析設備 (G) 分析済液処理設備 エンジニアリングフロー図 工程: 0167(7/14)		
客先図番番号	PM-0167-4421-007	改訂	14

日本原燃株式会社 殿

MOX燃料工場

燃料加工建屋 (PA)

計測制御設備(G)

計装ループブロック図

目次

SHEET No. //

工程	TAG No.	計測点名称	SHEET No.	頁	
PA0167	L-60	第2活性炭処理供給槽液位	639	380	
PA0167	P-61	第2活性炭処理塔入口圧力	640	381	
PA0167	PD-61-2	第2活性炭処理塔出口圧力	641	382	
PA0167	L-65	第2活性炭処理液受槽液位	642	383	
PA0167	L-70	吸着処理供給槽液位	643	384	
PA0167	P-71	吸着処理塔入口圧力	644	385	
PA0167	PD-71-2	吸着処理塔出口圧力	645	386	
PA0167	L-72	吸着処理液受槽A液位	646	387	
PA0167	L-73	吸着処理液受槽B液位	647	388	
PA0167	L-80	希釈槽液位	648	389	
PA0167	A-81	払出前希釈槽pH	649	390	
PA0167	L-81	払出前希釈槽液位	650	391	
PA0167	L-84	分析済液中和固液分離処理ドレン回収槽液位	651	392	
PA0167	L-85	ろ過・第1活性炭処理ドレン回収槽液位	652	393	
PA0167	L-87	第2活性炭・吸着処理ドレン回収槽液位	653	394	
5	PA0167	L-90	分析済液中和固液分離GB漏えい液受皿1液位	654	395
6	PA0167	L-91	分析済液中和固液分離GB漏えい液受皿2液位	655	396
7	PA0167	L-92	分析済液中和固液分離GB漏えい液受皿3液位	656	397
8	PA0167	L-93	分析済液中和固液分離GB漏えい液受皿4液位	657	398
	PA0167	L-93-1	分析済液中和固液分離GB漏えい液位	658	399
1	PA0167	L-94	ろ過・第1活性炭処理GB漏えい液受皿1液位	659	400
2	PA0167	L-95	ろ過・第1活性炭処理GB漏えい液受皿2液位	660	401
3	PA0167	L-97	第2活性炭・吸着処理GB漏えい液受皿1液位	662	402
4	PA0167	L-98	第2活性炭・吸着処理GB漏えい液受皿2液位	663	403
9	PA0167	L-100	払出前希釈槽下部堰内漏えい液位	664	404
	PA0167	C-1101	中和液ろ過装置A導電率	665	405
	PA0167	F-1101	中和液ろ過装置A工業用水流量	666	406
	PA0167	C-1201	中和液ろ過装置B導電率	667	407
	PA0167	F-1201	中和液ろ過装置B工業用水流量	668	408
	PA0167	P-1530	中和液受槽遠心分離処理供給ポンプ出口圧力	671	409
	PA0167	P-2320	排ガス洗浄塔デミスタ出口排ガス圧力	674	410
	PA0167	P-5110	第1活性炭処理第1プレフィルタ入口圧力	677	411
	PA0167	PD-5110-2	第1活性炭処理第1プレフィルタ出口圧力	678	412
	PA0167	PD-5120	第1活性炭処理第2プレフィルタ出口圧力	679	413
	PA0167	PD-7110	吸着処理アフタフィルタ出口圧力	680	414
	PA0167	PD-10701	分析済液中和固液分離グローブボックス圧力1	700	415
	PA0167	T-10701	分析済液中和固液分離グローブボックス温度	701	416
	PA0167	X-10701	分析済液中和固液分離グローブボックス温度上昇率	702	417
	PA0167	-	分析済液中和固液分離グローブボックス火災	703	418
	PA0167	-	分析済液中和固液分離グローブボックス異常	703-1	419
	PA0167	PD-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差圧	704	420
	PA0167	PD-30701	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス圧力1	705	421
	PA0167	T-30701	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス温度	706	422
	PA0167	X-30701	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス温度上昇率	707	423
	PA0167	-	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス火災	708	424
	PA0167	-	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス異常	708-1	425
	PA0167	PD-30841	ろ過・第1活性炭処理グローブボックス排気フィルタ差圧	709	426
	PA0167	PD-40701	第2活性炭・吸着処理グローブボックス圧力1	710	427
	PA0167	T-40701	第2活性炭・吸着処理グローブボックス温度	711	428
	PA0167	X-40701	第2活性炭・吸着処理グローブボックス温度上昇率	712	429
	PA0167	-	第2活性炭・吸着処理グローブボックス火災	713	430
	PA0167	-	第2活性炭・吸着処理グローブボックス異常	713-1	431
	PA0167	PD-40841	第2活性炭・吸着処理グローブボックス排気フィルタ差圧	714	432

SHEET NO. 654

TAG NO. L-90

DATE

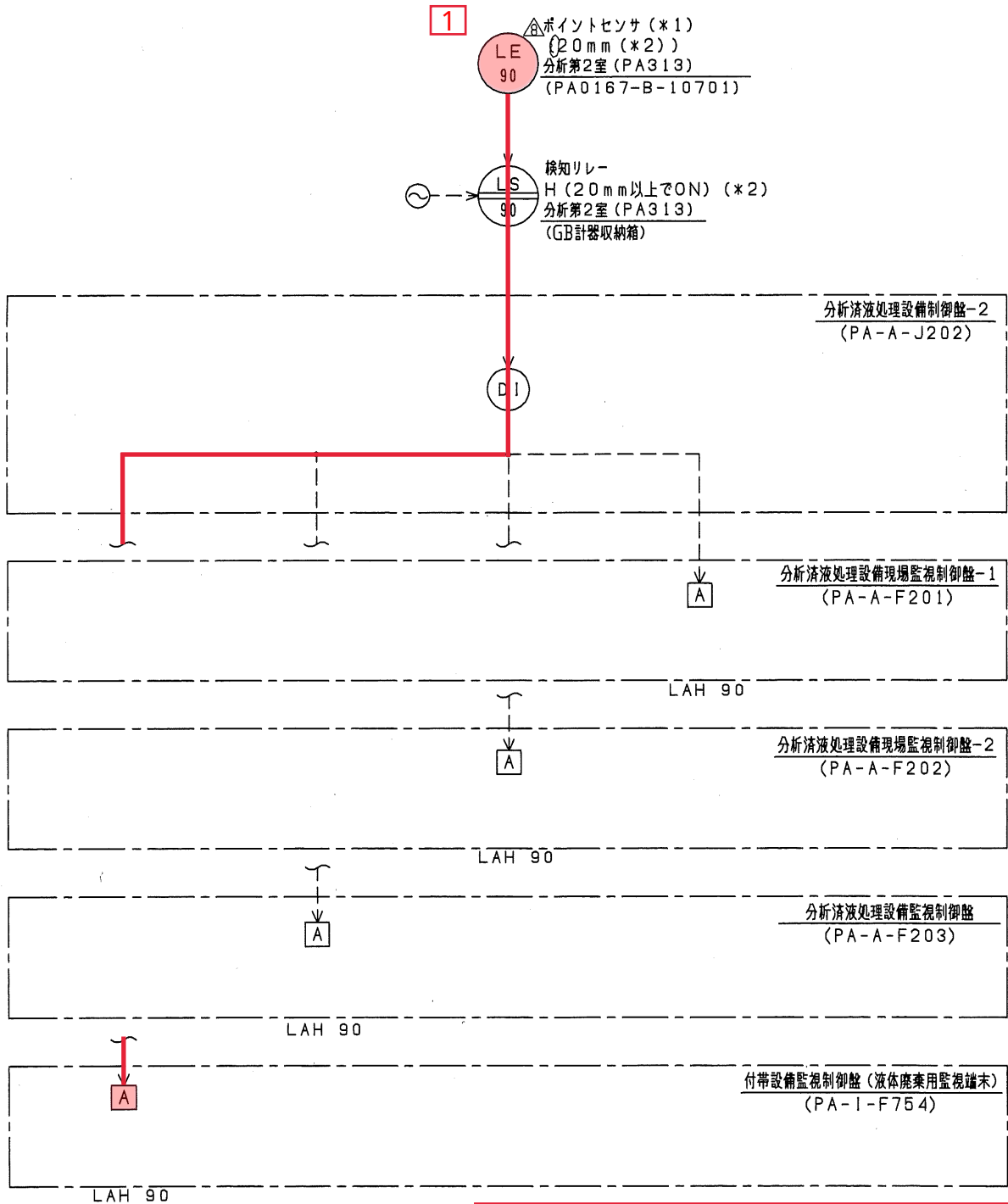
REVISED 4

BY

燃料加工建屋 分析設備 (G)

分析済液処理設備 (PA0167)

分析済液中和固液分離GB漏えい液受皿1液位



- (*1) : 設工認記載は「電極式漏えい検出器」
- (*2) : グローブボックス底面を基準とした高さ
設工認記載は「警報動作範囲: 20mm以上」

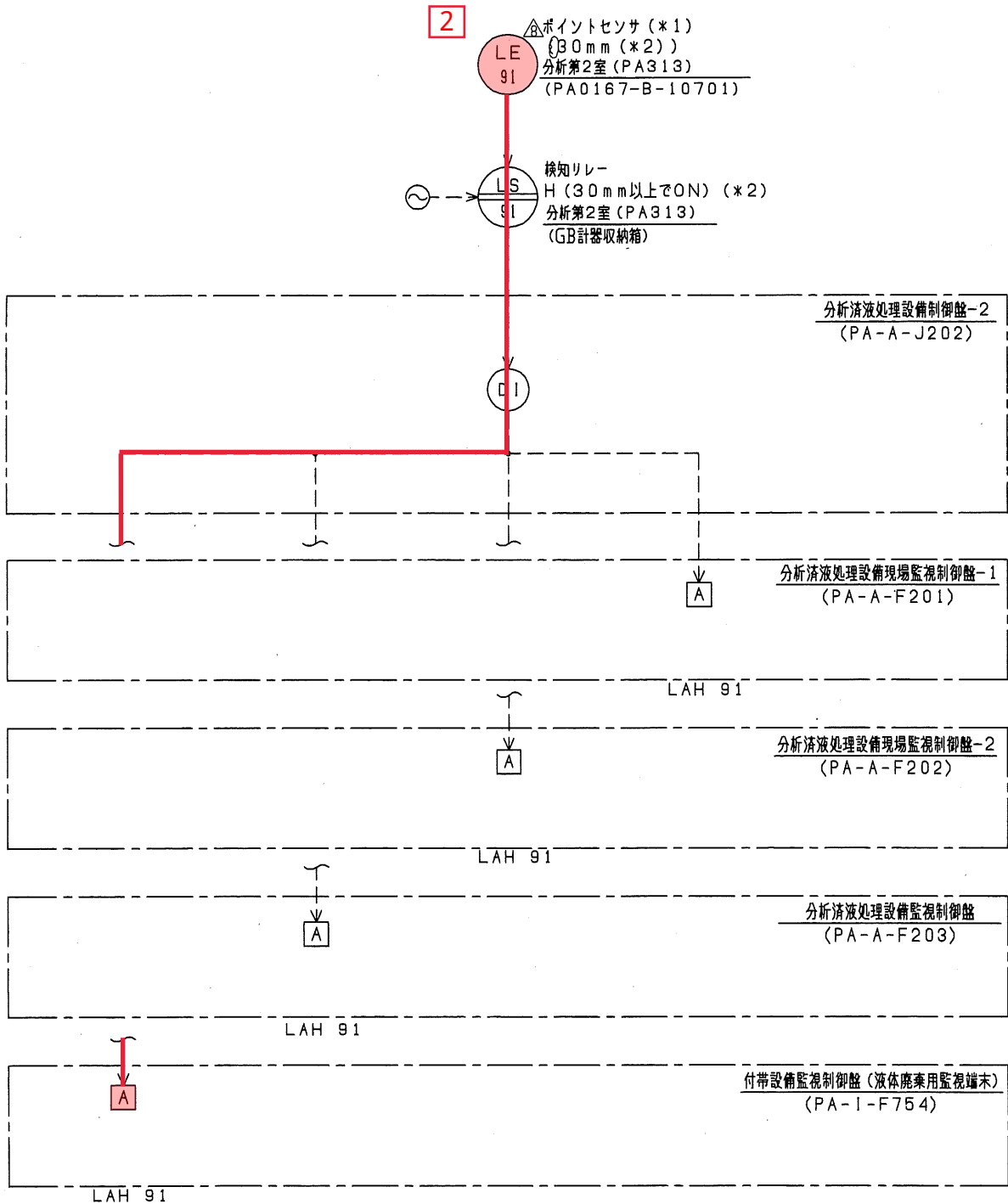
・液体状の放射性物質の漏えいを検知し、
警報が中央監視室(522室)に発報する系
統であることを確認する。

分析済液処理装置(漏えい検知)の
耐震クラスは、全て「C/」

燃料加工建屋 分析設備 (G)

分析済液処理設備 (PA0167)

分析済液中和固液分離GB漏えい液受皿2液位

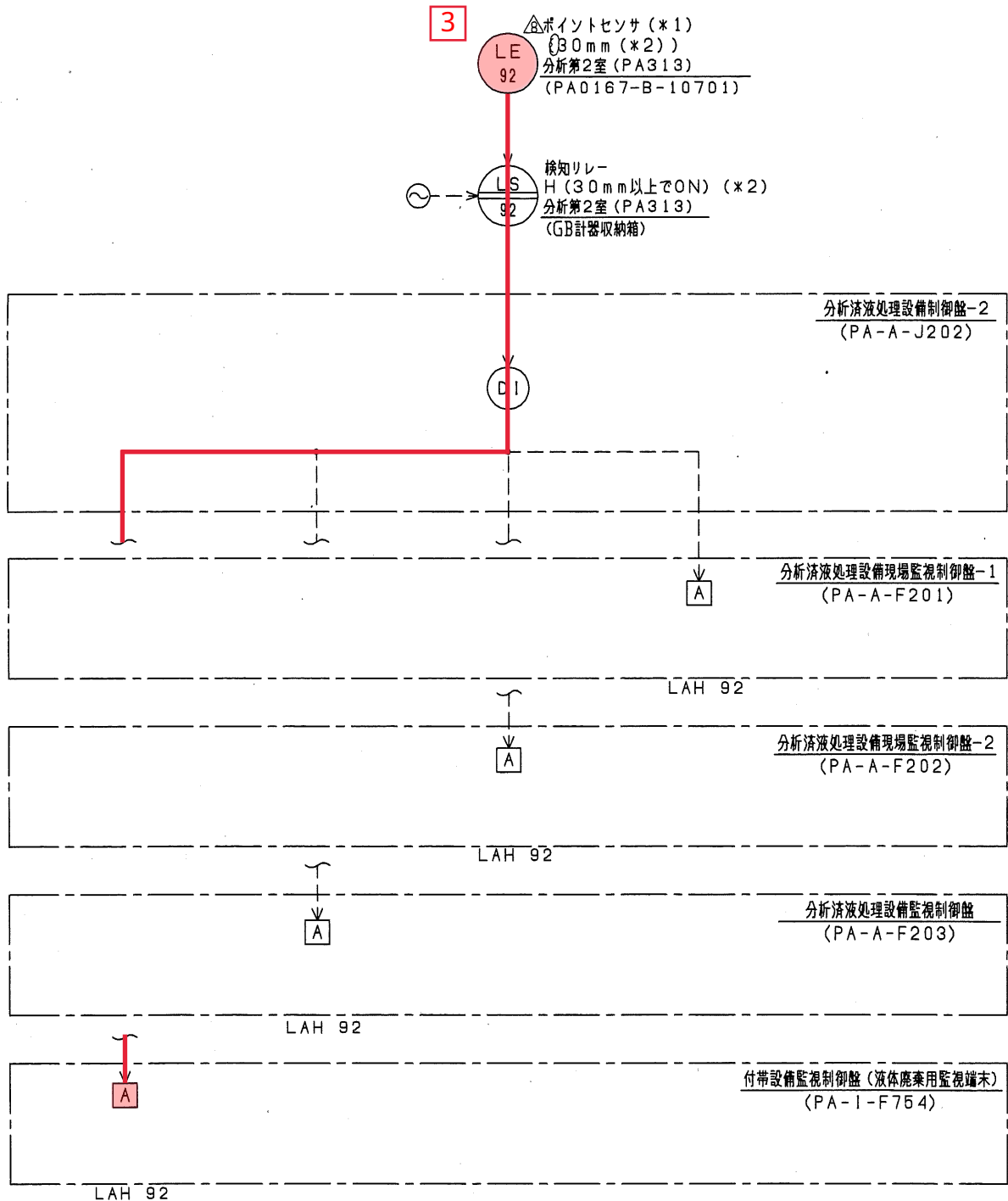


(*1) : 設工認記載は「電極式漏えい検出器」
 (*2) : 漏えい検知ポット底面を基準とした高さ
 設工認記載は「警報動作範囲: 30mm以上」

・液体状の放射性物質の漏えいを検知し、
 警報が中央監視室 (522室) に発報する系
 統であることを確認する。

分析済液処理装置 (漏えい検知) の
 耐震クラスは、全て「C/」

分析済液中和固液分離GB漏えい液受皿3液位

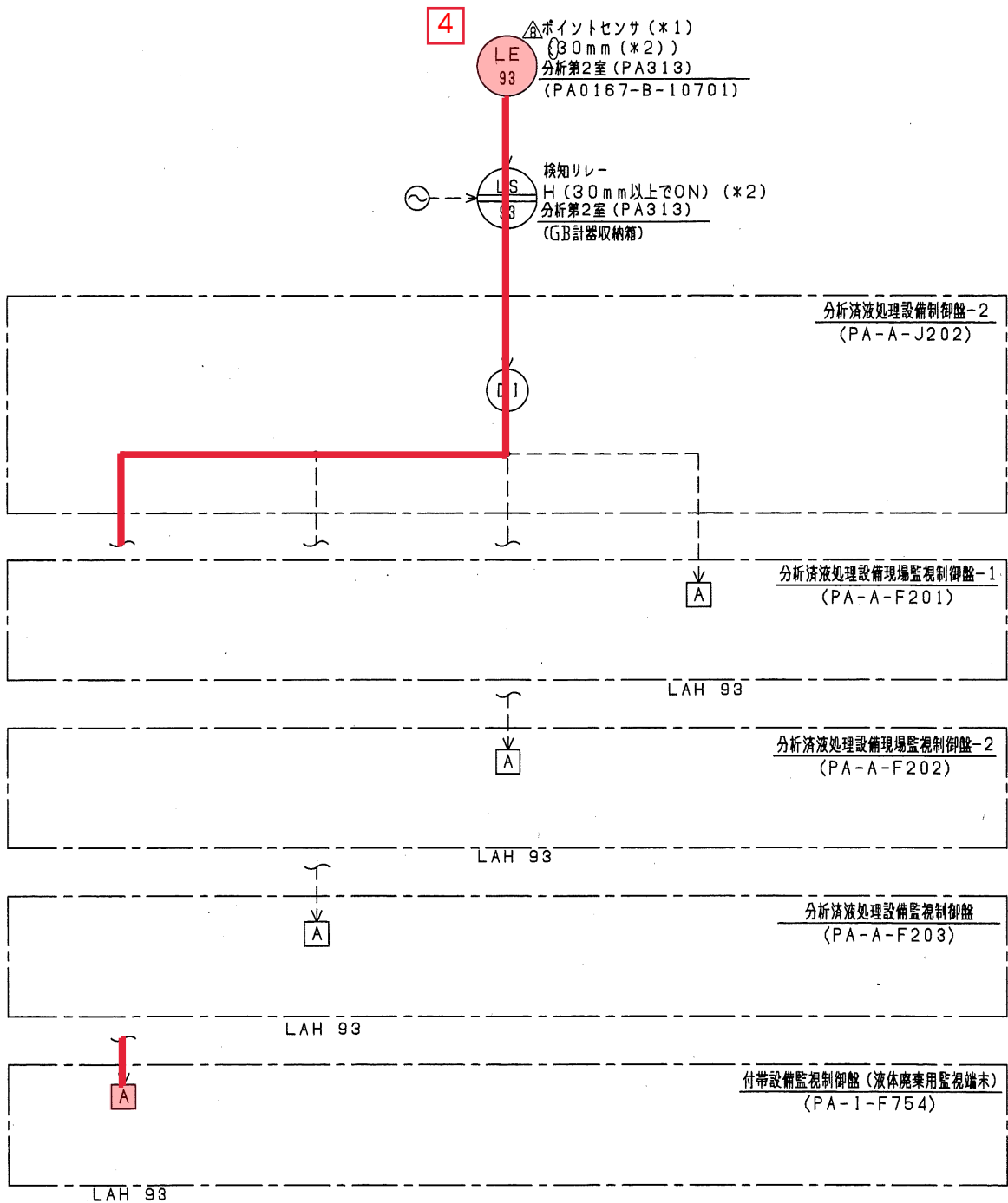


- (*1) : 設工認記載は「電極式漏えい検出器」
- (*2) : 漏えい検知ポット底面を基準とした高さ
設工認記載は「警報動作範囲: 30mm以上」

・液体状の放射性物質の漏えいを検知し、
警報が中央監視室 (522室) に発報する系
統であることを確認する。

分析済液処理装置 (漏えい検知) の
耐震クラスは、全て「C/ 」

分析済液中和固液分離GB漏えい液受皿4液位



(*1) : 設工認記載は「電極式漏えい検出器」
 (*2) : 漏えい検知ポット底面を基準とした高さ
 設工認記載は「警報動作範囲: 30mm以上」

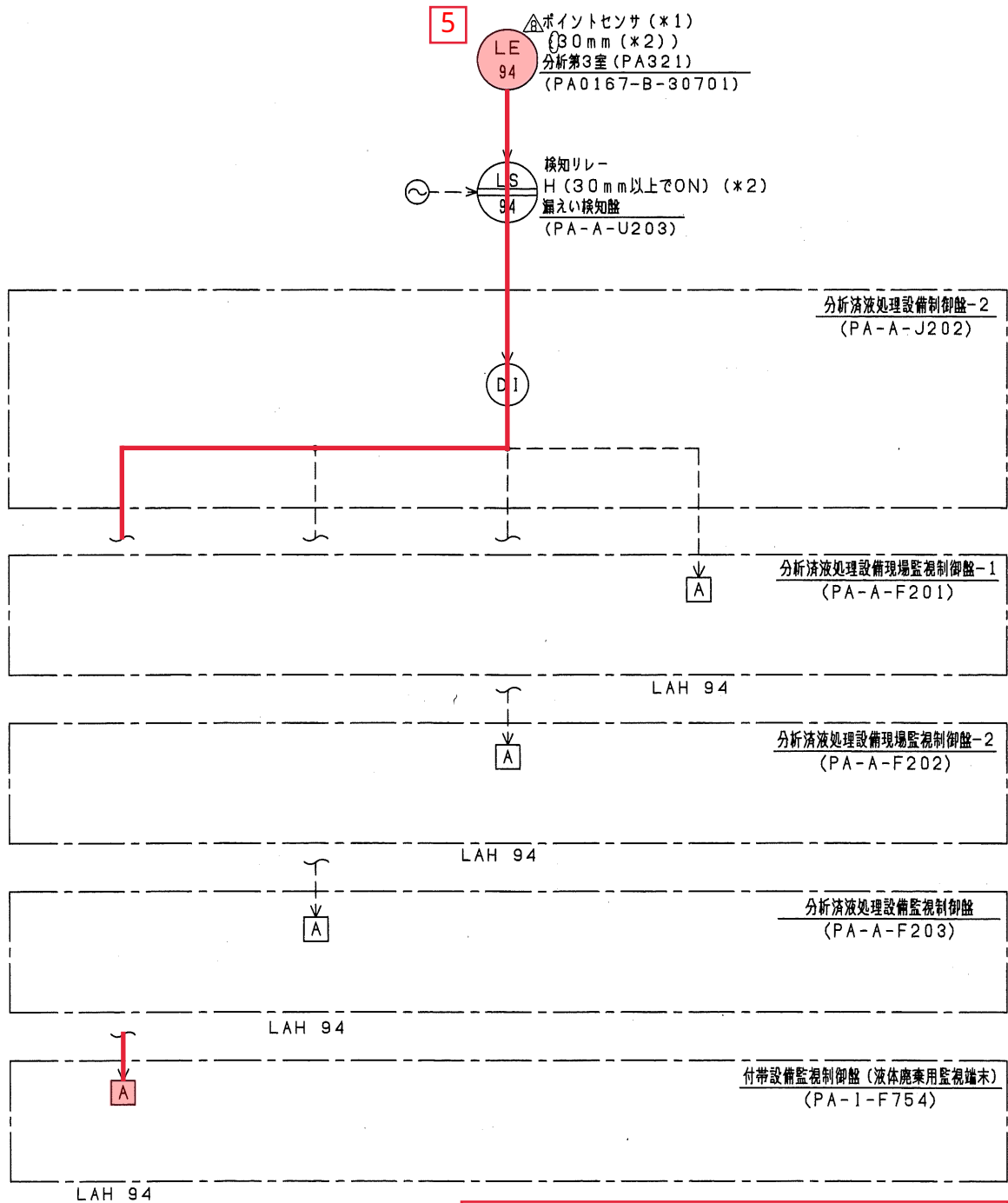
・液体状の放射性物質の漏えいを検知し、
 警報が中央監視室 (522室) に発報する系
 統であることを確認する。

分析済液処理装置 (漏えい検知) の
 耐震クラスは、全て「C/ 」

燃料加工建屋 分析設備 (G)

分析済液処理設備 (PA0167)

ろ過・第1活性炭処理GB漏えい液受皿1液位



(*1): 設工認記載は「電極式漏えい検出器」
 (*2): 漏えい検知ポット底面を基準とした高さ
 設工認記載は「警報動作範囲: 30mm以上」

・液体状の放射性物質の漏えいを検知し、
 警報が中央監視室(522室)に発報する系
 統であることを確認する。

分析済液処理装置(漏えい検知)の
 耐震クラスは、全て「C/」

SHEET NO. 660

TAG NO. L-95

DATE

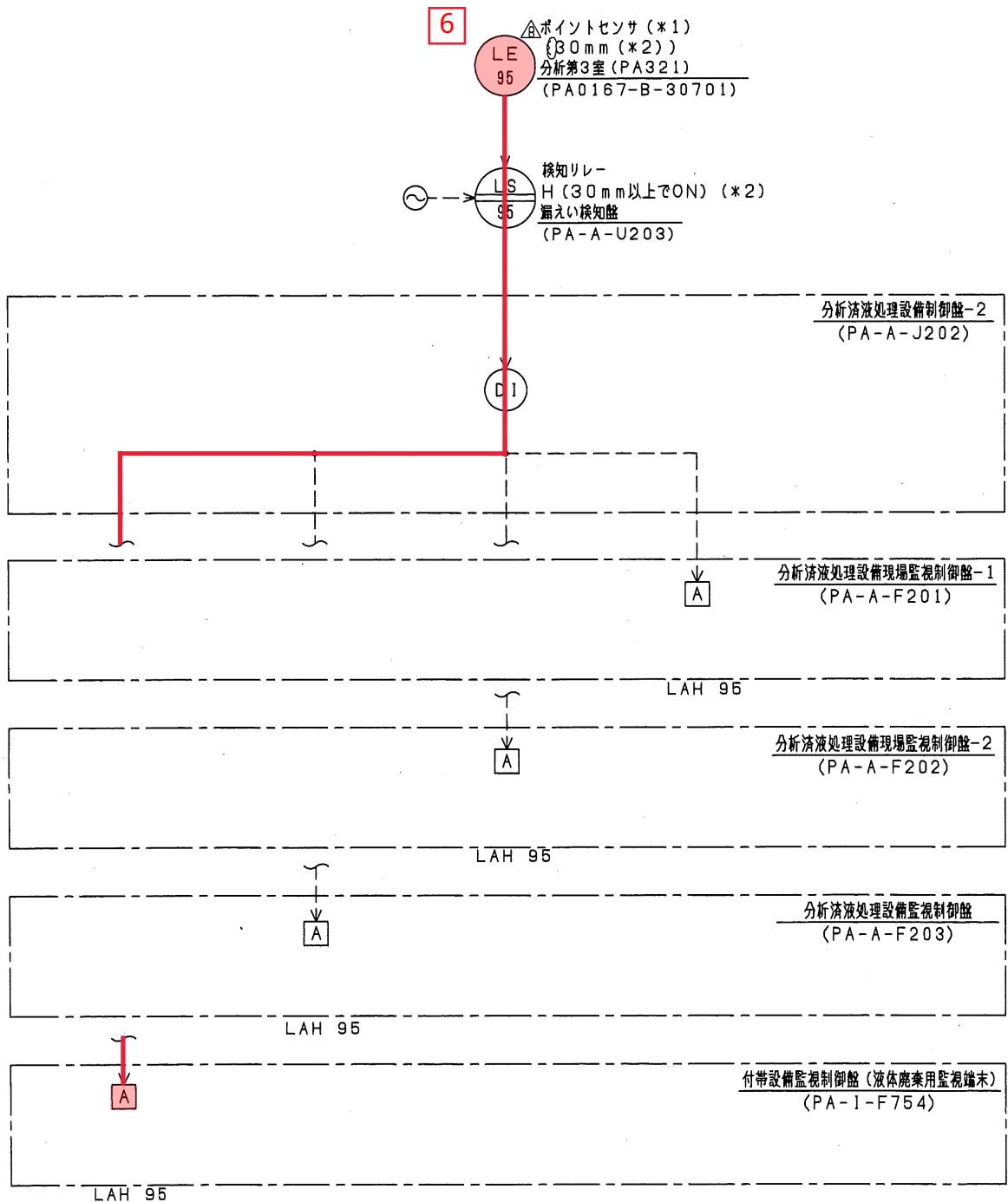
REVISED 4

BY

燃料加工建屋 分析設備 (G)

分析済液処理設備 (PA0167)

ろ過・第1活性炭処理GB漏えい液受皿2液位



6
 △ポイントセンサ (*1)
 (30mm (*2))
 分析第3室 (PA321)
 (PA0167-B-30701)

検知リレー
 H (30mm以上でON) (*2)
 漏えい検知盤
 (PA-A-U203)

分析済液処理設備制御盤-2
 (PA-A-J202)

分析済液処理設備現場監視制御盤-1
 (PA-A-F201)

LAH 95

分析済液処理設備現場監視制御盤-2
 (PA-A-F202)

LAH 95

分析済液処理設備監視制御盤
 (PA-A-F203)

LAH 95

付帯設備監視制御盤 (液体廃棄用監視端末)
 (PA-I-F754)

LAH 95

- (*1): 設工認記載は「電極式漏えい検出器」
- (*2): 漏えい検知ポット底面を基準とした高さ
 設工認記載は「警報動作範囲: 30mm以上」

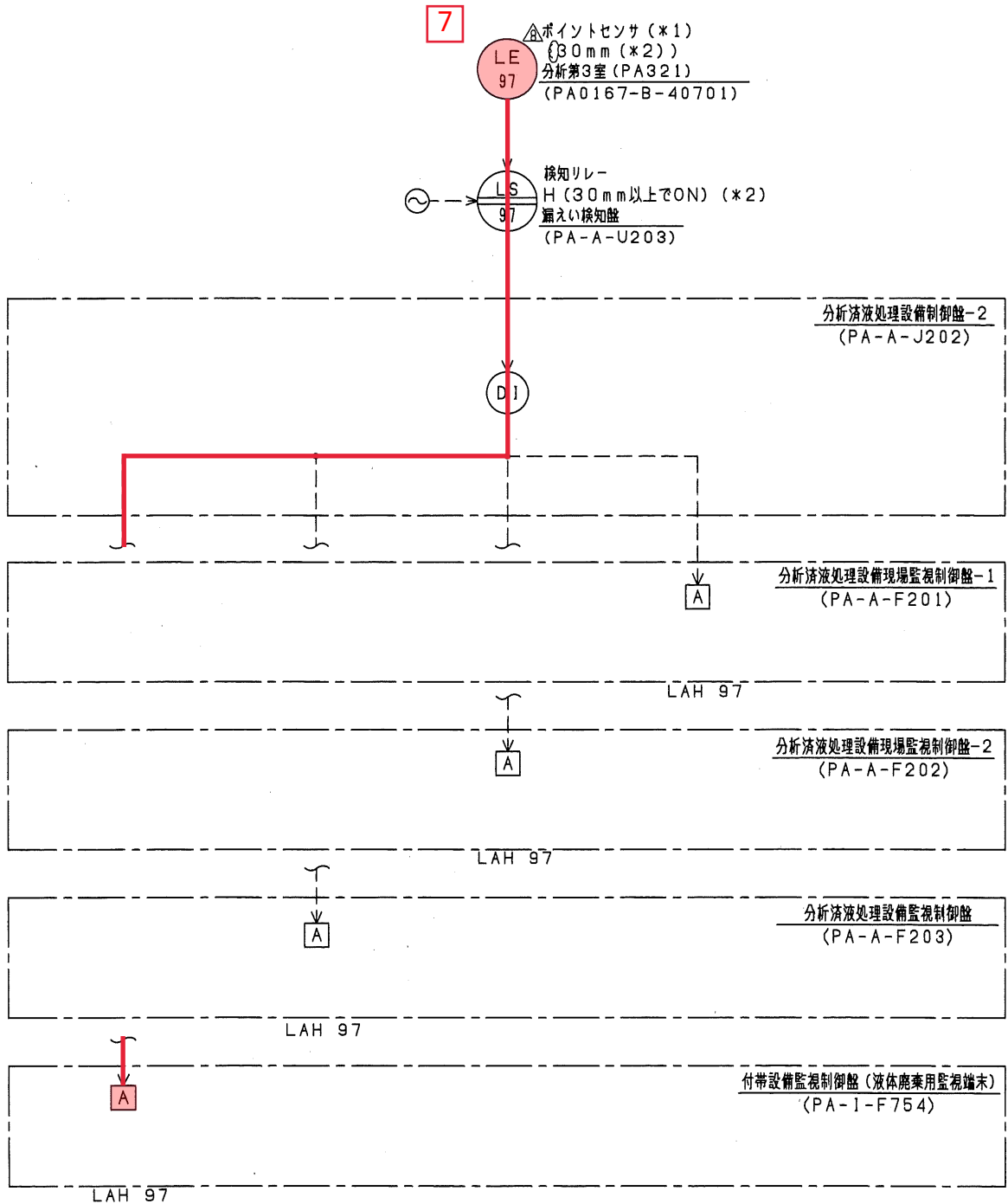
・液体状の放射性物質の漏えいを検知し、
 警報が中央監視室 (522室) に発報する系
 統であることを確認する。

分析済液処理装置 (漏えい検知) の
 耐震クラスは、全て「C/」

燃料加工建屋 分析設備 (G)

分析済液処理設備 (PA0167)

第2活性炭・吸着処理GB漏えい液受皿1液位



(*1) : 設工認記載は「電極式漏えい検出器」
 (*2) : 漏えい検知ポット底面を基準とした高さ
 設工認記載は「警報動作範囲：30mm以上」

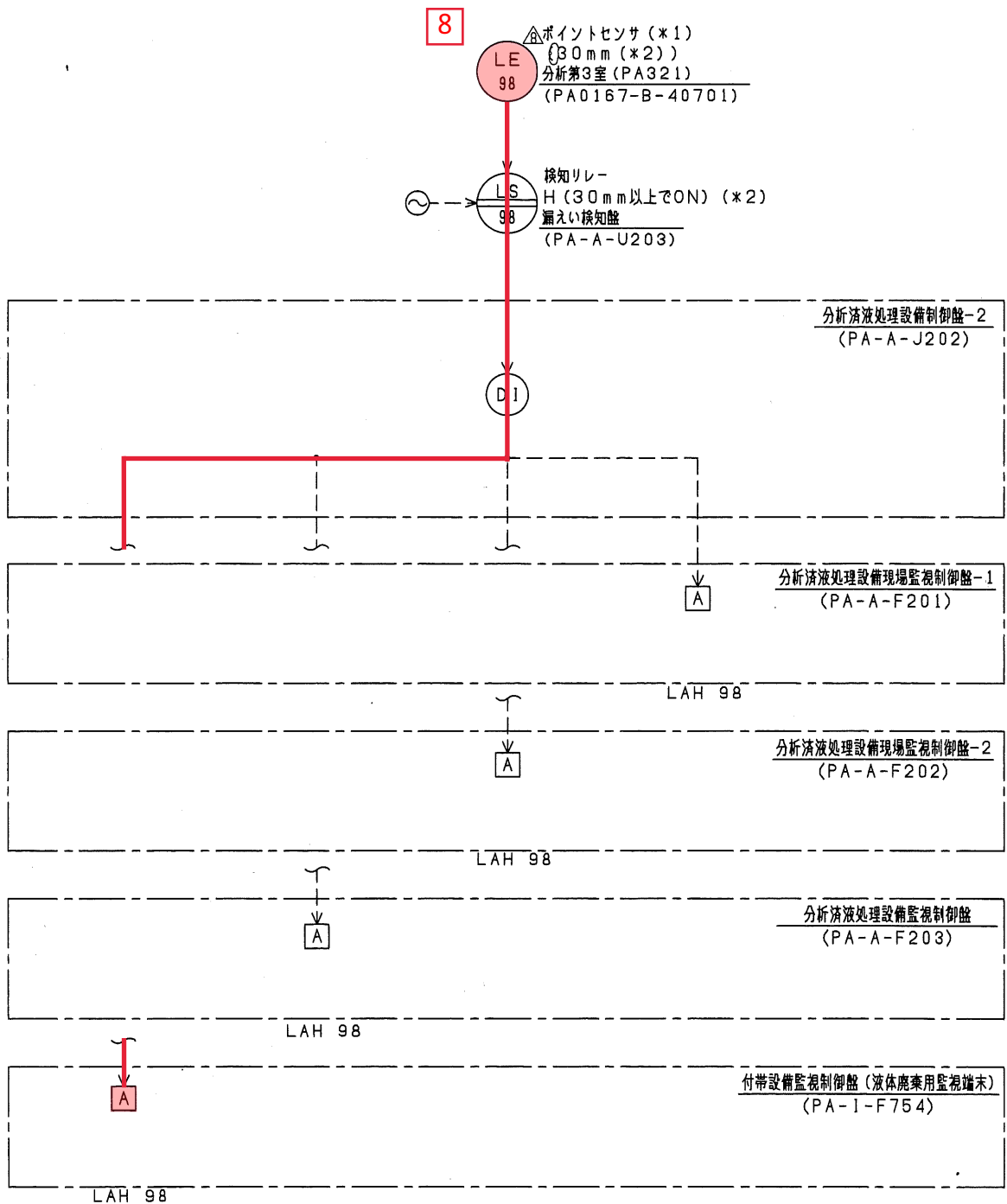
・液体状の放射性物質の漏えいを検知し、
 警報が中央監視室(522室)に発報する系
 統であることを確認する。

分析済液処理装置(漏えい検知)の
 耐震クラスは、全て「C/」

燃料加工建屋 分析設備 (G)

分析済液処理設備 (PA0167)

第2活性炭・吸着処理GB漏えい液受皿2液位



(*1) : 設工認記載は「電極式漏えい検出器」
 (*2) : 漏えい検知ポット底面を基準とした高さ
 設工認記載は「警報動作範囲: 30mm以上」

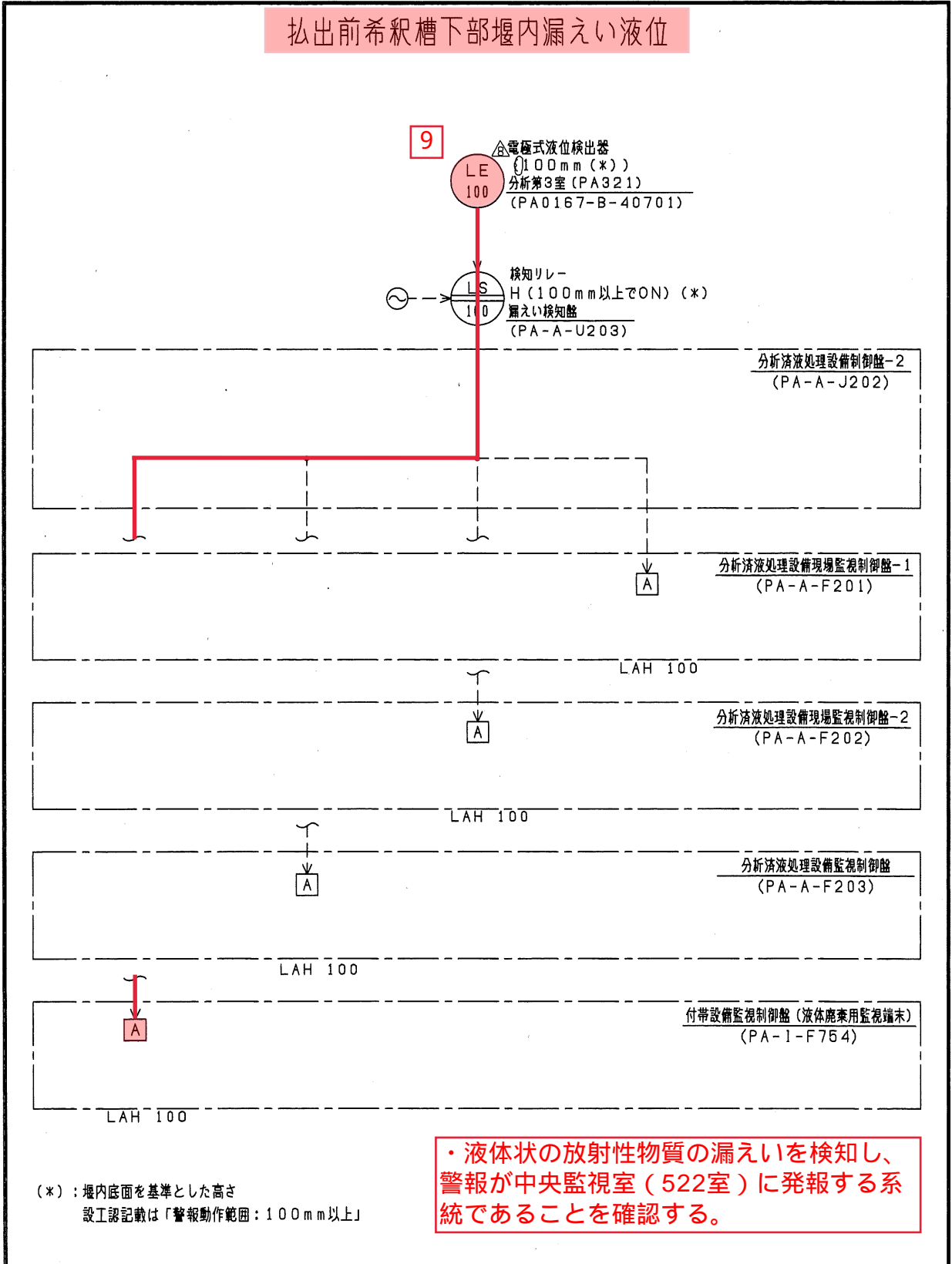
・液体状の放射性物質の漏えいを検知し、
 警報が中央監視室 (522室) に発報する系
 統であることを確認する。

分析済液処理装置 (漏えい検知) の
 耐震クラスは、全て「C/」

燃料加工建屋 分析設備 (G)

分析済液処理設備 (PA0167)

払出前希釈槽下部堰内漏えい液位



分析済液処理装置 (漏えい検知) の
耐震クラスは、全て「C/」

設計図書の記載に係る留意事項

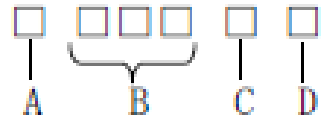
1. 配管番号
2. 機器番号
3. 設計図書の記載に係る留意事項
4. 系統図に用いるポンプ等の凡例
5. 計装関係記号
6. 主配管の名称の付け方の例

1. 配管番号

配管番号は以下のルールに従い、設定している。

なお、設計図書の系統図においては、系統番号は明確であるため、②の流体記号から記載している。



番号	種別	説明
①	系統番号	各設備に系統番号を設定する。PA○○○○
②	流体記号	第 1 表参照
③	配管連番	②の流体ごとに001~999の連番とする。機器，合流点及び分岐点を経るごとに番号を進める。ただし母管については合流点及び合流点で必ずしも番号を進める必要はない。
④	セクション番号	③の配管連番ごとに01~99の連番とし，以下の場合に附番する。 a. 配管の途中で配管クラスが変わるとき。 ただし，建屋・施設間にまたがる配管については，その限りではない。 b. 配管がいくつかのGBまたは装置を経由して元のGB又は装置に戻るとき。 c. 配管途中で配管口径が変わるときは必要に応じ附番してよい。
⑤	配管口径	呼び径，JIS(A)表記とする。ただし“A”は記載不要
⑥	配管クラス	配管クラスは以下の表記とする。  A：配管材質（第 2 表）， B：呼び圧力（第 3 表）， C：配管厚さ及び仕様による区分， D：配管区分（第 4 表）

1. 配管番号

第1表 流体記号

記号	種類	参考
PR	プロセスの流れ (核燃料物質を含む流れ)	<u>P</u> rocess <u>F</u> luid
AV	ベント (放射性)	<u>A</u> ctive <u>V</u> ent
VE	ベント (非放射性)	Non-active <u>V</u> ent
DF	除染液 (供給)	<u>D</u> econtamination <u>F</u> luid
TW	工業用水	<u>T</u> reated <u>W</u> ater
DW	飲料水	<u>D</u> rinking <u>W</u> ater
DM	純水	<u>D</u> emineralized <u>W</u> ater
CW	冷却水	<u>C</u> ooling <u>W</u> ater
HW	温水	<u>H</u> ot <u>W</u> ater
SH	過熱水	<u>S</u> uper <u>H</u> eated <u>W</u> ater
CH	冷水	<u>C</u> hilled <u>W</u> ater
FW	消火水	<u>F</u> ire <u>S</u> ervice <u>W</u> ater
SC	凝縮水	<u>S</u> team <u>C</u> ondensation
AS	蒸気	<u>A</u> uxiliary <u>S</u> team
HF	熱媒 (除 AS, SH)	<u>H</u> eating <u>F</u> luid
CL	冷媒	<u>C</u> oolant
SA	雑用圧縮空気	<u>S</u> ervice <u>A</u> ir
IA	計装用圧縮空気	<u>I</u> nstrumentation <u>A</u> ir
OA	制御用空気 (油潤滑)	<u>O</u> iled <u>C</u> ontrol <u>A</u> ir
BA	呼吸用圧縮空気	<u>B</u> reathing <u>A</u> ir
GA	空気一般 (エアスニファ, 排気 モニタのサンプリング空気)	
FN	N ₂ 消火	
FC	CO ₂ 消火	
VM	真空	<u>V</u> acuum
WH	水圧系	<u>W</u> ater in <u>H</u> ydraulic <u>C</u> ircuit
OH	油圧系	<u>O</u> il in <u>H</u> ydraulic <u>C</u> ircuit

記号	種類	参考
FO	燃料油	<u>F</u> uel <u>O</u> il
FG	燃料ガス	<u>F</u> uel <u>G</u> as
HV	換気空調 (除プロセス換気:AV または VE)	<u>H</u> eating and <u>V</u> entilation
MA	中放射性廃液	<u>M</u> edium <u>A</u> ctive <u>L</u> iquid <u>W</u> aste
LA	低放射性廃液	<u>L</u> ow <u>A</u> ctive <u>L</u> iquid <u>W</u> aste
VA	極低放射性廃液	<u>V</u> ery <u>L</u> ow <u>A</u> ctive <u>L</u> iquid <u>W</u> aste
VV	極々低放射性廃液	<u>V</u> ery <u>V</u> ery <u>L</u> ow <u>A</u> ctive <u>L</u> iquid <u>W</u> aste
IW	非放射性廃液	<u>I</u> n-active <u>L</u> iquid <u>W</u> aste
RD	雨水	<u>R</u> ain <u>W</u> ater <u>D</u> rain
RE	試薬 (ガスを含む) *	<u>R</u> eagent
GW	湧水	<u>G</u> rounding <u>W</u> ater
ED	機器ドレン (非放射性)	Non-active <u>E</u> quipment <u>D</u> rain
FD	床ドレン (非放射性)	Non-active <u>F</u> loor <u>D</u> rain
SD	衛生 (生活) 排水	<u>S</u> anitary <u>D</u> rain
WW	一般排水	<u>G</u> eneral <u>W</u> aste <u>W</u> ater
SS	試料採取	<u>S</u> ampling <u>S</u> ystem <u>P</u> iping
PV	気送用空気供給 / 排気	<u>P</u> neumatic <u>V</u> entilation
PT	気送	<u>P</u> neumatic <u>T</u> ransport
GP	検出端挿入	<u>G</u> uide <u>P</u> ipe (サーモカップル, 中性 子検出器用等, 含予備挿入管)
FH	消火用ハロゲン化物	<u>F</u> ire <u>S</u> ervice <u>H</u> alides
WP	予備プロセス 将来設置 / 増設用の 予備的措置	<u>W</u> aiting <u>P</u> ipe
XX	その他 (二重管配管を含む)	

(*) 試薬系の主ラインについては、その化学記号 (HNO₃, N₂ 等) を当該ラインの両端等の主な配管番号の右余白に付記する。

(例) RE-○○○-○○-○○○-○○○○○○ (HNO₃)

1. 配管番号

第2表 配管材質

記号	配管材質	記号	配管材質
G	SGP	Z	ジルコニウム
T	STPG & STPT	C	銅
X	上記以外の炭素鋼&STPA	P	PVC (塩化ビニール)
D	SUS316L	F	鋳鉄
S	SUS304L	B	コンクリート
K	R・SUS316 ULC	J	被覆鋼
L	R・SUS304 ULC	M	強化樹脂
H	SUS316	N	高密度ポリエチレン
R	SUS304	A	アルミニウム
U	ウラナス	E	鉛
V	高Cr高Moステンレス鋼	W	GNCF1
Y	テフロン		

第3表 呼び圧力

記号	呼び圧力	記号	呼び圧力
002	2K	030	30K
005	5K	040	40K
010	10K (含真空)	063	63K
016	16K	106	ANSI 1500 [#]
020	20K	176	ANSI 2500 [#]

第4表 配管区分

記号	区分	定義	備考
A	加工第1種管	加工施設の化学処理施設、核燃料物質の貯蔵施設または放射性廃棄物の廃棄施設に属する管のうち、プルトニウムの放射能濃度が 37kBq/cm ³ 以上の液体（以下、プルトニウム溶液）を内包する管。	第一条の2 第一項
B	加工第2種管	加工施設に属する管のうち、加工第1種管および次項に規定する加工第3種管以外の管。	第一条の2 第四項
C	加工第3種管	加工施設に属する管のうち、次に掲げるもの。 イ プルトニウム溶液の漏えいの拡大防止のために設置されるドリフトレイその他の容器 ロ 六ふっ化ウランの加熱容器 ハ ダクト	第一条の2 第七項
D	放射性流体配管	加工施設に属する管のうち、放射性物質を内包する管をいう。（ただし、上記A～Cを除く。）	
E	非放射性流体配管	加工施設に属する管のうち、上記A～D以外の管をいう。	

（注）該当する溶接の技術基準の条項番号は備考欄に記載してある。

（「加工施設、再処理施設及び特定廃棄物管理施設の溶接の技術基準に関する規則」より）

1. 配管番号

例) PA0172 - IW - 004 - 02 - 25 - D010BD
① ② ③ ④ ⑤ ⑥

① : 「PA0172」 ⇒ 系統番号「燃料加工建屋の工程番号0172（低レベル廃液処理設備）」

② : 「IW」 ⇒ 流体記号「IW：非放射性廃液」（第1表参照）

③ : 「004」 ⇒ 配管連番「004」

④ : 「02」 ⇒ セクション番号「02」

⑤ : 「25」 ⇒ 配管口径「25A」

⑥ : 「D010BD」

D 010 B D
A B C D

A : “D” ⇒ 配管材質「SUS316L」（第2表参照）

B : “010” ⇒ 呼び圧力「10K（含真空）」（第3表参照）

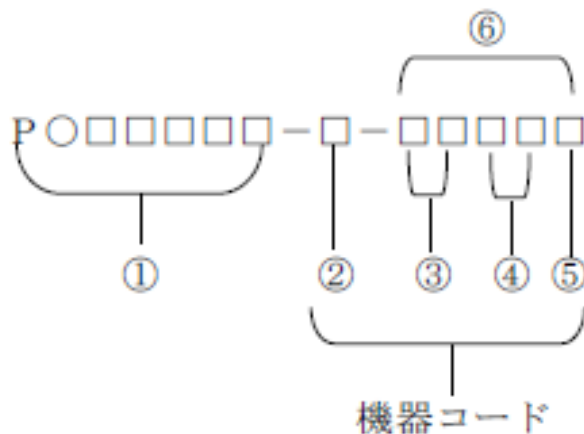
C : “B” ⇒ 配管厚さ及び仕様による区分（配管材質，呼び圧力で複数同様のスペックがある場合に使用する）

D : “D” ⇒ 配管区分「放射性流体配管」（第4表参照）

2. 機器番号

機器番号は以下のルールに従い，設定する。

なお，設計図書の系統図においては，系統番号は明確であるため，②の流体記号から記載している。



番号	種別	説明
①	系統番号	各設備に系統番号を設定する。
②	識別番号	第5表参照
③	主要機器番号	系統番号ごとに主要機器の番号を設定。並列機器等を考慮して設定する。
④	付属機器番号	主要機器ごとに附属機器の番号を設定。
⑤	追番	分析設備に関して，グローブボックス，分析機種ごとに追番を取る。
⑥	弁・アクセサリ等の番号	弁・アクセサリがある場合に使用する。

2. 機器番号

第5表 機器識別番号

記号	機器	備考
A		
B	グローブボックス, フード, オープンポートボックス	
C	冷却装置・冷凍機	
D	除湿器, 空気分離器, ミスト・セパレータ, 分配器	
E		
F	フィルタ	
G		
H	熱交換器, 加熱装置	
I	—	使用しない
J		
K	圧縮機, 排風機, 送風機	
L		
M	機械装置一般	
N		
O	—	使用しない
P	ポンプ	含真空ポンプ
Q	消火栓	
R		
S	I D読取装置	
T	秤量装置	
U		
V	槽類, 空調機器全般	C, D, F, H, K, W および X を除く
W	弁・ダンパ等	全形式, 機能(*1)
X	その他	
Y	配管アクセサリ	トラップ, ストレーナ, オリフ イス, クイックコネクタ等の配 管アクセサリ (計装用を除く) および床ドレンファンネル等 を含む。
Z		

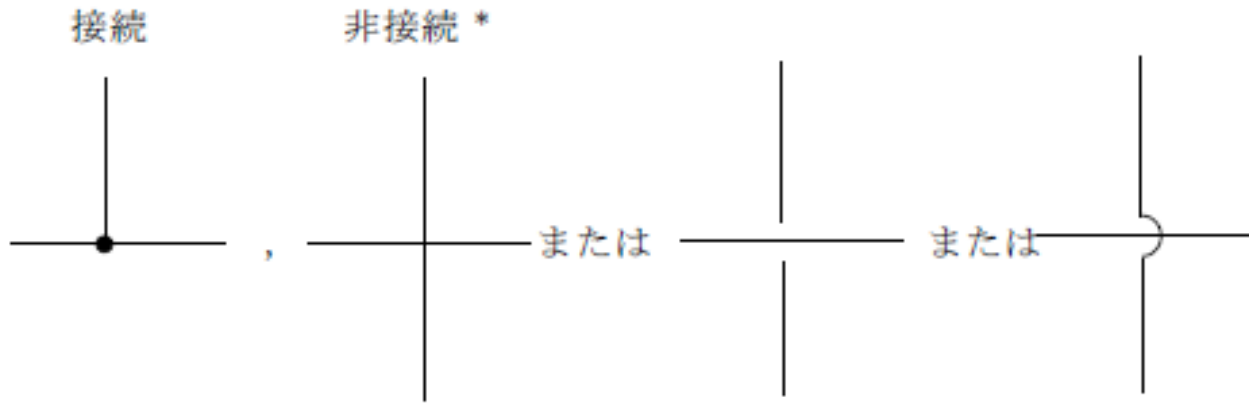
(*1)機能区分は弁・ダンパ等の番号によって行う。

弁・ダンパ等の番号	機能区分
100番台 (または1000番台)	遠隔手動調節弁・遠隔手動調節ダンパ
300番台 (または3000番台)	遠隔オン・オフ弁・遠隔オン・オフダンパ
500番台 (または5000番台)	手動弁 (現場操作弁・現場操作ダンパ, 含逆止弁)
700番台 (または7000番台)	
800番台 (または8000番台)	安全弁, 逃がし弁 (含真空破壊弁)
900番台 (または9000番台)	その他の弁およびダンパ (含自力式調整弁)

なお、遠隔自動調整弁・遠隔自動調整ダンパについては、付属書-3 計装
関係記号表示・番号設定基準によるものとする。

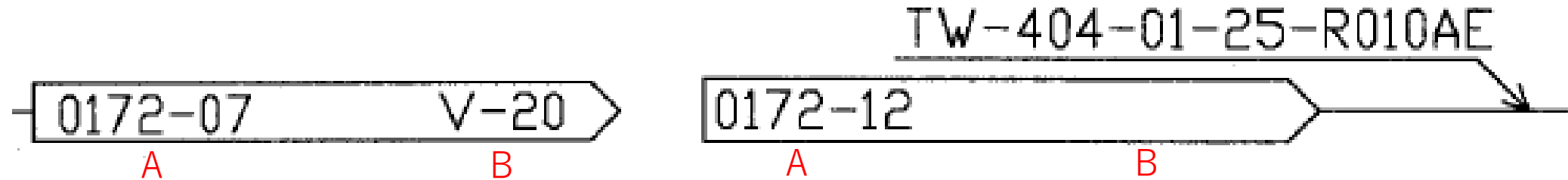
3. 設計図書の記載に係る留意事項

① 配管等の接続有無については以下のとおり記載する。



*いずれかを混用せず用いる。

② 系統図の矢羽根の記載は以下の通り。



A：送り元，送り先の工程番号とその系統番号の系統図のシート番号を示す。「（系統番号） - （系統番号の系統図のシート番号）」
例示の場合は，工程番号0172の系統図の7シート目を指す。

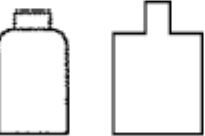
なお，同一シート内で矢羽根で送り元，送り先を示す場合は，系統番号を省略する場合がある。

B：送り元，送り先のタンク等を特定しないと識別が難しい系統に対して機器番号等を示す。

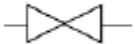






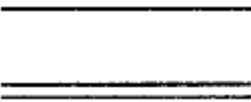

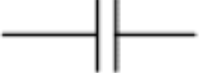







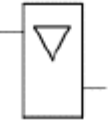







なお，工業用水（TW）等の一般ユーティリティからの送り元の場合は，機器番号を省略する。

¹⁶³²
また，送り元又は送り先でシートが複数ある場合は，配管番号で識別する。

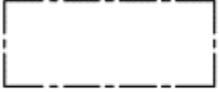

4. 系統図に用いるポンプ等の凡例

1. 機器							
 <p>円筒状タンク</p>	 <p>吸着塔</p>	 <p>アキュムレータ</p>	 <p>遠心ポンプ, チェーブ式ポンプ</p>	 <p>容積ポンプ一般</p>	 <p>ドレンポンプ</p>	 <p>真空ポンプ</p>	 <p>排風機</p>
 <p>かくはん機</p>	 <p>かくはんリング</p>	 <p>デミスタ</p>	 <p>ミストフィルタ</p>	 <p>乾燥器, 煏焼炉</p>	 <p>解砕機</p>	 <p>II型保管箱</p>	 <p>冷却装置</p>
 <p>ろ過装置</p>		 <p>取出パット</p>	 <p>ドレンパン</p>	 <p>排ガス洗浄塔</p>	 <p>遠心分離機</p>	 <p>電気ヒータ (インライン型)</p>	 <p>グローブボックス</p>
 <p>ドレン回収槽</p>		 <p>ポリビン</p>					

4. 系統図に用いるポンプ等の凡例

2. 弁類							
							
二方弁一般	三方弁	調節弁	逆止弁, 背圧弁	安全弁, 逃し弁	遠隔操作(弁)一般	自力式減圧弁	
3. 配管アクセサリ							
							
配管	ベント	フランジ接続	ネジ込みキャップ	二重管	溶接キャップ	レジューサ	オリフィス
							
ファンネル	サイトグラス	面積式流量計	導電率計	流量計一般	フレキシブルホース	貫通口	試料採取
							
配管勾配	スペック境界						

4. 系統図に用いるポンプ等の凡例

4. 建物関係							
							
室, 洞道, 建屋境界	堰						

5. 計装関係記号
計装関係の記号は以下の通り。

計装品記号表

記号			区分
一般	コンピュータまたは コンピュータ入出力	CRTまたは マルチループコントローラ	
			中央監視室設置計装品
LOC	LOC	LOC	個別制御室設置計装品
			現場盤設置計装品 (計装ラック内設置計装品含む)
			現場設置計装品 (現場圧力計・現場温度計等 現場直付計装品を示す)

計装品記号中の余白に計器番号を，上部に計器記号，下部に測定または制御対象機器番号，ループ連番および機器識別番号と分けて記入する。

温度等の「高」又は「低」などの機能修飾がある場合は，記号の右上に機能修飾に該当する文字を記載する。

差圧などの変量を計測する計器の場合は，被計測変量の後に続けて用いる。

DCS, PLC入出力記号

記号	説明
	デジタル入力

計器用電源記号

記号	説明
	現場計器で直接電源供給が必要なもの

警報, 注意報, 表示灯記号

記号	説明
	警報

計器信号線

記号	説明
	電気信号

例) 漏えい検知の場合は，液位が一定の高さになった場合に警報を発報する計器であれば，以下の通りとなる。(現場設置に係る計器)



例) 差圧発信であれば以下のとおり。(現場設置に係る計器)



5. 計装関係記号

計器記号表

	第1記号		第2記号	
	被計測変量	変量修飾	計測機能	機能修飾
A	分析	—	警報	—
B	予備	—	—	—
C	電導度	—	調節	閉
D	密度	差	—	—
E	電圧	—	検出器	—
F	流量	—	—	—
G	寸法	—	グラスサイトフ ローまたはガラス	—
H	手動	—	—	高
I	電流	—	指示	—
J	電力	—	表示灯	—
K	時間	—	—	—
L	液位	—	—	低
M	湿度	境界	—	—
N	振動	—	試料採取点または 測定点	—
O	濁度	—	—	開
P	圧力	—	保護系作動	—
Q	濃度	—	積算	—
R	放射能濃度	—	記録	起動
S	速度	—	接点または指令	停止
T	温度	—	発信	—
U	多種の変量	—	多機能計器	—
V	粘度	—	バルブ・ダンパ等 の調節部	—
W	重量, 力	—	注意報	—
X	不特定の変量	—	その他の機能	—
Y	トルク	—	演算器, 変換器, リレー	—
Z	位置	—	—	—

6. 主配管の名称の付け方の例

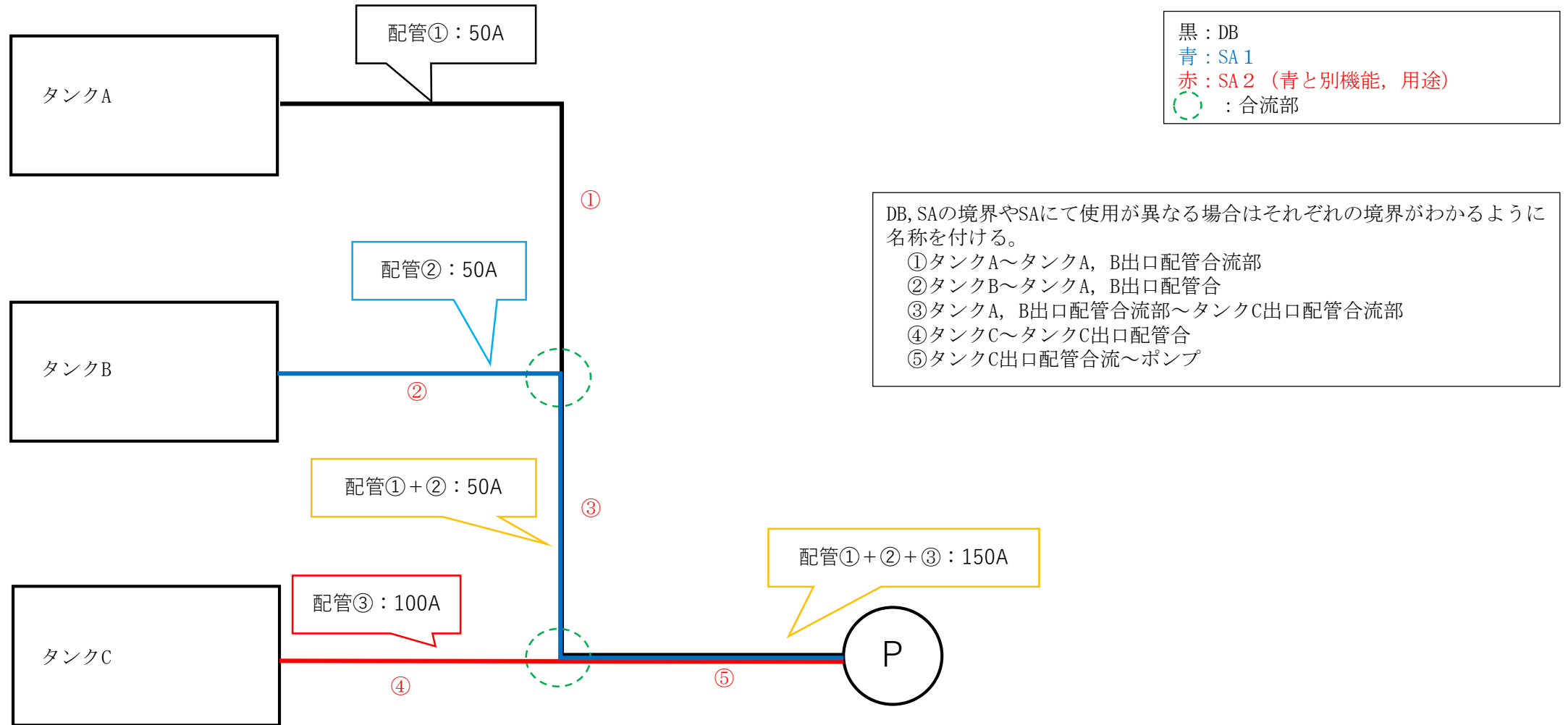
主配管、ダクトは、用途（機能）、使用範囲等を明確にするため、設計基準対象施設のための境界、重大事故等対処設備のための境界、兼用設備の境界等がわかるように色塗り等を行い、主配管の名称を設定する。

[用途、仕様範囲等に係る境界]

- a. 設計基準対象施設のための境界
- b. 重大事故等対処設備のための境界
- c. 重大事故等対処設備として既設の設計基準対象施設を使用するもので、設計基準対象施設としての仕様から変更がない境界
- d. 重大事故等対処設備として既設の設計基準対象施設を使用するもので、設計基準対象施設としての仕様から変更がある境界
- e. 兼用設備の境界
- f. 安全上重要な施設の境界
- g. 耐震重要度分類 S クラスの境界, 1.2Ssの境界
- h. 主配管と非主配管の境界

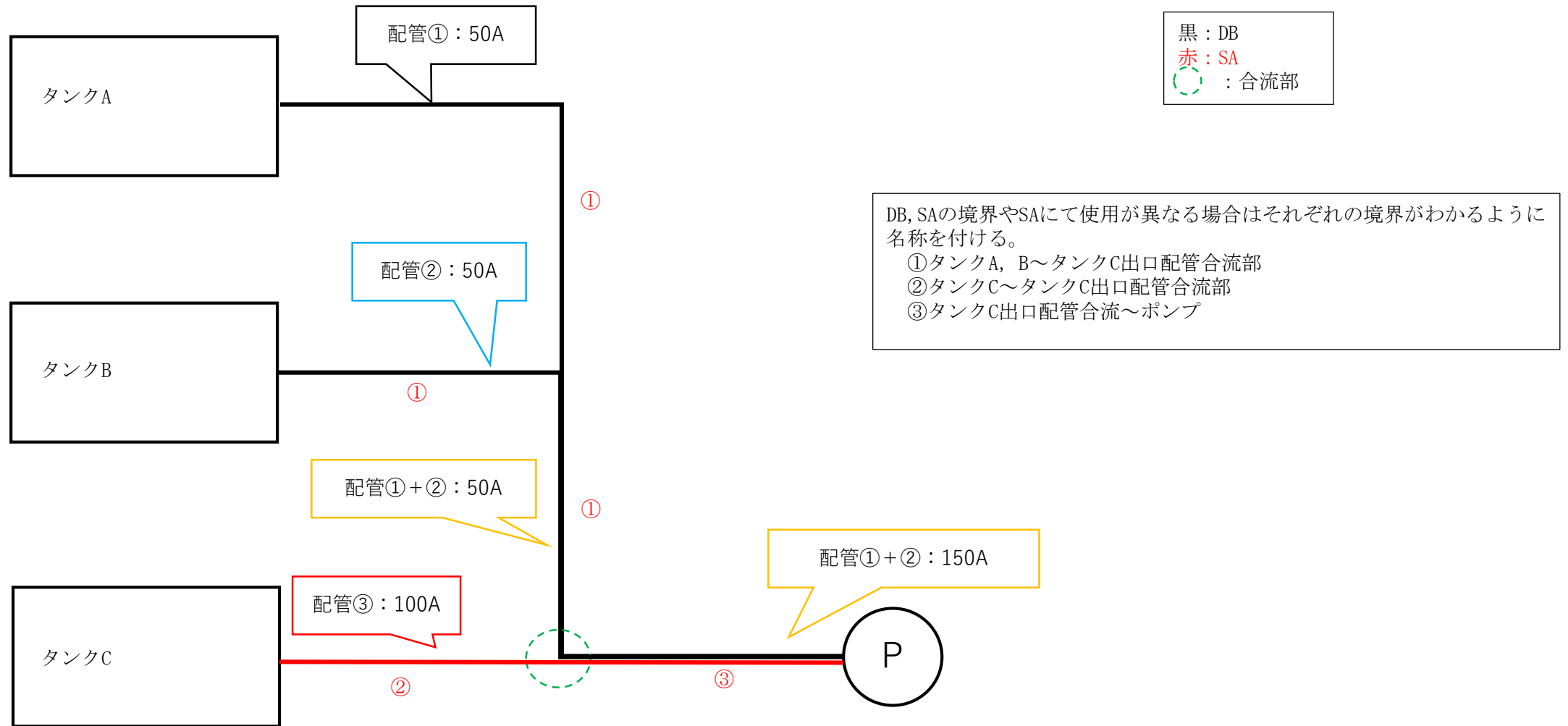
6. 主配管の名称の付け方の例

例1) 主配管等の名称の設定 (それぞれに境界が設定されている場合)



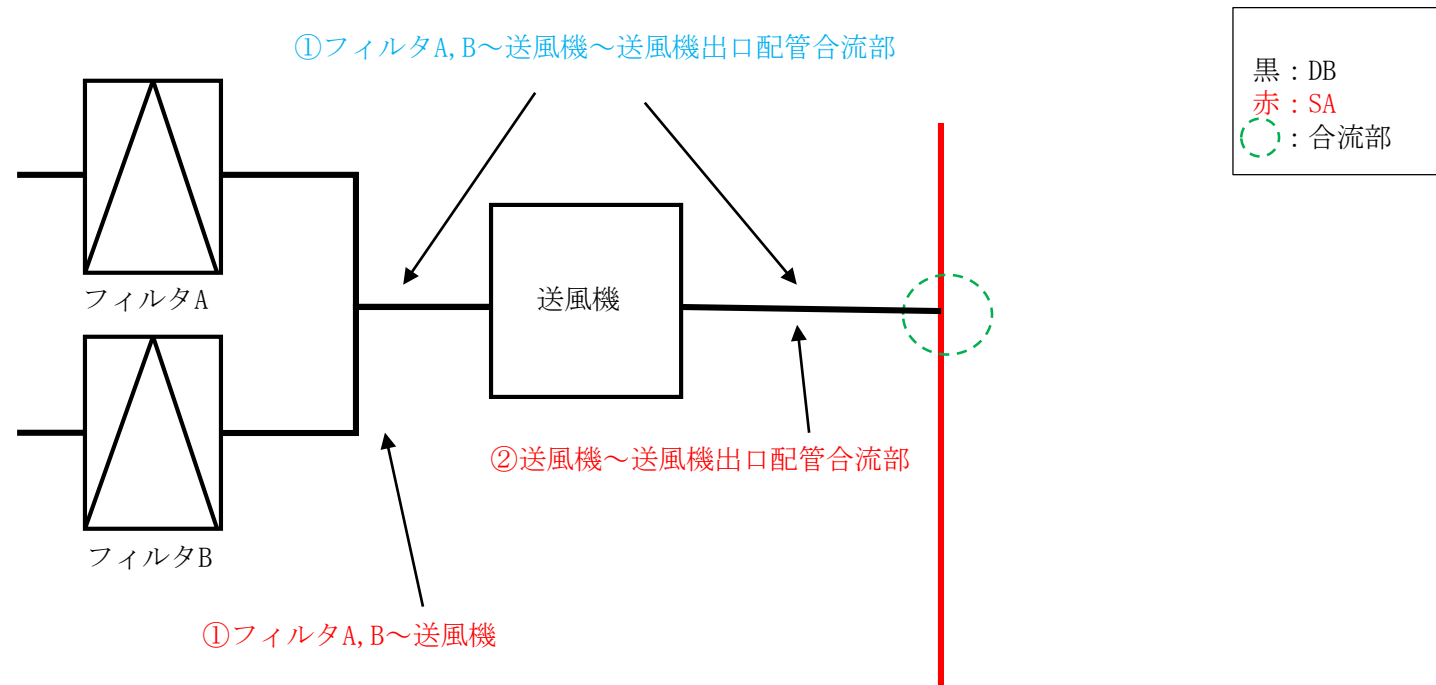
6. 主配管の名称の付け方の例

例2) 主配管等の名称の設定 (使用用途等が同一の場合)



6. 主配管の名称の付け方の例

例3) 主配管等の名称の設定 (使用用途等が同一の場合で機器を跨ぐ場合)



「フィルタA, B~送風機」及び「送風機~送風機出口配管合流部」において、仕様等が同様であれば、○○装置~△△装置~□□合流部などまとめることも可とする。

①フィルタA, B~送風機~送風機出口配管合流部

or

①フィルタA, B~送風機 ②送風機~送風機出口配管合流部

別紙 2-3 単体設備に係る申請対象設備

目 次

1. 概要	1
2. 機器単体で機能、性能を達成する設備の検証.....	1

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）」
(PF-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
 - ①「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
 - ②設計図書「MOX燃料工場 燃料加工建屋（PA） 分析設備（G）分析済液処理設備 払出前希釈槽（0167-V-81）基礎図（B2F）」
(PM-0167-4334-002 R3)
- (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

申請対象設備リスト（単体設備）

申請対象設備リスト (単体設備)
(1/18)

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	申請時期	変更区分	D B区分	S A区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考
1	加工施設 本体	成形施設	燃料加工建屋	燃料加工建屋	建屋・洞道	—	—	—	—	1	新設	非安重 ※1	—	S※2 /1.2Ss	—	再処理 (MOX主)	※1：一部の 工程室は 安重 ※2：安重 の工程室の 範囲
3	加工施設 本体	成形施設	燃料加工建屋	燃料加工建屋	建屋遮蔽 (燃料加工建屋)	—	—	燃料加工建屋	—	1	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
4	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 (燃料加工建屋)	—	—	燃料加工建屋	12	1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
5	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 (パレット一時保管設備)	—	—	燃料加工建屋	2	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—
6	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 (燃料棒貯蔵設備)	—	—	燃料加工建屋	3	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
7	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 (梱包・出荷設備)	—	—	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
8	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)	—	—	燃料加工建屋	32	1	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
9	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 (燃料集合体貯蔵設備)	—	—	燃料加工建屋	265	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
10	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	—	—	燃料加工建屋	4	2	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
11	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)	—	—	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
12	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)	—	—	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
13	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)	—	—	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
14	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)	—	—	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
15	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)	—	—	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
16	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)	—	—	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
17	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)	—	—	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
18	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)	—	—	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
19	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 (輸送容器保管室とク ラウド検査室境界)	—	—	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
20	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貯室上境界)	—	—	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
21	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 (分析第3室内)	—	—	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
22	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・洞道	—	—	—	—	2	新設	非安重	—	B/—	—	再処理 (MOX主)	—
23	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	洞道遮蔽 (貯蔵容器搬送用洞道)	—	—	貯蔵容器搬送用洞道	—	2	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
24	加工施設 本体	成形施設	原料粉末受 入設備	原料粉末受入設備	洞道搬送台車	—	—	貯蔵容器搬送用洞道	1	3	新設	非安重	—	B-1/—	—	再処理 (MOX主)	—
25	加工施設 本体	成形施設	原料粉末受 入設備	原料粉末受入設備	受渡天井クレーン	—	—	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
26	加工施設 本体	成形施設	原料粉末受 入設備	原料粉末受入設備	受渡ビット	—	—	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
27	加工施設 本体	成形施設	原料粉末受 入設備	原料粉末受入設備	保管室クレーン	—	—	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
28	加工施設 本体	成形施設	原料粉末受 入設備	原料粉末受入設備	貯蔵容器検査装置	—	—	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
29	加工施設 本体	成形施設	原料粉末受 入設備	原料粉末受入設備	ウラン粉末受入移載装置	—	—	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
30	加工施設 本体	成形施設	原料粉末受 入設備	原料粉末受入設備	ウラン粉末受入移載装置	—	—	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
31	加工施設 本体	成形施設	原料粉末受 入設備	原料粉末受入設備	外蓋着脱装置オープンポートボックス	—	—	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
32	加工施設 本体	成形施設	原料粉末受 入設備	原料粉末受入設備	外蓋着脱装置	—	—	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
33	加工施設 本体	成形施設	原料粉末受 入設備	原料粉末受入設備	貯蔵容器受入装置オープンポートボックス	—	—	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
34	加工施設 本体	成形施設	原料粉末受 入設備	原料粉末受入設備	貯蔵容器受入装置	—	—	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—
35	加工施設 本体	成形施設	原料粉末受 入設備	原料粉末受入設備	ウラン粉末抽出装置オープンポートボッ クス	—	—	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
36	加工施設 本体	成形施設	原料粉末受 入設備	原料粉末受入設備	ウラン粉末抽出装置	—	—	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—
38	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	原料MOX粉 末抽出設備	原料MOX粉末抽出装置グローブボックス	—	—	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—
39	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	原料MOX粉 末抽出設備	原料MOX粉末抽出装置	—	—	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—
40	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	—	—	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—
41	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	—	—	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—

申請対象設備リスト (単体設備)
(2/18)

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	申請時期	変更区分	DB区分	SA区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考						
42	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	一次混合設 備	—	—	—	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グロ ープボックス	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置グロ ープボックス	核物質等取扱ボックス	単体_一次混合設備_6	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
43	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	一次混合設 備	—	—	—	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置	ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置	機械装置	単体_一次混合設備_5	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
44	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	一次混合設 備	—	—	—	予備混合装置グロープボックス	予備混合装置グロープボックス	核物質等取扱ボックス	単体_一次混合設備_8	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	S/1.2Ss	主：一次混合設備 従：外部放出抑制 設備 従：代替グロ ープ ボックス排気設備	—	—	—
45	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	一次混合設 備	—	—	—	予備混合装置	予備混合装置	機械装置	単体_一次混合設備_7	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
46	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	一次混合設 備	—	—	—	一次混合装置グロープボックス	一次混合装置グロープボックス	核物質等取扱ボックス	単体_一次混合設備_10 単体_一次混合設備_12	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
47	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	一次混合設 備	—	—	—	一次混合装置	一次混合装置	機械装置	単体_一次混合設備_9 単体_一次混合設備_11	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
50	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	二次混合設 備	—	—	—	一次混合粉末秤量・分取装置グロープボッ クス	一次混合粉末秤量・分取装置グロープボッ クス	核物質等取扱ボックス	単体_二次混合設備_2	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
51	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	二次混合設 備	—	—	—	一次混合粉末秤量・分取装置	一次混合粉末秤量・分取装置	機械装置	単体_二次混合設備_1	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
52	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	二次混合設 備	—	—	—	ウラン粉末秤量・分取装置グロープボッ クス	ウラン粉末秤量・分取装置グロープボッ クス	核物質等取扱ボックス	単体_二次混合設備_4	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
53	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	二次混合設 備	—	—	—	ウラン粉末秤量・分取装置	ウラン粉末秤量・分取装置	機械装置	単体_二次混合設備_3	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	C-1/—	—	—	—	
54	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	二次混合設 備	—	—	—	均一化混合装置グロープボックス	均一化混合装置グロープボックス	核物質等取扱ボックス	単体_二次混合設備_6	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	S/1.2Ss	主：二次混合設備 従：外部放出抑制 設備 従：代替グロ ープ ボックス排気設備	—	—	—
55	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	二次混合設 備	—	—	—	均一化混合装置	均一化混合装置	機械装置	単体_二次混合設備_5	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
56	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	二次混合設 備	—	—	—	造粒装置グロープボックス	造粒装置グロープボックス	核物質等取扱ボックス	単体_二次混合設備_8	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	S/1.2Ss	主：二次混合設備 従：外部放出抑制 設備 従：代替グロ ープ ボックス排気設備	—	—	—
57	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	二次混合設 備	—	—	—	造粒装置	造粒装置	機械装置	単体_二次混合設備_7	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
58	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	二次混合設 備	—	—	—	添加剤混合装置グロープボックス	添加剤混合装置グロープボックス	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	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	常設	S/1.2Ss	主：二次混合設備 従：外部放出抑制 設備 従：代替グロ ープ ボックス排気設備	—	—	—
59	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	二次混合設 備	—	—	—	添加剤混合装置	添加剤混合装置	機械装置	単体_二次混合設備_9 単体_二次混合設備_11	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
60	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	分析試料採 取設備	—	—	—	原料MOX分析試料採取装置グロープボッ クス	原料MOX分析試料採取装置グロープボッ クス	核物質等取扱ボックス	単体_分析試料採取設備_2	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
61	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	分析試料採 取設備	—	—	—	原料MOX分析試料採取装置	原料MOX分析試料採取装置	機械装置	単体_分析試料採取設備_1	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
62	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	分析試料採 取設備	—	—	—	分析試料採取・詰替装置グロープボッ クス	分析試料採取・詰替装置グロープボッ クス	核物質等取扱ボックス	単体_分析試料採取設備_4	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
63	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	分析試料採 取設備	—	—	—	分析試料採取・詰替装置	分析試料採取・詰替装置	機械装置	単体_分析試料採取設備_3	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
64	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	スクラップ 処理設備	—	—	—	回収粉末処理・詰替装置グロープボッ クス	回収粉末処理・詰替装置グロープボッ クス	核物質等取扱ボックス	単体_スクラップ処理設備_2	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
65	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	スクラップ 処理設備	—	—	—	回収粉末処理・詰替装置	回収粉末処理・詰替装置	機械装置	単体_スクラップ処理設備_1	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
66	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	スクラップ 処理設備	—	—	—	回収粉末微粉砕装置グロープボッ クス	回収粉末微粉砕装置グロープボッ クス	核物質等取扱ボックス	単体_スクラップ処理設備_4	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
67	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	スクラップ 処理設備	—	—	—	回収粉末微粉砕装置	回収粉末微粉砕装置	機械装置	単体_スクラップ処理設備_3	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
68	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	スクラップ 処理設備	—	—	—	回収粉末処理・混合装置グロープボッ クス	回収粉末処理・混合装置グロープボッ 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	S/1.2Ss	主：スクラップ処 理設備 従：外部放出抑制 設備 従：代替グロ ープ ボックス排気設備	—	—	—
69	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	スクラップ 処理設備	—	—	—	回収粉末処理・混合装置	回収粉末処理・混合装置	機械装置	単体_スクラップ処理設備_5	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	

申請対象設備リスト (単体設備)
(5/18)

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	申請時期	変更区分	DB区分	SA区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考	
	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	粉末調整工 程搬送設備	—	—																—
130	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	粉末調整工 程搬送設備	—	—	調整粉末搬送装置	調整粉末搬送装置-9	搬送装置	単体_粉末調整工程搬送設備_24	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
131	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	粉末調整工 程搬送設備	—	—	調整粉末搬送装置	調整粉末搬送装置-11	搬送装置	単体_粉末調整工程搬送設備_16	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
132	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	粉末調整工 程搬送設備	—	—	調整粉末搬送装置	調整粉末搬送装置-13	搬送装置	単体_粉末調整工程搬送設備_18	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
133	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	粉末調整工 程搬送設備	—	—	調整粉末搬送装置	調整粉末搬送装置-14	搬送装置	単体_粉末調整工程搬送設備_19	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
134	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	粉末調整工 程搬送設備	—	—	調整粉末搬送装置	調整粉末搬送装置-16	搬送装置	単体_粉末調整工程搬送設備_21	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
135	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	粉末調整工 程搬送設備	—	—	調整粉末搬送装置	調整粉末搬送装置-19	搬送装置	単体_粉末調整工程搬送設備_24	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
136	加工施設 本体	成形施設	粉末調整工 程	粉末調整工 程搬送設備	—	—	調整粉末搬送装置	調整粉末搬送装置-20	搬送装置	単体_粉末調整工程搬送設備_25	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
138	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	圧縮成形設 備	—	—	プレス装置(粉末取扱部)グローブボックス	プレス装置(粉末取扱部)グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_圧縮成形設備_2 単体_圧縮成形設備_7	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
139	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	圧縮成形設 備	—	—	プレス装置(粉末取扱部)	プレス装置(粉末取扱部)	機械装置	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	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
140	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	圧縮成形設 備	—	—	プレス装置(プレス部)グローブボックス	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_3 単体_圧縮成形設備_8	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	常設	S/1.2Ss	主:圧縮成形設備 従:外部放出抑制 設備 従:代替グローブ ボックス排気設備	—	—	—
141	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	圧縮成形設 備	—	—	プレス装置(プレス部)	プレス装置(プレス部)	機械装置	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	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
142	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	圧縮成形設 備	—	—	空焼結ポート取扱装置グローブボックス	空焼結ポート取扱装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_圧縮成形設備_12	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
143	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	圧縮成形設 備	—	—	空焼結ポート取扱装置	空焼結ポート取扱装置	機械装置	単体_圧縮成形設備_11	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
144	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	圧縮成形設 備	—	—	グリーンペレット積込装置グローブボックス	グリーンペレット積込装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_圧縮成形設備_5 単体_圧縮成形設備_10	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
145	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	圧縮成形設 備	—	—	グリーンペレット積込装置	グリーンペレット積込装置	機械装置	単体_圧縮成形設備_4 単体_圧縮成形設備_9	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
146	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	焼結設備	—	—	焼結ポート供給装置グローブボックス	焼結ポート供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_焼結設備_14 単体_焼結設備_18 単体_焼結設備_22	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	3	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
147	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	焼結設備	—	—	焼結ポート供給装置	焼結ポート供給装置	機械装置	単体_焼結設備_13 単体_焼結設備_17 単体_焼結設備_21	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	3	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
148	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	焼結設備	—	—	焼結炉	焼結炉	機械装置(焼結・乾燥装 置)	単体_焼結設備_1 単体_焼結設備_2 単体_焼結設備_3	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	3	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
150	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	焼結設備	—	—	焼結ポート取出装置グローブボックス	焼結ポート取出装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_焼結設備_16 単体_焼結設備_20 単体_焼結設備_24	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	3	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
151	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	焼結設備	—	—	焼結ポート取出装置	焼結ポート取出装置	機械装置	単体_焼結設備_15 単体_焼結設備_19 単体_焼結設備_23	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	3	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
152	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	焼結設備	—	—	排ガス処理装置グローブボックス(上部)	排ガス処理装置グローブボックス(上部)	核物質等取扱ボックス	単体_焼結設備_5 単体_焼結設備_8 単体_焼結設備_11	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	3	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
153	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	焼結設備	—	—	排ガス処理装置グローブボックス(下部)	排ガス処理装置グローブボックス(下部)	核物質等取扱ボックス	単体_焼結設備_6 単体_焼結設備_9 単体_焼結設備_12	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	3	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
154	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	焼結設備	—	—	排ガス処理装置	排ガス処理装置	機械装置	単体_焼結設備_4 単体_焼結設備_7 単体_焼結設備_10	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	3	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
155	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	研削設備	—	—	焼結ペレット供給装置グローブボックス	焼結ペレット供給装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_研削設備_2 単体_研削設備_8	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
156	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	研削設備	—	—	焼結ペレット供給装置	焼結ペレット供給装置	機械装置	単体_研削設備_1 単体_研削設備_7	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
157	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	研削設備	—	—	研削装置グローブボックス	研削装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_研削設備_4 単体_研削設備_10	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
158	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	研削設備	—	—	研削装置	研削装置	機械装置	単体_研削設備_3 単体_研削設備_9	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
159	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	研削設備	—	—	研削粉回収装置グローブボックス	研削粉回収装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_研削設備_6 単体_研削設備_12	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
160	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	研削設備	—	—	研削粉回収装置	研削粉回収装置	機械装置	単体_研削設備_5 単体_研削設備_11	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
161	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	ペレット検 査設備	—	—	ペレット検査設備グローブボックス	ペレット検査設備グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_ペレット検査設備_4 単体_ペレット検査設備_8	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
162	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	ペレット検 査設備	—	—	外観検査装置	外観検査装置	機械装置	単体_ペレット検査設備_1 単体_ペレット検査設備_5	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
163	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	ペレット検 査設備	—	—	寸法・形状・密度検査装置	寸法・形状・密度検査装置	機械装置	単体_ペレット検査設備_2 単体_ペレット検査設備_6	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
164	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	ペレット検 査設備	—	—	仕上がりペレット収容装置	仕上がりペレット収容装置	機械装置	単体_ペレット検査設備_3 単体_ペレット検査設備_7	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
165	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	ペレット検 査設備	—	—	ペレット立会検査装置グローブボックス	ペレット立会検査装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_ペレット検査設備_10	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	
166	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	ペレット検 査設備	—	—	ペレット立会検査装置	ペレット立会検査装置	機械装置	単体_ペレット検査設備_9	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—	
167	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	ペレット加 工工程搬送 設備	—	—	焼結ポート搬送装置グローブボックス(GB- 22~28除く)	焼結ポート搬送装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	単体_ペレット加工工程搬送 設備_11	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
168	加工施設 本体	成形施設	ペレット加 工工程	ペレット加 工工程搬送 設備	—	—	焼結ポート搬送装置グローブボックス(GB- 22~28除く)	焼結ポート搬送装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	単体_ペレット加工工程搬送 設備_12	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—	

申請対象設備リスト (単体設備)
(10/18)

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	申請時期	変更区分	D B区分	S A区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考
323	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B, B-1/—	—	—	—
325	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
326	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	燃料加工建屋	2	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
328	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
329	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
330	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
331	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
332	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
333	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
334	加工施設 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 組立工程搬 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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
335	加工施設 本体	組立施設	燃料集合体 組立工程	燃料集合体 組立工程搬 送設備	—	—	—	リフト	リフト	搬送装置	単体_燃料集合体組立工程搬 送設備_2	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
336	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
337	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
338	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B/—	—	—	—
339	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
340	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
341	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
342	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	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-3/—	—	—	—
343	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	燃料加工建屋	490	4	新設	安重	—	—/—	—	—	再処理 (MOX従)
344	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	燃料加工建屋	1720	4	新設	非安重	—	—/—	—	—	再処理 (MOX従)
345	核燃料物質 の貯蔵施設	—	原料MOX粉 末缶一時保 管設備	—	—	—	—	原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボッ クス	原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボッ クス	核物質等取扱ボックス	単体_原料MOX粉末缶一時 保管設備_3	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
346	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	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
347	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	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—
348	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵 設備	—	—	—	—	ウラン貯蔵棚	ウラン貯蔵棚	ラック/ビット/棚	単体_ウラン貯蔵設備_3 単体_ウラン貯蔵設備_4	燃料加工建屋	2	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
350	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ウラン貯蔵 設備	—	—	—	—	ウラン粉末缶入出庫装置	ウラン粉末缶入出庫装置	搬送装置	単体_ウラン貯蔵設備_1 単体_ウラン貯蔵設備_2	燃料加工建屋	2	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
353	核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保 管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス	粉末一時保管装置グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	単体_粉末一時保管設備_14	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
354	核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保 管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス	粉末一時保管装置グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	単体_粉末一時保管設備_15	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
355	核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保 管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス	粉末一時保管装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	単体_粉末一時保管設備_16	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
356	核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保 管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス	粉末一時保管装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	単体_粉末一時保管設備_17	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
357	核燃料物質 の貯蔵施設	—	粉末一時保 管設備	—	—	—	—	粉末一時保管装置グローブボックス	粉末一時保管装置グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	単体_粉末一時保管設備_18	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—

申請対象設備リスト (単体設備)
(11/18)

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	申請時期	変更区分	D B区分	S A区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考	
358	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	粉末一時保管装置グローブボックス	粉末一時保管装置グローブボックス-6	核物質等取扱ボックス	単体_粉末一時保管設備_19	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
359	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	粉末一時保管装置	粉末一時保管装置1	ラック/ビット/棚	単体_粉末一時保管設備_1	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
360	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	粉末一時保管装置	粉末一時保管装置2	ラック/ビット/棚	単体_粉末一時保管設備_2	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
361	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	粉末一時保管装置	粉末一時保管装置3	ラック/ビット/棚	単体_粉末一時保管設備_3	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
362	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	粉末一時保管装置	粉末一時保管装置4	ラック/ビット/棚	単体_粉末一時保管設備_4	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
363	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	粉末一時保管装置	粉末一時保管装置5	ラック/ビット/棚	単体_粉末一時保管設備_5	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
364	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	粉末一時保管装置	粉末一時保管装置6	ラック/ビット/棚	単体_粉末一時保管設備_6	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
365	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	粉末一時保管装置	粉末一時保管装置7	ラック/ビット/棚	単体_粉末一時保管設備_7	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
366	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	粉末一時保管装置	粉末一時保管装置8	ラック/ビット/棚	単体_粉末一時保管設備_8	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
367	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	粉末一時保管装置	粉末一時保管装置9	ラック/ビット/棚	単体_粉末一時保管設備_9	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
368	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	粉末一時保管装置	粉末一時保管装置10	ラック/ビット/棚	単体_粉末一時保管設備_10	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
369	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	粉末一時保管装置	粉末一時保管装置11	ラック/ビット/棚	単体_粉末一時保管設備_11	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
370	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	粉末一時保管装置	粉末一時保管装置12	ラック/ビット/棚	単体_粉末一時保管設備_12	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
371	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	粉末一時保管搬送装置	粉末一時保管搬送装置	搬送装置	単体_粉末一時保管設備_13 (13-1, 13-2, 13-3, 13-4)	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	4	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
372	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	容器 (J60)	容器 (J60)	製品・運搬容器	単体_容器_3	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	30	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
373	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	容器 (J85)	容器 (J85)	製品・運搬容器	単体_容器_4	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	46	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
375	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	容器 (5缶バスケット)	容器 (5缶バスケット)	製品・運搬容器	単体_容器_5	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	8	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
376	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	容器 (1缶バスケット)	容器 (1缶バスケット)	製品・運搬容器	単体_容器_6	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
377	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	容器 (CS・RS保管ポット)	容器 (CS・RS保管ポット)	製品・運搬容器	単体_容器_7	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	1944	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	主：粉末一時保管設備 従：スクラップ貯蔵設備
379	核燃料物質の貯蔵施設	—	粉末一時保管設備	容器 (先行試験ポット)	容器 (先行試験ポット)	製品・運搬容器	単体_容器_8	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	2	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
380	核燃料物質の貯蔵施設	—	ベレット一時保管設備	ベレット一時保管棚グローブボックス	ベレット一時保管棚グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	単体_ベレット一時保管設備_4	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
381	核燃料物質の貯蔵施設	—	ベレット一時保管設備	ベレット一時保管棚グローブボックス	ベレット一時保管棚グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	単体_ベレット一時保管設備_5	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
382	核燃料物質の貯蔵施設	—	ベレット一時保管設備	ベレット一時保管棚グローブボックス	ベレット一時保管棚グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	単体_ベレット一時保管設備_6	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
383	核燃料物質の貯蔵施設	—	ベレット一時保管設備	ベレット一時保管棚	ベレット一時保管棚-1	ラック/ビット/棚	単体_ベレット一時保管設備_1	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
384	核燃料物質の貯蔵施設	—	ベレット一時保管設備	ベレット一時保管棚	ベレット一時保管棚-2	ラック/ビット/棚	単体_ベレット一時保管設備_2	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
385	核燃料物質の貯蔵施設	—	ベレット一時保管設備	ベレット一時保管棚	ベレット一時保管棚-3	ラック/ビット/棚	単体_ベレット一時保管設備_3	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
386	核燃料物質の貯蔵施設	—	ベレット一時保管設備	焼結ポット入出庫装置	焼結ポット入出庫装置-1	搬送装置	単体_ベレット一時保管設備_7	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
387	核燃料物質の貯蔵施設	—	ベレット一時保管設備	焼結ポット入出庫装置	焼結ポット入出庫装置-2	搬送装置	単体_ベレット一時保管設備_8	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/—	—	—	—
388	核燃料物質の貯蔵施設	—	ベレット一時保管設備	焼結ポット受渡装置グローブボックス	焼結ポット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_ベレット一時保管設備_17	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
389	核燃料物質の貯蔵施設	—	ベレット一時保管設備	焼結ポット受渡装置グローブボックス	焼結ポット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_ベレット一時保管設備_18	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—

申請対象設備リスト (単体設備)
(12/18)

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	申請時期	変更区分	DB区分	SA区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考						
390	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	焼結ポート受渡装置グローブボックス	焼結ポート受渡装置グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	単体_ペレット一時保管設備 _19	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
391	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	焼結ポート受渡装置グローブボックス	焼結ポート受渡装置グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	単体_ペレット一時保管設備 _20	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
392	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	焼結ポート受渡装置	焼結ポート受渡装置-1	搬送装置	単体_ペレット一時保管設備 _9	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
393	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	焼結ポート受渡装置	焼結ポート受渡装置-2	搬送装置	単体_ペレット一時保管設備 _10	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
394	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	焼結ポート受渡装置	焼結ポート受渡装置-3	搬送装置	単体_ペレット一時保管設備 _11	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
395	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	焼結ポート受渡装置	焼結ポート受渡装置-4	搬送装置	単体_ペレット一時保管設備 _12	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
396	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	焼結ポート受渡装置	焼結ポート受渡装置-5	搬送装置	単体_ペレット一時保管設備 _13	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
397	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	焼結ポート受渡装置	焼結ポート受渡装置-6	搬送装置	単体_ペレット一時保管設備 _14	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
398	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	焼結ポート受渡装置	焼結ポート受渡装置-7	搬送装置	単体_ペレット一時保管設備 _15	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
399	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	焼結ポート受渡装置	焼結ポート受渡装置-8	搬送装置	単体_ペレット一時保管設備 _16	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
400	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	収納パレット	収納パレット-1	製品・運搬容器	単体_ペレット一時保管設備 _21	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	188	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	
401	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	収納パレット	収納パレット-2	製品・運搬容器	単体_ペレット一時保管設備 _22	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	4	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	
402	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	容器(焼結ポート)	容器(焼結ポート)	製品・運搬容器	単体_容器_9	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	192	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	
403	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	容器(先行試験焼結ポート)	容器(先行試験焼結ポート)	製品・運搬容器	単体_容器_8	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	3	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	
404	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	容器(スクラップ焼結ポート)	容器(スクラップ焼結ポート)	製品・運搬容器	単体_容器_10	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	6	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—	
405	核燃料物質 の貯蔵施設	—	ペレット一 時保管設備	—	—	—	—	容器(規格外ペレット保管容器)	容器(規格外ペレット保管容器)	製品・運搬容器	単体_容器_11	別紙2-3(7)	燃料加工建屋	12	2	新設	非安重	—	—/—	主:スクラップ貯 蔵設備 副:ペレット一時 保管設備	—	—	—
406	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	単体_スクラップ貯蔵設備_6	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
407	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	単体_スクラップ貯蔵設備_7	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
408	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	単体_スクラップ貯蔵設備_8	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
409	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	単体_スクラップ貯蔵設備_9	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
410	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚グローブボックス	スクラップ貯蔵棚グローブボックス-5	核物質等取扱ボックス	単体_スクラップ貯蔵設備 _10	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
411	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚	スクラップ貯蔵棚-1	ラック/ビット/棚	単体_スクラップ貯蔵設備_1	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—	
412	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚	スクラップ貯蔵棚-2	ラック/ビット/棚	単体_スクラップ貯蔵設備_2	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—	
413	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚	スクラップ貯蔵棚-3	ラック/ビット/棚	単体_スクラップ貯蔵設備_3	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—	
414	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚	スクラップ貯蔵棚-4	ラック/ビット/棚	単体_スクラップ貯蔵設備_4	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—	
415	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ貯蔵棚	スクラップ貯蔵棚-5	ラック/ビット/棚	単体_スクラップ貯蔵設備_5	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—	
416	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器入庫装置	スクラップ保管容器入庫装置	搬送装置	単体_スクラップ貯蔵設備 _11	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—	
417	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置グローブボ ックス	スクラップ保管容器受渡装置グローブボ ックス-1	核物質等取扱ボックス	単体_スクラップ貯蔵設備 _14	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	
418	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	—	—	—	—	スクラップ保管容器受渡装置グローブボ ックス	スクラップ保管容器受渡装置グローブボ ックス-2	核物質等取扱ボックス	単体_スクラップ貯蔵設備 _15	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—	

申請対象設備リスト (単体設備)
(13/18)

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	申請時期	変更区分	D B区分	S A区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考
419	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	スクラップ保管容器受渡装置	スクラップ保管容器受渡装置-1	搬送装置	単体_スクラップ貯蔵設備 _12	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—
420	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	スクラップ保管容器受渡装置	スクラップ保管容器受渡装置-2	搬送装置	単体_スクラップ貯蔵設備 _13	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—
421	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	収納パレット	収納パレット	製品・運搬容器	単体_スクラップ貯蔵設備 _16	燃料加工建屋	210	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
422	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	容器(パレット保管容器)	容器(パレット保管容器)	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: 製品パレット 貯蔵設備 副: スクラップ貯 蔵設備	—	—
423	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	容器(9缶バスケット)	容器(9缶バスケット)	製品・運搬容器	単体_容器_13	燃料加工建屋	210	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
424	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	容器(規格外パレット保管容器)	容器(規格外パレット保管容器)	製品・運搬容器	単体_容器_11	燃料加工建屋	12	2	新設	非安重	—	—/—	主: スクラップ貯 蔵設備 副: パレット一時 保管設備	—	—
425	核燃料物質 の貯蔵施設	—	スクラップ 貯蔵設備	容器(CS・RS保管ポット)	容器(CS・RS保管ポット)	製品・運搬容器	単体_容器_7	燃料加工建屋	1944	2	新設	非安重	—	—/—	主: 粉末一時保管 設備 副: スクラップ貯 蔵設備	—	—
426	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	製品パレット貯蔵棚グローブボックス	製品パレット貯蔵棚グローブボックス-1	核物質等取扱ボックス	単体_製品パレット貯蔵設備 _6	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
427	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	製品パレット貯蔵棚グローブボックス	製品パレット貯蔵棚グローブボックス-2	核物質等取扱ボックス	単体_製品パレット貯蔵設備 _7	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
428	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	製品パレット貯蔵棚グローブボックス	製品パレット貯蔵棚グローブボックス-3	核物質等取扱ボックス	単体_製品パレット貯蔵設備 _8	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
429	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	製品パレット貯蔵棚グローブボックス	製品パレット貯蔵棚グローブボックス-4	核物質等取扱ボックス	単体_製品パレット貯蔵設備 _9	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
430	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	製品パレット貯蔵棚グローブボックス	製品パ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_製品パレット貯蔵設備 _10	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
431	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	製品パレット貯蔵棚	製品パレット貯蔵棚-1	ラック/ピット/棚	単体_製品パレット貯蔵設備 _1	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
432	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	製品パレット貯蔵棚	製品パレット貯蔵棚-2	ラック/ピット/棚	単体_製品パレット貯蔵設備 _2	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
433	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	製品パレット貯蔵棚	製品パレット貯蔵棚-3	ラック/ピット/棚	単体_製品パレット貯蔵設備 _3	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
434	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	製品パレット貯蔵棚	製品パレット貯蔵棚-4	ラック/ピット/棚	単体_製品パレット貯蔵設備 _4	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
435	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	製品パレット貯蔵棚	製品パレット貯蔵棚-5	ラック/ピット/棚	単体_製品パレット貯蔵設備 _5	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B-1, B-2, B-3/—	—	—	—
436	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	パレット保管容器入出庫装置	パレット保管容器入出庫装置	搬送装置	単体_製品パレット貯蔵設備 _11	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—
437	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	パレット保管容器受渡装置グローブボク ス	パレット保管容器受渡装置グローブボク ス-1	核物質等取扱ボックス	単体_製品パレット貯蔵設備 _14	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
438	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	パレット保管容器受渡装置グローブボク ス	パレット保管容器受渡装置グローブボク ス-2	核物質等取扱ボックス	単体_製品パレット貯蔵設備 _15	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	S/—	—	—	—
439	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	パレット保管容器受渡装置	パレット保管容器受渡装置-1	搬送装置	単体_製品パレット貯蔵設備 _12	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—
440	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	パレット保管容器受渡装置	パレット保管容器受渡装置-2	搬送装置	単体_製品パレット貯蔵設備 _13	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—
441	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	収納パレット	収納パレット	製品・運搬容器	単体_製品パレット貯蔵設備 _16	燃料加工建屋	350	2	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
442	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	容器(パレット保管容器)	容器(パレット保管容器)	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: 製品パレット 貯蔵設備 副: スクラップ貯 蔵設備	—	—
443	核燃料物質 の貯蔵施設	—	製品パレット 貯蔵設備	容器(パレット保存試料保管容器)	容器(パ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	—	—/—	—	—	—
444	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/ピット/棚	単体_燃料棒貯蔵設備_1	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B, B-3/—	—	—	—

申請対象設備リスト (単体設備)
(14/18)

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	申請時期	変更区分	DB区分	SA区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考					
445	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/ピット/棚	単体_燃料棒貯蔵設備_2	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	安重	—	B, B-3/-	—	—	—
446	核燃料物質の貯蔵施設	—	燃料棒貯蔵設備	—	—	—	—	貯蔵マガジン入出庫装置	貯蔵マガジン入出庫装置	搬送装置	単体_燃料棒貯蔵設備_3	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	B-1/-	—	—	—
447	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	別紙2-3(2)	燃料加工建屋	1	2	新設	非安重	—	C/-	—	—	—
448	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/ピット/棚	単体_燃料集合体貯蔵設備_1	別紙2-3(3)	燃料加工建屋	220	2	新設	安重	—	B-1, B-3/-	—	—	—
450	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	—	—/-	—	—	—
451	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	—	—/-	—	—	—
452	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	—	—/-	—	—	—
453	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	—	—/-	—	—	—
483	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	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	S/1. 2Ss	主: 一次混合設備 従: 外部放出抑制設備 従: 代替グローブボックス排気設備	—	—
484	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	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	S/1. 2Ss	主: 二次混合設備 従: 外部放出抑制設備 従: 代替グローブボックス排気設備	—	—
485	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	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	S/1. 2Ss	主: 二次混合設備 従: 外部放出抑制設備 従: 代替グローブボックス排気設備	—	—
486	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	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	常設	S/1. 2Ss	主: 二次混合設備 従: 外部放出抑制設備 従: 代替グローブボックス排気設備	—	—
487	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	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	S/1. 2Ss	主: スクラップ処理設備 従: 外部放出抑制設備 従: 代替グローブボックス排気設備	—	—
488	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	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	2	3	新設	安重	常設	S/1. 2Ss	主: 圧縮成形設備 従: 外部放出抑制設備 従: 代替グローブボックス排気設備	—	—
493	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	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	S/1. 2Ss	主: 一次混合設備 従: 外部放出抑制設備 従: 代替グローブボックス排気設備	—	—
494	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	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	S/1. 2Ss	主: 二次混合設備 従: 外部放出抑制設備 従: 代替グローブボックス排気設備	—	—
495	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	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	常設	S/1. 2Ss	主: 二次混合設備 従: 外部放出抑制設備 従: 代替グローブボックス排気設備	—	—

申請対象設備リスト (単体設備)
(15/18)

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	申請時期	変更区分	D B区分	S A区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考
496	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	2	3	新設	安重	常設	S/1.2Ss	—	—	主：二次混合設備 従：外部放出抑制 設備 代替グローブ ボックス排気設備
497	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	1	3	新設	安重	常設	S/1.2Ss	—	—	主：スクラップ処理 設備 従：外部放出抑制 設備 代替グローブ ボックス排気設備
498	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	2	3	新設	安重	常設	S/1.2Ss	—	—	主：圧縮成形設備 従：外部放出抑制 設備 代替グローブ ボックス排気設備
508	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	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
517	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	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
532	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備 —(廃油保管 室の廃油保管 エリア)	—	—	—	—	—(廃油保管室の廃油保管エリア)	—	4	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
537	放射性廃棄物の廃棄施設	—	固体廃棄物の廃棄設備 —	—	—	—	—	—(廃棄物保管エリア(廃棄物保管第1室))	—	4	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
538	放射性廃棄物の廃棄施設	—	固体廃棄物の廃棄設備 —	—	—	—	—	—(廃棄物保管エリア(廃棄物保管第2室))	—	4	新設	非安重	—	—/—	—	—	—
539	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	—	4	新設	非安重	—	—/—	—	—	再処理 (MOX従)
550	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)	2	3	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
552	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)	2	3	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
598	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	—	1	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
599	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	—	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
600	その他加工設備の附属施設	—	非常用設備	火災防護設 備	—	—	—	第1保管庫・貯水所	—	4	新設	非安重	—	C/—	—	—	再処理 (MOX従)
601	その他加工設備の附属施設	—	非常用設備	火災防護設 備	—	—	—	第2保管庫・貯水所	—	4	新設	非安重	—	C/—	—	—	再処理 (MOX従)
602	その他加工設備の附属施設	—	非常用設備	火災防護設 備	—	—	—	第1軽油貯槽	—	4	新設	非安重	—	C/—	—	—	再処理 (MOX従)
603	その他加工設備の附属施設	—	非常用設備	火災防護設 備	—	—	—	第2軽油貯槽	—	4	新設	非安重	—	C/—	—	—	再処理 (MOX従)
604	その他加工設備の附属施設	—	非常用設備	火災防護設 備	—	—	—	緊急時対策建屋	—	4	新設	非安重	—	C/—	—	—	再処理 (MOX従)
605	その他加工設備の附属施設	—	非常用設備	火災防護設 備	—	—	—	重油貯槽	—	4	新設	非安重	—	C/—	—	—	再処理 (MOX従)
713	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	—	4	新設	—	—	—/S	—	—	再処理 (MOX従)
714	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	—	4	新設	—	—	—/S	—	—	再処理 (MOX従)
724	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	—	4	新設	—	—	—/S	—	—	再処理 (MOX従)
725	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	1式	4	新設	—	常設	—/S	—	—	再処理 (MOX従)
793	その他加工設備の附属施設	—	核燃料物質 の検査設備 及び計量設 備	核燃料物質 の検査設備	分析設備	—	—	受払装置グローブボックス	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
795	その他加工設備の附属施設	—	核燃料物質 の検査設備 及び計量設 備	核燃料物質 の検査設備	分析設備	—	—	分析装置オープンポートボックス	1	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
796	その他加工設備の附属施設	—	核燃料物質 の検査設備 及び計量設 備	核燃料物質 の検査設備	分析設備	—	—	分析装置フード	2	2	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
797	その他加工設備の附属施設	—	核燃料物質 の検査設備 及び計量設 備	核燃料物質 の検査設備	分析設備	—	—	分析装置グローブボックス	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
798	その他加工設備の附属施設	—	核燃料物質 の検査設備 及び計量設 備	核燃料物質 の検査設備	分析設備	—	—	分析装置グローブボックス	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—
799	その他加工設備の附属施設	—	核燃料物質 の検査設備 及び計量設 備	核燃料物質 の検査設備	分析設備	—	—	分析装置グローブボックス	1	2	新設	非安重	—	B-1/—	—	—	—

申請対象設備リスト (単体設備)
(18/18)

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	申請時期	変更区分	DB区分	SA区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考	
	その他加工 設備の附属 施設	—	主要な実験 設備	小規模試験 設備	—	—																—
911	その他加工 設備の附属 施設	—	主要な実験 設備	小規模試験 設備	—	—	—	小規模研削検査装置	小規模研削検査装置	機械装置	単体_小規模試験設備_5	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—
912	その他加工 設備の附属 施設	—	主要な実験 設備	小規模試験 設備	—	—	—	資材保管装置グローブボックス	資材保管装置グローブボックス	核物質等取扱ボックス	単体_小規模試験設備_12	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—
913	その他加工 設備の附属 施設	—	主要な実験 設備	小規模試験 設備	—	—	—	資材保管装置	資材保管装置	機械装置	単体_小規模試験設備_11	別紙2-3(1)	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	—	B-1, B-2/ —	—	—	—
914	その他加工 設備の附属 施設	—	主要な実験 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	—	—/—	—	—	—
916	その他加工 設備の附属 施設	—	主要な実験 設備	小規模試験 設備	—	—	—	容器(試験ペレット焼結トレイ)	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	—	—/—	—	—	—
917	その他加工 設備の附属 施設	—	主要な実験 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	—	—/—	—	—	—
919	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	1式	4	新設	非安重	—	C-2/—	—	—	—
943	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	—	C/—	—	—	—

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)」 (PF-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				
						申請用	設計用	()付き理由		
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 ローブボックス)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・分取装置フローボックス	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	ハンディタイプ
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	
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

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 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-04631	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	
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分析試料採取装置ロープボックス	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缶バスケット回転装置	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-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	
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			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-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	粉末回収装置ブロウ-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	粉末回収装置ブロウ-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

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 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

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 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
12 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
13 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
14 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
15 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
16 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		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 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ー	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		
1 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
2 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
3 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。
4 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	
5 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	
6 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	
7 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	
8 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	
9 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め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-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め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-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め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-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め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-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め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-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め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-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め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-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め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-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め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-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め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-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め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			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 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	ローディングプッシャ	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	入口クロスプッシャ	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	メインプッシャ	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	出口クロスプッシャ	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	
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	
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	
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	
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

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10

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	

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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-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	
12	焼結ボート搬送装置グローブボックス-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	
13	焼結ボート搬送装置グローブボックス-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	
14	焼結ボート搬送装置グローブボックス-4	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-5	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-6	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-7	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-8	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-9	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-10	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-11	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-12	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-13	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-14	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-15	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-16	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-17	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-18	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-19	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-20	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-21	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-22	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-23	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-24	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-25	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-26	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-27	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-28	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-29	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-30	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-31	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	焼結ボート搬送装置グローブボックス-32	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	
23	PA0136-M-03134	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	
24	PA0136-M-03184	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	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	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	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	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	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	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	-	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	焼結ポート用
22	-	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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
	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
	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	
	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	
	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	
	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	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
	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
	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	
	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	
	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	
	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	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	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
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	
3 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	負圧管理シャッター機能を兼用
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	

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)	Al	-	-	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	

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	軽シャヘー一体型 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	

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 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-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	軽シャヘー一体型 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	

-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：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	

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 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-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	ガラスファイバー	-	-	-	-	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	ガラスファイバー	-	-	-	-	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	ガラスファイバー	-	-	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	ガラスファイバー	-	-	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	搬出入リフト	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：132m³/h	グラスファイバ-	-	-	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：132m³/h	グラスファイバ-	-	-	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：132m³/h	グラスファイバ-	-	-	-	-	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：400m³/h	グラスファイバ-	-	-	-	-	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：132m³/h	グラスファイバ-	-	-	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：132m³/h	グラスファイバ-	-	-	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+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+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+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+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+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+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 ロープボックス	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	軽しゃへいー体型 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

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 カーゼ	-	-	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	

-34-

11

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

-35-

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：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ナイロ	-	-	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ナイロ	-	-	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ナイロ	-	-	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ナイロ	-	-	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ナイロ	-	-	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ナイロ	-	-	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	

-40-

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

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 ウルタング・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タイプ 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 ウルタング・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

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	ガラスファイ 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			
<div style="background-color: #cccccc; padding: 5px;"> 除染装置B(M-26000) 23 </div>											
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+I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-セ	-	-	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+I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+I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	
<div style="background-color: #cccccc; padding: 5px;"> 汚染検査装置B(M-27000) </div>											
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	Al	-	-	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

9
10
11
12
13

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	

-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

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		

-05-

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	燃料棒挿出位置
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	

-67-

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			
X線検査装置 (M-20000) 2											
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-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
ロッドスキャニング装置A (M-30000)		3									
M-31101～ (ロッドスキャニ ング装置A)	移載機	-	-	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	MHI供給範囲外
M-32101～ (ロッドスキャニ ング装置B)	ローラコンベア	-	-	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	
M-31101～ (ロッドスキャニ ング装置A)	ロッドスキャナ	-	-	-	-	-	-	-	315	燃料棒加工第2室	
M-32101～ (ロッドスキャニ ング装置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：プッシュ方式 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

5, 6, 7は, 遮蔽扉として申請する。

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

5

6

7

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	作成日付 (承認日)	年	月	日
図表	- 枚		6000									
表紙共	29 枚											
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+IN 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/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 シャーシ区分：自主 シャーシ厚さ：(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

20

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	

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	
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

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-70104	ガイド管及び外管用吊具	1個	吊上対象：BWR用ガイド管、 PWR用ガイド管 外管	SUS304	-	-	-	-	574	貯蔵梱包クレーン室	仮置場所：梱包室
S-70041	位置決めカメラ	1台	BWR燃料集集体番号読取兼用	-	-	-	C	C	574	貯蔵梱包クレーン室	カメラ部旧No. 65
S-70042	燃料番号確認カメラ(北)	1台	PWR燃料集集体番号読取及び クレーン下方状況確認用	-	-	-	C	C	574	貯蔵梱包クレーン室	カメラ部旧No. 66
S-70043	燃料番号確認カメラ(東)	1台	PWR燃料集集体番号読取及び クレーン下方状況確認用	-	-	-	C	C	574	貯蔵梱包クレーン室	カメラ部旧No. 66b
付属装置 (M-80000)											
M-80101	梱包準備室天井クレーン-1	1台	定格荷重：2.9 t 速度 昇降：0.086 / 0.007 m/sec 走行：0.400 / 0.040 m/sec 横行：0.400 / 0.040 m/sec	炭素鋼	-	-	C	C	418	梱包準備室	
M-80102	梱包準備室天井クレーン-2	1台	定格荷重：2.9 t 速度 昇降：0.086 / 0.007 m/sec 走行：0.400 / 0.040 m/sec 横行：0.400 / 0.040 m/sec	炭素鋼	-	-	C	C	418	梱包準備室	
M-80103	ガイド管	1式	燃料ホルダ取付装置用(電動シャック 付)、立会検査装置用(電動シャック 付)及び燃料ホルダ移動台車用ガイド管	SUS304	-	-	C	B(Ss)	574	貯蔵梱包クレーン室	
M-80104	電動式搬送路しゃへい扉	1式	開口：W1500×H2000mm 方式：電動式垂直スライド しゃへい区分：補助 しゃへい厚さ：(SUS304) 6mm+(PE) 153mm +(SUS304) 32mm	炭素鋼 SUS304 PE	-	-	C	C	419	梱包室	
梱包室保守用天井クレーン (M-90000)											
M-90101	梱包室保守用天井クレーン	1台	定格荷重：1 t 走行，横行，昇降：手動	炭素鋼	-	-	C	C	419	梱包室	

7

(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 図番 同じ
日付 2021.8.19 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
	5	1E	1E	1E	1E	-	E	E	E	-	E	E	-	1	1			12

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	試料溶解・調製装置-1 グローブボックス-1	1	軽しゃへい一体型 W1000×L2500×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
3 B-20702	試料溶解・調製装置-1 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-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	軽しゃへい一体型 W1000×L2000×H1000mm	SUS304	-	-	B	B	302	分析第1室	
9	B-23702	1	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	

12
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

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		

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	ガラスファイバー	-	-	-	-	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:40m ³ /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:132m ³ /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:40m ³ /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:132m ³ /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:132m ³ /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:132m ³ /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

設備名称：不純物分析・物性測定設備

(28/65)

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-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 デシケーター-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	グラスチック	-	-	-	-	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

設備名称：不純物分析・物性測定設備

(35/65)

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-1B	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

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

47

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

設備名称：不純物分析・物性測定設備

(40/65)

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

設備名称：不純物分析・物性測定設備

(42/65)

52

43

53

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-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	
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	

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	
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	
X-016631	実験台-3	1	W2300×D800×H750mm	スチール	-	-	-	-	305	試薬準備室	
X-016641	実験台-4	1	W1200×D800×H750mm	スチール	-	-	-	-	305	試薬準備室	
X-016651	実験台-5	1	W860×D575×H750mm	スチール	-	-	-	-	305	試薬準備室	
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	グラスファイバ-	-	-	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	グラスファイバ-	-	-	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	グラスファイバ-	-	-	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	グラスファイバ-	-	-	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	

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

(60/65)

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			
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)

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			
65 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
66 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 同じ
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	ろ過処理オープンポートボックス	1	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	吸着処理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 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	吸着処理オープンポートボックス 排気フィルタA	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	吸着処理オープンポートボックス 排気フィルタB	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	ろ過処理オープンポートボックス	1	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	ろ過処理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 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	ホットプレート	1	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	先 番 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

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

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	—

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	—

(7) 容器類に係る紐付け図書（設計図書 構造図等）

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
		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

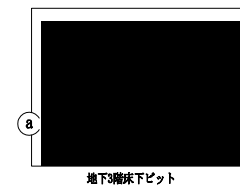
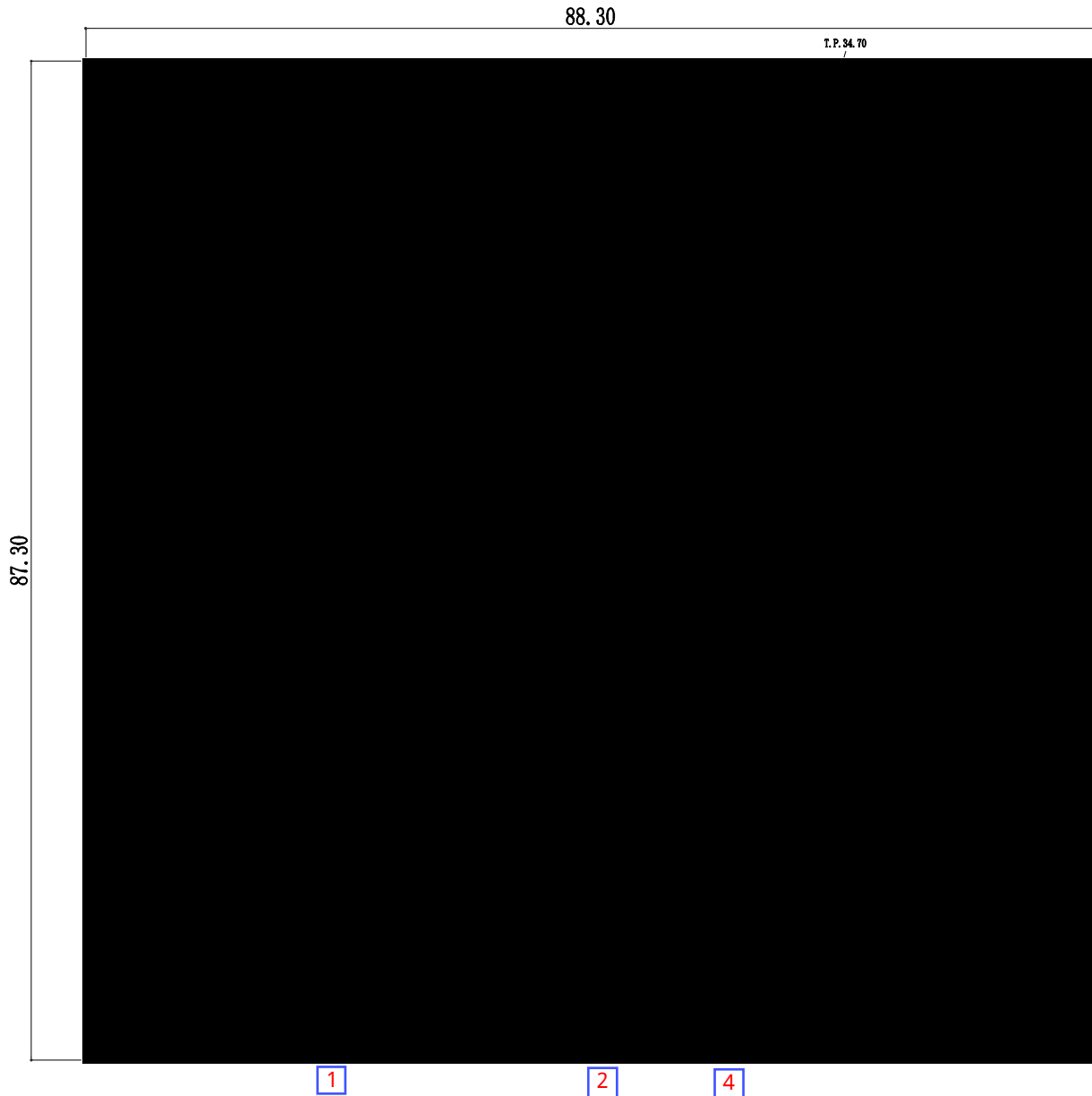
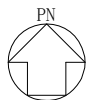
日 本 原 燃 株 式 会 社 殿

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

① 「設計及び工事の方法の認可申請書 (MOX燃料加工施設)

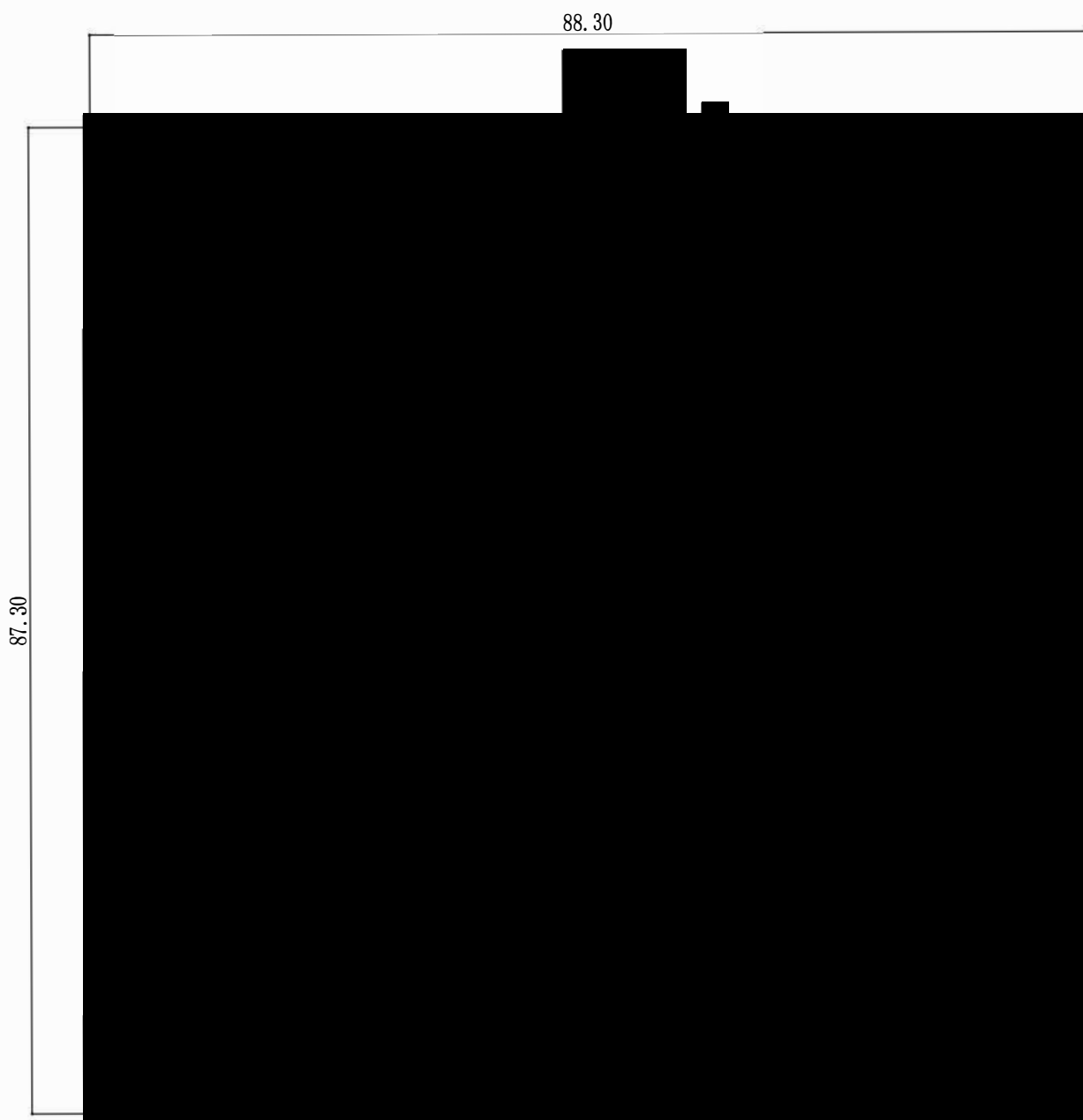
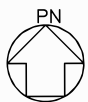
第1回申請」抜粋



地下3階床下ピット

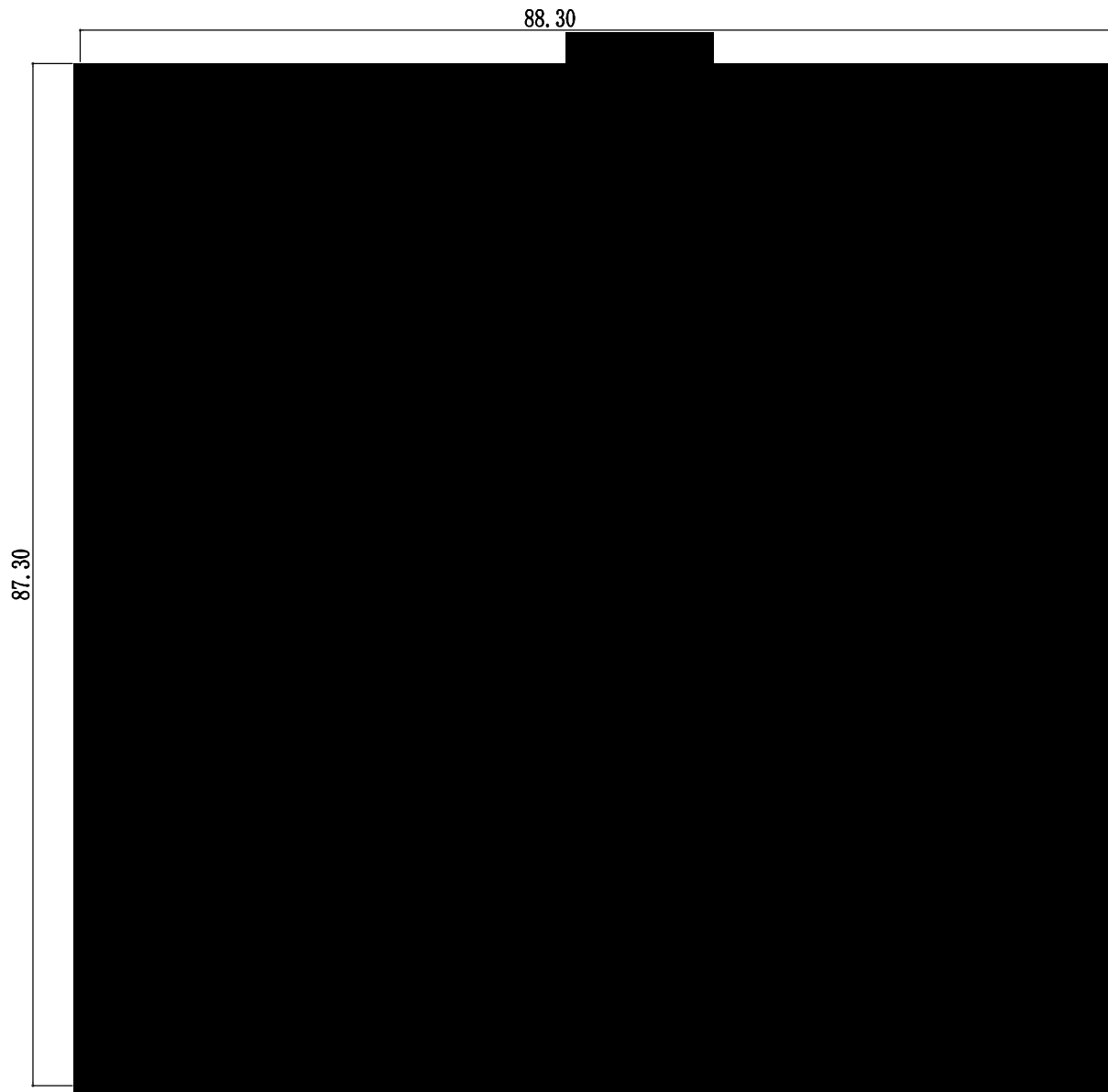
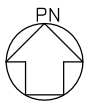
- 注1: [] ()は第1回申請範囲外である。
- 注2: ⊙は建築基準法に基づく防火区画の開口部の防火設備を示す。
- 注3: []は防火区画を示す。
- 注4: []は普通コンクリートブロック閉止部を示す。
[]は普通コンクリート閉止部を示す。
[]は普通コンクリート閉止部を示す。
- 注5: < >付番号の部位は以下を示す。
Dは、しゃへい扉を示す。
Hは、しゃへい蓋を示す。
Bは、普通コンクリートブロック閉止部を示す。
Cは、普通コンクリート閉止部を示す。

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)



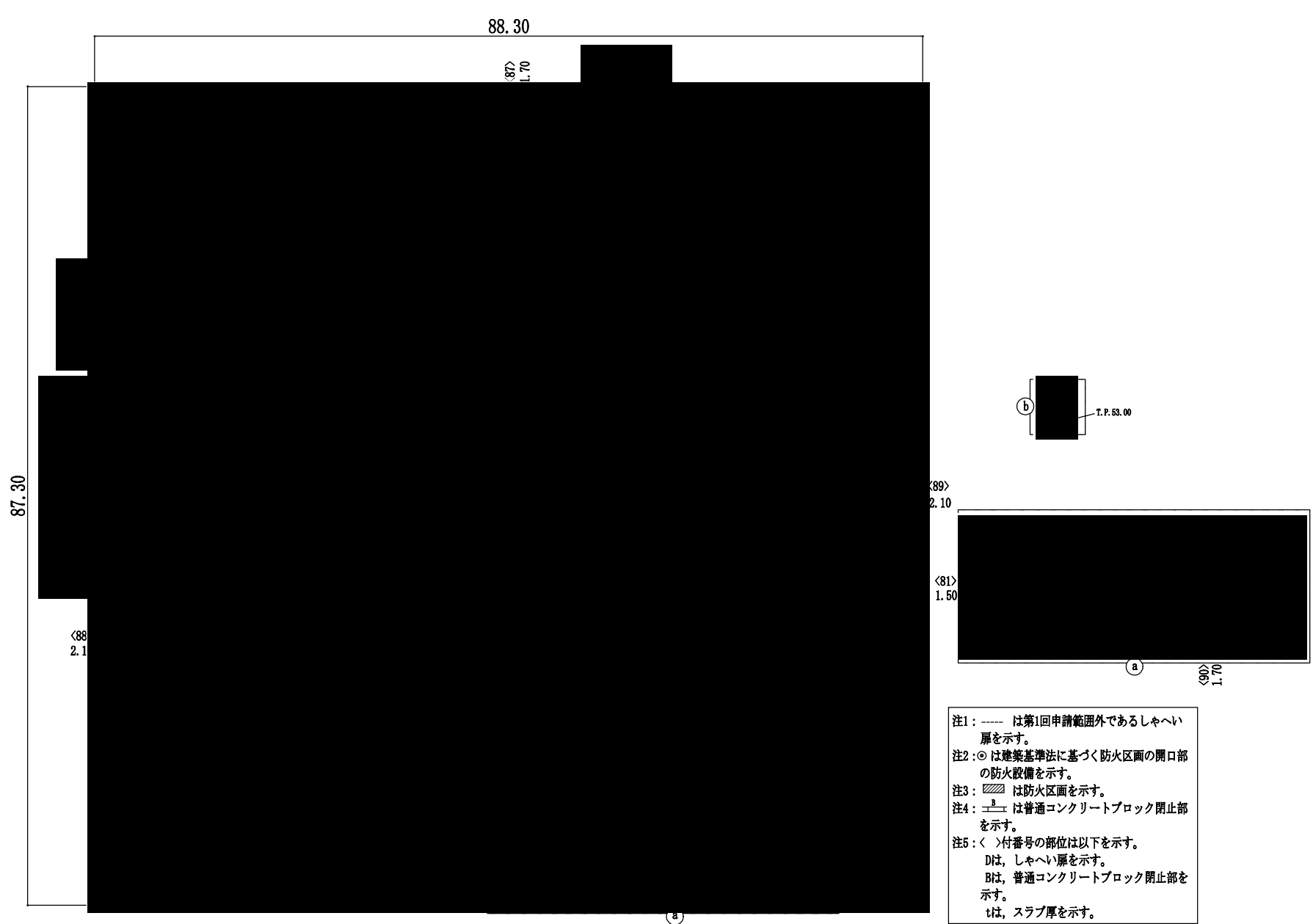
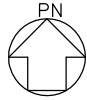
- 注1: ◎は建築基準法に基づく防火区画の開口部の防火設備を示す。
 注2: ▨は防火区画を示す。
 注3: ≡は普通コンクリートブロック閉止部を示す。
 ≡は普通コンクリート閉止部を示す。
 注4: < >付番号の部位は以下を示す。
 Hは、しゃへい蓋を示す。
 tは、スラブ厚を示す。

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)



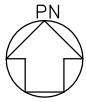
第1.1-3図 燃料加工建屋地下2階平面図(T.P. 42.60m) (単位:m)

- 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: ㄣ_t 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。



88.30

T.P. 53.56

T.P. 53.66

c

<102
1.60

T.P. 55.60

T.P. 56.10

104
1.60

T.P. 55.89
~56.14

T.P. 58.30

105
1.90

10

- 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。

87.30

<103
1.00

a

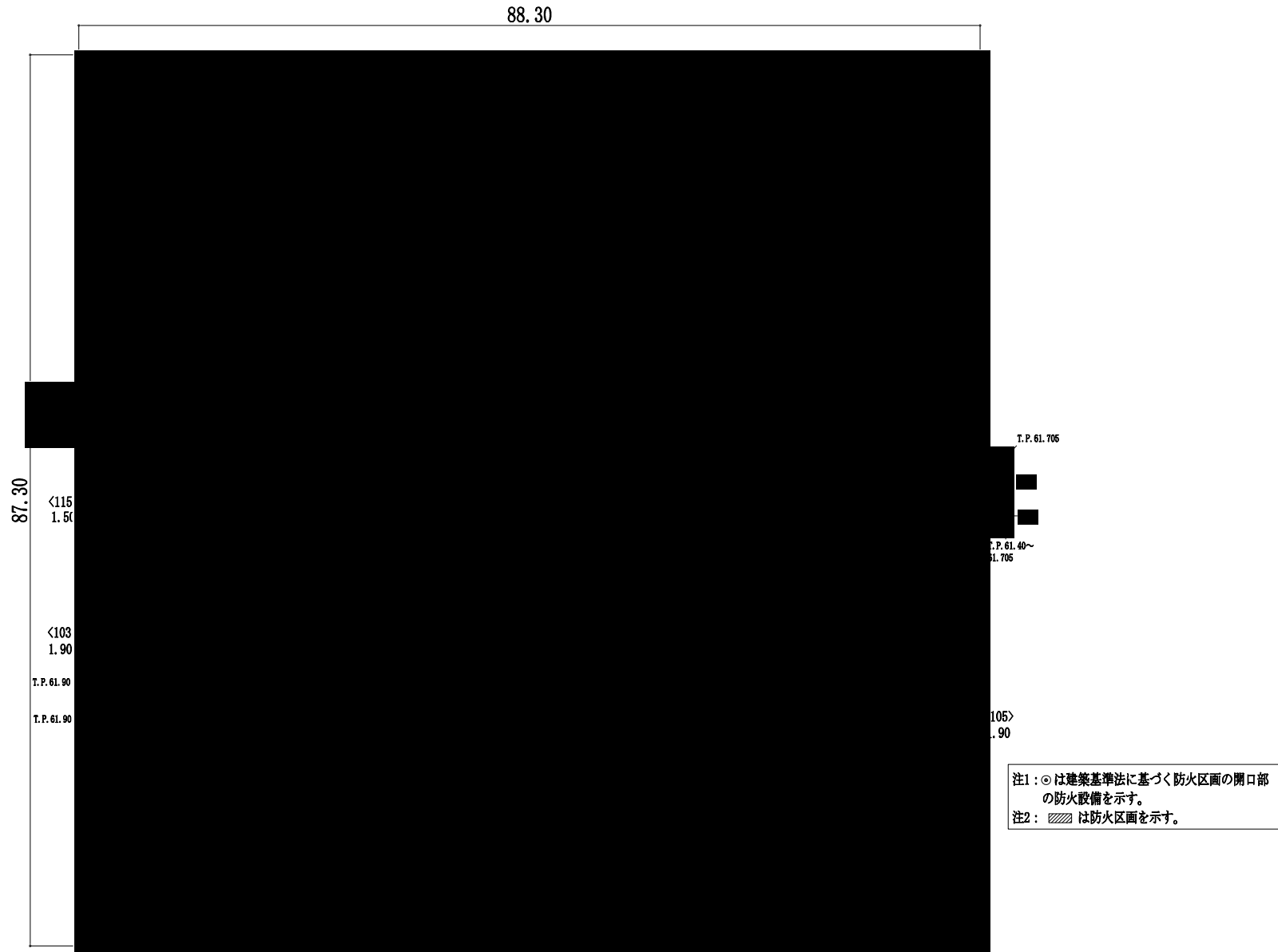
a

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)

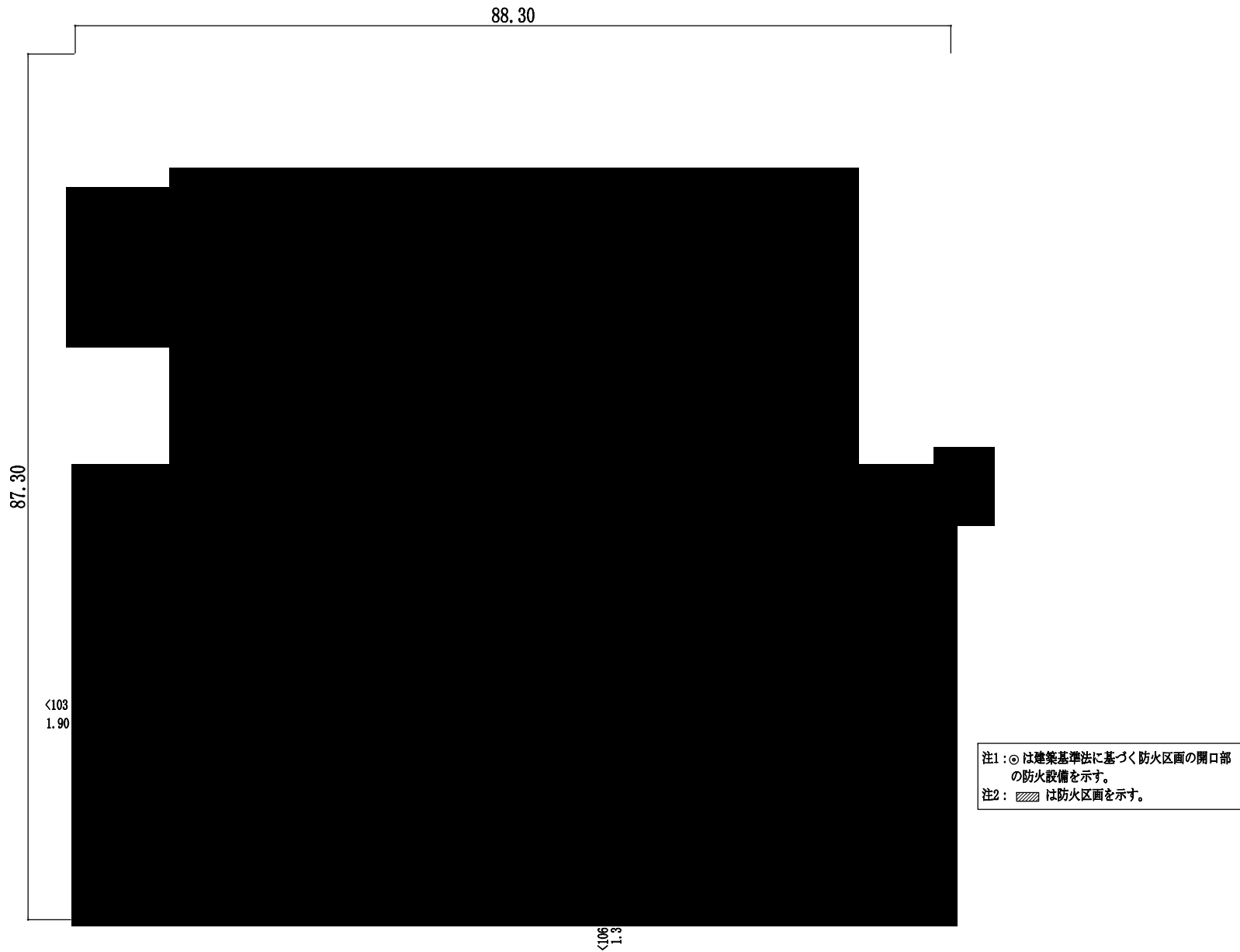
MOX① 1-0028-00 J 建物 C

■ については核不拡散の観点から公開できません。

図-I-1-5



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)

(8) 漏えい防止堰に係る紐付図書

- ② 設計図書「MOX燃料工場 燃料加工建屋 (PA) 分析設備 (G) 分析溶液処理設備 払出前希釈槽 (0167-V-81) 基礎図 (B2F) 」 (PM-0167-4334-002 R3)

設計区分

P

客
図 書 番 号
先
号

PM-0167-4334-002

改訂

3

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) 分析済液処理設備

払出前希釈槽 (0167-V-81)

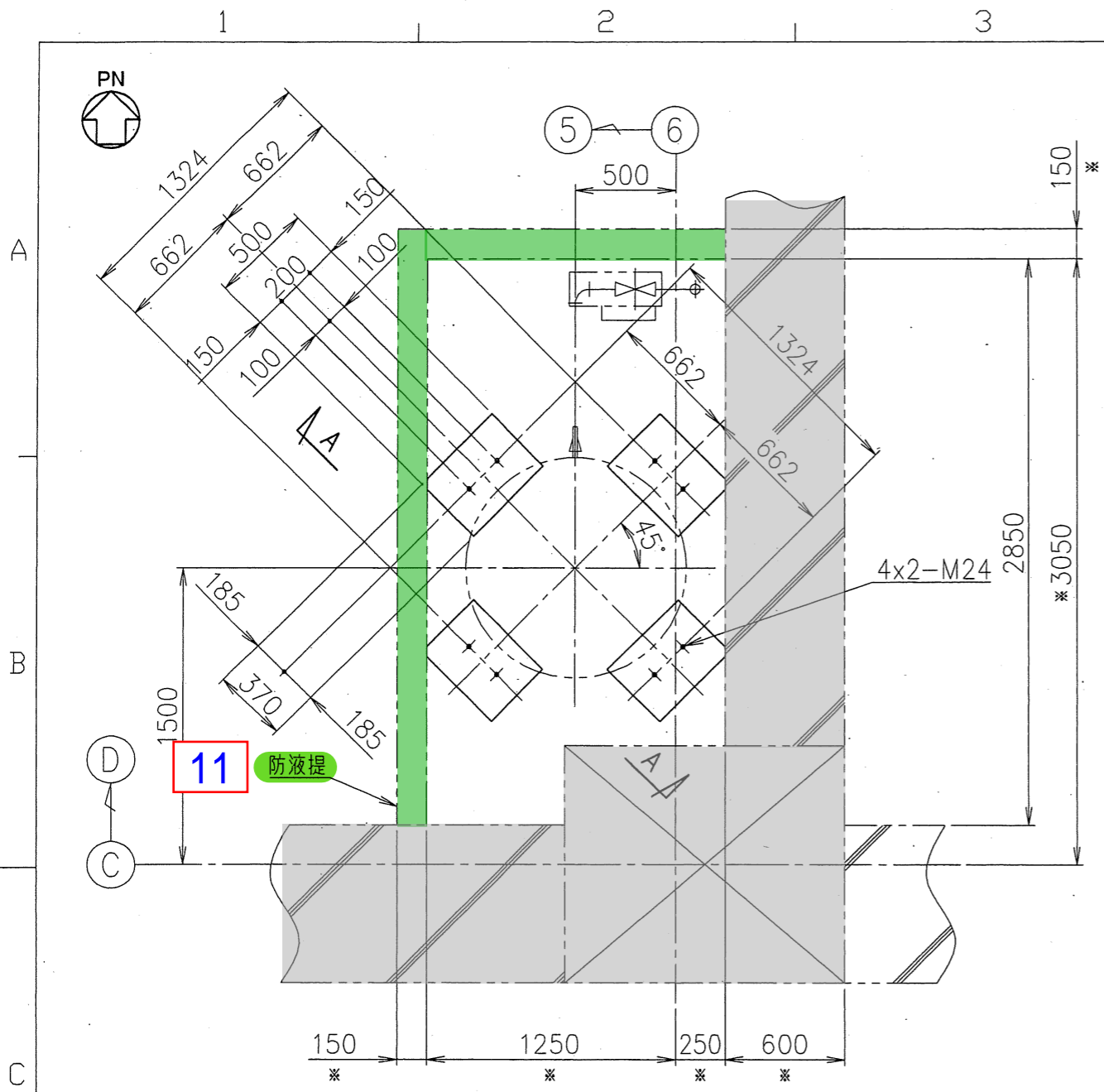
基礎図 (B2F)

図番	同じ	
前図		と引換のこと
日付	'22.4.6	

三角法

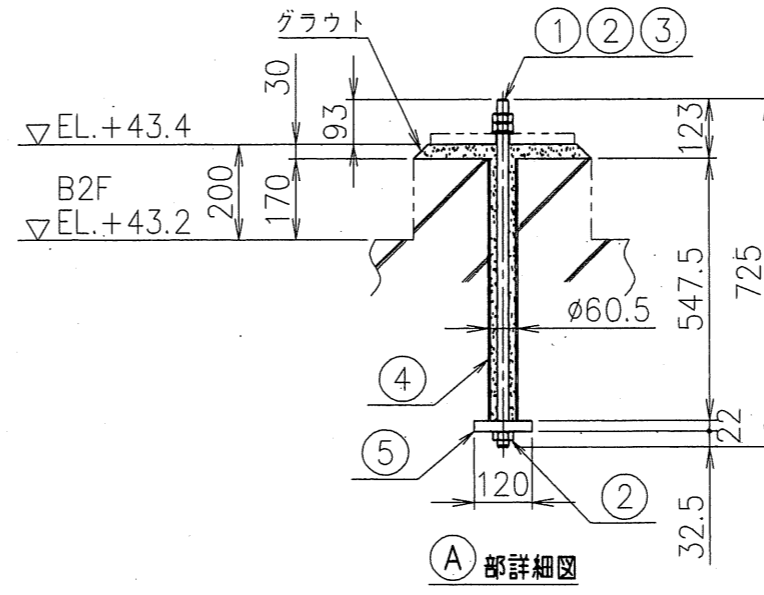
ISO M ねじ

図面来歴



平面図

(*印寸法はCADデータ上の計測寸法及び検討・調整寸法を示す。)



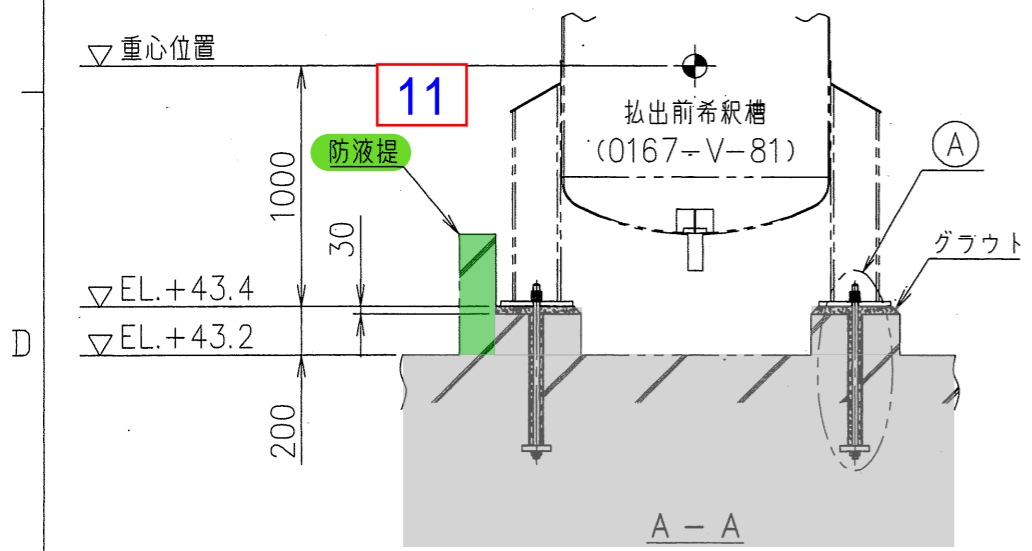
A部詳細図

関連図書

機器構造図: PM-0167-4321-509 (PX-7237009)

		耐震クラスC (1.2Ss)
荷 重 条 件	質量	2300kg
	重心位置	1000mm
	水平震度	0.91 G
	鉛直震度	0.51 G
	水平モーメント	2.05x10 ⁴ N・m
	鉛直力 (圧縮力)	3.41x10 ⁴ N

番号	名称	材料	1基分個数
5	角座金	SS400	8
4	スリーブ	SGP	8
3	平座金 M24	SS400	8
2	六角ナット2種中 M24	SS400	24
1	基礎ボルト M24	SS400	8



A-A

設計区分	P	客先図書番号	PM-0167-4334-002	改訂	3
------	---	--------	------------------	----	---

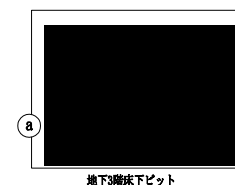
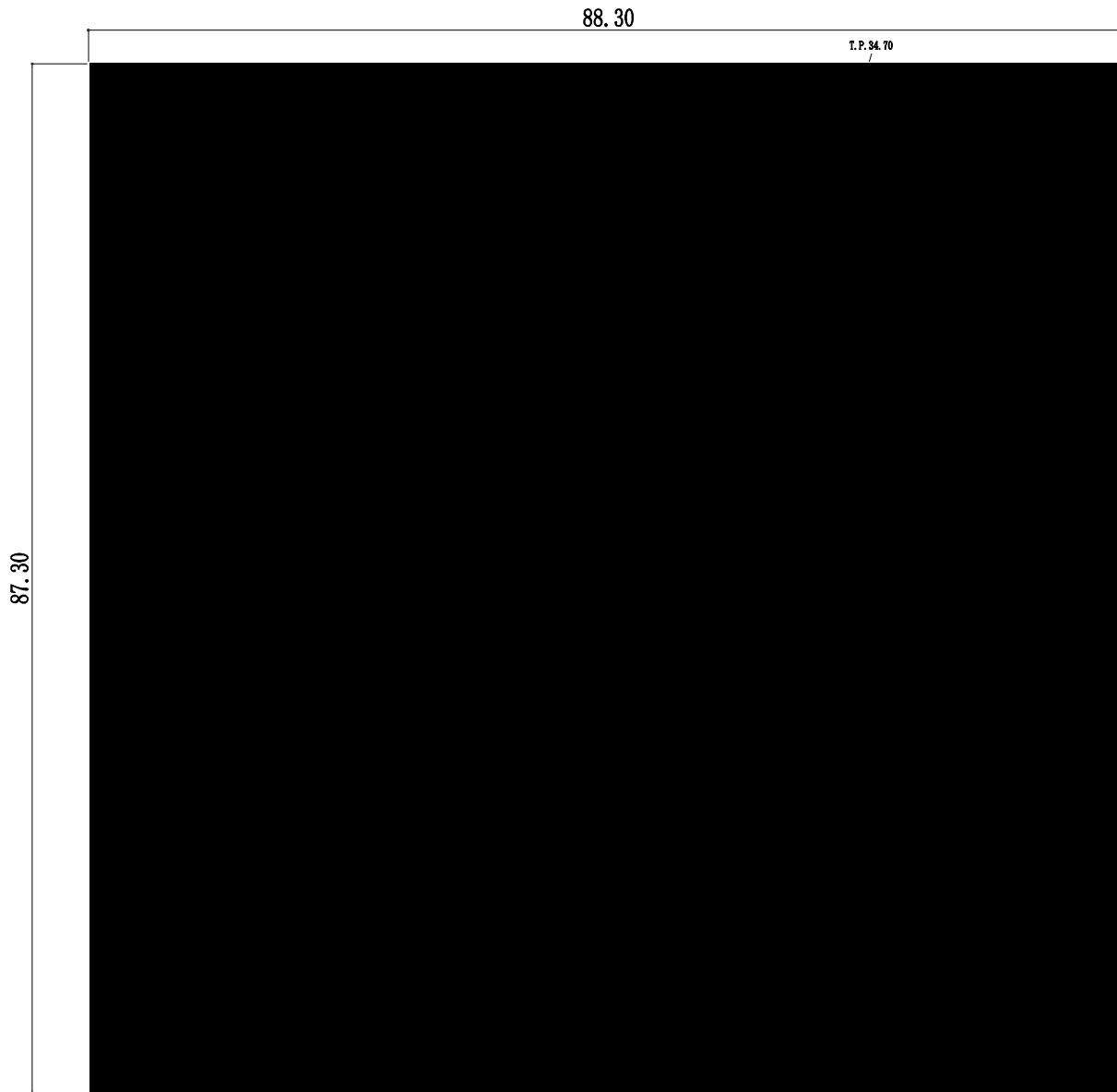
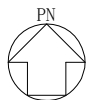
材料	試験片	常予	1個	合計	記事
	1分個数	質量 (kg)	1分	1分	

日本原燃株式会社殿
 燃料製造事業部 MOX燃料工場
 分析設備 (G) 分析済液処理設備
 抽出前希釈槽 (0167-V-81)
 基礎図 (B2F)

(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)

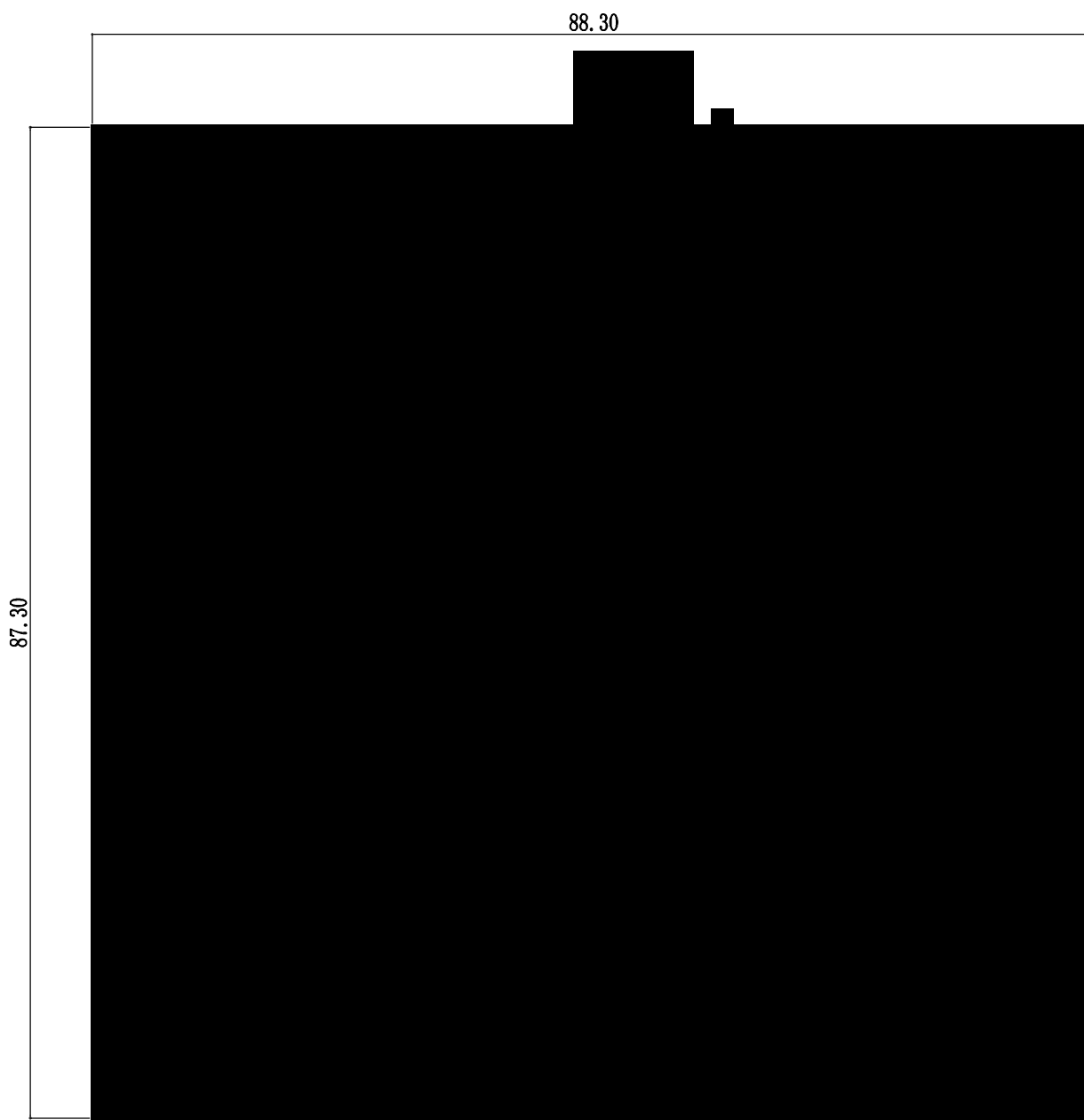
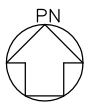
第1回申請」抜粋



D2は扉を取りやめ

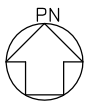
- 注1: [] () () は第1回申請範囲外である。
- 注2: ⊙ は建築基準法に基づく防火区画の開口部の防火設備を示す。
- 注3: [] は防火区画を示す。
- 注4: [] は普通コンクリートブロック閉止部を示す。
- 注5: [] は普通コンクリート閉止部を示す。
- 注5: < 付番号の部位は以下を示す。
 Dは、しゃへい扉を示す。
 Hは、しゃへい蓋を示す。
 Bは、普通コンクリートブロック閉止部を示す。
 Cは、普通コンクリート閉止部を示す。

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)



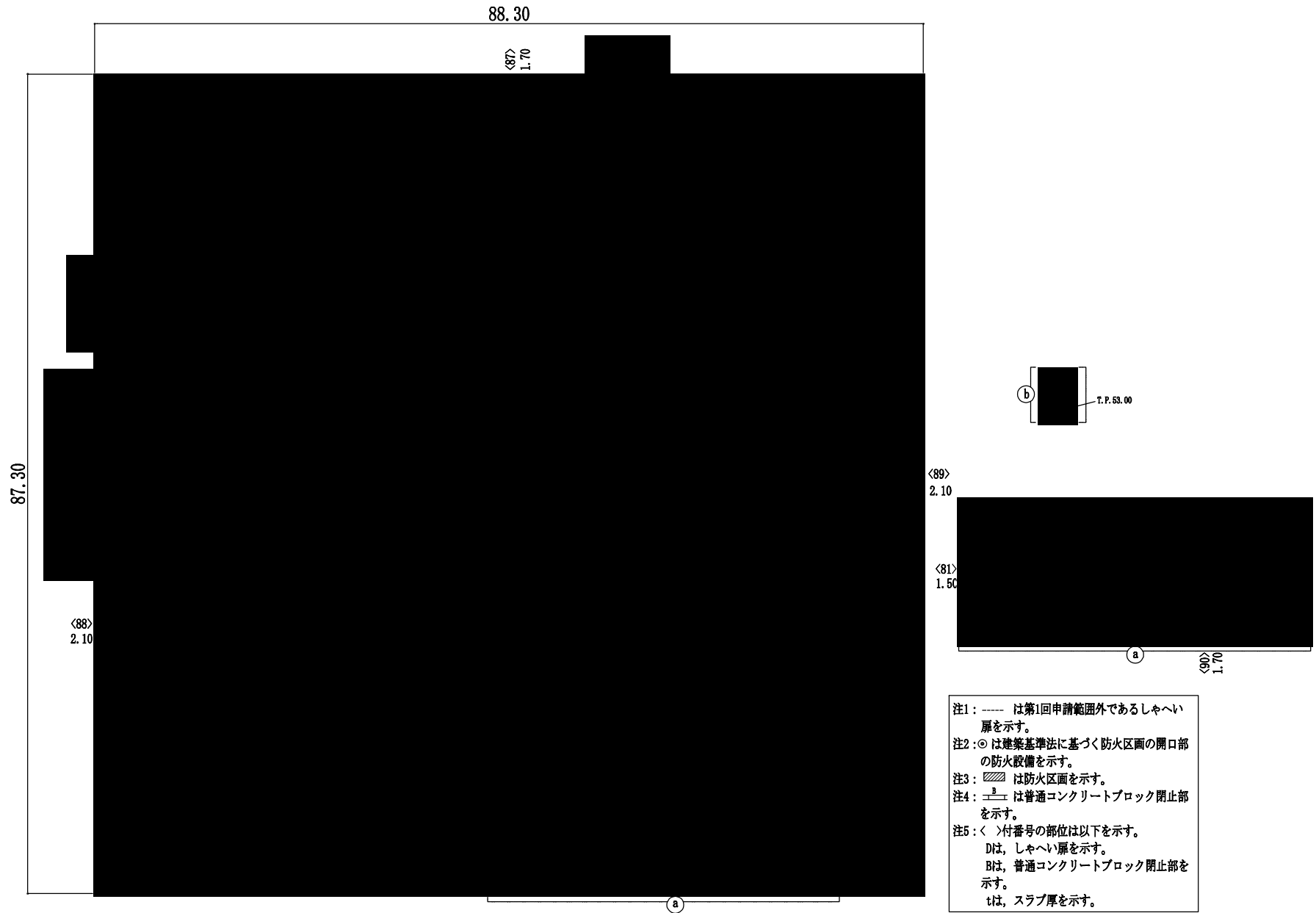
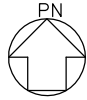
- 注1: ○は建築基準法に基づく防火区画の開口部の防火設備を示す。
 注2: ▨は防火区画を示す。
 注3: ≡^aは普通コンクリートブロック閉止部を示す。
 ≡^cは普通コンクリート閉止部を示す。
 注4: < >付番号の部位は以下を示す。
 Hは、しゃへい蓋を示す。
 tは、スラブ厚を示す。

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)



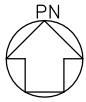
第1.1-3図 燃料加工建屋地下2階平面図(T.P. 42.60m) (単位:m)

- 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: $\frac{t}{\text{---}}$ 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。

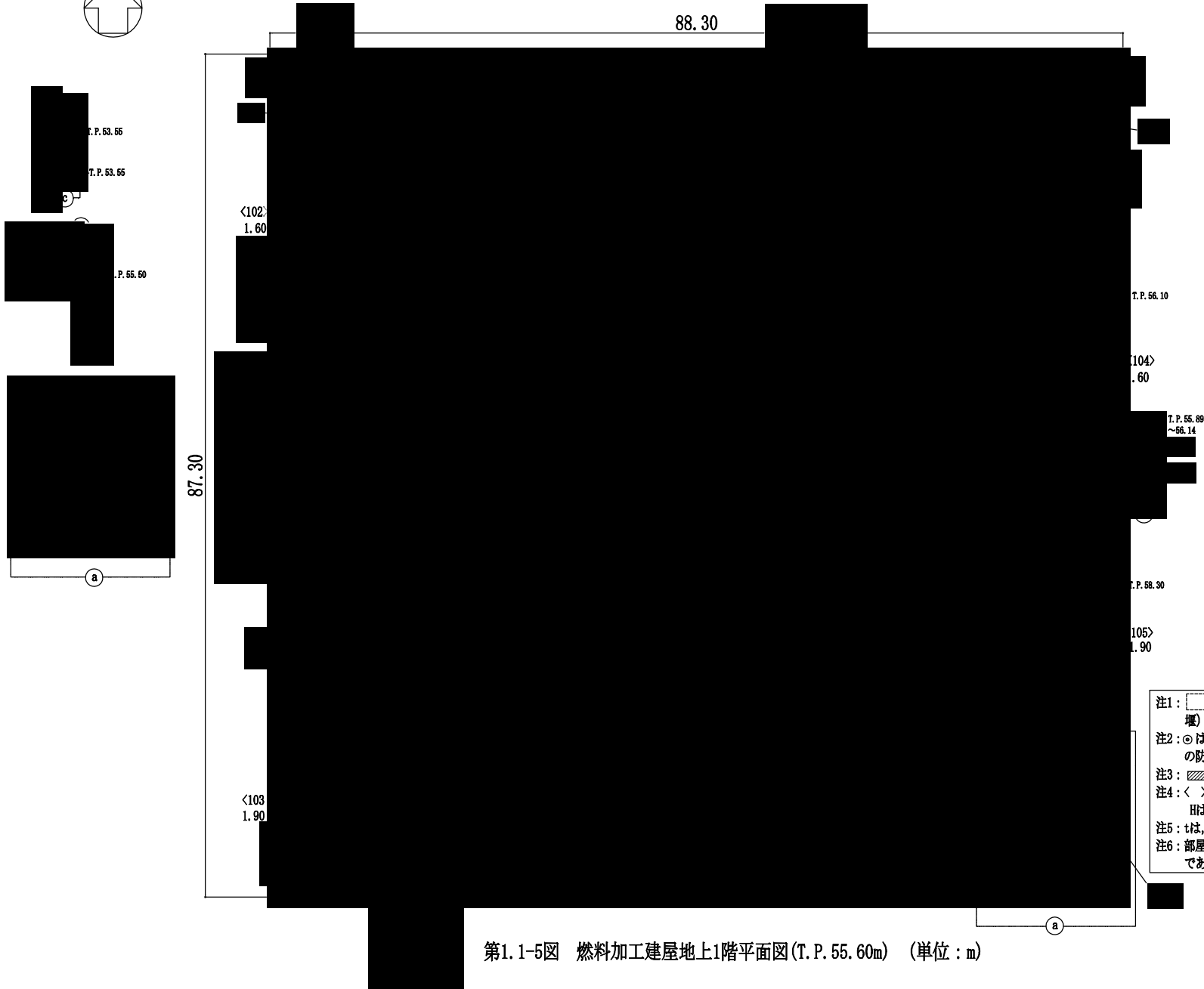


第1.1-4図 燃料加工建屋地下1階平面図 (T.P. 49.10m) (単位: m)

■ については核不拡散の観点から公開できません。 図-イ-1-4



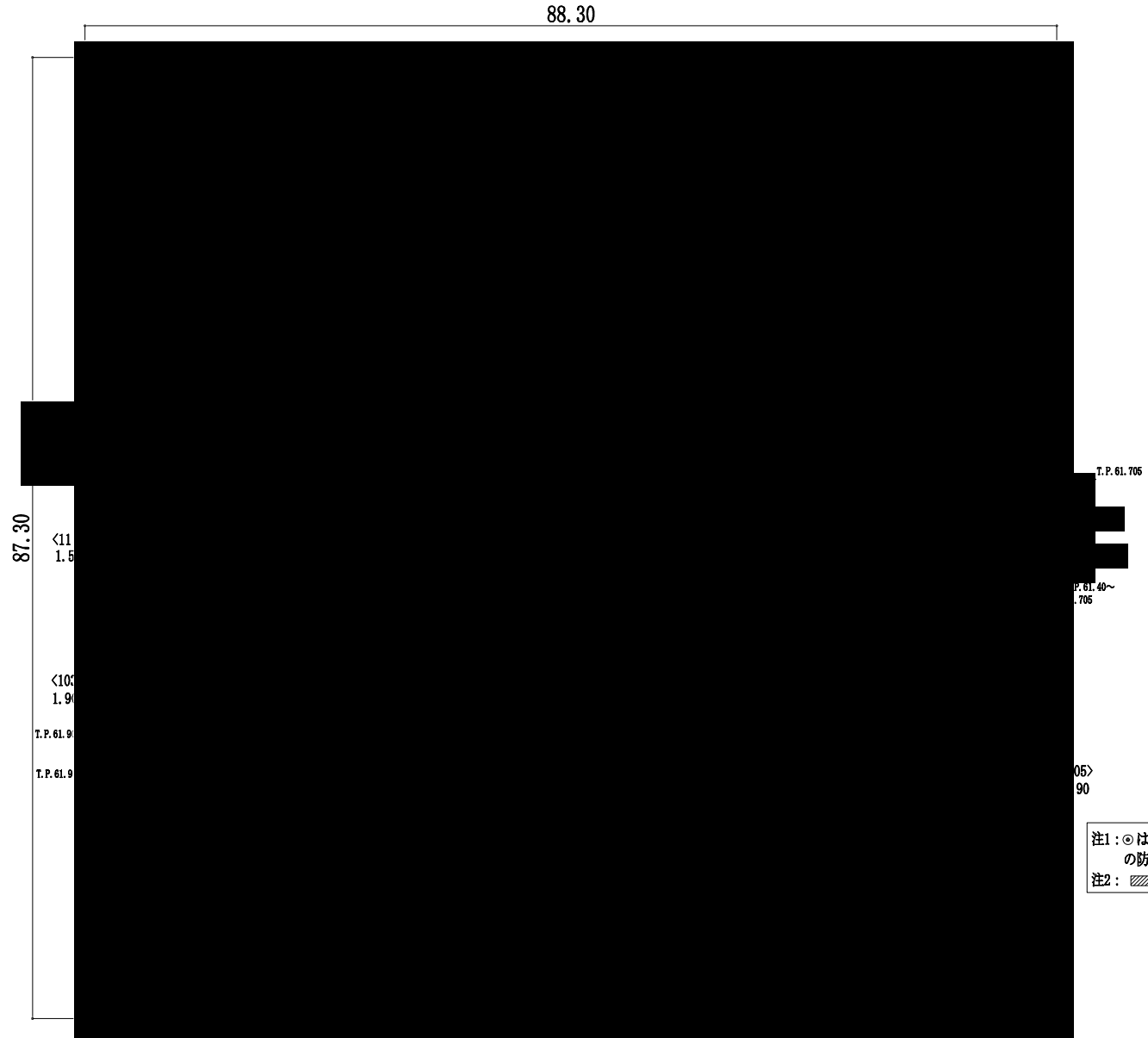
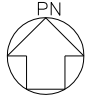
MOX① 1-0028-00 J 建物 C



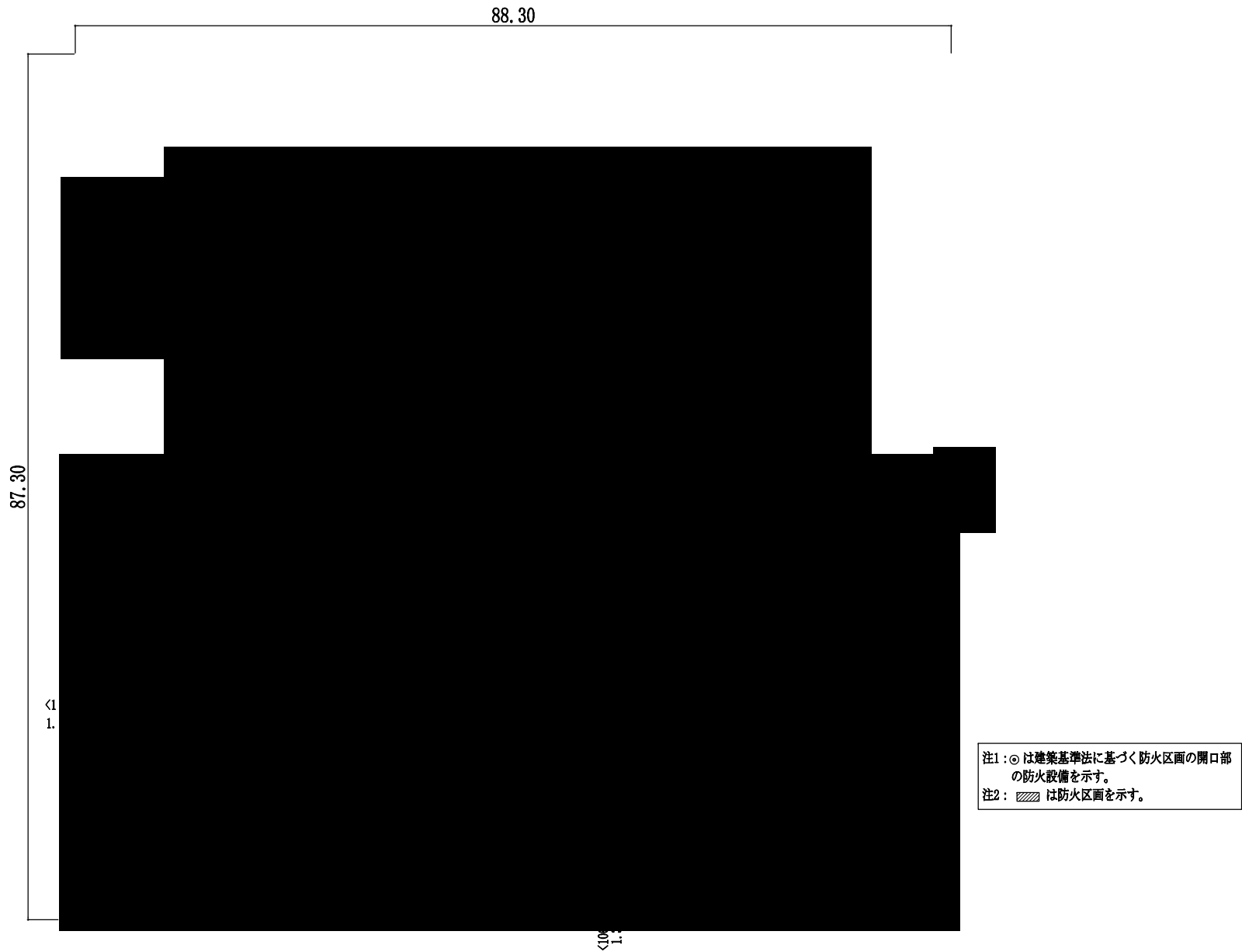
- 注1: [] (しゃへい蓋, しゃへい蓋支持架台, 堰) は第1回申請範囲外である。
- 注2: ⊙ は建築基準法に基づく防火区画の開口部の防火設備を示す。
- 注3: [斜線] は防火区画を示す。
- 注4: < > 付番号の部位は以下を示す。
田は, しゃへい蓋を示す。
- 注5: tは, スラブ厚を示す。
- 注6: 部屋番号540, 542, 558, 560は床下ピットである。

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)

■ については核不拡散の観点から公開できません。 図-I-1-5



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)

別紙 2-4 後次回にて詳細化する設備

目 次

1. 概要	1
2. 後次回にて詳細化する設備と事業変更許可申請書との紐付け	1

添付1：申請対象設備リスト（後次回にて詳細化する設備）

添付2：後次回にて詳細化する設備の事業変更許可申請書との紐付け結果

- (1) 加工施設 本体 成形施設
- (2) 放射性廃棄物の廃棄施設
- (3) 放射線管理施設
- (4) その他加工設備の附属施設 火災防護設備
- (5) その他加工設備の附属施設 所内電源設備
- (6) その他加工設備の附属施設 補機駆動用燃料補給設備
- (7) その他加工設備の附属施設 拡散抑制設備
- (8) その他加工設備の附属施設 水供給設備
- (9) その他加工設備の附属施設 緊急時対策所
- (10) その他加工設備の附属施設 溢水防護設備、小規模試験設備、水素・アルゴン混合ガス設備

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「系統として機能、性能を達成する設備」及び「機器単体で機能、性能を達成する設備」のうち、設計中のため、設計図書等との紐付けによる検証が実施できない設備に関して、事業変更許可申請書に対して色塗りを行い、申請対象設備が漏れなく抽出されていることを示すものである。

2. 後次回にて詳細化する設備と事業変更許可申請書との紐付け

設計中の「系統として機能、性能を達成する設備」及び「機器単体で機能、性能を達成する設備」における申請対象設備の抽出は、事業変更許可申請書での記載と紐付けを行い、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。なお、設計が完了後に設計図書等との紐付けにより検証する。

また、再処理施設と共用する設備は、再処理施設にて実施した検証結果を用いることとし、再処理施設での検証結果を踏まえ、申請回次に合わせて結果を反映する。

機能、性能を達成する設備のうち、設計中の設備を示した申請対象設備リストを添付1に、事業変更許可申請書の色塗り結果を添付2に示す。

添付 1

申請対象設備リスト

(後次回にて詳細化する設備)

申請対象設備リスト (後次回にて詳細化する設備)
(1/6)

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	申請時期	変更区分	DB区分	SA区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考
2	加工施設 本体	成形施設	燃料加工建屋	—	—	—	—	燃料加工建屋	地下水排水設備	ポンプ 計装・放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(1)①	—	1式	3	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
149	加工施設 本体	成形施設	ペレット加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結炉	焼結炉内部温度高による過加熱防止回路	計装/放管設備 (インターロック) 計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(1)②	燃料加工建屋	1式	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—
489	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	—	—	可搬型ダンプ出口風速計	可搬型ダンプ出口風速計	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(2)①	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	5	3	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
499	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	代替グループボックス 排気設備	—	—	可搬型排風機付フィルタユニット	可搬型排風機付フィルタユニット	ファン	今後実施 (設計中)	別紙2-4(2)②	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	3	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
500	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	代替グループボックス 排気設備	—	—	可搬型フィルタユニット	可搬型フィルタユニット	フィルタ	今後実施 (設計中)	別紙2-4(2)②	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	3	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
501	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	代替グループボックス 排気設備	—	—	可搬型ダクト	可搬型ダクト	主配管	今後実施 (設計中)	別紙2-4(2)②	燃料加工建屋 外部保管エリア (屋外)	1式	3	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
503	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	工程室放射線計測設備	—	—	アルファ・ベータ線用サーベイメータ	アルファ・ベータ線用サーベイメータ	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(2)③	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	3	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
533	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	放出前貯槽	—	—	第1放出前貯槽	第1放出前貯槽	容器	今後実施 (設計中)	別紙2-4(2)④	低レベル廃液処理建屋	4	4	新設	非安重	—	C/—	—	—	再処理 (MOX従)
534	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	—	—	—	第1海洋放出ポンプ	第1海洋放出ポンプ	ポンプ	今後実施 (設計中)	別紙2-4(2)④	低レベル廃液処理建屋	2	4	新設	非安重	—	C/—	—	—	再処理 (MOX従)
535	放射性廃棄物の廃棄施設	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管理系	—	—	—	海洋放出管	海洋放出管	主配管	今後実施 (設計中)	別紙2-4(2)④	屋外	1式	4	新設	非安重	—	C/—	—	—	再処理 (MOX従)
540	放射線管理施設	—	設計基準対象の施設	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	ガンマ線エリアモニタ	ガンマ線エリアモニタ	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)①	燃料加工建屋	18	3	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
541	放射線管理施設	—	設計基準対象の施設	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	中性子線エリアモニタ	中性子線エリアモニタ	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)①	燃料加工建屋	18	3	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
542	放射線管理施設	—	設計基準対象の施設	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	アルファ線ダストモニタ	アルファ線ダストモニタ	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)①	燃料加工建屋	21	3	新設	非安重	—	C/—	—	—	—
545	放射線管理施設	—	設計基準対象の施設	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	—	排気モニタ	排気モニタ	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)①	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	常設	C/(C)	主：設計基準対象の施設 排気モニタリング設備 従：重大事故等 対処設備 排気モニタリング設備	—	—
546	放射線管理施設	—	設計基準対象の施設	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	環境モニタリング設備	—	モニタリングポスト	モニタリングポスト	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)①	周辺監視区域境界付近	9	4	新設	非安重	常設	C/(C)	主：設計基準対象の施設 環境モニタリング設備 従：重大事故等 対処設備 環境モニタリング設備	再処理 (MOX従)	—
547	放射線管理施設	—	設計基準対象の施設	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	環境モニタリング設備	—	ダストモニタ	ダストモニタ	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)①	周辺監視区域境界付近	9	4	新設	非安重	常設	C/(C)	主：設計基準対象の施設 環境モニタリング設備 従：重大事故等 対処設備 環境モニタリング設備	再処理 (MOX従)	—

申請対象設備リスト (後次回にて詳細化する設備)
(2/6)

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	申請時期	変更区分	DB区分	SA区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考					
560	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	常設重大事 故等対処設 備	放射線監視 設備	屋外モニタ リング設備	排気モニタ リング設備	排気モニタ	排気モニタ	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)②	燃料加工建屋	2	3	新設	非安重	常設	C/(C)	主:設計基準対象 の施設 排気モニ タリング設備 従:重大事故等対 処設備 排気モニ タリング設備	—	—
564	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	常設重大事 故等対処設 備	放射線監視 設備	屋外モニタ リング設備	環境モニタ リング設備	モニタリングポスト	モニタリングポスト	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)②	周辺監視区域境界付近	9	4	新設	非安重	常設	C/(C)	主:設計基準対象 の施設 環境モニ タリング設備 従:重大事故等対 処設備 環境モニ タリング設備	再処理 (MOX従)	—
565	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	常設重大事 故等対処設 備	放射線監視 設備	屋外モニタ リング設備	環境モニタ リング設備	ダストモニタ	ダストモニタ	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)②	周辺監視区域境界付近	9	4	新設	非安重	常設	C/(C)	主:設計基準対象 の施設 環境モニ タリング設備 従:重大事故等対 処設備 環境モニ タリング設備	再処理 (MOX従)	—
566	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替モニタ リング設備	代替排気モ ニタリング 設備	可搬型排気 モニタリン グ設備	可搬型ダストモニタ	可搬型ダストモニタ	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)②	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
568	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替モニタ リング設備	代替環境モ ニタリング 設備	可搬型環境 モニタリン グ設備	可搬型線量率計	可搬型線量率計	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(3)②	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	18	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
569	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替モニタ リング設備	代替環境モ ニタリング 設備	可搬型環境 モニタリン グ設備	可搬型ダストモニタ	可搬型ダストモニタ	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)②	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	18	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
571	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替モニタ リング設備	代替環境モ ニタリング 設備	—	可搬型環境モニタリング用発電機	可搬型環境モニタリング用発電機	発電機	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(3)②	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	19	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
572	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替モニタ リング設備	代替環境モ ニタリング 設備	可搬型建屋 周辺モニタ リング設備	ガンマ線用サーバイメータ (SA)	ガンマ線用サーバイメータ (SA)	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)②	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
573	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替モニタ リング設備	代替環境モ ニタリング 設備	可搬型建屋 周辺モニタ リング設備	中性子線用サーバイメータ (SA)	中性子線用サーバイメータ (SA)	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)②	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
574	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替モニタ リング設備	代替環境モ ニタリング 設備	可搬型建屋 周辺モニタ リング設備	アルファ・ベータ線用サーバイメータ (SA)	アルファ・ベータ線用サーバイメータ (SA)	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)②	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
577	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	常設重大事 故等対処設 備	試料分析開 係設備	放出管理分 析設備	—	アルファ線用放射能測定装置	アルファ線用放射能測定装置	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)②	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	常設	C/(C)	主:設計基準対象 の施設 放出管理 分析設備 従:重大事故等対 処設備 放出管理 分析設備	—	—
578	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	常設重大事 故等対処設 備	試料分析開 係設備	放出管理分 析設備	—	ベータ線用放射能測定装置	ベータ線用放射能測定装置	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)②	燃料加工建屋	1	3	新設	非安重	常設	C/(C)	主:設計基準対象 の施設 放出管理 分析設備 従:重大事故等対 処設備 放出管理 分析設備	—	—
579	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	常設重大事 故等対処設 備	試料分析開 係設備	環境試料測 定設備	—	核種分析装置	核種分析装置	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(3)②	事業所内	1	4	新設	非安重	常設	C/(C)	主:設計基準対象 の施設 環境試料 測定設備 従:重大事故等対 処設備 環境試料 測定設備	再処理 (MOX従)	—
580	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替試料分 析関係設備	可搬型放出 管理分析設 備	—	可搬型放射能測定装置	可搬型放射能測定装置	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(3)②	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	2	4	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
581	放射線管理 施設	—	重大事故等 対処設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替試料分 析関係設備	可搬型試料 分析設備	—	可搬型放射能測定装置	可搬型放射能測定装置	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(3)②	主排気筒管理建屋 第1保管庫・貯水所	2	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—

申請対象設備リスト (後次回にて詳細化する設備)
(3/6)

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	申請時期	変更区分	DB区分	SA区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考	
		可搬型重大 事故等対処 設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替試料分 析関係設備	可搬型試料 分析設備	—																
582	放射線管理 施設	—	可搬型重大 事故等対処 設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替試料分 析関係設備	可搬型試料 分析設備	—	可搬型核種分析装置	可搬型核種分析装置	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(3)②	主排気筒管理建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	4	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
583	放射線管理 施設	—	可搬型重大 事故等対処 設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替試料分 析関係設備	—	—	可搬型排気モニタリング用発電機	可搬型排気モニタリング用発電機	発電機	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(3)②	主排気筒管理建屋 第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
585	放射線管理 施設	—	可搬型重大 事故等対処 設備	可搬型重大 事故等対処 設備	環境管理設 備	—	—	放射能観測車	放射能観測車	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(3)②	屋外	1	4	新設	非安重	可搬	—/—	主：設計基準対象 の施設 環境管理 設備 従：重大事故等対 処設備 環境管理 設備	再処理 (MOX従)	—
586	放射線管理 施設	—	可搬型重大 事故等対処 設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替放射能 観測設備	可搬型放射 能観測設備	—	ガンマ線用サーバイメータ (Na I (T I) シンチレーション) (SA)	ガンマ線用サーバイメータ (Na I (T I) シンチレーション) (SA)	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(3)②	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
587	放射線管理 施設	—	可搬型重大 事故等対処 設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替放射能 観測設備	可搬型放射 能観測設備	—	ガンマ線用サーバイメータ (電離箱) (S A)	ガンマ線用サーバイメータ (電離箱) (S A)	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(3)②	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
588	放射線管理 施設	—	可搬型重大 事故等対処 設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替放射能 観測設備	可搬型放射 能観測設備	—	中性子線用サーバイメータ (SA)	中性子線用サーバイメータ (SA)	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(3)②	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
589	放射線管理 施設	—	可搬型重大 事故等対処 設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替放射能 観測設備	可搬型放射 能観測設備	—	アルファ・ベータ線用サーバイメータ (S A)	アルファ・ベータ線用サーバイメータ (S A)	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(3)②	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
593	放射線管理 施設	—	可搬型重大 事故等対処 設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替気象観 測設備	—	—	可搬型気象観測用発電機	可搬型気象観測用発電機	発電機	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(3)②	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
596	放射線管理 施設	—	可搬型重大 事故等対処 設備	可搬型重大 事故等対処 設備	環境モニタ リング用代替 電源設備	—	—	環境モニタリング用可搬型発電機	環境モニタリング用可搬型発電機	発電機	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(3)②	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	19	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
607	その他加工 設備の附属 施設	—	非常用設備	火災防護設 備	火災感知設 備	—	—	グローブボックス温度監視装置	グローブボックス温度監視装置	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(4)①	燃料加工建屋	1式	3	新設	安重	常設	S/(S)	—	—	—
617	その他加工 設備の附属 施設	—	非常用設備	火災防護設 備	消火設備	—	—	窒素ガス消火装置	窒素ガス消火装置	容器	系統_窒素消火装置_機器_1- 1 ~ 系統_窒素消火装置_機器_18 (一部設計変更中)	別紙2-2-2 別紙2-4(4)②	燃料加工建屋	1式	2	新設	非安重	—	C-2/-	—	—	—
618	その他加工 設備の附属 施設	—	非常用設備	火災防護設 備	消火設備	—	—	窒素ガス消火装置	主配管 (常設) (窒素消火系)	主配管	系統_窒素消火装置_配管_1 ~ 系統_窒素消火装置_配管_28 (一部設計変更中)	別紙2-2-2 別紙2-4(4)②	燃料加工建屋	1式	2	新設	非安重	—	C/- C-2/-	—	—	—
621	その他加工 設備の附属 施設	—	非常用設備	火災防護設 備	消火設備	—	—	グローブボックス消火装置	グローブボックス消火装置	容器	系統_グローブボックス消火 装置_機器_1 ~ 系統_グローブボックス消火 装置_機器_12 (一部設計変更中)	別紙2-2-2 別紙2-4(4)①	燃料加工建屋	1式	2	新設	安重	—	S/-	—	—	—
622	その他加工 設備の附属 施設	—	非常用設備	火災防護設 備	消火設備	—	—	グローブボックス消火装置	主配管 (常設) (グローブボックス消火 系)	主配管	系統_グローブボックス消火 装置_配管_1 ~ 系統_グローブボックス消火 装置_配管_45 (一部設計変更中)	別紙2-2-2 別紙2-4(4)①	燃料加工建屋	1式	2	新設	安重	—	S/- C/-	—	—	—
641	その他加工 設備の附属 施設	—	非常用設備	火災防護設 備	代替火災感 知設備	—	—	火災状況確認用温度計	火災状況確認用温度計	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(4)③	燃料加工建屋	9	3	新設	—	常設	—/1.2Ss	—	—	—
644	その他加工 設備の附属 施設	—	非常用設備	火災防護設 備	代替消火設 備	—	—	遠隔消火装置	遠隔消火装置	容器	今後実施 (設計中)	別紙2-4(4)④	燃料加工建屋	9	3	新設	—	常設	—/1.2Ss	—	—	—
645	その他加工 設備の附属 施設	—	非常用設備	火災防護設 備	代替消火設 備	—	—	遠隔消火装置	主配管 (常設) (遠隔消火系)	主配管	今後実施 (設計中)	別紙2-4(4)④	燃料加工建屋	1式	3	新設	—	常設	—/1.2Ss	—	—	—
664	その他加工 設備の附属 施設	—	非常用設備	所内電源設 備 (電気設 備)	設計基準対 象の施設	非常用所内 電源設備	—	第1非常用ディーゼル発電機	第1非常用ディーゼル発電機	発電機	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(5)①	—	2	4	新設	非安重	—	C/-	—	再処理 (MOX従)	—
666	その他加工 設備の附属 施設	—	非常用設備	所内電源設 備 (電気設 備)	設計基準対 象の施設	非常用所内 電源設備	—	非常用直流電源設備	非常用直流電源設備	電力貯蔵装置 (蓄電池)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(5)①	燃料加工建屋	1式	3	新設	安重	—	S/-	—	—	—
667	その他加工 設備の附属 施設	—	非常用設備	所内電源設 備 (電気設 備)	設計基準対 象の施設	非常用所内 電源設備	—	非常用無停電電源装置	非常用無停電電源装置	電力貯蔵装置 (蓄電池)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(5)①	燃料加工建屋	1式	3	新設	安重	—	S/-	—	—	—
669	その他加工 設備の附属 施設	—	非常用設備	所内電源設 備 (電気設 備)	設計基準対 象の施設	非常用所内 電源設備	—	重油タンク	重油タンク	容器	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(5)①	—	4	4	新設	非安重	—	C/-	—	再処理 (MOX従)	—

申請対象設備リスト (後次回にて詳細化する設備)
(4/6)

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	申請時期	変更区分	DB区分	SA区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考				
672	その他加工設備の附属施設	非常用設備	所内電源設備 (電気設備)	重大事故等対処設備	代替電源設備	—	燃料加工建屋可搬型発電機	燃料加工建屋可搬型発電機	発電機	今後実施 (設計中)	別紙2-4(5)②	屋外 第2保管庫・貯水所	3	4	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
673	その他加工設備の附属施設	非常用設備	所内電源設備 (電気設備)	重大事故等対処設備	代替電源設備	—	情報連絡用可搬型発電機	情報連絡用可搬型発電機	発電機	今後実施 (設計中)	別紙2-4(5)②	燃料加工建屋 第1保管庫・貯水所	5	4	新設	—	可搬	—/—	—	—	—
674	その他加工設備の附属施設	非常用設備	所内電源設備 (電気設備)	重大事故等対処設備	代替電源設備	—	制御建屋可搬型発電機	制御建屋可搬型発電機	発電機	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(5)②	屋外	3	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
699	その他加工設備の附属施設	非常用設備	補機駆動用燃料補給設備	—	—	—	第1軽油貯槽	第1軽油貯槽	容器	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(6)①	屋外	4	4	新設	—	常設	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
700	その他加工設備の附属施設	非常用設備	補機駆動用燃料補給設備	—	—	—	第2軽油貯槽	第2軽油貯槽	容器	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(6)①	屋外	4	4	新設	—	常設	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
701	その他加工設備の附属施設	非常用設備	補機駆動用燃料補給設備	—	—	—	軽油用タンクローリ	軽油用タンクローリ	容器	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(6)①	屋外	9	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
702	その他加工設備の附属施設	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	大型移送ポンプ車	大型移送ポンプ車	ポンプ	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(7)①	屋外	17	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
703	その他加工設備の附属施設	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	可搬型放水砲	可搬型放水砲	主配管	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(7)①	屋外	14	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—

申請対象設備リスト (後次回にて詳細化する設備)
(5/6)

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	申請時期	変更区分	DB区分	SA区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考				
705	その他加工設備の附属施設	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	可搬型建屋外ホース	可搬型建屋外ホース	主配管	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(7)①	外部保管エリア (屋外)	1式	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—		
706	その他加工設備の附属施設	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	可搬型放水砲流量計	可搬型放水砲流量計	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(7)①	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	21	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—		
707	その他加工設備の附属施設	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	可搬型放水砲圧力計	可搬型放水砲圧力計	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(7)①	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	14	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—		
713	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	建屋・洞道	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(8)①	—	—	—/S	—	—	再処理 (MOX従)	—			
714	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	建屋・洞道	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(8)①	—	—	—/S	—	—	再処理 (MOX従)	—			
715	その他加工設備の附属施設	非常用設備	水供給設備	—	—	—	第1貯水槽	第1貯水槽	容器	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(8)②	第1保管庫・貯水所	1	4	新設	—	常設	—/C	—	再処理 (MOX従)	—
716	その他加工設備の附属施設	非常用設備	水供給設備	—	—	—	第2貯水槽	第2貯水槽	容器	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(8)②	第2保管庫・貯水所	1	4	新設	—	常設	—/C	—	再処理 (MOX従)	—
717	その他加工設備の附属施設	非常用設備	水供給設備	—	—	—	大型移送ポンプ車	大型移送ポンプ車	ポンプ	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(8)②	屋外	8	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
718	その他加工設備の附属施設	非常用設備	水供給設備	—	—	—	可搬型建屋外ホース	可搬型建屋外ホース	主配管	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(8)②	外部保管エリア (屋外)	1式	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
721	その他加工設備の附属施設	非常用設備	水供給設備	—	—	—	可搬型貯水槽水位計 (ロープ式)	可搬型貯水槽水位計 (ロープ式)	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(8)②	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	8	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
722	その他加工設備の附属施設	非常用設備	水供給設備	—	—	—	可搬型貯水槽水位計 (電波式)	可搬型貯水槽水位計 (電波式)	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(8)②	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	12	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
723	その他加工設備の附属施設	非常用設備	水供給設備	—	—	—	可搬型第1貯水槽給水流量計	可搬型第1貯水槽給水流量計	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(8)②	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	30	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
725	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	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
726	その他加工設備の附属施設	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋送風機	緊急時対策建屋送風機	ファン	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	4	4	新設	—	常設	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
727	その他加工設備の附属施設	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋排風機	緊急時対策建屋排風機	ファン	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	4	4	新設	—	常設	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
728	その他加工設備の附属施設	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋フィルタユニット	緊急時対策建屋フィルタユニット	フィルタ	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	6	4	新設	—	常設	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
729	その他加工設備の附属施設	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋換気設備ダクト・ダンパ	緊急時対策建屋換気設備ダクト・ダンパ	主配管	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	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
730	その他加工設備の附属施設	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋加圧ユニット	緊急時対策建屋加圧ユニット	容器	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	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
731	その他加工設備の附属施設	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	緊急時対策建屋加圧ユニット配管・弁	緊急時対策建屋加圧ユニット配管・弁	主配管	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	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
732	その他加工設備の附属施設	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	対策本部室差圧計	対策本部室差圧計	計装/放管設備 (計測装置)	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	4	新設	—	常設	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
733	その他加工設備の附属施設	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋換気設備	—	—	待機室差圧計	待機室差圧計	計装/放管設備 (計測装置)	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	4	新設	—	常設	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
735	その他加工設備の附属施設	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋環境測定設備	—	—	可搬型酸素濃度計	可搬型酸素濃度計	計装/放管設備 (計測装置)	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 第1保管庫・貯水所	3	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
736	その他加工設備の附属施設	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋環境測定設備	—	—	可搬型二酸化炭素濃度計	可搬型二酸化炭素濃度計	計装/放管設備 (計測装置)	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 第1保管庫・貯水所	3	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
737	その他加工設備の附属施設	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋環境測定設備	—	—	可搬型窒素酸化物濃度計	可搬型窒素酸化物濃度計	計装/放管設備 (計測装置)	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 第1保管庫・貯水所	3	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
738	その他加工設備の附属施設	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋内モニタリング設備	—	可搬型エリアモニタ	可搬型エリアモニタ	計装/放管設備 (計測装置)	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 第1保管庫・貯水所	2	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
740	その他加工設備の附属施設	非常用設備	緊急時対策所	緊急時対策建屋放射線計測設備	可搬型屋内モニタリング設備	—	アルファ・ベータ線用サーバイメータ	アルファ・ベータ線用サーバイメータ	計装/放管設備 (計測装置)	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 第1保管庫・貯水所	2	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—

申請対象設備リスト (後次回にて詳細化する設備)
(6/6)

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	申請時期	変更区分	DB区分	SA区分	耐震設計	兼用 (主従)	共用 (主従)	備考	
	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 建屋放射線 計測設備	可搬型環境 モニタリング 設備																—
741	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 建屋放射線 計測設備	可搬型環境 モニタリング 設備	—	可搬型線量率計	可搬型線量率計	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(9)①	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
742	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 建屋放射線 計測設備	可搬型環境 モニタリング 設備	—	可搬型ガストモニタ	可搬型ガストモニタ	計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(9)①	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	2	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
744	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 建屋放射線 計測設備	可搬型環境 モニタリング 設備	—	可搬型発電機	可搬型発電機	発電機	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(9)①	第1保管庫・貯水所 第2保管庫・貯水所	3	4	新設	—	可搬	—/—	—	再処理 (MOX従)	—
745	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 建屋電源設備	電源設備	—	緊急時対策建屋用発電機	緊急時対策建屋用発電機	発電機	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	2	4	新設	—	常設	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
748	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 建屋電源設備	電源設備	—	燃料油移送ポンプ	燃料油移送ポンプ	ポンプ	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	4	4	新設	—	常設	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
749	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 建屋電源設備	電源設備	—	燃料油配管・弁	燃料油配管・弁	主配管	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	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
750	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 建屋電源設備	燃料補給設備	—	重油貯槽	重油貯槽	容器	今後実施 (再処理の作業結果展開)	別紙2-4(9)①	屋外	2	4	新設	—	常設	—/S	—	再処理 (MOX従)	—
906	その他加工 設備の附属 施設	—	主要な実験 設備	小規模試験 設備	—	—	—	小規模焼結処理装置	小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路	計装/放管設備 (インターロック) 計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(10)①	燃料加工建屋	1式	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—
907	その他加工 設備の附属 施設	—	主要な実験 設備	小規模試験 設備	—	—	—	小規模焼結処理装置	小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路	計装/放管設備 (インターロック) 計装/放管設備 (計測装置)	今後実施 (設計中)	別紙2-4(10)①	燃料加工建屋	1式	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—
919	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	1式	4	新設	非安重	—	C-2/—	—	—	—
930	その他加工 設備の附属 施設	—	その他の主 要な事項	水素・アル ゴン混合ガ ス設備	—	—	—	混合ガス水素濃度高による混合ガス供給停止回路	混合ガス水素濃度高による混合ガス供給停止回路及び混合ガス濃度異常遮断弁	計装/放管設備 (インターロック) 計装/放管設備 (計測装置) 主要弁	今後実施 (設計中)	別紙2-4(10)①	燃料加工建屋	1式	3	新設	安重	—	S/—	—	—	—

添付 2

後次回にて詳細化する設備の事業変更許可申請書との
紐付け結果

(1) 加工施設 本体 成形施設

【(1) 加工施設 本体 成形施設 対象設備】

施設区分		設備区分					色塗り抽出対象	資料 番号
加工施設 本体	成形施設	—	—	—	—	—	地下水排水設備	①
加工施設 本体	成形施設	ペレット 加工工程	焼結設備	—	—	—	焼結炉内部温度高による過加熱防止 回路	②

建物への荷重として水圧を考慮することを事業変更許可申請書にて記載しているが、発電炉では工認段階で地下水排水設備に関する記載を追加していることも踏まえ、より詳細な記載として以下の事項について基本設計方針で追記することとしており、設工認申請対象設備として、「地下水排水設備」を抽出した。

- ・地下水位の低下を期待する建物・構築物に地下水排水設備を設けること
- ・耐震評価の前提として地下水排水設備により設計用地下水位を維持すること

(1)

定すべき事象が発生した状態。

(b) 荷重の種類

i. 建物・構築物

(i) MOX燃料加工施設のおかれている状態に係らず通常時に作用している荷重，すなわち固定荷重，積載荷重，土圧及び水圧

(ii) 積雪荷重及び風荷重

ただし，通常時に作用している荷重には，機器・配管系から作用する荷重が含まれるものとし，地震力には，地震時土圧，地震時水圧及び機器・配管系からの反力が含まれるものとする。

ii. 機器・配管系

(i) 通常時に作用している荷重

(ii) 設計基準事故時の状態で施設に作用する荷重

ただし，各状態において施設に作用する荷重には，通常時に作用している荷重，すなわち自重等の固定荷重が含まれるものとする。また，屋外に設置される施設については，建物・構築物に準じる。

(c) 荷重の組合せ

地震力と他の荷重との組合せは以下による。

i. 建物・構築物

Sクラスの建物・構築物について，基準地震動による地震力と組み合わせる荷重は，通常時に作用している荷重（固定荷重，積載荷重，土圧及び水圧），積雪荷重及び風荷重とする。Sクラス，Bクラス及びCクラス施設を有する建物・構築物について，基準地震動以外の地震動による地震力又は静的地震力と組み合わせる荷

重は、通常時に作用している荷重、積雪荷重及び風荷重とする。

この際、通常時に作用している荷重のうち、土圧及び水圧について、基準地震動による地震力又は弾性設計用地震動による地震力と組み合わせる場合は、当該地震時の土圧及び水圧とする。

ii. 機器・配管系

Sクラスの機器・配管系について、基準地震動による地震力、弾性設計用地震動による地震力又は静的地震力と組み合わせる荷重は、通常時に作用している荷重及び設計基準事故時に生ずる荷重とする。Bクラスの機器・配管系について、共振影響検討用の地震動による地震力又は静的地震力と組み合わせる荷重は、通常時に作用している荷重とする。Cクラスの機器・配管系について、静的地震力と組み合わせる荷重は、通常時に作用している荷重とする。なお、屋外に設置される施設については、建物・構築物と同様に積雪荷重及び風荷重を組み合わせる。

iii. 荷重の組合せ上の留意事項

- (i) ある荷重の組合せ状態での評価が明らかに厳しいことが判明している場合には、その他の荷重の組合せ状態での評価は行わないことがある。
- (ii) 耐震重要度の異なる施設を支持する建物・構築物の当該部分の支持機能を確認する場合においては、支持される施設の耐震重要度に応じた地震力と通常時に作用している荷重とを組み合わせる。
- (iii) 設計基準事故時（以下本項目では「事故」という。）に生ずるそれぞれの荷重については、地震によって引き起こされるおそれのある事故によって作用する荷重及び地震によって引き起

添5第1表 安全上重要な施設の分類 (3/5)

分類	安全上重要な施設
<p>⑥ 核的、熱的及び化学的制限値を有する設備・機器及び当該制限値を維持するための設備・機器 PS/体系の維持機能</p> <p>PS/安全に係るプロセス量等の維持機能</p> <p>化学的制限値を有する設備</p>	<p>・平板厚さを核的制限値とする以下の単一ユニットの入口のゲート 燃料棒検査ユニット，燃料棒立会検査ユニット</p> <p>・焼結炉内部温度高による過加熱防止回路 ・小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路</p> <p>本事項について該当する施設はない。</p>
<p>⑦ 臨界事故の発生を直ちに検知し，これを未臨界にするための設備・機器</p>	<p>本事項について該当する施設はない。</p>
<p>⑧ その他上記各設備等の安全機能を維持するために必要な設備・機器等のうち，安全上重要なもの PS/放射性物質の閉じ込め機能 及びMS/放射性物質の過度の放出防止機能</p> <p>MS/安全に係るプロセス量等の維持機能</p> <p>PS及びMS/安全上重要な施設の安全機能確保のための支援機能</p>	<p>成形施設 焼結設備 ・排ガス処理装置 ・排ガス処理装置グローブボックス（上部） その他加工設備の附属施設 小規模試験設備 ・小規模焼結炉排ガス処理装置 ・小規模焼結炉排ガス処理装置グローブボックス</p> <p>・混合ガス水素濃度高による混合ガス供給停止回路及び混合ガス濃度異常遮断弁（焼結炉系，小規模焼結処理系）</p> <p>成形施設 焼結設備 ・排ガス処理装置の補助排風機（安全機能の維持に必要な回路を含む） その他加工設備の附属施設 小規模試験設備 ・小規模焼結炉排ガス処理装置の補助排風機（安全機能の維持に必要な回路を含む）</p>

(2) 放射性廃棄物の廃棄施設

【(2) 放射性廃棄物の廃棄施設 対象設備】

施設区分		設備区分					色塗り抽出対象	資料番号
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	—	—	可搬型ダンプ出口風速計	①
				代替グローブボックス 排気設備	—	—	可搬型排風機付フィルタユニット	②
					—	—	可搬型フィルタユニット	
					—	—	主ダクト（可搬）（可搬型ダクト）	
	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	液体廃棄物の廃棄設備	海洋放出管 理系	放出前貯槽	—	—	第1放出前貯槽	④
				—	—	—	第1海洋放出ポンプ	
—				—	—	主配管（常設）（海洋放出管）		

添5第31表(1) 外部放出抑制設備の主要設備の仕様

(1) 外部放出抑制設備

[常設重大事故等対処設備]

- a. グローブボックス排気ダクト（設計基準対象の施設と兼用）（添5第39図(1), 添5第39図(2), 添5第40図(1)及び添5第40図(2))

数 量 1式

- b. グローブボックス給気フィルタ（設計基準対象の施設と兼用）（添5第39図(1), 添5第39図(2), 添5第40図(1)及び添5第40図(2))

数 量 1式

粒子除去効率 99.97%以上

(0.15 μ m D O P 粒子) / 段

- c. グローブボックス排気フィルタ（設計基準対象の施設と兼用）（添5第39図(1), 添5第39図(2), 添5第40図(1)及び添5第40図(2))

数 量 1式

粒子除去効率 99.97%以上

(0.15 μ m D O P 粒子) / 段

- d. グローブボックス排気フィルタユニット（設計基準対象の施設と兼用）（添5第39図(1), 添5第39図(2), 添5第40図(1)及び添5第40図(2))
- 数 量 1 式
- 粒子除去効率 99.97%以上
- (0.15 μ m D O P 粒子) / 段
- e. 工程室排気ダクト（設計基準対象の施設と兼用）（添5第39図(1), 添5第39図(2), 添5第40図(1)及び添5第40図(2))
- 数 量 1 式
- f. 工程室排気フィルタユニット（添5第39図(1), 添5第39図(2), 添5第40図(1)及び添5第40図(2))
- 数 量 1 式
- 粒子除去効率 99.97%以上
- (0.15 μ m D O P 粒子) / 段
- g. グローブボックス排風機入口手動ダンパ（設計基準対象の施設と兼用）（添5第39図(1), 添5第39図(2), 添5第40図(1)及び添5第40図(2))
- 数 量 2 基
- 駆動動力源 手動
- 取付位置 グローブボックス排風機前部

h. 工程室排風機入口手動ダンパ（設計基準対象の施設と兼用）（添5第39図(1), 添5第39図(2), 添5第40図(1)及び添5第40図(2))

数 量 2基

駆動動力源 手動

取付位置 工程室排風機前部

i. グローブボックス排気閉止ダンパ

数 量 2基

駆動動力源 窒素

取付位置 グローブボックス排風機前部

j. 工程室排気閉止ダンパ

数 量 2基

駆動動力源 窒素

取付位置 工程室排風機前部

k. 重大事故の発生を仮定するグローブボックス（設計基準対象の施設と兼用）（添5第31表(2)）

基 数 8基

[可搬型重大事故等対処設備]

a. 可搬型ダンパ出口風速計

数 量 5台（予備として故障時及び待機除外時のバックアップを3台）

計測範囲 0～50m/s

計測方式 熱式風速計

添5第32表(1) 代替グローブボックス排気設備の主要設備の仕様

(1) 代替グローブボックス排気設備

[常設重大事故等対処設備]

a. グローブボックス排気ダクト (設計基準対象の施設と兼用) (添5第41図(1)及び添5第41図(2))

数 量 1 式

b. グローブボックス給気フィルタ (設計基準対象の施設と兼用) (添5第41図(1)及び添5第41図(2))

数 量 1 式

c. グローブボックス排気フィルタ (設計基準対象の施設と兼用) (添5第41図(1)及び添5第41図(2))

数 量 1 式

d. 重大事故の発生を仮定するグローブボックス (設計基準対象の施設と兼用) (添5第32表(2))

基 数 8 基

[可搬型重大事故等対処設備]

a. 可搬型排風機付フィルタユニット

種 類 遠心式, 高性能エアフィルタ 1 段内蔵形

数 量 3 台 (予備として故障時及び待機除外時のバックアップを 2 台)

粒子除去効率 99.97%以上

(0.15 μ m D O P 粒子) / 段

容 量 約 1100m³/h/台

b. 可搬型フィルタユニット

種類 高性能エアフィルタ 3 段内蔵形

数量 3 台（予備として故障時及び待機除外時のバックアップを 2 台）

粒子除去効率 99.97%以上

(0.15 μ m D O P 粒子) / 段

c. 可搬型ダクト

数量 1 式

添 5 第 33 表 工程室放射線計測設備の主要設備の仕様

(1) 工程室放射線計測設備

[可搬型重大事故等対処設備]

a. 可搬型ダストサンプラ

数 量	2 台 (予備として故障時のバックアップを 1 台)
-----	----------------------------

b. アルファ・ベータ線用サーベイメータ

数 量	2 台 (予備として故障時のバックアップを 1 台)
-----	----------------------------

計測範囲	B. G ~ 100Kmin ⁻¹ (アルファ線)
------	--------------------------------------

	B. G ~ 300Kmin ⁻¹ (ベータ線)
--	-------------------------------------

種 類	Z n S (A g) シンチレーション式検出器 プラスチックシンチレーション式検出器
-----	--

添5第11表 クラス別施設 (13/16)

耐震 クラス	クラス別施設	主要設備等 ^(注1)			補助設備 ^(注2)		直接支持構造物 ^(注3)		間接支持構造物 ^{(注4)(注5)}	波動的影響を考慮すべき 設備 ^(注6)
		施設名	適用範囲	耐震 クラス (注7)	適用範囲	耐震 クラス	適用範囲	耐震 クラス	適用範囲	適用範囲
C	Sクラスに属する施設 及びBクラスに属する 施設以外の一般産業施 設又は公共施設と同等 の安全性が要求される 施設 (つづき)	貯蔵施設	ウラン貯蔵設備			設備・機器の支持構造 物	C	燃料加工建屋		
			ウラン粉末缶入出庫装置	C						
			燃料棒貯蔵設備	C						
		ウラン燃料棒収容装置	C							
		グローブボックス負圧・温度監視設備	C							
		放射性廃 棄物の廃 棄施設	建屋排気設備	C			設備・機器の支持構造 物			C
			工程室排気設備	C						
			工程室排気設備のうち、Sクラス以外の範囲	C						
			グローブボックス排気設備	C						
			グローブボックス排気設備のうち、Sクラス及びBク ラス以外の範囲	C						
室素循環設備	C									
室素循環ダクトのうち、Bクラス以外の範囲	C									
給気設備	C									
排気筒 ^(注8)	C									
低レベル廃液処理設備のオープンポートボックス	C									
ろ過処理オープンポートボックス	C									
吸着処理オープンポートボックス	C									
低レベル廃液処理設備	C									
検査槽	C									
廃液貯槽	C									
ろ過処理装置	C									
吸着処理装置	C									
グローブボックス負圧・温度監視設備	C									
海洋放出管理系					設備・機器の支持構造 物	C				
放出前検守槽										
第1放出前検守槽	C									
第1海洋放出ポンプ	C									
海洋放出管	C									
低レベル固体廃棄物貯蔵設備					設備・機器の支持構造 物	C				
第2低レベル廃棄物貯蔵系	C									

(3) 放射線管理施設

【(3) 放射線管理施設 対象設備 (1 / 3)】

施設区分		設備区分					色塗り抽出対象	資料番号
放射線管理施設	—	設計基準対象の施設	放射線監視設備	屋内モニタリング設備	—	—	ガンマ線エリアモニタ	①
					—	—	中性子線エリアモニタ	
				—	—	アルファ線ダストモニタ		
				屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	—	排気モニタ	
		屋外モニタリング設備	環境モニタリング設備	—	モニタリングポスト			
				—	ダストモニタ			
	重大事故等対処設備	常設重大事故等対処設備	放射線監視設備	屋外モニタリング設備	排気モニタリング設備	排気モニタ	排気モニタ	②
					環境モニタリング設備	モニタリングポスト		
		可搬型重大事故等対処設備	代替モニタリング設備	代替排気モニタリング設備	可搬型排気モニタリング設備	可搬型ダストモニタ		
					代替環境モニタリング設備	可搬型環境モニタリング設備	可搬型線量率計	
—	—	—	—	可搬型ダストモニタ				
—	—	—	—	可搬型環境モニタリング用発電機				

【(3) 放射線管理施設 対象設備 (2/3)】

施設区分		設備区分					色塗り抽出対象	資料番号	
放射線管理施設	—	重大事故等 対処設備	可搬型重大 事故等対処 設備	代替モニタ リング設備	代替環境モ ニタリング 設備	可搬型環境 モニタリン グ設備	ガンマ線用サーベイメータ (SA)	②	
							中性子線用サーベイメータ (SA)		
							アルファ・ベータ線用サーベイメータ (SA)		
		常設重大事 故等対処設 備	試料分析関 係設備	放出管理分 析設備	—	アルファ線用放射能測定装置			
						ベータ線用放射能測定装置			
						環境試料測 定設備	—		核種分析装置
		可搬型重大 事故等対処 設備	代替試料分 析関係設備	可搬型放出 管理分析設 備	—	可搬型放射能測定装置			
						可搬型試料 分析設備	—		可搬型放射能測定装置
									可搬型核種分析装置
						—	—		可搬型排気モニタリング用発電機

【(3) 放射線管理施設 対象設備 (3 / 3)】

施設区分		設備区分					色塗り抽出対象	資料番号
放射線管理施設	—	重大事故等 対処設備	可搬型重大 事故等対処 設備	環境管理設 備	—	—	放射能観測車	②
				代替放射能 観測設備	可搬型放射 能観測設備	—	ガンマ線用サーベイメータ (Na I (T I) シンチレーション) (SA)	
							ガンマ線用サーベイメータ (電離箱) (SA)	
							中性子線用サーベイメータ (SA)	
							アルファ・ベータ線用サーベイメータ (SA)	
				代替気象観 測設備	—	—	可搬型気象観測用発電機	
環境モニタ リング用代 替電源設備	—	—	環境モニタリング用可搬型発電機					

臨界検知用ガスモニタは2系統で構成され、排気筒から放出される核分裂生成物からの放射線を測定し、放射能レベルを監視できるようにする。

臨界検知用ガスモニタの測定値は、中央監視室において指示及び記録するとともに、放射能レベルがあらかじめ設定した値を超えたときは、中央監視室に警報を発する設計とする。

臨界検知用ガスモニタの測定値は、緊急時対策所において指示する設計とする。

屋内モニタリング設備には以下のものがあり、監視対象箇所放射線状況に応じて適切な機器を設置する。

エリアモニタ及びダストモニタの系統概要図を添5第45図に示す。臨界検知用ガスモニタの系統概要図を添5第46図に示す。

(a) エリアモニタ

ガンマ線エリアモニタ

中性子線エリアモニタ

(b) ダストモニタ

アルファ線ダストモニタ

(c) エアスニファ

(d) 臨界検知用ガスモニタ

b. 屋外モニタリング設備

MOX燃料加工施設外へ放出する放射性物質の放射能レベル及びMOX燃料加工施設周辺の放射線レベルを監視するため屋外モニタリング設備を設ける。

屋外モニタリング設備は、排気モニタリング設備及び環境モニタリング設備で構成する。

(a) **排気モニタリング設備**

排気モニタリング設備は、**排気モニタ**で構成する。

排気モニタは、2系統で構成し、MOX燃料加工施設から周辺環境へ放出される放射性気体廃棄物中の放射性物質を排気筒において連続的に捕集し、放射性物質の濃度の測定及び放射能レベルの監視を行うため、排気モニタを設ける。

排気モニタの測定値は、中央監視室において指示及び記録するとともに、放射能レベルがあらかじめ設定した値を超えたときは、中央監視室に警報を発する設計とする。

排気モニタの測定値は、緊急時対策所において指示する設計とする。

排気モニタの系統概要図を添5第47図に示す。

(b) **環境モニタリング設備**

周辺監視区域境界付近に、空間放射線量率の連続監視を行うための**モニタリングポスト**及び空間放射線量測定のための積算線量計を設置する。

また、空気中の放射性物質の濃度を監視するため、放射性物質を連続的に捕集及び測定する**ダストモニタ**を設ける。

モニタリングポスト及びダストモニタの測定値は、中央監視室において指示及び記録するとともに、空間放射線量率又は放射能レベルがあらかじめ設定した値を超えたときは、中央監視室に警報を発する設計とする。モニタリングポスト及びダストモニタの測定値は、緊急時対策所において指示する設計とする。また、モニタリングポスト及びダストモニタから中央監視室及び緊急時対策所への伝送は、有線及び無線により、多様性を有する設計とす

添5第37表(1) 放射線管理施設の主要設備の仕様

(1) 放射線監視設備

[常設重大事故等対処設備]

a. 排気モニタリング設備 (設計基準対象の施設と兼用)

(a) 排気モニタ

種類 半導体検出器

数量 2系列

計測範囲 $1 \sim 10^5 \text{min}^{-1}$

b. 工程室排気ダクト (設計基準対象の施設と兼用)

数量 1系列

c. グローブボックス排気ダクト (設計基準対象の施設と兼用)

数量 1系列

d. 排気筒 (設計基準対象の施設と兼用)

数量 1基

e. 環境モニタリング設備 (再処理施設と共用) (設計基準対象の施設と兼用)

(a) モニタリングポスト

種類 NaI (Tl) シンチレーション式検出器
電離箱式検出器

計測範囲 $10^{-2} \sim 10^1 \mu \text{Gy/h}$ (低レンジ)

$10^0 \sim 10^5 \mu \text{Gy/h}$ (高レンジ)

台数 9台

(b) ダストモニタ

種 類 ZnS (Ag) シンチレーション式検出器
プラスチックシンチレーション式検出器
計測範囲 $10^{-2} \sim 10^4 \text{ s}^{-1}$
台 数 9台

(2) 代替モニタリング設備

[可搬型重大事故等対処設備]

a. 可搬型排気モニタリング設備

(a) 可搬型ダストモニタ

種 類 ZnS (Ag) シンチレーション式検出器
計測範囲 $0 \sim 9999.9 \text{ min}^{-1}$
台 数 2台 (予備として故障時のバックアップを1台)

b. 可搬型排気モニタリング用データ伝送装置

台 数 2台 (予備として故障時のバックアップを1台)

c. 可搬型環境モニタリング設備 (再処理施設と共用)

(a) 可搬型線量率計

種 類 NaI (Tl) シンチレーション式検出器
半導体式検出器
計測範囲 B. G. $\sim 100 \text{ mSv/h}$ 又は mGy/h
台 数 18台 (予備として故障時のバックアップを9台)

(b) 可搬型ダストモニタ

種 類 ZnS (Ag) シンチレーション式検出器
プラスチックシンチレーション式検出器
計測範囲 B. G. $\sim 99.9 \text{ kmin}^{-1}$
台 数 18台 (予備として故障時のバックアップを9台)

- d. 可搬型環境モニタリング用データ伝送装置（再処理施設と共用）
 台 数 18台（予備として故障時のバックアップを9台）
- e. 可搬型環境モニタリング用発電機（再処理施設と共用）
 台 数 19台（予備として故障時及び待機除外時のバックアップを10台）
 容 量 約3kVA／台
- f. 可搬型建屋周辺モニタリング設備
- (a) ガンマ線用サーベイメータ（SA）
 種 類 半導体式検出器
 計測範囲 0.0001～1000mSv/h
 台 数 2台（予備として故障時のバックアップを1台）
- (b) 中性子線用サーベイメータ（SA）
 種 類 ^3He 計数管
 計測範囲 0.01～10000 $\mu\text{Sv/h}$
 台 数 2台（予備として故障時のバックアップを1台）
- (c) アルファ・ベータ線用サーベイメータ（SA）
 種 類 ZnS (Ag) シンチレーション式検出器
 プラスチックシンチレーション式検出器
 計測範囲 B. G. $\sim 100\text{kmin}^{-1}$ （アルファ線）
 B. G. $\sim 300\text{kmin}^{-1}$ （ベータ線）
 台 数 2台（予備として故障時のバックアップを1台）
- (d) 可搬型ダストサンプラ（SA）
 台 数 2台（予備として故障時のバックアップを1台）
- g. 監視測定用運搬車（再処理施設と共用）

台 数 7台（予備として故障時及び待機除外時のバックアップを4台）

(3) 試料分析関係設備

[常設重大事故等対処設備]

a. 放出管理分析設備（設計基準対象の施設と兼用）

(a) アルファ線用放射能測定装置

種 類 ZnS (Ag) シンチレーション式検出器

計測範囲 999.9kmin⁻¹

台 数 1台

(b) ベータ線用放射能測定装置

種 類 GM管式検出器

計測範囲 999.9kmin⁻¹

台 数 1台

b. 環境試料測定設備（再処理施設と共用）（設計基準対象の施設と兼用）

(a) 核種分析装置

種 類 Ge 半導体検出器

計測範囲 30～10000keV

台 数 1台

(4) 代替試料分析関係設備

[可搬型重大事故等対処設備]

a. 可搬型放出管理分析設備

(a) 可搬型放射能測定装置

種 類 ZnS (Ag) シンチレーション式検出器

プラスチックシンチレーション式検出器

計測範囲 B. G. $\sim 100\text{kmin}^{-1}$ (アルファ線)

B. G. $\sim 300\text{kmin}^{-1}$ (ベータ線)

台 数 2台 (予備として故障時のバックアップを1台)

b. 可搬型試料分析設備

(a) 可搬型放射能測定装置 (再処理施設と共用)

種 類 ZnS (Ag) シンチレーション式検出器

プラスチックシンチレーション式検出器

計測範囲 B. G. $\sim 99.9\text{kmin}^{-1}$

台 数 2台 (予備として故障時のバックアップを1台)

(b) 可搬型核種分析装置 (再処理施設と共用)

種 類 Ge 半導体式検出器

計測範囲 27.5 \sim 11000keV

台 数 4台 (予備として故障時のバックアップを2台)

c. 可搬型排気モニタリング用発電機 (再処理施設と共用)

台 数 3台 (予備として故障時及び待機除外時のバックアップを2台)

容 量 約3kVA/台

(5) 環境管理設備 (再処理施設と共用) (設計基準対象の施設と兼用)

[常設重大事故等対処設備]

a. 気象観測設備 (風向風速計, 日射計, 放射収支計, 雨量計)

台 数 1台

[可搬型重大事故等対処設備]

a. 放射能観測車

台 数 1台

(6) 代替放射能観測設備

[可搬型重大事故等対処設備]

a. 可搬型放射能観測設備（再処理施設と共用）

(a) ガンマ線用サーベイメータ（NaI（Tl）シンチレーション）（SA）

種 類 NaI（Tl）シンチレーション式検出器

計測範囲 B. G. $\sim 30 \mu\text{Sv/h}$, $0 \sim 30\text{k s}^{-1}$

台 数 2台（予備として故障時のバックアップを1台）

(b) ガンマ線用サーベイメータ（電離箱）（SA）

種 類 電離箱式検出器

計測範囲 $0.001 \sim 300\text{mSv/h}$

台 数 2台（予備として故障時のバックアップを1台）

(c) 中性子線用サーベイメータ（SA）

種 類 ^3He 計数管

計測範囲 $0.01 \sim 10000 \mu\text{Sv/h}$

台 数 2台（予備として故障時のバックアップを1台）

(d) アルファ・ベータ線用サーベイメータ（SA）

種 類 ZnS（Ag）シンチレーション式検出器

プラスチックシンチレーション式検出器

計測範囲 B. G. $\sim 100\text{kmin}^{-1}$ （アルファ線）

B. G. $\sim 300\text{kmin}^{-1}$ （ベータ線）

台 数 2台（予備として故障時のバックアップを1台）

(e) 可搬型ダスト・よう素サンプラ (SA)

台 数 2台 (予備として故障時のバックアップを1台)

(7) 代替気象観測設備

[可搬型重大事故等対処設備]

a. 可搬型気象観測設備 (風向風速計, 日射計, 放射収支計, 雨量計) (再処理施設と共用)

台 数 3台 (予備として故障時及び待機除外時のバックアップを2台)

b. 可搬型気象観測用データ伝送装置 (再処理施設と共用)

台 数 2台 (予備として故障時のバックアップを1台)

c. 可搬型気象観測用発電機 (再処理施設と共用)

台 数 3台 (予備として故障時及び待機除外時のバックアップを2台)

容 量 約3kVA/台

d. 可搬型風向風速計

観測項目 風向, 風速

台 数 3台 (予備として故障時及び待機除外時のバックアップを2台)

e. 監視測定用運搬車 (代替モニタリング設備と兼用)

台 数 3台 (予備として故障時及び待機除外時のバックアップを2台)

(8) 環境モニタリング用代替電源設備

[可搬型重大事故等対処設備]

a. 環境モニタリング用可搬型発電機 (再処理施設と共用)

(4) その他加工設備の附属施設

火災防護設備

【(4) その他加工設備の附属施設 火災防護設備 対象設備】

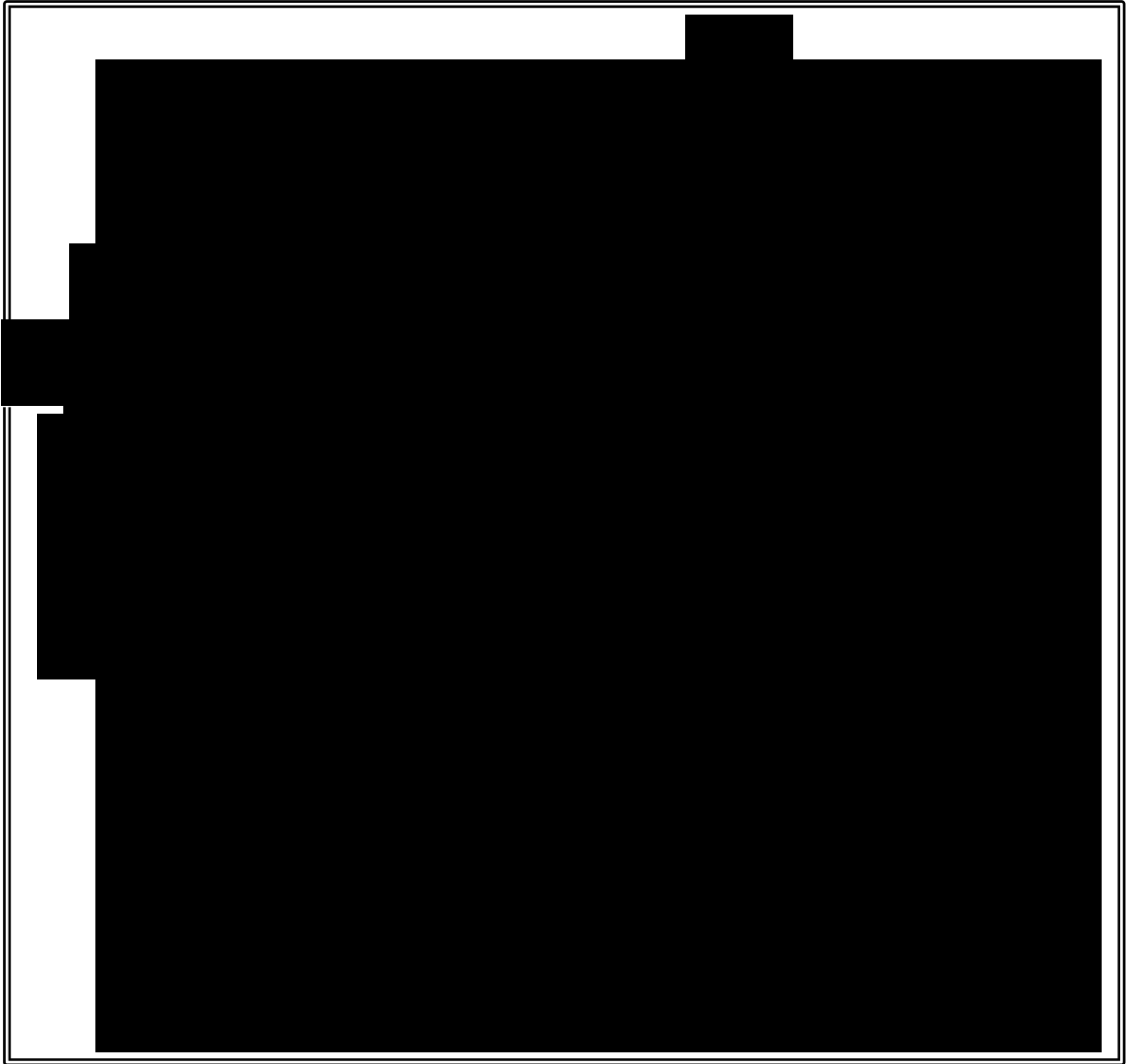
施設区分		設備区分					色塗り抽出対象	資料 番号
その他加工設備の 附属施設	—	非常用設備	火災防護設備	火災感知設備	—	—	グローボックス温度監視装置	①
				消火設備	—	—	窒素ガス消火装置	②
							グローボックス消火装置	①
				代替火災感知設備	—	—	火災状況確認用温度計	③
				代替消火設備	—	—	遠隔消火装置	④

添5第1表 安全上重要な施設の分類 (4/5)

分類 安全機能	安全上重要な施設
⑧の続き PS/体系の維持機能	・一時保管ピット, 原料MOX粉末缶一時保管装置, 粉末一時保管装置, ペレット一時保管棚, スクラップ貯蔵棚, 製品ペレット貯蔵棚, 燃料棒貯蔵棚, 燃料集合体貯蔵チャンネル
PS/安全に係るプロセス量等の維持機能	・小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路
MS/閉じ込め機能の維持機能	・グローブボックス温度監視装置 ・グローブボックス消火装置 (上記①に示すグローブボックスの消火に関する範囲) ・延焼防止ダンパ(上記①に示すグローブボックスの排気系に設置するもの。) ・ピストンダンパ (上記①に示すグローブボックスの給気系に設置するもの。)
MS/放射性物質の過度の放出防止機能	・グローブボックス排気設備のうち上記①に示すグローブボックスの給気側のうち, グローブボックスの閉じ込め機能維持に必要な範囲

- | | | |
|----------------|-----------------|-----------------|
| 1 燃料集合体組立クレーン室 | 9 排気フィルタ第3室 | 17 リフト室 |
| 2 梱包室 | 10 廃棄物保管第1室 | 18 溶接施行試験室 |
| 3 梱包準備室 | 11 選別作業室 | 19 窒素消火設備第1室 |
| 4 ウラン貯蔵室 | 12 冷却機械室 | 20 ダンパ駆動用ポンベ第3室 |
| 5 燃料集合体貯蔵室 | 13 廃油保管室 | |
| 6 排風機室 | 14 制御第6室 | |
| 7 排気フィルタ第1室 | 15 オイルタンク室 | |
| 8 排気フィルタ第2室 | 16 非常用発電機燃料ポンプ室 | |

エネルギー管理建屋



- | | |
|----------------------|------------|
| a 燃料集合体貯蔵チャンネル | K 溶接施行試験装置 |
| b 建屋排風機 | L 空調用蒸気設備 |
| c 建屋排気フィルタユニット | M エレベータ |
| d 工程室排風機 | |
| e 工程室排気フィルタユニット | |
| f グローブボックス排風機 | |
| g グローブボックス排気フィルタユニット | |
| h 窒素循環冷却機 | |
| i 窒素循環ファン | |
| j 非常用所内電源設備 | |
| k 窒素消火装置 | |
| m グローブボックス消火装置 | |
| n 自動火災報知設備 | |
| A ウラン粉末缶受払移載装置 | |
| B ウラン粉末缶受払搬送装置 | |
| C ウラン貯蔵棚 | |
| D ウラン粉末缶出入庫装置 | |
| E 組立クレーン | |
| F 燃料ホルダ取付装置 | |
| G 燃料集合体立会検査装置 | |
| H 選別・保管GB | |
| J 冷却水設備 | |

第5図(4) 主要な設備及び機器の配置図 (燃料加工建屋地下1階)

添 5 第 41 表 代替火災感知設備の主要設備の仕様

(1) 代替火災感知設備

[常設重大事故等対処設備]

a. 火災状況確認用温度計

数 量	9 系列
計測範囲	-196～450℃
計測方式	測温抵抗体

b. 火災状況確認用温度表示装置

数 量	1 台
-----	-----

[可搬型重大事故等対処設備]

a. 可搬型グローブボックス温度表示端末

数 量	2 台（予備として故障時のバックアップを 1 台）
-----	---------------------------

添 5 第 42 表 (1) 代替消火設備の主要設備の仕様

(1) 代替消火設備

[常設重大事故等対処設備]

a. 遠隔消火装置

数 量	9 系列
消火剤	ハロゲン化物消火剤 (FK-5-1-12)
消火方式	局所放出方式又は全域放出方式 ^(注 1)
消火剤量	検証試験結果を基に算出される量以上 ただし、全域放出方式の場合は、消防法 施行規則第 20 条に基づき算出される量 以上
設置場所	重大事故の発生を仮定するグローブボッ クス内の火災源

注 1 火災源及びオイルパンが機器の筐体で覆われている
箇所等は、全域放出方式を採用する。

(5) その他加工設備の附属施設
所内電源設備

【(5) その他加工設備の附属施設 所内電源設備 対象設備】

施設区分		設備区分					色塗り抽出対象	資料 番号
その他加工設備の 附属施設	—	非常用設備	所内電源設備（電気設備）	非常用所内電源設備	—	—	第1非常用ディーゼル発電機	①
							非常用直流電源設備	
							非常用無停電電源装置	
							重油タンク	
		代替電源設備	—	—	燃料加工建屋可搬型発電機	②		
					情報連絡用可搬型発電機			
制御建屋可搬型発電機								

設備に接続する負荷は、安全機能を有する施設のグローブボックス排気設備、放射線管理施設、火災の警報設備、通信連絡設備等で、負荷容量の合計は1000kVA以下である。

- (ii) 外部電源喪失時には、非常用発電機が自動的に起動し、各負荷に順次給電できる設計とする。非常用所内電源設備接続負荷を添5第46表に、負荷容量曲線を添5第66図にそれぞれ示す。
- (iii) 非常用所内電源設備の主要な機器は、MOX燃料加工施設内において運転状況の監視及び起動等の制御ができる設計とする。
- (iv) 非常用発電機は、送電網の降下火砕物の影響により、長期的に外部電源が喪失した場合に対し、除灰対策等により、降下火砕物によって機能が損なわれない対策を講ずる設計とするとともに、十分な容量を有する燃料供給を行える設計とする。燃料油供給系統の構成を添5第67図に示す。
- (v) 非常用発電機は、送電網への降下火砕物の影響により、長期的に外部電源が喪失する場合には、負荷容量の制限を行うことで、7日間の外部電源喪失を仮定しても必要な負荷に給電できるよう、7日間以上連続運転できる燃料を貯蔵する。

iv. **第1非常用ディーゼル発電機** (再処理施設と共用)

外部電源が喪失した場合に、環境モニタリング設備のモニタリングポストに給電するための非常用所内電源設備として、再処理施設の第1非常用ディーゼル発電機2台を設ける設計とする。

- (i) 再処理施設の第1非常用ディーゼル発電機は、多重性及び独立性を確保する設計とする。2箇所それぞれに必要な容量

を有する非常用ディーゼル発電機を設置する設計とする。

- (ii) 外部電源喪失時には、再処理施設の第1非常用ディーゼル発電機が自動的に起動し、各負荷に順次給電できる設計とする。
- (iii) 第1非常用ディーゼル発電機の運転に必要な燃料は、燃料油供給系統の重油タンクにより供給できる設計とする。
- (iv) 第1非常用ディーゼル発電機で発生する熱の除去は、再処理施設の安全冷却水系で行う設計とする。
- (v) 再処理施設の第1非常用ディーゼル発電機のそれぞれに接続する主要な負荷は、放射線監視設備に属するものである。

v. **非常用直流電源設備**

非常用直流電源設備は、安全上重要な負荷の通常時及び異常時の監視制御用に、電源を必要とする負荷に給電するための非常用所内電源設備として、2系統で構成する設計とする。

vi. **非常用無停電電源装置**

計測制御用交流電源設備は、安全上重要な負荷の通常時及び異常時の監視制御用に、電源を必要とする負荷に給電するための非常用所内電源設備として、3系統で構成する。

vii. **燃料油供給系統**

(i) **燃料油貯蔵タンク**

MOX燃料加工施設の安全性を維持するために必要な機能を確認するため、非常用発電機2台に対し、燃料油貯蔵タンクから非常用発電機へ供給する燃料油系統を設ける設計とする。燃料油供給系統の構成を、添5第67図に示す。

燃料油貯蔵タンクの必要量は、送電網への降下火砕物の影

響により長期的に外部電源喪失が発生した場合には、負荷制限を行うことで、非常用発電機1台を7日間運転できる容量を有する設計とする。

(ii) **重油タンク** (再処理施設と共用)

環境モニタリング設備のモニタリングポストの機能を確保するため、再処理施設の第1非常用ディーゼル発電機2台に対し、再処理施設の重油タンクから非常用ディーゼル発電機へ供給する燃料油系統を設ける設計とする。燃料油供給系統の構成を、添5第67図に示す。

再処理施設の重油タンクの必要量は、外部電源喪失が発生した場合、再処理施設の第1非常用ディーゼル発電機が自動起動し、モニタリングポストに電力を供給するための燃料を確保する設計とする。重油タンクは、再処理施設の第1非常用ディーゼル発電機2台を7日間運転できる容量を有する設計とする。

(e) 試験・検査

- i. 非常用発電機は、通常時において、健全性及び機能を確認するため、定期的に起動試験を行い、起動時間や負荷を接続しての運転状況を確認する。また、安全機能を健全に維持するため、適切な保守及び修理を実施する。

(f) 評価

- i. 非常用所内電源設備は、独立性及び多重性を考慮し2系統を設けることにより、外部電源喪失時にMOX燃料加工施設の安全機能の確保を確実にを行うために十分な容量、機能、信頼性を有する設計とする。

添 5 第 47 表 所内電源設備の常設重大事故等対処設備及び可搬型重大事故等対処設備の主要設備の仕様

(1) 代替電源設備

a. 可搬型重大事故等対処設備

(a) 燃料加工建屋可搬型発電機

台 数 3 台(予備として故障時及び待機除外時のバックアップを 2 台)

容 量 約 50kV A / 台

(b) 情報連絡用可搬型発電機

台 数 5 台(予備として故障時及び待機除外時のバックアップを 3 台)

容 量 約 3 kV A / 台

(c) 制御建屋可搬型発電機 (再処理施設と共用)

台 数 3 台(予備として故障時のバックアップを 2 台)

容 量 約 80kV A / 台

(d) 可搬型分電盤

面 数 1 式

(e) 可搬型電源ケーブル

数 量 1 式

(6) その他加工設備の附属施設

補機駆動用燃料補給設備

【(6) その他加工設備の附属施設 補機駆動用燃料補給設備 対象設備】

施設区分		設備区分					色塗り抽出対象	資料 番号
その他加工設備の 附属施設	—	非常用設備	補機駆動用 燃料補給設 備	—	—	—	第1軽油貯槽	①
							第2軽油貯槽	
							軽油用タンクローリ	

添5第48表 補機駆動用燃料補給設備の主要設備の仕様

(1) 補機駆動用燃料補給設備

a. 常設重大事故等対処設備

(a) 第1軽油貯槽 (再処理施設と共用)

基 数 4基

容 量 約 100m³/基

(b) 第2軽油貯槽 (再処理施設と共用)

基 数 4基

容 量 約 100m³/基

b. 可搬型重大事故等対処設備

(a) 軽油用タンクローリ (再処理施設と共用)

台 数 9台 (予備として故障時及び待機
除外時のバックアップを
5台)

容 量 約 4 kL/台

(7) その他加工設備の附属施設
拡散抑制設備

【(7) その他加工設備の附属施設 拡散抑制設備 対象設備】

施設区分		設備区分					色塗り抽出対象	資料 番号
その他加工設備の 附属施設	—	非常用設備	拡散抑制設備	放水設備	—	—	大型移送ポンプ車	①
							可搬型放水砲	
							可搬型建屋外ホース	
							可搬型放水砲流量計	
							可搬型放水砲圧力計	

添5第49表(1) 放水設備の主要設備の仕様

(1) 放水設備

[可搬型重大事故等対処設備]

a. 大型移送ポンプ車 (再処理施設と共用)

種類	うず巻式
台数	17台 (予備として故障時及び待機除外時のバックアップを9台)
容量	約1800m ³ /h/台
揚程	約122m (容量約1800m ³ /hにおいて)

b. 可搬型放水砲 (再処理施設と共用)

台数	14台 (予備として故障時のバックアップを7台)
----	--------------------------

c. ホイールローダ (再処理施設と共用)

台数	7台 (予備として故障時及び待機除外時のバックアップを4台)
----	--------------------------------

d. 可搬型建屋外ホース (再処理施設と共用)

数量	1式
----	----

e. 可搬型放水砲流量計 (再処理施設と共用)

台数	21台 (予備として故障時及び待機除外時のバックアップを14台)
計測範囲	0~1800m ³ /h
測定方式	電磁式

f. 可搬型放水砲圧力計 (再処理施設と共用)

台 数 14 台 (予備として故障時及び待機除外時のバック
アップを 7 台)

計測範囲 0～1.6 MPa

測定方式 圧力式

(8) その他加工設備の附属施設

水供給設備

【(8) その他加工設備の附属施設 水供給設備 対象設備】

施設区分		設備区分					色塗り抽出対象	資料番号
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	①
							第2 保管庫・貯水所	
							第1 貯水槽	②
							第2 貯水槽	
							大型移送ポンプ車	
							可搬型建屋外ホース	
							可搬型貯水槽水位計（ロープ式）	
							可搬型貯水槽水位計（電波式）	
							可搬型第1 貯水槽給水流量計	

る地震力によって生ずるおそれがある斜面の崩壊に対して、重大事故等に対処するために必要な機能が損なわれるおそれがない地盤に設置する。

敷地付近概要図を第1図に示す。

また、加工施設一般配置概要図を第2図に示す。

(ロ) 敷地内における主要な加工施設の位置

MOX燃料加工施設は、標高約50mから約55m及び海岸からの距離約4kmから約5kmの地点に位置している。

MOX燃料加工施設の主要な建物は、燃料加工建屋並びに再処理施設を共用する緊急時対策建屋、第1保管庫・貯水所及び第2保管庫・貯水所である。

燃料加工建屋は、敷地の西側部分を標高約55mに整地造成して、設置する。

敷地中央から南西寄りに燃料加工建屋を設置し、その北東側に緊急時対策建屋及び第1保管庫・貯水所を、東側に第2保管庫・貯水所を設置する。

上記の他に、MOX燃料加工施設には、エネルギー管理建屋、再処理施設と共用するMOX燃料加工施設の貯蔵容器搬送用洞道及び再処理施設を共用する第2低レベル廃棄物貯蔵建屋の第2低レベル廃棄物貯蔵系、低レベル廃液処理建屋、使用済燃料の受入れ施設及び貯蔵施設用安全冷却水系冷却塔A、B、第1非常用ディーゼル発電機の重油タンクがある。

また、重大事故等の対処において再処理施設を共用する使用済燃料受入れ・貯蔵建屋、開閉所、制御建屋、非常用電源建屋、低レベル廃棄物処理建屋、ユーティリティ建屋及び第2ユーティリティ建屋がある。

燃料加工建屋は、地下階において、その北側に隣接する形で設置され

添5第52表(1) 水供給設備の主要設備の仕様

(1) 水供給設備

[常設重大事故等対処設備]

a. 第1貯水槽 (再処理施設と共用)

基 数	1 基
-----	-----

容 量	約 20000m ³ (第1貯水槽A 約 10000m ³ , 第1貯水槽B 約 10000m ³)
-----	---

b. 第2貯水槽 (再処理施設と共用)

基 数	1 基
-----	-----

容 量	約 20000m ³ (第2貯水槽A 約 10000m ³ , 第2貯水槽B 約 10000m ³)
-----	---

[可搬型重大事故等対処設備]

a. 大型移送ポンプ車 (再処理施設と共用)

台 数	8 台 (予備として故障時のバックアップを 4 台)
-----	----------------------------

(待機除外時バックアップを放水設備の大型移送ポンプ車の待機除外時バックアップと兼用)

容 量	1800m ³ /h/台
-----	-------------------------

揚 程	約 122m (容量約 1800m ³ /hにおいて)
-----	--

b. 可搬型建屋外ホース (再処理施設と共用)

数 量	1 式
-----	-----

c. ホース展張車 (再処理施設と共用)

台 数	13 台 (予備として故障時及び待機除外時のバックアップを 7 台)
-----	------------------------------------

- d. 運搬車（再処理施設と共用）
- | | |
|----|--------------------------------|
| 台数 | 13台（予備として故障時及び待機除外時のバックアップを7台） |
|----|--------------------------------|
- e. 可搬型貯水槽水位計（ロープ式）（再処理施設と共用）
- | | |
|------|------------------------|
| 基数 | 8台（予備として故障時のバックアップを4台） |
| 計測範囲 | 0～10m |
| 計測方式 | ロープ式 |
- f. 可搬型貯水槽水位計（電波式）（再処理施設と共用）
- | | |
|------|--------------------------------|
| 基数 | 12台（予備として故障時及び待機除外時のバックアップを8台） |
| 計測範囲 | 300～7500mm |
| 計測方式 | 電波式 |
- g. 可搬型第1貯水槽給水流量計（再処理施設と共用）
- | | |
|------|---------------------------------|
| 基数 | 30台（予備として故障時及び待機除外時のバックアップを20台） |
| 計測範囲 | 0～1800m ³ /h |
| 計測方式 | 電磁式 |

(9) その他加工設備の附属施設
緊急時対策所

【(9) その他加工設備の附属施設 緊急時対策所 対象設備 (1 / 2)】

施設区分		設備区分					色塗り抽出対象	資料 番号
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	①
				緊急時対策 建屋換気設 備	—	—	緊急時対策建屋送風機	
							緊急時対策建屋排風機	
							緊急時対策建屋フィルタユニット	
							緊急時対策建屋換気設備ダクト・ダン パ	
							緊急時対策建屋加圧ユニット	
							緊急時対策建屋加圧ユニット配管・弁	
							対策本部室差圧計	
		待機室差圧計						

【(9) その他加工設備の附属施設 緊急時対策所 対象設備 (2 / 2)】

施設区分		設備区分					色塗り抽出対象	資料 番号
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 建屋環境測 定設備	—	—	可搬型酸素濃度計	①
							可搬型二酸化炭素濃度計	
							可搬型窒素酸化物濃度計	
				緊急時対策 建屋放射線 計測設備	可搬型屋内 モニタリン グ設備	—	可搬型エアモニタ	
							アルファ・ベータ線用サーベイメータ	
							可搬型線量率計	
							可搬型環境 モニタリン グ設備	
				緊急時対策 建屋電源設 備	電源設備	—	可搬型ダストモニタ	
							可搬型発電機	
							緊急時対策建屋用発電機	
					燃料補給設 備	—	燃料油移送ポンプ	
				燃料油配管・弁				
重油貯槽								

添5第54表(1) 緊急時対策所の主要設備及び仕様

1. 緊急時対策建屋の遮蔽設備

(1) 常設重大事故等対処設備

① 緊急時対策建屋の遮蔽設備 (再処理施設と共用)

外部遮蔽 厚さ 約 1.0m以上

2. 緊急時対策建屋換気設備

(1) 常設重大事故等対処設備

① 緊急時対策建屋送風機 (再処理施設と共用)

台 数 4台 (予備として故障時のバックアップを2台)

容 量 約 63500m³/h/台

② 緊急時対策建屋排風機 (再処理施設と共用)

台 数 4台 (予備として故障時のバックアップを2台)

容 量 約 63500m³/h/台

③ 緊急時対策建屋フィルタユニット (再処理施設と共用)

種 類 高性能粒子フィルタ2段内蔵型

基 数 6台 (予備として故障時のバックアップを1基)

粒子除去効率 99.9%以上 (0.15μmDOP粒子)

容 量 約 25400m³/h/基

④ 緊急時対策建屋換気設備ダクト・ダンパ (再処理施設と共用)

数 量 1式

⑤ 緊急時対策建屋加圧ユニット (再処理施設と共用)

容 量 4900m³ [normal]以上

⑥ 緊急時対策建屋加圧ユニット配管・弁 (再処理施設と共用)

数 量 1 式

⑦ 対策本部室差圧計 (再処理施設と共用)

基 数 1

測定範囲 $-0.5 \sim 0.5 \text{ kpa}$

⑧ 待機室差圧計 (再処理施設と共用)

基 数 1

測定範囲 $-0.5 \sim 0.5 \text{ kpa}$

⑨ 監視制御盤 (再処理施設と共用)

面 数 1

3. 緊急時対策建屋環境測定設備

(1) 可搬型重大事故等対処設備

① 可搬型酸素濃度計 (再処理施設と共用)

(設計基準対象の施設と兼用)

台 数 3 台

(予備として故障時及び待機除外時のバックアップを 2 台)

測定範囲 $0.0 \sim 25.0 \text{ vol\%}$

② 可搬型二酸化炭素濃度計 (再処理施設と共用)

(設計基準対象の施設と兼用)

台 数 3 台

(予備として故障時及び待機除外時のバックアップを 2 台)

測定範囲 $0.0 \sim 5.0 \text{ vol\%}$

③ 可搬型窒素酸化物濃度計 (再処理施設と共用)

(設計基準対象の施設と兼用)

台 数 3 台

(予備として故障時及び待機除外時のバックアップを2台)

測定範囲 0. 0～9. 0ppm

4. 緊急時対策建屋放射線計測設備

(1) 可搬型重大事故等対処設備

① 可搬型屋内モニタリング設備

a. 可搬型エリアモニタ (再処理施設と共用)

台数 2台 (予備として故障時のバックアップを1台)

計測範囲 0. 001～99. 99mSv/h

b. 可搬型ダストサンプラ (再処理施設と共用)

台数 2台 (予備として故障時のバックアップを1台)

c. アルファ・ベータ線用サーベイメータ (再処理施設と共用)

台数 2台 (予備として故障時のバックアップを1台)

計測範囲 B. G～100kmin⁻¹ (アルファ線)

計測範囲 B. G～300kmin⁻¹ (ベータ線)

② 可搬型環境モニタリング設備

a. 可搬型線量率計 (再処理施設と共用)

種類 NaI (Tl) シンチレーション式検出器
半導体式検出器

計測範囲 B. G. ～100mSv/h 又は mGy/h

台数 2台 (予備として故障時のバックアップを1台)

b. 可搬型ダストモニタ (再処理施設と共用)

種類 ZnS (Ag) シンチレーション式検出器
プラスチックシンチレーション式検出器

計測範囲 B. G. $\sim 99.9 \text{ kmin}^{-1}$

台数 2台（予備として故障時のバックアップを1台）

c. 可搬型データ伝送装置（再処理施設と共用）

台数 2台（予備として故障時のバックアップを1台）

d. 可搬型発電機（再処理施設と共用）

台数 3台

（予備として故障時及び待機除外時のバックアップを2台）

容量 約 3 kVA/台

5. 緊急時対策建屋電源設備

(1) 電源設備

[常設重大事故等対処設備]

① 緊急時対策建屋用発電機（再処理施設と共用）

ディーゼル機関

台数 2台（予備として故障時のバックアップを1台）

燃料 A重油（約 420 L/h ）

発電機

種類 三相同期発電機

容量 約 1700 kVA/台

力率 0.8（遅れ）

電圧 6.6 kV

周波数 50 Hz

② 緊急時対策建屋高圧系統6. 9kV緊急時対策建屋用母線
(再処理施設と共用)

数 量 2系統

③ 緊急時対策建屋低圧系統 460V緊急時対策建屋用母線
(再処理施設と共用)

数 量 4系統

④ 燃料油移送ポンプ (再処理施設と共用)

台 数 4台 (予備として故障時のバックアップを2台)

容 量 約1.3m³/h/台

⑤ 燃料油配管・弁 (再処理施設と共用)

数 量 1式

(2) 燃料補給設備

[常設重大事故等対処設備]

① 重油貯槽 (再処理施設と共用)

基 数 2基

容 量 約100m³/基

使用燃料 A重油

(10) その他加工設備の附属施設

小規模試験設備

溢水防護設備

水素・アルゴン混合ガス設備

【(10) その他加工設備の附属施設 小規模試験設備, 溢水防護設備, 水素・アルゴン混合ガス設備 対象設備】

施設区分		設備区分					色塗り抽出対象	資料 番号
その他加工設備の 附属施設	—	実験設備	小規模試験 設備	—	—	—	小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路	①
				—	—	—	小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路	
		その他の主 要な事項	溢水防護設 備	—	—	—	堰	②
水素・アル ゴン混合ガ ス設備	—		—	—	混合ガス水素濃度高による混合ガス供給停止回路及び混合ガス濃度異常遮断弁	①		

添5第2表 安全上重要な施設（5／7）

施設区分		設備区分	安全上重要な施設	分類 (注1)	
その他加工設備の 附属施設	非常用設備	非常用所内電源設備	非常用所内電源設備 (安全上重要な施設に電気を供給する範囲。)	⑤	
		火災防護設備	グローブボックス温度監視装置	グローブボックス温度監視装置	⑧
			グローブボックス消火装置 (安全上重要な施設のグローブボックスの消火に関する範囲。)	グローブボックス消火装置 (安全上重要な施設のグローブボックスの消火に関する範囲。)	⑧
			延焼防止ダンパ(安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの。)	延焼防止ダンパ(安全上重要な施設のグローブボックスの排気系に設置するもの。)	⑧
			ピストンダンパ(安全上重要な施設のグローブボックスの給気系に設置するもの。)	ピストンダンパ(安全上重要な施設のグローブボックスの給気系に設置するもの。)	⑧
	主要な実験設備	小規模試験設備	小規模粉末混合装置グローブボックス	小規模粉末混合装置グローブボックス	①
			小規模プレス装置グローブボックス	小規模プレス装置グローブボックス	①
			小規模焼結処理装置グローブボックス	小規模焼結処理装置グローブボックス	①
			小規模焼結処理装置	小規模焼結処理装置	①
			小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路	小規模焼結処理装置内部温度高による過加熱防止回路	⑥
			小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路	小規模焼結処理装置への冷却水流量低による加熱停止回路	⑧
			小規模焼結炉排ガス処理装置グローブボックス	小規模焼結炉排ガス処理装置グローブボックス	⑧
			小規模焼結炉排ガス処理装置	小規模焼結炉排ガス処理装置	⑧

添5第2表 安全上重要な施設（6／7）

施設区分		設備区分	安全上重要な施設	分類 (注1)
その他加工設備の 附属施設	主要な実 験設備	小規模試 験設備	小規模焼結炉排ガス処理装置の補助排風機（安全機能の維持に必要な回路を含む。）	⑧
			小規模研削検査装置グローブボックス	⑧
			資材保管装置グローブボックス	⑧
	その他の 主要な事 項	水素・ア ルゴン混 合ガス設 備	混合ガス水素濃度高による混合ガス供給停止回路及び混合ガス濃度異常遮断弁（焼結炉系，小規模焼結処理系）	⑧
			-	③
			・以下の部屋で構成する区域の境界の構築物 原料受払室，原料受払室前室，粉末調整第1室，粉末調整第2室，粉末調整第3室，粉末調整第4室，粉末調整第5室，粉末調整第6室，粉末調整第7室，粉末調整室前室，粉末一時保管室，点検第1室，点検第2室，ペレット加工第1室，ペレット加工第2室，ペレット加工第3室，ペレット加工第4室，ペレット加工室前室，ペレット一時保管室，ペレット・スクラップ貯蔵室，点検第3室，点検第4室，現場監視第1室，現場監視第2室，スクラップ処理室，スクラップ処理室前室，分析第3室	

b. 複数ユニット

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

② 熱的制限値

核燃料物質を加熱する設備の熱的制限値を以下のとおり設定する。

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

(二) その他の主要な事項

前記「ハ. 加工設備本体の構造及び設備」から「ト. その他加工設備の附属施設の構造及び設備」に掲げる施設に係る溢水防護設備, 冷却水設備, 給排水衛生設備, 空調用冷水設備, 空調用蒸気設備, 燃料油供給設備, 窒素循環用冷却水設備, 窒素ガス設備, 水素・アルゴン混合ガス設備, アルゴンガス設備, 水素ガス設備, 非管理区域換気空調設備, 荷役設備及び選別・保管設備の構造を以下に示す。

なお, MOX燃料加工施設の主要な設備のほか, MOX燃料加工施設を操業するために必要な設備・機器として, ヘリウムガス設備, 酸素ガス設備, 圧縮空気供給設備等設ける。

(1) 溢水防護設備

安全機能を有する施設は, MOX燃料加工施設内における溢水が発生した場合においても, 安全機能を損なわない設計とする。

そのために, MOX燃料加工施設内に設置された機器及び配管の破損(地震起因を含む。)による溢水, MOX燃料加工施設内で生ずる

異常状態（火災を含む。）の拡大防止のために設置される系統からの放水による溢水が発生した場合においても、MOX燃料加工施設内における防水扉及び水密扉、堰、遮断弁等により溢水防護対象設備が安全機能を損なわない設計とする。

（2） 冷却水設備

冷却水設備は、成形施設のペレット加工工程の焼結設備の焼結炉及び排ガス処理装置並びに実験設備の小規模試験設備の小規模焼結処理装置及び小規模焼結炉排ガス処理装置の冷却を行う設計とする。

（3） 給排水衛生設備

給排水衛生設備は、MOX燃料加工施設の運転に必要な工業用水及び飲料水を確保及び供給する設備である。

給排水衛生設備の一部は、再処理施設及び廃棄物管理施設と共用する。

① 工業用水設備

工業用水設備は、成形施設のペレット加工工程の焼結設備の焼結炉等の湿分添加水、核燃料物質の検査設備の分析設備の分析液処理装置及び低レベル廃液処理設備の機器洗浄用水、廃液希釈用水等として工業用水を供給する設計とする。

② 飲料水設備

飲料水設備は、管理区域外の便所、手洗い、管理区域内の機器洗浄等の用水を供給する設計とする。

③ 給水処理設備（再処理施設及び廃棄物管理施設と共用）

再処理施設の給水処理設備は、飲料水設備に飲料水及び工業用水設備に工業用水を供給できる設計とし、飲料水設備に飲料水及び工業用水設備に工業用水を供給する系統を再処理施設及び廃棄物管理施設と