

UNCONTROLLED

設 備 及 び 機 器 名 称	員 数	管 理 内 容	運 転 管 理 責 任 者
(26) 燃料棒貯蔵設備（工場棟）			組立課長
・燃料棒一時貯蔵棚	2基	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	
・運搬車	1台	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	
・ロッドチャンネル用台車(1)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・ロッドチャンネル用台車(2)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・ロッドチャンネル用台車(3)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
(27) 粉末貯蔵設備（加工棟）			成形課長
・粉末一時貯蔵棚	6基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・フードボックス(4)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・原料粉末貯蔵棚	2基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・スクラップ貯蔵棚（粉末用）	4基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・SUS容器用台車(1)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・金属容器（粉末）用台車(3)	2台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・電動リフタ(5)	1台	・別表第2第3項の制限以下で取り扱う	
・電動リフタ(6)	1台	・別表第2第3項の制限以下で取り扱う	
(28) UO ₂ ペレット貯蔵設備（加工棟）			成形課長
・圧粉ペレット貯蔵棚	1基	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	
・焼結ペレット貯蔵棚	1基	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	
・ポート（焼結）用台車(3)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・ポート（焼結）用台車(4)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・金属容器（ペレット）用台車(2)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・ペレットトレイ用台車(2)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・仕上りペレット貯蔵棚用台車(4)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
(29) 燃料棒貯蔵設備（加工棟）			組立課長
・燃料棒貯蔵棚	1基	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	
・ロッドチャンネル用台車(4)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・燃料棒構内運搬車	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	

「ウラン量を核的制限値以下にする」とは投入前に投入ウラン質量を確認することをいう。

UNCONTROLLED

設 備 及 び 機 器 名 称	員 数	管 理 内 容	運 転 管 理 責 任 者
(30) 原料貯蔵設備 (原料貯蔵所) ・ 粉末輸送容器貯蔵枠	1 式	・ 粉末輸送容器に収納された粉末の材料証明書のH/Uを他社から受入れる前に確認する ・ 積載数を核的制限値以下にする	成形課長
・ シリンダ貯蔵ピット	1 式	・ UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1)	
・ シリンダ転倒装置(原料貯蔵所)	1 基	・ UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1)	
・ 天井走行クレーン(原料貯蔵所5t)	1 基	・ UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1) ・ 粉末輸送容器に収納された粉末の材料証明書のH/Uを他社から受入れる前に確認する	
(31) 粉末貯蔵設備(除染室・分析室) ・ スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (作業室(2))	4 基	・ ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長
(32) 粉末貯蔵設備(第2核燃料倉庫) ・ スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (第2核燃料倉庫) ・ 電動リフタ	58基 1 台	・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ 別表第2第3項の制限以下で取り扱う	成形課長
(33) 粉末貯蔵設備(第3核燃料倉庫) ・ 粉末回収・ペレット取扱ボックス ・ スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (第3核燃料倉庫) ・ クレーン(第3核燃料倉庫)	1 基 1 式 1 基	・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ 粉末輸送容器に収納された粉末の材料証明書のH/Uを他社から受入れる前に確認する ・ 積載数を核的制限値以下にする	成形課長
・ 内容器用台車	6 台	・ 別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・ 他社缶用台車	3 台	・ 別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・ SUS容器用台車(2)	3 台	・ 別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・ 粉末容器構内運搬車	1 台	・ 別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
(34) UO ₂ ペレット貯蔵設備 (第3核燃料倉庫) ・ 金属缶用台車(2) ・ ペレット構内運搬容器	1 台 1 台	・ 別表第2第2項の制限以下で取り扱う ・ 別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
(35) 燃料棒貯蔵設備 (第3核燃料倉庫) ・ ロッドチャンネル用台車(5) ・ ロッドチャンネル用リフタ	1 台 1 台	・ 別表第2第2項の制限以下で取り扱う ・ 別表第2第3項の制限以下で取り扱う	組立課長

「ウラン量を核的制限値以下にする」とは投入前に投入ウラン質量を確認することをいう。

(注1) UF₆シリンダに収納されているUF₆のH/Uは、核燃料物質を受入れる前に確認する。

UNCONTROLLED

設 備 及 び 機 器 名 称	員 数	管 理 内 容	運 転 管 理 責 任 者
(36) 洗淨残渣貯蔵設備 (シリンダ洗淨棟) ・洗淨残渣貯蔵棚 ・洗淨残渣コンベア ・洗淨残渣乾燥機 ・SUS容器用台車(5)	3基 1基 1式 1台	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	環境保全課長
その他 (37) 秤量設備(工場棟) ・保安秤量器 (成型工場1)～(成型工場10) ・保安秤量器 (ウラン管理4) ・保安秤量器 (ウラン管理1)	10台 1台 1台	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1)	成形課長
(38) 秤量設備(除染室・分析室) ・保安秤量器 (ウラン管理3)	1台	・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長
(39) 秤量設備(加工棟) ・保安秤量器 (加工棟1)～(加工棟9)	9台	・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長
(40) 秤量設備(原料貯蔵所) ・UF ₆ シリンダ秤量器 ・保安秤量器 (ウラン管理5)	1台 1台	・UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1) ・UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1) ・粉末輸送容器に収納された粉末の材料証明書のH/Uを他社から受入れる前に確認する	成形課長
(41) 秤量設備(第3核燃料倉庫) ・保安秤量器 (ウラン管理6) (ウラン管理7)	2台	・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長
(42) 秤量設備(除染室・分析室 分析室) ・保安秤量器 (分析1) (分析2)	2台	・ウラン量を核的制限値以下にする	品質管理課長
(43) 分析設備(除染室・分析室 分析室, 工場棟分光分析室) ・同位体分析設備 ・不純物分析設備 ・物性測定設備 ・試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	1式 1式 1式 1基	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする	品質管理課長

「ウラン量を核的制限値以下にする」とは投入前に投入ウラン質量を確認することをいう。

(注1) UF₆シリンダに収納されているUF₆のH/Uは、核燃料物質を受入れる前に確認する。

UNCONTROLLED

設 備 及 び 機 器 名 称	員 数	管 理 内 容	運 転 管 理 責 任 者
(44) 放射性気体廃棄物廃棄設備			設備技術課長
・ 気体廃棄設備(1) (工場棟転換工場)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	
・ 気体廃棄設備(2) (工場棟成型工場)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	
・ 気体廃棄設備(3) (加工棟成型工場)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	
・ 気体廃棄設備(4) (第3核燃料倉庫)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	
・ 気体廃棄設備(5) (第1廃棄物処理所)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	
・ 気体廃棄設備(6) (第2廃棄物処理所、 シリンダ洗浄棟)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	
(45) 放射性液体廃棄物廃棄設備			
・ 廃液処理設備(1) (転換工場)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	転換課長
・ 廃液処理設備(3) (シリンダ洗浄棟)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	環境保全課長
・ 廃液処理設備(4) (加工棟)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	成形課長
・ 廃液処理設備(5) (転換工場)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	環境保全課長
・ 廃液処理設備(6) (放射線管理棟)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	環境保全課長
(46) 非常用電源設備	1 式	・ 設備の機能を常に確保する ・ 非常用ディーゼル発電機の7日間継続運転が可能な燃料を常に確保する	設備技術課長
(47) 放射線管理設備	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	安全管理課長

別表第2 臨界安全管理に係る核的制限値（濃縮度5%以下）（第35条関係）

1. 加工設備、貯蔵設備等に係る核的制限値（台車、構内運搬車及び電動リフトを除く）（濃縮度5%以下）

施設	建屋	設備	機器	員数	核燃料物質の状態	核的制限値
化学工場	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	蒸発器		4基	UF ₆ 固体 UF ₆ 液体 UF ₆ ガス	(UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下
		コールドトラップ		2基	UF ₆ 固体 UF ₆ 液体 UF ₆ ガス	減速度 H/U=0.088以下
		コールドトラップ(小)		2基	UF ₆ 固体 UF ₆ 液体 UF ₆ ガス	減速度 H/U=0.088以下
	乾燥設備	乾燥機		2基	ADUケーキ ADU粉末	ADUの厚み 12.3cm 以下
	焙焼還元設備	リサイクル粉投入ボックス		2基	ADU粉末 UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下
		UO ₂ バックアップフィルタ		2基	UO ₂ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
	混合設備	大型混合装置		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
		サンブラ		2基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
		バックアップフィルタ(サンブラ)		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
		回転混合機(金属容器(粉末)混合)		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
		サンプリング台		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下
	濃縮度混合設備	粉砕機		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
		粉末輸送装置②		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
		バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
		粉末充填ボックス		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
		粉末抜きボックス		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
		濃縮度混合工程用クレーン		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	(大型粉末容器) 質量 1,500kg-U以下/容器 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
		粉末輸送装置①ホッパ部①		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
		バグフィルタ(粉末輸送装置①)		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
		バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
混合装置			1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
粉末梱包機			1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	

UNCONTROLLED

施設	建屋	設備	核燃料物質の数量	核燃料物質の状態	核的制限値
化学工場棟施設	濃縮度混合設備	粉末輸送装置① ホッパ部②	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下
		粗成型用プレス	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下
		スラグコンベア	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下
		バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下
		造粒機	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下
		小分け装置	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下
	ウラン回収設備 (第1系列)	原料フードボックス	1基	U ₃ O ₈ 粉末	質量 (合計) 17.5kg-U以下
		溶解槽	1基	U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液	
		遠心ろ過機	1基	UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液 U ₃ O ₈ 粉末	
		溶解液受槽	1基	UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液 U ₃ O ₈ 粉末	質量 (合計) 17.5kg-U以下
		沈殿槽	1基	UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液 UO ₄ スラリー	
		遠心分離機	1基	UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液 UO ₄ スラリー UO ₄ ケーキ	
		乾燥機	1基	UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液 UO ₄ スラリー UO ₄ ケーキ	
		箱形乾燥機	2基	ADUケーキ UO ₄ ケーキ ADU粉末 UO ₄ 粉末	質量 17.5kg-U以下
		pH調整槽	2基	UO ₄ スラリー ADUスラリー	質量 (合計) 17.5kg-U以下
		ろ過機 (廃液用)	1基	ADUスラリー UO ₄ スラリー ADUケーキ UO ₄ ケーキ	
	解砕機	1基	UO ₄ 粉末	質量 17.5kg-U以下	
	ウラン回収設備 (第2系列)	投入ボックス	2基	UO ₂ 粉末	質量 17.5kg-U以下
		粉碎機	1基	ADU粉末 UO ₂ 粉末 UO ₄ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下
		スクラップ仮焼炉 (仮焼部)	1基	ADU粉末 UO ₂ 粉末 UO ₄ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下
		スクラップ仮焼炉 (冷却部)	1基	ADU粉末 UO ₂ 粉末 UO ₄ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下
		ヒュームフード(1)	1基	ADU粉末 UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₄ 粉末 ADUケーキ UO ₄ ケーキ	質量 17.5kg-U以下
		ヒュームフード(2)	1基	ADU粉末 UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₄ 粉末 ADUケーキ UO ₄ ケーキ	質量 17.5kg-U以下

UNCONTROLLED

施設	建屋	設備	機 器 数	核燃料物質 の 状 態	核 的 制 限 値	
化学処理施設	工場棟	ウラン回収設備 (第2系列)	1基	ADUケーキ U ₄ ケーキ ADU粉末 U ₄ 粉末	質 量 17.5kg-U以下	
		ウラン回収設備 (第3系列)	1基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質 量 1.500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
	除染室 ・分析室	粉末回収ボックス	1基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質 量 17.5kg-U以下	
成形工場施設	工場棟	圧縮成型設備	繰返し粉搬送装置	1基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質 量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			繰返し粉中間ホッパ	1基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質 量 (合 計) 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			繰返し粉小分けボックス	1基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	
			繰返し粉投入ホッパ	1基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	
		バックアップフィルタ (粉末輸送)	3基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質 量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		繰返し粉投入ボックス	1基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質 量 17.5kg-U以下	
		明替えボックス	1基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質 量 17.5kg-U以下	
		大型混合装置	2基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	(大型粉末容器) 質 量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		大型粉末容器抜出 ボックス	2基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	(大型粉末容器) 質 量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		大型粉末容器用 クレーン	2基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	(大型粉末容器) 質 量 1,500kg-U以下/容器 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		原料粉末ホッパ	2基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		粉末混合機	2基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質 量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		粗成型用プレス	2基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質 量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		スラグコンベア	2基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	4基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質 量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		造粒機	2基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質 量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		造粒粉末 小分けボックス	2基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質 量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		造粒粉末ホッパ	2基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		潤滑剤混合機	2基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質 量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		本成型用プレス	2基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 U ₂ 圧粉ペレット	質 量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		ペレット移替機(1) (圧粉体密度測定装置)	1基	U ₂ 圧粉ペレット	質 量 14.8kg-U以下	
		ペレット移替機(2) (圧粉体密度測定装置)	1基	U ₂ 圧粉ペレット	質 量 14.8kg-U以下	
		試験用プレス	1基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 U ₂ 圧粉ペレット	質 量 14.8kg-U以下	
		フードボックス(1)	1基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 U ₂ 圧粉ペレット U ₂ ペレット	質 量 14.8kg-U以下(ペレット) 質 量 17.5kg-U以下(粉末)	
		フードボックス(2)	1基	U ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質 量 17.5kg-U以下	

UNCONTROLLED

施設	建屋	設備	機器	員数	核燃料物質の 状態	核的制限値	
成形棟 施設	工場	圧縮成型設備	フードボックス(3)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ 圧粉ペレット UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下 (ペレット) 質量 17.5kg-U以下 (粉末)	
		焼結設備	パッチ式小型焼結炉	1基	UO ₂ 圧粉ペレット UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下	
		ペレット 検査設備	ペレット外観検査装置 金属容器 (ペレット) 受		7基	UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下
				ペレット寸法密度検査装置	1基	UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下
			焼結体密度検査装置	1基	UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下	
		粉末再生 設備	洗浄ボックス (研削工程)	2基	UO ₂ スラッジ UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下	
			研削屑乾燥機	2基	UO ₂ 粉末 UO ₂ スラッジ	質量 17.5kg-U以下	
		フードボックス(4)		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット UO ₂ 圧粉ペレット	質量 14.8kg-U以下 (ペレット) 17.5kg-U以下 (粉末)	
			フードボックス(5)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット UO ₂ 圧粉ペレット	質量 14.8kg-U以下 (ペレット) 17.5kg-U以下 (粉末)	
		ペレット明替機	1基	UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下		
		酸化炉(1)	2基	UO ₂ ペレット UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 (合計) 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下		
		粉砕機(1)	1基				
		酸化炉(2)	2基	UO ₂ ペレット UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 (合計) 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下		
	粉砕機(2)	1基					
	洗浄ボックス (圧縮成型工程)	1基	UO ₂ スラッジ UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下			
	加工棟 施設	工場	圧縮成型 設備	粉末篩分機	2基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下
				一次混合機	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下
				フードボックス(1)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下
				フードボックス(2)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下
				二次混合機	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下
濃度調整混合機				1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
粗成型用プレス				1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
粗成型用 プレスフィーダ				1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
スラグコンベア				1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
バックアップフィルタ				2基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
造粒機				1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
本成型用プレス				1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ 圧粉ペレット	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	

UNCONTROLLED

施設	建屋	設備	機器	員数	核燃料物質の 状態	核的制限値	
成形 施設	棟	ペレット 検査設備	ペレット外観検査装置 金属容器(ペレット)受	1基	UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下	
			ペレット寸法密度測定台	1基	UO ₂ ペレット	ペレットの厚み 10.7cm 以下	
		粉末再生 設備	洗浄ボックス	2基	UO ₂ スラッジ UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下	
			研削屑乾燥機	1基	UO ₂ スラッジ UO ₂ 粉末	質量 17.5kg-U以下	
			フードボックス(3)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下(ペレット) 17.5kg-U以下(粉末)	
			酸化炉	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(合計) 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
			粉碎機	1基	UO ₂ ペレット		
被覆 施設	工場棟	燃料棒補修 設備	UO ₂ 明替ボックス	1基	UO ₂ ペレット 燃料棒	質量 14.8kg-U以下	
		原料貯蔵 設備	シリンダ貯蔵架台	1式	UF ₆ 固体	(UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下	
			シリンダ転倒装置	1基	UF ₆ 固体	(UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下	
	天井走行クレーン (転換5t)		1基	UF ₆ 固体	(UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下		
	粉末貯蔵 設備	工場	大型粉末貯蔵 設備	大型粉末容器貯蔵架台	1式	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	(大型粉末容器) 質量 1,500kg-U以下/容器 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
				大型粉末容器	72基 *	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下/容器 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (転換加工室)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率 1.6%)以下	
			中間仕掛品一時貯蔵棚	2基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率 1.6%)以下	
			運搬台車	7基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率 1.6%)以下	
			粉末一時貯蔵棚	4基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率 1.6%)以下	
			スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (ペレット加工室)	16基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率 1.6%)以下	
		UO ₂ ペレット 貯蔵設備	棟	圧粉ペレット 一時貯蔵棚(3)	1基	UO ₂ ペレット UO ₂ 圧粉ペレット	収納部厚み 10.7cm以下
				焼結ペレット 一時貯蔵棚(3)	1基	UO ₂ ペレット	収納部厚み 9.4cm以下
				スクラップ貯蔵棚 (ペレット用)	2基	UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下/容器
	金属容器(ペレット)			30個	UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下/容器	
	仕上りペレット 一時貯蔵棚			4基	UO ₂ ペレット	収納部厚み 9.4cm以下	
仕上りペレット 貯蔵棚	1式	UO ₂ ペレット	収納部厚み 9.4cm以下				

* 72基のうち、大型粉末容器の貯蔵架台収納台数である60基のみを使用する。

UNCONTROLLED

施設	建屋	設備	機器	員数	核燃料物質の状態	核的制限値	
貯蔵施設	工場棟	燃料棒貯蔵設備	燃料棒一時貯蔵棚	2基	燃料棒	収納部厚み 10.7cm 以下	
			運搬車	1台	燃料棒	収納部厚み 10.7cm 以下	
	原料貯蔵所	原料貯蔵設備	粉末輸送容器貯蔵枠	1式	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	(粉末輸送容器) 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下 積載制限 粉末輸送容器を2段以下	
			シリンダ貯蔵ピット	1式	UF ₆ 固体	(UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下	
			シリンダ転倒装置 (原料貯蔵所)	1基	UF ₆ 固体	(UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下	
			天井走行クレーン (原料貯蔵所5t)	1基	UF ₆ 固体 UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	(UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088 以下 (粉末輸送容器) 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
	加工棟	粉末貯蔵設備	粉末一時貯蔵棚	6基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
			フードボックス(4)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下	
			原料粉末貯蔵棚	2基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
			スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	4基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		UO ₂ ペレット貯蔵設備	圧粉ペレット貯蔵棚	1基	UO ₂ ペレット UO ₂ 圧粉ペレット	収納部厚み 10.7cm以下	
			焼結ペレット貯蔵棚	1基	UO ₂ ペレット	収納部厚み 10.7cm以下	
		燃料棒貯蔵設備	燃料棒貯蔵棚	1基	燃料棒	収納部厚み 10.7cm以下	
		第2核燃料倉庫	除染室	粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (作業室(2))	4基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末
	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (第2核燃料倉庫)				58基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)8.0kg-U 以下/容器 (下から2段目、5段目) 質量(複数ユニット)16.0kg-U 以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%) 以下(下から1段目)
	第3核燃料倉庫		粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (第3核燃料倉庫)	1式	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%)以下
				粉末回収・ペレット 取扱ボックス	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下(ペレット) 17.5kg-U以下(粉末) (注1)
		粉末容器ハンドリング 装置		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 (注2)	
		クレーン (第3核燃料倉庫)		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	(粉末輸送容器、内容器、他社缶) 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載制限 粉末輸送容器、内容器1以下、 他社缶3以下(注3)	

(注1) ウランを収納した容器(SUS容器、他社缶、金属缶)の取扱いは1容器のみとする。

(注2) バランサー(1)でのSUS容器の取扱い、バランサー(2)での他社缶の取扱いはそれぞれ1容器のみとする。

(注3) NPC型輸送容器、TNF-XI型輸送容器及び内容器は1容器のみ、他社缶は3容器以下の取扱いとする。

UNCONTROLLED

施設	建屋	設備	機器	員数	核燃料物質の 状態	核的制限値
貯蔵施設	シリンド	洗浄残渣貯蔵設備	洗浄残渣貯蔵棚	3基	UF ₄ 粉末 SDU粉末 UF ₄ ケーキ SDUケーキ	質量(複数ユニット) 6.43kg-U 以下/ 容器
			洗浄残渣乾燥機	1式	UF ₄ 粉末 SDU粉末 UF ₄ ケーキ SDUケーキ	質量 17.5kg-U以下
			洗浄残渣コンベア	1基	UF ₄ ケーキ SDUケーキ	質量(合計) 17.5kg-U以下(注4)
化学処理施設	ウラン回収設備 (第4系列)	シリンド洗浄装置	1式	UF ₄ 等粉末 UF ₄ 等スラリ		
		洗浄液受槽(1)	1基	UF ₄ スラリ		
		洗浄残渣沈殿槽	2基	UF ₄ スラリ SDUスラリ		
		遠心分離機	1基	UF ₄ スラリ SDUスラリ UF ₄ ケーキ SDU ケーキ		
その他加工	工場棟	秤量設備	保安秤量器 (成型工場1) ~ (成型工場10)	10台	粉末 ペレット	(ペレットを取り扱う場合) 質量 14.8kg-U以下
			保安秤量器 (ウラン管理4)	1台	粉末 ペレット	(ペレットを取り扱う場合) 質量 14.8kg-U以下
			保安秤量器 (ウラン管理1)	1台	UF ₆ 固体	(UF ₆ シリンド) 減速度 H/U=0.088以下
			保安秤量器 (ウラン管理2)	1台	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	(大型粉末容器) 質量 1,500kg-U以下/容器 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
附属施設	原料貯蔵所	秤量設備	保安秤量器 (ウラン管理3)	1台	粉末 ペレット	(ペレットを取り扱う場合) 質量 14.8kg-U以下
			保安秤量器 (加工棟1) ~ (加工棟9)	9台	粉末 (UO ₂ 粉末, U ₃ O ₈ 粉末, UO ₂ スラッ ジ)、 ペレット (UO ₂ ペレット)	(ペレットを取り扱う場合) 質量 14.8kg-U以下
			UF ₆ シリンド秤量器	1台	UF ₆ 固体	減速度 H/U=0.088 以下
		保安秤量器 (ウラン管理5)	1台	UF ₆ 固体 粉末 ペレット	(UF ₆ シリンド) 減速度 H/U=0.088 以下 (粉末輸送容器) 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	

(注4) シリンド洗浄棟洗浄室、沈殿槽室全体での取扱い質量の合計は17.5kg-U以下とする。

UNCONTROLLED

施設	建屋	設備	機器	数量	核燃料物質の 状態	核的制限値
その他 加工設備の 附属施設	第3核燃料倉庫	秤量設備	保安秤量器 (ウラン管理6) (ウラン管理7)	2台	粉末 ペレット	(ペレットを取り扱う場合) 質量 14.8kg-U以下
	除染室・分析室 分析室及び工場棟 分光分析室	分析設備	同位体分析設備	1式	UO ₂ 粉末, U ₃ O ₈ 粉末等 (分析サンプル)	質量 14.8kg-U以下 (注5)
			不純物分析設備	1式		
			物性測定設備	1式		
			試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	1基		
	秤量設備	保安秤量器 (分析1) (分析2)	2台			

(注5) 除染室・分析室 分析室及び工場棟分光分析室の取扱い質量の合計は14.8kg-U以下とする。

UNCONTROLLED

2. 台車、構内運搬車に係る制限（濃縮度5%以下）

建屋	台車名	台数	積載物	核燃料物質の状態	台車間近接防止措置	台車使用エリア	核的制限値
工場棟 除染室・分析室 第2核燃料倉庫	金属容器(溶液・スラリー)用台車	1台	金属容器(溶液・スラリー)	UO ₂ F ₂ 溶液 UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液 ADUスラリー	不要	第3図(1)	積載数 1以下
	金属容器(粉末)用台車(1)	1台	金属容器(粉末)	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図(1) (2)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	SUS容器用台車(3)	2台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図(1) (2)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 4以下(縦積み)
	SUS容器用台車(4)	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 ADU粉末 UO ₄ 粉末 ADUケーキ UO ₄ ケーキ	不要	第3図(1)	積載数 1以下
	仮焼ポート用台車	1台	仮焼ポートラック	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 ADU粉末 UO ₄ 粉末	不要	第3図(1)	質量 17.5kg-U 以下
	乾燥トレイ用台車	2台	乾燥トレイ	ADU粉末 UO ₄ 粉末 ADUケーキ UO ₄ ケーキ	不要	第3図(1)	質量 17.5kg-U 以下
	大型粉末容器用台車	1台	大型粉末容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	必要 (注1)	第3図(1) (2)	(大型粉末容器) 質量1,500kg-U以下/容器 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	金属缶用台車(1)	1台	金属缶	UO ₂ ペレット	不要	第3図(1) (2)	収納部厚み 10.7cm 以下
	金属容器(粉末)用台車(2)	2台	金属容器(粉末)	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図(2)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	金属容器(ペレット)用台車(1)	1台	金属容器(ペレット)	UO ₂ ペレット	不要	第3図(2)	質量 14.8kg-U以下/容器 積載数 1以下

台車のユニットと設備・機器(ウラン収納部位)との表面間距離は30.5cm以上とする。ただし、密着を想定して計算コードにより評価されている工場棟のペレット貯蔵室、加工棟の粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、ペレット貯蔵室、第3核燃料倉庫の貯蔵室(1)、貯蔵室(2)、第2核燃料倉庫及びシリンダ洗浄棟は除く。

(注1) ウランを移動する場合は、スパーサーを張り出すこと。

UNCONTROLLED

建屋	台車名	台数	積載物	核燃料物質の状態	台車間近接防止措置	台車使用エリア	核的制限値
工場棟 除染室・分析室 第2核燃料倉庫	ロータ用台車(1)	1台	ロータ	UO ₂ スラッジ	不要	第3図(2)	積載数 1以下
	ポート(焼結)用台車(1)	1台	12インチポート	UO ₂ ペレット	不要	第3図(2)	収納部厚み 10.7cm 以下
	ポート(焼結)用台車(2)	2台	9インチポート 12インチポート	UO ₂ ペレット	不要	第3図(2)	収納部厚み 10.7cm 以下
	ペレットトレイ用台車(1)	1台	ペレットトレイ	UO ₂ ペレット	不要	第3図(2)	
	ペレットトレイ用台車(3)	2台	ペレットトレイ	UO ₂ ペレット	不要	第3図(2)	収納部厚み 10.7cm 以下
	ロッドチャンネル用台車(1)	1台	ロッドチャンネル	燃料棒	不要	第3図(2)	収納部厚み 10.7cm 以下
	繰返し粉ホッパ台車	2台		UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	必要(注2)	第3図(2)	質量 1,500kg-U 以下 減速度 H/U=0.5(含水率 1.6%) 以下
	仕上りペレット貯蔵棚用台車	2台	仕上りペレット貯蔵棚	UO ₂ ペレット	必要(注2)	第3図(2)	積載数 1以下
	ロッドチャンネル用台車(2)	1台	ロッドチャンネル	燃料棒	不要	第3図(3)	収納部厚み 10.7cm 以下
	ロッドチャンネル用台車(3)	1台	ロッドチャンネル	燃料棒	不要	第3図(3)	収納部厚み 10.7cm 以下
	マガジン架台部	1台	マガジン	燃料棒	必要(注3)	第3図(3)	積載制限 燃料集合体 1体以下 / 収納部
	運搬台車	2台	マガジン	燃料棒	必要(注3)	第3図(3)	積載制限 燃料集合体 1体以下 / 収納部

台車のユニットと設備・機器(ウラン収納部位)との表面間距離は30.5cm以上とする。ただし、密着を想定して計算コードにより評価されている工場棟のペレット貯蔵室、加工棟の粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、ペレット貯蔵室、第3核燃料倉庫の貯蔵室(1)、貯蔵室(2)、第2核燃料倉庫及びシリンダ洗浄棟は除く。

(注2) ウランを移動する場合は、着脱式のスペーサーを台車に装着すること。ただし、仕上りペレット貯蔵棚用台車については工場棟のペレット貯蔵室内で取り扱う場合は除く。

(注3) 駆動源となる圧縮空気の供給を1台の台車だけに制限する。

UNCONTROLLED

建屋	台車名	台数	積載物	核燃料物質の状態	台車間近接防止措置	台車使用エリア	核的制限値
加工棟	SUS容器用台車(1)	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図(4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 3以下(縦積み)
	金属容器(粉末)用台車(3)	2台	金属容器(粉末)	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図(4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	金属容器(ペレット)用台車(2)	1台	金属容器(ペレット)	UO ₂ ペレット	不要	第3図(4)	質量 14.8kg-U以下/容器 積載数 1以下
	ポート(焼結)用台車(3)	1台	9インチポート	UO ₂ ペレット	不要	第3図(4)	収納部厚み 10.7cm以下
	ポート(焼結)用台車(4)	1台	9インチポート	UO ₂ ペレット	不要	第3図(4)	収納部厚み 10.7cm以下
	ペレットトレイ用台車(2)	1台	ペレットトレイ	UO ₂ ペレット	不要	第3図(4)	
	ロータ用台車(2)	1台	ロータ	UO ₂ スラッジ	不要	第3図(4)	積載数 1以下
	ペレットトレイ用台車(4)	1台	ペレットトレイ	UO ₂ ペレット	不要	第3図(4)	収納部厚み 10.7cm以下
	仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)	1台	仕上りペレット貯蔵棚	UO ₂ ペレット	必要 (注4)	第3図(4)	積載数 1以下
	仕上りペレット貯蔵棚用台車(4)	1台	仕上りペレット貯蔵棚	UO ₂ ペレット	必要 (注4)	第3図(4)	積載数 1以下
	ロッドチャンネル用台車(4)	1台	ロッドチャンネル	燃料棒	不要	第3図(4)	収納部厚み 10.7cm以下
	燃料棒構内運搬車	1台	ロッドチャンネル	燃料棒	不要	第3図(7)	
第3核燃料倉庫	SUS容器用台車(2)	3台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図(5)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 3以下(縦積み)
	金属缶用台車(2)	1台	金属缶	UO ₂ ペレット	不要	第3図(5)	収納部厚み 10.7cm以下

台車のユニットと設備・機器(ウラン収納部位)との表面間距離は30.5cm以上とする。ただし、密着を想定して計算コードにより評価されている工場棟のペレット貯蔵室、加工棟の粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、ペレット貯蔵室、第3核燃料倉庫の貯蔵室(1)、貯蔵室(2)、第2核燃料倉庫及びシリンダ洗浄棟は除く。

(注4) ウランを移動する場合は、着脱式のスペーサーを台車に装着すること。ただし、仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)(4)については加工棟のペレット貯蔵室内で取り扱う場合は除く。

UNCONTROLLED

建屋	台車名	台数	積載物	核燃料物質の状態	台車間近接防止措置	台車使用エリア	核的制限値
第3核燃料倉庫	他社缶用台車	3台	他社缶 (注5)	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図 (5)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 質量17.5kg-U以下/容器 積載数 1以下
	内容器用台車	6台	内容器 (注6)	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	不要	第3図 (5)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	ロッドチャンネル用台車(5)	1台	ロッドチャンネル	燃料棒	不要	第3図 (5)	収納部厚み 10.7cm 以下
	粉末容器構内運搬車	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図 (7)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下
	ペレット構内運搬容器	1台	金属缶	UO ₂ ペレット	不要	第3図 (7)	
シリンダ洗浄棟	SUS容器用台車(5)	1台	SUS容器	UF ₄ 粉末 SDU粉末 UF ₄ ケーキ SDU ケーキ	不要	第3図 (6)	積載数 2以下

台車のユニットと設備・機器(ウラン収納部位)との表面間距離は30.5cm以上とする。ただし、密着を想定して計算コードにより評価されている工場棟のペレット貯蔵室、加工棟の粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、ペレット貯蔵室、第3核燃料倉庫の貯蔵室(1)、貯蔵室(2)、第2核燃料倉庫及びシリンダ洗浄棟は除く。

(注5) 他社において使用前検査、または使用前確認に合格した物とする。

(注6) NPC型輸送容器の構成品として容器承認を受けた物とする。

UNCONTROLLED

3. 電動リフトに係る制限値（濃縮度5%以下）

建屋	電動リフト名	台数	積載物	核燃料物質の状態	電動リフト使用エリ	核的制限値
加工棟	電動リフト(1)	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	第3図 (4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5 (含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	電動リフト(2)	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	第3図 (4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5 (含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	電動リフト(3)	1台	金属容器 (粉末)	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	第3図 (4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5 (含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	電動リフト(4)	1台	金属容器 (粉末)	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	第3図 (4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5 (含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	電動リフト(5)	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	第3図 (4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5 (含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	電動リフト(6)	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	第3図 (4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5 (含水率1.6%)以下 積載数 1以下
第2核燃料倉庫	電動リフト	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	第3図 (1)	積載数 1以下
第3核燃料倉庫	ロッドチャンネル用リフト	1台	ロッドチャンネル	燃料棒	第3図 (5)	収納部厚み 10.7cm以下

UNCONTROLLED

別表第3 熱的制限値 (第37条関係)

設 備 名	熱 的 制 限 値
(1) 化学処理施設関係 ・蒸 発 器 (U F ₆ シリンダ) ・ロータリーキルン	1 2 1 °C 1, 0 0 0 °C
(2) 成型施設関係 ・連続焼結炉 ・バッチ式小型焼結炉	1, 8 5 0 °C 1, 8 5 0 °C

別表第4 身体及び身体に着用している物に係る表面密度 (第47条関係)

区 分	表 面 密 度
アルファ線を放出する放射性物質	0. 4 Bq/cm ²
アルファ線を放出しない放射性物質	4 Bq/cm ²

別表第5 放射線業務従事者の線量限度 (第50条, 87条の3関係)

実 効 線 量 限 度		等 価 線 量 限 度		
男 子	女 子	眼の水晶体	皮 膚	妊娠中女子の腹部表面
100mSv/5年 ^(注1) 50mSv/1年 ^(注2)	100mSv/5年 ^(注1) 50mSv/1年 ^(注2) 5mSv/3月 ^(注3) 妊娠中の内部被ばく 1mSv/出産まで ^(注4)	100mSv/5年 ^(注1) 50mSv/1年 ^(注2)	500mSv/年	2mSv/出産まで ^(注4)

なお、加工規則第7条の3第2項に規定する緊急作業に係る線量限度は、実効線量について100mSv、眼の水晶体の等価線量について300mSv及び皮膚の等価線量について1Svとする。

ただし、「核原料物質又は核燃料物質の製錬の事業に関する規則等の規定に基づく線量限度等を定める告示（原子力規制委員会告示第8号）」第7条第2項第1号、第2号及び第4号に掲げるいずれかの事象に該当する場合にあっては、実効線量について250mSvとする。

この適用は男子の放射線業務従事者に限定する。

(注1) 平成13年4月1日以後5年ごとに区分した各期間

(注2) 4月1日を始期とする1年間

(注3) 女子（妊娠不能と診断された者及び妊娠の意思のない旨を社長に書面で申し出た者を除く）について、4月1日、7月1日、10月1日、1月1日を始期とする各3月間

(注4) 本人の申出等により社長が妊娠の事実を知ってから出産するまでの期間

UNCONTROLLED

別表第6 線量の評価項目及び頻度 (第51条関係)

項 目	区 分	評 価 頻 度
外部被ばくによる線量	放射線業務従事者	1回/3月 その他, 安全管理課長が必要と認めた都度
内部被ばくによる線量	第1種管理区域に立入った放射線業務従事者	1回/3月 その他, 安全管理課長が必要と認めた都度

なお, 妊娠中の女子については, 外部被ばく及び内部被ばくの評価頻度を1回/月とする。

別表第7 線量当量等の測定 (第54条関係)

測 定 場 所	測 定 項 目	測 定 頻 度
第1種管理区域	・ 外部放射線に係る線量当量 ・ 空気中の放射性物質の濃度 ・ 表面密度	1回/週
第2種管理区域	・ 外部放射線に係る線量当量	
周辺監視区域	・ 外部放射線に係る線量当量	
周辺監視区域外	・ 環境試料中の放射性物質濃度 ^{*1}	1回/年

*1: 周辺環境におけるウランの濃度を監視するため, 加工施設周辺の井戸水, 河川水, 土壌のウラン濃度の測定を年1回行う。

UNCONTROLLED

別表第8 線量当量等の測定方法 (第54条関係)

測定項目		測定方法
放射線業務従事者の線量	放射線業務従事者の外部被ばくによる線量	ガラスバッジ等の個人線量測定器による測定
	第1種管理区域に立ち入った放射線業務従事者の内部被ばくによる線量	空气中放射性物質濃度からの計算 又はバイオアッセイ法による尿中ウラン測定
表面密度	第1種管理区域	ろ紙による拭き取り及び放射能測定装置による測定
	第1種管理区域から退出する者の身体及び身体に着用している物	ハンドフットモニタによる測定又はサーベイメータによる直接測定
	第1種管理区域からの持ち出し物品	ろ紙による拭き取り及び放射能測定装置による測定又はサーベイメータによる直接測定
空气中の放射性物質の濃度	第1種管理区域	エアスニファ等による集塵及び放射能測定装置による測定
	排気口	ダストモニタによる集塵測定及び放射能測定装置による測定
水中の放射性物質の濃度	廃液貯留タンク	試料水の前処理及び放射能測定装置による測定
	排水口	試料水の前処理及び放射能測定装置による測定
外部放射線に係る線量当量	管理区域及び周辺監視区域	熱蛍光線量計 (TLD) による測定
外部放射線に係る線量当量率	核燃料物質等	サーベイメータによる直接測定
空間放射線量率	周辺監視区域境界付近	モニタリングポストによる測定

UNCONTROLLED

別表第9 放射線測定器類 (第55条関係)

測定器名	数量	点検/校正 ^{*1} 頻度	点検・校正責任者
・線量当量率サーベイメータ	12台	1回/年	安全管理課長
・汚染サーベイメータ	19台	1回/年	
・中性子線測定用サーベイメータ	2台	1回/年	
・ダストモニタ	6台	1回/年	
・移動型ダストモニタ	4台	1回/年	
・ハンドフットモニタ	8台	1回/年	
・放射能測定装置(α, β線用)	13台	1回/年	
・エリアモニタ	8台	1回/年	
・熱蛍光線量計(TLD)測定装置	1台	1回/年	
・モニタリングポスト	1台	1回/年	
・エアサンプラ	2台	使用時	
・個人用エアサンプラ	2台	使用時	
・熱蛍光線量計(TLD)素子	1式	使用時	
・ガラスバッジ	1式	4回/年 ^{*2}	
・エアスニファ	採取口 129	使用時	

*1: 点検/校正には交換も含む。

*2: 女子(妊娠不能と診断された者を除く。)は1回/月とする。

別表第10 物品及び核燃料物質等の移動に係る限度値 (第56, 57条関係)

項目	限度値
表面密度	アルファ線を放出する放射性物質 0.4 Bq/cm ²
	アルファ線を放出しない放射性物質 4 Bq/cm ²
表面における線量当量率	2 mSv/h 原子力規制委員会の運搬に係る特別措置の承認を受けた場合は 10 mSv/h
表面から1mにおける線量当量率	100 μSv/h 原子力規制委員会の運搬に係る特別措置の承認を受けた場合は除く。

UNCONTROLLED

別表第12 核燃料物質の受入仕様値（第70条関係）

1. 再生濃縮ウランの受入仕様値（濃縮度5%以下）

放射性物質区分	核種	含有量（上限値）
ウラン同位体	U-232	10 ppb（Uベース）
	U（ α ）	3.3×10^5 Bq/gU
核分裂生成物	Tc-99	10 Bq/gU
	Ru-106	10 Bq/gU
	Sb-125	2 Bq/gU
超ウラン元素	Np-237	1×10^{-1} Bq/gU
	Pu（ α ）	1×10^{-1} Bq/gU
	Pu（ β ）	3 Bq/gU

2. 再生濃縮ウラン以外の核燃料物質の受入仕様値（濃縮度5%以下）

放射性物質区分	核種	含有量（上限値）
ウラン同位体	U-232	0.1 ppb（Uベース）
	U（ α ）	1.44×10^5 Bq/gU
核分裂生成物	Tc-99	10 ppb（Uベース）

UNCONTROLLED

別表第13-1 核燃料物質の最大貯蔵能力 (第72条関係)

施 設		核燃料物質 の 種 類	最 大 貯 蔵 能 力	
工 場 棟	原 料 倉 庫	濃縮度5%以下の濃縮ウラン、天然ウラン、劣化ウラン	六ふっ化ウラン	62ton-U(注8)
	転 換 加 工 室		ウラン粉末	43ton-U(注1, 8, 9)
	ペレット加工室			7ton-U(注1, 9)
	ペレット加工室		ウランペレット	7ton-U(注1, 9, 10)
	ペレット貯蔵室			40ton-U(注1, 10)
	燃料棒補修室		燃 料 棒	1ton-U(注1)
	燃料棒検査室			46ton-U(注1)
	燃料集合体組立室		燃 料 集 合 体	59ton-U
	燃料集合体貯蔵室			180ton-U(注1)
加 工 棟	粉末貯蔵室(1)	濃縮度5%以下の濃縮ウラン、天然ウラン、劣化ウラン	ウラン粉末	3.8ton-U
	粉末貯蔵室(2)			9.2ton-U
	ペレット加工室			2ton-U(注12)
	ペレット加工室		ウランペレット	2ton-U(注12)
	ペレット貯蔵室			15ton-U(注12)
	燃料棒溶接室		燃 料 棒	1ton-U(注12)
原 料 貯 蔵 所		濃縮度5%以下の濃縮ウラン、天然ウラン、劣化ウラン	六ふっ化ウラン	521ton-U(注2, 7)
			ウラン粉末及びウランペレット	43.8ton-U
除染室・分析室	作 業 室 (2)		ウラン粉末	2ton-U(注4, 13)
第2核燃料倉庫			ウラン粉末	84ton-U(注4, 5, 13)
第3核燃料倉庫	貯 蔵 室 (1)		ウラン粉末	163ton-U(注1, 3)
	貯 蔵 室 (2)		ウランペレット	20ton-U(注6)
			燃 料 棒	3ton-U(注6)

UNCONTROLLED

施 設		核燃料物質 の 種 類	最 大 貯 蔵 能 力	
シリンダ洗浄棟	貯 蔵 室 (3)	濃縮度5% 以下の 濃縮ウラン, 天然ウラン, 劣化ウラン	ウラン粉末	6ton-U(注5)
容器管理棟	保 管 室		燃料集合体	43ton-U(注1)
劣化・天然ウラン倉庫		天然ウラン, 劣化ウラン	ウラン粉末及び ウランペレット	40ton-U

(注1) (注1)に係る項全体で再生濃縮ウラン22ton-U以下を含む。

(注2) 再生濃縮ウラン22ton-U以下を含む。

(注3) 再生濃縮ウランのスクラップ10ton-U以下を含む。

(注4) (注4)に係る項全体で再生濃縮ウランのスクラップ0.2ton-U以下を含む。

(注5) 再生濃縮ウランのスクラップ0.2ton-U以下を含む。

(注6) 再生濃縮ウランのスクラップ0.3ton-U以下を含む。

(注7) 原料貯蔵所にウラン粉末及びウランペレットを貯蔵する場合は、六ふっ化ウランの最大貯蔵能力を460ton-Uとする。

UNCONTROLLED

別表第13-2 ビルドアップ期間及び貯蔵期間（第72条関係）

施設		形態	濃縮，天然，劣化ウラン (再生濃縮ウランを除く)		再生濃縮ウラン	
			ビルドアップ 期 間	貯蔵期間	ビルドアップ 期 間	貯蔵期間
工場棟	原料倉庫	六ふっ化ウラン	制限なし	常時	－(注4)	－(注4)
	転換加工室	ウラン粉末	制限なし	常時	2年以下	1ヶ月/年以下
	ペレット加工室					
	ペレット加工室	ウランペレット	制限なし	常時	2年以下	1ヶ月/年以下
	ペレット貯蔵室					
	燃料棒補修室	燃料棒	制限なし	常時	2年以下	1ヶ月/年以下
	燃料棒検査室					
	燃料集合体組立室	燃料集合体	制限なし	常時	－(注4)	－(注4)
燃料集合体貯蔵室	2年以下				2ヶ月/年以下	
加工棟	粉末貯蔵室(1)	ウラン粉末	制限なし	常時	－(注4)	－(注4)
	粉末貯蔵室(2)					
	ペレット加工室					
	ペレット加工室	ウランペレット	制限なし	常時	－(注4)	－(注4)
	ペレット貯蔵室					
	燃料棒溶接室	燃料棒	制限なし	常時	－(注4)	－(注4)
原料貯蔵所		六ふっ化ウラン	制限なし	常時	制限なし	常時
		ウラン粉末及びウランペレット	1年以下(注1)	常時	－(注4)	－(注4)
除染室・分析室	作業室(2)	ウラン粉末	制限なし	常時	制限なし	常時
第2核燃料倉庫		ウラン粉末	制限なし	常時	制限なし(注2)	常時(注2)
第3核燃料倉庫	貯蔵室(1)	ウラン粉末	制限なし	常時	2年以下	2ヶ月/年以下
					制限なし(注3)	常時(注3)
	貯蔵室(2)	ウランペレット	制限なし	常時	制限なし	常時
燃料棒						

UNCONTROLLED

施 設		形 態	濃縮, 天然, 劣化ウラン (再生濃縮ウランを除く)		再生濃縮ウラン	
			ビルドアップ 期 間	貯蔵期間	ビルドアップ 期 間	貯蔵期間
シリンダ洗浄棟	貯 蔵 室 (3)	ウラン粉末	制限なし	常時	制限なし	常時
容器管理棟	保 管 室	燃料集合体	制限なし	常時	3 年以下	6 ヶ月/年以下
劣化・天然ウラン倉庫		ウラン粉末及び ウランペレット	制限なし	常時	—(注4)	—(注4)

ビルドアップ期間とは、六ふっ化ウランが蒸発してシリンダから取り出されてからの経過期間をいう。

濃縮ウランのビルドアップ期間制限なし以外には、ビルドアップ期間を制限しない濃縮ウラン10%を含む。

再生濃縮ウランのビルドアップ期間制限なし以外には、ビルドアップ期間を制限しない再生濃縮ウランのスクラップ10%を含む。

(注1) 貯蔵する輸送容器を46基以下(1段積み)とする場合はビルドアップ期間は制限なし

(注2) 第2核燃料倉庫に貯蔵する再生濃縮ウラン0.2ton-U以下

(注3) 第3核燃料倉庫貯蔵室(1)に貯蔵する再生濃縮ウラン10ton-U以下

(注4) 「—」は、当該貯蔵施設で再生濃縮ウランを貯蔵しないことを示す。

UNCONTROLLED

別表第14 周辺監視区域外側の境界における
放射性物質の濃度限度及び管理目標値 (第76, 77条関係)

項 目	濃 度 限 度	管 理 目 標 値
空気中の3月間について の平均濃度	$1 \times 10^{-8} \text{ Bq/cm}^3$	$1.5 \times 10^{-9} \text{ Bq/cm}^3$
水 中 の3月間について の平均濃度	$2 \times 10^{-2} \text{ Bq/cm}^3$	$8 \times 10^{-3} \text{ Bq/cm}^3$

別表第15 放射性廃棄物の測定項目及び測定頻度 (第76, 77条関係)

測 定 項 目	測 定 頻 度
・排水口における排水中の放射性物質濃度 ・廃液貯留タンクにおける廃水中の放射性物質濃度	放出のつど
・排気口における排気中の放射性物質濃度	連続して集塵

UNCONTROLLED

別表第16 保安に関する記録（第19条、75条の2、124条関係）

1. 加工規則第7条に基づく記録

記 録 事 項	記録すべき場合	保存期間
<p>1. 加工施設の施設管理（第7条の4第1項に規定するものをいう。以下この表において同じ。）に係る記録</p> <p>イ 使用前確認の結果</p> <p>ロ 第7条の4第1項第4号の規定による施設管理の実施状況及びその担当者の氏名（注4）</p> <p>ハ 第7条の4第1項第5号の規定による施設管理方針、施設管理目標及び施設管理実施計画の評価の結果及びその評価の担当者の氏名</p>	<p>確認の都度</p> <p>施設管理の実施の都度</p> <p>評価の都度</p>	<p>同一事項に関する次の確認のときまでの期間</p> <p>施設管理を実施した加工施設の解体又は廃棄をした後5年が経過するまでの期間</p> <p>評価を実施した加工施設の施設管理方針、施設管理目標又は施設管理実施計画の改定までの期間</p>
<p>2. 放射線管理記録</p> <p>イ 放射性廃棄物の排気口又は排気監視設備及び排水口又は排水監視設備における放射性物質の平均濃度</p> <p>1日間の平均濃度</p> <p>3月間の平均濃度</p> <p>ロ 管理区域及び周辺監視区域における外部放射線に係る1週間の線量当量</p> <p>管理区域における空気中の放射性物質の1週間についての平均濃度</p> <p>並びに放射性物質によって汚染された物の表面の放射性物質の密度</p> <p>ハ 放射線業務従事者の4月1日を始期とする1年間の線量</p> <p>女子放射線業務従事者（妊娠不能と診断された者及び妊娠の意思のない旨を社長に書面で申し出た者を除く）の4月1日、7月1日、10月1日、1月1日を始期とする各3月間の線量</p> <p>本人の申出等により社長が妊娠の事実を知ることとなった女子放射線業務従事者にあつては、出産までの間毎月1日を始期とする1月間の線量</p> <p>ニ 4月1日を始期とする1年間の線量が20mSvを超えた放射線業務従事者の当該1年間を含む原子力規制委員会が定める5年間の線量</p>	<p>毎日1回</p> <p>3月ごとに1回</p> <p>毎週1回</p> <p>毎週1回</p> <p>毎週1回</p> <p>毎年度1回</p> <p>3月ごとに1回</p> <p>1月ごとに1回</p> <p>原子力規制委員会が定める5年間において毎年度1回（当該年以降）</p>	<p>10年間</p> <p>10年間</p> <p>10年間</p> <p>10年間</p> <p>10年間</p> <p>（注1）</p> <p>（注1）</p> <p>（注1）</p> <p>（注1）</p>

UNCONTROLLED

記 録 事 項	記録すべき場合	保存期間
ホ 放射線業務従事者が、緊急作業に従事した期間の始期及び終期並びに放射線業務従事者の当該期間の線量	その都度	(注1)
ヘ 放射線業務従事者が当該業務に就く日の属する年度における当該日以前の放射線被ばくの経歴及び原子力規制委員会が定める5年間における当該年度の前年度までの放射線被ばくの経歴	その者が当該業務に就く時	(注1)
ト 工場又は事業所の外において運搬した核燃料物質等の種類別の数量、その運搬に使用した容器の種類並びにその運搬の日時及び経路	運搬の都度	1年間
チ(1) 廃棄施設に保管廃棄した放射性廃棄物の種類、当該放射性廃棄物に含まれる放射性物質の数量(測定が困難な場合は表面の線量当量率をもってこれに代える。)、当該放射性廃棄物を容器に封入した場合には当該容器の数量及び比重並びにその廃棄の日時、場所及び方法	保管廃棄の都度	(注2)
チ(2) MMTL又はNDCの廃棄施設に事業所外廃棄した放射性廃棄物の種類、当該放射性廃棄物に含まれる放射性物質の数量(測定が困難な場合は表面の線量当量率をもってこれに代える。)、当該放射性廃棄物を容器に封入した場合には当該容器の数量及び比重並びにその廃棄の日時、場所及び方法	事業所外廃棄の都度	(注2)
リ 放射性廃棄物を容器に封入し又は容器に固型化した場合にはその方法	封入又は固型化の都度	(注2)
3. 操作記録		
イ 保安上特に管理を必要とする設備への核燃料物質の種類別の挿入量(質量制限値を管理する設備に限る。)	挿入の都度(連続式にあっては連続して)	1年間
ロ 保安上特に管理を必要とする設備の温度、圧力及び流量の値(熱的制限値を計測管理する設備の温度に限る。)	連続して	1年間
ハ 加工施設の操作開始及び操作停止の時刻	開始及び停止の都度	1年間
ニ 警報装置から発せられた警報の内容	その都度	1年間
ホ 保安上特に管理を必要とする設備の操作責任者及び操作員の氏名並びにこれらの者の交代の時刻	操作の開始及び交代の都度	1年間

UNCONTROLLED

記 録 事 項	記録すべき場合	保存期間
5. 加工施設の事故記録 イ 事故の発生及び復旧の日時 ロ 事故の状況及び事故に際して採った処置 ハ 事故の原因 ニ 事故後の処置	その都度 その都度 その都度 その都度	(注2) (注2) (注2) (注2)
6. 気象記録 イ 風向及び風速 ロ 降雨量 ハ 大気温度	連続して 連続して 連続して	10年間 10年間 10年間
7. 保安教育の記録 イ 保安教育の実施計画 ロ 保安教育の実施日時及び項目 ハ 保安教育を受けた者の氏名	策定の都度 実施の都度 実施の都度	3年間 3年間 3年間
8. 品質管理基準規則第4条第3項に規定する品質マネジメント文書及び品質マネジメントシステムに従った計画、実施、評価及び改善状況の記録 (他の号に掲げるものを除く。) (注3)	当該文書又は記録の作成又は変更の都度	当該文書又は記録の作成又は変更後5年が経過するまでの期間

(注1) その記録に係る者が放射線業務従事者でなくなった場合又はその記録を保存している期間が5年を超えた場合、その記録を原子力規制委員会の指定する機関に引き渡すまでの期間とする。

(注2) 廃止措置が終了し、その結果が原子力規制委員会規則で定める基準に適合していることについて、原子力規制委員会の確認を受けるまでの期間（加工事業の許可の効力を失うまでの期間）とする。

(注3) 同表1. から7. に掲げるものを除いた、次の記録とする。

- (1) マネジメントレビューの結果の記録
- (2) 教育・訓練、及び力量について該当する記録
- (3) 個別業務等要求事項の審査の結果の記録及び当該審査の結果を受けてとられた処置の記録
- (4) 設計・開発の要求事項、レビュー、検証及び妥当性確認の結果の記録及び必要な処置があればその記録
- (5) 設計・開発の変更の記録、設計・開発の変更のレビュー、検証及び妥当性確認の結果の記録及び必要な処置があればその記録
- (6) 供給者の評価の結果の記録及び評価によって必要とされた処置があればその記録
- (7) 組織の外部の者の物品に関して、組織が必要と判断した場合の記録
- (8) 校正又は検証に用いた基準の記録
- (9) 測定機器が要求事項に適合していないと判明した場合の、過去の測定結果の妥当性評価の記録
- (10) 校正及び検証の結果の記録
- (11) 内部保安監査の結果の記録
- (12) 不適合の内容、不適合に対してとられた特別採用を含む処置の記録
- (13) 是正処置の結果の記録
- (14) 未然防止処置の結果の記録

UNCONTROLLED

(注4) 施設管理の実施状況の記録には、次の記録が含まれる。

- (1) 設工認申請書
- (2) 補修、改造及び新設工事の記録
- (3) 使用前事業者検査記録
- (4) 定期事業者検査実施計画及び実績
- (5) 巡視記録
- (6) 定期点検年間計画及び実績表

UNCONTROLLED

2. 操作管理に用いる記録

記 録 事 項	記録すべき場合	保存期間
(1) 管理区域の設定、解除の状況	設定、解除の都度	同一事項に関する次の設定又は変更のときまでの期間
(2) 第125条第1項第1号、第1項第4号、第3項第1号又は第3項第2号に該当する場合には、その日時、状況及びそれに際して採った処置	その都度	加工事業の廃止までの期間
(3) MMTL又はNDCからの廃棄物の受入れ、減容処理及び発生元への払出しの状況（第75条の2関連）	その都度	1年間

3. 加工規則第3条の4の3及び第3条の11に基づく記録

記 録 事 項	記録すべき場合	保存期間
1. 使用前事業者検査の結果 (1) 検査年月日 (2) 検査の対象 (3) 検査の方法 (4) 検査の結果 (5) 検査を行った者の氏名 (6) 検査の結果に基づいて補修等の措置を講じたときは、その内容 (7) 検査の実施に係る組織 (8) 検査の実施に係る工程管理 (9) 検査において役務を供給した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項 (10) 検査記録の管理に関する事項 (11) 検査に係る教育訓練に関する事項	検査の都度	当該使用前事業者検査に係る加工施設の存続する期間
2. 定期事業者検査の結果 (1) 検査年月日 (2) 検査の対象 (3) 検査の方法 (4) 検査の結果 (5) 検査を行った者の氏名 (6) 検査の結果に基づいて補修等の措置を講じたときは、その内容 (7) 検査の実施に係る組織 (8) 検査の実施に係る工程管理 (9) 検査において役務を供給した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項 (10) 検査記録の管理に関する事項 (11) 検査に係る教育訓練に関する事項	検査の都度	その加工施設が廃棄された後5年が経過するまでの間

UNCONTROLLED

4. 整備規則（注5）附則（経過措置）第7条に基づき従前の別表第16を準用し保存する記録

記 録 事 項	記録すべき場合	保存期間
1. 加工施設の検査記録 イ 使用前検査の結果	検査の都度	(注6)
ロ 施設定期検査の結果	検査の都度	(注7)
ハ 旧加工規則第7条の4の2の規定による検査の結果	検査の都度	(注7)
4. 保守記録 イ 加工施設の巡視及び点検の状況並びにその担当者の氏名	毎日1回	1年間
ロ 加工施設の修理の状況及びその担当者の氏名	修理の都度	1年間
8. 保安品質保証計画書に関する文書及び保安品質保証計画書に従った計画、実施、評価及び改善状況の記録(注8) (他の号に掲げるものを除く。)	当該文書又は記録の作成又は変更の都度	当該文書又は記録の作成又は変更後5年が経過するまでの期間
9. 旧加工規則第7条の8の2の規定による加工施設の定期的な評価の結果 イ (1) 加工施設における保安活動の実施の状況の評価の結果	評価の都度	(注9)
(2) 加工施設に対して実施した保安活動への最新の技術的知見の反映状況の評価の結果	評価の都度	(注9)
ロ 経年変化に関する技術的な評価の結果	評価の都度	(注9)
ハ 保全のために実施すべき措置に関する10年前記ロの技術的な評価に基づき加工施設の間の計画	計画策定の都度	(注9)

UNCONTROLLED

- (注5) 原子力規制委員会規則第12号 令和2年3月17日 原子力利用における安全対策の強化のための核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律等の一部を改正する法律の一部の施行に伴う試験研究用等原子炉施設等に係る原子力規制委員会関係規則の整備等に関する規則（令和2年4月1日施行）
- (注6) 同一事項に関する加工規則の施行後最初の使用前確認のときまでの期間。
- (注7) 同一事項に関する加工規則の施行後最初の定期事業者検査のときまでの期間。
- (注8) 旧加工規則第7条の2の2の品質保証計画に関しての文書及び品質保証計画に従った計画、実施、評価及び改善状況の記録には、以下を含む。
- (1) マネジメントレビューの結果の記録
 - (2) 教育・訓練、技能及び経験について該当する記録
 - (3) 業務に対する要求事項のレビューの結果の記録及びそのレビューを受けてとられた処置の記録
 - (4) 設計・開発の要求事項、レビュー、検証及び妥当性確認の結果の記録及び必要な処置があればその記録
 - (5) 設計・開発の変更の記録、設計・開発の変更のレビューの結果の記録及び必要な処置があればその記録
 - (6) 供給者の評価の結果の記録及び評価によって必要とされた処置があればその記録
 - (7) 組織外の所有物に関して、組織が必要と判断した場合の記録
 - (8) 校正又は検証に用いた基準の記録
 - (9) 測定機器が要求事項に適合していないと判明した場合の、過去の測定結果の妥当性評価の記録
 - (10) 校正及び検証の結果の記録
 - (11) 内部保安監査の結果の記録
 - (12) 不適合の性質、不適合に対してとられた特別採用を含む処置の記録
 - (13) 是正処置の結果の記録
 - (14) 未然防止処置の結果の記録
- (注9) 廃止措置が終了し、その結果が原子力規制委員会規則で定める基準に適合していることについて、原子力規制委員会の確認を受けるまでの期間（加工事業の許可の効力を失うまでの期間）とする。

UNCONTROLLED

別表第17 他社放射性固体廃棄物の受入減容処理基準（第75条の2関係）

項目	受入減容処理基準	備考
核燃料物質等の種類	濃縮度5%以下のウランで汚染された物	ウラン核燃料物質以外の放射性同位元素による汚染がないこと。
減容処理施設及び年間受入処理数量	第1廃棄物処理所（焼却処理） 200リットルドラム缶 180本/年以内	200リットルドラム缶で受入れること。
	第2廃棄物処理所（圧縮処理） 200リットルドラム缶相当 50本/年以内	200リットルドラム缶に入らない廃棄物はポリシート等で密封し受入れること。
受入減容処理上の留意事項	1. 減容処理前後に処理設備内の処理済み廃棄物を回収すること。 2. 受入廃棄物は減容処理施設以外の場所に保管しないこと。	

別表第18 立入制限中に立入制限区域にて実施可能な業務（第107条関係）

作業項目	業務内容
転換作業	蒸発・加水分解に係る作業
設備異常時の措置	設備に異常が発生した場合、必要な措置を講じるための作業
巡視・点検	保安管理上必要な巡視・点検
放射線管理業務	エアスニファのろ紙交換、床スミヤ測定、線量当量率測定、線量当量測定用熱蛍光線量計（TLD）素子交換

別表第19 立入制限区域及び立入管理区域への立入許可に係わる教育項目（第107条関係）

分類	教育項目	時間
通常時に遵守すべき事項に関する事	立入制限区域及び立入管理区域の出入手順	1. 0時間以上
	立入制限区域及び立入管理区域での遵守事項	
六ふっ化ウラン漏えい時に対応すべき事項に関する事	六ふっ化ウランの特性	
	退避方法	
	複数の退避ルート	
	HF用防護具の着用方法	

（注1）初回の教育以降は、毎年実施する。

（注2）六ふっ化ウランを正圧で扱う設備が長期停止（1年以上）した場合には、再開前に再教育を実施する。

UNCONTROLLED

別表第20 防災資機材一覧（第82, 91, 100, 118条関係）

種類		配備数	配備/設置場所	点検頻度	点検内容
六ふつ化ウラン漏えい対応	防護具類	呼吸用ポンペ付一体型防護マスク	6個（予備2個含む）	A, H, E	1回/月 外観、員数、機能
		HF吸収在付き半面マスク	必要人数分	A, B(*1)	1回/月 外観、員数
		ゴーグル	必要人数分	A, B(*1)	1回/月 外観、員数
		化学防護服(耐HF仕様)	6個（予備2個含む）	A, H, E	1回/月 外観、員数
		簡易化学防護服	12組（予備2組含む）	A, B	1回/月 外観、員数
	通信連絡用器材	無線機	1台	G	1回/年 機能
		一斉放送設備	1式	G	1回/年 機能
		化学防護服用携帯電話	4台	G	1回/月 外観、員数、充電
		化学防護服用イヤホン	2個	G	1回/月 外観、員数
	その他器材	車輪付担架	2台（予備1台含む）	G	1回/月 外観、員数
		担架	1台	G	1回/月 外観、員数
		携行HF検知器	8台（予備1台含む）	C, D, G	1回/月 外観、員数
					1回/年 機能
		HFガス採取器(測定用)	1式	C, D, H	1回/月 外観、員数
		目張り用消耗品一式（テープ、シート）	1式	A, B, H	1回/月 外観、員数
		目張りシート（シャッタ）	1式	G, I	1回/月 外観、員数
		圧潰工具	2台	H	1回/月 外観、員数
		ボイスレコーダー	1台	G	1回/月 外観、員数、機能
		脚立	3台	A, B	1回/月 外観、員数
エタノール溶液		2本	A, B	1回/年 員数・期限	
ペノキシル点眼液		1箱	A, B	1回/年 員数・期限	
カルチコール注射液		1箱	A, B	1回/年 員数・期限	
火災対応	消火用資機材	可搬消防ポンプ（吹管含む）	2台	J	1回/月 外観、員数
					1回/6月 機能
		消防用ホース、ホースノズル（管鎗）	5本	A, B	1回/月 外観、員数
		消防服	15着	A, B	1回/月 外観、員数
		粉末消火器	10型：13本、20型：1本	A, B(*2)	1回/月 外観、員数
		泡消火剤	17本（20リットル）	A, B	1回/月 外観、員数
		泡消火剤専用ノズル（管鎗）	2本	A, B	1回/月 外観、員数
		大型消火器	100型：1本、50型：8本	J	1回/月 外観、員数
		屋外消火栓設備	1式	J	1回/6月 機能
		防火水槽	4ヶ所	J	1回/6月 機能
酸素濃度計	1台	G	1回/年 機能		

UNCONTROLLED

種類		配備数	配備/設置場所	点検頻度	点検内容		
共通	非常用通信機器	緊急時電話回線	2回線	C, F	1回/月	機能	
		ファクシミリ装置	2台	C, D	1回/月	機能	
		携帯電話	30台	J	訓練の都度	機能	
		消防署専用回線	2回線	F	1回/月	外観、機能	
		緊急呼出装置（エマージェンシーコール）	1台	F	訓練の都度	機能	
		無線機	17台	C, D, F	1回/年	機能	
		衛星電話	2台	C, J	1回/年	外観、充電確認	
		放送設備	3台	C, D, F	1回/年	機能	
	放射線計測器	モニタリングポスト	1台	J	1回/年	機能	
		固定式測定器（排気塔モニタ）	6台	（各排気塔）	1回/年	機能	
		ガンマ線測定用可搬式測定器	2台	C, D	1回/年	機能	
		中性子線測定用可搬式測定器	2台	C, D	1回/年	機能	
		空間放射線積算線量計	10個	C, D	1回/年	機能	
		表面密度測定用可搬式測定器	2台	C, D	1回/年	機能	
		可搬式ダスト測定関連機器	サンブラ	4台	C, D	1回/年	機能
			測定器	2台	C, D	1回/年	機能
		可搬式放射性ヨウ素測定関連機器	サンブラ	2台	C, D	1回/年	機能
			測定器	2台	C, D	1回/年	機能
	個人用外部被ばく線量測定器	50個	C, D	1回/年	機能		
	放射線防護器具	汚染防護服	50着	A, B	1回/年	外観、員数	
フィルタ付き防護マスク		半面	30個	A, B(*1)	1回/年	外観、員数	
		全面	10個	A, B	1回/年	外観、員数	
その他器材	ポータブル発電機	4台	A, B	1回/月	外観、員数		
	投光器	4台	A, B	1回/月	外観、員数		
	懐中電灯	20個	A, B(*2)	1回/月	外観、員数		
	ヨウ素剤	1,000錠	A, B	1回/月	員数・期限		
	梯子	4台	A, B	1回/月	外観、員数		
	除染用具	2式	A, B	1回/月	外観、員数		
	集塵機	2式	A, B	1回/月	外観、員数、機能		
	固着剤	2式	A, B	1回/月	外観、員数		
	散布装置	2式	A, B	1回/月	外観、員数、機能		
	担架	2台	A, B	1回/月	外観、員数		
	防災テント	1式	J	1回/月	外観、員数		
	被ばく者の輸送に使用可能な車両	1台	J	1回/月	外観、員数、機能		

(*1) 従事者の常時携行品は除く。

(*2) 加工施設内に設置しているものは除く。

管理責任者：安全管理課長

<保管場所凡例>

A	防災資機材保管場所
B	予備防災資機材保管場所
C	防災ルーム
D	代替防災ルーム
E	放射線管理棟更衣室
F	警備所
G	転換工場
H	成型工場一時退避場所
I	除染・分析室
J	その他（敷地内等）

UNCONTROLLED

添付 1 設計想定事象発生時の保全活動に係る体制等の整備

(第 11 章関連)

UNCONTROLLED

設計想定事象発生時の保全活動に係る体制等の整備

1. 火災及び爆発

(1) 体制の整備

管理総括者は、火災及び爆発が発生するおそれがある場合又は発生した場合に備え、初期消火活動を行う要員として、加工設備本体を運転している場合は、事業所内に常駐する者を7名程度確保する。加工設備本体が停止している場合は、常駐する者を2名以上（夜間・休日当番者及び警備員）、事業所から3km圏内に居住する防災組織員を待機要員として事業所外に5名程度を確保する。初期消火活動を行う要員が火災発生の際に事業所内外から速やかに参集できる体制及びそのための通報連絡体制を整備する。

(2) 教育・訓練の実施

管理総括者は、該当する要員に対して、火災防護の対応に関する教育・訓練の計画を定め、安全管理課長が定期的を実施する。

(3) 資機材の整備

管理総括者は、消火活動（初期消火活動を含む。）に必要な可搬消防ポンプ、泡消火薬剤、電源等の資機材を保安規定別表第20に示すとおり配備し保管管理する。

(4) 標準書の整備

管理総括者は、加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう、火災及び爆発の発生防止、火災の感知及び消火並びに火災及び爆発の影響の軽減等、火災防護活動を実施するため、以下の項目を含む標準（火災防護計画）を策定する。

① 内部火災

1) 加工施設の建物内で火災が発生した場合、建物内の火災の延焼を防止するため、他の区域と分離した火災区域の設定等に関すること。

イ) 工場棟の成型工場（第1種管理区域）と組立工場（第2種管理区域）は、火災発生時の延焼を防止するために別の火災区域とする。

ロ) 工場棟の成型工場（ペレット加工室、ペレット貯蔵室、燃料棒溶接室、燃料棒補修室）とその上階に位置する成型工場（フィルタ室）は、放射性物質を取り扱う区域と気体廃棄物を処理する区域の違いがあり、また、耐火性能を有する天井で分離していることから、別の火災区域とする。

ハ) 火災区域に隣接する区域のうち、延焼の可能性がある区域も火災区域に設定する。

ニ) 火災発生時には、同一火災区域内の設備・機器を停止する。

2) 火災防護対策を行う体制として、火災防護組織、火災防護推進体制等に関すること。

UNCONTROLLED

- 3) 火災発生防止対策として、消防用設備等の維持管理及び点検・整備、爆発防護、避難施設の維持管理、火災予防等に関すること。
- 4) 火災発生時の体制の整備として、消火活動のための体制の整備、防災組織要員の確保、防災組織要員への通報連絡体制、防災組織要員への教育、初期消火活動訓練、消火活動に必要な資機材の準備等に関すること。
- 5) 火災の感知として、火災感知設備等に関すること。
- 6) 火災の影響を軽減する為に必要な措置として、火災発生時の措置、初期消火活動、消火活動等に関すること。
- 7) 火災を発見した作業者は、周辺の作業者に火災が発生したことを大声で連絡すると共に、現場の作業者は協力して、119番通報、社内緊急連絡、及び初期消火活動を実施すること。
- 8) 社内緊急連絡を受けた者又は指示を受けた者は、構内一斉放送及びエマージェンシーコール（防災組織員が常時携帯する携帯電話に一斉に連絡する機能）により、防災組織員の一斉招集を行うこと。
- 9) 消火活動に当たって、内部被ばくを防止する半面マスク及びゴーグル又は全面マスク、さらにはウランの飛散状況に応じた呼吸用ボンベ付一体型防護マスクを着用すること。また、煙の中で消火活動を行う場合の呼吸用ボンベ付一体型防護マスク及び防火服の着用に関すること。
- 10) 消火活動等による水の侵入に伴う電気火災発生防止のため、防災組織の現場活動隊は、水消火を行う前に建物の閉じ込め機能維持に必要な設備・機器を除く設備・機器を停止し、さらに給電停止を行うこと。また、事故対応のため負圧に影響のある排気システムを停止する場合は、それ以外の排気システムにより建物の負圧を可能な限り維持すること。
- 11) 消火を確実にを行うため、初期消火により消火できなかった場合には、非常時対策組織の対策本部長の指示の下、屋外消火栓設備、可搬消防ポンプを用いて水消火を行うこと。
- 12) 屋外消火栓による消火活動、救助活動等が円滑に行われるよう、2つ以上のアクセスルートを定め、当該ルートには通行の支障となるものを設置しないこと。
- 13) 担当課長は、爆発防護対策として、爆発混合気を形成しないように、ロータリーキルン、ガスヒータ、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉に水素ガスを供給する前に窒素ガスにより内部残留空気を掃気すること。また、常温から昇温する場合は、運転温度に上昇するまで複数回、ポータブルの水素ガス検知器により周囲で漏えいがないことの確認を行うこと。
- 14) 成形課長は、バッチ式小型焼結炉の運転中は、扉を開けないことにより空気の混入を防止すること。

UNCONTROLLED

15) 加工施設における火災の発生及び延焼を防止するための、管理区域内への可燃物の持ち込み管理及び保管管理に関すること。

イ) 管理区域内への可燃物の持ち込みについては、保管できる数量を超えて持ち込まないように管理する。

ロ) 管理区域内で可燃物を保管する場合は、金属製容器に收容するとともに、收容できない場合には、周囲から発火源（熱源）の除去又は隔離を行う。

16) UF₆を取り扱う設備・機器の近傍には、可能な限り火災源となり得るものを設置しないこと。

② 外部火災

1) 構内を運搬するA重油、灯油、液化アンモニア、水素ガス及びLPガスの輸送車両について、図-1に示す定められた構内輸送経路を遵守すること。また、運搬する容量の制限に関すること。

2) 敷地内の屋外危険物の貯蔵量の管理に関すること。

2. 自然災害等

(1) 体制の整備

管理総括者は、加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう、加工施設内において自然災害等（「降下火砕物及び積雪、地震、竜巻」をいう。以下、本項において同じ。）が発生するおそれがある場合又は発生した場合に備え、加工施設の必要な機能を維持するための活動を行う要員及び防災組織（保安規定第80条の非常時対策組織に該当）に必要な要員を配置する。防災組織の構成、要員の職務・職責については、添付2 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備の1. 1項（体制の整備）に示す。

なお、竜巻予測情報に基づく措置の体制については、迅速に措置を講じる必要があるため、通常時の業務体制で行う必要があることから、竜巻の発生が想定される段階の必要な竜巻対策要員を配置する。

(2) 教育・訓練の実施

管理総括者は、該当する要員に対して、自然災害等の対応に関する教育・訓練の計画を定め、安全管理課長が定期的の実施する。

(3) 資機材の整備

管理総括者は、自然災害等発生時に必要な資機材を準備する。

(4) 標準書の整備

管理総括者は、自然災害等による災害等を防止するため、以下の活動を実施することを標準書に定める。

UNCONTROLLED

① 降下火砕物及び積雪

- 1) 加工施設で降下火砕物が観測された場合の、降下火砕物の除去作業における防護対象施設の実耐力及び火山事象の進展を考慮した措置に関すること。
- 2) 降下火砕物の除去作業に必要な保護具や資機材をあらかじめ準備すること。
- 3) 降下火砕物により外気取入口の閉塞等による影響を受ける可能性のある設備については、加工施設への影響を考慮し、必要に応じて加工設備本体及び気体廃棄設備を停止する措置を講じること。
- 4) 加工施設における降下火砕物と積雪の組合せは、安全機能を損なうことがないよう、余裕をもって堆積物を取り除く措置を講じること。

② 地震

- 1) 廃棄物管理棟及び第3廃棄物倉庫に保管する放射性固体廃棄物を入れたドラム缶並びに廃棄物管理棟に保管する角形容器は、地震の影響を考慮し固縛の措置を講じること。
- 2) 震度5以上の大地震等の発生が予測できる場合又は発生した場合の、加工設備本体を停止する措置及び退避等の防護措置に関すること。

③ 竜巻（竜巻襲来が想定される段階での対応）

[注意喚起^{*}]時の対応]

- *) 茨城県に対する竜巻に関する気象情報、雷注意報を常時監視し、発令された場合には以下を実施する。
- 1) 安全管理課長は、直ちに構内一斉放送等により注意喚起の対応を指示すること。
 - 2) 担当課長は、核燃料物質を扱っている工程を確認し、警戒事態に備えた準備対応を指示すること。
 - 3) 各作業の責任者は、夜間・休日を含めて「注意喚起」の段階で、従事する要員が「警戒態勢」発令に応じた措置を、猶予時間内に完了できるよう、要員の確保又は同時に行う作業内容の制限を指示し、確認すること。
 - 4) 担当課長は、構内車両の有無、車両の退避経路を確認し、車両をすぐに移動できるようにさせるとともに、車両から離れないよう指示すること。
 - 5) 安全管理課長は、注意喚起状態であることを、敷地に隣接する事業者であるニュークリア・デベロップメント(株)及び三菱マテリアル(株)に連絡し、準備対応を依頼すること。

UNCONTROLLED

[警戒事態*)時の対応]

*) 加工施設から 30 kmの範囲内で竜巻発生ナウキャスト、雷ナウキャスト、降水ナウキャストの情報を常時監視し、警戒事態の基準が満たされた場合、30 分以内を目途に以下を実施する。

- 1) 安全管理課長は、直ちに構内一斉放送等により警戒事態の対応を指示すること。
- 2) 担当課長の対応に関すること。

イ) 敷地内(周辺監視区域内)で防護対象施設に影響を与える飛来物となり得る鋼製材や車両を、固縛又は飛来物とならない影響範囲外へ移動する措置を講じる。なお、飛来物となり得るプレハブ物置に対しては、あらかじめ固縛措置を講じておく。

ロ) 建物外部での核燃料物質の構内搬送作業の停止。

- ・核燃料物質等を搬送中の構内運搬車(粉末容器構内運搬車、保管容器(劣化・天然ウラン用)、ペレット構内運搬容器、燃料棒構内運搬車)は、竜巻の影響を受けない施設内(搬送元又は搬送先)へ移動する。また、燃料棒構内運搬車については、竜巻警報発報時及び夜間休日不在時には建物内でボルト固定する。
- ・構内運搬車に影響を及ぼす竜巻、風(台風)、降水、積雪、火山の影響に関しては、影響を受けることがないよう事象発生時には屋外では使用しない。

ハ) 第3 廃棄物倉庫の放射性廃棄物ドラム缶を固縛する。又は、あらかじめ固縛しておく。

ニ) 建物内部での核燃料物質を手作業で取り扱う作業の停止。

- ・ウラン粉末の取扱い(フードボックス作業)を停止し、ウラン粉末を投入先の機器に投入する。又はウラン粉末を容器に収納し、貯蔵設備に収納する。
分析室及び分光分析室においては、サンプル保管庫に収納する。なお、自然災害時に限らず操作員が不在となる休日及び夜間はウランをサンプル保管庫に収納する。
- ・ウランの搬送作業(クレーン搬送を含む)を停止し、ウラン容器を貯蔵設備に収納する。

ホ) 建物内部の飛来物となり得る設備・機器の飛来防止措置。

- ・搬送用の台車など、飛来物となり得る設備・機器はワイヤ等を介してアンカーボルト等で固定する。なお、自然災害時に限らず操作員が不在となる休日及び夜間は搬送用台車を固定する。
- ・マガジンは、マガジン架台、マガジン架台部に積載する。また、マガジン架台部はボルトで固定する。なお、自然災害時に限らず操作員が不在となる休日及び夜間については、マガジン架台部はボルトで固定する。
- ・除染室(2)、廃棄物一時貯蔵所、第1 廃棄物処理所、第2 廃棄物処理所の廃棄物ドラム缶を固縛する。

ヘ) UF₆を正圧で取り扱う工程の停止。

- ・転換工場の蒸発・加水分解工程の運転を停止する。

UNCONTROLLED

- 3) 安全管理課長は、警戒事態であることを、敷地に隣接する事業者であるニュークリア・デベロップメント(株)及び三菱マテリアル(株)に連絡し、影響範囲内にある車両等について、影響範囲外への移動又は固縛の実施を依頼すること。

3. 内部溢水

(1) 体制の整備

管理総括者は、内部溢水が発生するおそれがある場合又は発生した場合における、加工施設の必要な機能の維持活動を行う要員及び防災組織（保安規定第80条の非常時対策組織に該当）に必要な要員を配置する。防災組織の構成、要員の職務・職責については、添付2 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備の1. 1項（体制の整備）に示す。

(2) 教育・訓練の実施

管理総括者は、該当する要員に対して、内部溢水発生時の対応に関する教育・訓練の計画を定め、担当課長が定期的実施する。

(3) 資機材の整備

管理総括者は、内部溢水発生時に必要な資機材を準備する。

(4) 標準書の整備

管理総括者は、溢水による災害等が発生するおそれがある場合又は発生した場合に備え、以下の活動を実施することを標準書に定める。

- 1) 溢水防護区画の設定に関すること。
- 2) 冷却水や洗浄水などの閉ループ内の水量、廃液タンク等の液位を監視・管理すること。
- 3) 震度5以上の地震発生時、又は漏水検知警報発報時におけるポンプ等停止措置（自動又は手動）に関すること。
- 4) 溢水防止のための堰に関すること。（脱着式堰に関すること。）
- 5) 台車等が通過する必要がある箇所の堰は一部脱着式とするが、脱着部を外す作業を実施する際には作業員が監視を行い、溢水のおそれがある場合には速やかに堰を復旧すること。

UNCONTROLLED

添付 2 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保

全活動に係る体制等の整備

(第 12 章関連)

UNCONTROLLED

重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備

1. 重大事故に至るおそれがある事故等対策

重大事故に至るおそれがある事故として、加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう、火災の複数同時発生及び室内並びに建物外へのUF₆漏えい事象を想定し、加工施設の必要な機能を維持するための活動を行うために必要な体制及び想定される事故に対して有効な効果が期待できる手順を整備する。

1.1 体制の整備

管理総括者は、重大事故に至るおそれがある事故に対処するための体制として、下記の事項を考慮した防災組織（保安規定第 80 条の非常時対策組織に該当）を設置する。

(1) 防災組織

防災組織は、現場対策を実施する現場活動隊（実施組織）及び実施組織を指示・支援する対策本部、さらに原子力災害対策特別措置法に該当する事故事象の場合に設置する事故対策即応本部で構成する。また、重大事故に至るおそれがある事故への対処を実施するための実施組織及びその支援組織を定め、役割分担及び責任者並びに指揮命令系統等を明確にし、実効性のある連携が行える組織構成とする。

1) 対策本部は、社長の下に設け、対策本部長の指揮のもとに事故対処を行う体制とする。

また、防災組織には、原子力災害対策特別措置法に該当する事故事象の場合に、社長を本部長とする事故対策即応本部を設け、事故対策本部の運営支援を行う体制とする。

- ・対策本部は、実施組織となる現場活動隊並びに支援組織となる対策本部（対策本部長、核燃料取扱主任者、対策本部付、対策の検討及び実施組織へ指示連絡等を行う対策グループ、社外との通報連絡及び広報対応を行う情報管理グループ）で構成する。
- ・対策本部長は、対策グループ統括、情報管理グループ統括を指揮し、現場活動隊を含め事故対策本部を統括する。
- ・核燃料取扱主任者は、事故対処における保安上の監督を行う。
- ・対策本部付は、事故対処のために必要な対策に関し、対策本部長に助言を行う。
- ・対策グループ統括は、対策グループを統括する。
- ・現場活動管理者は、現場活動隊長と相互連絡を行い、防災活動に必要な処置に関して現場活動隊長に指示を行うとともに、現場活動隊を支援する。
- ・環境安全管理者は、現場活動隊の警備班、放射線管理班と相互連絡を行い、警備活動、放射線測定等に関し指示を行うとともに、防災上必要な処置の取り纏めを行う。
- ・施設技術管理者は、現場活動隊の設備技術班と相互連絡を行うとともに、施設・設備関係の対応を行う。
- ・調達品管理者は、必要に応じて選任するものとし、防災資機材、食料等の調達、それらの輸送等に関して対応を行う。
- ・情報管理グループ統括は、情報管理グループを統括する。
- ・広報管理者は、社外へのプレス発表資料や原稿等、社外へ発信する文書の作成管理及び社外からの受信情報管理を行う。

UNCONTROLLED

2) 現場活動隊（実施組織）として火災時の消火活動、除染作業、その他災害時活動を行う防災班、所管部門の火災時の消火活動、ウラン回収、除染作業及びその他災害時活動を行う発災部門班、放射線、放射性物質による汚染状況の状態把握及び被ばく管理等を行う放射線管理班、設備の整備及び点検並びに応急の復旧等を行う設備技術班、被ばく者、負傷者の救出、応急手当等の救護活動を行う救護班、避難誘導、点呼、安否確認等を行う避難誘導班、事業所内立入者の管理、出入口の警備等を行う警備班を設け、各班に班長及び副班長を配置する。

・現場活動隊長は、現場活動隊を指揮し、現場で防災活動を行う。

(2) 防災組織要員の確保

実施組織各班の要員は（図－1）に示すように、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合、並びにウラン粉末の漏えい及び火災が重畳した場合にも対処できるように確保する。夜間操業時においても、防災組織の要員が揃うまでの間、事故発生直後の初動対応のために必要な事業所内に常駐する要員を確保する。転換工場の夜間操業時における初動対応要員体制を（図－2）に示す。

(3) 社外組織からの支援

社外組織からの支援として、所在地域の原子力事業者で構成される東海NOAH^{*1}及び他のウラン加工事業者（原子力災害時の協力協定に基づく^{*2}）の協力体制を活用し、要員の派遣、資機材の提供その他必要な支援を要請することができる体制を構築する。

*1) 平成12年に締結された「原子力事業所安全協力協定」に基づく協力体制で、現在は東海村、那珂市、大洗町、銚田市及びひたちなか市に所在する18の原子力事業所で構成され、相互に協力して各事業所の施設の安全確保と従業員の資質の向上を図ると共に、その施設において緊急事態が発生した場合に、各事業所が協力することを目的とする。緊急事態に対する協力内容としては、放射線管理／防護及び消火活動等に係る要員・資機材の提供がある。

*2) 原子力災害対策特別措置法を受けウラン加工事業者間で締結された協力協定で、緊急事態が発生した場合、対応要員・資機材の提供に協力する。

(4) 防災組織対策本部の活動拠点

防災組織対策本部の活動拠点として、緊急時対策室（防災ルーム）を設け、実施組織及び支援組織間で情報交換を行うための通信連絡設備、並びに社外への連絡及び通報を行うための機器を設置する。

また、万一その緊急時対策室（防災ルーム）が使用できなくなる場合に備え、予備の緊急時対策室（代替防災ルーム）を設定し、同等の通信連絡設備等を設置する。

1.2 教育・訓練の実施

管理総括者は、重大事故に至るおそれがある事故に対処するため、以下のとおり教育・訓練を実施する。

・UF₆の特性及びUF₆の漏えい時の挙動並びに化学的毒性による作業環境の悪化、夜間や悪天候下等の様々な環境を考慮し、重大事故に至るおそれがある事故発生時の加工施設の挙動に関する知識の維持・向上を図るための教育・訓練を、定期的実施する。

UNCONTROLLED

- ・訓練については、防災組織全体で連携した対策活動について、年1回以上の頻度で総合訓練を実施する。また、防災組織の各班が実施する、通報、避難誘導、救護、モニタリング、運転管理や事故対処等について、年1回以上の頻度で個別訓練を実施する。また、円滑な要員招集を可能とするため、夜間及び休日を含め、定期的に非常招集訓練を実施する。
- ・事故対処に使用する資機材等の繰り返しの取り扱いによる習熟、汎用機器の予備品交換等の経験等を積み、事故の対策に必要な資機材及び手順書を即時に使用可能なように整備し、及びそれらを用いた事故時の対応の訓練を行う。

1.3 資機材の整備

管理総括者は、UF₆漏えいに対処するために必要な資機材、及び火災に対処するために必要な資機材を保安規定別表第20に示すとおり配備する。また、別表第20に示す資機材の保管場所に対する要件及び事故時の活動拠点の要件を考慮して、事故時の活動拠点及び資機材の保管場所を複数整備し、資機材の保管については、必要な機能が同時に損なわれることがないように、指定された場所に分散し、転倒・飛散防止対策を講じるとともに、短時間で移動できる場所へ保管管理する。

なお、UF₆漏えいに対処するために必要な資機材等は、対策活動を行う作業員への化学的影響を考慮したものとする。

1.4 標準書の整備

管理総括者は、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の発生を防止するため、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の条件等を適切に設定し、それらに対して具体的かつ実行可能な対策を用意し、想定される事故に対して有効な効果が期待できる以下の事項を含む標準書を整備する。

- ・事故対処において、安全を最優先で対応する方針。
- ・現場で事故対処を実施する実施組織及び支援組織が実施する対処の手順。
- ・事故の進展状況に応じて手順書を複数に分割する場合における相互関係を明確化した手順。
- ・大規模な自然災害が発生した場合、加工施設内外で大きな事故が発生した場合及びそのおそれがある場合における、加工設備本体の停止等の措置を講じるための手順。
- ・UF₆の漏えい及び火災の複数同時発生とともに、全交流電源喪失及び計測器類の機能喪失を考慮した手順並びに建物の周囲で実施する放水等の事故対処の手順。
- ・火災の複数同時発生においては、隣接する火災区域の境界となる防火壁、扉のうち、火災影響に対する耐火性能の裕度が小さいものについては、当該境界周辺に対する消火を優先することの手順。
- ・加工施設の被害状況を速やかに把握するための情報の種類（プロセスパラメータ、HF濃度及び火災の有無）、その入手方法、重大事故に至るおそれがある事故の発生を防ぐために「最優先すべき操作等」の判断基準及び対応操作を実行するための手順。
- ・UF₆の漏えい時、原料倉庫内のUF₆漏えい検知設備（UF₆フードボックス内、UF₆防護カバー内、UF₆防護カバー外）による監視を、成型工場一時退避場所及び転換工場の外においても監視する手順。

UNCONTROLLED

- ・UF₆の漏えいと火災の重畳時には、加工施設周辺への気体状のUF₆、エアロゾルのふっ化ウラニル及び気体状のHFの拡散を抑制することを最優先に、事故対処の優先順位を決定するための判断基準。
- ・重大事故に至るおそれがある事故発生時にHFを含む液体状の放射性物質を内包する槽と排気ダクトとの接続部に設置された閉止弁を操作員複数名が閉止する作業に関わる具体的な体制。

2. 大規模損壊への対応

管理総括者は、加工施設に大規模損壊及びそれに伴う大規模な火災が発生した場合に対処するため、加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう、予め必要な手順書、体制及び資機材を以下の項目を考慮して整備するとともに、教育・訓練を実施する。体制については、重大事故に至るおそれがある事故に対処するための体制と同様に、防災組織により対応する。また、所在地域の原子力事業者及び他加工事業者からの協力要員の派遣等についても、重大事故に至るおそれがある事故の体制と同様とする。手順書には、消火活動等の手順の他、大規模損壊が発生した状況等を踏まえた必要な情報の種類、入手方法等を定め、監視項目、確認項目、機器等の操作、処理事項、優先順位及び手順書間の相互関係等を明確にする。また、手順書及び資機材については、以下の項目を考慮して整備し、当該の手順書に従って活動を行うために、防災組織要員に対し、大規模損壊における加工施設の挙動に関する知識の蓄積を図る教育を定期的（年1回以上）に行うとともに、事故対処に必要な資機材を用いた消火活動等の個別訓練及び防災組織全体で連携した総合訓練を定期的（年1回以上）に実施する。また、管理総括者は、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の影響を緩和するための対策に関すること及び放射性物質の放出を低減するための対策に関することを標準書に定める。

2.1 大規模な火災に対する対策

大規模な火災に対して、重大事故に至るおそれがある事故と同じ手順により、屋外消火栓設備、可搬消防ポンプ等を用いて消火活動を実施する。

2.2 重大事故に至るおそれがある事故の発生を防止するための対策

- ・大規模損壊発生時に加工施設の外部にウラン粉末が飛散した場合に備えて、集塵機等を用いてウラン粉末を回収する手順、固着剤を用いてウラン粉末を固定する手順等を設ける。
- ・大規模損壊発生時に加工施設周辺への気体状のUF₆等の拡散を防止するため、可搬消防ポンプにより原料倉庫周囲に散水を行う手順及び大型航空機の衝突により大規模な火災が発生した場合に備え、屋外消火栓設備、可搬消防ポンプ等による消火活動を実施するための手順等を設ける。
- ・必要により東海NOAH、他のウラン加工事業者等の社外組織へ支援要請し、放射線管理（モニタリング）、放射線防護措置及び消火活動等に係る協力要員及び資機材の提供を受けて活動にあたる。

UNCONTROLLED

2.3 対策の実施に必要な情報の把握

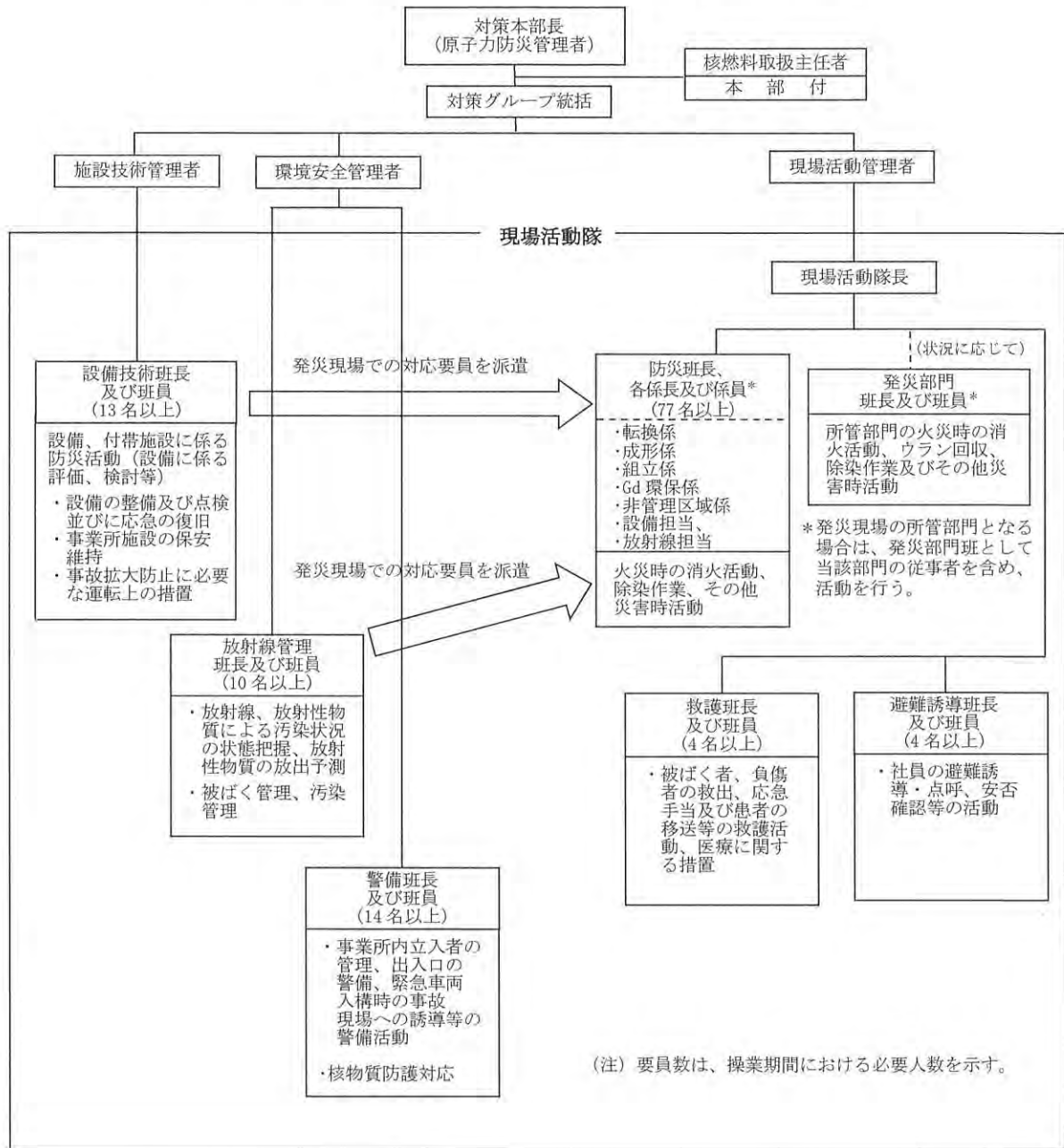
- ・大規模損壊が発生した場合に対し、手順書に定めた情報について、可搬式の計測機器を用いた防災組織要員による巡視点検等により事故状況を把握する。
- ・加工施設内及び敷地内の情報の把握のため、放射線測定器、監視カメラ、投光器等を整備する。

UNCONTROLLED

図表一覧

- 図-1 防災組織現場活動隊（実施組織）の役割分担と要員数
- 図-2 転換工場の夜間操業時における初動対応要員体制
- 表-1 UF₆漏えい初動対応における最少必要人員（夜間操業時）
- 表-2 火災初動対応における最少必要人員（夜間操業時）

UNCONTROLLED



図一 1 防災組織現場活動隊（実施組織）の役割分担と要員数

UNCONTROLLED

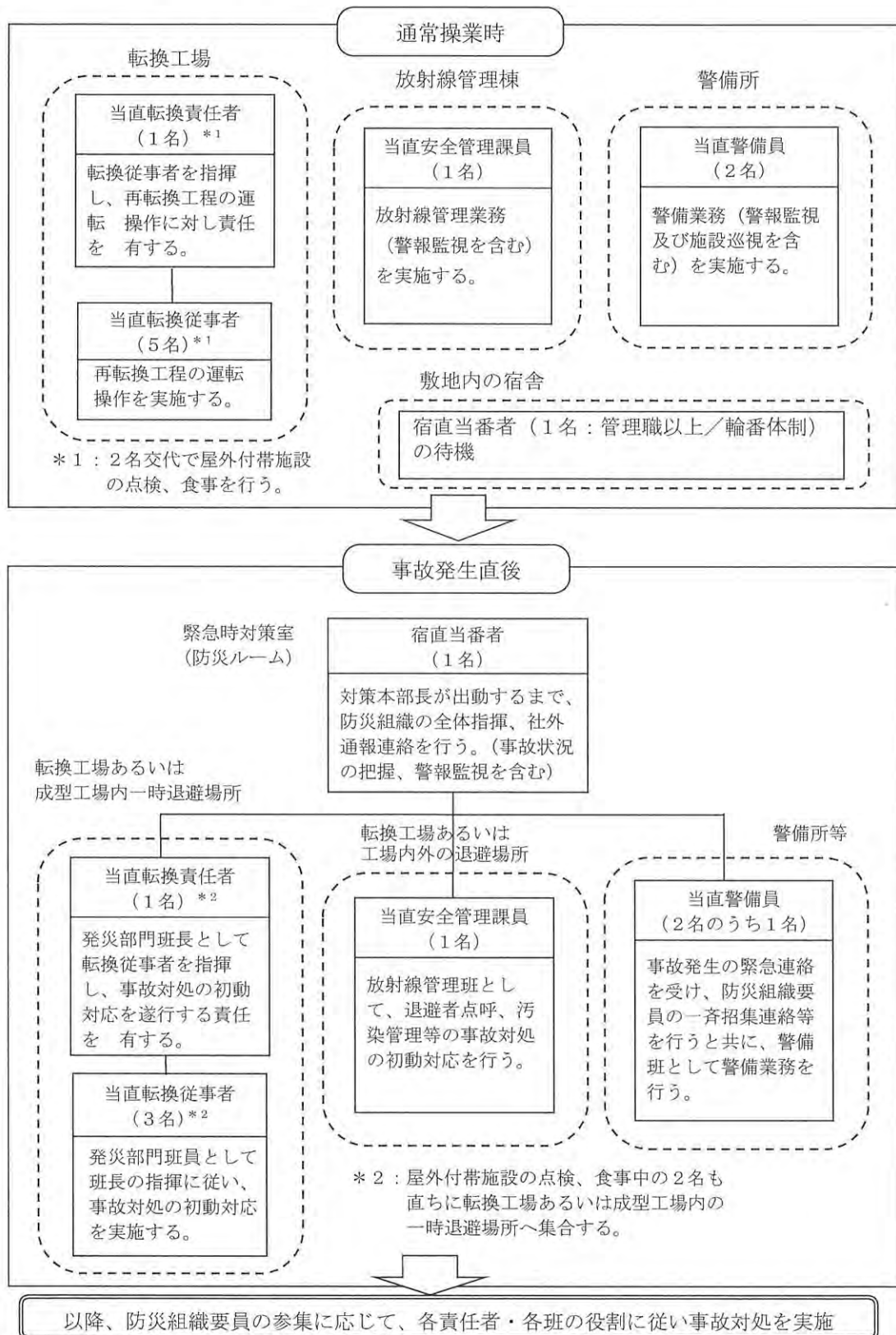


図-2 転換工場の夜間操業時における初動対応要員体制

UNCONTROLLED

表-1 UF₆漏えい初動対応における最少必要人員（夜間操業時）

要 員	活動内容	必要人数	備 考
転換責任者・従事者 （発災部門班長 及び班員）	<ul style="list-style-type: none"> 生産設備停止、気体廃棄設備停止 退避者点呼（一時退避場所） 要救助者の救助、シリンダバルブ閉止 	6名	
宿直当番者	<ul style="list-style-type: none"> 対策本部長が出動するまで防災組織の全体指揮、社外通報連絡を行う。（事故状況の把握、警報監視を含む） 	1名	管理職以上
安全管理課員 （放射線管理班）	<ul style="list-style-type: none"> 屋外退避者点呼 放射線監視（汚染管理） 	1名	転換工程操業時 常駐
警備員 （放射線管理班）	<ul style="list-style-type: none"> 要員の招集（エマージェンシーコール） （HF濃度モニタリング対応） 	1名	
防災組織要員 （約3km圏内 居住者の要員） <ul style="list-style-type: none"> 設備技術班 防災班 放射線管理班 	<ul style="list-style-type: none"> 施設の状況把握 散水、目張り（現場指揮者） 散水、目張り（作業員） 放射線モニタリング 	2名 5名 1名	夜間における 出動確認訓練の 実績では初動対 応に左記人数の 2倍以上の要員 が参集できる見 込み。
合 計		17名	

UNCONTROLLED

表-2 火災初動対応における最少必要人員（夜間操業時）

要 員	活動内容	必要人数	備 考	
転換責任者・従事者 （発災部門班長及び 班員）	<ul style="list-style-type: none"> ・ 119番通報、緊急連絡 ・ 消火活動 ・ 生産設備停止（火災発生エリア） ・ 水素供給停止（ // ） 	6名		
宿直当番者	<ul style="list-style-type: none"> ・ 対策本部長が出動するまで防災組織の全体指揮、社外通報連絡を行う。（事故状況の把握、警報監視を含む） 	1名	管理職以上	
安全管理課員 （放射線管理班）	<ul style="list-style-type: none"> ・ 汚染状況確認（火災発生エリア） 	1名	転換／成型工程 操業時常駐	
警備員	<ul style="list-style-type: none"> ・ 要員の招集（エマージェンシーコール） 	1名		
防災組織要員 （約3km圏内 居住者の要員）	<ul style="list-style-type: none"> ・ 設備技術班 ・ 防災班 ・ 放射線管理班 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 施設の状況把握 ・ 目張り（現場指揮者） ・ 目張り（作業員） ・ 放射線モニタリング 	<ul style="list-style-type: none"> 2名 4名 1名 	夜間における 出動確認訓練の 実績では初動対 応に左記人数の 2倍以上の要員 が参集できる見 込み。
合 計		16名		

UNCONTROLLED

添付 3 長期施設管理方針

(第 67 条の 2 関連)

UNCONTROLLED

長期施設管理方針

長期施設管理方針（始期：平成 27 年 4 月 1 日、適用期間：10 年間）

No.	施設管理の項目	実施時期 ^{*1}
1	静的機器のイオン交換装置、粉末輸送装置及び輸送配管の減肉については、肉厚測定を実施する。	中期 ^{*2}
2	加熱炉（乾燥機）の駆動用チェーンの疲労割れについては、駆動チェーンの伸び測定を実施する。	中期
3	電気・計測設備の受変電・配電設備については、漏れ電流測定を実施する。	中期 ^{*3}
4	電気・計測設備の機械設備の制御機器の絶縁特性低下、導通不良については、熱画像測定及び絶縁抵抗測定を実施する。	短期

*1：実施時期における、平成 27 年 4 月 1 日からの 1～3 年間を「短期」、4～6 年間を「中期」、7 年～10 年間を「長期」とする。

*2：輸送配管は、「短期」とする。

*3：全体を 2 回に分けて 5 年毎に実施する。