

哈萨克斯坦常驻国际原子能机构代表团 关于一些成员国的核材料、核设备和 核技术出口准则的信函

1. 秘书处已收到哈萨克斯坦常驻代表团 2019 年 10 月 1 日的普通照会。在该普通照会中，哈萨克斯坦常驻代表团请求原子能机构向全体成员国分发核供应国集团主席 Kairat Sarybay 大使 2019 年 10 月 1 日代表阿根廷、澳大利亚、奥地利、白俄罗斯、比利时、巴西、保加利亚、加拿大、中国、克罗地亚、塞浦路斯、捷克共和国、丹麦、爱沙尼亚、芬兰、法国、德国、希腊、匈牙利、冰岛、爱尔兰、意大利、日本、哈萨克斯坦、大韩民国、拉脱维亚、立陶宛、卢森堡、马耳他、墨西哥、荷兰、新西兰、挪威、波兰、葡萄牙、罗马尼亚、俄罗斯联邦、塞尔维亚、斯洛伐克、斯洛文尼亚、南非、西班牙、瑞典、瑞士、土耳其、乌克兰、大不列颠及北爱尔兰联合王国和美利坚合众国^b 的政府致代理总干事的信函，以提供这些国家的政府关于《核转让准则》的进一步情况。
2. 根据上述普通照会中表达的愿望，谨此复载该普通照会的正文及其信函和附文，以通告全体成员国。

^a 经修订的 INFCIRC/254/Part 2 号文件载有《与核有关的两用设备、材料、软件和相关技术的转让准则》。

^b 欧盟委员会和桑戈委员会主席以观察员身份参加。

哈萨克斯坦共和国常驻维也纳国际组织代表团

编号：30-35/149

国际原子能机构

哈萨克斯坦共和国常驻维也纳国际组织代表团向国际原子能机构（原子能机构）致意，并荣幸地提交核供应国集团主席、哈萨克斯坦共和国常驻维也纳国际组织代表 **Kairat Sarybay** 大使先生阁下 2019 年 10 月 1 日关于 INFCIRC/254/Part 1 号文件（《核供应国集团准则》第一部分）（包括附件）商定修订案的信函，以转交原子能机构代理总干事科尔内尔·费鲁塔先生阁下。

哈萨克斯坦共和国常驻维也纳国际组织代表团还荣幸地请求向原子能机构全体成员国分发经修订的 INFCIRC/254/Part 1 号文件（包括附件）和修改对照表以及 **Kairat Sarybay** 大使的信函。

哈萨克斯坦共和国常驻维也纳国际组织代表团借此机会再次向国际原子能机构致以最崇高的敬意。

附文：2 页

2019 年 10 月 1 日

[印章]

哈萨克斯坦共和国常驻维也纳国际组织代表
核供应国集团 2019—2020 年主席

2019 年 10 月 1 日

编号：30-35/1321

国际原子能机构
代理总干事
科尔内尔·费鲁塔先生阁下

阁下：

我谨代表阿根廷、澳大利亚、奥地利、白俄罗斯、比利时、巴西、保加利亚、加拿大、中国、克罗地亚、塞浦路斯、捷克共和国、丹麦、爱沙尼亚、芬兰、法国、德国、希腊、匈牙利、冰岛、爱尔兰、意大利、日本、哈萨克斯坦、大韩民国、拉脱维亚、立陶宛、卢森堡、马耳他、墨西哥、荷兰、新西兰、挪威、波兰、葡萄牙、罗马尼亚、俄罗斯联邦、塞尔维亚、斯洛伐克、斯洛文尼亚、南非、西班牙、瑞典、瑞士、土耳其、乌克兰、英国和美国¹的政府，荣幸地提及这些国家的政府以前关于它们决定按照现由原子能机构作为 INFCIRC/254/Rev.13/Part 1 号文件（包括附件）公布的《核转让准则》行事的所有相关信函。

为了更明确地确定核供应国集团所有参加国政府认为对履行该准则至关重要的实施标准，上述国家政府决定对《核供应国集团准则》第一部分附件 B 作如下修订。

附件 B：

- 2.2. “核级石墨”。对该条目作了修改，即增补了文本，其中增加了明确解控质量或等级足够高但不打算用于核反应堆的石墨的内容。
- 3.1. “辐照燃料元件切割机”。对该条目作了修改，即使用了新文本，在精确说明如何对燃料元件进行去壳以使辐照核燃料暴露以便进一步处理时更加中性。
- 3.2. “溶解器”。对该条目作了修改，以便澄清，仅通过几何形状不一定使容器变得安全。也可以使用其他的物理手段和工艺控制。

¹ 欧盟委员会和桑戈委员会主席以观察员身份参加。

上述国家的政府还决定纠正《核供应国集团准则》第一部分第 6 (a) 段中的一处英文拼写错误。新文本内容如下，其中用正确的拼写“therefor”（为清楚起见，此处加了下划线）替换了不正确的拼写“therefore”。

文本开始：

对敏感出口的特别控制

6. 供应方在转让敏感设施、设备、技术和核武器或其他核爆炸装置用材料时应实行谨慎的政策，特别是在一国在其领土上拥有成为一个以上核供应国集团参加国政府发出的有效《核供应国集团准则》第二部分拒绝通知之对象的实体情况下尤应如此。

(a) 在本政策范畴内，如果接受方不能至少满足以下所有标准，则供应方不应批准转让浓缩和后处理设施及其所用设备和技术：

文本结束

为清晰起见，附文中全文复载经修订的“准则”及其“附件”，以及“《核转让准则》修改对照表”。

上述国家政府已决定按照经如此修订的“准则”行事，并根据各自的国家立法执行该准则。

在作出这项决定时，这些国家的政府充分认识到在促进经济发展的同时，避免以任何方式助长核武器或其他核爆炸装置扩散或被转用于核恐怖主义行为的必要性，并且有必要将防扩散或不转用的保证问题与商业竞争问题区分开来。

就欧洲联盟内的贸易而言，欧洲联盟成员国的政府将根据作为欧盟成员国所作的承诺执行此决定。

如蒙您以 INFCIRC/254/Rev.14/Part 1 号文件提请原子能机构全体成员国注意本照会及其附文，我将不胜感激。

我谨代表上述国家政府借此机会再次向您致以最崇高的敬意。

谨启

Kairat Sarybay 大使

[签名]

核 转 让 准 则

1. 下列有关保障和出口控制的基本原则应适用于为和平目的对任何无核武器国家的核转让，并应在再转让控制的情况下适用于对任何国家的转让。为此，供应方已规定了出口“触发清单”。

禁止核炸药

2. 供应方只应在得到接受国政府正式保证，明确说明不包括将导致任何核爆炸装置的使用时，才批准“触发清单”所确定的物项或有关技术的转让。

实物保护

3. (a) 经商定的“触发清单”中所确定的所有核材料和核设施均应根据国际原子能机构（原子能机构）相关建议特别是《情况通报》INFCIRC/225号文件所载建议置于有效的实物保护级别之下，以防止擅自使用和处理。
(b) 在接受国中实施实物保护措施是该国政府的责任。但是，为了实施供应方之间商定的条款，这些措施必须依据的实物保护级别应是供应方和接受方之间的协议的主题。
(c) 在每种情况下，均应为明确规定运输“触发清单”中物项的责任作出专门安排。

保障

4. (a) 供应方只应在下述情况下才向无核武器国家转让“触发清单”物项或相关技术，即接受国同原子能机构缔结的要求对其目前和未来和平活动中的一切源材料和特种可裂变材料实施保障的协定已生效。供应方只应在接受方作出下述正式的政府保证时才批准这类转让：
 - 如果上述协定应予终止，接受方将使根据原子能机构现行保障协定范本与原子能机构缔结的要求对供应方转让的、或与这类转让有关而加工、生产或使用的所有“触发清单”物项或相关技术实施保障的协定付诸生效；
 - 如果原子能机构决定原子能机构的保障已不再可能适用，供应方和接受方应制订适当的核查措施。如果接受方不接受这些措施，则应在供应方要求时允许归还所转让的和所衍生的“触发清单”物项。

- (b) 只应在下述例外情况下才批准向没有此种保障协定的无核武器国家提供第 4(a) 段所述的转让，即认为这种转让对于现有设施的安全运行必不可少并且已对这些设施实施保障。如果供应方打算批准或拒绝此种转让，则应进行通报，并在适当时进行磋商。
 - (c) 第 4(a) 段和第 4(b) 段所述政策不适用于 1992 年 4 月 3 日或在此以前签署的协定或契约。对于 1992 年 4 月 3 日以后已宣布遵守或将宣布遵守 INFCIRC/254/Rev.1/Part 1 号文件的国家，该政策仅适用于在遵守之日以后签署的协定。
 - (d) 在第 4(a) 段所述政策不适用的协定（见第 4(b) 段和第 (c) 段）的情况下，供应方只应在“触发清单”物项或相关技术已接受原子能机构的保障，且有关期限和范围符合原子能机构 GOV/1621 号文件规定时才作此种转让。但供应方应承诺努力尽早根据这类协定执行第 4(a) 段所述政策。
 - (e) 供应方保留将适用其他供应条件作为其国家政策的权利。
5. 适当时，供应方可联合重新考虑它们的共同保障要求。

对敏感出口的特别控制

6. 供应方在转让敏感设施、设备、技术和核武器或其他核爆炸装置用材料时应实行谨慎的政策，特别是在一国在其领土上拥有成为一个以上核供应国集团参加国政府发出的有效《核供应国集团准则》第二部分拒绝通知之对象的实体情况下尤应如此。
- (a) 在本政策范畴内，如果接受方不能至少满足以下所有标准，则供应方不应批准转让浓缩和后处理设施及其所用设备和技术：
 - (i) 接受方系《不扩散核武器条约》缔约国并充分遵守该条约规定的义务；
 - (ii) 接受方在原子能机构理事会正在审议的原子能机构秘书处的报告中没有被确定为正在违反遵守其保障协定的义务，没有继续成为理事会要求采取补充措施以遵守保障义务或建立对其核计划和和平性质的信任的决定的主体，也没有被原子能机构秘书处报告为原子能机构当前不能实施保障协定的国家。在原子能机构理事会或联合国安全理事会随后决定就接受方核计划的和平目的和接受方遵守保障义务而言存在着充分保证的情况下，这一标准将不适用。就本段而言，“违反”仅指具有扩散关切的严重违反行为；
 - (iii) 接受方正在遵守《核供应国集团准则》并已向联合国安全理事会报告，它正在实施联合国安全理事会第 1540 号决议所规定的有效出口控制；

- (iv) 接受方已与供应方缔结了政府间协定，包括有关非爆炸性使用、永久实施有效保障和再转让的保证；
 - (v) 接受方已向供应方作出将适用双方根据现行国际准则商定的实物保护标准的承诺；
 - (vi) 接受方已作出承诺遵守原子能机构安全标准和遵守公认的国际安全公约。
- (b) 在考虑是否批准这类转让时，供应方在考虑到第 4(e) 段、第 6(a) 段和第 10 段的同时，还应与潜在接受方磋商，以确保浓缩和后处理设施、设备和技术旨在仅用于和平目的，还应根据其作出的国家判断考虑到可能适用的任何相关因素。
- (c) 供应方将作出特别努力，以支持对浓缩或后处理设施、设备或技术有效实施原子能机构保障，并应根据本准则第 4 段和第 14 段确保这些设施、设备或技术的和平性质。就此而言，供应方仅应在接受方已将“全面保障协定”和基于“附加议定书范本”的“附加议定书”付诸生效的情况下或尚未这样做但正在与原子能机构合作执行适当的保障协定包括经原子能机构理事会核准的地区核材料衡算和控制协定的情况下根据本段批准转让。
- (d) 根据本准则第 17(b) 段，在开始转让浓缩或后处理设施、设备或技术之前，供应方应与参加国政府就适用于这种转让的防扩散相关条款和条件进行磋商。
- (e) 如果将转让浓缩或后处理设施、设备或技术，供应方应鼓励接受方接受供应方参与和（或）其他多国适当地参与转让所得设施的工作，以此来代替国家工厂。供应方还应推动与地区性多国燃料循环中心有关的国际（包括原子能机构的）活动。

对浓缩设施、设备和技术出口的特别安排

7. 符合上文第 6 段所述标准的所有国家都有资格获得浓缩设施、设备和技术转让。供应方确认，下述“特别安排”的适用必须与《不扩散核武器条约》的原则特别是第四条相一致。供应方对下述“特别安排”的任何适用均不可取消符合第 6 段所述标准的国家的权利。
- (a) 在转让浓缩设施或其所用设备或技术时，供应方应寻求接受国作出具有法律约束力的承诺，即接受国将不改造或运行所转让的设施或含有这种设备或以这种技术为基础的任何设施来生产浓度高于 20% 的浓缩铀。供应方应寻求设计和建造能够尽最大实际可能地排除生产高于 20% 的浓缩铀的可能性的这类浓缩设施或其所用设备。

(b) 在转让以截至 2008 年 12 月 31 日已被验证能够大规模生产浓缩铀的特定浓缩技术为基础的浓缩设施或设备时，供应方应：

- (1) 尽实际可能地避免转让与此类物项有关的实用设计和制造技术；
- (2) 寻求使接受方签署接受敏感浓缩设备和实用技术或可运行的浓缩设施的适当协定，但条件是不允许或使得不能复制这些设施。

应在不泄露实用技术的情况下对监管目的所需的资料或确保设施安全安装和运行所需的资料进行必要程度的共享。

(c) 参加方可单独或联合建立以截至 2008 年 12 月 31 日未被验证能够大规模生产浓缩铀的特定浓缩技术为基础的合作型浓缩企业；由此所需设施和设备的任何转让将在不迟于部署原型前受第 7(b) 段的约束。就本准则第 7(c) 段而言，原型系指用于生成技术资料以便确认大规模分离铀同位素的分离工艺所具有的技术潜力或技术可行性的系统或设施。

供应方可就新浓缩技术的转让控制提出替代安排建议，以促进浓缩技术方面的合作。这类安排应相当于第 7(b) 段所述安排，并应就这类安排征求核供应国集团的意见。参加国政府将自 2013 年起每五年对浓缩设施、设备和技术的出口安排进行一次审查，目的是处理浓缩技术和商业实践方面的变化。

(d) 供应方认识到，在执行第 7 段所预见的与现有和新建合作型浓缩企业有关的安排时，在此类企业的合作伙伴根据其既定决策过程同意的情况下，这些合作伙伴可控制、相互共享和彼此转让实用技术。供应方认识到，铀浓缩可能涉及浓缩设施所用设备的生产和转让供应链，可在遵守本准则相关条款的情况下进行这类转让。

(e) 供应方应根据本准则第 14 段和第 15 段作出特别努力，以确保在所供应的浓缩设施有效实施原子能机构保障。在转让浓缩设施时，供应方和接受国应通力合作，确保所转让设施的设计和建造以能够促进原子能机构保障的方式实施。供应方和接受国应在设施设计阶段尽早就此类设计和建造的特点与原子能机构进行磋商，并在任何情况下，均应于浓缩设施开始建造之前进行这种磋商。供应方和接受国还应根据本准则第 13 段和第 15 段通力合作，以协助接受国制订有效的核材料和核设施保护措施。

(f) 供应方应确信接受方已建立的安保安排相当于或优于供应方自身的安保安排，以防止这些设施和技术的利用或转让违反接受国的国家法律。

定义部分：

就执行本准则第 7 段而言，“合作型浓缩企业”系指多国或多公司（至少两家在不同国家组并的公司）联合发展或生产企业。它可以是国家财团或公司财团或多国公司。

对供应的或衍生的核武器或其他核爆炸装置用材料的控制

8. 为了推进本准则的目标和提供进一步减少扩散危险的机会，在任何适当和实际可行的情况下，供应方均应将要求供应方和接受方之间共同商定对所涉核武器或其他核爆炸装置用任何材料的后处理、贮存、改变、使用、转让或再转让作出安排的条款，列入关于供应生产核武器或其他核爆炸装置用材料的核材料或设施的协定。

对再转让的控制

9. (a) 供应方只应在接受方作出下述保证时才转让“触发清单”物项或相关技术，如果：
- (1) 再转让这类物项或相关技术，或
 - (2) 转让由供应方原先转让的设施得到的，或在供应方原先转让的设备或技术的帮助下得到的“触发清单”物项，
- 则再转让或转让的接受方将提供与原转让供应方所要求的保证相同的保证。
- (b) 此外，应征得供应方同意才能进行下述再转让：
- (1) 按照本准则第 4(a) 段，从不要求将全面保障作为供应条件的任何国家进行“触发清单”物项或相关技术的任何再转让和第 9(a)(2) 段中提及的任何转让；
 - (2) 浓缩、后处理或重水生产设施、设备或相关技术的任何再转让以及由供应方原先转让的物项获得的同类设施或设备的任何转让；
 - (3) 重水或核武器或其他核爆炸装置用材料的任何再转让。
- (c) 为保证第 9(b) 段所规定的同意权，将要求政府对政府就任何有关初始转让提供保证。
- (d) 如果由于接受方没有按照联合国安全理事会第 1540 号决议的规定建立和保持适当、有效的国家出口和转运控制而存在与第 9(a) 段和第 9(c) 段中作出的保证相反的再转让风险，供应方在转让“触发清单”中确定的物项和相关技术时则应考虑限制措施。

防扩散原则

10. 尽管本准则有其他规定，供应方只应在确信进行“触发清单”中确定的物项或相关技术的转让不会助长核武器或其他核爆炸装置扩散或被转用于核恐怖主义行为时才批准进行这种转让。

实施

11. 供应方应落实旨在确保有效实施本准则的法律措施，包括出口许可证审批规章、执法措施和违规处罚。

支持活动

支持为和平利用获得核材料

12. 供应方应按照本准则的宗旨促进为和平利用核能获得核材料，以及在《不扩散核武器条约》第四条的范围内鼓励接受方尽可能最充分地利用核燃料服务的国际商业市场和其他可利用的国际机制，并同时不破坏全球燃料市场。

实物安保

13. 供应方应交流实物安保信息，保护运输中的核材料以及收回被盗核材料和设备，以促进实物安保领域的国际合作。供应方应促进最广泛地遵守各项国际文书，除其他外，特别是《核材料实物保护公约》，以及实施不时修订的 INFCIRC/225 号文件。供应方认识到这些活动和原子能机构的其他相关活动在防止核武器扩散和打击核恐怖主义威胁方面的重要性。

支持原子能机构的有效保障

14. 供应方应作出特别的努力，支持有效地实施原子能机构的保障。供应方还应支持原子能机构协助成员国改进其国家核材料衡算和控制系统以及提高保障在技术方面的有效性的努力。

同样，鉴于技术发展和核设施数量的迅速增加，它们应当尽一切努力支持原子能机构进一步增强保障的充分性，并且支持旨在提高原子能机构保障有效性的适当举措。

“触发清单”工厂的设计特点

15. 供应方应鼓励“触发清单”设施的设计者和制造商以便利实施保障和加强实物保护的方式建造这类设施，同时还要考虑恐怖分子袭击的危险。供应方应促进对“触发清单”装置设计资料的保护，并应向接受方强调保护这类资料的必要性。供应方也认识到在“触发清单”设施的设计和建造中包括安全和防扩散特点的重要性。

出口控制

16. 供应方应酌情向接受方强调对所转让的“触发清单”物项和相关技术以及从供应方原先转让的设施衍生的或借助供应方原先转让的设备或技术得到的“触发清单”物项实施联合国安全理事会第 1540 号决议所规定的出口控制的必要性。鼓励供应方向接受方提供协助，以酌情和切实可行地根据联合国安全理事会第 1540 号决议履行各自的义务。

磋商

17. (a) 供应方应通过正常渠道就有关执行本准则的事项保持接触和进行磋商。
- (b) 供应方只要认为适当，应与其他有关政府就具体敏感事项进行磋商，以保证任何转让不致造成冲突或不稳定的危险。
- (c) 在不影响以下 (d) 分段至 (f) 分段的情况下：
- 如果一个或多个供应方认为，特别就爆炸核装置而言，已存在违反由本准则产生的供应方/接受方谅解的情况，或接受方非法终止或违反原子能机构保障，供应方应立即通过外交渠道磋商，以便确定和评估所称违规的实际情况和程度。还鼓励供应方在发现未向原子能机构申报的核材料或核燃料循环活动或某种核爆炸活动的情况下进行磋商。
 - 在这种磋商得出初步结果之前，供应方将不以可能不利于其他供应方或许会采取的有关它们当前同接受方接触的任何措施的方式行事。在第 17(c) 段所述磋商进行期间，并在供应方商定适当的对策之前，每个供应方还应当考虑暂停“触发清单”物项的转让。
 - 一俟这类磋商得出结论，供应方应铭记《原子能机构规约》第十二条，商定可能包括终止对接受方核转让在内的适当对策和可能的行动。
- (d) 如果据原子能机构报告，接受方违反了其遵守保障协定的义务，则在原子能机构就此调查期间，供应方应考虑暂停向当事国转让“触发清单”物项。就本段而言，“违反”仅指具有扩散关切的严重违反行为。
- (e) 供应方支持暂停向违反其防止核扩散和保障义务的国家转让“触发清单”物项，并承认作出这类决定的责任和权利在于国家政府或联合国安理会。这特别适用于原子能机构理事会采取下述任何行动的情况：
- 按照《规约》第十二条 C 款，查悉接受方存在违约行为，或要求接受方采取特定行动以使其遵守保障义务；

- 决定原子能机构不能核实要求接受保障的核材料未被转用，包括因接受方所采取的行动而使原子能机构不能在当事国执行其保障任务的情况。

特别全体会议将在理事会采取行动的一个月内举行，供应方将在会议上审议有关情况，比较国家政策，并就适当对策作出决定。

(f) 以上 (e) 分段的规定不适用于根据本准则第 4(b) 段进行的转让。

18. 对本准则的任何修改包括由于第 5 段所述重新审议而可能进行的任何修改，均需得到一致同意。

附件 A “准则”中提及的“触发清单”

一般说明

1. 不应由于零部件的转让而排除这类控制对象。各国政府为达到这一目的将采取其所能采取的行动，并将继续寻求所有供应方均能使用的关于零部件的可行定义。
2. 参照准则第 9(b)(2) 段，当设施的设计、建造或运行过程所依据的物理过程或化学过程与“触发清单”中确定的相同或相似时，该设施应被视为“同种型号”。
3. 供应方确认铀浓缩厂、设备和技术与用于研究、医学和其他非核工业目的的“其他元素”的同位素分离厂、设备和技术某些同位素分离过程有着密切联系。在这方面，供应方应谨慎审查其有关涉及“其他元素”的同位素分离活动的法律措施，包括出口许可证审批规章以及信息/技术的分类和安保实践，以确保必要时执行适当的保护措施。供应方确认在特定情况下，有关涉及“其他元素”的同位素分离活动的适当保护措施将与有关铀浓缩的保护措施基本相同。（见“触发清单”第 5 节中的按语。）根据本准则第 17(a) 段，供应方须酌情与其他供应方进行磋商，以促进在涉及“其他元素”的同位素分离厂、设备和技术转让和保护方面实施统一的政策和程序。供应方在涉及将铀浓缩过程产生的设备和技术适用于化学工业等其他非核应用的情况中也应保持适当的谨慎。

技术控制

与“触发清单”所列任何物项直接有关的“技术”转让将在国家法律允许的范围内经受与物项本身同等程度的详细审查和控制。

对“技术”转让的控制不适用于“在公共层面”的资料或“基础科学研究”资料。

除为防核扩散目的对“技术”转让进行控制外，供应方还应在考虑恐怖分子袭击之危险的情况下，促进保护这类“触发清单”设施的设计、建造和运行技术，并应向接受方强调保护这类技术的必要性。

软件控制

为“研制”、“生产”或“使用”“触发清单”所列任何物项而专门设计或编制的“软件”的转让将在国家法律允许的范围内经受与物项本身同等程度的详细审查和控制。

为实施“准则”的目的，供应方应对“软件”转让适用与“技术”转让同样的原则。

定 义

“基础科学研究” — 主要为获得关于现象和可观察到的事实的基本原理的新知识而从事的实验性或理论性工作，此类工作主要不是针对某一具体的实际目的或目标。

“研制”涉及“生产”前的各个阶段：

- 设计
- 设计研究
- 设计分析
- 设计概念
- 原型的装配和试验
- 试生产计划
- 设计数据
- 将设计数据转换成产品的过程
- 配置设计
- 集成设计
- 布置

本清单所述的“在公共层面”系指已经获得的“技术”或“软件”在对其进一步传播时可以不加限制。（版权限制并不排除被使用在公共层面的“技术”或“软件”。）

“微程序” — 保持在一个特殊的存储器里的基本指令序列，通过将其参考指令引入指令寄存器开始执行该基本指令序列。

“其他元素” — 氢、铀和钷以外的所有元素。

“生产”系指下述各生产阶段：

- 建造
- 生产工程
- 制造
- 集成
- 组装（装配）
- 检查
- 试验
- 质量保证

“程序” — 以电子计算机可执行的形式或可转换成这种形式执行某一过程的指令序列。

“软件”系指一群固定在各种有形表达媒体里的一个或多个“程序”或“微程序”。

“技术援助”可以采用下述形式：规程、专门技能、培训、操作知识和咨询服务。

说明：“技术援助”可以包括“技术数据”的转让。

“技术数据”可以采用下述形式：图纸、平面图、图表、模型、公式、工程设计和技术规格、手册以及诸如磁盘、磁带、只读存储器等其他媒介或器件上所写入的或记录的规程。

“技术”系指本清单所列任何物项的“研制”、“生产”或“使用”所要求的特定资料。这种资料可以采用“技术数据”或“技术援助”的形式。

“使用”— 运行、安装（包括现场安装）、维护（检查）、修理、大修或整修。

材料和设备

1. 源材料和特种可裂变材料

按《国际原子能机构规约》第二十条所定义：

1.1. “源材料”

“源材料”一词系指含有自然界中同位素混合物的铀；贫同位素 235 的铀；钍；呈金属、合金、化合物或浓缩物形态的上述各种材料；含有达到理事会不时确定含量的上述一种或数种材料的任何其他材料；由理事会不时确定的这类其他材料。

1.2. “特种可裂变材料”

- (i) “特种可裂变材料”一词系指钚-239；铀-233；“富集了同位素 235 或 233 的铀”；含有一种或数种上述材料的任何材料以及理事会不时确定的其他可裂变材料；但“特种可裂变材料”一词不包括源材料在内；
- (ii) “富集了同位素 235 或 233 的铀”一词系指含有同位素 235 或 233 或兼含二者的铀，而这些同位素的总丰度与同位素 238 的丰度比大于自然界中的同位素 235 与同位素 238 的丰度比。

但对于本准则而言，不应包括以下 (a) 分段指明的物项，和向某一接受国在一个日历年（1 月 1 日至 12 月 31 日）内出口低于以下 (b) 分段规定限值的源材料或特种可裂变材料：

- (a) 同位素钚-238 浓度超过 80%的钚；

用作仪器传感元件在克量或克量以下的特种可裂变材料；

政府确信仅用于非核活动，例如用于生产合金或陶瓷的源材料；

(b) 特种可裂变材料	50 有效克；
天然铀	500 千克；
贫化铀	1000 千克；
钍	1000 千克。

2. 设备和非核材料

政府采用的设备和非核材料物项的名称如下（低于附件 B 中所述水平的量可被视为无实际意义）：

- 2.1. 核反应堆以及专门为其设计或制造的设备 and 部件（见附件 B 第 1 节）；
- 2.2. 反应堆用非核材料（见附件 B 第 2 节）；
- 2.3. 辐照燃料元件后处理厂以及专门为其设计或制造的设备（见附件 B 第 3 节）；
- 2.4. 核反应堆燃料元件制造厂以及专门为其设计或制造的设备（见附件 B 第 4 节）；
- 2.5. 天然铀、贫化铀或特种可裂变材料同位素分离厂以及专门为其设计或制造的除分析仪器外的设备（见附件 B 第 5 节）；
- 2.6. 生产或浓缩重水、氘和氚化物的工厂以及专门为其设计或制造的设备（见附件 B 第 6 节）；
- 2.7. 分别按照第 4 节和第 5 节的规定可用于制造燃料元件和铀同位素分离的铀和钚的转化厂以及专门为其设计或制造的设备（见附件 B 第 7 节）。

附件 B

说明：本附件以及附件 A 和附件 C 均采用国际单位制。在所有情况下，国际单位制中定义的物理量应被视为正式推荐的控制值。

本附件通常使用的缩写符号（及其表示量值的前缀）如下：

A	-	安[培]	-	电流
CAS	-	化学文摘服务社	-	
°C	-	摄氏度	-	温度
cm	-	厘米	-	长度
cm ²	-	平方厘米	-	面积
cm ³	-	立方厘米	-	体积
°	-	度	-	角度
g	-	克	-	质量
g ₀	-	重力加速度 (9.80665 米/平方秒)	-	加速度
GHz	-	吉赫[兹]	-	频率
GPa	-	吉帕[斯卡]	-	压力
H	-	亨[利]	-	电感
h	-	小时	-	时间
Hz	-	赫[兹]	-	频率
kg	-	千克	-	质量
kHz	-	千赫[兹]	-	频率
kJ	-	千焦耳	-	能量、功、热量
kPa	-	千帕[斯卡]	-	压力
kW	-	千瓦	-	功率
K	-	开[尔文]	-	热力学温度
m	-	米	-	长度
m ²	-	平方米	-	面积
m ³	-	立方米	-	体积
mA	-	毫安[培]	-	电流
min	-	分钟	-	时间
MPa	-	兆帕[斯卡]	-	压力
mm	-	毫米	-	长度
μm	-	微米	-	长度
N	-	牛[顿]	-	力
nm	-	纳米	-	长度
Ω	-	欧姆	-	电阻
Pa	-	帕[斯卡]	-	压力
s	-	秒	-	时间
"	-	弧秒	-	角度
V	-	伏	-	电位
VA	-	伏安	-	电功率

“触发清单”物项的说明

(附件 A 材料和设备第 2 节中指明的物项)

1. 核反应堆以及专门为其设计或制造的设备和部件

按语

各种类型的核反应堆可以所用慢化剂（如石墨、重水、轻水、无慢化剂）、核反应堆内中子谱（如热中子、快中子）、所用冷却剂类型（如水、液态金属、熔盐、气体）为特征，或以其功能或类型（如动力堆、研究堆、试验堆）为特征。打算将所有这些类型的核反应堆都纳入于本条目范围和在适用情况下纳入本条目所有分项的范围。本条目不控制聚变反应堆。

1.1. 整座反应堆

能够运行以便保持受控自持链式裂变反应的核反应堆。

注释

一座“核反应堆”基本上包括反应堆容器内或直接安装在其上的物项、控制堆芯功率水平的设备和通常含有或直接接触或控制反应堆堆芯一次冷却剂的部件。

出口

只能根据“准则”的程序出口此范围内的全套重要物项。在此按功能定义的范围只能根据“准则”程序出口的那些单个物项列在第 1.2.到 1.11.段。政府保留对此按功能定义的范围其他物项适用“准则”程序的权利。

1.2. 核反应堆容器

金属容器，或工厂为其预制的主要部件，是专门设计或制造用来容纳上文第 1.1.段定义的核反应堆的堆芯以及下文第 1.8.段定义的相关堆内构件。

注释

物项 1.2.涵盖不分压力等级的核反应堆容器，它包括反应堆压力容器和排管容器。物项 1.2.包括反应堆容器的顶盖，它是工厂预制的反应堆容器的主要部件。

1.3. 核反应堆燃料装卸机

专门设计或制造用于对上文第 1.1.段所定义的核反应堆插入或从中取出燃料的操作设备。

注释

以上所述的物项能进行不停堆操作或利用技术上先进的定位或准直装置以便允许进行复杂的停堆装料操作，例如通常不可能直接观察或接近燃料的操作。

1.4. 核反应堆控制棒和设备

专门设计或制造用于控制上文第 1.1.段所定义的核反应堆的裂变过程的棒、供其所用的支承结构或悬吊结构、控制棒驱动机构或控制棒导管。

1.5. 核反应堆压力管

专门设计或制造既用于容纳上文第 1.1.段所定义的反应堆的燃料元件也用于容纳一次冷却剂的压力管。

注释

压力管是燃料通道的一部分，按设计在升高的压力下有时在超过 5 兆帕的压力下运行。

1.6. 核燃料包壳

专门设计或制造供上文第 1.1.段所定义的反应堆中作为燃料包壳使用的数量超过 10 千克的锆金属管或锆合金管（或管组件）。

注意：关于锆压力管，见第 1.5.段。关于排管，见第 1.8.段。

注释

在核反应堆中使用的锆金属管或锆合金管含铪与锆之重量比通常低于 1:500 的铪。

1.7. 一次冷却剂泵或循环泵

专门设计或制造用于循环上文第 1.1.段所定义的核反应堆用一次冷却剂的泵或循环泵。

注释

专门设计或制造的泵或循环泵包括水冷堆泵、气冷堆循环泵以及液态金属冷却堆用电磁泵和机械泵。这种设备可包括防止一次冷却剂渗漏的精密密封或多重密封的系统、全密封驱动泵及有惯性质量系统的泵。这一定义包括鉴定为《美国机械工程师协会标准》第三章第一段 NB 分段（1 类部件）或相当标准的泵。

1.8. 核反应堆内构件

专门设计或制造供上文第 1.1.段定义的核反应堆中使用的“核反应堆内构件”。这包括例如堆芯用支承柱、燃料管道、排管、热屏蔽体、挡板、堆芯栅格板、扩散板。

注释

“核反应堆内构件”是反应堆容器内的主要结构。它们有一种或多种功用，例如：支承堆芯、保持燃料准直、限定一次冷却剂流动方向，为反应堆容器提供辐射屏蔽和引导堆芯内仪器仪表。

1.9. 热交换器

- (a) 专门设计和制造用于上文第 1.1.段所定义的核反应堆的一次冷却剂或中间冷却剂回路的蒸汽发生器。
- (b) 专门设计或制造用于上文第 1.1.段所定义的核反应堆的一次冷却剂回路的其他热交换器。

注释

蒸汽发生器是为把反应堆内产生的热传递给给水以产生蒸汽而专门设计或制造的。对于还有中间冷却剂回路的快堆，蒸汽发生器位于中间冷却剂回路内。

在气冷堆中，可利用热交换器向驱动燃气轮机的二次气体回路传热。

本条目的控制范围不包括反应堆支持系统（如事故冷却系统或衰变热冷却系统）的热交换器。

1.10. 中子探测器

专门设计或制造用于测定上文第 1.1.段所定义的核反应堆的堆芯内中子通量水平的中子探测器。

注释

本条目的范围包括测量大范围通量水平的堆芯内和堆芯外探测器，典型范围从每平方厘米每秒 10^4 个中子以上。堆芯外系指上文第 1.1.段所定义的反应堆的堆芯外但安装在生物屏蔽范围内的那些仪器。

1.11. 外热屏蔽体

专门设计或制造供第 1.1.段所定义的核反应堆中用于减少热损失同时也用于安全壳保护的“外热屏蔽体”。

注释

“外热屏蔽体”是置于反应堆容器上方的主要结构，用于减少反应堆的热损失和降低安全壳内的温度。

2. 反应堆用非核材料

2.1. 氘和重水

任何接受国在一个日历年（1月1日至12月31日）内收到的供上文第1.1.段所定义的核反应堆之用，数量超过200千克氘原子的氘、重水（氧化氘）以及氘与氢原子之比超过1:5000的任何其他氘化物。

2.2. 核级石墨

供上文第1.1.段所定义的核反应堆之用，数量超过1千克，纯度高于5 ppm（百万分之五）硼当量，密度大于1.50克/立方厘米的石墨。

注释

为出口控制之目的，政府将确定出口符合上述技术规格的石墨是否供核反应堆使用。本段不涵盖不供上文第1.1.段所定义的核反应堆之用，纯度高于5 ppm（百万分之五）硼当量，密度大于1.50克/立方厘米的石墨。

硼当量（BE）可由实验确定或按对包括硼在内的杂质 BE_Z （不包括 $BE_{\text{碳}}$ ，因为认为碳不是杂质）求和计算，其中：

$BE_Z \text{ ppm} = CF \times \text{元素 Z 的浓度 (ppm)}$ ；

CF 是转换因子： $(\sigma_Z \times A_B)$ 除以 $(\sigma_B \times A_Z)$ ；

σ_B 和 σ_Z 分别是天然硼和元素 Z 的热中子俘获截面（靶）；

A_B 和 A_Z 分别是天然硼和元素 Z 的原子质量。

3. 辐照燃料元件后处理厂以及专门为其设计或制造的设备

按语

辐照核燃料经后处理能从强放射性裂变产物以及其他超铀元素中分离钷和铀。有各种技术工艺流程能够实现这种分离。但是，多年来，“普雷克斯”已成为最普遍采用和接受的工艺流程。“普雷克斯”流程包括：将辐照核燃料溶解在硝酸中，然后通过利用磷酸三丁酯与一种有机稀释剂的混合剂的溶剂萃取法分离铀、钷和裂变产物。

“普雷克斯”设施彼此的流程功能相似，包括：辐照燃料元件的去壳和（或）切割、燃料溶解、溶剂萃取和工艺液流的贮存。还可能有各种设备用于：使硝酸铀酰热脱硝，把硝酸钷转化成氧化钷或金属钷，以及把裂变产物的废液处理成适合于长期贮存或处置的形式。但是，执行这些功能的设备的类型和结构在各个“普雷克斯”设施间可能不同，原因有几个，其中包括需要后处理的辐照核燃料的类型和数量、打算对回收材料的处理和设施设计时所考虑的安全和维护理念。

一个“辐照燃料元件后处理厂”包括通常直接接触和直接控制辐照燃料和主要核材料以及裂变产物工艺液流的设备和部件。

可以通过采取的各种避免临界（例如通过几何形状）、辐射照射（例如通过屏蔽）和毒性危险（例如通过安全壳）的措施来确定这些过程，包括钚转换和钚金属生产的完整系统。

出口

只有按照“准则”的程序才能在此范围内进行整套重要物项的出口。

政府保留将“准则”的程序适用于以下所列按功能定义的范围内其他物项的权利。

可以认为属于为辐照燃料元件后处理“专门设计或制造的设备”这一概念范围的设备项目包括：

3.1. 辐照燃料元件去壳设备和切割机

专门设计或制造为以上确定的后处理厂用来暴露或制备燃料组件、燃料棒束或棒中的辐照核材料以便进行处理的远距离操作设备。

注释

这种设备能切、割、剪或以其他方式切开燃料包壳，使辐照核材料暴露以便进行处理，或能对燃料进行制备以便进行处理。专门设计的切割机是最常用的，当然也可能采用先进设备，例如激光器、剥离机或其他技术。去壳涉及在辐照核燃料溶解前去除其包壳。

3.2. 溶解器

专门设计或制造供以上确定的后处理厂用于溶解辐照核燃料，并能承受热、腐蚀性强的液体以及能远距离装载、操作和维护的溶解容器或使用机械装置的溶解器。

注释

溶解器通常接收固体辐照核燃料。带有由包括锆、不锈钢或这些材料的合金在内的材料制成的包壳的核燃料，在装入溶解器之前，必须进行去壳和（或）剪或割，以使酸能够到达燃料基体。辐照核燃料通常被溶解在硝酸等强无机酸中，而任何未溶解的包壳都被去掉。虽然某些设计特点（如小直径的环形或平板式容器）可用于确保临界安全，但它们不是必需的。可代以使用行政控制，如小批量或低易裂变材料含量。溶解容器和使用机械装置的溶解器通常由低碳不锈钢、钛或锆等材料或其他高质量材料制成。溶解器可能包括用于去掉包壳

或包壳废物的系统以及用于控制和处理放射性废气的系统。这些溶解器可能具有远程放置的特点，因为它们通常在厚屏蔽后装载、操作和维护。

3.3. 溶剂萃取器和溶剂萃取设备

专门设计或制造用于辐照燃料后处理厂的溶剂萃取器（如填料塔或脉冲塔、混合澄清器或离心接触器）。溶剂萃取器必须能耐硝酸的腐蚀作用。溶剂萃取器通常由低碳不锈钢、钛、锆或其他优质材料，按极高标准（包括特种焊接和检查以及质量保证和质量控制技术）加工制造而成。

注释

溶剂萃取器既接受溶解器中出来的辐照燃料的溶液，又接受分离铀、钚和裂变产物的有机溶液。溶剂萃取设备通常被设计能满足严格的运行参数，例如很长的运行寿命，无需维护或充分易于更换、操作和控制简便以及具有适应工艺条件各种变化的灵活性。

3.4. 化学溶液保存或贮存容器

专门设计或制造为辐照燃料后处理厂用的保存或贮存容器。这种保存或贮存容器必须能耐硝酸的腐蚀作用。保存或贮存容器通常用低碳不锈钢、钛或锆或其他优质材料制造。可将保存或贮存容器设计成能远距离操作和维护，而且它们可具有下述控制核临界的特点：

1. 壁或内部结构至少有百分之二的硼当量；
2. 对于圆柱状容器，最大直径 175 毫米；或
3. 对于平板式或环形容器的，最大宽度 75 毫米。

注释

溶剂萃取阶段产生三种主要的工艺液流。进一步处理所有这三种液流所用的保存或贮存容器如下：

- (a) 用蒸发法使纯硝酸铀酰溶液浓缩，然后使其进到脱硝过程，并在此过程中转变成氧化铀。这种氧化物再次在核燃料循环中使用。
- (b) 通常用蒸发法浓缩强放射性裂变产物溶液，并以浓缩液形式贮存。随后可蒸发这种浓缩液并将其转变成适合于贮存或处置的形式。
- (c) 在将纯硝酸钚溶液转到下几个工艺步骤前先将其浓缩并贮存。尤其是，钚溶液的保存或贮存容器要设计得能避免由于这种液流浓度和形状的改变导致的临界问题。

3.5. 流程控制用中子测量系统

专门设计或制造供与辐照燃料元件后处理厂的自动化流程控制系统相结合和共同使用的中子测量系统。

注释

这些系统涉及能动和非能动中子测量和鉴别能力，目的是确定易裂变材料的数量和成分。整套系统由中子发生器、中子探测器、放大器和信号处理电子元件组成。

本条目的范围不包括为核材料衡算和保障或与辐照燃料元件后处理厂自动化流程控制系统的结合和共同使用无关的任何其他应用设计的中子探测和测量仪器。

4. 核反应堆燃料元件制造厂以及专门为其设计或制造的设备

按语

核燃料元件是由本附件“材料和设备”所述一种或几种源材料或特种可裂变材料制成的。对于最普通燃料类型的氧化物燃料而言，会有压制芯块、烧结、研磨和分级等设备。混合氧化物燃料在手套箱（或与其相当的密封容器）内进行操作，直至燃料被密封到包壳中。在所有情况下，燃料被密封在适当的包壳内，这种包壳是被设计成包容燃料的主要包壳，在反应堆运行期间提供适当的性能和安全。此外，在所有情况下，还必须对过程、程序和设备按极高标准进行精确控制，以保证燃料具有可预测和安全的性能。

注释

认为属于为燃料元件制造厂“专门设计或制造”这一短语所指范围内的设备项目包括：

- (a) 通常直接接触、或直接加工或控制核材料生产流量的设备；
- (b) 将核材料封入包壳中的设备；
- (c) 检查包壳和密封完整性的设备；
- (d) 检查对密封燃料进行最后处理的设备；
- (e) 用于装配反应堆燃料元件的设备。

这种设备或设备系统可包括，例如：

1. 为检查燃料芯块的最终尺寸和表面缺陷而专门设计或建造的全自动芯块检查站；

2. 为把端帽焊接到燃料元件细棒（或棒）上专门设计或制造的自动焊接机；
3. 为检查完成的燃料元件细棒（或棒）的完整性专门设计或建造的自动化检测和检查站；
4. 为制造核燃料包壳而专门设计或制造的系统。

第 3 项中典型的设备包括：

- (a) 燃料元件细棒（或棒）端帽焊缝 X 射线检查用设备；
- (b) 加压燃料元件细棒（或棒）的氦检漏设备；
- (c) 对燃料元件细棒（或棒）作 γ 射线扫描以检查内部燃料芯块正确填充的设备。

5. 天然铀、贫化铀或特种可裂变材料同位素分离厂以及专门为其设计或制造的除分析仪器外的设备

按语

在很多情况下，铀同位素分离厂、设备和技术与“其他元素”的同位素分离厂、设备和技术有着密切联系。在特定情况下，第 5 节所列控制也适用于拟进行“其他元素”的同位素分离的工厂和设备。对“其他元素”的同位素分离厂和设备进行的这些控制是对为“触发清单”所涵盖的特种可裂变材料的加工、使用或生产而专门设计或建造的工厂和制造的设备进行控制的补充。第 5 节中关于涉及“其他元素”的使用的这些补充控制不适用于“准则”第二部分所涉电磁同位素分离法。

第 5 节所述控制同等适用而不论预定用途是铀同位素分离还是“其他元素”的同位素分离的过程是：气体离心法、气体扩散法、等离子体分离法和空气动力学过程。

对一些过程而言，其与铀同位素分离的关系取决于将要分离的元素。这些过程是：基于激光的过程（如分子激光同位素分离和原子蒸气激光同位素分离）、化学交换和离子交换。因此，供应方必须对这些过程逐一进行评价，以便相应地适用第 5 节中对涉及“其他元素”的使用的控制。

可以认为属于为铀同位素分离“专门设计或制造的除分析仪器外的设备”这一概念范围的设备项目包括：

5.1. 气体离心机和专门设计或制造用于气体离心机的组件和部件

按语

气体离心机通常由直径在 75 毫米和 650 毫米之间的薄壁圆筒组成。圆筒处在真空环境中并且以大约 300 米/秒或更高的线速度旋转，旋转时其中轴线保持垂直。为了达到高的转速，旋转部件的结构材料必须具有高的强度/密度比，而转筒组件及其单个部件因而也必须按高精度公差来制造以便使不平衡减到最小。与其他离心机不同，为浓缩铀用的气体离心机的特点是：在转筒室中有盘状转板和一个固定的管列用来供应和提取六氟化铀气体，其特点是至少有三个单独的通道，其中两个通道与从转筒轴向转筒室周边伸出的收集器相连。在真空环境中还有一些不转动的关键物项，它们虽然是专门设计的，但不难制造，也不是用独特的材料制造。不过，一个离心机设施需要大量的这种部件，因此，其数量能提供最终用途的重要迹象。

5.1.1. 转动部件

(a) 完整的转子组件：

用本节**注释**中所述的一种或几种高强度/密度比的材料制造成的一些薄壁圆筒或一些相互连接的薄壁圆筒；如果是相互连接的，则圆筒通过以下 5.1.1.(c) 段中所述的弹性波纹管或环连接。转子（如果是最终形式的话）装有以下第 5.1.1.(d) 和 (e) 段所述内档板和端盖。但是完整的组件可能以部分组装形式交货。

(b) 转筒：

专门设计或制造的厚度为 12 毫米或更薄、直径在 75 毫米和 650 毫米之间，用本节**注释**中所述一种或几种高强度/密度比材料制造成的薄壁圆筒。

(c) 环或波纹管：

专门设计或制造用于局部支承转筒或将一些转筒连接起来的部件。波纹管是壁厚 3 毫米或更薄、直径在 75 毫米和 650 毫米之间，用本节**注释**中所述一种或几种高强度/密度比材料制成的有褶短圆筒。

(d) 档板：

专门设计或制造的直径在 75 毫米和 650 毫米之间，用本节**注释**中所述各种高强度/密度比材料之一材料制造成的安装在离心机转筒内的盘状部件，其作用是将排气室与主分离室隔开，在某些情况下帮助六氟化铀气体在转筒的主分离室中循环。

(e) 上盖/下盖:

专门设计或制造的直径在 75 毫米和 650 毫米之间, 用本节**注释**中所述各种高强度/密度比材料之一种材料制造成的装在转筒底部的盘状部件, 这样就使六氟化铀包容在转筒内, 在一些情况下还作为一个集成部分支承、保持或容纳上部轴承件(上盖)或固定电动机的旋转件和下部轴承件(下盖)。

注释

离心机转动部件所用材料包括以下材料:

- (a) 极限抗拉强度为 1.95 吉帕或更高的马氏体钢;
- (b) 极限抗拉强度为 0.46 吉帕或更高的铝合金;
- (c) 适合于复合结构用的纤维材料, 其比模量为 3.18×10^6 米或更高, 比极限抗拉强度为 7.62×10^4 米或更高(“比模量”是用牛顿/平方米表示的杨氏模量除以用牛顿/立方米表示的比重; “比极限抗拉强度”是用牛顿/平方米表示的极限抗拉强度除以用牛顿/立方米表示的比重)。

5.1.2. 静态部件

(a) 磁悬浮轴承:

1. 专门设计或制造的轴承组件, 由悬浮在充满阻尼介质箱体中的一个环形磁铁组成。该箱体要用耐六氟化铀的材料(见第 5.2.段的**注释**)制造。该磁铁与装在第 5.1.1.(e) 段所述上盖上的一个磁极片或另一块磁铁相组合。此磁铁可以是环形的, 外径与内径的比小于或等于 1.6:1。它的初始磁导率可以是 0.15 亨/米或更高, 或剩磁 98.5%或更高, 或产生的能量高于 80 千焦耳/立方米。除了具有通常的材料性质外, 先决条件是磁轴对几何轴的偏离应限制在很小的公差范围(低于 0.1 毫米)或特别要求磁铁材料有均匀性。
2. 专门设计或制造供气体离心机使用的主动磁轴承。

注释

这些轴承通常具有下述特点:

- 是为使以 600 赫或更高速度旋转的转子保持居中而设计的,
- 与可靠的电源和(或)不间断电源单元相连, 以便运行 1 小时以上。

(b) 轴承/阻尼器:

专门设计或制造的安装在阻尼器上的具有枢轴/盖的轴承。枢轴通常是一种淬硬钢轴，一端精加工成半球，而另一端能连在第 5.1.1.(e) 段所述下盖上。但是这种轴可附有一个动压轴承。盖是球形的，一面有一个半球形陷穴。这些部件通常是单独为阻尼器提供的。

(c) 分子泵:

专门设计或制造的内部有已加工或挤压的螺纹槽和已加工的腔的泵体。典型尺寸如下：内直径 75 毫米到 650 毫米，壁厚 10 毫米或更厚，长度等于或大于直径。刻槽的横截面是典型的矩形，槽深 2 毫米或更深。

(d) 电动机定子:

专门设计或制造的环形定子，用于在真空中频率为 600 赫兹或更高，功率为 40 伏安或更高条件下同步运行的高速多相交流磁滞（或磁阻）式电动机。定子可由在典型厚度为 2 毫米或更薄一些的薄层组成的低损耗叠片铁芯上的多相绕组组成。

(e) 离心机外壳/收集器:

专门设计或制造用来容纳气体离心机的转筒组件的部件。离心机外壳由一个壁厚达 30 毫米的刚性圆筒组成，它带有经过精密机加工的两个端面以便固定轴承和一个或多个便于安装的法兰。这两个经过机加工的端面相互平行，并以不大于 0.05 度的误差与圆筒轴垂直。离心机外壳也可是一种格状结构以容纳若干转子组件。

(f) 取料器:

专门设计或制造的管子，它们被用来借助皮托管作用（即利用一个例如扳弯径向配置的管的端部而形成的面朝转筒内环形气流的开口）从转筒内部提取六氟化铀气体，并且能与中心气体提取系统相连。

5.2. 为气体离心浓缩厂专门设计或制造的辅助系统、设备和部件

按语

气体离心浓缩厂使用的辅助系统、设备和部件是向离心机供应六氟化铀，将单台离心机相互连接起来以组成级联（多级）从而逐渐提高浓缩度并且从离心机中提取六氟化铀“产品”和“尾料”所需工厂的系统，以及驱动离心机或控制工厂所需的设备。

通常，利用经加热的高压釜将六氟化铀从固体蒸发，气态形式的六氟化铀通过级联集管线路被分配到各离心机。通过级联集管线路使从离心机流出的六氟化

铀“产品”和“尾料”气流通到冷阱（在约 203 开（-70 摄氏度）下工作），气流在冷阱先冷凝，然后再送入适当的容器以便运输或贮存。由于一个浓缩厂由排成级联式的数千台离心机组成，级联的集管线路就有好几千米长，含有数千条焊缝而且管道布局大量重复。这些设备、部件和管道系统都是按非常高的真空和净度标准制造的。

注释

以上所列一些物项不是直接接触六氟化铀工艺气体就是直接控制离心机和直接控制这种气体从离心机到离心机以及从级联到级联的通路。耐六氟化铀腐蚀的材料包括铜、铜合金、不锈钢、铝、氧化铝、铝合金、镍或含镍按重量计 60% 以上的合金以及氟化的烃聚合物。

5.2.1. 供料系统/产品和尾料提取系统

为浓缩厂专门设计或制造的工艺系统或设备，由耐六氟化铀腐蚀的材料制造或用这种材料进行保护，包括：

- (a) 供料釜、加热炉或系统，用于使六氟化铀进入浓缩工艺线；
- (b) 凝华器、冷阱或泵，用于使六氟化铀离开浓缩工艺线以便随后在加热时转送；
- (c) 固化站或液化站，用来通过压缩六氟化铀和将其转化成液态或固态，使六氟化铀离开浓缩工艺线；
- (d) “产品”站或“尾料”站，用于将六氟化铀转送到容器内。

5.2.2. 机械集管系统

专门设计或制造用于在离心机级联中操作六氟化铀的管路系统和集管系统。管路网络通常是“三头”集管系统，每台离心机连接一个集管头。这样，在形制上有大量重复。所有管路系统和集管系统都用耐六氟化铀的材料（见本节注释）制成或用这种材料进行保护并且按很高的真空和净度标准制造。

5.2.3. 特种截止阀和控制阀

- (a) 专门设计或制造的作用于单台气体离心机中的供料、产品或尾料六氟化铀气流的截止阀。
- (b) 专门设计或制造用于气体离心浓缩厂主系统或辅助系统的手动或自动波纹管密封阀、截止阀或控制阀，用耐六氟化铀腐蚀的材料制成或用这种材料进行保护，内径 10 至 160 毫米。

注释

专门设计或制造的典型阀，包括波纹管密封阀、速动封闭阀、速动阀和其他阀。

5.2.4. 六氟化铀质谱仪/离子源

专门设计或制造的质谱仪，这些质谱仪能从六氟化铀气流中“在线”取得样品，并且具有以下所有特点：

1. 能够测量 320 或更大原子质量单位的离子且分辨率高于 1/320；
2. 离子源用镍、含镍按重量计 60%或以上的镍铜合金或镍铬合金制成或保护；
3. 电子轰击离子源；
4. 有适合于同位素分析的收集器系统。

5.2.5. 频率变换器

为满足第 5.1.2.(d) 段中定义的电机定子的需要而专门设计或制造的频率变换器（又称变频器或变换器）或这类频率变换器的零件、部件和子配件。它们具有下述两个特点：

1. 多相输出频率 600 赫兹或更高；
2. 高稳定性（频率控制优于 0.2%）。

5.3. 专门设计或制造用于气体扩散法浓缩的组件和部件

按语

用气体扩散法分离铀同位素时，主要的技术组件是一个特制的多孔气体扩散膜、用于冷却（经压缩过程加热）气体的热交换器、密封阀和控制阀以及管道。由于气体扩散技术使用的是六氟化铀，所有的设备、管道和仪器仪表（与气体接触的）表面都必须用同六氟化铀接触时能保持稳定的材料制成。一个气体扩散设施需要许多这样的组件，因此，其数量能提供最终用途的重要迹象。

5.3.1. 气体扩散膜和扩散膜材料

- (a) 专门设计或制造的由耐六氟化铀腐蚀的金属、聚合物或陶瓷材料制成的，很薄的多孔过滤膜，孔的大小为 10—100 纳米，膜厚 5 毫米或更小，对于管状膜而言，直径为 25 毫米或更小（见第 5.4.段注释）。
- (b) 为制造这种过滤膜而专门制备的化合物或粉末。这类化合物和粉末包括镍或含镍按重量计 60%或以上的合金、氧化铝或以重量计纯度 99.9%或以上的

耐六氟化铀的完全氟化的烃聚合物，颗粒尺寸低于 10 微米。颗粒尺寸高度均匀。这些都是专门为制造气体扩散膜而制备的。

5.3.2. 扩散室

专门设计或制造的密闭式容器，用于容纳气体扩散膜，由耐六氟化铀的材料制成或用这种材料进行保护（见第 5.4.段注释）。

5.3.3. 压缩机和鼓风机

专门设计或制造的压缩机或鼓风机。压缩机或鼓风机吸气能力为每分钟 1 立方米六氟化铀或更大，出口压力高达 500 千帕，其被设计成在六氟化铀环境中长期运行。这种压缩机和鼓风机的压力比为 10:1 或更低，用耐六氟化铀的材料制成或用这种材料进行保护（见第 5.4.段注释）。

5.3.4. 转动轴封

专门设计或制造的真空密封装置，有密封式进气口和出气口，用于密封把压缩机或鼓风机转子同传动电机连接起来的转动轴，以保证可靠的密封，防止空气渗入充满六氟化铀的压缩机或鼓风机的内腔。这种密封装置通常设计成将缓冲气体泄漏率限制到小于每分钟 1000 立方厘米。

5.3.5. 冷却六氟化铀的热交换器

专门设计或制造的用耐六氟化铀的材料制成或保护的热交换器（见第 5.4.段注释），其在压差为 100 千帕下渗透压力变化率小于每小时 10 帕。

5.4. 专门设计或制造的用于气体扩散浓缩的辅助系统、设备和部件

按语

气体扩散浓缩厂所使用的辅助系统、设备和部件，是向气体扩散组件供应六氟化铀并将单个组件相互联结组成级联（或多级）以使浓缩度逐步增高并以及从各个扩散级联中提取六氟化铀“产品”和“尾料”所需要的工厂系统。由于扩散级联有很高的惯性，级联运行的任何中断，特别是停车，会导致严重后果。因此，在所有工艺系统中严格、持续地保持真空、自动防止事故、准确自动调节气流对气体扩散工厂是很重要的。所有这一切，使得该工厂需要装备大量特别的测量、调节和控制系统。

通常，六氟化铀从置于高压釜内的圆筒中蒸发，以气态经级联集管管路通到进口。从出口流出的六氟化铀“产品”和“尾料”气流通过级联集管管路通到冷阱或压缩站，六氟化铀气体在这里液化，然后再转移到适当的容器以便运输或贮存。由于一个气体扩散浓缩工厂由排成级联式的大量气体扩散组件组成，级

联的集管管路有数公里长，含有数千条焊缝而且管道布局大量重复。上述设备、部件和管道系统都按非常高的真空和净度标准制造。

注释

以下所列物项不是直接接触六氟化铀流程气体就是直接控制级联中的气流。耐六氟化铀腐蚀的材料包括铜、铜合金、不锈钢、铝、氧化铝、铝合金、镍或含镍按重量计 60%以上的合金以及氟化的烃聚合物。

5.4.1. 供料系统/产品和尾料提取系统

为浓缩厂专门设计或制造的工艺系统或设备，由耐六氟化铀腐蚀的材料制造或用这种材料进行保护，包括：

- (a) 供料釜、加热炉或系统，用于使六氟化铀进入浓缩工艺线；
- (b) 凝华器、冷阱或泵，用于使六氟化铀离开浓缩工艺线以便随后在加热时转送；
- (c) 固化站或液化站，用来通过压缩六氟化铀和将其转化成液态或固态，使六氟化铀离开浓缩工艺线；
- (d) “产品”站或“尾料”站，用于将六氟化铀转送到容器内。

5.4.2. 集管管路系统

专门设计或制造用于在气体扩散级联中操作六氟化铀的管路系统和集管系统。

注释

这种管路网络通常是“双头”集管系统，每个扩散单元连接一个集管头。

5.4.3. 真空系统

- (a) 专门设计或制造的真空汇流、真空集管和抽气能力为每分钟 5 立方米或以上的真空泵。
- (b) 专门设计的在含六氟化铀气氛中使用的真空泵，用耐六氟化铀腐蚀的材料制成或保护（见本节注释）。这些泵可以是旋转式或正压式，可有置换式密封和碳氟化合物密封并且可以存在有特殊工作液体。

5.4.4. 特种截止阀和控制阀

专门设计或制造的手动或自动波纹管密封阀、截止阀或控制阀，用耐六氟化铀腐蚀的材料制成或保护，用来安装在气体扩散浓缩厂的主系统和辅助系统中。

5.4.5. 六氟化铀质谱仪/离子源

专门设计或制造的质谱仪，这些质谱仪能从六氟化铀气流中“在线”取得样品，并且具有以下所有特点：

1. 能够测量 320 或更大原子质量单位的离子且分辨率高于 1/320；
2. 离子源用镍、含镍按重量计 60%或以上的镍铜合金或镍铬合金制成或保护；
3. 电子轰击离子源；
4. 有适合于同位素分析的收集器系统。

5.5. 专门设计或制造用于气动浓缩厂的系统、设备和部件

按语

在气动浓缩过程中，要压缩气态六氟化铀和轻气体（氢或氦）的混合气，然后使其通过分离元件。在这些元件中，通过在一个曲壁几何结构面上产生的高离心力，完成同位素分离。已经成功地开发了这种类型的两个工艺：喷嘴分离法和涡流管法。就这两种工艺而言，一个分离级的主要部件包括容纳专用分离元件（喷嘴或涡流管）的圆筒状容器、气体压缩机和用来移出压缩热的热交换器。一座气动浓缩厂需要许多这种分离级，因此，其数量能提供最终用途的重要迹象。由于气动过程使用六氟化铀，所有设备、管路和仪器仪表中与这种气体接触的表面，都必须用同六氟化铀接触时能保持稳定的材料制成或加以保护。

注释

本节所列物项不是直接接触六氟化铀过程气体就是直接控制级联中的这种气流。所有与六氟化铀这种过程气体接触的表面，均需用耐六氟化铀材料制造或用这种材料进行保护。就本节有关气动浓缩物项而言，能耐六氟化铀腐蚀的材料包括：铜、铜合金、不锈钢、铝、氧化铝、铝合金、镍或含镍按重量计 60% 或以上的合金以及氟化的烃聚合物。

5.5.1. 分离喷嘴

专门设计或制造的分离喷嘴及其组件。分离喷嘴由一些狭缝状、曲率半径小于 1 毫米的耐六氟化铀腐蚀的弯曲通道组成，喷嘴中有一刀口能将流过该喷嘴的气体分成两部分。

5.5.2. 涡流管

专门设计或制造的涡流管及其组件。涡流管呈圆筒形或锥形，用耐六氟化铀腐蚀材料制成或加以保护，并带有一个或多个切向进口。这些涡流管的一端或两端装有喷嘴型附件。

注释

供料气体在涡流管的一端切向进入涡流管，或通过一些旋流叶片，或从沿涡流管周边分布的多个切向位置进入涡流管。

5.5.3. 压缩机和鼓风机

专门设计或制造的用耐六氟化铀/载气（氢或氦）混合气腐蚀材料制成或加以保护的压缩机或鼓风机。

5.5.4. 转动轴封

专门设计或制造的带有密封式进气口和出气口的转动轴封，用作密封与压缩机或鼓风机转子连接起来驱动电机的轴，以便保证可靠的密封，防止工艺气体外漏或空气或密封气体内漏进入充满六氟化铀/载气混合气的压缩机或鼓风机内腔。

5.5.5. 冷却气体的热交换器

专门设计或制造的用耐六氟化铀腐蚀材料制成或加以保护的热交换器。

5.5.6. 分离元件外壳

专门设计或制造的用耐六氟化铀腐蚀的材料制成或加以保护的用作容纳涡流管或分离喷嘴的分离元件外壳。

5.5.7. 供料系统/产品和尾料提取系统

为浓缩厂专门设计或制造的工艺系统或设备，由耐六氟化铀腐蚀的材料制造或用这种材料进行保护，包括：

- (a) 供料釜、加热炉或系统，用于使六氟化铀进入浓缩工艺线；
- (b) 凝华器（或冷阱），用于使六氟化铀离开浓缩工艺线以便随后在加热时转送；
- (c) 固化站或液化站，用来通过压缩六氟化铀和将其转化成液态或固态，使六氟化铀离开浓缩工艺线；
- (d) “产品”站或“尾料”站，用于将六氟化铀转送到容器内。

5.5.8. 集管管路系统

专门为操作气动级联中的六氟化铀设计或制造的用耐六氟化铀腐蚀材料制成或保护的集管管路系统。这种管路系统通常是“双头”集管系统，每级或每个级组连接一个集管头。

5.5.9. 真空系统和泵

- (a) 为在含六氟化铀气氛中工作而专门设计或制造的由真空汇流管、真空集管和真空泵组成的真空系统；
- (b) 为在含六氟化铀气氛中工作而专门设计或制造的用耐六氟化铀腐蚀的材料制成或保护的真空泵。这些泵也可使用氟碳密封和特殊工作流体。

5.5.10. 特种截止阀和控制阀

为安装在气动浓缩厂的主系统和辅助系统而专门设计或制造的手动或自动波纹管密封阀、截止阀或控制阀，用耐六氟化铀腐蚀材料制成或用这种材料进行保护，直径 40 毫米或更大。

5.5.11. 六氟化铀质谱仪/离子源

专门设计或制造的质谱仪，这些质谱仪能从六氟化铀气流中“在线”取得样品，并且具有所有以下特点：

1. 能够测量 320 或更大原子质量单位的离子且分辨率高于 1/320；
2. 离子源用镍、含镍按重量计 60%或以上的镍铜合金或镍铬合金制成或保护；
3. 电子轰击离子源；
4. 有适合于同位素分析的收集器系统。

5.5.12. 六氟化铀/载气分离系统

为将六氟化铀与载气（氢或氦）分离开来而专门设计或制造的工艺系统。

注释

这些系统是为将载气中的六氟化铀含量降至百万分之一或更低而设计的，并可含有下述设备：

- (a) 能以-153 开（-120 摄氏度）或更低温度工作的低温热交换器和低温分离器；
- (b) 能以-153 开（-120 摄氏度）或更低温度工作的低温制冷设备；

- (c) 用于将六氟化铀与载气分离开来的分离喷嘴或涡流管设备；或
- (d) 能冻结分离出六氟化铀的六氟化铀冷阱。

5.6. 专门设计或制造用于化学交换或离子交换浓缩厂的系统、设备和部件

按语

铀的几种同位素在质量上的微小差异，能引起化学反应平衡的小的变化。这可用于作同位素分离的基础。已经开发成功两种工艺过程：液-液化学交换过程和固-液离子交换过程。

在液-液化学交换过程中，两种不混溶的液相（水相和有机相）作逆流接触，从而给出数千分离级的级联效果。水相由含氯化铀的盐酸溶液组成；有机相由载氯化铀的萃取剂的有机溶剂组成。分离级联中使用的接触器可以是液-液交换柱（例如带有筛板的脉冲柱），或是液体离心接触器。在分离级联的两端要求实现化学转化（氧化和还原）以保证各端的回流要求。一个重要的设计问题是避免这些过程物流被某些金属离子沾污。所以，一般使用塑料的、衬塑料的（包括用氟碳聚合物）和（或）衬玻璃的柱和管线。

在固-液离子交换过程中，浓缩是由铀在一种作用很快的特制的离子交换树脂或吸附剂上的吸附/解吸完成的。使铀的盐酸溶液和其他化学试剂从载有吸附剂填充床的圆筒形浓缩柱中通过。就一个连续过程而言，需要有一个回流系统，以便把从吸附剂上解吸下来的铀返回到液流中，这样便可收集“产品”和“尾料”。这是通过使用适宜的还原/氧化化学试剂来完成的。这些试剂可在单独的外部的系统中完全再生，并可在同位素分离柱内部分地再生。由于在这种工艺过程中有热的浓盐酸溶液存在，使用的设备需要用专门的耐腐蚀材料制作或保护。

5.6.1. 液-液交换柱（化学交换）

为使用化学交换过程的铀浓缩厂专门设计或制造的，有机械动力输入的逆流液-液交换柱。为了耐浓盐酸溶液的腐蚀，这些交换柱及其内部构件一般用适宜的塑料（例如氟化的烃聚合物）或玻璃制作或保护。交换柱的级停留时间一般被设计为 30 秒或更短。

5.6.2. 液-液离心接触器（化学交换）

为使用化学交换过程的铀浓缩厂而专门设计或制造的液-液离心接触器。此类接触器利用转动来达到有机相与水相的分散，然后借助离心力来分离这两相。为了能耐浓盐酸溶液的腐蚀，这些接触器一般用适当的塑料（例如氟化的烃聚合物）或玻璃来制作或保护。离心接触器的级停留时间一般被设计为 30 秒或更短。

5.6.3. 铀还原系统和设备（化学交换）

- (a) 为使用化学交换过程的铀浓缩厂专门设计或制造的，用来将铀从一种价态还原为另一种价态的电化学还原槽。与过程溶液接触的这种槽的材料必须能耐浓盐酸溶液腐蚀。

注释

这种槽的阴极室必须设计成能防止铀被再氧化到较高的价态。为了把铀保持在阴极室中，这种槽可有一个由特种阳离子交换材料制成的抗渗的隔膜。阴极一般由石墨之类适宜的固态导体组成。

- (b) 装在级联的产品端为将有机相流中的四价铀移出、调节酸浓度和向电化学还原槽供料而专门设计或制造的系统。

注释

这些系统由以下设备组成：将有机相流中的四价铀反萃取到水溶液中的溶剂萃取设备，完成溶液 pH 值调节和控制的蒸发设备和（或）其他设备，以及向电化学还原槽供料的泵或其他输送装置。一个重要设计问题是要避免水相流被某些种类的金属离子沾污。因此，对该系统那些接触这种过程物流的部分，要用适当的材料（诸如玻璃、碳氟聚合物、聚苯硫酸酯、聚醚砜和用树脂浸过的石墨等）制成或保护的来构成。

5.6.4. 供料准备系统（化学交换）

专门设计或制造的用来为化学交换铀同位素分离厂生产高纯氯化铀供料溶液的系统。

注释

这些系统由进行纯化所需的溶解设备、溶剂萃取设备和（或）离子交换设备，以及用来将六价铀或四价铀还原成三价铀的电解槽组成。这些系统产生只含百万分之几的铬、铁、钒、钼和其他两价或价态更高的阳离子金属杂质的氯化铀溶液。处理高纯三价铀系统的若干部分的建造材料包括玻璃、氟化的烃聚合物、聚苯硫酸酯或聚醚砜塑料衬里的石墨和用树脂浸过的石墨。

5.6.5. 铀氧化系统（化学交换）

专门设计或制造用于将三价铀氧化成四价铀以便返回化学交换浓缩过程的铀同位素分离级联的系统。

注释

这些系统可含有诸如下述设备：

- (a) 使氯气和氧气与来自同位素分离设备的水相流接触的设备以及将所得四价铀萃入由级联的产品端返回的已被反萃取过的有机相的设备；
- (b) 使水与盐酸分离开来，以便可使水和加浓了的盐酸在适当位置被重新引入工艺过程的设备。

5.6.6. 快速反应离子交换树脂/吸附剂（离子交换）

为以离子交换过程进行铀浓缩而专门设计或制备的快速反应离子交换树脂或吸附剂包括：多孔大网络树脂，和（或）薄膜结构（在这些结构中，活性化学交换基团仅限于非活性多孔支持结构表面的一个涂层），以及处于包括颗粒或纤维在内的任何适宜形式的其他复合结构。这些离子交换树脂/吸附剂有 0.2 毫米或更小的直径，而且在化学性质上必须能耐浓盐酸溶液腐蚀，在物理性质上必须有足够的强度因而在交换柱中不被降解。这些树脂/吸附剂是专门为实现很快的铀同位素交换动力学过程（低于 10 秒的交换速率减半期）而设计的，并且能在 373 开（100 摄氏度）至 473 开（200 摄氏度）的温度范围内操作。

5.6.7. 离子交换柱（离子交换）

为以离子交换过程进行铀浓缩而专门设计或制造的用于容纳和支撑离子交换树脂/吸附剂填充床层的直径大于 1000 毫米的圆筒状柱。这些柱一般用耐浓盐酸溶液腐蚀的材料（例如钛或碳氟塑料）制成或保护，并能在 373 开（100 摄氏度）至 473 开（200 摄氏度）的温度范围内和高于 0.7 兆帕的压力下操作。

5.6.8. 离子交换回流系统（离子交换）

- (a) 专门设计或制造的用于使离子交换铀浓缩级联中所用化学还原剂再生的化学或电化学还原系统；
- (b) 专门设计或制造的用于使离子交换铀浓缩级联中所用化学氧化剂再生的化学或电化学氧化系统。

注释

离子交换浓缩过程可使用例如三价钛作为还原阳离子，在这种情况下，所用还原系统将通过还原四价钛使三价钛再生。

离子交换浓缩过程可使用例如三价铁作为氧化剂，在这种情况下，所用氧化系统将通过氧化二价铁来使三价铁再生。

5.7. 专门设计或制造用于基于激光的浓缩厂的系统、设备和部件

按语

目前利用激光的浓缩过程的系统有两类：一类是工艺介质为原子铀蒸气的系统，另一类是工艺介质为铀化合物的蒸气（有时与另一种或几种气体混合在一起）的系统。这样一些过程的通常名称包括：

- 第一类 — 原子蒸气激光同位素分离；
- 第二类 — 分子激光同位素分离，包括同位素选择性激光活化化学反应。

用于激光浓缩厂的系统、设备和部件包括：

- (a) 铀金属蒸气供料装置（用于选择性光电离）或铀的化合物蒸气供料装置（用于选择性光离解或选择性/激发活化）；
- (b) 第一类中作为“产品”和“尾料”浓缩的铀金属和贫化的铀金属收集装置，和第二类中作为“产品”和“尾料”的浓缩的铀化合物和贫化的铀化合物收集装置；
- (c) 用于选择性地激发铀-235 的激光过程系统；
- (d) 供料准备设备和产品转化设备。鉴于铀原子和铀化合物能谱的复杂性，可能需要同一些现有激光和激光光学技术中的任何一种联合使用。

注释

本节所列的许多物项将直接接触铀金属蒸气、液态金属铀，或由六氟化铀或六氟化铀和其他气体的混合物组成的工艺气体。所有与铀或六氟化铀直接接触的表面，都全部地由耐腐蚀材料制造或保护。就有关基于激光的浓缩的物项而言，耐铀金属或铀合金蒸气或液体的腐蚀的材料包括：氧化钽涂敷石墨和钽；耐六氟化铀腐蚀的材料包括：铜、铜合金、不锈钢、铝、氧化铝、铝合金、镍或含镍按重量计 60%或更高的合金和氟化的烃聚合物。

5.7.1. 铀蒸发系统（原子蒸气法）

专门设计或制造的铀金属蒸发系统，供用于激光浓缩。

注释

这些系统可能含有电子束枪，设计供到靶上的功率（1 千瓦或更大）足以按激光浓缩功能要求的速率产生铀金属蒸气。

5.7.2. 液态或蒸气铀金属处理系统和部件（原子蒸气法）

专门设计或制造的用于激光浓缩的熔融铀、熔融铀合金或铀金属蒸气处理系统，或为这些系统专门设计或制造的部件。

注释

液态金属铀处理系统可包括坩埚及其冷却设备。这种系统的坩埚和其他接触熔融铀、熔融铀合金或铀金属蒸气的部分，要用有适当的耐腐蚀和耐高温性能的材料制成或保护。适当的材料可包括钽、氧化钽涂敷石墨、用其他稀土氧化物（见经修订的 INFCIRC/254/Part 2 号文件）或其混合物涂敷的石墨。

5.7.3. 铀金属“产品”和“尾料”收集器组件（原子蒸气法）

专门设计或制造用于收集液态或固态铀金属的“产品”和“尾料”收集器组件。

注释

这些组件的部件由耐铀金属蒸气或液体的高温和腐蚀性的材料（例如氧化钽涂敷石墨或钽）制造或保护。这类部件可包括用于磁的、静电的或其他分离方法的管、阀、管接头、出料槽、进料管、热交换器和收集器板。

5.7.4. 分离器组件外壳（原子蒸气法）

专门设计或制造的圆筒状或矩形容器，用于容纳铀金属蒸气源、电子束枪，及“产品”与“尾料”收集器。

注释

这些外壳有多种样式的开口，用于电源电缆、供水管、激光束窗、真空泵接头和仪器仪表诊断和监测。这些开口均设有开闭装置，以便整修内部的部件。

5.7.5. 超声膨胀喷嘴（分子法）

专门设计或制造的超声膨胀喷嘴，用于冷却六氟化铀与载气的混合气至 150 开（-123 摄氏度）或更低的温度。这种喷嘴耐六氟化铀腐蚀。

5.7.6. “产品”或“尾料”收集器（分子法）

专门设计或制造的用于在激光照射后收集铀产品材料或铀尾料材料的部件或设备。

注释

作为分子激光同位素分离的一个例子，产品收集器的作用是收集浓缩五氟化铀固态材料。这种收集器可包括过滤式、冲击式或旋流式收集器，或其组合；并且必须耐五氟化铀/六氟化铀环境的腐蚀。

5.7.7. 六氟化铀/载气压缩机（分子法）

为在六氟化铀环境中长期操作而专门设计或制造的六氟化铀/载气混合气压缩机。这些压缩机中与工艺气体接触的部件用耐六氟化铀腐蚀的材料制造或保护。

5.7.8. 转动轴封（分子法）

专门设计或制造的有密封的进气口和出气口的转动轴封，用于密封将压缩机转子与驱动电机连接起来的轴，以保证可靠的密封，防止工艺气体外漏，或空气或密封气体漏入充满六氟化铀/载气混合气的压缩机内腔。

5.7.9. 氟化系统（分子法）

专门设计或制造的用于将五氟化铀（固体）氟化成六氟化铀（气体）的系统。

注释

这些系统是为将所收集的五氟化铀粉末氟化成六氟化铀而设计的。其六氟化铀随后将被收集于产品容器中，或作为供料被转送进行进一步浓缩。在一种方案中，这种氟化反应可在同位素分离系统内部完成，以便一离开“产品”收集器便反应和回收。在另一种方案中，五氟化铀粉末将被从“产品”收集器中移出/转送到一个适当的反应容器（例如流化床反应器、螺旋反应器或火焰塔式反应器）中进行氟化。在这两种方案中，都使用氟气（或其他适宜的氟化剂）贮存和转送设备，以及六氟化铀收集和转送设备。

5.7.10. 六氟化铀质谱仪/离子源（分子法）

专门设计或制造的质谱仪，这些质谱仪能从六氟化铀气流中“在线”取得样品，并且具有以下所有特点：

1. 能够测量 320 或更大原子质量单位的离子且分辨率高于 1/320；
2. 离子源用镍、含镍按重量计 60%或以上的镍铜合金或镍铬合金制成或保护；
3. 电子轰击离子源；
4. 有适合于同位素分析的收集器系统。

5.7.11. 供料系统/产品和尾料提取系统（分子法）

为浓缩厂专门设计或制造的工艺系统或设备，由耐六氟化铀腐蚀的材料制造或用这种材料进行保护，包括：

- (a) 供料釜、加热炉或系统，用于使六氟化铀进入浓缩工艺线；
- (b) 凝华器（或冷阱），用于使六氟化铀离开浓缩工艺线以便随后在加热时转送；
- (c) 固化站或液化站，用来通过压缩六氟化铀和将其转化成液态或固态，使六氟化铀离开浓缩工艺线；
- (d) “产品”站或“尾料”站，用于将六氟化铀转送到容器内。

5.7.12. 六氟化铀/载气分离系统（分子法）

为将六氟化铀从载气中分离出来专门设计或制造的工艺系统。

注释

这类系统可装有以下设备，诸如：

- (a) 低温热交换器或低温分离器，能承受-153 开（-120 摄氏度）或更低的温度；
- (b) 低温冷冻器，能承受-153 开（-120 摄氏度）或更低的温度；
- (c) 能冻结分离出六氟化铀的六氟化铀冷阱。

载气可为氮、氩或其他气体。

5.7.13. 激光系统

为铀同位素分离专门设计或制造的激光器或激光系统。

注释

在基于激光的浓缩过程中有重要意义的激光器和激光部件包括经修订的 INFCIRC/254/Part 2 号文件所述的那些激光器和激光部件。激光系统一般包含用于管理激光束（一个或多个）和向同位素分离室发射激光束的光学和电子部件。原子蒸气法使用的激光系统通常由以另一种类型的激光器（如铜蒸气激光器或某些固体激光器）泵浦的可调染料激光器组成。分子法使用的激光系统可由二氧化碳激光器或激发激光器和一个多道光学栅组成。这两种方法使用的激光器或激光系统都需要谱频稳定以便能够长时运行。

5.8. 专门设计或制造的用于等离子体分离浓缩厂的系统、设备和部件

按语

在等离子体分离过程中，铀离子等离子体通过一个调到铀-235 离子共振频率的电场，这样铀离子优先吸收能量并增大它们螺旋状轨道的直径。具有大直径径迹的离子被捕集从而产生铀-235 被浓集的产品。由电离的铀蒸气组成的等离子体被约束在具有由超导磁体产生的高强度磁场的真空室内。这个过程的主要技术系统包括铀等离子体发生系统，带有超导磁体（见经修订的 INFCIRC/254/Part 2 号文件）的分离器组件和用于收集“产品”和“尾料”的金属移出系统。

5.8.1. 微波动力源和天线

为产生或加速离子专门设计或制造的微波动力源和天线，具有以下特性：频率高于 30 吉赫兹，和用于产生离子的平均功率输出大于 50 千瓦。

5.8.2. 离子激发蛇形管

专门设计或制造的射频离子激发蛇形管，用于高于 100 千赫兹的频率并能输送的平均功率高于 40 千瓦。

5.8.3. 铀等离子体发生系统

为产生铀等离子体专门设计或制造的系统，供离子分离厂使用。

5.8.4. [2013 年 6 月 14 日起不再使用]

5.8.5. 铀金属“产品”和“尾料”收集器组件

专门设计或制造的用于固态铀金属的“产品”和“尾料”收集器组件。这类收集器组件由耐热和耐铀金属蒸汽腐蚀的材料构成或由这类材料加以防护，例如有钽涂层的石墨或钽。

5.8.6. 分离器组件外壳

专门设计或制造的圆筒形容器，供等离子体分离浓缩厂用来容纳铀等离子体源、射频驱动蛇形管及“产品”和“尾料”收集器。

注释

这种外壳有多种形式的开口，用于供电装置、扩散泵接头及仪器仪表诊断和监测。这些开口设有开闭装置，以便整修内部部件；它们由适当的非磁性材料例如不锈钢构成。

5.9. 专门设计或制造的用于电离浓缩厂的系统、设备和部件

按语

在电磁过程中，由一种盐供料原料（典型的是四氯化铀）离子化产生的金属铀离子被加速并通过一个能使不同同位素离子流经不同径迹的磁场。电磁同位素分离器的主要部件包括：同位素离子束分散/分离用的磁场、离子源及其加速系统和收集经分离的离子系统。该工艺的辅助系统包括磁体供电系统、离子源高压供电系统、真空系统以及产品回收及部件的清洁/再循环用多种化学处理系统。

5.9.1. 电磁同位素分离器

为分离铀同位素专门设计或制造的电磁同位素分离器及其设备和部件包括：

(a) 离子源

专门设计或制造的单一或多个铀离子源由蒸汽源、电离剂和射束加速器组成，用石墨、不锈钢或铜等适当材料建造，能提供总强度为 50 毫安或更高的离子束流。

(b) 离子收集器

汇流板由专门为收集浓缩和贫化铀离子束而设计或制造的两个或多个槽和容器组成，用诸如石墨或不锈钢等适当材料建造。

(c) 真空外壳

为铀电磁分离器专门设计或制造的真空外壳，用诸如不锈钢等非磁性适当材料建造，设计在 0.1 帕或以下的压力下运行。

注释

外壳专门设计成装有离子源、汇流板和水冷却管路，并有用于扩散泵连接结构和可用来移出和重新安装这些部件的开闭结构。

(d) 磁极块

专门设计或制造的磁极块，直径大于 2 米，用来在电磁同位素分离器内维持恒定磁场并在毗连分离器之间传输磁场。

5.9.2. 高压电源

为离子源专门设计或制造的高压电源，具有以下两个特点：

1. 能连续工作，输出电压为 20 000 伏或更高，输出电流为 1 安或更高；
2. 电压稳定性在 8 小时内高于 0.01%。

5.9.3. 磁体电源

专门设计或制造的高功率直流磁体电源，具有以下两个特点：

1. 能在 100 伏或更高的电压下连续产生 500 安或更高的电流输出；
2. 电流或电压稳定性在 8 小时内高于 0.01%。

6. 生产或浓缩重水、氘和氘化物的工厂以及专门为其设计或制造的设备

按语

重水可以通过多种方法生产。然而只有两种方法已证明具有商业意义：水-硫化氢交换法和氨-氢交换法。

水-硫化氢交换法是基于在一系列塔内（通过顶部冷和底部热的方式操作）水和硫化氢之间氢与氘交换的一种方法。在此过程中，水向塔低流动，而硫化氢气体从塔底向塔顶循环。使用一系列多孔塔板促进硫化氢气体和水之间的混合。在低温下氘向水中迁移，而在高温下氘向硫化氢中迁移。氘被浓缩了的硫化氢气体或水从第一级塔的热段和冷段的接合处排出，并且在下一级塔中重复这一过程。最后一级的产品（氘浓缩至高达按重量计 30%的水）送入一个蒸馏单元以制备反应堆级的重水（即按重量计 99.75%的氧化氘）。

氨-氢交换法可以在催化剂存在下通过同液态氨的接触从合成气中提取氘。合成气被送进交换塔，而后送至氨转换器。在交换塔内气体从塔底向塔顶流动，而液氨从塔顶向塔底流动。氘从合成气的氢中洗涤下来并在液氨中浓集。液氨然后流入塔底部的氨裂化器，而气体流入塔顶部的氨转化器。在以后的各级中得到进一步浓缩，最后通过蒸馏生产出反应堆级重水。合成气进料可由氨厂提供，而氨厂也可以结合氨-氢交换法重水厂一起建造。氨-氢交换法也可以用普通水作为氘的供料源。

利用水-硫化氢交换法或氨-氢交换法生产重水的工厂所用的许多关键设备项目是与化学工业和石油工业的若干生产工艺所用设备相同的。对于利用水-硫化氢交换法的小厂而言说尤其如此。然而，这种设备项目很少有“现货”供应。水-硫化氢交换法和氨-氢交换法要求在高压下处理大量易燃、有腐蚀性和有毒的流体。因此，在制定使用这些工艺的工厂和设备所用的设计和运行标准时，要求认真注意材料的选择和材料的规格，以保证在长期运行中有高度的安全性和可靠性。规模的选择主要取决于经济性和需求。因而，大多数设备项目将按照客户的要求制造。

最后，应该指出，对水-硫化氢交换法和氨-氢交换法而言，那些单独地看并非专门设计或制造用于重水生产的设备项目可以组装成专门设计或制造用于生产重

水的系统。氨-氢交换法所用的催化剂生产系统和在上述两方法中将重水最终加浓至反应堆级所用的水蒸馏系统就是此类系统的实例。

专门设计或制造用于利用水-硫化氢交换法或氨-氢交换法生产重水的设备项目包括如下：

6.1. 水-硫化氢交换塔

专门设计或制造用于利用水-硫化氢交换法生产重水的交换塔。该塔直径 1.5 米或更大，能够在大于或等于 2 兆帕压力下运行。

6.2. 鼓风机和压缩机

专门为利用水-硫化氢交换法生产重水而设计或制造的用于循环硫化氢气体（即按重量计含硫化氢 70% 以上的气体）的单级、低压头（即 0.2 兆帕）离心式鼓风机或压缩机。这些鼓风机或压缩机的气体通过能力大于或等于 56 立方米/秒，能够在大于或等于 1.8 兆帕的吸入压力下运行，并有对湿硫化氢介质的密封设计。

6.3. 氨-氢交换塔

专门设计或制造用于利用氨-氢交换法生产重水的氨-氢交换塔。该塔高度大于或等于 35 米，直径 1.5 米至 2.5 米，能够在大于 15 兆帕压力下运行。这些塔至少都有一个用法兰联结的轴向孔，其直径与交换塔筒体部分直径相等，通过此孔可装入或拆除塔内构件。

6.4. 塔内构件和多级泵

专门为利用氨-氢交换法生产重水而设计或制造的塔内构件和多级泵。塔内构件包括专门设计的促进气/液充分接触的多级接触装置。多级泵包括专门设计的用来将一个接触级内的液氨向其他级塔循环的水下泵。

6.5. 氨裂化器

专门设计或制造的用于利用氨-氢交换法生产重水的氨裂化器。该装置能在大于或等于 3 兆帕的压力下运行。

6.6. 红外吸收分析仪

能在氘浓度按重量计等于或高于 90% 的情况下“在线”分析氢/氘比的红外吸收分析仪。

6.7. 催化燃烧器

专门设计或制造的用于利用氨-氢交换法生产重水时将浓缩氘气转化成重水的催化燃烧器。

6.8. 整个重水提浓系统或其蒸馏柱

为将重水提浓到反应堆级氘浓度专门设计或制造的整个重水提浓系统或其蒸馏柱。

注释

这些系统是为用浓度较低的重水原料生产反应堆级重水（即典型地按重量计含 99.75%的氧化氘）而专门设计或制造的。它们通常采用水蒸馏的方法从轻水中分离重水。

6.9. 氨合成转化器或合成器

专门设计或制造的用于利用氨-氢交换法生产重水的氨合成转化器或合成器。

注释

这些转化器或合成器从氨/氢高压交换塔获得合成气体（氮和氢），而合成氨则返回到交换塔里。

7. 分别按照第 4 节和第 5 节的规定可用于制造燃料元件和铀同位素分离的铀和钚的转化厂以及专门为其设计或制造的设备

出口

在此范围内的整套大型物项的出口只能根据“准则”的程序来进行。在此范围内的所有工厂、系统和专门设计或制造的设备均可用于加工、生产或使用特种可裂变材料。

7.1. 铀转化厂以及专门为其设计或制造的设备

按语

铀转化厂和系统可以对铀进行一种或几种转化使其从一种化学状态转变为另一种化学状态，包括：从铀浓缩物到三氧化铀的转化；从三氧化铀到二氧化铀的转化；从铀的氧化物到四氟化铀、六氟化铀或四氯化铀的转化；从四氟化铀到六氟化铀的转化；从六氟化铀到四氟化铀的转化；四氟化铀到金属铀的转化，和从铀的氟化物到二氧化铀的转化。铀转化厂所用许多关键设备物项与化学加工工业的若干生产工序所用设备相同。例如，这些工艺中使用的各类设备可以包括：加热炉、回转炉、流化床反应器、火焰塔式反应器、液体离心机、蒸馏塔和液-液萃取塔。不过，这些物项中很少有“现货”供应，大部分将须按用户要求和规格制造。在某些情况下，为了适应所处理的一些化学品（氟化氢、氟、三氟化氯和各种铀的氟化物）的腐蚀性质，需要作专门的设计和建造考虑。最后应该指出，在所有铀转化过程中，那些单独地看不是为铀转化专门设计或制造的设备物项，但它们可被组装成专门为铀转化而设计或制造的系统。

7.1.1. 将铀浓缩物转化为三氧化铀而专门设计或制造的系统

注释

从铀浓缩物到三氧化铀的转化可通过以下步骤实现：首先，用硝酸溶解铀浓缩物，用磷酸三丁酯之类溶剂萃取纯化的硝酸铀酰；然后，硝酸铀酰通过浓缩和脱硝转化为三氧化铀，或用气态氨中和产生重铀酸铵，接着通过过滤、干燥和煅烧转化为三氧化铀。

7.1.2. 将三氧化铀转化为六氟化铀而专门设计或制造的系统

注释

从三氧化铀到六氟化铀的转化可以直接通过氟化实现。该过程需要一个氟气源或三氟化氯源。

7.1.3. 将三氧化铀转化为二氧化铀而专门设计或制造的系统

注释

从三氧化铀到二氧化铀的转化，可以用裂解的氨气或氢气还原三氧化铀来实现。

7.1.4. 将二氧化铀转化为四氟化铀而专门设计或制造的系统

注释

从二氧化铀到四氟化铀的转化，可以用氟化氢气体在 573—773 开（300—500 摄氏度）与二氧化铀反应来实现。

7.1.5. 将四氟化铀转化为六氟化铀而专门设计或制造的系统

注释

从四氟化铀到六氟化铀的转化，可以用氟气在塔式反应器中与四氟化铀发生放热反应来实现。使流出气体通过一个冷却到 -263 开（-10 摄氏度）的冷阱把热的流出气体中的六氟化铀冷凝下来。该过程需要一个氟气源。

7.1.6. 将四氟化铀转化为金属铀而专门设计或制造的系统

注释

从四氟化铀到金属铀的转化，可用镁（大批量）或钙（小批量）还原四氟化铀来实现。还原反应一般在高于铀熔点（1403 开（1130 摄氏度））的温度下进行。

7.1.7. 将六氟化铀转化为二氧化铀而专门设计或制造的系统

注释

从六氟化铀到二氧化铀的转化，可用三种方法来实现。在第一种方法中，用氢气和水蒸气将六氟化铀还原并水解为二氧化铀。在第二种方法中，通过溶解在水中而将六氟化铀水解，然后加入氨沉淀出重铀酸铵，接着可在 1093 开（820 摄氏度）用氢气将重铀酸铵还原为二氧化铀。在第三种方法中，将气态六氟化铀、二氧化碳和氨通入水中，结果沉淀出碳酸铀酰铵。在 773—873 开（500—600 摄氏度），碳酸铀酰铵与水蒸气和氢气发生反应，生成二氧化铀。

从六氟化铀到二氧化铀的转化，通常是燃料制造厂的第一个工序。

7.1.8. 将六氟化铀转化为四氟化铀而专门设计或制造的系统

注释

从六氟化铀到四氟化铀的转化，是用氢还原实现的。

7.1.9. 将二氧化铀转化为四氯化铀而专门设计或制造的系统

注释

可用以下两种方案中的任意一种使二氧化铀转化为四氯化铀。第一种方法是，使二氧化铀与四氯化碳在大约 673 开（400 摄氏度）下进行反应。第二种方法是，使二氧化铀在约 973 开（700 摄氏度）下并在碳黑（CAS 1333-86-4）、一氧化碳和氯存在下反应以产生四氯化铀。

7.2. 铀转化厂以及专门为其设计或制造的设备

按语

铀转化厂和系统可以对铀进行一种或多种转化，使其从一种化学状态转变为另一种化学状态，包括：从硝酸铀到二氧化铀的转化；从二氧化铀到四氟化铀的转化和四氟化铀到金属铀的转化。铀转化工厂通常与后处理设施有关，但也可能与铀燃料制造设施有关。铀转化厂所用许多关键设备物项与化学加工工业的若干生产工序所用设备相同。例如，这些工艺中使用的各类设备可以包括：加热炉、回转炉、流化床反应器、火焰塔式反应器、液体离心机、蒸馏塔和液-液萃取塔。也有可能需要热室、手套箱和遥控机械手。不过，这些物项中很少有“现货”供应，大部分将须按用户要求和规格制造。在设计时要特别注意与铀有关的特种放射性、毒性和临界危险。在某些情况下，为了适应所处理的一些化学品（如氟化氢）的腐蚀性质，需要作专门的设计和建造考虑。最后应该指出，在所有铀转化过程中，那些单独地看不是为铀转化专门设计或制造的设备物项，但它们可被组装成专门为铀转化而设计或制造的系统。

7.2.1. 将硝酸铀转化为氧化铀而专门设计或制造的系统

注释

该工艺所涉及的主要功能是：工艺进料贮存和调节、沉淀和固/液分离、煅烧、产品装运、通风、废物管理和过程控制。这些工艺系统需要特别配置以避免临界和辐射影响并将毒性危害减到最小。在大多数后处理设施中，该工艺包括将硝酸铀转变成二氧化铀。其他工艺可以包括草酸铀或过氧化铀的沉淀。

7.2.2. 为生产金属铀而专门设计或制造的系统

注释

该工艺通常涉及：通常用强腐蚀性氟化氢使二氧化铀氟化，产生氟化铀；然后用高纯度钙金属使氟化铀还原，产生金属铀和氟化钙渣。该工艺所涉及的主要功能是：氟化（例如涉及用贵金属制造或作衬垫的设备）、金属还原（例如用陶瓷坩锅）、渣的回收、产品装运、通风、废物管理和过程控制。这些工艺系统需要特别配置以避免临界和辐射影响并将毒性危害减到最小。其他工艺包括草酸铀或过氧化铀的氟化接着还原成金属。

附件 C

实物保护级别的标准

1. 核材料实物保护的目的是防止擅自使用和处理这些材料。“准则”文件第 3(a) 段要求根据国际原子能机构相关建议特别是 INFCIRC/225 号文件所载建议实施有效的实物保护级别。
2. “准则”文件第 3(b) 段表明，在接受国实施实物保护措施是该国政府的责任。但是，这些措施必须依据的实物保护级别，应当列入供应国和接受国之间的协定。在这方面，这些要求应当适用于所有国家。
3. 题为《核材料实物保护》的原子能机构 INFCIRC/225 号文件和由国际专家组随时编写并在适当考虑核材料实物保护最新知识的情况下不断修订的其他类似文件，是指导接受国设计一个具有实物保护措施和程序的系统的有益基准。
4. 附表列出的核材料分类或其经各供应方共同同意随时所作的修订，应作为依照“准则”文件第 3(a) 段和第 3(b) 段指定与材料的类型及含有这些材料的设备和设施的类型有关的具体实物保护级别的商定基础。
5. 国家主管当局在使用、贮存和运输附表所列材料时将确保的最低程度的商定的实物保护级别应包括以下保护特点：

三类材料

在出入受控制区域内**使用和贮存**。

运输时采取特别防范措施，包括发送方、接受方和承运方之间作出预先安排，并在国际运输情况下，分别受供应国和接受国管辖和监管的实体之间预先达成协议，具体规定转移运输责任的时间、地点和程序。

二类材料

在出入受控制的保护区内**使用和贮存**，即有警卫和电子设备持续监视，其周围设有入口数目有一定限制并受适当控制的实体屏障，或在具有同等实物保护级别的区域内**使用和贮存**。

运输时采取特别防范措施，包括发送方、接受方和承运方之间作出预先安排，并在国际运输情况下，分别受供应国和接受国管辖和监管的实体之间预先达成协议，具体规定转移运输责任的时间、地点和程序。

一类材料

这类材料应按下述方式以高度可靠的系统保护，以防擅自使用：

在受到高度保护的区域（即上述二类材料所规定的保护区）中**使用和贮存**，该区域还只准已被确定可信的人员出入，并在警卫的监视之下，后者与适当的响应部队保持密切通讯。在此采取的具体措施应以探知和防止任何袭击、擅自出入或擅自转移材料为目的。

运输时采取为以上运输二类和三类材料所确定的特别防范措施，此外，在押运人员的持续监视之下，并确保与适当的响应部队保持密切通讯。

6. 供应方应要求接受方指明负责确保充分满足实物保护级别要求和负责在发生擅自使用或处理受保护材料情况下的内部协调响应/查找行动的那些机构或部门。供应方和接受方还应指定其国家主管部门内的联络点，以便就国外运输事宜和共同关心的其他事项进行合作。

表：核材料分类表

材 料	形 态	类 别		
		一类	二类	三类
1. 钚*[a]	未辐照的*[b]	2 千克或 2 千克以上	2 千克以下 500 克以上	500 克或 500 克以下*[c]
2. 铀-235	未辐照的*[b]			
	— 铀-235 浓缩度达到 20%或 20% 以上的铀	5 千克或 5 千克以上	5 千克以下 1 千克以上	1 千克或 1 千克以下*[c]
	— 铀-235 浓缩度达到 10%但低于 20%的铀	—	10 千克或 10 千克以上	10 千克以下*[c]
	— 铀-235 浓缩度高于天然铀但低于 10%的铀*[d]	—	—	10 千克或 10 千克以上
3. 铀-233	未辐照的*[b]	2 千克或 2 千克以上	2 千克以下 500 克以上	500 克或 500 克以下*[c]
4. 辐照过的燃料			贫化铀或天然铀，钚或低浓燃料（易裂变材料含量低于 10%）*[e][f]	

[a] 按“触发清单”中的规定。

[b] 未在反应堆中辐照过的材料，或虽在反应堆中辐照过，但在无屏蔽 1 米距离处的辐射水平等于或小于 1 戈瑞/小时的材料。

[c] 低于 1 个辐射重要量的材料应予豁免。

[d] 天然铀、贫化铀和钚以及浓缩度低于 10%且数量不足以列入三类的铀应按照慎重的管理实践予以保护。

[e] 虽然建议了本类保护级别，但各国可根据对具体情况的评价自行规定不同的实物保护级别。

[f] 在辐照前根据其原始易裂变材料含量被列为一类或二类的其他燃料，虽在无屏蔽 1 米距离处的辐射水平超过 1 戈瑞/小时，但仍可降低一级。

《核转让准则》及其附件 A、附件 B 和附件 C (INFCIRC/254/Part 1)
修改说明和对照表

旧文件 (修订本 13)	新文件
<p>2.2. 核级石墨</p> <p>供上文第 1.1.段所定义的核反应堆之用, 数量超过 1 千克, 纯度高于 5 ppm (百万分之五) 硼当量, 密度大于 1.50 克/立方厘米的石墨。</p> <p>注释</p> <p>为出口控制之目的, 政府将确定, 出口符合上述技术规格的石墨是否供核反应堆使用。</p>	<p>2.2. 核级石墨</p> <p>供上文第 1.1.段所定义的核反应堆之用, 数量超过 1 千克, 纯度高于 5 ppm (百万分之五) 硼当量, 密度大于 1.50 克/立方厘米的石墨。</p> <p>注释</p> <p>为出口控制之目的, 政府将确定, 出口符合上述技术规格的石墨是否供核反应堆使用。<u>本段不涵盖不供上文第 1.1. 段所定义的核反应堆之用, 纯度高于 5 ppm (百万分之五) 硼当量, 密度大于 1.50 克/立方厘米的石墨。</u></p>
<p>3. 辐照燃料元件后处理厂以及专门为其设计或制造的设备</p> <p>按语</p> <p>辐照核燃料经后处理能从强放射性裂变产物以及其他超铀元素中分离钚和铀。有各种技术工艺流程能够实现这种分离。但是, 多年来, “普雷克斯” 已成为最普遍采用和接受的工艺流程。“普雷克斯” 流程包括: 将辐照核燃料溶解在硝酸中, 然后通过利用磷酸三丁酯与一种有机稀释剂的混合剂的溶剂萃取法分离铀、钚和裂变产物。</p> <p>“普雷克斯” 设施彼此的流程功能相似, 包括: 辐照燃料元件的切割、燃料溶解、溶剂萃取和工艺液流的贮存。还可能有各种设备用于: 使硝酸铀酰热脱硝, 把硝酸钚转化成氧化钚或金属钚, 以及把裂变产物的废液处理成适合于长期贮存或处置的形式。但是, 执行这些功能的设备的类型和结构在各个“普雷克斯” 设施间可能不同, 原因有几个, 其中包括需要后处理的辐照核燃料的类型和数量、打算对回收材料的处理和设施设计时所考虑的安全和维护理念。</p>	<p>3. 辐照燃料元件后处理厂以及专门为其设计或制造的设备</p> <p>按语</p> <p>辐照核燃料经后处理能从强放射性裂变产物以及其他超铀元素中分离钚和铀。有各种技术工艺流程能够实现这种分离。但是, 多年来, “普雷克斯” 已成为最普遍采用和接受的工艺流程。“普雷克斯” 流程包括: 将辐照核燃料溶解在硝酸中, 然后通过利用磷酸三丁酯与一种有机稀释剂的混合剂的溶剂萃取法分离铀、钚和裂变产物。</p> <p>“普雷克斯” 设施彼此的流程功能相似, 包括: 辐照燃料元件的<u>去壳和 (或)</u>切割、燃料溶解、溶剂萃取和工艺液流的贮存。还可能有各种设备用于: 使硝酸铀酰热脱硝, 把硝酸钚转化成氧化钚或金属钚, 以及把裂变产物的废液处理成适合于长期贮存或处置的形式。但是, 执行这些功能的设备的类型和结构在各个“普雷克斯” 设施间可能不同, 原因有几个, 其中包括需要后处理的辐照核燃料的类型和数量、打算对回收材料的处理和设施设计时所考虑的安全和维护理念。</p>

<p>3.1. 辐照燃料元件切割机</p> <p>专门设计或制造为以上确定的后处理厂用来切、割或剪辐照燃料组件、燃料棒束或棒的远距离操作设备。</p> <p>注释</p> <p>这种设备能切开燃料包壳，使辐照核材料能够被溶解。专门设计的金属切割机是最常用的，当然也可能采用先进设备，例如激光器。</p>	<p>3.1. 辐照燃料元件去壳设备和切割机</p> <p>专门设计或制造为以上确定的后处理厂用来切、割或剪暴露或制备辐照燃料组件、燃料棒束或棒中的辐照核材料以便进行处理的远距离操作设备。</p> <p>注释</p> <p>这种设备能切、割、剪或以其他方式切开燃料包壳，使辐照核材料能够被溶解暴露以便进行处理，或能对燃料进行制备以便进行处理。专门设计的金属切割机是最常用的，当然也可能采用先进设备，例如激光器、剥离机或其他技术。去壳涉及在辐照核燃料溶解前去除其包壳。</p>
<p>3.2. 溶解器</p> <p>专门设计或制造供以上确定的后处理厂用于溶解辐照核燃料，并能承受热、腐蚀性强的液体以及能远距离装载和维护的具有临界安全的容器（例如小直径的环形或平板式容器）。</p> <p>注释</p> <p>溶解器通常接受切碎了乏燃料。在这种临界安全的容器内，辐照核材料被溶解在硝酸中，而剩余的壳片从工艺液流中被去掉。</p>	<p>3.2. 溶解器</p> <p>专门设计或制造供以上确定的后处理厂用于溶解辐照核燃料，并能承受热、腐蚀性强的液体以及能远距离装载、操作和维护的具有临界安全的溶解容器或使用机械装置的溶解器（例如小直径的环形或平板式容器）。</p> <p>注释</p> <p>溶解器通常接收切碎了的乏固体辐照核燃料。在这种临界安全的容器内，辐照核材料被溶解在硝酸中，而剩余的壳片从工艺液流中被去掉。带有由包括锆、不锈钢或这些材料的合金在内的材料制成的包壳的核燃料，在装入溶解器之前，必须进行去壳和（或）剪或割，以使酸能够到达燃料基体。辐照核燃料通常被溶解在硝酸等强无机酸中，而任何未溶解的包壳都被去掉。虽然某些设计特点（如小直径的环形或平板式容器）可用于确保临界安全，但它们不是必需的。可代以使用行政控制，如小批量或低易裂变材料含量。溶解容器和使用机械装置的溶解器通常由低碳不锈钢、钛或锆等材料或其他高质量材料制成。溶解器可能包括用于去掉包壳或包壳废物的系统以及控制和处理放射性废气的系统。这些溶解器可能具有远程放置的特点，因为它们通常在厚屏蔽后装载、操作和维护。</p>