

I-2 検査の項目及び方法

1. 各建物に関する検査の項目及び方法

今回申請する付属建物シリンダ洗浄棟、工場棟転換工場、工場棟組立工場、付属建物原料貯蔵所、付属建物容器管理棟、付属建物第1廃棄物処理所、付属建物第1廃棄物処理所前室、付属建物第2廃棄物処理所、付属建物第3廃棄物倉庫、付属建物除染室・分析室、工場棟転換工場チェックタンク室地下集水槽地下ピット、付属建物第3廃棄物倉庫廃棄物貯蔵設備(5)、付属施設独立遮蔽壁(1)～(4)、付属設備水素供給設備障壁及び付属施設防護フェンスの検査の項目を表1-1(1/4)に、検査の方法を表1-3-1～1-3-16に示す。

付属建物シリンダ洗浄棟、付属建物原料貯蔵所、付属建物第1廃棄物処理所、付属建物第1廃棄物処理所前室、付属建物第2廃棄物処理所及び付属建物第3廃棄物倉庫の非常用設備の検査の項目を表1-1(2/4)～(4/4)に、検査の方法を表1-2-1～1-2-6に示す。

また、既存建物の杭、鉄筋、コンクリート、鉄骨及び軽量気泡コンクリートの材料、既存建物の鉄扉、シャッタ、ガラリの建具及び建物に関する検査の方法を表1-4に示す。

表1-1 検査の項目 (1/4)

施設名称	設置場所	名称	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項							二 号 (注2) 作動	三 号 (注3) OIS (注4)	
				員数	外観 (注1)	寸法	配置	材料	系統	据付			着底
化学処理施設	屋外	付属建物	シリンダ洗浄棟	改造	-	○	○	-	-	○	-	○	
	屋外	工場棟	転換工場 (鉄扉新設)	改造	-	○	○	-	-	○	-	○	
	屋外	工場棟	組立工場 (鉄扉新設)	改造	-	○	○	-	-	○	-	○	
核燃料物質の貯蔵施設	屋外	付属建物	原料貯蔵所	改造	-	○	○	-	-	○	-	○	
	屋外	付属建物 容器管理棟	独立遮蔽壁(6)	新設	-	○	○	-	-	○	-	○	
核廃棄物質の貯蔵施設	屋外	付属建物	容器管理棟 (鉄扉新設)	改造	-	○	○	-	-	○	-	○	
	屋外	付属建物	第1廃棄物処理所	改造	-	○	○	-	-	○	-	○	
	屋外	付属建物	第1廃棄物処理所前室	新設	-	○	○	-	-	○	-	○	
	屋外	付属建物	第2廃棄物処理所	改造	-	○	○	-	-	○	-	○	
放射性廃棄物の廃棄施設	屋外	付属建物	第3廃棄物倉庫	改造	-	○	○	-	-	○	-	○	
	屋外	付属建物	除染室・分析室 (鉄扉新設)	改造	-	○	○	-	-	○	-	○	
	屋外	工場棟 転換工場 チェックタンク室	地下ピット	変更なし	-	○	○	-	-	-	-	○	
	屋外	付属建物 地下集水槽	廃棄物貯蔵設備(5)	改造	○	○	○	-	-	-	-	○	
その他の加工施設	屋外	付属施設	独立遮蔽壁(1)	新設	-	○	○	-	-	○	-	○	
	屋外	付属施設	独立遮蔽壁(2)	新設	-	○	○	-	-	○	-	○	
	屋外	付属施設	独立遮蔽壁(3)	新設	-	○	○	-	-	○	-	○	
	屋外	付属施設	独立遮蔽壁(4)	新設	-	○	○	-	-	○	-	○	
	屋外	付属設備 水素供給設備	障壁	新設	-	○	○	-	-	○	-	○	
	屋外	付属施設	防護フェンス	新設	-	○	○	-	-	○	-	○	

(注1) : 外観検査 (①機器の外観、②配管の確認)
 (注2) : 機能及び性能を確認するために十分な方法
 (注3) : その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法
 (注4) : 品質マネジメントシステムに係る検査

表1-1 検査の項目 (2/4)

施設名称	設置場所	名称	変更内容	加工規則第三条の四の二第1.項											
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法											
				員数	外観 (注1)	寸法	配置	材料	系統	掘付	着底	二号 (注2)	三号 (注3)		
化学処理施設	付属建物シンリンダ 洗淨棟 洗淨室、 前室、 測定室、 洗液槽室、 廃液処理室、 排気室、 貯蔵室(3)、 排気塔、 屋外	非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	変更なし	○	①	-	○	-	○	○	-	○	○	
			誘導灯	変更なし	○	①	-	○	-	○	○	-	○	○	
			安全避難通路	増設	-	①	-	○	-	-	-	-	-	-	○
			非常用設備 緊急対策設備(3)	堰 (内部溢水止水用)(固定式)	新設	○	①	○	○	○	-	-	○	-	○
			非常用設備 非常用通報設備	堰 (内部溢水止水用)(脱着式)	新設	○	①	○	○	○	-	-	○	-	○
			非常用設備 非常用通報設備	非常ベル設備	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	○	-	○
			非常用設備 非常用通報設備	放送設備	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	○	-	○
			非常用設備 非常用通報設備	通信連絡設備 (電話設備)	増設	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○
			非常用設備 自動火災報知設備	火災感知設備及びそれに連動 する警報設備	変更なし (火災感知設備) 変更なし (警報設備)	○	①	-	○	-	-	-	○	-	○
			非常用設備 消火設備	屋外消火栓	変更なし	○	①	○	○	-	-	-	○	-	○
	非常用設備 消火設備	消火器	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○		
核燃料物質の貯蔵 施設	付属建物原料貯蔵 所 原料貯蔵室	非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	変更なし	○	①	-	○	-	-	○	-	○	○	
			誘導灯	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○	
			安全避難通路	増設	-	①	-	○	-	-	-	-	-	○	
			非常用設備 非常用通報設備	非常ベル設備	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	○	
			非常用設備 非常用通報設備	放送設備	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	○	
			非常用設備 非常用通報設備	通信連絡設備 (電話設備)	増設	○	①	-	○	-	-	-	-	○	
			非常用設備 自動火災報知設備	火災感知設備及びそれに連動 する警報設備	変更なし (火災感知設備) 変更なし (警報設備)	○	①	-	○	-	-	-	○	-	○
			非常用設備 消火設備	屋外消火栓	変更なし (屋外消火栓) 改造 (屋外消火栓)	○	①	○	○	-	-	-	○	-	○
			非常用設備 消火設備	消火器	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○

(注1) : 外観検査 (①機器の外観、②配管の腐蝕)
 (注2) : 機能及び性能を確認するために十分な方法
 (注3) : その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法
 (注4) : 品質マネジメントシステムに係る検査

表1-1 検査の項目 (3/4)

施設名称	設置場所	名称	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項							二号 (注2)	三号 (注3)		
				員数	外観 (注1)	寸法	配置	材料	系統	据付			着底	作動
放射線医薬物の廃棄施設	付属建物第1廃棄物処理所 廃棄物処理室、非気室、作業員室、更衣室、玄関、屋外	非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	変更なし	○	①	-	○	-	○	-	○	○	
		誘導灯	誘導灯	変更なし	○	①	-	○	-	○	-	○	○	
		安全避難通路	安全避難通路	増設	-	①	-	-	-	-	-	-	○	
		飛散防止用防護ネット	飛散防止用防護ネット	新設	-	①	○	○	-	-	-	-	○	
		非常用設備 緊急対策設備(2)	堰 (内部溢水止水用)(固定式)	新設	○	①	○	○	-	-	-	-	○	
		非常用設備 緊急対策設備(3)	放送設備	変更なし	○	①	-	-	-	-	-	-	○	
		非常用設備 非常用通報設備	通信連絡設備(電話設備)	増設	○	①	-	-	-	-	-	-	○	
		非常用設備 自動火災報知設備	火災感知設備及びそれに連動する警報設備	変更なし (火災感知設備) 変更なし (警報設備)	○	①	-	-	-	-	-	-	○	
		非常用設備 消火設備	屋外消火栓	変更なし	○	①	○	○	-	-	-	-	○	
		非常用設備 消火設備	消火器	変更なし	○	①	-	-	-	-	-	-	○	
		非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	増設	○	①	-	-	-	-	-	-	○	
		非常用設備 緊急対策設備(1)	誘導灯	増設	○	①	-	-	-	-	-	-	○	
		非常用設備 非常用通報設備	安全避難通路	増設	-	①	-	-	-	-	-	-	○	
		非常用設備 非常用通報設備 自動火災報知設備 非常用設備 消火設備	放送設備 火災感知設備 屋外消火栓	増設 増設 (火災感知設備) 変更なし	○ ○ ○ ○	① ① ① ①	- - - ○	- - - ○	- - - ○	- - - ○	- - - ○	- - - ○	○ ○ ○ ○	

(注1)：外観検査 (①機器の外観、②配置の確認)
 (注2)：機能及び性能を確認するために十分な方法
 (注3)：その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法
 (注4)：品質マネジメントシステムに係る検査

表1-1 検査の項目 (4/4)

施設名称	設置場所	名称	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項												
				一号		構造、強度及び漏えいを確認するための十分な方法		着底	二号	三号						
				員数	外観(注1)	寸法	配置				材料	系統	掘付	作動	OMS(注3)	
放射線廃棄物の廃棄施設	付属建物第2棟乗物処理所 廃棄物プレス室、倉庫、前室、洗面所、更衣室、一室、ロッカー一室、便所、玄関、現場控室、排気室、給気室、屋外	非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	変更なし	○	①	-	○	-	○	-	○	-	○	○	
			誘導灯	変更なし	○	①	-	○	-	○	-	○	-	○	○	
			安全避難通路	増設	-	①	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○
			飛散防止用防護ネット	新設	-	①	○	○	○	-	-	-	-	-	-	○
			堰(内部溢水止水用)(固定式)	新設	○	①	○	○	○	-	-	-	-	-	-	○
			堰(内部溢水止水用)(脱着式)	新設	○	①	○	○	○	-	-	-	-	-	-	○
			非常用設備 非常用通報設備	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○
			放送設備	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○
			通信連絡設備(電話設備)	増設	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○
			非常用設備 自動火災報知設備	改造 改設 変更なし (火災感知設備) (警報設備)	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○
付属建物第3棟乗物倉庫 屋外	非常用設備 緊急対策設備(1)	屋外消火栓	変更なし	○	①	○	○	-	-	-	-	-	-	○		
		消火器	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	○		
		非常用照明	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	○		
		誘導灯	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	○		
		安全避難通路	増設	-	①	-	○	-	-	-	-	-	-	○		
		放送設備	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	○		
		通信連絡設備(電話設備)	改造	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	○		
		非常用設備 自動火災報知設備	変更なし (火災感知設備) 変更なし (警報設備)	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○	
		非常用設備 消火設備	変更なし	○	①	○	○	○	-	-	-	-	-	-	○	
		屋外消火栓	変更なし	○	①	○	○	○	-	-	-	-	-	-	○	
消火器	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○			

(注1) : 外観検査 (①機器の外観、②配管の確認)
 (注2) : 機能及び性能を確認するために十分な方法
 (注3) : その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法
 (注4) : 品質マネジメントシステムに係る検査

表1-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟の非常用設備の検査の方法 (1/4)

非常用設備 緊急対策設備 (1)		検査の項目	検査の方法	判定基準
非常用照明の復旧 図リ4-1-1	検査①	員数	非常用照明の員数を目視により確認する。	非常用照明の員数が申請内容のとおりであること。
		系統	非常用照明が非常用電源系統に接続されていることを記録により確認する。	非常用照明が非常用電源系統に接続されていること。
		据付	非常用照明が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。	非常用照明が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
		配置	非常用照明の配置を目視により確認する。	非常用照明の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	非常用照明に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	非常用照明に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	非常用照明について、非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上バツテリにより点灯することを確認する。又は記録により確認する。	非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上バツテリにより点灯していること。
		員数	誘導灯の員数を目視により確認する。	誘導灯の員数が申請内容のとおりであること。
		系統	誘導灯が非常用電源系統に接続されていることを記録により確認する。	誘導灯が非常用電源系統に接続されていること。
		据付	誘導灯が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。	誘導灯が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
		配置	誘導灯の配置を目視により確認する。	誘導灯の配置が申請内容のとおりであること。
安全避難通路の増設 図リ4-1-3	検査①	外観	誘導灯に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	誘導灯に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	誘導灯について、非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上バツテリにより点灯することを確認する。又は記録により確認する。	非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上バツテリにより点灯していること。
		配置	安全避難通路の配置を目視により確認する。	安全避難通路の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	安全避難通路に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	安全避難通路に有害な傷及び変形がないこと。

表1-2-1 付属建物シリンドラ洗浄棟の非常用設備の検査の方法 (2/4)

非常用設備 緊急対策設備(3)		検査の項目		検査の方法		判定基準	
非常用設備 緊急対策設備(3)	堰 (内部溢水止水用) (固定式)の新設 図リ4-1-4	検査①②	材料	アンカー及び鋼材の材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	アンカー及び鋼材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鋼材が不燃性材料であること。		
			寸法	アンカーの径寸法及び鋼材の断面寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	アンカーの径寸法及び鋼材の断面寸法が申請内容のとおりであること。		
			検査③	材料	コーキング材の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	コーキング材が耐薬品性を有する[]であること。	
				員数	固定式堰の員数を目視により確認する。	固定式堰の員数が申請内容のとおりであること。	
		検査④	寸法	固定式堰の高さ寸法を施工業者の品質記録により確認する。	固定式堰の高さ寸法が申請内容のとおりであること。		
			据付	固定式堰が所定の場所に設置されていることを目視により確認する。	固定式堰の設置位置が申請内容のとおりであること。		
			配置	固定式堰の配置を施工業者の品質記録により確認する。	固定式堰の配置が申請内容のとおりであること。		
			外観	固定式堰に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	固定式堰に有害な傷及び変形がないこと。		
		検査①	堰 (内部溢水止水用) (脱着式)の新設 図リ4-1-5	材料	アンカーの材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	アンカーの材質、強度が申請内容のとおりであること。	
				寸法	アンカーの径寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	アンカーの径寸法が申請内容のとおりであること。	
				検査②	材料	止水板の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	止水板が[]と[]であること。
					寸法	止水板の外形寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	止水板の寸法が申請内容のとおりであること。
検査③	堰 (内部溢水止水用) (脱着式)の新設 図リ4-1-5	材料	コーキング材の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	コーキング材が耐薬品性を有する[]であること。			
		員数	脱着式堰の員数を目視により確認する。	脱着式堰の員数が申請内容のとおりであること。			
		寸法	脱着式堰の高さ寸法を施工業者の品質記録により確認する。	脱着式堰の高さ寸法が申請内容のとおりであること。			
		据付	脱着式堰が所定の場所に設置されていることを目視により確認する。	脱着式堰の設置位置が申請内容のとおりであること。			
検査④	堰 (内部溢水止水用) (脱着式)の新設 図リ4-1-5	配置	脱着式堰の配置を施工業者の品質記録により確認する。	脱着式堰の配置が申請内容のとおりであること。			
		外観	脱着式堰に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	脱着式堰に有害な傷及び変形がないこと。			

表1-2-1 付属建物シリンドラ洗浄棟の非常用設備の検査の方法 (3/4)

検査の項目		検査の方法	判定基準
非常用設備 非常用通報設備	検査① 非常ベル設備の復旧 図リ4-1-6	員数	非常ベル設備の員数が申請内容のとおりであること。
		据付	非常ベル設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
		配置	非常ベル設備の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	非常ベル設備に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	非常ベル設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
		員数	放送設備の員数を目標により確認する。
		据付	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
		配置	放送設備の配置を目標により確認する。
		外観	放送設備に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	放送設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
非常用設備 自動火災報知設備	検査① 通信連絡設備(電話設備)の復旧及び増設 図リ4-1-8	員数	通信連絡設備の員数が申請内容のとおりであること。
		配置	通信連絡設備の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	通信連絡設備に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	通信連絡設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
		員数	自動火災報知設備の員数を目標、又は記録により確認する。
		据付	自動火災報知設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
		配置	自動火災報知設備の配置を目標、又は記録により確認する。
		外観	自動火災報知設備に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	自動火災報知設備(感知器)について、加煙器による作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
		作動	自動火災報知設備(ベル)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
作動	自動火災報知設備(発信機)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。		
非常用設備 自動火災報知設備	検査① 火災感知設備及びそれに連動する警報設備の復旧 図リ4-1-9	員数	自動火災報知設備の員数が申請内容のとおりであること。
		据付	自動火災報知設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
		配置	自動火災報知設備の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	自動火災報知設備に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	自動火災報知設備(感知器)が正常に作動すること。
		作動	自動火災報知設備(ベル)が正常に作動すること。
		作動	自動火災報知設備(発信機)が正常に作動すること。
		作動	自動火災報知設備(発信機)が正常に作動すること。
		作動	自動火災報知設備(感知器)が正常に作動すること。
		作動	自動火災報知設備(ベル)が正常に作動すること。

表1-2-1 付属建物シリンドラ洗浄棟の非常用設備の検査の方法 (4/4)

検査の項目		検査の方法	判定基準
非常用設備 消火設備	消火器の復旧 図リ4-1-10	検査① 員数 配置 外観	消火器の員数が申請内容のとおりであること。 消火器の配置が申請内容のとおりであること。 消火器に有害な傷及び変形がないこと。
	変更しない設備・ 機器の検査	検査① 員数 寸法 据付 配置 外観 作動	屋外消火栓の員数が申請内容のとおりであること。 屋外消火栓の埋設配管について、地表面から管の上端までの深さが300mm以上であること。 屋外消火栓が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定されていること。 屋外消火栓の配置が申請内容のとおりであること。 屋外消火栓に有害な傷及び変形がないこと。 不凍式の屋外消火栓が設置されていること。 屋外消火栓について、加圧送水装置試験、又は放水試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。 設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。
品質マネジメントシステムに係る検査			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-2-2 付属建物原料貯蔵所の非常用設備の検査の方法 (1/3)

検査の項目		検査の方法		判定基準	
非常用設備 緊急対策設備 (1)	非常用照明の復旧 図リ4-2-1	検査①	員数	非常用照明の員数を目視により確認する。	非常用照明の員数が申請内容のとおりであること。
			系統	非常用照明が非常用電源系統に接続されていることを記録により確認する。	非常用照明が非常用電源系統に接続されていること。
			据付	非常用照明が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。	非常用照明が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
			配置	非常用照明の配置を目視により確認する。	非常用照明の配置が申請内容のとおりであること。
			外観	非常用照明に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	非常用照明に有害な傷及び変形がないこと。
			作動	非常用照明について、非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上バツテリにより点灯することを確認する。又は記録により確認する。	非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上バツテリにより点灯していること。
			員数	誘導灯の員数を目視により確認する。	誘導灯の員数が申請内容のとおりであること。
			系統	誘導灯が非常用電源系統に接続されていることを記録により確認する。	誘導灯が非常用電源系統に接続されていること。
			据付	誘導灯が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。	誘導灯が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
			配置	誘導灯の配置を目視により確認する。	誘導灯の配置が申請内容のとおりであること。
安全避難通路の増設 図リ4-2-3	検査①	外観	誘導灯に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	誘導灯に有害な傷及び変形がないこと。	
		作動	誘導灯について、非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上バツテリにより点灯することを確認する。又は記録により確認する。	非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上バツテリにより点灯していること。	
		配置	安全避難通路の配置を目視により確認する。	安全避難通路の配置が申請内容のとおりであること。	
		外観	安全避難通路に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	安全避難通路に有害な傷及び変形がないこと。	

表1-2-2 付属建物原料貯蔵所の非常用設備の検査の方法 (2/3)

検査の項目		検査の方法	判定基準
非常用設備 非常用通報設備	検査① 非常ベル設備の復旧 図リ4-2-4	員数	非常ベル設備の員数が申請内容のとおりであること。
		据付	非常ベル設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
		配置	非常ベル設備の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	非常ベル設備に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	非常ベル設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
		員数	放送設備の員数を目視により確認する。
		据付	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。
		配置	放送設備の配置を目視により確認する。
		外観	放送設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。
		作動	放送設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
非常用設備 自動火災報知設備	検査① 通信連絡設備(電話設備)の復旧及び増設 図リ4-2-6	員数	通信連絡設備の員数が申請内容のとおりであること。
		配置	通信連絡設備の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	通信連絡設備に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	通信連絡設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
		員数	自動火災報知設備の員数を目視、又は記録により確認する。
		据付	自動火災報知設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視、又は記録により確認する。
		配置	自動火災報知設備の配置を目視、又は記録により確認する。
		外観	自動火災報知設備に有害な傷及び変形がないことを目視、又は記録により確認する。
		作動	自動火災報知設備(感知器)について、加煙器による作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
		自動火災報知設備(ペル)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	
自動火災報知設備(発信機)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。			

表1-2-2 付属建物原料貯蔵所の非常用設備の検査の方法 (3/3)

非常用設備 消火設備		検査の項目	検査の方法	判定基準
非常用設備 消火設備	消火器の復旧 図リ4-2-8	検査① 員数	消火器の員数を目視により確認する。	消火器の員数が申請内容のとおりであること。
		配置	消火器の配置を目視により確認する。	消火器の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	消火器に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	消火器に有害な傷及び変形がないこと。
	屋外消火栓の検査 及び改造 図リ4-2-9	検査① 員数	屋外消火栓の員数を目視により確認する。	屋外消火栓の員数が申請内容のとおりであること。
		寸法	屋外消火栓の埋設配管について、地表面から管の上端までの深さが300mm以上であることを記録により確認する。	屋外消火栓の埋設配管について、地表面から管の上端までの深さが300mm以上であること。
		掘付	屋外消火栓が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定されていることを目視により確認する。	屋外消火栓が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定されていること。
		配置	屋外消火栓の配置を目視により確認する。	屋外消火栓の配置が申請内容のとおりであること。
	品質マネジメントシステムに係る検査	外観	屋外消火栓に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	屋外消火栓に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	不凍式の屋外消火栓が設置されていることを目視により確認する。	不凍式の屋外消火栓が設置されていること。
			屋外消火栓について、加圧送水装置試験、又は放水試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	屋外消火栓が正常に作動すること。
		設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。	

表1-2-3 付属建物第1 廃棄物処理所の非常用設備の検査の方法 (1/4)

検査の項目		検査の方法	判定基準
非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明の復旧 図リ4-3-1	検査① 員数	非常用照明の員数が申請内容のとおりであること。
		系統	非常用照明が非常用電源系統に接続されていることを記録により確認する。
		据付	非常用照明が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。
		配置	非常用照明の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	非常用照明に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	非常用照明について、非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯することを確認する。又は記録により確認する。
		員数	誘導灯の員数を目視により確認する。
		系統	誘導灯が非常用電源系統に接続されていることを記録により確認する。
		据付	誘導灯が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。
		配置	誘導灯の配置が申請内容のとおりであること。
安全避難通路の増設 図リ4-3-3	安全避難通路の増設 図リ4-3-3	検査① 外観	安全避難通路に有害な傷及び変形がないこと。
		配置	安全避難通路の配置が申請内容のとおりであること。
		作動	誘導灯について、非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯することを確認する。又は記録により確認する。
		外観	誘導灯に有害な傷及び変形がないこと。
		配置	誘導灯の配置が申請内容のとおりであること。
		作動	非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯すること。
		外観	誘導灯に有害な傷及び変形がないこと。
		配置	安全避難通路の配置が申請内容のとおりであること。
		作動	非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯すること。
		外観	安全避難通路に有害な傷及び変形がないこと。

表1-2-3 付属建物第1 廃棄物処理所の非常用設備の検査の方法 (2/4)

非常用設備 緊急対策設備(2)		検査の項目	検査の方法	判定基準	
飛散防止用防護 ネットの新設 図リ4-3-4	検査①	材料	ワイヤーロープの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ワイヤーロープの材質、強度が申請内容のとおりであること。 ワイヤーロープの材質が不燃性材料であること。	
		寸法	ワイヤーロープのロープ径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ワイヤーロープのロープ径寸法が申請内容のとおりであること。	
		材料	強力長シャックルの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	強力長シャックルの材質、強度が申請内容のとおりであること。 強力長シャックルの材質が不燃性材料であること。	
		寸法	強力長シャックルのピン径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	強力長シャックルのピン径寸法が申請内容のとおりであること。	
		材料	シャックルの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	シャックルの材質、強度が申請内容のとおりであること。 シャックルの材質が不燃性材料であること。	
		寸法	シャックルのピン径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	シャックルのピン径寸法が申請内容のとおりであること。	
		材料	ネットの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ネットの材質、強度が申請内容のとおりであること。 ネットの材質が不燃性材料であること。	
		寸法	ネットの金網線径及び目合い寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ネットの金網線径及び目合い寸法が申請内容のとおりであること。	
		材料	ターバンパツクルの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ターバンパツクルの材質、強度が申請内容のとおりであること。 ターバンパツクルの材質が不燃性材料であること。	
		寸法	ターバンパツクルのねじ径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ターバンパツクルのねじ径寸法が申請内容のとおりであること。	
		材料	接合コイル及び結束線の材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	接合コイル及び結束線の材質、強度が申請内容のとおりであること。 接合コイル及び結束線の材質が不燃性材料であること。	
		寸法	接合コイル及び結束線の線径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	接合コイル及び結束線の線径寸法が申請内容のとおりであること。	
		据付	防護ネットが建物の壁、柱、梁等に固定されていることを施工業者の品質記録により確認する。	防護ネットが壁、柱、梁等に固定されていること。	
		配置	所定の場所に溶接されていることを施工業者の品質記録により確認する。	溶接位置が申請内容のとおりであること。	
		外観	防護ネットの配置を施工業者の品質記録により確認する。	防護ネットの配置が申請内容のとおりであること。	
				溶接部に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	溶接部に有害な傷及び変形がないこと。
				防護ネットに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	防護ネットに有害な傷及び変形がないこと。

表1-2-3 付属建物第1 廃棄物処理所の非常用設備の検査の方法 (3/4)

検査の項目		検査の方法		判定基準	
非常用設備 緊急対策設備(3)	堰 (内排溢水止水用) (固定式)の新設 図リ4-3-5	検査①②	材料	アンカー及び鋼材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鋼材が不燃性材料であること。	
			寸法	アンカーの径寸法及び鋼材の断面寸法が申請内容のとおりであること。	
		検査③	材料	コーキング材の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	
		検査④	員数	固定式堰の員数を目視により確認する。	
			寸法	固定式堰の高さ寸法を施工業者の品質記録により確認する。	
			据付	固定式堰が所定の場所に設置されていることを目視により確認する。	
			配置	固定式堰の配置を施工業者の品質記録により確認する。	
			外観	固定式堰に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	
		検査①	員数	放送設備の員数を目視により確認する。	
			据付	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。	
非常用設備 非常用通報設備	放送設備の復旧 図リ4-3-6	配置	放送設備の配置を目視により確認する。	放送設備の配置が申請内容のとおりであること。	
		外観	放送設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	放送設備に有害な傷及び変形がないこと。	
		作動	放送設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。 又は記録により確認する。	放送設備が正常に作動すること。	
		員数	通信連絡設備の員数を目視により確認する。	通信連絡設備の員数が申請内容のとおりであること。	
		配置	通信連絡設備の配置を目視により確認する。	通信連絡設備の配置が申請内容のとおりであること。	
		外観	通信連絡設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	通信連絡設備に有害な傷及び変形がないこと。	
		作動	通信連絡設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。 又は記録により確認する。	通信連絡設備が正常に作動すること。	
		検査①	員数	通信連絡設備(電話設備)の復旧及び増設 図リ4-3-7	通信連絡設備の員数が申請内容のとおりであること。
			配置	通信連絡設備の配置を目視により確認する。	通信連絡設備の配置が申請内容のとおりであること。
			外観	通信連絡設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	通信連絡設備に有害な傷及び変形がないこと。
	作動	通信連絡設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。 又は記録により確認する。	通信連絡設備が正常に作動すること。		

表1-2-3 付属建物第1 廃棄物処理所の非常用設備の検査の方法 (4/4)

検査の項目		検査の方法	判定基準	
非常用設備 自動火災報知設備	火災感知設備及び それに連動する警 報設備の復旧 図リ4-3-8	検査① 員数	自動火災報知設備の員数を目視、又は記録により確認する。	
		据付	自動火災報知設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。	
		配置	自動火災報知設備の配置を目視、又は記録により確認する。	
		外観	自動火災報知設備に有るな傷及び変形がないこと。	
		作動	自動火災報知設備(感知器)について、加煙器による作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	
			自動火災報知設備(ベル)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	
			自動火災報知設備(発信機)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	
		検査①	消火器の員数を目視により確認する。	
		配置	消火器の配置を目視により確認する。	
		外観	消火器に有るな傷及び変形がないこと。	
変更しない設備・ 機器の検査	消火設備(屋外消火 柱) 図リ4-3-10	検査① 員数	屋外消火柱の員数を申請内容のとおりであること。	
		寸法	屋外消火柱の埋設配管について、地表面から管の上端までの深さが300mm以上であること。	
		据付	屋外消火柱が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定されていること。	
		配置	屋外消火柱の配置を目視により確認する。	
		外観	屋外消火柱に有るな傷及び変形がないこと。	
			不凍式の屋外消火柱が設置されていること。	
		作動	屋外消火柱について、加圧送水装置試験、又は放水試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	
			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。	
		品質マネジメントシステムに係る検査		

表1-2-4 付属建物第1 廃棄物処理前室の非常用設備の検査の方法 (1/2)

非常用設備 緊急対策設備(1)		検査の項目	検査の方法	判定基準
非常用照明の増設 図リ4-4-1	検査①	員数	非常用照明の員数を目視により確認する。	非常用照明の員数が申請内容のとおりであること。
		系統	非常用照明が非常用電源系統に接続されていることを記録により確認する。	非常用照明が非常用電源系統に接続されていること。
		据付	非常用照明が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。	非常用照明が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
		配置	非常用照明の配置を目視により確認する。	非常用照明の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	非常用照明に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	非常用照明に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	非常用照明について、非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯することを確認する。又は記録により確認する。	非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯していること。
		員数	誘導灯の員数を目視により確認する。	誘導灯の員数が申請内容のとおりであること。
		系統	誘導灯が非常用電源系統に接続されていることを記録により確認する。	誘導灯が非常用電源系統に接続されていること。
		据付	誘導灯が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。	誘導灯が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
		配置	誘導灯の配置を目視により確認する。	誘導灯の配置が申請内容のとおりであること。
安全避難通路の増設 図リ4-4-3	検査①	外観	誘導灯に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	誘導灯に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	誘導灯について、非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯することを確認する。又は記録により確認する。	非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯していること。
		配置	安全避難通路の配置を目視により確認する。	安全避難通路の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	安全避難通路に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	安全避難通路に有害な傷及び変形がないこと。

表1-2-4 付属建物第1 廃棄物処理所前室の非常用設備の検査の方法 (2/2)

検査の項目		検査の方法	判定基準
非常用設備 非常用通報設備	放送設備の増設 図リ4-4-4	員数	放送設備の員数が申請内容のとおりであること。
		据付	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
		配置	放送設備の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	放送設備に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	放送設備が正常に作動すること。
		員数	自動火災報知設備の員数が申請内容のとおりであること。
		据付	自動火災報知設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
		配置	自動火災報知設備の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	自動火災報知設備に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	自動火災報知設備(感知器)が正常に作動すること。
変更しない設備・ 機器の検査	消火設備(屋外消火栓) 図リ4-4-6	員数	屋外消火栓の員数が申請内容のとおりであること。
		寸法	屋外消火栓の埋設配管について、地表面から管の上端までの深さが300mm以上であること。
		据付	屋外消火栓が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定されていること。
		配置	屋外消火栓の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	屋外消火栓に有害な傷及び変形がないこと。
			不凍式の屋外消火栓が設置されていること。
		作動	屋外消火栓について、加圧送水装置試験、又は放水試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。
			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。
			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。
品質マネジメントシステムに係る検査			

表1-2-5 付属建物第2廃棄物処理所の非常用設備の検査の方法 (1/5)

非常用設備 緊急対策設備 (1)		検査の項目	検査の方法	判定基準
非常用照明の復旧 図リ4-5-1	検査①	員数	非常用照明の員数を目視により確認する。	非常用照明の員数が申請内容のとおりであること。
		系統	非常用照明が非常用電源系統に接続されていることを記録により確認する。	非常用照明が非常用電源系統に接続されていること。
		据付	非常用照明が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。	非常用照明が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
		配置	非常用照明の配置を目視により確認する。	非常用照明の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	非常用照明に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	非常用照明に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	非常用照明について、非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯することを確認する。又は記録により確認する。	非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯していること。
		員数	誘導灯の員数を目視により確認する。	誘導灯の員数が申請内容のとおりであること。
		系統	誘導灯が非常用電源系統に接続されていることを記録により確認する。	誘導灯が非常用電源系統に接続されていること。
		据付	誘導灯が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。	誘導灯が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
		配置	誘導灯の配置を目視により確認する。	誘導灯の配置が申請内容のとおりであること。
安全避難通路の増設 図リ4-5-3	検査①	外観	誘導灯に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	誘導灯に有害な傷及び変形がないこと。
		作動	誘導灯について、非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯することを確認する。又は記録により確認する。	非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯していること。
		配置	安全避難通路の配置を目視により確認する。	安全避難通路の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	安全避難通路に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	安全避難通路に有害な傷及び変形がないこと。

表1-2-5 付属建物第2 廃棄物処理所の非常用設備の検査の方法 (2/5)

非常用設備 緊急対策設備(2)		検査の項目		検査の方法		判定基準	
飛散防止用防護 ネットの新設 図リ4-5-4	検査①	材料	ワイヤーロープの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ワイヤーロープの材質、強度が申請内容のとおりであること。 ワイヤーロープの材質が不燃性材料であること。			
		寸法	ワイヤーロープのロープ径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ワイヤーロープのロープ径寸法が申請内容のとおりであること。			
	検査②	材料	強力長シャックルの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	強力長シャックルの材質、強度が申請内容のとおりであること。 強力長シャックルの材質が不燃性材料であること。			
		寸法	強力長シャックルのピン径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	強力長シャックルのピン径寸法が申請内容のとおりであること。			
	検査③	材料	シャックルの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	シャックルの材質、強度が申請内容のとおりであること。 シャックルの材質が不燃性材料であること。			
		寸法	シャックルのピン径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	シャックルのピン径寸法が申請内容のとおりであること。			
	検査④	材料	ネットの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ネットの材質、強度が申請内容のとおりであること。 ネットの材質が不燃性材料であること。			
		寸法	ネットの金網線径及び目合い寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ネットの金網線径及び目合い寸法が申請内容のとおりであること。			
	検査⑤	材料	ターバンパツクルの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ターバンパツクルの材質、強度が申請内容のとおりであること。 ターバンパツクルの材質が不燃性材料であること。			
		寸法	ターバンパツクルのねじ径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ターバンパツクルのねじ径寸法が申請内容のとおりであること。			
	検査⑥	材料	接合コイル及び結束線の材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	接合コイル及び結束線の材質、強度が申請内容のとおりであること。 接合コイル及び結束線の材質が不燃性材料であること。			
		寸法	接合コイル及び結束線の線径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	接合コイル及び結束線の線径寸法が申請内容のとおりであること。			
	検査⑦	据付	防護ネットが建物の壁、柱、梁等に固定されていることを施工業者の品質記録により確認する。	防護ネットが壁、柱、梁等に固定されていること。			
		配置	所定の場所に溶接されていることを施工業者の品質記録により確認する。	溶接位置が申請内容のとおりであること。			
		外観	防護ネットの配置を施工業者の品質記録により確認する。	防護ネットの配置が申請内容のとおりであること。			
			溶接部に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	溶接部に有害な傷及び変形がないこと。			
			防護ネットに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	防護ネットに有害な傷及び変形がないこと。			

表1-2-5 付属建物第2 廃棄物処理所の非常用設備の検査の方法 (3/5)

検査の項目		検査の方法		判定基準	
非常用設備 緊急対策設備(3)	堰 (内部溢水止水用) (固定式)の新設 図リ4-5-5	検査①②	材料	アンカー及び鋼材の材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	アンカー及び鋼材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鋼材が不燃性材料であること。
			寸法	アンカーの径寸法及び鋼材の断面寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	アンカーの径寸法及び鋼材の断面寸法が申請内容のとおりであること。
		検査③	材料	コーキング材の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	コーキング材が耐薬品性を有する[]であること。
		検査④	員数	固定式堰の員数を目標により確認する。	固定式堰の員数が申請内容のとおりであること。
			寸法	固定式堰の高さ寸法を施工業者の品質記録により確認する。	固定式堰の高さ寸法が申請内容のとおりであること。
			据付	固定式堰が所在の場所に設置されていることを目標により確認する。	固定式堰の設置位置が申請内容のとおりであること。
			配置	固定式堰の配置を施工業者の品質記録により確認する。	固定式堰の配置が申請内容のとおりであること。
			外観	固定式堰に有害な傷及び変形がないことを目標により確認する。	固定式堰に有害な傷及び変形がないこと。
		検査①	材料	アンカーの材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	アンカーの材質、強度が申請内容のとおりであること。
			寸法	アンカーの径寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	アンカーの径寸法が申請内容のとおりであること。
		検査②	材料	止水板の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	止水板が[]と[]であること。
			寸法	止水板の外形寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	止水板の寸法が申請内容のとおりであること。
		検査③	材料	コーキング材の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	コーキング材が耐薬品性を有する[]であること。
検査④	員数	脱着式堰の員数を目標により確認する。	脱着式堰の員数が申請内容のとおりであること。		
	寸法	脱着式堰の高さ寸法を施工業者の品質記録により確認する。	脱着式堰の高さ寸法が申請内容のとおりであること。		
	据付	脱着式堰が所在の場所に設置されていることを目標により確認する。	脱着式堰の設置位置が申請内容のとおりであること。		
	配置	脱着式堰の配置を施工業者の品質記録により確認する。	脱着式堰の配置が申請内容のとおりであること。		
	外観	脱着式堰に有害な傷及び変形がないことを目標により確認する。	脱着式堰に有害な傷及び変形がないこと。		

表1-2-5 付属建物第2 廃棄物処理所の非常用設備の検査の方法 (4/5)

検査の項目		検査の方法	判定基準
非常用設備 非常用通報設備	検査① 非常ベル設備の復旧 図リ4-5-7	員数	非常ベル設備の員数を目視により確認する。
		据付	非常ベル設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。
		配置	非常ベル設備の配置を目視により確認する。
		外観	非常ベル設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。
		作動	非常ベル設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
		員数	放送設備の員数を目視により確認する。
		据付	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。
		配置	放送設備の配置を目視により確認する。
		外観	放送設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。
		作動	放送設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
		員数	通信連絡設備の員数を目視により確認する。
		非常用設備 自動火災報知設備	検査① 通信連絡設備(電話設備)の復旧及び増設 図リ4-5-9
外観	通信連絡設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。		
作動	通信連絡設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。		
員数	自動火災報知設備の員数を目視により確認する。		
据付	自動火災報知設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。		
配置	自動火災報知設備の配置を目視により確認する。		
外観	自動火災報知設備に有害な傷及び変形がないことを目視、又は記録により確認する。		
作動	自動火災報知設備(感知器)について、加煙器による作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。		
員数	自動火災報知設備(ベル)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。		
配置	自動火災報知設備(発信機)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。		

表1-2-5 付属建物第2 廃棄物処理所の非常用設備の検査の方法 (5/5)

検査の項目		検査の方法		判定基準
非常用設備 消火設備	消火器の復旧 図リ4-5-11	検査① 員数	消火器の員数を目視により確認する。	消火器の員数が申請内容のとおりであること。
		配置	消火器の配置を目視により確認する。	消火器の配置が申請内容のとおりであること。
変更しない設備・ 機器の検査	消火設備(屋外消火 栓) 図リ4-5-12	外観	消火器に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	消火器に有害な傷及び変形がないこと。
		検査① 員数	屋外消火栓の員数を目視により確認する。	屋外消火栓の員数が申請内容のとおりであること。
		寸法	屋外消火栓の埋設配管について、地表面から管の上端までの深さが300mm以上であることを記録により確認する。	屋外消火栓の埋設配管について、地表面から管の上端までの深さが300mm以上であること。
		据付	屋外消火栓が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定されていることを目視により確認する。	屋外消火栓が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定されていること。
		配置	屋外消火栓の配置を目視により確認する。	屋外消火栓の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	屋外消火栓に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	屋外消火栓に有害な傷及び変形がないこと。
品質マネジメントシステムに係る検査		作動	不凍式の屋外消火栓が設置されていることを目視により確認する。 屋外消火栓について、加圧送水装置試験、又は放水試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	不凍式の屋外消火栓が設置されていること。 屋外消火栓が正常に作動すること。
			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-2-6 付属建物第3廃棄物倉庫の非常用設備の検査の方法 (1/3)

検査の項目		検査の方法	判定基準	
非常用設備 緊急対策設備(1)	検査① 非常用照明の復旧 図リ4-6-1	員数	非常用照明の員数を目視により確認する。	
		系統	非常用照明が非常用電源系統に接続されていることを記録により確認する。	
		据付	非常用照明が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。	
		配置	非常用照明の配置を目視により確認する。	
		外観	非常用照明に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	
		作動	非常用照明について、非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯することを確認する。又は記録により確認する。	
	誘導灯の復旧 図リ4-6-2	検査①	員数	誘導灯の員数を目視により確認する。
			系統	誘導灯が非常用電源系統に接続されていることを記録により確認する。
			据付	誘導灯が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。
			配置	誘導灯の配置を目視により確認する。
安全避難通路の増設 図リ4-6-3	検査①	外観	誘導灯に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	
		作動	誘導灯について、非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯することを確認する。又は記録により確認する。	
		配置	安全避難通路の配置を目視により確認する。	
		外観	安全避難通路に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	

表1-2-6 付属建物第3 廃棄物倉庫の非常用設備の検査の方法 (2/3)

検査の項目		検査の方法		判定基準
非常用設備 非常用通報設備	放送設備の復旧 図リ4-6-4	検査① 員数	放送設備の員数を目視により確認する。	放送設備の員数が申請内容のとおりであること。
			据付	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。
		配置	放送設備の配置を目視により確認する。	放送設備の配置が申請内容のとおりであること。
			外観	放送設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。
		作動	放送設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	放送設備が正常に作動すること。
		検査① 通信連絡設備(電話設備)の改造 図リ4-6-5	員数	通信連絡設備の員数を目視により確認する。
	配置			通信連絡設備の配置を目視により確認する。
	外観		通信連絡設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	通信連絡設備に有害な傷及び変形がないこと。
			作動	通信連絡設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
	非常用設備 自動火災報知設備	検査① 火災感知設備及びそれに関連する警報設備の復旧 図リ4-6-6	員数	自動火災報知設備の員数を目視、又は記録により確認する。
据付				自動火災報知設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視、又は記録により確認する。
配置			自動火災報知設備の配置を目視、又は記録により確認する。	自動火災報知設備の配置が申請内容のとおりであること。
			外観	自動火災報知設備に有害な傷及び変形がないことを目視、又は記録により確認する。
作動	自動火災報知設備(感知器)について、加煙器による作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。 自動火災報知設備(ベル)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。 自動火災報知設備(発信機)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	自動火災報知設備(感知器)が正常に作動すること。 自動火災報知設備(ベル)が正常に作動すること。 自動火災報知設備(発信機)が正常に作動すること。		

表1-2-6 付属建物第3 廃棄物倉庫の非常用設備の検査の方法 (3/3)

検査の項目		検査の方法	判定基準	
非常用設備 消火設備	消火器の復旧 図リ4-6-7	検査① 員数	消火器の員数が申請内容のとおりであること。	
		配置	消火器の配置が申請内容のとおりであること。	
		外観	消火器に有害な傷及び変形がないこと。	
	変更しない設備・ 機器の検査	消火設備(屋外消火 栓) 図リ4-6-8	検査① 員数	屋外消火栓の員数が申請内容のとおりであること。
			寸法	屋外消火栓の埋設配管について、地表面から管の上端までの深さが300mm以上であること。
			据付	屋外消火栓が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定されていること。
			配置	屋外消火栓の配置が申請内容のとおりであること。
			外観	屋外消火栓に有害な傷及び変形がないこと。
				不凍式の屋外消火栓が設置されていること。
			作動	屋外消火栓について、加圧送水装置試験、又は放水試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
品質マネジメントシステムに係る検査		設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。	

表1-3-1 付属建物シリンドラ洗浄棟の検査の方法

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準	
	検査①	材料			
1-a. 外壁更新	検査①	材料	ロックウールの材質を『メーカー仕様書』により確認する。	ロックウールの材質が申請内容のとおりであること。 ロックウールが不燃性材料であること。	
		寸法	ロックウールの嵩比重を『メーカー仕様書』により確認する。	ロックウールの嵩比重が申請内容のとおりであること。	
	検査②	材料	サイディングの材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	サイディングの材質、強度が申請内容のとおりであること。 サイディングが不燃性材料であること。	
		寸法	サイディングの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	サイディングの厚み寸法が申請内容のとおりであること。	
検査③		材料	外壁下地材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	外壁下地材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 外壁下地材が不燃性材料であること。	
		寸法	外壁下地材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	外壁下地材の断面寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査④	寸法	ロックウールの加工厚さを施工業者の品質記録により確認する。	ロックウールの加工厚さが申請内容のとおりであること。	
		配置	サイディングの配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。	サイディングの配置が申請内容のとおりであること。	
1-b. 鉄扉新設		据付	サイディングにロックウールが施工されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	サイディングにロックウールが申請内容のとおりに施工されていること。	
		外観	サイディング及びびロックウールに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	サイディング及びびロックウールに有害な傷及び変形がないこと。	
	検査①	材料	鉄扉の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄扉が不燃性材料であること。	
		寸法	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査②	据付	鉄扉が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉の設置位置が申請内容のとおりであること。	
		外観	鉄扉に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉に有害な傷及び変形がないこと。	
1-c. 鉄扉及びシャッタ補強	検査①	材料	鉄扉補強材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉補強材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄扉補強材が不燃性材料であること。	
		寸法	鉄扉補強材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉補強材の断面寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査②	据付	鉄扉補強材が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉補強材の設置位置が申請内容のとおりであること。	
		外観	鉄扉及び鉄扉補強材に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉及び鉄扉補強材に有害な傷及び変形がないこと。	
	検査③	材料	シャッタ補強材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	シャッタ補強材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 シャッタ補強材が不燃性材料であること。	
		寸法	シャッタ補強材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	シャッタ補強材の断面寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査④	据付	シャッタ補強材が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	シャッタ補強材の設置位置が申請内容のとおりであること。	
		外観	シャッタ及びシャッタ補強材に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	シャッタ及びシャッタ補強材に有害な傷及び変形がないこと。	
	品質マネジメントシステムに係る検査				設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。 設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-2 工場棟転換工場（鉄扉新設）の検査の方法

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準
2-a. 鉄扉新設	検査①	材料 鉄扉の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄扉が不燃性材料であること。
	検査②	寸法 鉄扉の外形寸法及び厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。 据付 鉄扉が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。 外観 鉄扉に有害な傷及び変形がないこと。	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法が申請内容のとおりであること。 鉄扉の設置位置が申請内容のとおりであること。 鉄扉に有害な傷及び変形がないこと。
品質マネジメントシステムに係る検査		設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-3 工場棟組立工場（鉄扉新設）の検査の方法

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準
	検査①	材料 寸法 据付 外観		
3-a. 鉄扉新設	検査①	材料	鉄扉の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄扉が不燃性材料であること。
	検査②	寸法 据付 外観	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。 鉄扉が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。 鉄扉に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法が申請内容のとおりであること。 鉄扉の設置位置が申請内容のとおりであること。 鉄扉に有害な傷及び変形がないこと。
品質マネジメントシステムに係る検査			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-4 付属建物原料貯蔵所の検査の方法 (1/2)

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準	
	検査①②	検査③			
4-a. 東側外壁の壁新設補強	検査①②	材料	鉄筋及びアンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	鉄筋及びアンカーの材質、強度が申請内容のとおりであること。	
		寸法	鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	鉄筋及びアンカーの径寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査③	材料	杭の規格、種類を『出荷証明書』により確認する。	杭の規格、種類が申請内容のとおりであること。	
		寸法	杭の外形寸法を『出荷証明書』により確認する。	杭の外形寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査④	配置	杭の配置を施工業者の品質記録により確認する。	杭の配置が申請内容のとおりであること。	
		着底	支持層の到達確認を施工業者の品質記録により確認する。	打設した杭の杭頭のRからの深さと杭の長さの合計が支持層レベル以上であること。	
	検査⑤	配置	アンカー及び鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。	アンカー及び鉄筋の配置が申請内容のとおりであること。	
		寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。	型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査⑥	材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。	コンクリートの強度が申請内容のとおりであること。	
		外観	壁表面に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	壁表面に有害な傷及び変形がないこと。	
	4-b. 西側外壁の壁新設補強	検査①②	材料	鉄筋及びアンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	鉄筋及びアンカーの材質、強度が申請内容のとおりであること。
			寸法	鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	鉄筋及びアンカーの径寸法が申請内容のとおりであること。
検査③		配置	アンカー及び鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。	アンカー及び鉄筋の配置が申請内容のとおりであること。	
		寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。	型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。	
検査④		材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。	コンクリートの強度が申請内容のとおりであること。	
		外観	壁表面に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	壁表面に有害な傷及び変形がないこと。	
4-c. 鉄扉新設		検査①	材料	鉄扉の材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	鉄扉の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄扉が不燃性材料であること。
			寸法	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法が申請内容のとおりであること。
		検査②	据付	鉄扉が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉の設置位置が申請内容のとおりであること。
			外観	鉄扉に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉に有害な傷及び変形がないこと。

表1-3-4 付属建物原料貯蔵所の検査の方法 (2/2)

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準
4-d. 鉄扉補強	検査①	材料	鉄扉補強材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄扉補強材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
	検査②	掘付	鉄扉補強材が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
		外観	鉄扉及び鉄扉補強材に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。
4-e. シリンダ貯蔵ピットの検査	検査①	材料	鉄筋の材質、強度を記録により確認する。
			コンクリートの強度を記録により確認する
			塗料の材質を『メーカー仕様書』により確認する。
	検査②	寸法	鉄筋径の寸法を記録により確認する。
		外観	原料倉庫地下ピット表面に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。
			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。

表 1-3-5 付属建物容器管理棟独立遮蔽壁(5)の検査の方法

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準	
	検査①	材料			
5-a. 独立遮蔽壁(5)の新設	検査①	材料	地盤の支持力を施工業者の品質記録により確認する。	地盤近くのローム層の改良地盤の長期許容応力度が80kN/m ² 以上、短期許容応力度が160kN/m ² 以上であること。	
	検査②	材料	鉄筋の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋の材質、強度が申請内容のとおりであること。	
		寸法	鉄筋の径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋の径寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査③	配置	鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。	鉄筋の配置が申請内容のとおりであること。	
		寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。	型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査④	材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。	コンクリートの強度が申請内容のとおりであること。	
		配置	独立遮蔽壁の配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。	独立遮蔽壁の配置が申請内容のとおりであること。	
		据付	独立遮蔽壁が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	独立遮蔽壁の設置位置が申請内容のとおりであること。	
		外観	新設した独立遮蔽壁に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	新設した独立遮蔽壁に有害な傷及び変形がないこと。	
	品質マネジメントシステムに係る検査			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-6 付属建物容器管理棟（鉄扉新設）の検査の方法

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準
	検査①	材料		
5-b. 鉄扉新設		材料	鉄扉の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄扉が不燃性材料であること。
		寸法	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法が申請内容のとおりであること。
品質マネジメントシステムに係る検査	検査②	据付	鉄扉が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉の設置位置が申請内容のとおりであること。
		外観	鉄扉に有害な傷及び変形がないことを確認する。	鉄扉に有害な傷及び変形がないこと。
			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-7 付属建物第1 廃棄物処理所の検査の方法 (1/3)

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準
6-a. 柱脚補強	検査①②	材料	鉄筋及びアンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋及びアンカーの材質、強度が申請内容のとおりであること。
		寸法	鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋及びアンカーの径寸法が申請内容のとおりであること。
	検査③	寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。	型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。
	検査④	材料	塗料の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	塗料が樹脂系塗料かつ国土交通大臣の認定を受けた繊維材料であること。
	検査⑤	材料	鋼板の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鋼板の材質、強度が申請内容のとおりであること。
		寸法	鋼板の厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鋼板が不燃性材料であること。
検査⑥	寸法	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。	鋼板の厚み寸法が申請内容のとおりであること。	
	材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。	コンクリートの強度が申請内容のとおりであること。	
	外観	床表面に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	床表面に有害な傷及び変形がないこと。	
	材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の材質、強度が申請内容のとおりであること。	
6-b. 鉄骨ブレース新設	検査①	寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の断面寸法が申請内容のとおりであること。
		損付	鉄骨が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨の設置位置が申請内容のとおりであること。
	検査②	外観	鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨に有害な傷及び変形がないこと。
		材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の材質、強度が申請内容のとおりであること。
	検査③	寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の断面寸法が申請内容のとおりであること。
		損付	鉄骨が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨の設置位置が申請内容のとおりであること。
6-c. 鉄骨ブレース交換補強	検査①	外観	鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨に有害な傷及び変形がないこと。
		材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の材質、強度が申請内容のとおりであること。
	検査②	寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の断面寸法が申請内容のとおりであること。
		損付	鉄骨が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨の設置位置が申請内容のとおりであること。
	検査③	外観	鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨に有害な傷及び変形がないこと。
		材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の材質、強度が申請内容のとおりであること。
6-d. 鉄骨梁交換補強	検査①	寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の断面寸法が申請内容のとおりであること。
		損付	鉄骨が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨の設置位置が申請内容のとおりであること。
	検査②	外観	鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨に有害な傷及び変形がないこと。
		材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の材質、強度が申請内容のとおりであること。
	検査③	寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の断面寸法が申請内容のとおりであること。
		損付	鉄骨が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨の設置位置が申請内容のとおりであること。
6-e. 屋根面ブレース追設	検査①	外観	鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨に有害な傷及び変形がないこと。
		材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の材質、強度が申請内容のとおりであること。
	検査②	寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の断面寸法が申請内容のとおりであること。
		損付	鉄骨が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨の設置位置が申請内容のとおりであること。
	検査③	外観	鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨に有害な傷及び変形がないこと。
		材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の材質、強度が申請内容のとおりであること。

表1-3-7 付属建物第1 廃棄物処理所の検査の方法 (2/3)

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準
	検査①	検査②		
6-f. 柱補強	材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の材質、強度が申請内容のとおりであること。	
	寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。		
6-g. 柱梁仕口部補強	掘付	鉄骨が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨の設置位置が申請内容のとおりであること。	
	外観	鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。		
6-h. 柱脚部溶接補強	掘付	所定の場所に溶接されていることを施工業者の品質記録により確認する。	溶接位置が申請内容のとおりであること。	
	外観	溶接部に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。		
6-i. 間仕切り壁更新	掘付	所定の場所に溶接されていることを施工業者の品質記録により確認する。	溶接位置が申請内容のとおりであること。	
	外観	溶接部に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。		
6-j. 外壁サイディング補強	材料	石膏ボードの材質を『メーカー仕様書』により確認する。	石膏ボードの材質が申請内容のとおりであること。 石膏ボードが不燃性材料であること。	
	寸法	石膏ボードの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。		
	材料	下地材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	下地材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 下地材が不燃性材料であること。	
	寸法	下地材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。		
	配置	石膏ボードの配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。	石膏ボードの配置が申請内容のとおりであること。	
	外観	石膏ボードに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。		
	材料	鉄筋及びアンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋及びアンカーの材質、強度が申請内容のとおりであること。	
	寸法	鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。		
	材料	ロックウール充てん鋼板の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	ロックウール充てん鋼板の材質が申請内容のとおりであること。 ロックウール充てん鋼板が不燃性材料であること。	
	寸法	ロックウール充てん鋼板の厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。		
	材料	外壁下地材及び鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	外壁下地材及び鉄骨の材質、強度が申請内容のとおりであること。 外壁下地材が不燃性材料であること。	
	寸法	外壁下地材及び鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。		
	材料	サイディングの材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	サイディングの材質、強度が申請内容のとおりであること。 サイディングが不燃性材料であること。	
	寸法	サイディングの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。		
	配置	サイディングの配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。	サイディングの配置が申請内容のとおりであること。	
	外観	サイディングに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。		

表1-3-7 付属建物第1廃棄物処理所の検査の方法 (3/3)

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準
	検査①	材料		
6-k. 鋼板新設	検査①	材料	鋼板の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鋼板の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鋼板が不燃性材料であること。
		寸法	鋼板の厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鋼板の厚み寸法が申請内容のとおりであること。
	検査②	据付	鋼板が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鋼板の設置位置が申請内容のとおりであること。
		外観	鋼板に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鋼板に有害な傷及び変形がないこと。
6-l. シャッター新設	検査①	材料	シャッターの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	シャッターの材質、強度が申請内容のとおりであること。 シャッターが不燃性材料であること。
		寸法	シャッターの外形寸法及び厚み寸法を施工業者の品質記録により確認する。	シャッターの外形寸法及び厚み寸法が申請内容のとおりであること。
	検査②	据付	シャッターが所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	シャッターの設置位置が申請内容のとおりであること。
		外観	シャッターに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	シャッターに有害な傷及び変形がないこと。
6-m. 鉄扉補強	検査①	材料	鉄扉補強材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉補強材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄扉補強材が不燃性材料であること。
		寸法	鉄扉補強材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉補強材の断面寸法が申請内容のとおりであること。
	検査②	据付	鉄扉補強材が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉補強材の設置位置が申請内容のとおりであること。
		外観	鉄扉及び鉄扉補強材に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉及び鉄扉補強材に有害な傷及び変形がないこと。
品質マネジメントシステムに係る検査			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-8 付属建物第1 廃棄物処理所前室の検査の方法

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法		判定基準
		検査の方法	判定基準	
7-a. 第1 廃棄物処理所前室の新設	検査①	材料	地盤の支持力を施工業者の品質記録により確認する。	地盤近くのローム層における長期許容応力度が50kN/m ² 以上、短期許容応力度が100kN/m ² 以上であること。
	検査②	材料	鉄筋の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋の材質、強度が申請内容のとおりであること。
		寸法	鉄筋の径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋の径寸法が申請内容のとおりであること。
	検査③	寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。	型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。
	検査④	寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。	型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。
	検査⑤	材料	塗料の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	塗料が樹脂系塗料かつ国土交通大臣の認定を受けた難燃材料であること。
	検査⑥	材料	追設カバナー及び止水シートの材質を『メーカー仕様書』により確認する。	追設カバナー及び止水シートの材質が申請内容のとおりであること。
		寸法	追設カバナー及び止水シートの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	追設カバナー及び止水シートの厚み寸法が申請内容のとおりであること。
	検査⑦	材料	鉄筋の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋の材質、強度が申請内容のとおりであること。
		寸法	鉄筋の外形寸法及び厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋の外形寸法及び厚み寸法が申請内容のとおりであること。
	検査⑧	材料	シート防水の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	シート防水の材質が申請内容のとおりであること。
		寸法	シートの防水の厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	シート防水の厚み寸法が申請内容のとおりであること。
	検査⑨	材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。	コンクリートの強度が申請内容のとおりであること。
		材料	電力用、計測用及び制御用ケーブルが貫通する壁の貫通部に施工した耐火シールの材質を施工業者の品質記録により確認する。	耐火シールの材質が国土交通大臣の認定を受けた耐火シールが施工されていること。
		配置	前室の配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。	前室の配置が申請内容のとおりであること。
			電力用、計測用及び制御用ケーブルが貫通する壁の貫通部の配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。	貫通部の配置が申請内容のとおりであること。
			雨樋が図面のとおりに設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	雨樋が図面のとおりに設置されていること。
			エキスパンションジョイントの配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。	エキスパンションジョイントの配置が申請内容のとおりであること。
		据付	鉄扉が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉の設置位置が申請内容のとおりであること。
	外観	エキスパンションジョイントに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	エキスパンションジョイントに有害な傷及び変形がないこと。	
		新設した前室及び鉄扉に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	新設した前室及び鉄扉に有害な傷及び変形がないこと。	
		屋根にシート防水が施工されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	屋根にシート防水が施工されていること。	
	品質マネジメントシステムに係る検査			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-9 付属建物第2 廃棄物処理所の検査の方法 (1/3)

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準	
8-a. 柱梁仕口部補強 (1/2: 鋼板補強)	検査①	材料	鋼板の材質、強度を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認する。 鋼板が不燃性材料であること。	
		寸法	鋼板の厚み寸法を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認すること。	
	検査②	据付	鋼板が所定の場所に溶接されていることを施工業者の品質記録により確認する。	
		外観	鋼板及び溶接部に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	
	検査①	据付	所定の場所に溶接されていることを施工業者の品質記録により確認する。	
		外観	溶接部に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	
	8-b. 外部階段移設	検査①	材料	鋼板の材質、強度を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認する。 鋼板が不燃性材料であること。
			寸法	鋼板の厚み寸法を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認すること。
		検査②	材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認する。
			寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認する。 階段が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
検査③		据付	階段に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	
		外観	階段に有害な傷及び変形がないこと。	
8-c. 耐火壁追設	検査①	材料	石膏ボードの材質を『メーカー仕様書』により確認する。	
		寸法	石膏ボードの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認すること。	
	検査②	材料	下地材の材質、強度を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認する。	
		寸法	下地材の断面寸法を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認すること。	
	検査③	配置	石膏ボードの配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。	
		外観	石膏ボードに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	
	8-d. エキスパンションジョイント改造	検査①	材料	追設カバー及び止水シートの材質を『メーカー仕様書』により確認する。
			寸法	追設カバー及び止水シートの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認すること。
		検査②	配置	エキスパンションジョイントの配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。
			外観	エキスパンションジョイントに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認すること。

表1-3-9 付属建物第2 廃棄物処理所の検査の方法 (2/3)

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準	
	検査①	検査②			
8-e. 鋼板新設	検査①	材料	鋼板の材質、強度を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認する。	鋼板の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鋼板が不燃性材料であること。	
	検査②	寸法	鋼板の厚み寸法を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認する。	鋼板の厚み寸法が申請内容のとおりであること。	
		据付	鋼板が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鋼板の設置位置が申請内容のとおりであること。	
	8-f. 外壁サイディング補強	検査①	外観	鋼板に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鋼板に有害な傷及び変形がないこと。
			材料	鉄筋及びアンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認する。	鉄筋及びアンカーの材質、強度が申請内容のとおりであること。
		検査②	寸法	鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認する。	鉄筋及びアンカーの径寸法が申請内容のとおりであること。
			寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。	型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。
		検査③	材料	追設カバー、止水シート及びカバー (屋内) の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	追設カバー、止水シート及びカバー (屋内) の材質が申請内容のとおりであること。
			寸法	追設カバー、止水シート及びカバー (屋内) の厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	追設カバー、止水シート及びカバー (屋内) の厚み寸法が申請内容のとおりであること。
		検査④	材料	外壁下地材及び鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認する。	外壁下地材及び鉄骨の材質、強度が申請内容のとおりであること。
寸法			外壁下地材及び鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認する。	外壁下地材及び鉄骨の断面寸法が申請内容のとおりであること。	
8-g. 鉄扉新設	検査①	材料	サイディングの材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	サイディングの材質、強度が申請内容のとおりであること。	
		寸法	サイディングの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	サイディングの厚み寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査②	材料	サイディングの材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	サイディングの材質、強度が申請内容のとおりであること。	
		配置	サイディングの配置を施工業者の品質記録により確認する。	サイディングの配置が申請内容のとおりであること。	
	検査③	据付	サイディングが所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	サイディングの設置位置が申請内容のとおりであること。	
		外観	サイディングに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	サイディングに有害な傷及び変形がないこと。	
	検査④	材料	鉄扉の材質、強度を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認する。	鉄扉の材質、強度が申請内容のとおりであること。	
		寸法	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法を『鋼材検査証明書 (ミルシート) 』により確認する。	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査⑤	据付	鉄扉が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉の設置位置が申請内容のとおりであること。	
外観		鉄扉に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉に有害な傷及び変形がないこと。		

表1-3-9 付属建物第2 廃棄物処理所の検査の方法 (3/3)

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準
8-h. 鉄扉補強	検査①	材料	鉄扉補強材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄扉補強材が不燃性材料であること。
		寸法	鉄扉補強材の断面寸法が申請内容のとおりであること。
	検査②	細付	鉄扉補強材が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
		外観	鉄扉及び鉄扉補強材に有害な傷及び変形がないこと。施工業者の品質記録と目視により確認する。
8-i. 折板追設補強	検査①	材料	折板の材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。
		寸法	折板の厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。
	検査②	細付	折板が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
		外観	折板に有害な傷及び変形がないこと。施工業者の品質記録と目視により確認する。
品質マネジメントシステムに係る検査		設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-10 付属建物第3 廃棄物倉庫の検査の方法 (1/2)

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準		
9-a. 外壁更新	検査①	材料	ロックウールの材質を『メーカー仕様書』により確認する。	ロックウールの材質が申請内容のとおりであること。 ロックウールが不燃性材料であること。	
		寸法	ロックウールの嵩比重を『メーカー仕様書』により確認する。	ロックウールの嵩比重が申請内容のとおりであること。	
	検査②	材料	サイディングの材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	サイディングの材質、強度が申請内容のとおりであること。 サイディングが不燃性材料であること。	
		寸法	サイディングの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	サイディングの厚み寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査③	材料	外壁下地材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	外壁下地材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 外壁下地材が不燃性材料であること。	
		寸法	外壁下地材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	外壁下地材の断面寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査④	寸法	ロックウールの加工厚さを施工業者の品質記録により確認する。	ロックウールの加工厚さが申請内容のとおりであること。	
		配置	サイディングの配置を施工業者の品質記録により確認する。	サイディングの配置が申請内容のとおりであること。	
	9-b. 鉄扉補強	検査①	据付	サイディングにロックウールが施工されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	サイディングにロックウールが申請内容のとおりに施工されていること。
			外観	サイディング及びロックウールに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	サイディング及びロックウールに有害な傷及び変形がないこと。 鉄扉補強材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄扉補強材が不燃性材料であること。
		検査②	材料	鉄扉補強材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉補強材の材質、強度が申請内容のとおりであること。
			寸法	鉄扉補強材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉補強材の断面寸法が申請内容のとおりであること。
検査③		据付	鉄扉補強材が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉補強材の設置位置が申請内容のとおりであること。	
		外観	鉄扉及び鉄扉補強材に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉及び鉄扉補強材に有害な傷及び変形がないこと。 シャッタの材質、強度が申請内容のとおりであること。 シャッタが不燃性材料であること。	
9-c. シャッタ交換		検査①	材料	シャッタの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	シャッタの材質、強度が申請内容のとおりであること。 シャッタが不燃性材料であること。
			寸法	シャッタの外形寸法及び厚み寸法を施工業者の品質記録により確認する。	シャッタの外形寸法及び厚み寸法が申請内容のとおりであること。
検査②		据付	シャッタが所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	シャッタの設置位置が申請内容のとおりであること。	
		外観	シャッタに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	シャッタに有害な傷及び変形がないこと。	

表 1-3-10 付属建物第 3 廃棄物倉庫の検査の方法 (2/2)

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準
	検査①	材料		
9-d. 折板張替え補強	検査①	材料	折板の材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	折板の材質、強度が申請内容のとおりであること。 折板が不燃性材料であること。
		寸法	折板の厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	折板の厚み寸法が申請内容のとおりであること。
	検査②	材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の材質、強度が申請内容のとおりであること。
		寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の断面寸法が申請内容のとおりであること。
	検査③	据付	折板が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	折板の設置位置が申請内容のとおりであること。
		外観	折板に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	折板に有害な傷及び変形がないこと。
	品質マネジメントシステムに係る検査		設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-11 付属建物除染室・分析室（鉄扉新設）の検査の方法

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準
10-a. 鉄扉新設	検査①	材料 寸法	鉄扉の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。 鉄扉の外形寸法及び厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
	検査②	据付 外観	鉄扉が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。 鉄扉に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。
品質マネジメントシステムに係る検査		設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-12 工場棟転換工場手エックタンク室地下集水槽地下ピットの検査の方法

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準
U-a. エックタンク室地下集水槽地下ピットの検査	検査①	材料	鉄筋の材質、強度が申請内容のとおりであること。 コンクリートの強度が申請内容のとおりであること。
		寸法	塗料の材質を『メーカー仕様書』により確認する。 鉄筋径の寸法を記録により確認する。
		外観	原料倉庫地下ピット表面に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。
			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。
品質マネジメントシステムに係る検査		原料倉庫地下ピット表面に有害な傷及び変形がないこと。 設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。	

表1-3-13 付属建物第3 廃棄物倉庫廃棄物貯蔵設備(5)の検査の方法

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準
	検査①	検査②		
12-a. 廃棄物貯蔵設備(5)の検査	材料	アンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	アンカーの材質、強度が申請内容のとおりであること。	
	寸法	アンカーの径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	アンカーの径寸法が申請内容のとおりであること。	
	材料	パレットの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	パレットの材質、強度が申請内容のとおりであること。	
	寸法	パレットの寸法を品質記録により確認する。	パレットの寸法が申請内容のとおりであること。	
	員数	アンカーボルトの員数を目視により確認する。	アンカーボルトの員数が申請内容のとおりであること。	
	配置	パレットの配置を品質記録と目視により確認する。	パレットの配置が申請内容のとおりであること。	
	据付	パレットが所定の場所に設置されていることを品質記録と目視により確認する。	パレットの設置位置が申請内容のとおりであること。	
	外観	アンカーボルト及びパレットに有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	アンカーボルト及びパレットに有害な傷及び変形がないこと。	
	品質マネジメントシステムに係る検査		設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-14 付属施設独立遮蔽壁の検査の方法 (1/4)

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準
	検査①	材料		
独立遮蔽壁(1)の新設 図り1-1	検査②	材料	杭の規格、種類が申請内容のとおりであることを確認する。	杭の規格、種類が申請内容のとおりであることを確認する。
		寸法	杭の外形寸法を『出荷証明書』により確認する。	杭の外形寸法が申請内容のとおりであることを確認する。
		配置	杭の配置を施工業者の品質記録により確認する。	杭の配置が申請内容のとおりであることを確認する。
	検査③	着底	支柱脚の到達確認を施工業者の品質記録により確認する。	打設した杭の杭頭のGLからの深さと杭の長さの合計が支持層レベル以上であることを確認する。
		材料	鉄筋の材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	鉄筋の材質、強度が申請内容のとおりであることを確認する。
		寸法	鉄筋の径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	鉄筋の径寸法が申請内容のとおりであることを確認する。
	検査④	配置	鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。	鉄筋の配置が申請内容のとおりであることを確認する。
		寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。	型枠内の寸法が申請内容のとおりであることを確認する。
		材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。	コンクリートの強度が申請内容のとおりであることを確認する。
	検査⑤	配置	独立遮蔽壁の配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。	独立遮蔽壁の配置が申請内容のとおりであることを確認する。
		据付	独立遮蔽壁が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	独立遮蔽壁の設置位置が申請内容のとおりであることを確認する。
		外観	新設した独立遮蔽壁に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	新設した独立遮蔽壁に有害な傷及び変形がないことを確認する。
			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを品質記録により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認する。

表1-3-14 付属施設独立遮蔽壁の検査の方法 (2/4)

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準
独立遮蔽壁(2)の新設 図り1-2	検査①	材料	地盤の支持力を施工業者の品質記録により確認する。
		材料	鉄筋の材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。
	検査②	寸法	鉄筋の径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。
		配置	鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。
	検査③	寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。
		材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。
		配置	独立遮蔽壁の配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。
		据付	独立遮蔽壁が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
	品質マネジメントシステムに係る検査	外観	新設した独立遮蔽壁に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。
			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認する。

表1-3-14 付属施設独立遮蔽壁の検査の方法 (3/4)

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準	
	検査①	検査②			
独立遮蔽壁(3)の新設 図リ1-3	材料	検査①	地盤の支持力を施工業者の品質記録により確認する。	地表近くのローム層の改良地盤の長期許容応力度が80kN/m ² 以上、短期許容応力度が160kN/m ² 以上であること。	
	材料	検査②	鉄筋の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋の材質、強度が申請内容のとおりであること。	
	寸法	検査②	鉄筋の径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋の径寸法が申請内容のとおりであること。	
	配置	検査③	鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。	鉄筋の配置が申請内容のとおりであること。	
	寸法	検査③	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。	型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。	
	材料	検査④	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。	コンクリートの強度が申請内容のとおりであること。	
	配置	検査④	独立遮蔽壁の配置を施工現場に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	独立遮蔽壁の配置が申請内容のとおりであること。	
	据付	検査④	独立遮蔽壁が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	独立遮蔽壁の設置位置が申請内容のとおりであること。	
	外観	検査④	新設した独立遮蔽壁に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	新設した独立遮蔽壁に有害な傷及び変形がないこと。	
	品質マネジメントに係る検査				設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-14 付属施設独立遮蔽壁の検査の方法 (4/4)

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準	
	検査①	材料			
独立遮蔽壁(4)の新設 図り1-4	検査①	材料	地盤の支持力を施工業者の品質記録により確認する。	地表面近くのローム層の改良地盤の長期許容応力度が80kN/m ² 以上、短期許容応力度が160kN/m ² 以上であること。	
	検査②	材料	鉄筋の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋の材質、強度が申請内容のとおりであること。	
		寸法	鉄筋の径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋の径寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査③	配置	鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。	鉄筋の配置が申請内容のとおりであること。	
		寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。	型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査④	材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。	コンクリートの強度が申請内容のとおりであること。	
		配置	独立遮蔽壁の配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。	独立遮蔽壁の配置が申請内容のとおりであること。	
		振付		独立遮蔽壁が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	独立遮蔽壁の設置位置が申請内容のとおりであること。
			外観	新設した独立遮蔽壁に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	新設した独立遮蔽壁に有害な傷及び変形がないこと。
	品質マネジメントシステムに係る検査		設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。	

表1-3-15 付属設備水素供給設備障壁の検査の方法

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準	
障壁の新設 図リ2-1	検査①	材料	鉄筋の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋の材質、強度が申請内容のとおりであること。
		寸法	鉄筋の径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋の径寸法が申請内容のとおりであること。
	検査②	材料	抗の規格、種類を『出荷証明書』により確認する。	抗の規格、種類が申請内容のとおりであること。
		寸法	抗の外形寸法を『出荷証明書』により確認する。	抗の外形寸法が申請内容のとおりであること。
	検査③	配置	抗の配置を施工業者の品質記録により確認する。	抗の配置が申請内容のとおりであること。
		着底	支持層の到達確認を施工業者の品質記録により確認する。	打設した抗の抗頭のdLからの深さと抗の長さの合計が支持層レベル以上であること。
	検査④	配置	鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。	鉄筋の配置が申請内容のとおりであること。
		寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。	型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。
	検査⑤	材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。	コンクリートの強度が申請内容のとおりであること。
		配置	障壁の配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。	障壁の配置が申請内容のとおりであること。
		据付	障壁が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	障壁の設置位置が申請内容のとおりであること。
	品質マネジメントシステムに係る検査	外観	新設した障壁に有害な傷及び変形がないことより確認する。	新設した障壁に有害な傷及び変形がないこと。
			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-16 付属施設防護フェンスの検査の方法

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準
防護フェンスの新設 図り3-1	検査①	材料	杭の規格、種類を『出荷証明書』により確認する。
		寸法	杭の外形寸法が申請内容のとおりであること。
	検査②	配置	杭の配置を施工業者の品質記録により確認する。
		着底	打設した杭の杭頭の6Lからの深さと杭の長さの合計が支持層レベル以上であること。
	検査③	寸法	型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。
	検査④	材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄骨の径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
	検査⑤	材料	ワイヤロープ及びシヤックルの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	ワイヤロープの断面寸法及びシヤックルのピン径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
			ワイヤロープの断面寸法及びシヤックルのピン径寸法が申請内容のとおりであること。
	検査⑥	配置	防護フェンスの配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。
	品質マネジメントシステムに係る検査	据付	防護フェンスが所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
		外観	防護フェンスに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。
			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。

表1-4 既存建物の検査の方法

検査の項目		検査の方法	判定基準	
材料	杭	寸法を記録により確認する。	寸法が申請内容のとおりであること。	
		配置を記録により確認する。	配置が申請内容のとおりであること。	
		材質、強度を記録により確認する。	材料が申請内容のとおりであること。	
	鉄筋	材質、強度を記録により確認する。	材料が申請内容のとおりであること。	
		鉄筋の配置、形状を記録により確認する。	寸法が申請内容のとおりであること。	
	コンクリート	材質、強度を記録により確認する。	材料が申請内容のとおりであること。	
		寸法を記録により確認する。	寸法が申請内容のとおりであること。	
	鉄骨	材質、強度を記録により確認する。	材料が申請内容のとおりであること。	
		寸法を記録により確認する。	寸法が申請内容のとおりであること。	
	鉄扉	軽質強泡 コンクリート (ALC)	材質、強度を記録により確認する。	材料が申請内容のとおりであること。
			寸法を記録により確認する。	寸法が申請内容のとおりであること。
		不燃性材料を使用していることを記録により確認する。	材料が申請内容のとおりであること。	
		材質、強度を記録により確認する。	材料が申請内容のとおりであること。	
	シャック	寸法を記録により確認する。	寸法が申請内容のとおりであること。	
不燃性材料を使用していることを記録により確認する。		材料が申請内容のとおりであること。		
ガラリ	材質、強度を記録により確認する。	材質が申請内容のとおりであること。	材料が申請内容のとおりであること。	
		寸法を記録により確認する。	寸法が申請内容のとおりであること。	
	材質を記録により確認する。	材料が申請内容のとおりであること。		
	寸法を記録により確認する。	寸法が申請内容のとおりであること。		
建物	配置	ガラリにフィルタが設置されていること。	ガラリにフィルタが設置されていること。	
	系統	常用電源系統、非常用電源系統の配電盤に配線用遮断器が設置されていること。	常用電源系統、非常用電源系統の配電盤に配線用遮断器が設置されていること。	
	配置	建物の配置を目標により確認する。	配置が申請内容のとおりであること。	
		エキスパンションジョイントの配置を記録により確認する。	配置が申請内容のとおりであること。	
		雨樋が図面のとおりに設置されていることを目標により確認する。	雨樋が図面のとおりに設置されていること。	
		供給配管の外部との接続部にストレーナ（60メッシュ）が設置されていることを目標により確認する。	接続部にストレーナ（60メッシュ）が設置されていること。	
外観	既設建物の隅は水密性を有さず、かつノンエンアタイトであることを目標により確認する。	水密性を有さず、かつノンエンアタイトであること。		
	既設建物の外観を目標により確認する。	既設建物の外観に著しい亀裂、剥落、欠損、変形、損傷又は腐食がないこと。		
	屋根にシート防水が施工されていることを目標により確認する。	屋根にシート防水が施工されていること。		

2. 各設備に関する検査の項目及び方法

今回新たに申請する化学処理施設、成形施設、被覆施設、組立施設、核燃料物質の貯蔵施設、放射性廃棄物の廃棄施設、その他の加工施設の検査の項目を表 2-1-1～表 2-7-1 に示す。また、これらの検査の方法を表 2-8-1 及び表 2-8-2 に示す。

一方、先行して申請した設備・機器のうち、一部の機能・性能を次回以降申請として、本申請にて引き継ぎ申請する機器の検査項目を追表 2-1-1（5次）、追表 2-2-1（2次）、追表 2-3-1（2次）、追表 2-5-1（2次）、追表 2-6-1（5次）、追表 2-6-2（4次）、追表 2-7-1（5次）に示す。また、これらの検査の方法を追表 2-8-1 に示す。

表 2-1-1 化学処理施設の検査の項目 (1/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項※													三号※2					
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号※1				仕様性能 注2				
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 注2	面速	保持			IL	他		
化学処 理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	UO ₂ F ₂ 貯槽	改造	①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	-	①	-	②	-	①		
				①	①②③ ⑧	①⑥	①②	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	-	-	-	-	②	①
		UO ₂ F ₂ 貯槽	新設	①	①②③ ⑦	①② ⑦	①②	①② ③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
				①	①②	①	①②	①② ③	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		飛散防止カバー	新設	①	①②	①	①②	①② ③	①	①	①	①②	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①
				①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①②	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		液受槽	改造	①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①	①②	①	①	①②	-	①	-	②	-	-	①
				①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		熱交換器(調液貯槽)	改造	①	①②③ ⑥	①⑥	①②	①② ③	①	①	①	①②	①	①	①②	-	①	-	-	-	-	①
				①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑥ ⑦	①②	①② ③	①	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
沈殿槽	改造	①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑥ ⑦	①②	①② ③	①	①	①	①②	①	①	①②	-	①	-	②	-	-	①		
		①	①②③ ⑦	①② ⑦	①②	①② ③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
堰(液貯槽)	新設	①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①	①②	①	①	①②	-	①	-	-	-	-	①		
		①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	①		
熱成槽	改造	①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①	①②	①	①	①②	-	①	-	②	-	-	①		
		①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	①		

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2:三号 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (2/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三條の四の二 第一項 ^{※3}													三号 ^{※2}			
				一 号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二 号 ^{※1}				仕様性能 ^{※2}		
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	仕様性能 ^{※2}	面速	保持			作動 ^{※1}	他
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	遠心分離機(洗浄用)	改造	①②③ ⑧	①⑤ ⑥	①②	①②③	①②	①②③	①	①	①②	①	①②	-	①	-	-	①	
		堰(洗浄槽)	新設	①②③ ⑦	①② ⑦	①②	①②③	①②	①②③	-	①	-	①	-	-	-	-	-	②	①
		洗浄槽	改造	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥⑦	①②	①②③	①②	①②③	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	②	①
		洗浄ろ液分離槽	改造	①②③ ④⑦⑧	①⑥ ⑦	①②	①②③	①②	①②③	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	②	①
		遠心分離機(固液分離用)	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥	①②	①②③	①②	①②③	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	③	①
		ろ液分離槽	改造	①②③ ④⑦⑧	①⑥ ⑦	①②	①②③	①②	①②③	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	②⑤	①
		仕上げる過機	改造	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥	①②	①②③	①②	①②③	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	⑤	①
		ろ過器(転換工程)	改造	①②③ ⑥	①⑥	①②	①②③	①②	①②③	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	①
		濃縮液受槽	改造	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥⑦	①②	①②③	①②	①②③	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	②	①
		清澄液受槽	改造	①②③ ⑦⑧	①⑥ ⑦	①②	①②③	①②	①②③	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	②④	①
		再生液貯槽	改造	①②③ ④⑦⑧	①⑤ ⑥⑦	①②	①②③	①②	①②③	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	②	①

表 2-1-1 化学処理施設の検査の項目 (3/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三條の四の二 第一項※														三号※2	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号※1			仕様性能注2		仕様性能注3
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	監界安全		遮蔽	材料	仕様性能注2	面速	保持			
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	洗浄液受槽	改造	①②③ ④⑦⑧	①② ③	①	①② ③	①	①② ③	①④	①	①②	①	①②	-	②	-	①	
		金属容器(溶液・スラリー)用台車	改造、変更なし	①③④	-	-	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		予備成型乾燥機	改造	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①④	①	①② ③	①④	①	①②	①	①②	-	-	-	-	①
		乾燥機	改造	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥	①	①④	①	①② ③	①④	①	①②	①	①②	-	①⑧	①	-	①
		粉末回収ボックス	改造	①②③	①⑥	①	①	①② ③	①	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	①
		ADUスクラバ	改造	①②③ ④⑦⑧ ⑨	①⑥ ⑦	①② ③	①	①② ③	①	①	①	①②	①	①②	-	②	-	-	①
		堰(ADUスクラバ)	改造	①②③ ⑦	①② ⑦	①② ③	-	①② ③	①	-	①	①	-	-	-	-	-	-	①
		ADUプロロータ	改造	①②④ ⑥	①	①	①	①② ③	①	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	①
		ADU受けホッパ	改造	①②③ ⑧	①⑥ ⑧	①	①	①② ③	①	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	①
		ADUバグフィルタ	改造	①②③ ⑧	①⑤ ⑥	①	①	①② ③	①	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	①
		ADUバックアップ フィルタ	改造	①②③ ⑧	①⑥ ⑧	①	-	①② ③	①	-	-	①	①	①②	-	-	-	-	①
		リサイクル粉搬送装置	改造、変更なし	①	①②③ ⑥	①⑥	-	①② ③	①	-	-	①	①	①②	-	-	-	①	①
		リサイクル粉投入ボックス	改造	①	①②③ ⑥	①⑥	①	①② ③	①	①	①	①②	-	①②	-	-	-	-	①

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (4/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※2}													三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕機性能 ^{※2}	
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕機性能 ^{※2}	面速	保持			IL
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	リサイクル粉受けホ ツバ	改造	①②③ ⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	①	①②	-	①	-	-	①	
		ポリユーマ	改造	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	①	①②	-	①	-	-	①	
		ロータリーキルン	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥	①③	①② ③	①⑤	①② ③	①⑤	①	①②	①	①②	-	①⑥⑨⑩ ⑪⑫	-	①	①
		ダストチャンバ	変更なし	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	①	①②	-	①	-	-	-	①
		ガスヒータ	改造	①②③ ⑦	①	①③	①② ③	-	-	-	-	-	-	-	-	①	-	①	①
		大型混合装置	改造	①②③ ④	①⑤ ⑥	①	①② ③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		サンブラ	改造	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	①	①②	-	①	-	-	-	①
		バックアップフィル タ(サンブラ)	改造	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	③
		抜き出しボックス	変更なし	①③	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		回転混合機(金属器 (粉末)混合)	改造	①②③ ④	①⑥ ⑥	①	①② ③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		サンプリング台	改造	①②③	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	①	①②	-	①	-	-	-	①
		粉砕機	改造	①②③ ④⑤⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	①	①②	-	①	-	-	-	①
		粉末輸送装置②	改造	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	①	①②	-	①	-	-	-	①

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (5/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}														三号 ^{※2}		
				一号				二号 ^{※1}				仕稼性能 ^{注2}								
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	単一	複数	遮蔽	材料	面速	保持	IL	他		仕稼性能 ^{注2}	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	バックアップファイル タ(粉末輸送装置 ^②)	改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	-	-	①②	-	①②	-	-	-	-	③	①	
		粉末充填ボックス	改造	①	①②③ ④⑤⑥⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	-	①②	-	-	-	-	③	①	
		粉末放出しボックス	改造	①	①②④ ⑤⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①②	-	①②	-	-	-	-	-	①	
		濃縮度混合工程用ク レーン	変更なし	①	①②③ ④	①⑥	①	①② ③	-	-	①②	-	①②	-	-	-	-	-	①	
		粉末輸送装置①ボッ ク部①	改造	①	①②③ ④⑥	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①②	-	①②	-	-	-	-	-	①	
		バグフィルタ(粉末 輸送装置①)	改造	①	①②③ ④⑥	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①②	-	①②	-	-	-	-	-	①	
		粉末回収ボックス	変更なし	①	①②⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	-	①②	-	-	-	-	-	①	
		バックアップファイル タ(粉末輸送装置 ①)	改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	-	-	①②	-	①②	-	-	-	-	-	③	①
		混合装置	改造	①	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①②	-	①②	-	-	-	-	-	-	①
		粉末梱包機	改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	-	①②	-	-	-	-	-	-	①
		充填装置	改造	①	①②③ ④	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①②	-	①②	-	-	-	-	-	-	①

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (6/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三條の四の二 第 1 項※											三号※2 QMS 4.3		
				一 号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法													
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様 性能 注2		面速	二 号 ※1 作動注1
単一	複数	保持	他														
化学処 理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	粉末輸送装置①ホッ パ部②	改造	①②③ ④⑧	①	①② ③	①	①	①	①②	-	①	-	-	-	-	①
		組成型用プレス	改造	①②③ ④⑤	① ⑥	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	-	-	①
		スラグコンベア	改造	①②③ ④⑧	①⑤	①② ③	-	①	①②	-	①	-	-	-	-	-	①
		粉末集塵装置	改造	①②③ ④⑧	①	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	-	-	①
		バックアップフィル タ (粉末集塵装置)	改造	①②③ ④⑧	①⑥	①② ③	-	-	①②	-	①	-	-	-	-	-	③
		造粒機	改造	①②③ ④⑧	①⑥	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	-	-	①
		アンダーサイズ粉受 器	変更なし	①②③	①⑥	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	-	-	①
		小分け装置	変更なし	①②③ ④⑧	①⑥	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	-	-	①
		リフタ	改造	①②③	①⑥	①② ③	-	-	①②	-	①	-	①	-	①	-	①
		原料フードボックス	改造	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	③	-	①
		溶解槽	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①⑥ ⑦	①② ③	①	①	①②	-	①	-	-	-	②③	-	①
		堰 (ウラン回収第 1 系列)	新設	①②③ ⑦	①② ⑦	①② ③	-	-	①②	-	①	-	-	-	-	②	①
		遠心ろ過機	改造	①②③ ④⑧	①⑥	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	-	-	①

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (7/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}											二号 ^{※1}			三号 ^{※2}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法											仕様性能 ^{注2}	面速	保持	IL	他	仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注2}
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}							
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	溶解液受槽	改造	①②③ ④⑦⑧	①② ③	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	①	①	①②	②	-	-	①		
		ろ過器(1)	変更なし	①②⑧	①②	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	①		
		沈殿槽	改造	①②③ ④⑦⑧⑨	①② ③	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	①	①	①②	②⑤	-	-	①		
		遠心分離機	改造	①②③ ④⑦⑧	①② ③	①② ③	①	-	①②	①	①	①②	①	①	①②	⑤	-	-	①		
		乾燥機	改造	①②③ ④⑥	①② ③	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	①		
		洗浄液受けポット	改造	①②③ ④⑦⑧	①② ③	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	①	①	①②	②	-	-	①		
		ろ液受槽(1)	改造	①②③ ④⑦⑧	①② ③	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	①	①	①②	②	-	-	①		
		ろ過器(2)	変更なし	①②③ ④⑧	①② ③	①② ③	①	①	①	①②	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	①	
		箱形乾燥機	改造	①②③	①② ③	①② ③	①	-	①②	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	①	
		乾燥トレイ用台車	変更なし	①③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		明け替えフードボックス①	改造	①②③ ④⑧	①② ③	①② ③	①	①	①	①②	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	①	
		バックアップファイル タ(明け替えフード ボックス①)	改造	①②③ ④⑧	①② ③	①② ③	①	-	①②	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	①	
		pH調整槽	改造	①②③ ④⑦⑧ ⑨	①② ③	①② ③	①	①	①	①②	①	①	①②	①	①	①②	②④	-	-	①	

表 2-1-1 化学処理施設の検査の項目 (8/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}												三号 ^{※2} QMS E.3				
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}			仕稼 性能 E.2			
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕稼 性能 E.2	面速			保持	IL	他
化学処 理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	ろ過機(廃液用)	改造	①②③ ⑧	①⑤ ⑥	①② ①②	①② ③	①	-	①②	①	-	①②	-	①	-	-	①		
			新設	①②③ ⑧	①⑥	①②	①② ③	①	①	①②	-	①②	-	①②	-	-	-	-	①	
		ろ液受槽(2)	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①② ③	①	-	-	-	①	-	-	-	④	-	②	①	
			改造	①②③ ⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	-	-	-	①	-	①②	-	-	-	-	①	
		輸送装置	改造	①②③ ⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	-	-	-	①	-	①②	-	-	-	-	①	
			改造	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	③	①
		仮焼炉	改造	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①② ③	①	-	-	①	-	①②	-	-	①	-	-	①
			改造	①②③	①⑤ ⑥	①	①	①② ③	①	-	-	①	-	①②	-	-	-	-	-	①
工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	イオン交換装置(吸着 塔)	改造	①	①②③ ⑧	①⑥	①② ①②	①② ③	①	-	①	-	①	-	-	-	-	-	①		
		改造	①	①②③	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	-	①	-	①	-	-	-	-	-	①		
		改造	①	①②③	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	-	①	-	①	-	-	-	-	-	①		
		改造	①	①②③	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	-	①	-	①	-	-	-	-	-	①		
工場棟 転換工場 チェック タンク室	堰(ウラン回収第2系 列-1)	新設	①	①②③ ⑦	①② ⑦	①② ③	-	-	①	-	①	-	-	-	-	-	②	①		
		改造	①	①②③ ④⑤⑧	①⑥	①② ③	①	-	①	-	①	-	①②	-	-	②	-	①		
		改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑥ ⑦	①② ③	①② ③	①	-	①	-	①	-	-	-	②	-	①		

表 2-1-1 化学処理施設の検査の項目 (9/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第 1 項 ^{※3}														三号 ^{※2}	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1} 作動 ^{注1}			仕様性能 ^{注2}		仕様性能 ^{注2}				QMS ^{注3}		
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	面達	保持	IL			他
化学処理施設	工場棟 転換工場 チエック タンク室	堰(ウラン回収第2系 列-2)	新設	①	①②③ ⑦	①② ⑦	①② ③	①② ③	-	①	-	①	-	-	-	-	-	①	
		投入ボックス	改造	①	①②③	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	-	①②	-	-	-	-	-	-	①
		溶出槽	改造	①	①②③ ⑧⑨	①⑥	①②	①② ③	①② ③	①	①②	-	①②	-	-	-	-	-	①
		抜出ボックス	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	①②	-	①②	-	-	-	-	-	①
		中間槽	改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		ろ過器(中間槽)	変更なし	①	①②③	①⑥	①②	①② ③	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		溶出液受槽	改造	①	①②③ ④⑦⑧	①⑥ ⑦	①②	①② ③	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		リサイクル液受槽	改造	①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		洗浄液受槽	改造	①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		沈殿槽	改造	①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		遠心分離機	改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥	①②	①② ③	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		ろ液受槽	改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		仕上げる過器	変更なし	①	①②③ ⑧	①⑥	①②	①② ③	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	-	①

表 2-1-1 化学処理施設の検査の項目 (10/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}													二号 ^{※1}	仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										面速	作動 ^{注1}							
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料		仕様性能 ^{注2}	保持				IL	他	
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェンク室	清澄液受槽	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①② ③	①② ③	①	-	-	-	①	-	-	-	-	-	②	-	①	
		乾燥機	改造	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		乾燥排気フィルタ	変更なし	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ADU 受ホツバ	改造	①②⑧	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ADU 抜出ボックス	変更なし	①②⑧	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①
	工場棟 転換工場 転換 加工室	粉砕機	改造	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	-	①②	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		スクラップ仮焼炉	改造	①②③ ⑦⑧	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	-	①②	-	①	-	-	-	-	-	-	①	-	①
		仮焼ポート用台車	変更なし	①②③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ヒュームフード(1)	改造	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ヒュームフード(2)	改造	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	-	①②	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①

表 2-1-1 化学処理施設の検査の項目 (11/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}															三号 ^{※2}	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}						
				員数	外觀	寸法	配置	掘付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	仕様 性能 ^{注2}	面速	保持	IL	他		仕様 性能 ^{注2}
化学処 理施設	工場棟転換 工場チエツ クタンク室 付附属物 除染室・ 分析室 作業室(2)	箱型乾燥機 回転混合機 粉末回収ボックス	改造 改造 改造	①	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①④	-	①②	-	-	①	-	-	-	①	QMS ^{注3}	
				①	①②③ ④⑤⑥ ⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	①
				①	①②③	①⑥	①	①② ③	①	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	①

表 2-2-1 成形施設の検査の項目 (1/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}											三号 ^{※2}					
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				仕様性能 ^{注2}	材料	面速	二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}						
				員数	外観	寸法	配置				据付	系統	臨界安全			遮蔽	保持	IL	他	
成形施設	工場棟 成型工場 パレット 加工室	繰返し粉ホップ台車	変更なし	①	①④③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
		繰返し粉搬送装置	変更なし	①	①②④ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		繰返し粉中間ホップ	改造	①	①②③ ④⑤⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		繰返し粉投入ホップ	改造	①	①②③ ④⑤⑧	①⑥	①	①② ③	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		繰返し粉小分けボック	変更なし	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		バックアップファイル タ(粉末輸送)	変更なし、改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	③	
		繰返し粉投入ボック ス	改造	①	①②③ ⑥⑧	①⑥	①	①② ③	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	③	
		明替えボックス	変更なし	①	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		大型混合装置	改造	①	①②③ ④	①⑤ ⑥	①	①② ③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		大型粉末容器拔出ボ ックス	改造	①	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1: 二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2: 三号 その他設置又は変更の工事とその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3: 検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-2-1 成形施設の検査の項目 (2/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}					
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}			
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	面速	保持	IL				他		
成形施設	工場棟 成型工場 パレット 加工室	大型粉末容器用クレ ーン	改造	①②③ ④	①	①② ③	-	-	①②	-	-	①②	-	-	-	-	-	①	-	-		
		原料粉末ホッパー	改造	①②③ ④⑤⑧	① ⑥	①② ③	①	①	①② ③	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		粉末混合機	改造	①②③ ④⑤⑧	① ⑥	①② ③	①	①	①② ③	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		粗成型プレス	改造	①②③ ④⑤	① ⑥	①② ③	①	①	①② ③	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		スラグコンベア	改造	①②③ ④⑧	① ⑥	①② ③	-	-	①② ③	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		粉末集塵装置	改造	①②③ ⑧	① ⑥	①② ③	①	①	①② ③	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		バックアップフィル タ (粉末集塵装置)	変更な し、改造	①②③ ④⑧	① ⑥	①② ③	-	-	①② ③	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	③
		造粒機	改造	①②③ ④⑧	① ⑥	①② ③	①	①	①② ③	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		造粒粉末小分けボッ クス	変更な し、改造	①②③ ④⑧	① ⑥	①② ③	①	①	①② ③	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		造粒粉末ホッパー	改造	①②③ ④⑧	① ⑥	①② ③	①	①	①② ③	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
潤滑剤混合機	改造	①②③ ④⑧	① ⑥	①② ③	①	①	①② ③	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

表 2-2-1 成形施設の検査の項目 (3/6)

施設名称	設置場所	変更内容	機器名	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}													三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様性能 ^{※2}	
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	境界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{※2}	面速	保持			IL
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	変更なし	回転混合機	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	①	①②	①	①②	-	①	-	-	-	①
		改造	本成型用プレス	①	①②③④⑤	①⑤⑥	①	①②③	①	①②③	①	①	①②	-	①	-	-	-	①
		改造	ペレット移替機(1)	①	①②③	①⑥	①	①②③	①	①②③	①	①	①②	-	①	-	-	-	①
		改造	ペレット移替機(2)	①	①②③	①⑥	①	①②③	①	①②③	①	①	①②	-	①	-	-	-	①
		改造	乗移台 1	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	①②③	①	①	①②	-	①	-	-	-	①
		改造	試験用プレス	①	①②③	①⑤⑥	①	①②③	①	①②③	①	-	①②	-	①	-	-	-	①
		変更なし	フードボックス(1)	①	①②③	①⑥	①	①②③	①	①②③	①	①	①②	-	①	-	-	-	①
		改造	フードボックス(2)	①	①②③	①⑥	①	①②③	①	①②③	①	①	①②	-	①	-	-	-	①
		変更なし	フードボックス(3)	①	①②③	①⑥	①	①②③	①	①②③	①	①	①②	-	①	-	-	-	①
		改造	連続焼結炉	①	①②③⑦⑧	①④⑥	①③	①②③	①⑤	①②③	①⑥	①	①②	-	①	①⑨⑩⑪	-	-	①
		改造	バッチ式小型焼結炉	①	①②③⑦⑧	①④⑤⑥	①③	①②③	①⑤	①②③	①⑥	-	①②	-	①	①⑨⑩⑪	-	-	①
		改造	センサーレスグラインダ	①	①②③	①⑤⑥	①	①②③	①	①②③	①	①	-	-	①	-	-	-	①
		変更なし	ペレットコンベア	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	①②③	①	-	①	-	-	-	-	-	①

表 2-2-1 成形施設の検査の項目 (4/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項※3 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法													三号※2 QMS 注3				
				二号※1												仕様 性能 注2					
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様 性能 注2	面速			作動注1			
単一	複数	保持	IL							他											
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	パーツファイダ	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	①	①	①	①	①②	-	①	-	-	-	①	-	
		ペレット配列機	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	-	①	-	
		ペレットトレイコン ペア	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	-	①	-	
		冷却水循環槽	改造	①	①②③ ④⑧	①	①	①②③	①	①	①	①	①②	-	①	-	-	-	①	-	
		遠心分離機 (研削)	改造	①	①②③ ⑧	①⑥	①	①②③	①	①	①	①	①②	-	①	-	-	-	①	-	
		ペレット外観検査装置	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	-	①	-	
		ペレット寸法密度検査装置	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	-	①	-	
		焼結体密度検査装置	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	-	①	-	
		洗浄ボックス (研削 工程)	改造	①	①②③ ③④	①⑥	①	①②③	①②	①②③	①②	①②	①②	-	①	-	①	-	-	①	-
		液受槽 (研削工程)	追加	①	①②③ ⑧	①⑥	①	①②③	①	①②③	①	①	①②	-	①	-	①	-	-	①	-
		ロータ用台車(1)	変更なし	①	①③④	③	-	-	-	-	-	-	-	-	①	-	①	-	-	①	-
		循環槽 A・B	追加	①	①②③ ③④	①⑥	①	①②③	①②③	①②③	①	①	①②	-	①	-	①	-	-	①	-
		スラッジ回収機能付き 遠心分離機	改造	①	①②③ ⑧	①⑥	①	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①②	-	①	-	①	-	-	①	-

表 2-2-1 成形施設の検査の項目 (5/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}													三号 ^{※2} QMS 注3		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様 性能 注2	
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	境界安全		遮蔽	材料	仕様 性能 注2	面速	作動 ^{注1}			仕様 性能 注2
単一	複数	保持	IL	他															
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	ろ過器	追加	①②③ ③	①② ③	①② ③	-	①② ③	-	①② ③	-	①	①②	-	①	-	-	-	①
		研削屑乾燥機	改造	①②③ ⑦⑧	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①② ③	-	①②	-	⑥	-	-	-	-	①
		フードボックス(4)	変更なし	①②③ ⑧	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①② ③	-	①②	-	-	-	①	-	-	①
		フードボックス(5)	変更なし	①②③ ⑧	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①② ③	-	①②	-	-	-	①	-	-	①
		ペレット明替機	変更なし	①②③ ⑦⑧	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①② ③	-	①②	-	-	-	①	-	-	①
		酸化炉(1)	改造	①②③ ④⑦⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	-	①② ③	-	①②	-	-	-	-	-	①
		酸化炉(2)	改造	①②③ ④⑦⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	-	①② ③	-	①②	-	-	-	-	-	①
		粉砕機(1)	改造	①②③ ④⑤⑧	①⑥ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	-	①② ③	-	①②	-	-	①	-	-	①
		粉砕機(2)	改造	①②③ ④⑤⑧	①⑥ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	-	①② ③	-	①②	-	-	①	-	-	①
		洗浄ボックス(圧縮 成型工程)	改造	①②③ ⑧⑨	①⑥	①	①② ③	①②	①② ③	-	①② ③	-	①②	-	-	-	-	-	①
		液受槽(圧縮成型工 程)	追加	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	-	①② ③	-	①②	-	-	-	-	-	①
		遠心分離機(洗浄)	改造	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	-	①② ③	-	①②	-	-	-	-	-	①

表 2-2-1 成形施設の検査の項目 (6/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}														三号 ^{※2} QMS 注3
				一号				二号 ^{※1}				仕様性能 ^{注2}						
				外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複數	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	保持	IL	他	
成形施設	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末集塵装置 (加工棟)	変更なし	①②③ ④	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	①	①②	-	①	-	①	-	
		連続焼結炉 (加工棟)	改造	①②③ ⑦⑧	①④ ⑥	①③	①② ③	①⑤	①	①②	①	①②	-	①	①②③④	①	-	
	冷却水循環槽 (研削) (加工棟)	改造	①②③ ④	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	①	①②	-	①	-	-	①	-	
	遠心分離機 (研削) (加工棟)	変更なし	①②③ ④	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	①	①②	-	①	-	-	①	-	
	洗浄水循環槽 (加工棟)	改造	①②③ ④⑤	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	①	①②	-	①	-	-	①	-	
	ろ過器 (加工棟)	追加	①②③ ④	①⑥	①	①② ③	-	①	①②	①	①②	-	①	-	-	①	-	
	遠心分離機 (洗浄) (加工棟)	変更なし	①②③ ④	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	①	①②	-	①	-	-	①	-	

表 2-3-1 被覆施設の検査の項目 (1/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第二項※3													三号※2			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法												仕様性能 H.2		仕様性能 H.2	QMS H.3	
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	面速	保持					IL
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒容 接室	ペレット乾燥機	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	-	①
		ペレット挿入機	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	①②③	-	①	①	①	-	-	-	-	-	①
		ペレットトレイ用台車(3)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	①	②	-	-	-	-	-	①
		端面洗浄機	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	①②③	-	①	①	①	-	-	-	-	-	①
		端栓圧入機	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	①②③	-	①②③	①	①	-	-	-	-	-	①
		端栓固溶接装置	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	①②③	-	①	①	①	-	-	-	-	-	①
		He 加圧溶接装置	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	①②③	-	①②③	①	①	-	-	-	-	-	①
		燃料棒ライコンベア	改造、 変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	①②③	-	①②③	①	①	-	-	-	-	-	①
		端栓切断機	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	①②③	-	①②③	①	①	①②	-	-	-	-	①
		端栓圧入機	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	①②③	-	①②③	①	①	①②	-	-	-	-	①
		UO ₂ 明替ボックス	改造	①	①②	①⑥	①	①②③	-	①②③	-	①②③	①	①	①②	-	-	-	-	①

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2:三号 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-3-1 被覆施設の検査の項目 (2/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※2}													三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法			二号 ^{※1} 作業 ^{注1}			仕様性能 ^{注2}			仕様性能 ^{注2}			QMS ^{注3}			
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一 複数	遮蔽	材料	面速	保持	IL			他	仕様性能 ^{注2}
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒 検査室	燃料棒ライコンベン ア	改造	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	①	①②	-	①	-	-	-	-	①
		超音波検査装置	改造	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	①	①	-	①	-	-	-	-	①
		シールス線検査装置	改造	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	①	①	-	①	-	-	-	-	①
		燃料棒全長・重量測 定装置	改造	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	①	①	-	①	-	-	-	-	①
		渦電流検査装置	変更なし	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①
		γ線走査装置	変更なし	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①
		ヘリウムリーク試験 装置	改造	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	①	①	①②	-	①	-	-	-	①
		定盤	改造	①	①②	①	①	①② ③	-	-	①	①	①②	-	①	-	-	-	①
		燃料棒受台	変更なし	①	①②	①	①	①② ③	-	-	①	①	①②	-	①	-	-	-	①

表 2-4-1 組立施設の検査の項目 (1/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様性能 ^{注2}		
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	保持			IL	他
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	マガジン挿入装置	変更なし	①	①②③	①	①	①②③	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	-	-	①
		マガジン	変更なし	①	①③	①	-	-	-	-	①	①	①	-	-	-	-	-	-	①
		運搬台車	改造	①	①③	①	-	-	-	-	①	②	-	-	-	-	-	-	-	①
		マガジン架台	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		マガジン姿勢変換台	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		燃料集合体組立装置	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		マガジン架台部	変更なし	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		燃料集合体洗浄装置	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		ジブクレーン	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	①	①	-	-	-	-	-	-	①
		エンベロープ検査装置	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	-	①

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2:三号 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-4-1 組立施設の検査の項目 (2/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2} QMS B.3		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}					
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	限界安全		遮蔽	材料	仕様 性能 B.2	面速	作動 ^{注1}		仕様 性能 B.2	
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	チャンネル検査装置	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	①	①②	①	-	①	-	-	-	-	①
		燃料集合体検査定盤	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	①	①②③	①	-	①	-	-	-	-	①
		燃料集合体検査測定台	変更なし	①	①②③	①	①	①②③	-	①	①②③	①	-	①	-	-	-	-	①
		ジブクレーン	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	①	①②③	①	-	①	-	①	-	-	①
		燃料集合体外観検査台	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	①	①②③	①	-	①②③	-	①	-	-	①
		燃料集合体検査ピント	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	①	①②③	①	-	①②	-	-	-	-	①

表 2-5-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (1/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2} QMS ^{注3}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法						二号 ^{※1}			仕様						
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	単一	複数	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	保持		IL	他
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	シリンダ貯蔵架台	改造	①	①②④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
			改造	①	①②③④	①⑤⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		変更なし	①	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	①
		改造	①	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		改造	①	①③④	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
	工場棟 転換工場 転換加工室	大型粉末容器貯蔵架台	改造	①	①②③④	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
			改造	①	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		仕掛品貯蔵棚	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	①
		SUS容器用台車(3)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①
		SUS容器用台車(4)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①
スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	改造	①	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	①	①	-	-	-	-	①		

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2:三号 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-5-1-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (2/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}													三号 ^{※2}					
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様性能 ^{注2}				
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	保持			IL	他		
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	運搬台車	改造	①	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	①	①	①②	-	①	-	-	-	①			
		中間仕掛品一時貯蔵棚	改造	①	①②③④	①	①	①②③	-	-	①	①	①	-	-	-	-	-	-	①		
		金属容器(粉末)用台車(1)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	①	①	-	-	-	-	-	-	-	①	
	工場棟 成型工場 ペレット加工室	粉末一時貯蔵棚	改造	①	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	①	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	①	
		金属容器(粉末)用台車(2)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	①	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		スクラップ貯蔵棚(粉末用)	改造、変更なし	①	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	①	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	①	
	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(作業室(2))	改造	①	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	①	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	①	
		スクラップ貯蔵棚(粉末用)(第2核燃料倉庫)	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	①	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	①	
			電動リフト	変更なし	①	①③	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①

表 2-5-1-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (3/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 [※]													三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}			仕様性能 ^{※2}		仕様性能 ^{※2}			仕様性能 ^{※2}			
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	面速	保持			IL	他
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	圧粉ペレット一時貯蔵棚(1)	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①	①	-	-	①	-	-	①	
		圧粉ペレット一時貯蔵棚(2)	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①	①	-	-	①	-	-	①	
		圧粉ペレット一時貯蔵棚(3)	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①	①	-	-	①	-	-	①	
		ペレットライコンベア(1)	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①	①②	-	-	①	-	-	①	
		ペレットライコンベア(2)	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①	①②	-	-	①	-	-	①	
		乗移台2	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①	①②	-	-	①	-	-	①	
		ボート運搬台車	変更なし	①	①②③	③⑥	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①
		焼結ペレット一時貯蔵棚(1)	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①②③	①	①	-	-	①	-	-	①
		焼結ペレット一時貯蔵棚(2)	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①②③	①	①	-	-	①	-	-	①
		焼結ペレット一時貯蔵棚(3)	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①②③	①	①	-	-	①	-	-	①
		ペレットライコンベア(3)	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①②③	①	①②	-	-	①②	-	-	①
		ペレットライコンベア(4)	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①②③	①	①②	-	-	①②	-	-	①

表 2-5-1-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (4/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三條の四の二 第一項 ^{※3}													三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様性能 ^{※2}	
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	境界安全 単一	複数	遮蔽	材料	仕様性能 ^{※2}	面速	保持			IL
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	ポート(焼結)用台車(1)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①
		ポート(焼結)用台車(2)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①
		スクラップ貯蔵棚(ペレット用)	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	①
		金属容器(ペレット)	改造	①	①④	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		金属容器(ペレット)用台車(1)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		仕上りペレット一時貯蔵棚	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①
	工場棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	仕上りペレット貯蔵棚	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①
		仕上りペレット貯蔵棚用台車	変更なし	①	①②③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ペレットトレイ用台車(1)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①
		余剰ペレット貯蔵棚	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①
		金属缶用台車(1)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①

表 2-5-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (5/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様性能 ^{注2}		
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	保持			IL	他
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒一時貯蔵棚	変更なし	①②③	①②③	①②③	①②③	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①②	-	①	-	-	-	①	
		ロッドチャネル用台車(1)	変更なし	①③	①③	-	-	-	①	②	-	-	①	②	-	①	-	-	-	①
	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒一時貯蔵棚	変更なし	①②③	①	①②③	①②③	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①②	-	①	-	-	-	-	①
		ロッドチャネル用台車(2)	改造	①③	①③	-	-	-	①	②	-	-	①	②	-	①	-	-	-	①
		ロッドチャネル用台車(3)	改造	①②③	①	①	①②③	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①②	-	①	-	-	-	-	①
	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料棒貯蔵棚	改造	①②③	①	①	①	①	①	①	①	-	①	②	-	①	-	-	-	①
		トラバーサ	改造	①②③	①	①	①	①	①	①	①	-	①	②	-	①	-	-	-	①
	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	運搬車	改造	①②③	①	①	①	①	①	①	①	-	①	②	-	①	-	-	-	①
		燃料集合体一時貯蔵架台	改造	①②③	①	①	①②③	①②③	①②③	①②③	-	-	①	①②③	-	①	-	-	-	①
		燃料集合体貯蔵架台	改造	①②③	①	①	①②③	①②③	①②③	①②③	-	-	①	①②	-	①	-	-	-	①
工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室	燃料集合体移送装置	改造	①②③	①	①	①②③	①②③	①②③	①②③	-	-	①	①	-	①	-	-	-	①	
	燃料集合体移送装置	改造	①②③	①	①	①②③	①②③	①②③	①②③	-	-	①	①	-	①	-	-	-	①	

表 2-5-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (6/6)

施設 名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}														二 号 ^{※2}	
				一 号				二 号 ^{※1}				仕 様 性 能 ^{※2}	仕 様 性 能 ^{※2}	QMS ^{※3}					
				員 数	外 観	寸 法	配 置	据 付	系 統	臨 界 安 全	遮 蔽				材 料	面 速	保 持		作 動 ^{※1}
核燃料 物質の 貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料集合 体組立室	天井走行クレーン (組立北 4.8t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	-	①	②	-	①	-	-	①	
		天井走行クレーン (組立北 3t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	-	-	①	②	-	①	-	-	①
		天井走行クレーン (組立南 5t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	-	-	①	②	-	①	-	-	①
		天井走行クレーン (組立南 1t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	①
		天井走行クレーン (容器管理棟 4.8t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	①
	付属建物 容器管理棟 保管室																		

表 2-6-1 放射性廃棄物の廃棄施設（気体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（1/12）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}										三号 ^{※2}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}				
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一					複数	遮蔽	材料
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 転換工場 機械室	給気ファン	改造、変 更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	①	-	-	①
	付属建物 第2核燃 料倉庫 屋 外	給気ファン	改造、更 新	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	①	-	-	①
	工場棟 転換工場 分光分析 室	給気ファン	改造	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	①	-	-	①
	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン	改造、変 更なし	①	①②③ ⑤⑦	①④ ⑤	①	①② ③	②③	-	-	-	-	①	-	②	①②
	工場棟 転換工場 フィルタ 室	排気ファン	改造、変 更なし	①	①②③ ⑦	①④	①	①② ③	②③	-	-	-	①	-	②	①②	①

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2:三号 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-6-1 放射性廃棄物の廃棄施設（気体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（2/12）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様性能 ^{U.2}		
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{U.2}	面剥	保持			IL	他
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 計器室	排気ファン	改造	①	①②③ ⑦	①④	①	①② ③	②③	--	--	--	--	①	--	--	①②	①	①	
	工場棟 転換工場 機械室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①② ③④	②	--	--	--	①	--	--	--	--	③	①	
	工場棟 転換工場 フィルタ 室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①② ③④	②	--	--	--	①	--	--	--	--	③	①	
	工場棟 転換工場 計器室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①② ③④	②	--	--	--	①	--	--	--	--	③	①	
	工場棟 転換工場 機械室 分光分析 室	給気逆漏防止ダンパ (屋外との境界部)	新設、変更なし	①	①②③	--	①	③	②	--	--	--	①	--	--	--	--	--	--	①
付属建物 第2核燃料倉庫 屋外	付属建物 除染室・ 分析室 除染室(2) 分析室																			

表 2-6-1-1 放射性廃棄物の廃棄施設（気体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（3/12）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}	
				一号			二号 ^{※1}			三号 ^{※2}			三号 ^{※2}					
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一 複数	遮蔽	材料	仕様 性能 ^{※2}	面速	保持	IL		他
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 転換工場 機械室 排気塔 ファイルタ 室	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	新設、改 造、変更 なし	①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	①
	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	⑥	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	①
	付属建物 第2核燃 料倉庫																	
	付属建物 除染室・ 分析室																	
	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性 能エアファイルタ)	改造	①	①②	⑧	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	①
		排気ダクト・ダンパ (高性能エアファ イルタ～排気塔)	改造	①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	①
	工場棟 転換工場 転換加工 室	スクラパ	更新	①	①②③ ④	①	①	①② ③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	①

表 2-6-1-1 放射性廃棄物の廃棄施設（気体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（4/12）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※1}											三号 ^{※2} QMS E3			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法														
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{E2}		面速	作動 ^{E1}	
							単一	複数				保持	IL	他				
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①
		排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①
	工場棟 転換工場	水スクラバ (ウラン回収第1系 列系統)	変更なし	①	①②③	①	①	①②③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①
		アルカリススクラバ (ウラン回収第1系 列系統)	変更なし	①	①②③④	①	①	①②③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①
		排ガス冷却装置 (ウラン回収第1系 列系統)	変更なし	①	①②③④	①	①	①②③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①
	工場棟 転換工場 チェック タレント室	コンデンサ (ウラン回収第1系 列系統)	変更なし	①	①②③	①	①	①②③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①
		スクラバ (ウラン回収第2系 列系統)	変更なし	①	①②③④	①	①	①②③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①
	工場棟 転換工場 屋外	排ガス分解装置	改造	①	①②③	①	①	①②③	②	-	-	-	-	①	-	④	-	①
		排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィル タ～排気塔)	改造	①	①②	③	①	①	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①
付属建物 除染室・ 分析室 分析室	付属建物 除染室・ 分析室 分析室	改造	①	①②③④	①	①	①②③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①	

表 2-6-1 放射性廃棄物の廃棄施設（気体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（5/12）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項※											三号※2 QMS 注3	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				仕様性能 注2	面速	二号※1 作動注1			仕様性能 注2			
				員数	外観	寸法	配置			据付	系統	臨界安全 単一		複数		遮蔽
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 成型工場 機械室	給気ファン	改造、変 更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	③	-	-	①
	工場棟 成型工場 機械室	給気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	③	-	-	①
	放射線管 理棟 屋外	給気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	③	-	-	①
	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①④	①	①② ③	②	-	-	-	③	②	-	①
	工場棟 成型工場 フィルタ 室(1)	排気ファン	改造、変 更なし	①	①②③ ⑦	①④	①	①② ③	②	-	-	-	③	②	-	①
	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①④	①	①② ③	②③	-	-	-	③	②	-	①
	工場棟 成型工場 フィルタ 室(1)	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①	①	④	②	-	-	-	-	-	-	①
	放射線管 理棟 廃棄物仕 詰室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①② ③④	②	-	-	-	-	-	-	①
	放射線管 理棟 機械室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①② ③④	②	-	-	-	-	-	-	①

表 2-6-1 放射性廃棄物の廃棄施設（気体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（6/12）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三條の四の二 第一項 ^{※3}											三号 ^{※2}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	面速	仕様性能 ^{注2}			QMS ^{注3}		
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全			遮蔽	材料			保持	IL
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	新設	①	①②③	-	①	③	②	-	①	-	-	-	-	-	①	
				①	①②③	-	①	③	②	-	①	-	-	-	-	-	-	-
	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	改造、変更なし	①	①②③	-	①	③	②	-	①	-	-	-	-	-	-	①
				①	①②③	③	①	③	②	-	①	-	-	-	-	-	-	-
	工場棟 成型工場	排気ダクト・ダンパ	改造	①	①②	③	①	③	②	-	①	-	-	-	-	-	-	①
				①	①②③	③	①	③	②	-	①	-	-	-	-	-	-	-
	工場棟 成型工場 放射線管理棟	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	①	-	-	-	-	-	-	①
				①	①②③	③	①	③	②	-	①	-	-	-	-	-	-	-
工場棟 成型工場 放射線管理棟	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	①	-	-	-	-	-	-	①	
			①	①②③	③	①	③	②	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①

表 2-6-1 放射性廃棄物の廃棄施設（気体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（7/12）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}	
				一号				二号 ^{※1}				仕様性能 ^{※2}						
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一 複数	遮蔽	材料	面速	保持	IL	他		仕様性能 ^{※2}
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	加工棟 成型工場 フィルタ 室	給気ファン	変更なし	①②③ ⑦	①	①	①	①	①② ③	②	-	-	-	①	-	-	①	
	加工棟 成型工場 機械室	給気ファン	変更なし	①②③ ⑦	①	①	①	①	①② ③	②	-	-	-	①	-	-	①	
	加工棟 成型工場 フィルタ 室	排気ファン	改造、変 更なし	①②③ ⑤⑦	①④	①	①	①	①② ③	②③	-	-	-	①	-	②	①②	①
	加工棟 成型工場 フィルタ 室	高性能エアフィルタ	改造	①②③	①④	①	①	①	①② ③④	②	-	-	-	①	-	-	③	①
	加工棟 成型工場 フィルタ 室 機械室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	変更なし	①②	-	①	①	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	①
	加工棟 成型工場 フィルタ 室 排気塔	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	変更なし	①②③	-	①	①	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	①

表 2-6-1-1 放射性廃棄物の廃棄施設（気体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（8/12）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}											二号 ^{※1}			三号 ^{※2}					
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{※2}	面速	保持	IL	他	仕様性能 ^{※2}	QMS ^{注3}
				員数	外観	寸法	配置						据付	系統									
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①			
		排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造	①	①②	⑧	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①		
		排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)	改造	①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	④	①	
		給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②	⑧	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造	①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
	付属建物 第3核燃料倉庫 フィルタ室	給気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①	①② ③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	⑬	-	-	①	
		排気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①④	①	①	①② ③	②③	-	-	-	①	-	-	-	-	⑬	②	①②	①	
		高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①	①② ③④	②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	③	①	
		給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	変更なし	①	①②	-	①	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①	
		排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	変更なし	①	①②③	-	①	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①	

表 2-6-1 放射性廃棄物の廃棄施設（気体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（9/12）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項※													三号※2 QMS №3			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号※1						
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 注：	面速	保持		IL	他	仕様性能 注：
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	付属建物 第3核燃料倉庫	給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	①④	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①	
		排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造	①	①②③	④	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①
		排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)	改造	①	①②③	④	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	④
	付属建物 第1廃棄物処理所 屋外	給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②	④	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①
		排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造	①	①②	④	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①
		給気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	①	-	-	⑩	-	-	-	①
	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	排気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①④ ⑤	①	①② ③	②③	-	-	-	①	-	-	⑬	②	①②	①	
		高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①	①	①② ③④	②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	③

表 2-6-1 放射性廃棄物の廃棄施設（気体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（10/12）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三條の四の二 第一項 ^{※3}											三号 ^{※2} QMS 注3			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}							
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	面速		保持	IL	他
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	付属建物 第1廃棄 物処理所	給気逆流防止ダンプ (屋外との境界部)	新設	①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	①	
		排気逆流防止ダンプ (屋外との境界部)	改造	①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	①	
		給気ダクト・ダンプ	改造	①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	①	
		排気ダクト・ダンプ (部屋、設備～高性 能エアフィルタ)	改造	①	①②	⑧	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	①	
		排気ダクト・ダンプ (高性能エアフィル タ～排気塔)	改造	①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	④	①
		給気ダクト・ダンプ	改造	①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	①	
		排気ダクト・ダンプ (部屋、設備～高性 能エアフィルタ)	改造	①	①②	⑧	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	①	
		スクラバ (局所排気系統)	変更なし	①	①②③	①⑤	①	①② ③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	①

表 2-6-1-1 放射性廃棄物の廃棄施設（気体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（12/12）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三條の四の二 第一項 ^{※3}											三号 ^{※2}					
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}			仕様性能 ^{IE2}	仕様性能 ^{IE2}	QMS ^{IE3}							
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	境界安全 単一				複数		遮蔽	材料	面速	保持	IL
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	付属建物 シンリンダ 洗浄棟	給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
		排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
	付属建物 第2廃棄 物処理所	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィル タ～非気塔)	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
			排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
			給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①

表 2-6-2 放射性廃棄物の廃棄施設（液体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（1/2）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}											三号 ^{※2}					
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}									
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一 複数	遮蔽	材料	面速	保持		IL	他	仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}	
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 転換工場 廃棄物処 理室	転換第1 廃液貯槽	改造	①②③ ⑦⑧	①	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	②	②	-	①	
		洗浄液受槽	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	②	-	-	①
		洗浄液バグフィルター	変更なし	①②③	①	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ろ液受槽	改造	①②③ ⑦⑧	①	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	②	-	-	①
		ろ液バグフィルター	変更なし	①②③	①	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		地下集水槽	改造	①②③ ⑦⑧	①	①⑥ ⑦	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	②	②	-	①
工場棟 転換工場 チェック タンク室	工場棟 転換工場 チェック タンク室	転換第2 廃液貯槽	改造	①②③ ⑦⑧	①	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	②	②	-	①	
		混合槽	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①	①⑤ ⑦	①	-	-	①	-	-	-	-	-	②	-	-	①	
		集水槽(チェック)	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①	①⑦	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	②	-	①
		廃液貯槽(ウラン回 取(第1系列)系統)	改造	①②③ ⑦⑧	①	①⑦	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	②	①
		イオン交換塔 (廃液処理設備(1))	撤去	⑩	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2:三号 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3:検査の方法は表 2-8-1 及び表 2-8-2 参照

表 2-6-2 放射性廃棄物の廃棄施設（液体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（2/2）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}														二号 ^{※2}	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法							二号 ^{※1}								
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	境界安全 単一 複数	遮蔽	材料	仕様 性能 注2	面速	保持	IL	他		仕様 性能 注3
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	加工棟 成型工場 廃液処理 室	貯留タンク	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①②③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①	
		貯留タンク(チェツク)	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①②③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①	
		ろ過機	改造	①②③ ⑧	①	①②	①②③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①	
		ろ液受槽	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①②③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①	
		堰(貯留タンク、貯留タンク(チェツク)、ろ過機)	改造	①②③ ⑦	①② ⑦	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		集水槽	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①②③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①

表 2-6-3 放射性廃棄物の廃棄施設（固体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（L/I）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}										三号 ^{※2}				
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法											仕様性能 ^{注2}	仕様性能 ^{注2}		
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料				面速	保持
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	付属建物 第3 廃棄 物倉庫	クレーン	変更なし	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	-	単一	複数	-	①	-	-	①
				①	①②③	①	①	①② ③	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	付属建物 第1 廃棄 物処理所 廃棄物処 理室	クレーン	改造	①	①②③	①	①	①② ③	-	①	-	-	-	-	①	-	-	①

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す。

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2:三号 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-7-1-1 その他の加工施設の検査の項目 (1/1)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項※3													三号※2				
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ※1				仕様性能 注2			
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複教	遮蔽	材料	仕様性能 注2	面速	保持			IL	他	
その他の加工施設	工場棟 転換工場 転換加工 室	保安秤量器 (転換工場1) ~ (転換工場10)	変更なし	①	①③	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①	
	工場棟 成型工場 ベレット 加工室	保安秤量器 (成型工場1) ~ (成型工場10)	変更なし	①	①③	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①	
	工場棟 転換工場 原料倉庫 付属建物 除染室・ 分析室 作業室(2)	保安秤量器 (ウラン管理1) ~ (ウラン管理4)	変更なし	①	①③	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①	
	工場棟 成型工場 ベレット 加工室	灯油貯蔵設備	撤去	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2:三号 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3:検査の方法は表 2-8-1 及び表 2-8-2 参照

表 2-8-1 新設、追加、改造、変更なしの設備・機器の検査の方法 (1/3)

検査の項目	検査の方法	判定基準
員数	① 員数を目視により確認する。	① 員数が申請内容の通りであること。
外観	① 設備・機器の外観を目視により確認する。 ② 設備・機器の設置状態を目視で確認する。 ③ 所定の安全機能部位が設置されていることを目視で確認する。 ④ ウランが存在する部位へ溢水が浸入しない構造であることを目視により確認する。 ⑤ 設備・機器の所定の位置に被水防護カバーを目視により確認する。 ⑥ 設備・機器の消火水侵入防止機構を目視により確認する。 ⑦ 警報設備の検出端またはILの検出端及び作動端が設置されていることを目視により確認する。 ⑧ 設備・機器に開口部がないことを目視により確認する。なお、液体を取り扱う機器については、通水試験を行い確認する。 ⑨ ウラン溶液液面に対するユーティリティ、排気配管の設置位置を目視により確認する。	① 有害な傷及び変形がないこと。また、外観が申請内容の通りであること。 ② 設備・機器が申請内容の通り床、または機器に取り付けられていること。 ③ 設備・機器が申請内容の通り取り付けられていること。 ④ 溢水、被水が浸入しない構造であること。 ⑤ 設備・機器の被水防護カバーが、申請内容の通り設置されていること。 ⑥ 設備・機器の消火水侵入機構が、申請内容の通り設置されていること。 ⑦ 申請書に記載の系統の通りに設置されていること。 ⑧ 申請内容の通りに開口部がない構造である（漏えいがない）こと。 ⑨ ユーティリティ、排気配管はウラン溶液と接触しない位置に設置されていること。
寸法*	① 外寸（幅、奥行き、高さ）、配管の支持間隔を測定により確認する。 ② 堰高さを測定により確認する。 ③ スペーサ寸法を測定により確認する。 ④ 設備・機器の高さを測定により確認する。 ⑤ オイルパンの寸法（幅、奥行き、高さ）、遮熱板（板厚）の寸法及び設置位置を測定により確認する。 ⑥ 設備・機器のウランの存在高さまたは、開口部の高さを測定により確認する。 ⑦ 液位計の取り付け位置を測定により確認する。 ⑧ ダクトの支持間隔を測定により確認する。	① 寸法が申請内容の通りであること。 ② 寸法が申請内容の通りであること。 ③ 寸法が申請内容の通りであること。 ④ 高性能エアフィルタ、幹線動力用ケーブルに接続する制御盤の高さが溢水高さ以上であること。 ⑤ 寸法、設置位置が申請内容のとおりであること。 ⑥ ウランの存在高さまたは開口部の高さが溢水高さ以上であること。 ⑦ 寸法が申請内容の通りであること。 ⑧ 適切な支持間隔であること。

*品質記録による確認も含む

表 2-8-1 新設、追加、改造、変更なしの設備・機器の検査の方法 (2/3)

検査の項目		検査の方法	判定基準
配置		① 設備・機器の配置を目視により確認する。 ② 設備・機器(堰、防護カバー)の配置を目視により確認する。 ③ 焼結炉、ロータリーキルンの接地状態を目視により確認する。	① 配置が申請内容の通りであること。 ② 配置が申請内容の通りであること。 ③ 焼結炉、ロータリーキルンが申請内容の通り接地されていること。
据付		① 設備・機器を取り付けるボルトの員数を目視により確認する。 ② 設備・機器を取り付けるボルトの寸法を品質記録または測定機器により確認する。 ③ ボルトの据付け状態を目視により確認する。 ④ ボルト、金属カバーの据付け状態を目視により確認する。	① ボルトの員数が申請内容の通りであること。 ② ボルトの寸法が申請内容の通りであること。 ③ ボルトまたはナットが緩みなく締め付けられていること。 ④ ボルトまたはナットが緩みなく締め付けられていること。
系統		① 機器と機器(配管)、または機器と気体廃棄設備との接続を目視により確認する。 ② 気体廃棄設備の経路を目視により確認する。 ③ 設備・機器が非常用電源系統に接続していることを確認する。 ④ 内部の圧力を測定する。 ⑤ 機器と窒素ガス予備系統との接続を目視により確認する。	① 申請書内容の通りに接続していること。 ② 申請書内容の通りに接続していること。 ③ 非常用電源系統に接続していること。 ④ 設置雰囲気に対して9.8Pa以上の負圧であること。 ⑤ 申請書内容の通りに接続していること。
臨界安全	単一ユニット	① ユニット寸法に適用されている寸法制限値を測定器により確認する。	① ユニットに適用されている寸法制限値を満足すること。
	複数ユニット	① 各ユニットをそれぞれ中心ユニットとして計算した総立体角が許容立体角以下であることを確認する。 ② 単一ユニット間の表面間距離が30.5cm以上であることを確認する。 ③ 関係するユニットの表面間距離を測定する。ユニットの投影最大寸法を測定する。 工場棟の高さ490cm以上設備及び第2核燃料倉庫のスクラップ貯蔵棚(粉末用)を③の対象とする。	① 計算した総立体角が許容立体角を満足すること。 ② 単一ユニット間の表面間距離がI-3-3ユニット寸法図の通り30.5cm以上であること。 ③ 関係するユニット表面間距離が必要距離以上離れていること。
材料		① 使用材料を品質記録により確認する。	① 材料が申請内容のとおりであること。
面速		① フードボックスを有する機器については、開口部での面速を風速計により測定する。	① 面速が0.5m/sec以上であること。

表 2-8-1 新設、追加、改造、変更なしの設備・機器の検査の方法 (3/3)

検査の項目	検査の方法	判定基準
作動 (保持)	① 定格荷重 (模擬荷重) を作用させ目視により動作を確認する。	① 申請内容通りの搬送能力を有し、それが駆動電源断の状態でも維持すること。
作動 (IL)	① 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ② 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ③ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ④ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ⑤ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ⑥ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ⑦ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ⑧ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ⑨ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ⑩ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ⑪ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ⑫ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ⑬ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ⑭ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。	① インターロック設定値信号を与えた際、加熱が停止すること。 ② インターロック設定値信号を与えた際、給液が停止すること。 ③ インターロック設定値信号を与えた際、扉開 (またはフィーダ運転) 操作をしても、扉開 (またはフィーダ運転) とならないこと。 ④ インターロック設定 pH 信号を与えた際、ポンプが停止すること。 ⑤ インターロック設定回転数信号を与えた際、ポンプが停止すること。 ⑥ インターロック設定値信号を与えた際、扉が開錠できないこと。 ⑦ インターロック設定値信号を与えた際、ペレット明替機に焼結ポートが挿入できないこと。 ⑧ インターロック設定値信号を与えた際、ケーキを供給するポンプが停止すること。 ⑨ インターロック設定値信号を与えた際、水素遮断弁が閉すること。 ⑩ インターロック設定値信号を与えた際、水素供給弁が閉、窒素供給弁が開となること。 ⑪ インターロック設定値信号を与えた際、屋外窒素供給弁が開となること。 ⑫ インターロック設定値信号を与えた際、スクリーフィーダ及び充填装置が停止すること。 ⑬ インターロック設定値信号 (排気ファン停止) を与えた際、給気ファンが停止する (または起動できない) こと。 ⑭ インターロック設定値信号を与えた際、助燃用プロパンガスの供給が停止すること。
作動 (他)	① 電源断もしくは信号断により動作を確認する。 ② 設定値を実信号または模擬信号で入力し確認する。 ③ 設備・機器の消火水侵入防止機構の動作を確認する。	① 動作が申請の内容の通りであること。 ② 警報設定値信号を与えた際、警報が吹鳴すること。 ③ 設備・機器の消火水侵入機構が閉止すること。
仕様上 求められる性能	① 第1種管理区域の圧力を測定する。 ② 廃棄能力を品質記録により確認する。 ③ 高性能エアフィルタの捕集効率を品質記録により確認する。 ④ 高性能エアフィルタ～排気塔間のダクトのシール施工を品質記録により確認する。	① 負圧であること。 ② 廃棄能力が申請内容の通りであること。 ③ 要求された捕集効率以上であること。 ④ ダクトのシール施工が申請内容の通りであること。

表 2-8-2 撤去する設備・機器の検査の方法

検査の項目	検査の方法	判定基準
<p>外観</p>	<p>⑩ 設備・機器(配管・排気系統を含む)が撤去され、配管が接続されていること、排気の閉止措置が行われていることを目視により確認する。 また、撤去後の地面が整地され、床表面が樹脂系塗料で塗装されていることを目視により確認する。</p>	<p>⑩ 撤去設備・機器(配管・排気系統を含む)について、当該機器が撤去され、閉止措置、配管接続がされていること。 撤去後の床表面が樹脂系塗料で塗装されていること。</p>
	<p>⑪ 設備・機器(配管系統を含む)が撤去され、配管の閉止措置が行われていることを目視により確認する。 また、撤去後の地面が整地されていることを目視により確認する。</p>	<p>⑪ 撤去後設備・機器(配管系統含む)について、当該設備が撤去され、閉止措置がされていること。</p>

追表 2-1-1 (5次) 化学処理施設の検査の項目

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第二項 ^{※3} 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										仕様性能 ^{注2}	仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}		
				一号			二号 ^{※1}			面速	保持	IL	他					
				外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一								遮蔽	材料
化学処理 施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	蒸発器	改造	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	①②③ ⑤	①	①	
		UF ₆ フードボックス	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②⑦	②	①
		UF ₆ 防護カバー	新設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②	①
		コーールドラップ	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	①②③	①	①
		コーールドラップ(小)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	①②③ ④	①	①
		循環貯槽	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	⑥	-	①
		堰(循環貯槽)	新設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②	①
		熱交換器(循環貯槽)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①
		UO ₂ プロータンク	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①
		UO ₂ フィルタ	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②	-	-	-	-	①
UO ₂ バックアップフィルタ	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
UO ₂ 受けホツパ	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
粉碎機	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
充填装置	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2:三号 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3:検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-2-1 (2次) 成形施設の検査の項目 (1/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2} QMS 注3									
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様性能 ^{注2}								
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	作動 ^{注1}			仕様性能 ^{注2}							
							単一	複数				保持	IL	他												
成形施設	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末篩分機(1)、(2)	改造	-	-	-	-	-	②	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	①			
		電動リフタ(1)~(4)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
		一次混合機	改造	-	-	-	-	-	②	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	①		
		フードボックス(1)	改造	-	-	-	-	-	②	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	①		
		フードボックス(2)	変更なし	-	-	-	-	-	②	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	①		
		回転混合機(1)~(3)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		二次混合機	改造	-	-	-	-	-	②	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①	
		速度調整混合機	改造	-	-	-	-	-	②	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①	
		粗成型用プレス	改造	-	-	-	-	-	②	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①	
		粗成型用プレスフィーダ	改造	-	-	-	-	-	②	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①	
		スラグコンベア	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		バックアップフィルタ (1)、(2)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		造粒機	改造	-	-	-	-	-	②	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①	
本成型用プレス	改造	-	-	-	-	-	②	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①			

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2:三号 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3:検査の方法は追表2-8-1参照

追表 2-2-1 (2次) 成形施設の検査の項目 (2/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}														三号 ^{※2} QMS 注3						
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法							二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}										
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	保持	IL		他	仕様性能 ^{注2}				
成形施設	加工棟 成型工場 ペレット加工室	ペレット整列機	改造	-	-	-	②	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	①	-	-	-	①			
		センターレスグラインダ	改造	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	①		
		ペレットコンベア	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		パーツフィーダ	改造	-	-	-	②	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①	
		ペレット配列機	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		ペレット外観検査装置	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		ペレット寸法密度測定台	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		洗浄ボックス(1)、(2)	変更なし	-	-	-	-	-	②	-	-	-	-	①②	-	-	-	①	-	-	-	-	①	
		ロータ用台車②	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		研削厚乾燥機	改造	-	-	-	-	-	②	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
フードボックス(1)	変更なし	-	-	-	-	-	②	-	-	-	-	①②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①		
酸化炉	改造	-	-	-	-	-	②	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
粉砕機	改造	-	-	-	-	-	②	-	-	-	-	①②	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①		

追表 2-3-1 (2次) 被覆施設の検査の項目

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3} 一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法													三号 ^{※3}				
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	二号 ^{※1} 作動 ^{注1}			仕様性能 ^{注2}		
										単一	複数					保持		IL		他	
被覆施設	加工棟 成型工場 燃料棒 溶接室	ベレット乾燥機①、②	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		ベレット挿入機	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ベレットトトレイ用台車④	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		端栓圧入機	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		He 加圧溶接装置	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		端栓周溶接装置	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		端栓切断機	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ベレット取出台	改造	-	-	-	-	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		燃料棒ライコンベンア	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		γ線走査装置	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
スタック台	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1: 二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2: 三号 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3: 検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-5-1 (2次) 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (1/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項 ^{※1}											三号 ^{※2}										
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法																					
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}		面速	二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}					
保持		IL	他																						
核燃料物質の貯蔵施設	加工棟 成型工場 ペレット 加工室 前室(2) 粉末貯蔵室 (1)、(2) ペレット 貯蔵室 燃料棒 溶接室	SUS容器	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
		金属容器(粉末)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		粉末一時貯蔵棚(1)~(6)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		SUS容器用台車(1)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		金属容器(粉末)用台車(1)~(3)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		フードボックス(4)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		原料粉末貯蔵棚(1)、(2)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		電動リフト(5)、(6)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		スクラップ貯蔵構(粉末用) (1)~(4)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		圧粉ペレット貯蔵棚	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ペレットライコンベンア (1)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ペレットライコンベンア (2)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ペレットライコンベンア (3)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		焼結ペレット貯蔵棚	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2:三号 その他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3:検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-5-1 (2次) 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (2/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}								
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				仕様性能 ^{注2}	面速	二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}											
				員数	外觀	寸法	配置			据付	系統	臨界安全			遮蔽	材料		保持	IL	他					
核燃料物質の貯蔵施設	加工棟 成型工場 ペレット 加工室 前室(2) 粉末 貯蔵室 (1)、(2) ペレット 貯蔵室 燃料棒 溶接室	ポート(焼結)用台車(3)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	単一	複数	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
		ポート(焼結)用台車(4)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	単一	複数	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		金属容器(ペレット)用台車(2)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	単一	複数	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		仕上りペレット一時貯蔵棚(1)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	単一	複数	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		仕上りペレット一時貯蔵棚(2)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	単一	複数	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		ペレットトレイ用台車(2)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	単一	複数	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		仕上りペレット貯蔵棚(1)~(2)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	単一	複数	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		仕上りペレット貯蔵棚用台車 ⁽³⁾	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	単一	複数	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		仕上りペレット貯蔵棚用台車 ⁽⁴⁾	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	単一	複数	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		燃料棒貯蔵棚	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	単一	複数	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ロットチャンネル用台車 ⁽⁴⁾	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	単一	複数	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①

追表 2-6-1 (5次) 放射性廃棄物の廃棄施設 (気体廃棄物の廃棄設備) の検査の項目

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}										三号 ^{※2}							
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法					二号 ^{※1}						仕様性能 ^{※2}						
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料			仕様性能 ^{※2}	面速	作動 ^{※1}		仕様性能 ^{※2}	
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	スクラバ (蒸発・加水分解系統) 切替ダンパ 地震連動閉止ダンパ	改造 新設及び改造 新設	-	-	-	-	-	-	-	単一	複数	-	-	-	-	保持	IL	他		QMS ^{※3}
				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②	-	①	
				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②	-	①
				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	③	-	①	

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2:三号 その他設置又は変更の工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3:検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-6-2 (4次) 放射性廃棄物の廃棄施設 (液体廃棄物の廃棄設備) の検査の項目

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}											三号 ^{※2}			
				一号						二号 ^{※1}						仕様性能 ^{注2}		
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複教	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}			面速	保持
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	乾燥機	新設	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①

注1:「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2:三号 その他設置又は変更の工事計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3:検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-7-1 (5次) その他の加工施設 (分析設備) の検査の項目

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}											三号 ^{※2}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法						仕様性能 ^{注3}	二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注3}				
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統		臨界安全 ^{注1}	遮蔽	材料			面速	保持	IL
その他の加工施設	付属建物 除染室・ 分析室 分析室	試料回収ボックス	改造	-	-	-	-	-	-	②	-	①②	-	-	-	①	-	QMS ^{注4}

注1：分析設備における臨界安全は、分析室全体での質量制限とする。

注2：「保持」は動力供給停止時の保持機能、「IL」はインターロック、「他」はその他を示す。

注3：「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注4：「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1：二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

※2：三号 其他設置又は変更の工事がその設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認するために十分な方法

※3：検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-8-1 設備・機器の検査の方法（機能・性能を申請する機器）

検査の項目		検査の方法	判定基準
系統		<ul style="list-style-type: none"> ① 内部の圧力を測定する。 ② 機器と気体廃棄設備との接続を目視により確認する。 	<ul style="list-style-type: none"> ① 設置雰囲気に対して、9.8 MPa以上の負圧であること。 ② 申請書内容の通りに接続していること。
臨界安全	複数ユニット	<ul style="list-style-type: none"> ① 各ユニットをそれぞれ中心ユニットとして計算した総立体角が許容立体角以下であることを確認する。 ② 単一ユニット間の表面間距離が30.5cm以上であることを確認する。 	<ul style="list-style-type: none"> ① 計算した総立体角が許容立体角を満足すること。 ② 単一ユニット間の表面間距離が I-3-3 ユニット寸法図の通り 30.5cm以上であること。
面速		<ul style="list-style-type: none"> ① フードボックスを有する機器については、開口部での面速を風速計により測定する。 	<ul style="list-style-type: none"> ① 面速が0.5m/sec以上であること。
作動	インターロック	<ul style="list-style-type: none"> ① 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ② 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ③ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ④ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ⑤ 弁を同時開操作し確認する。 ⑥ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ⑦ 模擬ガス検知による切り替えダンパ作動時間を確認する。 	<ul style="list-style-type: none"> ① インターロック設定値信号を与えた際、加熱が停止すること。 ② インターロック設定値信号を与えた際、弁閉止、加熱停止、切替ダンパ開放・閉止、スクラバポンプ/排風機が起動すること。 ③ インターロック設定値加速度信号を与えた際、弁が閉止すること。 ④ インターロック設定温度信号を与えた際、弁開操作をしても、弁が開とならないこと。 ⑤ 弁を同時開操作しても、弁が同時に開とならないこと。 ⑥ インターロック設定液位信号を与えた際、給液が停止すること。 ⑦ 作動時間が40秒以内であること。
	その他	<ul style="list-style-type: none"> ① 電源断により動作を確認する。 ② 設定値を実信号または模擬信号で入力し確認する。 	<ul style="list-style-type: none"> ① 動作が申請の内容の通りであること。 ② 警報設定値信号を与えた際、警報が吹鳴すること。
品質マネジメントシステムに係る検査		<ul style="list-style-type: none"> ① 設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。 	<ul style="list-style-type: none"> ① 設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

I-3 添付図面

I-3-1 添付図面（建物）

イ 化学処理施設

- | | |
|--------------------|--|
| 図イ建-1-1 | 敷地内建物配置図 |
| 図イ建-1-2(1/3) | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 補強箇所説明図
(1階) |
| 図イ建-1-2(2/3) | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 補強箇所説明図
(2階) |
| 図イ建-1-2(3/3) | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 補強箇所説明図
(R階) |
| 図イ建-1-3(1/2) | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 建物の補強工事と
各影響評価との関係(1) |
| 図イ建-1-3(2/2) | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 建物の補強工事と
各影響評価との関係(2) |
| 図イ建-1-4 | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 管理区域区分図 |
| 図イ建-1-5 | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 エキスパンションジョ
イント設置位置 |
| 図イ建-1-6 | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 鉄扉、シャッタ配置
及び竜巻防護ライン |
| 図イ建-1-7 | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 建具表 |
| 図イ建-1-7-1 | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 新設鉄扉、シャッタ
及び鉄扉補強、ガラリ固縛概要図 |
| 図イ建-1-8 | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 火災区域図 |
| 図イ建-1-9(1/2) | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 火災区域毎の材料
及び厚さ一覧(1) |
| 図イ建-1-9(2/2) | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 火災区域毎の材料
及び厚さ一覧(2) |
| 図イ建-1-10
(1/11) | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の
影響評価(1) |
| 図イ建-1-10
(2/11) | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の
影響評価(2) |
| 図イ建-1-10
(3/11) | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の
影響評価(3) |
| 図イ建-1-10
(4/11) | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の
影響評価(4) |
| 図イ建-1-10
(5/11) | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の
影響評価(5) |
| 図イ建-1-10
(6/11) | シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の
影響評価(6) |

図イ建-1-10 (7/11)	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(7)
図イ建-1-10 (8/11)	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(8)
図イ建-1-10 (9/11)	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(9)
図イ建-1-10 (10/11)	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(10)
図イ建-1-10 (11/11)	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(11)
図イ建-2-1	付属建物 シリンダ洗浄棟 地下1階 平面図
図イ建-2-2	付属建物 シリンダ洗浄棟 1階 平面図
図イ建-2-3	付属建物 シリンダ洗浄棟 2階 平面図
図イ建-2-4	付属建物 シリンダ洗浄棟 屋根伏図
図イ建-2-5	付属建物 シリンダ洗浄棟 立面図
図イ建-2-6	付属建物 シリンダ洗浄棟 断面図
図イ建-2-7	付属建物 シリンダ洗浄棟 地下1階 床梁伏図
図イ建-2-8	付属建物 シリンダ洗浄棟 1階 基礎伏図
図イ建-2-9	付属建物 シリンダ洗浄棟 2階 床梁伏図
図イ建-2-10	付属建物 シリンダ洗浄棟 R階 床梁伏図
図イ建-2-11	付属建物 シリンダ洗浄棟 1通りサイディング軸組図
図イ建-2-12	付属建物 シリンダ洗浄棟 I, J通りサイディング軸組図
図イ建-3-1	工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(1階)
図イ建-3-2	工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッタ配置及び竜巻防護ライン(1階)
図イ建-3-3	工場棟、放射線管理棟、付属建物 建具表
図イ建-3-4	工場棟、付属建物 鉄扉概要図
図イ建-3-5	工場棟、放射線管理棟、付属建物 管理区域区分図(1階)
図イ建-3-6	工場棟、放射線管理棟、付属建物 火災区域(1階)
図イ建-3-7	工場棟、放射線管理棟、付属建物 外部火災・爆発の影響評価(1)
図イ建-3-8	工場棟、放射線管理棟、付属建物 外部火災・爆発の影響評価(2)
図イ建-3-9	工場棟、放射線管理棟、付属建物 外部火災・爆発の影響評価(3)
図イ建-3-10	工場棟、放射線管理棟、付属建物 航空機落下に伴う火災影響評価
図イ遮-1	付属建物 シリンダ洗浄棟 遮蔽関係図 (1階平面)
図イ遮-2	付属建物 シリンダ洗浄棟 遮蔽関係図 (2階平面)
図イ遮-3	付属建物 シリンダ洗浄棟 遮蔽関係図 (建物断面)
図イ配準-1	工場棟 転換工場他 設備・機器準備工事範囲図
図イ配準-2	付属建物 シリンダ洗浄棟 設備・機器準備工事範囲図

ハ 成形施設

図ハ配準-1(1/2) 加工棟 成型工場 設備・機器準備工事範囲図 (1階)

図ハ配準-1(2/2) 加工棟 成型工場 設備・機器準備工事範囲図 (2階)

ヘ 貯蔵施設

図ヘ建-1-1 付属建物 原料貯蔵所 補強箇所説明図

図ヘ建-1-2 付属建物 原料貯蔵所 建物の補強工事と各影響評価との関係

図ヘ建-1-3 付属建物 原料貯蔵所 管理区域区分図

図ヘ建-1-4 付属建物 原料貯蔵所 鉄扉配置、建具表、補強概要及び竜巻防護ライン

図ヘ建-1-5 付属建物 原料貯蔵所 火災区域図

図ヘ建-1-5-1 付属建物 原料貯蔵所 火災区域毎の材料及び厚さ一覧

図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(1)
(1/10)

図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(2)
(2/10)

図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(3)
(3/10)

図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(4)
(4/10)

図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(5)
(5/10)

図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(6)
(6/10)

図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(7)
(7/10)

図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(8)
(8/10)

図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(9)
(9/10)

図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(10)
(10/10)

図ヘ建-1-6 付属建物 原料貯蔵所 平面図

図ヘ建-1-7 付属建物 原料貯蔵所 屋根伏図

図ヘ建-1-8 付属建物 原料貯蔵所 立面図

図ヘ建-1-9 付属建物 原料貯蔵所 断面図

図ヘ建-1-10 付属建物 原料貯蔵所 基礎伏図

図ヘ建-1-11 付属建物 原料貯蔵所 クレーン梁伏図

図ヘ建-1-12 付属建物 原料貯蔵所 R階 梁伏図

図ヘ建-1-13 付属建物 原料貯蔵所 1,10通り 軸組図

図ヘ建-1-14 付属建物 原料貯蔵所 補強詳細図

図へ建-1-15	付属建物 原料貯蔵所 シリンダ貯蔵ピット詳細図
図へ建-2	付属建物 容器管理棟 独立遮蔽壁(5) 基礎伏図及び断面図
図へ遮-1	付属建物 原料貯蔵所 遮蔽関係図 (建物平面)
図へ遮-2	付属建物 原料貯蔵所 遮蔽関係図 (建物断面)
図へ配準-1(1/2)	付属建物 第3核燃料倉庫 設備・機器準備工事範囲図 (1階)
図へ配準-1(2/2)	付属建物 第3核燃料倉庫 設備・機器準備工事範囲図 (2階)
図へ配準-2	付属建物 原料貯蔵所 設備・機器準備工事範囲図
図へ配準-3	付属建物 劣化・天然ウラン倉庫 設備・機器準備工事範囲図

ト 放射性廃棄物の廃棄施設

図ト建-1-1	付属建物 第1廃棄物処理所 1階 平面図
図ト建-1-2	付属建物 第1廃棄物処理所 2階 平面図
図ト建-1-3	付属建物 第1廃棄物処理所 屋根伏図
図ト建-1-4	付属建物 第1廃棄物処理所 立面図
図ト建-1-5	付属建物 第1廃棄物処理所 断面図
図ト建-1-6	付属建物 第1廃棄物処理所 杭及び基礎及び1階伏図
図ト建-1-7	付属建物 第1廃棄物処理所 2階 床梁伏図
図ト建-1-8	付属建物 第1廃棄物処理所 R階 伏図
図ト建-1-9	付属建物 第1廃棄物処理所 A, B 通り 軸組図
図ト建-1-10	付属建物 第1廃棄物処理所 C 通り 軸組図
図ト建-1-11	付属建物 第1廃棄物処理所 2, 5 通り 軸組図
図ト建-1-12	付属建物 第1廃棄物処理所 8, 9 通り 軸組図
図ト建-1-13	付属建物 第1廃棄物処理所 A, C 通り 外壁サイディング補強受材 軸組図
図ト建-1-14	付属建物 第1廃棄物処理所 2, 9 通り 外壁サイディング補強受材 軸組図
図ト建-1-15	付属建物 第1廃棄物処理所 外壁サイディング補強及び屋根面ブレース補強概略図
図ト建-1-16	付属建物 第1廃棄物処理所 鉄骨ブレース補強、柱梁仕口部補強、柱脚部溶接補強概略図
図ト建-2-1	付属建物 第1廃棄物処理所前室 平面図
図ト建-2-2	付属建物 第1廃棄物処理所前室 屋根伏図
図ト建-2-3	付属建物 第1廃棄物処理所前室 立面図
図ト建-2-4	付属建物 第1廃棄物処理所前室 断面図
図ト建-2-5	付属建物 第1廃棄物処理所前室 伏図
図ト建-2-6	付属建物 第1廃棄物処理所前室 Y1, Y2 通り 軸組図
図ト建-2-7	付属建物 第1廃棄物処理所前室 X1, X2 通り 軸組図
図ト建-3-1	付属建物 第2廃棄物処理所 1階 平面図
図ト建-3-2	付属建物 第2廃棄物処理所 2階 平面図
図ト建-3-3	付属建物 第2廃棄物処理所 屋根伏図
図ト建-3-4	付属建物 第2廃棄物処理所 立面図
図ト建-3-5	付属建物 第2廃棄物処理所 断面図

図ト建-3-6	付属建物 第2 廃棄物処理所 杭及び基礎及び1階伏図
図ト建-3-7	付属建物 第2 廃棄物処理所 2階 床梁伏図
図ト建-3-8	付属建物 第2 廃棄物処理所 小屋伏図
図ト建-3-9	付属建物 第2 廃棄物処理所 2通り 軸組図
図ト建-3-10	付属建物 第2 廃棄物処理所 4通り 軸組図
図ト建-3-11	付属建物 第2 廃棄物処理所 7通り 軸組図
図ト建-3-12	付属建物 第2 廃棄物処理所 8通り 軸組図
図ト建-3-13	付属建物 第2 廃棄物処理所 D通り 軸組図
図ト建-3-14	付属建物 第2 廃棄物処理所 E通り 軸組図
図ト建-3-15	付属建物 第2 廃棄物処理所 F, Fa, Ca 通り 軸組図
図ト建-3-16	付属建物 第2 廃棄物処理所 2通り 外壁サイディング補強受材 軸組図
図ト建-3-17	付属建物 第2 廃棄物処理所 8通り 外壁サイディング補強受材 軸組図
図ト建-3-18	付属建物 第2 廃棄物処理所 D通り 外壁サイディング補強受材 軸組図
図ト建-3-19	付属建物 第2 廃棄物処理所 F通り 外壁サイディング補強受材 軸組図
図ト建-3-20	付属建物 第2 廃棄物処理所 7a, 7b 通り 外壁サイディング補強受材 軸組図
図ト建-3-21	付属建物 第2 廃棄物処理所 外壁サイディング補強及び増打ち基礎概略図
図ト建-4-1(1/2)	付属建物 第3 廃棄物倉庫 補強箇所説明図(1階)
図ト建-4-1(2/2)	付属建物 第3 廃棄物倉庫 補強箇所説明図(R階)
図ト建-4-2	付属建物 第3 廃棄物倉庫 建物の補強工事と各影響評価との関係
図ト建-4-3	付属建物 第3 廃棄物倉庫 管理区域区分図
図ト建-4-4	付属建物 第3 廃棄物倉庫 鉄扉、シャッタ配置、建具表及び補強概要図
図ト建-4-5	付属建物 第3 廃棄物倉庫 火災区域図
図ト建-4-5-1	付属建物 第3 廃棄物倉庫 火災区域毎の材料及び厚さ一覧
図ト建-4-5-2	付属建物 第3 廃棄物倉庫 外部火災、爆発の影響評価(1)
(1/7)	
図ト建-4-5-2	付属建物 第3 廃棄物倉庫 外部火災、爆発の影響評価(2)
(2/7)	
図ト建-4-5-2	付属建物 第3 廃棄物倉庫 外部火災、爆発の影響評価(3)
(3/7)	
図ト建-4-5-2	付属建物 第3 廃棄物倉庫 外部火災、爆発の影響評価(4)
(4/7)	
図ト建-4-5-2	付属建物 第3 廃棄物倉庫 外部火災、爆発の影響評価(5)
(5/7)	
図ト建-4-5-2	付属建物 第3 廃棄物倉庫 外部火災、爆発の影響評価(6)
(6/7)	
図ト建-4-5-2	付属建物 第3 廃棄物倉庫 外部火災、爆発の影響評価(7)
(7/7)	
図ト建-4-6	付属建物 第3 廃棄物倉庫 平面図
図ト建-4-7	付属建物 第3 廃棄物倉庫 屋根伏図
図ト建-4-8	付属建物 第3 廃棄物倉庫 立面図

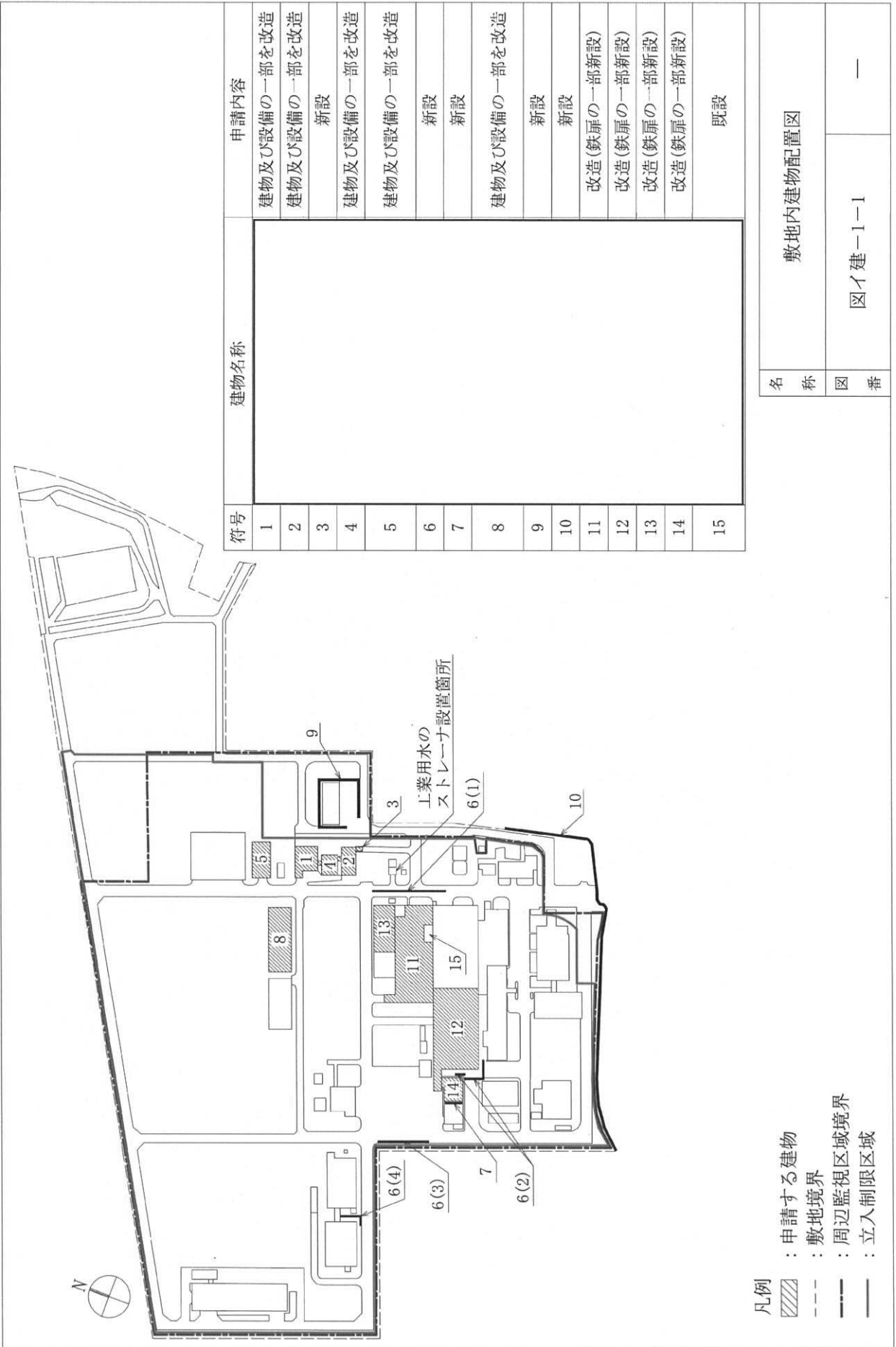
図ト建-4-9	付属建物 第3 廃棄物倉庫 断面図
図ト建-4-10	付属建物 第3 廃棄物倉庫 杭及び基礎伏図
図ト建-4-11	付属建物 第3 廃棄物倉庫 1階 梁伏図(1FL+2500)
図ト建-4-12	付属建物 第3 廃棄物倉庫 1階 梁伏図(1FL+4700)
図ト建-4-13	付属建物 第3 廃棄物倉庫 R階 梁伏図
図ト建-4-14	付属建物 第3 廃棄物倉庫 A通り 軸組図
図ト建-4-15	付属建物 第3 廃棄物倉庫 B通り 軸組図
図ト建-4-16	付属建物 第3 廃棄物倉庫 1通り 軸組図
図ト建-4-17	付属建物 第3 廃棄物倉庫 7通り 軸組図
図ト建-5-1	工場棟 転換工場 チェックタンク室 地下集水槽 地下ピット 詳細図
図ト遮-1	付属建物 第1 廃棄物処理所 遮蔽関係図(建物平面)
図ト遮-2	付属建物 第2 廃棄物処理所 遮蔽関係図(建物平面)
図ト遮-3	付属建物 第3 廃棄物倉庫 遮蔽関係図(建物平面)
図ト配準-1	放射線管理棟 設備・機器準備工事範囲図
図ト配準-2	付属建物 第1 廃棄物処理所 設備・機器準備工事範囲図(1階)

リ その他の加工施設

図リ建-1-1	付属施設 独立遮蔽壁(1) 基礎伏図
図リ建-1-2	付属施設 独立遮蔽壁(1) 断面図
図リ建-1-3	付属施設 独立遮蔽壁(1) 基礎詳細図
図リ建-2	付属施設 独立遮蔽壁(2) 基礎伏図及び断面図
図リ建-3	付属施設 独立遮蔽壁(3) 基礎伏図及び断面図
図リ建-4	付属施設 独立遮蔽壁(4) 基礎伏図及び断面図
図リ建-5-1	付属設備 水素供給設備 障壁 基礎伏図
図リ建-5-2	付属設備 水素供給設備 障壁 X1, X2 通り 軸組図
図リ建-5-3	付属設備 水素供給設備 障壁 Y1, Y2 通り 軸組図
図リ建-5-4	付属設備 水素供給設備 障壁 基礎詳細図
図リ建-5-5	付属設備 水素供給設備 障壁 基礎梁、控壁、杭リスト
図リ建-5-6	付属設備 水素供給設備 障壁 断面図
図リ建-6-1	付属施設 防護フェンス 配置図
図リ建-6-2	付属施設 防護フェンス 構造図(標準部)
図リ建-6-3	付属施設 防護フェンス 構造図(コーナー部)
図リ建-6-4	付属施設 防護フェンス 構造図(端部)
図リ建-6-5	付属施設 防護フェンス 構造図(門扉部 1)
図リ建-6-6	付属施設 防護フェンス 構造図(門扉部 2)
図リ非-1-1	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(シリンダ洗浄棟 地下1F)
図リ非-1-2	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(シリンダ洗浄棟 1F)
図リ非-1-3	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(シリンダ洗浄棟 2F)
図リ非-1-4	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第1 廃棄物処理所 1F)

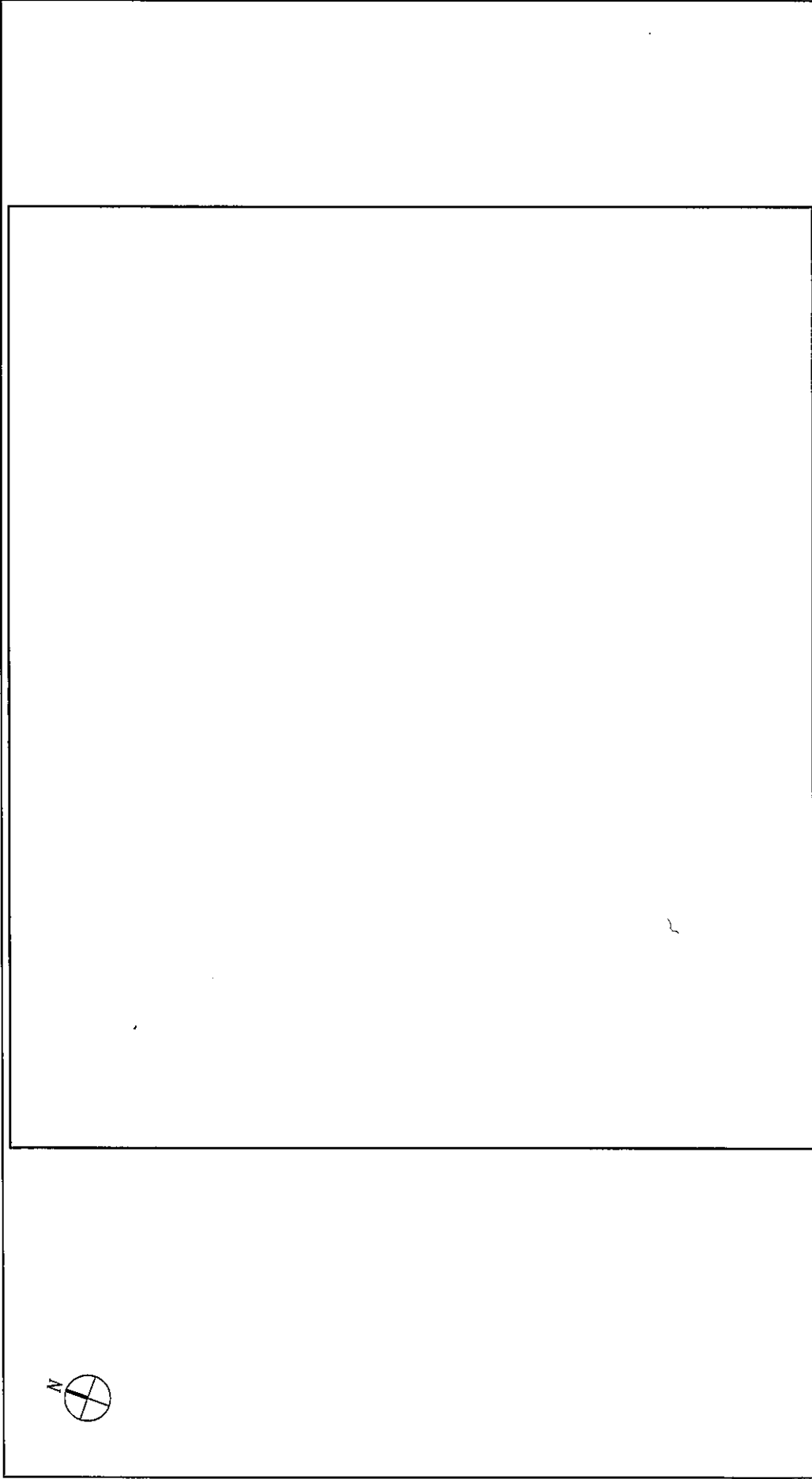
図リ非-1-5	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第1廃棄物処理所 2F)
図リ非-1-6	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第2廃棄物処理所 1F)
図リ非-1-7	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第2廃棄物処理所 2F)
図リ非-1-8	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第3廃棄物倉庫)
図リ非-1-9	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(原料貯蔵所)
図リ非-2-1	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (シリンダ洗浄棟 地下 1F)
図リ非-2-2	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (シリンダ洗浄棟 1F)
図リ非-2-3	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (シリンダ洗浄棟 2F)
図リ非-2-4	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (第1廃棄物処理所 1F)
図リ非-2-5	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (第2廃棄物処理所 1F)
図リ非-2-6	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (第2廃棄物処理所 2F)
図リ非-2-7	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (第3廃棄物倉庫)
図リ非-2-8	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (原料貯蔵所)
図リ非-3-1	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (シリンダ洗浄棟 地下 1F)
図リ非-3-2	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (シリンダ洗浄棟 1F)
図リ非-3-3	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (シリンダ洗浄棟 2F)
図リ非-3-4	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (第1廃棄物処理所 1F)
図リ非-3-5	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (第1廃棄物処理所 2F)
図リ非-3-6	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (第2廃棄物処理所 1F)
図リ非-3-7	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (第2廃棄物処理所 2F)
図リ非-3-8	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(第3廃棄物倉庫)
図リ非-3-9	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(原料貯蔵所)
図リ非-4-1	消火設備 屋外消火栓配置図

図リ非-4-2	シリンダ洗浄棟、第1 廃棄物処理所、第2 廃棄物処理所 消火栓からのアクセスルート
図リ非-4-3	第3 廃棄倉庫 消火栓からのアクセスルート
図リ非-4-4	原料貯蔵所 消火栓からのアクセスルート
図リ非-4-5	消火設備 消火器(シリンダ洗浄棟 地下1F)
図リ非-4-6	消火設備 消火器(シリンダ洗浄棟 1F)
図リ非-4-7	消火設備 消火器(シリンダ洗浄棟 2F)
図リ非-4-8	消火設備 消火器(第1 廃棄物処理所 1F)
図リ非-4-9	消火設備 消火器(第1 廃棄物処理所 2F)
図リ非-4-10	消火設備 消火器(第2 廃棄物処理所 1F)
図リ非-4-11	消火設備 消火器(第2 廃棄物処理所 2F)
図リ非-4-12	消火設備 消火器(第3 廃棄物倉庫)
図リ非-4-13	消火設備 消火器(原料貯蔵所)
図リ非-5-1	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット(第1 廃棄物処理所)
図リ非-5-2	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット(第2 廃棄物処理所)
図リ非-5-3	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット取付概略図(第1 廃棄物処理所)
図リ非-5-4	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット取付概略図(第2 廃棄物処理所)
図リ非-6-1	緊急対策設備(3) 溢水防護区画
図リ非-6-2	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)(付属建物 シリンダ洗浄棟 1階)
図リ非-6-3	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)(付属建物 第1 廃棄物処理所 1階)
図リ非-6-4	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)(付属建物 第2 廃棄物処理所 1階)
図リ非-6-5	緊急対策設備(3) 堰(一部脱着式)脱着部詳細図
図リ配準-1	屋外 設備・機器準備工事範囲図



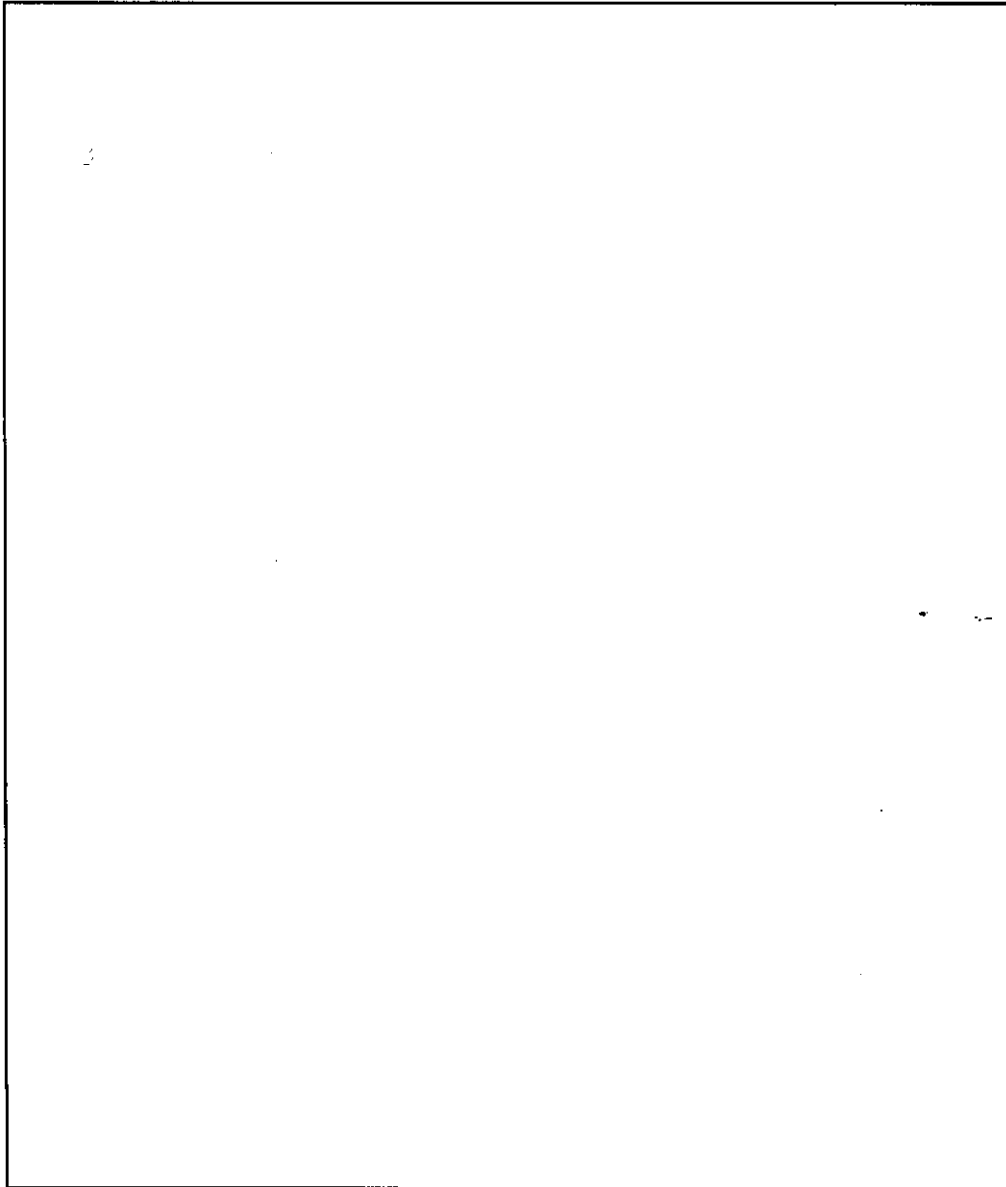
符号	建物名称	申請内容
1		建物及び設備の一部を改造
2		建物及び設備の一部を改造
3		新設
4		建物及び設備の一部を改造
5		建物及び設備の一部を改造
6		新設
7		新設
8		建物及び設備の一部を改造
9		新設
10		新設
11		改造(鉄扉の一部新設)
12		改造(鉄扉の一部新設)
13		改造(鉄扉の一部新設)
14		改造(鉄扉の一部新設)
15		既設

名称	敷地内建物配置図	
図番	図イ建-1-1	—




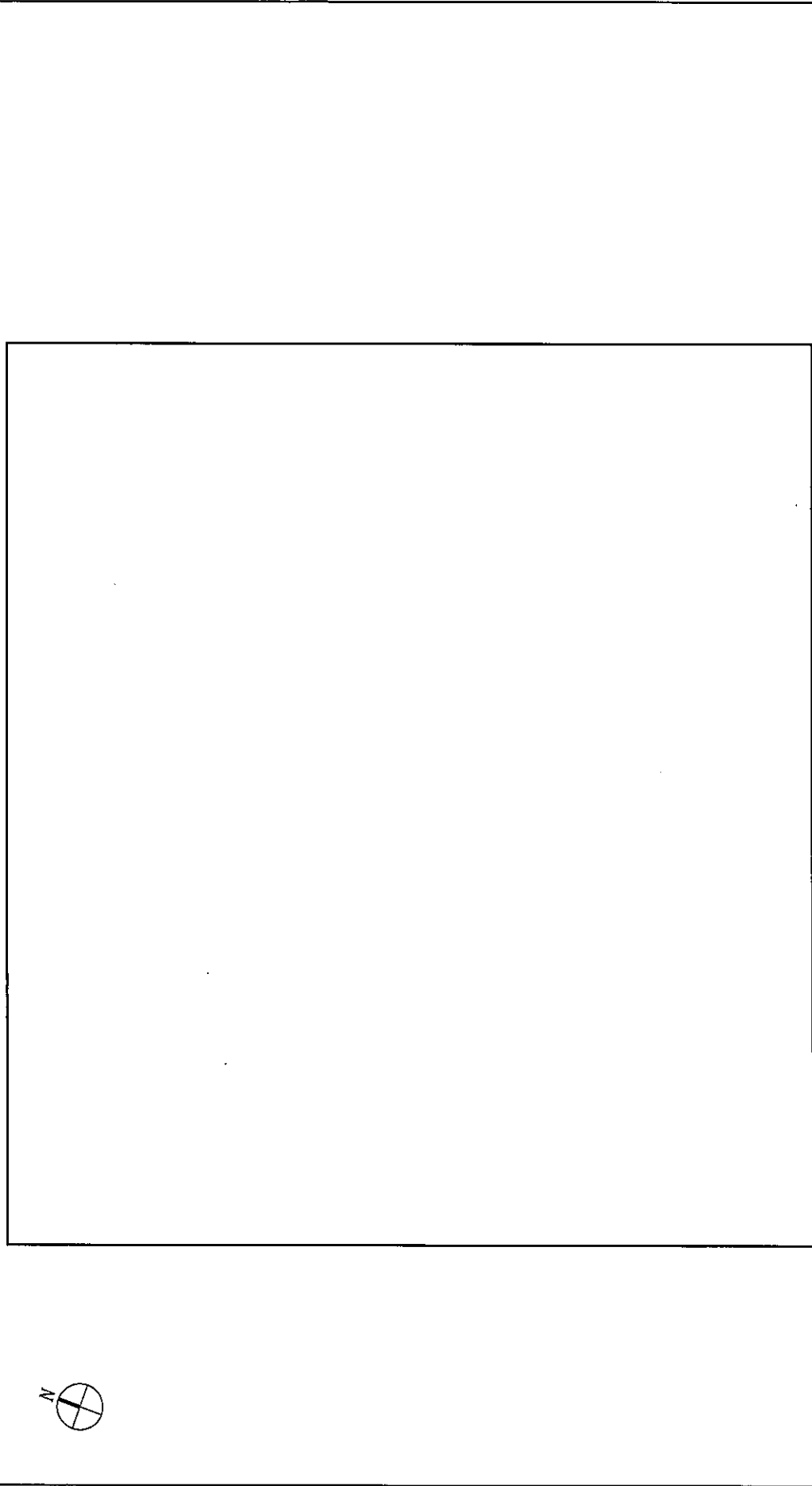
名	シリンドラ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所
称	補強箇所説明図(1階)
図	図イ建一1-2(1/3)
番	--

注1) 図中の番号は工事番号を示す
 注2) 耐震のための工事を赤字赤困いで示す
 注3) 竜巻対策のための工事を青字青困いで示す
 注4) 火災対策のための工事を黒字黒困いで示す
 注5) 耐震のための工事で、竜巻対策にも効果があるものを赤字青困いで示す
 注6) 竜巻対策のための工事で、耐震にも効果があるものを青字赤困いで示す



- 注1) 図中の番号は工事番号を示す
- 注2) 耐震のための工事を赤字赤囲いで示す
- 注3) 竜巻対策のための工事を青字青囲いで示す
- 注4) 火災対策のための工事を黒字黒囲いで示す
- 注5) 耐震のための工事で、竜巻対策にも効果があるものを赤字青囲いで示す
- 注6) 竜巻対策のための工事で、耐震にも効果があるものを青字赤囲いで示す

名	シリンドラ流浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所
称	補強箇所説明図(2階)
図	図イ建一1-2(2/3)
番	—

		シリダダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 補強箇所説明図 (R階)
		図番 図イ建-1-2(3/3)

注1) 図中の番号は工事番号を示す
 注2) 耐震のための工事を赤字赤囲いで示す
 注3) 竜巻対策のための工事を青字青囲いで示す
 注4) 火災対策のための工事を黒字黒囲いで示す
 注5) 耐震のための工事で、竜巻対策にも効果があるものを赤字青囲いで示す
 注6) 竜巻対策のための工事で、耐震にも効果があるものを青字赤囲いで示す

建物名称	T.事番号及びT.事名称	T.事の方法	工事の主目的・影響評価			
			耐震	耐風	火災	避難
第1廃棄物処理所	1-a. 外壁更新	耐震性能向上を目的に、付属建物シリンドラ洗浄棟前室の外壁を撤去し、新たなサイディングに更新する。	—	◎	○ (内部)	—
	1-b. 鉄扉新設	耐震性能向上を目的に、付属建物シリンドラ洗浄棟本体の既存シャッターを撤去し、鉄扉(SD-35)を新設する。	—	◎	○ (内部)	—
	1-c. 鉄扉及びシャッター補強	耐震性能向上を目的に、付属建物シリンドラ洗浄棟本体及び前室の既存鉄扉(制室：SD-81、本体1階：SD-40、SD-79及び本体2階：SD-147)及び既存シャッター(前室：SS-80)を鉄扉補強材及びシャッター補強材により補強する。	—	◎	○ (内部)	—
	6-a. 柱脚補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の柱脚部を鉄筋コンクリート及び鋼板(ペネトレーション)で囲繞し補強する。	◎	—	—	—
	6-b. 鉄骨ブレース新設	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の鉄骨の柱と梁の接合部に鉄骨ブレース(筋交い)を新設する。	◎	—	—	—
	6-c. 鉄骨ブレース交換補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の既存鉄骨ブレース(筋交い)を撤去し、新たな鉄骨ブレースの交換により補強する。	◎	—	—	—
	6-d. 鉄骨梁交換補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の鉄骨梁を撤去し、新たな鉄骨梁の交換により補強する。	◎	—	—	—
	6-e. 屋根面ブレース追設	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の屋根面に新たな鉄骨の水平ブレース(筋交い)を追設する。	◎	—	—	—
	6-f. 柱補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の既存鉄骨柱を鋼材により補強する。	◎	—	—	—
	6-g. 柱梁仕口部補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の大梁仕口部及び樑手部を溶接により補強する。	◎	—	—	—
	6-h. 柱脚部溶接補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の柱脚部のアンカボルトの駐金とペネトレーションを溶接により補強する。	◎	—	—	—
	6-i. 間仕切り壁更新	内部火災による延焼防止を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の間仕切り壁を耐火壁に更新する。	—	—	◎ (内部)	—
	6-j. 外壁サイディング補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の外壁全面をサイディングで補強する。また、サイディング下地鉄骨を支持するため、基礎梁部に鉄筋コンクリートを打ち直す。	○	◎	○ (外部)	—
6-k. 鋼板新設	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所外壁の基礎部に鋼板を新設する。	○	◎	○ (内部)	—	
6-l. シャッター新設	前室の扉部に作り、付属建物第1廃棄物処理所廃棄物処理室の既存鉄扉を撤去し、シャッターを新設する。	—	—	—	—	
6-m. 鉄扉補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の既存鉄扉(SD-35及びSD-74)を鉄扉補強材により補強する。	—	◎	○ (内部)	—	
7-a. 第1廃棄物処理所前室の新設	付属建物第1廃棄物処理所の前室を新設する。	—	—	○ (内外部)	—	

凡例

◎：工事の主目的

○：影響評価をしている項目

注) 耐震評価ではすべての補強の重量を考慮している

名称 シリンドラ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所
建築物の補強工事と各影響評価との関係(1)

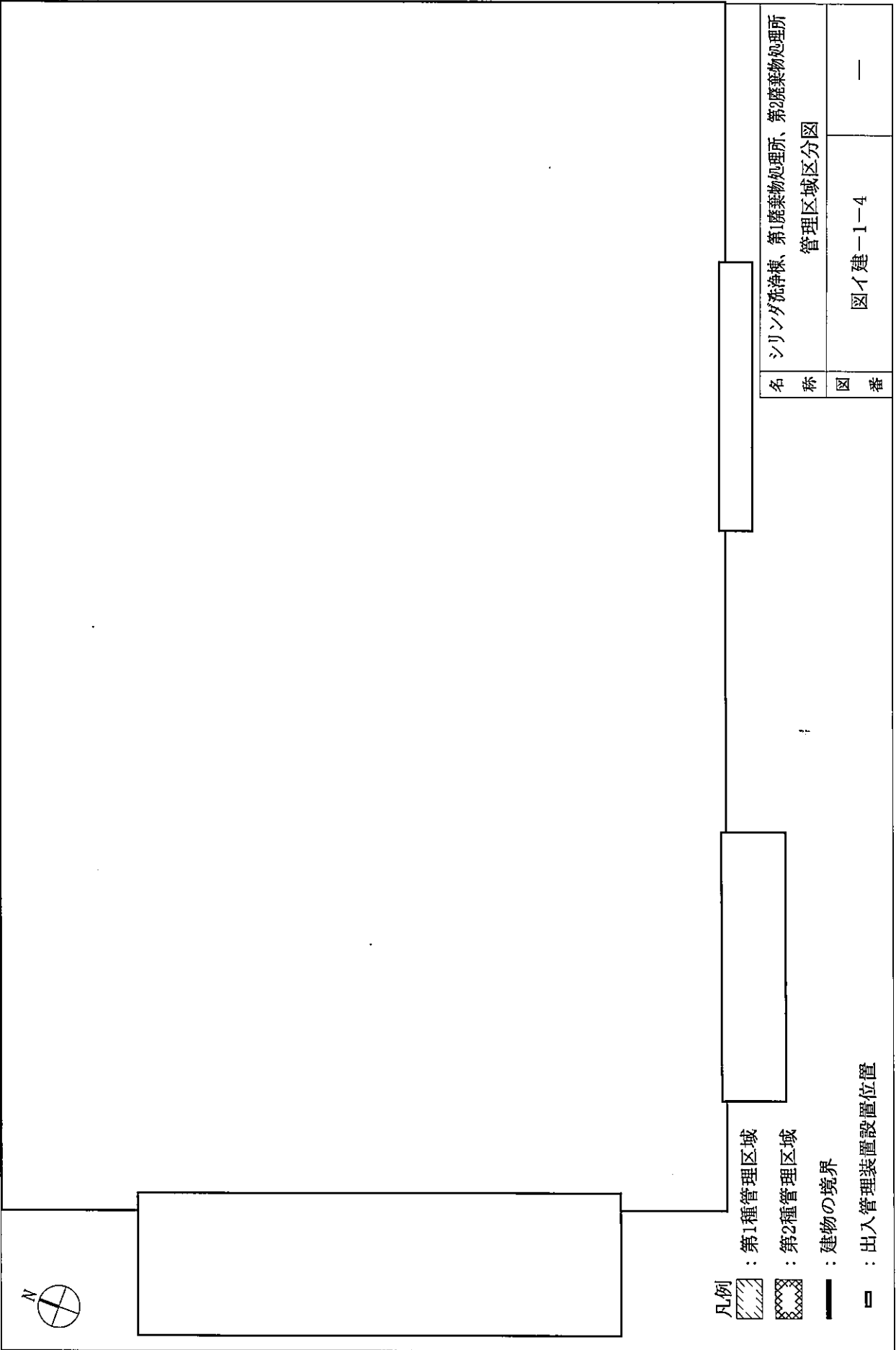
図番 図イ建-1-3(1/2)

—

建物名称	工事番号及び工事名称	工事の方法	工事の主目的・影響評価					
			耐震	耐電巻	火災	航空機落下火災	遮蔽	陸界
第2廃棄物処理所	8-a. 柱梁仕口部補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第2廃棄物処理所本体の柱と梁、又は柱とブレース(筋交い)の仕口部(接合部)に鋼板(リブプレート)を追設、又は既存の亜鉛とペースブレースを溶接により補強する。	◎	—	—	—	—	—
	8-b. 外部階段移設	付属建物第2廃棄物処理所本体の外部階段の設置方向を変更する。	—	—	—	—	—	—
	8-c. 耐火壁追設	内部火災による延焼防止を目的に、付属建物第2廃棄物処理所本体の間仕切り壁に耐火壁を追設する。	—	—	◎(内部)	—	—	—
	8-d. エキスパンションジョイント改造	耐震性能向上を目的に、南北渡り廊下と付属建物第1廃棄物処理所及び付属建物シリンドラ洗浄機との建物境界部の既存エキスパンションジョイントを改造する。	◎	○	○(外部)	—	—	—
	8-e. 鋼板新設	耐震性能向上を目的に、付属建物第2廃棄物処理所本体の1階北面及び西面の既存窓の開口部を塞ぐため、鋼板を新設する。	—	◎	○(内部)	—	—	—
	8-f. 外壁サイディング補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第2廃棄物処理所本体及び南北渡り廊下の外壁全面をサイディングで補強する。また、サイディング下地鉄骨を支持するため、基礎梁部に鉄筋コンクリートを打打ちする。また、南北渡り廊下と付属建物第1廃棄物処理所及び付属建物シリンドラ洗浄機との境界にエキスパンションジョイントを設置する。	○	◎	○(外部)	—	—	—
	8-g. 鉄扉新設	耐震性能向上を目的に、付属建物第2廃棄物処理所本体の既存ドアを撤去し、鉄扉(SD-77)を新設する。	—	◎	○(内部)	—	—	—
	8-h. 鉄扉補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第2廃棄物処理所本体及び南北渡り廊下の既存鉄扉(SD-36, SD-38, SD-75, SD-76及びSD-78)を鉄扉補強材により補強する。	—	◎	○(内部)	—	—	—
	8-i. 折板追設補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第2廃棄物処理所の南北渡り廊下の既存ALC屋根は設置し、折板の追設により補強する。	—	◎	○(内部)	—	—	—

名称	シリンドラ洗浄機、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 建物の補強工事と各影響評価との関係(2)	
図番	図イ建-1-3(2/2)	

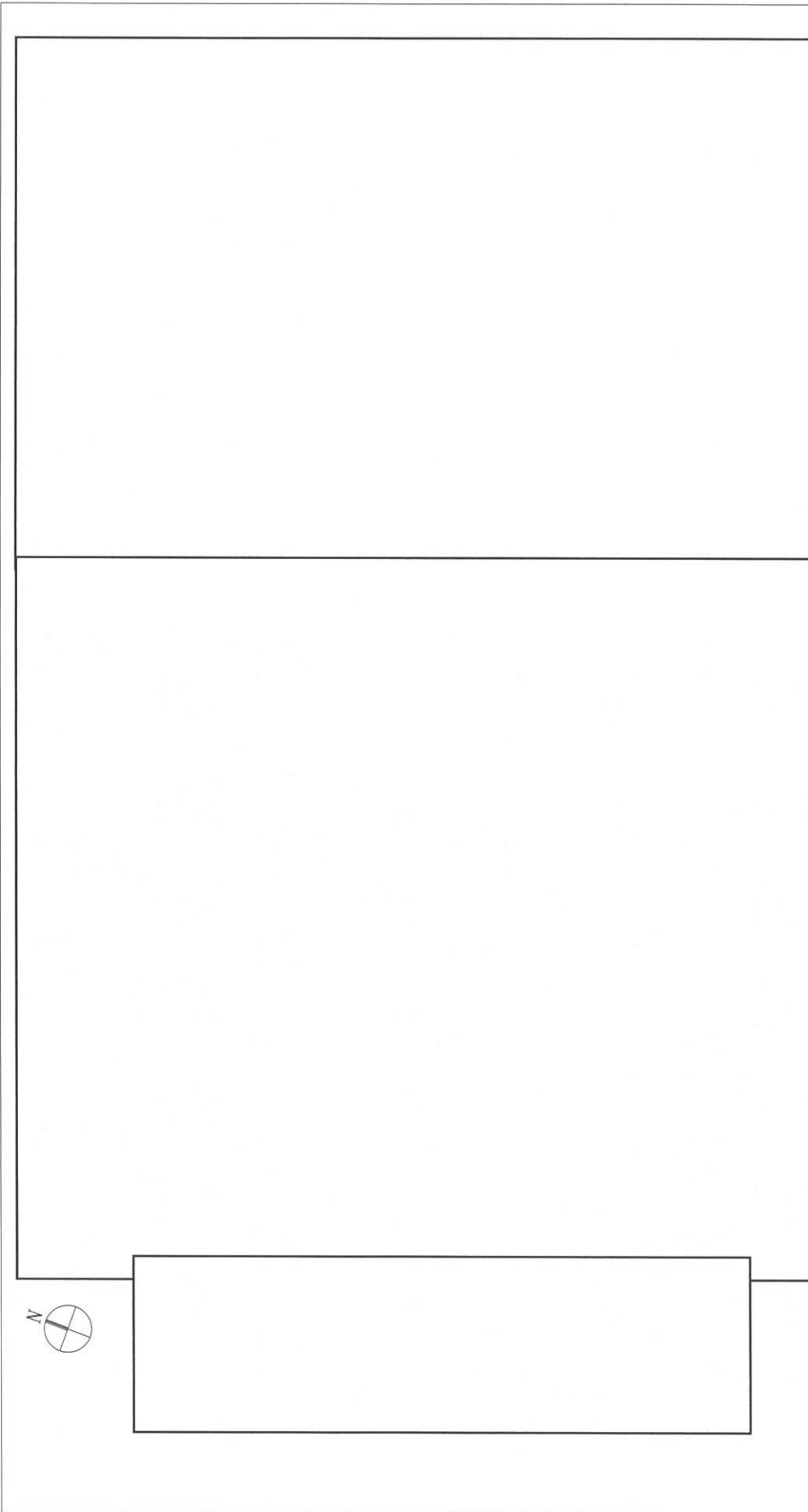
凡例
◎：工事の主目的
○：影響評価をしている項目
(注) 耐震評価ではすべての補強の重量を考慮している



名称
シリンダダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所
管理区域区分図

図番
図イ建-1-4

- 凡例
-  : 第1種管理区域
 -  : 第2種管理区域
 -  : 建物の境界
 -  : 出入管理装置設置位置



単位：mm


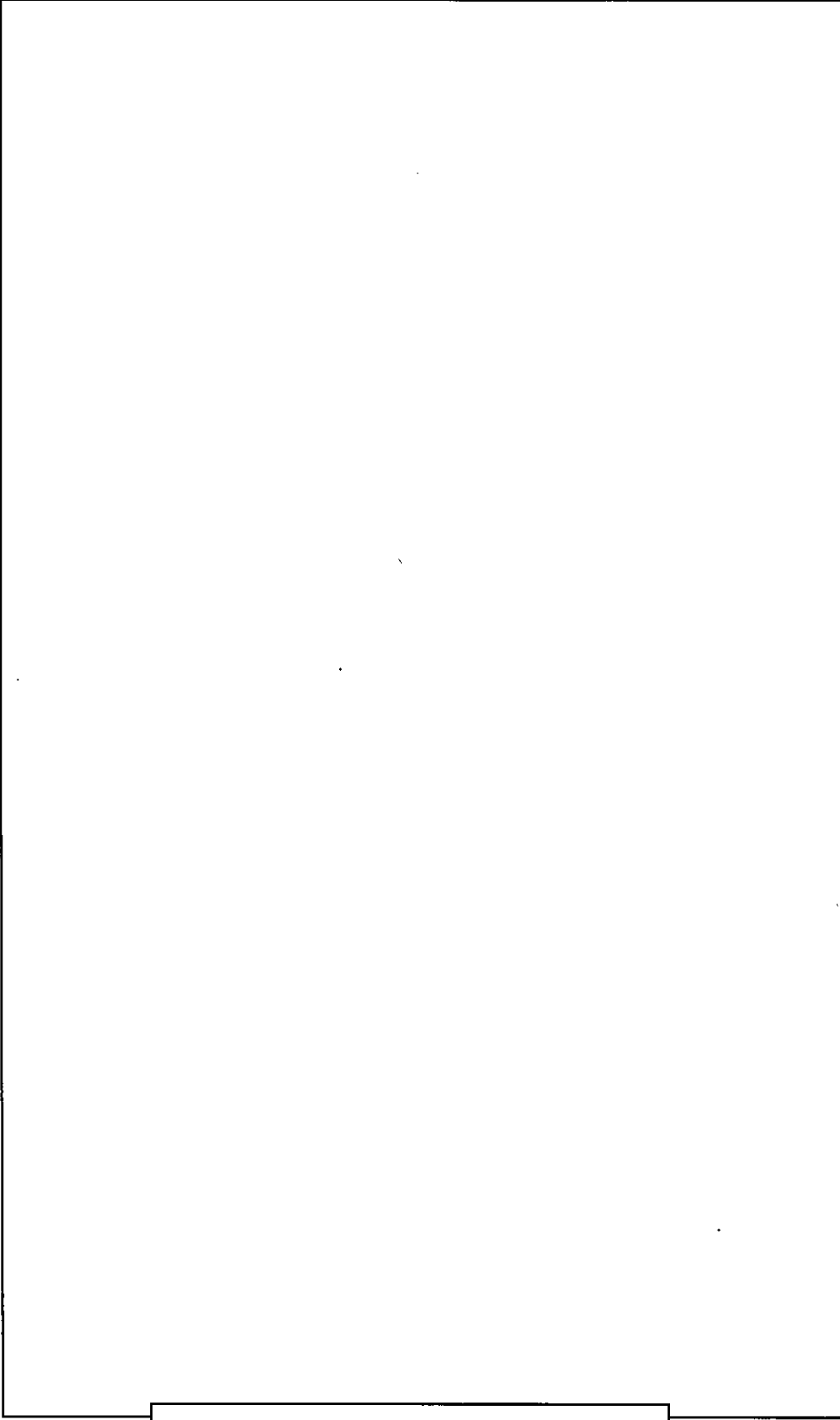
名称	シリンドラ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所
図番	エキスパンションジョイント設置位置 図イ建-1-5

凡例

■■■■■：エキスパンションジョイント

注1) エキスパンションジョイントの耐震・竜巻評価は、添付説明書-建2-XI参照

注2) 太線 ■■■■ は各建物の壁を示す

		<p>凡例</p> <p>■ : 竜巻防護ライン</p> <p>SD : 鉄扉</p> <p>SS : シヤッタ</p> <p>— : 勾配</p>	<p>注1) 竜巻防護ライン上の鉄扉及び屋根はF3竜巻で耐える設計とする</p> <p>注2) 竜巻防護ライン以外の鉄扉、シヤッタ、屋根はF1竜巻で耐える設計とする</p>	<p>名称</p> <p>シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 鉄扉、シヤッタ配置及び竜巻防護ライン</p>	<p>図番</p> <p>図イ建-1-6</p>	<p>—</p>
---	---	--	--	---	--------------------------	----------

建具表

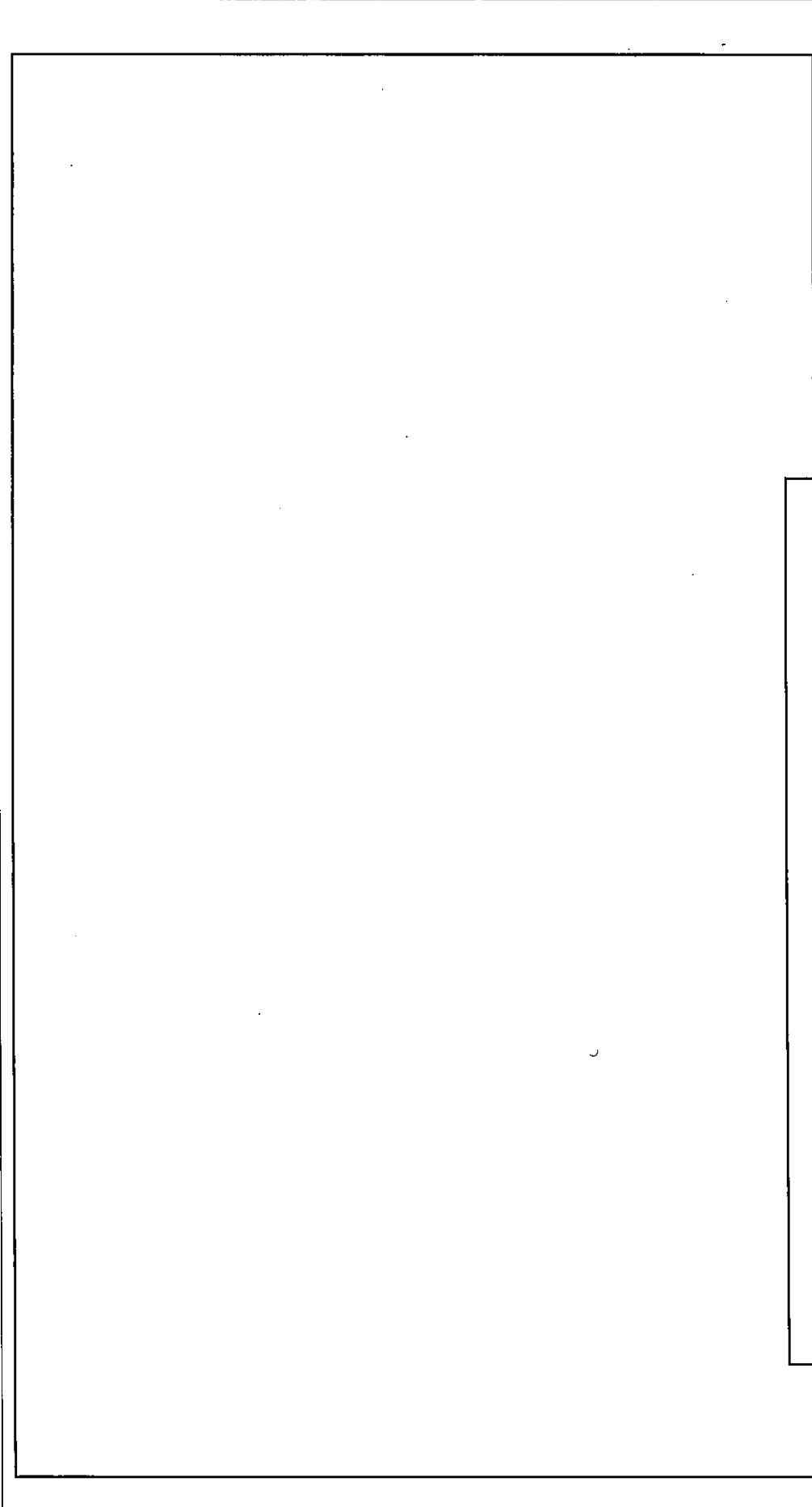
番号	巻	材料	寸法※	備考
SD-34	*2 F3			
SD-35	*1 F3			
SD-36	*1 F3			
SD-38	*1 F3			
SD-39	*2 F3			
SD-40	*1 F3			
SD-74	*1 F3			
SD-75	*1 F3			
SD-76	*1 F3			
SD-77	*2 F3			
SD-78	*1 F3			
SD-79	*1 F3			
SS-80	*3 F1			
SD-81	*1 F1			
SD-94	*2 F3			
SD-147	*1 F3			
ガラリ1	F1			
ガラリ2	F1			
ガラリ3	F1			

単位：mm

- ※ 鉄扉の寸法は、扉の概略寸法を示す
- シャッタの寸法は枠の内法の概略寸法を示す
- *1 補強する鉄扉
- *2 新設する鉄扉
- *3 補強するシャッタ

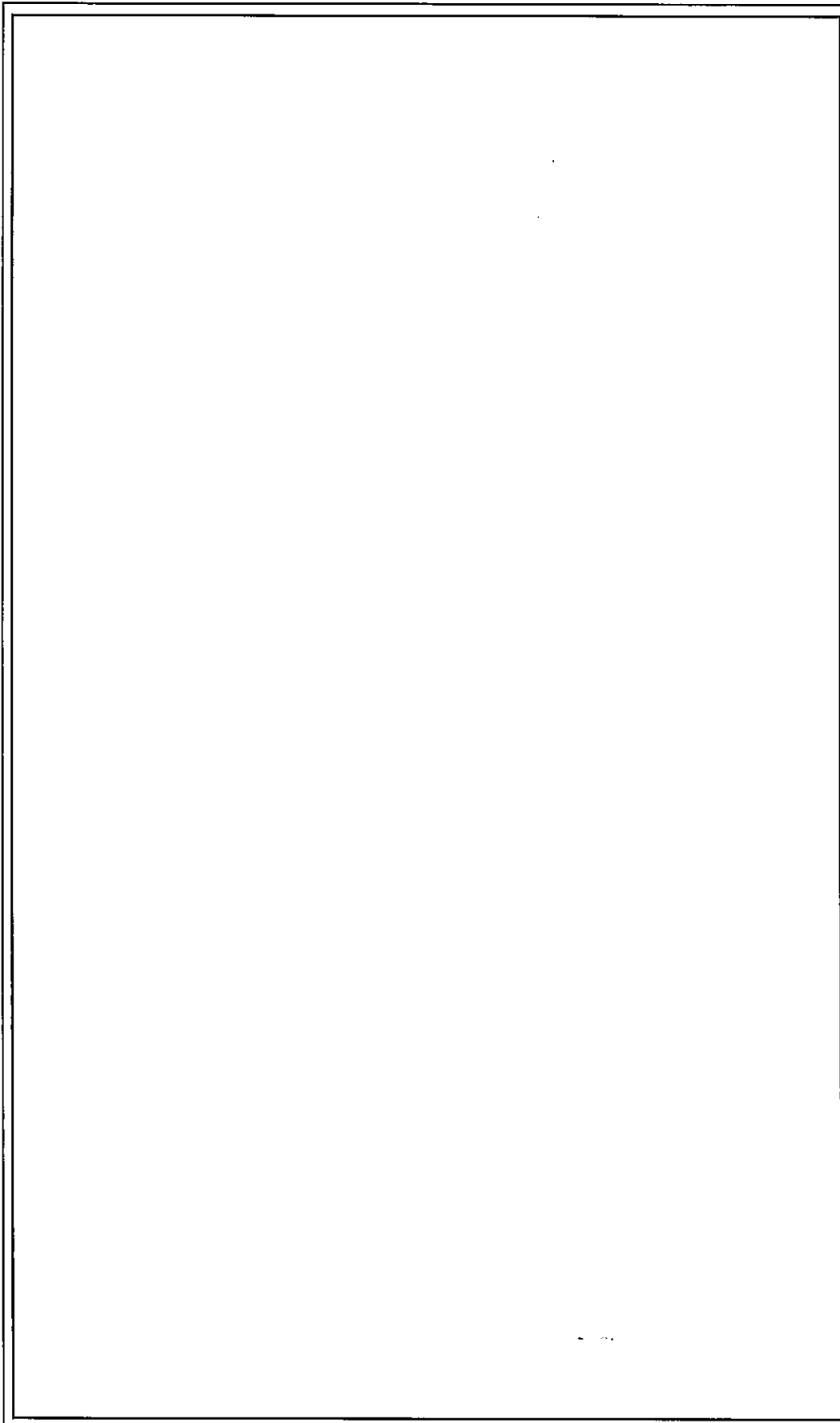
- 注1) SDは鉄扉、SSはシャッタを示す
- 注2) ガラリは固縛する

名称	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 建具表
図番	図イ建-1-7 —



単位：mm	
名称	シリンドラ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 新設鉄扉、シャッター及び鉄扉補強、ガラリ固縛概要図
図番	図イ建-1-7-1
	—

*3 アンカー金物は、建築鉄骨部材またはRC壁にアンカーボルトで固定する



凡例

— : 火災区域 ● : 配管貫通部

☒ : 吹抜け

注) 括弧は共通の火災区域であることを示す。

名

称

図

番

シリンドラ洗淨棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所

火災区域図

図イ建-1-8

-

建物名称	区域	位置	壁(主寸法)		厚さ(単位:mm、材質)	
			屋根/天井	床		
シリンドラ洗浄棟 第2廃棄物処理所	T1	東				
		西				
		南				
		北				
第2廃棄物処理所 (2-4通りE-F間の1階、 2F給気室)	T2	東				
		西				
		南				
		北				
第2廃棄物処理所 (倉庫)	T3	東				
		西				
		南				
		北				

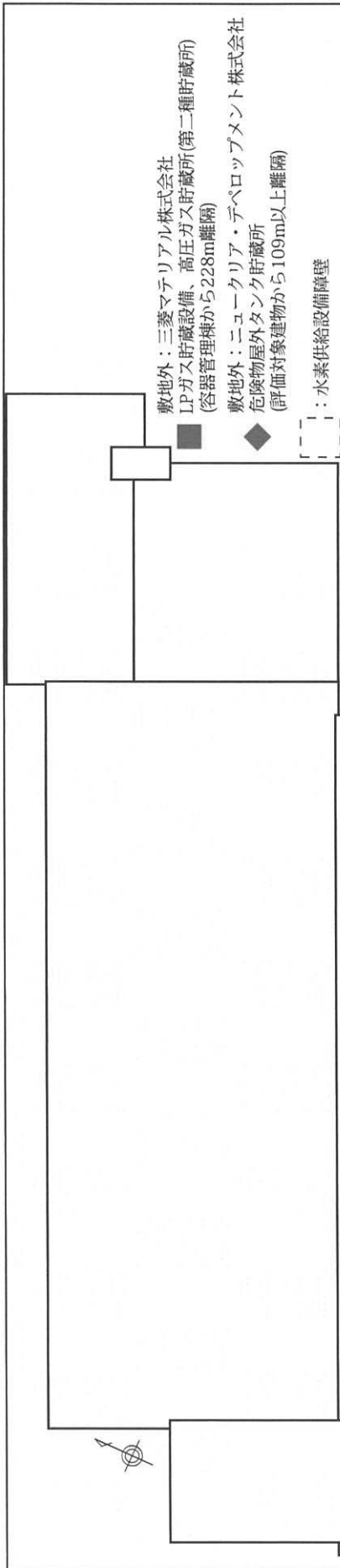
名称	シリンドラ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 火災区域毎の材料及び厚さ一覧(1)
図番	図イ建-1-9(1/2)

注1) ALC(軽量気泡コンクリート)、RC(コンクリート)、CB(コンクリートブロック)を示す
注2) 全ての鉄扉及びシャッタは1.5mm以上の鋼板

建物名称	区域	位置		厚さ(単位:mm,材質)	
		東	西	壁(寸法)	屋根/天井
シリンドラ洗淨棟 (前室)	T4				床
第1廃棄物処理所	S1	東			
		西			
		南			
		北			
第1廃棄物処理所前室	S2	東			
		西			
		南			
		北			

名	シリンドラ洗淨棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所
称	火災区域毎の材料及び厚さ一覧(2)
図	図イ建-1-9(2/2)
番	-

注1) ALC(軽量気泡コンクリート)、RC(コンクリート)、CB(コンクリートブロック)を示す
注2) 全ての鉄扉及びシャッターは1.5mm以上の鋼板

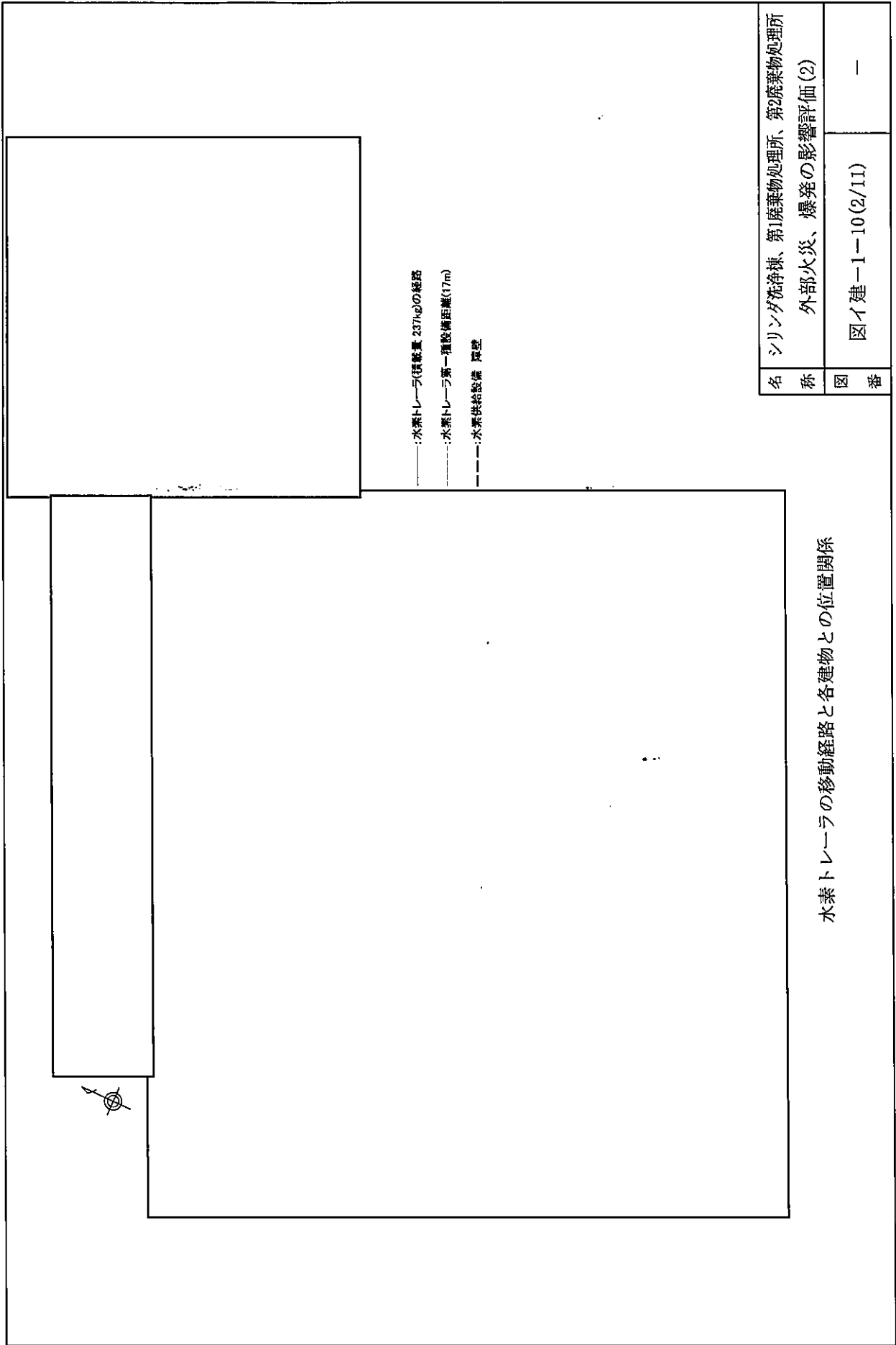


タンクローリーの経路及び火災評価時の場所(※1参照)

参照図面	経路	火災評価時の場所
(1) 図イ建-1-10(3/11)	—	危険物屋外タンク貯蔵所(1)
(2) 図イ建-1-10(4/11)	—	危険物屋外タンク貯蔵所(2)
(3) 図イ建-1-10(5/11)	—	危険物屋外タンク貯蔵所(3)
(4) 図イ建-1-10(6/11)	—	高圧ガス製造所
(5) 図イ建-1-10(7/11)	A重油用タンクローリーの経路	A重油用タンクローリー(12tL以下)の火災評価時の場所
(6) 図イ建-1-10(8/11)	灯油用タンクローリーの経路	灯油用タンクローリー(4kL以下)の火災評価時の場所
(7) 図イ建-1-10(9/11)	液化アンモニアローリーの経路	液化アンモニアローリー(10t)の火災評価時の場所
(8) 図イ建-1-10(10/11)	LPガスローリーの経路	LPガスローリー(3t)の火災評価時の場所
(9) 図イ建-1-10(11/11)	—	タンクローリー

名	シリンドラ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所	
称	外部火災、爆発の影響評価(1)	
図	図イ建-1-10(1/11)	—
番		

※1:水素トレーラの経路については図イ建-1-10(2/11)を参照のこと
 注) 灯油用タンクローリーの経路は、事業許可で定めた経路よりも更に加工施設から離れた経路に見直した。
 先行申請の経路はより安全側の評価条件であり、先行申請の評価見直しは不要である。



(1) 危険物屋外タンク貯蔵所(1) 油種名：A重油

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
①-A シリンドラ洗浄棟				—
①-B シリンドラ洗浄棟前室				—
②-A 第1廃棄物処理所				—
②-B 第1廃棄物処理所前室				—
③ 第2廃棄物処理所				—

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

名称	シリンドラ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(3)	
図番	図イ建-1-10(3/11)	—

(2) 危険物屋外タンク貯蔵所(2) 油種名：灯油

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
②-A 第1廃棄物処理所				—
②-B 第1廃棄物処理所前室				—

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

名称	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(4)	
図番	図イ建-1-10(4/11)	—

(3) 危険物屋外タンク貯蔵所 (3) 油種名：灯油

対象建物	距離 (m)	評価対象	壁厚 (mm)	評価対象部位
①-A シリンダ洗浄棟				—
②-A 第1廃棄物処理所				—
③ 第2廃棄物処理所				—

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建一1-10(1/11)参照

名称	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価 (5)	
図番	図イ建一1-10(5/11)	—

(4) 高圧ガス製造所 油種名：液化アンモニア

対象建物	距離 (m)	評価対象	壁厚 (mm)	評価対象部位
①-A シリンダ洗浄棟				—
①-B シリンダ洗浄棟前室				—
②-A 第1廃棄物処理所				—
②-B 第1廃棄物処理所前室				—
③ 第2廃棄物処理所				—

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

名称	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(6)	
図番	図イ建-1-10(6/11)	—

(5) A重油用タンクローリ 油種名：A重油

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
①-A		シリンドラ洗浄棟		—
①-B		シリンドラ洗浄棟前室		—
②-A		第1廃棄物処理所		—
②-B		第1廃棄物処理所前室		—
③		第2廃棄物処理所		—
				—
				—
				—

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

名称	シリンドラ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(7)	
図番	図イ建-1-10(7/11)	

(6) 灯油用タンクローリ 油種名：灯油

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
①-A シリンダ洗浄棟				—
①-B シリンダ洗浄棟前室				—
②-A 第1廃棄物処理所				—
②-B 第1廃棄物処理所前室				—
③ 第2廃棄物処理所				—
				—

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

名	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所	
称	外部火災、爆発の影響評価(8)	
図	図イ建-1-10(8/11)	
番	—	

(7) 液化アンモニアローリ 油種名：液化アンモニア

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
①-A シリンダ洗浄棟		[Blank Area]		—
①-B シリンダ洗浄棟前室				—
②-A 第1廃棄物処理所				—
②-B 第1廃棄物処理所前室				—
③ 第2廃棄物処理所				—

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11) 参照

名称	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(9)	
図番	図イ建-1-10(9/11)	—

(8)LPガスローリ 油種名：液化プロパンガス

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
①-A シリンダ洗浄棟		[Blank Area]		—
①-B シリンダ洗浄棟前室				—
②-A 第1廃棄物処理所				—
②-B 第1廃棄物処理所前室				—
③ 第2廃棄物処理所				—

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

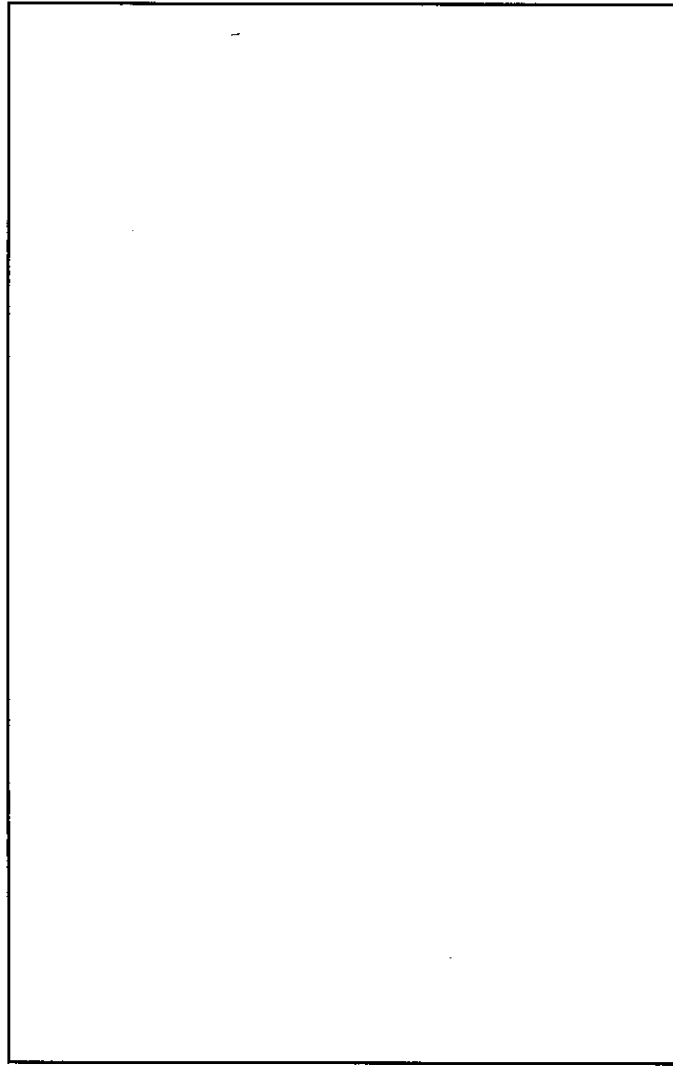
名称	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(10)	
図番	図イ建-1-10(10/11)	—

(9) タンクローリ 油種名：ガソリン、液化プロパンガス、液化天然ガス

対象建物	距離 (m)	評価対象	壁厚 (mm)	評価対象部位
①-B シリンダ洗浄棟前室				—
②-A 第1廃棄物処理所				—
②-B 第1廃棄物処理所前室				—
③ 第2廃棄物処理所				—

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-I-10(11/11)参照

名称	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(11)	
図番	図イ建-I-10(11/11)	
	—	



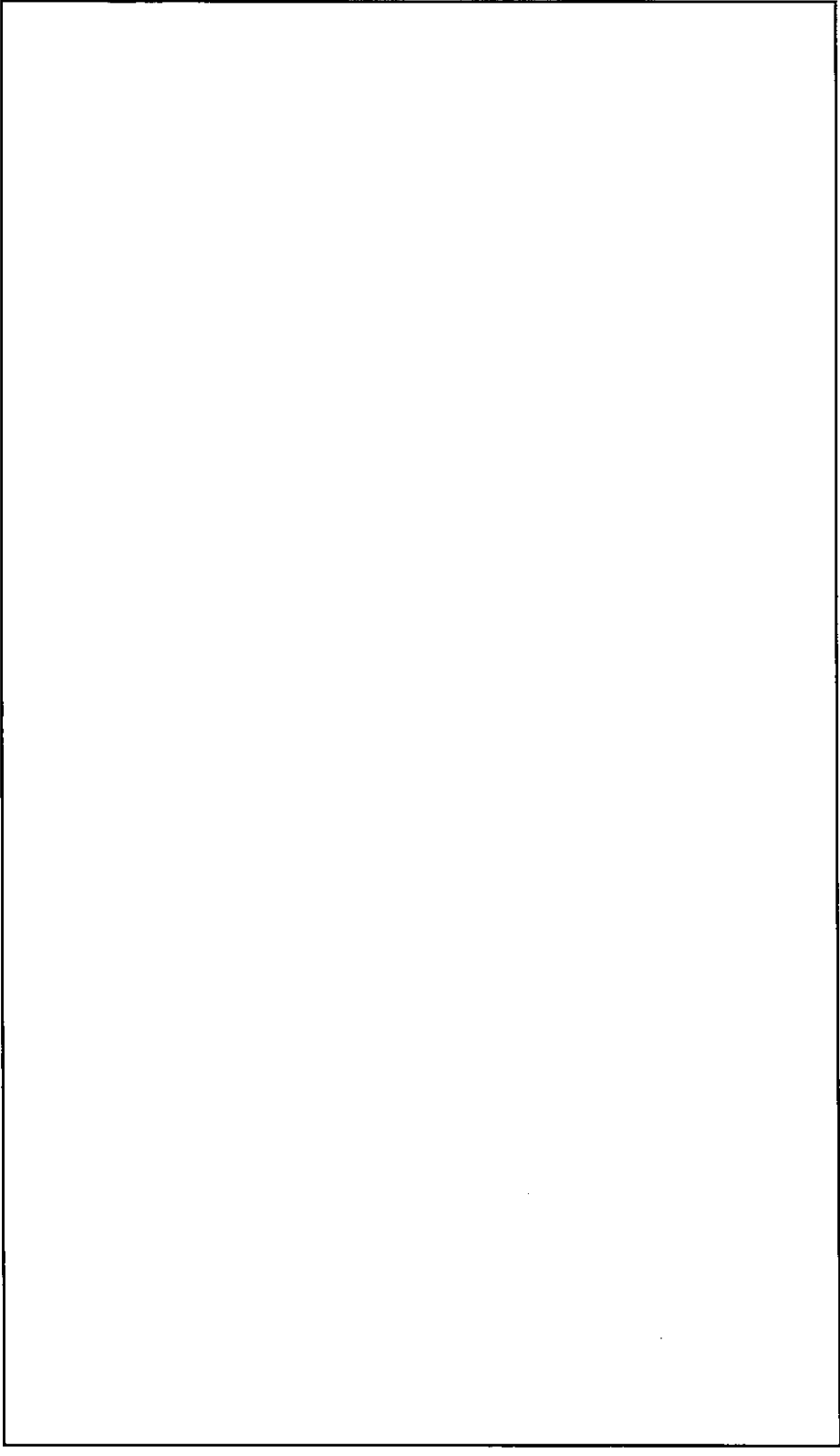
注) 本図に記載のない壁寸法は「建物の各部位の有する安全機能（付属建物 シリダダ洗浄棟）」を参照

単位：mm


名称	付属建物 シリダダ洗浄棟 地下1階 平面図
図番	図イ建-2-1 付属建物 シリダダ洗浄棟

主要な
構造物

柱, 梁
屋根, 壁




凡例

 : 別建物

 : EXP. J(エキスパンションジョイント)※概略図は図イ建-1-5参照

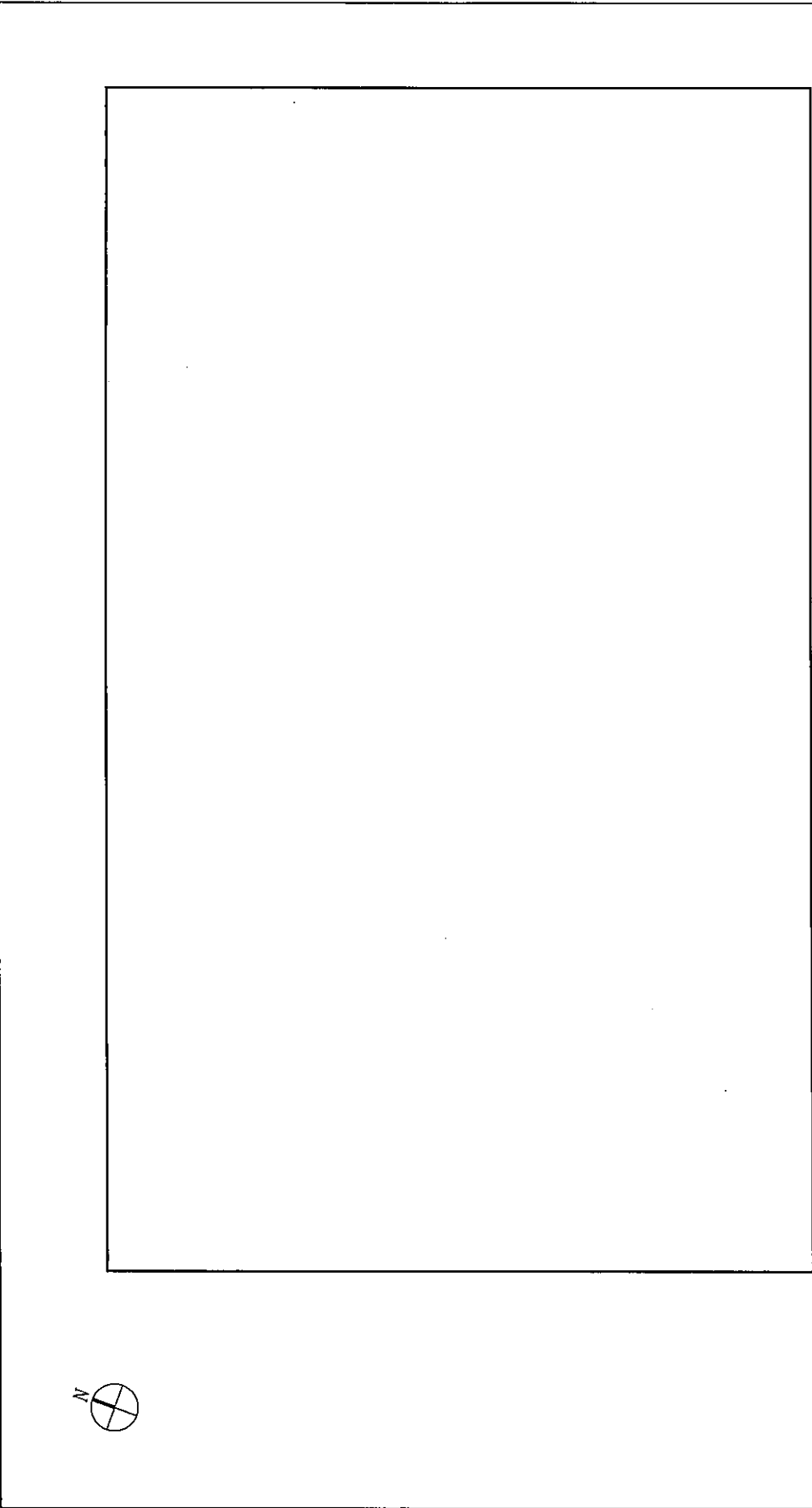
*1 : F1竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える

*2 : F1竜巻で損傷しない

*3 : 外壁内側にロックウール(厚さ)を吹付

単位 : mm




名称	付属建物 シリンドラ洗浄棟 1階 平面図
図番	図イ建-2-2 付属建物 シリンドラ洗浄棟

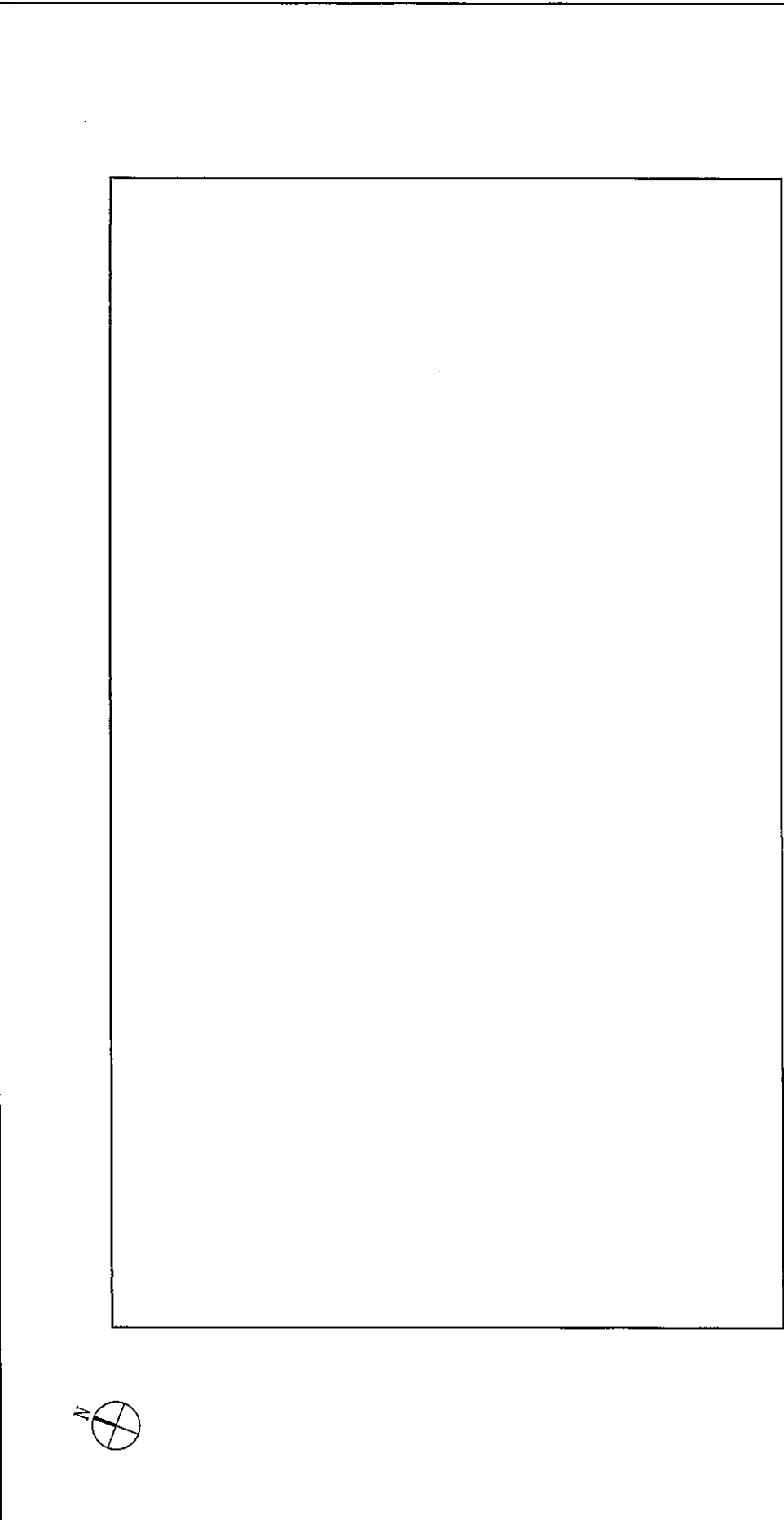


単位：mm

名称	付属建物 シリندانダ洗淨棟
図番	2階 平面図 図イ建-2-3 付属建物 シリندانダ洗淨棟

凡例

-  : 別建物
-  : 吹抜け
-  : EXP. J(エキスパンションジョイント)※概略図は図イ建-1-5参照
- * : F1竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える

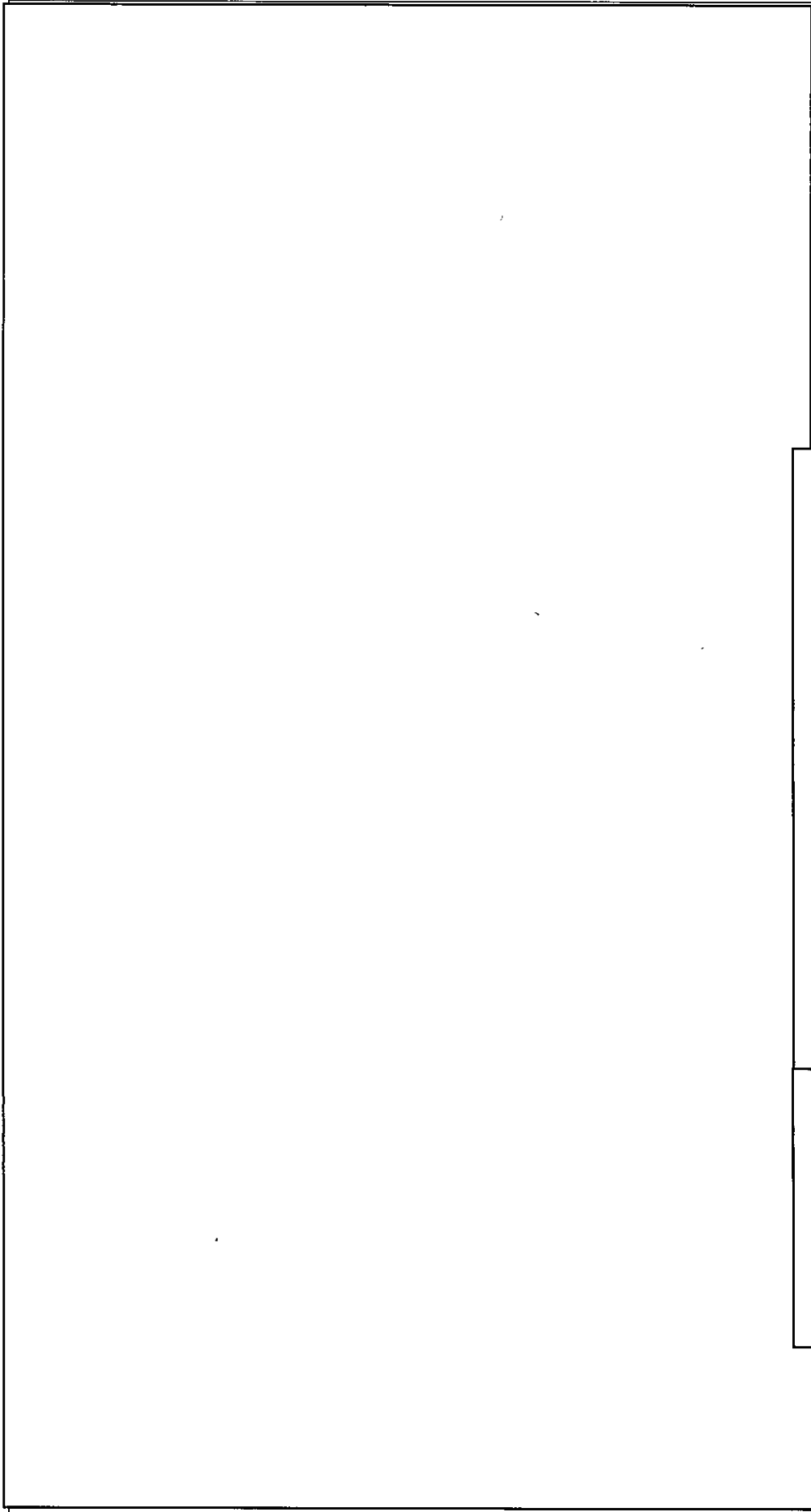


単位：mm

名称	付属建物 シリندانダ洗浄棟 屋根伏図
図番	図イ建-2-4 付属建物 シリندانダ洗浄棟

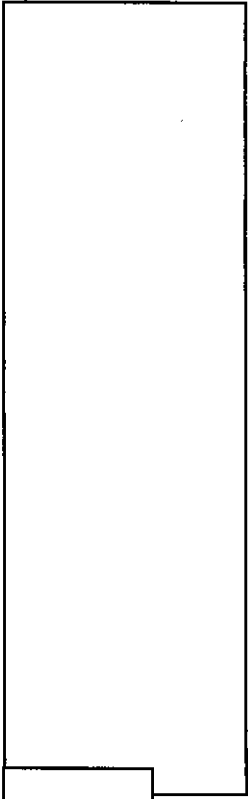
凡例
—△— : 勾配

注) 屋根には防水層を設置



単位：mm

名称	付属建物 シリンドラ洗浄棟
図番	立図図 図イ建-2-5
	付属建物 シリンドラ洗浄棟

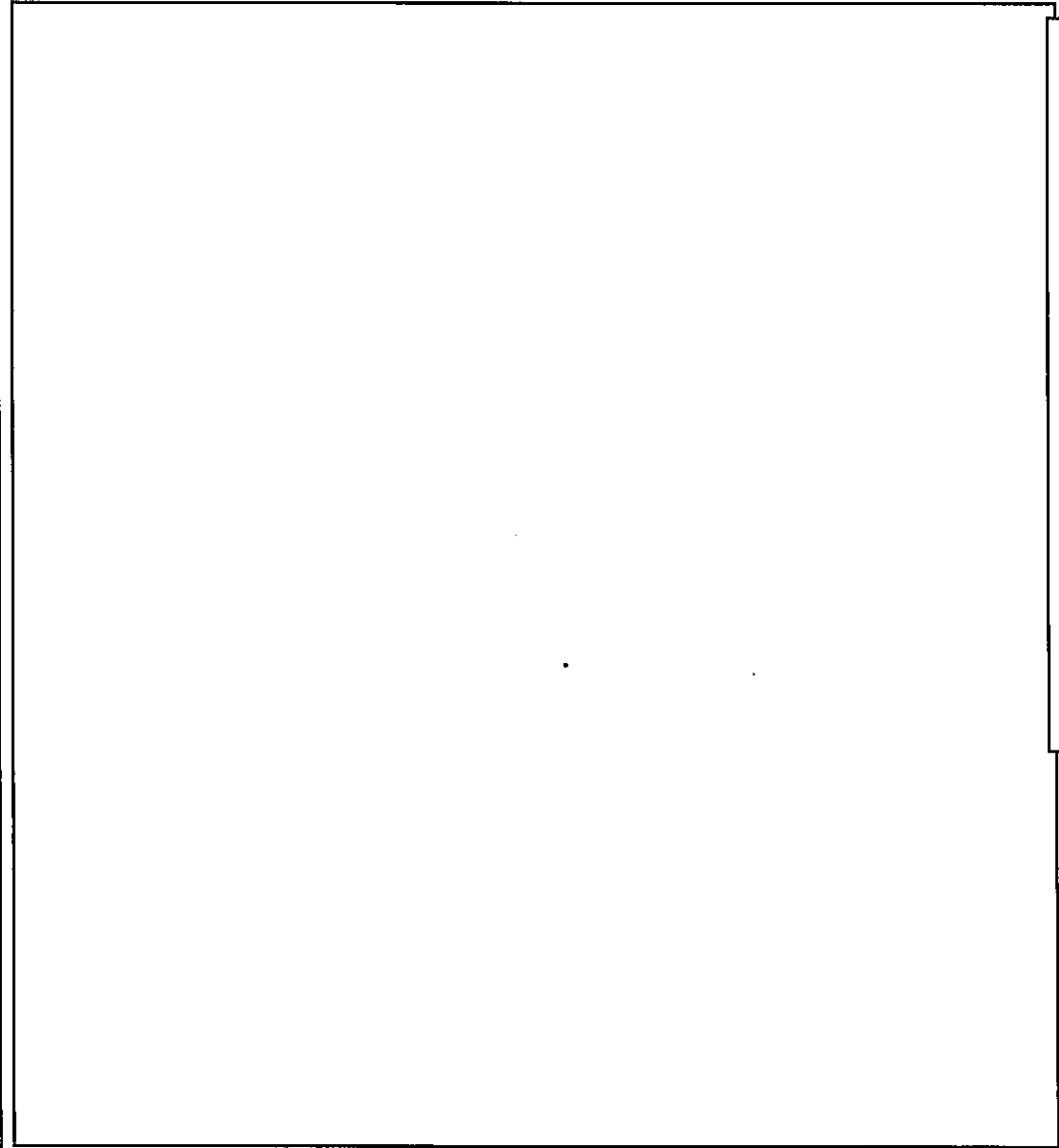
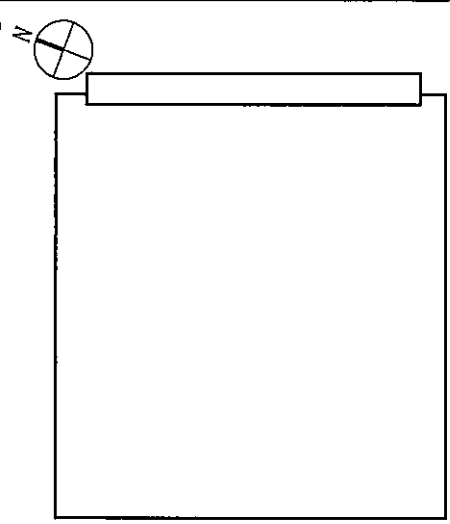


凡例

▨ : 別建物

EXP. J : エキスパンションジョイント

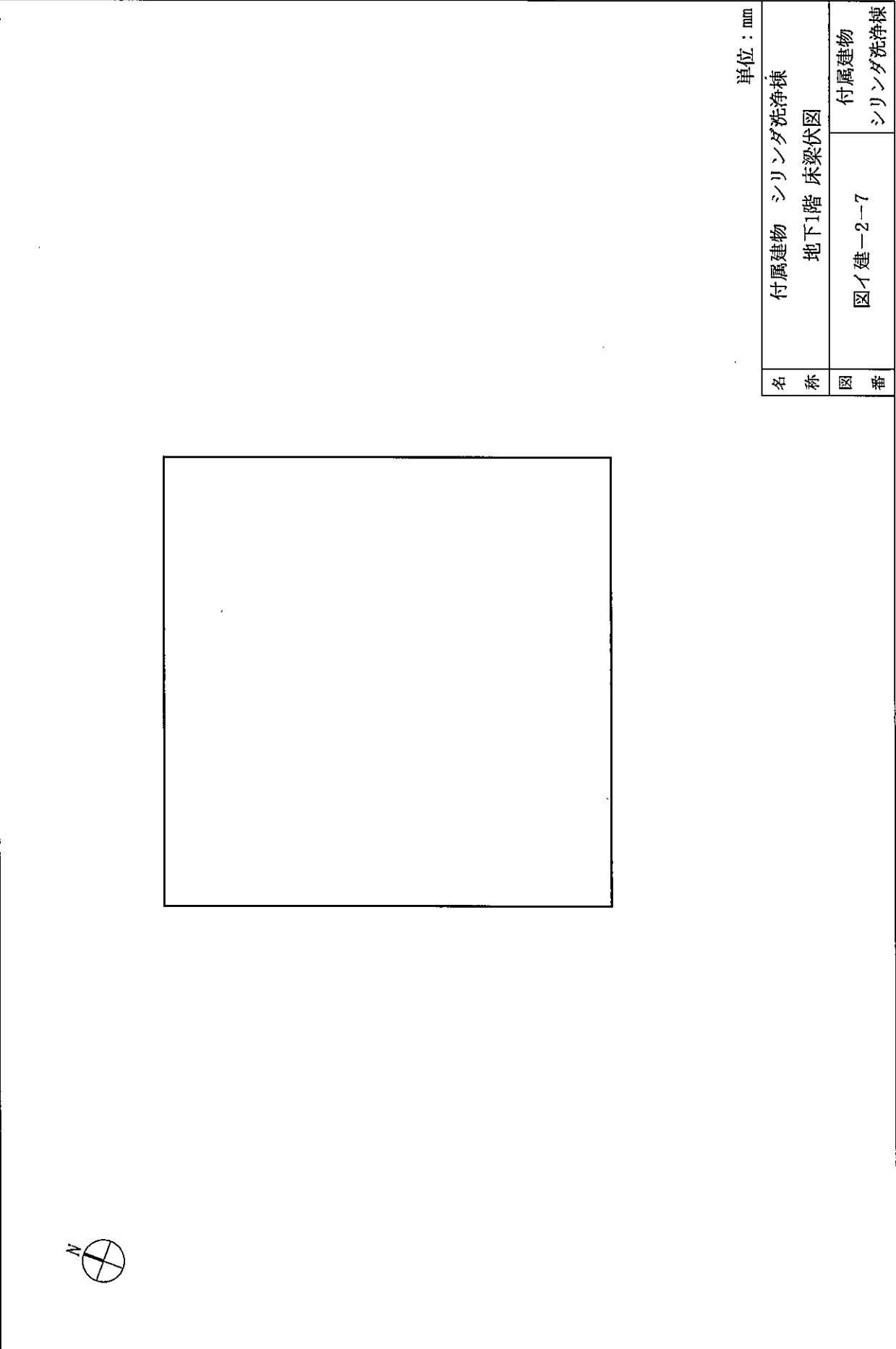
注) SDは鉄扉、SSはシャッタを示す



単位：mm

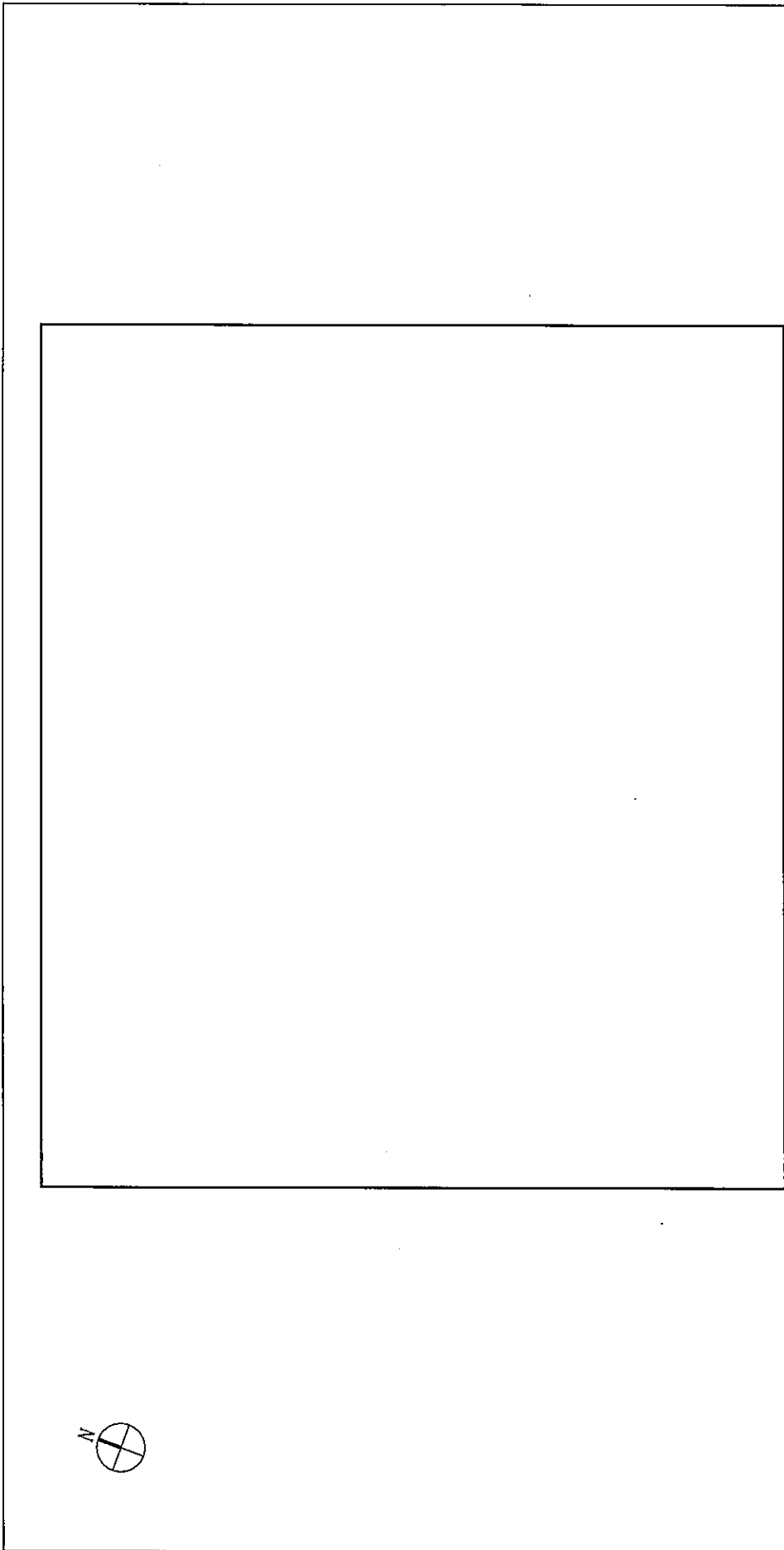
名称	付属建物 シリンドラ洗浄棟
図番	図イ建-2-6
	断面図
	付属建物 シリンドラ洗浄棟

凡例
— : 勾配



単位：mm

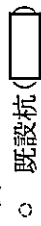
名称	付属建物 シリンドラ洗浄棟 地下1階 床梁伏図
図番	付属建物 図イ建-2-7 シリンドラ洗浄棟



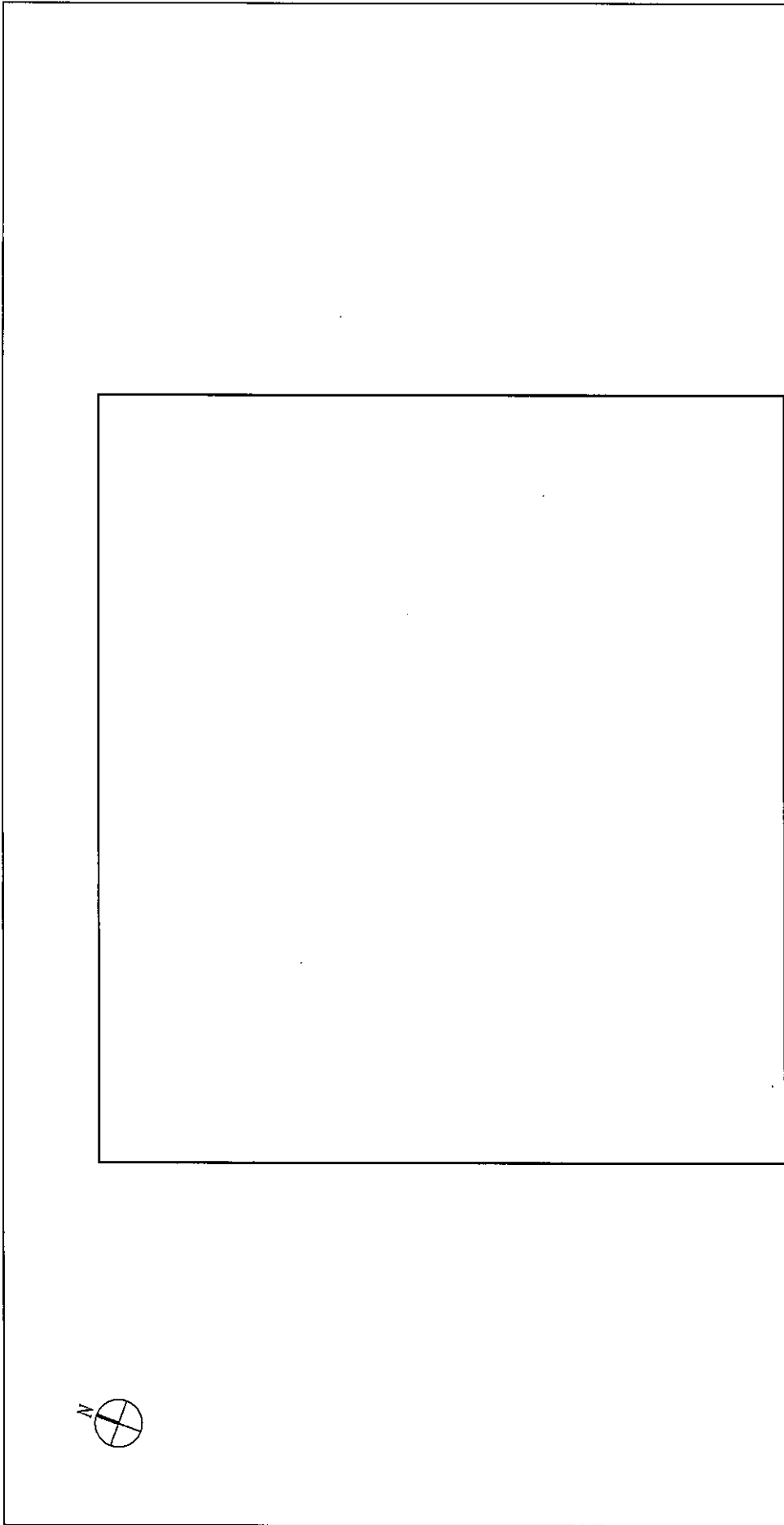
単位：mm

名称	付属建物 シリندانダ洗浄棟 1階 基礎伏図
図番	図イ建-2-8 付属建物 シリندانダ洗浄棟

凡例



○ 既設杭



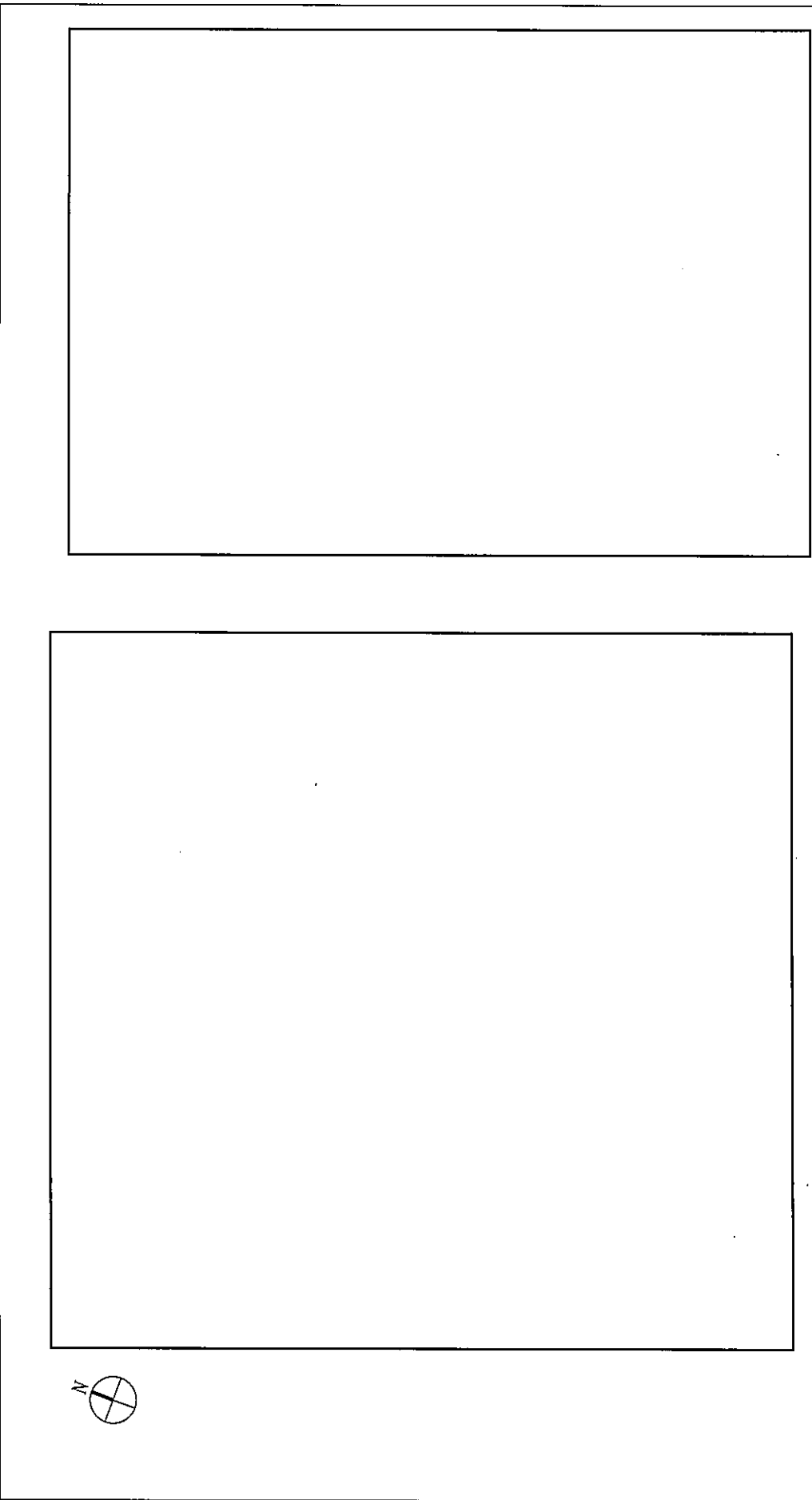
凡例



吹抜け

単位：mm

名称	付属建物 シリندانダ洗淨棟 2階 床梁伏図
図番	図イ建-2-9 付属建物 シリندانダ洗淨棟



単位：mm

名称	付属建物 シリシダ洗浄棟 R階 床梁伏図
図番	付属建物 図イ建-2-10 シリシダ洗浄棟

凡例
 開口部

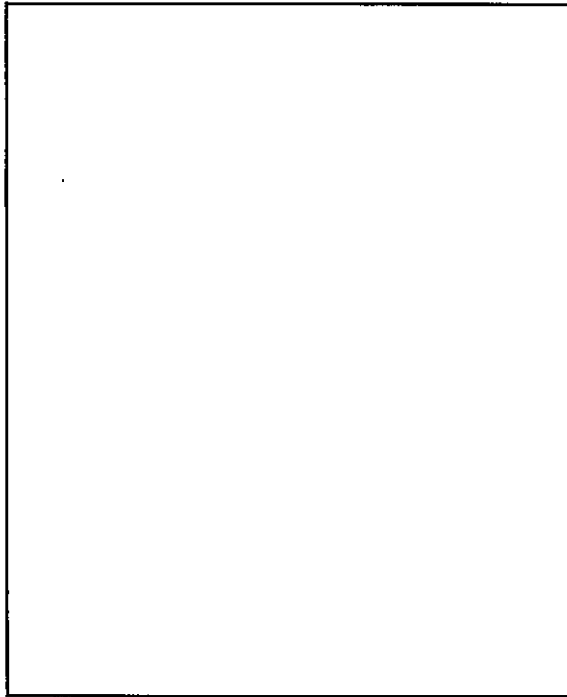
注) 補強箇所を赤字で示す

凡例

外壁更新

新設間柱：NSP2

外壁下地材：NGIR

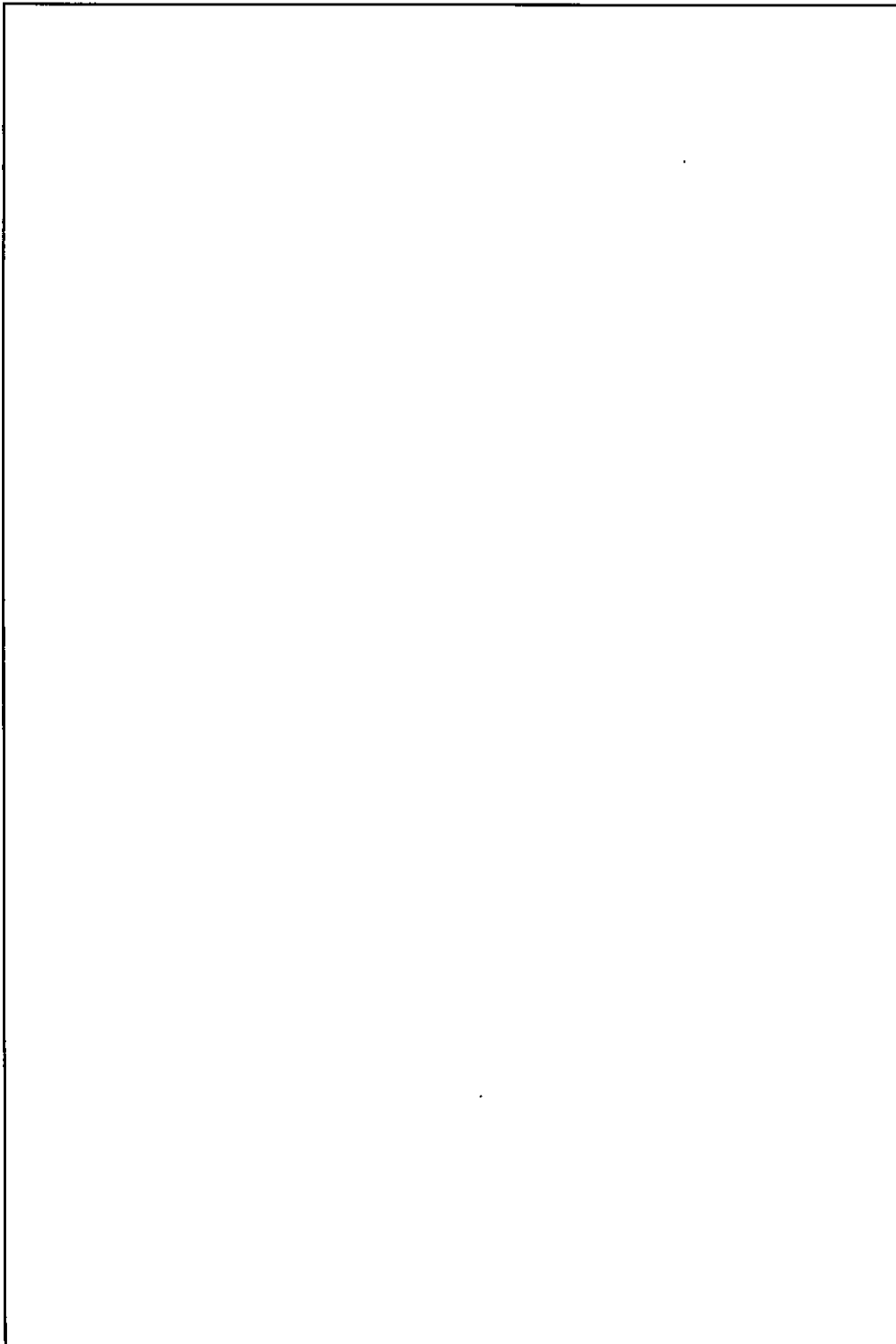


注) 補強箇所を赤字で示す

単位：mm

名称	付属建物 シリダ洗浄棟 1通り サイディング 軸組図
図番	図イ建-2-11 付属建物 シリダ洗浄棟

<p>凡例 外壁更新 新設間柱：NSP1, NSP2 外壁下地材：NGIR, NGS</p>		<p>単位：mm</p>	
		<p>付属建物 シリンダ洗浄棟 I, J通り サイディング 軸組図</p>	<p>付属建物 シリンダ洗浄棟</p>
<p>注) 補強箇所を赤字で示す</p>		<p>図番 図イ建-2-12</p>	<p>名称 シリンダ洗浄棟</p>



凡例



: 別建物

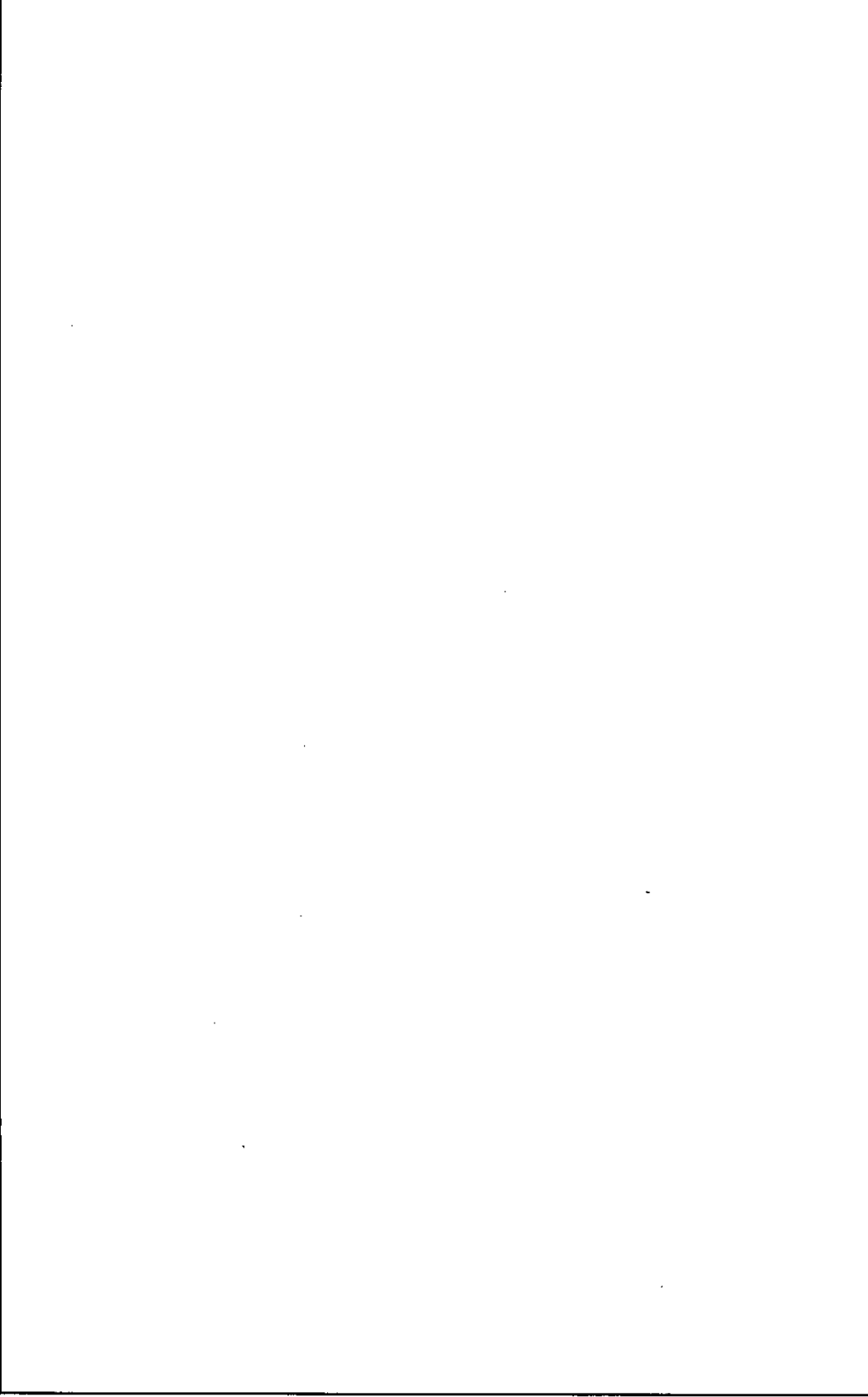
注) 竜巻対策のための工事を青字青囲いで示す

名称
図番

工場棟、放射線管理棟、付属建物
補強箇所説明図(1階)


図イ建-3-1

-



凡例

--- : 竜巻防護ライン

 : 別建物

SD : 鉄扉

SS : シヤッタ

* : 今回申請対象鉄扉(他の鉄扉及びシヤッタは認可済)

注1) 竜巻防護ライン上の鉄扉はF3竜巻で耐える設計とする

注2) 竜巻防護ライン以外の鉄扉、シヤッタはF1竜巻で耐える設計とする

名称

図番

工場棟、放射線管理棟、付属建物
鉄扉、シヤッタ配置及び竜巻防護ライン(1階)

図イ建-3-2

—

建具表

番号	竜巻	材料	寸法(mm) ※	備考
SD-1	*7 F3			
SD-2	*6 F3			
SD-3	*2 F3			
SD-4	*2 F3			
SD-5	*1 F3			
SD-220	*6 F3			
SD-7	*2 F3			
SD-8	*2 F3			
SD-9	*2 F3			
SD-10	*2 F3			
SD-11	*1 F3			
SD-12	*2 F3			
SD-14	*2 F3			
SD-15	*2 F3			
SD-16	*1 F3			
SD-17	*6 F3			
SD-18	*1 F1			
SS-19	*3 F1			
SD-20	*1 F1			
SD-21	*1 F3			
SD-22	*1 F3			
SD-55	*2 F3			
SD-56	*1 F3			

番号	竜巻	材料	寸法(mm) ※	備考
SD-57	*1 F3			
SD-221	*6 F3			
SD-61	*1 F3			
SD-62	*1 F3			
SD-68	*1 F3			
SD-69	*2 F1			
SS-70	*4 F1			
SD-71	*2 F3			
SD-83	*2 F3			
SD-84	*2 F3			
SD-85	*2 F3			
SS-87	*3 F1			
SD-92	F3			
SD-93	F3			
SD-135	*1 F3			
SD-136-RF	*1 F3			
ガラリ 1	*5 F1			
ガラリ 2	*5 F1			
ガラリ 3	*5 F1			
ガラリ 4	*5 F1			
ガラリ 5	*5 F1			
ガラリ 6	*5 F1			
ガラリ 7	*5 F1			

※ 鉄扉の寸法は、扉の概略寸法を示す
 シヤッタの寸法は、枠の内法の概略寸法を示す

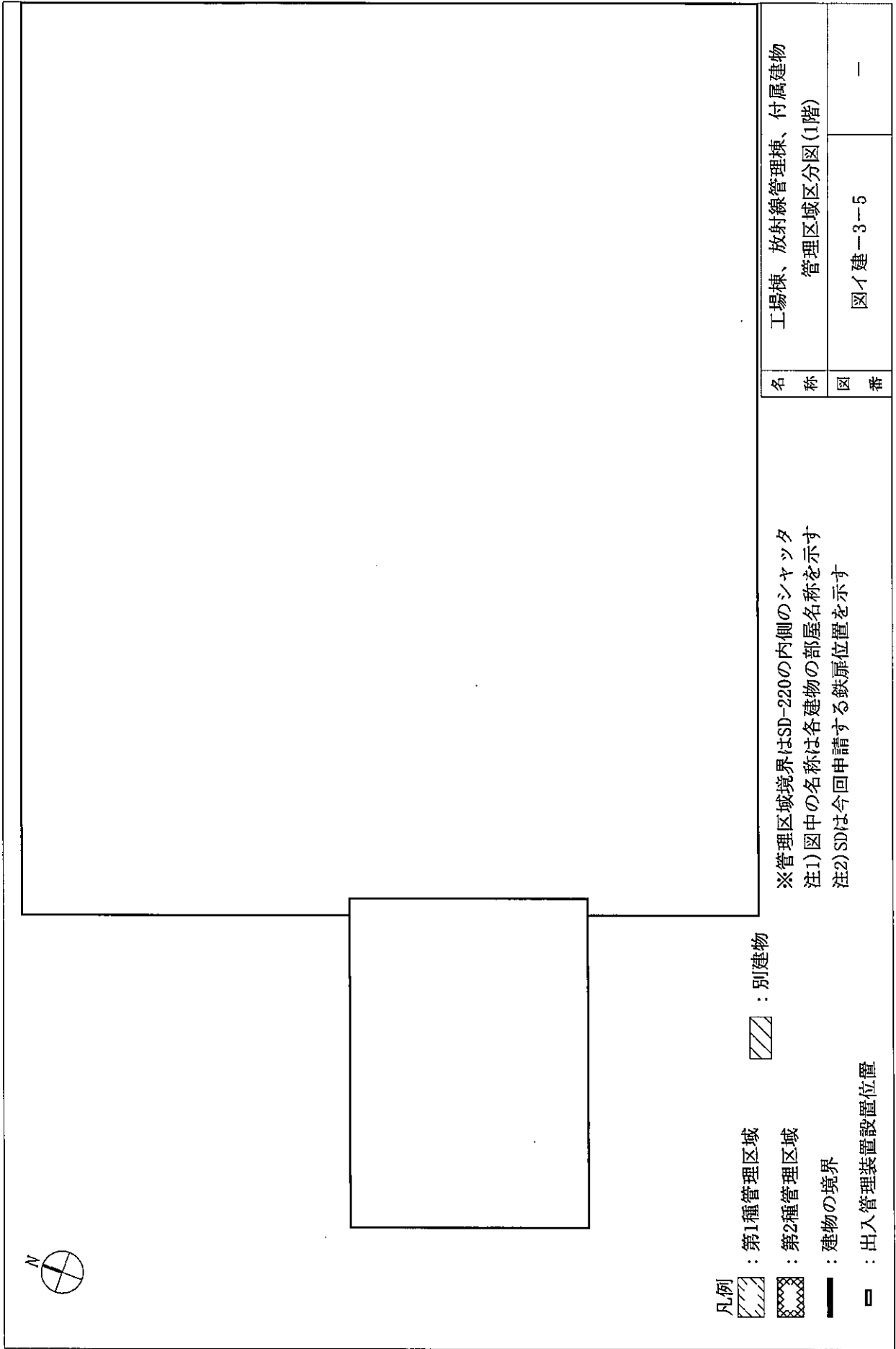
- *1 補強する鉄扉
- *2 交換する鉄扉
- *3 補強するシヤッタ
- *4 交換するシヤッタ

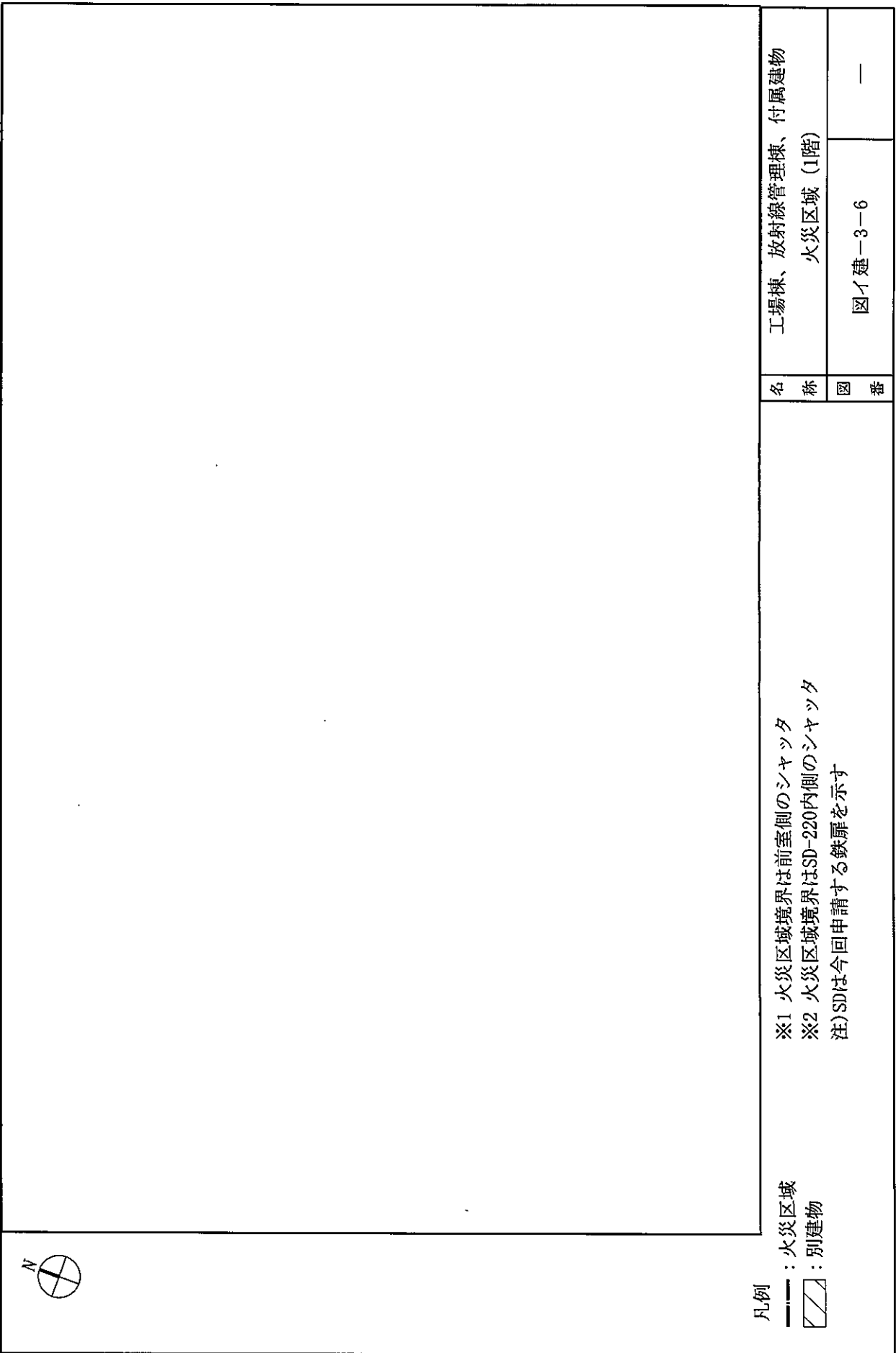
- 注) SDは鉄扉、SSはシヤッタを示す
- *5 固縛補強する
- *6 今回申請対象鉄扉
- *7 SD-2の潜戸となるためSD-2を含む
- : 今回申請対象外(認可済)

単位: mm

名称	工場棟、放射線管理棟、付属建物 建具表
図番	図I建-3-3

<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%; height: 300px; border: 1px solid black;"></div> <div style="width: 45%; height: 300px; border: 1px solid black;"></div> </div>		単位：mm	
		名称 工場棟、付属建物 鉄扉概要図	図番 図イ建-3-4 —





凡例

- : 火災区域
- ▨ : 別建物

※1 火災区域境界は前室側のシャッター
 ※2 火災区域境界はSD-220内側のシャッター
 注) SDは今回申請する鉄扉を示す

名称	工場棟、放射線管理棟、付属建物	
図番	火災区域 (1階)	図イ建-3-6
		—

* : 今回申請の外部火災評価対象：鉄扉（付属建物 除染室・分析室）



敷地外：三菱マテリアル株式会社
LPGガス貯蔵設備、高圧ガス貯蔵所(第二種貯蔵所)
(評価対象建物から228m以上離隔)

敷地外：ニュークリア・デベロップメント株式会社
危険物屋外タンク貯蔵所
(評価対象建物から109m以上離隔)

□ : 水素供給設備障壁

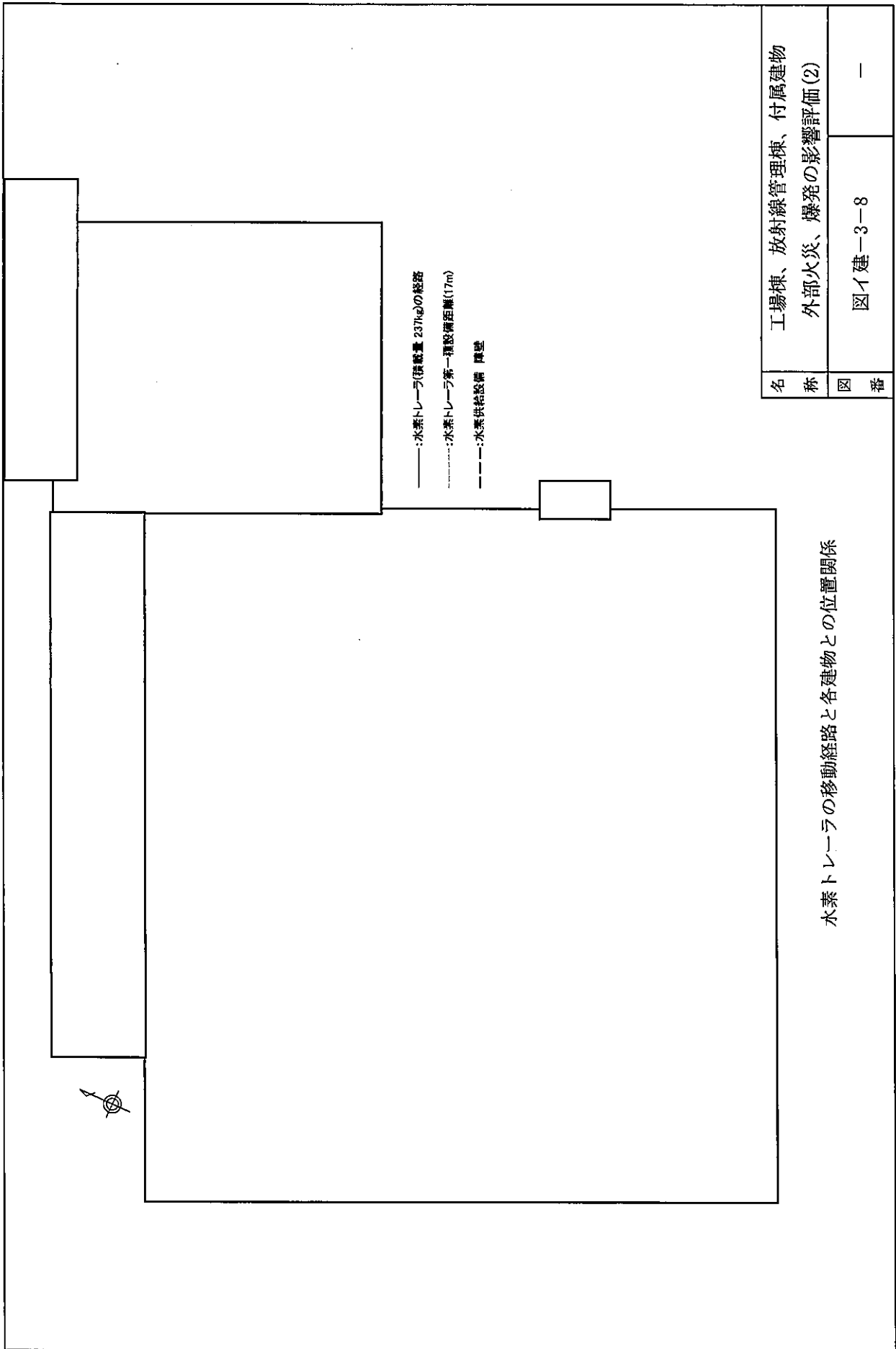
タンクローリーの経路及び火災評価時の場所（※1参照）

経路	火災評価時の場所
(1) —	危険物屋外タンク貯蔵所(1)
(2) —	危険物屋外タンク貯蔵所(2)
(3) —	高圧ガス製造所
(4) —	A重油用タンクローリー (12t以下) の 火災評価時の場所
(5) —	灯油用タンクローリー (4t以下) の 火災評価時の場所
(6) —	液化アンモニアローリー (10t) の 火災評価時の場所
(7) —	LPガスローリー (3t) の 火災評価時の場所

工場棟、放射線管理棟、付属建物
外部火災・爆発の影響評価(1)

※1：水素トレーラの経路については図イ建-3-8を参照のこと
注) 灯油用タンクローリーの経路は、事業許可で定めた経路よりも更に加工施設から離れた経路に見直した。
先行申請の経路はより安全側の評価条件であり、先行申請の評価見直しは不要である。

図番
図イ建-3-7

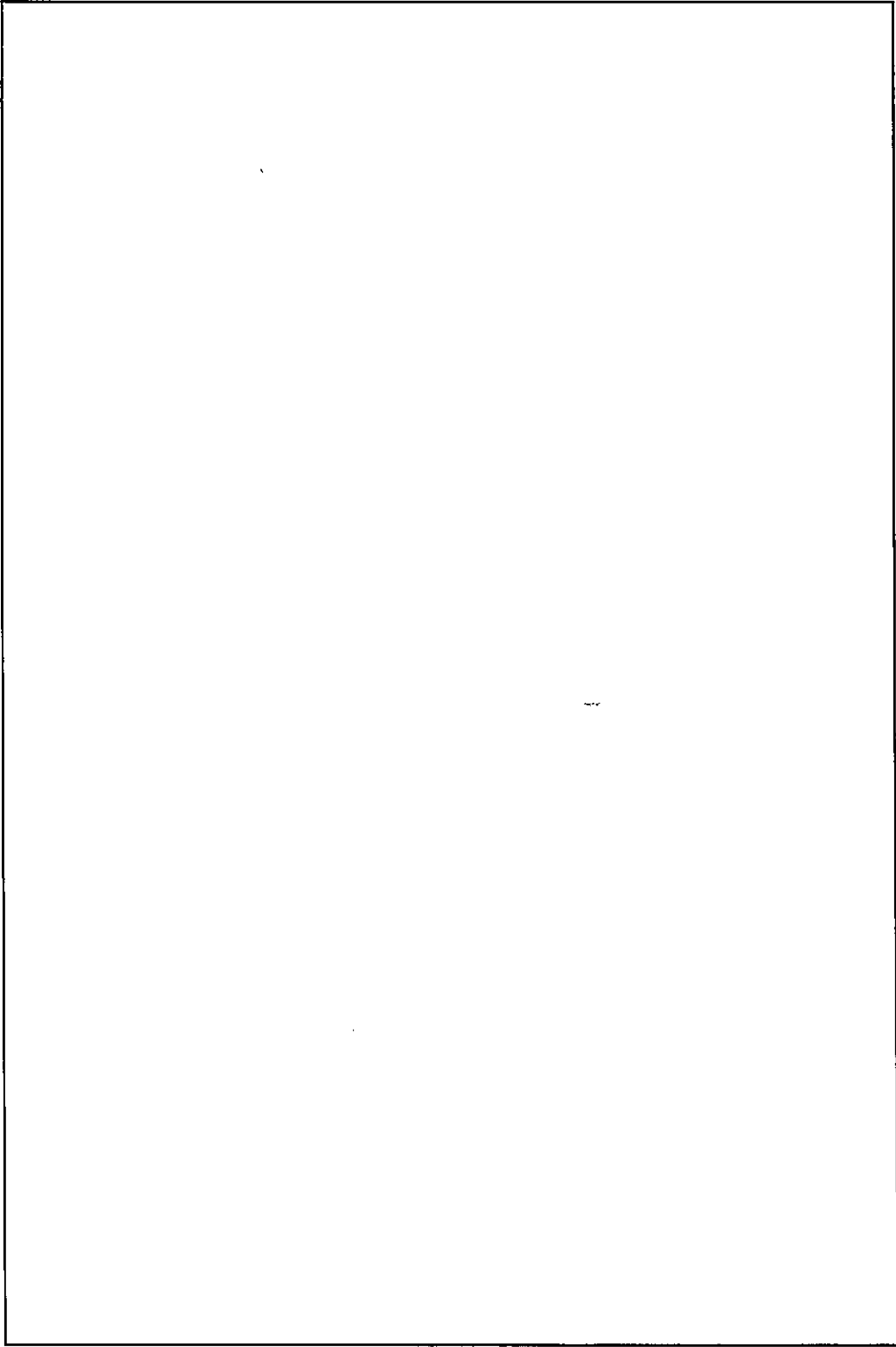


--

※1：各危険物から評価対象までの実距離を示す
 ※2：評価に使用した距離（各危険物から最も近い建物の距離）を示す

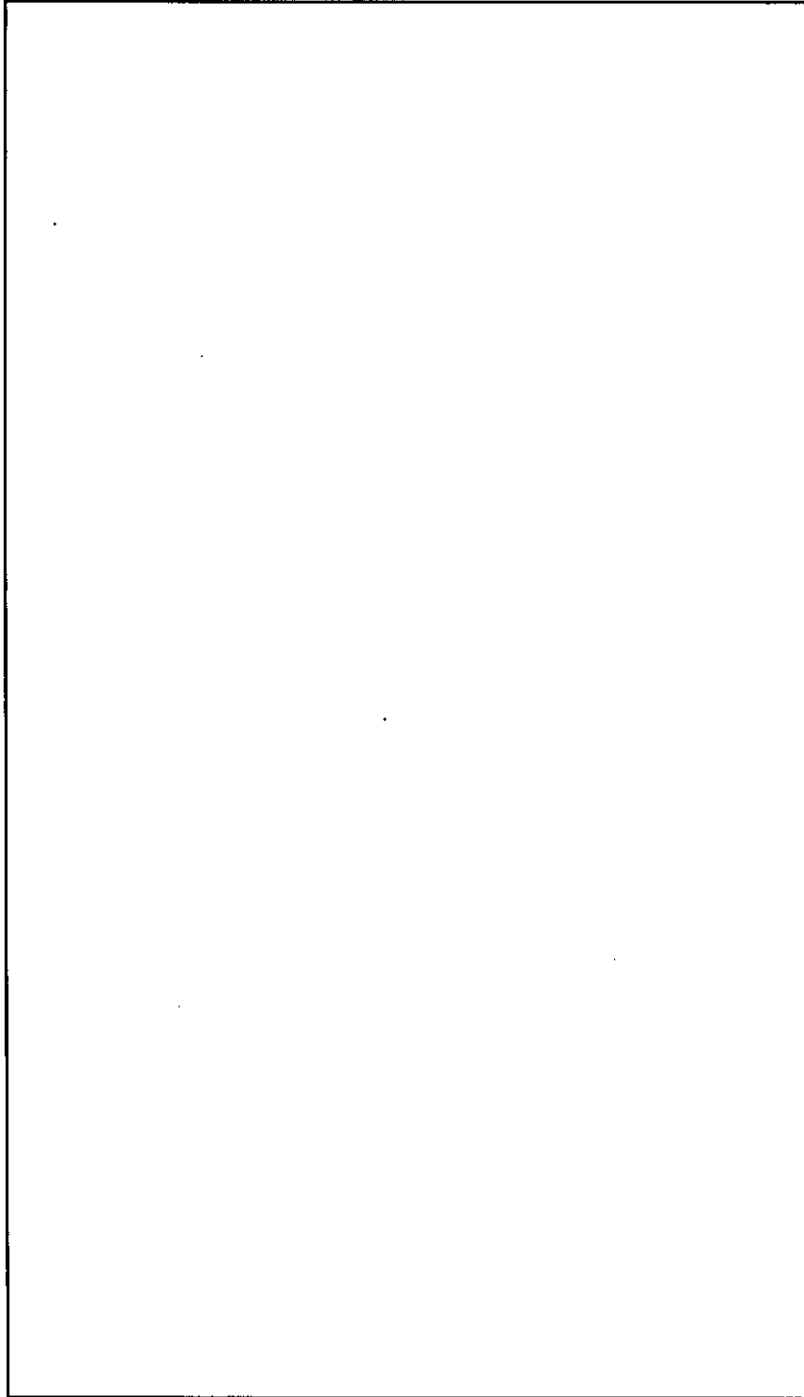
名	工場棟、放射線管理棟、付属建物	
称	外部火災・爆発の影響評価(3)	
図	図イ建-3-9	
番		—

		工場棟、放射線管理棟、付属建物	
		航空機落下に伴う火災影響評価	
		名称	図イ建-3-10
		図番	—



注)SDは鉄扉を示す

主要な 構造物	柱, 梁	鉄骨鉄筋コンクリート, 鉄骨
	屋根, 壁	鉄筋コンクリート

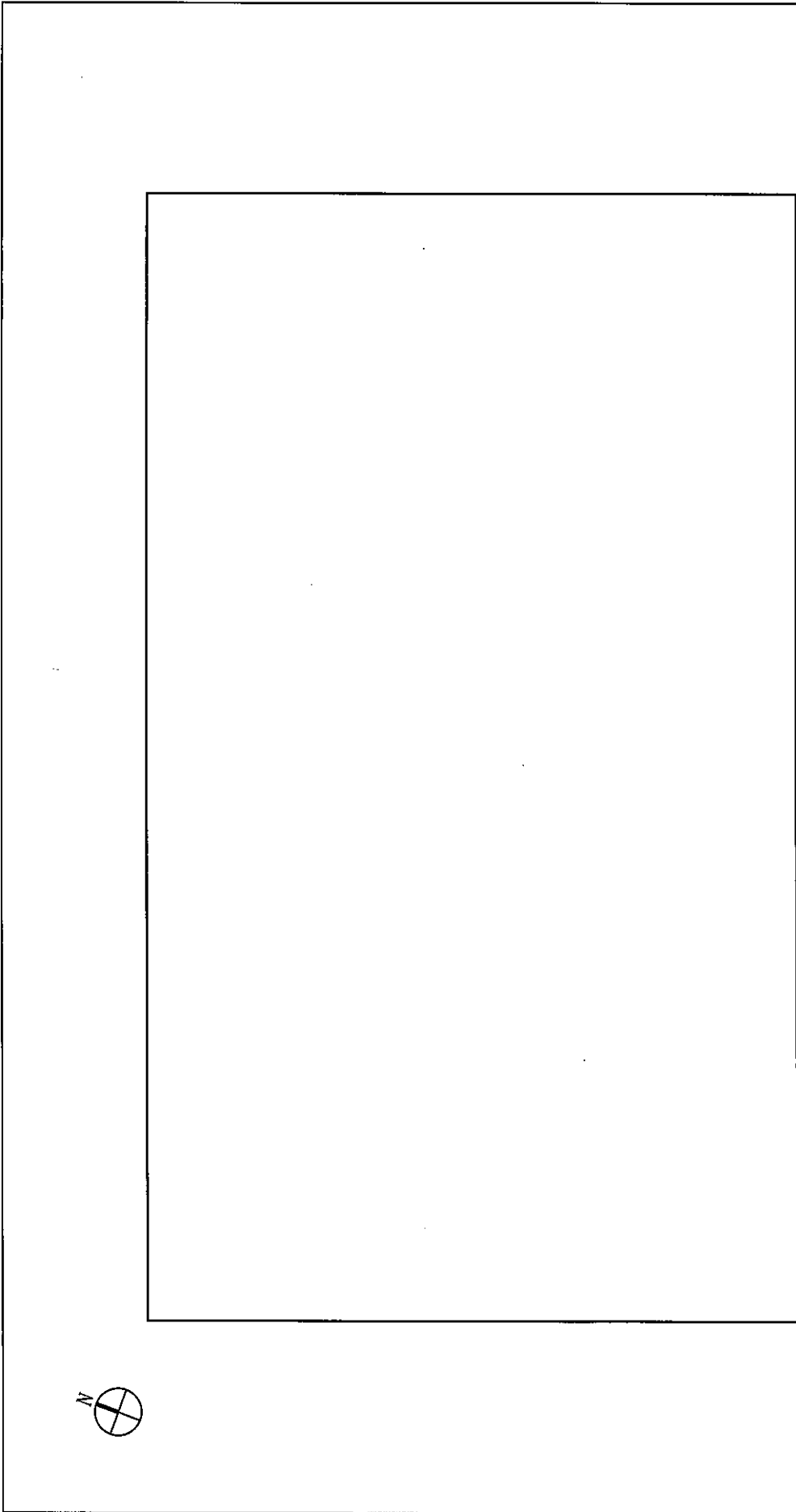


単位：mm

凡例

- : 遮蔽能力を期待する壁
- *1 : 遮蔽計算上の設計確認値は□(高さ□(設計確認値))
- *2 : 高さ□(設計確認値)

名	付属建物	シリンダ洗浄棟
称	遮蔽関係図 (1階平面)	
図	図イ遮-1	付属建物
番		シリンダ洗浄棟




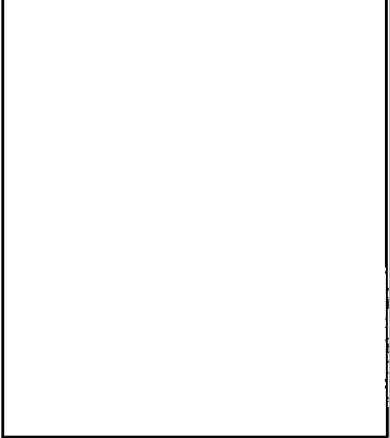

単位：mm

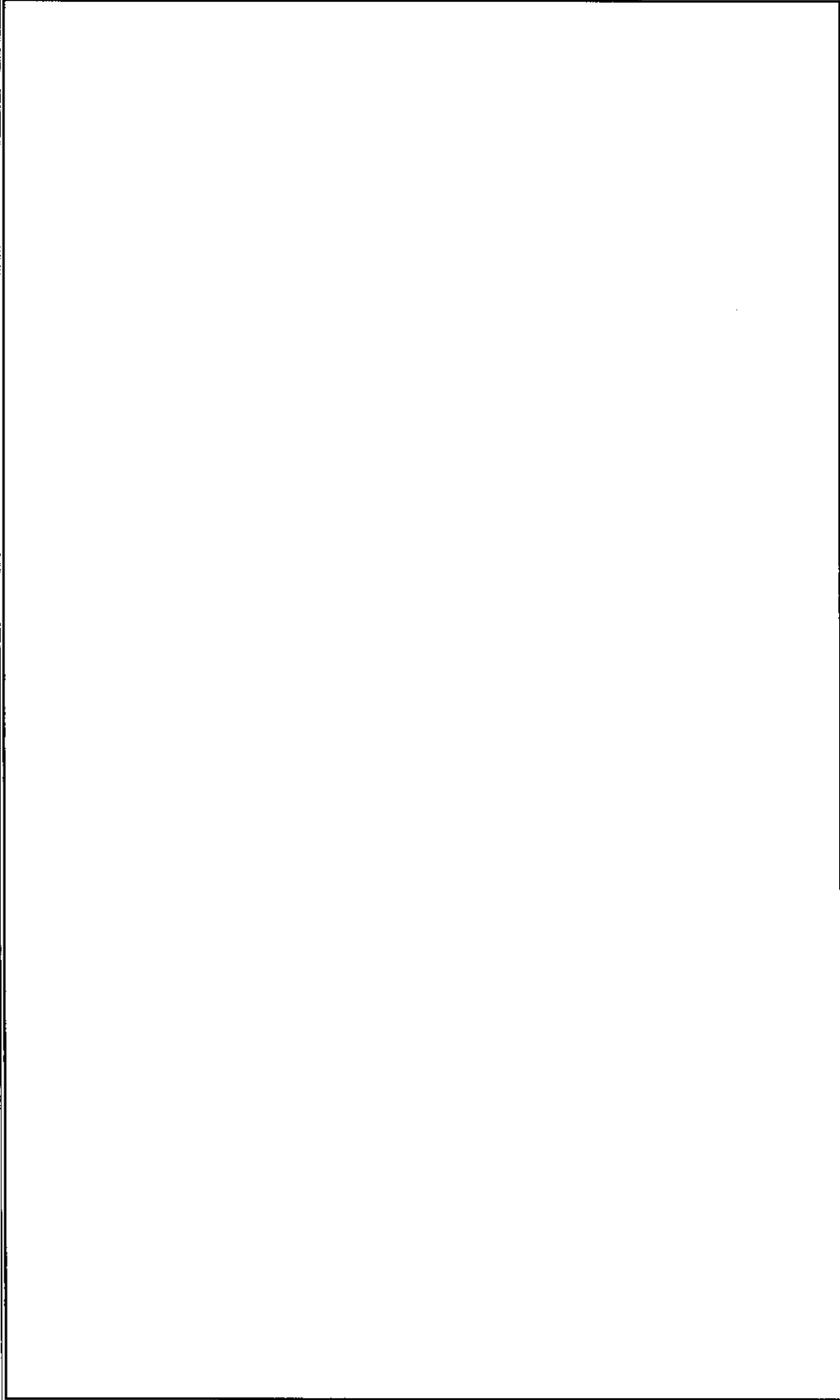
凡例

— : 遮蔽能力を期待する壁


*1 : 高さ□(設計確認値)

名称	付属建物 シリندانダ洗浄棟 遮蔽関係図 (2階平面)
図番	図イ遮-2 付属建物 シリندانダ洗浄棟

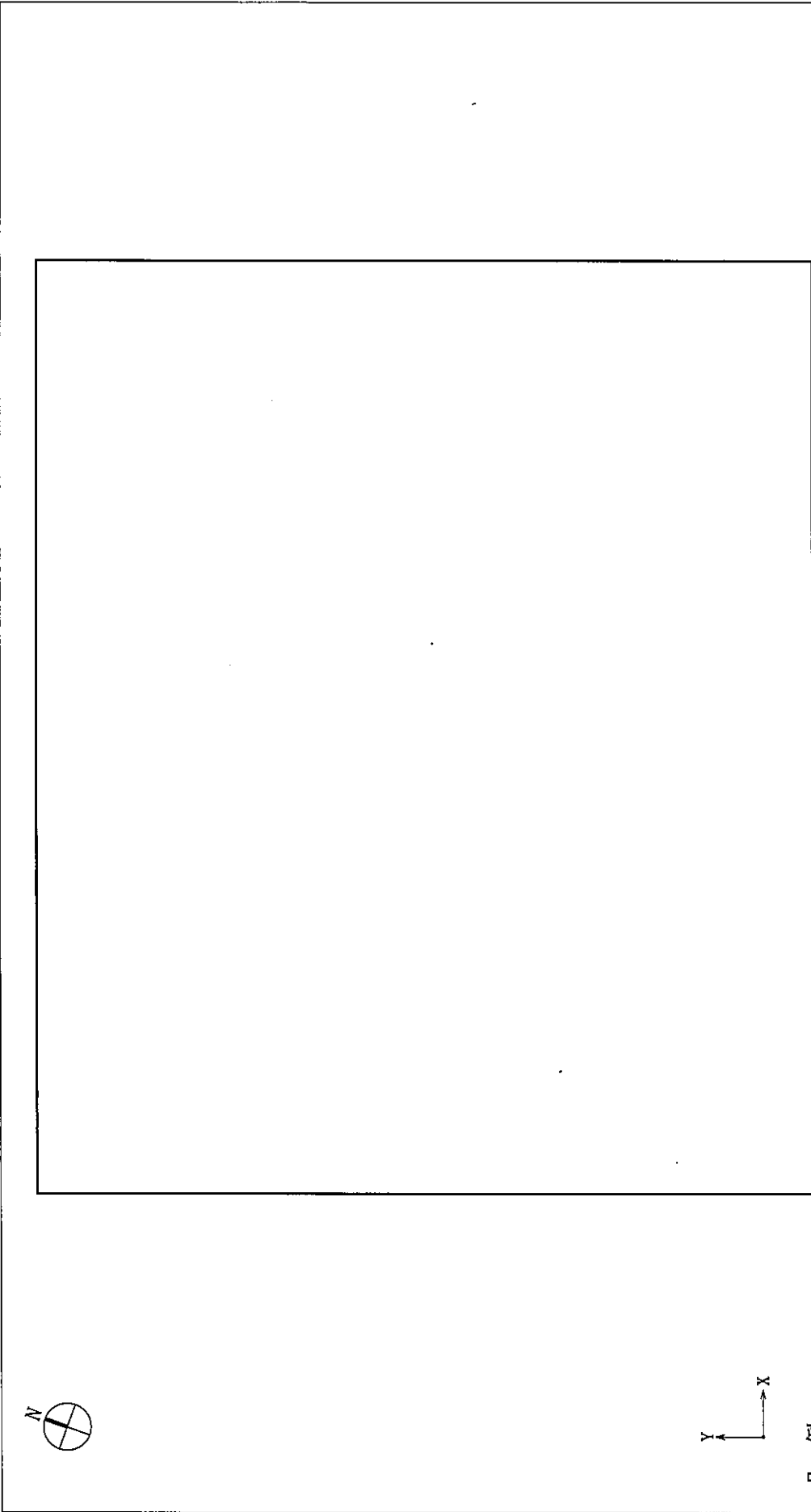
 	<p>単位：mm</p> <p>付属建物 シリندانダ洗浄棟 遮蔽関係図(建物断面)</p>
 <p style="text-align: right;">凡例 ——：遮蔽能力を期待する床又は屋根 (鉄筋コンクリート)</p>	<p>名称 付属建物 シリندانダ洗浄棟 遮蔽関係図(建物断面)</p> <p>図番 図イ遮-3 付属建物 シリندانダ洗浄棟</p> <p style="text-align: center;">B-B断面図</p>



凡 例

- [] : 設備・機器の準備工事範囲
(図中番号は表ト-8の設備名称冒頭記載番号を示す)
-  : 設備・機器の一時仮置き場所(既認可分)

名 称	工場棟 転換工場他 設備・機器準備工事範囲図
図 番	工場棟 図イ配準-1 転換工場他



単位：mm

名称	付属建物 シリンドラ洗浄棟 設備・機器準備工事範囲図
図番	図イ配準一2 付属建物 シリンドラ洗浄棟

凡例

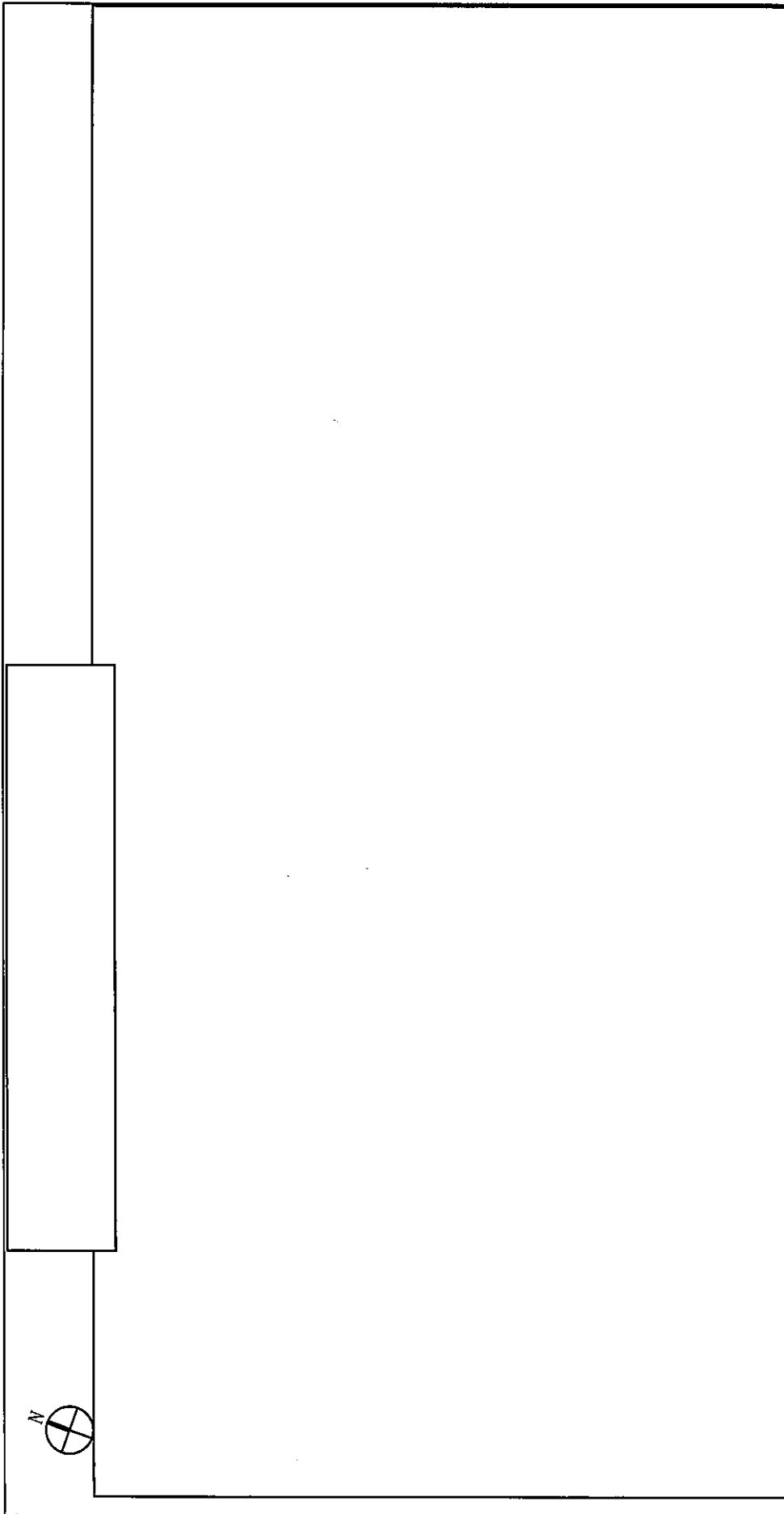
- : 設備・機器の準備工事範囲
- (図中番号は表イ-5, 表へ-6, 表ト-8の設備名称冒頭記載の番号を示す)
- ▨ : 設備・機器の一時仮置き場所(準備工事干渉しない場所に仮置き)

--	--

凡 例

[] : 設備・機器の準備工事範囲 (図中番号は表子-1の設備名称冒頭記載の番号を示す)

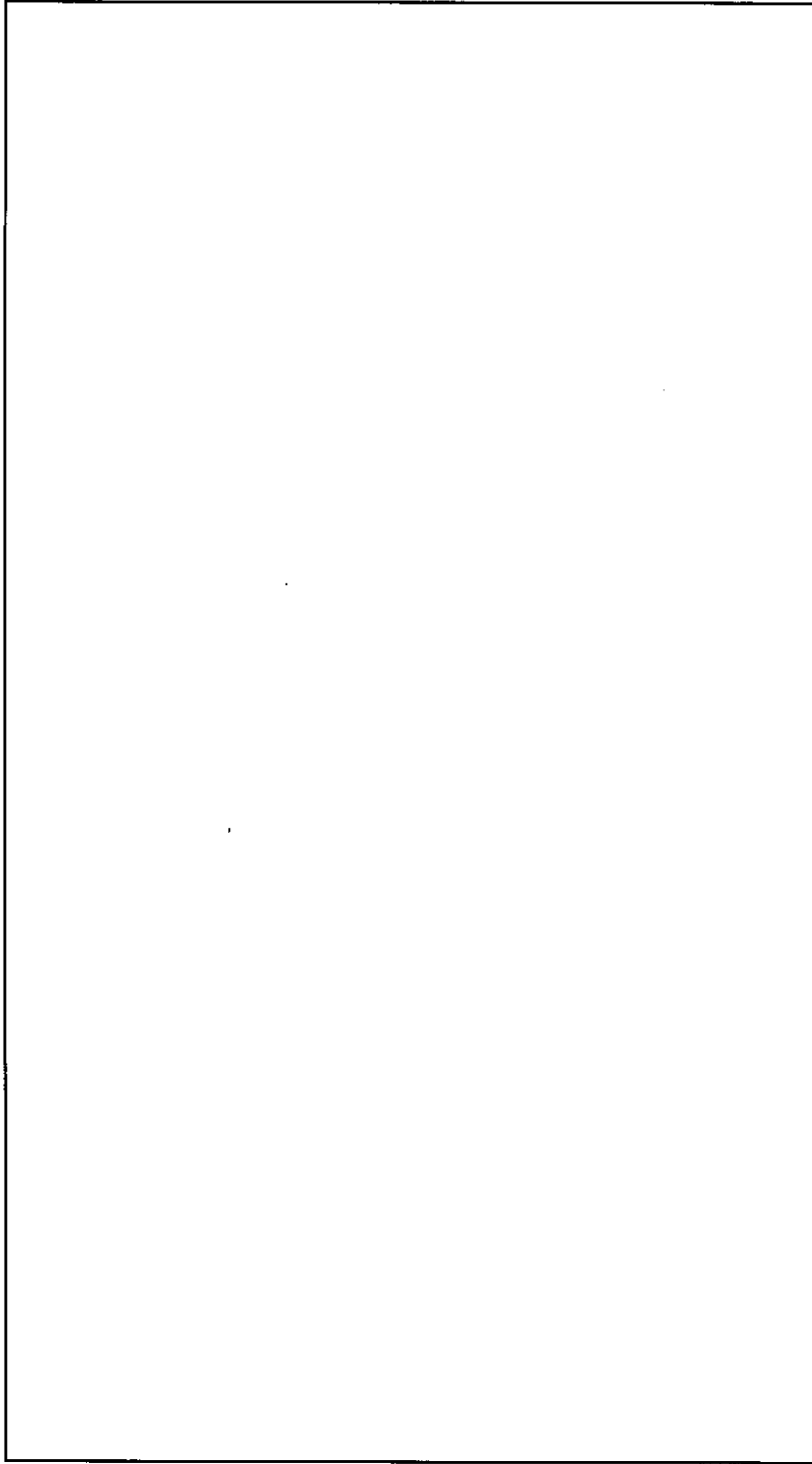
名 称	加工棟 成型工場	
図 番	設備・機器準備工事範囲図(1階)	加工棟 成型工場
	図ハ配準-1 (1/2)	



凡 例

- : 設備・機器の準備工事範囲(図中番号は表チ-1の設備名称冒頭記載の番号を示す)
- : 設備・機器の一時仮置き場所(準備工事に干渉しない場所に仮置き)

名 称	加工棟 成型工場 設備・機器準備工事範囲図(2階)	
図 番	図ハ配準-1 (2/2)	加工棟 成型工場



注1) 図中の番号は工事番号を示す
注2) 竜巻対策のための工事を青字青囲いで示す
注3) 耐震のための工事で、竜巻対策にも効果があるものを赤字青囲いで示す

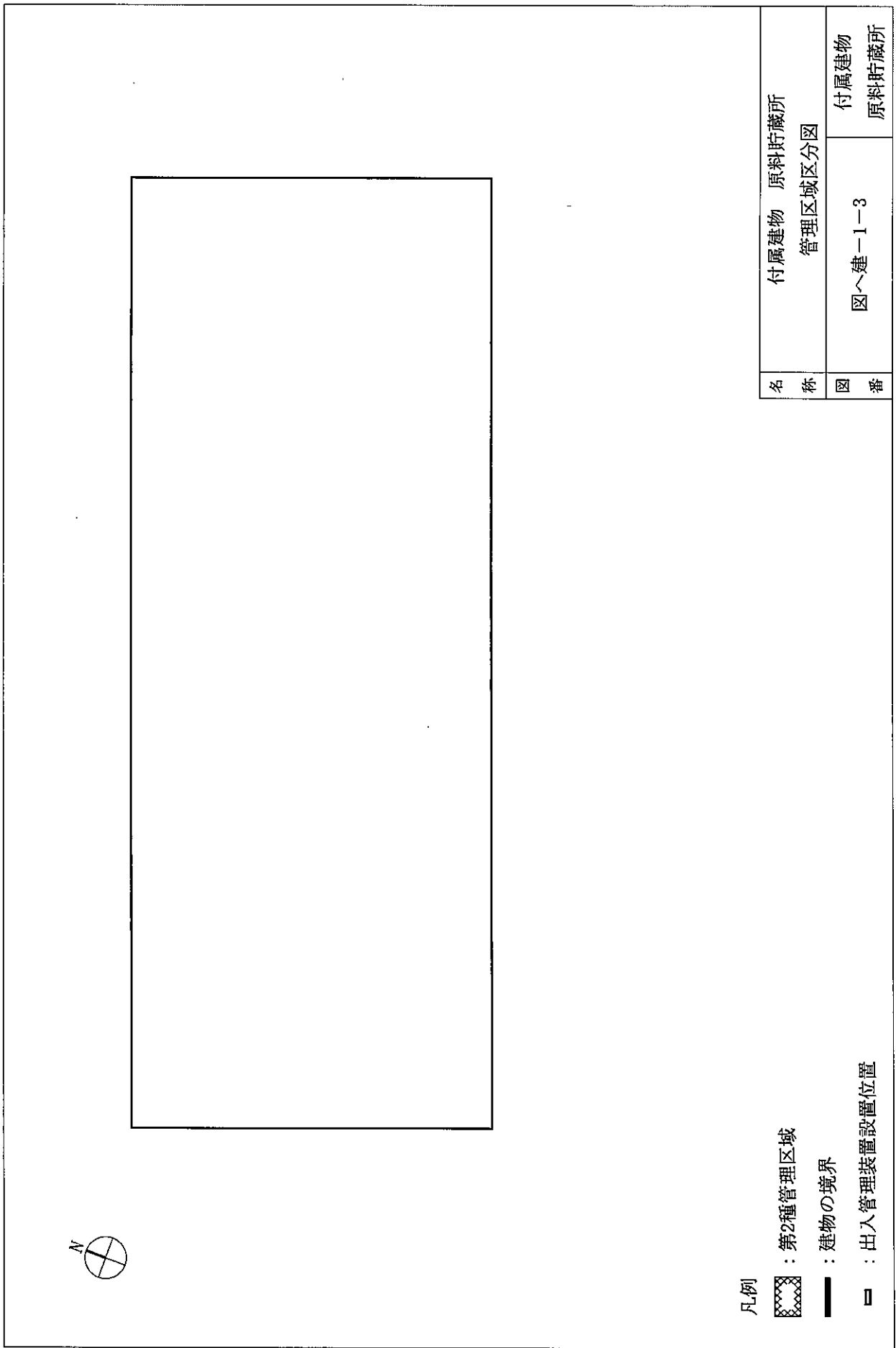
名称	付属建物 原料貯蔵所 補強箇所説明図
図番	図へ建-1-1 付属建物 原料貯蔵所


建物名称	工事番号及び工事名称	工事の方法	工事の主目的・影響評価					
			耐震	耐竜巻	火災	航空機落下火災	遮蔽	陸界
原料貯蔵所	4-a. 東側外壁の壁新設補強	耐震性能向上を目的に、付属建物原料貯蔵所の東側外壁(10通り)に新たに筋を設置し、鉄筋コンクリート製の壁、柱及び梁を新設により補強する。	◎	○	○(内外部)	—	—	—
	4-b. 西側外壁の壁新設補強	耐震性能向上を目的に、付属建物原料貯蔵所の西側外壁(1通り)に新たに鉄筋コンクリート製の壁、柱及び梁を新設により補強する。	◎	○	○(内外部)	—	—	—
	4-c. 鉄扉新設	耐震性能向上を目的に、付属建物原料貯蔵所の既存シャッタを撤去し、鉄扉(SD-44)を新設する。	—	◎	○(内外部)	—	—	—
	4-d. 鉄扉補強	耐震性能向上を目的に、付属建物原料貯蔵所の既存鉄扉(SD-42)を鉄扉補強材により補強する。	—	◎	○(内外部)	—	—	—

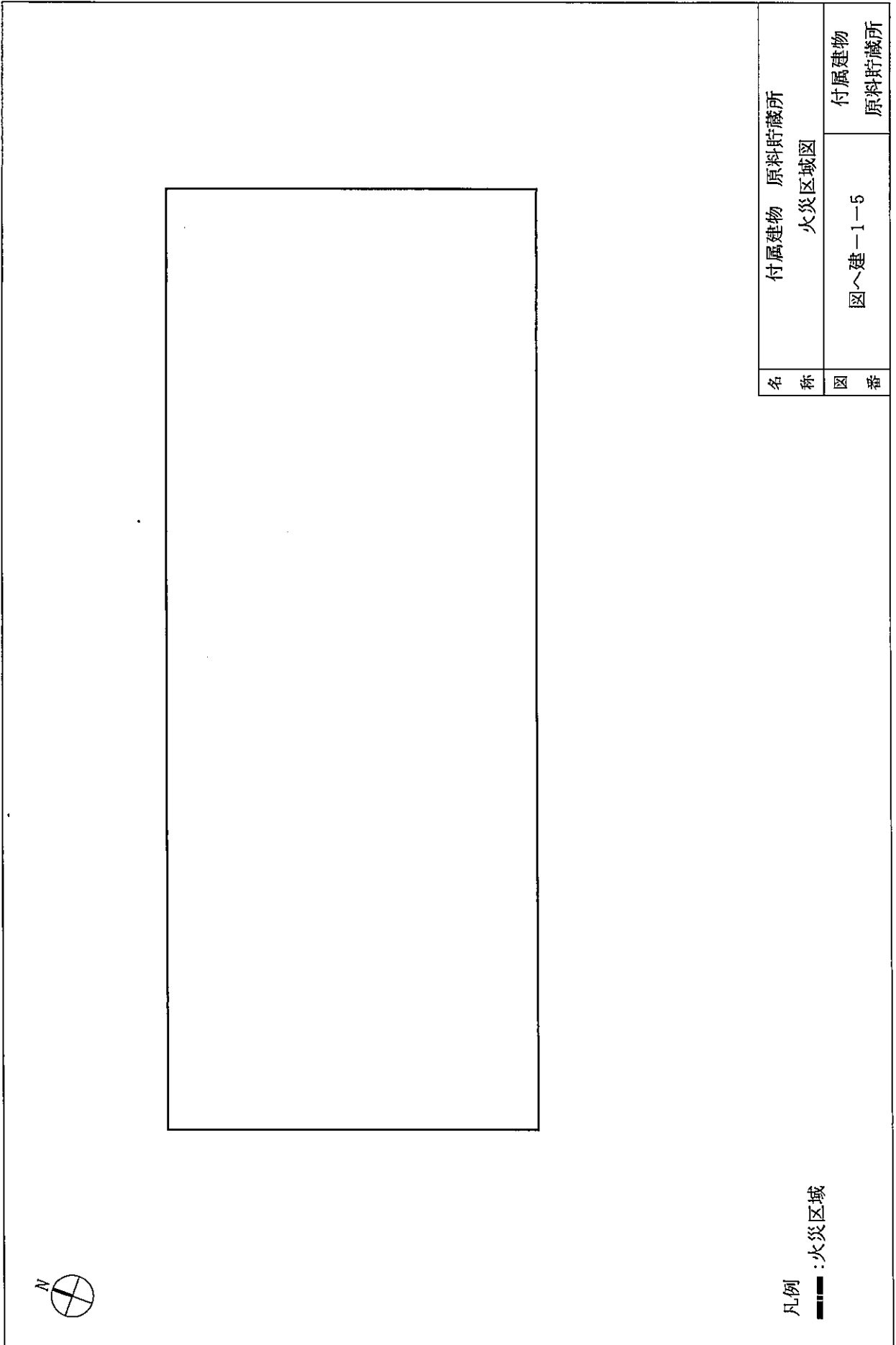
凡例
◎ : 工事の主目的
○ : 影響評価をしている項目

注)耐震評価ではすべての補強の重量を考慮している

名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	建物の補強工事と各影響評価との関係 図へ建-1-2
番号	付属建物 原料貯蔵所



		<p>付属建物 原料貯蔵所</p> <p>鉄扉配置、建具表、補強概要及び竜巻防護ライン</p> <p>図へ建-1-4</p> <p>付属建物 原料貯蔵所</p>
		<p>名称</p> <p>図番</p> <p>注1) SDは鉄扉を示す 注2) 竜巻防護ライン上の鉄扉はF3竜巻で耐える設計とする</p>



凡例
 ■■■ : 火災区域

名称	付属建物 原料貯蔵所	
図番	図へ建-1-5	付属建物 原料貯蔵所

建物名称 原料貯蔵所	区域	位置	厚さ(単位:mm、材質)	
			壁(主寸法)	屋根/天井
			床	
			東	
			西	
U		南		
		北		

名称	付属建物 原料貯蔵所 火災区域毎の材料及び厚さ一覧	
図番	図へ建-1-5-1	付属建物 原料貯蔵所

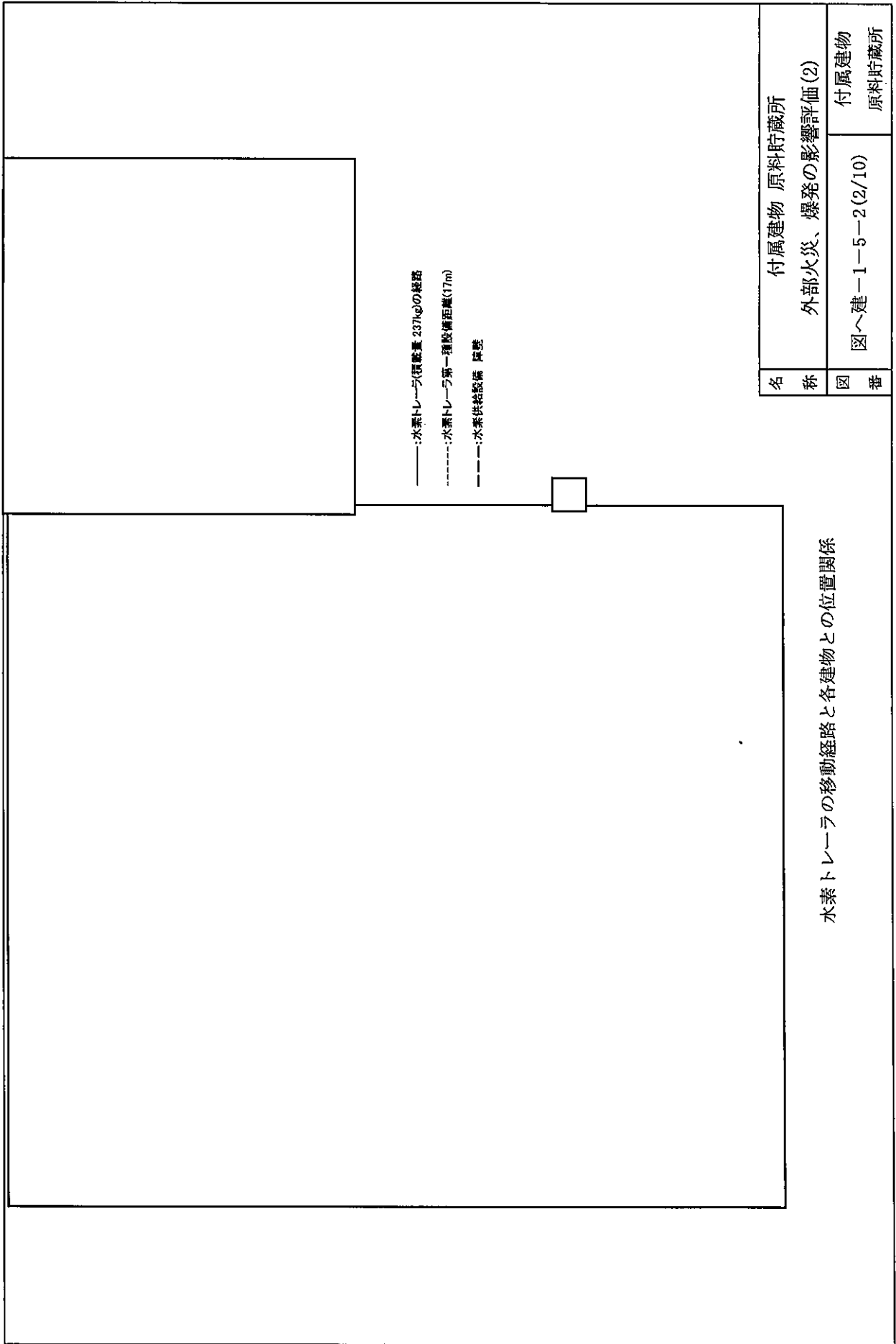
注1) ALC(軽量気泡コンクリート)、RC(コンクリート)、CB(コンクリートブロック)を示す
注2) 全ての鉄扉及びシヤッタは1.5mm以上の鋼板

敷地外：三菱マテリアル株式会社
LPガス貯蔵設備、高圧ガス貯蔵所(第二種貯蔵所)
(容器管理棟から228m離隔)
敷地外：ニューケリア・デベロップメント株式会社
危険物屋外タンク貯蔵所
(評価対象建物から109m以上離隔)
[]：水素供給設備障壁

タンクローリーの経路及び火災評価時の場所(※1参照)		火災評価時の場所	
参照図面	経路		
(1) 図へ建-1-5-2(3/10)	—	○	危険物屋外タンク貯蔵所(1)
(2) —	—	●	危険物屋外タンク貯蔵所(2)
(3) 図へ建-1-5-2(4/10)	—	●	危険物屋外タンク貯蔵所(3)
(4) 図へ建-1-5-2(5/10)	—	■	高圧ガス製造所
(5) 図へ建-1-5-2(6/10)	A重油用タンクローリーの経路	■	A重油用タンクローリー(12KL以下)の火災評価時の場所
(6) 図へ建-1-5-2(7/10)	灯油用タンクローリーの経路	■	灯油用タンクローリー(4KL以下)の火災評価時の場所
(7) 図へ建-1-5-2(8/10)	液化アンモニアローリーの経路	■	液化アンモニアローリー(10t)の火災評価時の場所
(8) 図へ建-1-5-2(9/10)	LPガスローリーの経路	■	LPガスローリー(3t)の火災評価時の場所
(9) 図へ建-1-5-2(10/10)	—	■	タンクローリー

名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	外部火災、爆発の影響評価(1) 図へ建-1-5-2(1/10)

(注) 灯油用タンクローリーの経路は、事業許可で定めた経路よりも更に加工施設から離れた経路に見直した。先行申請の経路はより安全側の評価見直しは不要である。



(1) 危険物屋外タンク貯蔵所(1) 油種名：A重油

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
⑤ 原料貯蔵所				

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

名称	付属建物 原料貯蔵所	
図番	外部火災、爆発の影響評価(3) 図へ建-1-5-2(3/10)	付属建物 原料貯蔵所

(3) 危険物屋外タンク貯蔵所 (3) 油種名：灯油

対象建物	距離 (m)	評価対象	壁厚 (mm)	評価対象部位
⑤ 原料貯蔵所				—

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	外部火災、爆発の影響評価(4) 図へ建-1-5-2(4/10) 付属建物 原料貯蔵所

(4) 高压ガス製造所 油種名：液化アンモニア

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
⑤ 原料貯蔵所				—

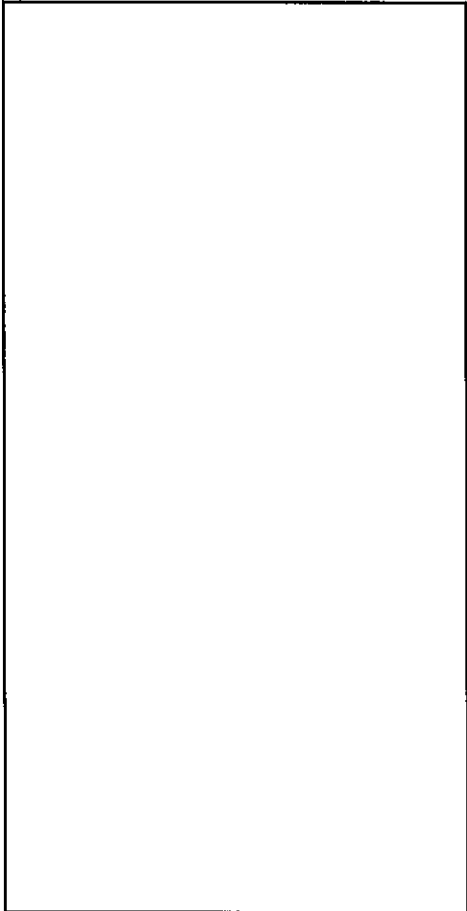
注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

名称	付属建物 原料貯蔵所	
図番	外部火災、爆発の影響評価(5) 図へ建-1-5-2(5/10)	付属建物 原料貯蔵所

(5) A重油用タンクローリ 油種名：A重油

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
⑤ 原料貯蔵所				

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

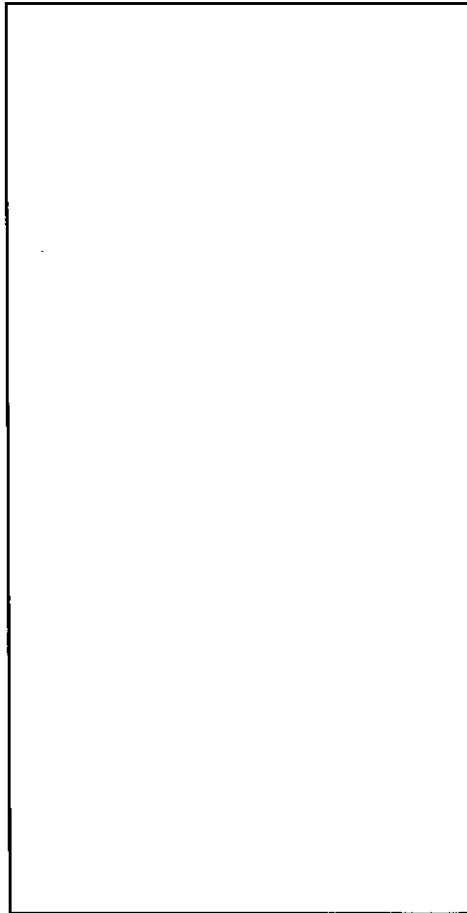


名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	外部火災、爆発の影響評価(6) 図へ建-1-5-2(6/10) 付属建物 原料貯蔵所

(6) 灯油用タンクローリ 油種名：灯油

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
⑤ 原料貯蔵所				—

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

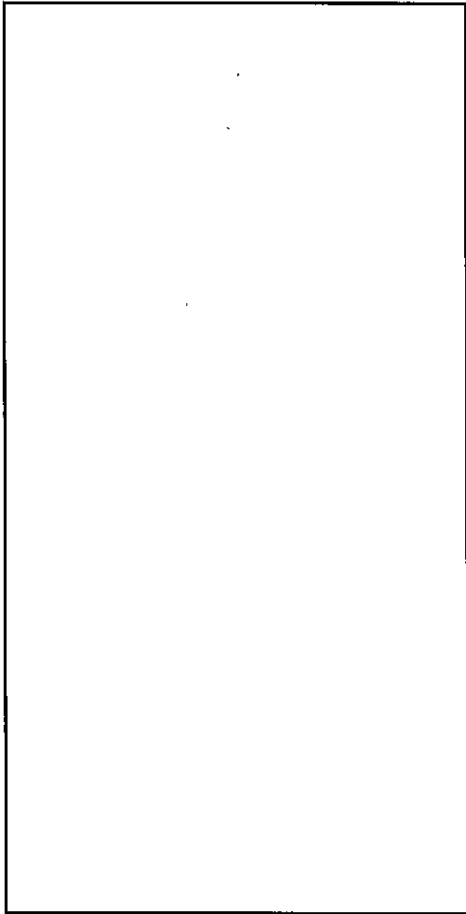


名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	外部火災、爆発の影響評価(7) 図へ建-1-5-2(7/10) 付属建物 原料貯蔵所

(7) 液化アンモニアローリ 油種名：液化アンモニア

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
⑤ 原料貯蔵所				—

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

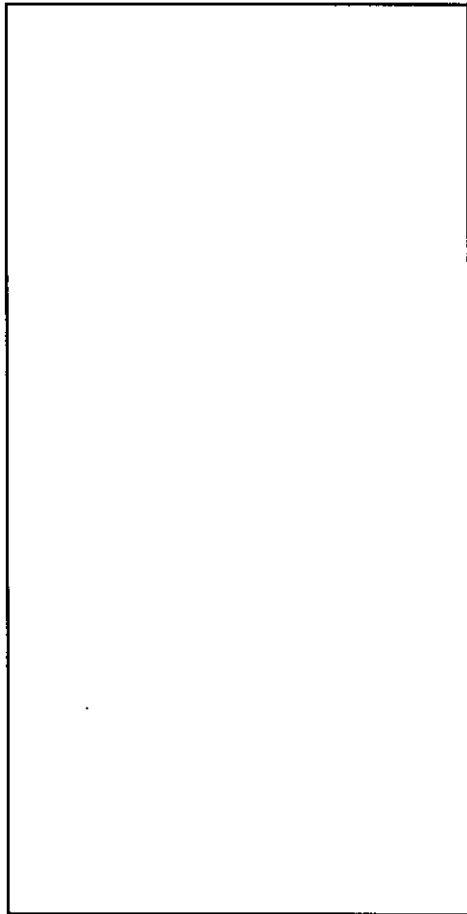


名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	外部火災、爆発の影響評価(8) 図へ建-1-5-2(8/10) 付属建物 原料貯蔵所

(8) LPガスローリ 油種名：液化プロパンガス

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
⑤ 原料貯蔵所				—

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照



名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	外部火災、爆発の影響評価(9) 図へ建-1-5-2(9/10)
	付属建物 原料貯蔵所

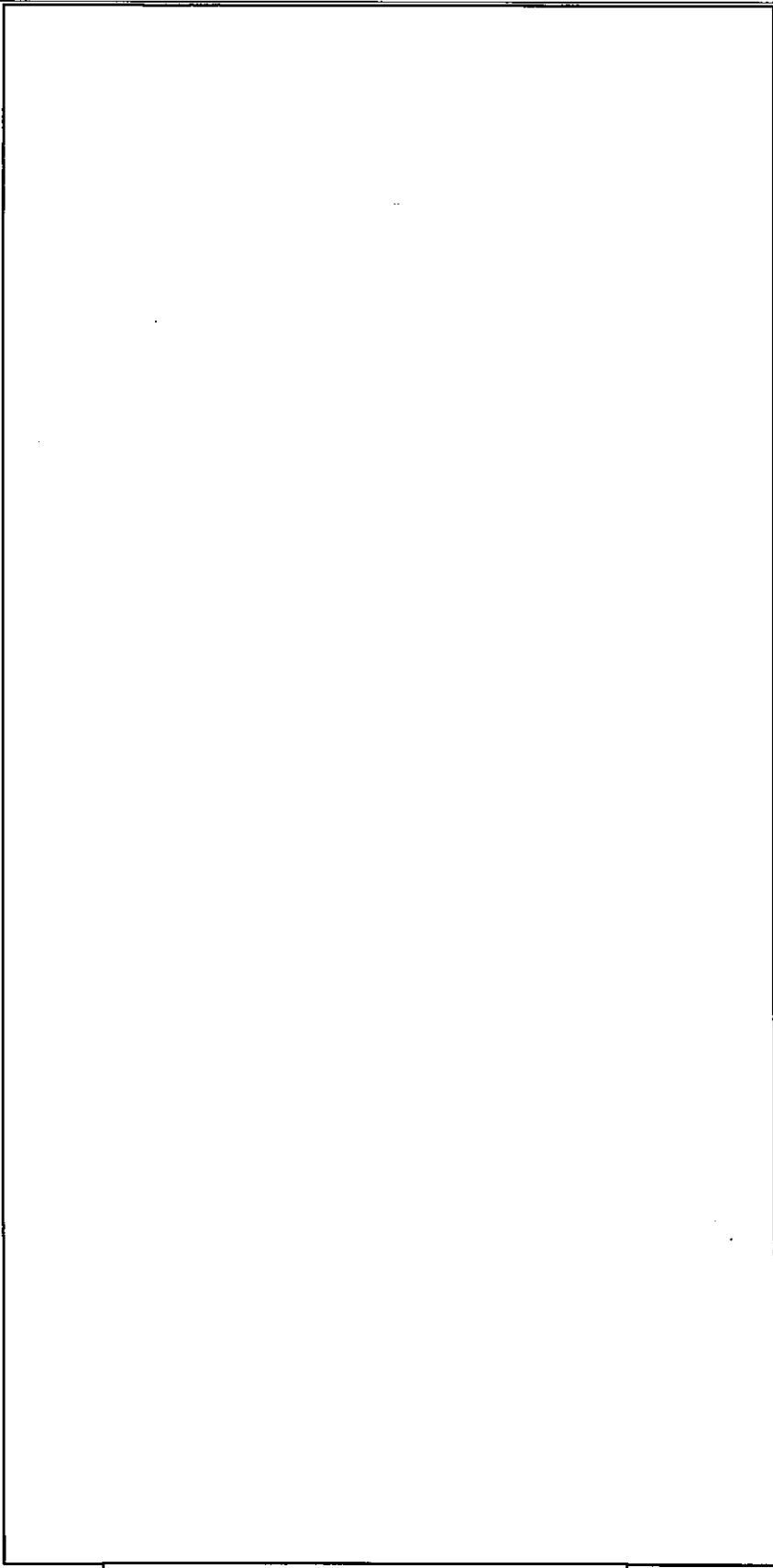
(9) タンクローリ 油種名：ガソリン、液化プロパンガス、液化天然ガス

対象建物	距離(m)	評価対象部位	評価対象部位
⑤ 原料貯蔵所			—

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	外部火災、爆発の影響評価(10) 図へ建-1-5-2(10/10) 付属建物 原料貯蔵所

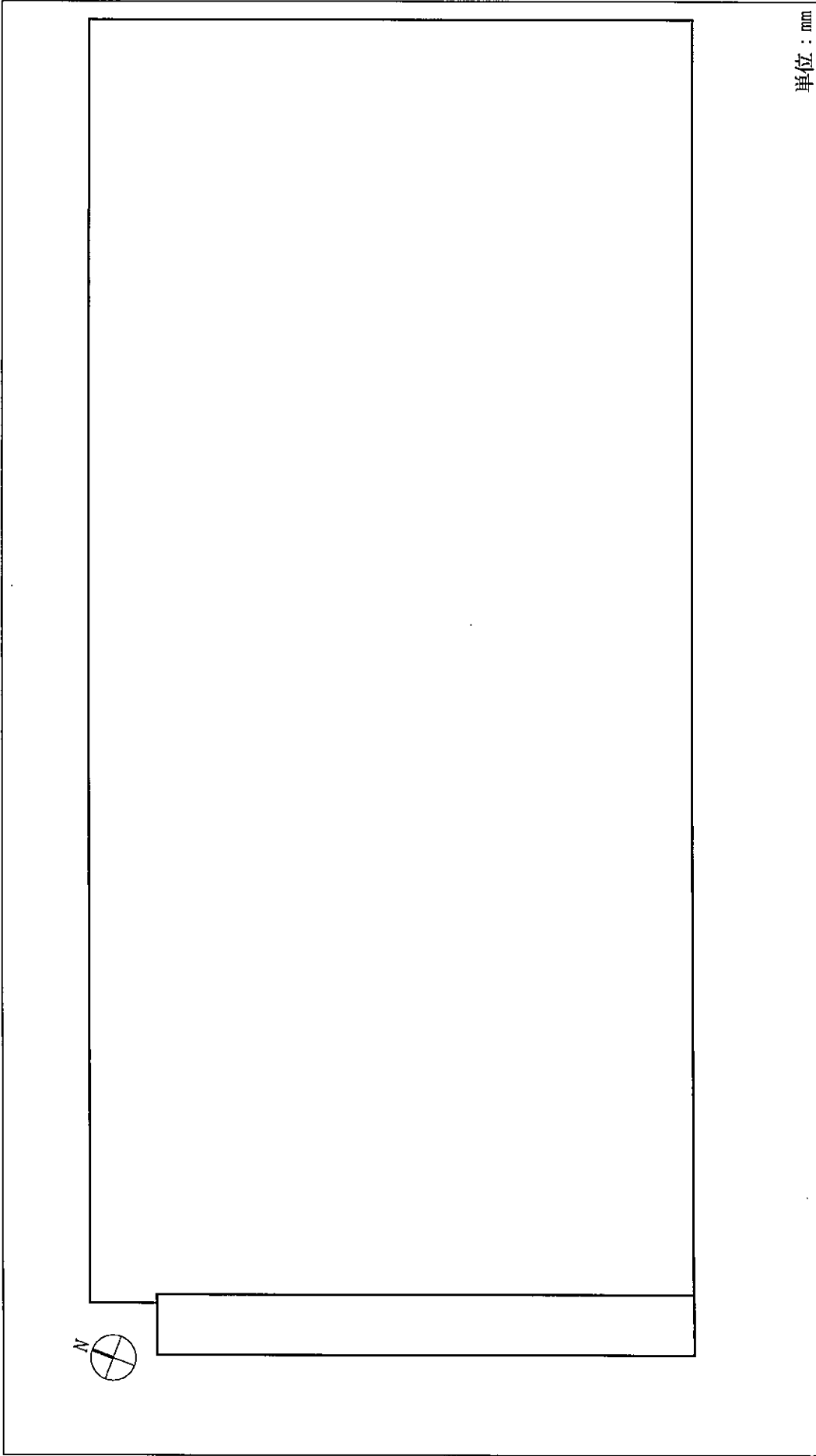
主要な 構造材	柱, 梁
	屋根, 壁



単位：mm

*1：F1竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える
 *2：14基×24貯蔵孔

名称	付属建物 原料貯蔵所 平面図	
図番	図へ建-1-6	付属建物 原料貯蔵所



単位：mm

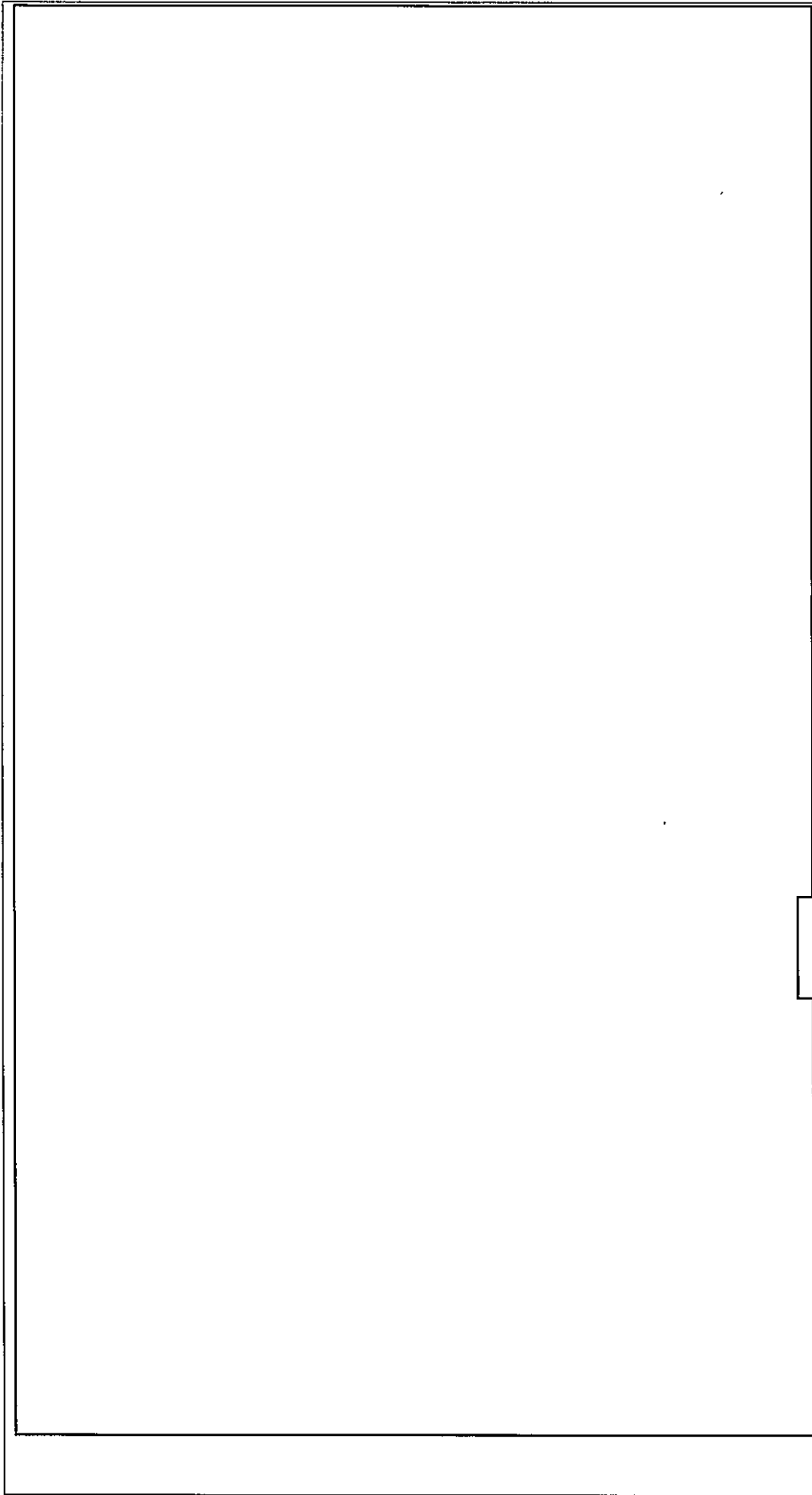
名称	付属建物 原料貯蔵所 屋根伏図
図番	付属建物 原料貯蔵所 図へ建-1-7

凡例
— : 勾配

注) 屋根には防水層を設置

<div style="border: 1px solid black; height: 800px; width: 100%;"></div>		単位：mm	
		付属建物 原料貯蔵所	
南側立面図		立面図	
名称	付属建物 原料貯蔵所		
図番	図へ建-1-8		
		付属建物 原料貯蔵所	

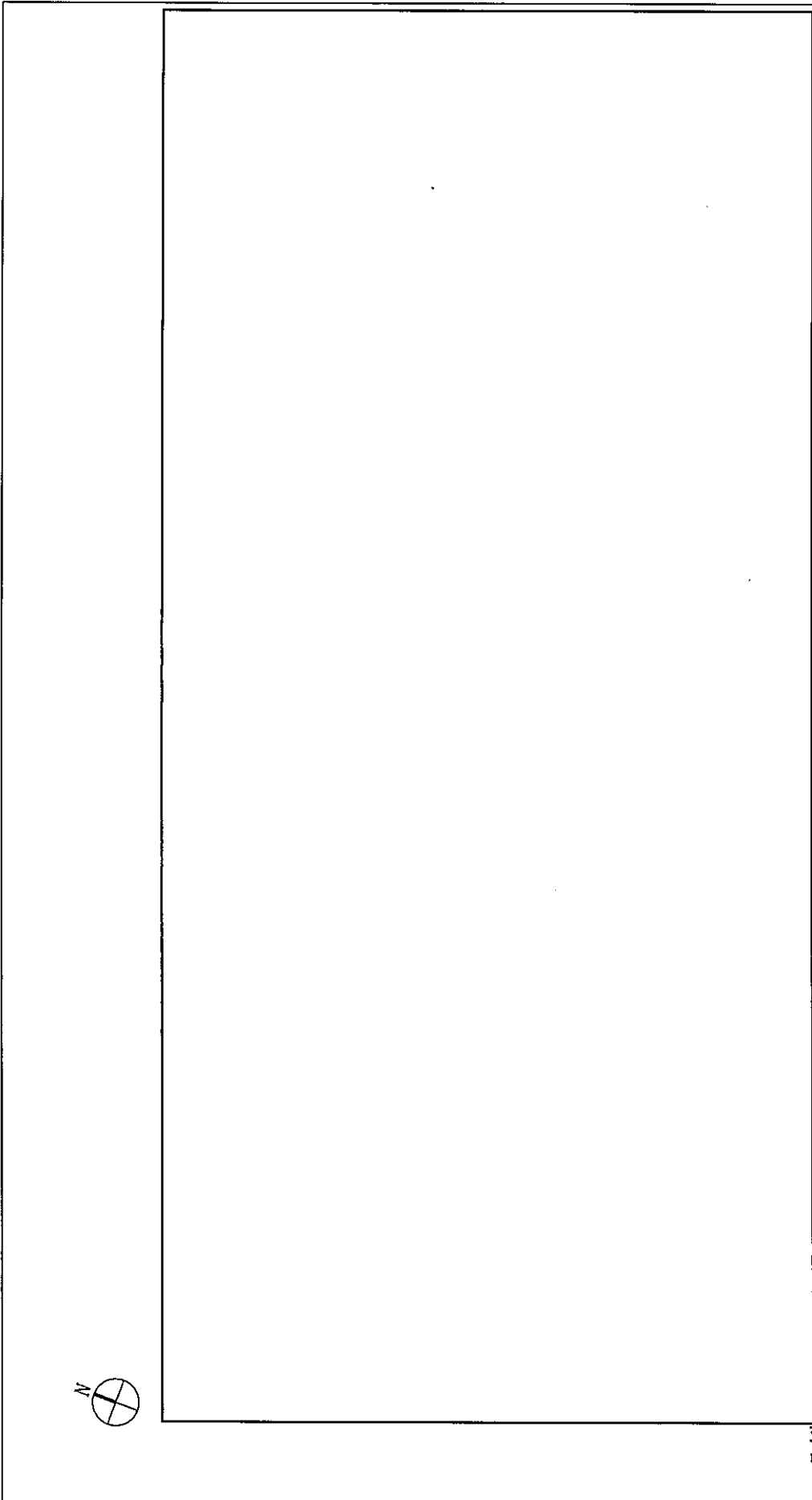
注) SDは鉄扉を示す







单位：mm

凡例
 —：勾配

名称	附属建物 原料貯蔵所
断面図	断面図
図番	図へ建-1-9
	附属建物 原料貯蔵所



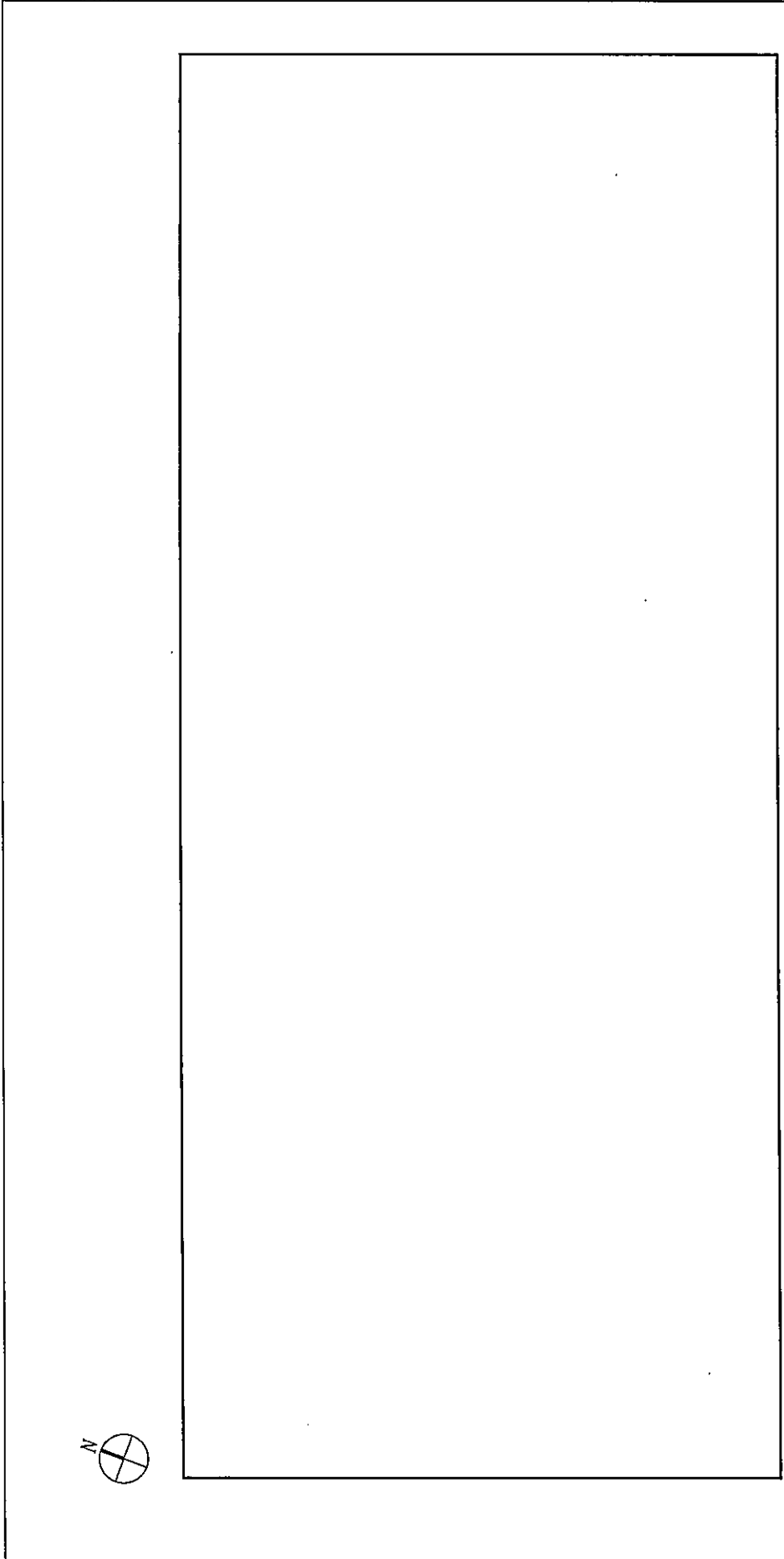
凡例

-  : 既設杭
-  : 西側外壁の壁新設補強
-  : 東側外壁の壁新設補強
- 新設基礎 : NF1
- 新設杭 : NP1 ()

注) 補強箇所を赤字で示す





単位 : mm

名称	付属建物 基礎伏図	原料貯蔵所
図番	図へ建-1-10	付属建物 原料貯蔵所

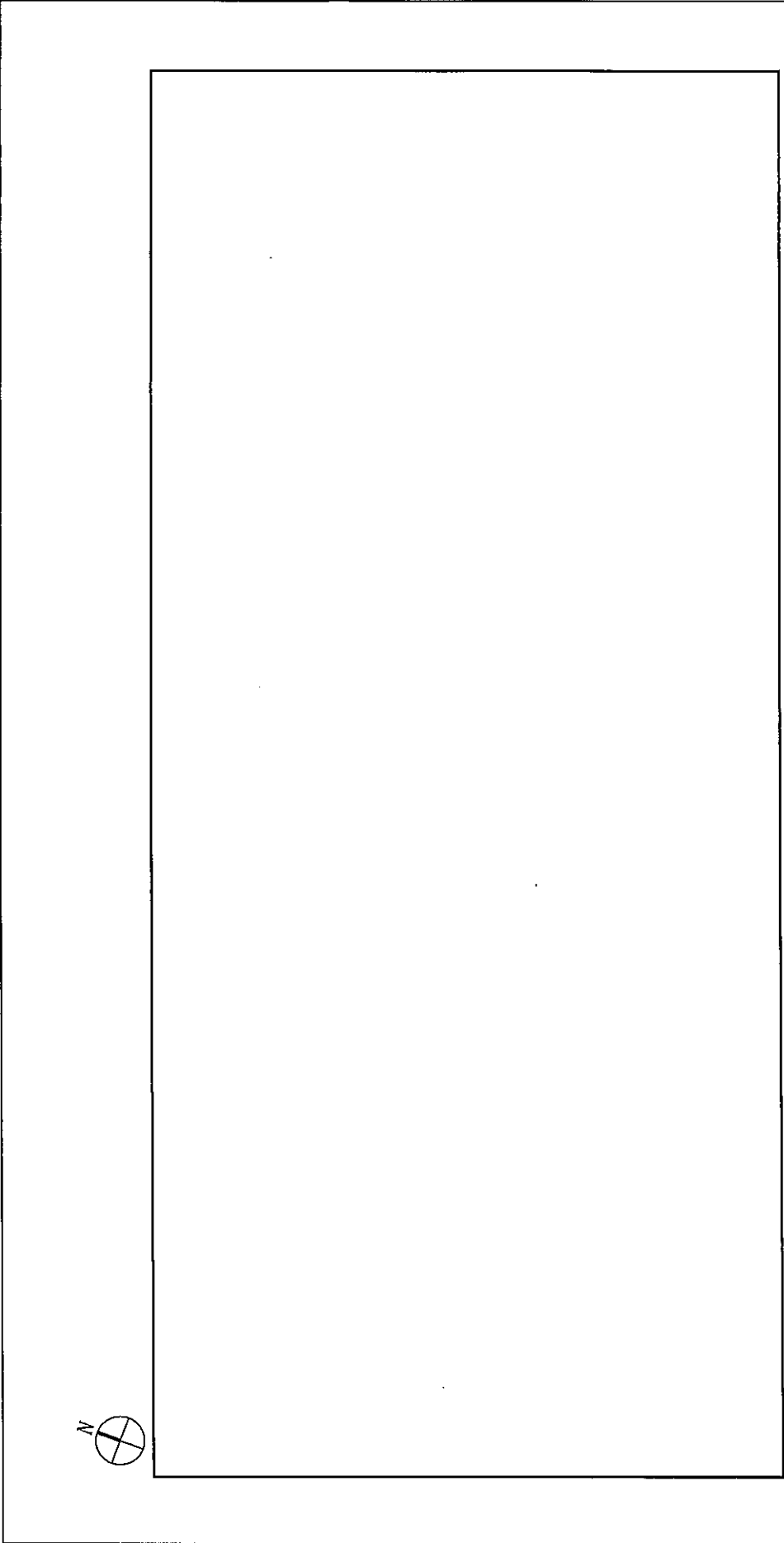


単位：mm

名称	付属建物 原料貯蔵所 クレーン梁伏図
図番	付属建物 原料貯蔵所 図へ建-1-11



- 凡例
-  : 開口部
 -  : 西側外壁の壁新設補強
 -  : 新設大梁：NG1
 -  : 東側外壁の壁新設補強

注) 補強箇所を赤字で示す

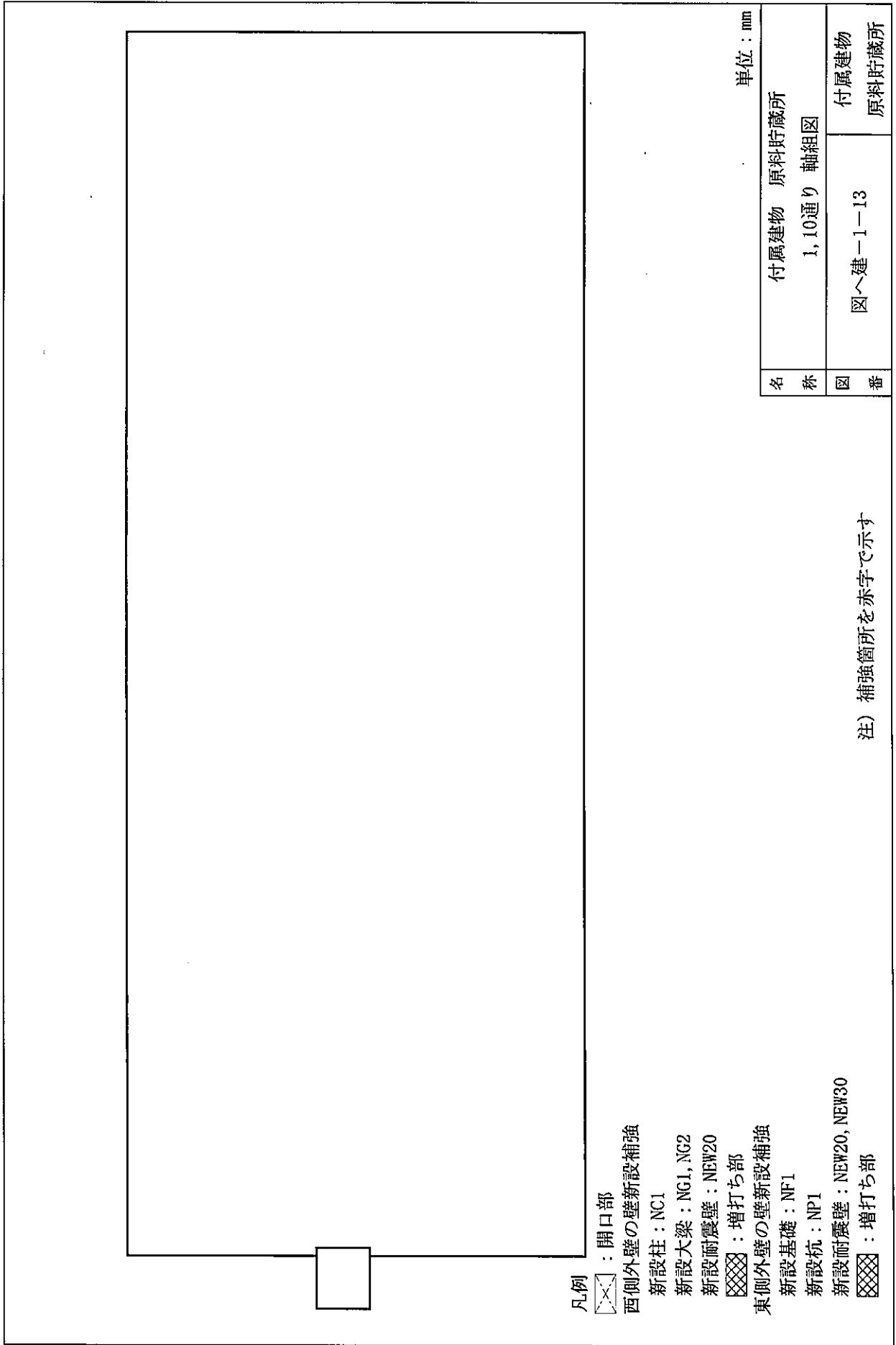


単位：mm




名称	付属建物 原料貯蔵所 R階 梁伏図
図番	付属建物 原料貯蔵所 図へ建一1-12

- 凡例
-  : 西側外壁の壁新設補強
新設大梁：NG2
 -  : 東側外壁の壁新設補強

注) 補強箇所を赤字で示す



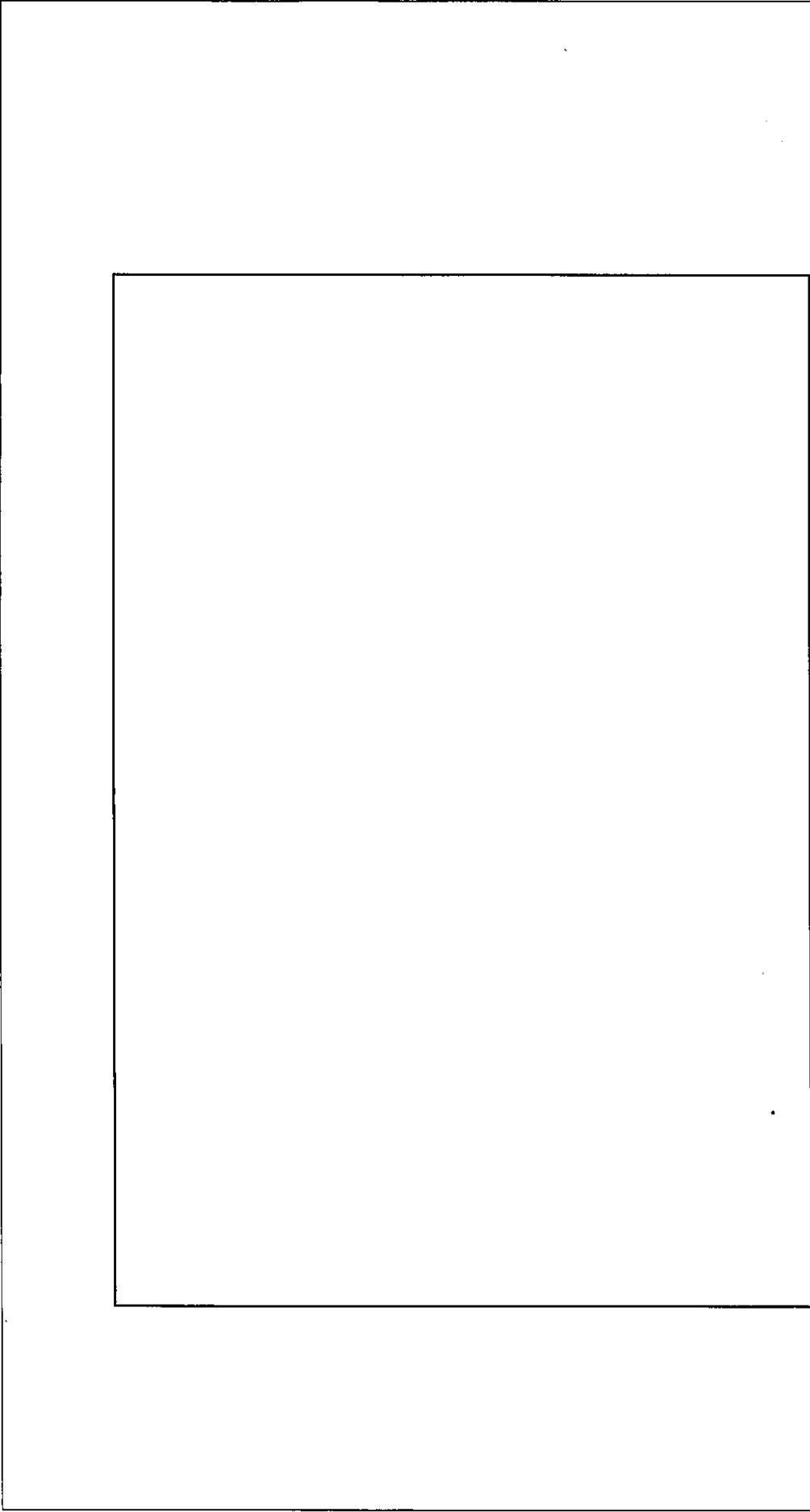
凡例

-  : 開口部
- 西側外壁の壁新設補強
- 新設柱 : NC1
- 新設大梁 : NG1, NG2
- 新設耐震壁 : NEW20
-  : 増打ち部
- 東側外壁の壁新設補強
- 新設基礎 : NF1
- 新設杭 : NP1
- 新設耐震壁 : NEW20, NEW30
-  : 増打ち部

単位 : mm

名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	1, 10通り 軸組図 図へ建-1-13 付属建物 原料貯蔵所

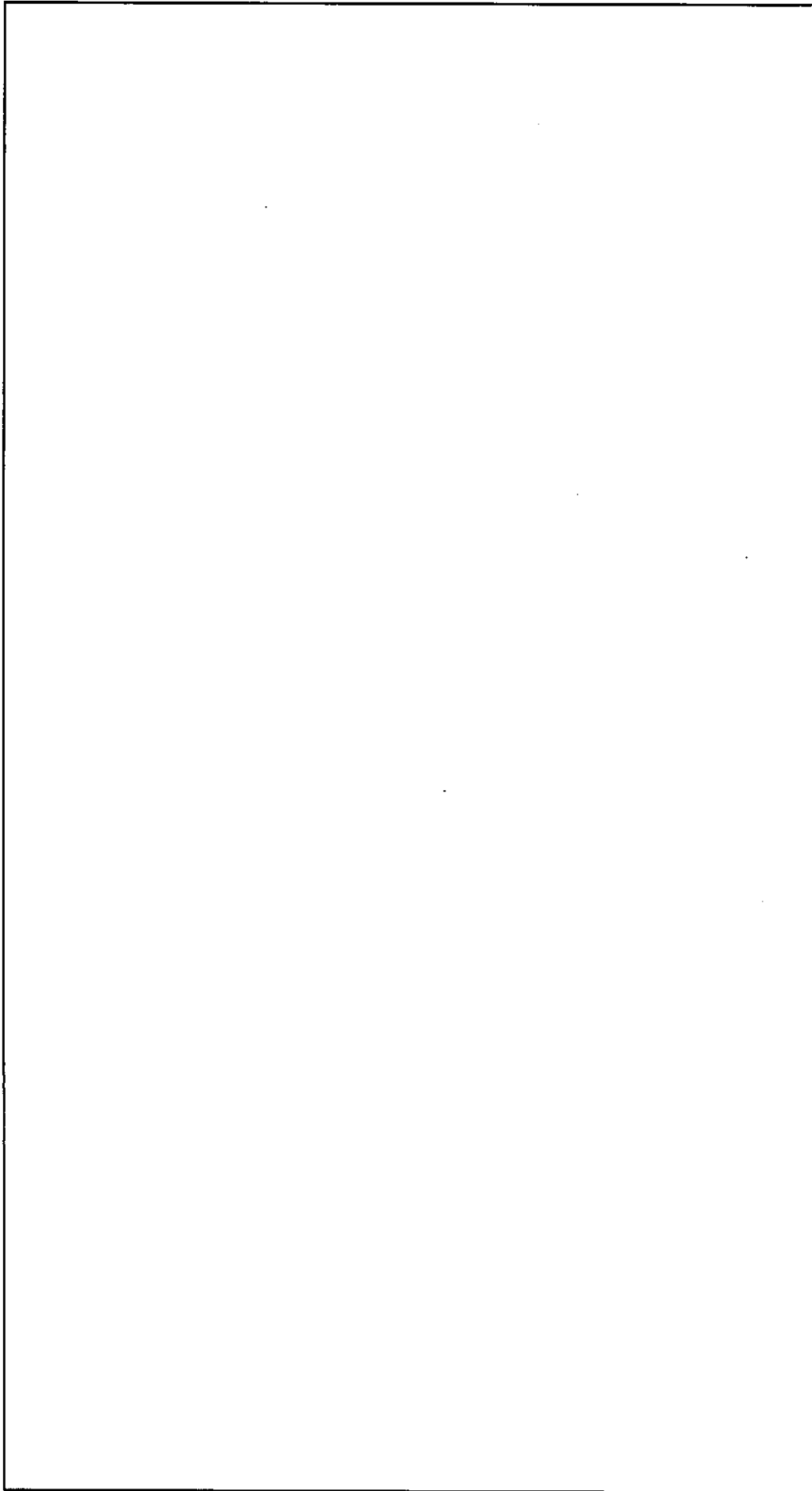
注) 補強箇所を赤字で示す



単位：mm

名称	付属建物 原料貯蔵所 補強詳細図	付属建物 原料貯蔵所
図番	図へ建-1-14	

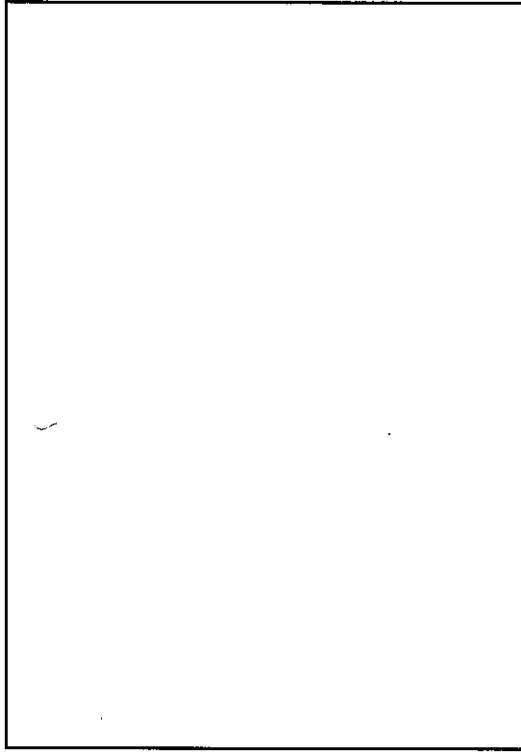
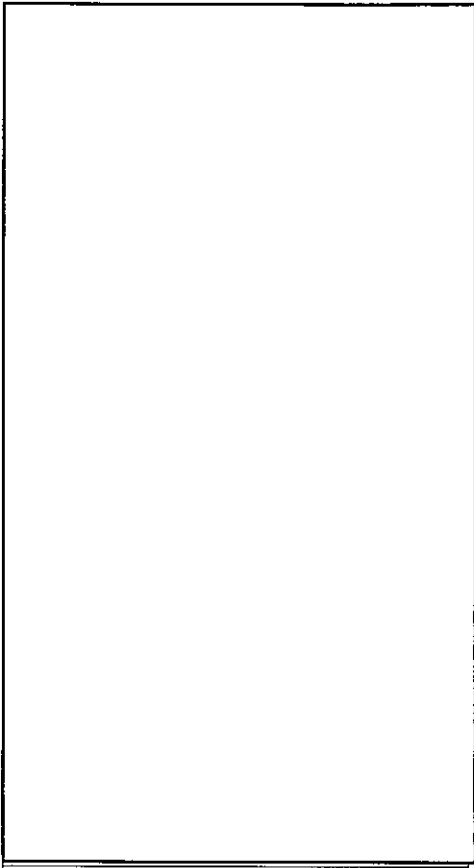
注1) 補強箇所を赤字で示す
 注2) 鉄筋及びアレンカー材質 D16以下：□、D19以上：□
 注3) @は鉄筋のピッチを示す



単位：mm

注) 上部ガイドは全箇所を設置

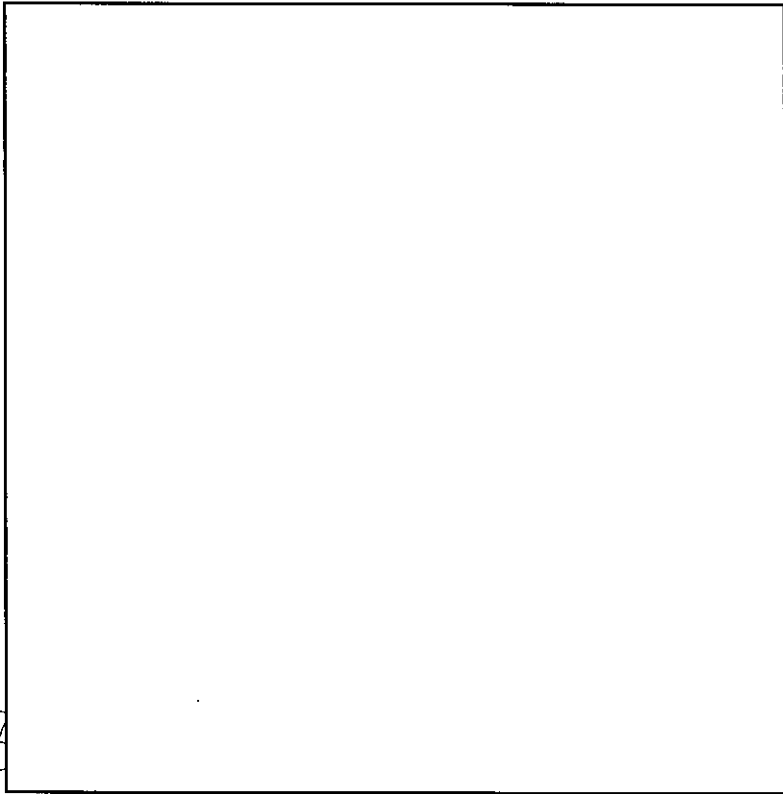
名称	付属建物 原料貯蔵所 シリンドラ貯蔵ピット詳細図
図番	図へ建-1-15 付属建物 原料貯蔵所




単位：mm

名称	付属建物 容器管理棟 独立遮蔽壁(5)
図番	基礎伏図及び断面図 図へ建一2 付属建物 容器管理棟 独立遮蔽壁(5)

* 仕上げ厚さ(t=□)を含む
(設計確認値:550以上)



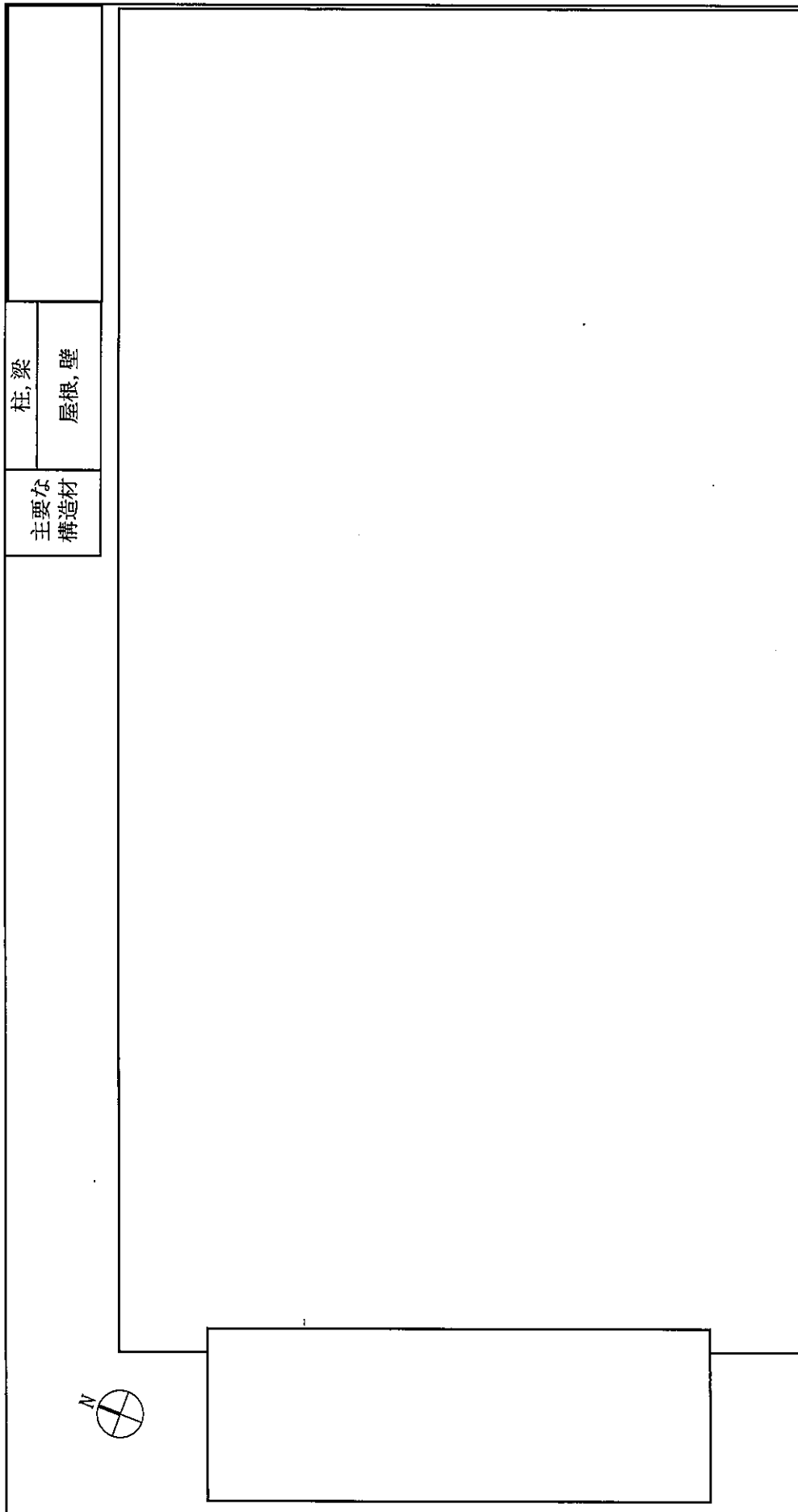
凡例

 : 地盤改良

注1) 鉄筋材質 D16以下: □, D19以上: □

注2) Øは鉄筋のピッチを示す

注3) 地盤改良範囲は基礎から外側に100mm、深さ1000mmの範囲とする
また、載荷試験を行い長期地耐力80kN/m²あることを確認する



単位：mm

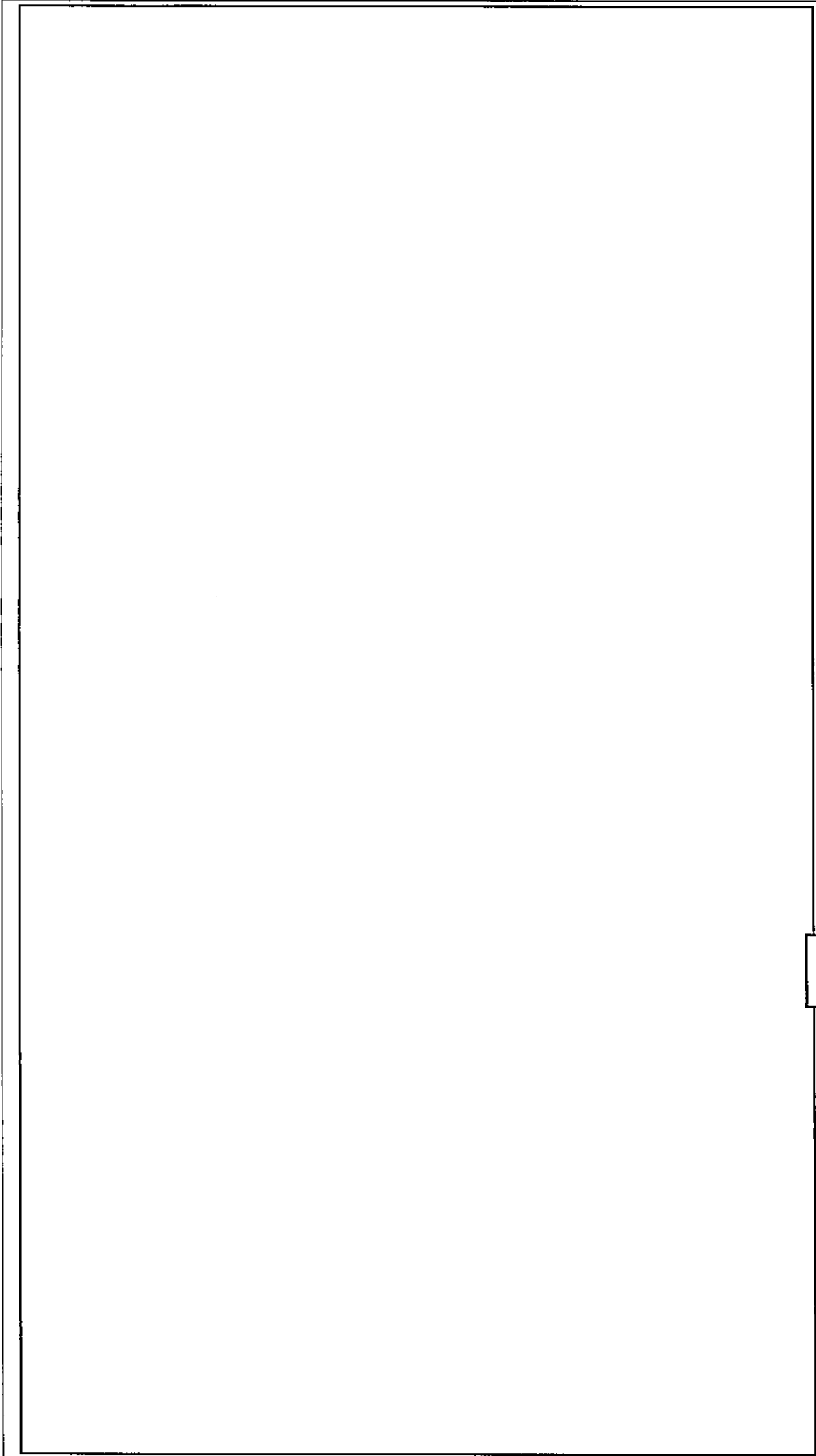
名称	付属建物 原料貯蔵所 遮蔽関係図(建物平面)
図番	図へ遮-1 付属建物 原料貯蔵所

凡例

— : 遮蔽能力を期待する壁

*1 : 遮蔽計算上の設計確認値は□(高さ□(設計確認値))

*2 : 鉄筋コンクリート壁とプレキヤストコンクリートパネルの2重壁



単位：mm

名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	遮蔽関係図(建物断面) 図～遮-2
	付属建物 原料貯蔵所

凡例

——：遮蔽能力を期待する屋根

*1：遮蔽計算上の設計確認値は



凡例

□ : 設備・機器の準備工事範囲(図中番号は表へ-6, 表チ-1, 表リ-10の設備名称冒頭記載の番号を示す)

▨ : 設備・機器の一時仮置き場所(準備工事に干渉しない場所に仮置き)

名称	付属建物 第3核燃料倉庫
図番	設備・機器準備工事範囲図(1階) 図へ配準-1(1/2) 付属建物 第3核燃料倉庫

--	--


凡 例


- : 設備・機器の準備工事範囲(図中番号は表チ-1, 表リ-10の設備名称冒頭記載の番号を示す)
- ▨ : 設備・機器の一時仮置き場所(準備工事に干渉しない場所に仮置き)

名	付属建物 第3核燃料倉庫	
称	設備・機器準備工事範囲図(2階)	
図	図へ配準-1(2/2)	付属建物
番		第3核燃料倉庫

--	--

凡 例

 : 設備・機器の準備工事範囲(図中番号は表へ-6の設備名称冒頭記載の番号を示す)

 : 設備・機器の一時仮置き場所(準備工事に干渉しない場所に仮置き)

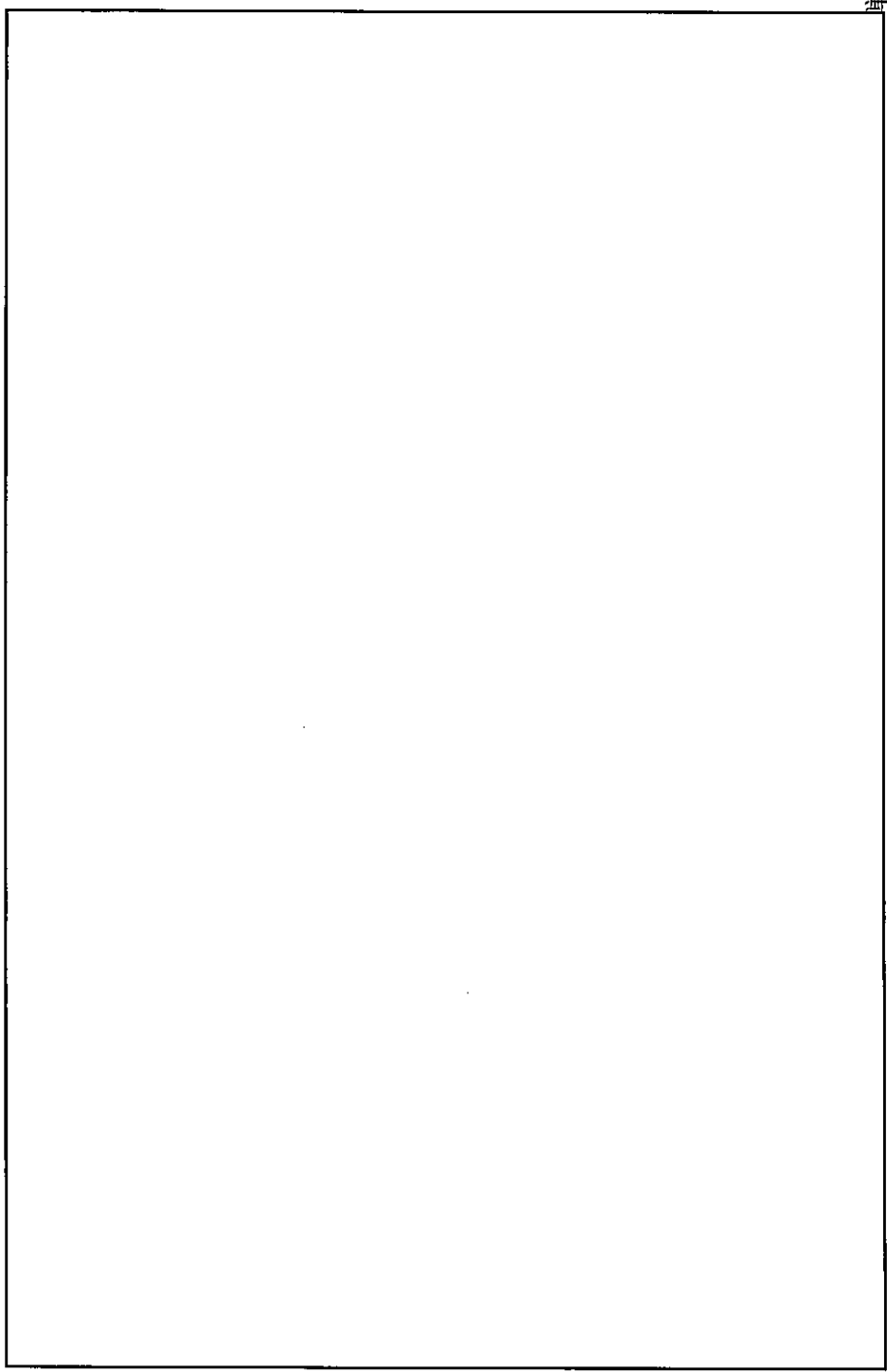
名 称	付属建物 原料貯蔵所	
図 番	設備・機器準備工事範囲図	付属建物 原料貯蔵所
	図へ配準-2	

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		付属建物 劣化・天然ウラン倉庫
		設備・機器準備工事範囲図
名称	図番	付属建物 劣化・天然ウラン倉庫
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		図へ配準-3

凡例





[] : 設備・機器の準備工事範囲 (図中番号は表リ-10の設備名称冒頭記載の番号を示す)

主要な 構造材	柱, 梁
	屋根, 壁

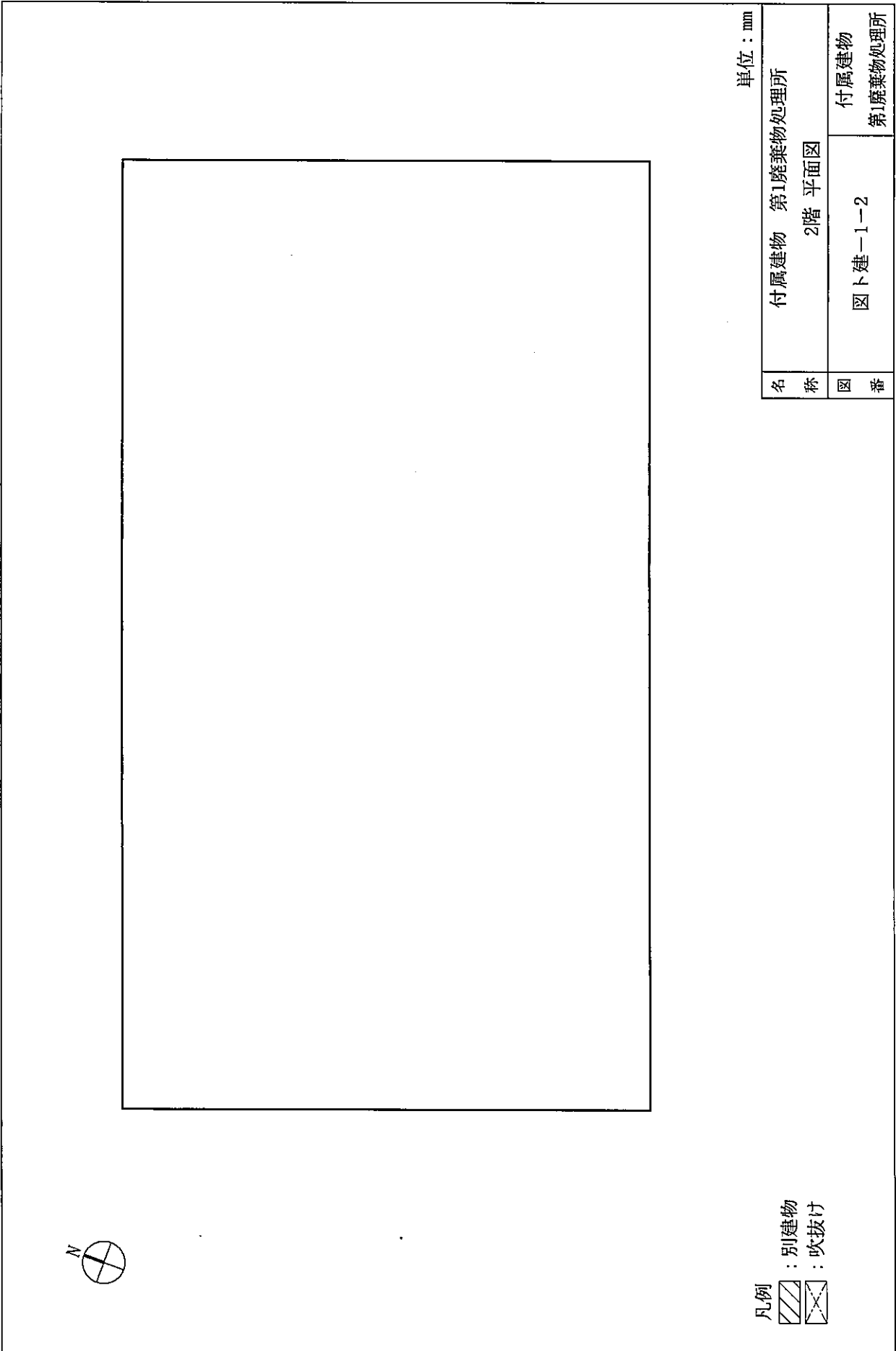


単位：mm

凡例

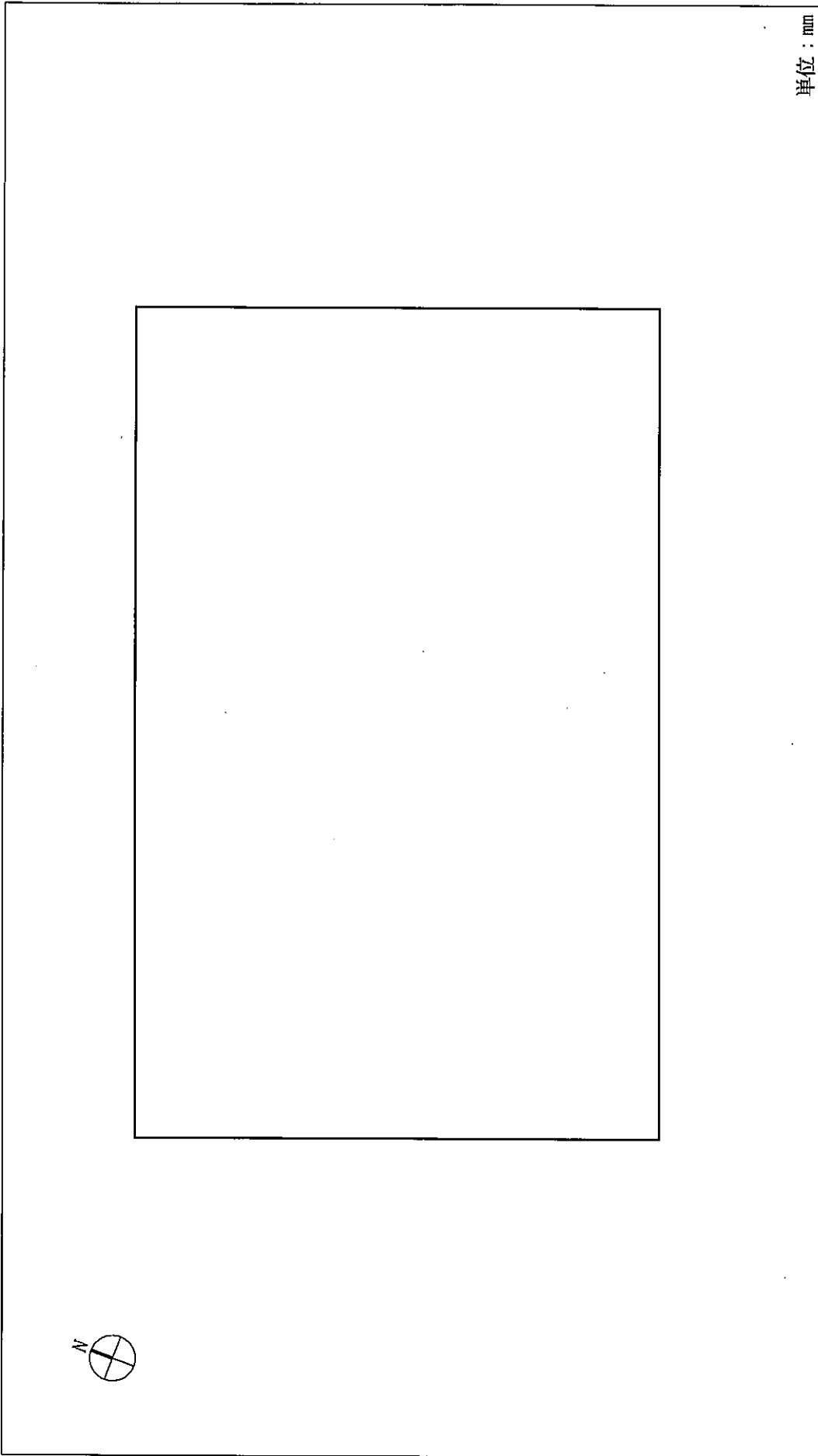
-  : 別建物
-  : EXP. J(エキスパンションジョイント)※概略図は図イ建-1-5参照
- *  : F1竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える
-  : 間仕切り壁更新 (石膏ボード厚さ)

名称	付属建物 第1廃棄物処理所
図番	1階 平面図 図ト建-1-1 付属建物 第1廃棄物処理所



単位：mm

名称	附属建物 第1廃棄物処理所	
図番	2階 平面図	附属建物 第1廃棄物処理所 図卜建-1-2



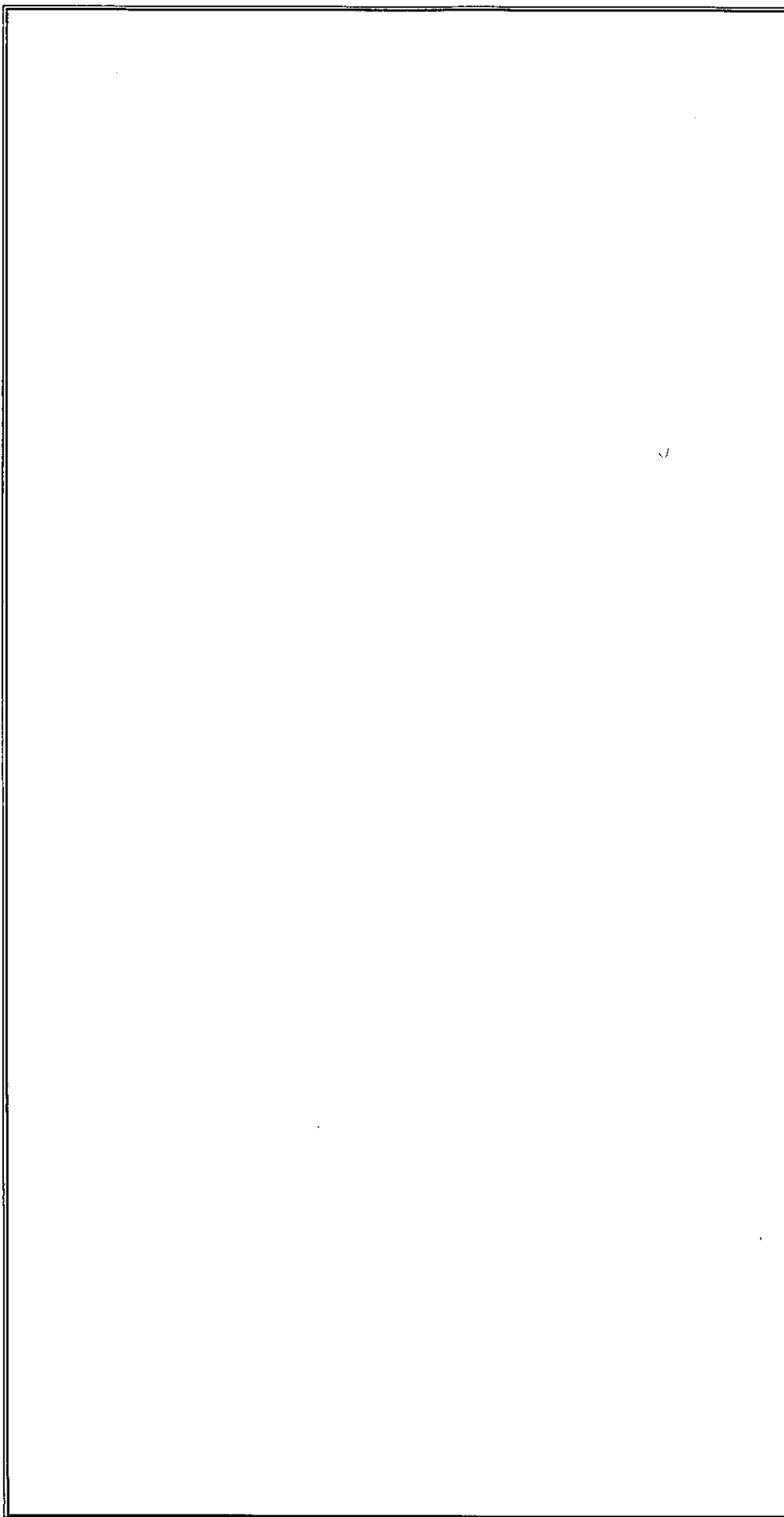
単位：mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所 屋根伏図
図番	付属建物 第1廃棄物処理所 図卜建-1-3

凡例

— : 勾配

注) 屋根には防水層を設置





単位：mm


名称	付属建物 第1廃棄物処理所 立面図
図番	図卜建-1-4 付属建物 第1廃棄物処理所

注) SDは鉄扉を示す

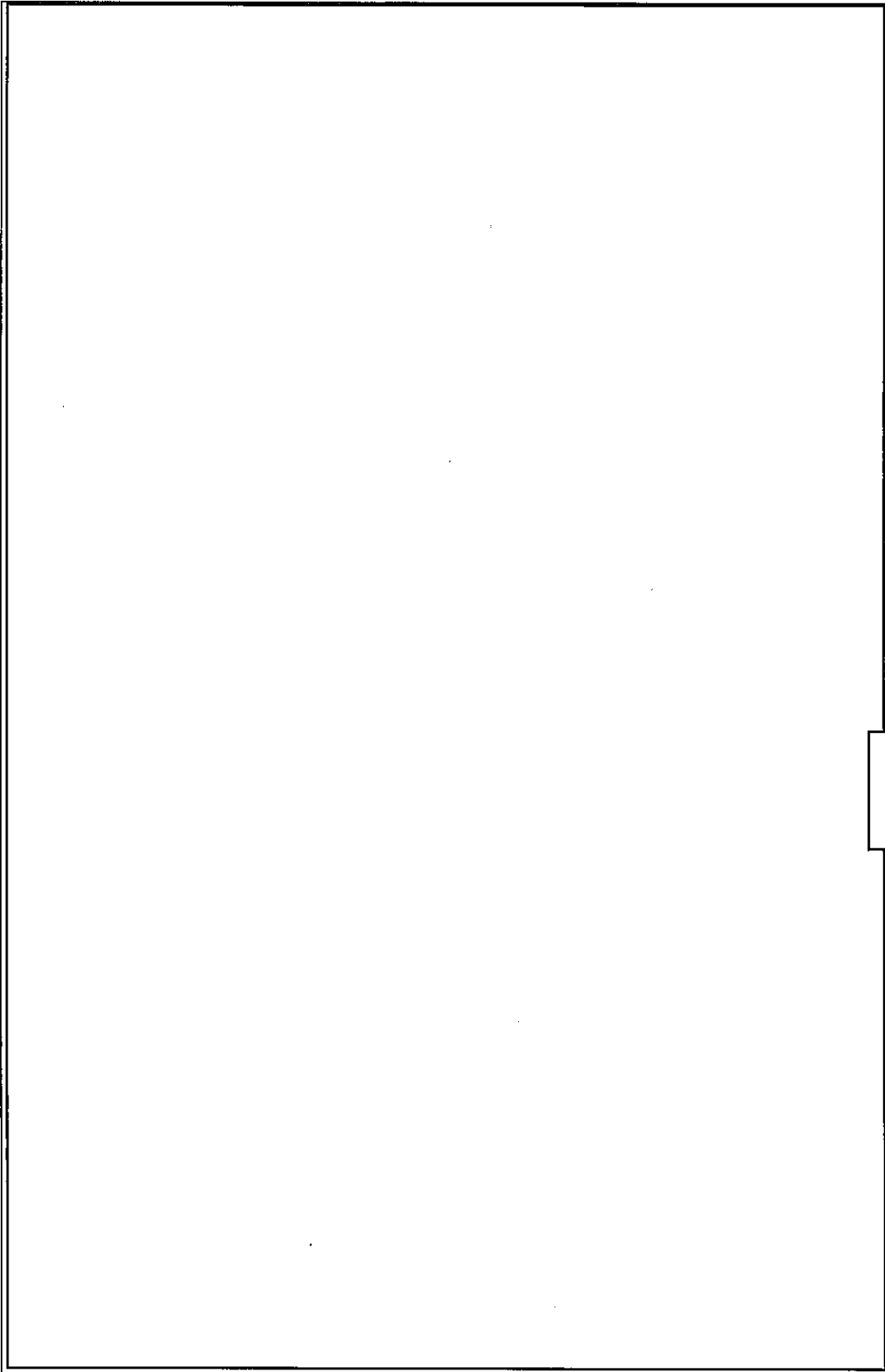
凡例

 : 別建物

 : 勾配

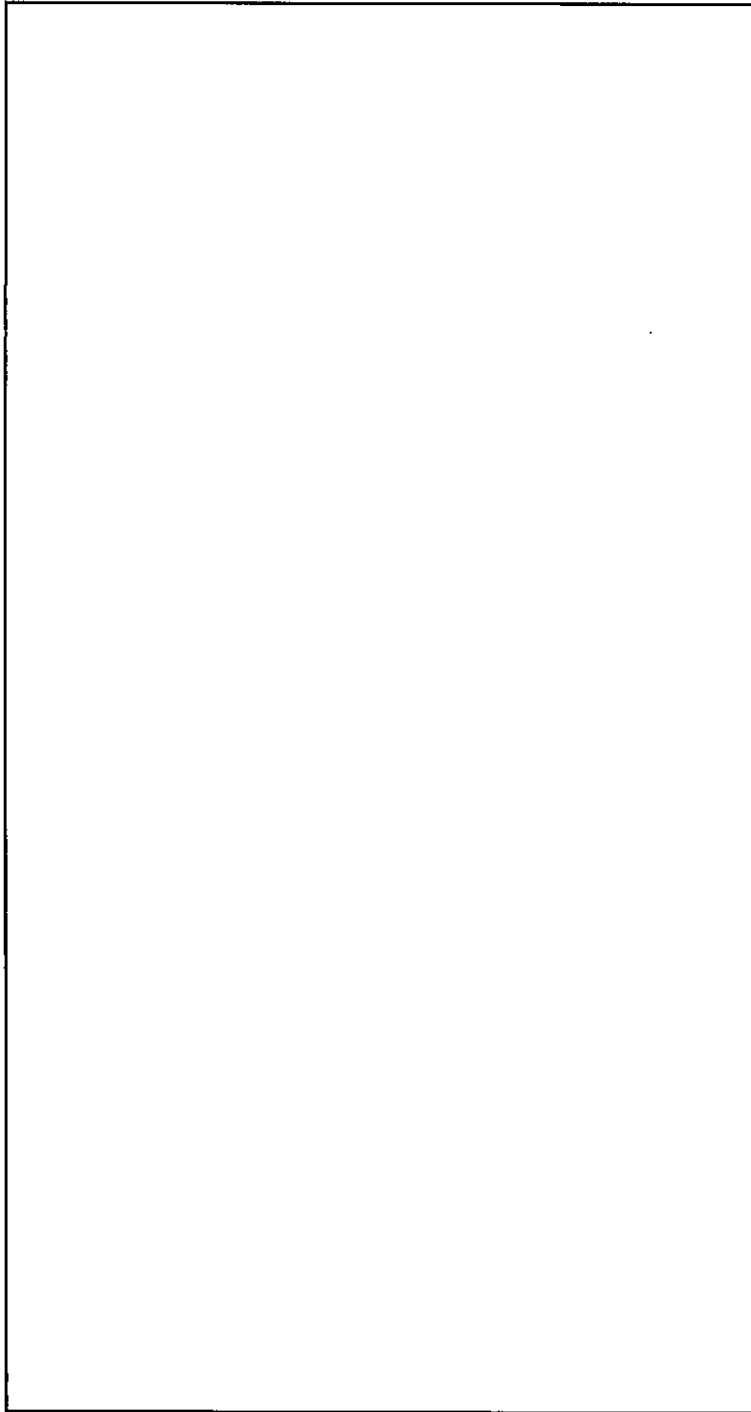
 : 開口部

EXP. J : エキスパンションジョイント



凡例
 : 勾配

名称	付属建物 第1廃棄物処理所	
断面図	断面図	
図番	図卜建-1-5	付属建物 第1廃棄物処理所



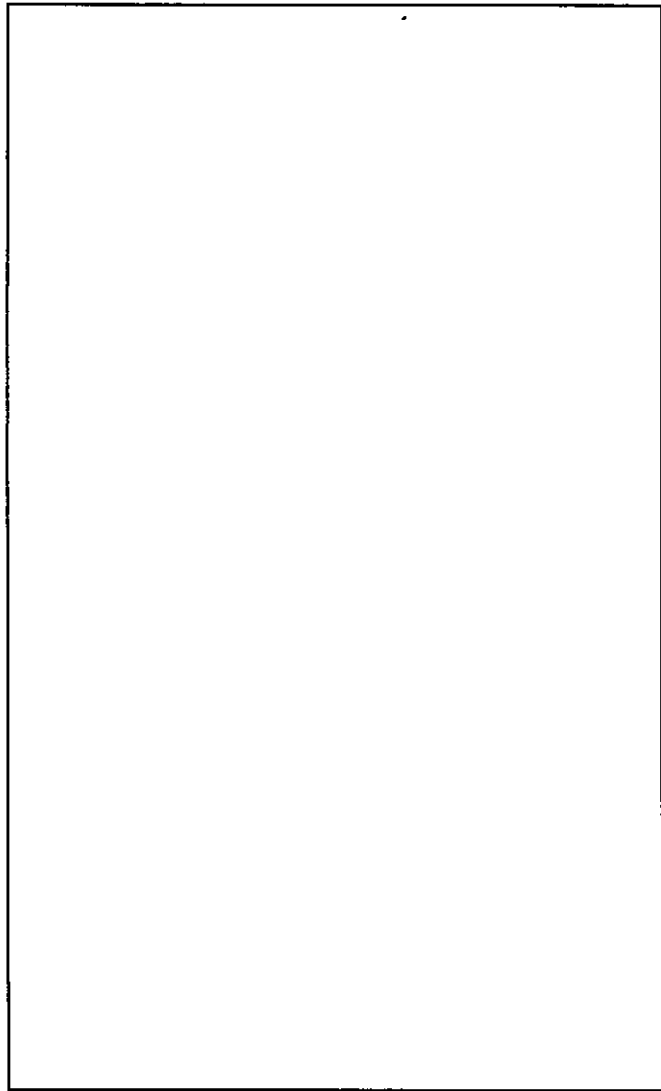
凡例

- : 既設杭
- ◻ (with diagonal lines) : 別建物
- ◻ (with horizontal lines) : 鋼板新設(厚さ)
- ◻ (with vertical lines) : 柱脚部溶接補強
- ◻ (with cross-hatch) : 外壁サイディング補強
- ◻ (with diagonal lines) : 梁側面増打ち
- ◻ (with horizontal lines) : 新設小梁 : NHG1, NHG3
- ◻ (with vertical lines) : 新設片持ち梁 : NCG1


単位 : mm


名称	付属建物 第1廃棄物処理所 杭及び基礎及び1階伏図
図番	付属建物 第1廃棄物処理所 図ト建-1-6

注) 補強箇所を赤字で示す




凡例

 : 別建物

 : 吹抜け

 : 柱梁仕口部補強

 : 柱補強

鉄骨梁交換補強 : NB1, NB1A

外壁サイディング補強

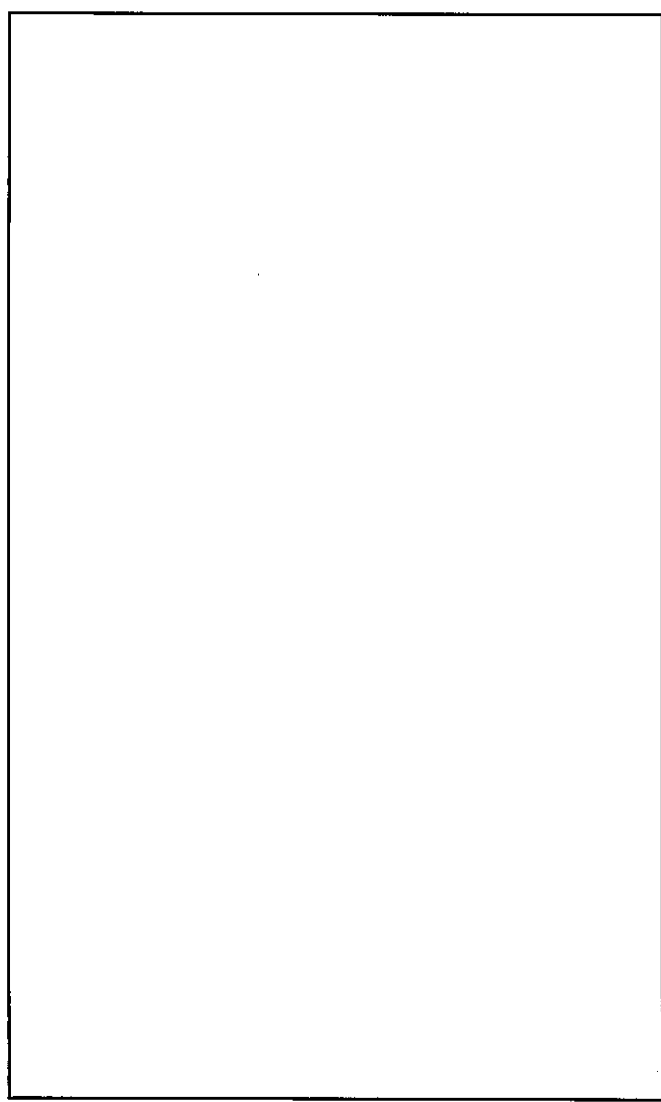
新設小梁 : NHG1, NHG2

新設片持ち梁 : NCG1

単位 : mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所 2階 床梁伏図
図番	図ト建一1-7
	付属建物 第1廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す



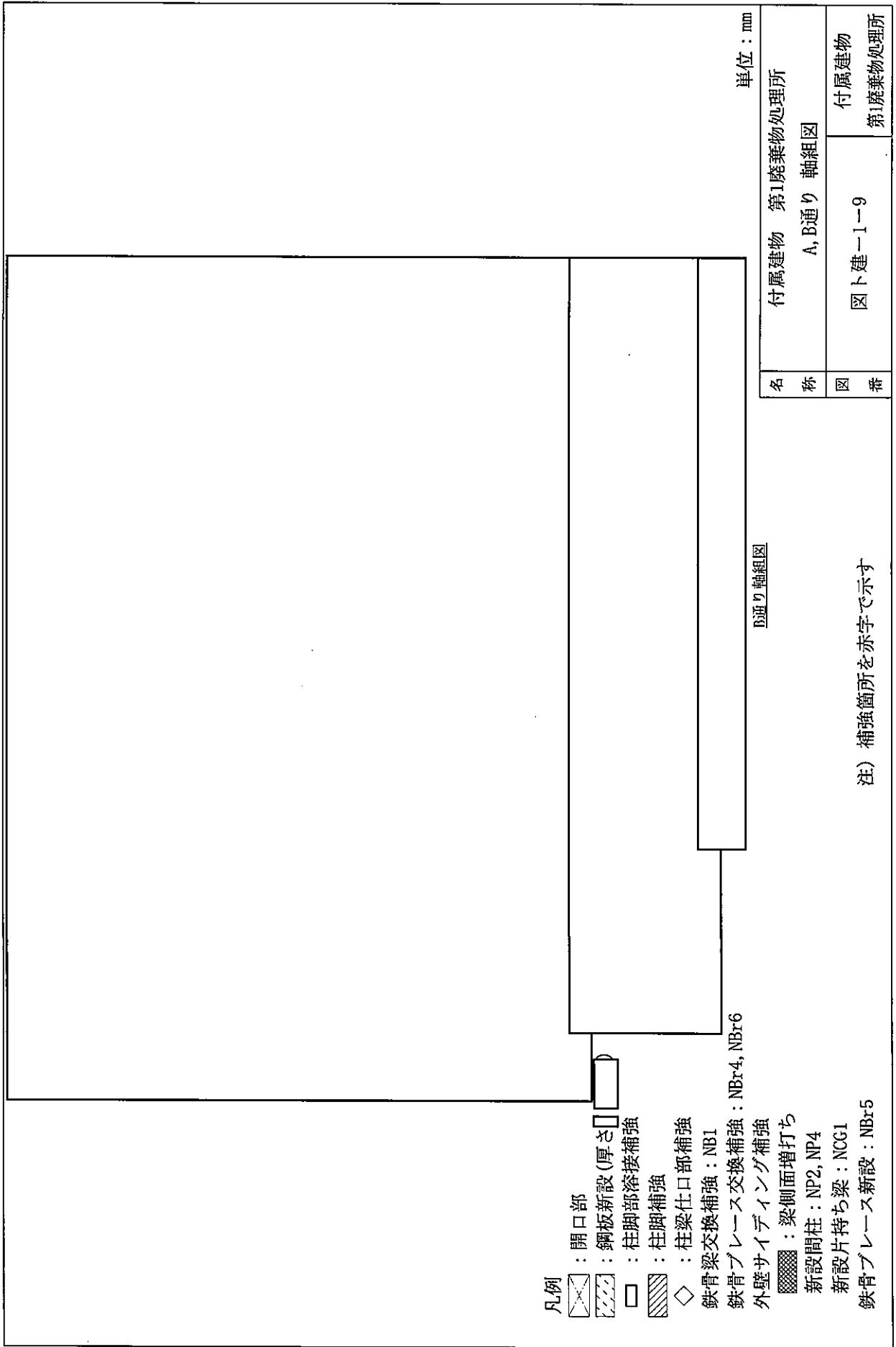
凡例

- ◇ : 柱梁仕口部補強
- 外壁サイディング補強
- 新設小梁 : NHG1, NHG3
- 新設片持ち梁 : NCG1
- 屋根面ブレース追設 : NHBrl

注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所 R階 伏図
図番	付属建物 第1廃棄物処理所 図卜建-1-8



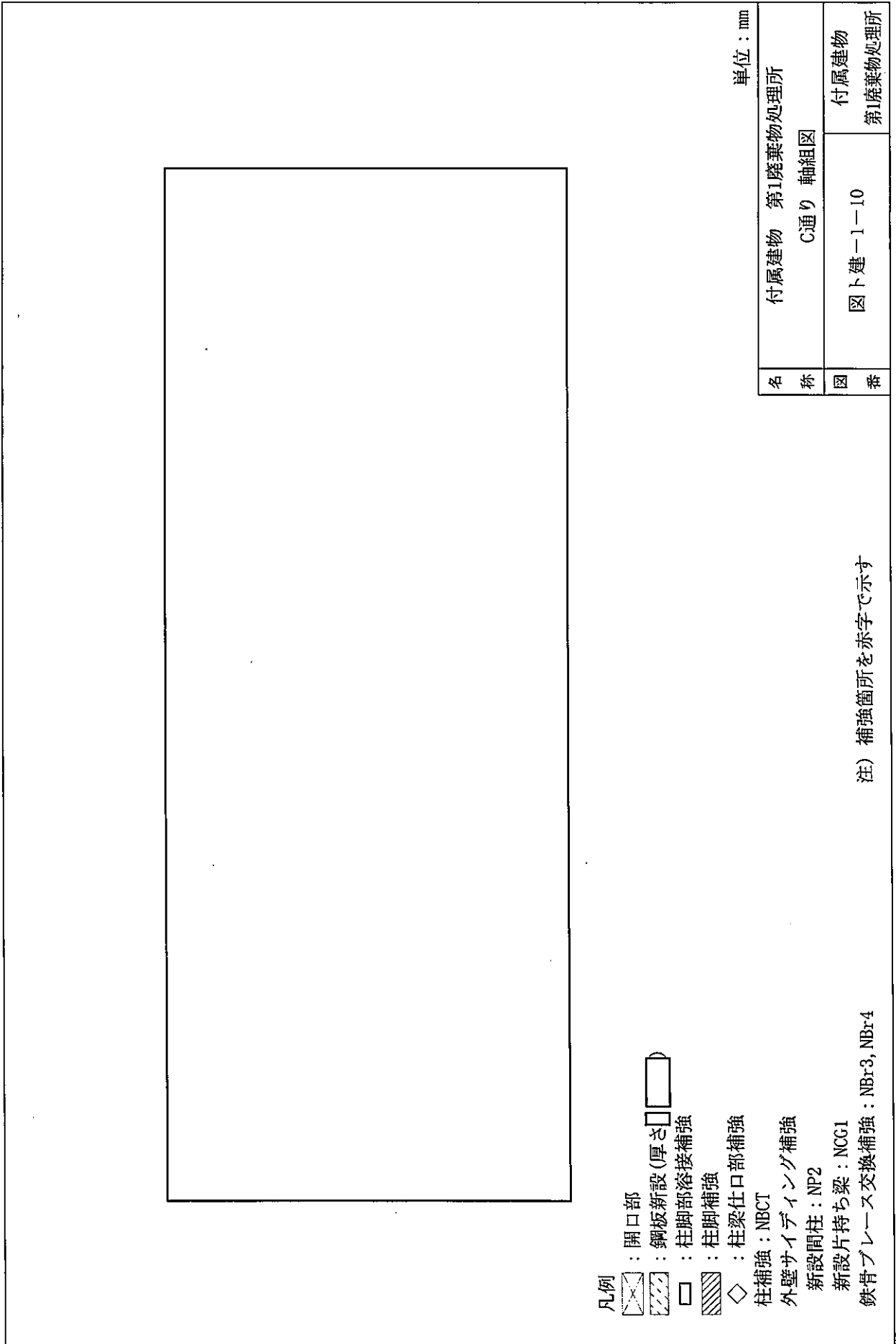
単位：mm







名称	付属建物 第1廃棄物処理所 A, B通り 軸組図
図番	図ト建-1-9 付属建物 第1廃棄物処理所

D通り軸組図

(注) 補強箇所を赤字で示す

- 凡例
- : 開口部
 - : 鋼板新設(厚さ)
 - : 柱脚部溶接補強
 - : 柱脚補強
 - : 柱梁仕口部補強
 - 鉄骨梁交換補強：NB1
 - 鉄骨ブレース交換補強：NB_r4, NB_r6
 - 外壁サイディング補強
 - : 梁側面増打ち
 - 新設間柱：NP2, NP4
 - 新設片持ち梁：NCG1
 - 鉄骨ブレース新設：NB_r5

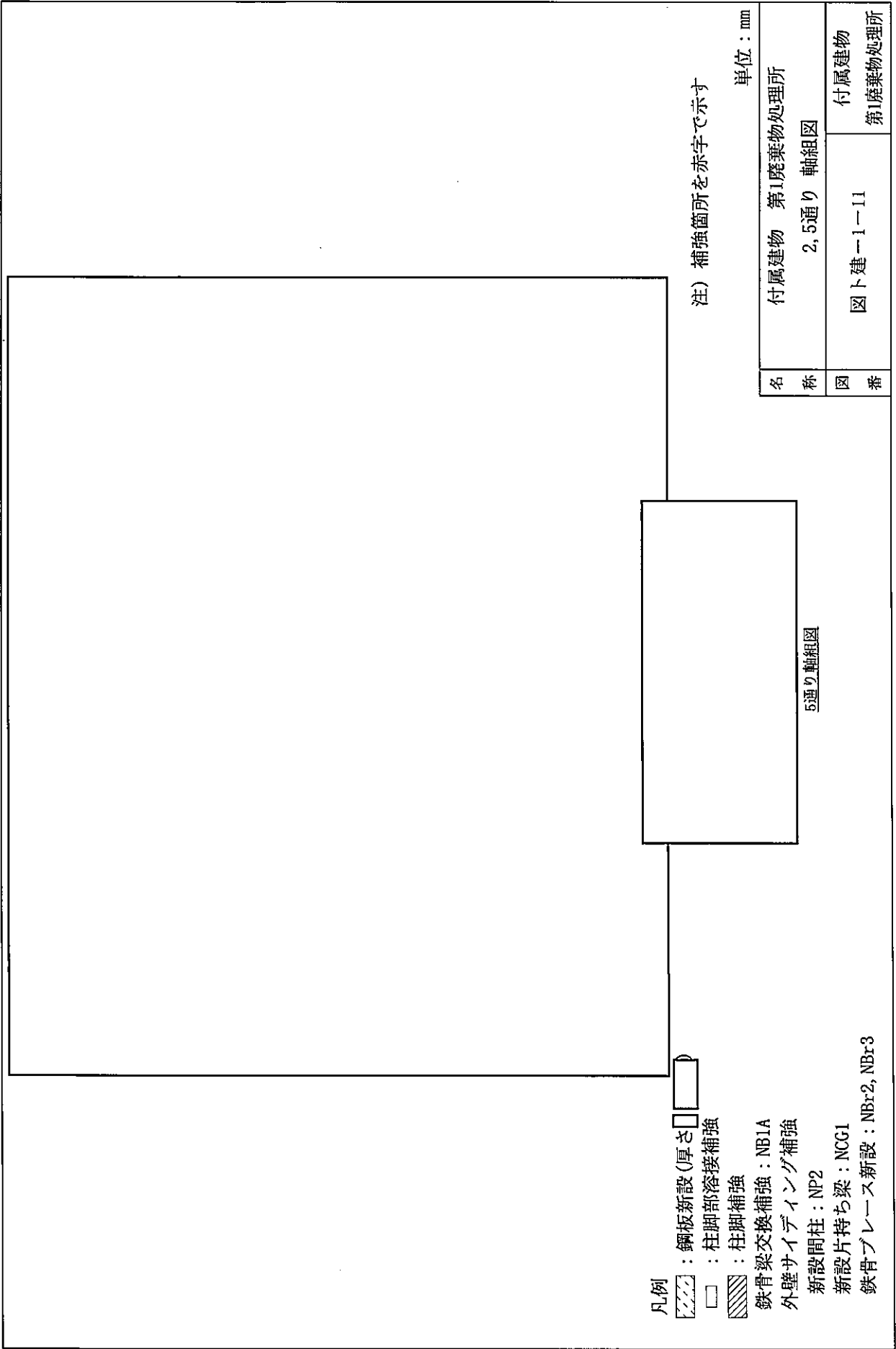


- 凡例
-  : 開口部
 -  : 鋼板新設(厚さ) 
 -  : 柱脚部溶接補強
 -  : 柱脚補強
 -  : 柱梁仕口部補強
 - 柱補強 : NBCT
 - 外壁サイディング補強
 - 新設間柱 : NP2
 - 新設片持ち梁 : NCG1
 - 鉄骨ブレース交換補強 : NBr3, NBr4




注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所 C通り 軸組図
図番	図卜建-1-10 付属建物 第1廃棄物処理所



凡例

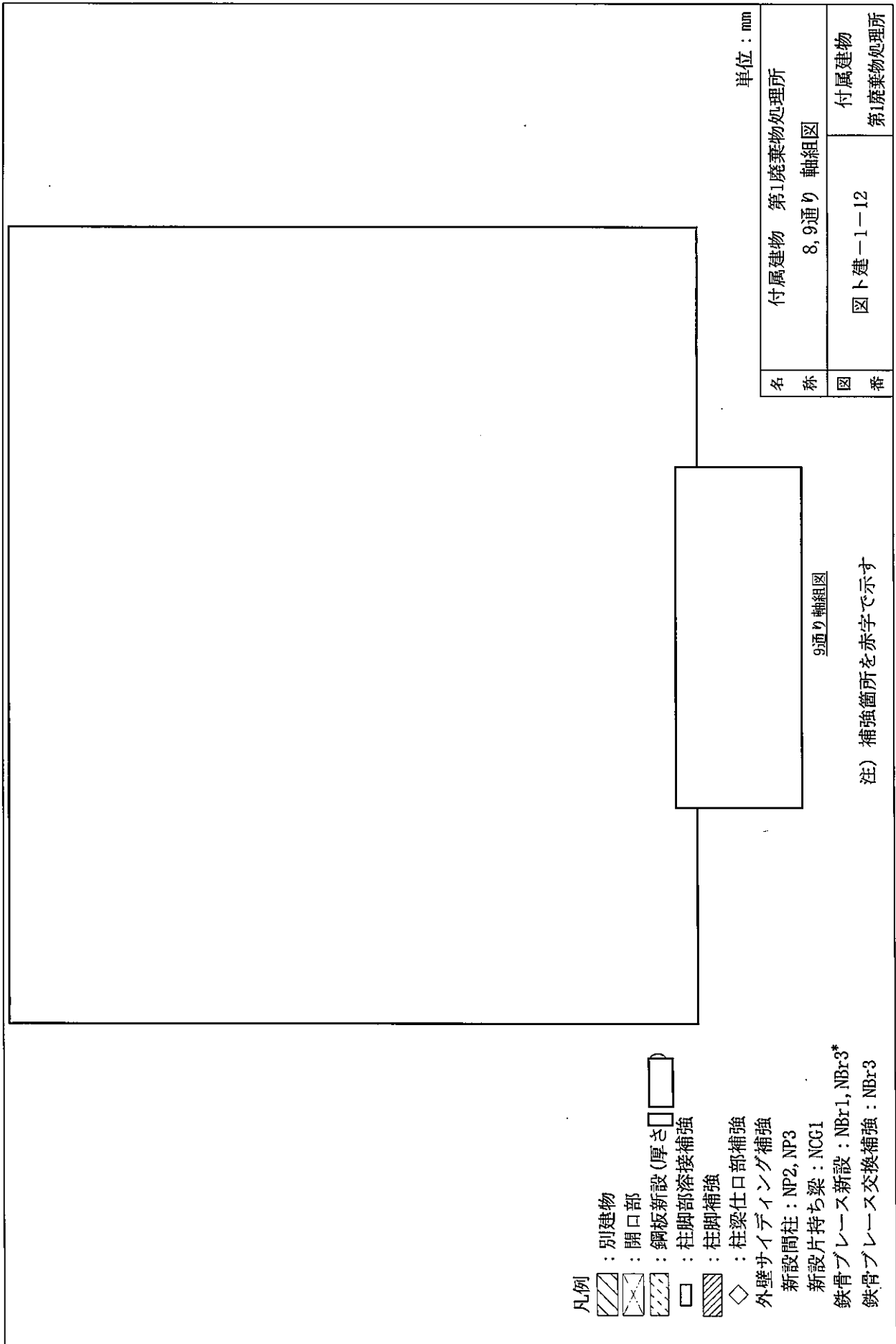
-  : 鋼板新設(厚さ)
-  : 柱脚部溶接補強
-  : 柱脚補強
- 鉄骨梁交換補強 : NB1A
- 外壁サイディング補強
- 新設間柱 : NP2
- 新設片持ち梁 : NCG1
- 鉄骨ブレース新設 : NBr2, NBr3







注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所
図番	2,5通り 軸組図 図ト建一1-11 付属建物 第1廃棄物処理所

5通り軸組図



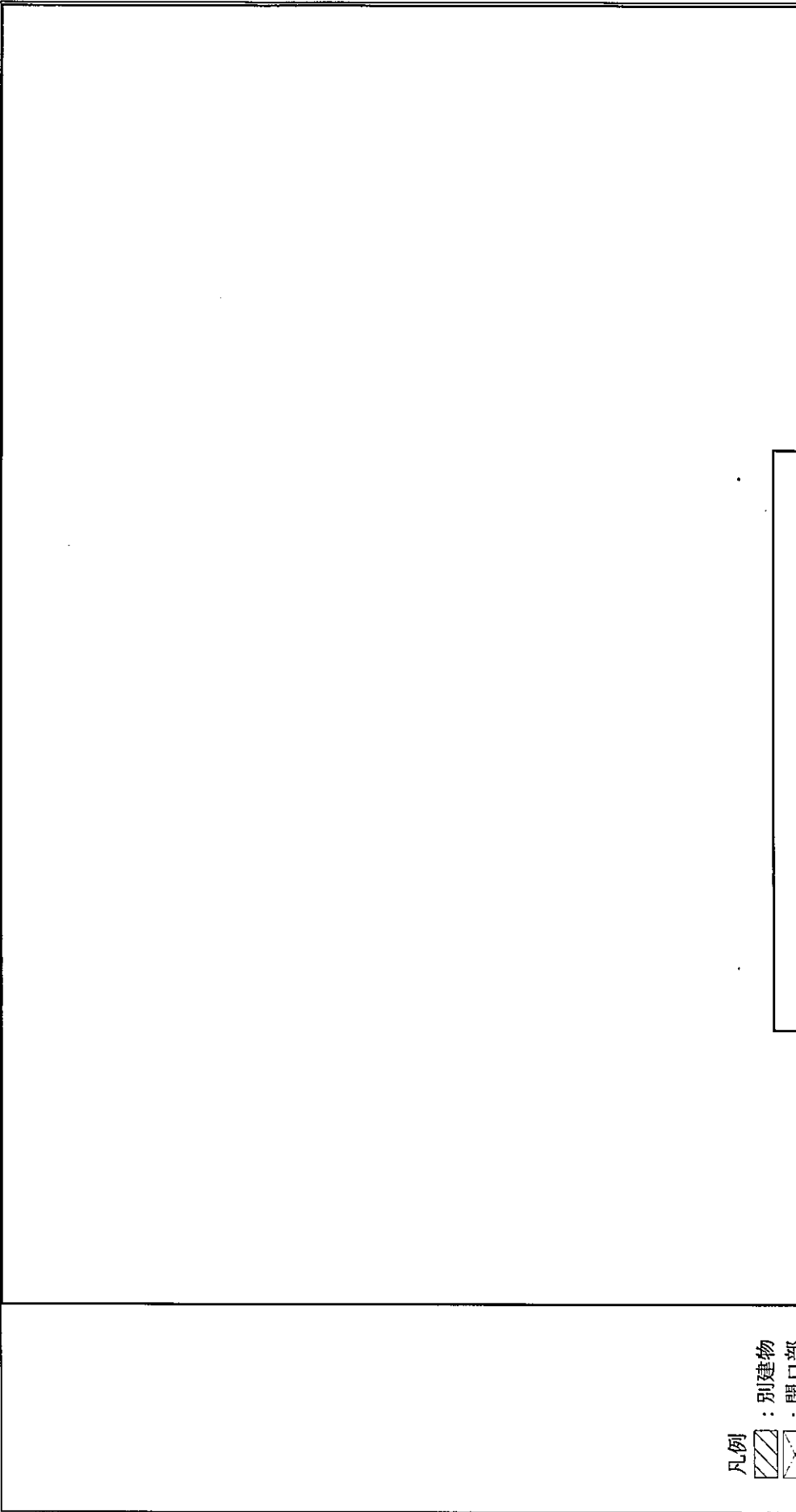
- 凡例
-  : 別建物
 -  : 開口部
 -  : 鋼板新設(厚さ□)
 -  : 柱脚部溶接補強
 -  : 柱脚補強
 -  : 柱梁仕口部補強
 - 外壁サイディング補強
 - 新設間柱: NP2, NP3
 - 新設片持ち梁: NCG1
 - 鉄骨ブレース新設: NBr1, NBr3*
 - 鉄骨ブレース交換補強: NBr3



単位: mm


名称	付属建物 第1廃棄物処理所 8,9通り 軸組図
図番	図卜建-1-12 付属建物 第1廃棄物処理所

9通り軸組図

注) 補強箇所を赤字で示す

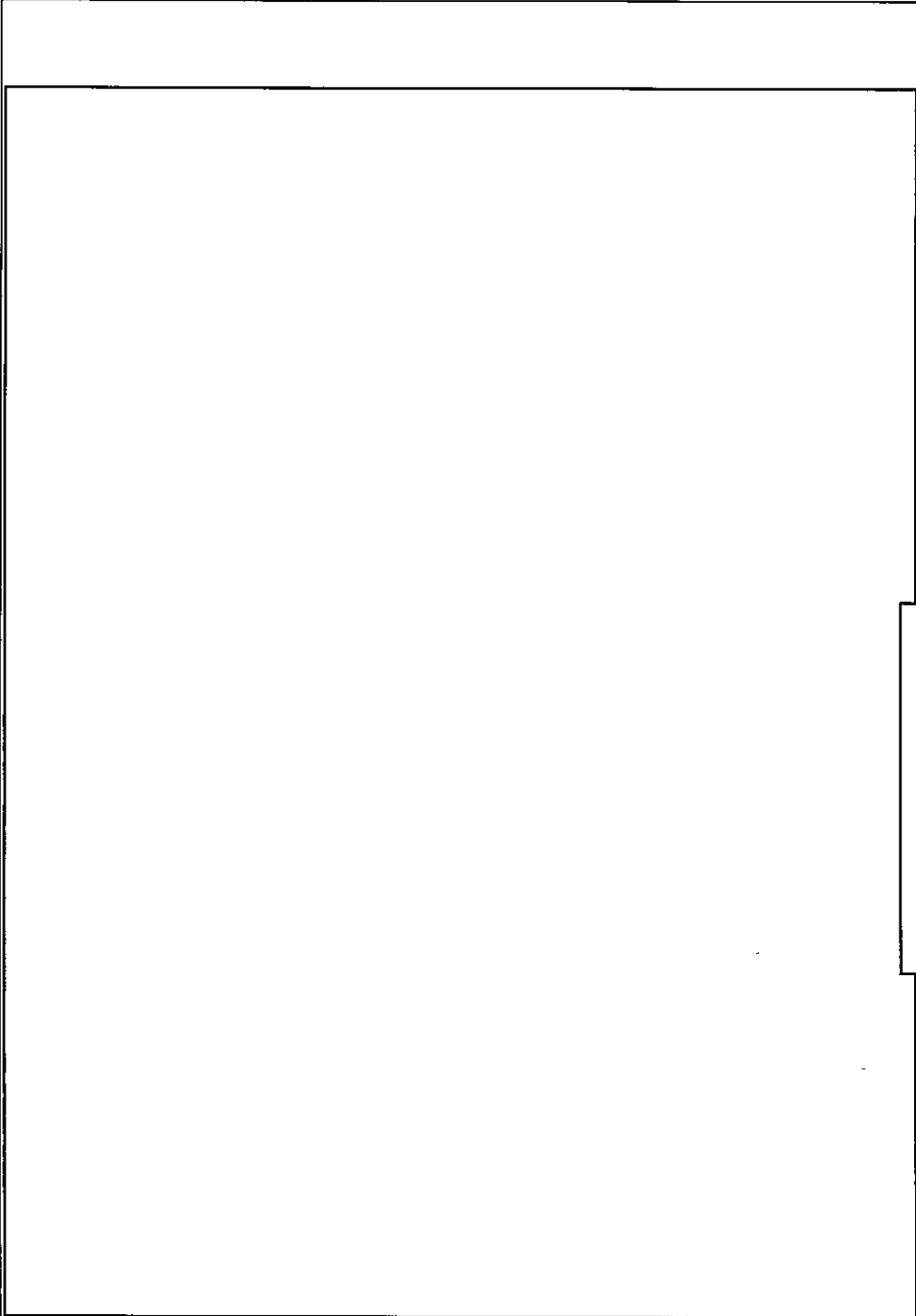





凡例
 : 別建物
 : 開口部

鉄骨ブレース新設 : NBr11, NBr12
 外壁サイディング補強
 : 梁側面増打ち
 新設間柱 : NP1, NP2, NP3, NP5
 新設小梁 : NHG1, NHG2, NHG4, NHG5
 外壁下地材 : NGTR

注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm	
名称	付属建物 第1廃棄物処理所
図番	A, C通り 外壁サイディング補強受材 軸組図 図卜建-1-13
	付属建物 第1廃棄物処理所

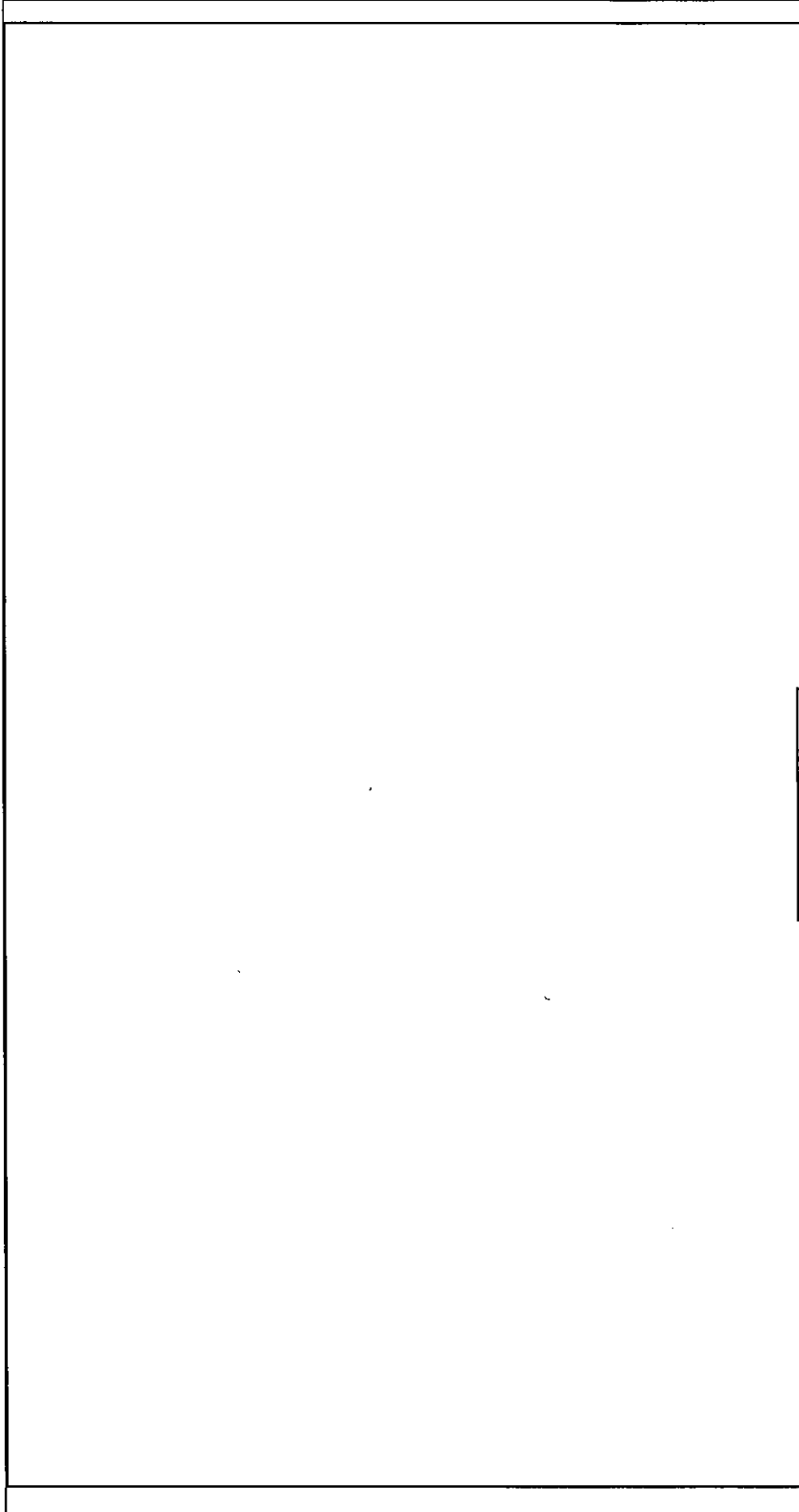


- 凡例
-  : 別建物
 -  : 開口部
 - 鉄骨ブレース新設 : NBr12
 - 外壁サイディング補強
 -  : 梁側面増打ち
 - 新設間柱 : NP1, NP2, NP4
 - 新設小梁 : NHG1, NHG3, NHG4, NHG5
 - 外壁下地材 : NG1R

注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所 2,9通り 外壁サイディング補強受材 軸組区
図番	付属建物 第1廃棄物処理所 図ト建一1-14



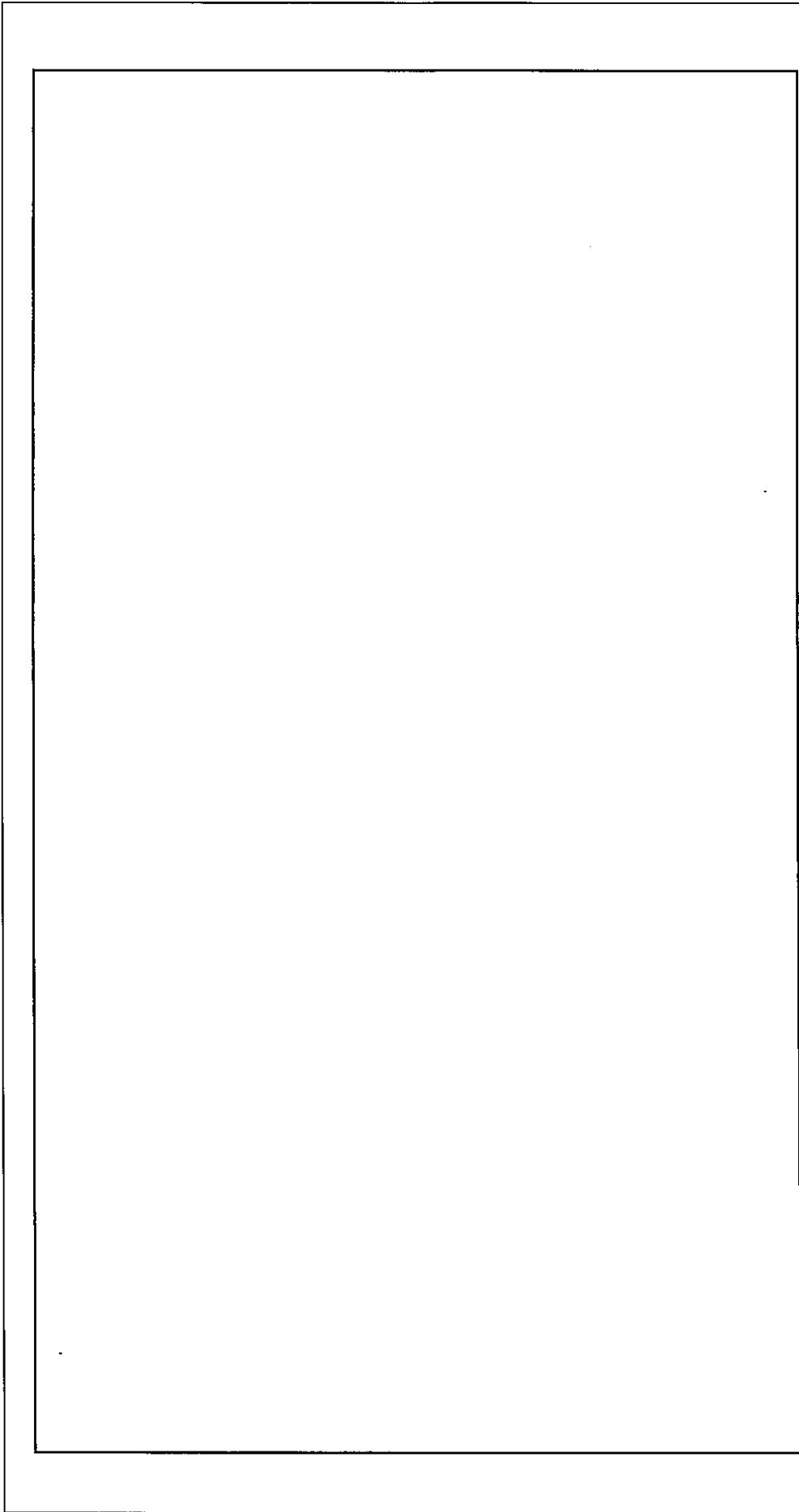
A 断面図

B 断面図

単位：mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所 外壁サイディング補強及び屋根面ブレース補強概略図
図番	図ト建-1-15
	付属建物 第1廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す

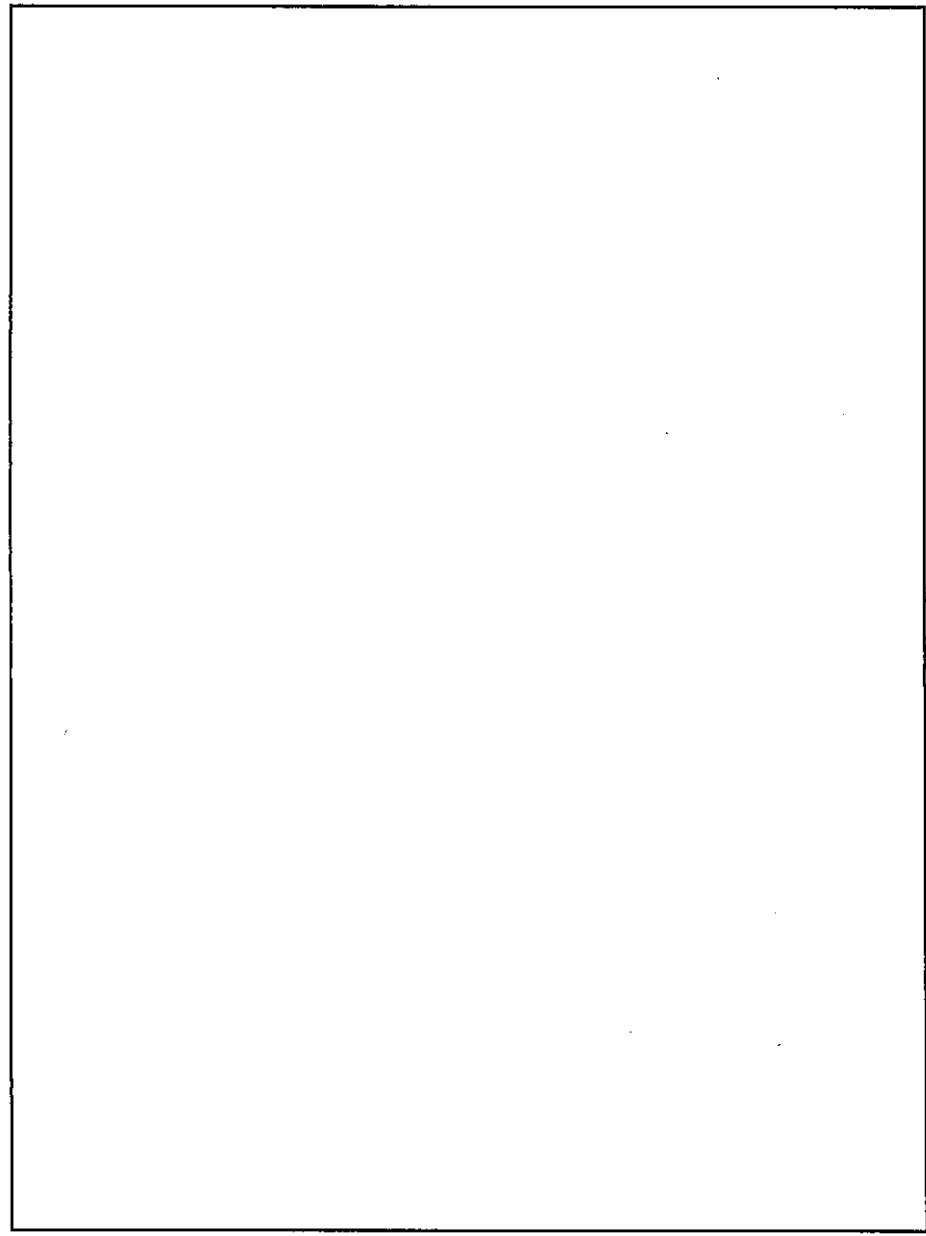


鉄骨ブレース補強、柱梁仕口部補強、柱脚部溶接補強概略図
(断面図)

名	付属建物 第1廃棄物処理所
称	鉄骨ブレース補強、柱梁仕口部補強、柱脚部溶接補強概略図
図	付属建物
番	図ト建-1-16 第1廃棄物処理所


注) 補強箇所を赤字で示す

主要な 構造材	柱, 梁 屋根, 壁
------------	---------------



単位: mm

凡例

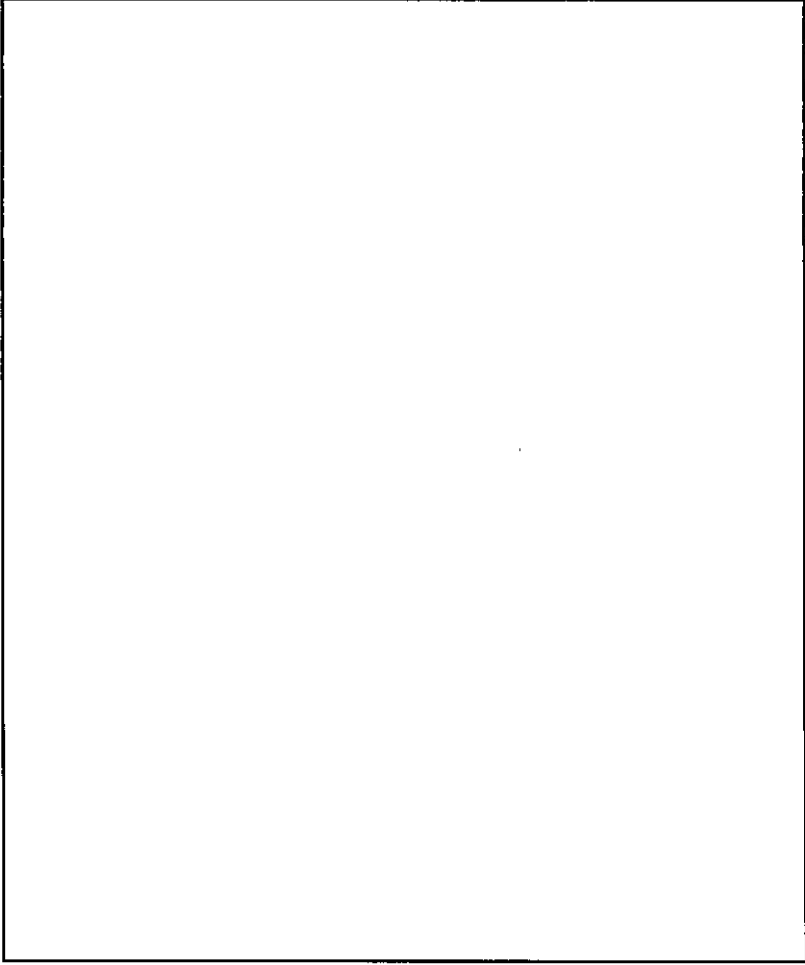
 : 別建物

 : EXP. J (エキスパンションジョイント) ※概略図は図イ建-1-5参照

* : F1竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える

注) SDは鉄扉を示す

名称	付属建物 第1廃棄物処理所前室
図番	図ト建-2-1
	付属建物 第1廃棄物処理所前室



凡例

▨ : 別建物

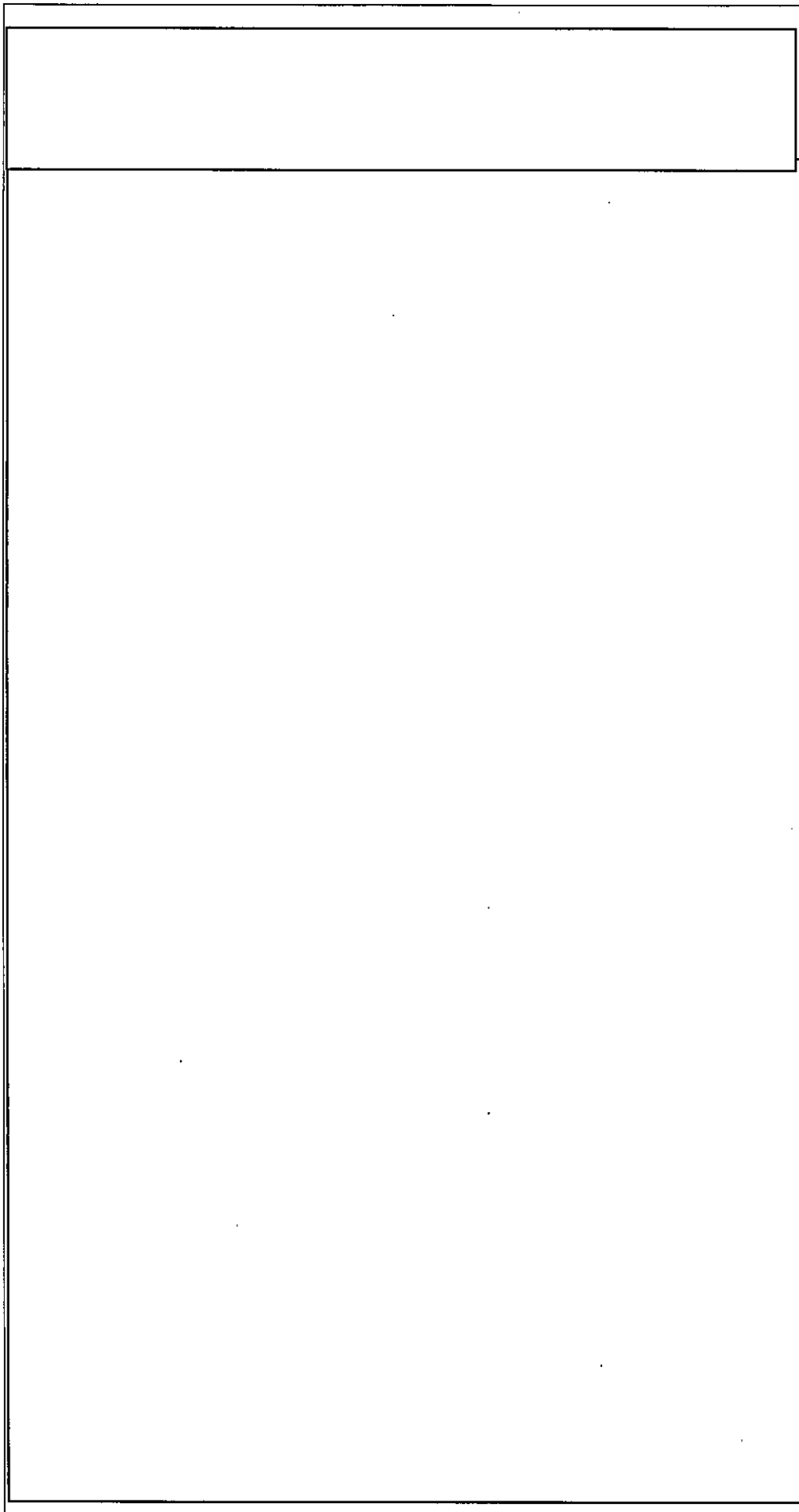
→ : 勾配

■ : EXP.J (エキスパンションジョイント) ※概略図は図イ建-5参照

注) 屋根には防水層を設置

単位 : mm


名称	付属建物 第1廃棄物処理所前室
図番	図卜建-2-2 付属建物 第1廃棄物処理所前室 屋根伏図



単位：mm

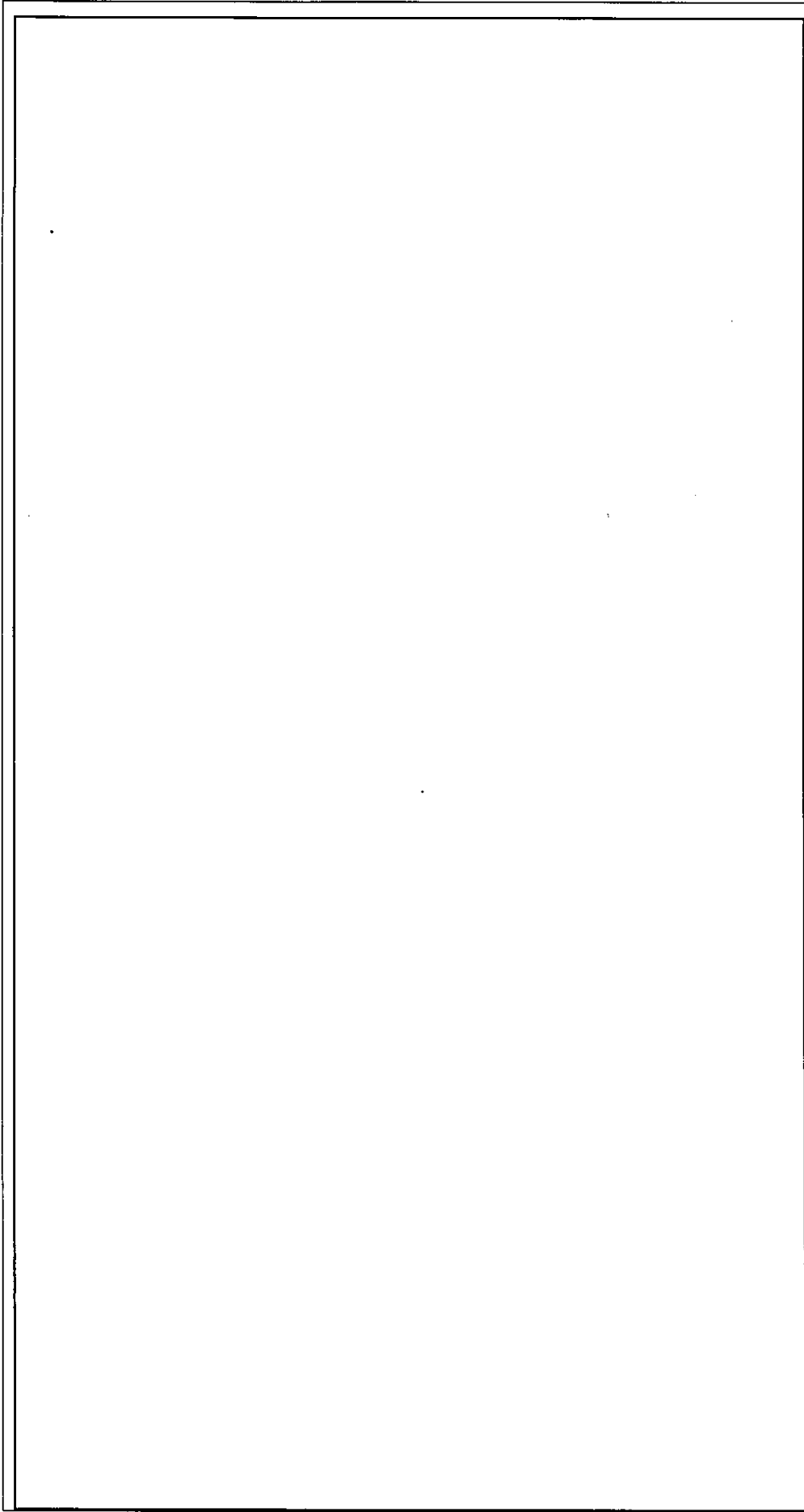
名称	付属建物 第1廃棄物処理所前室
図番	図ト建-2-3
	付属建物 第1廃棄物処理所前室

凡例

 : 別建物

EXP. J : エキスパンションジョイント


注) SDは鉄扉を示す




単位：mm

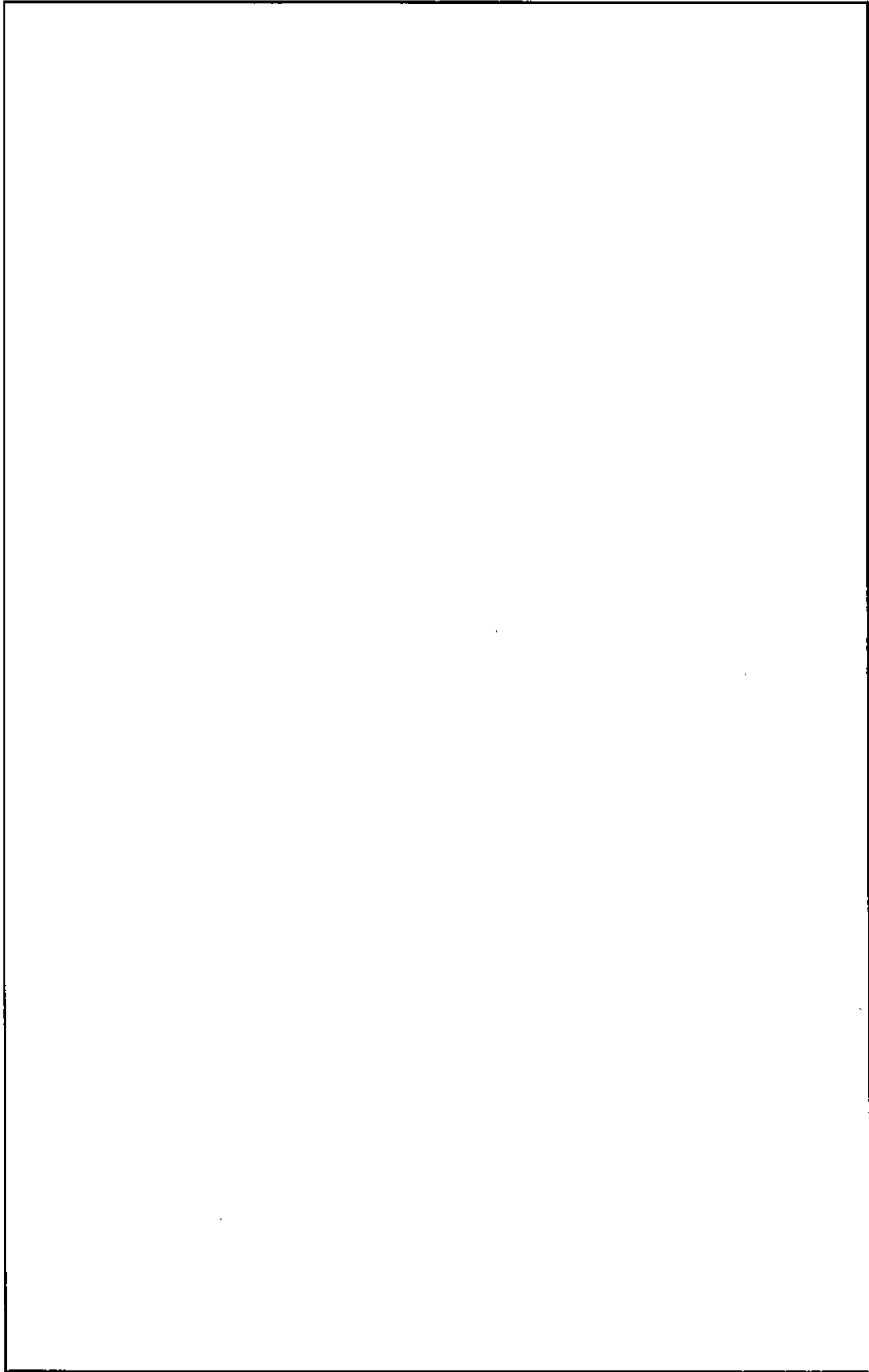
名称	付属建物 第1廃棄物処理所前室
図番	断面図 図卜建-2-4
	付属建物 第1廃棄物処理所前室

凡例

 : 別建物

 : 地盤改良

EXP. J : エキスパンションジョイント



単位：mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所前室
図番	図ト建-2-5 付属建物 第1廃棄物処理所前室

凡例

▨：別建物

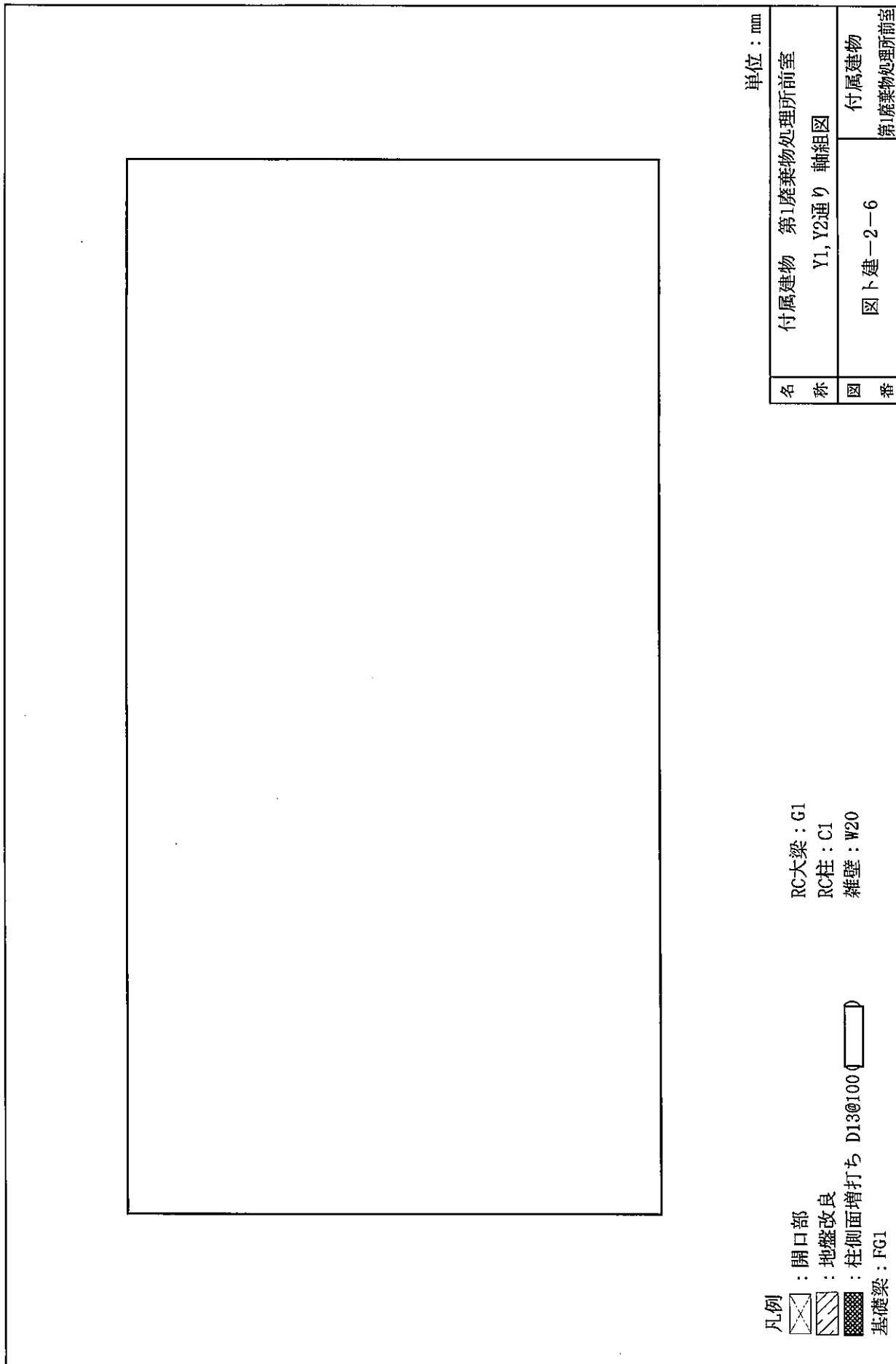
基礎梁：FG1, FG11

RC大梁：G1, G11

床スラブ：FSL, FCS1

屋根スラブ：S1


庇：CS1, CS2, CS3





単位：mm


名称	付属建物 第1廃棄物処理所前室 Y1, Y2通り 軸組図
図番	付属建物 図卜建-2-6 第1廃棄物処理所前室

凡例

 : 開口部

 : 地盤改良

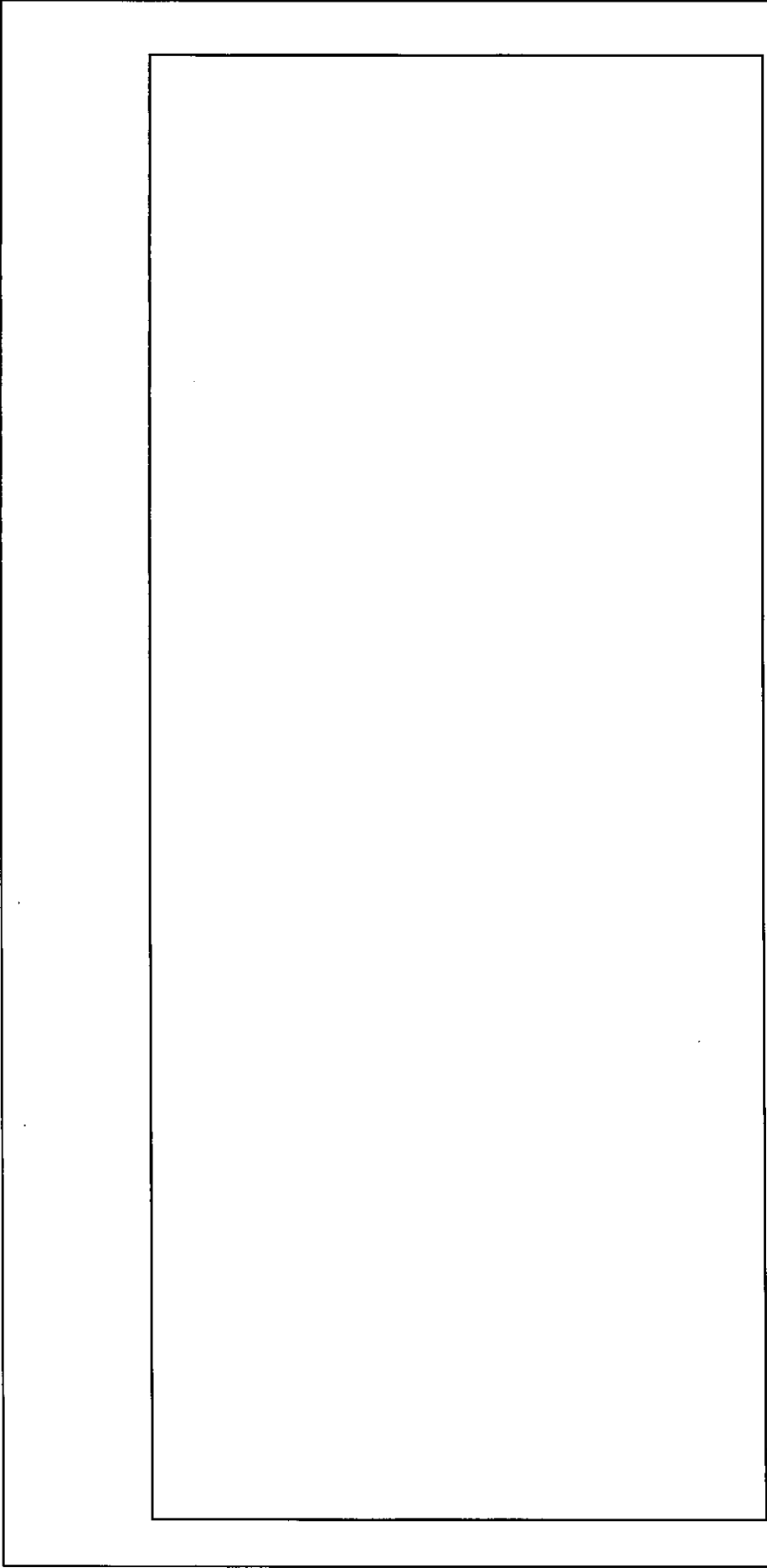
 : 柱側面増打ち D13@100

 : 基礎梁 : FG1

RC大梁 : G1

RC柱 : C1





雑壁 : W20



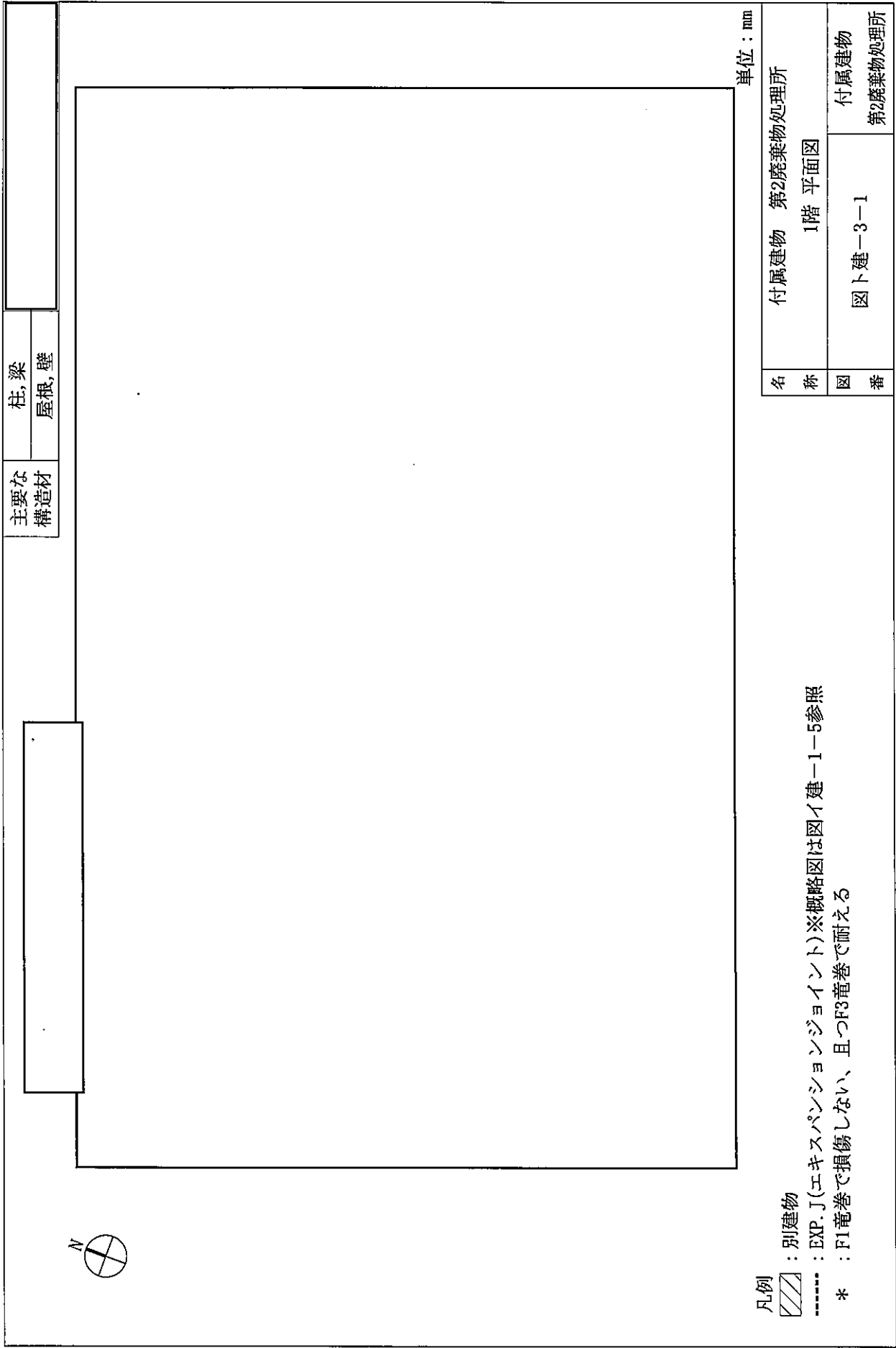
単位：mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所前室 X1, X2通り 軸組図
図番	付属建物 図卜建--2--7 第1廃棄物処理所前室

凡例

-  : 別建物
-  : 開口部
-  : 地盤改良
-  : 基礎梁 : FG11

- RC大梁 : G11
- RC柱 : C1
- 耐震壁 : SW20
- 雑壁 : W20



主要な 構造材	柱, 梁 屋根, 壁
------------	---------------

単位：mm

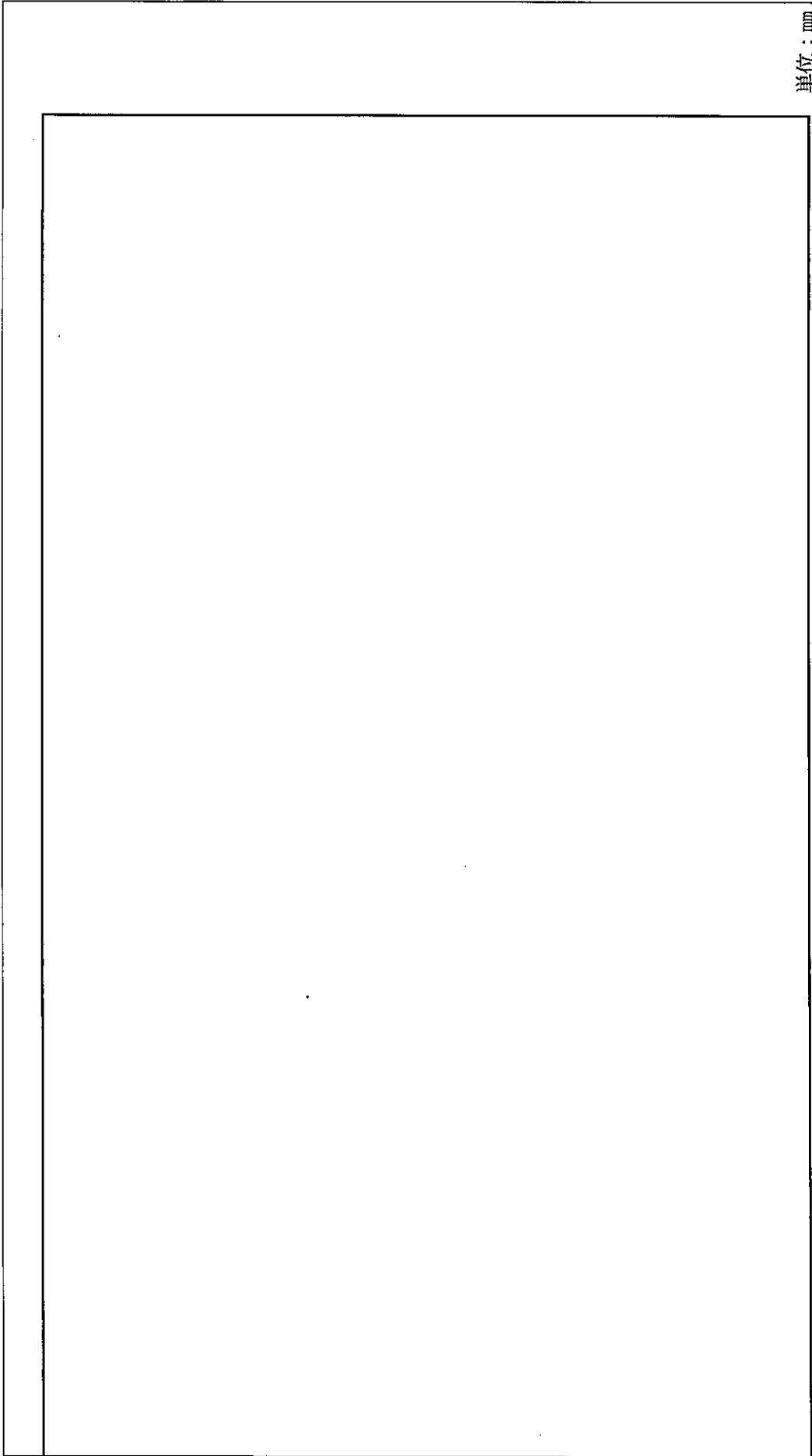
凡例

▨ : 別建物



----- : EXP. J(エキスパンションジョイント)※概略図は図イ建-1-5参照

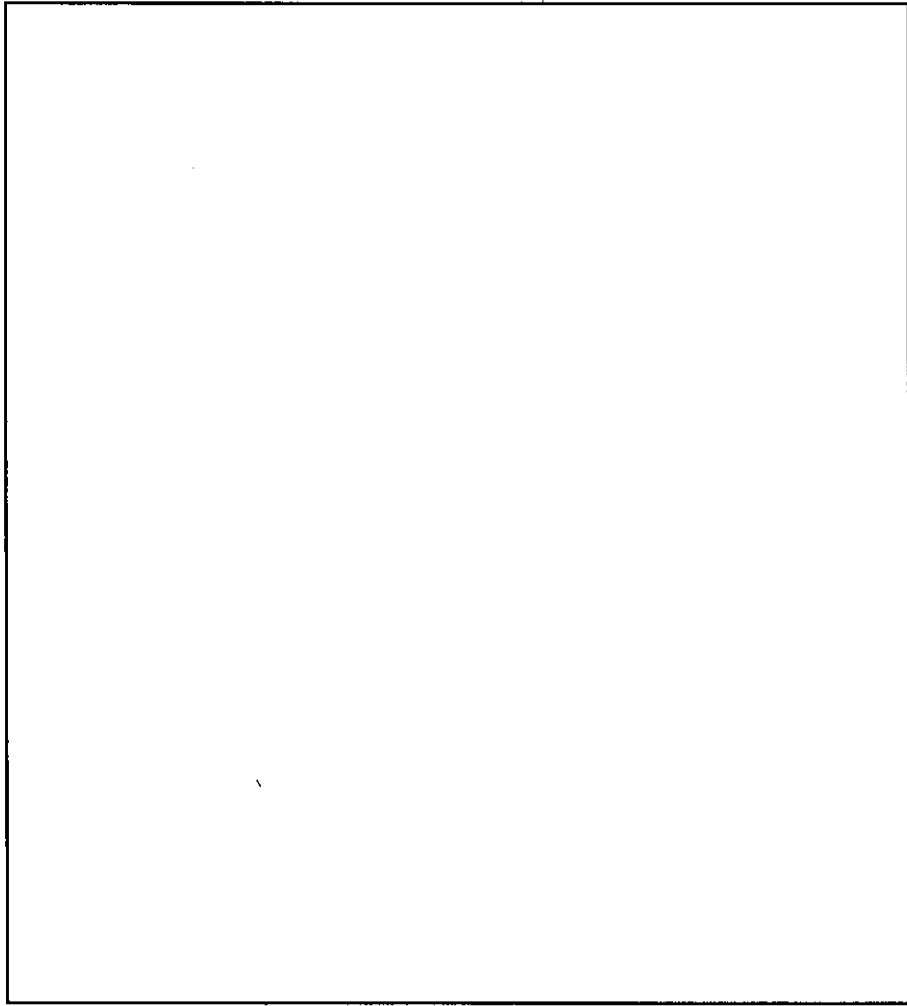
* : F1竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える

名称	付属建物 第2廃棄物処理所	
図番	1階 平面図	付属建物 第2廃棄物処理所
	図卜建-3-1	



単位：mm

凡例	 : 別建物	付属建物 第2廃棄物処理所 2階 平面図	付属建物 第2廃棄物処理所
	 : 吹抜け		
	* : F1竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える	図卜建-3-2	付属建物 第2廃棄物処理所
		名称	
		図番	



単位：mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所
図番	付属建物 屋根伏図 図卜建-3-3 第2廃棄物処理所

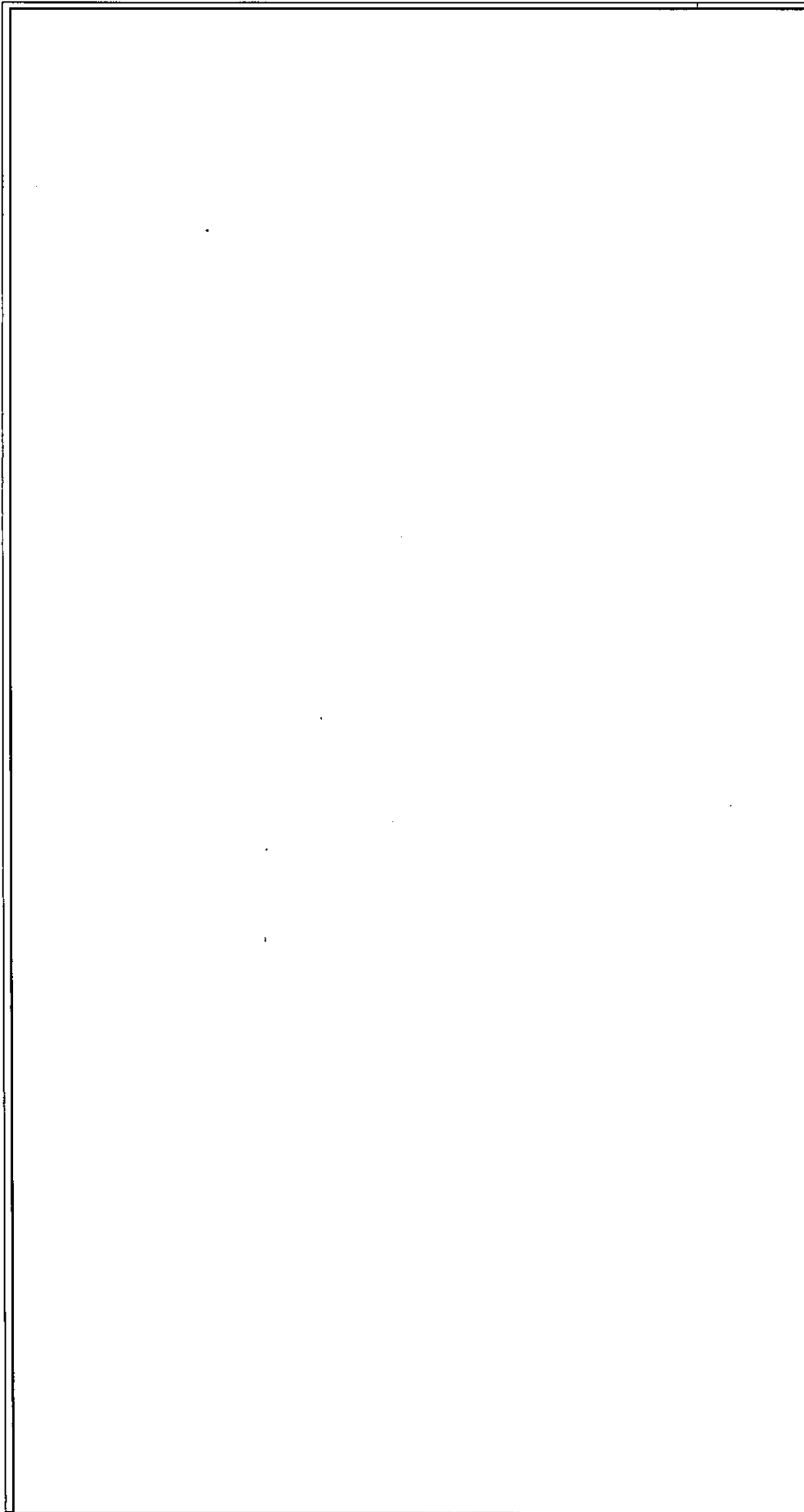
凡例

▨ : 別建物

— : 勾配

----- : EXP. J (エキスパンションジョイント) ※概略図は図イ建-1-5参照


注) ALC屋根には防水層を設置



単位：mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所
図番	立面図 図卜建-3-4
	付属建物 第2廃棄物処理所

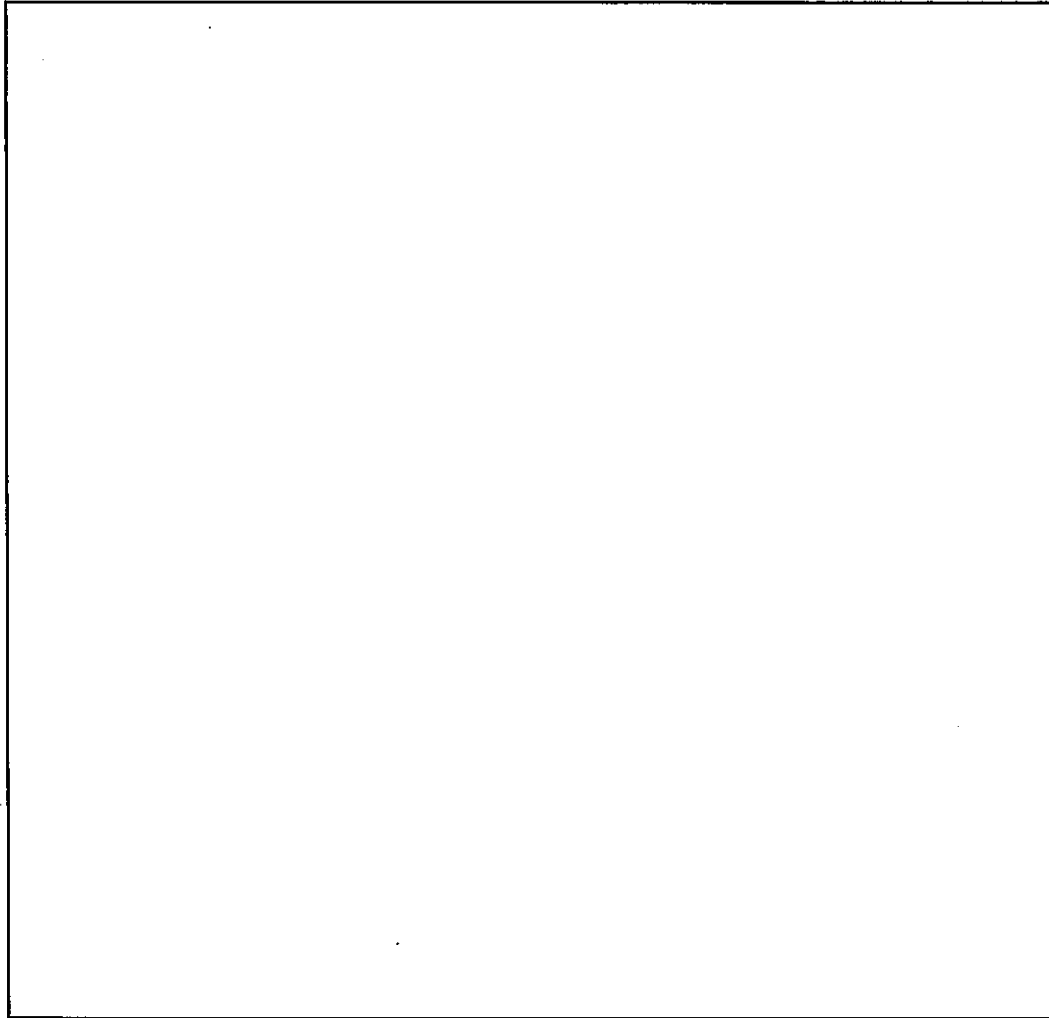
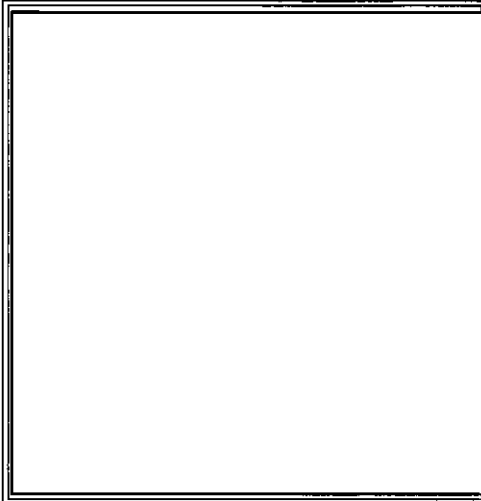
凡例

 : 別建物

 : 開口部

EXP. J : エキスパンションジョイント

注) SDは鉄扉を示す



单位：mm

名称	附属建筑物 第2廃棄物処理所
断面图	断面图
图番	図卜建-3-5
番	附属建筑物 第2廃棄物処理所

凡例

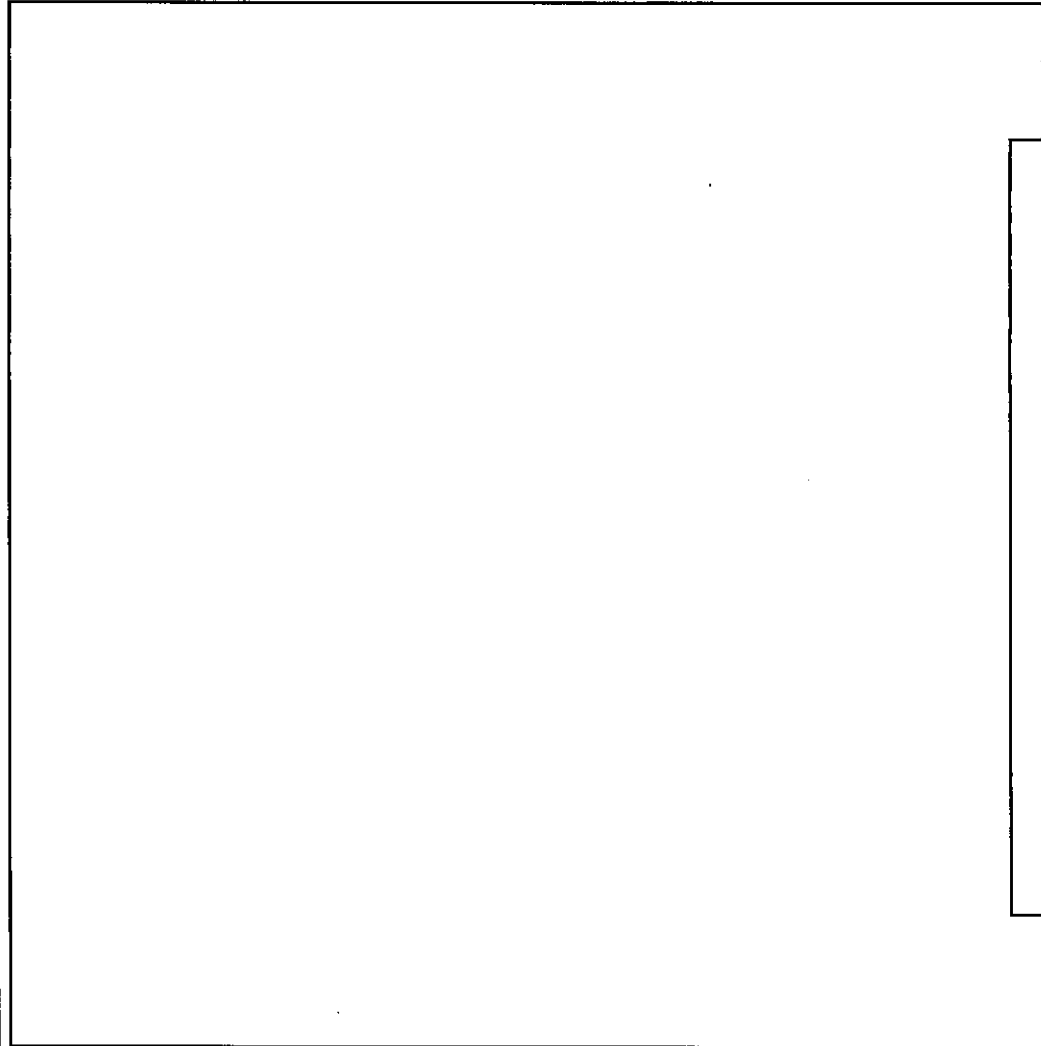
— : 勾配

B-B断面图



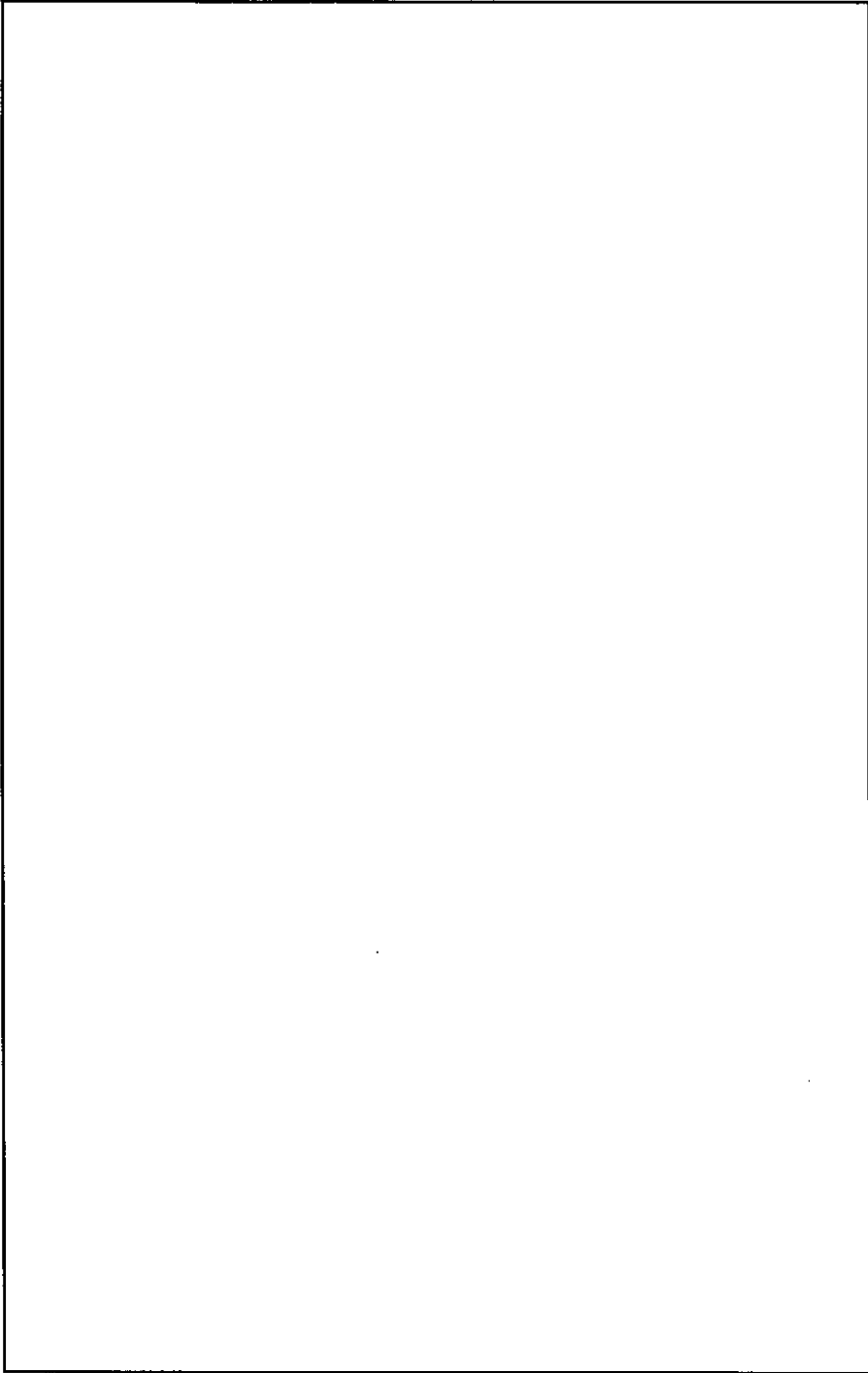
凡例

- : 既設杭
- ▨ : 別建物
- 外壁サイディング補強
- 新設小梁 : NHG1, NHG3, NHG4, NHG5
- 新設片持ち梁 : NCG1
- ▩ : 増打ち基礎 : NF1, NF2, NF3, NF4



注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm	
名称	付属建物 第2廃棄物処理所 杭及び基礎及び1階伏図
図番	付属建物 第2廃棄物処理所 図ト建-3-6



凡例



吹抜け



柱梁仕口部補強

外壁サイディング補強

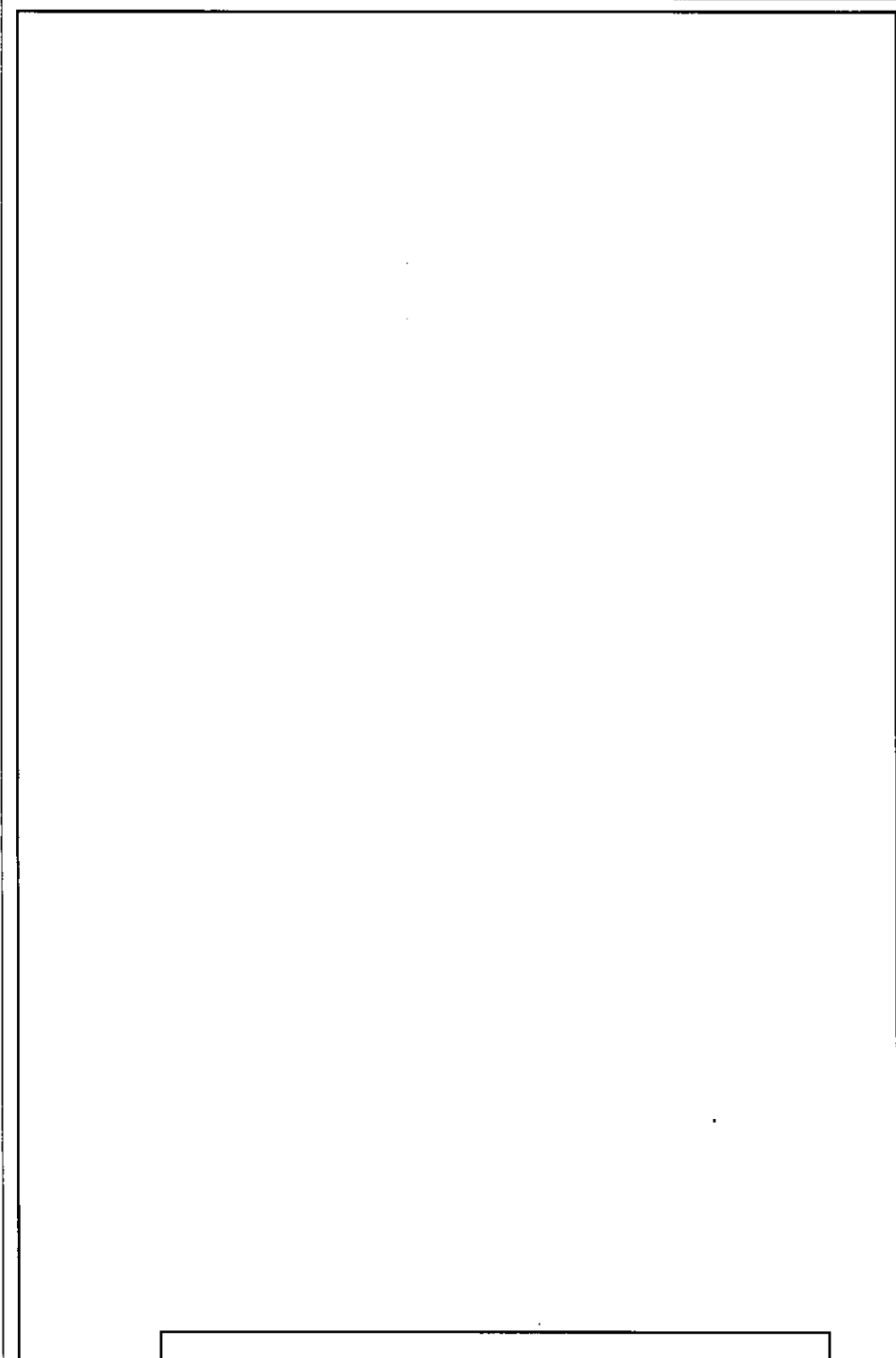
新設小梁：NB1, NHG1, NHG2

新設片持ち梁：NCG1, NCG2

単位：mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所
図番	2階 床梁伏図 図卜建-3-7
	付属建物 第2廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す



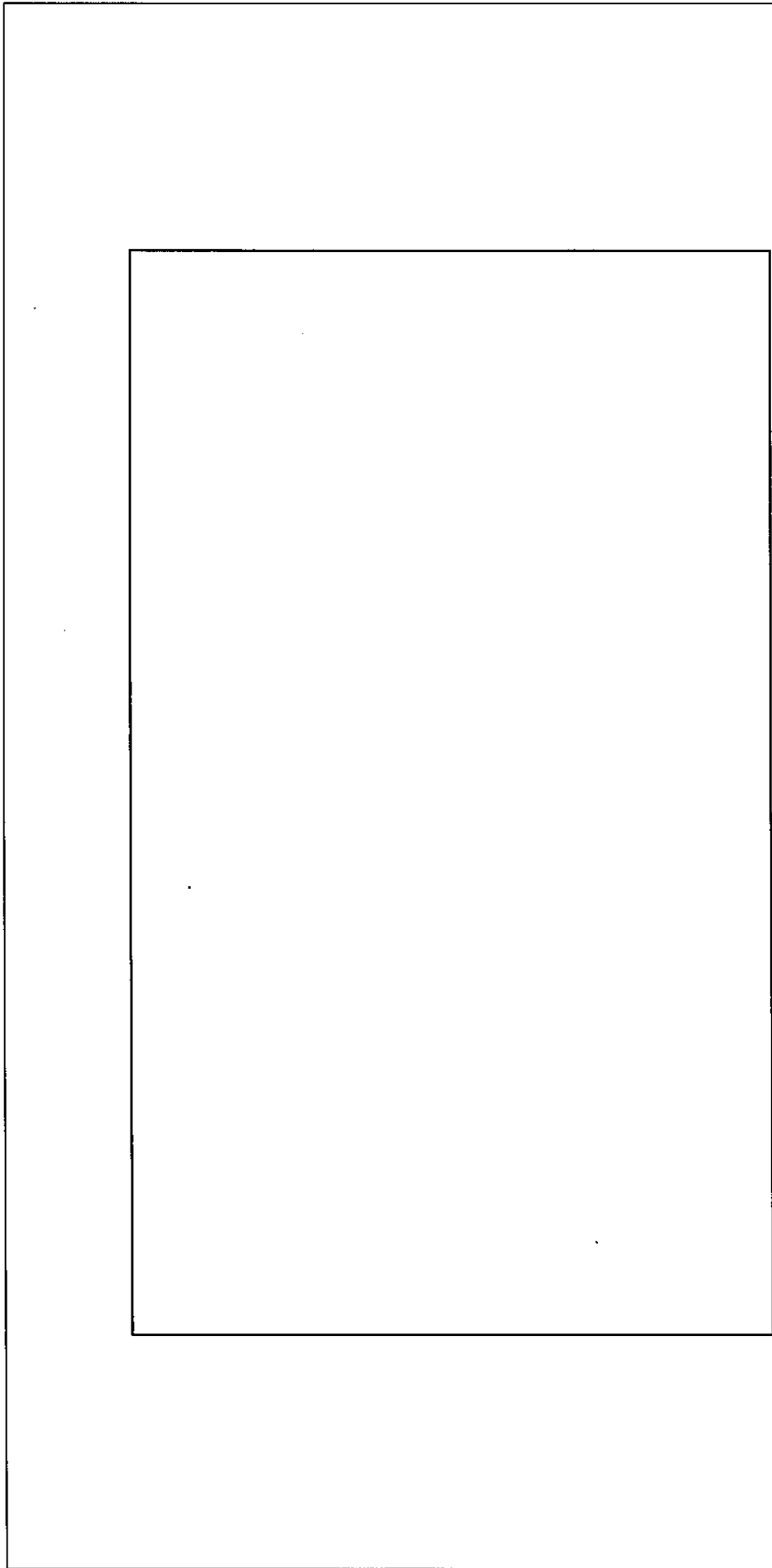
凡例

- ▨ : 別建物
- : 柱梁仕口部補強
- 外壁サイディング補強
- 新設大梁 : NG1
- 新設小梁 : NB1, NHG1, NHG3
- 新設片持ち梁 : NCG1, NCG3, NCG4
- 折板追設補強
- 新設水平プレート : NHBr1


単位 : mm


名称	付属建物 第2廃棄物処理所
図番	小屋伏図 図卜建-3-8
	付属建物 第2廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す



凡例

 : 開口部

 : 柱梁仕口部補強

 : 外壁サイディング補強

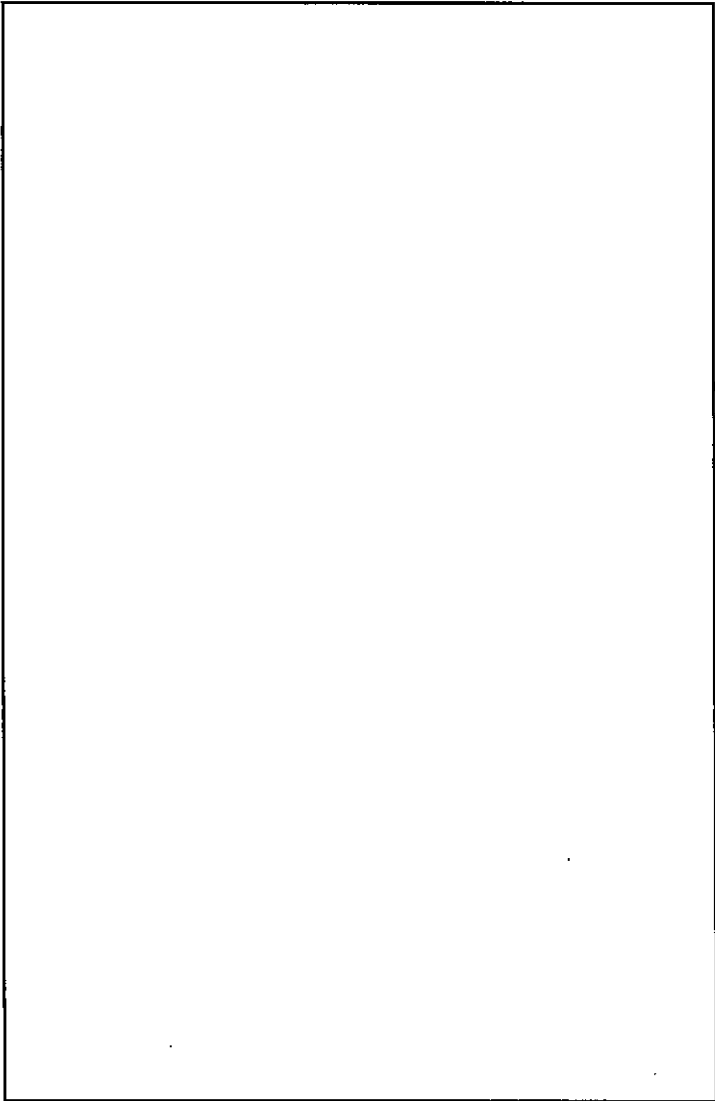
新設柱 : NCI

新設片持ち梁 : NCG1

単位 : mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所
図番	2通り 軸組区 図卜建--3-9 付属建物 第2廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す

<div style="text-align: center;">  </div>		単位：mm	
		付属建物 第2廃棄物処理所 4通り 軸組図	付属建物 第2廃棄物処理所
名	図		番
		図卜建-3-10	
注) 補強箇所を赤字で示す			

凡例



開口部



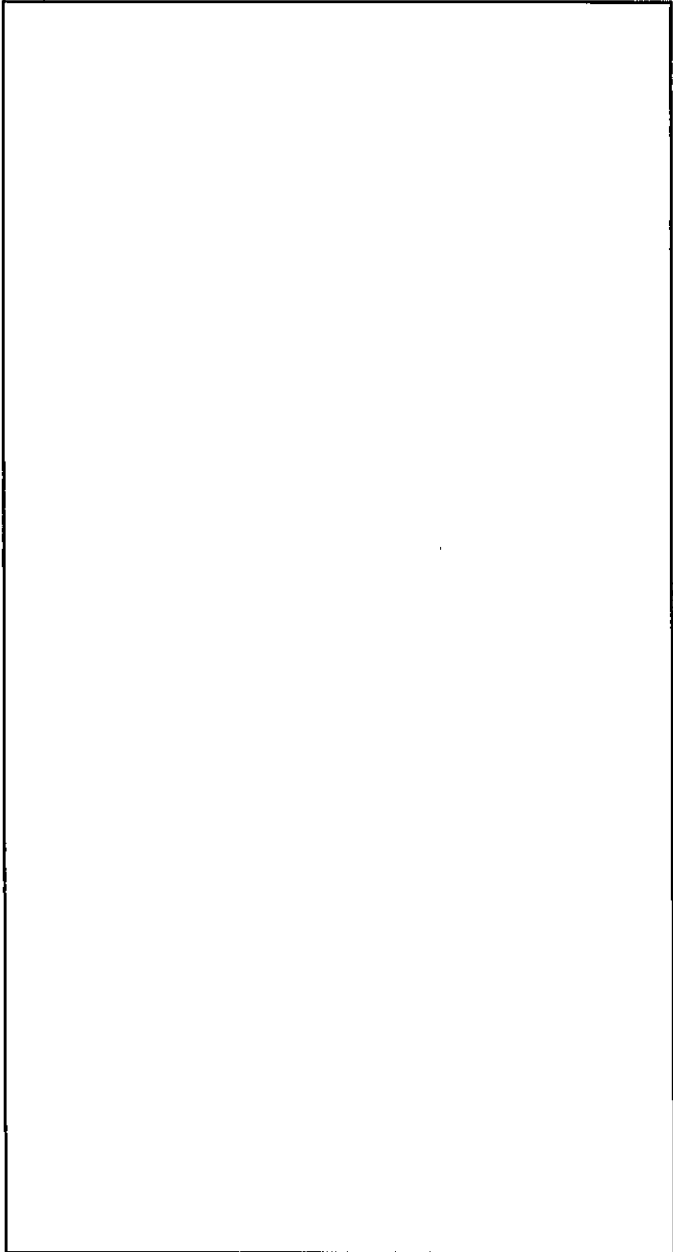
柱梁仕口部補強




外壁サイディング補強

新設柱：NC1

新設片持ち梁：NCG1

<div style="text-align: center;">  </div>		単位：mm	
		付属建物 第2廃棄物処理所	付属建物 第2廃棄物処理所
名	称	図	番
	付属建物 第2廃棄物処理所 7通り 軸組図	図卜建-3-11	
		注) 補強箇所を赤字で示す	

凡例

 : 開口部

○ : 柱梁仕口部補強


外壁サイディング補強

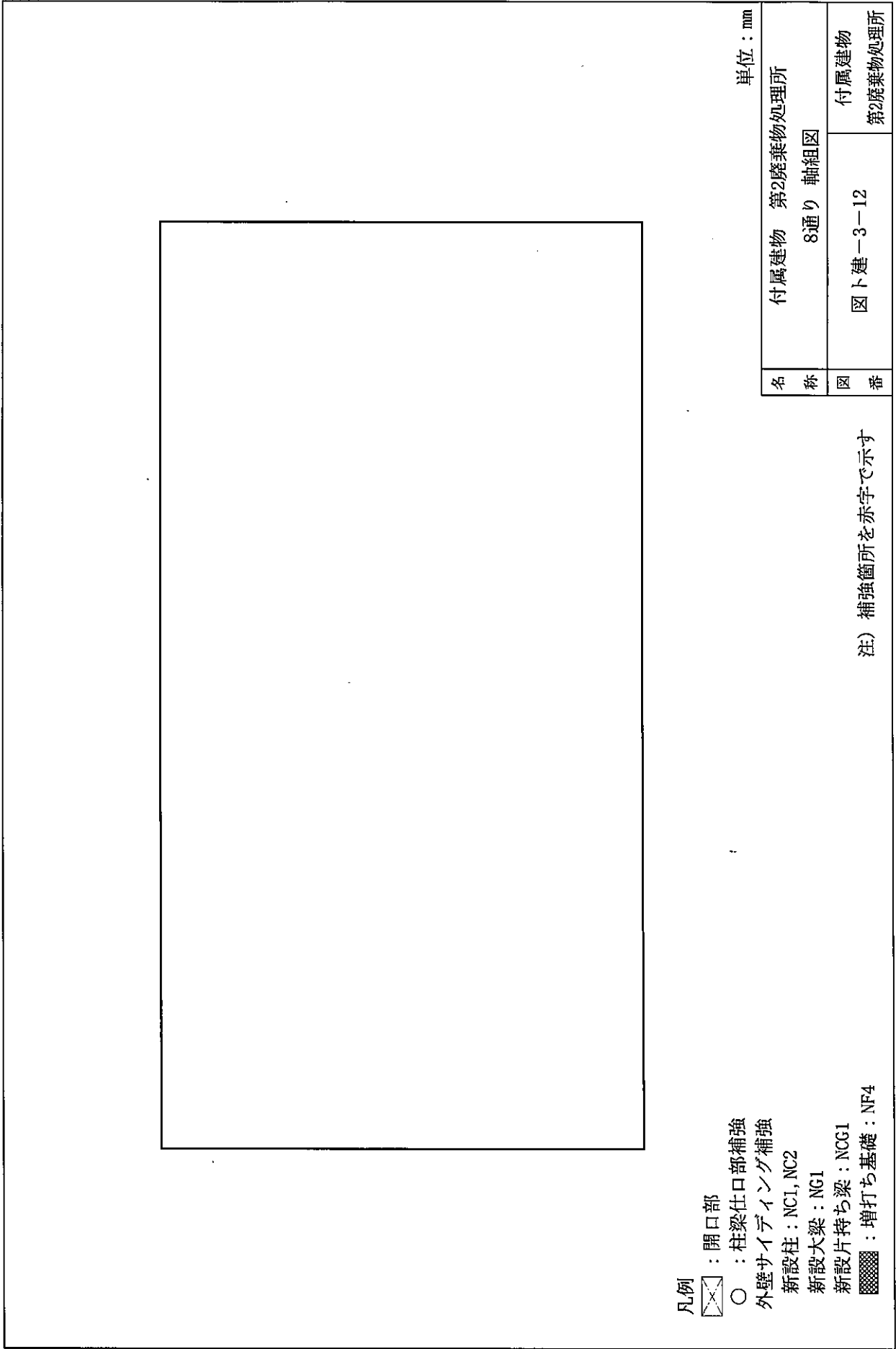
新設柱 : NC1, NC2

新設大梁 : NG1


新設小梁 : NH5

新設片持ち梁 : NCG1, NCG3

 : 増打ち基礎 : NF3



凡例

 : 開口部


○ : 柱梁仕口部補強

外壁サイディング補強

新設柱 : NC1, NC2

新設大梁 : NG1

新設片持ち梁 : NCG1

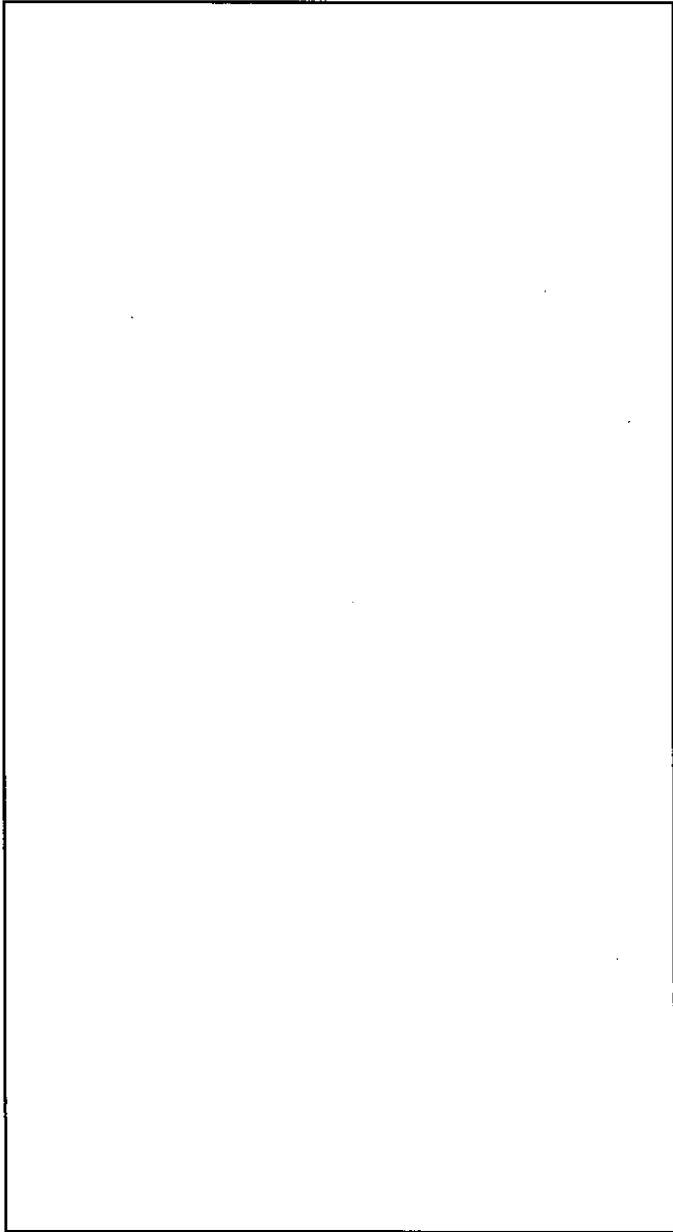
 : 増打ち基礎 : NF4

単位 : mm






名称	付属建物 第2廃棄物処理所 8通り 軸組区
図番	図卜建-3-12 付属建物 第2廃棄物処理所

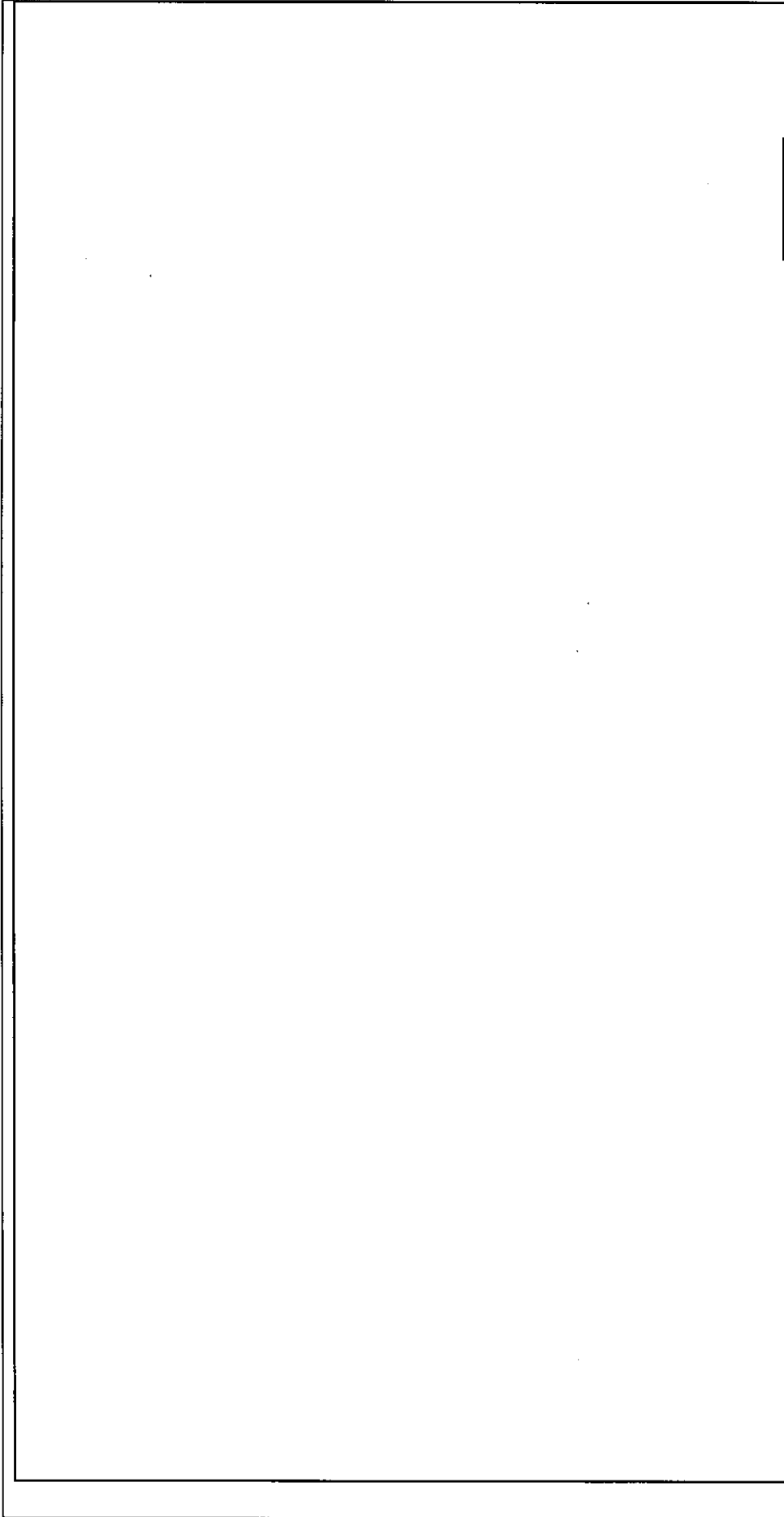
注) 補強箇所を赤字で示す

<div style="border: 1px solid black; width: 40%; margin: 20px auto; height: 50px;"></div>	<p style="text-align: center;">単位：mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">名称</td> <td>付属建物 第2廃棄物処理所</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>D通り 軸組図 図卜建---3---13</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">付属建物 第2廃棄物処理所</p>	名称	付属建物 第2廃棄物処理所	図番	D通り 軸組図 図卜建---3---13
名称	付属建物 第2廃棄物処理所				
図番	D通り 軸組図 図卜建---3---13				
<p>注) 補強箇所を赤字で示す</p>					
<p>凡例</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ : 柱梁仕口部補強 外壁サイディング補強 新設柱：NC1 新設片持ち梁：NCG1 ■ : 増打ち基礎：NF1 					

<div style="text-align: center;">  </div>		単位：mm	
		名称	付属建物 第2廃棄物処理所 E通り 軸組区
図番	図卜建-3-14	付属建物	第2廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す

- 凡例
-  : 開口部
 -  : 外壁サイディング補強
 -  : 新設柱：NCI
 -  : 新設片持ち梁：NCGI
 -  : 増打ち基礎：NFI



凡例

☒ : 開口部

■ : 外壁サイディング補強

■ : 新設柱 : NC1, NC2

■ : 新設大梁 : NC1

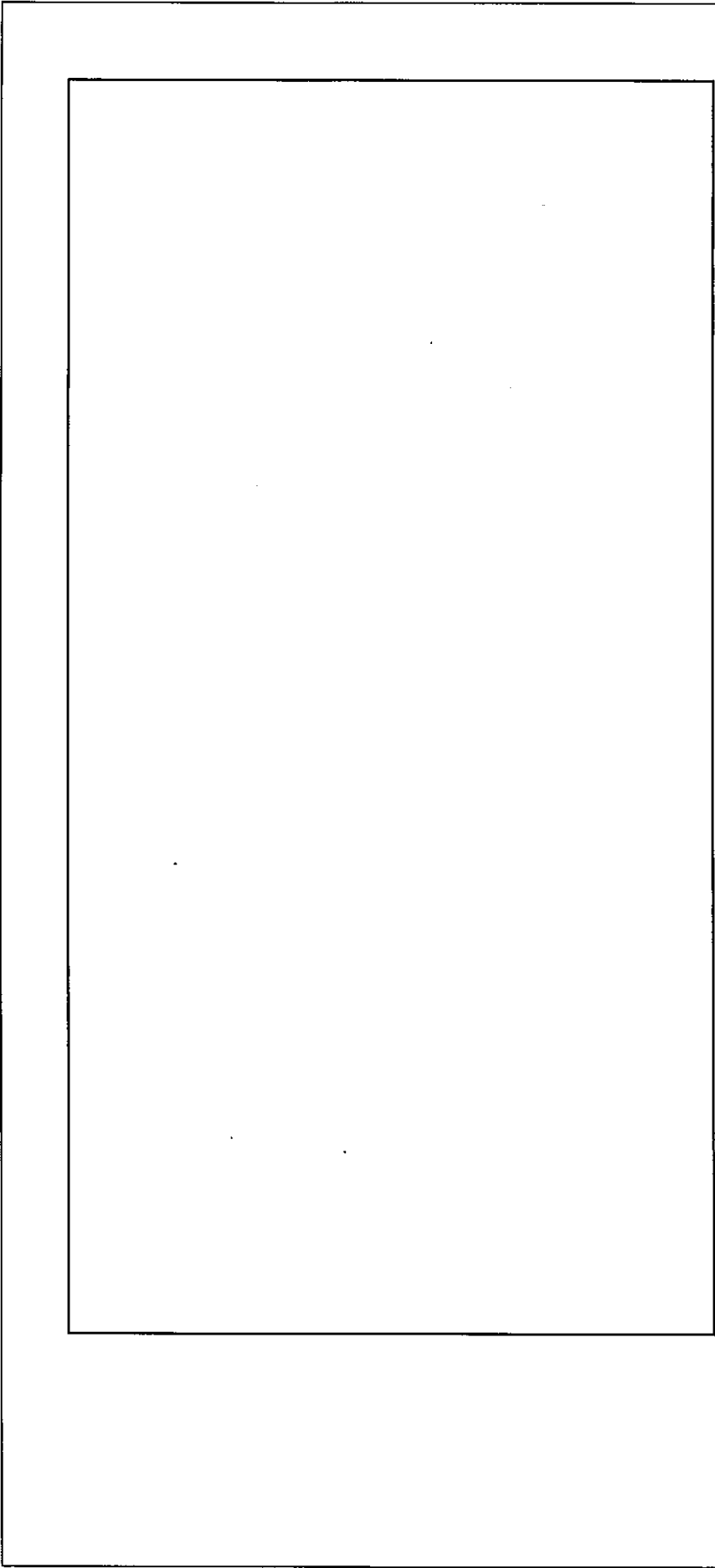
■ : 新設片持ち梁 : NCG1

■ : 増打ち基礎 : NF1, NF3, NF4


単位 : mm


名称	付属建物 第2廃棄物処理所 F, Fa, Ca通り 軸組区
図番	図卜建-3-15 付属建物 第2廃棄物処理所


注) 補強箇所を赤字で示す





凡例


 : 開口部

 外壁サイディング補強


 新設柱 : NC1

 新設間柱 : NP1, NP2, NP3

 新設小梁 : NHG1, NHG2, NHG3, NHG4

 新設ブレース : NBr1

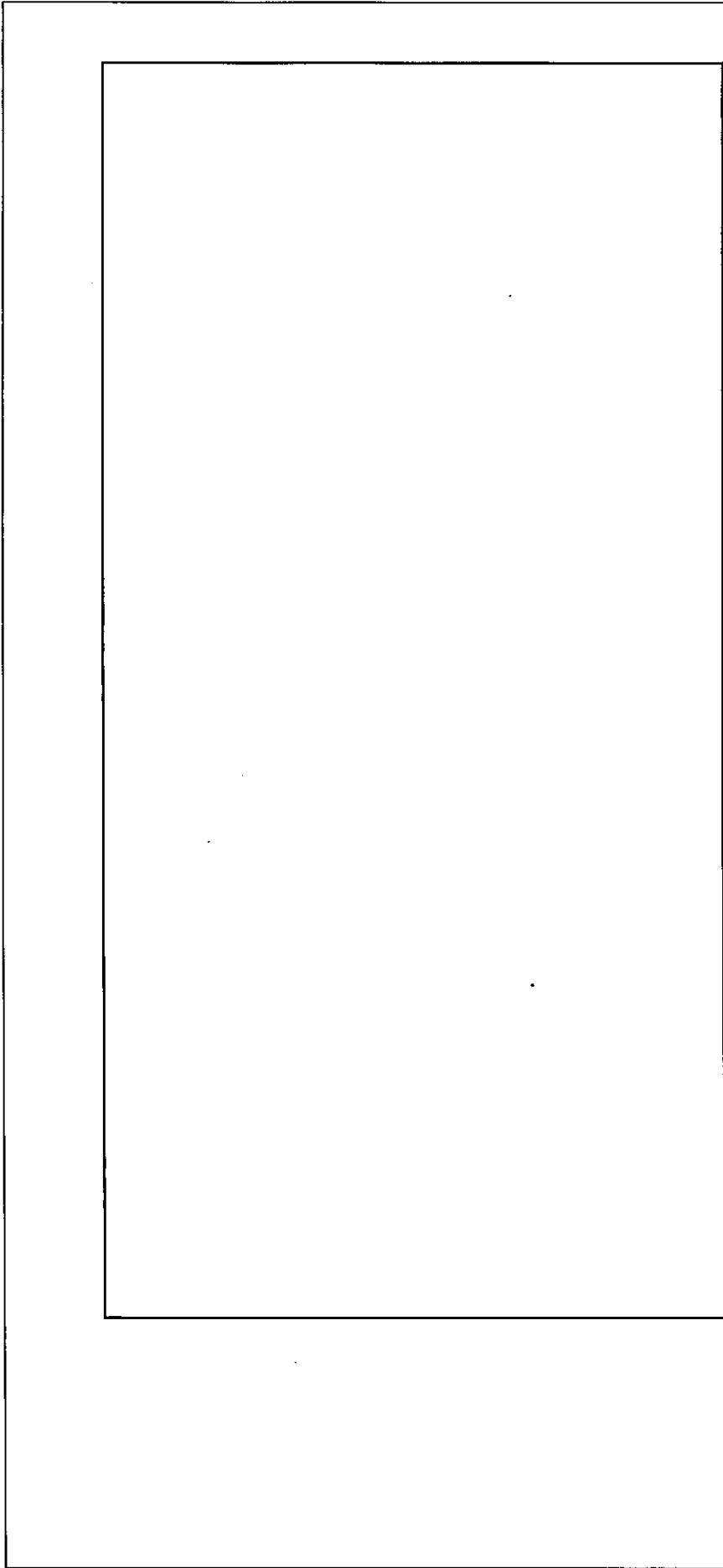
 : 増打ち基礎 : NF1, NF2

 外壁下地材 : NGIR


単位 : mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所 2通り 外壁サイディング補強受材 軸組図
図番	付属建物 第2廃棄物処理所 図卜建-3-16

注) 補強箇所を赤字で示す



凡例

 : 開口部

外壁サイディング補強

新設柱 : NC1

新設間柱 : NP1, NP2

新設小梁 : NHG1, NHG2, NHG3, NHG4

新設ブレース : NBr1

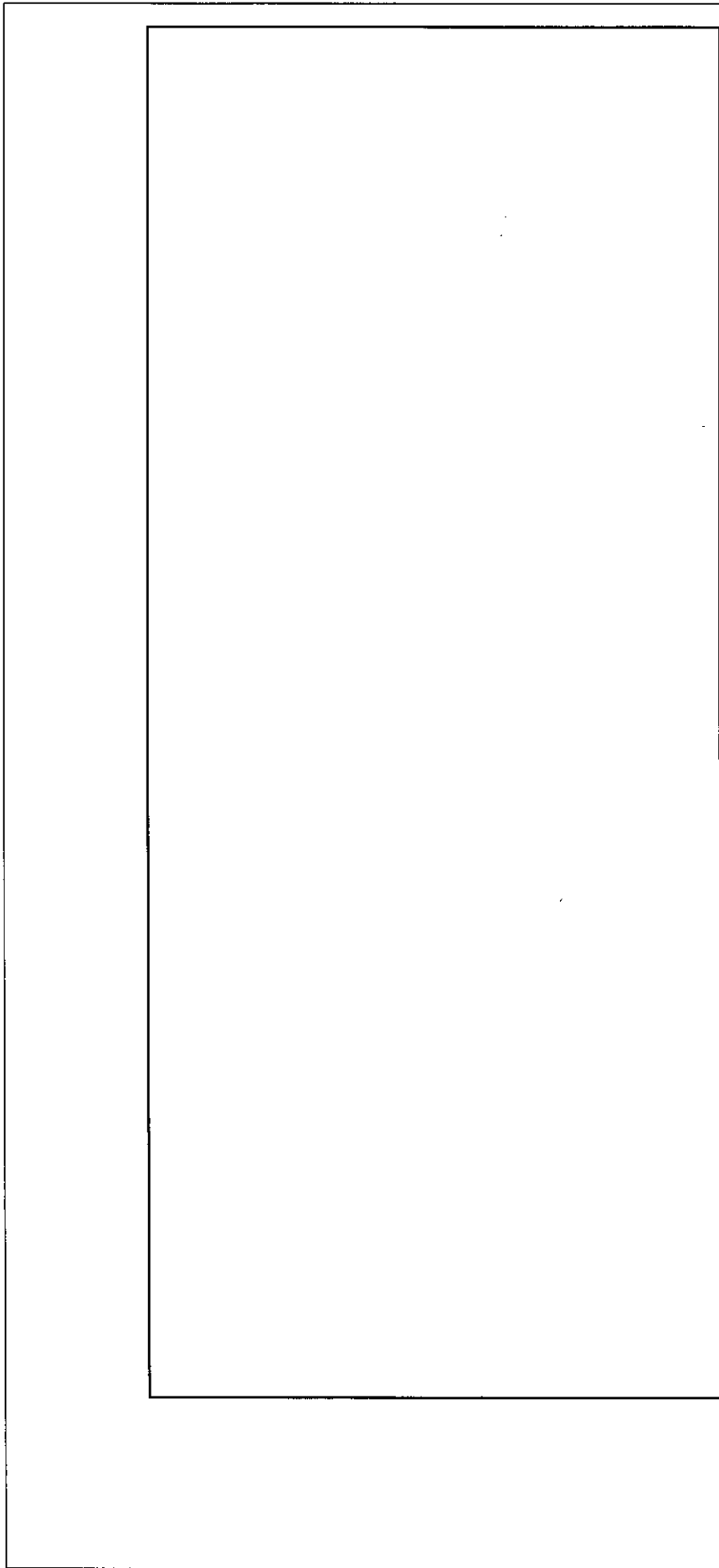
 : 増打ち基礎 : NF1, NF2

外壁下地材 : NGIR

単位 : mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所 8通り 外壁サイディング補強受材 軸組図
図番	図ト建-3-17 付属建物 第2廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す



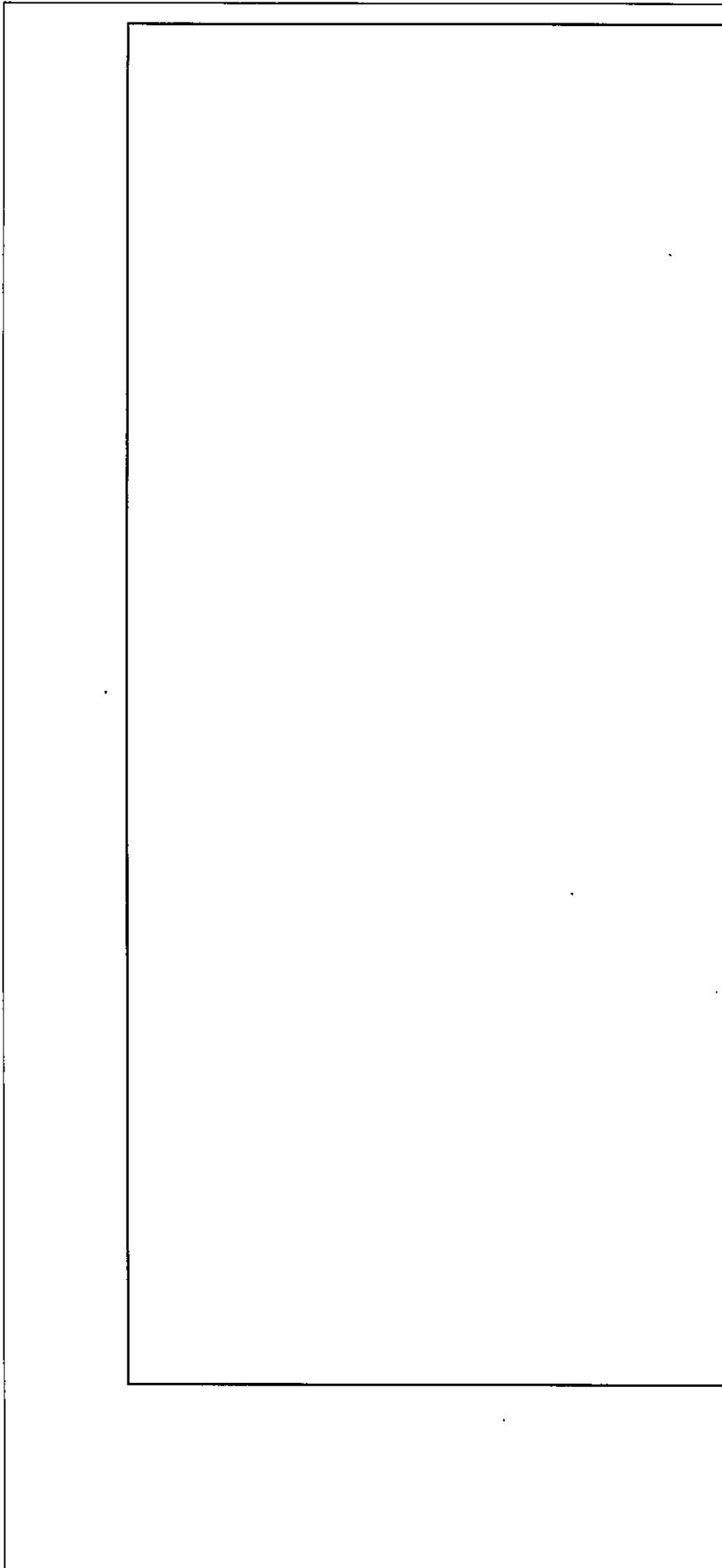
凡例

- 外壁サイディング補強
- 新設柱：NC1
- 新設間柱：NP1, NP4
- 新設大梁：NG1
- 新設小梁：NHG1, NHG3, NHG4
- 新設ブレース：NBr1
- ：増打ち基礎：NF2
- 外壁下地材：NGIR


注) 補強箇所を赤字で示す


単位：mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所
図番	D通り 外壁サイディング補強受材 軸組図 付属建物 第2廃棄物処理所 図ト建-3-18



凡例

 : 開口部

 : 外壁サイディング補強

新設柱 : NC1


新設間柱 : NP1, NP4

新設大梁 : NG1

新設小梁 : NHG1, NHG3, NHG4, NHG5

新設ブレース : NBr1

外壁下地材 : NGIR

 : 増打ち基礎 : NF2

単位 : mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所 F通り 外壁サイディング補強受材 軸組図
図番	図ト建-3-19 付属建物 第2廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す

凡例

外壁サイディング補強

新設柱：NC2

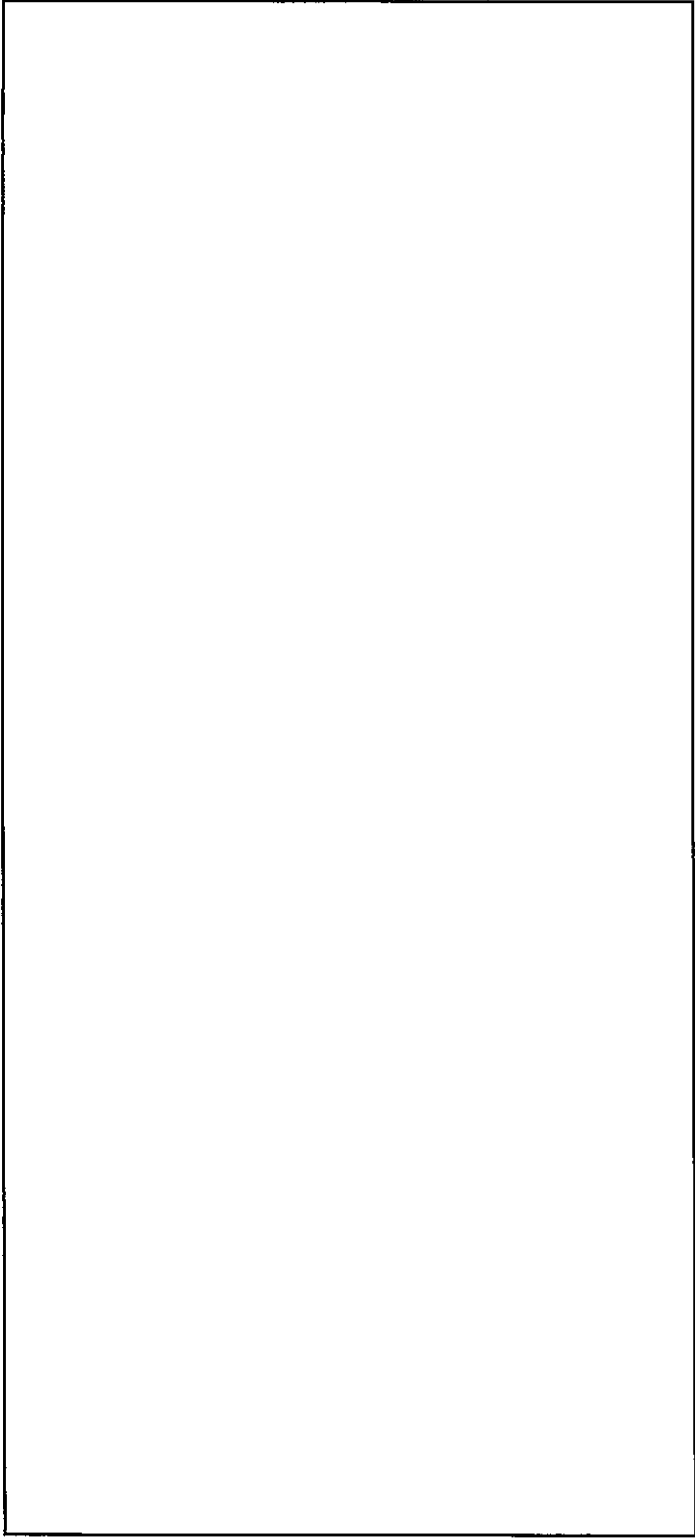
新設間柱：NP4

新設大梁：NG1

新設片持ち梁：NCG3

外壁下地材：NG1R

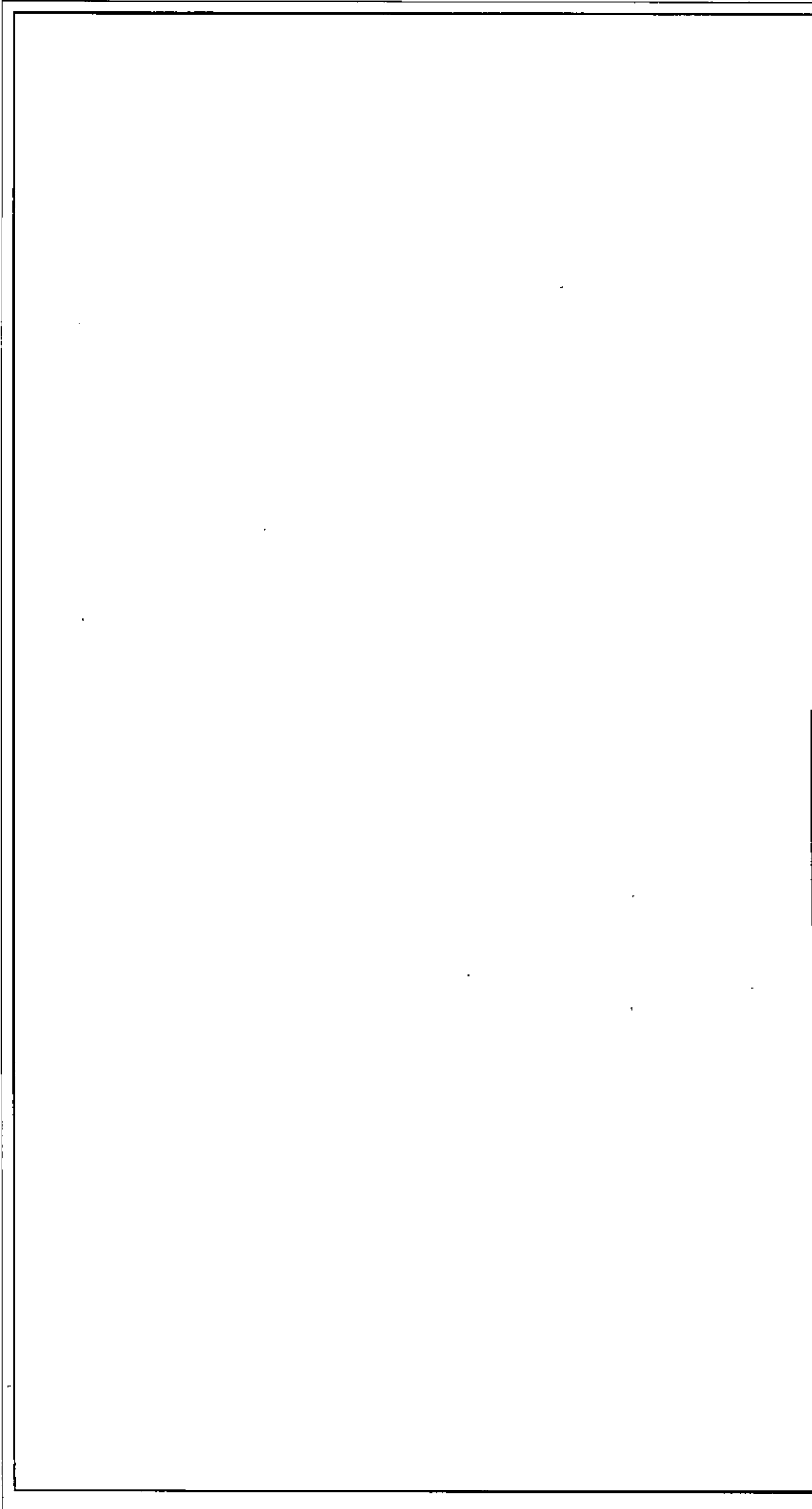
■：増打ち基礎：NF2, NF3, NF4



単位：mm

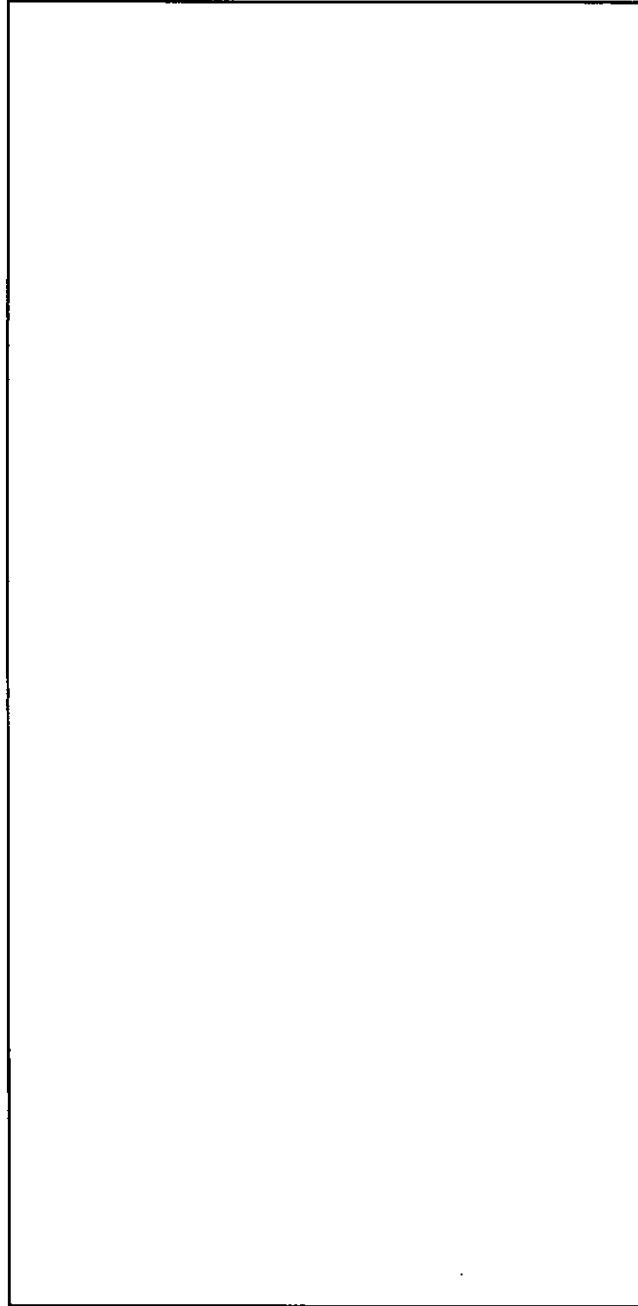
名称	付属建物 第2廃棄物処理所 7a, 7b通り 外壁サイディング補強受材 軸組図
図番	図卜建-3-20 付属建物 第2廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す



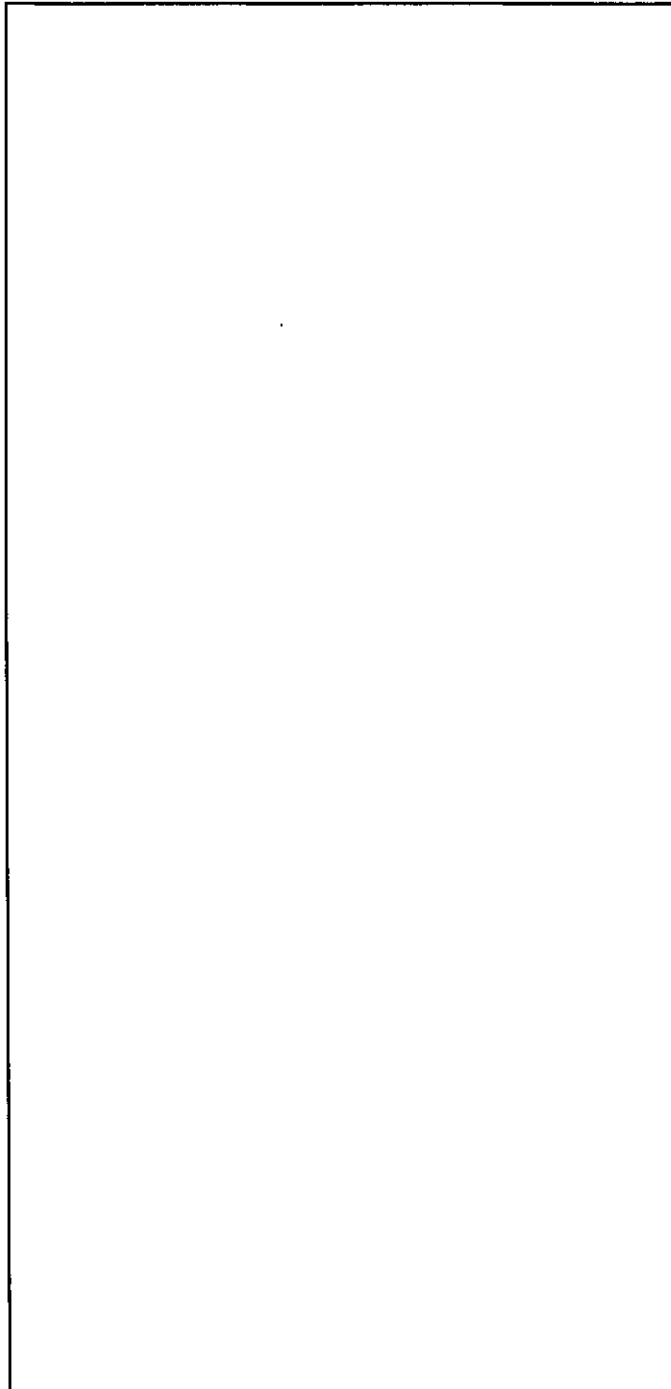
単位：mm	
名称	付属建物 第2廃棄物処理所 外壁サイディング補強及び増打ち基礎概略図
図番	付属建物 第2廃棄物処理所 図ト建-3-21

注) 補強箇所を赤字で示す



注1) 図中の番号は工事番号を示す
注2) 竜巻対策のための工事を青字青囲いで示す
注3) 竜巻対策のための工事で、耐震にも効果があるものを青字赤囲いで示す

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 補強箇所説明図(1階)
図番	図ト建-4-1(1/2) 付属建物 第3廃棄物倉庫



注1) 図中の番号は工事番号を示す
注2) 竜巻対策のための工事を青字青囲いで示す
注3) 竜巻対策のための工事で、耐震にも効果があるものを青字赤囲いで示す

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 補強箇所説明図 (R階)
図番	図ト建-4-1 (2/2) 付属建物 第3廃棄物倉庫

建物名称	工事番号及び工事名称	工事の方法	工事の主目的・影響評価					
			耐震	耐竜巻	火災	航空機落下火災	遮蔽	臨界
第3廃棄物倉庫	9-a. 外壁更新	耐竜巻性能向上を目的に、付属建物第3廃棄物倉庫外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する。	○	◎	○ (内部)	—	—	—
	9-b. 鉄扉補強	耐竜巻性能向上を目的に、付属建物第3廃棄物倉庫の既存鉄扉(SD-90)を鉄扉補強材により補強する。	—	◎	○ (内部)	—	—	—
	9-c. シャッタ交換	耐竜巻性能向上を目的に、付属建物第3廃棄物倉庫の既存シャッタ(SS-89)を撤去し、新たなシャッタに交換する。	—	◎	○ (内部)	—	—	—
	9-d. 折板張替え補強	耐竜巻性能向上を目的に、付属建物第3廃棄物倉庫の既存折板を撤去し、新たな折板の張替えにより補強する。	○	◎	○ (内部)	—	—	—

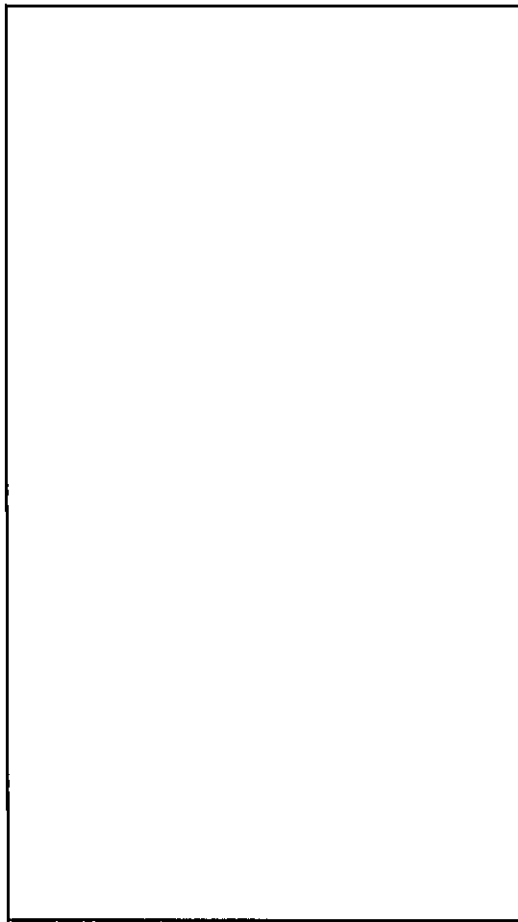
凡例




◎ : 工事の主目的

○ : 影響評価をしている項目

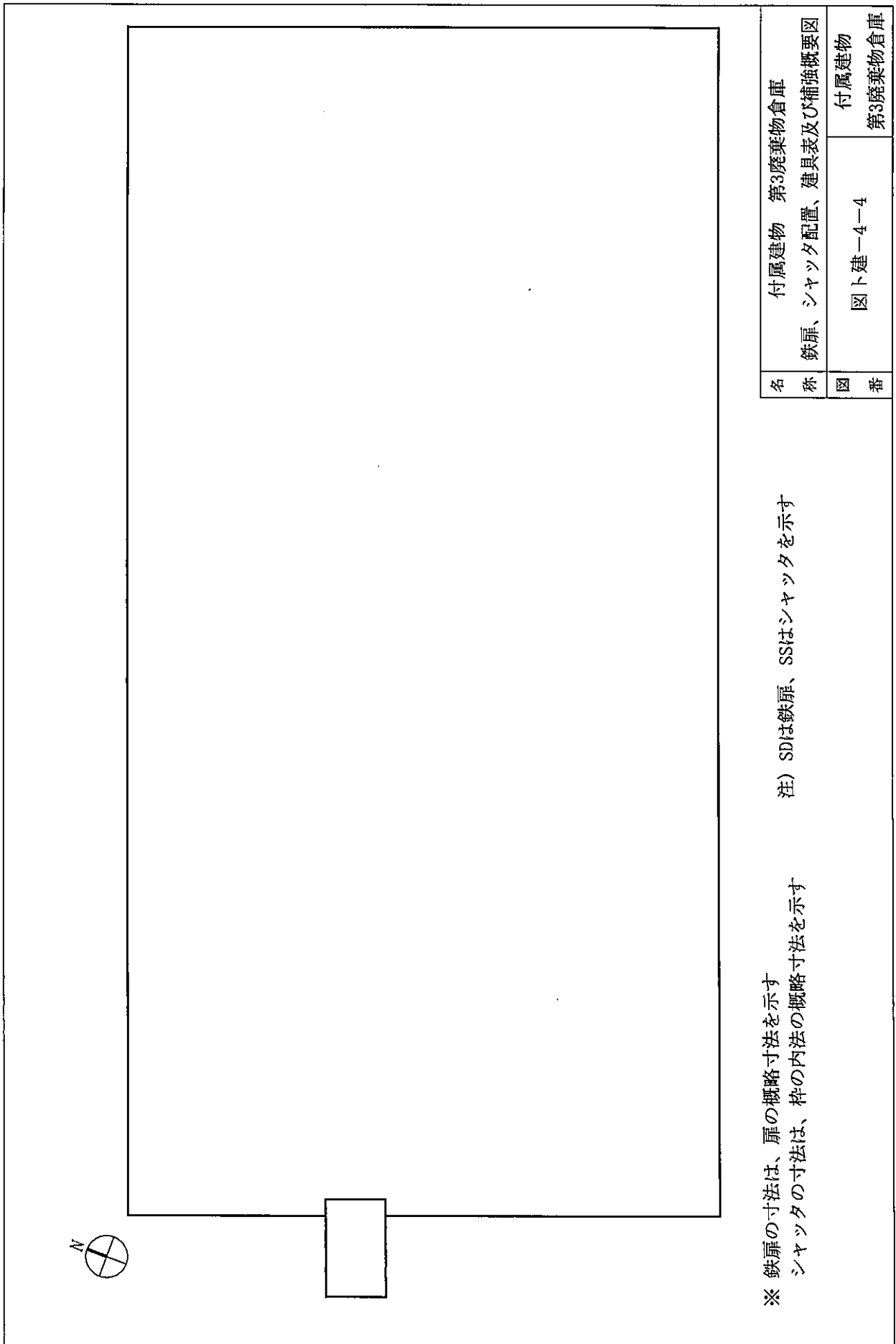
注) 耐震評価ではすべての補強の重量を考慮している

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫	
図番	図ト建-4-2	付属建物 第3廃棄物倉庫



- 凡例
-  : 第2種管理区域
 -  : 建物の境界
 -  : 出入管理装置設置位置

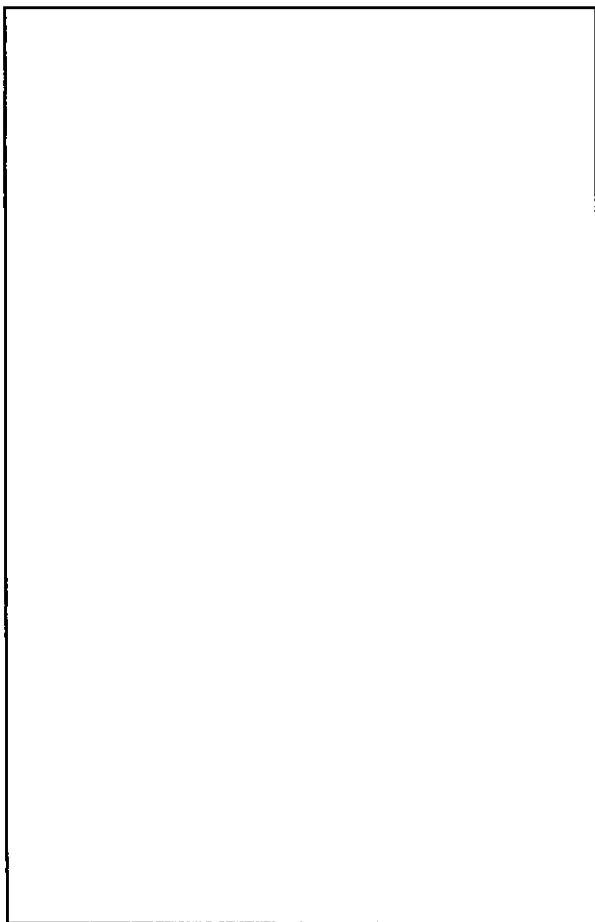
名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 管理区域区分図
図番	付属建物 第3廃棄物倉庫 図卜建-4-3



※ 鉄扉の寸法は、扉の概略寸法を示す
 シャッタの寸法は、枠の内法の概略寸法を示す

注) SDは鉄扉、SSはシャッタを示す

名称	附属建物 第3廃棄物倉庫 鉄扉、シャッタ配置、建具表及び補強概要図
図番	付属建物 図ト建-4-4 第3廃棄物倉庫



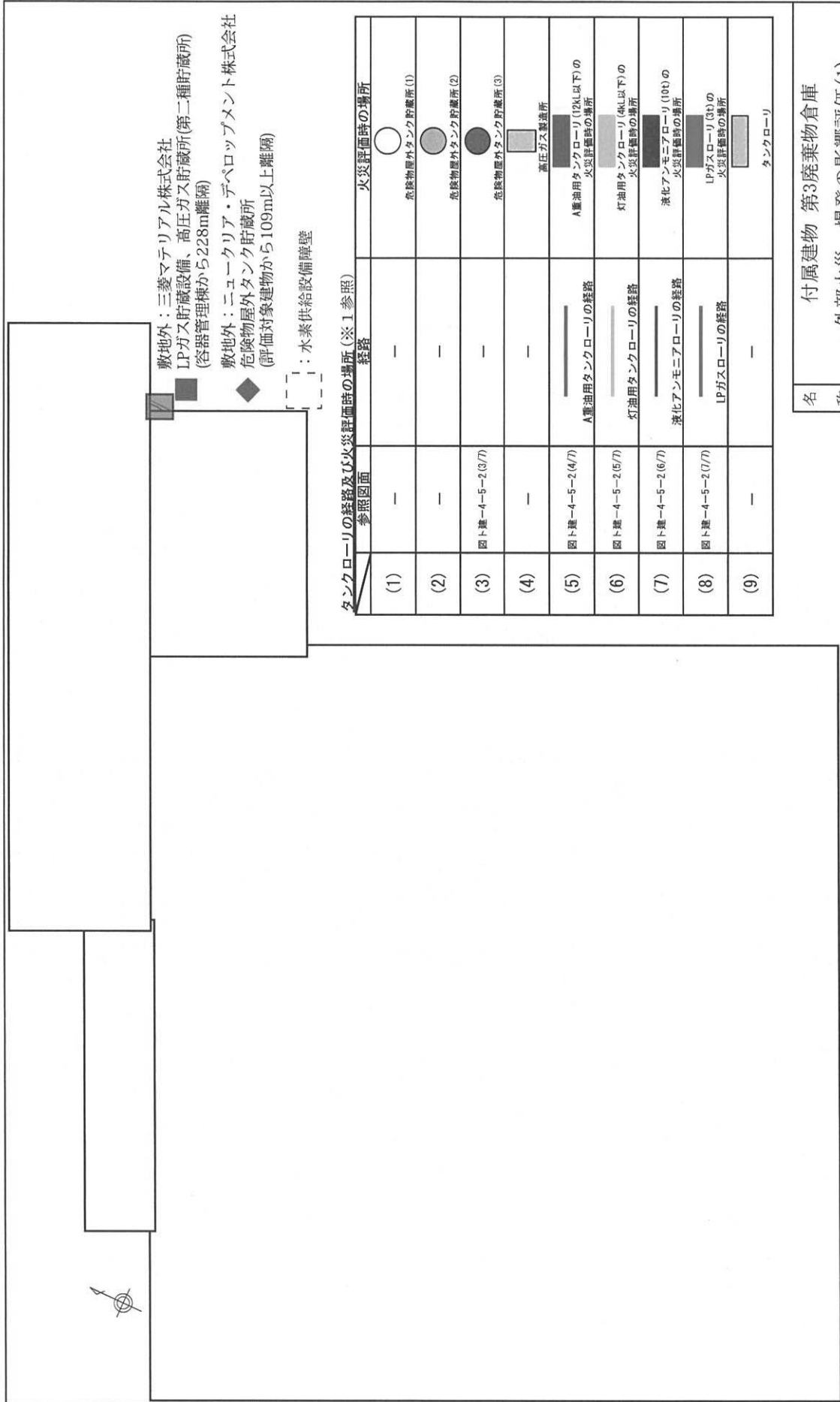
凡例
—— : 火災区域

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫
図番	火災区域図 図卜建-4-5
	付属建物 第3廃棄物倉庫

建物名称 第3廃棄物倉庫	区域 Y	位置	厚さ(単位:mm、材質)	
		東	壁(主寸法)	屋根/天井
		西		
		南		
		北		
			床	

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 火災区域毎の材料及び厚さ一覧	
図番	図ト建-4-5-1	付属建物 第3廃棄物倉庫

注1) ALC(軽量気泡コンクリート)、RC(コンクリート)、CB(コンクリートブロック)を示す
注2) 全ての鉄扉及びビシヤッタは1.5mm以上の鋼板



敷地外：三菱マテリアル株式会社
 LPガス貯蔵設備、高圧ガス貯蔵所(第二種貯蔵所)
 (容器管理棟から228m離隔)

敷地外：ニューケリア・デプロップメント株式会社
 危険物屋外タンク貯蔵所
 (評価対象建物から109m以上離隔)

---: 水素供給設備障壁

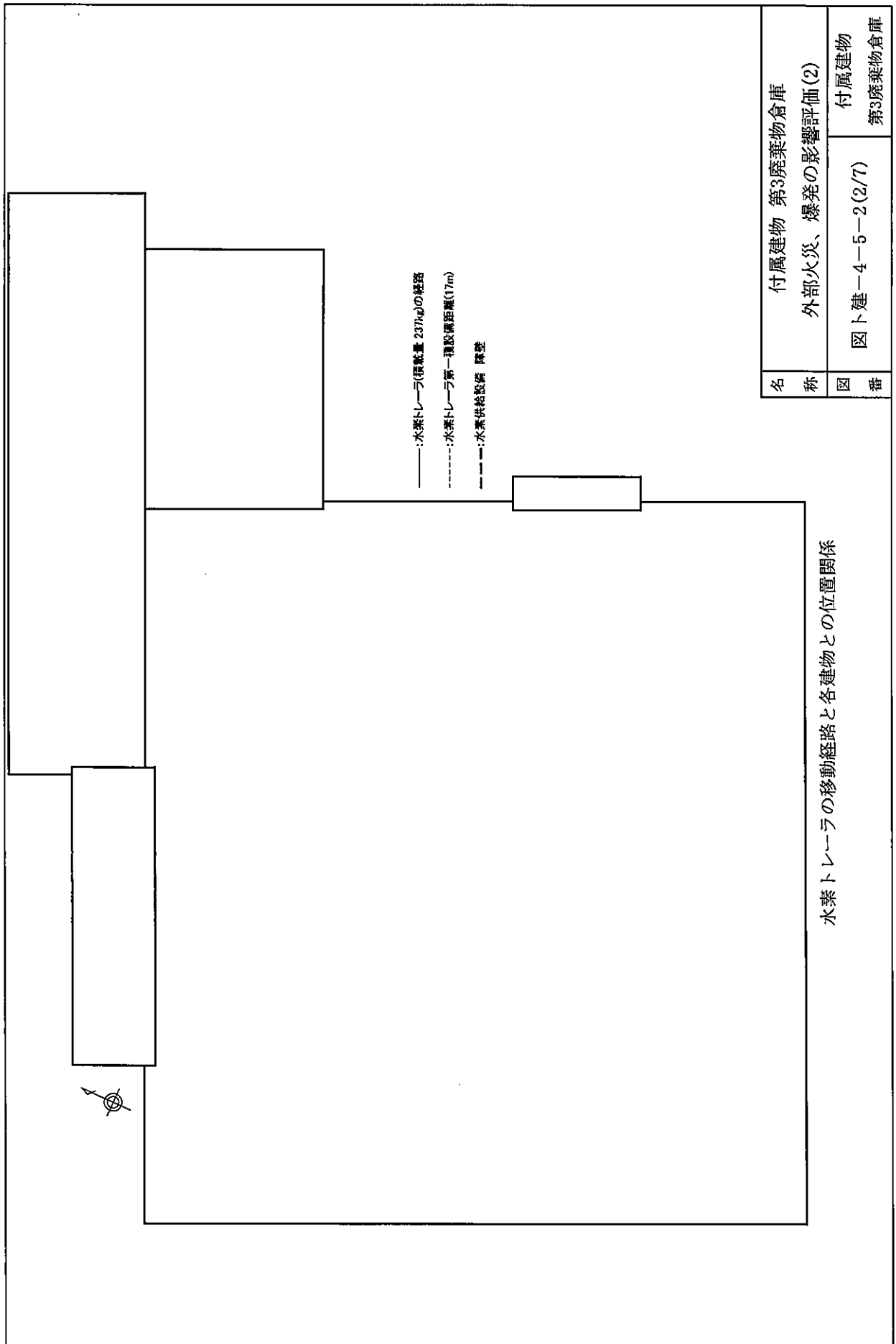
タンクローリーの経路及び火災評価時の場所(※1参照)

参照図面	火災評価時の場所
(1) —	危険物屋外タンク貯蔵所(1)
(2) —	危険物屋外タンク貯蔵所(2)
(3) 図ト建-4-5-2(3/7)	危険物屋外タンク貯蔵所(3)
(4) —	高圧ガス製造所
(5) 図ト建-4-5-2(4/7)	A重油用タンクローリー(12KL以下)の火災評価時の場所
(6) 図ト建-4-5-2(5/7)	灯油用タンクローリー(4KL以下)の火災評価時の場所
(7) 図ト建-4-5-2(6/7)	液化アンモニアローリー(10t)の火災評価時の場所
(8) 図ト建-4-5-2(7/7)	LPガスローリー(3t)の火災評価時の場所
(9) —	タンクローリー

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫	
図番	外部火災、爆発の影響評価(1)	付属建物 第3廃棄物倉庫
	図ト建-4-5-2(1/7)	

※1：水素トレイラの経路については図ト建-4-5-2(2/7)を参照のこと

注) 灯油用タンクローリーの経路は、事業許可で定めた経路よりも更に加工施設から離れた経路に見直した。先行申請の経路はより安全側の評価見直しは不要である。



名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 外部火災、爆発の影響評価(2)
図番	図ト建-4-5-2(2/7) 付属建物 第3廃棄物倉庫

(3) 危険物屋外タンク貯蔵所(3) 油種名：灯油

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
④ 第3廃棄物倉庫				—

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 外部火災、爆発の影響評価(3)	
図番	図ト建-4-5-2(3/7)	付属建物 第3廃棄物倉庫

(5)A重油用タンクローリ 油種名：A重油

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
④ 第3廃棄物倉庫				—

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫	
図番	外部火災、爆発の影響評価(4) 図ト建-4-5-2(4/7)	付属建物 第3廃棄物倉庫

(6) 灯油用タンクローリ 油種名：灯油

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
④ 第3廃棄物倉庫				—

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 外部火災、爆発の影響評価(5)	
図番	図ト建-4-5-2(5/7)	付属建物 第3廃棄物倉庫

(7) 液化アンモニアローリ 油種名：液化アンモニア

対象建物	距離 (m)	評価対象	壁厚 (mm)	評価対象部位
④ 第3廃棄物倉庫				—

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 外部火災、爆発の影響評価(6)	
図番	図ト建-4-5-2(6/7)	付属建物 第3廃棄物倉庫

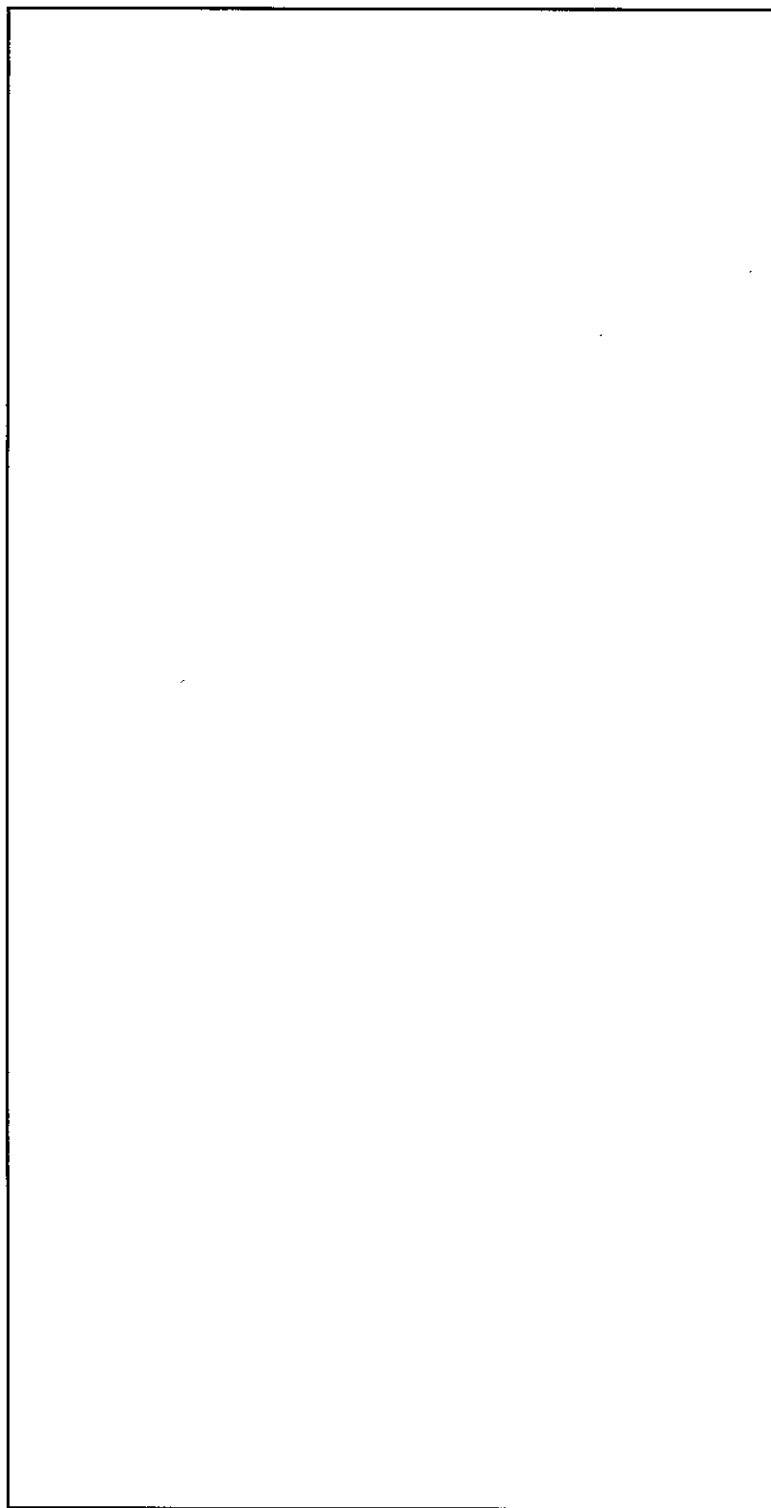
(8)LPガスローリ 油種名：液化プロパンガス

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	設置対象部位
④ 第3廃棄物倉庫				—

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

名	付属建物 第3廃棄物倉庫
称	外部火災、爆発の影響評価(7)
図	付属建物
番	第3廃棄物倉庫 図ト建-4-5-2(7/7)

主要な 構造材	柱, 梁
	屋根, 壁



単位 : mm

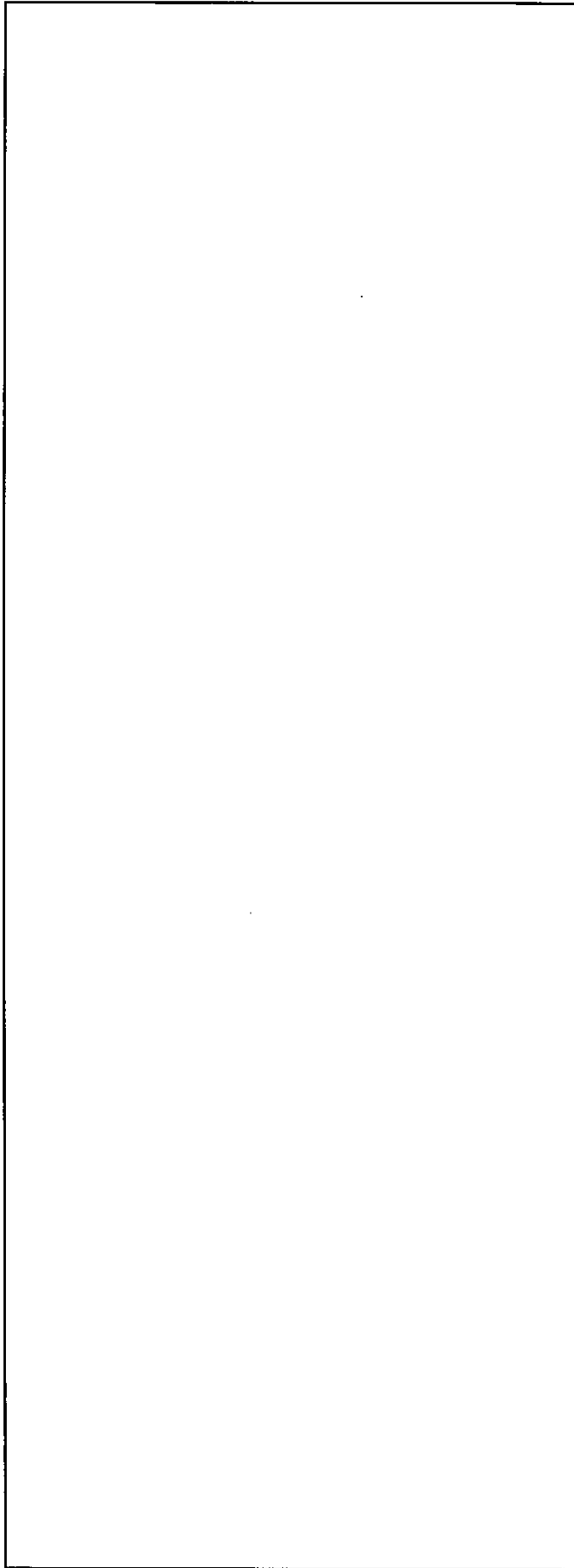
名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 平面図	
図番	図卜建-4-6	付属建物 第3廃棄物倉庫

注) SDは鉄扉、SSはシャッタを示す。

凡例

*1 : F1竜巻で損傷しない

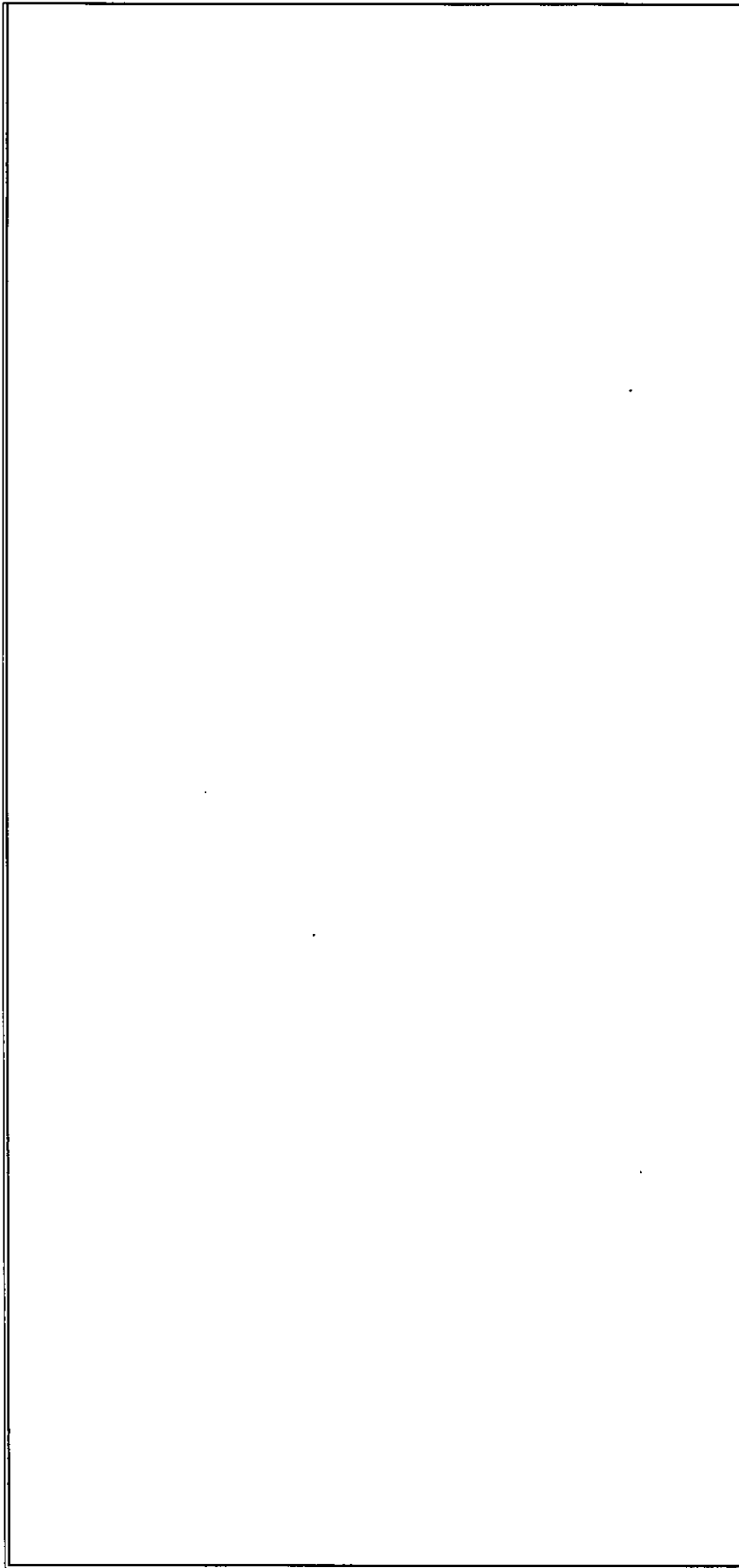
*2 : 外壁内側にロックウール(厚さ□)を吹付



单位：mm

名称	附属建筑物 第3废弃物倉庫
图番	屋根伏図 図卜建-4-7
	附属建筑物 第3废弃物倉庫

凡例
— : 勾配



凡例

→ : 勾配

注) SDは鉄扉、SSはシャッタを示す。

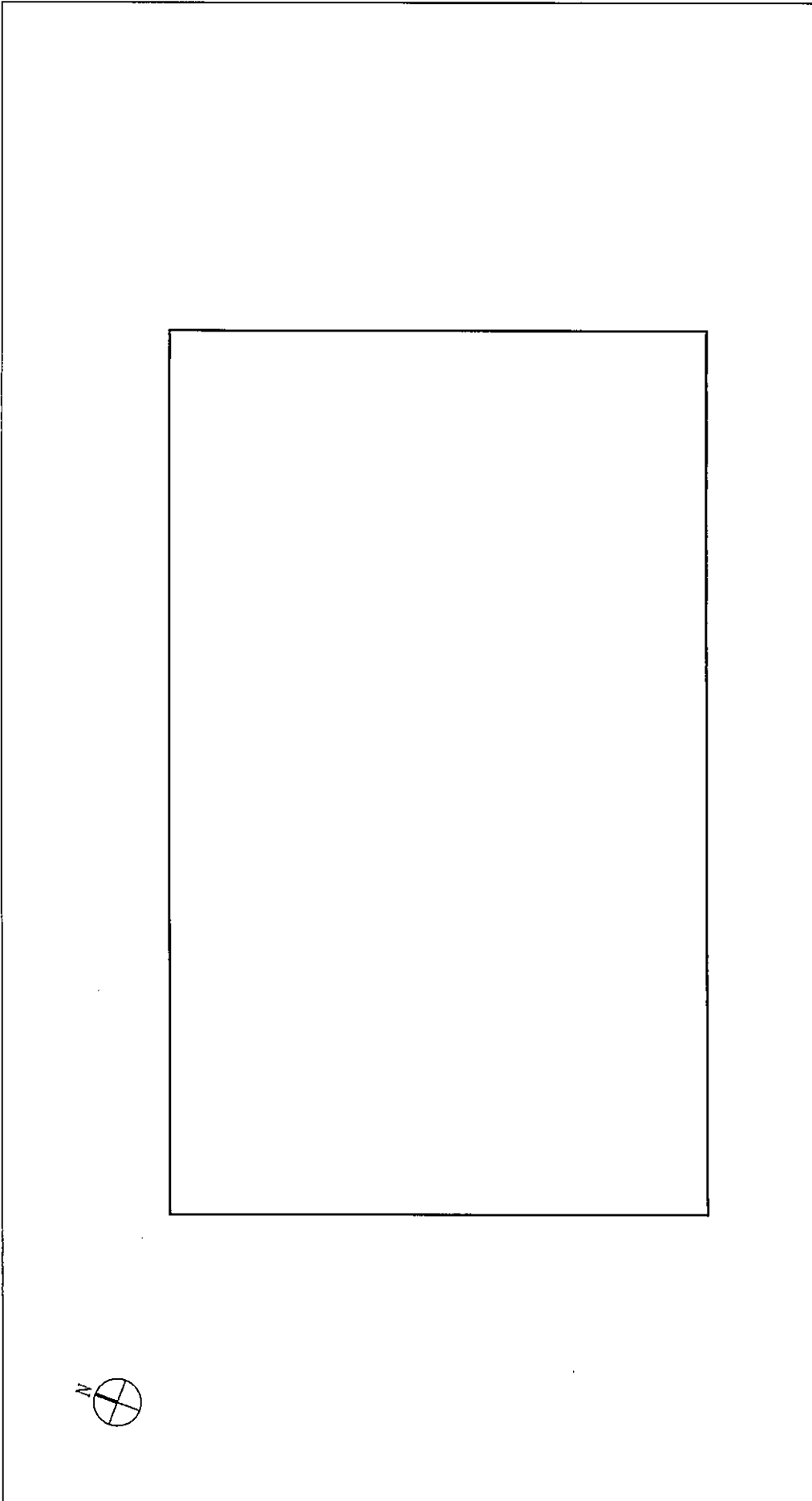
単位 : mm

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫
図番	立面図 図ト建-4-8
	付属建物 第3廃棄物倉庫

<p style="text-align: right;">单位：mm</p>		付属建物 第3廃棄物倉庫	
		断面図	
名称	付属建物 第3廃棄物倉庫		付属建物
図番	図卜建--4-9		第3廃棄物倉庫

凡例

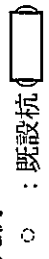
— : 勾配

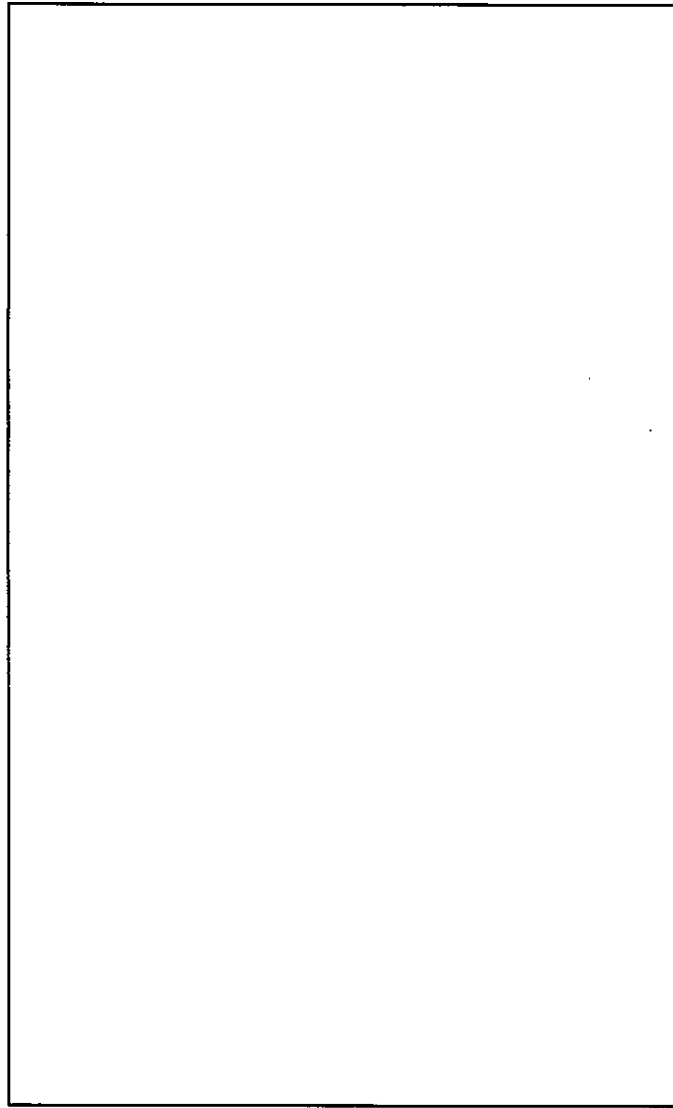


单位：mm

名称	附属建物 第3廃棄物倉庫 杭及び基礎伏図
図番	附属建物 第3廃棄物倉庫 図卜建-4-10

凡例



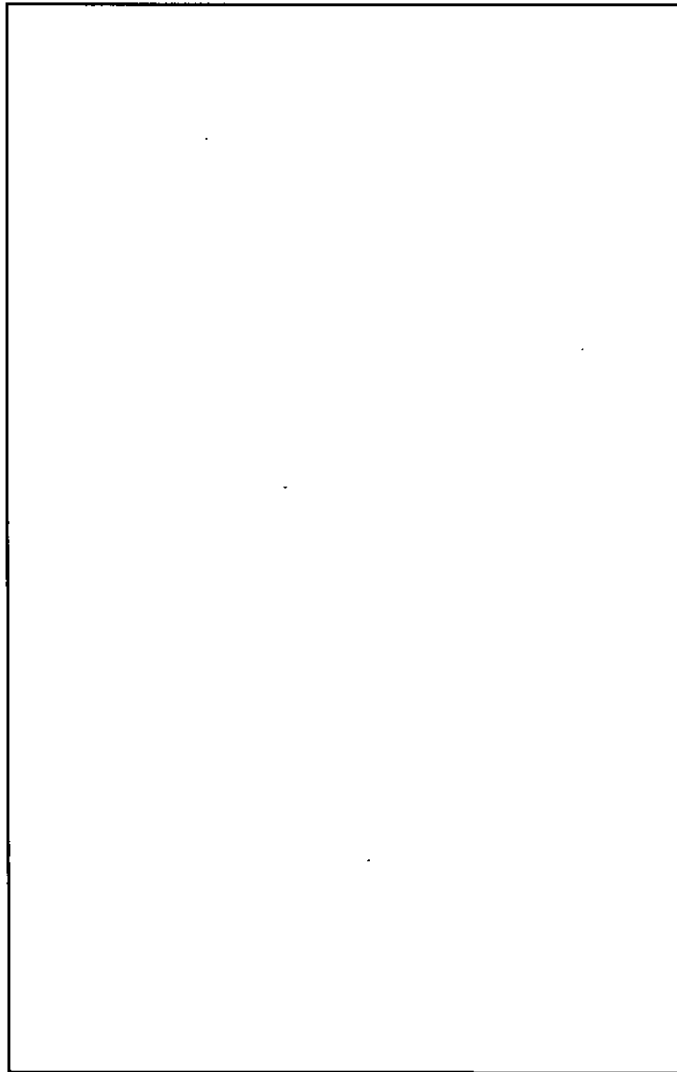


単位：mm

凡例
外壁更新
新設小梁：NSB4
新設片持ち梁：NSCB1

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 1階 梁伏図(1FL+2500)
図番	図卜建-4-11 付属建物 第3廃棄物倉庫

注) 補強箇所を赤字で示す

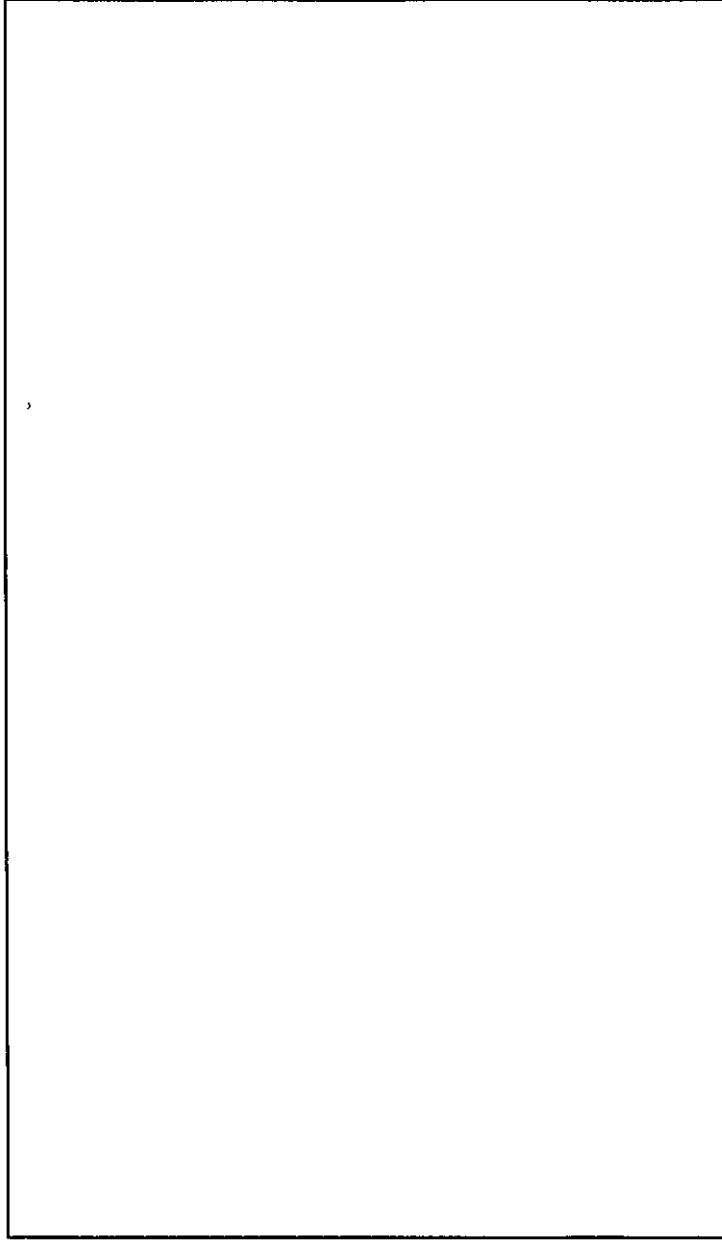


単位：mm

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 1階 梁伏区(1FL+4700)
図番	図卜建-4-12

注) 補強箇所を赤字で示す

- 凡例
外壁更新
新設小梁：NSB3
新設片持ち梁：NSCB1



単位：mm

凡例
折板張替え補強
新設母屋：NPR

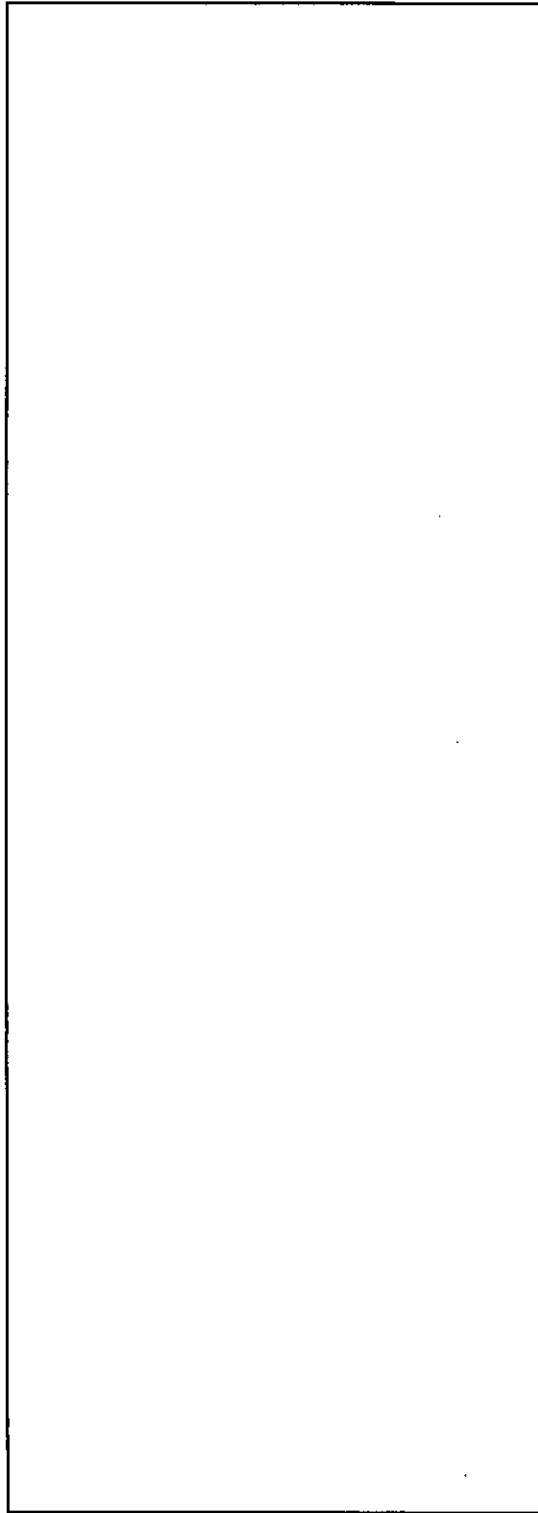
名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 R階 梁伏図
図番	図卜建-4-13

付属建物
第3廃棄物倉庫

注) 補強箇所を赤字で示す

凡例
 外壁更新
 外壁下地材：NGIR

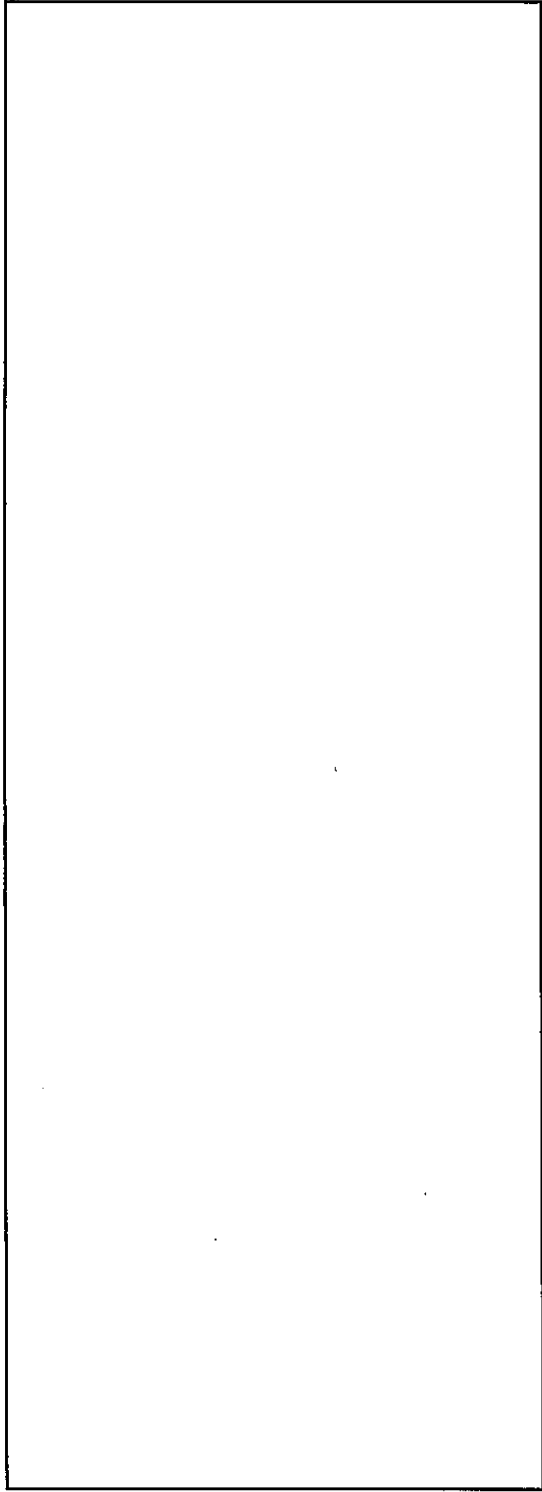
単位：mm



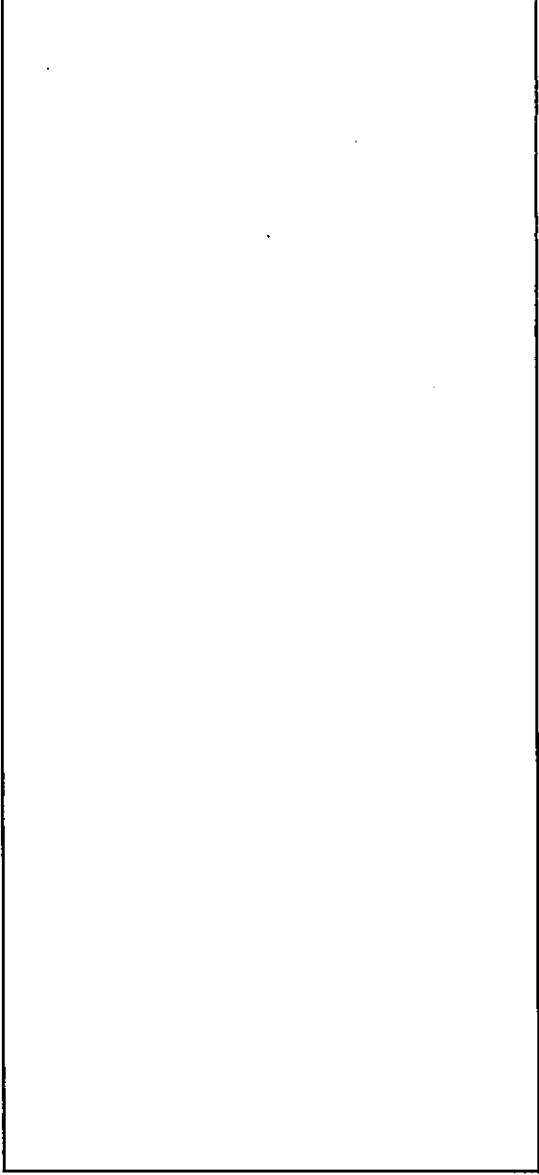
名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 A通り 軸組図
図番	図卜建-4-14 付属建物・ 第3廃棄物倉庫

注) 補強箇所を赤字で示す

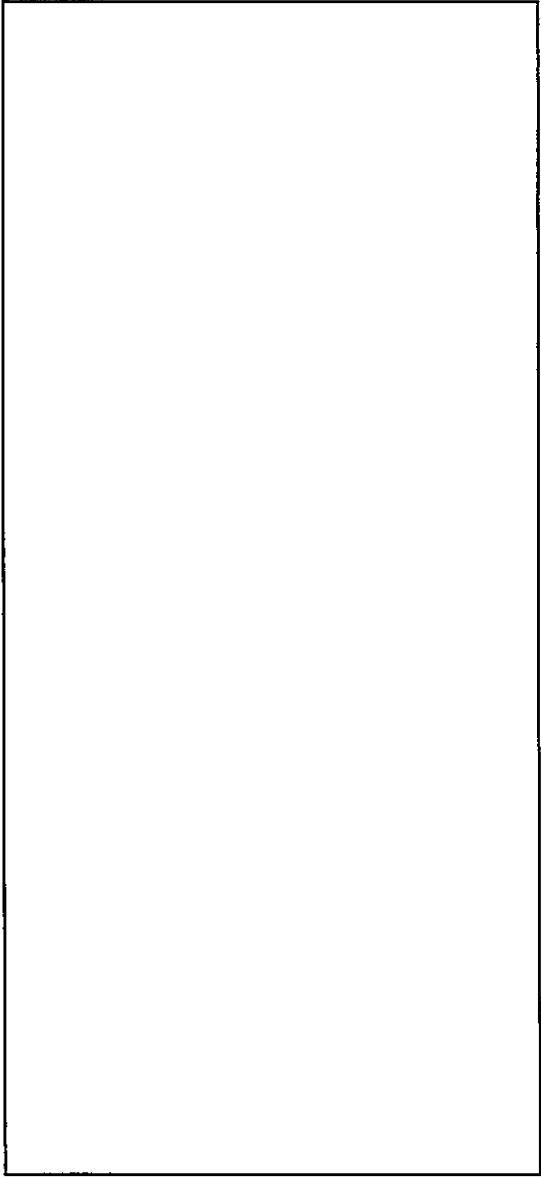
<p>凡例 外壁更新 外壁下地材：NGIR</p>		<p>単位：mm</p>	
		<p>付属建物 第3廃棄物倉庫 B通り 軸組図</p>	<p>付属建物 第3廃棄物倉庫</p>
<p>注) 補強箇所を赤字で示す</p>		<p>名 称</p>	<p>図 卜建-4-15</p>
		<p>図 番</p>	<p>図 番</p>

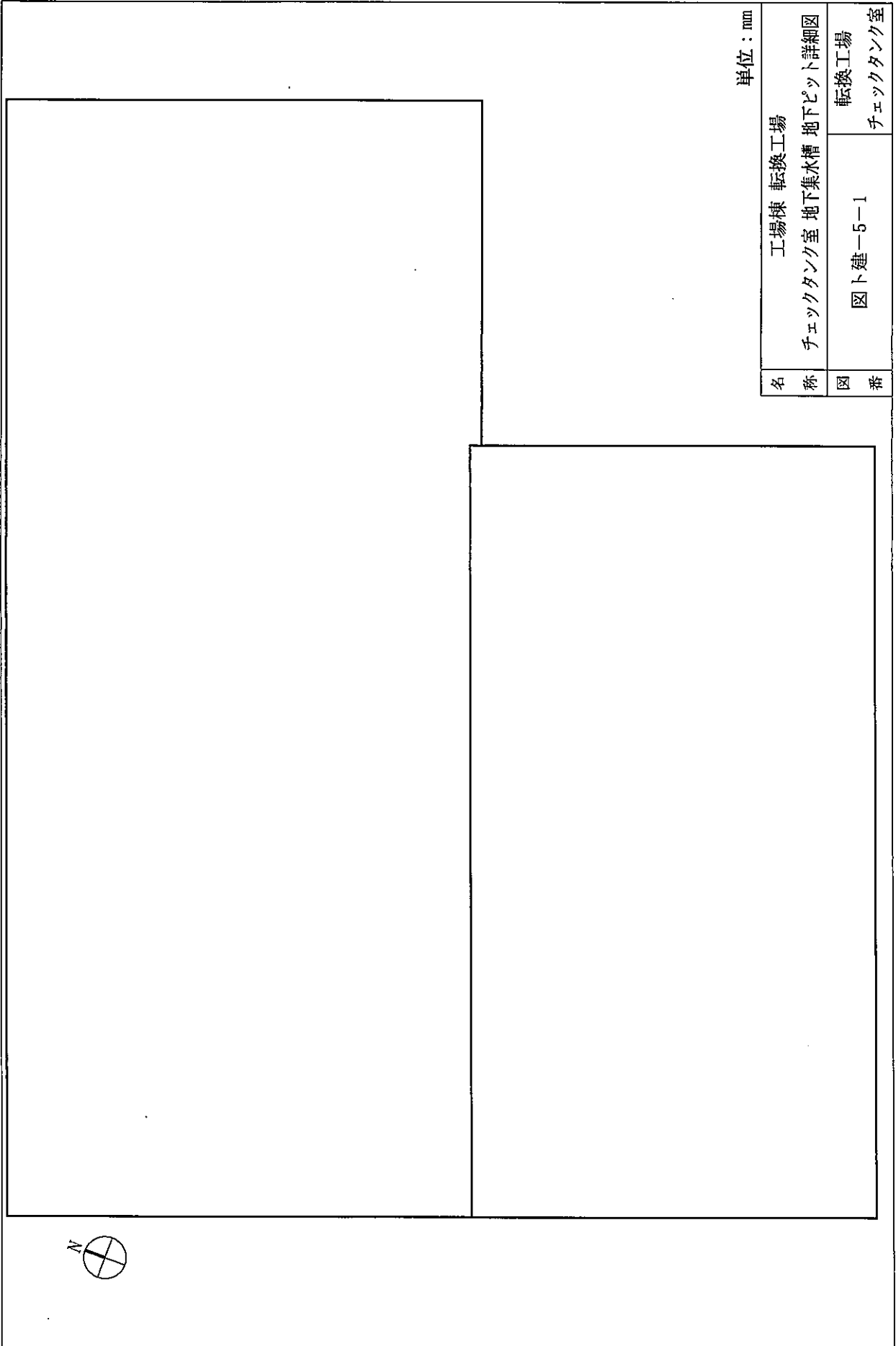


<p>凡例</p> <p>外壁更新</p> <p>新設間柱：NSP1, NSP3, NSP4, NSP5</p> <p>新設小梁：NSB1, NSB2</p> <p>外壁下地材：NGIR</p>		<p>単位：mm</p>	
		<p>付属建物 第3廃棄物倉庫</p>	<p>付属建物 第3廃棄物倉庫</p>
<p>名称</p>	<p>1通り 軸組図</p>	<p>注) 補強箇所を赤字で示す</p>	
<p>図番</p>	<p>図ト建-4-16</p>	<p>付属建物 第3廃棄物倉庫</p>	



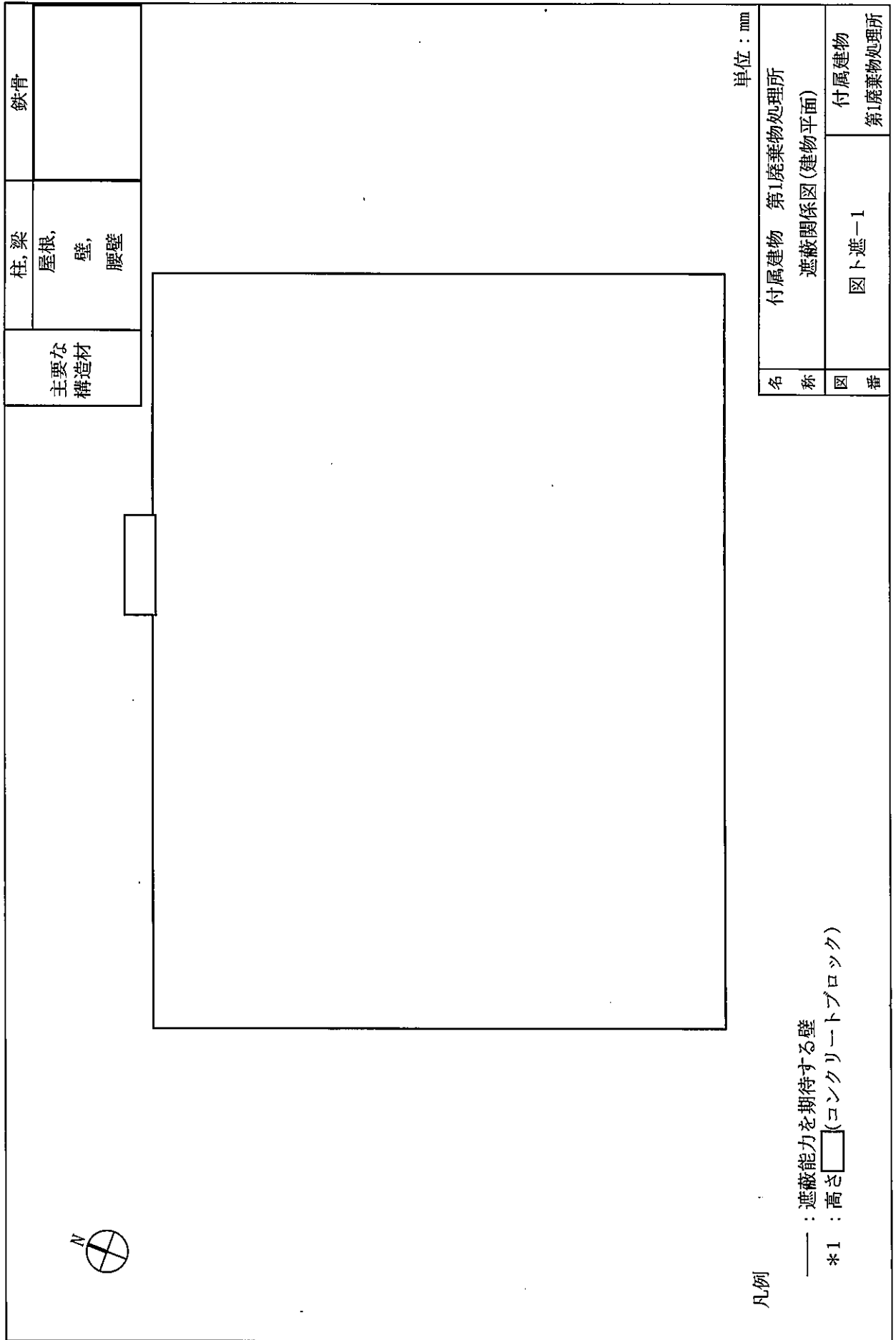
<p>凡例</p> <p>外壁更新</p> <p>新設間柱：NSP1, NSP2</p> <p>新設小梁：NSB1</p> <p>外壁下地材：NGIR</p>		<p>単位：mm</p>	
		<p>付属建物 第3廃棄物倉庫</p>	<p>付属建物 第3廃棄物倉庫</p>
<p>注) 補強箇所を赤字で示す</p>		<p>名称</p>	<p>7通り 軸組図</p>
		<p>図番</p>	<p>図卜建-4-17</p>





単位：mm

工場棟 転換工場	工場棟 転換工場
チェックタンク室 地下集水槽 地下ピット詳細図	転換工場
図ト建-5-1	チェックタンク室
名 称	図 番



鉄骨

柱, 梁

屋根,
壁,
腰壁

主要な
構造材

単位 : mm

凡例

—— : 遮蔽能力を期待する壁

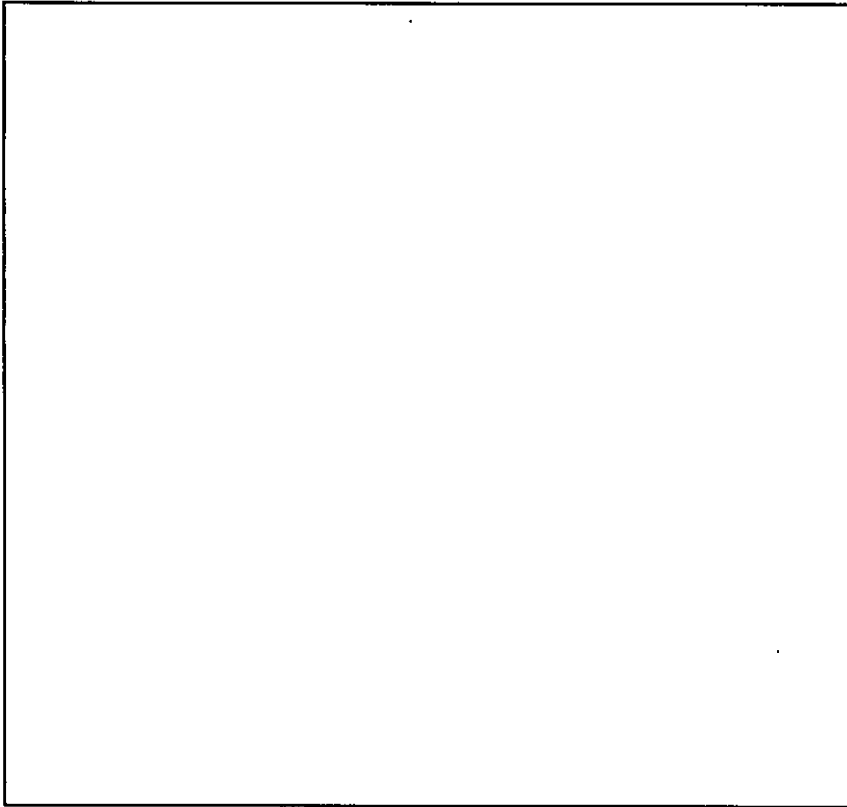
*1 : 高さ□(コンクリートブロック)

名称	付属建物 第1廃棄物処理所
図番	図ト遮-1

付属建物 第1廃棄物処理所
遮蔽関係図(建物平面)

付属建物
第1廃棄物処理所

主要な 構造材	柱, 梁	鉄骨
	屋根, 壁, 腰壁	



単位 : mm

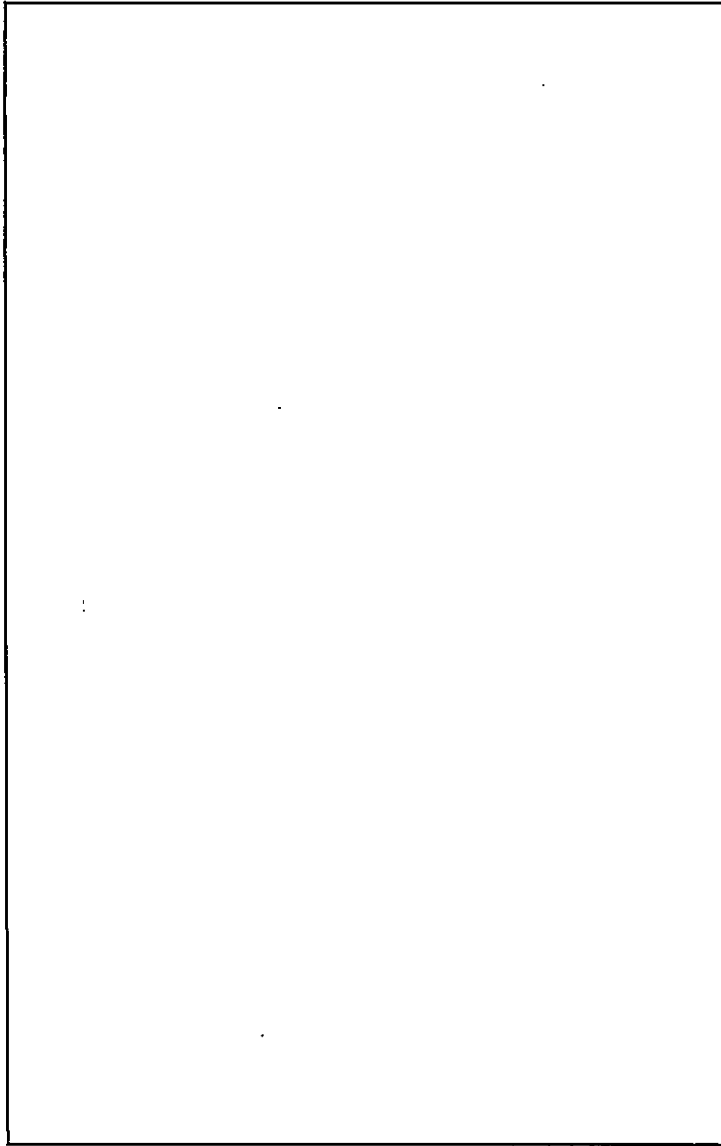
凡例

— : 遮蔽能力を期待する壁

*1 : 高さ□ (鉄筋コンクリート)

名称	付属建物 第2廃棄物処理所	
図番	遮蔽関係図 (建物平面)	
	図卜遮-2	付属建物 第2廃棄物処理所

主要な 構造材	柱, 梁	鉄骨
	屋根, 壁, 腰壁	



単位：mm


名称	付属建物 第3廃棄物倉庫	
図番	遮蔽関係図(建物平面)	
	図卜遮-3	付属建物 第3廃棄物倉庫


凡例


— : 遮蔽能力を期待する壁

*1 : 高さ□ (鉄筋コンクリート)

凡 例

 : 撤去申請する機器

 : 設備・機器の準備工事範囲
 (図中番号は表ト-8の設備名称冒頭記載の番号を示す)

 : 設備・機器の一時仮置き場所(準備工事に干渉しない場所に仮置き)

単位 : mm

名 称	付属建物 第1廃棄物処理所 設備・機器準備工事範囲図(1階)
図 番	図ト配準-2 付属建物 第1廃棄物処理所



凡例

○ : 新設杭

新設基礎 : NF1, NF2

新設基礎梁 : FG1, FG2

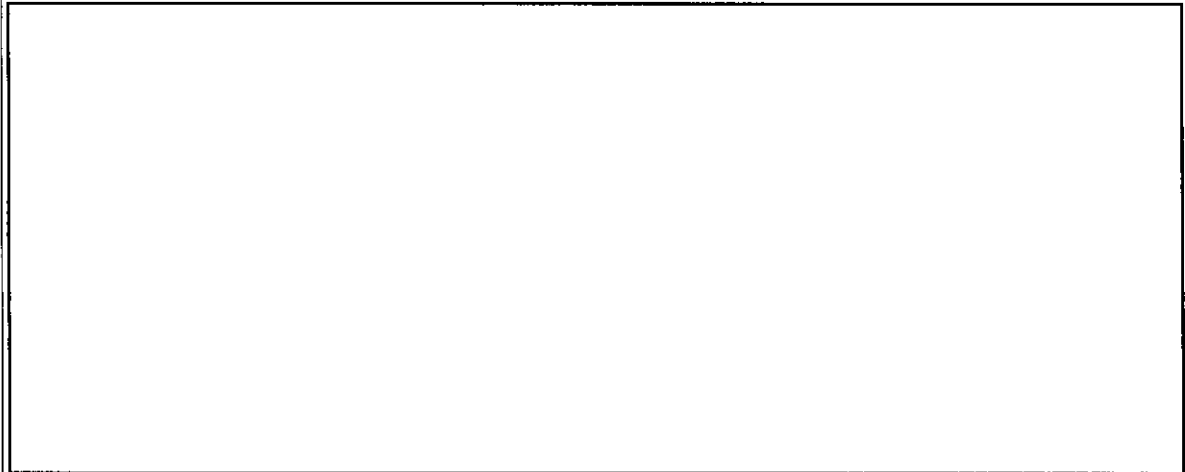
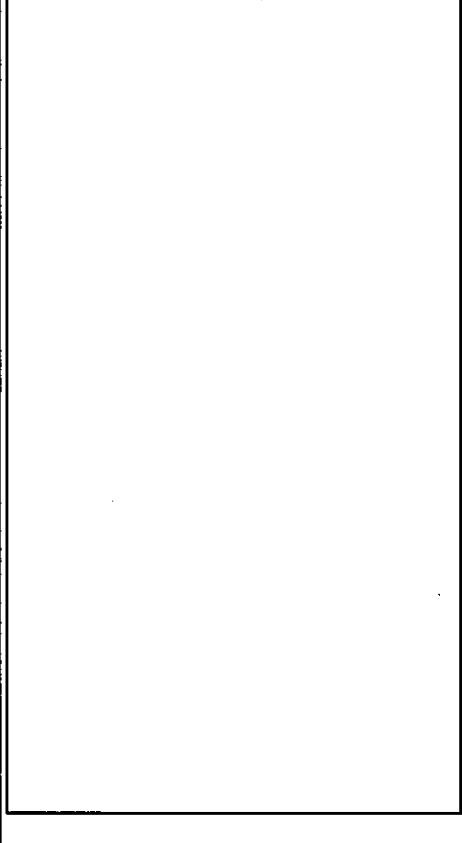
基礎伏図

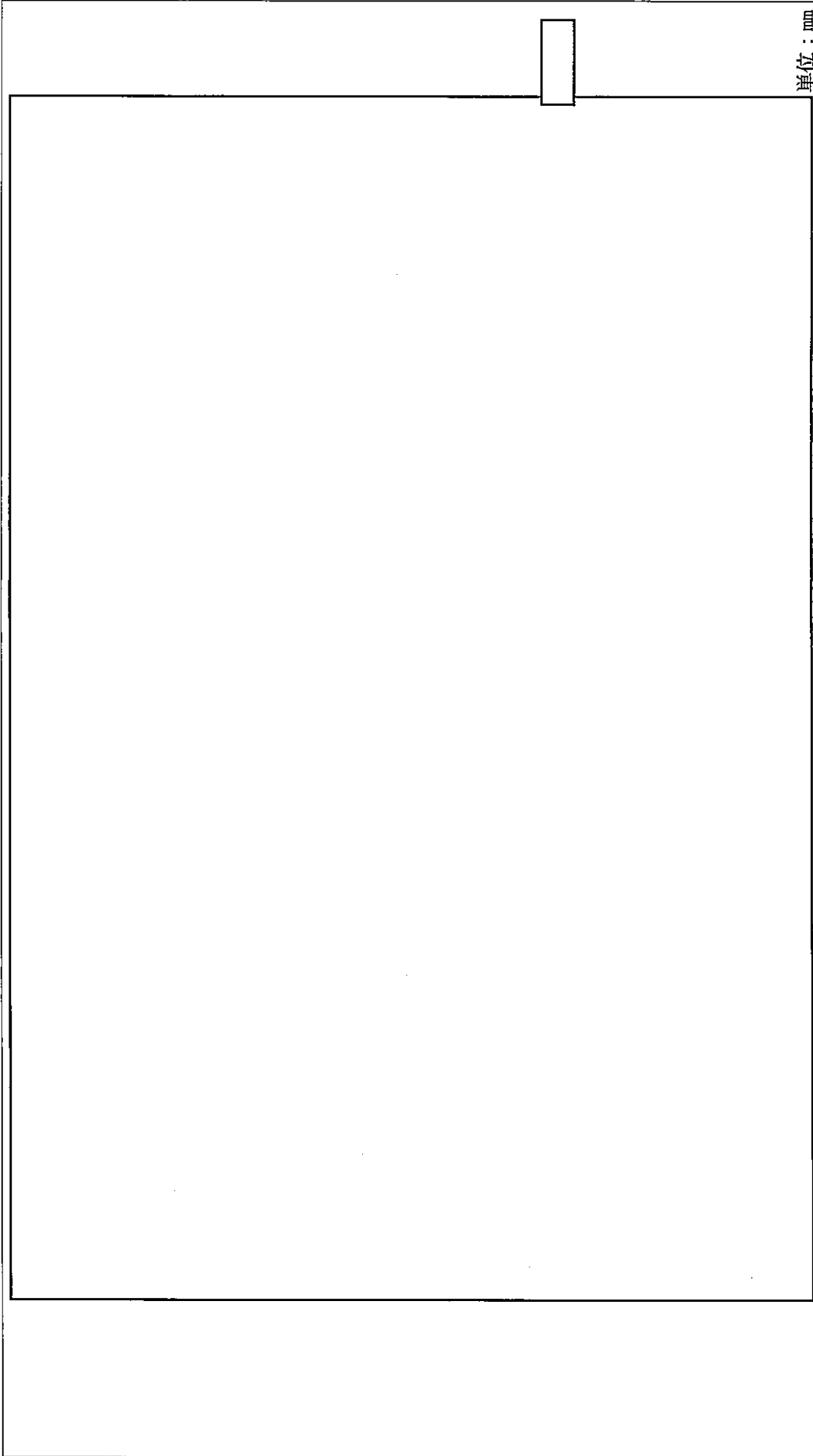
注) A-A断面、B-B断面は図リ建-1-1-2参照

* 仕上げ厚さ(t=□)を含む

単位 : mm

名称	付属施設 独立遮蔽壁(1) 基礎伏図
図番	図リ建-1-1 付属施設 独立遮蔽壁(1)



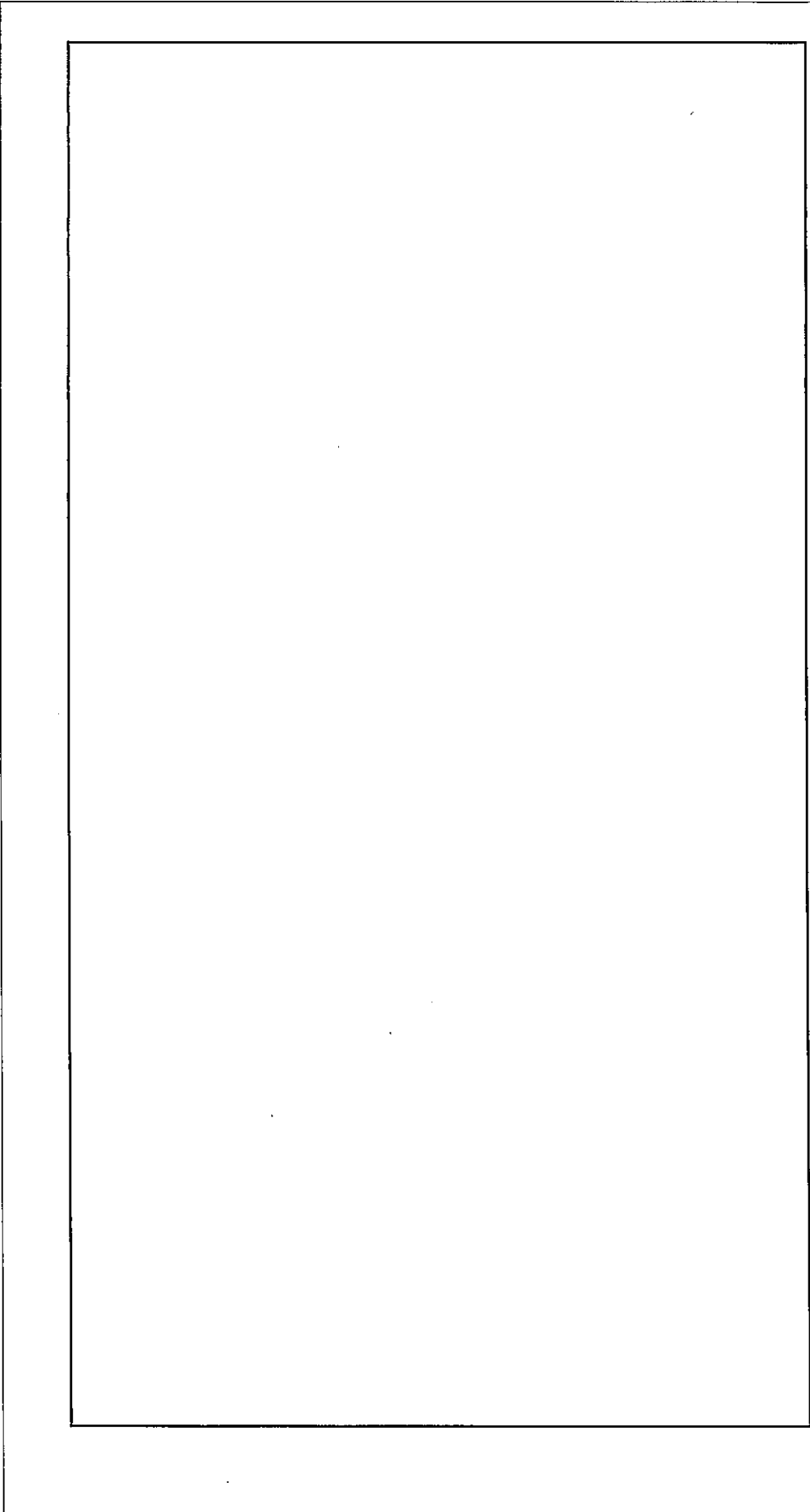


単位：mm

名称	付属施設 独立遮蔽壁(1)	
	断面図	
図番	図り建-1-2	付属施設 独立遮蔽壁(1)

* 仕上げ厚さ(t=□)を含む
(設計確認値:300以上)

凡例
注1) 鉄筋材質 D16以下: □ D19以上: □
注2) Øは鉄筋のピッチを示す



単位：mm

名称	付属施設 独立遮蔽壁(1)	
図番	基礎詳細図	付属施設
	図リ建--1-3	独立遮蔽壁(1)

凡例

新設基礎：NF1, NF2

注1) 鉄筋材質 D16以下：□, D19以上：□

注2) ⊙は鉄筋のピッチを示す

注3) □はフープ形状を示す

--	--

凡例



: 地盤改良

注1) 鉄筋材質 D16以下: D19以上:

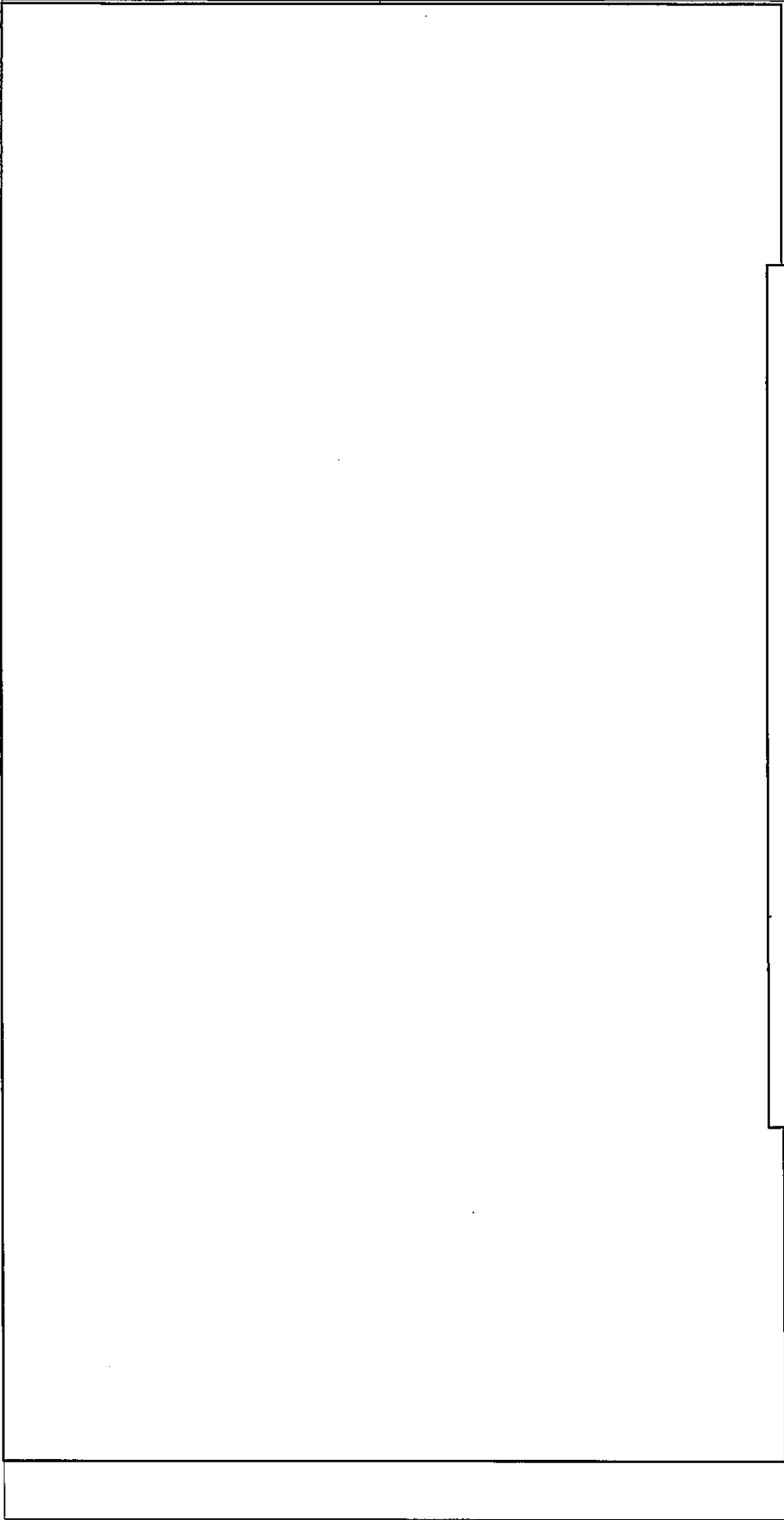
注2) @は鉄筋のピッチを示す

注3) 地盤改良範囲は基礎から外側に100mm、深さ1000mmの範囲とする

また、載荷試験を行い長期地耐力 80kN/m^2 あることを確認する

* 仕上げ厚さ($t=$)を含む
(設計確認値:400以上)

	単位: mm
名称	付属施設 独立遮蔽壁(2) 基礎伏図及び断面図
図番	図り建--2 付属施設 独立遮蔽壁(2)



凡例



: 地盤改良

注1) 鉄筋材質 D16以下: D19以上:

注2) @は鉄筋のピッチを示す

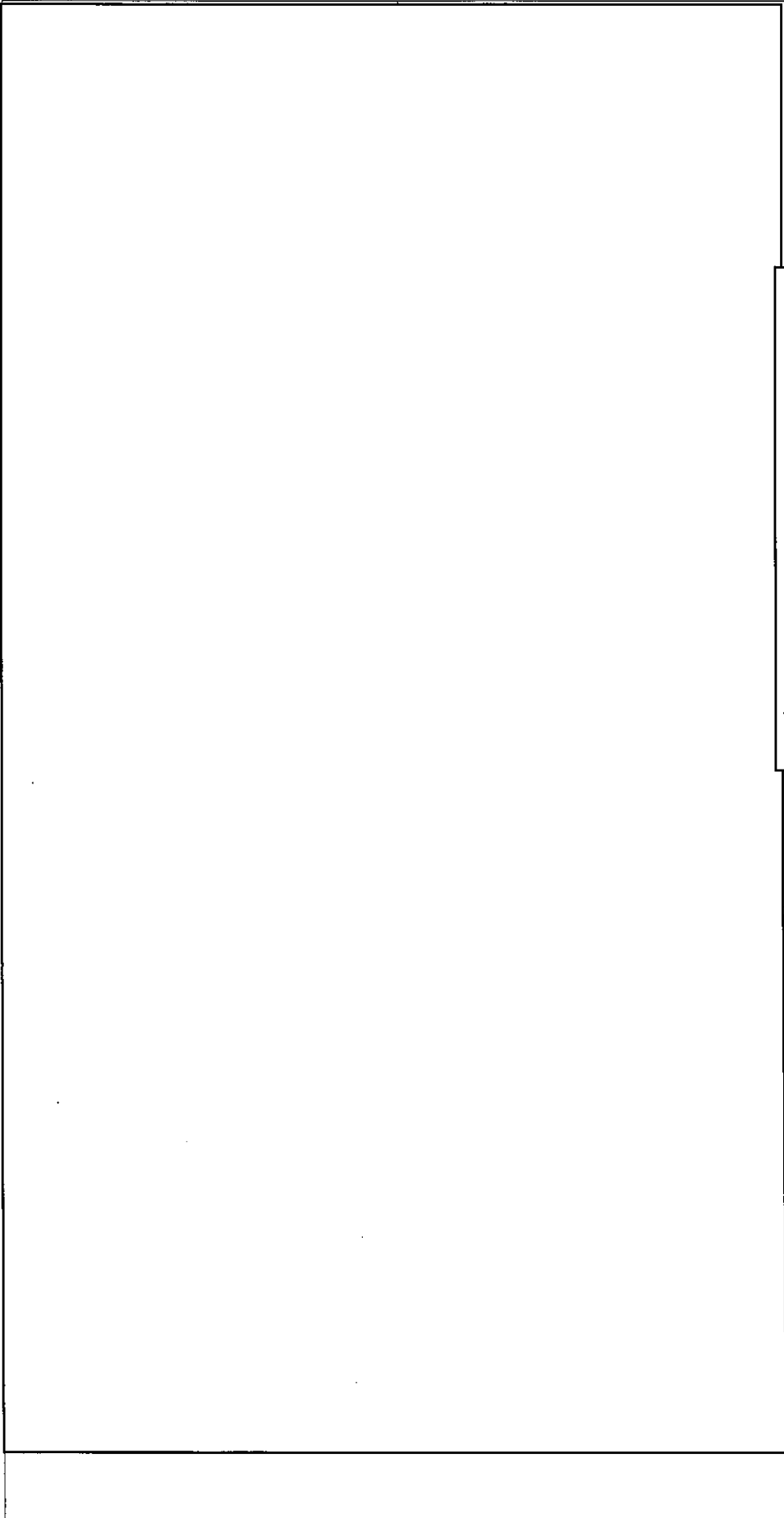
注3) 地盤改良範囲は基礎から外側に100mm、深さ1000mmの範囲とする

また、載荷試験を行い長期耐力80kN/m²あることを確認する

単位: mm

名称	付属施設 独立遮蔽壁 (3)
図番	基礎伏図及び断面図 図リ建-3 付属施設 独立遮蔽壁 (3)

* 仕上げ厚さ (t=) を含む
(設計確認値: 500以上)



凡例



: 地盤改良

注1) 鉄筋材質 D16以下: D19以上:

注2) @は鉄筋のピッチを示す

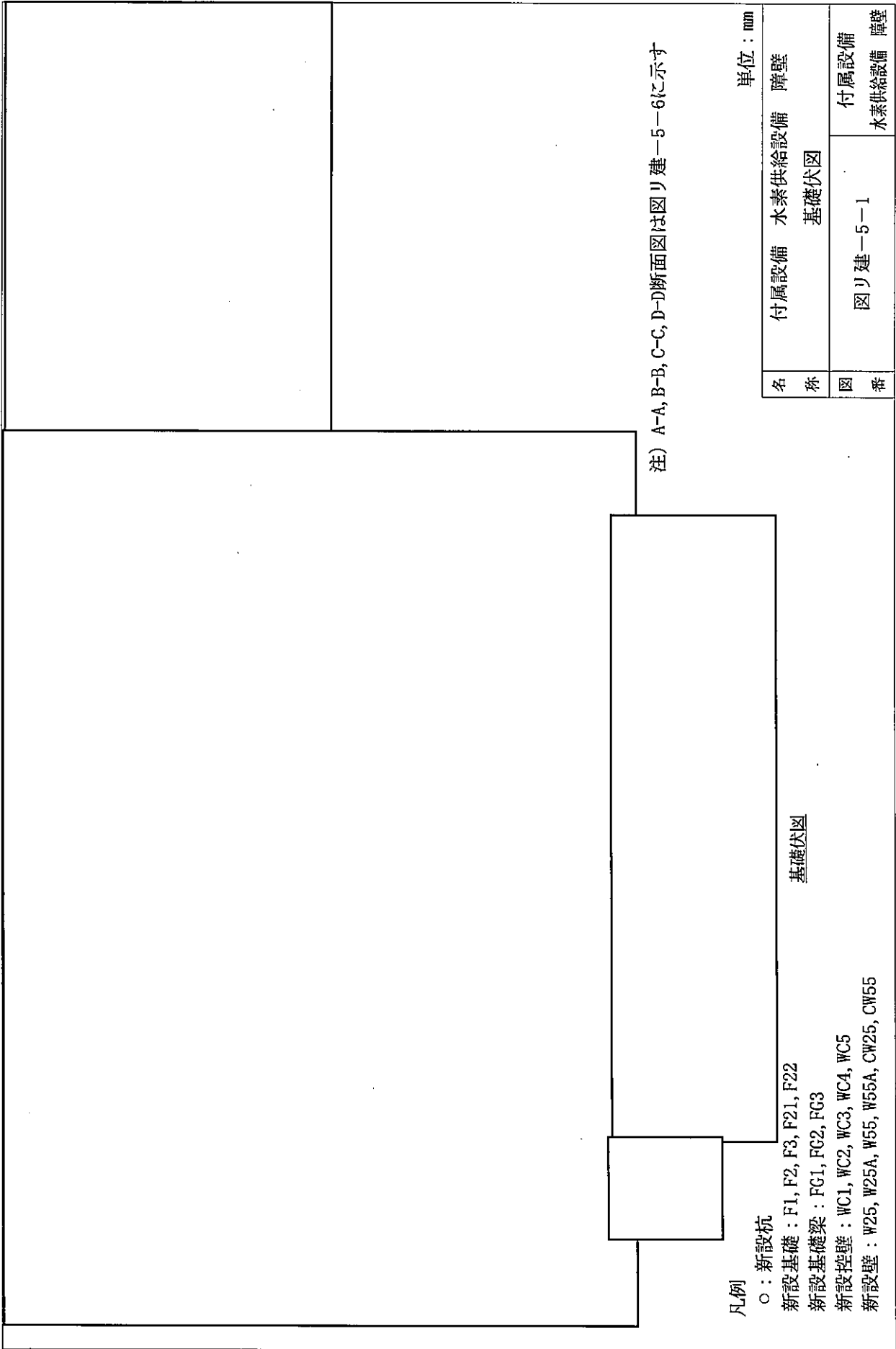
注3) 地盤改良範囲は基礎から外側に100mm、深さ1000mmの範囲とする

また、載荷試験を行い長期地耐力80kN/m²あることを確認する

* 仕上げ厚さ(t=)を含む
(設計確認値:200以上)

単位: mm

名称	付属施設 独立遮蔽壁(4)
図番	基礎伏図及び断面図 図り建-4 付属施設 独立遮蔽壁(4)



注) A-A, B-B, C-C, D-D断面図は図リ建-5-6に示す

凡例

- : 新設杭
- 新設基礎 : F1, F2, F3, F21, F22
- 新設基礎梁 : FG1, FG2, FG3
- 新設控壁 : WC1, WC2, WC3, WC4, WC5
- 新設壁 : W25, W25A, W55, W55A, CW25, CW55

基礎伏図

単位 : mm

名称	付属設備	水素供給設備	障壁
図番	図リ建-5-1	基礎伏図	付属設備 水素供給設備 障壁

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		単位：mm	
		付属設備	水素供給設備
名称	X1, X2通り 軸組図		
図番	図リ建	5-2	付属設備 水素供給設備 障壁

凡例

- 新設基礎：F1, F3, F21, F22
- 新設基礎梁：FG1, FG3
- 新設控壁：WC1, WC2, WC4, WC5
- 新設壁：W25, W55, W55A, CW55

<p>凡例</p> <p>新設基礎：F2, F3, F21, F22</p> <p>新設基礎梁：FG2, FG3</p> <p>新設控壁：WC3, WC4, WC5</p> <p>新設壁：W25, W25A, CW25</p>		<p>付屬設備 水素供給設備 障壁</p>	
		<p>Y1, Y2通り 軸組図</p>	
名称	図番	付屬設備	付屬設備
	図リ建-5-3	水素供給設備	障壁

単位：mm



	単位：mm
--	-------

凡例

鉄筋材質 D16以下：、D19以上：

@は鉄筋のピッチを示す

新設基礎：F1, F2, F3, F21, F22

新設杭：P1, P2

□, □ はフープを示す

名称	付属設備 水素供給設備 障壁	付属設備 水素供給設備 障壁
図番	基礎詳細区 図リ建-5-4	付属設備 水素供給設備 障壁

--	--	--

杭リスト

杭符号	杭径	杭天端	杭先端	杭長	杭種	セット数
P1						
P2						

単位：mm

名	称	付属設備	水素供給設備	障壁
図	番	基礎梁、控壁、杭リスト	図リ建-5-5	付属設備 水素供給設備 障壁

□, □ はフープを示す
 注) 基礎梁リスト及び控壁リストの寸法は
 仕上げ厚さ(t=□□ 片側の場合t=□□)を含む

凡例
 鉄筋材質 D16以下：□□□、D19以上：□□□
 ◎は鉄筋のピッチを示す

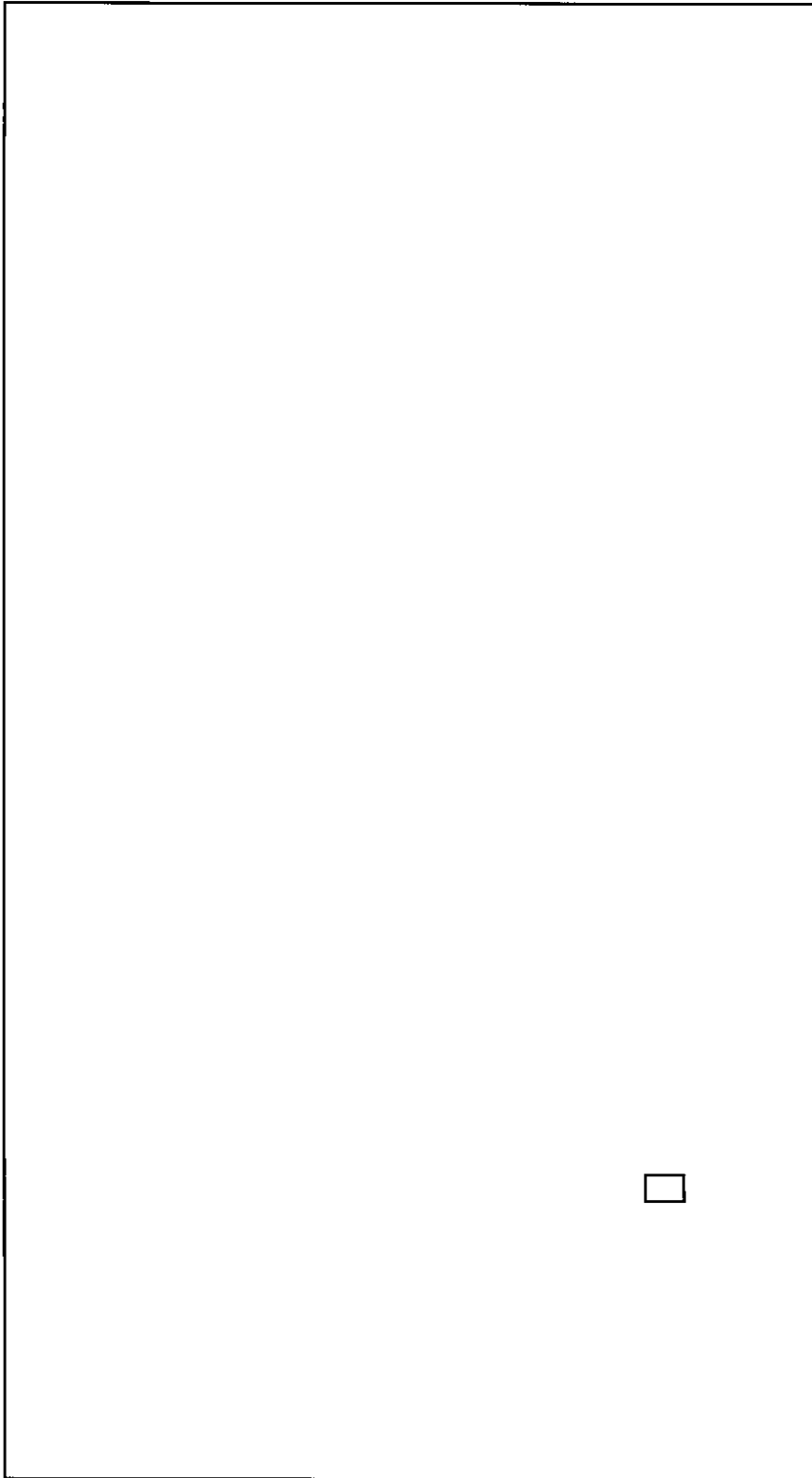
--	--

単位：mm

名称	付属設備 水素供給設備 障壁	
断面図	断面図	
図番	図り建-5-6	付属設備 水素供給設備 障壁

* 仕上げ厚さ(t=□、片側の場合t=□)を含む

凡例
 鉄筋材質 D16以下：□、D19以上：□
 @は鉄筋のピッチを示す
 □はキャップタイを示す



注1) 防護フェンスの全長は合計で約□m

注2) 杭先端深度

- 端部(東側) : 設計GLから7250mm
- コーナー部 : 設計GLから5250mm
- 端部(中央北側) : 設計GLから7250mm
- 端部(中央南側) : 設計GLから6750mm
- 端部(西側) : 設計GLから5250mm

名称	付属施設 防護フェンス
図番	配置図 図リ建-6-1 付属施設 防護フェンス

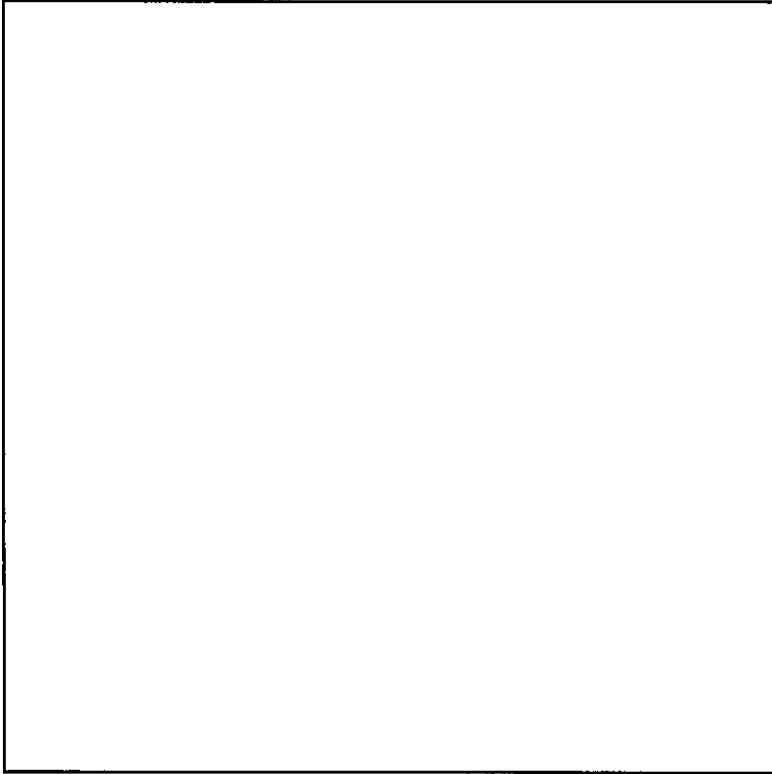
<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		単位：mm	
		付属施設 防護フェンス	
		構造図 (標準部)	
		図り建-6-2	
名	称	付属施設	防護フェンス
図	番	図り建-6-2	防護フェンス

<div style="border: 1px solid black; height: 700px; width: 100%;"></div>		単位：mm	
		付属施設 防護フェンス 構造図 (コーナー部)	付属施設 防護フェンス
名 称	付属施設 防護フェンス 構造図 (コーナー部)		付属施設 防護フェンス
図 番	図リ建-6-3		付属施設 防護フェンス

<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		単位：mm	
		付属施設 防護フェンス	
名	注) 端部は東側、中央北側、中央南側、西側共通		
称	構造図 (端部)		
図	図リ建-6-4		
番	付属施設 防護フェンス		

		単位：mm	
		付属施設 防護フェンス 構造図 (門扉部1)	付属施設 防護フェンス
名	称	図	番
		図リ建-6-5	

<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		単位：mm	
		付属施設 防護フェンス 構造図 (門扉部2)	付属施設 防護フェンス
名 称	付属施設 防護フェンス 構造図 (門扉部2)		付属施設 防護フェンス
図 番	図リ建-6-6		付属施設 防護フェンス

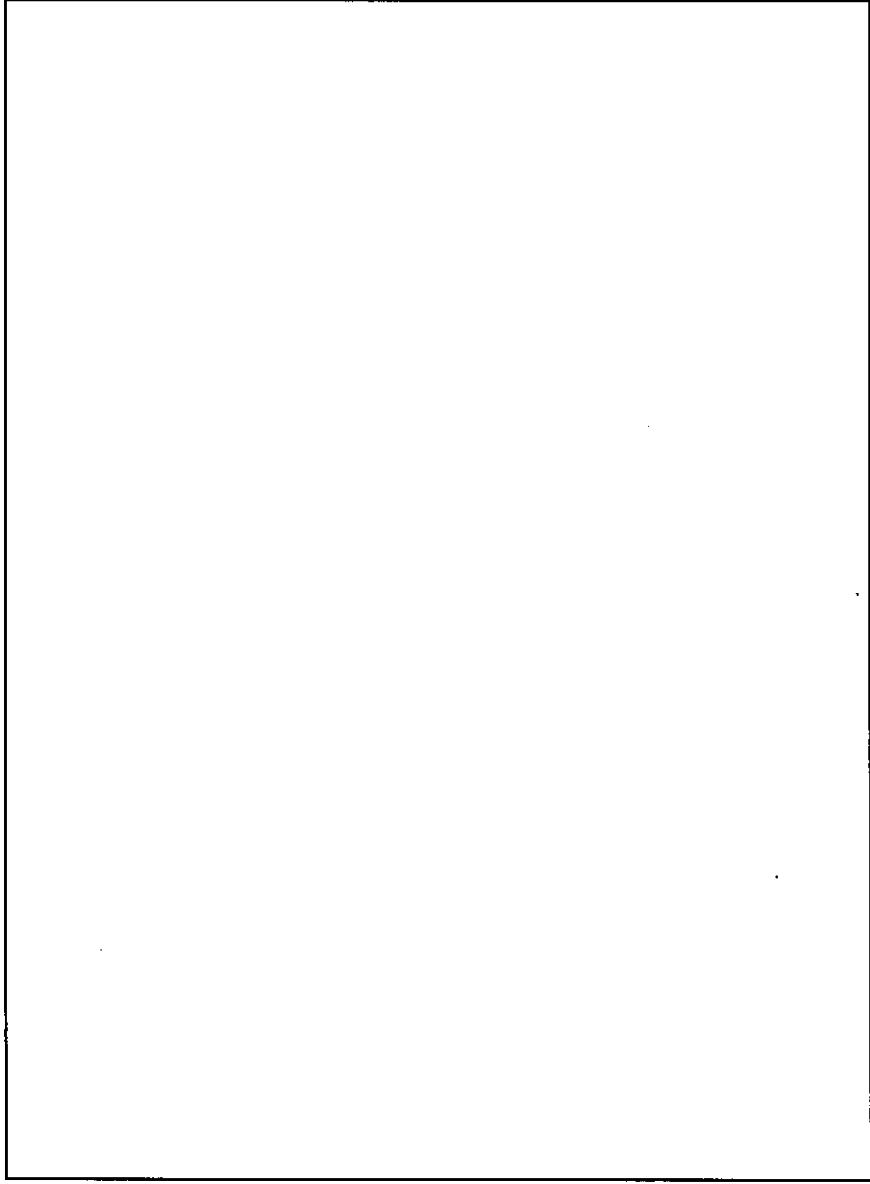


凡例

- : 誘導灯(避難口誘導灯) (1個)
- : 誘導灯(通路誘導灯) (2個)
- : 非常用照明 (1台)

□ : 今回の申請範囲外

名称	緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(シリンダ洗浄棟 地下1F)	
図番	図リ非-1-1	付属建物 シリンダ洗浄棟

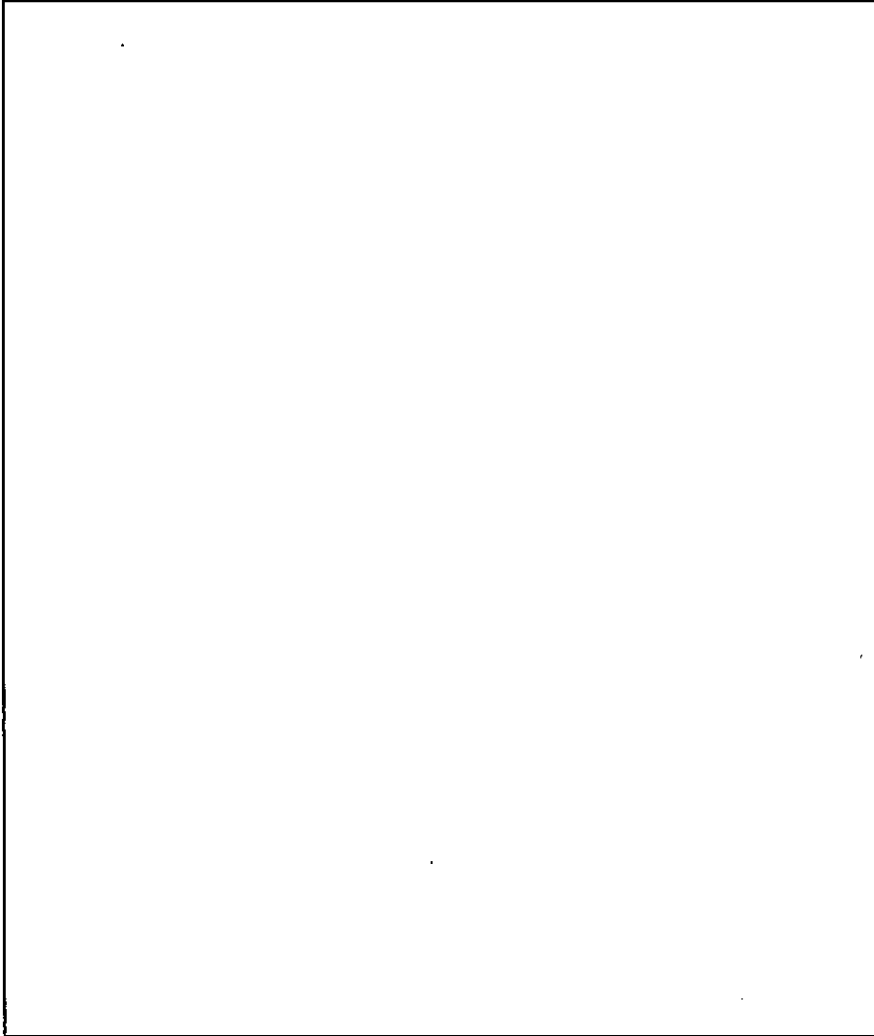


凡例

- : 誘導灯(避難口誘導灯) (5個)
- : 誘導灯(通路誘導灯) (4個)
- : 非常用照明 (4台)
- ⊠ : 分電盤

- : 安全避難通路
- * : 避難口
- ▨ : 別建物
- : 今回の申請範囲外

名称	緊急対策設備 (1)	
図番	非常用照明、誘導灯、安全避難通路(シリダ洗淨棟 1F)	付属建物 シリダ洗淨棟
	図リ非-1--2	

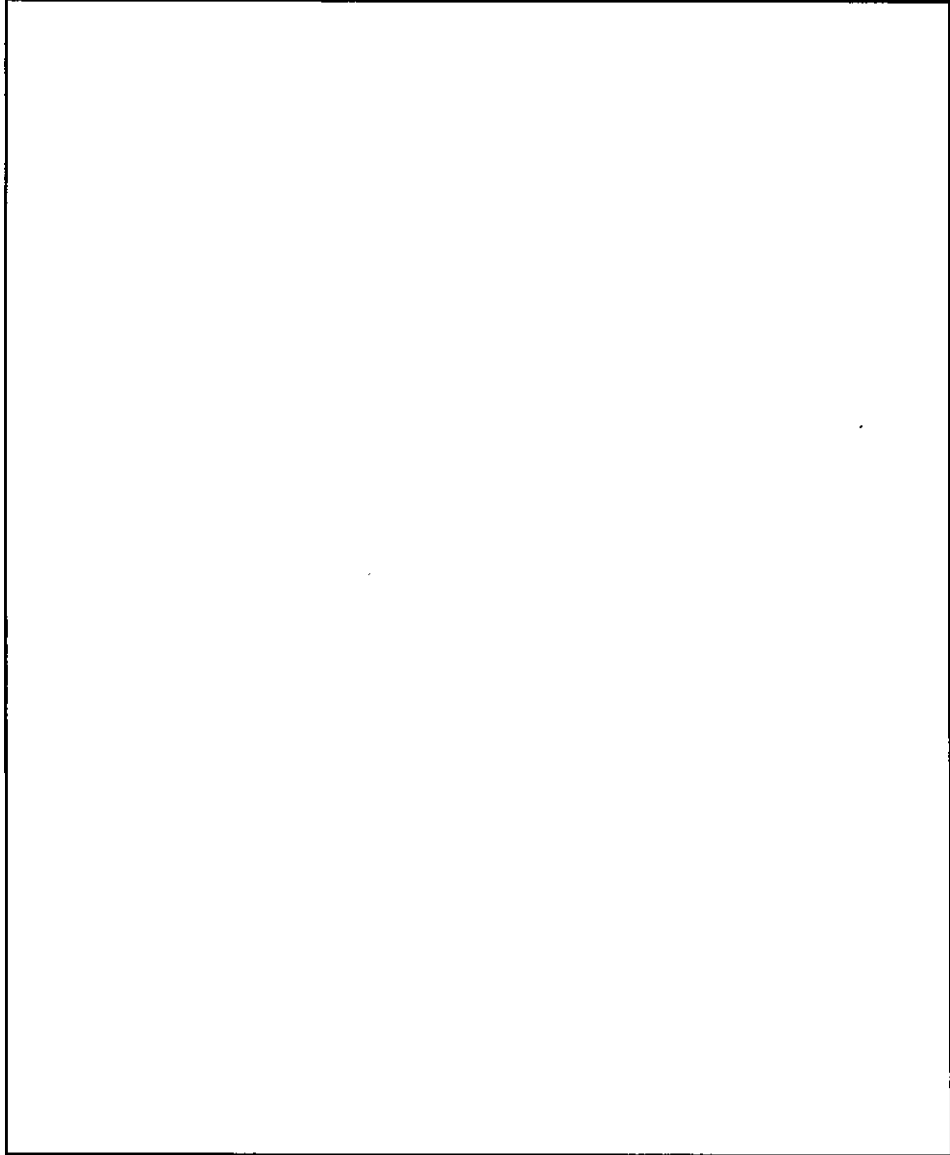


凡例

- : 誘導灯(避難口誘導灯) (1個)
- : 非常用照明 (10台)
- * : 避難口

-  : 別建物
-  : 今回の申請範囲外
-  : 吹抜け

名称	緊急対策設備 (1)	
図番	図リ非-1-3	付属建物 シリンドラ洗浄棟

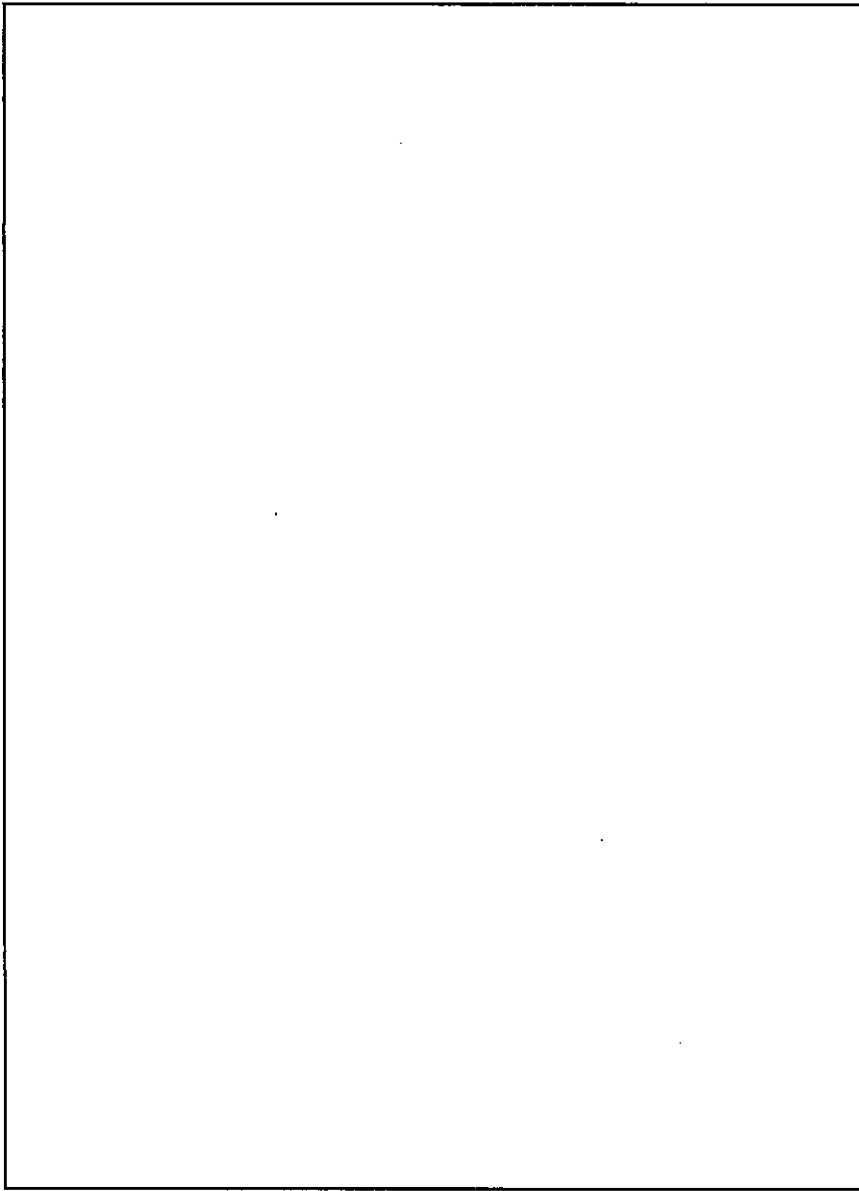


凡例

- : 誘導灯(避難口誘導灯) (6個)
- : 誘導灯(通路誘導灯) (2個)
- : 非常用照明 (8台)
- ☒ : 分電盤
- : 安全避難通路
- * □ : 避難口
- ▨ : 別建物
- : 今回の申請範囲外

緊急対策設備 (1)

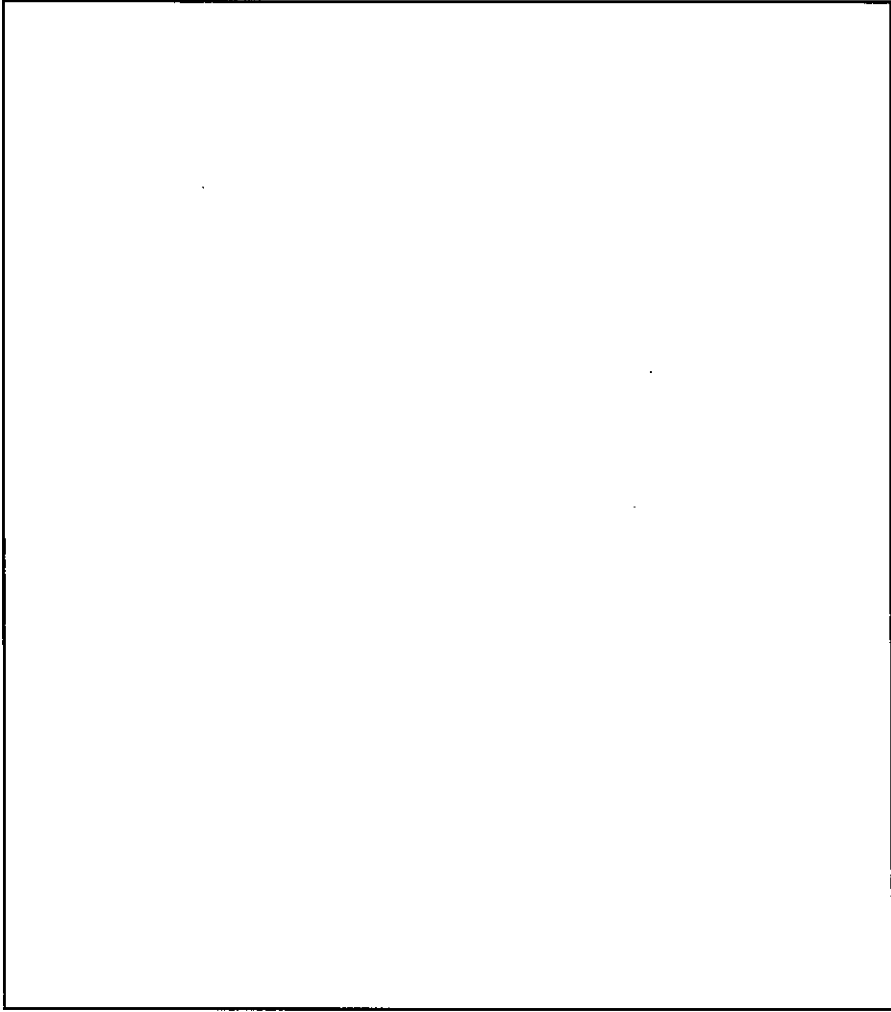
名称	非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第1廃棄物処理所 IF)
図番	図リ非-1-4
	付属建物 第1廃棄物処理所



凡例

- : 非常用照明 (1台)
- ▨ : 別建物
- : 今回の申請範囲外
- ⊗ : 吹抜け

名称	緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (第1廃棄物処理所 2F)	
図番	図リ非-1-5	付属建物 第1廃棄物処理所

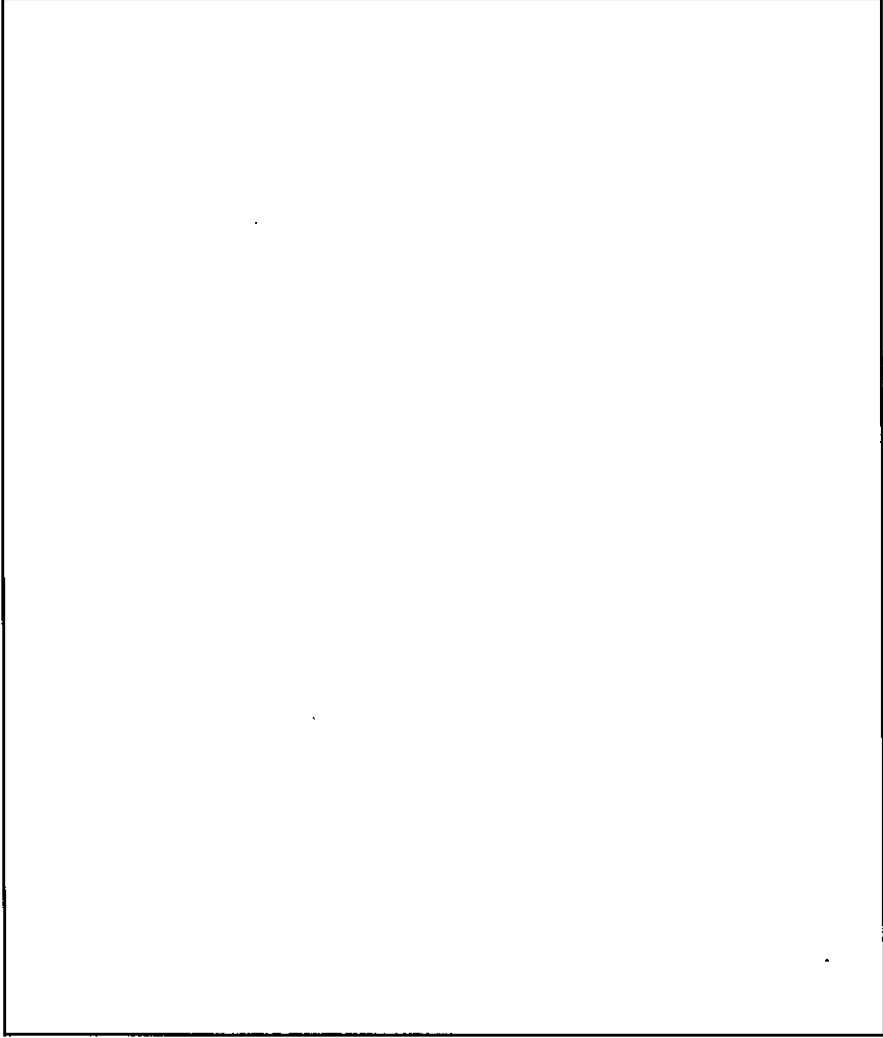


凡例

- : 誘導灯(避難口誘導灯) (9個)
- : 誘導灯(通路誘導灯) (1個)
- : 非常用照明 (9台)
- ⊠ : 分電盤
- : 安全避難通路
- * : 避難口
- ▨ : 別建物
- : 今回の申請範囲外

緊急対策設備 (1)

名称	非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第2廃棄物処理所 1F)
図番	図リ非-1-6 付属建物 第2廃棄物処理所



凡例

- : 誘導灯(避難口誘導灯) (2個)
- : 非常用照明 (8台)
- * : 避難口

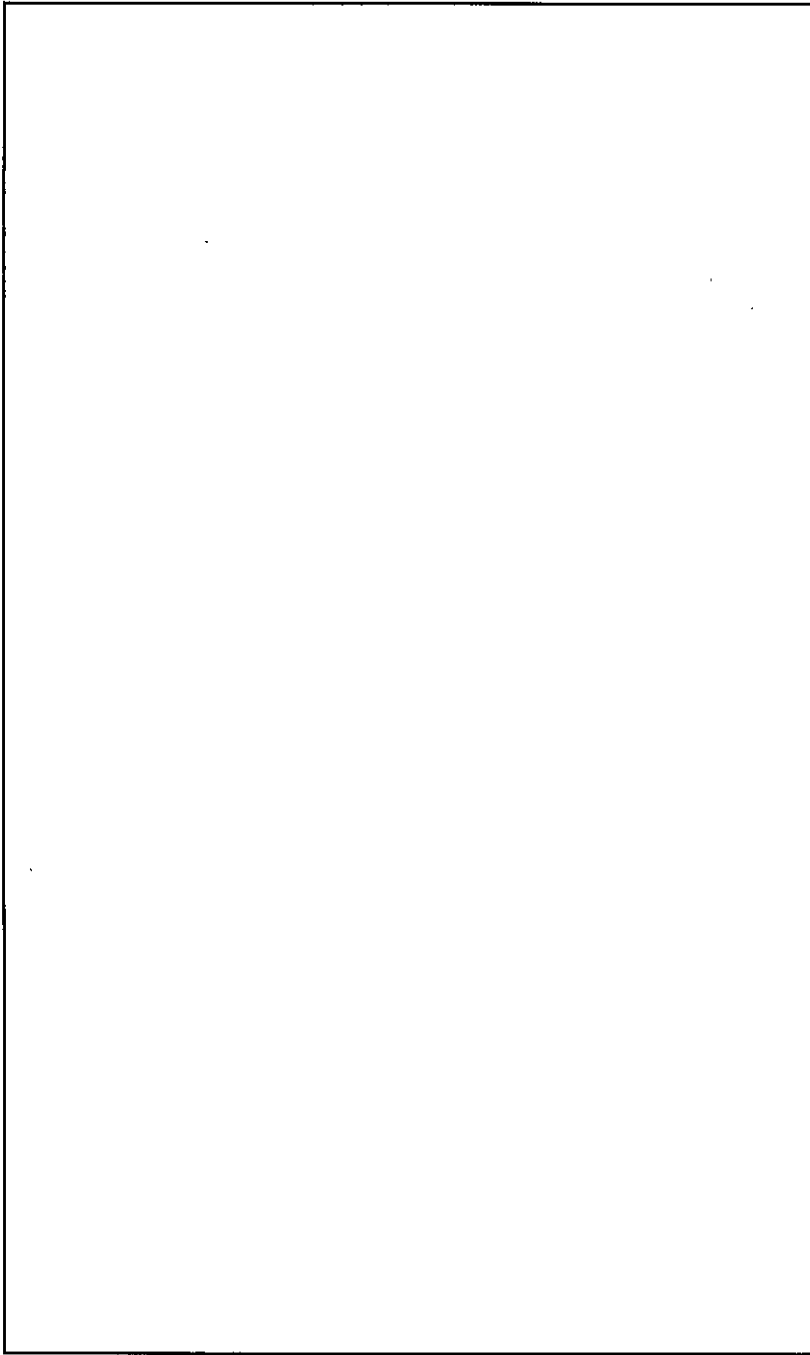
- ▧ : 別建物
- ▨ : 吹抜け
- : 今回の申請範囲外

名称	緊急対策設備 (1)	
図番	図リ非-1-7	付属建物 第2廃棄物処理所



凡例

- : 誘導灯(避難口誘導灯) (1個)
- : 誘導灯(通路誘導灯) (2個)
- : 非常用照明 (6台)
- ⊗ : 分電盤
- : 安全避難通路
- * : 避難口
- : 今回の申請範囲外



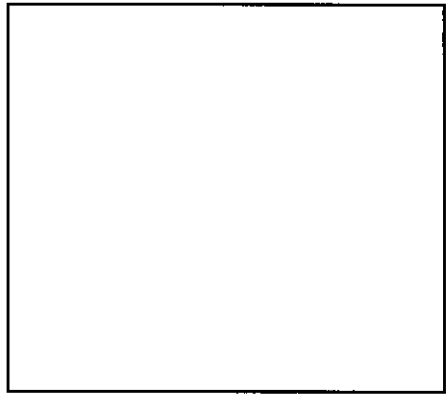
名称	緊急対策設備 (1)	
図番	図リ非-1-8	付属建物 第3廃棄物倉庫

--	--

凡例

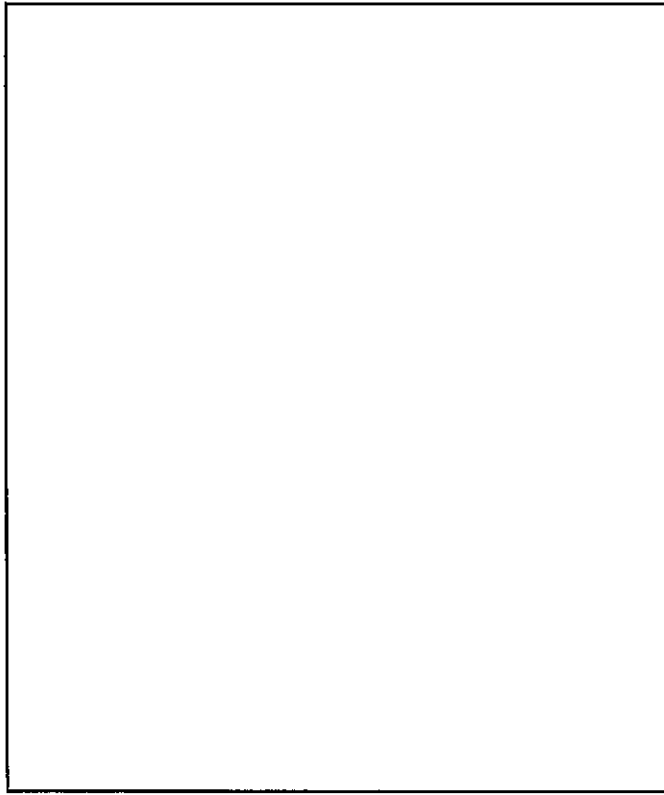
- : 誘導灯(避難口誘導灯) (1個)
- : 誘導灯(通路誘導灯) (6個)
- : 非常用照明 (14台)
- ☒ : 分電盤
- : 安全避難通路
- * : 避難口
- : 今回の申請範囲外

名称	緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(原料貯蔵所)	
図番	図リ非-1-9	付属建物 原料貯蔵所




凡例
 ◎ : 放送設備 (スピーカーカー 1台)

名称	非常用通報設備	
図番	図リ非-2-1	付属建物 シリンドラ洗浄棟

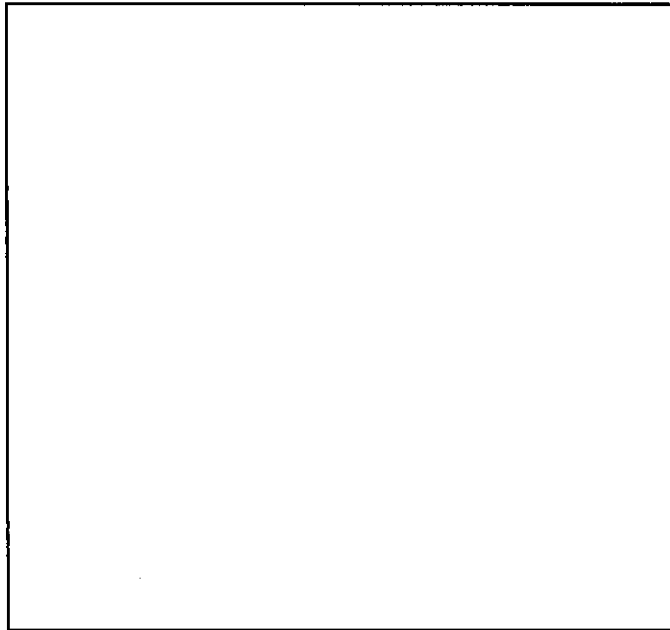


凡例

- : 電話設備 (有線式) (1台)
- : 電話設備 (無線式) (2台)
- ⊗ : 放送設備 (スピーカー 6台)
- ⊞ : 非常ベル設備 (2個)

 : 別建物

名称	非常用通報設備	
図番	図リ非-2-2	付属建物 シリンドラ洗浄棟



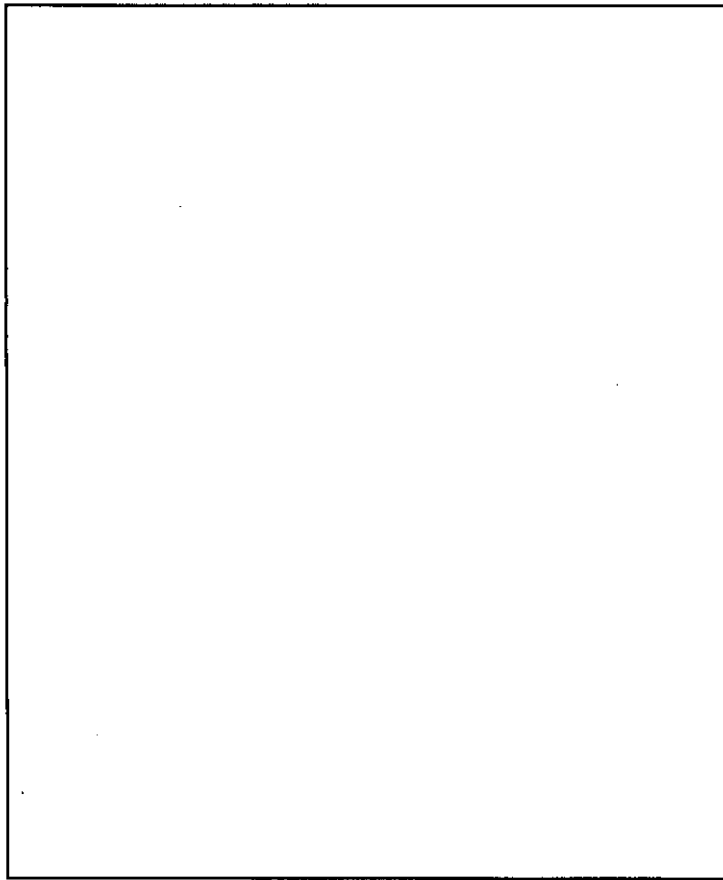
凡例

☐ : 非常ベル設備 (1個)

▨ : 別建物

☒ : 吹抜け

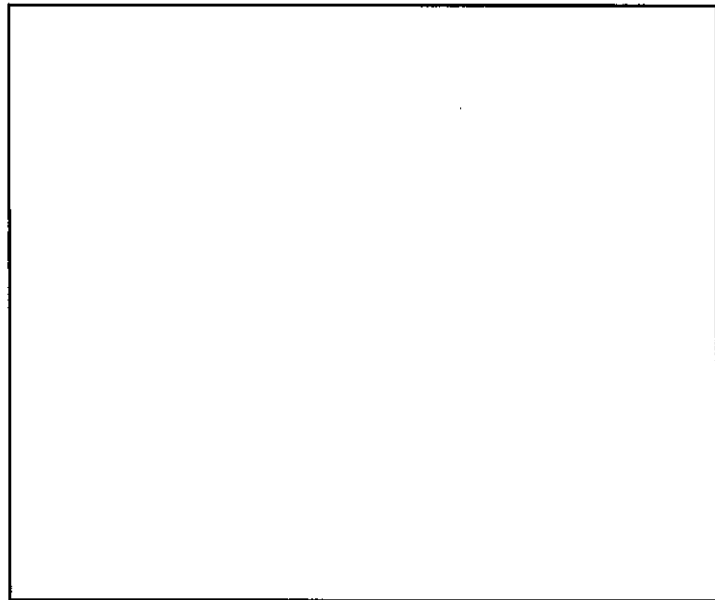
名称	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信設備(電話設備)(シンダダ洗浄棟 2F)	
図番	図リ非-2-3	付属建物 シンダダ洗浄棟



凡例

- ◎ : 電話設備 (有線式) (1台)
- : 電話設備 (無線式) (1台)
- ⊙ : 放送設備 (スピーカー 4台)
- ▨ : 別建物

名称	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通話設備(電話設備)(第1廃棄物処理所内)
図番	図リ非-2-4 付属建物 第1廃棄物処理所

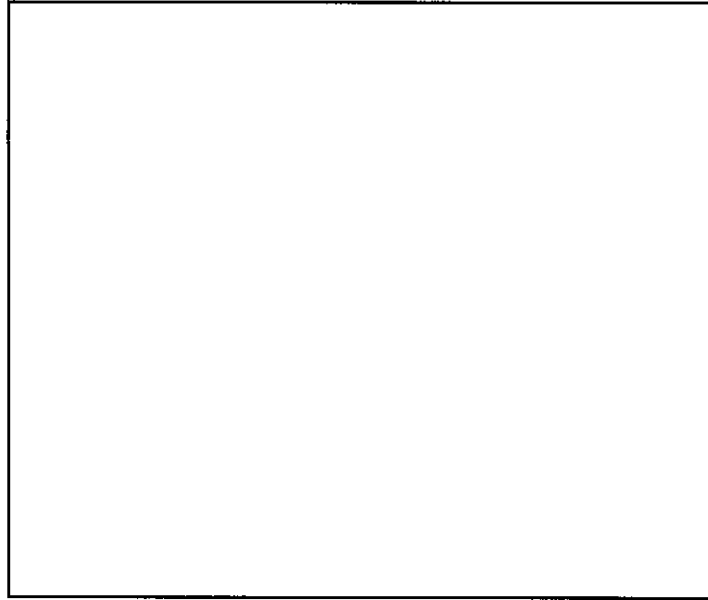


凡例

- ◎ : 電話設備 (有線式) (2台)
- : 電話設備 (無線式) (1台)
- ⊙ : 放送設備 (スピーカー 4台)
- ⊞ : 非常ベル設備 (1個)

 : 別建物

名称	非常用通報設備	
図番	非常ベル設備、放送設備、通話設備(電話設備) (第2廃棄物処理所)	付属建物 第2廃棄物処理所
	図リ非-2-5	



凡例

⊙ : 放送設備 (スピーカーカー 1台)

⊞ : 非常ベル設備 (1個)

▨ : 別建物

▩ : 吹抜け

非常用通報設備

非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話機) (第2廃棄物処理所)

付属建物

第2廃棄物処理所

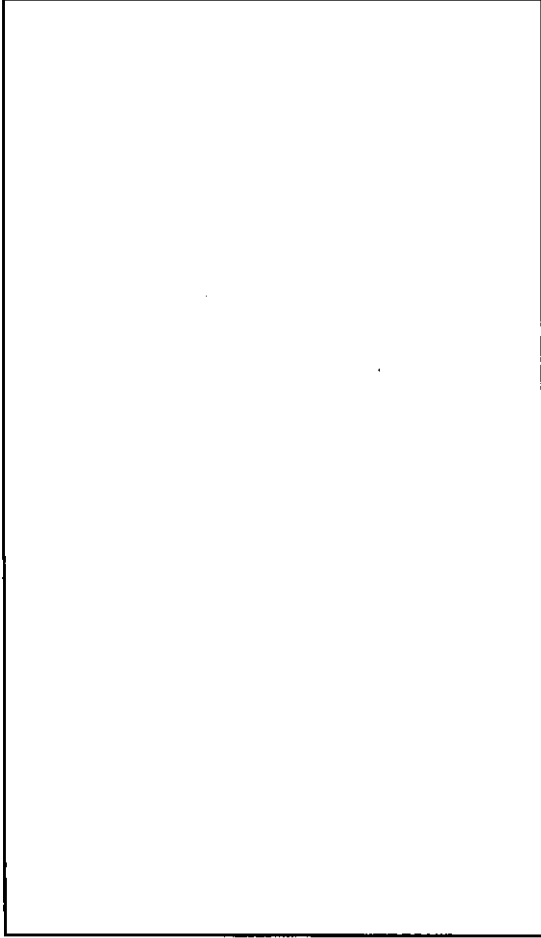
名

称

図

番

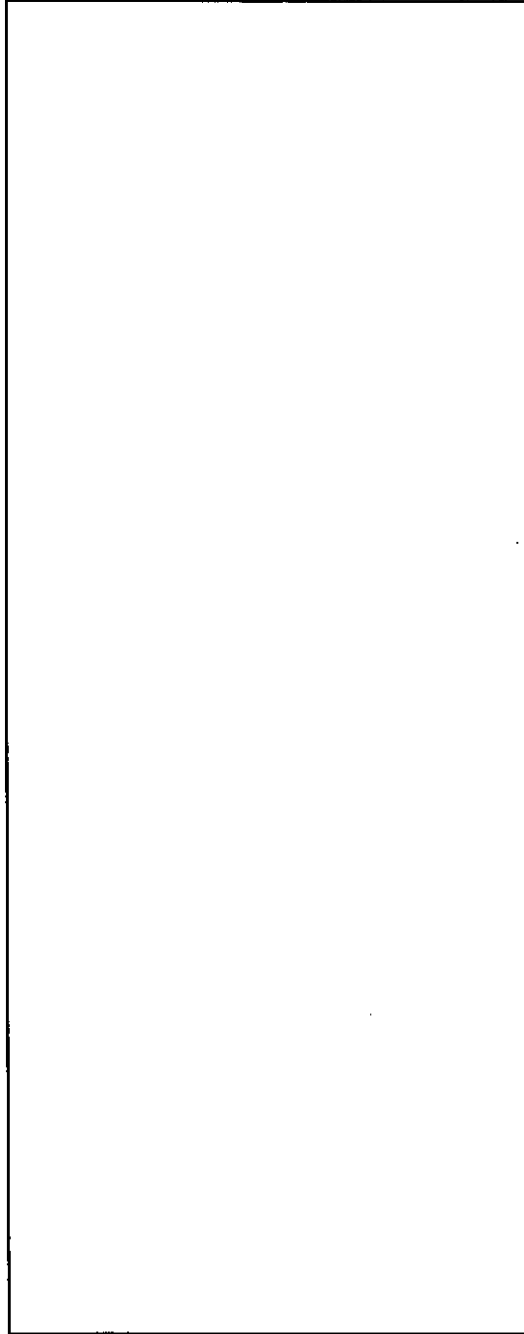
図リ非-2-6



凡例

- : 電話設備 (無線式) (1台)
- ⊗ : 放送設備 (スピーカー 2台)

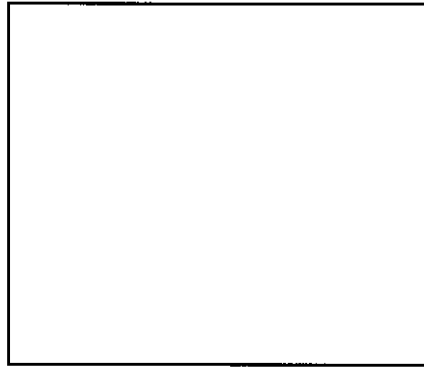
名称	非常用通報設備 非常への設備、放送設備、通話設備、通話設備(電話設備)(第3廃棄物倉庫)
図番	図リ非-2-7 付属建物 第3廃棄物倉庫



凡例

- ◎ : 電話設備 (有線式) (1台)
- : 電話設備 (無線式) (1台)
- ⊙ : 放送設備 (スピーカー 3台)
- ⊞ : 非常ベル設備 (1個)

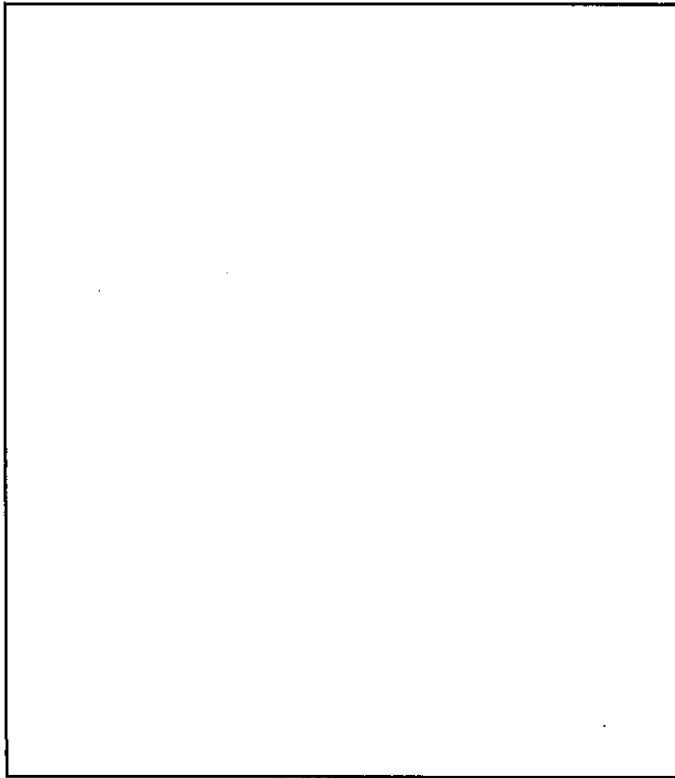
名称	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話機)(原料貯蔵所)	
図番	図リ非-2-8	付属建物 原料貯蔵所



凡例


- ㊦ : 煙感知器 (3個)
- ㊧ : 発信機 (P型 1個)
- ㊨ : 警報設備(ベル) (1個)

名	自動火災報知設備	
称	火災感知器及びそれに連動する警報設備(シリンドラ洗浄棟 地下正)	
図	図リ非-3-1	付属建物
番		シリンドラ洗浄棟

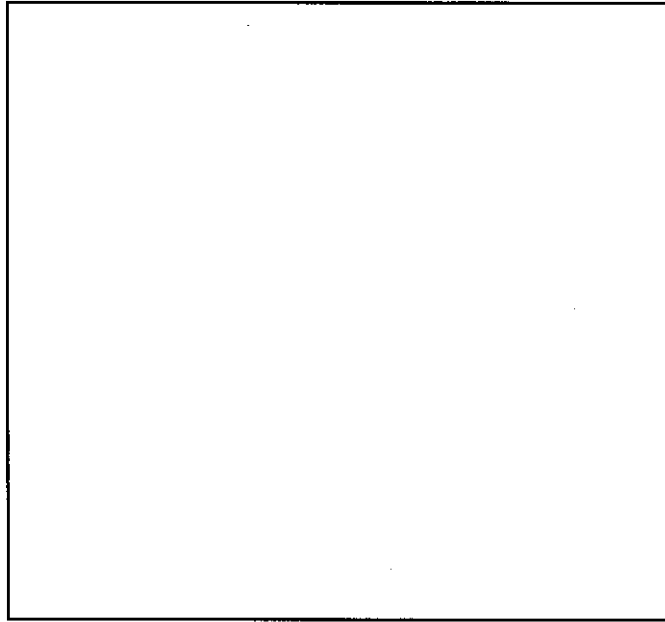


凡例

- : 熱感知器 (4個)
- Ⓢ : 煙感知器 (1個)
- Ⓟ : 発信機 (P型 1個)
- Ⓣ : 警報設備 (ベル) (1個)



 : 別建物

名称	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(シリンダ洗浄機 IF)	
図番	図リ非-3-2	付属建物 シリンダ洗浄棟

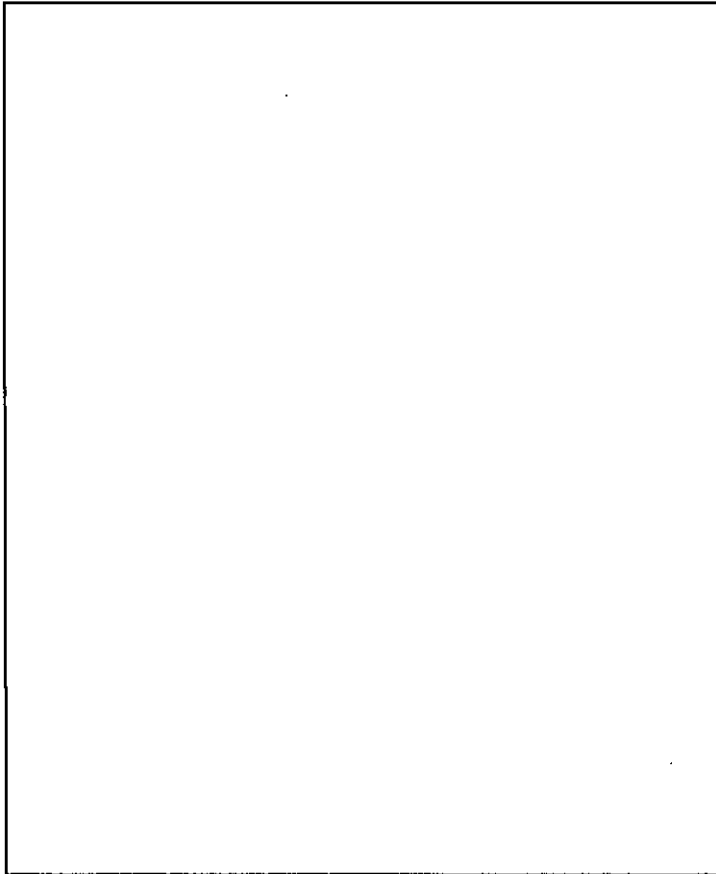


凡例

- : 熱感知器 (8個)
- : 煙感知器 (5個)
- Ⓟ : 発信機 (P型 1個)
- Ⓢ : 警報設備 (ベル) (1個)

-  : 別建物
-  : 吹抜け

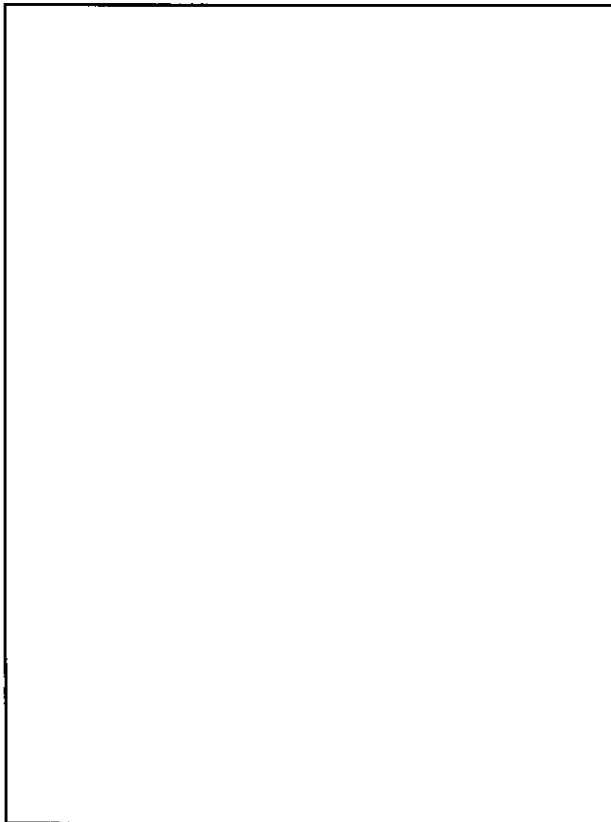
名称	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(シリンダ洗浄機 2F)	
図番	図リ非-3-3	付属建物 シリンダ洗浄棟



凡例

- : 熱感知器 (12個)
- Ⓟ : 発信機 (P型 2個)
- Ⓢ : 警報設備 (ベル) (2個)
- ▨ : 別建物

名称	自動火災報知設備	
図番	図リ非-3-4	付属建物 第1廃棄物処理所

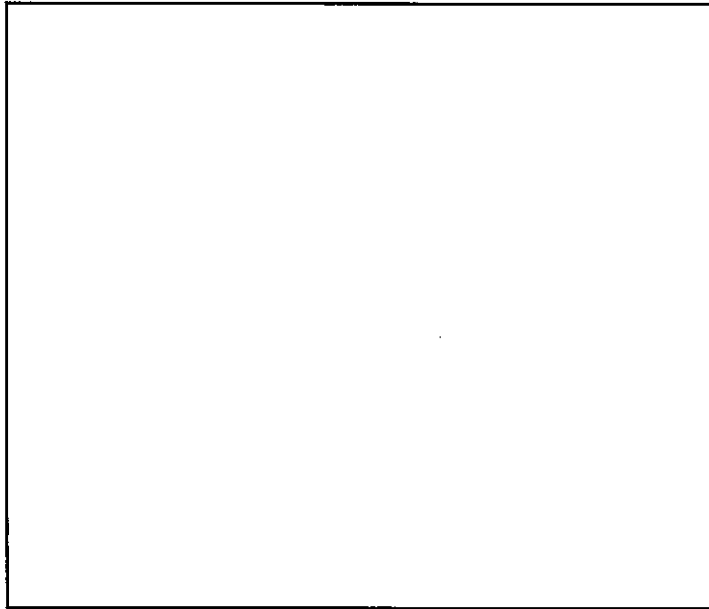


凡例

- ☒ : 空気管式感知器 (感知器 4基)
- ☒ : 空気管式感知器 (空気管)
- Ⓟ : 発信機 (P型 1個)
- Ⓢ : 警報設備 (ベル) (1個)

- ▨ : 別建物
- ⊠ : 吹抜け

名称	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(第1廃棄物処理所 2F)	
図番	図リ非-3-5	付属建物 第1廃棄物処理所

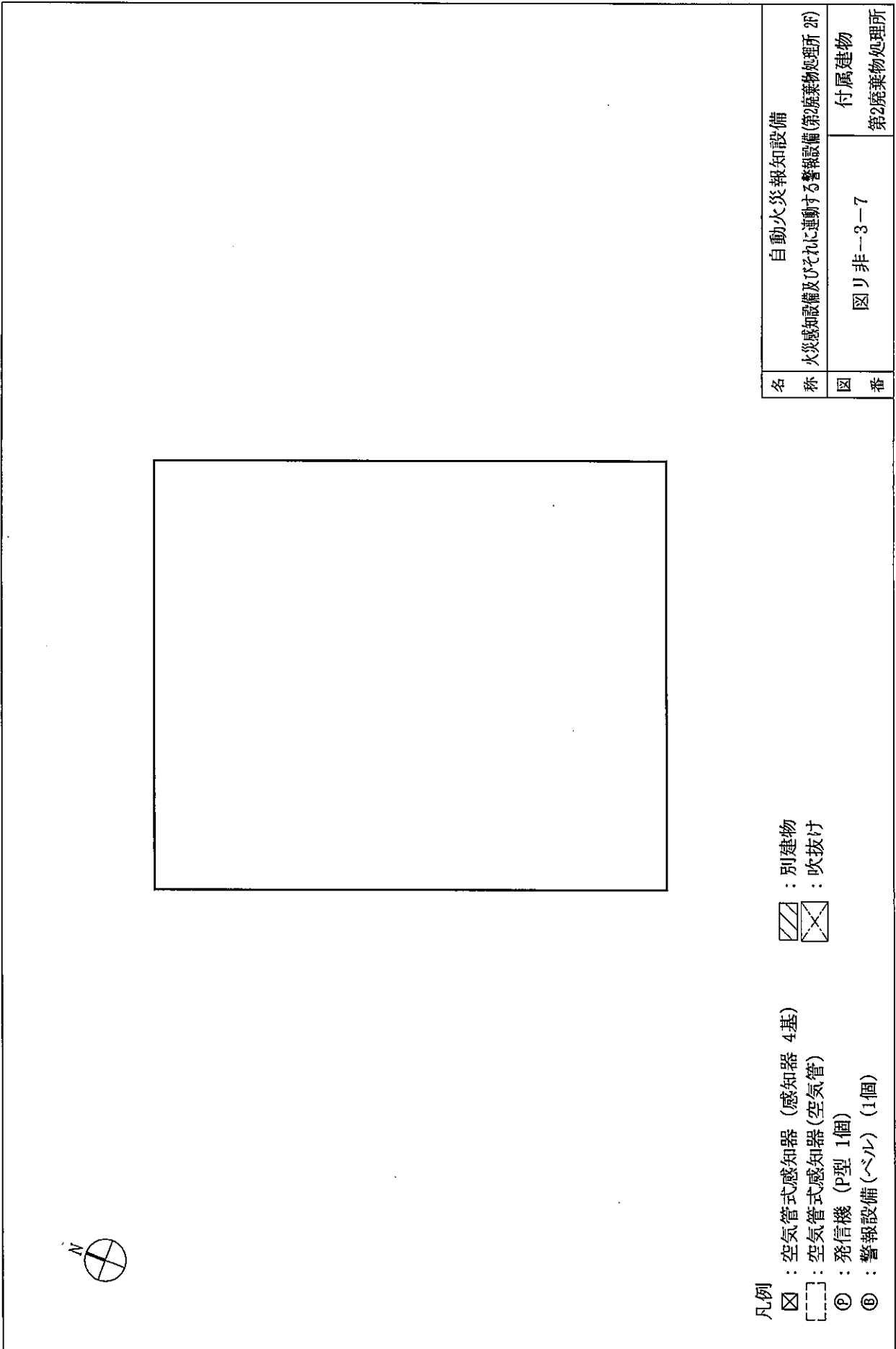


凡例

- : 熱感知器 (7個)
- ☒ : 空気管式感知器 (感知器 1基)
- : 空気管式感知器 (空気管)
- ⑤ : 煙感知器 (2個)

- Ⓟ : 発信機 (P型 1個)
- Ⓢ : 警報設備 (ベル) (1個)
- ▨ : 別建物

名	自動火災報知設備	
称	火災感知設備及びそれに連動する警報設備(第2廃棄物処理所 F)	
図	図リ 非-3-6	付属建物
番	第2廃棄物処理所	



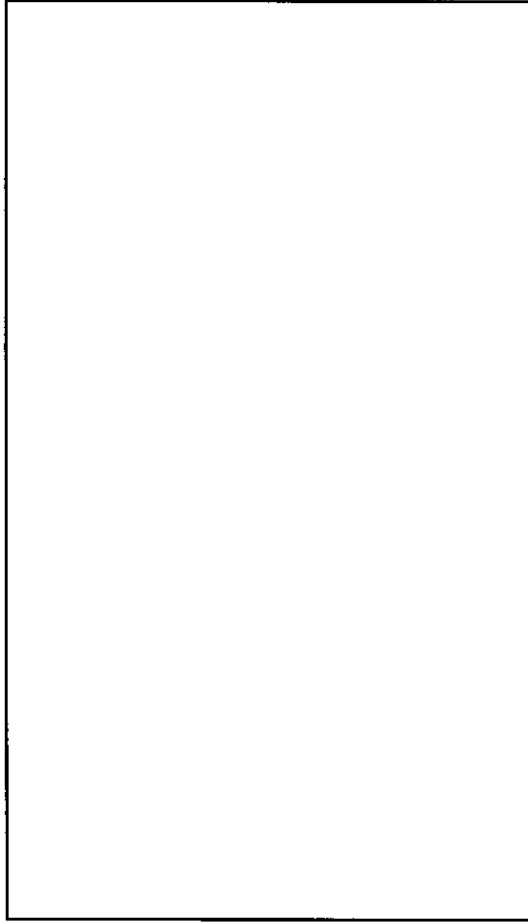
凡例

- ☒ : 空気管式感知器 (感知器 4基)
- ☐ (dashed) : 空気管式感知器 (空気管)
- Ⓟ : 発信機 (P型 1個)
- Ⓣ : 警報設備 (ベル) (1個)

- ▨ : 別建物
- ☒ (with X) : 吹抜け

自動火災報知設備

名称	火災感知設備及びこれに連動する警報設備 (第2廃棄物処理所 2F)
図番	図リ非--3-7 付属建物 第2廃棄物処理所



凡例

- ☒ : 空気管式感知器 (感知器 4基)
- ☐ : 空気管式感知器 (空気管)
- Ⓟ : 発信機 (P型 1個)
- Ⓣ : 警報設備 (ベル) (2個)

自動火災報知設備

火災感知設備及びそれに連動する警報設備(第3廃棄物倉庫)

付属建物

第3廃棄物倉庫

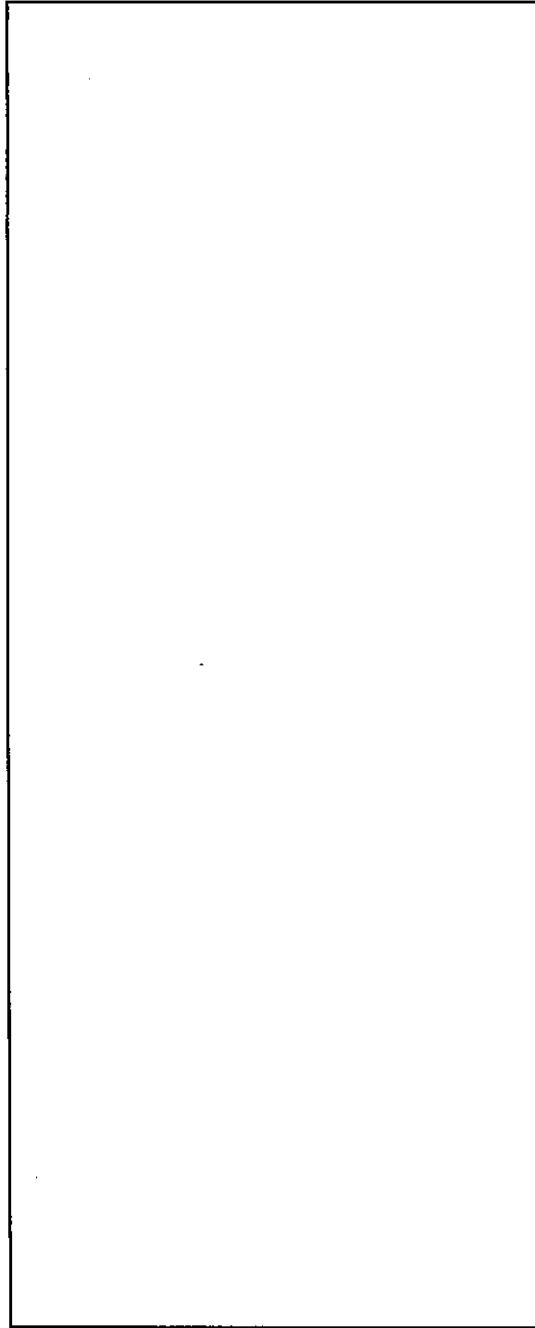
名

称

図

番

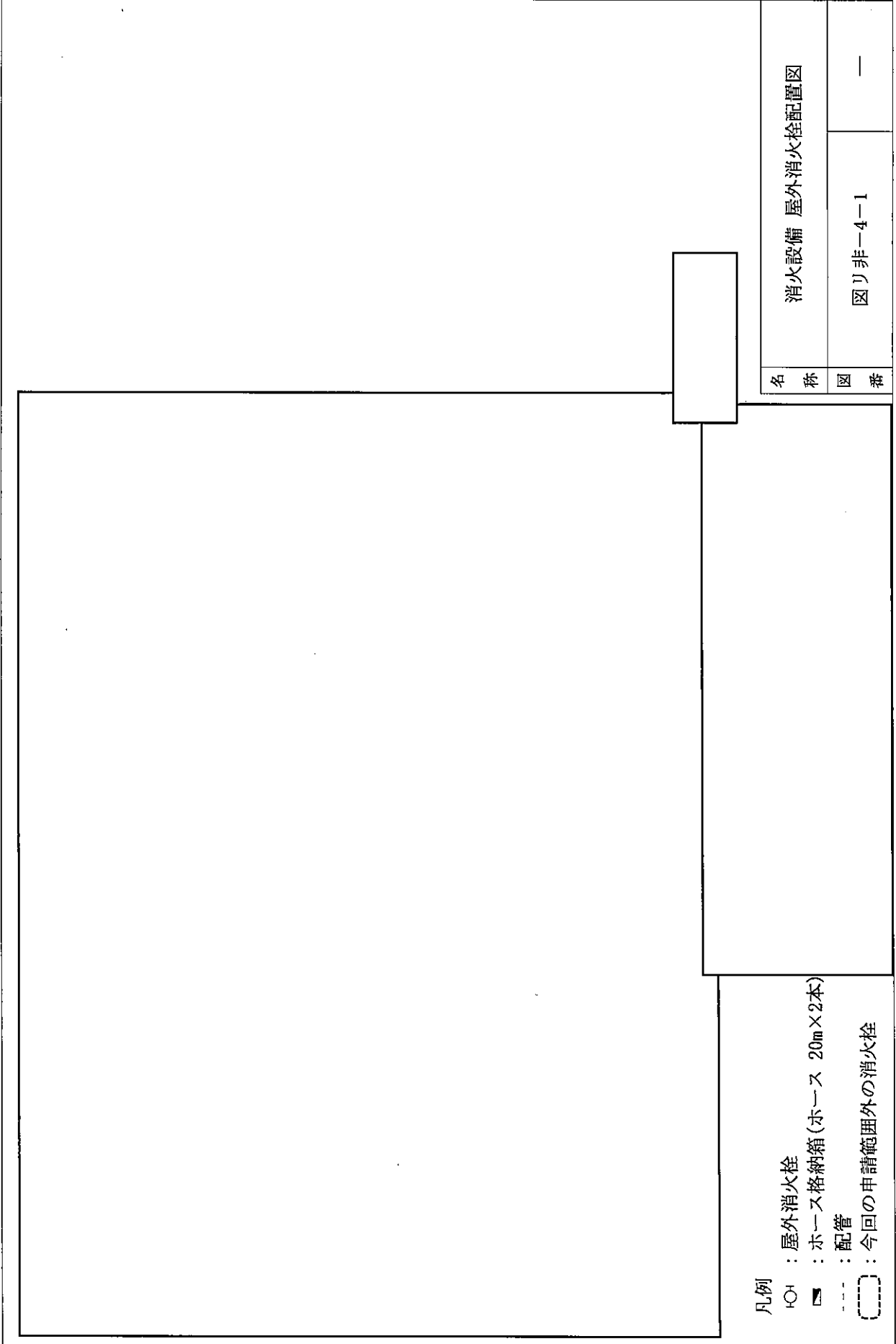
図リ非-3-8



凡例

- ☒ : 煙感知器 (18個)
- Ⓟ : 発信機 (P型 3個)
- Ⓢ : 警報設備(ベル) (3個)

名称	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(原料貯蔵所)	
図番	図リ非-3-9	付属建物 原料貯蔵所



凡例

H○ : 屋外消火栓

■ : ホース格納箱 (ホース 20m x 2本)

--- : 配管

□ : 今回の申請範囲外の消火栓

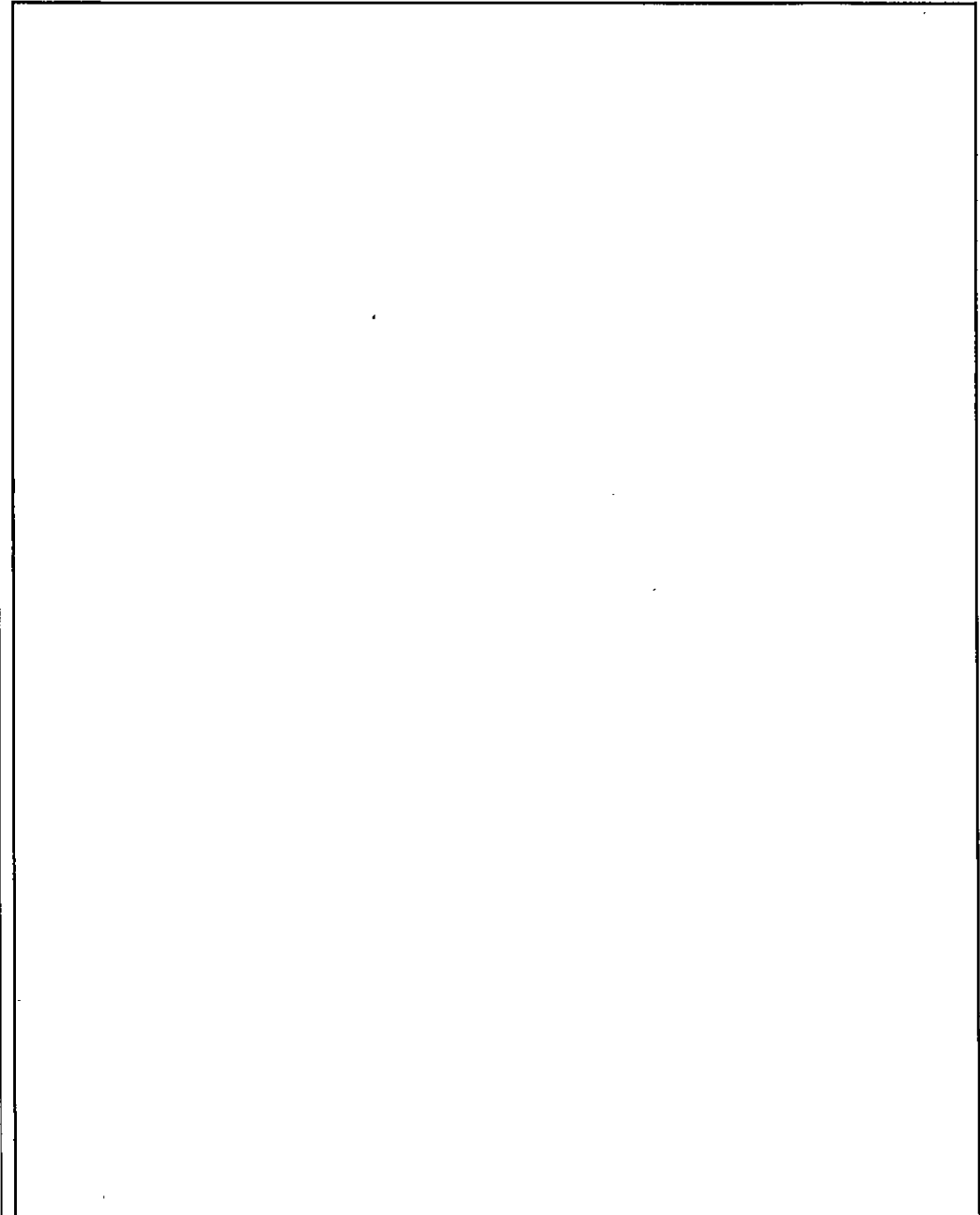
名称

図番

消火設備 屋外消火栓配置図

図リ非-4-1

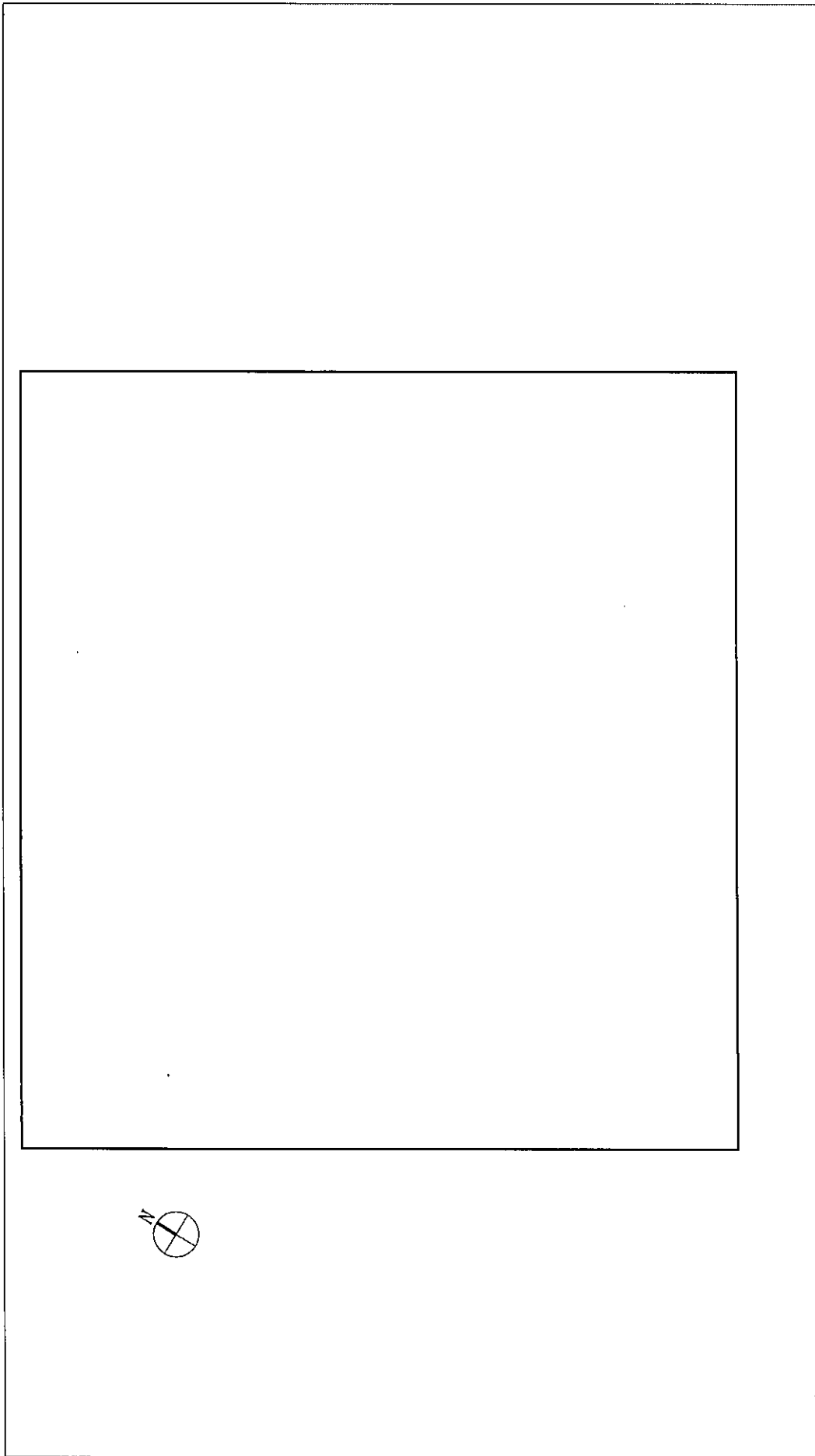
—

	シリندانダ洗淨棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 消火栓からのアクセスルート			
	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1353 172 1433 678"> 名称 </td> <td data-bbox="1353 678 1449 719"> 図り非-4-2 </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1353 678 1433 719"> 図番 </td> <td data-bbox="1353 719 1449 719"> - </td> </tr> </table>	名称	図り非-4-2	図番
名称	図り非-4-2			
図番	-			



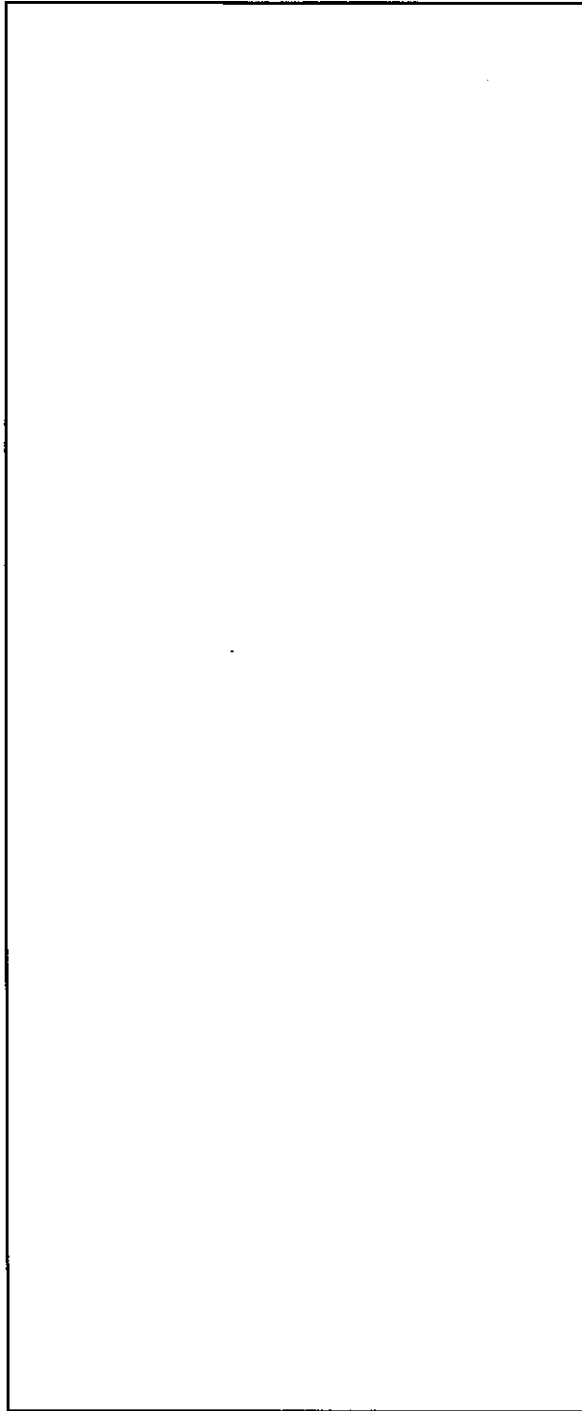
凡例

- : 屋内の消火栓アクセスルート
- : 屋外消火栓からのアクセスルート
- HO : 屋外消火栓



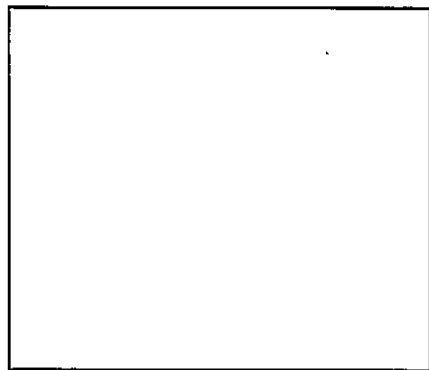
凡例
 ↑ : 屋外消火栓からのアクセスルート
 OH : 屋外消火栓

名称	第3廃棄物倉庫	
図番	消火栓からのアクセスルート	図リ非-4-3
		—



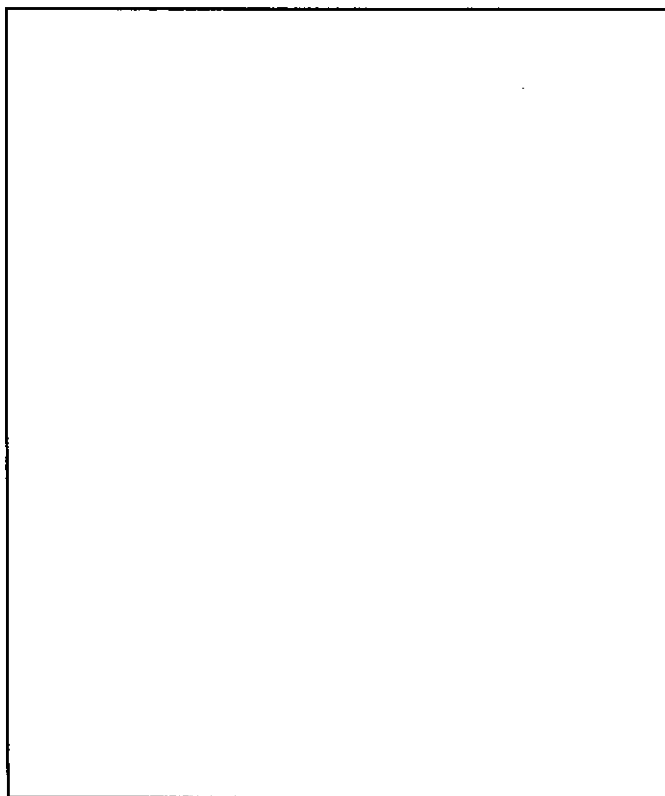
- 凡例
- : 屋内の消火栓アクセスルート
 - : 屋外消火栓からのアクセスルート
 - HO : 屋外消火栓

名称	原料貯蔵所	
図番	消火栓からのアクセスルート	—
	図リ非-4-4	



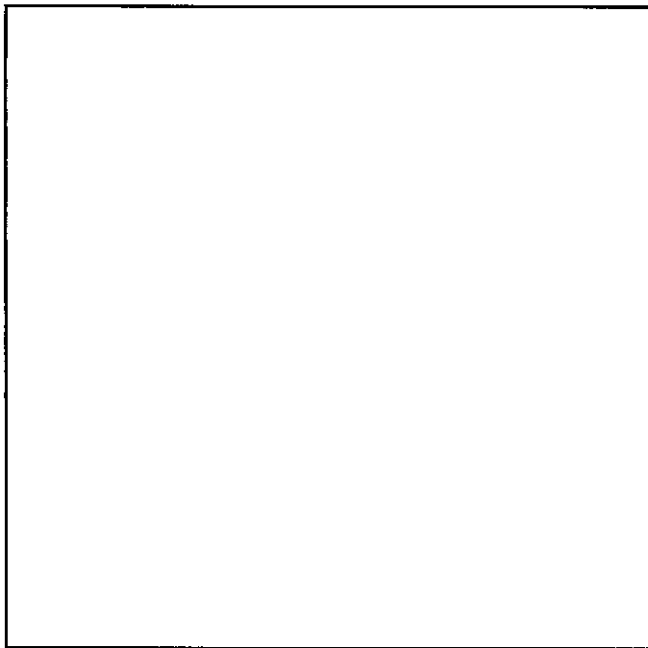
凡例
◎ : 粉末消火器(10型 1本)

名称	消火設備 消火器 (シリンドラ洗浄棟 地下IF)	
図番	図リ非-4-5	付属建物 シリンドラ洗浄棟



凡例
◎ : 粉末消火器(10型 10本)

名称	消火設備 消火器 (シリندانダ洗浄棟 1F)	
図番	図リ非-4-6	付属建物 シリندانダ洗浄棟



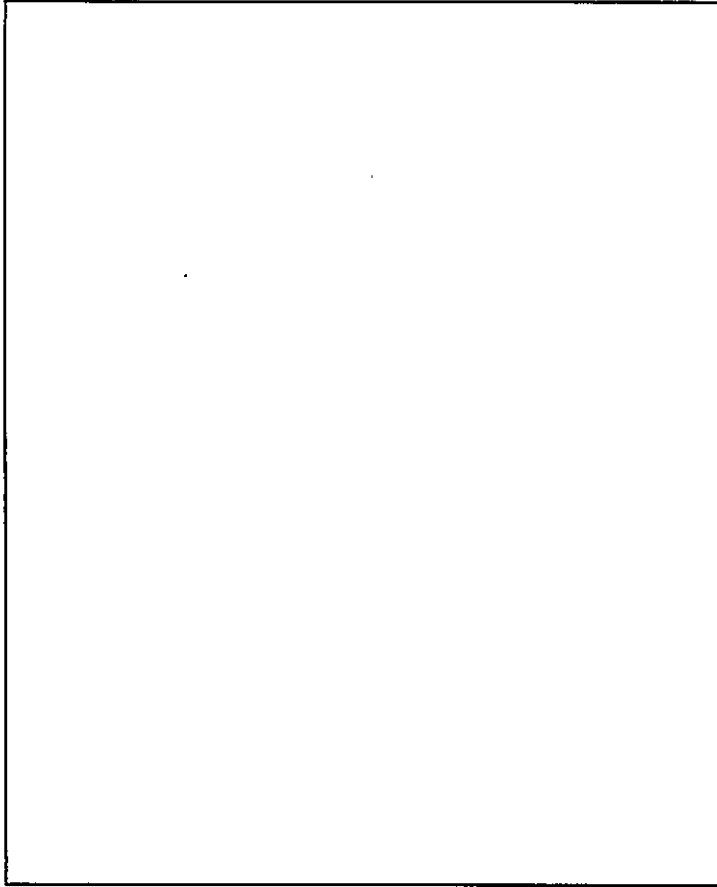
凡例

◎ : 粉末消火器(10型 2本)

▨ : 別建物

⊗ : 吹抜け

名称	消火設備 消火器 (シリندانダ洗浄棟 2F)
図番	図り非-4-7 付属建物 シリندانダ洗浄棟

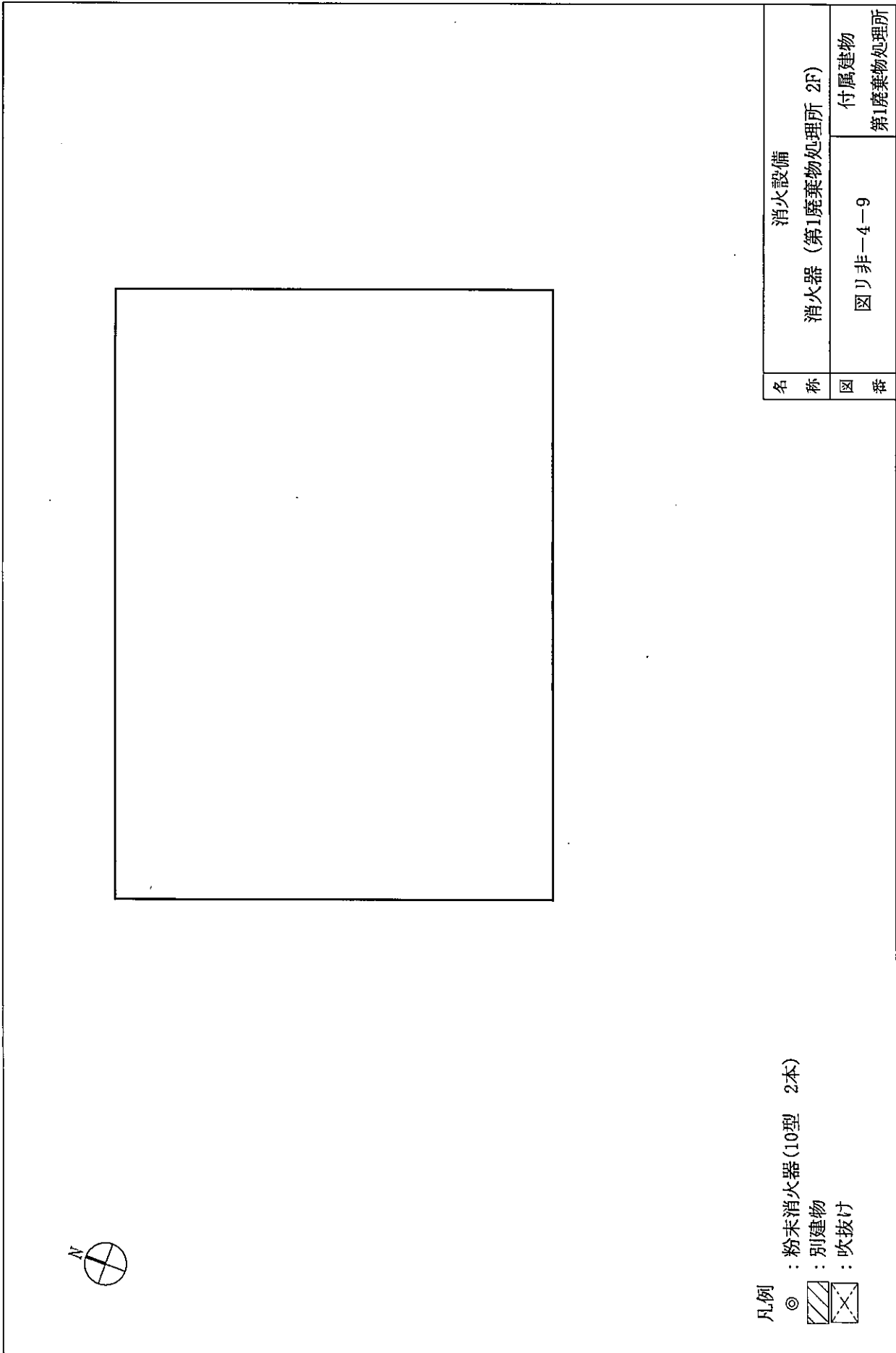


凡例

◎ : 粉末消火器(10型 9本)

▨ : 別建物

名称	消火設備 消火器 (第1廃棄物処理所 1F)	
図番	図リ非--4-8	付属建物 第1廃棄物処理所



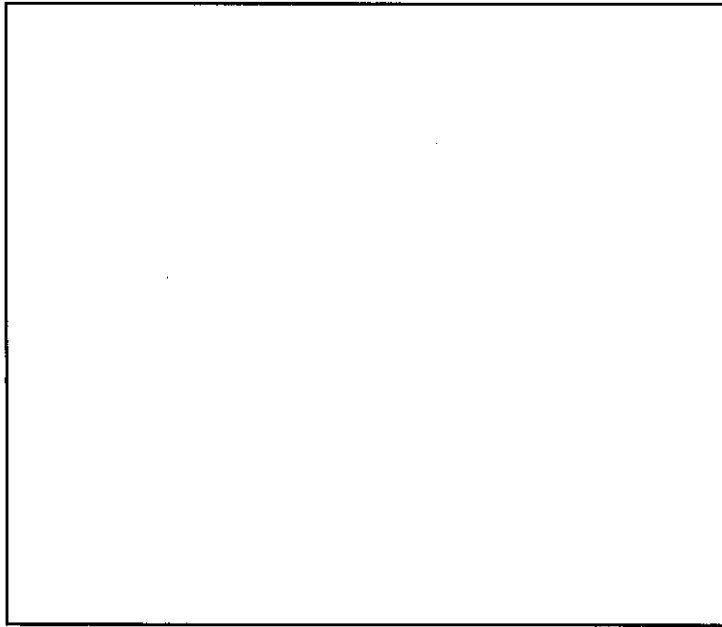
凡例

◎ : 粉末消火器(10型 2本)

▨ : 別建物

⊗ : 吹抜付

名称	消火設備
名称	消火器 (第1廃棄物処理所 2F)
図番	図リ非-4-9
図番	付属建物 第1廃棄物処理所

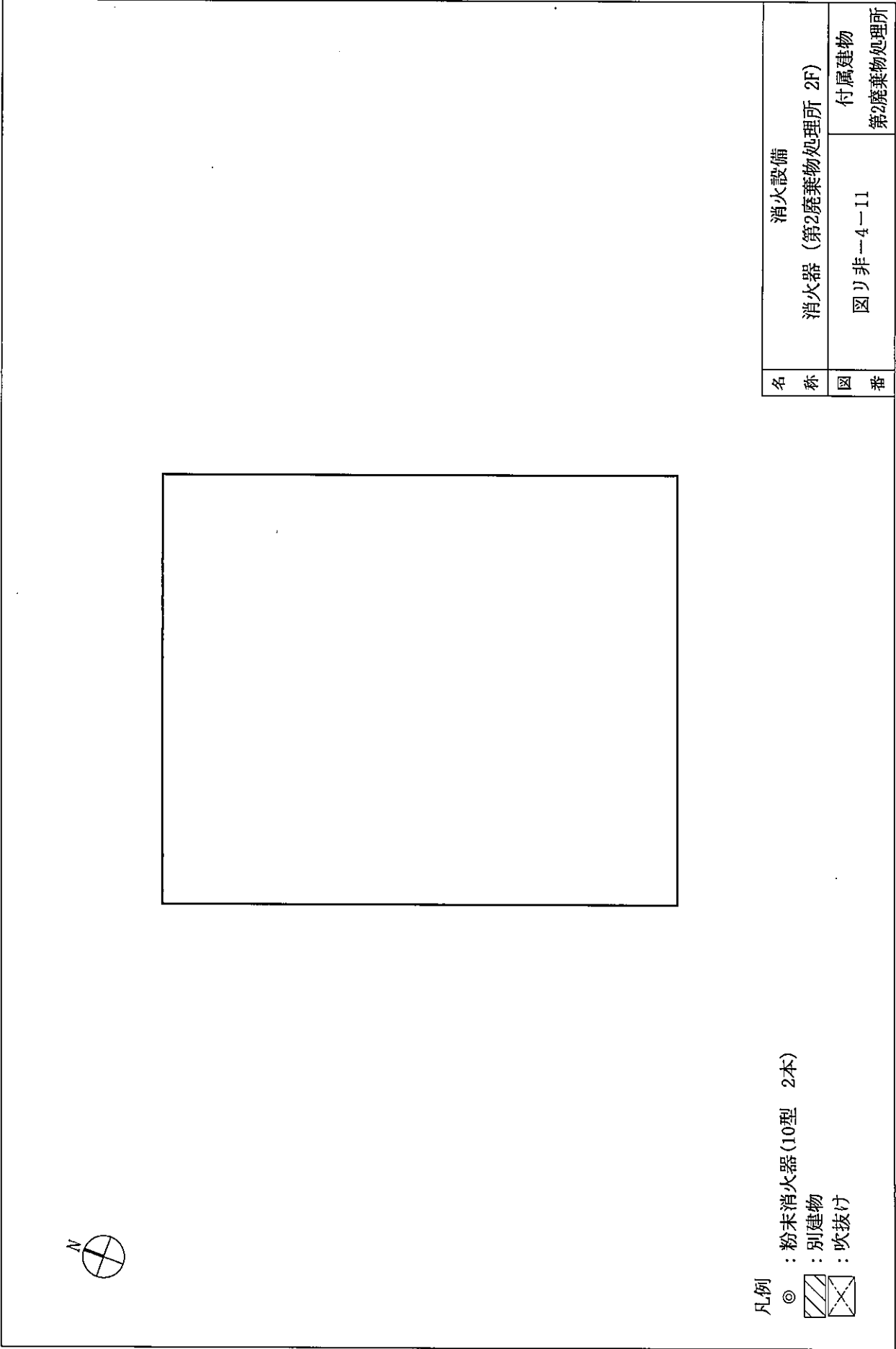


凡例

◎ : 粉末消火器(10型 8本)

▨ : 別建物

名称	消火設備 消火器 (第2廃棄物処理所 1F)
図番	図リ非-4-10 付属建物 第2廃棄物処理所



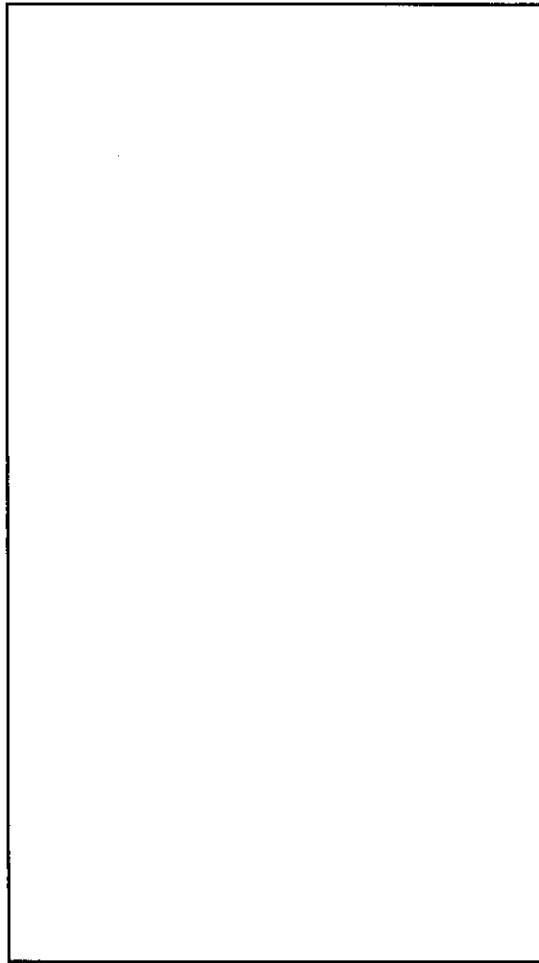
凡例

◎ : 粉末消火器(10型 2本)

▨ : 別建物

⊗ : 吹抜け

名称	消火設備 消火器 (第2廃棄物処理所 2F)	
図番	図リ非-4-11	付属建物 第2廃棄物処理所

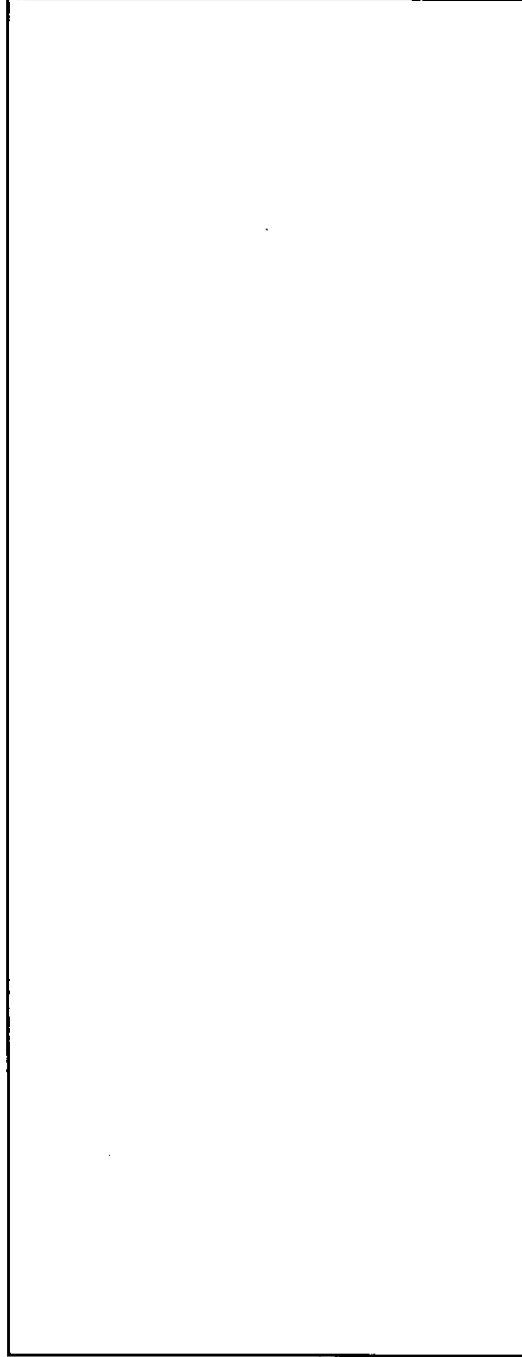


凡例

◎ : 粉末消火器(10型 3本)

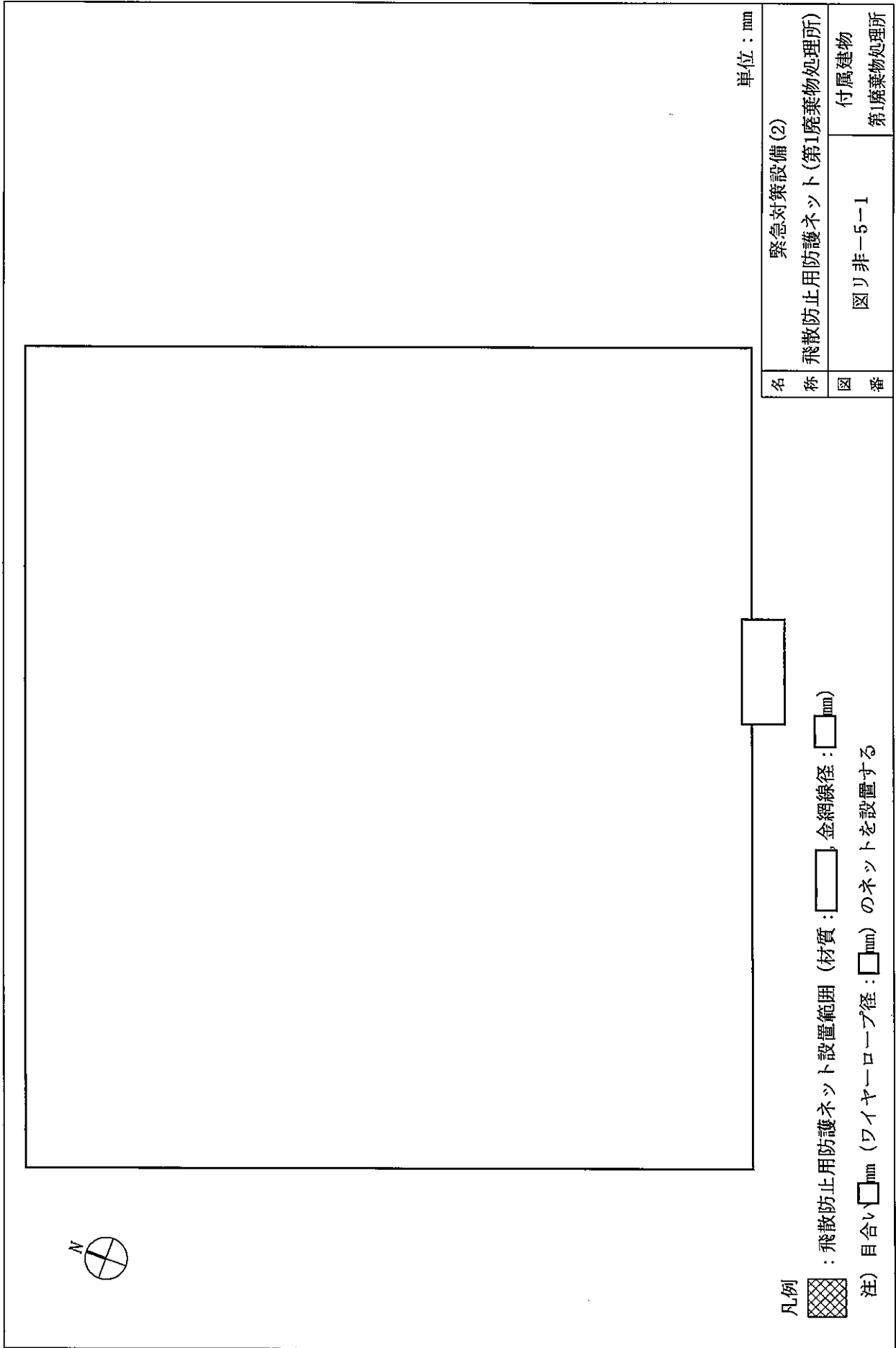
▨ : 別建物

名称	消火設備 消火器 (第3廃棄物倉庫)
図番	図リ非-4-12 付属建物 第3廃棄物倉庫



凡例
◎ : 粉末消火器(10型 10本)

名称	消火設備 消火器 (原料貯蔵所)
図番	図リ非-4-13 付属建物 原料貯蔵所



単位：mm

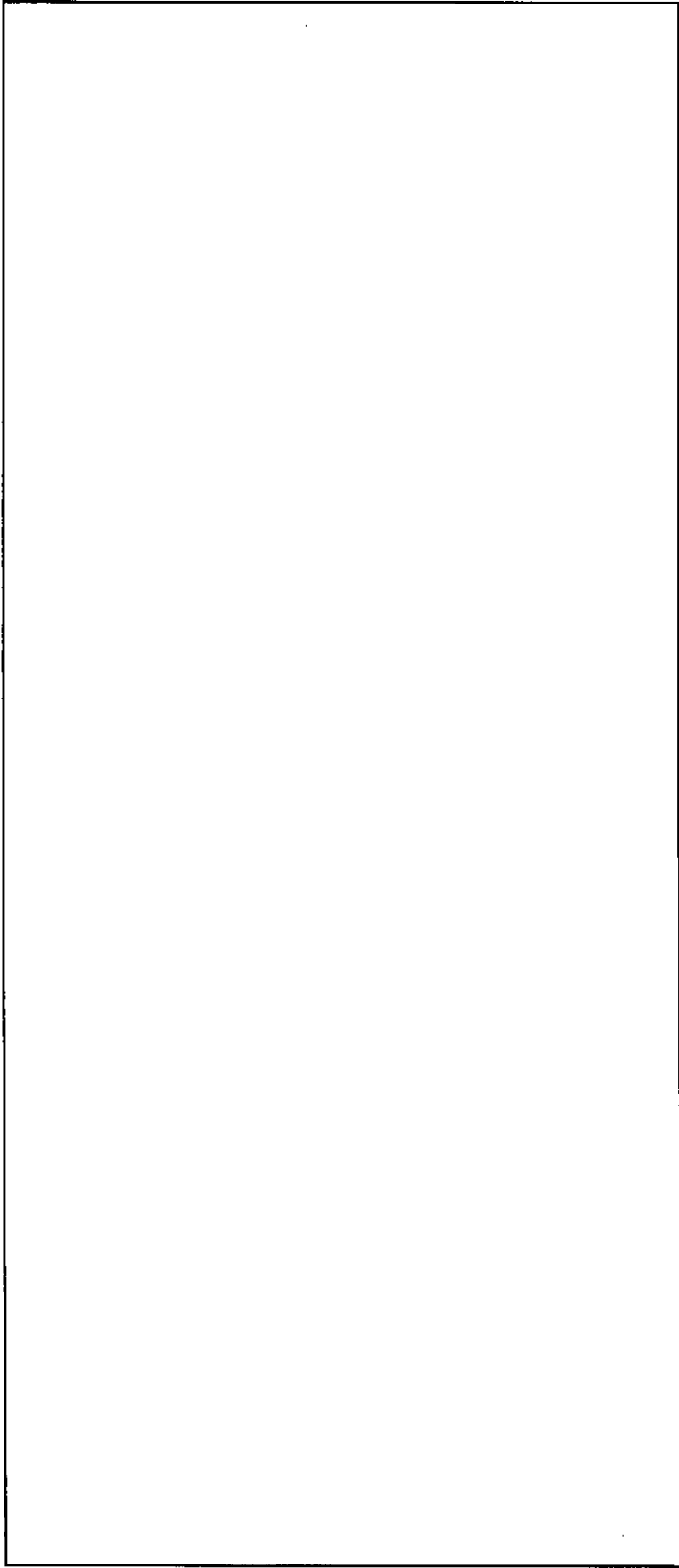
緊急対策設備(2)	
名称	飛散防止用防護ネット(第1廃棄物処理所)
図番	図リ非-5-1 付属建物 第1廃棄物処理所

凡例



：飛散防止用防護ネット設置範囲 (材質：□□, 金網線径：□mm)

注) 目合い□□mm (ワイヤロープ径：□mm) のネットを設置する



凡例



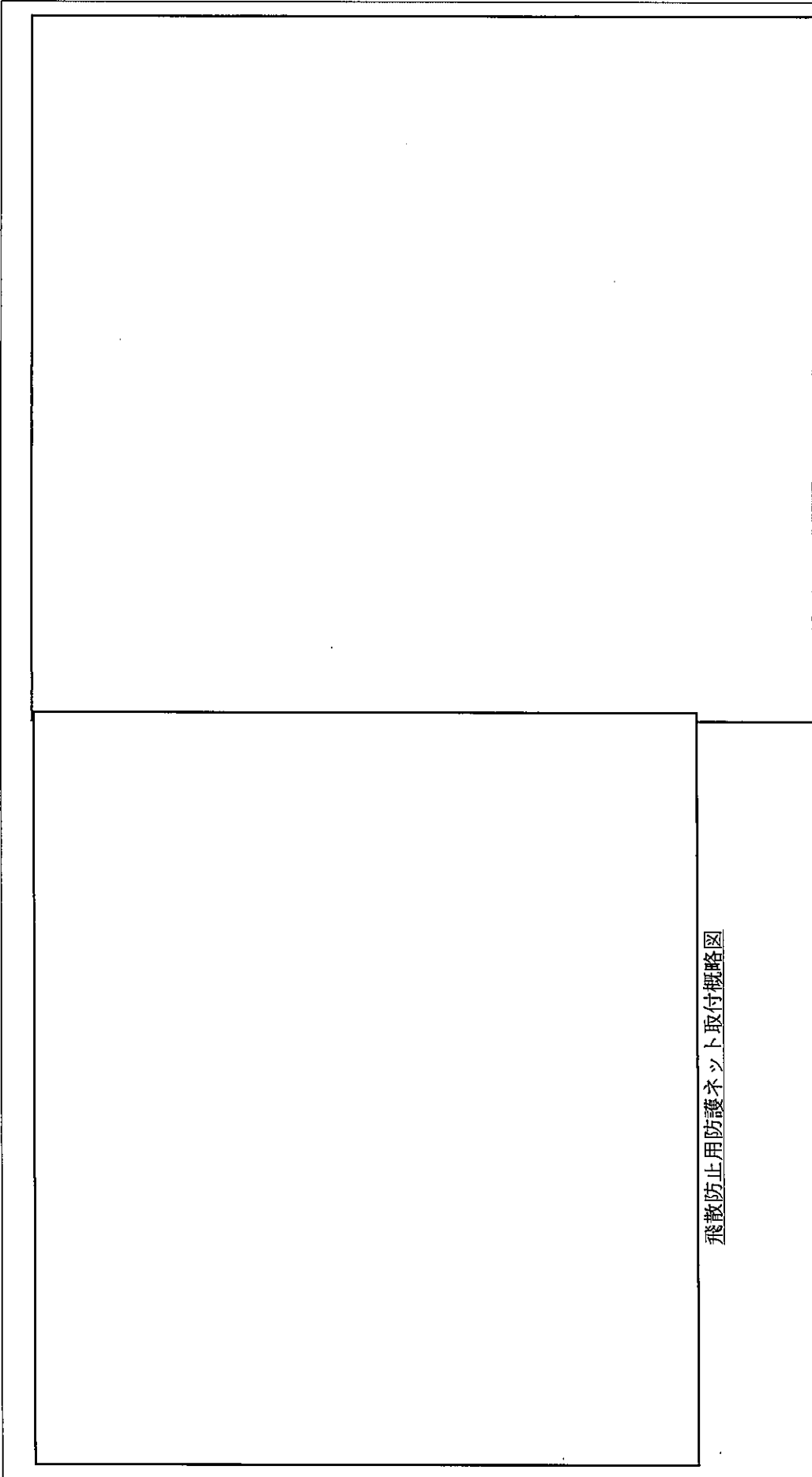
：飛散防止用防護ネット設置範囲（材質：□□，金網線径：□mm）

注1) 目合い□mm（ワイヤロープ径：□mm）のネットを設置する

注2) 白抜き部は非管理区域であり飛散を防止する必要がある設備機器はない

単位：mm

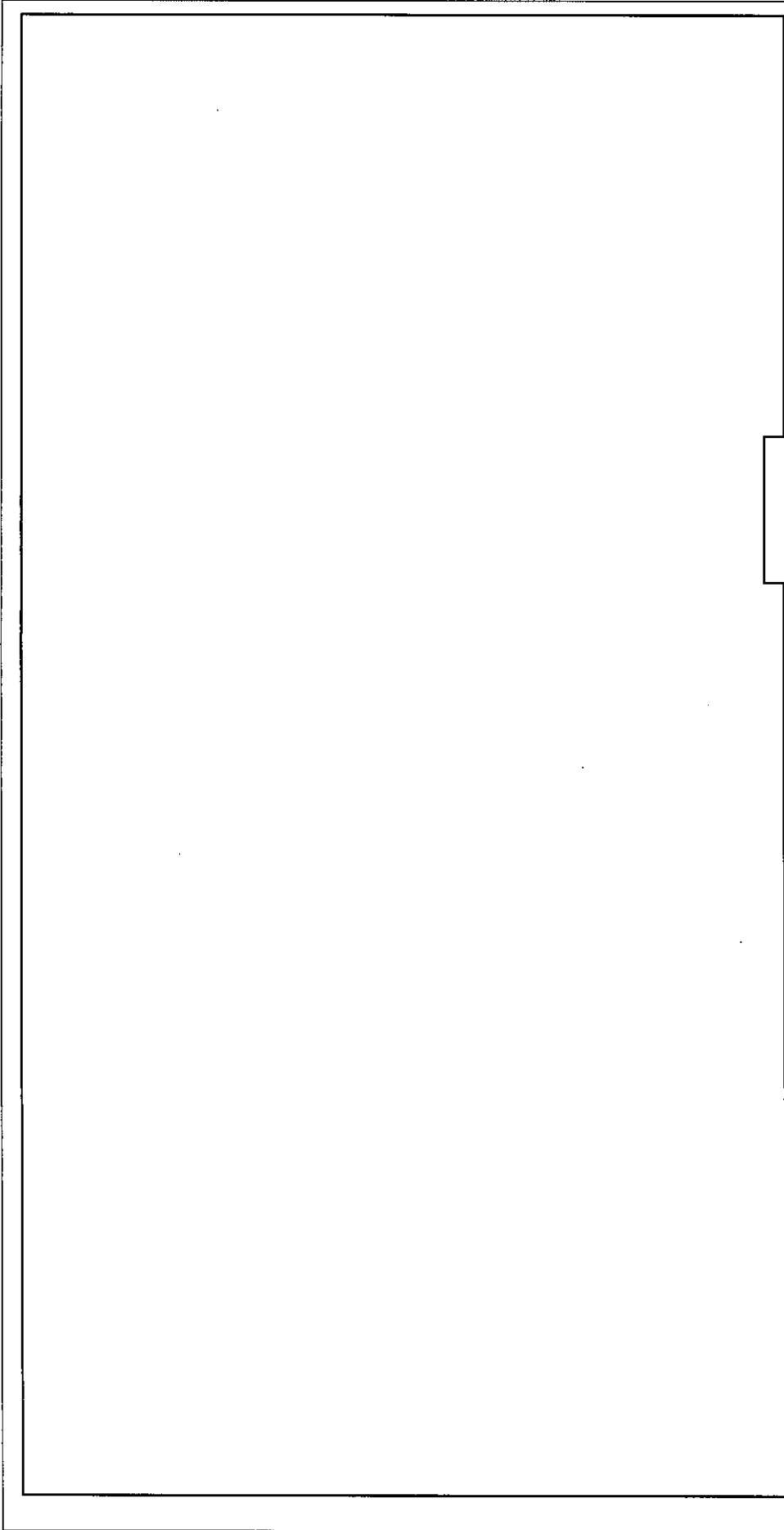
名称	緊急対策設備(2)	
図番	図リ非-5-2	付属建物 第2廃棄物処理所



飛散防止用防護ネット取付概略図

名称	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット取付概略図(第1廃棄物処理所)	
図番	図リ非-5-3	—

※飛散防止用防護ネット取付部を青で示す

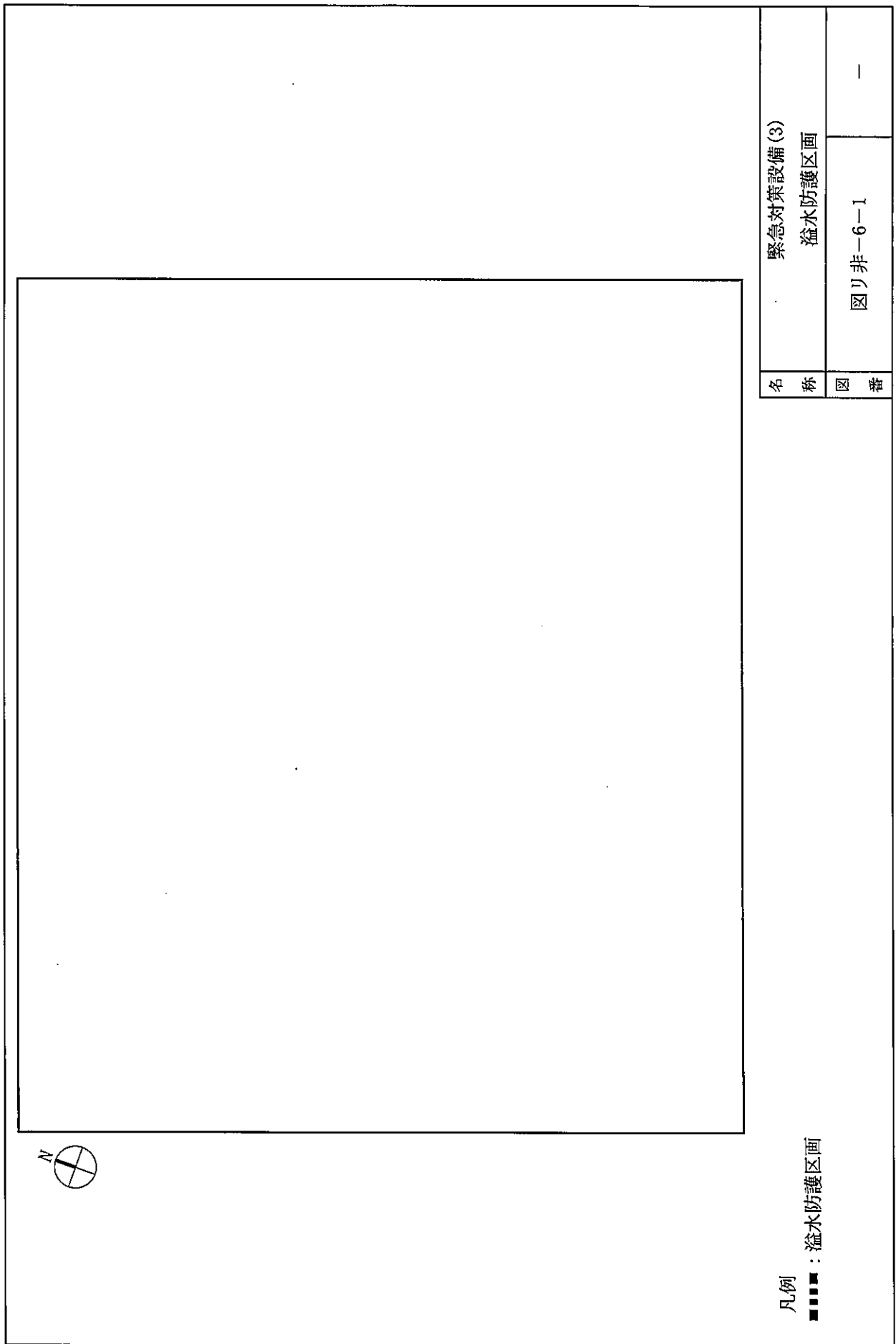


飛散防止用防護ネット取付概略図



名称	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット取付概略図(第2廃棄物処理所)	
図番	図リ非--5--4	--

※飛散防止用防護ネット取付部を青で示す



凡例

■■■■ : 溢水防護区画

緊急対策設備(3)

溢水防護区画

名

称

図

番

図リ非-6-1

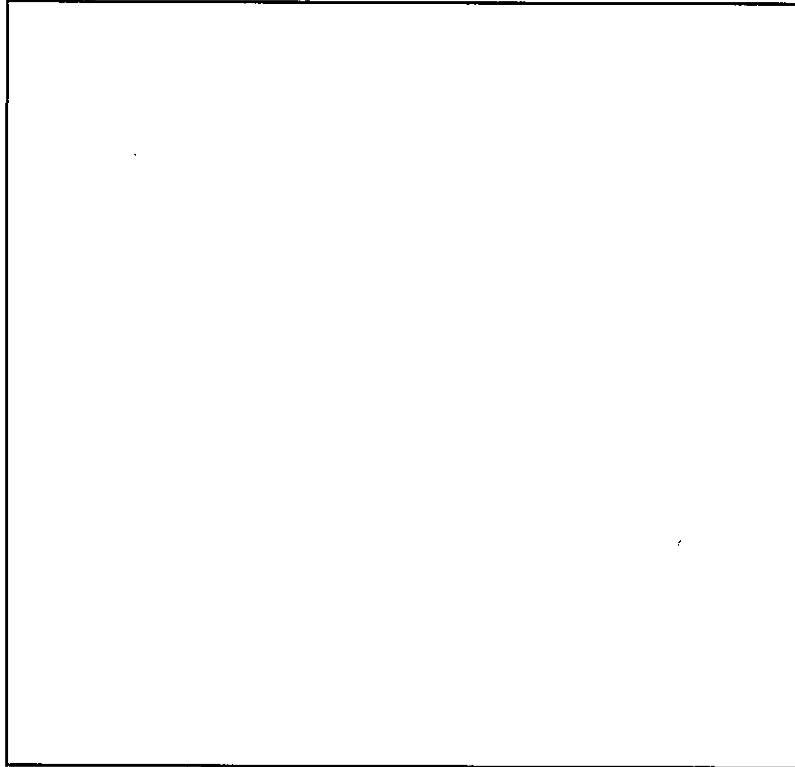
-



凡例

▨ : 別建屋

--- : 溢水防護区画

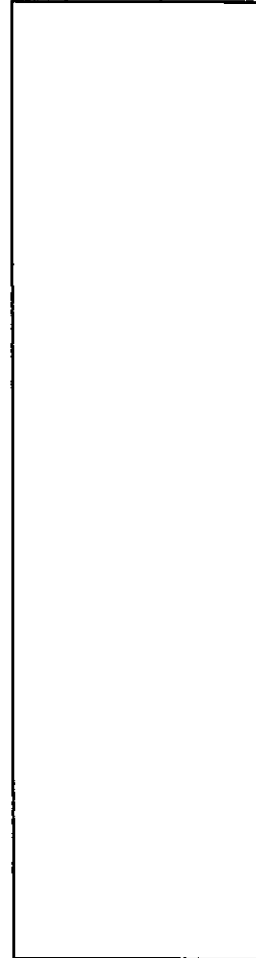


注1) シリンドラ洗浄棟内の部屋に設置する扉はノンエアタイト仕様とする

注2) □で囲んだ数値は溢水防護区画番号を示す

注3) 各堰の溢水源側に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する

単位: mm



堰⑥(固定部)断面図


堰⑥(脱着部)断面図


※堰固定アジャスター

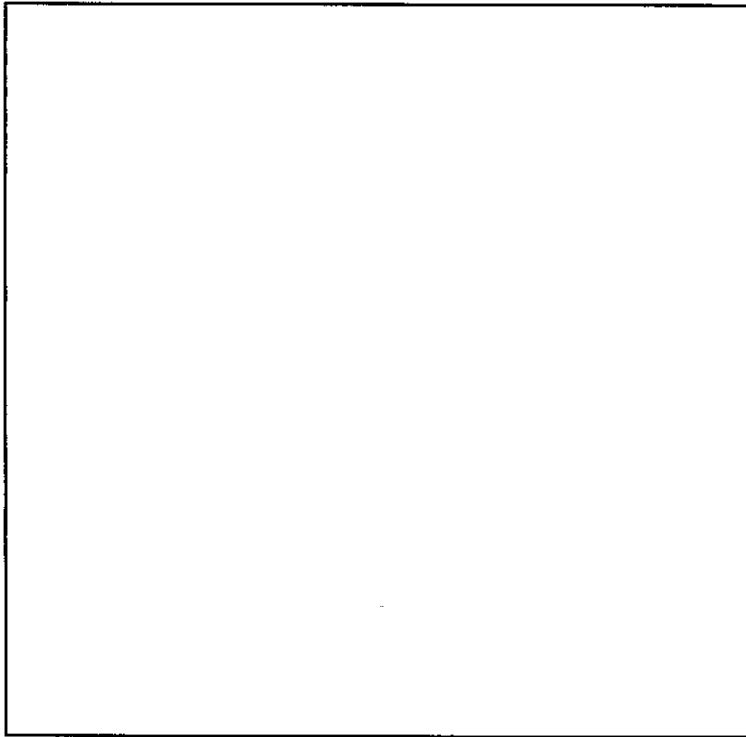
名称	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用) (付属建物 シリンドラ洗浄棟 1階)	
図番	図リ非-6-2	付属建物 シリンドラ洗浄棟



凡例

 : 別建屋

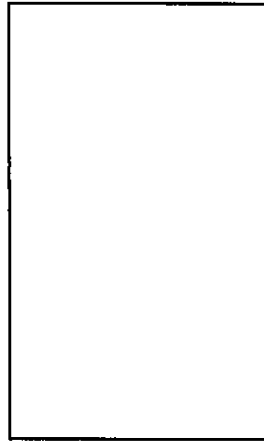
 : 溢水防護区画



第1廃棄物処理所1階

注1) 第1廃棄物処理所内の部屋に設置する扉はノンエアタイト仕様とする
注2) で囲んだ数値は溢水防護区画番号を示す
注3) 各堰の溢水源側に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する

単位: mm



堰①②(固定部)断面図

名称	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)	
図番	(付属建物 第1廃棄物処理所 1階)	付属建物 第1廃棄物処理所
	図) 非-6-3	

※堰固定アーカーボルト



凡例

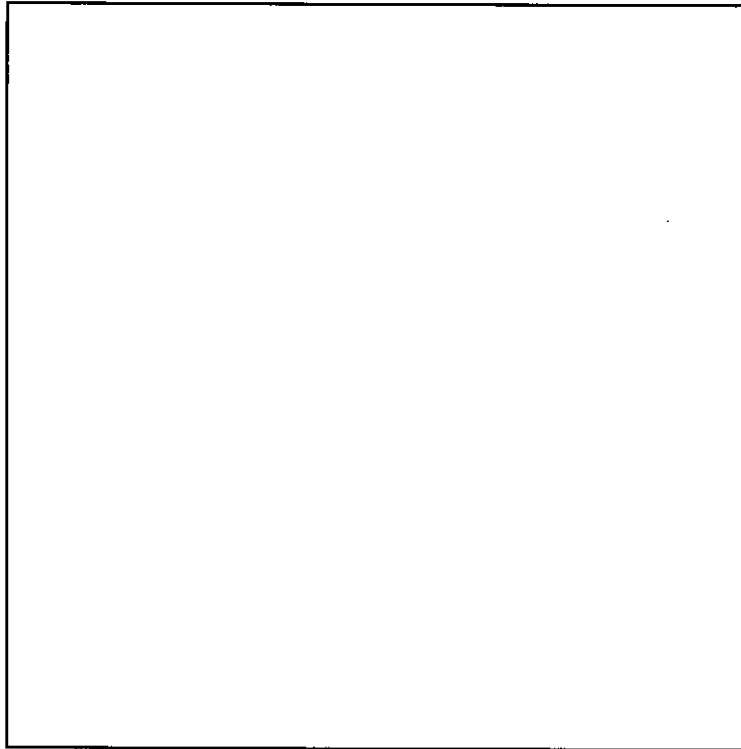
▨ : 別建物

--- : 溢水防護区画

第2廃棄物処理所1階

注1) 第2廃棄物処理所内の部屋に設置する扉はノンエアタイト仕様とする
注2) □ で囲んだ数値は溢水防護区画番号を示す

注3) 各堰の溢水源側に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する



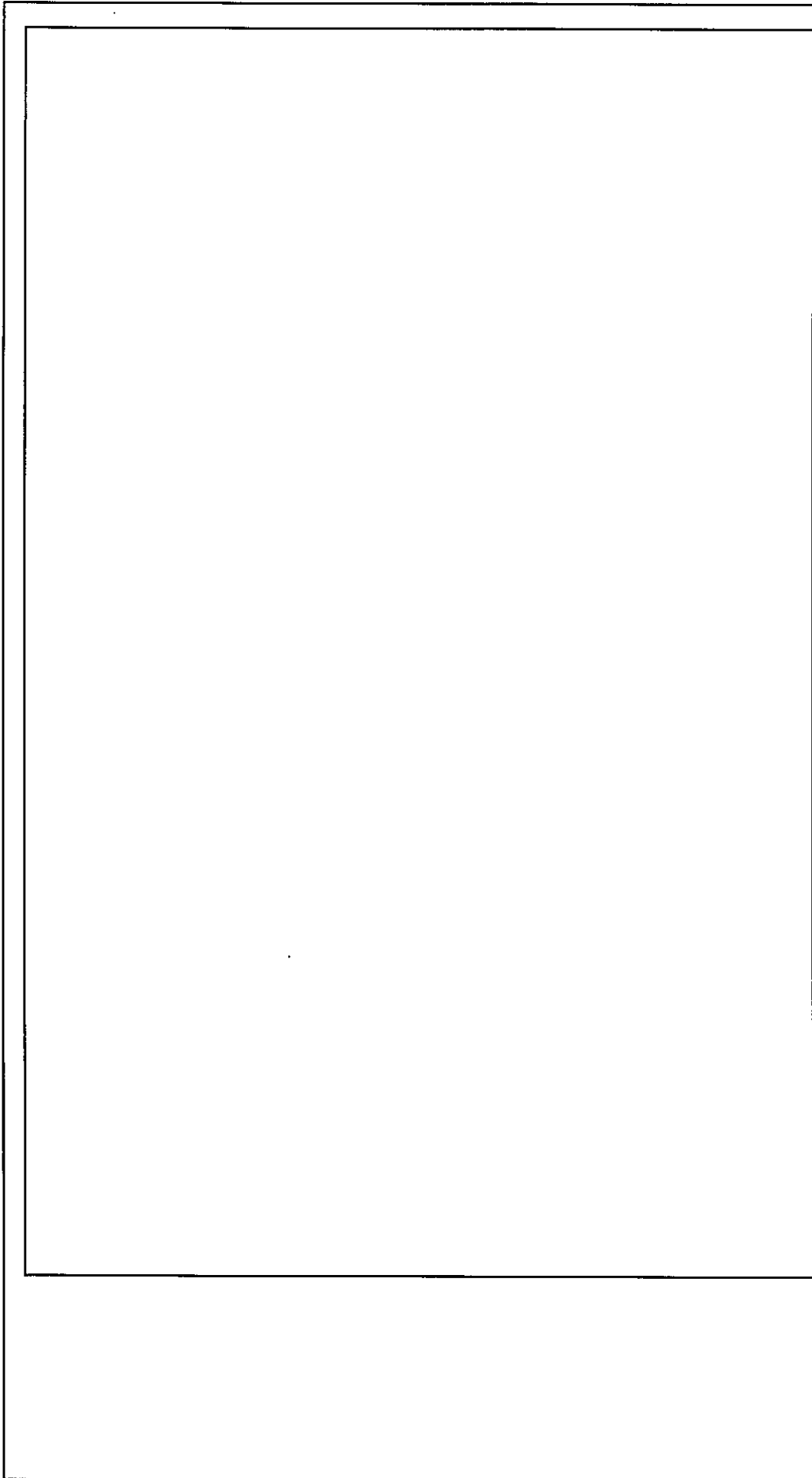
単位 : mm

名称	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用) (付属建物 第2廃棄物処理所 1階)	
図番	図リ非-6-4	付属建物 第2廃棄物処理所

堰③(脱着部)断面図

堰④⑤(固定部)断面図

※堰固定アンカーボルト □ □ □ □

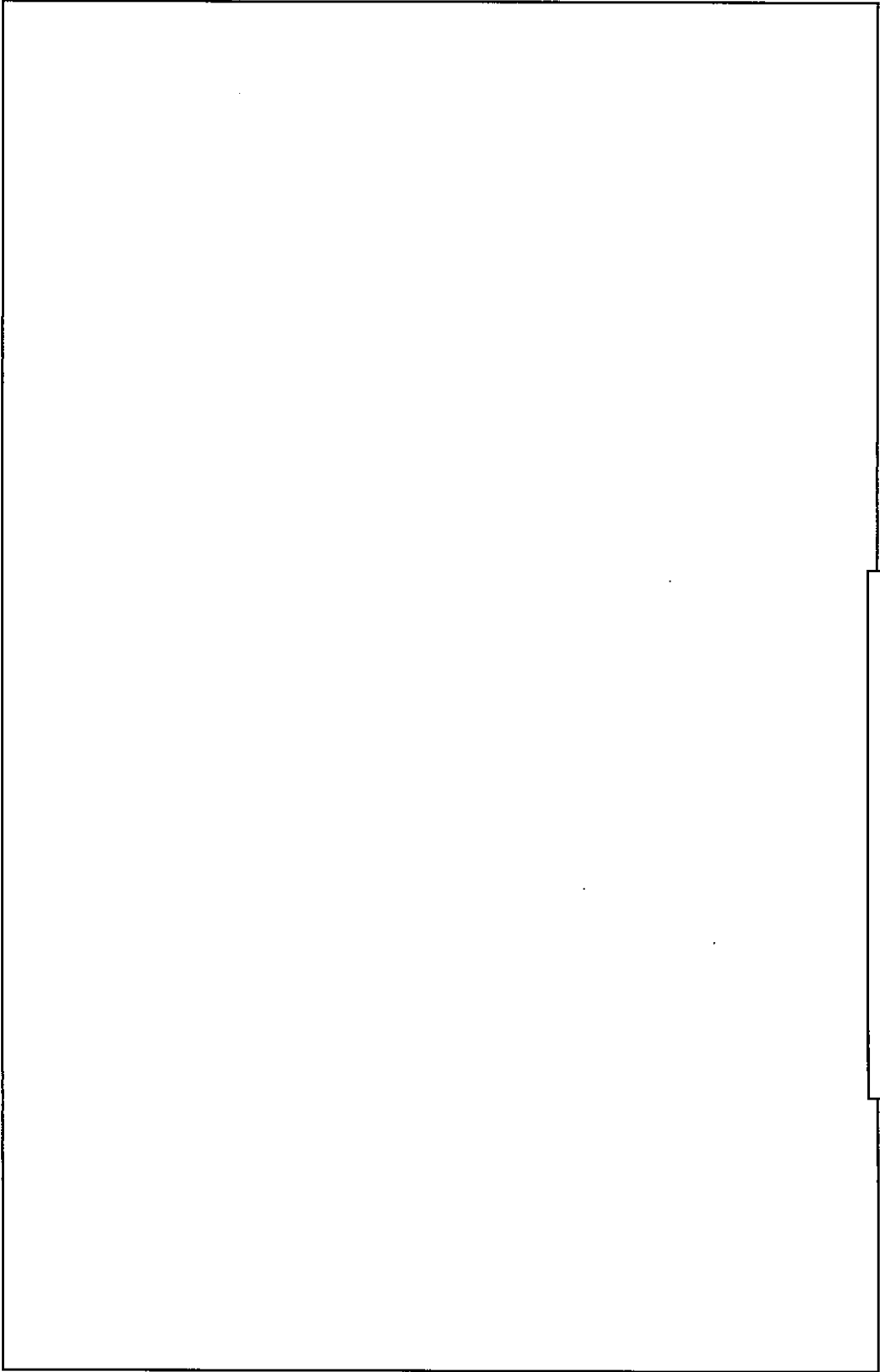



注1)○の数字は止水板の取付け順を示す

注2)アンカーボルト□□□□

注3)図は堰⑥詳細図であり、他の一部脱着式堰は止水板が一枚で中央側柱を設けない

名称	緊急対策設備 (3) 堰(一部脱着式)脱着部詳細図	
図番	図リ非-6-5	-

								
	<p>凡 例</p> <div style="border: 1px dashed black; display: inline-block; width: 20px; height: 10px; vertical-align: middle;"></div> : 設備・機器の準備工事範囲 (図中番号は表り-10の設備名称冒頭記載の番号を示す)							
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">屋外</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">屋外</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">設備・機器準備工事範囲図</td> <td style="text-align: center;">図り配準-1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">名 称</td> <td style="text-align: center;">図 番</td> </tr> </table>	屋外	屋外	設備・機器準備工事範囲図	図り配準-1	名 称	図 番
屋外	屋外							
設備・機器準備工事範囲図	図り配準-1							
名 称	図 番							

I-3-2 添付図面（設備・機器）

イ 化学処理施設

図イ配-転1	工場棟 転換工場申請範囲配置
図イ配-1(1/15)～(15/15)	化学処理施設 機器配置図
図イ配-2	外部火災・爆発源と機器配置図
図イ系-1(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備系統図
図イ系-2(1/2)、(2/2)	沈殿設備系統図
図イ系-3(1/2)、(2/2)	洗浄設備系統図
図イ系-4(1/2)、(2/2)	固液分離設備系統図
図イ系-5(1/2)、(2/2)	乾燥設備系統図
図イ系-6(1/4)～(2/4)	焙焼還元設備系統図
図イ系-6(3/4)～(4/4)	焙焼還元、粉碎・充填設備系統図
図イ系-7	混合設備系統図
図イ系-8(1/3)～(3/3)	濃縮度混合設備系統図
図イ系-9(1/3)～(3/3)	ウラン回収設備（第1系列）系統図
図イ系-10(1/4)～(4/4)	ウラン回収設備（第2系列）系統図
図イ系-補1(1/23)、(2/23)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 耐震分類系統図
図イ系-補1(3/23)、(4/23)	沈殿設備 耐震分類系統図
図イ系-補1(5/23)、(6/23)	洗浄設備 耐震分類系統図
図イ系-補1(7/23)、(8/23)	固液分離設備 耐震分類系統図
図イ系-補1(9/23)、(10/23)	乾燥設備 耐震分類系統図
図イ系-補1(11/23)、(12/23)	焙焼還元設備 耐震分類系統図
図イ系-補1(13/23)	混合設備 耐震分類系統図
図イ系-補1(14/23)～(16/23)	濃縮度混合設備 耐震分類系統図
図イ系-補1(17/23)～(19/23)	ウラン回収設備（第1系列）耐震分類系統図
図イ系-補1(20/23)～(23/23)	ウラン回収設備（第2系列）耐震分類系統図
図イ設-1(1/5)～(5/5)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C
図イ設-2(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)(2)
図イ設-3(1/3)～(3/3)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)(2)
図イ設-4(1/5)～(5/5)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー(1)(2)
図イ設-5(1/4)～(4/4)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽(1)(2)
図イ設-6(1/6)～(6/6)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B
図イ設-7(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(調液貯槽)(1)(2)
図イ設-8	沈殿設備 沈殿槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B
図イ設-9(1/3)～(3/3)	沈殿設備 堰(液貯槽)(1)(2)
図イ設-10(1/8)～(8/8)	沈殿設備 熟成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E

図イ設-11(1/8)~(8/8)	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用) (1) (2)
図イ設-12(1/2)、(2/2)	洗浄設備 堰(洗浄槽)
図イ設-13(1/10)~(10/10)	洗浄設備 洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D
図イ設-14(1/2)、(2/2)	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽 (1) (2)
図イ設-15(1/8)~(8/8)	固液分離設備 遠心分離機(固液分離用) (1) (2)
図イ設-16(1/4)~(4/4)	固液分離設備 ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B
図イ設-17(1/4)~(4/4)	固液分離設備 仕上げろ過機 (1) (2)
図イ設-18(1/2)、(2/2)	固液分離設備 ろ過器(転換工程)(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B
図イ設-19(1/4)~(4/4)	固液分離設備 濃縮液受槽 (1) (2)
図イ設-20(1/6)~(6/6)	固液分離設備 清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C
図イ設-21(1/8)~(8/8)	固液分離設備 再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C
図イ設-22(1/2)、(2/2)	固液分離設備 洗浄液受槽 (1) (2)
図イ設-23	固液分離設備 金属容器(溶液・スラリー)用台車
図イ設-24(1/4)~(4/4)	乾燥設備 予備成型乾燥機 (1) (2)
図イ設-25(1/3)~(3/3)	乾燥設備 乾燥機 (1) (2)
図イ設-26(1/3)~(3/3)	乾燥設備 粉末回収ボックス(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C
図イ設-27(1/2)、(2/2)	乾燥設備 ADU スクラバ (1) (2)
図イ設-28(1/2)、(2/2)	乾燥設備 堰 (ADU スクラバ) (1) (2)
図イ設-29	乾燥設備 ADU ブロータンク (1) (2)
図イ設-30(1/2)、(2/2)	乾燥設備 ADU 受けホッパ (1) (2)
図イ設-31(1/4)~(4/4)	乾燥設備 ADU バグフィルタ (1) (2)
図イ設-32	乾燥設備 ADU バックアップフィルタ (1) (2)
図イ設-33(1/4)~(4/4)	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置 (1) (2)
図イ設-34(1/2)、(2/2)	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス (1) (2)
図イ設-35(1/5)~(5/5)	焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ (1) (2)
図イ設-36(1/3)~(3/3)	焙焼還元設備 ポリユーマ (1) (2)
図イ設-37(1/16)~(16/16)	焙焼還元設備 ロータリーキルン (1) (2)
図イ設-38(1/2)、(2/2)	焙焼還元設備 ダストチャンバ (1) (2)
図イ設-39	焙焼還元設備 ガスヒータ (1) (2)
図イ設-40(1/4)~(4/4)	混合設備 大型混合装置
図イ設-41(1/3)~(3/3)	混合設備 サンプラ (1) (2)
図イ設-42	混合設備 バックアップフィルタ (サンプラ)
図イ設-43(1/2)、(2/2)	混合設備 抜き出しボックス (1) (2)
図イ設-44(1/2)、(2/2)	混合設備 回転混合機(金属容器(粉末)混合)
図イ設-45	混合設備 サンプリング台
図イ設-46(1/3)~(3/3)	濃縮度混合設備 粉碎機
図イ設-47(1/3)~(3/3)	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②
図イ設-48	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)

図イ設-49(1/2)、(2/2)	濃縮度混合設備	粉末充填ボックス
図イ設-50(1/2)、(2/2)	濃縮度混合設備	粉末抜きボックス
図イ設-51	濃縮度混合設備	濃縮度混合工程用クレーン
図イ設-52(1/3)～(3/3)	濃縮度混合設備	粉末輸送装置①ホッパ部①
図イ設-53(1/2)、(2/2)	濃縮度混合設備	バグフィルタ (粉末輸送装置①)
図イ設-54	濃縮度混合設備	粉末回収ボックス
図イ設-55	濃縮度混合設備	バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)
図イ設-56(1/2)、(2/2)	濃縮度混合設備	混合装置
図イ設-57(1/2)、(2/2)	濃縮度混合設備	粉末梱包機
図イ設-58(1/3)～(3/3)	濃縮度混合設備	充填装置
図イ設-59	濃縮度混合設備	粉末輸送装置①ホッパ部②
図イ設-60(1/3)～(3/3)	濃縮度混合設備	粗成型用プレス
図イ設-61(1/2)、(2/2)	濃縮度混合設備	スラグコンベア
図イ設-62	濃縮度混合設備	粉末集塵装置
図イ設-63	濃縮度混合設備	バックアップフィルタ (粉末集塵装置)
図イ設-64	濃縮度混合設備	造粒機
図イ設-65	濃縮度混合設備	アンダーサイズ粉受器
図イ設-66	濃縮度混合設備	小分け装置
図イ設-67(1/3)～(3/3)	濃縮度混合設備	リフタ
図イ設-68(1/4)～(4/4)	ウラン回収設備 (第1系列)	原料フードボックス
図イ設-69	ウラン回収設備 (第1系列)	溶解槽
図イ設-70(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第1系列)	堰 (ウラン回収第1系列)
図イ設-71	ウラン回収設備 (第1系列)	遠心ろ過機
図イ設-72	ウラン回収設備 (第1系列)	溶解液受槽
図イ設-73	ウラン回収設備 (第1系列)	ろ過器 (1)-A, (1)-B
図イ設-74(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第1系列)	沈殿槽
図イ設-75(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第1系列)	遠心分離機
図イ設-76(1/3)～(3/3)	ウラン回収設備 (第1系列)	乾燥機
図イ設-77	ウラン回収設備 (第1系列)	洗浄液受けポット
図イ設-78(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第1系列)	ろ液受槽 (1)
図イ設-79	ウラン回収設備 (第1系列)	ろ過器 (2)
図イ設-80(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第1系列)	箱形乾燥機 (1) (2)
図イ設-81(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第1系列)	乾燥トレイ用台車 (1) (2)
図イ設-82(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第1系列)	明け替えフードボックス①
図イ設-83	ウラン回収設備 (第1系列)	バックアップフィルタ (明け替えフードボックス)
図イ設-84(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第1系列)	pH 調整槽 (1) (2)
図イ設-85(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第1系列)	ろ過機 (廃液用)

図イ設-86	ウラン回収設備 (第1系列)	ろ過器 (3)
図イ設-87	ウラン回収設備 (第1系列)	ろ液受槽 (2)
図イ設-88(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第1系列)	解砕機
図イ設-89(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第1系列)	輸送装置
図イ設-90	ウラン回収設備 (第1系列)	バックアップフィルタ (輸送装置)
図イ設-91(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第1系列)	仮焼炉
図イ設-92(1/3)~(3/3)	ウラン回収設備 (第1系列)	粉末受けホッパ
図イ設-93(1/5)~(5/5)	ウラン回収設備 (第2系列)	イオン交換装置 (吸着塔) (1)~(12)
図イ設-94(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第2系列)	堰 (ウラン回収第2系列-1)
図イ設-95	ウラン回収設備 (第2系列)	酸洗装置
図イ設-96	ウラン回収設備 (第2系列)	オーバーフロー液受槽
図イ設-97(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第2系列)	堰 (ウラン回収第2系列-2)
図イ設-98(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第2系列)	投入ボックス (1) (2)
図イ設-99	ウラン回収設備 (第2系列)	溶出槽 (1) (2)
図イ設-100(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第2系列)	拔出ボックス (1) (2)
図イ設-101(1/3)~(3/3)	ウラン回収設備 (第2系列)	中間槽 (1) (2)
図イ設-102	ウラン回収設備 (第2系列)	ろ過器 (中間槽) (1) (2)
図イ設-103	ウラン回収設備 (第2系列)	溶出液受槽 (1)~(3)
図イ設-104(1/5)~(5/5)	ウラン回収設備 (第2系列)	リサイクル液受槽 (1)~(3)
図イ設-105(1/3)~(3/3)	ウラン回収設備 (第2系列)	洗浄液受槽 (1) (2)
図イ設-106(1/3)~(3/3)	ウラン回収設備 (第2系列)	沈殿槽 (1) (2)
図イ設-107(1/3)~(3/3)	ウラン回収設備 (第2系列)	遠心分離機
図イ設-108(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第2系列)	ろ液受槽
図イ設-109	ウラン回収設備 (第2系列)	仕上げろ過器
図イ設-110	ウラン回収設備 (第2系列)	清澄液受槽
図イ設-111	ウラン回収設備 (第2系列)	乾燥機
図イ設-112	ウラン回収設備 (第2系列)	乾燥排気フィルタ
図イ設-113	ウラン回収設備 (第2系列)	ADU 受ホッパ
図イ設-114	ウラン回収設備 (第2系列)	ADU 拔出ボックス
図イ設-115	ウラン回収設備 (第2系列)	粉碎機
図イ設-116	ウラン回収設備 (第2系列)	スクラップ仮焼炉
図イ設-117	ウラン回収設備 (第2系列)	仮焼ボート用台車
図イ設-118	ウラン回収設備 (第2系列)	ヒュームフード (1)
図イ設-119	ウラン回収設備 (第2系列)	ヒュームフード (2)
図イ設-120(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第2系列)	箱型乾燥機
図イ設-121(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第3系列)	回転混合機
図イ設-122	ウラン回収設備 (第3系列)	粉末回収ボックス
図イ設-123(1/8)~(8/8)	加水設備共通架台	

図イ設-124(1/2)、(2/2)	洗浄設備共通架台 (洗浄設備共通架台(1)(2))
図イ設-125(1/2)、(2/2)	焙焼還元設備共通架台 (ADU設備共通架台(1)(2))
図イ設-126	濃縮度混合設備共通架台1 (濃調設備共通架台)
図イ設-127	濃縮度混合設備共通架台2 (造粒設備共通架台)
図イ設-128(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第1系列) 共通架台1 (精製共通架台)
図イ設-129(1/3)~(3/3)	ウラン回収設備 (第1系列) 共通架台2 (流動仮焼炉共通架台)
図イ設-130	ウラン回収設備 (第2系列) 共通架台1 (廃液処理共通架台)
図イ設-131	ウラン回収設備 (第2系列) 共通架台2 (溶出側共通架台)
図イ設-132(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第2系列) 共通架台3 (沈殿側共通架台)
図イ設-133(1/4)~(4/4)	転換工場 火災説明図
図イ制-1(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インターロック系統図
図イ制-2(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インターロック系統図
図イ制-3(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インターロック系統図
図イ制-4(1/2)、(2/2)	沈殿設備 沈殿槽液位高インターロック系統図
図イ制-5(1/2)、(2/2)	沈殿設備 沈殿槽流量比インターロック系統図
図イ制-6(1/2)、(2/2)	沈殿設備 熟成槽液位高インターロック系統図
図イ制-7(1/2)、(2/2)	洗浄設備 洗浄槽液位高インターロック系統図
図イ制-8(1/2)、(2/2)	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽液位高インターロック系統図
図イ制-9(1/2)、(2/2)	固液分離設備 ろ液分離槽液位高インターロック系統図
図イ制-10(1/2)、(2/2)	固液分離設備 仕上げろ過機異常インターロック系統図
図イ制-11(1/2)、(2/2)	固液分離設備 濃縮液受槽液位高インターロック系統図
図イ制-12(1/2)、(2/2)	固液分離設備 清澄液受槽液位高インターロック系統図
図イ制-13(1/2)、(2/2)	固液分離設備 清澄液受槽 pH異常インターロック系統図
図イ制-14(1/2)、(2/2)	固液分離設備 再生液貯槽液位高インターロック系統図
図イ制-15(1/2)、(2/2)	固液分離設備 洗浄液受槽液位高インターロック系統図
図イ制-16(1/2)、(2/2)	乾燥設備 乾燥機ベルト駆動停止インターロック系統図
図イ制-17(1/2)、(2/2)	乾燥設備 乾燥機ADU厚み異常インターロック系統図
図イ制-18(1/2)、(2/2)	乾燥設備 乾燥機温度高インターロック系統図
図イ制-19(1/2)、(2/2)	乾燥設備 乾燥機運転制御機構系統図
図イ制-20(1/2)、(2/2)	乾燥設備 ADUスクラバ液位高インターロック系統図
図イ制-21(1/2)、(2/2)	焙焼還元設備 ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック系統図
図イ制-22(1/2)、(2/2)	焙焼還元設備 ロータリーキルン温度低インターロック系統図
図イ制-23(1/2)、(2/2)	焙焼還元設備 ロータリーキルン炉内圧力低インターロック系統図
図イ制-24(1/2)、(2/2)	焙焼還元設備 燃焼チャンバ失火インターロック系統図
図イ制-25(1/2)、(2/2)	焙焼還元設備 ロータリーキルン過加熱防止インターロック系統図
図イ制-26	焙焼還元設備 水素漏えい検知インターロック系統図

図イ制-27	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス質量高インターロック系統図
図イ制-28	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽比重高インターロック系統図
図イ制-29	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽液位高インターロック系統図
図イ制-30	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解液受槽液位高インターロック系統図
図イ制-31	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽液位高インターロック系統図
図イ制-32	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機異常インターロック系統図
図イ制-33	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット液位高インターロック系統図
図イ制-34	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (1) 液位高インターロック系統図
図イ制-35	ウラン回収設備 (第1系列) pH 調整槽液位高インターロック系統図
図イ制-36	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (2) pH 異常インターロック系統図
図イ制-37	ウラン回収設備 (第1系列) 仮焼炉温度高インターロック系統図
図イ制-38	ウラン回収設備 (第2系列) オーバーフロー液受槽液位高インターロック系統図
図イ制-39(1/2)、(2/2)	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽液位高インターロック系統図
図イ制-40	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出液受槽液位高インターロック系統図
図イ制-41	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽液位高インターロック系統図
図イ制-42	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽液位高インターロック系統図
図イ制-43	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽液位高インターロック系統図
図イ制-44	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機異常インターロック系統図
図イ制-45	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽 pH 異常インターロック系統図
図イ制-46	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽液位高インターロック系統図
図イ制-47	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮焼炉温度高インターロック系統図
図イ制-48	焙焼還元設備 地震インターロック系統図
図イ制-49	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)漏水検知警報設備系統図
図イ制-50	沈殿設備 堰(液貯槽)漏水検知警報設備系統図
図イ制-51	洗浄設備 堰(洗浄槽)漏水検知警報設備系統図
図イ制-52(1/2)、(2/2)	乾燥設備 堰(ADU スクラバ)漏水検知警報設備系統図
図イ制-53(1/2)、(2/2)	乾燥設備 ADU スクラバポンプ停止警報設備系統図

図イ制-54	ウラン回収設備（第1系列）堰（ウラン回収第1系列）漏水検知警報設備系統図
図イ制-55	ウラン回収設備（第1系列）ろ液受槽(2) 液位高警報設備系統図
図イ制-56	ウラン回収設備（第2系列）堰（ウラン回収第2系列-1）漏水検知警報設備系統図
図イ制-57	ウラン回収設備（第2系列）堰（ウラン回収第2系列-2）漏水検知警報設備系統図
図イ制-58	ウラン回収設備（第2系列）清澄液受槽液位高警報設備系統図
図イ制配-1	化学処理施設 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図イ制配-2	化学処理施設 耐震重要度分類第3類インターロック盤、警報盤配置図
図イ制配-3	化学処理施設 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図イ制配-4	化学処理施設 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図イ制-盤1	焙焼還元設備 地震計 IL 盤（窒素）盤外形図
図イ制-101(1/4)～(4/4)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ過加熱防止インターロック系統図
図イ制-102(1/4)～(4/4)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック系統図
図イ制-103(1/4)～(4/4)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい拡大防止（電導度）インターロック系統図
図イ制-104(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 地震インターロック（蒸発器・コールドトラップ・コールドトラップ(小)）系統図
図イ制-105(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 シリンダ取外しインターロック系統図
図イ制-106(1/3)～(3/3)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい拡大防止（HF 検知）インターロック系統図
図イ制-107(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度高インターロック系統図
図イ制-108(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インターロック系統図
図イ制-109(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)温度高インターロック系統図
図イ制-110(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)圧力高インターロック系統図
図イ制-111(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ(小)捕集中の温度高インターロック系統図
図イ制-112(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック系統図
図イ制-113(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インターロック系統図
図イ制-114(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック系統図
図イ制-115	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備系統図
図イ制-116	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰（循環貯槽）漏水検知警報設備系統図

ハ 成形施設

図ハ配-1(1/4)～(4/4)	成形施設 機器配置図
図ハ配-2(1/2)、(2/2)	成形施設 機器配置図
図ハ系-1(1/5)～(5/5)	圧縮成型設備 ウラン粉末配管系統図
図ハ系-2	焼結設備 水素・窒素配管系統図
図ハ系-3	焼結設備 冷却水配管系統図
図ハ系-4(1/4)～(4/4)	研削設備 冷却水配管系統図
図ハ系-5(1/2)、(2/2)	粉末再生設備 洗浄水配管系統図
図ハ系-6(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備 ウラン粉末配管系統図
図ハ系-7	焼結設備 水素・窒素配管系統図
図ハ系-8	焼結設備 冷却水配管系統図
図ハ系-9	研削設備 冷却水配管系統図
図ハ系-10	粉末再生設備 洗浄水配管系統図
図ハ系-補1	圧縮成型設備 溶接検査該非判定条件
図ハ系-補2(1/19)～(5/19)	圧縮成型設備 耐震分類系統図
図ハ系-補2(6/19)、(7/19)	焼結設備 耐震分類系統図
図ハ系-補2(8/19)～(11/19)	研削設備 耐震分類系統図
図ハ系-補2(12/19)、(13/19)	粉末再生設備 耐震分類系統図
図ハ系-補2(14/19)、(15/19)	圧縮成型設備 耐震分類系統図
図ハ系-補2(16/19)、(17/19)	焼結設備 耐震分類系統図
図ハ系-補2(18/19)	研削設備 耐震分類系統図
図ハ系-補2(19/19)	粉末再生設備 耐震分類系統図
図ハ設-1(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置・繰返し粉ホッパ台車 (1) (2)
図ハ設-2(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパ
図ハ設-3	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス
図ハ設-4(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパ
図ハ設-5	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (1)
図ハ設-6(1/4)～(4/4)	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス
図ハ設-7	圧縮成型設備 明替えボックス
図ハ設-8(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備 大型混合装置 (1)
図ハ設-9(1/3)～(3/3)	圧縮成型設備 大型混合装置 (2)
図ハ設-10(1/3)～(3/3)	圧縮成型設備 大型粉末容器拔出ボックス (1)
図ハ設-11	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン (1)
図ハ設-12(1/3)～(3/3)	圧縮成型設備 大型粉末容器拔出ボックス (2)
図ハ設-13	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン (2)
図ハ設-14(1/5)～(5/5)	圧縮成型設備 原料粉末ホッパ (1)
図ハ設-15	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (2)
図ハ設-16(1/5)～(5/5)	圧縮成型設備 原料粉末ホッパ (2)

図ハ設-17	圧縮成型設備	バックアップフィルタ (3)
図ハ設-18(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	粉末混合機 (1)
図ハ設-19(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	粉末混合機 (2)
図ハ設-20(1/3)~(3/3)	圧縮成型設備	粗成型用プレス (1)
図ハ設-21(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	スラグコンベア (1)
図ハ設-22(1/3)~(3/3)	圧縮成型設備	粗成型用プレス (2)
図ハ設-23(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	スラグコンベア (2)
図ハ設-24	圧縮成型設備	粉末集塵装置 (1)
図ハ設-25	圧縮成型設備	バックアップフィルタ (4)
図ハ設-26	圧縮成型設備	粉末集塵装置 (2)
図ハ設-27	圧縮成型設備	バックアップフィルタ (5)
図ハ設-28(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	造粒機 (1)
図ハ設-29	圧縮成型設備	造粒粉末小分けボックス (1)
図ハ設-30(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	造粒機 (2)
図ハ設-31	圧縮成型設備	造粒粉末小分けボックス (2)
図ハ設-32	圧縮成型設備	造粒粉末ホッパ (1)
図ハ設-33	圧縮成型設備	造粒粉末ホッパ (2)
図ハ設-34(1/4)~(4/4)	圧縮成型設備	潤滑剤混合機 (1)
図ハ設-35(1/4)~(4/4)	圧縮成型設備	潤滑剤混合機 (2)
図ハ設-36	圧縮成型設備	回転混合機 (1)~(3)
図ハ設-37	圧縮成型設備	回転混合機 (4)
図ハ設-38(1/5)~(5/5)	圧縮成型設備	本成型用プレス (1)
図ハ設-39(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	ペレット移替機 (1)
図ハ設-40	圧縮成型設備	乗移台 1
図ハ設-41(1/4)~(4/4)	圧縮成型設備	本成型用プレス (2)
図ハ設-42(1/3)~(3/3)	圧縮成型設備	ペレット移替機 (2)
図ハ設-43	圧縮成型設備	粉末集塵装置 (3)
図ハ設-44	圧縮成型設備	バックアップフィルタ (6)
図ハ設-45	圧縮成型設備	粉末集塵装置 (4)
図ハ設-46	圧縮成型設備	バックアップフィルタ (7)
図ハ設-47(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	試験用プレス
図ハ設-48	圧縮成型設備	フードボックス (1)
図ハ設-49	圧縮成型設備	フードボックス (2)
図ハ設-50	圧縮成型設備	フードボックス (3)
図ハ設-51(1/4)~(4/4)	焼結設備	連続焼結炉 (1)
図ハ設-52(1/4)~(4/4)	焼結設備	連続焼結炉 (2)
図ハ設-53(1/4)~(4/4)	焼結設備	バッチ式小型焼結炉
図ハ設-54	研削設備	パーツフィーダ (1) (2)

図ハ設-55(1/2)、(2/2)	研削設備 センターレスグラインダ (1)
図ハ設-56	研削設備 ペレットコンベア (1)
図ハ設-57	研削設備 ペレット配列機 (1)
図ハ設-58	研削設備 冷却水循環槽 (1)
図ハ設-59	研削設備 遠心分離機 (1)
図ハ設-60(1/2)、(2/2)	研削設備 センターレスグラインダ (2)
図ハ設-61	研削設備 ペレットコンベア (2)
図ハ設-62	研削設備 ペレット配列機 (2)
図ハ設-63	研削設備 冷却水循環槽 (2)
図ハ設-64	研削設備 遠心分離機 (2)
図ハ設-65	研削設備 パーツフィーダ (3)
図ハ設-66(1/2)、(2/2)	研削設備 センターレスグラインダ (3)
図ハ設-67	研削設備 ペレットコンベア (3)
図ハ設-68	研削設備 ペレット配列機 (3)
図ハ設-69	研削設備 冷却水循環槽 (3)
図ハ設-70	研削設備 遠心分離機 (3)
図ハ設-71	研削設備 パーツフィーダ (4)
図ハ設-72(1/2)、(2/2)	研削設備 センターレスグラインダ (4)
図ハ設-73	研削設備 ペレットコンベア (4)
図ハ設-74	研削設備 ペレット配列機 (4)
図ハ設-75	研削設備 冷却水循環槽 (4)
図ハ設-76	研削設備 遠心分離機 (4)
図ハ設-77	研削設備 ペレットトレイコンベア
図ハ設-78	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (1)
図ハ設-79	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (2)
図ハ設-80	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (3)
図ハ設-81	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (4)
図ハ設-82	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (5)
図ハ設-83	ペレット検査設備 ペレット寸法密度検査装置
図ハ設-84	ペレット検査設備 焼結体密度検査装置
図ハ設-85	粉末再生設備 洗浄ボックス (1)
図ハ設-86	粉末再生設備 ロータ用台車 (1)
図ハ設-87	粉末再生設備 液受槽 (1)
図ハ設-88	粉末再生設備 循環槽 A・B
図ハ設-89	粉末再生設備 スラッジ回収機能付き遠心分離機
図ハ設-90	粉末再生設備 洗浄ボックス (2)
図ハ設-91	粉末再生設備 液受槽 (2)
図ハ設-92	粉末再生設備 ろ過器 (1)

図ハ設-93	粉末再生設備 洗浄ボックス (3)
図ハ設-94	粉末再生設備 液受槽 (3)
図ハ設-95	粉末再生設備 ろ過器 (2)
図ハ設-96	粉末再生設備 遠心分離機 (5)
図ハ設-97	粉末再生設備 研削屑乾燥機 (1)
図ハ設-98	粉末再生設備 研削屑乾燥機 (2)
図ハ設-99	粉末再生設備 フードボックス (4)
図ハ設-100	粉末再生設備 フードボックス (5)
図ハ設-101	粉末再生設備 ペレット明替機
図ハ設-102(1/5)~(5/5)	粉末再生設備 酸化炉(1)-A, (1)-B・粉碎機 (1)
図ハ設-103(1/6)~(6/6)	粉末再生設備 酸化炉(2)-A, (2)-B・粉碎機 (2)
図ハ設-104	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (1)
図ハ設-105	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (2)
図ハ設-106	研削設備 冷却水循環槽
図ハ設-107	研削設備 遠心分離機 (1)
図ハ設-108	粉末再生設備 洗浄水循環槽 (1) (2)
図ハ設-109	粉末再生設備 遠心分離機 (2)
図ハ設-110	粉末再生設備 遠心分離機 (3)
図ハ設-111	粉末再生設備 ろ過器
図ハ設-112(1/4)~(4/4)	焼結設備 連続焼結炉 (加工棟)
図ハ制-1(1/2)、(2/2)	焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック系統図
図ハ制-2(1/2)、(2/2)	焼結設備 連続焼結炉着火源喪失インターロック系統図
図ハ制-3	焼結設備 連続焼結炉水素漏えい検知インターロック系統図
図ハ制-4(1/2)、(2/2)	焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック系統図
図ハ制-5(1/2)、(2/2)	焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック系統図
図ハ制-6	焼結設備 バッチ式小型焼結炉供給ガス圧力低下インターロック系統図
図ハ制-7	焼結設備 バッチ式小型焼結炉着火源喪失インターロック系統図
図ハ制-8	焼結設備 バッチ式小型焼結炉水素漏えい検知インターロック系統図
図ハ制-9	焼結設備 バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック系統図
図ハ制-10	焼結設備 バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック系統図
図ハ制-11(1/2)、(2/2)	粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック系統図
図ハ制-12	粉末再生設備 ペレット明替機1ポート制限インターロック系統図
図ハ制-13(1/4)~(4/4)	粉末再生設備 酸化炉温度高インターロック系統図
図ハ制-14	焼結設備 連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック系統図
図ハ制-15	焼結設備 連続焼結炉着火源喪失インターロック系統図
図ハ制-16	焼結設備 水素漏えい検知インターロック系統図

図ハ制-17	焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック系統図
図ハ制-18	焼結設備 連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック系統図
図ハ制-19	焼結設備 (連続焼結炉) 地震インターロック系統図
図ハ制-20	焼結設備 (バッチ式小型焼結炉) 地震インターロック系統図
図ハ制-21	焼結設備 地震インターロック系統図
図ハ制配-1(1/2)、(2/2)	成形施設 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図ハ制配-2(1/2)、(2/2)	成形施設 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図ハ制-盤1	焼結設備 成型工場地震計盤 盤外形図
図ハ制-盤2	焼結設備 加工棟地震計盤 盤外形図

ニ 被覆施設

図ニ配-1	被覆施設 機器配置図
図ニ配-2	被覆施設 機器配置図
図ニ設-1(1/2)、(2/2)	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (1) (9)
図ニ設-2(1/2)、(2/2)	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (2) (10)
図ニ設-3(1/4)~(4/4)	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (3) (4) (6)
図ニ設-4(1/2)、(2/2)	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (8)
図ニ設-5	燃料棒組立設備 ペレット挿入機 I 系
図ニ設-6	燃料棒組立設備 ペレット挿入機 II 系
図ニ設-7	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車 (3)
図ニ設-8(1/2)、(2/2)	燃料棒組立設備 端面洗浄機 I 系
図ニ設-9(1/2)、(2/2)	燃料棒組立設備 端面洗浄機 II 系
図ニ設-10(1/2)、(2/2)	燃料棒組立設備 端栓圧入機 I 系
図ニ設-11(1/2)、(2/2)	燃料棒組立設備 端栓圧入機 II 系
図ニ設-12	燃料棒組立設備 He 加圧溶接装置 I 系
図ニ設-13	燃料棒組立設備 He 加圧溶接装置 II 系
図ニ設-14	燃料棒組立設備 上部端栓周溶接装置 I 系
図ニ設-15	燃料棒組立設備 下部端栓周溶接装置 I 系
図ニ設-16	燃料棒組立設備 上部端栓周溶接装置 II 系
図ニ設-17	燃料棒組立設備 下部端栓周溶接装置 II 系
図ニ設-18(1/30)	燃料棒搬送設備 燃料棒ラインコンベア
図ニ設-18(2/30)、(3/30)	燃料棒搬送設備 ラインコンベア I 系 (1)
図ニ設-18(4/30)、(5/30)	燃料棒搬送設備 ラインコンベア I 系 (2)
図ニ設-18(6/30)、(7/30)	燃料棒搬送設備 ラインコンベア I 系 (3)
図ニ設-18(8/30)、(9/30)	燃料棒搬送設備 ラインコンベア I 系 (4)
図ニ設-18(10/30)、(11/30)	燃料棒搬送設備 ラインコンベア I 系 (5)
図ニ設-18(12/30)、(13/30)	燃料棒搬送設備 ラインコンベア I 系 (6)
図ニ設-18(14/30)、(15/30)	燃料棒搬送設備 払出しコンベア I 系

図ニ設-18(16/30)、(17/30)	燃料棒搬送設備	ラインコンベアⅡ系 (1)
図ニ設-18(18/30)、(19/30)	燃料棒搬送設備	ラインコンベアⅡ系 (2)
図ニ設-18(20/30)、(21/30)	燃料棒搬送設備	ラインコンベアⅡ系 (3)
図ニ設-18(22/30)、(23/30)	燃料棒搬送設備	ラインコンベアⅡ系 (4)
図ニ設-18(24/30)、(25/30)	燃料棒搬送設備	ラインコンベアⅡ系 (5)
図ニ設-18(26/30)、(27/30)	燃料棒搬送設備	ラインコンベアⅡ系 (6)
図ニ設-18(28/30)～(30/30)	燃料棒搬送設備	払出しコンベアⅡ系
図ニ設-19(1/2)、(2/2)	燃料棒補修設備	端栓切断機
図ニ設-20(1/2)、(2/2)	燃料棒補修設備	端栓圧入機
図ニ設-21	燃料棒補修設備	UO ₂ 明替ボックス
図ニ設-22(1/24)	燃料棒搬送設備	燃料棒ラインコンベア
図ニ設-22(2/24)、(3/24)	燃料棒搬送設備	受入コンベア
図ニ設-22(4/24)	燃料棒搬送設備	UT前コンベア
図ニ設-22(5/24)、(6/24)	燃料棒搬送設備	シールX線前コンベア
図ニ設-22(7/24)	燃料棒搬送設備	トレイ縦送りコンベア
図ニ設-22(8/24)、(9/24)	燃料棒搬送設備	全長・重量前コンベア
図ニ設-22(10/24)、(11/24)	燃料棒搬送設備	トレイスタックコンベア
図ニ設-22(12/24)、(13/24)	燃料棒搬送設備	燃料棒スタックコンベアA
図ニ設-22(14/24)～(16/24)	燃料棒搬送設備	γ線走査コンベア
図ニ設-22(17/24)	燃料棒搬送設備	燃料棒スタックコンベアB
図ニ設-22(18/24)、(19/24)	燃料棒搬送設備	燃料棒供給コンベア
図ニ設-22(20/24)	燃料棒搬送設備	チャンネル搬送コンベア
図ニ設-22(21/24)～(24/24)	燃料棒搬送設備	チャンネルスタックコンベア
図ニ設-23(1/2)、(2/2)	燃料棒検査設備	超音波検査装置
図ニ設-24(1/2)、(2/2)	燃料棒検査設備	シールX線検査装置
図ニ設-25	燃料棒検査設備	燃料棒全長・重量測定装置
図ニ設-26(1/2)、(2/2)	燃料棒検査設備	渦電流検査装置
図ニ設-27	燃料棒検査設備	γ線走査装置
図ニ設-28	燃料棒検査設備	ヘリウムリーク試験装置
図ニ設-29	燃料棒検査設備	燃料棒検査定盤 (1) (2)
図ニ設-30(1/2)、(2/2)	燃料棒検査設備	燃料棒立会検査定盤
図ニ設-31	燃料棒検査設備	燃料棒受台
ホ 組立施設		
図ホ配-1	組立施設	機器配置図
図ホ設-1(1/2)、(2/2)	燃料集合体組立設備	マガジン挿入装置
図ホ設-2	燃料集合体組立設備	マガジン昇降台
図ホ設-3(1/2)、(2/2)	燃料集合体組立設備	マガジン、運搬台車、マガジン架台(1)(2)(3)

図ホ設-4	燃料集合体組立設備 マガジン姿勢変換台
図ホ設-5(1/2)、(2/2)	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置(1)
図ホ設-6(1/2)、(2/2)	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置(2)
図ホ設-7(1/2)、(2/2)	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置(3)
図ホ設-8	燃料集合体組立設備 マガジン架台部
図ホ設-9	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置、拘束力検査測定台
図ホ設-10	燃料集合体組立設備 ジブクレーン(1)
図ホ設-11	燃料集合体検査設備 エンベロープ検査装置
図ホ設-12	燃料集合体検査設備 チャンネル検査装置
図ホ設-13	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤
図ホ設-14	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査測定台(1)(2)(3)
図ホ設-15	燃料集合体検査設備 ジブクレーン(2)(3)
図ホ設-16	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台
図ホ設-17(1/2)、(2/2)	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査ピット(1)(2)(3)

へ 核燃料物質の貯蔵施設

図へ配-1(1/2)、(2/2)	核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図
図へ配-2(1/2)、(2/2)	核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図
図へ配-3	核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図
図へ配-4	核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図
図へ配-5	天井走行クレーン配置図
図へ設-1(1/2)、(2/2)	原料貯蔵設備 シリンダ貯蔵架台(1)～(3)
図へ設-2(1/3)～(3/3)	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置
図へ設-3	原料貯蔵設備 天井走行クレーン(転換5t)
図へ設-4(1/6)～(6/6)	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台(1)～(6)
図へ設-5	粉末貯蔵設備 大型粉末容器
図へ設-6	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車
図へ設-7(1/2)、(2/2)	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵棚(1)～(3)
図へ設-8	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(3)
図へ設-9	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)
図へ設-10	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(粉末用)
図へ設-11(1/2)、(2/2)	粉末貯蔵設備 運搬台車(1)～(7)
図へ設-12(1/2)、(2/2)	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵棚(1)(2)
図へ設-13	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(1)
図へ設-14(1/3)～(3/3)	粉末貯蔵設備 粉末一時貯蔵棚(1)～(4)
図へ設-15	粉末貯蔵設備 金属容器(粉末)用台車(2)
図へ設-16(1/3)～(3/3)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)～(16)
図へ設-17(1/2)、(2/2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)～(4)

図へ設-18(1/3)～(3/3)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) (2)
図へ設-19	粉末貯蔵設備 電動リフタ
図へ設-20(1/2)、(2/2)	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚(1)
図へ設-21	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚(2)
図へ設-22	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚(3)
図へ設-23	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(1)
図へ設-24	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(2)
図へ設-25	UO ₂ ペレット貯蔵設備 乗移台 2
図へ設-26	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート運搬台車(1) (2)
図へ設-27(1/2)、(2/2)	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚(1)
図へ設-28	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚(2)
図へ設-29(1/2)、(2/2)	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚(3)
図へ設-30	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(3)
図へ設-31	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(4)
図へ設-32	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート (焼結) 用台車(1)
図へ設-33	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート (焼結) 用台車(2)
図へ設-34	UO ₂ ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (1) (2)
図へ設-35	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器 (ペレット)
図へ設-36	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器 (ペレット) 用台車(1)
図へ設-37	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵棚(1)～(4)
図へ設-38(1/2)、(2/2)	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚
図へ設-39	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚用台車(1) (2)
図へ設-40	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1)
図へ設-41	UO ₂ ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵棚(1)～(4)
図へ設-42	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)
図へ設-43	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚
図へ設-44	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1)
図へ設-45	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚
図へ設-46	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)
図へ設-47	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)
図へ設-48(1/2)、(2/2)	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵棚(1)
図へ設-49(1/2)、(2/2)	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵棚(2)
図へ設-50(1/2)、(2/2)	燃料棒貯蔵設備 トラバーサ
図へ設-51	燃料棒貯蔵設備 運搬車
図へ設-52(1/5)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台 (1) (2) (3)
図へ設-52(2/5)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台 (1) (2) (3)

図へ設-52(3/5)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台 (1) (2) (3)
図へ設-52(4/5)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台 (1) (2) (3)
図へ設-52(5/5)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台 (1) (2) (3)
図へ設-53	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置
図へ設-54	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北 4.8t)
図へ設-55	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北 3t)
図へ設-56	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立南 5t)
図へ設-57	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立南 1t)
図へ設-58	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン (容器管理棟 4.8t)

ト 放射性廃棄物の廃棄施設

図ト配-気 1(1/3)～(3/3)	気体廃棄設備 (1) 機器配置図 (1 階～3 階)
図ト配-気 2(1/8)～(8/8)	気体廃棄設備 (2) 機器配置図 (1 階～3 階)
図ト配-気 3(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (3) 機器配置図 (1 階～2 階)
図ト配-気 4(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (4) 機器配置図 (1 階～2 階)
図ト配-気 5(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (5) 機器配置図 (1 階～2 階)
図ト配-気 6(1/5)、(2/5)	気体廃棄設備 (6) 機器配置図 (1 階～2 階)
図ト配-気 6(3/5)～(5/5)	気体廃棄設備 (6) 機器配置図 (地下 1 階～2 階)
図ト配-液 1(1/2)、(2/2)	廃液処理設備 (1)、廃液処理設備(4) 配置図
図ト配-液 2(1/4)～(4/4)	廃液処理設備 (1) 機器配置図
図ト配-液 3	廃液処理設備(4) 機器配置図
図ト配-固 1(1/3)～(3/3)	保管廃棄設備(廃棄物貯蔵設備(5)) 機器配置図
図ト配-固 2	焼却設備 集塵機 機器配置図
図ト系 1-1	気体廃棄設備 (1) フィルタ室 室内排気系統
図ト系 1-2	気体廃棄設備 (1) 機械室 室内排気系統
図ト系 1-3	気体廃棄設備 (1) 付帯設備室 室内排気系統
図ト系 1-4	気体廃棄設備 (1) 原料倉庫 室内排気系統
図ト系 1-5	気体廃棄設備 (1) 原料倉庫 局所排気系統
図ト系 1-6	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 室内排気系統 (1)
図ト系 1-7	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 室内排気系統 (2)
図ト系 1-8(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (1)
図ト系 1-9(1/3)～(3/3)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (2)
図ト系 1-10(1/5)～(5/5)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (3)
図ト系 1-11(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (4)
図ト系 1-12(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (5)

図ト系 1-13	気体廃棄設備 (1) 廃棄物処理室 室内排気系統 (1)
図ト系 1-14	気体廃棄設備 (1) 廃棄物処理室 室内排気系統 (2)
図ト系 1-15 (1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 廃棄物処理室 局所排気系統
図ト系 1-16	気体廃棄設備 (1) チェックタンク室 室内排気系統
図ト系 1-17 (1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) チェックタンク室 局所排気系統 (1)
図ト系 1-18 (1/3)～(3/3)	気体廃棄設備 (1) チェックタンク室 局所排気系統 (2)
図ト系 1-19	気体廃棄設備 (1) 工作室 室内排気系統 (1)
図ト系 1-20	気体廃棄設備 (1) 工作室 室内排気系統 (2)
図ト系 1-21	気体廃棄設備 (1) 工作室 局所排気系統
図ト系 1-22	気体廃棄設備 (1) 計器室 室内排気系統
図ト系 1-23	気体廃棄設備 (1) 第2核燃料倉庫、前室 室内排気系統
図ト系 1-24 (1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 作業室(2) 室内・局所排気系統
図ト系 1-25 (1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 除染室(2)、通路(2) 室内・局所排気系統
図ト系 1-26	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 室内排気系統
図ト系 1-27 (1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 局所排気系統(1)
図ト系 1-28 (1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 局所排気系統(2)
図ト系 1-29	気体廃棄設備 (1) フィルタ室 給気系統
図ト系 1-30	気体廃棄設備 (1) 機械室 給気系統
図ト系 1-31	気体廃棄設備 (1) 付帯設備室・原料倉庫 給気系統
図ト系 1-32	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 給気系統
図ト系 1-33	気体廃棄設備 (1) 転換加工室・チェックタンク室 給気系統
図ト系 1-34	気体廃棄設備 (1) 廃棄物処理室 給気系統
図ト系 1-35	気体廃棄設備 (1) 転換加工室・工作室 給気系統
図ト系 1-36	気体廃棄設備 (1) 工作室・計器室 給気系統
図ト系 1-37	気体廃棄設備 (1) 第2核燃料倉庫、前室 給気系統
図ト系 1-38	気体廃棄設備 (1) 作業室(2)、除染室(2)、通路(2) 給気系統
図ト系 1-39	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 給気系統(1)
図ト系 1-40	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 給気系統(2)
図ト系 2-1	気体廃棄設備 (2) 燃料棒溶接室 室内排気系統
図ト系 2-2 (1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) 燃料棒溶接室、燃料棒補修室 局所排気系統
図ト系 2-3	気体廃棄設備 (2) ペレット貯蔵室 室内排気系統
図ト系 2-4	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 室内排気系統
図ト系 2-5 (1/3)～(3/3)	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 局所排気系統 (1)
図ト系 2-6 (1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 局所排気系統 (2)
図ト系 2-7	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 室内・局所排気系統 (3)
図ト系 2-8 (1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 局所排気系統 (4)
図ト系 2-9	気体廃棄設備 (2) 廃水処理室 室内排気系統
図ト系 2-10	気体廃棄設備 (2) 洗濯室 局所排気系統

図ト系 2-11	気体廃棄設備 (2) 作業室 室内排気系統 (1)
図ト系 2-12	気体廃棄設備 (2) 作業室 室内排気系統 (2)
図ト系 2-13(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) 廃棄物缶詰室 局所排気系統 (1)
図ト系 2-14(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) 廃棄物缶詰室 局所排気系統 (2)
図ト系 2-15	気体廃棄設備 (2) 廃棄物一時貯蔵所 室内排気系統
図ト系 2-16	気体廃棄設備 (2) 更衣室(2) 室内排気系統
図ト系 2-17	気体廃棄設備 (2) 検査室 局所排気系統
図ト系 2-18	気体廃棄設備 (2) フィルタ室(1) 室内排気系統
図ト系 2-19	気体廃棄設備 (2) 燃料棒溶接室、燃料棒補修室 給気系統
図ト系 2-20	気体廃棄設備 (2) ペレット貯蔵室 給気系統
図ト系 2-21	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 給気系統 (1)
図ト系 2-22	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 給気系統 (2)
図ト系 2-23	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 給気系統 (3)
図ト系 2-24	気体廃棄設備 (2) 作業室、廃棄物缶詰室 給気系統
図ト系 2-25	気体廃棄設備 (2) 廃水处理室、洗濯室、作業室、廃棄物缶詰室、廃棄物一時貯蔵所、更衣室(2) 給気系統
図ト系 2-26	気体廃棄設備 (2) 検査室 給気系統
図ト系 2-27	気体廃棄設備 (2) フィルタ室(1) 給気系統
図ト系 3-1	気体廃棄設備 (3) ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室 (1)、粉末貯蔵室 (2)、連絡通路 室内排気系統(1)
図ト系 3-2(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (3) ペレット加工室 局所排気系統 (1)
図ト系 3-3	気体廃棄設備 (3) ペレット加工室 室内排気系統 (2)
図ト系 3-4	気体廃棄設備 (3) ペレット加工室 局所排気系統 (2)
図ト系 3-5(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (3) 前室(2) 局所排気系統
図ト系 3-6	気体廃棄設備 (3) 廃液処理室 局所排気系統
図ト系 3-7	気体廃棄設備 (3) 工作室 局所排気系統
図ト系 3-8	気体廃棄設備 (3) ペレット貯蔵室 室内排気系統
図ト系 3-9	気体廃棄設備 (3) 燃料棒溶接室 室内排気系統
図ト系 3-10(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (3) 燃料棒溶接室 局所排気系統
図ト系 3-11	気体廃棄設備 (3) フィルタ室 室内排気系統
図ト系 3-12	気体廃棄設備 (3) ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室 (2)、連絡通路 給気系統 (1)
図ト系 3-13	気体廃棄設備 (3) ペレット加工室 給気系統 (2)
図ト系 3-14	気体廃棄設備 (3) ペレット貯蔵室 給気系統
図ト系 3-15	気体廃棄設備 (3) 燃料棒溶接室 給気系統
図ト系 3-16	気体廃棄設備 (3) フィルタ室 給気系統
図ト系 4-1	気体廃棄設備 (4) 貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室 室内排気系統

図ト系 4-2	気体廃棄設備 (4) 作業室(1)、更衣室、シャワー室 室内排気系統
図ト系 4-3(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (4) 作業室(1) 局所排気系統
図ト系 4-4	気体廃棄設備 (4) 貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室 給気系統
図ト系 4-5	気体廃棄設備 (4) 作業室(1)、更衣室、シャワー室 給気系統
図ト系 5-1	気体廃棄設備 (5) 廃棄物処理室・排気室 室内排気系統
図ト系 5-2(1/3)～(3/3)	気体廃棄設備 (5) 廃棄物処理室・排気室 局所排気系統
図ト系 5-3	気体廃棄設備 (5) 廃棄物処理室・排気室 給気系統
図ト系 6-1	気体廃棄設備 (6) 洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室 室内排気系統
図ト系 6-2(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (6) 洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室 局所排気系統
図ト系 6-3	気体廃棄設備 (6) 廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室 室内排気系統
図ト系 6-4(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (6) 廃棄物プレス室 局所排気系統
図ト系 6-5	気体廃棄設備 (6) 洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室 給気系統
図ト系 6-6	気体廃棄設備 (6) 廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室 給気系統
図ト系一液 1(1/2)、(2/2)	廃液処理設備(1) 系統図
図ト系一液 2	廃液処理設備(4) 系統図
図ト系一液補 1	廃液処理設備(1) 耐震分類系統図
図ト系一固 1	焼却設備 系統図
図ト設一気 1(1/3)-1～-5	気体廃棄設備 排気ファン (床置き型)
図ト設一気 1(2/3)-1～-3	気体廃棄設備 排気ファン (架台置き型)
図ト設一気 1(3/3)	気体廃棄設備 排気ファン (吊り型)
図ト設一気 2(1/15)-1～-7	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ 1)
図ト設一気 2(2/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ 2)
図ト設一気 2(3/15)-1～-2	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ 3)
図ト設一気 2(4/15)-1～-2	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ 4)
図ト設一気 2(5/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ 5)
図ト設一気 2(6/15)-1～-2	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ 6)
図ト設一気 2(7/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ 7)
図ト設一気 2(8/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ 8)
図ト設一気 2(9/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ 9)
図ト設一気 2(10/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ 10)
図ト設一気 2(11/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ 11)
図ト設一気 2(12/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ 12)
図ト設一気 2(13/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ 13)

図ト設一気 2(14/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(バンクタイプ 1,バンクタイプ 2)
図ト設一気 2(15/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(バンクタイプ 3)
図ト設一気 3(1/4)-1~-4	気体廃棄設備 給気ファン (AH 型、単一ユニット)
図ト設一気 3(2/4)-1~-4	気体廃棄設備 給気ファン (床置き型)
図ト設一気 3(3/4)-1~-2	気体廃棄設備 給気ファン (架台置き型)
図ト設一気 3(4/4)	気体廃棄設備 給気ファン (PAC 型)
図ト設一気 4(1/2)	気体廃棄設備(1) 排ガス分解装置(1)
図ト設一気 4(2/2)	気体廃棄設備(1) 排ガス分解装置(2)
図ト設一気 5(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備(1) 排ガス分冷却装置 (ウラン回収第 1 系列系統)
図ト設一気 6	気体廃棄設備(1) コンデンサ (ウラン回収第 1 系列系統)
図ト設一気 7(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備(5) スクラバ (局所排気系統)
図ト設一気 8(1/4)~(4/4)	気体廃棄設備(1) スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)
図ト設一気 9	気体廃棄設備(1) 水スクラバ (ウラン回収第 1 系列系統)
図ト設一気 10	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ (ウラン回収第 1 系列系統)
図ト設一気 11	気体廃棄設備(1) スクラバ (ウラン回収第 2 系列系統)
図ト設一気 12	気体廃棄設備(1) スクラバ (分析系統)
図ト設一気 13(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) 廃棄逆流防止ダンパ(屋外との境界部)
図ト設一液 1(1/2)、(2/2)	廃液処理設備(1) 転換第 1 廃液貯槽
図ト設一液 2	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽
図ト設一液 3	廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタ A、B
図ト設一液 4	廃液処理設備(1) ろ液受槽
図ト設一液 5	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ A、B
図ト設一液 6(1/3)~(3/3)	廃液処理設備(1) 地下集水槽 A、B
図ト設一液 7	廃液処理設備(1) 転換第 2 廃液貯槽
図ト設一液 8(1/2)、(2/2)	廃液処理設備(1) 混合槽
図ト設一液 9(1/3)~(3/3)	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック) A、B、C
図ト設一液 10	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(ウラン回収(第 1 系列)系統)
図ト設一液 11	廃液処理設備(4) 貯留タンク(1)(2)
図ト設一液 12	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)(1)(2)
図ト設一液 13	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)(3)
図ト設一液 14	廃液処理設備(4) ろ過機
図ト設一液 15	廃液処理設備(4) ろ液受槽
図ト設一液 16	廃液処理設備(4) 堰(貯留タンク、貯留タンク(チェック)、ろ過機)
図ト設一液 17	廃液処理設備(4) 集水槽
図ト設一固 1	保管廃棄設備 クレーン
図ト設一固 2(1/2)、(2/2)	焼却設備 集塵機
図ト設一固 3(1/3)~(3/3)	焼却設備 クレーン(1)(2)(3)

図ト制一気 1(1/9)～(9/9)	気体廃棄設備 (1) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 2(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 安全燃焼インターロック系統図
図ト制一気 3(1/7)～(7/7)	気体廃棄設備 (2) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 4(1/5)～(5/5)	気体廃棄設備 (3) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 5(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (4) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 6	気体廃棄設備 (5) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 7(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (6) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 8(1/6)	気体廃棄設備 (1) 負圧警報装置系統図(1)
図ト制一気 8(2/6)	気体廃棄設備 (1) 負圧警報装置系統図(2)
図ト制一気 8(3/6)	気体廃棄設備 (2) 負圧警報装置系統図
図ト制一気 8(4/6)	気体廃棄設備 (3) 負圧警報装置系統図
図ト制一気 8(5/6)	気体廃棄設備 (4) 負圧警報装置系統図
図ト制一気 8(6/6)	気体廃棄設備 (5)・気体廃棄設備 (6) 負圧警報装置系統図
図ト制一気盤 1	気体廃棄設備(1) 安全燃焼インターロック制御盤(アンモニア系排気処理設備)外形図
図ト制配一気 1(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備(1) 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図ト制配一気 2(1/3)～(3/3)	気体廃棄設備(2) 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図ト制配一気 3	気体廃棄設備(3) 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図ト制配一気 4	気体廃棄設備(4) 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図ト制配一気 5	気体廃棄設備(5) 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図ト制配一気 6(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備(6) 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図ト制一液 1	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽液位高警報設備系統図
図ト制一液 2	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽液位高インターロック系統図
図ト制一液 3	廃液処理設備(1) ろ液受槽液位高インターロック系統図
図ト制一液 4(1/2)、(2/2)	廃液処理設備(1) 地下集水槽液位高警報設備系統図
図ト制一液 5	廃液処理設備(1) 地下ピット漏水検知警報設備系統図
図ト制一液 6	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽液位高警報設備系統図
図ト制一液 7	廃液処理設備(1) 混合槽液位高インターロック系統図
図ト制一液 8(1/3)～(3/3)	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)液位高警報設備系統図
図ト制一液 9	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(ウラン回収(第1系列)系統) 液位高警報設備系統図
図ト制一液 10(1/2)、(2/2)	廃液処理設備(4) 貯留タンク液位高警報設備系統図
図ト制一液 11(1/3)～(3/3)	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)(1)(2)(3)液位高警報設備系統図
図ト制一液 12	廃液処理設備(4) ろ液受槽液位高警報設備系統図
図ト制一液 13	廃液処理設備(4) 集水槽液位高警報設備系統図
図ト制配一1	廃液処理設備(1) 耐震重要度分類第3類インターロック盤位置
図ト制配一2	廃液処理設備(1) 耐震重要度分類第3類警報盤配置図

図ト制配-3

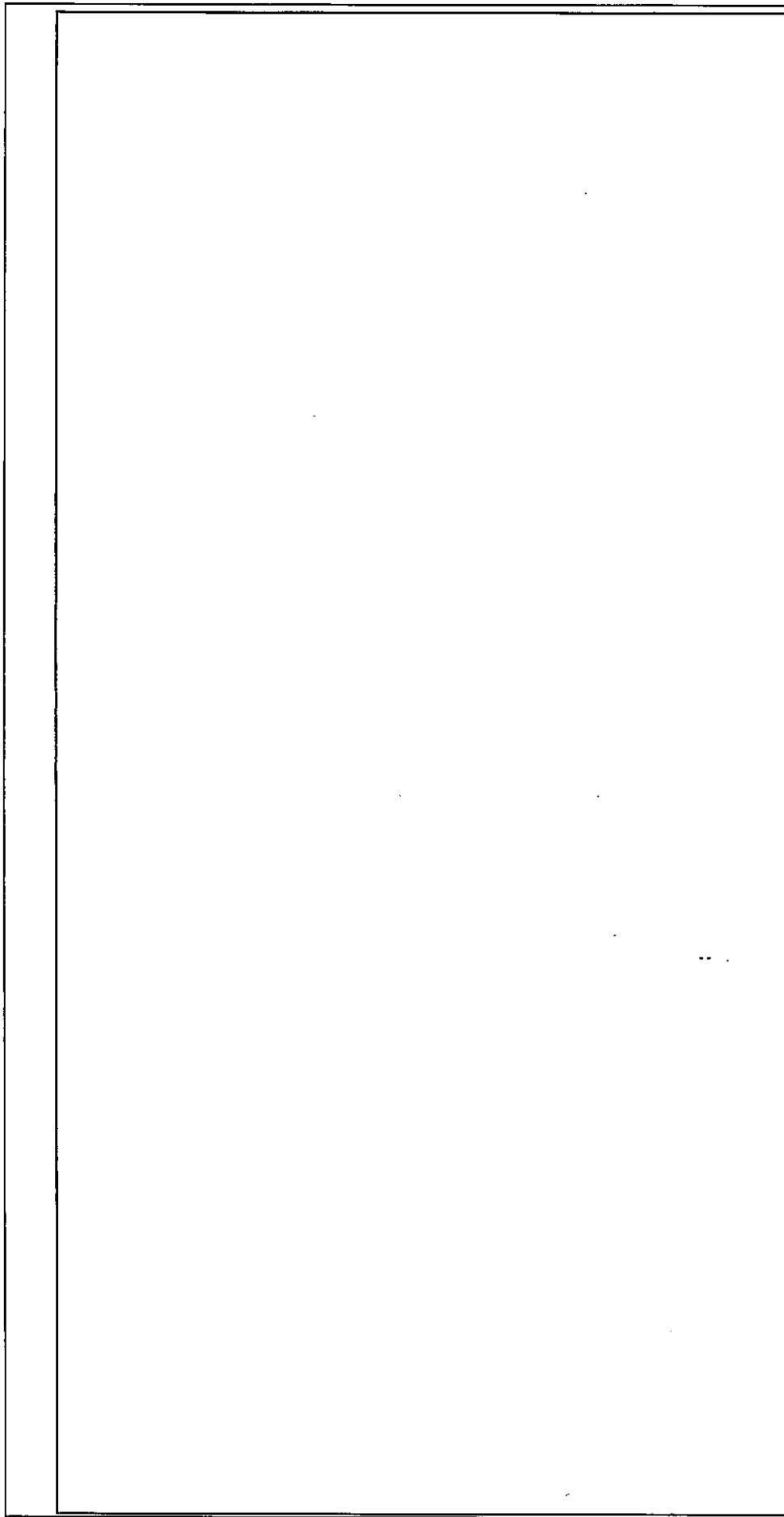
廃液処理設備(4) 耐震重要度分類第3類警報盤配置図


図ト制-101

気体廃棄設備(1) 地震インターロック系統図

--	--

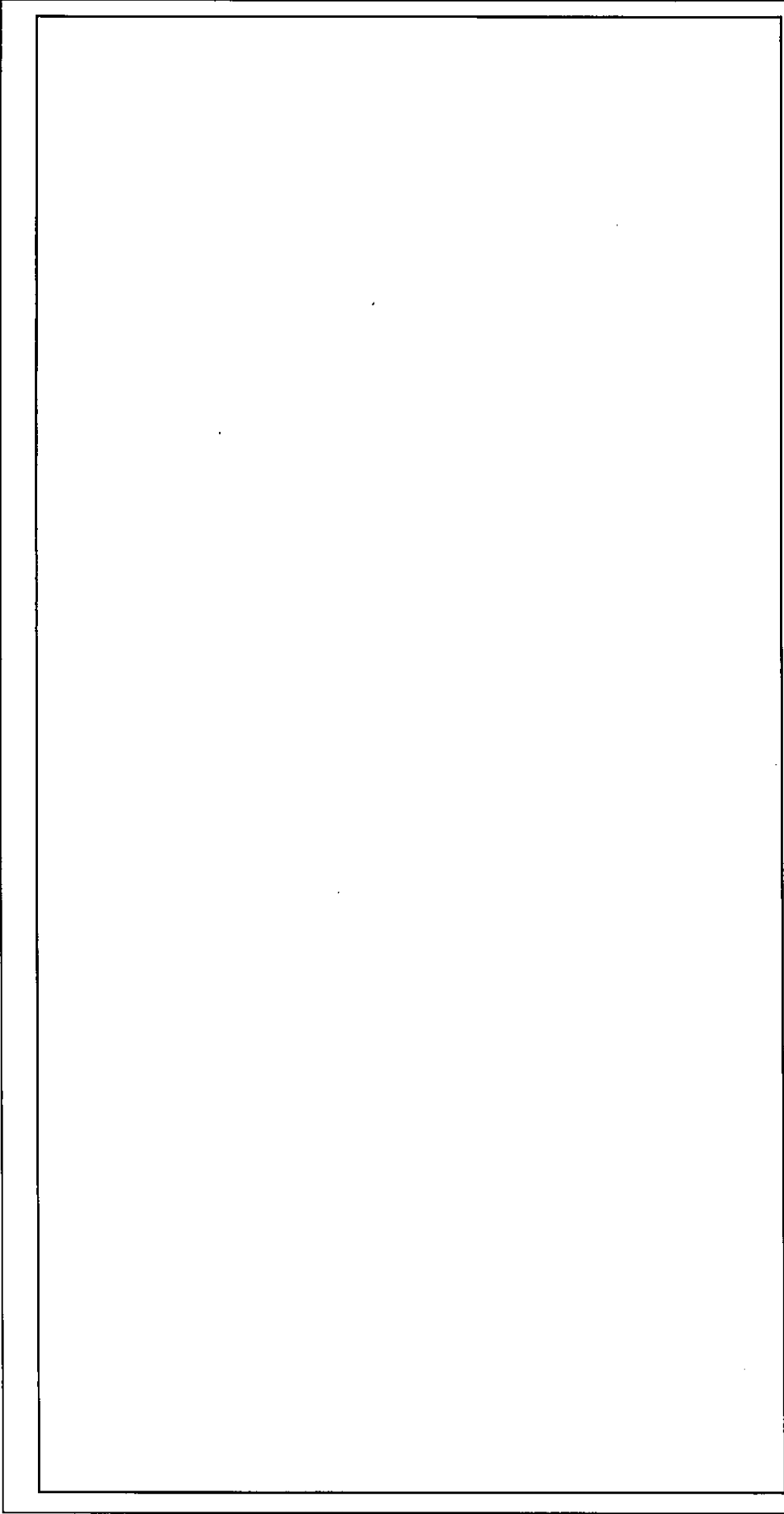
工場棟	
名称	転換工場申請範囲配置
図番	図イ配一転1 工場棟




凡例  : 申請する機器

---- : 共通架台

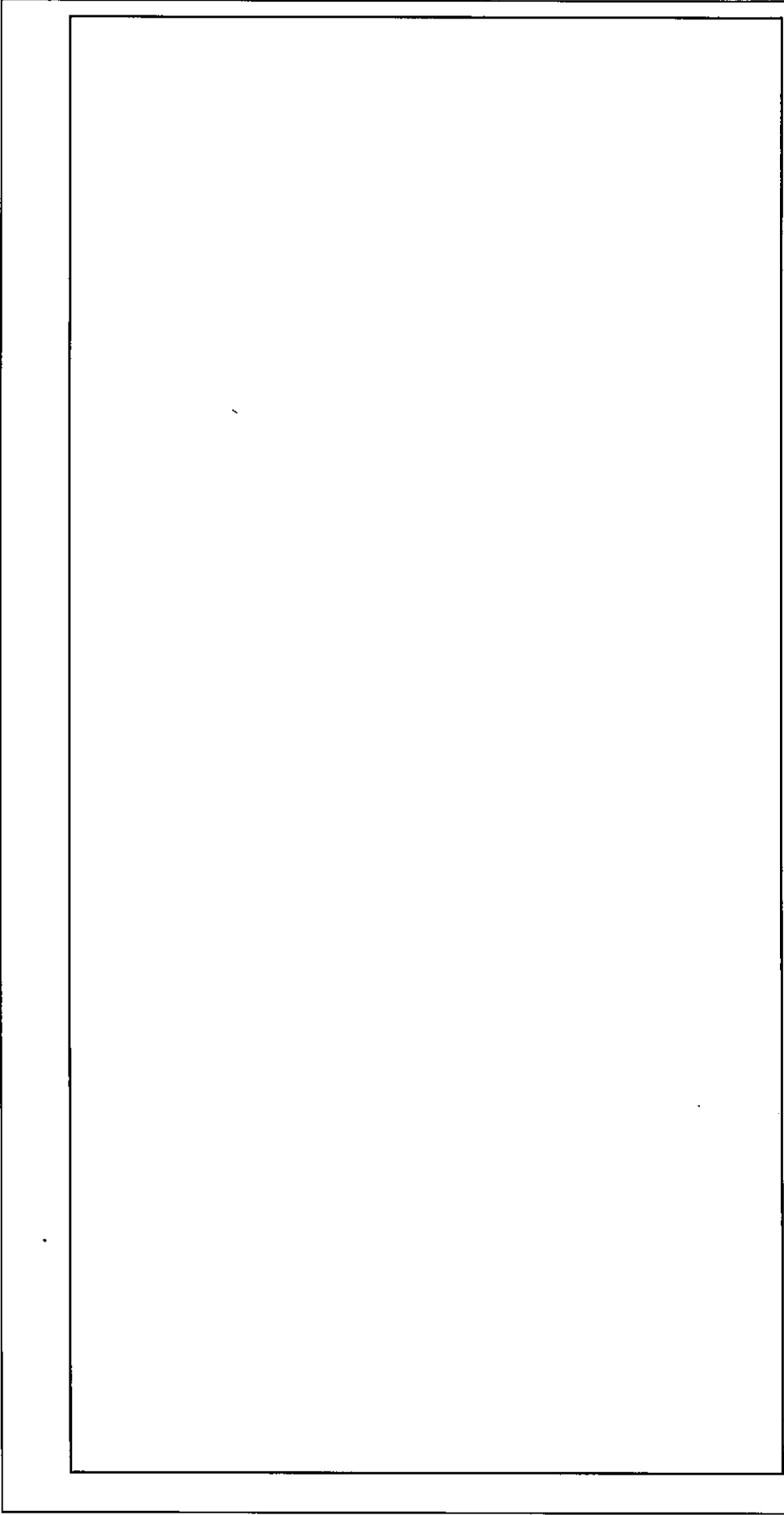
名称	化学処理施設 機器配置図	
図番	図イ配-1(1/15)	工場棟 転換工場



凡例  : 申請する機器
 ----- : 共通架台

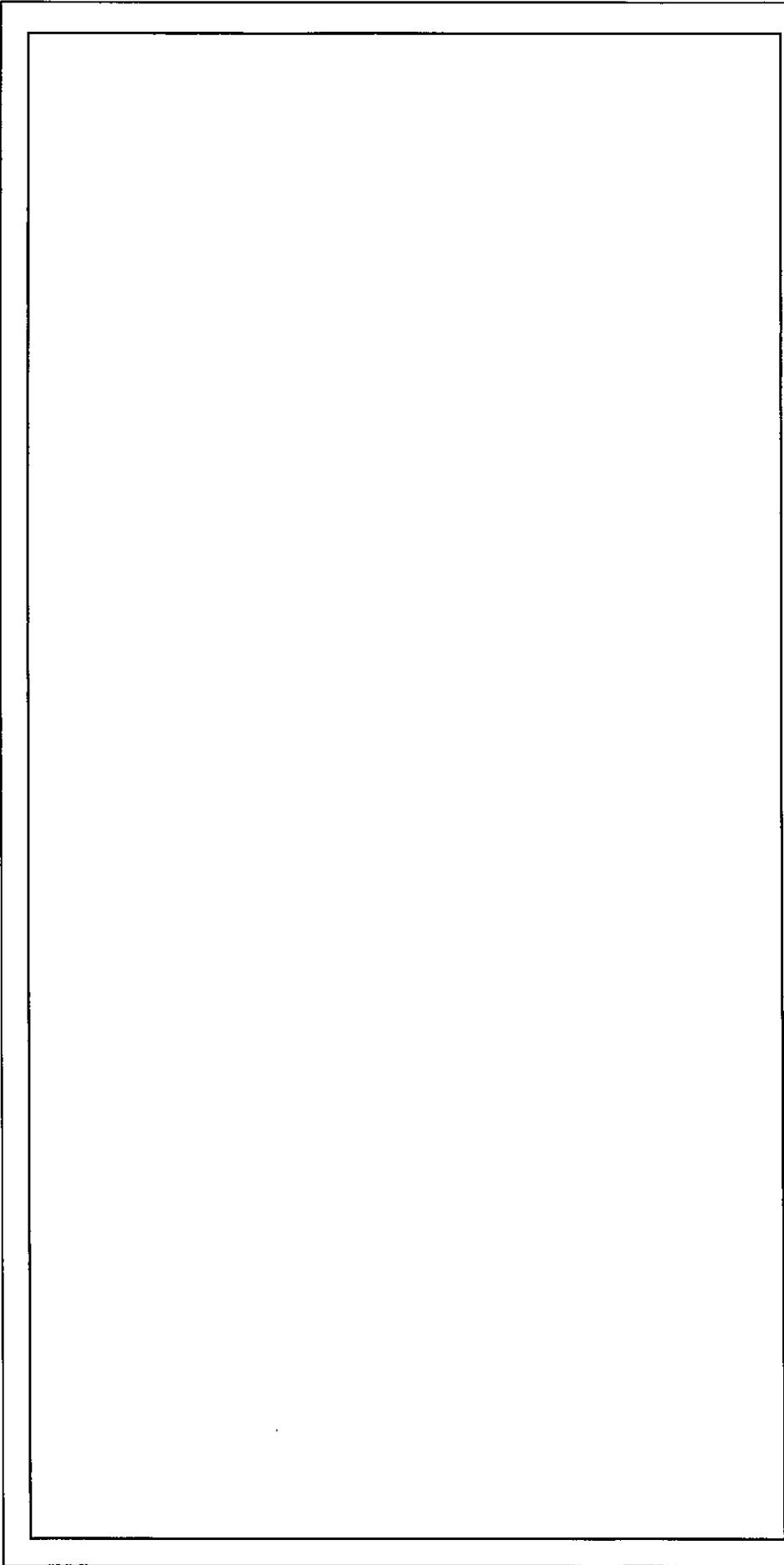
名称	化学処理施設 機器配置図	
図番	図イ配-1(2/15)	工場棟 転換工場


<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		凡例 : 申請する機器 ----- : 共通架台	
		名称 化学処理施設 機器配置図	工場棟 転換工場
<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>		図番 図イ配-1(3/15)	



▨：申請する機器

名称	化学処理施設 機器配置図
図番	図イ配-1(4/15) 工場棟 転換工場



凡例  : 申請する機器
 ---- : 共通架台


名称	化学処理施設 機器配置図
図番	図イ配-1(5/15)
	工場棟 転換工場

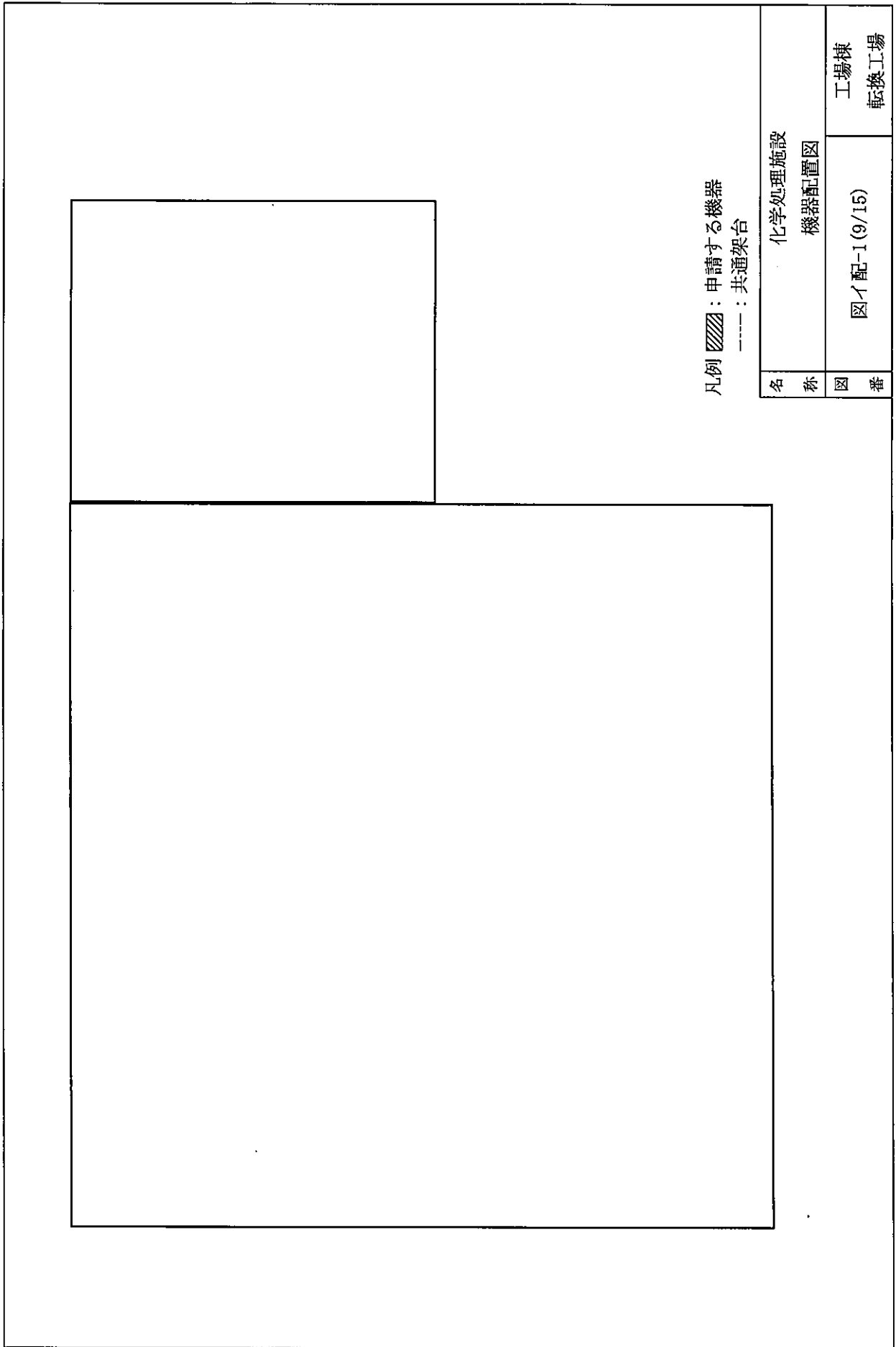
--	--


▨：申請する機器

名称	化学処理施設 機器配置図
図番	図イ配-1(6/15)
	工場棟 転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p>凡例 : 申請する機器 ---- : 共通架台</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">名称</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">化学処理施設 機器配置図</td> </tr> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">図番</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">図イ配-1(7/15) 工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名称	化学処理施設 機器配置図	図番	図イ配-1(7/15) 工場棟 転換工場
名称	化学処理施設 機器配置図				
図番	図イ配-1(7/15) 工場棟 転換工場				

		名称 化学処理施設 機器配置図	図番 図イ配-1(8/15)	工場棟 転換工場
<p>凡例  : 申請する機器 ----- : 共通架台</p>				



凡例  : 申請する機器
 ----- : 共通架台

名称	化学処理施設 機器配置図	
図番	図イ配-1(9/15)	工場棟 転換工場

	名称	化学処理施設 機器配置図	工場棟
	図番	図イ配-1(10/15)	転換工場
凡例 : 申請する機器 ----- : 共通架台			

<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>		凡例 : 申請する機器 ---- : 共通架台	
		名称 化学処理施設 機器配置図	工場棟 転換工場
図番 図イ配-1(11/15)			

UF₆蒸発・加水分解設備 ①

(転機加工室)

符号	機器名	変更内容
1-1	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A	改造
1-2	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A	改造
1-3	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B	改造
1-4	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B	改造
1-5	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C	改造
1-6	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C	改造
1-7	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)	改造 ¹⁾
1-8	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(2)	改造
1-9	飛散防止カバー(1)	新設
1-10	飛散防止カバー(2)	新設
1-11	液受槽(1)	改造
1-12	液受槽(2)	改造
1-13	調液貯槽(1)-A	改造
1-14	調液貯槽(2)-A	改造
1-15	調液貯槽(1)-B	改造
1-16	調液貯槽(2)-B	改造
1-17	熱交換器(調液貯槽)(1)	改造 ¹⁾
1-18	熱交換器(調液貯槽)(2)	改造
1-19	堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)	新設
1-20	堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(2)	新設

沈殿設備 ②

(転機加工室)

符号	機器名	変更内容
2-1	沈殿槽(1)-A	改造
2-2	沈殿槽(2)-A	改造
2-3	沈殿槽(1)-B	改造
2-4	沈殿槽(2)-B	改造
2-5	熱成槽(1)-A	改造
2-6	熱成槽(2)-A	改造
2-7	熱成槽(1)-B	改造
2-8	熱成槽(2)-B	改造
2-9	熱成槽(1)-C	改造
2-10	熱成槽(2)-C	改造
2-11	熱成槽(1)-D	改造
2-12	熱成槽(2)-D	改造
2-13	熱成槽(1)-E	改造
2-14	熱成槽(2)-E	改造
2-15	堰(液貯槽)(1)	新設
2-16	堰(液貯槽)(2)	新設
2-17	加水設備共通架台	改造

洗浄設備 ③

(転機加工室)

符号	機器名	変更内容
3-1	遠心分離機(洗浄用)(1)	改造
3-2	遠心分離機(洗浄用)(2)	改造
3-3	洗浄槽(1)-A	改造
3-4	洗浄槽(2)-A	改造
3-5	洗浄槽(1)-B	改造
3-6	洗浄槽(2)-B	改造
3-7	洗浄槽(1)-C	改造
3-8	洗浄槽(2)-C	改造
3-9	洗浄槽(1)-D	改造
3-10	洗浄槽(2)-D	改造
3-11	洗浄ろ液分離槽(1)	改造
3-12	洗浄ろ液分離槽(2)	改造
3-13	堰(洗浄槽)	新設
3-14	洗浄設備共通架台(1)	改造
3-15	洗浄設備共通架台(2)	改造

*1: 既設を撤去し、新規に製作し設置する。

名称 化学処理施設

図番 図イ配-1(12/15)

工場棟
転換工場

固液分離設備 ④
(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
4-1	遠心分離機(固液分離用)(1)	改造
4-2	遠心分離機(固液分離用)(2)	改造
4-3	ろ液分離槽(1)-B	改造
4-4	ろ液分離槽(2)-B	改造
4-5	ろ液分離槽(1)-A	改造
4-6	ろ液分離槽(2)-A	改造
4-7	仕上げろ過機(1)	改造
4-8	仕上げろ過機(2)	改造
4-9	濃縮液受槽(1)	改造
4-10	濃縮液受槽(2)	改造
4-11	清澄液受槽(1)-A	改造
4-12	清澄液受槽(2)-A	改造
4-13	清澄液受槽(1)-B	改造
4-14	清澄液受槽(2)-B	改造
4-15	清澄液受槽(1)-C	改造
4-16	清澄液受槽(2)-C	改造
4-17	再生液貯槽(1)-A	改造
4-18	再生液貯槽(2)-A	改造
4-19	再生液貯槽(1)-B	改造
4-20	再生液貯槽(2)-B	改造
4-21	再生液貯槽(1)-C	改造
4-22	再生液貯槽(2)-C	改造
4-23	洗浄液受槽(1)	改造
4-24	洗浄液受槽(2)	改造
4-25	ろ過器(転換工程)(1)-A	改造 ^{*1}
4-26	ろ過器(転換工程)(2)-A	改造 ^{*1}
4-27	ろ過器(転換工程)(1)-B	改造 ^{*1}
4-28	ろ過器(転換工程)(2)-B	改造 ^{*1}

乾燥設備 ⑤
(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
5-1	予備成型乾燥機(1)	改造
5-2	予備成型乾燥機(2)	改造
5-3	乾燥機(1)	改造
5-4	乾燥機(2)	改造
5-5	粉末回収ボックス(1)-A	改造 ^{*1}
5-6	粉末回収ボックス(2)-A	改造 ^{*1}
5-7	粉末回収ボックス(1)-B	改造 ^{*1}
5-8	粉末回収ボックス(2)-B	改造 ^{*1}
5-9	粉末回収ボックス(1)-C	改造 ^{*1}
5-10	粉末回収ボックス(2)-C	改造 ^{*1}
5-11	ADUスクラバ(1)	改造
5-12	ADUスクラバ(2)	改造
5-13	ADUプロローター(1)	改造 ^{*1}
5-14	ADUプロローター(2)	改造 ^{*1}
5-15	ADU受けホッパ(1)	改造 ^{*1}
5-16	ADU受けホッパ(2)	改造 ^{*1}
5-17	ADUバグフィルタ(1)	改造
5-18	ADUバグフィルタ(2)	改造
5-19	ADUバックアップフィルタ(1)	改造 ^{*1}
5-20	ADUバックアップフィルタ(2)	改造 ^{*1}
5-21	糞(ADUスクラバ)(1)	改造
5-22	糞(ADUスクラバ)(2)	改造

焙焼還元設備 ⑥
(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
6-1	リサイクル粉搬送装置(1)	改造
6-2	リサイクル粉搬送装置(2)	変更なし
6-3	リサイクル粉投入ボックス(1)	改造
6-4	リサイクル粉投入ボックス(2)	改造
6-5	リサイクル粉受けホッパ(1)	改造 ^{*1}
6-6	リサイクル粉受けホッパ(2)	改造
6-7	ポリユーマ(1)	改造 ^{*1}
6-8	ポリユーマ(2)	改造 ^{*1}
6-9	ロータリーキルン(1)	改造
6-10	ロータリーキルン(2)	改造
6-11	ダストチャンバ(1)	変更なし
6-12	ダストチャンバ(2)	変更なし
6-13	ガスヒータ(1)	改造
6-14	ガスヒータ(2)	改造
6-15	ADU設備共通架台(1)	改造
6-16	ADU設備共通架台(2)	改造

*1：既設を撤去し、新規に製作し設置する。

名	化学処理施設	
称	機器配置図	
図	図イ配-1(13/15)	工場棟
番		転換工場

混合設備 ⑦
(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
7-1	大型混合装置	改造
7-2	サンブラ(2)	改造
7-3	サンブラ(1)	改造
7-4	バックアップフィルタ(サンブラ)	改造
7-5	回転混合機(金属容器(粉末)混合)	改造
7-6	サンプリング台	改造

濃縮度混合設備 ⑧
(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
8-1	粉碎機	改造
8-2	粉末輸送装置②	改造
8-3	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	改造
8-4	粉末充填ボックス	改造
8-5	粉末抜き出しボックス	改造
8-6	濃縮度混合工程用クレーン	変更なし
8-7	粉末輸送装置①ホッパー部①	改造*1
8-8	バグフィルタ(粉末輸送装置①)	改造
8-9	粉末回収ボックス	変更なし
8-10	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	改造

濃縮度混合設備 ⑧
(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
8-11	混合装置	改造
8-12	粉末梱包機	改造
8-13	充填装置	改造
8-14	粉末輸送装置①ホッパー部②	改造
8-15	組成用プレス	改造
8-16	スラグコンベア	改造
8-17	粉末集塵装置	改造
8-18	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	改造
8-19	造粒機	改造
8-20	アンダーサイズ粉受器	変更なし
8-21	小分け装置	変更なし
8-22	リフト	改造
8-23	濃縮設備共通架台	改造
8-24	造粒設備共通架台	改造

ウラン回収設備(第1系列) ⑨
(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
9-1	原料フードボックス	改造
9-2	溶解槽	改造
9-3	遠心ろ過機	改造
9-4	溶解液受槽	改造
9-5	ろ過器(1)-A	変更なし
9-6	ろ過器(1)-B	変更なし
9-7	沈殿槽	改造
9-8	遠心分離機	改造
9-9	乾燥機	改造
9-10	洗浄液受けポット	改造
9-11	ろ液受槽(1)	改造

ウラン回収設備(第1系列) ⑨
(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
9-12	ろ過器(2)	変更なし
9-13	箱形乾燥機(1)	改造*1
9-14	箱形乾燥機(2)	改造*1
9-15	明け替えフードボックス①	改造*1
9-16	バックアップフィルタ(明け替えフードボックス)①	改造*1
9-17	pH調整槽(1)	改造
9-18	pH調整槽(2)	改造
9-19	ろ過機(廃液用)	改造
9-20	ろ過器(3)	新設
9-21	ろ液受槽(2)	改造
9-22	堰(ウラン回収第1系列)	新設
9-23	解砕機	改造
9-24	輸送装置	改造
9-25	バックアップフィルタ(輸送装置)	改造*1
9-26	仮焼炉	改造
9-27	粉末受けホッパー	改造
9-28	精製共通架台	改造
9-29	流動仮焼炉共通架台	改造

*1: 既設を撤去し、新規に製作し設置する。

名称 化学処理施設

図番 図イ配-1(14/15)

機器配置図
工場棟
転換工場

ウラン回収設備(第2系列) ⑩
(廃棄物処理室)

符号	機器名	変更内容
10-1	イオン交換装置(吸着塔)(1)	改造
10-2	イオン交換装置(吸着塔)(2)	改造
10-3	イオン交換装置(吸着塔)(3)	改造
10-4	イオン交換装置(吸着塔)(4)	改造
10-5	イオン交換装置(吸着塔)(5)	改造
10-6	イオン交換装置(吸着塔)(6)	改造
10-7	イオン交換装置(吸着塔)(7)	改造
10-8	イオン交換装置(吸着塔)(8)	改造
10-9	イオン交換装置(吸着塔)(9)	改造
10-10	イオン交換装置(吸着塔)(10)	改造
10-11	イオン交換装置(吸着塔)(11)	改造
10-12	イオン交換装置(吸着塔)(12)	改造
10-13	堰(ウラン回収第2系列-1)	新設
10-14	廃液処理共通架台	改造

ウラン回収設備(第2系列) ⑪
(チェックタンク室)

符号	機器名	変更内容
10-15	酸洗装置	改造 ¹⁾
10-16	オーバーフロー液受槽	改造 ¹⁾
10-17	投入ボックス(1)	改造
10-18	投入ボックス(2)	改造
10-19	溶出槽(1)	改造
10-20	溶出槽(2)	改造
10-21	抽出ボックス(1)	変更なし
10-22	抽出ボックス(2)	変更なし
10-23	中間槽(1)	改造
10-24	中間槽(2)	改造
10-25	ろ過器(中間槽)(1)	変更なし
10-26	ろ過器(中間槽)(2)	変更なし
10-27	溶出液受槽(1)	改造
10-28	溶出液受槽(2)	改造
10-29	溶出液受槽(3)	改造
10-30	リサイクル液受槽(1)	改造
10-31	リサイクル液受槽(2)	改造
10-32	リサイクル液受槽(3)	改造
10-33	洗浄液受槽(1)	改造
10-34	洗浄液受槽(2)	改造
10-35	沈殿槽(1)	改造
10-36	沈殿槽(2)	改造
10-37	遠心分離機	改造
10-38	ろ液受槽	改造
10-39	仕上げろ過器	変更なし
10-40	清澄液受槽	改造
10-41	乾燥機	改造
10-42	乾燥排気フィルタ	変更なし

ウラン回収設備(第2系列) ⑫
(チェックタンク室)

符号	機器名	変更内容
10-43	ADU受ホッパ	改造
10-44	ADU排出ボックス	変更なし
10-45	ヒュームフード(2)	改造 ¹⁾
10-46	箱型乾燥機	改造 ¹⁾
10-47	堰(ウラン回収第2系列-2)	新設
10-48	溶出側共通架台	改造
10-49	沈殿側共通架台	変更なし

ウラン回収設備(第2系列) ⑬
(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
10-50	粉碎機	改造
10-51	スクラップ仮焼炉	改造
10-52	ヒュームフード(1)	改造 ¹⁾

ウラン回収設備(第3系列) ⑭
(除酸室・分析室 作業室(2))

符号	機器名	変更内容
11-1	回転混合機	改造
11-2	粉末回収ボックス	改造

*1: 既設を撤去し、新規に製作し設置する。

名称	化学処理施設 機器配置図	
図番	図イ配-1(15/15)	工場棟 転換工場



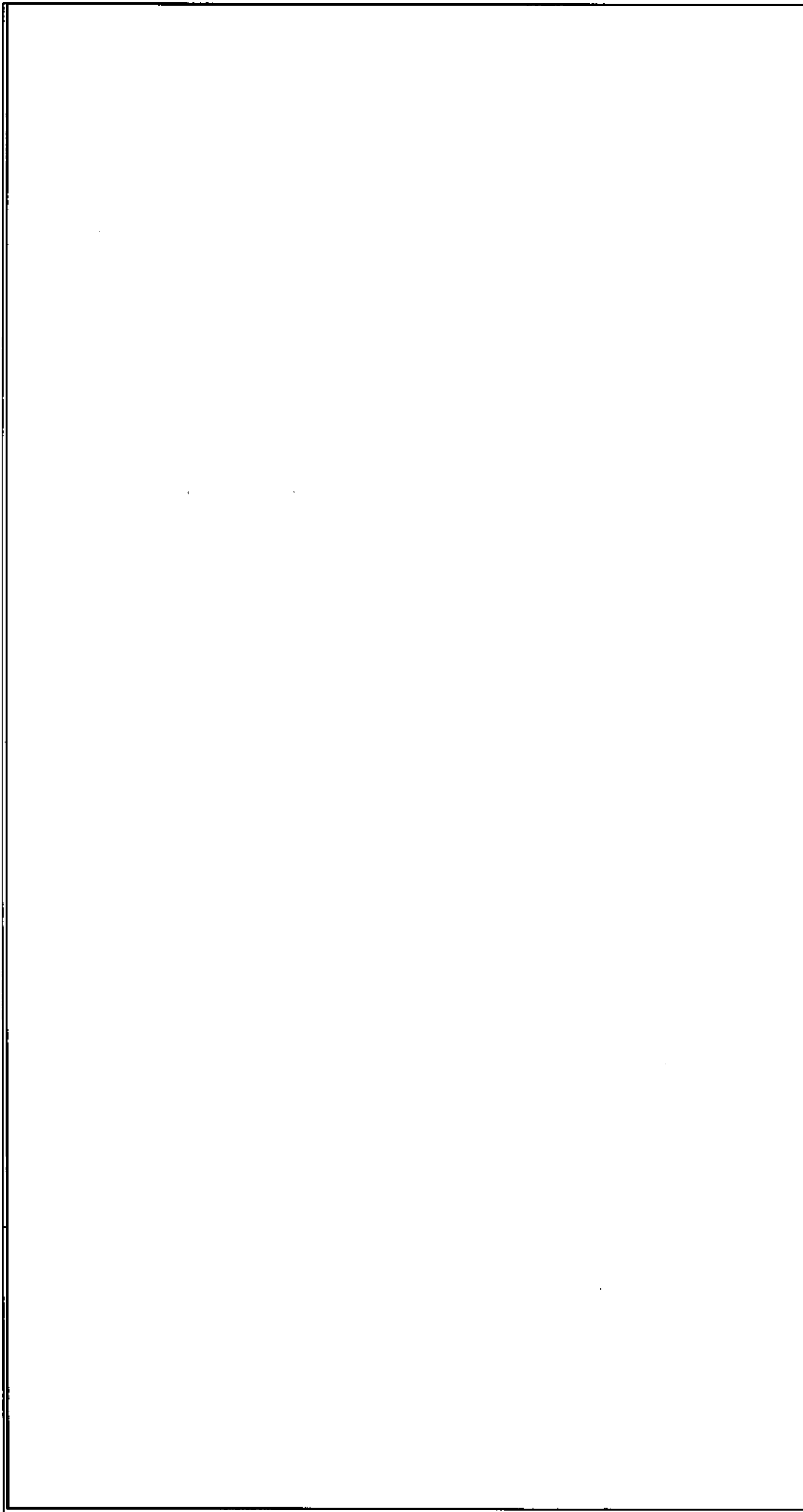
- 凡例 ▲ : 評価対象設備 (配管除く)
 — : 屋外ダクト
 — : 廃液処理設備 (1), (4) 屋外配管
 ■● : 火災評価対象
 - - - - : A重油用タンクローリーの経路
 - - - - : 液化アンモニアローリーの経路
 - - - - : 灯油用タンクローリーの経路
 - - - - : LPガスローリーの経路
 - - - - : 水素トラレーラの経路

火災源・爆発源と最も近い設備と距離

火災源・爆発源	影響モード	最も近い対象となる設備	距離
危険物屋外タンク貯蔵所(1)	火災	屋外給気ファン(39S)	81m
危険物屋外タンク貯蔵所(2)	火災	屋外給気ファン(SF-B2)	4m
危険物屋外タンク貯蔵所(3)	火災	屋外ダクト	27m
高圧ガス製造所	火災・爆発*1	屋外給気ファン(39S)	58m
A重油用タンクローリー	火災	屋外給気ファン(39S)	59m
灯油用タンクローリー	火災	屋外給気ファン(SF-B2)	10m
液化アンモニアローリー	火災・爆発*2	屋外給気ファン(39S)	45m
LPガスローリー	火災・爆発*3	屋外給気ファン(SF-B2)	18m
水素トラレーラ	爆発*4	屋外給気ファン(SF-B2)	18m

- *1 : 危険限界距離 26.6m
 *2 : 危険限界距離 26.0m
 *3 : 危険限界距離 15.0m
 *4 : 危険限界距離 17.0m
 *5 : 断熱材を設置する。一部の配管は地下共同溝内に設置する。(詳細図ト配-液1参照)

名称	外部火災・爆発源と機器配置図
図番	図イ配-2



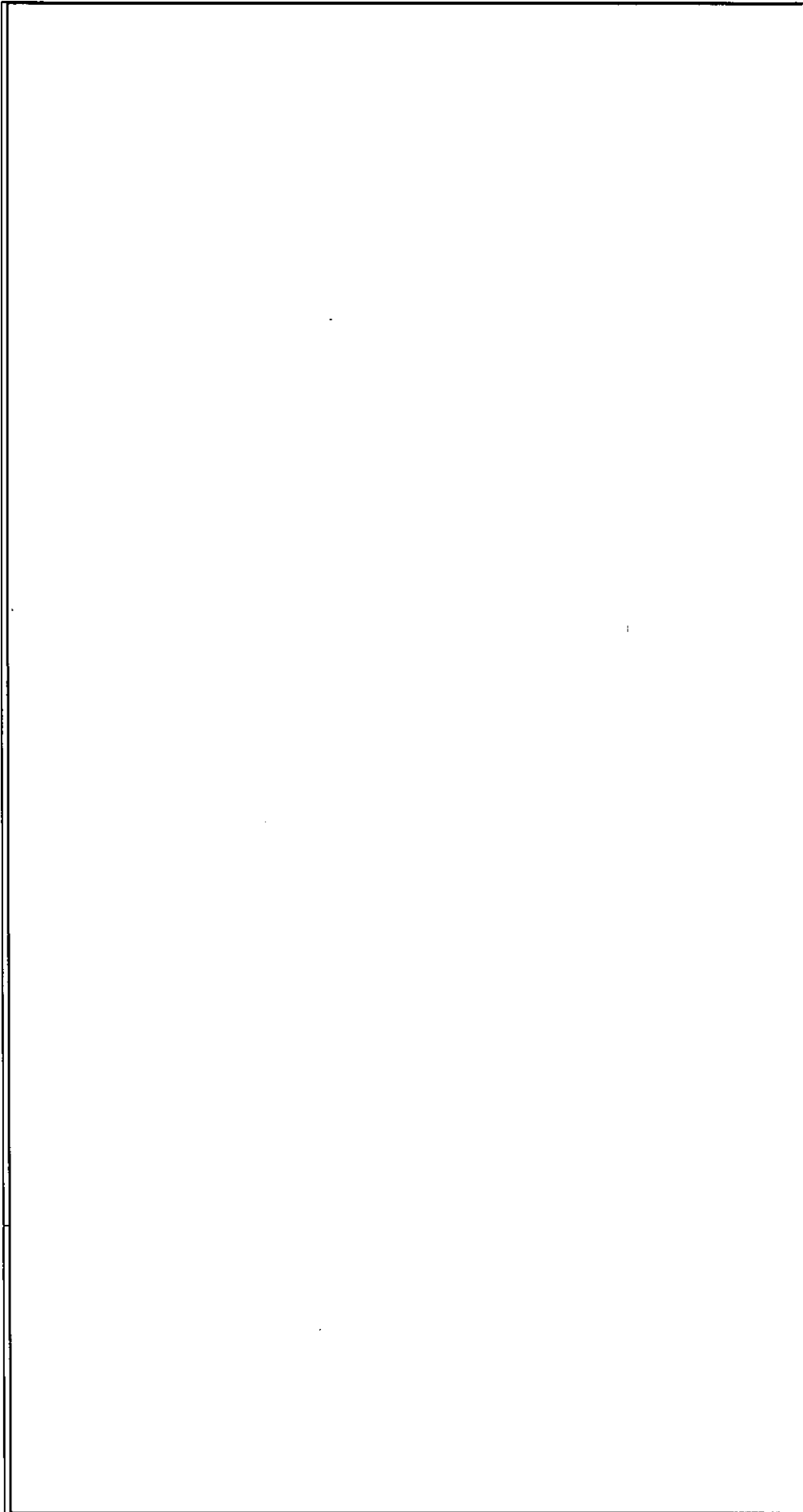
凡例 :手 :ポンプ :液位計 :温度計 :手動弁

*1: :
*2: 気体除塵設備としての申請範囲

—— (赤/青線): 今回申請配管
 ---: インターロック信号線
 - - - - : 前回までの申請範囲
 - · - · - : 設工認申請対象外
 - · - · - : 飛散防止カバー
 - · - · - : 飛散防止処置を施す。

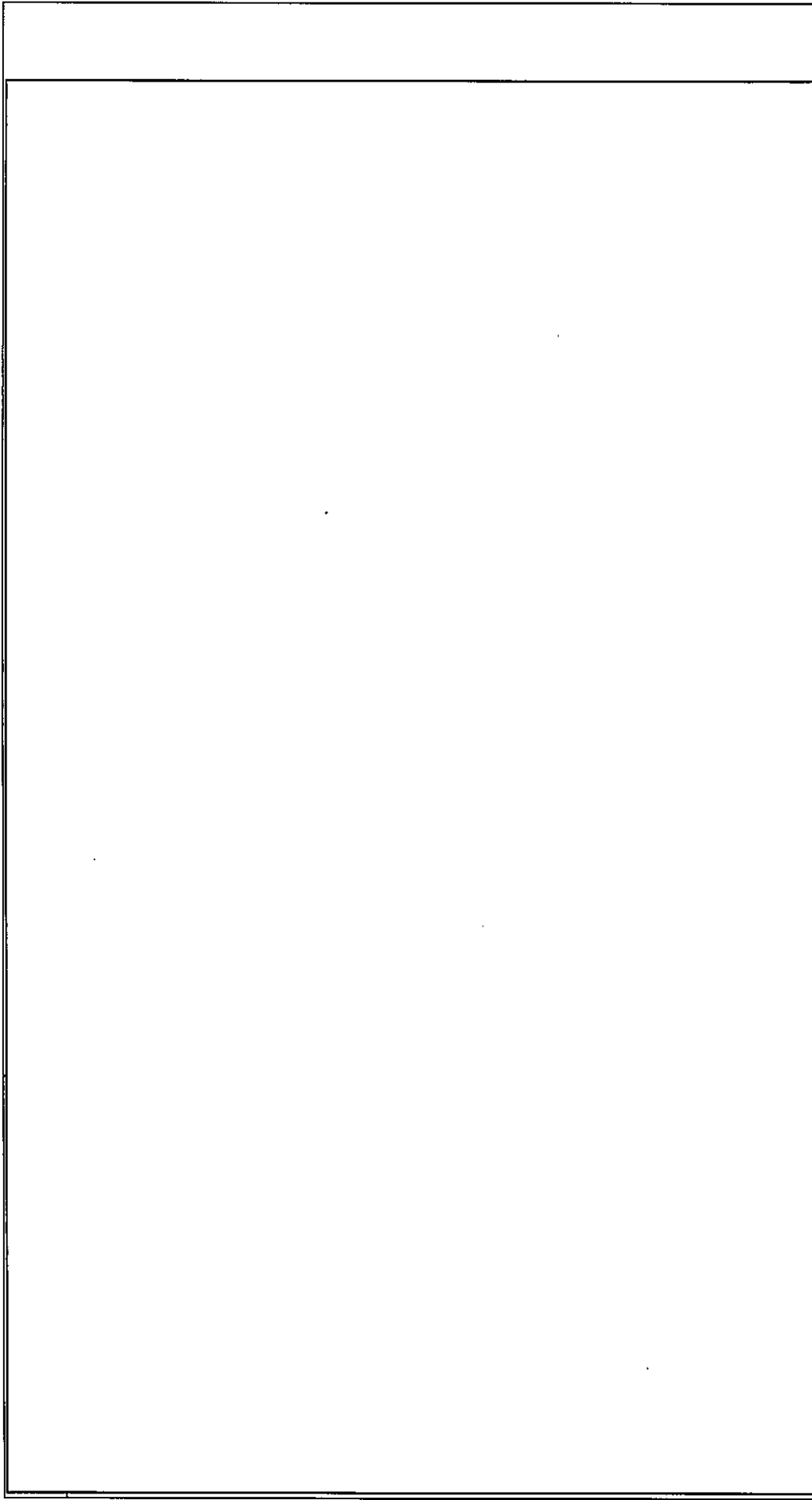
名 称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備系統図	
図 番	図イ系-1(1/2)	工場棟 転換工場

本系統図は第I系列分の系統構成を表記



凡例 :手 :ポンプ :液位計 :温度計 :手動弁	
*1: : 気体防漏設備としての申請範囲 *2: : 気体防漏設備として申請範囲外設置 *3: : 飛散防止カバナー設置 — (赤/青線): 今回申請配管 ———: インターロック信号線 - - - - -: 前回までの申請範囲 ·····: 既設申請対象外 ·····: 飛散防止カバナー	
名 称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備系統図
図 番	図イ系-1(2/2) 工場棟 転換工場

本系統図は第2系列分の系統構成を表記



凡例

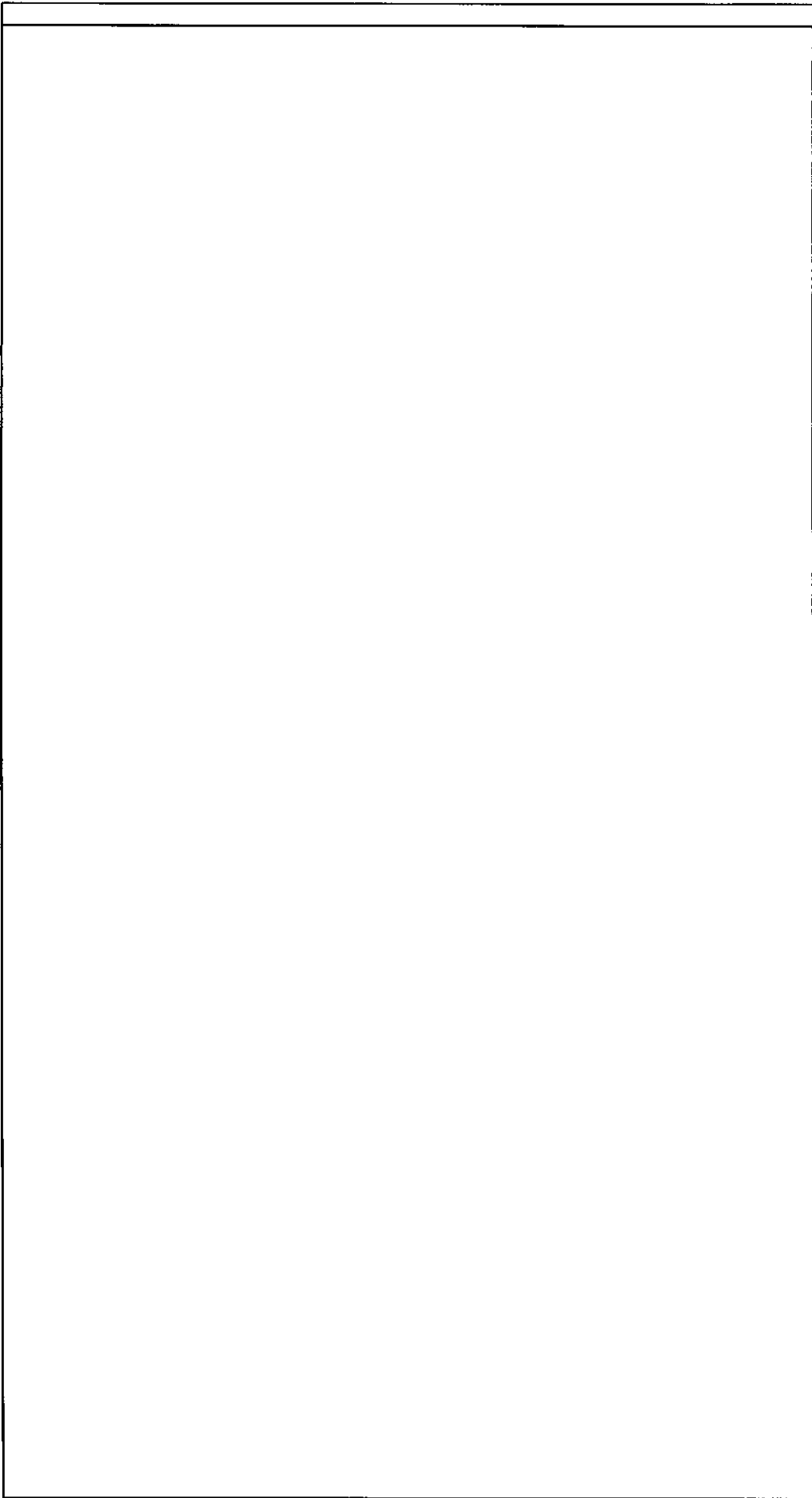
弁
 弁
 N : 逆止弁
 P : ポンプ
 L : 液位計
 F : 流量計
 X : 手動弁

#1 : (45) ヴラン配管系統 PIC, 50A
 #2 :

— (赤/青/橙/緑線) : 今回申請配管
 — : インターロック信号線
 - - - : 設工器申請対象外
 - · - · - : 範囲内にある配管は、飛散防止処置を施す。

名称	沈殿設備系統図	
図番	図イ系-2 (1/2)	工場棟 転換工場

本系統図は第1系列分の系統構成を表記



凡例

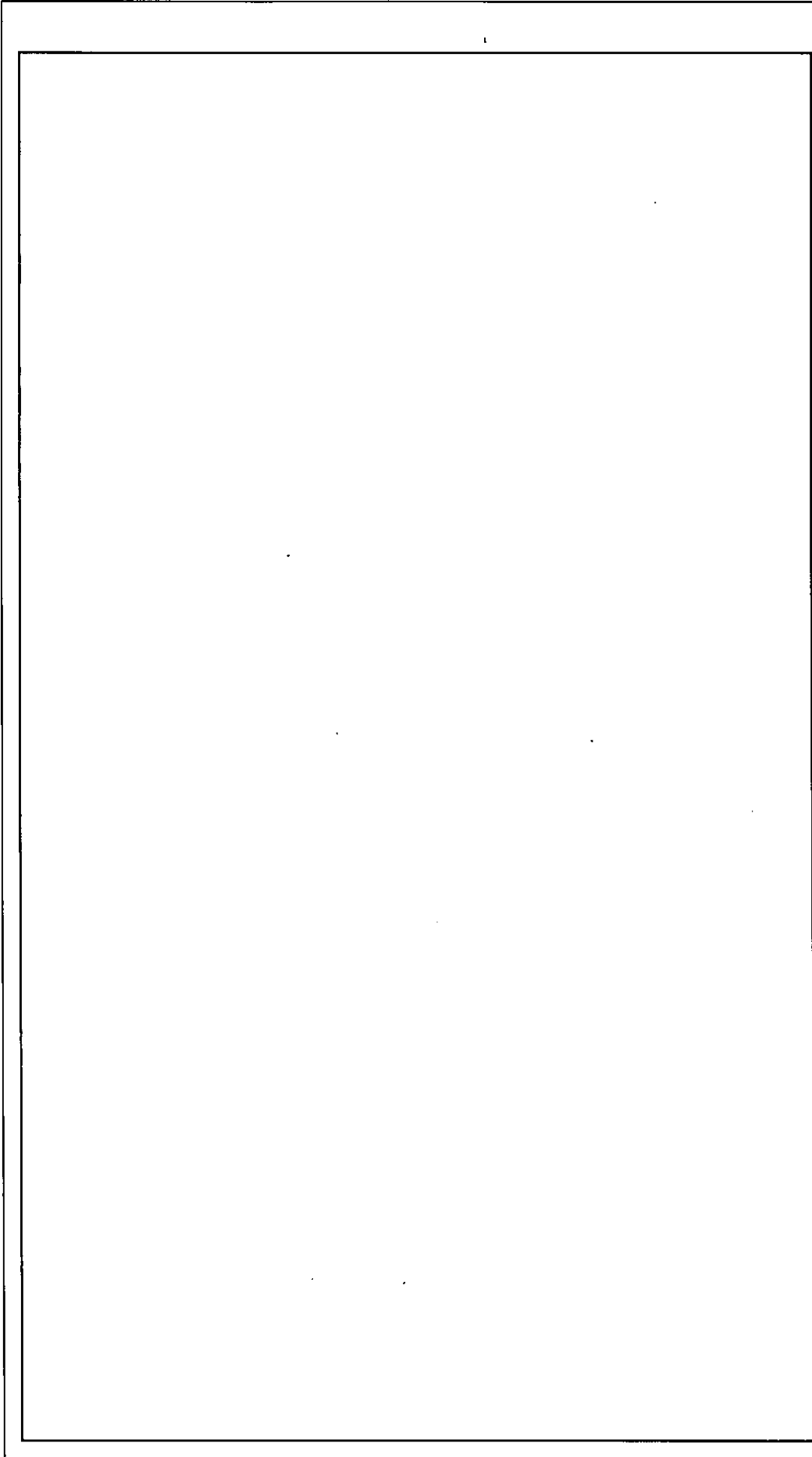
: 弁
 : 逆止弁
 : ポンプ
 : 液位計
 : 流量計
 : 手動弁

*1: (45)クラファン配管系統 PVC □
 *2: (45)クラファン配管系統 PVC □

— (赤/青/緑/黒線) : 今回申請配管
 ———— : インターロック信号線
 - - - - : 設工段申請対象外
 - - - - : 範囲内にある配管は、飛散防止処置を施す。

名称	沈殿設備系統図	
図番	図イ系-2 (2/2)	工場棟 転換工場

本系統図は第2系列分の系統構成を表記



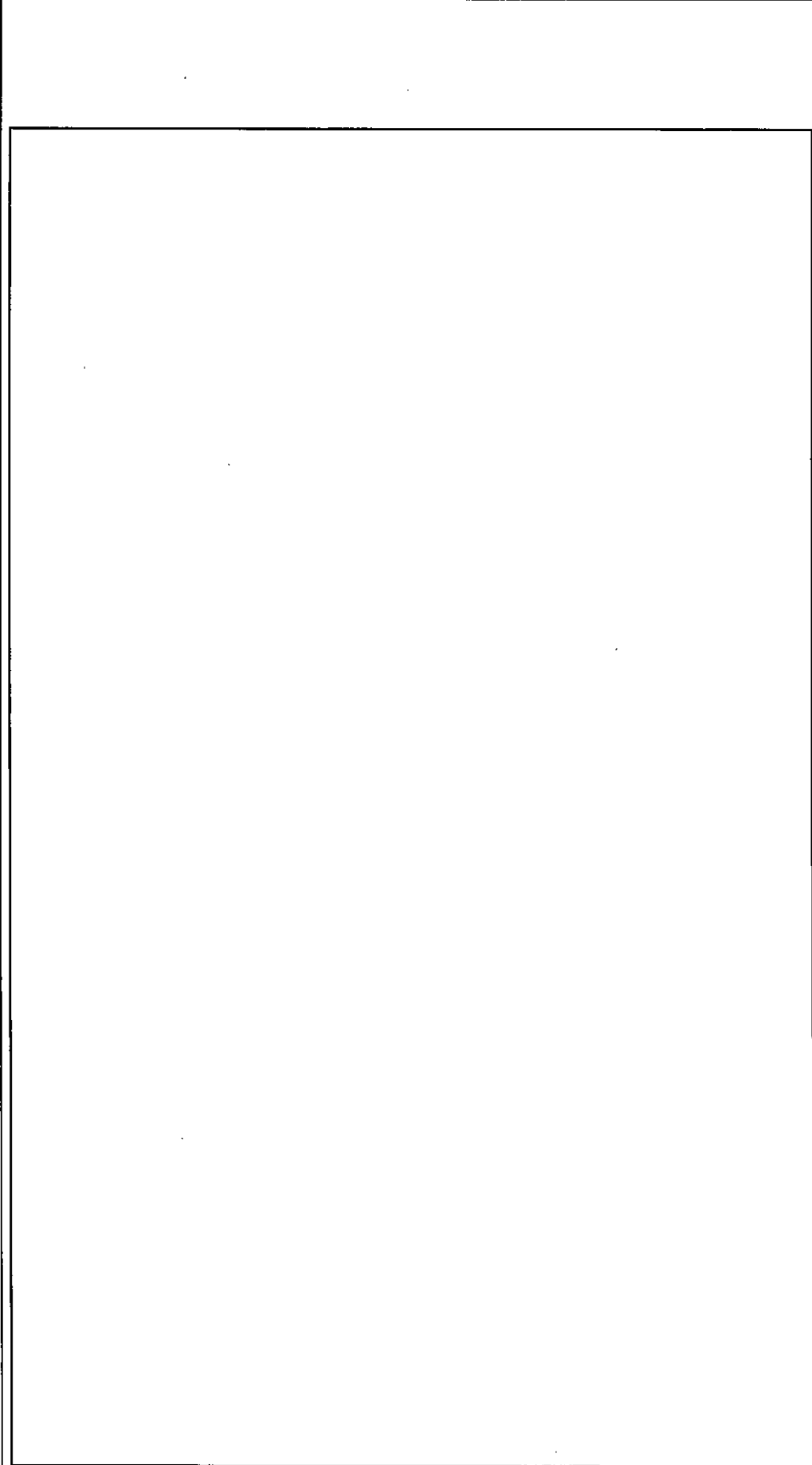
凡例

- ☒ : 弁
- ∩ : 逆止弁
- P : ボンプ
- ⊙ : 駆動部
- L : 液位計

—— (赤/青/緑/黒線) : 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
 - - - : インタローック信号線
 - - - - : 設工認申請料外

名称	洗浄設備系統図	
図番	図イ系-3 (1/2)	工場棟 転換工場

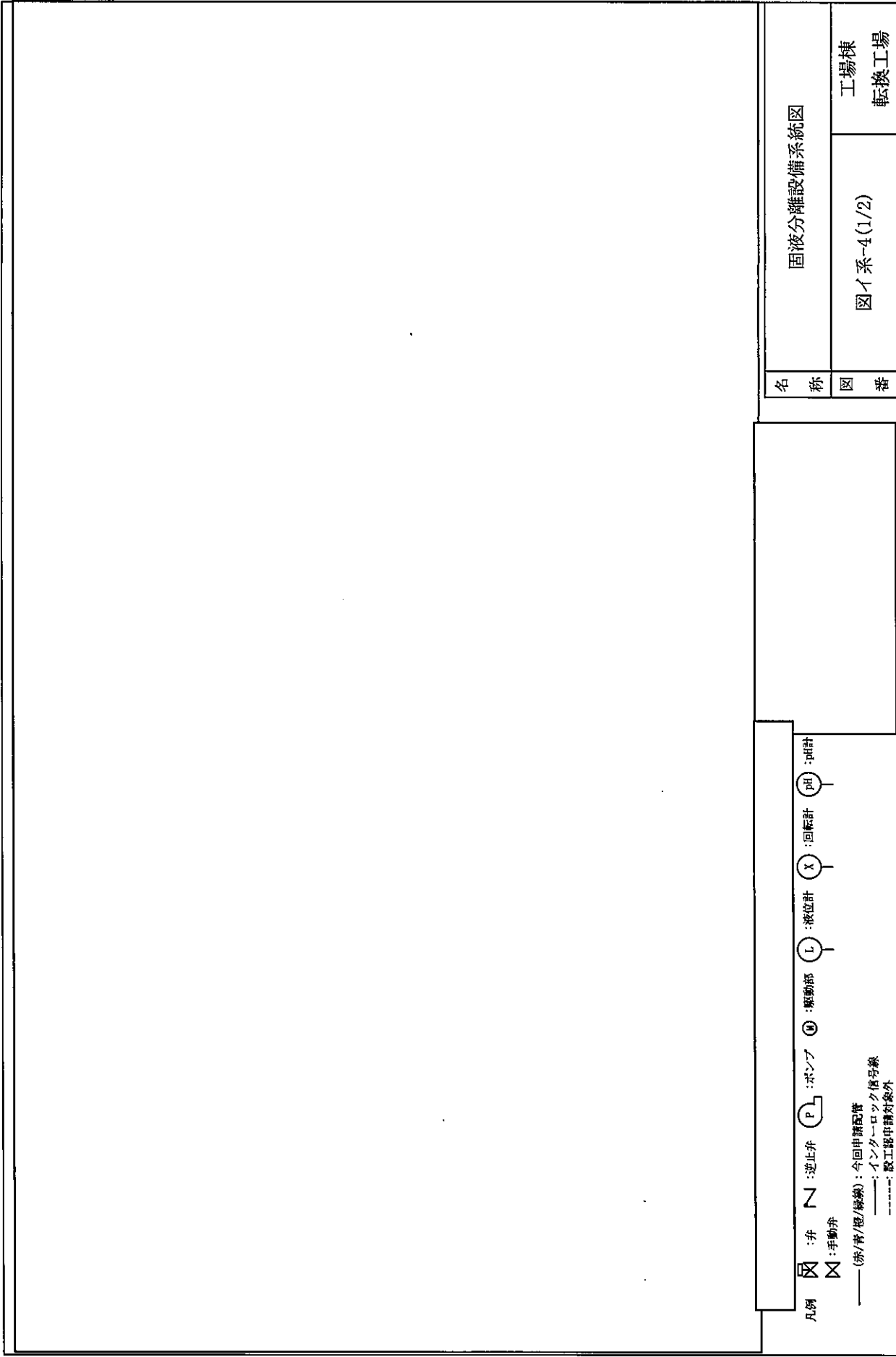
本系統図は第1系列分の系統構成を表記



名称	洗浄設備系統図	
図番	図イ系-3(2/2)	工場棟 転換工場

凡例 : 井 : 止井 : 逆止井 : ポンプ : 駆動部 : 液位計 : 手動弁
 —— (赤/青/緑/黒線) : 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
 - - - - : インタローック信号線
 - · - · - : 設工認申請対象外

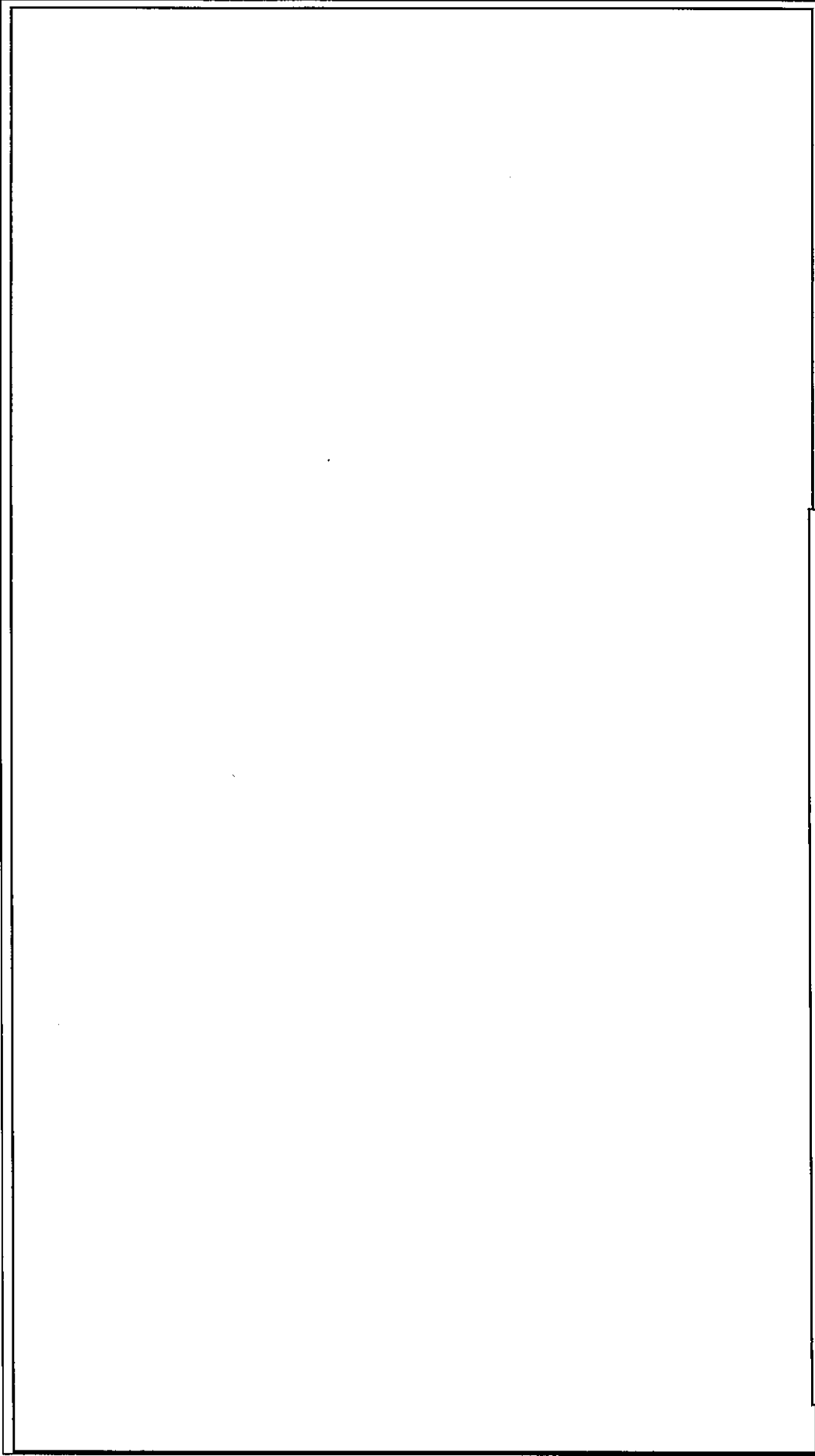
本系統図は第2系列分の系統構成を表記



凡例 : 弁 **N** : 逆止弁 **P** : ボンプ **M** : 駆動部 **L** : 液位計 **X** : 回転計 **PH** : pH計
 : 手動弁
 —— (赤/青/緑/黒線) : 今回申請配管
 - - - - : インターロック番号線
 - - - - : 既工事申請対象外

固液分離設備系統図	
名称	工場棟
図番	図イ系-4(1/2)
	転換工場

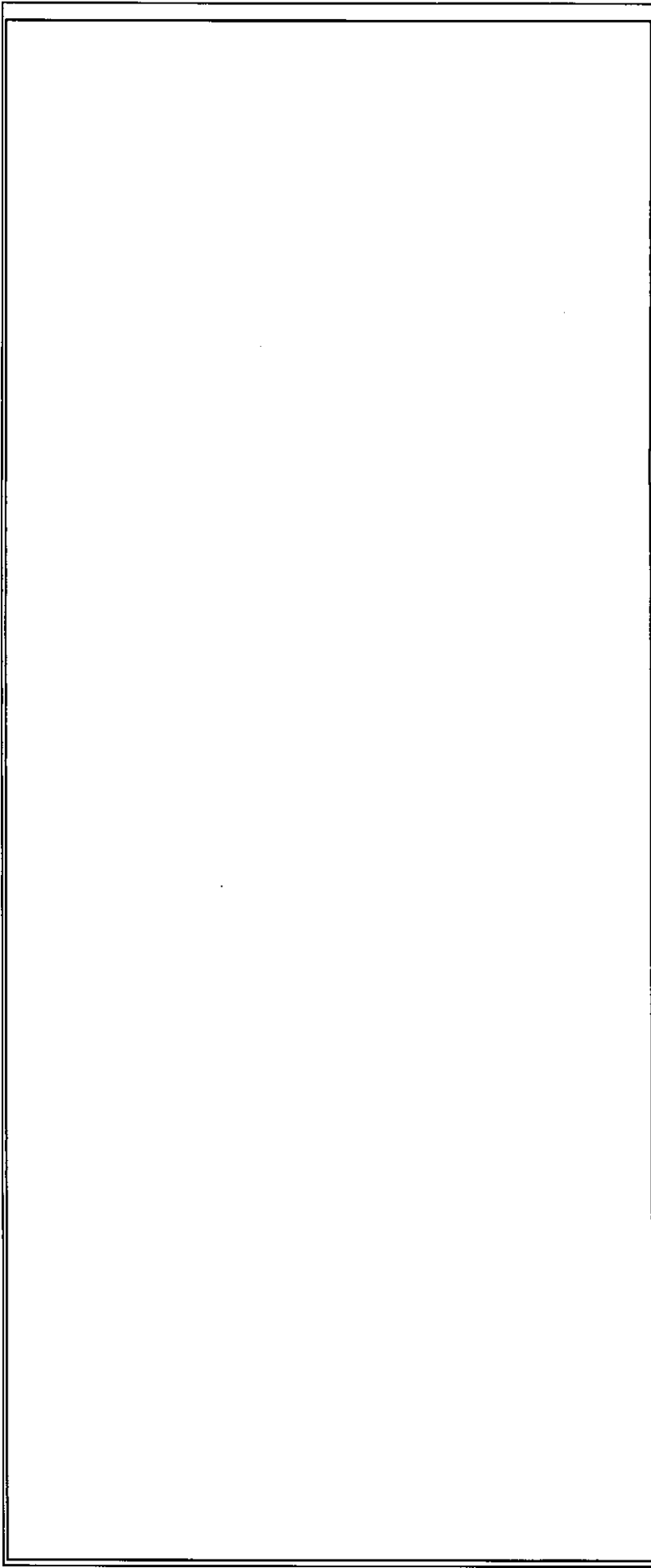
本系統図は第1系列分の系統構成を表記



固液分離設備系統図	
名称	工場棟
図番	図イ系-4(2/2)
番号	転換工場

凡例 : 弁 : 逆止弁 : ポンプ : 駆動部 : 液位計 : 回転計 : pH計 : 手動弁
 —— (赤/青/橙/緑線) : 今回申請配管
 ———— : インターロック信号線
 - - - - - : 設工路申請対象外

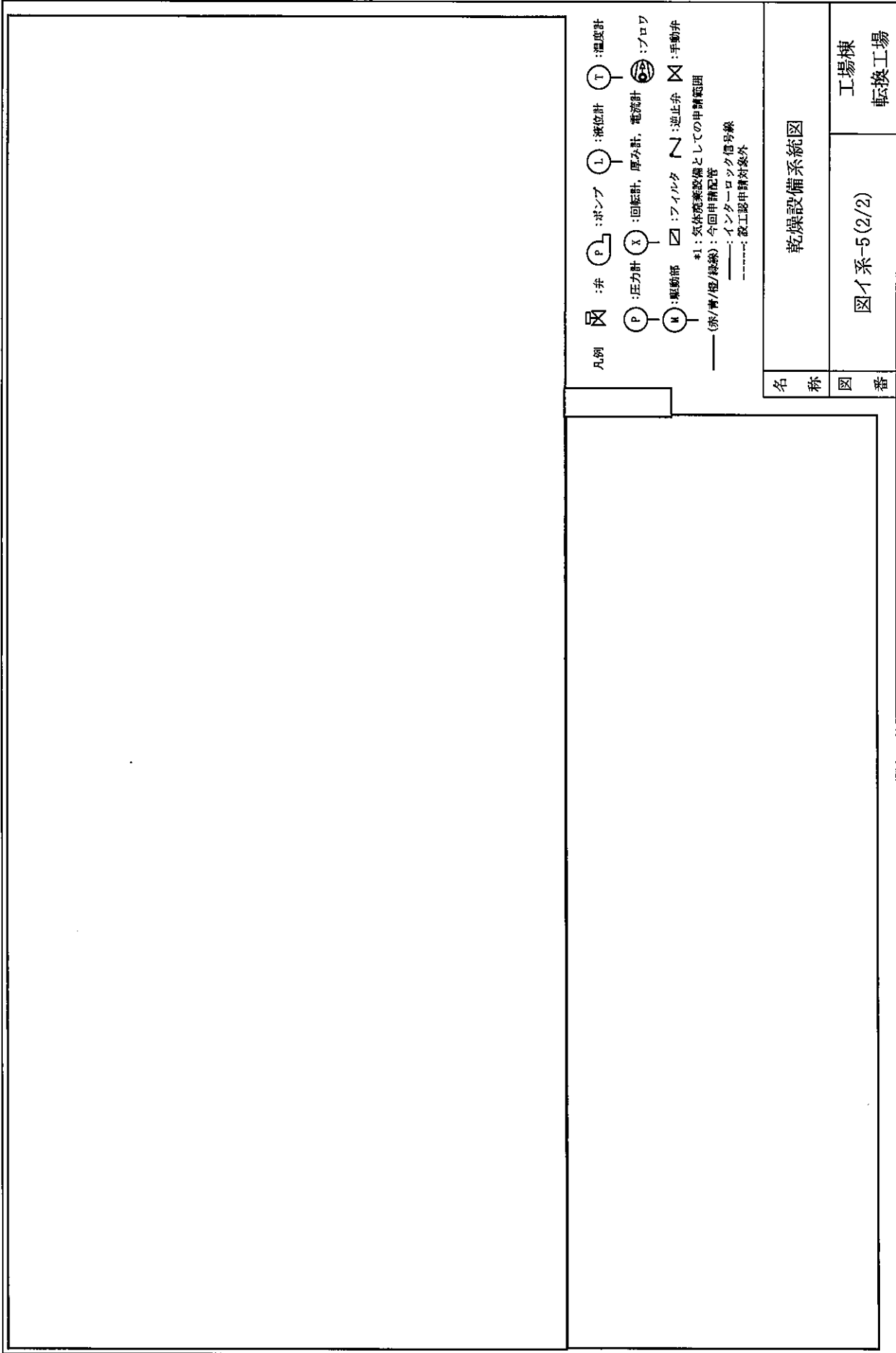
本系統図は第2系列分の系統構成を表記



- 凡例
- ☒ : 弁
 - P : ボンプ
 - L : 液位計
 - T : 温度計
 - ⊙ : 圧力計
 - X : 回転計, 厚み計, 電流計
 - ⊖ : フロワ
 - M : 駆動部
 - ☑ : フィルタ
 - N : 逆止弁
 - ☒ : 手動弁
- *1 : 気体産業設備としての申請範囲
 —— (赤/青/短/緑線) : 今回申請配管
 ———— : インターロック信号線
 - - - - - : 設工認申請対象外

名称	乾燥設備系統図	
図番	図イ系-5(1/2)	工場棟 転換工場

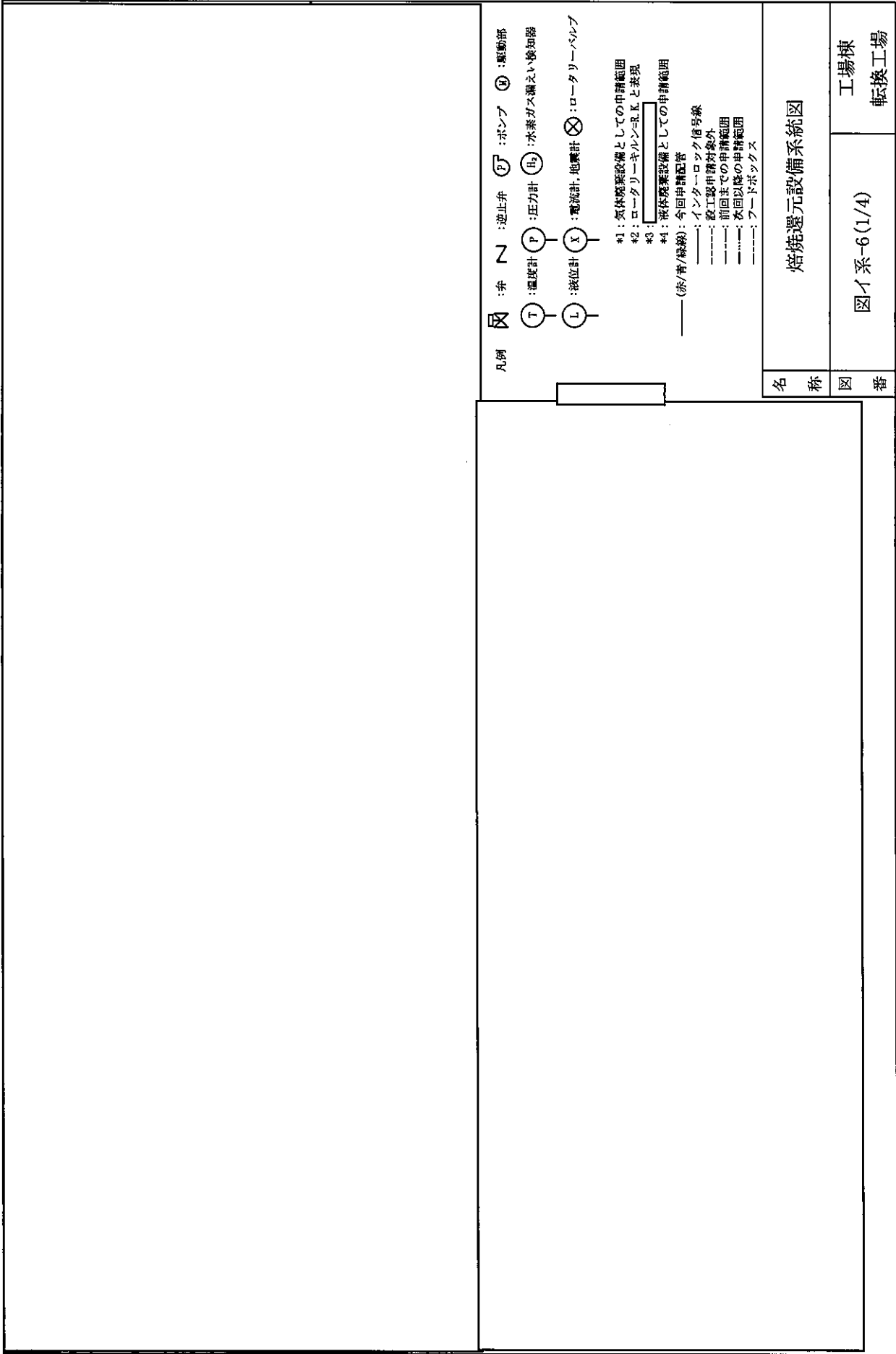
本系統図は第1系列分の系統構成を表記



- 凡例
- ☒ : 弁
 - ⊖ : ポンプ
 - ⊓ : 液位計
 - ⊓ : 温度計
 - ⊖ : 圧力計
 - ⊖ : 回転計, 厚み計, 電流計
 - ⊖ : 流量計
 - ⊖ : プロフ
 - ⊖ : 駆動部
 - ☒ : フィルタ
 - ⊓ : 逆止弁
 - ☒ : 手動弁
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲
 ——: インターロック信号線
 - - - - : 設工認申請対象外

名称	乾燥設備系統図	
図番	図イ系-5(2/2)	工場棟 転換工場

本系統図は第2系列分の系統構成を表記



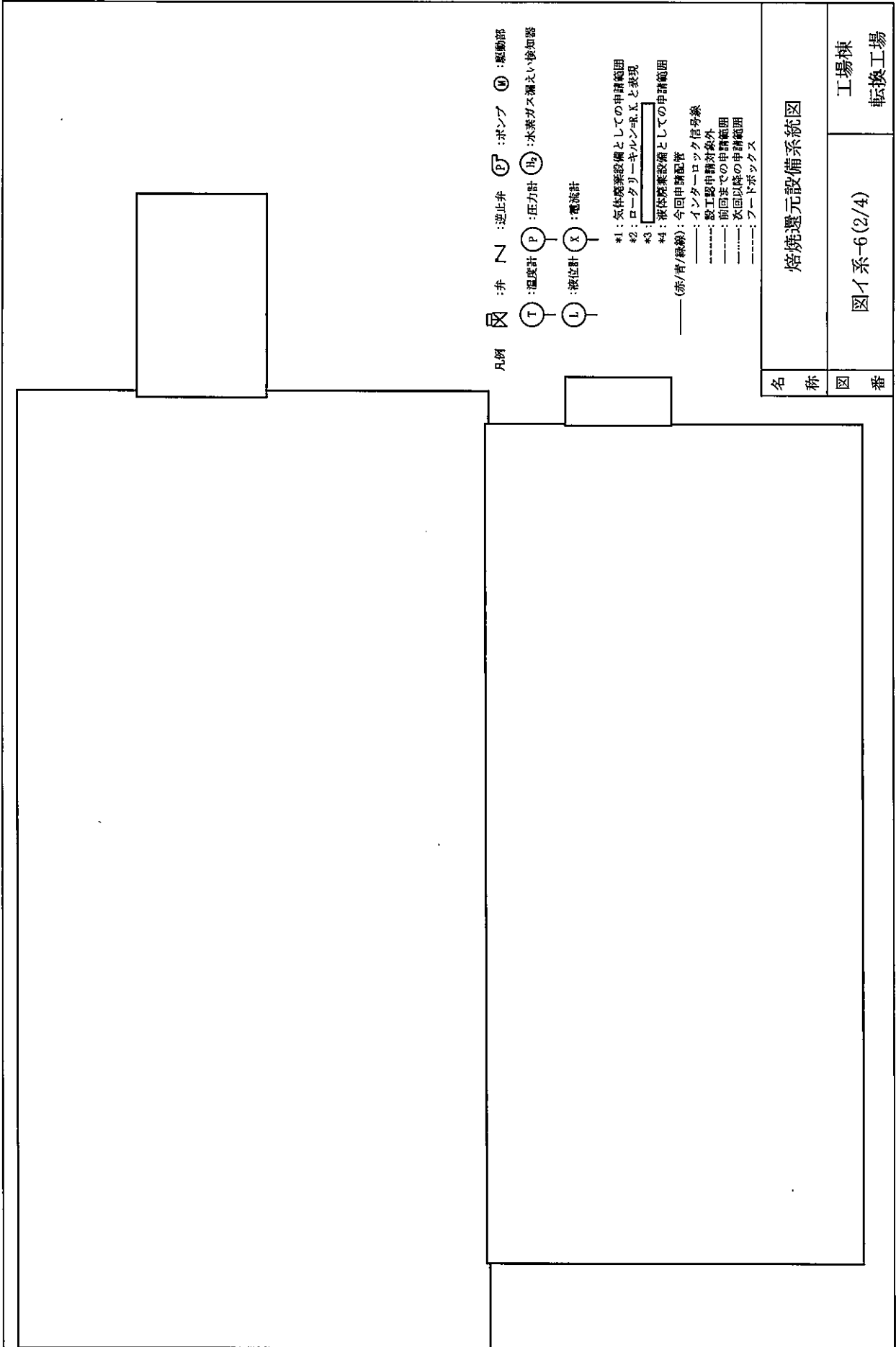
凡例

田 : 弁 N : 逆止弁 P : ポンプ 田 : 駆動部
 T : 温度計 P : 圧力計 H₂ : 水素ガス漏えい検知器
 L : 液位計 X : 電流計, 地電計 ⊗ : ロータリーバルブ

*1 : 気体検察設備としての申請範囲
 *2 : ロータリーキルン=R, K と表現
 *3 : [] : 液体探察設備としての申請範囲
 *4 : 液体探察設備としての申請範囲
 — (赤/青/緑線) : 今回申請配管
 — : インターロック信号線
 - - - : 取工段申請対象外
 - · - · - : 前回までの申請範囲
 - · - · - : 今回以降の申請範囲
 - - - - : フードボックス

名	焙焼還元設備系統図	
称		
図	図イ系-6(1/4)	工場棟
番		転換工場

本系統図は第1系列分の系統構成を表記



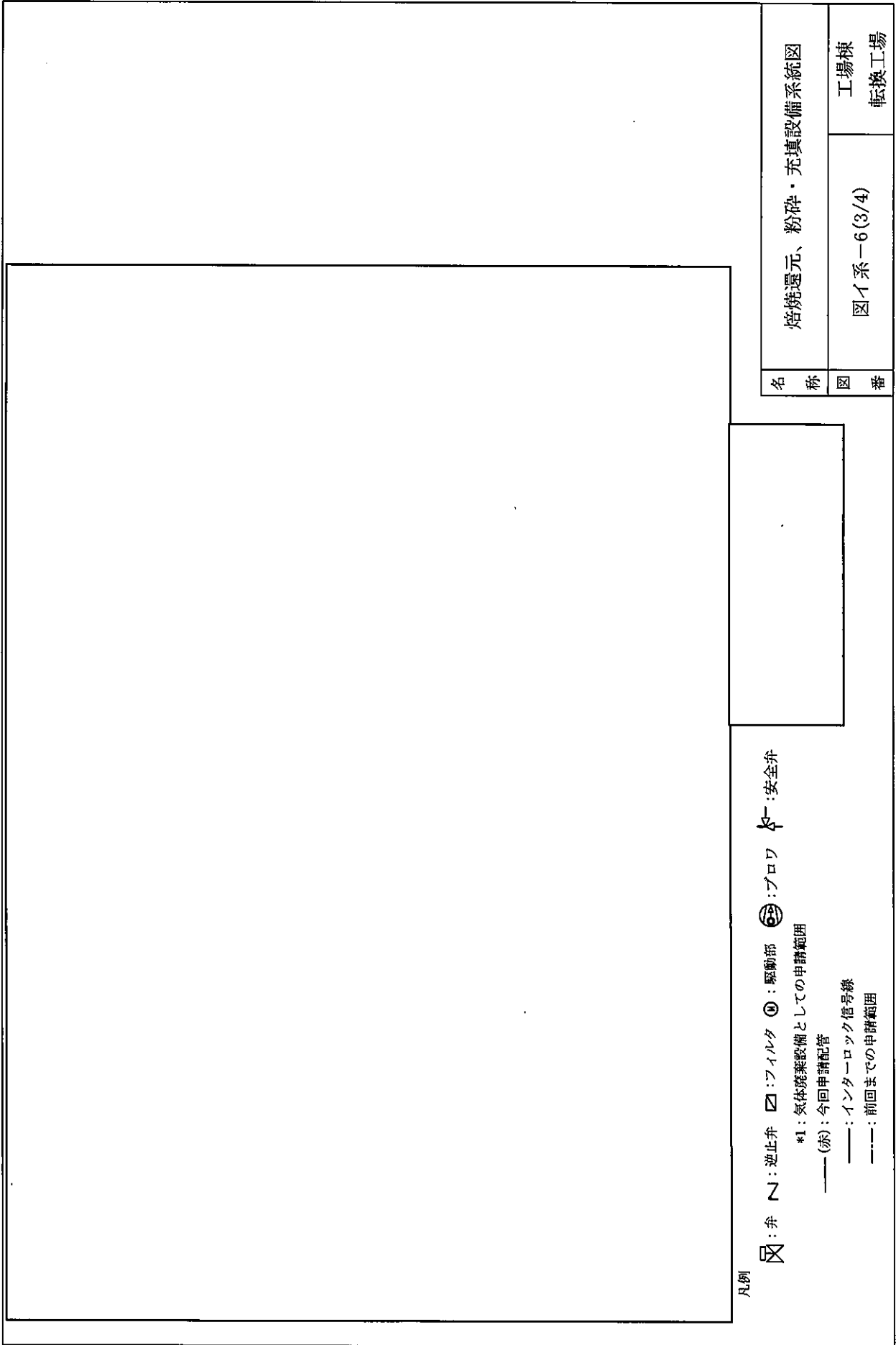
凡例

: 井
 : 逆止弁
 : ポンプ
 : 駆動部
 : 温度計
 : 圧力計
 : H₂ : 水素ガス漏えい検知器
 : 液位計
 : 電流計

*1: 気体燃焼設備としての申請範囲
 *2: ロータリーキルン等Kと表記
 *3: : 液体燃焼設備としての申請範囲
 *4: 液体燃焼設備としての申請範囲
 ——— (赤/青/緑線): 今回申請配管
 ———: インターローocking信号線
 - - - - -: 設工認申請対象外
 - - - - -: 前回までの申請範囲
 - - - - -: 次回以降の申請範囲
 - - - - -: フードボックス

名 称	焙焼還元設備系統図	
図 番	図イ系-6(2/4)	工場棟 転換工場

本系統図は第2系列分の系統構成を表記



凡例

: 弁
 : 逆止弁
 : フィルタ
 : 駆動部
 : プロワ
 : 安全弁

*1: 気体焼業設備としての申請範囲

——(赤): 今回申請配管

——: インターロック信号線

----: 前回までの申請範囲

名 称	焙焼還元、粉碎・充填設備系統図
図 番	図イ系-6(3/4)

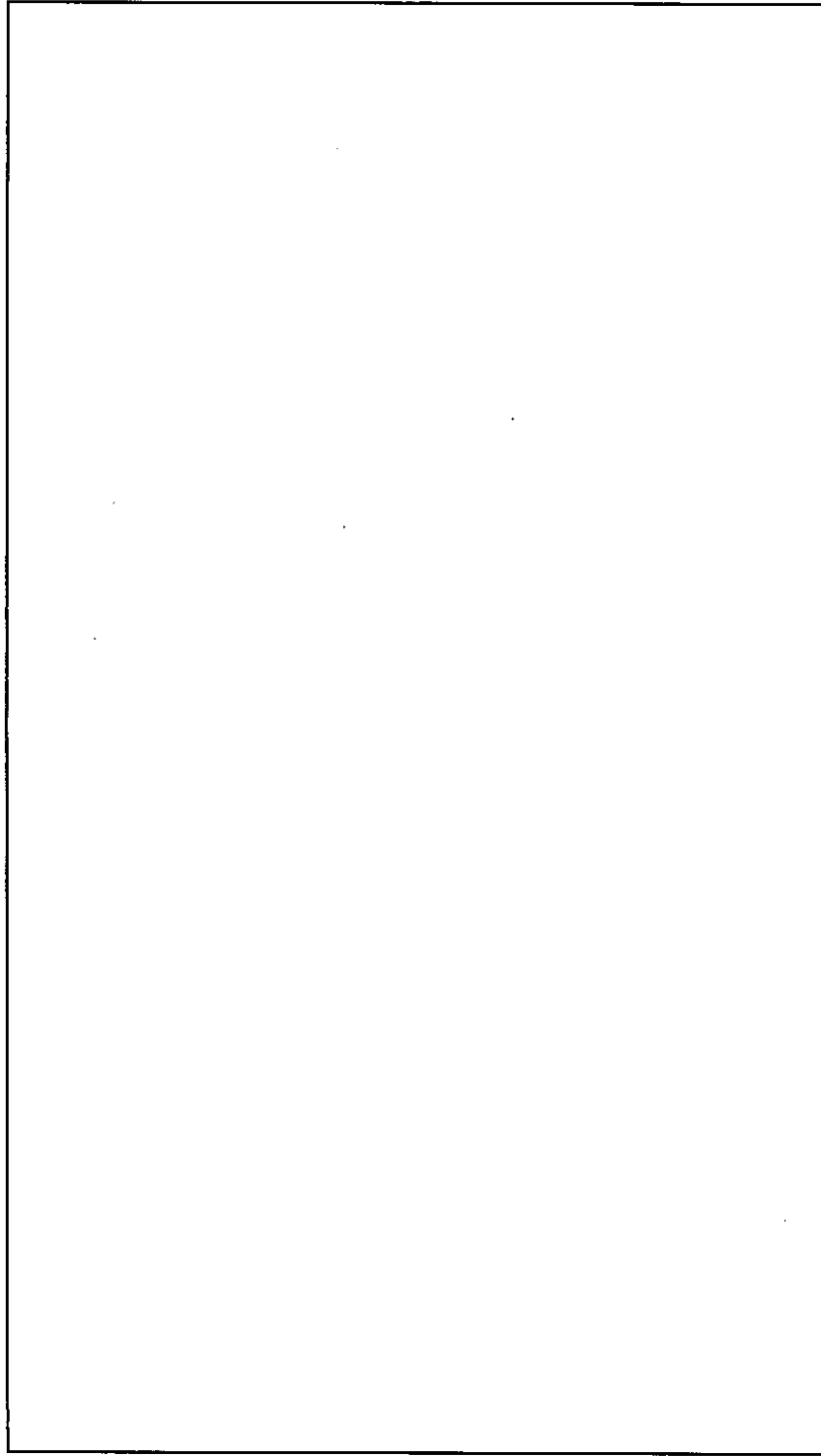
工場棟
転換工場

本系統図は第1系列分の系統構成を表記

<div style="border: 1px solid black; height: 800px; width: 100%;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<table border="1"> <tr> <td style="width: 50%;">名称</td> <td>焙焼還元、粉碎・充填設備系統図</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>図イ系-6(4/4)</td> </tr> </table>	名称	焙焼還元、粉碎・充填設備系統図	図番	図イ系-6(4/4)
	名称	焙焼還元、粉碎・充填設備系統図				
図番	図イ系-6(4/4)					
<p>凡例</p> <p> <input checked="" type="checkbox"/>: 弁 <input checked="" type="checkbox"/>: 逆止弁 <input checked="" type="checkbox"/>: フィルタ ⑩: 駆動部 ⑪: プロワ ⑫: 安全弁 </p> <p> *1: 気体廃棄設備としての申請範囲 ——(赤): 今回申請配管 ——: インターロック信号線 ---: 前回までの申請範囲 </p>	<table border="1"> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </table>					

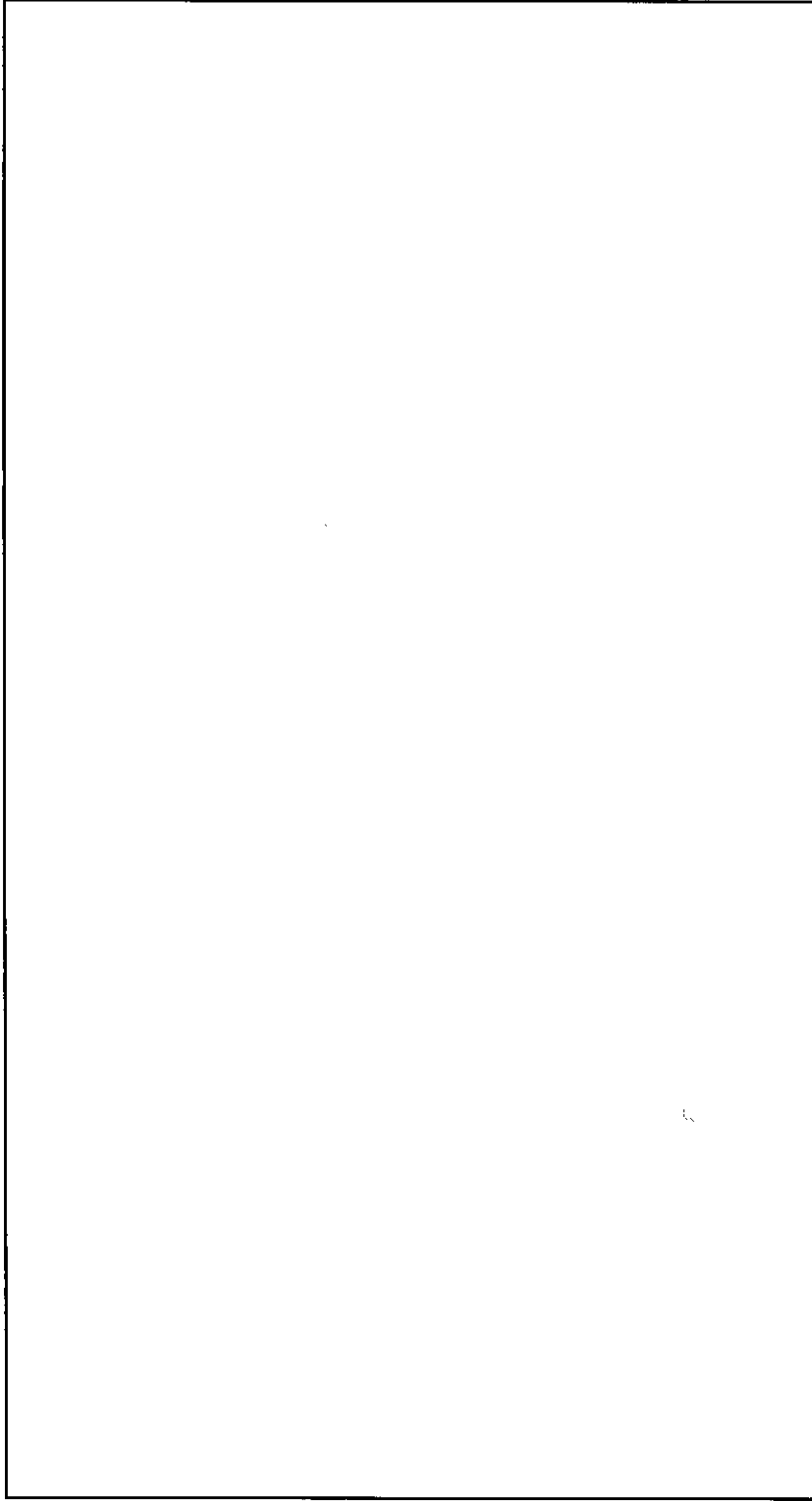
本系統図は第2系列分の系統構成を表記

(轉換加工室)



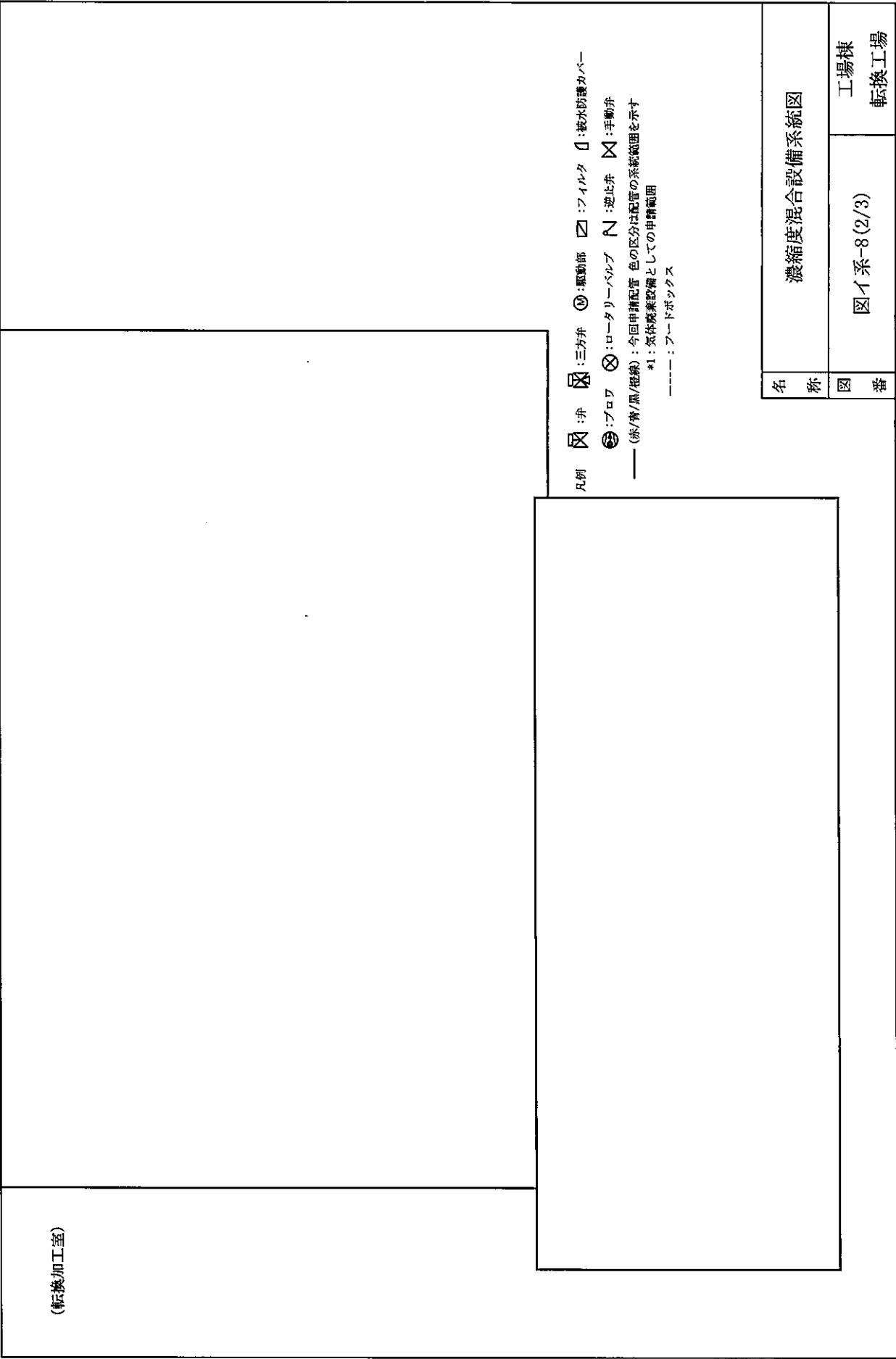
名稱	混合設備系統圖	
圖番	図イ系-7	工場棟 轉換工場

(転換加工室)



凡例 : フィルタ : 被水防護カバー : プロワ : ロータリーバルブ
—— (赤/黒/青線) : 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
—— : フードボックス
*1 : 気体廃棄設備としての申請範囲

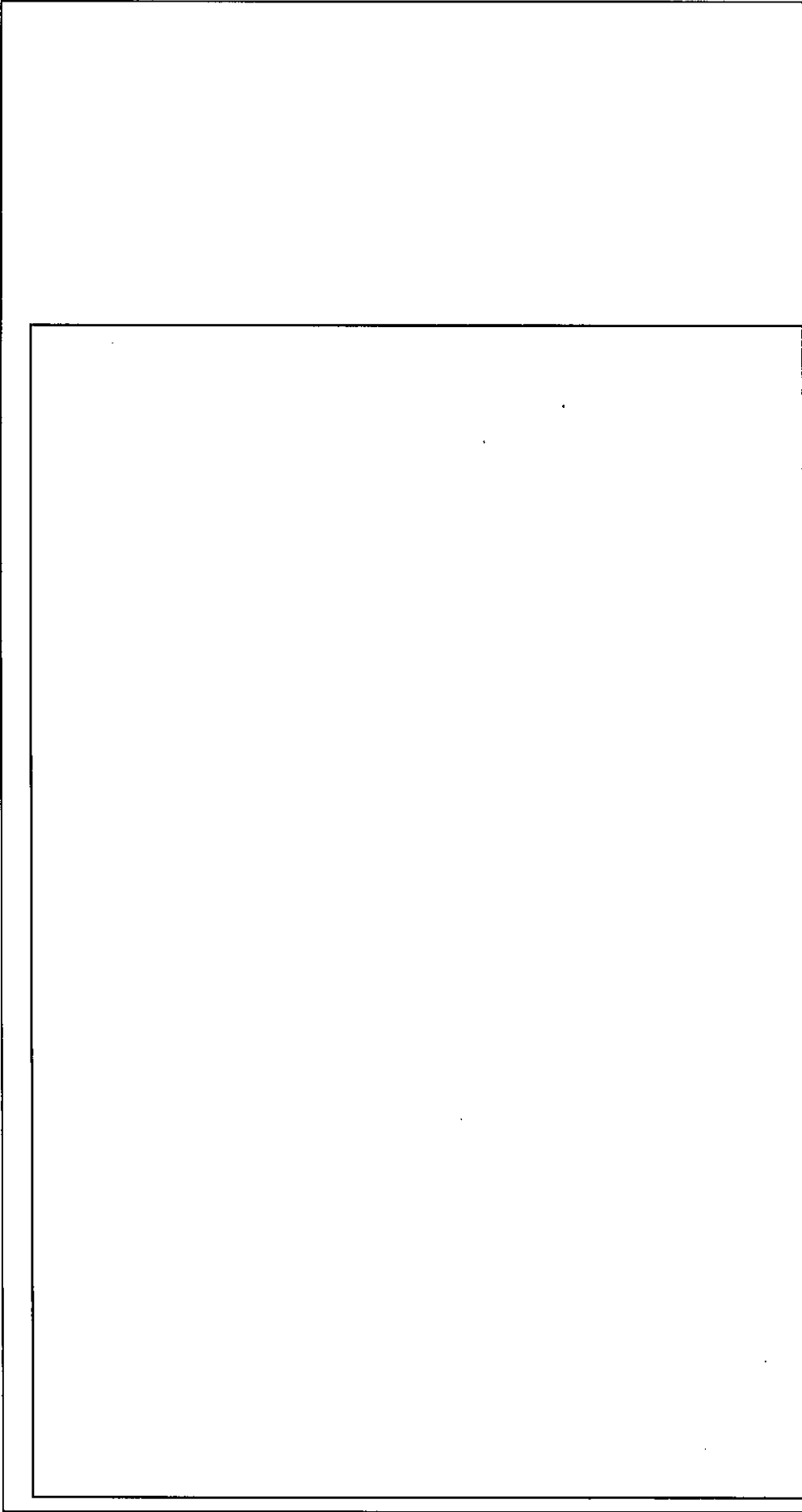
名 称	濃縮度混合設備系統図	
図 番	図イ系-8(1/3)	工場棟 転換工場



(転換加工室)

- 凡例
- ☒ : 弁
 - ☒ : 三方弁
 - ⊕ : 駆動部
 - ☒ : フィルタ
 - ☒ : 軟水防護カバー
 - ⊕ : プロロフ
 - ⊗ : ローターバルブ
 - ∩ : 逆止弁
 - ☒ : 手動弁
 - (赤/青/黒/緑線) : 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
 - *1 : 気体読業設備としての申請範囲
 - : フードボックス

名 称	濃縮度混合設備系統図	
図 番	図イ系-8(2/3)	工場棟 転換工場

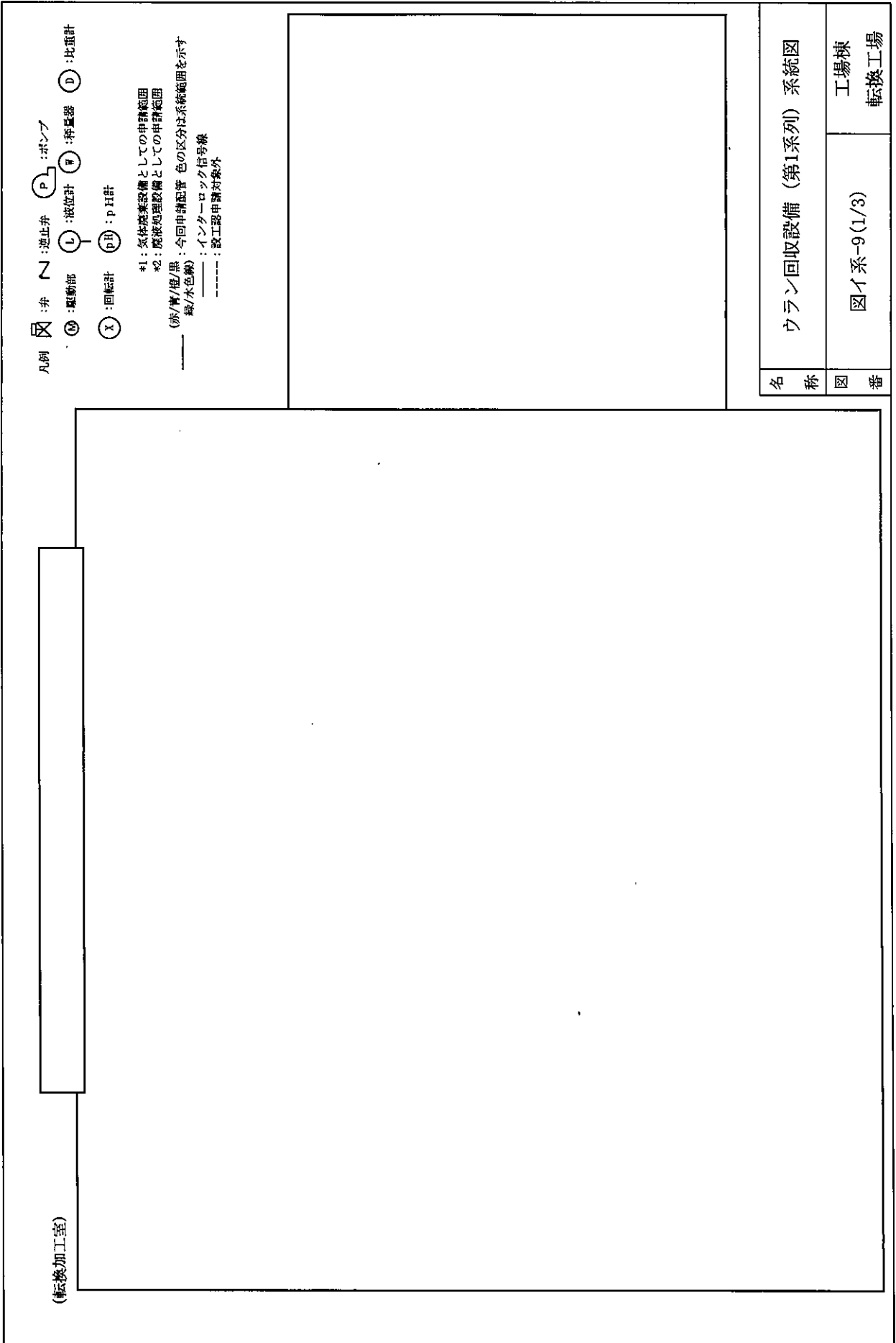


凡例 : フィルタ (F) : ファン

— (赤/青/黒/橙線) : 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す

*1 : 気体探測設備としての申請範囲

名称	濃縮度混合設備系統図	
図番	図イ系-8(3/3)	工場棟 転換工場

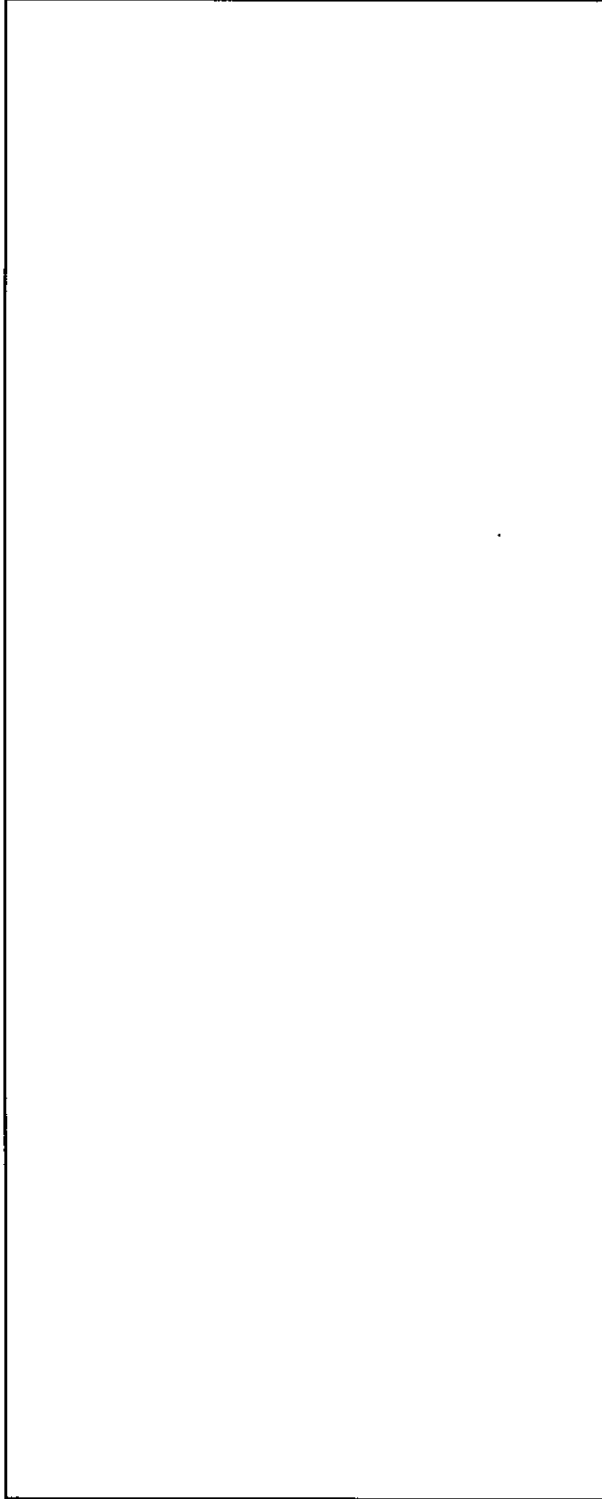


- 凡例
- ☒ : 弁
 - N : 逆止弁
 - P : ボンプ
 - ⊙ : 駆動部
 - L : 液位計
 - W : 秤量器
 - D : 比重計
 - ⊗ : 回転計
 - pD : p 圧計

*1 : 気体廃棄設備としての申請範囲
 *2 : 廃液処理設備としての申請範囲
 (赤/黄/橙/黒 : 今回申請配管 色の区分は系統範囲を示す
 緑/水色線) : インターロック信号線
 ----- : 改工認申請対象外

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 系統図	
図番	図イ系-9(1/3)	工場棟 転換工場

(転換加工室)



凡例 □:ファイルタ ⊕:プロロフ

—— (赤/黒線): 今回申請配管 色の区分は配管の系統図を示す

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲

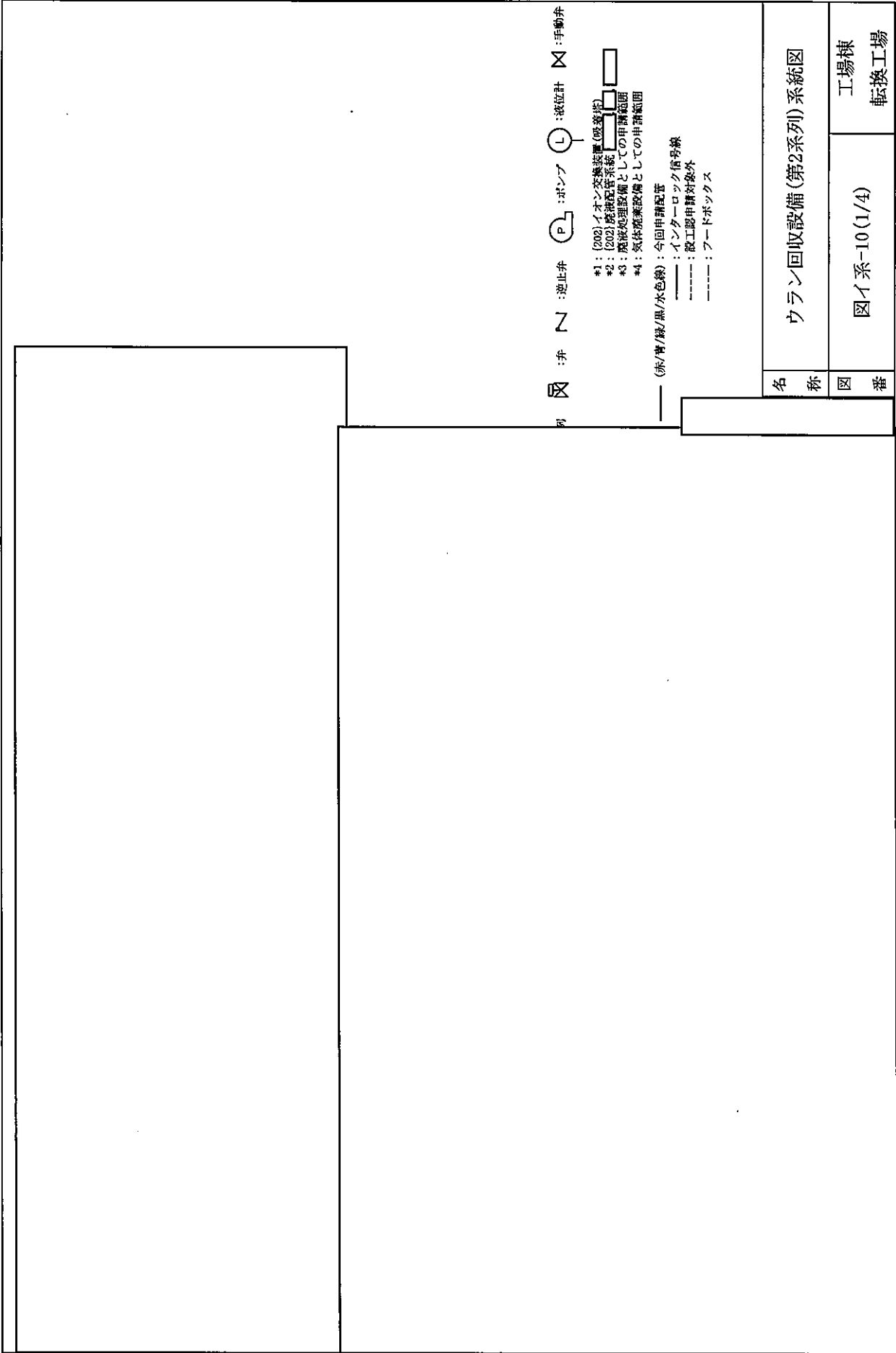
-----: フードボックス

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 系統図	
図番	図イ系-9 (2/3)	工場棟 転換工場

(転換加工室)

- 凡例
- Ⓟ:ポンプ
 - Ⓜ:駆動部
 - ☒:フィルタ
 - T:温度計
 - Ⓜ:フロロ
 - N:逆止弁
 - ⊗:ロータリーバルブ
- *1:気体読取設備としての申請範囲
- (赤/青/黒/緑):今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
- :インターロック信号線
- :改工認申請対象外
- :フードボックス

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 系統図	
図番	図イ系-9 (3/3)	工場棟 転換工場

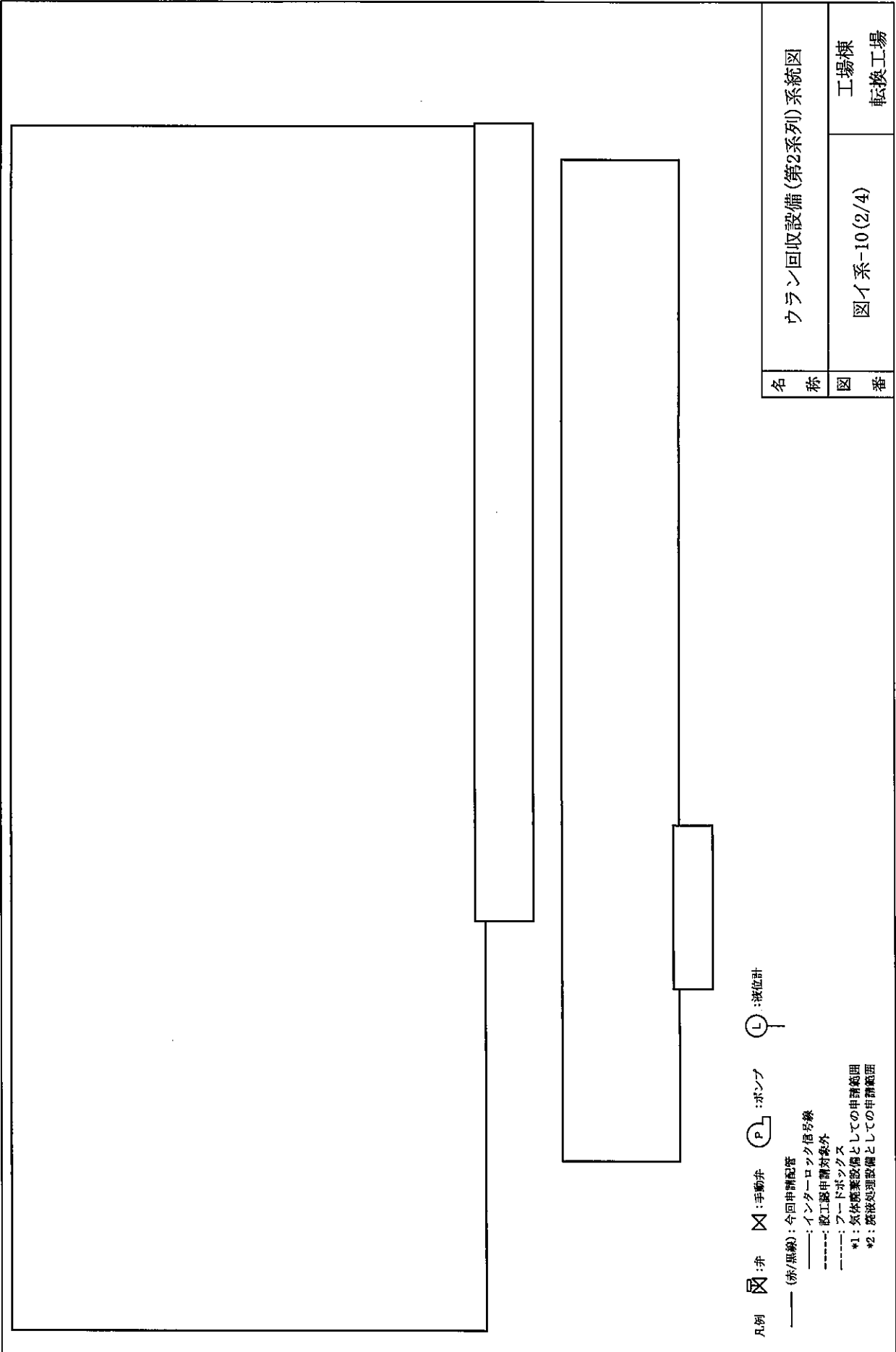


井 : 井 N : 逆止弁 P : ポンプ L : 液位計 M : 手動弁

- *1 : (202) イオン交換装置(既設機)
- *2 : (202) 脱塩配管系統
- *3 : 脱塩処理設備としての申請範囲
- *4 : 気体廃棄設備としての申請範囲

(赤/青/緑/黒/水色線) : 今回申請配管
 ——— : インターロック信号線
 - - - - : 設工認申請対象外
 - - - - : フードボックス

名 称	ウラン回収設備(第2系列)系統図	
図 番	図イ系-10(1/4)	工場棟 転換工場



凡例 弁 手動弁 ボンブ ボンブ 液位計

—— (赤/黒線): 今回申請配管

——: インターロック信号線

-----: 配管申請対象外

-----: フードボックス

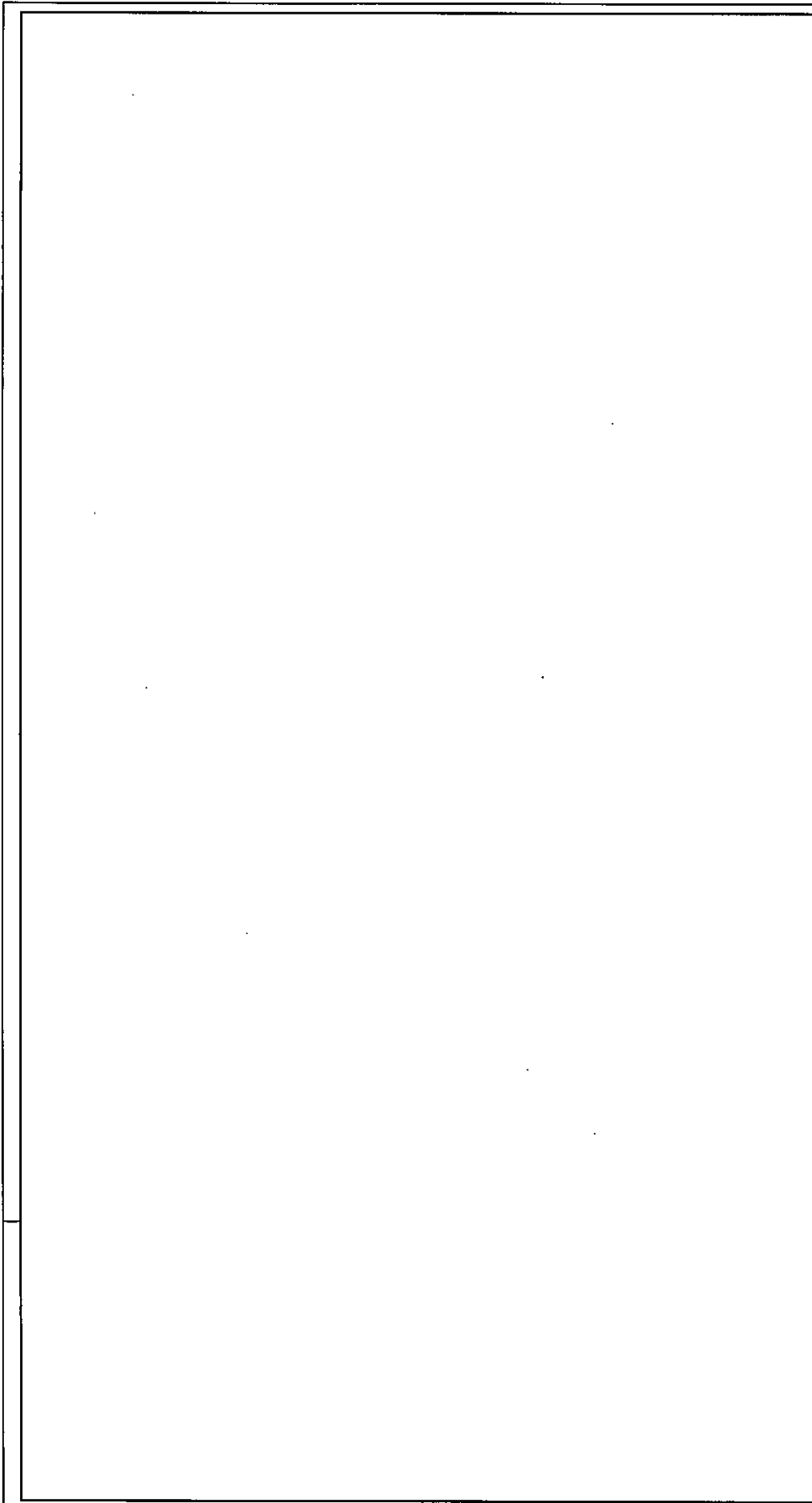
*1: 気体廃棄設備としての申請範囲

*2: 液体処理設備としての申請範囲

名称	ウラン回収設備(第2系列)系統図	
図番	図イ系-10(2/4)	工場棟 転換工場

	<p>凡例</p> <p> <input checked="" type="checkbox"/> : 駆動部 <input checked="" type="checkbox"/> : 弁 <input checked="" type="checkbox"/> : 逆止弁 <input checked="" type="checkbox"/> : 手動弁 <input checked="" type="checkbox"/> : ポンプ <input checked="" type="checkbox"/> : 液位計 <input checked="" type="checkbox"/> : 温度計 <input checked="" type="checkbox"/> : 回転計 <input checked="" type="checkbox"/> : pH計 </p> <p> <small>*1: 気体燃業設備としての申請範囲</small> <small>*2: 廃液処理設備としての申請範囲</small> </p> <p> <small>(赤/黒/橙/緑) : 今回申請配管</small> <small>—— : インタローック信号線</small> <small>----- : 配工認申請対象外</small> </p>	<p>名称</p>	<p>番号</p>
		<p>ウラン回収設備(第2系列)系統図</p>	<p>図イ系-10(3/4)</p> <p>工場棟 転換工場</p>

(転換加工室)	(チェックタタンク室)						
<div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 0 auto; height: 600px;"></div>							
<p>凡例</p> <p>①：温度計</p> <p>*1：気体発生設備としての申請範囲</p> <p>*2：廃液処理設備としての申請範囲</p> <p>—— (赤/黒線)：今回申請配管</p> <p>——：インターロック信号線</p> <p>——：アードボックス</p>							
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">名称</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">ウラン回収設備(第2系列)系統図</td> </tr> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">図番</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">図イ系-10(4/4)</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: right;">工場棟 転換工場</td> </tr> </table>		名称	ウラン回収設備(第2系列)系統図	図番	図イ系-10(4/4)	工場棟 転換工場	
名称	ウラン回収設備(第2系列)系統図						
図番	図イ系-10(4/4)						
工場棟 転換工場							



#1:
 #2: 気体発生設備としての申請範囲
 #3: 飛散防止カバー外設置
 ———: 耐震重要度分類第1類
 - - - - -: 耐震重要度分類第2類 (既設施設)
 ———: 前回までの申請範囲

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	耐震分類系統図	
図	図イ系-補1(1/23)	工場棟
番		転換工場

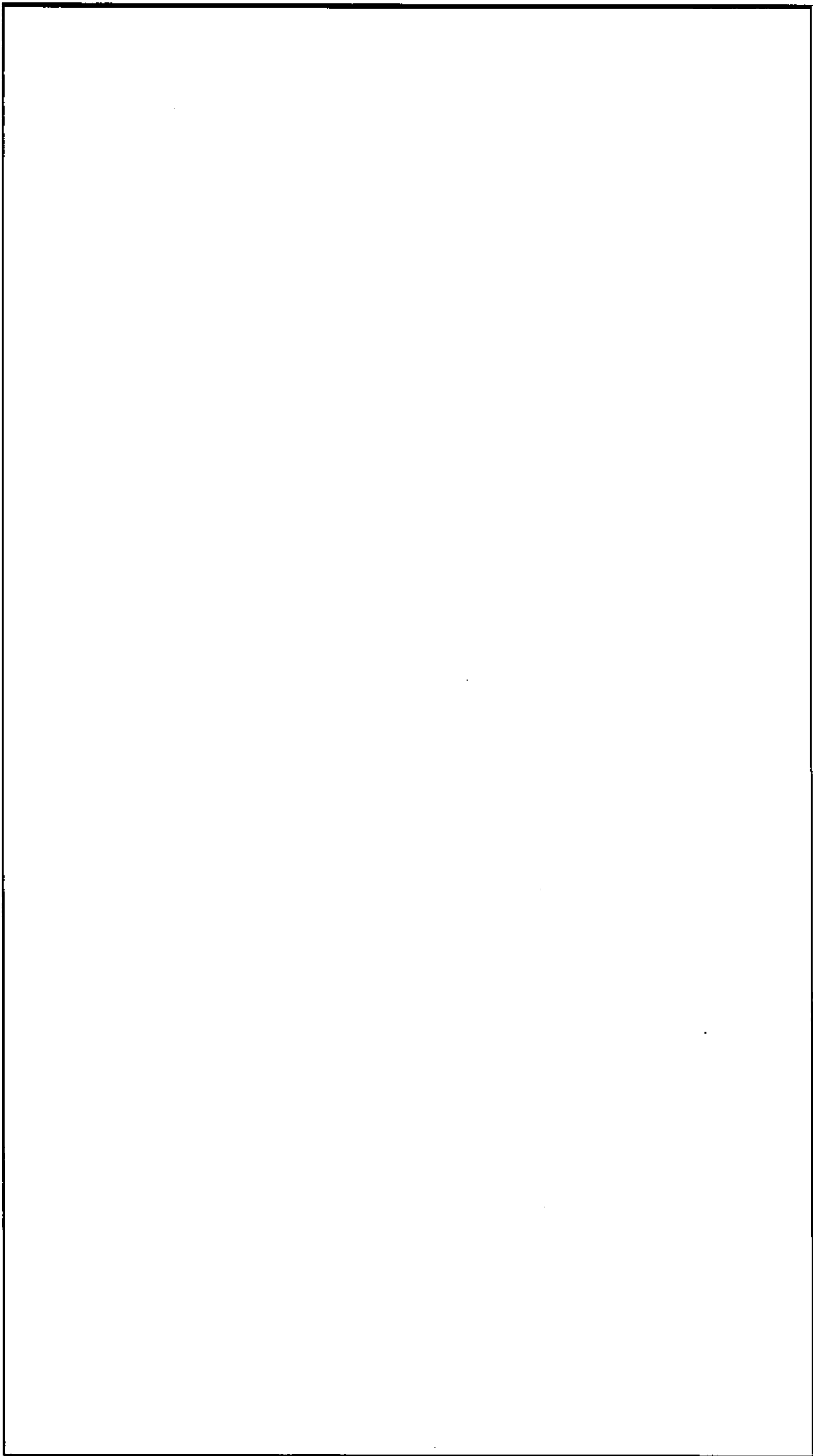
本系統図は第1系列分の系統構成を表記

--	--

*1: 気体燃焼設備としての申請範囲
 *2: 気体燃焼設備として申請範囲
 *3: 飛塵防止カバー外設置
 ———: 耐震重要度分類第1類
 - - - - -: 耐震重要度分類第3類 (廃棄施設)
 ·····: 前回までの申請範囲

名 称	UF、蒸発・加水分解設備 耐震分類系統図
図 番	図イ系-補1 (2/23)
	工場棟 転換工場

本系統図は第2系列分の系統構成を表記



		沈殿設備耐震分類系統図	
		図イ系-補1 (3/23)	工場棟 転換工場
名称	図番		

*1: []
 *2: (46) ウラン配管系統 PVC □
 —: 耐震重要度分類第1類

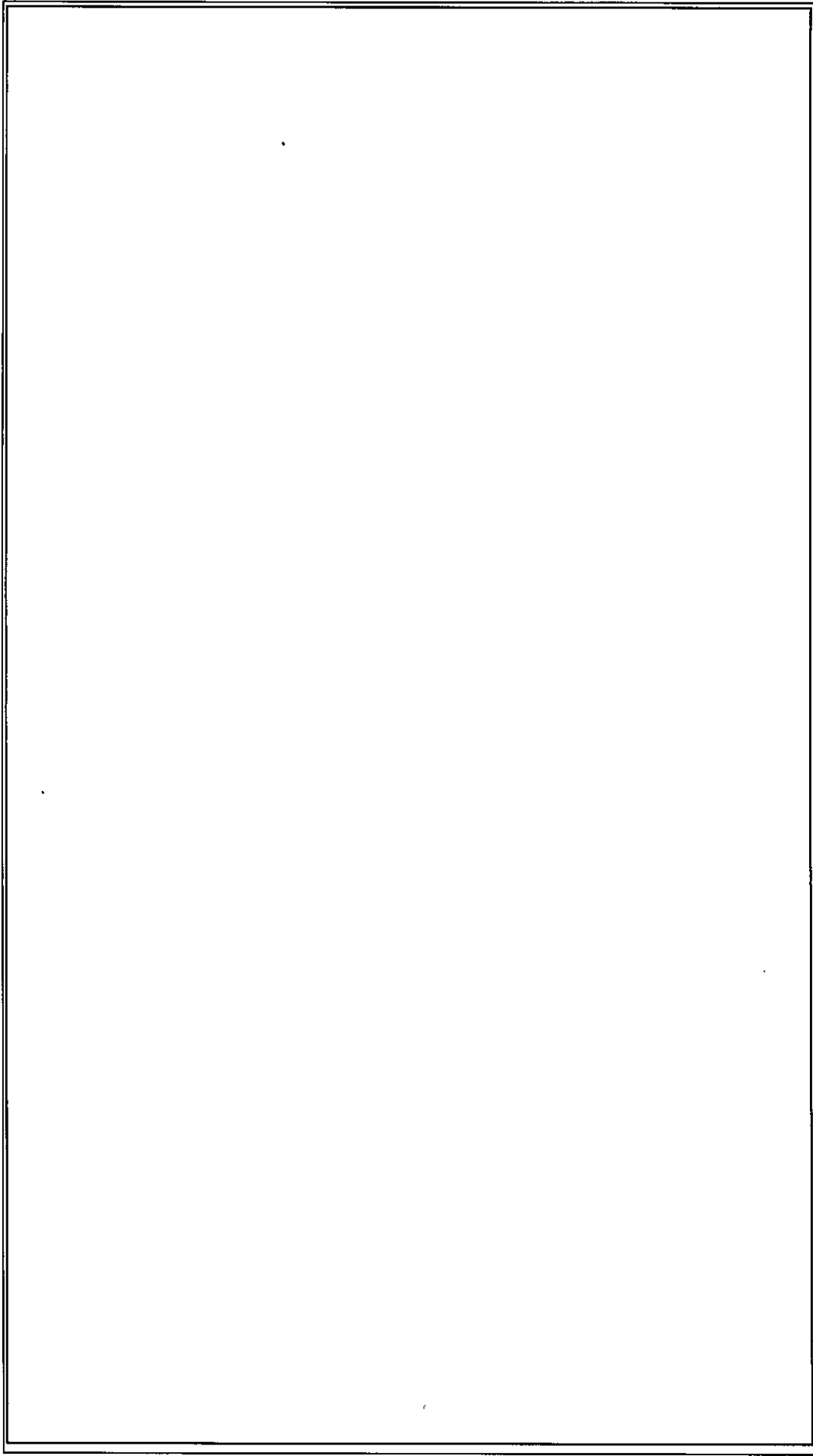
本系統図は第1系列分の系統構成を表記



名称	沈殿設備耐震分類系統図	
	図イ系-補1(4/23)	工場棟 転換工場
図番		

#1: [] クラウド配管系統 PVC []
 #2: (46) 耐震重要度分類第1類
 —: 耐震重要度分類第1類

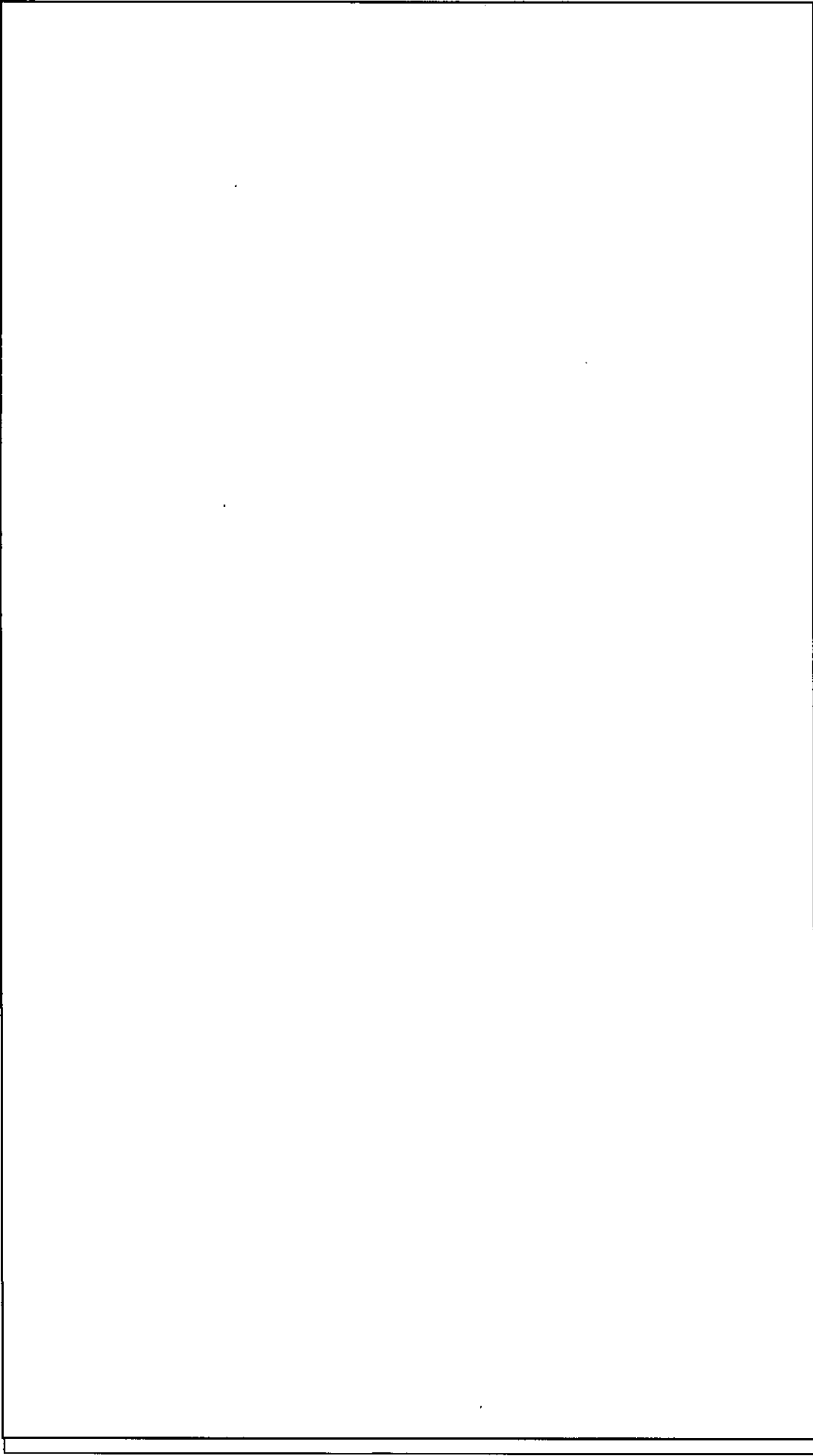
本系統図は第2系列分の系統構成を表記



名称	洗浄設備耐震分類系統図	
	図イ系-補1 (5/23)	工場棟 転換工場
図番		

——: 耐震重要度分類第1類

本系統図は第1系列分の系統構成を表記



名 称	洗浄設備耐震分類系統図	
	図イ系-補1 (6/23)	工場棟 転換工場
図 番		

——: 耐震重要度分類別種類

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

	固液分離設備耐震分類系統図	
	図イ系-補1(7/23)	工場棟 転換工場
	名称	図番

—: 耐震重要度分類第1類

本系統図は第1系列分の系統構成を表記

	固液分離設備耐震分類系統図	
	図イ系-補1 (8/23)	工場棟 転換工場
名称	図番	
——：耐震重要度分類第1類		

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

						*1: 気体廃棄設備としての申請範囲 ——: 耐震重要度分類第1類 ----: 耐震重要度分類第3類(廃棄施設)	乾燥設備耐震分類系統図	
							名称	工場棟
							図番	図イ系-補1(9/23) 転換工場

本系統図は第1系列分の系統構成を表記

		*1: 気体廃棄設備としての申請範囲 —: 耐震重要度分類第1類 ---: 耐震重要度分類第2類(廃棄施設)	乾燥設備耐震分類系統図	
		名 称	図 番	工場棟 転換工場
		図イ系-補1(10/23)		

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

	<p>*1: 気体焼成設備としての申請範囲 *2: 液体焼成設備としての申請範囲 ——: 耐震重要度分類第1類 ——: 耐震重要度分類第2類 - - - -: 耐震重要度分類第3類 (焼成施設)</p>	<p>焙焼還元設備耐震分類系統図</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
		<p>名称</p>	<p>図番</p>
		<p>図イ系-補1 (11/23)</p>	

本系統図は第1系列分の系統構成を表記

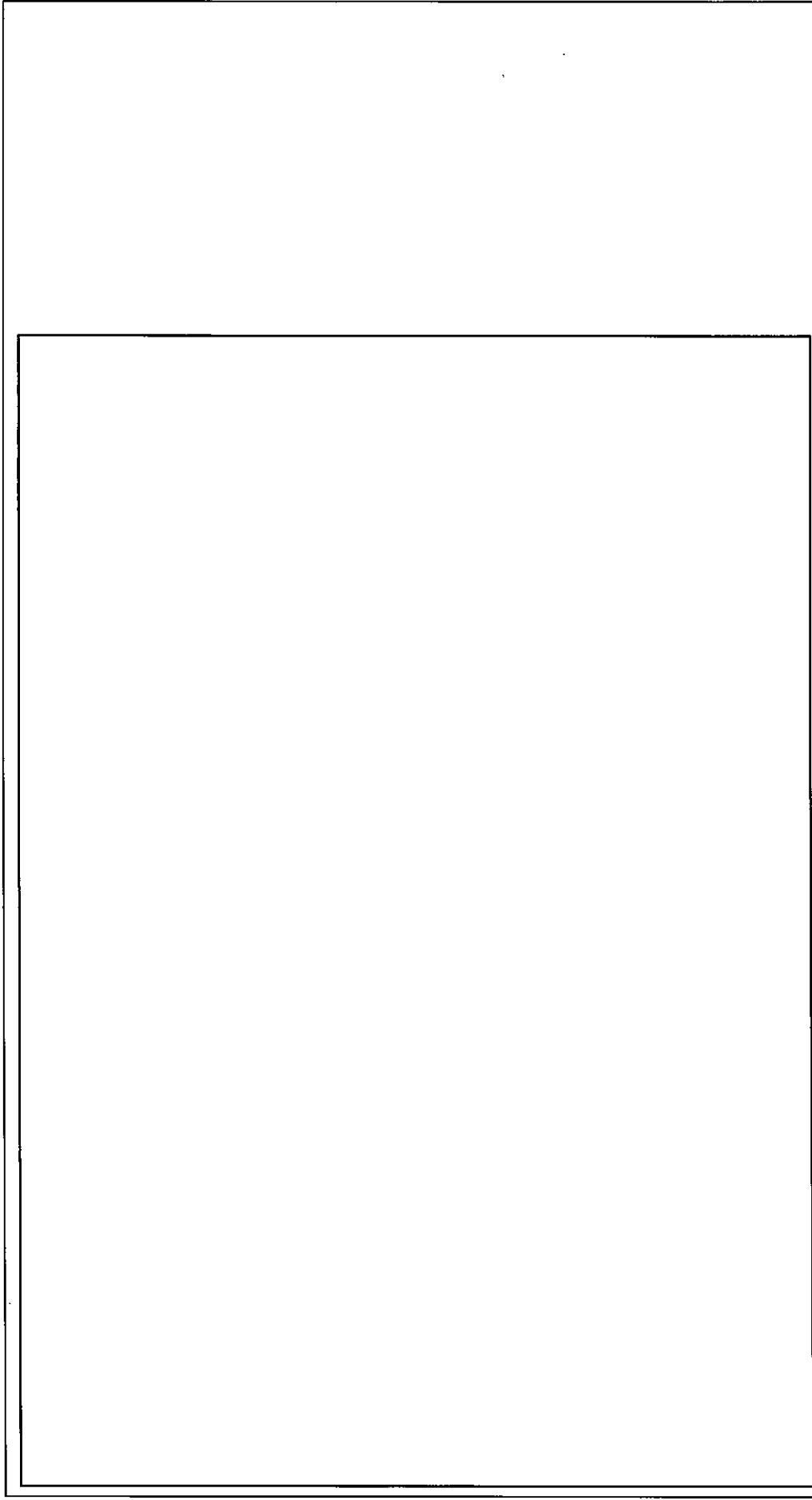
		焙焼還元設備耐震分類系統図	工場棟 転換工場
	<p> *1: 気体廃棄設備としての申請範囲 *2: 液体廃棄設備としての申請範囲 ——: 耐震重要度分類第1類 ——: 耐震重要度分類第2類 ----: 耐震重要度分類第3類 (廃棄施設) </p>	名称 図番	図イ系-補1 (12/23)

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

		<p>*1：気体廃棄設備としての申請範囲 —：耐震重要度分類第1類 —：耐震重要度分類第3類 ---：耐震重要度分類第3類(廃棄施設)</p>	名 称	混合設備 耐震分類系統図
図 番	図イ系-補1(13/23)	工場棟 転換工場		

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	濃縮度混合設備耐震分類系統図	
	図イ系-補1(14/23)	工場棟 転換工場
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	名 称	図 番
	<p>*1：気体廃棄設備としての申請範囲 ——：耐震重要度分類第1類 ——：耐震重要度分類第3類 ----：耐震重要度分類第3類(廃棄施設)</p>	

	<p>#1: 気体廃棄設備としての申請範囲 —: 耐震重要度分類第1類 ---: 耐震重要度分類第3類 ----: 耐震重要度分類第3類 (廃棄施設)</p>	<p>濃縮度混合設備耐震分類系統図</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
		<p>名称</p>	<p>図イ系-補1(15/23)</p>



*1：気体廃棄設備としての申請範囲
—：耐震重要度分類第1類
—：耐震重要度分類第3類
---：耐震重要度分類第3類(廃棄施設)

名称	濃縮度混合設備耐震分類系統図	
図番	図イ系-補1(16/23)	工場棟 転換工場

- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第2類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 耐震重要度分類第3類(産業施設)

#1: 気体産業設備としての申請範囲
 #2: 廃液処理設備としての申請範囲

ウラン回収設備 (第1系列)
 耐震分類系統図

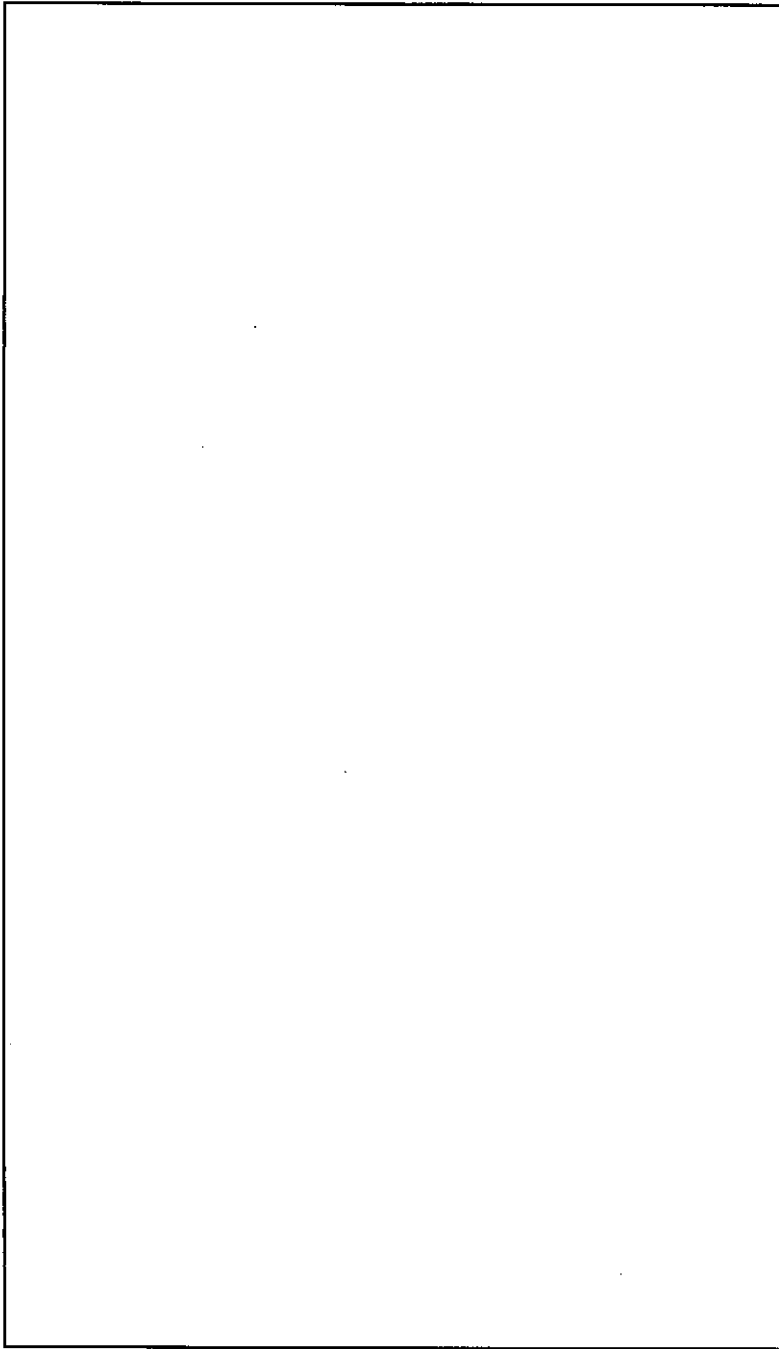
工場棟
 転換工場

図イ系-補1(17/23)

名称

図番

(転換加工室)



- ：耐震重要度分類第2類
- ：耐震重要度分類第3類
- ：耐震重要度分類第3類(廃棄施設)
- *1：気体廃棄設備としての申請範囲

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 耐震分類系統図	
図番	図イ系-補1 (18/23)	工場棟 転換工場

(転換加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
 - : 耐震重要度分類第2類
 - -: 耐震重要度分類第2類 (廃棄施設)
 - : 耐震重要度分類第3類
 - -: 耐震重要度分類第3類 (廃棄施設)
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 耐震分類系統図	
図番	図イ系-補1(19/23)	工場棟 転換工場

	<p>*1: [202]イオン交換装置(吸着塔) *2: [202]汚泥配管系統 *3: 廃液処理設備としての申請範囲 *4: 気体廃棄設備としての申請範囲</p> <p>—: 耐震重要度分類第1類 ---: 耐震重要度分類第3類(廃棄施設)</p>	<p>ウラン回収設備(第2系列) 耐震分類系統図</p>	工場棟 転換工場
		<p>名称 ウラン回収設備(第2系列) 耐震分類系統図</p>	<p>図番 図イ系-補1(20/23)</p>

			<p>——: 耐震重要度分類第1類 ---: 耐震重要度分類第3類(廃棄施設) *1: 気体処理設備としての申請範囲 *2: 廃液処理設備としての申請範囲</p>	<p>名称 ウラン回収設備(第2系列) 耐震分類系統図</p>	<p>図番 図イ系-補1(21/23)</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
--	--	--	--	---	--------------------------------------	------------------------------

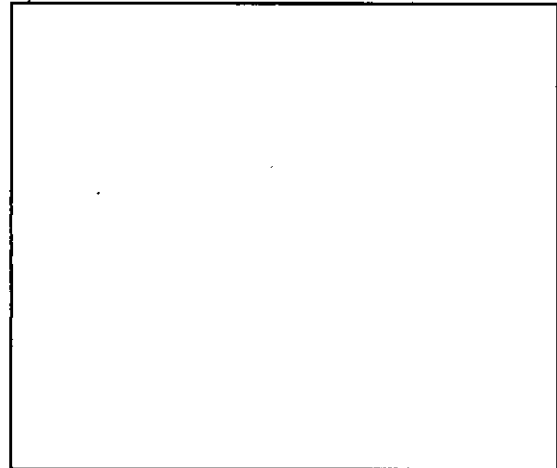
	ウラン回収設備(第2系列) 耐震分類系統図		工場棟 転換工場
	名 称	図イ系-補1(22/23)	工場棟 転換工場
		図 番	
<p> ——：耐震重要度分類第1類 — —：耐震重要度分類第2類 - - -：耐震重要度分類第3類 . . .：耐震重要度分類第3類(特殊施設) *1：気体廃棄設備としての申請範囲 *2：廃液処理設備としての申請範囲 </p>			

	<p> 耐震重要度分類第2類 耐震重要度分類第3類(廃棄施設) *1: 気体廃棄設備としての申請範囲 *2: 廃液処理設備としての申請範囲 </p>
	<p> ウラン回収設備(第2系列) 耐震分類系統図 図イ系-補1(23/23) </p>
<p>名称</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
<p>図番</p>	<p>図イ系-補1(23/23)</p>

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{29}	UO ₂ F ₂ 貯槽	6
{34}	UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インターロック	-
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; display: inline-block;"></div>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : {34} 液位高検知設定位置 : 槽上面より145mm以上</p> <p>*5 : インターロックの基数については インターロック系統図 (図イ制-1) 参照</p> <p>*6 : 形状寸法制限 (容積 26.5L以下)</p> <p>*7 : 液位計 (フロート式)</p> <p>*8 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲 (図ト系1-8参照)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 申請機器の配管系統 単位 : mm</p>		
名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-1(1/5)	工場棟
番		転換工場

*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : (34) 液位高検知設定位置
: 槽上面より145mm以上

*7 : 液位計 (フロート式)

*8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)

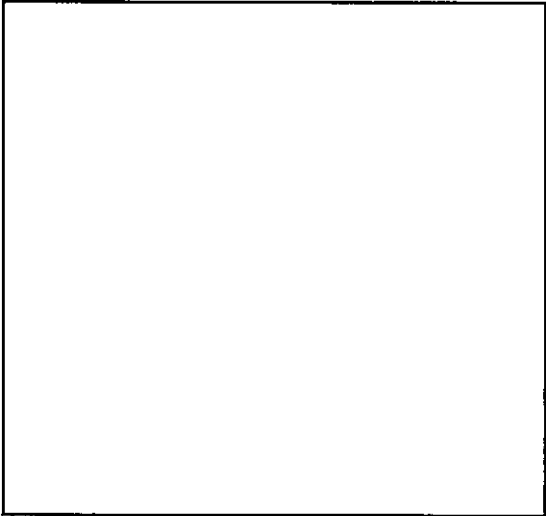
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-1(2/5)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

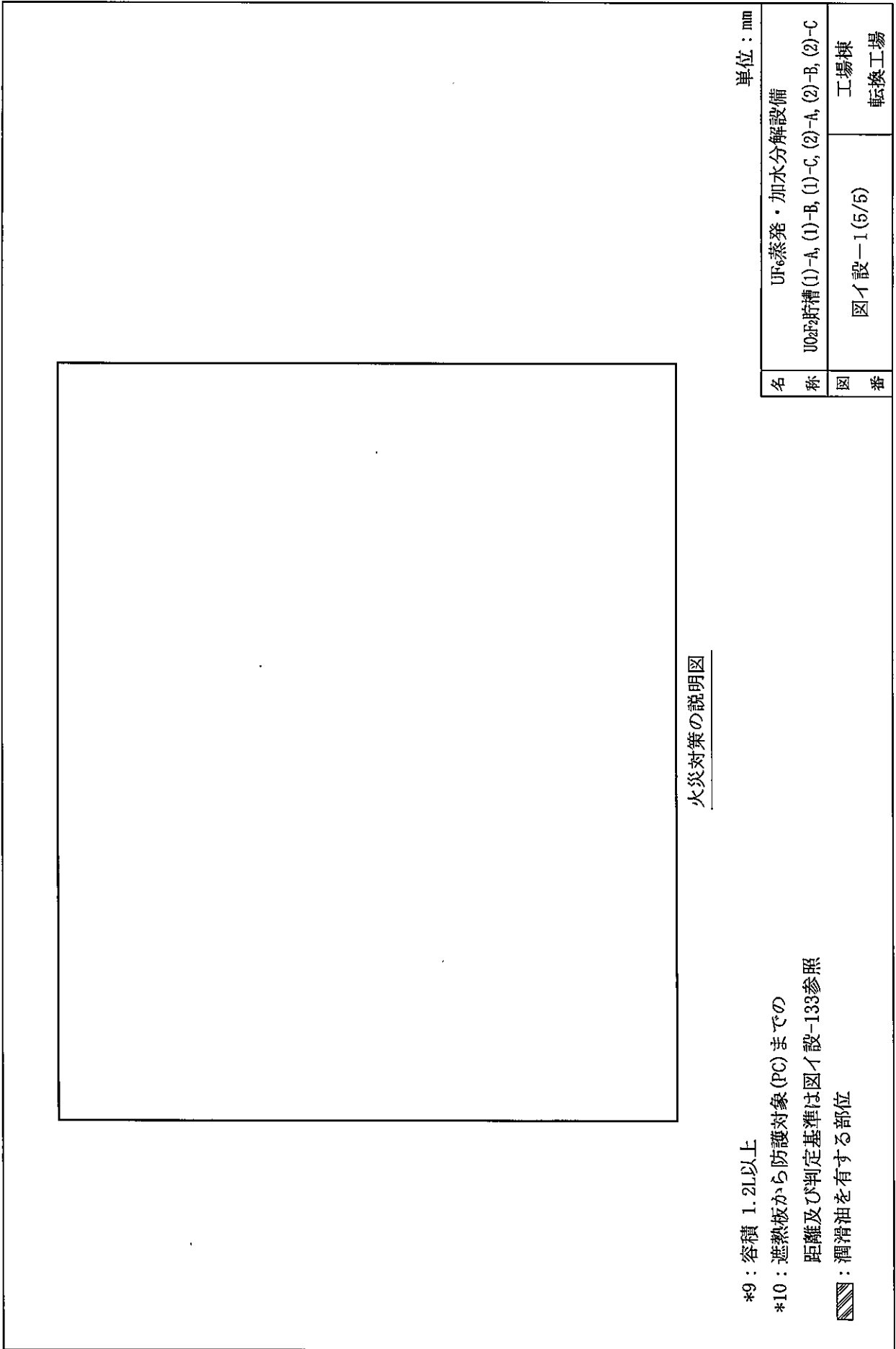


- *1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {34} 液位高検知設定位置
: 槽上面より145mm以上
- *7 : 液位計 (フロート式)
- *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-1(3/5)	工場棟 転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%;"></div> </div>		<p>火災対策の説明図</p>		<p>単位：mm</p>	
		<p>*9：容積 1.2L以上</p> <p>*10：遮熱板から防護対象(PC)までの 距離及び判定基準は図イ設-133参照</p> <p>：潤滑油を有する部位</p>	<p>UF₆蒸発・加水分解設備</p> <p>UF₆貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C</p>	<p>図イ設-1(4/5)</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
名	称	図	番		



火災対策の説明図

*9：容積 1.2L以上

*10：遮熱板から防護対象(PC)までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

▨：潤滑油を有する部位

単位：mm

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備
図番	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C 図イ設-1(5/5)
	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{30}	熱交換器	2
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
図番	熱交換器(UO ₂ F ₆ 貯槽)(1)(2) 図イ設-2(1/2)	
	工場棟 転換工場	
<p>*1 : 形状寸法制限 (容積26.5L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : 溶液の飛散を防止する</p> <p>*5 : ボルト支点間距離 (300mm以上)</p> <p>*6 : 漏えい液を回収する</p> <p><input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p>		

内は、耐震計算書の部位名称を示す

名称 UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)(2)	番号 図イ設-2(2/2)
工場棟 転換工場	*1 : 形状寸法制限 (容積26.5L以下) *2 : 耐腐食性材料 *3 : 溢水水位 (床面より160mm) *4 : 溶液の飛散を防止する *5 : ボルト支点間距離 (300mm以上) *6 : 漏えい液を回収する : ウランが滞留する部分

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{31}	堰 (UO ₂ F ₂ 貯槽)	2
{32}	堰漏水検知警報設備	-

*6

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

図

*1: 堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する

*2: 形状寸法制限 (厚み127mm以下)

*3: 耐腐食性材料 (□)

*4: 床との接触面 (□)

*5: {32} 堰漏水検知警報設備 (漏水検知器 (電極式))
高さ: 転換加工室床面の高さから20mm以上、100mm以下

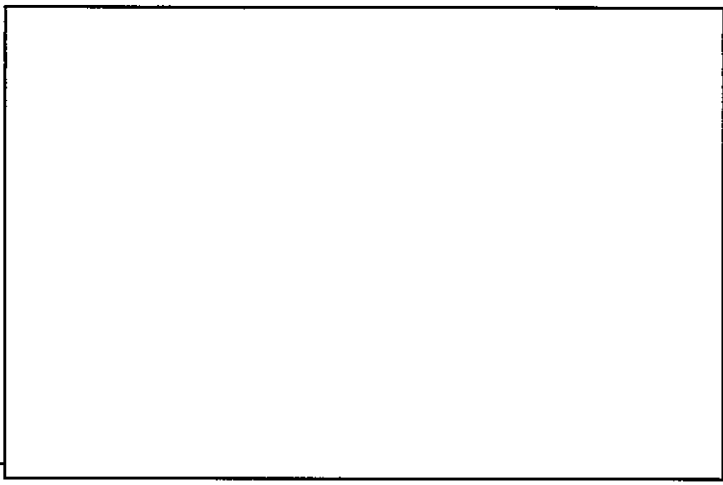
*6: 警報設備の基数については警報設備系統図 (図イ制-49) 参照

*7: {33} 飛散防止カバーの範囲外の堰には、上部に蓋を設置し、堰内のUO₂F₂漏えい液と室内空気を隔離する。

—————: 溢水防護区画

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰 (UO ₂ F ₂ 貯槽) (1) (2)	単位: mm
図番	図イ設-3 (1/3)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*8：熱交換器からの漏えい液は、
 飛散防止カバーを經由して
 堰に流れる(図イ設-4(5/5)参照)
 ----：堰により溶液状の
 ウラン漏えい拡大防止を図る機器

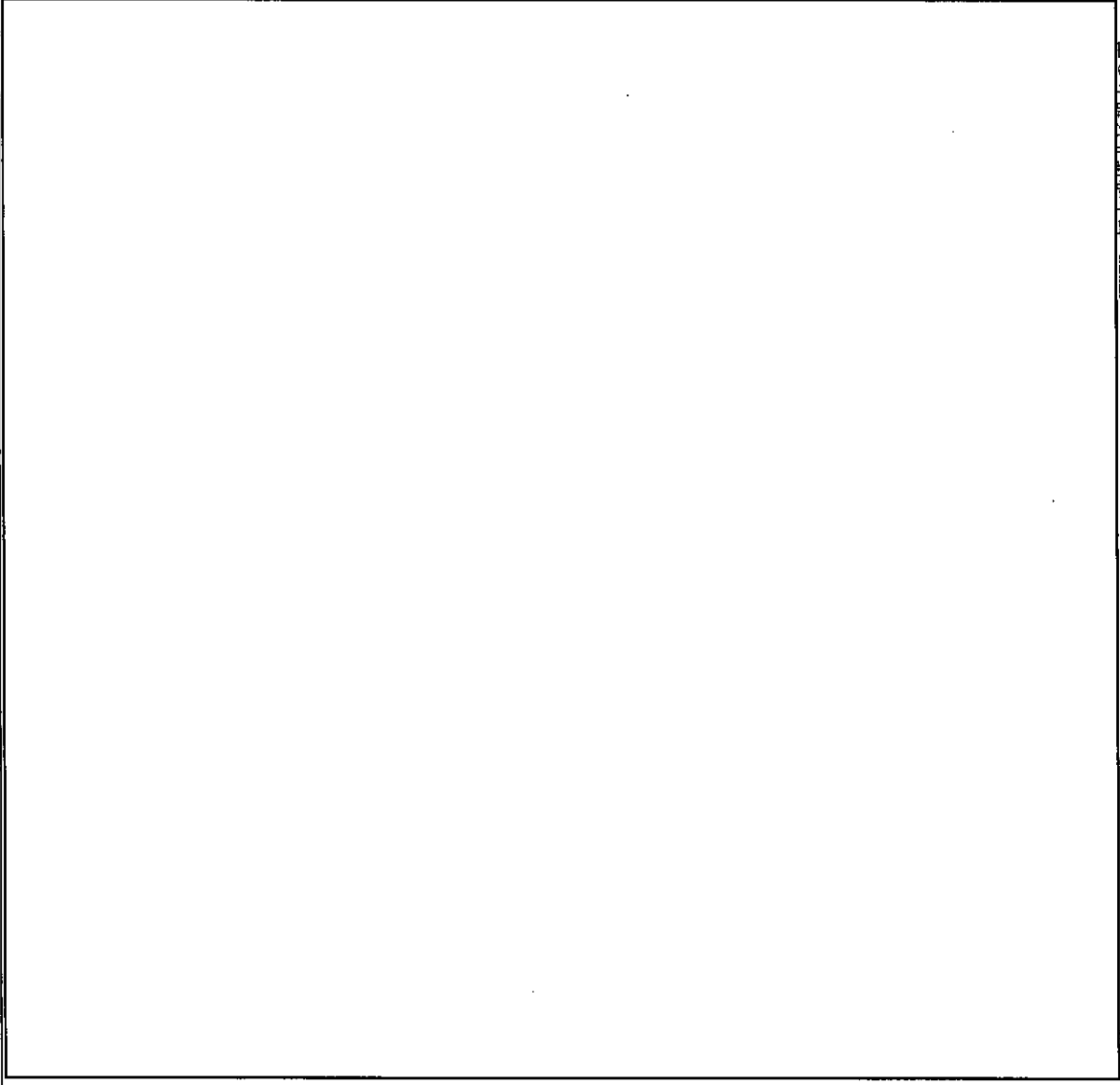
名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備
称	堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)(2)
図	図イ設-3(2/3)
番	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

*8：熱交換器からの漏えい液は、飛散防止カバーを經由して堰に流れる(図イ設-4(5/5)参照)
 ---：堰により溶液状のウラン漏えい拡大防止を図る機器

名称	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)(2)
図番	図イ設-3(3/3) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称		基数
	{33}	飛散防止カバー	
<p>*1: UO₂F₂溶液を取り扱わないが、調液貯槽の原液ポンプ(2)をカバー内に取めるため、原液ポンプ(2)近隣の当該貯槽もカバー内に取める</p>			
			
			単位: mm
名称	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー(1)(2)		
図番	図イ設-4(1/5)		工場棟 転換工場
□□□: 加水設備共通梁架台の床			

内は、耐震計算書の部位名称を示す

パネル (耐腐食性材料: 、に耐腐食塗料)

⇔引き戸

単位: mm

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー(1)(2)	工場棟 転換工場
図番	図イ設-4(2/5)	

*2: 加水設備共通架台の一部として評価する

*3: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲(図ト系1-8参照)

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□ パネル (耐腐食性材料) : □ □ □ に耐腐食塗料)

↔ 引き戸

単位 : mm

- *1 : UO_2F_2 溶液を取り扱わないが、調液貯槽の原液ポンプ(2)をカバー内に収めるため、原液ポンプ(2)近隣の当該貯槽もカバー内に収める
- *2 : 加水設備共通架台の一部として評価する
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲(図ト系1-8参照)

UF₆蒸発・加水分解設備

飛散防止カバー(1)(2)

図イ設-4(3/5)

工場棟
転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

単位：mm

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備
図番	飛散防止カバー(1)(2) 図イ設-4(4/5)
	工場棟 転換工場

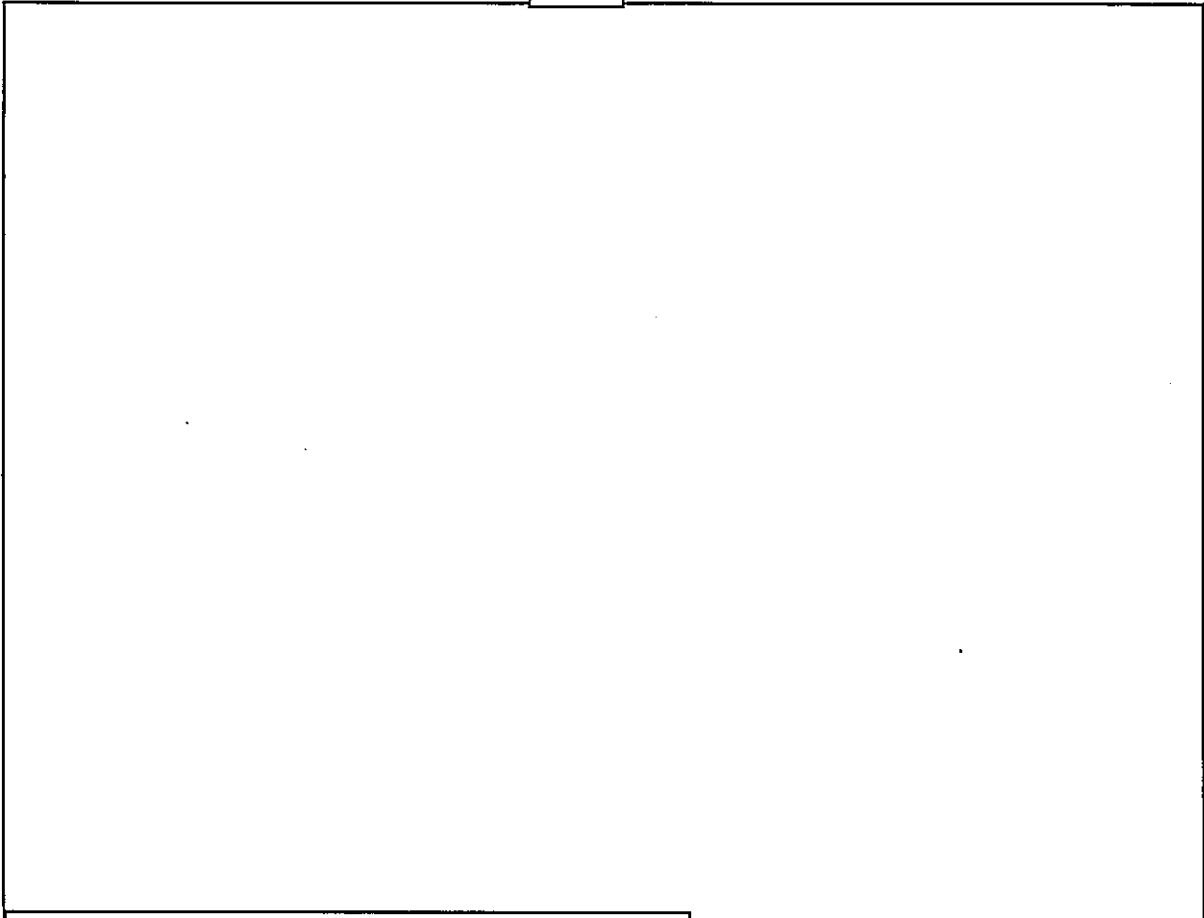
*4：UF₆配管用防護カバー内の漏えい液は、飛散防止カバー及び堰(UF₆貯槽)に流れる
：パネル（耐腐食性材料）：

		UF ₆ 蒸発・加水分解設備
		飛散防止カバー(1)(2)
名称	[]: 加水設備共通架台の床	工場棟
図番	*5: 熱交換器からの漏えい液は、飛散防止カバー及び堰(UF ₆ 貯槽)に流れる	図イ設-4(5/5) 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{35}	液受槽	2
{36}	液受槽液位高インターロック	-

*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



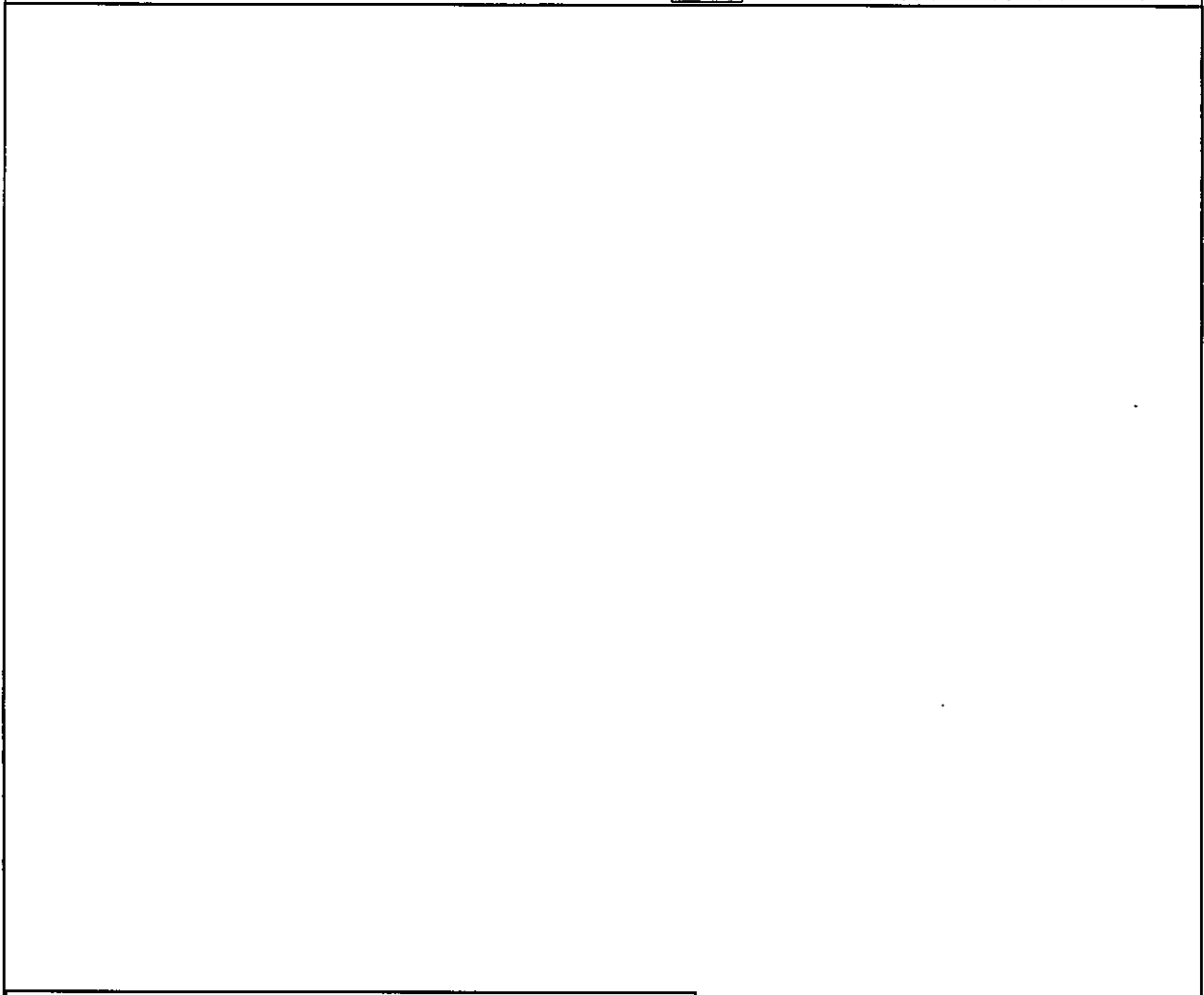
- *1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {36} 液位高検知設定位置
: 槽上面より160mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-2)
参照
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 26.5L以下)
- *8 : 気体廃棄設備 (1) としての申請範囲
(図ト系1-8参照)

▨ : ウランが滞留する部分
← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名 称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
	液受槽 (1) (2)	
図 番	図イ設-5(1/4)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



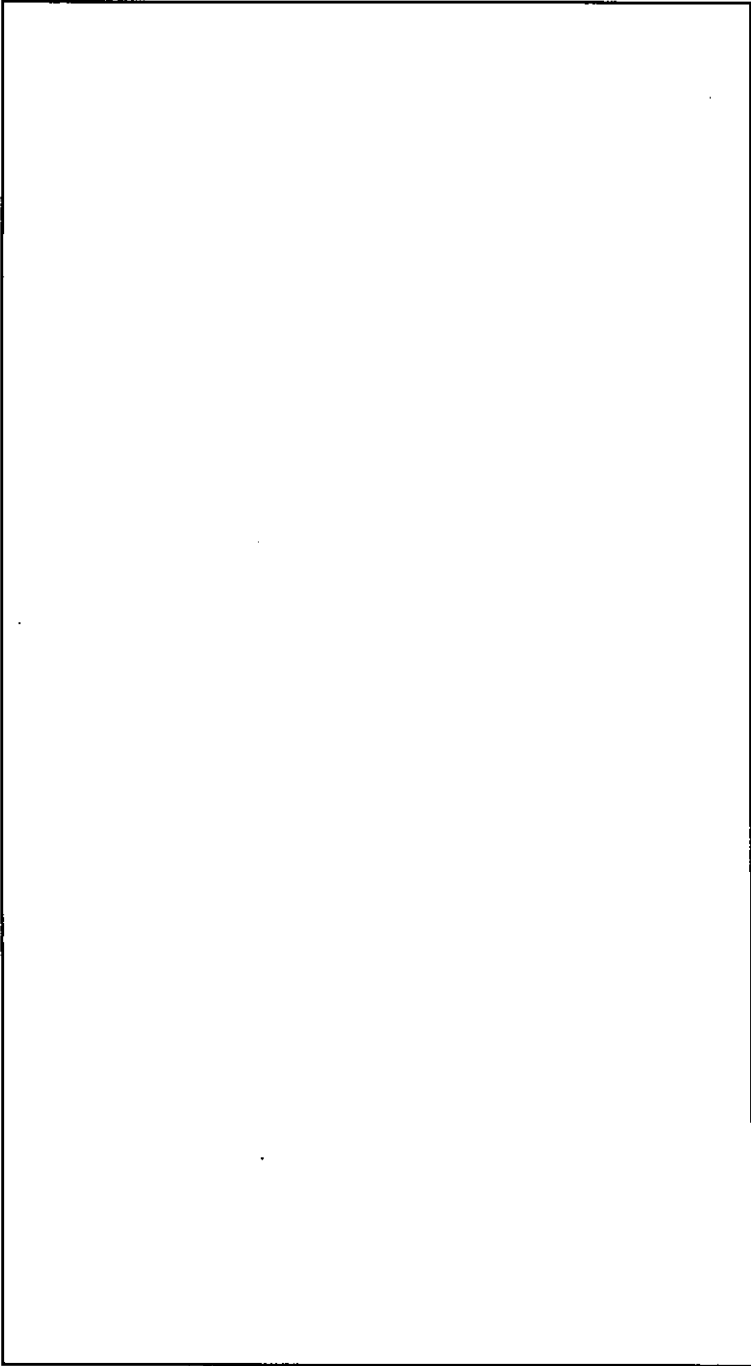
循環ポンプ(2)詳細

- *1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {36} 液位高検知設定位置
: 槽上面より160mm以上
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 26.5L以下)
- *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

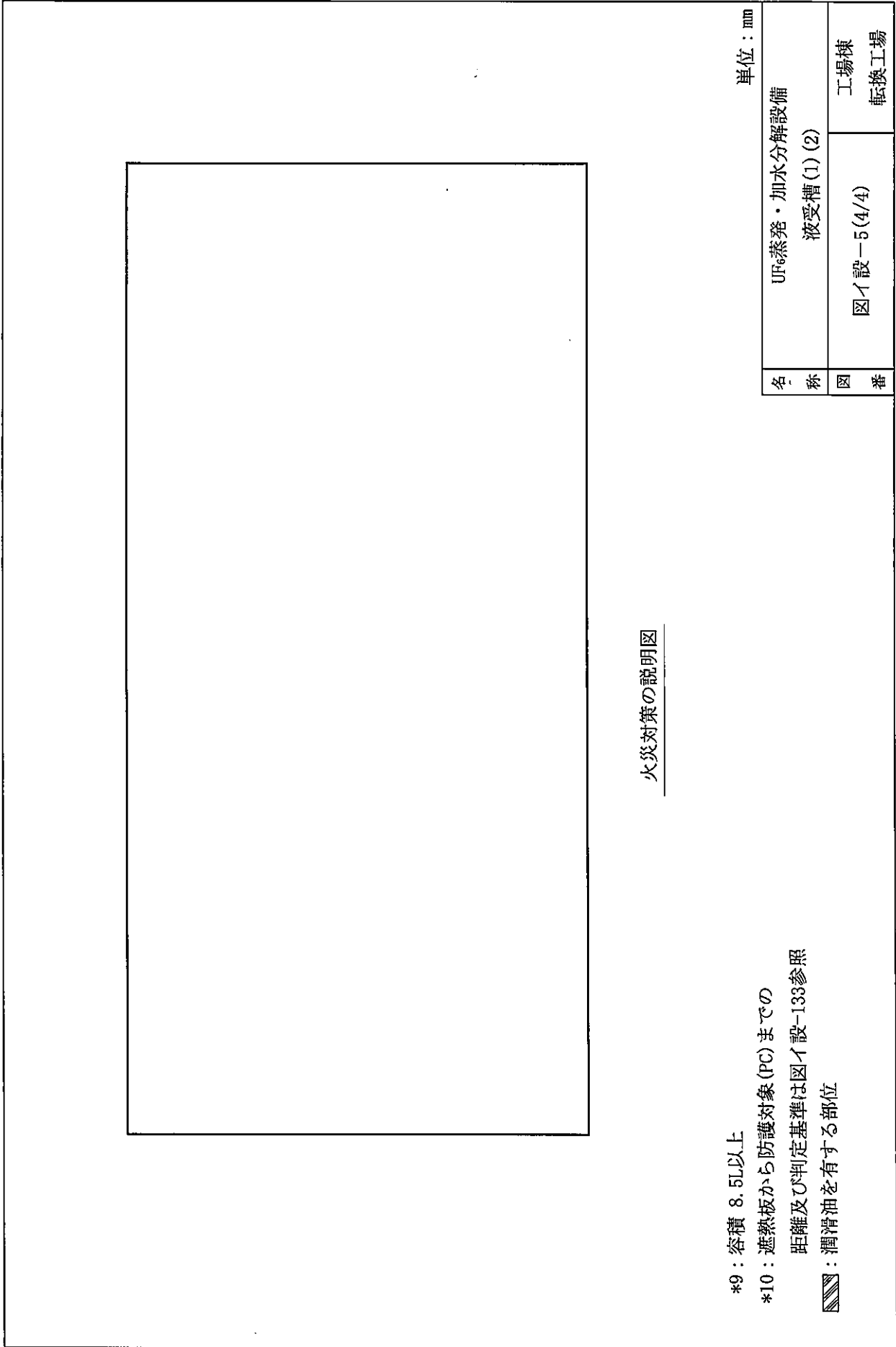
単位 : mm

名 称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽(1)(2)	
	図イ設-5(2/4)	工場棟 転換工場


<p style="text-align: center;">単位：mm</p>		UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽(1) (2)	工場棟
		図イ設-5(3/4)	転換工場
名	称	図	番



- *9：容積 8.5L以上
- *10：遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ：潤滑油を有する部位



火災対策の説明図

- *9 : 容積 8.5L以上
- *10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位

単位：mm

名 称	Unit蒸発・加水分解設備 液受槽(1)(2)	工場棟 転換工場
図 番	図イ設-5(4/4)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{37}	調液貯槽	4
{39}	調液貯槽液位高インターロック	-
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		

*5

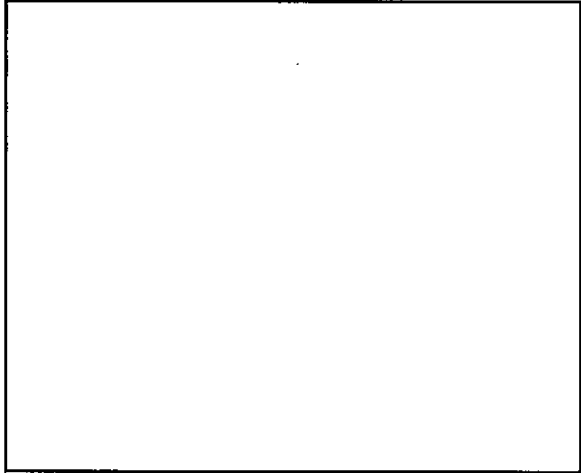
*1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
 *2 : 耐腐食性材料 ()

 *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *4 : 液位高検知設定位置
 :槽上面より410mm以上
 *5 : インターロックの基数については
 インターロック系統図(図イ制-3)参照
 *6 : 液位計 (フロート式)
 *7 : 形状寸法制限 (容積 26.5L以下)
 *8 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲
 (図ト系1-8参照)
 : ウランが滞留する部分
 ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	調液貯槽 (1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図	図イ設-6(1/6)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より410mm以上

*6 : 液位計 (フロート式)

*8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)

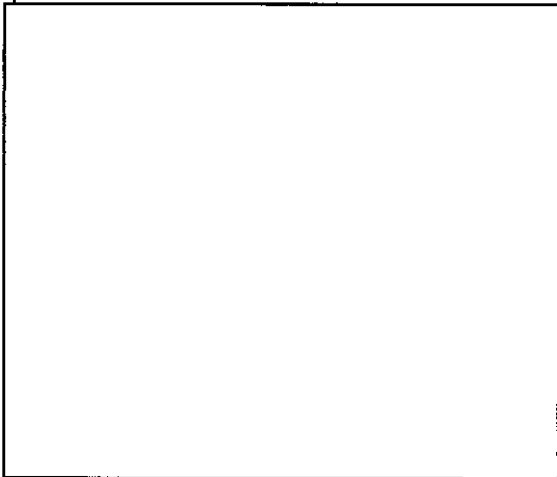
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	調液貯槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図	図イ設-6(2/6)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より410mm以上
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *8 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm


名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽 (1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図番	図イ設-6(3/6)	工場棟 転換工場

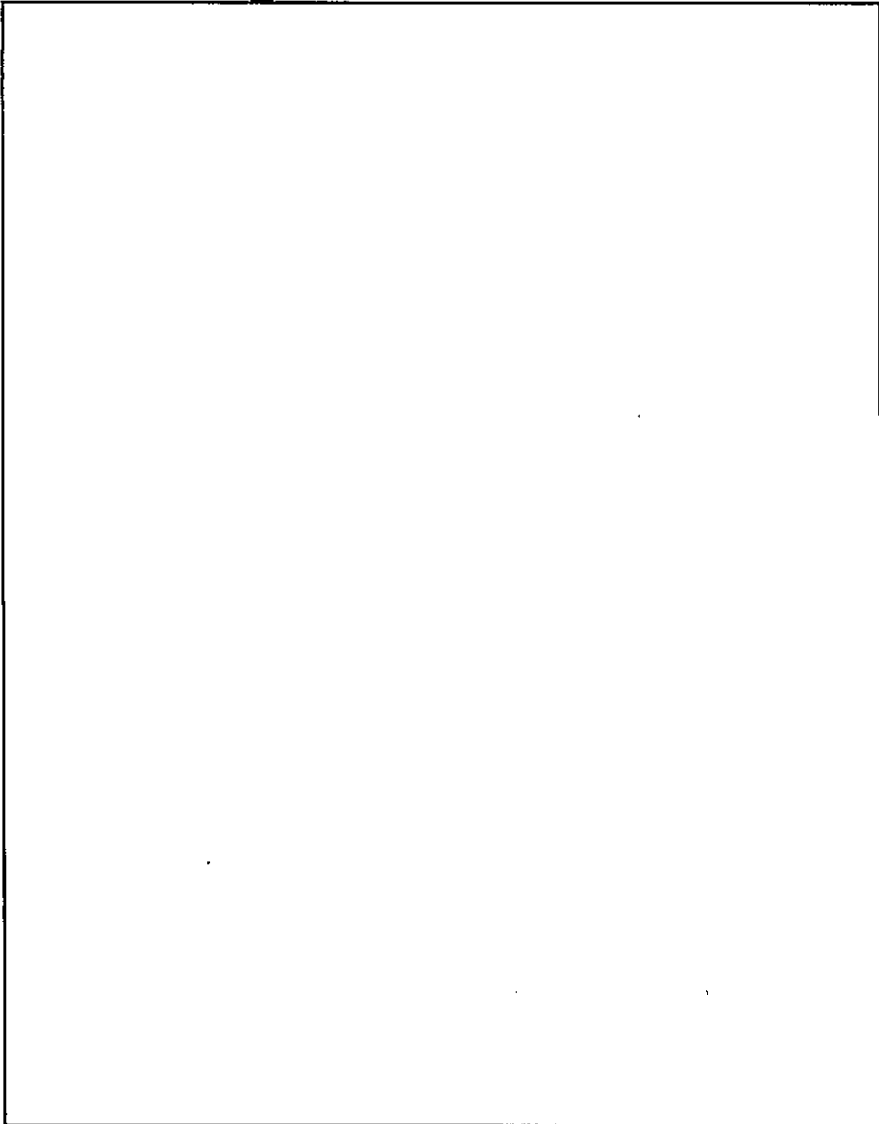
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より410mm以上
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 26.5L以下)
- *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	調液貯槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図	図イ設-6(4/6)	工場棟
番		転換工場

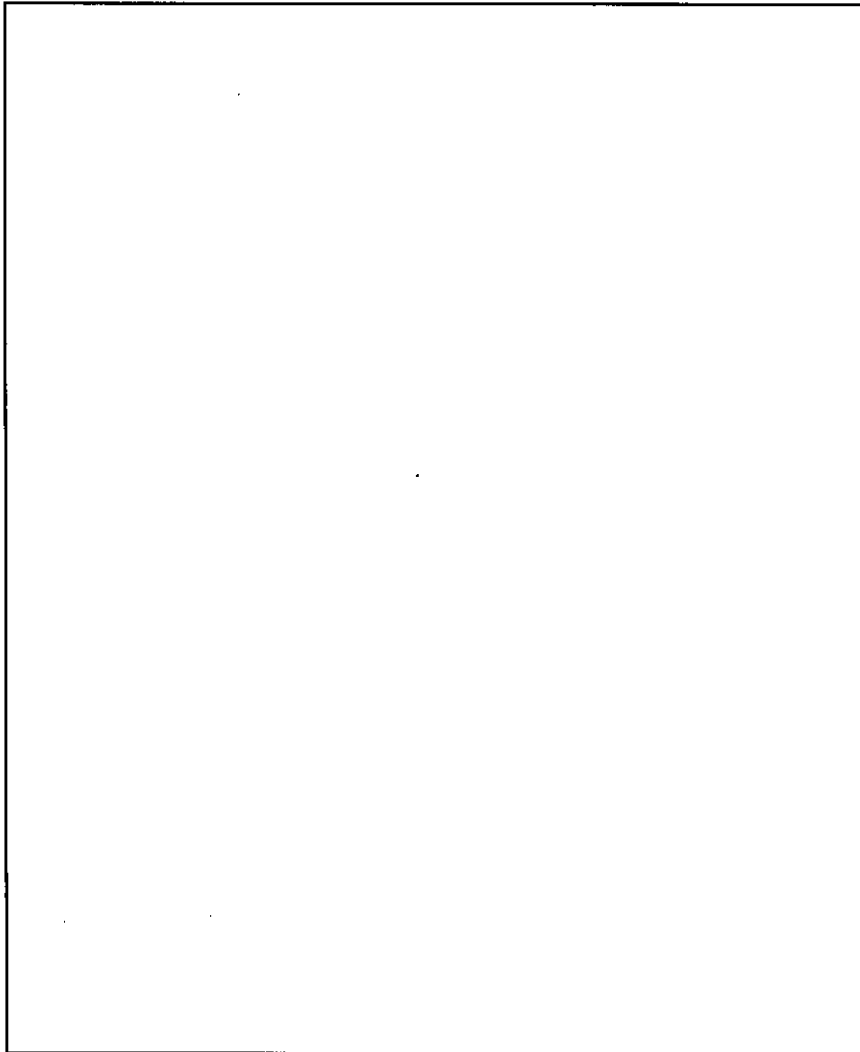
- *9 : 容積 1.6L以上
- *10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位



火災対策の説明図


単位：mm

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図番	図イ設-6(5/6)	工場棟 転換工場



*10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照

*11 : 容積 1.2L以上

 : 潤滑油を有する部位

火災対策の説明図

単位 : mm

名	UF:蒸発・加水分解設備
称	調液貯槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B
図	図イ設-6(6/6)
番	工場棟 転換工場

No. {38}	安全機能を有する施設名称 熱交換器	基数 2
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 15%; height: 15%;"></div> </div> <p style="text-align: center;">内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
名	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 15%; height: 15%;"></div> </div> <p style="text-align: center;">UR_c蒸発・加水分解設備 熱交換器(調液貯槽) (1) (2)</p>	
図	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 15%; height: 15%;"></div> </div> <p style="text-align: center;">図イ設-7(1/2)</p>	
番	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 15%; height: 15%;"></div> </div> <p style="text-align: center;">工場棟 転換工場</p>	
<p>*1 : 形状寸法制限 (容積26.5L以下) *4 : 溶液の飛散を防止する *5 : ポルト支点間距離 (300mm以上)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 () *6 : 漏えい液を回収する</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p style="text-align: right;">[] : ウランが滞留する部分</p>		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	熱交換器(調液貯槽)(1)(2)	工場棟 転換工場
図	図イ設-7(2/2)	
番		

■：ウランが滞留する部分

- *1：形状寸法制限 (容積26.5L以下)
- *2：耐腐食性材料 (□)
- *3：溢水水位 (床面より160mm)
- *4：溶液の飛散を防止する
- *5：ボルト支点間距離 (300mm以上)
- *6：漏えい液を回収する

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{40}	沈殿槽	4
{43}	沈殿槽液位高インターロック	-
{44}	沈殿槽流量比インターロック	-

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {43} 液位高検知設定位置

: 槽上面より10mm以上

*5 : インターロックの基数については

インターロック系統図

(図イ制-4、5) 参照

*6 : 液位計 (電極式)

*7 : 流量計 (電磁式)

名称

沈殿設備

沈殿槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B

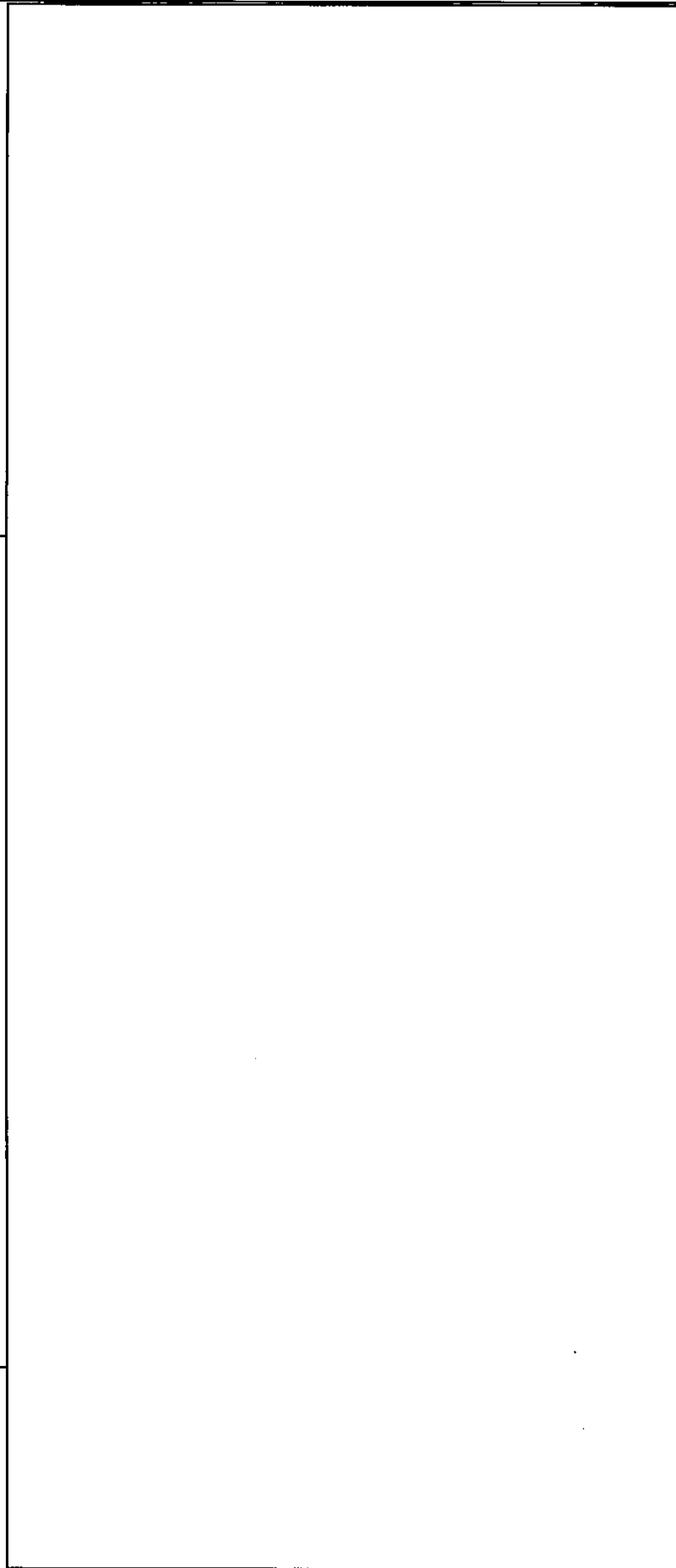
図番

図イ設-8

工場棟
転換工場


No.	安全機能を有する施設名称	基数
{41}	堰(液貯槽)	2
{42}	堰漏水検知警報設備	-

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1：堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する

*2：形状寸法制限 (厚み123mm以下)

*3：耐腐食性材料 

*4：床との接触面 

*5：{42} 堰漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式))

高さ：転換加工室床面の高さから20mm以上、100mm以下

*6：警報設備の基数については警報設備系統図(図イ制-50) 参照

単位：mm

名称	沈殿設備 堰(液貯槽)(1)(2)	
図番	図イ設-9(1/3)	工場棟 転換工場

———：溢水防護区画

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

[Empty box for drawing content]

----: 堰により溶液状の
ウラン漏えい拡大防止を図る機器

名称	沈殿設備 堰(液貯槽) (1) (2)
図番	図イ設-9 (2/3)
	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

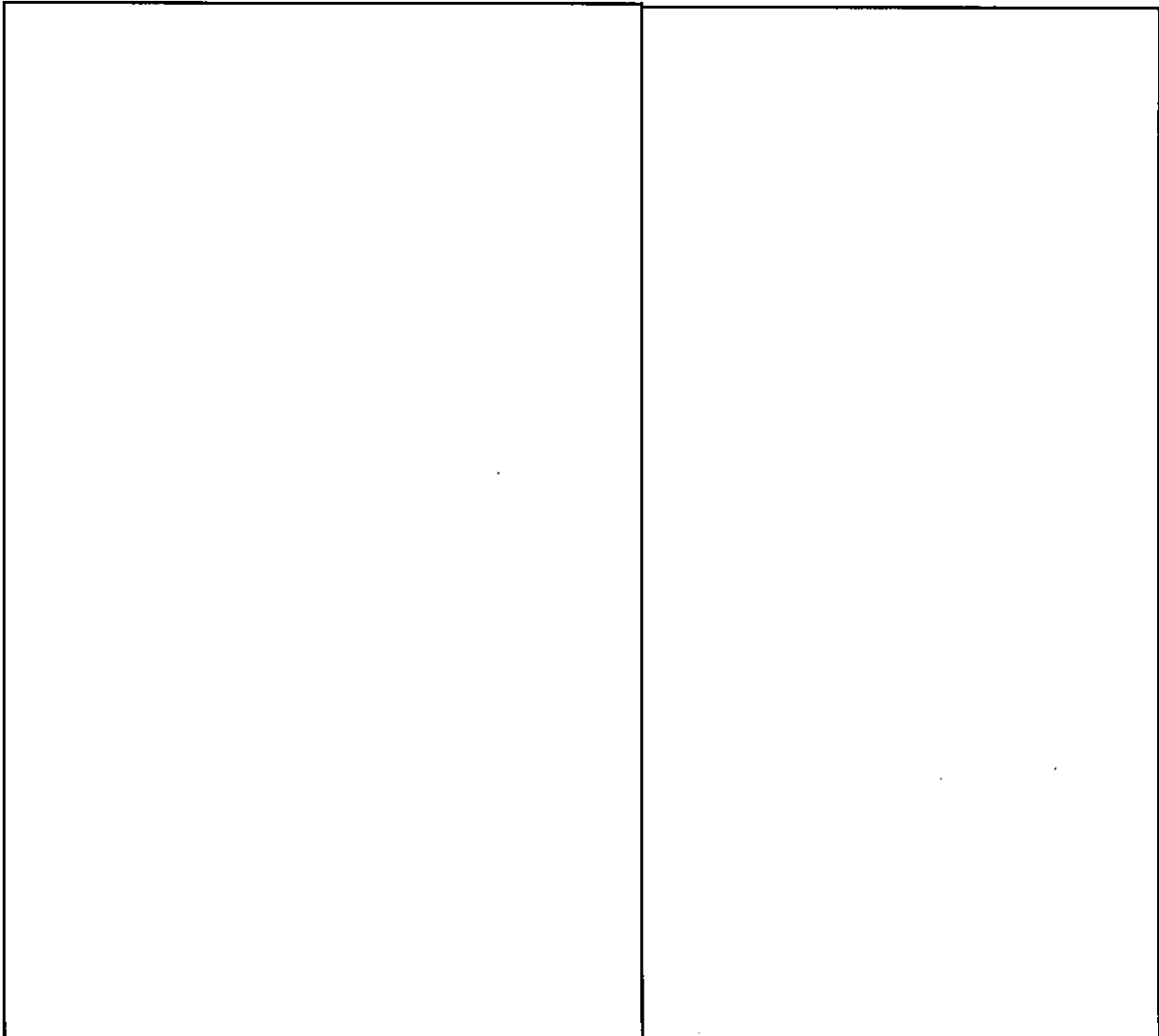
-----: 堰により溶液状の
ウラン漏えい拡大防止を図る機器

名称	工場棟
沈殿設備 堰(液貯槽)(1)(2)	転換工場
図イ設-9(3/3)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{45}	熟成槽	10
{46}	熟成槽液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 耐腐食性材料 ()

*4 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-6)
参照

*6 : 液位計 (電極式)

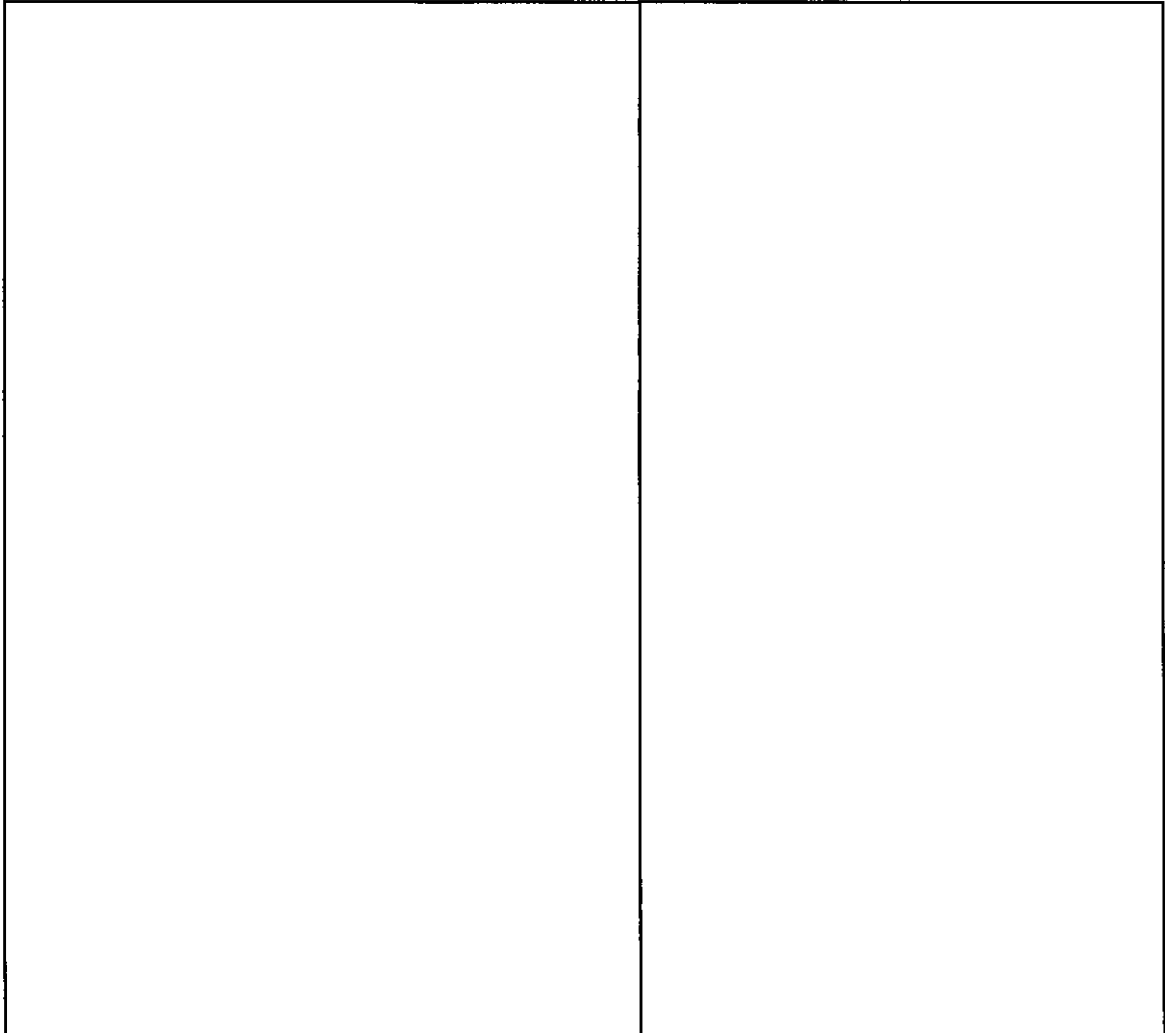
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	沈殿設備	
称	熟成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	
図	図イ設-10(1/8)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 耐腐食性材料 (□)

*4 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

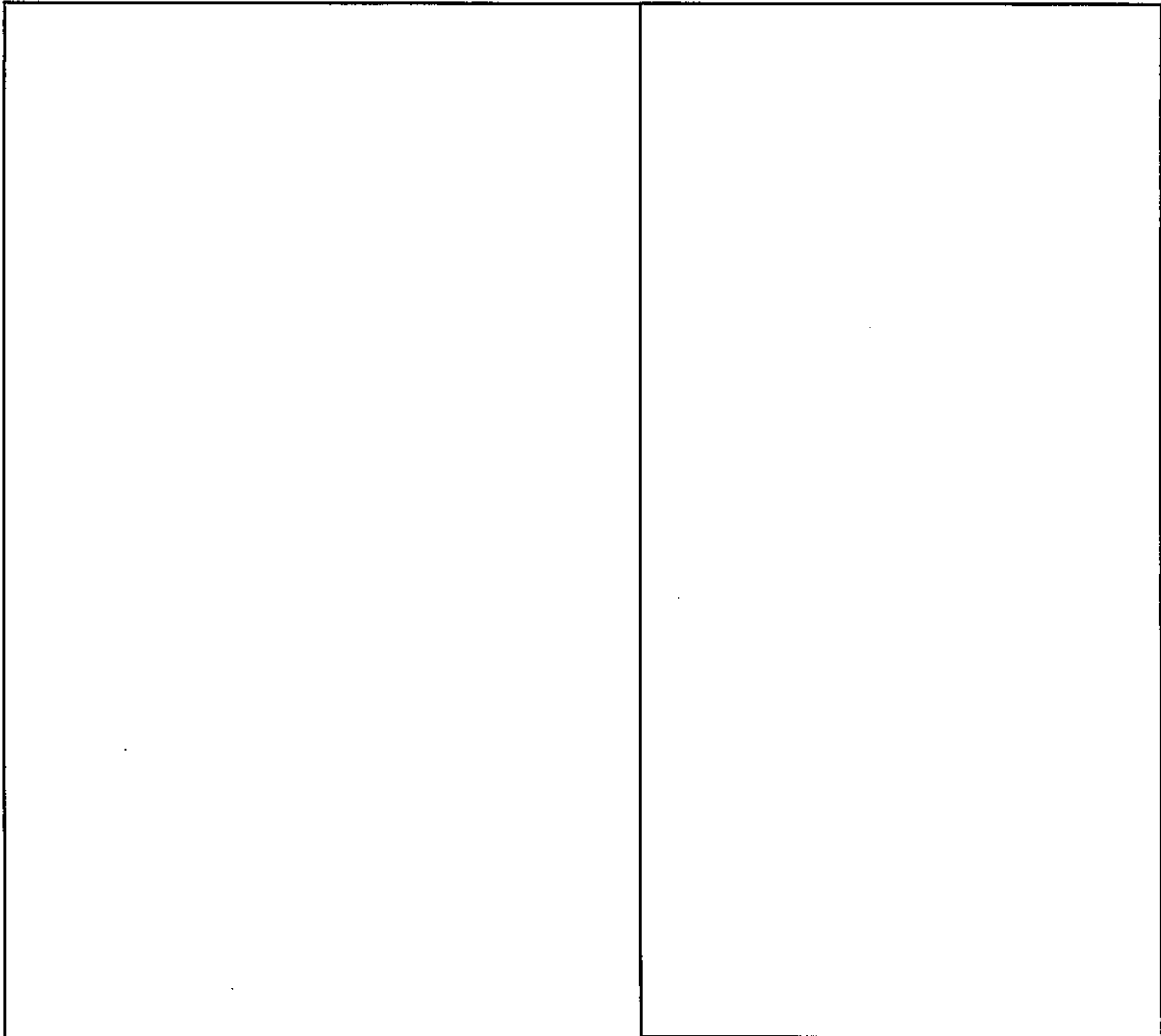
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	沈殿設備	
称	熟成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	
図番	図イ設-10(2/8)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 耐腐食性材料 (□)

*4 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

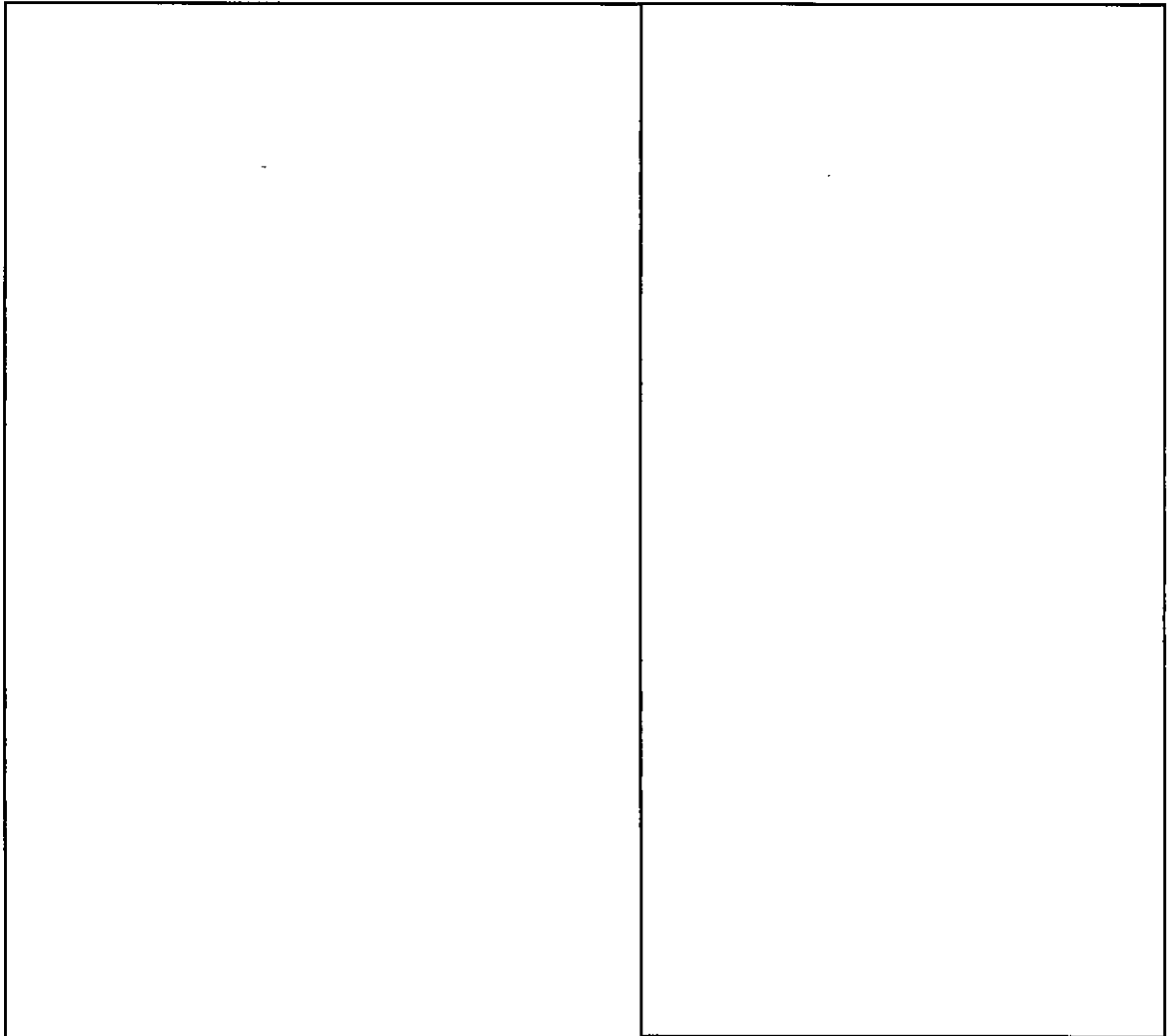
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	沈殿設備 熟成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	
図番	図イ設-10(3/8)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 耐腐食性材料 (□)

*4 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

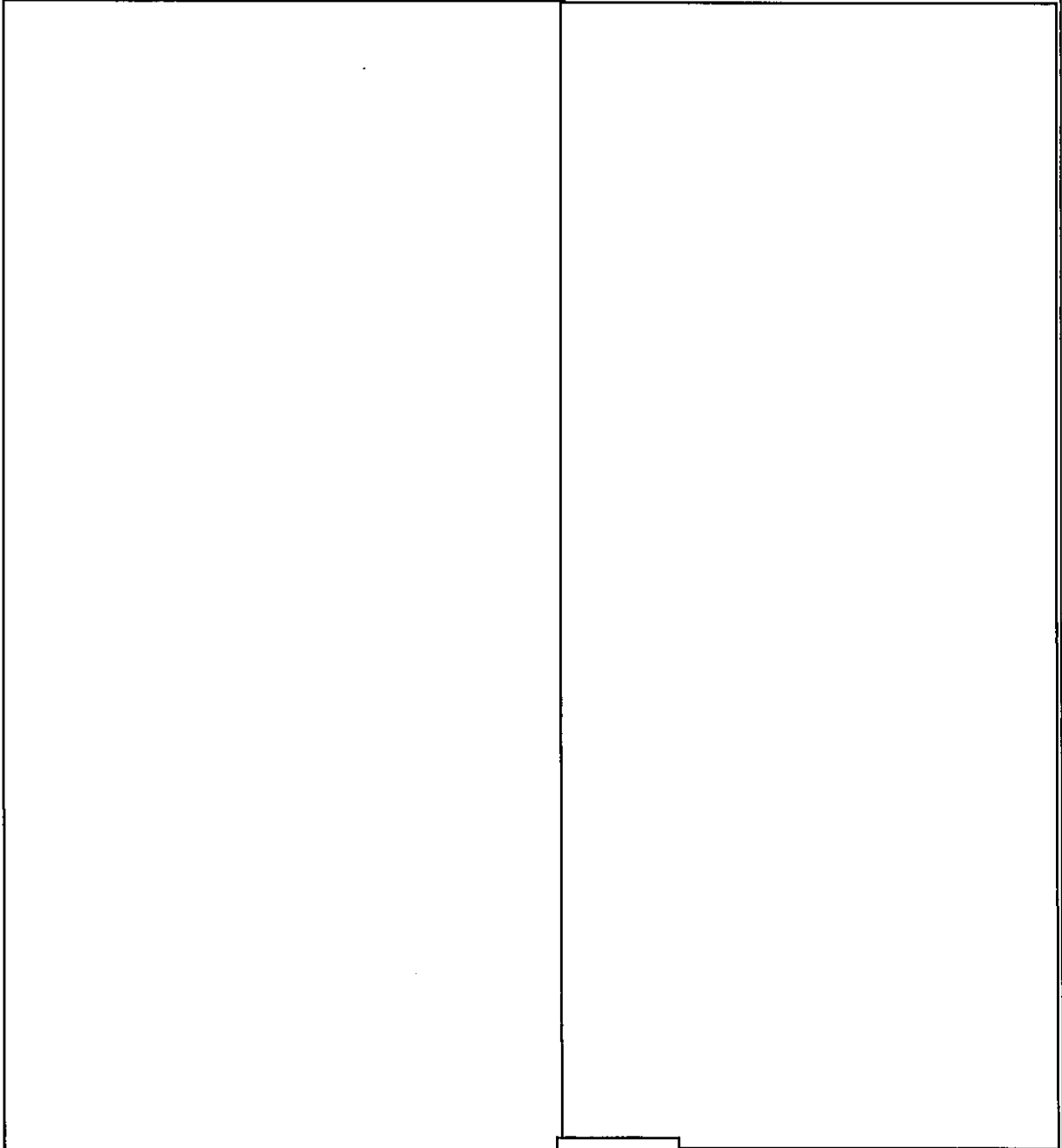
単位 : mm

名	沈殿設備	
称	熟成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	
図番	図イ設-10(4/8)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *7 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *8 : 形状寸法制限 (容積 30.3L以下)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統


- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 耐腐食性材料 (□)
-
- *6 : 液位計 (電極式)





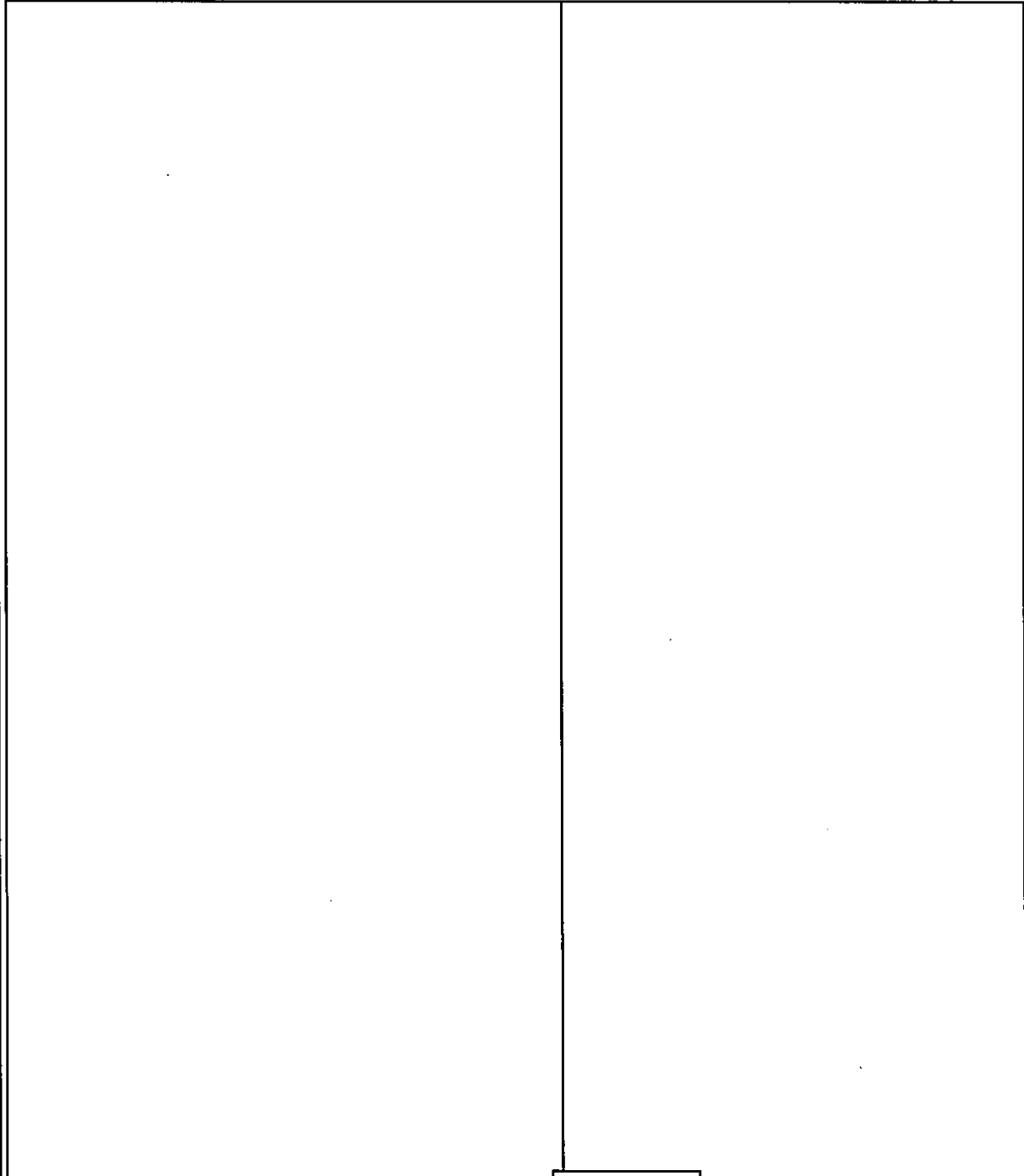
単位 : mm

名称	沈殿設備 熟成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	
図番	図イ設-10(5/8)	工場棟 転換工場

- *7 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *8 : 形状寸法制限 (容積 30.3L以下)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

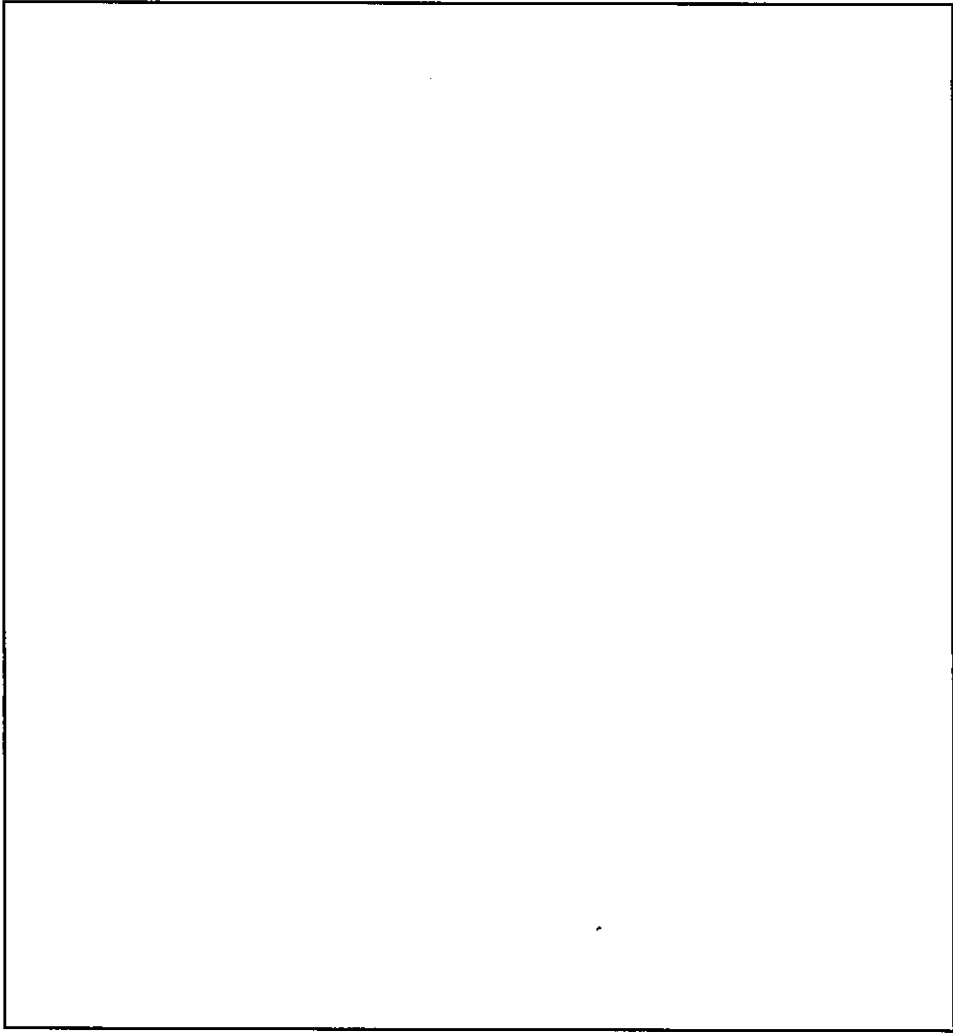
 内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 耐腐食性材料 (

- *6 : 液位計 (電極式)



単位 : mm

名称	沈殿設備 熟成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	
図番	図イ設-10(6/8)	工場棟 転換工場



*9：容積 3.5L以上

*10：遮熱板から防護対象 (PC) までの


距離及び判定基準は図イ設-133参照

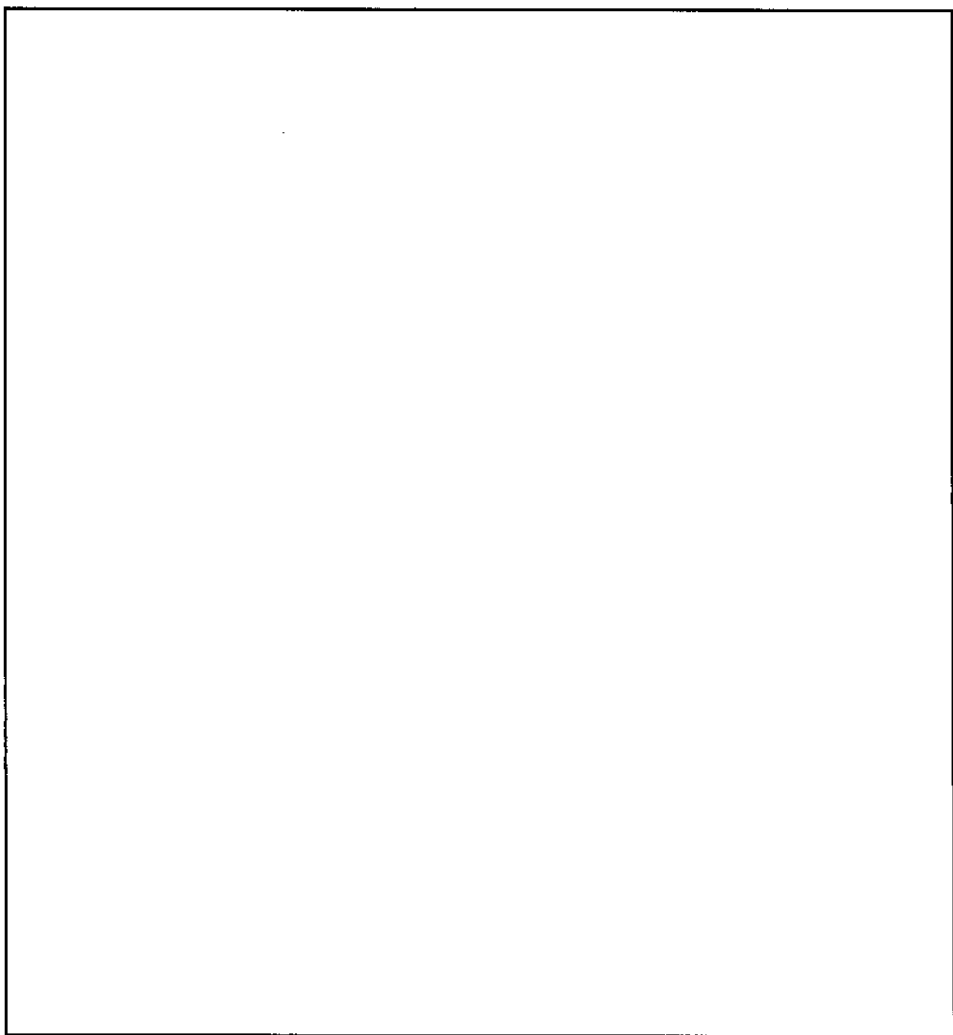
▨：潤滑油を有する部位

単位：mm

火災対策の説明図

名称	沈殿設備 熱油槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E
図番	図イ設-10(7/8)
	工場棟 転換工場

- *9 : 容積 3.5L以上
- *10 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位



火災対策の説明図

単位 : mm

名称	沈殿設備	
図番	熱蔵(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	工場棟 転換工場
	図イ設-10(8/8)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(47)	遠心分離機(洗浄用)	2


内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

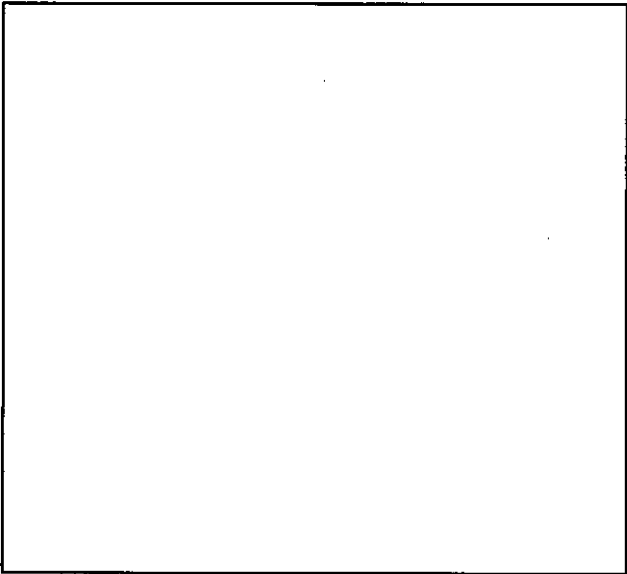
- *1: 形状寸法制限 (図イ設-11(2/8))
- *2: 耐腐食性材料 ()
- *3: 溢水水位 (床面より160mm)
- *4: ボルト支点間距離 (850mm以上)
- ←: 申請機器の配管系統

単位: mm

名称	洗浄設備	
図番	遠心分離機(洗浄用)(1)(2)	工場棟 転換工場
	図イ設-11(1/8)	

			<p>全て形状寸法制限値</p> <p>*5: [] を設置する (ボロン含有率1%以上) (板厚: 4mm以上) (板幅: 400mm以上) (板長さ: 700mm以上)</p> <p>*10: ボウル内径: 360mm以下 *11: ボウル長さ: 565mm以下 *12: ボウル肉厚: 10mm以上 *13: 固形物側ケーシング厚み: 115mm以下 *14: 清澄液側ケーシング厚み: 145mm以下 *15: 清澄液側堰高さ: 50mm以下 *16: 固形物側ケーシング幅: 620mm以下 *17: 固形物側ケーシング長さ: 2000mm以下 *18: 清澄液側ケーシング幅: 620mm以下 *19: 清澄液側ケーシング長さ: 1400mm以下</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>単位: mm</p>			
		<table border="1"> <tr> <td>名称</td> <td>洗浄設備</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>遠心分離機(洗浄用)(1)(2) 図イ設-11(2/8)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名称	洗浄設備	図番	遠心分離機(洗浄用)(1)(2) 図イ設-11(2/8)
名称	洗浄設備					
図番	遠心分離機(洗浄用)(1)(2) 図イ設-11(2/8)					
	工場棟 転換工場					
<p>遠心分離機(洗浄用)(1)の核的制限値説明図*1</p>						

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1: 形状寸法制限 (図イ設-11 (4/8))
- *2: 耐腐食性材料 (□)
- *3: 溢水水位 (床面より160mm)
- *4: ボルト支点間距離 (850mm以上)
- ←: 申請機器の配管系統

単位: mm

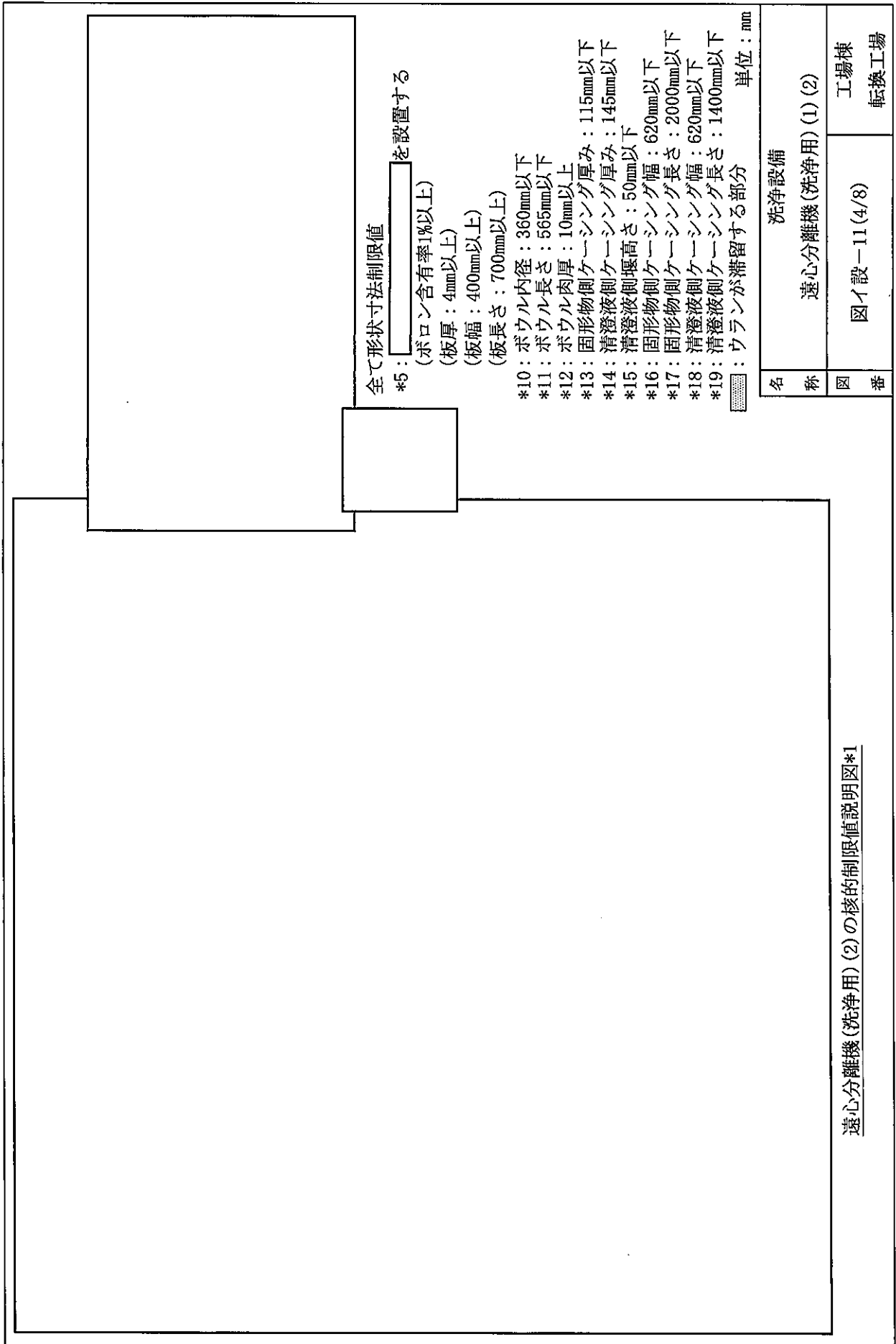
名称
図番

洗浄設備

遠心分離機(洗浄用) (1) (2)

図イ設-11 (3/8)

工場棟
転換工場



全て形状寸法制限値

*5: を設置する

(ボロン含有率1%以上)

(板厚: 4mm以上)

(板幅: 400mm以上)

(板長さ: 700mm以上)

*10: ボウル内径: 360mm以下

*11: ボウル長さ: 565mm以下

*12: ボウル肉厚: 10mm以上

*13: 固形物側ケーシング厚み: 115mm以下

*14: 清澄液側ケーシング厚み: 145mm以下

*15: 清澄液側堰高さ: 50mm以下

*16: 固形物側ケーシング幅: 620mm以下

*17: 固形物側ケーシング長さ: 2000mm以下

*18: 清澄液側ケーシング幅: 620mm以下

*19: 清澄液側ケーシング長さ: 1400mm以下

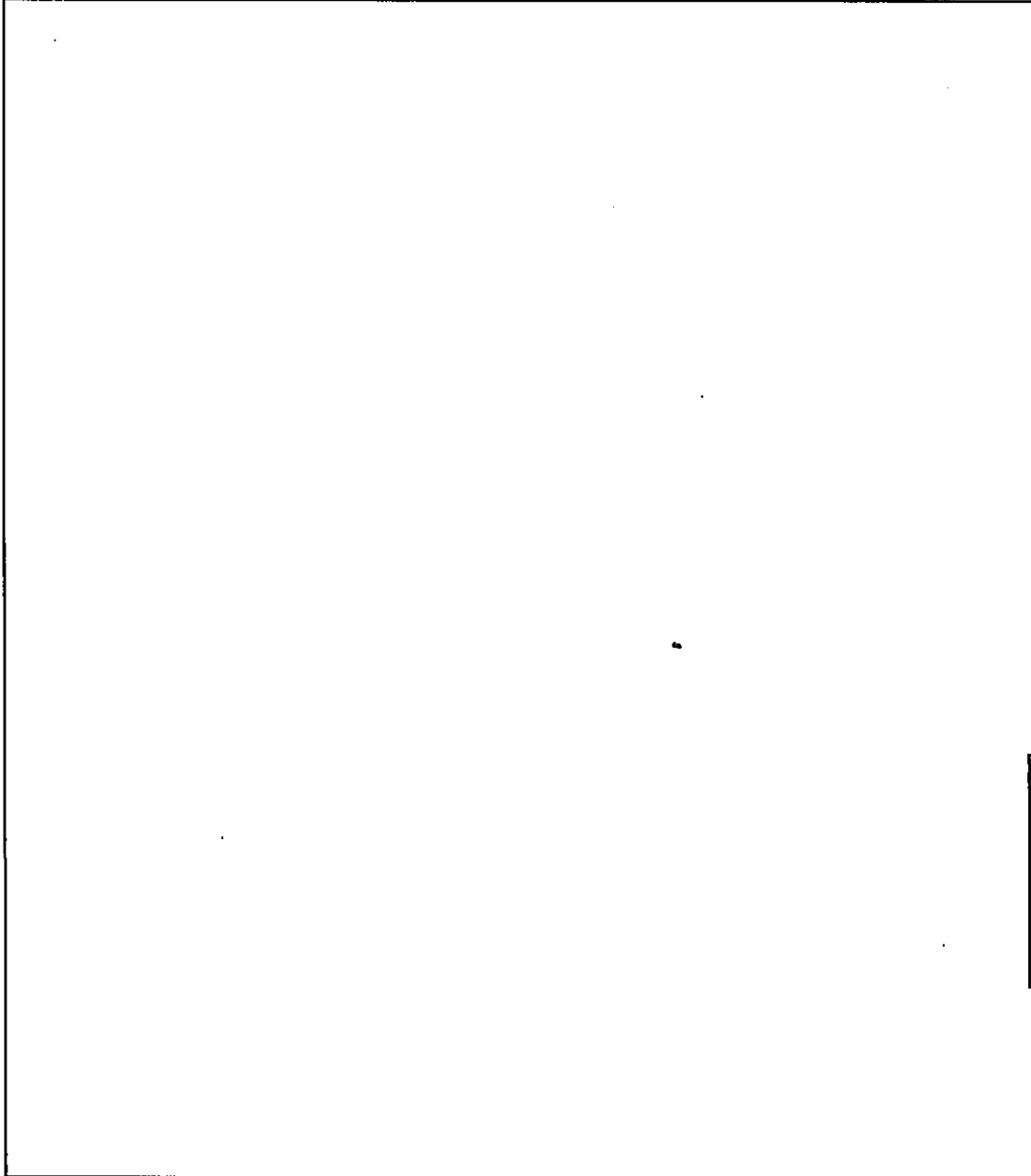
: ウランが滞留する部分

単位: mm

名称	洗浄設備	
名称	遠心分離機(洗浄用)(1)(2)	
図番	図イ設-11(4/8)	工場棟 転換工場

遠心分離機(洗浄用)(2)の核的制限値説明図*1

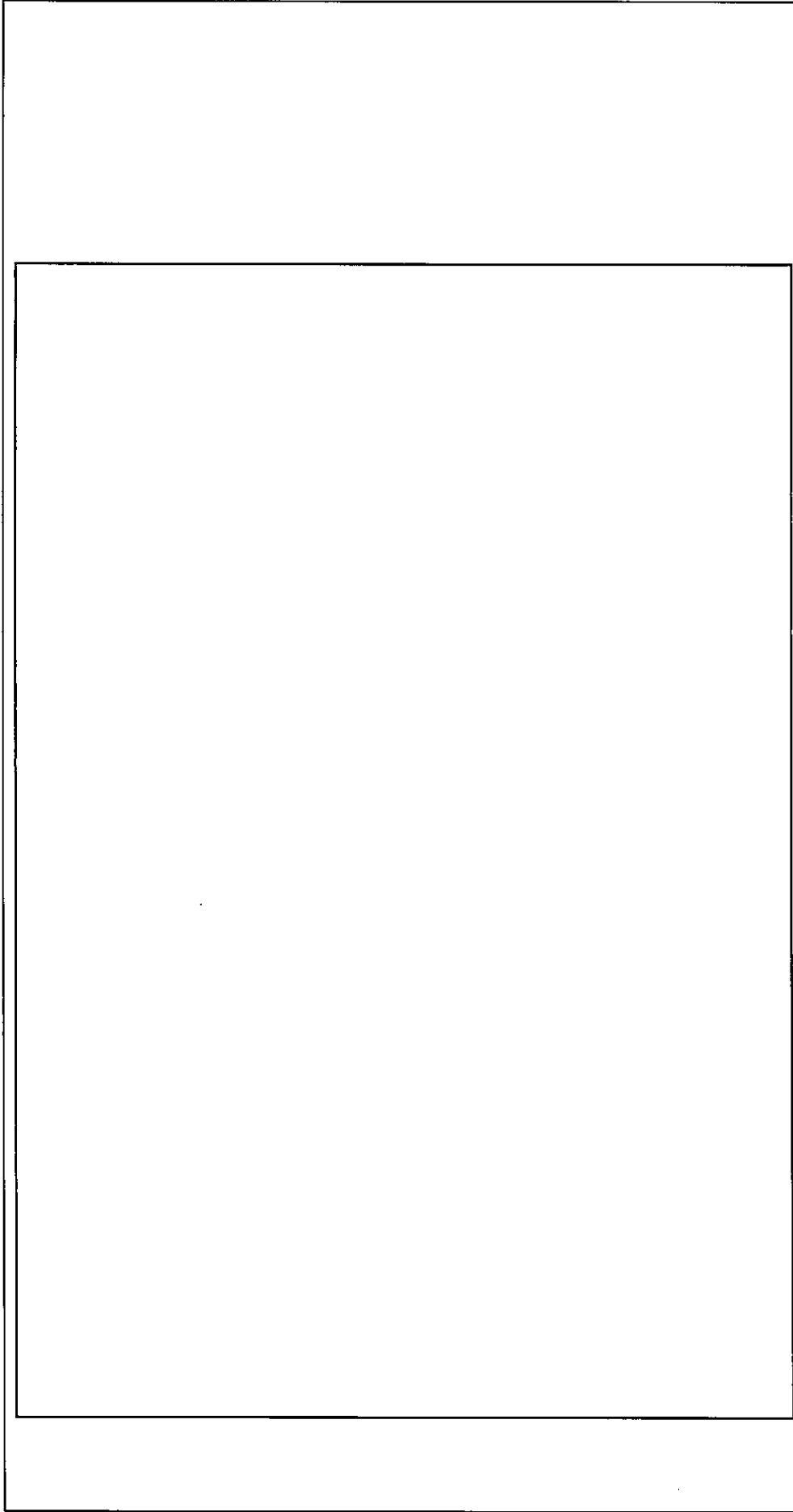
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *6 : 容積 2L以上
- *7 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ▨ : 潤滑油を有する部位

名称	洗浄設備	
図番	遠心分離機(洗浄用) (1) (2)	工場棟 転換工場
	図イ設-11 (5/8)	


火災対策の説明図
遠心分離機(洗浄用) (1)




火災対策の説明図
遠心分離機(洗浄用)(1)

*8: 容積 0.5L以上

*9: 火災源から防護対象 (PC) までの
距離及び判定基準は図イ設-I33参照

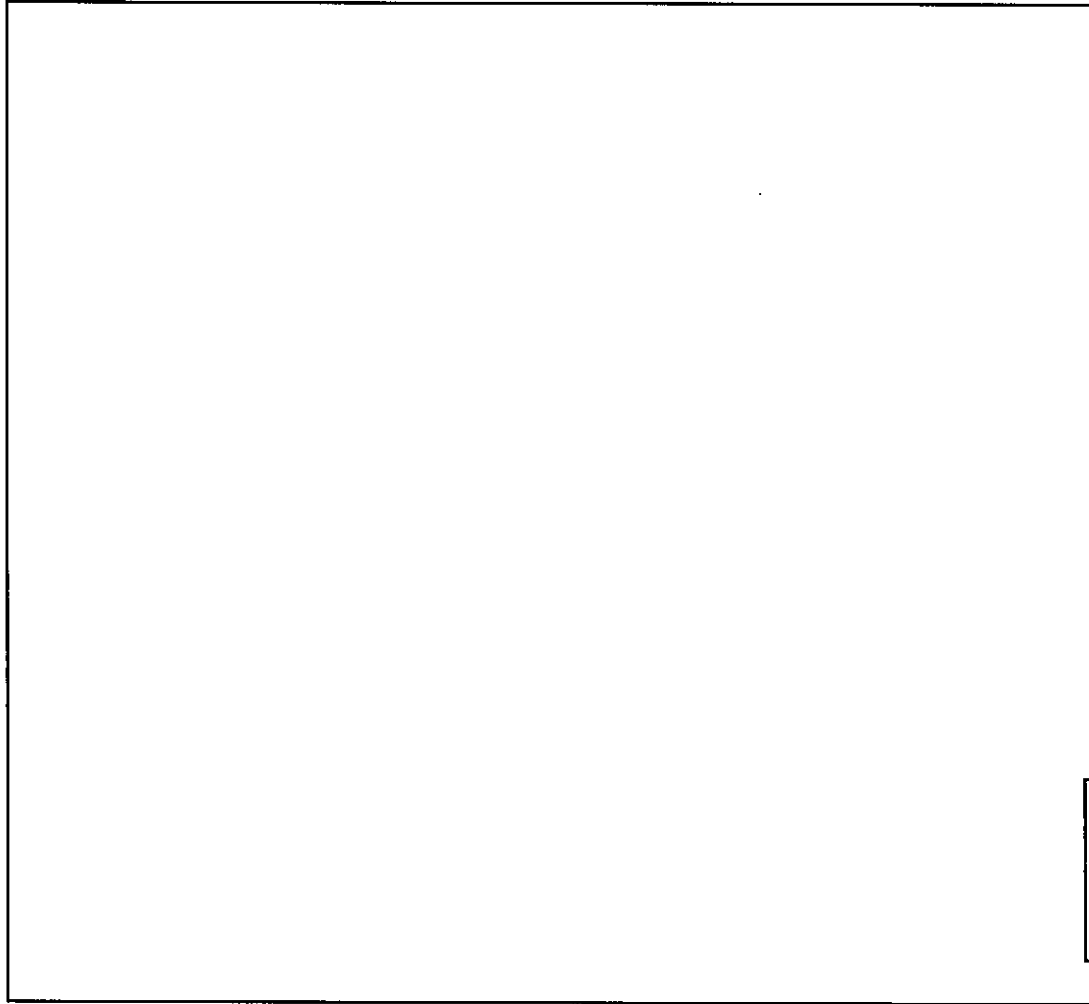
: 潤滑油を有する部位

: ウランが滞留する部分

単位: mm

名称	洗浄設備
図イ設-I11 (6/8)	遠心分離機(洗浄用)(1)(2)
図番	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す





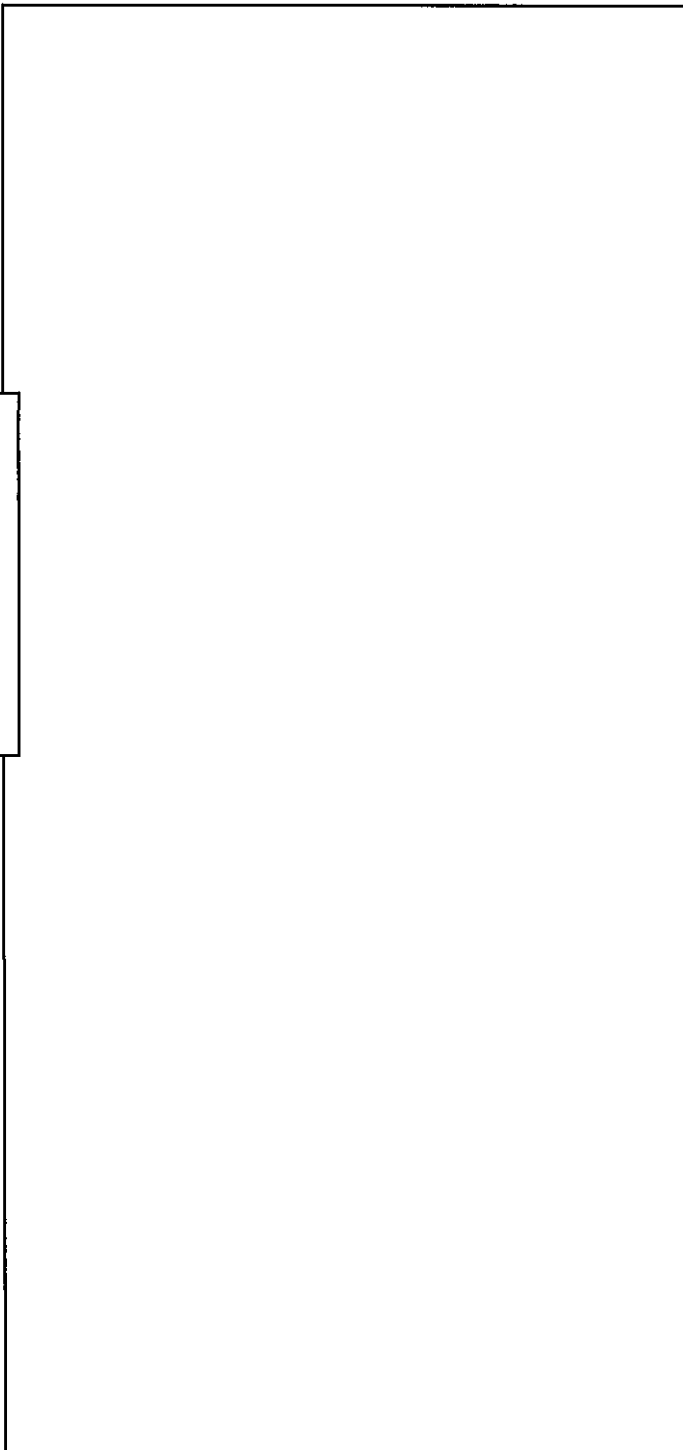
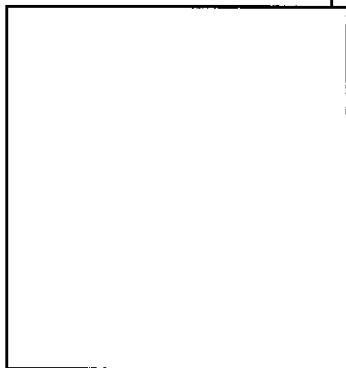
火災対策の説明図
遠心分離機(洗浄用)(2)

- *6: 容積 2L以上
- *7: 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判断基準は図イ設-133参照
- ▨: 潤滑油を有する部位

単位: mm

名称	洗浄設備	
図番	遠心分離機(洗浄用)(1)(2)	工場棟 転換工場
	図イ設-11(7/8)	

*8: 容積 0.5L以上
 *9: 火災源から防護対象 (PC) までの
 距離及び判定基準は図イ設-133参照
 : 潤滑油を有する部位
 : ウランが滞留する部分



単位: mm

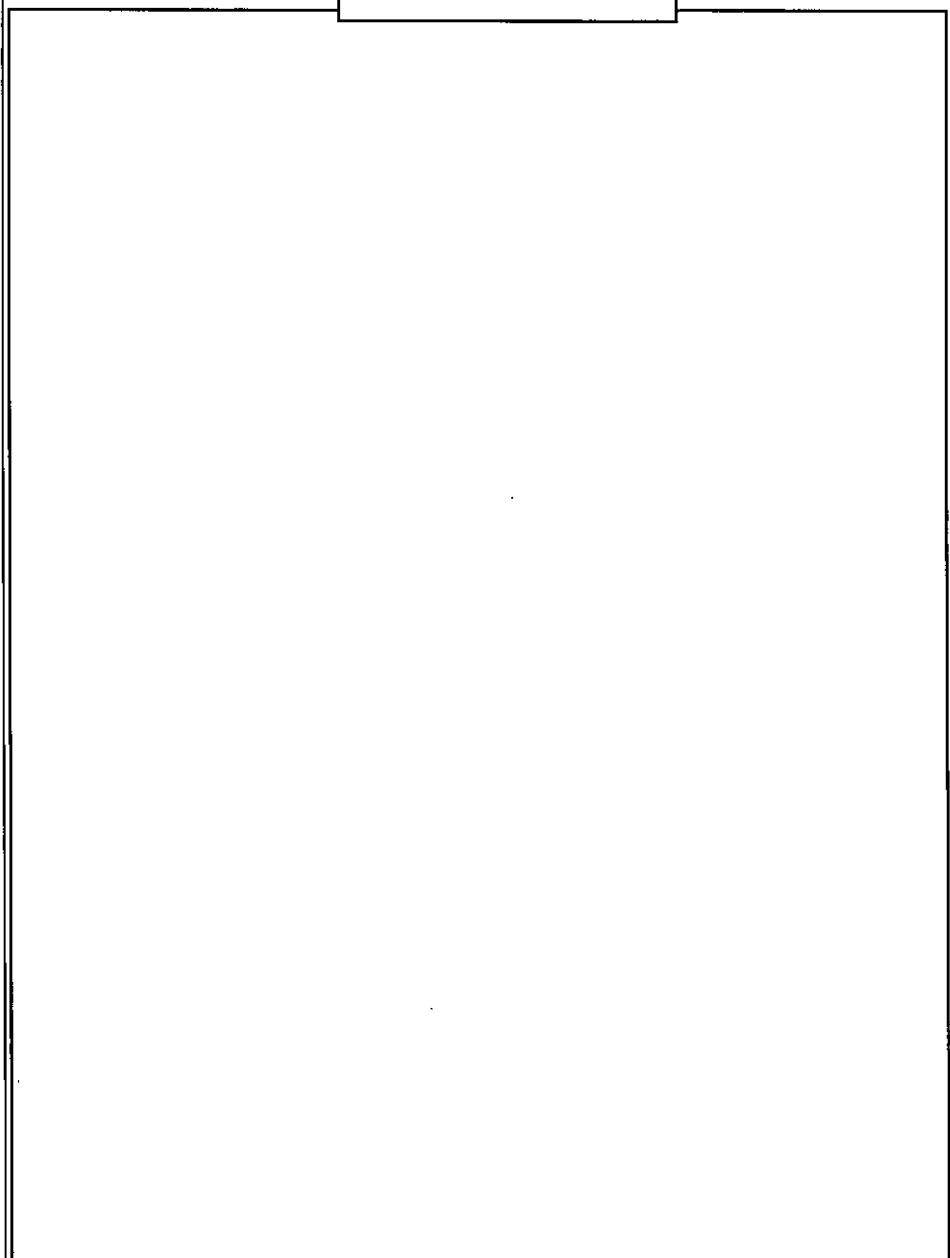
火災対策の説明図
 遠心分離機(洗浄用) (2)

名称	洗浄設備
図 遠心分離機(洗浄用) (1) (2)	工場棟
番 図イ設-11 (8/8)	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(48)	堰(洗浄槽)	1
(49)	堰漏水検知警報設備	-

*6

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1: 堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する
- *2: 形状寸法制限 (厚み123mm以下)
- *3: 耐腐食性材料 □
- *4: 床との接触面 □
- *5: (49) 堰漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式))
高さ: 転換加工室床面の高さから20mm以上、100mm以下
- *6: 警報設備の基数については警報設備系統図(図イ制-51) 参照

単位: mm

名称	洗浄設備
図	堰(洗浄槽)
番	図イ設-12(1/2)
	工場棟 転換工場

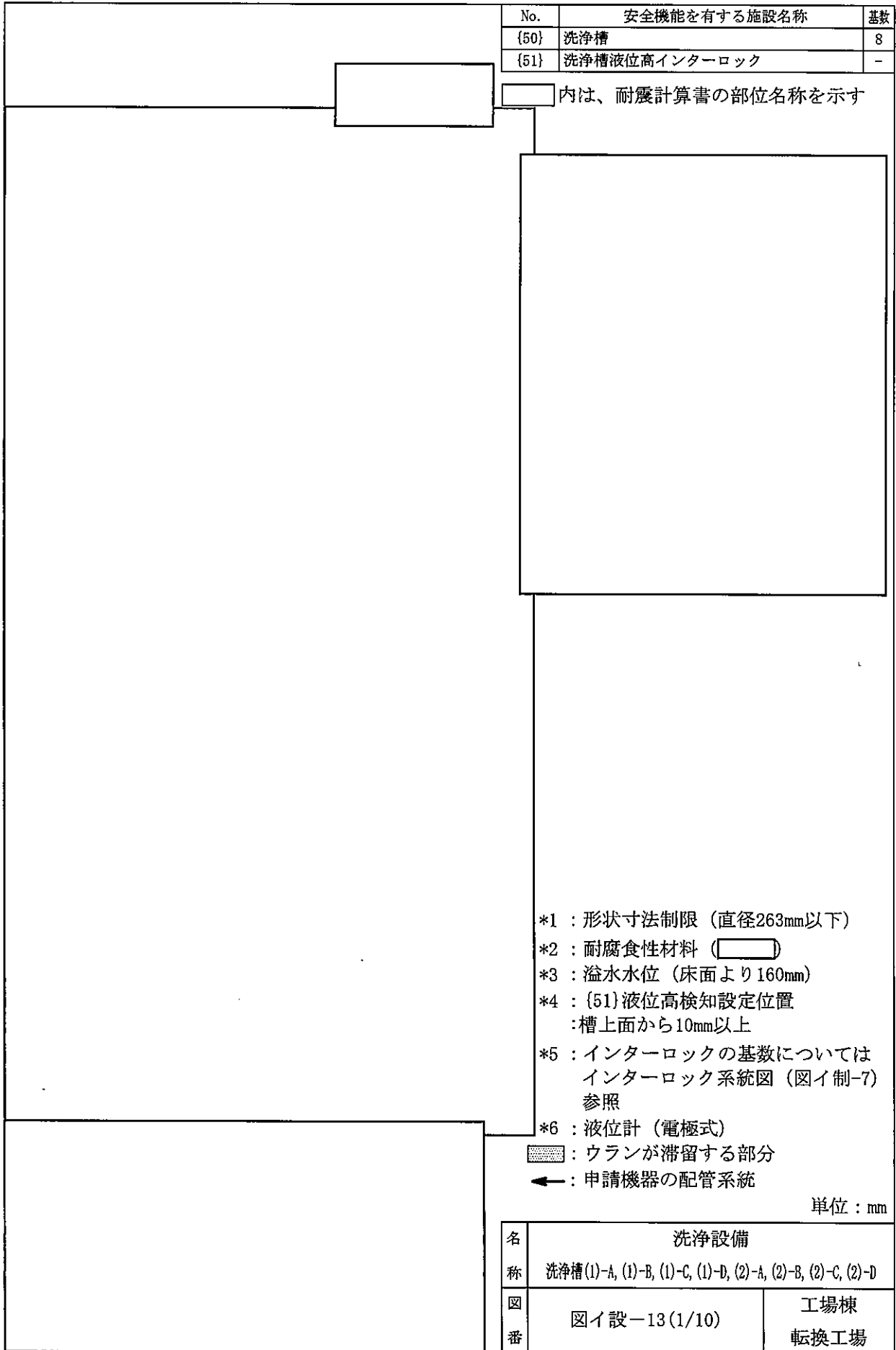
——: 溢水防護区画

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



----: 堰により溶液状のウラン漏えい
拡大防止を図る機器




名称	洗浄設備 堰(洗浄槽)
図番	図イ設-12(2/2)
	工場棟 転換工場



No.	安全機能を有する施設名称	基数
{50}	洗浄槽	8
{51}	洗浄槽液位高インターロック	-

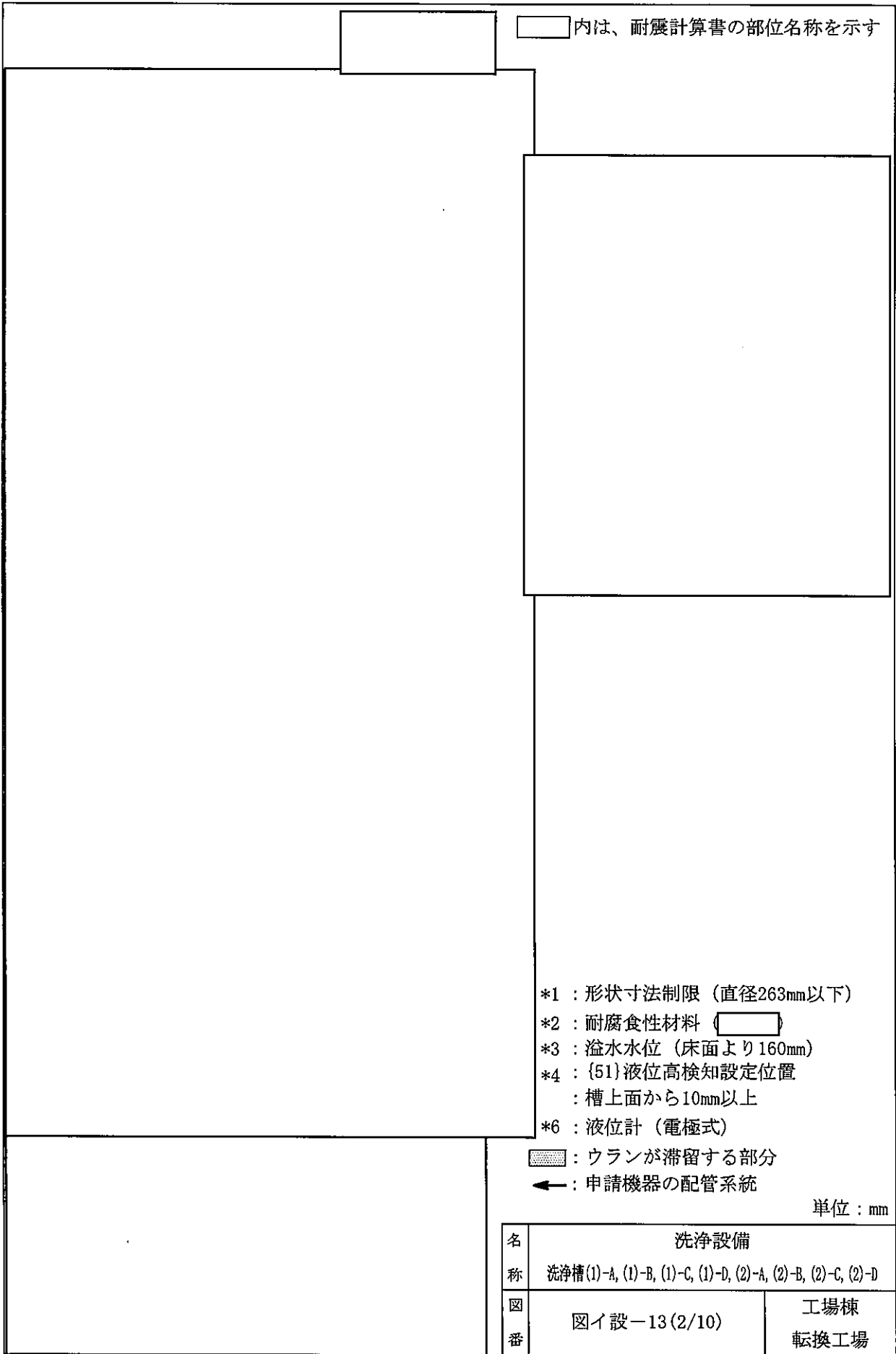
*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {51}液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-7)
参照
- *6 : 液位計 (電極式)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	洗浄設備	
	洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	
図番	図イ設-13(1/10)	工場棟 転換工場



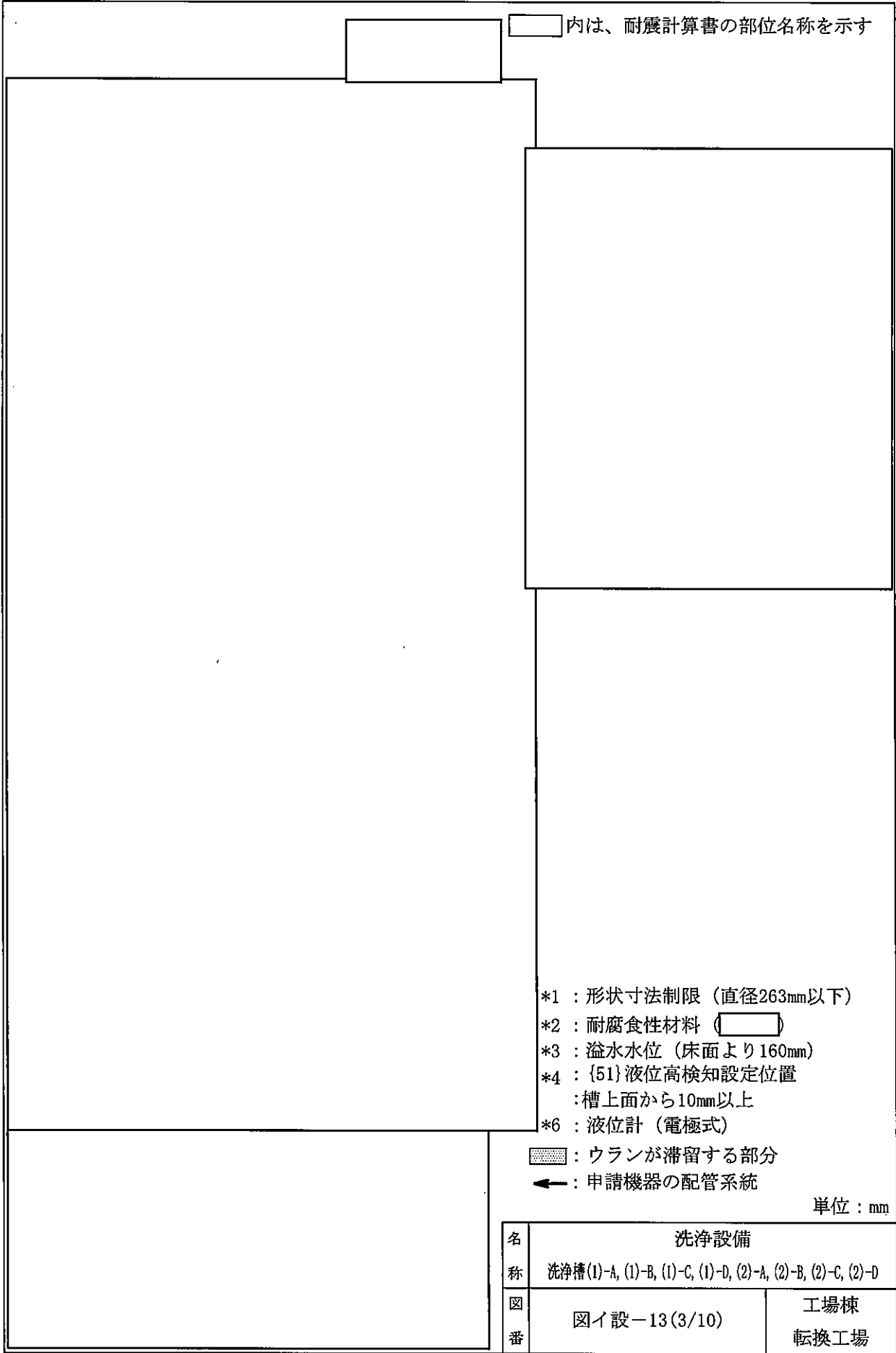
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {51}液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上
- *6 : 液位計 (電極式)

- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	洗浄設備	
	洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	
図番	図イ設-13(2/10)	工場棟 転換工場



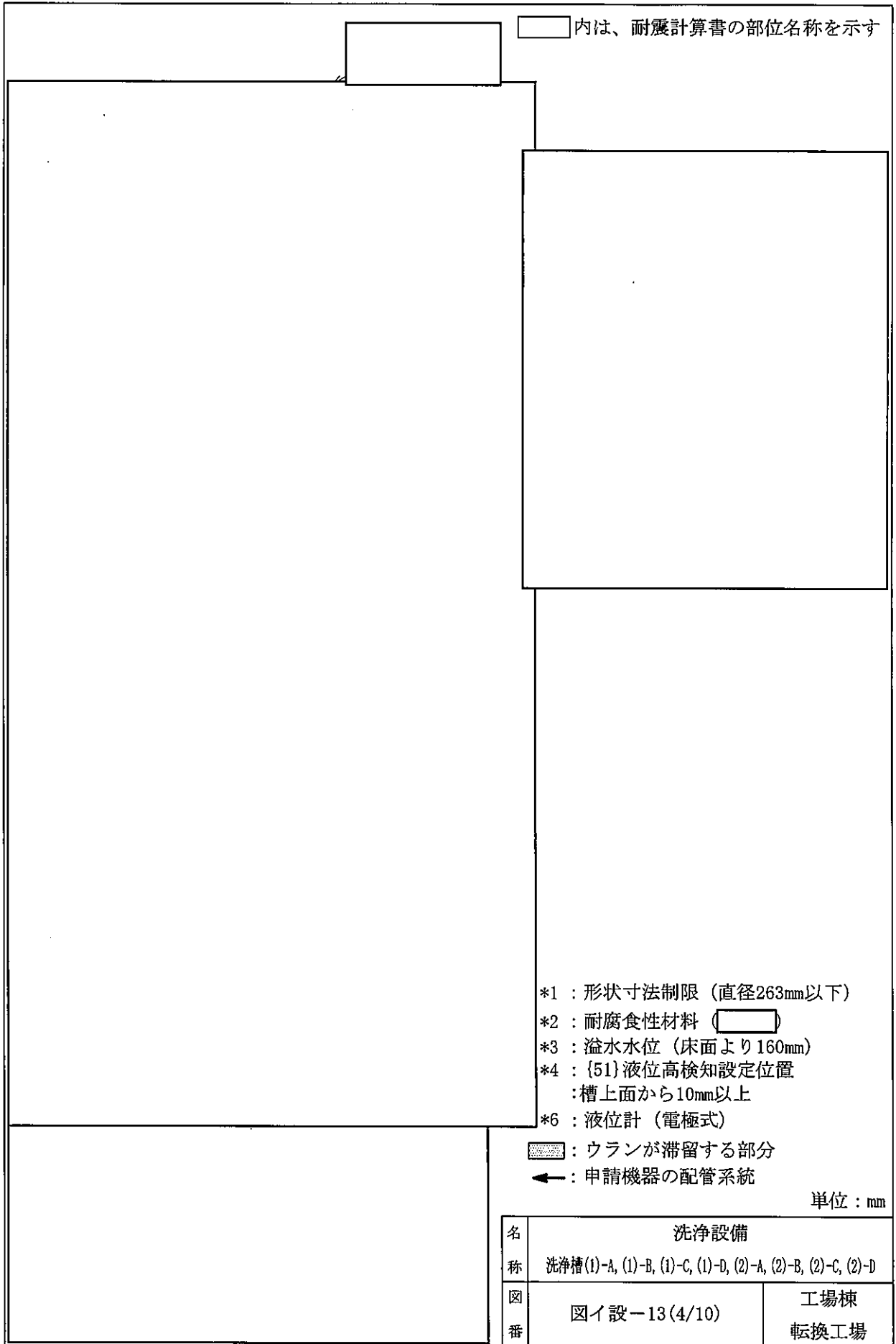
内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {51} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上
- *6 : 液位計 (電極式)

- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	洗浄設備	
	洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	
図番	図イ設-13(3/10)	工場棟 転換工場



内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {51} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

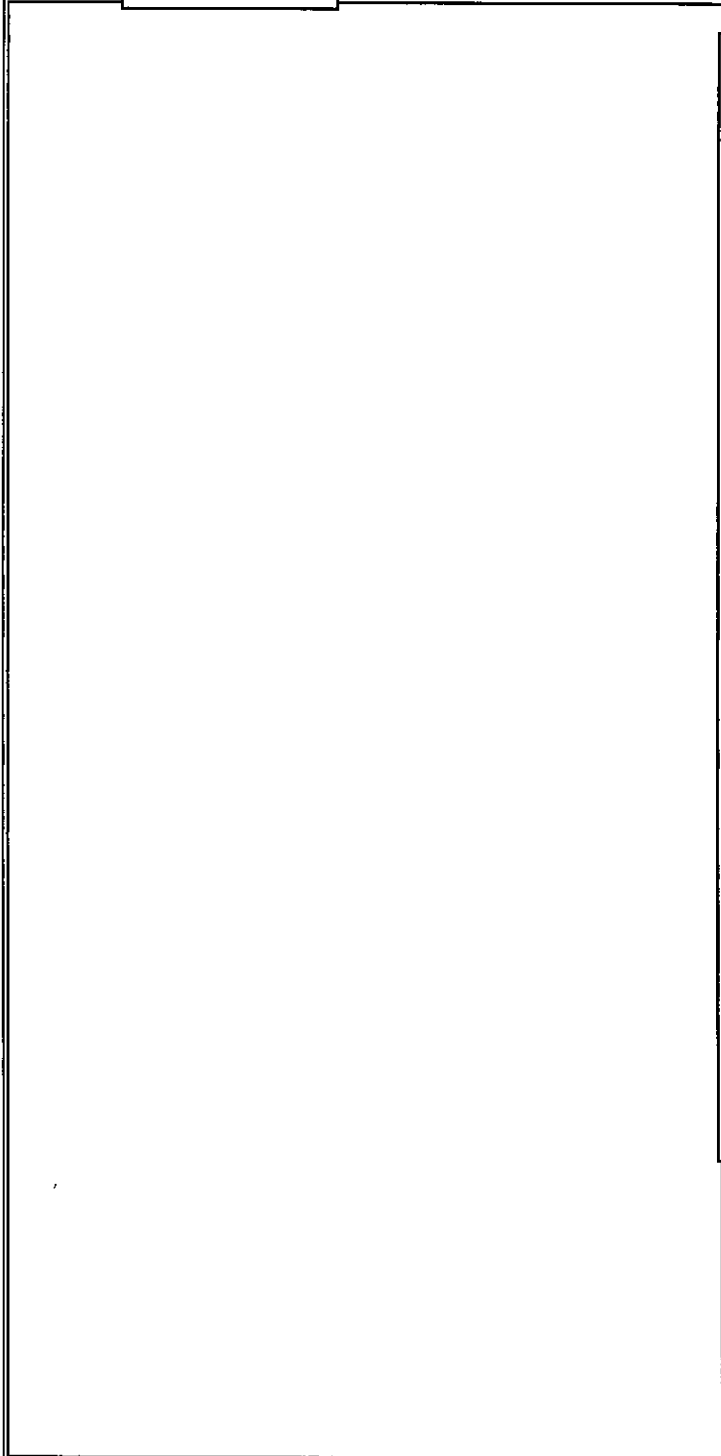
: ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	洗浄設備	
	洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	
図番	図イ設-13(4/10)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {51} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	洗浄設備	
称	洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	
図	図イ設-13(5/10)	工場棟
番		転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {51} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

: ウランが滞留する部分


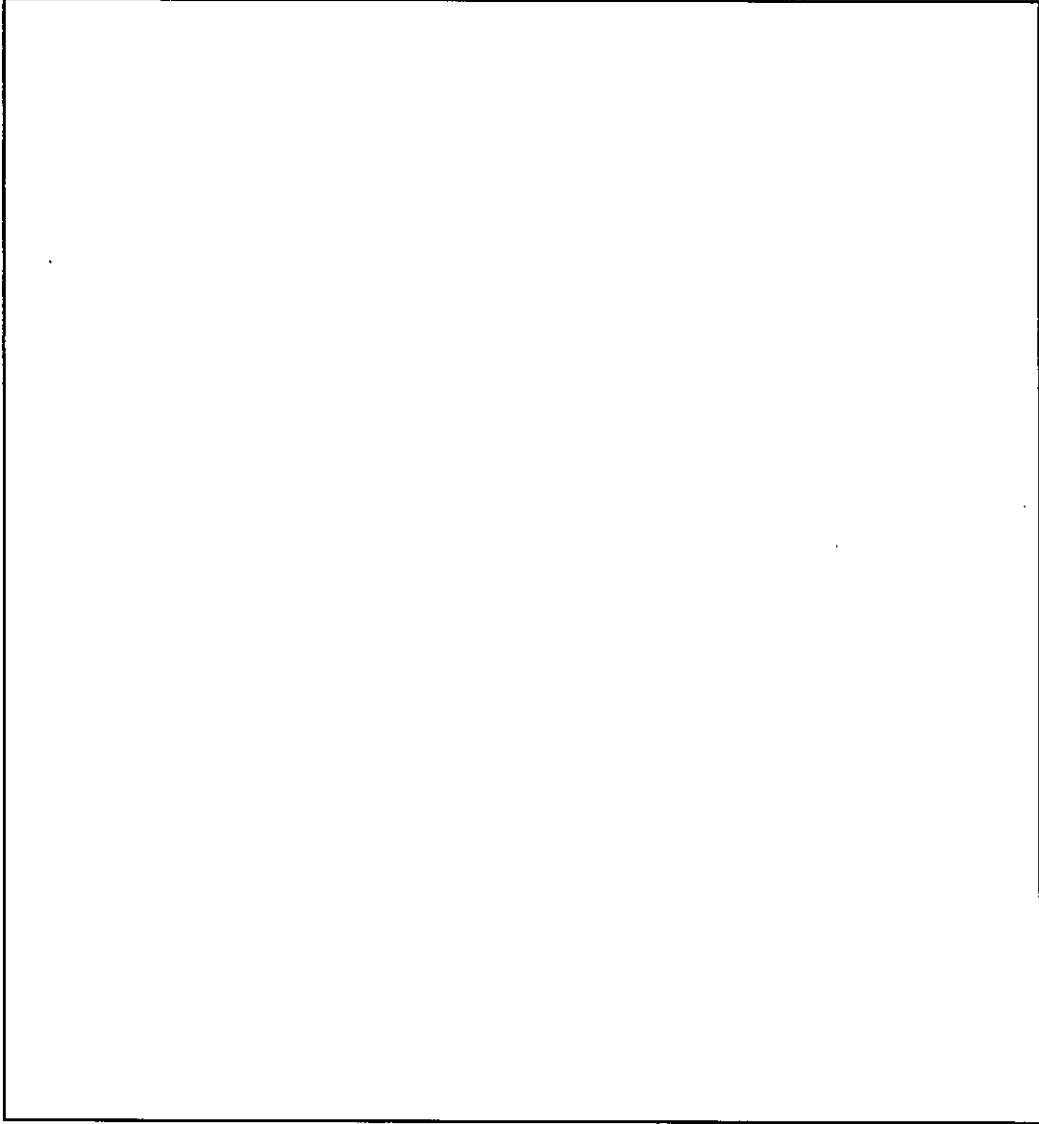
← : 申請機器の配管系統

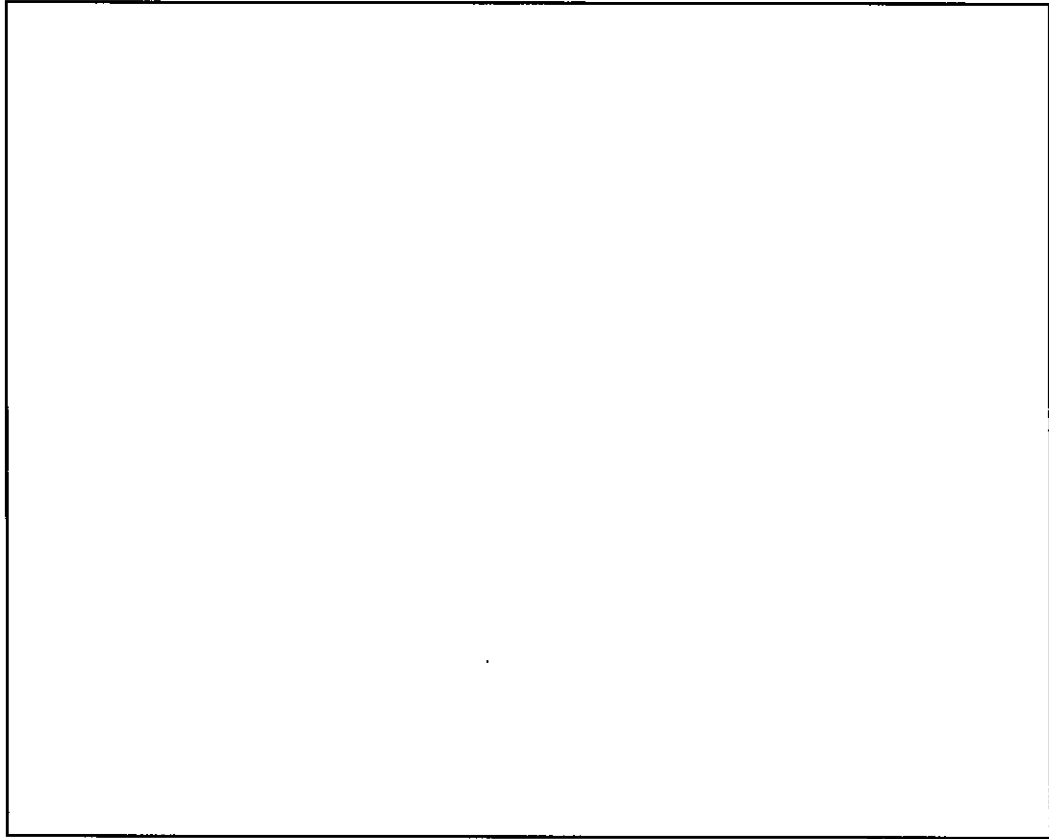
単位 : mm

名	洗浄設備	
称	洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	
図	図イ設-13(6/10)	工場棟
番		転換工場

		<input style="width: 40px; height: 15px;" type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す							
		<p> *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下) *2 : 耐腐食性材料 (<input style="width: 20px; height: 10px;" type="text"/>) *3 : 溢水水位 (床面より160mm) *4 : {51} 液位高検知設定位置 : 槽上面から10mm以上 *6 : 液位計 (電極式) *7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下) <input style="width: 20px; height: 10px; background-color: #cccccc;" type="text"/> : ウランが滞留する部分 ← : 申請機器の配管系統 </p>							
		単位 : mm							
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20px;">名</td> <td style="text-align: center;">洗淨設備</td> </tr> <tr> <td>称</td> <td>洗淨槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D</td> </tr> <tr> <td>図</td> <td style="text-align: center;">図イ設-13(7/10)</td> </tr> <tr> <td>番</td> <td style="text-align: center;">工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名	洗淨設備	称	洗淨槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	図	図イ設-13(7/10)	番	工場棟 転換工場
名	洗淨設備								
称	洗淨槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D								
図	図イ設-13(7/10)								
番	工場棟 転換工場								

		<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : {51} 液位高検知設定位置 : 槽上面から10mm以上</p> <p>*6 : 液位計 (電極式)</p> <p>*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
	名 称	洗浄設備 洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D		
	図 番	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 70%;">図イ設-13(8/10)</td> <td style="width: 30%;">工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	図イ設-13(8/10)	工場棟 転換工場
図イ設-13(8/10)	工場棟 転換工場			


<p>*8 : 容積 2.2L以上</p> <p>*9 : 火災源から防護対象(PVC)までの 距離及び判断基準は図イ設-133参照</p> <p> : 潤滑油を有する部位</p>		単位 : mm
		洗淨設備
名称	洗淨槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	
図番	図イ設-13(9/10)	工場棟 転換工場



*10 : 容積 3.5L以上

*11 : 火災源から防護対象 (PVC) までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

 : 潤滑油を有する部位

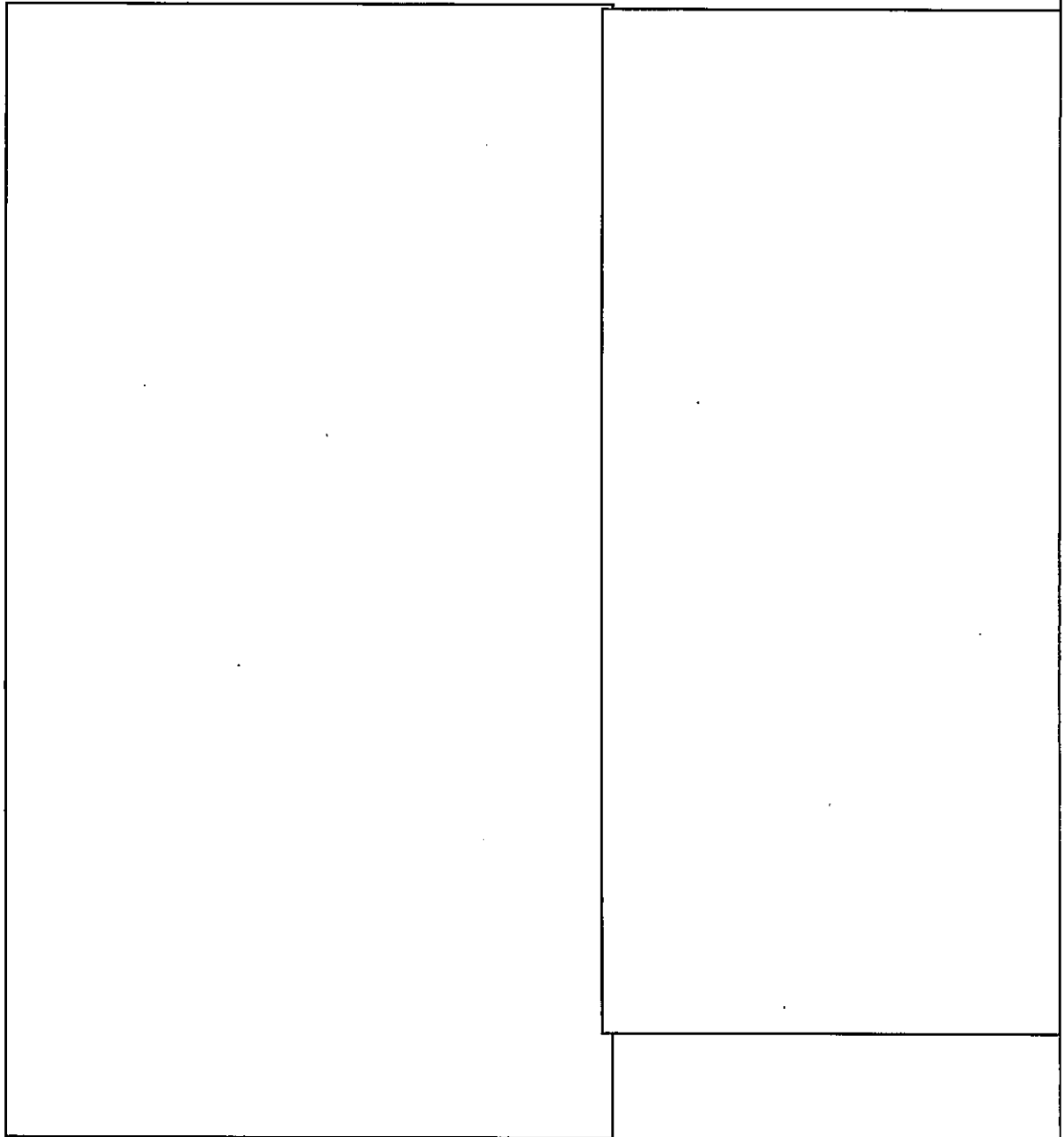
単位 : mm

名称	洗浄設備	
図番	図イ設-13 (10/10)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{52}	洗浄ろ液分離槽	2
{53}	洗浄ろ液分離槽液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {53} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上

*5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-8)
参照

: ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

*6 : 液位計 (電極式)

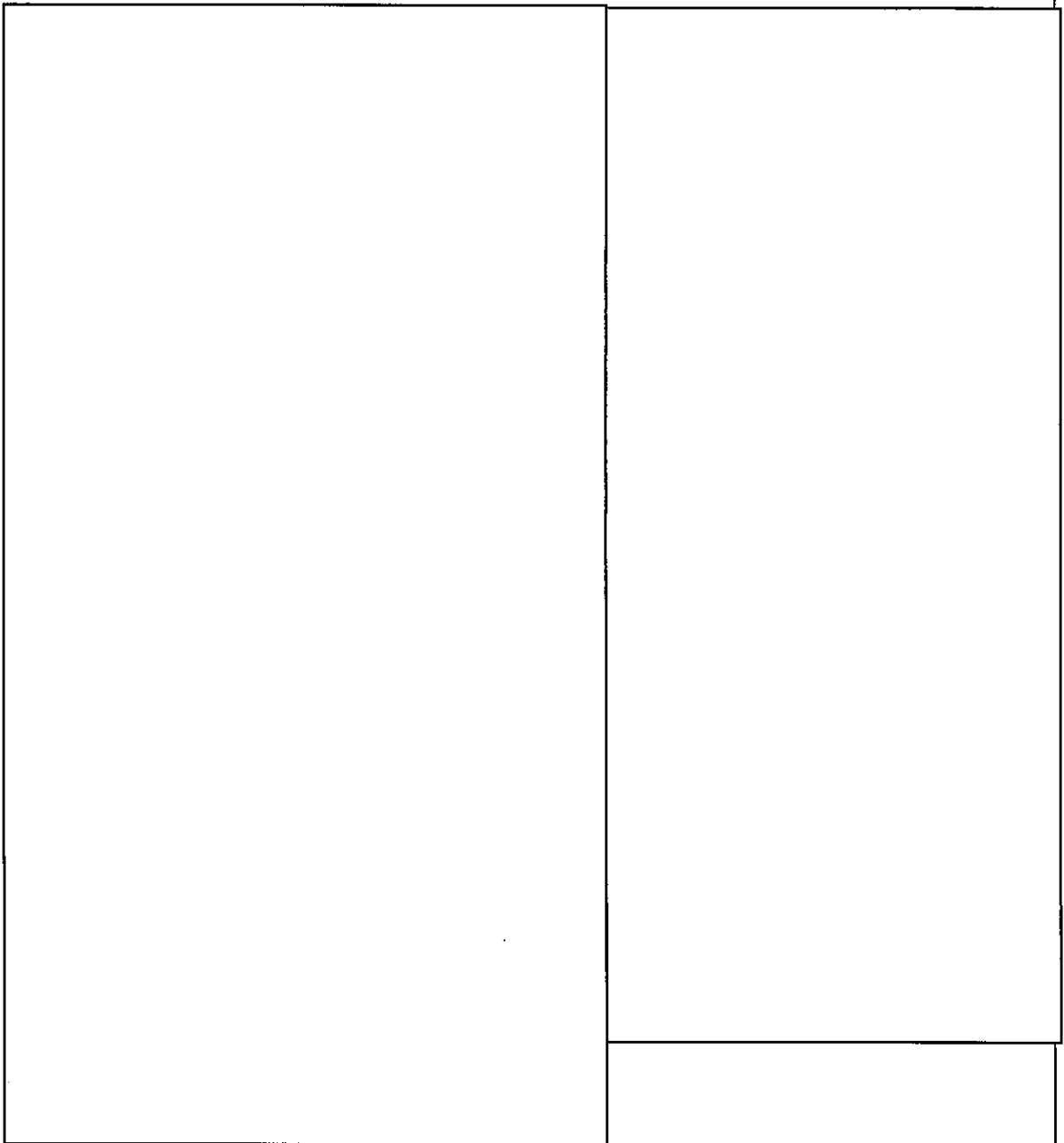
*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

*8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

単位 : mm

名称	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽 (1) (2)	
図番	図イ設-14 (1/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {53} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

*6 : 液位計 (電極式)



*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

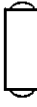
*8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

単位 : mm

名称	洗淨設備 洗淨ろ液分離槽 (1) (2)	
図番	図イ設-14(2/2)	工場棟 転換工場

<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		No. {54}	安全機能を有する施設名称 遠心分離機(固液分離用)	基数 2
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		<p>*1: 形状寸法制限 (図イ設-15(2/8))</p> <p>*2: 耐腐食性材料 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*3: 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4: ボルト支点間距離 (1750mm以上)</p> <p>←: 申請機器の配管系統</p>		
		<p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	固液分離設備			
図番	遠心分離機(固液分離用)(1)(2)		工場棟 転換工場	
	図イ設-15(1/8)			

	<p>全て形状寸法制限値</p> <p>*5: ボロン入りステンレスを設置する (ボロン含有率1%以上) (板厚: 4mm以上) (板幅: 400mm以上) (板長さ: 700mm以上)</p> <p>*10: ボウル内径: 360mm以下 *11: ボウル長さ: 565mm以下 *12: ボウル肉厚: 10mm以上 *13: 固形物側ケーシング厚み: 115mm以下 *14: 清澄液側ケーシング厚み: 145mm以下 *15: 清澄液側堰高さ: 50mm以下 *16: 固形物側ケーシング幅: 620mm以下 *17: 固形物側ケーシング長さ: 2000mm以下 *18: 清澄液側ケーシング幅: 620mm以下 *19: 清澄液側ケーシング長さ: 1400mm以下</p>						
単位: mm							
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">固液分離設備</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">遠心分離機(固液分離用) (1) (2)</td> <td style="text-align: center;">工場棟</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図イ設-15(2/8)</td> <td style="text-align: center;">転換工場</td> </tr> </table>		固液分離設備		遠心分離機(固液分離用) (1) (2)	工場棟	図イ設-15(2/8)	転換工場
固液分離設備							
遠心分離機(固液分離用) (1) (2)	工場棟						
図イ設-15(2/8)	転換工場						
<p>遠心分離機(固液分離用) (1)の核的制限値説明図*1</p> <p>  : ウランが滞留する部分  : シュート部 </p>							


<p>*1：形状寸法制限 (図イ設-15 (4/8)) *2：耐腐食性材料 () *3：溢水水位 (床面より160mm) *4：ポルト支点間距離 (1750mm以上) ←：申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>	
名称	固液分離設備
図番	遠心分離機(固液分離用) (1) (2) 図イ設-15 (3/8)
	工場棟 転換工場

	<p>全て形状寸法制限値</p> <p>*5: ボロン入りステンレスを設置する (ボロン含有率1%以上) (板厚: 4mm以上) (板幅: 400mm以上) (板長さ: 700mm以上)</p> <p>*10: ボウル内径: 360mm以下 *11: ボウル長さ: 565mm以下 *12: ボウル肉厚: 10mm以上 *13: 固形物側ケーシング厚み: 115mm以下 *14: 清澄液側ケーシング厚み: 145mm以下 *15: 清澄液側堰高さ: 50mm以下 *16: 固形物側ケーシング幅: 620mm以下 *17: 固形物側ケーシング長さ: 2000mm以下 *18: 清澄液側ケーシング幅: 620mm以下 *19: 清澄液側ケーシング長さ: 1400mm以下</p> <p>単位: mm</p>
<p>固液分離設備</p>	
<p>図</p>	<p>遠心分離機(固液分離用)(1)(2)</p>
<p>番号</p>	<p>図イ設-15(4/8)</p>
<p>遠心分離機(固液分離用)(2)の核的制限値説明図*1</p> <p>■: ウランが滞留する部分</p>	

*6: 容積 2L以上

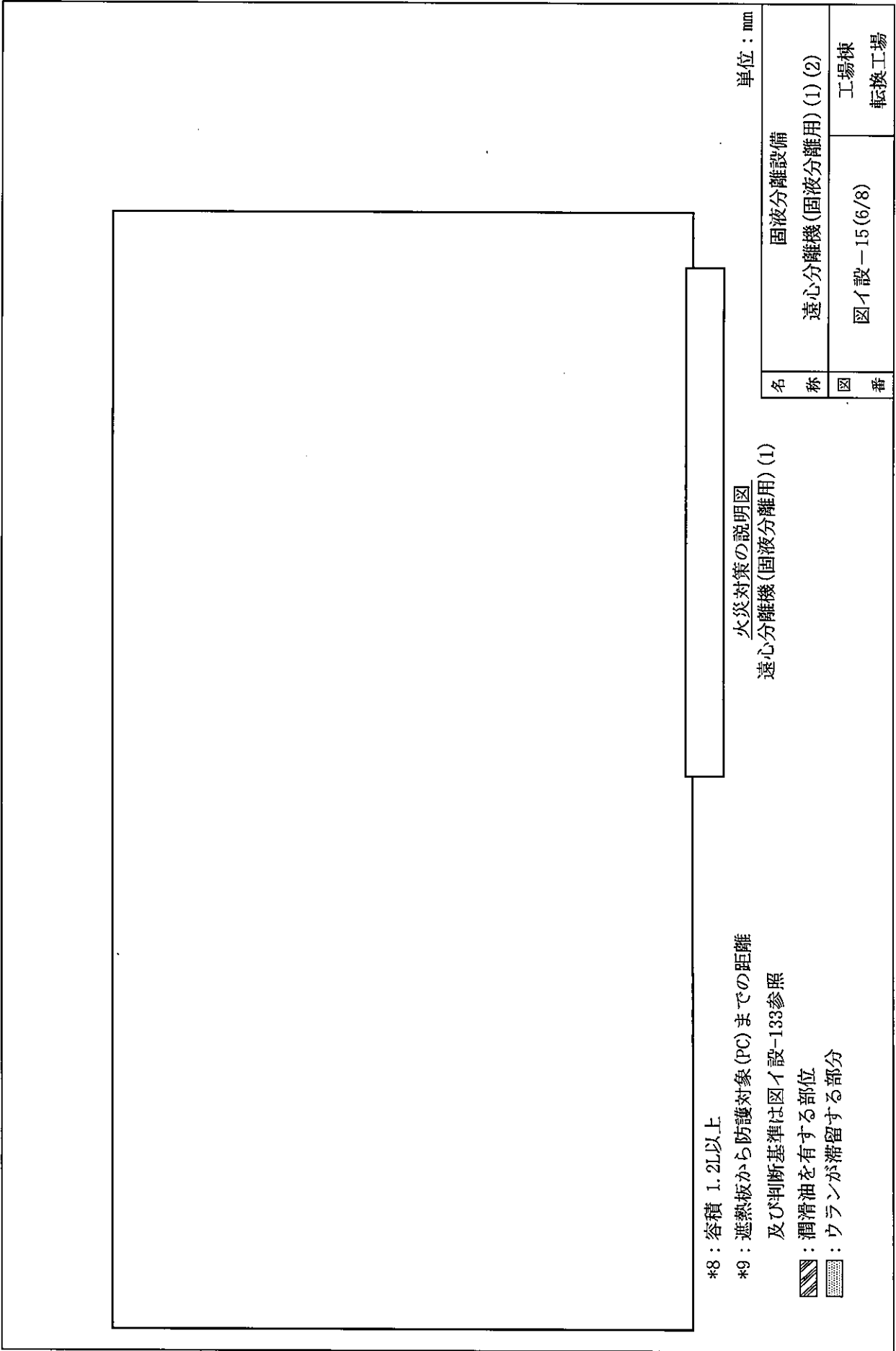
*7: 火災源より高い位置にウランを取り扱う

フードボックスはない

: 潤滑油を有する部位

単位: mm

名	固液分離設備	
称	遠心分離機(固液分離用) (1) (2)	
図	図イ設-15(5/8)	工場棟
番		転換工場



*8 : 容積 1.2L以上

*9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離

及び判断基準は図イ設-133参照


▨ : 潤滑油を有する部位

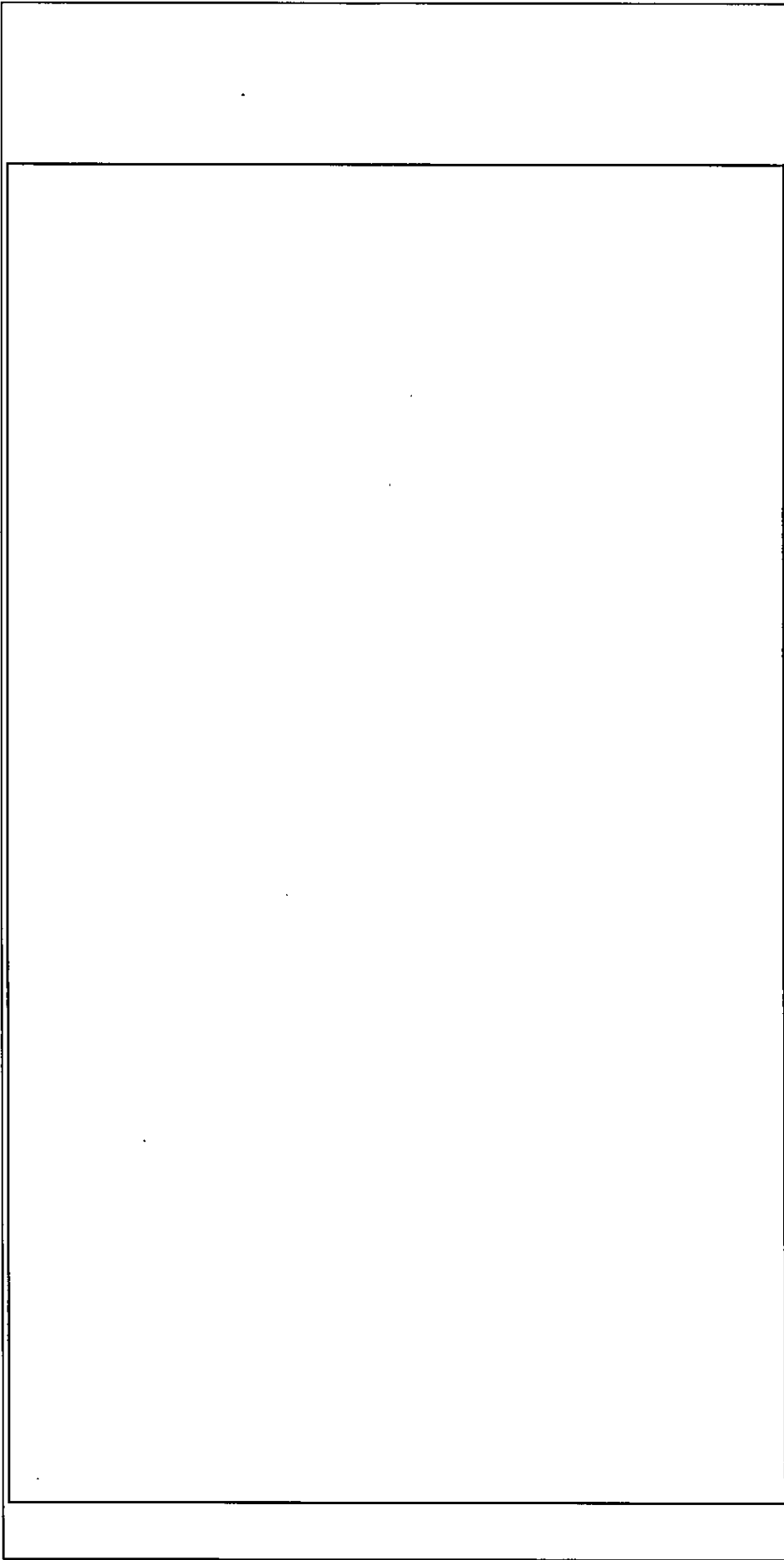
▩ : ウランが滞留する部分

火災対策の説明図
遠心分離機(固液分離用)(1)



単位 : mm

名	固液分離設備	
称	遠心分離機(固液分離用)(1)(2)	
図	図イ設-15(6/8)	工場棟
番		転換工場

	<p>*6: 容積 2L以上</p> <p>*7: 火災源より高い位置にウランを取り扱う フードボックスはない</p> <p>: 潤滑油を有する部位</p>	<p>単位: mm</p> <table border="1"> <tr> <td data-bbox="1260 705 1356 750">名称</td> <td data-bbox="1260 369 1356 705">固液分離設備</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1356 705 1449 750">図番</td> <td data-bbox="1356 369 1449 705">遠心分離機(固液分離用)(1)(2) 図イ設-15(7/8) 工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名称	固液分離設備	図番	遠心分離機(固液分離用)(1)(2) 図イ設-15(7/8) 工場棟 転換工場
名称	固液分離設備					
図番	遠心分離機(固液分離用)(1)(2) 図イ設-15(7/8) 工場棟 転換工場					



火災対策の説明図
遠心分離機(固液分離用) (2)

- *8 : 容積 1.2L以上
- *9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離及び判断基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	固液分離設備	
図番	遠心分離機(固液分離用) (1) (2)	工場棟
	図イ設-15 (8/8)	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{55}	ろ液分離槽	4
{56}	ろ液分離槽液位高インターロック	-

*4

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-9)
参照

*5 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

*6 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

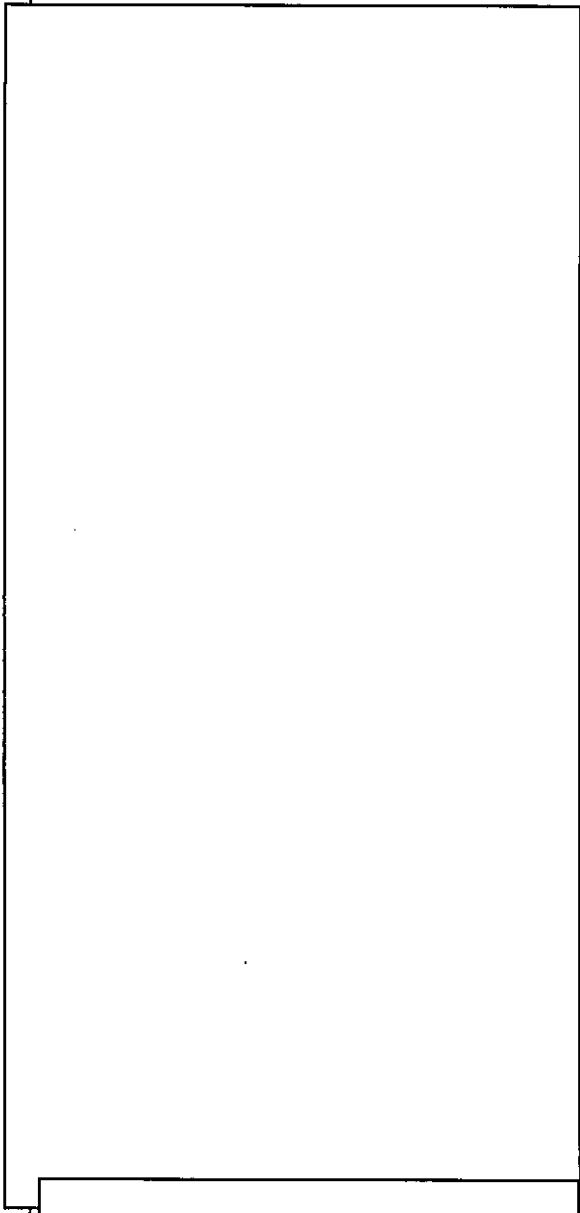
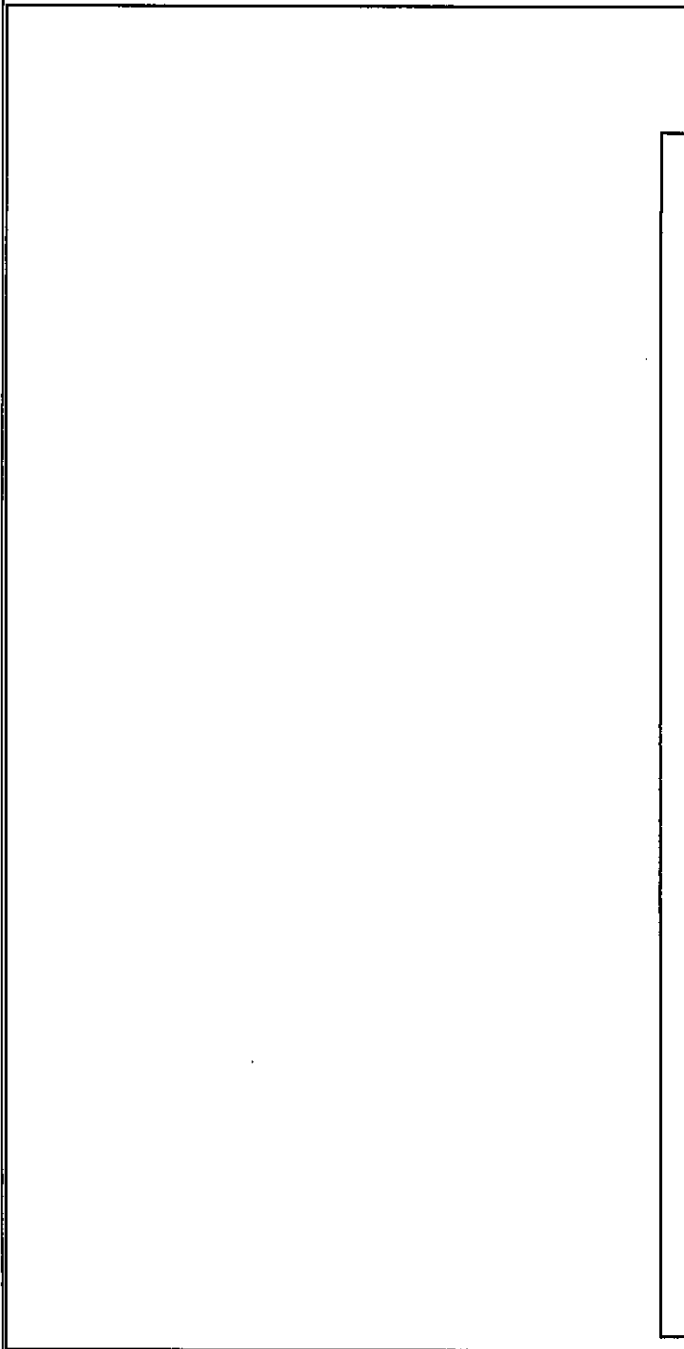
: ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備 ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図番	図イ設-16(1/4)	工場棟 転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

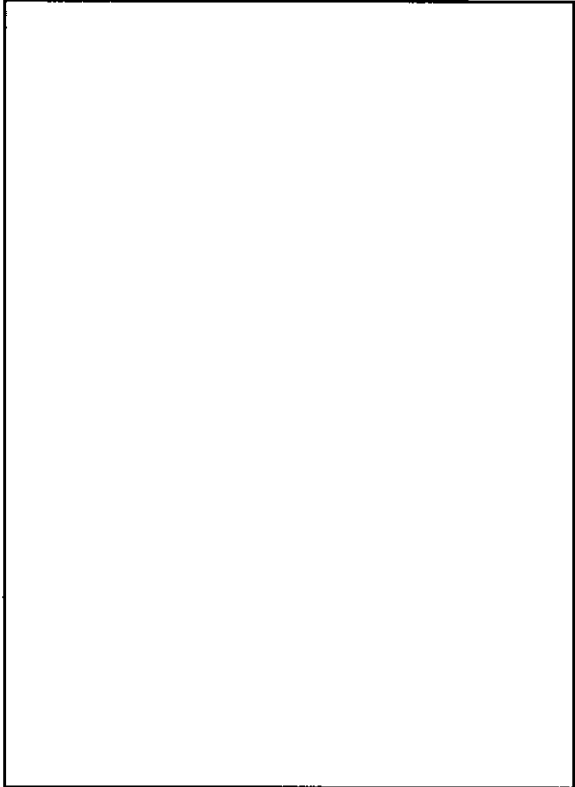
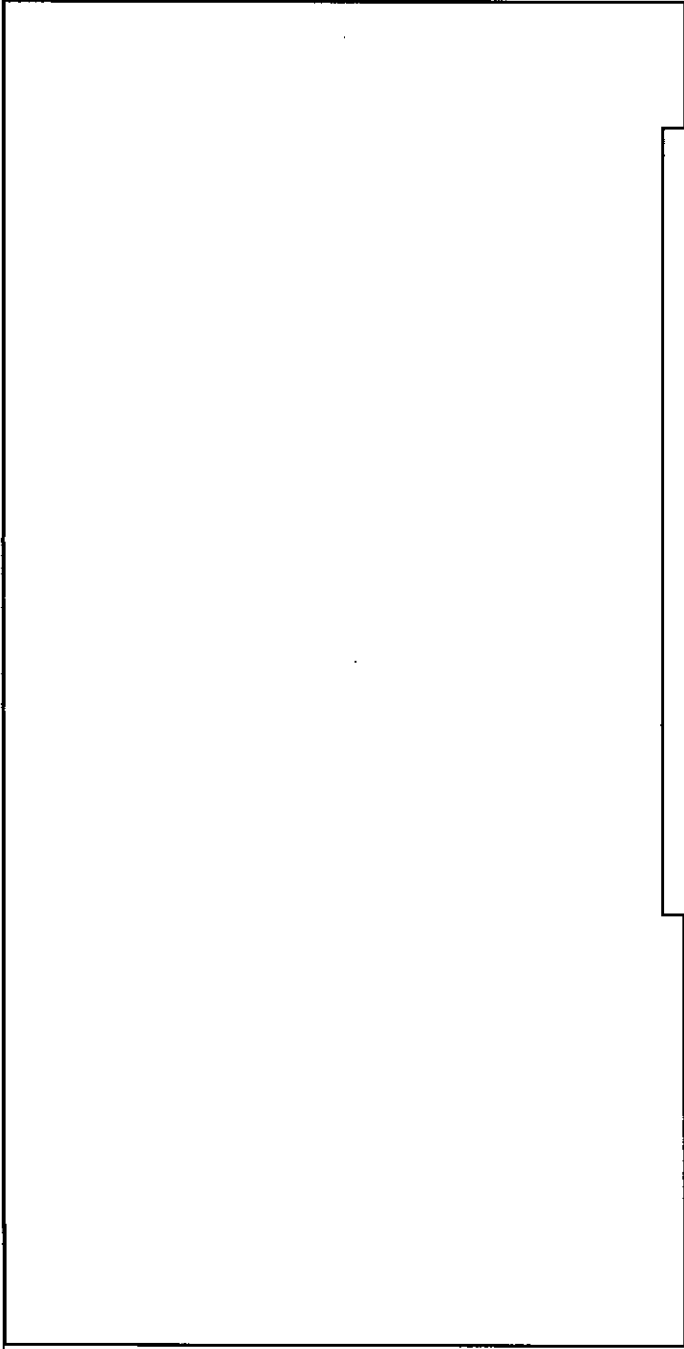


- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *6 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造
- : ウランが滞留する部分
- : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備	
	ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図番	図イ設-16(2/4)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 □

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*7 : {56} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*8 : 液位計 (電極式)

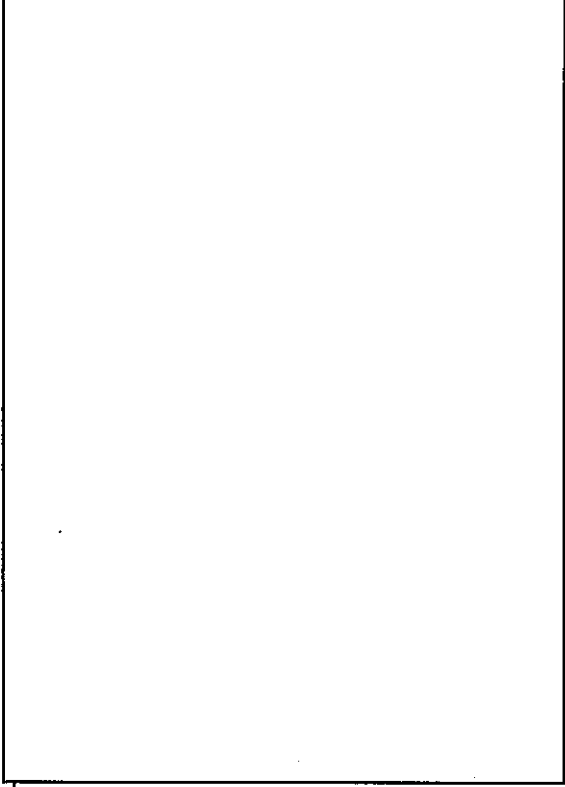
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備	
	ろ液分離槽 (1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図番	図イ設-16 (3/4)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 □
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *7 : {56} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *8 : 液位計 (電極式)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

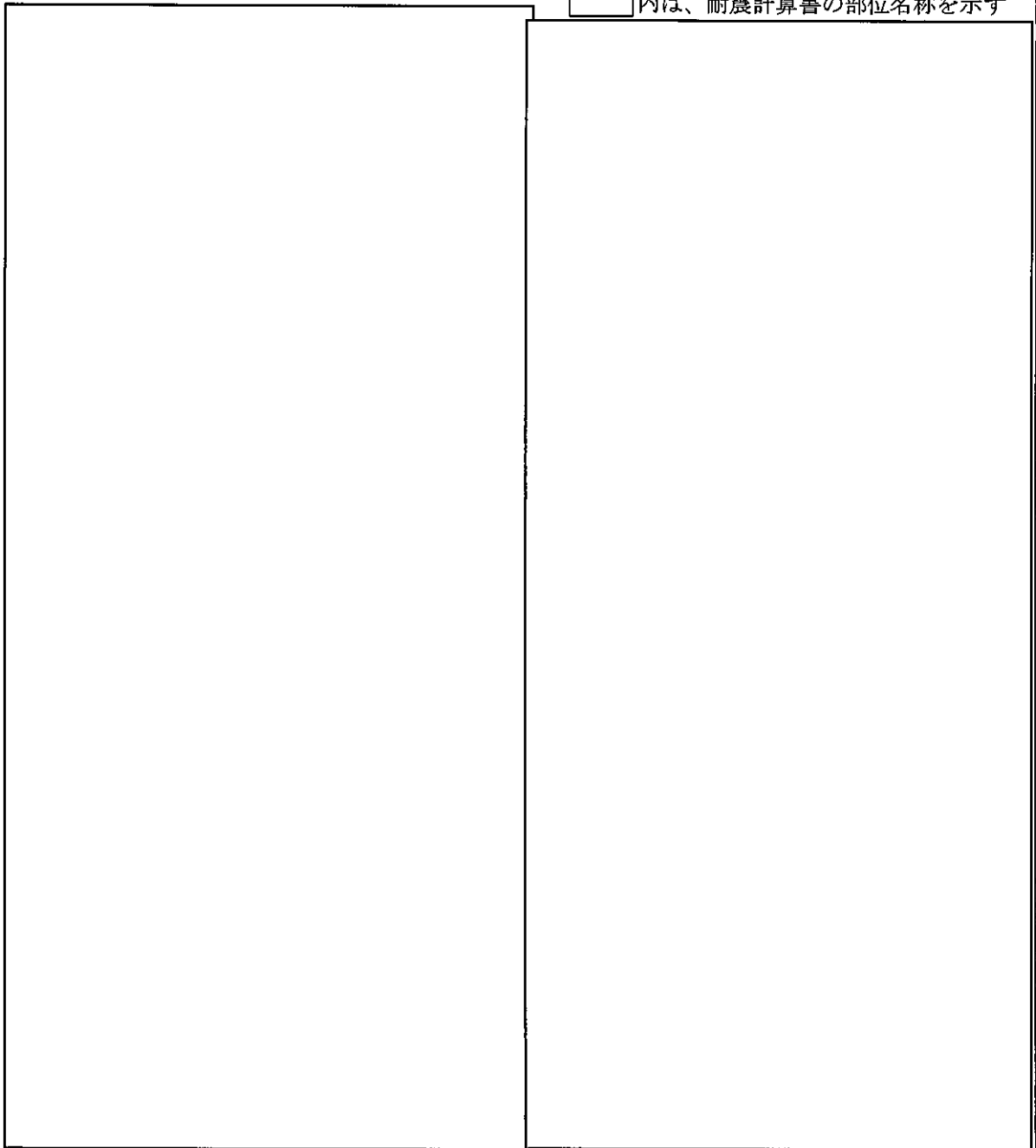
単位 : mm





名	固液分離設備	
称	ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図	図イ設-16(4/4)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{57}	仕上げる過機	2
{59}	仕上げる過機異常インターロック	-

*4

内は、耐震計算書の部位名称を示す

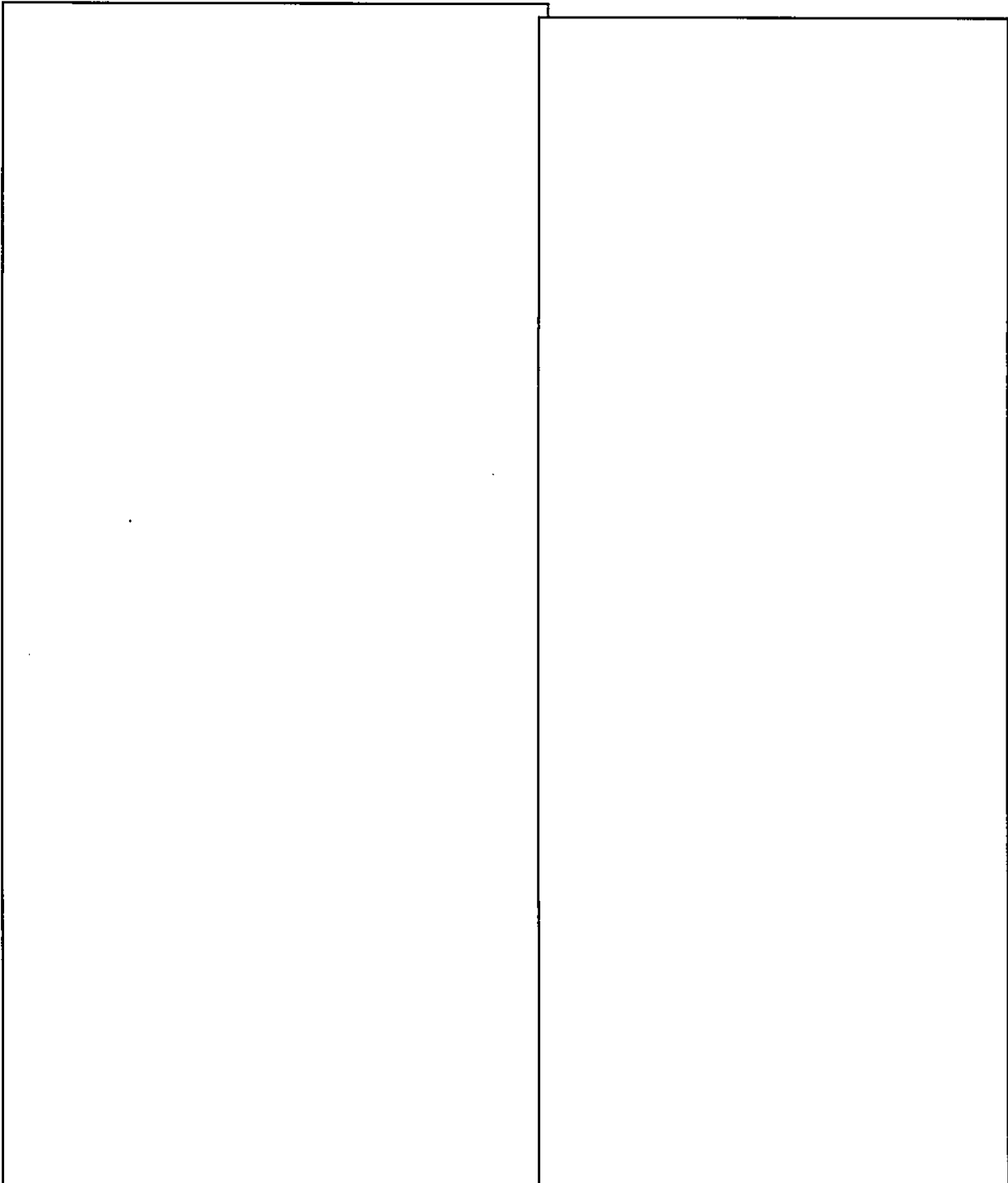






- *1 : 耐腐食性材料 ()
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-10) 参照
- *5 : 回転計 (近接センサ)
- *6 : ボルト支点間距離 (350mm以上)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統
-  : 縞鋼板

単位 : mm

名称	固液分離設備 仕上げる過機(1)(2)	
図番	図イ設-17(1/4)	工場棟 転換工場

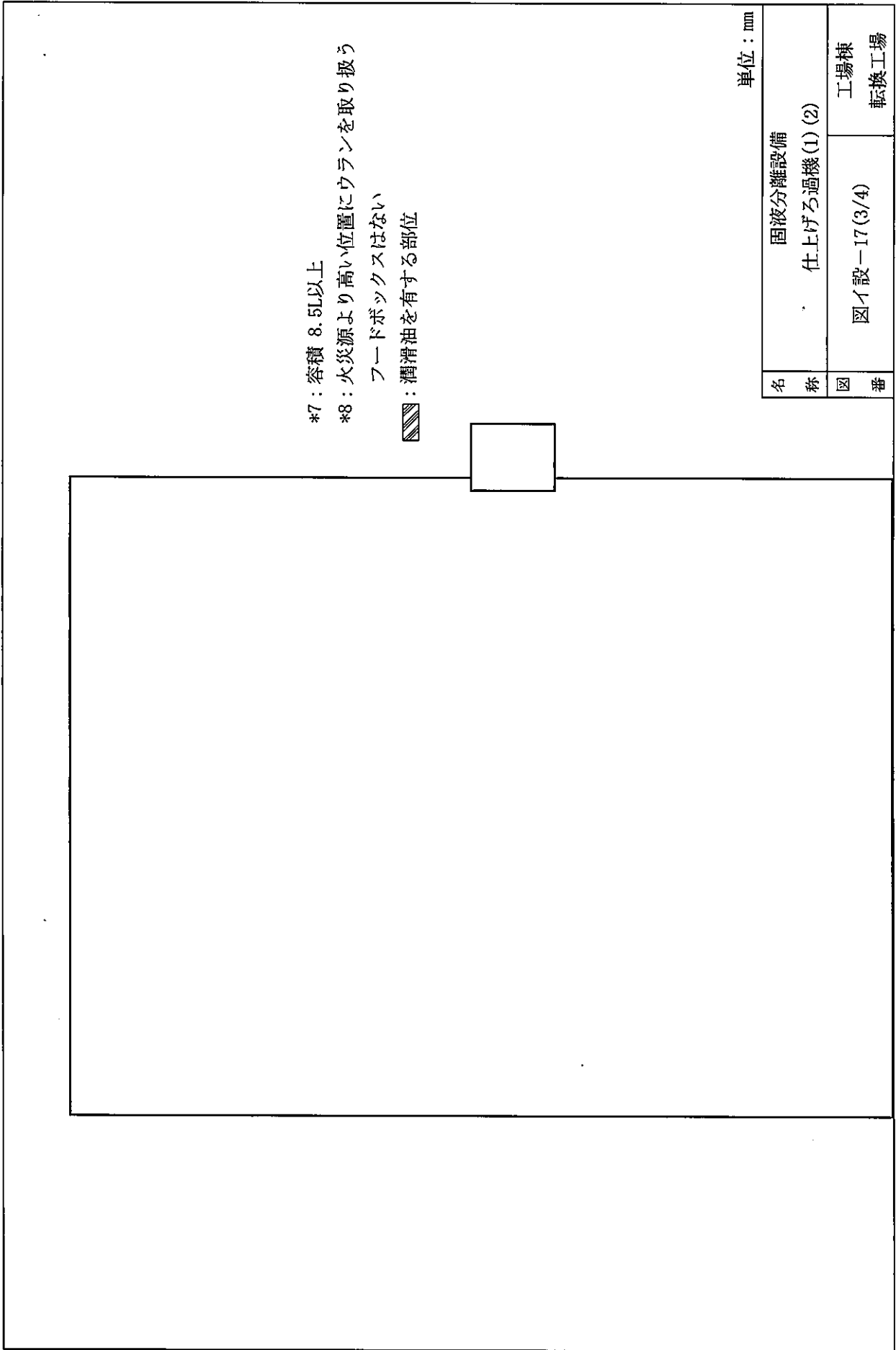
内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料 ()
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *5 : 回転計 (近接センサ)
- *6 : ボルト支点間距離 (350mm以上)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統
-  : 縞鋼板

単位：mm

名称	固液分離設備	
	仕上げる過機(1)(2)	
図番	図イ設-17(2/4)	工場棟 転換工場



*7: 容積 8.5L以上

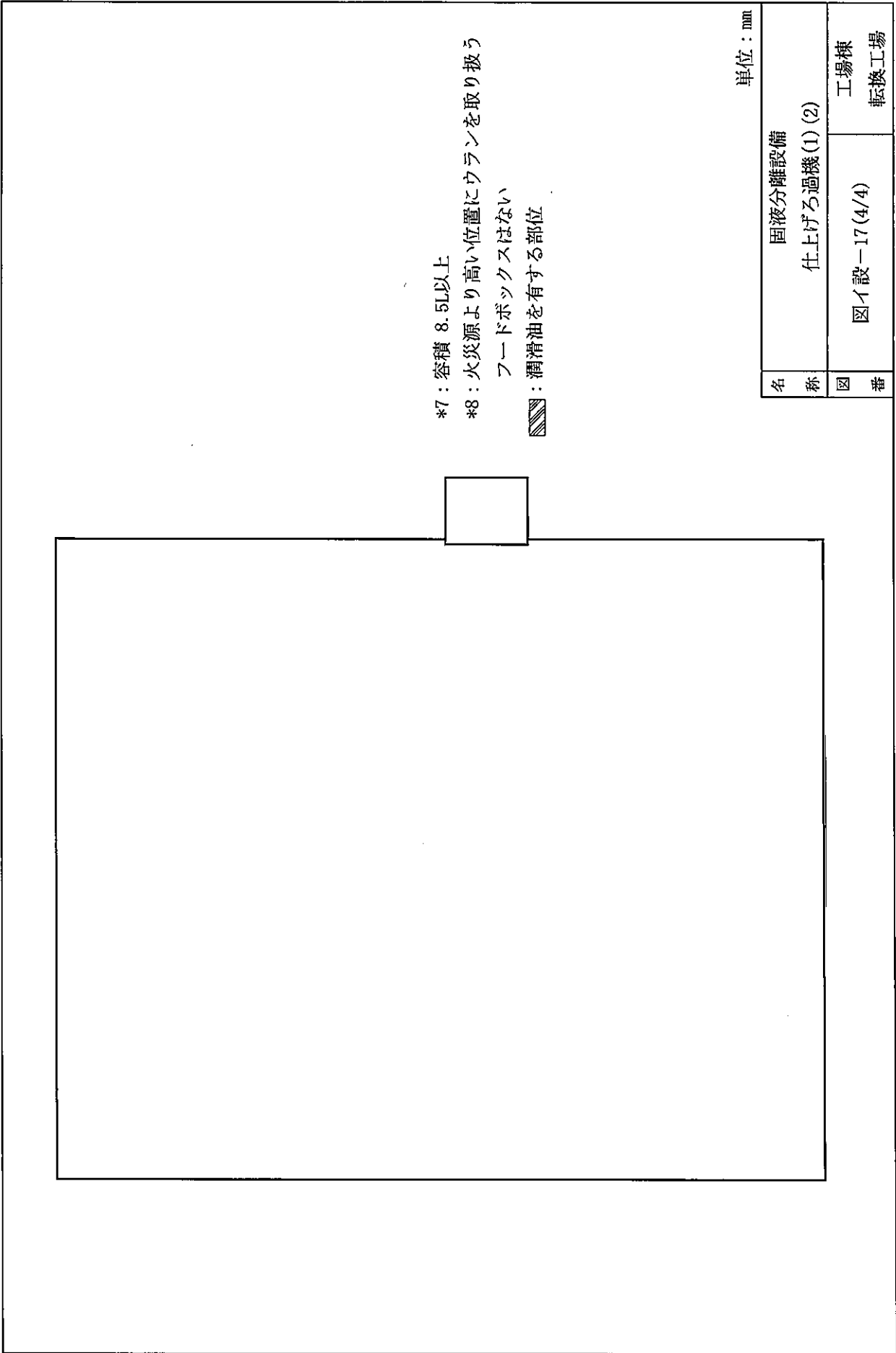
*8: 火災源より高い位置にウランを取り扱う

フードボックスはない

▨: 潤滑油を有する部位

単位: mm

名称	固液分離設備	
図番	仕上げる過機(1) (2)	工場棟 転換工場
	図イ設-17(3/4)	

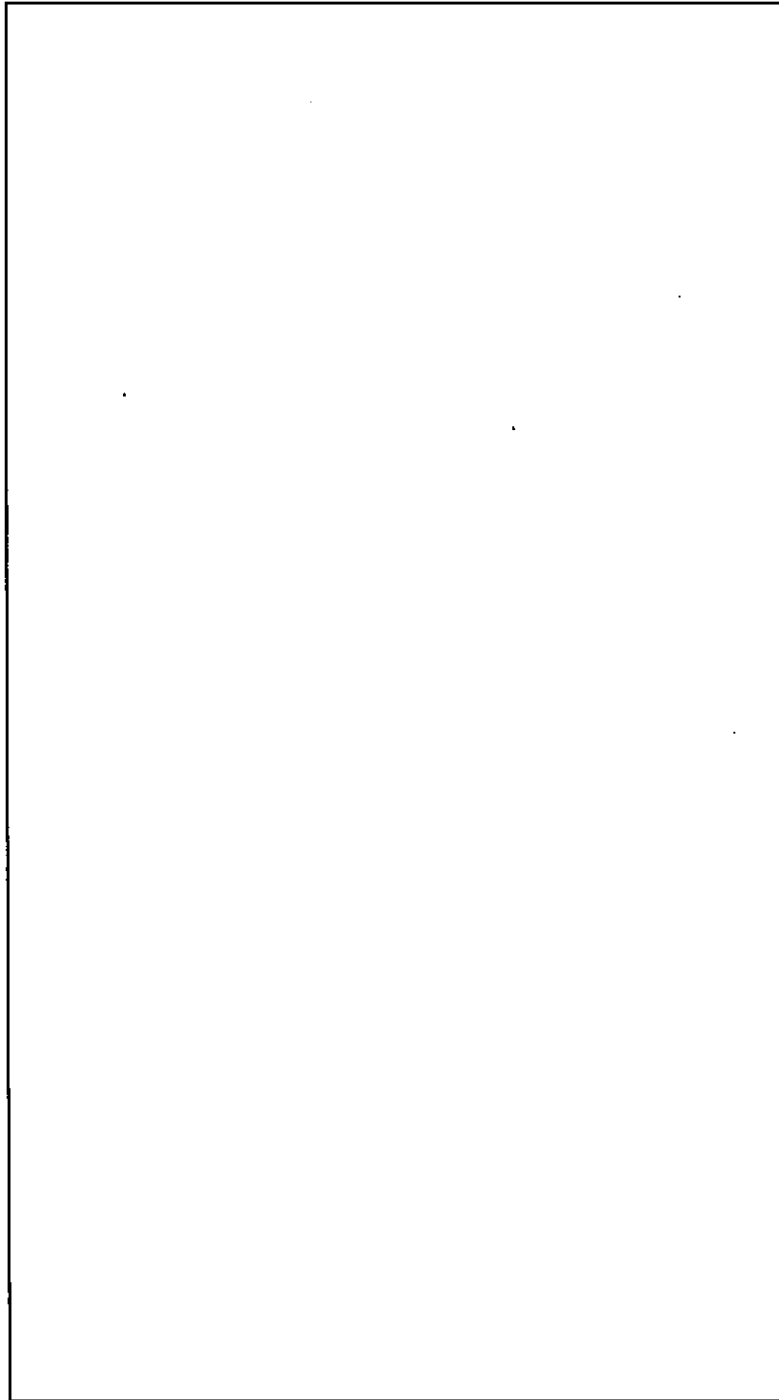


*7: 容積 8.5L以上
 *8: 火災源より高い位置にウランを取り扱う
 フードボックスはない
 ▨: 潤滑油を有する部位

単位: mm

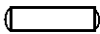
名	固液分離設備	
称	仕上げる過機(1) (2)	
図	図イ設-17(4/4)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{58}	ろ過器	4




*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

単位 : mm

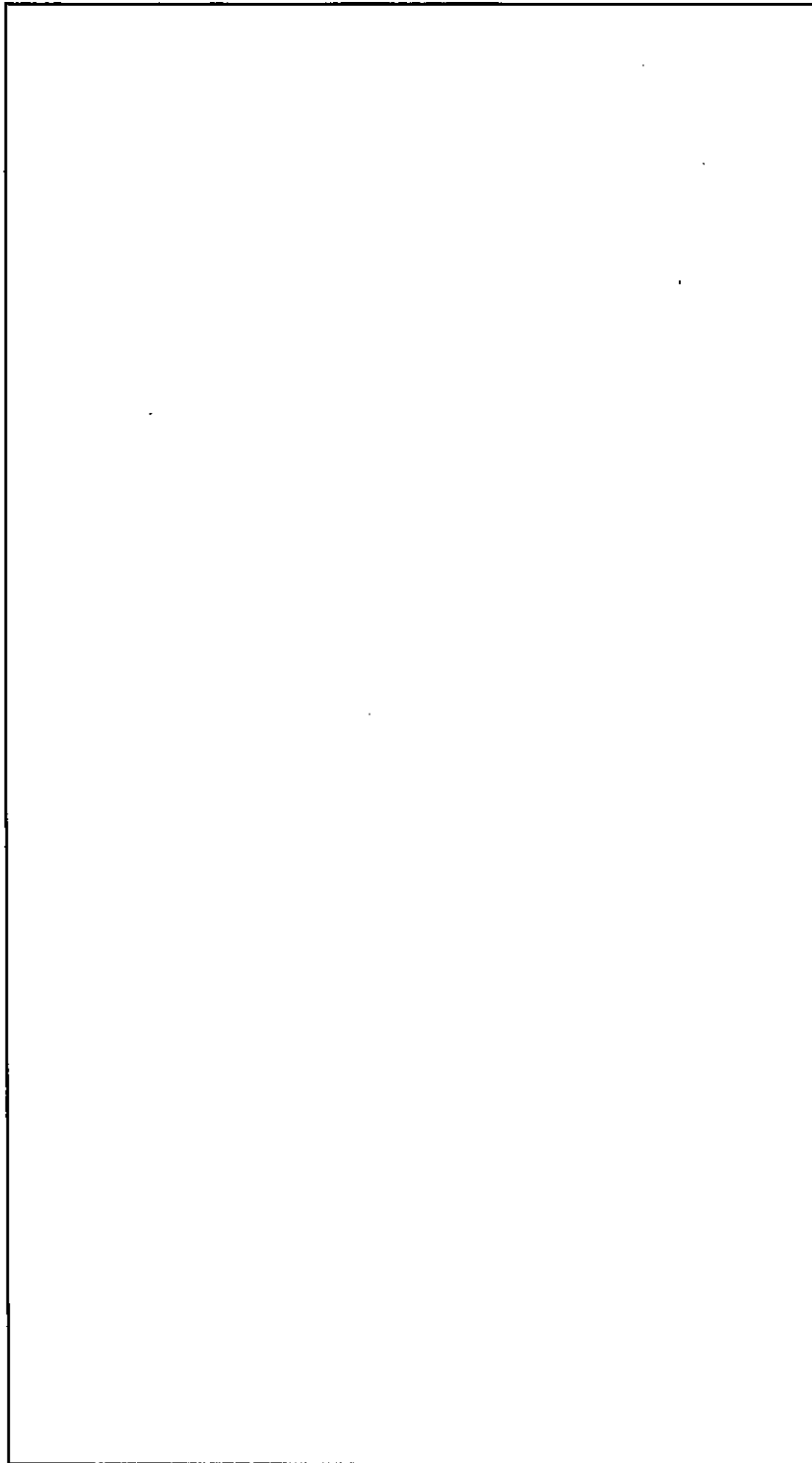
*2 : 耐腐食性材料 

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 廃液に含まれるウランの除去

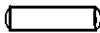
 : ウランが滞留する部分

名	固液分離設備	
称	ろ過器(転換工程) (1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図	図イ設-18(1/2)	工場棟
番		転換工場




*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

単位 : mm

*2 : 耐腐食性材料 

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

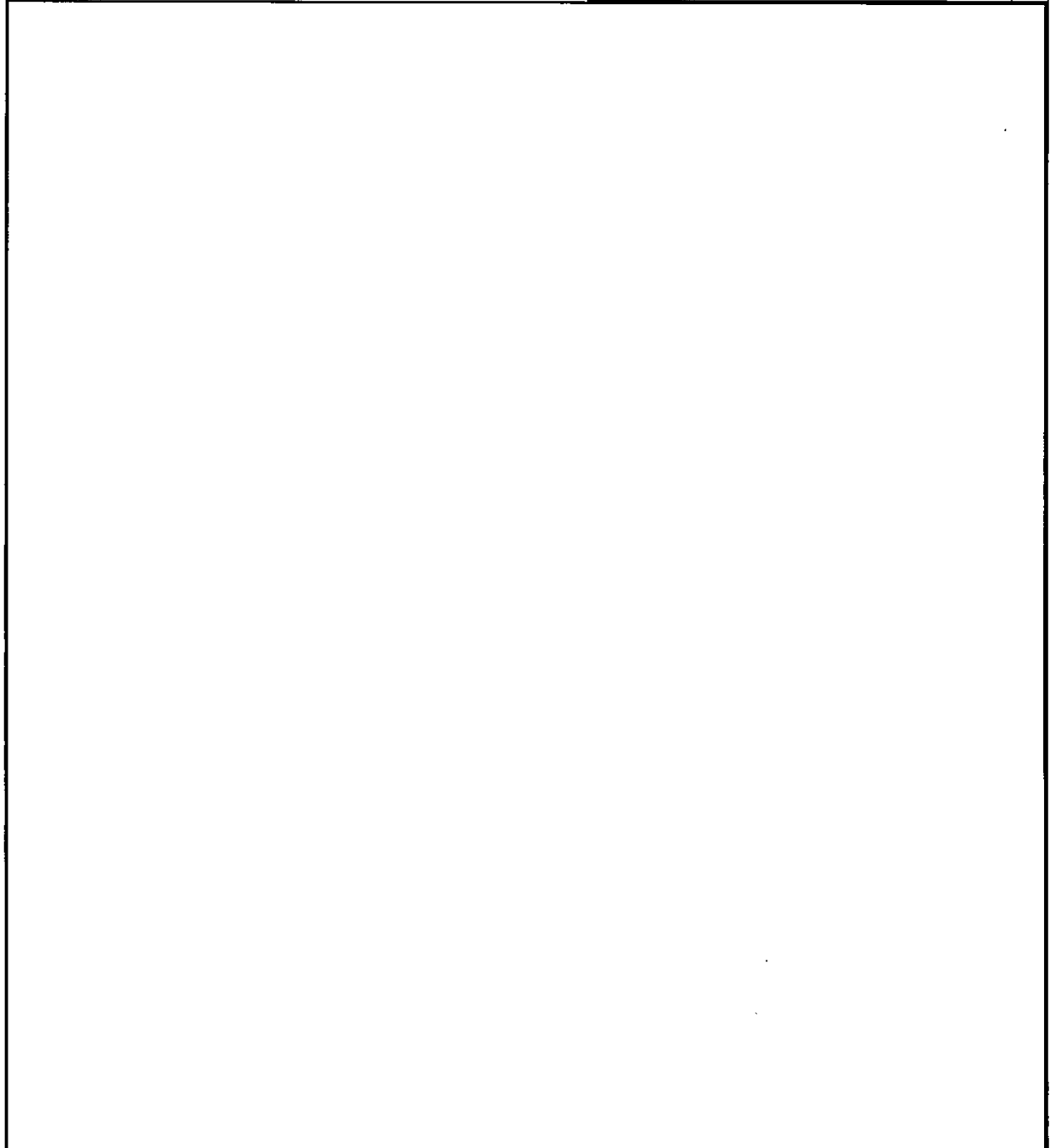
*4 : 廃液に含まれるウランの除去

 : ウランが滞留する部分


名称	固液分離設備	
	ろ過器(転換工程) (1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図番	図イ設-18(2/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{60}	濃縮液受槽	2
	{61}	濃縮液受槽液位高インターロック	-

*5



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()


*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {61} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-11)
参照

*6 : 液位計 (電極式)

*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

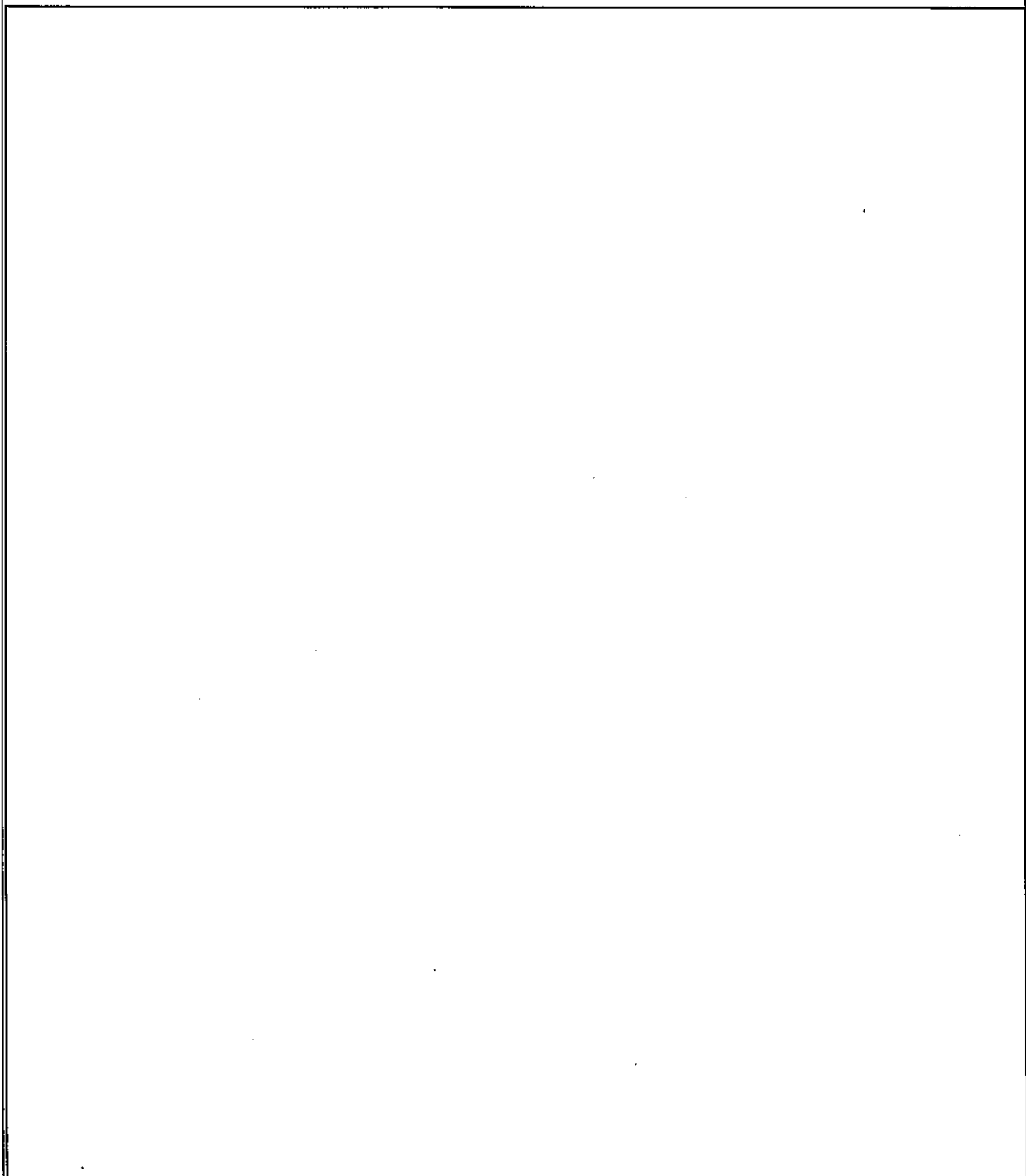
 : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm


名称	固液分離設備 濃縮液受槽 (1) (2)	
	図イ設-19 (1/4)	工場棟 転換工場


□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
 - *2 : 耐腐食性材料 (□)
 - *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *4 : {61} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
 - *6 : 液位計 (電極式)
 - *7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
 - ← : 申請機器の配管系統
- ▨ : ウランが滞留する部分
 - ⊗ : 架台取替(柱・梁 □)
 - ベースプレート □mm : □
 - ▧ : 架台取替(梁 □) : □
- 単位 : mm

名 称	固液分離設備 濃縮液受槽 (1) (2)	
図 番	図イ設-19 (2/4)	工場棟 転換工場

<p>*8 : 容積 1.2L以上</p> <p>*9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの 距離及び判断基準は図イ設-133参照</p> <p> : 潤滑油を有する部位</p>		単位 : mm	
		名称	固液分離設備 濃縮液受槽(1)(2)
図番	図イ設-19(3/4)	工場棟	転換工場

<p style="text-align: center;">*8 : 容積 1.2L以上 *9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの 距離及び判断基準は図イ設-133参照  : 潤滑油を有する部位</p>		単位 : mm	
		固液分離設備 濃縮液受槽(1)(2)	
名 称	図イ設--19(4/4)		工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{62}	清澄液受槽	6
{63}	清澄液受槽液位高インターロック	-
{64}	清澄液受槽pH異常インターロック	-

*4

*4



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□ mm : □ mm)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : インターロックの基数については
インターロック系統図
(図イ制-12, 13) 参照

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

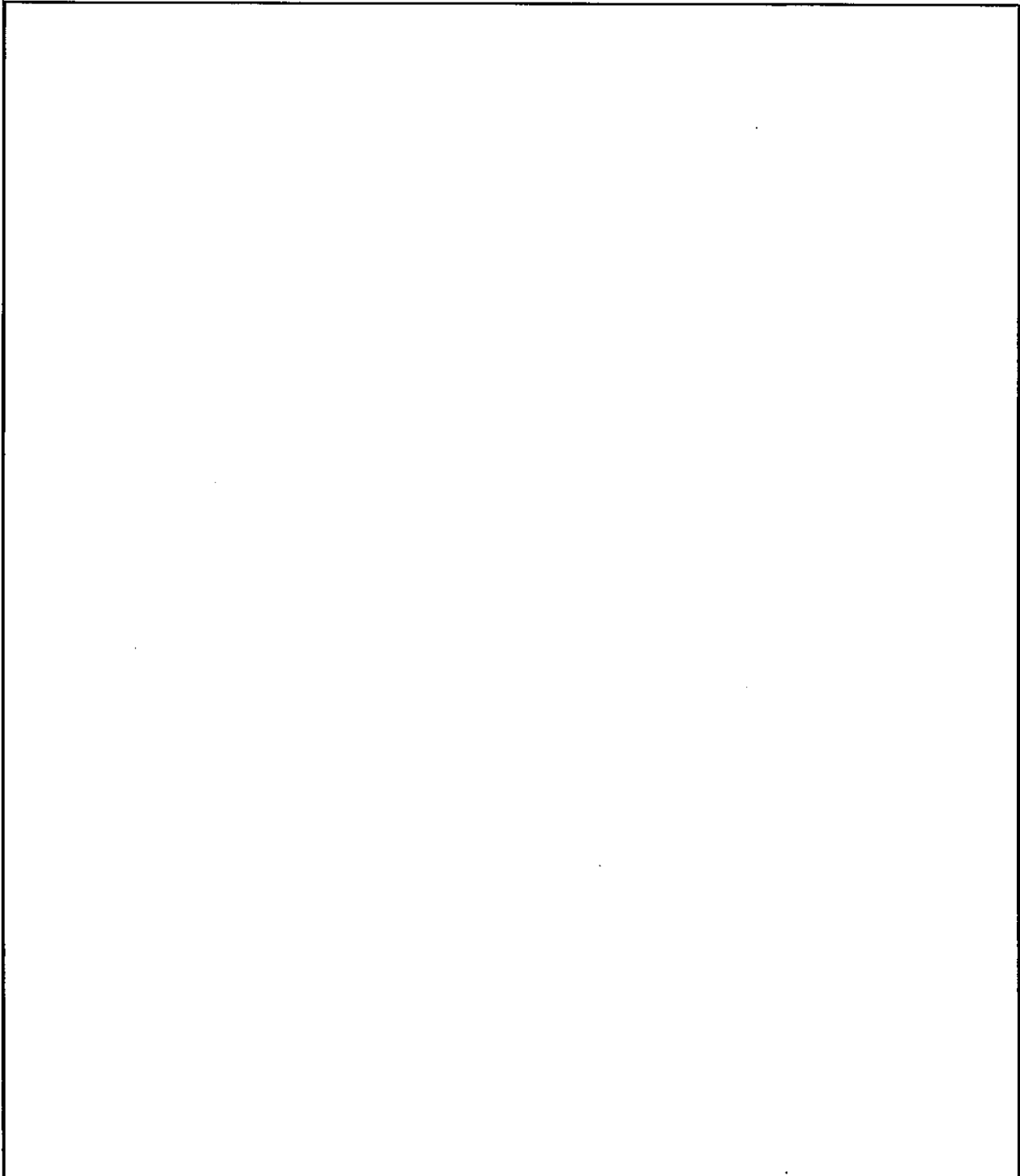
⊗ : 架台取替(柱・梁 □ mm : □ mm)
ベースプレート □ mm : □ mm

▧ : 架台取替(梁 □ mm)

単位 : mm

名	固液分離設備	
称	清澄液受槽 (1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-20 (1/6)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



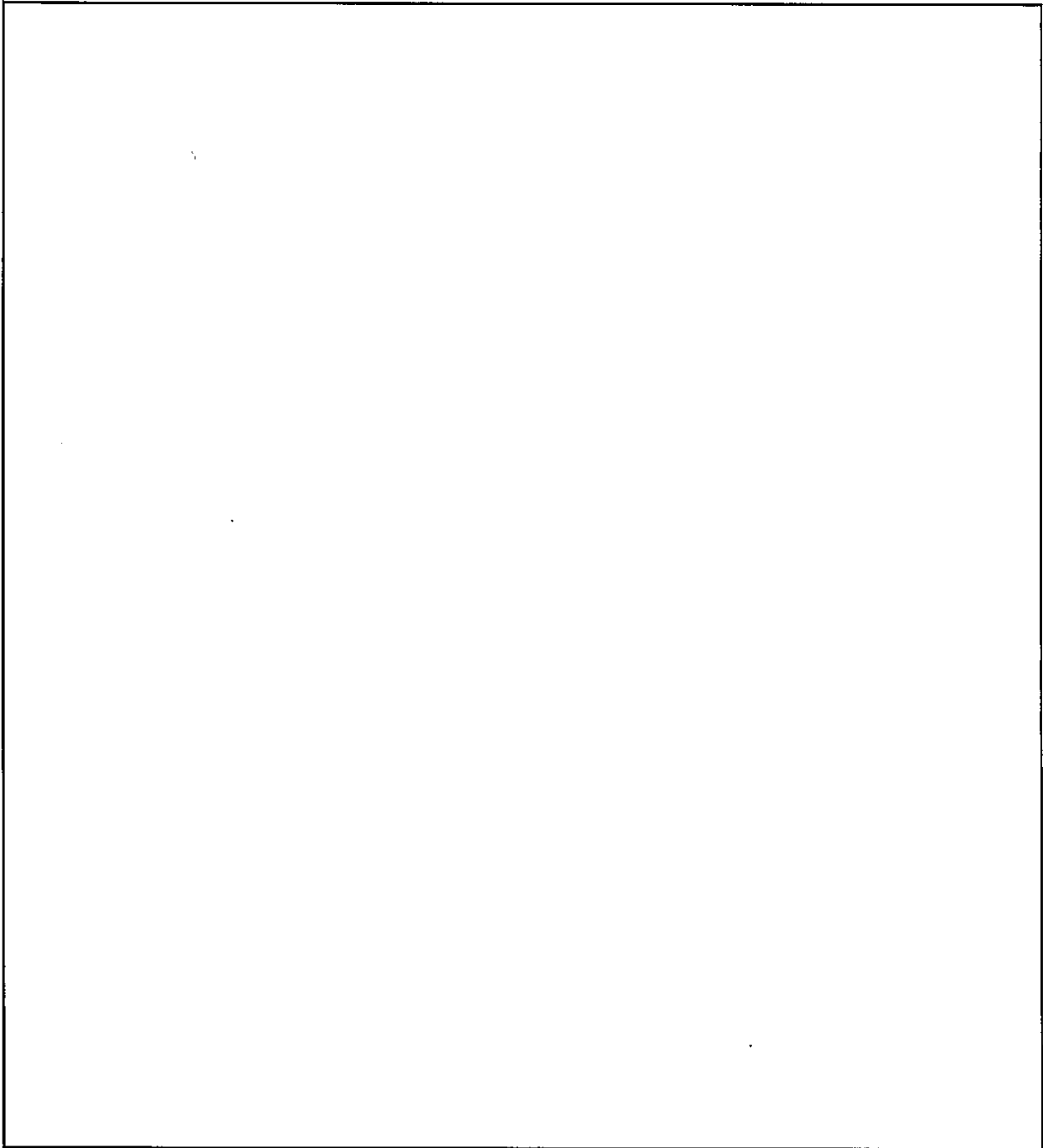
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : pH計 (2線式)
- *6 : {63} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *7 : 液位計 (電極式)

- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備	
図番	清澄液受槽 (1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	工場棟 転換工場
	図イ設-20 (2/6)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



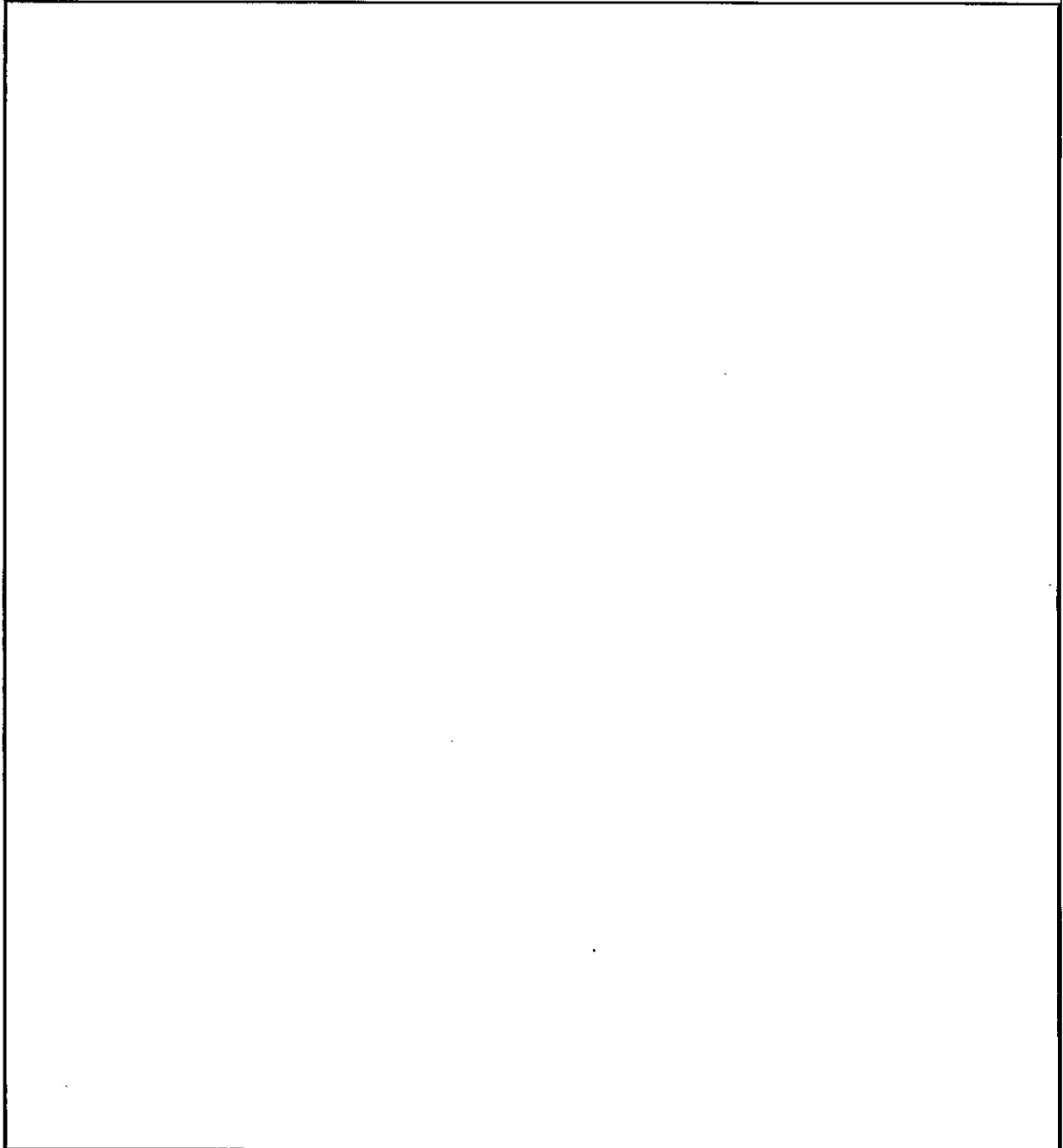
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : pH計 (2線式)
- *6 : {63} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *7 : 液位計 (電極式)

- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	固液分離設備	
称	清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-20(3/6)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

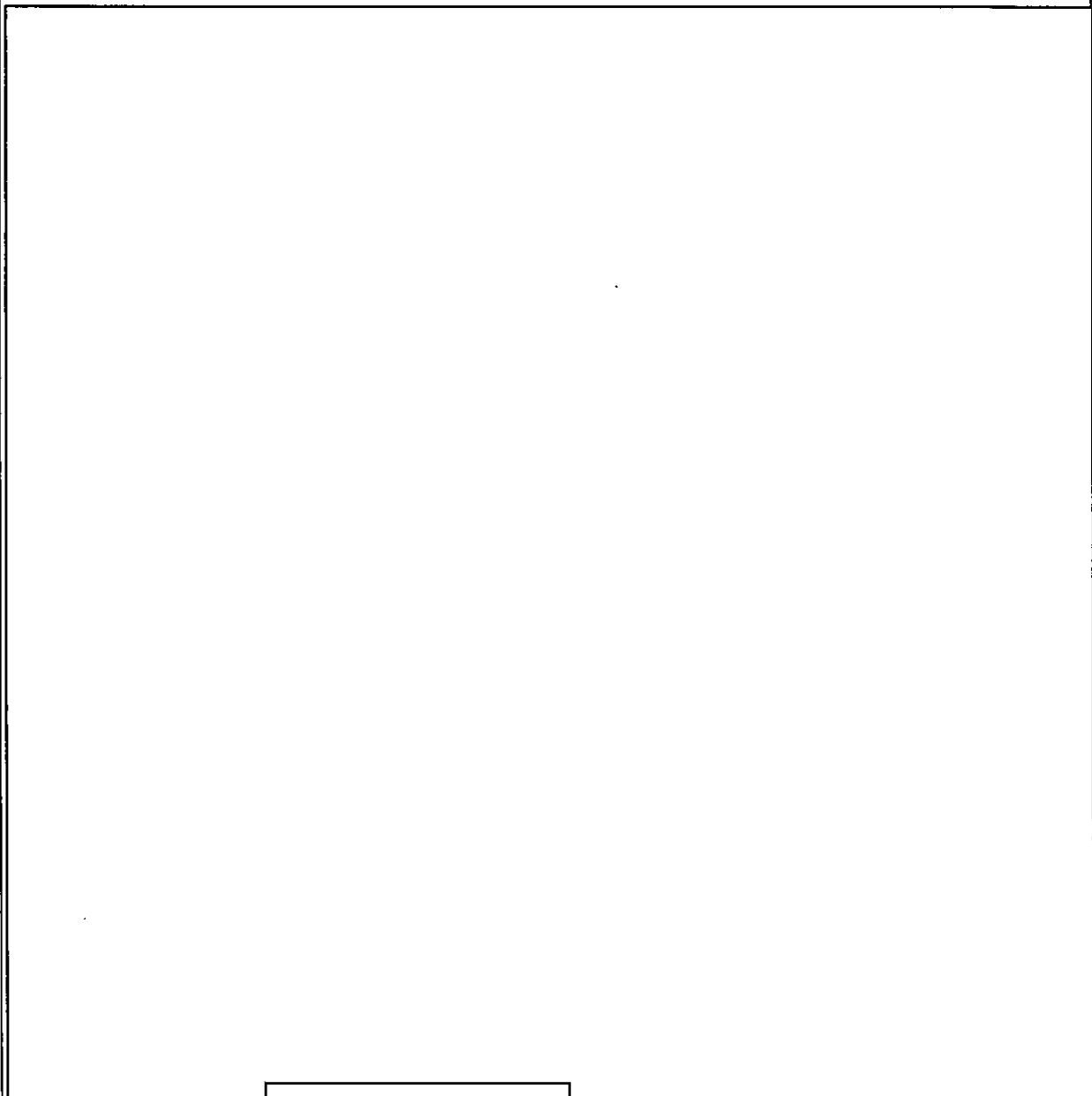
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備	
	清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-20(4/6)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

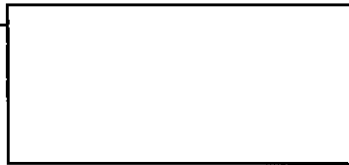
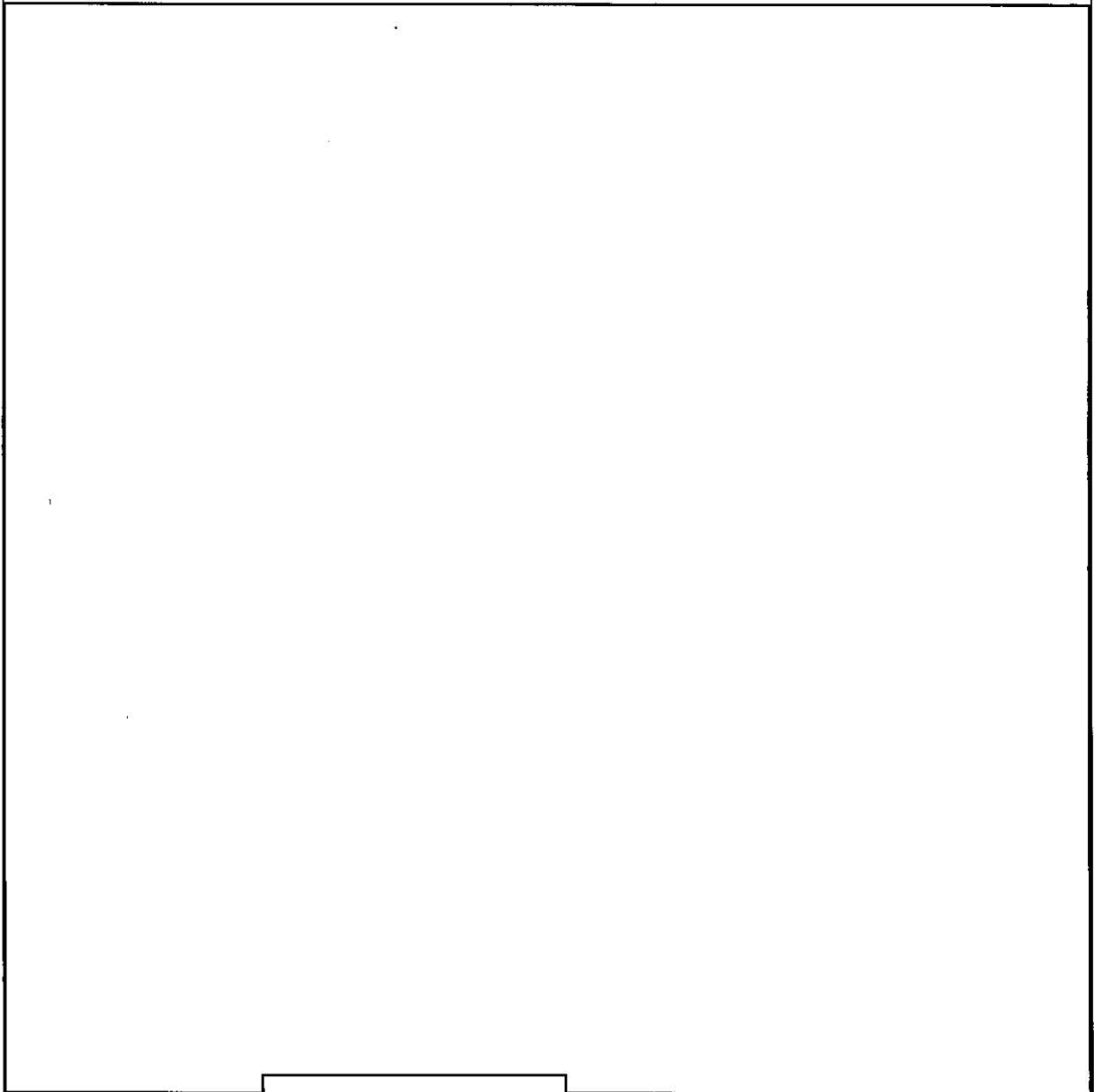


- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備	
	清澄液受槽 (1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-20 (5/6)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 □

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

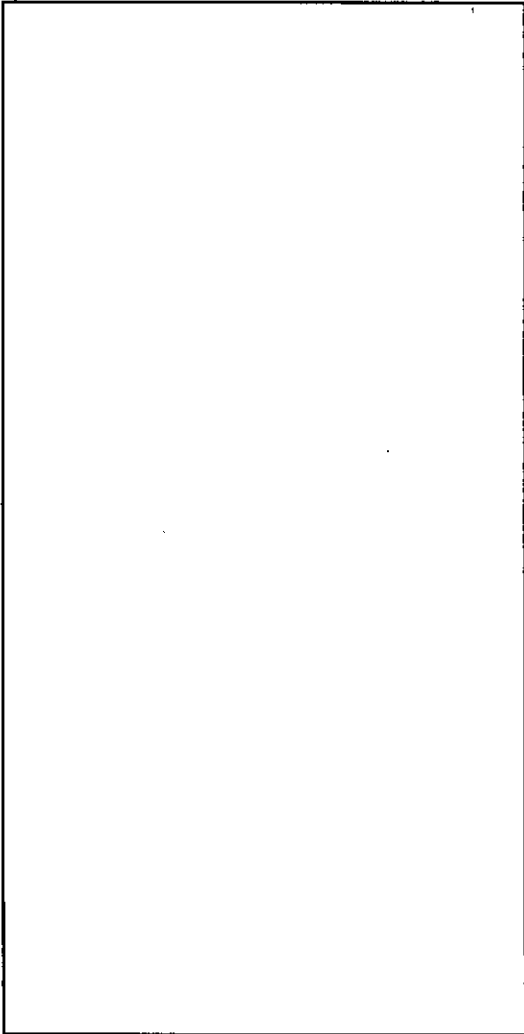
名 称	固液分離設備	
	清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図 番	図イ設-20(6/6)	工場棟 転換工場

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{65}	再生液貯槽	6
	{66}	再生液貯槽液位高インターロック	-
	内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : {66} 液位高検知設定位置 : 槽上面より400mm以上</p> <p>*5 : インターロックの基数については インターロック系統図 (図イ制-14) 参照</p> <p>*6 : 液位計 (フロート式)</p> <p>*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統 単位 : mm</p>			
名	固液分離設備		
称	再生液貯槽 (1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C		
図	図イ設-21 (1/8)		工場棟
番			転換工場

*5

	<div style="border: 1px solid black; display: inline-block; width: 20px; height: 10px; vertical-align: middle;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す												
	<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<div style="border: 1px solid black; display: inline-block; width: 60px; height: 15px; vertical-align: middle;"></div>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : {66} 液位高検知設定位置 : 槽上面より400mm以上</p> <p>*6 : 液位計 (フロート式)</p> <p>*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統 単位 : mm</p>												
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">名</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">固液分離設備</td> </tr> <tr> <td>称</td> <td colspan="2">再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C</td> </tr> <tr> <td>図</td> <td style="text-align: center;">図イ設-21(2/8)</td> <td style="text-align: center;">工場棟</td> </tr> <tr> <td>番</td> <td></td> <td style="text-align: center;">転換工場</td> </tr> </table>	名	固液分離設備		称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C		図	図イ設-21(2/8)	工場棟	番		転換工場
名	固液分離設備												
称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C												
図	図イ設-21(2/8)	工場棟											
番		転換工場											

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統 単位 : mm

名称	固液分離設備	
	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-21(3/8)	工場棟
		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統 単位 : mm

名称	固液分離設備	
	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-21(4/8)	工場棟
		転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {66}液位高検知設定位置
: 槽上面より400mm以上

*6 : 液位計 (フロート式)

*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

*8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

: ウランが滞留する部分

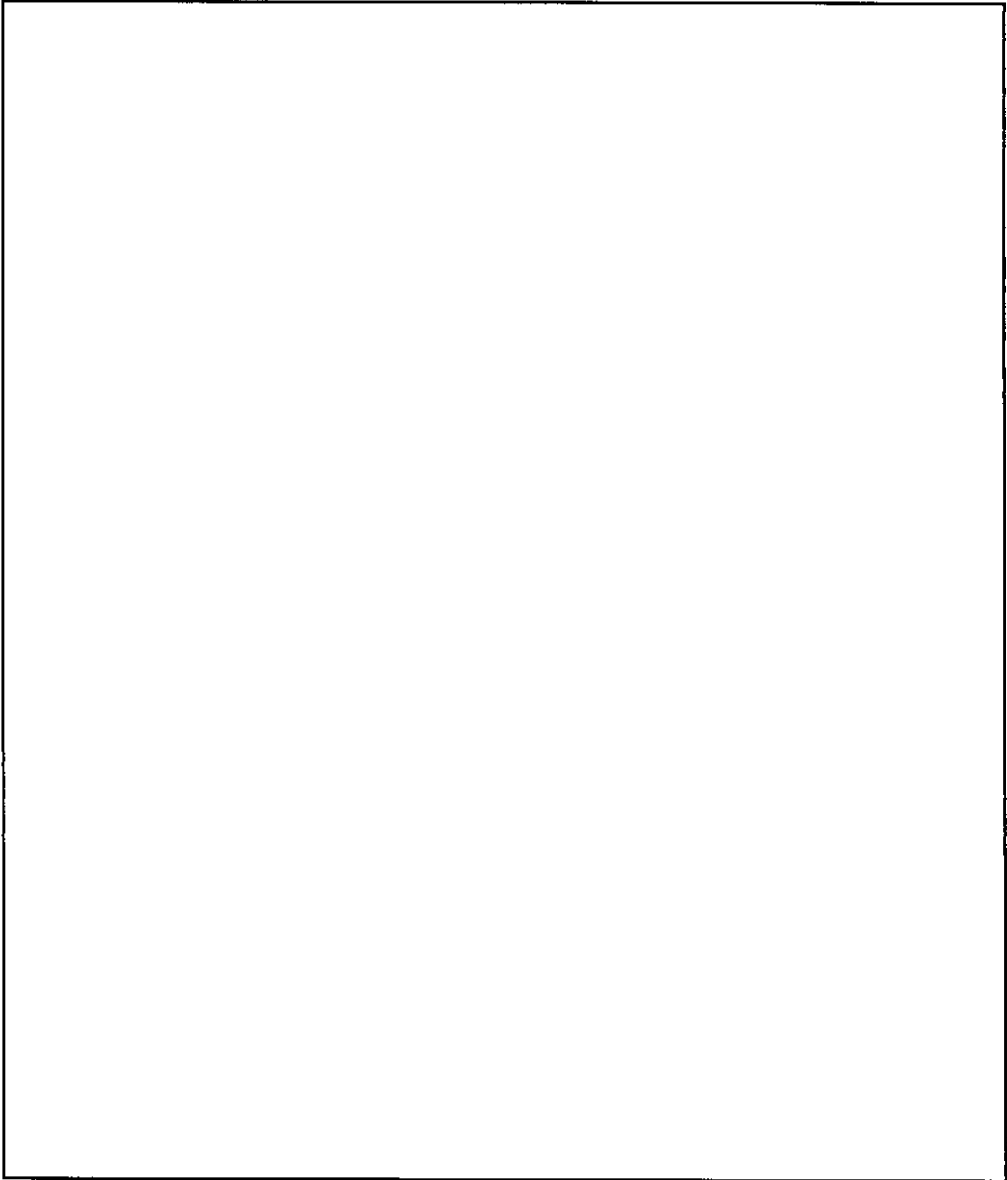
← : 申請機器の配管系統 単位 : mm

名称	固液分離設備	
	再生液貯槽 (1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-21 (5/8)	工場棟
		転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {66} 液位高検知設定位置
: 槽上面より400mm以上
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統 単位 : mm

名称	固液分離設備 再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-21(6/8)	工場棟 転換工場




*9 : 容積 0.4L以上

*10 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの距離
及び判断基準は図イ設-133参照

 : 潤滑油を有する部位

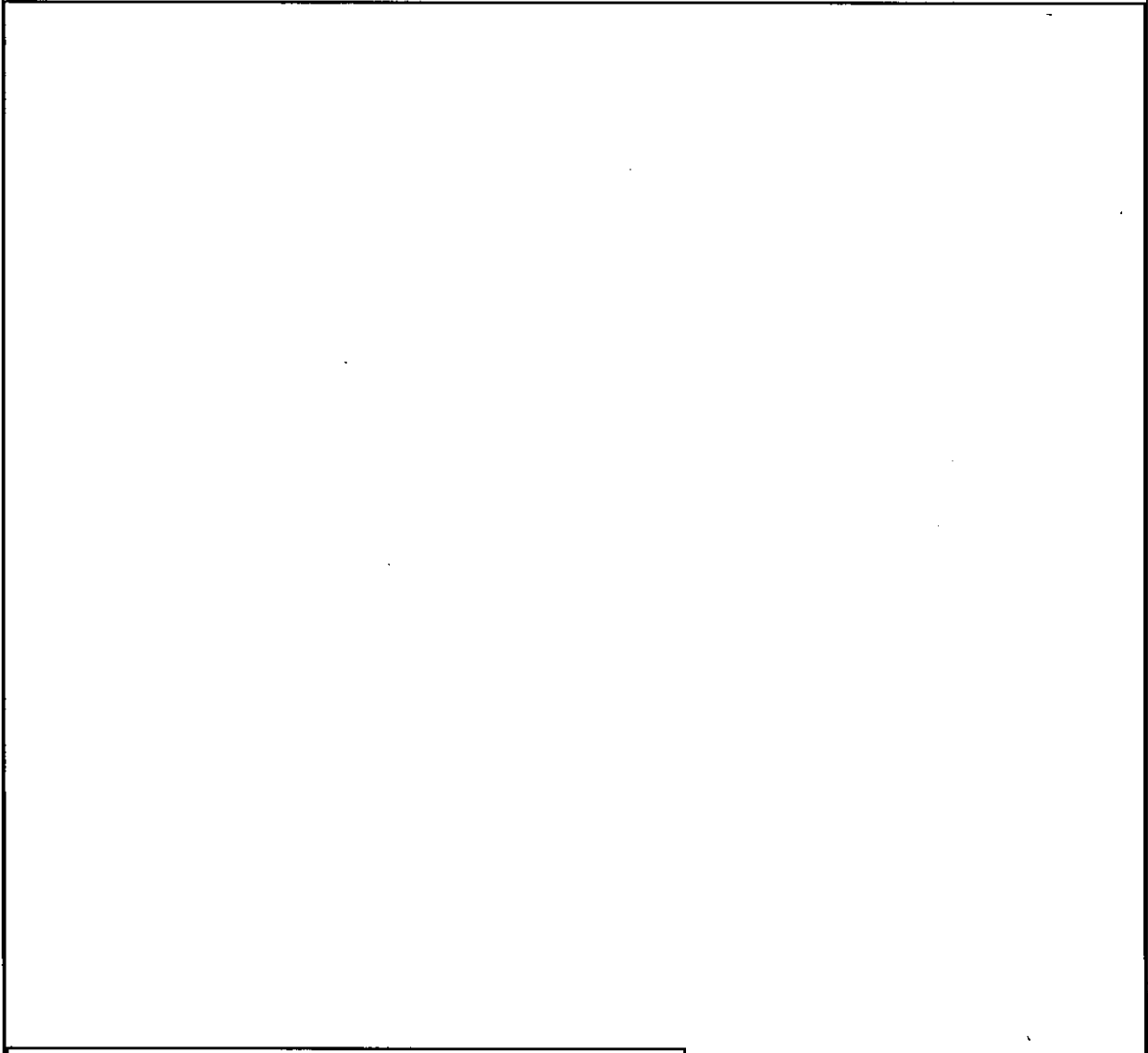
単位 : mm

名	固液分離設備
称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C
図	図イ設-21(7/8)
番	工場棟 転換工場

<p>*9 : 容積 0.44L以上</p> <p>*10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離 及び判断基準は図イ設-133参照</p> <p> : 潤滑油を有する部位</p>		単位 : mm	
		固液分離設備	
名称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C		工場棟
図番	図イ設-21(8/8)		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す		No.	安全機能を有する施設名称	基数												
		{67}	洗浄液受槽	2												
		{68}	洗浄液受槽液位高インターロック	-												
*5																
		<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (□)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : {68} 液位高検知設定位置 : 槽上面より10mm以上</p> <p>*5 : インターロックの基数については インターロック系統図 (図イ制-15) 参照</p> <p>*6 : 液位計 (電極式)</p> <p>*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)</p> <p>*8 : ケーシングによりウラン滞留部に 溢水が浸入しない構造</p>														
<p>□ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p>		<table border="1"> <tr> <td>名</td> <td colspan="2">固液分離設備</td> </tr> <tr> <td>称</td> <td colspan="2">洗浄液受槽(1)(2)</td> </tr> <tr> <td>図</td> <td>図イ設-22(1/2)</td> <td>工場棟</td> </tr> <tr> <td>番</td> <td></td> <td>転換工場</td> </tr> </table>			名	固液分離設備		称	洗浄液受槽(1)(2)		図	図イ設-22(1/2)	工場棟	番		転換工場
名	固液分離設備															
称	洗浄液受槽(1)(2)															
図	図イ設-22(1/2)	工場棟														
番		転換工場														
		単位 : mm														

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {68} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

*8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

: ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備 洗浄液受槽 (1) (2)	
図番	図イ設-22 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{69}	金属容器(溶液・スラリ)	1式
{70}	金属容器(溶液・スラリ)用台車	1



*1 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下)

*2 : スペーサー (155mm以上)

(他の機器のユニットと305mm以上
 離隔できよう、近接することが
 可能なユニット表面から150mm以上
 離れた位置に設定する。離隔管理線を
 越えないように台車を運用すること
 を保安規定に定める。)

*3 : 耐腐食性材料 ()

*4 : 容器の落下防止 (45mm以上)

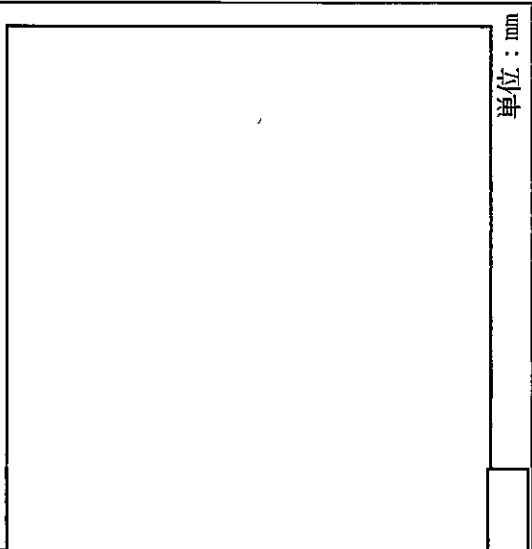
*5 : 溢水水位 (床面より160mm)








*6 : 竜巻対策 (固定ワイヤφ4×1本を
 柱等に固定する)

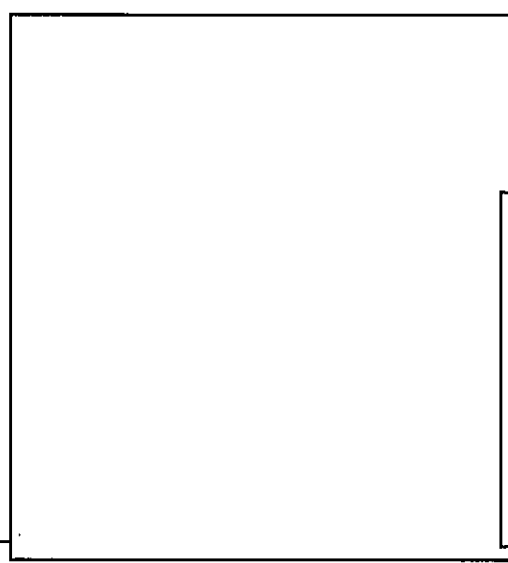
■ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	固液分離設備	
名称	金属容器(溶液・スラリ)用台車	
図番	図イ設-23	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(71)	予備成型乾燥機	2
<p>*1 : 形状寸法制限 (ADUの厚み123mm以下)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*3 : {72} 乾燥機への接続により負圧維持 (室内雰囲気に対して9.8Pa以上)</p> <p>*4 : 支持点間距離 (1550mm以上)</p> <p>⊗ : 追加柱 ()</p> <p>▯ : 追加梁 ()</p> <p>▨ : 追加部材 (PB)mm : ()</p> <p>▩ : 追加ベースプレート ()mm : ()</p> <p>▧ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p>↙ : ウランの流れ</p>		
		
単位 : mm		
名	乾燥設備	
称	予備成型乾燥機 (1) (2)	
図	図イ設-24 (1/4)	工場棟
番	転換工場	
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		

- *1 : 形状寸法制限 (ADUの厚み123mm以下)
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : {72} 乾燥機への接続により負圧維持 (室内雰囲気に対して9.8Pa以上)
 - *4 : 支持点間距離 (1550mm以上)
-  : 追加柱
 -  : 追加梁
 -  : 追加部材 (PB) mm
 -  : 追加ベースプレート mm
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 申請機器の配管系統
 -  : ウランの流れ



単位 : mm


名	乾燥設備	
称	予備成型乾燥機(1)(2)	
図	図イ設-24(2/4)	工場棟
番		転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*5 : 容積 5.5L以上


*6 : 火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない

*7 : 火災源からのオイルをオイルパンへ誘導し遮熱板で防護する

 : 潤滑油を有する部位

















単位 : mm


名 称	乾燥設備	
	予備成型乾燥機(1)(2)	
図 番	図イ設-24(3/4)	工場棟 転換工場

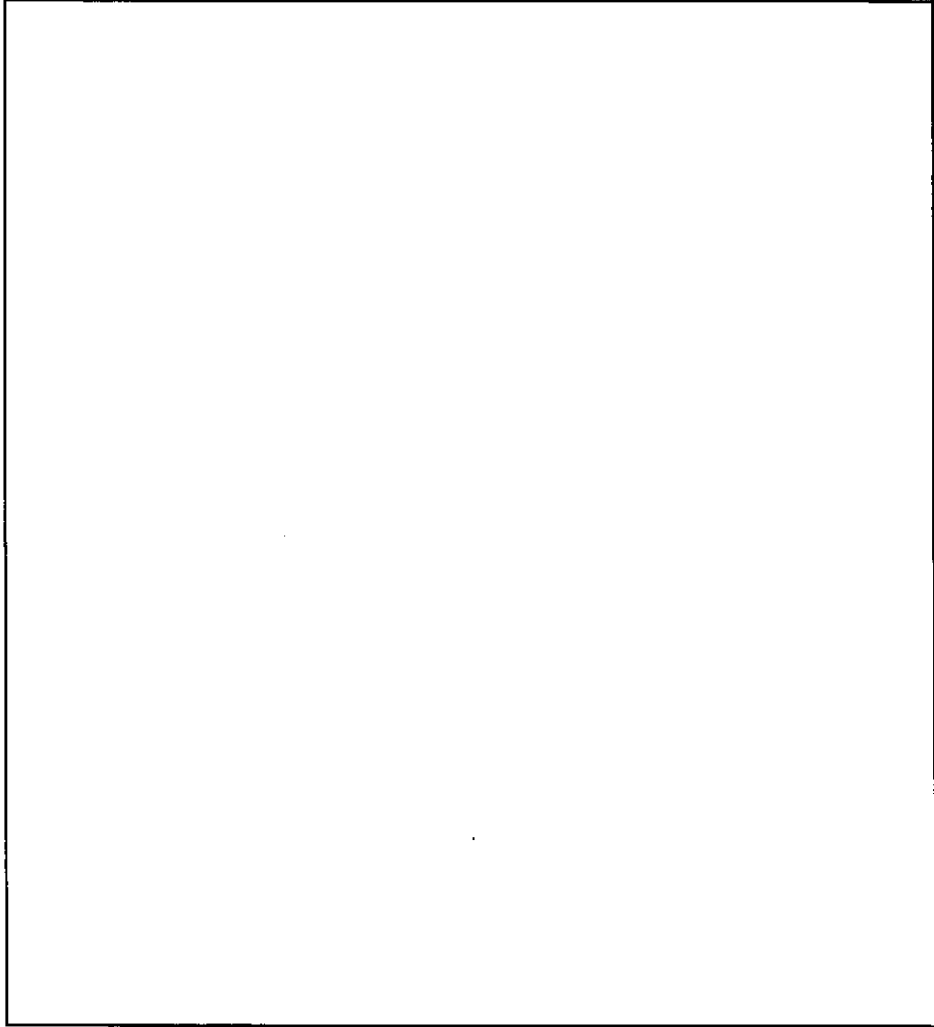
<p>*5：容積 5.5L以上</p> <p>*6：火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない</p> <p>*7：火災源からのオイルをオイルパンへ誘導し遮熱板で防護する</p> <p>：潤滑油を有する部位</p>		単位：mm	
		名 称	乾燥設備 予備成型乾燥機(1)(2)
図 番	図イ設-24(4/4)	工場棟	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{72}	乾燥機	2
{74}	乾燥機ベルト駆動停止インターロック	- *3
{75}	乾燥機ADU厚み異常インターロック	- *3
{76}	乾燥機温度高インターロック	- *3
{77}	乾燥機運転制御機構	- *3

<p>*1：形状寸法制限 (ADUの厚み123mm以下) *2：溢水水位 (床面より160mm) *3：インターロックの基数については インターロック系統図(図16, 17, 18, 19)参照 *4：回転計 (光学センサ) *5：厚み計 (光学センサ) *6：温度計 (熱電対) *7：①圧力計 局所排気設備による負圧維持 (室内雰囲気に対して9.8Pa以上) ←：申請機器の配管系統 ◀：ウランの流れ 単位：mm</p>	
名称	乾燥設備 乾燥機(1)(2)
図番	図イ設-25(1/3) 工場棟 転換工場

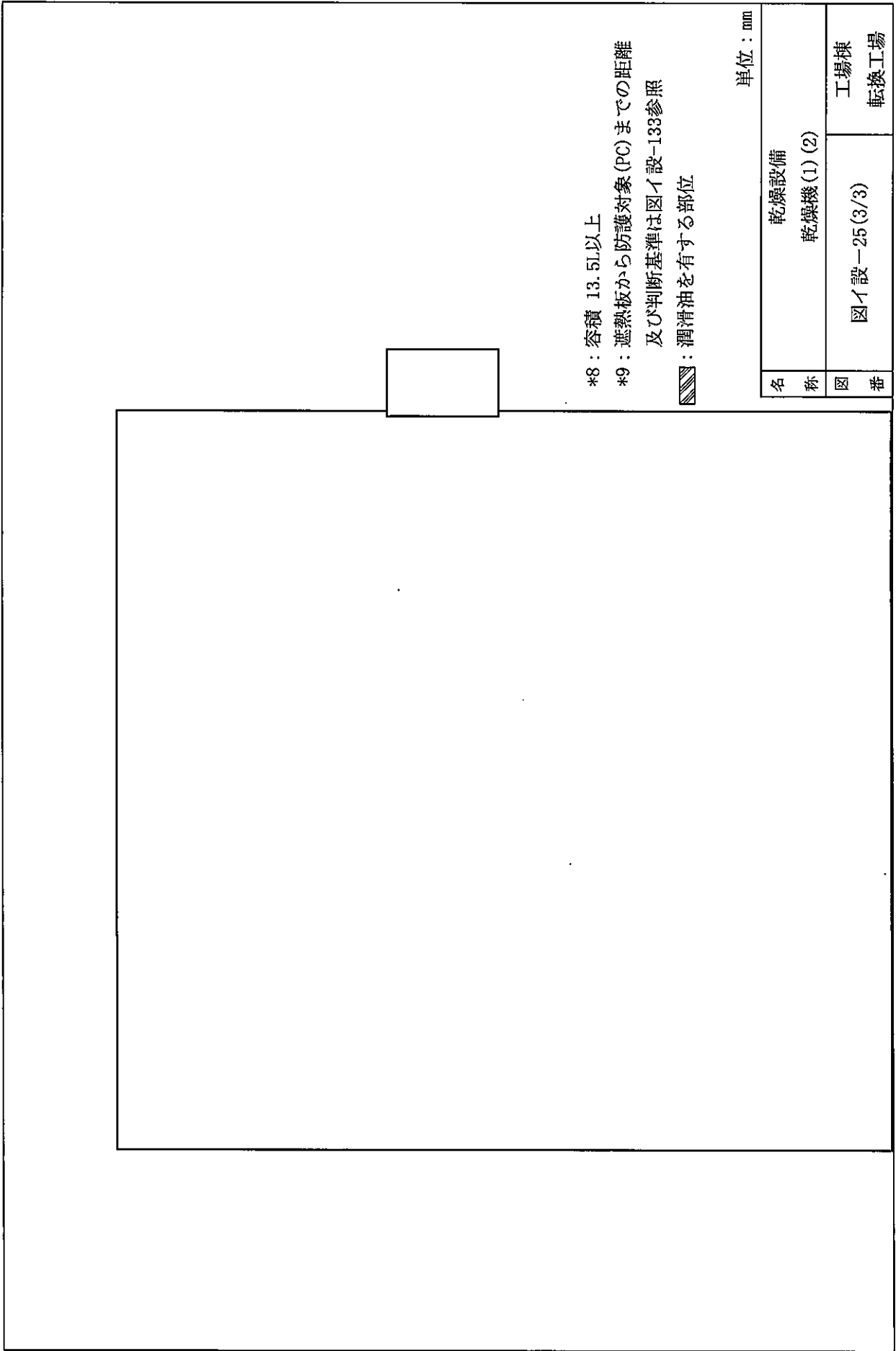
 : 追加梁  : 追加柱  : 追加梁  : 追加柱  : 追加梁  : 追加柱  : 追加梁  : 追加柱  : 追加梁  : 追加柱  : 追加梁  : 追加柱  : 追加梁  : 追加柱 	 : 追加ベースプレート (mm) : <input type="text"/>  : ウランが滞留する部分
--	---

- *8 : 容積 13.5L以上
- *9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離
及び判断基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位




単位：mm

名称	乾燥設備	
図番	図イ設-25(2/3)	乾燥機(1)(2)
		工場棟 転換工場



*8 : 容積 13.5L以上

*9 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの距離
及び判断基準は図イ設-133参照

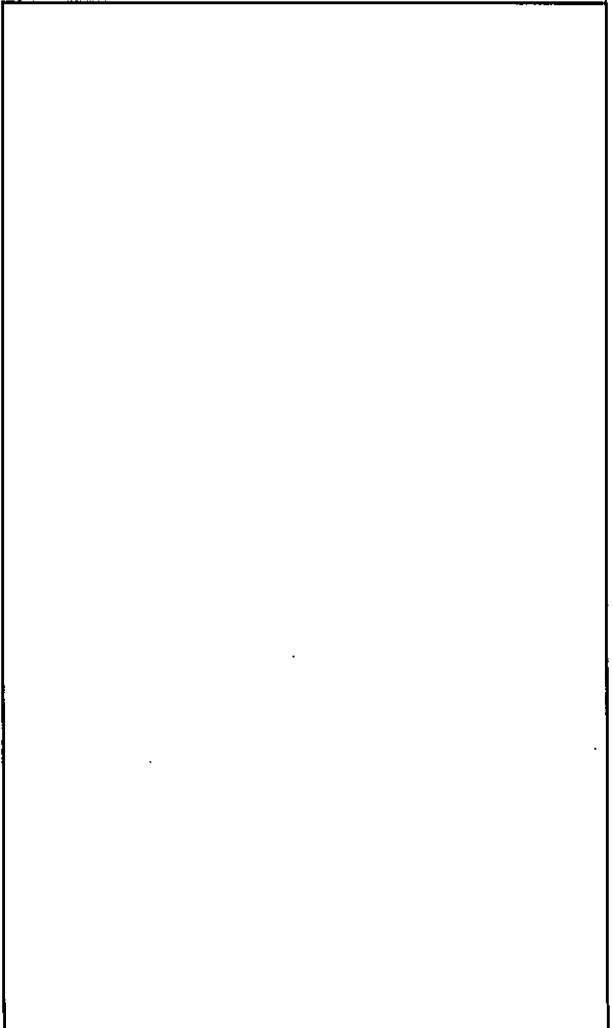
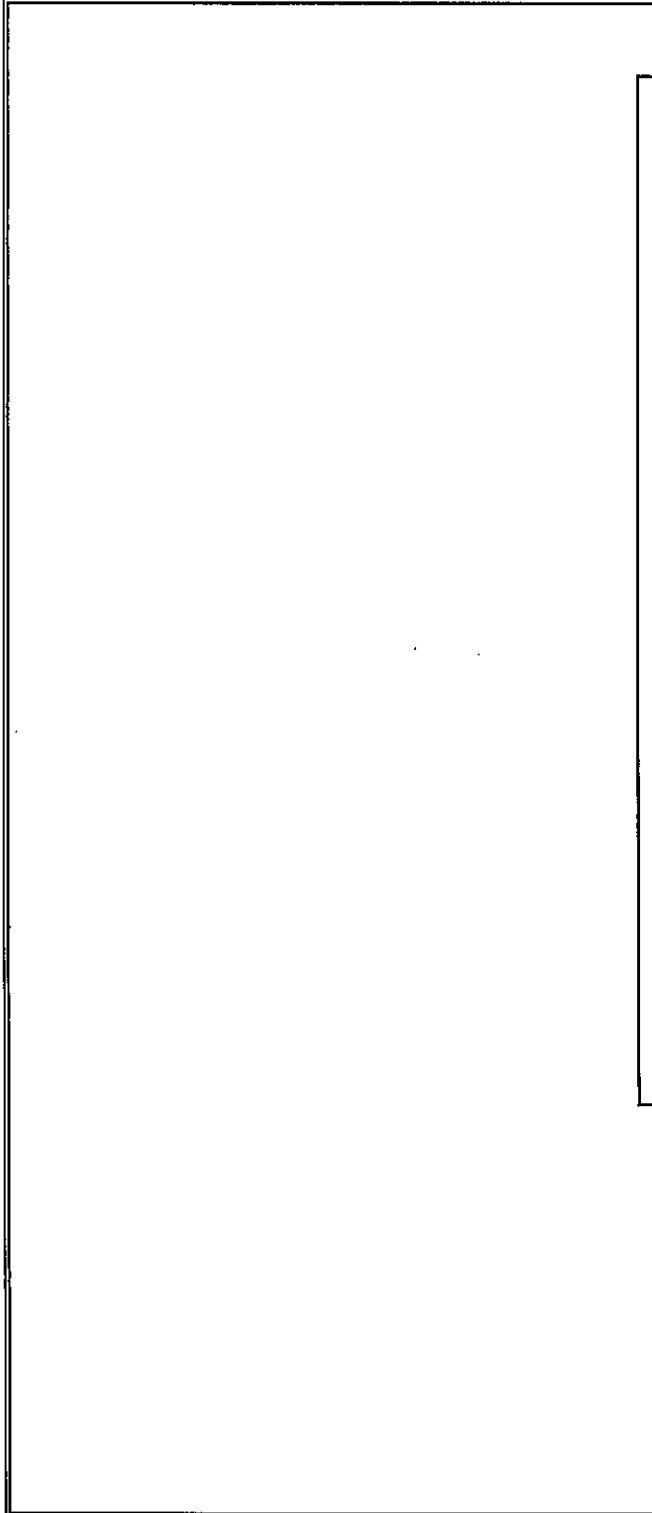
 : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	乾燥設備	
図番	乾燥機 (1) (2)	工場棟 転換工場
	図イ設-25 (3/3)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{73}	粉末回収ボックス	6

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : {72} 乾燥機への接続により負圧維持
(室内雰囲気に対して9.8Pa以上)
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-9参照)

- ▣ : 追加部材(柱・梁) □ : □
- ▨ : 追加ベースプレート □mm : □
- ▩ : ウランが滞留する部分
- ▧ : 機器を囲うフードボックス □
- ▦ : 機器を囲うフードボックス □

単位 : mm

名	乾燥設備	
称	粉末回収ボックス(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-26(1/3)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : {72}乾燥機への接続により負圧維持
(室内雰囲気に対して9.8Pa以上)
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-9参照)

- ⊗⊗⊗ : 追加部材(柱・梁) □ : □
- ▨ : 追加ベースプレート (□mm : □)
- ▤ : ウランが滞留する部分
- ▧ : 機器を囲うフードボックス (□)
- ▩ : 機器を囲うフードボックス (□)

単位 : mm

名	乾燥設備	
称	粉末回収ボックス(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-26(2/3)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : {72} 乾燥機への接続により負圧維持
(室内雰囲気に対して9.8Pa以上)
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-9参照)

- ⊗⊗⊗ : 追加部材(柱・梁) □mm : □mm
- ▨ : 追加ベースプレート □mm : □mm
- ▤ : ウランが滞留する部分
- ▧ : 機器を囲うフードボックス □mm
- ▩ : 機器を囲うフードボックス □mm

単位 : mm

名	乾燥設備	
称	粉末回収ボックス(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-26(3/3)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{78}	ADUスクラバ	2
{81}	ADUスクラバ液位高インターロック	-
{82}	ADUスクラバポンプ停止警報設備	-
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	

*6
*11

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
 *2 : 耐腐食性材料 ()
 *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *4 : {81} 液位高検知設定位置
 : 槽上面より10mm以上
 *5 : ケーシングによりウラン滞留部に
 溢水が浸入しない構造
 *6 : インターロックの基数については
 インターロック系統図 (図イ制-20)
 参照
 *7 : 気体廃棄設備 (1) としての申請範囲
 (図ト系1-9参照)
 *8 : ポンプ電流計
 *9 : 液位計 (電極式)
 *10: 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

単位 : mm

*11: 警報設備の基数については
 警報設備系統図 (図イ制-53) 参照

: ウランが滞留する部分
 ← : 申請機器の配管系統
 // : ベースプレート追加 (:)

名	乾燥設備	
称	ADUスクラバ(1) (2)	
図	図イ設-27(1/2)	工場棟
番		転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {81} 液位高検知設定位置
槽上面より10mm以上
- *5 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造
- *7 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-9参照)
- *8 : ポンプ電流計
- *9 : 液位計 (電極式)
- *10: 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

単位 : mm

- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統
- : ベースプレート追加 (mm :)

名 称	乾燥設備	
	ADUスクラバ(1) (2)	
図 番	図イ設-27 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{79}	堰 (ADUストラバ)	2
{80}	堰漏水検知警報設備	-

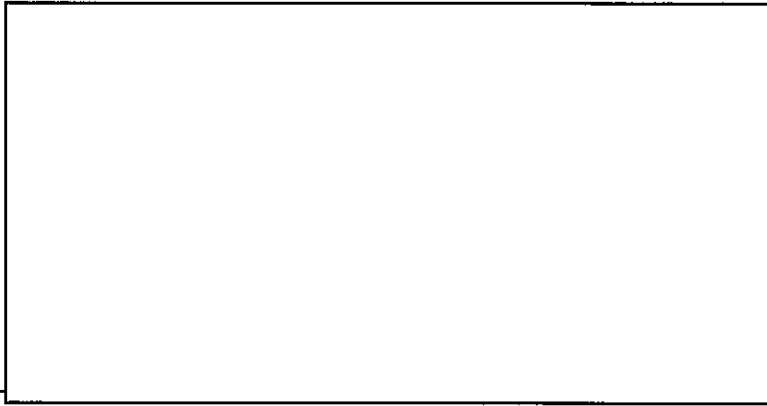
内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1: 堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する
- *2: 形状寸法制限 (厚み123mm以下)
- *3: 耐腐食性材料 ()
- *4: 床との接触面 (耐薬品性を有する ())
- *5: {80} 堰漏水検知警報設備 (漏水検知器 (電極式))
高さ: 転換加工室床面の高さから20mm以上、100mm以下
- *6: 警報設備の基数については
警報設備系統図 (図イ制-52) 参照

単位: mm	
名称	乾燥設備 堰 (ADUストラバ) (1) (2)
図番	図イ設-28 (1/2) 工場棟 転換工場

— : 溢水防護区画

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



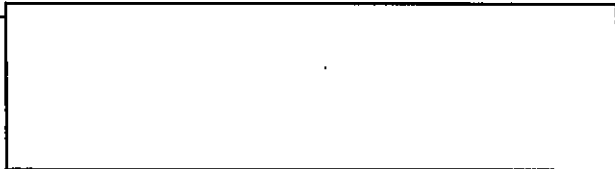
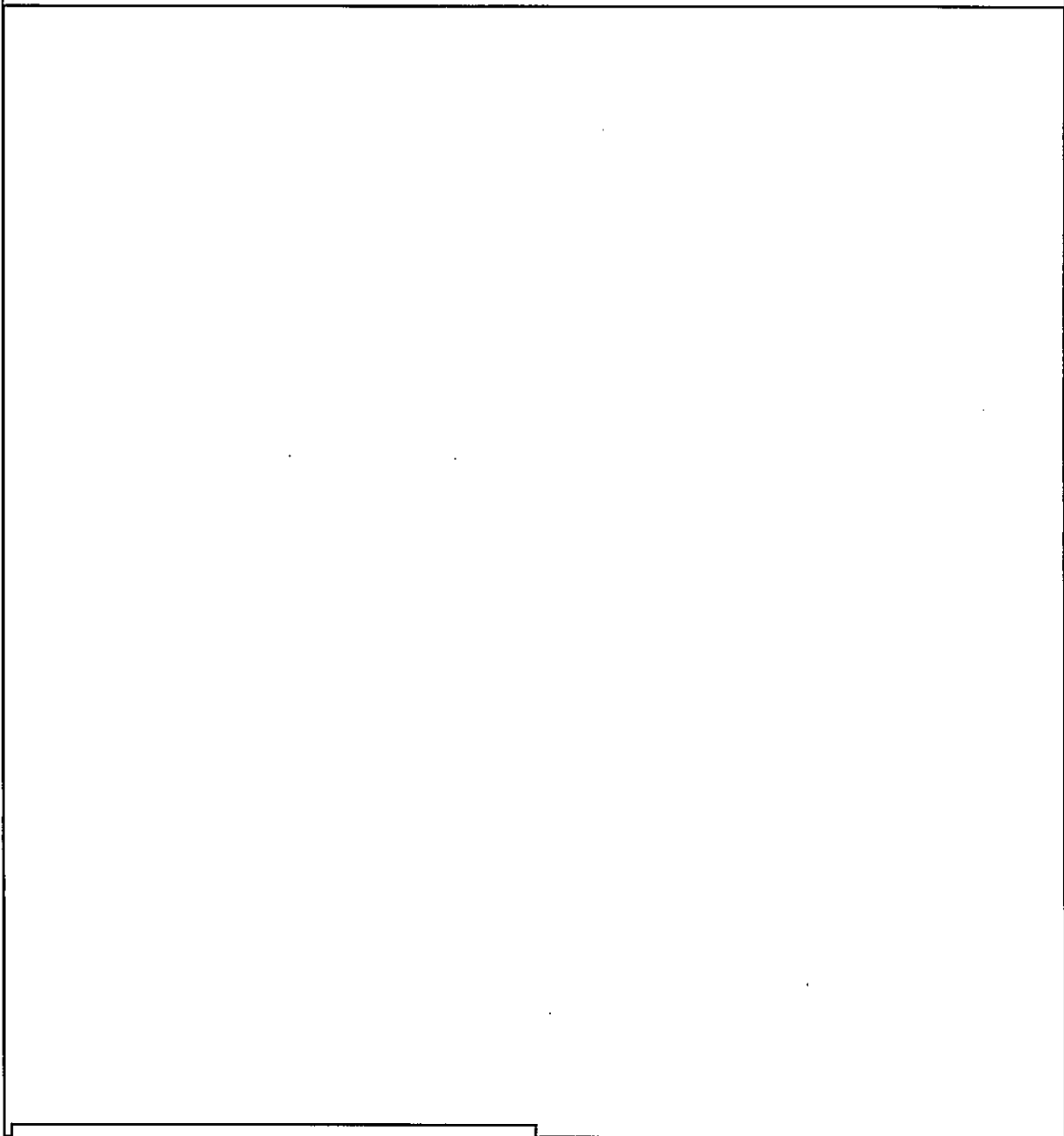
----: 堰により溶液状のウラン漏えい
拡大防止を図る機器



名称	図番	工場棟 転換工場
乾燥設備 堰(ADUスクラバ) (1) (2)	図イ設-28 (2/2)	

アンカーボルト配置

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{83}	ADUブロータンク	2

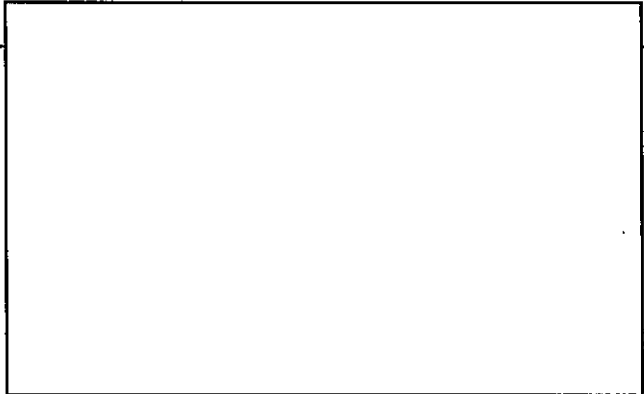
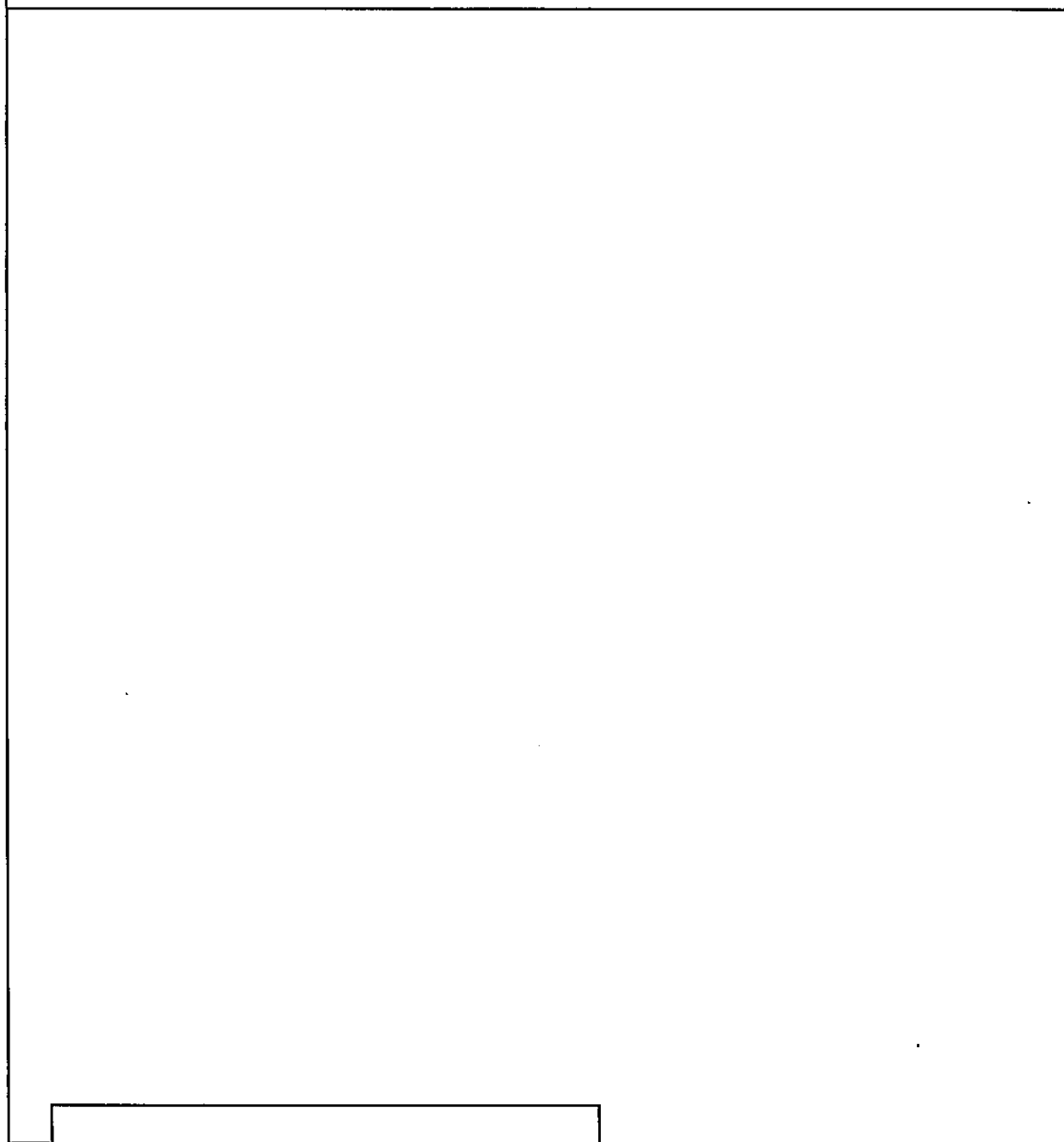
内は、耐震計算書の部位名称を示す





- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下)
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 開口部がない構造であり、
溢水は浸入しない
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 申請機器の配管系統
- 単位 : mm

名称	乾燥設備	
	ADUブロータンク (1) (2)	
図番	図イ設-29	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{84}	ADU受けホッパ	2
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		

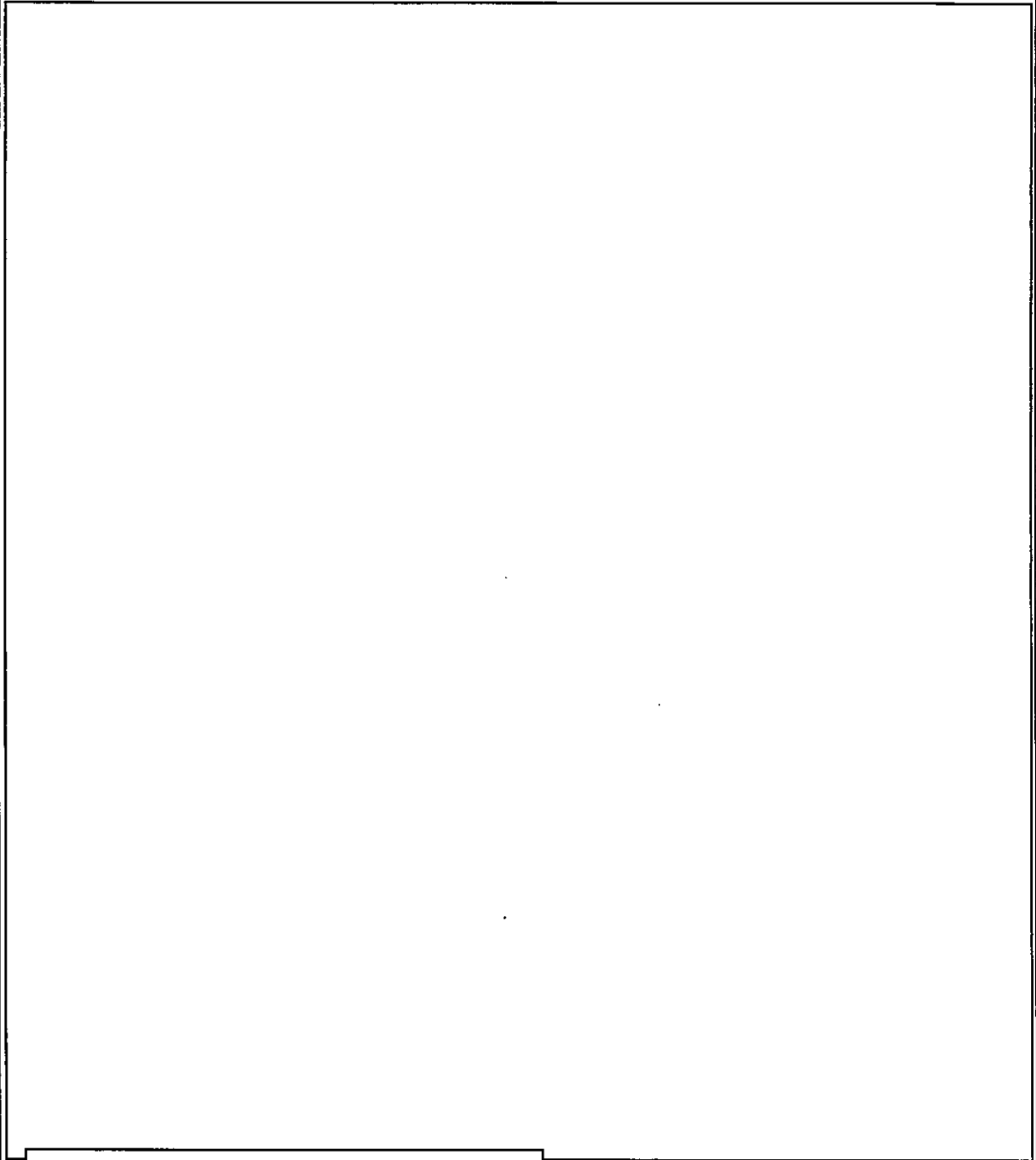


*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名 称	乾燥設備	
	ADU受けホッパ(1)(2)	
図 番	図イ設-30(1/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)






▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm



名 称	乾燥設備	
	ADU受けホッパ(1) (2)	
図 番	図イ設-30(2/2)	工場棟 転換工場






-  : 機器を囲うフードボックス(PC)
-  : 追加梁
-  : 追加梁
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{85}	ADUバグフィルタ	2
{86}	フードボックス(ADUバグフィルタ)	2
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	

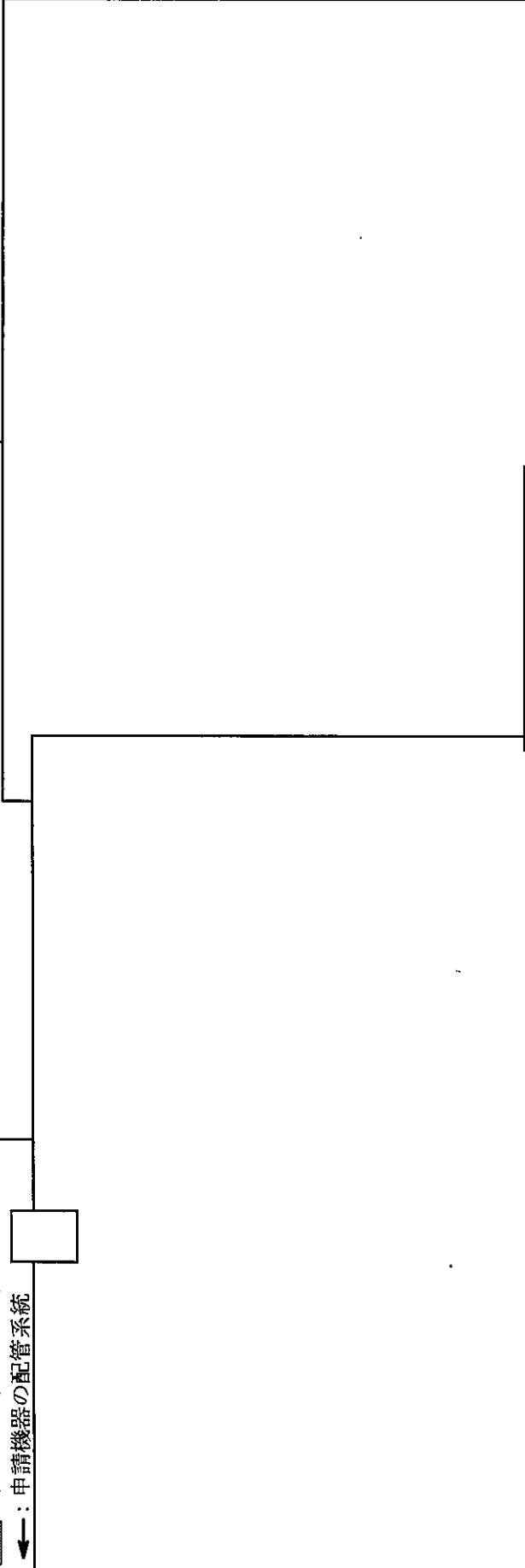


- *1: 形状寸法制限 (厚み123mm以下)
- *2: 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3: 溢水水位 (床面より160mm)
- *4: 排気に含まれるウランの除去
- *5: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-9参照)
- *6: オイルパン及び遮熱板設置
- *7: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-11参照)

名	乾燥設備	
称	ADUバグフィルタ (1) (2)	
図	図イ設-31 (1/4)	工場棟
番		転換工場

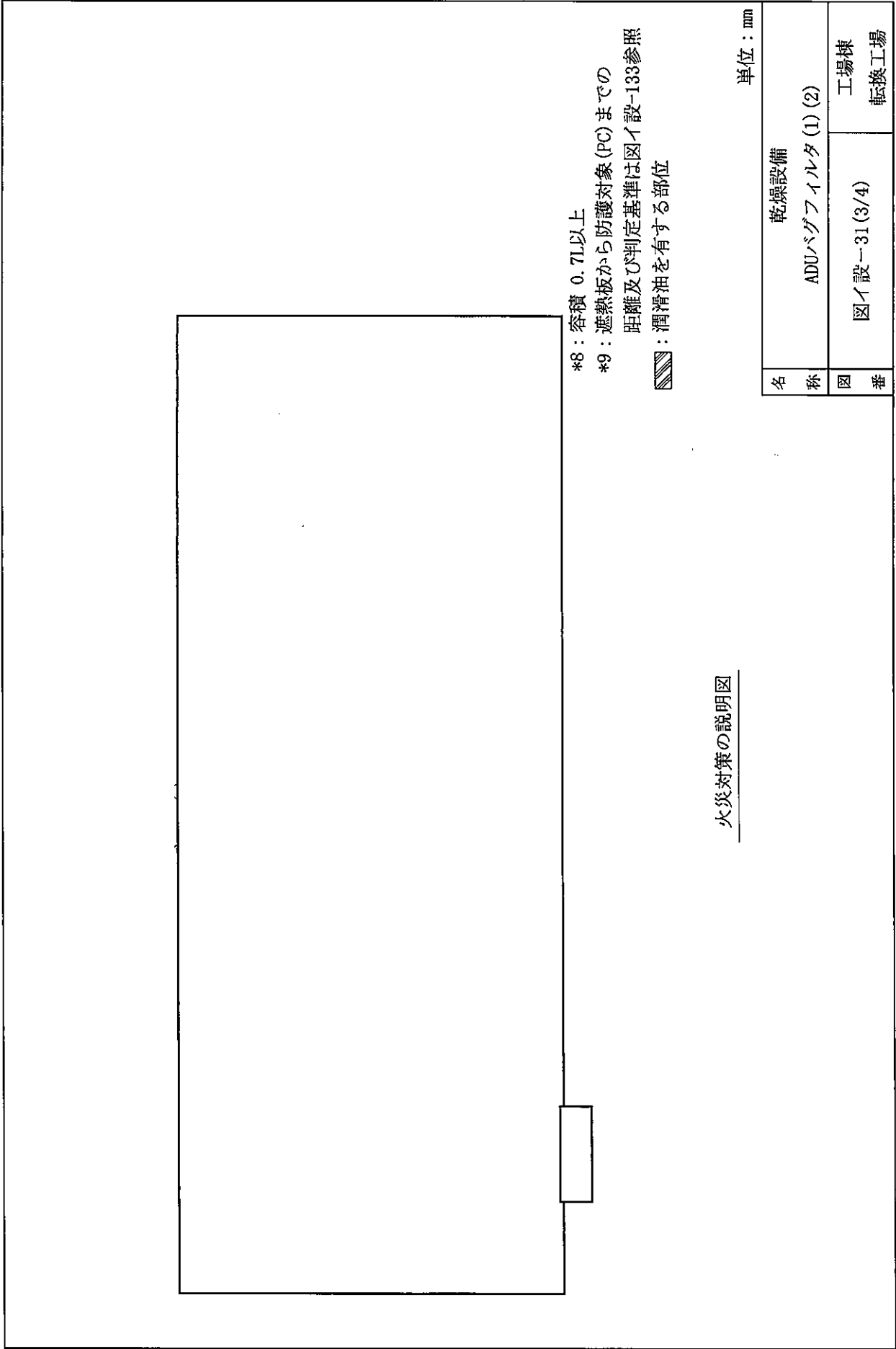
-  : 機器を囲うフードボックス (PC)
-  : 追加梁
-  : 追加梁
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統


内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み123mm以下)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 排気に含まれるウランの除去
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-9参照)
- *6 : オイルパン及び遮熱板設置
- *7 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-11参照)

名	乾燥設備	
称	ADUバグフィルタ (1) (2)	
図	図イ設-31(2/4)	工場棟
番		転換工場

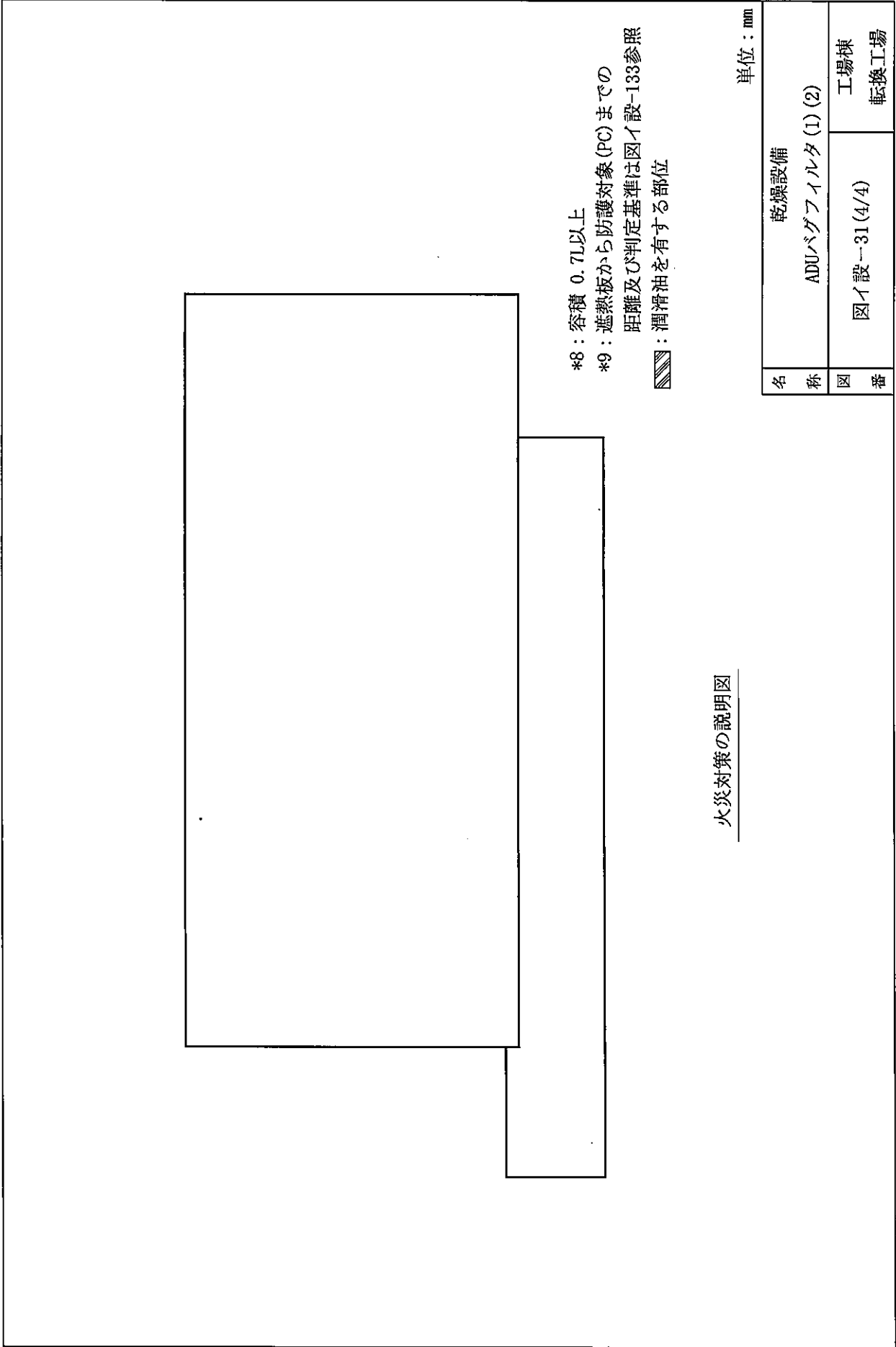


- *8 : 容積 0.7L以上
- *9 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位

火災対策の説明図

単位 : mm

名 称	乾燥設備	
図 番	ADUバグフィルタ (1) (2)	工場棟 転換工場
	図イ設-31 (3/4)	



- *8 : 容積 0.7L以上
- *9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ▨ : 潤滑油を有する部位

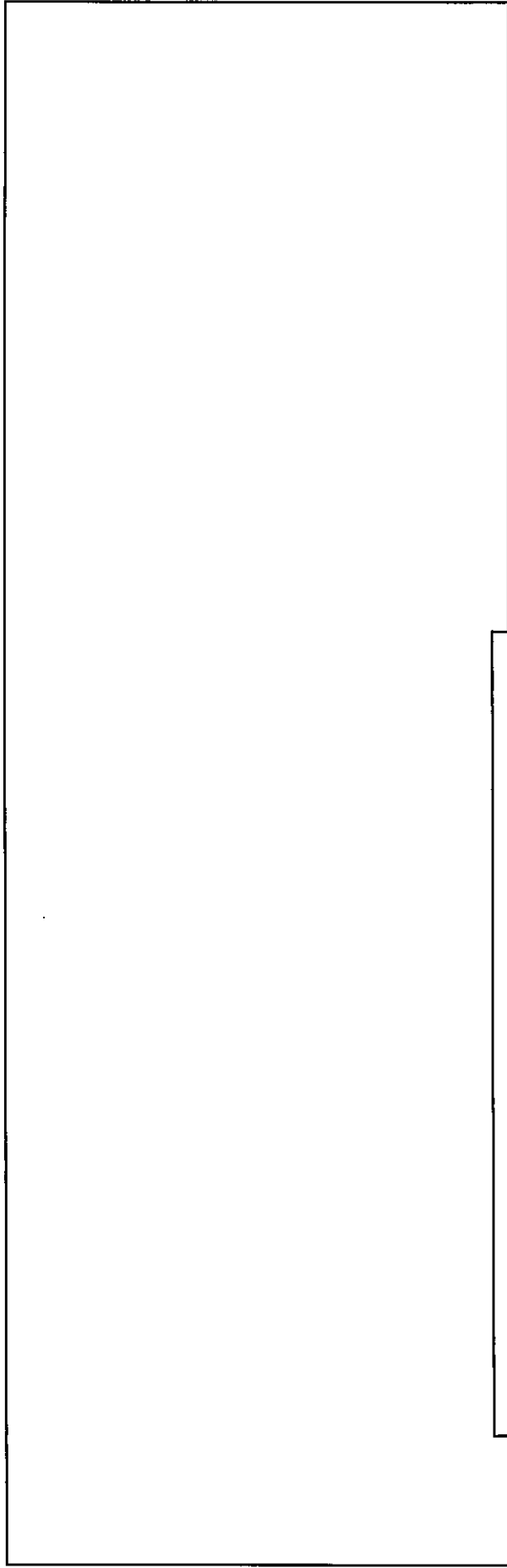
火災対策の説明図

単位 : mm

名称	乾燥設備 ADUバグフィルタ (1) (2)	
図番	図イ設-31 (4/4)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{87}	ADUバックアップフィルタ	2

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-9参照)

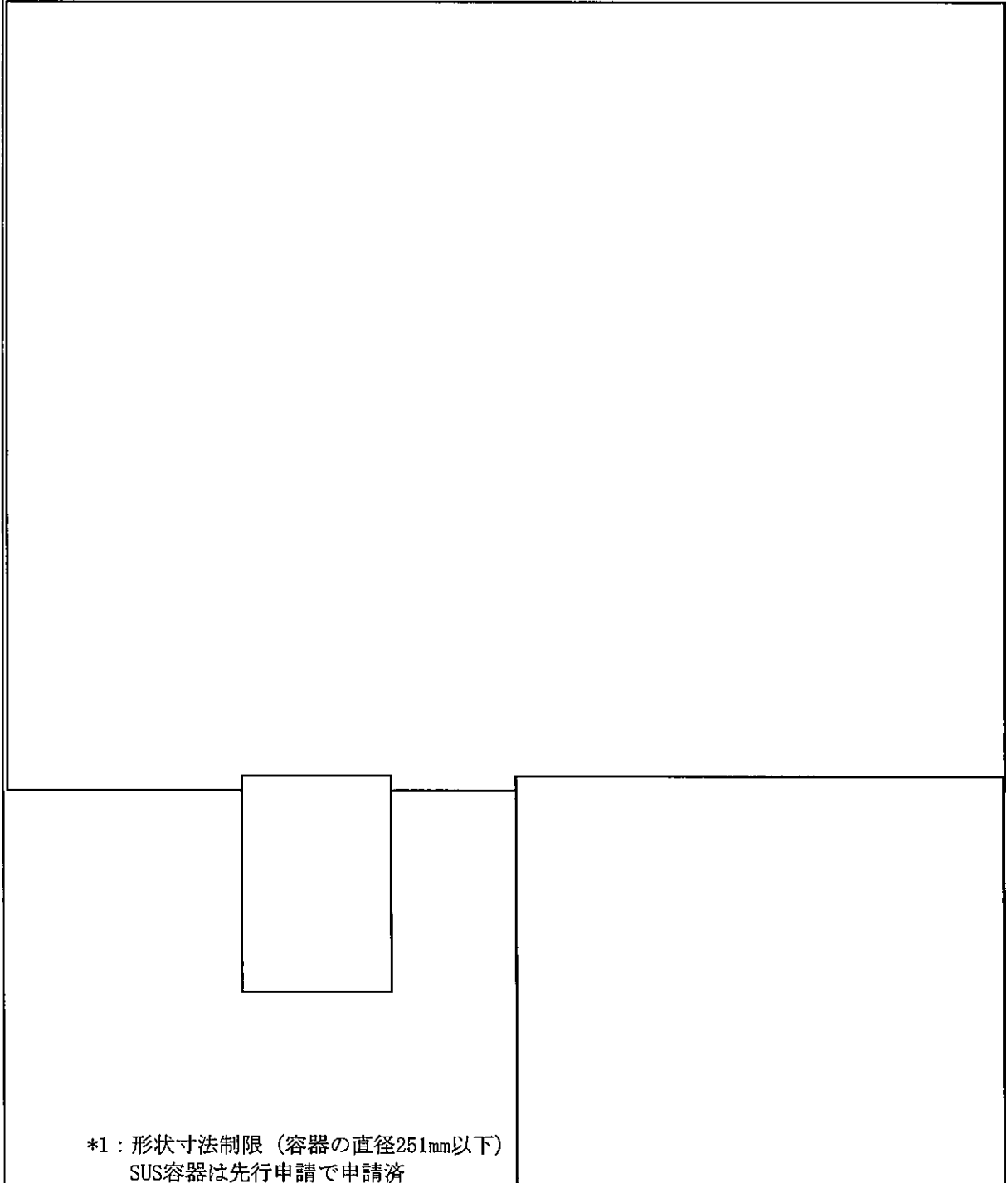
- ▨ : 架台取替(柱・梁 □)
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名	乾燥設備	
称	ADUバックアップフィルタ(1)(2)	
図	図イ設-32	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{88}	リサイクル粉搬送装置	2

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 容器の落下防止 (25mm以上)

*4 : 停電時保持機能

▨ : ウランが滞留する部分

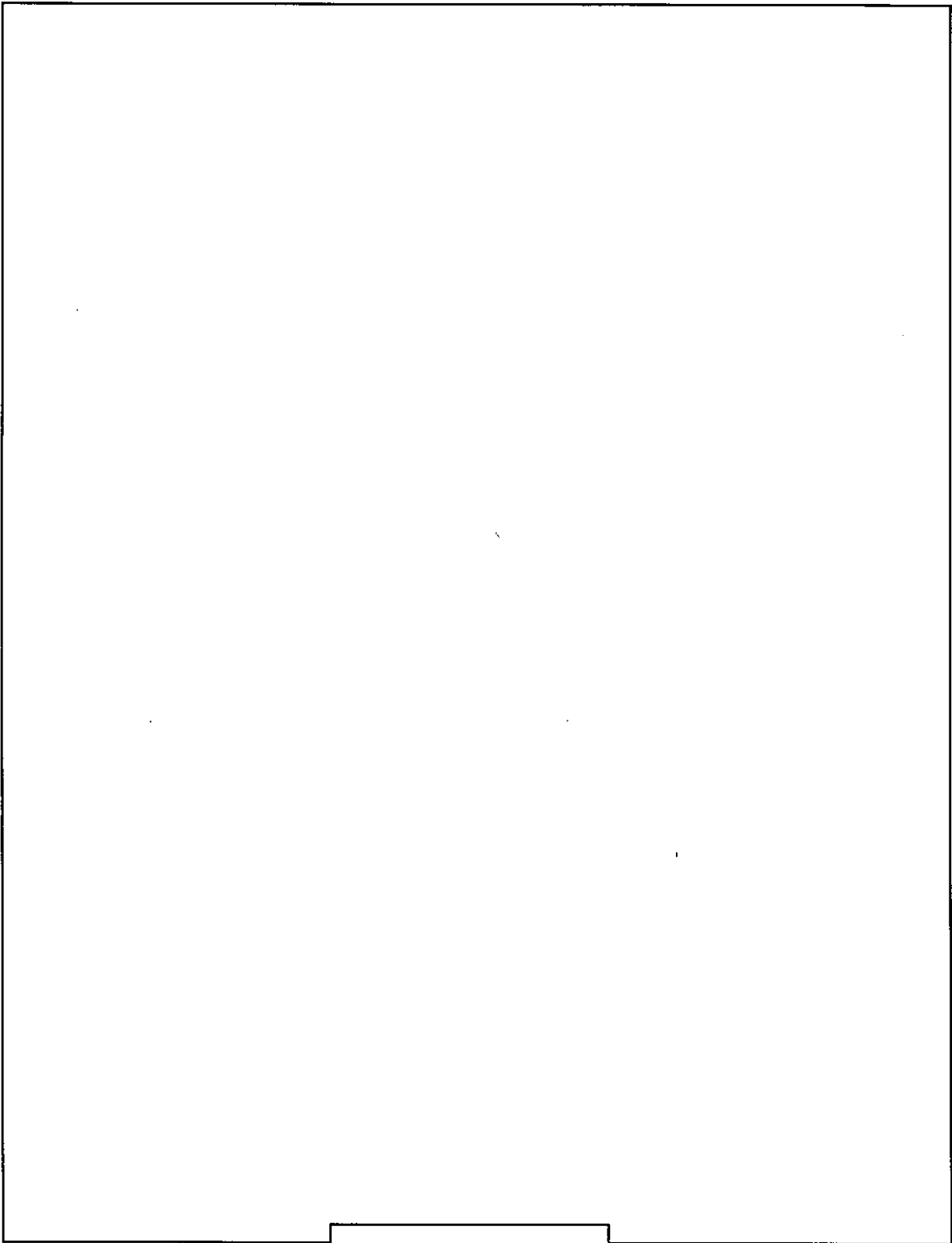
▩ : 追加柱 (□) : (□)

← : ウランの流れ

単位 : mm

名称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉搬送装置(1)(2)	
図番	図イ設-33(1/4)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

*1：形状寸法制限（容器の直径251mm以下）
SUS容器は先行申請で申請済

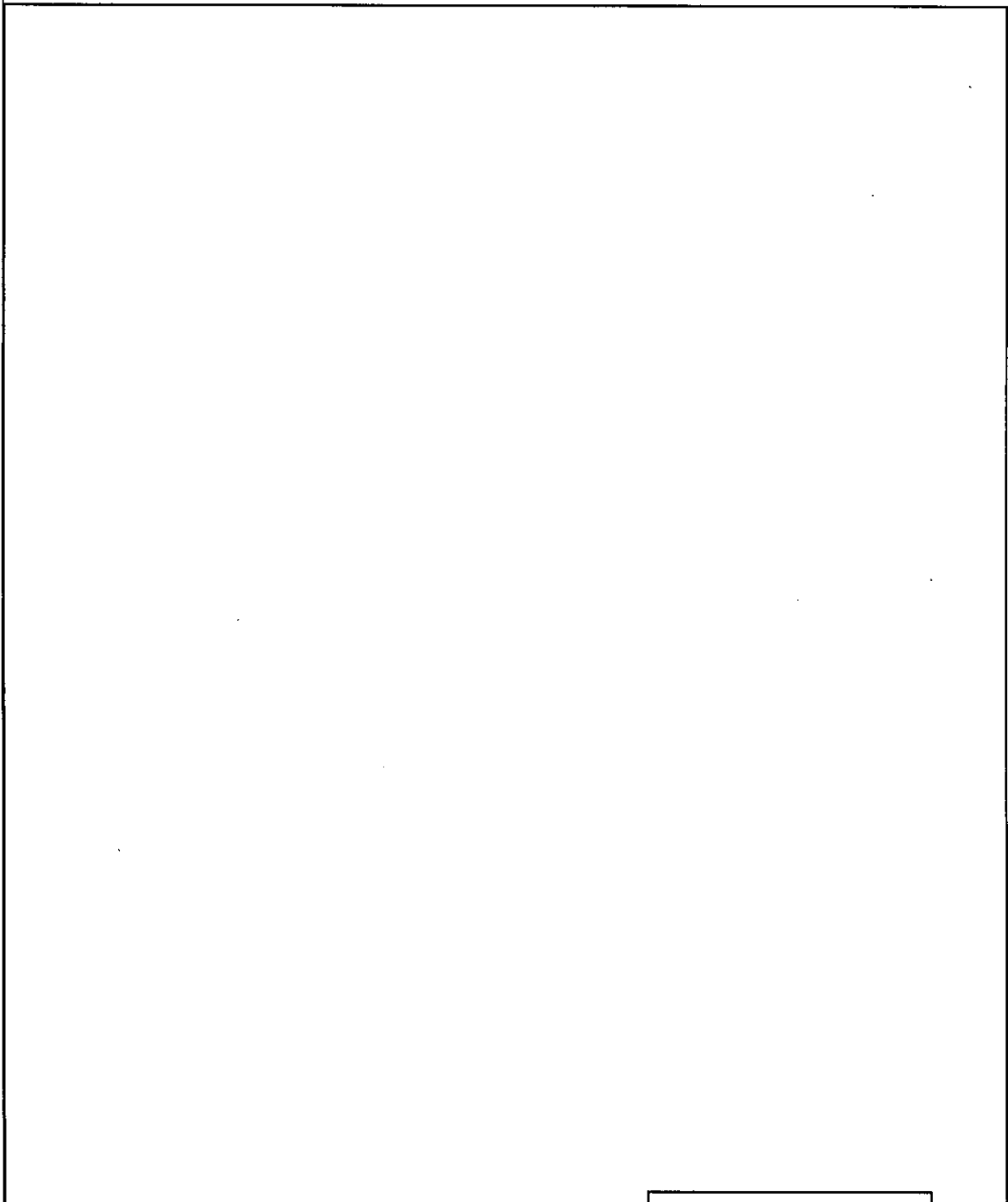
*3：容器の落下防止（25mm以上）

▨：ウランが滞留する部分

▨：追加ベースプレート (□□□□)

名 称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉搬送装置(1)(2)	
図 番	図イ設-33(2/4)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1：形状寸法制限（容器の直径251mm以下）

SUS容器は先行申請で申請済

*2：溢水水位（床面より160mm）

*4：停電時保持機能

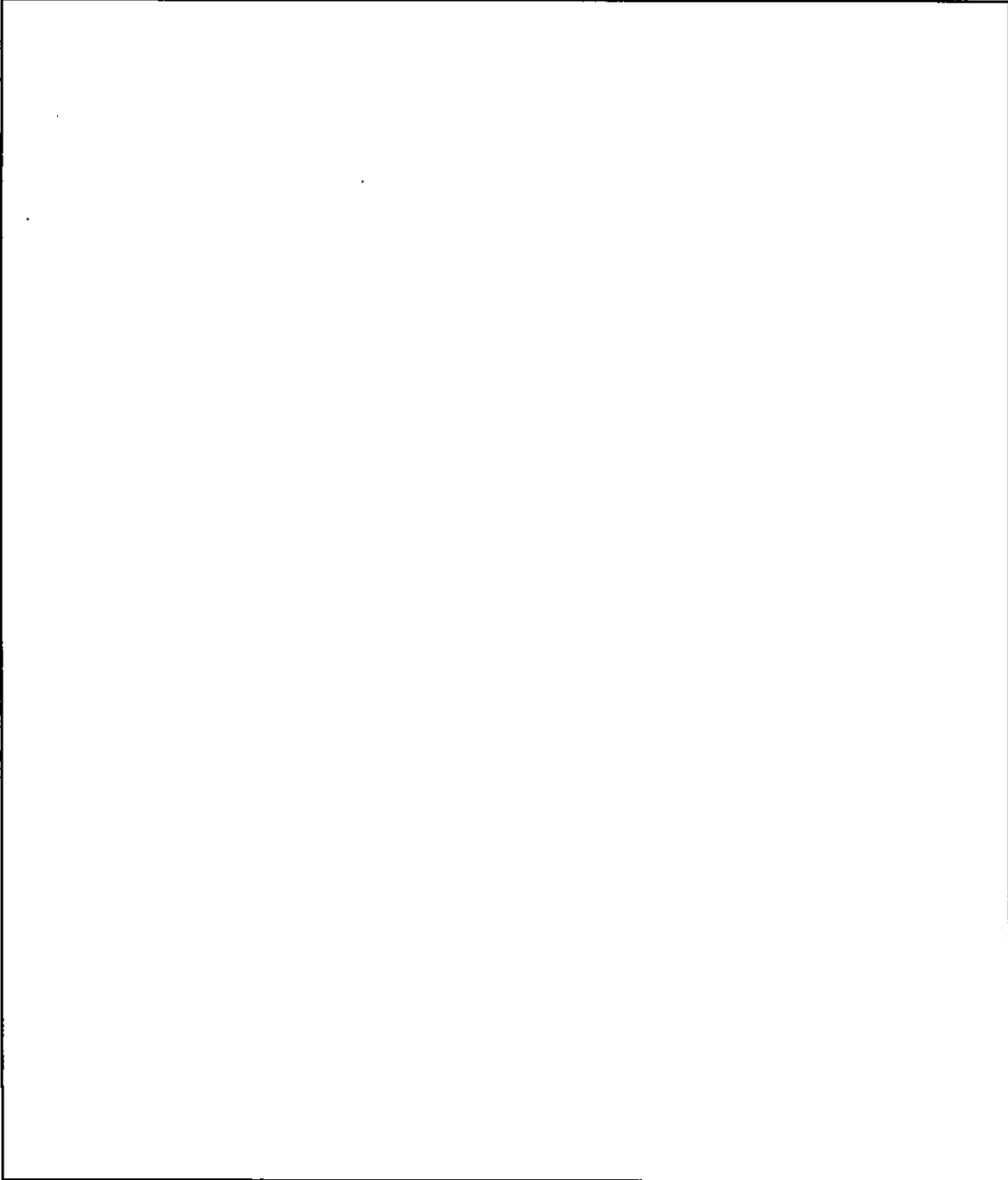
*5：容器の落下防止（133mm以上）

▨：ウランが滞留する部分

←：ウランの流れ

単位：mm


名 称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉搬送装置(1)(2)	
図 番	図イ設-33(3/4)	工場棟 転換工場



単位：mm

*1：形状寸法制限（容器の直径251mm以下）
SUS容器は先行申請で申請済

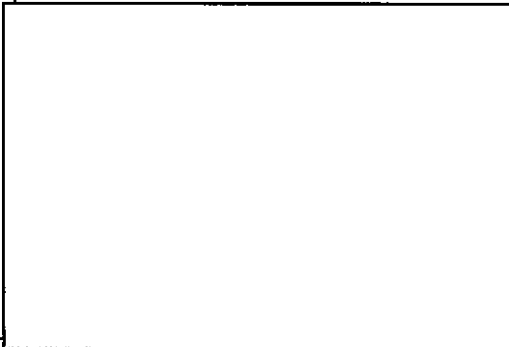
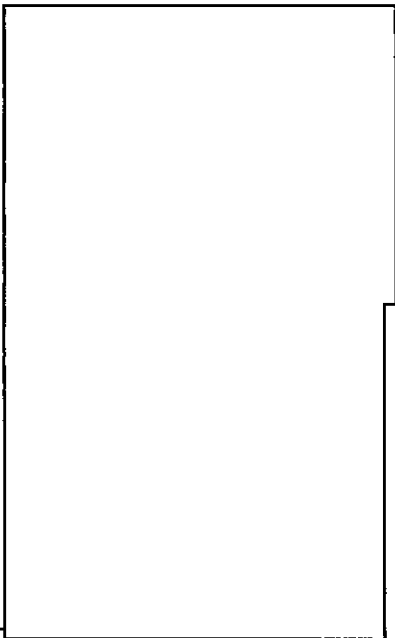
*5：容器の落下防止（133mm以上）

：ウランが滞留する部分

名称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉搬送装置(1)(2)	
図番	図イ設-33(4/4)	工場棟
		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(89)	リサイクル粉投入ボックス	2

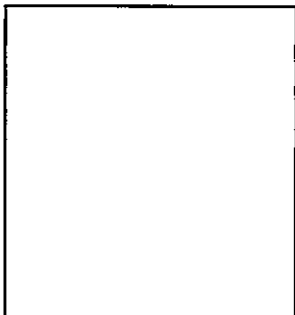
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)
 - *4 : SUS容器よりウラン粉末を投入
 - ▨ : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
 - ← : 申請機器の配管系統
 - ← : ウランの流れ
- 単位 : mm

名	焙焼還元設備	
称	リサイクル粉投入ボックス(1)(2)	
図	図イ設-34(1/2)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)
 - *4 : SUS容器よりウラン粉末を投入
 - ▨ : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
 - ← : 申請機器の配管系統
 - ← : ウランの流れ
- 単位 : mm

名	焙焼還元設備	
称	リサイクル粉投入ボックス(1)(2)	
図	図イ設-34(2/2)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

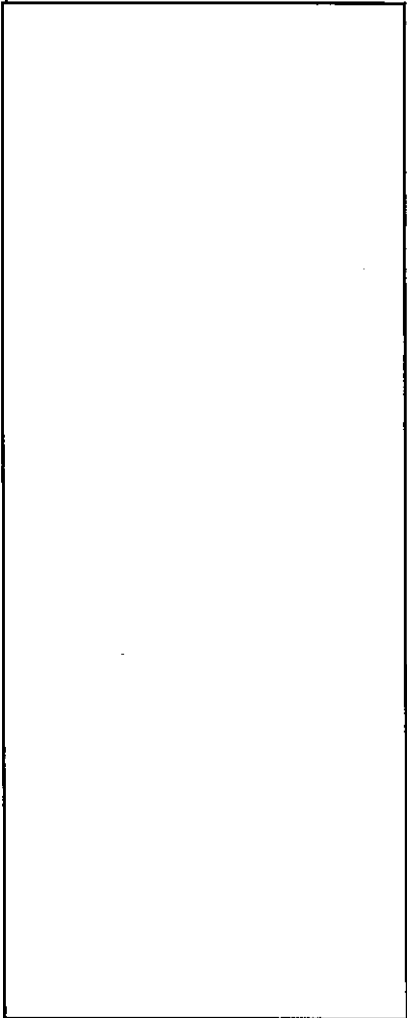
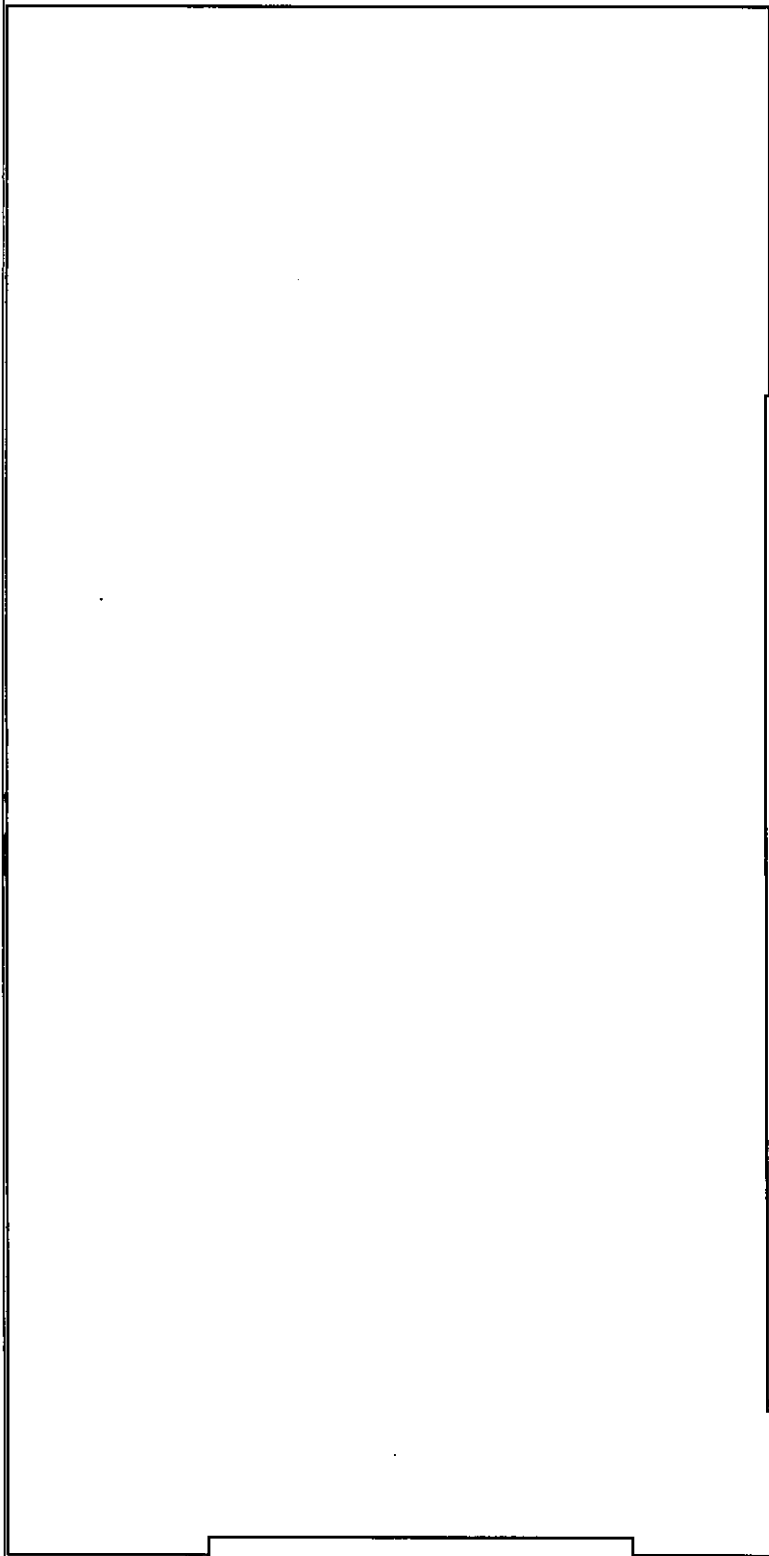
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{90}	リサイクル粉受けホッパ	2
{91}	スクリーフィーダ	2

*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

▨ : ウランが滞留する部分

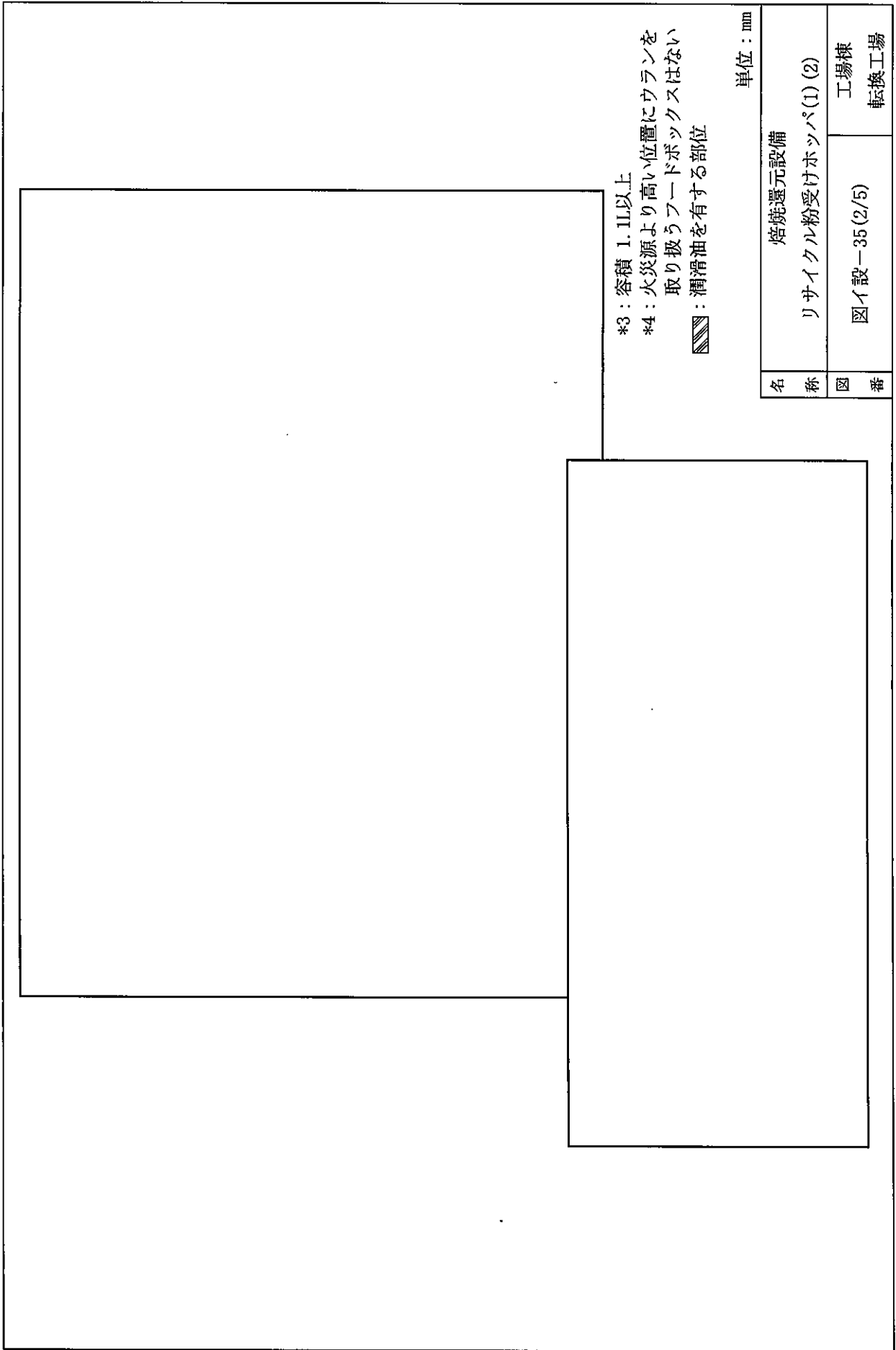
← : 申請機器の配管系統



単位 : mm



名 称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉受けホッパ(1)(2)	
図 番	図イ設-35(1/5)	工場棟 転換工場



*3 : 容積 1.1L以上

*4 : 火災源より高い位置にラランを
取り扱うフードボックスはない

 : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名	焙焼還元設備	
称	リサイクル粉受けホツパ(1) (2)	
図	図イ設-35 (2/5)	工場棟
番		転換工場

☐ : ウランが滞留する部分

▨ : 追加柱 ()

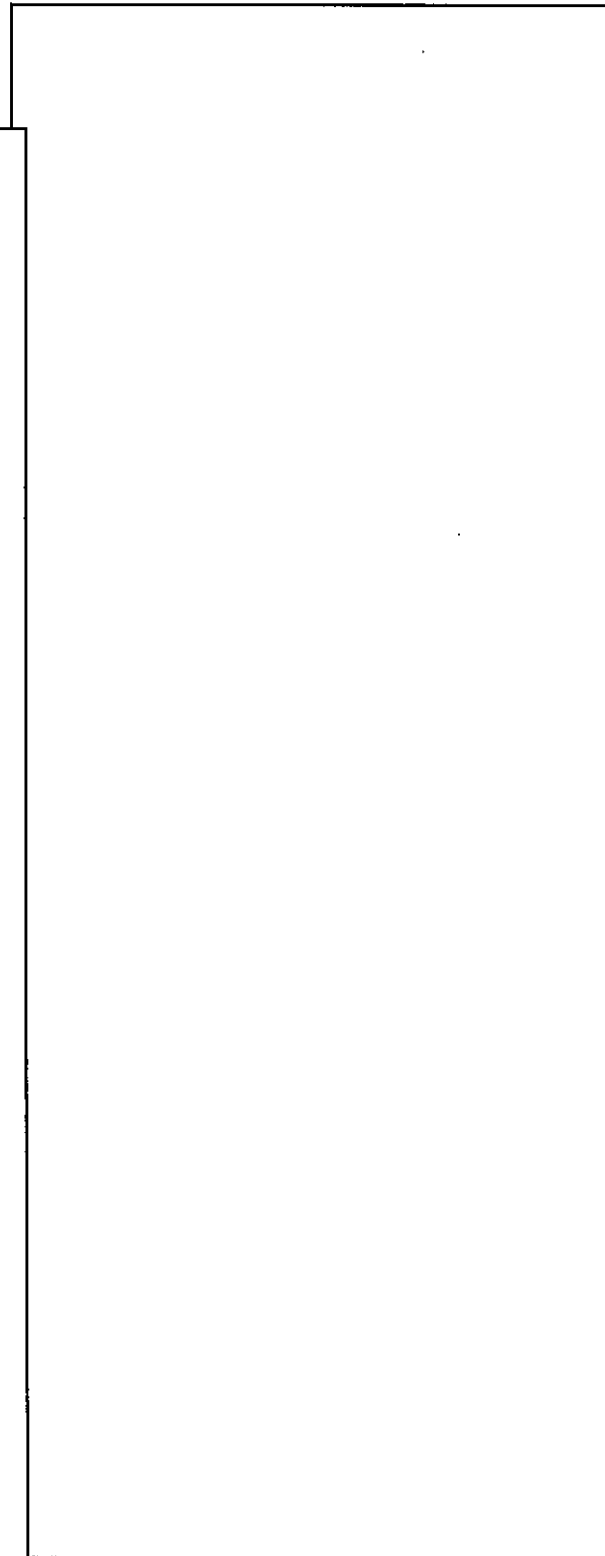
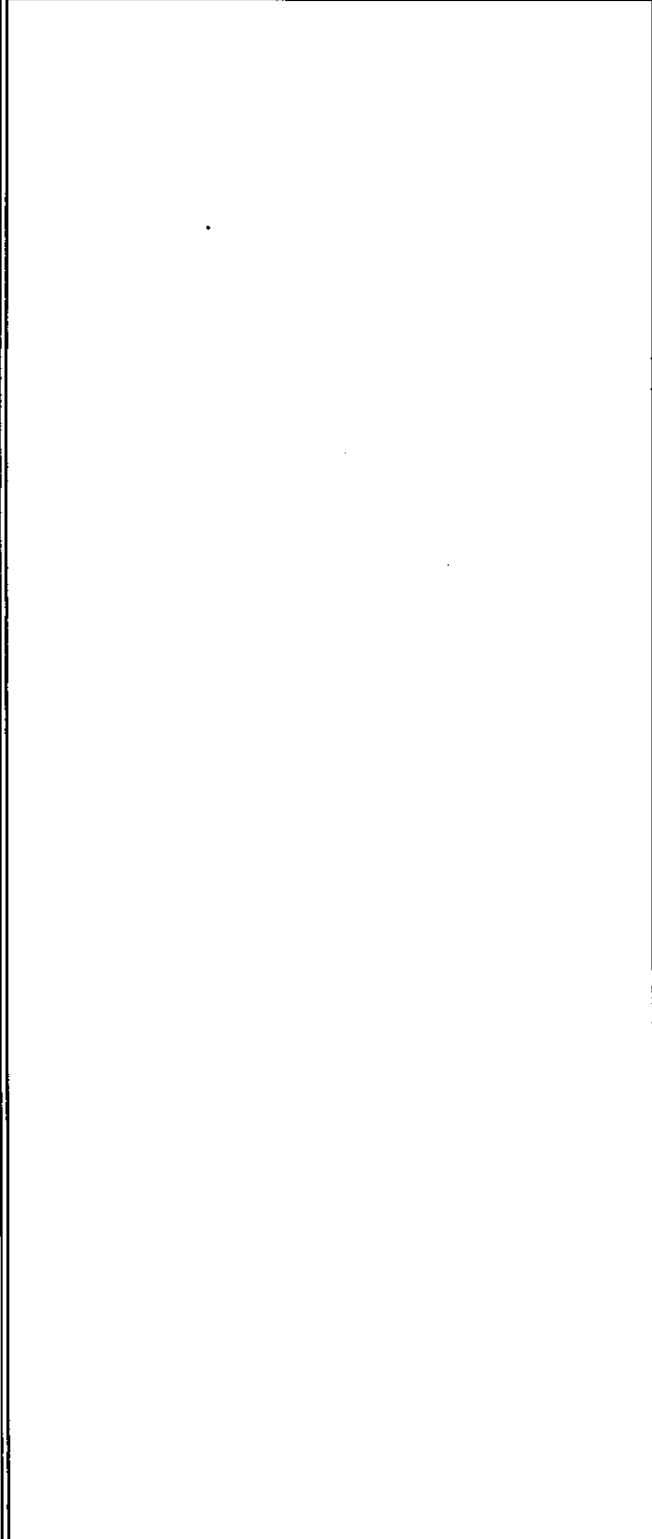
▩ : 追加柱 ()

← : 申請機器の配管系統

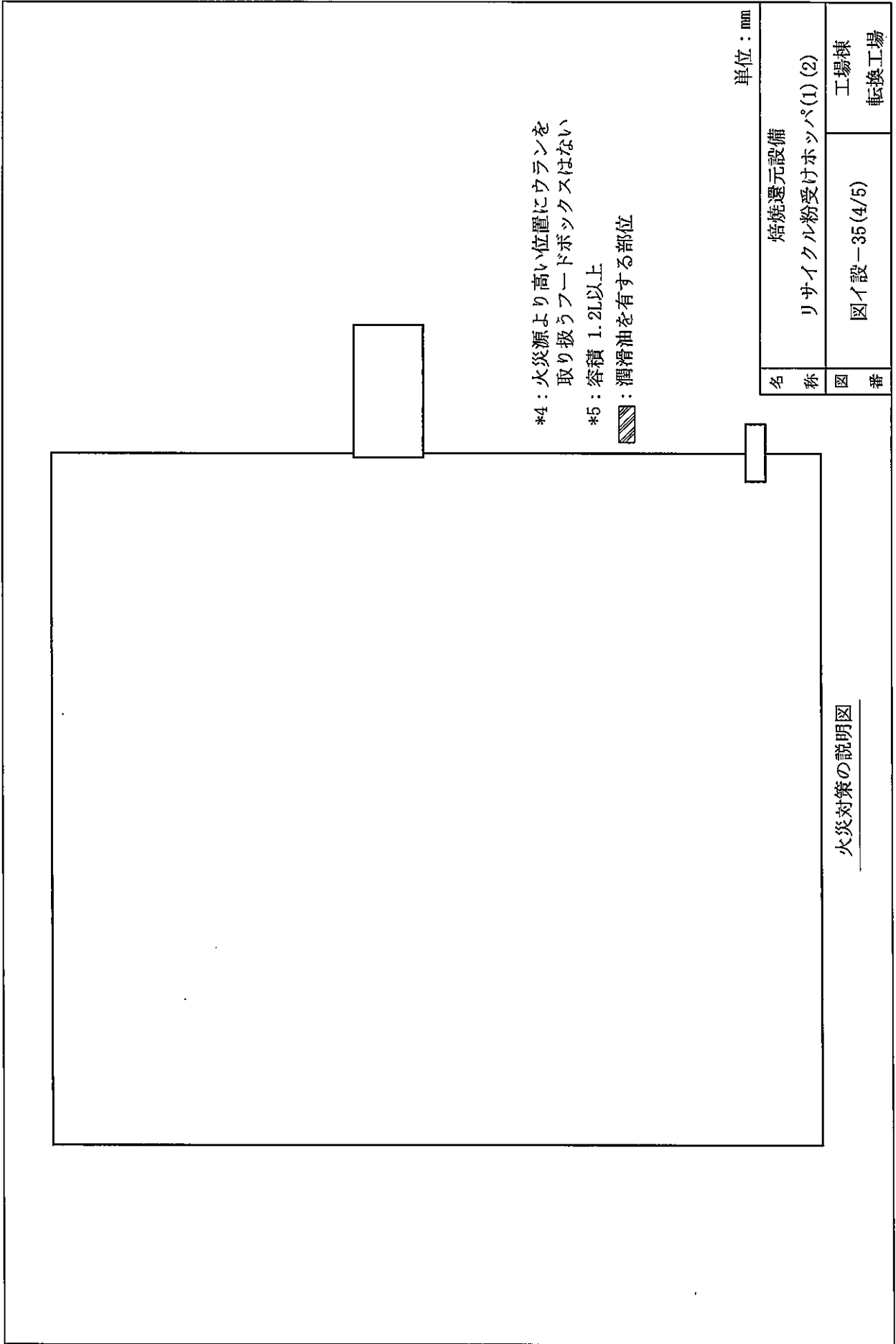
*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

☐内は、耐震計算書の部位名称を示す



名 称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉受けホッパ(1)(2)	
図 番	図イ設-35(3/5)	工場棟 転換工場



*4: 火災源より高い位置にウランを
取り扱うフードボックスはない

*5: 容積 1.2L以上

▨: 潤滑油を有する部位

単位: mm



名称	焙焼還元設備
図番	リサイクル粉受けホッパ(1)(2)
	工場棟
	図イ設-35(4/5)
	転換工場

火災対策の説明図

<p style="text-align: center;">*3：容積 1.1L以上 *4：火災源より高い位置にウランを 取り扱うフードボックスはない ▨：潤滑油を有する部位</p>		単位：mm	
		名称	焙焼還元設備 リサイクルル粉受けホッパ(1)(2)
<p style="text-align: center;">火災対策の説明図</p>		図番	図イ設-35(5/5)
		工場棟 転換工場	

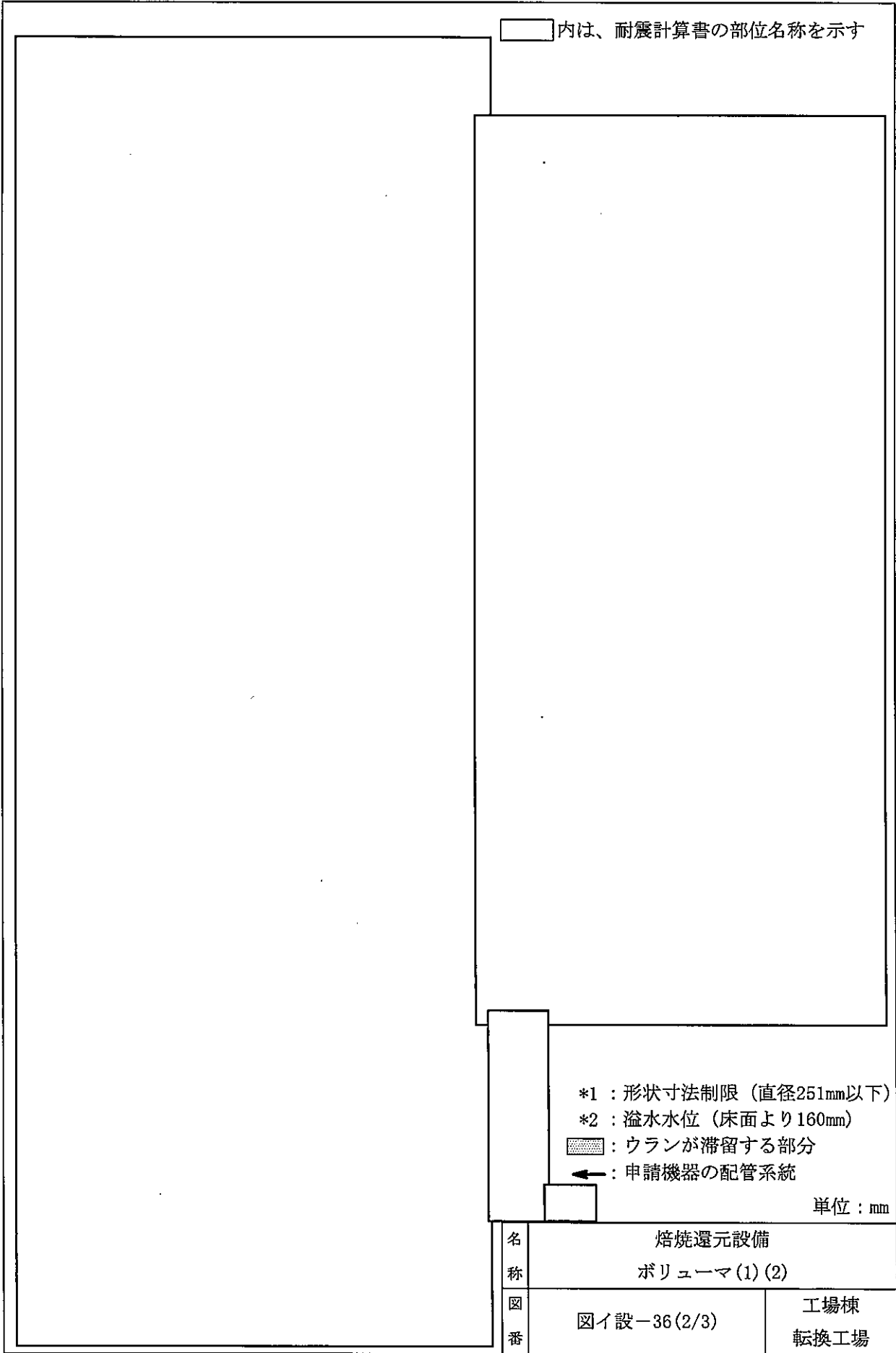
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{92}	ボリユーマ	2

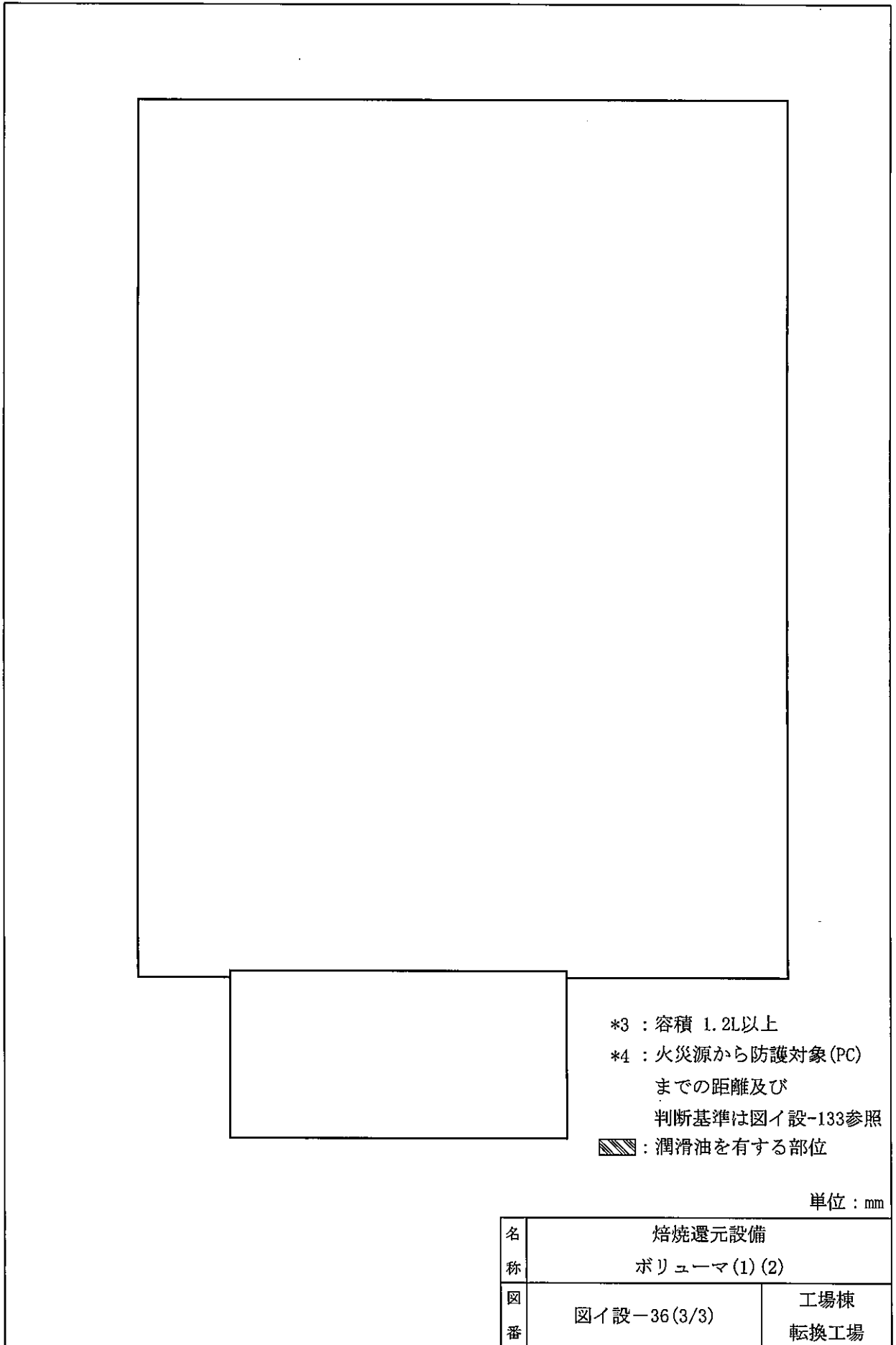
内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名 称	焙焼還元設備	
	ボリユーマ (1) (2)	
図 番	図イ設-36(1/3)	工場棟 転換工場





*3 : 容積 1.2L以上

*4 : 火災源から防護対象(PC)
までの距離及び

判断基準は図イ設-133参照

▨ : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	焙焼還元設備 ポリユーマ(1)(2)	
図番	図イ設-36(3/3)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[93]	スクリーンファイダ	2
[94]	ロータリーキルン	2
[96]	フードボックス(ロータリーキルン)	4
[99]	爆発圧力逃し機構	2
[100]	ロータリーキルン温度低インタローロック	-
[101]	ロータリーキルン炉内圧力低インタローロック	-
[102]	燃焼チャンバ失火インタローロック	-
[103]	ロータリーキルン過加熱防止インタローロック	-
[104]	水素漏えい検知インタローロック	-
[105]	地震インタローロック	-

*1: 接地による水素爆発の防止

*2: 溢水水位 (床面より160mm)

*3: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-11参照)

*4: インタローロックの基数についてはインタローロック系統図 (図イ制-22、23、25、26、48) 参照

*5: 温度計 (熱電対)

*6: 圧力計 (隔膜式)

*7: 水素漏えい検知器 (拡散式)

*8: 水素漏えい検知器 (吸引式)

■: ウランが滞留する部分

▣: 追加部材 (図イ設-37(3/16)参照)

□: 部材変更


←: 申請機器の配管系統

---: 次回以降申請の配管系統

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

単位: mm

名称	焙焼還元設備
ロータリーキルン(1) (2)	工場棟
図イ設-37(1/16)	転換工場

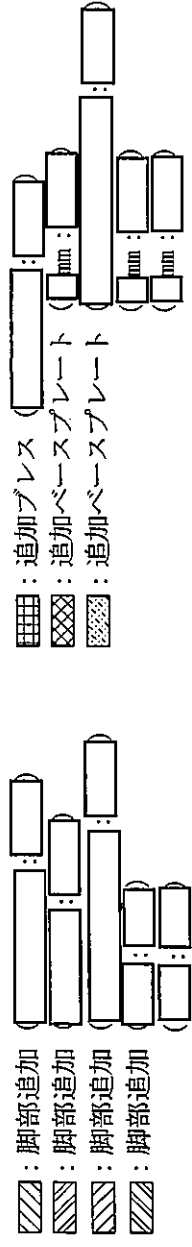
	<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>				
<p>*9：形状寸法制限（直径251mm以下） 単位：mm ：ウランが滞留する部分</p> <table border="1"> <tr> <td>名称</td> <td>焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>図イ設-37(2/16) 工場棟 転換工場</td> </tr> </table>		名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)	図番	図イ設-37(2/16) 工場棟 転換工場
名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)				
図番	図イ設-37(2/16) 工場棟 転換工場				

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



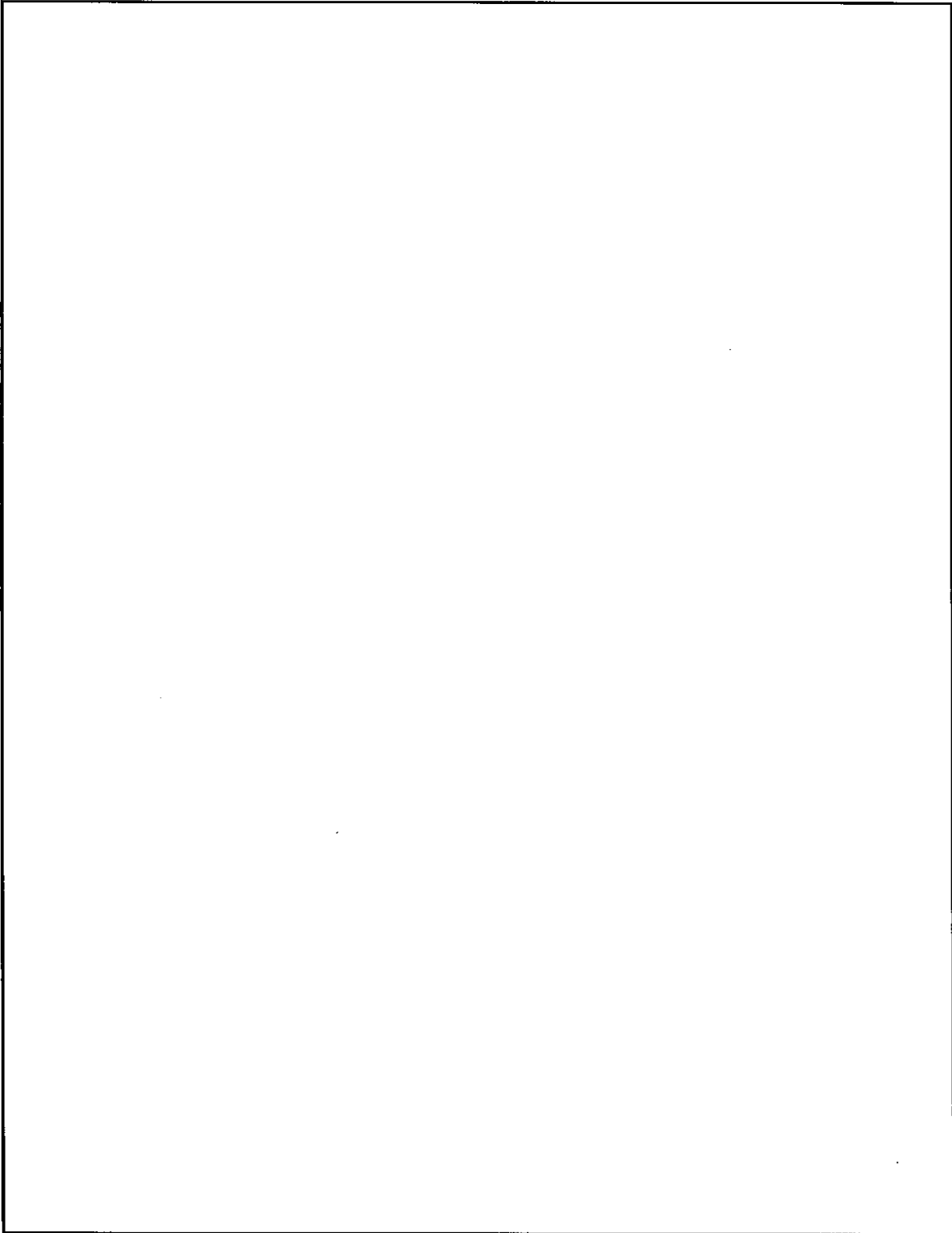
H-H

単位：mm



名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)
図番	図イ設-37(3/16) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

単位 : mm

*3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)

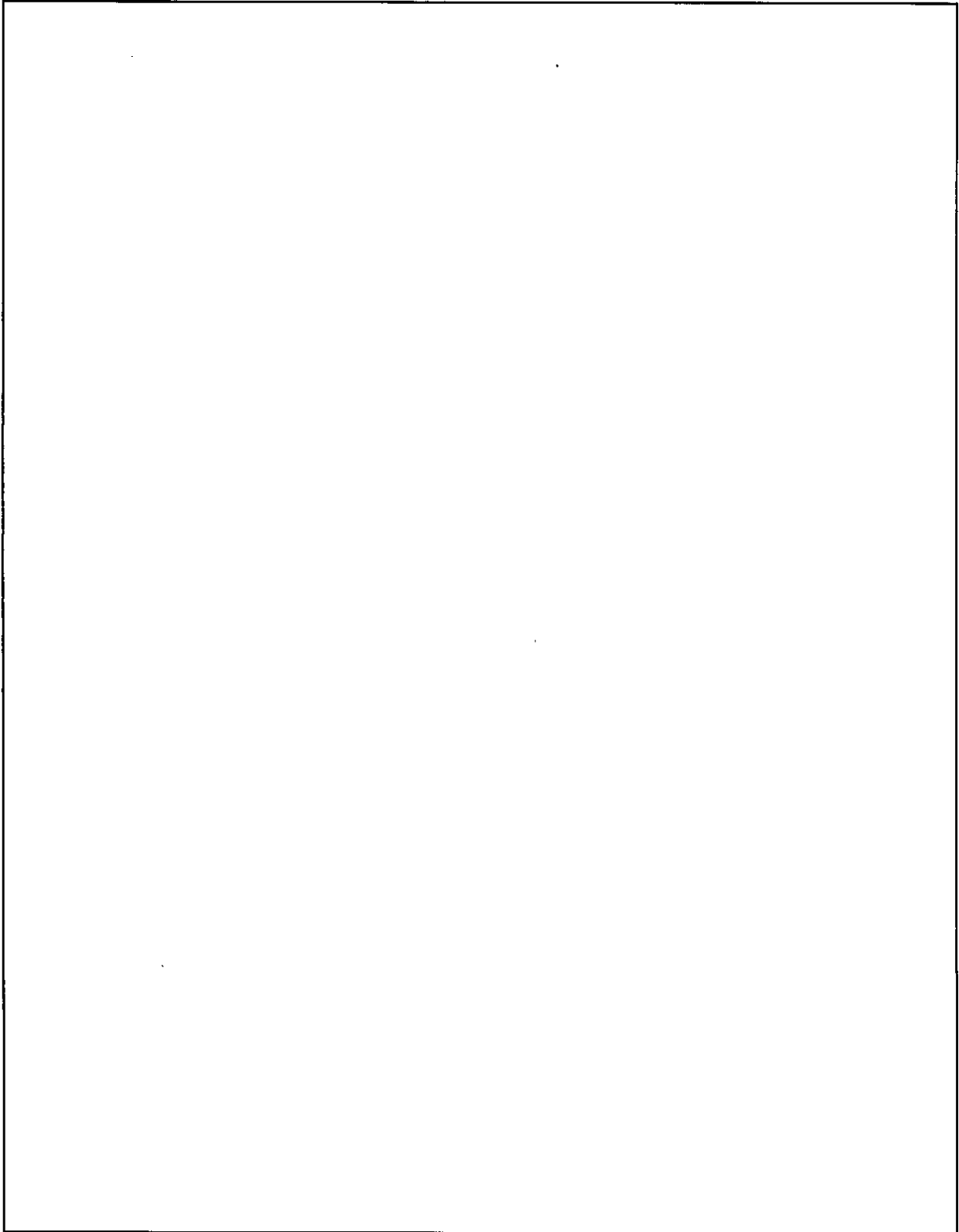
*10 : 開口部風速 0.5m/秒以上

▨ : 機器を囲うフードボックス(PC)

▨ : 機器を囲うフードボックス □

名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)	
図番	図イ設-37(4/16)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

単位 : mm

*3 : 気体廃棄設備 (1) としての申請範囲
(図ト系1-11参照)

*10 : 開口部風速 0.5m/秒以上

▨ : 機器を囲うフードボックス (PC)

▨ : 機器を囲うフードボックス □







名 称	焙焼還元設備	
	ロータリーキルン (1) (2)	
図 番	図イ設-37(5/16)	工場棟 転換工場

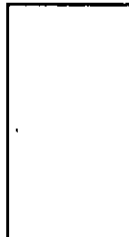
内は、耐震計算書の部位名称を示す

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)

*10 : 開口部風速 0.5m/秒以上

-  : フードボックス取替
-  : フードボックス取替
-  : フードボックス取替
-  : フードボックス取替
-  : 追加ベースプレート (mm) :
-  : 機器を囲うフードボックス(PC)



単位 : mm

名	焙焼還元設備	
称	ロータリーキルン(1)(2)	
図	図イ設-37(6/16)	工場棟
番		転換工場


□内は、耐震計算書の部位名称を示す

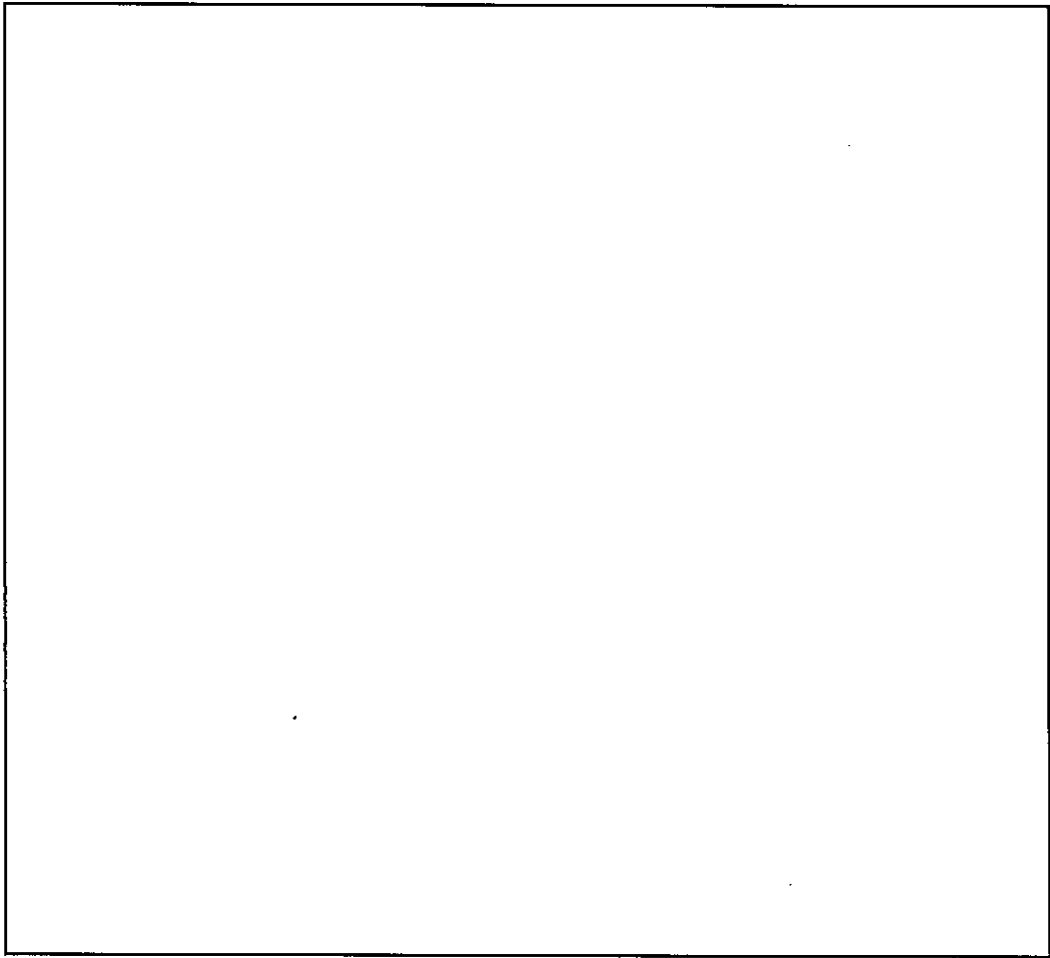
--	--


名称	焙焼還元設備
図番	ロータリーキルン(1)(2) 図イ設-37(7/16)
	工場棟 転換工場

----- : 設工認申請対象外

単位 : mm

<div style="border: 1px solid black; height: 800px; width: 100%;"></div>		単位：mm	
		焙焼還元設備 ローターリーキルン(1)(2)	
<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		<u>火災対策の説明図</u>	
		*11：容積 2L以上 *12：火災源から防護対象(PC)までの 距離及び判定基準は図イ設-133参照  ：潤滑油を有する部位	
		名 称	工場棟
		図 番	図イ設-37(8/16) 転換工場




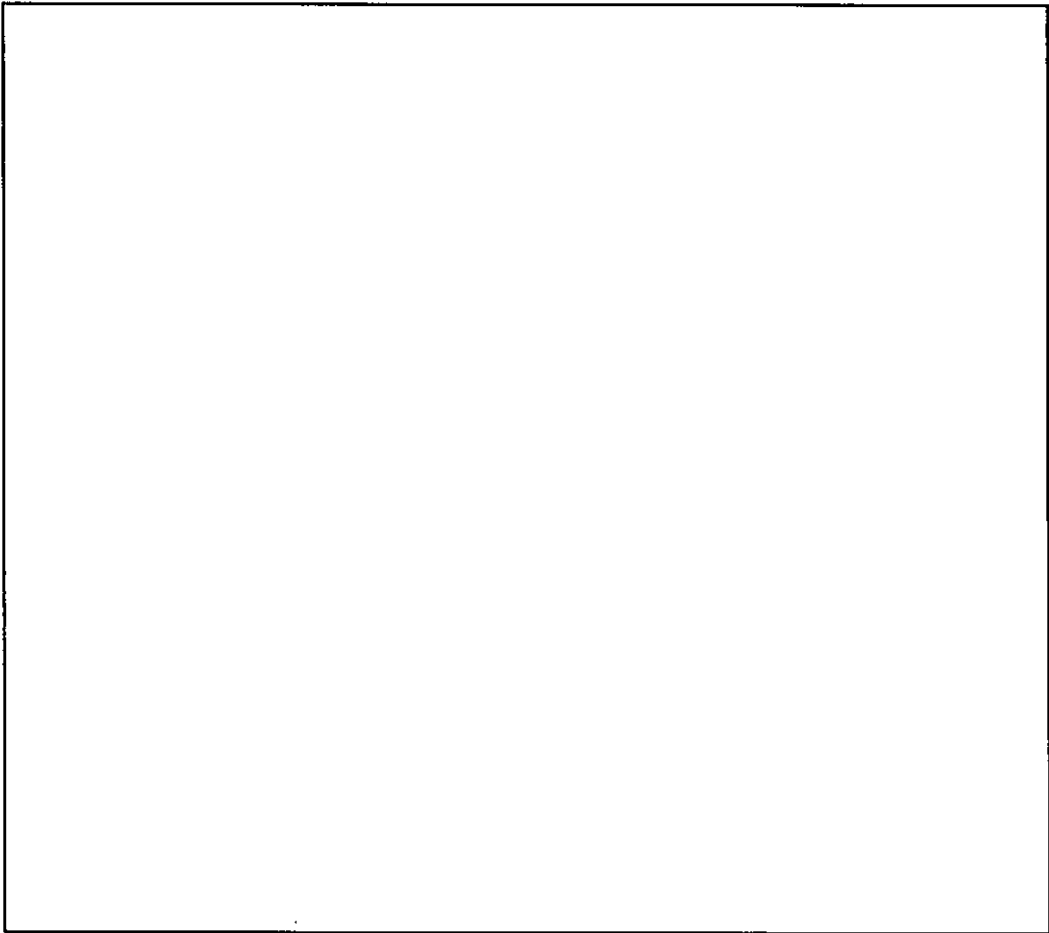
- *11 : 容積 2L以上
- *13 : 火災源から防護対象 までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名	焙焼還元設備	
称	ロータリーキルン(1)(2)	
図	図イ設-37(9/16)	工場棟
番		転換工場

火災対策の説明図

<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		単位：mm	
		焙焼還元設備 ローターリーキルン(1)(2)	
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		火災対策の説明図	
		*11：容積 2L以上 *12：火災源から防護対象(PC)までの 距離及び判定基準は図イ設-133参照  ：潤滑油を有する部位	
		名 称	工場棟 転換工場
		図 番	図イ設-37(10/16)

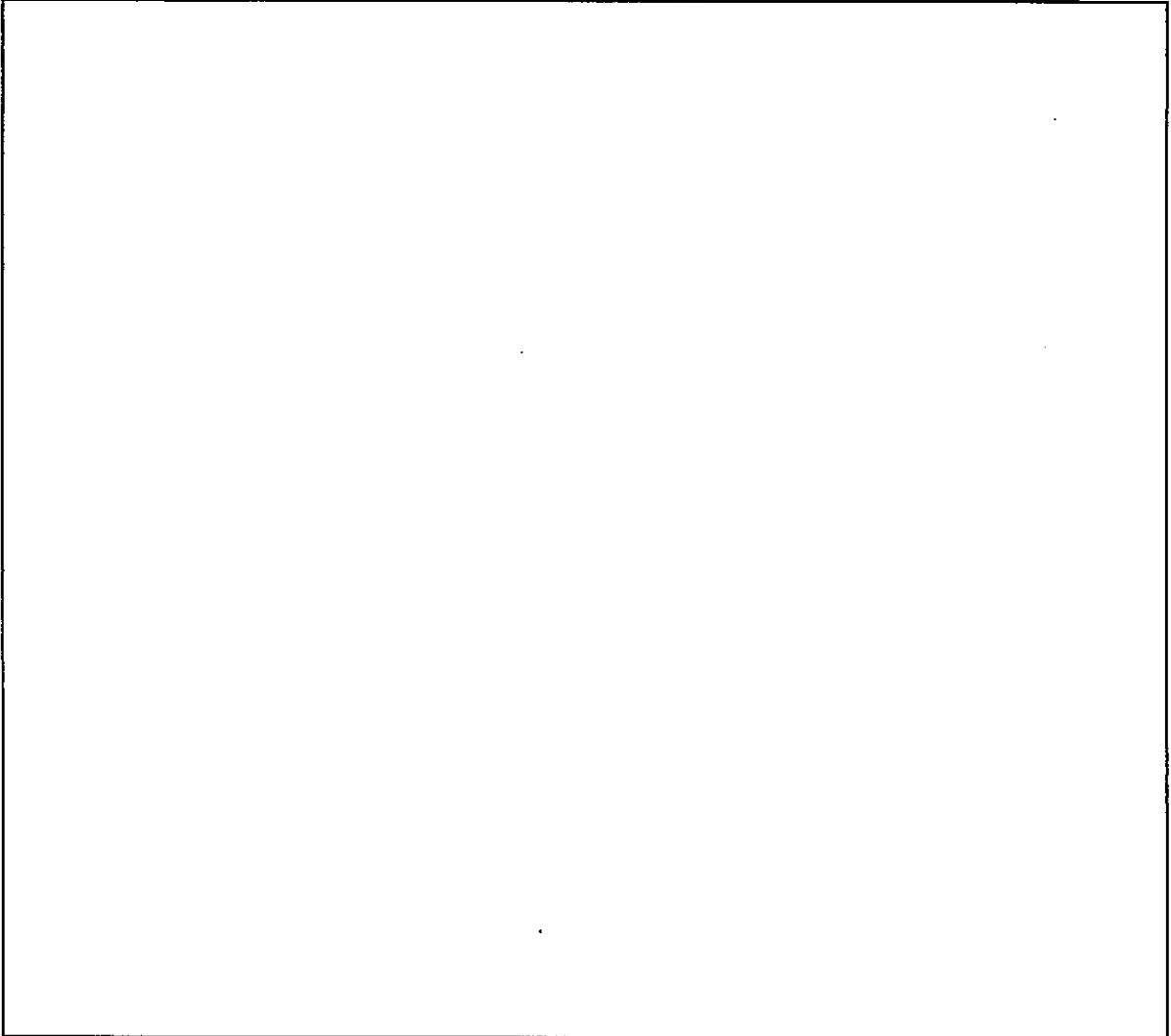


- *11：容積 2L以上
- *12：火災源から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ▨：潤滑油を有する部位

単位：mm

名	熔焼還元設備	
称	ロータリーキルン(1)(2)	
図	図イ設-37(11/16)	工場棟
番		転換工場

火災対策の説明図



*14: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-9参照)

*15: 電流計

*16: 液体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系-液1参照)

←: 申請機器の配管系統

▨: 水封ポット水位

∩: フレキシブルチューブ

単位: mm

名称	焙焼還元設備	
	ロータリーキルン(1)(2)	
図番	図イ設-37(12/16)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

単位：mm

名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)
図番	図イ設-37(13/16) 工場棟 転換工場

--

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

単位：mm

名称	焙焼還元設備
図番	ロータリーキルン(1)(2) 図イ設-37(14/16)
	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

単位：mm

名称	焙焼還元設備
図番	ロータリーキルン(1)(2) 図イ設-37(15/16)
	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

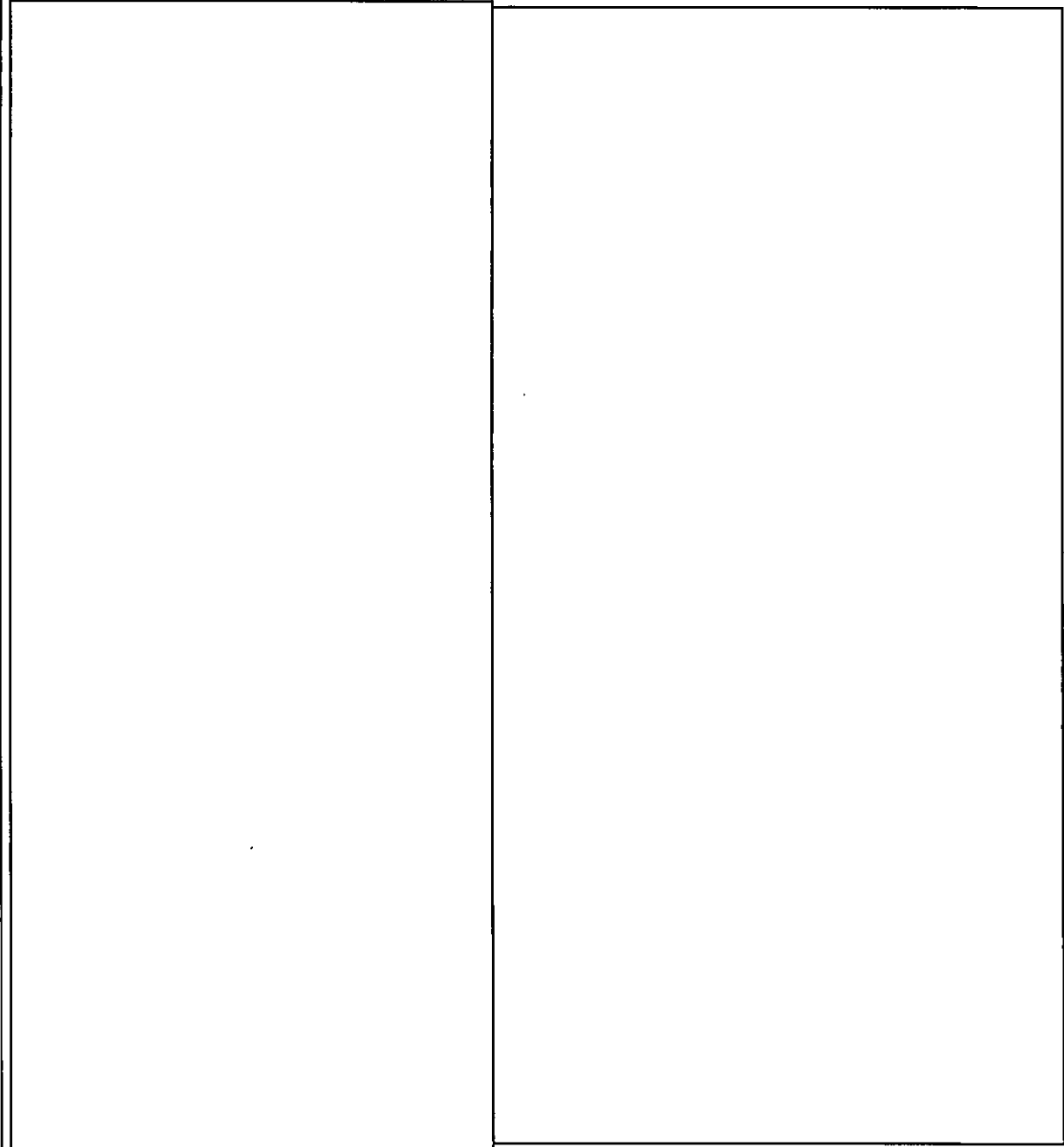



単位：mm

名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)
図番	図イ設-37(16/16) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(95)	ダストチャンバ	2
<div style="border: 1px solid black; width: 400px; height: 100px; margin-bottom: 10px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 300px; height: 300px; margin-bottom: 10px;"></div> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より160mm) *3 : 排気に含まれるウランの除去 : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名	焙焼還元設備	
称	ダストチャンバ(1)(2)	
図	図イ設-38(1/2)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
-  : ウランが滞留する部分

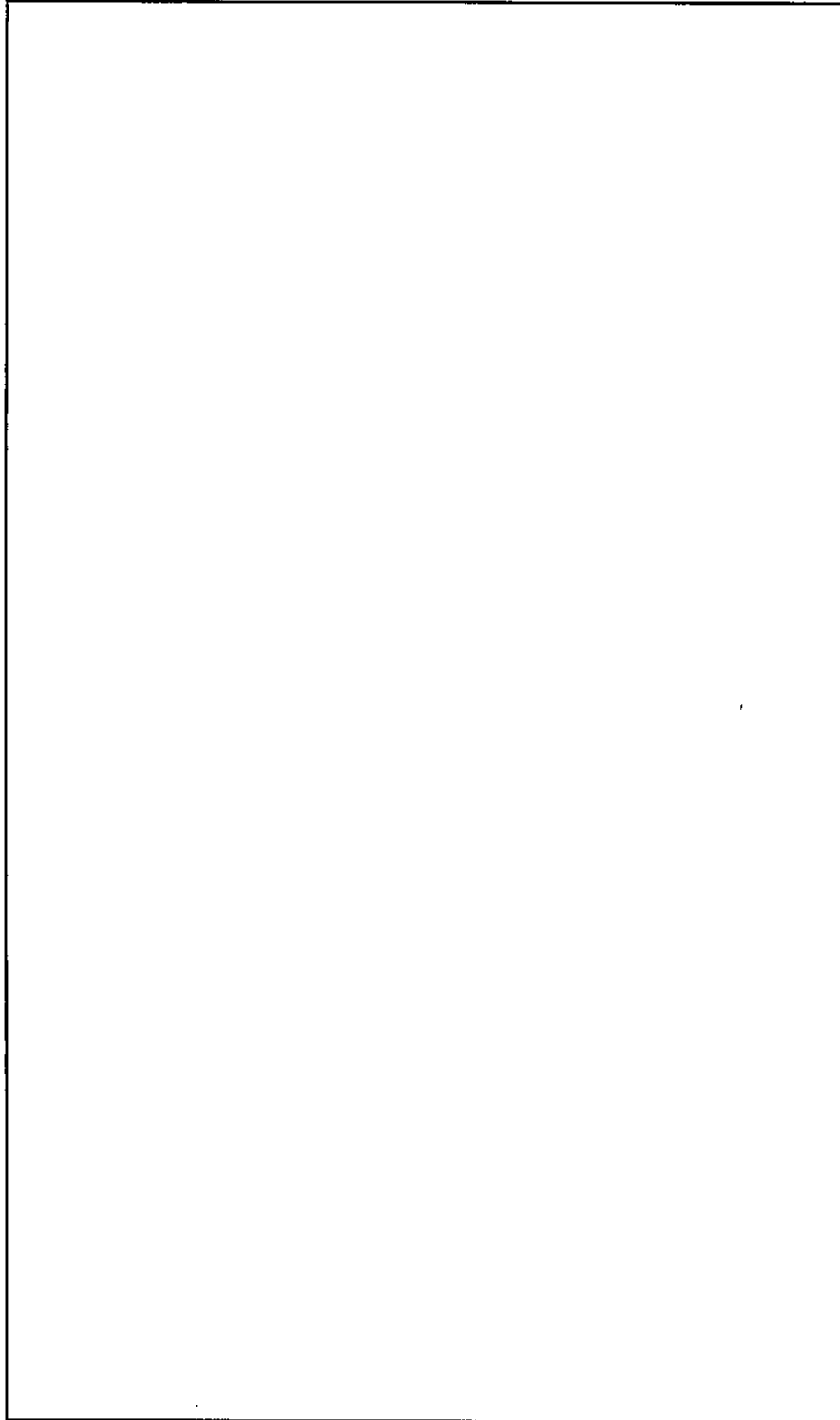
単位 : mm

名 称	焙焼還元設備 ダストチャンバ(1)(2)	
	図イ設-38(2/2)	工場棟 転換工場
図 番		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{97}	ガスヒータ	2
{98}	ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック	-

*2



単位：mm




- *1：接地による水素爆発の防止
- *2：インターロックの基数については
インターロック系統図（図イ制-21）参照
- *3：温度計（熱電対）
- *4：ボルト支点間距離（250mm以上）


名称	焙焼還元設備 ガスヒータ(1)(2)	
図番	図イ設-39	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{117}	大型混合装置	1




内は、耐震計算書の部位名称を示す

名称		混合設備	単位：mm
図番		大型混合装置 図イ設-40 (1/4)	工場棟 転換工場

-  : 追加ベースプレート (mm)
-  : 追加ブレス ()
-  : ウランが滞留する部分

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 落下防止 (固定ボルト：M22以上)
-  : 追加ベースプレート (mm)

<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 10px auto; height: 550px;"></div> <p style="text-align: right; margin-top: 10px;"> *3 : 容積 60L以上 *4 : 容積 12L以上 *5 : 遮熱板から防護対象(PC)までの 距離及び判定基準は図イ設-133参照 : 潤滑油を有する部位 </p>	<p style="text-align: right;">単位 : mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">名称</td> <td style="text-align: center;">混合設備 大型混合装置</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">図イ設-40(2/4)</td> </tr> </table> <p style="text-align: right; margin-top: 5px;">工場棟 転換工場</p>	名称	混合設備 大型混合装置	図番	図イ設-40(2/4)
名称	混合設備 大型混合装置				
図番	図イ設-40(2/4)				
<div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 0 auto; padding: 5px;"> <u>火災対策の説明図</u> </div>					

<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 40px; margin-bottom: 10px;"></div>	<p>*1: 溢水水位 (床面より160mm) *6: 開口部がない構造であり、 溢水は浸入しない</p> <p>  : 追加柱 (ベースプレート 9mm) </p> <p>  : 追加梁 </p> <p>  : ウランが滞留する部分 </p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">混合設備</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">工場棟</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">大型混合装置</td> <td style="text-align: center;">転換工場</td> </tr> </table>		混合設備	工場棟	大型混合装置	転換工場
混合設備	工場棟				
大型混合装置	転換工場				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">名称</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">図番</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図イ設-40 (3/4)</td> <td></td> </tr> </table>		名称	図番	図イ設-40 (3/4)	
名称	図番				
図イ設-40 (3/4)					

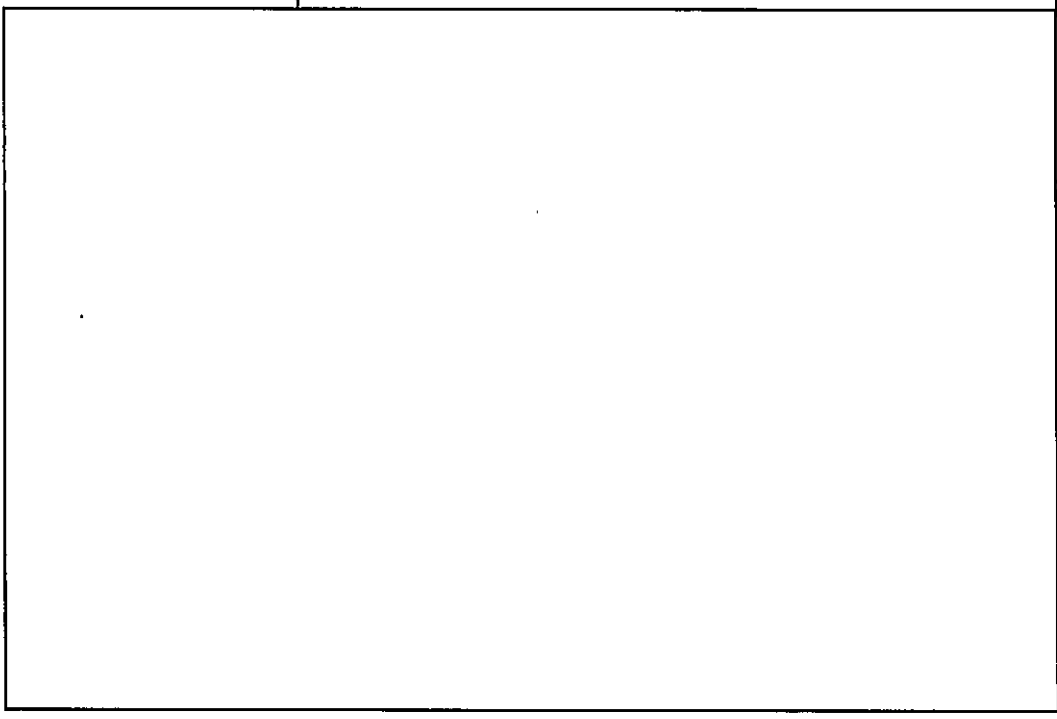
内は、耐震計算書の部位名称を示す

<p>*1：溢水水位（床面より160mm） *7：形状寸法制限（容器の直径251mm以下） 金属容器（粉末）は先行申請で申請済 *8：竜巻対策（固定ワイヤφ6×2本を柱等に固定する） □□□□：追加柱（図イ設-40（3/4）参照） □□□□：追加梁（図イ設-40（3/4）参照） □□□□：ウランが滞留する部分</p>		単位：mm
名称	混合設備 大型混合装置	
図番	図イ設-40（4/4）	工場棟 転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(118)	サンブラ	2
(121)	フードボックス(サンブラ)	2

- *1 : 溢水水位 (床面より 160mm)
- *2 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
金属容器(粉末)は先行申請で申請済
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 形状寸法制限 (直径260mm以下)
- *5 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲
(図ト系I-11参照)
- *6 : 排気に含まれるウランの除去
- *7 : オイルパン及び遮熱板設置

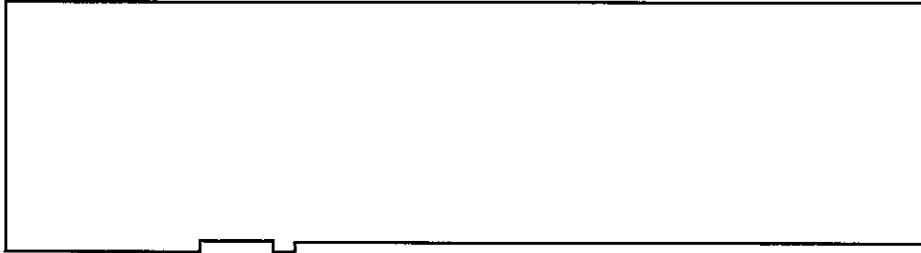


- : ウランが滞留する部分
- : 機器を囲うフードボックス (PVC)
- : 申請機器の配管系統

単位 : mm	
名称	混合設備
図番	サンブラ (1) (2) 図イ設-41 (1/3) 工場棟 転換工場


□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
金属容器(粉末)は先行申請で申請済
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 形状寸法制限 (直径260mm以下)
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲(図ト系1-11参照)
- *6 : 排気に含まれるウランの除去
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ▩ : 機器を囲うフードボックス(□, PVC)
- ← : 申請機器の配管系統

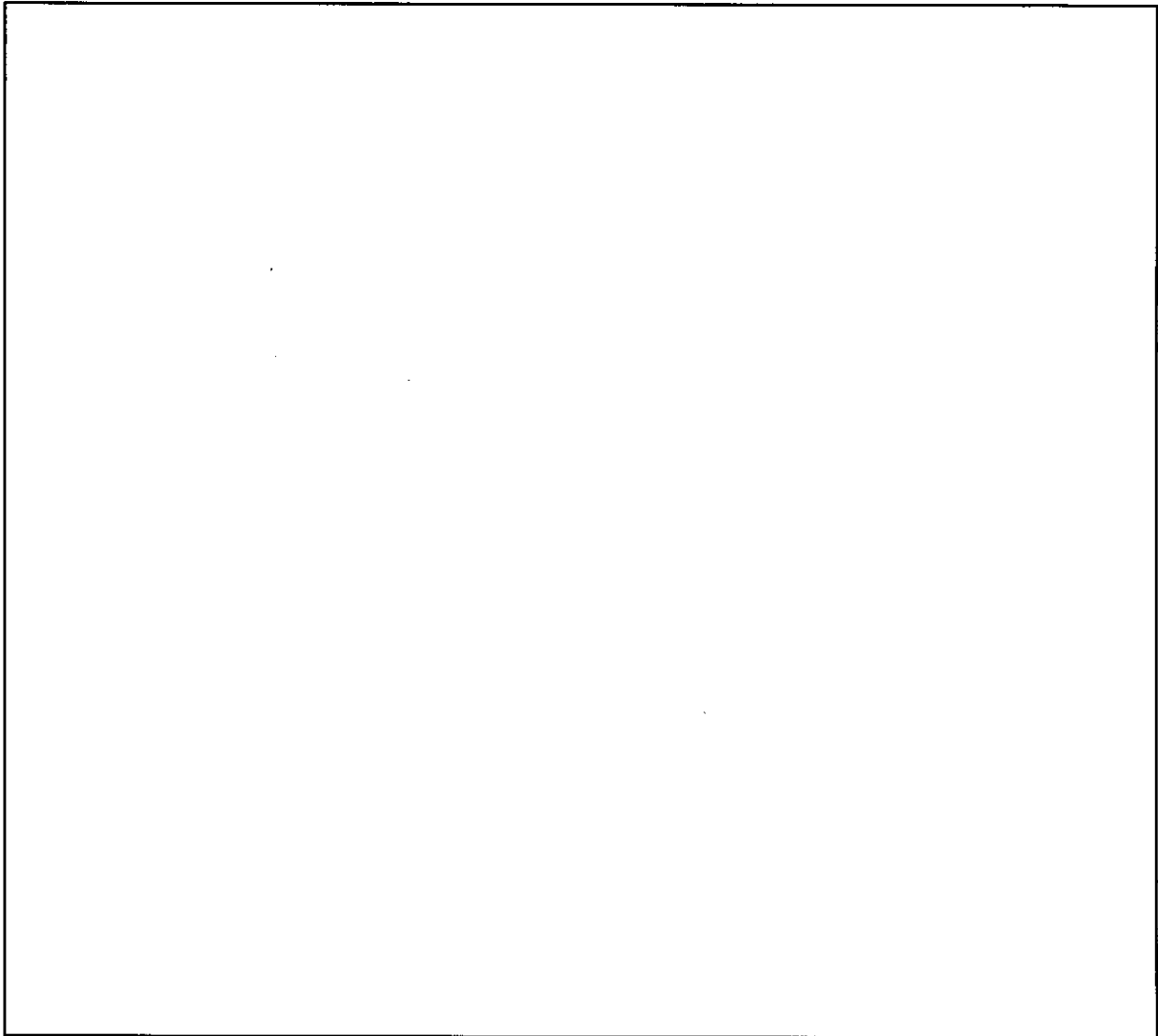


単位 : mm

名	混合設備	
称	サンプラ (1) (2)	
図	図イ設-41 (2/3)	工場棟
番		転換工場

<p style="text-align: center;">火災対策の説明図</p>		単位：mm	
		名称	混合設備 サンプラ(1)(2)
図	図イ設-41(3/3)	工場棟	転換工場
<p>*8：容積 0.7L以上 *9：遮熱板から防護対象(PC)までの 距離及び判定基準は図イ設-133参照 ：潤滑油を有する部位</p>			

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{119}	バックアップフィルタ(サンブラ)	1
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	

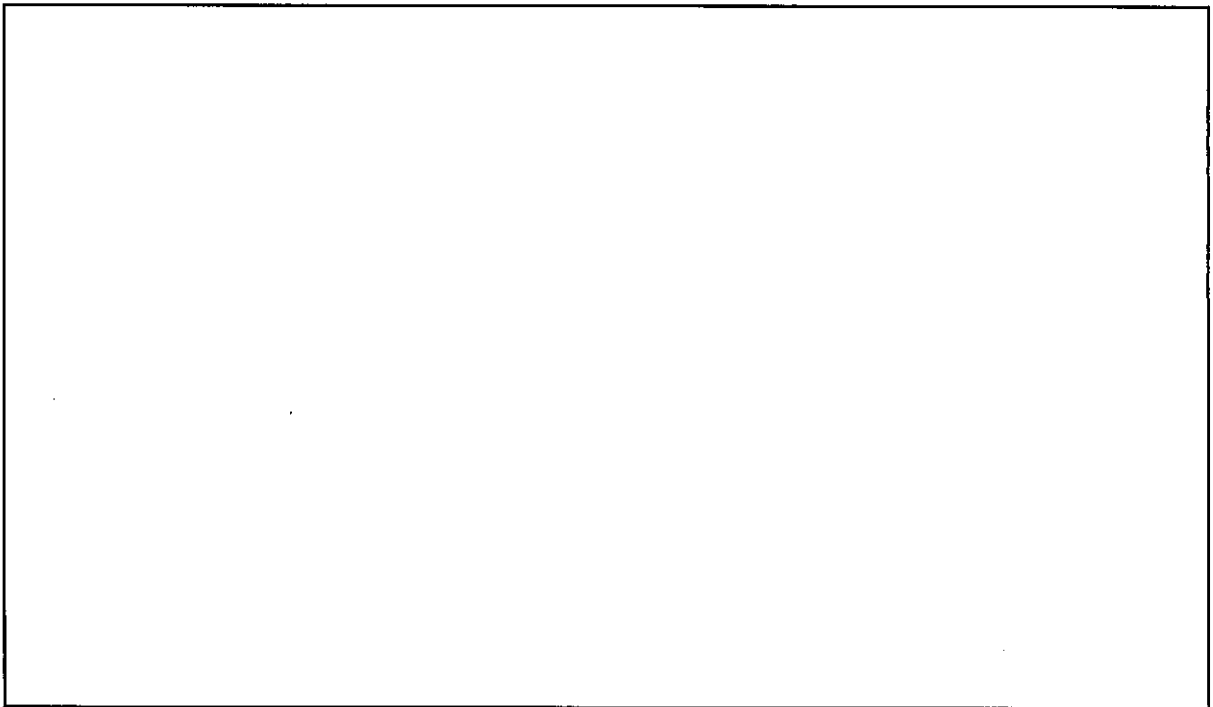


- ☒☒☒ : 架台取替(柱・梁 :
(ベースプレート mm :)
- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)
- ☐☐☐ : ウランが滞留する部分


単位 : mm

名称	混合設備 バックアップフィルタ(サンブラ)	
	図番 図イ設-42	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{120}	抜き出しボックス	2

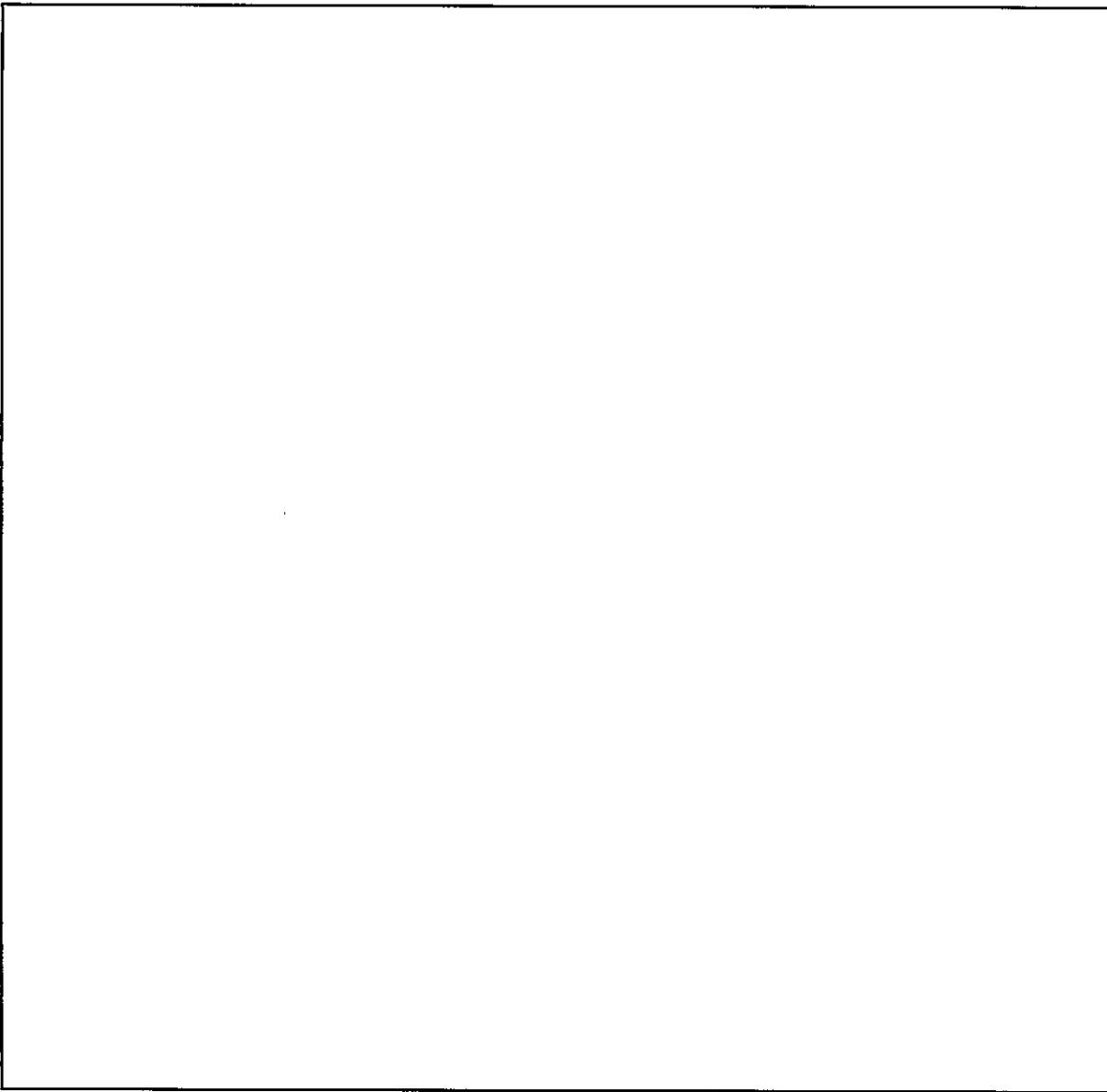


- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *3 : 竜巻対策(固定ワイヤφ4×1本を柱等に固定する)


 : スライド扉(PVC)

単位 : mm

名称	混合設備	
	抜き出しボックス(1)(2)	
図番	図イ設-43(1/2)	工場棟 転換工場




- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *3 : 竜巻対策(固定ワイヤφ4×1本を柱等に固定する)

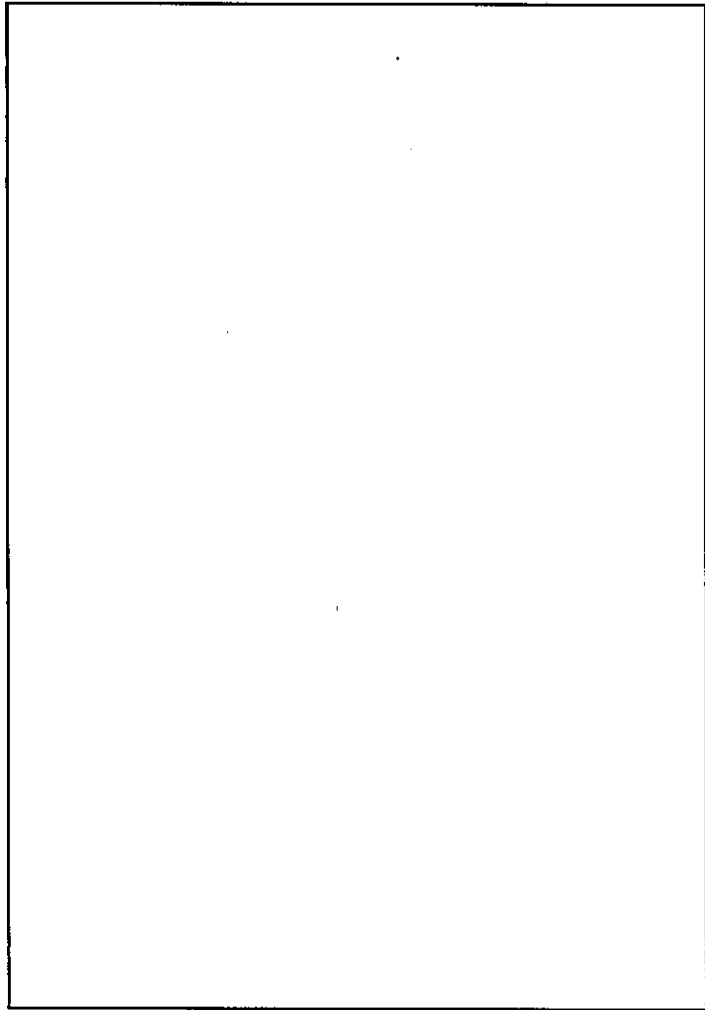
 : スライド扉(PVC)

単位 : mm

名称	混合設備	
	抜き出しボックス(1)(2)	
図番	図イ設-43(2/2)	工場棟 転換工場

No. {122}	安全機能を有する施設名称 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	基数 1
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (容器ホルダ上端高さ: 210mm以上、 容器高さ以下、厚さ3.5mm以上)</p> <p>*3 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下) 金属容器(粉末)は先行申請で申請済</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p>		
名称	混合設備 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	
図番	図イ設-44(1/2)	工場棟 転換工場

- *4 : 容積 2.0L以上
- *5 : 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位



火災対策の説明図

単位 : mm









名称	混合設備	
図番	回転混合機(金属容器(粉末)混合)	工場棟 転換工場
	図イ設-44(2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{123}	サンプリング台	1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>*1: 開口部風速 0.5m/秒以上 *2: 溢水水位 (床面より160mm) *3: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)</p> <p> <input type="checkbox"/>: ウランを囲うフードボックス(PVC) <input type="checkbox"/>: 部材変更 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>: ウランが滞留する部分 </p> <p>単位: mm</p>		
名称	混合設備	
図番	サンプリング台	
	図イ設-45	工場棟 転換工場

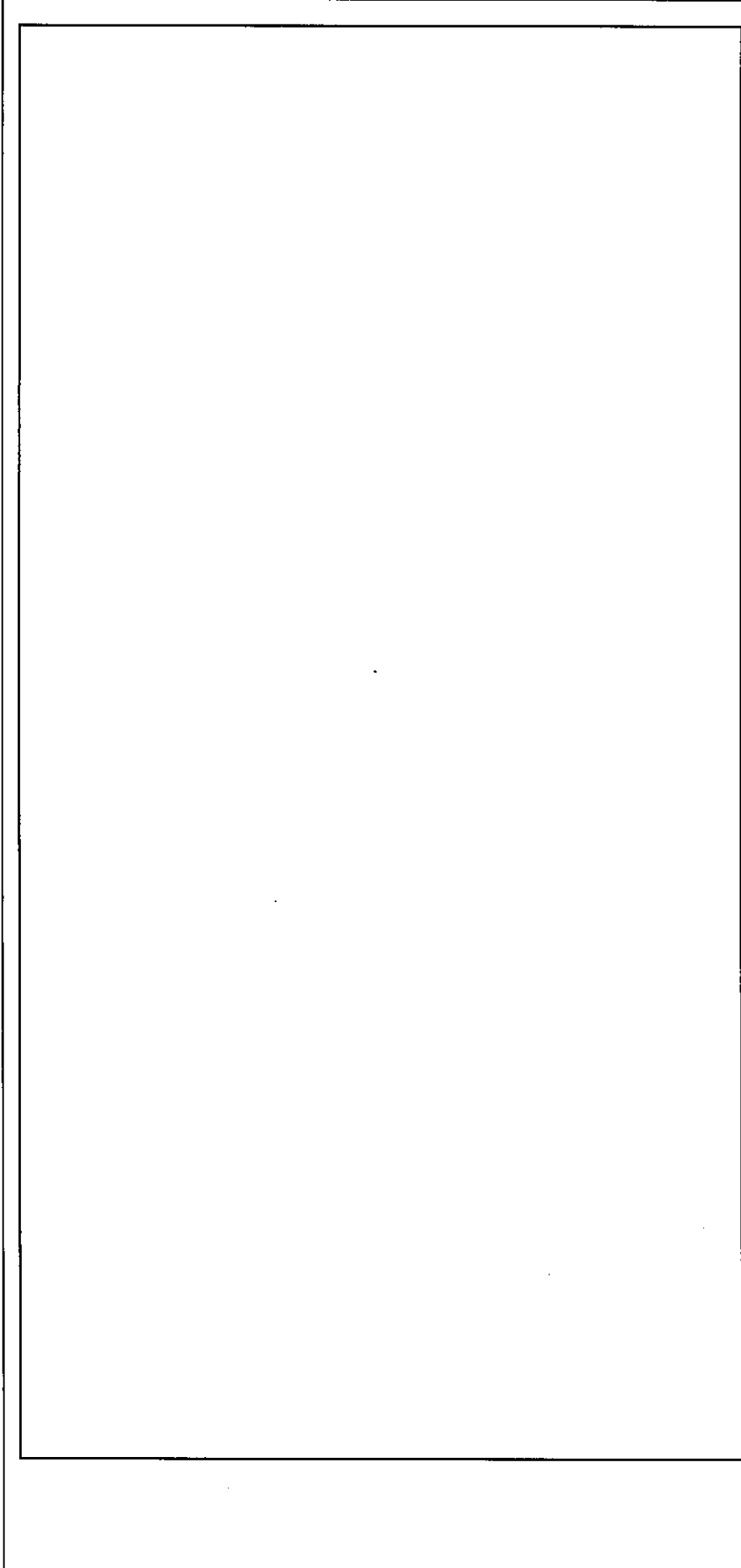
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{124}	粉砕機	1
{125}	フードボックス (粉砕機)	1
{126}	バグフィルタ	1

{ }内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 被水防護カバーを設置する
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
- *5 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
- *6 : SUS容器よりウラン粉末を投入

-  : 機器を囲うフードボックス (PVC)
 -  : ウランを囲うフードボックス (PVC)
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 追加部材
 -  : 追加ベースプレート (mm) :
 -  : 変更部材
 -  : 申請機器の配管系統
 -  : ウランの流れ
- 単位 : mm

名称	濃縮度混合設備	
図番	図イ設-46 (1/3)	工場棟 転換工場



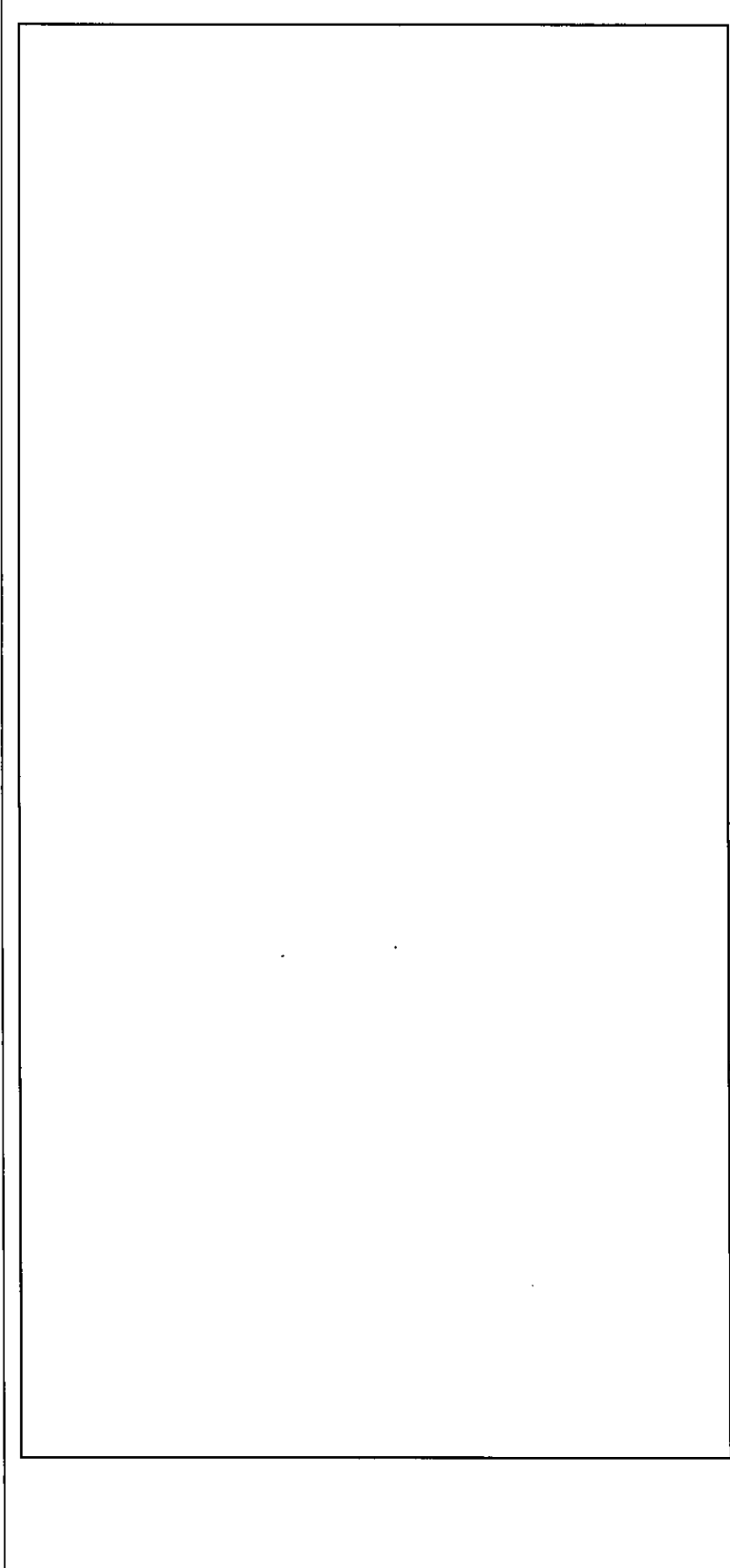
火災対策の説明図

単位：mm

- *7：容積 0.7L以上
- *8：オイルパンから防護対象 (PVC) までの距離 733mm以上

濃縮度混合設備
粉砕機

図番
図イ設-46(2/3)
工場棟
転換工場





火災対策の説明図

単位：mm

名称	濃縮度混合設備 粉砕機
図番	図イ設-46(3/3) 工場棟 転換工場

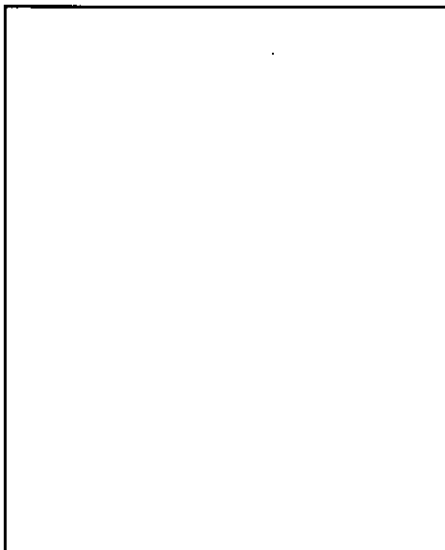
- *9：容積 2.35L以上
- *10：オイルパンから防護対象(PVC)までの距離 1312mm以上

：潤滑油を有する部位




：ウランを囲うフードボックス(PVC)

No.	安全機能を有する施設名称	基數
[127]	粉末輸送装置②	1
[129]	フードボックス (粉末輸送装置②)	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



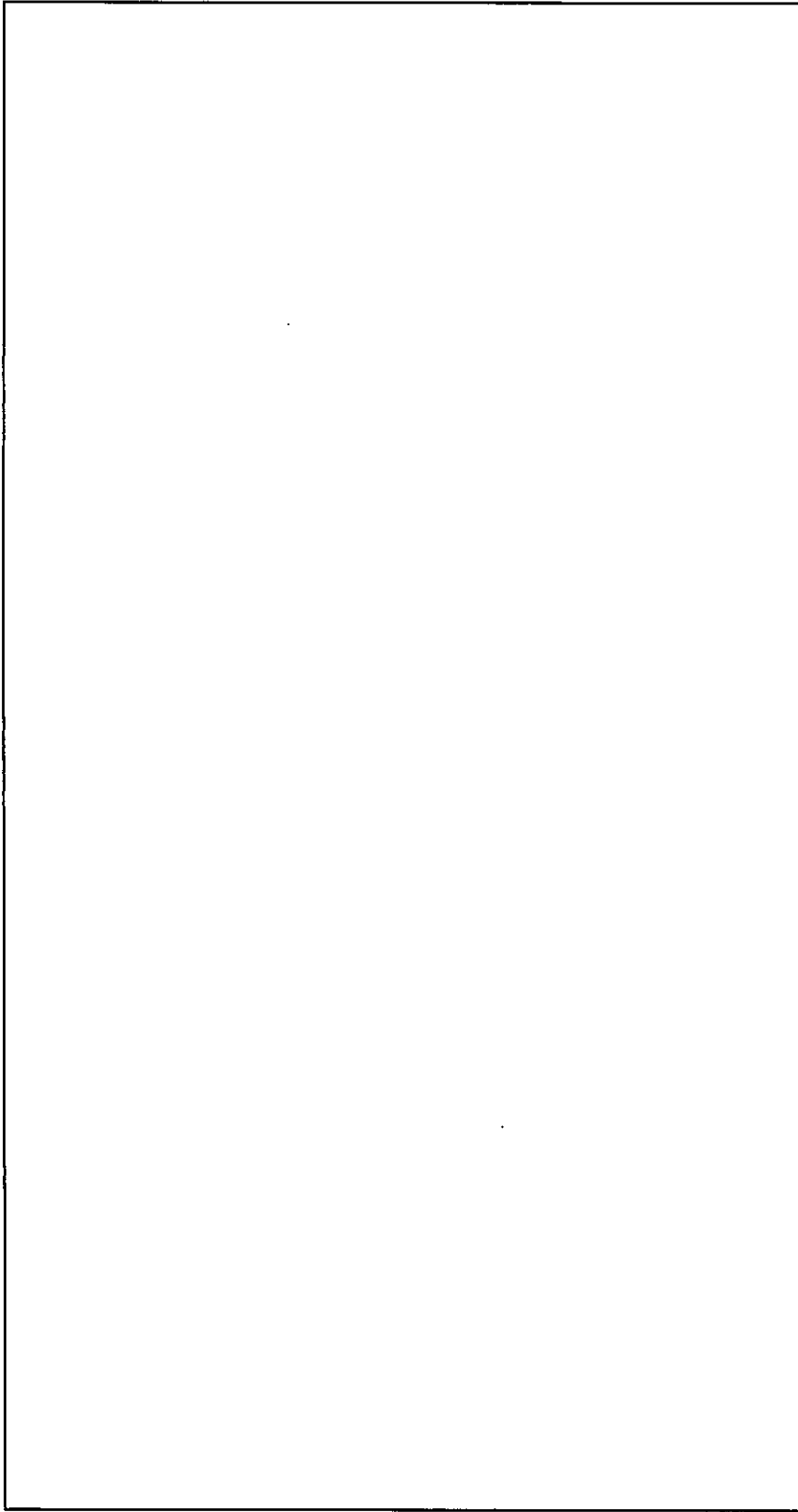
- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : オイルパン及び遮熱板設置
- *4 : 排気に含まれるウランの除去
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)

-  : ウランが滞留する部分
-  : 機器を囲うフードボックス (PVC)
-  : 申請機器の配管系統
- : 申請対象外

単位 : mm

名称	工場棟
濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	工場棟 転換工場
図イ設-47(1/3)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



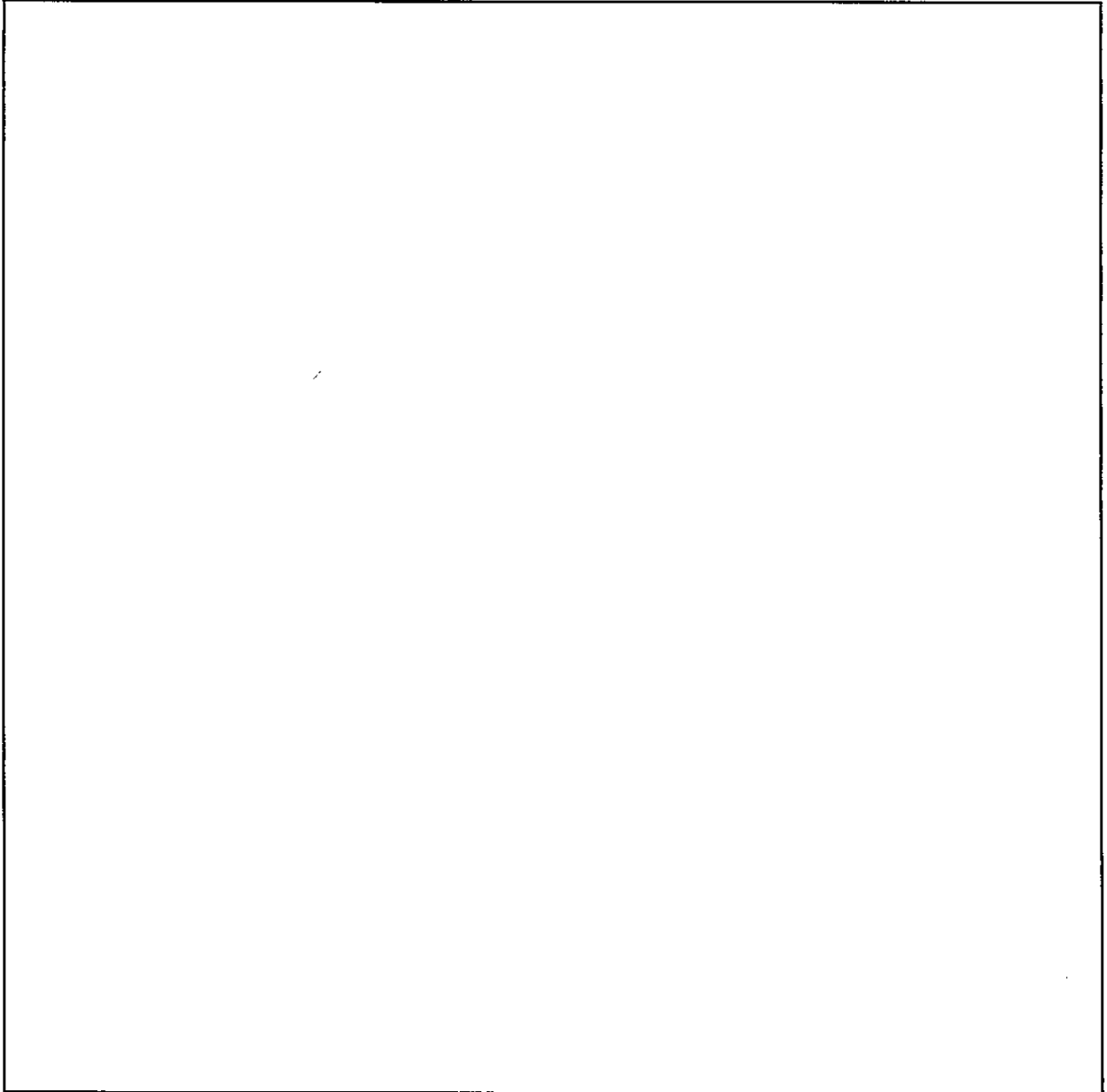
▨: 追加ベースプレート □mm: □


単位: mm

名称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②
図番	図イ設-47(2/3) 工場棟 転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 0 auto; height: 80%;"></div> <p style="text-align: center; margin-top: 10px;"> *6 : 容積 0.7L以上 *7 : 遮熱板から防護対象 (PVC) までの 距離及び判定基準は図イ設-133参照 : 潤滑油を有する部位 </p>	<p style="text-align: center;">単位 : mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">濃縮度混合設備</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">工場棟</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">粉末輸送装置②</td> <td style="text-align: center;">転換工場</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図イ設-47 (3/3)</td> <td></td> </tr> </table>	濃縮度混合設備	工場棟	粉末輸送装置②	転換工場	図イ設-47 (3/3)	
濃縮度混合設備	工場棟						
粉末輸送装置②	転換工場						
図イ設-47 (3/3)							
<u>火災対策の説明図</u>							

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{128}	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	1
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	



- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名	濃縮度混合設備	
称	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	
図番	図イ設-48	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	甚数
(130)	粉末充填ボックス	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		*1：溢水水位 (床面より160mm) *2：被水防護カバーを設置する *3：消火水侵入防止機構 *4：開口部風速 0.5m/秒以上 *5：溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する *6：気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照) *7：SUS容器または金属容器(粉末)よりウラン粉末を投入 単位：mm
名称 濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	追加フュードボックス (<input type="text"/>) 部材変更 (<input type="text"/>) 追加ベースプレート (<input type="text"/> mm) 追加固定金具 (<input type="text"/> mm) : 申請対象外	図番 図イ設-49 (1/2) 工場棟 転換工場
図例 [格子] : ウランが滞留する部分 [斜線] : ウランを取り扱うフュードボックス (PVC) [斜線] : 機器を囲うフュードボックス (PVC) ← : ウランの流れ	[格子] : 追加フュードボックス (<input type="text"/>) [斜線] : 部材変更 (<input type="text"/>) [斜線] : 追加ベースプレート (<input type="text"/> mm) [斜線] : 追加固定金具 (<input type="text"/> mm) : 申請対象外	




□内は、耐震計算書の部位名称を示す

[Empty rectangular area for drawing or notes]

単位：mm

- ▨：部材変更 (□mm)：□mm
- ▧：追加ベースプレート (□mm)：□mm
- ▩：追加固定金具 (□mm)：□mm


名称	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス
図番	図イ設-49(2/2)
	工場棟 転換工場

No. (131)	安全機能を有する施設名称 粉末抜きしボックス	基数 1
内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1：溢水水位（床面より160mm）</p> <p>*2：被水防護カバーを設置する</p> <p>*3：開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*4：溢水水位（160mm）より高い位置に設置する</p> <p>*5：気体廃棄設備(1)としての申請範囲（図ト系1-10参照）</p> <p> ：機器を囲うフードボックス(PVC) ：ウランが滞留する部分 ：申請機器の配管系統 </p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>		
名称 濃縮度混合設備 粉末抜きしボックス	図番 図イ設-50(1/2)	工場棟 転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 0 auto; height: 150px;"></div>	<p style="text-align: right;">単位：mm</p> <p>*6：容積 1L以上 *7：火災源から防護対象(PC)までの距離 及び判定基準は図イ設-133参照 ：潤滑油を有する部位</p> <p style="text-align: center;"><u>火災対策の説明図</u></p>								
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">濃縮度混合設備</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">工場棟</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">粉末抜出しボックス</td> <td style="text-align: center;">転換工場</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図イ設-50(2/2)</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">名称</td> <td style="text-align: center;">図番</td> </tr> </table>	濃縮度混合設備	工場棟	粉末抜出しボックス	転換工場	図イ設-50(2/2)		名称	図番
濃縮度混合設備	工場棟								
粉末抜出しボックス	転換工場								
図イ設-50(2/2)									
名称	図番								

No. (132)	安全機能を有する施設名称 濃縮度混合工程用クレーン	基数 1
--------------	------------------------------	---------

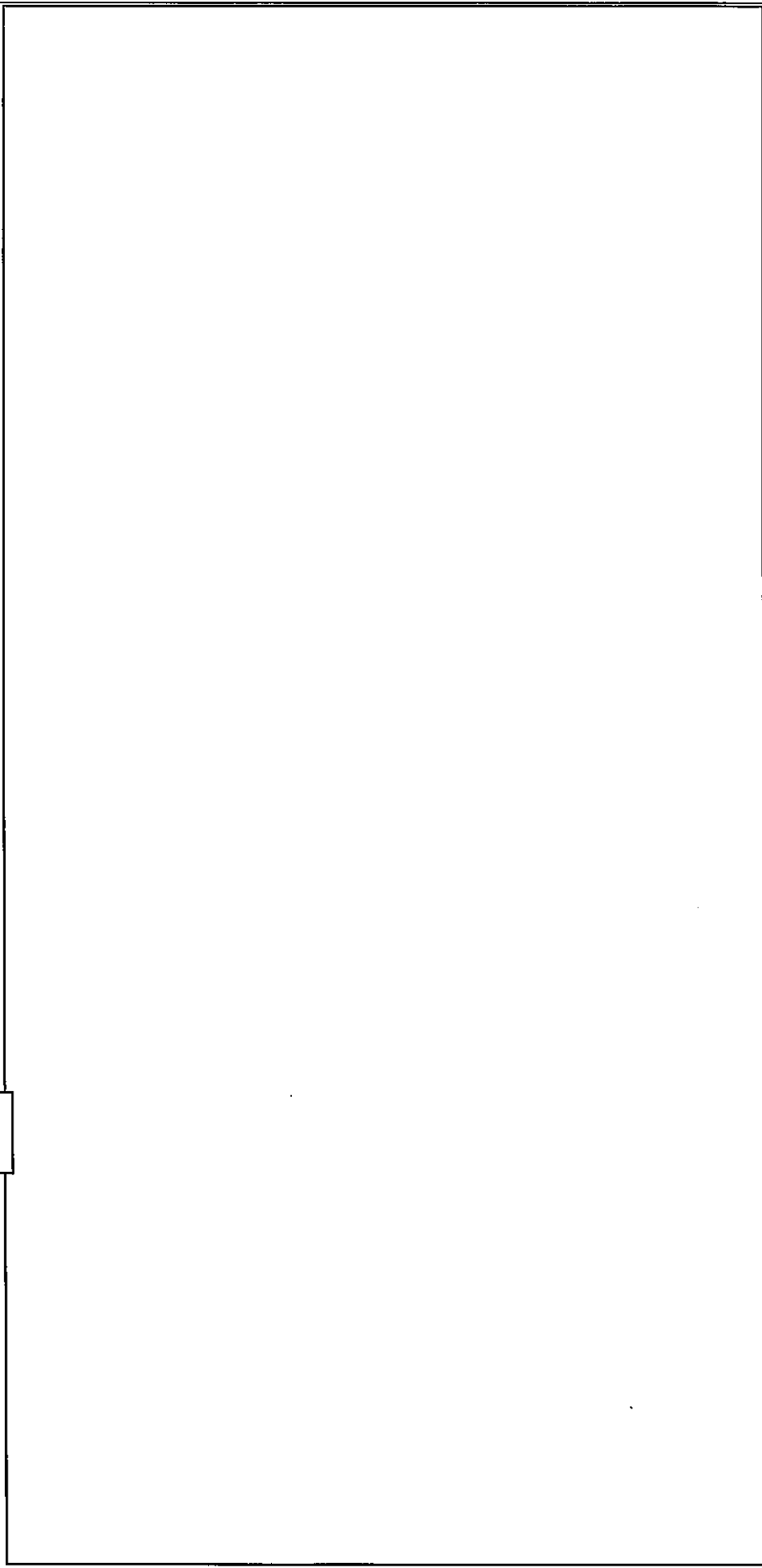
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

	<p>*1：溢水水位（床面より160mm） *2：停電時保持機能 *3：落下防止 （ラッチロック式フック（荷重 2t以下） ：ウランが滞留する部分</p> <p>単位：mm</p>
--	---

名称	濃縮度混合設備	
	濃縮度混合工程用クレーン	
図番	図イ設-51	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{133}	粉末輸送装置①ホッパー部①	1
{134}	フードボックス(混合装置)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



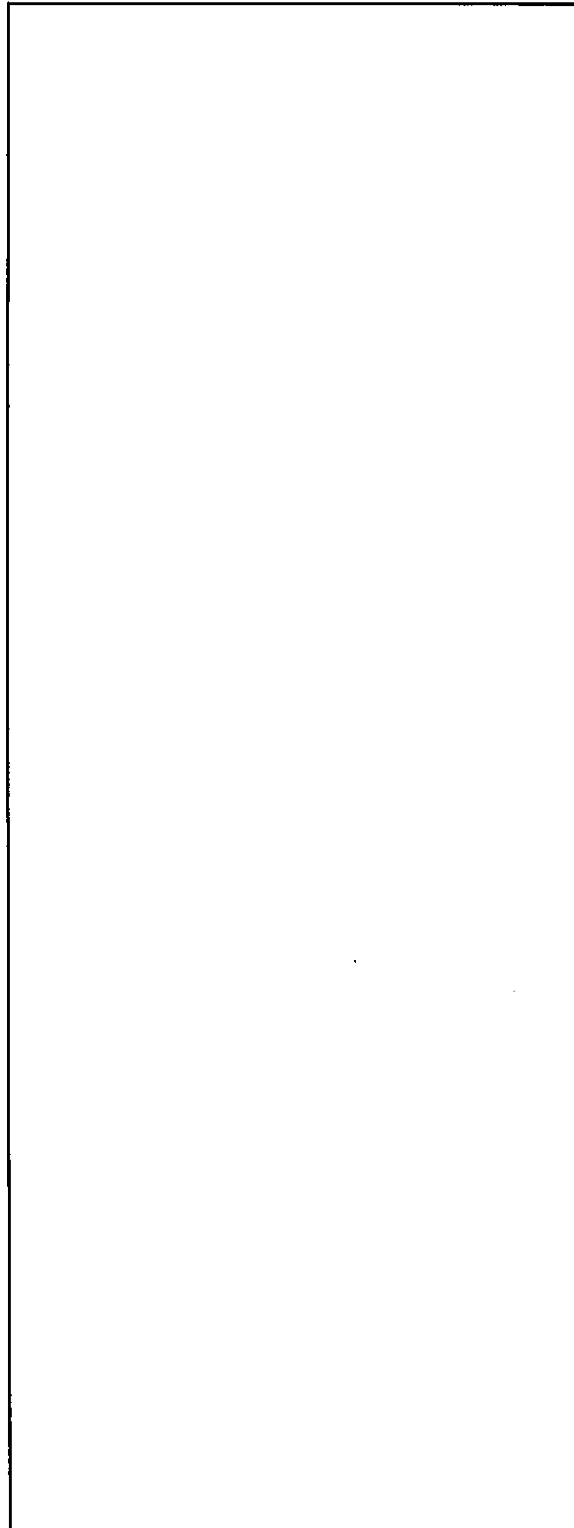
- ← 申請機器の配管系統
- ☒ : 追加プレス
 - ▨ : ウランが滞留する部分
 - ▧ : 機器を囲うフードボックス(PC)

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 形状寸法制限 (直径260mm以下)
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
- *5 : 気体廃棄設備 (1) としての申請範囲 (図ト系1-10参照)

単位：mm

名称	濃縮度混合設備
図番	粉末輸送装置①ホッパー部① 図イ設-52(1/3) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

名称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパー部①	
図番	図イ設-52(2/3)	工場棟 転換工場

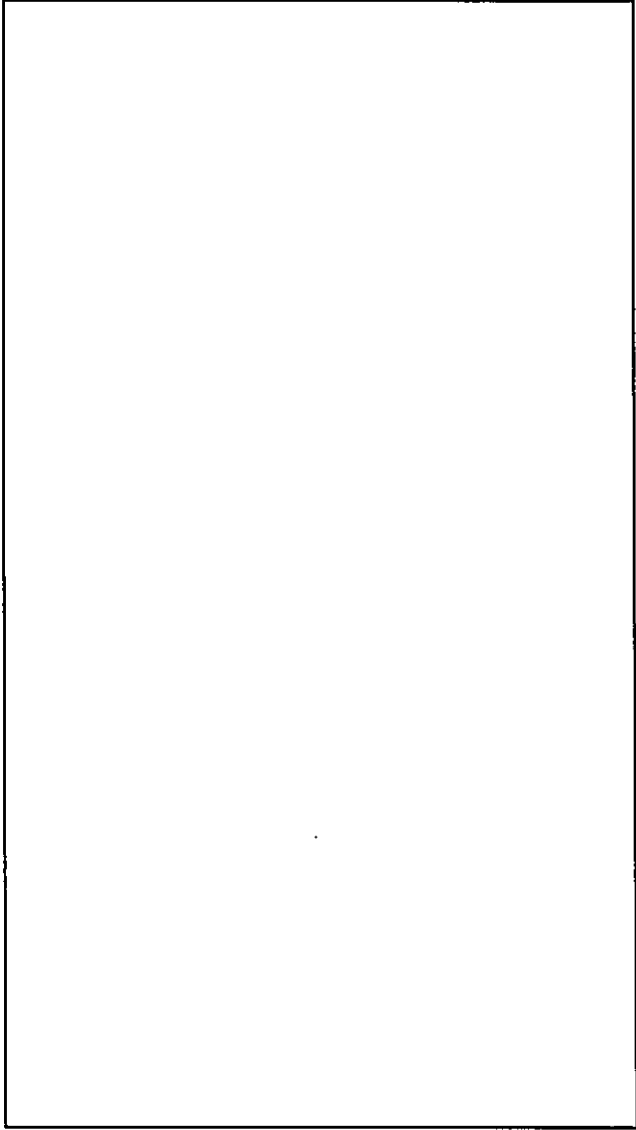
<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 10px auto; min-height: 600px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 100%; margin-top: 10px; padding: 5px;"> <p>*6 : 容積 3.2L以上</p> <p>*7 : 火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない</p> <p>▨ : 潤滑油を有する部位</p> </div>	<p style="text-align: right;">単位 : mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%; text-align: center;">名 称</td> <td style="text-align: center;">濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部①</td> </tr> <tr> <td style="width: 20%; text-align: center;">図 番</td> <td style="text-align: center;">図イ設-52(3/3) 工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名 称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部①	図 番	図イ設-52(3/3) 工場棟 転換工場
名 称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部①				
図 番	図イ設-52(3/3) 工場棟 転換工場				
<p>火災対策の説明図</p>					

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{135}	バグフィルタ(粉末輸送装置①)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より160mm) *2 : 形状寸法制限 (厚み127mm以下) *3 : 排気に含まれるウランの除去 *4 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照) *5 : オイルパン及び遮熱板設置</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	濃縮度混合設備 バグフィルタ(粉末輸送装置①)	
図番	図イ設-53(1/2)	工場棟 転換工場

: ウランが滞留する部分

: 申請機器の配管系統

<p style="text-align: center;">火災対策の説明図</p>		単位：mm	
		濃縮度混合設備	
名	称	袋フイルタ (粉末輸送装置①)	
図	番	図イ設-53(2/2)	工場棟 転換工場



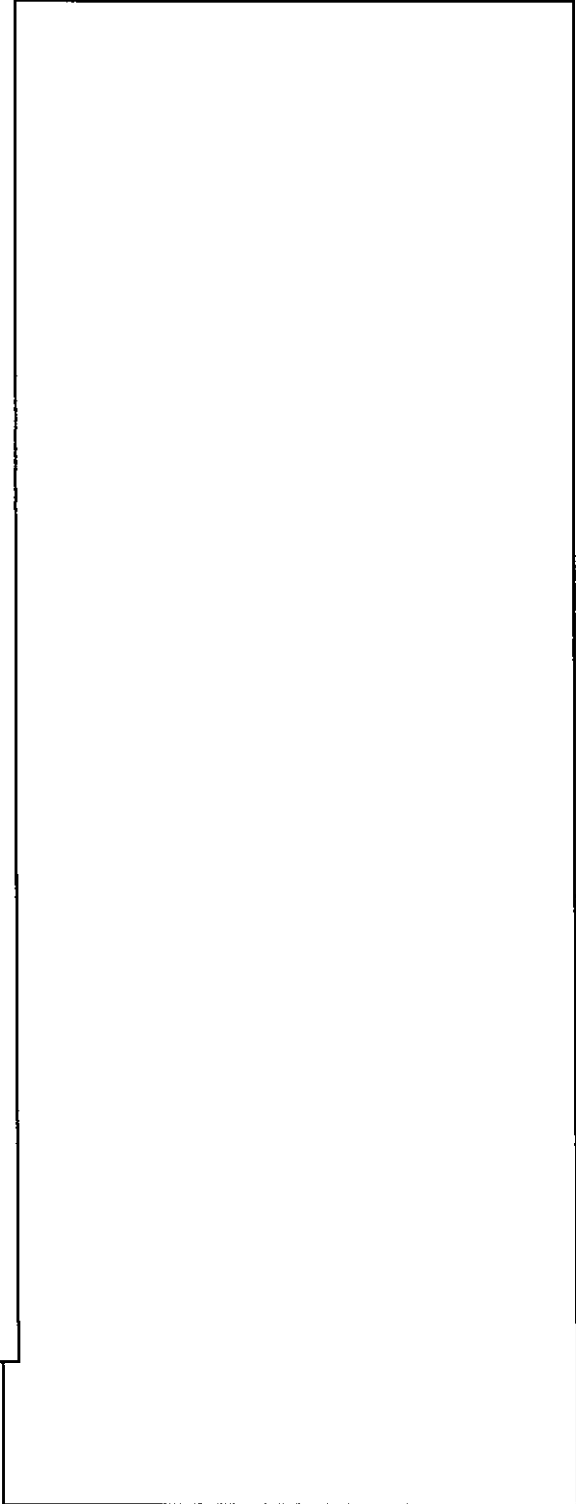
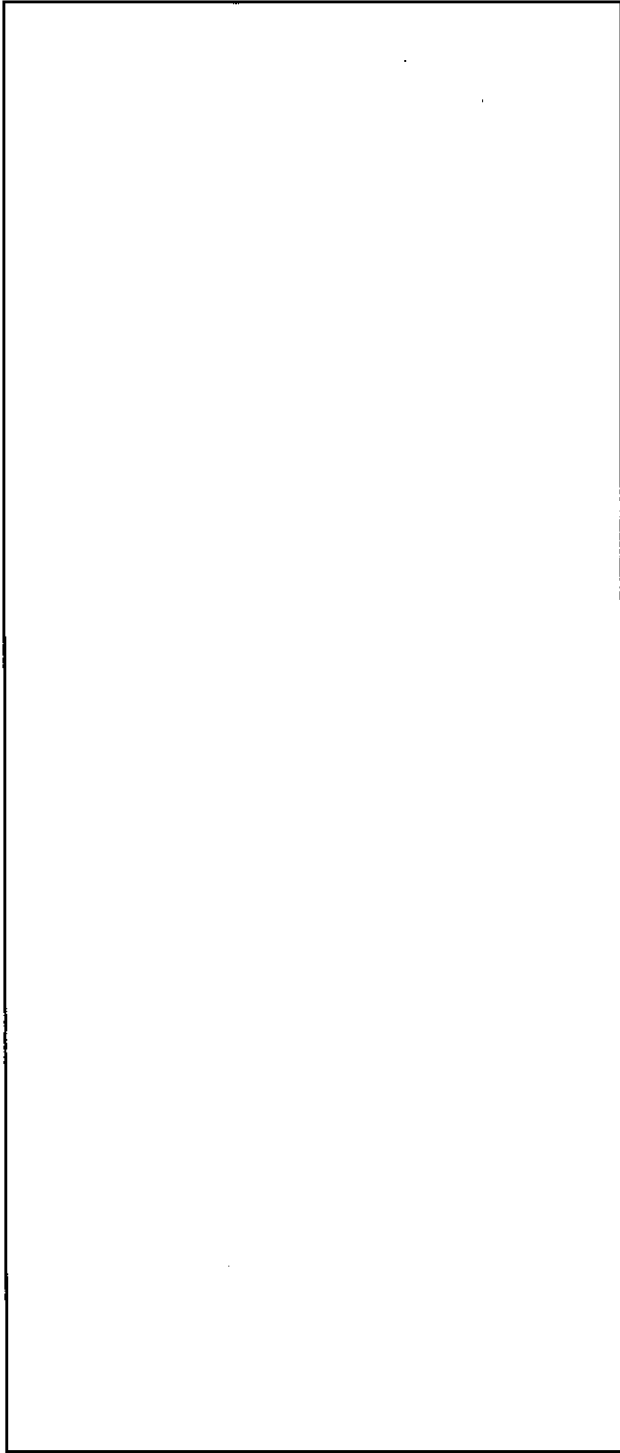
*6：容積 0.7L以上

*7：遮熱板から防護対象 (PVC) までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照



：潤滑油を有する部位

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{136}	粉末回収ボックス	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
金属容器(粉末)は先行申請で申請済
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)

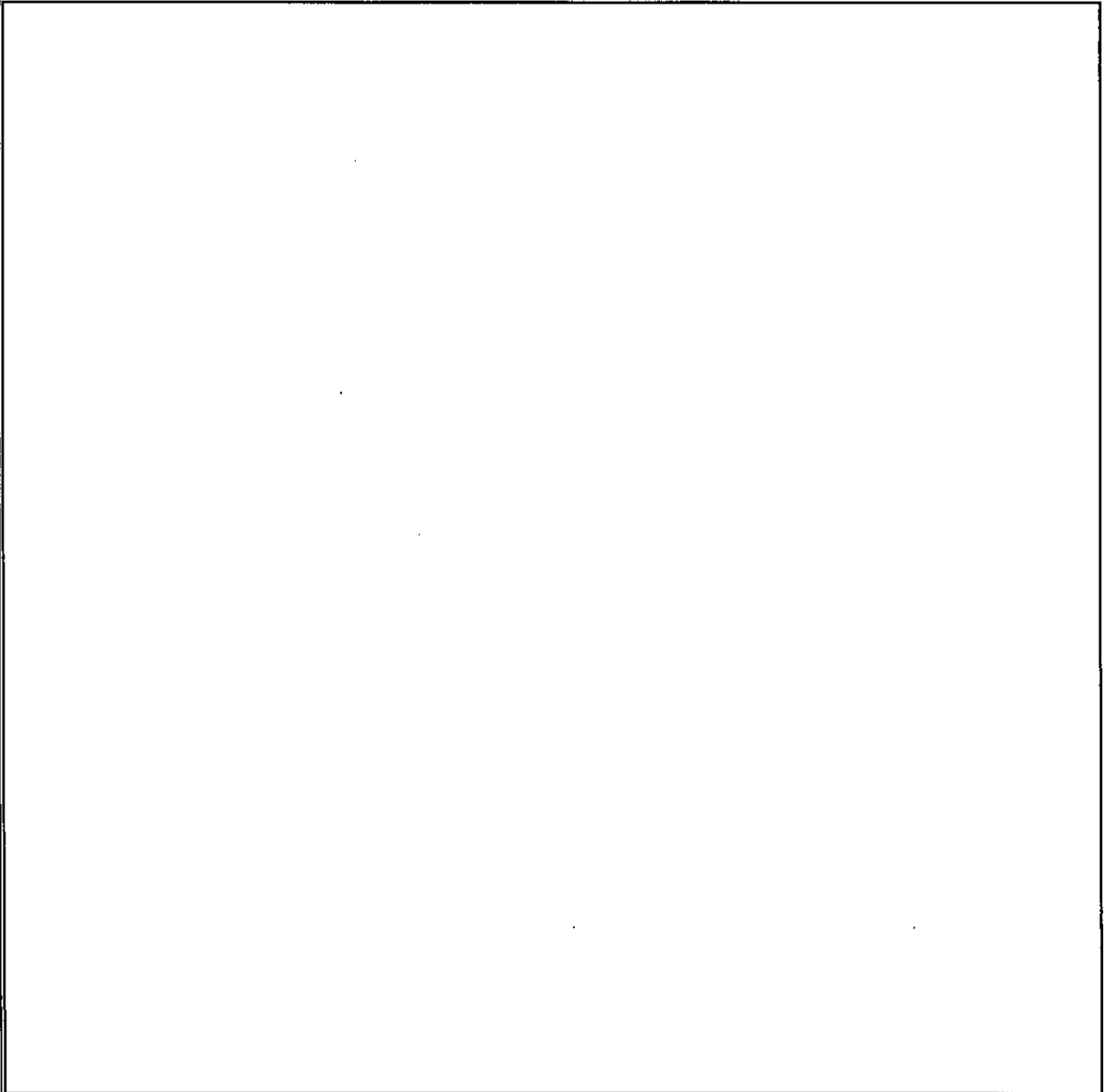
-  : ウランが滞留する部分
-  : 機器を囲うフードボックス(PVC)

単位 : mm

名称	濃縮度混合設備	
	粉末回収ボックス	
図番	図イ設-54	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{137}	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
- *3 : 排気に含まれるウランの除去

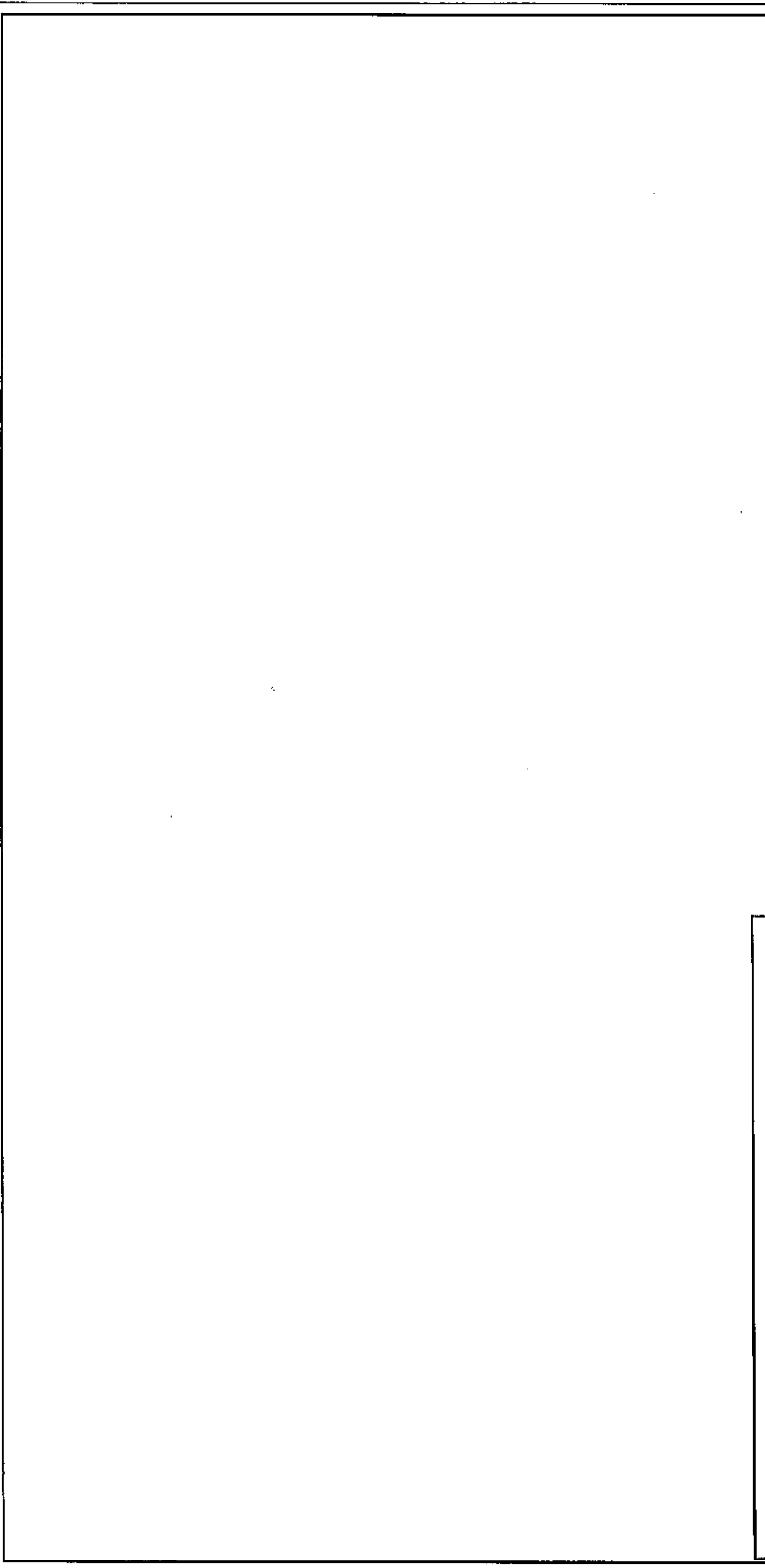
▨ : 追加梁 (□ : □)



▨ : ウランが滞留する部分 単位 : mm

名称	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	
図番	図イ設-55	工場棟 転換工場

No. (138)	安全機能を有する施設名称 混合装置	基数 1
--------------	----------------------	---------

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

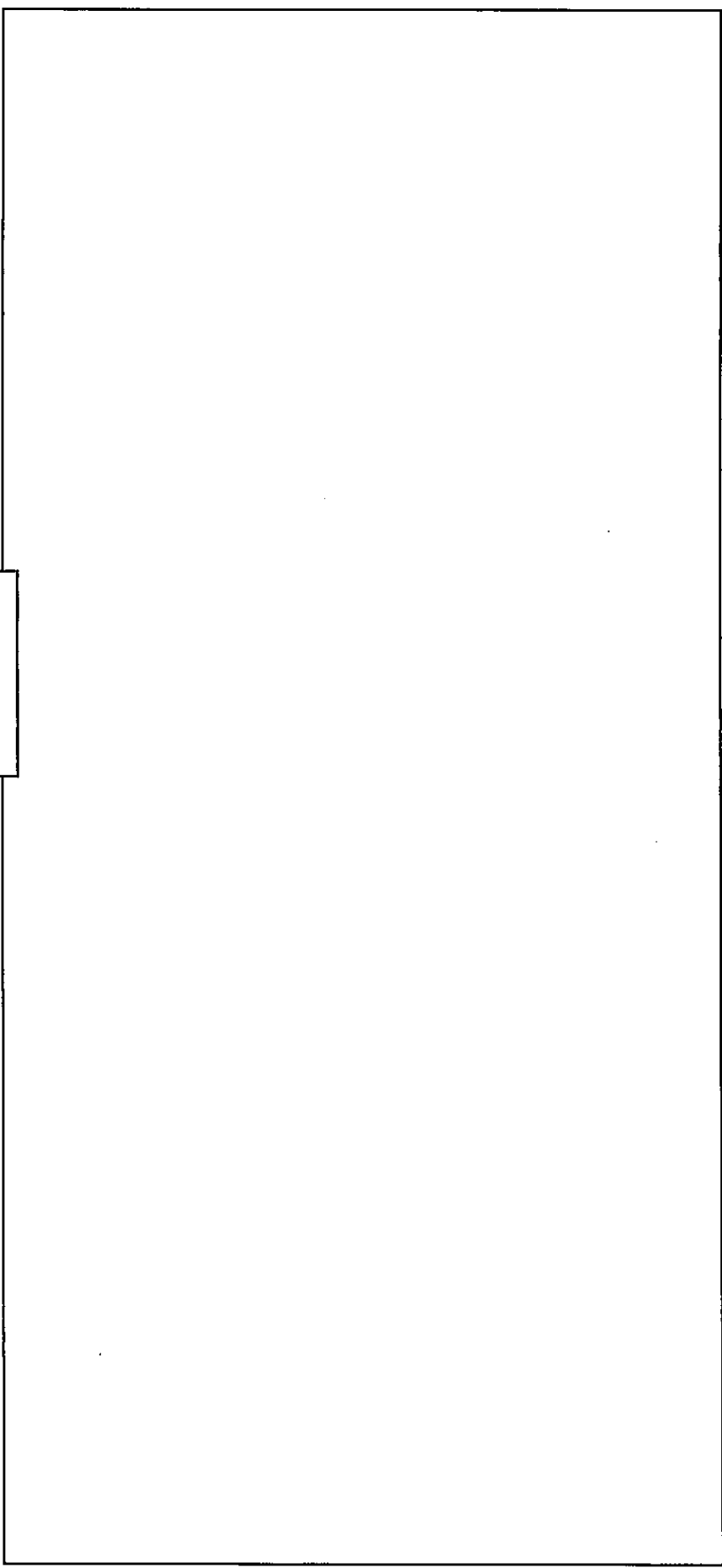


<p>*1: 溢水水位 (床面より160mm) *2: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照) *3: ボルト支点間距離 (700mm以上)  : ウランが滞留する部分  : ウランの流れ  : 申請機器の配管系統</p>		単位: mm
名称	濃縮度混合設備 混合装置	
図番	図イ設-56(1/2)	工場棟 転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; margin: 5px auto; min-height: 600px;"></div>	<p>*4 : 容積 0.25L以上 *5 : 火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない : 潤滑油を有する部位</p>								
<p>火災対策の説明図</p>									
<p>単位 : mm</p>									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">濃縮度混合設備</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">混合装置</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">工場棟 転換工場</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図 56 (2/2)</td> <td></td> </tr> </table>		濃縮度混合設備		混合装置		図番	工場棟 転換工場	図 56 (2/2)	
濃縮度混合設備									
混合装置									
図番	工場棟 転換工場								
図 56 (2/2)									

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{139}	粉末梱包機	1
{140}	フードボックス(粉末梱包機)	1

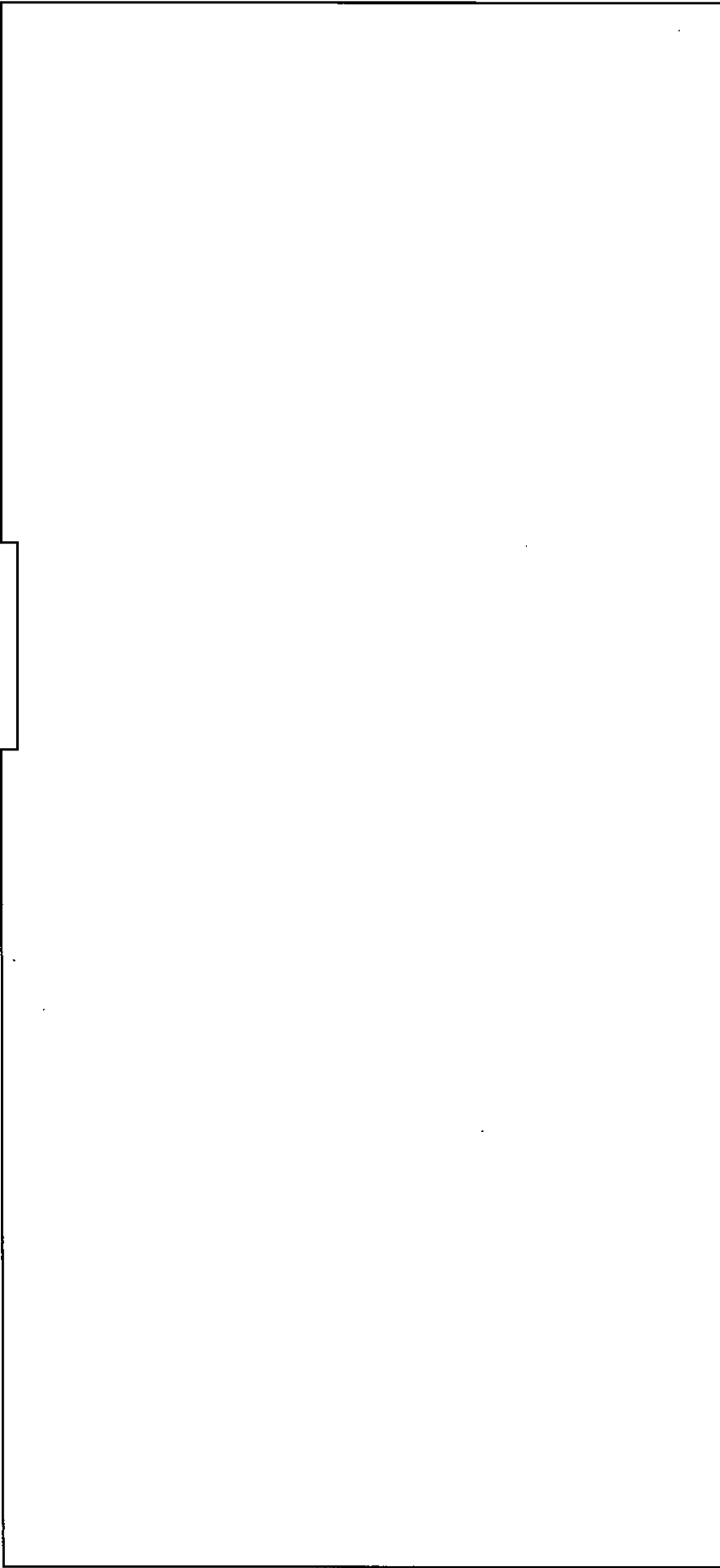
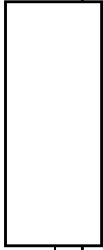
内は、耐震計算書の部位名称を示す



名	濃縮度混合設備	単位：mm
称	粉末梱包機	
図	図イ設-57(1/2)	
番	工場棟 転換工場	

- *1：溢水水位（床面より160mm）
- ←：申請機器の配管系統
- ◀：ウランの流れ
- ▨：ウランが滞留する部分
- ▧：機器を囲うフードボックス(PC)
- ▩：追加ベースプレート(□mm：□mm)

□内は、耐震計算書の部位名称を示す





- ☒ : フードボックス取替 ()
 - ☑ : フードボックス取替 ()
 - ☑ : フードボックス取替 ()
 - ☐ : フードボックス取替 ()
 - ☑ : 機器を囲うフードボックス(PC) ()
- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *3 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
 *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)

単位：mm

名称	濃縮度混合設備 粉末梱包機
図番	図イ設-57(2/2) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{141}	充填装置	1
{142}	フードボックス(充填装置)	1

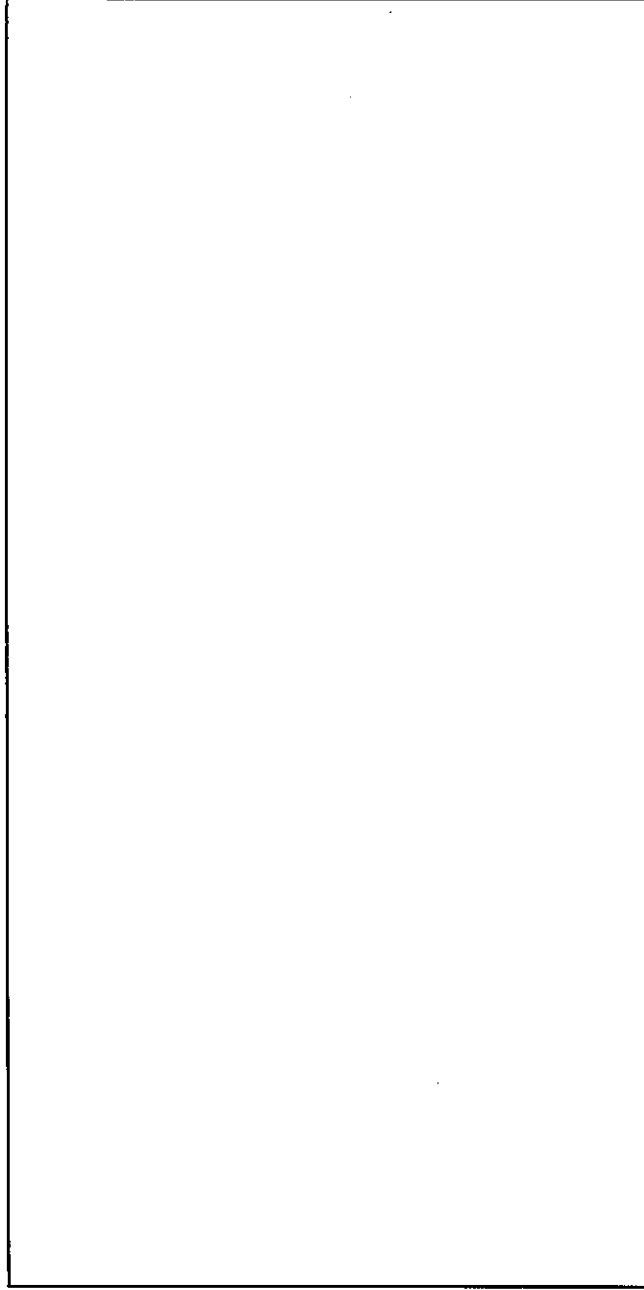


- *1: 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
 - *2: 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *3: 溢水水位 (床面より160mm)
 - *4: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
-  : ウランが滞留する部分
 : 機器を囲うフードボックス(PVC)

単位: mm

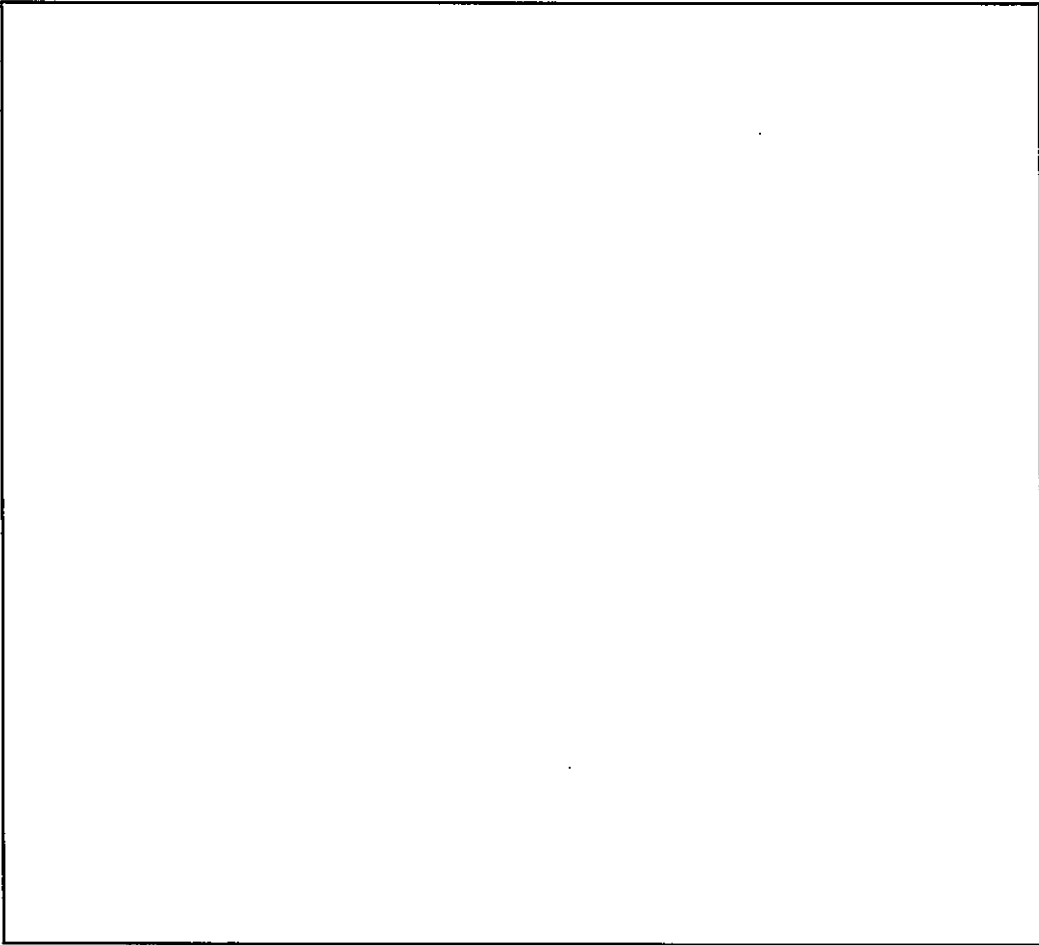
名称	濃縮度混合設備 充填装置	
図番	図イ設-58(1/3)	工場棟 転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm


名称	濃縮度混合設備 充填装置
図番	図イ設-58(2/3)
	工場棟 転換工場



*5：容積 6.5L以上

*6：駆動用チェーンのために遮蔽板を切り欠いている場所は、コンベアフード側に遮熱板を設置する




*7：遮熱板から防護対象(PVC)までの距離及び判定基準は図イ設-133参照

：潤滑油を有する部位

単位：mm

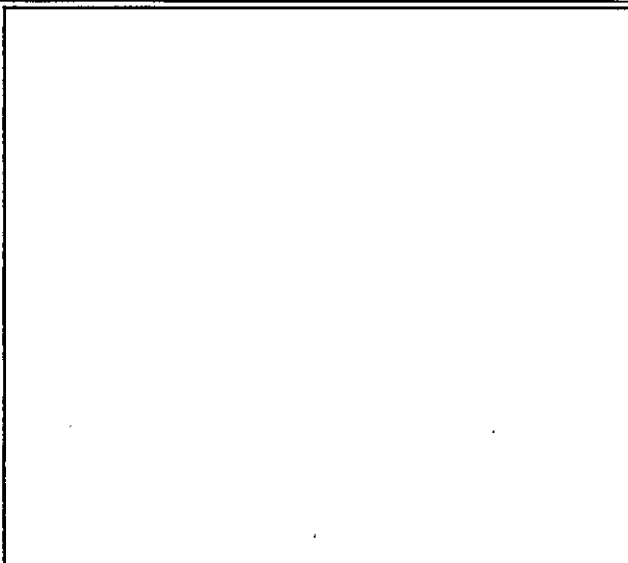
名	濃縮度混合設備	
称	充填装置	
図	図イ設-58(3/3)	
番	工場棟 転換工場	

火災対策の説明図

-  : ウランが滞留する部分
-  : 機器を囲うフードボックス(PC)
-  : 補強部材 (): ()

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{143}	粉末輸送装置①ホッパー部②	1
{144}	フードボックス(粉末輸送装置①ホッパー部②)	1

()内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *2 : 形状寸法制限 (直径260mm以下)
 - *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
 - *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
- ← : 申請機器の配管系統 単位 : mm

名称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパー部②	
図番	図イ設-59	工場棟 転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[145]	粗成型用プレス	1
[146]	フードボックス(粗成型用プレス)	1

- *1 : 溢水水位 (床面より 160mm)
 - *2 : 被水防護カバー()を設置する
 - *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
 - *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲(図ト系1-10参照)
 - *6 : ボルト支点間距離 (650mm以上)
- ← : 申請機器の配管系統

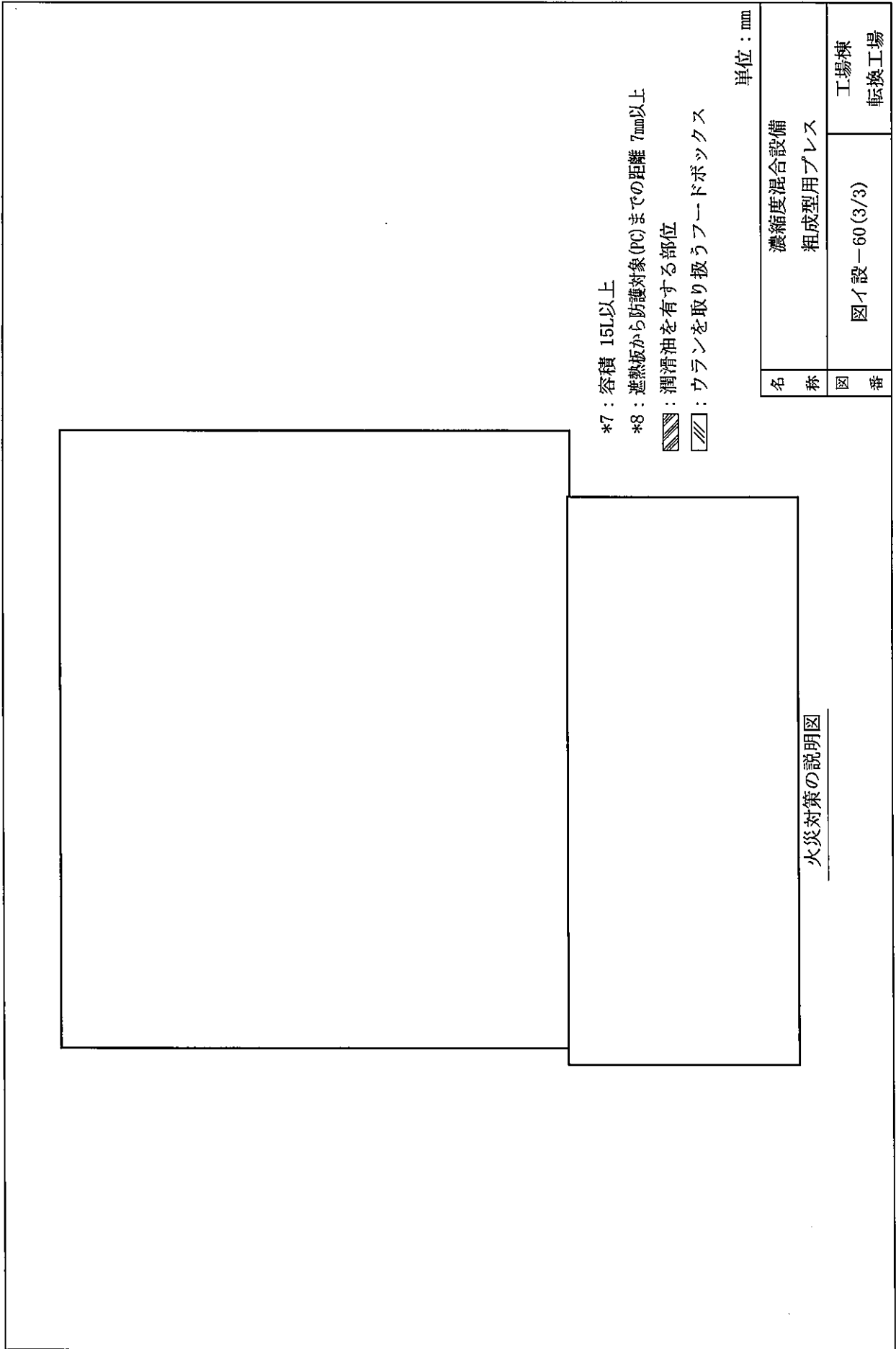


- : 潤滑油を有する部位
- : ウランが滞留する部分
- : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
- : 追加ベースプレート()mm :

単位 : mm

名称	濃縮度混合設備 粗成型用プレス
図番	図イ設-60(1/3) 工場棟 転換工場

		濃縮度混合設備 組成型用プレス	
		図番	工場棟 転換工場
名	称	図	番
		図イ設-60(2/3)	



*7: 容積 15L以上

*8: 遮熱板から防護対象(PC)までの距離 7mm以上

▨: 潤滑油を有する部位

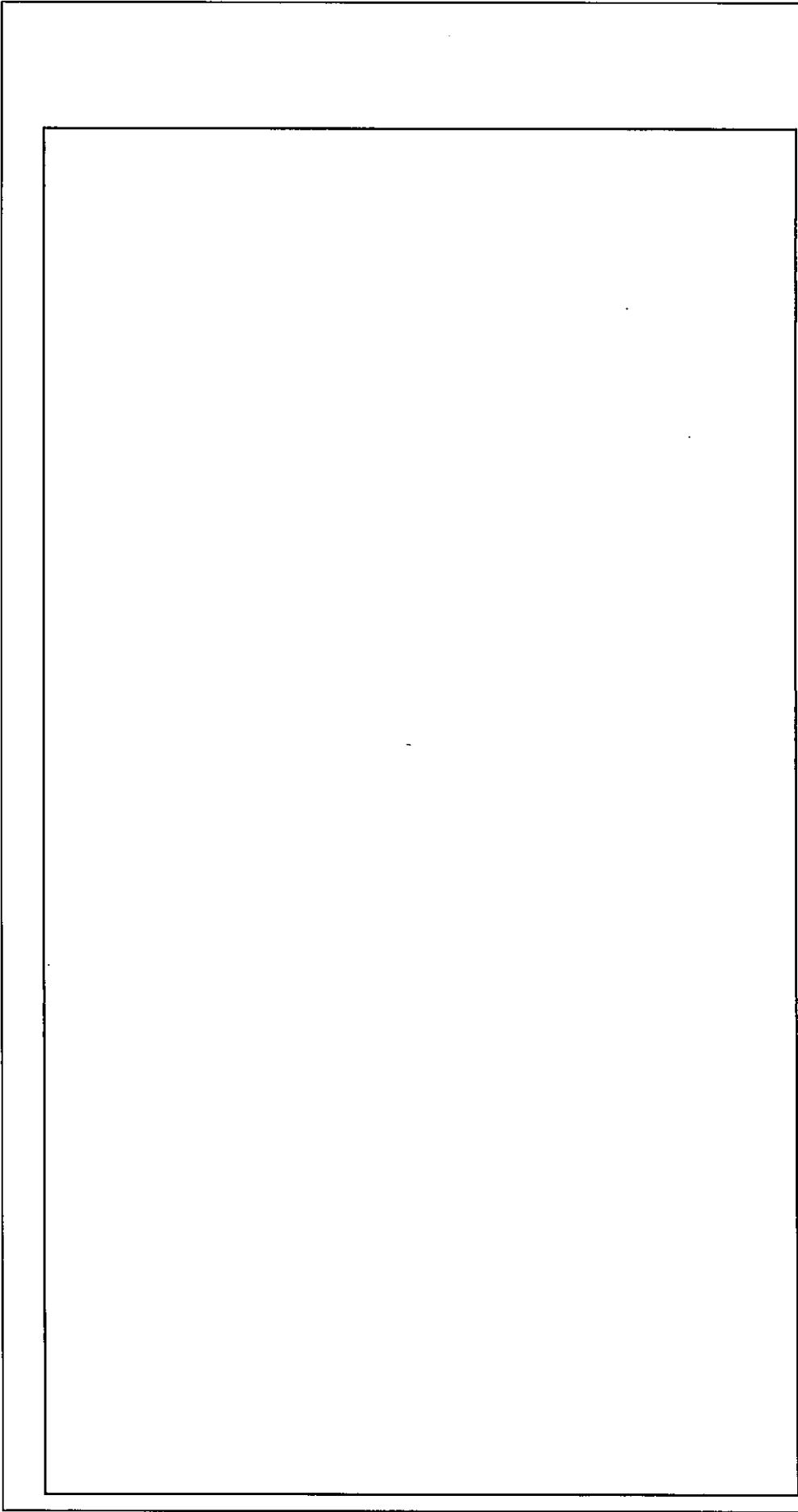
▧: ウランを取り扱うフードボックス

単位: mm

火災対策の説明図

名	濃縮度混合設備	
称	組成型用プレス	
図	図イ設-60(3/3)	工場棟
番		転換工場

No. (147)	安全機能を有する施設名称 スラグコンベア	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 30px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より160mm) *2 : 形状寸法制限 (厚み127mm以下) *3 : 開口部がない構造であり、 溢水は浸入しない : ウランが滞留する部分 ← : ウランの流れ 単位 : mm</p>		
名 称	濃縮度混合設備 スラグコンベア	
図 番	図イ設-61(1/2)	
	工場棟 転換工場	



火災対策の説明図

単位：mm

名称	濃縮度混合設備 スラッグコンベア	
図番	図イ設-61 (2/2)	工場棟 転換工場

*4：容積 0.6L以上

*5：火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない

：潤滑油を有する部位

No. (148)	安全機能を有する施設名称 粉末集塵装置	基 数 1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下) 金属容器(粉末)は先行申請で申請済</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : 金属容器により溢水が浸入しない構造</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)</p> <p>*6 : 排気に含まれるウランの除去</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>▧ : 機器を囲うフードボックス(PC)</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p>		
単位 : mm		
名 称	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	
図 番	図イ設-62	工揚棟 転換工場





No.	安全機能を有する施設名称	基数
{149}	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1: 溢水水位 (床面より160mm)
 *2: 排気に含まれるウランの除去
 *3: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
 (図ト系1-10参照)
 ☒: 追加部材(梁・プレス) :
 ▨: ウランが滞留する部分

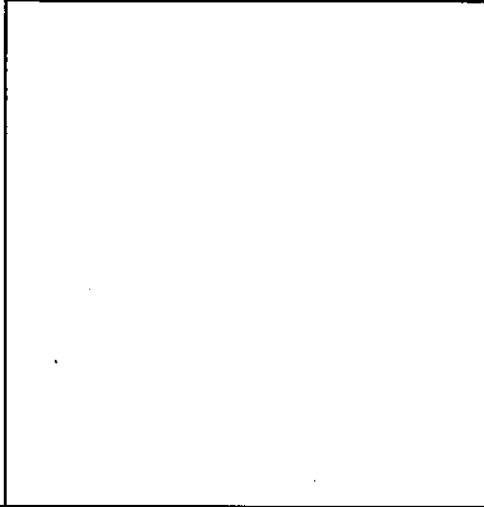
単位: mm



名称	濃縮度混合設備	
図番	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	工場棟 転換工場
	図イ設--63	

<p>*1 : 溢水水位 (床面より160mm) *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *3 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)  : ウランが滞留する部分  : 機器を囲うフードボックス(PC)  : 補強部材 <input type="text"/>  : 申請機器の配管系統</p>		<table border="1"> <tr> <th>No.</th> <th>安全機能を有する施設名称</th> <th>基数</th> </tr> <tr> <td>{150}</td> <td>造粒機</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>{151}</td> <td>フードボックス(造粒機)</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>{152}</td> <td>篩分機</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>{153}</td> <td>オーバーサイズ粉受器</td> <td>1</td> </tr> </table> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>	No.	安全機能を有する施設名称	基数	{150}	造粒機	1	{151}	フードボックス(造粒機)	1	{152}	篩分機	1	{153}	オーバーサイズ粉受器	1
No.	安全機能を有する施設名称	基数															
{150}	造粒機	1															
{151}	フードボックス(造粒機)	1															
{152}	篩分機	1															
{153}	オーバーサイズ粉受器	1															
<table border="1"> <tr> <td>名称</td> <td>濃縮度混合設備 造粒機</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>図イ設-64</td> </tr> </table>	名称	濃縮度混合設備 造粒機	図番	図イ設-64													
名称	濃縮度混合設備 造粒機																
図番	図イ設-64																
		<table border="1"> <tr> <td>工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	工場棟 転換工場														
工場棟 転換工場																	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{154}	アンダーサイズ粉受器	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



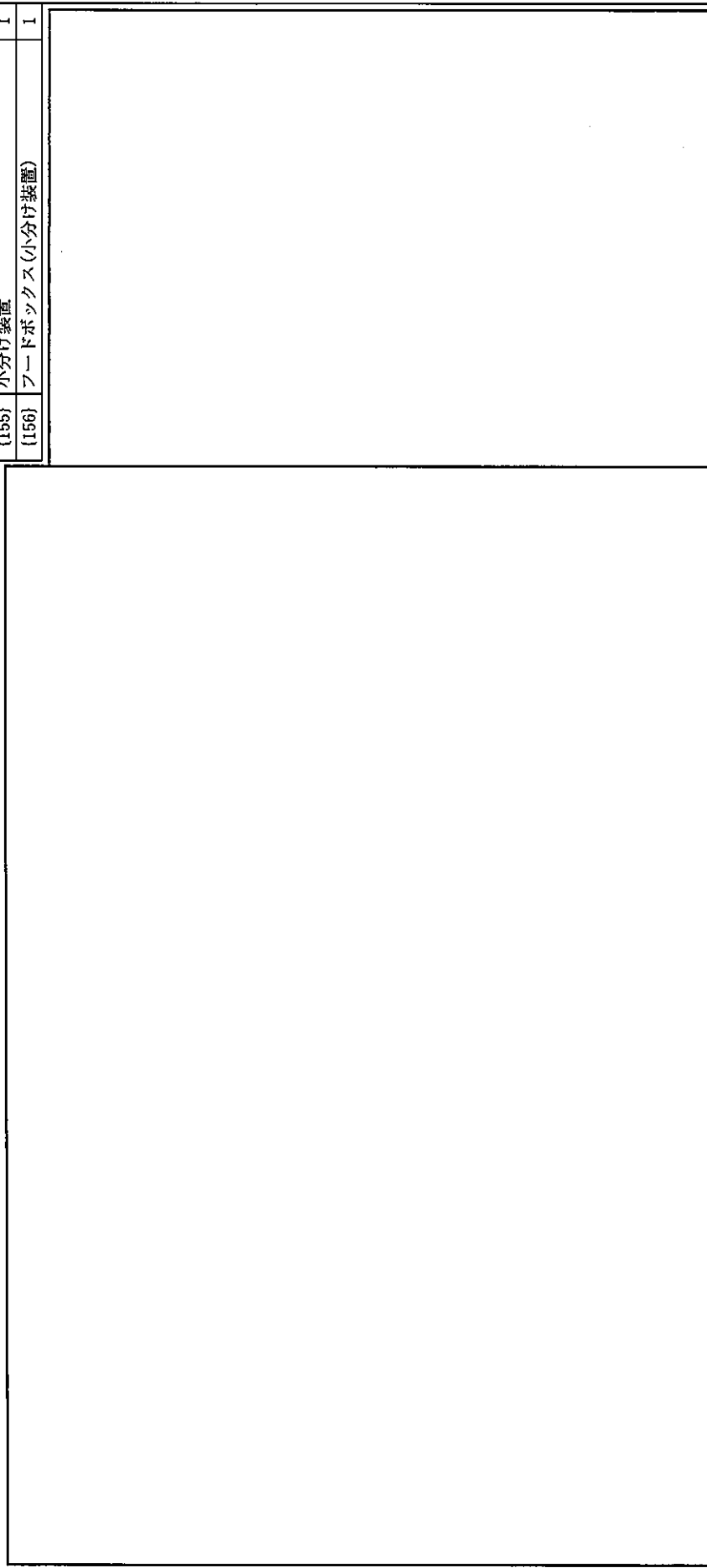
- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
金属容器(粉末)は先行申請で申請済
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 機器を囲うフードボックス(PC)



単位 : mm

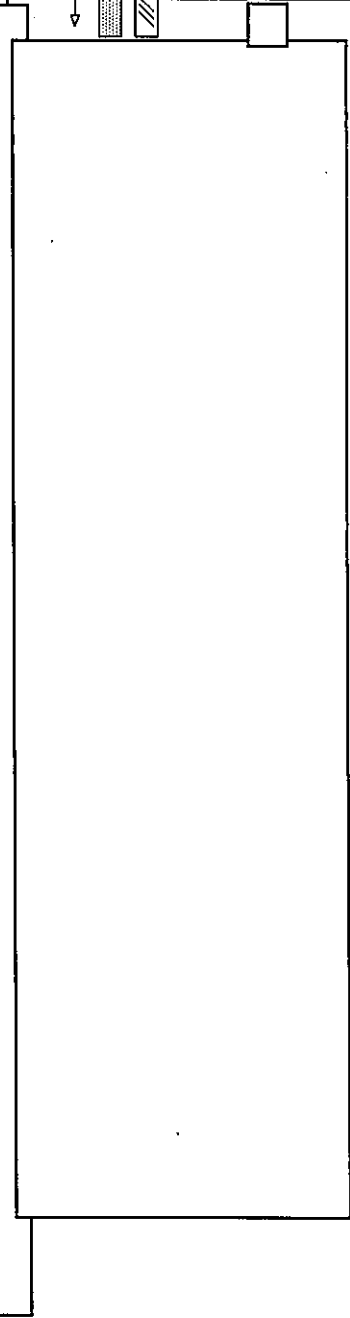
名	濃縮度混合設備	
称	アンダーサイズ粉受器	
図	図イ設-65	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{155}	小分け装置	1
{156}	フードボックス(小分け装置)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

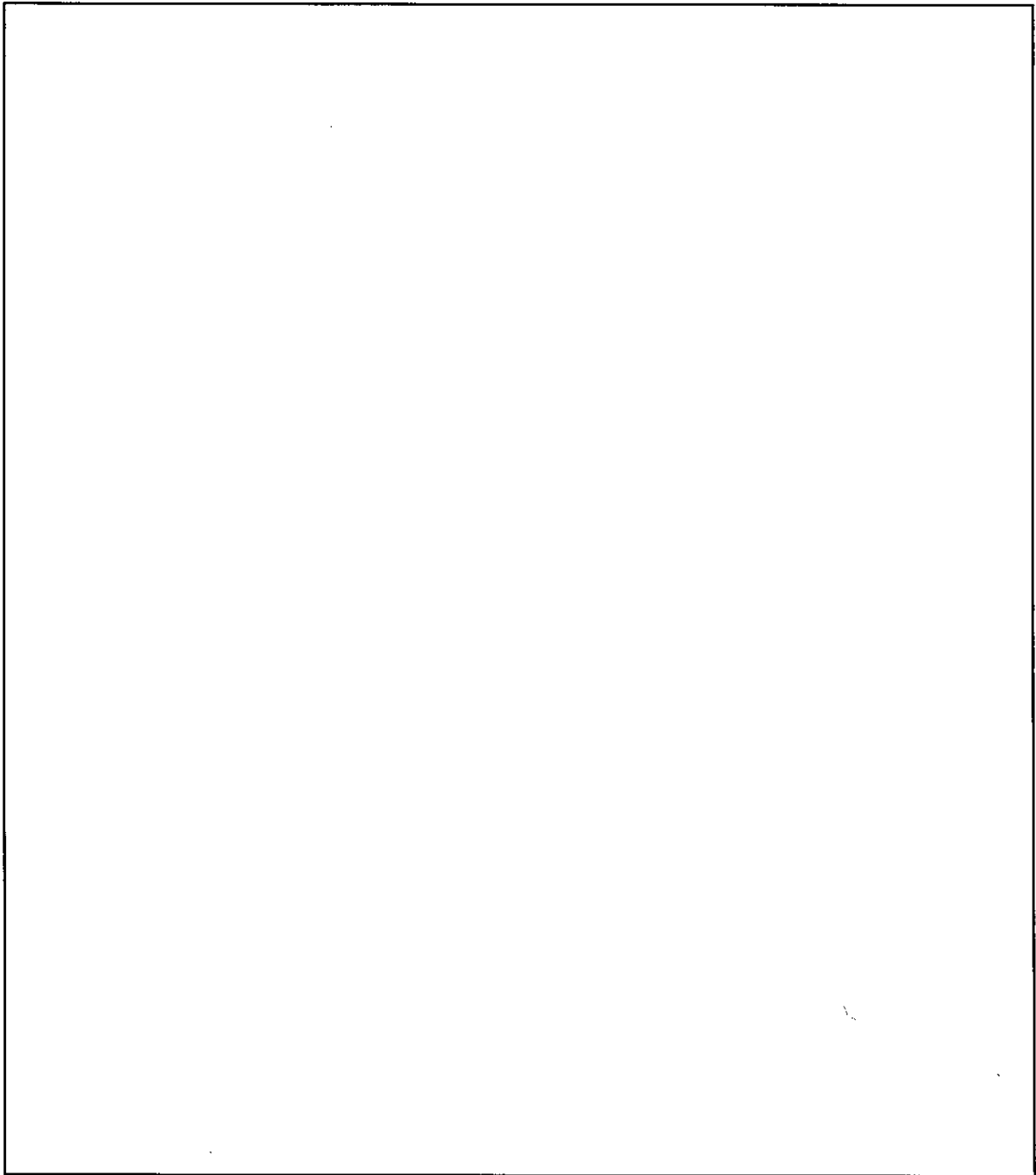


: 申請機器の配管系統 ← : ウランの流れ  : ウランが滞留する部分  : 機器を囲うフードボックス(PC) 単位 : mm	
名	濃縮度混合設備
称	小分け装置
図	図イ設-66
番	工場棟 転換工場






No.	安全機能を有する施設名称	基数
{157}	リフト	1

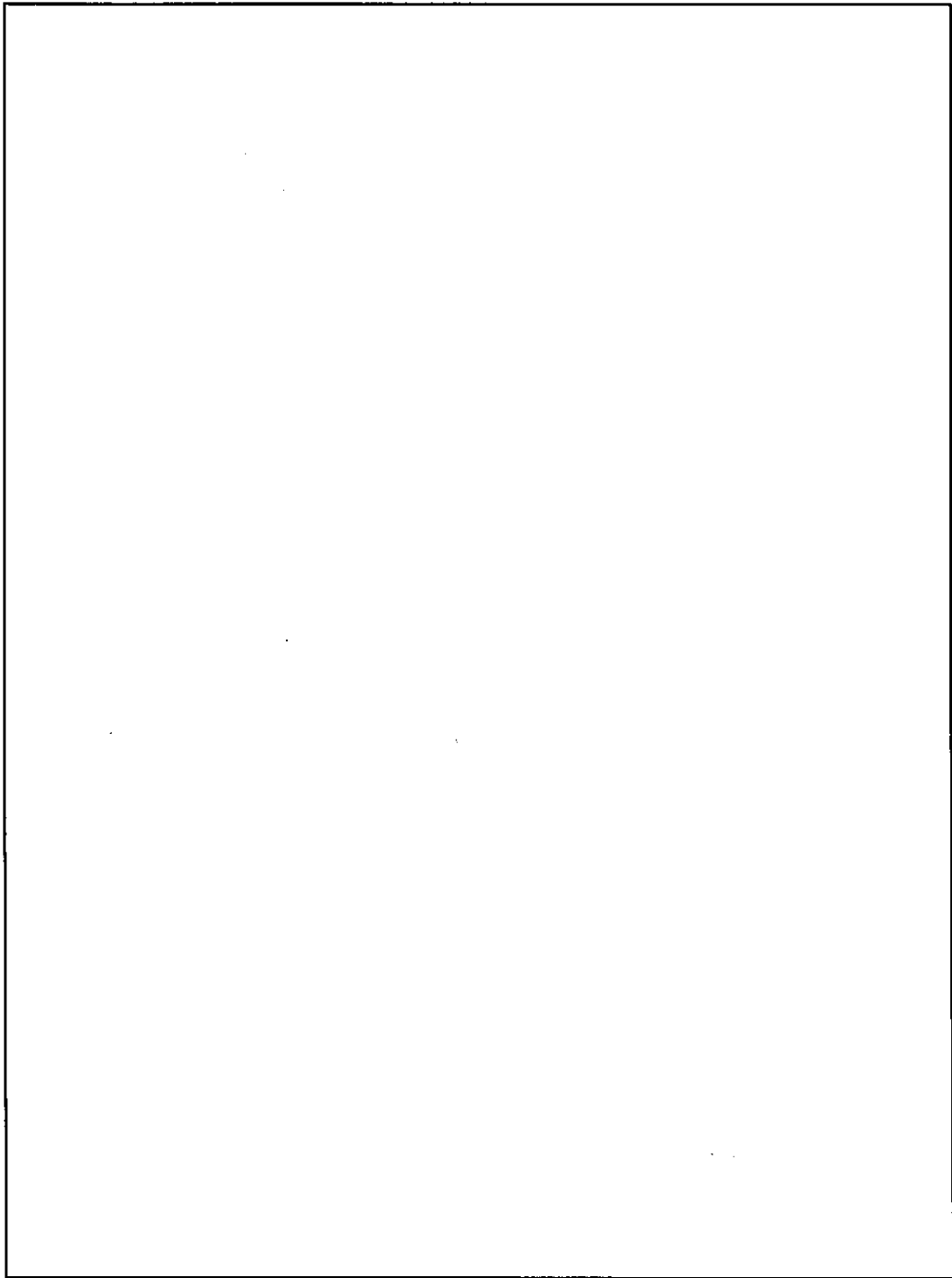
□内は、耐震計算書の部位名称を示す




- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 容器の落下防止
(各容器の下面に対して20mm以上)
- *4 : 停電時保持機能
- ← : ウランの流れ


 : ウランが滞留する部分
 : 追加ベースプレート (□mm : □mm)
 : ストッパー (□mm) 単位 : mm

名称	濃縮度混合設備 リフト	
図番	図イ設-67(1/3)	工場棟 転換工場



*3 : 容器の落下防止
 (各容器の下面に対して20mm以上)

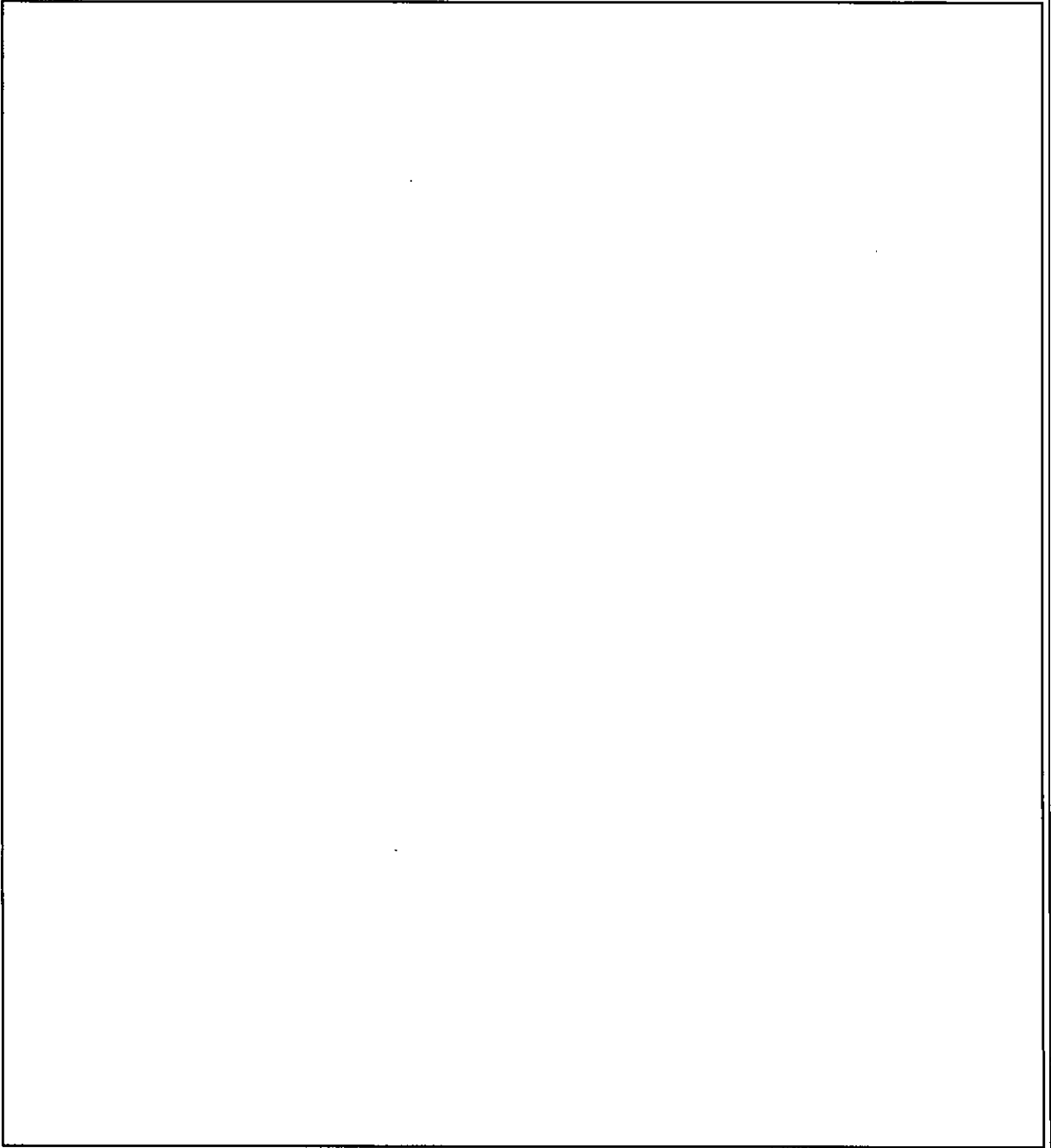
■ : ストッパー 

 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	濃縮度混合設備	
	リフタ	
図番	図イ設-67(2/3)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



▨ : 追加ベースプレート □mm : □

単位 : mm

名 称	濃縮度混合設備 リフタ	
図 番	図イ設-67(3/3)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{158}	原料フードボックス	1
{159}	粉末フィーダ	1
{160}	原料フードボックス質量高インターロック	-

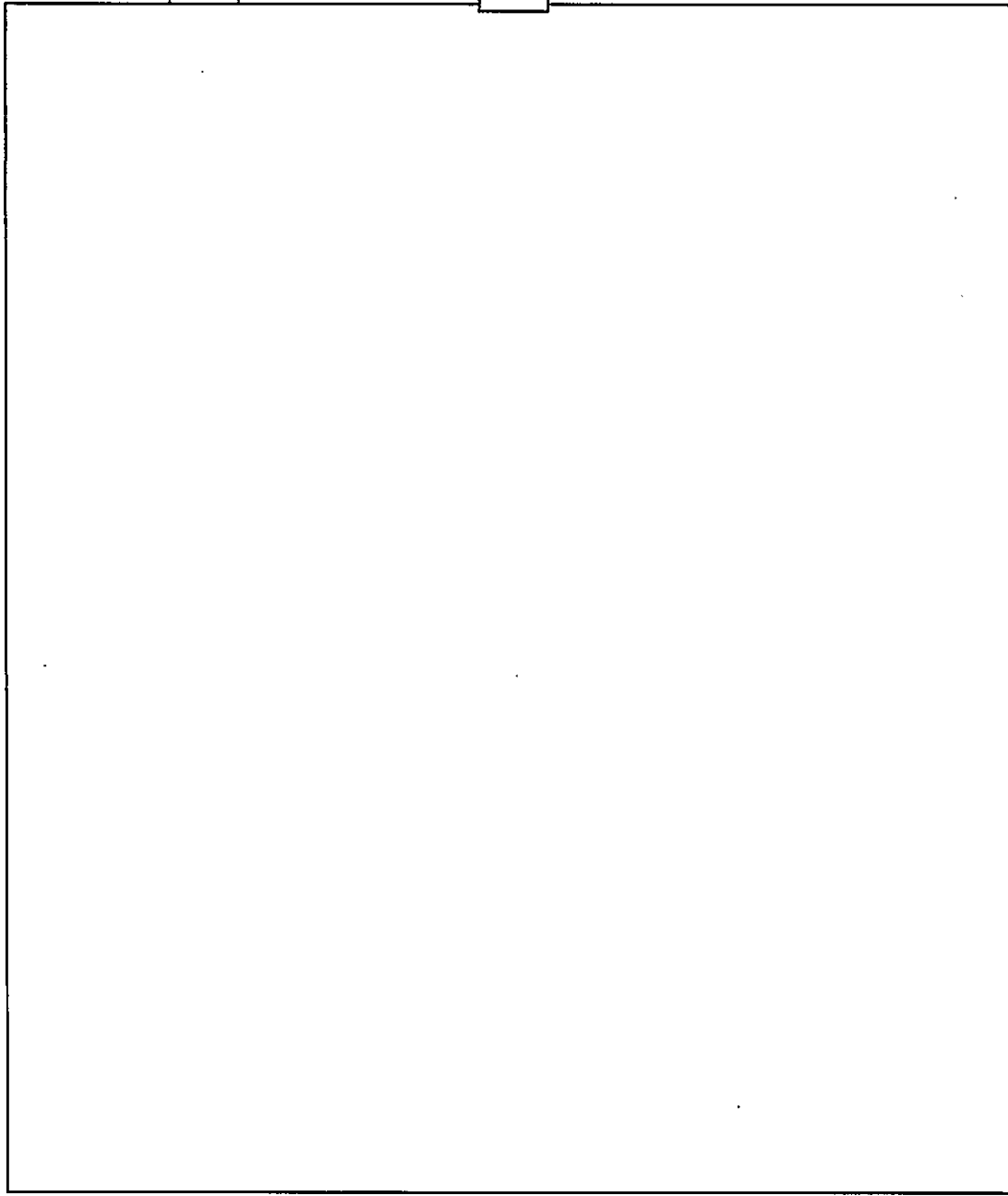
*4

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



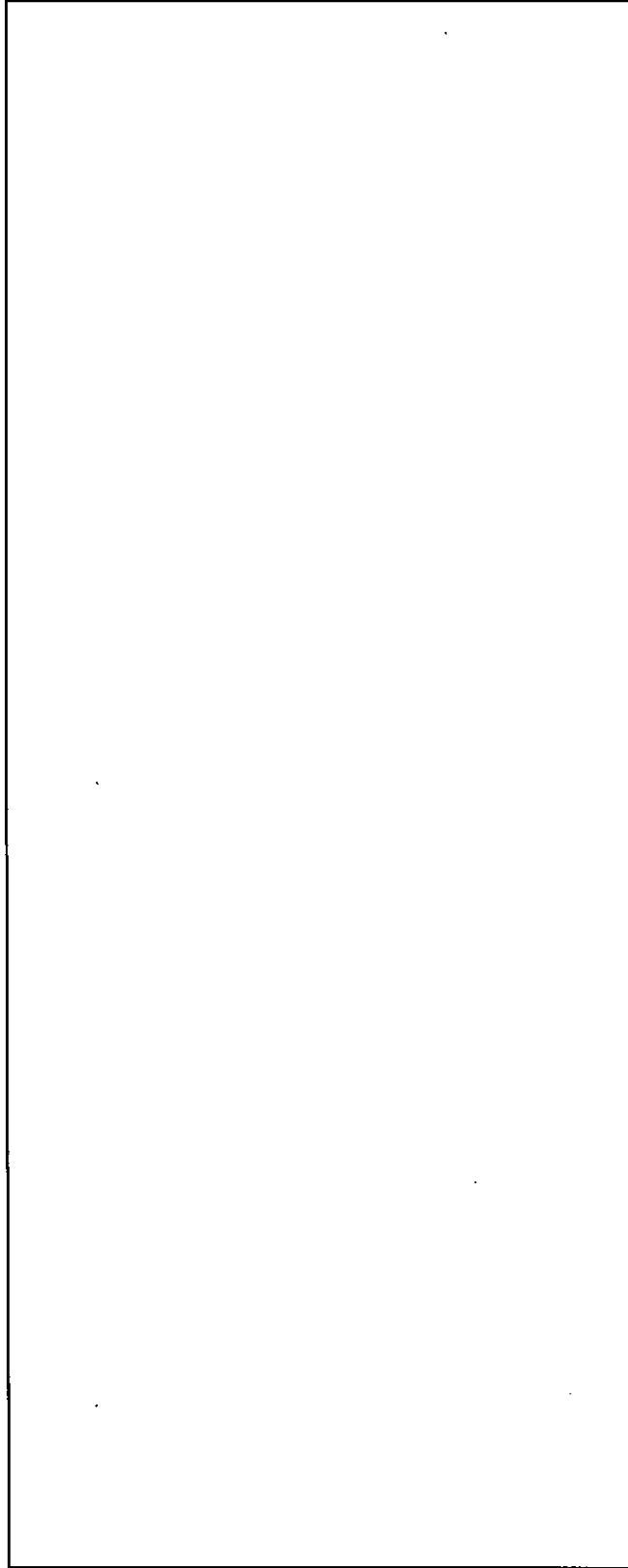
- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
 - *4 : インターロックの基数についてはインターロック系統図 (図イ制-27) 参照
 - *5 : SUS容器よりウラン粉末を投入
- ← : 申請機器の配管系統
 ◀ : ウランの流れ
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
図	原料フードボックス	工場棟
番	図イ設-68(1/4)	転換工場



- ▨ : ウランが滞留する部分
- ▧ : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
- ▩ : 機器を囲うフードボックス(PC)

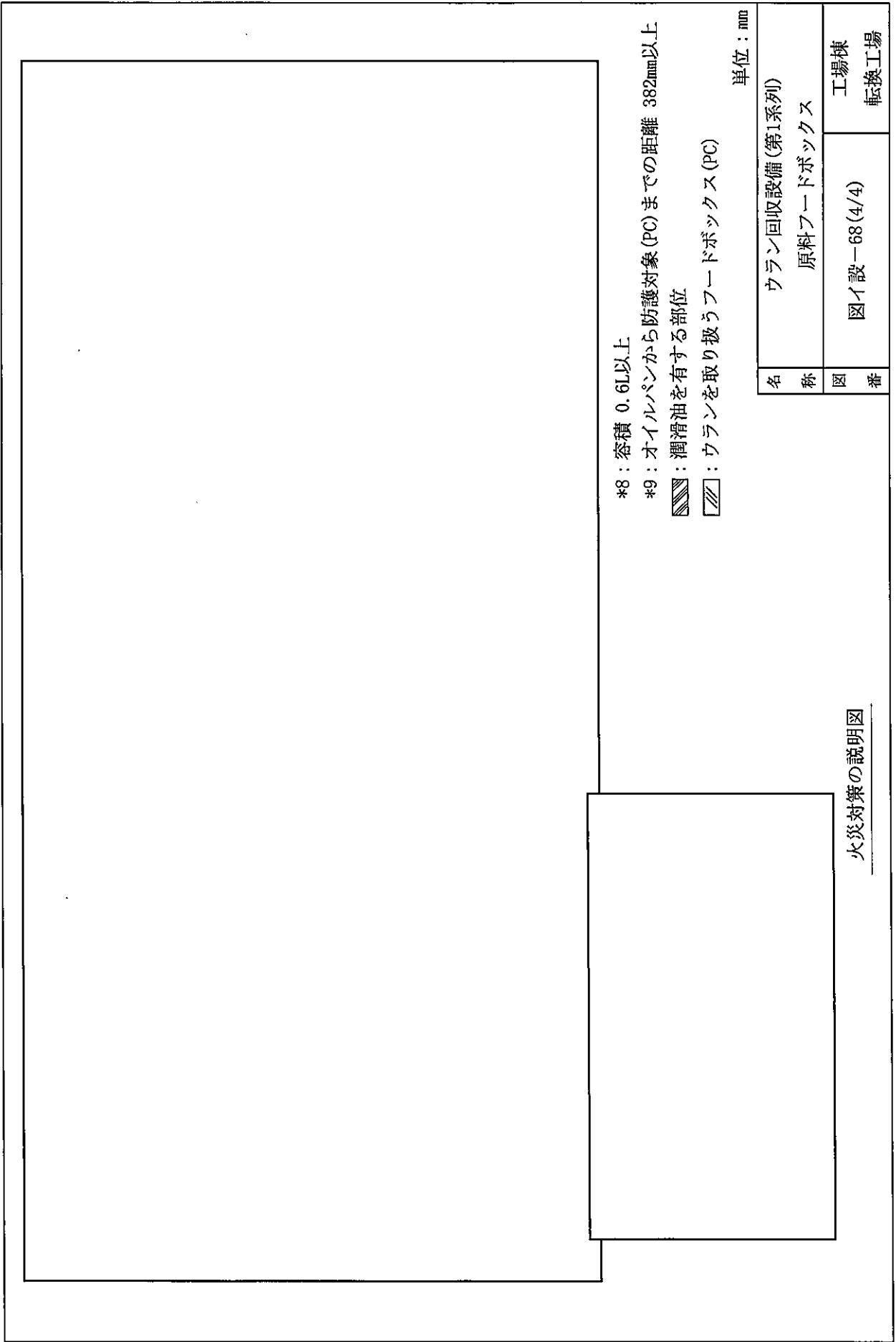
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) 原料フードボックス
図番	図イ設-68(2/4)
	工場棟 転換工場

火災対策の説明図	
	<p>*6：容積 1L以上</p> <p>*7：遮熱板から防護対象(PC)までの距離 2mm以上</p> <p>▨：潤滑油を有する部位</p> <p>▧：ウランを取り扱うフードボックス(PC)</p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>
名	ウラン回収設備(第1系列)
称	原料フードボックス
図	図イ設-68(3/4)
番	工場棟 転換工場



*8 : 容積 0.6L以上

*9 : オイルパンから防護対象(PC)までの距離 382mm以上

▨ : 潤滑油を有する部位

▧ : ウランを取り扱うフードボックス(PC)

単位 : mm

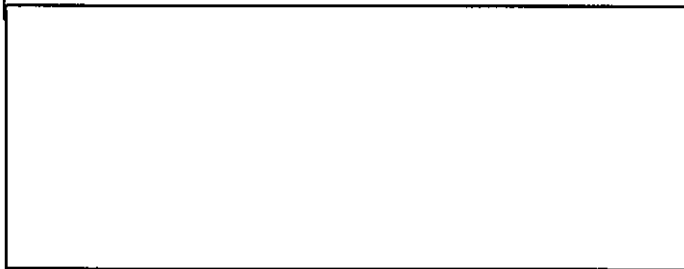
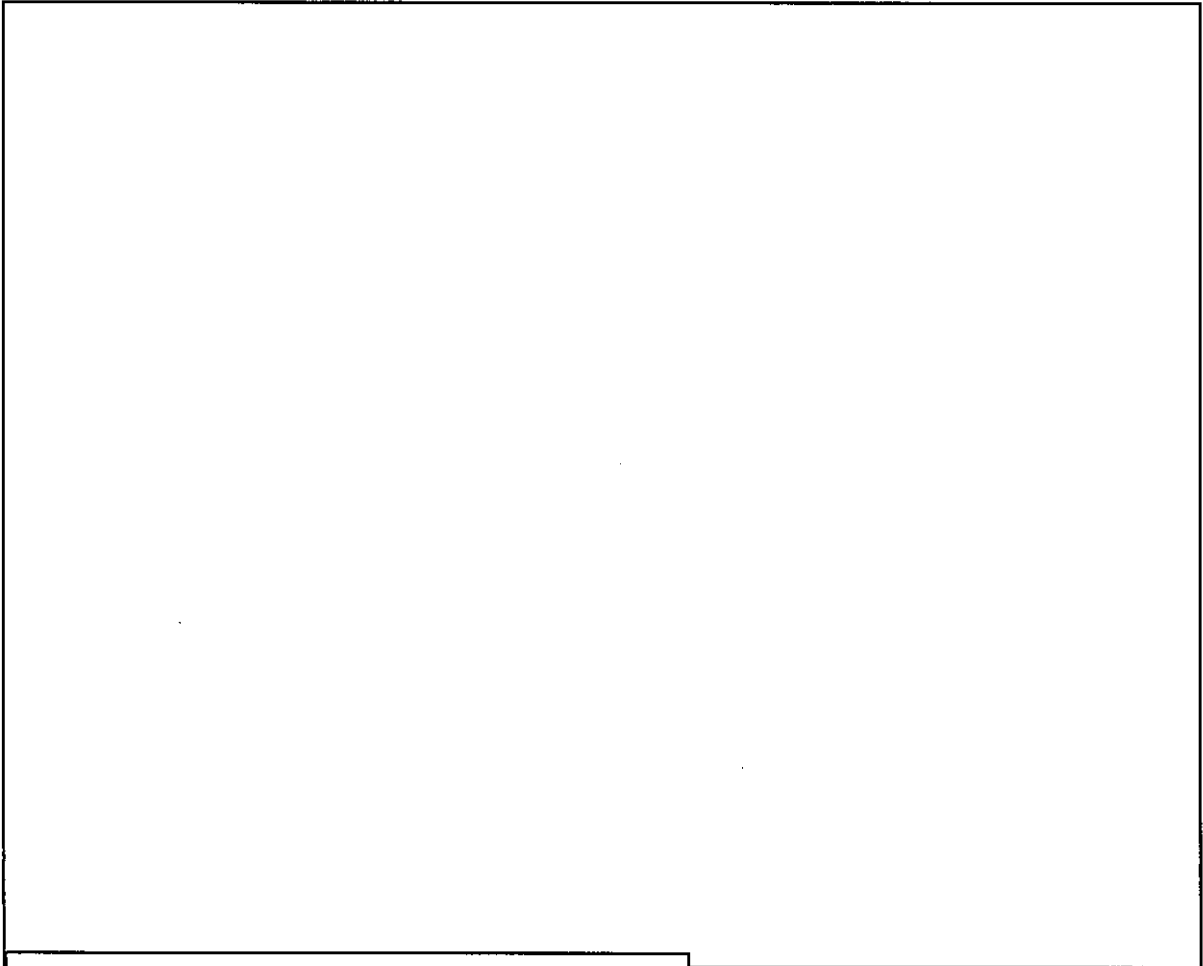
火災対策の説明図

名称	ウラン回収設備(第1系列) 原料フードボックス
図番	図イ設-68(4/4)
	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{161}	溶解槽	1
{164}	溶解槽比重高インターロック	-
{165}	溶解槽液位高インターロック	-

*4
*4

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料 (□)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : {165} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-28,
29) 参照
- *5 : 液位計(電極式)
- *6 : 比重計(差圧式)
- *7 : 設工認申請対象外
- *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)

単位 : mm

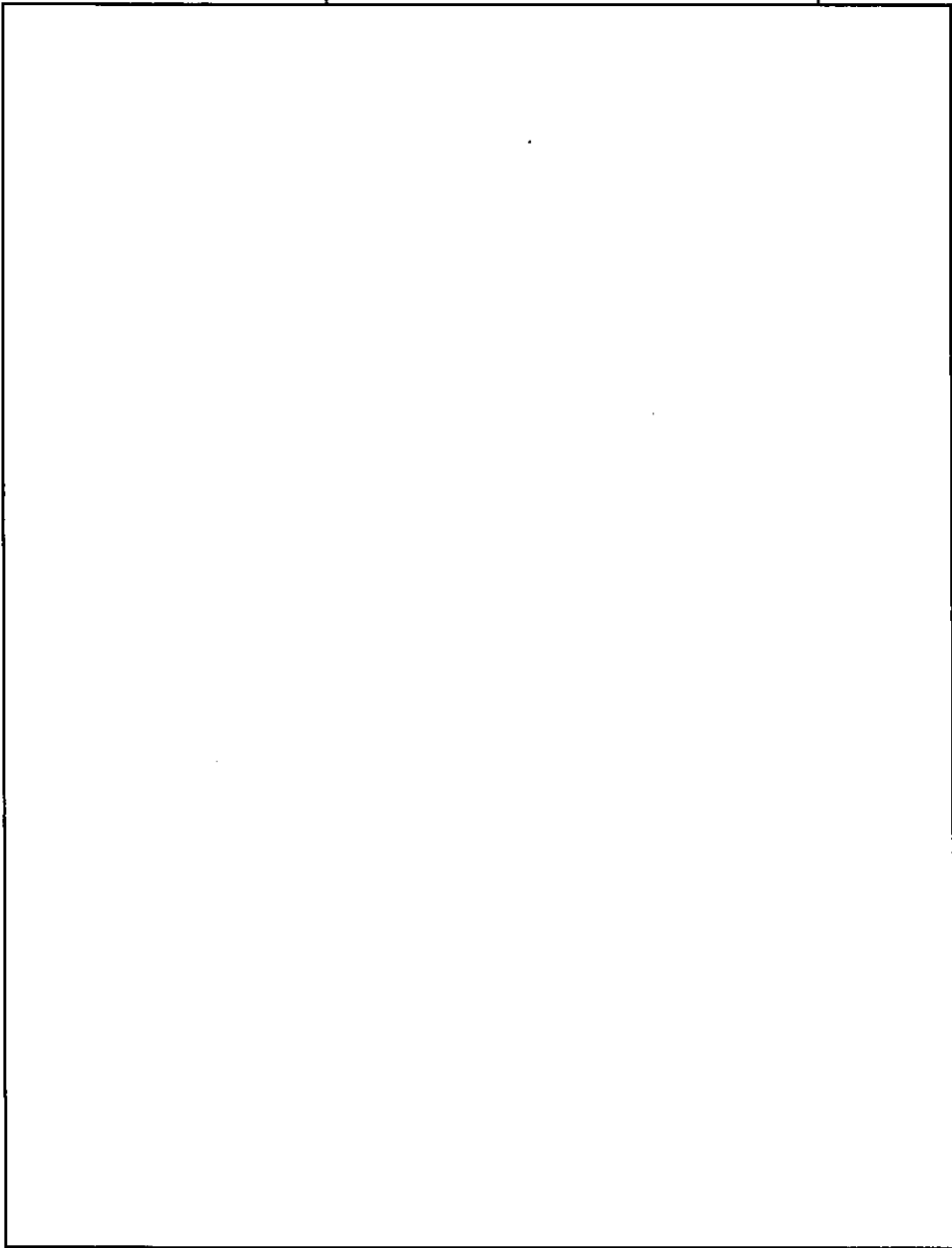
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	溶解槽	
図	図イ設-69	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[162]	堰(ウラン回収第1系列)	1
[163]	堰漏水検知警報設備	-

*6

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1: 堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する
- *2: 形状寸法制限 (厚み117mm以下)
- *3: 耐腐食性材料
- *4: 床との接触面
- *5: [163] 堰漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式))
高さ: 転換加工室床面の高さから20mm以上、100mm以下
- *6: 警報設備の基数については
警報設備系統図(図イ制-54) 参照

単位: mm

名	ウラン回収設備(第1系列)
称	堰(ウラン回収第1系列)
図	図イ設-70(1/2)
番	工場棟 転換工場

— : 溢水防護区画

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

[Empty rectangular area for drawing or diagram]

[Empty rectangular area for notes or details]

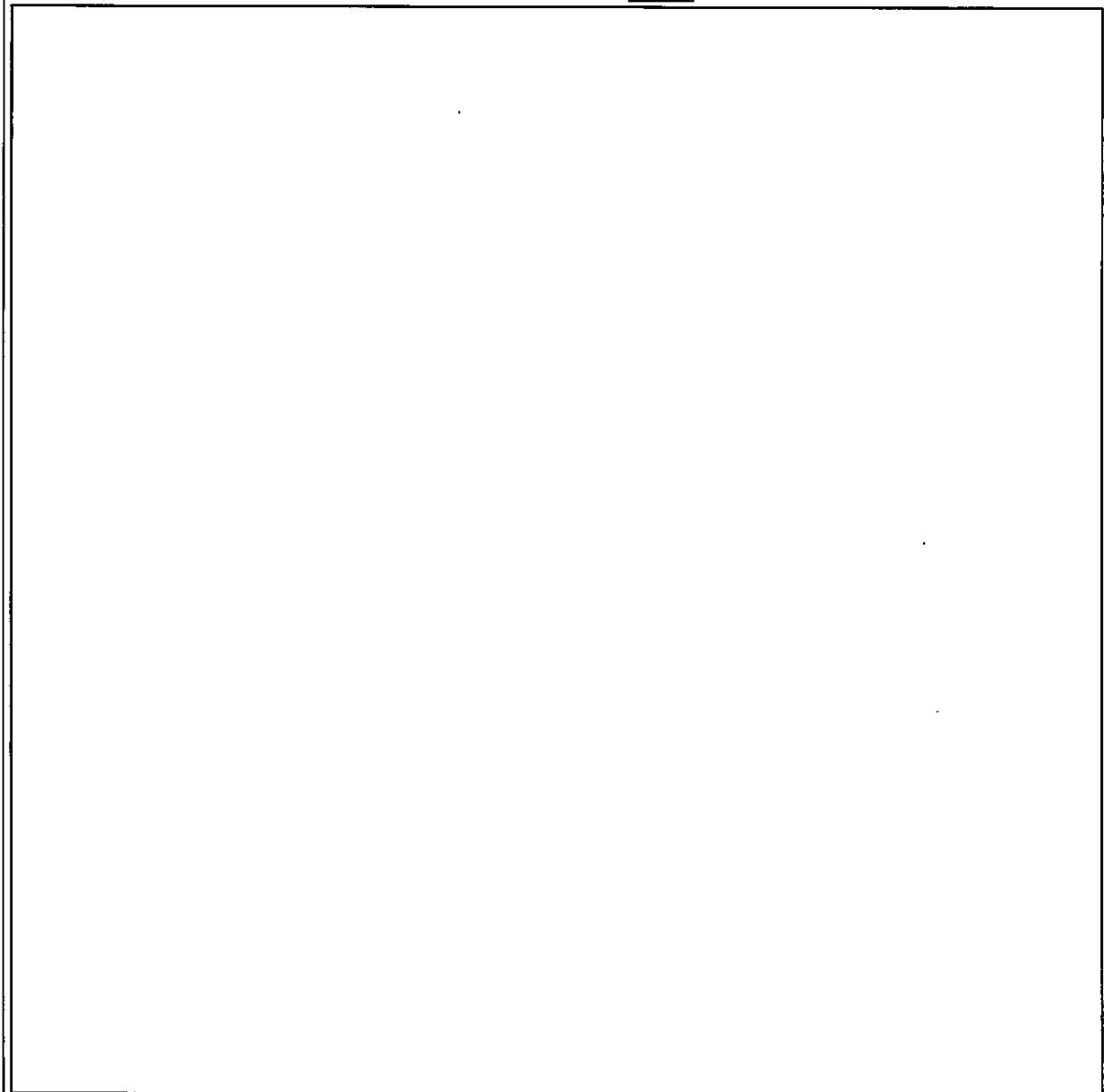
----：堰により溶液状のウラン漏えい
拡大防止を図る機器

名称	図番
ウラン回収設備(第1系列) 堰(ウラン回収第1系列)	工場棟 転換工場
	図イ設-70(2/2)

アンカーボルト配置

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{166}	遠心ろ過機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料 ()
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : ケーシングによりウラン滞留部に溢水が浸入しない構造
 - *4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
 - *5 : ボルト支点間距離 (450mm以上)
 - ▨ : ウランが滞留する部分
 - ← : 申請機器の配管系統
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	遠心ろ過機	
図番	図イ設-71	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{167}	溶解液受槽	1
{168}	溶解液受槽液位高インターロック	-

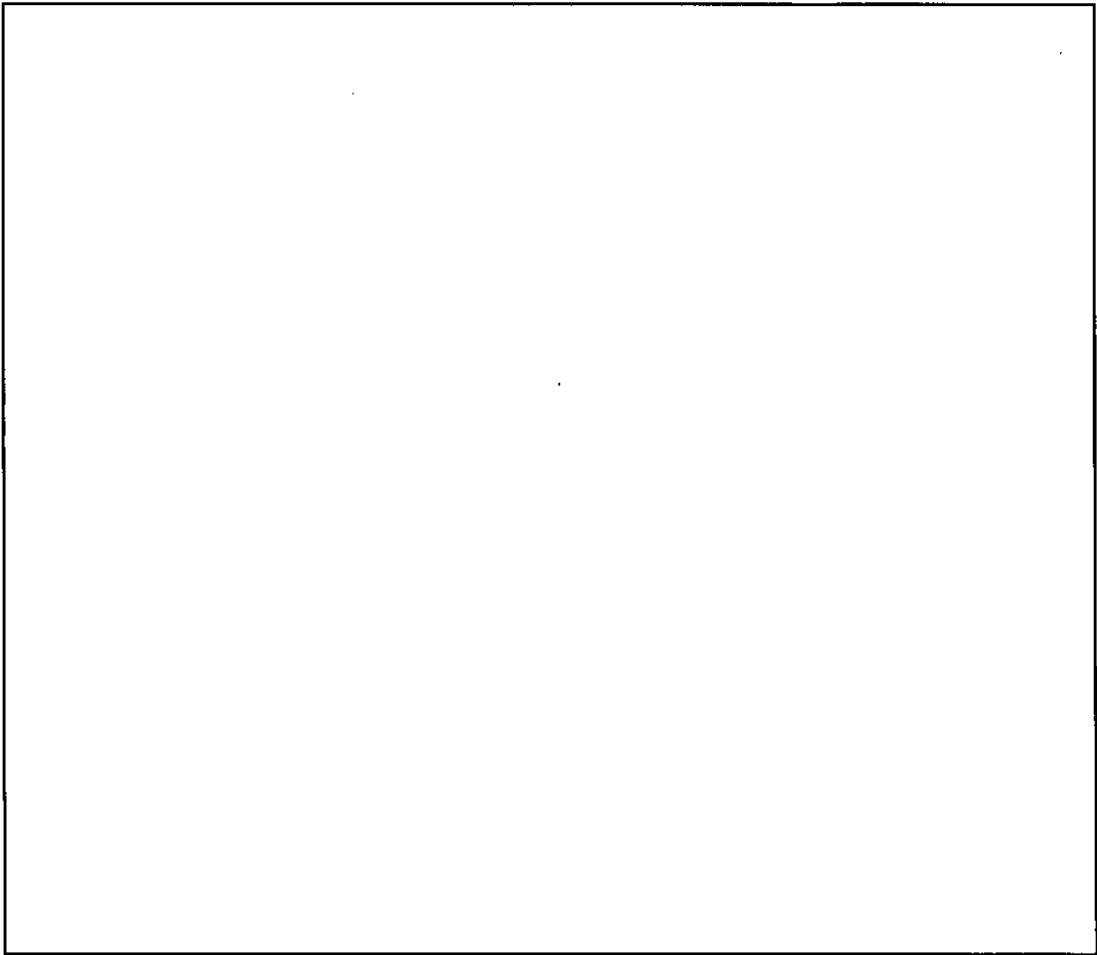
*4



 内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 耐腐食性材料
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : {168} 液位高検知設定位置
槽上面より10mm以上
 - *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-30)参照
 - *5 : 液位計(電極式)
 - *6 : 開口部がない構造であり、
溢水は浸入しない
 - : ウランが滞留する部分
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	溶解液受槽	
図番	図イ設-72	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{169}	ろ過器(1)	2



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 廃液に含まれるウランの除去
-  : ウランが滞留する部分

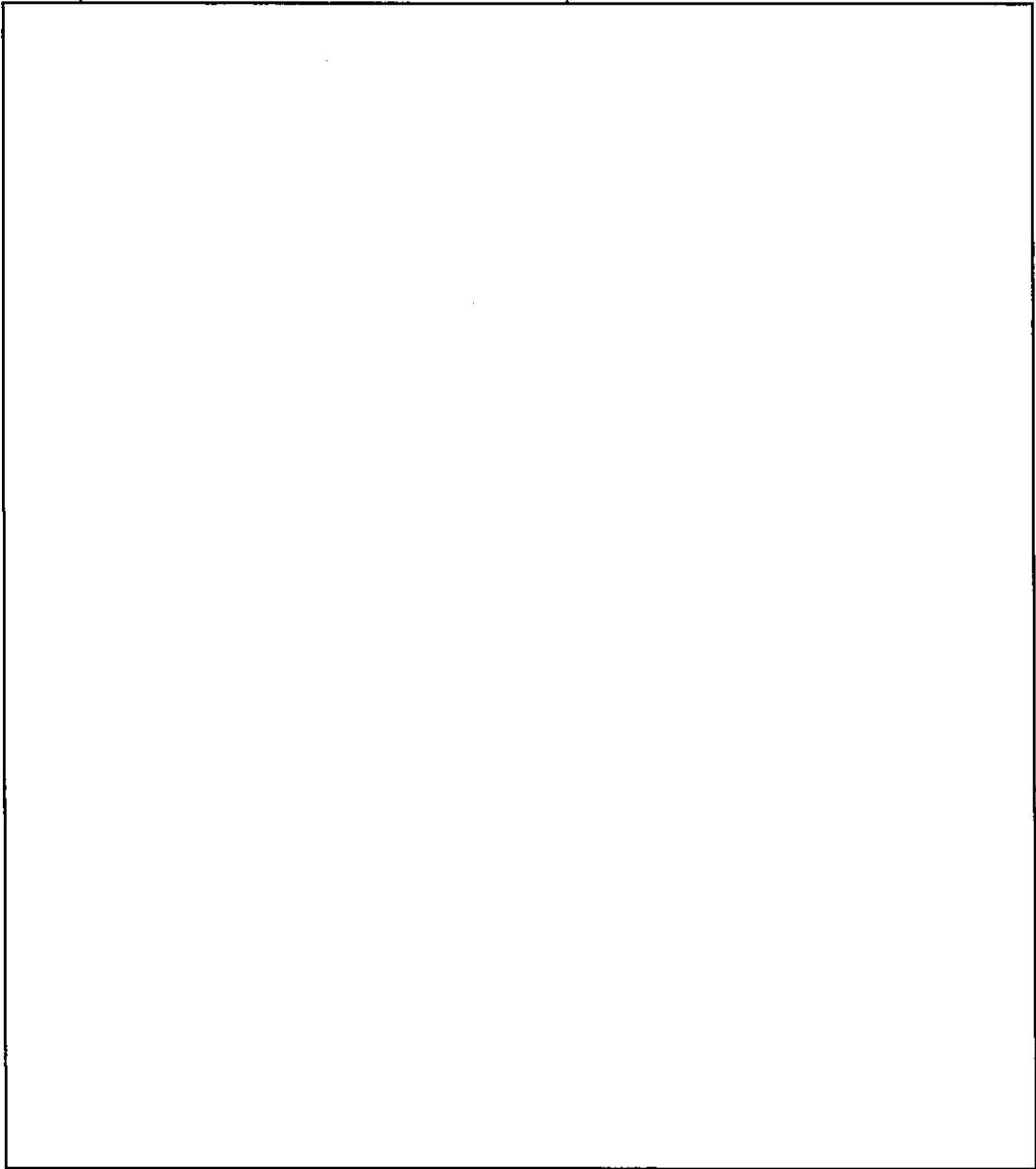
単位 : mm



名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ過器(1)-A, (1)-B	
図番	図イ設-73	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{170}	沈殿槽	1
{171}	沈殿槽液位高インターロック	-

*4

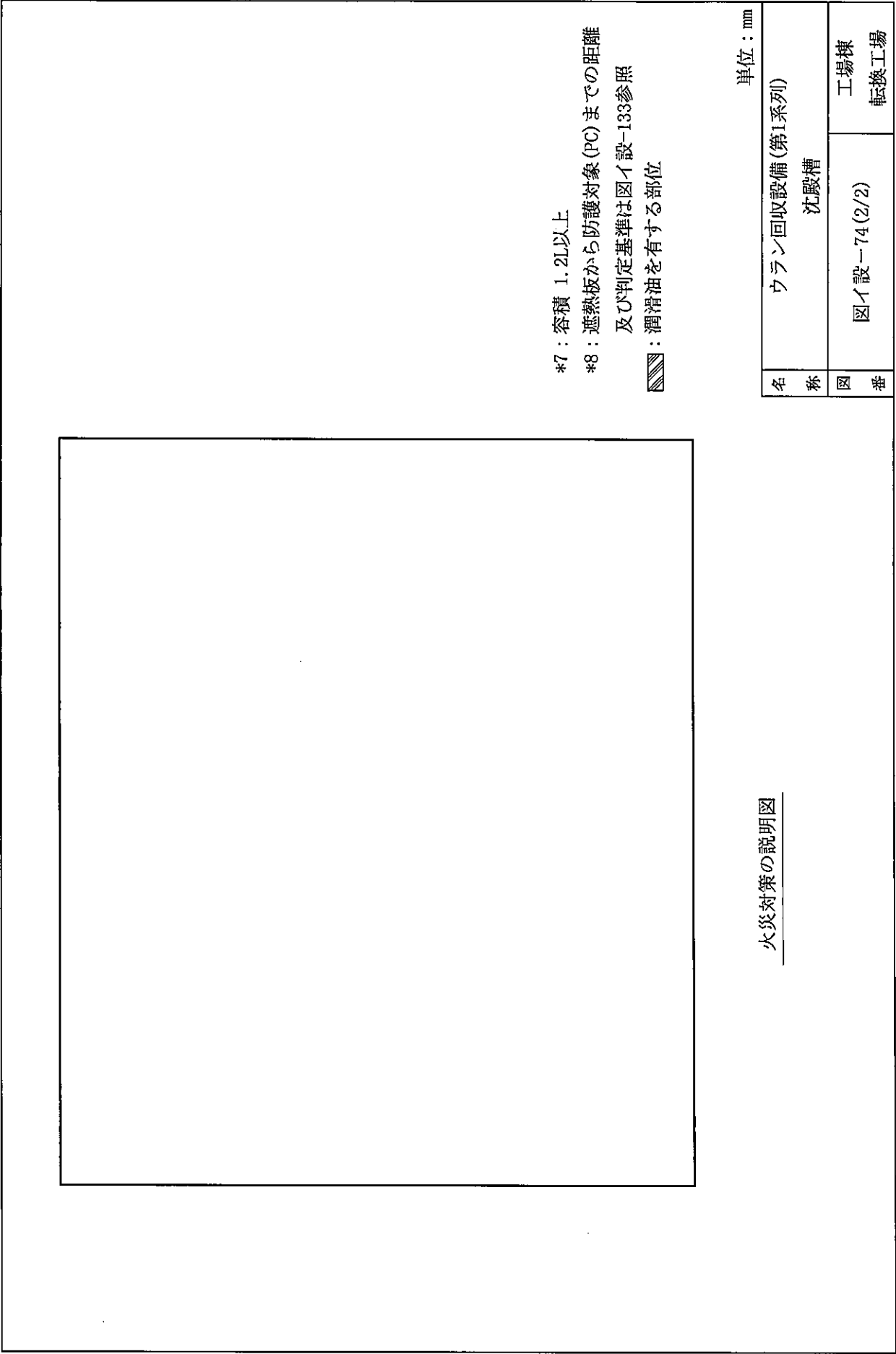
□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料 
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : {171}液位高検知設定位置
:槽上面より10mm以上
- *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-31)参照
- *5 : 液位計(電極式)
- *6 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
-  : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	沈殿槽	
図	図イ設-74(1/2)	工場棟
番		転換工場

単位 : mm



*7 : 容積 1.2L以上

*8 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの距離
及び判定基準は図イ設-133参照

▨ : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

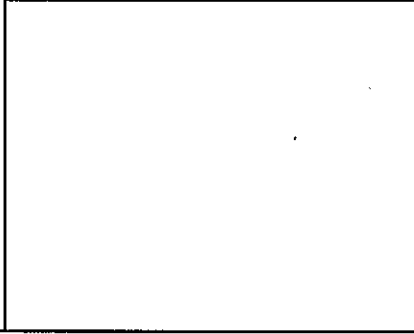
火災対策の説明図

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽	
図番	図イ設-74 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{172}	遠心分離機	1
{173}	遠心分離機異常インターロック	-

*3

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料 ()
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-32) 参照
 - *4 : 回転計(光電管式)
 - *5 : ボルト支点間距離(600mm以上)
 - ▨ : ウランが滞留する部分
 - ▧ : 追加プレス ()
 - ▩ : 追加ベースプレート ()mm
 - ← : 申請機器の配管系統
 - : 申請対象外
- 単位 : mm


名称	ウラン回収設備(第1系列) 遠心分離機	
図番	図イ設-75(1/2)	工場棟 転換工場

<p style="text-align: center;">火災対策の説明図</p>		<p style="text-align: right;">単位：mm</p>	
		<p>ウラン回収設備(第1系列)</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
名	称	<p>遠心分離機</p>	
図	番	<p>図イ設-75(2/2)</p>	


*5：容積 2L以上

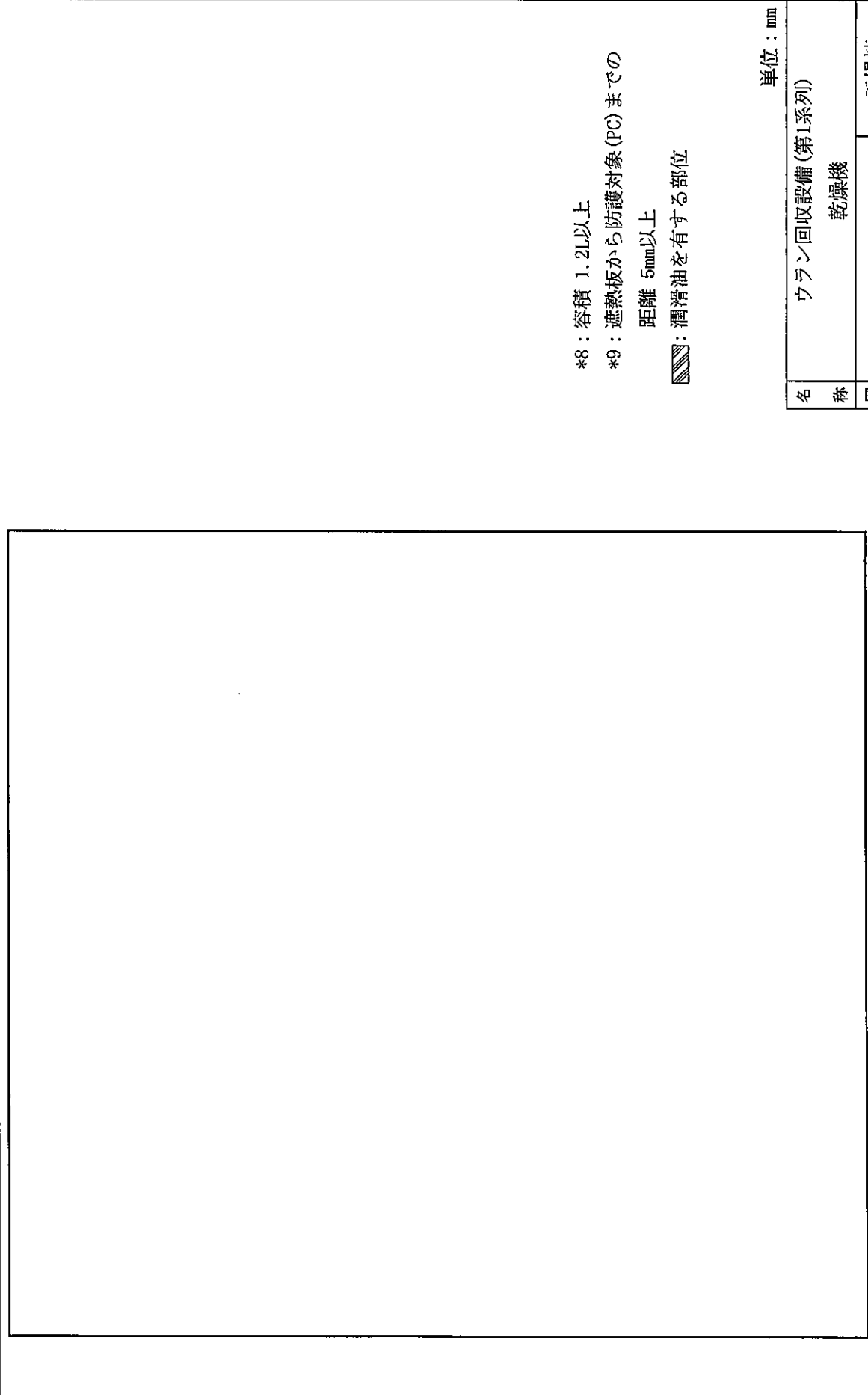
*6：火災源より高い位置にウランを取り扱う

フードボックスはない

：潤滑油を有する部位

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{174}	乾燥機	1
<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系I-10参照)</p> <p>*4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)</p> <p>*5 : 耐腐食性材料 (□)</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>▧ : ウランを取り扱うフードボックス(PC)</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p>		
		単位 : mm
名称	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	
図番	図イ設-76(1/3)	工場棟 転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		火災対策の説明図		
		*6：容積 1L以上 *7：遮熱板から防護対象(PC)までの距離 7mm以上  ：潤滑油を有する部位	ウラン回収設備(第1系列) 乾燥機	
名	称	図	番	工場棟 転換工場
		図イ設-76(2/3)		



- *8: 容積 1.2L以上
- *9: 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離 5mm以上
- ▨: 潤滑油を有する部位

単位: mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) 乾燥機	
図番	図イ設-76(3/3)	工場棟 転換工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{175}	洗浄液受けポット	1
{176}	洗浄液受けポット液位高インタローック	-

*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 耐腐食性材料 □

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)

*4 : {176}液位高検知設定位置:槽上面より10mm以上

*5 : インタローックの基数については

インタローック系統図(図イ制-33)参照

*6 : 液位計(電極式)

*7 : 遠心分離機、乾燥機の洗浄(メンテナンス)

時、乾燥トレイにかえて洗浄液受けポットを使用する。

■ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
図番	洗浄液受けポット	工場棟 転換工場
	図イ設-77	

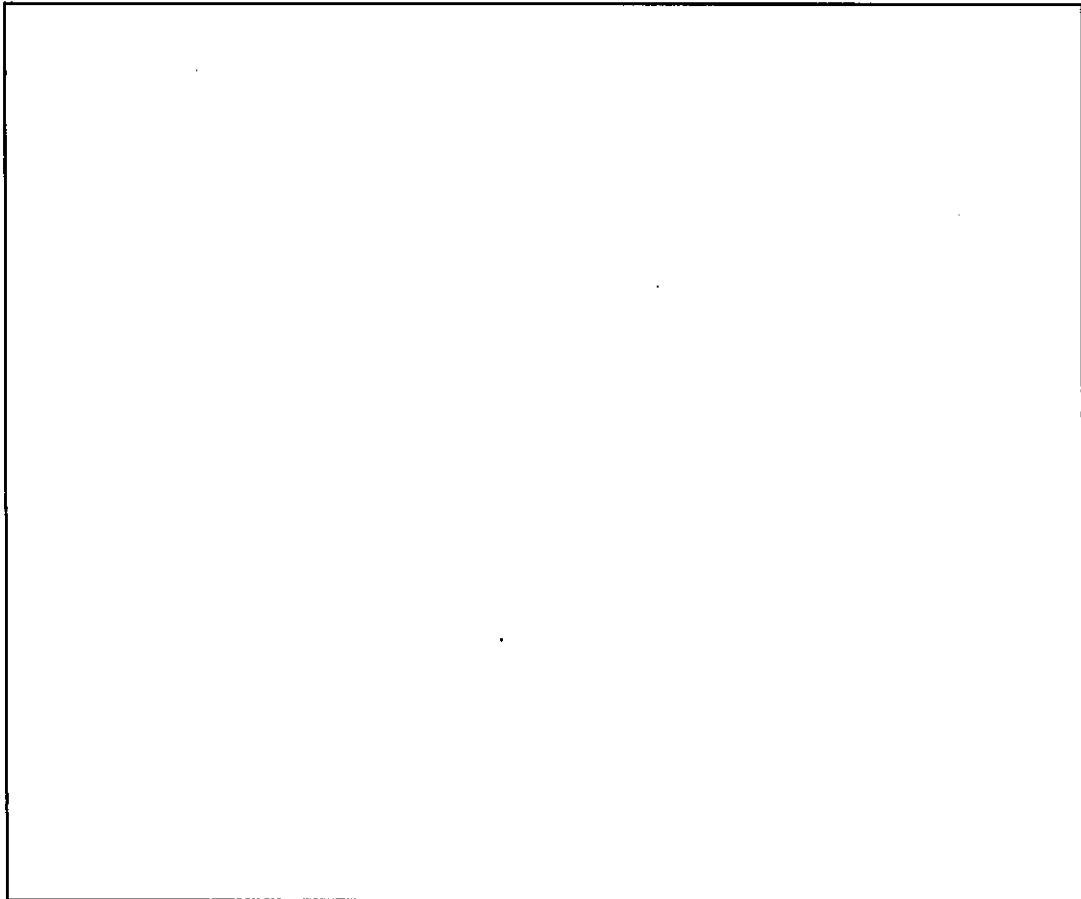
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{177}	ろ液受槽(1)	1
{179}	ろ液受槽(1)液位高インターロック	-


*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
 - *2 : 耐腐食性材料 (□)
 - *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *4 : {179} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
 - *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-34)参照
 - *6 : 液位計(電極式)
 - *7 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
 - ▨ : ウランが滞留する部分
 - ← : 申請機器の配管系統
- 単位 : mm

名 称	ウラン回収設備(第1系列)	
	ろ液受槽(1)	
図 番	図イ設-78(1/2)	工場棟 転換工場

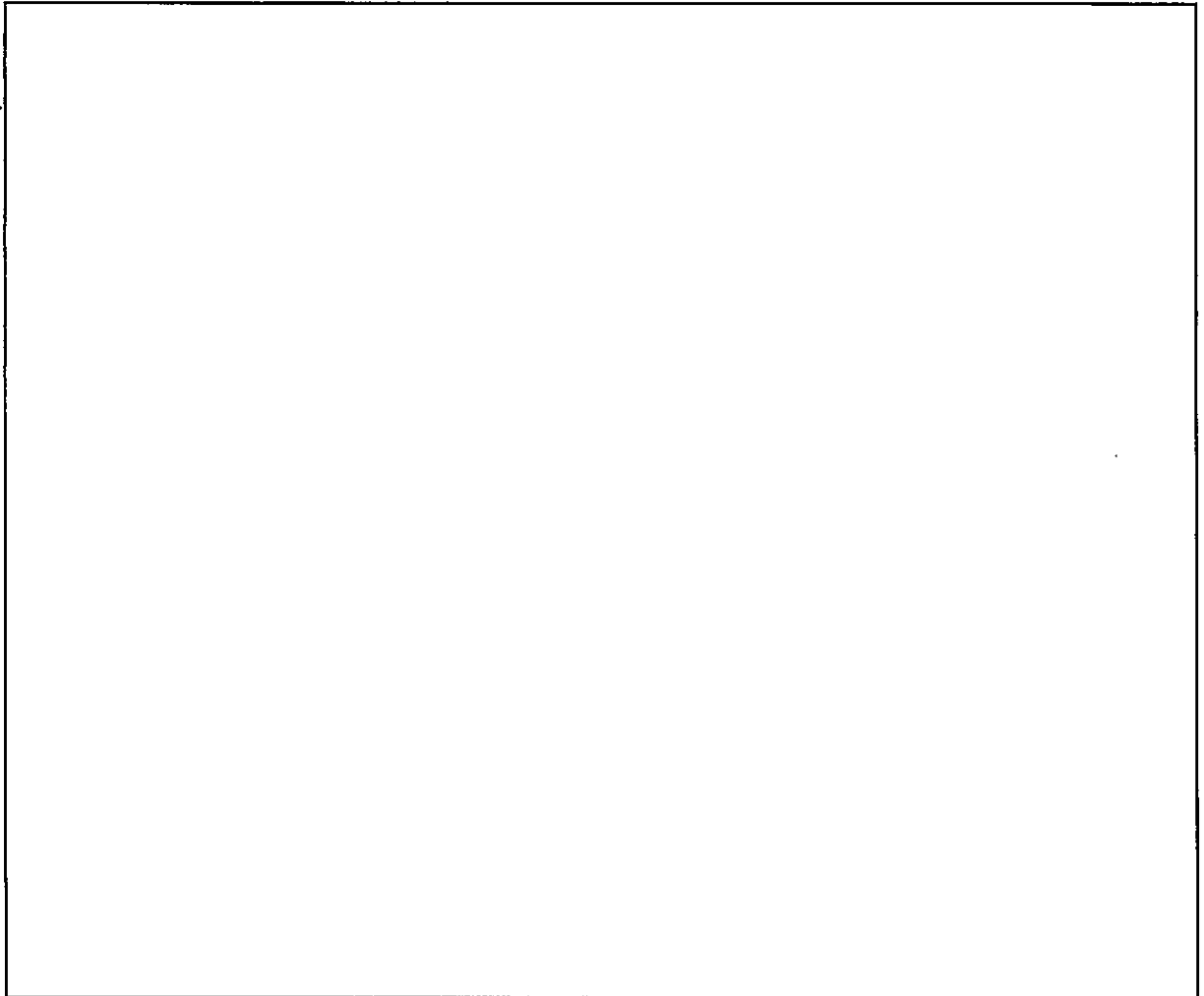


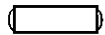

- *8 : 容積 1.2L以上
- *9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離
及び判定基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位

火災対策の説明図

名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(1)	
図番	図イ設-78(2/2)	工場棟 転換工場



No.	安全機能を有する施設名称	基数
{178}	ろ過器(2)	1

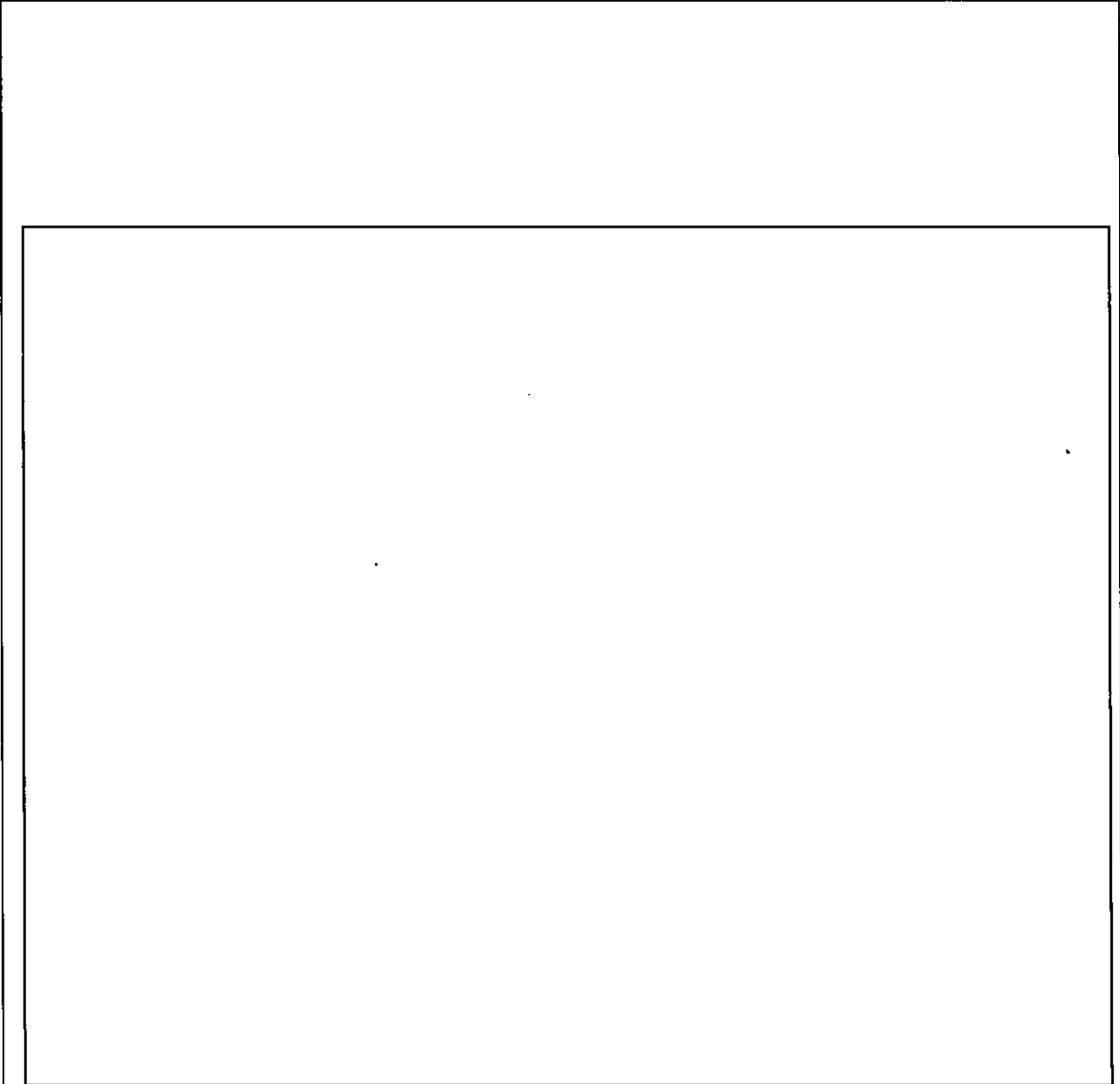




- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 廃液に含まれるウランの除去
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ過器(2)	
図番	図イ設-79	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{180}	箱形乾燥機	2
<div style="border: 1px solid black; height: 400px; width: 100%;"></div>		
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より160mm) *2 : 乾燥トレイの落下防止 (ピン直径6mm以上) *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照) *4 : ㊟圧力計 局所排気設備による負圧維持 (室内雰囲気に対して9.8Pa以上) *5 : 上蓋を取り外した状態で乾燥する  : ウランが滞留する部分  : 落下防止ピン</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	箱形乾燥機(1)(2)	
図	図イ設-80(1/2)	工場棟
番		転換工場

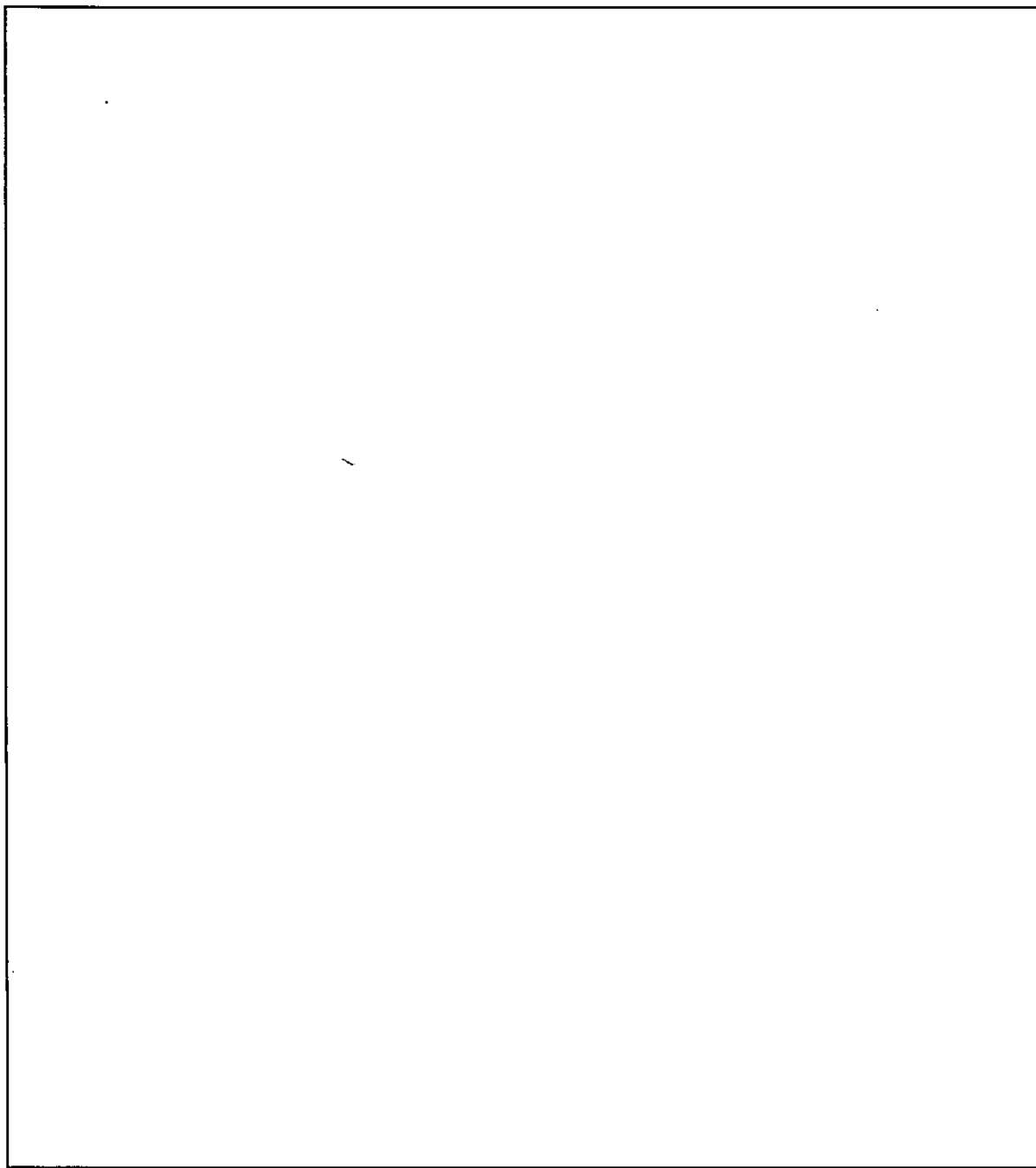


- *2 : 乾燥トレイの落下防止(ピン直径6mm以上)
- *6 : 乾燥トレイの落下防止(高さ20mm以上)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 落下防止ピン

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	箱形乾燥機(1)(2)	
図番	図イ設-80(2/2)	工場棟
		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{181}	乾燥トレイ用台車	2



*1 : 溢水水位 (床面より160mm)


*2 : スペーサー (155mm以上)

(他の機器のユニットと305mm以上離隔できるよう、
近接することが可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を越えないよう
に台車を運用することを保安規定に定める。)


単位 : mm

*3 : 乾燥トレイの落下防止 (25mm以上)

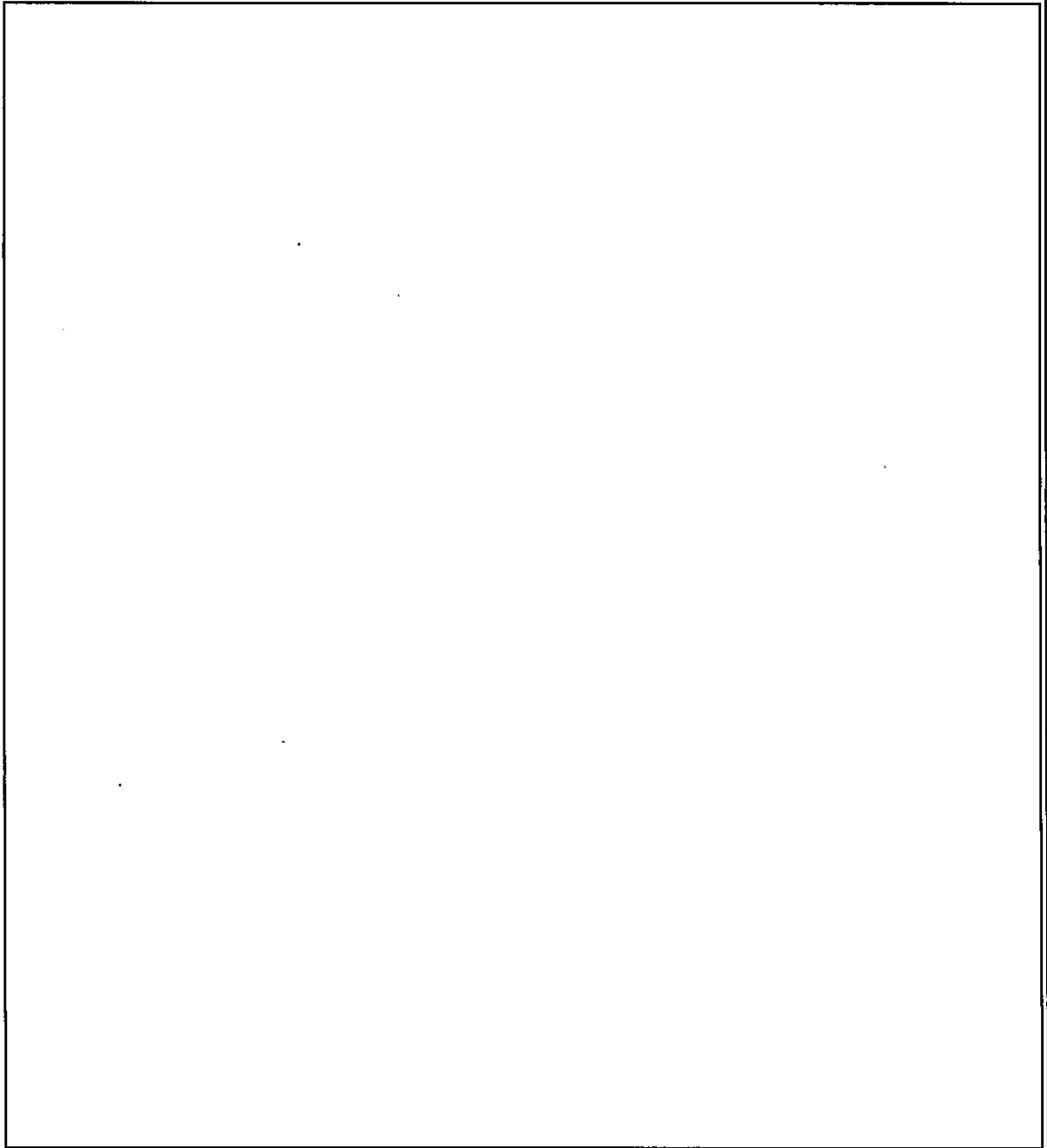
*4 : 竜巻対策 (固定ワイヤ を柱等に固定する)

 : ウランが滞留する部分

 : ウランを取り扱うパネル(PC)





 : ウランを取り扱うパネル ()

名 称	ウラン回収設備(第1系列)	
	乾燥トレイ用台車(1)(2)	
図 番	図イ設-81(1/2)	工場棟 転換工場



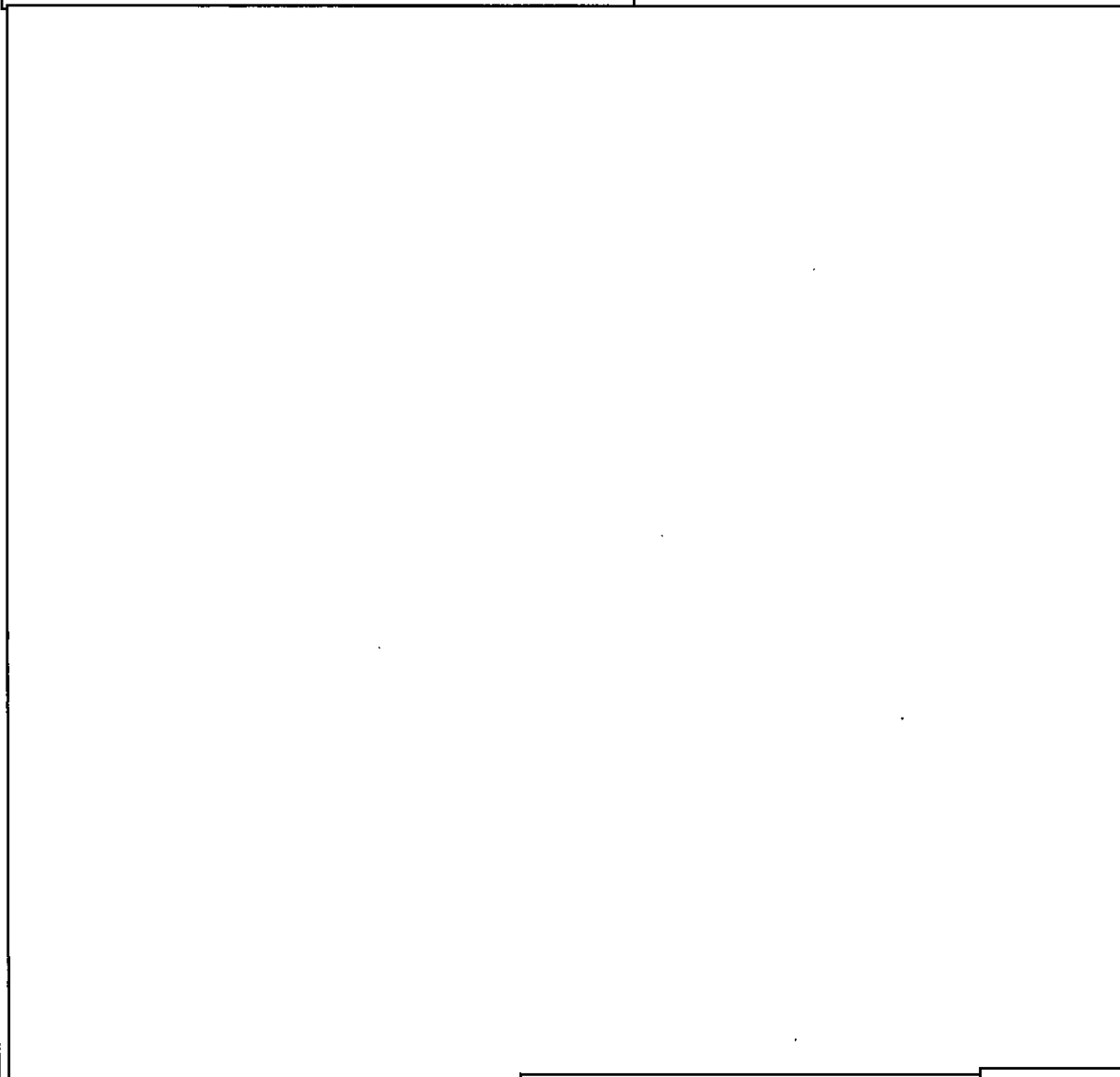
トレイ出入口詳細

単位：mm





- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 乾燥トレイの落下防止 (25mm以上)
-  : ウランが滞留する部分
-  : ウランを取り扱うパネル(PC)
-  : ウランを取り扱うパネル 

名称	ウラン回収設備(第1系列) 乾燥トレイ用台車(1)(2)	
図番	図イ設-81(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{182}	明け替えフードボックス①	1
{183}	ホッパ	1
{185}	明け替えフードボックス②	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		



- *1 : 形状寸法制限 (厚み117mm以下)
- *2 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : 気体廃棄設備 (1) としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *6 : オイルパン及び遮熱板設置
- *7 : 排気に含まれるウランの除去

-  : ウランが滞留する部分
-  : ウランを取り扱うフードボックス (PC)
-  : 機器を囲うフードボックス (PC)
-  : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス①	
	図番	工場棟 図イ設-82 (1/2) 転換工場

火災対策の説明図

単位：mm

*8：容積 0.32L以上

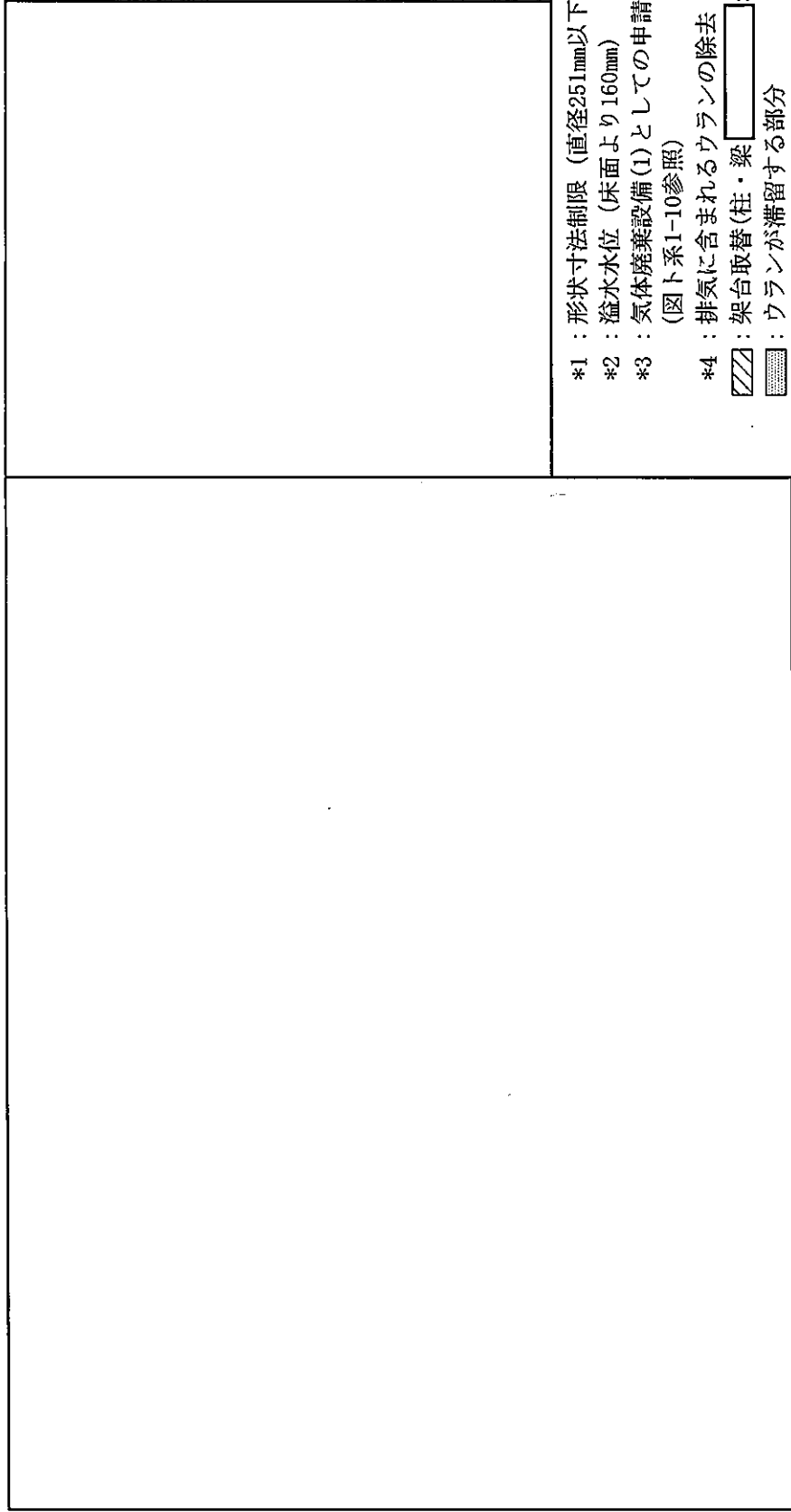
*9：遮熱板から防護対象(PC)までの距離及び判定基準は図イ設-I33参照

：潤滑油を有する部位

名称	ウラン回収設備(第1系列) 明け替えフードボックス①	工場棟 転換工場
図番	図イ設--82(2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{184}	バックアップファイルタ(明け替えフードボックス①)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *4 : 排気に含まれるウランの除去
- ▨ : 架台取替(柱・梁)
- ▩ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
図番	図イ設-83	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{186}	pH調整槽	2
{187}	pH調整槽液位高インターロック	-

*4

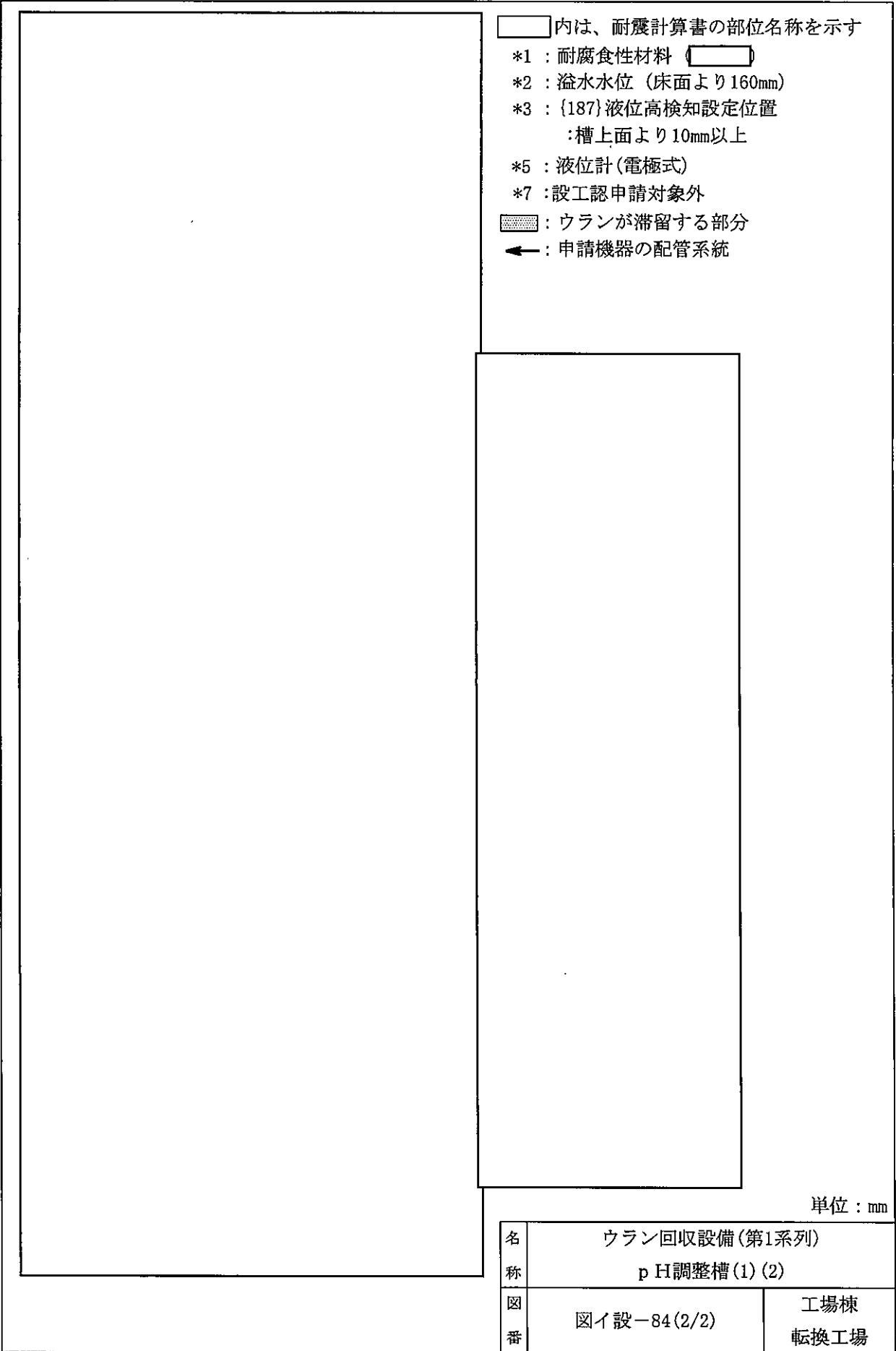
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1: 耐腐食性材料 □
- *2: 溢水水位 (床面より160mm)
- *3: {187} 液位高検知設定位置: 槽上面より10mm以上
- *4: インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-35) 参照
- *5: 液位計 (電極式)
- *6: 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
- *7: 設工認申請対象外
- *8: ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

名称 ウラン回収設備(第1系列)
pH調整槽(1)(2)

図番 図イ設-84(1/2) 工場棟
転換工場

▨: ウランが滞留する部分
←: 申請機器の配管系統



□内は、耐震計算書の部位名称を示す

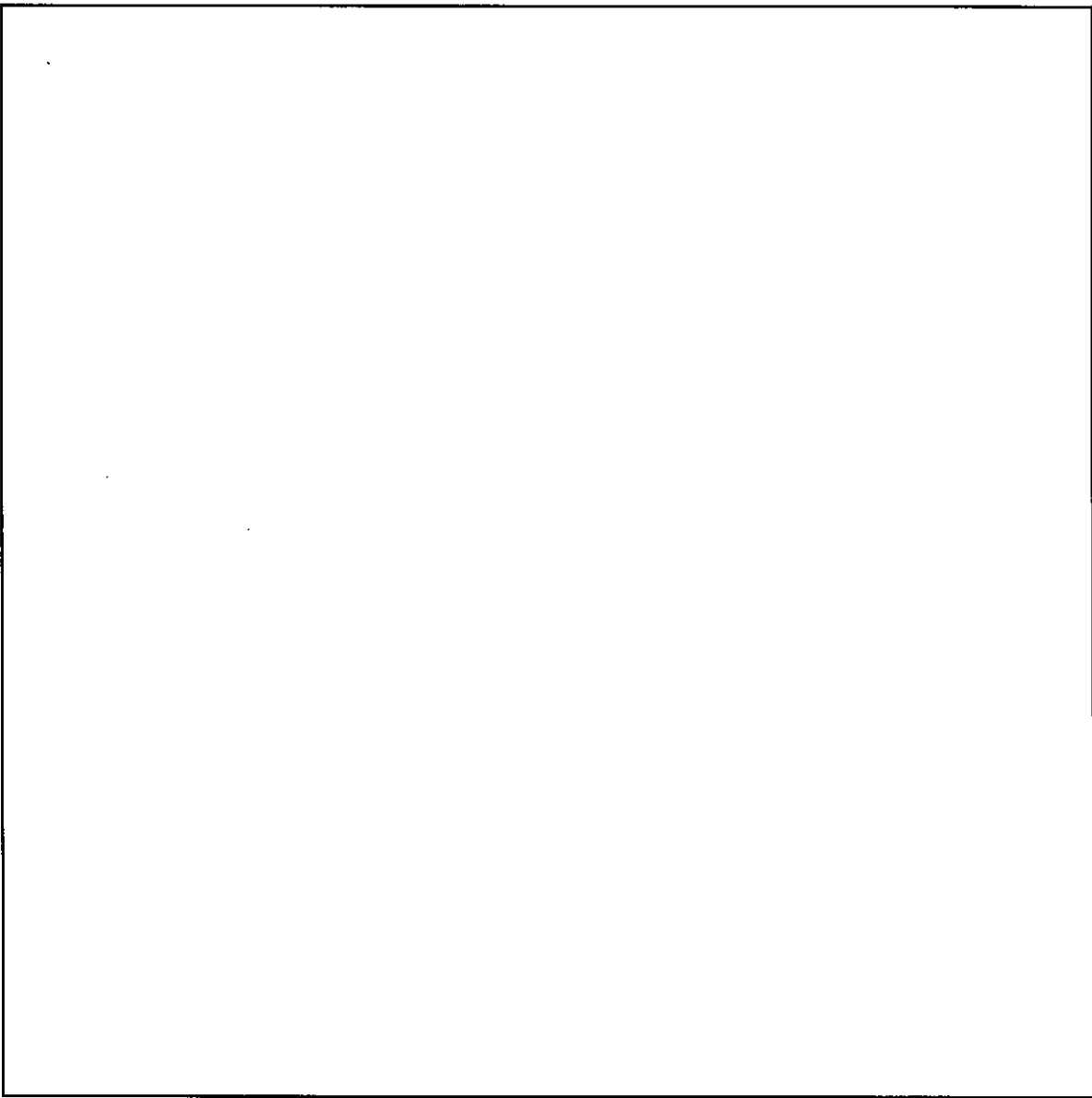
- *1 : 耐腐食性材料 (□)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : {187} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : 液位計 (電極式)
- *7 : 設工認申請対象外
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統



単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) pH調整槽(1)(2)	
図番	図イ設-84(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(188)	ろ過機(廃液用)	1

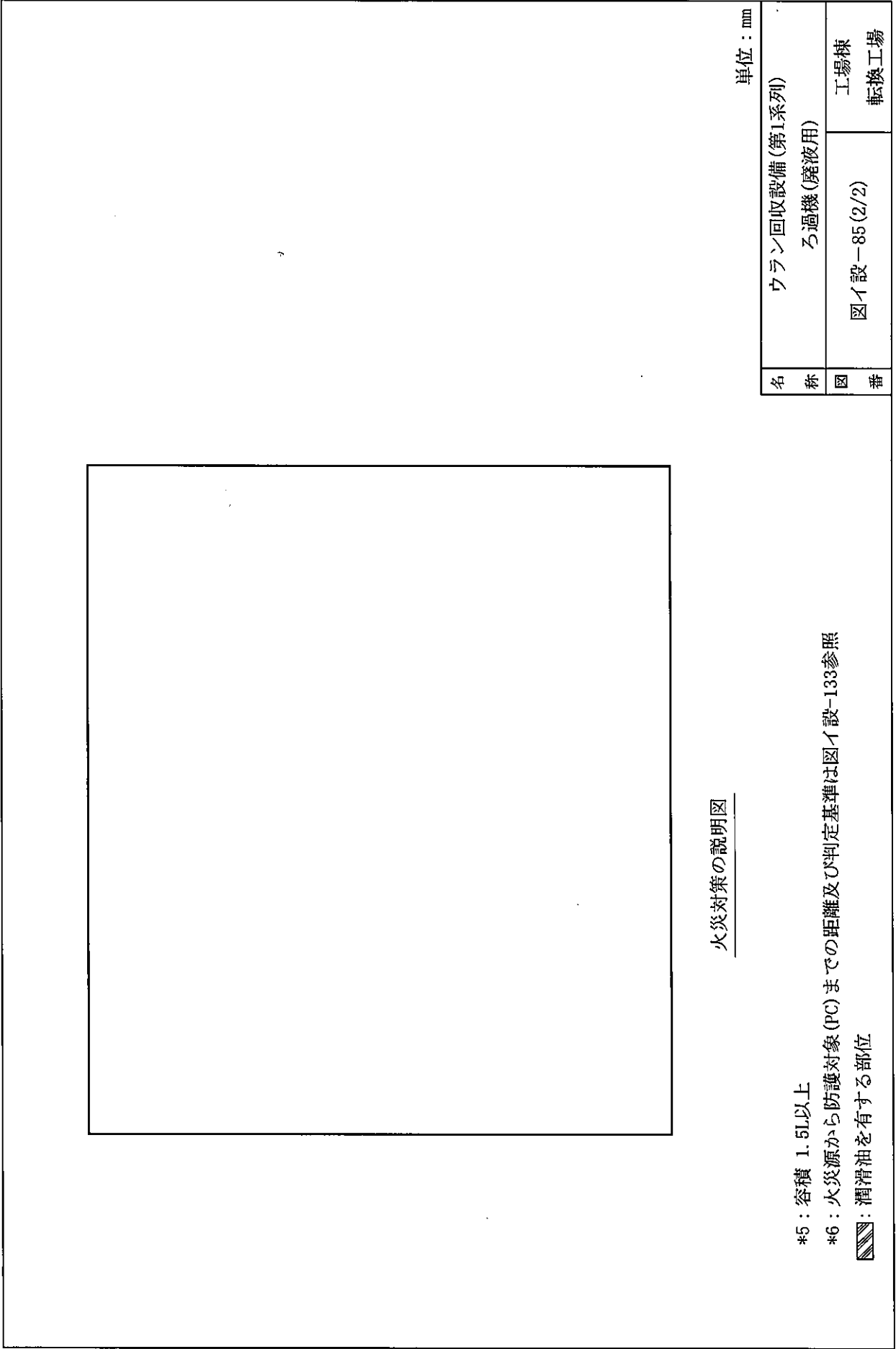
内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料 ()
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : ろ紙によるウランの除去
- *4 : ボルト支点間距離 (850mm以上)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 追加ベースプレート (mm :)
- : 申請対象外
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ過機(廃液用)	
図番	図イ設-85(1/2)	工場棟 転換工場



火災対策の説明図

単位：mm

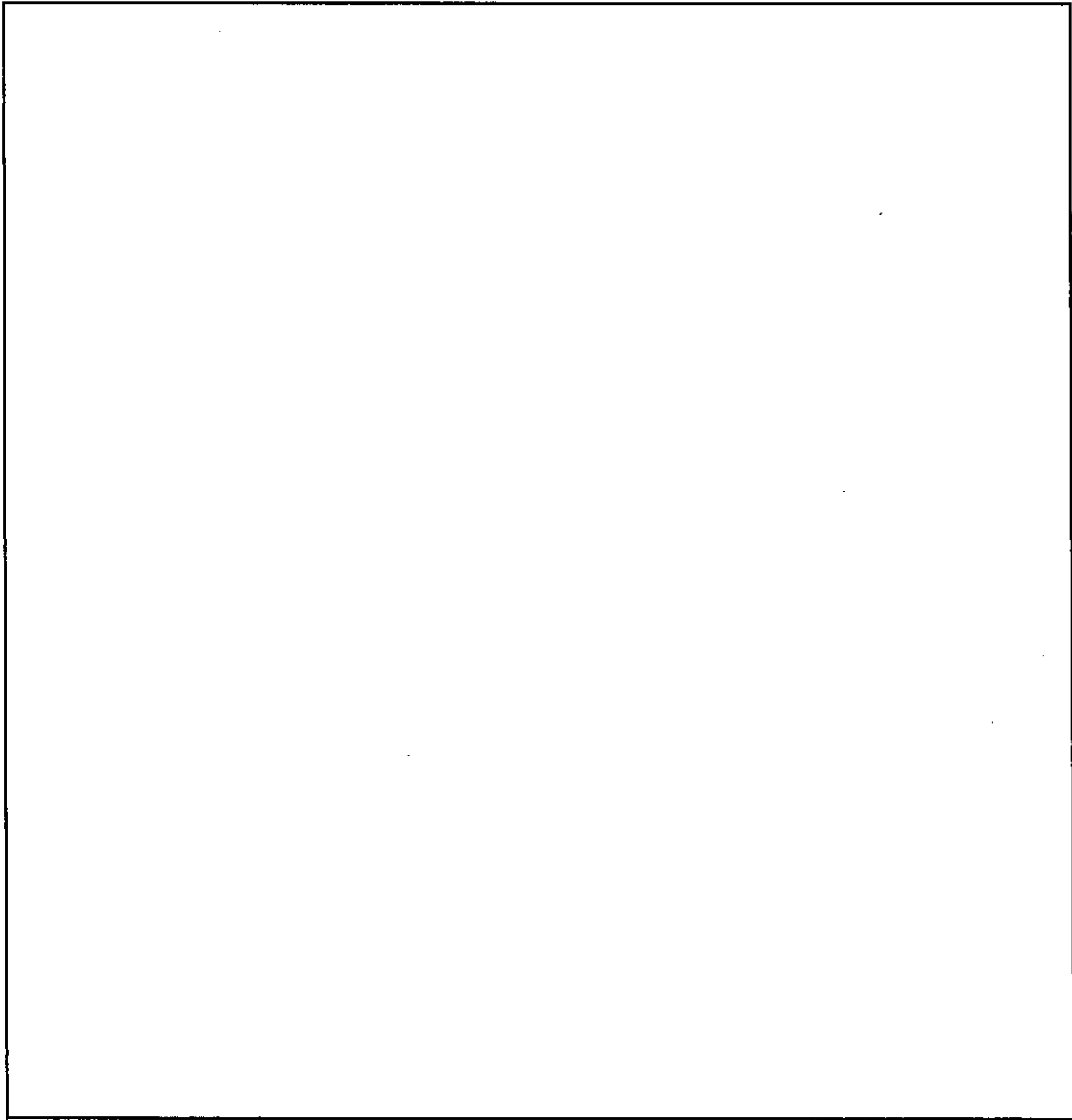
名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ過機(廃液用)	
図番	図イ設-85(2/2)	工場棟 転換工場


*5：容積 1.5L以上


*6：火災源から防護対象(PC)までの距離及び判定基準は図イ設-133参照

▨：潤滑油を有する部位

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{189}	ろ過器(3)	1



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 廃液に含まれるウランの除去

 : ウランが滞留する部分 単位: mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ過器(3)	
図番	図イ設--86	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{190}	ろ液受槽(2)	1
{191}	ろ液受槽(2)pH異常インターロック	-
{192}	液位高警報設備	-

*3

*6

*1 : 耐腐食性材料

*2 : {192} 液位高検知設定位置

: 槽上面より82mm以上

*3 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-36)
参照

*4 : pH計(電極式)

*5 : 液位計(電極式)

*6 : 警報設備の基数については

警報設備系統図(図イ制-55)参照

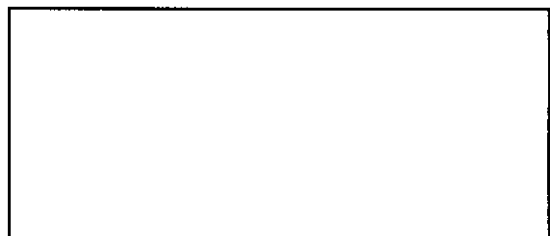
← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	工場棟	転換工場
ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(2)		
図番	図イ設-87	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{193}	解砕機	1
{194}	解砕機フードボックス	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
- *4 : ボルト支点間距離 (250mm以上)
- *5 : SUS容器よりウラン粉末を投入

単位: mm

- : ウランが滞留する部分
- : ウランを取り扱うフードボックス(PVC)
- : 機器を囲うフードボックス(PVC)
- : 部材変更(柱・梁) :
- ベースプレート mm : SS400
- : 追加梁 :
- : 追加ベースプレート mm :
- : 申請機器の配管系統
- : ウランの流れ

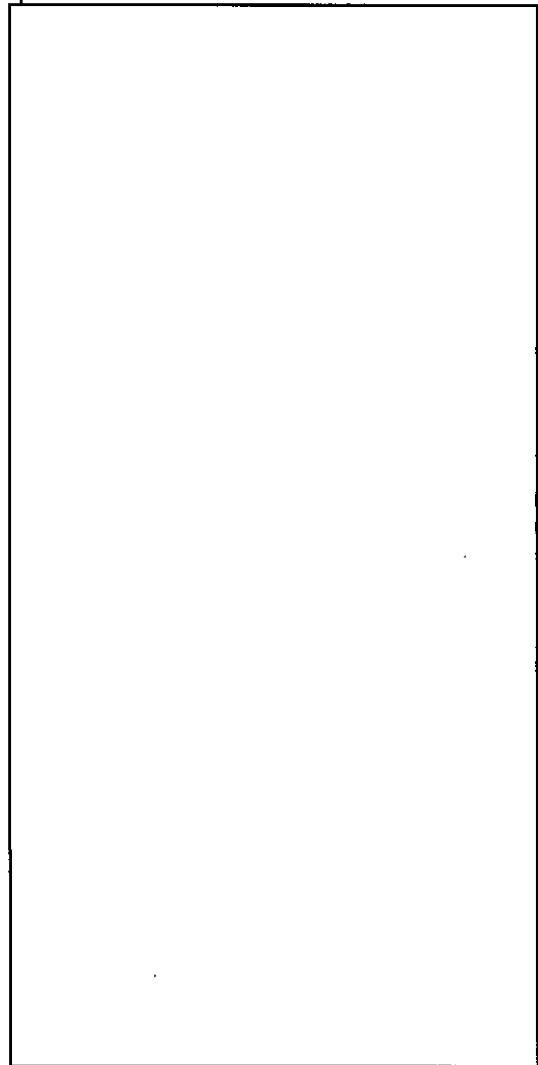
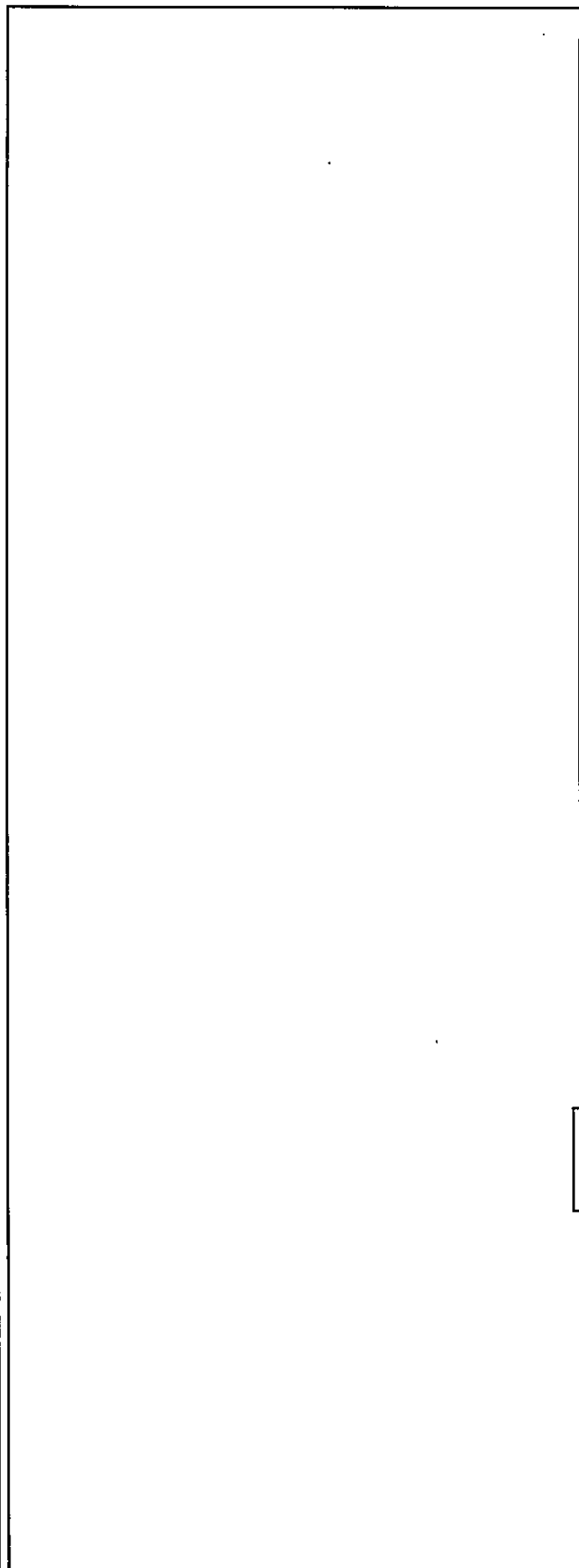
名称	ウラン回収設備(第1系列) 解砕機	
図番	図イ設-88(1/2)	工場棟 転換工場



<div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 0 auto; height: 400px;"></div>		<p>*6 : 容積 1.35L以上</p> <p>*7 : 遮熱板から防護対象(PVC)までの距離 28mm以上</p> <p>▨ : 潤滑油を有する部位</p> <p>▧ : ウランを取り扱うフードボックス(PVC)</p>	<p>単位 : mm</p>
名称	ウラン回収設備(第1系列)		
図番	図イ設-88(2/2)	解砕機	工場棟 転換工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{195}	輸送装置	1

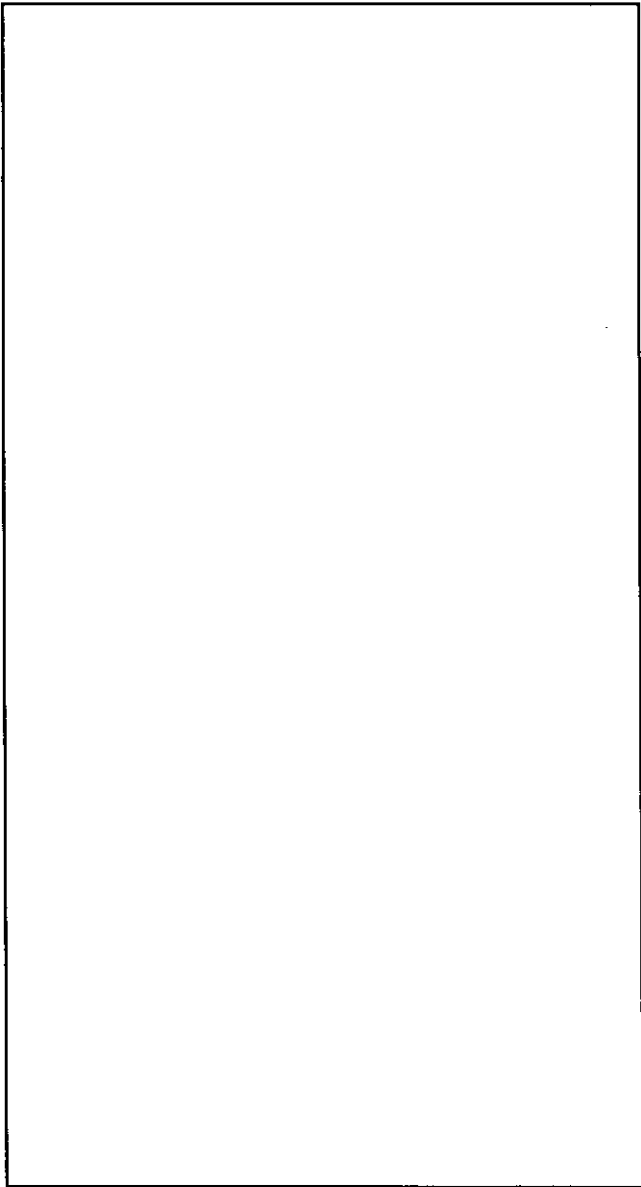
内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
- *5 : オイルパン及び遮熱板設置
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	輸送装置	
図番	図イ設-89(1/2)	工場棟 転換工場



*6: 容積 0.7L以上

*7: 遮熱板から防護対象 (PVC) までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照

▨: 潤滑油を有する部位

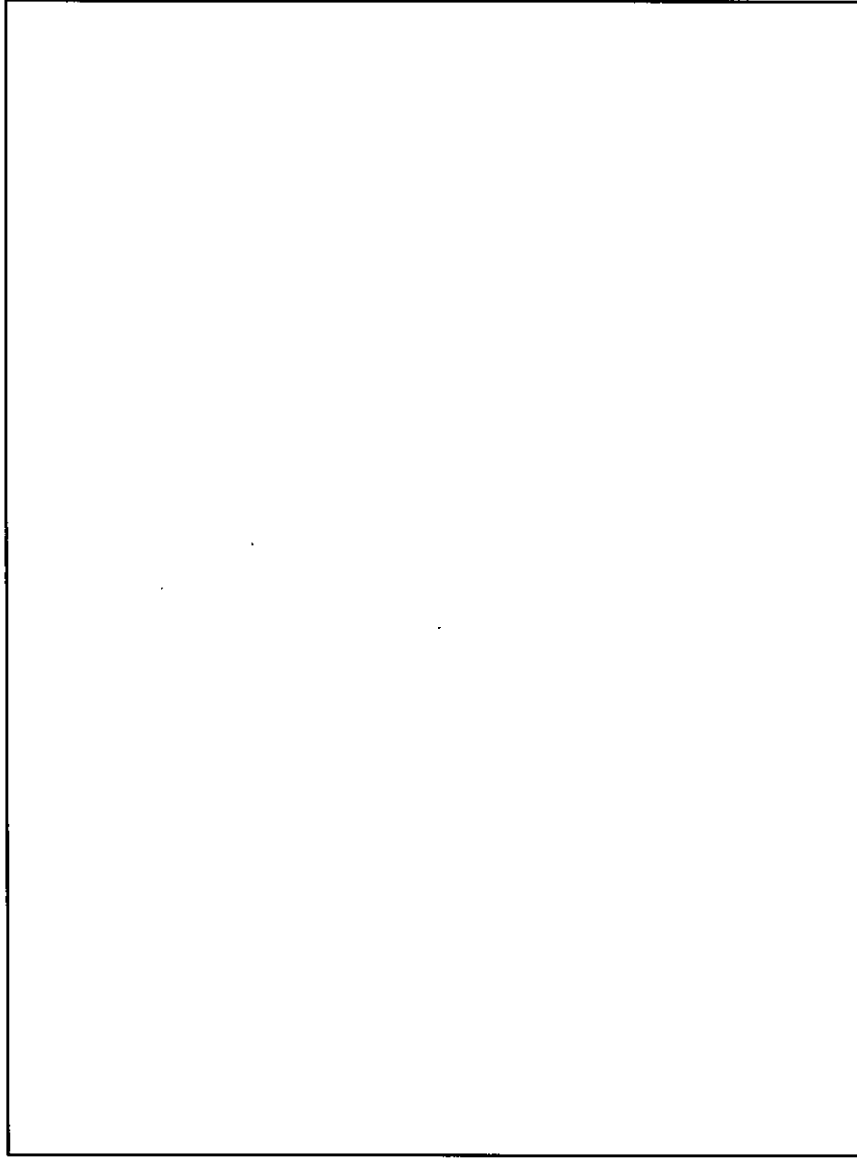
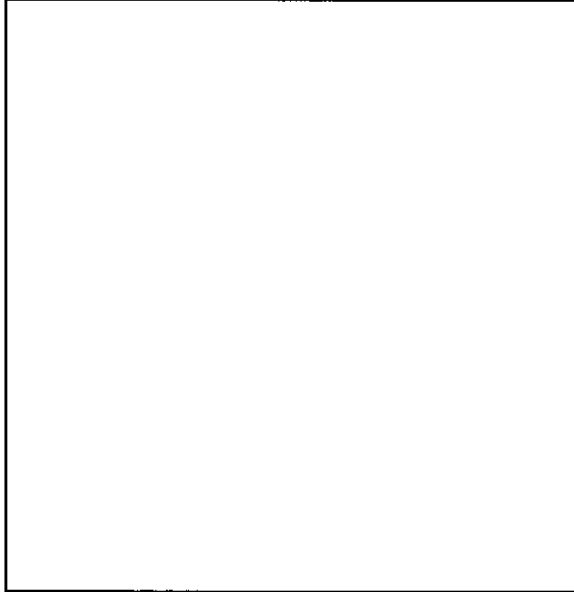
単位: mm



火災対策の説明図

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	
図番	図イ設-89 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{196}	バックアップフィルタ(輸送装置)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *4 : 排気に含まれるウランの除去
-  : 架台取替(柱・梁)
-  : ウランが滞留する部分

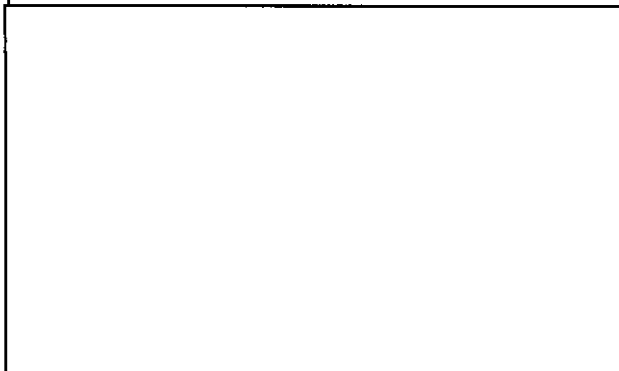
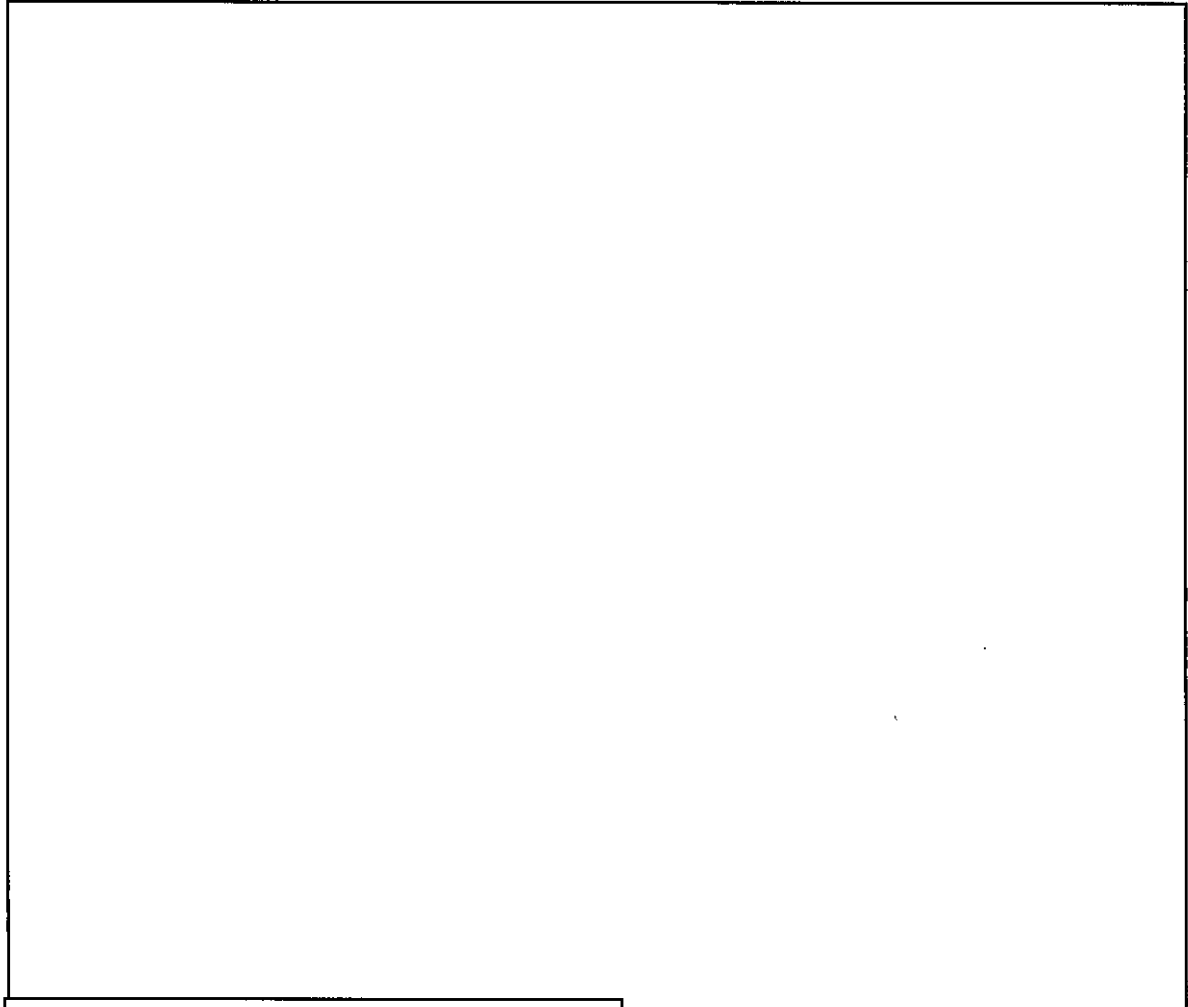
単位 : mm

名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	バックアップフィルタ(輸送装置)	
図	図イ設-90	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{198}	仮焼炉	1
{199}	仮焼炉温度高インターロック	-

*3

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

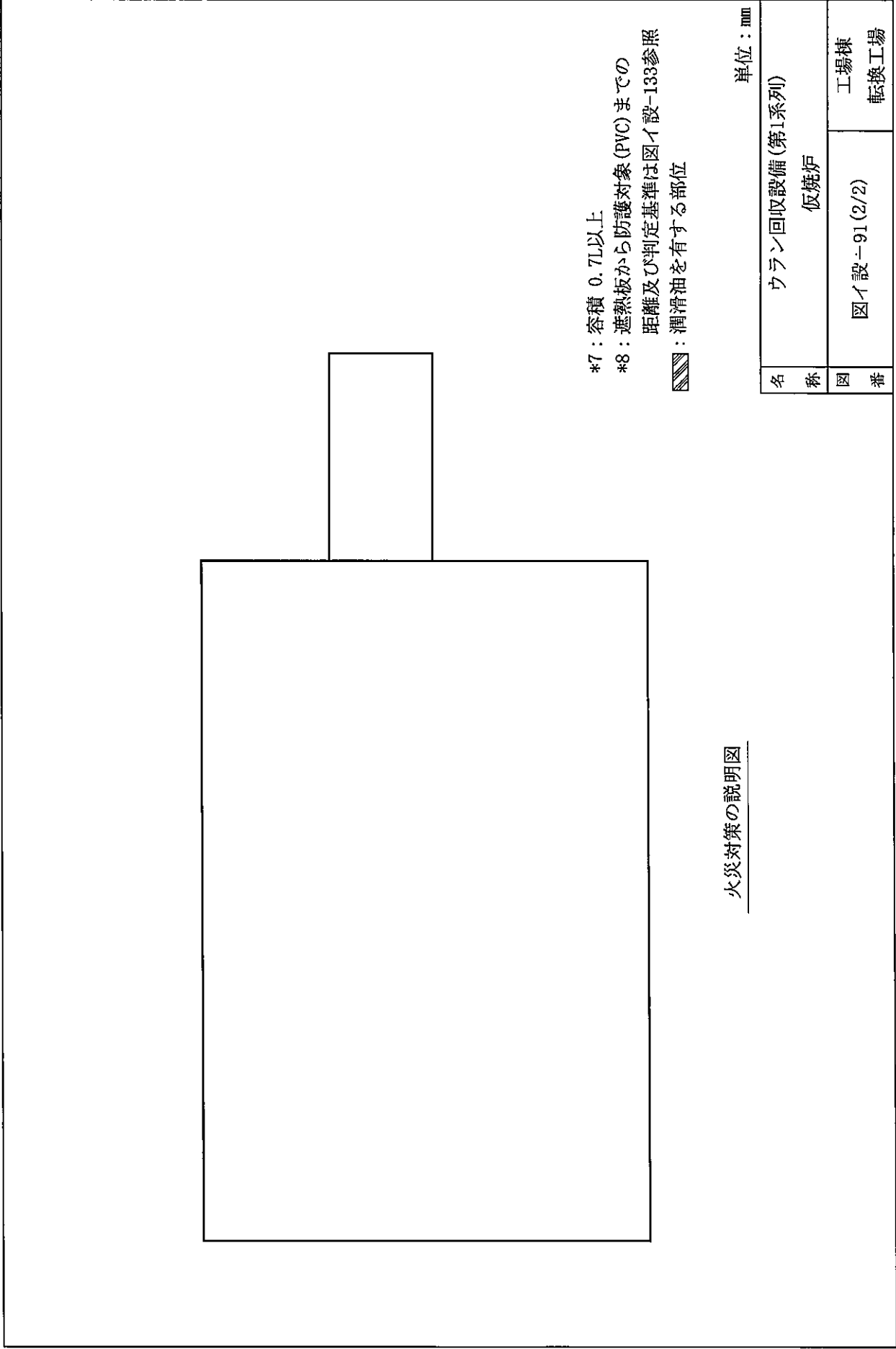


- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-37)
参照
- *4 : 温度計(熱電対)
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10 (3/5) 参照)
- *6 : オイルパン及び遮熱板設置

単位 : mm

- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

名 称	ウラン回収設備(第1系列)	
	仮焼炉	
図 番	図イ設-91(1/2)	工場棟 転換工場



*7: 容積 0.7L以上

*8: 遮熱板から防護対象 (PVC) までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照

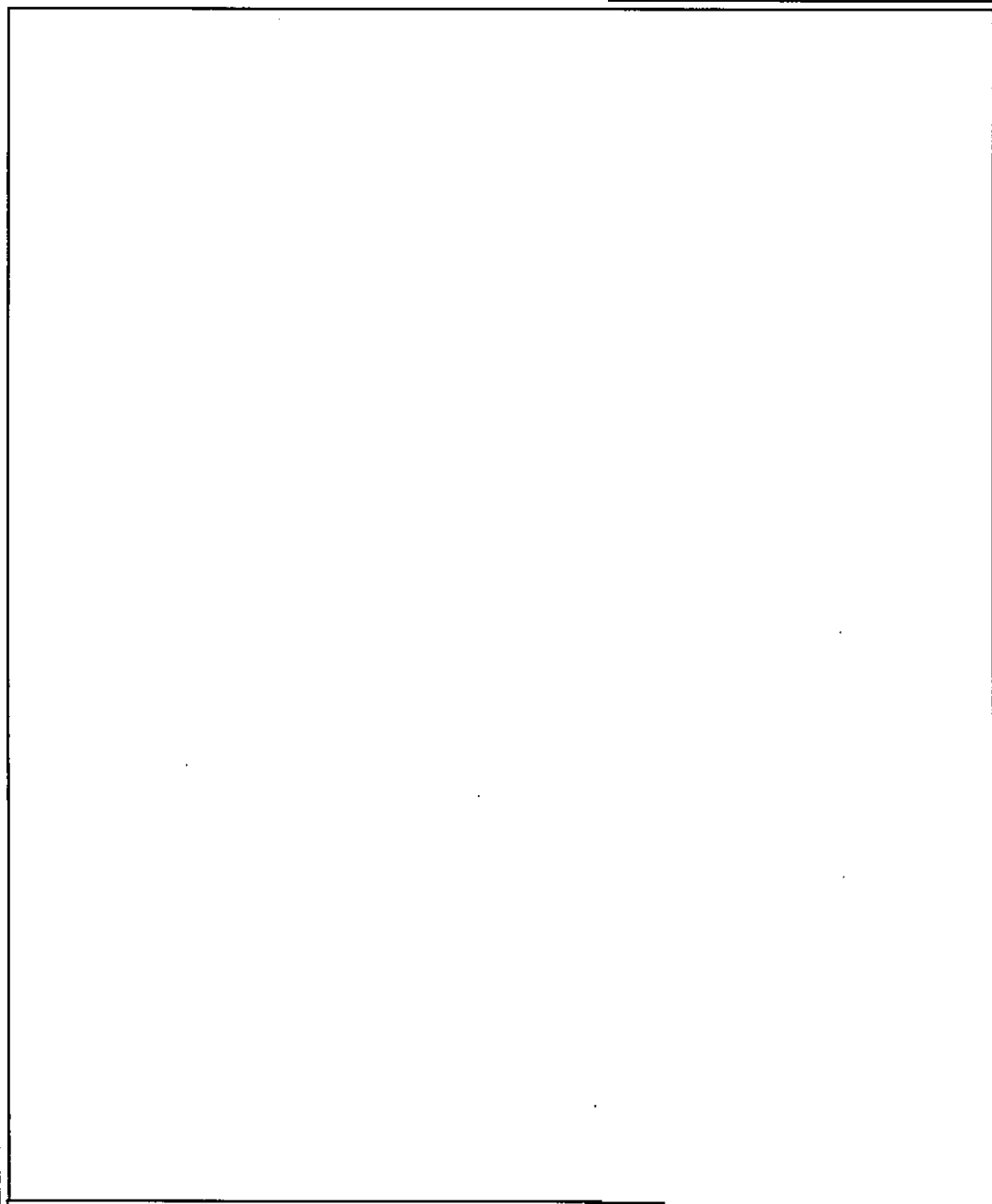
▨: 潤滑油を有する部位

火災対策の説明図

単位: mm

名	ウラン回収設備 (第1系列)	
称	仮焼炉	
図	図イ設-91 (2/2)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{200}	粉末受けホッパ	1
	{201}	充填ボックス	1

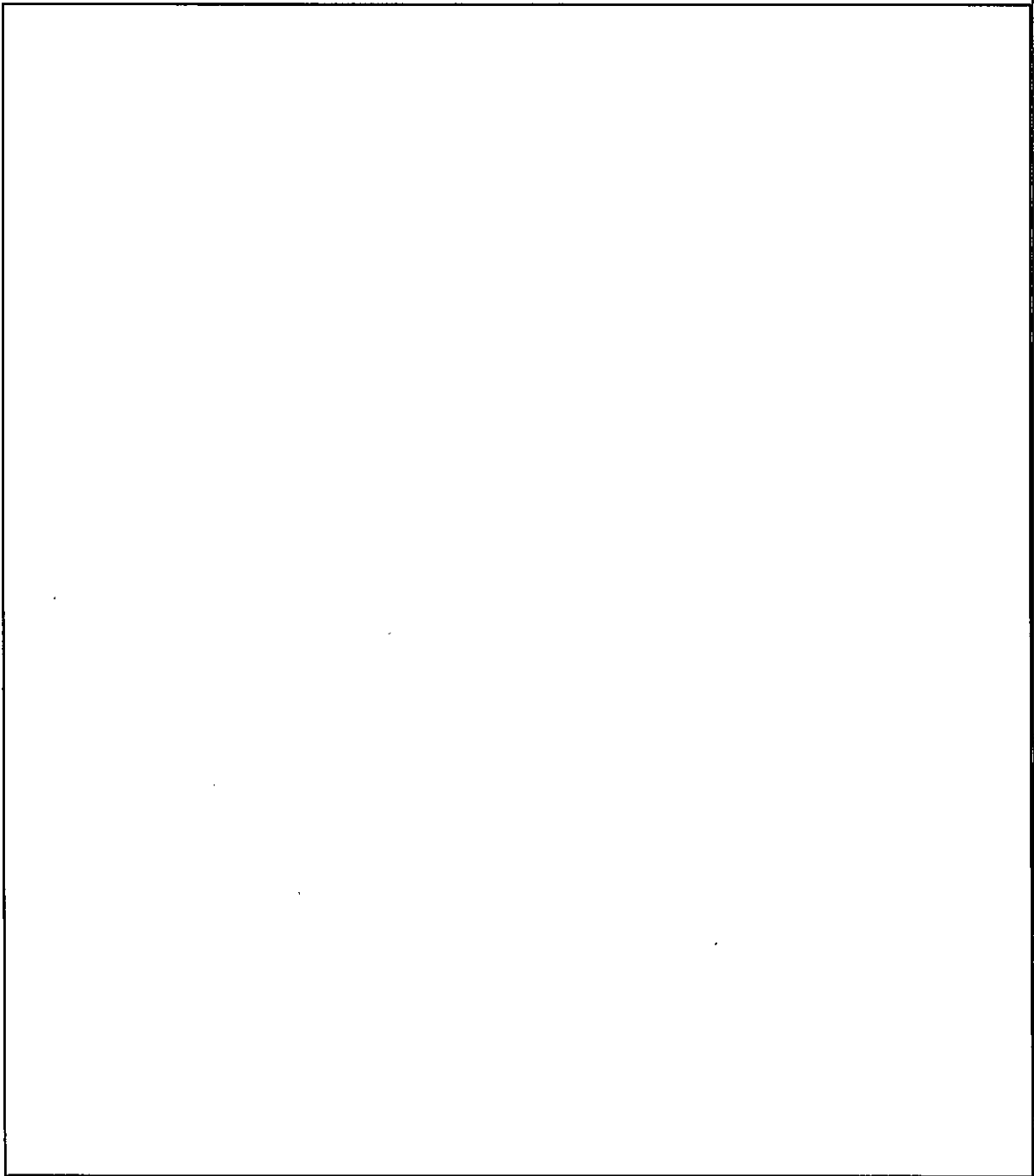


- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統




単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	粉末受けホッパ	
図番	図イ設-92(1/3)	工場棟
		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *5 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済

 : ウランが滞留する部分
 : 機器を囲うフードボックス(PC)
 : ウランの流れ

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	粉末受けホッパ	
図番	図イ設-92(2/3)	工場棟 転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 10px auto; height: 150px;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 10px auto; height: 150px;"></div>	
<p>*6 : 容積 0.75L以上</p> <p>*7 : オイルパンから防護対象 (PVC) までの距離 271mm以上</p> <p>▨ : 潤滑油を有する部位</p>		
単位 : mm		
名称	ウラン回収設備 (第1系列)	
図	粉末受けホツバ	工場棟
番	図イ設-92 (3/3)	転換工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{202}	イオン交換装置(吸着塔)	12
{205}	フードボックス(イオン交換装置)	4

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 配管系統については
イ設-93(2/5)～(4/5)を参照

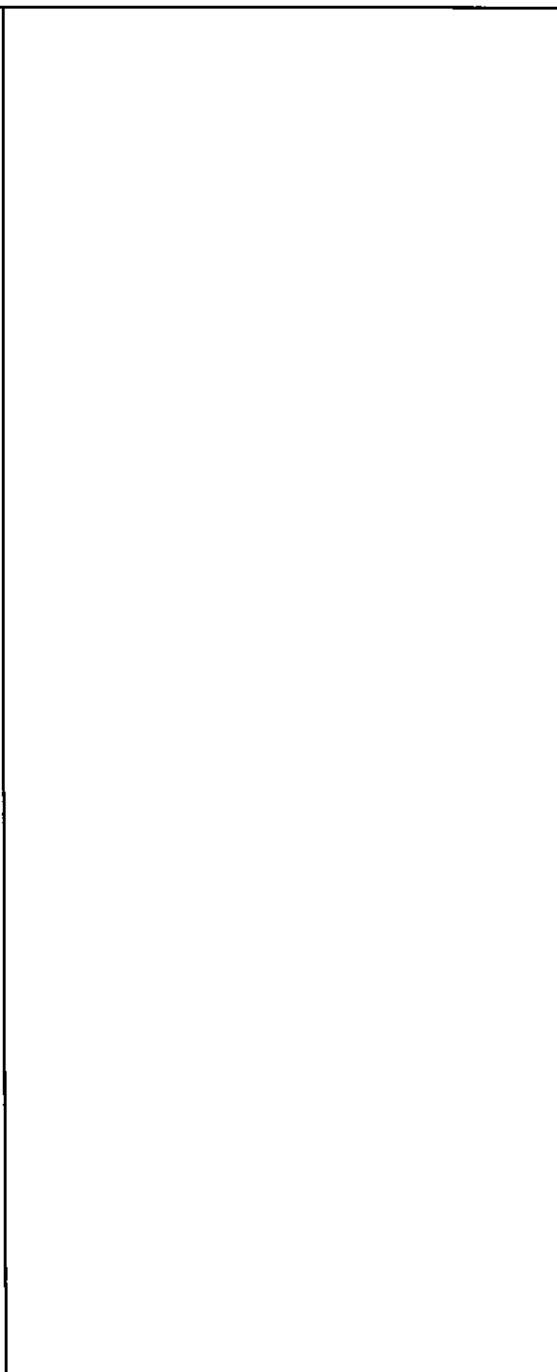
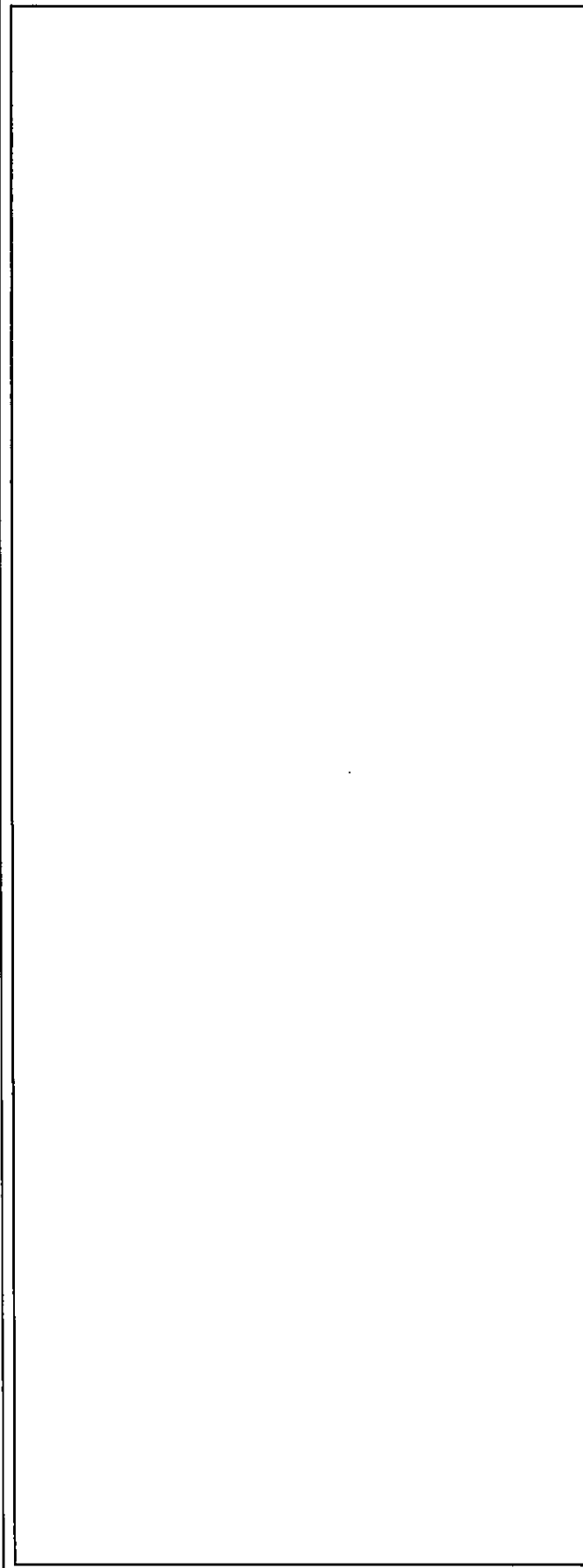
: ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	イオン交換装置(吸着塔)(1)～(12)	
図番	図イ設-93(1/5)	工場棟
		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

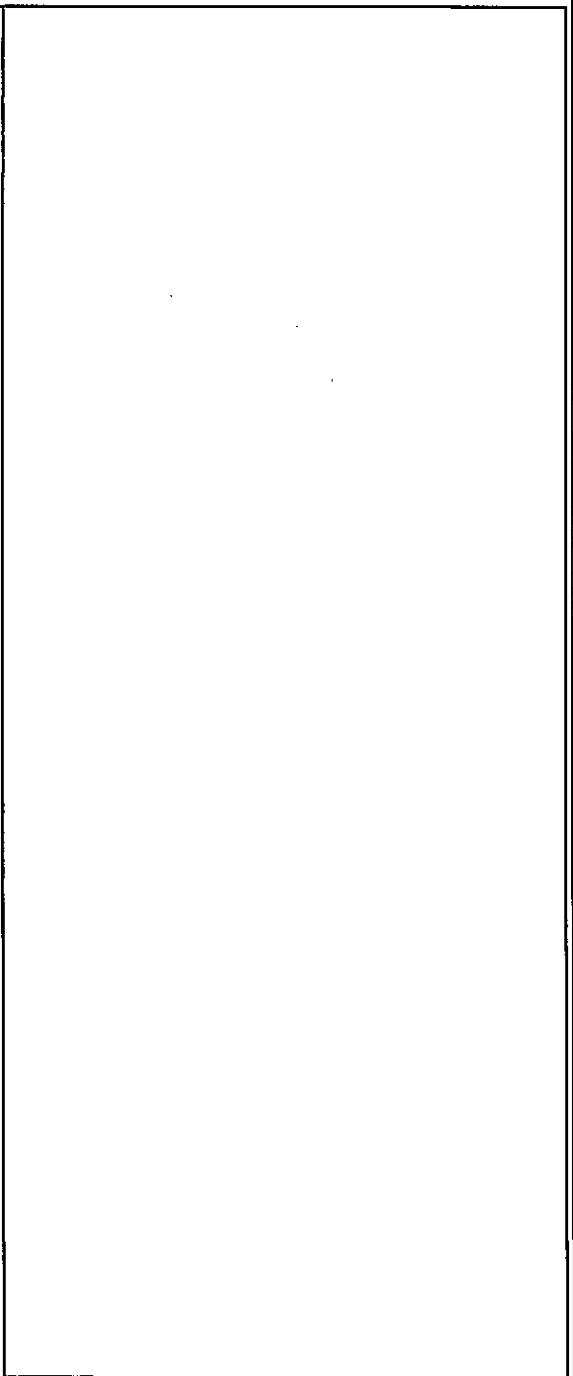
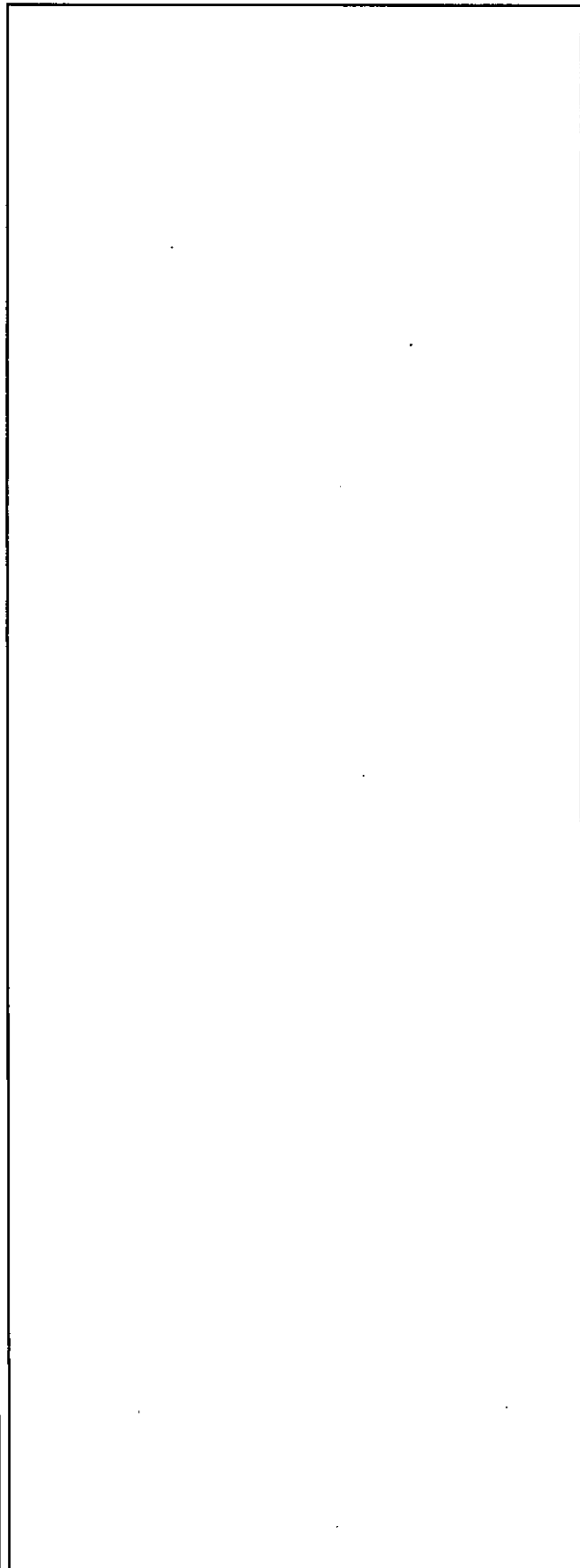


- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	イオン交換装置(吸着塔) (1)～(12)	
図番	図イ設-93 (2/5)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

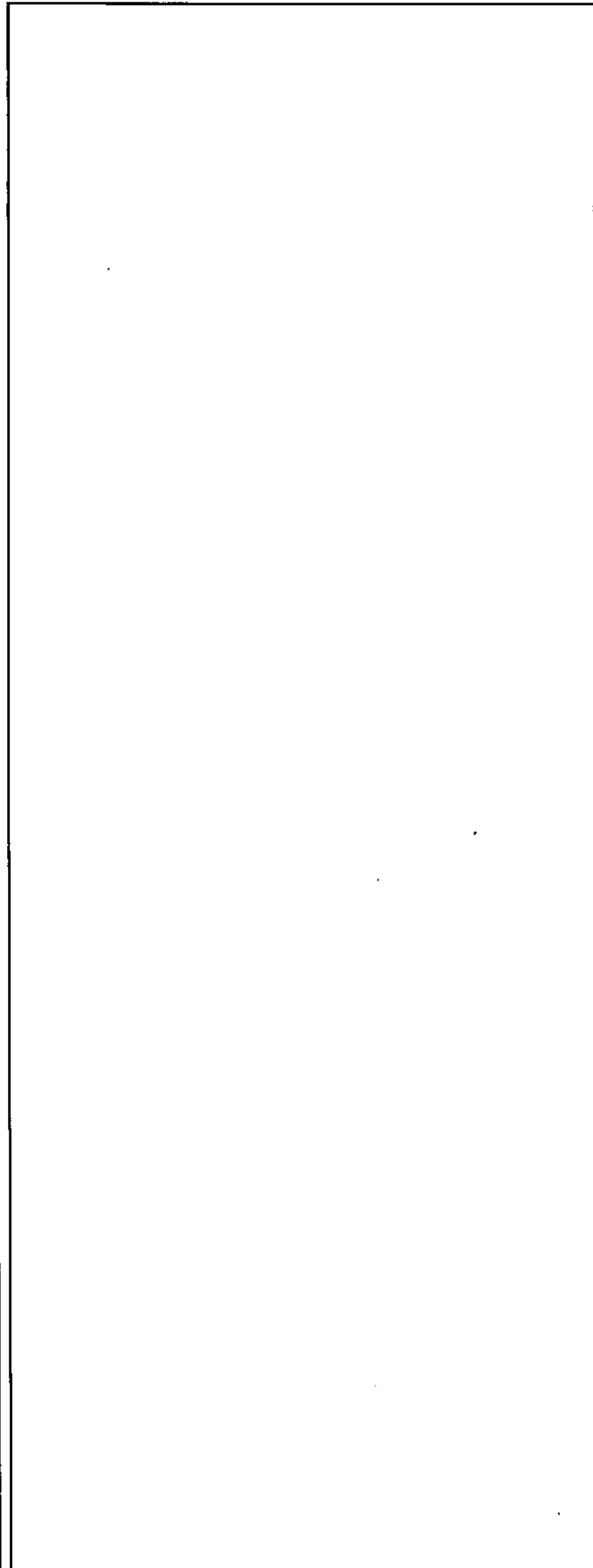


- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	イオン交換装置(吸着塔) (1)~(12)	
図番	図イ設-93 (3/5)	工場棟
		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	イオン交換装置(吸着塔)(1)~(12)	
図番	図イ設-93(4/5)	工場棟
		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *6 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *7 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-15参照)
- *8 : フードボックス (イオン交換装置) (1), (4)は既設
フードボックス (イオン交換装置) (2), (3)は新規
 - ▨ : ウランが滞留する部分
 - ▩ : 機器を囲うフードボックス(PC)

単位 : mm	
名	ウラン回収設備(第2系列)
称	イオン交換装置(吸着塔)(1)~(12)
図	図イ設-93(5/5)
番	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{203}	堰(ウラン回収第2系列-1)	1
{204}	堰漏水検知警報設備	-

*6

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1: 堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する

*2: 形状寸法制限 (厚み117mm以下)

*3: 耐腐食性材料

*4: 床との接触面

*5: {204} 堰漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式))

高さ: 廃棄物処理室床面の高さから20mm以上、100mm以下

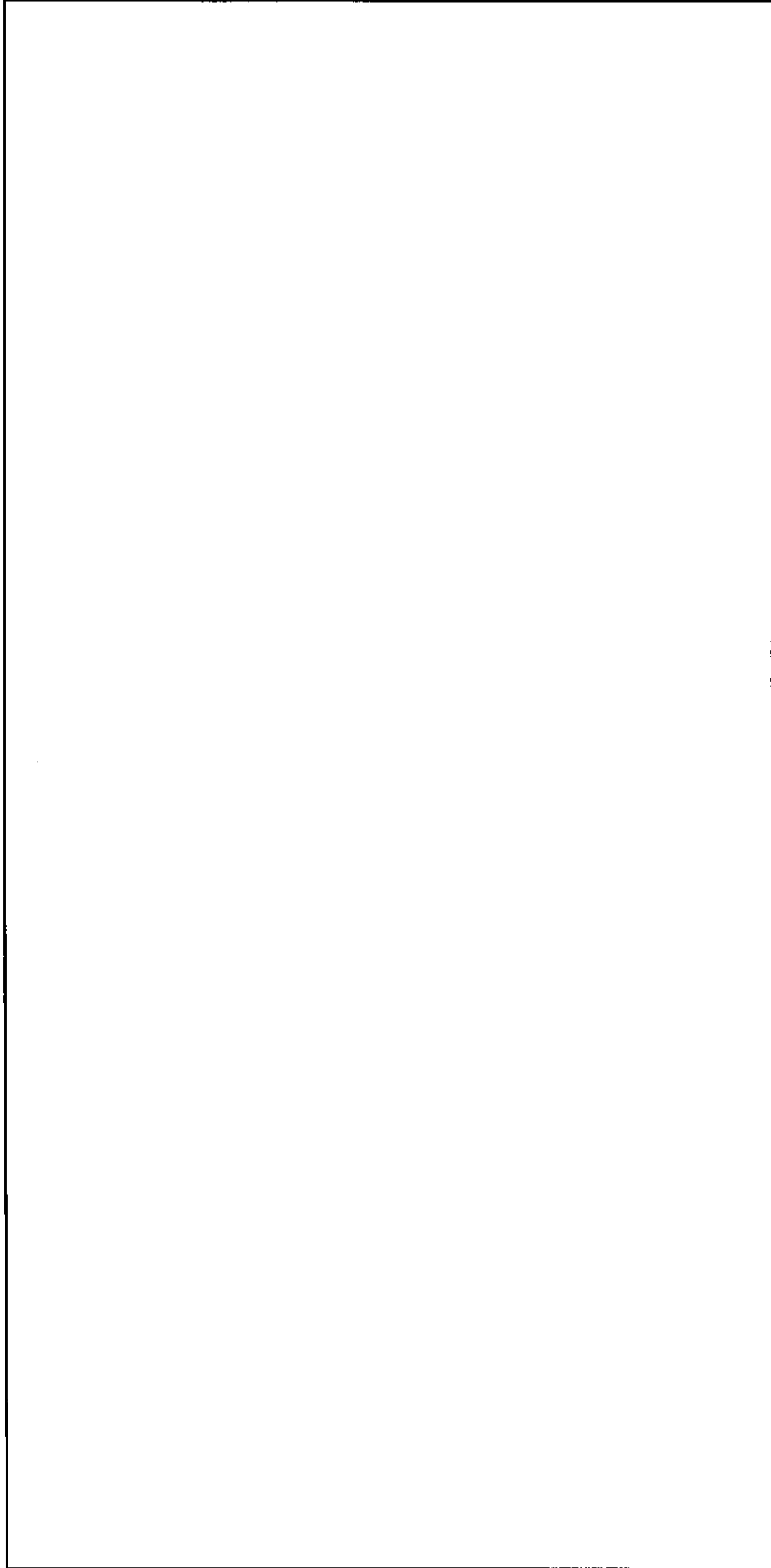
*6: 警報設備の基数については警報設備系統図(図イ制-56) 参照

単位: mm

名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	堰(ウラン回収第2系列-1)	
図	図イ設-94(1/2)	工場棟
番		転換工場

——: 溢水防護区画

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



----：堰により溶液状のウラン漏えい
拡大防止を図る機器

名	ウラン回収設備(第2系列)
称	堰(ウラン回収第2系列-1)
図	図イ設-94(2/2)
番	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{206}	酸洗装置	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

単位：mm	
名称	ウラン回収設備(第2系列) 酸洗装置
図番	図イ設-95 工場棟 転換工場

- *1：形状寸法制限 (厚み117mm以下)
- *2：開口部風速 0.5m/秒以上
- *3：耐腐食性材料 □
- *4：気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-18参照)
- *5：溢水水位 (床面より160mm)
- *6：形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
- ▨：ウランが滞留する部分
- ▩：ウランを取り扱うフードボックス(PVC)
- ▧：ウランを取り扱うフードボックス □
- ←：申請機器の配管系統

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[207]	オーバーフロー液受槽	1
[208]	オーバーフロー液受槽液位高インタローロック	-

*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 □

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : (208) 液位高検知設定位置
槽上面より10mm以上

*5 : インタローロックの基数については
インタローロック系統図(図イ制-38)参照

*6 : 液位計(電極式)

▨ : 架台取替(柱・梁 □mm : □mm)
(ベースプレート □mm : □mm)

▩ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
図	オーバーフロー液受槽	工場棟
番	図イ設-96	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{209}	堰(ウラン回収第2系列-2)	1
{210}	堰漏水検知警報設備	-
{718}	堰漏水検知警報設備	-

内は、耐震計算書の部位名称を示す

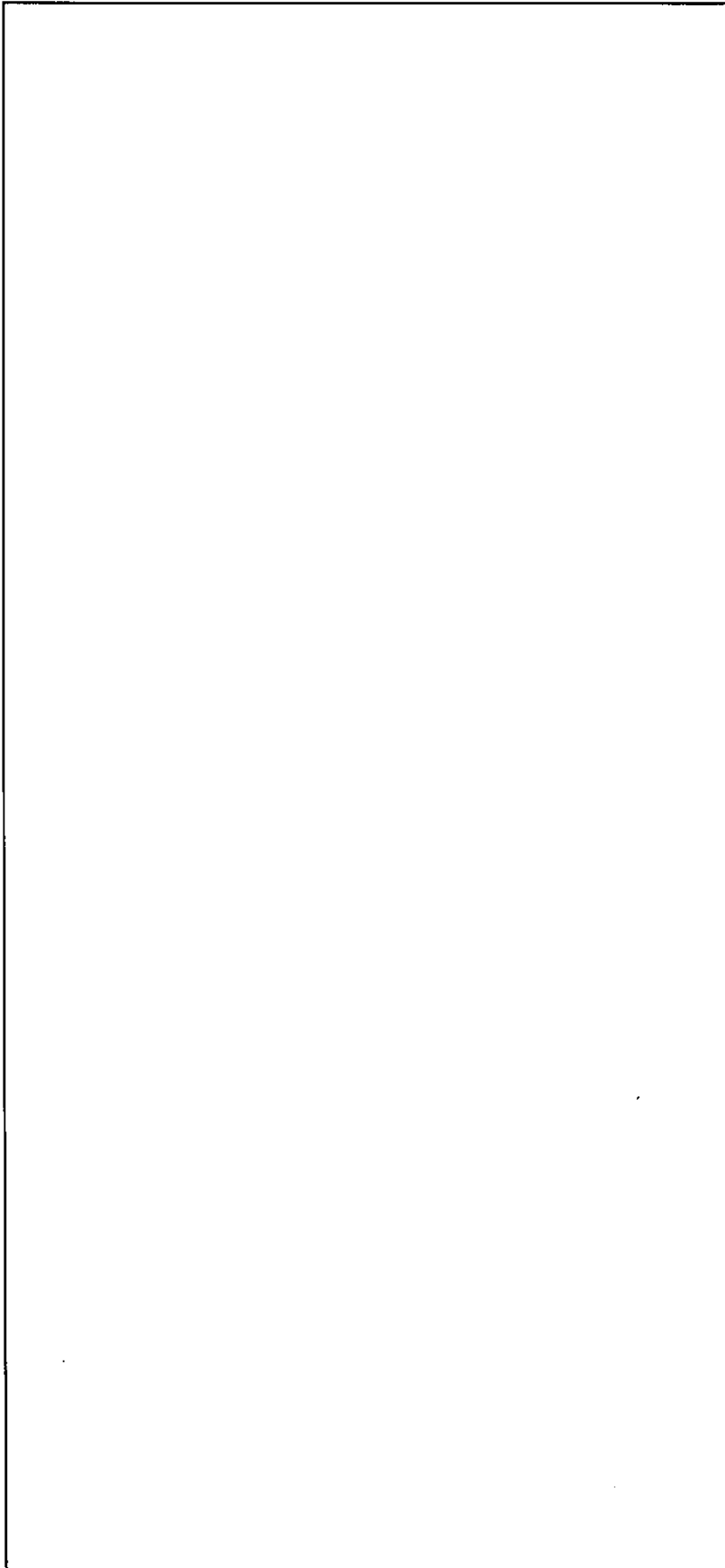
*1：堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する
 *2：形状寸法制限（厚み117mm以下）
 *3：耐腐食性材料
 *4：床との接触面
 *5：{210}堰漏水検知警報設備（漏水検知器（電極式））
 高さ：チェックタンク室床面の高さから20mm以上、100mm以下

*6：{718}地下ピット漏水検知警報設備（漏水検知器（電極式））
 高さ：地下ピット床面の高さから20mm以上、100mm以下

*7：警報設備の基数については警報設備系統図（図イ制-57、図ト制-液5）参照

名	単位：mm
ウラン回収設備（第2系列）	
堰（ウラン回収第2系列-2）	
図	工場棟
図イ設-97（1/2）	転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



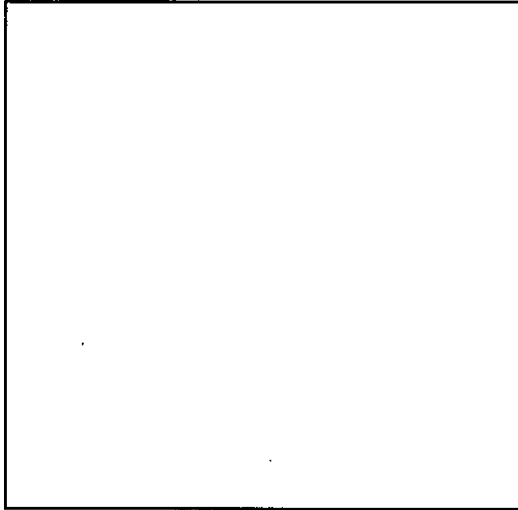
----: 堰により溶液状の
ウラン漏えい拡大防止を図る機器




アンカーボルト配置

名称	ウラン回収設備(第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-2)
図番	図イ設-97(2/2)
	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{211}	投入ボックス	2

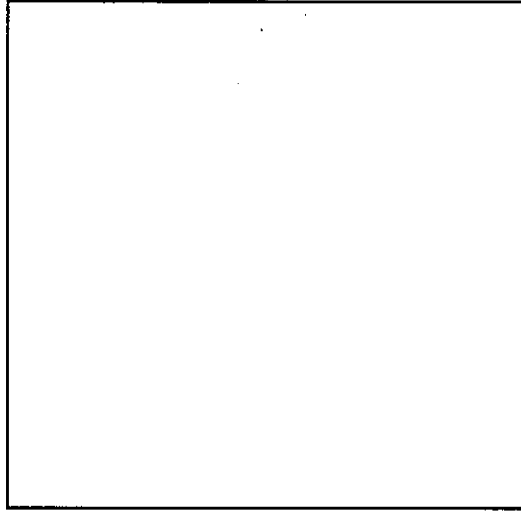
内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体塵棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-18参照)
 - *4 : SUS容器よりウラン粉末を投入
 -  : ウランを取り扱うフードボックス (PC)
 -  : 申請機器の配管系統
 -  : ウランの流れ
- 単位 : mm

名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	投入ボックス(1)(2)	
図	図イ設--98(1/2)	
番	工場棟	転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



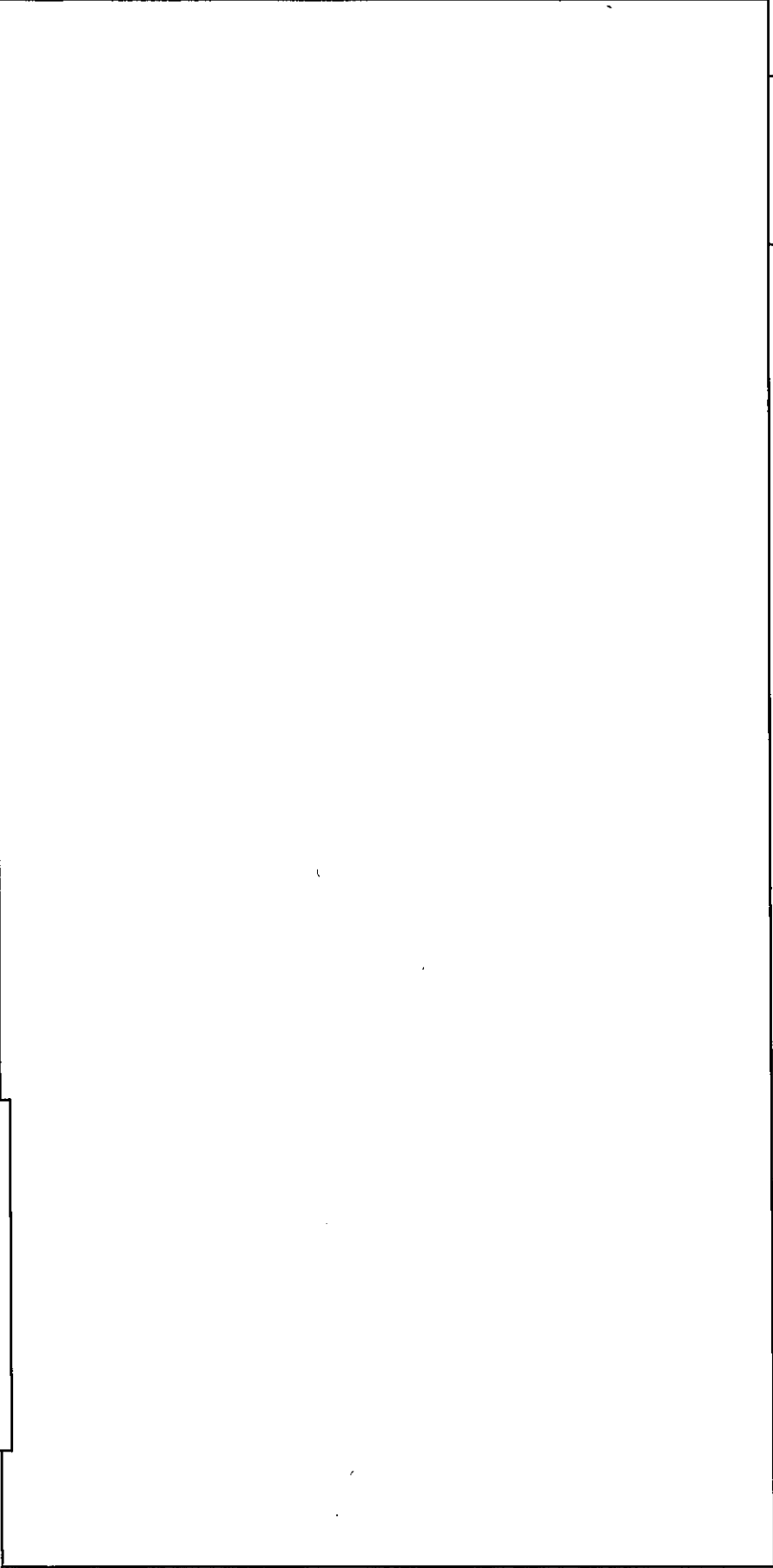
- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-18参照)
 - *4 : SUS容器よりウラン粉末を投入
 - ▨ : ウランを取り扱うフードボックス(□PC)
 - ← : 申請機器の配管系統
 - ⇐ : ウランの流れ
- 単位 : mm

名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	投入ボックス(1)(2)	
図	図イ設-98(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(212)	溶出槽	2
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下) *2 : 耐腐食性材料 () *3 : 溢水水位 (床面より160mm) : ウランが滞留する部分 ← : 申請機器の配管系統 単位 : mm</p>		
名称	ウラン回収設備(第2系列) 溶出槽(1)(2)	
図番	図イ設-99	工場棟 転換工場



No.	安全機能を有する施設名称	基数
{213}	抜出ボックス	2

内は、耐震計算書の部位名称を示す



		単位：mm
名称	ウラン回収設備(第2系列)	
図番	抜出ボックス(1)(2)	
	図一設-100(1/2)	工場棟 転換工場

*1：形状寸法制限（容器の直径251mm以下）
 SUS容器は先行申請で申請済
 *2：開口部風速 0.5m/秒以上
 *3：溢水水位（床面より160mm）
 *4：気体廃棄設備(1)としての申請範囲
 (図ト系1-18参照)

：ウランが滞留する部分
：機器を囲うフードボックス(PC)

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

--	--

		単位：mm				
名称	ウラン回収設備(第2系列)					
図番	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">抜出ボックス(1)(2)</td> <td style="width: 50%;">工場棟</td> </tr> <tr> <td>図イ設-100(2/2)</td> <td>転換工場</td> </tr> </table>	抜出ボックス(1)(2)	工場棟	図イ設-100(2/2)	転換工場	
抜出ボックス(1)(2)	工場棟					
図イ設-100(2/2)	転換工場					

*1：形状寸法制限（容器の直径251mm以下）
 SUS容器は先行申請で申請済

*2：閉口部風速 0.5m/秒以上

*3：溢水水位（床面より160mm）

*4：気体廃棄設備(1)としての申請範囲
 (図ト系1-18参照)

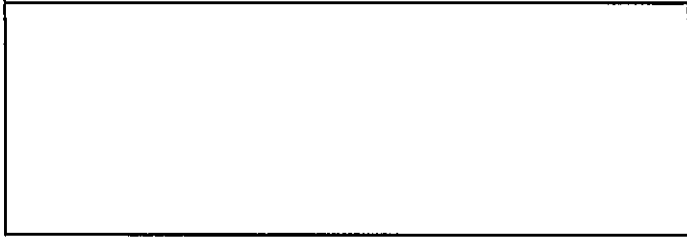
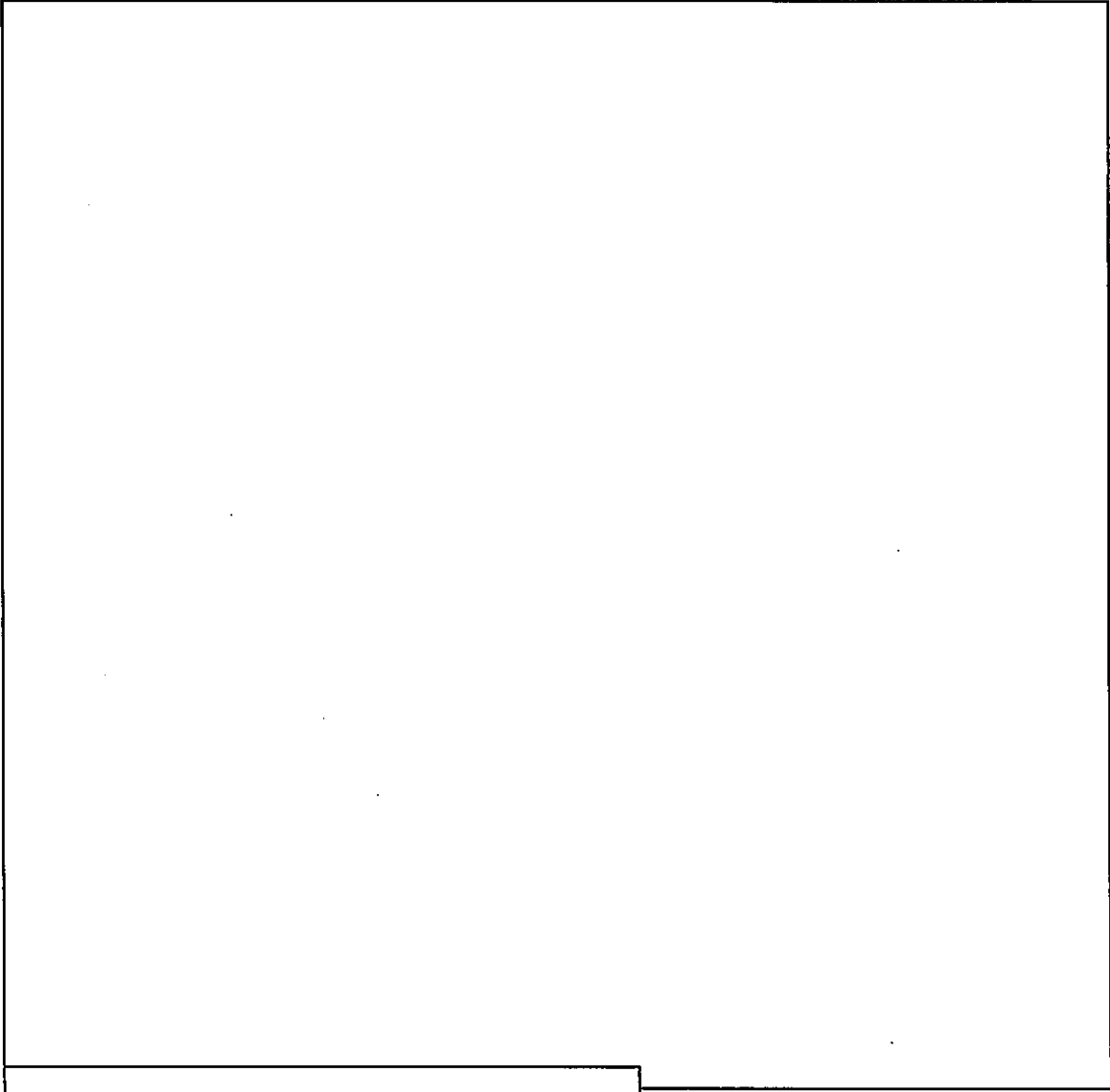
：ウランが滞留する部分
：機器を囲うフードボックス(PC)

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{214}	中間槽	2
	{216}	中間槽液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

中間槽(1)(2)



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {216} 液位高検知設定位置
槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-39)参照
- *6 : 液位計(電極式)

- *7 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
- *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-18参照)
- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

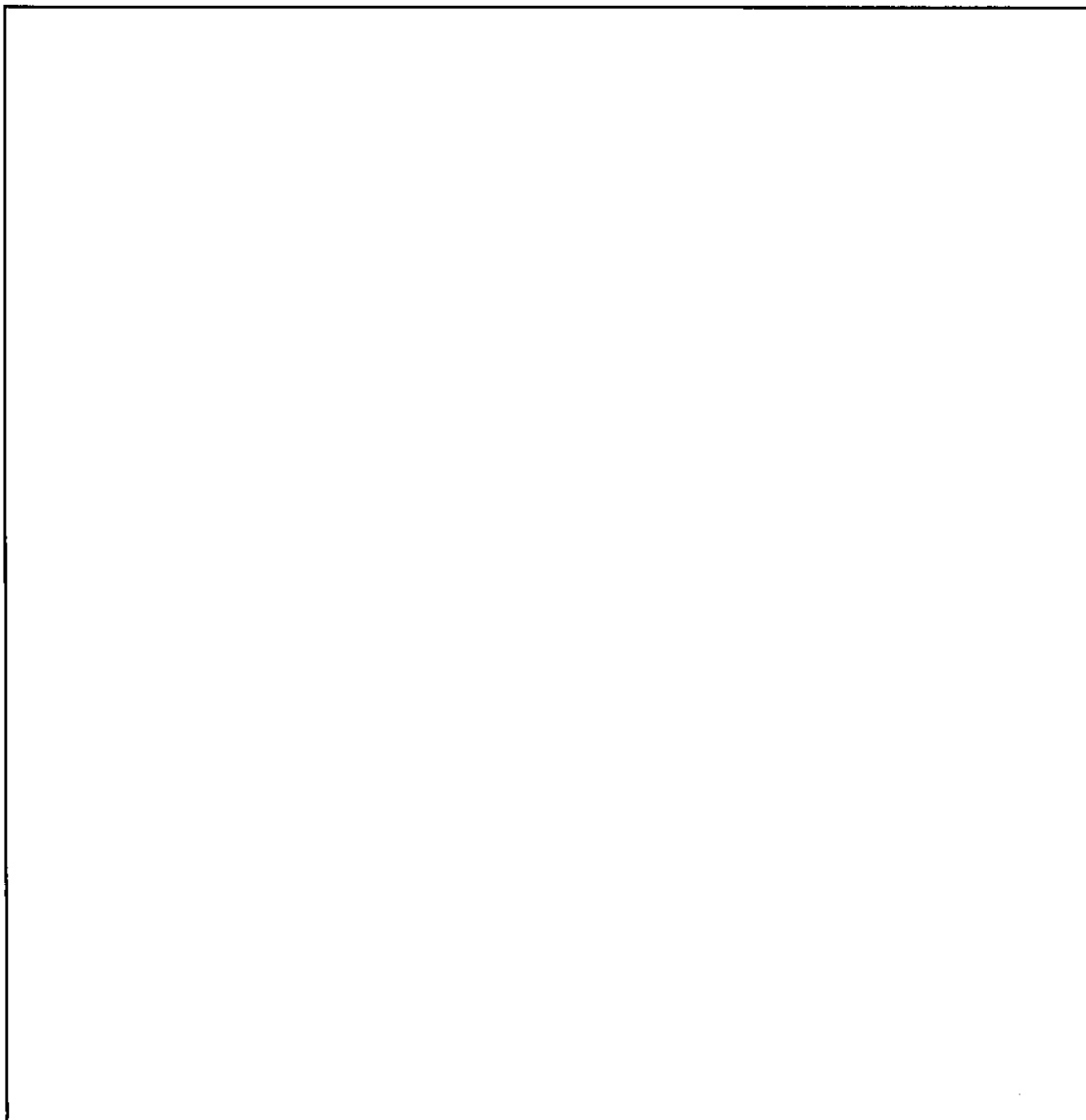
単位 : mm



名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	中間槽(1)(2)	
図番	図イ設-101(1/3)	工場棟 転換工場

<p style="text-align: center;">火災対策の説明図</p>		<p style="text-align: right;">単位：mm</p>	
		<p>ウラン回収設備 (第2系列)</p>	<p>中間槽 (1) (2)</p>
<p>名</p>	<p>称</p>	<p>図</p>	<p>番</p>
<p>*9 : 容積 0.22L以上</p> <p>*10 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの 距離 3mm以上</p> <p>▨ : 潤滑油を有する部位</p>		<p>図イ設-101 (2/3)</p>	<p>工場棟 転換工場</p>

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		火災対策の説明図	
		<p style="text-align: center;"> *9 : 容積 0.22L以上 *10 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの 距離 3mm以上 ▨ : 潤滑油を有する部位 </p>	<p style="text-align: right;">単位 : mm</p>
名称	ウラン回収設備 (第2系列)		
図番	中間槽 (1) (2)	図イ設-101 (3/3)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(215)	ろ過器	2



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 廃液に含まれる残渣の除去
- *4 : 溢水水位 (床面より160mm)
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	ろ過器(中間槽)(1)(2)	
図番	図イ設-102	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{217}	溶出液受槽	3
{218}	溶出液受槽液位高インターロック	-

*6

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : ケーシングによりウラン滞留部に溢水が浸入しない構造

*5 : {218} 液位高検知設定位置

: 槽上面より10mm以上

*6 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-40)参照

*7 : 液位計(電極式)

*8 : 形状寸法制限 (容積 62.0L以下)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	溶出液受槽(1)~(3)	
図番	図イ設-103	工場棟 転換工場

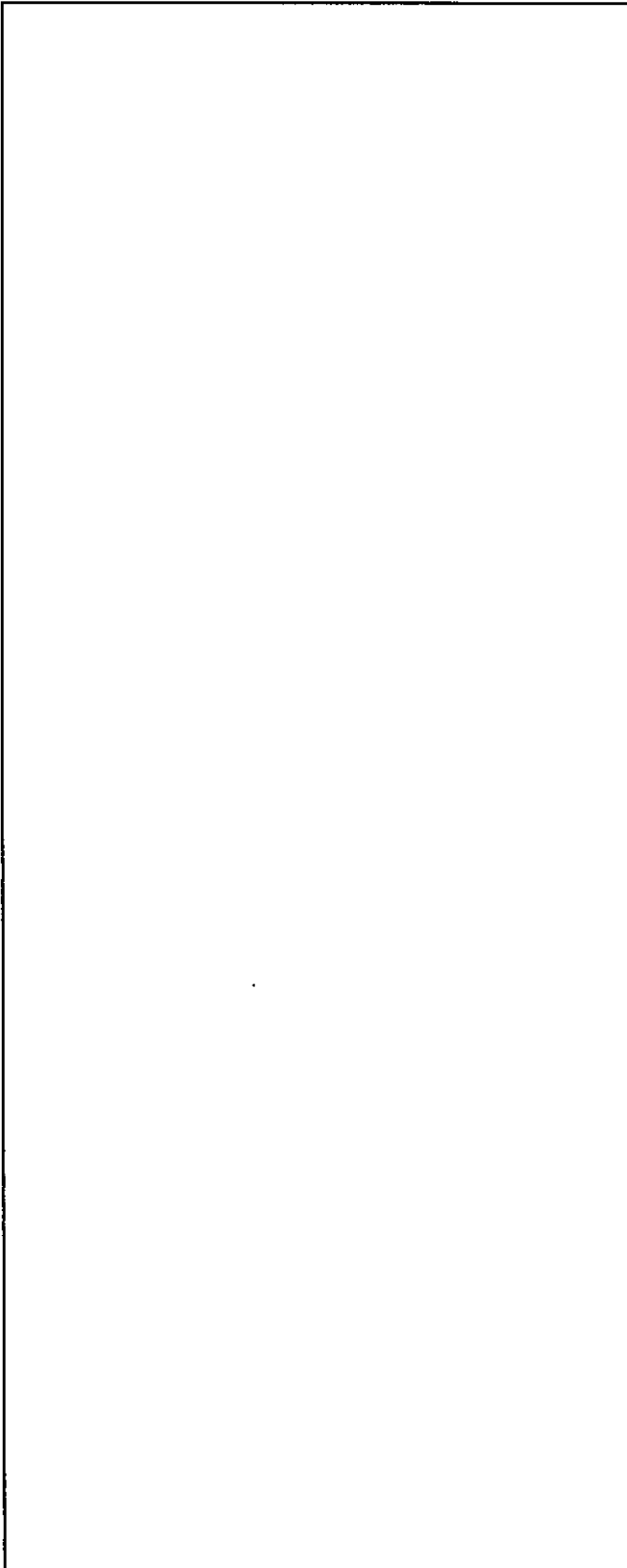
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{219}	リサイクル液受槽	3
{220}	リサイクル液受槽液位高インターロック	-

*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

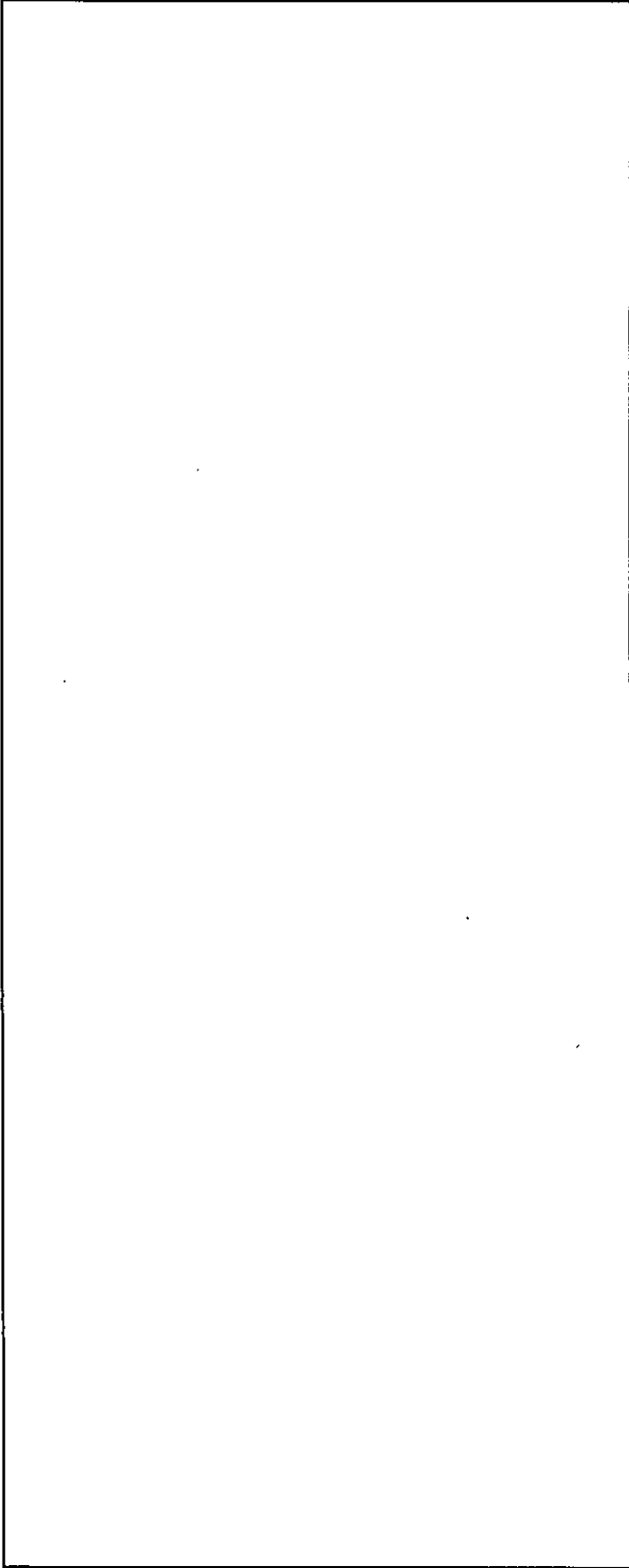


- *1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {220} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-41)参照
- *6 : 液位計(電極式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 62.0L以下)

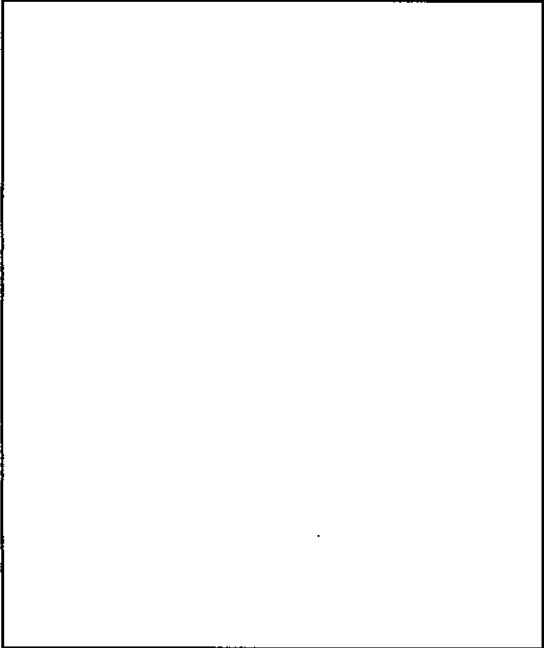
単位 : mm

名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	リサイクル液受槽(1)~(3)	
図	図イ設-104(1/5)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



先浄液受槽(2)へ



- *1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 □
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {220} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *6 : 液位計(電極式)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

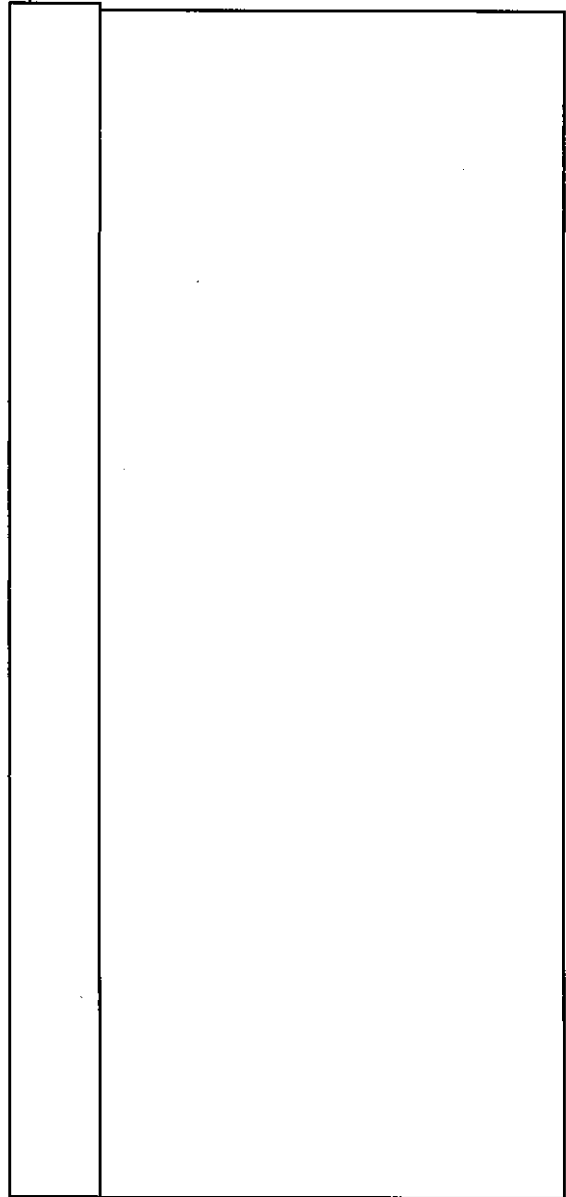
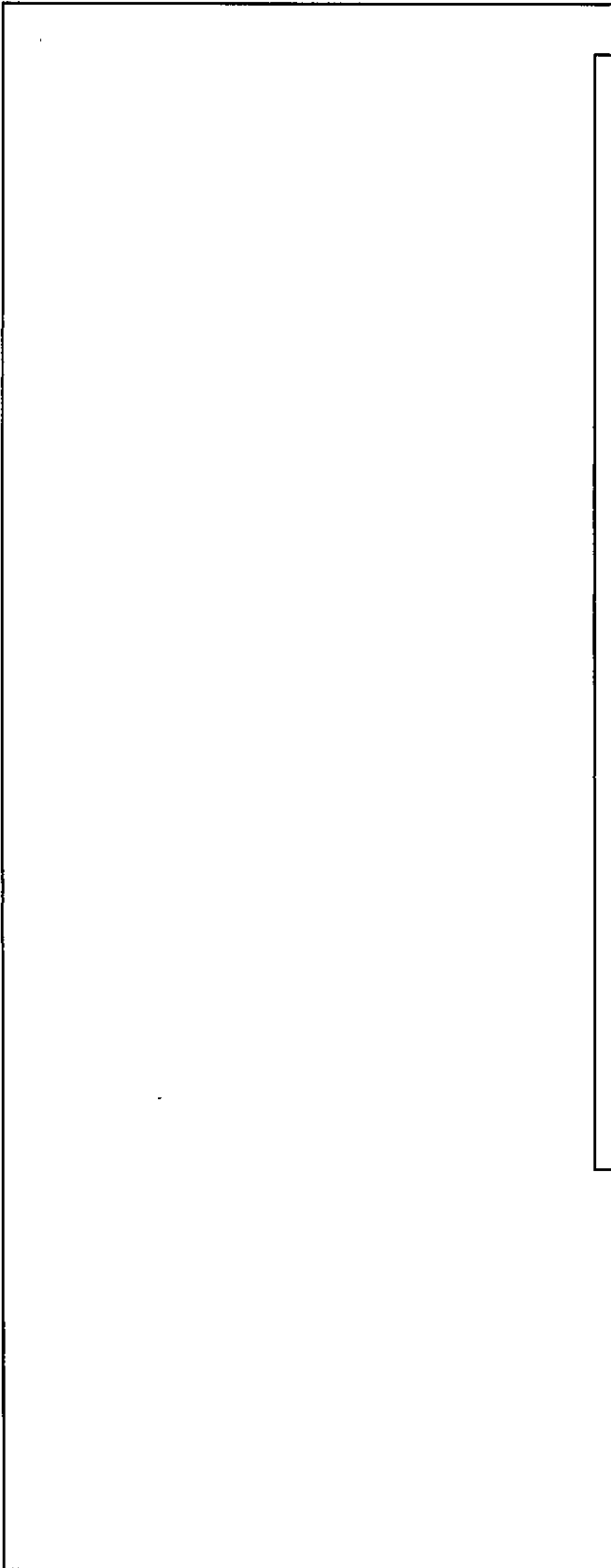
単位 : mm

名 称	ウラン回収設備(第2系列)	
	リサイクル液受槽(1)~(3)	
図 番	図イ設-104(2/5)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統



*1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

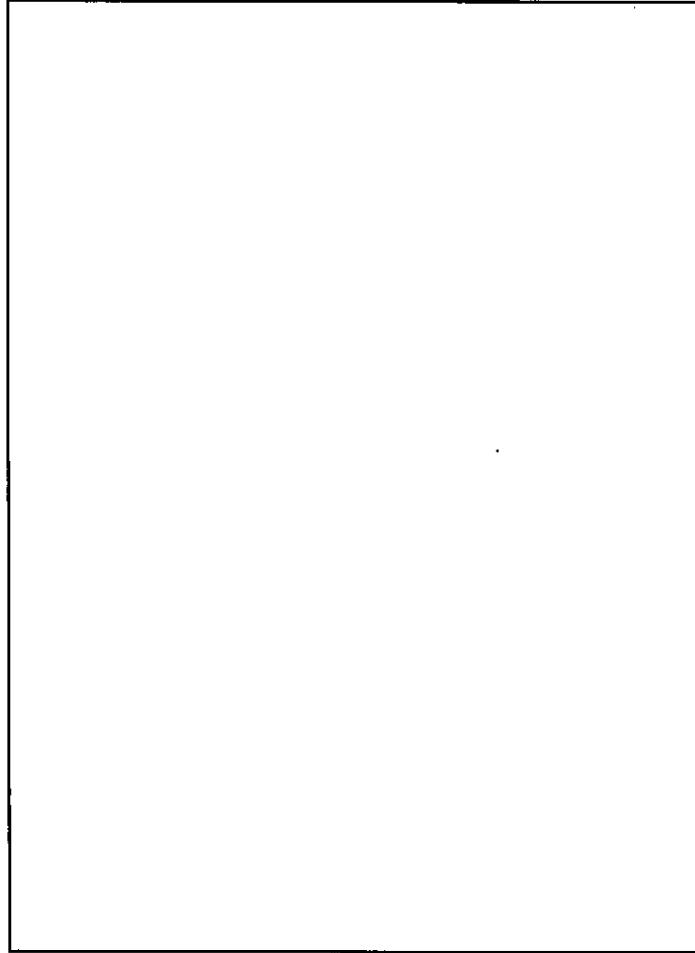
*4 : {220} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

*7 : 形状寸法制限 (容積 62.0L以下)

単位 : mm


名 称	ウラン回収設備(第2系列) リサイクル液受槽(1)~(3)	
図 番	図イ設-104(3/5)	工場棟 転換工場



*8 : 容積 0.22L以上

*9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

 : 潤滑油を有する部位

火災対策の説明図

単位：mm


名称	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽(1)～(3)
図番	図イ設-104(4/5) 工場棟 転換工場



*8 : 容積 0.22L以上

*9 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

 : 潤滑油を有する部位

火災対策の説明図

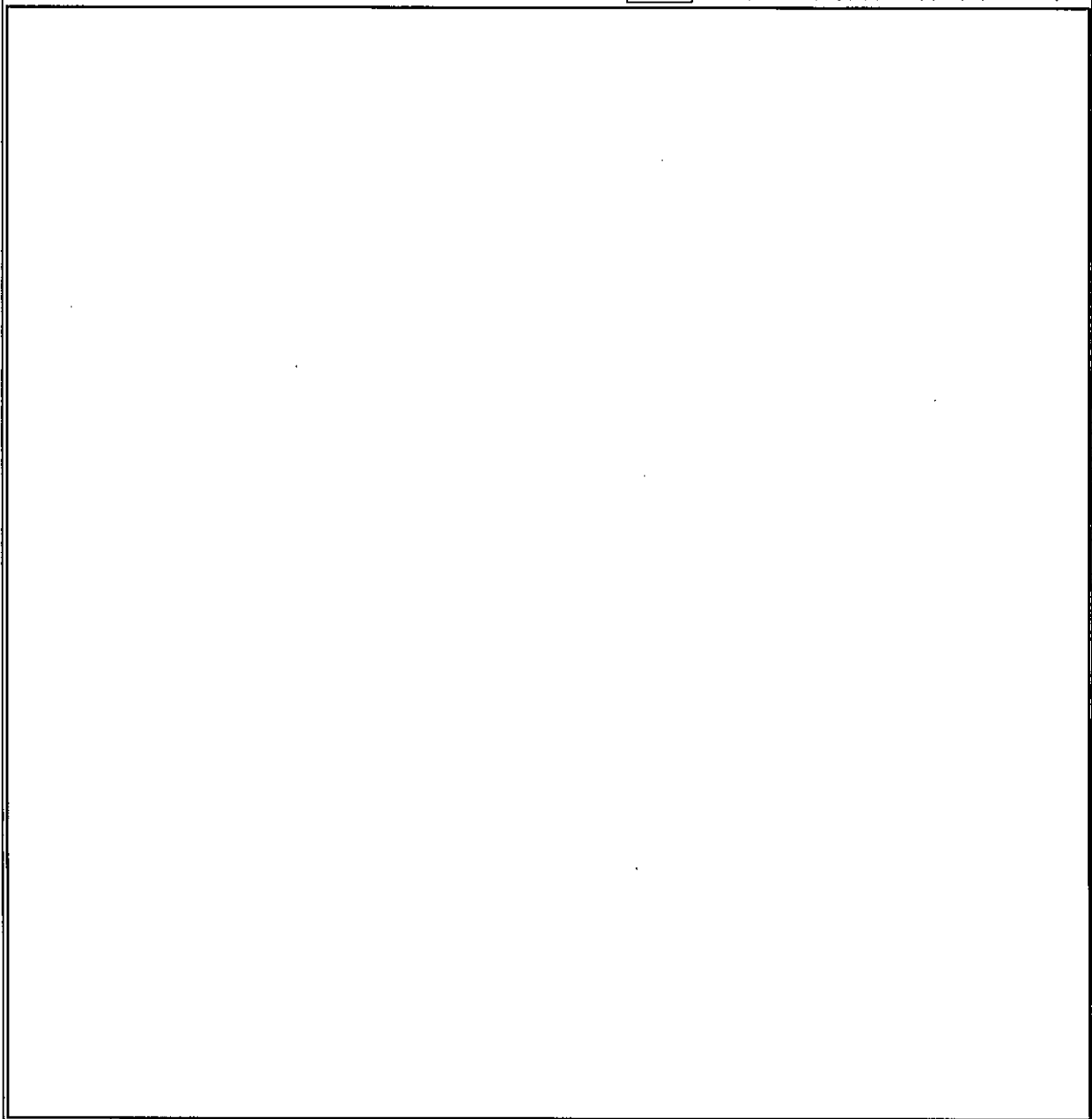
単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽(1)~(3)	工場棟 転換工場
図番	図イ設-104(5/5)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{221}	洗浄液受槽	2
{222}	洗浄液受槽液位高インターロック	-

*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

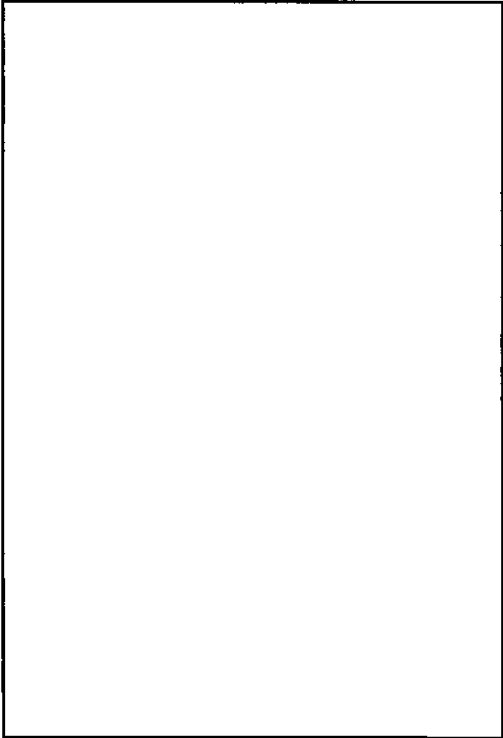
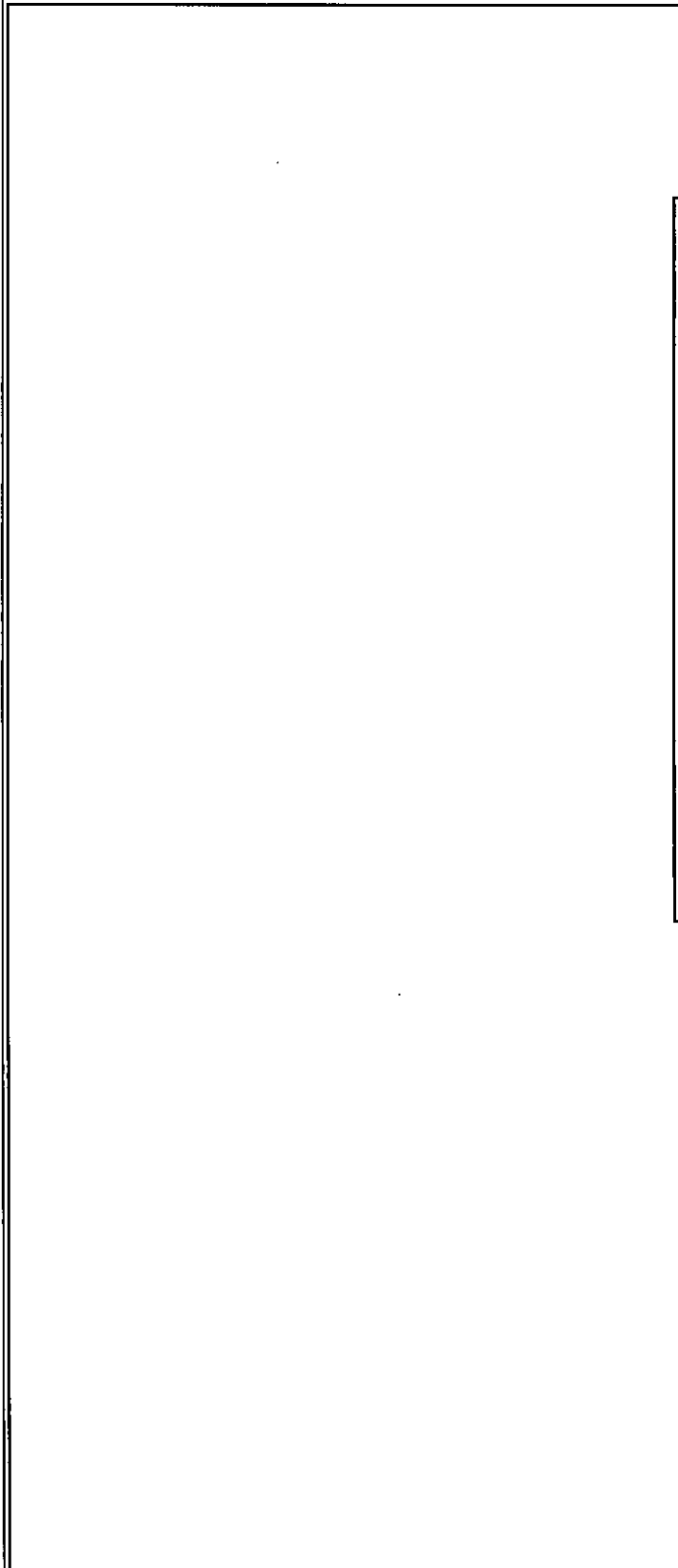


- *1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {222} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-42)参照
- *6 : 液位計(電極式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 62.0L以下)
- *8 : 設工認申請対象外
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) 洗浄液受槽(1)(2)	
図番	図イ設-105(1/3)	工場棟 転換工場

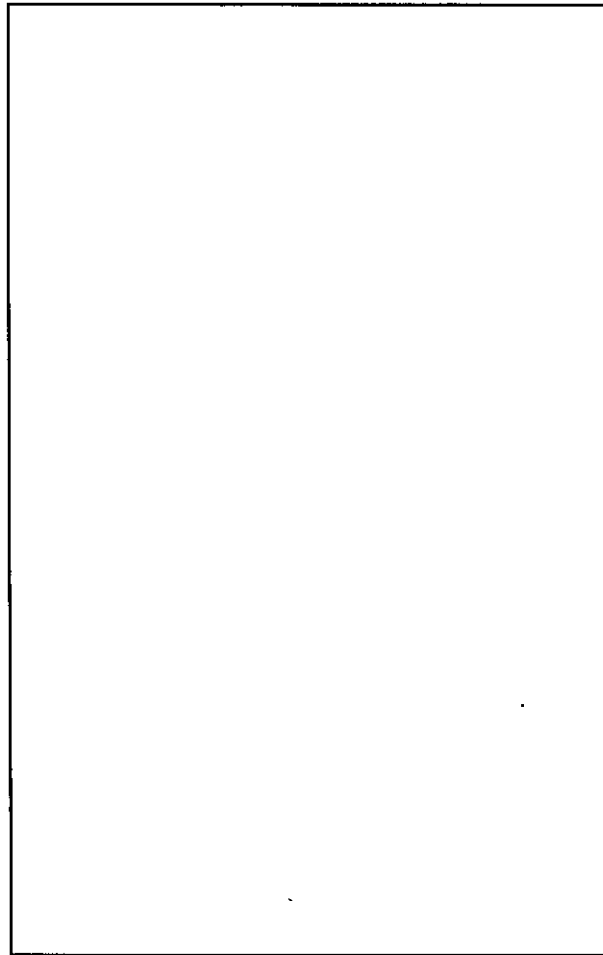
□内は、耐震計算書の部位名称を示す




- *1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {222} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *6 : 液位計 (電極式)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
	洗浄液受槽 (1) (2)	
図番	図イ設-105 (2/3)	工場棟
		転換工場



火災対策の説明図

- *9: 容積 0.22L以上
- *10: 遮熱板から防護対象(PC)までの距離及び判定基準は図イ設-133参照
- : 潤滑油を有する部位

単位: mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	洗浄液受槽 (1) (2)	工場棟 転換工場
	図イ設-105 (3/3)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{223}	沈殿槽	2
{224}	沈殿槽液位高インターロック	-

*4

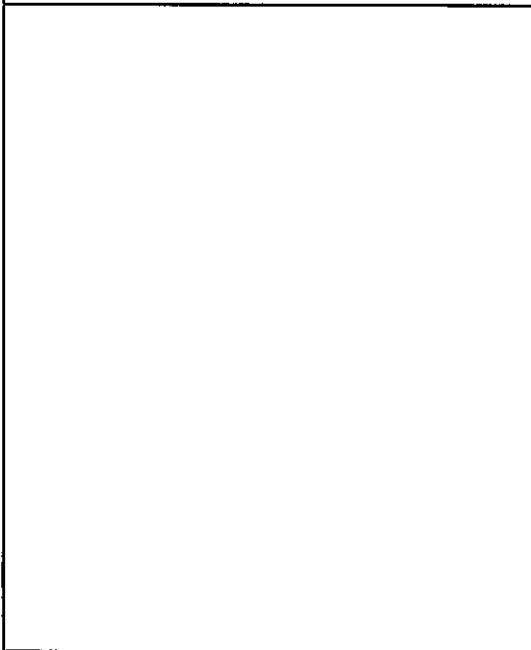
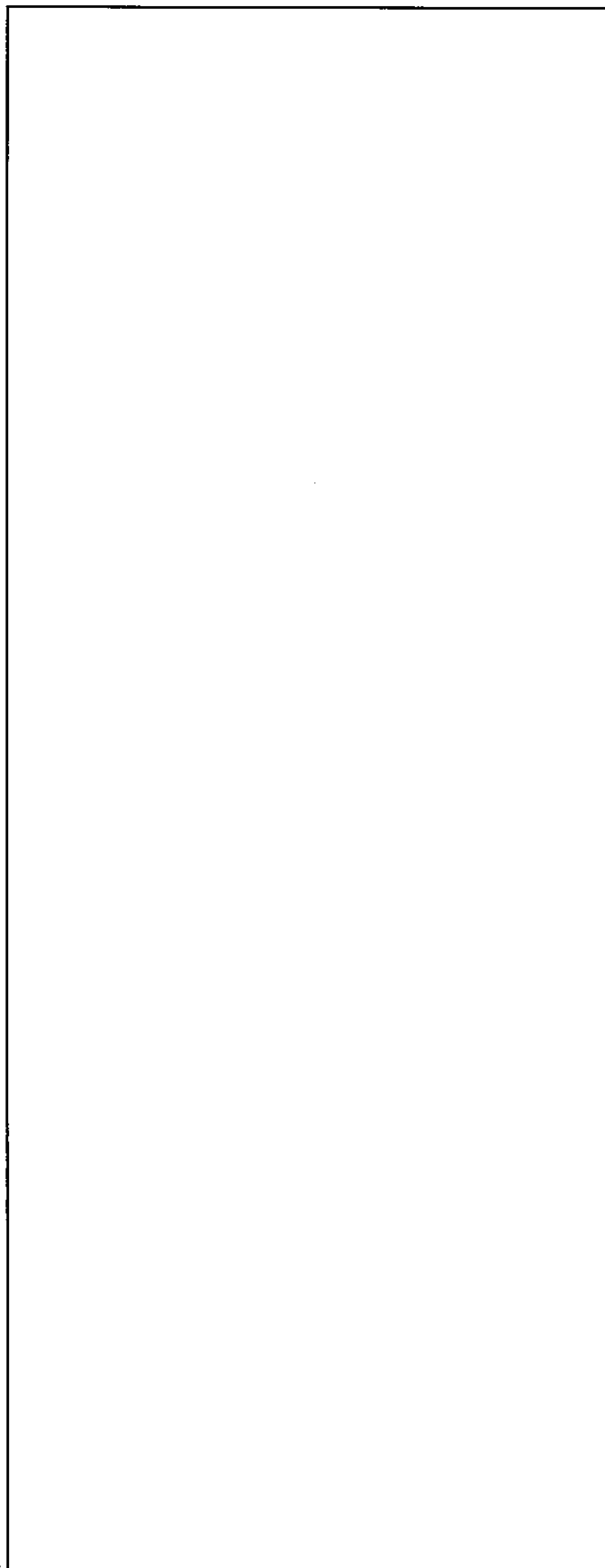
内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
 *2 : 耐腐食性材料 ()
 *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *4 : インターロックの基数については
 インターロック系統図(図イ制-43)参照
 *5 : 形状寸法制限 (容積 30.3L以下)
 *6 : {224} 液位高検知設定位置
 : 槽上面より10mm以上
 *7 : 液位計(電極式)

単位 : mm

名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	沈殿槽(1)(2)	
図	図イ設-106(1/3)	工場棟
番		転換工場

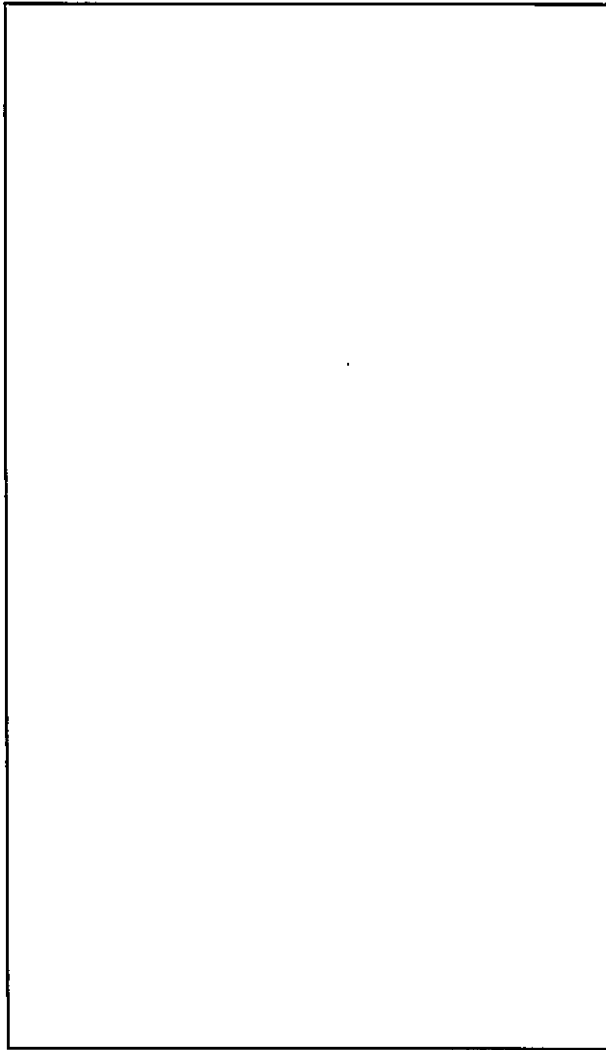
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *6 : {224} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *7 : 液位計 (電極式)

単位 : mm

名 称	ウラン回収設備(第2系列) 沈殿槽(1)(2)	
図 番	図イ設-106(2/3)	工場棟 転換工場




火災対策の説明図

*8 : 容積 0.22L以上

*9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

 : 潤滑油を有する部位




単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	沈殿槽(1)(2)	工場棟
	図イ設-106(3/3)	転換工場

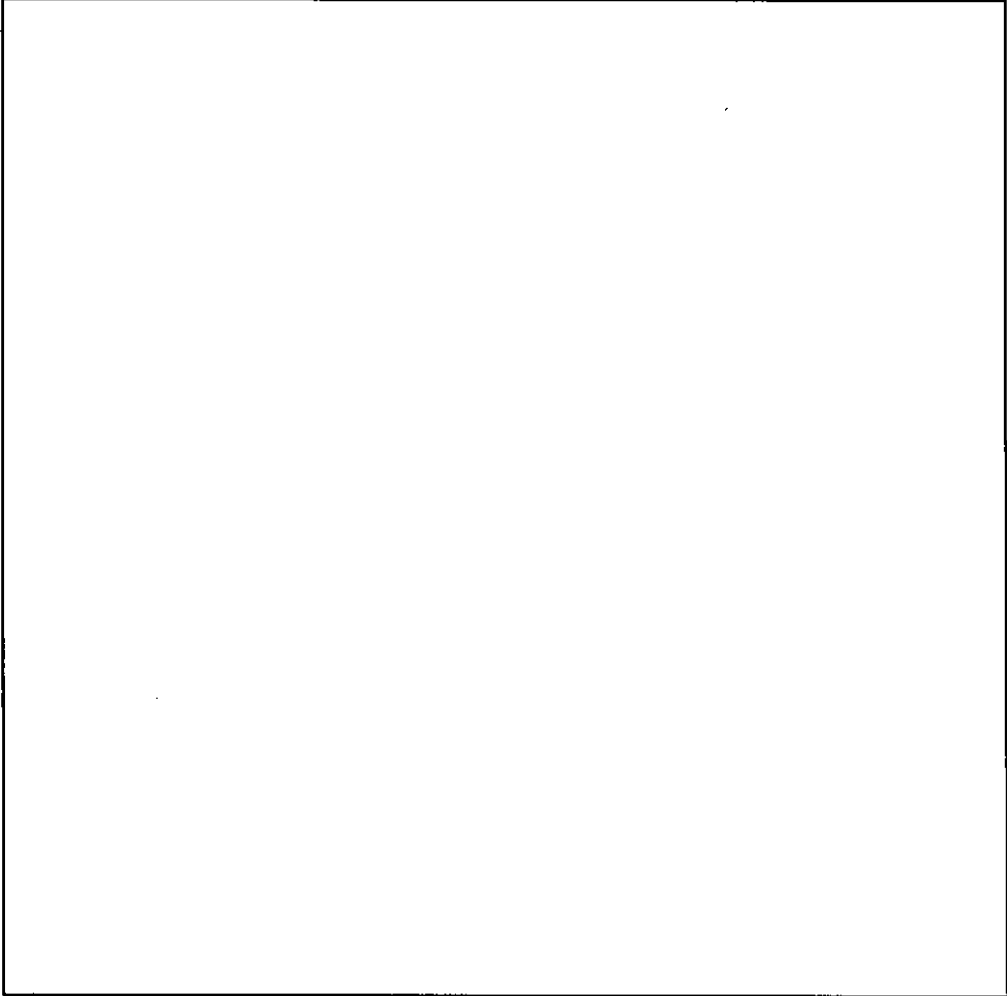
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{225}	遠心分離機	1
{226}	遠心分離機異常インターロック	-

*4

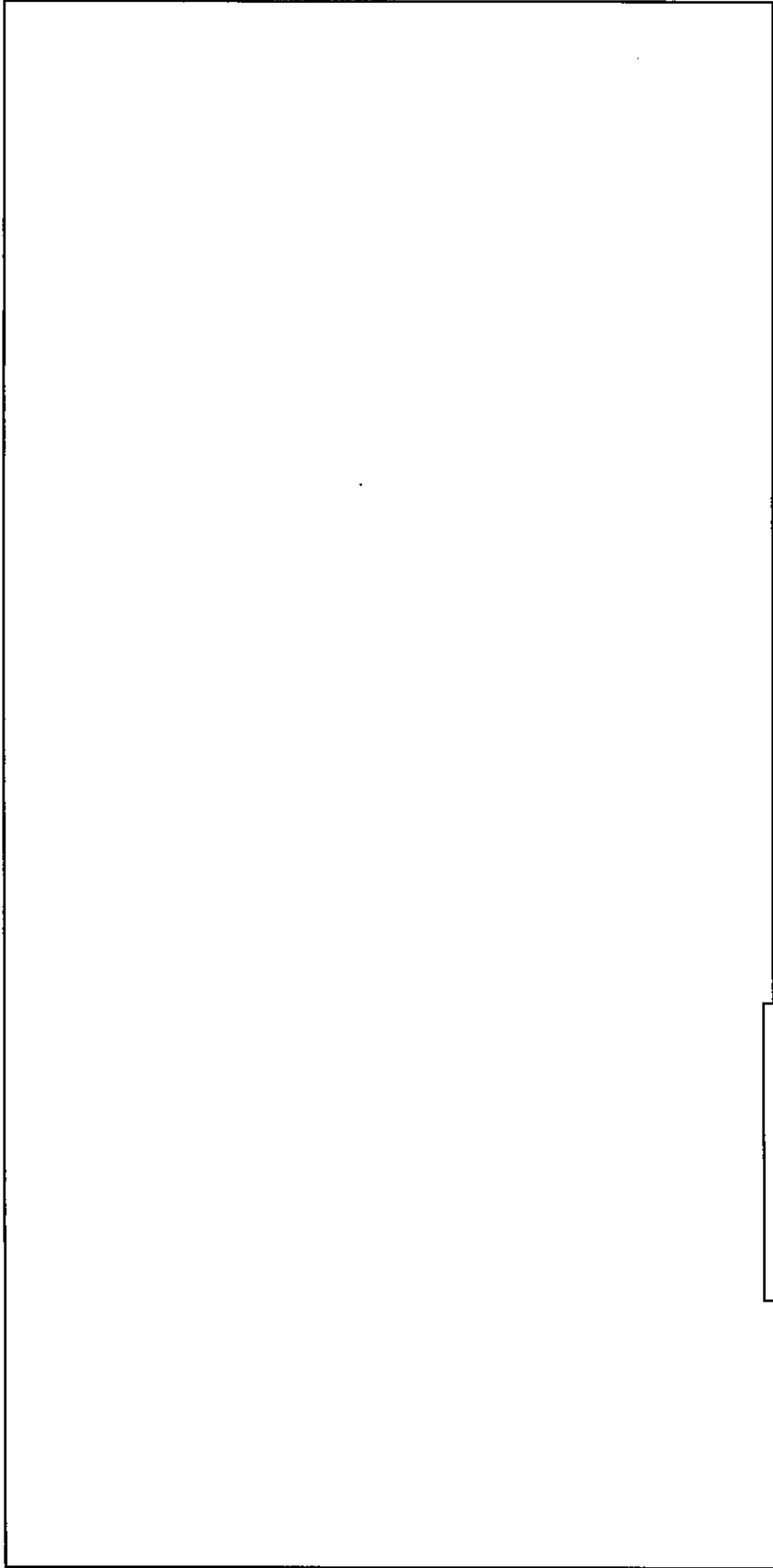
<p>*1 : 耐腐食性材料 </p> <p>*2 : 形状寸法制限 (容積30. 3L以下)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : インターロックの基数についてはインターロック系統図(図イ制-44)参照</p> <p>*5 : 回転計(近接センサ)</p> <p>*6 : ボルト支点間距離 (300mm以上)</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p> : 縞鋼板</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>	
名	ウラン回収設備 (第2系列)
称	遠心分離機
図	図イ設-107 (1/3)
番	工場棟 転換工場



<p style="text-align: center;">*7: 容積 0.38L以上</p> <p style="text-align: center;">*8: 火災原より高い位置にウランを 取り扱うフードボックスはない</p> <p style="text-align: center;">▨: 潤滑油を有する部位</p>		単位: mm	
		名称	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機
図番	図イ設-107(2/3)	工場棟	転換工場



火災対策の説明図

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *2：形状寸法制限(容積30.3L以下)
- *8：火災源より高い位置にウランを取り扱う
フールドボックスはない
- *9：容積 1L以上
- *10：ボルト支点間距離 (250mm以上)
- ：潤滑油を有する部位
- ：ウランが滞留する部分

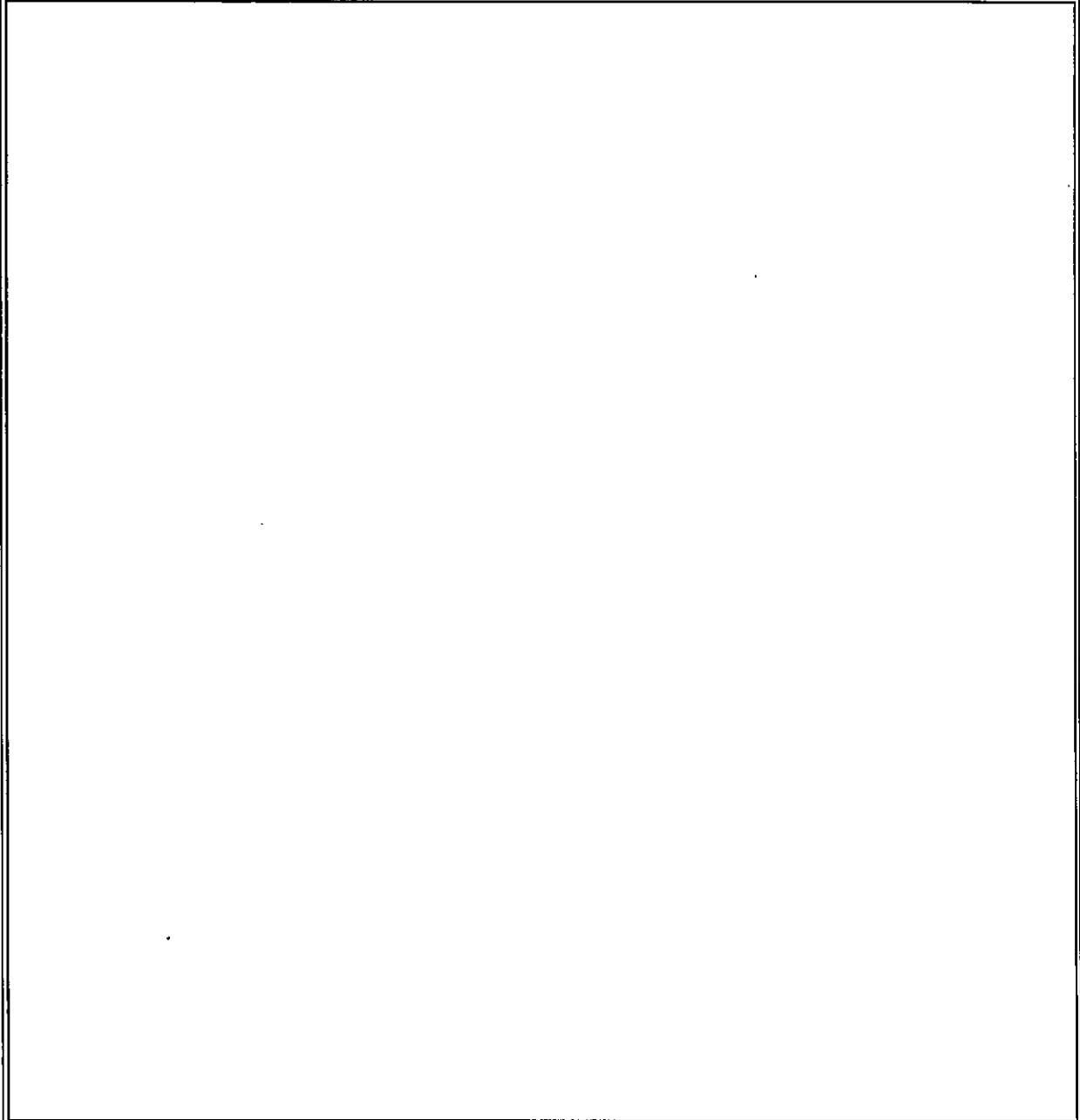
単位：mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機
図番	図イ設-107(3/3) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{227}	ろ液受槽	1
{229}	ろ液受槽pH異常インターロック	-
{230}	ろ液受槽液位高インターロック	-

*5
*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



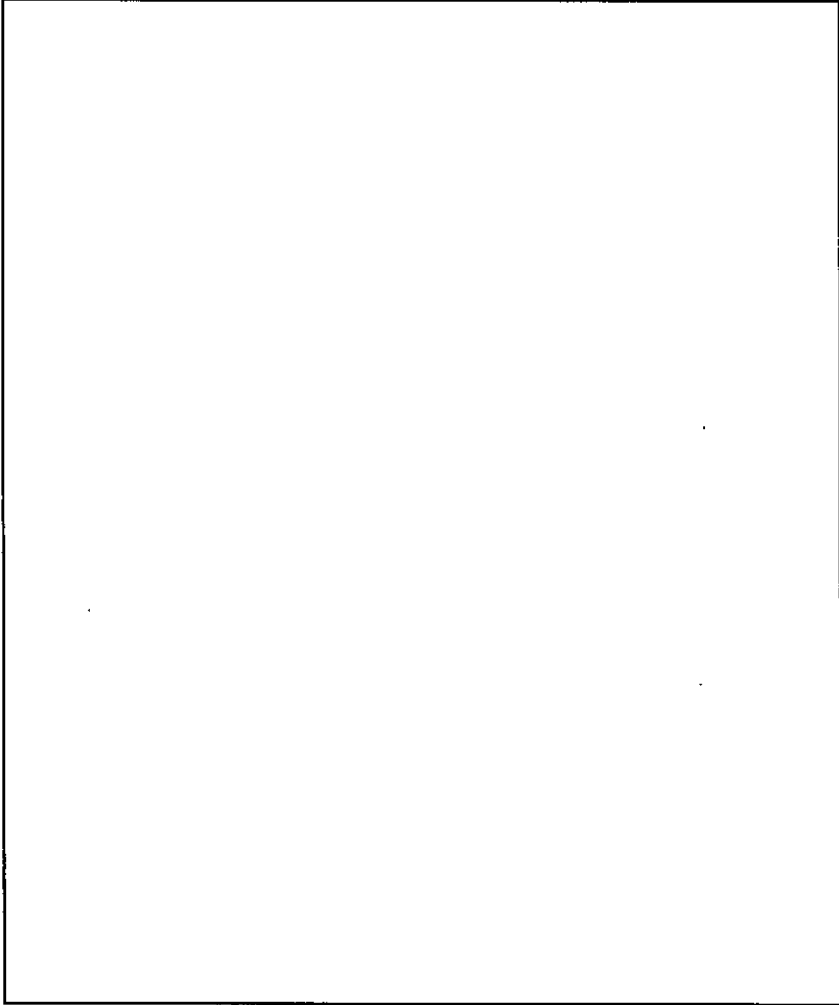
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {230} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-45、46)参照
- *6 : pH計(2線式)
- *7 : 液位計(電極式)
- *8 : 形状寸法制限 (容積 30.3L以下)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名 称	ウラン回収設備(第2系列)	
	ろ液受槽	
図 番	図イ設-108(1/2)	工場棟 転換工場



*9 : 容積 0.22L以上

*10 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

▨: 潤滑油を有する部位

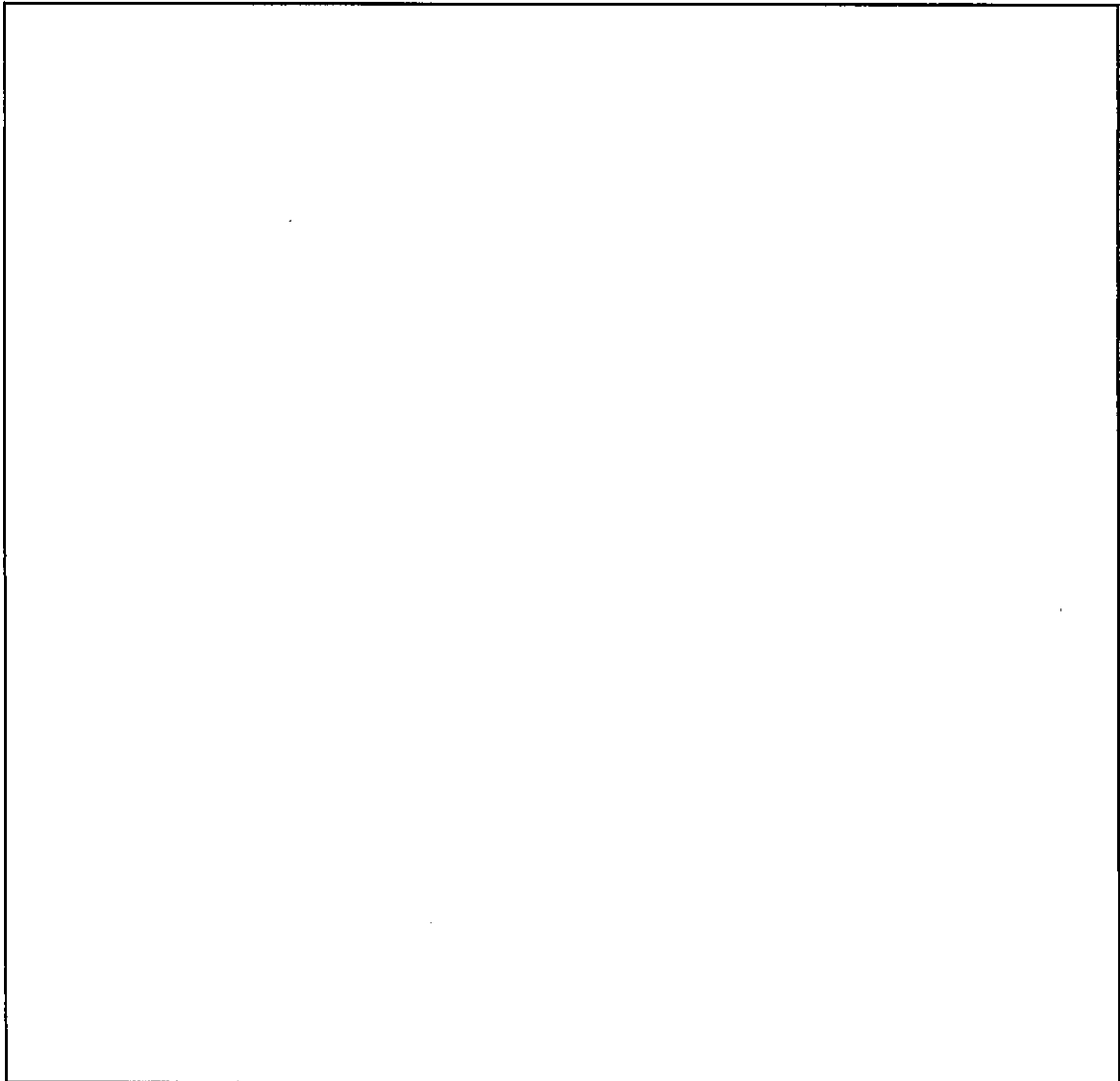
単位 : mm

火災対策の説明図

名称	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	
図番	図イ設-108 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{228}	仕上げる過器	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 溶液に含まれるウランの除去

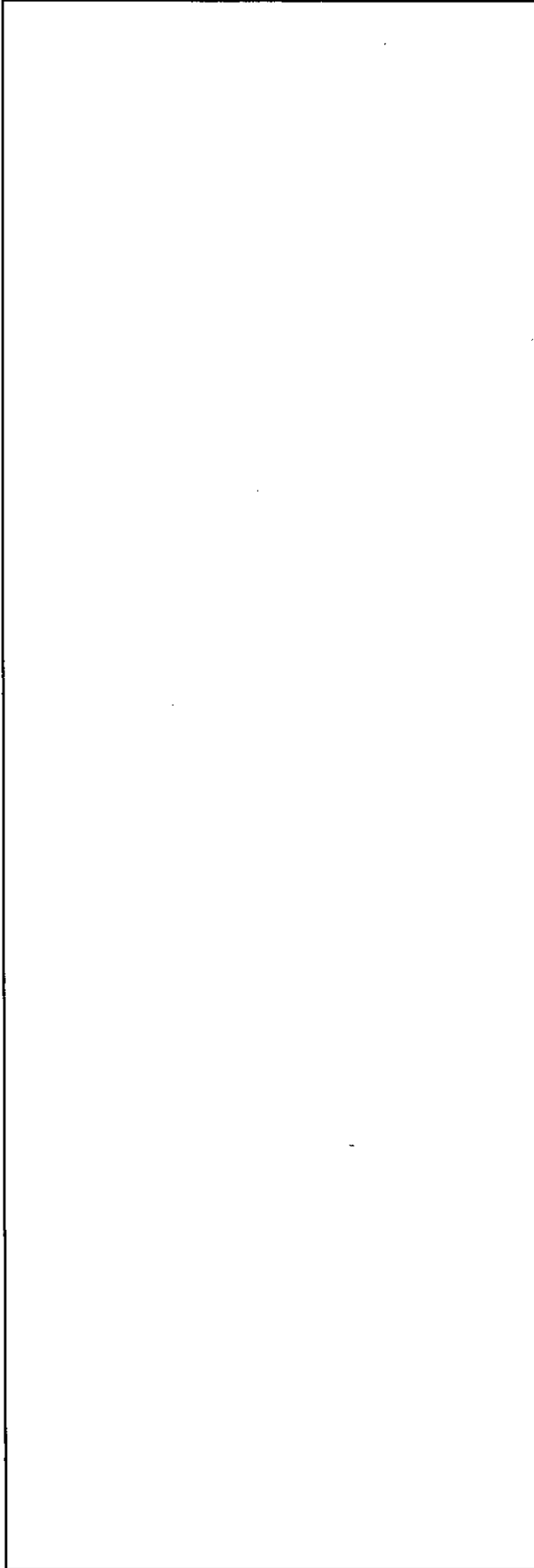
▨ : ウランが滞留する部分


単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) 仕上げる過器	
図番	図イ設-109	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{231}	清澄液受槽	1
{232}	液位高警報設備	-

*4

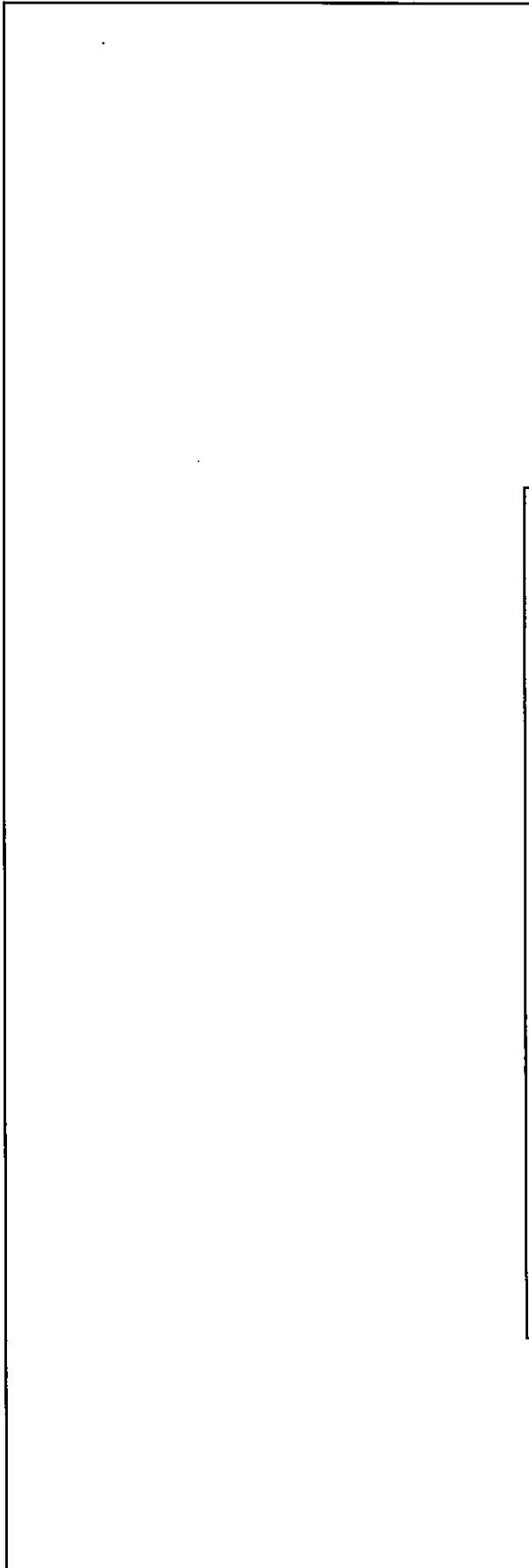




- *1 : 耐腐食性材料 ()
 - *2 : {232} 液位高検知設定位置
: 槽上面より70mm以上
 - *3 : 液位計 (電極式)
 - *4 : 警報設備の基数については
警報設備系統図 (図イ制-58) 参照
 - ← : 申請機器の配管系統
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	
図番	図イ設-110	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{233}	乾燥機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



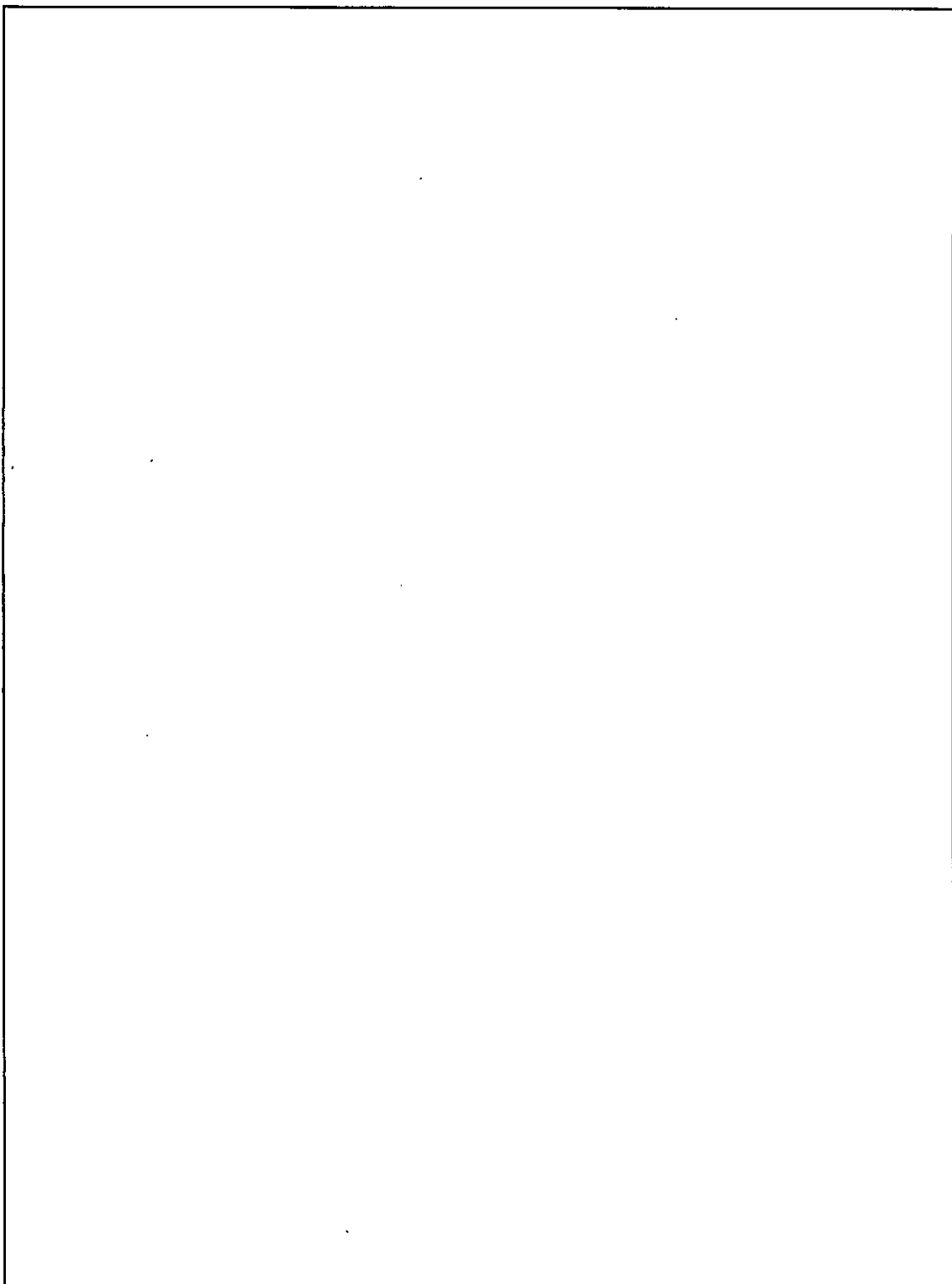
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : ボルト支点間距離 (1750mm以上)
 - *4 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲
(図ト系1-17参照)
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 申請機器の配管系統
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列)
図番	図イ設-111

名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	図イ設-111	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{234}	乾燥排気フィルタ	1



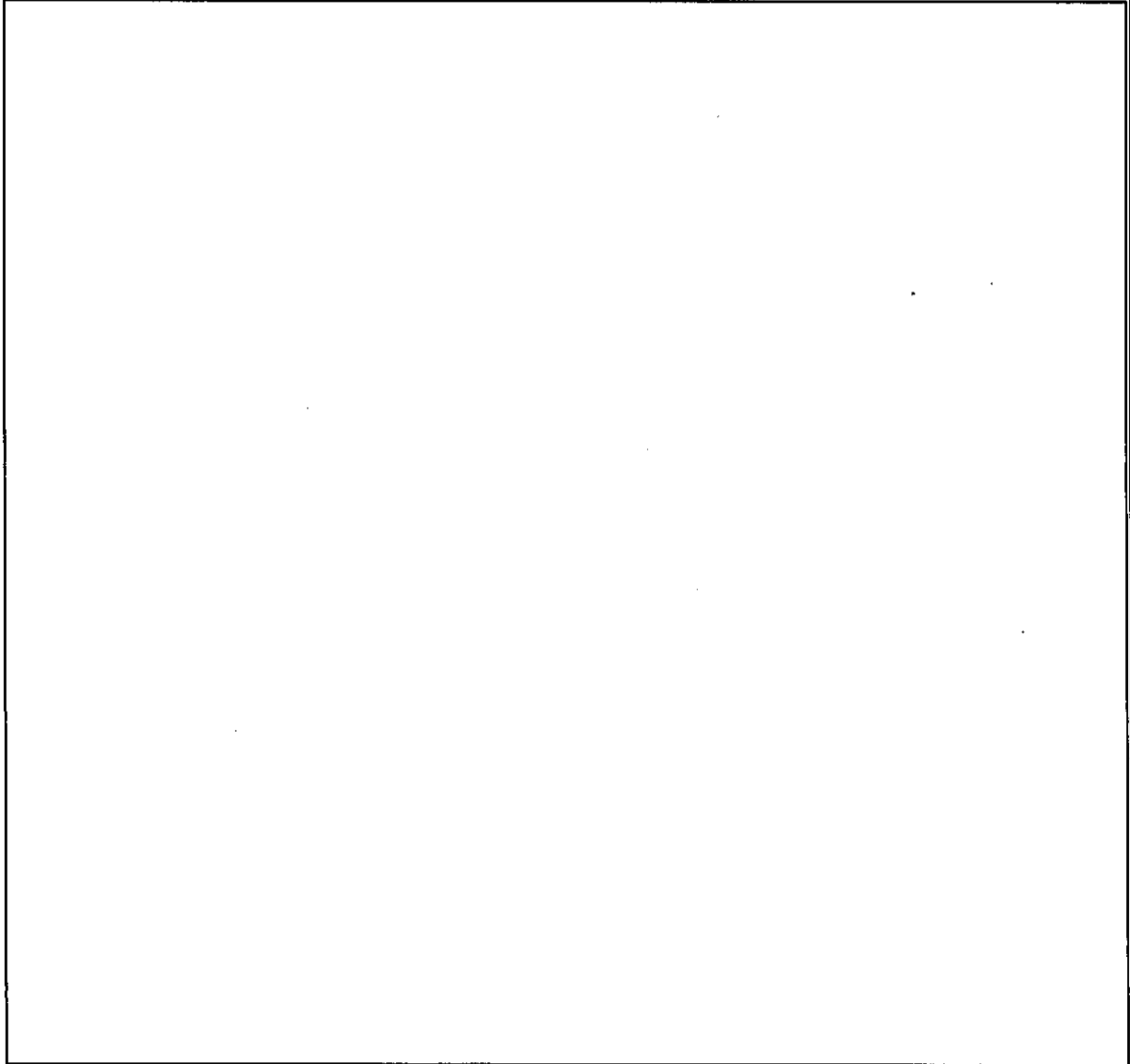
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-18参照)
- ▨ : ウランが滞留する部分



単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	乾燥排気フィルタ	
図番	図イ設-112	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{235}	ADU受ホツバ	1



内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) ADU受ホツバ	
図番	図イ設--113	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{236}	ADU抜出ボックス	1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>*1 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-18参照)</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下) SUS容器は先行申請で申請済</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 機器を囲うフードボックス(PC)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	ウラン回収設備(第2系列) ADU抜出ボックス	
図番	図イ設-114	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{237}	粉砕機	1
{238}	フードボックス(粉砕機)	1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-12参照)</p>		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p> : 追加プレス () : () : 追加ベースプレート ()mm : () : 追加ベースプレート ()mm : () : ウランが滞留する部分 : ウランを取り扱うフードボックス (PVC) : ウランを取り扱うフードボックス (PC) : ウランを取り扱うフードボックス () : ウランを取り扱うフードボックス () 単位 : mm </p> </div> <div style="width: 45%;"> <p> : 機器を囲うフードボックス (PVC) : 機器を囲うフードボックス () : ウランの流れ </p> </div> </div>		
名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	粉砕機	
図	図イ設-115	
番	工場棟	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[239]	スクラップ仮焼炉	1
[241]	スクラップ仮焼炉温度高インタロック	-

*5

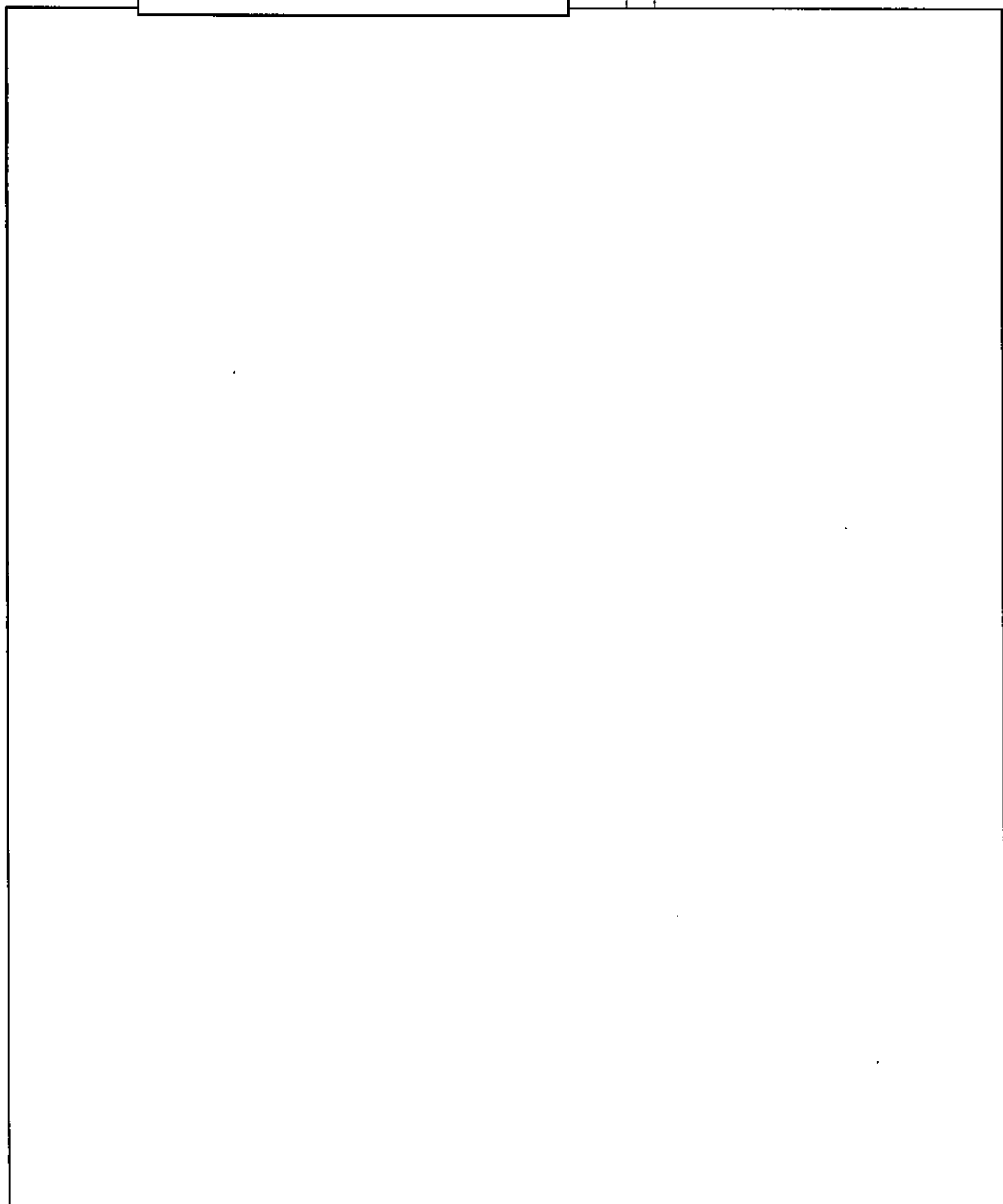
内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 仮焼ボートの落下防止 (47mm以上)
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-11参照)
- *5 : インターロックの基数についてはインターロック系統図(図イ制-47)参照
- *6 : 温度計(熱電対)
- *7 : 仮焼ボート用台車ラック出入口より
- *8 : 仮焼ボート用台車ラック出入口へ
- *9 : ラックリフトで昇降し、移動

単位: mm

名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	スクラップ仮焼炉	
図	図イ設-116	工場棟
番		転換工場

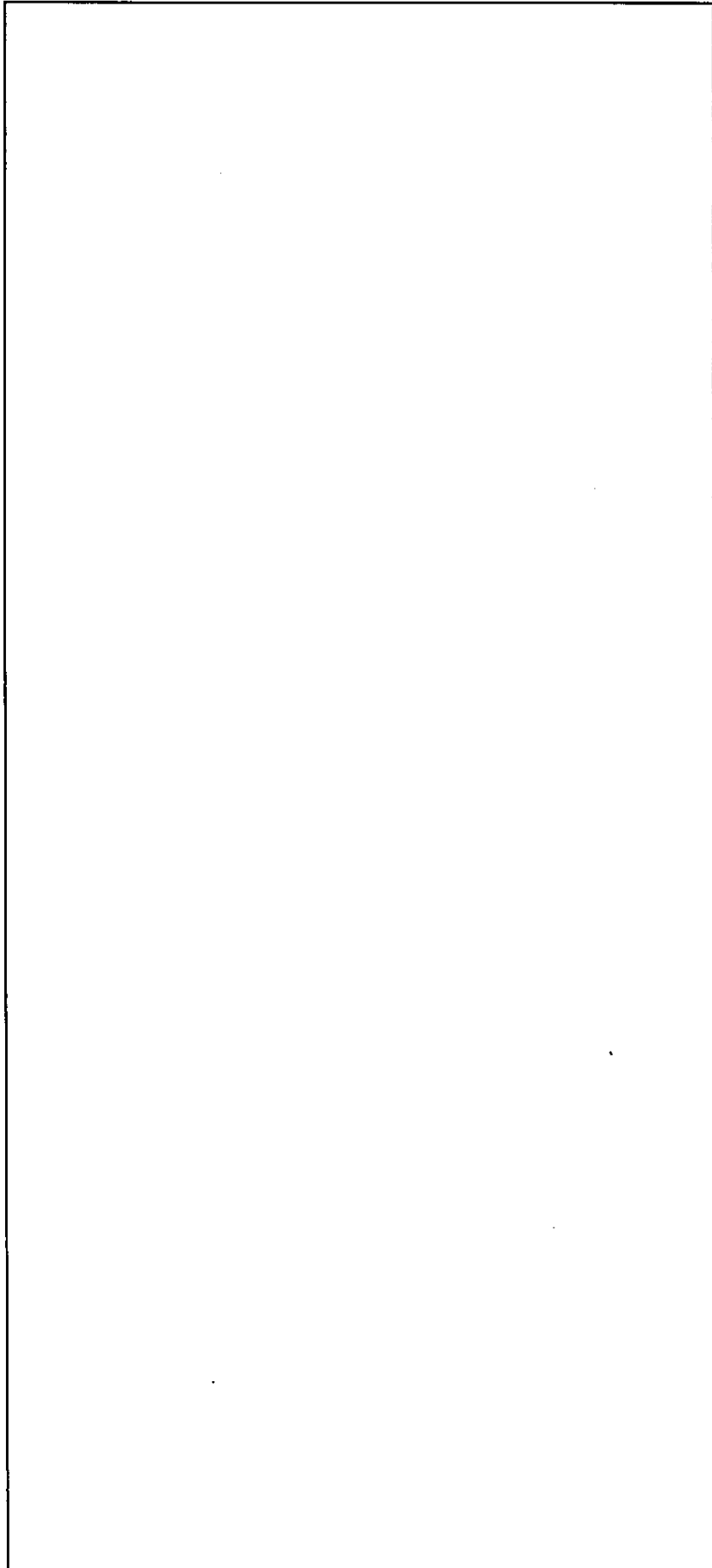




- : ウランが滞留する部分
- : 機器を囲うフードボックス ガラス
- : 申請機器の配管系統
- : ウランの流れ



A-A

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{240}	仮焼ボート用台車	1

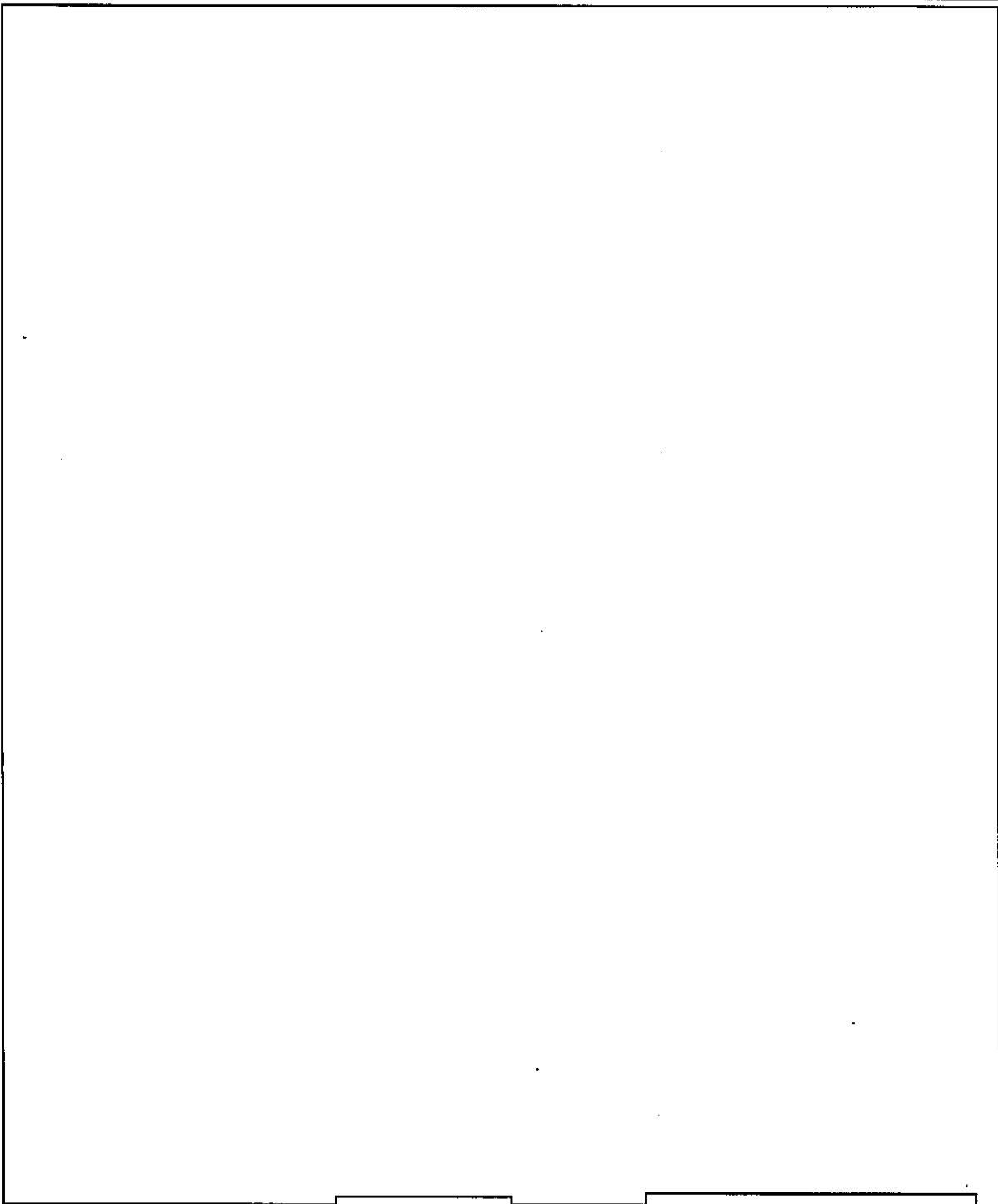


- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *2 : スペーサー (155mm以上)
 (他の機器のユニットと305mm以上離隔できるよう、近接することが可能なユニット表面から150mm以上離れた位置に設定する離隔管理線を越えないように台車を運用することを保安規定に定める。)
- *3 : 仮焼ボートドラックの落下防止 (65mm以上)
 *4 : 停電時保持機能
 *5 : 竜巻対策 (固定ワイヤφ6×1本を柱等に固定する)
 : ウランが滞留する部分
 : 機器を囲うフードボックス(PC)

名称	ウラン回収設備(第2系列) 仮焼ボート用台車	単位: mm
図番	図イ設-117	工場棟 転換工場




□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{242}	ヒュームフード(1)	1



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-12参照)

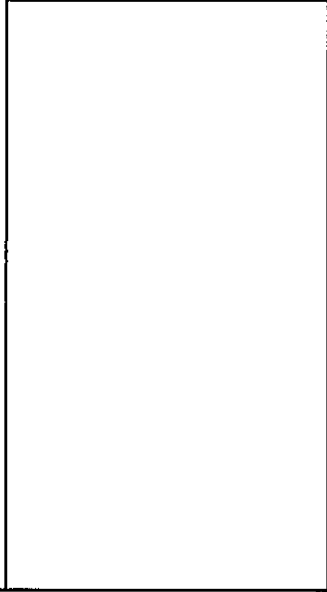
単位 : mm




-  : ウランが滞留する部分
-  : ウランを取り扱うフードボックス (□ PC)
-  : 機器を囲うフードボックス (□ PC)

名称	ウラン回収設備(第2系列) ヒュームフード(1)	
図番	図イ設-118	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{243}	ヒュームフード(2)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



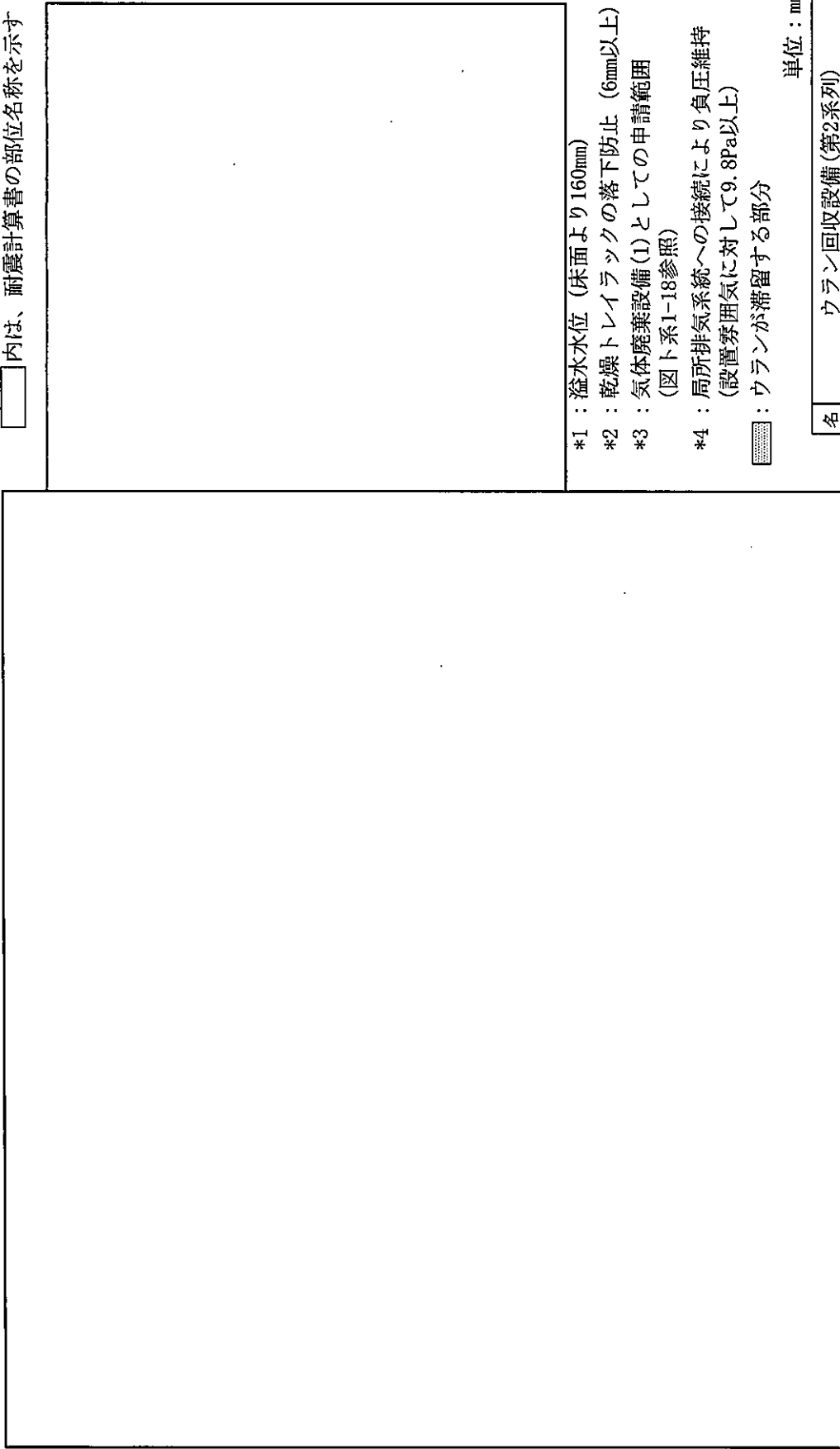
- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-18参照)
-  : ウランが滞留する部分
-  : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
-  : 機器を囲うフードボックス(PC)
- ← : ウランの流れ


単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
図番	ヒュームフード(2)	工場棟 転換工場
	図イ設-119	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{244}	箱型乾燥機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *2 : 乾燥トレイラックの落下防止 (6mm以上)
 - *3 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲 (図ト系1-18参照)
 - *4 : 局所排気系統への接続により負圧維持 (設置雰囲気に対して9.8Pa以上)
-  : ウランが滞留する部分

単位：mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	
図番	図イ設-120(1/2)	工場棟 転換工場

		*5 : 乾燥トレイの落下防止 (6mm以上)	☐ : ウランが滞留する部分	単位 : mm
名	ウラン回収設備(第2系列)			
称	箱型乾燥機			
図	図イ設-120(2/2)	工場棟	転換工場	
番				




No.	安全機能を有する施設名称	基数
{245}	回転混合機	1
{246}	フードボックス (粉末投入用) (回転混合機)	1
{247}	フードボックス (回転混合機)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 回転混合機への消火水侵入防止機構
- *3 : 被水防護カバーを設置する
- *4 : 閉口部風速 0.5m/秒以上
- *5 : 溢水水位 (160mm)より高い箇所に設置する
- *6 : 飛散のない構造 (パッキンを介した蓋)
- *7 : []
- *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-24参照)

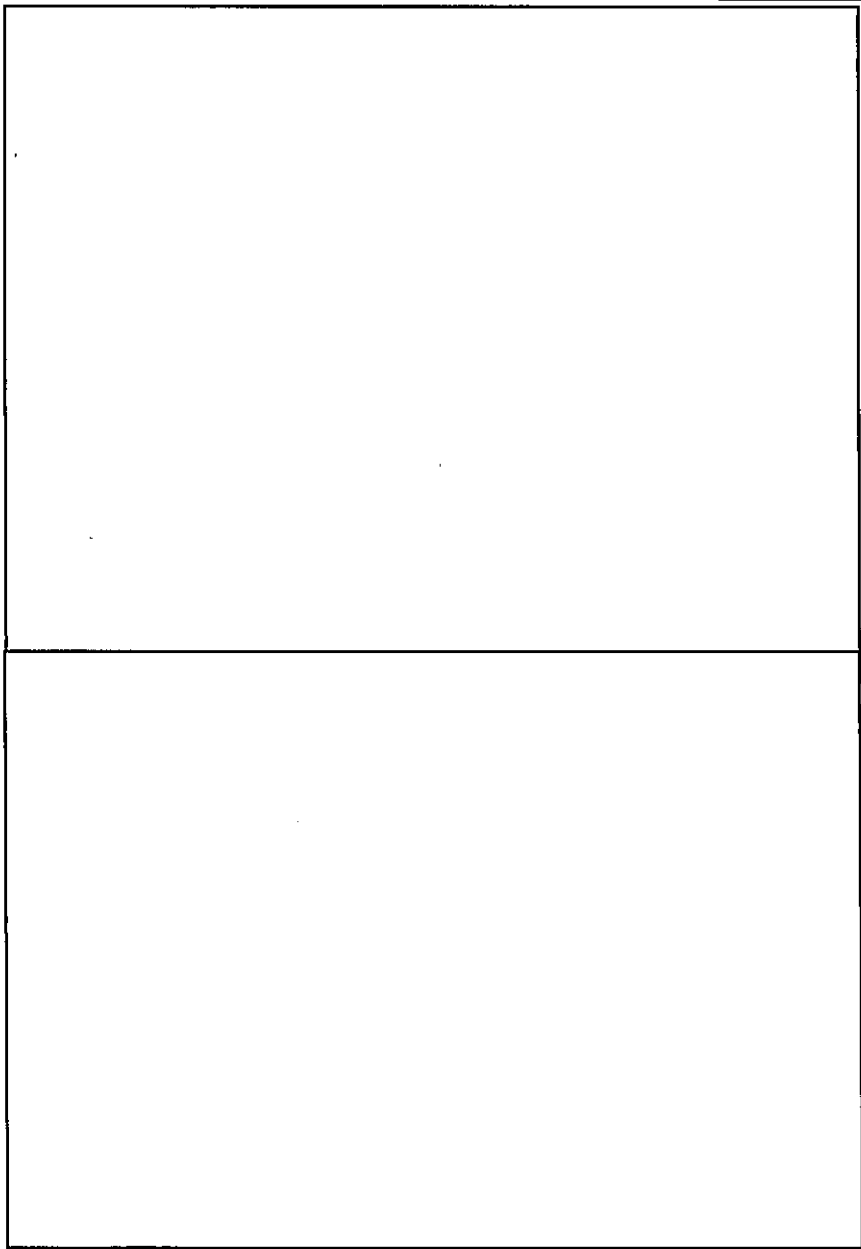
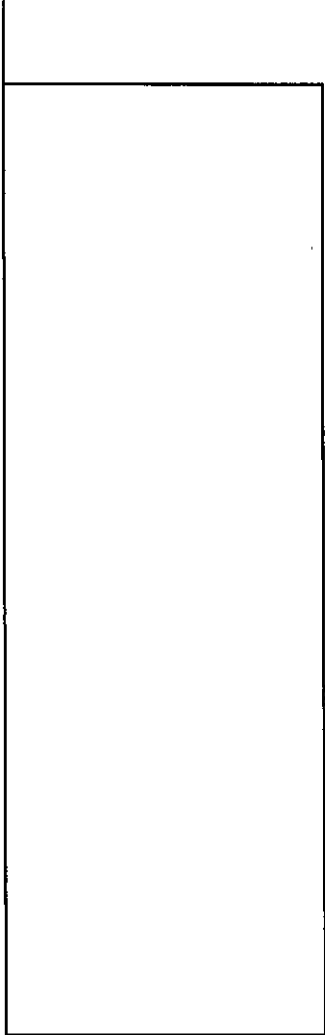
- [] : 追加プレス []mm: []
 - [] : 追加柱 []
 - [] : 追加ベースプレート []mm: []
 - [] : 撤去するプレス
 - ← : ウランの流れ
 - [] : 潤滑油を有する部位
 - [] : 機器を用うフードボックス(PC)
 - [] : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
 - [] : ウランが滞留する部分
- 単位: mm

名称	図	番
ウラン回収設備 (第3系列)		
回転混合機		
図イ設-121 (1/2)		
付属建物		
除染室・分析室		

		ウラン回収設備 (第3系列)	
		回転混合機	付属建物 除染室・分析室
名	ウラン回収設備 (第3系列)	図	図イ設-121 (2/2)
称	回転混合機	番	
単位：mm			
<p>*9：容積 2.5L以上</p> <p>*10：遮熱板から防護対象パネル (PVC) までの距離 8mm以上</p> <p>遮熱板から防護対象パネル (PC) までの距離 1mm以上</p> <p> ：潤滑油を有する部位 ：ウランを取り扱うフードボックス (PVC) ：機器を囲うフードボックス (PC) </p>			

No.	安全機船を有する施設名称	基数
{248}	粉末回収ボックス	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



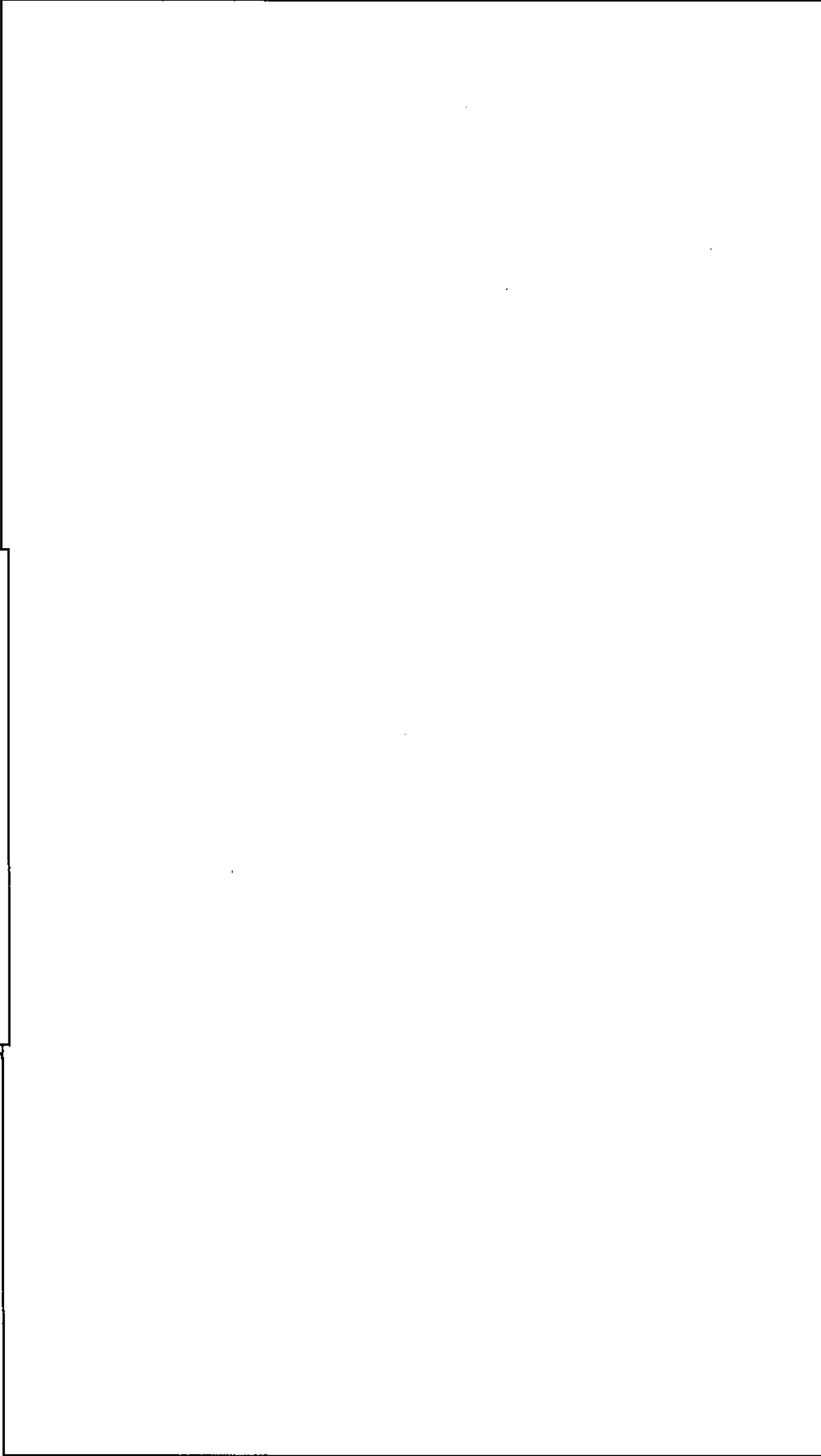
- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-24参照)
- /// : ウランを取り扱うフードボックス □ PC)

単位 : mm

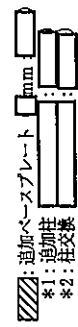
名称	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	
図番	図イ設-122	付属建物 除染室-分析室

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□



単位：mm



床面平面図

符号	名称
a	あと施工接着系アンカーボルト(新規)
b	あと施工接着系アンカーボルト(新規)
c	あと施工接着系アンカーボルト(新規)
d	あと施工接着系アンカーボルト(新規)

名称

図番

加水設備共通架台

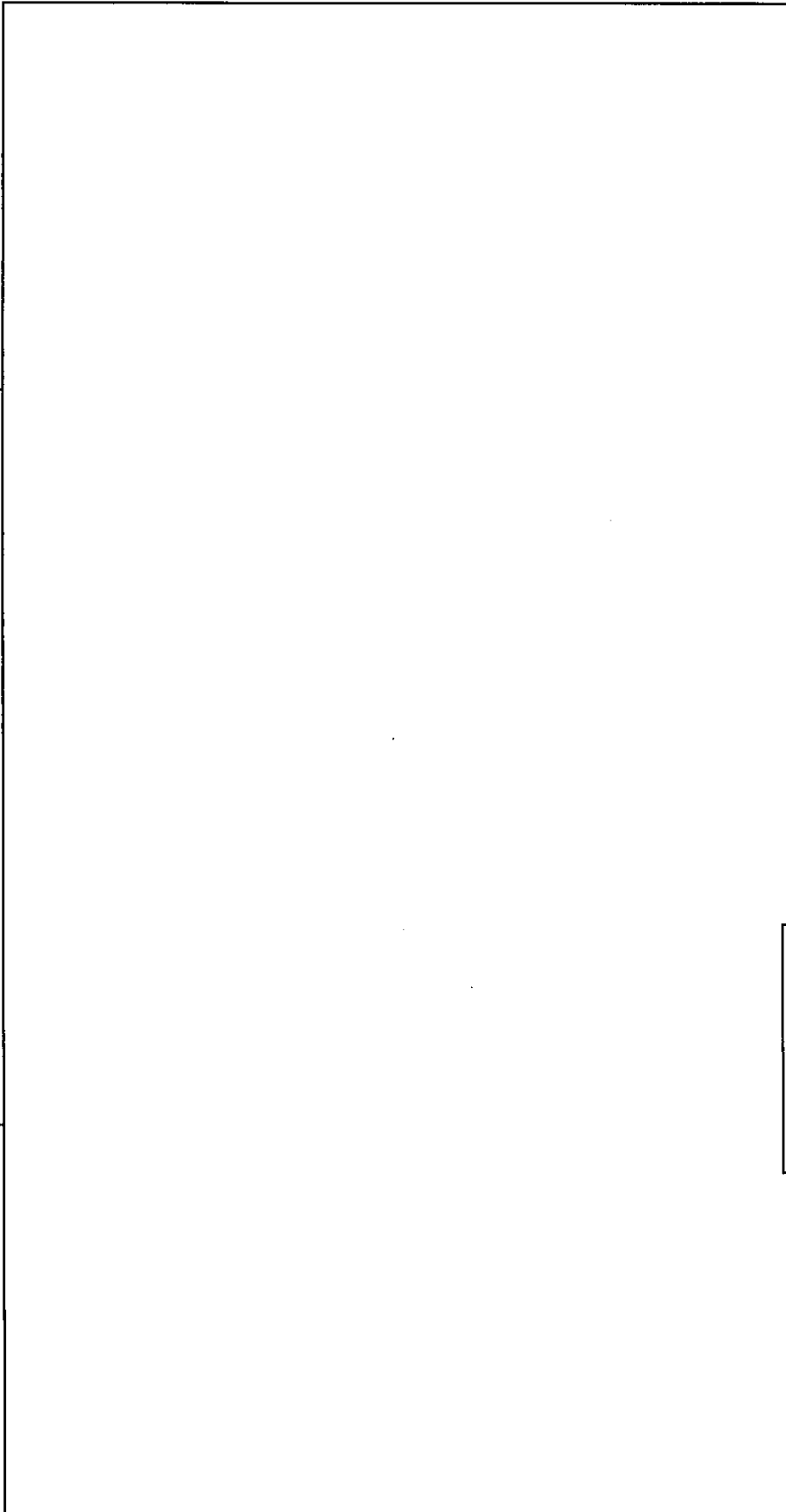
図イ設-123(1/8)

工場棟
転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

□



単位：mm

符号	名称	材料
j		
l		
m		
n		

名称	加水設備共通架台	
図番	図イ設-123 (2/8)	工場棟 転換工場

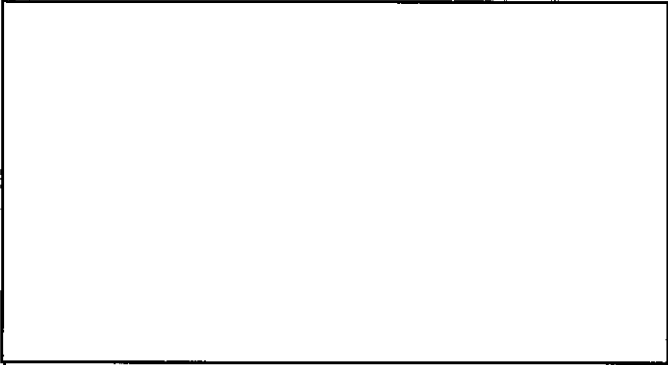
//////：追加プレス

□

2F平面図

*1：飛散防止カバーについては図イ設-4を参照

内は、耐震計算書の部位名称を示す



符号	名称	材料
k		
j		
l		
m		
n		

単位：mm

名称

加水設備共通架台

図番

図イ設-123 (3/8)

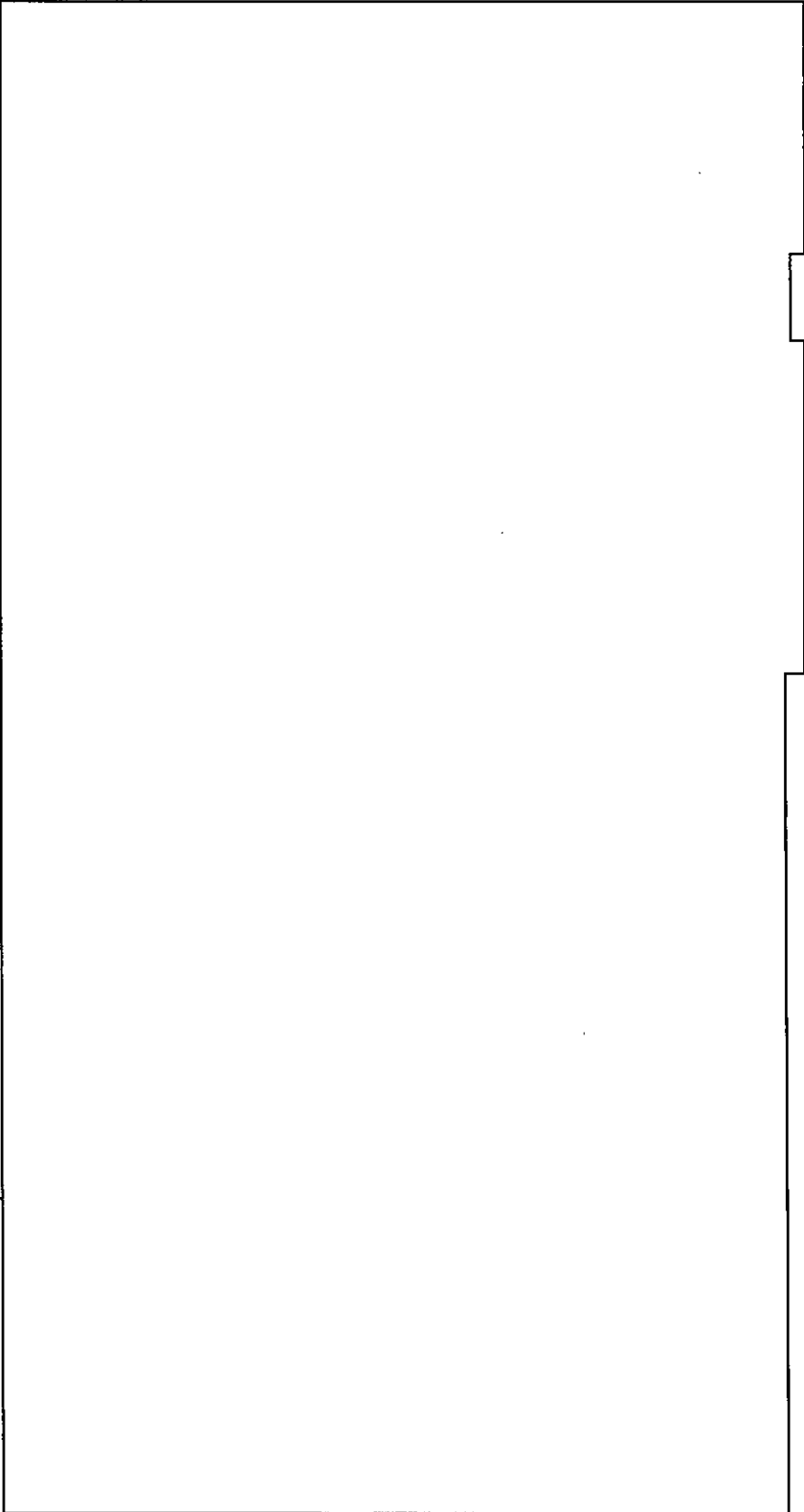
工場棟
転換工場

ZZZ：追加ノズ

3F平面図

*1：飛散防止カバーについては図イ設-4を参照

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

名称		加水設備共通架台
図番	図イ設-123(4/8)	
工場棟		転換工場

符号	名称	材料
e		
f		
j		
k		

☒：追加柱、交換柱及び追加ブレスを示す。

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

[Empty area for drawing or notes]

符号	名称	材料
e		
g		
i		
j		
k		

単位：mm

名称	加水設備共通架台	
図番	図イ設--123(5/8)	工場棟 転換工場

※：追加柱、交換柱及び追加ブレスを示す。
*1：飛散防止カバーについては図イ設-4を参照

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

符 号	名 称	材 料
g		
f		
g		
i		
j		
k		

単位：mm

名 称

加水設備共通架台

図 番

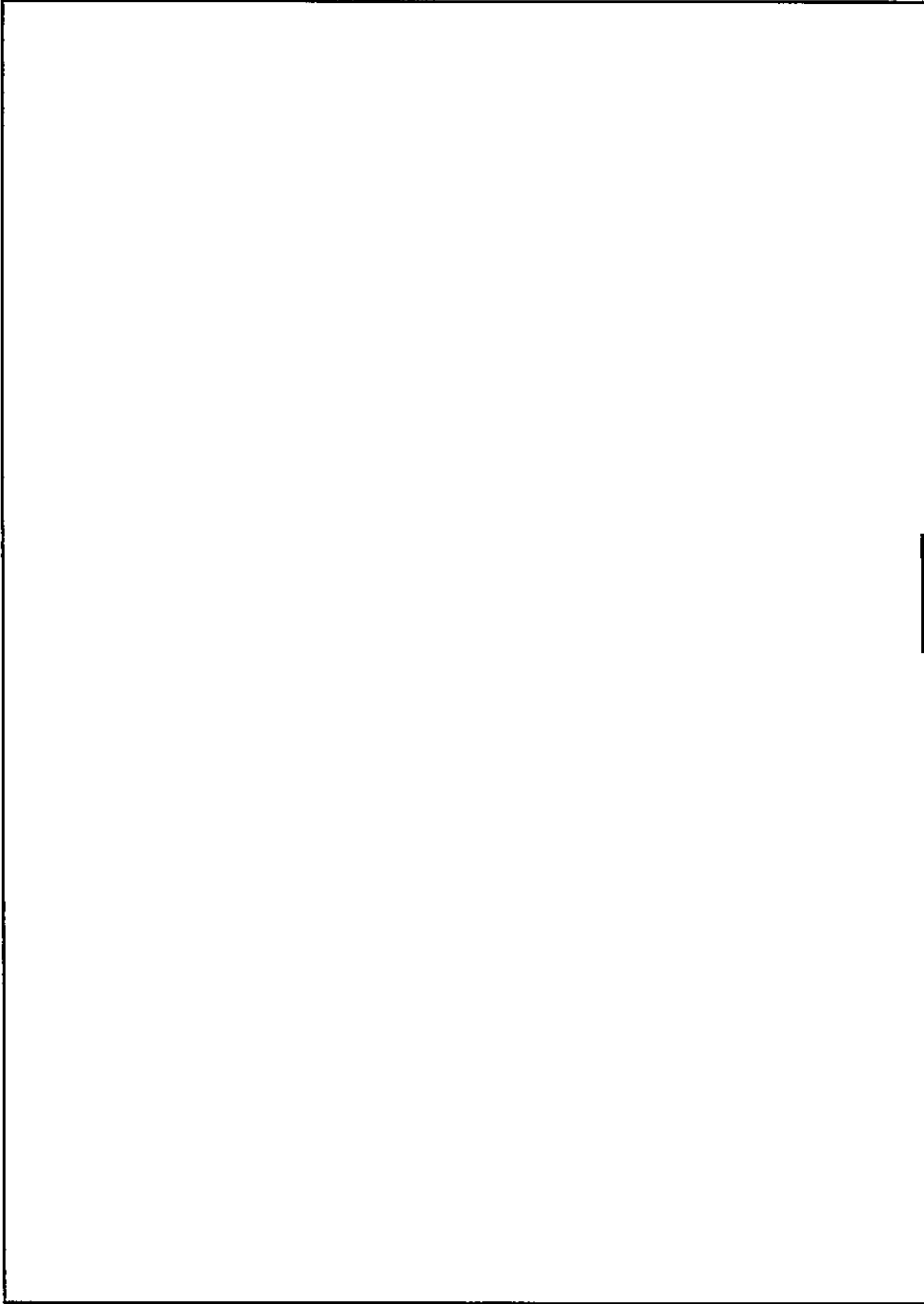
図イ設-123(6/8)

工場棟
転換工場

※：追加柱、交換柱及び追加ブレスを示す。

*1：飛散防止カバーについては図イ設-4を参照

□内は、耐震計算書の部位名称を示す。



欄外：追加柱、交差柱及び追加プレスを示す。

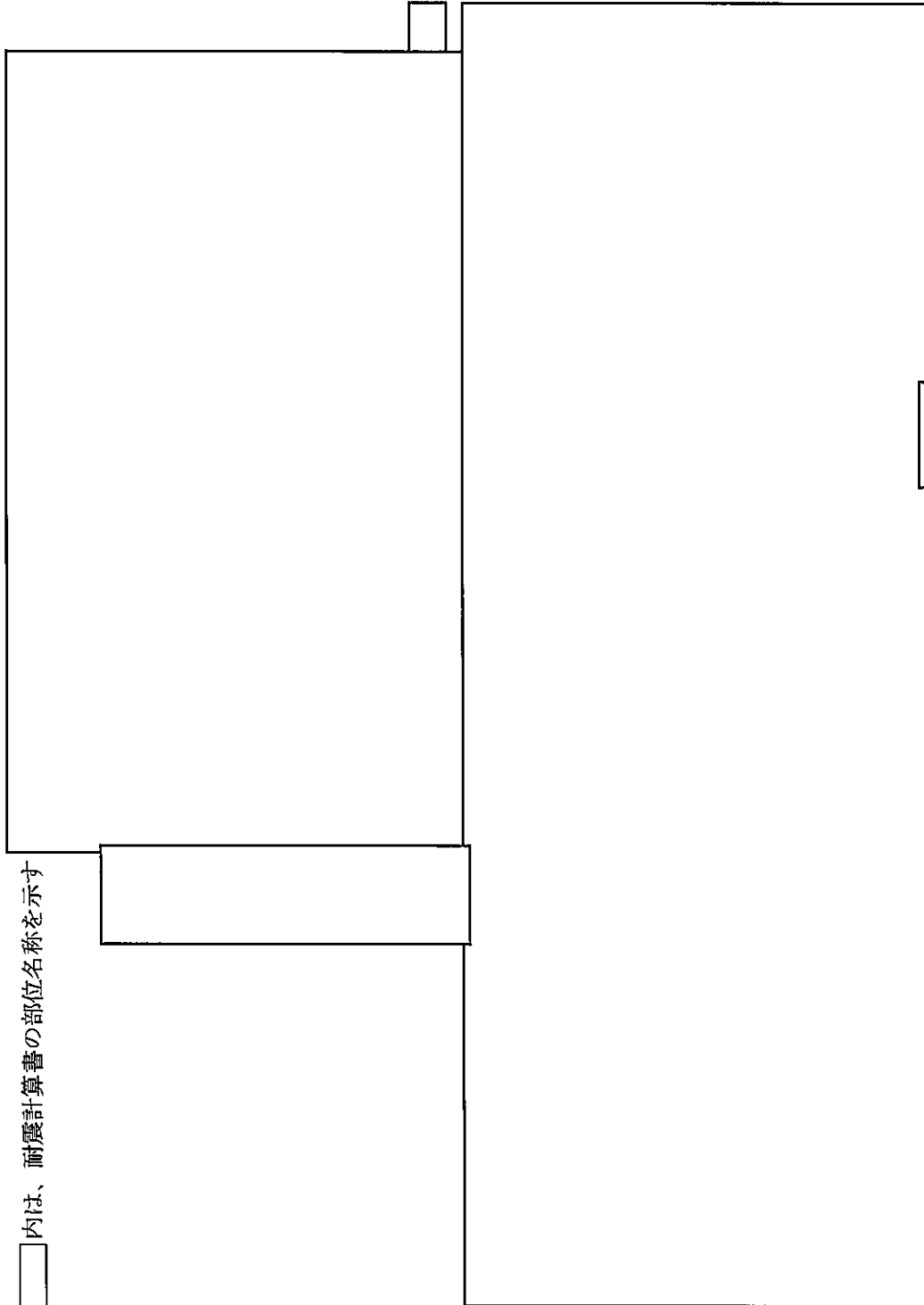
符号	名称	材料
c		
f		
g		
h		
k		

単位：mm

名称	加水設備共通架台	
図番	図イ設-123(7/8)	工場棟 転換工場

*1：飛散防止カバーについては図イ設-4を参照

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



符号	名称	材料
e		
g		
j		

単位：mm

名称

加水設備共通架台

図番

図イ設-123(8/8)

工場棟
転換工場

▨：追加柱、交換柱及び追加ブレスを示す。

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

▤ : 追加プレス () : ()

▥ : 追加ベースプレート ()mm : ()

..... : 申請対象外

*1 : 追加柱 () : ()

▦ : 縞鋼板

洗淨設備共通架台
(洗淨設備共通架台(1)(2))

工場棟
転換工場

名称

図番

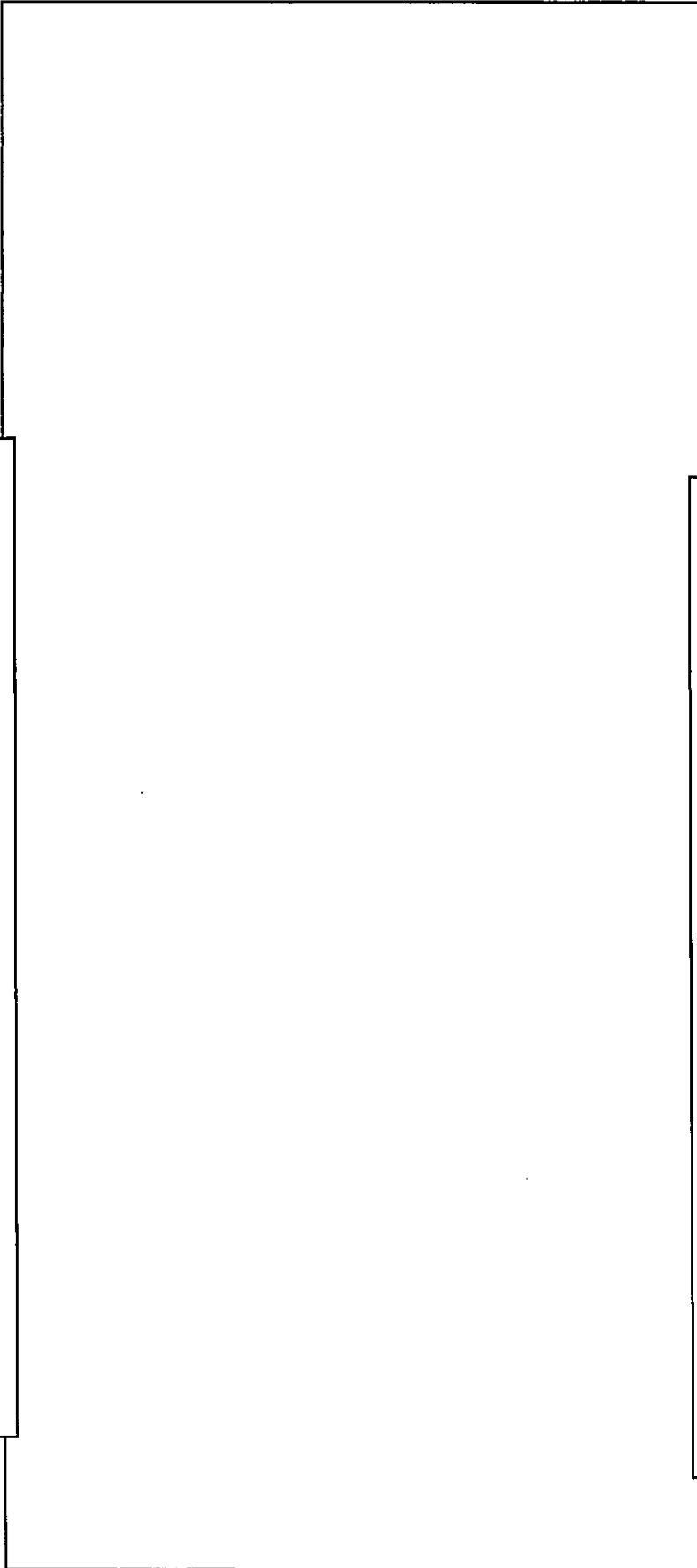
図イ設-124(1/2)

単位 : mm

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; margin: 5px; min-height: 750px;"></div>	<p>■：追加プレス ()： ()</p> <p>■：縞鋼板</p> <p>()内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>				
<div style="border: 1px solid black; width: 95%; height: 100px;"></div>	<p>単位：mm</p>				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">洗淨設備共通架台 (洗淨設備共通架台(1)(2))</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">工場棟 転換工場</td> </tr> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">図番 図イ設-124(2/2)</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </table>		洗淨設備共通架台 (洗淨設備共通架台(1)(2))	工場棟 転換工場	図番 図イ設-124(2/2)	
洗淨設備共通架台 (洗淨設備共通架台(1)(2))	工場棟 転換工場				
図番 図イ設-124(2/2)					

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□



□

- : 追加部材梁(梁・プレス) □□□ : □□□
- : 追加プレス □□□□ : □□□□
- : 申請対象外
- ◻ : 縞鋼板

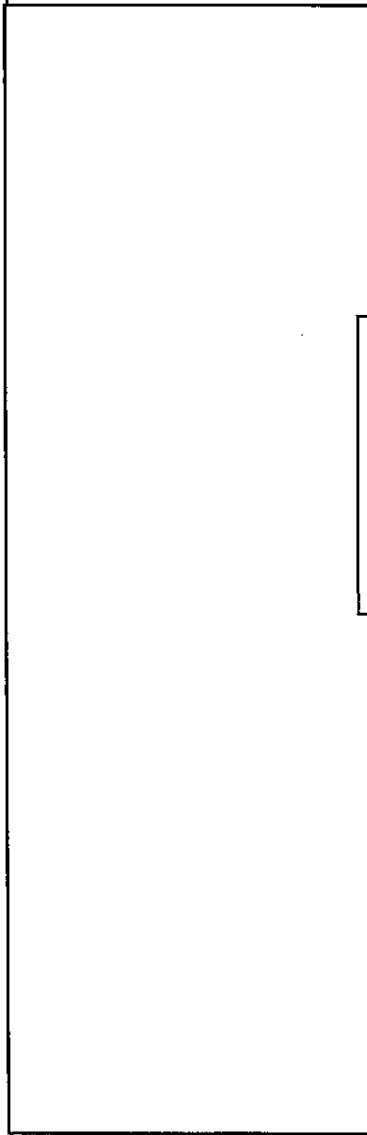
名	焙焼還元設備共通架台	
称	(ADU設備共通架台(1)(2))	
図	図イ設-125(1/2)	工場棟
番		転換工場

単位 : mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



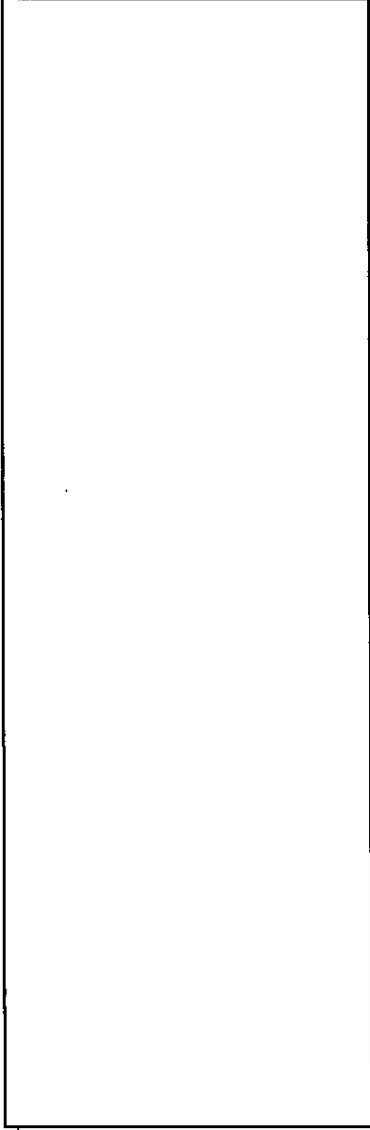
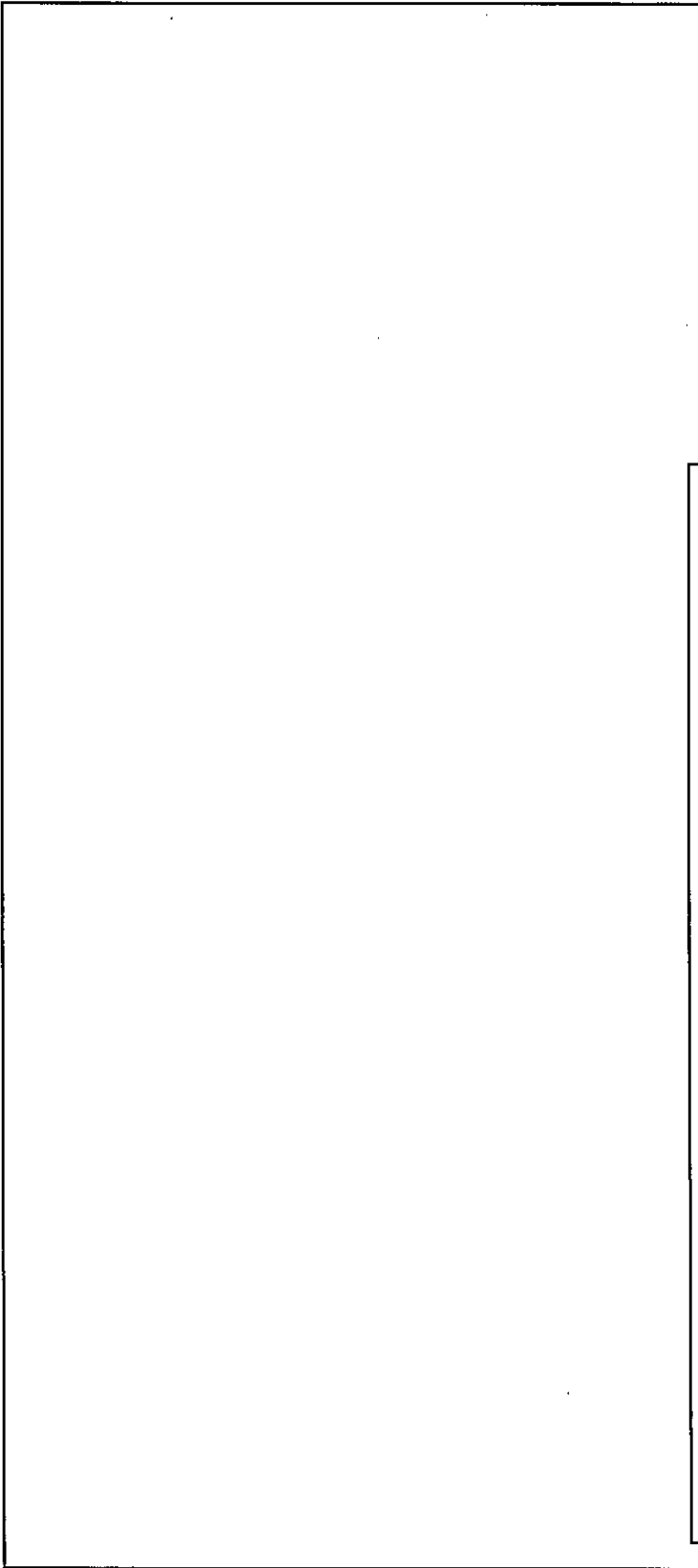
- ▨ : 追加梁
- : 追加プレス
- ▨▨▨ : 追加プレス
- : 申請対象外
- ◻ : 縞鋼板



単位 : mm

名称	熔接還元設備共通架台 (ADU設備共通架台(1)(2))	
図番	図イ設--125(2/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- ▨ : 部材変更 (柱 □mm : □mm : □mm)
(ベースプレート □mm : □mm)
- 田田 : 補強部材
- ▨ : 補強プレート □mm : □mm
- : 申請対象外
- 網 : 編鋼板

名称	濃縮度混合設備共通架台1 (濃調設備共通架台)	
図番	図イ設-126	工場棟 転換工場

単位 : mm

□内は、耐震計算書の
部位名称を示す

: 追加ベースプレート (□mm : □mm)
 : 補強部材 (□mm : □mm)
 : 申請対象外
 : 綑鋼板

名称	濃縮度混合設備共通架台2 (造粒設備共通架台)	
図番	図イ設-127	工場棟 転換工場

単位 : mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

[Empty area for drawing or details]

[Empty box for drawing or details]

名称	ウラン回収設備(第1系列)共通架台1 (精製共通架台)
図番	図イ設-128(1/2)
	工場棟 転換工場

- 単位：mm
- ▨：脚部変更 (柱) [] : []
 - ▨：追加柱 (柱) [] : []
 - ▨：追加プレート [] mm : [] mm
 - ▨：追加プレート [] mm : [] mm
 - ▨：追加プレート [] mm : [] mm
 - ▨：追加ブレス () [] : []
 - ▨：申請対象外
 - ▨：縮鋼板

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

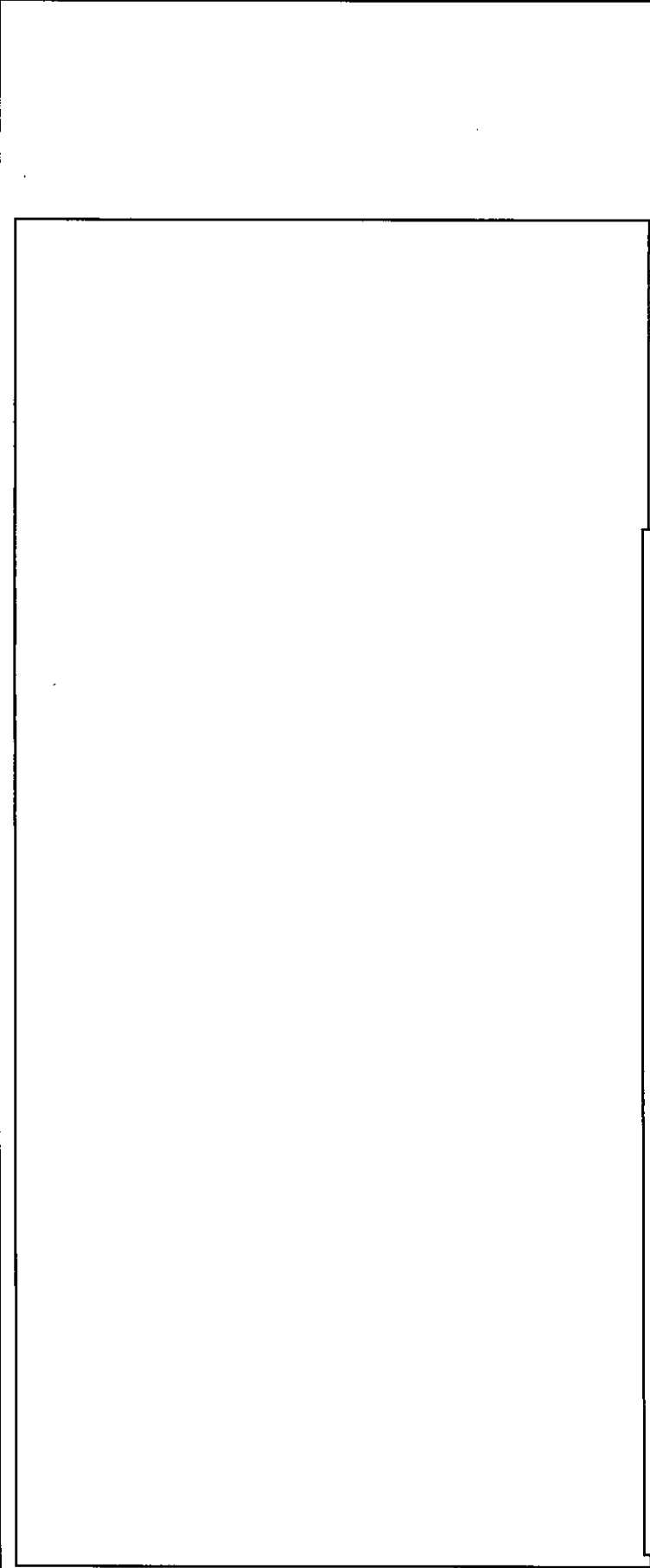
Large empty rectangular area for drawing or notes.






: 追加ベースプレート () mm : ()
 *1 : 追加柱 () : ()
 *2 : 追加柱 () : ()
 *3 : 追加柱 () : ()

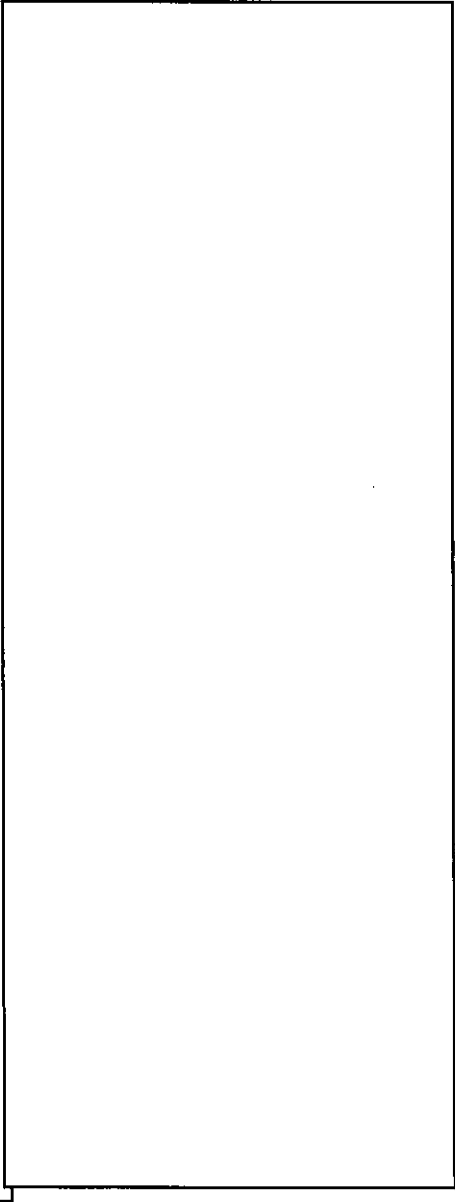
単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)共通架台1 (精製共通架台)
図番	図イ設-128(2/2)
	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{197}	フードボックス(仮焼炉)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p> : 追加プレス : 追加梁 : 脚部変更(柱) : 追加プレス : 追加プレス </p> </div> <div style="width: 45%;"> <p> : 追加柱 : 追加柱 : 追加梁 : フレーム取替 : 追加梁 : 追加梁 : 機器を囲うフードボックス : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 </p> </div> </div> <p style="text-align: right;">(図ト系1-10参照) : 申請対象外</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	ウラン回収設備(第1系列)共通架台2 (流動仮焼炉共通架台)	
図番	工場棟 図イ設-129(1/3) 転換工場	



-  : 追加柱 () (ベースプレート () mm ())
-  : 追加梁 () ()
-  : 追加梁 () ()
-  : 申請対象外
-  : 縞鋼板



単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)共通架台2 (流動仮焼炉共通架台)	
図番	図イ設-129(2/3)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- 田田：脚部変更(ベースプレート) □mm: □mm
- 田田：追加柱(ベースプレート) □mm: □mm
- ：申請対象外

単位：mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)共通架台2 (流動仮焼炉共通架台)
図番	図イ設-129(3/3) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

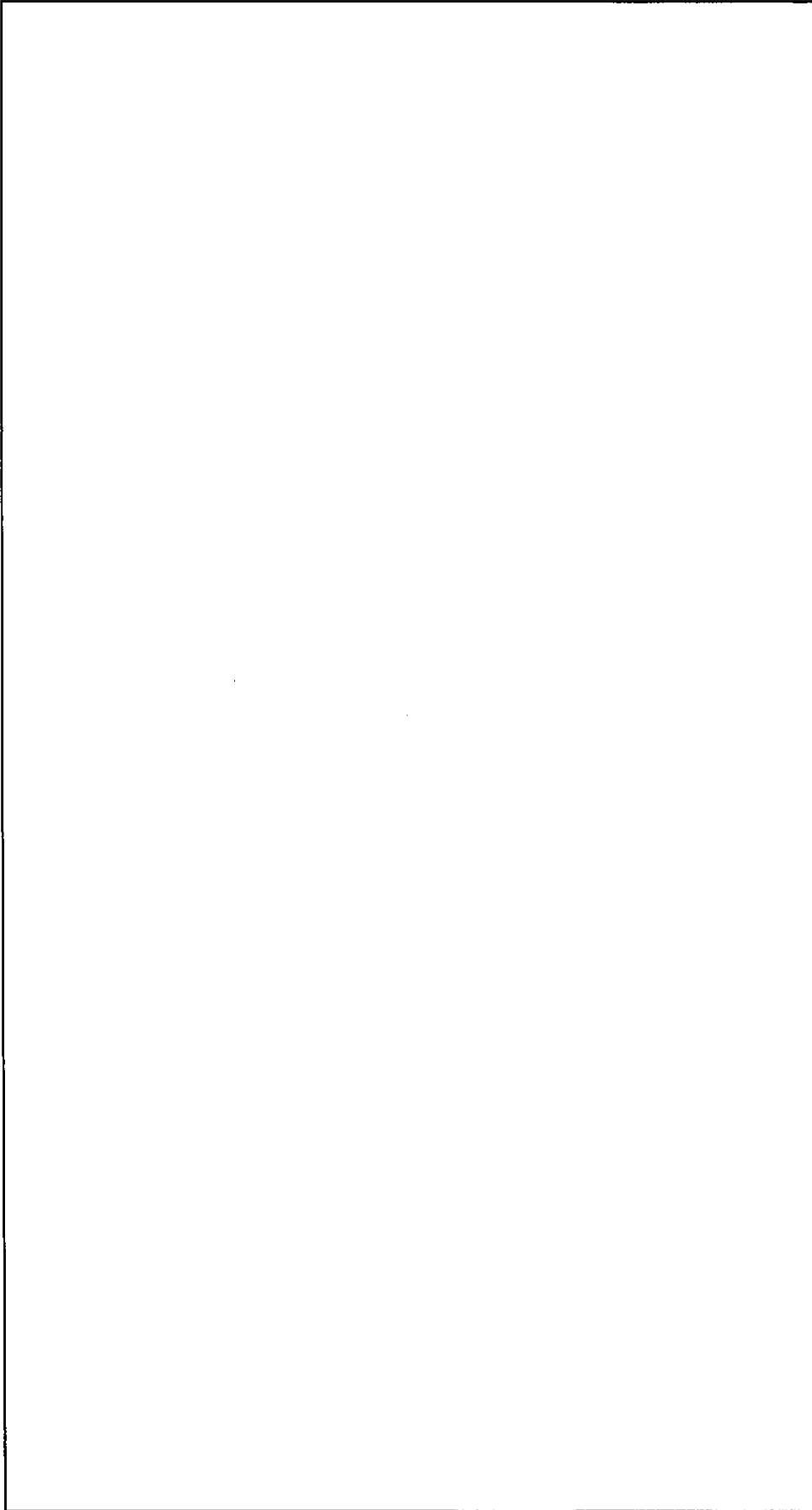
--	--

名称	ウラン回収設備(第2系列)共通架台1 (廃液処理共通架台)
図番	図イ設-130

単位: mm

工場棟
転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

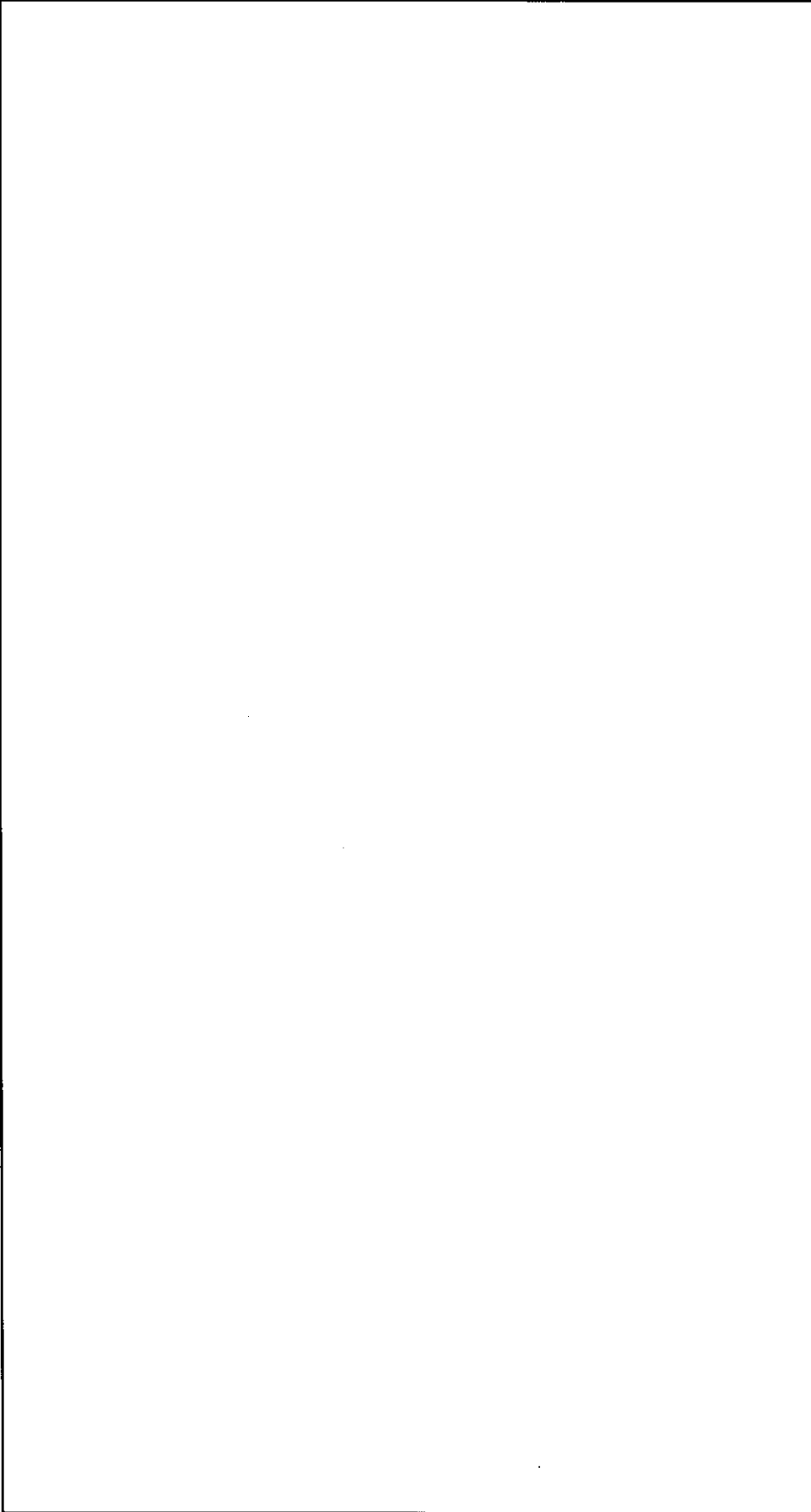


名称	ウラン回収設備(第2系列)共通架台2 (溶出側共通架台)
図番	図イ設-131

単位：mm

工場棟
転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

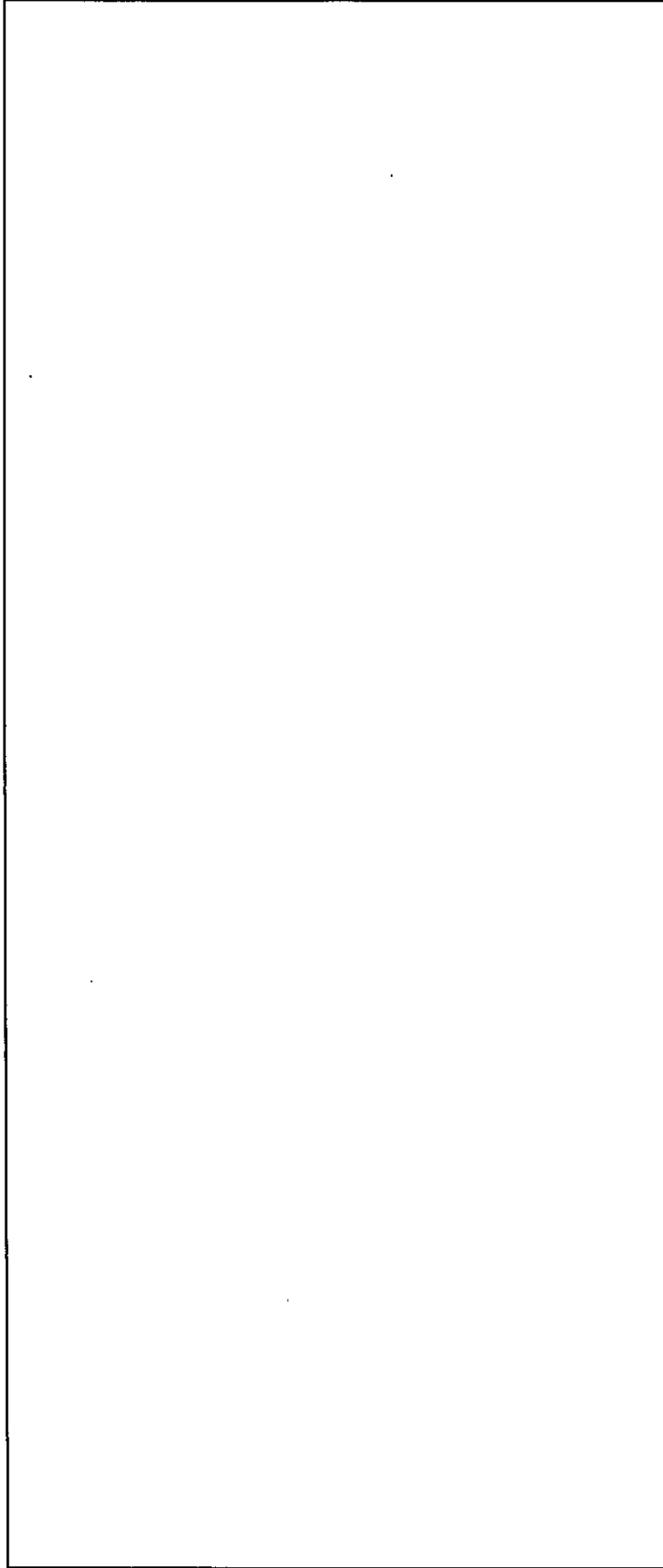


名称	ウラン回収設備(第2系列)共通架台3 (沈殿側共通架台)
図番	図イ設-132(1/2)

工場棟
転換工場

単位：mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	ウラン回収設備(第2系列)共通架台3 (沈殿側共通架台)	
図番	図イ設-132(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

		転換工場 火災説明図	
		図 番	図イ設-133(1/4) 工場棟 転換工場

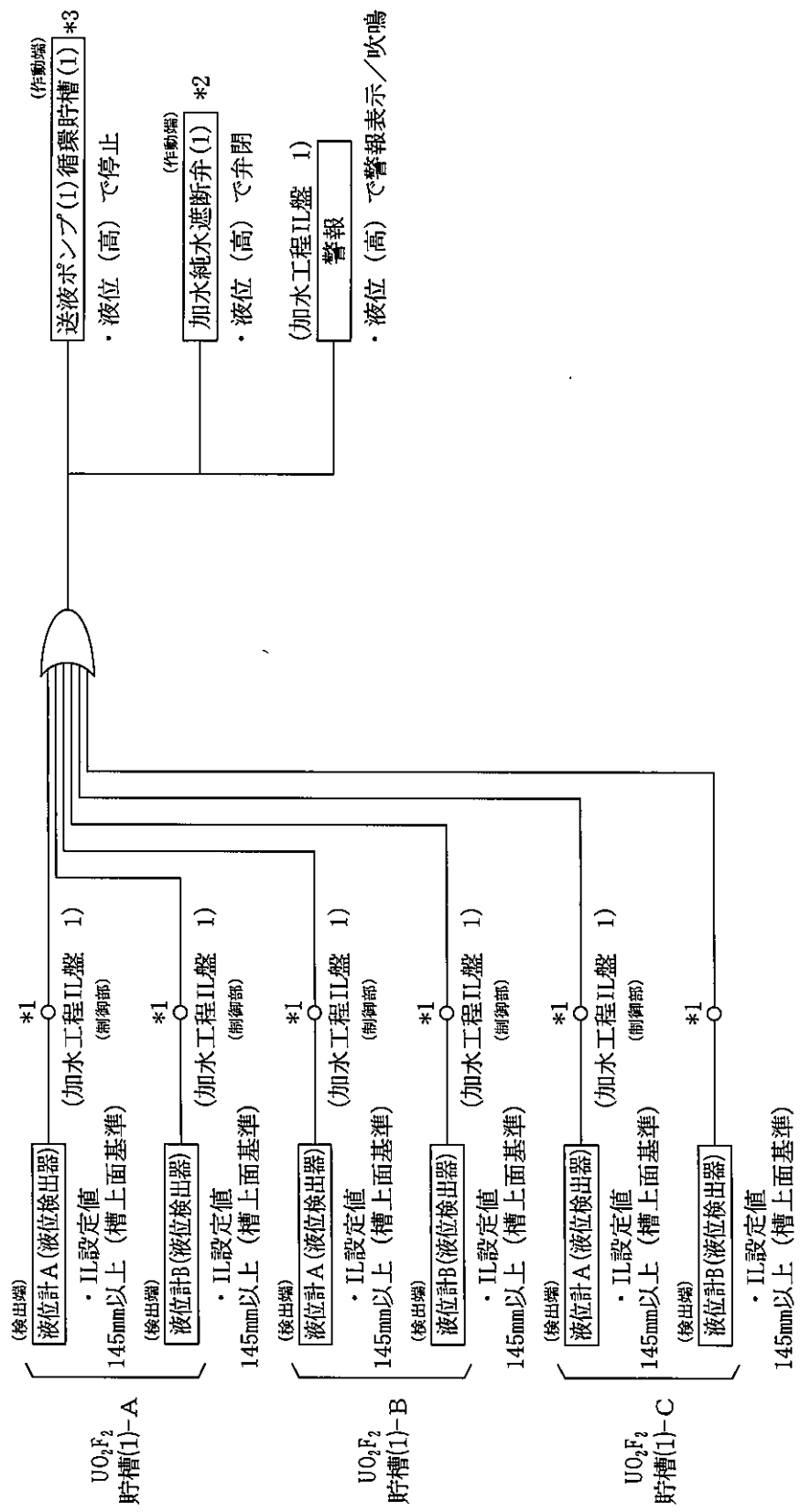
	転換工場 火災説明図				
	図イ設-133(2/4)	工場棟 転換工場			
名 称					
図 番					

	転換工場 火災説明図	
	図イ設-133(3/4)	工場棟 転換工場
名 称	図 番	

		転換工場	
		火災説明図	
名	称	図	番
		図イ設-133(4/4)	工場棟 転換工場

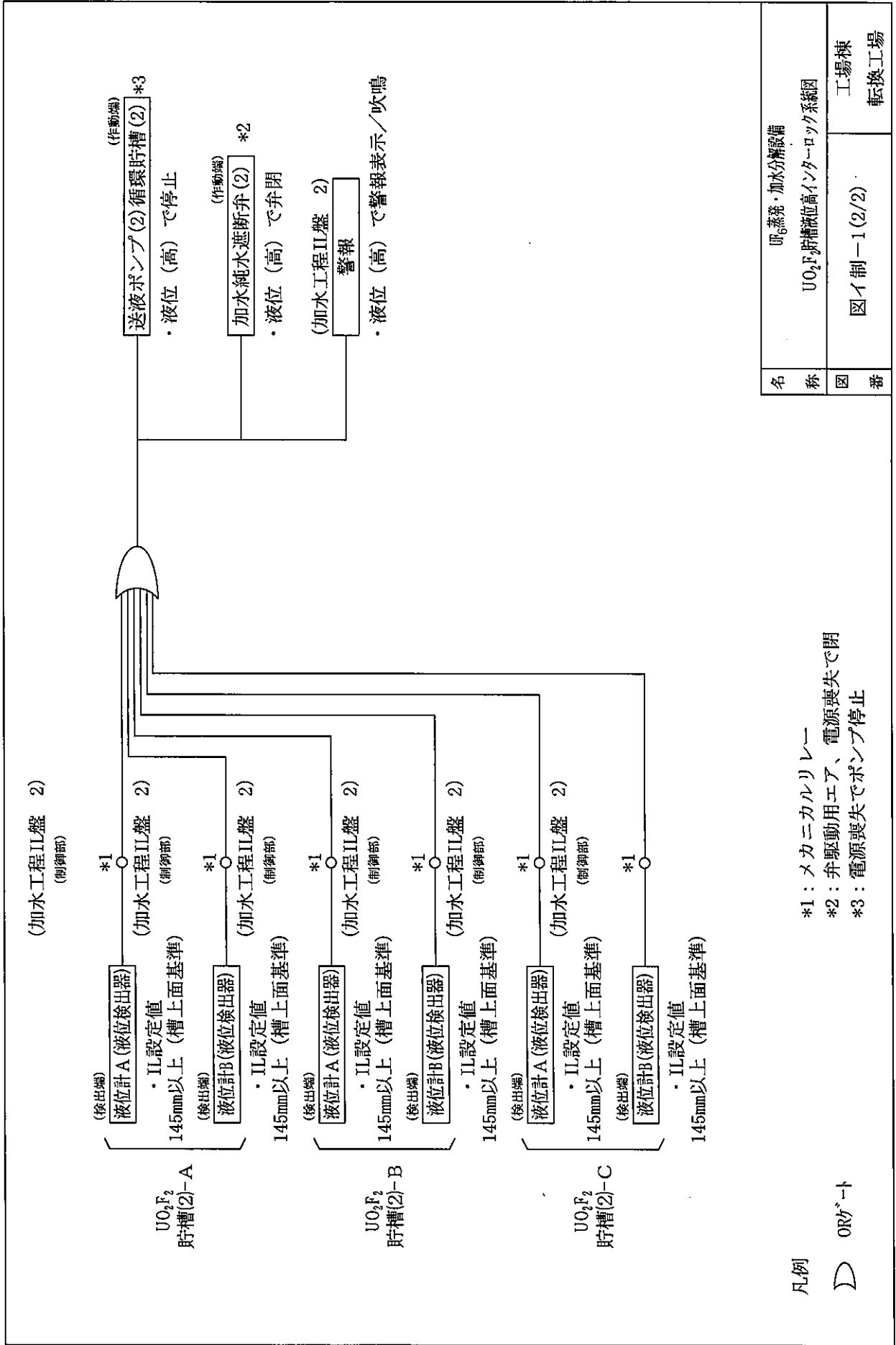
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{34}	UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インタローック	2式

(加水工程IL盤 1)
(制御部)



名称	U ₆ 蒸発・加水分解設備	
図番	UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インタローック系統図	
工場棟	工場棟	
番	図イ制-1(1/2)	
	転換工場	

- 凡例
- ORゲート
- *1: メカニカルリレー
 - *2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉
 - *3: 電源喪失でポンプ停止



凡例

○ ORゲート

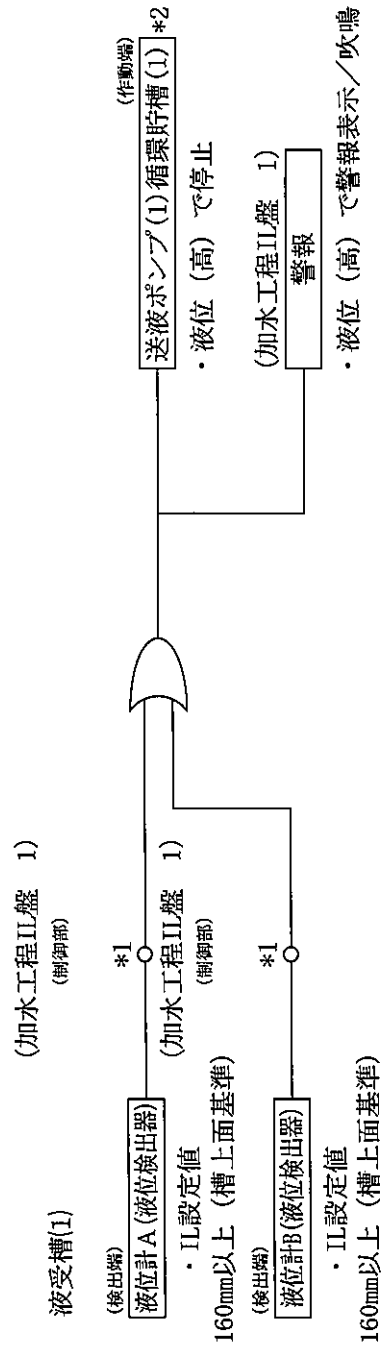
*1: メカニカルリレー

*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

*3: 電源喪失でポンプ停止

名称	U ₆ 蒸発・加水分解設備
図番	UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インタローック系統図 図イ制一1(2/2)
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
(36)	液受槽液位高インターロック	2式

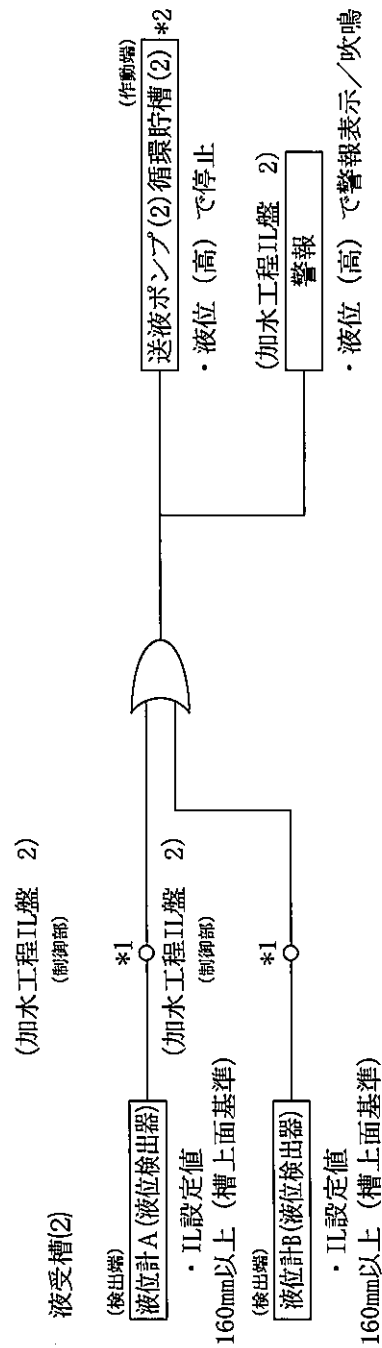


凡例

D ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	OR, 蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制一2(1/2)	工場棟 転換工場



凡例

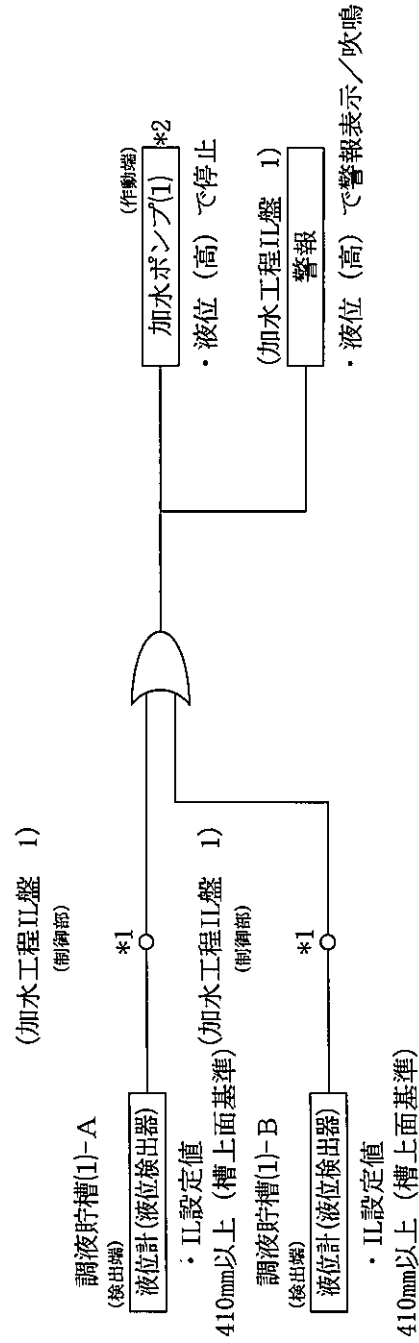


ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	IR蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インタロック系統図	
図番	図イ制一2(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{39}	調液貯槽液位高インターロック	2式

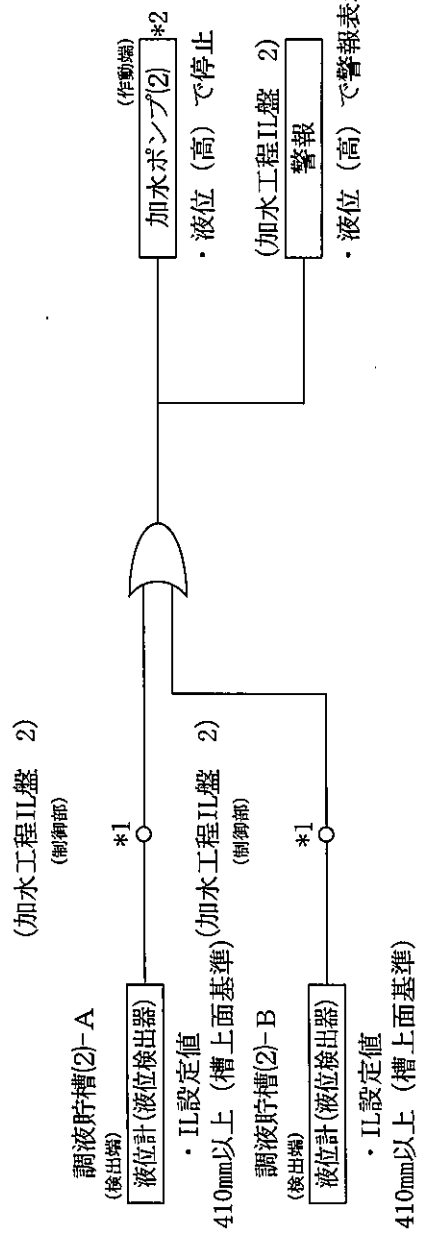


凡例

ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	U ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-3(1/2)	工場棟 転換工場



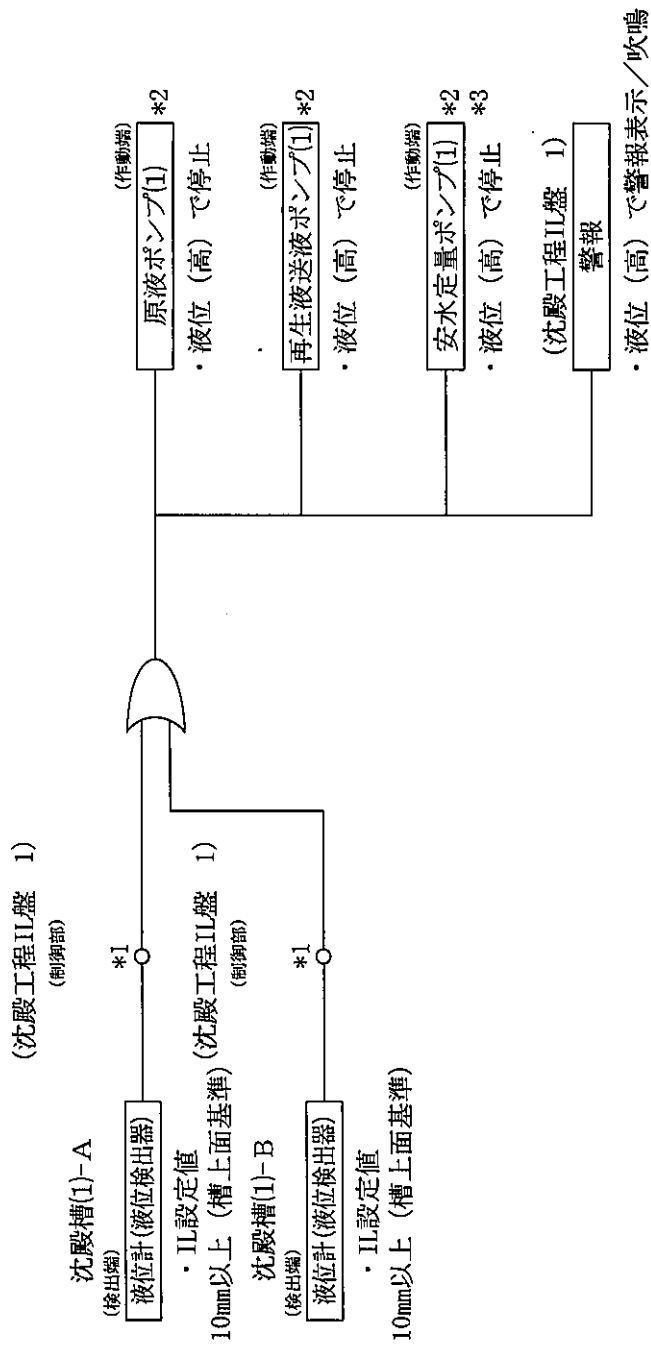
凡例

D ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インターロック系統図
図番	図イ制-3(2/2) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
(43)	沈殿槽液位高インターロック
	基数
	2式



凡例

ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止
*3: ポンプ本体は申請対象外

名称	沈殿設備 沈殿槽液位高インターロック系統図
図番	工場棟 図イ制一4 (1/2) 転換工場

(沈殿工程II盤 2)
(制御部)

沈殿槽(2)-A
(後出端)

*1

液位計(液位検出器)

・ IL設定値
10mm以上 (槽上面基準)

(沈殿工程II盤 2)
(制御部)

沈殿槽(2)-B
(後出端)

*1

液位計(液位検出器)

・ IL設定値
10mm以上 (槽上面基準)

(作動端)
原液ポンプ(2) *2

・ 液位 (高) で停止

(作動端)
再生液送液ポンプ(2) *2

・ 液位 (高) で停止

(作動端)
安水定量ポンプ(2) *2 *3

・ 液位 (高) で停止

(沈殿工程II盤 2)
警報

・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

凡例

ORゲート

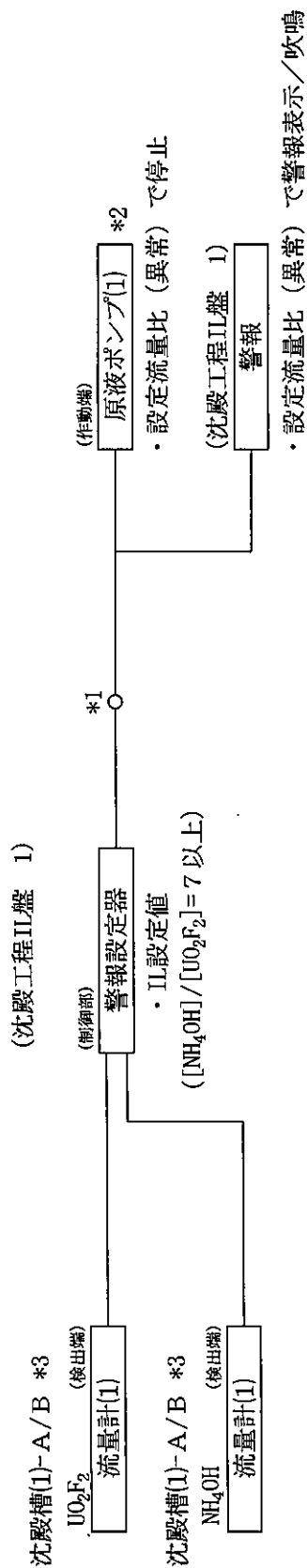
*1: メカニカルリレー

*2: 電源喪失でポンプ停止

*3: ポンプ本体は申請対象外

名称	沈殿設備 沈殿槽液位高インターロック系統図
図番	工場棟 図イ制-4(2/2) 転換工場

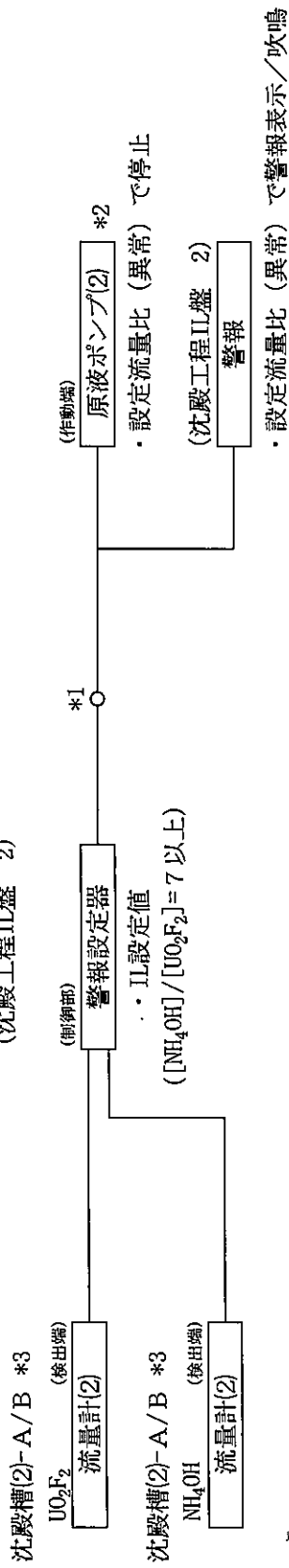
No.	安全機能を有する施設名称	基
[44]	沈殿槽流量比インターロック	2式



名称	沈殿設備	
図番	沈殿槽流量比インターロック系統図	工場棟 転換工場
番号	図イ制-5(1/2)	

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止
- *3: 流量計はA/B共通

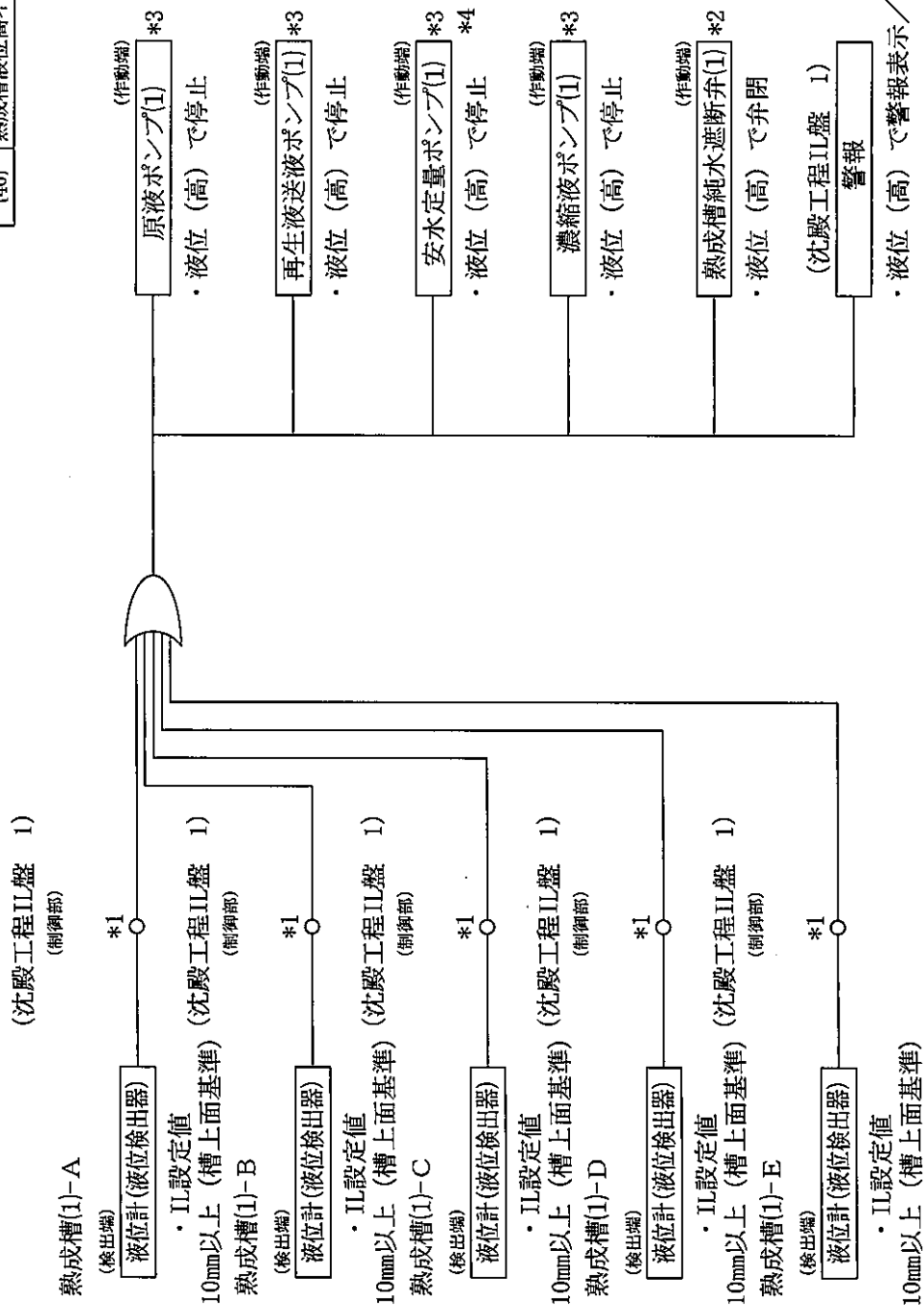
(沈殿工程II盤 2)



- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止
- *3: 流量計はA/B共通

名 称	沈殿設備 沈殿槽流量比インターロック系統図	
図 番	図イ制一5(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[46]	熟成槽液位高インターロック	2式

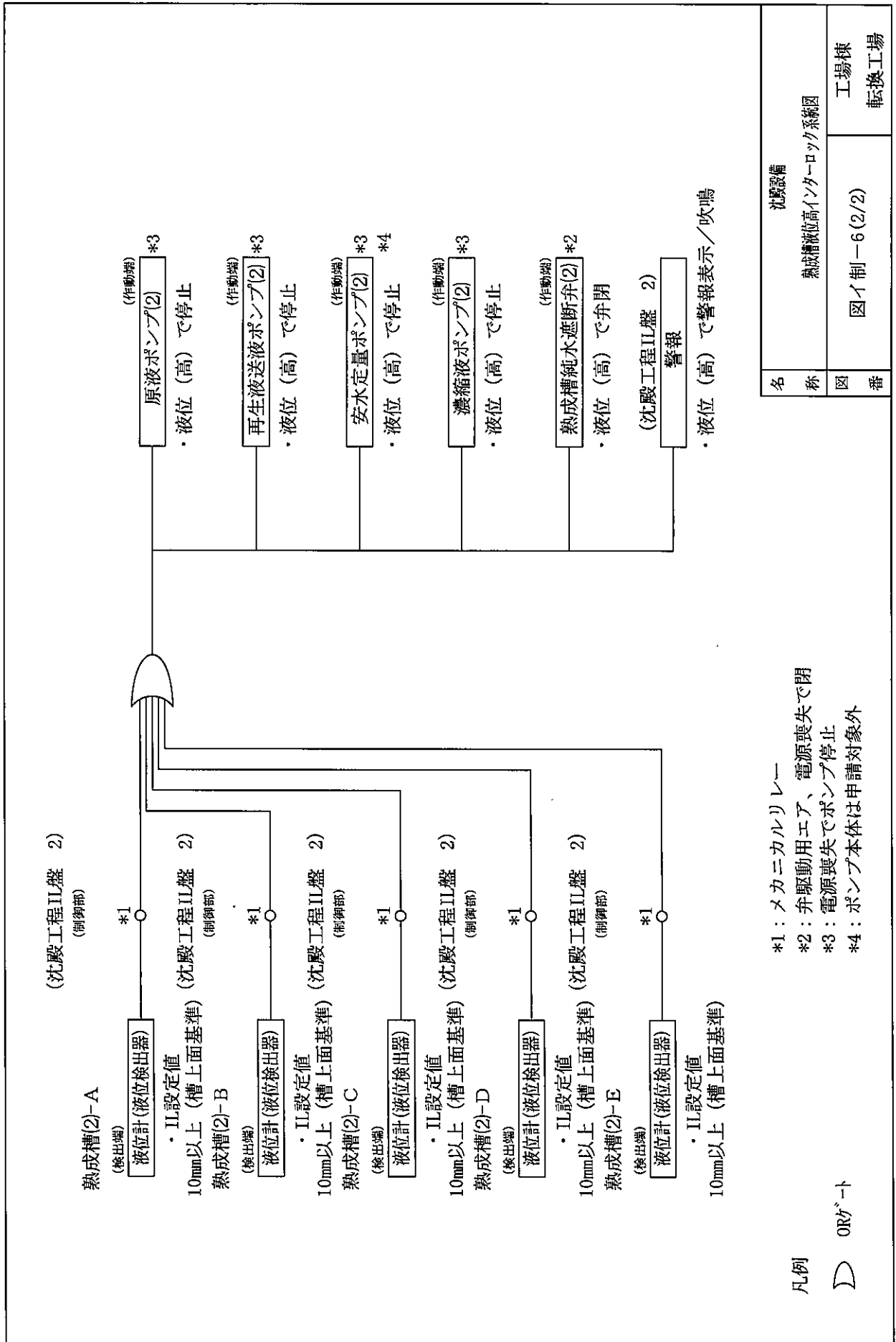


- *1: メカニカルリレー
- *2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3: 電源喪失でポンプ停止
- *4: ポンプ本体は申請対象外

凡例

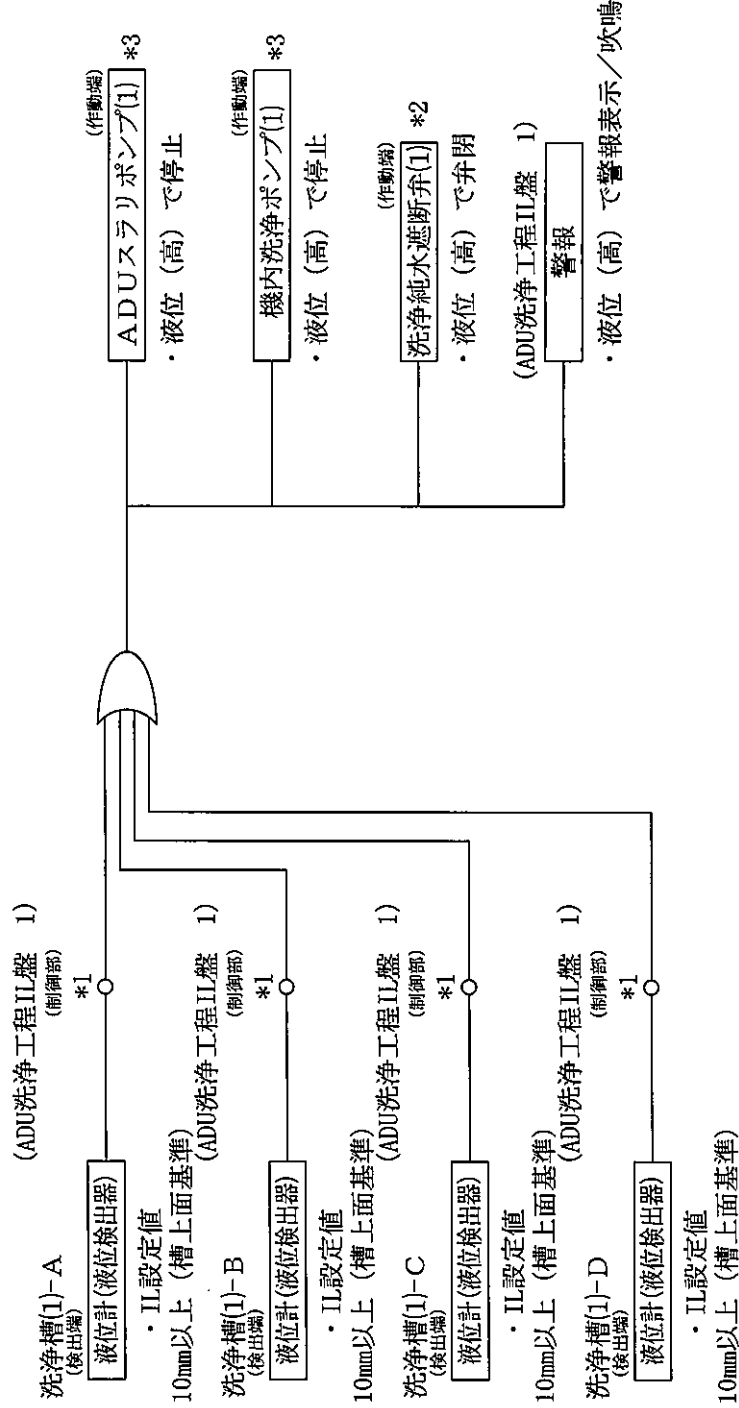


名称	沈殿設備 熟成槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-6(1/2)	工場棟 転換工場



No.	安全機能を有する施設名称
(51)	洗浄槽液位高インターロック

基数	2式
----	----

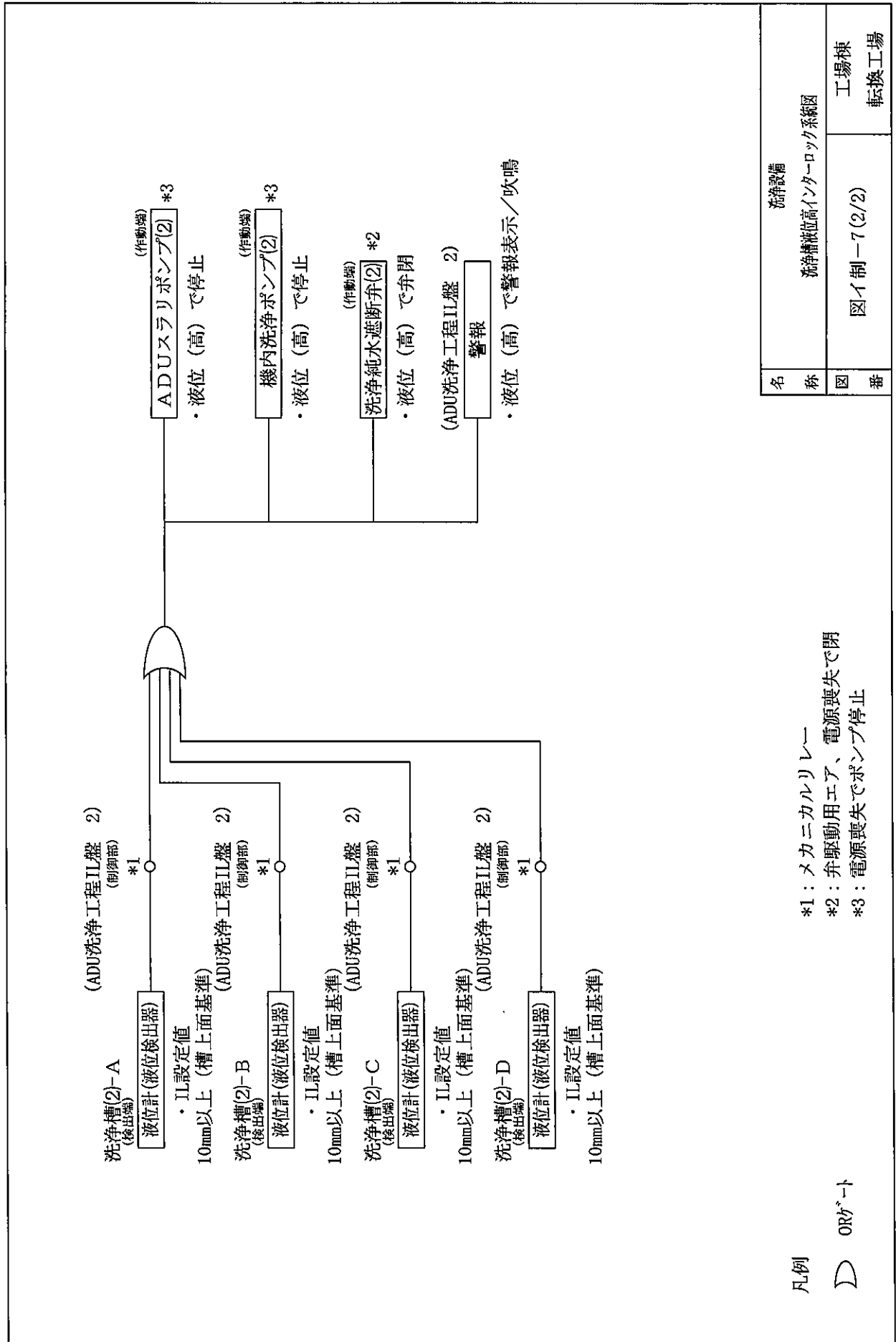


凡例

D ORゲート

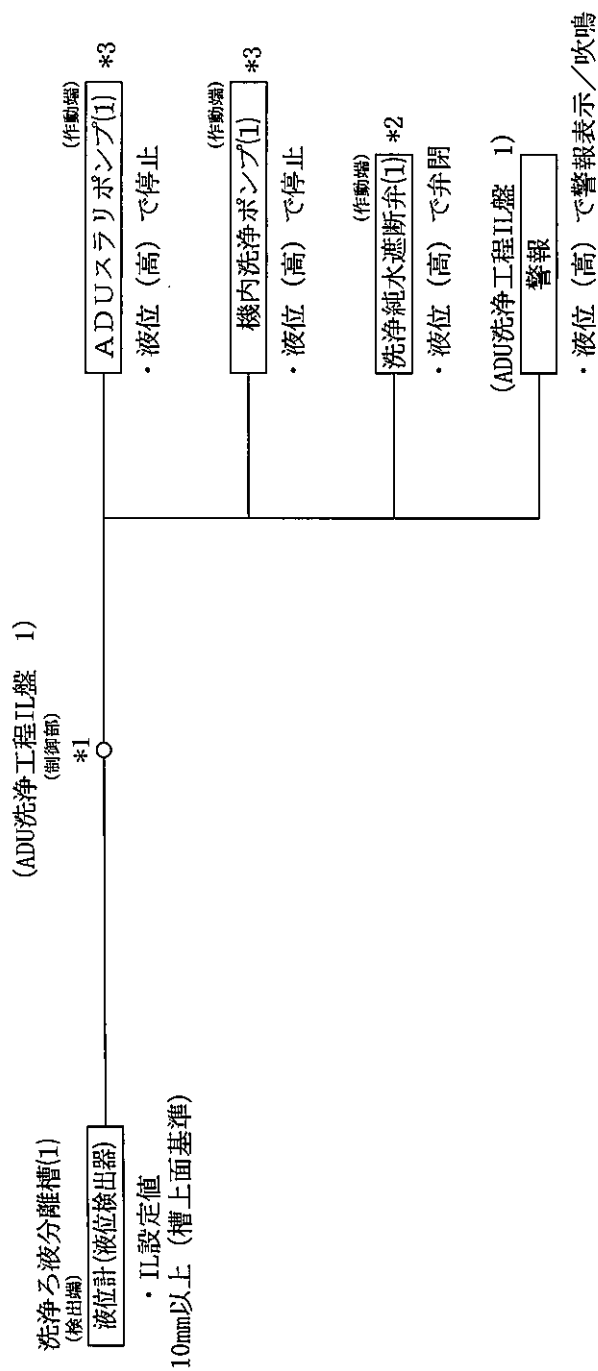
- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3 : 電源喪失でポンプ停止

名称	洗浄設備 洗浄槽液位高インターロック系統図
図番	図イ制一7(1/2) 工場棟 転換工場



名	洗浄設備
称	洗浄槽液位高インターロック系統図
図	図イ制-7(2/2)
番	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[53]	洗浄ろ液分離槽液位高インターロック	2式



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3 : 電源喪失でポンプ停止

名称	洗浄設備	
図番	洗浄ろ液分離槽液位高インターロック系統図	工場棟
番号	図イ制-8 (1/2)	転換工場

(ADU洗浄工程II盤 2)
(制御盤)
*1

洗浄ろ液分離槽(2)
(検出端)
液位計(液位検出器)
・ IL設定値
10mm以上 (槽上面基準)

ADUスラリーポンプ(2)
(作動端) *3
・ 液位 (高) で停止

機内洗浄ポンプ(2)
(作動端) *3
・ 液位 (高) で停止

洗浄純水遮断弁(2)
(作動端) *2
・ 液位 (高) で弁閉

(ADU洗浄工程II盤 2)
警報
・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3 : 電源喪失でポンプ停止

名	洗浄設備	
称	洗浄ろ液分離槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制-8(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{56}	ろ液分離槽液位高インターロック	2式

(ろ過乾燥工程II盤 1)

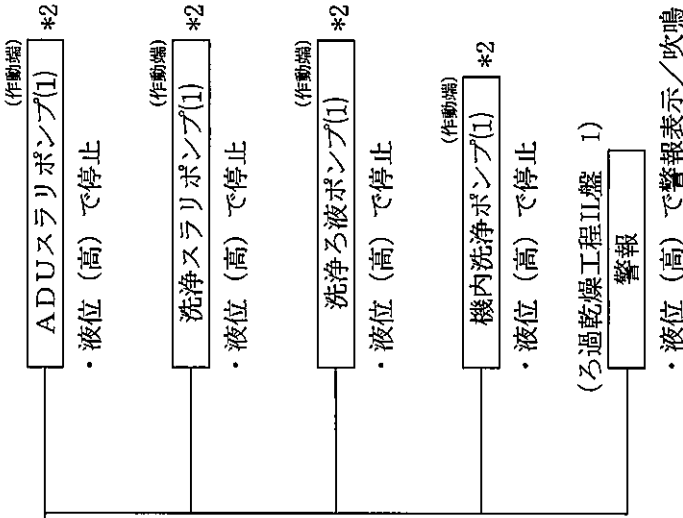
(制御部)

ろ液分離槽(1)-B
(後出端)

液位計(液位検出器)

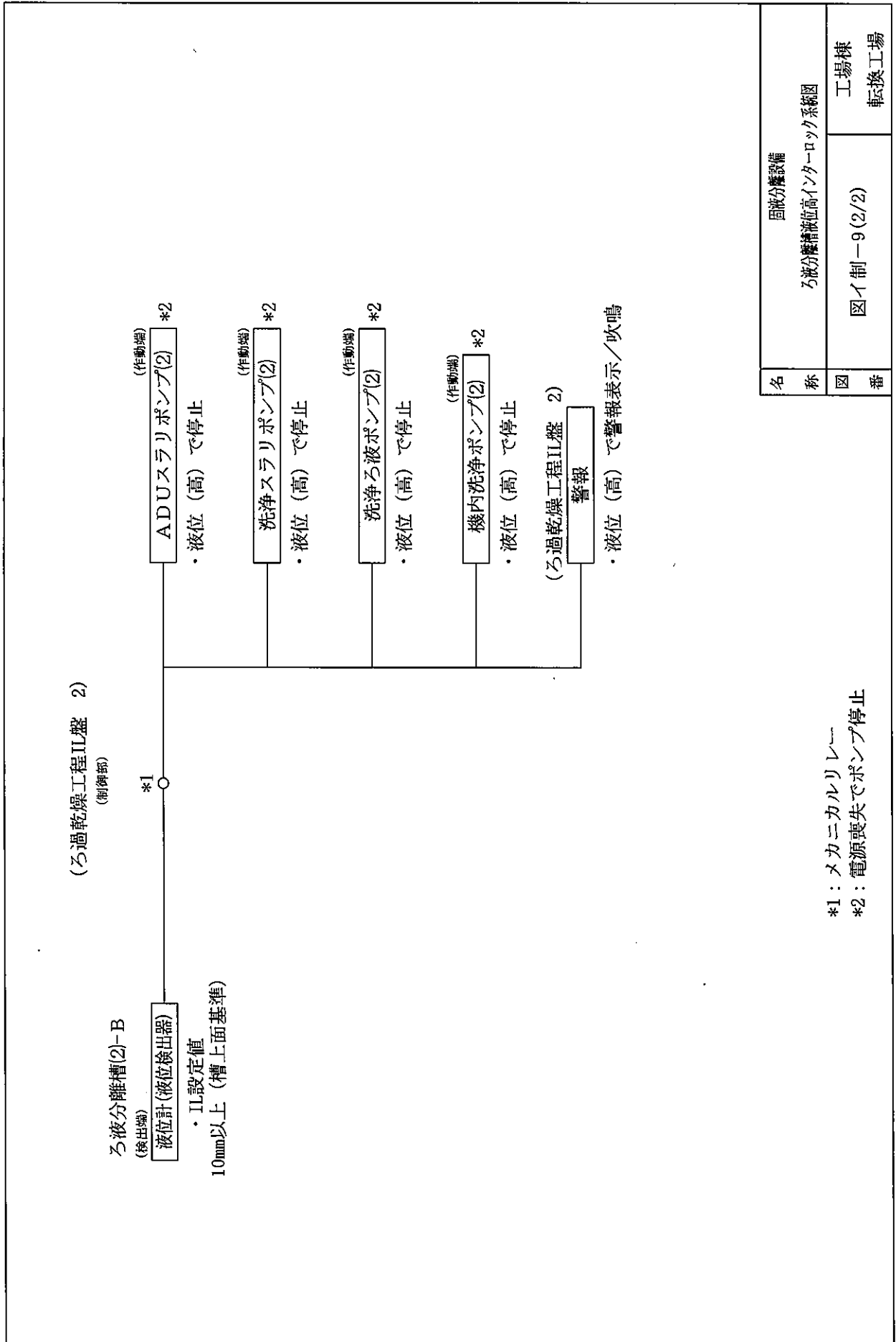
・ II設定値

10mm以上 (槽上面基準)



名称	固液分離設備	
図番	ろ液分離槽液位高インターロック系統図	工場棟 転換工場
図番	図イ制-9(1/2)	

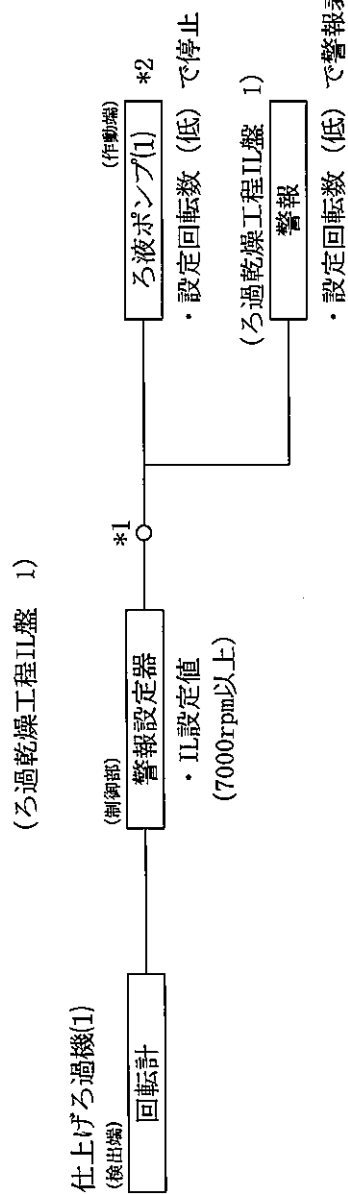
*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	ろ液分離槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制-9 (2/2)	工場棟
番		転換工場

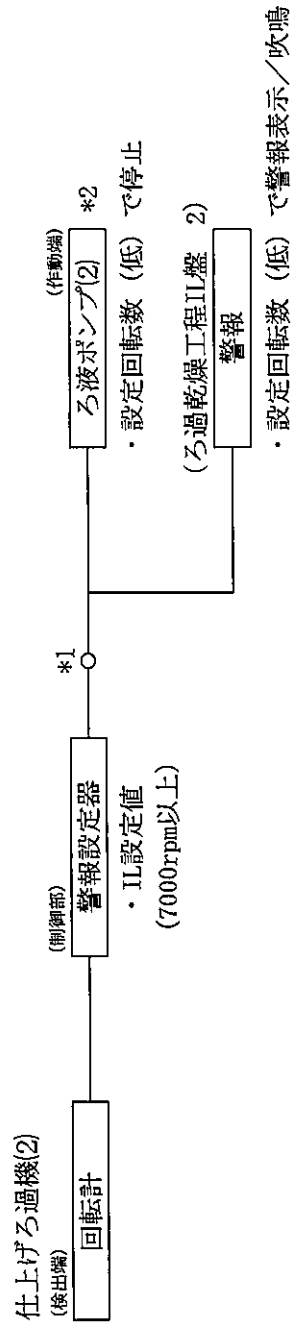
No.	安全機能を有する施設名称
{59}	仕上げろ過機異常インターロック
	基数 2式



*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	仕上げろ過機異常インターロック系統図	
図	図イ制一10 (1/2)	工場棟
番		転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)

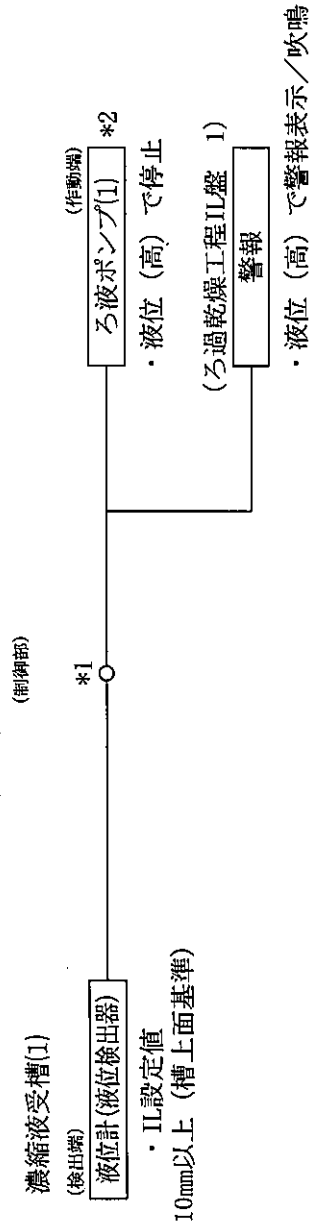


*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名 称	固液分離設備 仕上げる過機異常インターロック系統図	
図 番	図イ制-10(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{61}	濃縮液受槽液位高インターロック
	基数
	2式

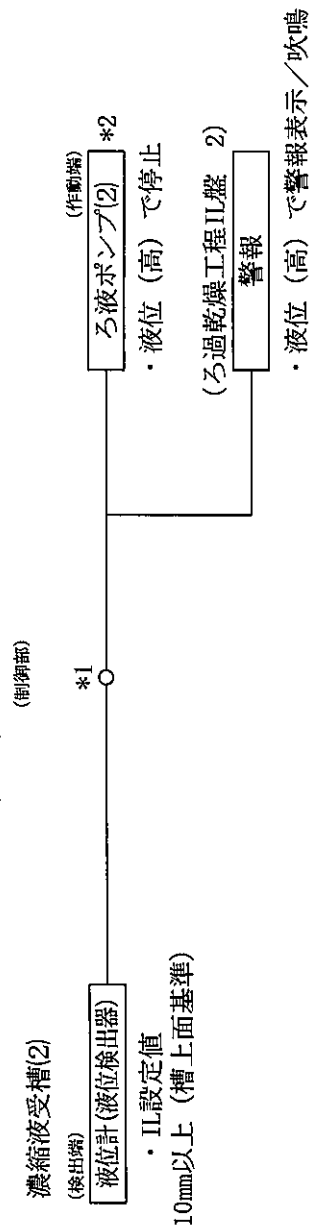
(ろ過乾燥工程II盤 1)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備
称	濃縮液受槽液位高インターロック系統図
図	図イ制-11 (1/2)
番	工場棟 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)

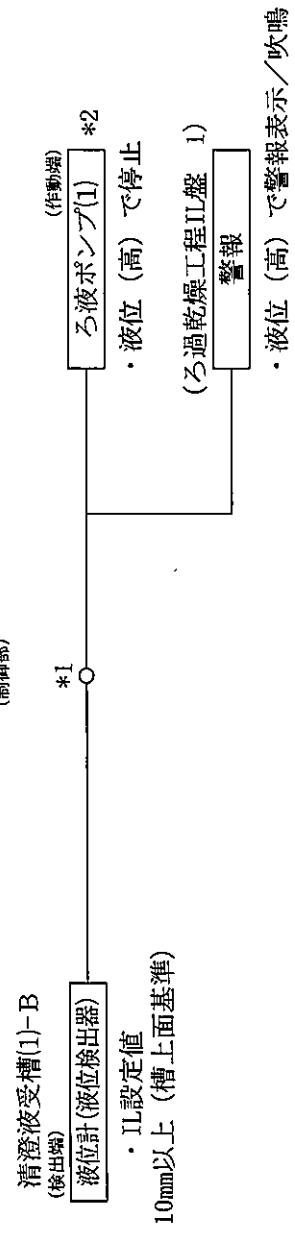


*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名 称	固液分離設備 濃縮液受槽液位高インターロック系統図	
図 番	図イ制-11(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{63}	清澄液受槽液位高インターロック	2式

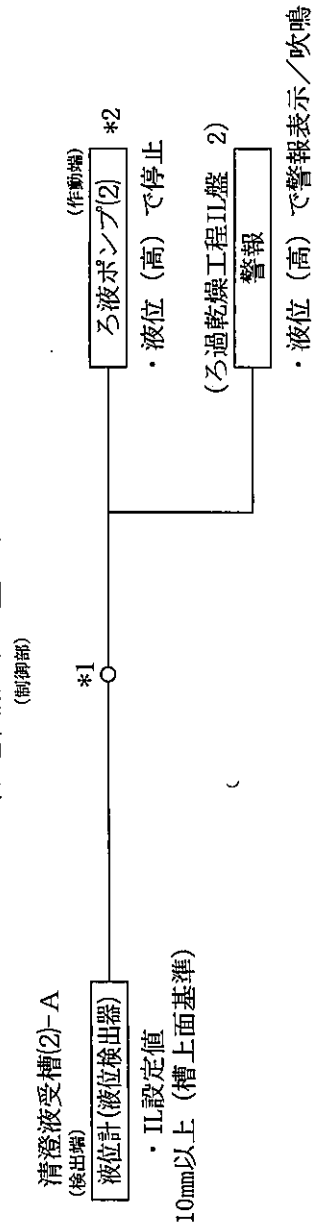
(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備
称	清澄液受槽液位高インターロック系統図
図	図イ制-12(1/2)
番	工場棟 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)

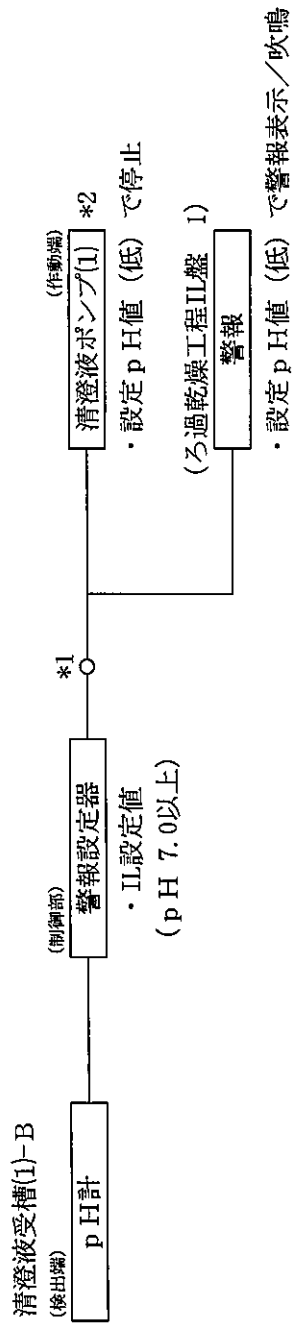


*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	清澄液受槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制-12(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(64)	清澄液受槽pH異常インターロック	2式

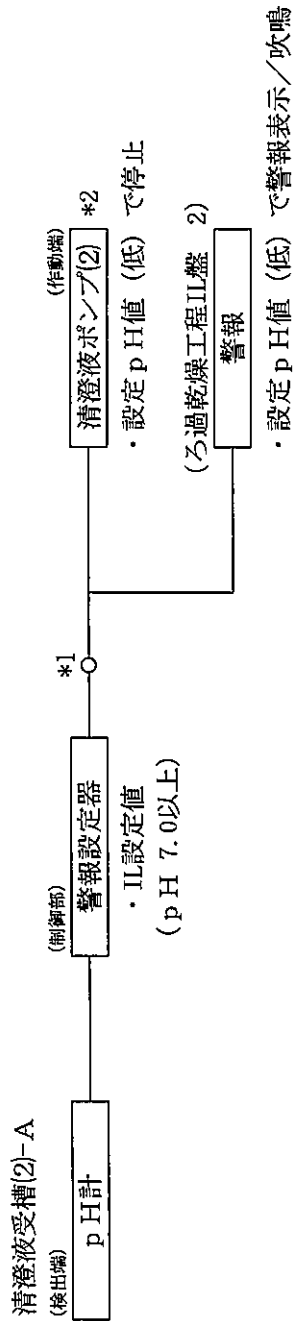
(ろ過乾燥工程II盤 1)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	固液分離設備 清澄液受槽pH異常インターロック系統図	
図番	図イ制-13(1/2)	工場棟 転換工場

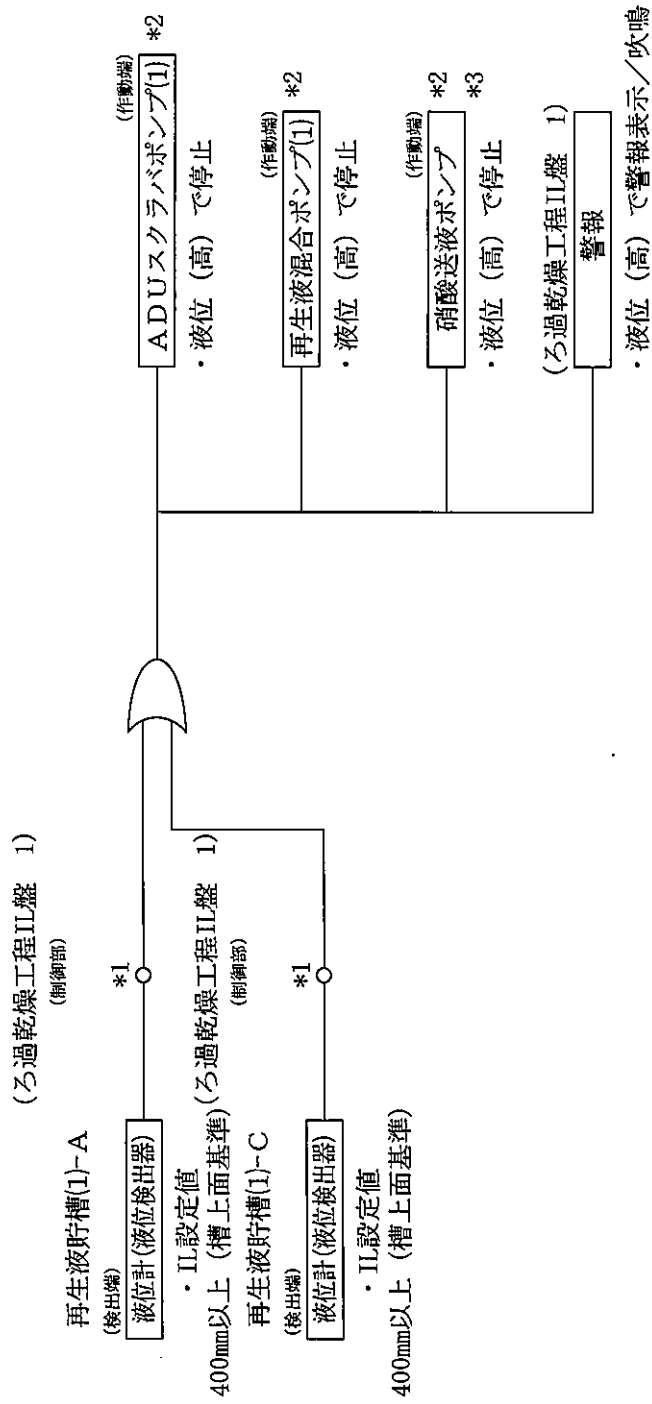
(ろ過乾燥工程II盤 2)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	清澄液受槽pH異常インターロック系統図	
図	図イ制-13(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{66}	再生液貯槽液位高インターロック	2式



凡例

ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止
*3: ポンプ本体は申請対象外

名称	固液分離設備 再生液貯槽液位高インターロック系統図
図番	工場棟 図イ制-14(1/2) 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)

(制御部)

再生液貯槽(2)-A

(検出端)

*1

液位計(液位検出器)

・II設定値

(ろ過乾燥工程II盤 2)

(制御部)

400mm以上 (槽上面基準)

再生液貯槽(2)-C

(検出端)

*1

液位計(液位検出器)

・II設定値

400mm以上 (槽上面基準)

ADUSクラバポンプ(2) *2

(作動端)

・液位 (高) で停止

再生液混合ポンプ(2) *2

(作動端)

・液位 (高) で停止

硝酸送液ポンプ *2

(作動端)

・液位 (高) で停止

(ろ過乾燥工程II盤 2)

警報

・液位 (高) で警報表示/吹鳴

凡例

D ORゲート

*1: メカニカルリレー

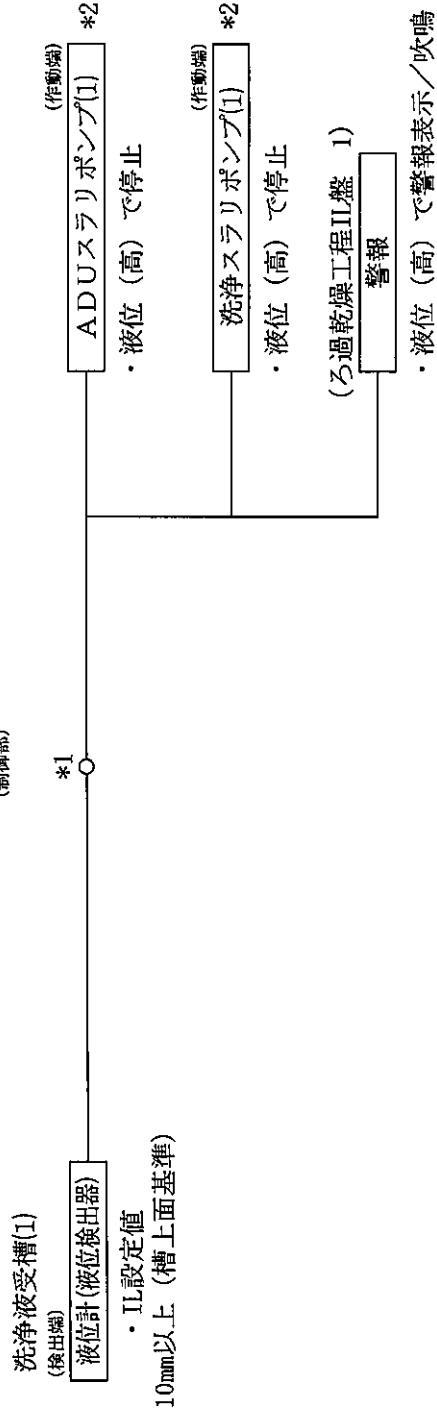
*2: 電源喪失でポンプ停止

*3: ポンプ本体は申請対象外

名 称	固液分離設備	
図 番	再生液貯槽液位高インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-14(2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{68}	洗浄液受槽液位高インターロック	2式

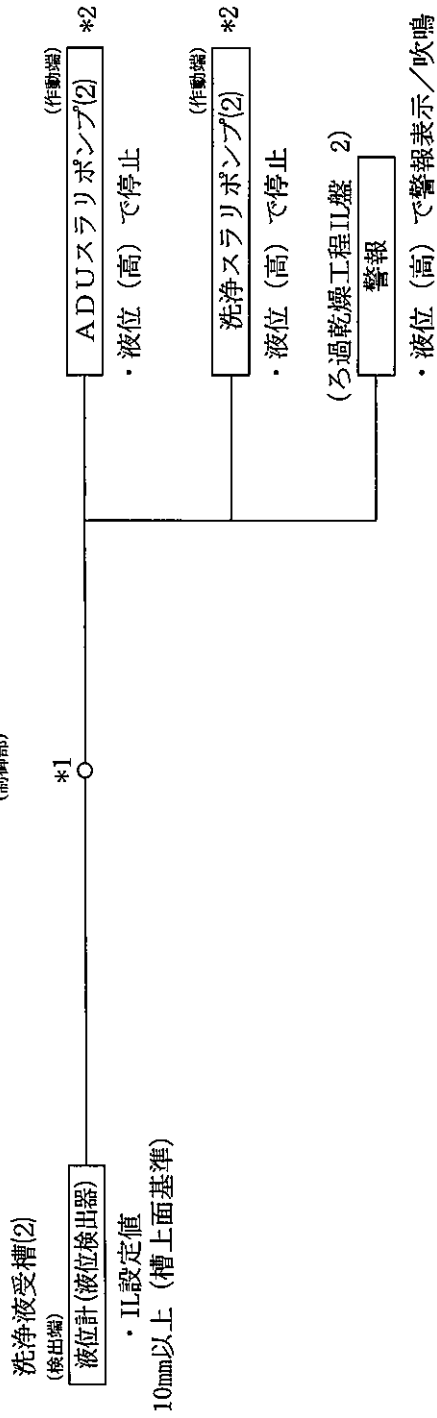
(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)



名称	固液分離設備 洗浄液受槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-15(1/2)	工場棟 転換工場

*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

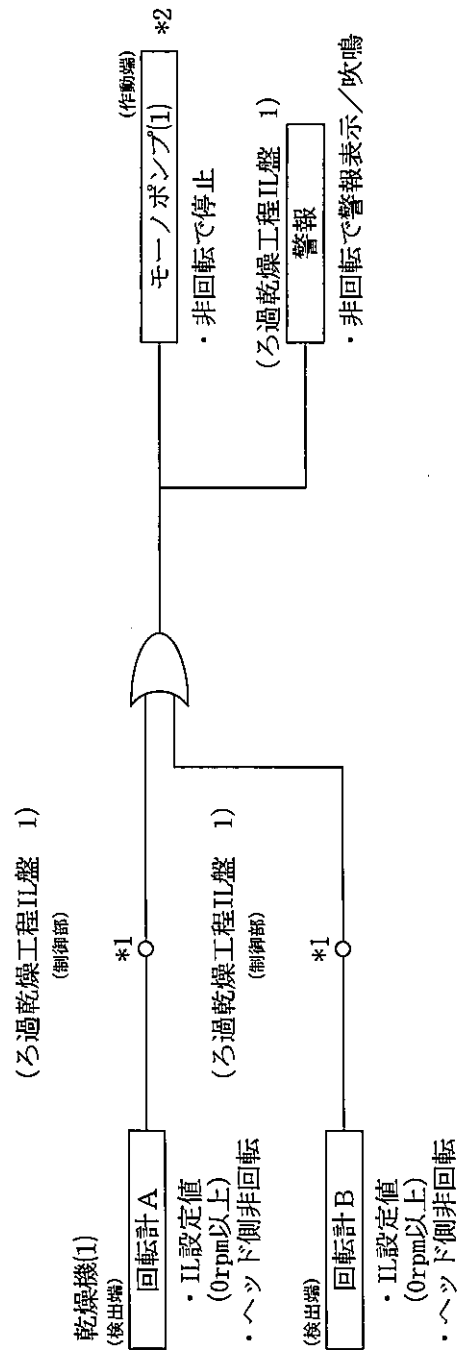
(ろ過乾燥工程IL盤 2)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名 称	固液分離設備	
図 番	洗浄液受槽液位高インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-15(2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(74)	乾燥機ベルト駆動停止インターロック	2式



凡例



ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	乾燥設備 乾燥機ベルト駆動停止インターロック系統図	
図番	図イ制-16(1/2)	工場棟 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

乾燥機(2)
(検出端)

回転計 A

- ・ IL設定値 (0rpm以上)
- ・ ヘッド側非回転

*1



(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

回転計 B

- ・ IL設定値 (0rpm以上)
- ・ ヘッド側非回転

*1

(作動端)

モーターポンプ(2)

- ・ 非回転で停止

(ろ過乾燥工程II盤 2)

警報

- ・ 非回転で警報表示/吹鳴

*2

凡例

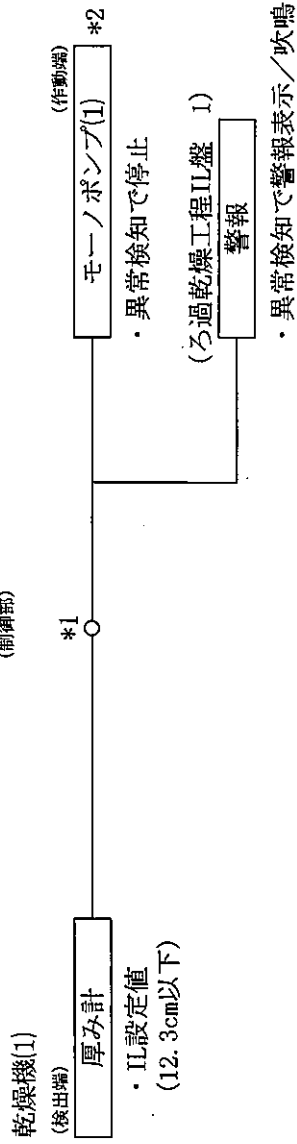
D ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

名	乾燥設備	
称	乾燥機ベルト駆動停止インターロック系統図	
図	図イ制-16(2/2)	
番	工場棟 転換工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{75}	乾燥機ADU厚み異常インターロック	2式

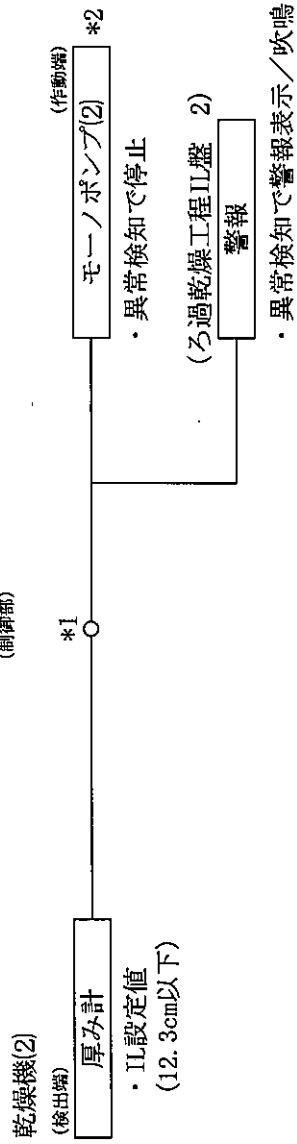
(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失でポンプ停止

名	乾燥設備
称	乾燥機ADU厚み異常インターロック系統図
図	図イ制-17(1/2)
番	工場棟 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

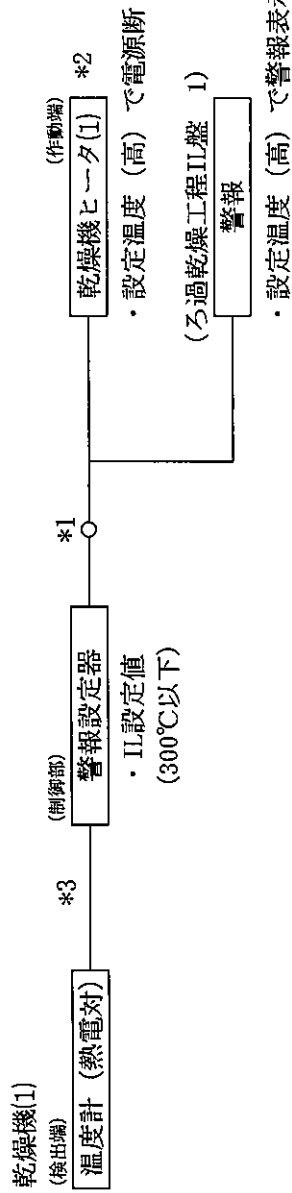


*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名 称	乾燥設備 乾燥ADU厚み異常インターロック系統図	
図 番	図イ制-17(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{76}	乾燥機温度高インターロック
	基效
	2式

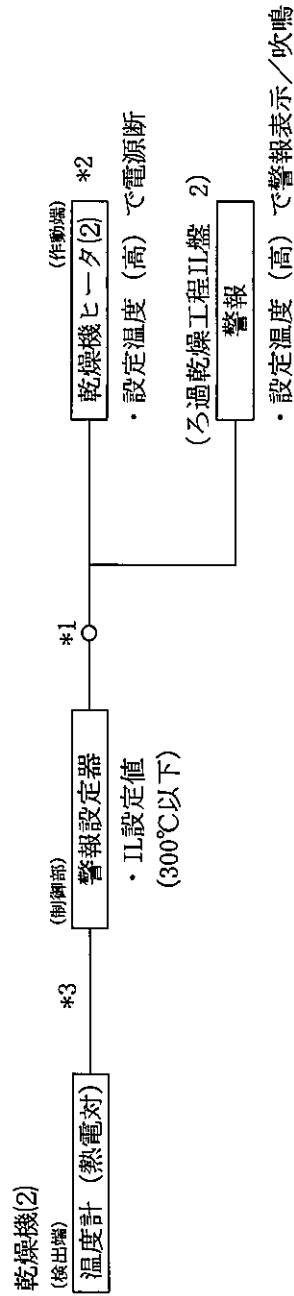
(ろ過乾燥工程II盤 1)



- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失で加熱停止
- *3: ケーブル損傷時、加熱停止

名称	乾燥設備 乾燥機温度高インターロック系統図
図番	図イ制-18(1/2)
場所	工場棟 転換工場

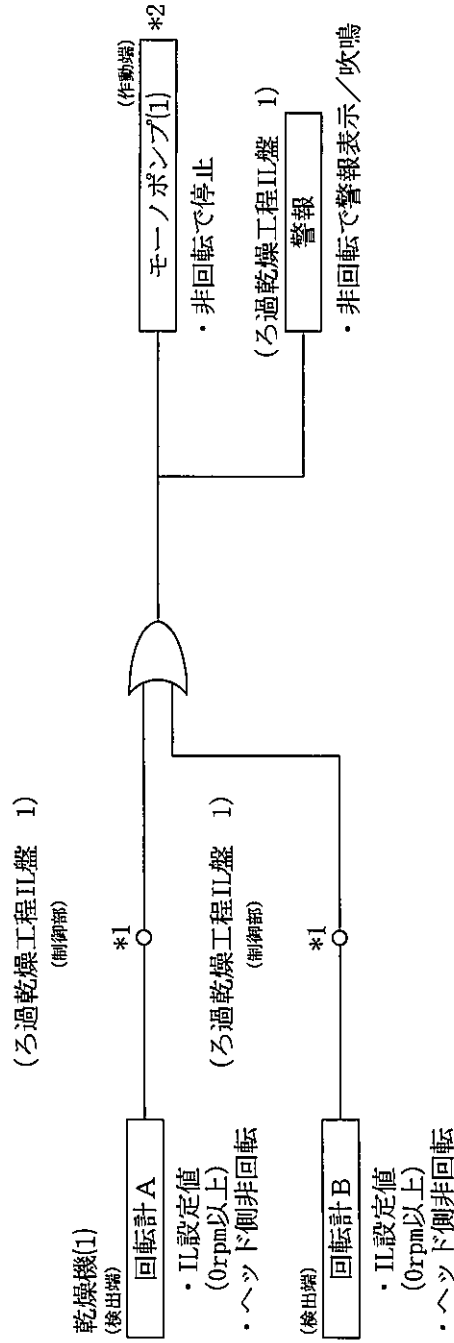
(ろ過乾燥工程II盤 2)



- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失で加熱停止
- *3: ケーブル損傷時、加熱停止

名称	乾燥設備 乾燥機温度高インターロック系統図	
図番	図イ制-18(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{77}	乾燥機運転制御機構
	基数
	2式



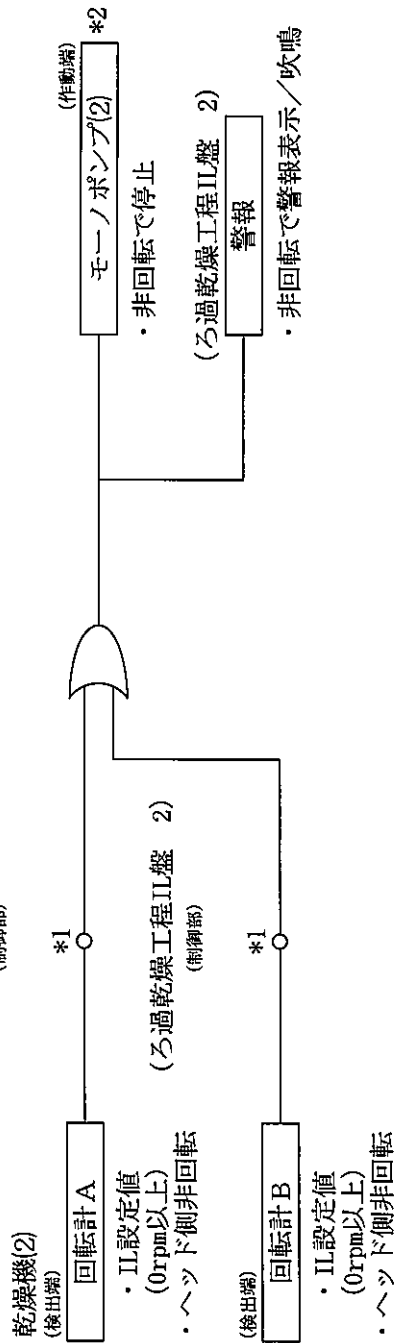
凡例

D ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	乾燥設備 乾燥機運転制御機構系統図
図番	図-I制-19(1/2)
	工場棟 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)



凡例

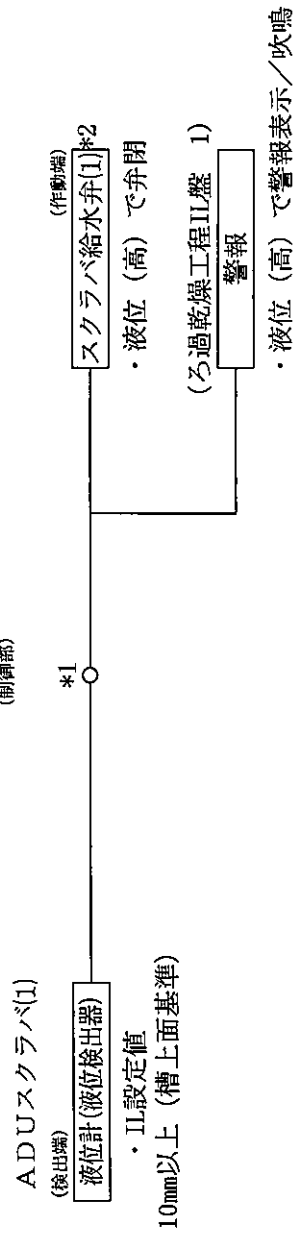
ORゲート

- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失でポンプ停止

名称	乾燥設備 乾燥運転制御機構系統図
図番	図イ制-19(2/2)
工場棟	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(81)	ADUスクラバ液位高インターロック	2式

(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)

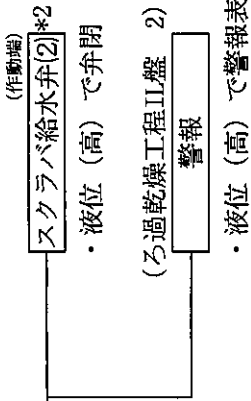


*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名称	乾燥設備 ADUスクラバ液位高インターロック系統図
図番	工場棟 図イ制-20(1/2) 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

ADUスクラバ(2)
(検出機)
液位計(液位検出器)
・ II設定値
10mm以上 (槽上面基準)

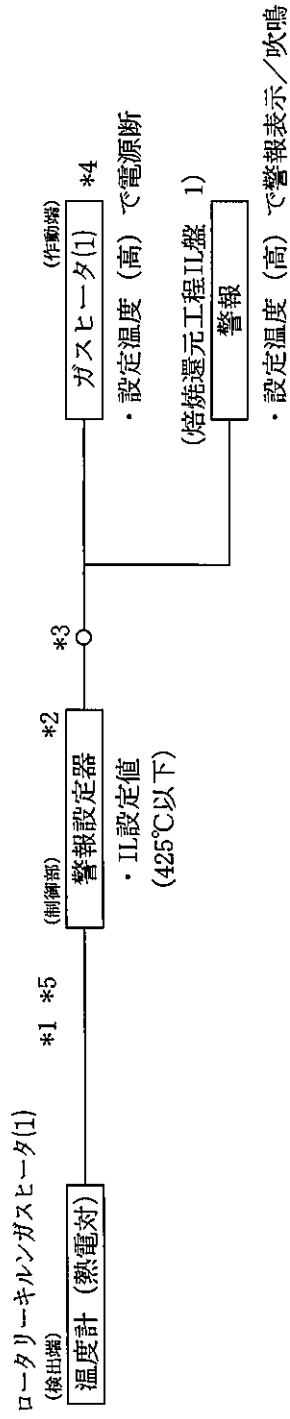


名 称	乾燥設備 ADUスクラバ液位高インターロック系統図	
図 番	図イ制一20(2/2)	工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{98}	ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック	2式

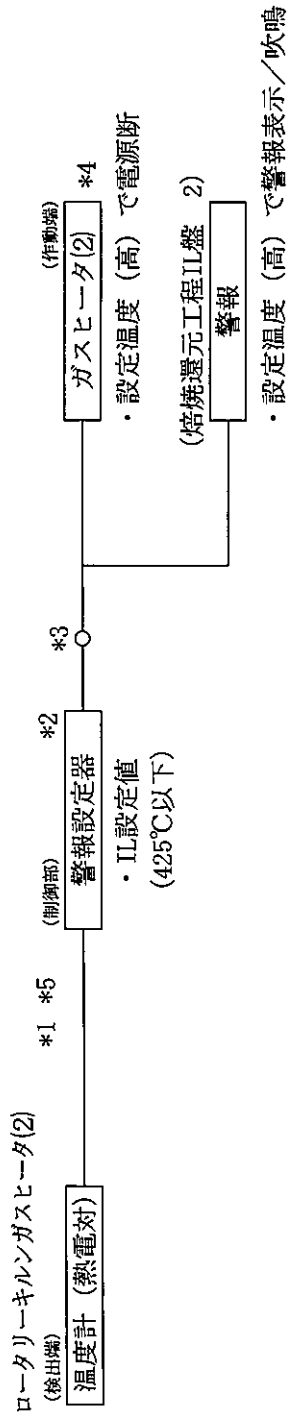
(焙焼還元工程II盤 1)



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 電源喪失で加熱停止
- *5: ケーブル損傷時、加熱停止

名	焙焼還元設備	
称	ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック系統図	
図	図イ制-21(1/2)	
番	工場棟	転換工場

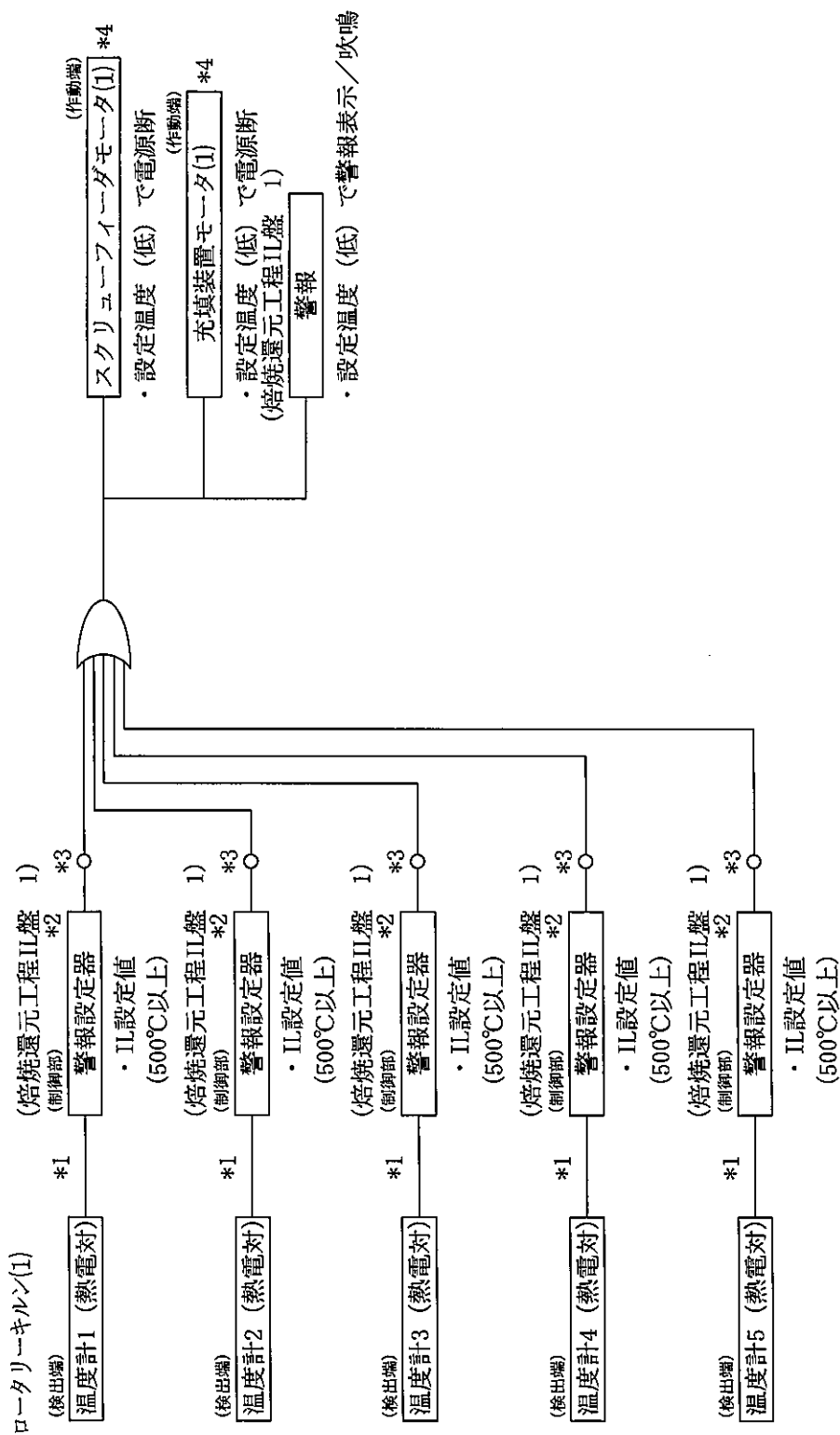
(焙焼還元工程II盤 2)



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で加熱停止
- *5 : ケーブル損傷時、加熱停止

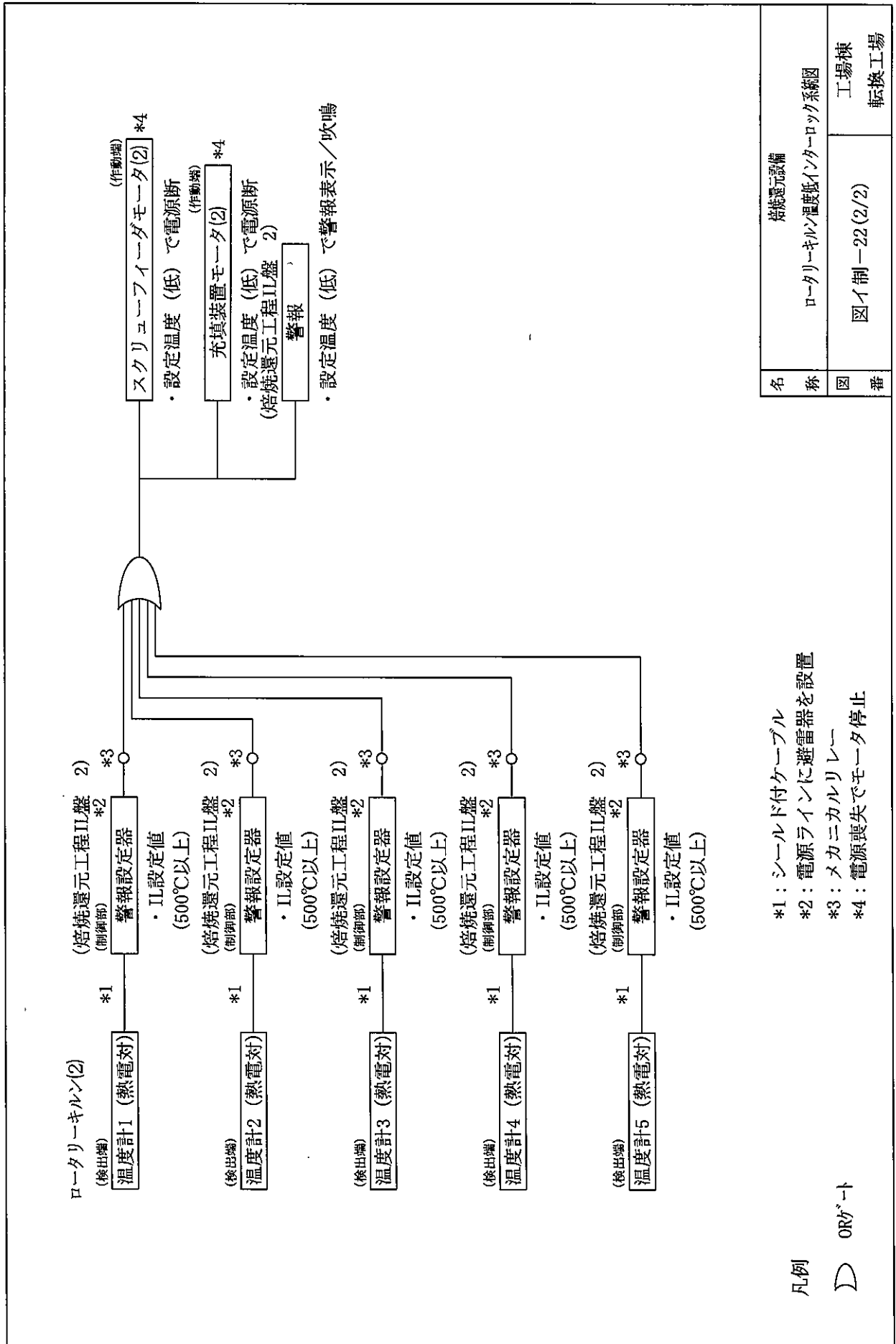
名称	焙焼還元設備	
図番	ロータリーキルンガスヒータ温度高インタローロック系統図	工場棟 転換工場
番	図イ制-21 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{100}	ロータリーキルン温度低インタロック	2式



名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン温度低インタロック系統図	
図番	図イ制-22(1/2)	工場棟 転換工場

- 凡例
- ORゲート
- *1: シールド付ケーブル
 - *2: 電源ラインに避雷器を設置
 - *3: メカニカルリレー
 - *4: 電源喪失でモータ停止



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 電源喪失でモータ停止

凡例

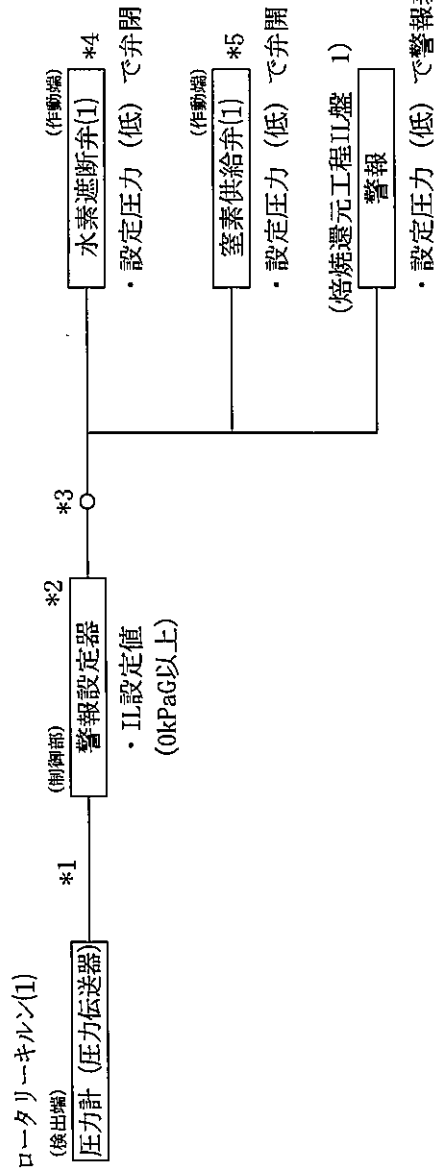


ORゲート

名称	焙焼還元設備	
図番	ロータリーキルン温度低インタロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-22(2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(101)	ロータリーキルン炉内圧力低インタローロック	2式

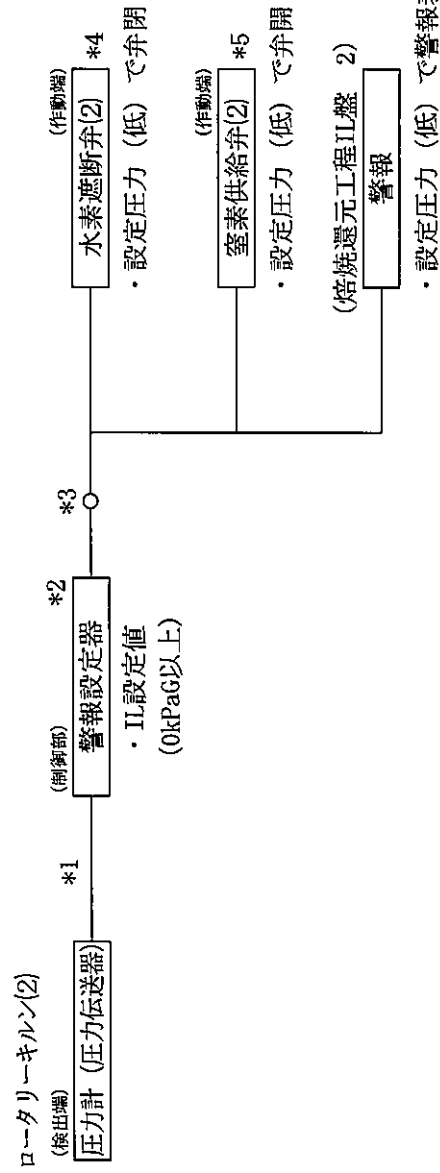
(焙焼還元工程II盤 1)



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *5: 弁駆動用エア、電源喪失で開

名	焙焼還元設備	
称	ロータリーキルン炉内圧力低インタローロック系統図	
図	工場棟	
番	図イ制-23(1/2)	転換工場

(焙焼還元工程II盤 2)

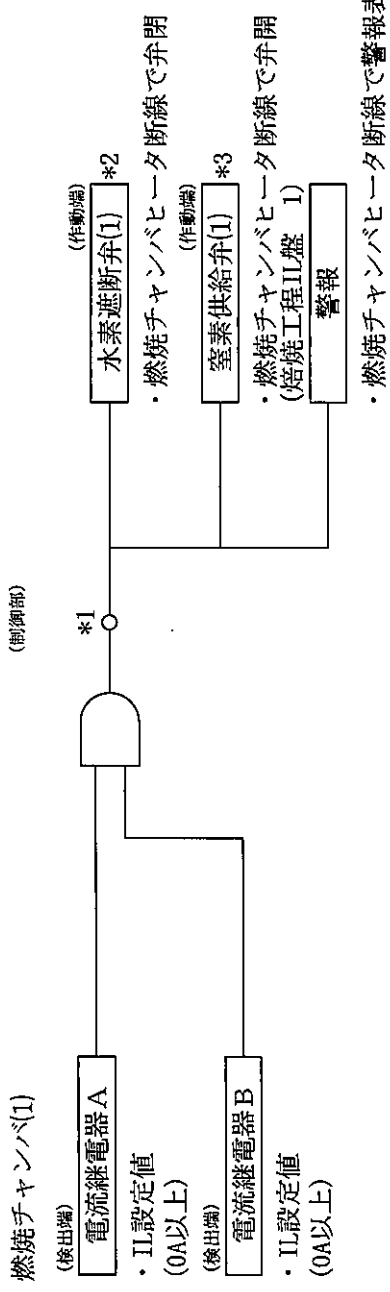


- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *5: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名 称	焙焼還元設備 ロータリーキルン炉内圧力低インタンクローロック系統図	
図 番	図イ制-23(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基架
{102}	燃焼チャンバ失火インターロック	2式

(焙焼還元工程II盤 1)
(制御部)



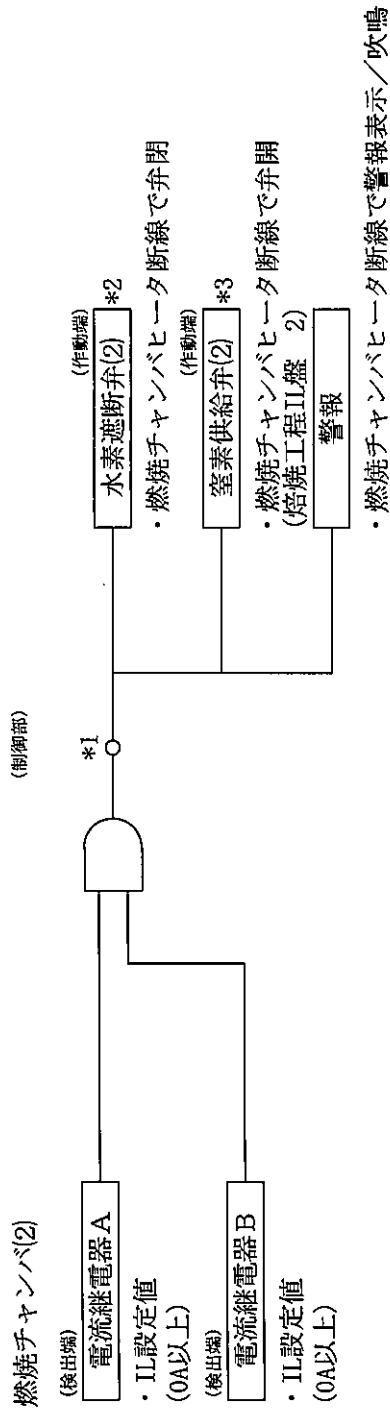
名称	焙焼還元設備	
図番	燃焼チャンバ失火インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-24(1/2)	

- *1: メカニカルリレー
- *2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3: 弁駆動用エア、電源喪失で開

凡例

□ ANDゲート

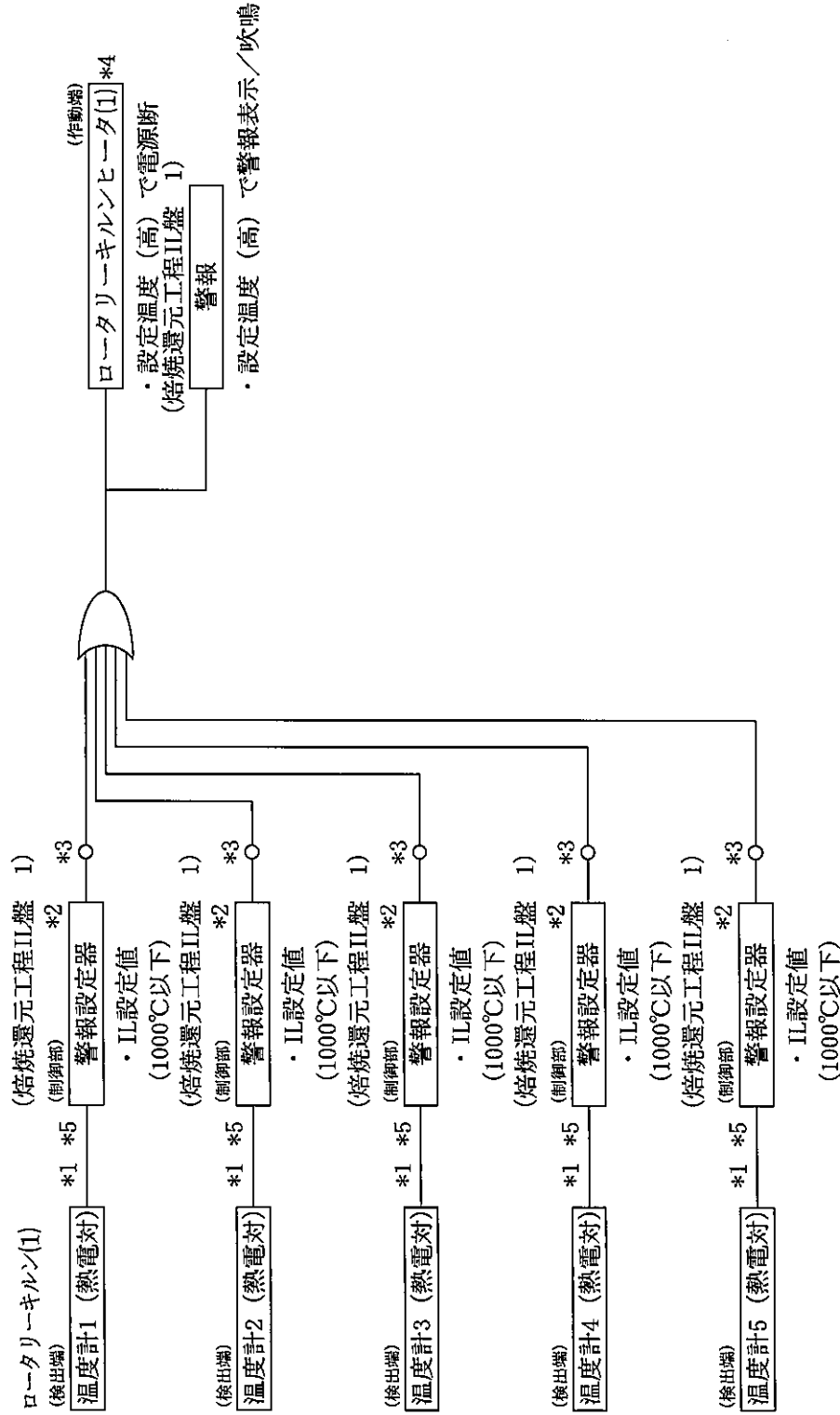
(焙焼還元工程II盤 2)
(制御部)



- 凡例
- ANDゲート
- *1 : メカニカルリレー
*2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
*3 : 弁駆動用エア、電源喪失で開

名 称	焙焼還元設備 燃焼チャンバ失火インターロック系統図	
図 番	図イ制-24(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
[103]	ロータリーキルン過加熱防止インターロック 2式



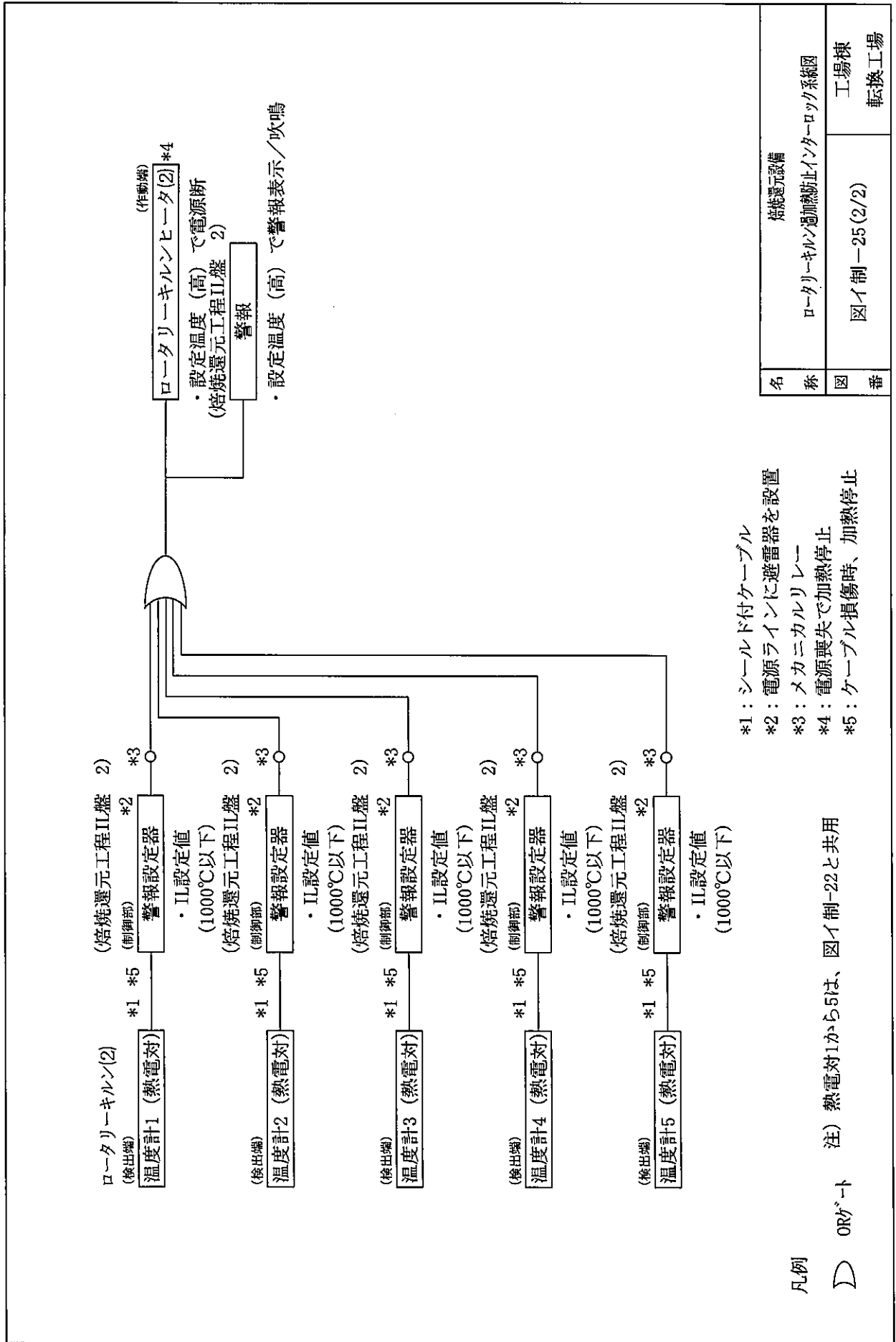
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 電源喪失で加熱停止
- *5: ケーブル損傷時、加熱停止

凡例

○ ORゲート

注) 熱電対1から5は、図イ制-22と共用

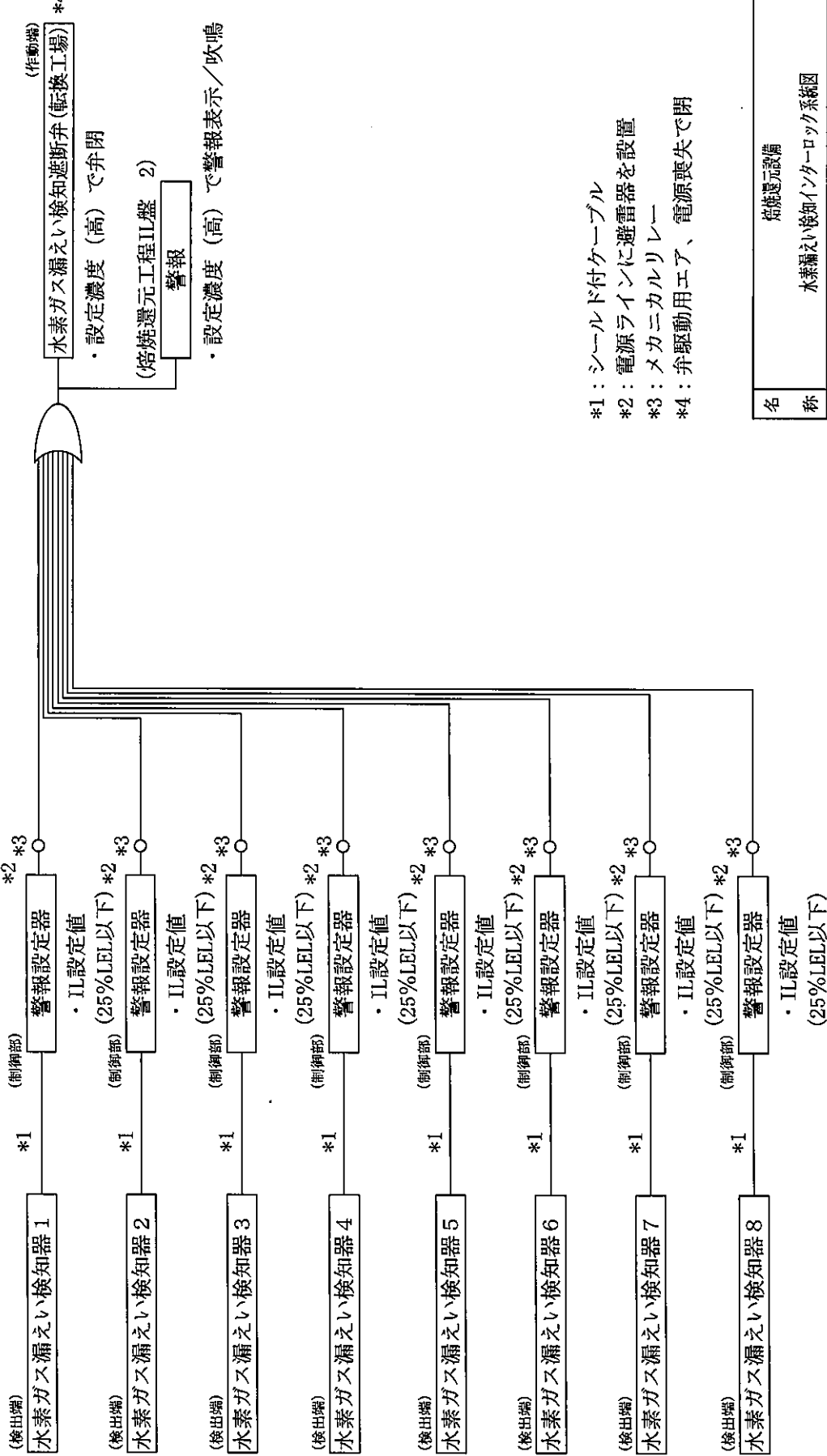
名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン過加熱防止インターロック系統図
図番	図イ制-25 (1/2)
工場棟	工場棟 転換工場



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 電源喪失で加熱停止
- *5: ケーブル損傷時、加熱停止

No.	安全機能を有する施設名称
(104)	水素漏えい検知インターロック
基数	1式

ロータリーキルン(1), ロータリーキルン(2)

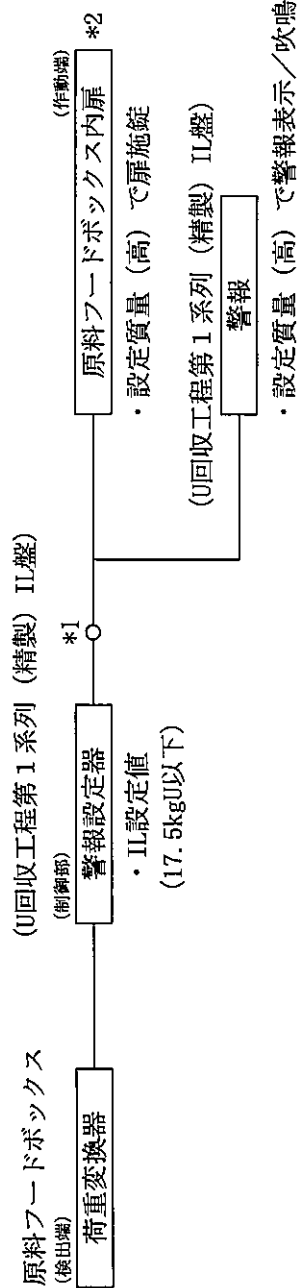


- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: マカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名	荷焼還元設備	
称	水素漏えい検知インターロック系統図	
図	図イ制-26	工場棟
番		転換工場

D ORゲート

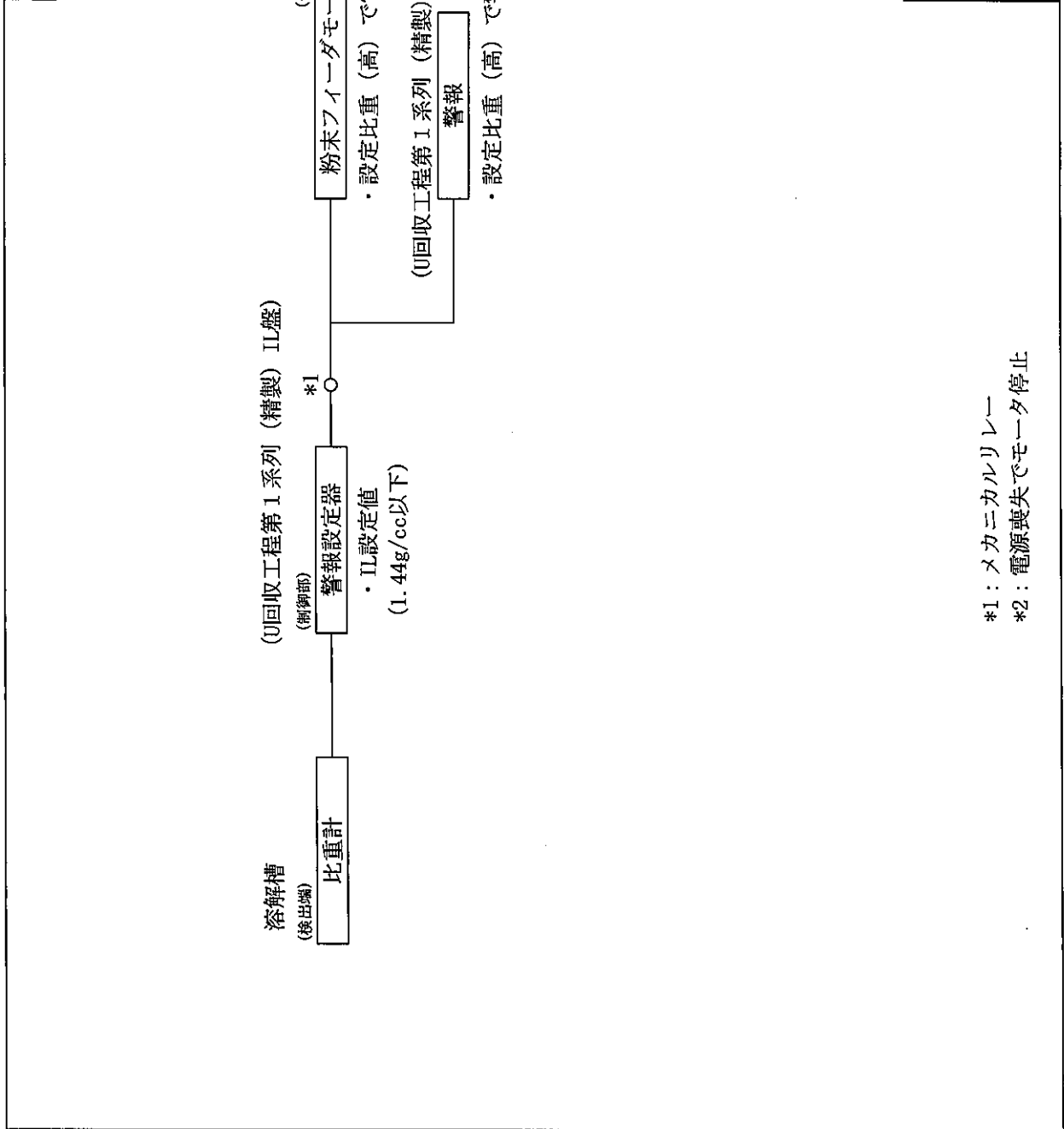
No.	安全機能を有する施設名称	基致
(160)	原料フードボックス質量高インターロック	1式



*1: メカニカルリレー
 *2: 電源喪失で施錠

名称	ウラン回収設備(第1系列) 原料フードボックス質量高インターロック系統図	
図番	図イ制-27	工場棟 転換工場

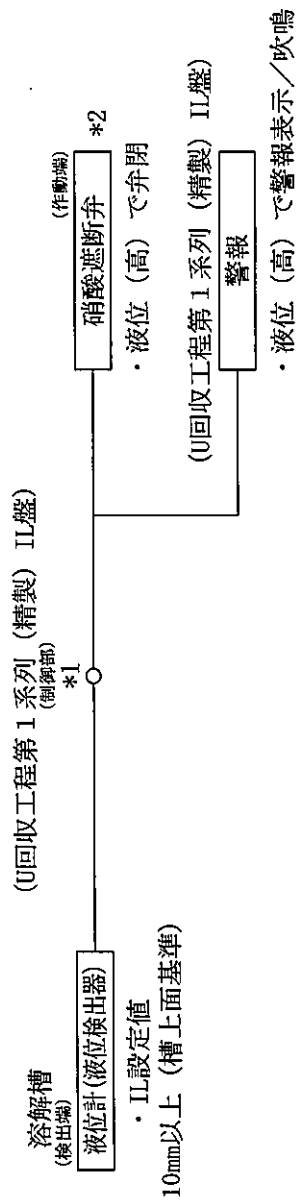
No.	安全機能を有する施設名称
{164}	溶解槽比重高インタローック



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でモータ停止

名称	ウラン回収設備(第1系列) 溶解槽比重高インタローック系統図
図番	図イ制-28
工場棟	工場棟 転換工場

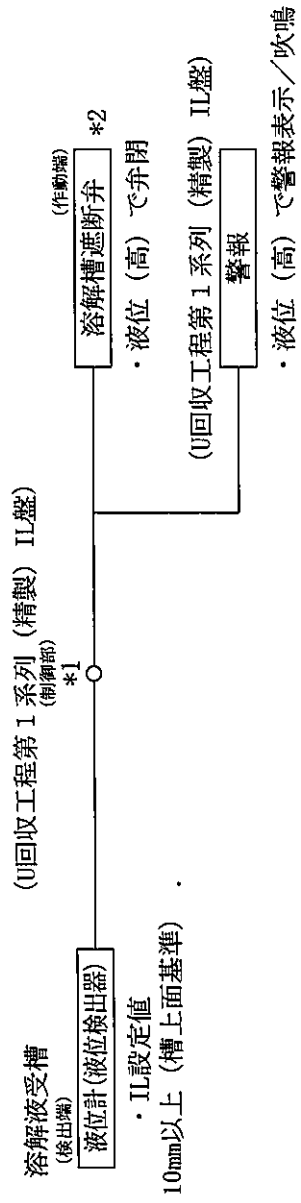
No. {165}	安全機能を有する施設名称 溶解槽液位高インターロック
	基数 1式



*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名称	ウラン回収設備(第1系列) 溶解槽液位高インターロック系統図
図番	図イ制-29 工場棟 転換工場

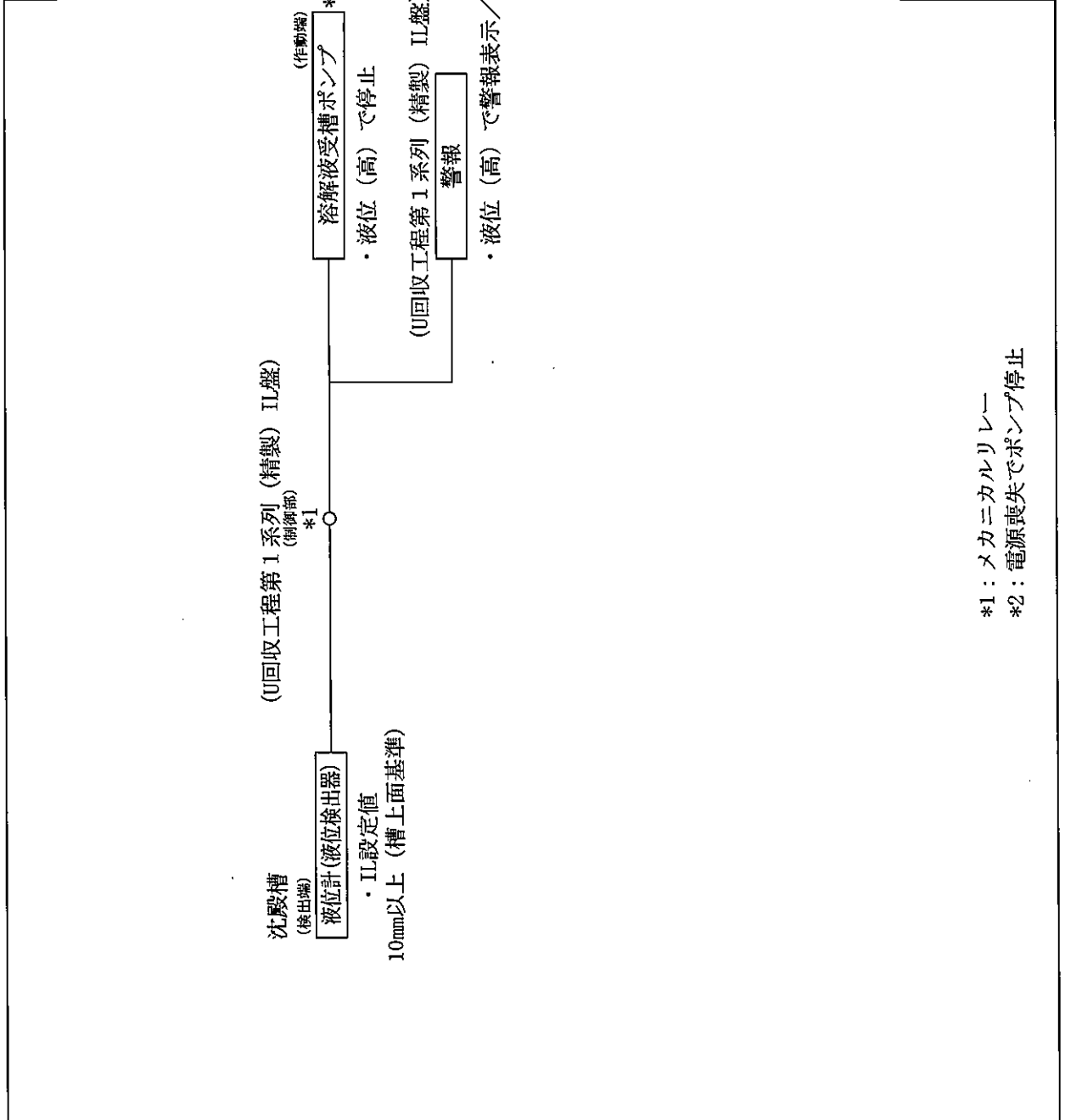
No. (168)	安全機能を有する施設名称 溶解液受槽液位高インターロック
	基礎 1式



*1：メカニカルリレー
*2：弁駆動用エア、電源喪失で閉

名称	ウラン回収設備(第1系列) 溶解液受槽液位高インターロック系統図
図番	図イ制一30 工場棟 転換工場

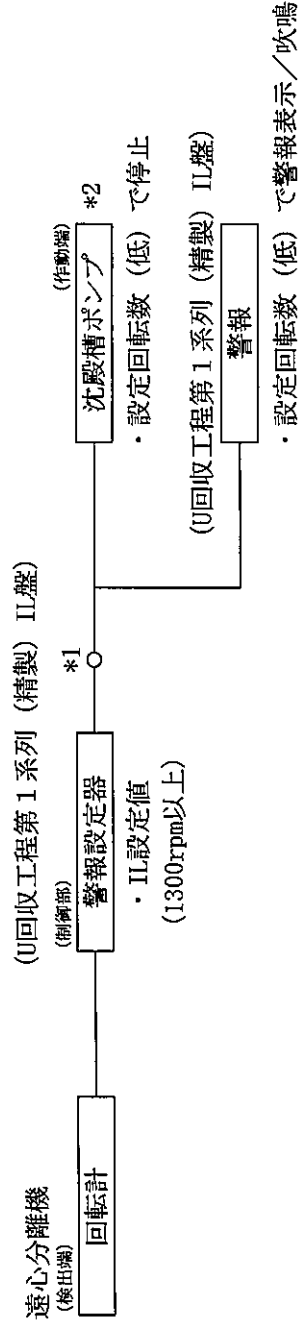
No.	安全機能を有する施設名称
{171}	沈殿槽液位高インターロック



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽液位高インターロック系統図
図番	図イ 制一31
工場棟	工場棟 転換工場

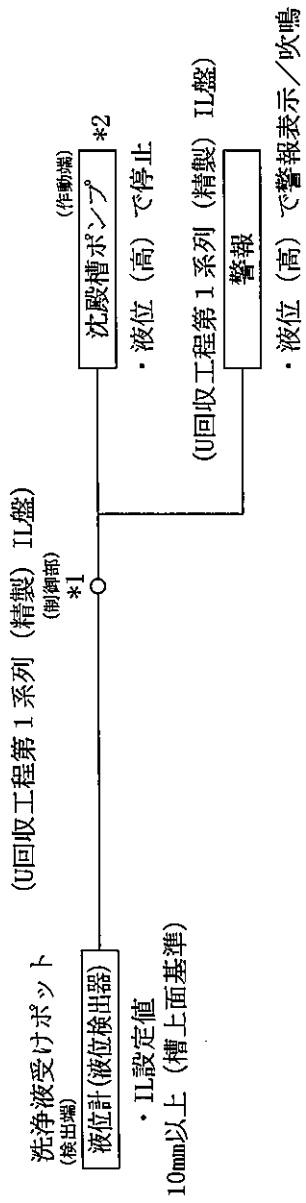
No.	安全機能を有する施設名称	基
{173}	遠心分離機異常インターロック	1式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機異常インターロック系統図	
図番	図イ制-32	工場棟 転換工場

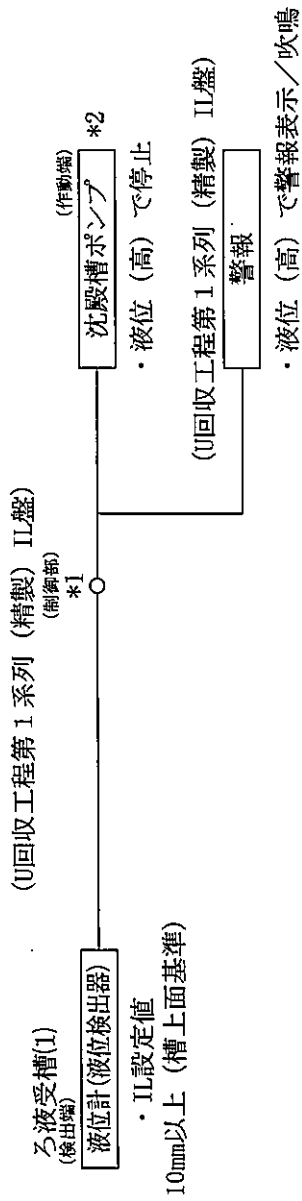
No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[176]	洗浄液受けポット液位高位インターロック	1式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	ウラン回収設備 (第1系列)	
称	洗浄液受けポット液位高位インターロック系統図	
図	図イ制-33	工場棟
番		転換工場

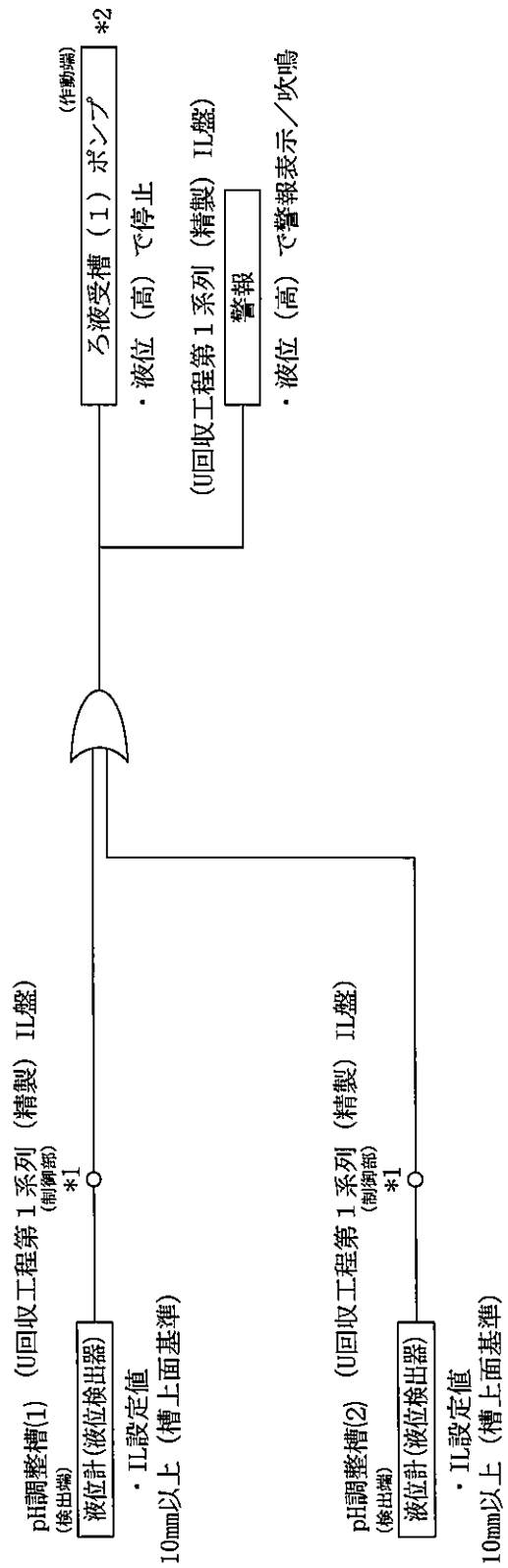
No.	安全機能を有する施設名称	基
[179]	ろ液受槽 (1) 液位高位インターロック	1式



*1: メカニカルリレー
 *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (1) 液位高位インターロック系統図	
図番	図イ制-34	工場棟 転換工場

No. (187)	安全機能を有する施設名称 pH調整槽液位高インターロック
基效 1式	



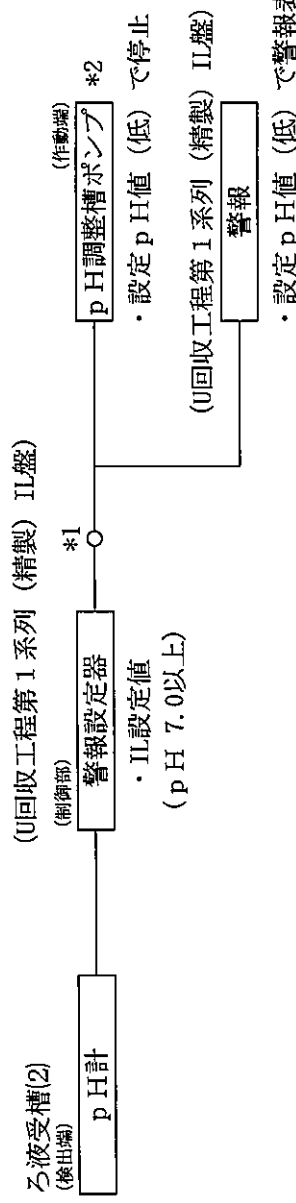
凡例

ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (箱系列) pH調整槽液位高インターロック系統図
図番	図イ制-35
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

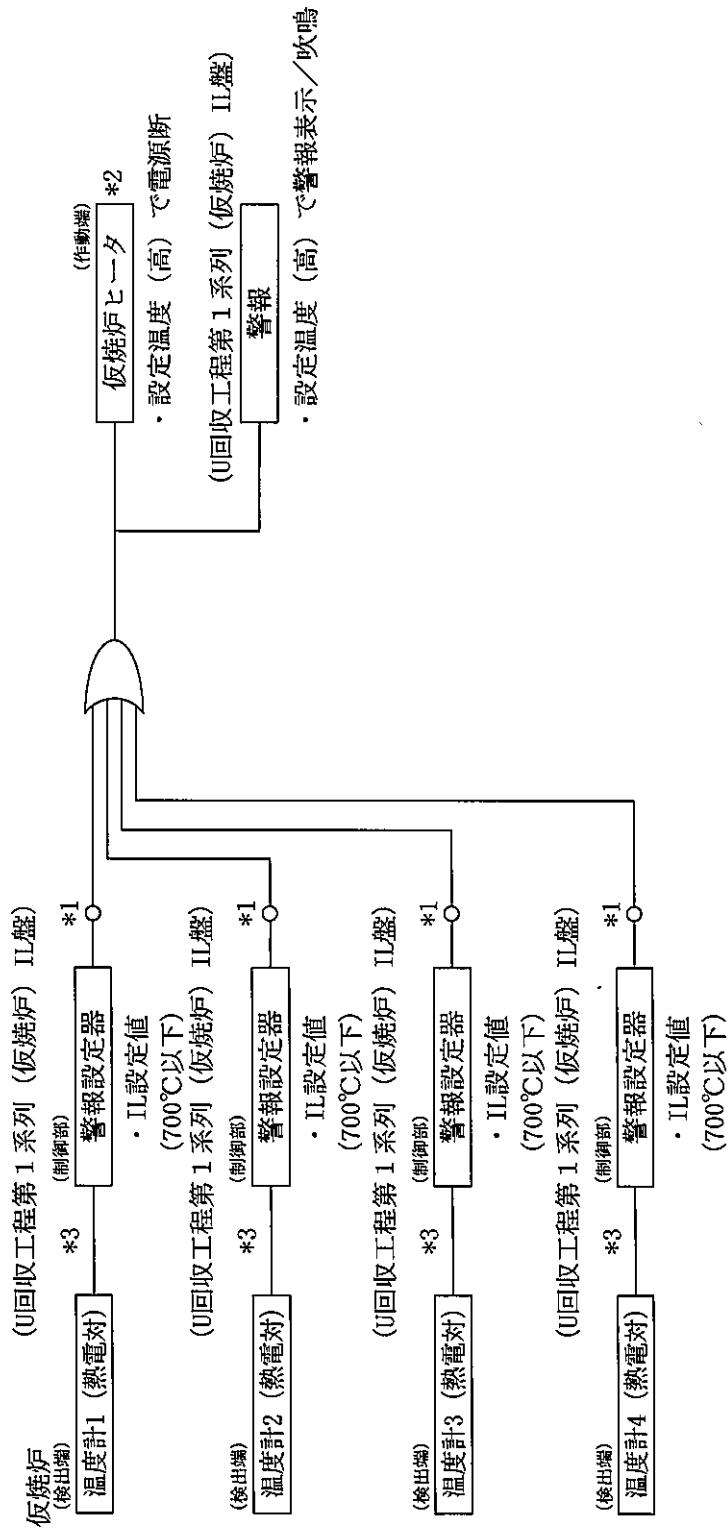
No.	安全機能を有する施設名称	基
(191)	ろ液受槽(2) pH異常インターロック	1式



*1: メカニカルリレー
 *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (2) pH異常インターロック系統図	
図番	図イ制-36	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{199}	仮焼炉温度高インターロック
	基数
	1式



凡例

D ORゲート

*1: メカニカルリレー

*2: 電源喪失で加熱停止

*3: ケーブル損傷時、加熱停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 仮焼炉温度高インターロック系統図
図番	図イ制-37
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{208}	オーバーフロー液受槽液位高インターロック	1式

(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)

(制御部)

オーバーフロー液受槽

(検出端)

液位計(液位検出器)

- ・ IL設定値
10mm以上 (槽上面基準)

(作動端)

硝酸送液ポンプ

*2

*3

- ・ 液位 (高) で停止

(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)

警報

- ・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

*1: メカニカルリレー

*2: 電源喪失でポンプ停止

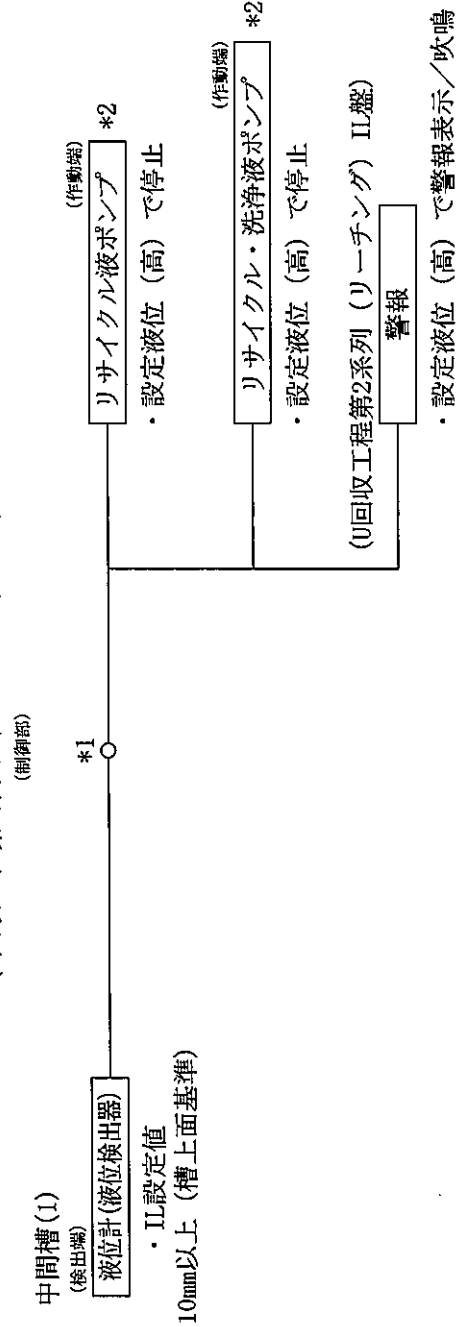
*3: ポンプ本体は申請対象外

名	ウラン回収設備 (第2系列)	
称	オーバーフロー液受槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制-38	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
(216)	中間槽液位高インタローック

基数	
2式	

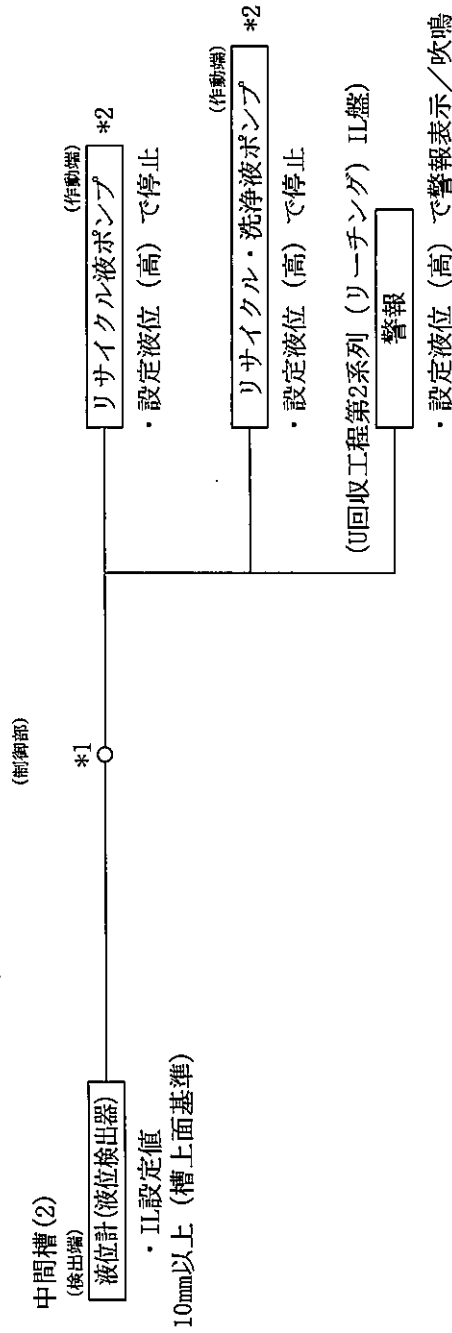
(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)



*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽液位高インタローック系統図
図番	図イ制-39 (1/2) 工場棟 転換工場

(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)

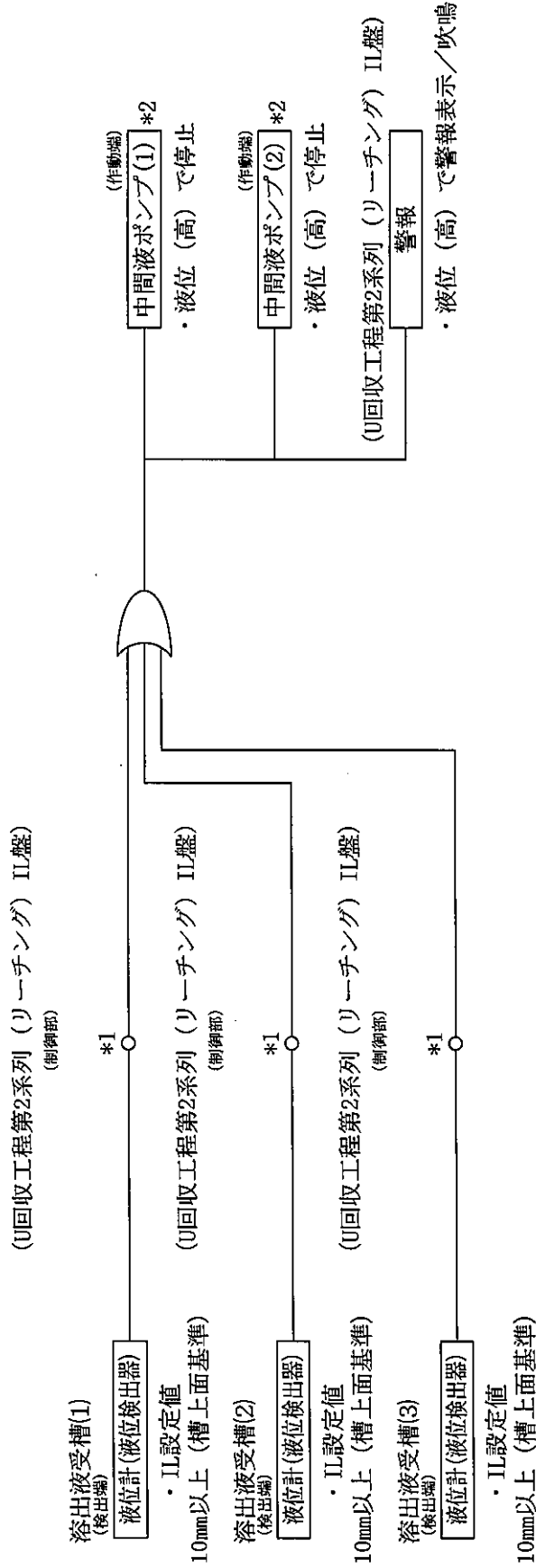


*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-39(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
(218)	溶出液受槽液位高インターロック

基
3式



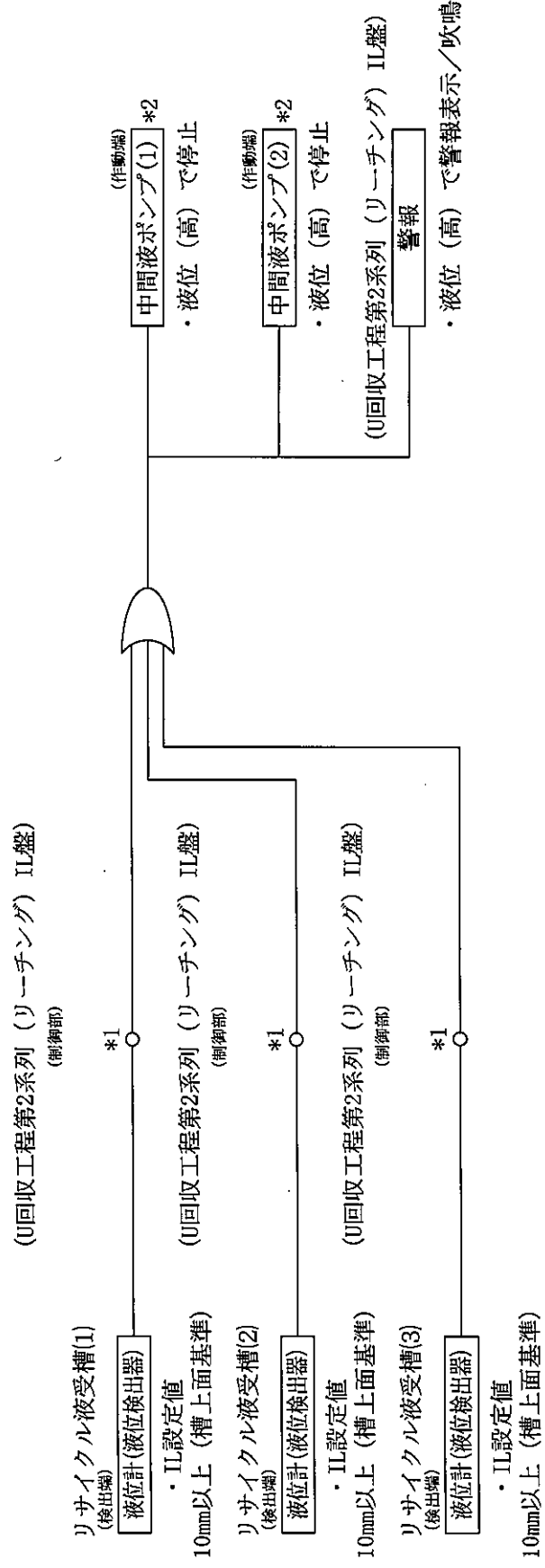
凡例

ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 溶出演受槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-40	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{220}	リサイクル液受槽液位高インターロック 3式



凡例

D ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽液位高インターロック系統図
図番	図イ制-41
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{222}	洗浄液受槽液位高インターロック	2式

(U)回収工程第2系列 (リーチング) IL盤
(制御部)

洗浄液受槽(1)
(検出端)

液位計(液位検出器)

*1

・ IL設定値
10mm以上 (槽上面基準)

洗浄液受槽(2)
(検出端)

液位計(液位検出器)

*1

・ IL設定値
10mm以上 (槽上面基準)

中間液ポンプ(1) *3
(作動端)

・ 液位 (高) で停止

中間液ポンプ(2) *3
(作動端)

・ 液位 (高) で停止

洗浄液受槽(1)硝酸遮断弁 *2
(作動端)

・ 液位 (高) で弁閉

洗浄液受槽(2)硝酸遮断弁 *2
(作動端)

・ 液位 (高) で弁閉

警報

・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

凡例

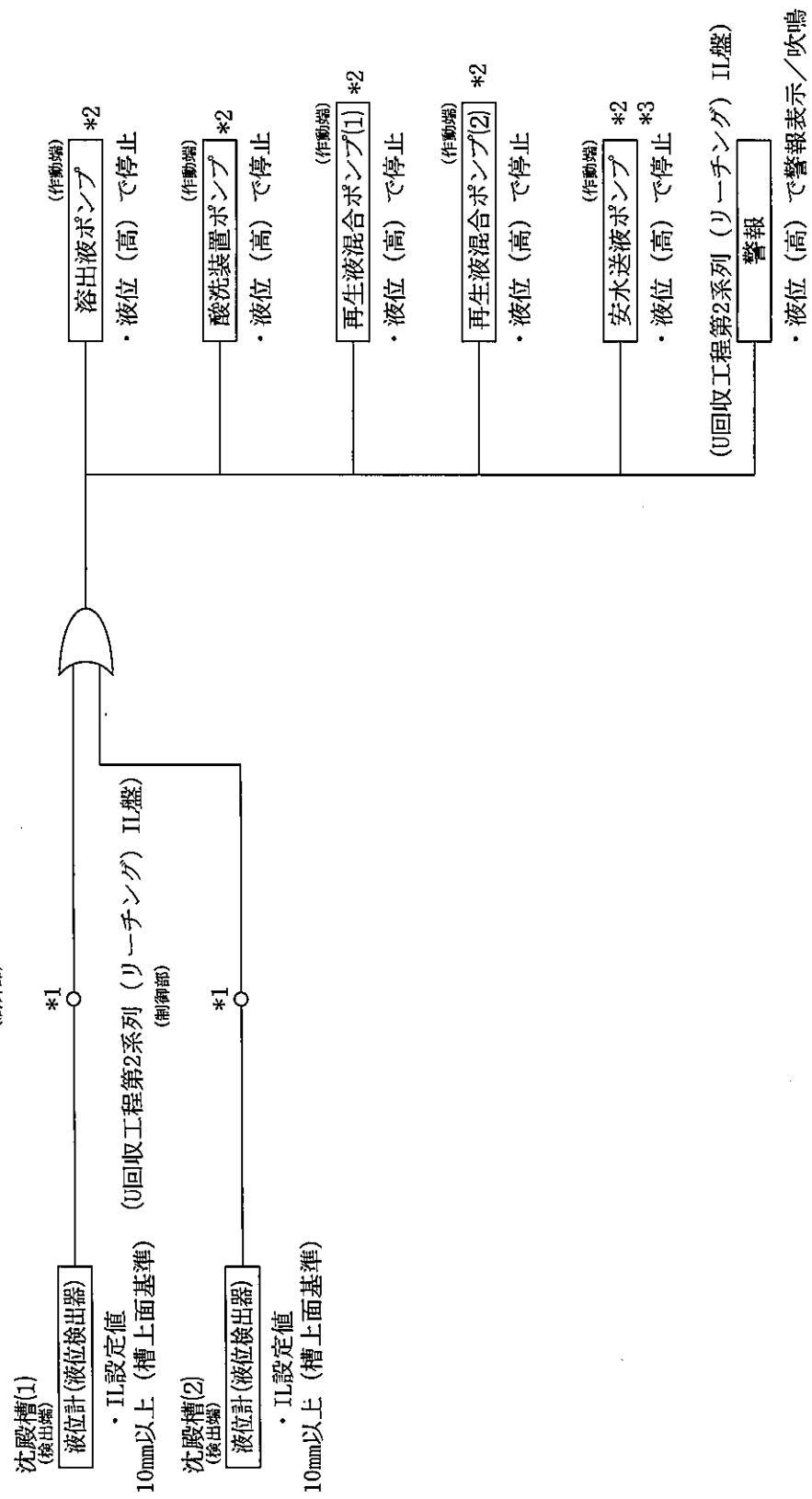
○ ORゲート

- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3 : 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	洗浄液受槽液位高インターロック系統図	
工場棟	工場棟	
番	図イ制-42	
	転換工場	

No.	安全機能を有する施設名称
[224]	沈殿槽液位高インターロック

基数	1式
----	----



凡例

ORゲート

*1: メカニカルリレー

*2: 電源喪失でポンプ停止

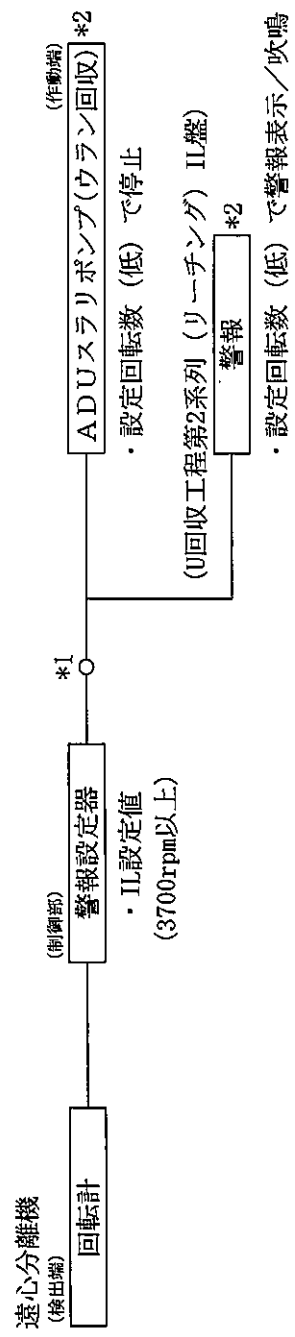
*3: ポンプ本体は申請対象外

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽液位高インターロック系統図
図番	図イ制-43
工場棟	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{226}	遠心分離機異常インターロック

基	
数	1式

(U回収工程第2系列 (リーチング) II盤)

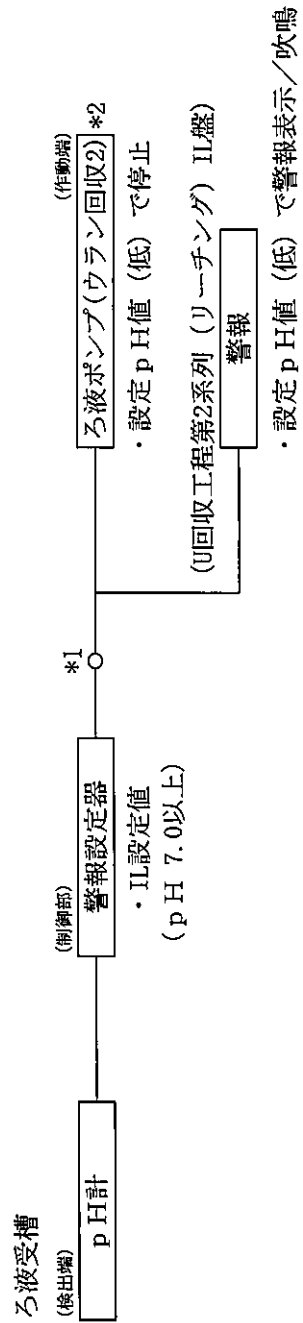


*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	ウラン回収設備 (第2系列)
称	遠心分離機異常インターロック系統図
図	図イ制-44
番	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
[229]	ろ液受槽pH異常インターロック	1式

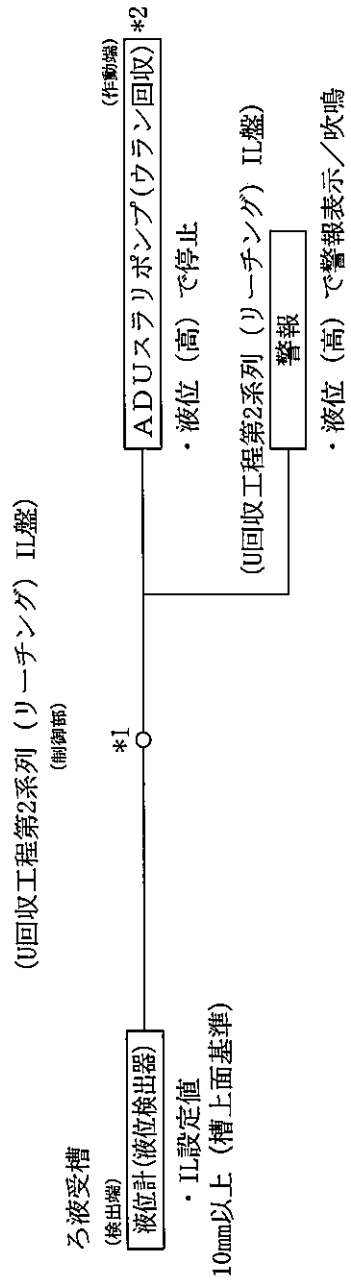
(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽pH異常インターロック系統図	
図番	図イ制-45	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{230}	ろ液受槽液位高インターロック	1式

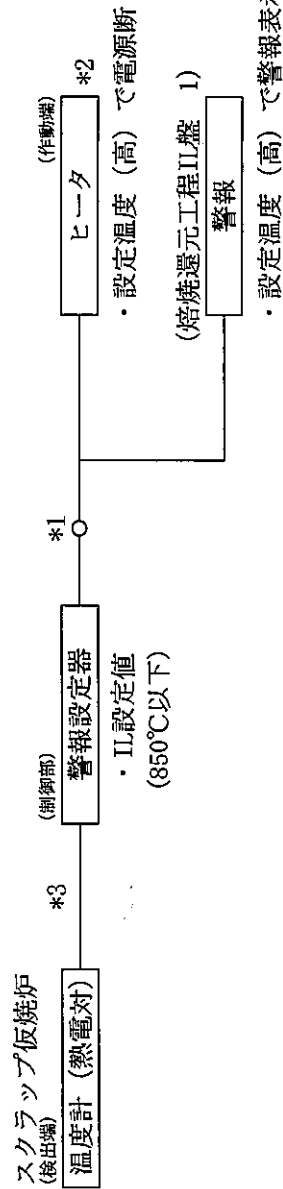


名称	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-46	工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

No.	安全機能を有する施設名称	基
{241}	スクラップ仮焼炉温度高インターロック	1式

(焙焼還元工程II盤 1)

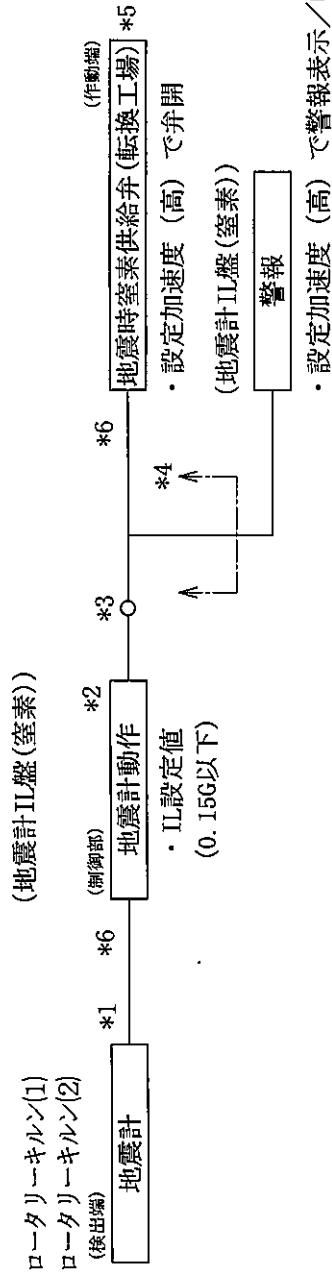


- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失で加熱停止
- *3: ケーブル損傷時、加熱停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	スクラップ仮焼炉温度高インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-47	

No.	安全機能を有する施設名称
{105}	地震インターロック

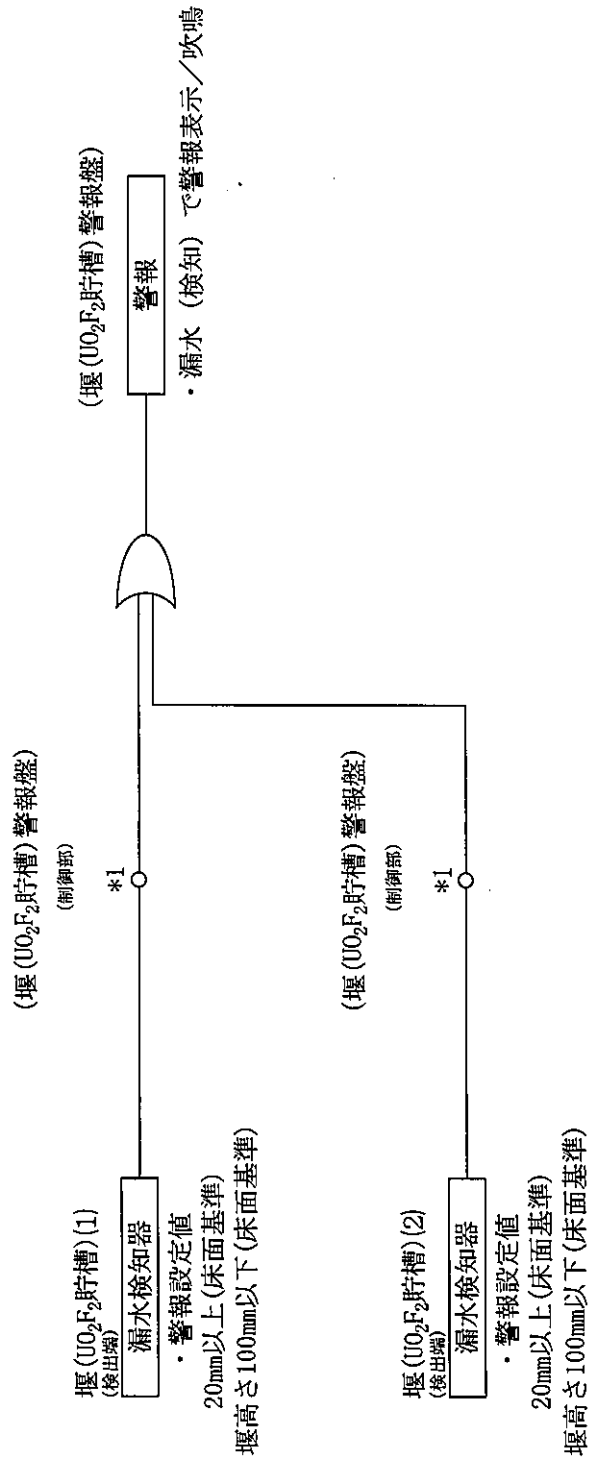
基盤	1式
----	----



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 耐震重要度分類第1類
- *5: 弁駆動用エア、電源喪失で開
- *6: ケーブルを金属カバーストに収納

名称	荷搬元設備 地震インターロック系統図
図番	図イ制-48
場所	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{32}	堰漏水検知警報設備
	型式



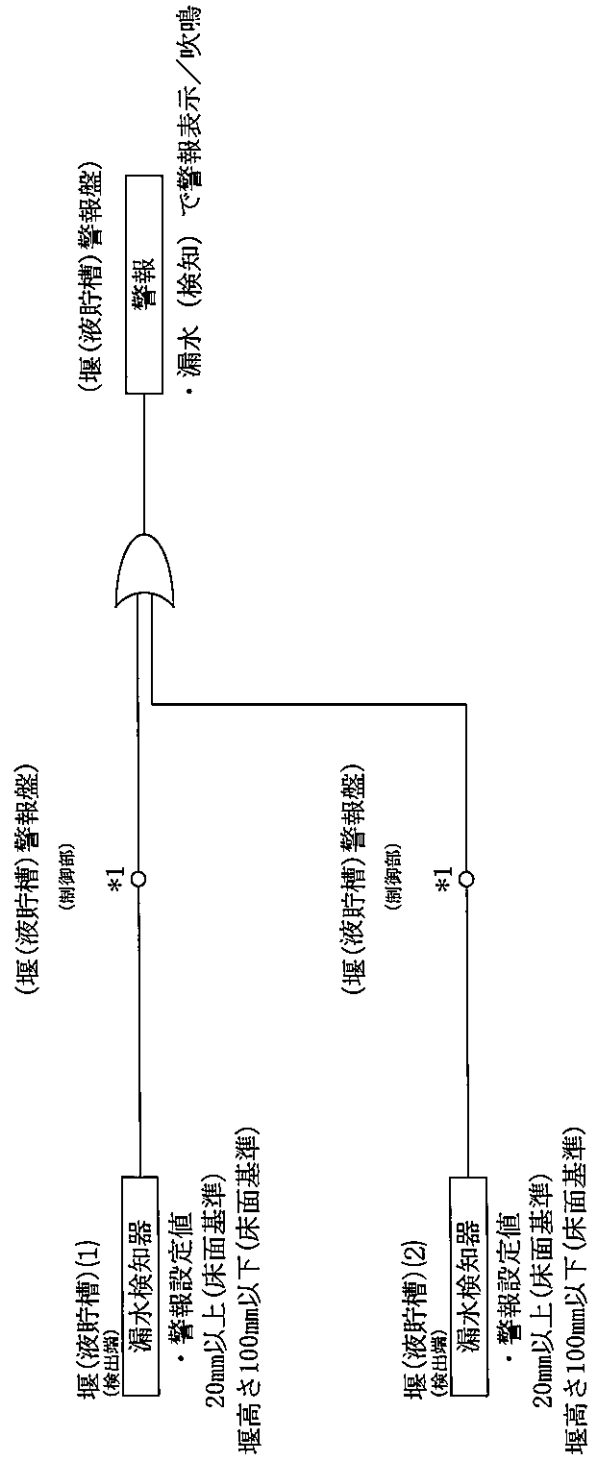
凡例

OR

*1: メカニカルリレー

名称	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)漏水検知警報設備系統図
図番	図イ制-49
工場棟	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{42}	堰漏水検知警報設備
	基致
	2式



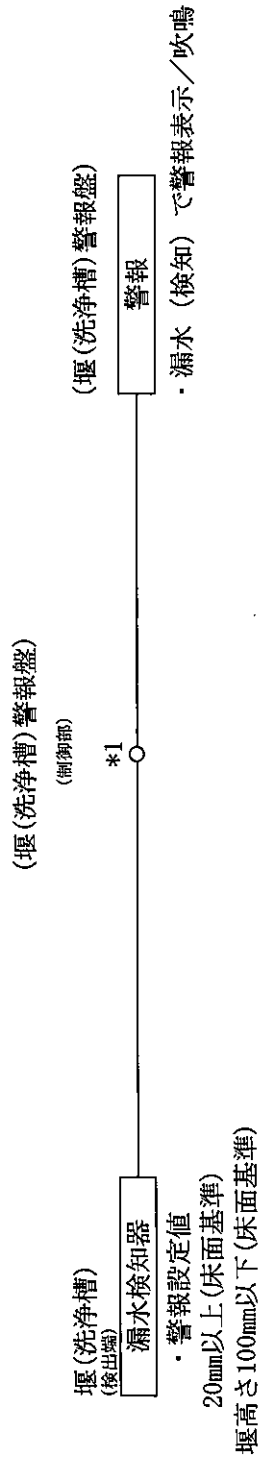
凡例

ORゲート

*1: メカニカルリレー

名称	沈殿設備 堰(液貯槽)漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制一50	工場棟 転換工場

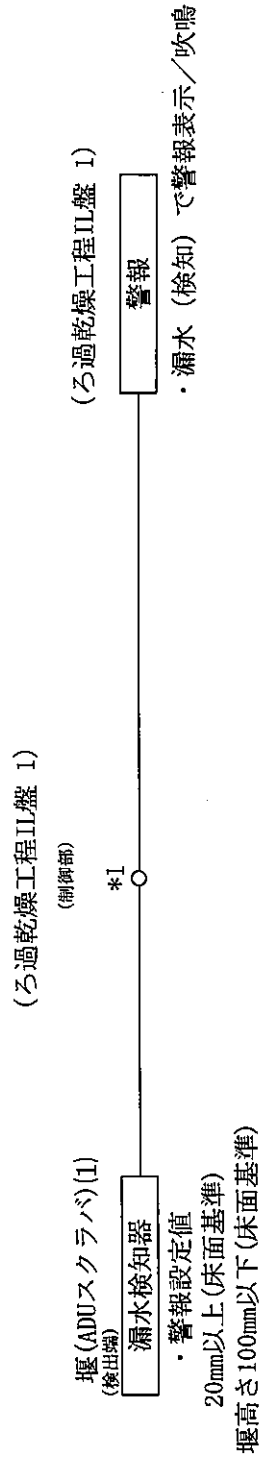
No. (49)	安全機能を有する施設名称 堰漏水検知警報設備
	型式 1式



名称	洗浄設備 堰(洗浄槽)漏水検知警報設備系統図
図番	図イ制-51 工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基致
(80)	堰漏水検知警報設備	2式



名称	乾燥設備 堰 (ADUスクラバ) 漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制-52 (1/2)	工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

堰 (ADUスクラバ) (2)
(検出器)

漏水検知器

- ・ 警報設定値
20mm以上(床面基準)

堰高さ100mm以下(床面基準)

*1

(ろ過乾燥工程II盤 2)

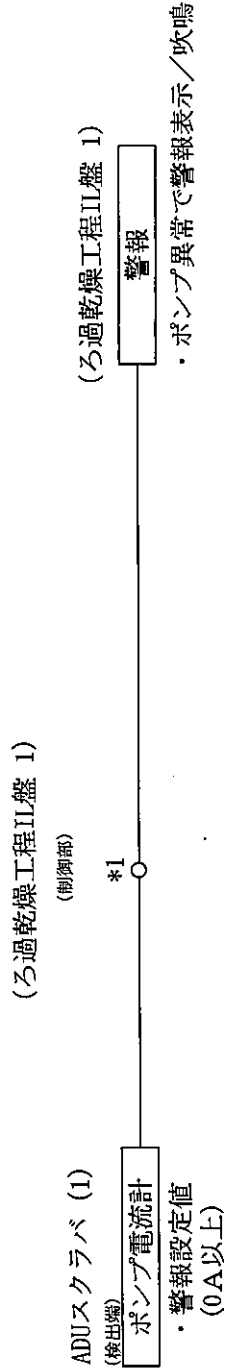
警報

- ・ 漏水 (検知) で警報表示 / 吹鳴

*1: メカニカルリレー

名 称	乾燥設備 堰 (ADUスクラバ) 漏水検知警報設備系統図	
図 番	図イ制-52 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{82}	ADUスクラバポンプ停止警報設備	2式



乾燥設備	
名称	ADUスクラバポンプ停止警報設備系統図
図番	図イ制-53 (1/2)
番	工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー

(ろ過乾燥工程II盤 2)

(制御部)

ADUスクラバ (2)
(検出端)

ポンプ電流計

・警報設定値
(0A以上)

*1

(ろ過乾燥工程II盤 2)

警報

・ポンプ異常で警報表示/吹鳴

*1: メカニカルリレー

名	乾燥設備	
称	ADUスクラバポンプ停止警報設備系統図	
図	図イ制-53(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{163}	堰漏水検知警報設備
	基礎
	1式

(堰(0)回収1系)警報盤
(制御部)

堰(ウラン)回収第1系列
(検出端)

漏水検知器

- ・警報設定値
20mm以上(床面基準)
堰高さ100mm以下(床面基準)

*1

警報

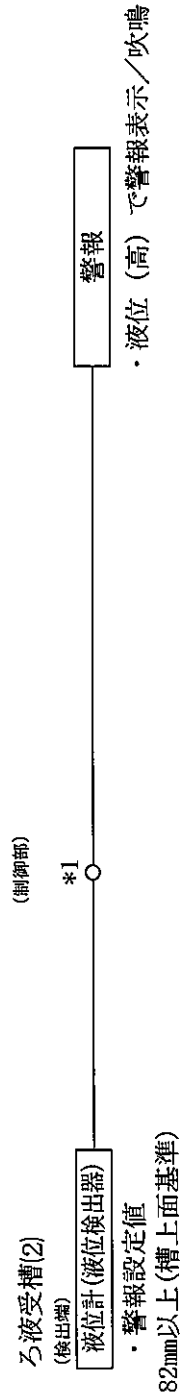
- ・漏水(検知)で警報表示/吹鳴

*1: メカニカルリレー

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 堰(ウラン)回収第1系列) 漏水検知警報設備系統図
図番	図イ制-54 工場棟 転換工場

No. [192]	安全機能を有する施設名称 液位高警報設備
	基 1式

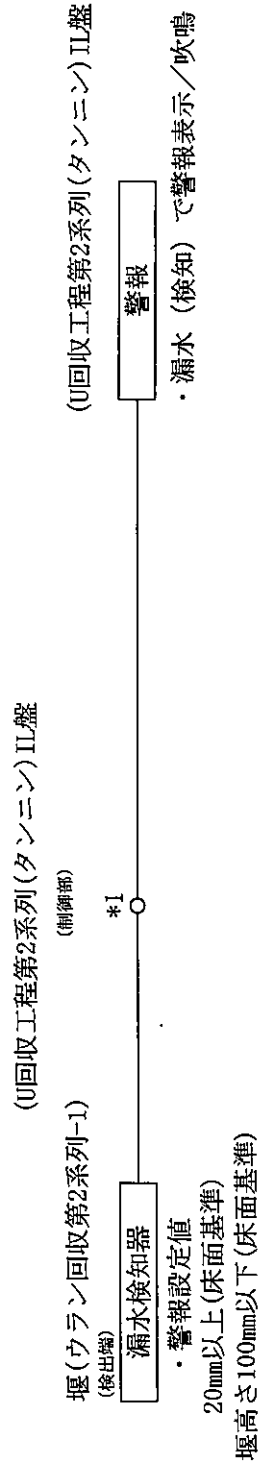
(U)回収工程第1系列(精製)II盤



名 称	ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(2)液位高警報設備系統図	
図 番	図イ制-55	工場棟 転換工場

*1:メカニカルリレー

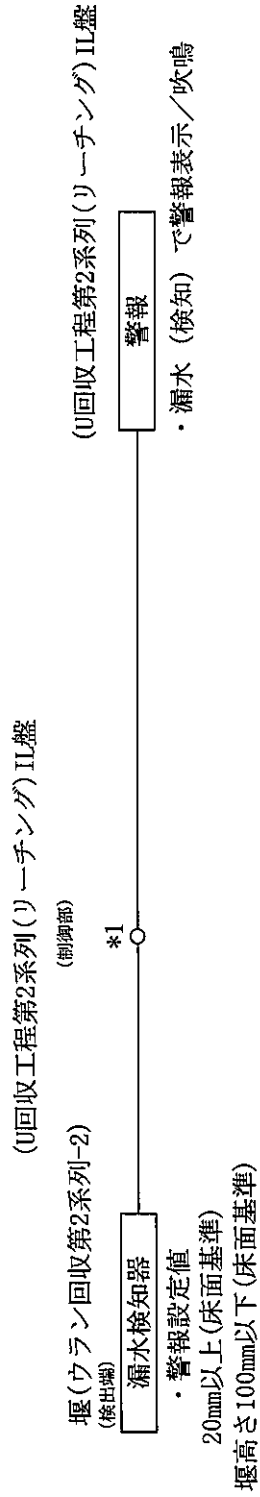
No.	安全機能を有する施設名称	基数
[204]	堰漏水検知警報設備	1式



名称	ウラン回収設備(第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-1)漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制-56	工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー

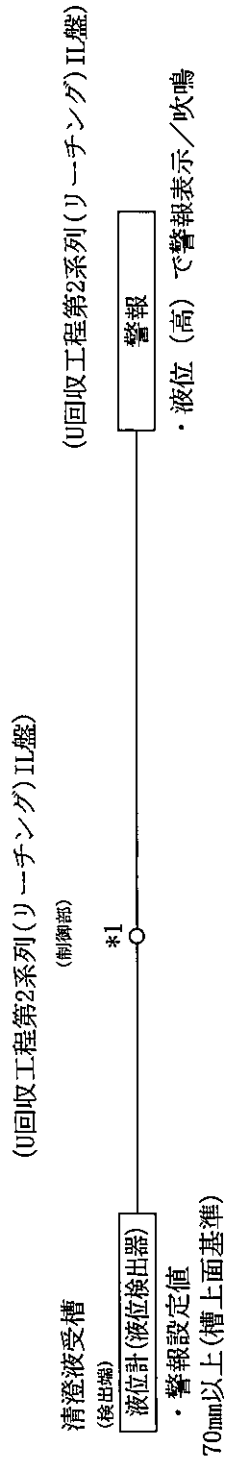
No.	安全機能を有する施設名称
(210)	堰漏水検知警報設備
	基礎
	1式



名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	堰 (ウラン回収第2系列-2) 漏水検知警報設備系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-57	

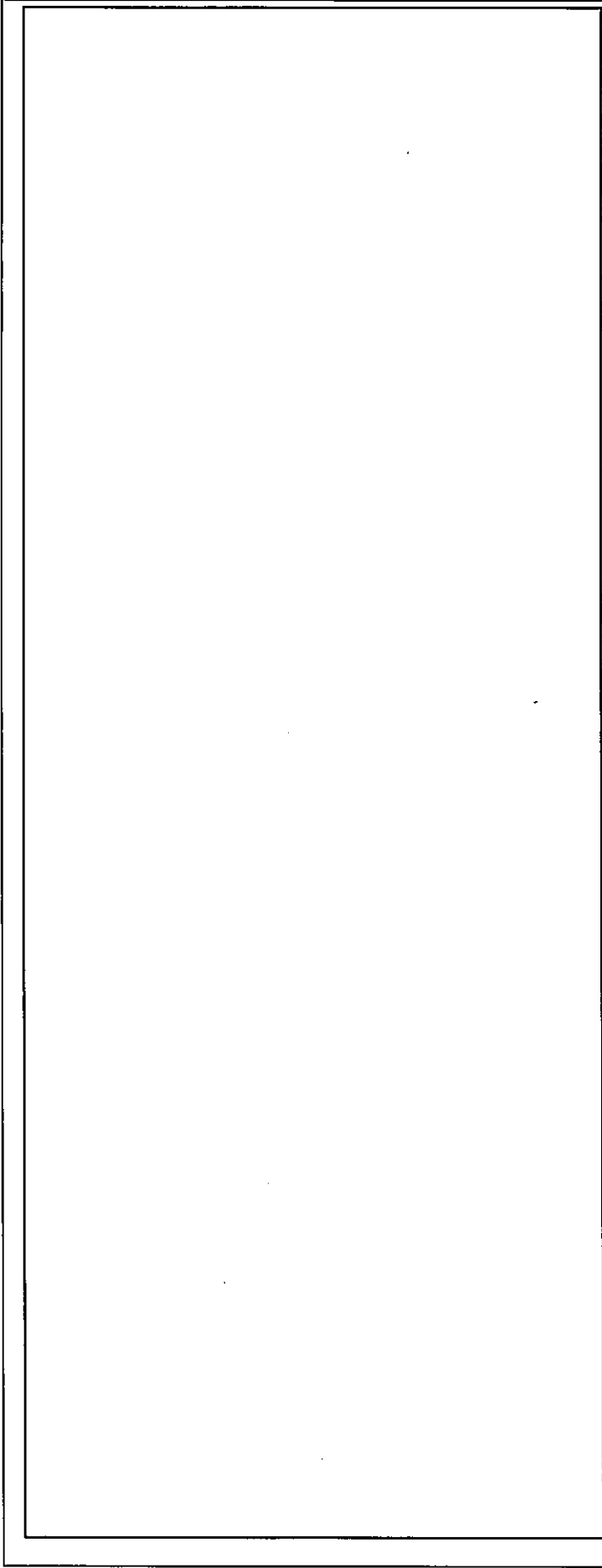
*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基
{232}	液位高警報設備	1式



名称	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽液位高警報設備系統図	
図番	図イ制-58	工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー



UF₆蒸発・加水分解設備

(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
1	加水工程IL盤 1	新設
2	加水工程IL盤 2	新設
7	堰 (U02F2) 貯槽警報盤	新設※

沈殿設備

(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
3	沈殿工程IL盤 1	新設
4	沈殿工程IL盤 2	新設
8	堰 (液貯槽) 警報盤	新設※

固液分離設備、乾燥設備

(転換加工室)

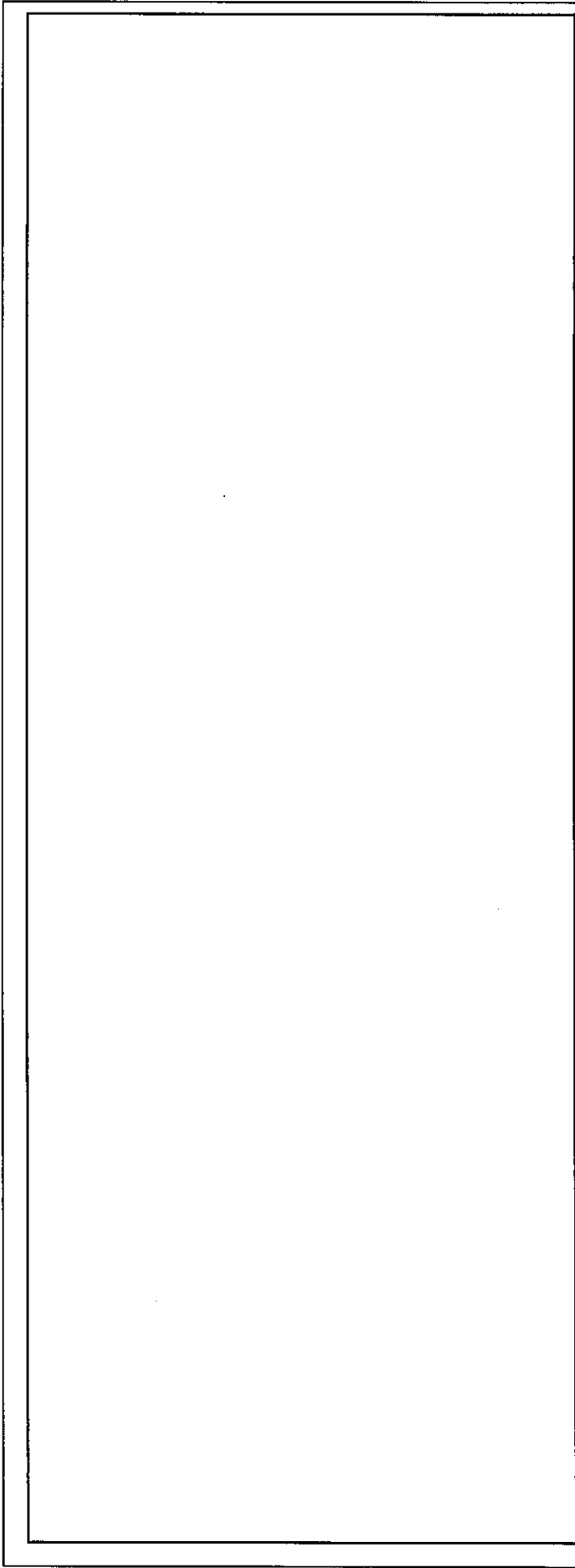
符号	機器名	変更内容
5	ろ過乾燥工程IL盤 1	新設
6	ろ過乾燥工程IL盤 2	新設

///: インターロック盤、警報盤設置エリア

化学処理施設

名称	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	
図番	図イ制配-1	工場棟 転換工場

※: 7, 8の警報盤は同一盤



洗浄設備

(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
1	ADU洗浄工程IL盤 1	新設
2	ADU洗浄工程IL盤 2	新設
5	堰(洗浄槽)警報盤	新設※

ウラン回収設備 (第1系列)

(転換加工室)

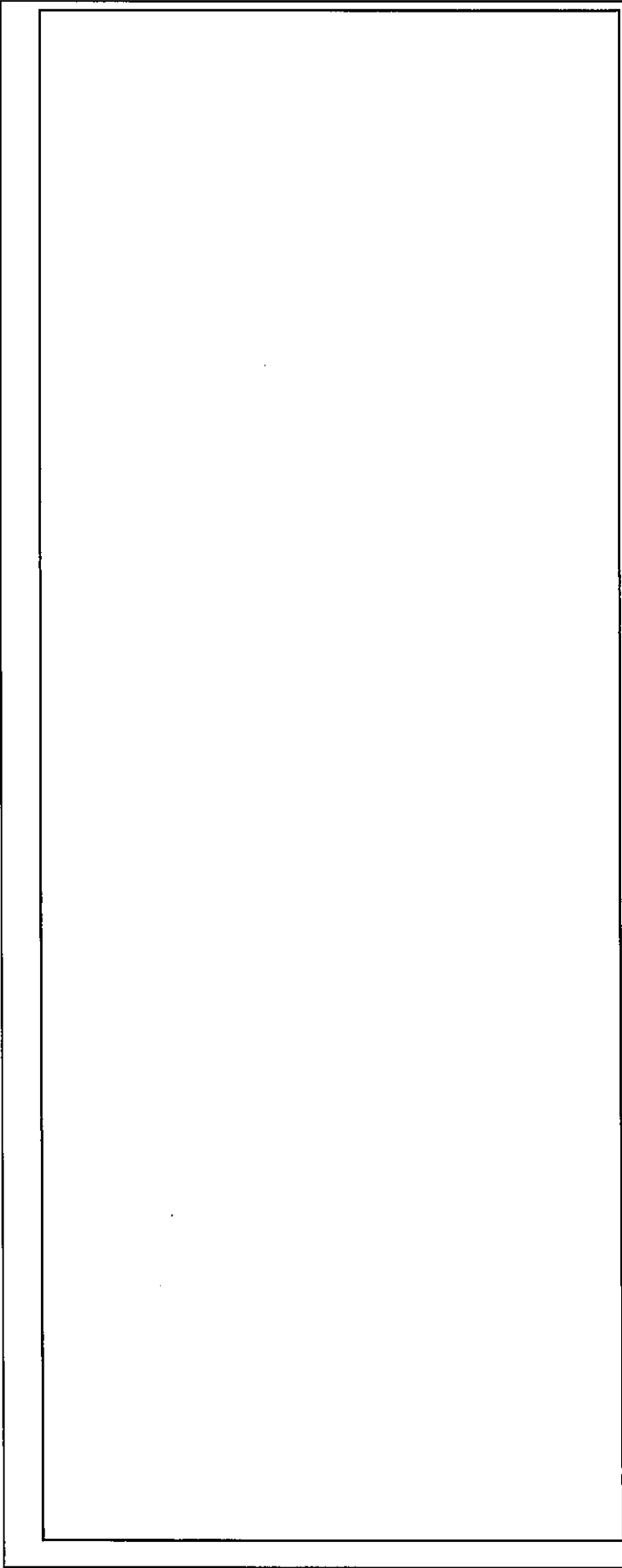
符号	機器名	変更内容
3	U回収工程第1系列(精製)IL盤	新設
4	U回収工程第1系列(仮焼炉)IL盤	新設
6	堰(U回収系)警報盤	新設※

※: 5, 6の警報盤は同一盤



: インターロック盤、警報盤設置エリア

名称	化学処理設備	
図番	図イ 制御-2	工場棟 転換工場
	耐震重要度分類第3類インターロック盤、警報盤配置図	




焙焼還元設備

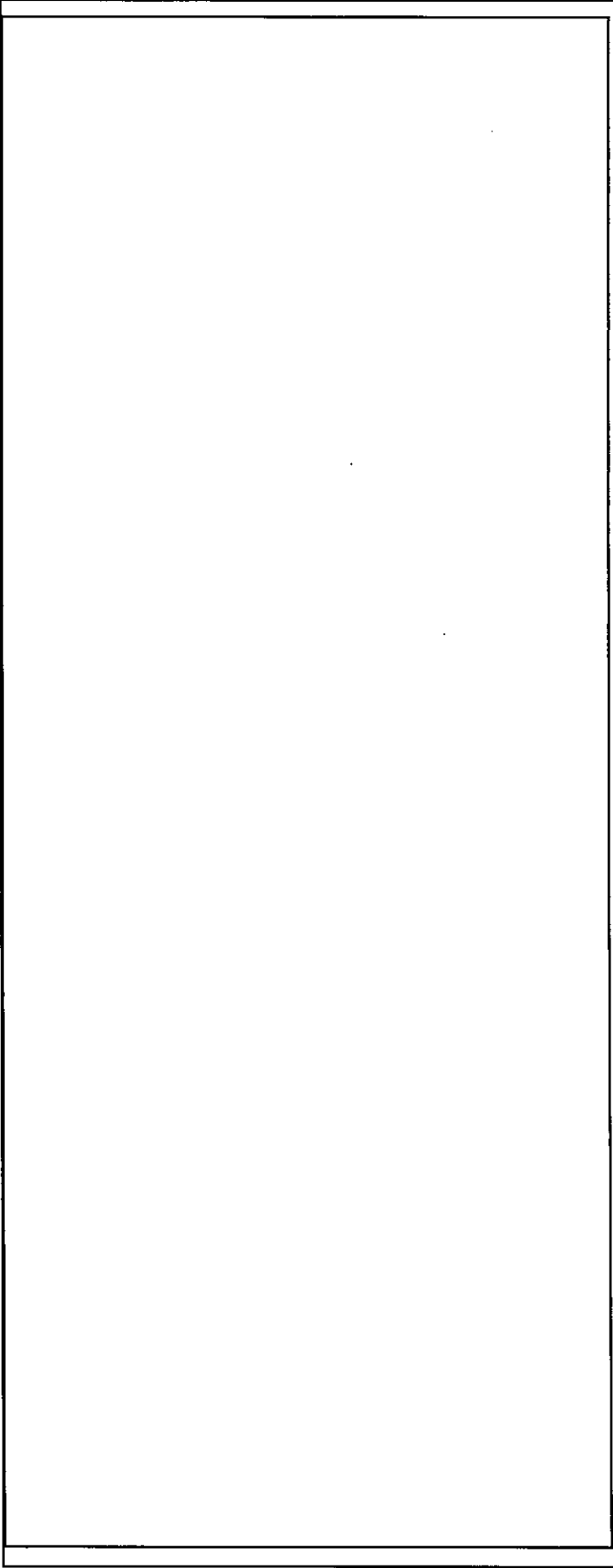
(転機加工室)

符号	機器名	変更内容
1	焙焼還元工程II盤 1	新設
2	焙焼還元工程II盤 2	新設

地震計II盤(窒素)(耐震重要度第1類)盤配置については、図イ設-37(7/11)に示す。

 : インターロック盤設置エリア

名称	化学処理施設	
名称	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	
図番	図イ制配-3	工場棟 転換工場



廃液処理設備(1)

(チェックタンク室)

符号	機器名	変更内容
1	U回収工程第2系列(リーチング)LL盤	新設



:インターロック盤設置エリア

名称	化学処理施設	
図番	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	工場棟
	図イ制配-4	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基效
{105}	地震インターロック	-

内は、耐震計算書の部位名称を示す

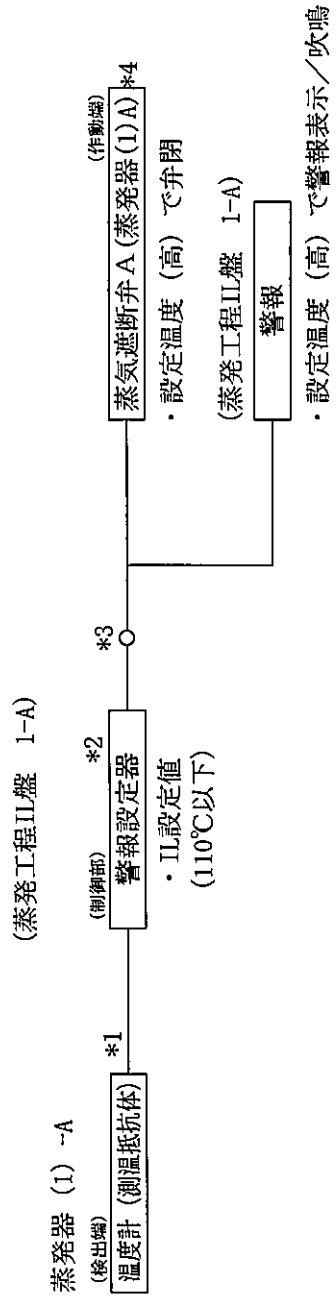
--	--

単位：mm

名称	始末元設備 地震計1盤(笠茶) 盤外形図	
図番	図イ制一盤1	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
(3)	シリンダ過加熱防止インターロック

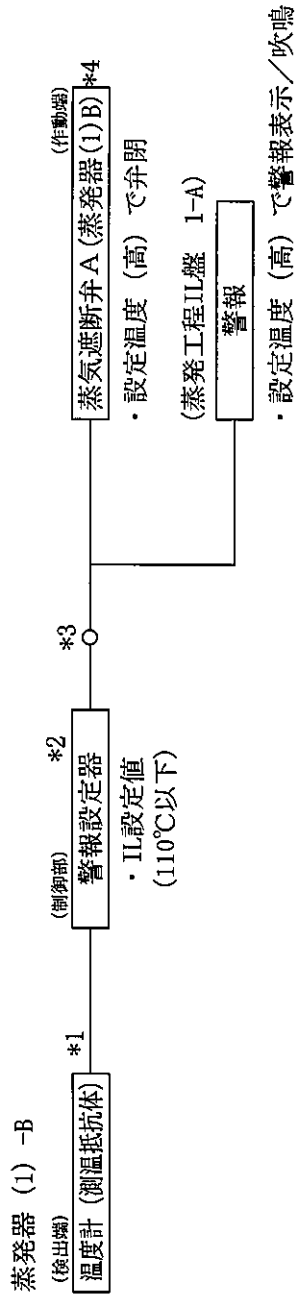
基	4式
---	----



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

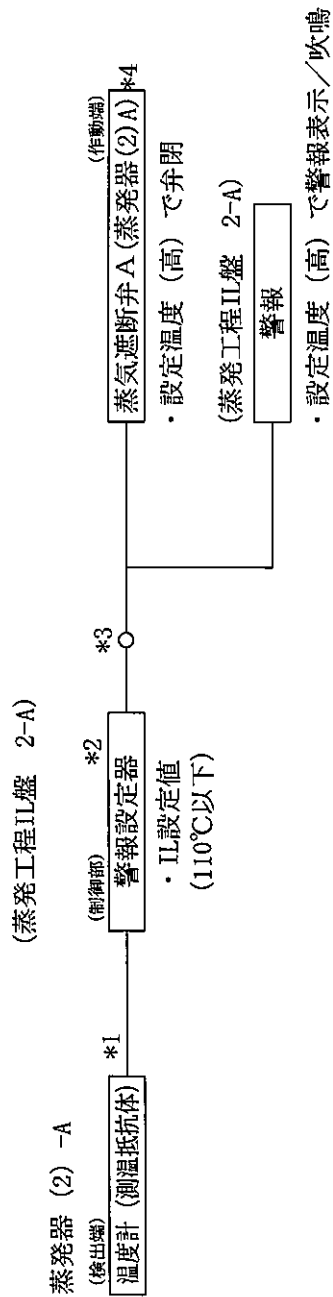
名称	既・蒸発・加水分解設備 シリンダ過加熱防止インターロック系統図	
図番	図イ制-101 (1/4)	工場棟 転換工場

(蒸発工程IL盤 1-A)



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

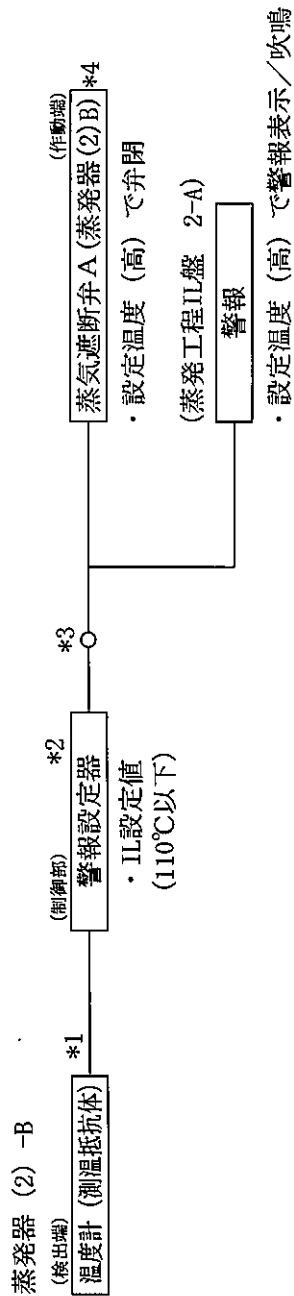
名称	IF蒸発・加水分解設備 シリンダ過加熱防止インターロック系統図	
図番	図イ制-101 (2/4)	工場棟 転換工場



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	IF蒸発・加水分解設備	
図番	シリンダ過加温防止インターロック系統図	工場棟 転換工場
図番	図イ制一101 (3/4)	

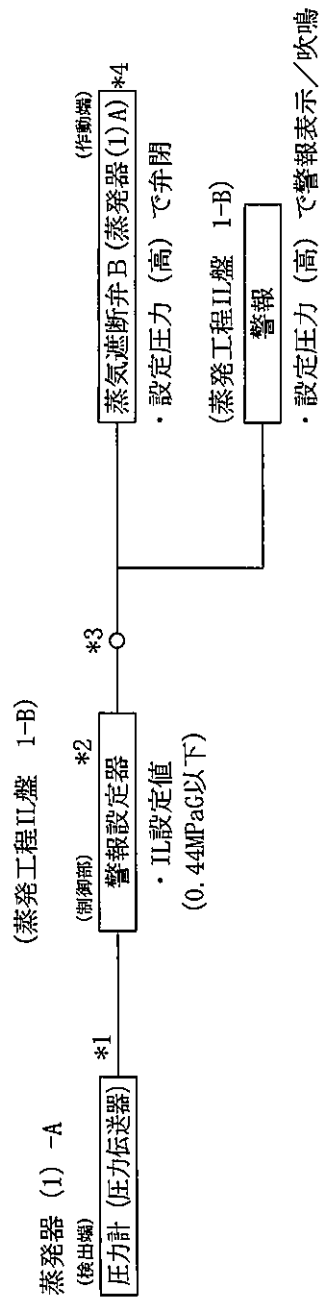
(蒸発工程II盤 2-A)



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

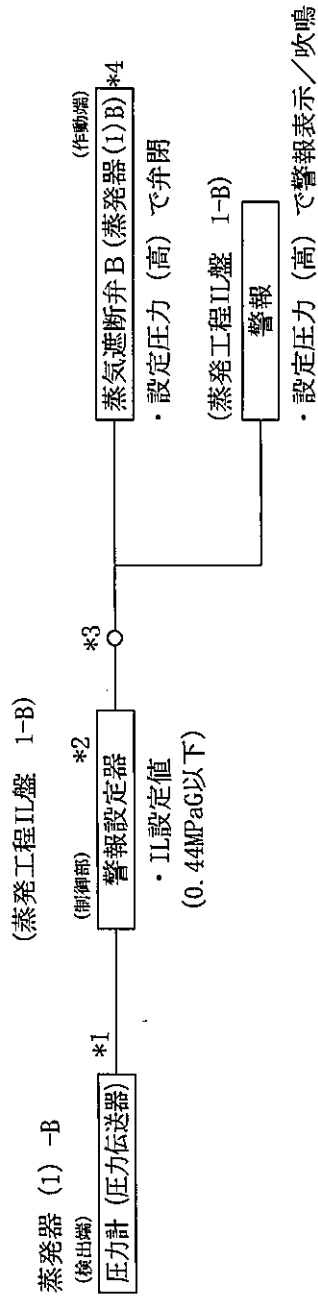
名称	蒸発・加水分離設備 シリンダ過加熱防止インターロック系統図	
図番	図イ制-101(4/4)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{4}	シリンダ圧力高インターロック
	基
	4式



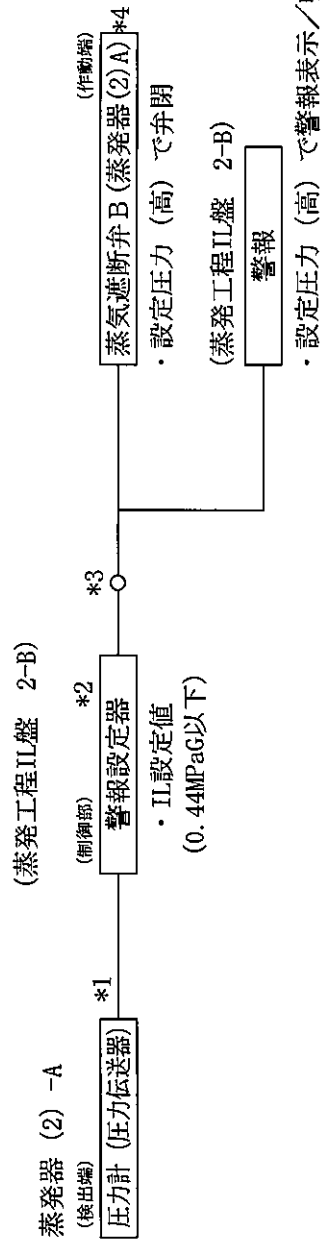
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	既、蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック系統図	
図番	図イ制ー102(1/4)	工場棟 転換工場



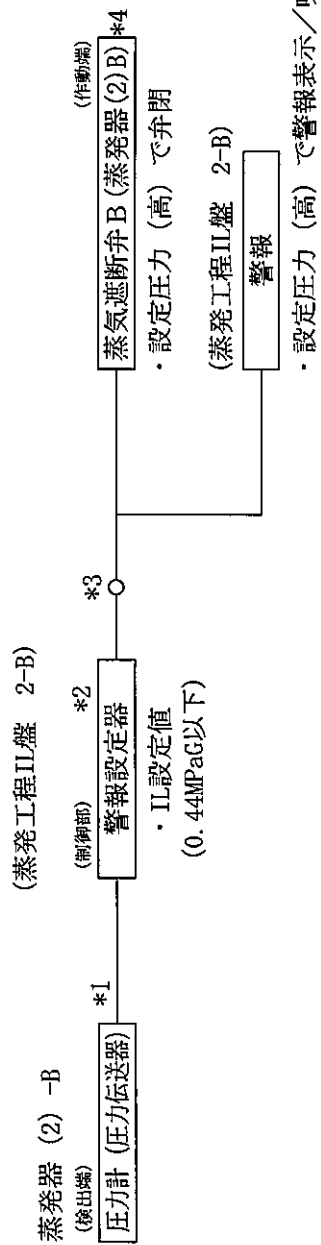
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名 称	IF蒸発・加水分精設備 シリンダ圧力高インターロック系統図	
図 番	図イ制-102(2/4)	工場棟 転換工場



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名	既、蒸発・加水分解設備	
称	シリンダ高圧インターロック系統図	
図	図イ制-102 (3/4)	工場棟
番		転換工場

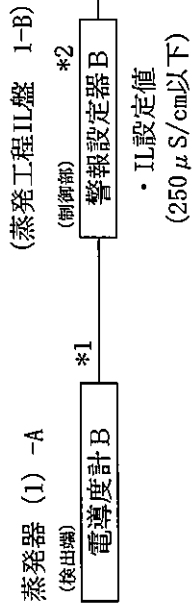
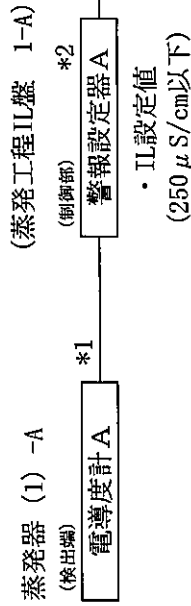


- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名	Ⅱ、蒸発・加水分離設備	
称	シリンドラ圧力高インターロック系統図	
図	図イ制-102(4/4)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
(5)	UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インターロック

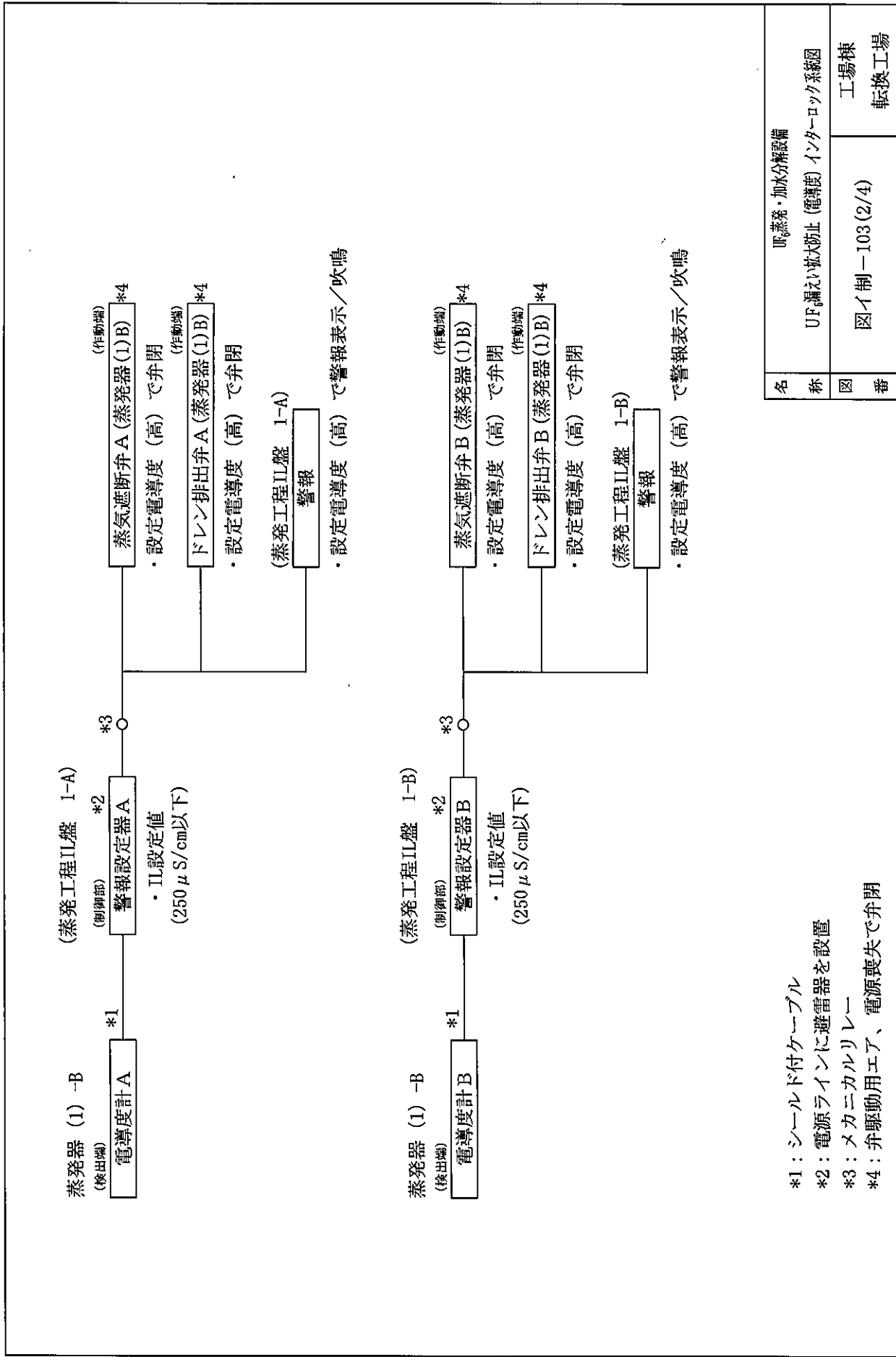
蒸発器 (1) -A (検出端)	電導度計 A	*1	(蒸発工程II盤 1-A) (制御部)	警報設定器 A	*2	*3	蒸気遮断弁 A (蒸発器 (1)A) *4 (作動端)	ドレン排出弁 A (蒸発器 (1)A) *4 (作動端)	(蒸発工程II盤 1-A) 警報	・設定電導度 (高) で弁閉 ・設定電導度 (高) で弁閉 ・設定電導度 (高) で警報表示/吹鳴
---------------------	--------	----	------------------------	---------	----	----	--------------------------------	---------------------------------	---------------------	---



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

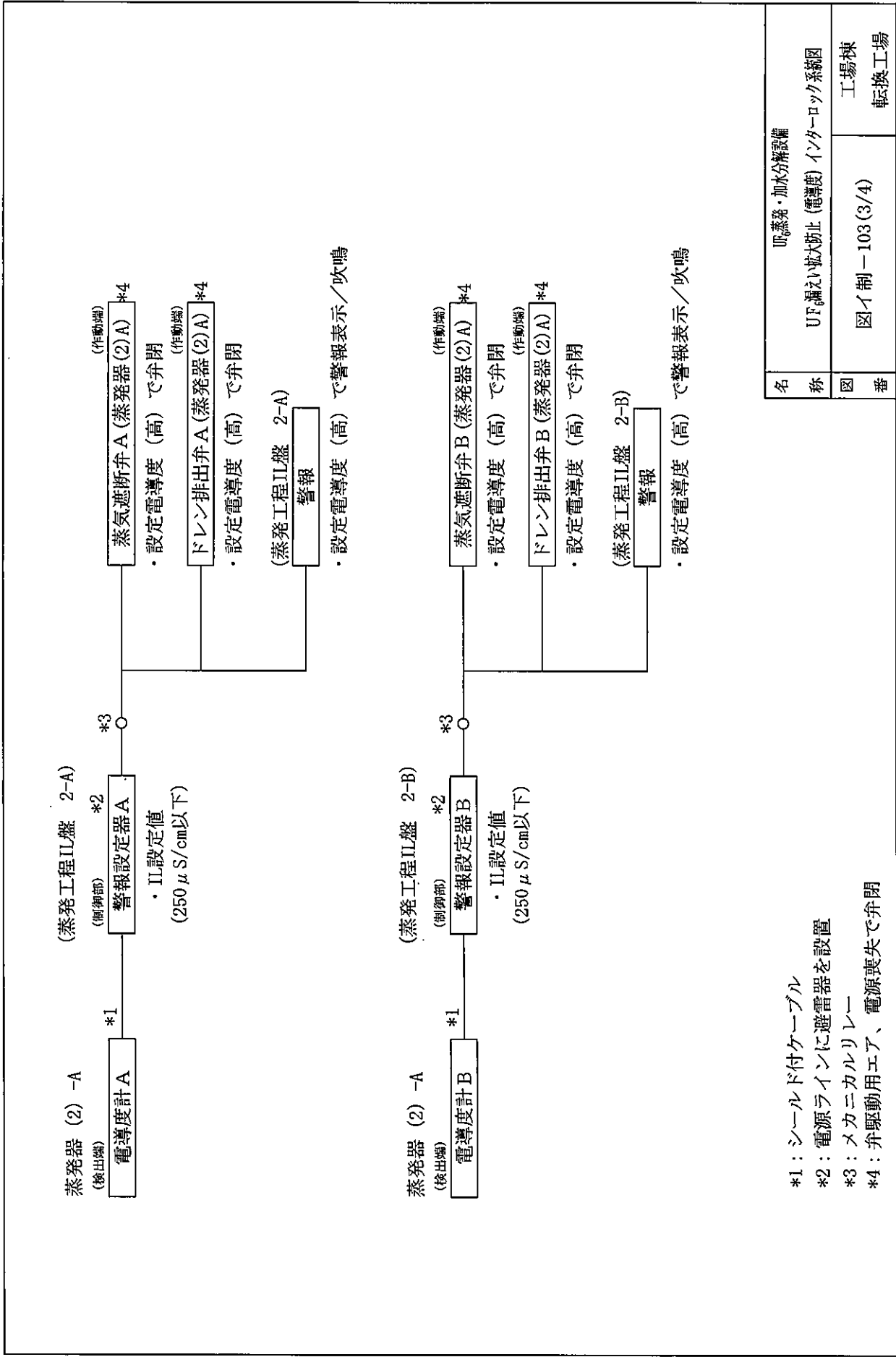
名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備
称	UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インターロック系統図
図	図イ制-103(1/4)
番	工場棟 転換工場

蒸発器 (1) -A (検出端)	電導度計 B	*1	(蒸発工程II盤 1-B) (制御部)	警報設定器 B	*2	*3	蒸気遮断弁 B (蒸発器 (1)A) *4 (作動端)	ドレン排出弁 B (蒸発器 (1)A) *4 (作動端)	(蒸発工程II盤 1-B) 警報	・設定電導度 (高) で弁閉 ・設定電導度 (高) で弁閉 ・設定電導度 (高) で警報表示/吹鳴
---------------------	--------	----	------------------------	---------	----	----	--------------------------------	---------------------------------	---------------------	---



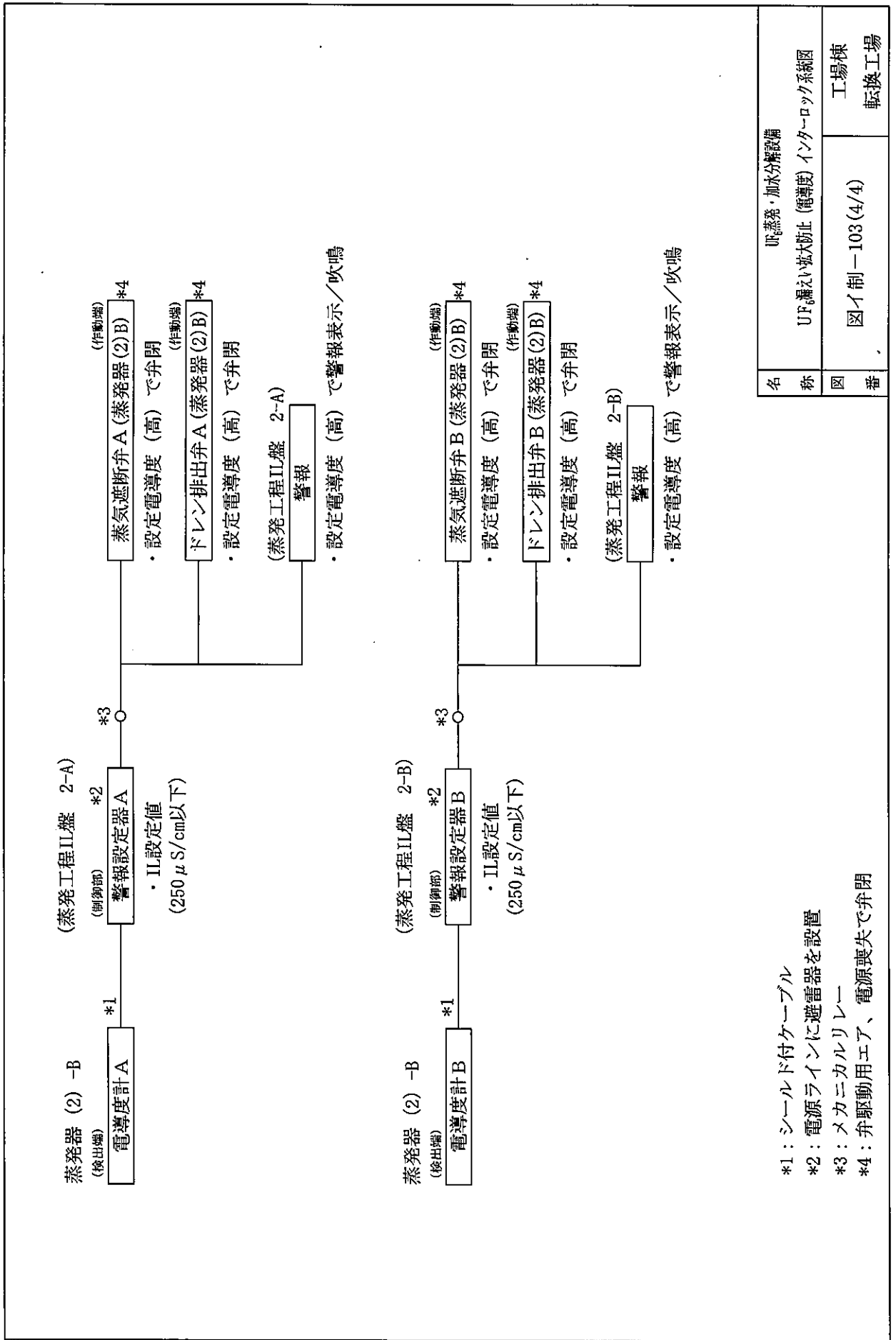
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名	UF蒸発・加水分解設備
称	UF漏えい拡大防止 (電導度) インターロック系統図
図	図イ制-103 (2/4)
番	工場棟 転換工場



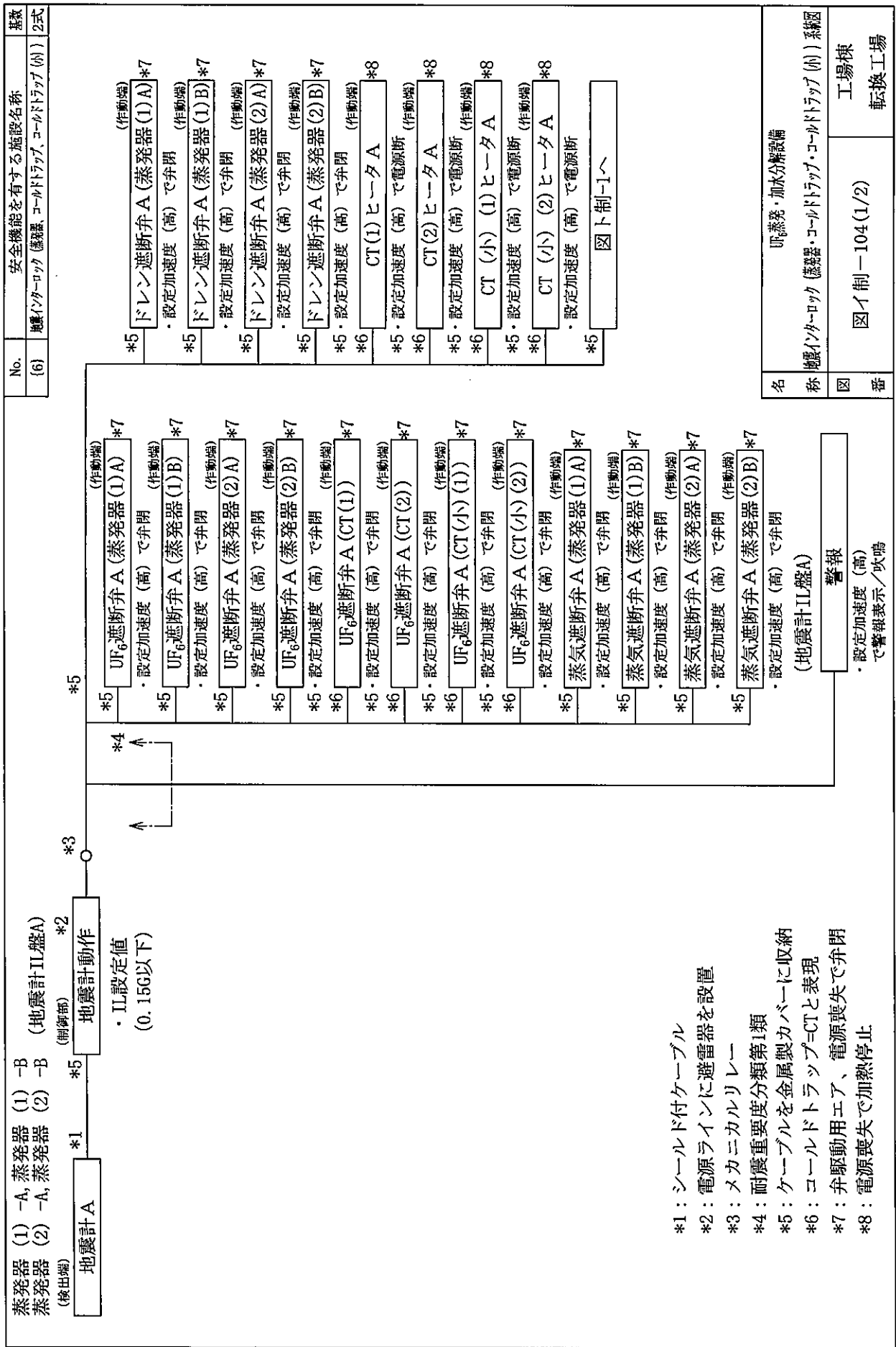
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	UF ₆ 漏えい拡大防止 (電導度) インターロック系統図	
図	図イ制-103 (3/4)	工場棟
番		転換工場



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

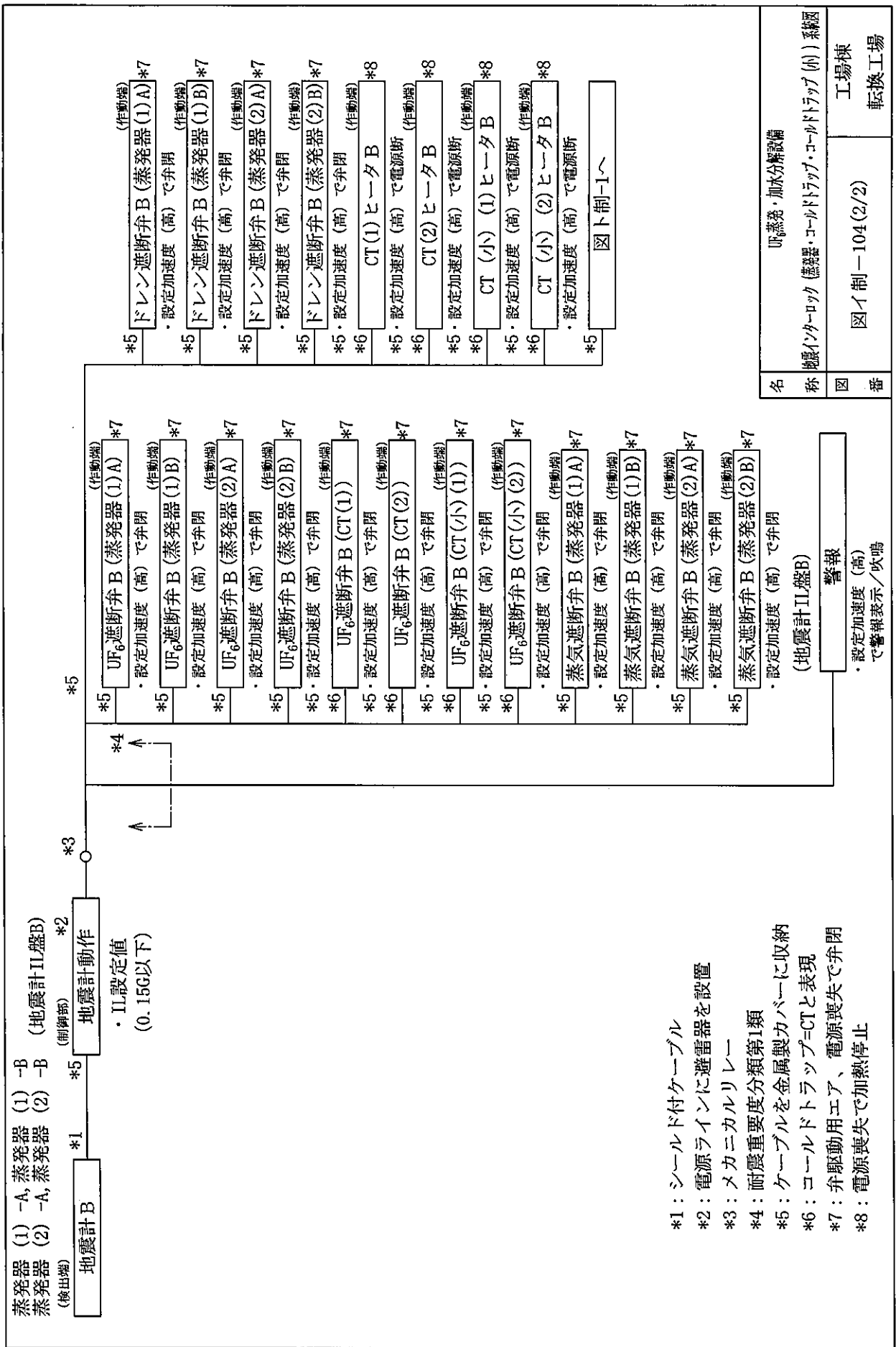
名 称	U ₂ 蒸発・加水分解設備
図 番	UF ₂ 漏えい拡大防止 (電導度) インターロック系統図 図イ制-103(4/4)
	工場棟 転換工場



No.	安全機能を有する施設名称
(6)	地震インターロック(蒸発器・コールドトラップ・コントロールラップ(内)) 2式

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備
称	地震インターロック(蒸発器・コールドトラップ・コントロールラップ(内)) 系統
図	図イ制-104(1/2)
番	工場棟 転換工場

- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 耐震重要度分類第1類
- *5: ケーブルを金属製カバーに収納
- *6: コールドトラップ=CTと表現
- *7: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *8: 電源喪失で加熱停止



蒸発器 (1) -A, 蒸発器 (2) -A, 蒸発器 (1) -B, 蒸発器 (2) -B (検出端) *1

地震計B *1

地震計動作 (制御部) *2

II設定値 (0.15G以下) *5

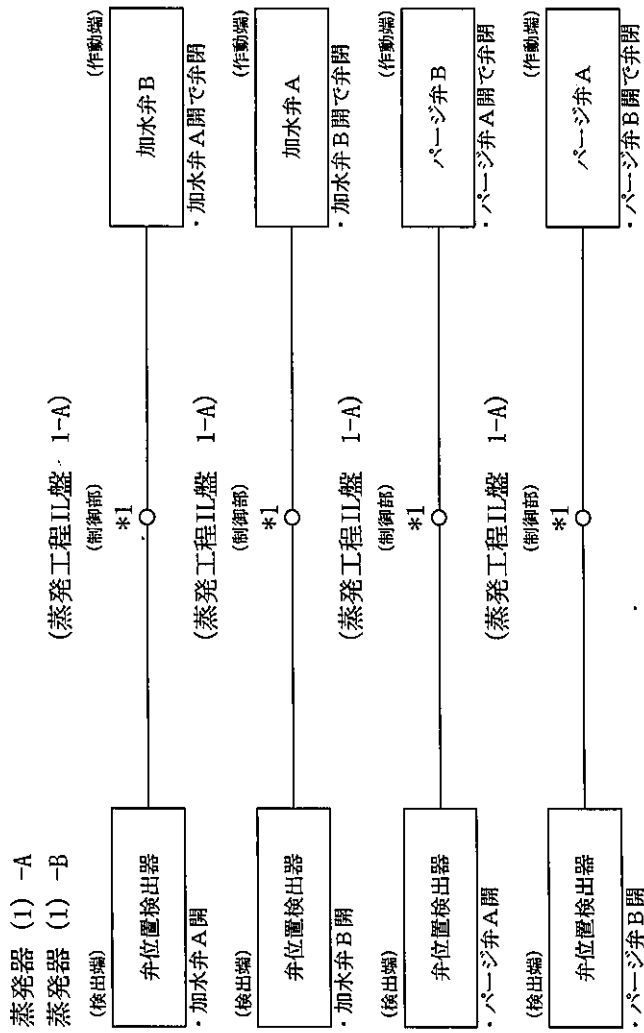
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 耐震重要度分類第1類
- *5: ケーブルを金属製カバナーに収納
- *6: コールドトラップ=CTと表現
- *7: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *8: 電源喪失で加熱停止

- *5 UF₆遮断弁B (蒸発器(1)A) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *5 UF₆遮断弁B (蒸発器(1)B) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *5 UF₆遮断弁B (蒸発器(2)A) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *5 UF₆遮断弁B (蒸発器(2)B) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *6 UF₆遮断弁B (CT(1)) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *6 UF₆遮断弁B (CT(2)) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *6 UF₆遮断弁B (CT(小)(1)) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *6 UF₆遮断弁B (CT(小)(2)) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *5 蒸気遮断弁B (蒸発器(1)A) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *5 蒸気遮断弁B (蒸発器(1)B) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *5 蒸気遮断弁B (蒸発器(2)A) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *5 蒸気遮断弁B (蒸発器(2)B) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉

- *5 ドレン遮断弁B (蒸発器(1)A) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *5 ドレン遮断弁B (蒸発器(1)B) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *5 ドレン遮断弁B (蒸発器(2)A) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *5 ドレン遮断弁B (蒸発器(2)B) *7 (作動端)
- *5 設定加速度 (高) で弁閉
- *6 CT(1)ヒータB *8
- *5 設定加速度 (高) で電源断 (作動端)
- *6 CT(2)ヒータB *8
- *5 設定加速度 (高) で電源断 (作動端)
- *6 CT(小)(1)ヒータB *8
- *5 設定加速度 (高) で電源断 (作動端)
- *6 CT(小)(2)ヒータB *8
- *5 設定加速度 (高) で電源断 (作動端)
- *5 図卜制-I~

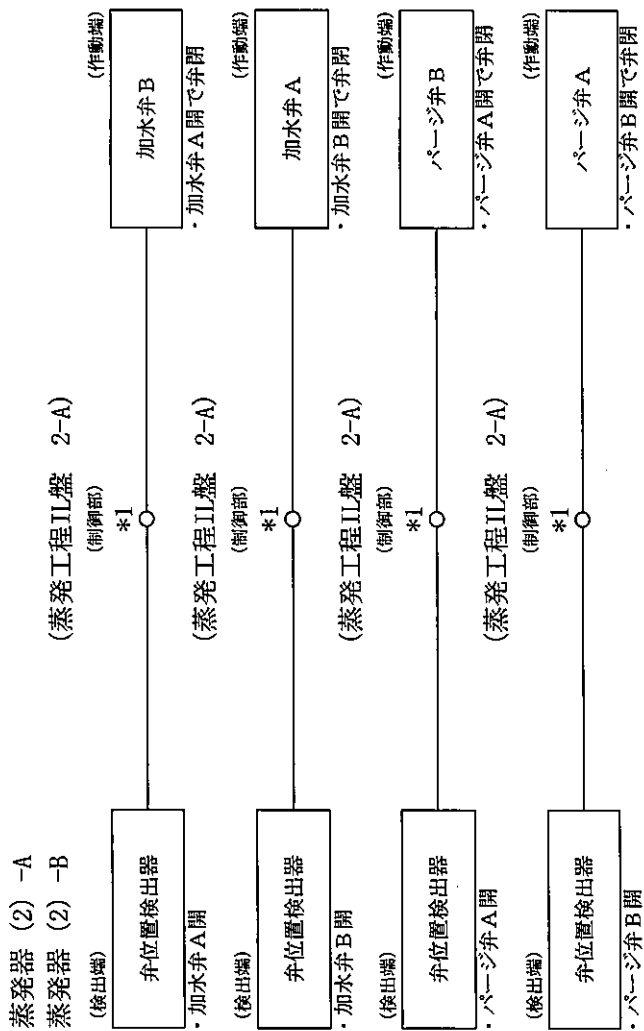
名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備
称	地震計II盤B (蒸発器・コールドトラップ・コールドトラップ(小)) 系統
図	図I制-104(2/2)
番	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
(7)	シリンダ取外しインターロック	4式



*1: メカニカルリレー

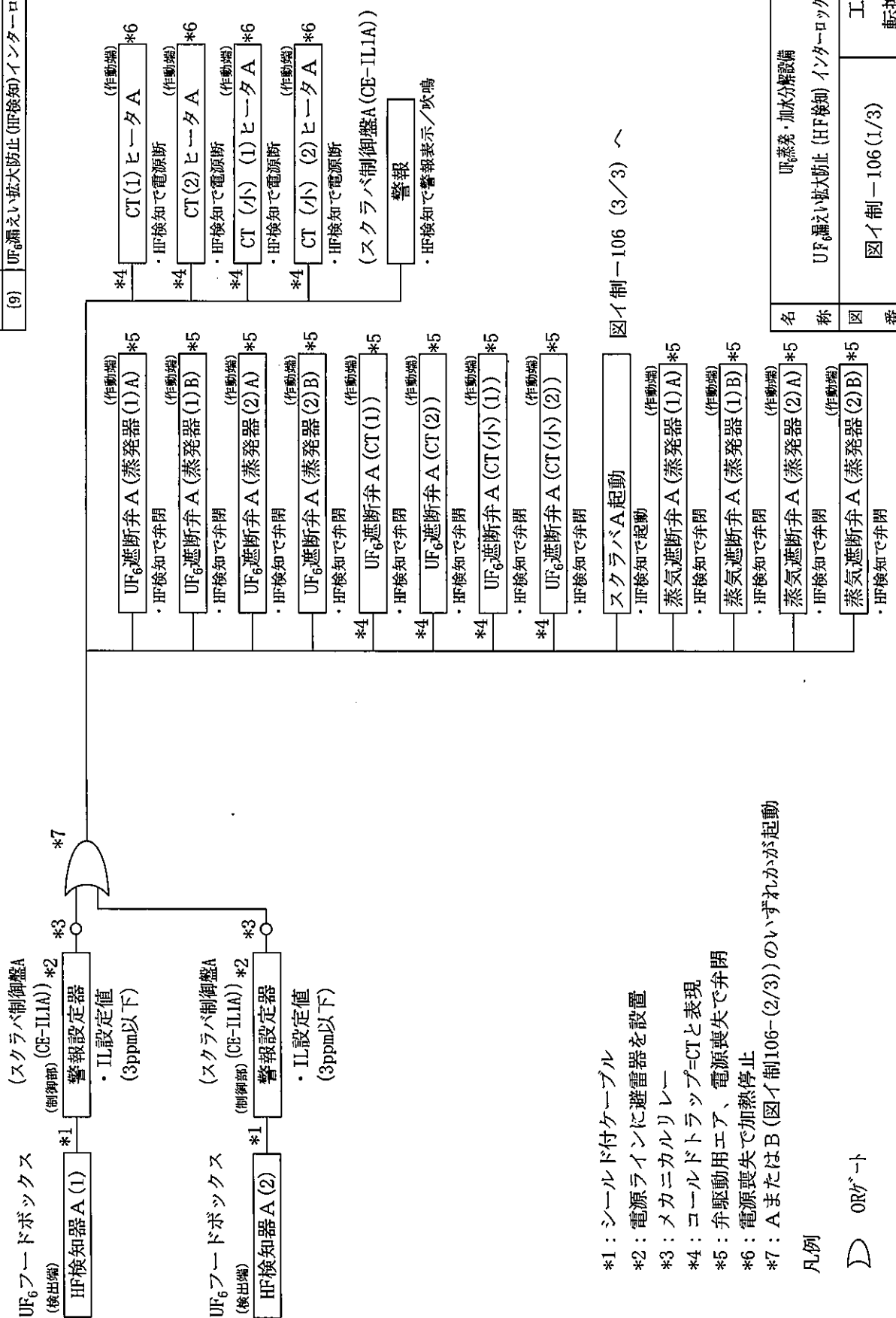
名	既 蒸発・加水分解設備	
称	シリンダ取外しインターロック系統図	
図	図イ制-105(1/2)	工場棟
番		転換工場



*1 : メカニカルリレー

名称	Ⅱ蒸発・加水分解設備 シリンダ取外しインターロック系統図	
図番	図イ制-105 (2/2)	工場棟 転換工場

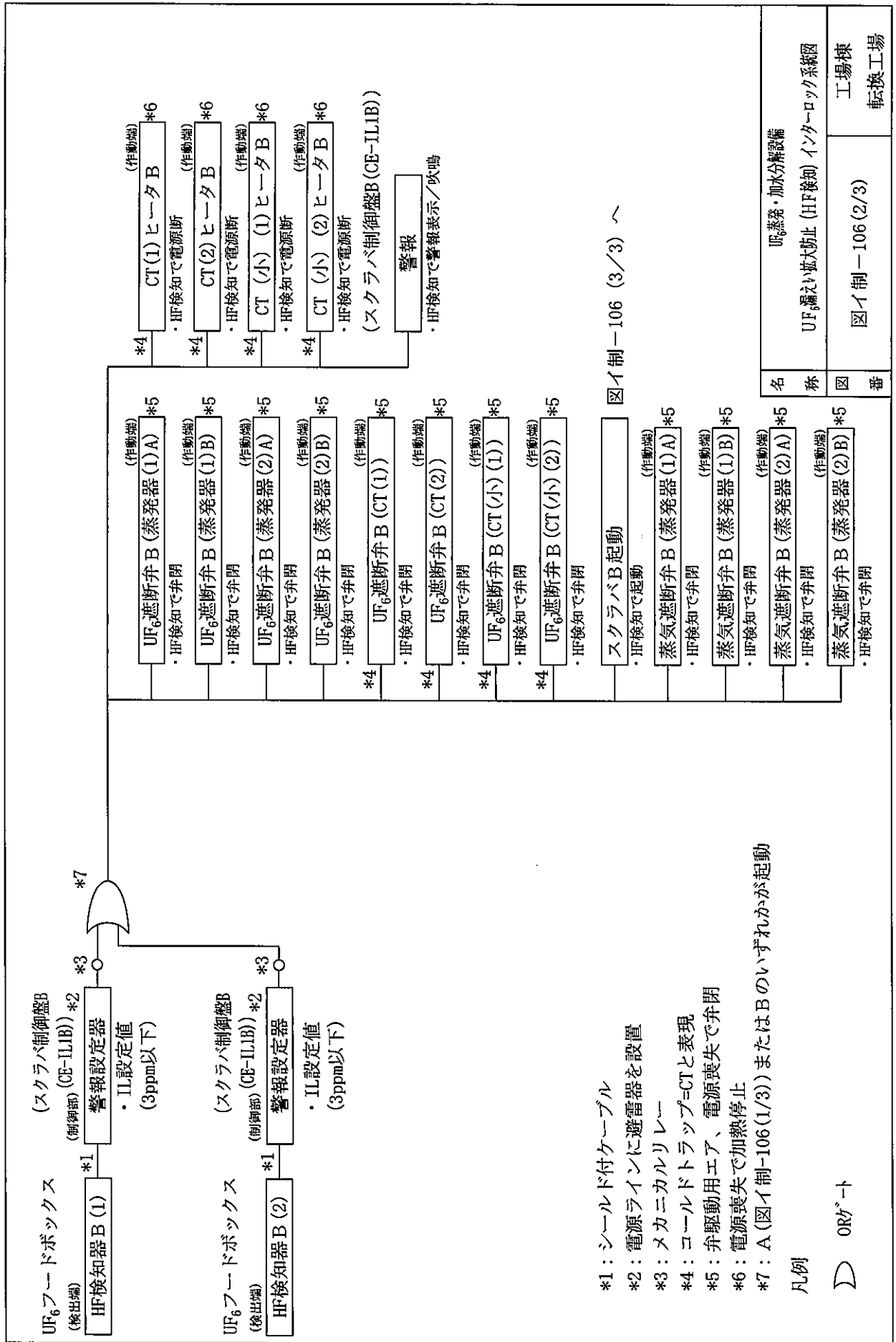
No.	安全機能を有する施設名称	基敷
(9)	UF ₆ 漏えい拡大防止 (HF検知) インターロック	2式



- *1: シールド付ケープル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: コールドトランプ=CTと表現
- *5: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *6: 電源喪失で加熱停止
- *7: AまたはB (図イ制106-(2/3))のいずれれかが起動

凡例
 ORゲート

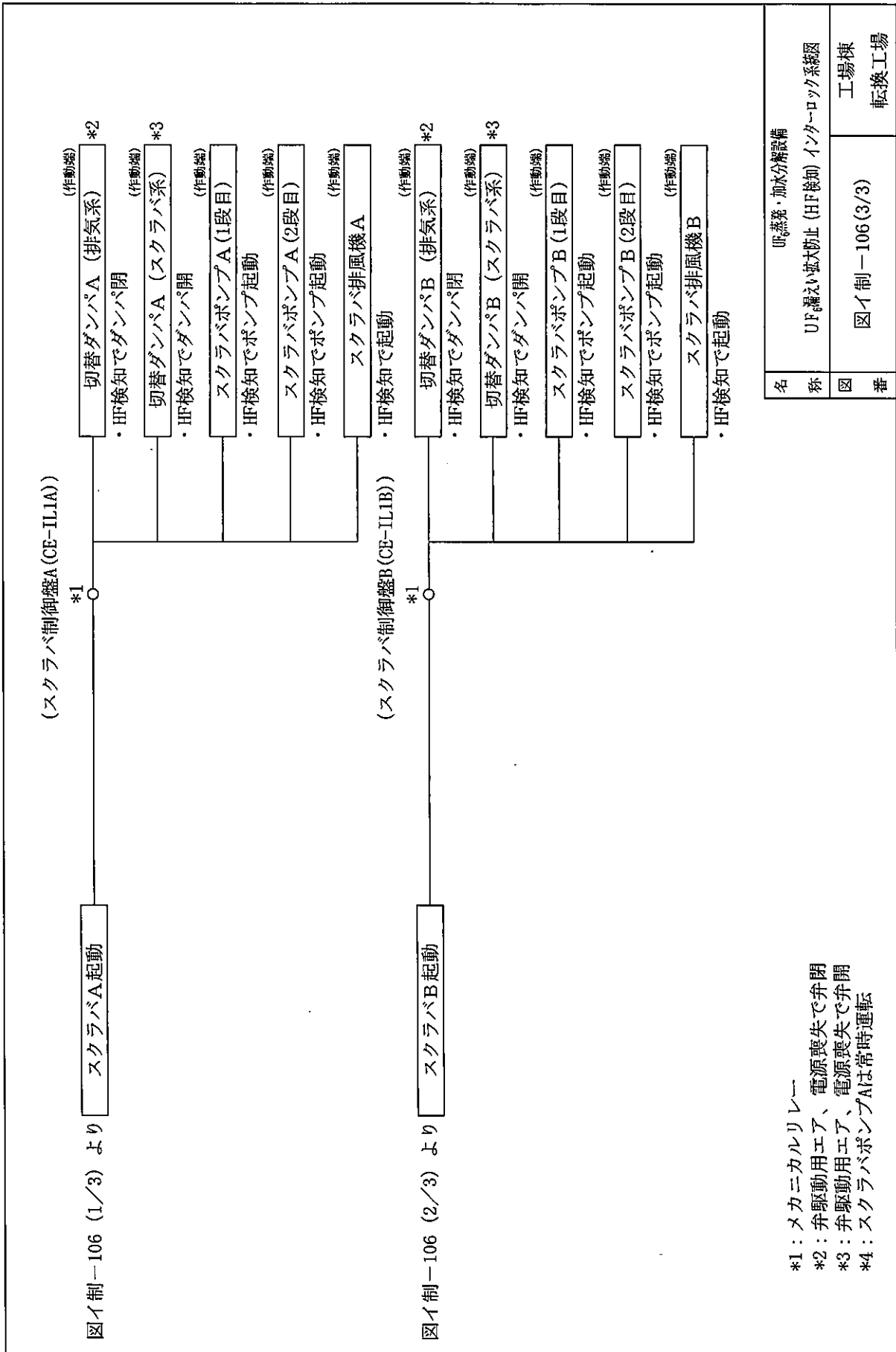
名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備
称	UF ₆ 漏えい拡大防止 (HF検知) インターロック系統図
図	図イ制-106 (1/3)
番	工場棟 転換工場



- *1: シーールド付ケープル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: コールドトランプ=CTと表現
- *5: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *6: 電源喪失で加熱停止
- *7: A (図イ制-106(1/3)) または B のいずれかが起動

凡例

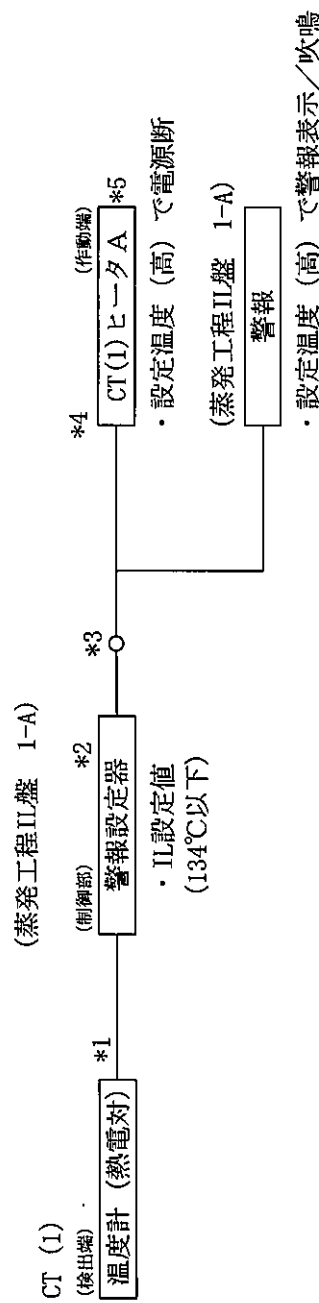
ORゲート



名	U ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	UF漏えい拡大防止 (HF検知) インターロック系統図	
図	図イ制-106 (3/3)	工場棟
番		転換工場

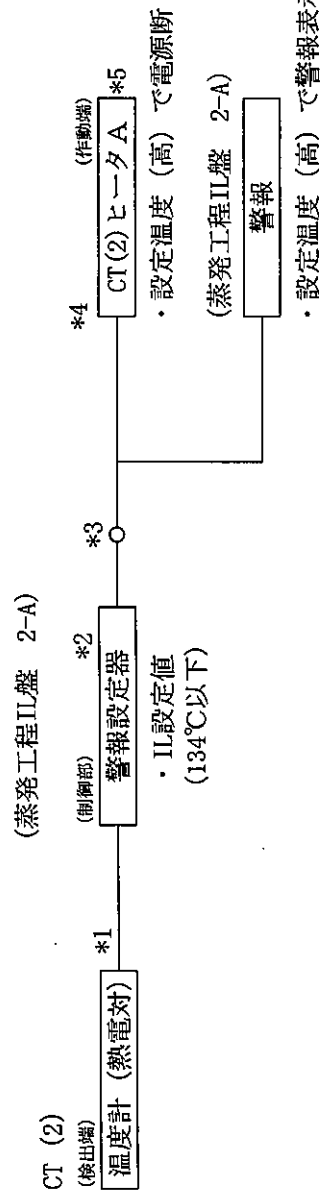
- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *3 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁開
- *4 : スクラバポンプAは常時運転

No.	安全機能を有する施設名称
{15}	コントロールトラップ温度高インターロック
	基礎
	2式



- *1: シールド付ケープル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: コントラップ=CTと表現
- *5: 電源喪失で加熱停止

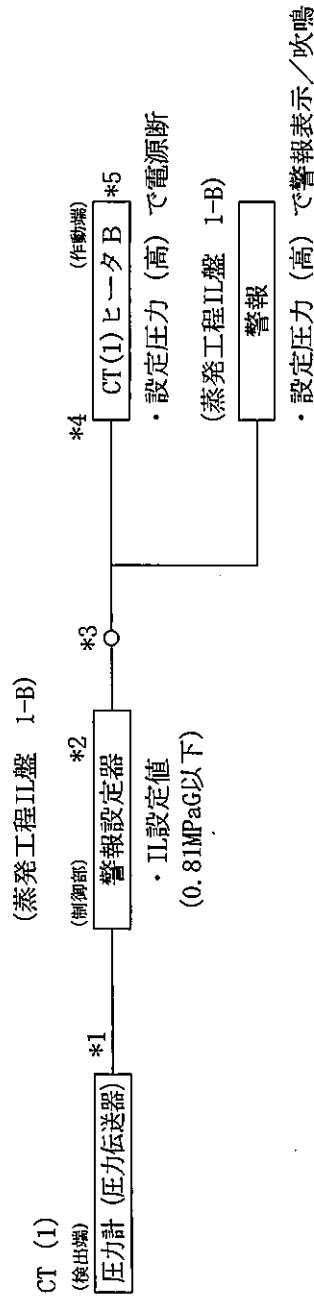
名称	蒸発・加水分解設備 コントロールトラップ温度高インターロック系統図
図番	図イ制-107(1/2)
	工場棟 転換工場



- *1: シールド付ケプブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: コールドトラップ=CTと表現
- *5: 電源喪失で加熱停止

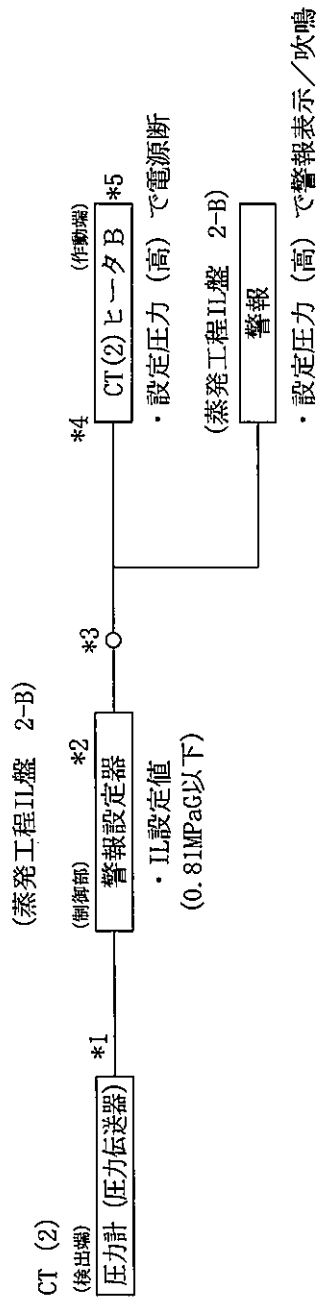
名称	蒸発・加水分解設備 コールドトラップ温度高インターロック系統図
図番	図イ制-107 (2/2)
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{16}	コントロールトラップ圧力高インタローロック	2式



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : コントラップ=CTと表現
- *5 : 電源喪失で加熱停止

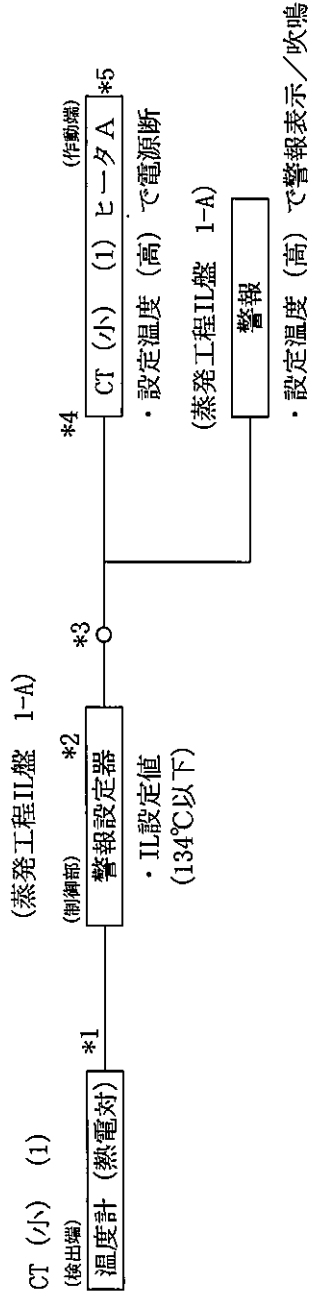
名称	Ⅱ、蒸発・加水分解設備	
図番	図イ制-108(1/2)	工場棟 転換工場



- *1 : シールド付ケープル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : コールドトラップ=CTと表現
- *5 : 電源喪失で加熱停止

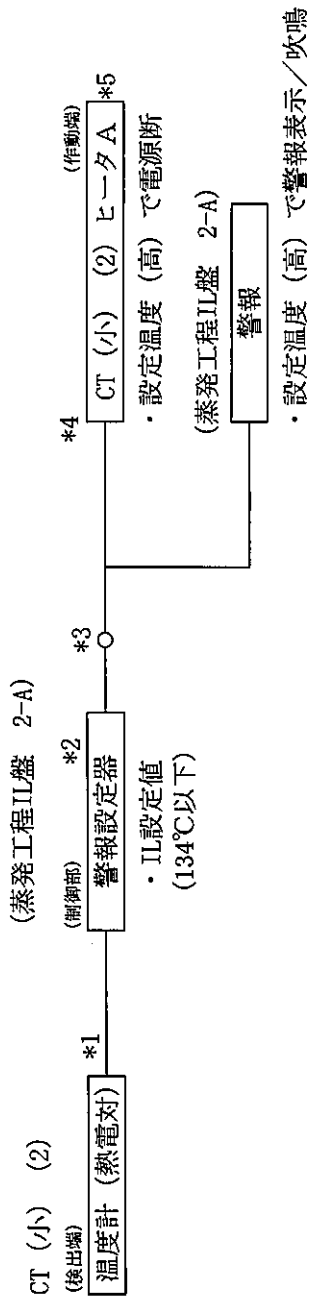
名称	01 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インターロック系統図
図番	図イ制-108(2/2) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{18}	コントロールラップ (小) 温度高インターロック 2式



- *1: シールド付ケープル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: コントロールラップ=CTと表現
- *5: 電源喪失で加熱停止

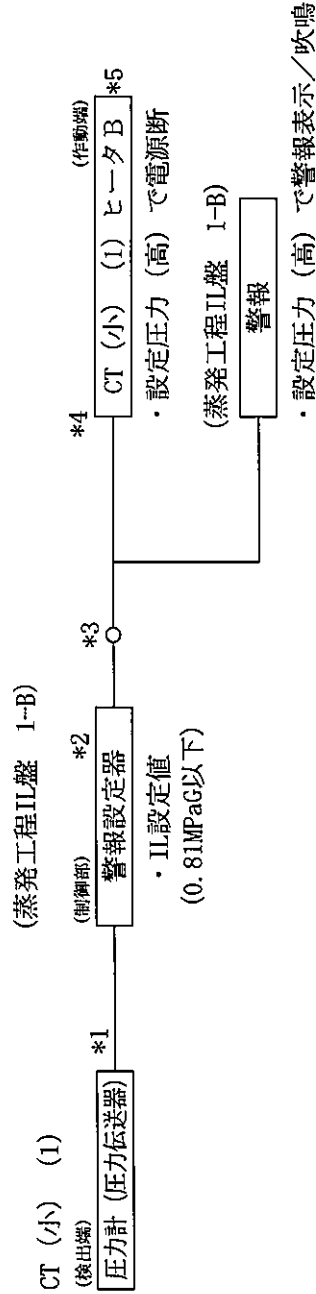
名称	蒸発・加水分解設備 コントロールラップ (小) 温度高インターロック系統図
図番	図イ制-109 (1/2) 工場棟 転換工場



- *1: シールド付ケープル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: コールドランプ=CTと表現
- *5: 電源喪失で加熱停止

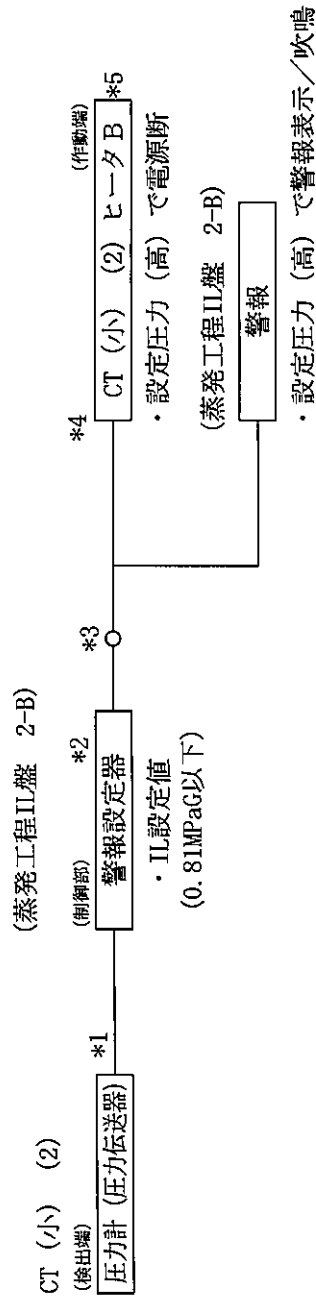
名称	U ₆ 蒸発・加水分解設備 コントロールラック (小) 温度高インターロック系統図
図番	図イ制 --- 109 (2/2) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
(19)	コントロールラップ (小) 圧力高インターロック 2式



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : コールドトラップ=CTと表現
- *5 : 電源喪失で加熱停止

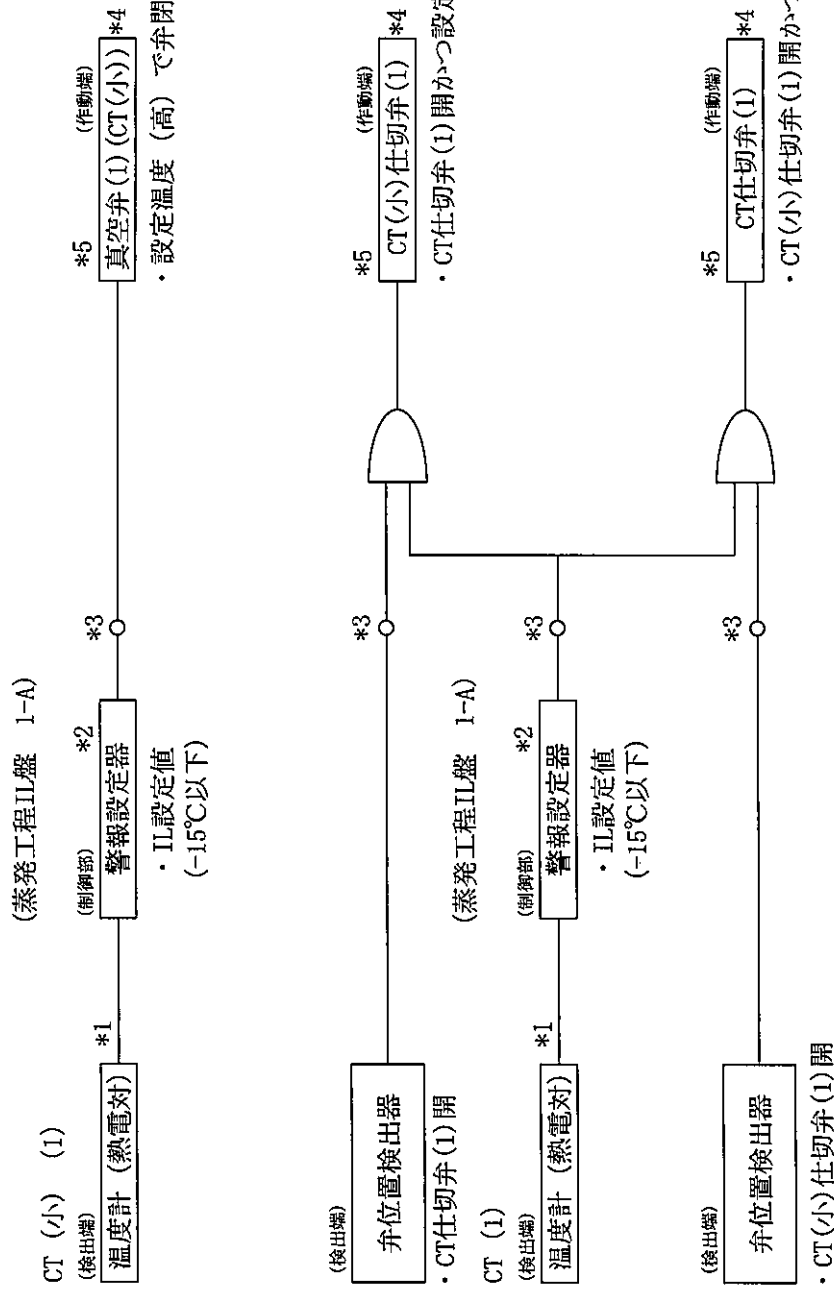
名	既 蒸発・加水分解設備	
称	コントロールラップ (小) 圧力高インターロック系統図	
図	図イ制-110(1/2)	工場棟
番		転換工場



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: コールドトラップ=CTと表現
- *5: 電源喪失で加熱停止

名称	蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) 圧力高インターロック系統図
図番	図イ制-110(2/2)
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{20}	コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロック	2式



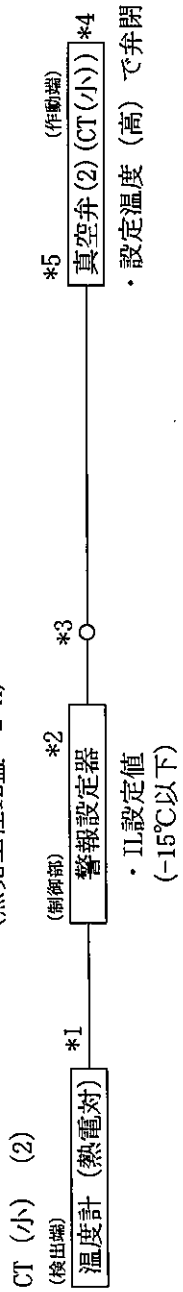
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *5: コールドトラップ=CTと表現

凡例

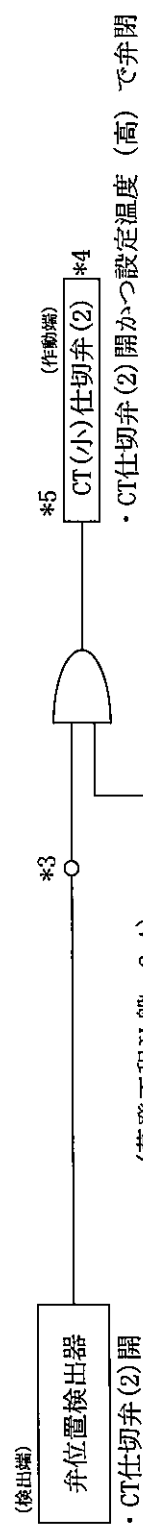
ANDゲート

名称	0. 蒸発・加水分解設備	
区番	コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロック系統図	工場棟
番号	図イ制-111(1/2)	転換工場

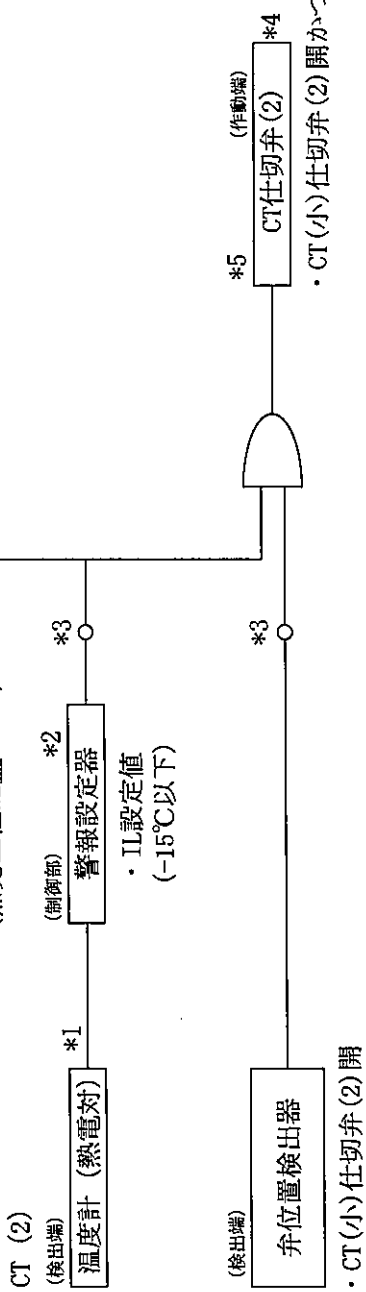
(蒸発工程II盤 2-A)



(蒸発工程II盤 2-A)



(蒸発工程II盤 2-A)



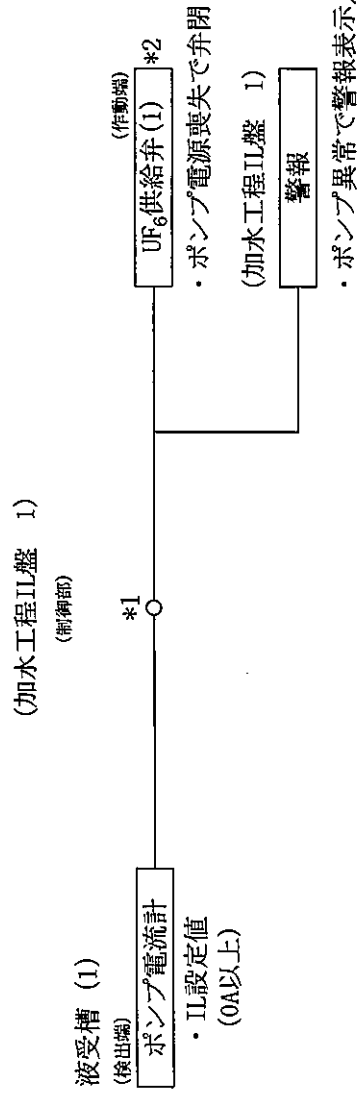
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *5: コールドトラップ=CTと表現

凡例



名称	蒸発・加水分解設備
図番	コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インターロック系統図 図イ制-111 (2/2)
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

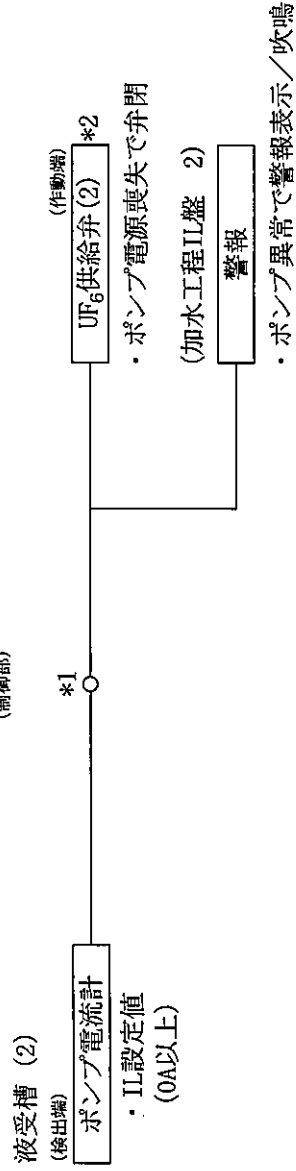
No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[25]	液貯槽ポンプ停止インターロック	2式



*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	工場棟
図番	液貯槽ポンプ停止インターロック系統図 図イ制-112(1/2)	転換工場

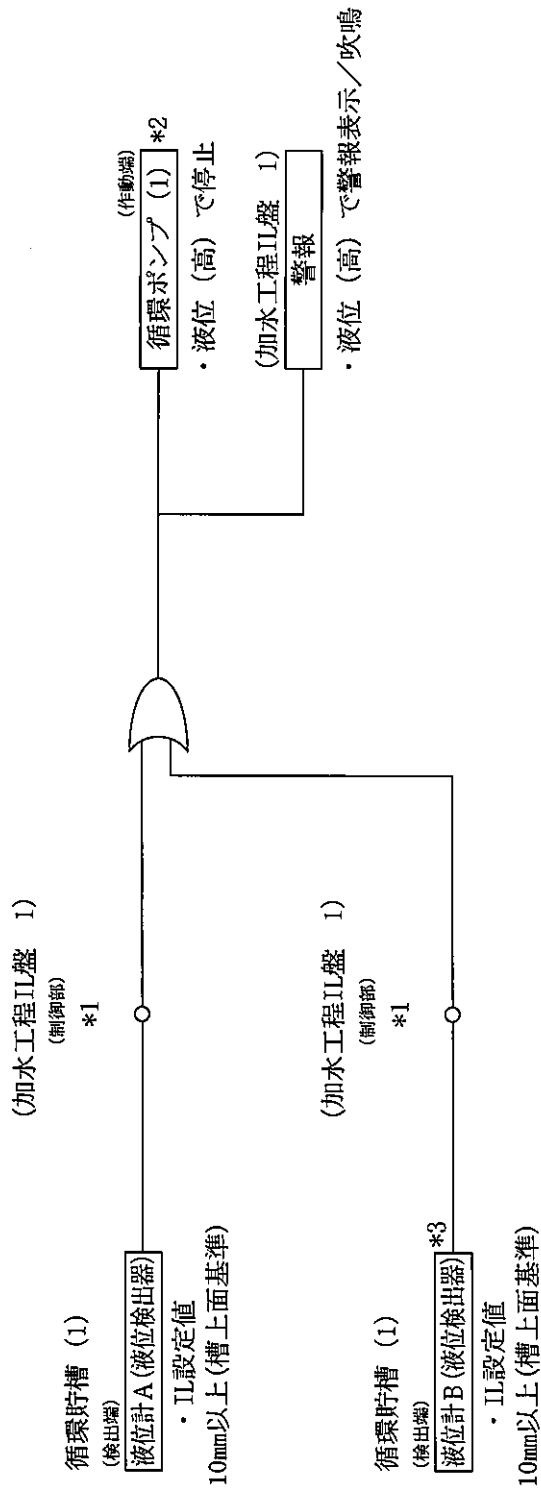
(加水工程II盤 2)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック系統図
図番	図イ制-1.12 (2/2)
工場棟 転換工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{26}	循環貯槽液位高インターロック	2式

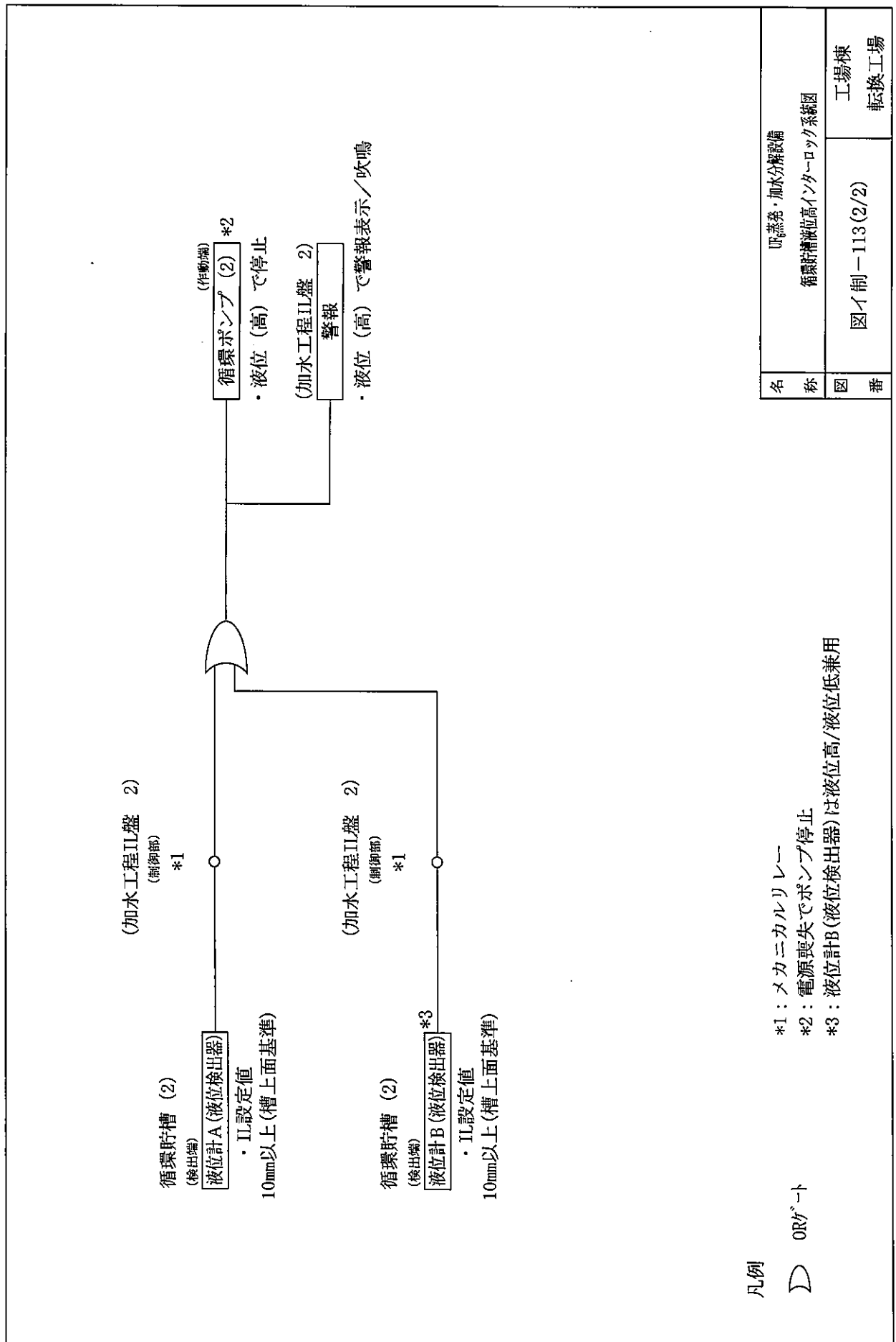


凡例

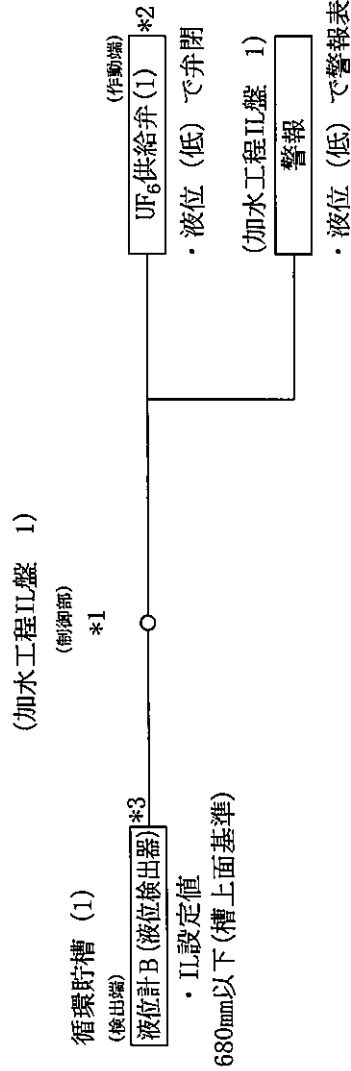
ORゲート

- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失でポンプ停止
- *3 : 液位計B (液位検出器)は液位高/液位低兼用

名称	既、蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-113(1/2)	工場棟 転換工場



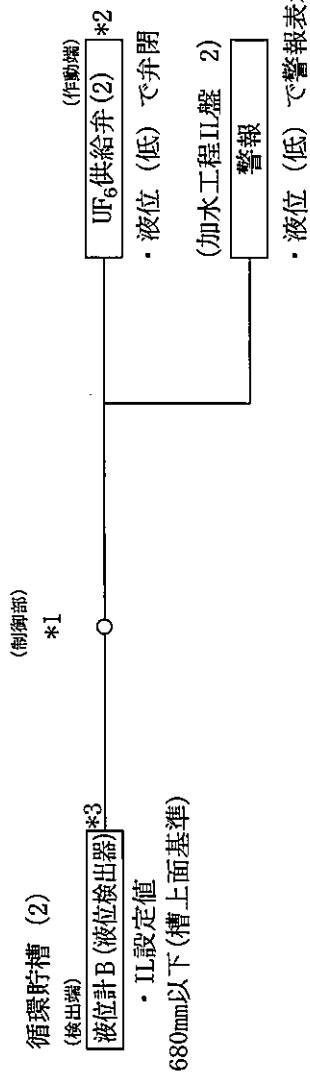
No.	安全機能を有する施設名称	基款
(27)	循環貯槽液位低インターロック	2式



- *1：メカニカルリレー
- *2：弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *3：液位計B (液位検出器)は液位高/液位低兼用

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック系統図	
図番	図イ制-114(1/2)	工場棟 転換工場

(加水工程II盤 2)



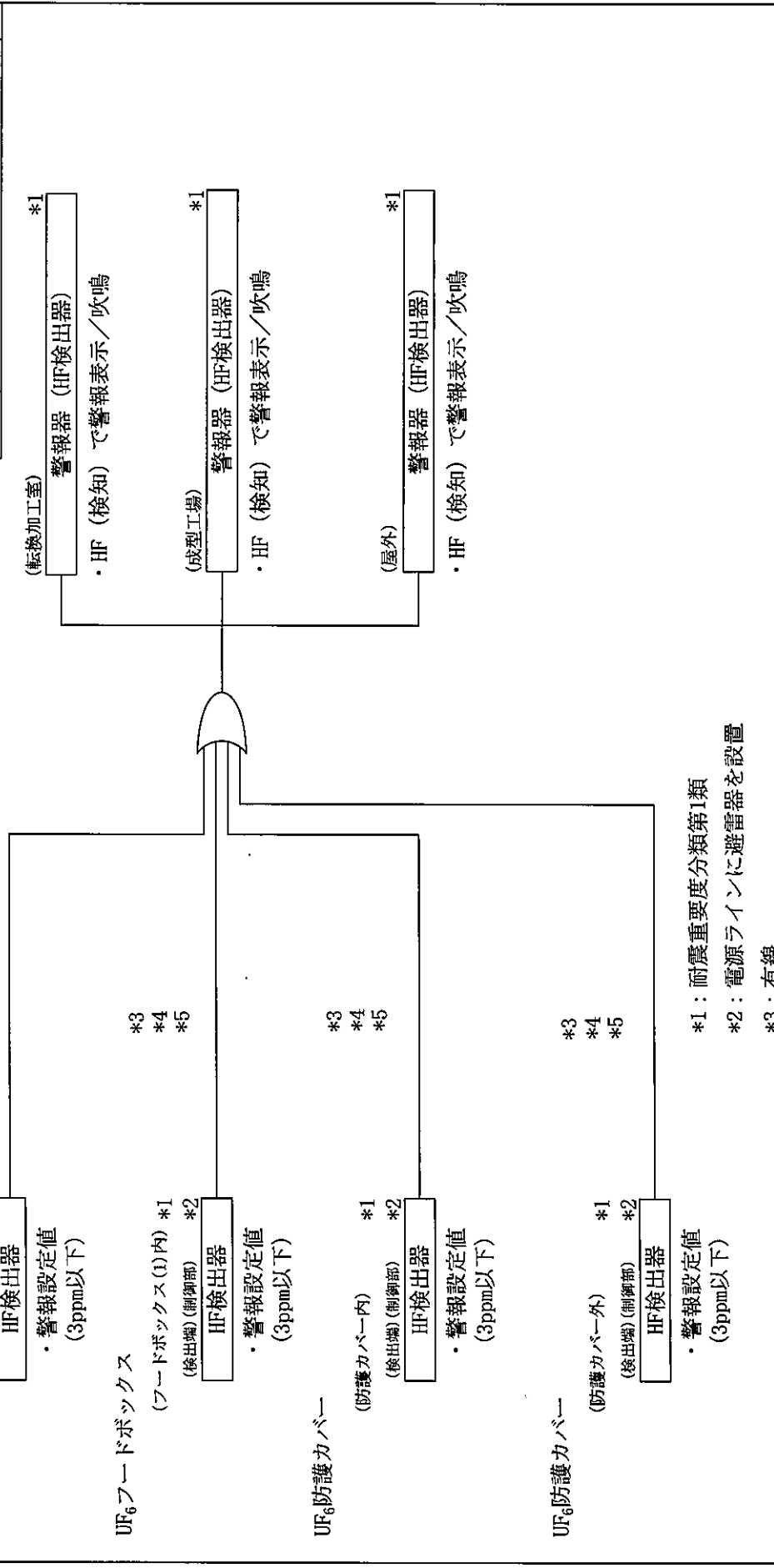
*1 : メカニカルリレー

*2 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

*3 : 液位計 B (液位検出器) は液位高/液位低兼用

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック系統図	
図番	図イ制-114 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{10}	UF ₆ 漏えい警報設備(フードボックス内)	1式
{12}	UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー内)	1式
{13}	UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー外)	1式

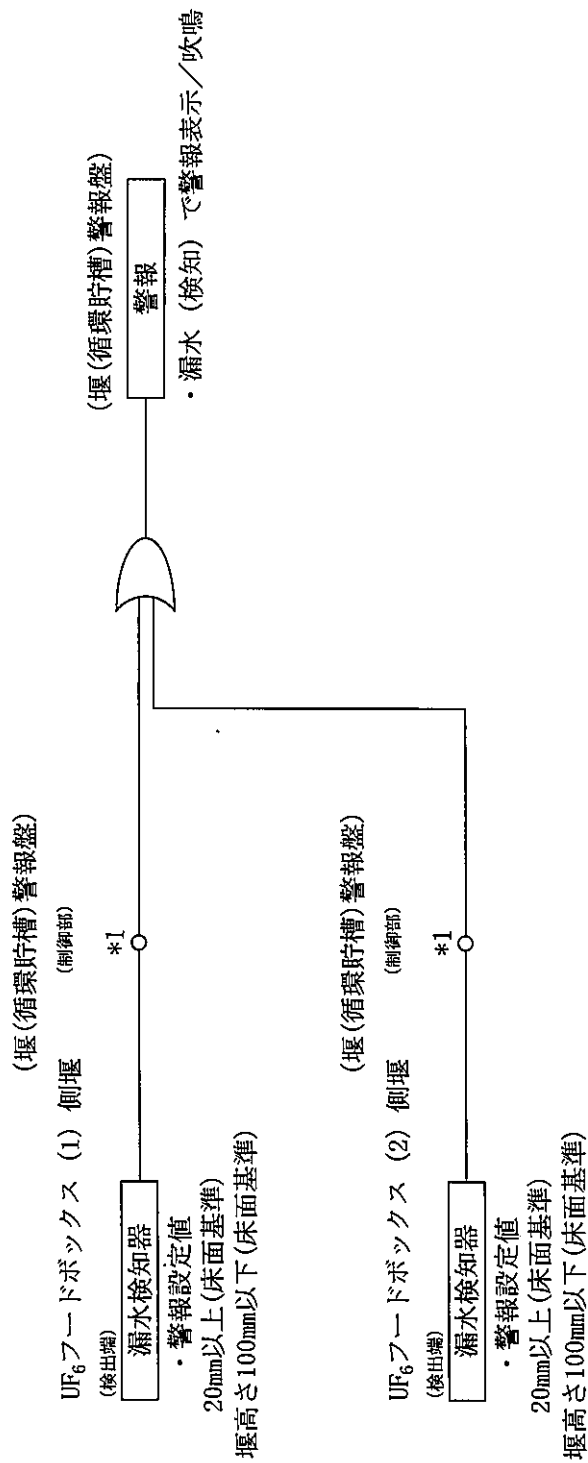


名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備系統図	
図番	図イ制-115	工場棟 転換工場

- *1: 耐震重要度分類第1類
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: 有線
中継器含め機器間は有線で接続
- *4: シールド付ケーブル
- *5: ケーブルを金属製カバーに収納

凡例
D ORゲート

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{24}	堰漏水検知警報設備	1式



凡例

ORゲート

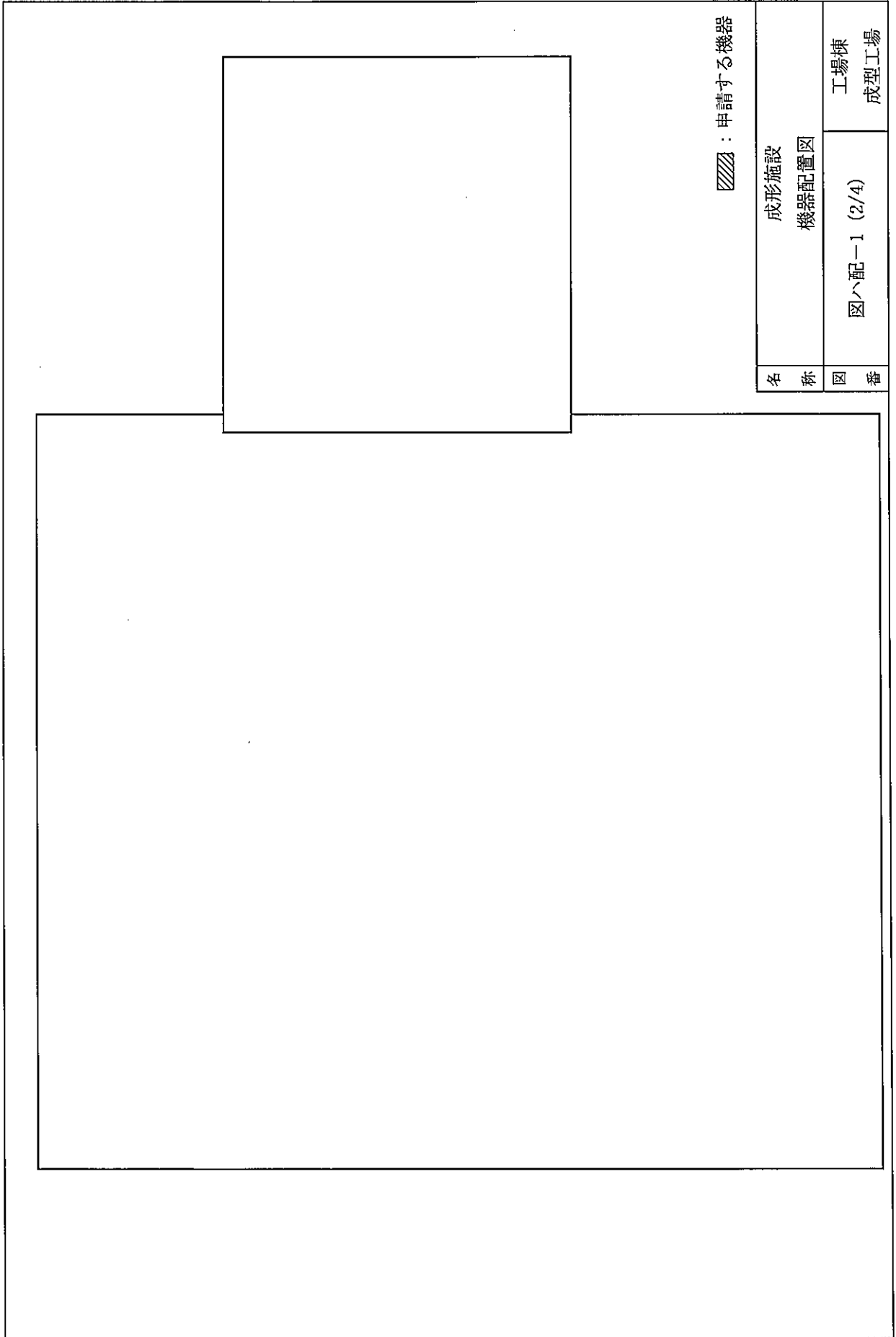
*1: メカニカルリレー

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備
図番	堰(循環貯槽)漏水検知警報設備系統図 図イ制-116
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	
---	--

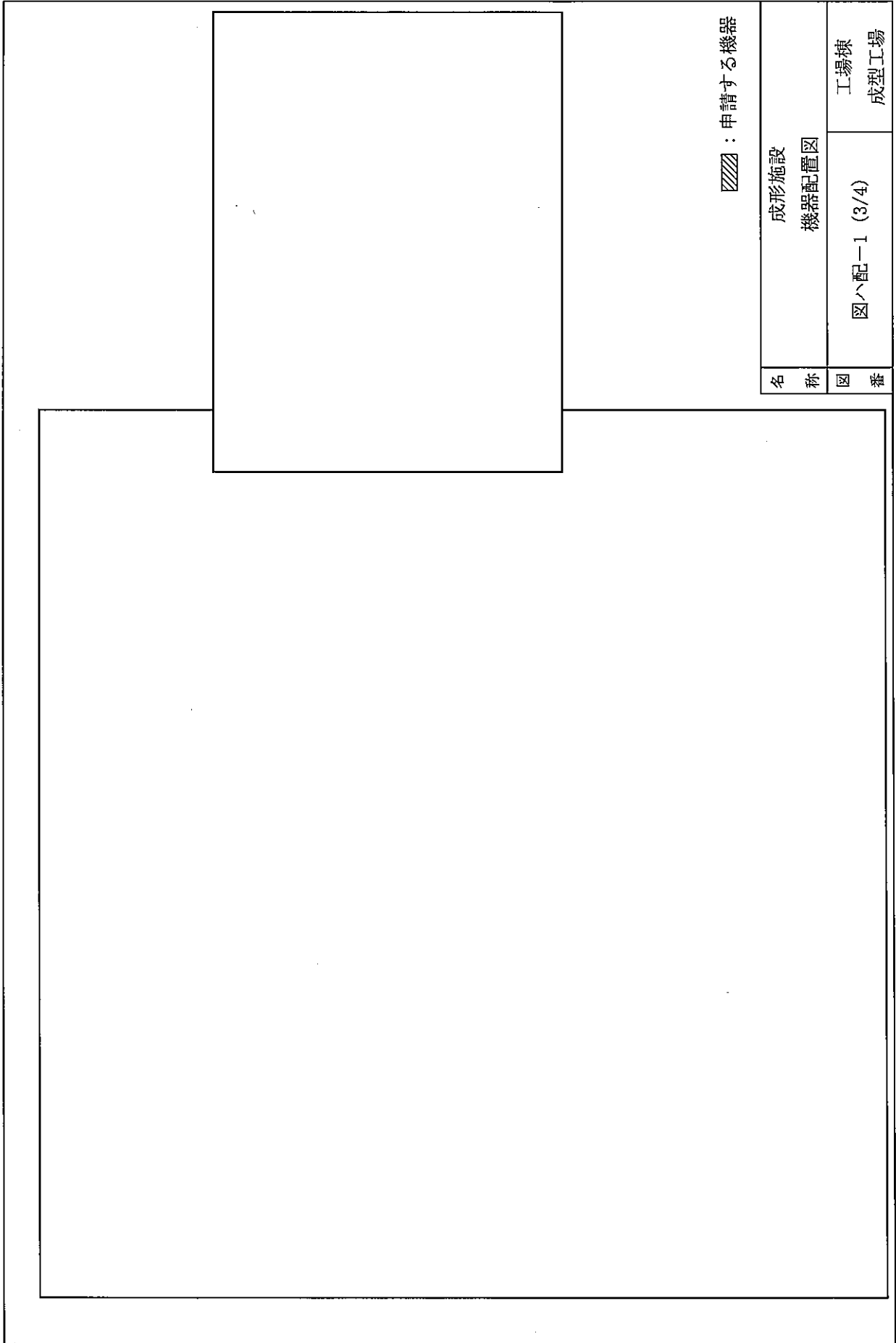
▨ : 申請する機器

成形施設 機器配置図	工場棟 成型工場
図番 図ハ配-1 (1/4)	



▨ : 申請する機器

名称	成形施設 機器配置図	
図番	図ハ配-1 (2/4)	工場棟 成型工場



▨ : 申請する機器

名称	成形施設 機器配置図	
図番	図ハ配一1 (3/4)	工場棟 成型工場

圧縮成型設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
1	繰返し粉砕装置	変更なし
2	繰返し粉砕ホッパー	改造
3	繰返し粉砕小分けボククス	変更なし
4	繰返し粉砕ホッパー	改造
5	バックアップフィルタ (1)	変更なし
6	繰返し粉砕入ボククス	改造
7	明替えボククス	変更なし
8	大型混合装置 (1)	改造
9	大型混合装置 (2)	改造
10	大型粉末容器搬出ボククス (1)	改造
11	大型粉末容器搬出クレーン (1)	改造
12	大型粉末容器搬出ボククス (2)	改造
13	大型粉末容器搬出クレーン (2)	改造
14	原料粉末ホッパー (1)	改造
15	バックアップフィルタ (2)	変更なし
16	原料粉末ホッパー (2)	改造
17	バックアップフィルタ (3)	改造
18	粉末混合機 (1)	改造
19	粉末混合機 (2)	改造
20	粗成型用プレス (1)	改造
21	スラックコンベア (1)	改造
22	粗成型用プレス (2)	改造
23	スラックコンベア (2)	改造
24	粉末集塵装置 (1)	改造
25	バックアップフィルタ (4)	変更なし
26	粉末集塵装置 (2)	改造
27	バックアップフィルタ (5)	変更なし
28	酒糟機 (1)	改造
29	酒糟粉砕小分けボククス (1)	変更なし
30	酒糟機 (2)	改造
31	酒糟粉砕小分けボククス (2)	改造
32	酒糟粉末ホッパー (1)	改造
33	酒糟粉末ホッパー (2)	改造
34	酒糟粉砕混合機 (1)	改造
35	酒糟粉砕混合機 (2)	改造
36	回転混合機 (1)	変更なし
37	回転混合機 (2)	改造
38	回転混合機 (3)	変更なし
39	回転混合機 (4)	変更なし
40	本成型用プレス (1)	改造
41	ペレット移行機 (1)	改造
42	東移台1	改造
43	本成型用プレス (2)	改造
44	ペレット移行機 (2)	改造
45	粉末集塵装置 (3)	改造
46	バックアップフィルタ (6)	改造

ペレット検査設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
81	ペレット外觀検査装置 (1)	改造
82	ペレット外觀検査装置 (2)	改造
83	ペレット外觀検査装置 (3)	改造
84	ペレット外觀検査装置 (4)	改造
85	ペレット外觀検査装置 (5)	改造
86	ペレット寸法検査装置	変更なし
87	凝結体密度検査装置	変更なし

粉末再生設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
88	洗浄ボククス (1)	改造
89	液受槽 (1)	追加
90	箱型槽 A-B	追加
91	スラック回収機能付き遠心分離機	改造
92	液ボククス (2)	改造
93	液受槽 (2)	追加
94	ろ過器 (1)	追加
95	洗浄ボククス (3)	改造
96	液受槽 (3)	追加
97	ろ過器 (2)	追加
98	遠心分離機 (5)	改造
99	研削屑乾燥機 (1)	改造
100	研削屑乾燥機 (2)	改造
101	フードボククス (4)	変更なし
102	フードボククス (6)	変更なし
103	ペレット明替機	変更なし
104	酸化炉 (1) -A	改造
105	酸化炉 (1) -B	改造
106	粉砕機 (1)	改造
107	酸化炉 (2) -A	改造
108	酸化炉 (2) -B	改造
109	粉砕機 (2)	改造

焼結設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
53	連続焼結炉 (1)	改造
54	連続焼結炉 (2)	改造
55	パッチ式小型焼結炉	改造

研削設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
56	ベアツファイナダ (1)	改造
57	センターレスグラインダ (1)	改造
58	ペレットコンベア (1)	変更なし
59	ペレット配列機 (1)	改造
60	冷却水循環機 (1)	改造
61	遠心分離機 (1)	改造
62	ベアツファイナダ (2)	改造
63	センターレスグラインダ (2)	改造
64	ペレットコンベア (2)	改造
65	ペレット配列機 (2)	改造
66	冷却水循環機 (2)	改造
67	遠心分離機 (2)	改造
68	ベアツファイナダ (3)	改造
69	センターレスグラインダ (3)	改造
70	ペレットコンベア (3)	改造
71	ペレット配列機 (3)	改造
72	冷却水循環機 (3)	改造
73	遠心分離機 (3)	改造
74	ベアツファイナダ (4)	改造
75	センターレスグラインダ (4)	改造
76	ペレットコンベア (4)	改造
77	ペレット配列機 (4)	改造
78	冷却水循環機 (4)	改造
79	遠心分離機 (4)	改造
80	ペレットトレイコンベア	改造

成形施設
機器配置図

工場棟
成型工場

図ハ配-1 (4/4)

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		: 申請する機器	
		成形施設 機器配置図	
名	図ハ配-2 (1/2)		加工棟 成型工場
称			
図			
番			

圧縮成型設備

(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
1	粉末混練装置 (1)	変更なし
2	粉末混練装置 (2)	変更なし

焼結設備

(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
3	連続焼結炉	改造

研削設備

(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
4	冷却水循環槽	改造
5	遠心分離機 (1)	変更なし

粉末再生設備

(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
6	洗浄水循環槽 (1)	改造
7	洗浄水循環槽 (2)	改造
8	遠心分離機 (2)	変更なし
9	遠心分離機 (3)	変更なし
10	ろ過器	追加

名称

成形施設
機器配置図

図番

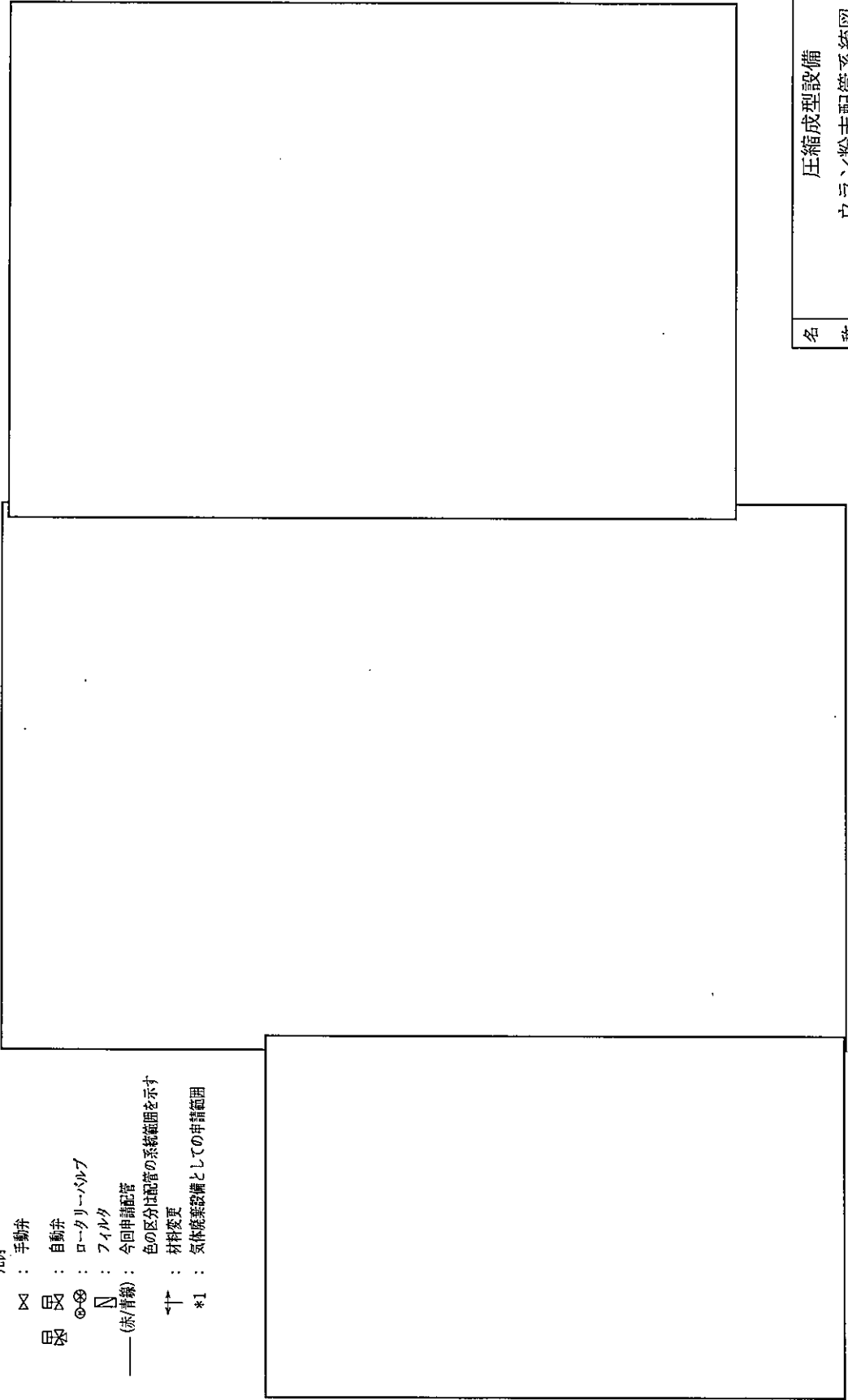
図ハ配一2 (2/2)

加工棟
成型工場

(ペレット加工室)

凡例

- ⊠ : 手動弁
- ⊡ : 自動弁
- ⊙⊗ : ロータリバルブ
- ⊞ : ファイナク
- (赤/青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- ↑ : 材料変更
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲

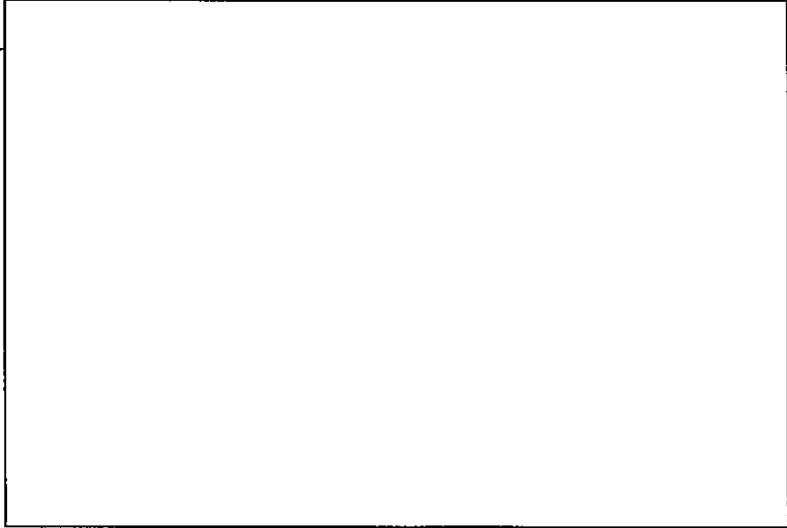
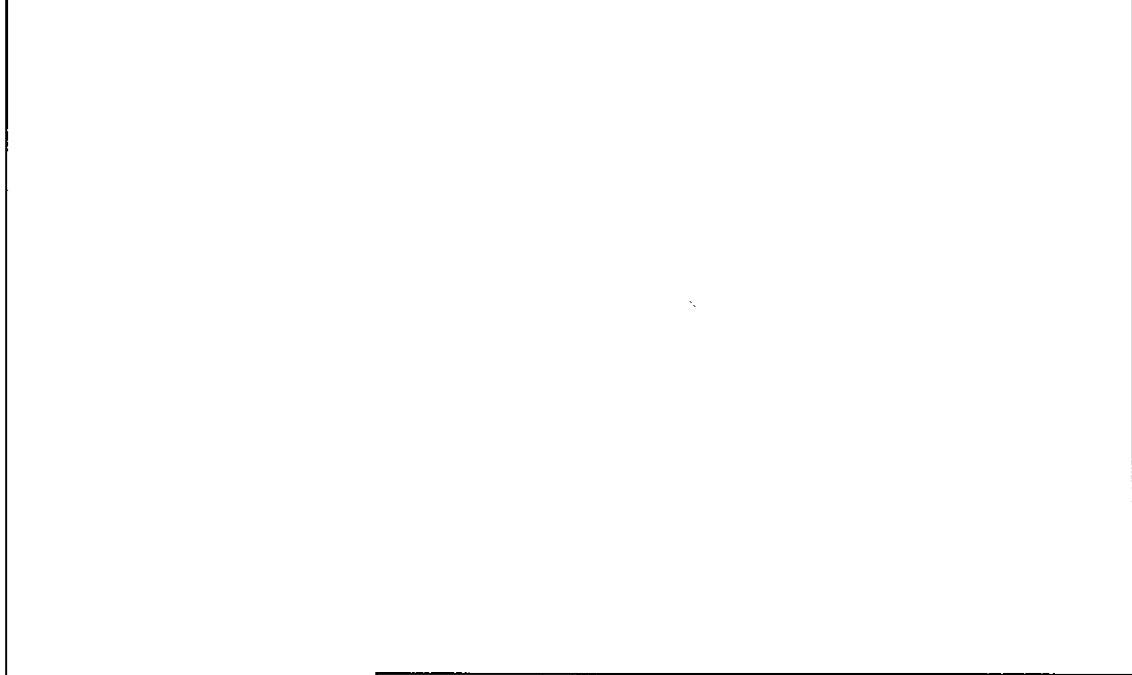
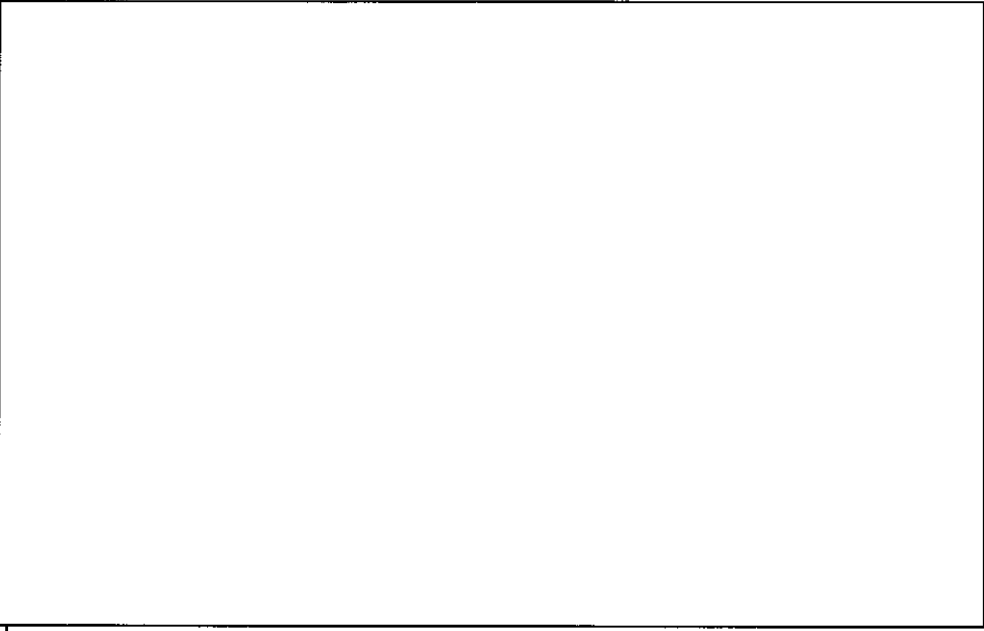


名称	圧縮成型設備	
図番	ウラン粉末配管系統図	工場棟 成型工場
	図ハ系-1 (1/5)	

(ペレット加工室)

凡例

- ✕ : 手動弁
- ⊗ : 自動弁
- ∩ : 逆止弁
- ⊥ : 安全弁
- ⊞ : フィルタ
- : 今回申請配管
- (赤/青/緑線) : 色の区分は配管の系統範囲を示す
(設置申請対象外)
- : ウランを加圧で取り扱う範囲
- + : 材料変更
- *1 : 気体発生設備としての申請範囲



名称

圧縮成型設備
ウラン粉末配管系統図

図番

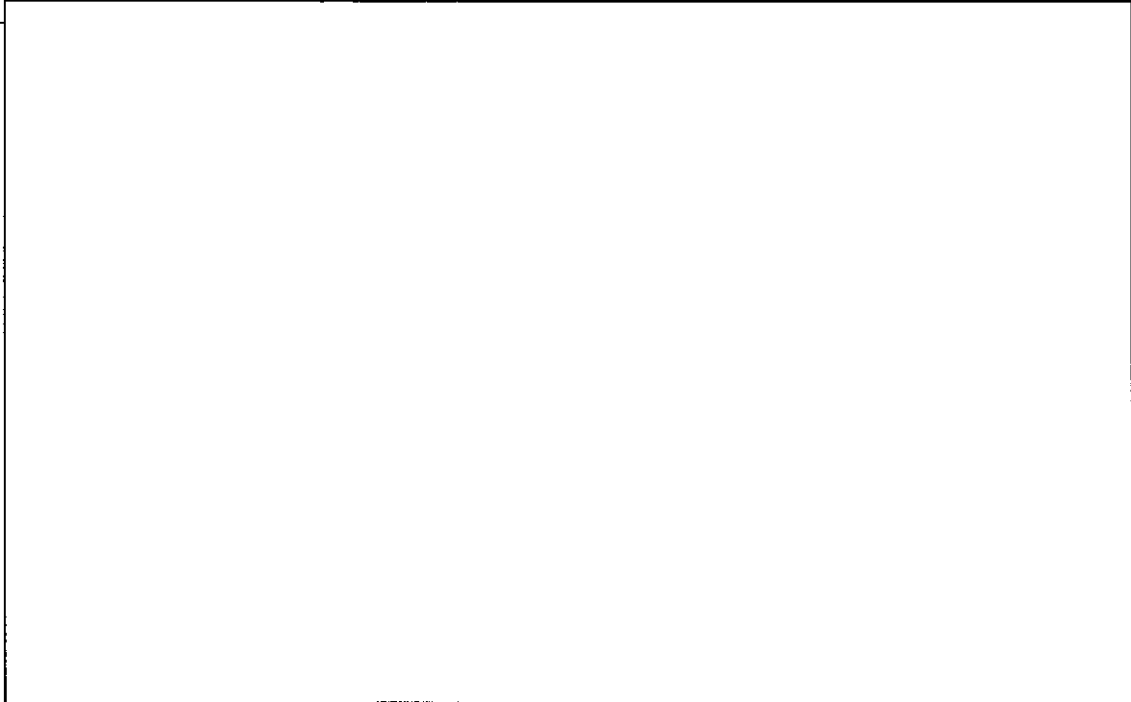
図ハ系-1 (2/5)

工場棟
成型工場

(ペレット加工室)

凡例

- ☒ : 手動弁
- ☒ : 自動弁
- ∩ : 逆止弁
- ⊥ : 安全弁
- ⊥ : フィルタ
- : 今回申請配管
- (赤/青/緑線) : 色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 設工認申請対象外
- : ウランを加圧で取り扱う範囲
- ⊥ : 材料変更
- *1 : 気体密着設備としての申請範囲

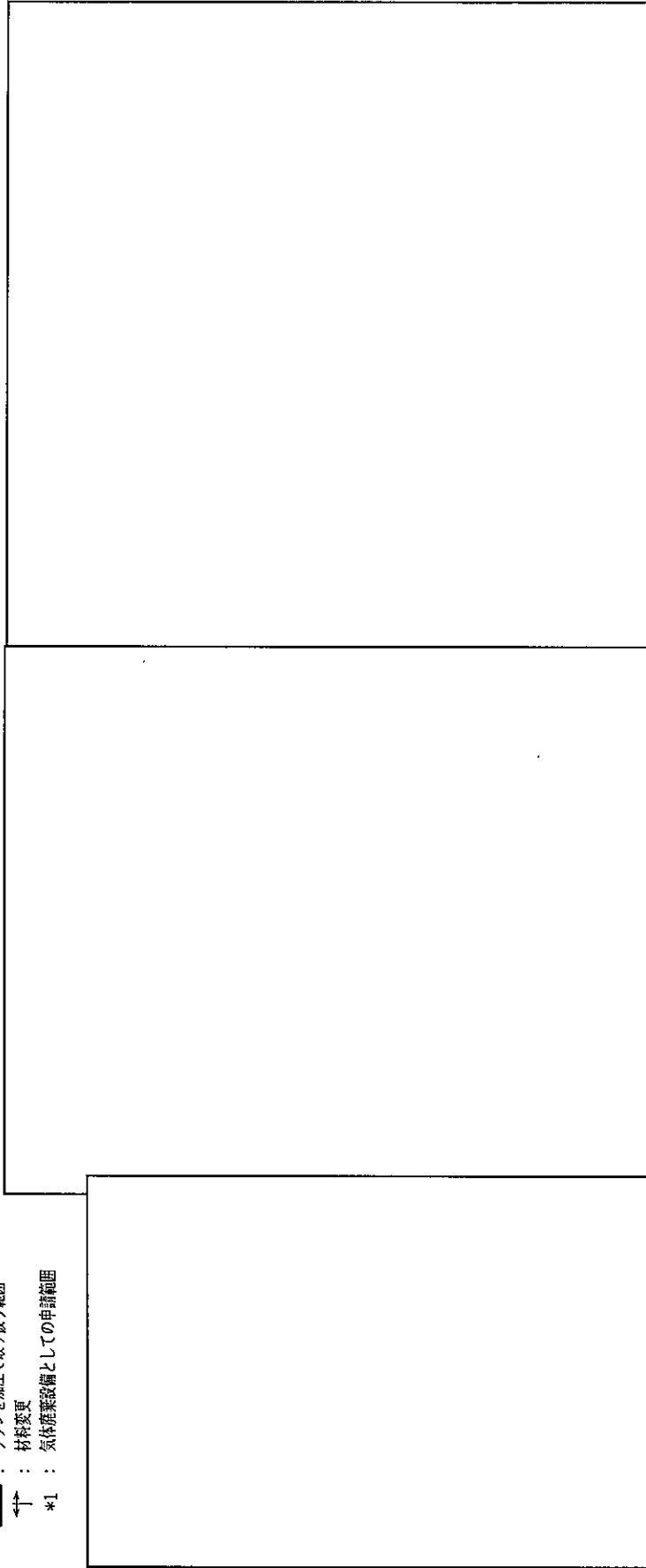


名称	圧縮成型設備
図番	ウラン粉末配管系統図 図ハ系ー1 (3/5)
	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

凡例

- ▷◁ : 手動弁
- (赤/青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 設工認申請対象外
- : ウランを加圧で取り扱う範囲
- ⇕ : 材料変更
- *1 : 気体産業設備としての申請範囲

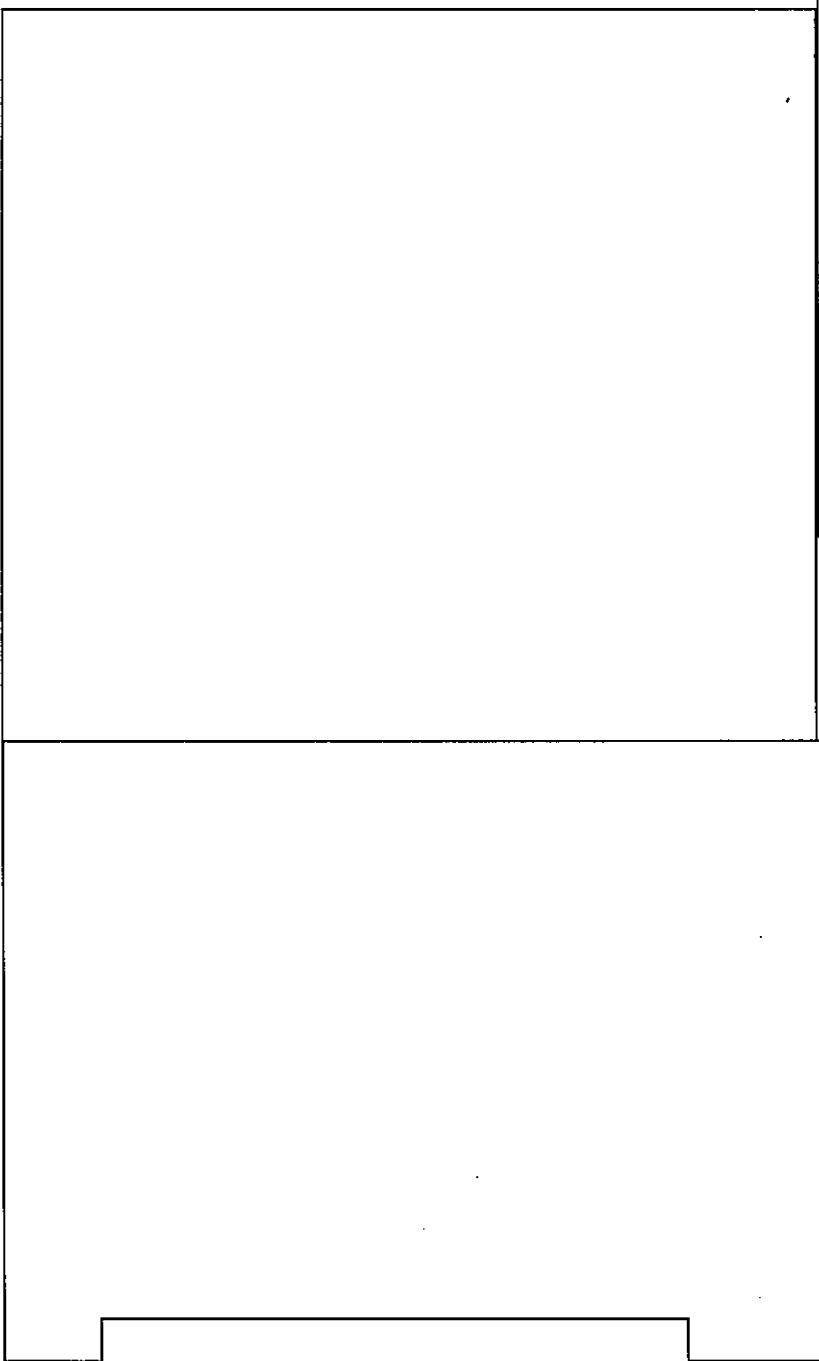


名称	圧縮成型設備 ウラン粉末配管系統図	
図番	図ハ系-1 (4/5)	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

凡例

- ▷ : 手動弁
- (赤/青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 設工認申請対象外
- : ウランを加圧で取り扱う範囲
- ⇄ : 材料変更
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	圧縮成型設備 ウラン粉末配管系統図	
図番	図ハ系-1 (5/5)	工場棟 成型工場

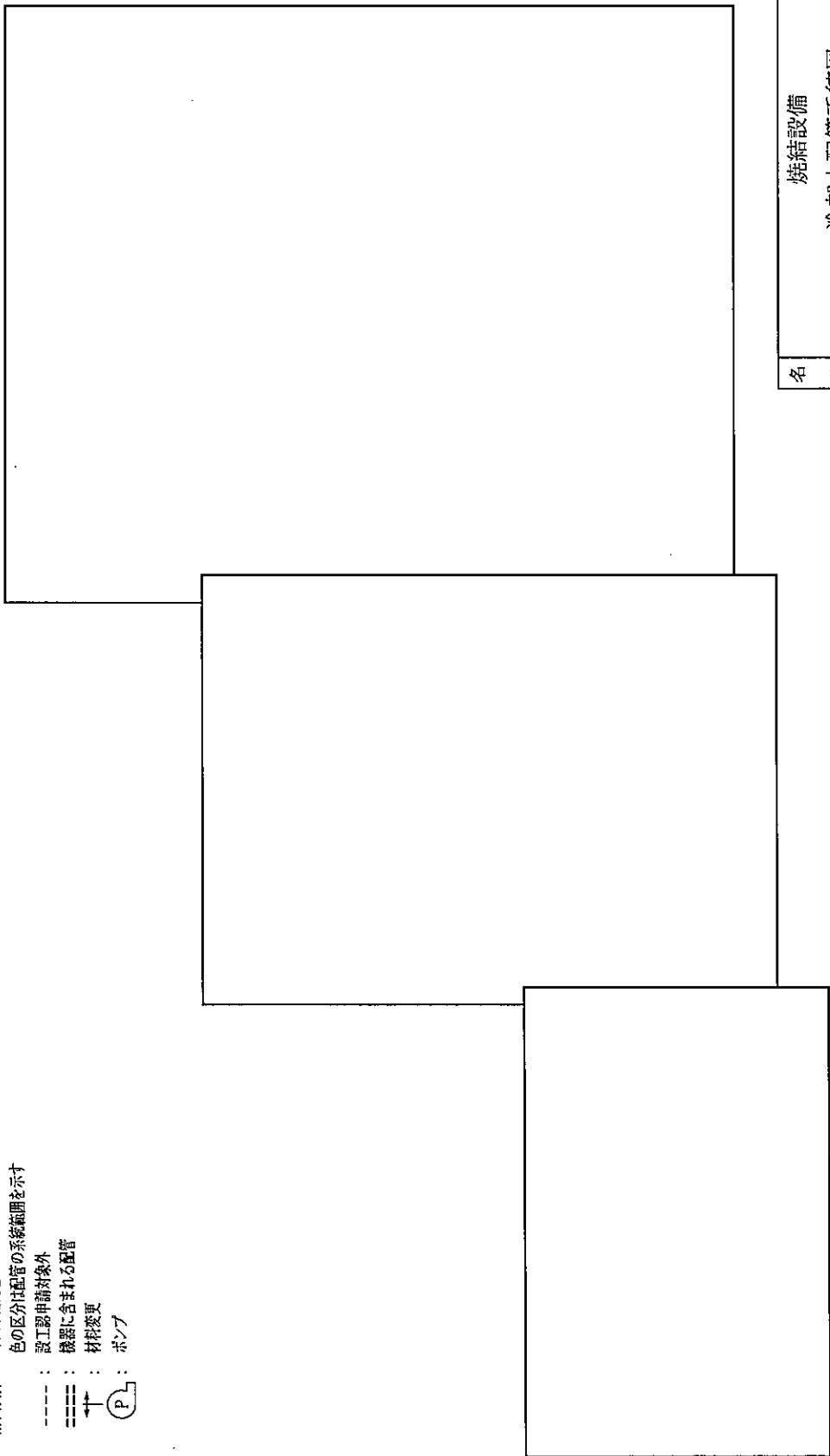
(ベレット加工室)

- 凡例
- ▷ : 手動弁
 - ⊙ : 自動弁
 - ∩ : 逆止弁
 - △ : 安全弁
 - (赤/青線) : 今回申請配管
 - 色の区分は配管の系統範囲を示す
 - : 設工器申請対象外
 - : インターロック信号線
 - === : 機器に含まれる配管
 - : 次回以降申請
 - ⇄ : 材料変更

名称	焼結設備	
図番	水素・窒素配管系統図 図ハ系-2	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

- 凡例
- ▷◁ : 手動弁
 - (赤/青線) : 今回申請配管
 - 色分け : 色の区分は配管の系統範囲を示す
 - : 設工認申請対象外
 - === : 機器に含まれる配管
 - ↑ : 材料変更
 - Ⓟ : ホンブ



名称	焼結設備 冷却水配管系統図	
図番	図ハ系-3	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

凡例

✕ : 手動弁

N : 逆止弁

— (赤/青線) : 今回申請配管

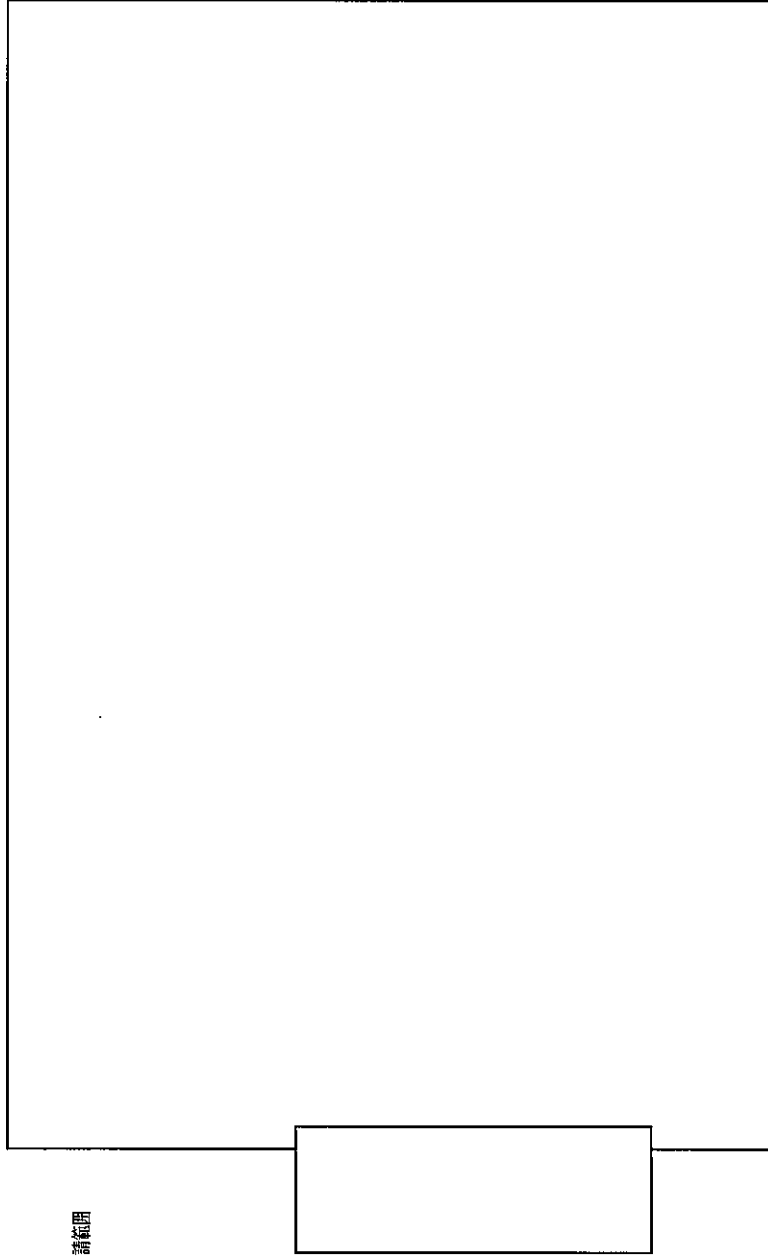
色の区分は配管の系統範囲を示す

--- : 設工既申請対象外

↑ : 材料変更

P : ポンプ

*I : 気体発生設備としての申請範囲



名称

研削設備
冷却水配管系統図

図番

図ハ系-4 (1/4)

工場棟
成型工場

(ペレット加工室)

凡例

▷ : 手動弁

∩ : 逆止弁

— (赤/青線) : 今回申請配管

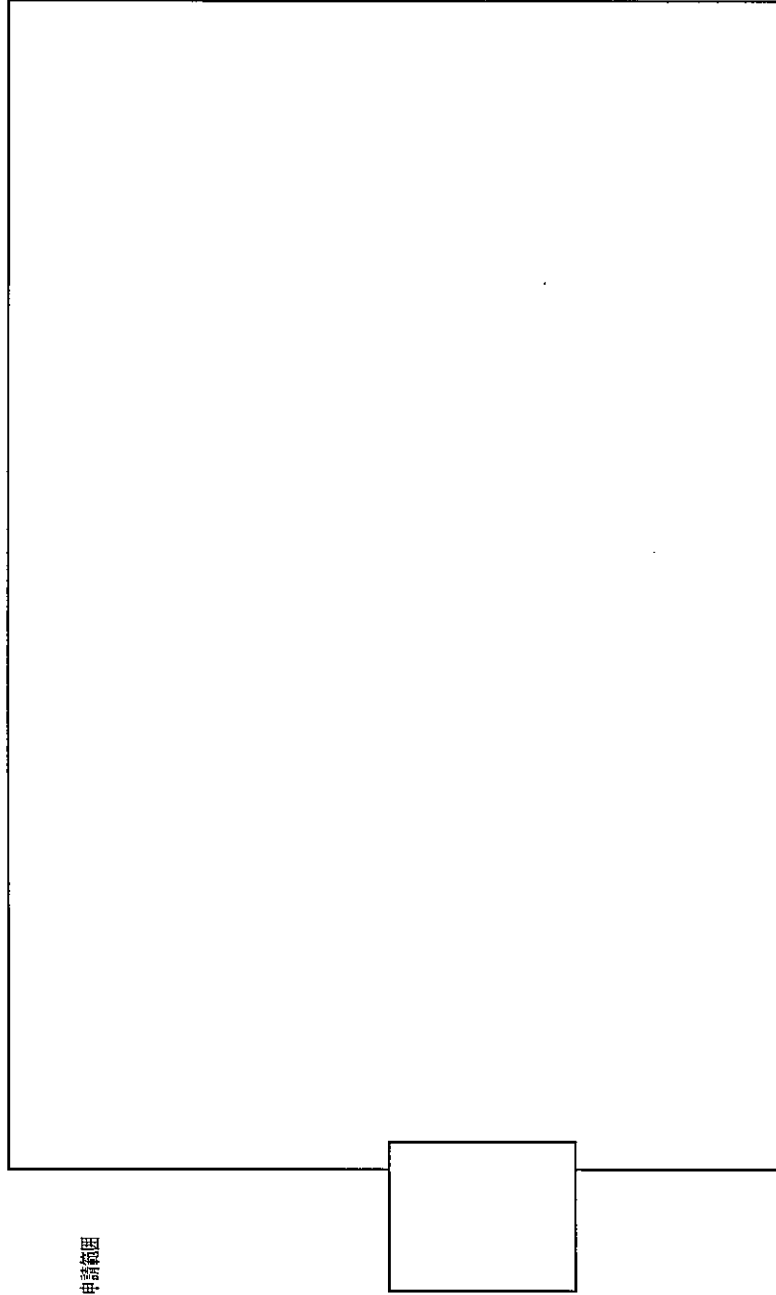
色の区分は配管の系統範囲を示す

--- : 設工要申請対象外

↑ : 材料変更

Ⓟ : ポンプ

*1 : 気体発生設備としての申請範囲



名称

研削設備
冷却水配管系統図

図番

図ハ系-4 (2/4)

工場棟
成型工場

(ペレット加工室)

凡例

✕ : 手動弁

∩ : 逆止弁

— (赤/青線) : 今回申請配管

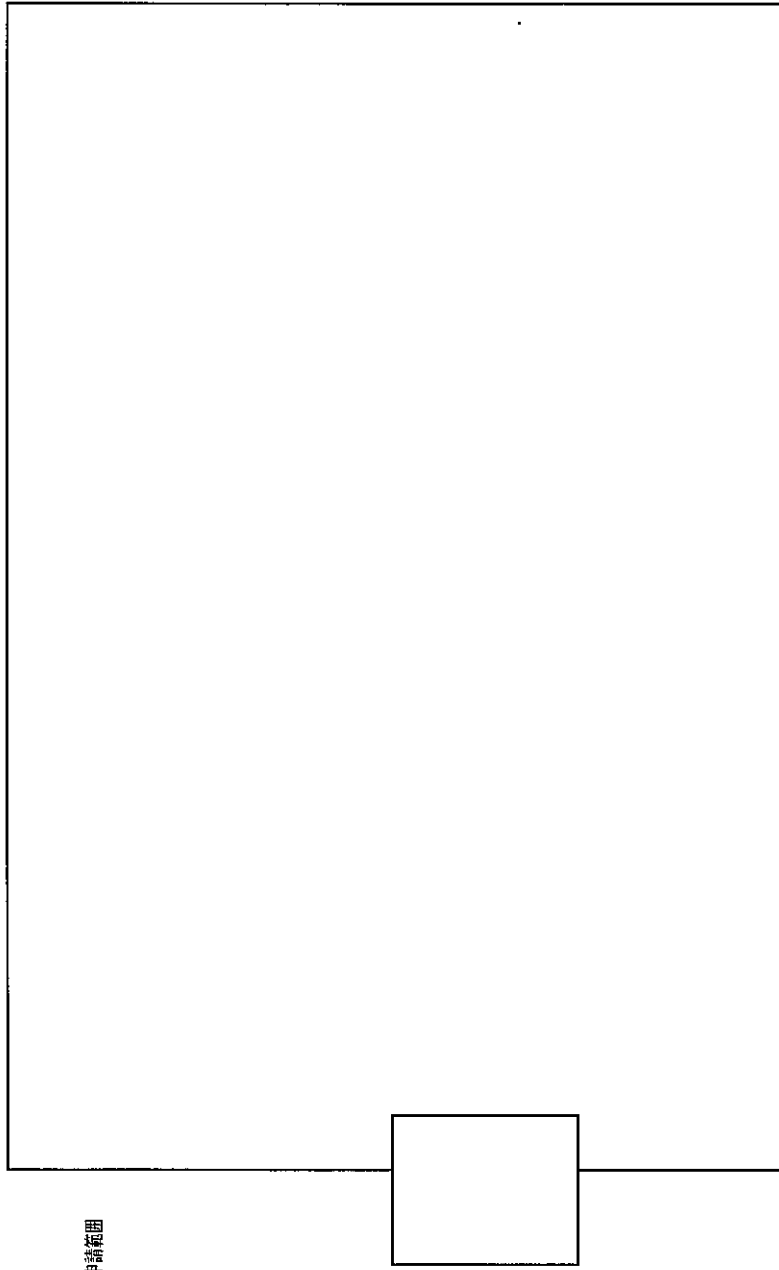
色の区分は配管の系統範囲を示す

--- : 設工認申請対象外

↑ : 材料変更

Ⓟ : ポンプ

*I : 気体発生設備としての申請範囲



名称

研削設備
冷却水配管系統図

図番

図ハ系-4 (3/4)

工場棟
成型工場

(ペレット加工室)

凡例

▷◁ : 手動弁

∩ : 逆止弁

— (赤/青線) : 今回申請配管

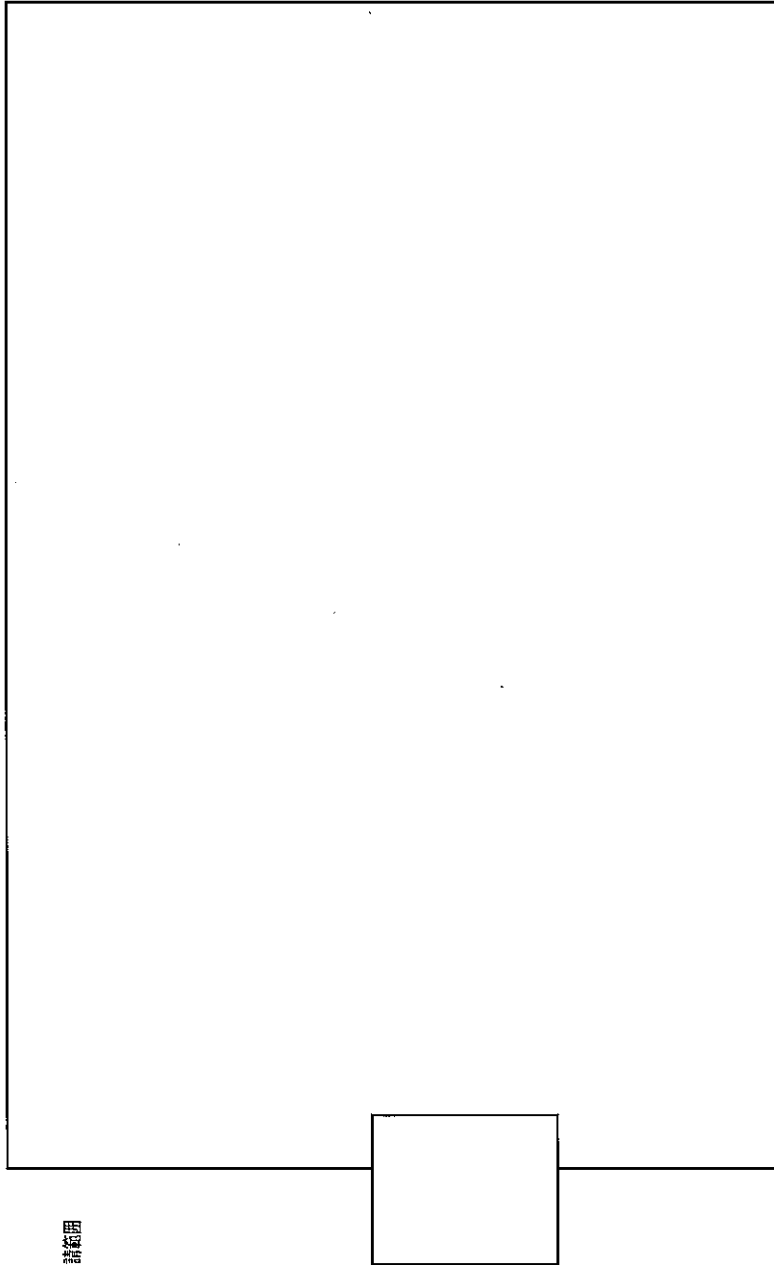
色の区分は配管の系統範囲を示す

----- : 設工認申請対象外

↑ : 材料変更

Ⓟ : ポンプ

*1 : 気体燃焼設備としての申請範囲

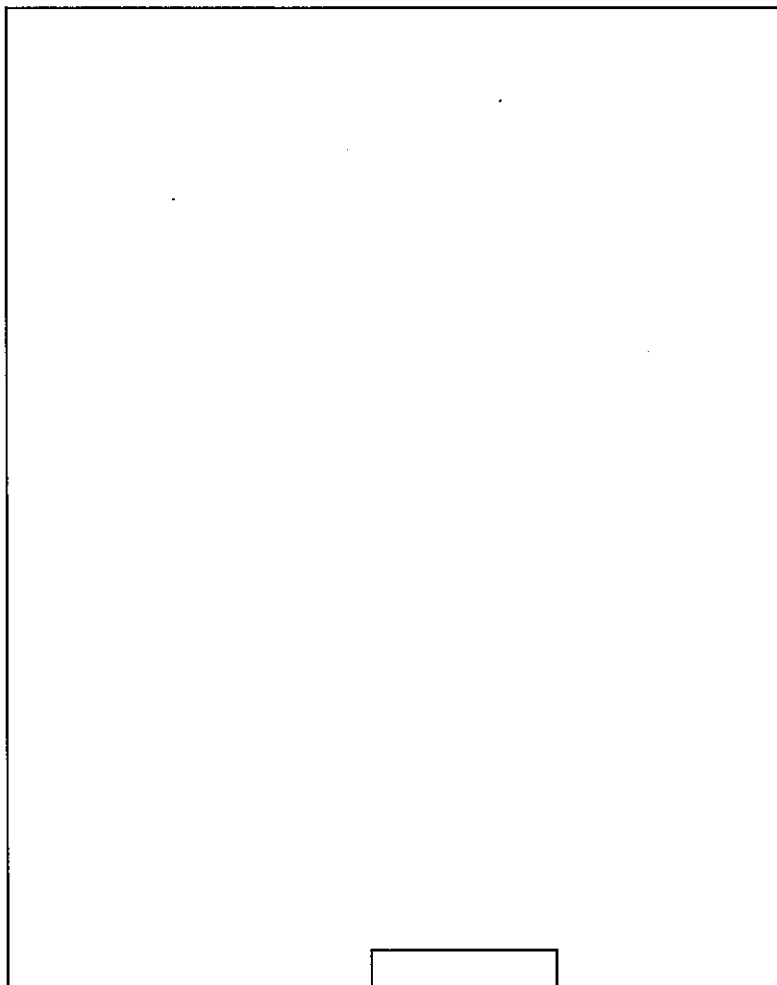


名称	研削設備 冷却水配管系統図	
図番	図ハ系-4 (4/4)	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

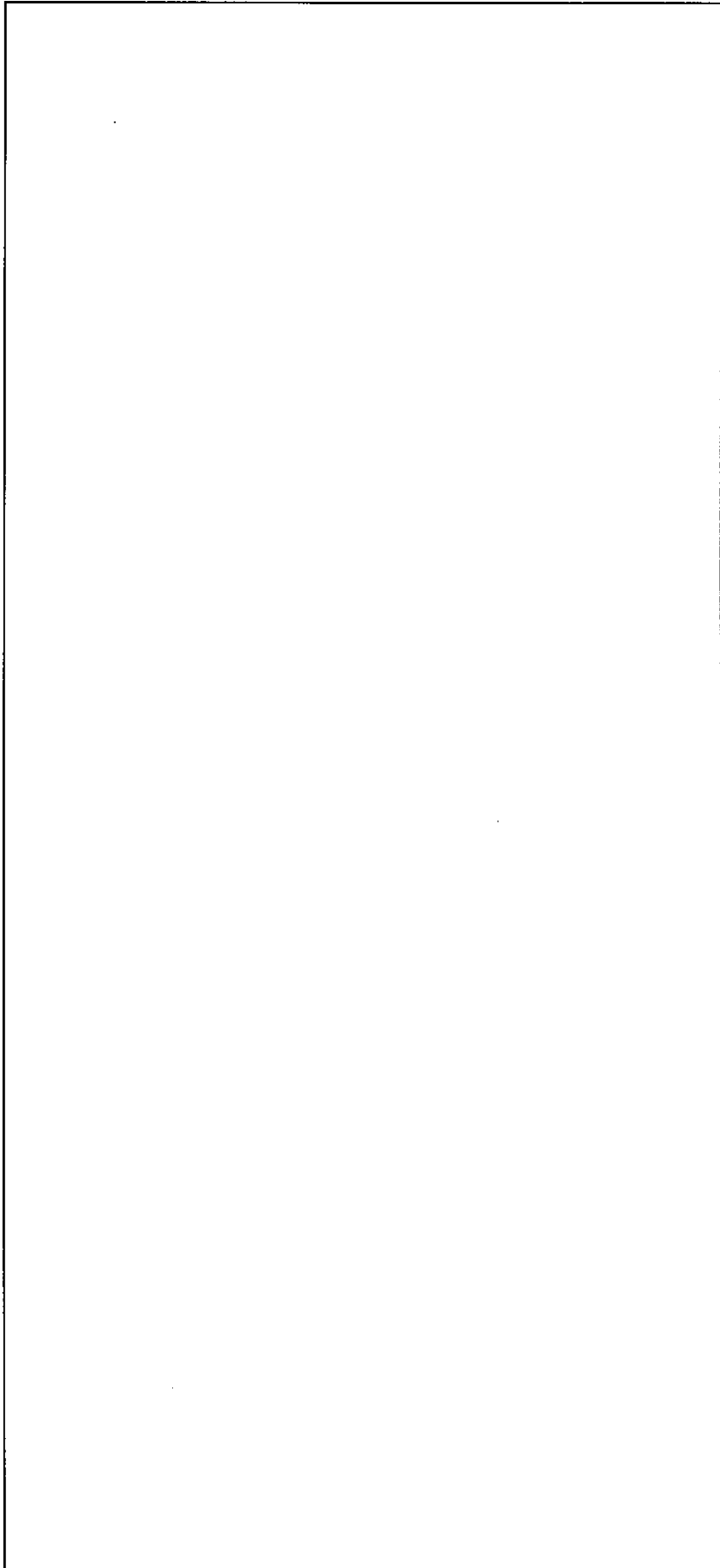
凡例

- : 今回申請配管
- (赤/青線) 色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 設工認申請対象外
- ⇄ : 材料変更
- (P) : ポンプ
- *1 : 気体脱臭設備としての申請範囲
- *2 : 液体処理設備としての申請範囲



名称	粉末再生設備 洗浄水配管系統図	
図番	図ハ系-5 (1/2)	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)



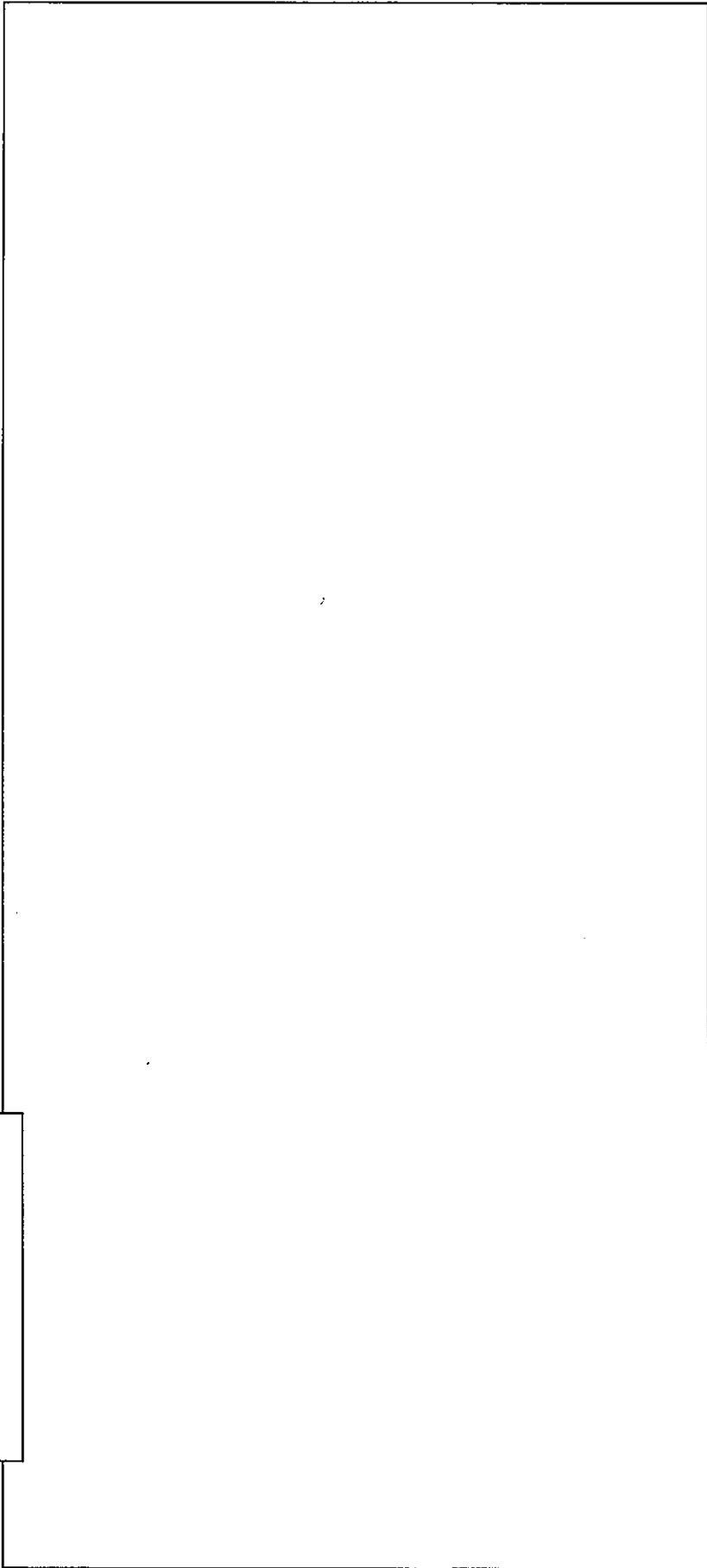
凡例

- : 今回申請配管
- (赤/青/緑線) : 色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 改工事申請対象外
- ⇄ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ

- *1 : 気体塵埃設備としての申請範囲
- *2 : 液体処理設備としての申請範囲

名	粉末再生設備
称	洗浄水配管系統図
図	図ハ系-5 (2/2)
番	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

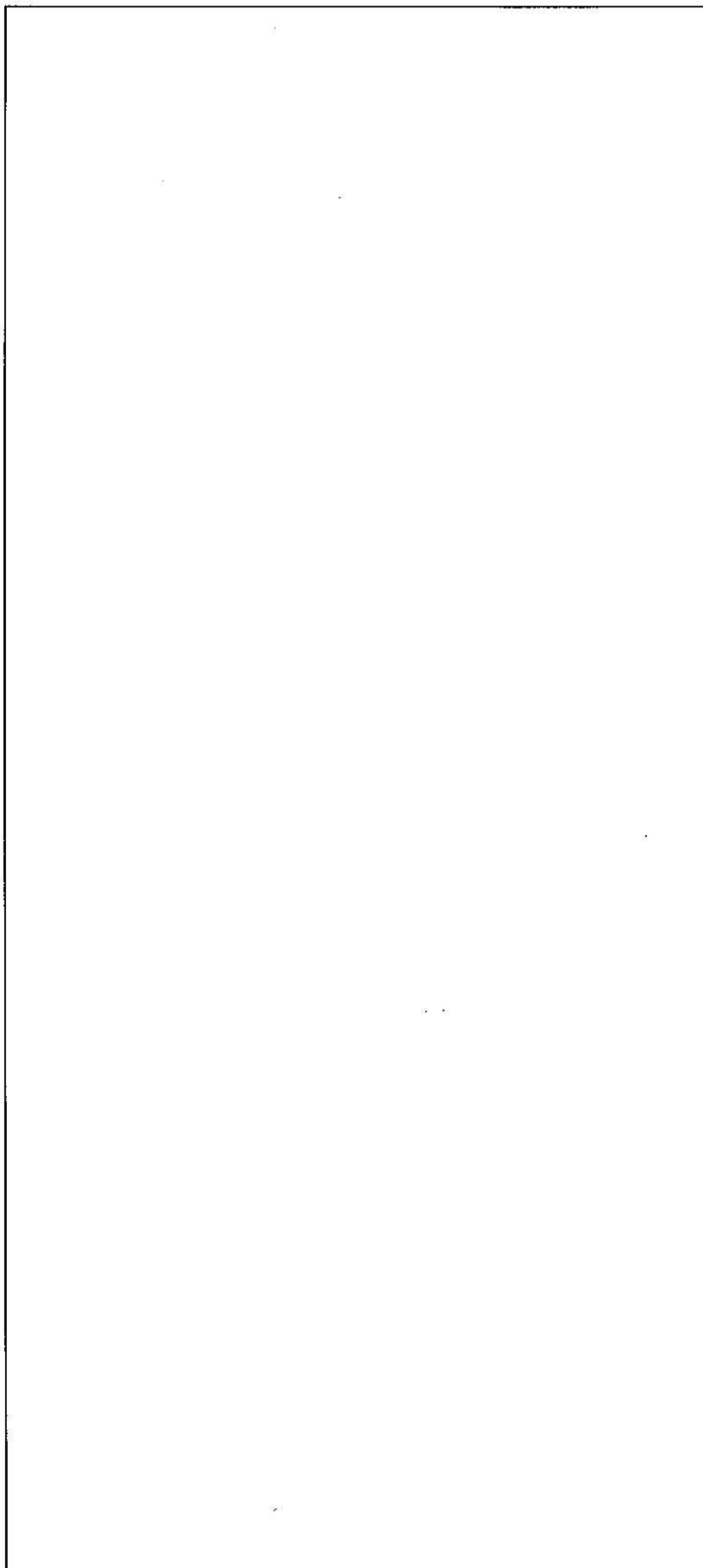


凡例

- (赤線) : 手動弁
- (青線) : 今回申請配管
- : 色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 設工認申請対象外
- - - : 2次申請機器
- ↑ : 材料変更
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲

名称	圧縮成型設備	
図番	ウラン粉末配管系統図	加工棟 成型工場
	図ハ系-6 (1/2)	

(ペレット加工室)

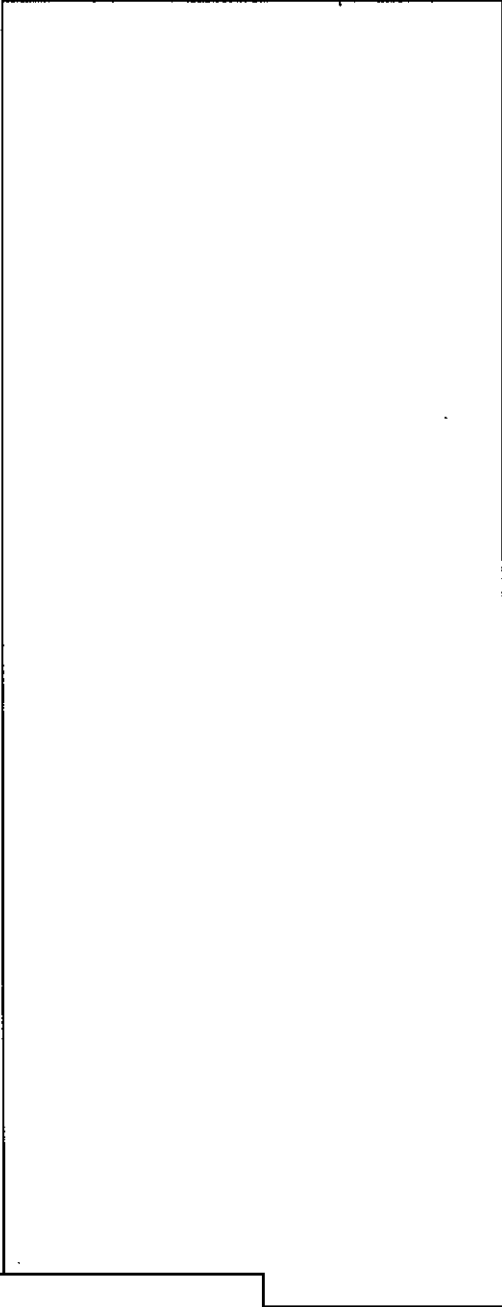
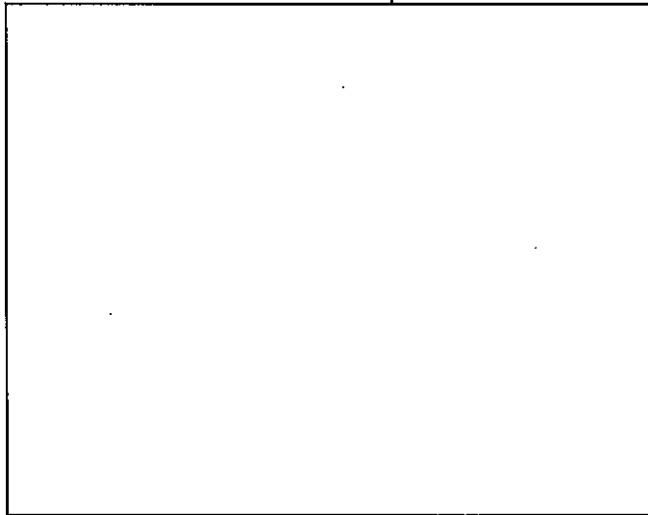


凡例

- (赤線) : 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - - : 2次申請機器
- ↑ : 材料変更
- *1 : 気体発生設備としての申請範囲

名称	圧縮成型設備 ウラン粉末配管系統図	
図番	図ハ系-6 (2/2)	加工棟 成型工場

(ベレット加工室)



- 凡例
- ☒ : 手動弁
 - ☉☒ : 自動弁
 - ∩☒ : 逆止弁
 - ∩ : 安全弁
 - ☒ : 今回申請配管
 - (赤線) : 色の区分は配管の系統範囲を示す
 - : 設工認申請対象外
 - : インターロック信号線
 - : 機器に含まれる配管
 - : 次回以降申請

名称 焼結設備
水素・窒素配管系統図

図番 図ハ系-7
加工棟
成型工場

(ベレット加工室)

凡例

✕ : 手動弁

表 : 安全弁

— (赤線) : 今回申請配管

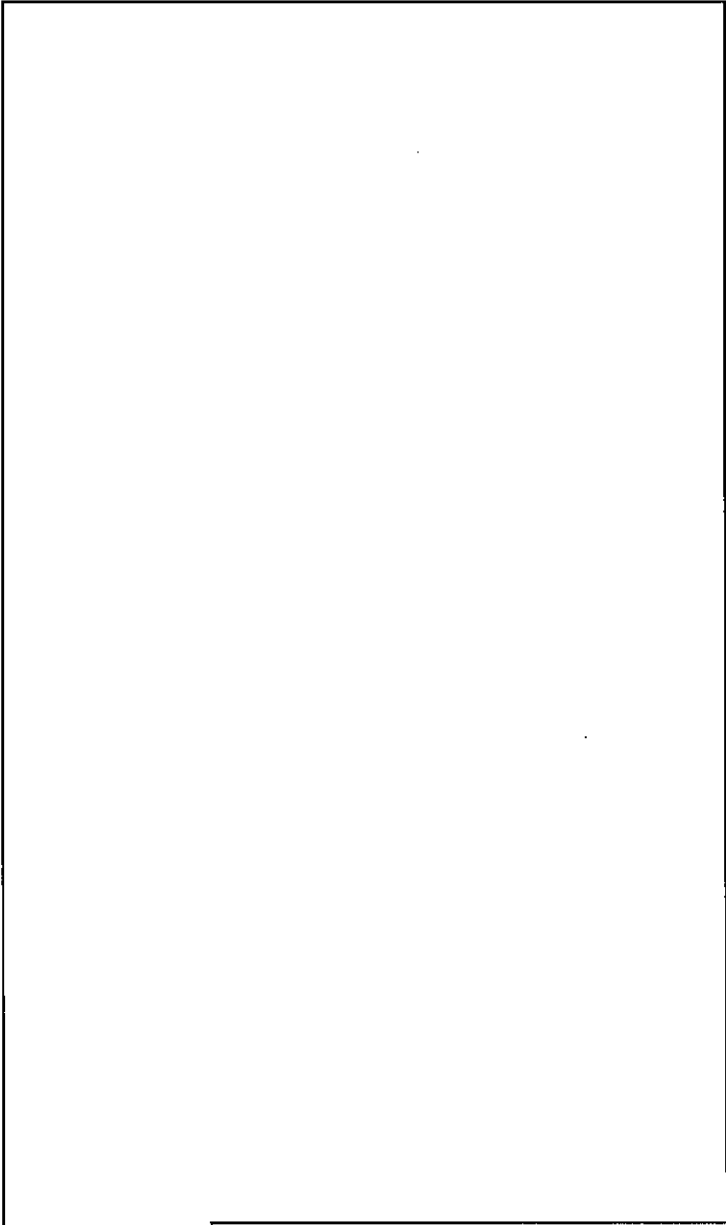
色の区分は配管の系統図を示す

--- : 設工認申請対象外

--- : 機器に含まれる配管

↑ : 材料変更

(P) : ポンプ



名称

焼結設備
冷却水配管系統図

図番

図ハ系-8

加工棟
成型工場

(ベレット加工室)

凡例

∞ : 手動弁

∩ : 逆止弁

— (赤/青線) : 今回申請配管

色の区分は配管の系統範囲を示す

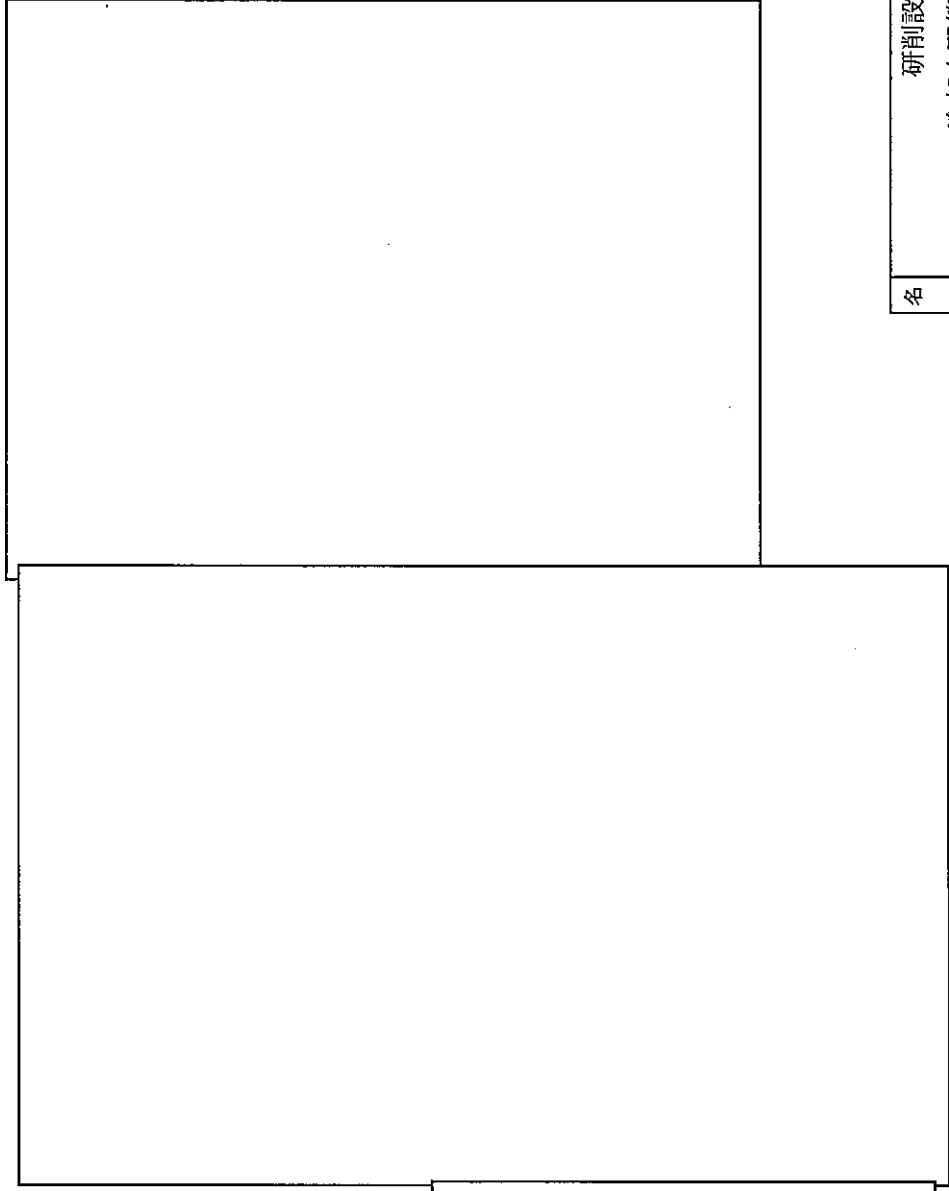
--- : 設工認申請対象外

--- : 2次申請機器

↑ : 材料変更

Ⓟ : ポンプ

*1 : 気体発生設備としての申請範囲



名称

研削設備
冷却水配管系統図

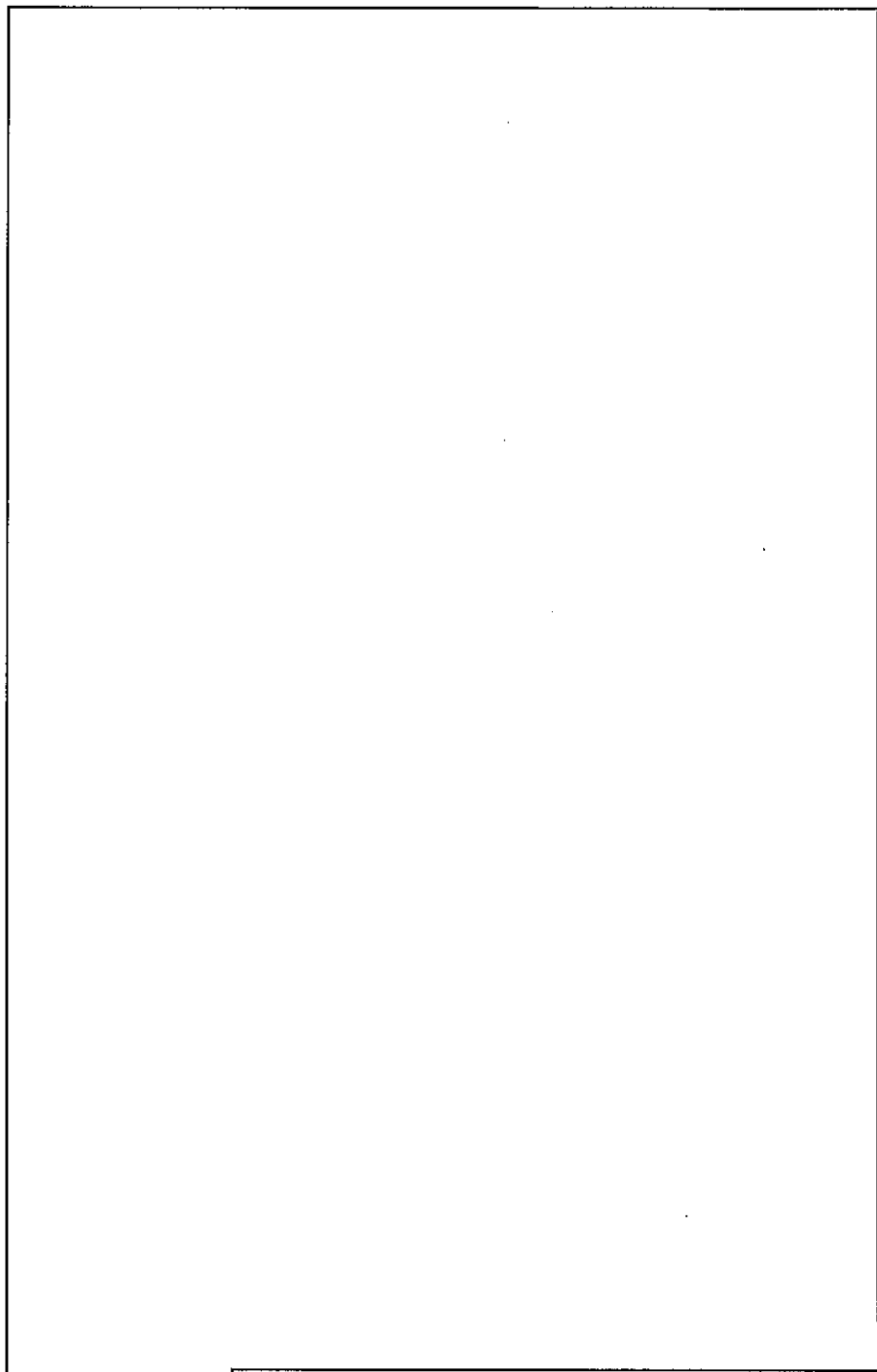
図番

図ハ系-9
加工棟
成型工場

(ペレット加工室)

凡例

- (赤/青線) : 今回申請配管
- 色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - - : 竣工認申請対象外
- · - · : 2次申請機器
- ↑ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	粉末再生設備 洗浄水配管系統図	
図番	図ハ系-10	加工棟 成型工場

(ペレット加工室)



No.	該非判定する設備	ウラン形態	種別	ウランの放射線強度 注1	最高使用圧力(MPa)	内包ウラン量(kgU)	設備寸法(外形)	設備寸法(内部)	該非判定結果
[287]	粉末集塵装置 (粗成型工程)	固体 (粉末)	容器	> 37 mBq/cm ³	-0.04	16 kgU (金属容器 (粉末) 蓄留部)			該当
[290]	造粒機	固体 (粉末)	容器	> 37 mBq/cm ³	-0.04	-			該当
[294]	造粒粉末輸送ホッパー (1)	固体 (粉末)	容器	> 37 mBq/cm ³	0.5	45 kgU			該当
[296]	造粒粉末輸送ホッパー (2)	固体 (粉末)	容器	> 37 mBq/cm ³	-0.04	45 kgU			該当
[310]	粉末集塵装置 (本成型工程)	固体 (粉末)	容器	> 37 mBq/cm ³	-0.04	16 kgU (金属容器 (粉末) 蓄留部)			該当
[294]	輸送配管	固体 (炭酸粉末)	管	> 37 mBq/cm ³	0.5	-			該当

注1: ECU比放射能 1.44×10⁵ Bq/gU, ERU比放射能 3.3×10⁵ Bq/gU

— : 加圧部

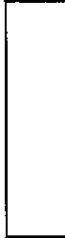
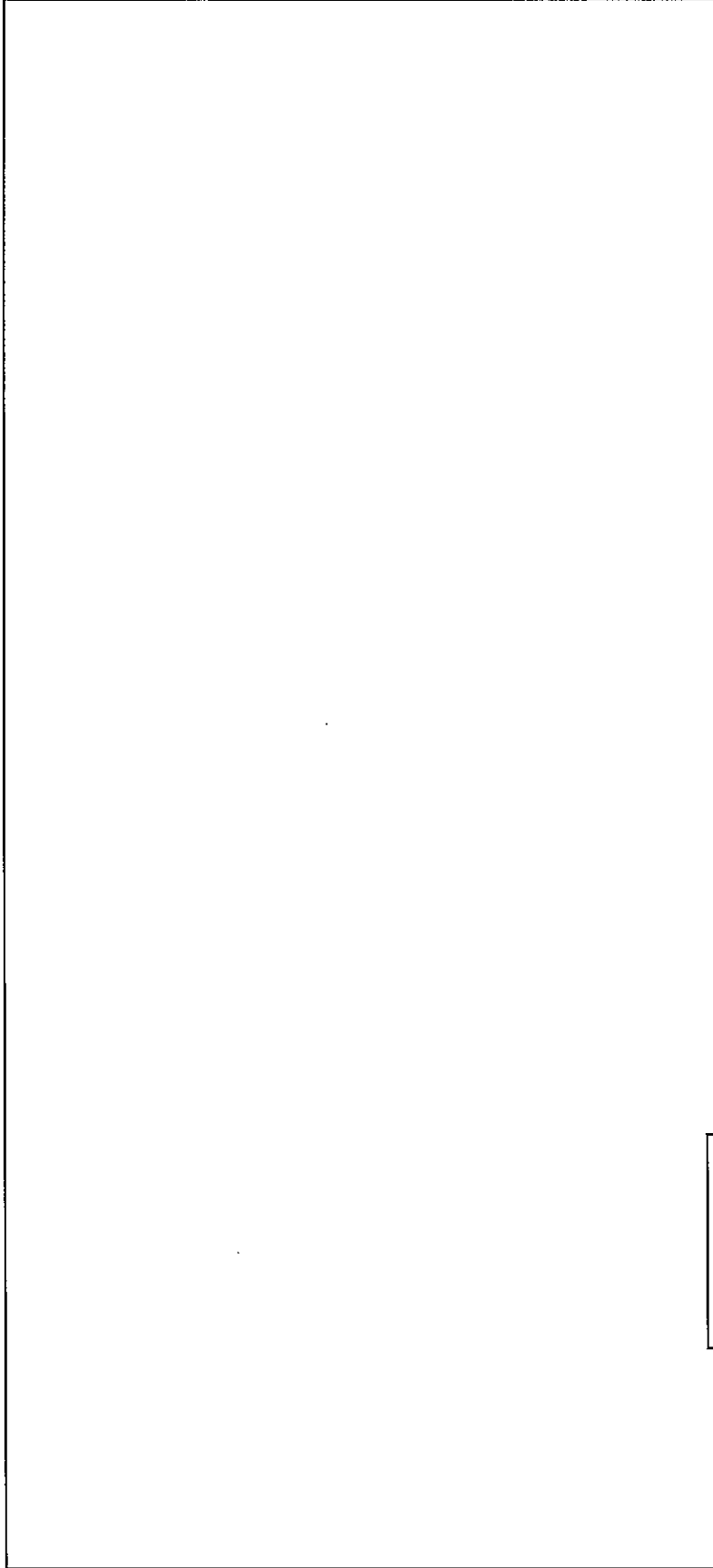
名称
圧縮成型設備
溶接検査該非判定条件

図番
図ハ系一補1

工場棟
成型工場

(ペレット加工室)

- ：耐震重要度分類第1類
- ：耐震重要度分類第3類
- *1：気体廃棄設備としての申請範囲



名称	圧縮成型設備 耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (1/19)	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲

名称

圧縮成型設備
耐震分類系統図

工場棟
成型工場

図ハ系一補2 (2/19)

図番

(ベレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲

名

称

図

番

圧縮成型設備

耐震分類系統図

図ハ系一補2 (3/19)

工場棟

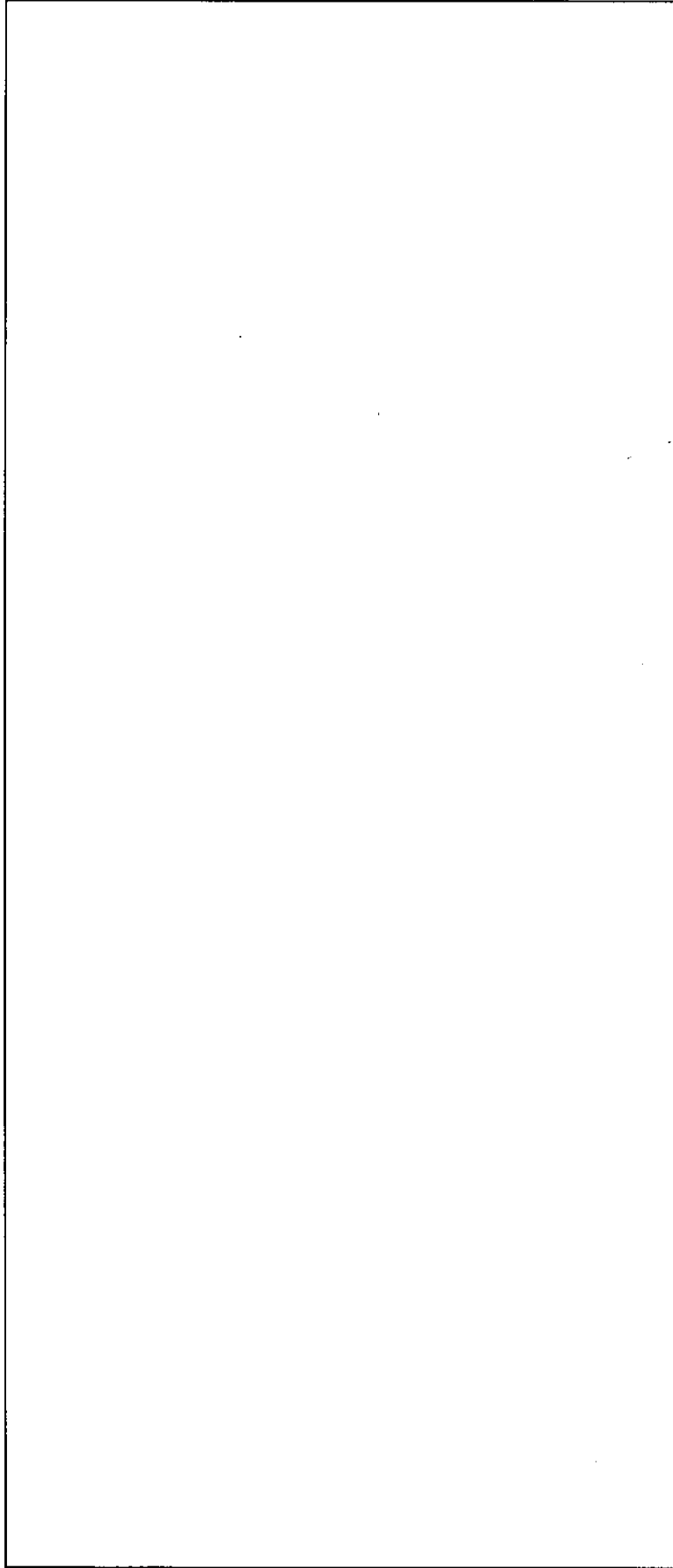
成型工場

(ハレット加工室)

—: 耐震重要度分類第1類

—: 耐震重要度分類第3類

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	圧縮成型設備 耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (4/19)	工場棟 成型工場

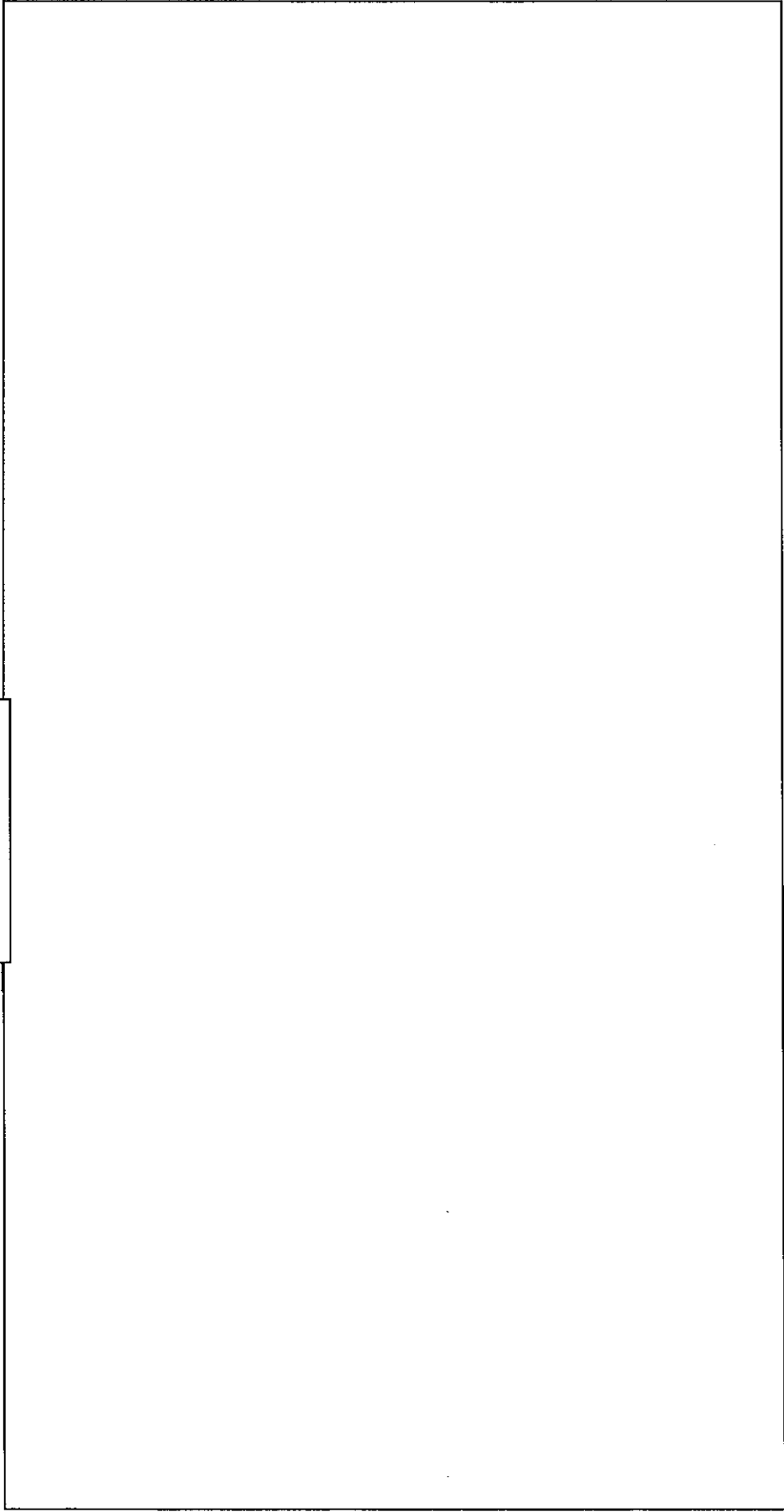
(ベレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第3類
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲

--	--

名 称	圧縮成型設備	
	耐震分類系統図	
図 番	図ハ系一補2 (5/19)	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

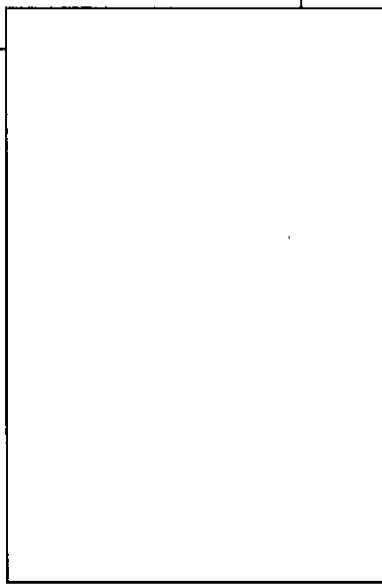
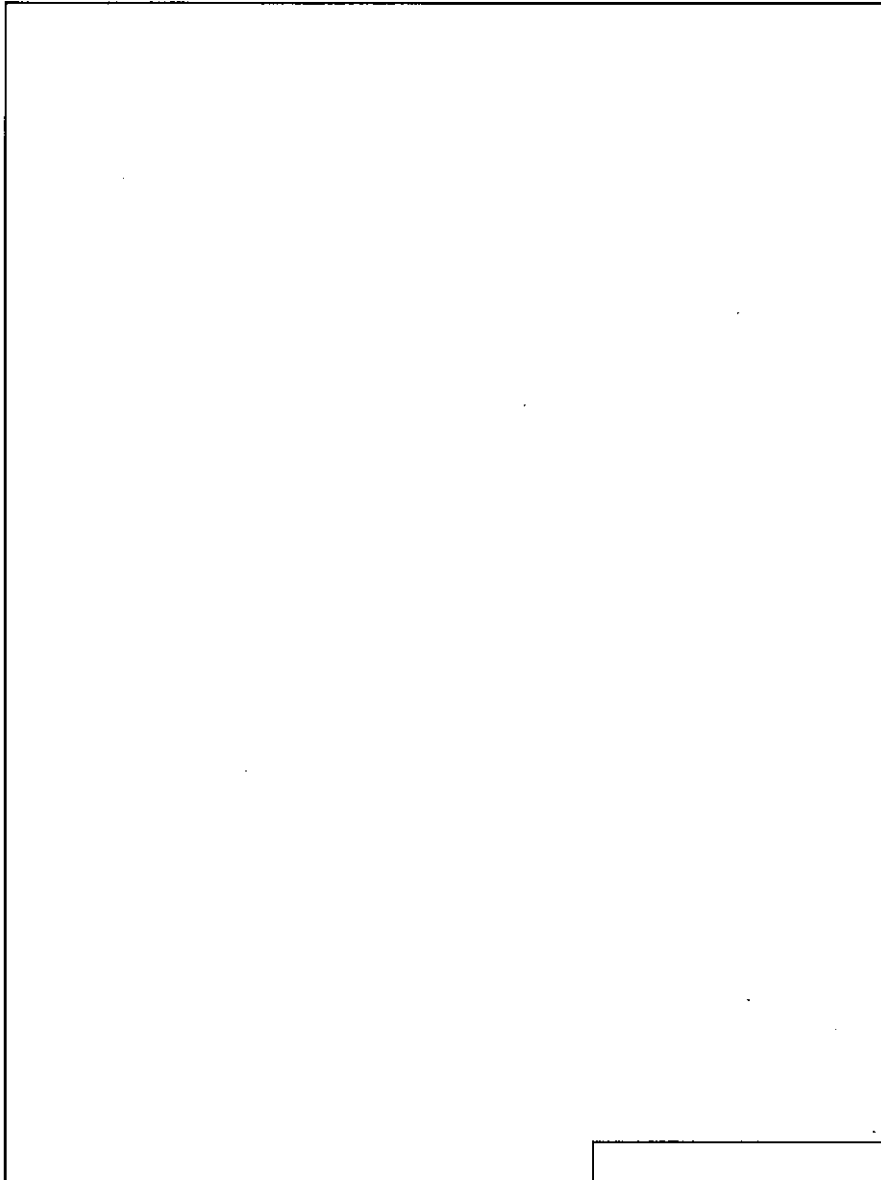


- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第2類
- : 設工認申請対象外

名	焼結設備
称	耐震分類系統図
図	図ハ系一補2 (6/19)
番	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

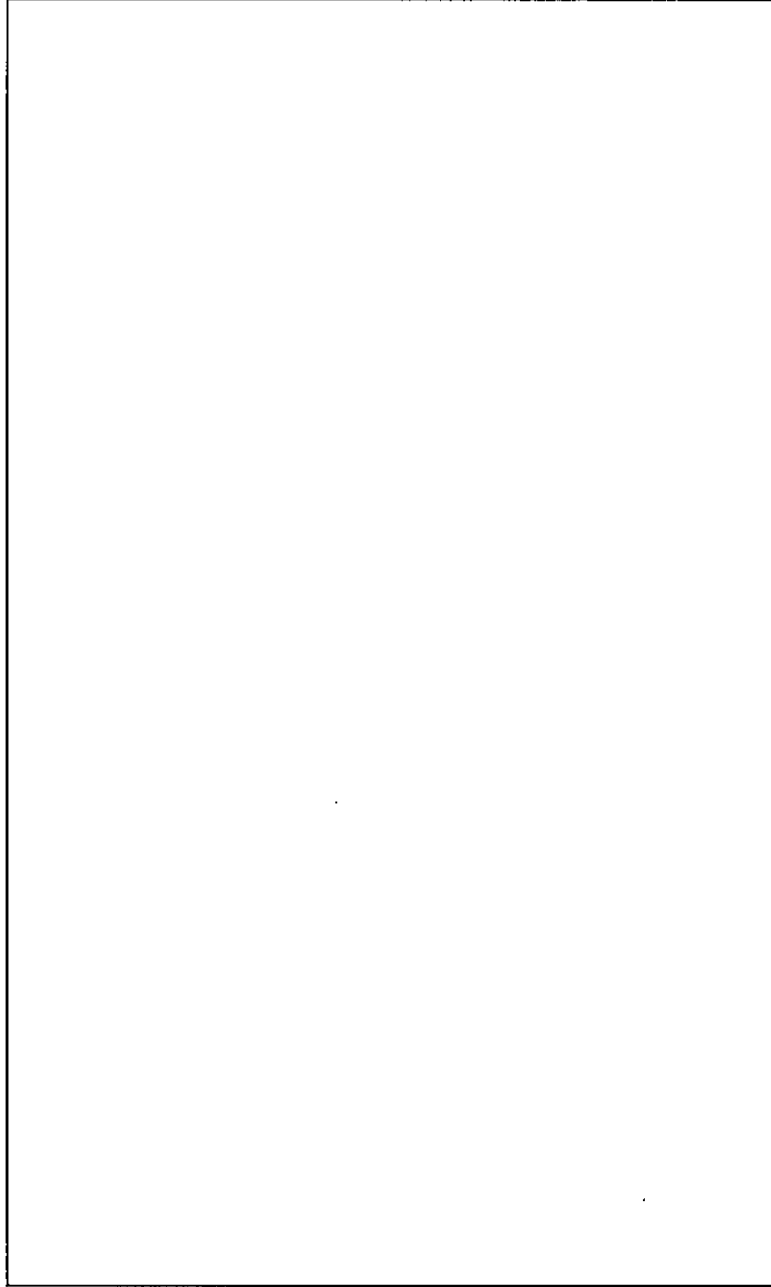
- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外



名称	焼結設備	
	耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (7/19)	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

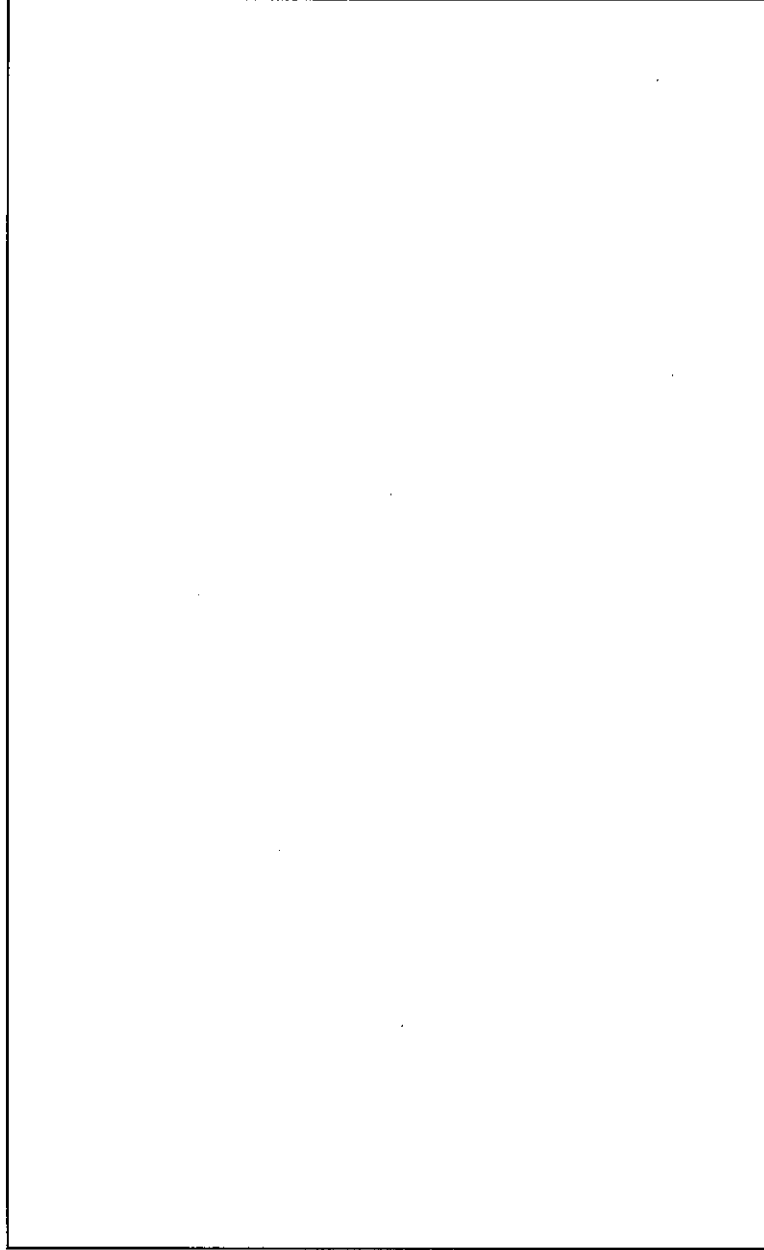
- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	研削設備	
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (8/19)	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

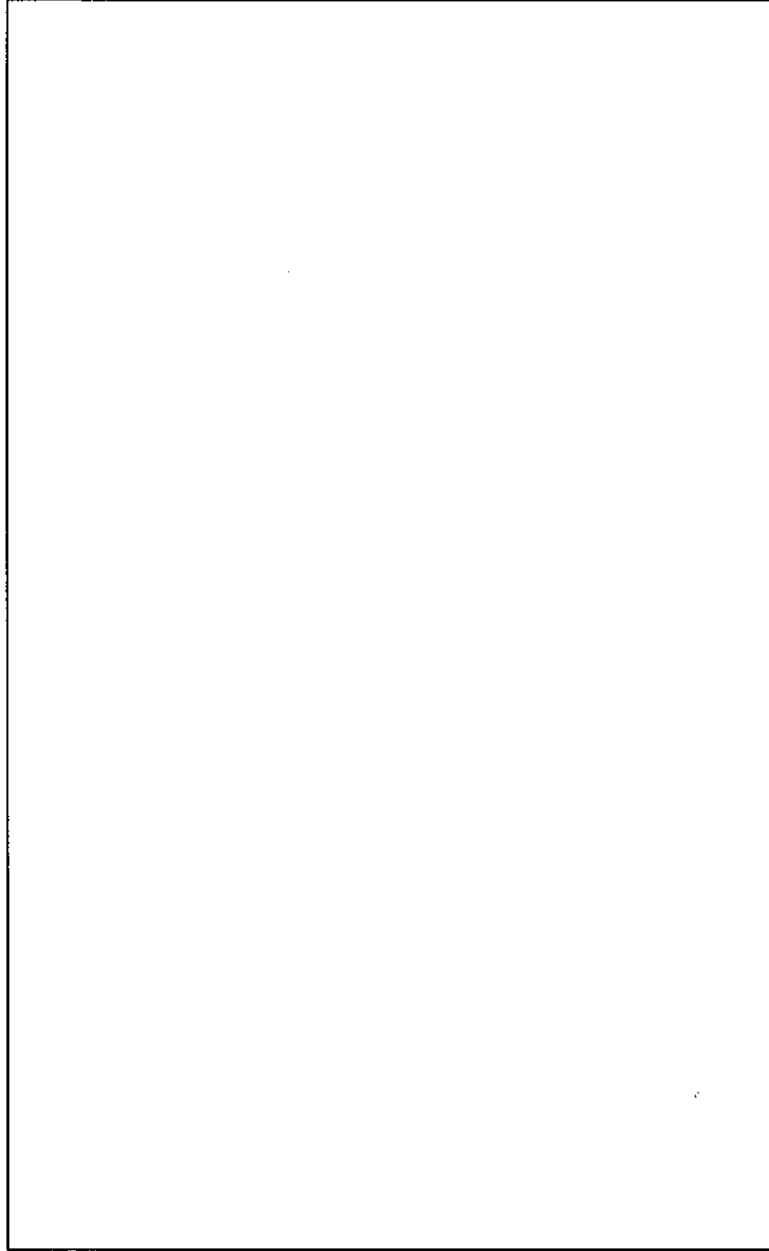
- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	研削設備 耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (9/19)	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

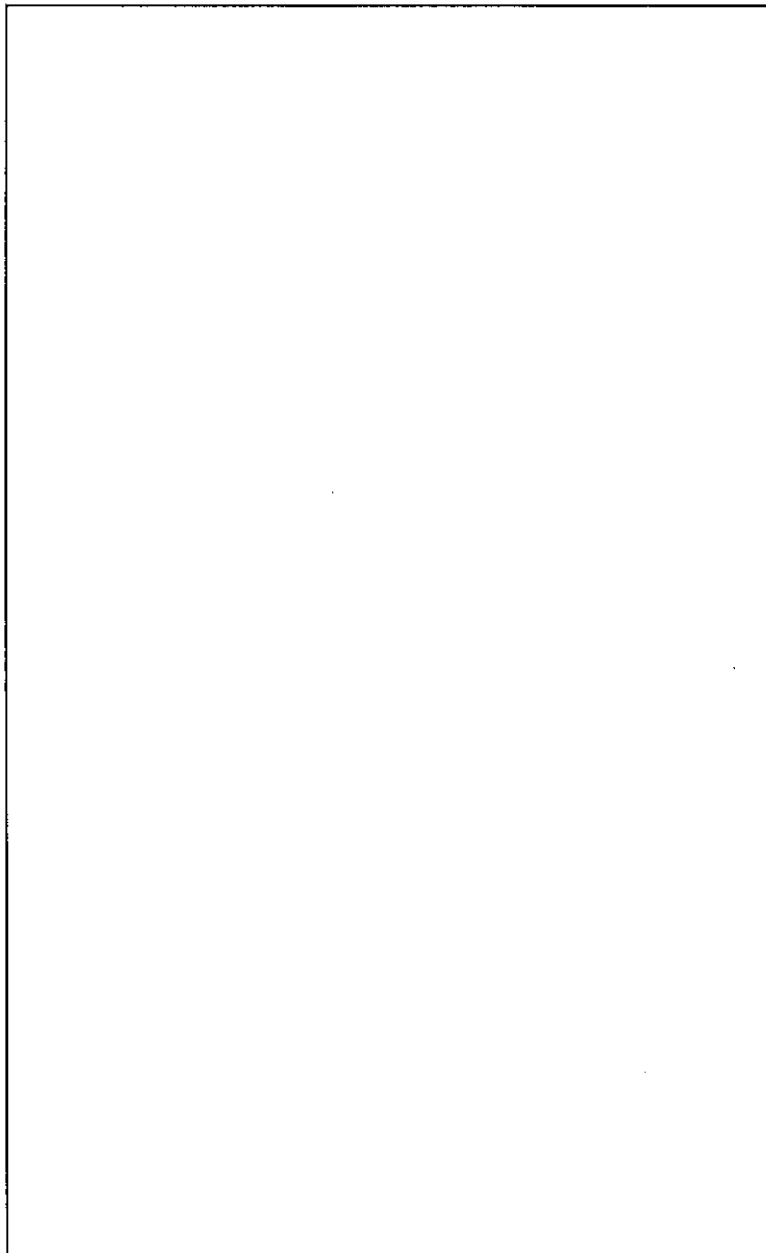
- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	研削設備	
図番	耐震分類系統図	
	図ハ系一補2 (10/19)	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外
- *I: 気体廃棄設備としての申請範囲



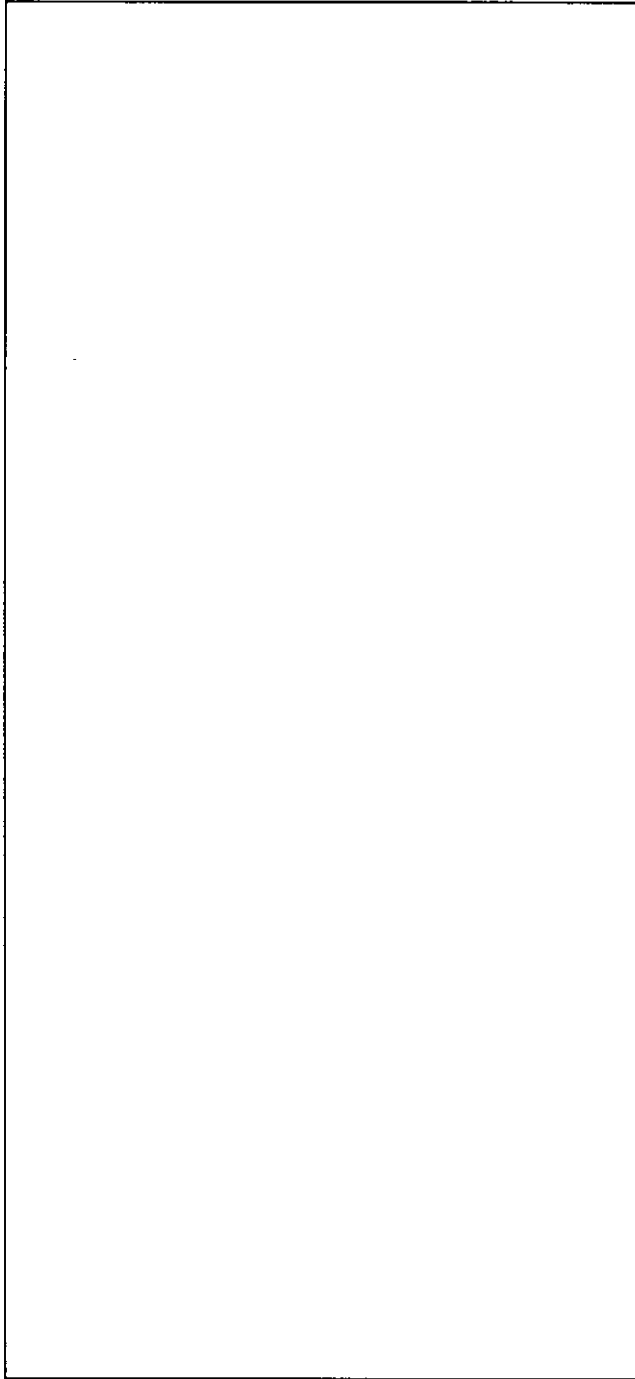
名称	研削設備 耐震分類系統図
図番	図ハ系-補2 (11/19) 工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第2類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外

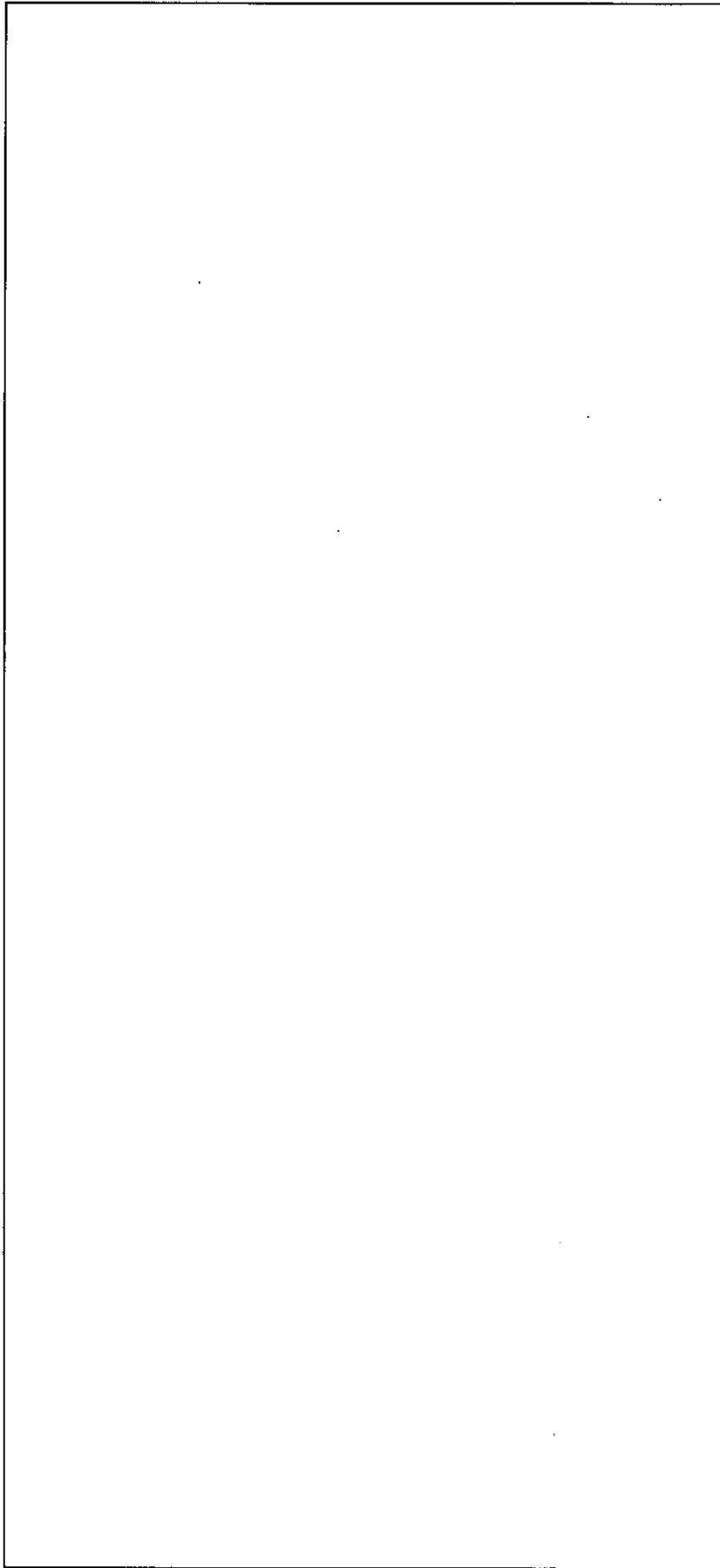
*1: 気体廃棄設備としての申請範囲

*2: 液体処理設備としての申請範囲



名称	粉末再生設備
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (12/19) 工場棟 成型工場

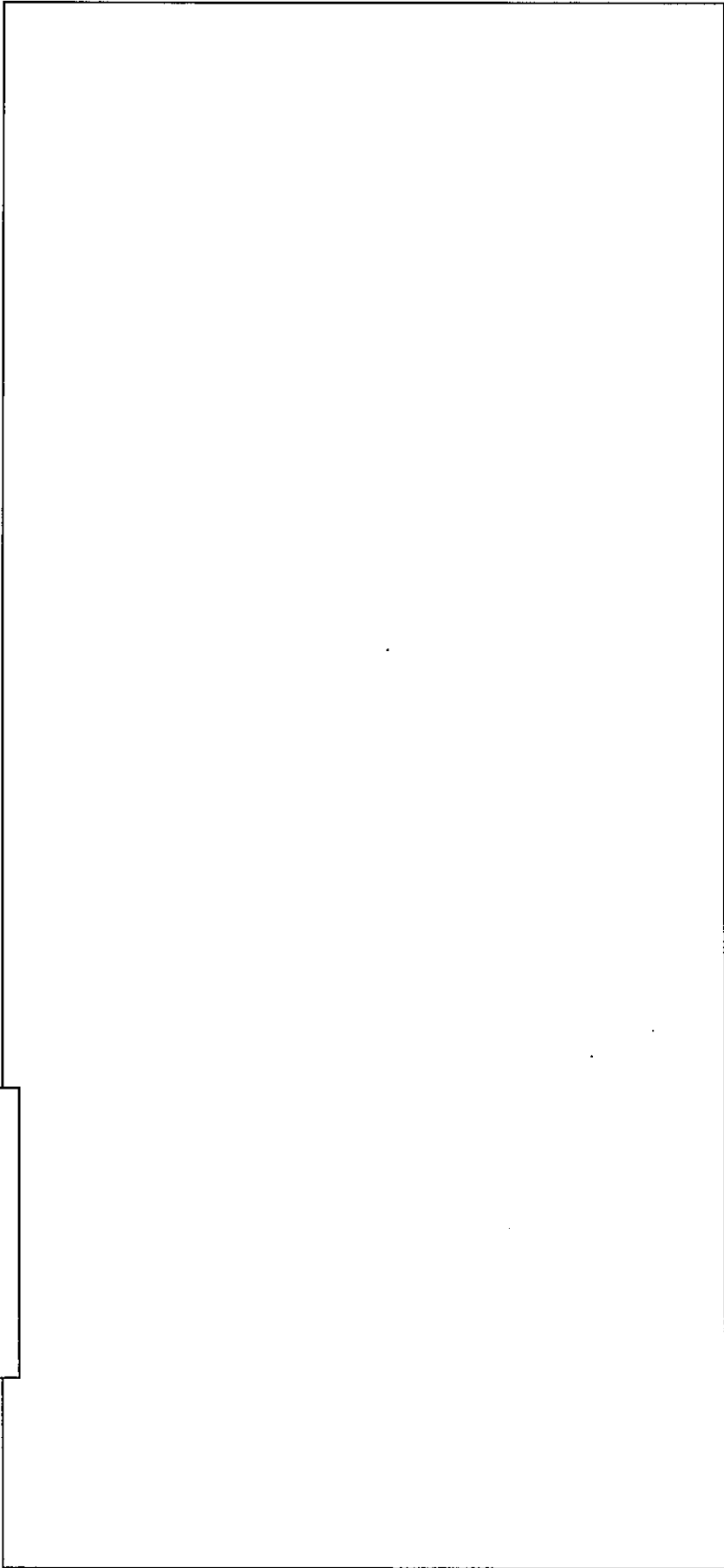
(ベレット加工室)



- ：耐震重要度分類第1類
- ：耐震重要度分類第2類
- ：耐震重要度分類第3類
- ：設工認申請対象外
- *1：気体廃棄設備としての申請範囲
- *2：液体処理設備としての申請範囲

名称	粉末再生設備	
図番	耐震分類系統図	工場棟 成型工場
	図ハ系一補2 (13/19)	

(ベレット加工室)



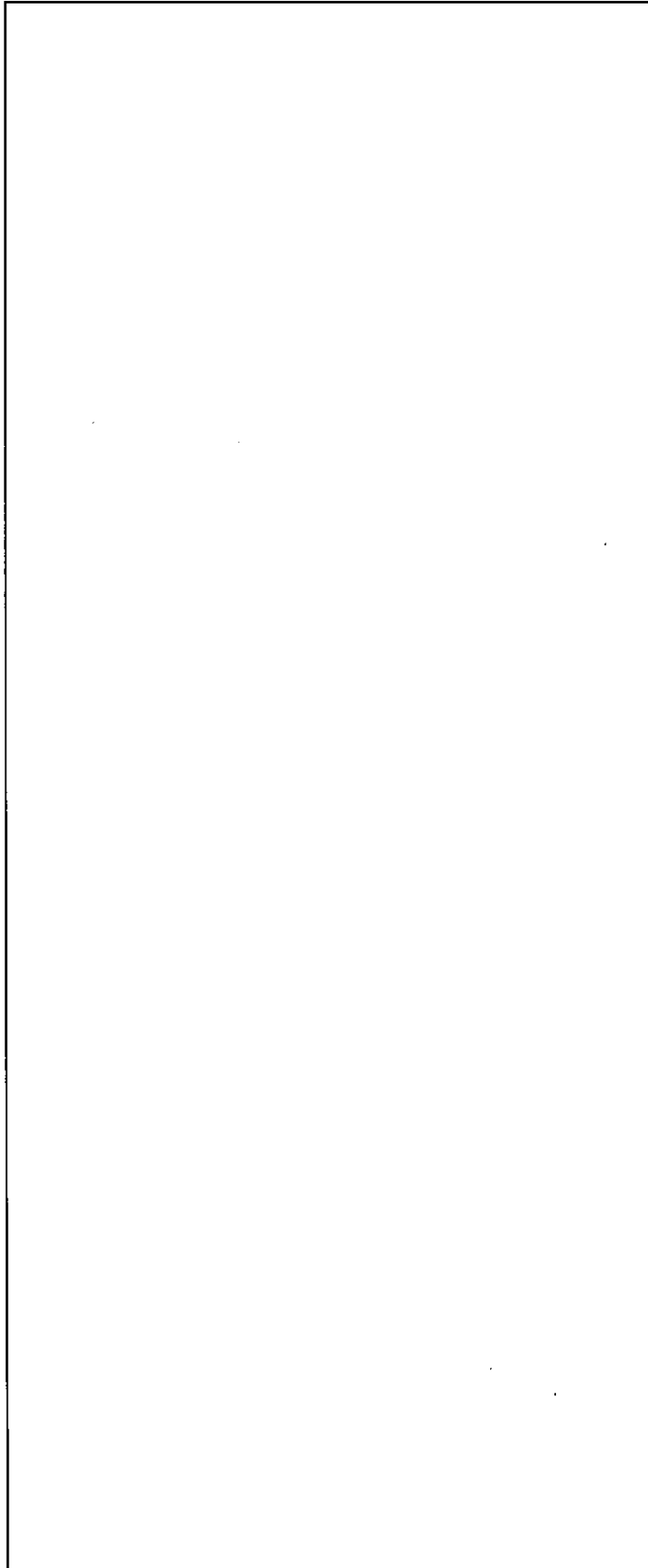
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外
- : 2次申請機器
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲

名称	圧縮成型設備 耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (14/19)	加工棟 成型工場

(ベレット加工室)

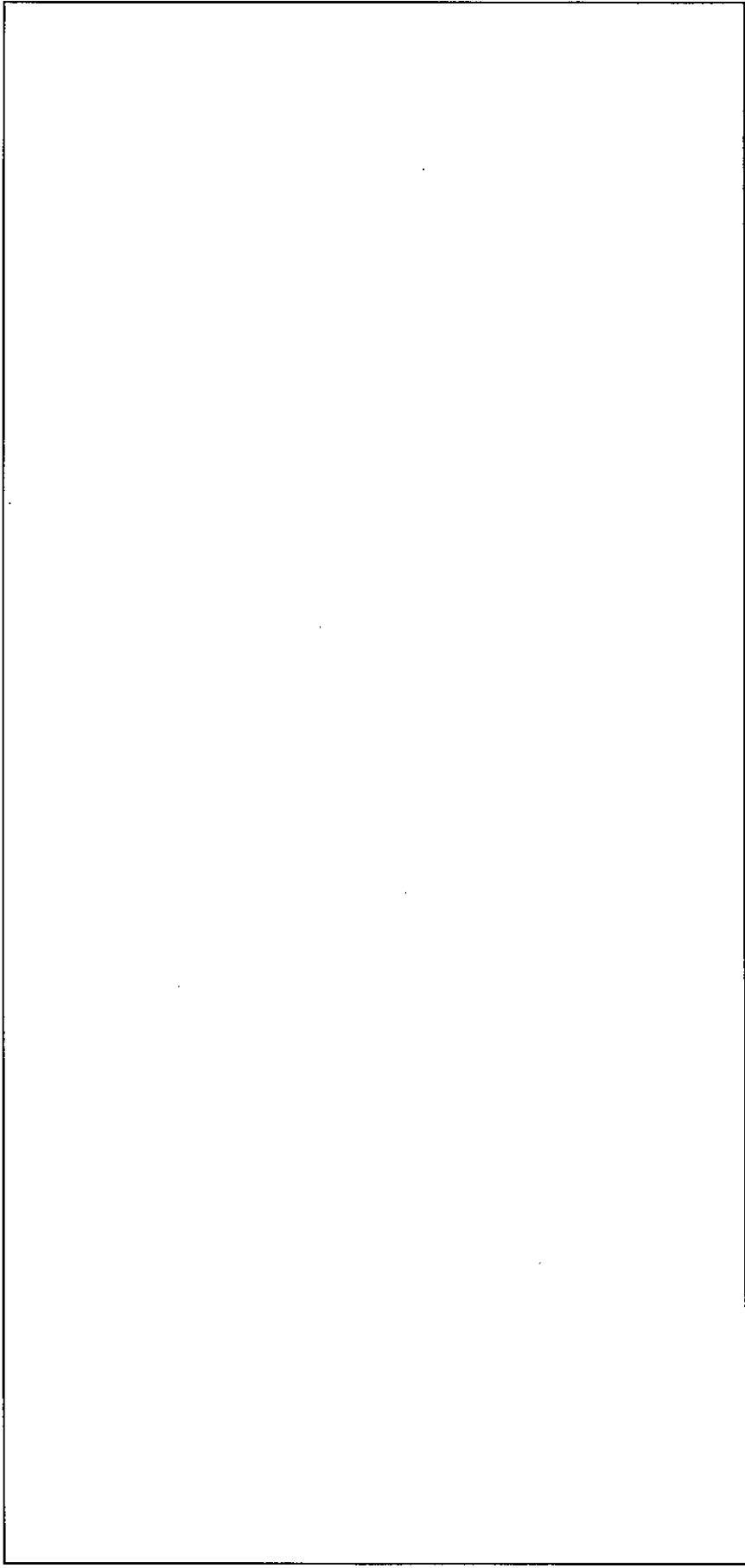
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 2次申請機器

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	圧縮成型設備 耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (15/19)	加工棟 成型工場

(ベレット加工室)

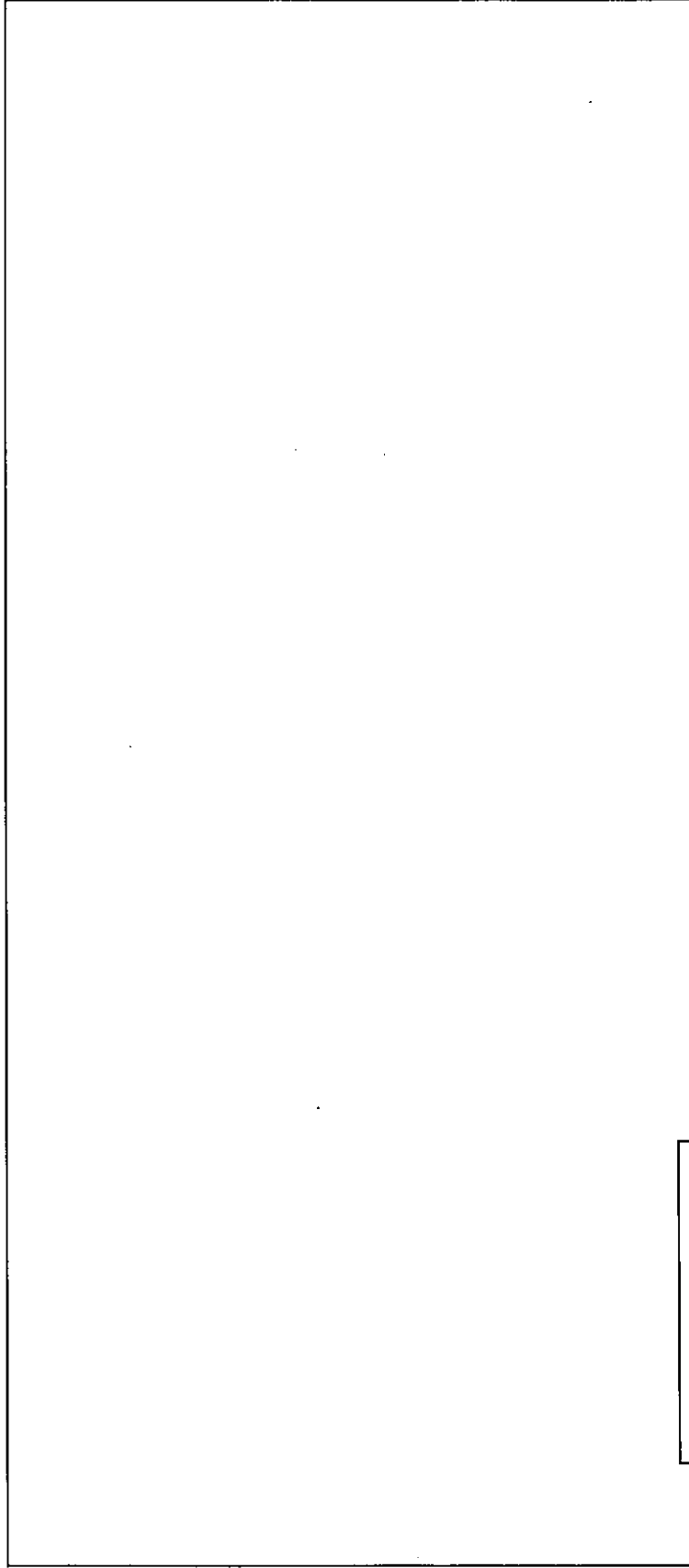


—: 耐震重要度分類第1類
—: 耐震重要度分類第3類
*1: 気体廃棄設備としての申請範囲

名称	焼結設備 耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (16/19)	加工棟 成型工場

(ベレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- - -: 設工認申請対象外



名称	焼結設備 耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (17/19)	加工棟 成型工場

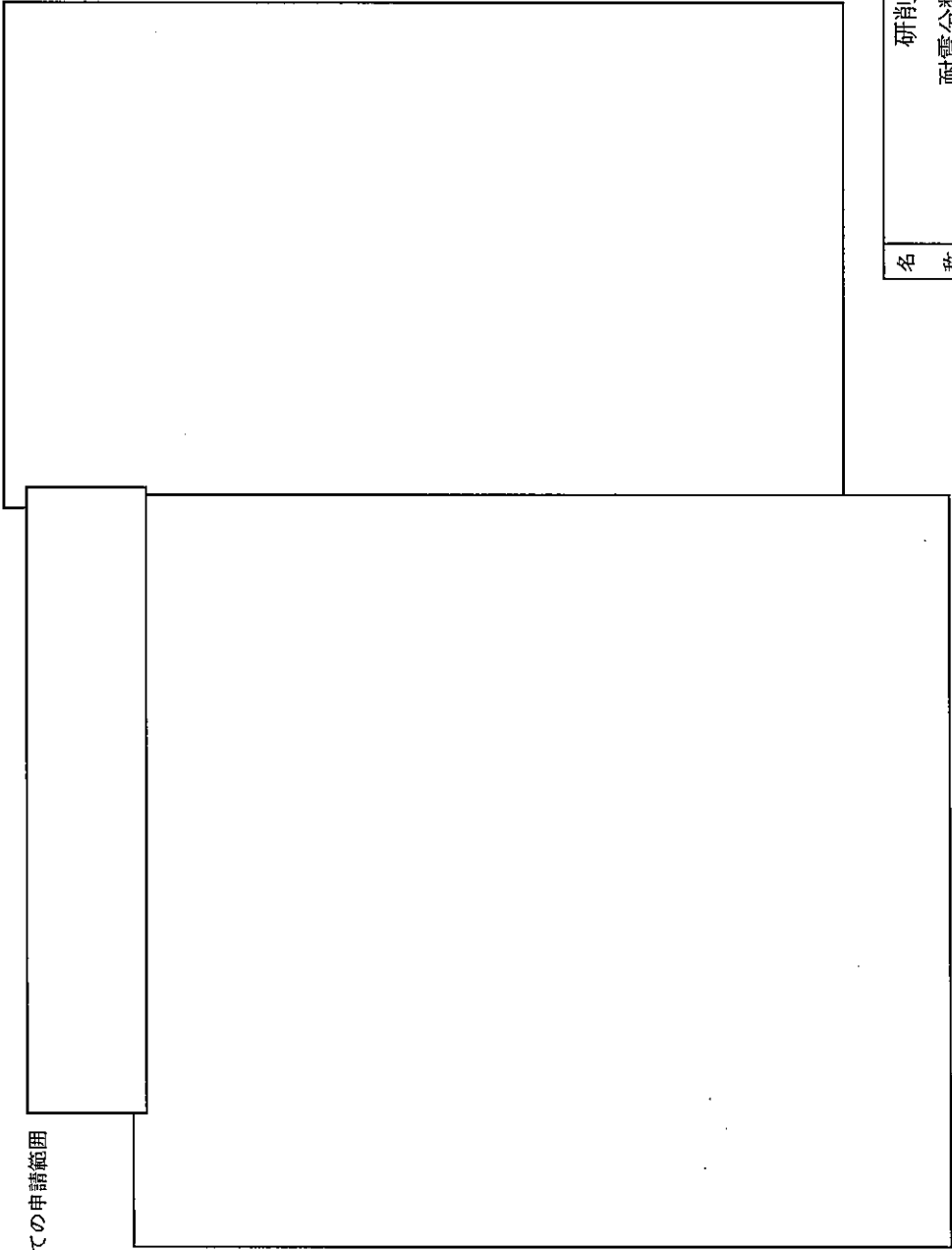
(ベレット加工室)

—: 耐震重要度分類第1類

---: 設工認申請対象外

----: 2次申請機器

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	研削設備	
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (18/19)	加工棟 成型工場

(パレット加工室)

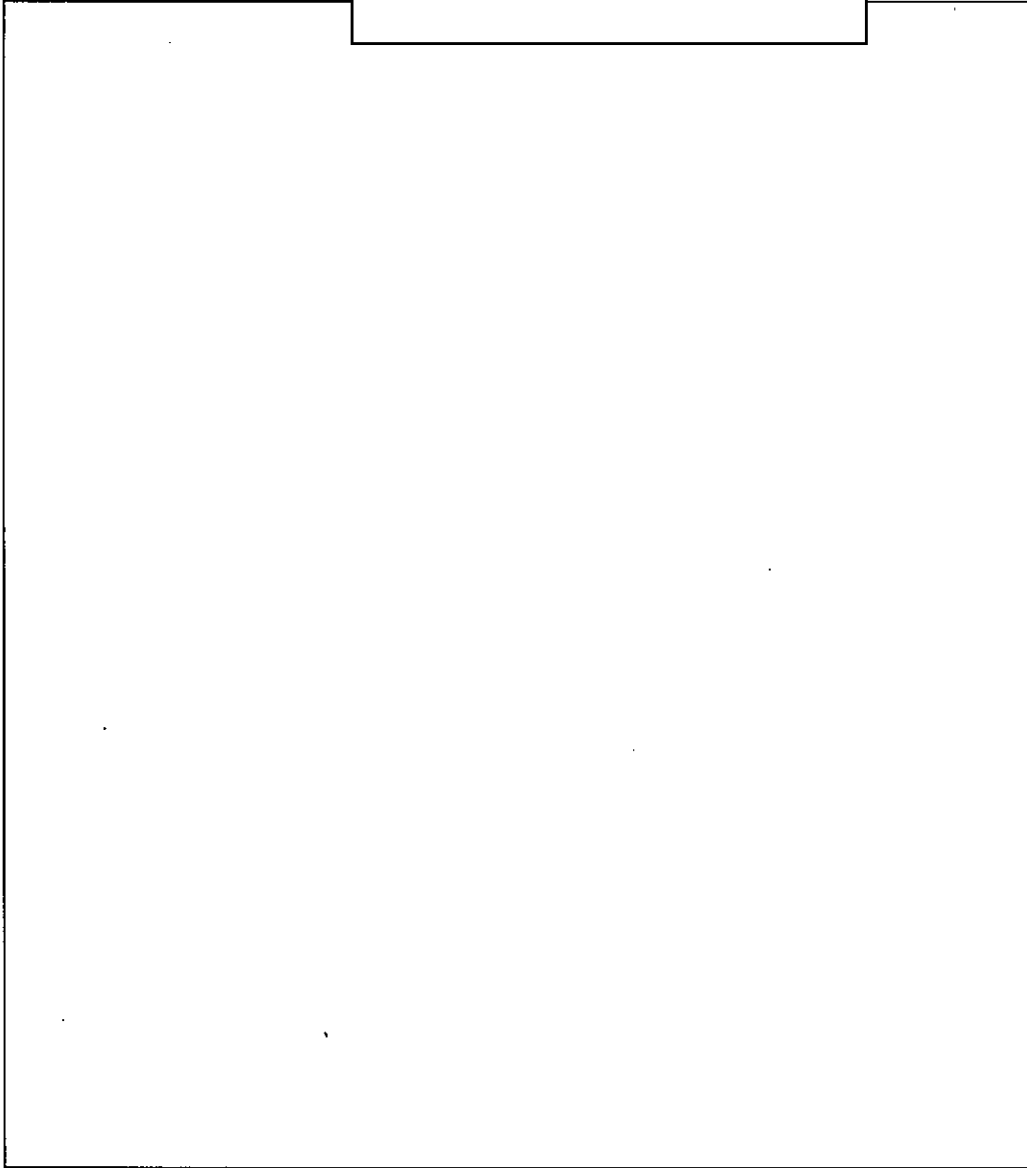
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外
- : 2次申請機器



*1: 気体廃棄設備としての申請範囲

名称	粉末再生設備	
図番	図ハ系一補2 (19/19)	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[264]	繰返し粉搬送装置(ホップ)	2
[265]	繰返し粉搬送装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

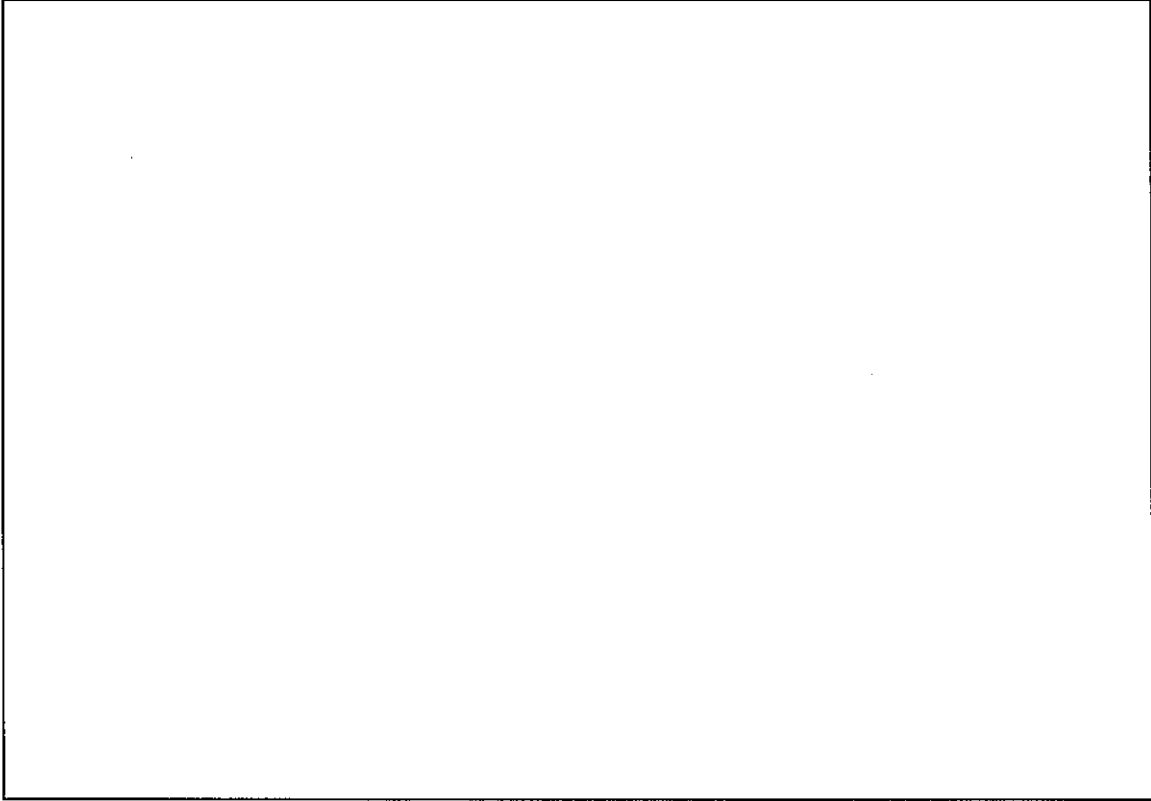


 : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分

単位：mm


名称	圧縮成型設備	
図番	繰返し粉搬送装置・繰返し粉ホップ台車 (1) (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設一1 (1/2)	

- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 境界評価区域の溢水水位 (60mm)より高い箇所に設置する
- *4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-5参照)



*1 : 溢水水位 (床面より60mm)

*5 : スペーサー 155mm以上
 (繰返し粉搬送装置に接続する際は取り外す)
 (他の機器のユニットと305mm以上
 離隔できよう、近接することが
 可能なユニット表面から150mm以上
 離れた位置に設定する。離隔管理線を
 越えないように台車を運用すること
 を保安規定に定める。)

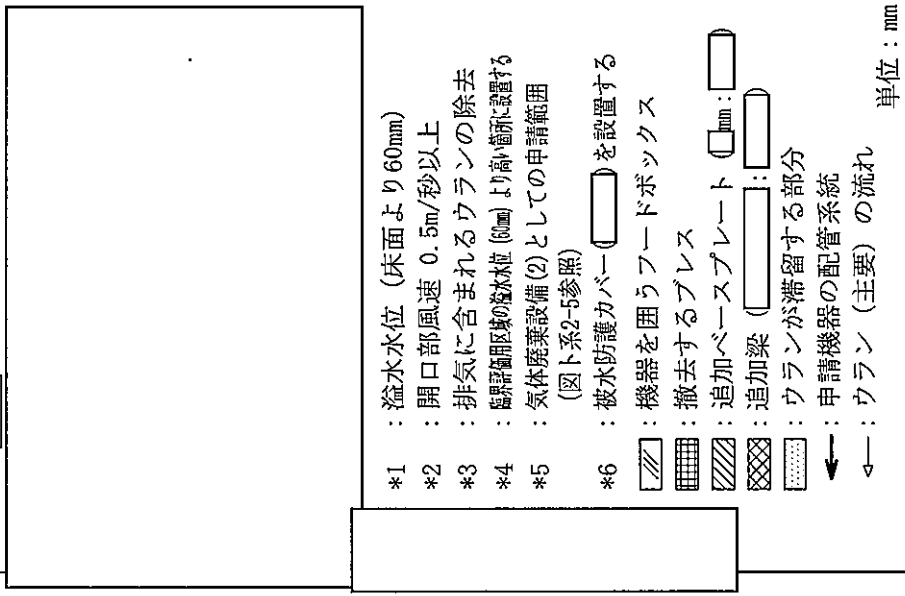
 : ウランが滞留する部分








単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
図番	繰返し粉搬送装置・繰返し粉ホッパー台車 (1) (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-1 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{266}	繰返し粉輸送ホップ(1)	1
{267}	フードボックス (繰返し粉輸送ホップ (1))	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

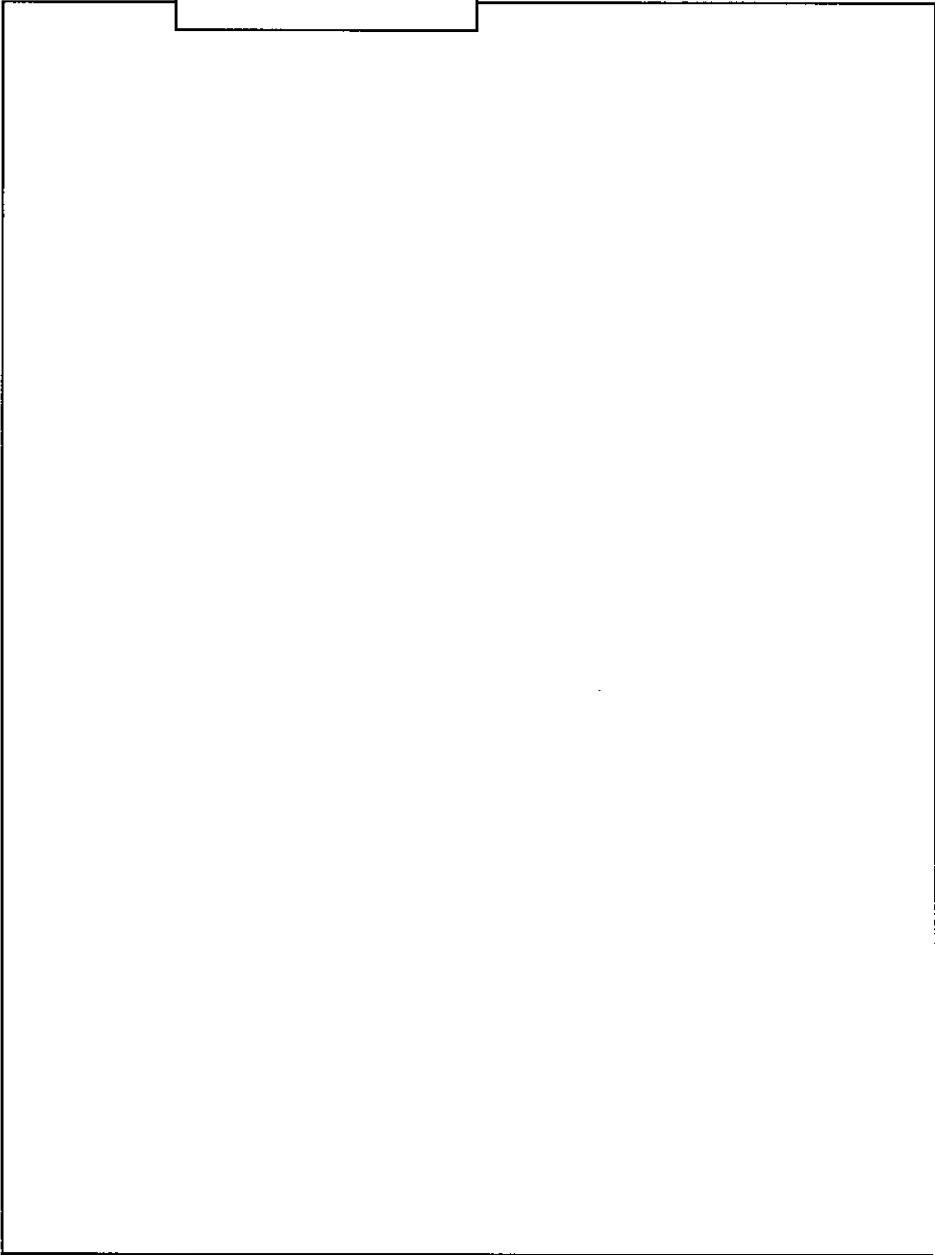





- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *3 : 排気に含まれるウランの除去
 - *4 : 境界評価区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する
 - *5 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
 - *6 : 被水防護カバー() を設置する
-  : 機器を囲うフードボックス
 -  : 撤去するプレス
 -  : 追加ベースプレート (mm) :
 -  : 追加梁 (mm) :
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 申請機器の配管系統
 -  : ウラン (主要) の流れ
- 単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	繰返し粉中間ホップ	
図番	図ハ設-2 (1/2)	工場棟 成型工場

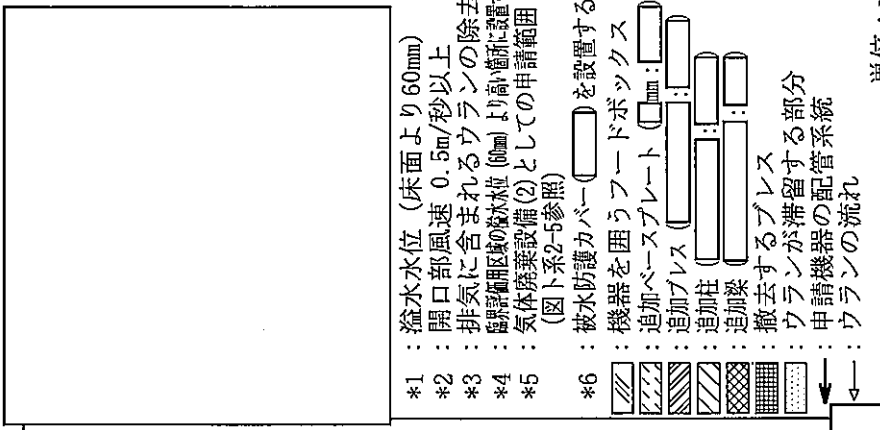
<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		名称	圧縮成型設備
		図番	繰返し粉中間ホッパ 工場棟 成型工場










<p style="text-align: center;"><u>火災対策の説明図</u></p> <p>*6 : 容積 0.7L以上</p> <p>*7 : 遮熱板から防護対象パネル (□^註) までの距離 8mm以上</p> <p>注) □: </p> <p> : 潤滑油を有する部位</p> <p> : ウランを取り扱うフードボックス</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{268}	繰返し粉小分けボックス	1
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> 		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm) *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *3 : 危険区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する *4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p>  : 機器を囲うフードボックス  : ウランが滞留する部分  : ウランの流れ </p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	圧縮成型設備	
図番	繰返し粉小分けボックス	工場棟 成型工場
	図ハ設-3	

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{269}	繰返し粉輸送ホッパ (2)	1
{270}	フードボックス (繰返し粉輸送ホッパ (2))	1

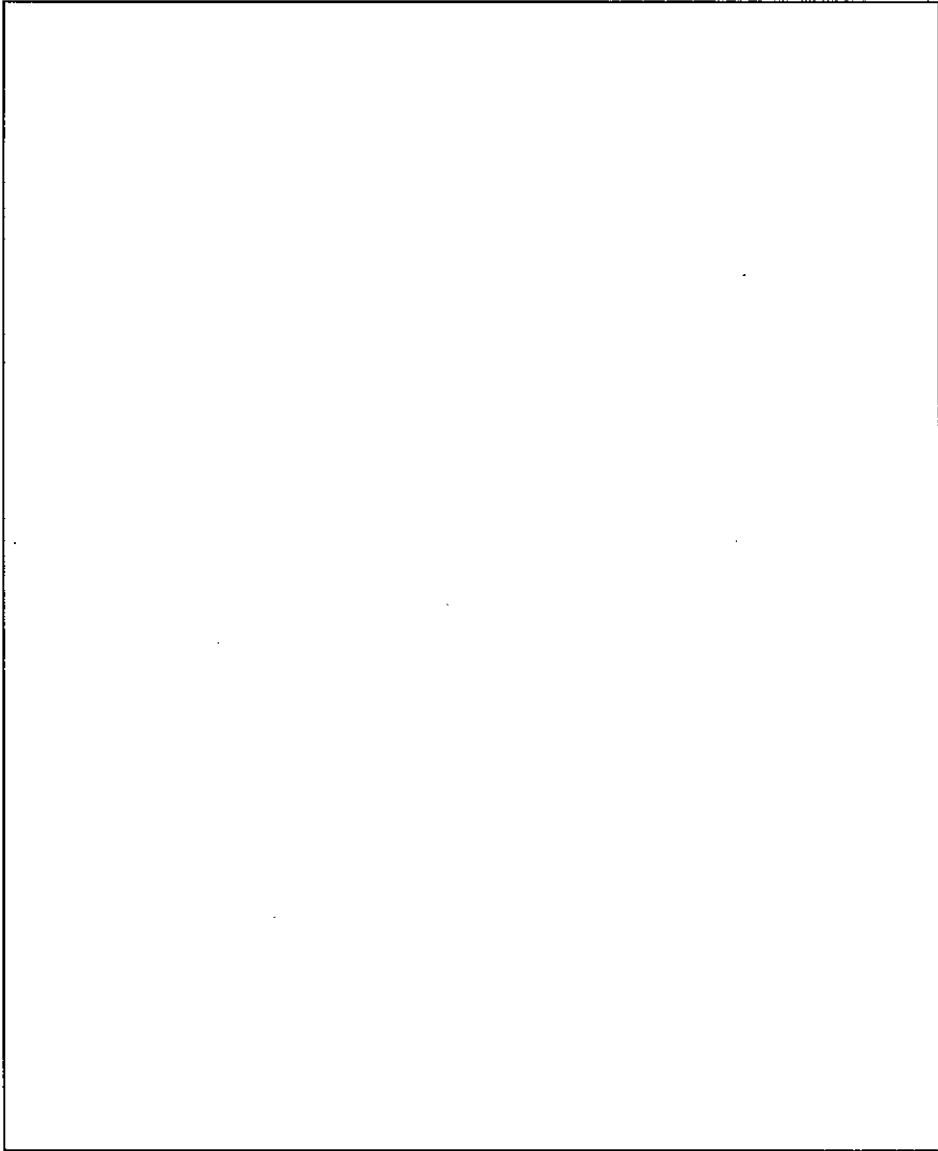
内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より 60mm)
 - *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *3 : 排気に含まれるウランの除去
 - *4 : 設計範囲内の溢水位 (60mm) より高い箇所に設置する
 - *5 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
 - *6 : 被水防護カバー () を設置する
-  : 機器を囲うフードボックス
 : 追加ベースプレート (mm:)
 : 追加プレス (mm:)
 : 追加柱 (mm:)
 : 追加梁 (mm:)
 : 撤去するプレス
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統
 : ウランの流れ

名称	圧縮成型設備	
名称	繰返し粉投入ホッパ	
図番	図ハ設-4 (1/2)	工場棟 成型工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す



追加ベースプレート (mm)

単位：mm

名称

圧縮成型設備

繰返し粉投入ホッパ
















図番

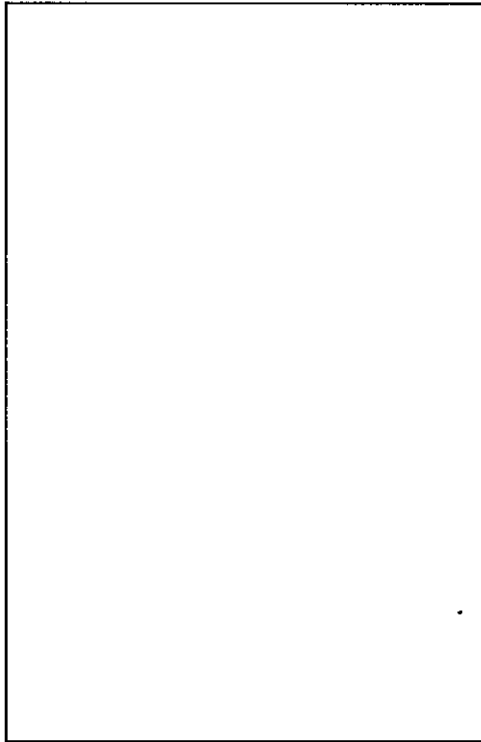
図ハ設-4 (2/2)

工場棟

成型工場

No. (271)	安全機能を有する施設名称 バックアップフィルタ (繰返し粉輸送ホッパ (2))	基礎 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%;"></div> <div style="margin-left: 20px;"> <p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 排気に含まれるウランの除去</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div> </div>		
名称	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (1)	
図番	図ハ設-5	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{272}	繰返し粉投入ボックス	1
{273}	容器昇降リフト	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 大型粉末容器への消火水浸入防止機構</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)</p> <p>*4 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p>*6 : 容器昇降リフトにより移動させた金属容器 (粉末) 又はSIS容器 (A-4次視参照) のウラン粉末を繰返し粉投入ボックス内で投入</p> <p>*7 : 繰返し粉投入ボックスが下降すること でノズルが大型粉末容器と接合しウラン粉末を大型粉末容器へ充填する</p> <p> : ウランを取り扱うフードボックス</p> <p> : 機器を囲うフードボックス</p> <p> : 架台補強 ( : )</p> <p> : 架台補強 ( : )</p> <p> : 架台補強 ( : )</p> <p> : 追加ベースプレート ( : )</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : ウランの流れ</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	圧縮成型設備	
図番	繰返し粉投入ボックス	
	図ハ設-6 (1/4)	工場棟 成型工場



*8 : 容器の落下防止
 (ストツパ-間隔175mm以上、240mm以下)
 (ストツパ-板厚5mm以上)



単位 : mm

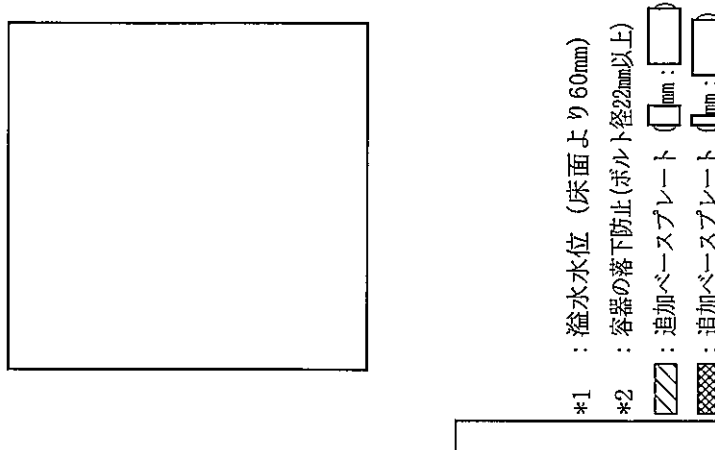




名称	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	
図番	図ハ設-6 (2/4)	工場棟 成型工場

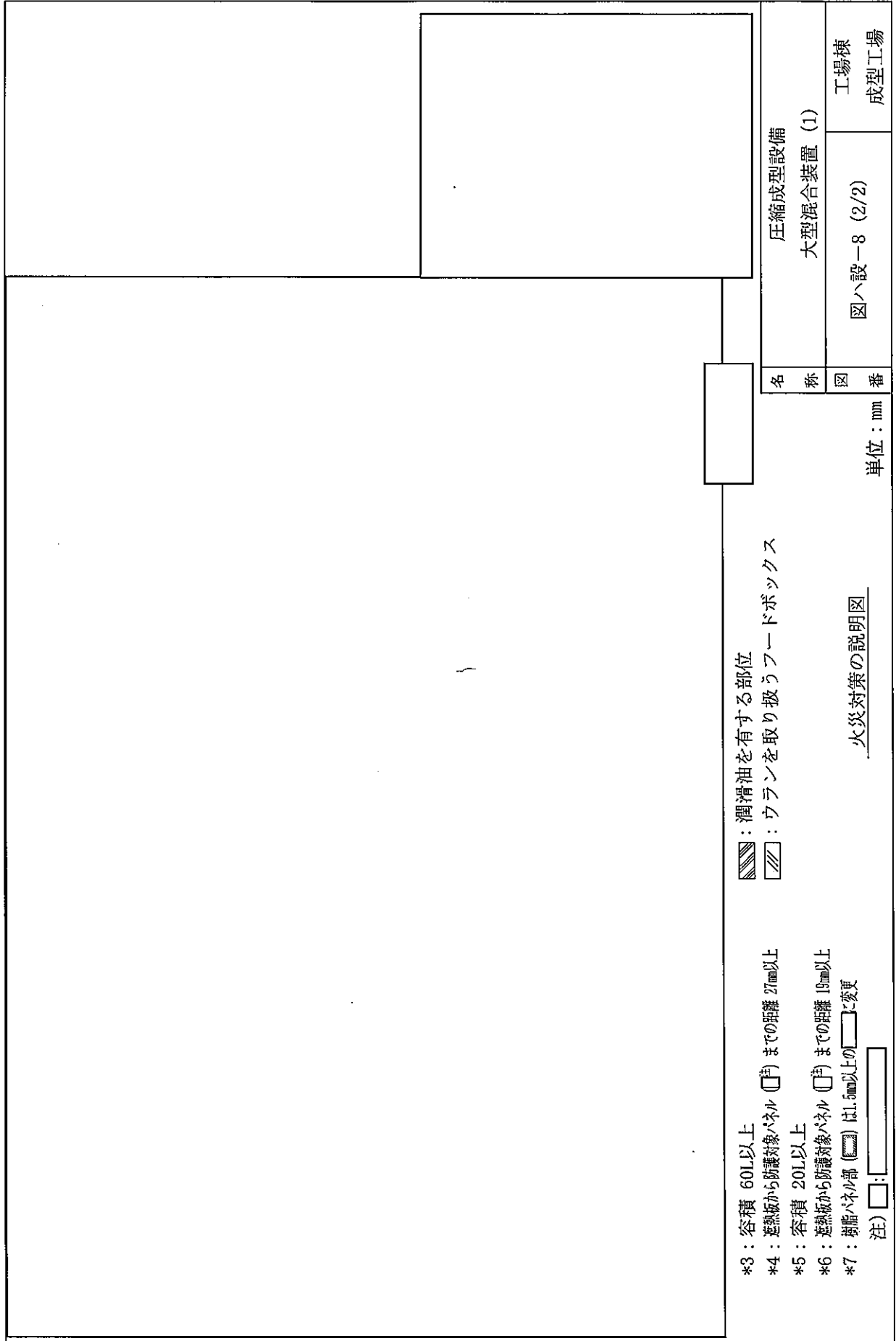
☒ : 架台補強 □ : □
▨ : 架台補強 □ : □



単位 : mm

名	圧縮成型設備	
称	繰返し粉投入ボックス	
図	図ハ設-6 (3/4)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{274}	明替えボックス	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 400px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p>*4 : 金属容器又はSUS容器からウラン粉 未投入</p>		
<p> : ウランを取り扱うフードボックス</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : ウランの流れ</p>		
単位 : mm		
名称	圧縮成型設備 明替えボックス	
図番	図ハ設-7 工場棟 成型工場	

No. [276]	安全機能を有する施設名称 大型混合装置	基数 1
<input type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
*1 : 溢水水位 (床面より60mm) *2 : 容器の落下防止(ボルト径22mm以上)  : 追加ベースプレート (mm) : <input type="text"/>  : 追加ベースプレート (mm) : <input type="text"/>  : ウランが滞留する部分  : 潤滑油を有する部位 単位 : mm		
名称	圧縮成型設備 大型混合装置 (1)	
図番	図ハ設-8 (1/2) 工場棟 成型工場	



 : 潤滑油を有する部位
 : ウランを取り扱うフールドボックス

- *3 : 容積 60L以上
- *4 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 27mm以上
- *5 : 容積 20L以上
- *6 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 19mm以上
- *7 : 樹脂パネル部 (■) は1.5mm以上の□□に変更

注) □:

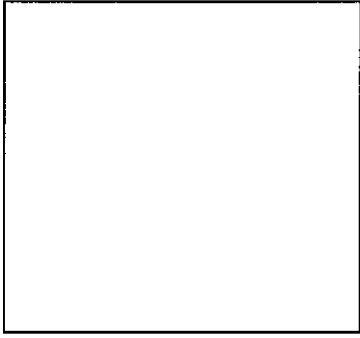
火災対策の説明図

単位 : mm

名	圧縮成型設備	
称	大型混合装置 (1)	
図	図ハ設-8 (2/2)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(275)	大型混合装置	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 溢水水位 (床面より60mm)

*2 : 容器の落下防止 (ボルト径22mm以上)

▨ : 追加ベースプレート (□mm : □mm)

▩ : 追加ベースプレート (□mm : □mm)

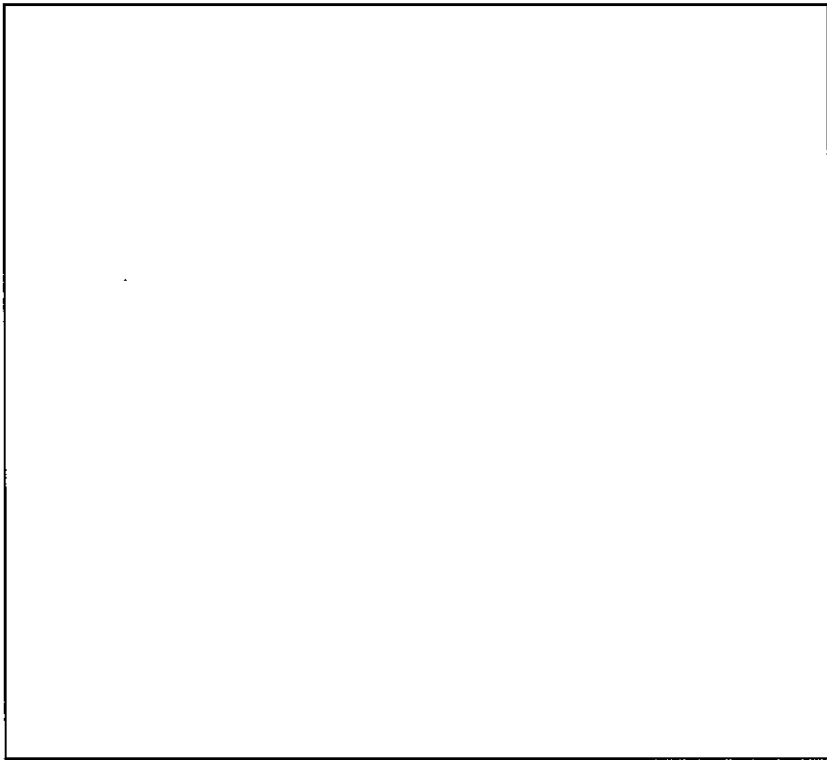
□ : ウランが滞留する部分

▨ : 潤滑油を有する部分

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 大型混合装置 (2)	
図番	図ハ設-9 (1/3)	工場棟 成型工場

		<p>*3 : 容積 60L以上 *4 : 遮熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離27mm以上 *5 : 容積 20L以上 *6 : 遮熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離19mm以上 *7 : 樹脂パネル部 (■^注) は1.5mm以上の□に変更</p> <p>注) □: □</p>	<p>単位: mm</p> <p>火災対策の説明図</p>
<p>■ : 潤滑油を有する部位</p>			<p>名称 圧縮成型設備 大型混合装置 (2)</p>
			<p>図番 図ハ設--9 (2/3) 工場棟 成型工場</p>



*8 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 19mm以上

注) □: □

▨ : 潤滑油を有する部位

▧ : 機器を囲うフードボックス

▩ : ウランを取り扱うフードボックス

▫ : ウランが滞留する部分

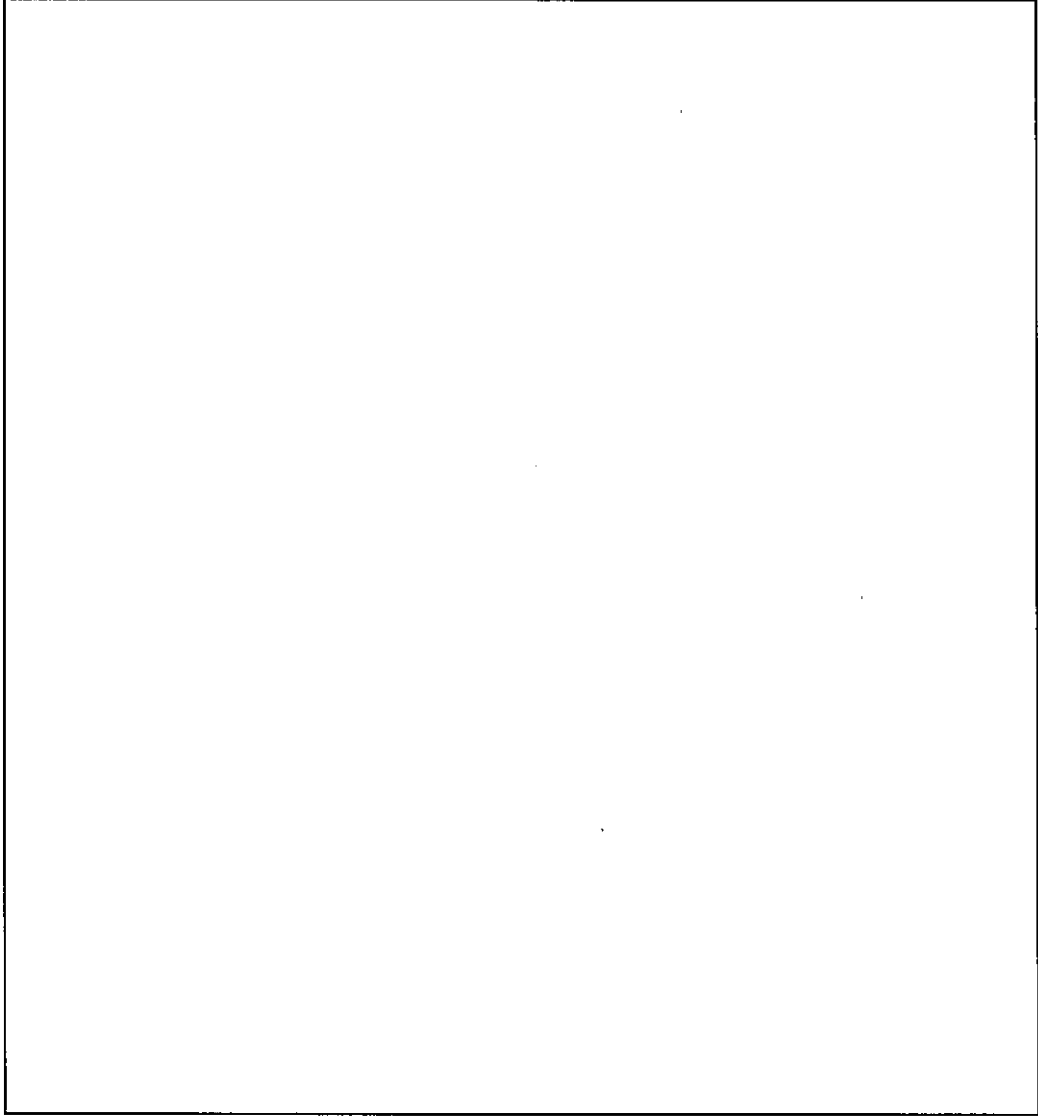
単位 : mm





















名称	圧縮成型設備 大型混合装置 (2)	
図番	図ハ設-9 (3/3)	工場棟 成型工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(276)	八面体ボックス	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

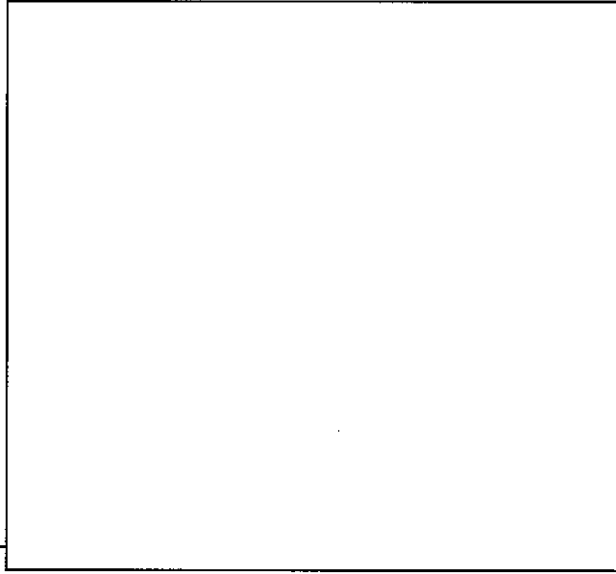


- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : 追加柱 
 -  : 追加梁 
 -  : 追加梁 
 -  : 追加梁 
 -  : 追加梁 
 -  : 追加梁 
 -  : 追加ベースプレート  mm : 
 -  : 追加ベースプレート  mm : 
 -  : 潤滑油を有する部位
 -  : 機器を囲うフードボックス








単位 : mm



名称	圧縮成型設備	
	大型粉末容器抜出ボックス (1)	
図番	図ハ設-10 (1/3)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



大型粉末容器積載時

-  : 追加柱 () : ()
-  : 追加梁 () : ()
-  : 追加梁 () : ()
-  : 追加ベースプレート (mm :)
-  : 追加ベースプレート (mm :)
-  : 潤滑油を有する部位
-  : 機器を囲うフードボックス

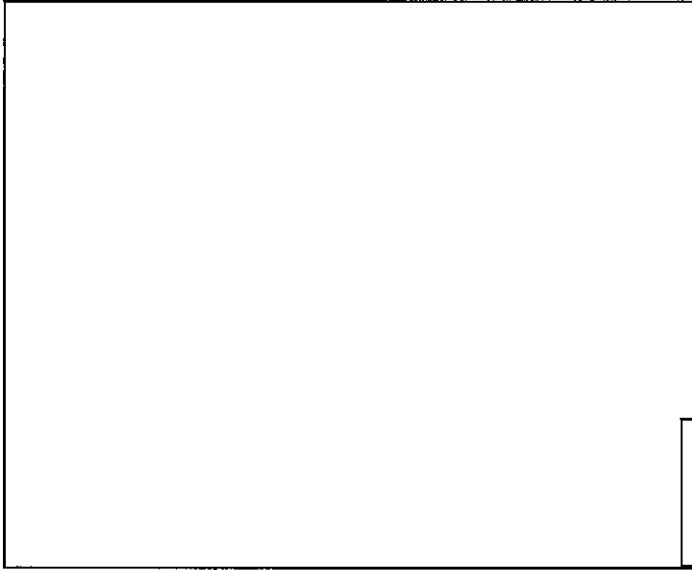
-  : ウランが滞留する部分
-  : ウランの流れ

名称	圧縮成型設備 大型粉末容器抜出ボックス (1)	
図番	図ハ設-10 (2/3)	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		圧縮成型設備 大型粉末容器抜出ボックス (1)	
		図ハ設-10 (3/3)	工場棟 成型工場
名称	単位：mm		
<u>火災対策の説明図</u>			
<p> *2：容積 2.5L以上 *3：遮熱板から防護対象パネル (註) までの距離 6mm以上 *4：容積 0.5L以上 注) □： <div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 15px; display: inline-block; vertical-align: middle;"></div> </p> <p> ：潤滑油を有する部位 ：ウランを取り扱うフードボックス </p>			

No.	安全機能を有する施設名称	数量
{277}	大型粉末容器用クレーン	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



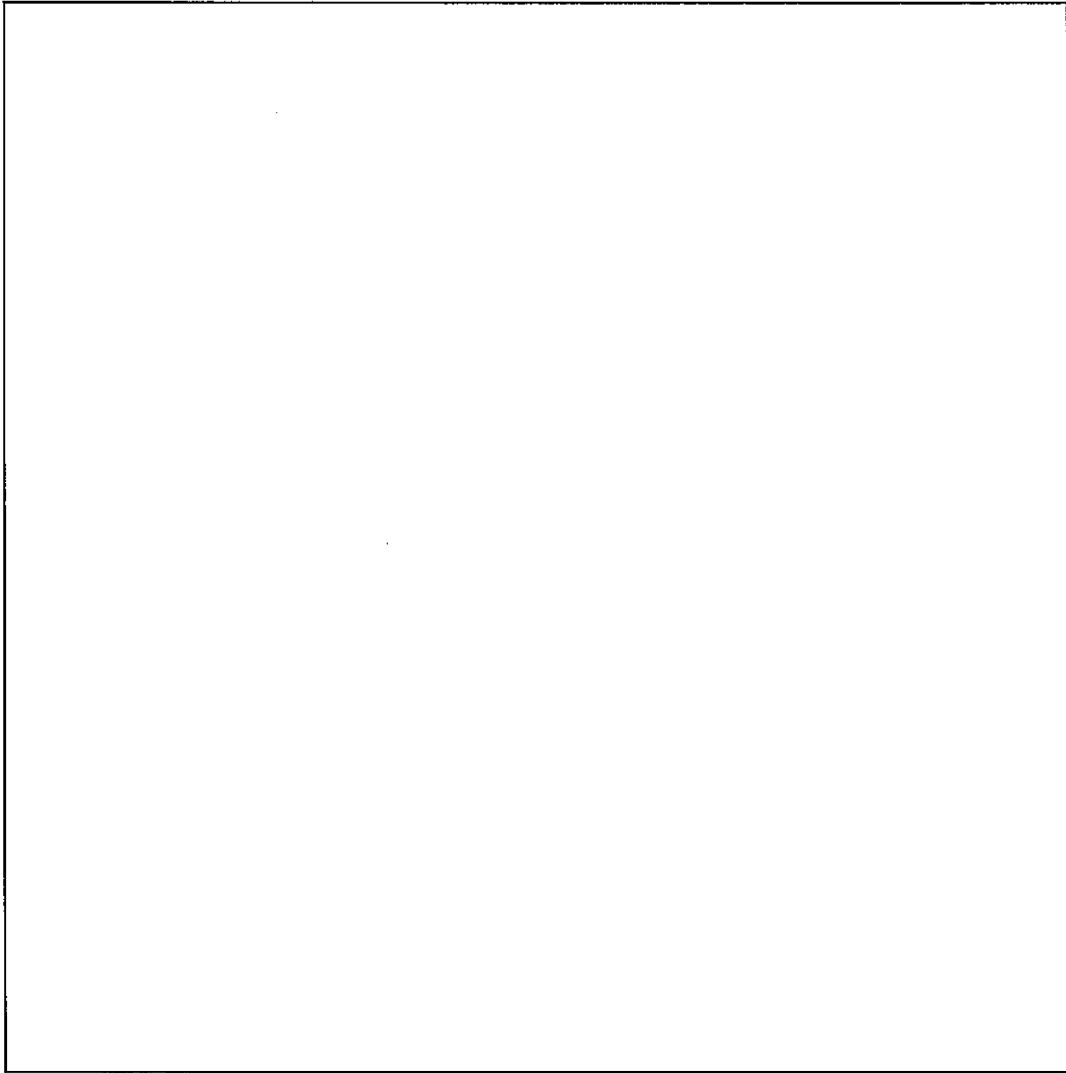
- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 停電時保持機能
- *3 : 容器の落下防止 (荷重 2t以下)
- : ウランが滞留する部分





















単位：mm

名称	圧縮成型設備	
	大型粉末容器用クレーン (1)	
図番	図ハ設-11	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{276}	八面体ボックス	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

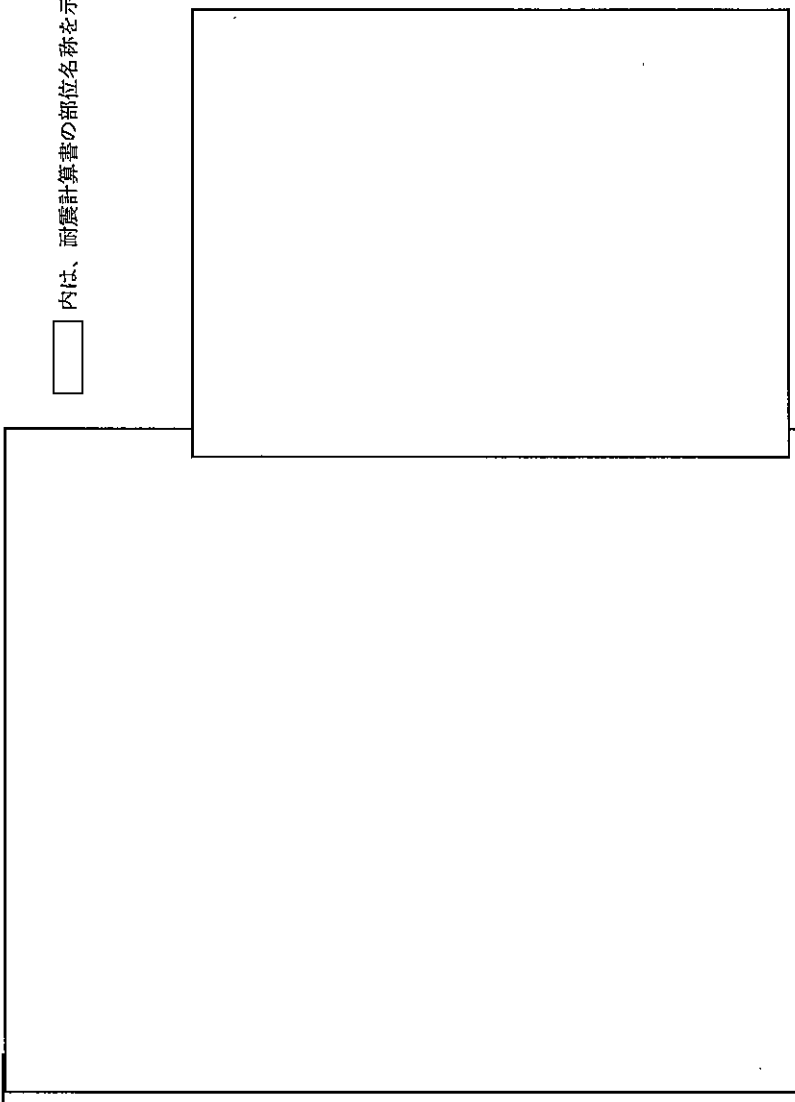


- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : 追加柱 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加ベースプレート ()mm : )
 -  : 追加ベースプレート ()mm : )
 -  : 潤滑油を有する部位
 -  : 機器を囲うフードボックス

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	大型粉末容器拔出ボックス (2)	
図番	図ハ設-12 (1/3)	工場棟 成型工場

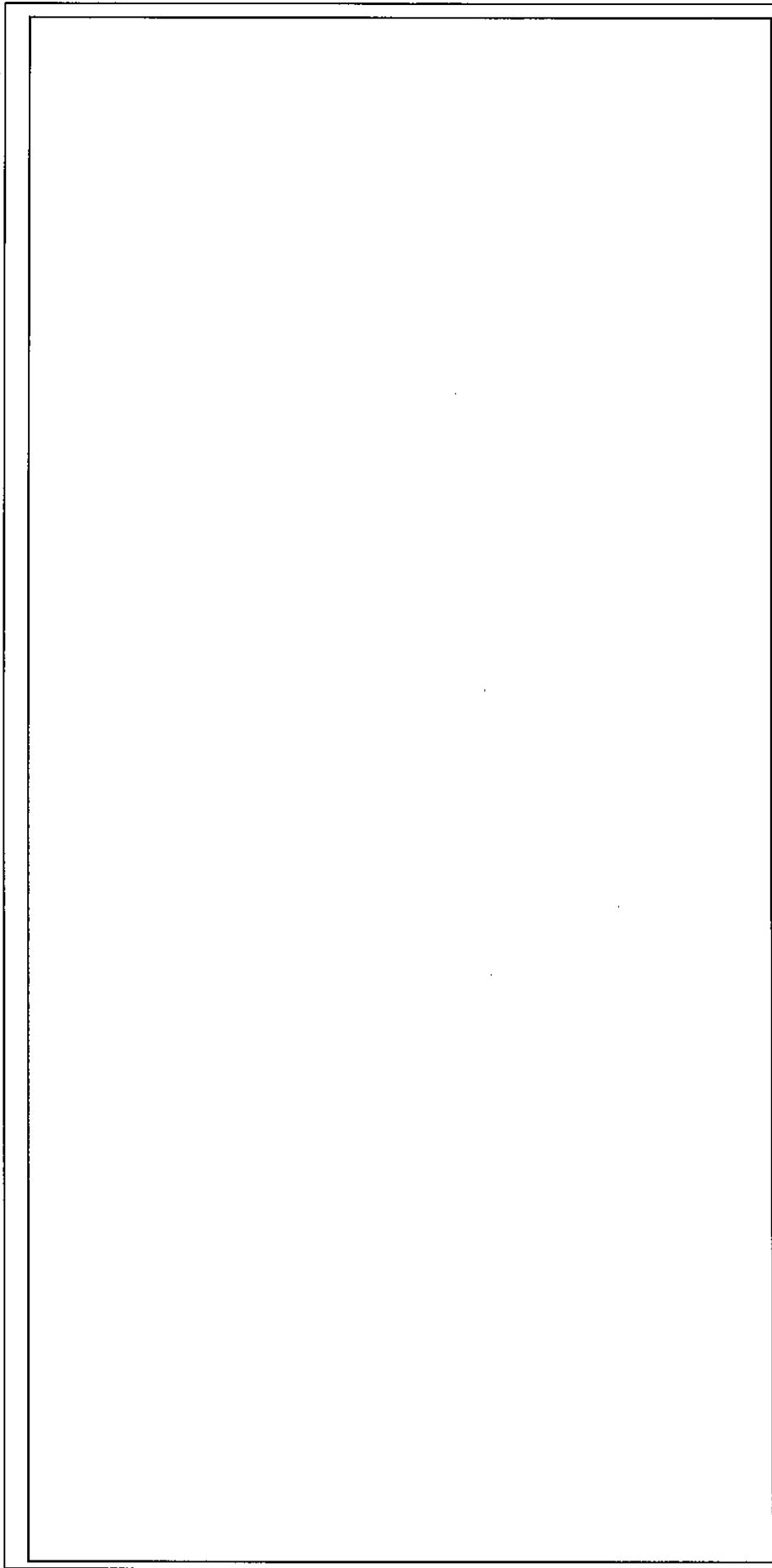
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



□ : ウランが滞留する部分
 ← : ウランの流れ

- ▨ : 追加柱 (□) : (□)
- ▧ : 追加梁 (□) : (□)
- ▩ : 追加梁 (□) : (□)
- ▦ : 追加ベースプレート (□mm) : (□mm)
- ▥ : 追加ベースプレート (□mm) : (□mm)
- ▤ : 潤滑油を有する部位
- ▣ : 機器を囲うフードボックス

名 称	圧縮成型設備	
	大型粉末容器抜出ボックス (2)	
図 番	図ハ設-12 (2/3)	工場棟 成型工場




*2 : 容積 2.5L以上


*3 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 6mm以上

*4 : 容積 0.5L以上

*5 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 5mm以上

注) □:

 : 潤滑油を有する部位

 : ウランを取り扱うフードボックス

火災対策の説明図

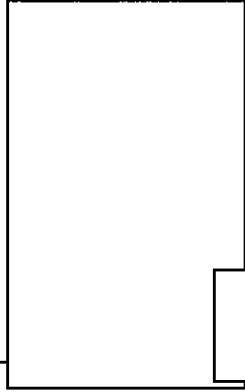
単位 : mm






名称	圧縮成型設備	
	大型粉末容器拔出ボックス (2)	工場棟
図番	図ハ設一12 (3/3)	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{277}	大型粉末容器用クレーン	1
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm) *2 : 停電時保持機能 *3 : 容器の落下防止 (荷重 2t以下)</p> <p>□ : ウランが滞留する部分</p> <p>単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備	
図番	大型粉末容器用クレーン (2)	
	図ハ設-13	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{278}	原料粉末輸送ホッパー	1
{280}	フードボックス (原料粉末輸送ホッパー 組成用プレスファイヤー)	1
{285}	組成用プレスファイヤー	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

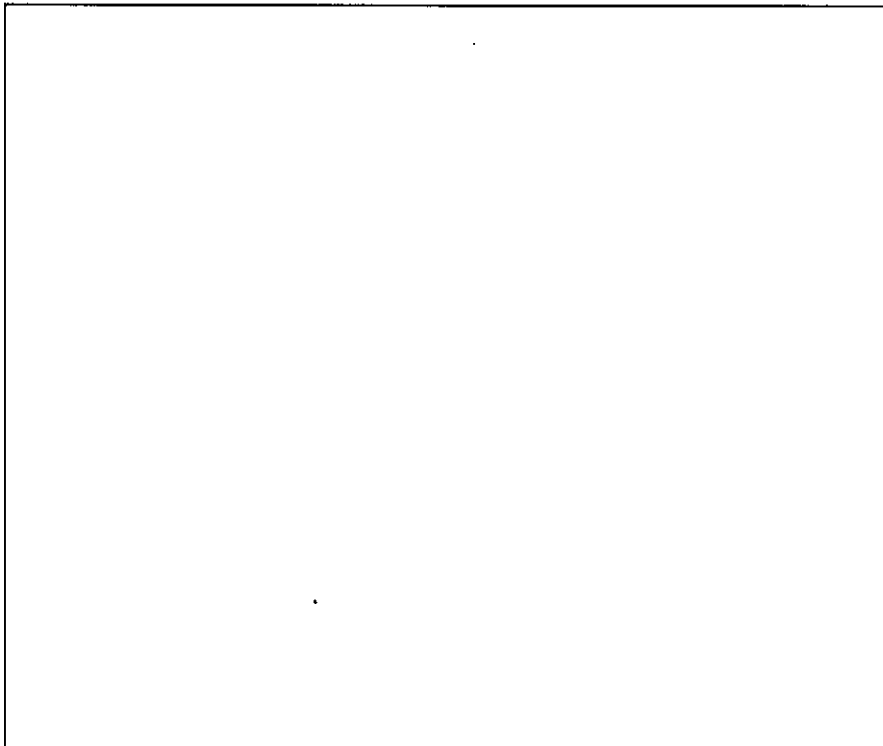


- *1 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
 - *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
 - *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 排気に含まれるウランの除去
 - *5 : 隣接区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する
 - *6 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
 - *7 : 被水防護カバー () を設置する
-  : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 : 潤滑油を有する部位
 : 申請機器の配管系統
 : ウランの流れ

単位 : mm

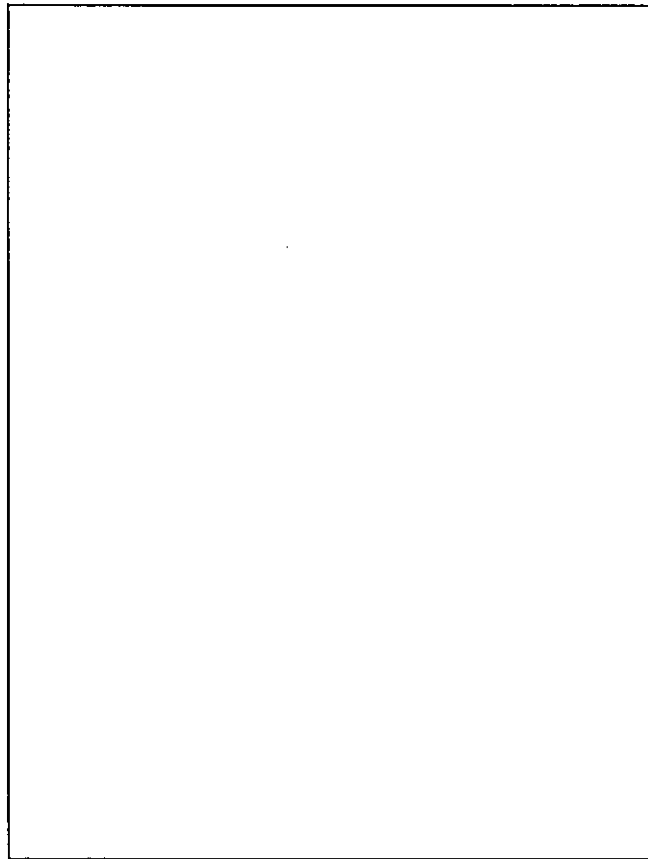
名称	圧縮成型設備	
	原料粉末ホッパー (1)	
図番	図ハ設-14 (1/5)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す




単位：mm


名称	圧縮成型設備 原料粉末ホッパー (1)	
図番	図ハ設-14 (2/5)	工場棟 成型工場



*7：容積 1.2L以上

*8：火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

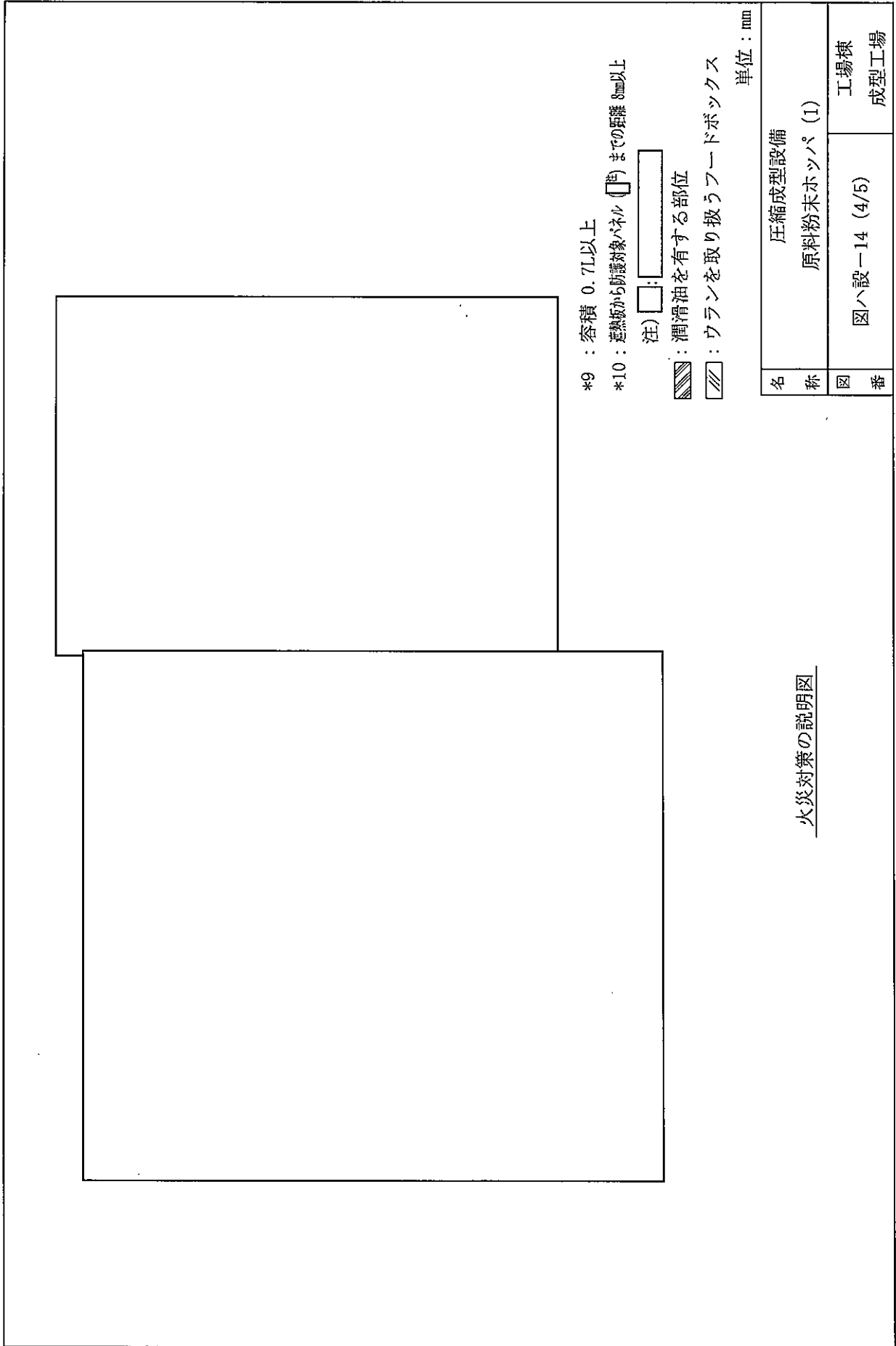
：潤滑油を有する部位

：機器を囲うフードボックス

単位：mm

火災対策の説明図

名称	圧縮成型設備 原料粉末ホッパー (1)	
図番	図ハ設-14 (3/5)	工場棟 成型工場



*9 : 容積 0.7L以上

*10 : 遮熱板から防護対象パネル (註) までの距離 8mm以上

注) □:

▨: 潤滑油を有する部位

▧: ウランを取り扱うフードボックス

単位: mm

火災対策の説明図

名称	圧縮成型設備 原料粉末ホツパ (1)	
図番	図ハ設-14 (4/5)	工場棟 成型工場

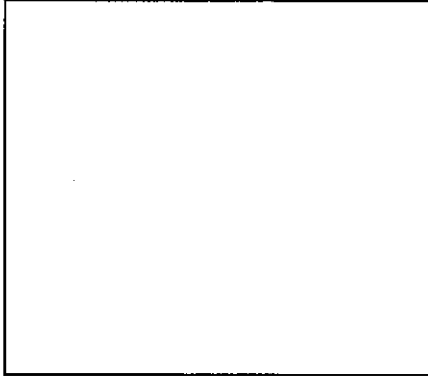
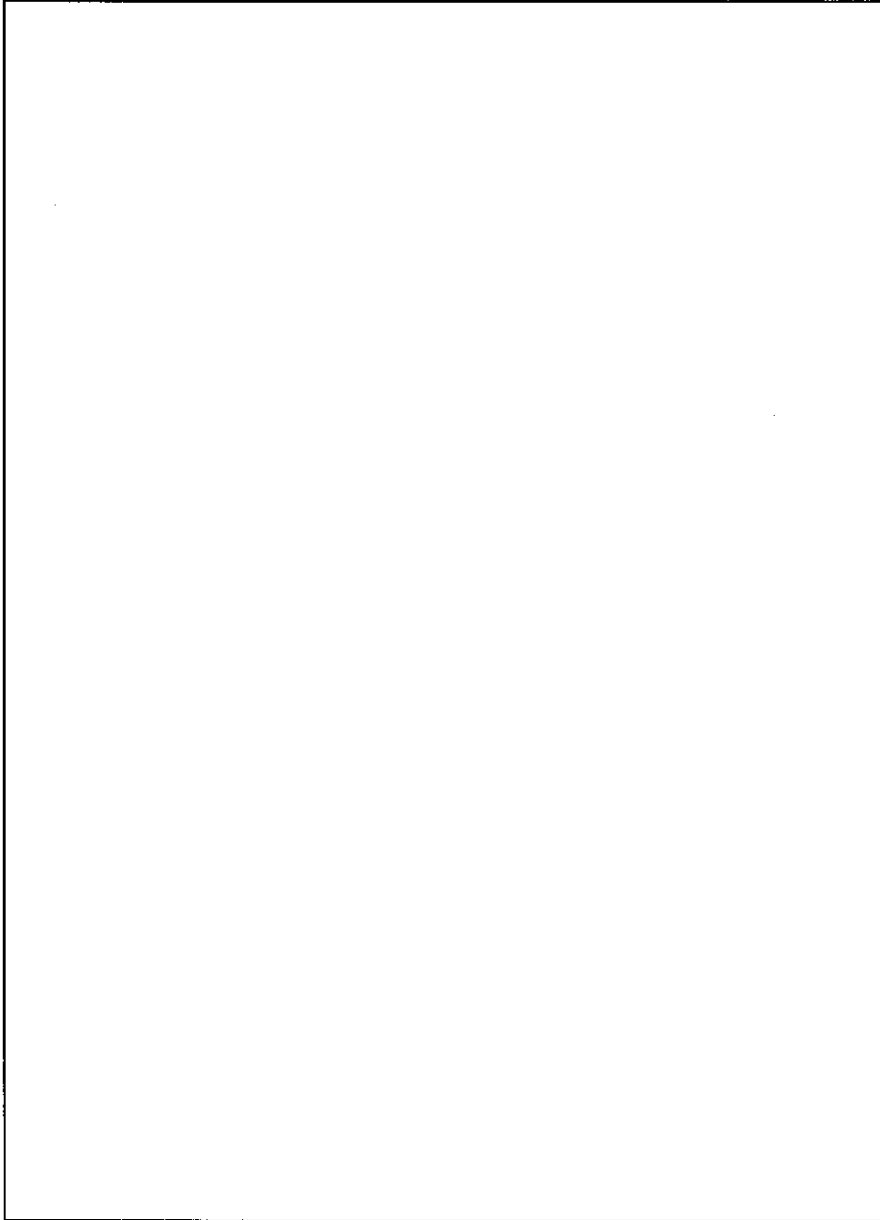
□内は、雨震計算書の部位名称を示す

単位：mm

名称	圧縮成型設備 原料粉末ホッパー (1)	
図番	図ハ設-14 (5/5)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{279}	バックアップフィルタ (原料粉末輸送ホップ)	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



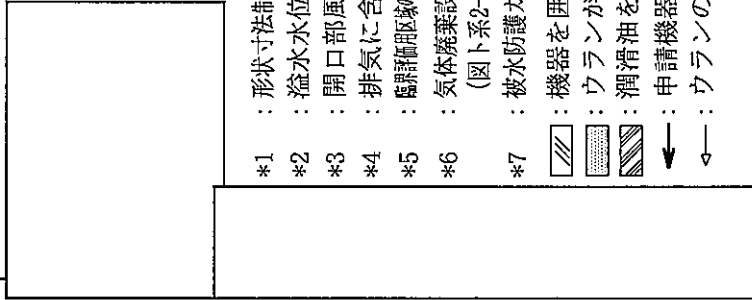
- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
図番	バックアップフィルタ (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-15	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{278}	原料粉末輸送ホッパー	1
{280}	フードボックス (原料粉末輸送ホッパー、組成用プレスファイヤ)	1
{285}	組成用プレスファイヤ	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

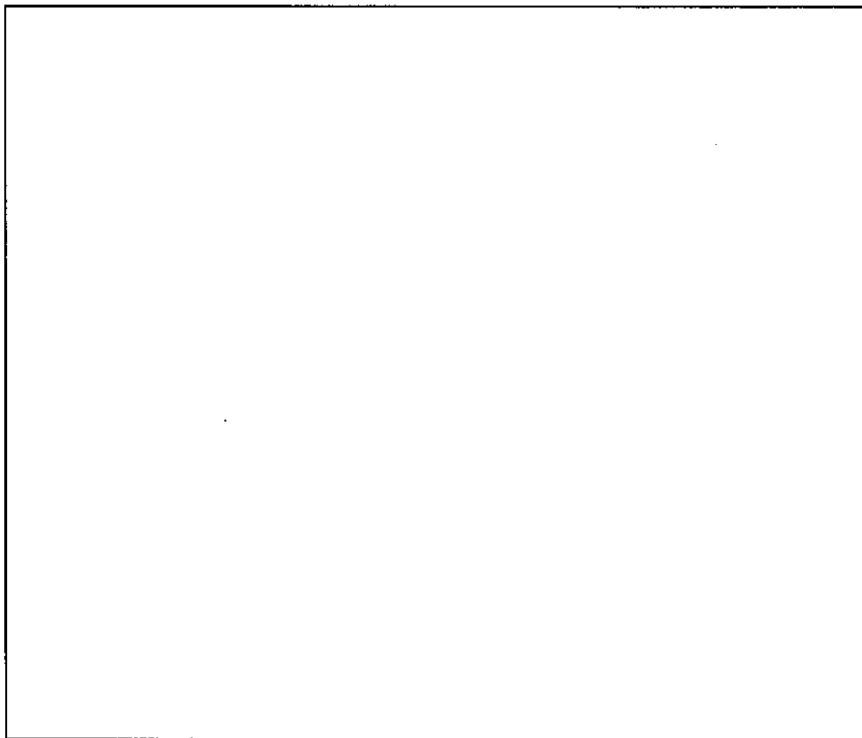


- *1 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
 - *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
 - *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 排気に含まれるウランの除去
 - *5 : 臨評範囲外の溢水位 (60mm) より高い箇所を設置する
 - *6 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
 - *7 : 被水防護カバー () を設置する
- : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 : 潤滑油を有する部位
 : 申請機器の配管系統
 : ウランの流れ

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
図番	原料粉末ホッパー (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-16 (1/5)	

内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

名称	圧縮成型設備 原料粉末ホッパー (2)	
図番	図ハ設-16 (2/5)	工場棟 成型工場

*7 : 容積 0.7L以上

*8 : 容積 0.5L以上

*9 : 火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

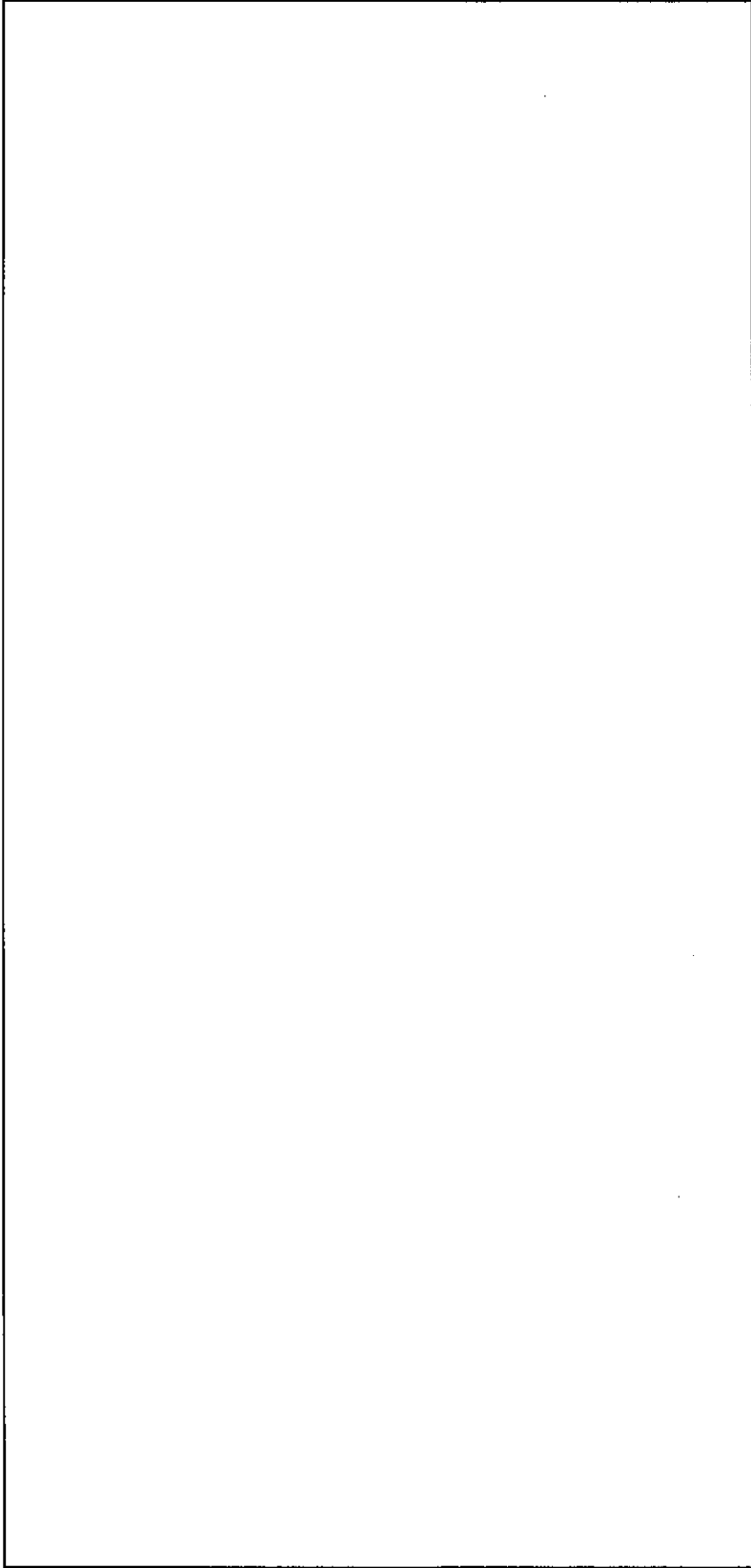
: 潤滑油を有する部位

: 機器を囲うフードボックス

単位 : mm

火災対策の説明図

名称	圧縮成型設備 原料粉末ホッパ (2)	
図番	図ハ設-16 (3/5)	工場棟 成型工場



*10 : 容積 0.7L以上

*11 : 遮熱板から防護対象パネル (PC²) までの距離 8mm以上

注) □:

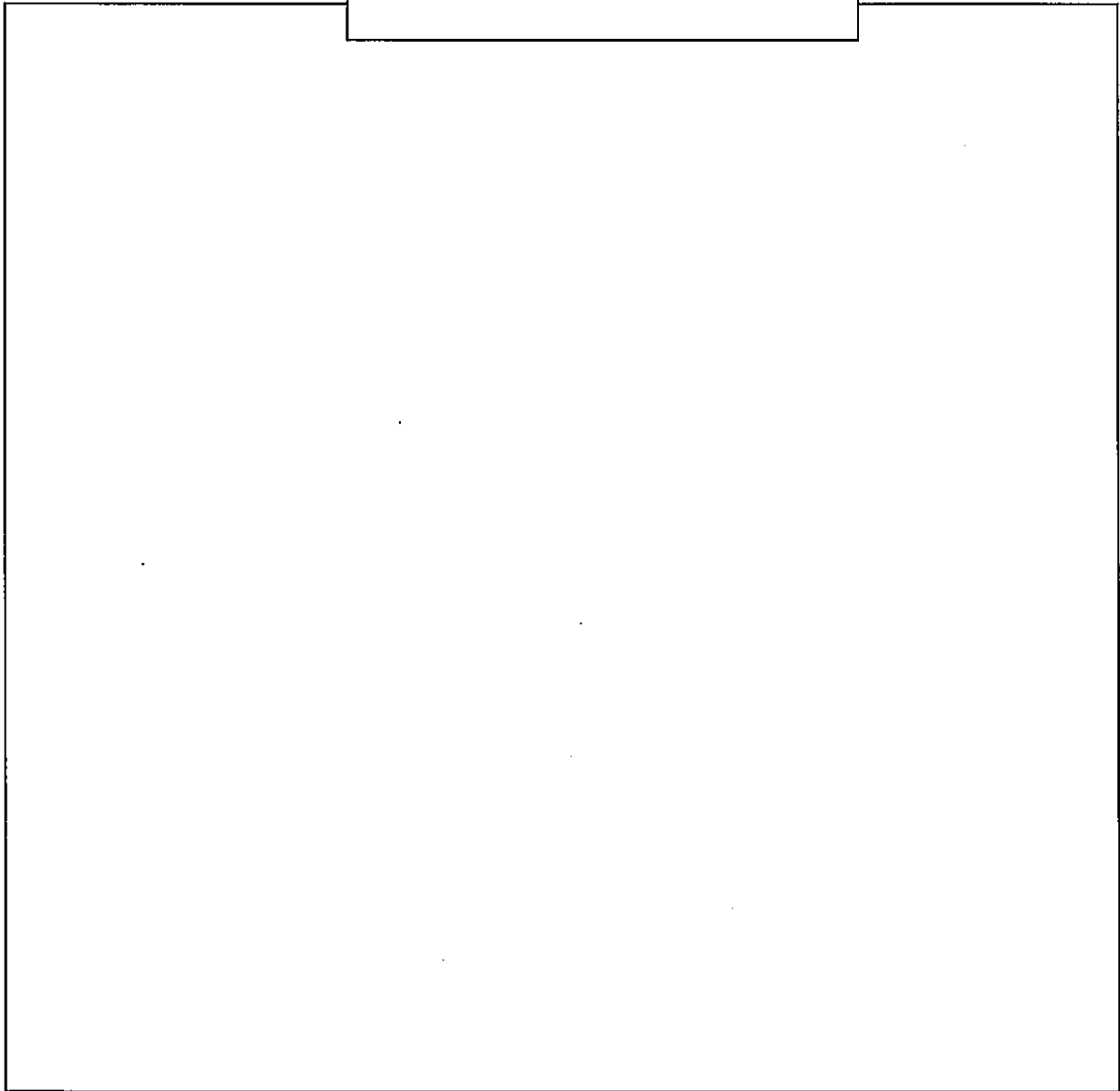
 : 潤滑油を有する部位

 : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
図番	原料粉末ホッパ (2)	工場棟 成型工場
	図ノ設-16 (4/5)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

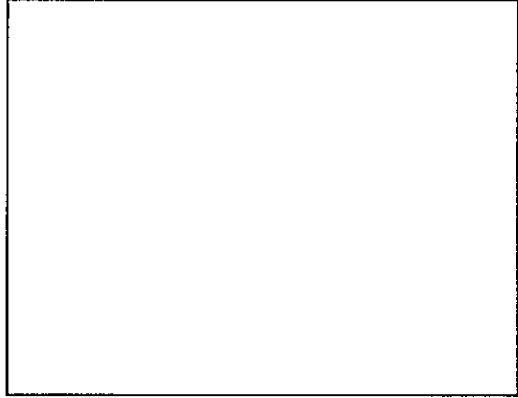
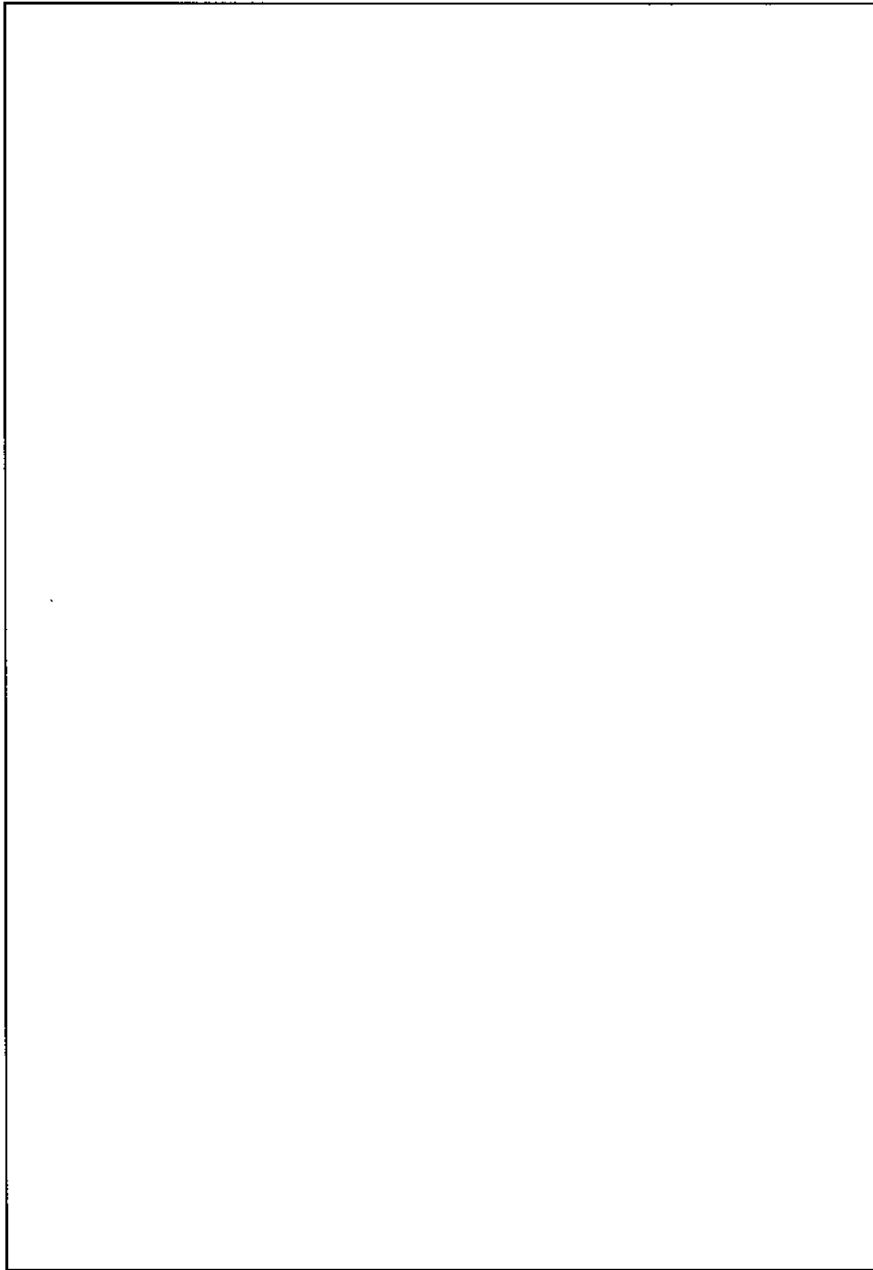


単位：mm

名称	圧縮成型設備 原料粉末ホッパー (2)	
図番	図ハ設-16 (5/5)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{279}	バックアップフィルタ (原料粉末輸送ホッパ)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す










- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- ▨ : 追加ベースプレート (mm:)
- ▤ : ウランが滞留する部分

単位: mm

名称	圧縮成型設備	
図番	バックアップフィルタ (3)	工場棟
	図ハ設-17	成型工場

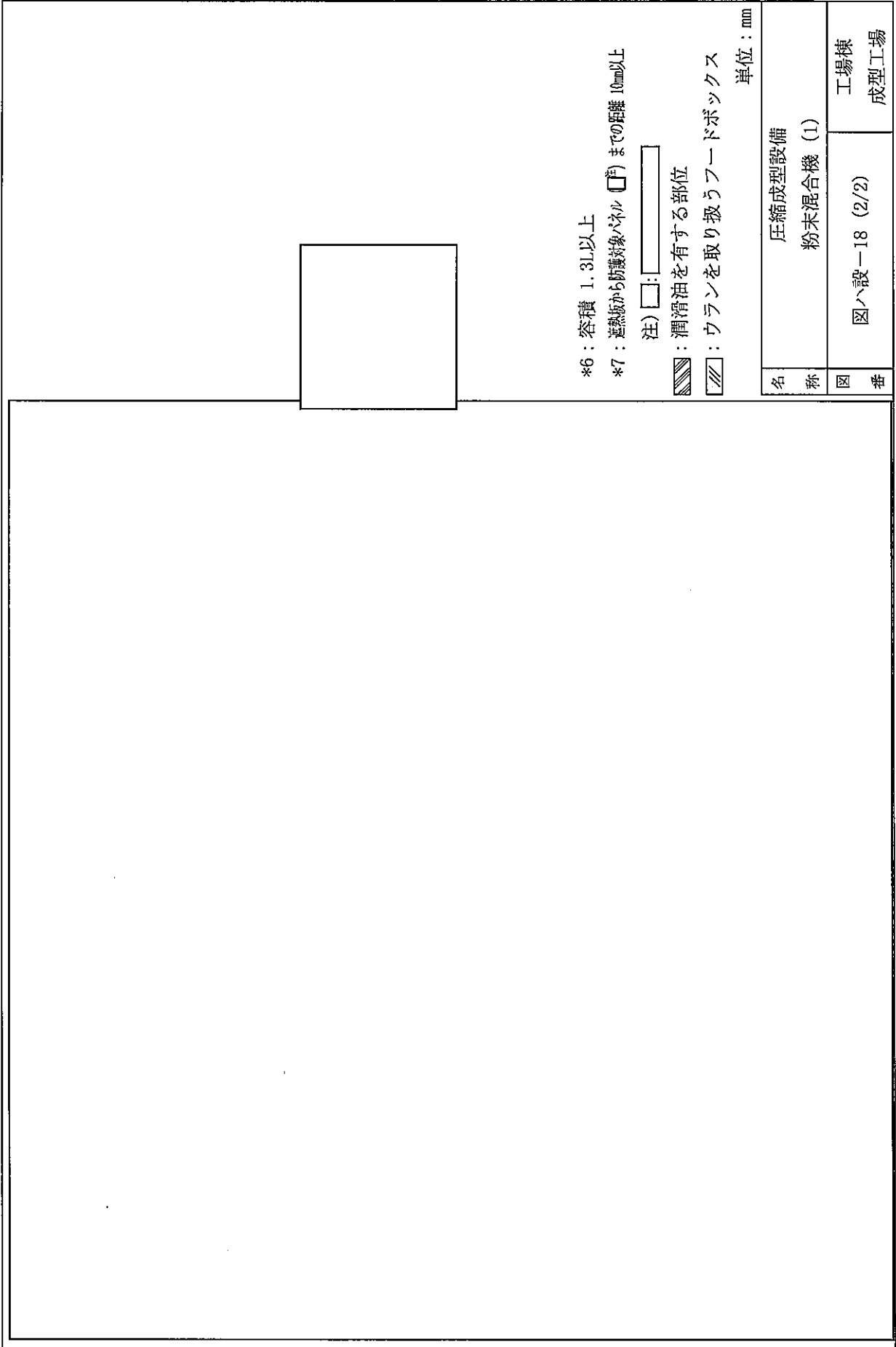
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{281}	粉末混合機	1
{282}	フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *2 : 被水防護カバー () を設置する
 - *3 : 閉口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 防群開区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する
 - *5 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
 - *6 : 金属容器又はSUS容器からウラン粉末投入
-  : 潤滑油を有する部位
 : ウランを取り扱うフードボックス
 : 追加ベースプレート (mm:)
 : 追加梁 (): ()
 背面を除く3ヶ所
 : 追加梁 (): ()
 背面を除く3ヶ所
 : 追加梁 (): ()
 : ウランが滞留する部分
 ← : ウラン (主要) の流れ

単位: mm


名称	圧縮成型設備 粉末混合機 (1)	
図番	図ハ設-18 (1/2)	工場棟 成型工場




*6 : 容積 1.3L以上

*7 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 10mm以上

注) □ :

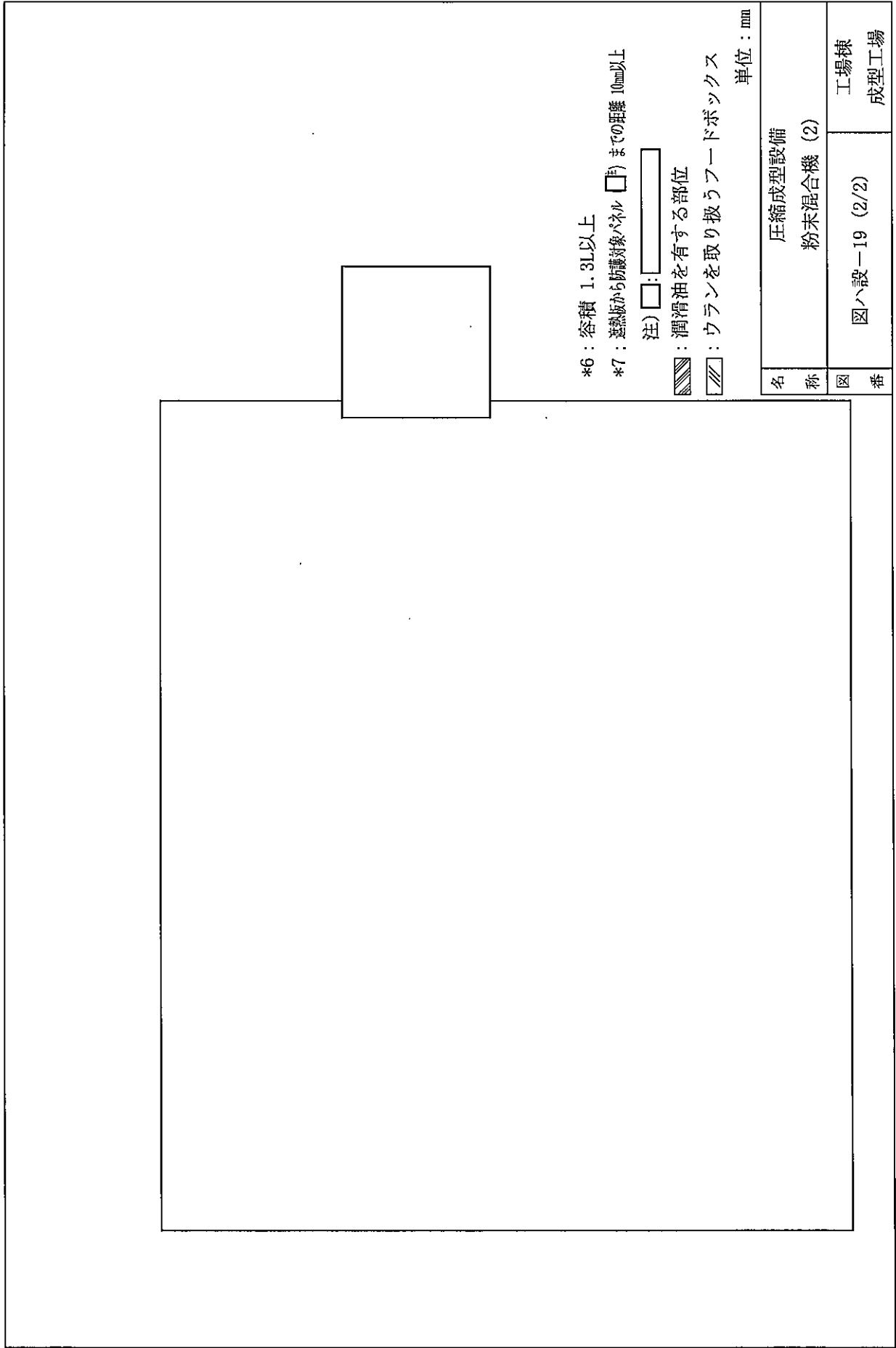
 : 潤滑油を有する部位

 : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

名	圧縮成型設備	
称	粉末混合機 (1)	
図	図ハ設-18 (2/2)	工場棟
番		成型工場


No.	安全機能を有する施設名称	基数
[281]	粉末混合機	1
[282]	フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 50%; height: 40px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 被水防護カバー () を設置する</p> <p>*3 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*4 : 境界線内区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p>*6 : 金属容器又はSUS容器からウラン粉末投入</p> <p> : 潤滑油を有する部位 : ウランを取り扱うフードボックス : 追加ベースプレート (mm) : <input type="text"/> : 追加梁 () : <input type="text"/> 背面を除く3ヶ所 : 追加梁 () : <input type="text"/> 背面を除く3ヶ所 : 追加梁 () : <input type="text"/> : ウランが滞留する部分 ← : ウラン (主要) の流れ </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 粉末混合機 (2)	
図番	図ハ設-19 (1/2)	工場棟 成型工場




*6 : 容積 1.3L以上

*7 : 蒸気板から防護対象パネル [] までの距離 10mm以上





注) [] : []

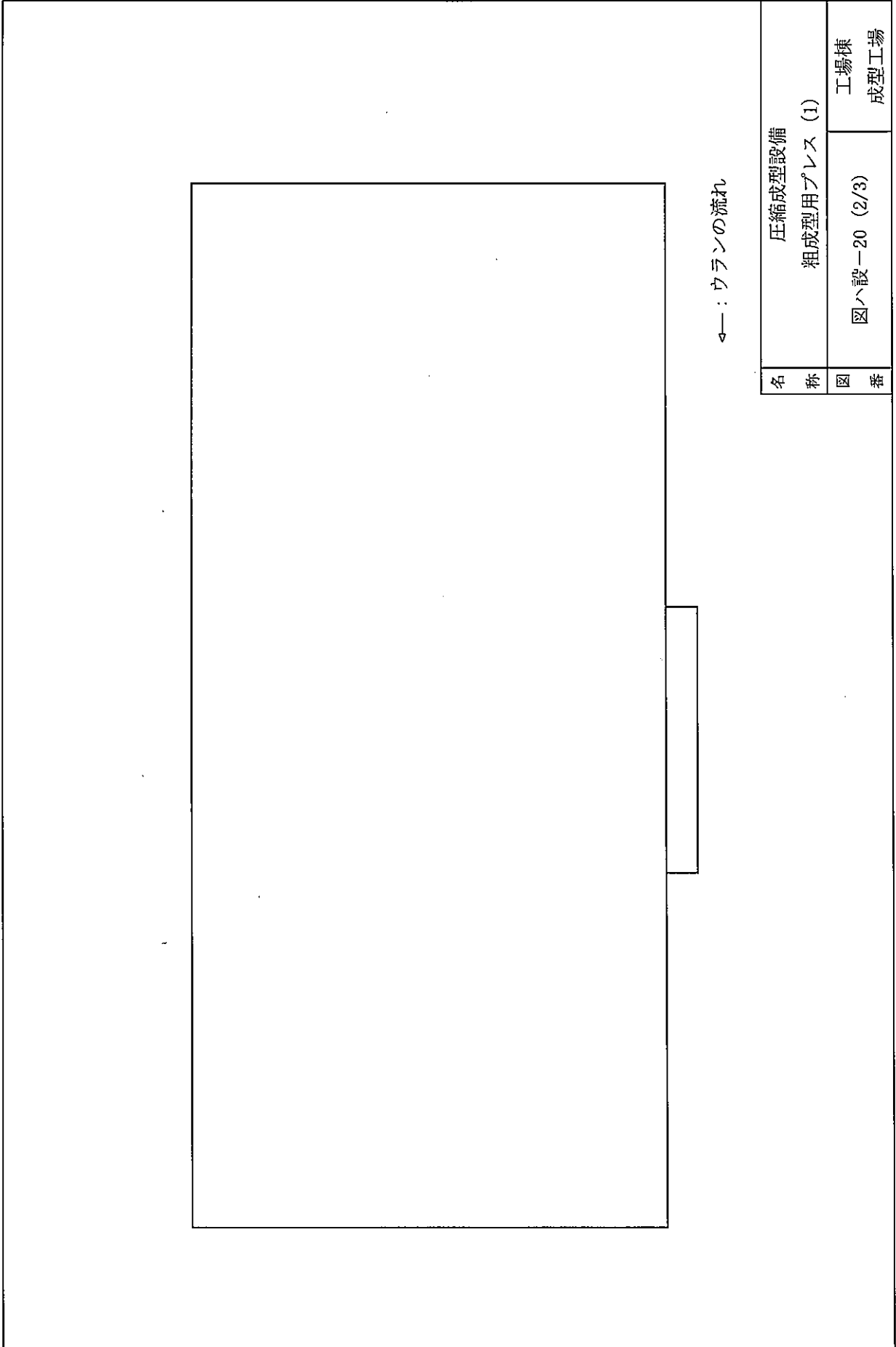
 : 潤滑油を有する部位

 : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 粉末混合機 (2)	
図番	図ハ設-19 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	意数
{283}	組成型用プレス	1
{284}	フードボックス (組成型用プレス)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 15px; display: inline-block; vertical-align: middle;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 閉口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : ボルト支点間距離 (650mm以上)</p> <p>*4 : 島群評価区域の溢水水位(60mm)より高い箇所に設置する</p> <p>*5 : 被水防護カバー()を設置する</p> <p>*6 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p>  : 潤滑油を有する部位  : 追加ベースプレート (mm:)  : ウランが滞留する部分  : ウランを取り扱うフードボックス </p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	圧縮成型設備 組成型用プレス (1)	
図番	図ハ設-20 (1/3)	工場棟 成型工場



名	圧縮成型設備	
称	組成型用プレス (1)	
図	図ハ設-20 (2/3)	工場棟
番		成型工場

*7：容積 10L以上

*8：蒸気板から防護対象パネル □内までの距離 5mm以上

注) □：□

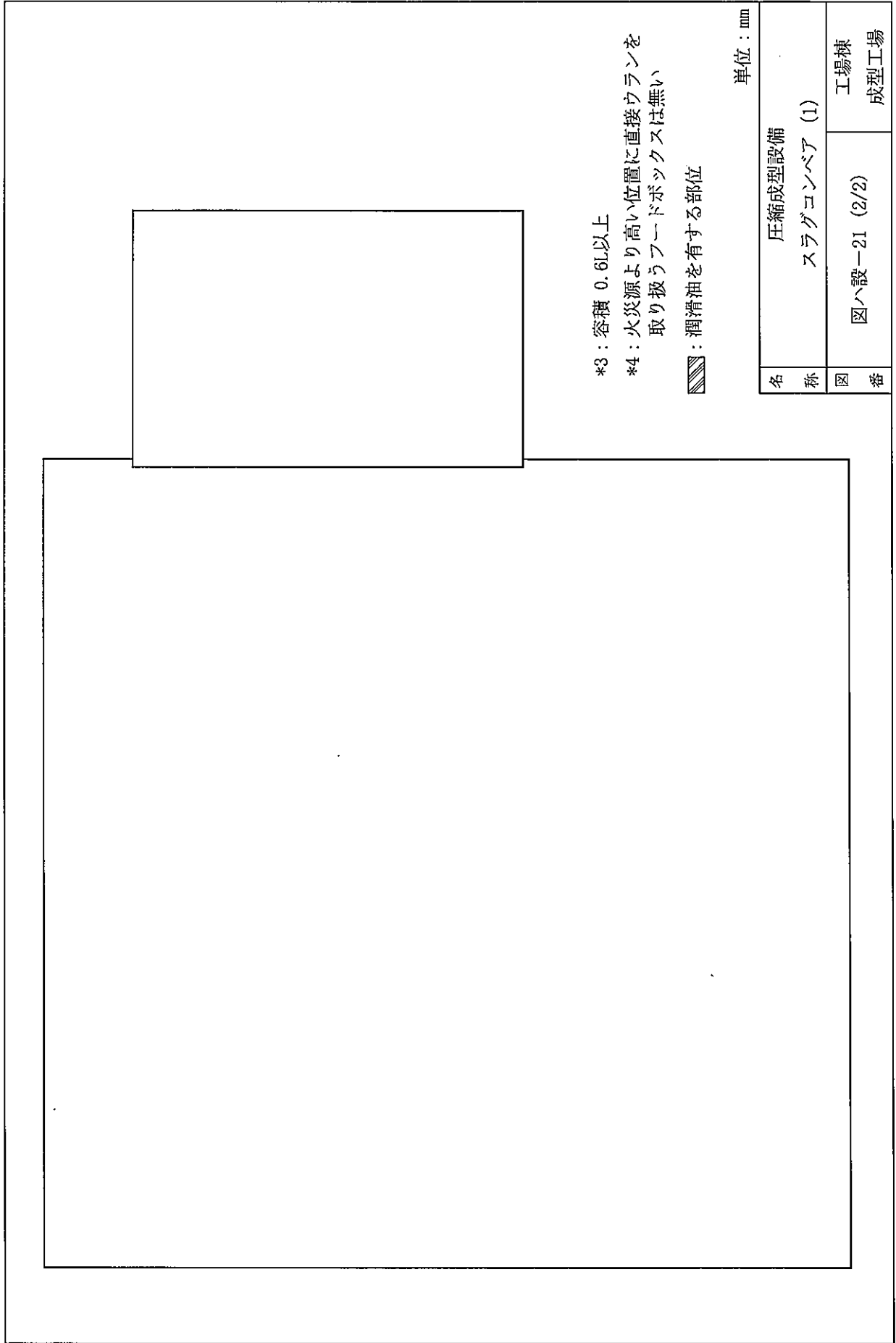
▨：潤滑油を有する部位

▧：ウランを取り扱うフードボックス

単位：mm


名	圧縮成型設備	
称	組成型用プレス (1)	
図	図ハ設-20 (3/3)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{286}	スラゴコンベア	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 300px; height: 150px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 形状寸法制限 (厚み 127mm以下)</p> <p>*3 : 本体部材補強 () : ()</p> <p>*4 : 本体部材補強 () : ()</p> <p>/// : ベースプレート変更 ()mm : ()</p> <p>xxx : 架台補強 () : ()</p> <p>□□□ : ウランが滞留する部分</p> <p>▨ : 潤滑油を有する部位</p> <p>← : ウランの流れ</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 スラゴコンベア (1)	
図番	図ハ設-21 (1/2)	工場棟 成型工場



*3 : 容積 0.6L以上

*4 : 火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

 : 潤滑油を有する部位





単位 : mm

名	圧縮成型設備	
称	スラグコンベア (1)	
図	図ハ設-21 (2/2)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[283]	組成型用プレス	1
[284]	フードボックス (組成型用プレス)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : ボルト支点間距離 (650mm以上)
- *4 : 境界線間区域の溢水水位(60mm)より高き箇所に設置する
- *5 : 被水防護カバー()を設置する
- *6 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

-  : 潤滑油を有する部位
-  : 追加ベースプレート (mm:)
-  : ウランが滞留する部分
-  : ウランを取り扱うフードボックス

単位: mm

名称	圧縮成型設備 組成型用プレス (2)	
図番	図ハ設-22 (1/3)	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%;"></div> <div style="margin-left: 10px;">←：ウランの流れ</div> </div>		圧縮成型設備 組成型用プレス (2)	工場棟 成型工場
		図番 図ハ設-22 (2/3)	

*7: 容積 10L以上

*8: 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 5mm以上

注) □: □

▨: 潤滑油を有する部位

▧: ウランを取り扱うフードボックス

単位: mm

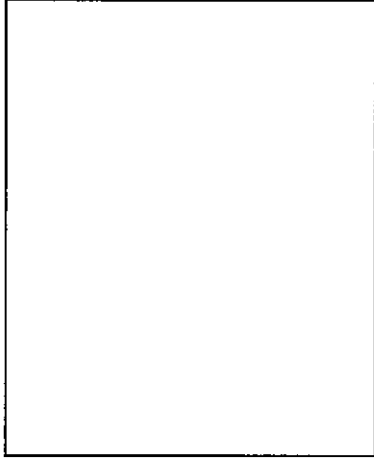
名称	圧縮成型設備 組成型用プレス (2)	
図番	図ハ設-22 (3/3)	工場棟 成型工場

No. (286)	安全機能を有する施設名称 スラッグコンベア	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin: 10px auto;"></div> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 形状寸法制限 (厚み 127mm以下)</p> <p>*3 : 本体部材補強 <input type="checkbox"/></p> <p>*4 : 本体部材補強 <input type="checkbox"/></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : ベースプレート変更 (mm: <input type="checkbox"/>)</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : 架台補強 <input type="checkbox"/></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : 潤滑油を有する部位</p> <p>← : ウランの流れ</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 スラッグコンベア (2)	
図番	図ハ設-23 (1/2) 工場棟 成型工場	








<div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 0 auto; height: 600px;"></div> <p style="margin-top: 20px;">*3 : 容積 0.6L以上</p> <p>*4 : 火災源より高い位置に直接ウランを 取り扱うフードボックスは無い</p> <p> : 潤滑油を有する部位</p>	<p style="text-align: center;">火災対策の説明図</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%; text-align: center;">名称</td> <td style="text-align: center;">圧縮成型設備 スラグコンベア (2)</td> </tr> <tr> <td style="width: 20%; text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">図ハ設-23 (2/2)</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: right;">工場棟 成型工場</td> </tr> </table>	名称	圧縮成型設備 スラグコンベア (2)	図番	図ハ設-23 (2/2)		工場棟 成型工場
名称	圧縮成型設備 スラグコンベア (2)						
図番	図ハ設-23 (2/2)						
	工場棟 成型工場						

No.	安全機能を有する施設名称	基
{287}	粉末集塵装置 (相成型工程)	I
{288}	フードボックス (粉末集塵装置 (相成型工程))	I

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-5参照)
- *6 : 集塵したウラン粉末を回収

-  : 機器を囲うフードボックス
-  : フードボックス補強
-  : 架台補強
-  : 除去する部材
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統
-  : ウランの流れ

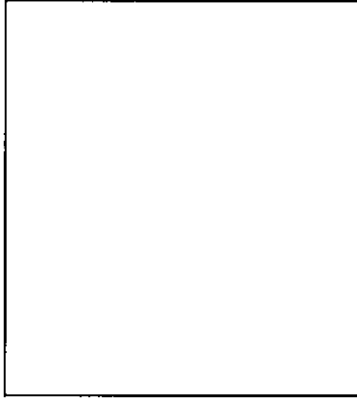
単位：mm








名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (1)	
図番	図ハ設-24	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{289}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (組成型工程))	1
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm) *2 : 排気に含まれるウランの除去 : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備	
図番	バックアップフィルタ (4)	
	図ハ設-25	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{287}	粉末集塵装置 (組成型工程)	1
{288}	フードボックス (粉末集塵装置 (組成型工程))	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



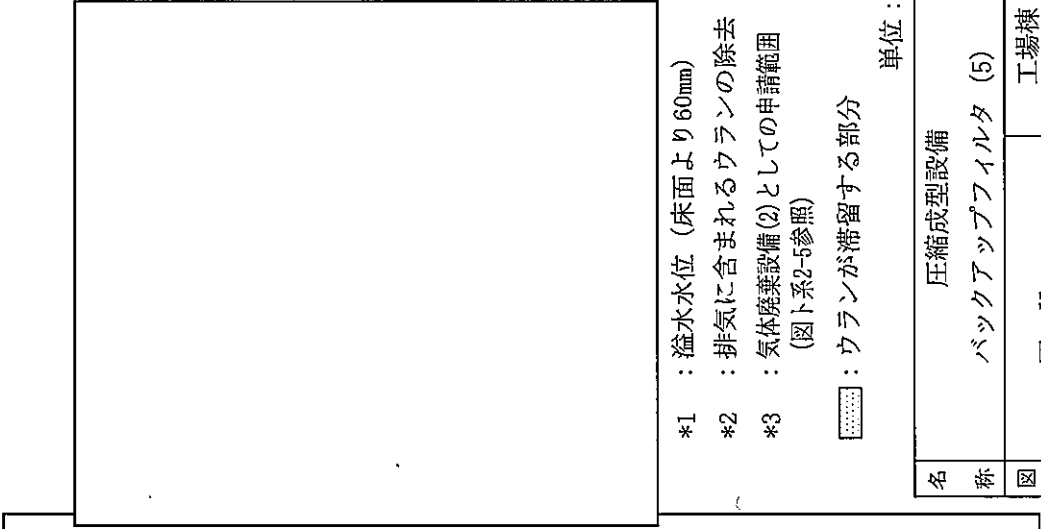
- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 25.1mm以下)
 - *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *3 : 排気に含まれるウランの除去
 - *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-5参照)
 - *6 : 集塵したウラン粉末を回収
-  : 機器を囲うフードボックス
 : フードボックス補強
 : 架台補強
 : 撤去する部材
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統
 : ウランの流れ

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (2)	
図番	図ハ設-26	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{289}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (組成型工程))	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



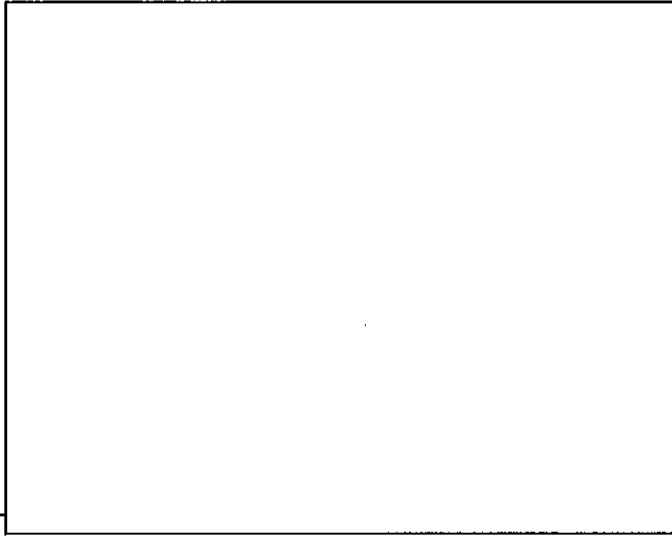
- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
- : ウランが滞留する部分






単位：mm

名称	圧縮成型設備	
図番	バックアップフィルタ (5)	工場棟 成型工場
	図ハ設-27	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{290}	造粒機	1
{291}	アンダーサイズ粉受器	1
{292}	フードボックス (造粒機)	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す






-  : 潤滑油を有する部位
 -  : 機器を囲うフードボックス
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 申請機器の配管系統
 -  : ウラン (主要) の流れ
- 単位: mm




- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)



シ.*1

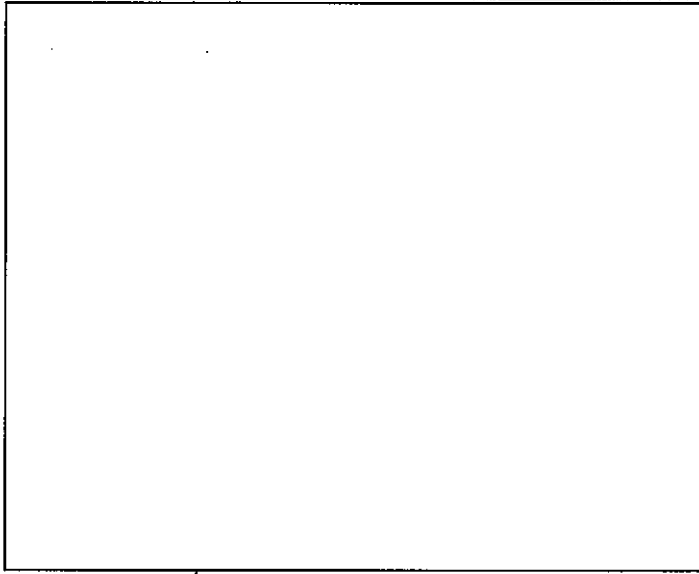
名称	工場棟 成型工場
圧縮成型設備 造粒機 (1)	
図番	図ハ設-28 (1/2)






		<p>*4：容積 1.2L以上</p> <p>*5：火災源より高い位置に直接ウランを取り扱うフードボックスは無い</p> <p>*6：扉部 () は1.5mm以上の  に変更</p> <p> : 潤滑油を有する部位</p> <p>単位：mm</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1262 719 1358 763">名称</td> <td data-bbox="1262 224 1358 719">圧縮成型設備 造粒機 (1)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1358 719 1445 763">図番</td> <td data-bbox="1358 224 1445 719">図ハ設-28 (2/2) 工場棟 成型工場</td> </tr> </table>	名称	圧縮成型設備 造粒機 (1)	図番	図ハ設-28 (2/2) 工場棟 成型工場
	名称	圧縮成型設備 造粒機 (1)					
図番	図ハ設-28 (2/2) 工場棟 成型工場						

No. {293}	安全機能を有する施設名称 造粒粉末小分けボックス	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 20px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	<div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 100px; margin: 10px auto;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 600px; height: 500px; margin: 10px auto;"></div>
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 30px; margin: 10px auto;"></div>	<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm) *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *3 : 島界備用区域の水位(60mm)より高い箇所に設置する *4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p>  : 機器を囲うフードボックス  : ウランが滞留する部分  : ウランの流れ </p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>	
名称	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス (1)	図番
図番	図ハ設-29	工場棟 成型工場

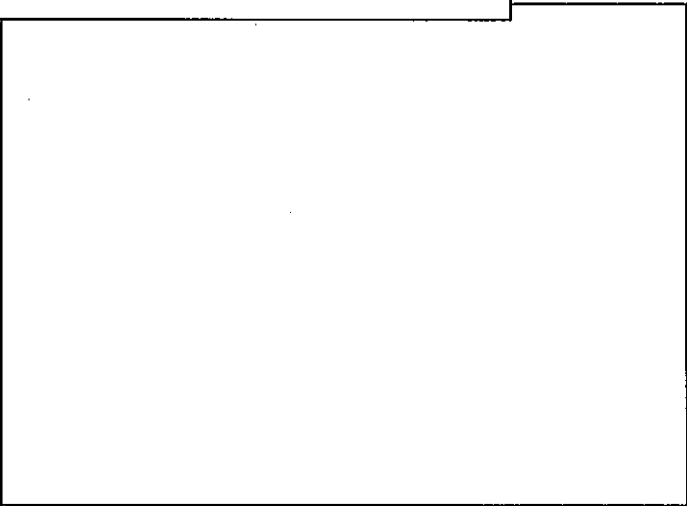
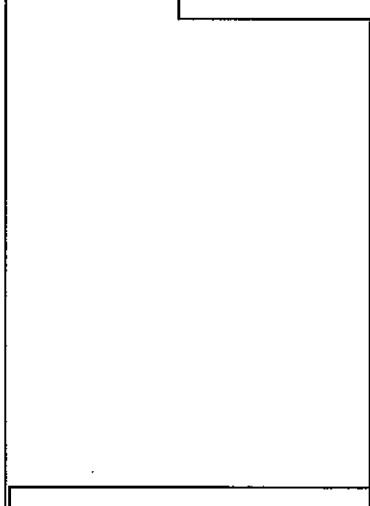
No.	安全機能を有する施設名称	基数
[290]	造粒機	1
[291]	アンダーサイズ粉受器	1
[292]	フードボックス (造粒機)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



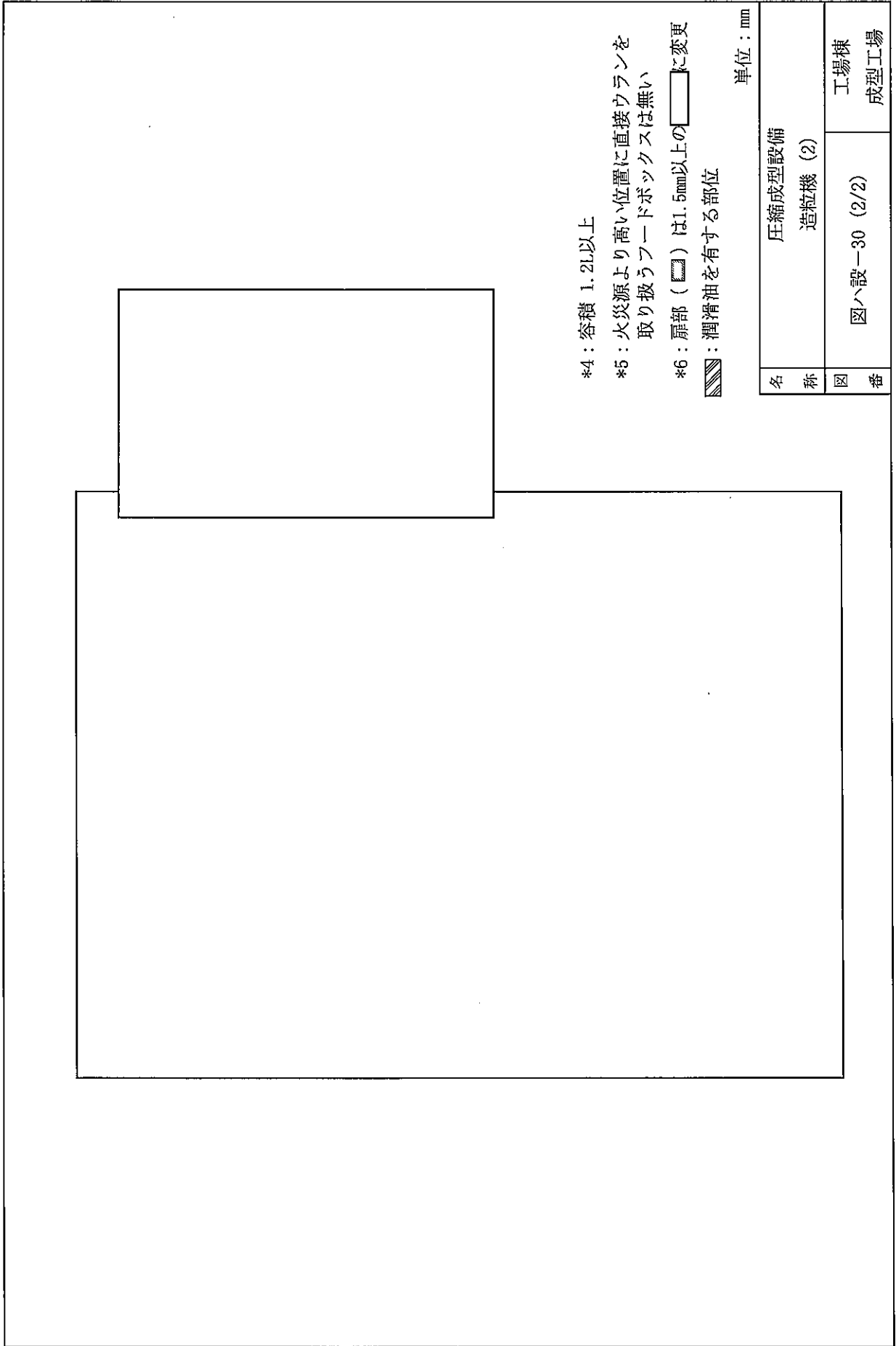
-  : 潤滑油を有する部位
 -  : 機器を囲うフードボックス
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 申請機器の配管系統
 -  : ウラン (主要) の流れ
- 単位 : mm

名称	工場棟	成型工場
圧縮成型設備		
造粒機 (2)		
図ハ設一30 (1/2)		





- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)






*4：容積 1.2L以上

*5：火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

*6：扉部 () は1.5mm以上の  に変更

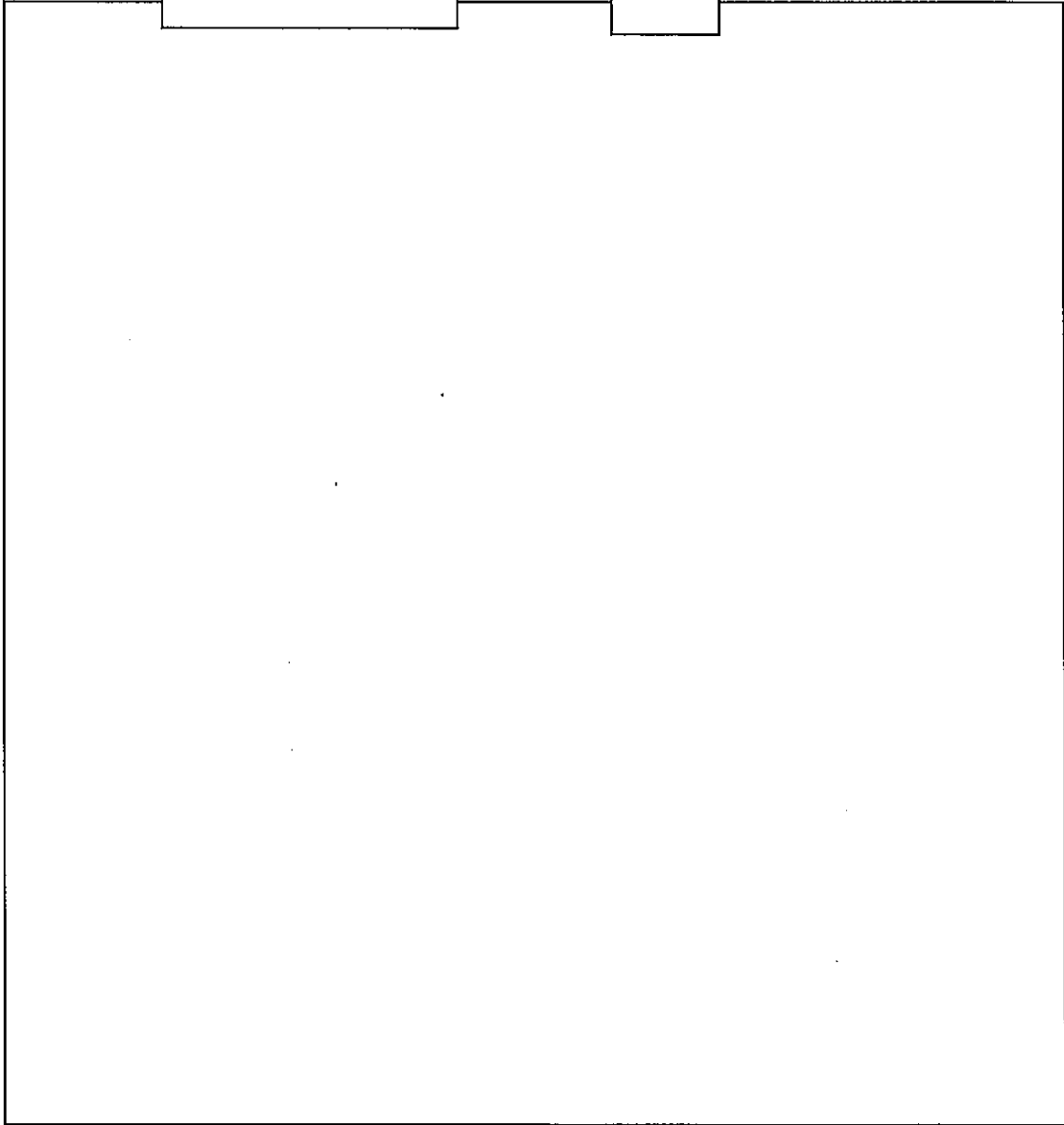
：潤滑油を有する部位

単位：mm

名	圧縮成型設備	
称	造粒機 (2)	
図	図ハ設-30 (2/2)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{293}	造粒粉末小分けボックス	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 危険箇所区域の溢水水位 (60mm) より高き箇所に設置する
- *4 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

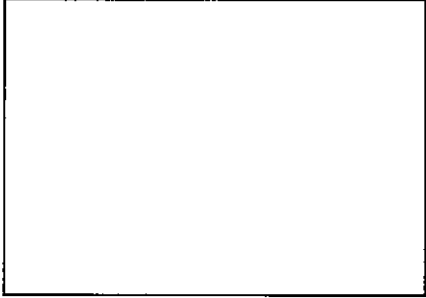
- : 機器を囲うフードボックス
- : 追加ベースプレート (mm) :
- : ウランが滞留する部分
- ← : ウランの流れ






単位: mm

名称	圧縮成型設備	
図番	造粒粉末小分けボックス (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-31	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{294}	造粒粉末輸送ホップ (1)	1
{295}	フードボックス (造粒粉末輸送ホップ (1))	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
- *3 : 閉口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 臨界評価区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する
- *5 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
-  : 機器を囲うフードボックス
-  : フードボックス補強 (:)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統
-  : ウランの流れ

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 造粒粉末ホップ (1)	
図番	図ハ設--32	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[294]	造粒粉末輸送ホップ (1)	1
[295]	フードボックス (造粒粉末輸送ホップ (1))	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *2 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
 *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *4 : 臨界評価区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する
 *5 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

: 機器を囲うフードボックス
 : フードボックス補強 :
 : ウランが滞留する部分
 ← : 申請機器の配管系統
 ← : ウランの流れ

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
図番	造粒粉末ホップ (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-33	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{296}	造粒粉末輸送ホッパー (2)	1
{297}	フードボックス (造粒粉末輸送ホッパー (2), 潤滑剤混合機)	1
{298}	潤滑剤混合機	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

単位：mm

<p>名称</p> <p>圧縮成型設備</p> <p>潤滑剤混合機 (1)</p>	<p>工場棟</p> <p>成型工場</p>
図	番
図ハ設-34 (1/4)	

*1 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より 60mm)

*3 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*4 : □ : 飛散のない構造 (パッキンを介した蓋)

*5 : 飛散のない構造 (パッキンを介した蓋)

*6 : 臨界評価区域の溢水水位(60mm)より高い箇所に設置する

*7 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

▨ : 補強梁 □ : □ : □

▧ : 補強柱 □ : □ : □

▩ : 撤去するブレス

▪ : 機器を囲うフードボックス

▫ : 架台補強 □ : □ : □

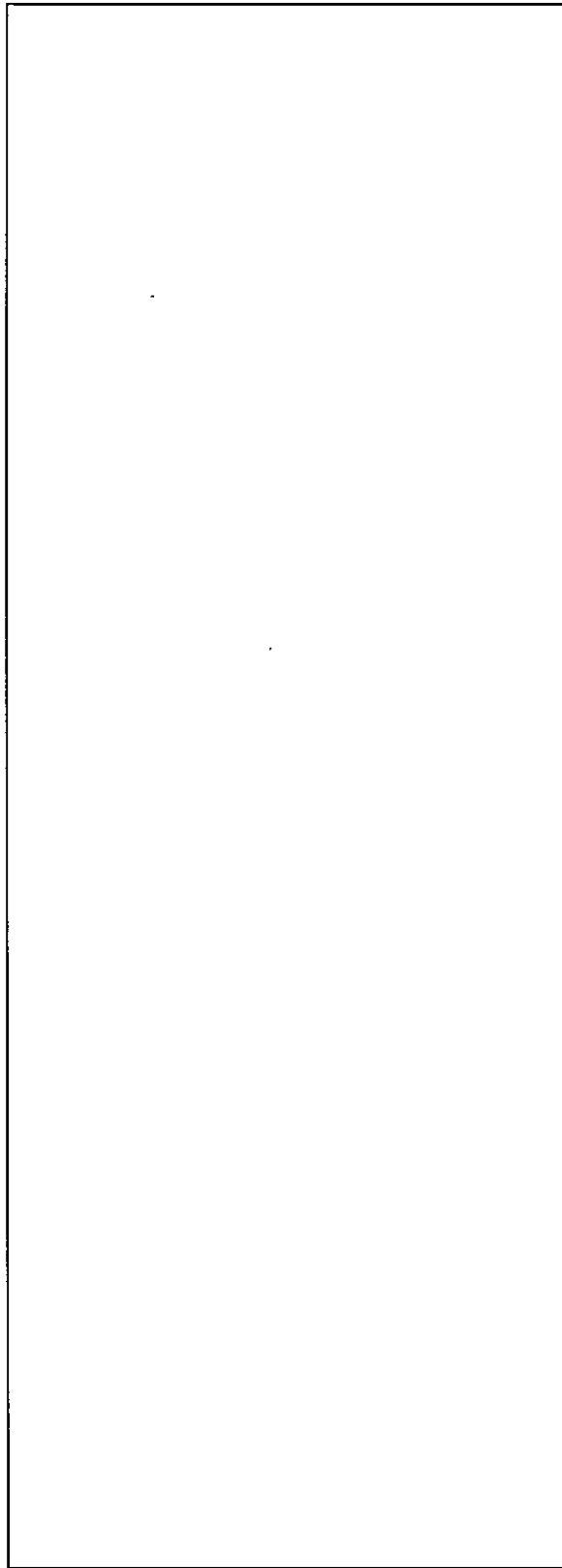
▬ : ウランが滞留する部分

▮ : 潤滑油を有する部位

◀ : 申請機器の配管系統

⇩ : ウランの流れ

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

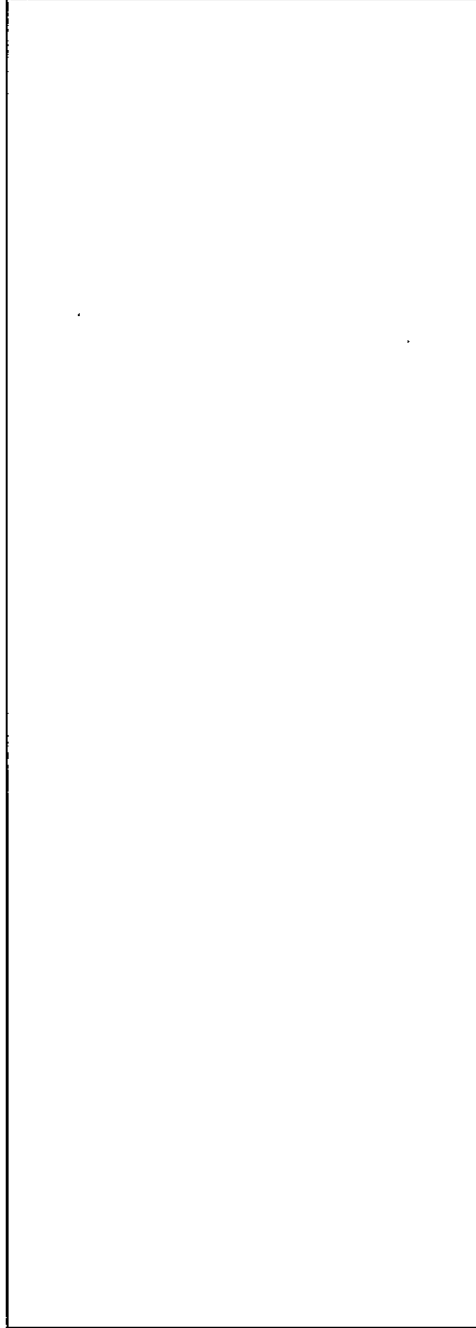


-  : 補強梁
-  :
-  : 補強柱
-  :

単位：mm

名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (1)	
図番	図ハ設-34 (2/4)	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%;"></div> <div style="margin-left: 20px;"> <p>← : ウランの流れ</p> </div> </div>		名称 圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (1)
		図番 図ハ設-34 (3/4)
		工場棟 成型工場



*8：容積 0.5L以上

*9：火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

▨：機器を囲うフードボックス

▩：潤滑油を有する部位

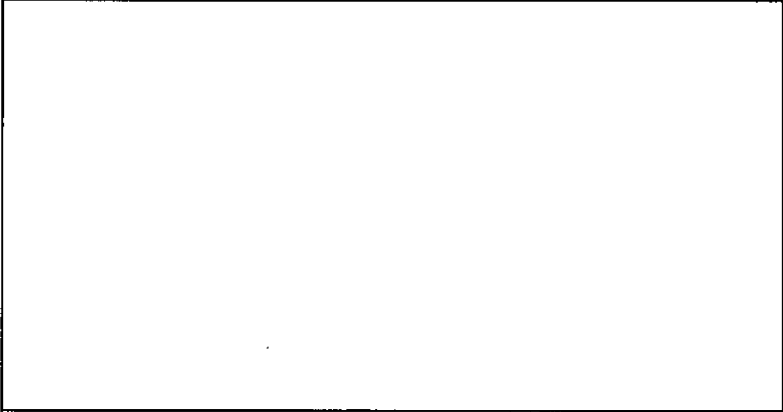
単位：mm

火災対策の説明図

名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (1)	
図番	図ハ設-34 (4/4)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{296}	造粒粉末輸送ホッパ (2)	1
{297}	フードボックス (造粒粉末輸送ホッパ (2), 潤滑剤混合機)	1
{298}	潤滑剤混合機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



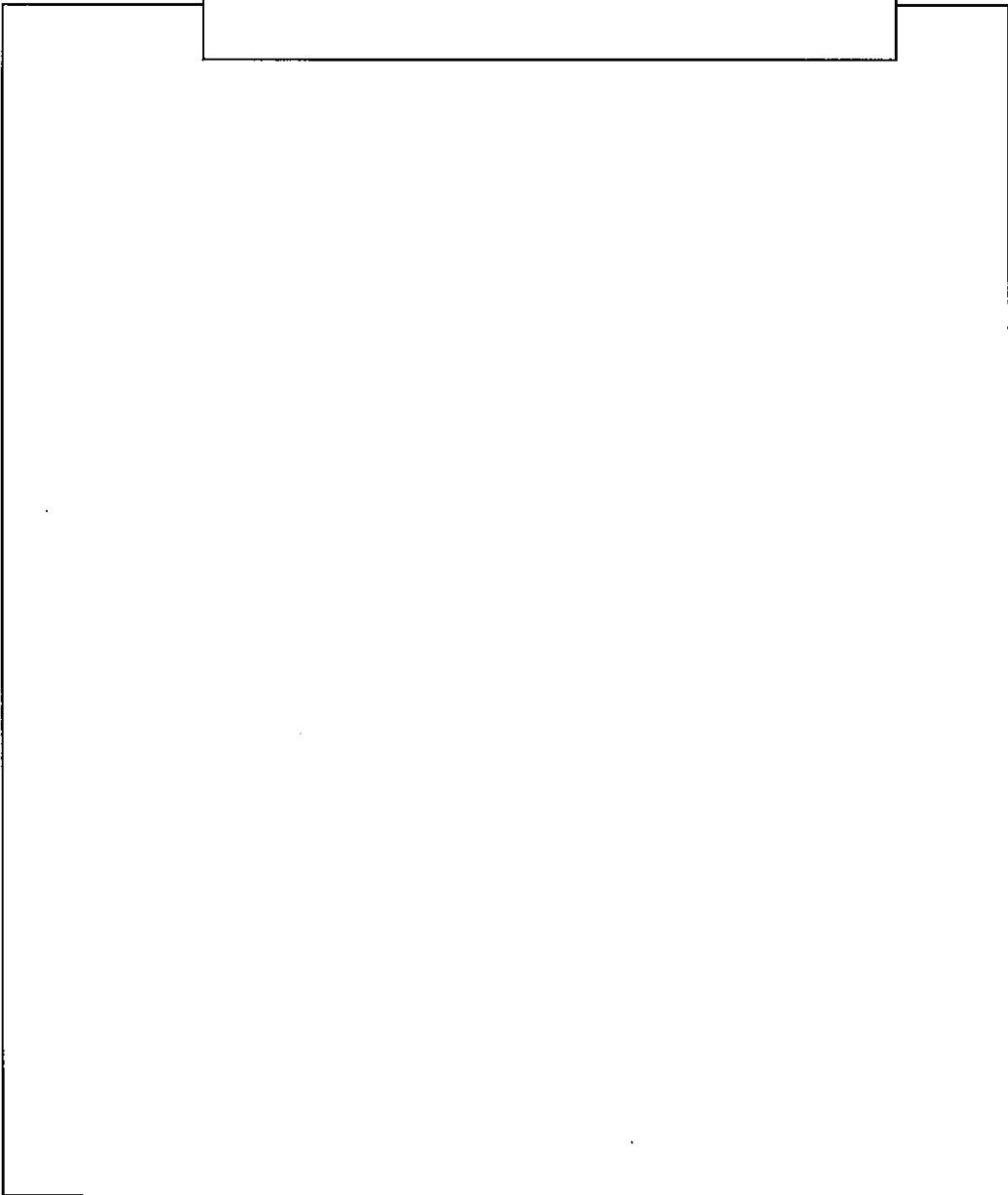
- *1 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 :
- *5 : 飛散のない構造 (パッキンを介した蓋)
- *6 : 境界評価区域の溢水水位(60mm)より高い箇所に設置する
- *7 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)



- : 機器を囲うフードボックス
- : 架台補強 ()
- : ウランが滞留する部分
- : 潤滑油を有する部分
- : 申請機器の配管系統
- : ウランの流れ

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (2)
図番	図ハ設-35 (1/4) 工場棟 成型工場

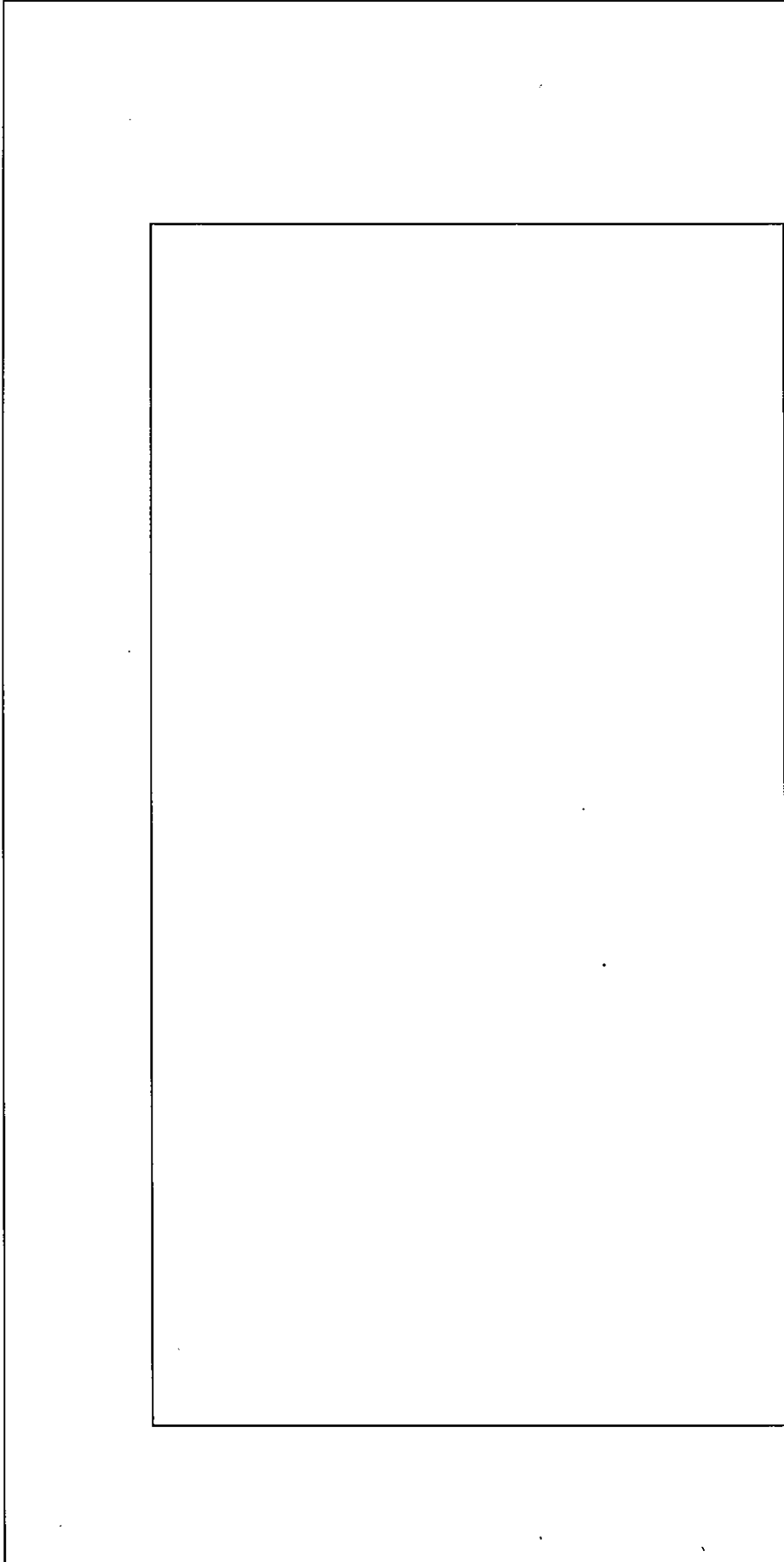
□内は、雨震計算書の部位名称を示す



 : 架台補強 :
 : 架台補強 :

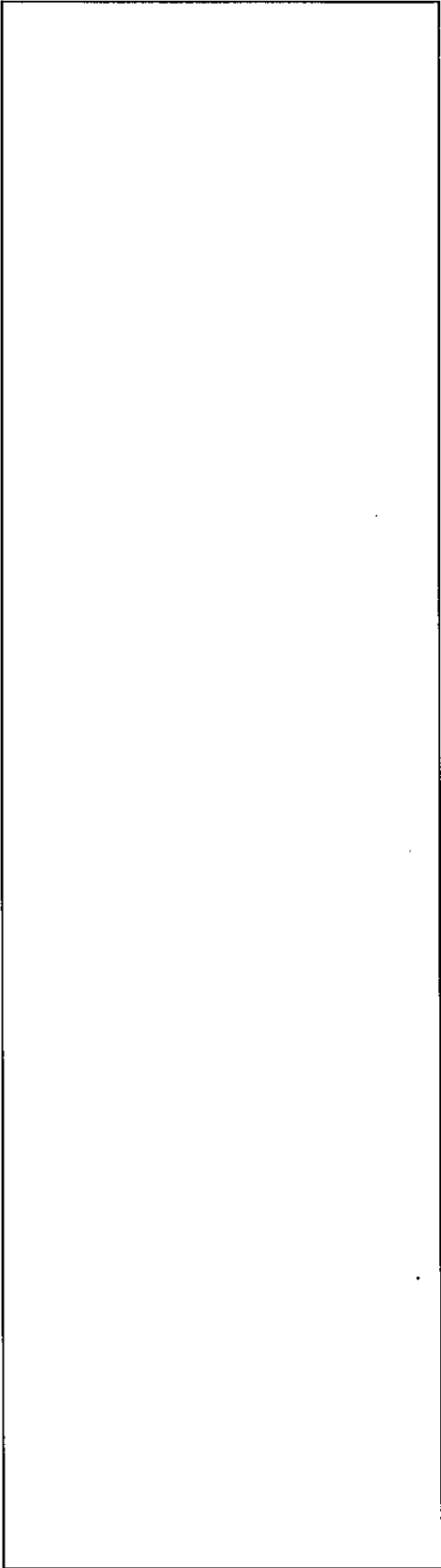
単位 : mm

名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (2)	
図番	図ハ設-35 (2/4)	工場棟 成型工場



←：ウランの流れ

名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (2)	
図番	図ハ設-35 (3/4)	工場棟 成型工場



*8 : 容積 0.5L以上

*9 : 火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

▨ : 機器を囲うフードボックス

▩ : 潤滑油を有する部位

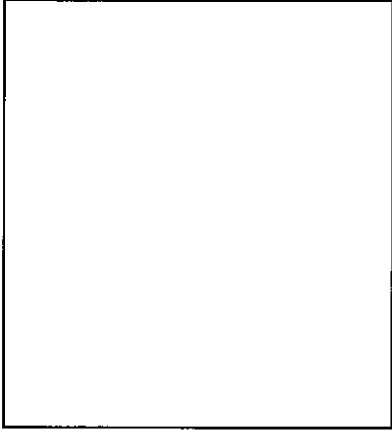
単位 : mm

火災対策の説明図

名 称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (2)	
図 番	図ハ設-35 (4/4)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{299}	回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	3

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止
(容器が地上高さ: 210mm以上、容器高さ以下、厚さ5mm以上)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)

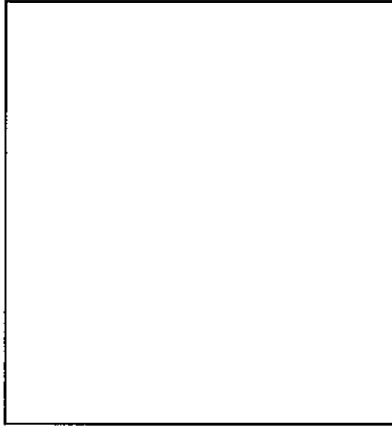
☐ : ウランが滞留する部分

単位: mm

名称	圧縮成型設備	
図番	回転混合機 (1) ~ (3)	工場棟 成型工場
	図ハ設-36	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(299)	回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止
(容器の径と高さ: 210mm以上, 容器高さ以下, 厚さ5mm以上)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)

単位: mm

名称	圧縮成型設備	
図番	回転混合機 (4)	工場棟 成型工場
	図ハ設-37	

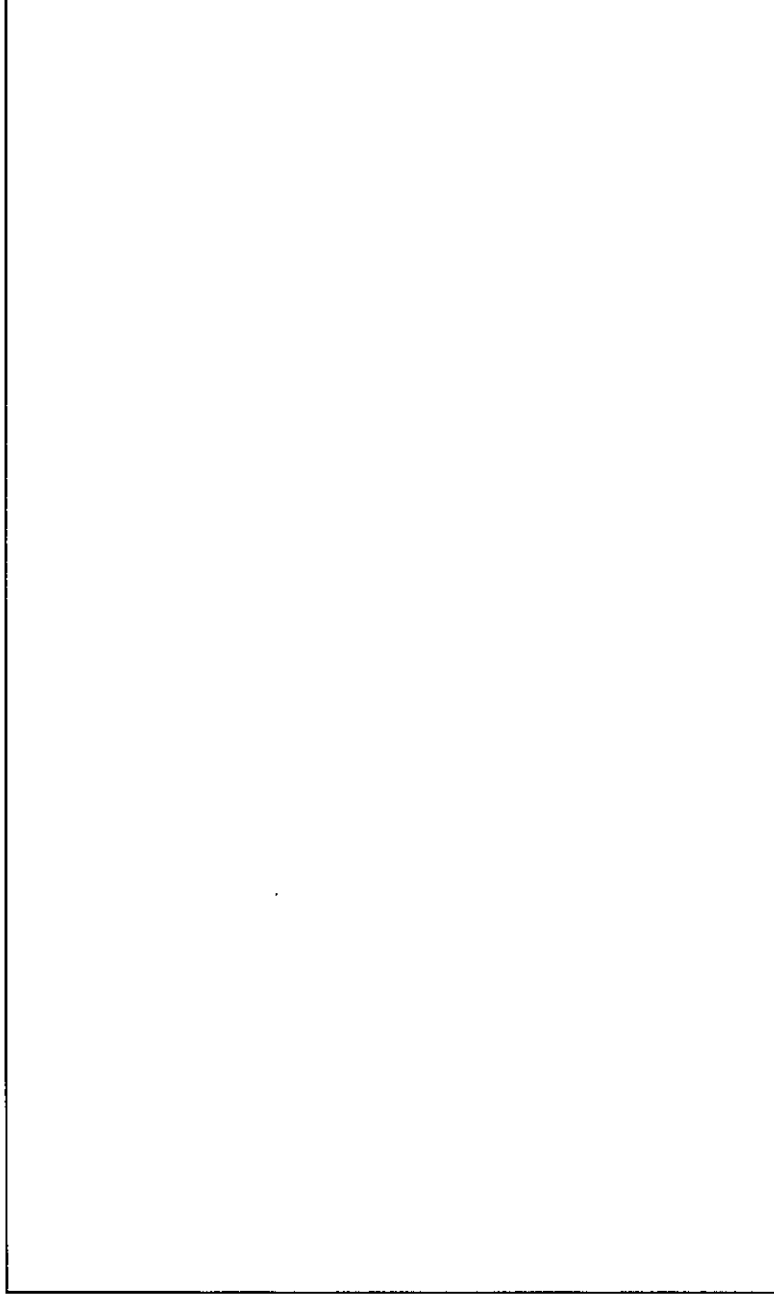
No.		安全機能を有する施設名称		基数
[300]		本成型用プレス		1
[301]		フードボックス (本成型用プレス)		1
[302]		本成型用プレスファイダ		1
[303]		本成型用プレスホッパ		1
[304]		ペレットコンベア		1

<div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*3 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)</p> <p>*4 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*5 : ペレットの落下防止</p> <p>*6 : ボルト支点間距離 (1020mm以上)</p> <p>*7 : 境界評価用区家の溢水水位(60mm)より高い箇所を設置する</p>	<p>▨ : 作動油を有する部位</p> <p>▩ : 潤滑油を有する部位</p> <p>▧ : 部材補強 (mm :)</p> <p>⊠ : アンカーボルト補強</p> <p>⊡ : ウランが滞留する部分</p> <p>▨ : ウランを取り扱うフードボックス</p> <p>← : ウランの流れ</p>

名称	圧縮成型設備	
図番	本成型用プレス (1)	
番	図ハ設-38 (1/5)	工場棟 成型工場

単位 : mm

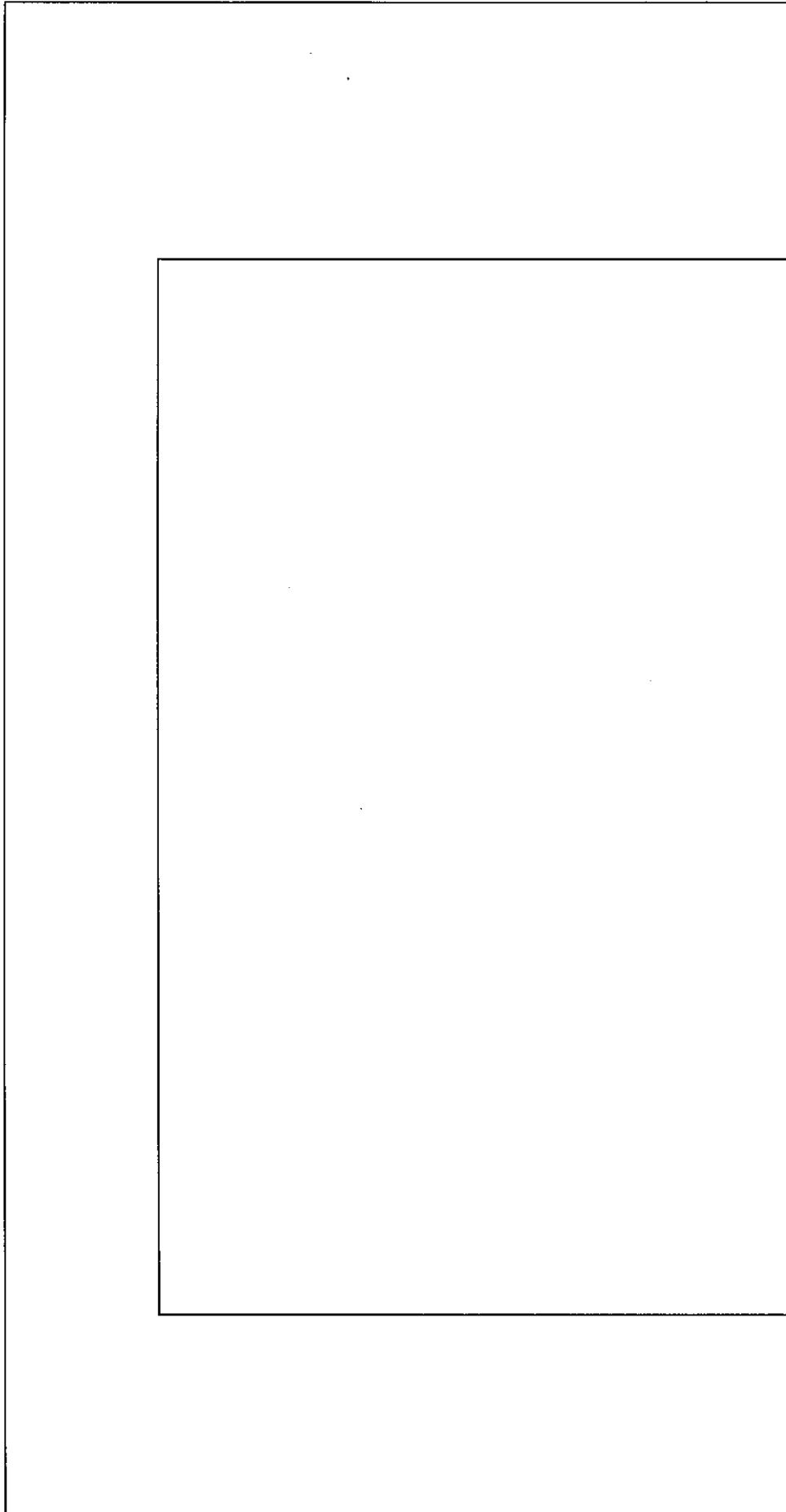
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



□□□：アンカーボルト補強 □ □ □

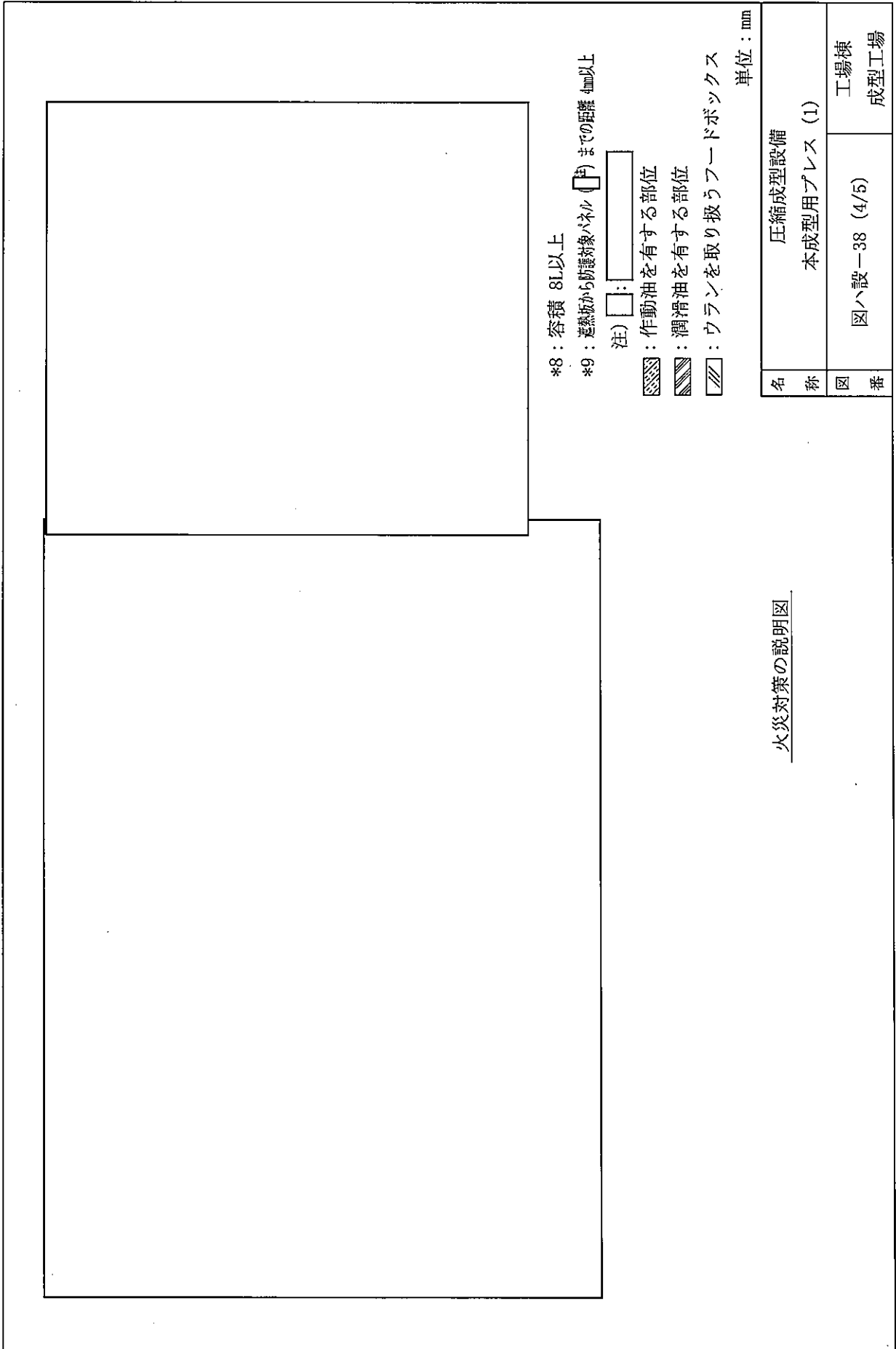
単位：mm

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (1)	
図番	図ハ設-38 (2/5)	工場棟 成型工場



←：ウランの流れ

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (1)	
図番	図ハ設-38 (3/5)	工場棟 成型工場



*8 : 容積 8L以上

*9 : 遮熱板から防護対象パネル () までの距離 4mm以上

注) □ : □

▨ : 作動油を有する部位

▧ : 潤滑油を有する部位

▩ : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

火災対策の説明図

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (1)	
図番	図ハ設-38 (4/5)	工場棟 成型工場

<p>*10 : 容積 180L以上</p> <p>*11 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 19mm以上</p> <p>*12 : 容積 5.3L以上</p> <p>*13 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 12mm以上</p> <p>注) □ : □</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>	
名	圧縮成型設備
称	本成型用プレス (1)
図	図ハ設-38 (5/5)
番	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{305}	ペレット移替機	1
{306}	フードボックス (ペレット移替機)	1
{307}	圧粉体密度測定装置	1
{308}	ポートコンベア	1

		内は、耐震計算書の部位名称を示す
--	--	------------------

*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*2 : ペレットの落下防止

*3 : 落下防止 (高さ10mm以上)

*4 : 溢水水位 (床面より60mm)

*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

*6 : 整列しU0;圧粉ペレット (B部詳細参照) をハイキュームローダにてポート (機組) に積する

*7 : U0;圧粉ペレットを充填したポート (機組) を表移台1へ移動する

: 追加ベースプレート (mm:)

: 機器を囲うフードボックス

: フードボックス取替 ()

: 撤去部材

: ウランが滞留する部分

← : ウランの流れ

単位 : mm

圧縮成型設備	
ペレット移替機 (1)	工場棟
図ハ設-39 (1/2)	成型工場
名 称	図 番

□内は、耐震計算書の部位名称を示す


(This area is intentionally left blank for drawing details.)

▨：追加ベースプレート (mm：□)

*8：形状寸法制限 (プレートの厚み 107mm以下)

単位：mm

名称	圧縮成型設備 プレート移替機 (1)	
図番	図ハ設-39 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{309}	乗移台1	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 乗移台1	
図番	図ハ設-40	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{300}	本成型用プレス	1
{301}	フードボックス (本成型用プレス)	1
{302}	本成型用プレスファイダ	1
{303}	本成型用プレスホッパ	1
{304}	ペレットコンベア	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*7 : 葛原評価区域の溢水位(60mm)より高い箇所に設置する

*1 : 溢水水位 (床面より60mm)

*2 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)

*3 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)

*4 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*5 : ペレットの落下防止 ()

*6 : ボルト支点間距離 (1020mm以上)

▨ : 作動油を有する部位

▧ : 潤滑油を有する部位

▩ : 潤滑油を取り扱うフードボックス

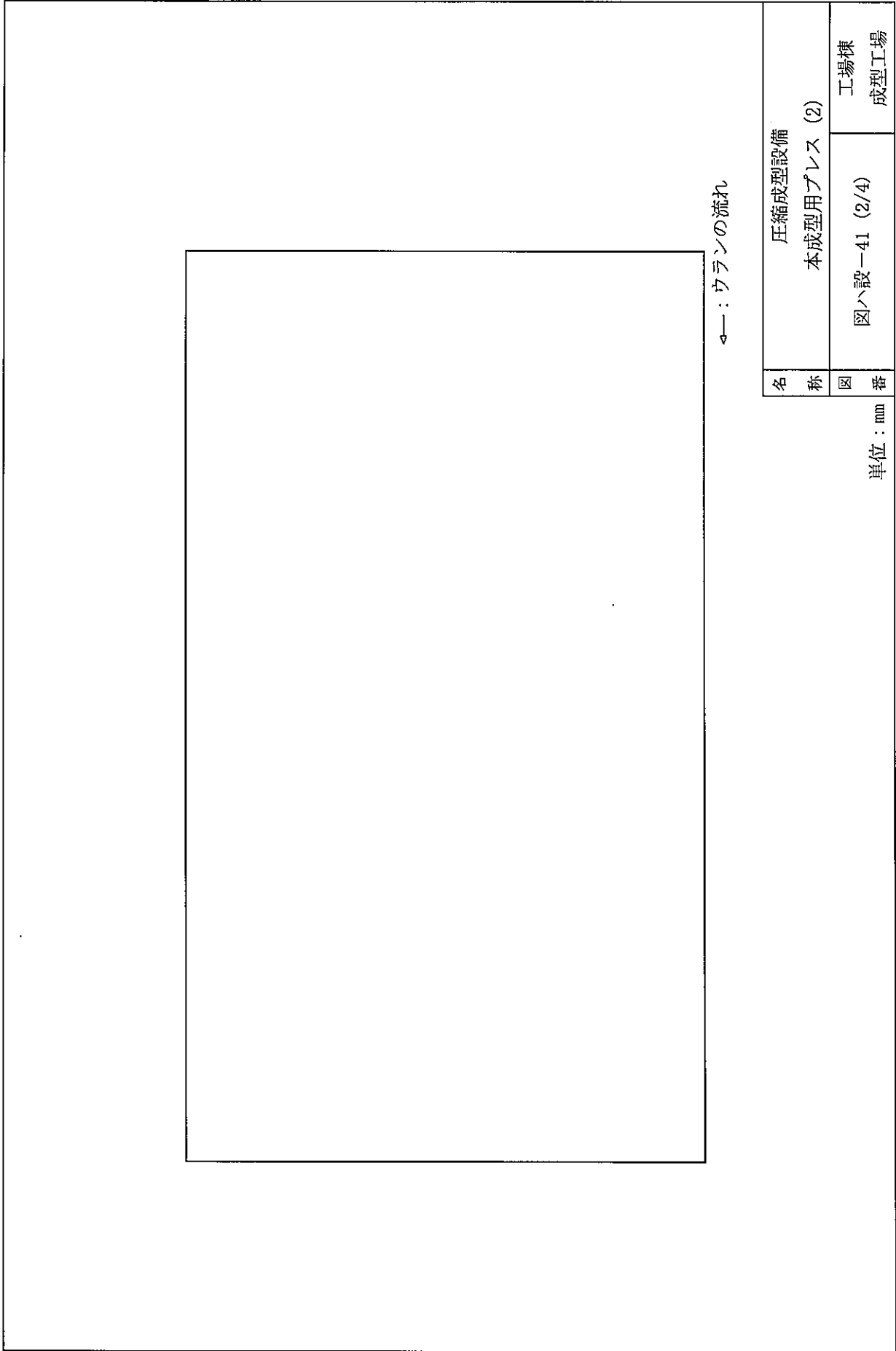
◁ : 部材補強 (φ mm :)

◁ : ウランの流れ

◁ : ウランが滞留する部分

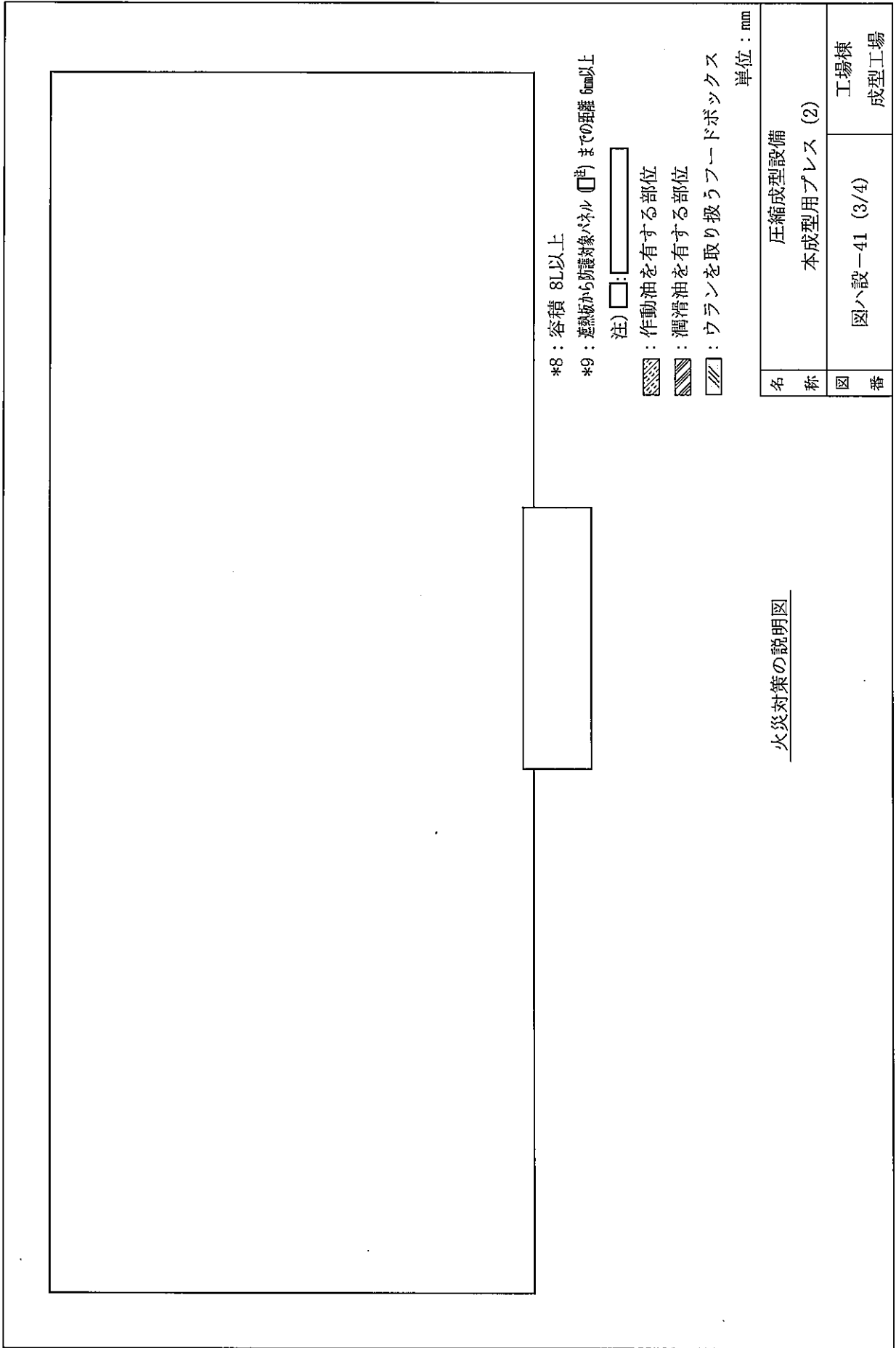
単位 : mm

名称	図番	工場棟	成型工場
圧縮成型設備			
本成型用プレス (2)			
図ハ設一41 (1/4)		工場棟	成型工場



名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (2)	
図番	図ハ設-41 (2/4)	工場棟 成型工場

単位：mm



*8 : 容積 8L以上

*9 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 5mm以上

注) □: □

▨ : 作動油を有する部位

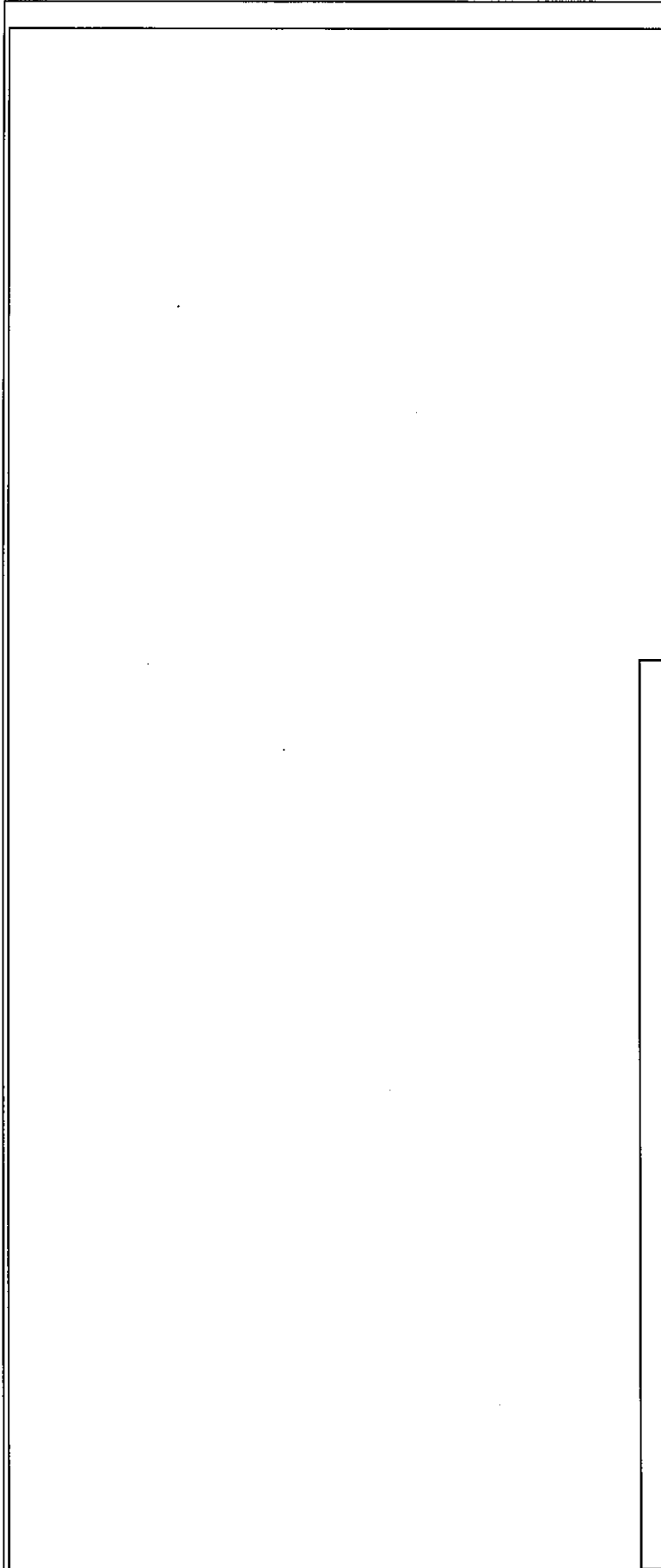
▩ : 潤滑油を有する部位

▧ : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

火災対策の説明図

名	圧縮成型設備	
称	本成型用プレス (2)	
図	図ハ設-41 (3/4)	工場棟
番		成型工場



- *10 : 容積 180L以上
- *11 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 19mm以上
- *12 : 容積 5.3L以上
- *13 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 12mm以上

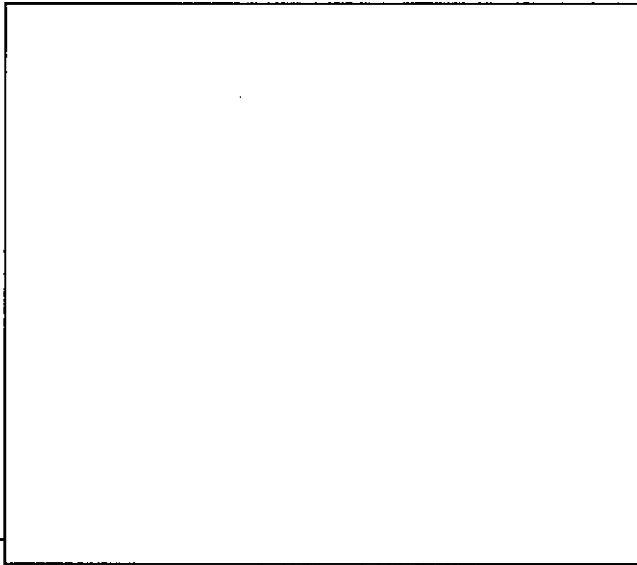
注) □ :

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (2)	
図番	図ハ設-41 (4/4)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{305}	ペレット移替機	1
{306}	フードボックス (ペレット移替機)	1
{307}	圧粉体密度測定装置	1
{308}	ボートコンベア	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)

*2 : 閉口部風速 0.5m/秒以上

*3 : ペレットの落下防止 (□)

*4 : 溢水水位 (床面より60mm)

*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

*6 : 整列したU0, 圧粉ペレット (C部詳細参照) をバキュームローグにてポート (傍線) に充填する

*7 : U0, 圧粉ペレットを流したポート (傍線) をボートコンベア(2)へ移動する

▨ : 追加ベースプレート □mm: □

▧ : 機器を囲うフードボックス

▩ : フードボックス取替 □ : □

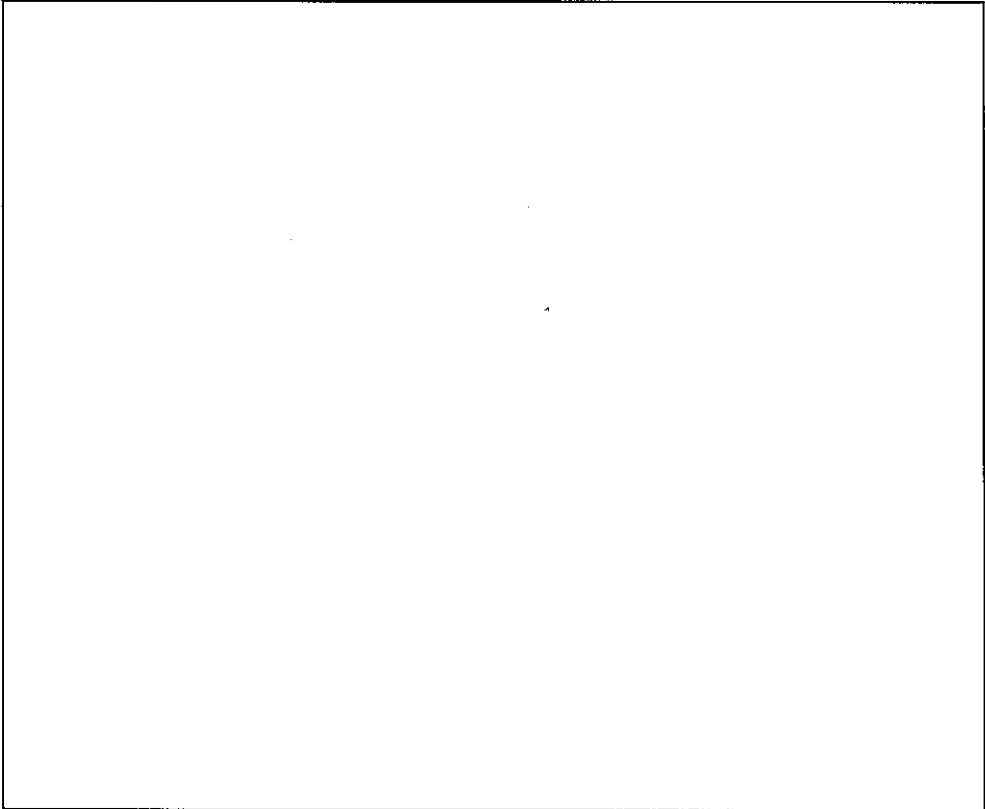
▪ : ウランが滞留する部分

← : ウランの流れ

単位: mm

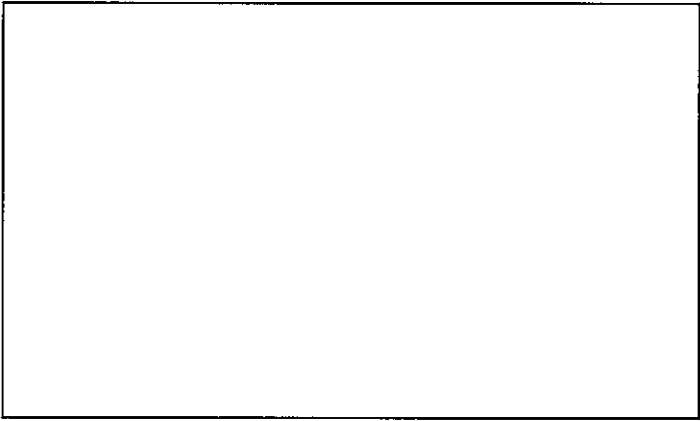
名称	工場棟
圧縮成型設備 ペレット移替機 (2)	成型工場
図ハ設-42 (1/3)	


□内は、耐震計算書の部位名称を示す

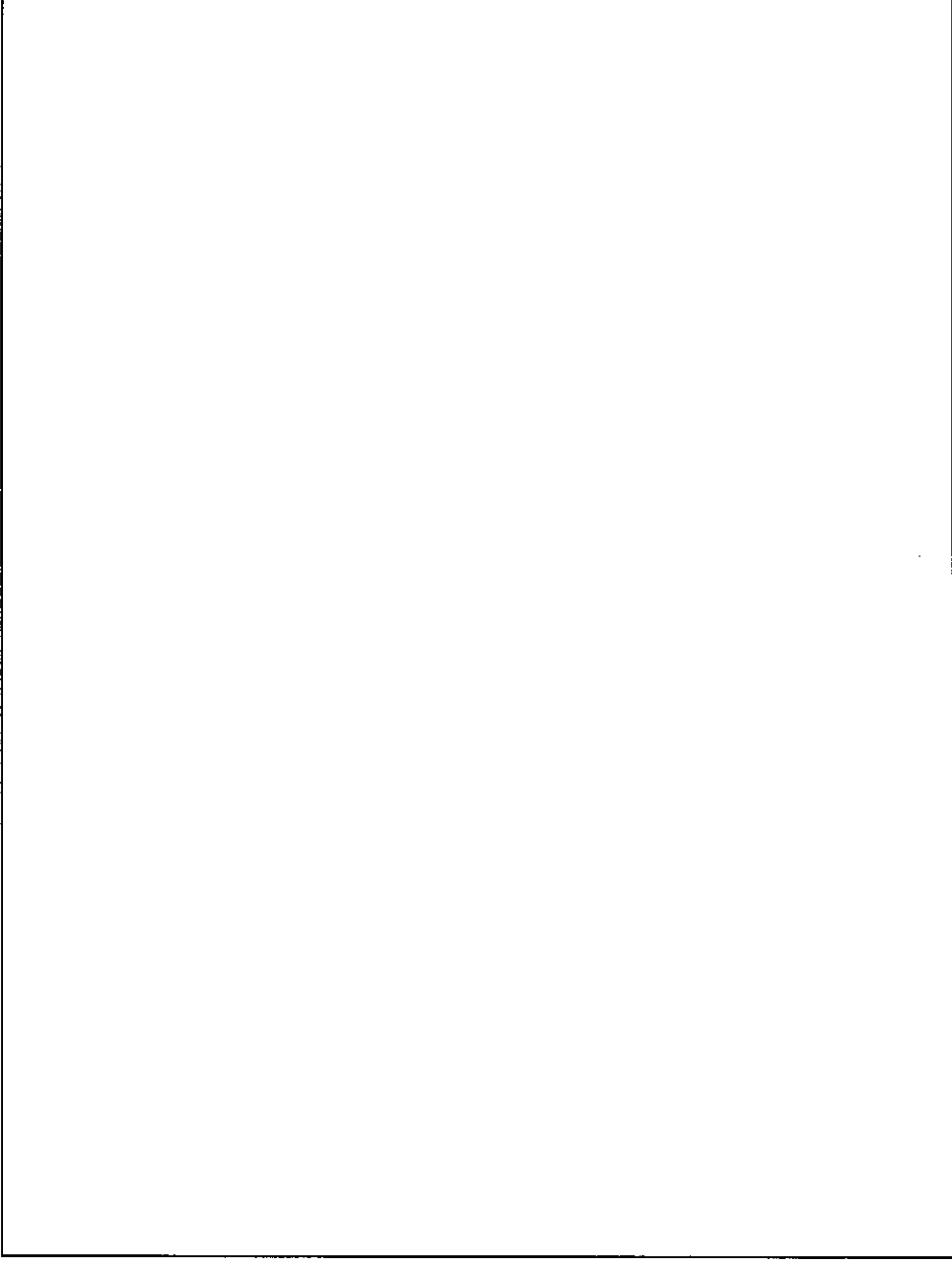


名称	圧縮成型設備 ペレット移替機 (2)
図番	図ハ設-42 (2/3) 工場棟 成型工場







□内は、耐震計算書の部位名称を示す

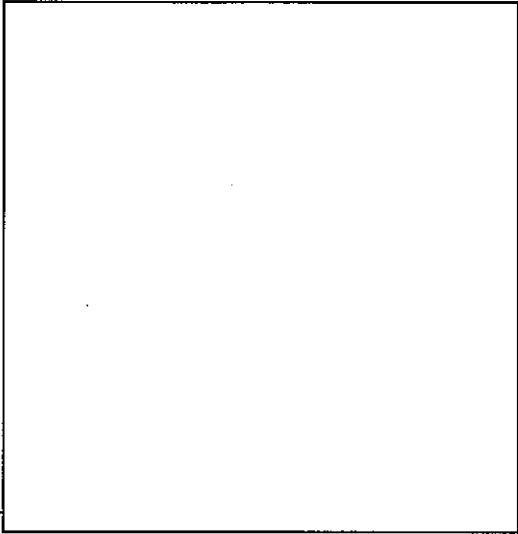


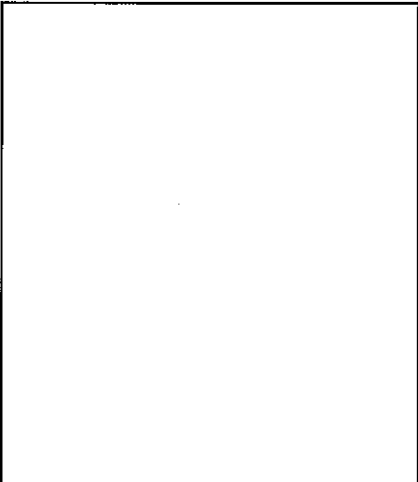








- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
 - *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *6 : 落下防止 (高さ10mm以上)
 -  : ウランが滞留する部分
- 単位 : mm



名称	圧縮成型設備 ペレット移替機 (2)	
図番	図ハ設-42 (3/3)	工場棟 成型工場

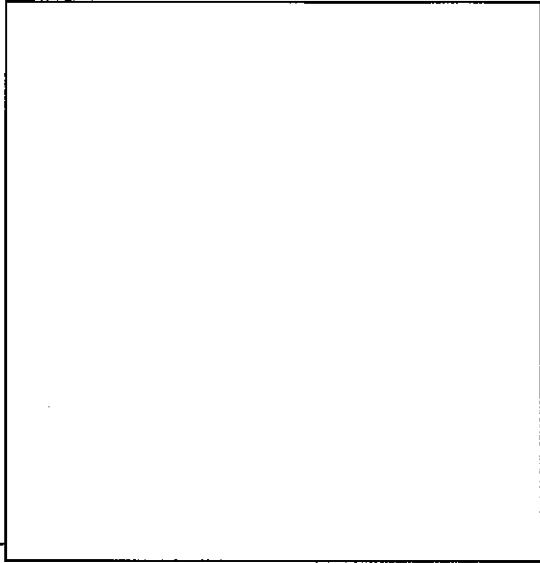
No.	安全機能を有する施設名称	点数
{310}	粉末集塵装置 (本成型工程)	1
{311}	フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))	1
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す </div>		
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 排気に含まれるウランの除去</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p>*6 : 集塵したウラン粉末を回収</p> <div style="display: flex; align-items: flex-start; margin-top: 10px;"> <div style="margin-right: 10px;">       </div> <div> <p>： 機器を囲うフードボックス</p> <p>： フードボックス補強</p> <p>： フードボックス補強</p> <p>： 架台補強</p> <p>： 撤去する部材</p> <p>： ウランが滞留する部分</p> <p>←： 申請機器の配管系統</p> <p>⇐： ウランの流れ</p> </div> </div> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> 単位：mm </div> </div>		
名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (3)	
図番	図ハ設-43	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{312}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 排気に含まれるウランの除去</p> <p>☒ : 脚部補強 () : ()</p> <p>⋯ : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備	
図番	バックアップフィルタ (6)	
図ハ設-44	工場棟	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{310}	粉末集塵装置 (本成型工程)	1
{311}	フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; display: inline-block; vertical-align: middle;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
*1	形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)	
*2	開口部風速 0.5m/秒以上	
*3	排気に含まれるウランの除去	
*4	溢水水位 (床面より60mm)	
*5	気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)	
*6	集塵したウラン粉末を回収	
	機器を囲うフードボックス	
	フードボックス補強	<input type="text"/>
	架台補強	<input type="text"/>
	撤去する部材	
	ウランが滞留する部分	
	申請機器の配管系統	
	ウランの流れ	
		
単位：mm		
名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (4)	
図番	図ハ設-45	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{312}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))	1






□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	バックアップフィルタ (7)	
図番	図ハ設-46	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{313}	試験用プレス	1
{314}	フードボックス (試験用プレス)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 150px; margin: 0 auto;"></div> <p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p> <p>  : フードボックス補強 <input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/>  : フードボックス補強 <input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/>  : ウランを取り扱うフードボックス  : ウランが滞留する部分  : 潤滑油を有する部位 </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 試験用プレス	
図番	図ハ設-47 (1/2)	工場棟 成型工場

*4: 容積 110L以上

*5: 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 17mm以上

注) □:

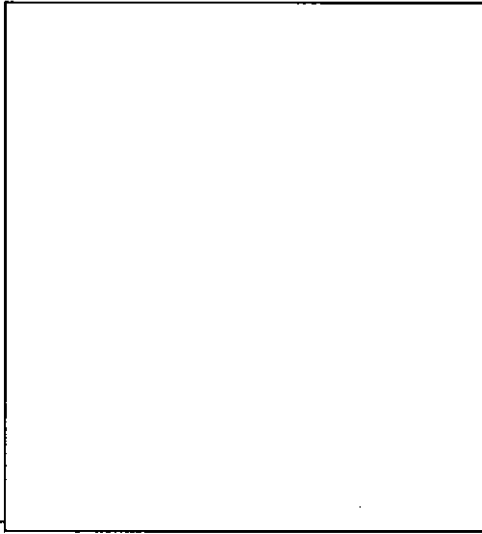




: 潤滑油を有する部位

: ウランを取り扱うフードボックス

単位: mm

名称	圧縮成型設備 試験用プレス	
図番	図ハ設-47 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称		基致
{316}	フードボックス (1)		1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す			
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : ウランを取り扱うフードボックス</p>			
単位 : mm			
名称	圧縮成型設備		
図番	フードボックス (1)		工場棟 成型工場
	図ハ設-48		

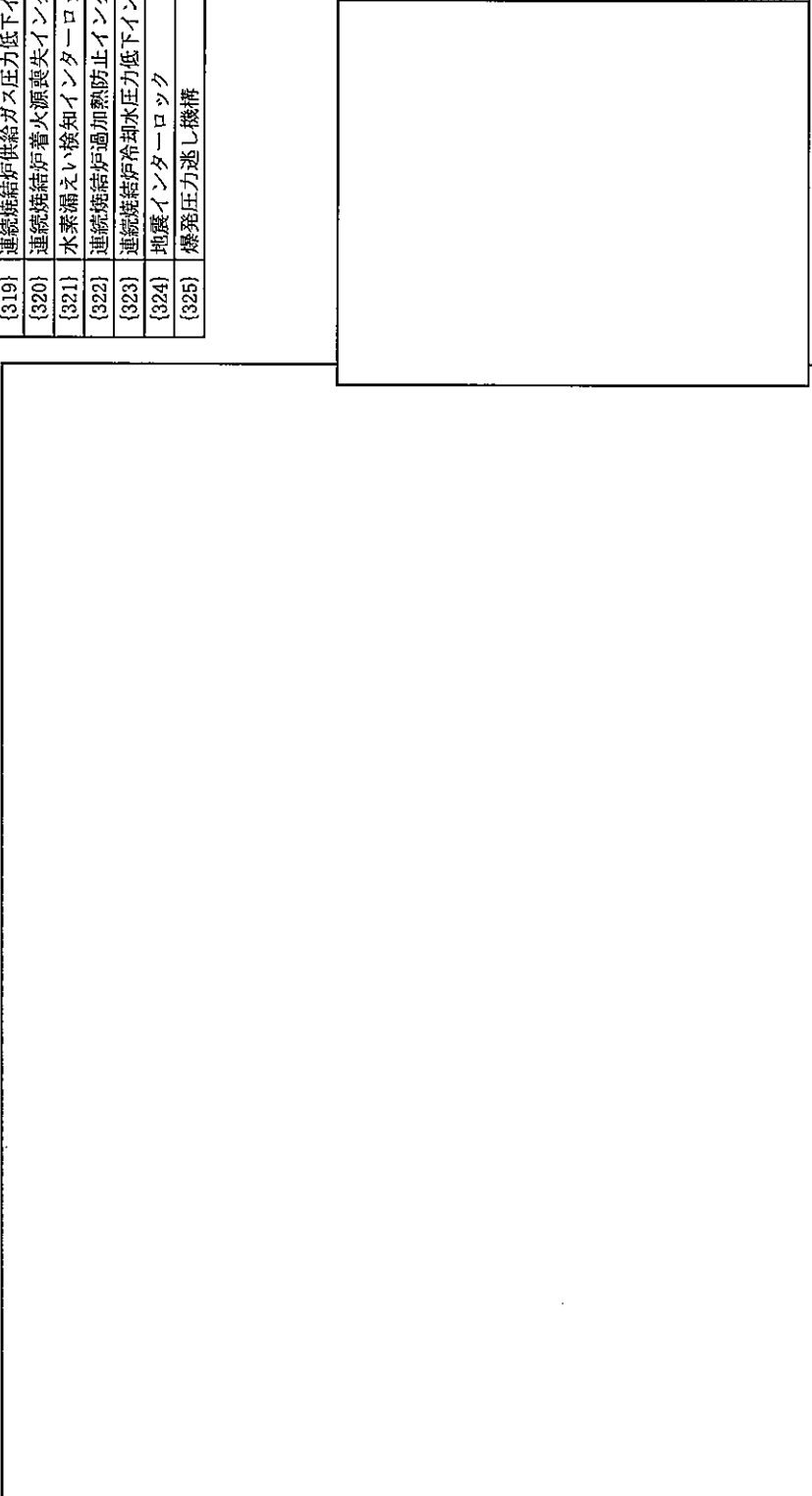
No.	安全機能を有する施設名称		基数
(316)	フードボックス (2)		1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す			
			
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p> : ウランを取り扱うフードボックス</p> <p> : 補強梁 (<input type="text"/>) : <input type="text"/>)</p> <p> : 補強プレート (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)</p> <p> : 追加ベースプレート (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>			
名称	圧縮成型設備 フードボックス (2)		
図番	図ハ設-49	工場棟 成型工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{317}	フードボックス (3)	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; margin: 0 auto; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 15%; height: 15%; margin-left: 5px;"></div> </div>		
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p><input style="width: 1em; height: 1em;" type="checkbox"/> : ウランを取り扱うフードボックス</p>		
単位 : mm		
名称	圧縮成型設備	
図番	フードボックス (3)	
	図ハ設-50	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称 (3/4) 頁参照	基敷
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下) *2 : 容器の落下防止 (高さ5mm以上) *3 : 溢水水位 (床面より60mm) : 追加ベースプレート <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p>		単位: mm
名称	焼結設備 連続焼結炉 (1)	
図番	図ハ設-51 (1/4)	工場棟 成型工場

	<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下) ※ ポート (焼結) を備えた可動式レンガが確認することにより ポートを運転する (ウォーキングビーム式)</p>	<p>レンガ フレーム ウランが滞留する部分</p> <p>単位: mm</p>	<p>焼結設備 連続焼結炉 (1) 図ハ設-51 (2/4) 工場棟 成型工場</p>
		名	焼結設備
		称	連続焼結炉 (1)
		図	図ハ設-51 (2/4)
		番	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{318}	連続焼結炉	1
{319}	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	*8
{320}	連続焼結炉着火火源喪失インターロック	*8
{321}	水素漏えい検知インターロック	*8
{322}	連続焼結炉過加熱防止インターロック	*8
{323}	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	*8
{324}	地震インターロック	*8
{325}	爆発圧力逃し機構	1式



- *4 : 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-1)
- *5 : 余剰水素ガス燃焼装置ヒータ断線でインターロック作動 (図ハ制-2)
- *6 : 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-4)
- *7 : 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-5)
- *8 : インターロックの基敬についてはインターロック系統図参照 (図ハ制-1, 図ハ制-2, 図ハ制-3, 図ハ制-4, 図ハ制-5, 図ハ制-19)
- *9 : 連続焼結炉 (1) (2) の構成機器

凡例
 ⊞ : 井
 ---- : ガス供給範囲
 —— : インターロック信号線
 ---- : 今回申請配管

名称	焼結設備
連続焼結炉 (1)	工場棟
図ハ設-51 (3/4)	成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

地震時要素供給系 設置詳細




名称	焼結設備 連続焼結炉 (1)	
図番	図ハ設-51 (4/4)	工場棟 成型工場

- *3 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- *9 : 幹線動力用ケーブリング接続制御盤 (溢水水位 (60mm) 以上)
- *10 : 地震計 (サーボ式加速度センサ)
- *11 : 屋外配管は丸いため積雪の影響を受け難い
- *12 : 連続焼結炉 (1) (2) の構成機器

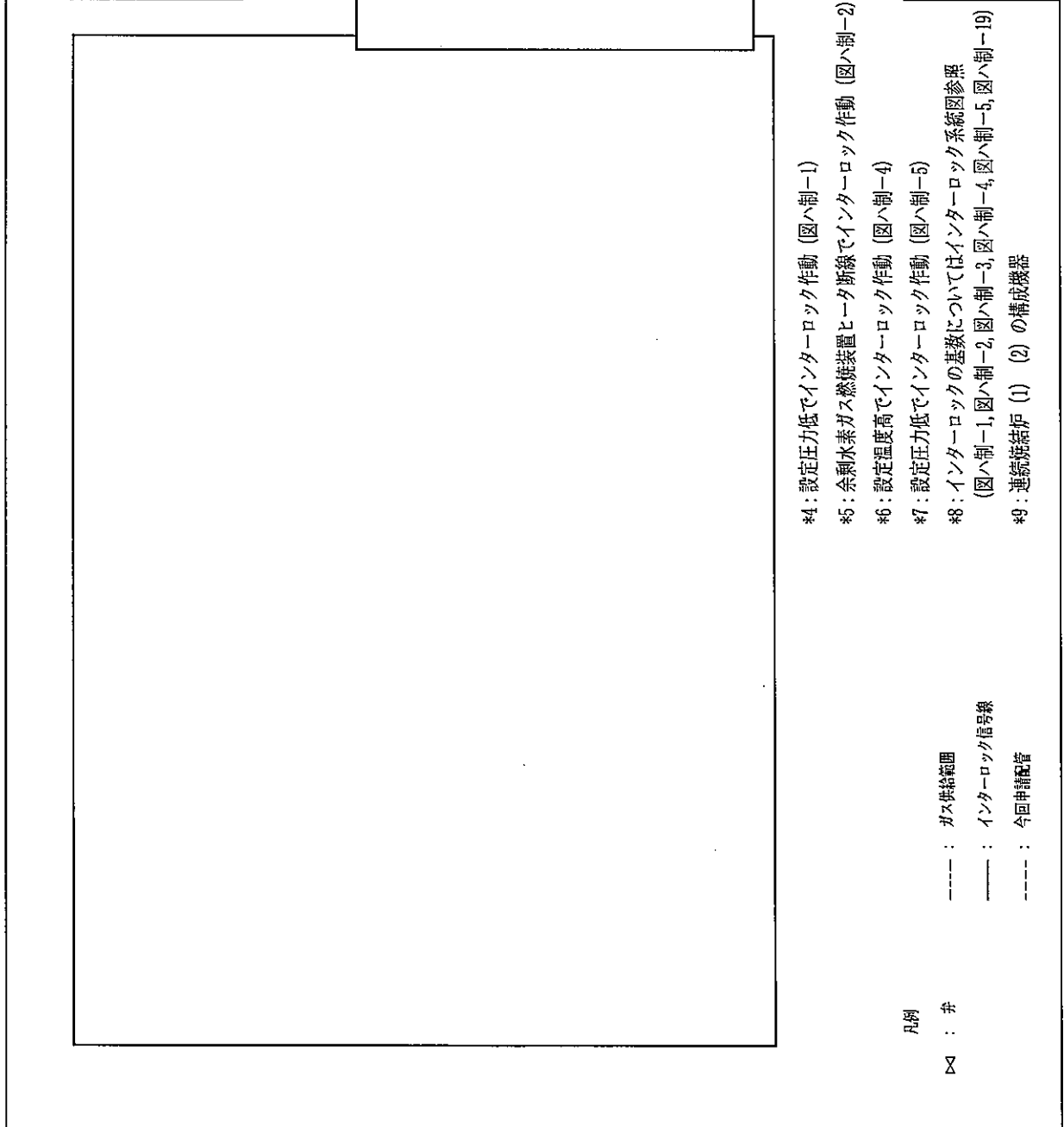
← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

No.	安全機能を有する施設名称	基	数
(3/4) 頁参照			
□内は、耐震計算書の部位名称を示す			
名	焼結設備		
称	連続焼結炉 (2)		
図	図ハ設-52 (1/4)	工場棟	成型工場
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (高さ5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>▨ : 追加ベースプレート (□)</p> <p>▤ : ウランが滞留する部分</p>		単位 : mm	

		<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下) ※ ポート(傍站)を継した可動式床レンガが継することにより ポートを運搬する (ウォーキングビーム式)</p>	<p>名称 焼結設備 連続焼結炉 (2)</p>	<p>図番 図ハ設-52 (2/4) 工場棟 成型工場</p>
<p>単位: mm</p> <p>  : レンガ  : フレーム  : ウランが滞留する部分 </p>				

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{318}	連続焼結炉	1
{319}	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	*8
{320}	連続焼結炉着火火源喪失インターロック	*8
{321}	水素漏えい検知インターロック	*8
{322}	連続焼結炉過加熱防止インターロック	*8
{323}	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	*8
{324}	地震インターロック	*8
{325}	爆発圧力逃し機構	1式



- *4: 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-1)
- *5: 余剰水素ガス燃焼装置ヒータ断線でインターロック作動 (図ハ制-2)
- *6: 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-4)
- *7: 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-5)
- *8: インターロックの基数についてはインターロック系統図参照 (図ハ制-1, 図ハ制-2, 図ハ制-3, 図ハ制-4, 図ハ制-5, 図ハ制-19)
- *9: 連続焼結炉 (1) (2) の構成機器

凡例
 ∞ : 弁
 ----- : ガス供給範囲
 ——— : インターロック信号線
 ----- : 今回申請配管

名称	焼結設備	
図番	連続焼結炉 (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-52 (3/4)	

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*12
地震時室素供給系 設置詳細

- *3：溢水水位（床面より60mm）
- *9：幹線動力用ケーブル接続制御盤（溢水水位（60mm）以上）
- *10：地震計（サーボ式加速度センサ）
- *11：屋外配管は丸いため積雪の影響を受け難い
- *12：連続焼結炉（1）（2）の構成機器

←：申請機器の配管系統

単位：mm

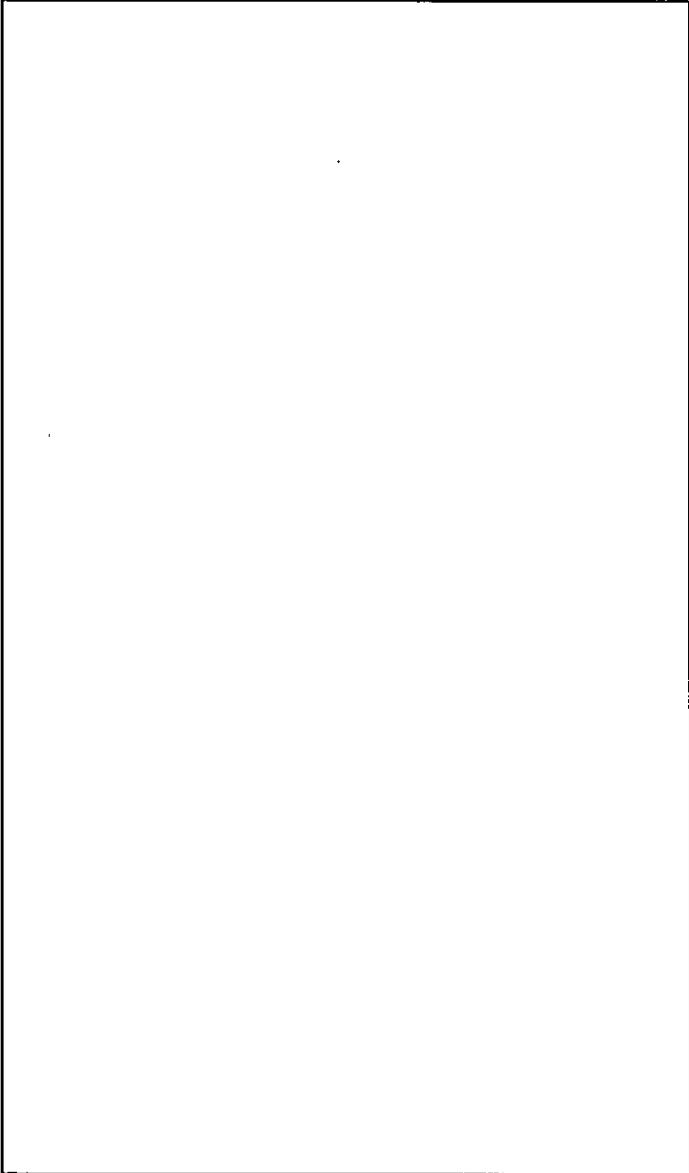
名	焼結設備	
称	連続焼結炉（2）	
図	図ハ設-52（4/4）	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{326}	バッチ式小型焼結炉	1
{327}	供給ガス圧力低下インターロック	*3
{328}	着火源喪失警報	*3
{329}	水素漏えい検知インターロック	*3
{330}	バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック	*3
{331}	バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック	*3
{332}	地震インターロック	*3
{333}	爆発圧力逃し機構	1

<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : ペレットの落下防止 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : インターロック (含む {328}) の基数に ついては、インターロック系統図参照 (図ハ制-6, 図ハ制-7, 図ハ制-8, 図ハ制-9, 図ハ制-10, 図ハ制-20)</p> <p> <input type="checkbox"/> : 潤滑油を有する部位 <input type="checkbox"/> : 補強部材 (<input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/>) <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 </p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p> </div> <div style="width: 45%; font-size: small;"> <p>表 設-53 (2/4)</p> </div> </div>	

名	焼結設備
称	バッチ式小型焼結炉
図	図ハ設-53 (1/4)
番	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p style="text-align: center;"> : 潤滑油を有する部位 : ウランを取り扱うフードボックス *4 : 容積 1.8L以上 *5 : 遮熱板から防護対象パネル (PC[※]) までの距離 9mm以上 注) <input style="width: 40px; height: 15px;" type="text"/> </p> </div>	<p style="text-align: center;"> 焼結設備 バッチ式小型焼結炉 工場棟 成型工場 </p>
<p>火災対策の説明図</p>	<p>単位 : mm</p>
<p>名 称</p>	<p>図 番</p>
<p>図ハ設-53 (2/4)</p>	<p>焼結設備</p>



凡例

▷ : 弁

----- : ガス供給範囲

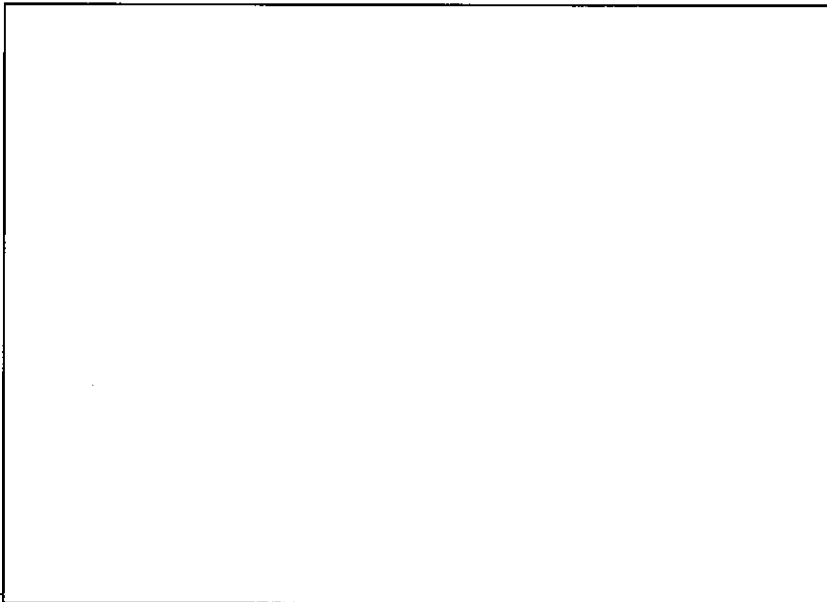
—— : インターロック信号線

----- : 今回申請配管

- *6 : 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-6)
- *7 : 余剰水素ガス燃焼装置ヒータ断線でインターロック作動 (図ハ制-7)
- *8 : 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-9)
- *9 : 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-10)
- *10 : 連続焼結炉 (1) (2) と共有使用

名	焼結設備	
称	バッチ式小型焼結炉	
図	図ハ設-53 (3/4)	工場棟
番		成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*14
地震時室素供給系 設置詳細

名称	焼結設備 バッチ式小型焼結炉	
図番	図ハ設-53 (4/4)	工場棟 成型工場

- *2：溢水水位（床面より60mm）
- *11：幹線動力用ケーブル接続制御盤（溢水水位（60mm）以上）
- *12：地震計（サーボ式加速度センサ）
- *13：屋外配管は丸いため積雪の影響を受け難い
- *14：連続焼結炉（1）（2）と共有使用

←：申請機器の配管系統

単位：mm

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{336}	パーツファイダ	2
{338}	フードボックス (パーツファイダ)	2

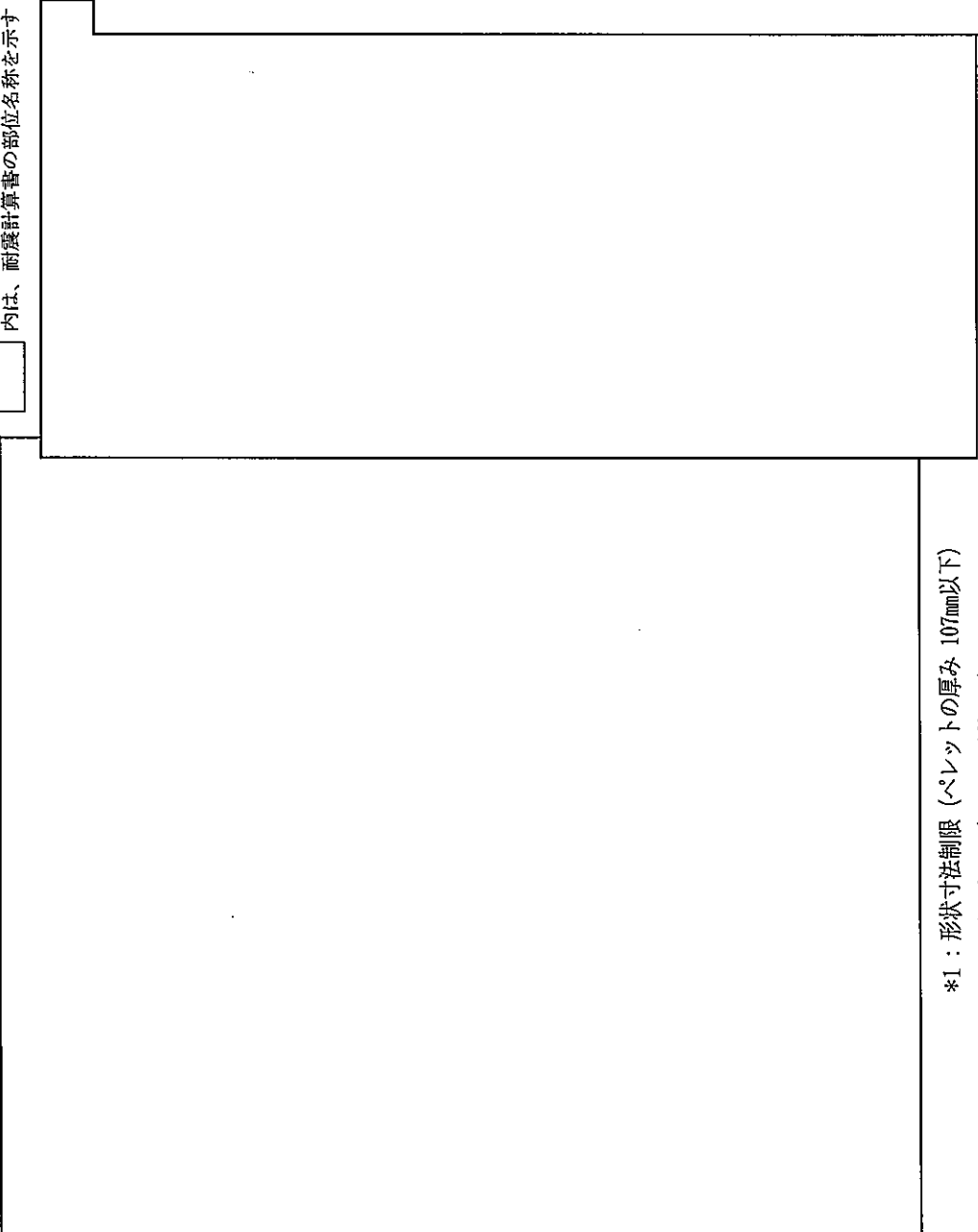



内は、耐震計算書の部位名称を示す

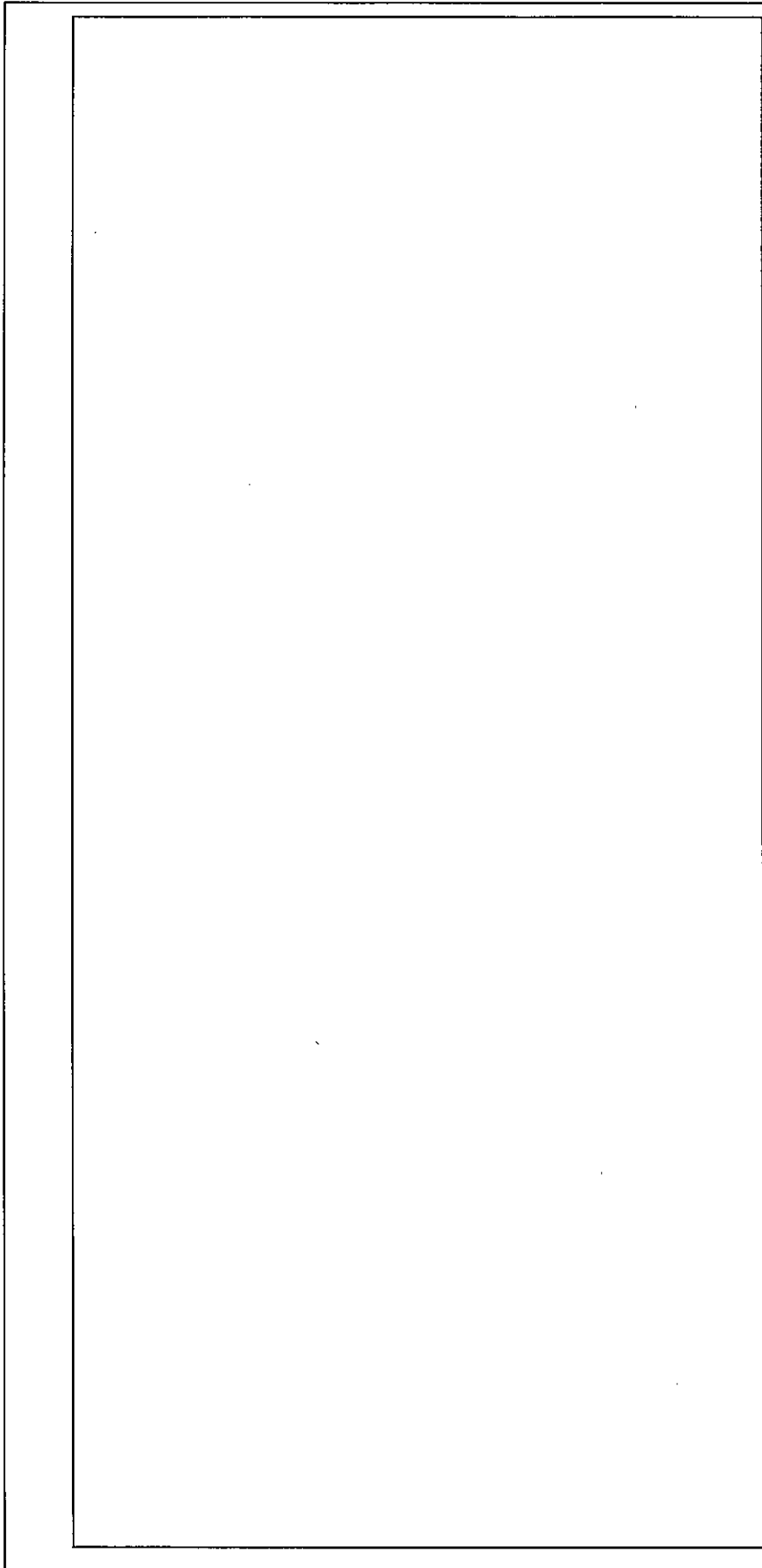
*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
 *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *3 : ペレットの落下防止 ()
 *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *5 : 気体廃棄設備 (2)としての申請範囲
 (図ト系2-8参照)

: 機器を囲うフードボックス
 : フードボックス補強 ()
 : ウランが滞留する部分

単位: mm

名称	研削設備
図番	パーツファイダ (1) (2) 工場棟 図ハ設-54 成型工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す <input type="text"/>	No.	安全機能を有する施設名称	基
	(334)	センターレスグラインダ	1
	(337)	フードボックス (センターレスグラインダ)	1
	<p>*1：形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下) *2：開口部風速 0.5m/秒以上 *3：ボルト支点間距離 (900mm以上) *4：溢水水位 (床面より 60mm) *5：気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p>		
<p> ：潤滑油を有する部位 ：ウランを取り扱うフードボックス ：フードボックス補強 </p>		名称	研削設備
		図番	センターレスグラインダ (1) 図ハ設-55 (1/2)
		単位：mm	工場棟 成型工場



▨ : 潤滑油を有する部位

▧ : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

*6 : 容積 3.6L以上

*7 : 遮熱板から防護対象パネル (注) までの距離 14mm以上

*8 : 容積 70L以上

*9 : 遮熱板から防護対象パネル (注) までの距離 15mm以上

注)

名称	研削設備 センターレスグラインダ (1)	
図番	図ハ設-55 (2/2)	工場棟 成型工場

火災対策の説明図

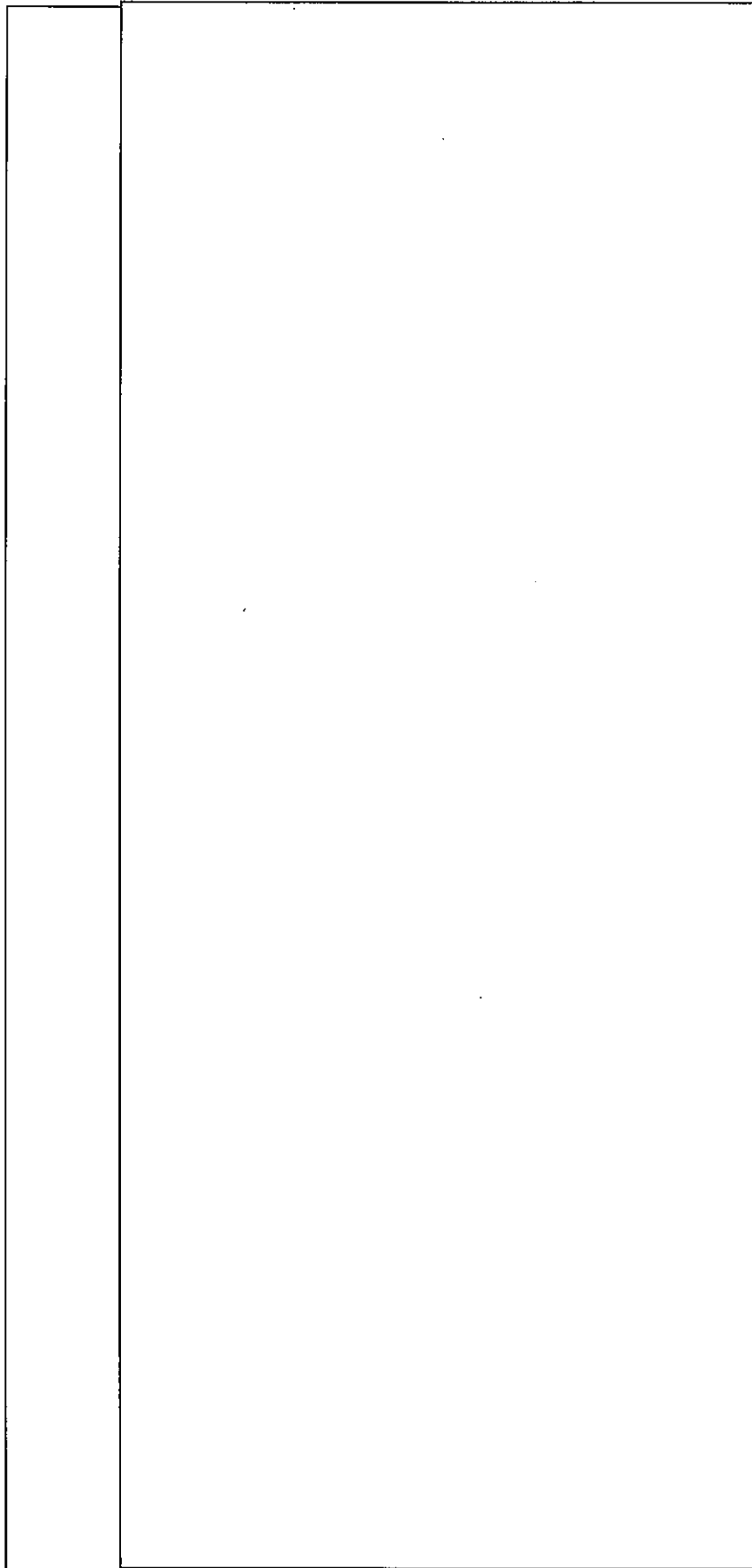
No. (335)	安全機能を有する施設名称 ペレットコンベア	基致 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : ペレットの落下防止 <input type="checkbox"/></p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p><input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p>単位 : mm</p>		
名称	研削設備 ペレットコンベア (1)	
図番	図ハ設-56	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{339}	ペレット配列機	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : ペレットの落下防止 (<input type="text"/>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : ペレットをペレットトレイトレイに充填</p> <p>☒☒ : 追加ベースプレート (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : ウランの流れ</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 ペレット配列機 (1)	
図番	図ハ設-57	工場棟 成型工場

No. {341}	安全機能を有する施設名称 冷却水循環槽 (研削用)	施設 数	1
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (□)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>*4 : 容器 (槽) は溢水範囲に開口部が無くウラン滞留部に溢水が浸入しない構造</p> <p>*5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)</p> <p>*6 : 気体廃棄設備 (2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>			
名称	研削設備 冷却水循環槽 (1)		
図番	図ハ設-58	工場棟	成型工場

No. (342)	安全機能を有する施設名称 遠心分離機 (研削用)	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : 撤去部材</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : 追加ベースプレート (mm: <input type="checkbox"/>)</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	研削設備 遠心分離機 (1)	
図番	図ハ設-59	工場棟 成型工場

<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{334}	センターレスグライнда	1
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>	{337}	フードボックス (センターレスグライнда)	1
	<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : ボルト支点間距離 (900mm以上)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図卜系2-8参照)</p>	<p> <input type="checkbox"/> : 潤滑油を有する部位 <input type="checkbox"/> : ウランを取り扱うフードボックス <input type="checkbox"/> : フードボックス補強 (<input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/>) </p> <p>単位 : mm</p>	<p>研削設備</p> <p>センターレスグライнда (2)</p> <p>工場棟 成型工場</p>	<p>名称</p> <p>図番</p>



▨ : 潤滑油を有する部位

▧ : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

*6 : 容積 3.6L以上

*7 : 遮熱板から防護対象パネル (注) までの距離 14mm以上


*8 : 容積 70L以上

*9 : 遮熱板から防護対象パネル (注) までの距離 15mm以上

注 (注) :

名称	研削設備 センターレスグラインダ (2)
図番	図ハ設-60 (2/2) 工場棟 成型工場

火災対策の説明図

No. {335}	安全機能を有する施設名称 ペレットコンベア	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : ペレットの落下防止 <input type="checkbox"/></p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 ペレットコンベア (2)	
図番	図ハ設-61	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[339]	ペレット配列機	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : ペレットの落下防止 (<input type="text"/>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>*4 : ペレットをペレットトレイに充填</p> <p><input type="checkbox"/> : 追加ベースプレート (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)</p> <p><input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : ウランの流れ</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 ペレット配列機 (2)	
図番	図ハ設-62	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{341}	冷却水循環槽 (研削用)	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- *4 : 容器 (槽) は溢水範囲に開口部が無くウラン滞留部に溢水が浸入しない構造
- *5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)
- *6 : 気体廃棄設備 (2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)






□ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統



単位 : mm



名称	研削設備 冷却水循環槽 (2)	
図番	図ハ設-63	工場棟 成型工場

No. {342}	安全機能を有する施設名称 遠心分離機 (研削用)	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 300px; height: 150px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<input type="text"/>)</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 (<input type="text"/>)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>▨ : 撤去部材</p> <p>⊗ : 追加ベースプレート (mm: <input type="text"/>)</p> <p>▤ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	研削設備 遠心分離機 (2)	
図番	図ハ設-64	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{336}	パーツフィーダ	1
{338}	フードボックス (パーツフィーダ)	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : ペレットの落下防止 (<input type="text"/>)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p> <p> : 機器を囲うフードボックス</p> <p> : 架台補強 (<input type="text"/>)</p> <p> : フードボックス補強 (<input type="text"/>)</p> <p> : フードボックス補強 (<input type="text"/>)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div>		
名称	研削設備 パーツフィーダ (3)	
図番	図ハ設-65	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 40px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 40px; height: 20px;"></div>	内は、耐震計算書の部位名称を示す		安全機能を有する施設名称	基効
	No. [334]	センターレスグラインダ	[337]	フードボックス (センターレスグラインダ)
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>				
<p>*1：形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2：開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3：ボルト支点間距離 (900mm以上)</p> <p>*4：溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*5：気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p>			名称	研削設備
			図番	センターレスグラインダ (3) 図ハ設-66 (1/2)
			単位：mm	

		<p>  : 潤滑油を有する部位  : ウランを取り扱うフードボックス 単位 : mm </p> <p> *6 : 容積 3.6L以上 *7 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 14mm以上 *8 : 容積 70L以上 *9 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 15mm以上 </p> <p> 注□ <input type="text"/> </p> <p style="text-align: center;"> <u>火災対策の説明図</u> </p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">名称</td> <td style="text-align: center;">研削設備 センターレスグラインダ (3)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">図ハ設-66 (2/2) 工場棟 成型工場</td> </tr> </table>	名称	研削設備 センターレスグラインダ (3)	図番	図ハ設-66 (2/2) 工場棟 成型工場
名称	研削設備 センターレスグラインダ (3)					
図番	図ハ設-66 (2/2) 工場棟 成型工場					

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{335}	ペレットコンベア	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : ペレットの落下防止 </p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備	
図番	ペレットコンベア (3)	
	図ハ設-67	工場棟 成型工場

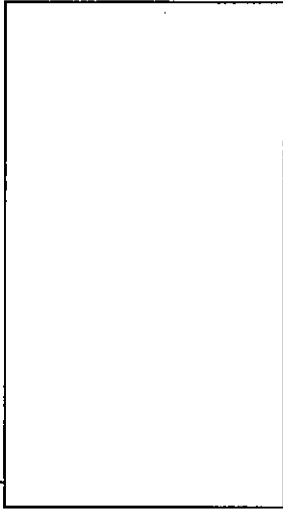
No.	安全機能を有する施設名称	基
{39}	ペレット配列機	1
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : ペレットの落下防止 <input type="checkbox"/></p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : ペレットをペレットトレイに充填</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : 追加ベースプレート <input type="checkbox"/>mm : <input type="checkbox"/></p> <p><input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : ウランの流れ</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名	研削設備	
称	ペレット配列機 (3)	
図	図ハ設-68	工場棟
番		成型工場

No. {341}	安全機能を有する施設名称 冷却水循環槽 (研削用)	基礎 1
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (□)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 容器 (槽) は溢水範囲に開口部が無くウラン滞留部に 漏水が浸入しない構造</p> <p>*5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)</p> <p>*6 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p> <p>□ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 冷却水循環槽 (3)	
図番	図ハ設-69	工場棟 成型工場

No. [342]	安全機能を有する施設名称 遠心分離機 (研削用)	基致 1
<input type="checkbox"/> 内は 耐摩耗計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; position: relative;"> <div style="position: absolute; top: 50%; left: 50%; transform: translate(-50%, -50%);"> <p>*1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 (アルミニウム)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : 撤去部材</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : 追加ベースプレート (mm: <input type="checkbox"/>)</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div> </div>		
名称	研削設備 遠心分離機 (3)	
図番	<input checked="" type="checkbox"/> ハ設-70 工場棟 成型工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{336}	パーティファイダ	1
{338}	フードボックス (パーティファイダ)	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : ペレットの落下防止 (□)
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)

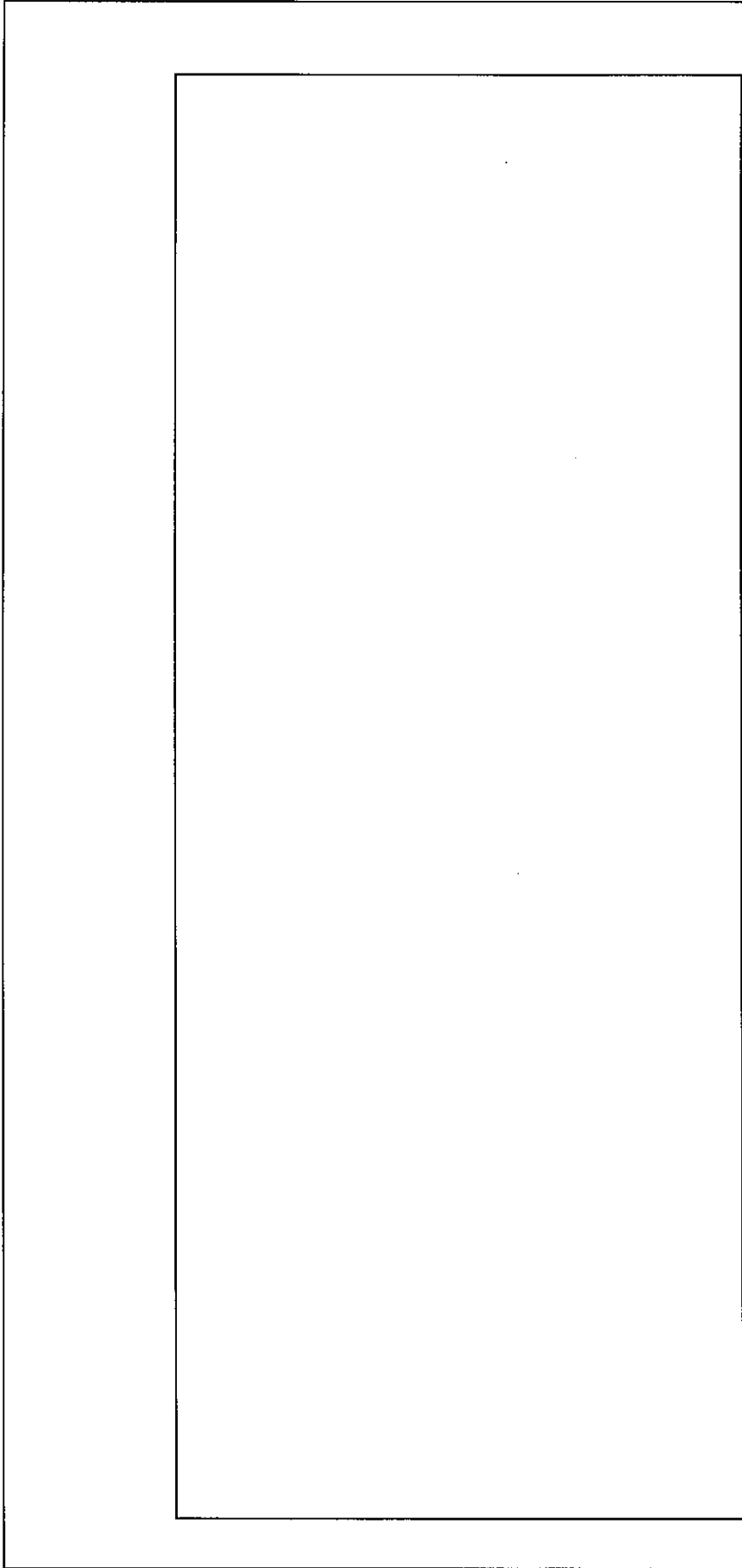
▨ : 機器を囲うフードボックス

▤ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	研削設備	
	パーティファイダ (4)	
図番	図ハ設-71	工場棟 成型工場

<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{334}	センターレスグラインダ	1
	{337}	フードボックス (センターレスグラインダ)	1
	<p>*1：形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下) *2：開口部風速 0.5m/秒以上 *3：ボルト支点間距離 (910mm以上) *4：溢水水位 (床面より60mm) *5：気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p>		
<p> ：潤滑油を有する部位 ：ウランを取り扱うフードボックス ：フードボックス補強 ()： () 単位：mm </p>		研削設備	
		センターレスグラインダ (4)	工場棟
		図ハ設-72 (1/2)	成型工場
		名 称	番



▨ : 潤滑油を有する部位

▧ : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

*6 : 容積 2.0L以上

*7 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 11mm以上

*8 : 容積 50L以上

*9 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 17mm以上

注) □:

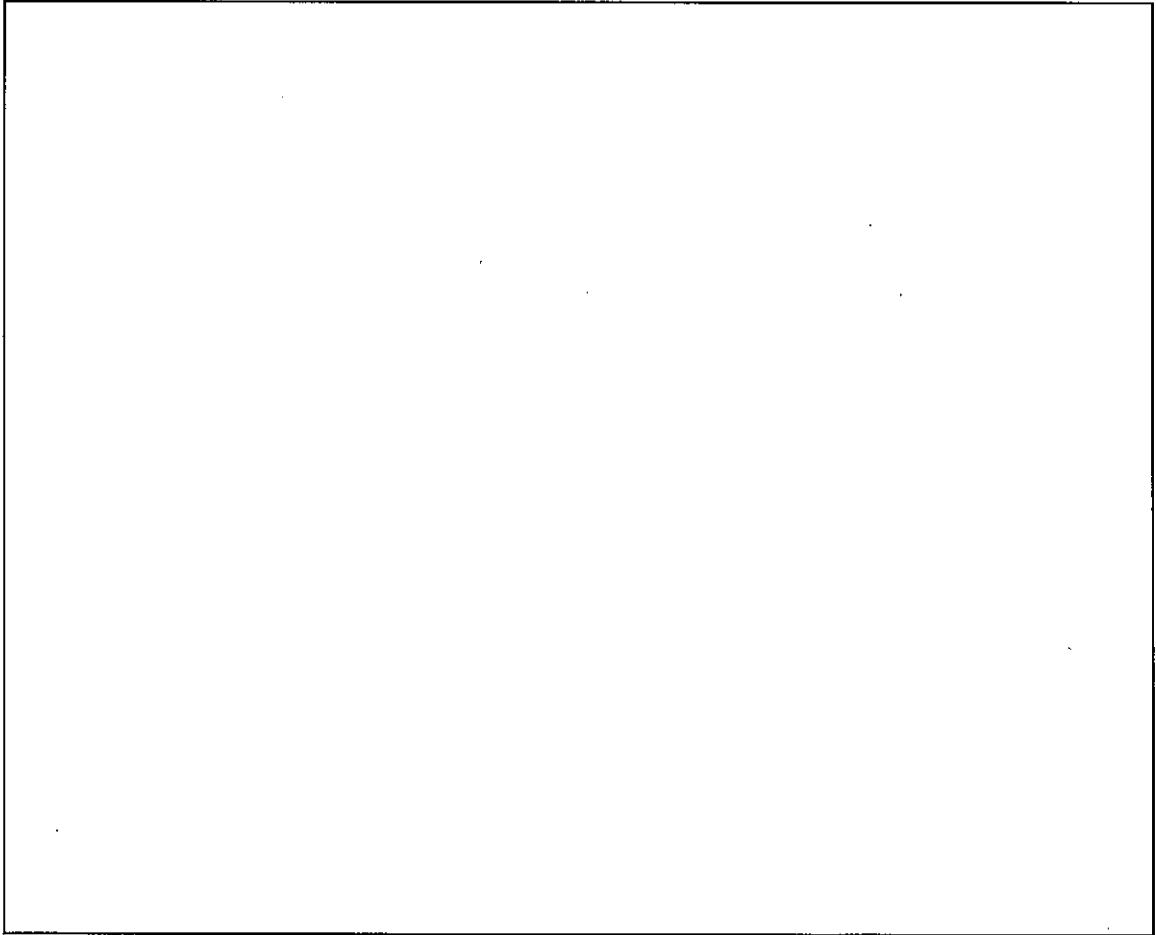
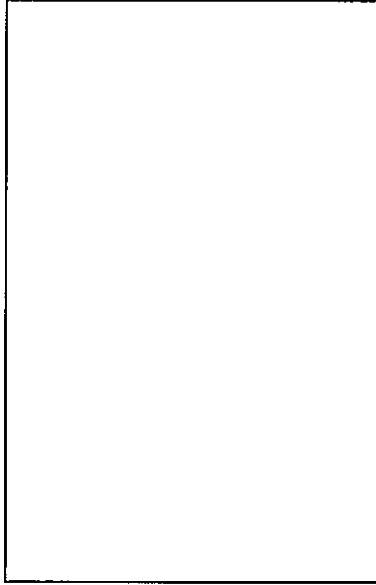
名称	研削設備	
	センターレスグラインダ (4)	工場棟
図番	図ハ設-72 (2/2)	成型工場

火災対策の説明図

No. (335)	安全機能を有する施設名称 ペレットコンベア	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 500px; height: 200px; margin: 0 auto;"></div>		
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 40px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : ペレットの落下防止 (<input style="width: 50px; height: 15px;" type="text"/>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 ペレットコンベア (4)	
図番	図ハ設-73	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{339}	ペレット配列機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す




- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : ペレットの落下防止 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- *4 : ペレットをペレットトレイに充填
- ☒ : 追加ベースプレート ()mm : ()
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : ウランの流れ



単位 : mm



名称	研削設備 ペレット配列機 (4)	
図番	図ハ設-74	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{341}	冷却水循環槽 (研削用)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 容器 (槽) は溢水範囲に開口部が無くウラン槽部に溢水が浸入しない構造</p> <p>*5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)</p> <p>*6 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 冷却水循環槽 (4)	
図番	図ハ設-75	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{342}	遠心分離機 (研削用)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 100px; margin: 0 auto;"></div>		
<div style="border: 1px solid black; width: 250px; height: 30px; margin-bottom: 5px;"></div> <ul style="list-style-type: none"> *1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下) *2 : 耐腐食性材料 () *3 : 耐腐食性材料 (アルミニウム) *4 : 溢水水位 (床面より60mm) : 撤去部材 : 追加ベースプレート (mm :) : ウランが滞留する部分 ← : 申請機器の配管系統 <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 遠心分離機 (4)	
図番	図ハ設-76	工場棟 成型工場

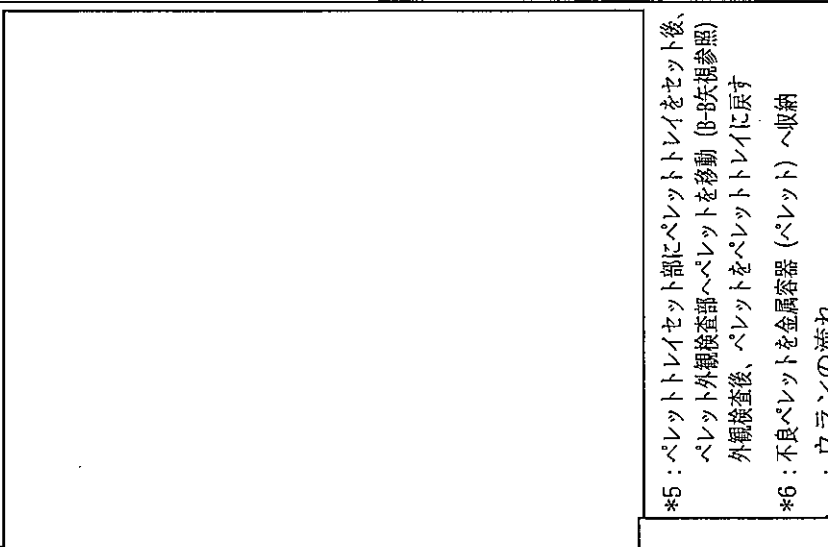
No. (340)	安全機能を有する施設名称 ペレットトレイコンベア	基効 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下) *2 : 容器の落下防止 (高さ17mm以上) *3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 ペレットトレイコンベア	
図番	図ハ設-77	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{343}	ペレット外観検査装置 (外観検査用)	1
{344}	金属容器 (ペレット) 受	2
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す </div>		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : ペレットの落下防止 </p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>*4 : ペレットトレイに充填されたペレットを外観検査部 (シャフト上) に移動</p> <p>*5 : 外観検査後のペレットをペレットトレイに充填</p> <p>*6 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ収納</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : ウランの流れ</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div>		
名称	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (1)	
図番	図ハ設-78	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[343]	ペレット外観検査装置 (外観検査用)	1
[344]	金風容器 (ペレット) 受	2
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : ペレットの落下防止 </p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>*4 : ペレットトレイに充填されたペレットを外観検査部 (シャフト上) に移動</p> <p>*5 : 外観検査後のペレットをペレットトレイに充填</p> <p>*6 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ取納</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : ウランの流れ</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (2)	
図番	図ハ設-79	工場棟 成型工場






No.	安全機能を有する施設名称	基数
{343}	ペレット外観検査装置 (外観検査用)	1
{344}	金属容器 (ペレット) 受	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*5 : ペレットトレイセット部にペレットトレイをセット後、ペレット外観検査部へペレットを移動 (B-8次掲参照) 外観検査後、ペレットをペレットトレイに戻す
 *6 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ収納
 : ウランの流れ

単位 : mm

-  : ウランが滞留する部分
-  : 補強架台 、 :
-  : 既設架台下部切除
-  : 追加ベースプレート mm :
-  : 追加架台脚部 :

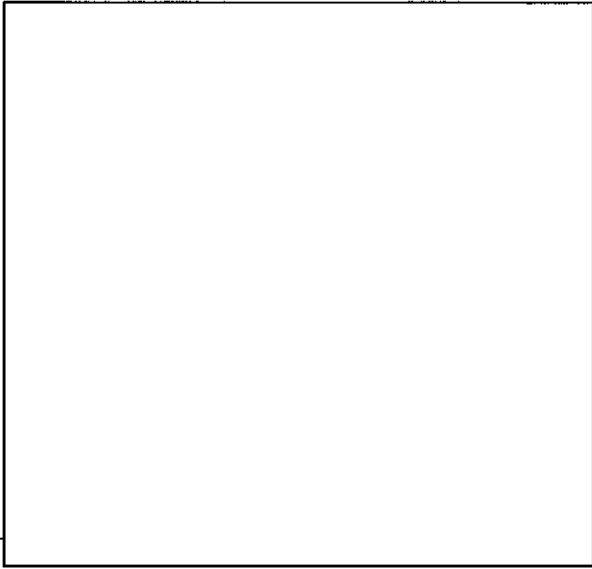
- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : ペレットの落下防止
- *3 : ペレットの落下防止 (高さ90mm以上) :
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)

名称	ペレット検査設備	
図番	ペレット外観検査装置 (3)	工場棟 成型工場
	図ハ設-80	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{343}	ペレット外観検査装置 (外観検査用)	1
{344}	金属容器 (ペレット) 受	1
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <input type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : ペレットの落下防止 (<input type="text"/>)</p> <p>*3 : ペレットの落下防止 (高さ90mm以上: <input type="text"/>)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>*5 : ペレットトレイセット部にペレットトレイをセット後、ペレット外観検査部へペレットを移動 (B-54図参照) 外観検査後、ペレットをペレットトレイに戻す</p> <p>*6 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ収納</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>☒ : 補強架台 (<input type="text"/>)</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>◀ : ウランの流れ</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div>		
名称	ペレット検査設備	
図	ペレット外観検査装置 (4)	
番	図ハ設-81	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{343}	ペレット外観検査装置 (外観検査用)	1
{344}	金属容器 (ペレット) 受	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す






- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : ペレットの落下防止 (□)
- *3 : ペレットの落下防止 (高さ90mm以上: □)
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : ペレットトレイセット部にペレットトレイをセット後、ペレット外観検査部へペレットを移動 (B-B矢視参照) 外観検査後、ペレットをペレットトレイに戻す
- *6 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ収納

- ▨ : 追加ベースプレート (□mm: □)
- ⊗ : 脚補強 (□): □)
- ▤ : ウランが滞留する部分
- ← : ウランの流れ

単位: mm


名称	ペレット検査設備 ペレット外観検査装置 (5)	
図番	図ハ設-82	工場棟 成型工場

No. (345)	安全機能を有する施設名称		品数
	ペレット外観検査装置 (寸法・密度検査用)		1
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div> <p style="text-align: center;">内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>			
<p>*1 : ペレットの落下防止 ()</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		<p>名称</p> <p>ペレット検査設備</p> <p>ペレット寸法密度検査装置</p>	
		図番	工場棟 成型工場
		図ハ設-83	

No. {346}	安全機能を有する施設名称 ペレット外観検査装置 (焼結体密度検査用) 1	基数 1
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
名称	ペレット検査設備 焼結体密度検査装置	
*1 : ペレットの落下防止 (高さ14mm以上) *2 : 溢水水位 (床面より60mm)  : ウランが滞留する部分 単位 : mm	図	番 図ハ設-84 工場棟 成型工場

No. {347}	安全機能を有する施設名称 洗浄ボックス	基礎 1
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	
名称	粉末再生設備	単位：mm
図番	洗浄ボックス (1)	
	図ハ設-85	
	工場棟	
	成型工場	


*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上

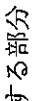
*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より60mm)

*4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-8参照)

*5 : 不良ペレットを金属容器 (ペ
レット) へ収納

 : ウランを取り扱うフードボックス

 : ウランが滞留する部分

単位：mm

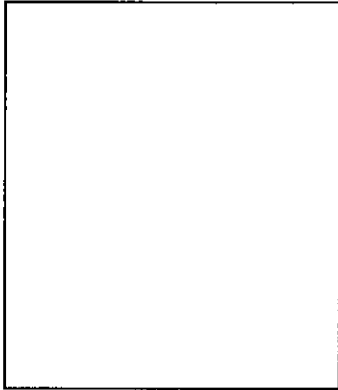
名

称

図

番

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{348}	ロータ用台車 (1)	1



- *1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)
 - *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
 - *3 : 容器 (ロータ) の落下防止 (□)
 - *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *5 : 台車形状により専服線部に溢水が浸入しない構造
- : ウランが滞留する部分 単位 : mm

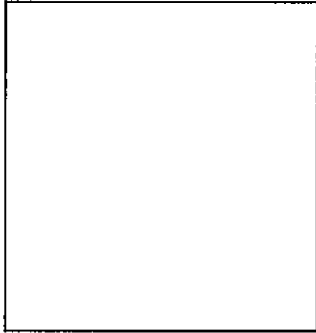
名	粉末再生設備
称	ロータ用台車 (1)
図	図ハ設-86
番	工場棟 成型工場

No. [349]	安全機能を有する施設名称 液受槽 (洗浄ボックス)	基徴 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 500px; height: 200px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>*4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p>		
<p> : ウランが滞留する部分 : 申請機器の配管系統 単位 : mm </p>		
名	粉末再生設備	
称	液受槽 (1)	
図	図ハ設-87	工場棟
番		成型工場

No. (350)	安全機能を有する施設名称 循環槽 (洗浄ボックス)	基礎	2
<input style="width: 50px; height: 20px; border: 1px solid black;" type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す			
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 <input style="width: 20px; height: 15px; border: 1px solid black;" type="text"/></p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>*4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p> </div> <div style="width: 45%; vertical-align: top;"> <p>単位 : mm</p> <p>☐ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> </div> </div>			
<input style="width: 50px; height: 20px; border: 1px solid black;" type="text"/>		粉末再生設備 循環槽A・B	
図ハ設-88		工場棟 成型工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{352}	遠心分離機 (洗浄ボックス)	1
{353}	スラッジ回収ボックス	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す





- *1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)
 - *2 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
 - *3 : 閉口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 耐腐食性材料
 - *5 : 耐腐食性材料
 - *6 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *7 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)
 - *8 : ボルト支点間距離 (600mm以上)
 - *9 : 上蓋を取り外した状態でスラッジを回収する
- : ウランを取り扱うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統

単位：mm

名称	粉末再生設備	
	スラッジ回収機能付き遠心分離機	
図番	図ハ設-89	工場棟 成型工場

No. {347}	安全機能を有する施設名称 洗浄ボックス	基 1
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>□</p> <p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (□)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p> <p>▨ : ウランを取り扱うフードボックス</p> <p>▩ : ウランが滞留する部分</p> <p>単位 : mm</p>		
名 称	粉末再生設備 洗浄ボックス (2)	
図 番	図ハ設-90	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{349}	液受槽 (洗浄ボックス)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div> <div style="margin-top: 20px;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 </p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p> </div> <div style="margin-top: 20px;"> <p> : ウランが滞留する部分 : 申請機器の配管系統 </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div>		
名称	粉末再生設備 液受槽 (2)	
図番	図ハ設-91	
	工場棟	成型工場

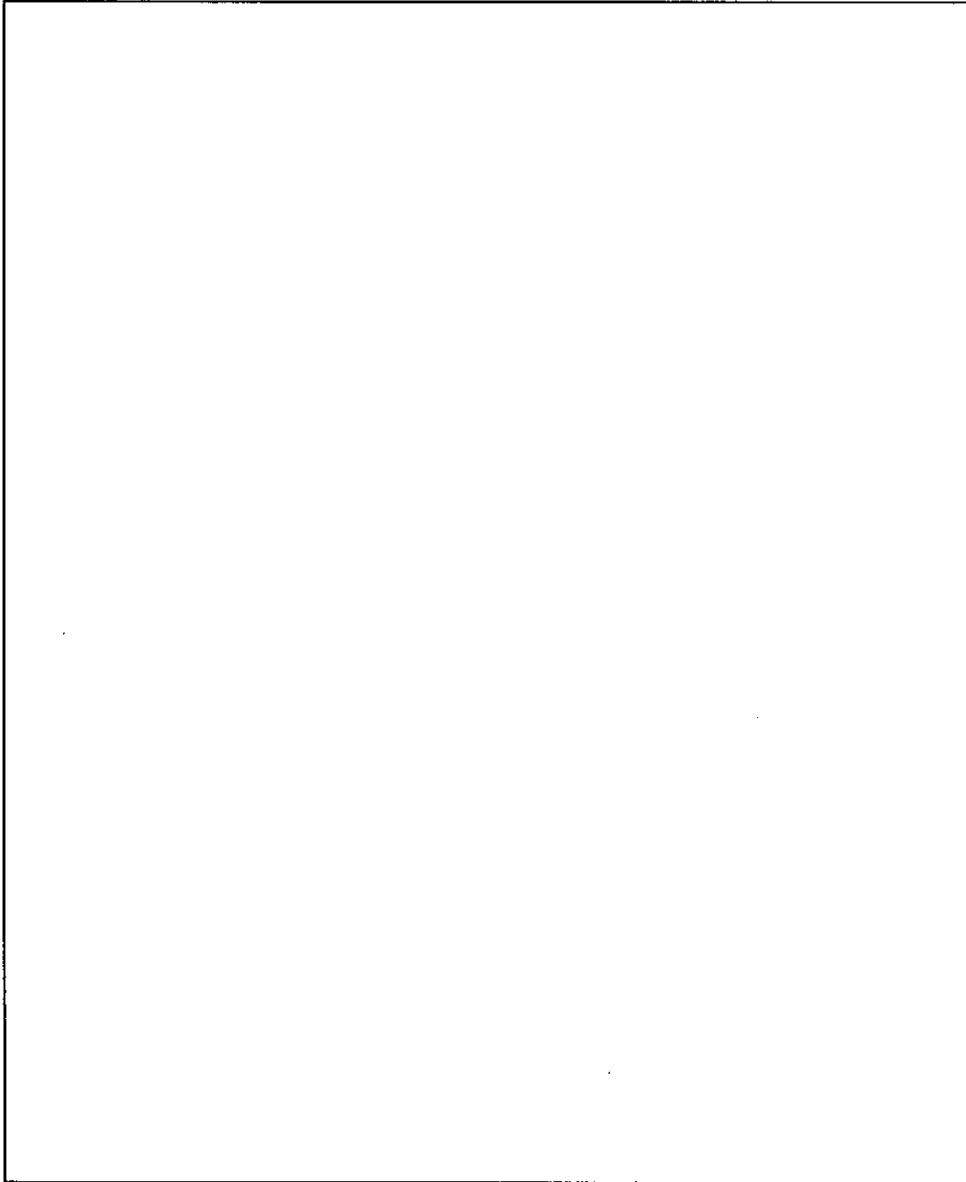
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{351}	ろ過器 (洗淨ボックス)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 15px; display: inline-block; vertical-align: middle;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 廃液に含まれるウランの除去</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*5 : カートリッジフィルタは、上部フラジジ部を外して取り出し交換する。</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	粉末再生設備ろ過器 (1)	
図番	図ハ設-92	
	工場棟 成型工場	



No. (364)	安全機能を有する施設名称 フードボックス (洗浄用)	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 375px; height: 80px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 <input type="checkbox"/></p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p><input type="checkbox"/> : ウランを取り扱うフードボックス</p> <p><input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名	粉末再生設備	
称	洗浄ボックス (3)	
図	<input type="checkbox"/> ハ設-93	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{365}	液受槽 (フードボックス (洗浄用))	1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : ポルト支点間距離 (580mm以上)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)</p> <p>*6 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p>単位 : mm</p>		
名称	粉末再生設備 液受槽 (3)	
図番	図ハ設-94	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{366}	ろ過器 (フードボックス (洗浄用))	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径 251mm以下)
 - *2 : 廃液に含まれるウランの除去
 - *3 : 耐腐食性材料 ()
 - *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *5 : カートリッジ部を外して、上部フランジ部を取り出し交換する。
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末再生設備 ろ過器 (2)	
図番	図ハ設-95	工場棟 成型工場

No. {367}	安全機能を有する施設名称 遠心分離機 (フードボックス (洗浄用))	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%; border: 1px solid black; height: 100%;"></div> <div style="width: 35%; padding-left: 10px;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p><input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div> </div>		
名称	粉末再生設備 遠心分離機 (5)	
図番	図ハ設-96	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{354}	研削屑乾燥機	1
{355}	研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック	—

*2

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--





- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : インターロックの基数については、インターロック系統図参照 (図ハ制-11)
- *3 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-8参照)
- *4 : 遠心分離機で回収したUO₂スラッジ (上蓋を外した状態で乾燥する)
- ☒ : 電気錠追加 (ウラン粉末の減速度制限逸脱の防止)
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末再生設備 研削屑乾燥機 (1)
図番	図ハ設-97 工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[354]	研削屑乾燥機	1
[355]	研削屑乾燥機乾燥条件未選取り出し防止インターロック	-
*2 <input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : インターロックの基数については、インターロック系統図参照 (図ハ制-1)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p> <p>*4 : 遠心分離機で回収したUO₂スラッジ (上蓋を外した状態で乾燥する)</p> <p>☒ : 電気錠追加 (ウラン粉末の減速度制限逸脱の防止)</p> <p>☒ : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	粉末再生設備 研削屑乾燥機 (2)	
図番	図ハ設-98	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{356}	フードボックス (1,2系稼働用)	1
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> <input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す </div> <div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *2 : 溢水水位 (床面より60mm) *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照) *4 : 金属容器 (粉末)、金属容器 (ペレット)、SUS容器のいずれかを使用 *5 : ウラン粉末又はペレットを受け容器へ収納</p> <p> <input type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス <input type="checkbox"/> : ウランを取り扱うフードボックス <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 ← : ウランの流れ </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	粉末再生設備	
図番	フードボックス (4) 図ハ設-99	
	工場棟	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[356]	フードボックス (L, 2系酸化明替用)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 5px auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p> *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *2 : 溢水水位 (床面より60mm) *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照) *4 : 金属容器 (粉末)、金属容器 (ペレット)、SUS容器のいずれかを使用 *5 : ウラン粉末又はペレットを受け容器へ収納 </p>		
名	粉末再生設備	
称	フードボックス (5)	
図	図ハ設-100	工場棟 成型工場
番		
<p>  : 機器を囲うフードボックス  : ウランを取り扱うフードボックス  : ウランが滞留する部分  : ウランの流れ 単位: mm </p>		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{357}	ペレット明替機	1
{358}	ペレット明替機1ポート制限インターロック	-
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	

<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : インターロックの基数については、インターロック系統図参照 (図ハ制-12)</p> <p>*4 : 気体廃棄設備 (2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p>	<p>粉末再生設備</p> <p>ペレット明替機</p> <p>工場棟 成型工場</p>
--	--

名	粉末再生設備
称	ペレット明替機
図	図ハ設-101
番	工場棟 成型工場

単位：mm

内は、耐震計算書の部位名称を示す		No.	安全機能を有する施設名称	基数
		{359}	酸化炉	2
		{360}	酸化炉温度高インタローロック	-
		{361}	粉砕機	1
		{362}	フードボックス (粉末投入用) (粉砕機)	1
		{363}	フードボックス (粉砕機)	1

*5

単位：mm

名称 粉末再生設備

酸化炉 (1) -A, (1) -B・粉砕機 (1)

工場棟

図番 図ハ設-102 (1/5)

成型工場

：追加梁

：潤滑油を有する部位

：機器を囲うフードボックス

：ウランを取り扱うフードボックス

：ウランが滞留する部分

*1：溢水水位 (床面より60mm)

*2：被水防護カバーを設置する

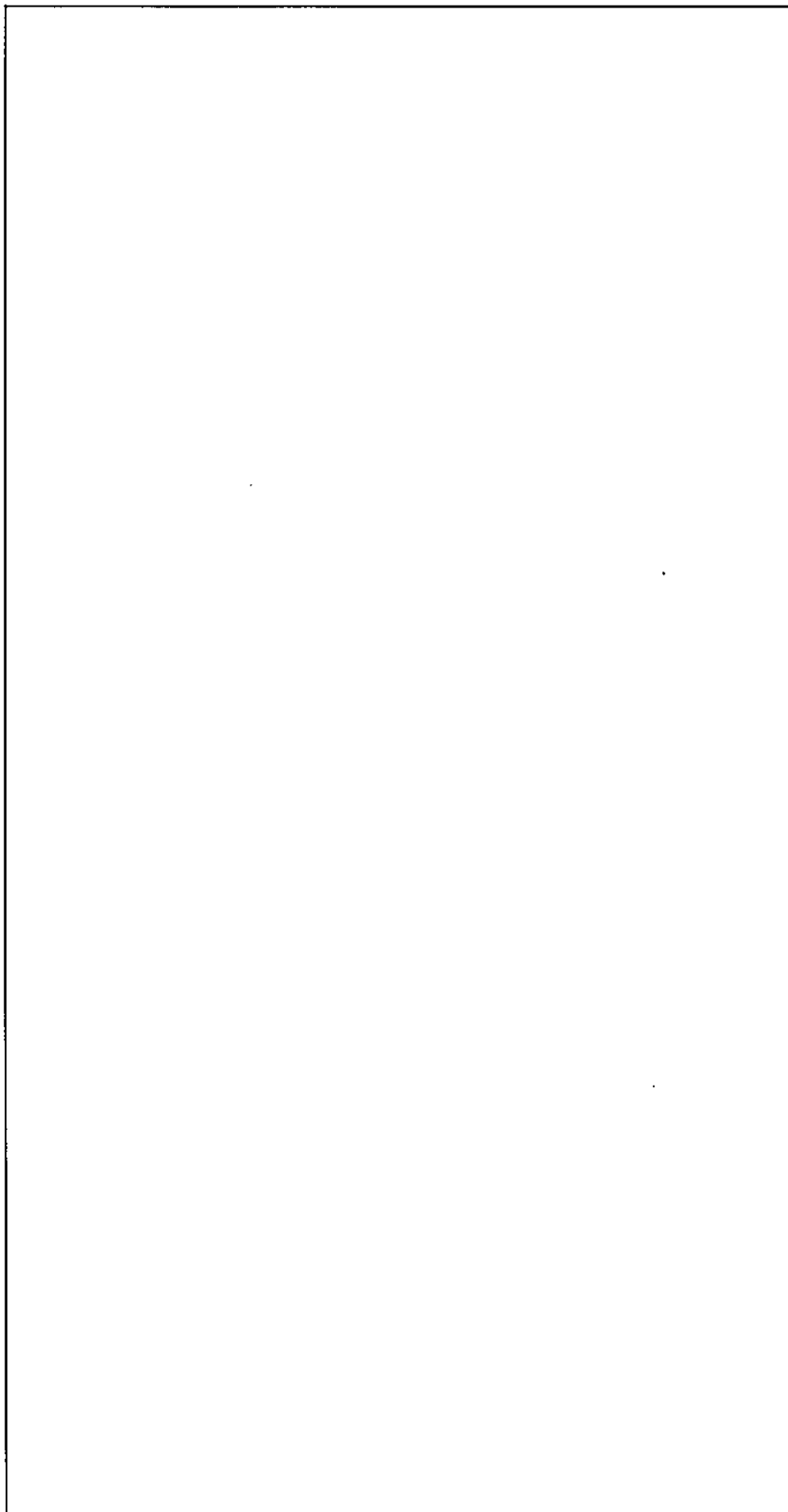
*3：開口部風速 0.5m/秒以上

*4：臨界評価用区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する

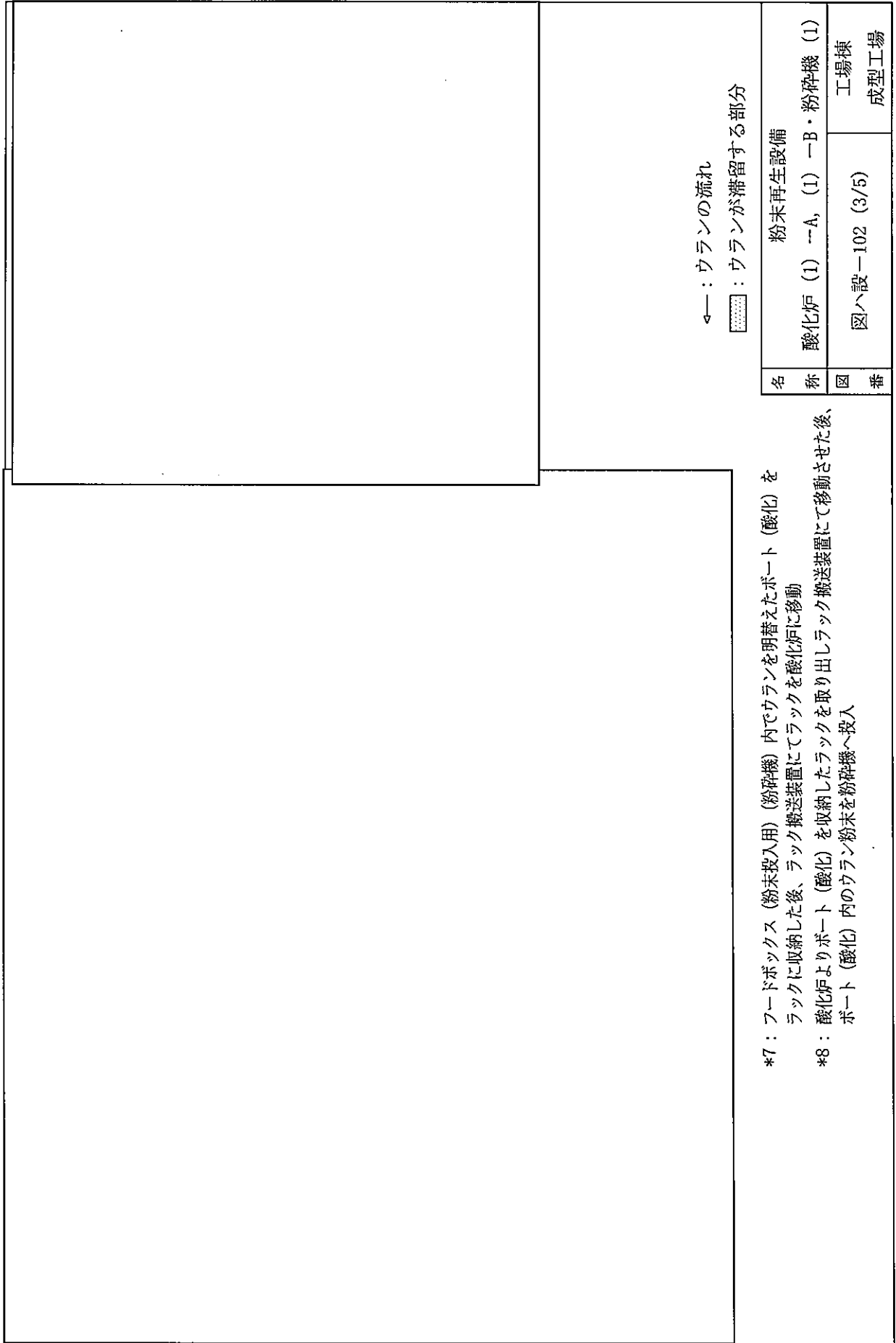
*5：インタローロックの基数については、インタローロック系統図参照 (図ハ制-13)

*6：気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-8参照)

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	粉末再生設備 酸化炉 (1) -A, (1) -B・粉砕機 (1)	
図番	図ハ設-102 (2/5)	工場棟 成型工場

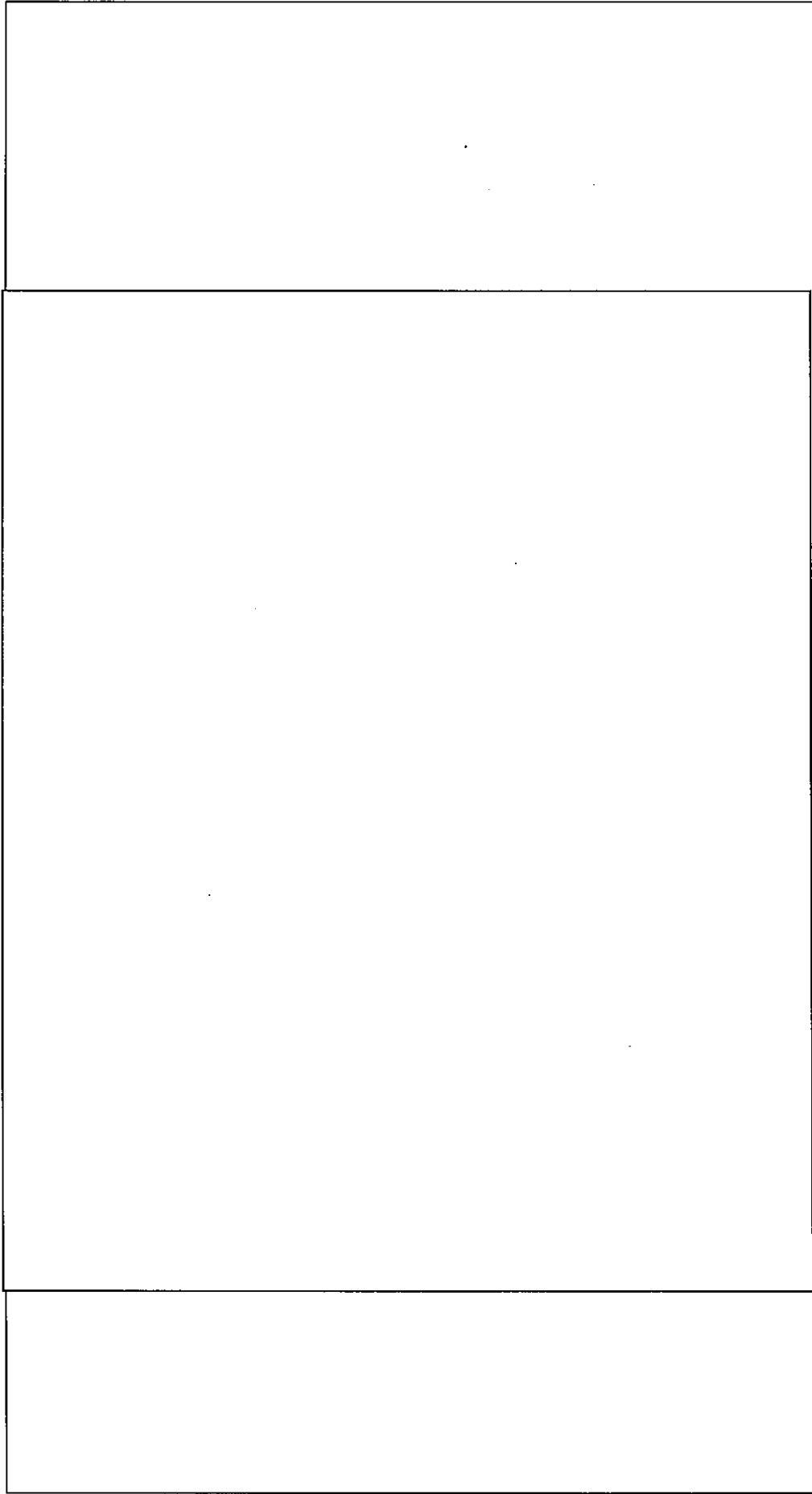


←：ウランの流れ

▨：ウランが滞留する部分

- *7：フードボックス（粉末投入用）（粉砕機）内でウランを明替えたボート（酸化）をラックに収納した後、ラック搬送装置にてラックを酸化炉に移動
- *8：酸化炉よりボート（酸化）を収納したラックを取り出しラック搬送装置にて移動させた後、ボート（酸化）内のウラン粉末を粉砕機へ投入


名称	粉末再生設備 酸化炉 (1) --A, (1) --B・粉砕機 (1)	
図番	図ハ設-102 (3/5)	工場棟 成型工場





*9 : 容積 0.11L以上

*10 : 燃熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離 8mm以上

注) □:

 : 潤滑油を有する部位

 : 機器を囲うフードボックス

 : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

名	粉末再生設備	
称	酸化炉 (1) -A, (1) -B・粉砕機 (1)	
図	図ハ設-102 (4/5)	工場棟
番		成型工場



- *11 : 容積 0.7L以上
- *12 : 差熱板から防護対象パネル (□_注) までの距離 13mm以上
- *13 : 容積 0.7L以上
- *14 : オイルパンから防護対象パネル (□_注) までの距離 10mm以上

注) □:

- : 潤滑油を有する部位
- : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

火災対策の説明図 (2)

名 称	粉末再生設備	
図 番	酸化炉 (1) -A, (1) -B・粉砕機 (1)	工場棟 成型工場
	図ハ設-102 (5/5)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{359}	酸化炉	2
{360}	酸化炉温度高インターロック	-
{361}	粉砕機	1
{362}	フードボックス (粉末投入用) (粉砕機)	1
{363}	フードボックス (粉砕機)	1

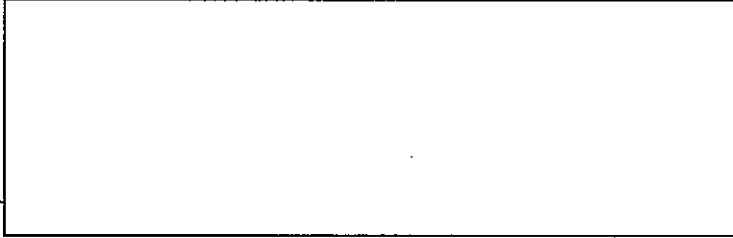
*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

名称	図番
粉末再生設備 酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)	工場棟
図ハ設-103 (1/6)	成型工場

- 単位：mm
- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *2 : 被水防護カバー (□) を設置する
 - *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 危険評価用区域の溢水水位 (○) より高い箇所に設置する
 - *5 : インターロックの基盤については、インターロック系統図参照 (図ハ制-10)
 - *6 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-8参照)
-
- : 追加柱 (□)
 - : 追加梁 (□)
 - : 撤去するベースプレート
 - : 撤去する柱
 - : 撤去するブレス
 - : 新規ベースプレート (□)
 - : 潤滑油を有する部位
 - : 機器を囲うフードボックス
 - : ウランを取り扱うフードボックス
 - : ウランが滞留する部分

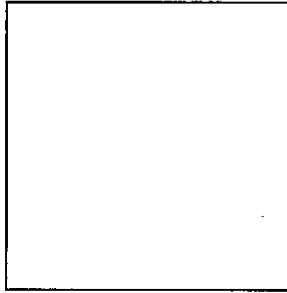
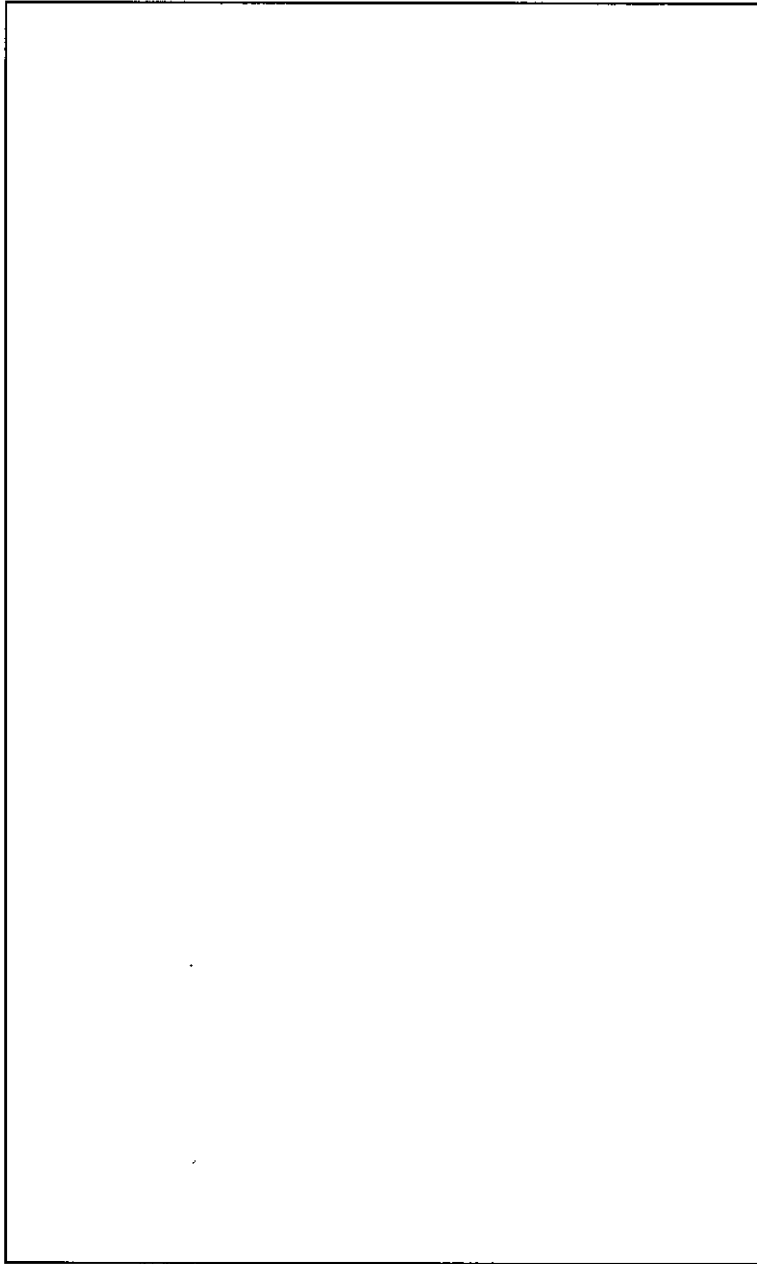
□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



▨ : 撤去するベースプレート
 ▩ : 新規ベースプレート
 単位 : mm

名称	粉末再生設備	
名称	酸化炉 (2) -A, (2) --B・粉砕機 (2)	
図番	図ハ設-103 (2/6)	工場棟 成型工場

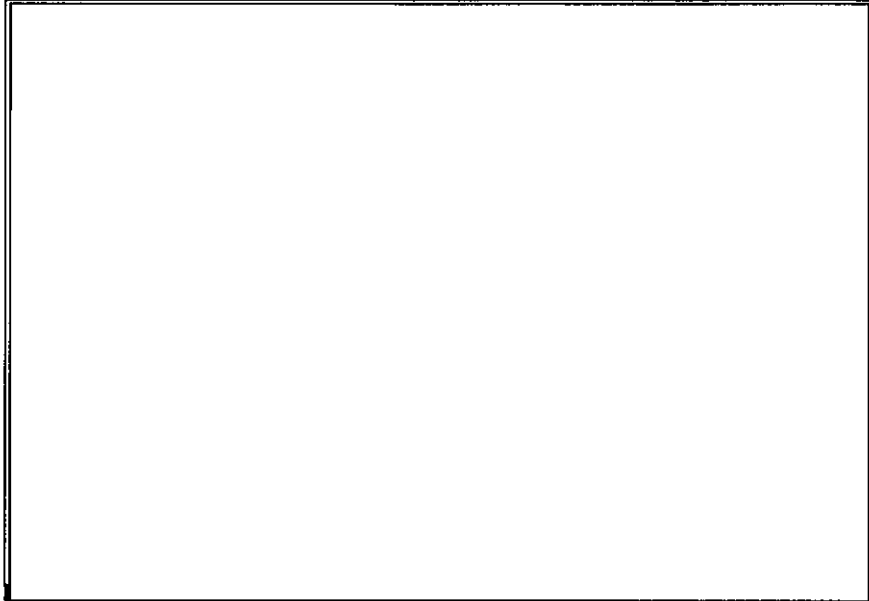
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : 潤滑油を有する部位
- ▤ : 追加プレス
- ▥ : 架台補強
- ▧ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末再生設備	
図番	酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-103 (3/6)	



■：ウランが滞留する部分




←：ウランの流れ

- *7： フードボックス（粉末投入用）（粉砕機）内でウランを明替えたポート（酸化）をラックに収納した後、ラック搬送装置にてラックを酸化炉に移動
- *8： 酸化炉よりポート（酸化）を収納したラックを取り出しラック搬送装置にて移動させた後、ポート（酸化）内のウラン粉末を粉砕機へ投入
- *9 昇降エレベータ2、3：製造工程上、ラックを退避させる

名称	粉末再生設備 酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)	
図番	図ハ設-103 (4/6)	工場棟 成型工場




*10 : 容積 0.11L以上
 *11 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 9mm以上





注) □:





-  : 潤滑油を有する部位
-  : 機器を囲うフードボックス
-  : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

名称	粉末再生設備	
名称	酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)	
図番	図ハ設-103 (5/6)	工場棟 成型工場

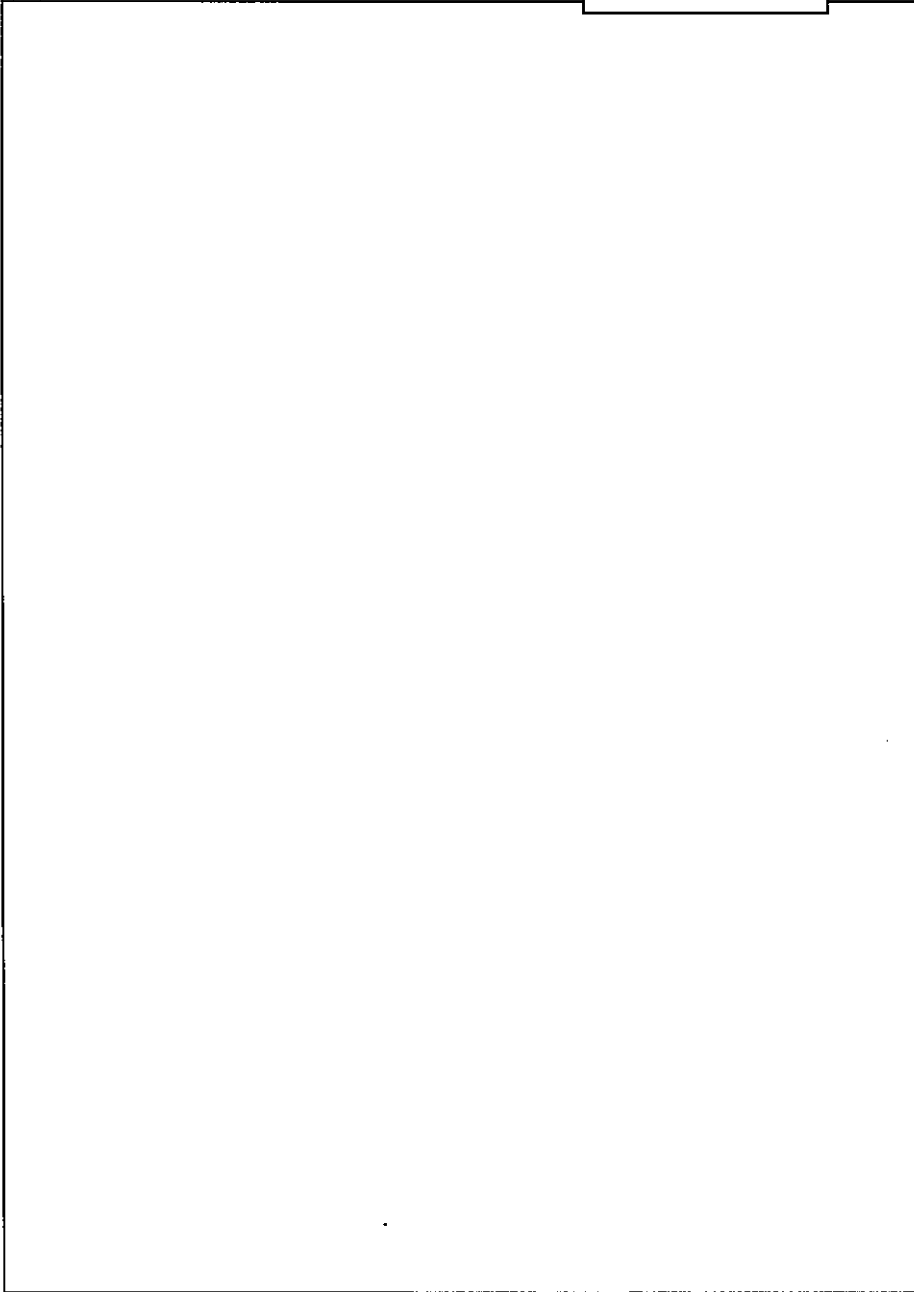
<p>*12：容積 0.7L以上</p> <p>*13：オイルパンから防護対象パネル (□) までの距離 27mm以上</p> <p>*14：容積 0.7L以上</p> <p>*15：遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 10mm以上</p> <p>注) □: <input type="text"/></p> <p>：潤滑油を有する部位</p> <p>：機器を囲うフードボックス</p> <p>：ウランを取り扱うフードボックス</p>	
単位：mm	
名称	粉末再生設備
図番	酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2) 図ハ設-103 (6/6) 工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(392)	粉末集塵装置 (組成型工程)	1
(393)	フードボックス (粉末集塵装置 (組成型工程))	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 5px auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 排気に含まれるウランの除去</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より80mm)</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(3)としての申請範囲 (図ト系3-2参照)</p> <p>*6 : 集塵したウラン粉末を回収</p> <p>  : 機器を囲うフードボックス  : ウランが滞留する部分  : 申請機器の配管系統  : ウランの流れ </p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置(1)	
図番	図ハ設-104	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{405}	粉末集塵装置 (本成型工程)	1
{406}	フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))	1
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin-bottom: 10px;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 排気に含まれるウランの除去</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より80mm)</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(3)としての申請範囲 (図ト系3-2参照)</p> <p>*6 : 集塵したウラン粉末を回収</p> <p> : 機器を囲うフードボックス</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 申請機器の配管系統</p> <p> : ウランの流れ</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div>		
名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置(2)	
図番	図ハ設-105	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{422}	冷却水循環槽 (研削用)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : ボルト支点間距離 (600mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より80mm)
- *5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)
- *6 : 気体廃棄設備(3)としての申請範囲 (図ト系3-2参照)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位: mm

名称	研削設備 冷却水循環槽	
図番	図ハ設-106	加工棟 成型工場

No. (423)	安全機能を有する施設名称 遠心分離機 (研削用)	基数 1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 100px; margin: 10px auto;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 150px; height: 50px; margin: 10px auto;"></div> <p style="text-align: center;">← : 申請機器の配管系統</p> <p>*1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より80mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 遠心分離機 (1)	
図番	図ハ設-107 加工棟 成型工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[429]	洗浄水循環槽 (洗浄用)	2

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : ボルト支点間距離 (600mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より80mm)
- *5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)
- *6 : 気体廃棄設備(3)としての申請範囲 (図ト系3-2参照)

- ▨ : 架台脚変更 ()
- ▩ : 追加ベースプレート
- ▧ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位: mm

名称 粉末再生設備

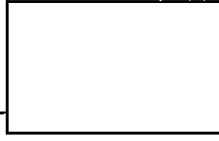
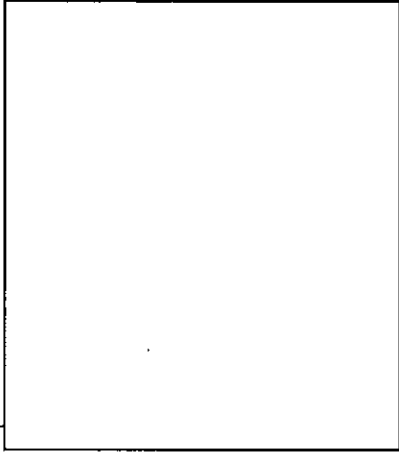
図番 洗浄水循環槽 (1) (2)

加工棟
成型工場

図ハ設-108

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{431}	遠心分離機 (洗浄用)	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す。



← : 申請機器の配管系統

*1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 耐腐食性材料 (□)

*4 : 溢水位 (床面より80mm)

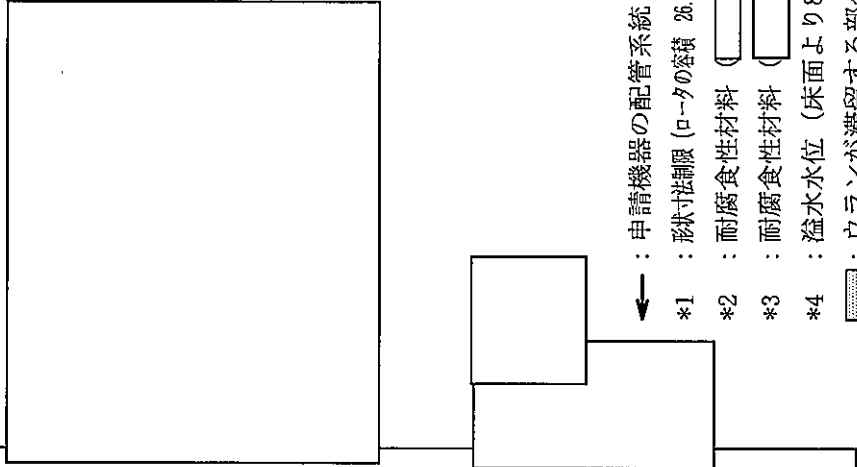
▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末再生設備 遠心分離機 (2)	
図番	図ハ設-109	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[431]	遠心分離機 (洗浄用)	1


□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す






- ← : 申請機器の配管系統
 *1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)
 *2 : 耐腐食性材料 (□)
 *3 : 耐腐食性材料 (□)
 *4 : 溢水水位 (床面より80mm)
 ▨ : ウランが滞留する部分

単位：mm

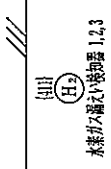
名称	粉末再生設備 遠心分離機 (3)	
図番	図ハ設-110	加工棟 成型工場

No. {430}	安全機能を有する施設名称 ろ過器	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 廃液に含まれるウランの除去</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より80mm)</p> <p>*5 : カートリッジフィルタは、上部フランジ部を外して取り出し交換する。</p> <p> : ウランが滞留する部分 単位 : mm</p>		
名称	粉末再生設備 ろ過器	
図番	図ハ設一111	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称
	(3/4) 頁参照
内は、	耐震計算書の部位名称を示す
	<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (高さ10mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より80mm)</p> <p>☒ : 追加ベースプレート (□mm : □)</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : ウランの流れ</p> <p>※ ポート (端部) をプッシャーが押しはくことにより ポートを運転する (プッシャー式)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>
名	焼結設備
称	連続焼結炉 (加工棟)
図	図ハ設-112 (1/4)
番	加工棟 成型工場

		単位：mm	
		焼結設備 連続焼結炉（加工棟）	
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  : レンガ  : フレーム  : ウランが滞留する部分 </div> </div>		名	
		称	加工棟
		図	図ハ設-112 (2/4)
		番	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{408}	連続焼結炉	1
{409}	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	*8
{410}	連続焼結炉着火源喪失インターロック	*8
{411}	水素漏えい検知インターロック	*8
{412}	連続焼結炉過加熱防止インターロック	*8
{413}	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	*8
{414}	地震インターロック	*8
{415}	爆発圧力逃し機構	1式



- *4: 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-14)
- *5: 余剰水素ガス燃焼装置ヒータ断線でインターロック作動 (図ハ制-15)
- *6: 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-17)
- *7: 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-18)
- *8: インターロックの基数については、インターロック系統図参照。
(図ハ制-14, 図ハ制-15, 図ハ制-16, 図ハ制-17, 図ハ制-18, 図ハ制-21)

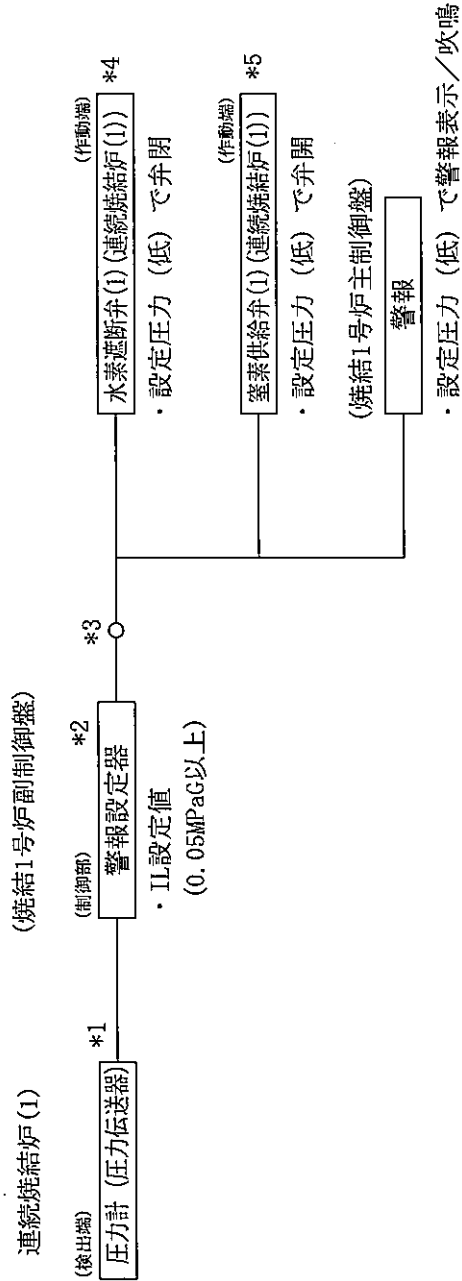
凡例

- ∞ : 弁
- : ガス供給範囲
- : インターロック信号線
- : 今回申請配管

名称	焼結設備	
連続焼結炉 (加工棟)		
図番	図ハ設-112 (3/4)	加工棟 成型工場

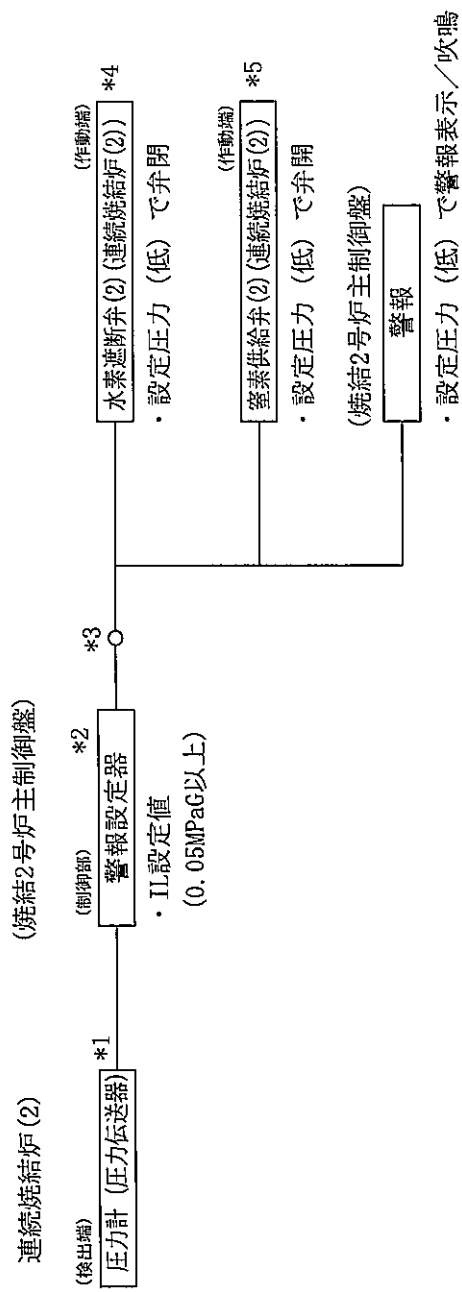
<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>	
<p>名称 焼結設備 連続焼結炉 (加工棟)</p> <p>図番 図ハ設-112 (4/4) 加工棟 成型工場</p>	<p>*3: 溢水水位 (床面より80mm) *9: 幹線動力用ケーブル接続制御盤 (溢水水位 (80mm)以上) *10: 地震計 (サーボ式加速度センサ) *11: 屋外配管は丸いため積雪の影響を受け難い</p> <p>←: 申請機器の配管系統</p> <p>単位: mm</p>

No.	安全機能を有する施設名称	建設
{319}	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	2式



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : マカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で弁閉
- *5 : 電源喪失で弁閉

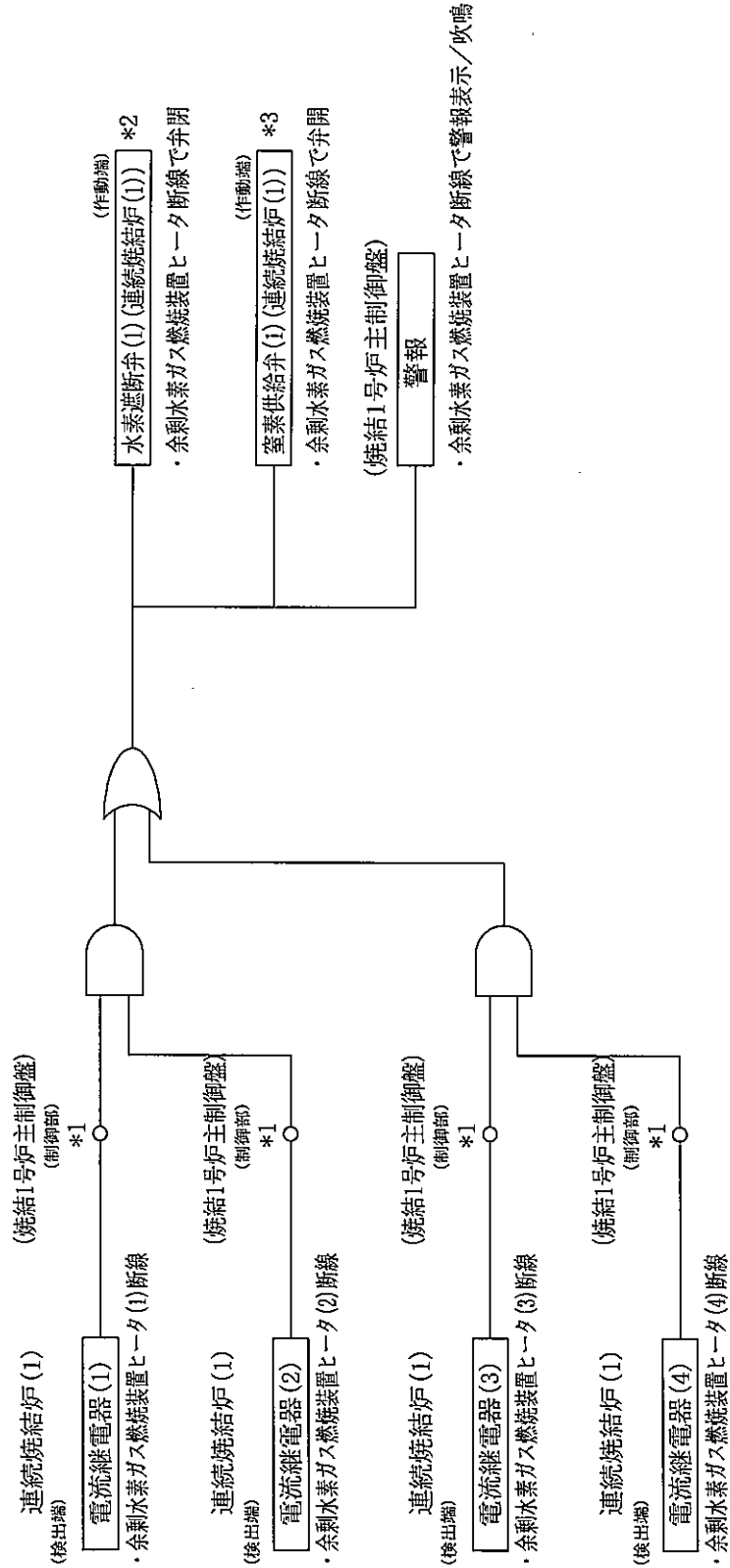
名	焼結設備	
称	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック系統図	
図	図ハ制一1 (1/2)	工場棟
番		成型工場



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 電源喪失で弁閉
- *5: 電源喪失で弁閉

名称	焼結設備	
図番	図ハ制一1 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{320}	連続焼結炉着火源喪失インターロック	2式

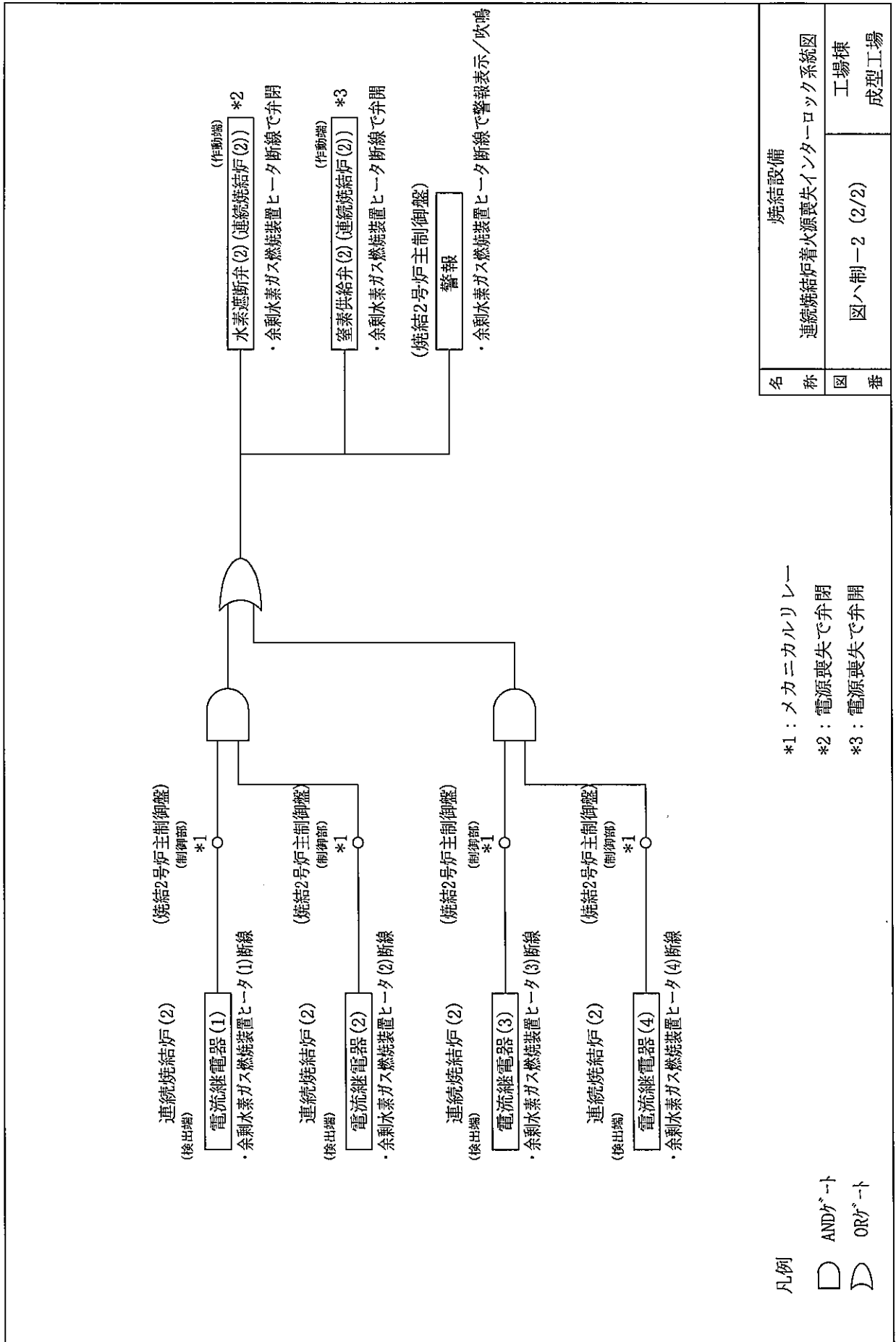


凡例

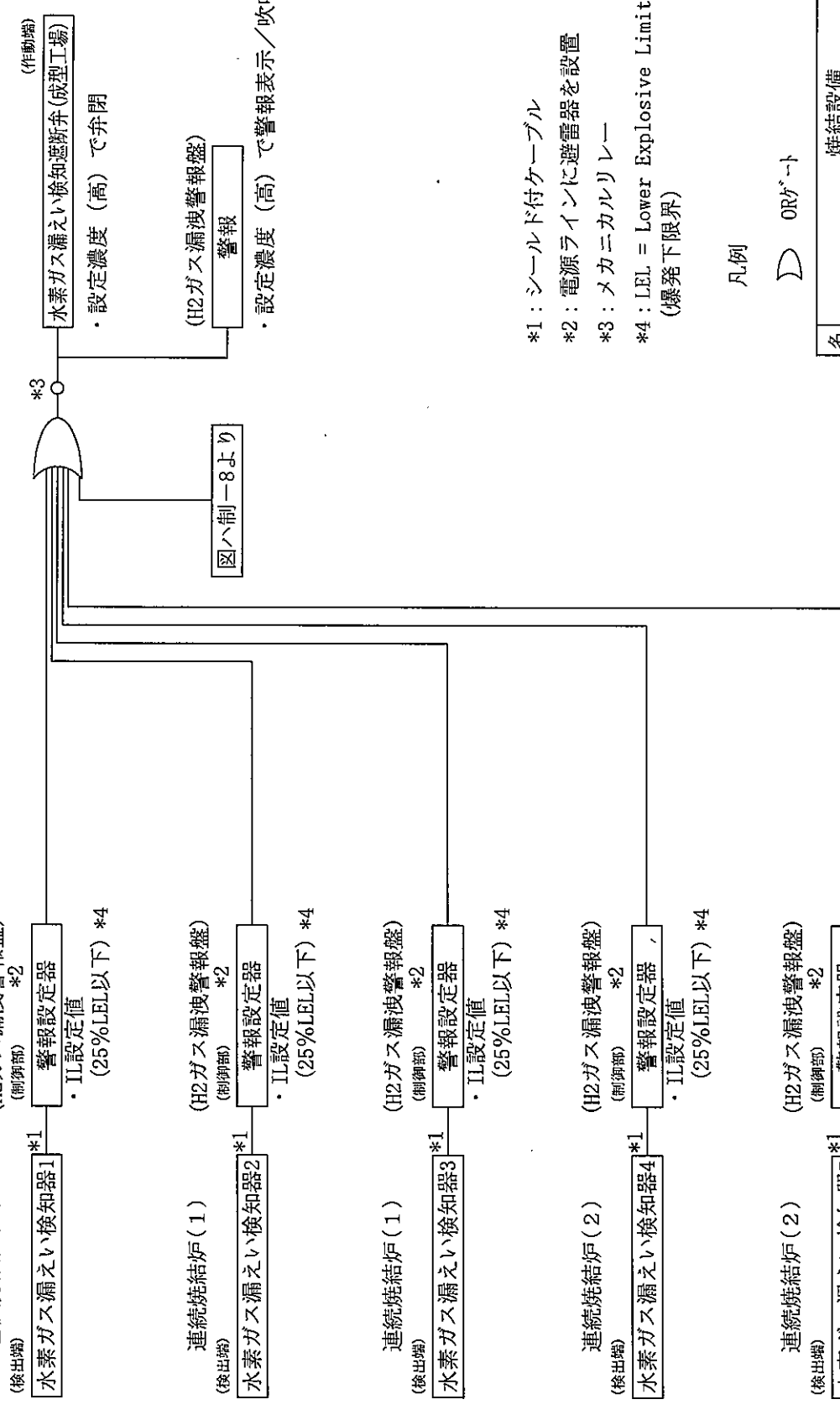
- ANDゲート
- ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失で弁閉
- *3: 電源喪失で弁開

名称	焼結設備	
図番	連続焼結炉着火源喪失インターロック系統図	工場棟
	図ハ制-2 (1/2)	成型工場



No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{321}	水素漏えい検知インターロック	1式

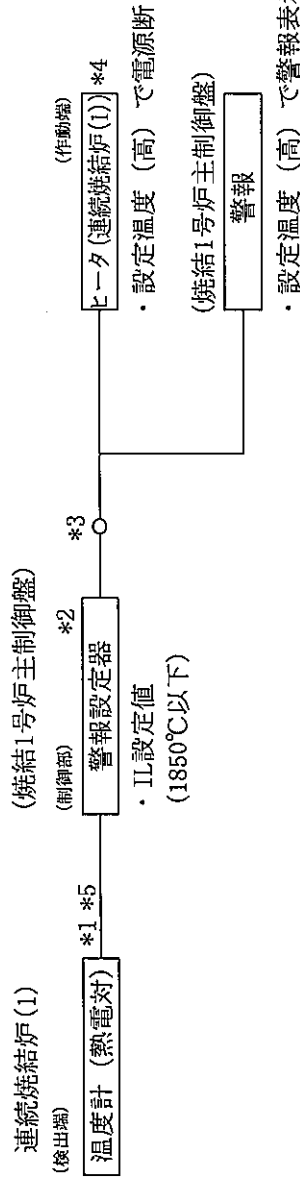


- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: LEL = Lower Explosive Limitの略 (爆発下限界)

凡例
 ORゲート

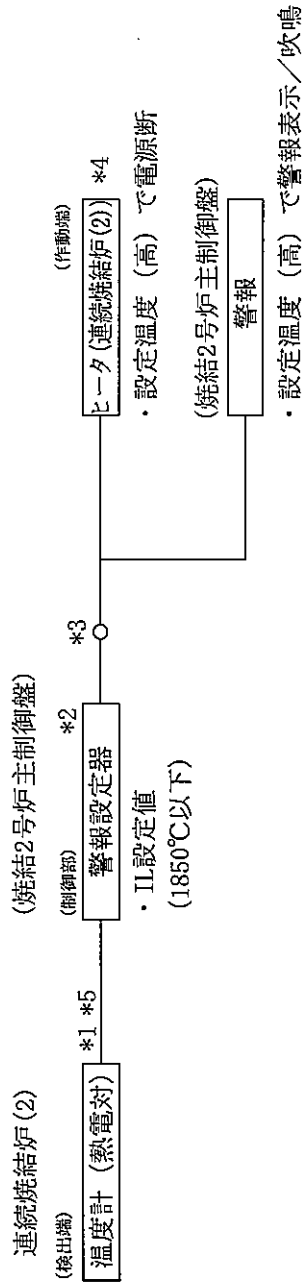
名称	焼結設備	
図番	連続焼結炉水素漏えい検知インターロック系統図	工場棟
番号	図ハ制-3	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(322)	連続焼結炉過加熱防止インターロック	2式



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で加熱停止
- *5 : ケーブル損傷時、加熱停止

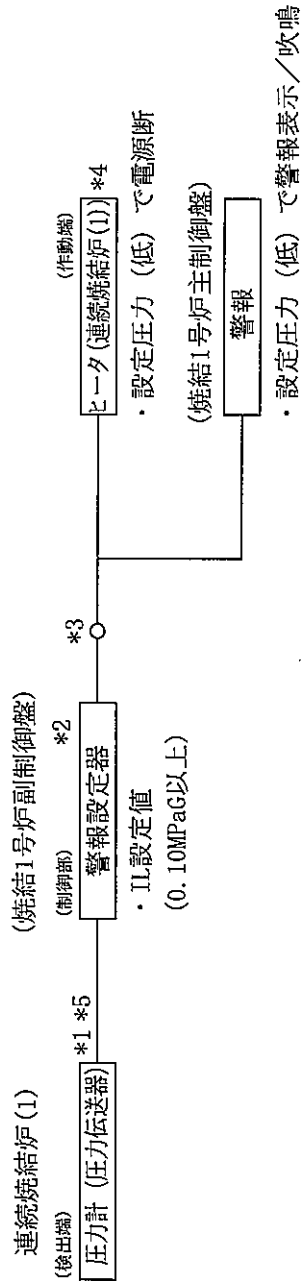
名称	焼結設備	
図番	連続焼結炉過加熱防止インターロック系統図	工場棟
	図ハ制一4 (1/2)	成型工場



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で加熱停止
- *5 : ケーブル損傷時、加熱停止

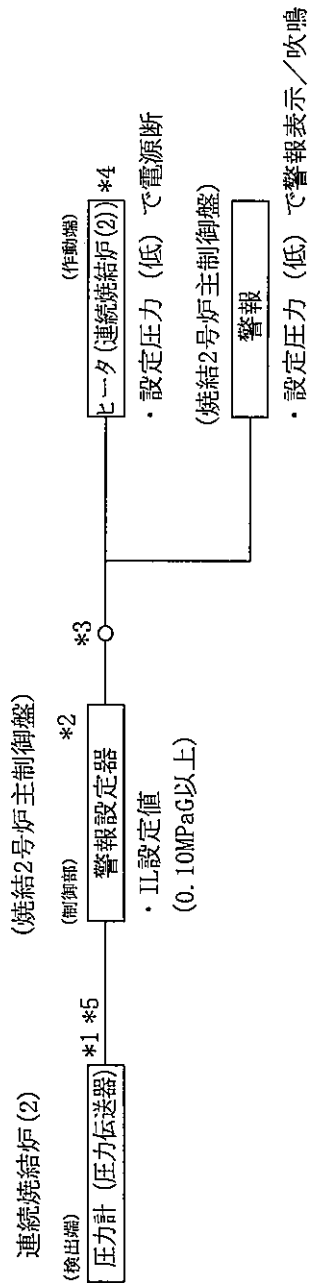
名称	焼結設備	
図番	連続焼結炉過加熱防止インタロック系統図 図ハ制一4 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基効
[923]	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	2式



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 電源喪失で加熱停止
- *5: ケーブル損傷時、加熱停止

名	焼結設備	
称	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック系統図	
図	図ハ制-5 (1/2)	工場棟
番		成型工場

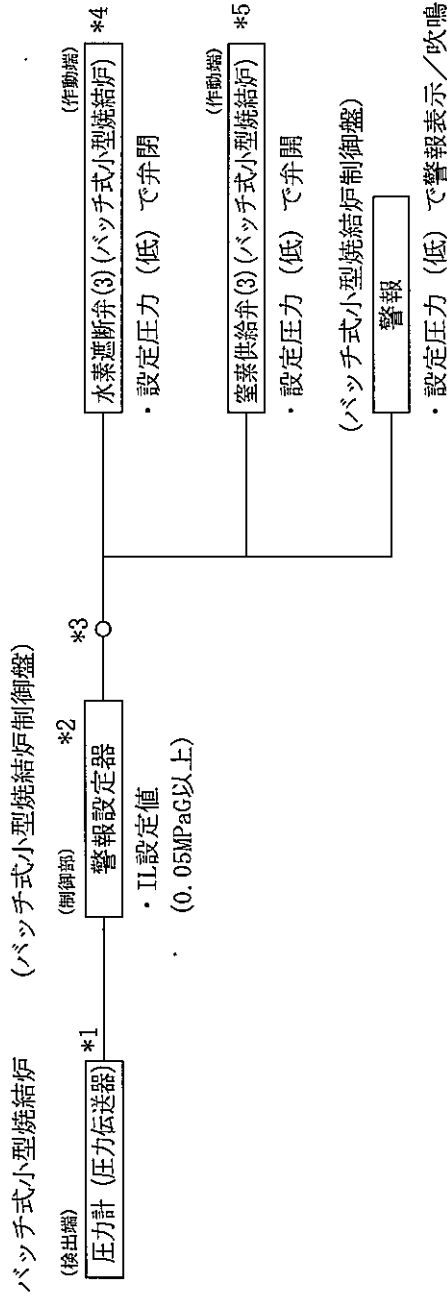


- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 電源喪失で加熱停止
- *5: ケーブル損傷時、加熱停止

名	焼結設備	
称	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック系統図	
図	図ハ制-5 (2/2)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称
[327]	供給ガス圧力低下インターロック

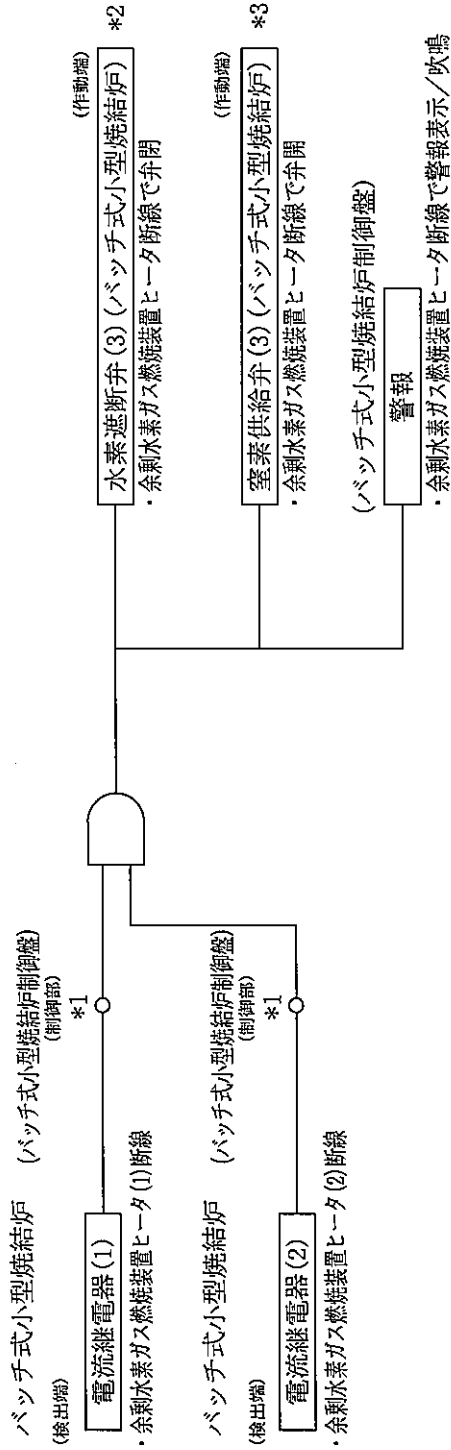
種別	1式
----	----



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: マカニカルリレー
- *4: 電源喪失で弁閉
- *5: 電源喪失で弁開

名	焼結設備
称	バッチ式小型焼結炉供給ガス圧力低下インターロック系図
図	図ハ制一6
番	工場棟 成型工場

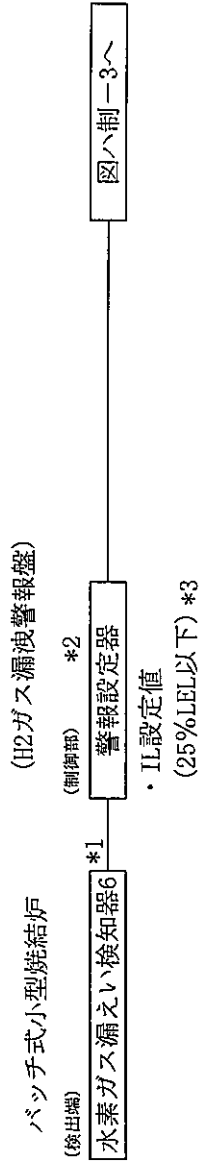
No.	安全機能を有する施設名称	等級
{328}	着火源喪失警報	1式



- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失で弁閉
- *3: 電源喪失で弁開

名称	焼結設備	
図番	バッチ式小型焼結炉着火源喪失インターロック系統図	工場棟 成型工場
	図ハ制-7	

No.	安全機能を有する施設名称	基效
[329]	水素漏えい検知インターロック	1式

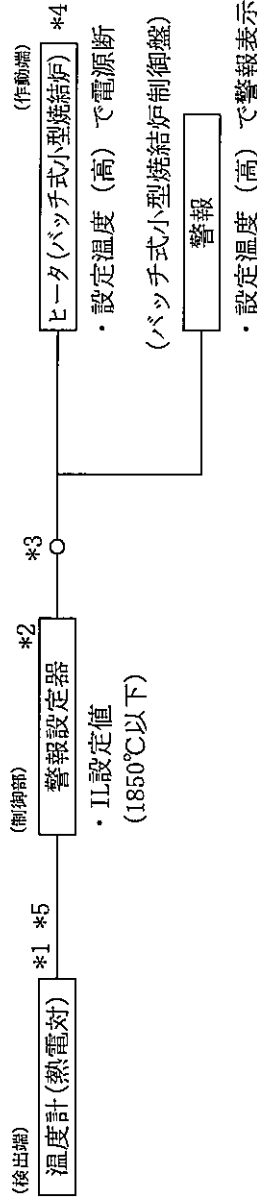


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : LEL = Lower Explosive Limitの略
(爆発下限界)

名称	焼結設備	
名称	バッチ式小型焼結炉水素漏えい検知インターロック系統図	
図番	図ハ制-8	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称
{330}	バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック
	基款
	1式

バッチ式小型焼結炉 (バッチ式小型焼結炉制御盤)

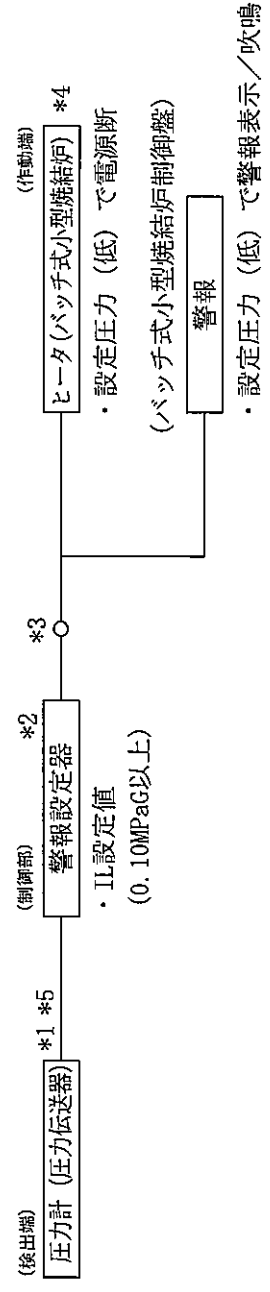


- *1 : シールド付ケープル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で加熱停止
- *5 : ケープル損傷時、加熱停止

名	焼結設備	
称	バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック系統図	
図	図ハ制-9	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{331}	バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1式

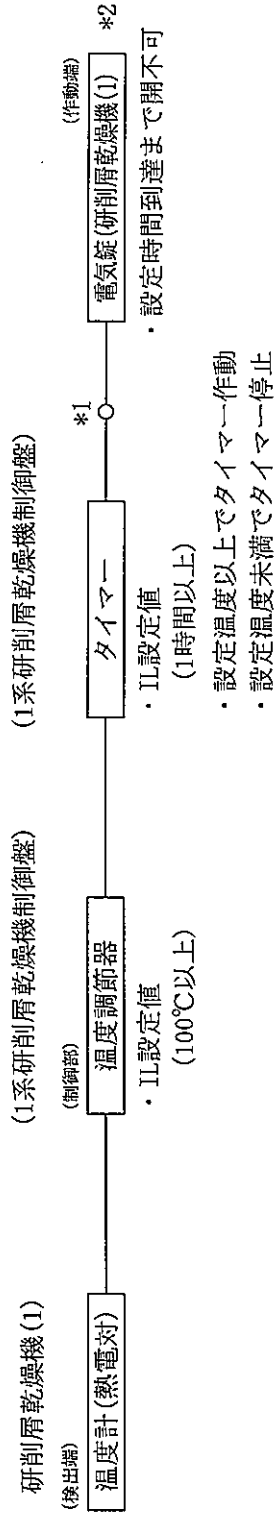
バッチ式小型焼結炉 (バッチ式小型焼結炉制御盤)



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で加熱停止
- *5 : ケーブル損傷時、加熱停止

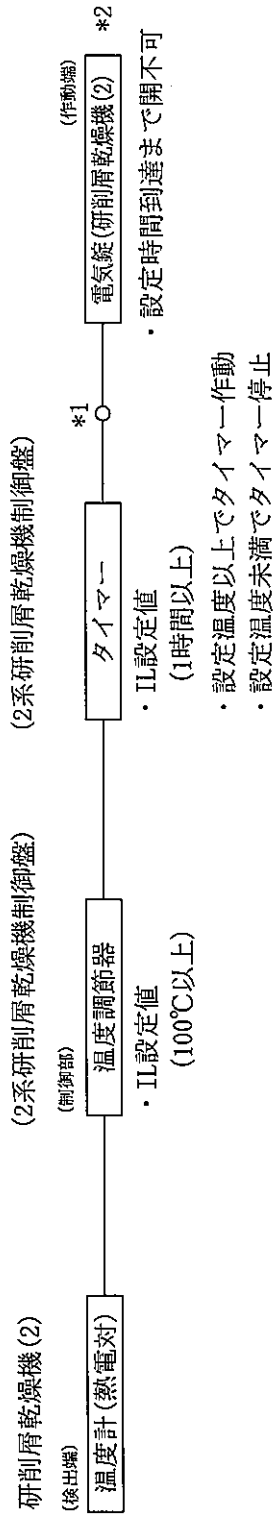
名	焼結設備	
称	バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック系統図	
図	工場棟	
番	図ハ制-10	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{355}	研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック	2式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失で施錠

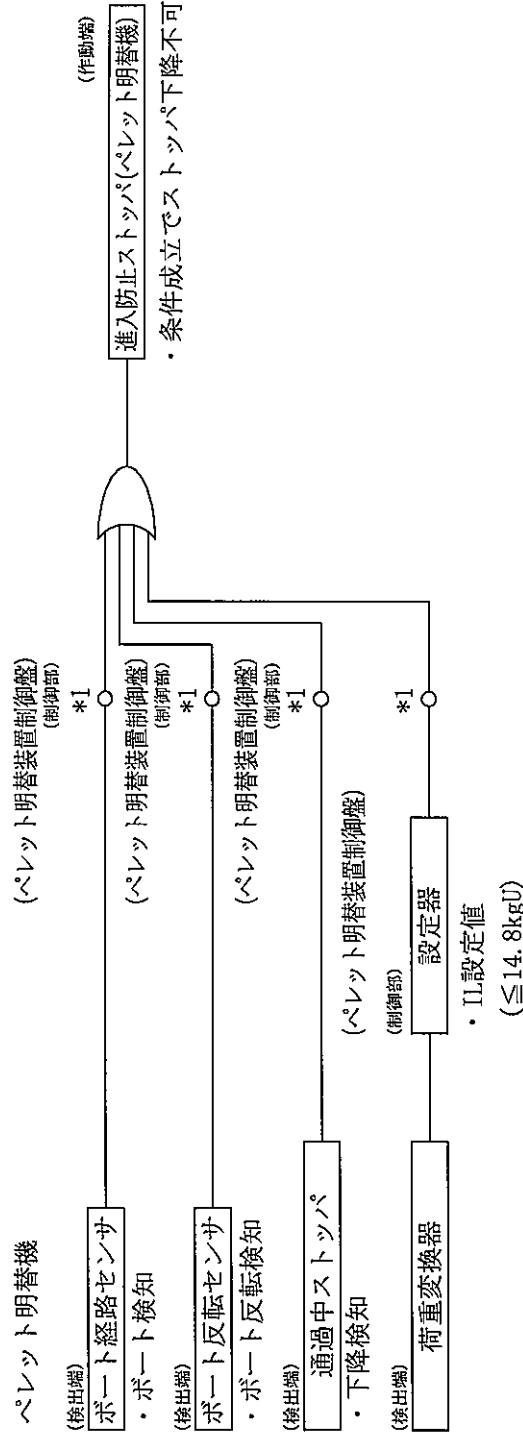
名称	粉末再生設備	
図番	研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック系統図	
図番	図ハ制-11 (1/2)	工場棟 成型工場



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失で施錠

名	粉末再生設備	
称	研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック系統図	
図	図ハ制一11 (2/2)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
(358)	ペレット明替機1ポート制限インターロック	1式



凡例

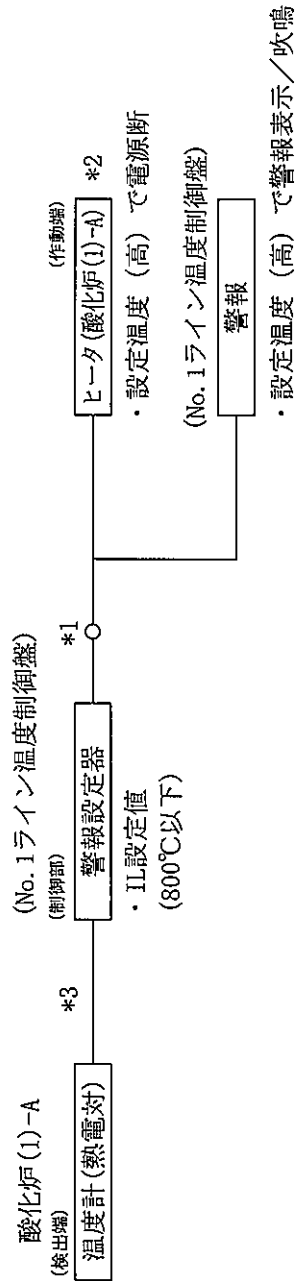
*1: メカニカルリレー

ORゲート

名称	粉末再生設備	
図番	図ハ制-12	工場棟 成型工場

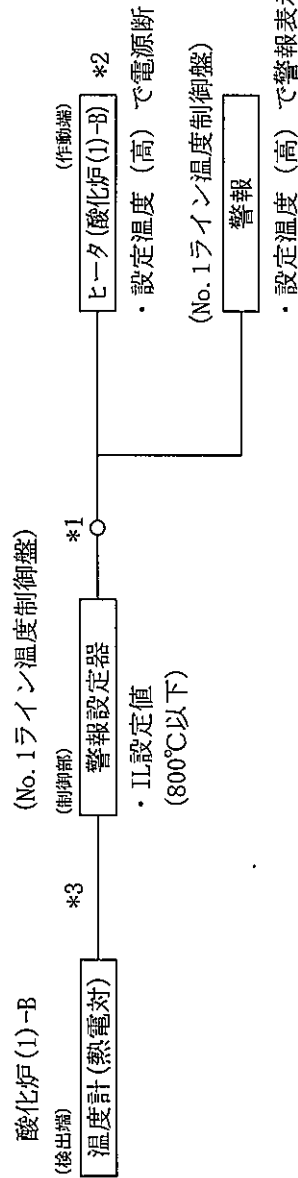
No.	安全機能を有する施設名称
{360}	酸化炉温度高インタロック

基	
4式	



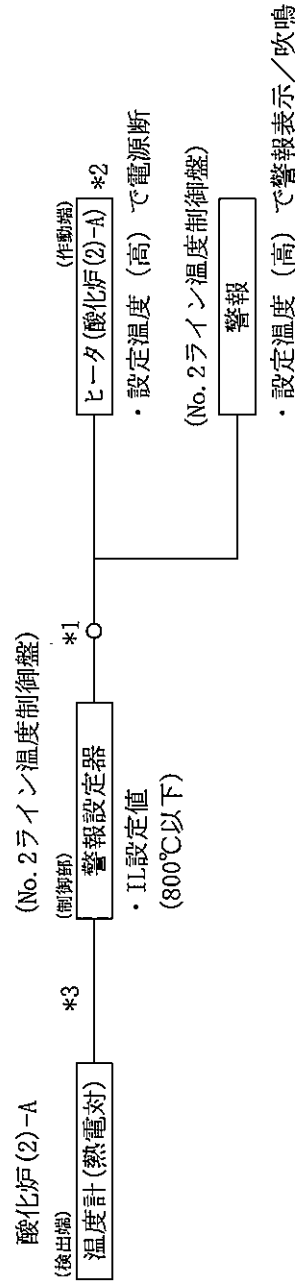
- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

名	粉末再生設備	
称	酸化炉温度高インタロック系統図	
図	図ハ制-13 (1/4)	工場棟
番		成型工場



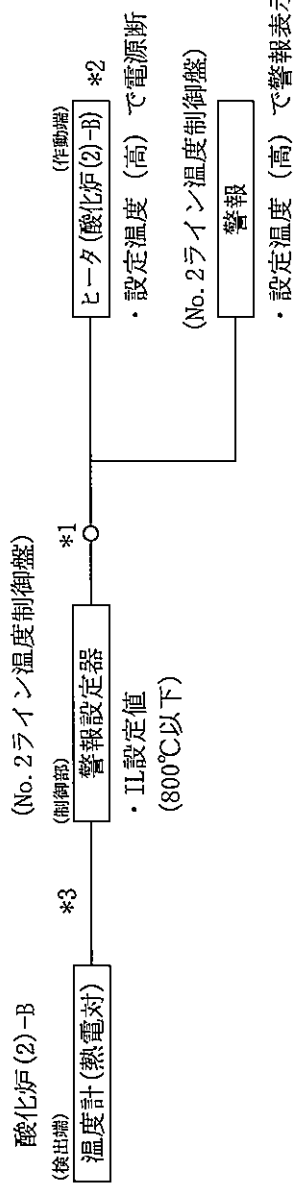
- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

名称	粉末再生設備 酸化炉温度高インタローック系統図	
図番	図ハ制-13 (2/4)	工場棟 成型工場



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

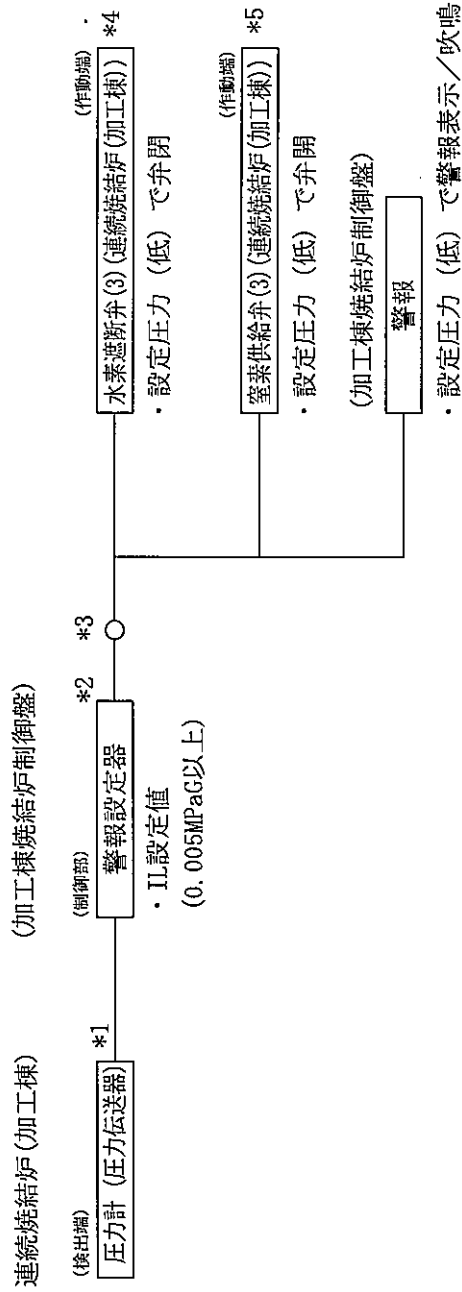
名称	粉末再生設備	
図番	酸化炉温度高インターロック系統図	工場棟 成型工場
	図ハ制-13 (3/4)	



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

名称	粉末再生設備 酸化炉温度高インタロック系統図	
図番	図ハ制-13 (4/4)	工場棟 成型工場

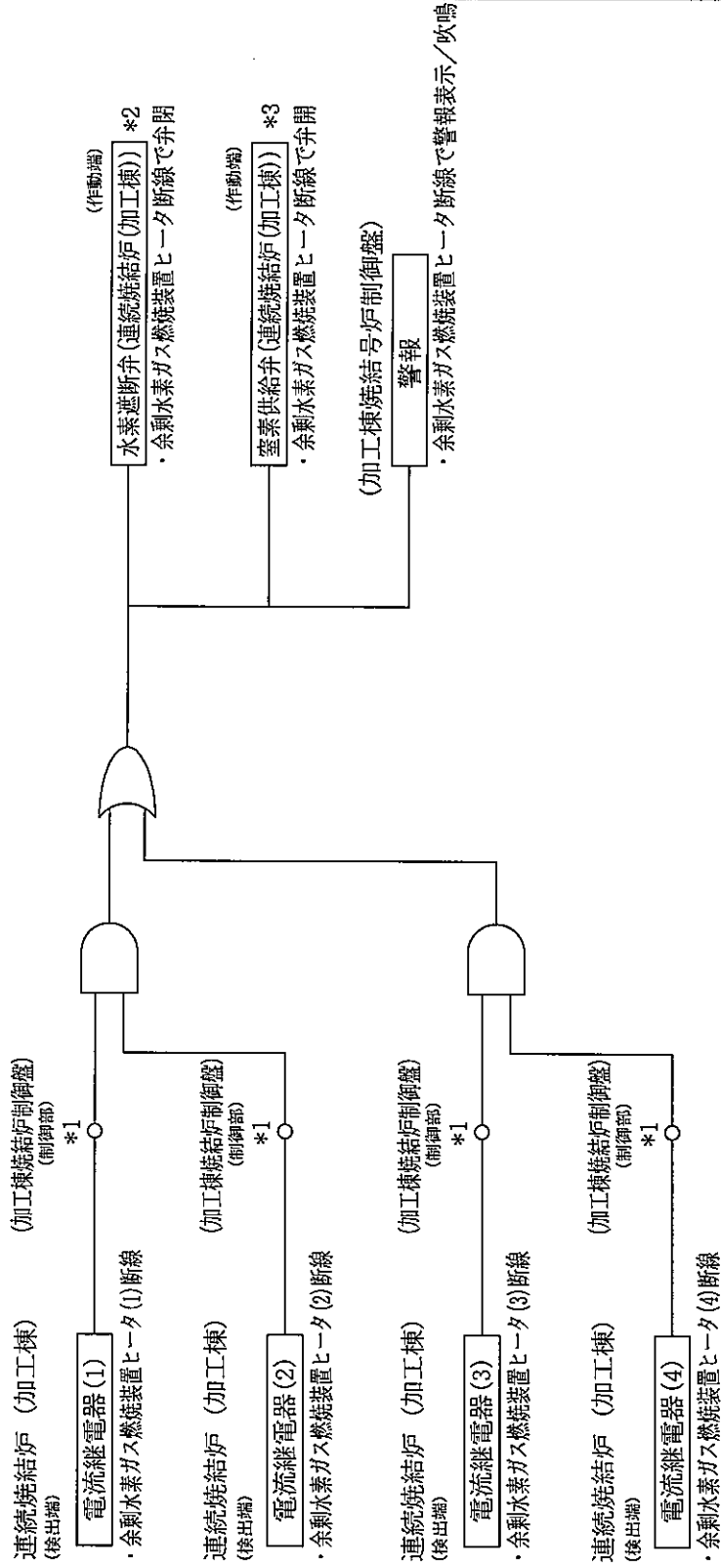
No.	安全機能を有する施設名称	基礎
{409}	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	1式



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 電源喪失で弁閉
- *5: 電源喪失で弁閉

名	焼結設備	
称	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック系統図	
図	図ハ制-14	加工棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
(410)	連続焼結炉着火源喪失インターロック	1式



凡例

□ ANDゲート

∪ ORゲート

*1: メカニカルリレー

*2: 電源喪失で弁閉

*3: 電源喪失で弁閉

名称 焼結設備

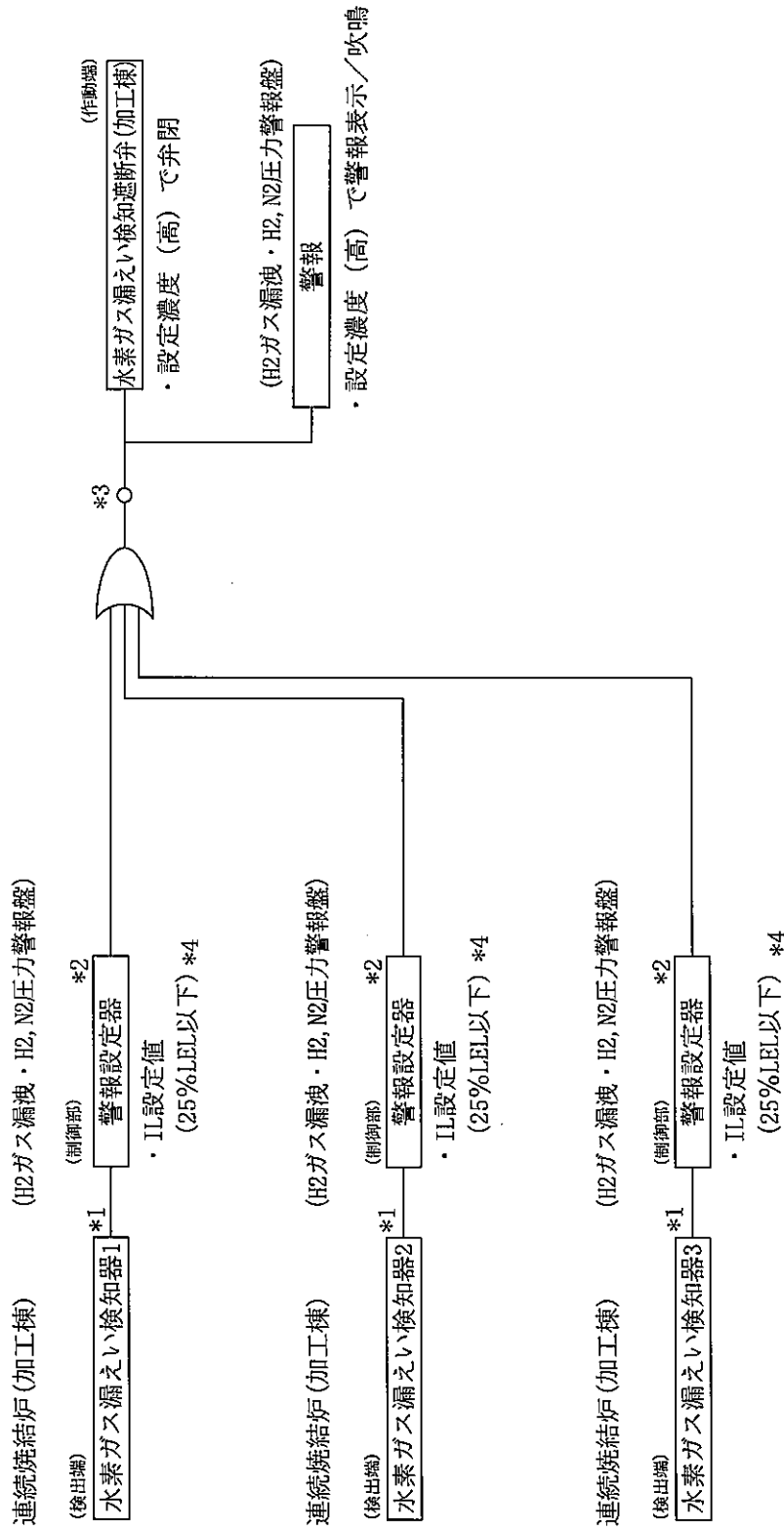
連続焼結炉着火源喪失インターロック系統図

図番 図ハ制-15

加工棟

成型工場

No.	安全機能を有する施設名称
{411}	水素漏えい検知インターロック
	基礎
	1式



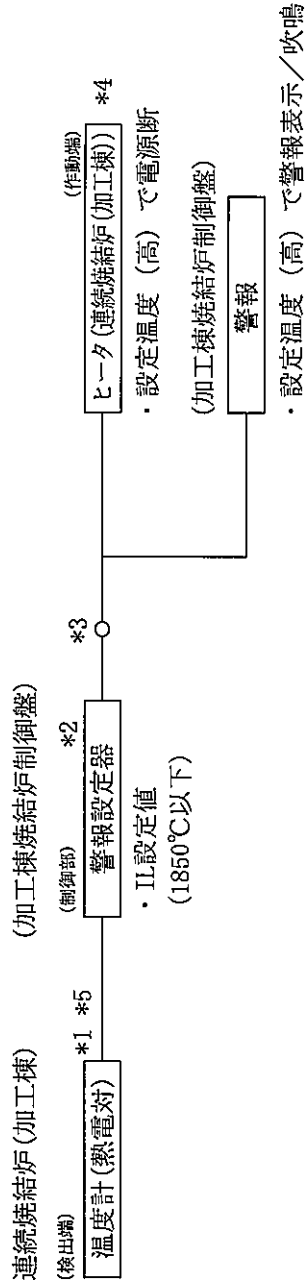
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: LEL = Lower Explosive Limitの略 (爆発下限界)

凡例

ORゲート

名称	焼結設備	
図番	水素漏えい検知インターロック系統図	加工棟
	図ハ制一16	成型工場

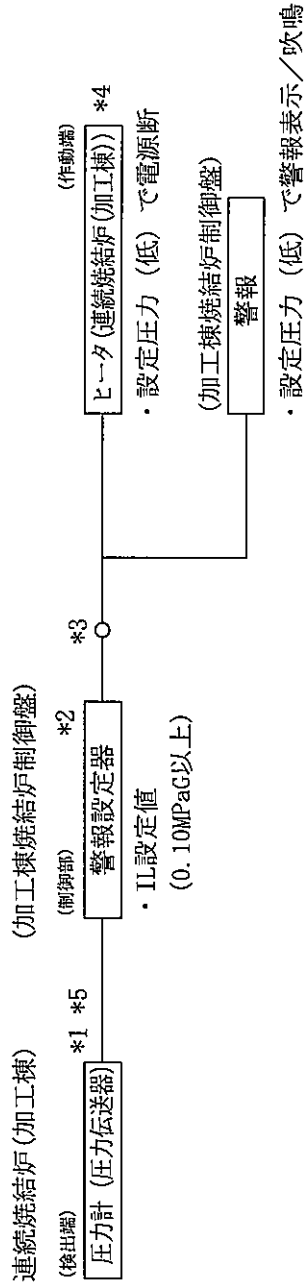
No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{412}	連続焼結炉過加熱防止インターロック	1式



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で加熱停止
- *5 : ケーブル損傷時、加熱停止

名	焼結設備	
称	連続焼結炉過加熱防止インターロック系統図	
図	図ハ制一17	加工棟
番		成型工場

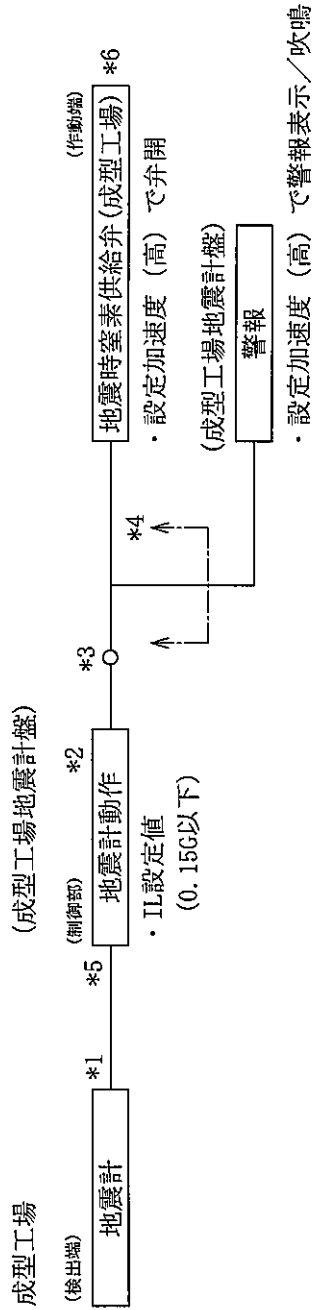
No.	安全機能を有する施設名称	基
(413)	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1式



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で加熱停止
- *5 : ケーブル損傷時、加熱停止

名	焼結設備	
称	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック系統図	
図	図ハ制-18	加工棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称
{324}	地震インターロック
	基礎
	1式

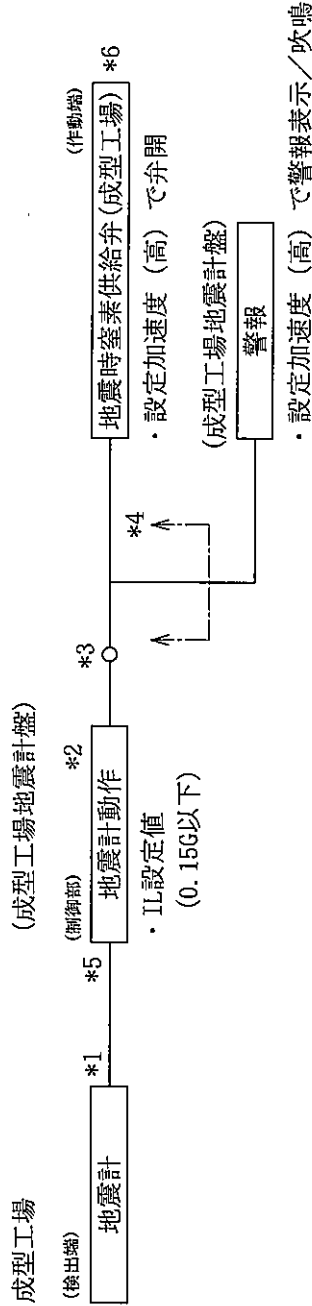


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 耐震重要度分類第1類
- *5 : ケーブルを金属製カバーに収納
- *6 : 電源喪失で弁開
- : 耐震重要度分類の境界を示す。

注記：工場棟成型工場の連続焼結炉とバッチ式小型焼結炉とで兼用

名称	焼結設備 (連続焼結炉) 地震インターロック系統図	
図番	図ハ制一19	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{332}	地震インタローック	1式

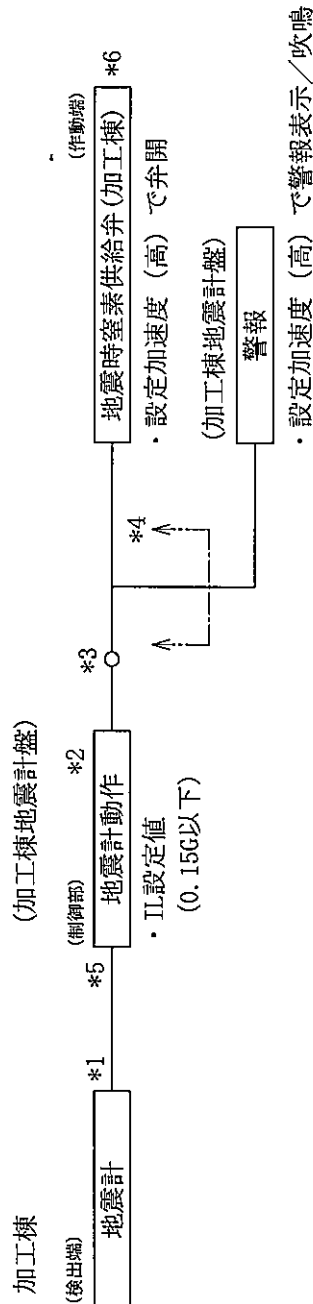


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 耐震重要度分類第1類
- *5 : ケーブルを金属製カバーに収納
- *6 : 電源喪失で弁開
- : 耐震重要度分類の境界を示す。

注記：工場棟成型工場の連続焼結炉とバッチ式小型焼結炉とで兼用

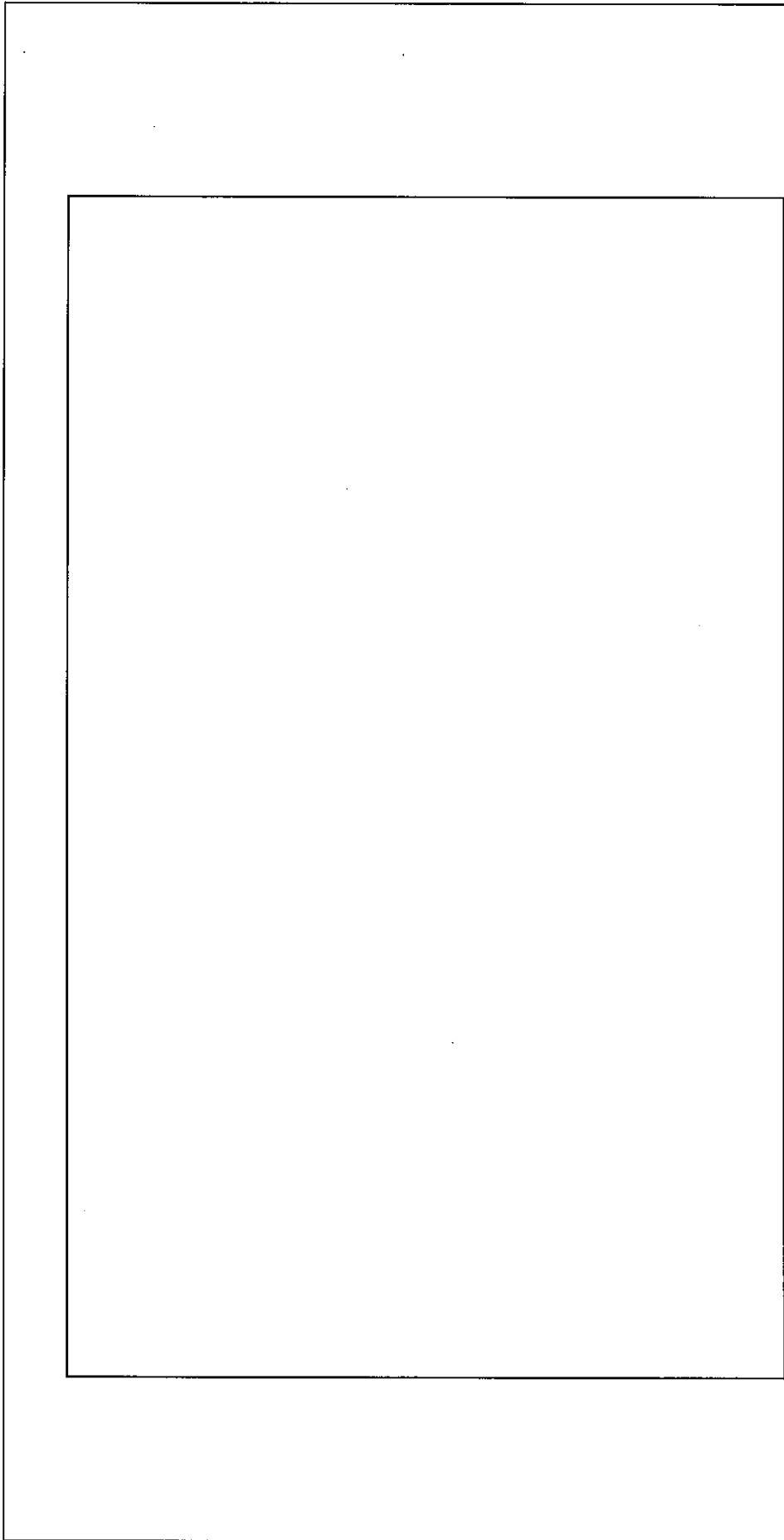
名称	焼結設備 (バッチ式小型焼結炉) 地震インタローック系統図	
図番	図ハ制-20	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基教
{414}	地震インターロック	1式



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 耐震重要度分類第1類
- *5 : ケーブルを金属製カバーに収納
- *6 : 電源喪失で弁開
- : 耐震重要度分類の境界を示す。

名称	焼結設備	
図番	地震インターロック系統図	加工棟
番号	図ハ制-21	成型工場



▨ : インターロック盤設置エリア

名称	成形施設 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	
図番	図ハ制配一1 (1/2)	工場棟 成型工場

焼結設備

(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
1	焼結1号炉主制御盤	改造
2	焼結1号炉副制御盤	改造
3	焼結2号炉主制御盤	改造
4	バッチ式小型焼結炉制御盤	改造
10	H2ガス漏洩警報盤	改造

粉末再生設備

(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
5	No.1ライン温度制御盤	改造
6	No.2ライン温度制御盤	改造
7	1系研削屑乾燥機制御盤	改造
8	2系研削屑乾燥機制御盤	改造
9	ベレット明替装置制御盤	改造

名

成形施設

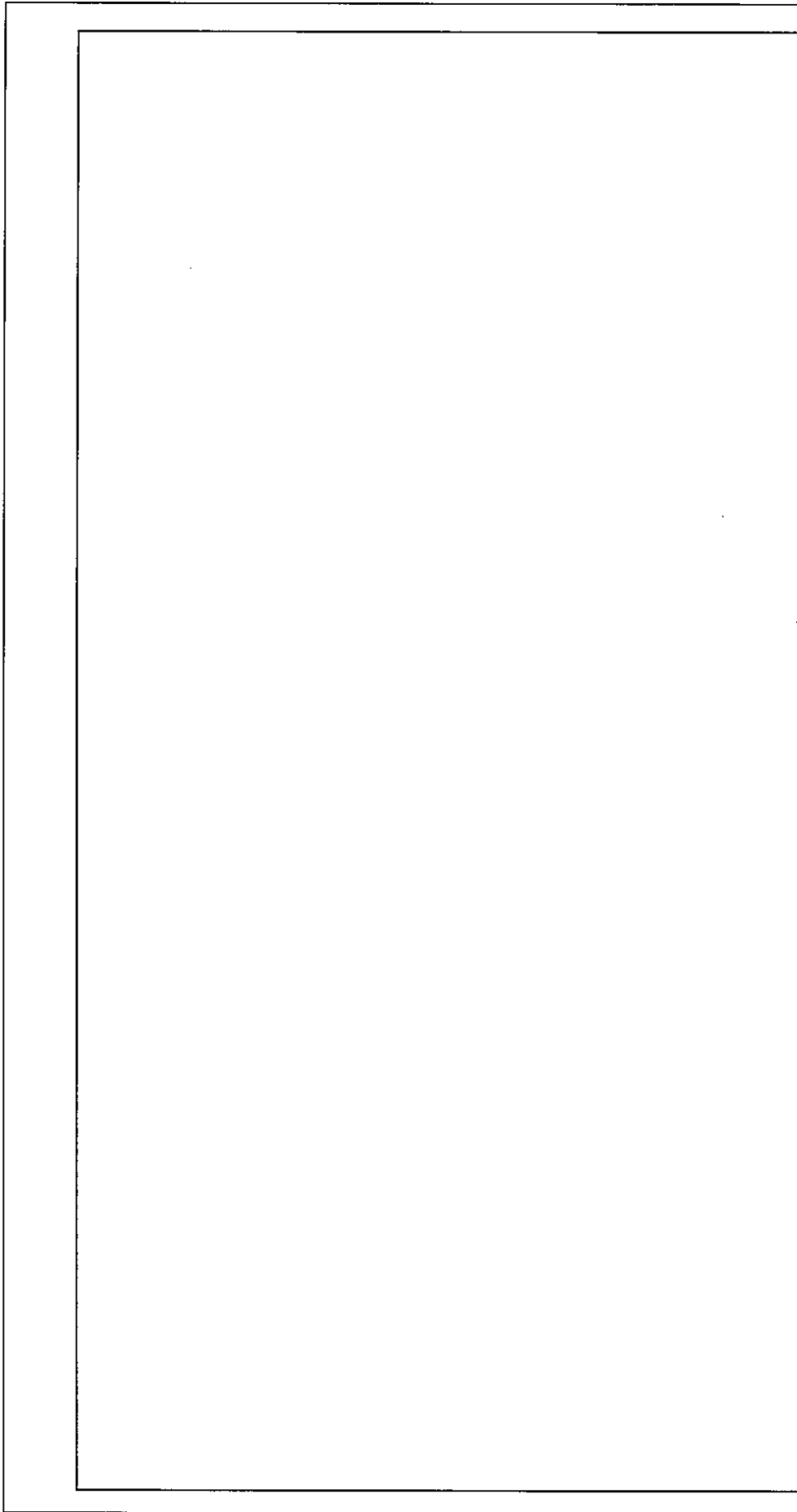
名称 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図

図

図ハ制御一1 (2/2)

工場棟

成型工場



/// : インターロック盤設置エリア

名称	成形施設 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	
図番	図ハ制配-2 (1/2)	加工棟 成型工場

焼結設備

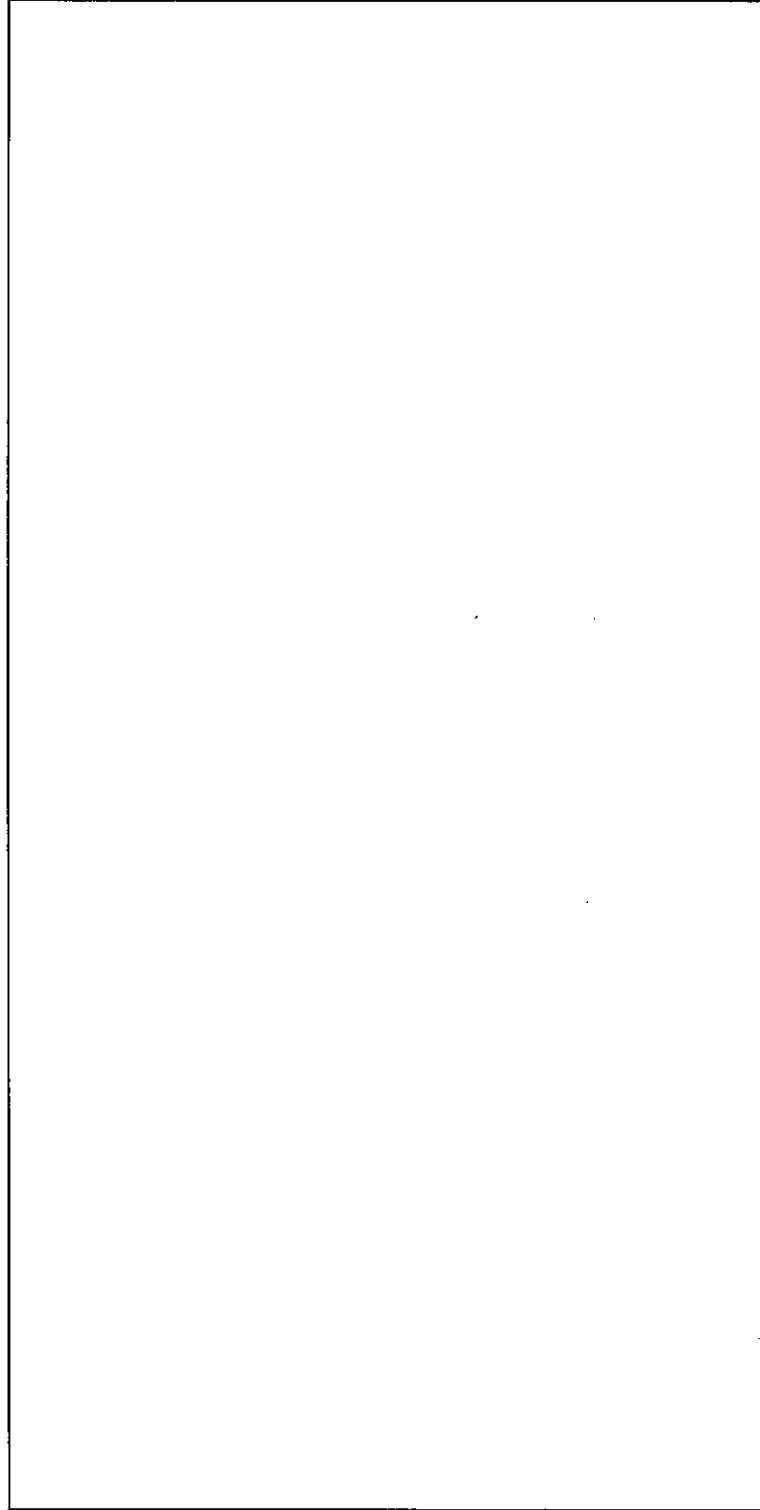
(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
1	加工棟焼結炉制御盤	改造
2	H2ガス漏洩・H2,N2圧力警報盤	改造

名称	成形施設	
図番	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	加工棟 成型工場
	図ハ制配一2 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{324}	地震インターロック	-
{332}	地震インターロック	-

内は、耐震計算書の部位名称を示す

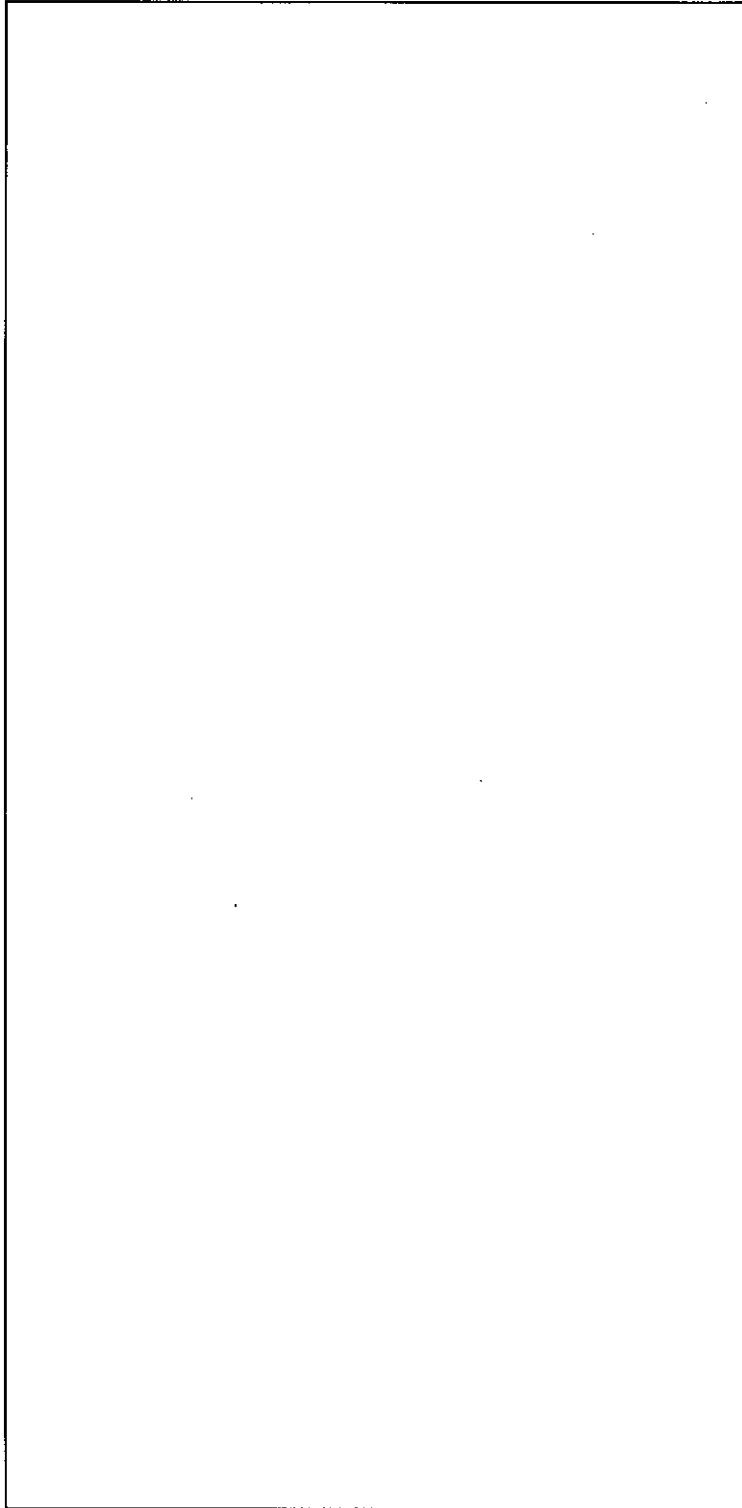


単位：mm

名称	焼結設備	
図	成型工場地震計盤	盤外形図
番	図ハ制一盤1	工場棟 成型工場

No. (414)	安全機能を有する施設名称 地震インタロック	基数 -
--------------	--------------------------	---------

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

名称	焼結設備	
図番	加工棟地震計盤 盤外形図	加工棟 成型工場
	図ハ制一盤2	

燃料棒組立設備

(燃料棒溶接室)

符号	機器名	変更内容
1	ペレット乾燥機(1)	改造*
2	ペレット乾燥機(2)	改造*
3	ペレット乾燥機(3)	改造*
4	ペレット乾燥機(4)	改造*
5	ペレット乾燥機(6)	改造*
6	ペレット乾燥機(8)	改造*
7	ペレット乾燥機(9)	改造*
8	ペレット乾燥機(10)	改造
9	ペレット挿入機Ⅰ系	改造
10	ペレット挿入機Ⅱ系	改造
11	端面洗浄機Ⅰ系	変更なし
12	端面洗浄機Ⅱ系	変更なし
13	端栓圧入機Ⅰ系	改造
14	端栓圧入機Ⅱ系	改造
15	上部端栓同溶接装置Ⅰ系	変更なし
16	下部端栓同溶接装置Ⅰ系	変更なし
17	He加圧溶接装置Ⅰ系	改造
18	上部端栓同溶接装置Ⅱ系	変更なし
19	下部端栓同溶接装置Ⅱ系	変更なし
20	He加圧溶接装置Ⅱ系	改造

燃料棒搬送設備

(燃料棒溶接室)

符号	機器名	変更内容
21	ライオンコンベアⅠ系(1)	改造
22	ライオンコンベアⅠ系(2)	改造
23	ライオンコンベアⅠ系(3)	改造
24	ライオンコンベアⅠ系(4)	改造
25	ライオンコンベアⅠ系(5)	改造
26	ライオンコンベアⅠ系(6)	改造
27	払出しコンベアⅠ系	改造
28	ライオンコンベアⅡ系(1)	変更なし
29	ライオンコンベアⅡ系(2)	改造
30	ライオンコンベアⅡ系(3)	改造
31	ライオンコンベアⅡ系(4)	改造
32	ライオンコンベアⅡ系(5)	改造
33	ライオンコンベアⅡ系(6)	改造
34	払出しコンベアⅡ系	改造

燃料棒補修設備

(燃料棒補修室)

符号	機器名	変更内容
35	端栓切断機	変更なし
36	端栓圧入機	変更なし
37	UO明替ボックス	改造

/// : 申請する機器
*1 : 配置変更を含む

名称	被覆施設 機器配置図	
図番	図二配一-1	工場棟 成型工場

燃料棒搬送設備 *2
(燃料棒検査室)

符号	機器名	変更内容
1	受入コンベア	改造*1
2	UT前コンベア	改造
3	シールド線前コンベア	改造
4	トレイ搬送リコンベア	改造*1
5	全長・重畳前コンベア	改造
6	トレイスタックコンベア	改造
7	燃料棒スタックコンベアA	改造
8	γ線走査コンベア	改造
9	燃料棒スタックコンベアB	改造
10	燃料棒供給コンベア	改造
11	チャーンネル搬送コンベア	改造
12	チャーンネルスタックコンベア	改造

燃料棒検査設備 *2
(燃料棒検査室)

符号	機器名	変更内容
13	超音波検査装置	改造
14	シールド線検査装置	改造
15	燃料棒全長・重量測定装置	改造
16	油電流検査装置	変更なし
17	γ線走査装置	変更なし
18	ヘリウムリーク試験装置	改造
19	燃料棒検査定盤 (1)	改造
20	燃料棒検査定盤 (2)	改造
21	燃料棒立会検査定盤	改造
22	燃料棒受台	変更なし

▨ : 申請する機器

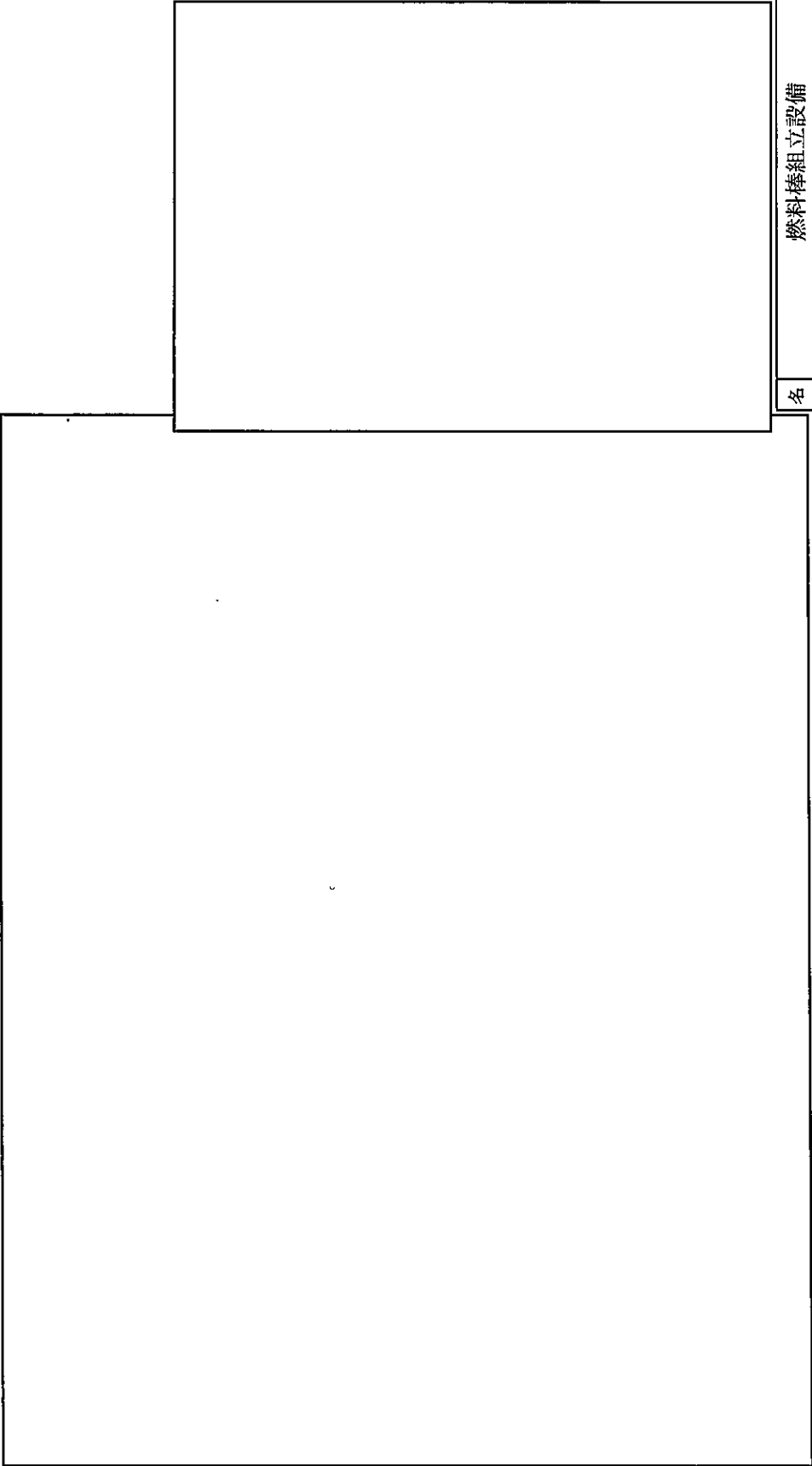






*1 : 既設を撤去し、新規に製作し設置する。
*2 : 工場棟組立工場は第2種管理区域であり、内部
溢水は扉から屋外に流出するため、組立工場の
設備・機器は浸水しない。

名称	被覆施設 機器配置図	
図番	図二配-2	工場棟 組立工場

No. (440)	安全機能を有する施設名称 乾燥機	基数 2
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 800mm以下)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p> : 追加補強 (<input type="text"/>) : <input type="text"/>)</p> <p> : 追加ベースプレート (<input type="text"/>) : <input type="text"/>)</p> </div> </div> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名	燃料棒組立設備	
称	ペレット乾燥機 (1) (9)	
図	図ニ設一1(1/2)	
番	工場棟 成型工場	

	燃料棒組立設備	
	ペレット乾燥機 (1) (9)	工場棟 成型工場
名 称	 : 追加補強 () : <input type="text"/> : 追加補強 () : <input type="text"/>	
図 番		

No. (440)	安全機能を有する施設名称 乾燥機	基数 2
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 800mm以下)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p> : 追加補強</p> </div> </div>		
名称	燃料棒組立設備	
図番	ペレット乾燥機 (2) (10)	工場棟 成型工場
	図ニ設-2(1/2)	
単位 : mm		




	燃料棒組立設備	
	ペレット乾燥機 (2)	(10)
名 称	工場棟 成型工場	
図 番	図ニ設-2(2/2)	
		
 : 追加補強 ( : )  : 追加補強 ( : )		




No. (440)	安全機能を有する施設名称 乾燥機	基数 3				
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す						
<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1268 190 1364 739">名称</td> <td data-bbox="1364 190 1471 739">燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (3) (4) (6)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1268 739 1364 2056">図番</td> <td data-bbox="1364 739 1471 2056">図ニ設-3 (1/4) 工場棟 成型工場</td> </tr> </table>			名称	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (3) (4) (6)	図番	図ニ設-3 (1/4) 工場棟 成型工場
名称	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (3) (4) (6)					
図番	図ニ設-3 (1/4) 工場棟 成型工場					
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div data-bbox="210 739 1300 2056" style="width: 60%;"></div> <div data-bbox="1300 739 1471 2056" style="width: 35%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 800mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input checked="" type="checkbox"/> : 追加補強 <input checked="" type="checkbox"/> : 追加ベースプレート </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div> </div>						

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	燃料棒組立設備	
	名 称	ペレット乾燥機 (3) (4) (6)
	図 番	図ニ設-3(2/4) 工場棟 成型工場

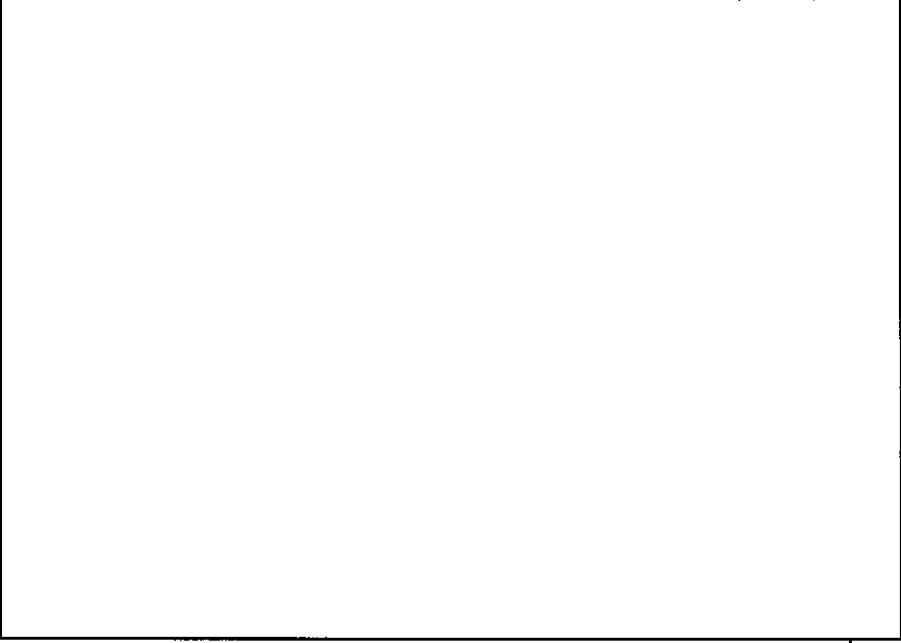


- : 追加補強 :
- : 追加補強 :
- : 追加ベースプレート

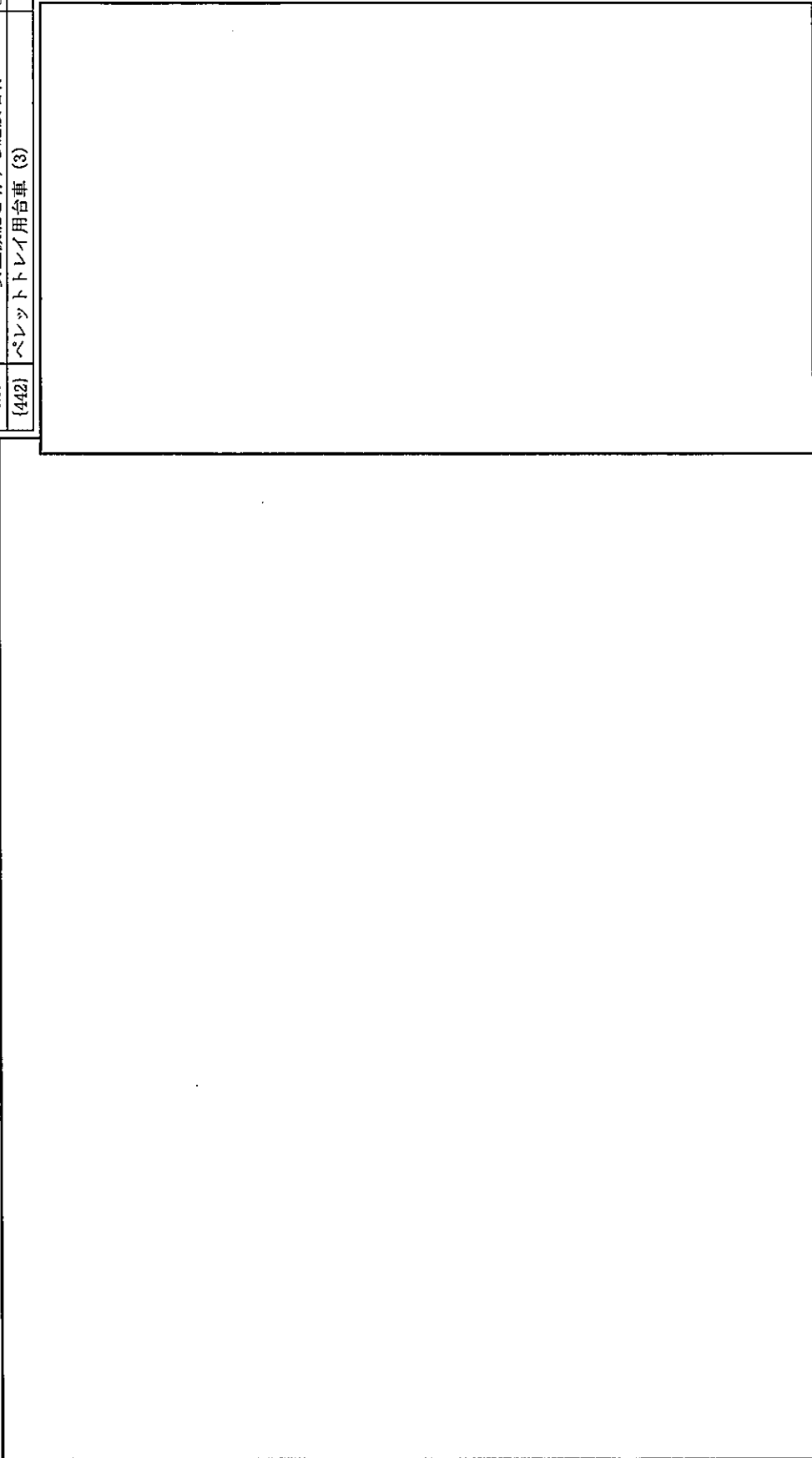

	燃料棒組立設備	
	名称	ペレット乾燥機 (3) (4) (6)
	図番	図ニ設-3(4/4)
		工場棟 成型工場

 : 追加補強 () :
 : 追加補強 () :
 : 追加ベースプレート () :

No. (440)	安全機能を有する施設名称 乾燥機	基数 1				
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す						
<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1260 185 1356 728">名称</td> <td data-bbox="1356 185 1460 728">燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (8)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1260 728 1356 2049">図番</td> <td data-bbox="1356 728 1460 2049"> <input checked="" type="checkbox"/> 設-4(1/2) 工場棟 成型工場 </td> </tr> </table>			名称	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (8)	図番	<input checked="" type="checkbox"/> 設-4(1/2) 工場棟 成型工場
名称	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (8)					
図番	<input checked="" type="checkbox"/> 設-4(1/2) 工場棟 成型工場					
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み.800mm以下)  : 追加補強 <input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/></p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)  : 追加ベースプレート <input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/></p> <p> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/></p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>						

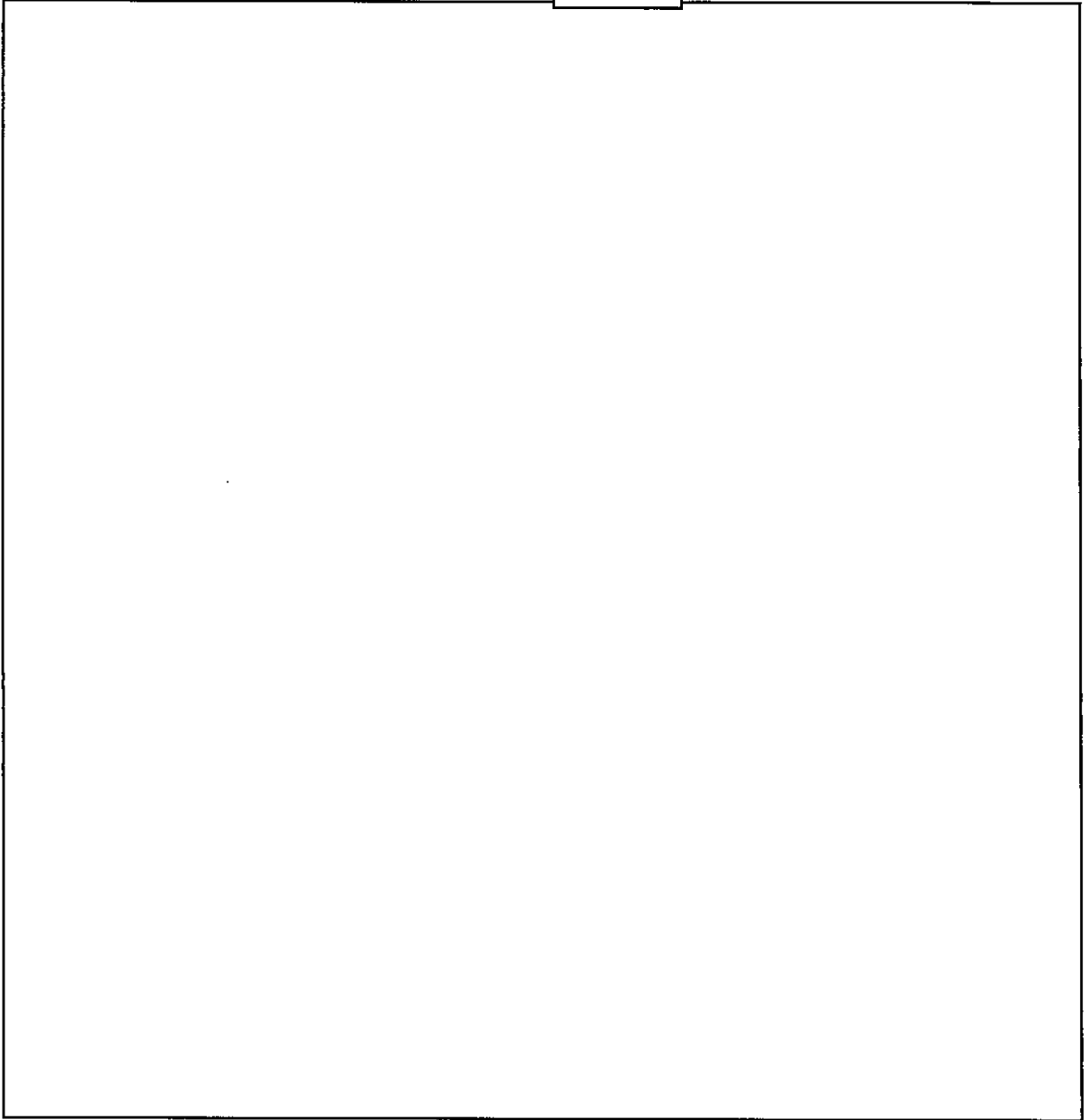
No. (441)	安全機能を有する施設名称 ペレット挿入機	基款 1
<input style="width: 50px; height: 20px; border: 1px solid black;" type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 落下防止 (高さ2mm以上)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 追加ベースプレート (<input style="width: 20px; height: 15px; border: 1px solid black;" type="text"/> mm <input style="width: 20px; height: 15px; border: 1px solid black;" type="text"/> mm)</p>		
単位 : mm		
名称	燃料棒組立設備 ペレット挿入機 I 系	工場棟 成型工場
図番	図ニ設-5	


No. (441)	安全機能を有する施設名称 ペレット挿入機	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 落下防止 (高さ2mm以上)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 脚部変更 住 <input type="text"/> : <input type="text"/> (ベースプレート) <input type="text"/>mm : <input type="text"/></p>		
単位 : mm		
名称	燃料棒組立設備 ペレット挿入機Ⅱ系	
図番	図ニ設-6 工場棟 成型工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{442}	ペレットトトレイ用台車 (3)	2
		
<p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下) *2 : スペーサー 305mm以上 *3 : 落下防止 *4 : 溢水水位 (床面より60mm)  : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名	燃料棒組立設備	
称	ペレットトトレイ用台車 (3)	
図	図ニ設-7	
番	工場棟 成型工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{443}	端面洗浄機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

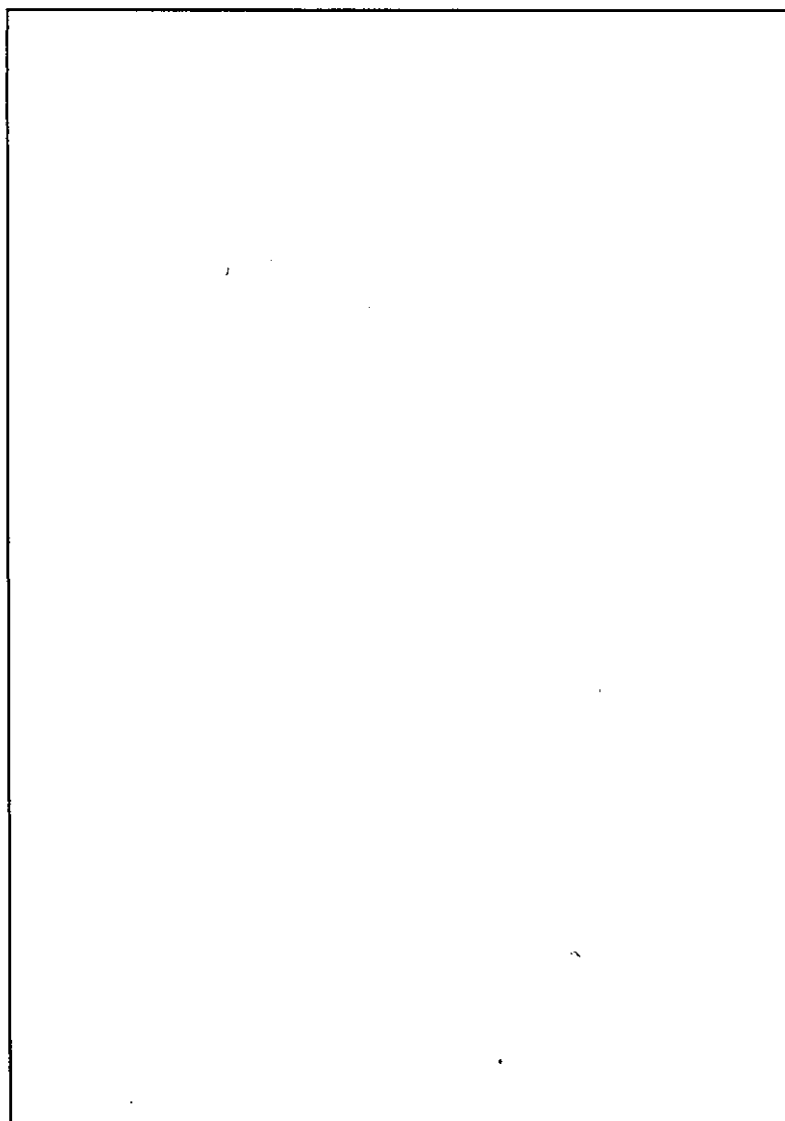


- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)


単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 端面洗浄機 I 系	
図番	図ニ設-8 (1/2)	工場棟 成型工場

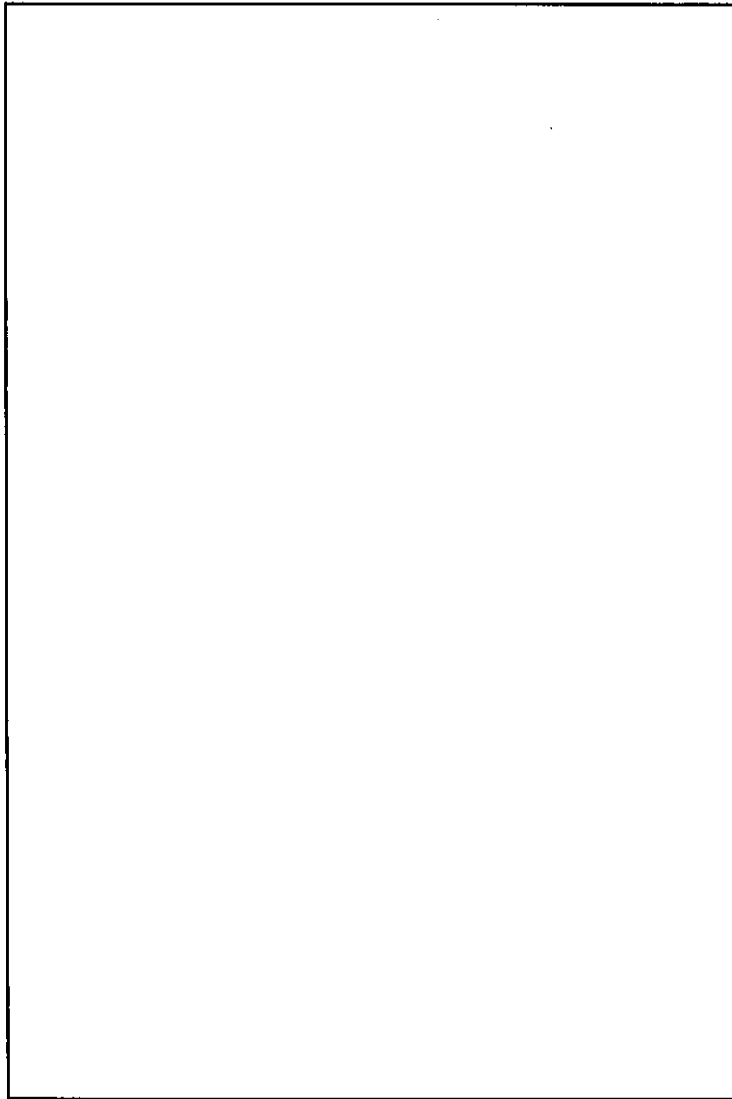
□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒組立設備 端面洗浄機 I 系	工場棟 成型工場
図番	図二設-8 (2/2)	

No. {443}	安全機能を有する施設名称 端面洗浄機	基款 I
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 30px; margin: 0 auto;"></div> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より60mm)  : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	燃料棒組立設備 端面洗浄機Ⅱ系	
図番	図ニ設-9 (1/2)	工場棟 成型工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒組立設備 端面洗浄機Ⅱ系
図番	図ニ設-9 (2/2)
	工場棟 成型工場

No. (444)	安全機能を有する施設名称 端栓圧入機	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
単位：mm		
*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より60mm)	■ : ウランが滞留する部分(燃料棒部) ▨ : 改造箇所 (図ニ設-10(2/2)参照)	燃料棒組立設備 端栓圧入機 I 系 図ニ設-10 (1/2) 工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

[Empty rectangular box for drawing or diagram]

☒ : 追加ベースプレート □_冊 : □

名	燃料棒組立設備
称	端栓圧入機 I 系
図	図ニ設-10 (2/2)
番	工場棟 成型工場

No. (444)	安全機能を有する施設名称 端栓圧入機	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
名称	燃料棒組立設備 端栓圧入機Ⅱ系	
図番	図ニ設-11 (1/2) 工場棟 成型工場	
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分 (燃料棒部) : 改造箇所 (図ニ設-11 (2/2) 参照) </p> <p>単位 : mm</p>		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--





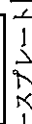
☒ : 追加ベースプレート (☒) : ☐

名	燃料棒組立設備
称	端栓圧入機Ⅱ系
図	図ニ設-11 (2/2)
番	工場棟 成型工場

No. (445)	安全機能を有する施設名称 端栓溶接装置	基数 1
--------------	------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
-  : 脚部変更
- (柱  :  mm)
- (ベースプレート  mm)







名称	燃料棒組立設備 He加圧溶接装置 I 系	
図番	図二設-12	工場棟 成型工場

単位 : mm

No. (445)	安全機能を有する施設名称 端栓溶接装置	基数 1
--------------	------------------------	---------

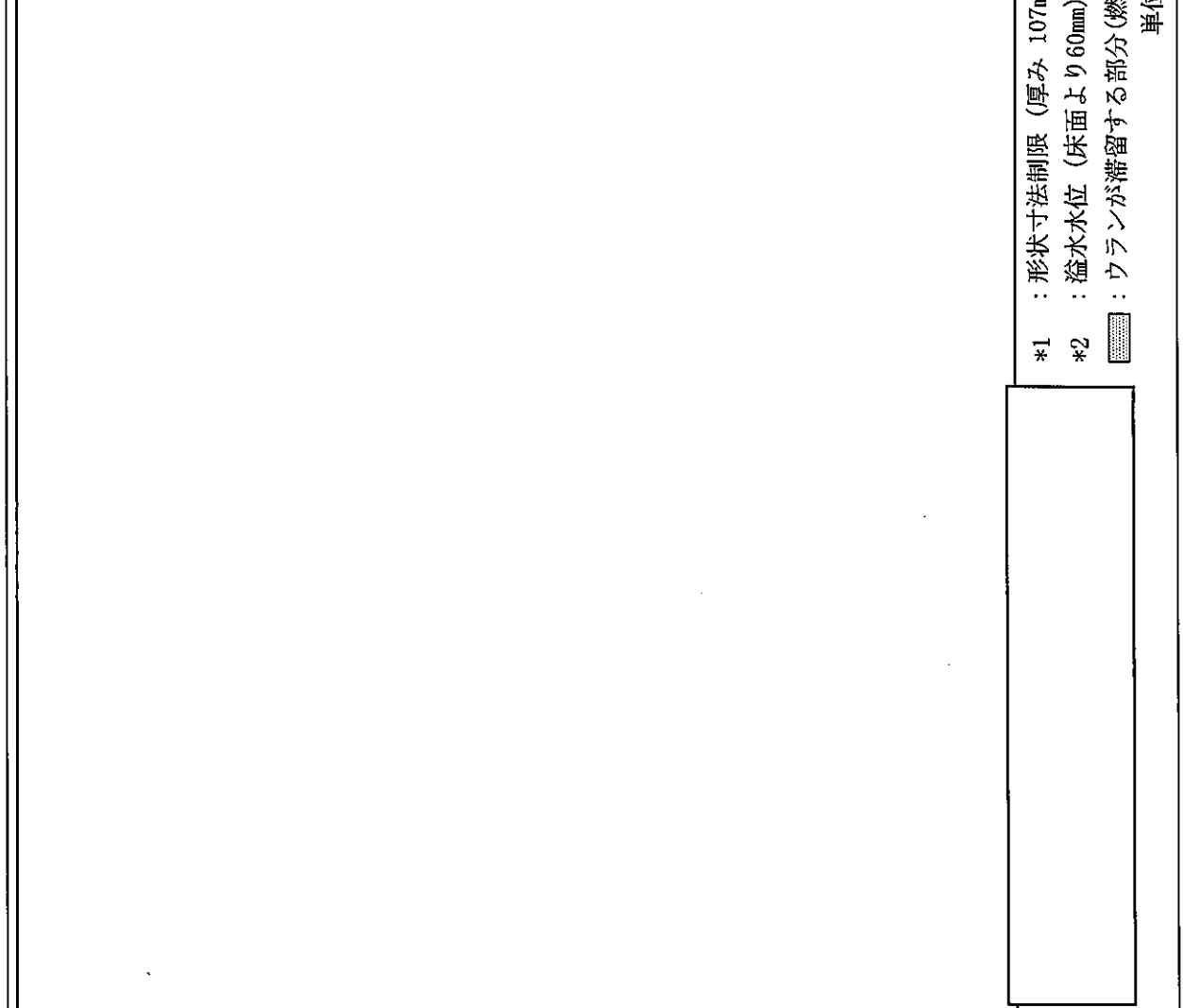

内は、耐震計算書の部位名称を示す




- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
-  : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
-  : 脚部変更
- (柱)  :  mm
- (ベースプレート)  mm : 

名称	燃料棒組立設備 He加圧溶接装置Ⅱ系	
図番	図二設-13	工場棟 成型工場

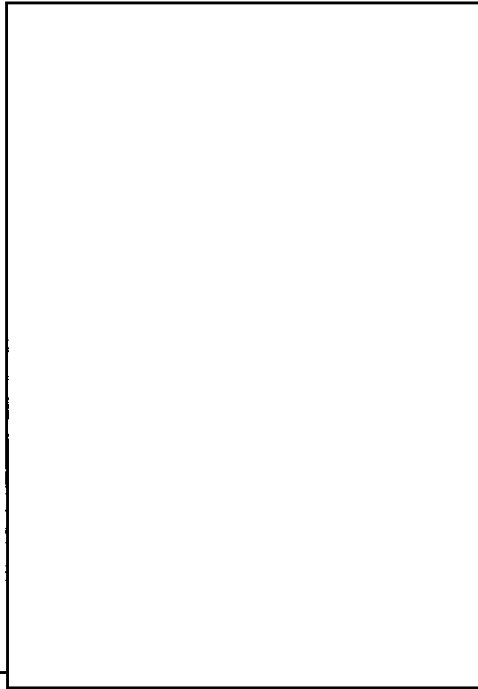
単位 : mm


No. (45)	安全機能を有する施設名称 端栓溶接装置	数量 1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
		
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より60mm)  : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)</p> <p>単位 : mm</p>	<p>燃料棒組立設備 上部端栓周溶接装置 I 系</p>	<p>工場棟 成型工場</p>
名称	図番	番

No. (445)	安全機能を有する施設名称 端栓溶接装置	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin-bottom: 10px;"></div> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み107mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より60mm)  : ウランが滞留する部分(燃料棒部)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	燃料棒組立設備 下部端栓周溶接装置 I 系	
図番	図二設-15 工場棟 成型工場	

No. (445)	安全機能を有する施設名称 端栓溶接装置	基数 1
--------------	------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す



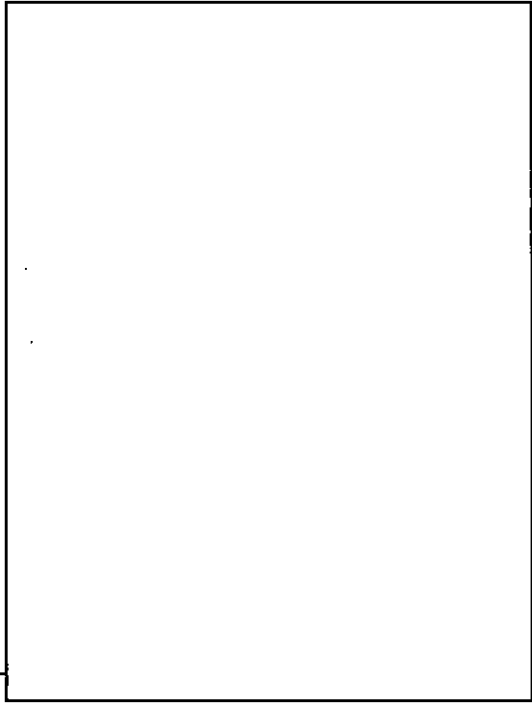
- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位：mm

名称	燃料棒組立設備 上部端栓周溶接装置Ⅱ系	
図番	図二設-16	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{445}	端栓溶接装置	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



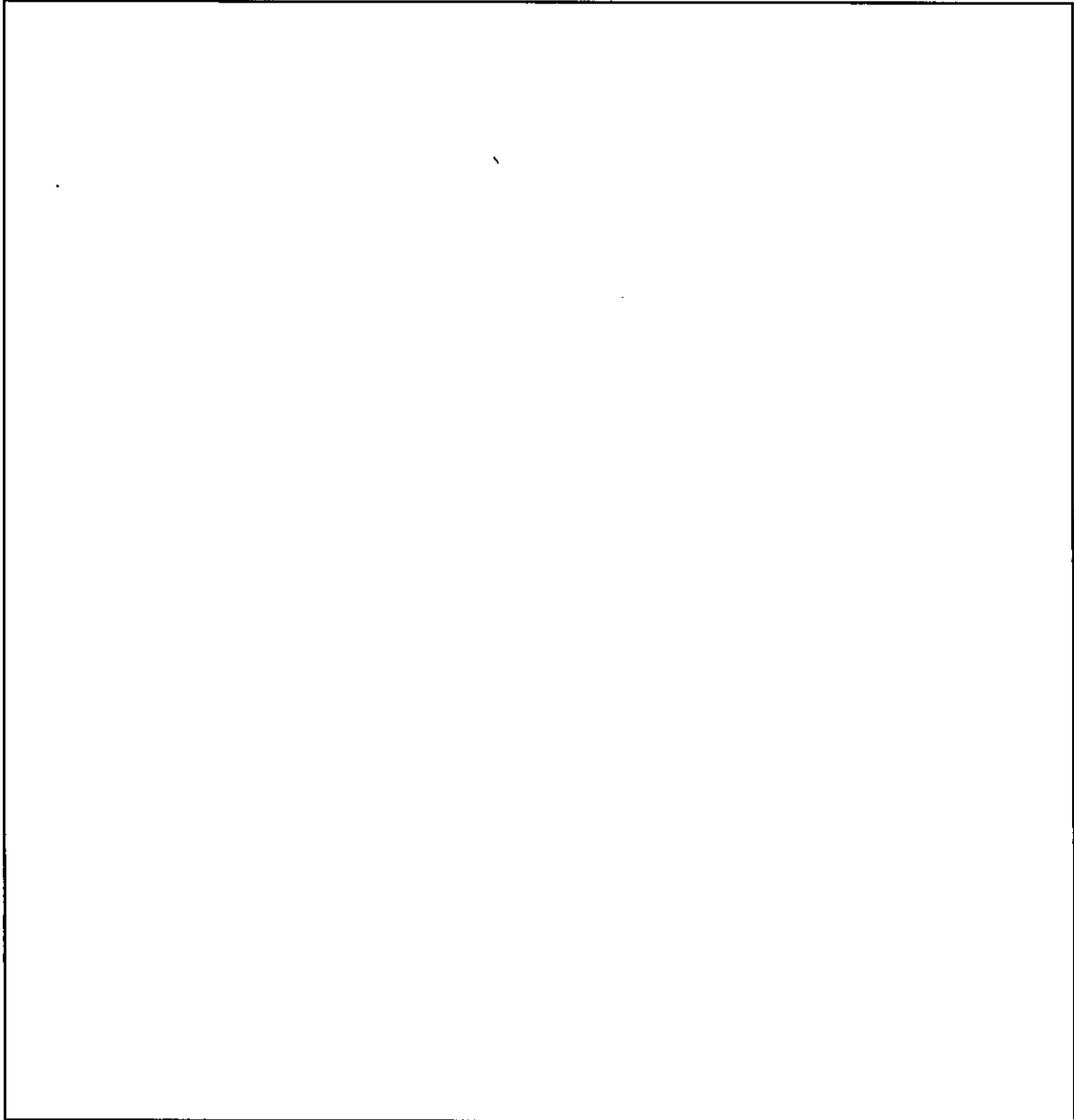
- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 下部端栓固溶接装置Ⅱ系	
図番	図ニ設-17	工場棟 成型工場

No. (446)	安全機能を有する施設名称 燃料棒ライコンベンア	基数 1						
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 30px; margin: 0 auto;"></div> 単位：mm								
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td data-bbox="351 918 422 2056" style="width: 20%;">名称</td> <td data-bbox="422 918 494 2056" style="width: 60%;">燃料棒搬送設備</td> <td data-bbox="494 918 1460 2056" style="width: 20%;"></td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>燃料棒ライコンベンア 図ニ設-18 (1/30)</td> <td>工場棟 成型工場</td> </tr> </table>	名称	燃料棒搬送設備		図番	燃料棒ライコンベンア 図ニ設-18 (1/30)	工場棟 成型工場
名称	燃料棒搬送設備							
図番	燃料棒ライコンベンア 図ニ設-18 (1/30)	工場棟 成型工場						

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

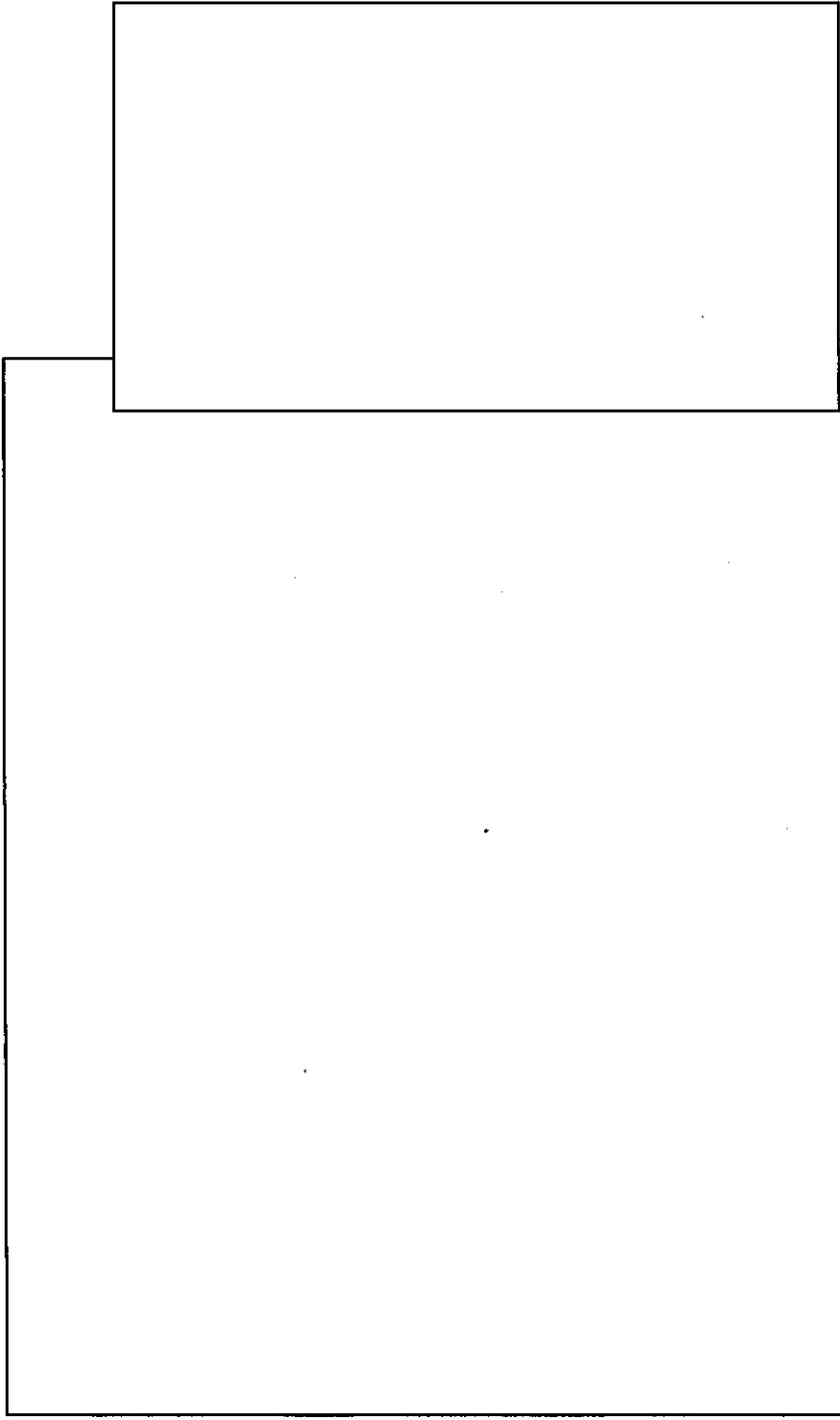




- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部追加 位 (ベースプレート) mm: □

単位: mm

名称	燃料棒搬送設備	
	ラインコンベンピア I 系 (1)	
図番	図二設-18 (2/30)	工場棟 成型工場

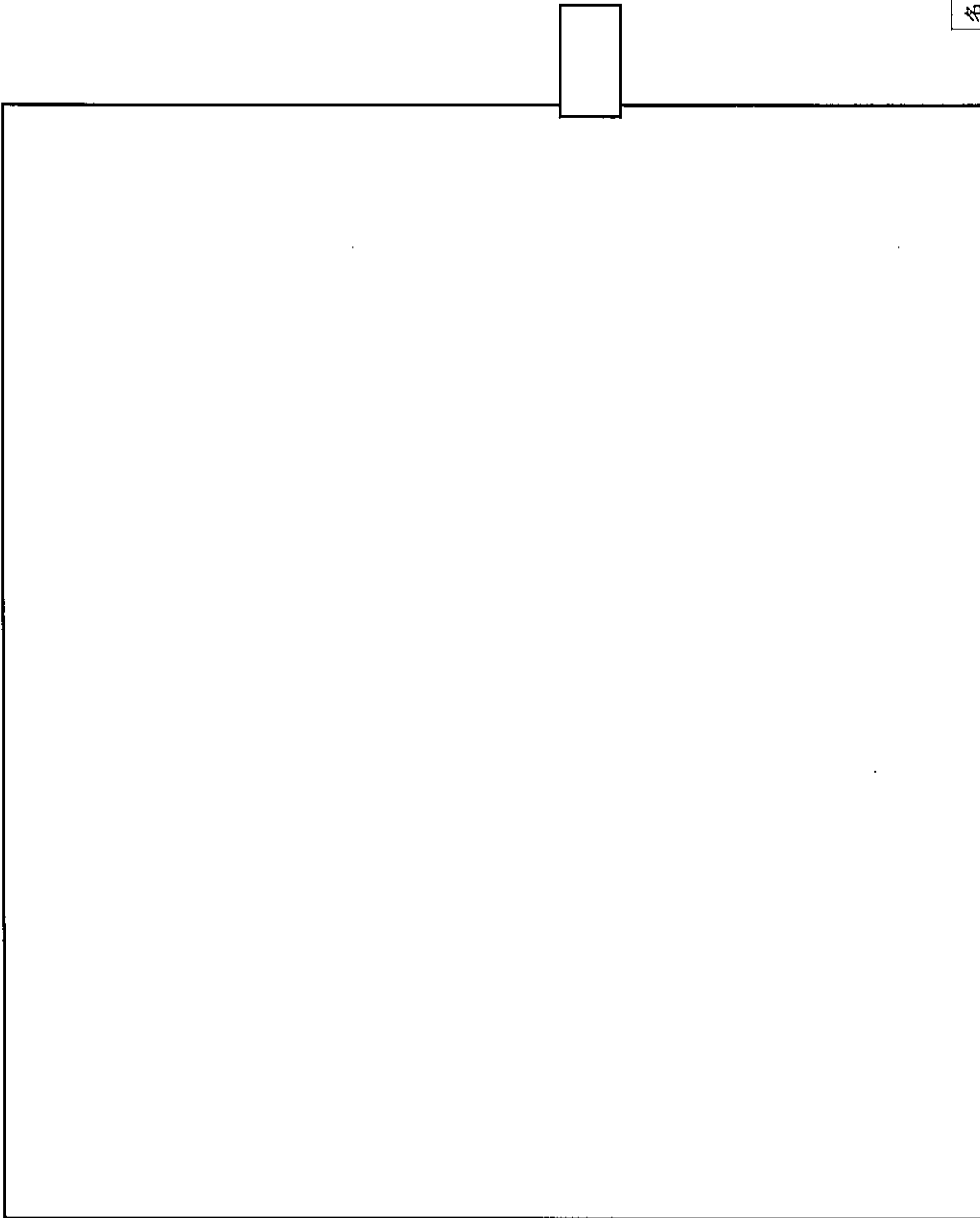
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加梁 ()
 : 脚部追加 (柱) (ベースプレート)

名称	燃料棒搬送設備	
図番	ラインコンベア I 系 (1)	工場棟 成型工場
	図ニ設-18 (3/30)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より 60mm)

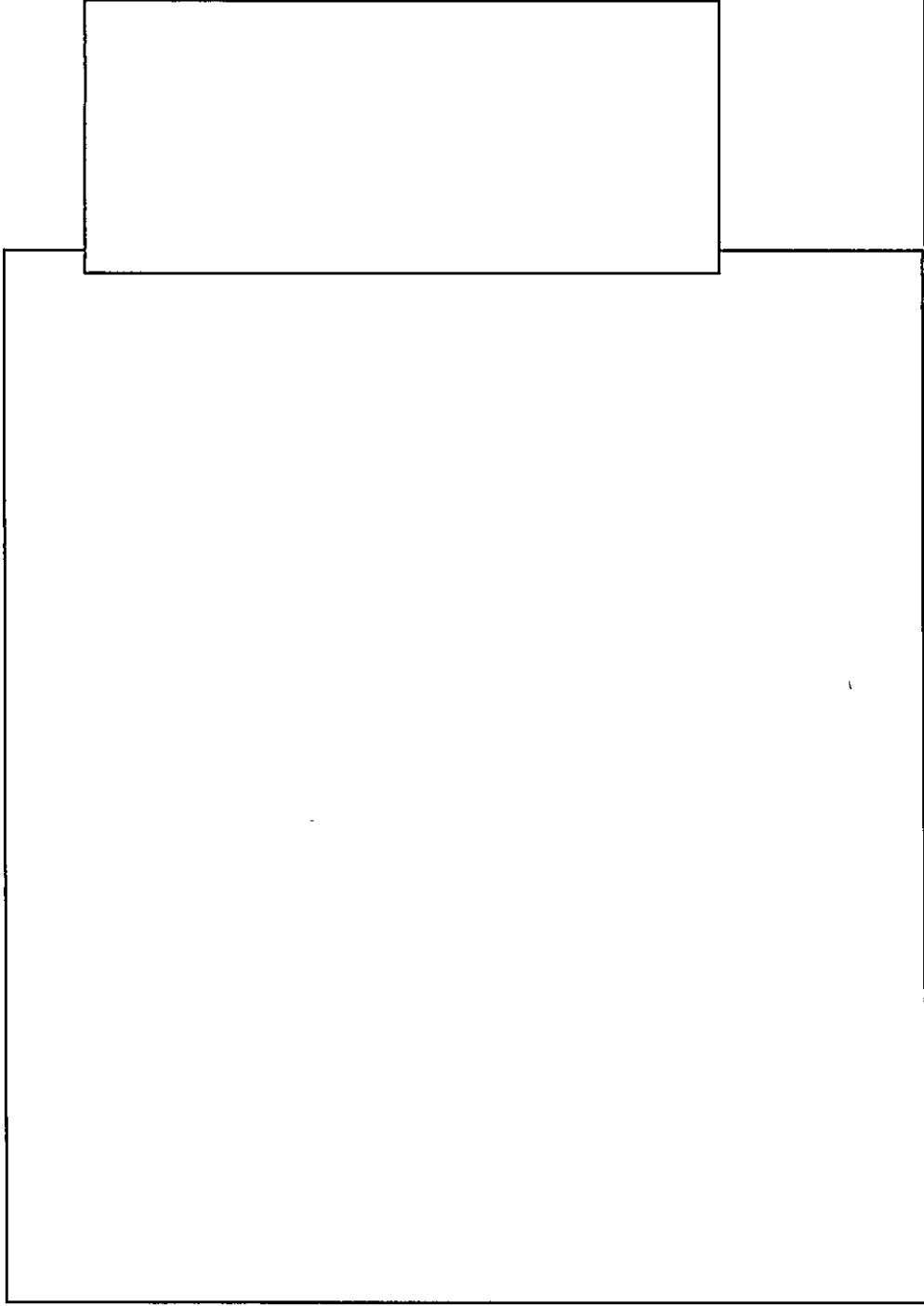
▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)







▩ : 脚部追加 (柱ベースプレート)

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備	
	ラインコンベア I 系 (2)	
図番	図二設-18 (4/30)	工場棟 成型工場

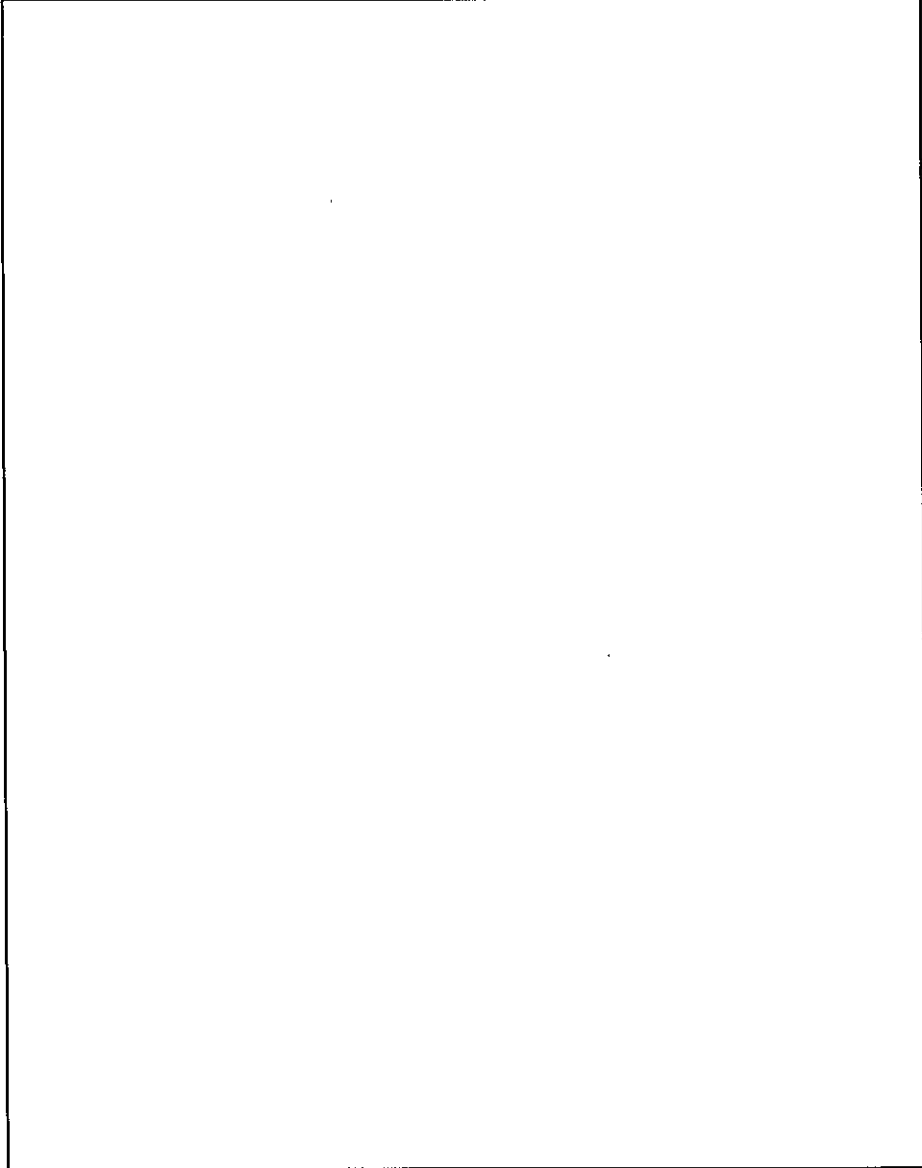
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加梁 ()
 : 脚部追加 (柱 )
 (ベースプレート )


名称	燃料棒搬送設備	
図番	ラインコンベア I 系 (2)	工場棟 成型工場
	図ニ設-18 (5/30)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

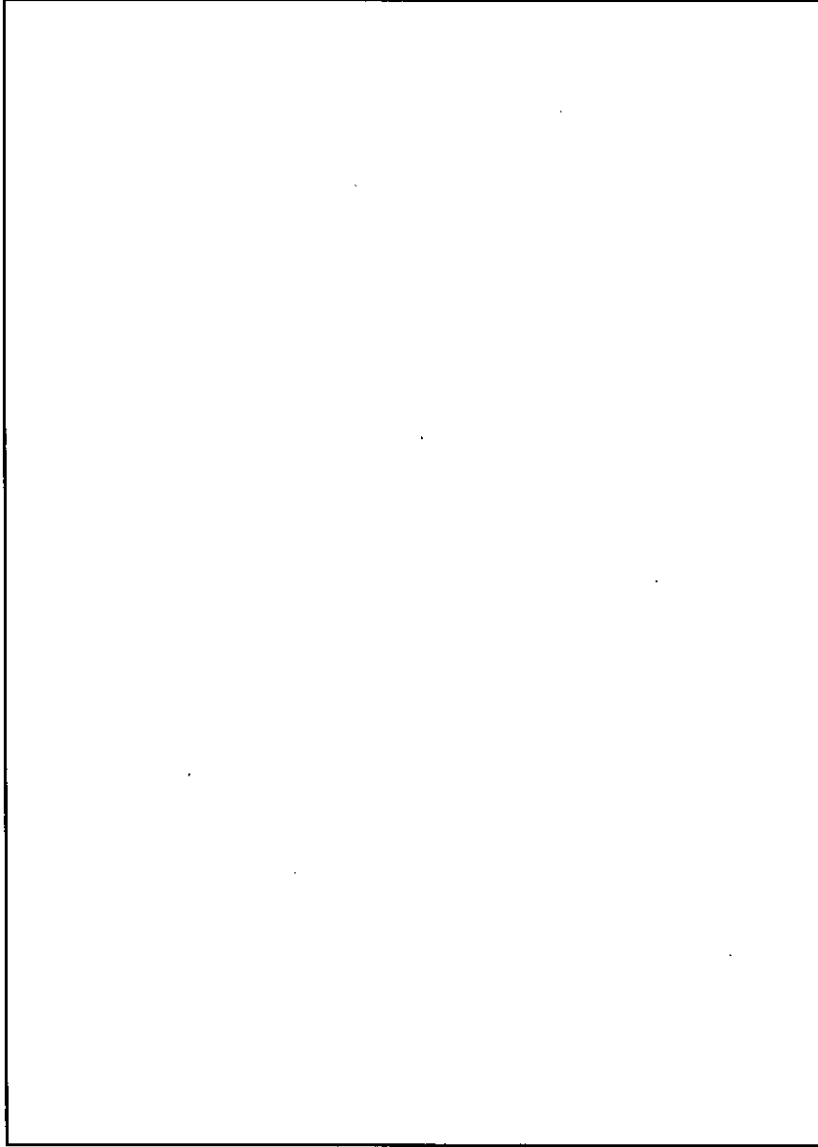




- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部追加 (柱) (ベースプレート)

単位 : mm

名 称	燃料棒搬送設備	
	ライコンベア I 系 (3)	
図 番	図ニ設-18 (6/30)	工場棟 成型工場

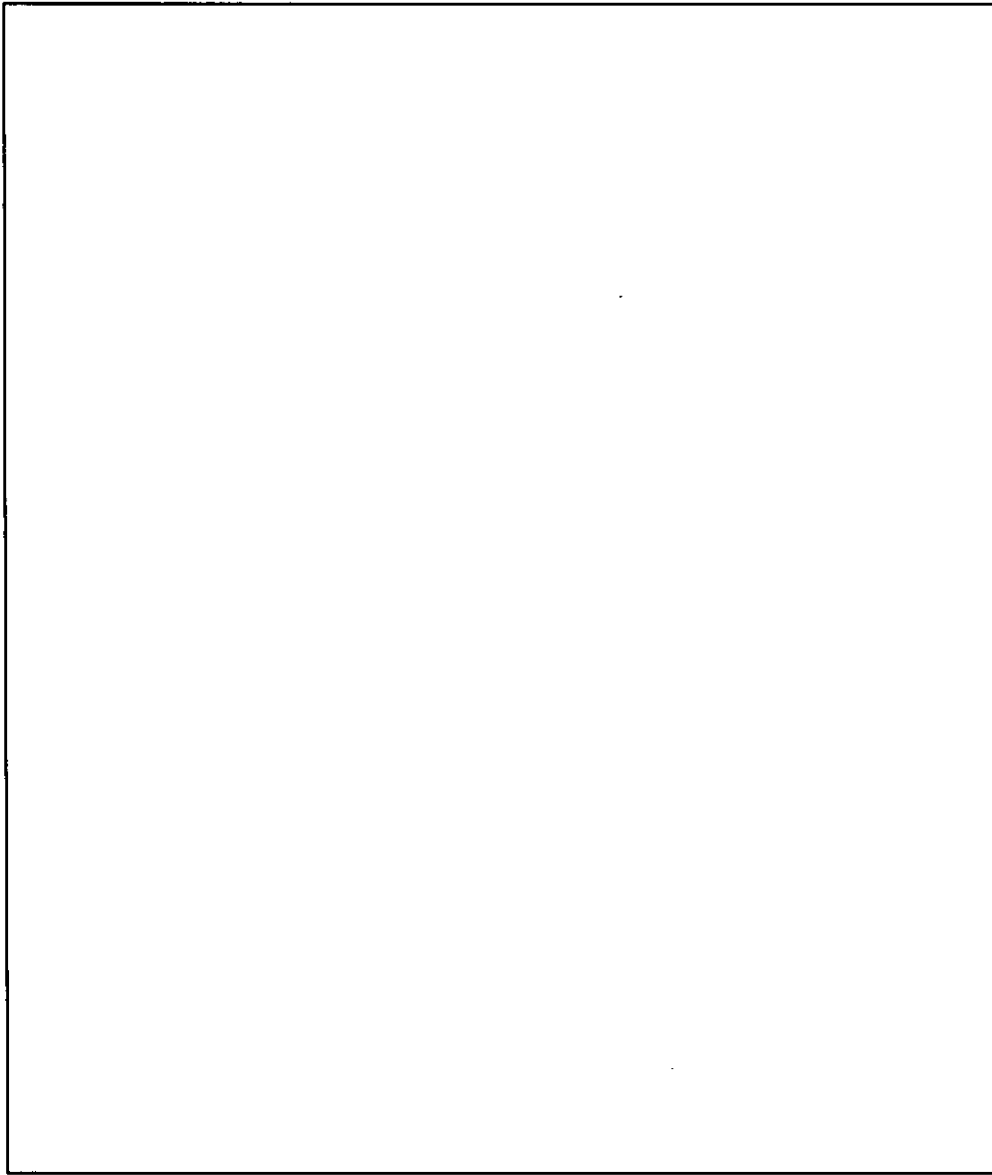
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加梁 □
 : 脚部追加 (柱 □)
 (ベース/ポート □)

名称	燃料棒搬送設備	
図番	ラインコンベア I 系 (3)	工場棟 成型工場
	図ニ設-18 (7/30)	

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

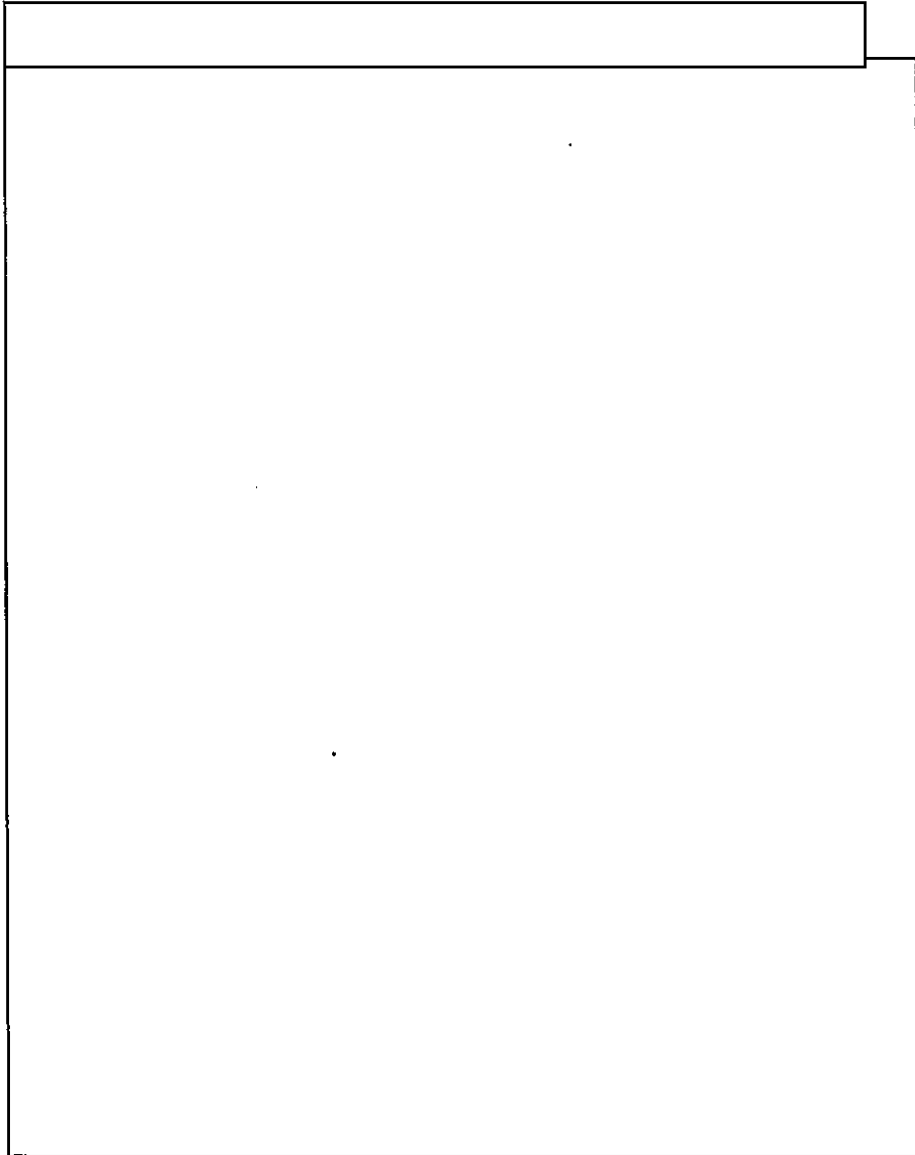
☐ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)


☒ : 脚部追加 (柱ベースプレート)

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備	
	ラインコンベア I 系 (4)	
図番	図二設-18 (8/30)	工場棟 成型工場

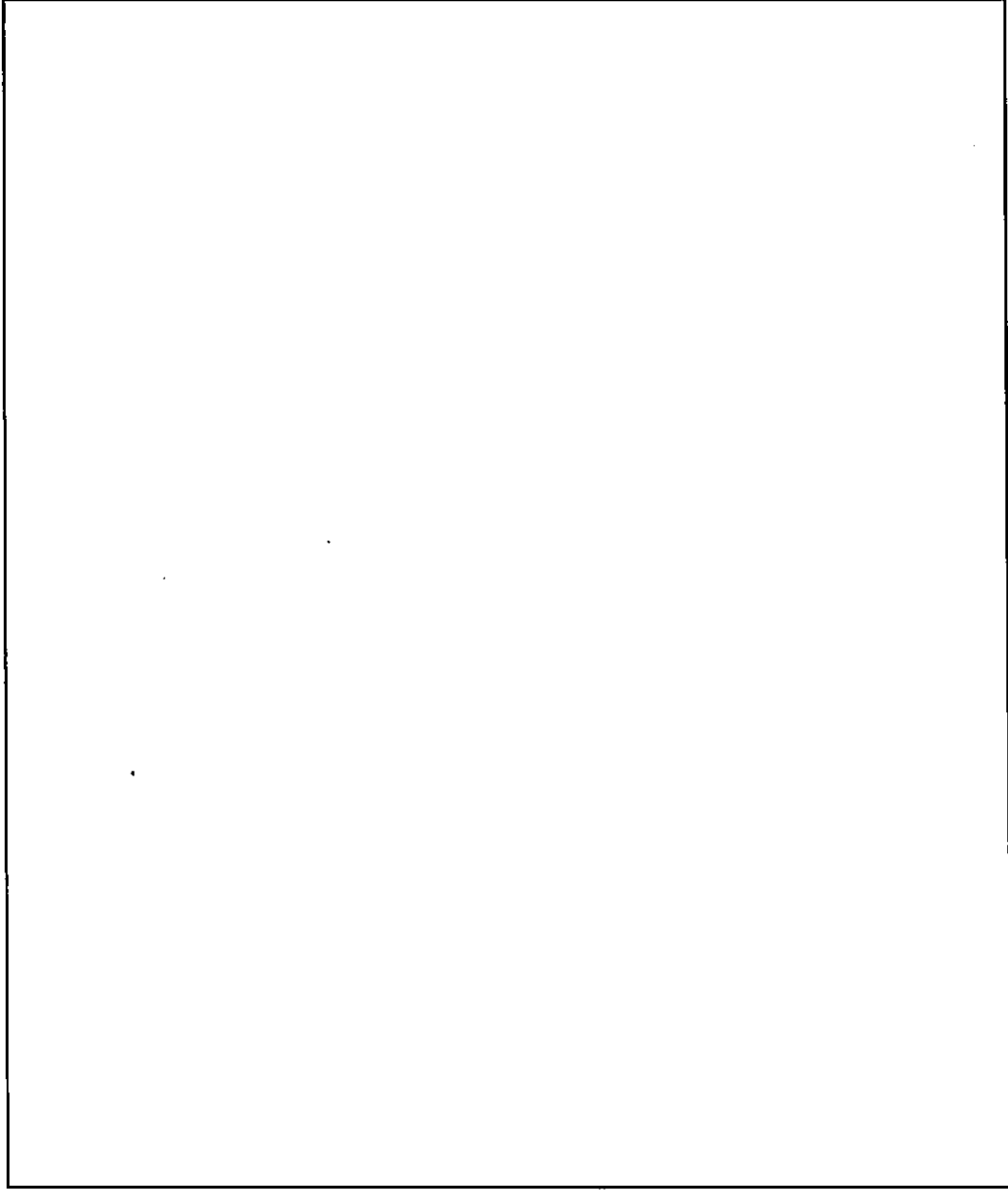
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加梁 □
 : 脚部追加 (柱) □
 (ベースプレート) □

名称	燃料棒搬送設備	
図番	ラインコンベア I 系 (4)	工場棟 成型工場
	図ニ設-18 (9/30)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

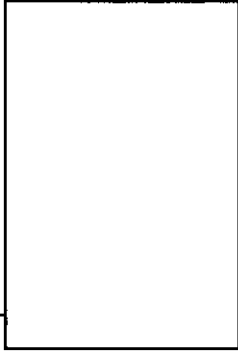
▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)





▩ : 脚部追加 (注: □ (ベースプレート) mm: □)

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備	
	ラインコンベア I 系 (5)	
図番	図二設-18 (10/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



-  : 撤去柱
-  : 追加梁
-  : 脚部追加 (柱)
-  : (ベースプレート) 脚部

名称

燃料棒搬送設備

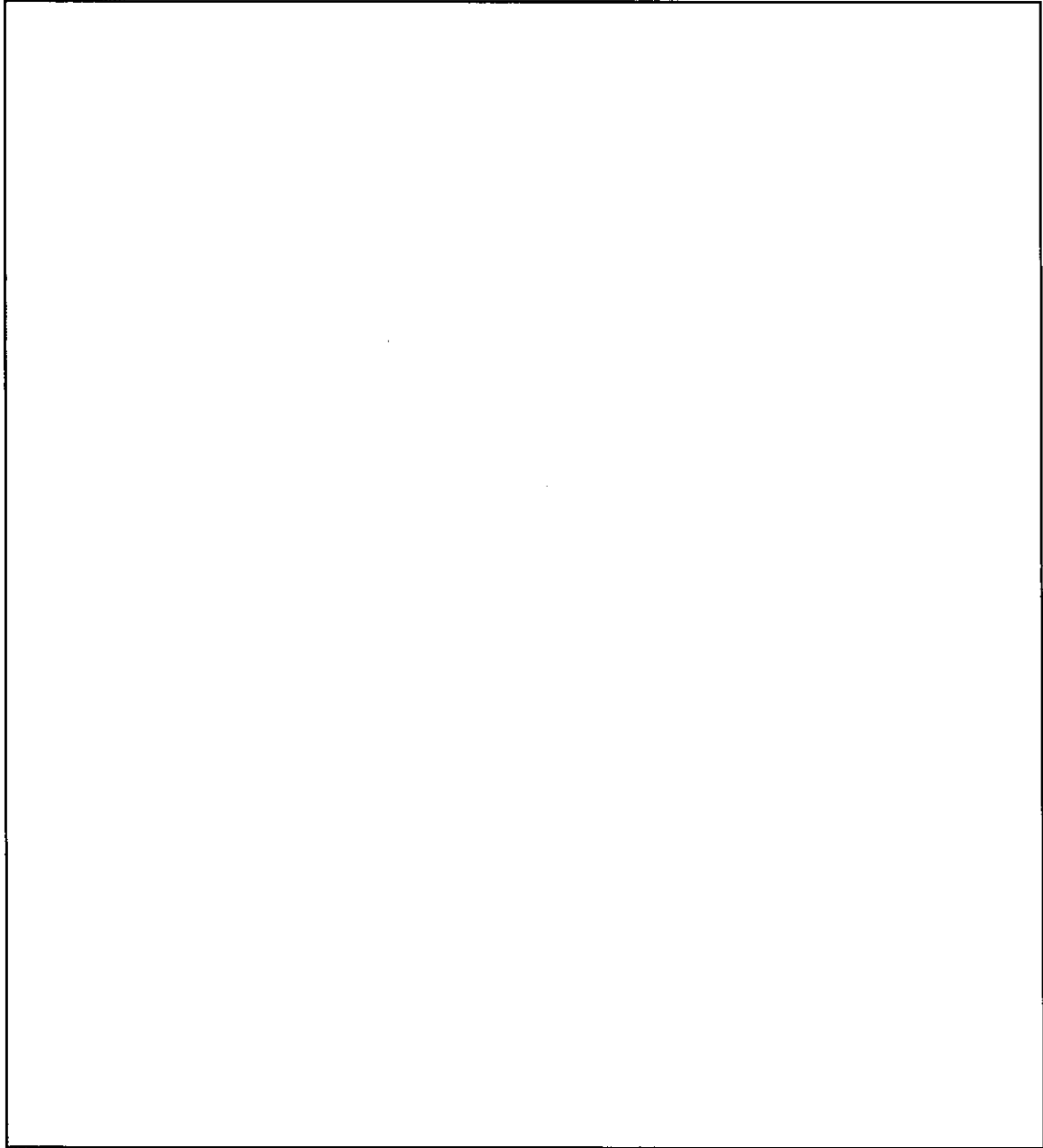
ラインコンベア I 系 (5)

図番

図二設-18 (11/30)

工場棟
成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

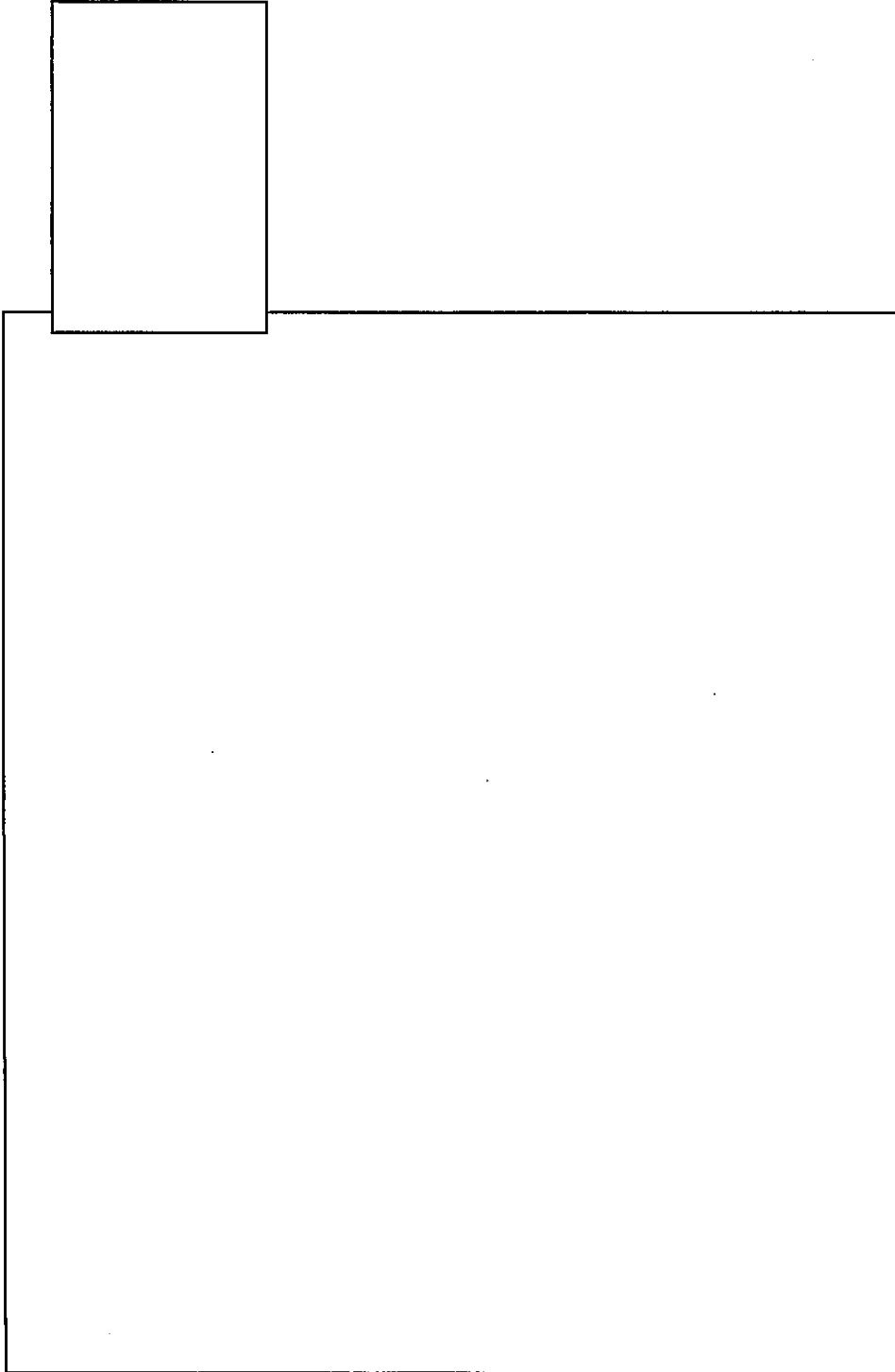
▨ : ウランが滞留する部分(燃料棒部)



▩ : 脚部追加 (柱) □ (ベースプレート) □ (m)

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備	
	ラインコンベア I 系 (6)	
図番	図ニ設-18 (12/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加梁 (□) : □
 : 脚部追加 (柱 □) : □
 (ベースプレート □) : □

名称	燃料棒搬送設備	
図番	ラインコンベア I 系 (6)	工場棟 成型工場
	図ニ設一18 (13/30)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

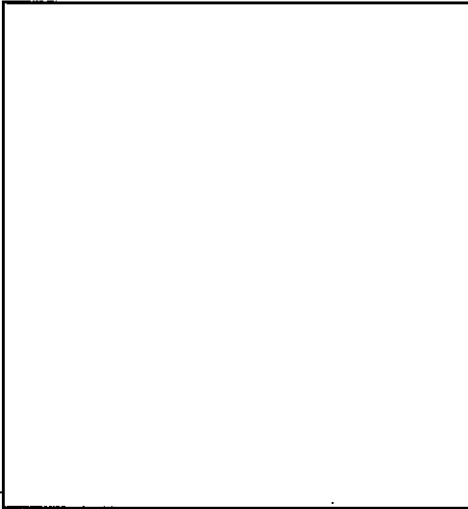
*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *3 : 落下防止 (図ニ設-18(15/30)参照)

■ : ウランが滞留する部分(燃料棒部)
 ▨ : 追加補強 (深: □)
 ▩ : 脚部変更 (柱: □)

(ベースプレート) □mm: □
 単位: mm

名	燃料棒搬送設備	工場棟
称	払出しコンベア I 系	成型工場
図	図ニ設-18 (14/30)	
番		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*3：落下防止（高さ2mm以上）

▨：追加補強（梁）

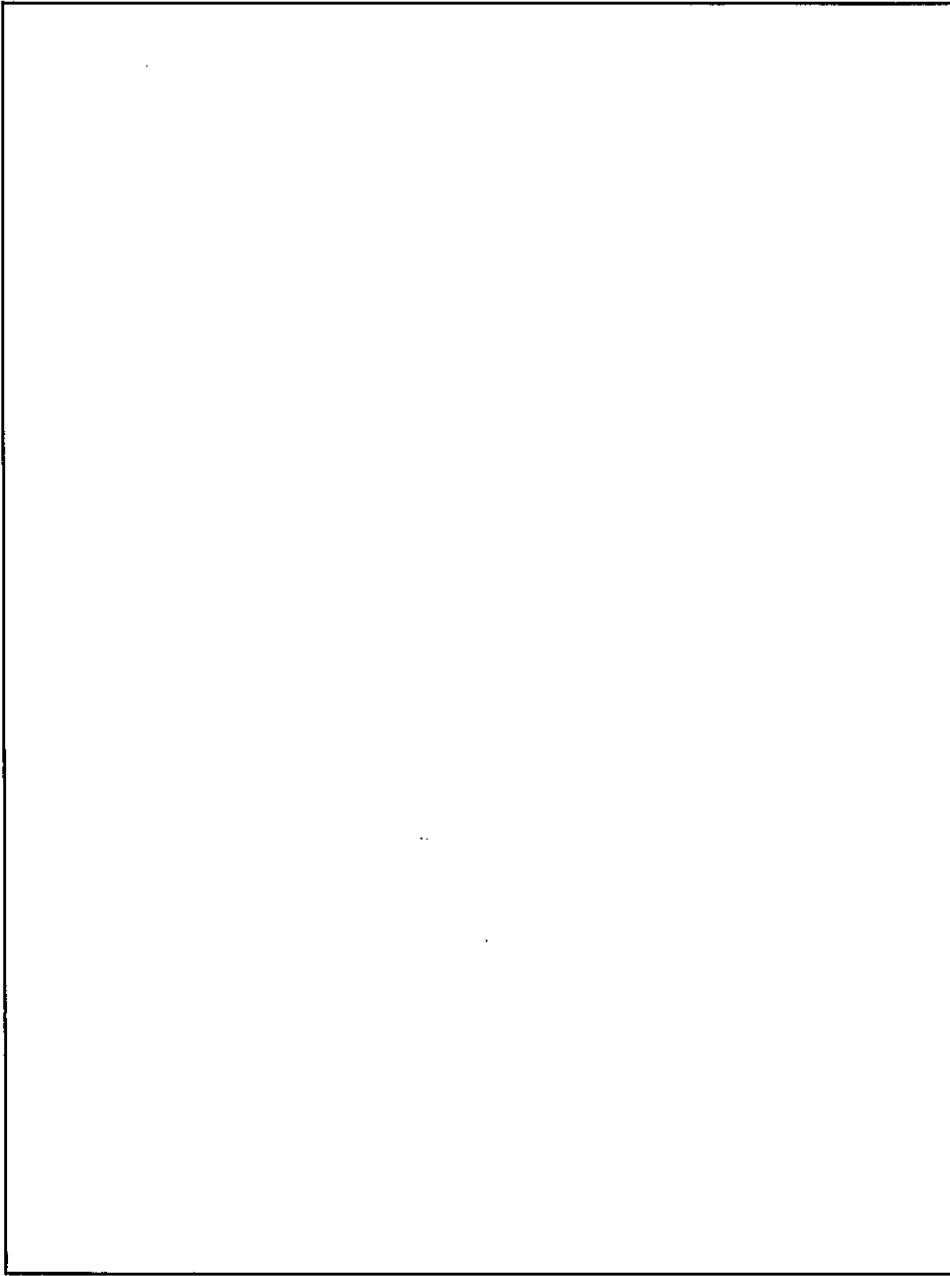
▩：追加補強（柱）

▧：脚部変更（ベースプレート）

単位：mm

名称	燃料棒搬送設備 払出しコンベア I 系	
図番	図ニ設-18 (15/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

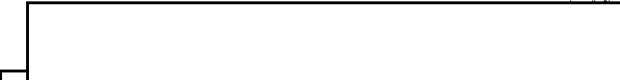
▨ : ウランが滞留する部分(燃料棒部)

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備	
	ラインコンベンピアⅡ系 (1)	
図番	図二設-18 (16/30)	工場棟 成型工場

名 称 図 番	燃料棒搬送設備 ラインコンベアⅡ系(Ⅰ)	
	図ニ設一18 (17/30)	工場棟 成型工場
称を示す		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

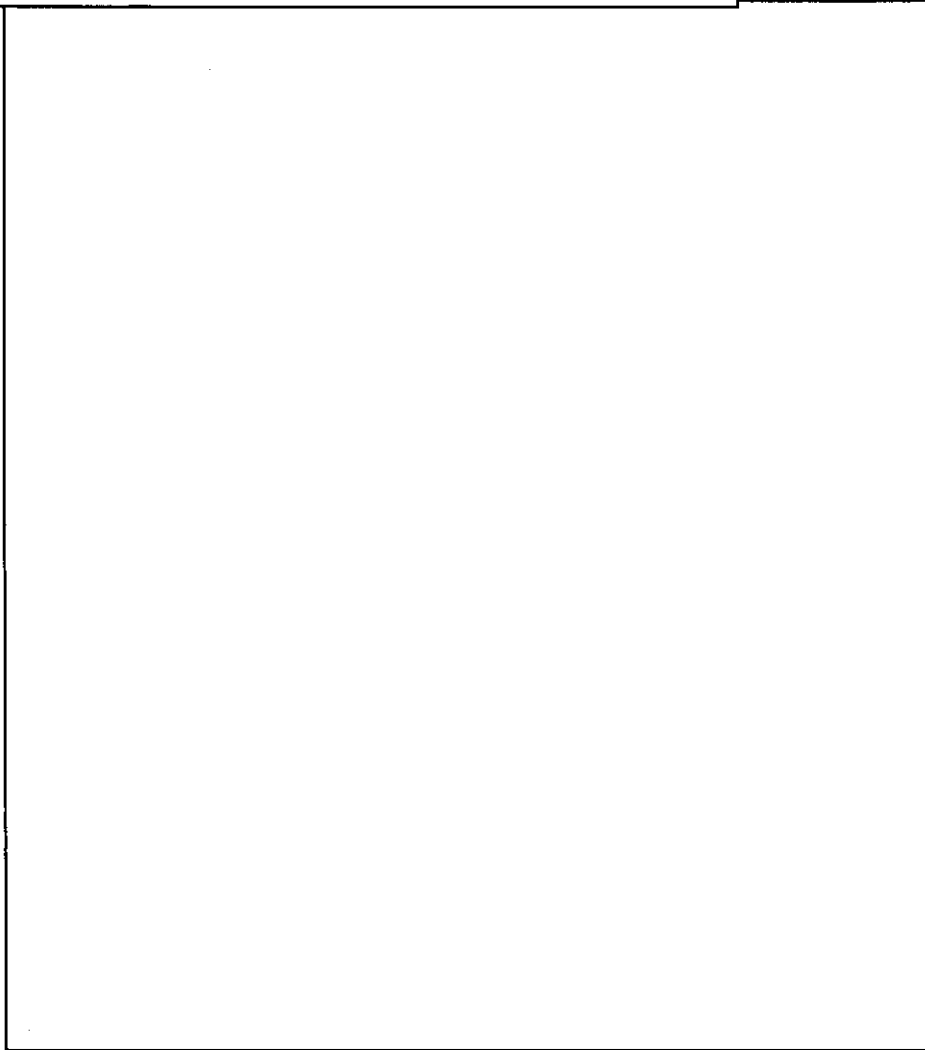
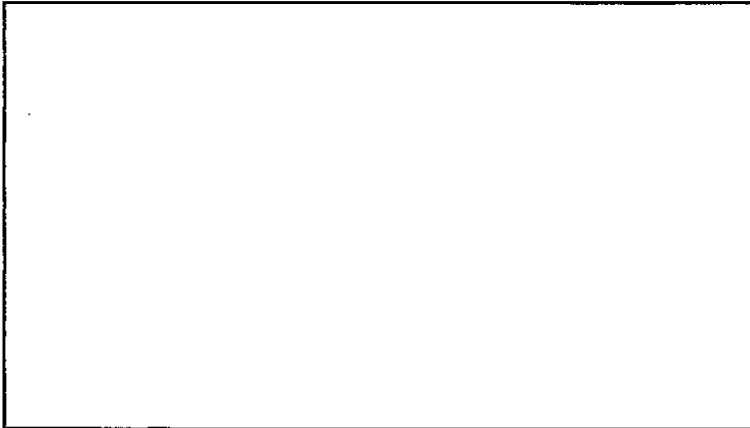
▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)



▩ : 脚部追加 柱 (ベースプレート) mm: □

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 ラインコンベア II 系 (2)	
図番	図ニ設-18 (18/30)	工場棟 成型工場

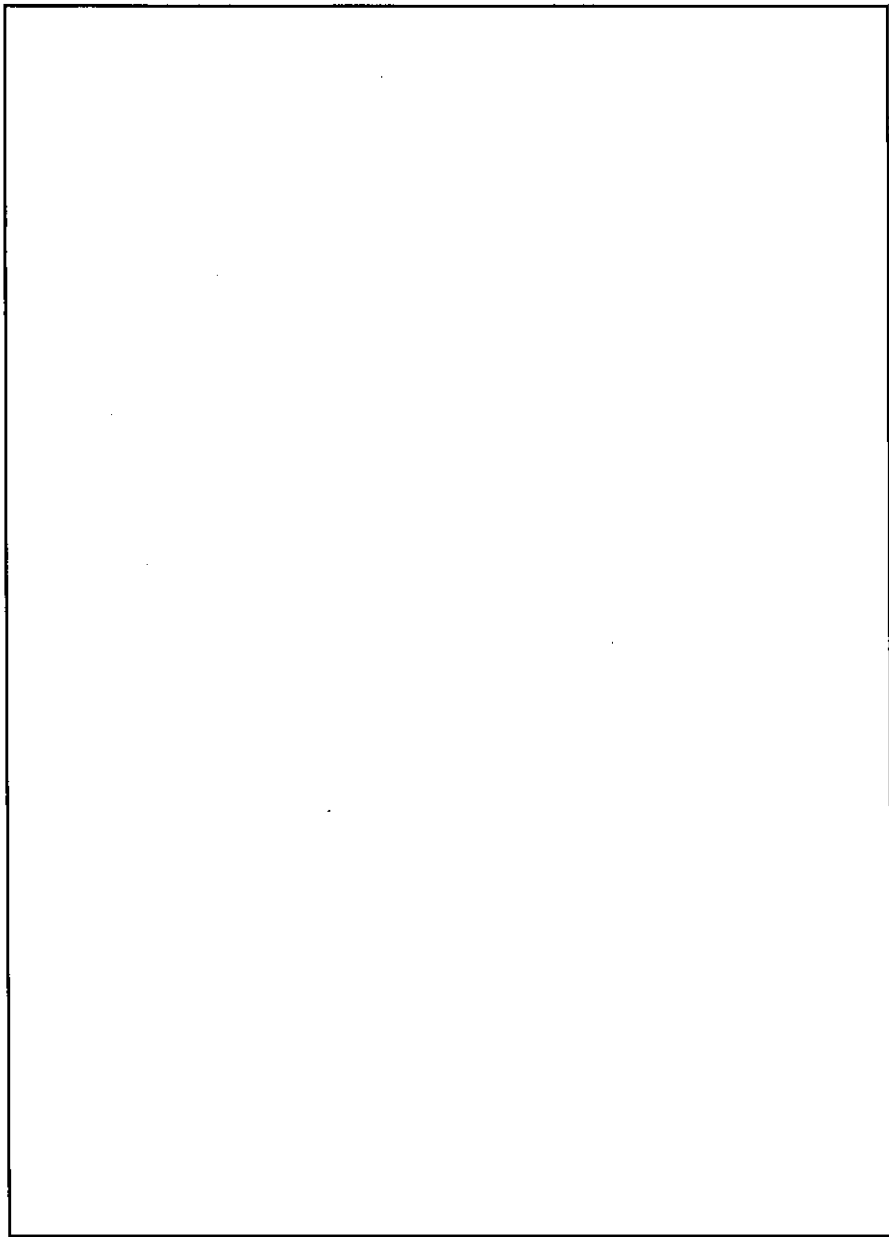
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加梁 □
 : 脚部追加 (柱 □)
 (ベース/プレート □)

名称	燃料棒搬送設備	
図番	ラインコンベアⅡ系 (2)	工場棟 成型工場
	図ニ設-18 (19/30)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

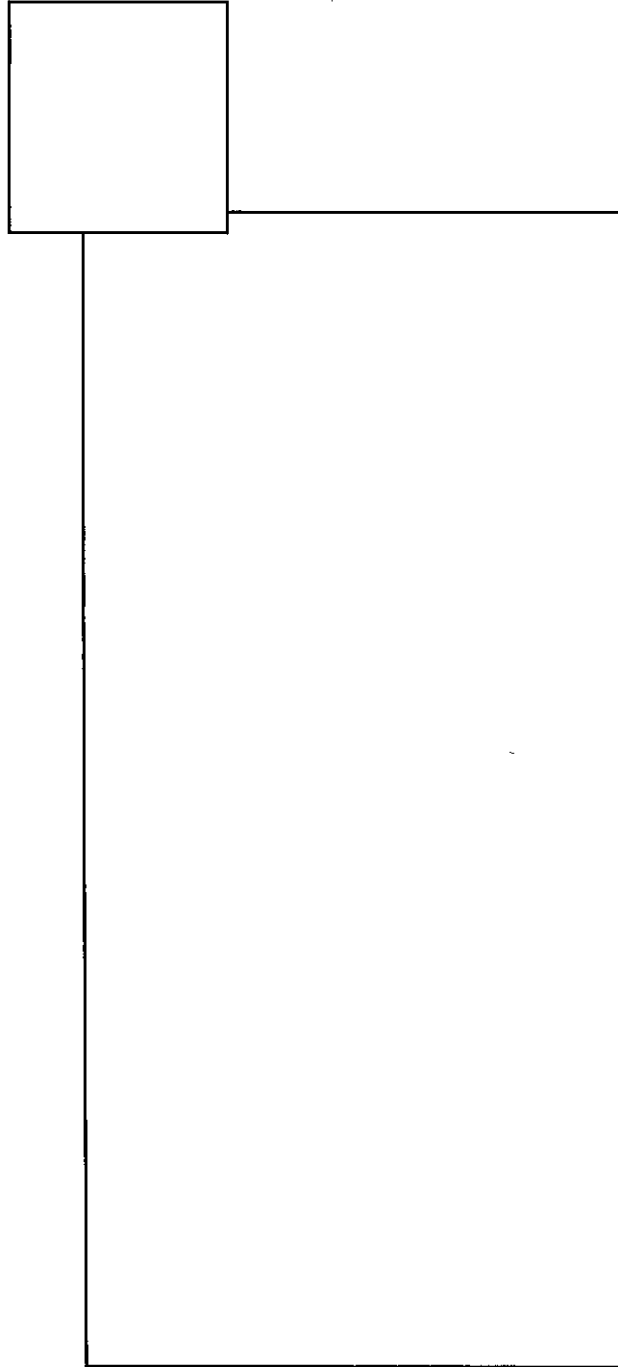
▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

▩ : 脚部追加 (住: □, ベースプレート: □)

単位: mm

名称	燃料棒搬送設備	
	ラインコンベンベアⅡ系 (3)	
図番	図ニ設-18 (20/30)	工場棟 成型工場

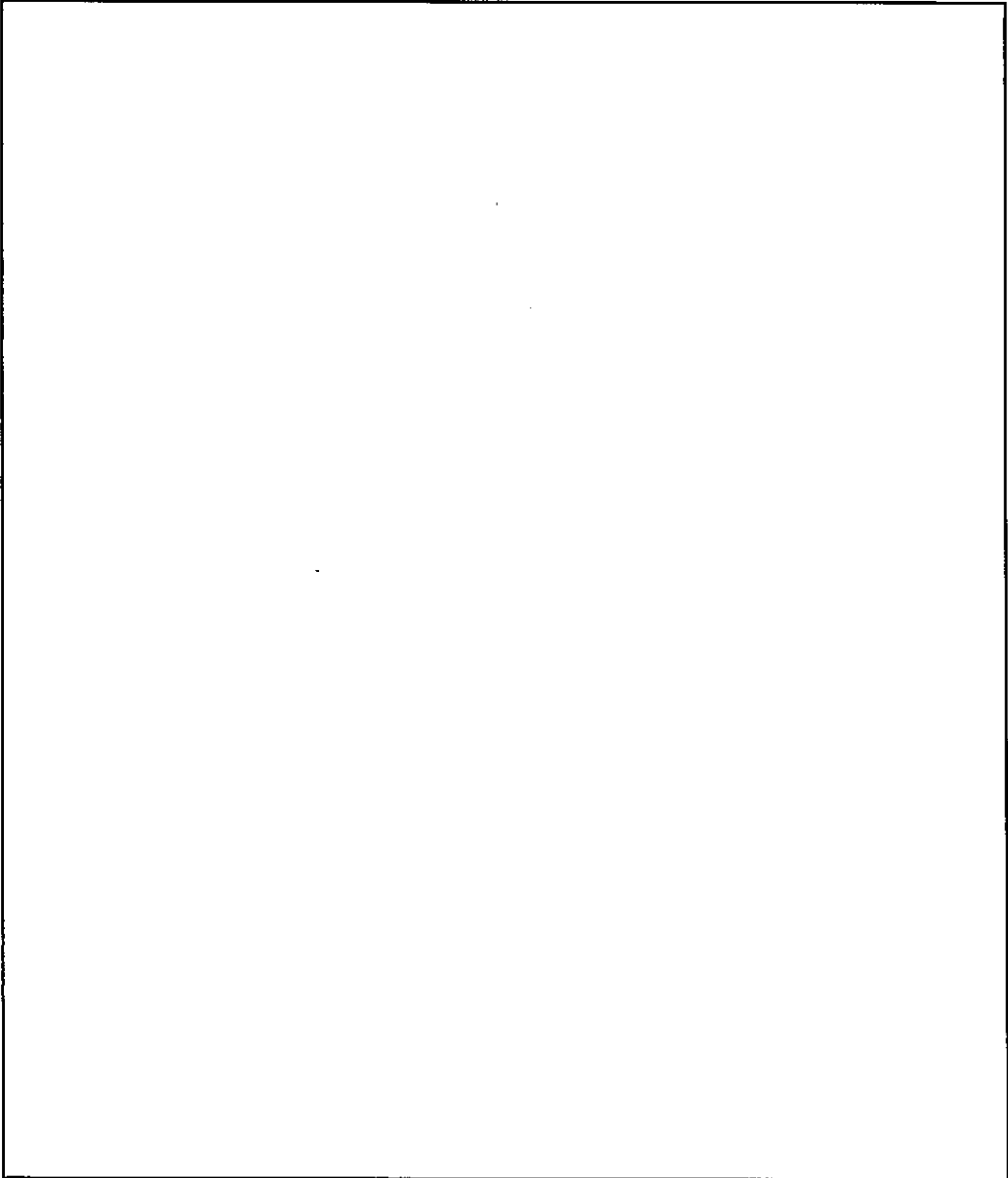
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加梁 (□)
 : 脚部追加 (柱□)
 (ベースプレート□)

名称	燃料棒搬送設備	
図番	ラインコンベアⅡ系 (3)	工場棟 成型工場
	図ニ設-18 (21/30)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

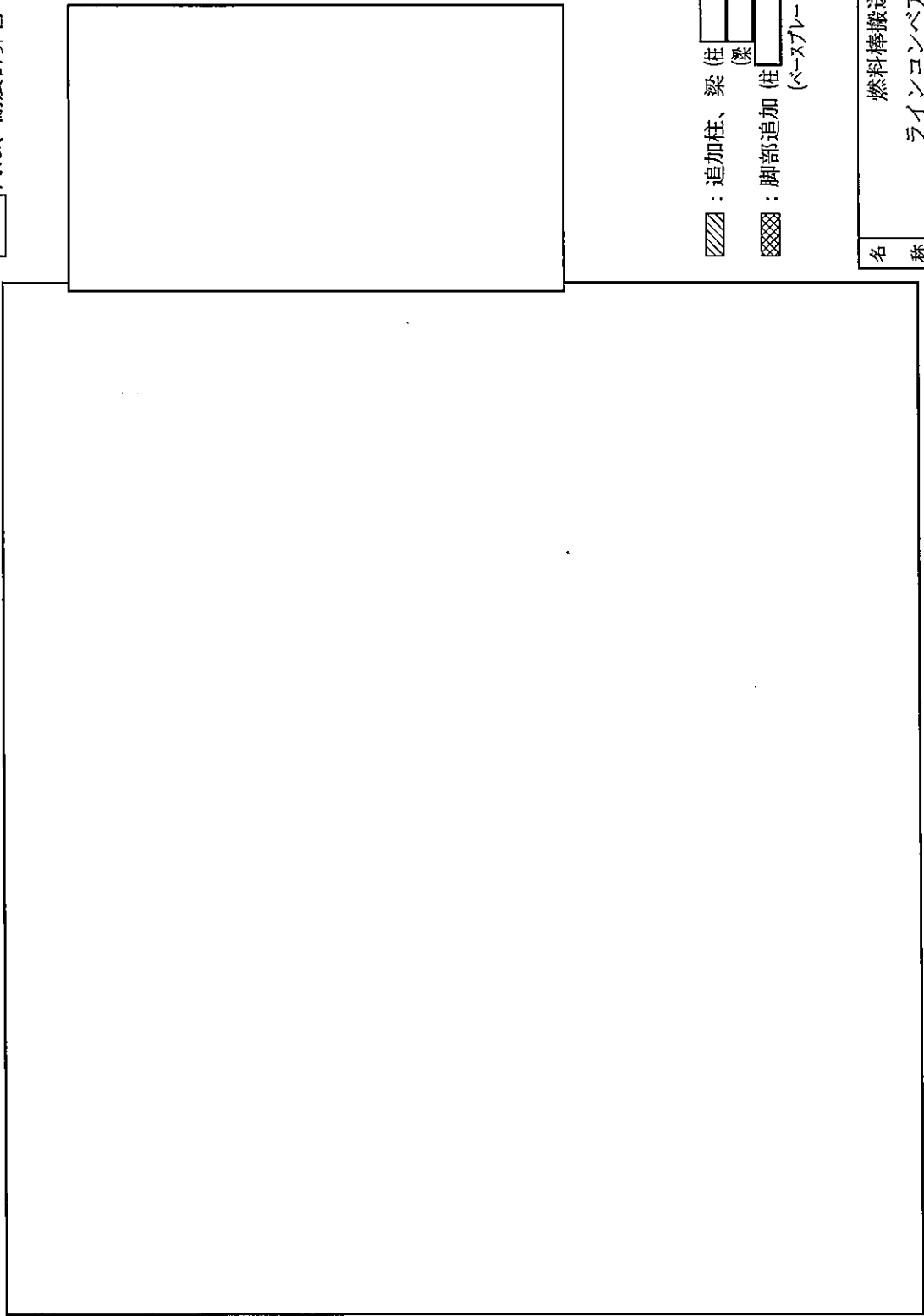


- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部追加 (注: □mm: □mm: □mm)

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備	
	ラインコンベアⅡ系 (4)	
図番	図二設-18 (22/30)	工場棟 成型工場

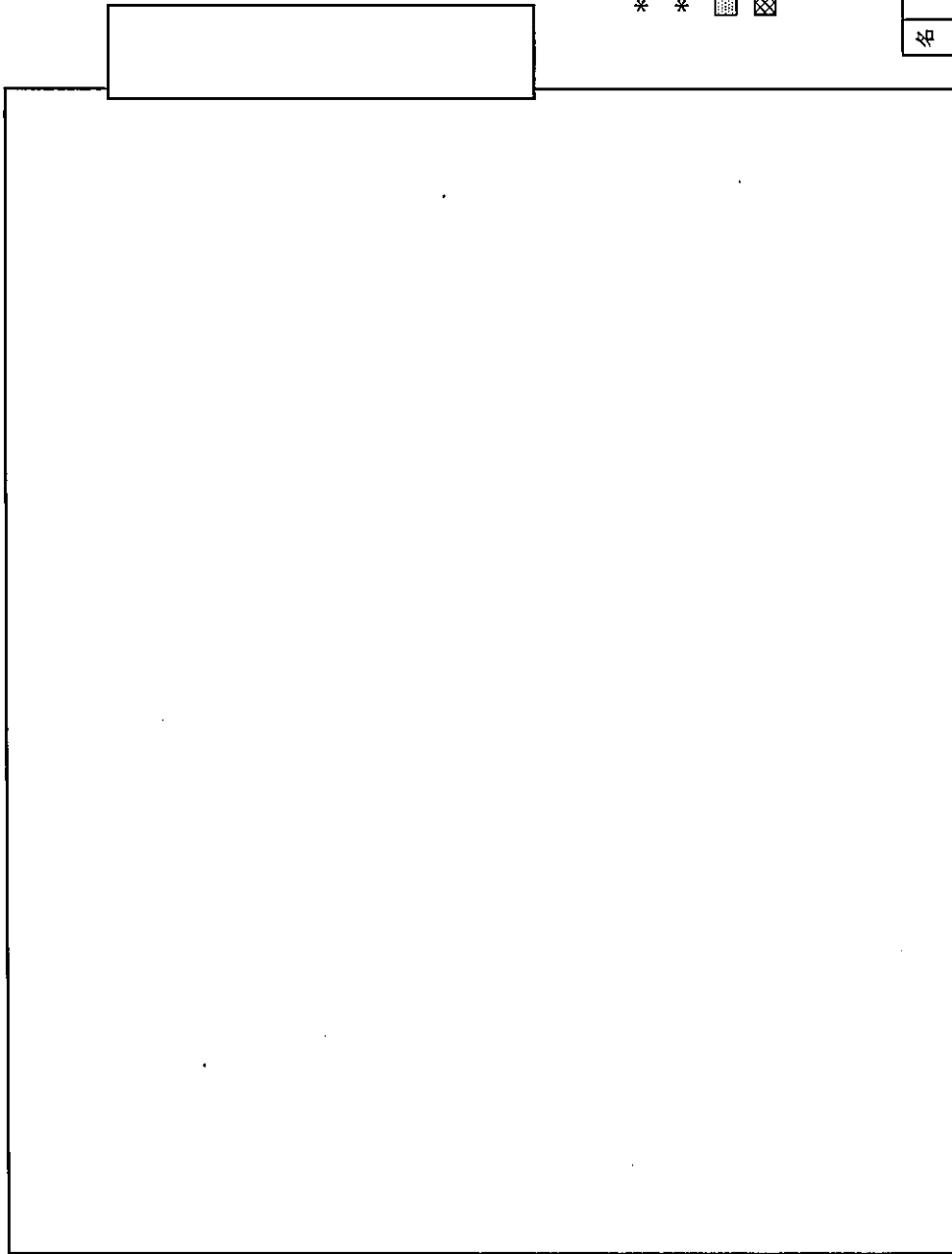
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- ▨ : 追加柱、梁 (深)
- ▩ : 脚部追加 (柱) (ベースプレート) (面)

名称	燃料棒搬送設備 ラインコンベア II 系 (4)	
図番	図二設一18 (23/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より 60mm)









▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

▩ : 脚部追加 (住
(ベースプレート) mm: □)

単位 : mm

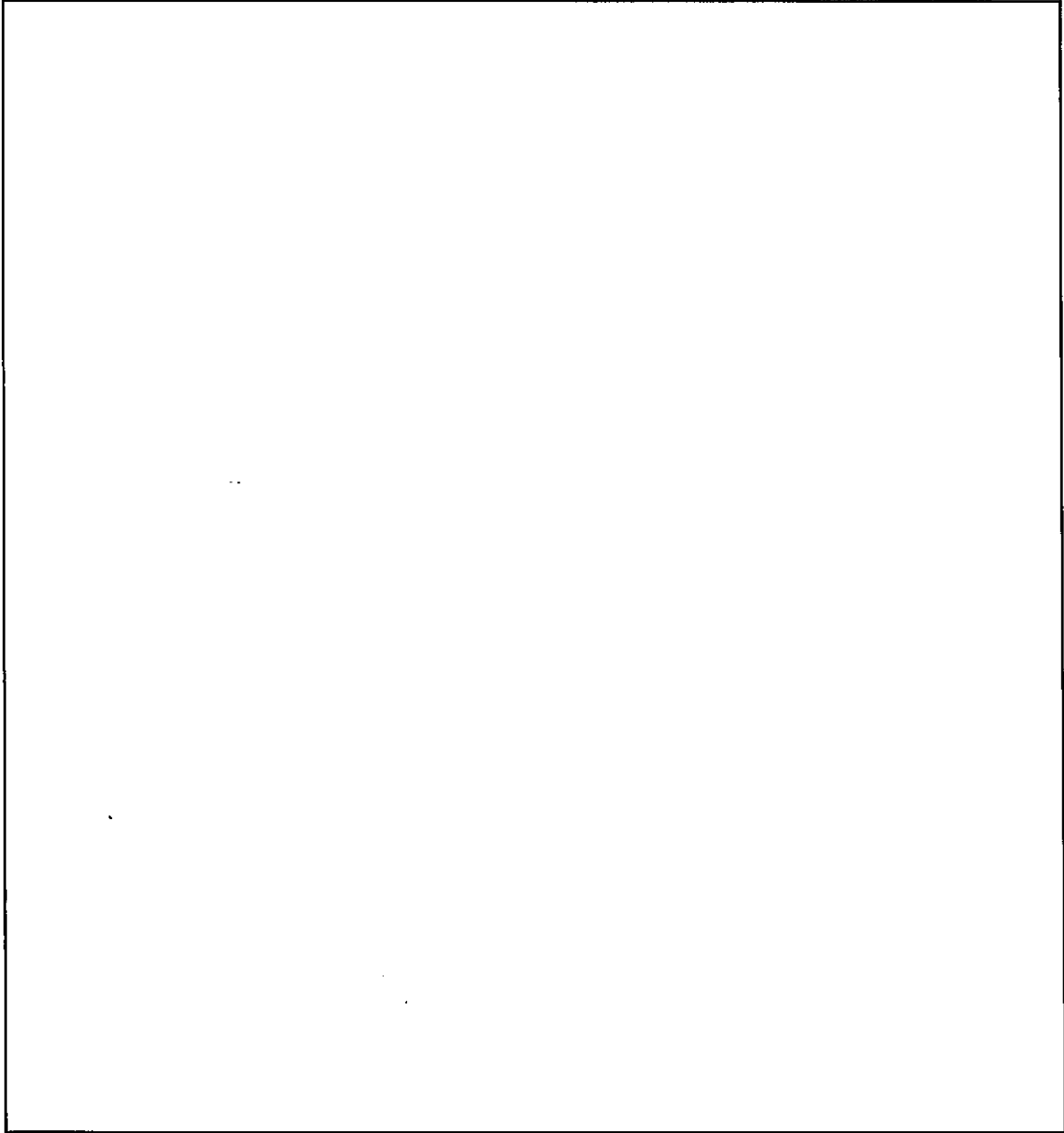
名 称	燃料棒搬送設備 ラインコンベア II 系 (5)	
図 番	図ニ設-18 (24/30)	工場棟 成型工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

 : 追加柱 ( : )
 : 脚部追加 (住 ( : )
 (ベースプレート  : )

名称	燃料棒搬送設備 ラインコンベアII系 (5)
図番	図ニ設-18 (25/30) 工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

▩ : 脚部追加 (注: □) (ベースプレート) (mm)

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 ラインコンベアII系 (6)	
図番	図二設-18 (26/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

--	--

☒：脚部追加住□□□□
 (ベースプレート)加□□

名称	燃料棒搬送設備 ラインコンベアⅡ系 (6)
図番	図ニ設-18 (27/30) 工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 落下防止 (図ニ設-18 (29/30) 参照)
- *3 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 追加補強 (柱)
- ▧ : 梁
- ▦ (ブレース) : 脚部変更 (柱)
- ▤ (ベースプレート) : mm

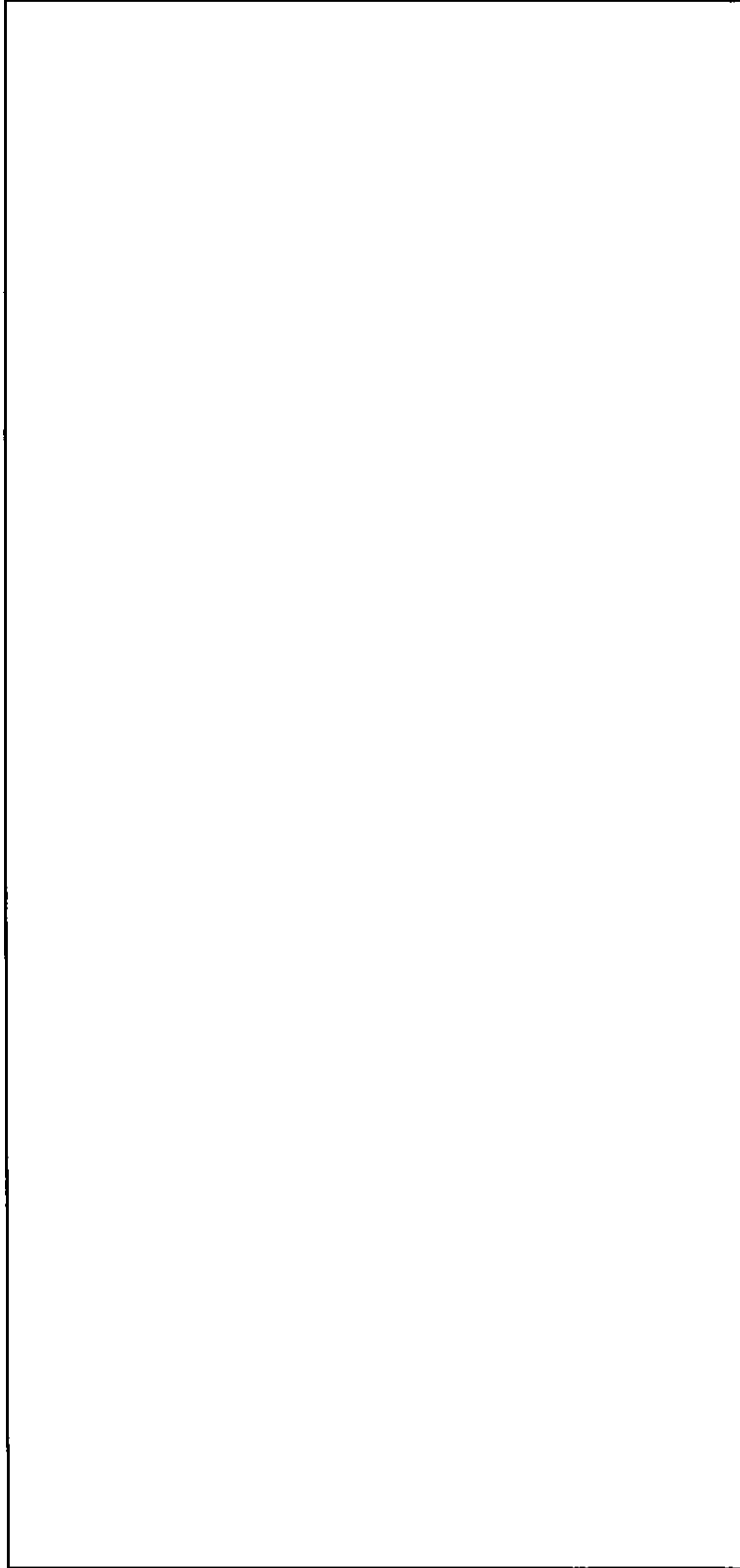
単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 払出しコンベアII系
図番	図ニ設-18 (28/30) 工場棟 成型工場

	<p>*2 : 落下防止 (高さ2mm以上)</p> <p>▨ : 追加補強 (柱) <input type="text"/> : <input type="text"/></p> <p>▨ : 追加補強 (梁) <input type="text"/> : <input type="text"/></p> <p>▨ : フレース <input type="text"/> : <input type="text"/></p> <p>単位 : mm</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1270 707 1366 741">名称</td> <td data-bbox="1270 237 1366 707">燃料棒搬送設備</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1366 707 1455 741">図番</td> <td data-bbox="1366 237 1455 707"> 払出しコンベアII系 工場棟 図ニ設一18 (29/30) 成型工場 </td> </tr> </table>	名称	燃料棒搬送設備	図番	払出しコンベアII系 工場棟 図ニ設一18 (29/30) 成型工場
名称	燃料棒搬送設備					
図番	払出しコンベアII系 工場棟 図ニ設一18 (29/30) 成型工場					

No. (447)	安全機能を有する施設名称 端栓切断機	数量 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>		
名称	*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より60mm) <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分	
図番	燃料棒補修設備 端栓切断機 図ニ設-19 (1/2)	
	工場棟	成型工場

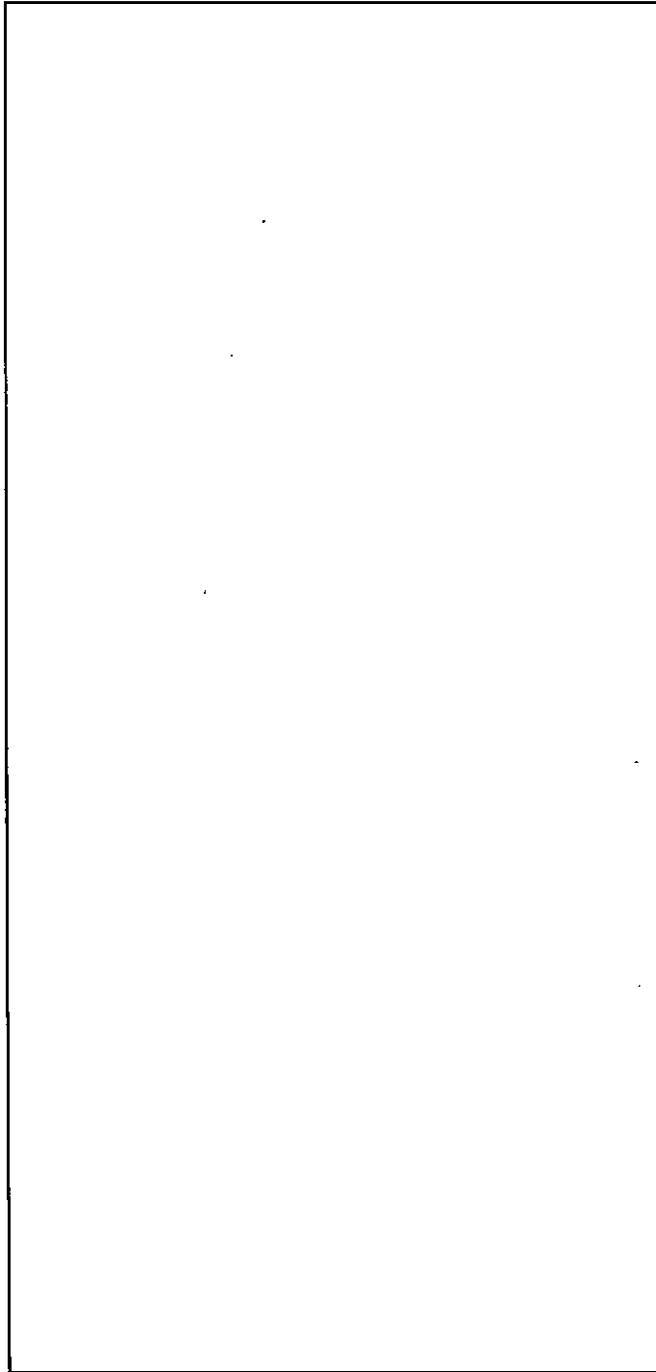
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒補修設備 端栓切断機
図番	図二設-19 (2/2)
	工場棟 成型工場

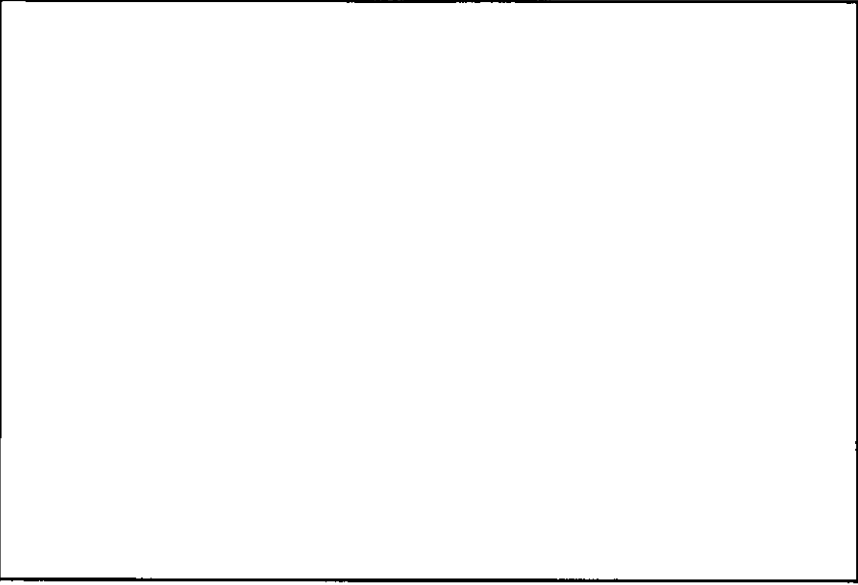
No.	安全機能を有する施設名称		基数
{448}	端栓圧入機		1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 10px auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す			
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		燃料棒補修設備 端栓圧入機	
		図二設一20 (1/2)	工場棟 成型工場
*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より60mm) : ウランが滞留する部分		単位 : mm	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

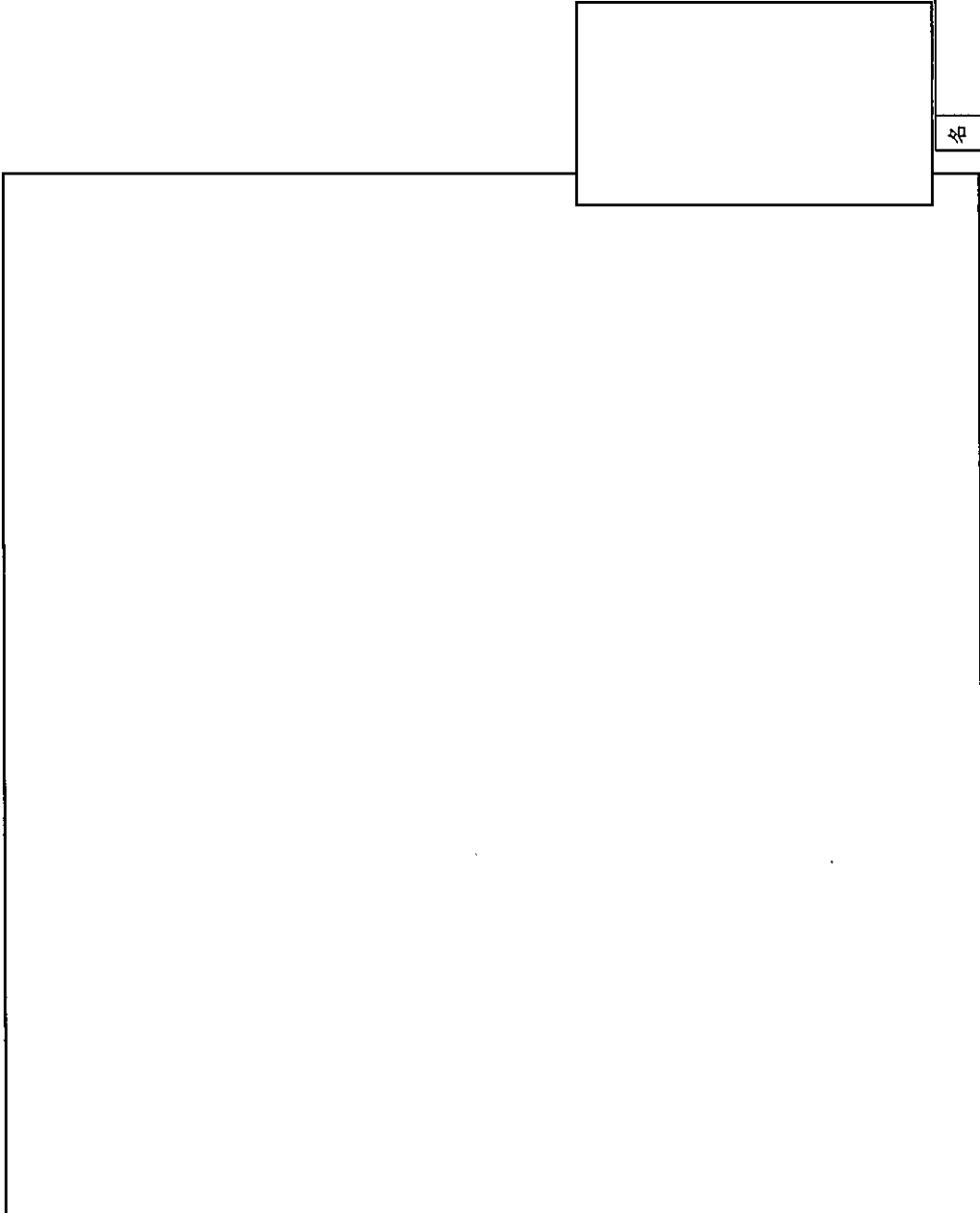


名称	燃料棒補修設備 端栓圧入機	
図番	図二設-20 (2/2)	工場棟 成型工場

No. (449)	安全機能を有する施設名称 UO ₂ 明替ボックス	基数 1
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; min-height: 500px;"> <p style="text-align: center;">内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> </div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 開口部 (風速0.5m/秒以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-2参照)</p> <p> <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : ウランを取り扱うフードボックス(パネル取替え) <input type="checkbox"/> : フードボックス取替え (<input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/>) </p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	燃料棒補修設備 UO ₂ 明替ボックス	
図番	図ニ設-21	工場棟 成型工場

No. (450)	安全機能を有する施設名称 燃料棒ライコンベア	数量 1
		
<p>~~~~~：落下防止（各機器図参照）</p> <p>単位：mm</p>		
名称	燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベア	
図番	図ニ設-22 (1/24)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

▨ : ウランが滞留する部分(燃料棒部)

単位 : mm

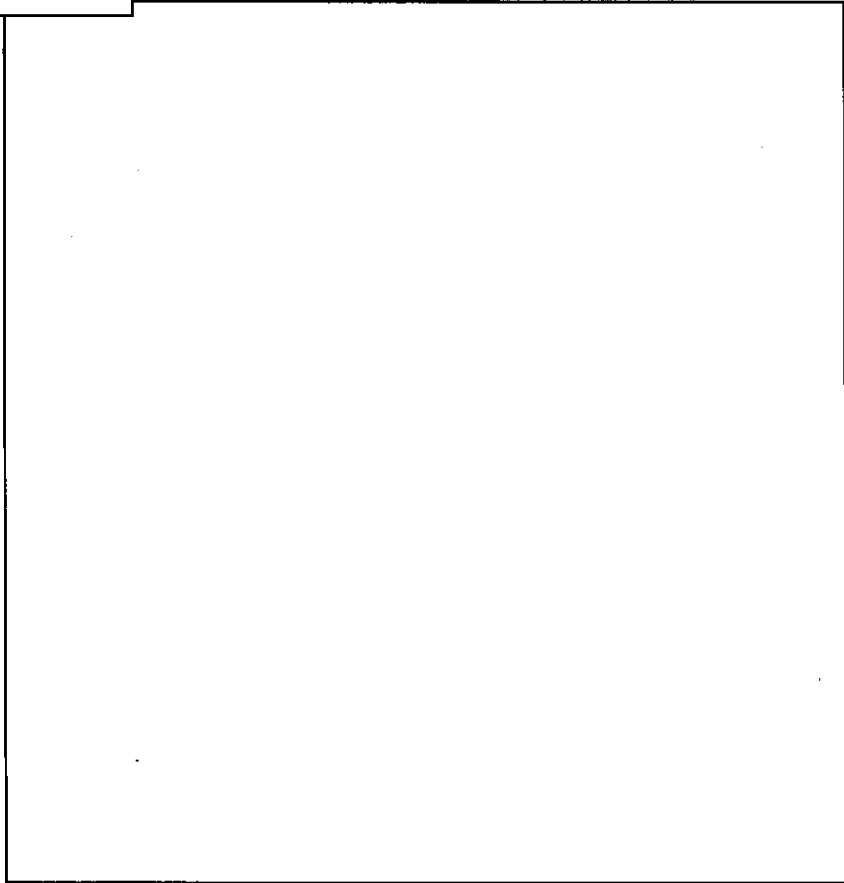
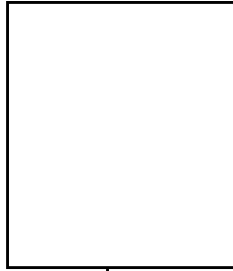
名 称
図 番

燃料棒搬送設備
受入コンベア

図二設-22 (2/24)

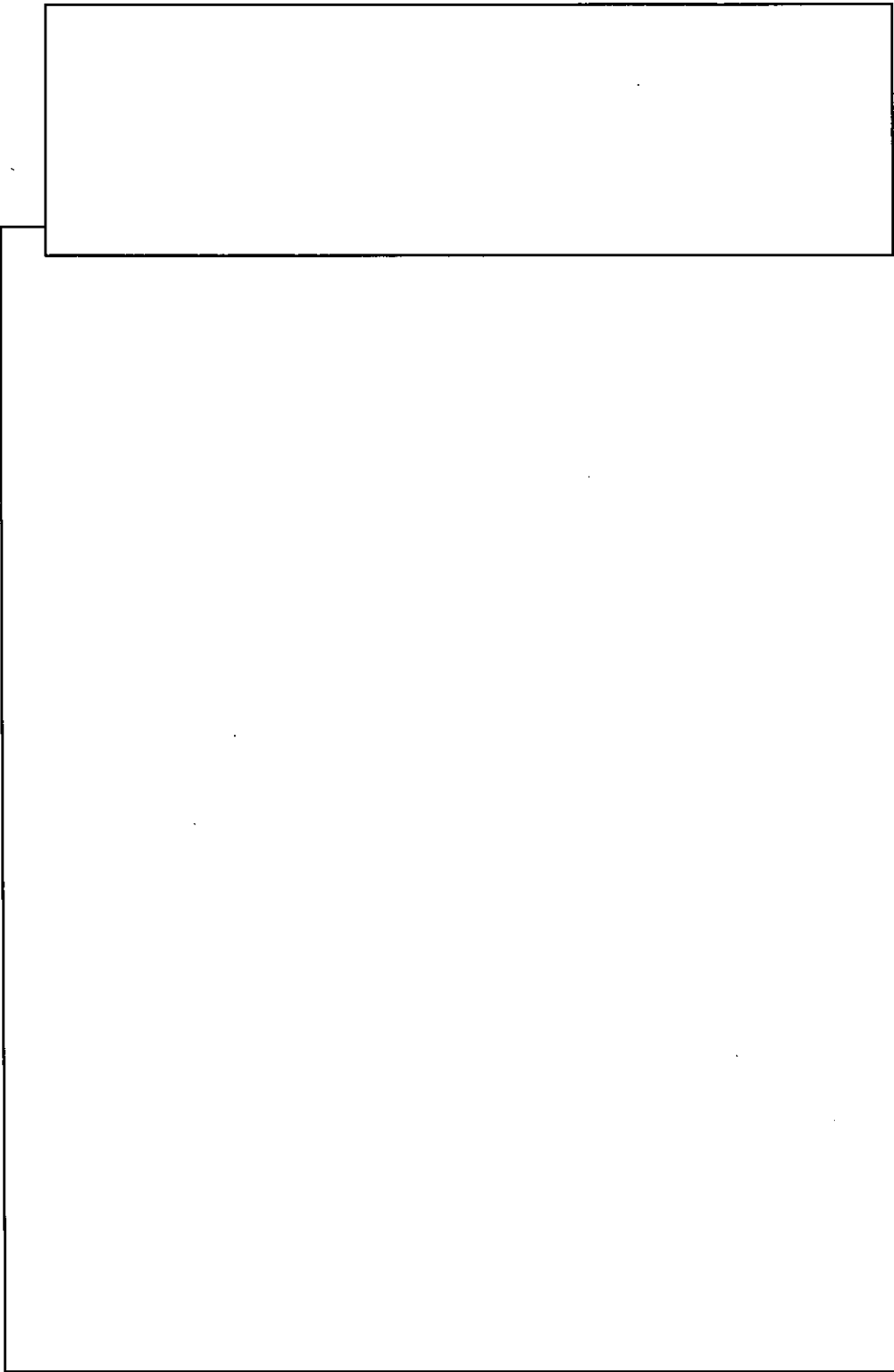
工場棟
組立工場


□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒搬送設備 受入コンベア	
図番	図二設-22 (3/24)	工場棟 組立工場

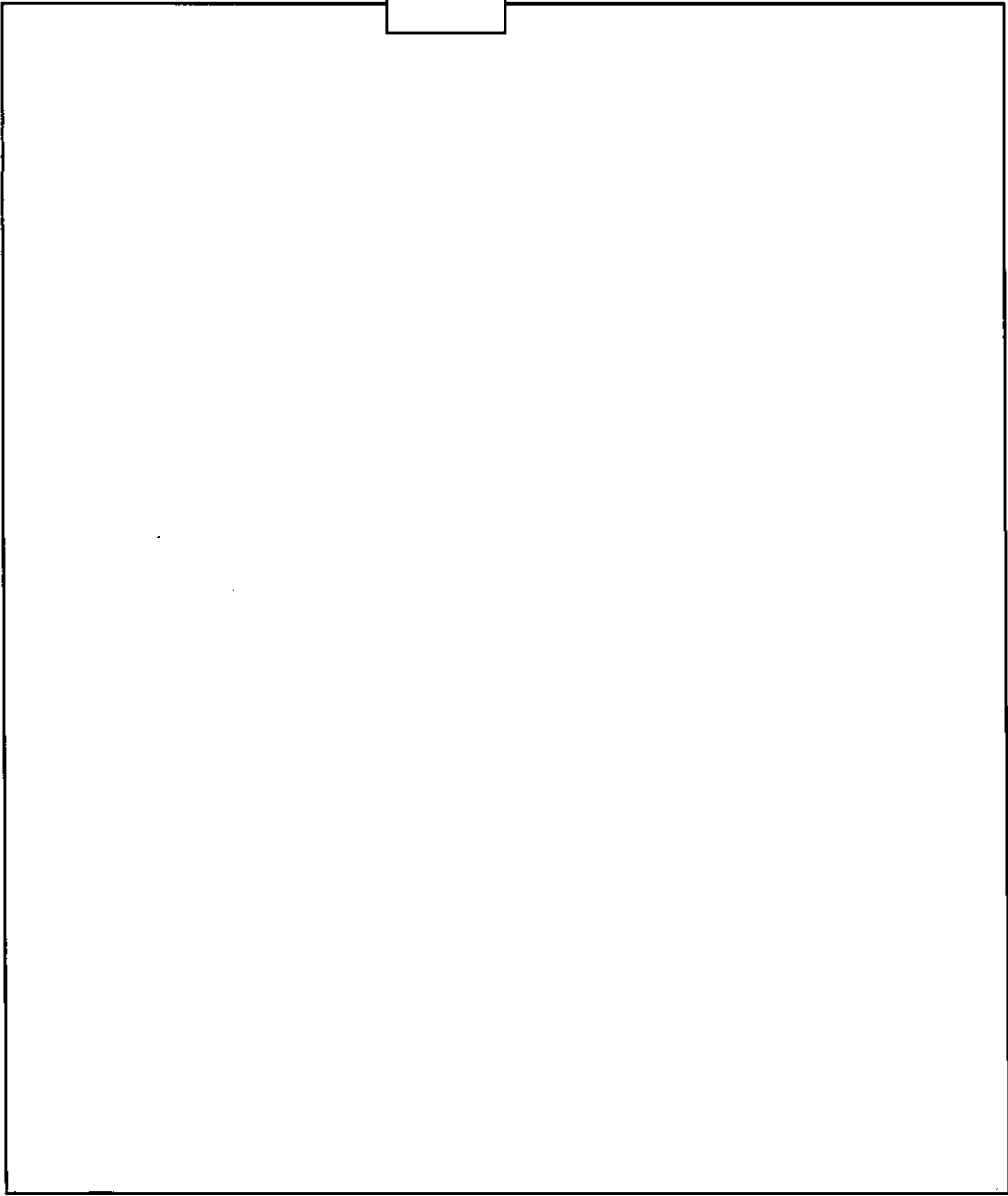
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 UT前コンベア
図番	図二設-22 (4/24)
	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

▧ : 追加補強 (梁)

▩ : 追加補強 (柱)

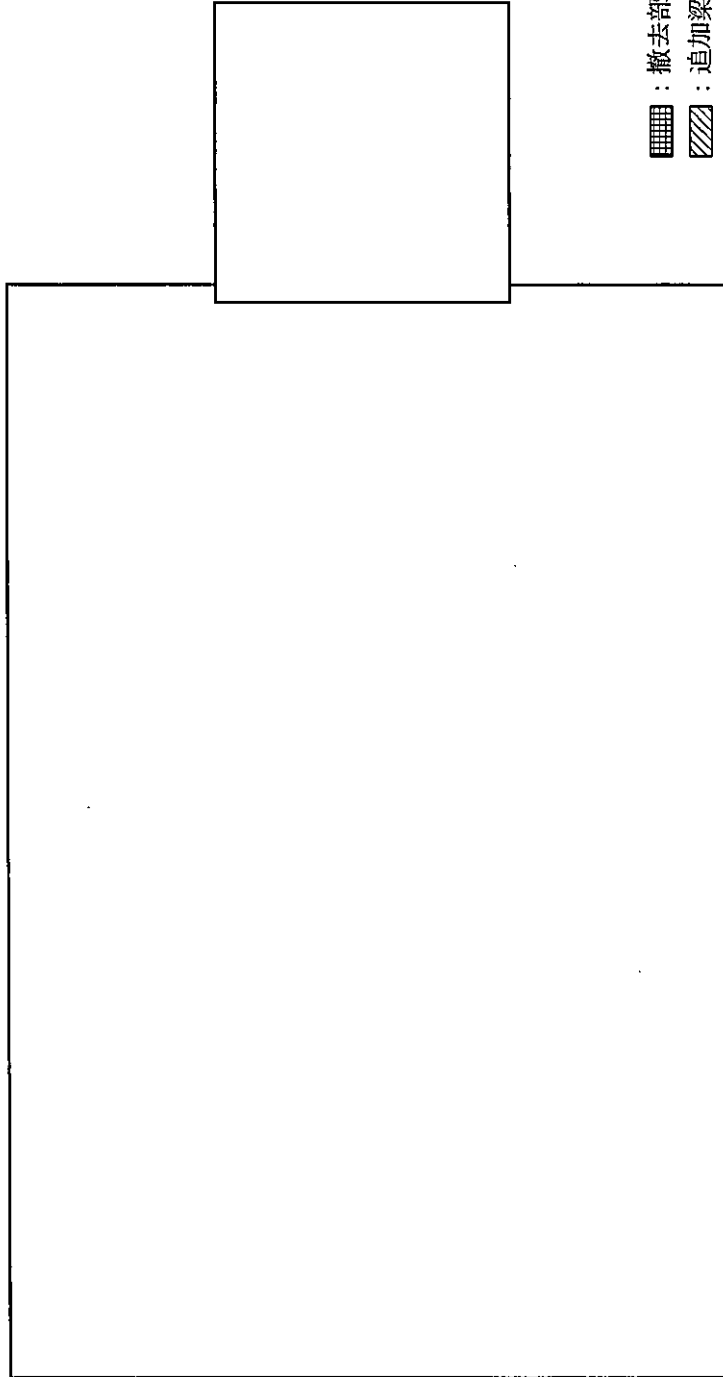
▦ : 脚部変更 (柱)

▩ : 脚部変更 (ベースプレート) mm: □

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備	
図番	シールド線前コンベア	
図番	図二設-22 (5/24)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す




- ▤ : 撤去部材
- ▨ : 追加梁
- ▩ : 脚部変更 (住)
- ▧ : ベースプレート
- : 部材

名称	燃料棒搬送設備	
図番	シールド線前コンベア	工場棟 組立工場
	図二設-22 (6/24)	

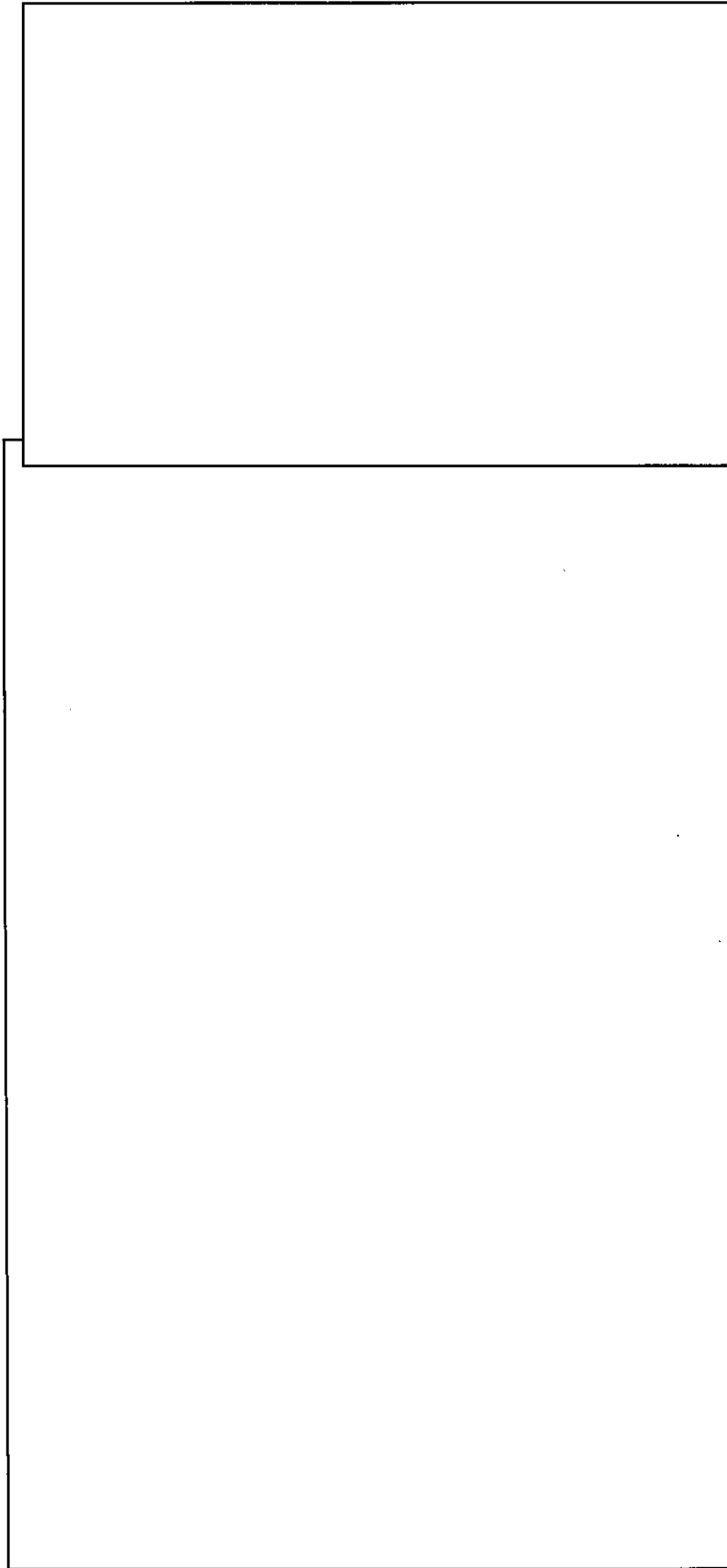
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 *2 : 落下防止 (高さ2mm以上)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 単位 : mm

名 称	燃料棒搬送設備 トレイ縦送りコンベア	
図 番	図ニ設-22 (7/24)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 落下防止 (図ニ設-22 (9/24) 参照)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部変更 (柱) : □mm : □mm
(ベースプレート) □mm : □mm

単位 : mm

名	燃料棒搬送設備
称	全長・重量前コンベア
図	図ニ設-22 (8/24)
番	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

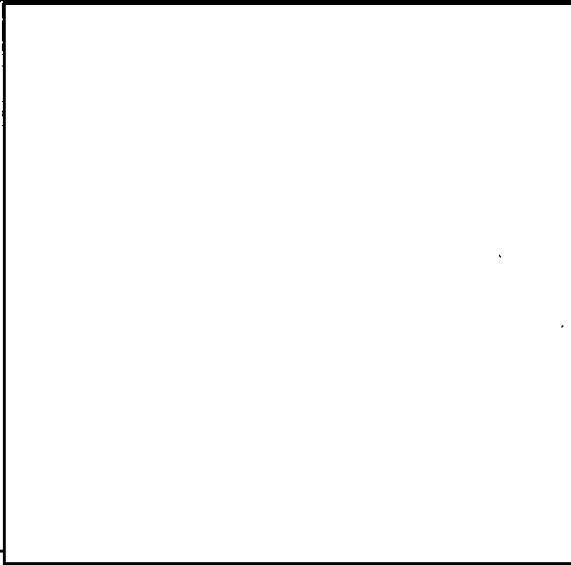
*2 : 落下防止 (高さ2mm以上)

▨ : 脚部変更 (柱□mm : □mm)
 (ベースプレート□mm : □mm)

単位 : mm

名	燃料棒搬送設備
称	全長・重量前コンベア
図	図ニ設-22 (9/24)
番	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

▧ : 追加補強 梁 □ : □

▩ : 部材変更 柱 □ : □

▪ : 脚部変更 柱 □ : □

▫ : 脚部変更 柱 □ : □

▬ : 撤去部材 □ : □

▭ : 撤去部材 □ : □

▮ : 撤去部材 □ : □

▯ : 撤去部材 □ : □

単位 : mm



名称
図番

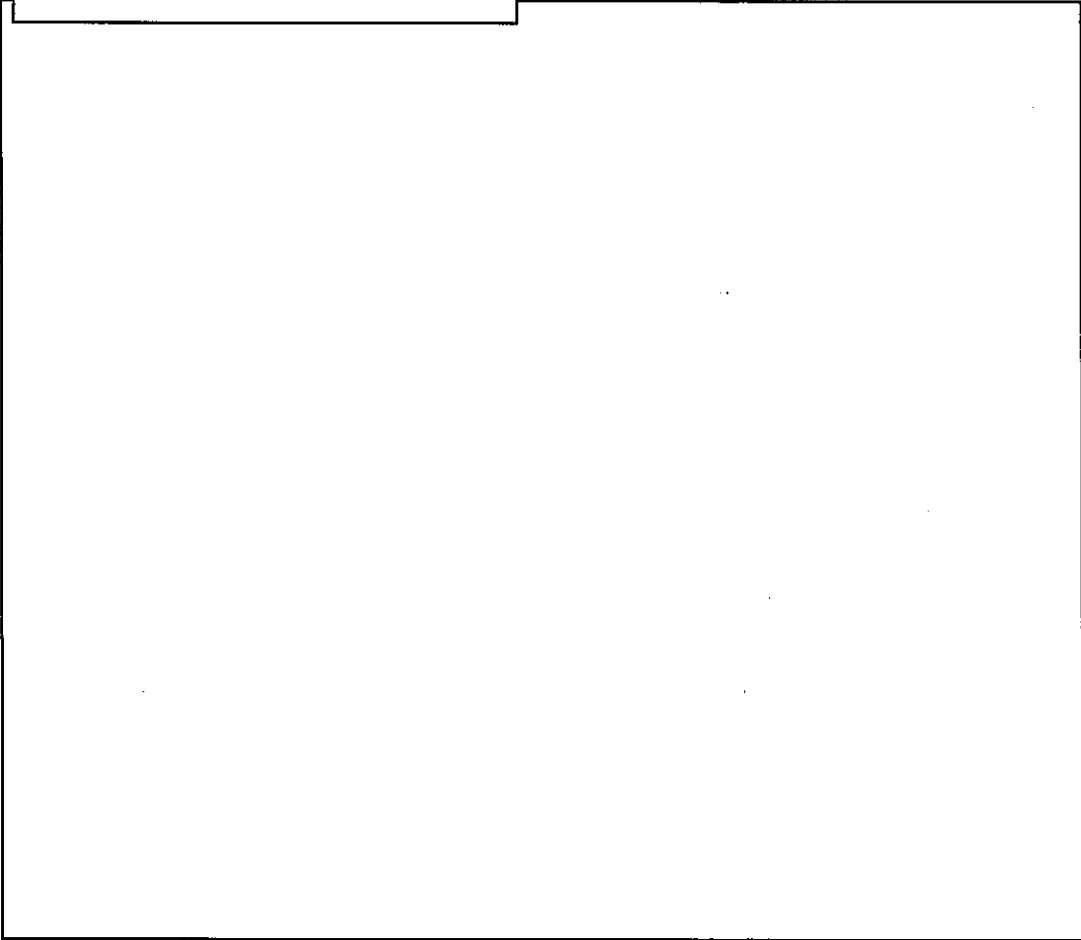
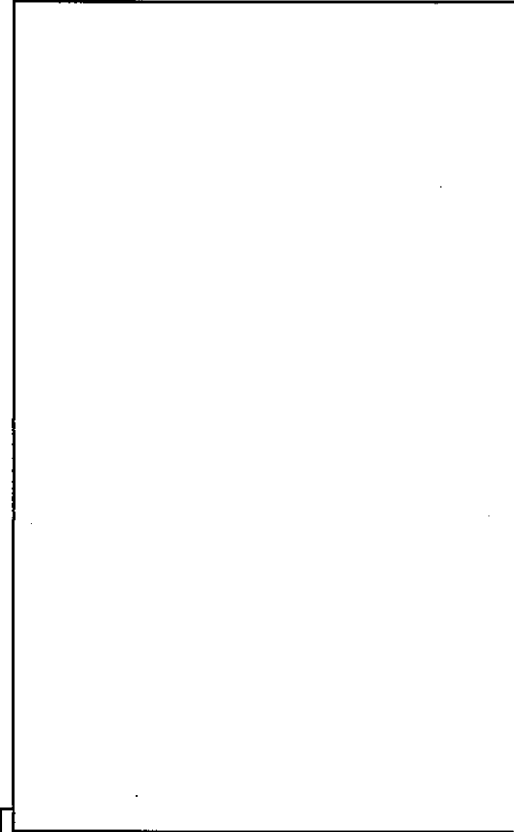
燃料棒搬送設備







トレイスタックコンベア

工場棟
組立工場

図二設-22 (10/24)

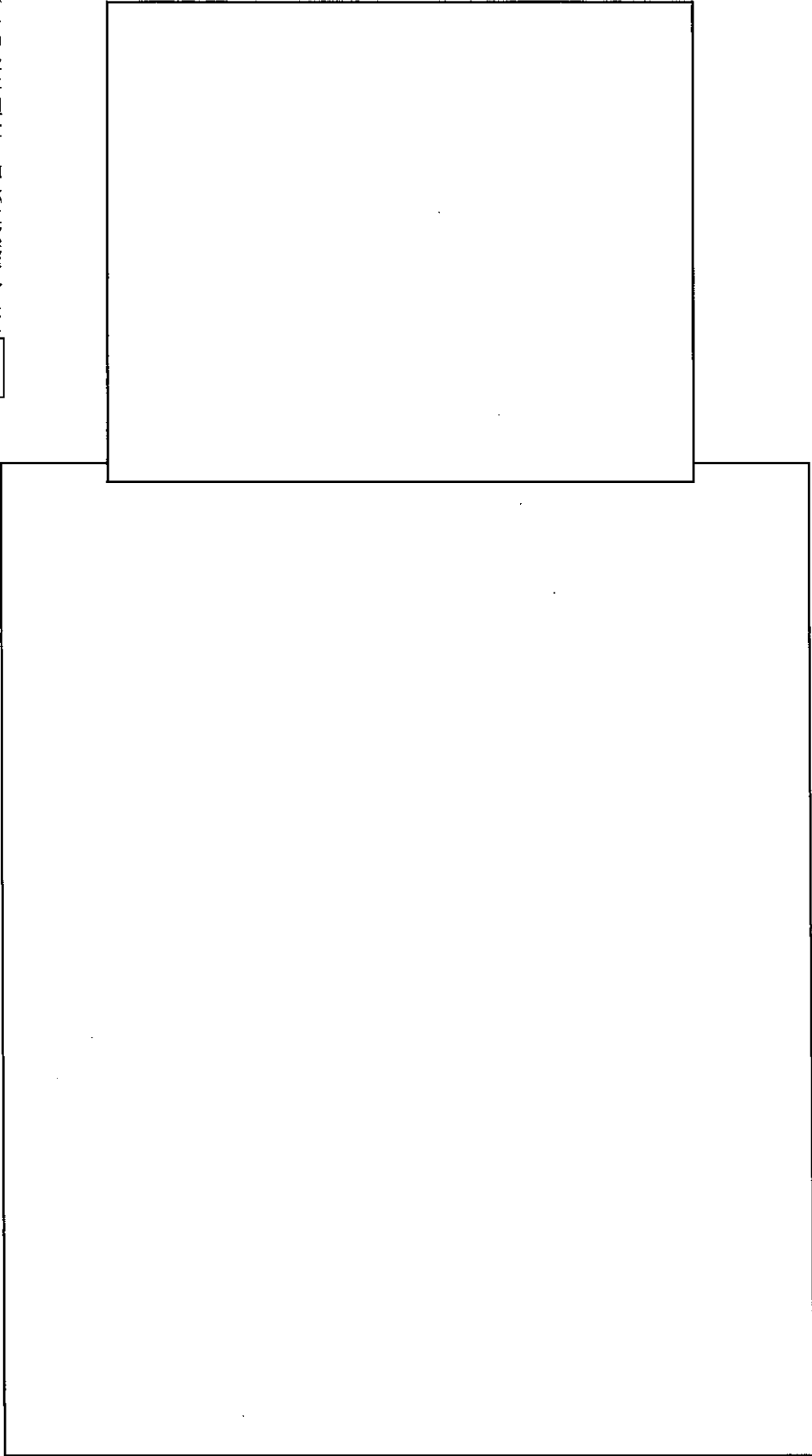
□内は、耐震計算書の部位名称を示す




-  : 追加補強 (住)
-  : 深 (住)
-  : 脚部変更 (住)
-  : (住)
-  : ベースプレート (住)
-  : 撤去部材

名称	燃料棒搬送設備 トレイスタックコンベア	
図番	図ニ設-22 (11/24)	工場棟 組立工場

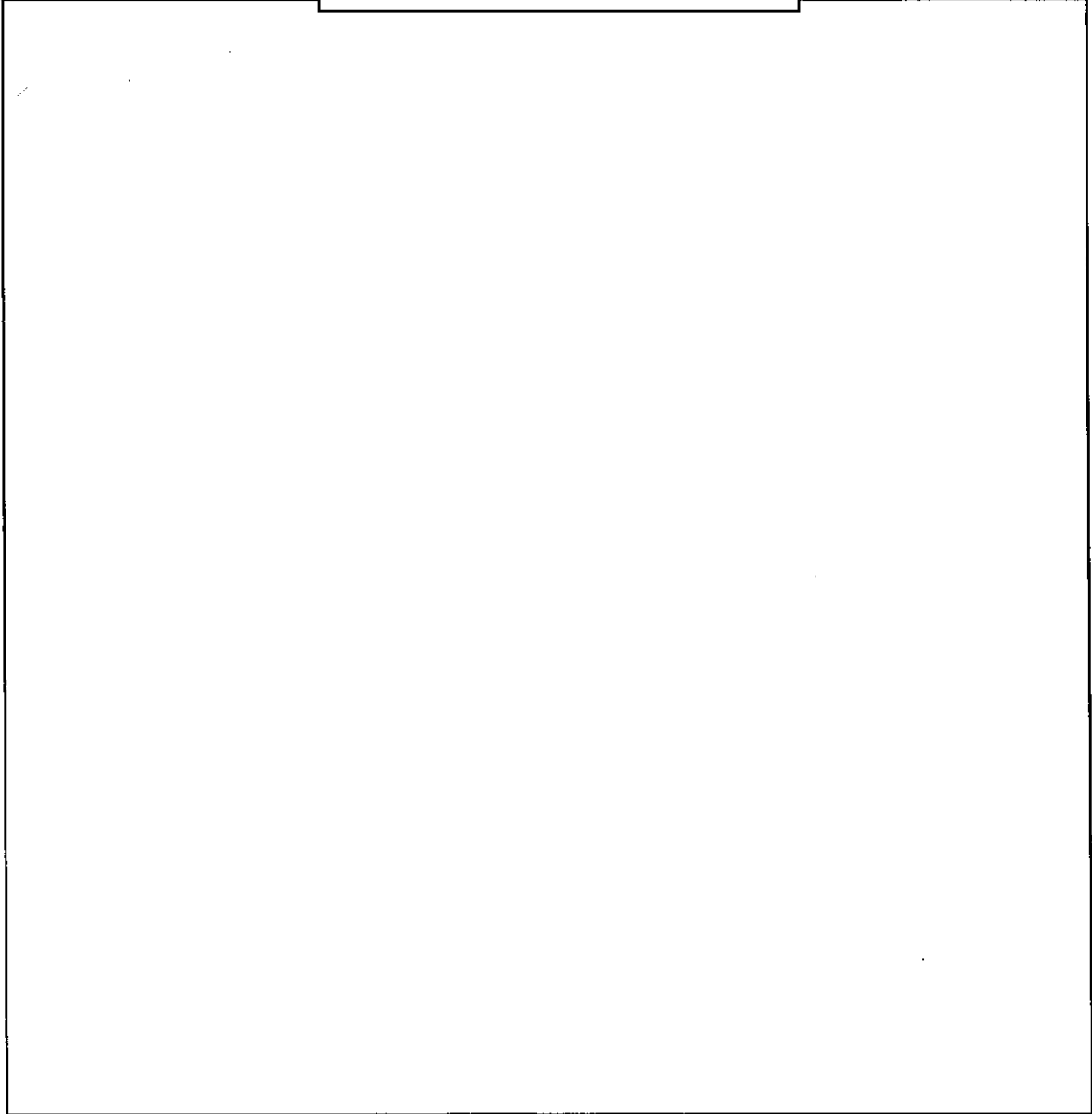
□内は、耐震計算書の部位名称を示す











*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 : ウランが滞留する部分(燃料棒部)
 : 脚部変更 (注 : 単位 : mm
(ベースプレート mm)

名 称	燃料棒搬送設備
図 番	燃料棒スタックコンベアA 工場棟 組立工場 図-設-22 (12/24)

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



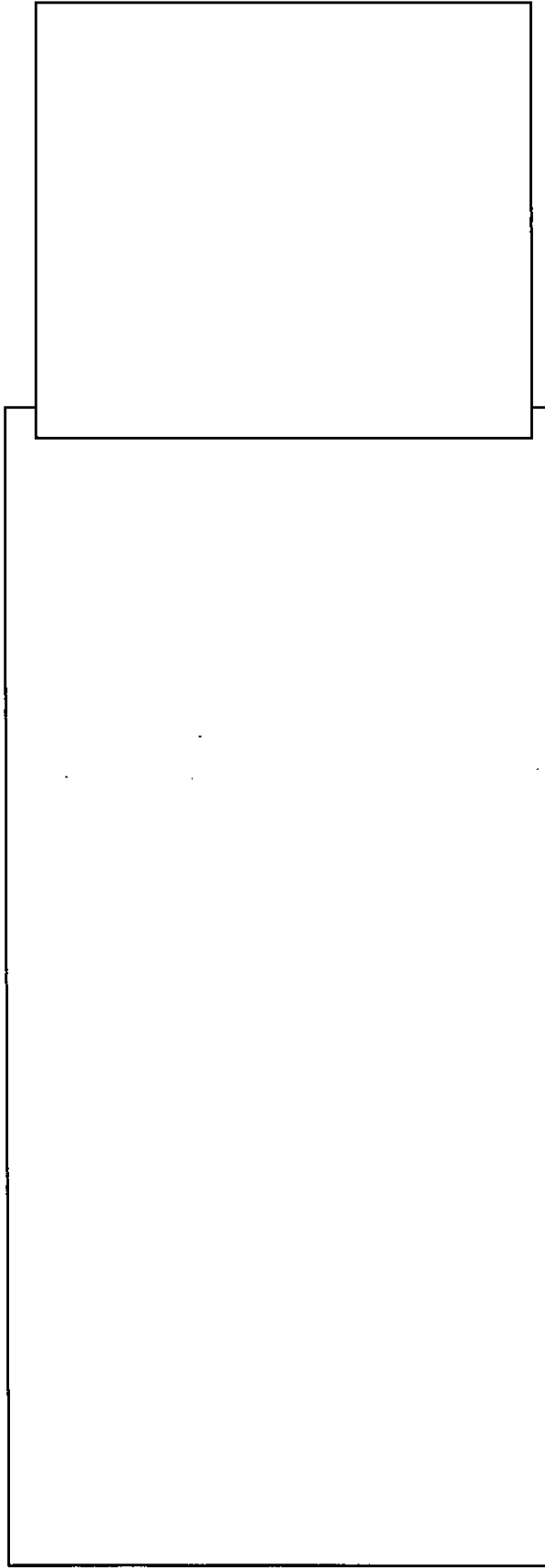
 : 追加梁 ( : )
 : 脚部変更 (柱  : )
 (ベースプレート  mm : )





名称	燃料棒搬送設備	
	燃料棒スタックコンベアA	
図番	図二設-22 (13/24)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

		<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1262 188 1369 763"> 名称 燃料棒搬送設備 γ線走査コンベア </td> <td data-bbox="1369 188 1465 763"> 工場棟 組立工場 </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1262 763 1369 1541"> 図番 図ニ設-22 (14/24) </td> <td data-bbox="1369 763 1465 1541"> 単位：mm </td> </tr> </table>	名称 燃料棒搬送設備 γ線走査コンベア	工場棟 組立工場	図番 図ニ設-22 (14/24)	単位：mm
名称 燃料棒搬送設備 γ線走査コンベア	工場棟 組立工場					
図番 図ニ設-22 (14/24)	単位：mm					
	*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) [] : ウランが滞留する部分 (燃料棒部) [] : 脚部変更 (図ニ設-22 (15/24) 参照) [] : 追加柱 []	単位：mm				

□内は、耐震計算書の部位名称を示す





- : 脚部変更
- *2 : 脚部変更(柱)  :  mm
- *3 : 脚部変更(柱)  :  mm

名称	燃料棒搬送設備 γ線走査コンベア	
図番	図ニ設-22 (15/24)	工場棟 組立工場

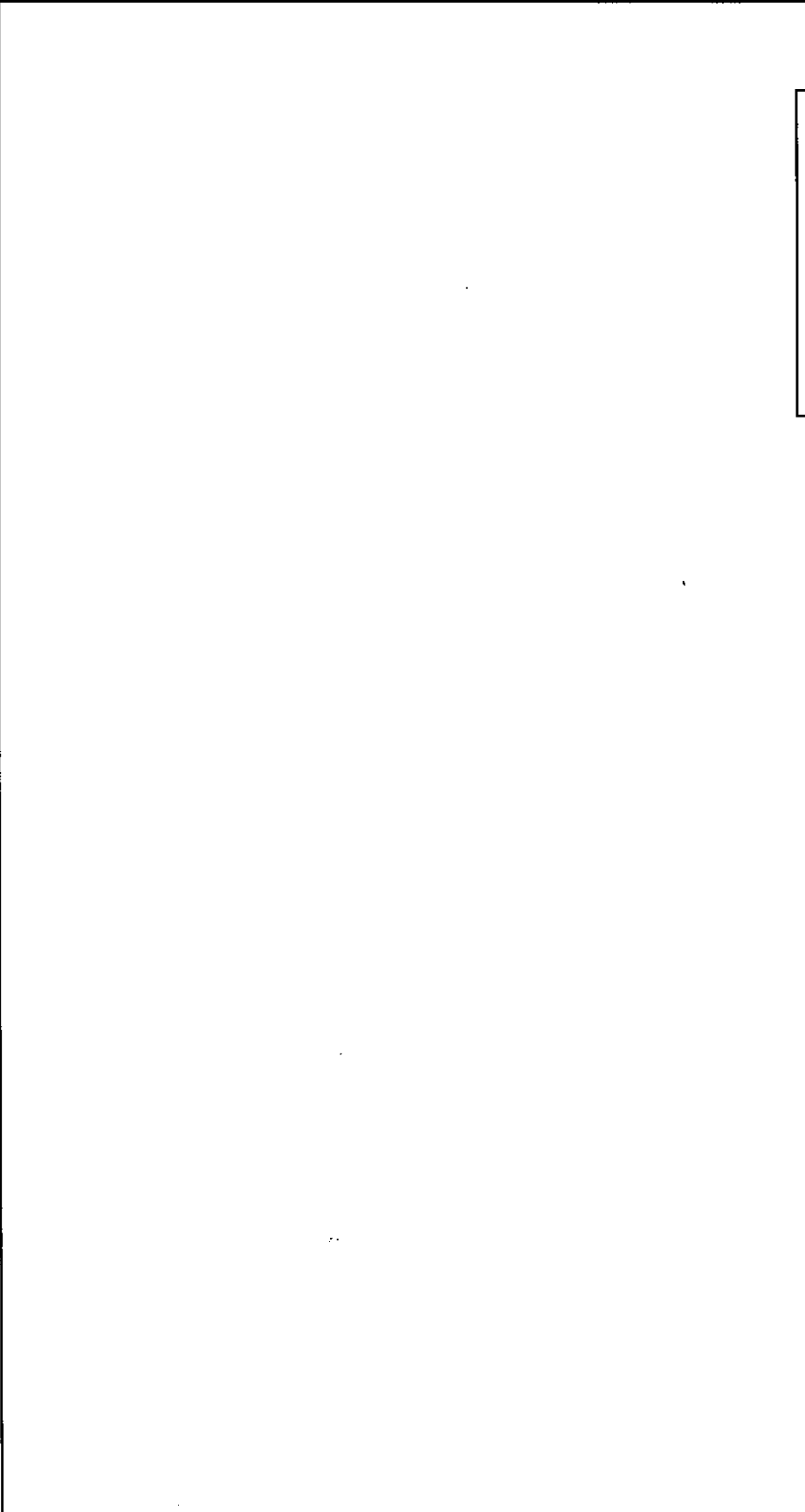
	燃料棒搬送設備 γ線走査コンベア	工場棟 組立工場
	図一設-22 (16/24)	
*4 : 落下防止 (高さ6mm以上) 単位 : mm	名称	図番

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 : 脚部変更 (柱) : 単位 : mm
 (ベースプレート mm :)

名 称	燃料棒搬送設備
図 番	燃料棒スタックコンベアB 工場棟 組立工場 図ニ設-22 (17/24)

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 落下防止 (図ニ設-22 (19/24) 参照)

□ : ウランが滞留する部分

▨ : 追加柱

▧ : 追加補強

▩ (平鋼) : 脚部変更 (ベースプレート)

単位 : mm

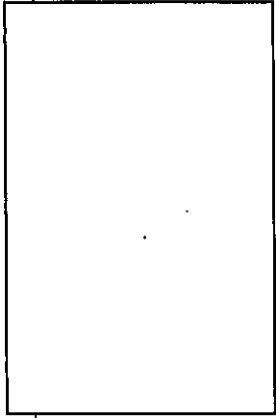
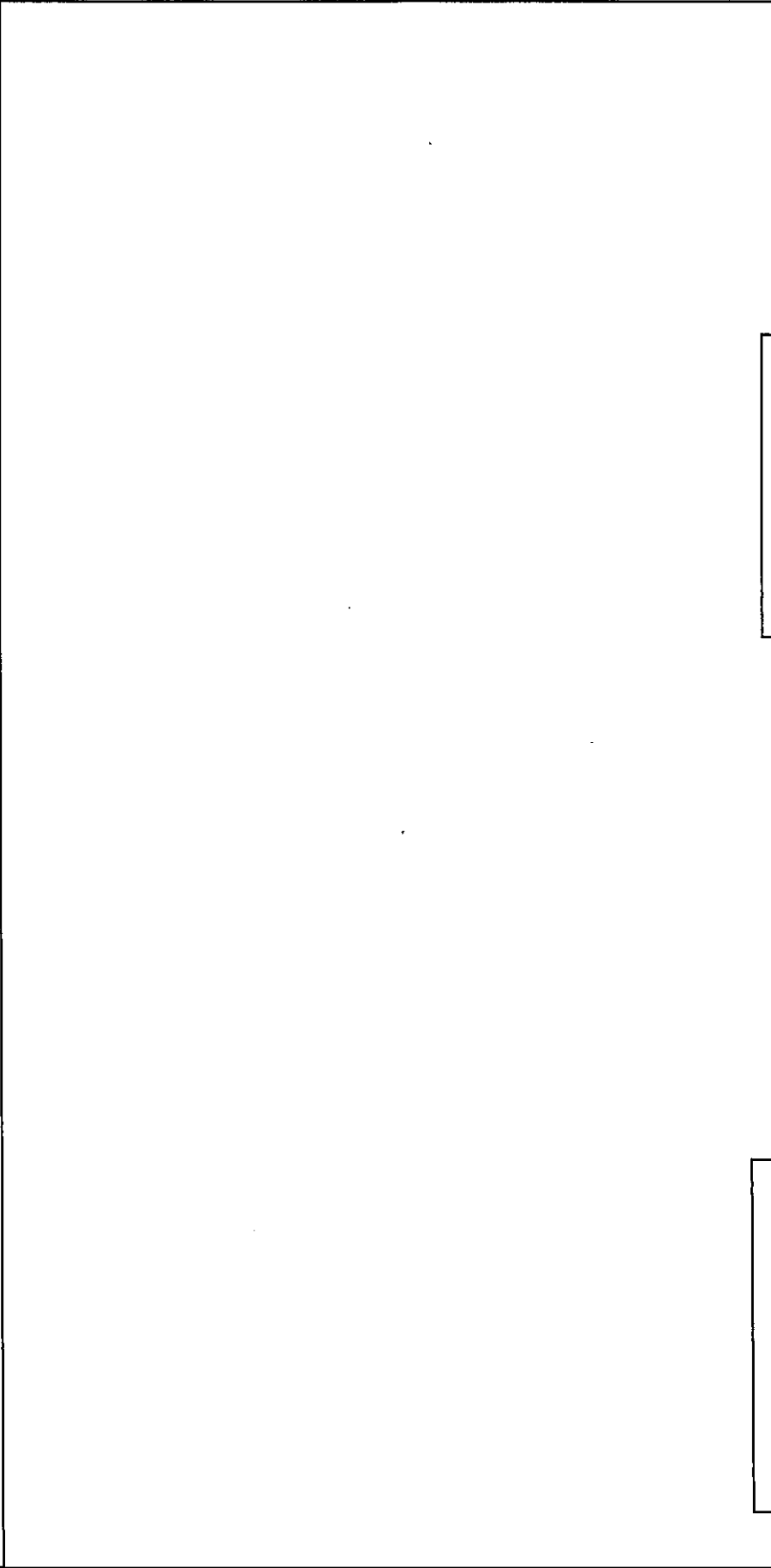
燃料棒搬送設備




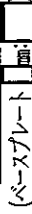




燃料棒供給コンベア

図ニ設-22 (18/24)

工場棟
組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *2 : 落下防止 (高さ10mm以上)  柱 
-  : 脚部変更 (ベースプレート) 
-  : 追加補強 (脚(平鋼)) 
-  : 追加補強 

単位：mm

名	燃料棒搬送設備
称	燃料棒供給コンベア
図	図二設-22 (19/24)
番	工場棟 組立工場




□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 *2 : 落下防止 (高さ10mm以上)
 □ : ウランが滞留する部分
 ⊗ : 脚部変更 (柱) (ベースプレート) mm: □

単位: mm

名称	燃料棒搬送設備 チャンネル搬送コンベア
図番	図二設-22 (20/24) 工場棟 組立工場

		燃料棒搬送設備 チャンネルスタックコンベア 工場棟 組立工場
	名称 図番 図ニ設-22 (21/24) 単位：mm	
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)  : ウランが滞留する部分</p> <p>*2 : 落下防止 (図ニ設-22(24/24)参照)  : 改造箇所 (図ニ設-22 (22/24) (23/24) 参照)</p> <p> : 架台取外し</p>		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

□

□

名称 燃料棒搬送設備

図番 チャンネルスタックコンベア

工場棟
組立工場

図番 図二設-22 (22/24)

単位：mm

*3：追加梁

□：追加梁

□：追加補強ブレース (脚部変更 (柱ベースプレート追加))

□：追加補強ブレース (脚部追加)

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

	燃料棒搬送設備 チャンネルスタックコロンベア	工場棟 組立工場
	名称 図番	図番 図-設-22 (23/24)

: 脚部変更 (住) :
 (ベースプレート)


	燃料棒搬送設備	
	名称	チャンネルスタックコンベア
	図番	図ニ設-22 (24/24)
		工場棟 組立工場
		単位：mm
		*2 : 落下防止 (高さ10mm以上)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{451}	燃料棒検査装置 (超音波式)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す





名称	燃料棒検査設備 超音波検査装置	工場棟 組立工場
図番	図ニ設-23(1/2)	

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 単位: mm

内は、耐震計算書の部位名称を示す

名称	燃料棒検査設備 超音波検査装置
図番	図ニ設一23(2/2) 工場棟 組立工場

No. (452)	安全機能を有する施設名称 X線検査装置	量数 1
内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		
名称 燃料棒検査設備 シールX線検査装置	*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) *2 : 落下防止 (図ニ設-24(2/2)参照)  : ウランが滞留する部分(燃料棒部)  : 追加梁	図番 図ニ設-24(1/2) 工場棟 組立工場
単位 : mm		

内は、耐震計算書の部位名称を示す

く

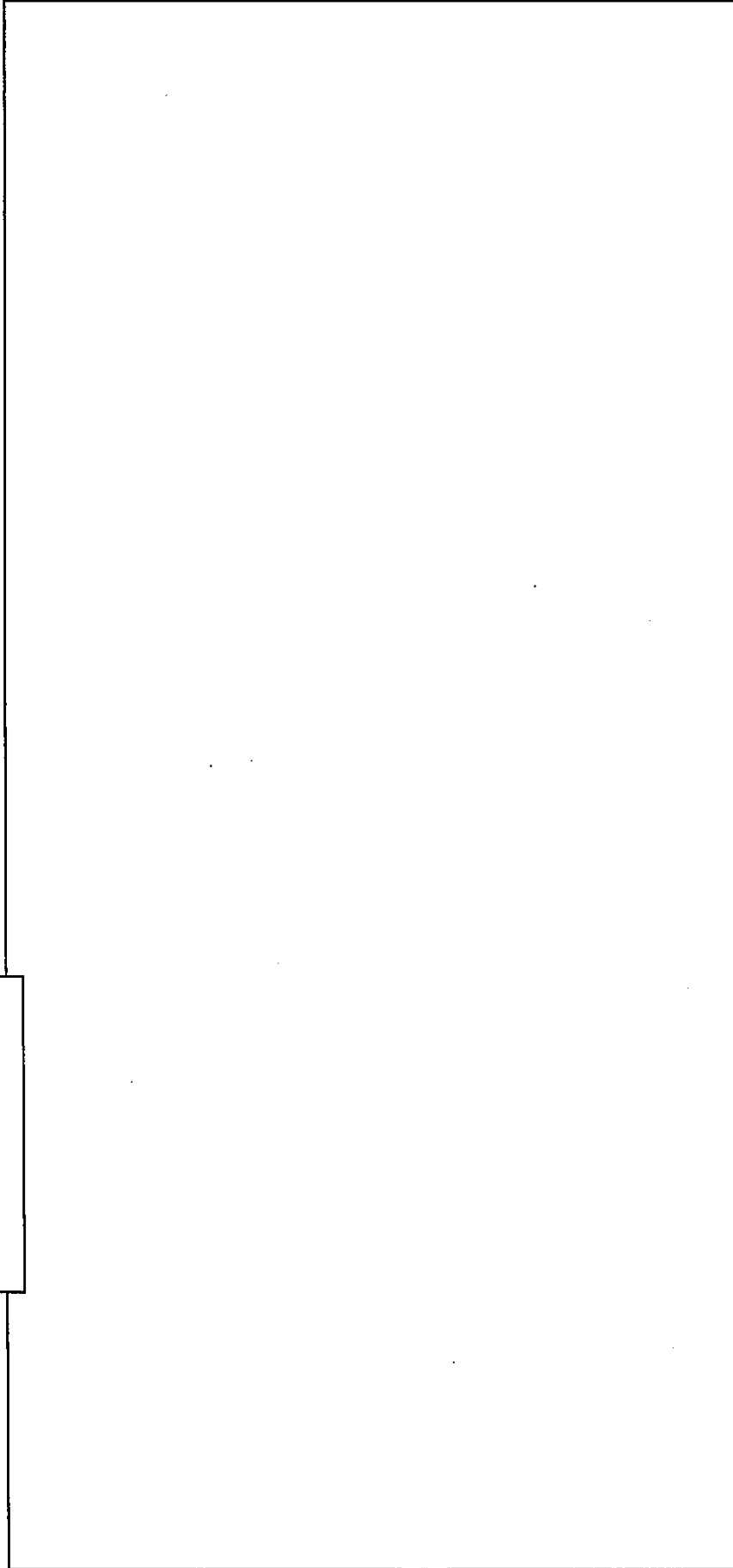
*2 : 落下防止 (高さ2mm以上)

単位 : mm


名称	燃料棒検査設備 シールX線検査装置
図番	図ニ設-24(2/2) 工場棟 組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{453}	燃料棒全長・重量測定装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

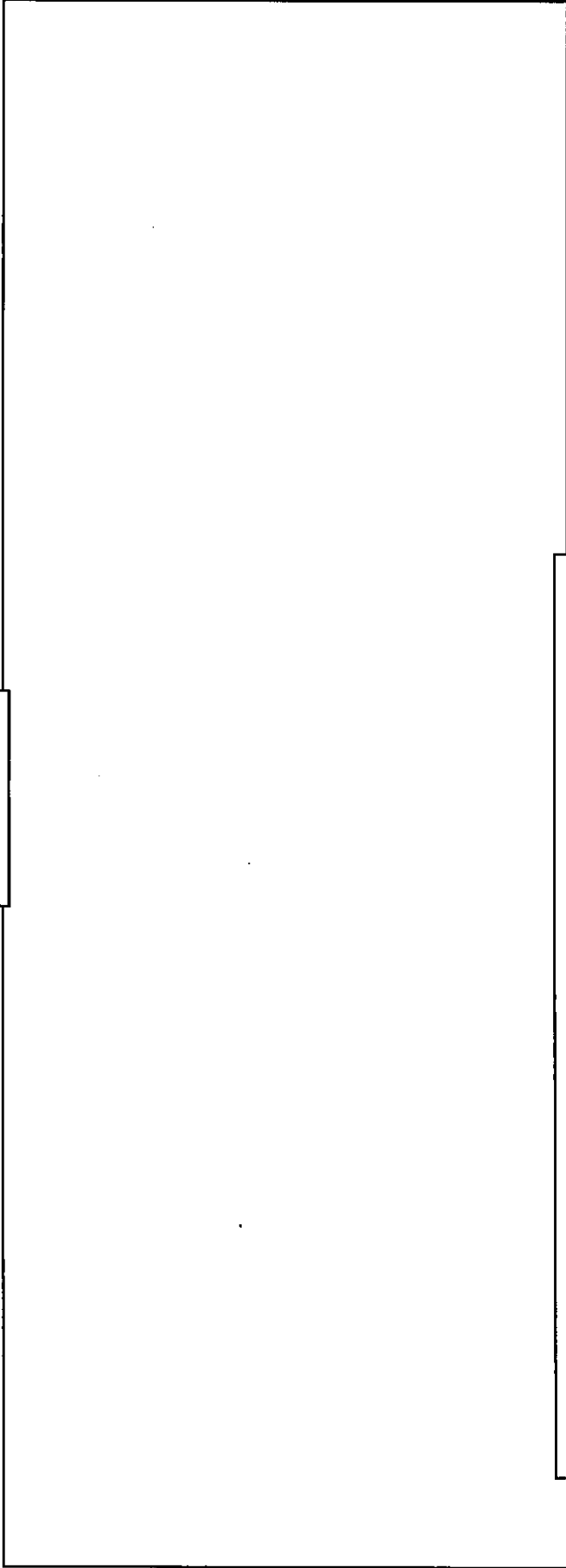


名称	燃料棒検査設備	
図番	燃料棒全長・重量測定装置	工場棟 組立工場
	図二設-25	

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 : ウランが滞留する部分(燃料棒部)
 単位 : mm

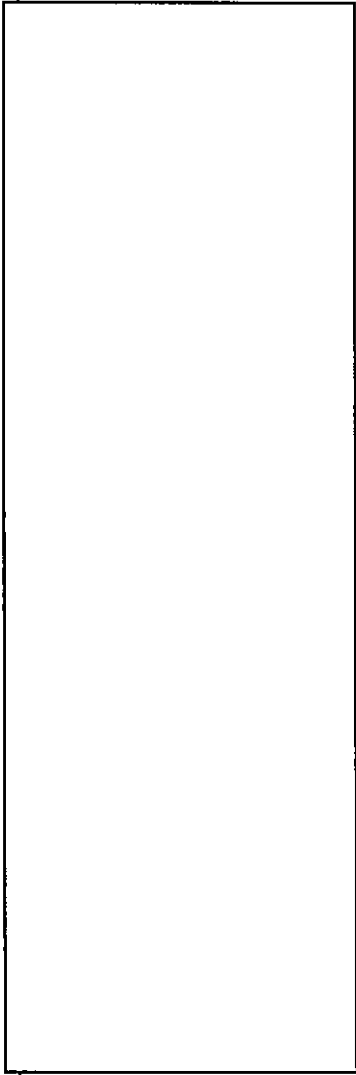
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{454}	燃料棒検査装置 (渦電流式)	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 落下防止 (図ニ設-26 (2/2) 参照)
- : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm



名称	燃料棒検査設備 渦電流検査装置	工場棟 組立工場
図番	図ニ設-26(1/2)	

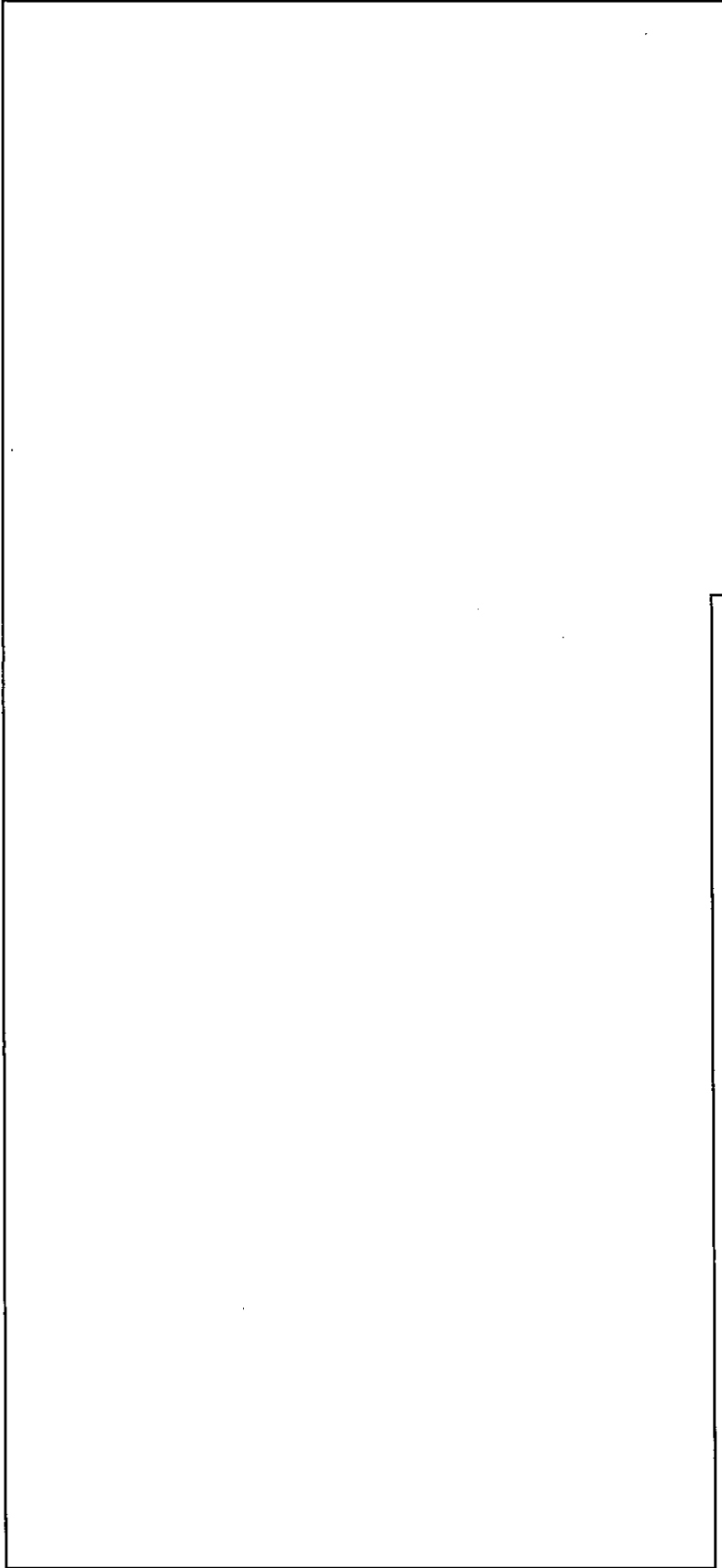
内は、耐震計算書の部位名称を示す

*2 : 落下防止 (高さ6mm以上)


単位 : mm

名称	燃料棒検査設備 渦電流検査装置
図番	図二設一26(2/2)
	工場棟 組立工場

No. (455)	安全機能を有する施設名称 γ線走査装置	基数 1
--------------	------------------------	---------



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm






名称	燃料棒検査設備 γ線走査装置	
図番	図ニ設-27	工場棟 組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{456}	ヘリウムリーク試験装置	3
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)</p> <p> <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : 脚部追加 (柱) <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <small>(ベースプレート) <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></small> </p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	燃料棒検査設備	
図番	ヘリウムリーク試験装置	工場棟 組立工場
	図ニ設-28	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{457}	定盤	2

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

-  : ウランが滞留する部分
-  : 追加ベースプレート (mm)
-  : 追加補強 (mm)
-  : 追加補強プレート (mm)
-  : 除去プレート

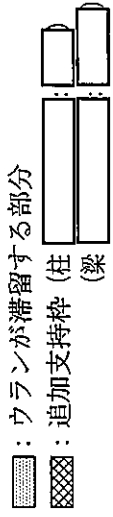
単位 : mm

名称	燃料棒検査設備	
図番	燃料棒検査定盤 (1) (2)	工場棟 組立工場

No. (457)	安全機能を有する施設名称 定盤	基数 1
--------------	--------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す

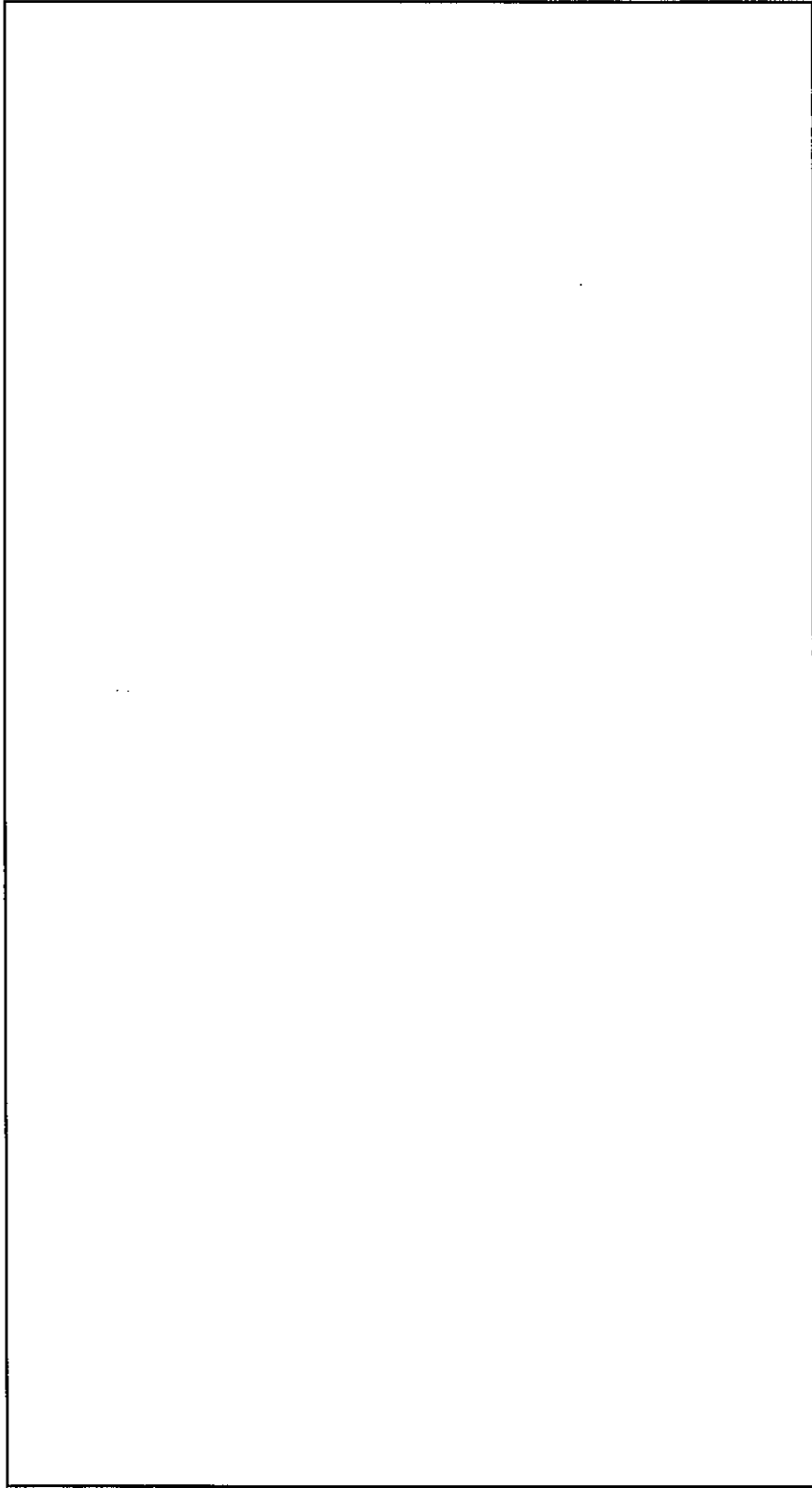
*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)



単位 : mm


名称	燃料棒検査設備	
図番	燃料棒立会検査定盤 図ニ設-30 (1/2)	工場棟 組立工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す



☒ : 追加ベースプレート (☐mm:☐mm:☐mm)

名称	燃料棒検査設備
図番	燃料棒立会検査定盤 図ニ設-30 (2/2) 工場棟 組立工場

No. (458)	安全機能を有する施設名称 燃料棒受台	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
名称	燃料棒検査設備 燃料棒受台	
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>	<p>図番</p> <p style="text-align: center;">図ニ設-31</p> <p style="text-align: right;">工場棟 組立工場</p>	

燃料集合体組立設備 *3
(燃料集合体組立室)

符号	機器名	変更内容
1	マガジン挿入装置	変更なし
2	マガジン昇降台*1	変更なし
3	マガジン架台(1)*1	改造
4	マガジン架台(2)*1	改造
5	マガジン架台(3)*1	改造
6	マガジン姿勢変換台*1	改造*2
7	燃料集合体組立装置(1)	改造
8	燃料集合体組立装置(2)	改造
9	燃料集合体組立装置(3)	改造
10	マガジン架台部*1	変更なし
11	燃料集合体洗浄装置	改造
12	拘束力検査測定台	改造
13	ジブクレーン(1)	改造

燃料集合体検査設備 *3
(燃料集合体組立室) (燃料構検査室)

符号	機器名	変更内容
14	エンベロープ検査装置	改造
15	チャネル検査装置	改造
16	燃料集合体検査定盤	改造
17	燃料集合体検査測定台(1)	変更なし
18	燃料集合体検査測定台(2)	変更なし
19	燃料集合体検査測定台(3)	変更なし
20	ジブクレーン(2)	改造
21	ジブクレーン(3)	改造
22	燃料集合体外観検査台	改造
23	燃料集合体検査ピット(1)	改造
24	燃料集合体検査ピット(2)	改造
25	燃料集合体検査ピット(3)	改造

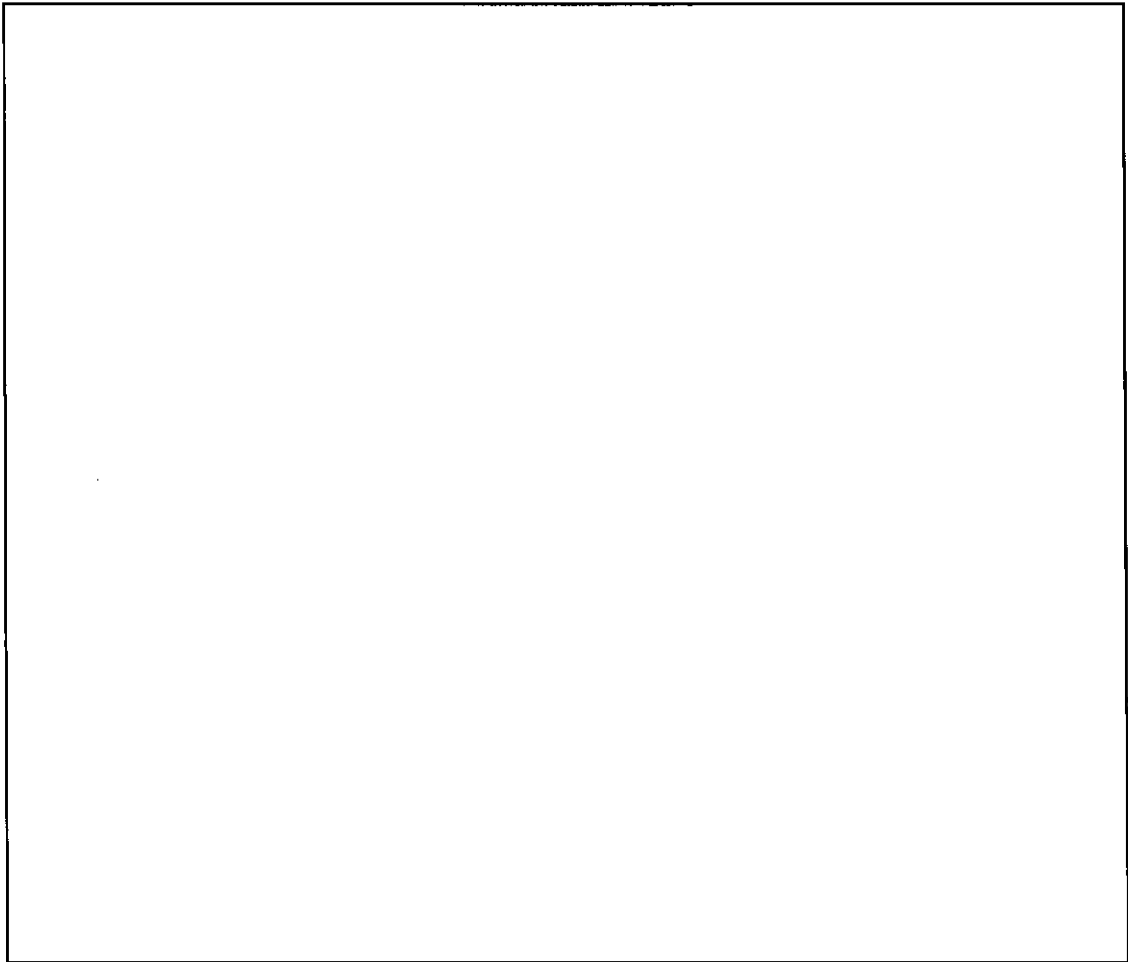
▨ : 申請する機器

名	組立施設
称	機器配置図
図	図ホ配一1
番	工場棟 組立工場

- *1 : マガジンを積載する設備
- *2 : 配置変更を含む
- *3 : 工場棟組立工場は第2種管理区域であり、組立工場は屋外に流出するため、組立工場の設備・機器は没水しない。

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{469}	マガジン挿入装置	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p style="text-align: center;">マガジン挿入</p> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 65mm以下) *2 : 形状寸法制限 (幅 1200mm以下) *3 : 形状寸法制限 (幅 4200mm以下) : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div>		
名称	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	
図番	図本設--1 (1/2)	
	工場棟	組立工場

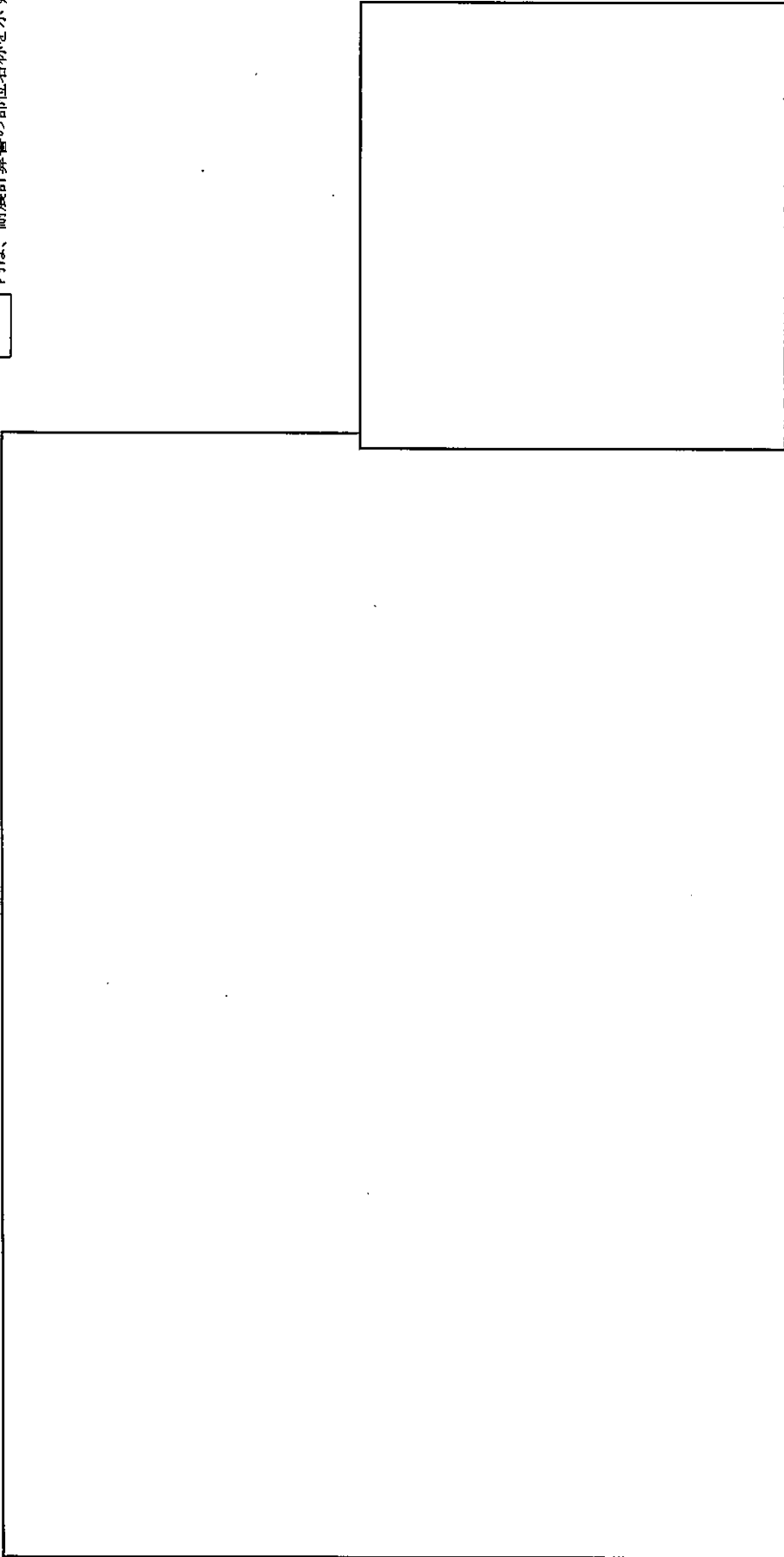
内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料集集体組立設備 マガジン挿入装置
図番	図水設-1 (2/2) 工場棟 組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{470}	マガジン昇降台	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料集合体組立設備 マガジン昇降台
図番	図ホ設-2 工場棟 組立工場

*1 : 積載制限 (燃料集合体1体以下 / 収納部)

□ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{471}	マガジン	4
{472}	運搬台車	2
{473}	マガジン架台	3

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 積載制限 (燃料集合体1体相当以下/収納部) *7 : 近接することが可能な他の機器のユニットと305mm以上離隔できるように離隔管理線を設定し、運搬物が離隔管理線を超えない運用をする。(保安規定)

*2 : 積載制限 (燃料集合体1体以下/収納部)

*3 : 落下防止

*4 : 落下防止 (高さ15mm以上)


*5 : 竜巻対策

*6 : 停電時保持機能

☐ : ウランが滞留する部分 単位 : mm

☐ : 最下降位置

名 称	図 番
燃料集合体組立設備	
マガジン、運搬台車、マガジン架台(1)(2)(3)	
	工場棟 組立工場
	図ホ設-3(1/2)

			<p>*1 : 積載制限 (燃料集合体1体相当以下/収納部)</p> <p>*2 : 積載制限 (燃料集合体1体以下/収納部)</p> <p>*3 : 落下防止</p> <p>*5 : 竜巻対策</p> <p>*6 : 停電時保持機能</p>	<p>*7 : 近接することが可能な他の機器のユニットと305mm以上離隔できるように離隔管理線を設定し、運搬物が離隔管理線を超えない運用をする。(保安規定)</p> <p> : フランが滞留する部分</p> <p>単位 : mm</p>	<p>名称</p> <p>燃料集合体組立設備</p>	<p>図番</p> <p>マガジン、運搬台車、マガジン架台(1)(2)(3)</p> <p>図本設-3(2/2)</p> <p>工場棟 組立工場</p>
--	--	--	---	--	----------------------------	--

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{474}	姿勢変換台	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料集合体組立設備 マガジン姿勢変換台	工場棟 組立工場
図番	図ホ設-4	

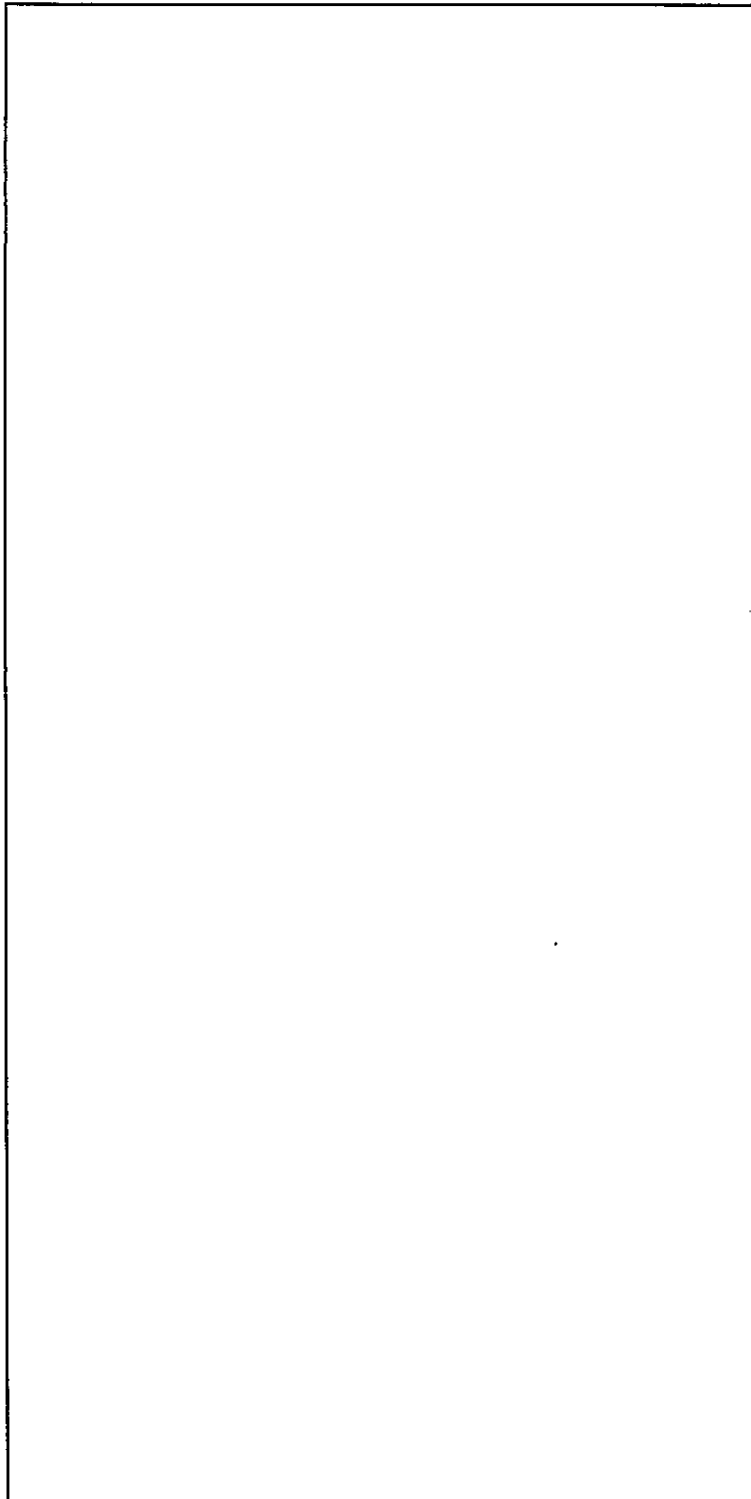
*1 : 積載制限 (燃料集合体1体以下/収納部)



☐ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(475)	燃料集合体組立装置	1
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin: 0 auto; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)</p> <p> : ウランが滞留する部分 </p> <p> : 改造箇所 (図本設-5(2/2)参照) </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	燃料集合体組立設備	
図番	燃料集合体組立装置(1)	
	図本設-5 (1/2)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

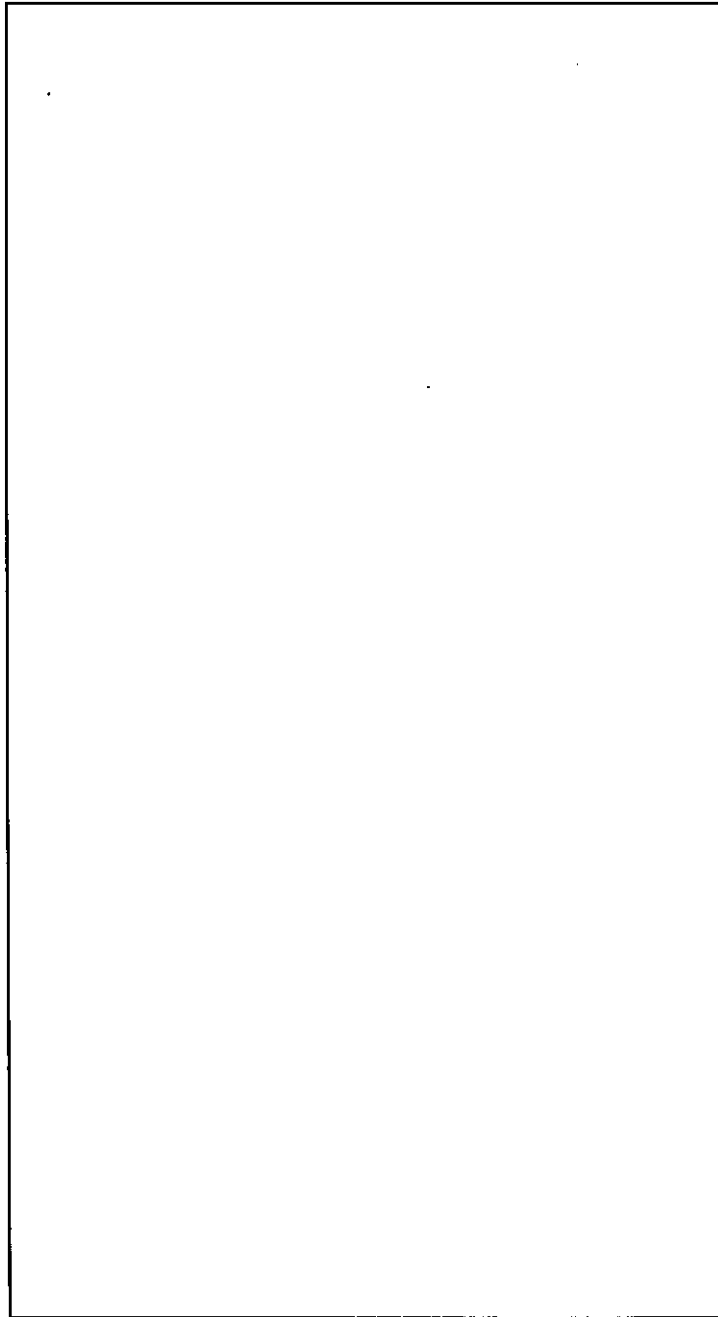






 : 追加ベースプレート □mm □mm
 : 追加ベースプレート □mm □mm

名称	燃料集集体組立設備
図番	燃料集集体組立装置(1) 図ホ設-5 (2/2)
	工場棟 組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(475)	燃料集合体組立装置	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部) <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : 改造箇所 (図ホ設-6(2/2)参照)		単位: mm
名称	燃料集合体組立設備	
図番	燃料集合体組立装置(2)	工場棟 組立工場
	図ホ設-6 (1/2)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

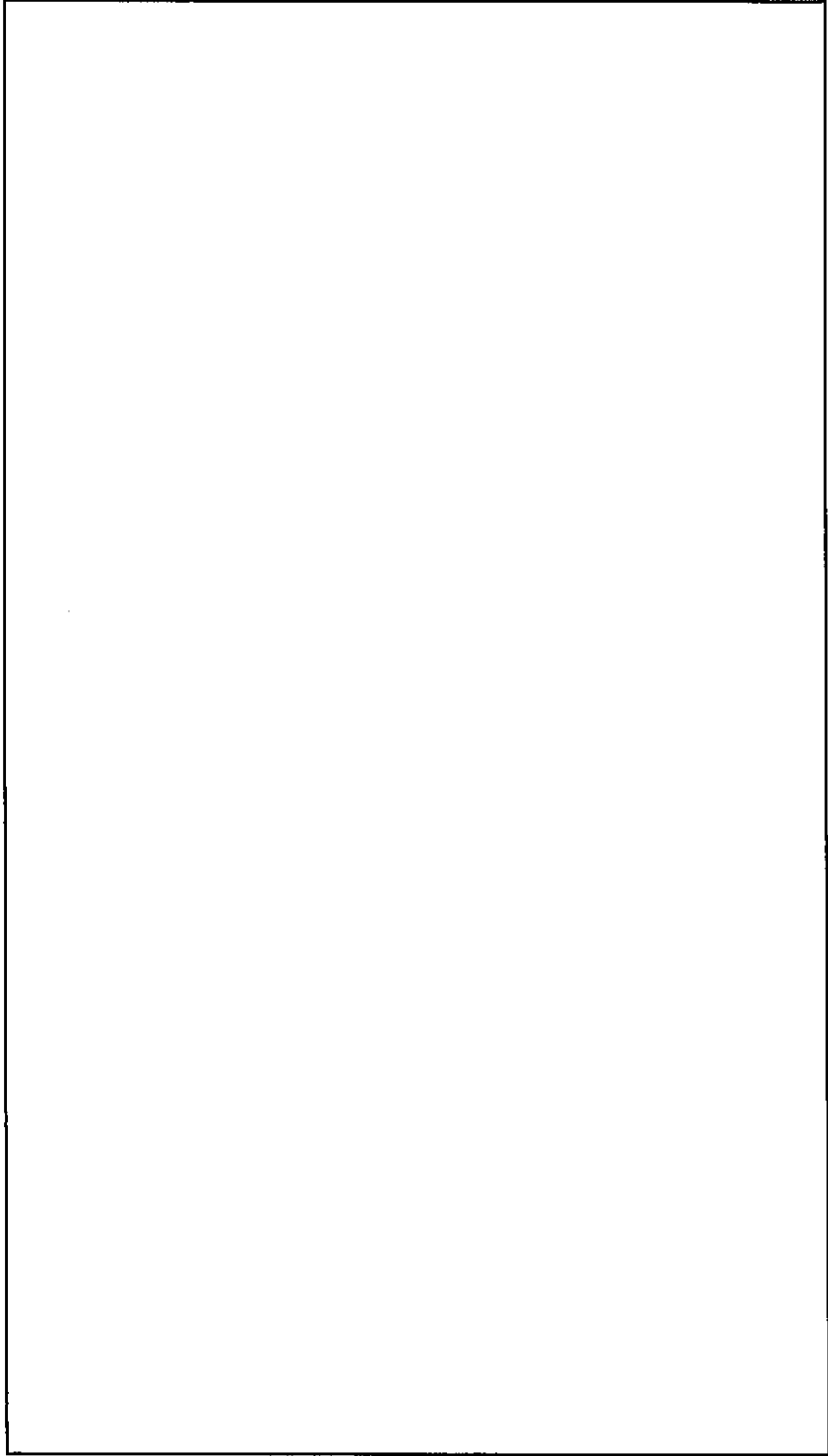








 : 追加ベースプレート □ □
 : 追加ベースプレート □ □

名称	燃料集集体組立設備	
図番	燃料集集体組立装置(2)	工場棟 組立工場
	図ホ設-6 (2/2)	

No. (475)	安全機能を有する施設名称 燃料集合体組立装置	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		
名称	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置(3)	
図番	燃料集合体組立装置(3) 工場棟 図ホ設-7 (1/2) 組立工場	
*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部) <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : 改造箇所 (図ホ設-7(2/2)参照)		
単位 : mm		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加ベースプレート  
 : 追加ベースプレート  

名称	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置(3)
図番	図本設-7 (2/2) 工場棟 組立工場

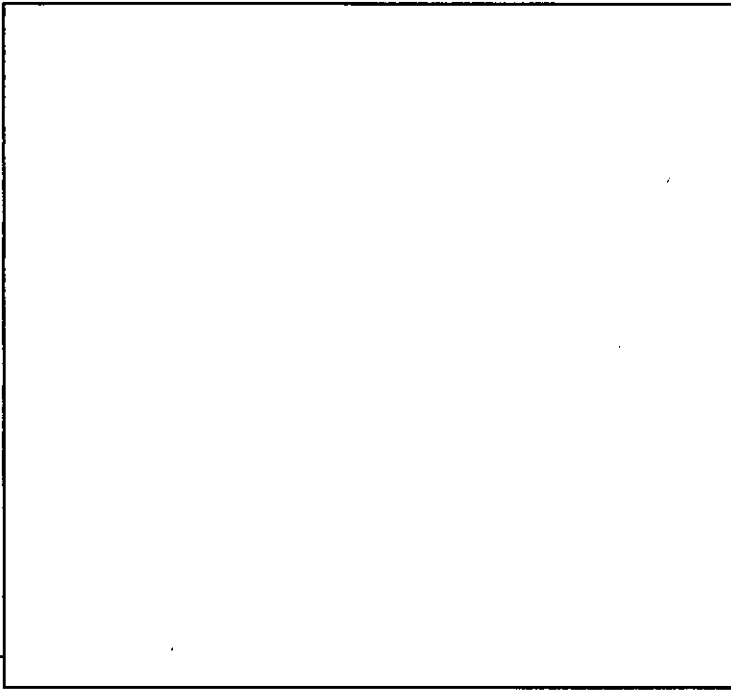
No. (476)	安全機能を有する施設名称 マガジン架台部	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		
*1 : 積載制限 (燃料集合体1体以下/収納部) *2 : 落下防止 (高さ100mm以上)	*3 : 近接することとが可能な他の機器のユニットと305mm以上離隔できるように離隔管理線を設定し、運搬物が離隔管理線を超えない運用をする。(保安規定)	単位: mm <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分
名称	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	
図番	図ホ設-8	工場棟 組立工場

No. (477)	安全機能を有する施設名称 燃料集合体洗浄装置	基款 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>		
名称 燃料集合体組立設備	燃料集合体以下/収納部 <input checked="" type="checkbox"/> : 追加ベースプレート (<input type="checkbox"/> mm <input type="checkbox"/> mm : <input type="checkbox"/>) <input checked="" type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分	燃料集合体検査測定台 工場棟 組立工場
図番 図本設-9 単位: mm		
*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部) <input checked="" type="checkbox"/> *2 : 燃料集合体は開口部のない構造であり、 溢水は侵入しない *3 : クランプポスト取替え <input type="checkbox"/>		

	安全機能を有する施設名称	基数				
No. {478}	ホイスト	1				
□	内は、耐震計算書の部位名称を示す					
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)</p> <p>*2 : 停電時保持機能</p> <p>*3 : 落下防止</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 脚部追加 (柱 <input style="width: 30px;" type="text"/>mm・<input style="width: 30px;" type="text"/>mm)</p> <p> : 追加補強 (FB(平鋼) <input style="width: 30px;" type="text"/>mm・<input style="width: 30px;" type="text"/>mm)</p> <p> : 撤去箇所</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p> </div> <div style="width: 50%; border: 1px solid black; padding: 5px;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">名称</td> <td>燃料集合体組立設備</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td>ジブクレーン(1) 図ホ設-10</td> </tr> </table> </div> </div>			名称	燃料集合体組立設備	図番	ジブクレーン(1) 図ホ設-10
名称	燃料集合体組立設備					
図番	ジブクレーン(1) 図ホ設-10					

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{479}	燃料集合体検査台	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下 / 収納部)



: ウランが滞留する部分



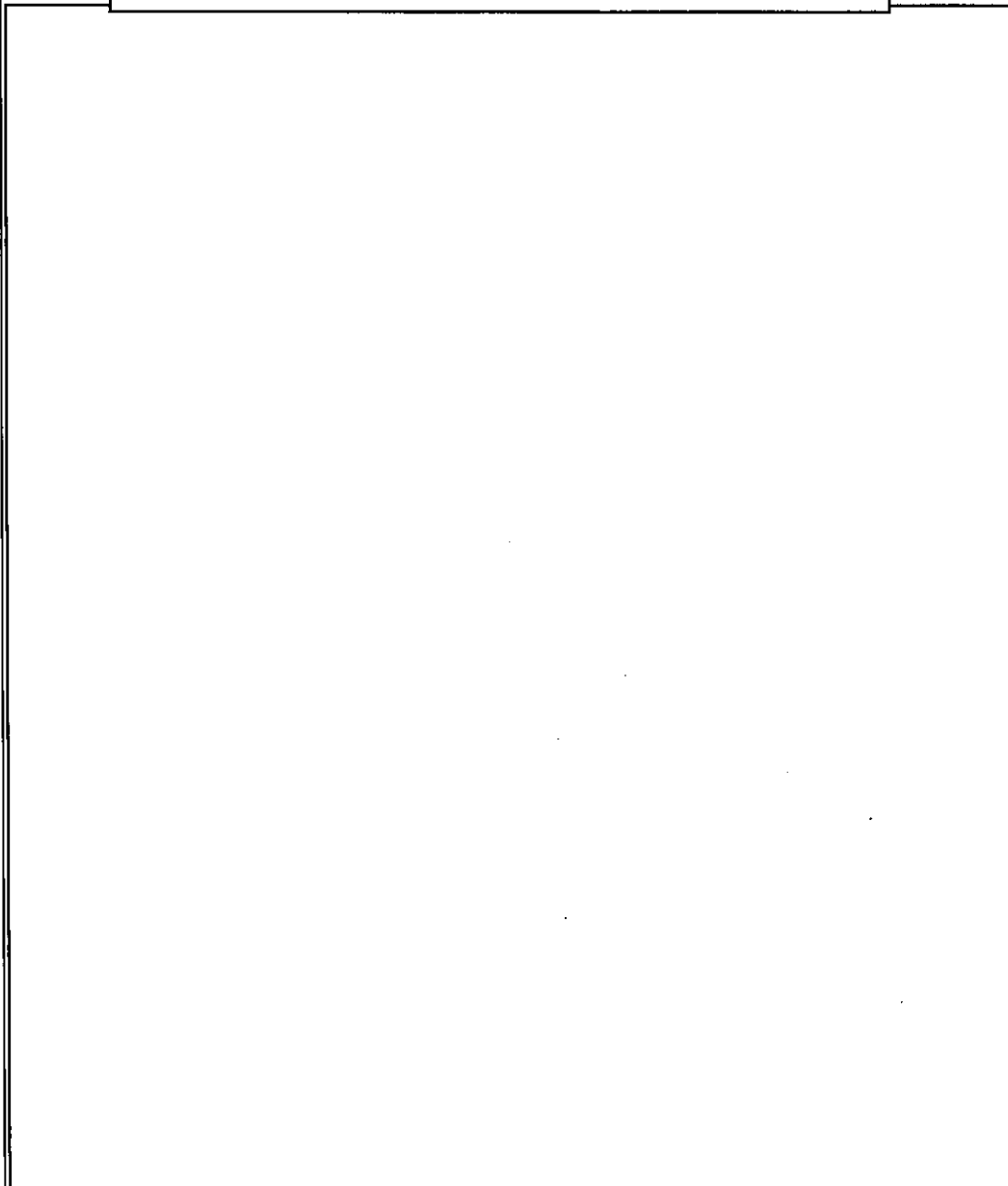
: 追加ベースプレート (□mm, □mm: □mm)

単位: mm


名称	燃料集合体検査設備 エンベロープ検査装置	
図番	図ホ設-11	工場棟 組立工場


No.	安全機能を有する施設名称	基数
(480)	燃料棒間隔測定装置	1
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	
<p>*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下 / 収納部)</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>▩ : 追加ベースプレート (<input type="text"/> mm, <input type="text"/> mm) 単位 : mm</p>		<p>燃料集合体検査設備 チャンネル検査装置</p> <p>工場棟 組立工場</p>
名称	図番	
	図ホ設-12	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{481}	燃料集合体検査定盤	1



*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)

 : ウランが滞留する部分

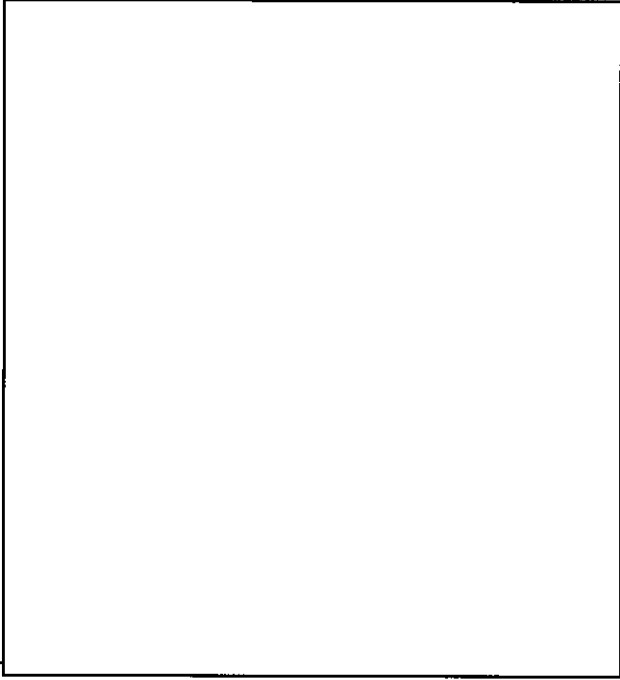
 : 移動防止ストッパー (プレート) mm:

単位 : mm

名称	燃料集合体検査設備
図番	燃料集合体検査定盤 図水設-13 工場棟 組立工場

No. (482)	安全機能を有する施設名称 燃料集合体検査測定台	基数 3
--------------	----------------------------	---------

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



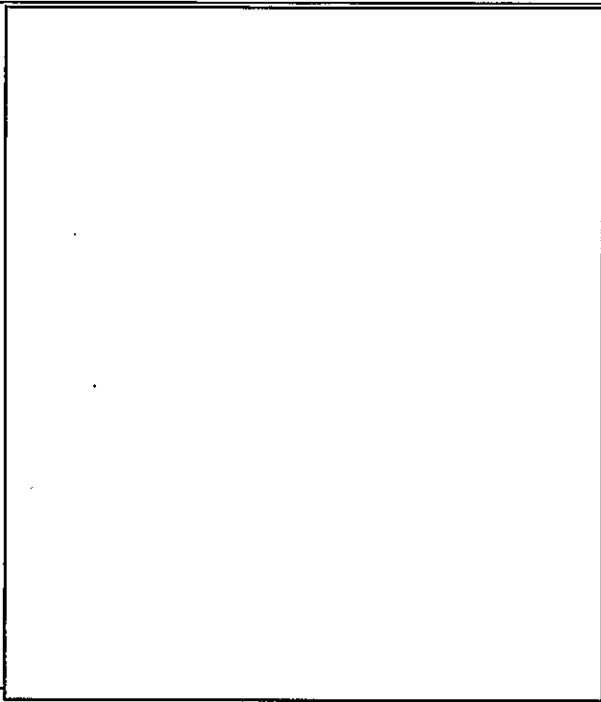
- *1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)
- *2 : 燃料集合体は開口部のない構造であり、
溢水は侵入しない
- : ウランが滞留する部分

単位：mm

名	燃料集合体検査設備	
称	燃料集合体検査測定台(1)(2)(3)	
図	図ホ設-14	工場棟
番		組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{483}	ホイスト	2


内は、耐震計算書の部位名称を示す




*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)


*2 : 停電時保持機能

*3 : 落下防止

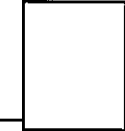
 : ウランが滞留する部分

 : 脚部追加(住)

 : 追加補強部材(深)

 : 撤去箇所

単位 : mm



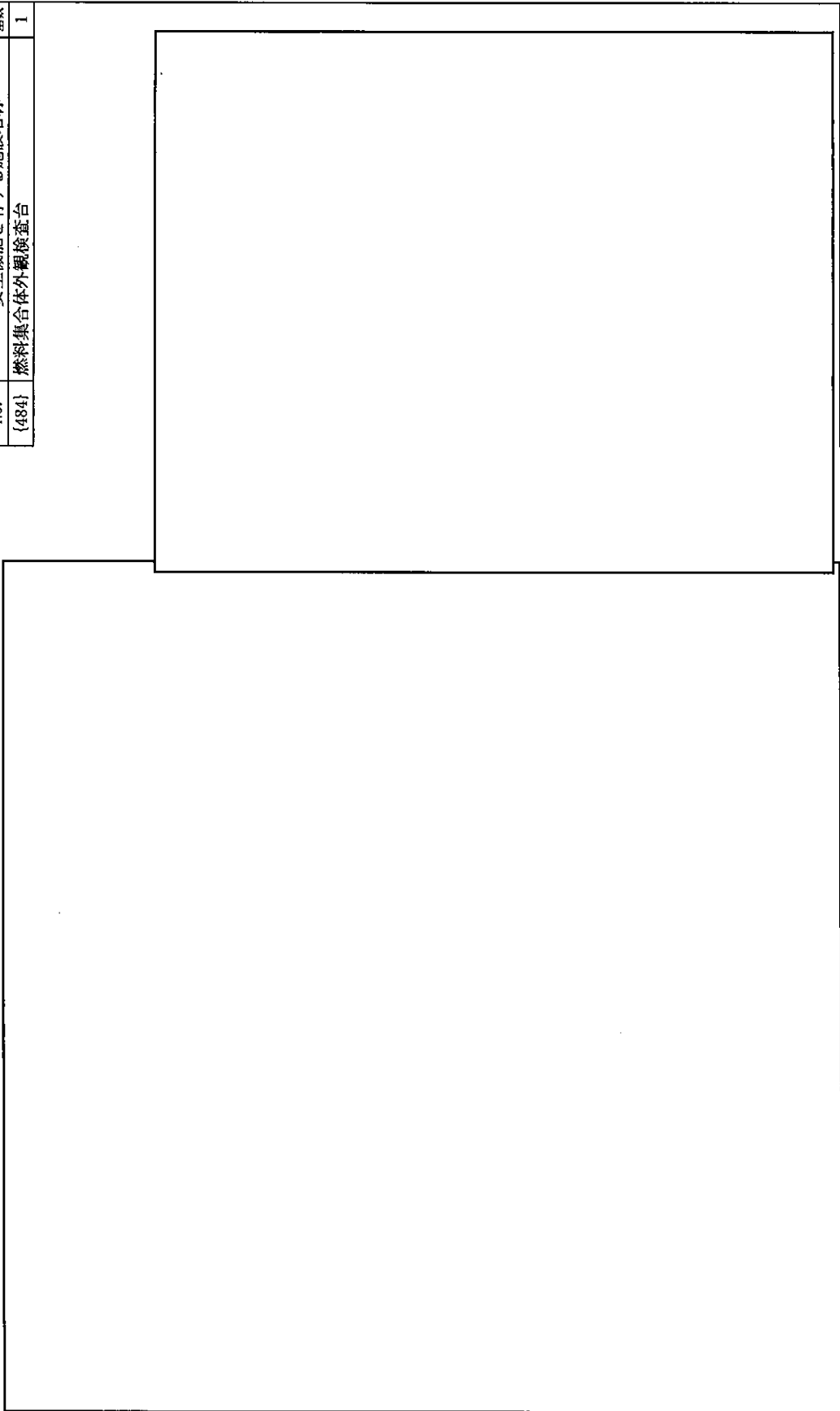
名称 燃料集合体検査設備

図番 ジブクレーン(2)(3)

番号 図ホ設-15



工場棟
組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{484}	燃料集合体外観検査台	1



名称	燃料集合体外観検査設備 燃料集合体外観検査台	工場棟 組立工場
図番	図ホ設一16	

*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)
 *2 : ボルト支点間距離 (1270mm以上)

 : ウランが滞留する部分
 : 追加ベースプレート (mm, mm)

単位 : mm

No. (485)	安全機能を有する施設名称 燃料集合体嵌合台	基数 3
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 500px; height: 400px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部) : ウランが滞留する部分</p> <p>*2 : 燃料集合体は開口部のない構造 であり、溢水は侵入しない</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	燃料集合体検査設備	
図番	燃料集合体検査ピット(1)(2)(3) 図本設-17 (1/2)	工場棟 組立工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

名称	燃料集合体検査設備	
	燃料集合体検査ピット(1)(2)(3)	
図番	図設-17 (2/2)	工場棟 組立工場

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; height: 95%; margin: 5px;"></div>	核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図	
	名称	工場棟 転換工場
図番	図へ配-1 (1/2)	: 申請する機器

原料貯蔵設備
(原料倉庫)

No.	機器名	変更内容
1	シリンダ貯蔵架台 (1)	改造
2	シリンダ貯蔵架台 (2)	改造
3	シリンダ貯蔵架台 (3)	改造
4	シリンダ転倒装置	改造
5	天井走行クレーン (転換5t)	変更なし

粉末貯蔵設備
(除染室・分析室・作業室(2))

No.	機器名	変更内容
10	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)	改造
	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2)	改造
	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3)	改造
	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (4)	改造

粉末貯蔵設備
(転換加工室)

No.	機器名	変更内容
4	大型粉末容器貯蔵架台 (1)	改造
	大型粉末容器貯蔵架台 (2)	改造
	大型粉末容器貯蔵架台 (3)	改造
	大型粉末容器貯蔵架台 (4)	改造
	大型粉末容器貯蔵架台 (5)	改造
	大型粉末容器貯蔵架台 (6)	改造
5	大型粉末容器	変更なし
6	仕掛品貯蔵棚 (1)	改造
	仕掛品貯蔵棚 (2)	改造
	仕掛品貯蔵棚 (3)	改造
7	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	改造
	運搬台車 (1)	改造 ^{*1}
8	運搬台車 (2)	改造 ^{*1}
	運搬台車 (3)	改造 ^{*1}
	運搬台車 (4)	改造 ^{*1}
	運搬台車 (5)	改造 ^{*1}
	運搬台車 (6)	改造 ^{*1}
	運搬台車 (7)	改造 ^{*1}
	中間仕掛品一時貯蔵棚 (1)	改造
9	中間仕掛品一時貯蔵棚 (2)	改造

*1: 既設(その他構成機器のポリ容器)を撤去する。


名称 核燃料物質の貯蔵施設

機器配置図

図番 図へ配-1(2/2)

工場棟
転換工場

		核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図
	図～配-2 (1/2)	工場棟 成型工場
名 称		
図 番		

 : 申請する機器

粉末貯蔵設備

(ペレット加工室)

符号	機器名称	変更内容
1	粉末一時貯蔵棚 (1)	改造
2	粉末一時貯蔵棚 (2)	改造
3	粉末一時貯蔵棚 (3)	改造
4	粉末一時貯蔵棚 (4)	改造
5	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)	改造
6	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2)	改造
7	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3)	改造
8	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (4)	改造
9	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (5)	変更なし
10	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (6)	改造
11	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (7)	改造
12	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (8)	改造
13	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (9)	改造
14	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (10)	改造
15	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (11)	改造
16	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (12)	改造
17	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (13)	改造
18	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (14)	改造
19	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (15)	改造
20	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (16)	改造

UO₂ペレット貯蔵設備

(ペレット加工室)

符号	機器名称	変更内容
21	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (1)	変更なし
22	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (2)	改造
23	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (3)	変更なし
24	ペレットライコンベンア (1)	改造
25	ペレットライコンベンア (2)	改造
26	集粉台2	改造
27	集粉ペレット一時貯蔵棚 (1)	変更なし
28	集粉ペレット一時貯蔵棚 (2)	改造
29	集粉ペレット一時貯蔵棚 (3)	改造
30	ペレットライコンベンア (3)	改造
31	ペレットライコンベンア (4)	改造
32	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (1)	変更なし
33	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (2)	変更なし
34	仕上りペレット一時貯蔵棚 (1)	改造
35	仕上りペレット一時貯蔵棚 (2)	改造
36	仕上りペレット一時貯蔵棚 (3)	改造
37	仕上りペレット一時貯蔵棚 (4)	改造

UO₂ペレット貯蔵設備

(ペレット貯蔵室)

符号	機器名称	変更内容
38	仕上りペレット貯蔵棚架台 (1)	改造
39	仕上りペレット貯蔵棚架台 (2)	改造
40	仕上りペレット貯蔵棚架台 (3)	改造
41	仕上りペレット貯蔵棚架台 (4)	改造
42	仕上りペレット貯蔵棚架台 (5)	改造
43	仕上りペレット貯蔵棚架台 (6)	改造
44	仕上りペレット貯蔵棚架台 (7)	改造
45	仕上りペレット貯蔵棚架台 (8)	改造
46	仕上りペレット貯蔵棚架台 (9)	改造
47	仕上りペレット貯蔵棚架台 (10)	改造
48	余剰ペレット貯蔵棚 (1)	改造
49	余剰ペレット貯蔵棚 (2)	改造
50	余剰ペレット貯蔵棚 (3)	改造
51	余剰ペレット貯蔵棚 (4)	改造

燃料棒貯蔵設備

(燃料棒補修室)

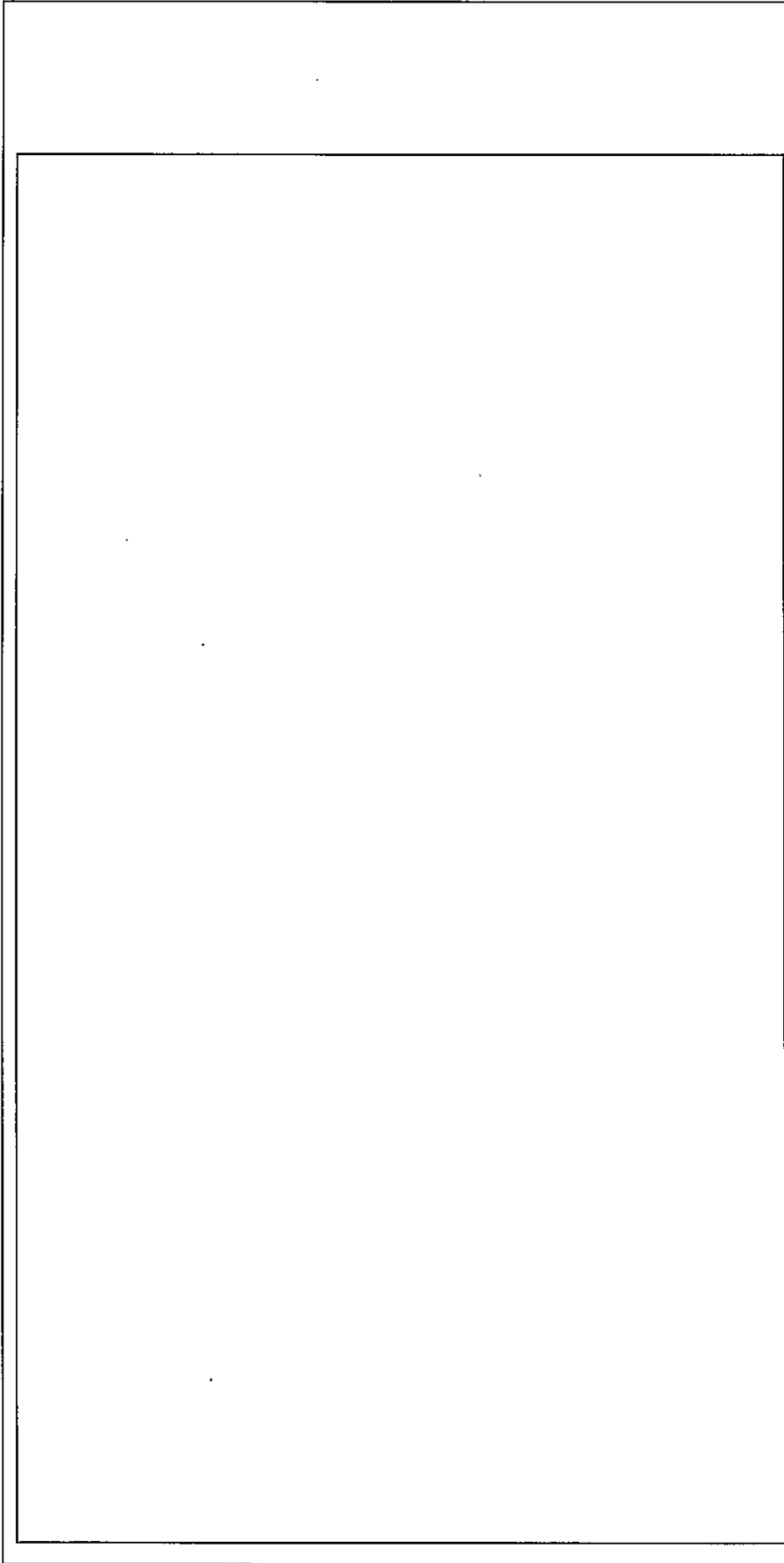
符号	機器名称	変更内容
52	燃料棒一時貯蔵棚	変更なし

名称 核燃料物質の貯蔵施設

機器配置図

図番 図へ配-2 (2/2)

工場棟 成型工場



*1 : 既設を撤去し、新規に製作し設置する。
 *2 : 工場棟組立工場は第2種管理区域であり、内部溢水は扉から屋外に流出するため、組立工場の設備・機器は没水しない。

燃料棒貯蔵設備 *2
 (燃料棒換装室)

符号	機器名	変更内容
1	燃料棒一時貯蔵棚	変更なし
2	燃料棒貯蔵棚(1)	改造
3	燃料棒貯蔵棚(2)	改造
4	トラバース	改造
5	運搬車	改造 ^{*1}

燃料集合体貯蔵設備 *2
 (燃料集合体組立室) (燃料集合体貯蔵室)

符号	機器名	変更内容
6	燃料集合体一時貯蔵架台	改造
7	燃料集合体貯蔵架台(1)	改造
8	燃料集合体貯蔵架台(2)	改造
9	燃料集合体貯蔵架台(3)	改造
10	燃料集合体移送装置	改造 ^{*1}

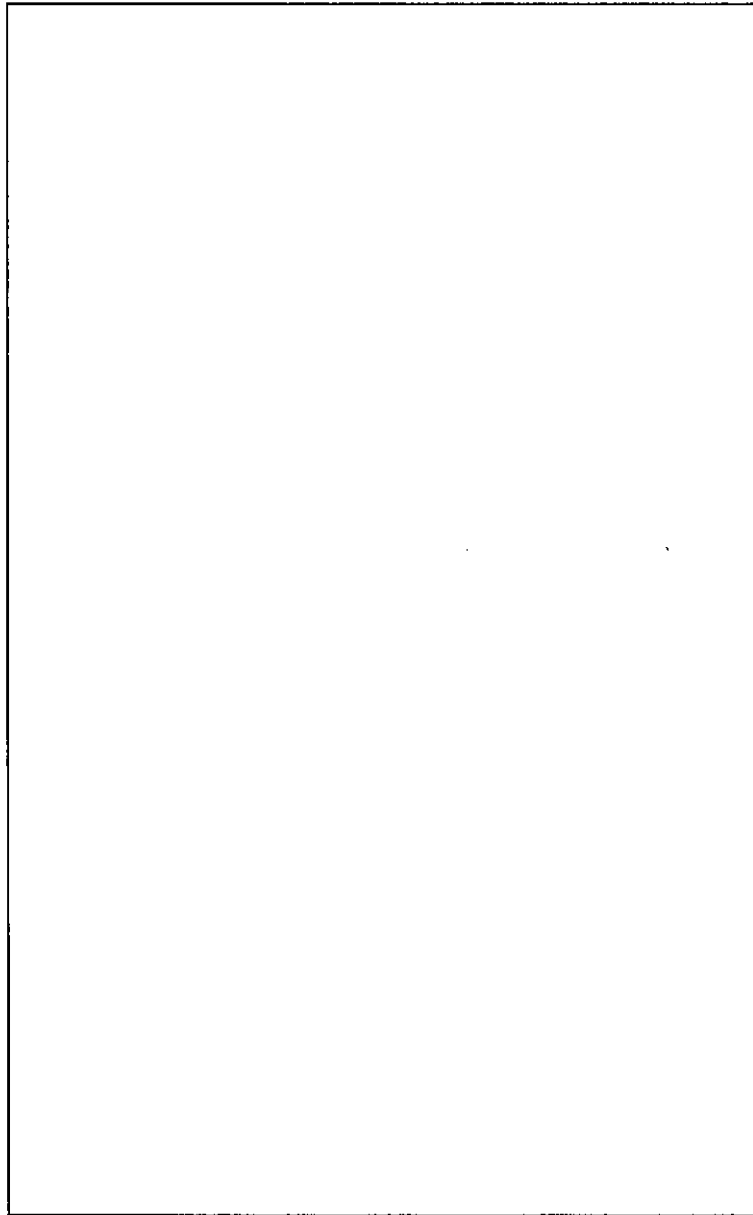
//// : 申請する機器

名称	番
核燃料物質の貯蔵施設 機器配置区	
図	図へ配-3
工場棟	組立工場

粉末貯蔵設備

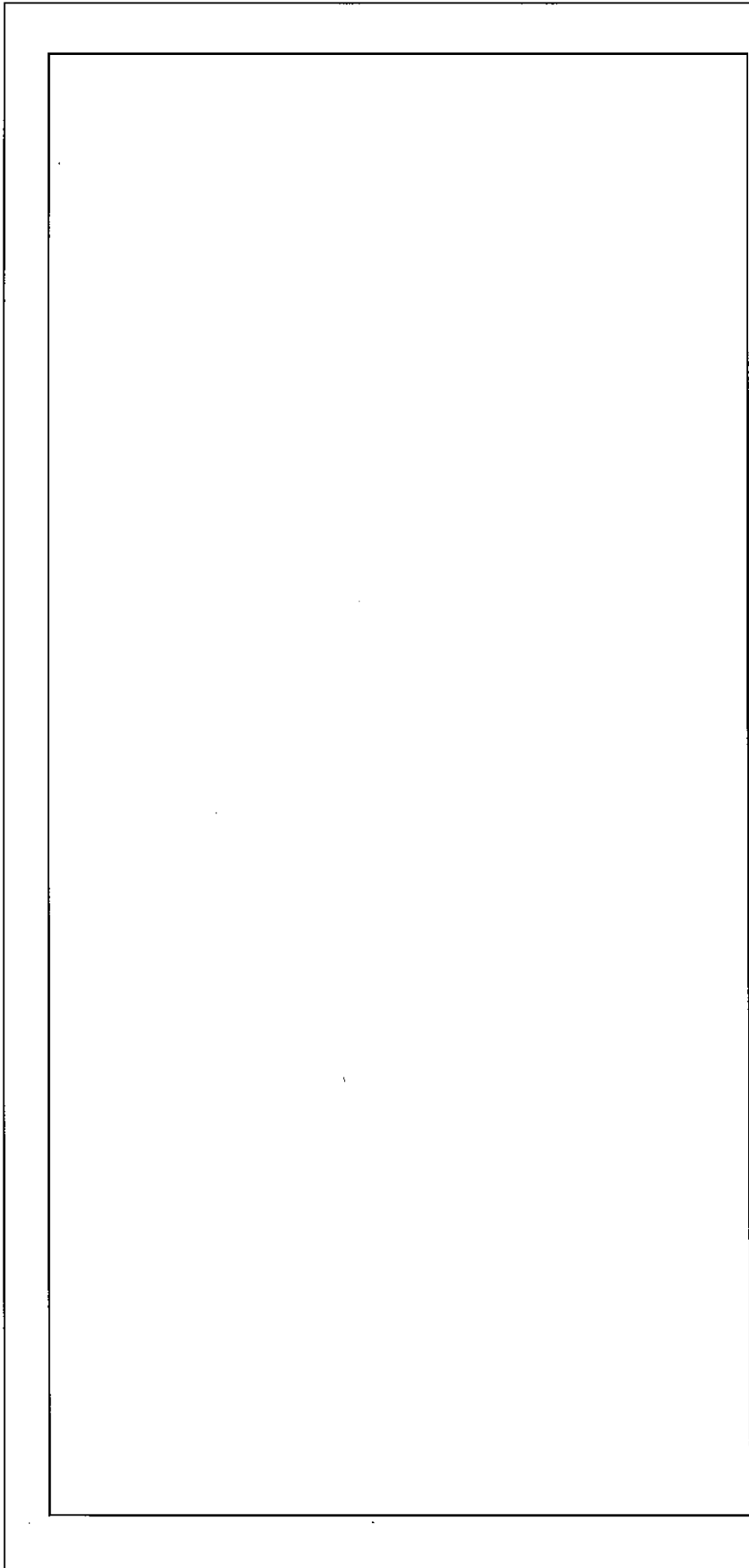
(第2核燃料倉庫)

符号	機器名称	変更内容
1	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)	改造
2	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2)	改造



▨ : 申請する機器

名称	核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図	
図番	図へ配-4	付属建物 第2核燃料倉庫



*1 : 工場棟組立工場は第2種管理区域であり、内部
 滲水は扉から屋外に流出するため、組立工場の
 設備・機器は浸水しない。
 〰〰〰 : 申請する機器

輸送物貯蔵設備
 (保管室)

符号	機器名	変更内容
5	天井走行クレーン (容器管理棟4.8t)	変更なし

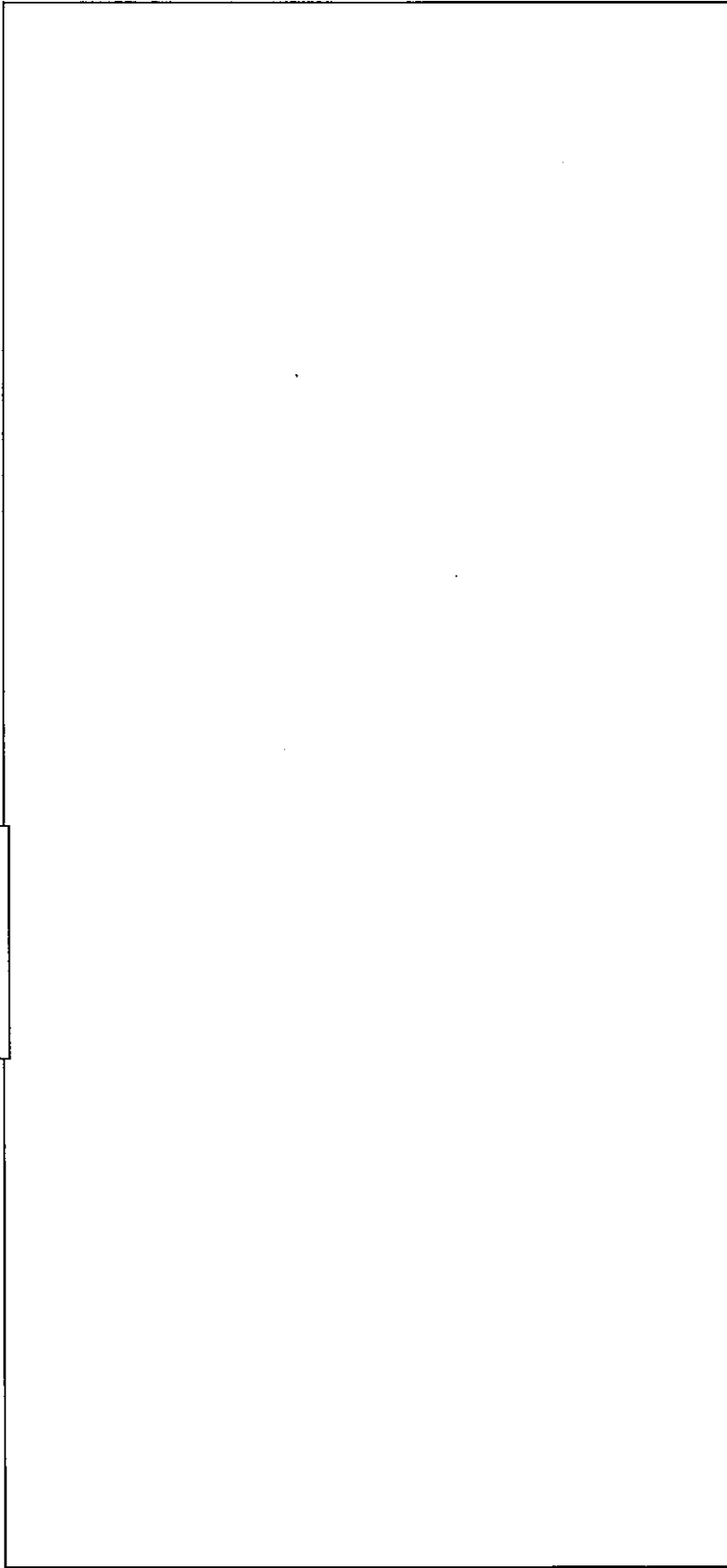
燃料集合体貯蔵設備 *1
 (燃料集合体組立室) (燃料格納検査室) (燃料集合体貯蔵室)

符号	機器名	変更内容
1	天井走行クレーン (組立北4.8t)	変更なし
2	天井走行クレーン (組立北3t)	変更なし
3	天井走行クレーン (組立南5t)	変更なし
4	天井走行クレーン (組立南1t)	変更なし
5	天井走行クレーン (容器管理棟4.8t)	変更なし

名	天井走行クレーン		
称	配置図		
図	図へ配-5		工場棟
番			付属建物 組立工場 容器管理棟

No.	安全機能を有する施設名称	基
{491}	シリンダ貯蔵架台	1式

内は、耐震計算書の部位名称を示す



シリンダ貯蔵架台 (1) (2)

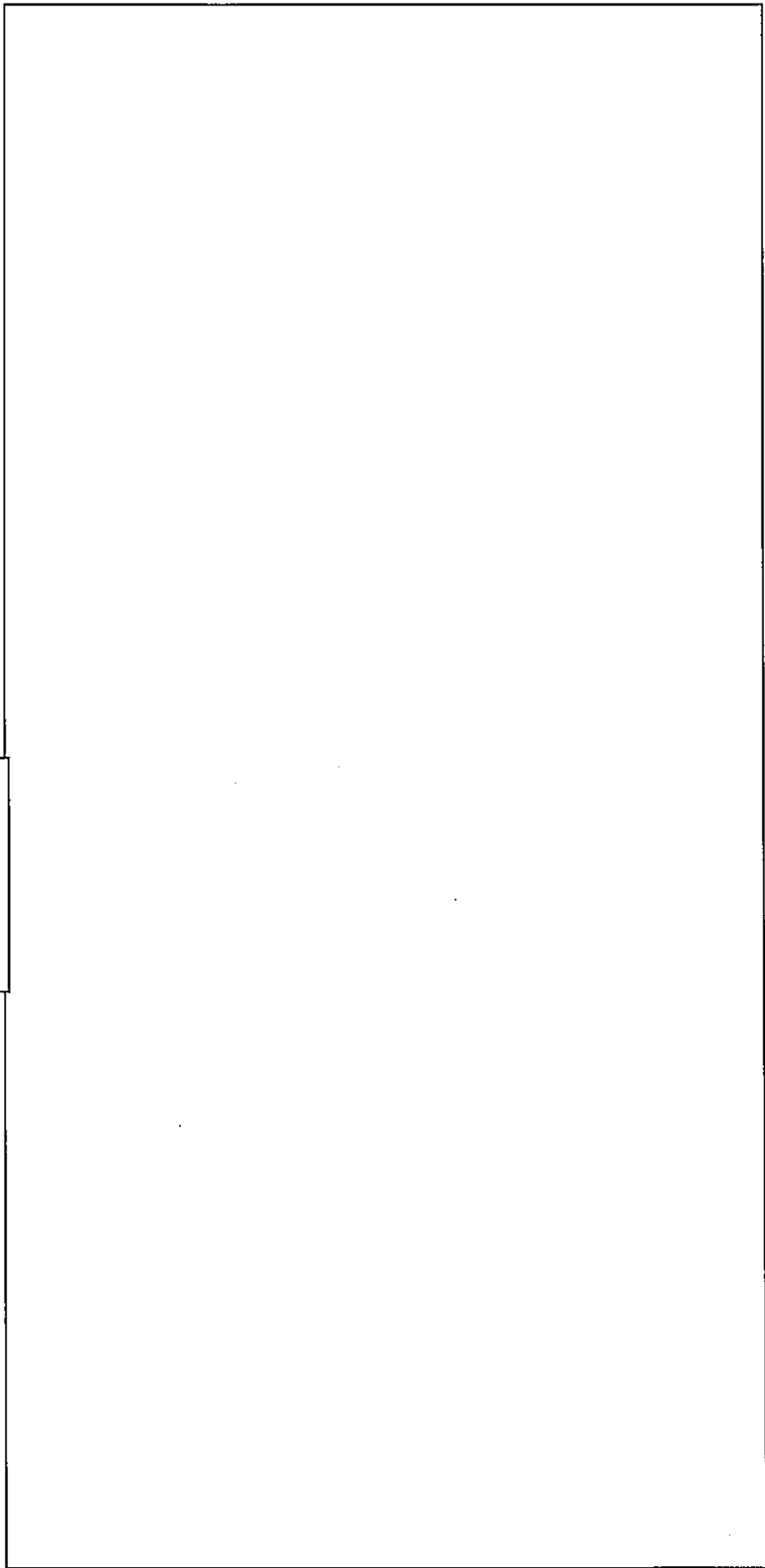
名	原料貯蔵設備
称	シリンダ貯蔵架台 (1) ~ (3)
図	図へ設-1 (1/2)
番	工場棟 転換工場

*1 : 溢水水位 (床面より100mm)

☐ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



シリンダ貯蔵架台 (3)

*1 : 溢水水位 (床面より100mm)

▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	原料貯蔵設備	
	シリンダ貯蔵架台 (1) ~ (3)	工場棟 転換工場
図番	図へ設-1 (2/2)	

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{493}	シリンダ転倒装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

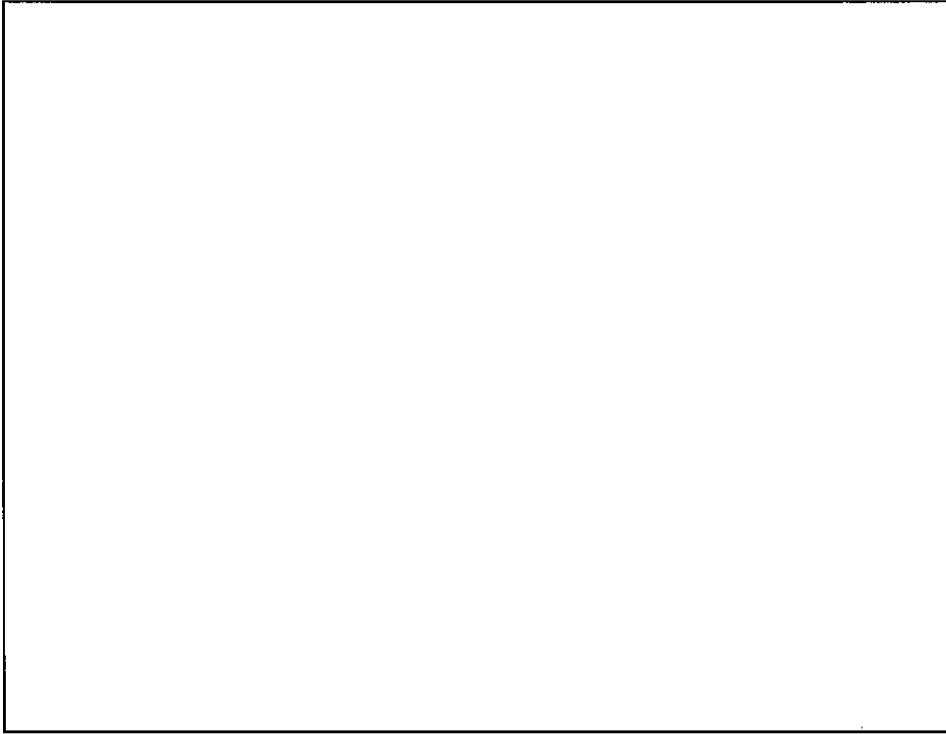
--	--	--	--


		原料貯蔵設備	
名称	図番	シリンダ転倒装置	工場棟 転換工場
		図へ設-2 (1/3)	

: 潤滑油を有する部位
 : 追加部材 (□mm : □mm)
 : 追加ブレス (□mm : □mm)
 : 追加ベースプレート (□mm : □mm)

単位 : mm

*1 : 溢水水位 (床面より100mm)



- *2 : 落下防止 (ベルト破断強度3ton以上)
- *3 : 落下防止 (ベルト位置1000mm以上、2000mm以下)
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

シリンダ固縛図

名称	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置
図番	図へ設-2 (2/3)
	工場棟 転換工場

*3 : 容積 6.5L以上
 : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

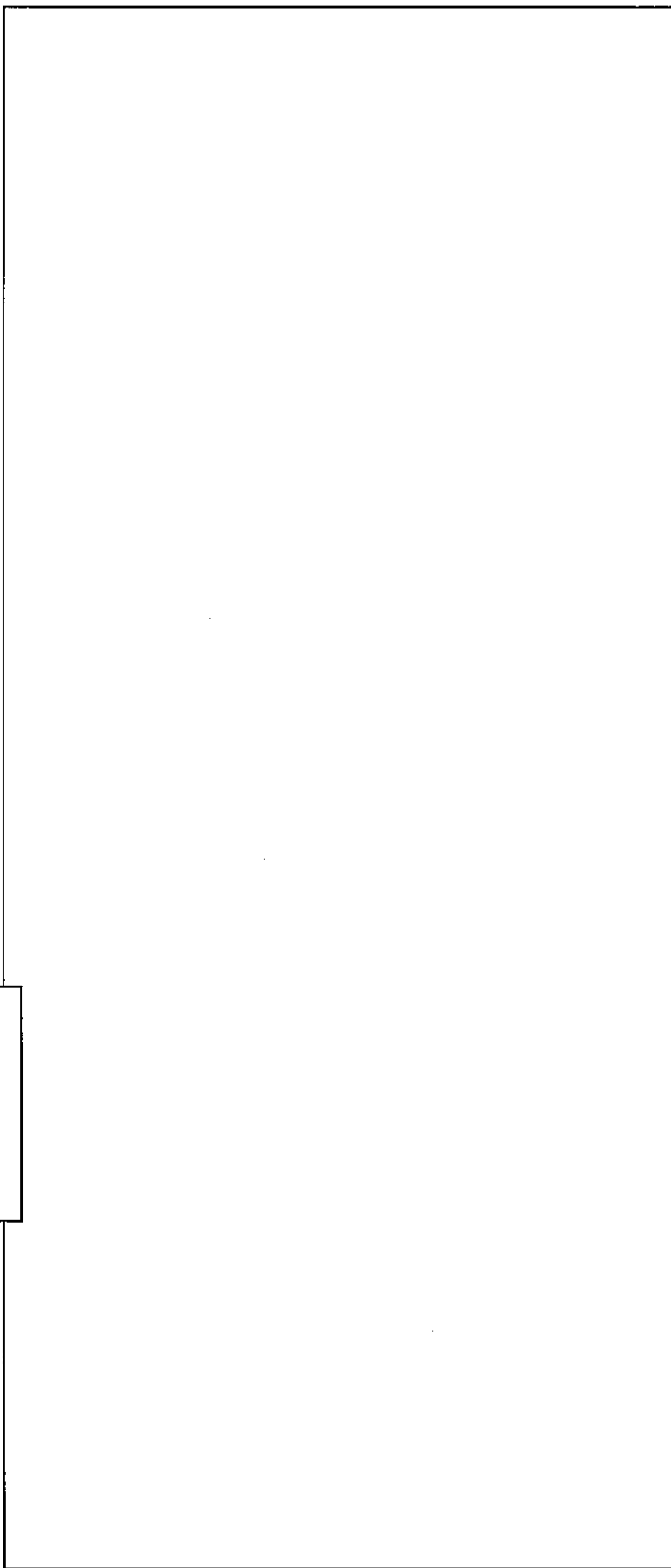
火災対策の説明図

名称	原料貯蔵設備 シリンドラ転倒装置	
図番	図へ設-2 (3/3)	工場棟 転換工場

No. {494}	安全機能を有する施設名称 天井走行クレーン	基礎	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 40px; margin: 0 auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す			
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>			
*1: 停電時保持機能 *2: 落下防止 (荷重 5t 以下)			
単位: mm			
名称	原料貯蔵設備 天井走行クレーン (転換5t)		
図番	図へ設-3 工場棟 転換工場		

No.	安全機能を有する施設名称	基敷
{496}	大型粉末容器貯蔵架台	1式

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



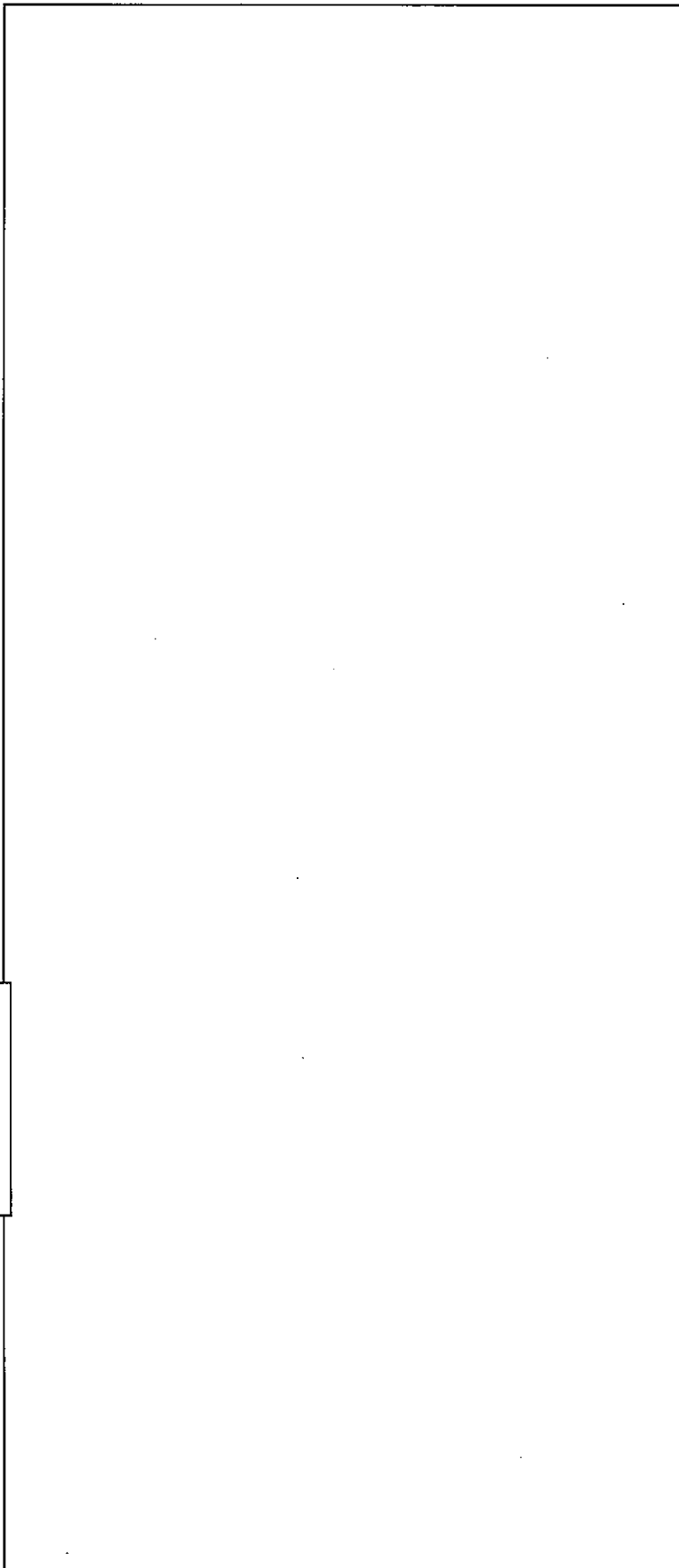
大型粉末容器貯蔵架台 (1)

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備
図番	大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6) 図へ設-4 (1/6)
	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



大型粉末容器貯蔵架台 (2)

*1 : 溢水水位 (床面より160mm)

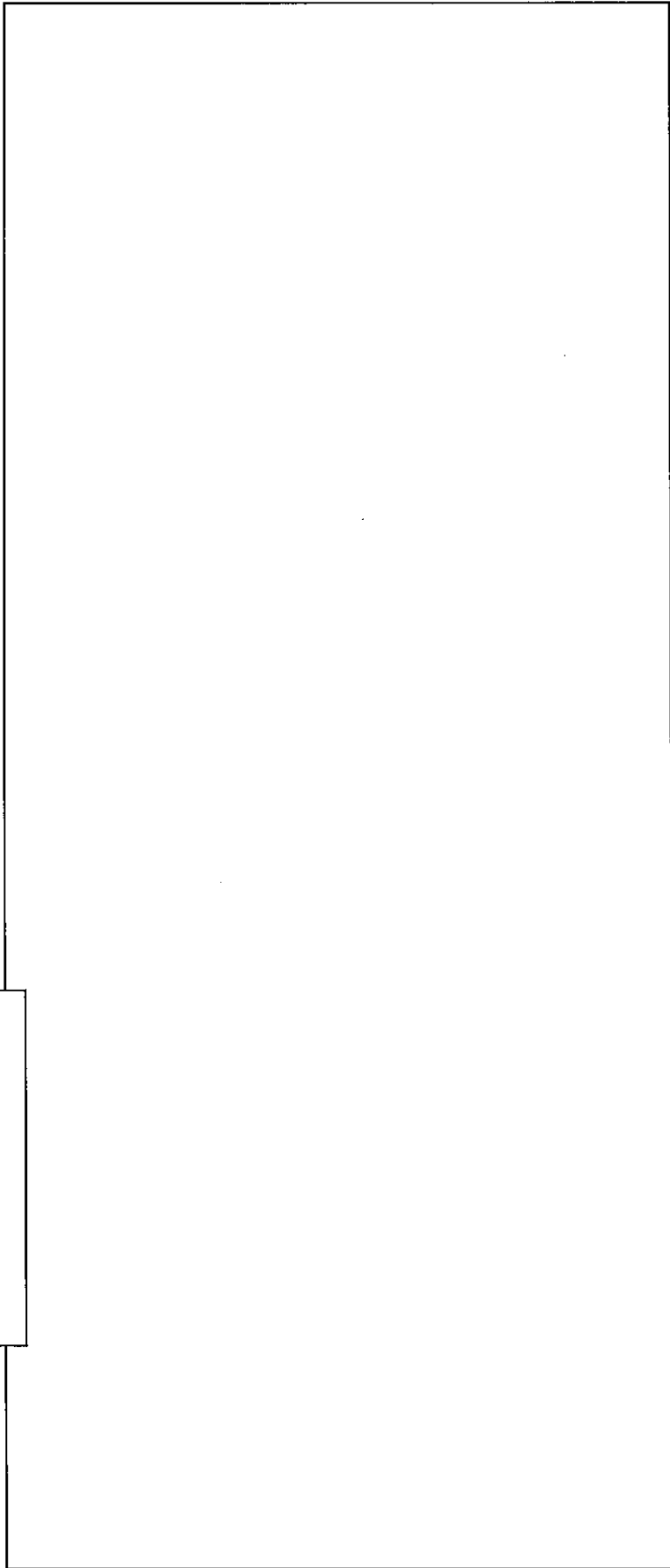
*2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)

▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6)
図番	図へ設-4 (2/6) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



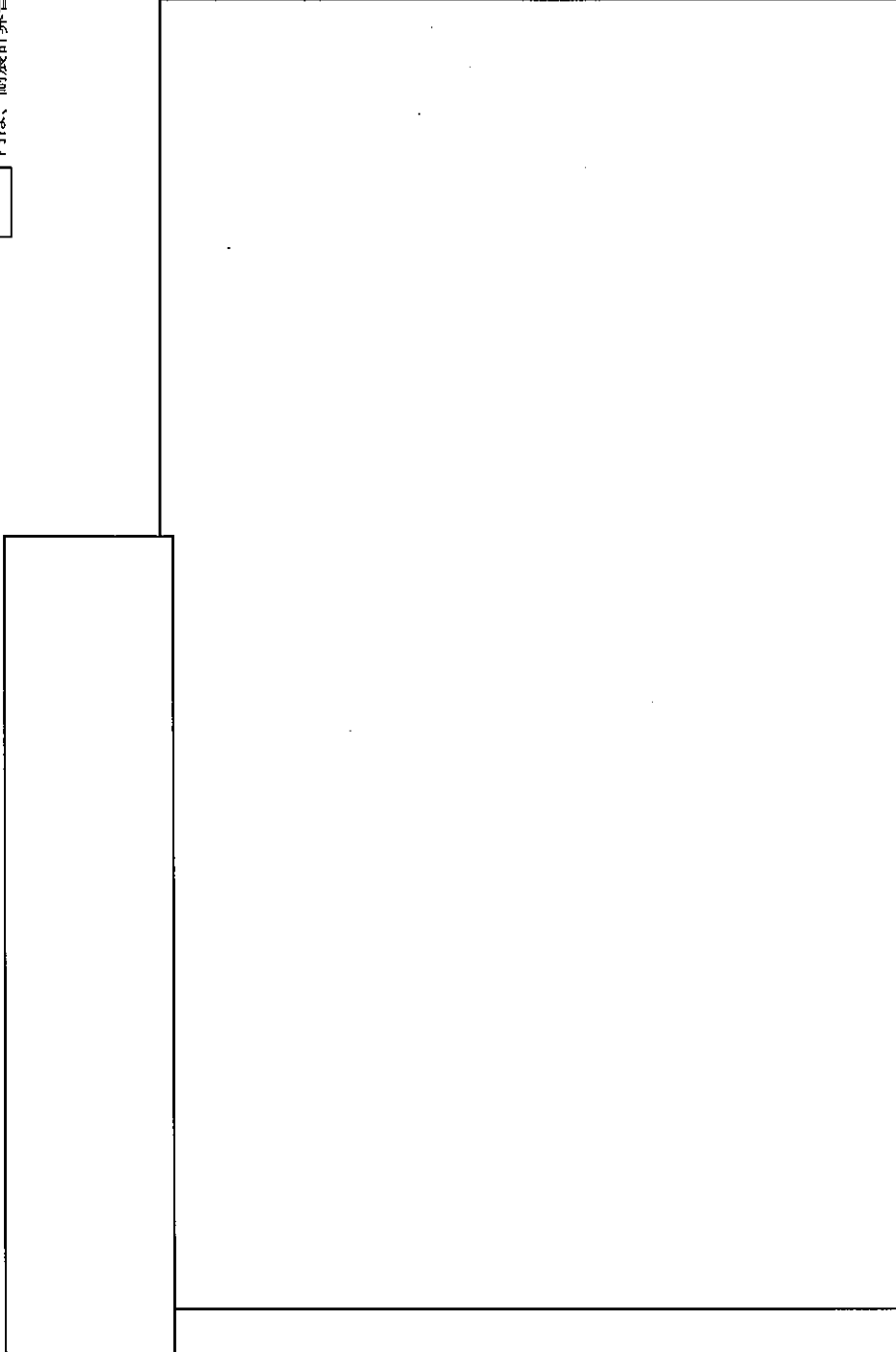
大型粉末容器貯蔵架台 (3)

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6)
図番	図へ設-4 (3/6) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



大型粉末容器貯蔵架台 (4)

*1 : 溢水水位 (床面より160mm)

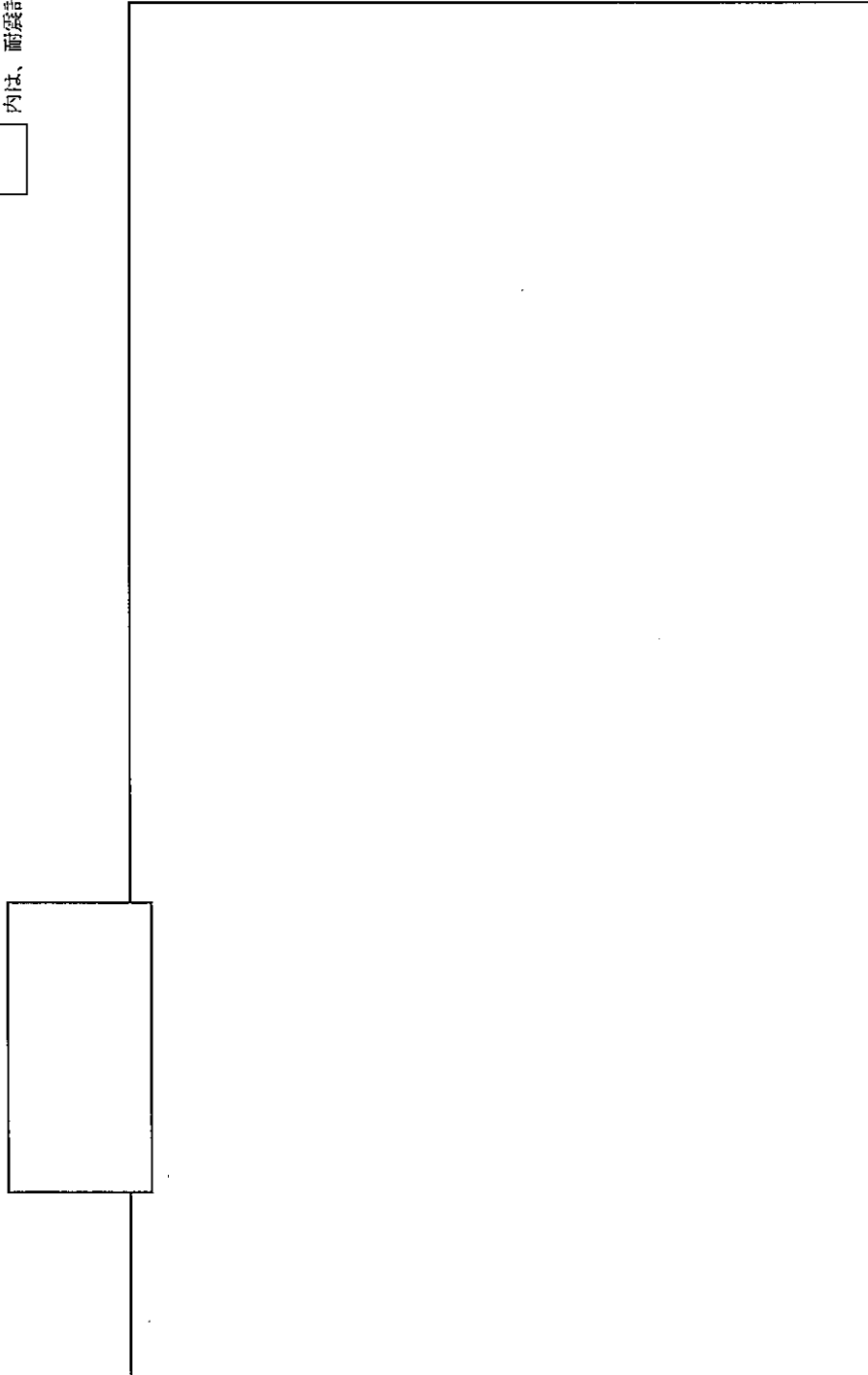
*2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)

▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備
図番	大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6) 図へ設-4 (4/6) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



大型粉末容器貯蔵架台 (5)

*1 : 溢水水位 (床面より160mm)

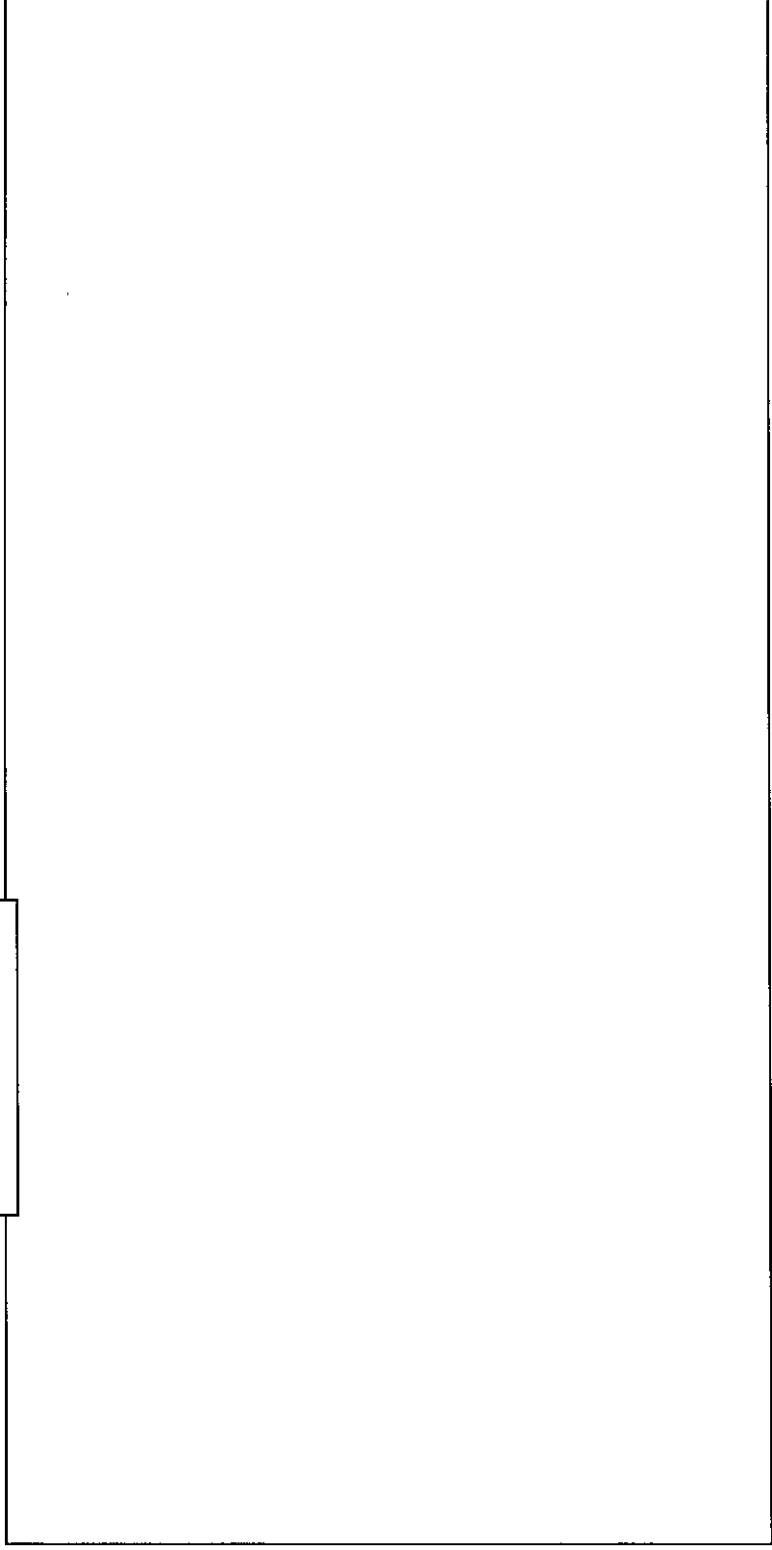
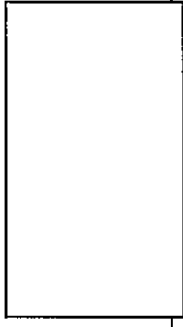
*2 : 容器保持性能 (チエーン線径6mm以上)

▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備
図番	大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6) 図へ設-4 (5/6) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



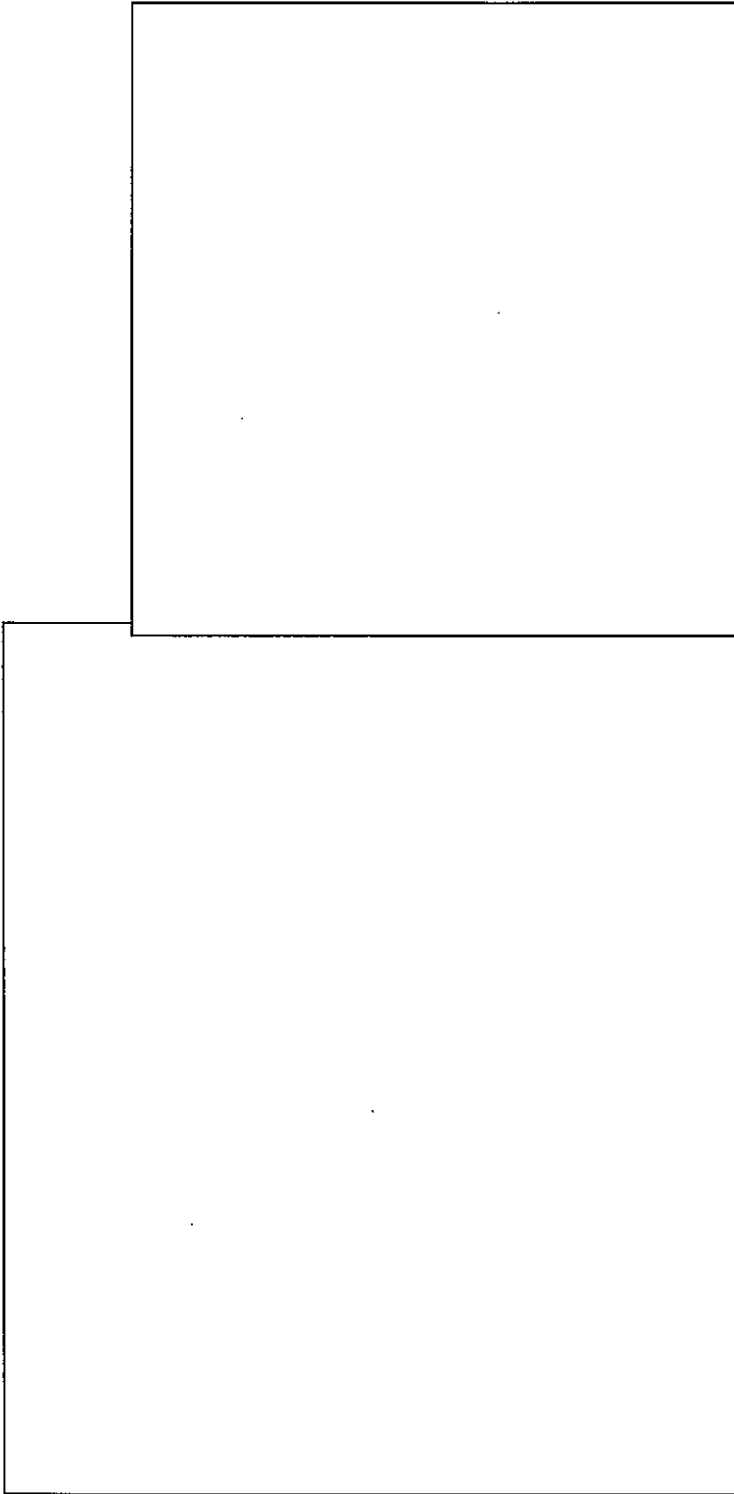
大型粉末容器貯蔵架台 (6)



- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備
図番	大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6) 図へ設一4 (6/6)
	工場棟 転換工場

No. (496)	安全機能を有する施設名称 大型粉末容器	基款 1式
--------------	------------------------	----------

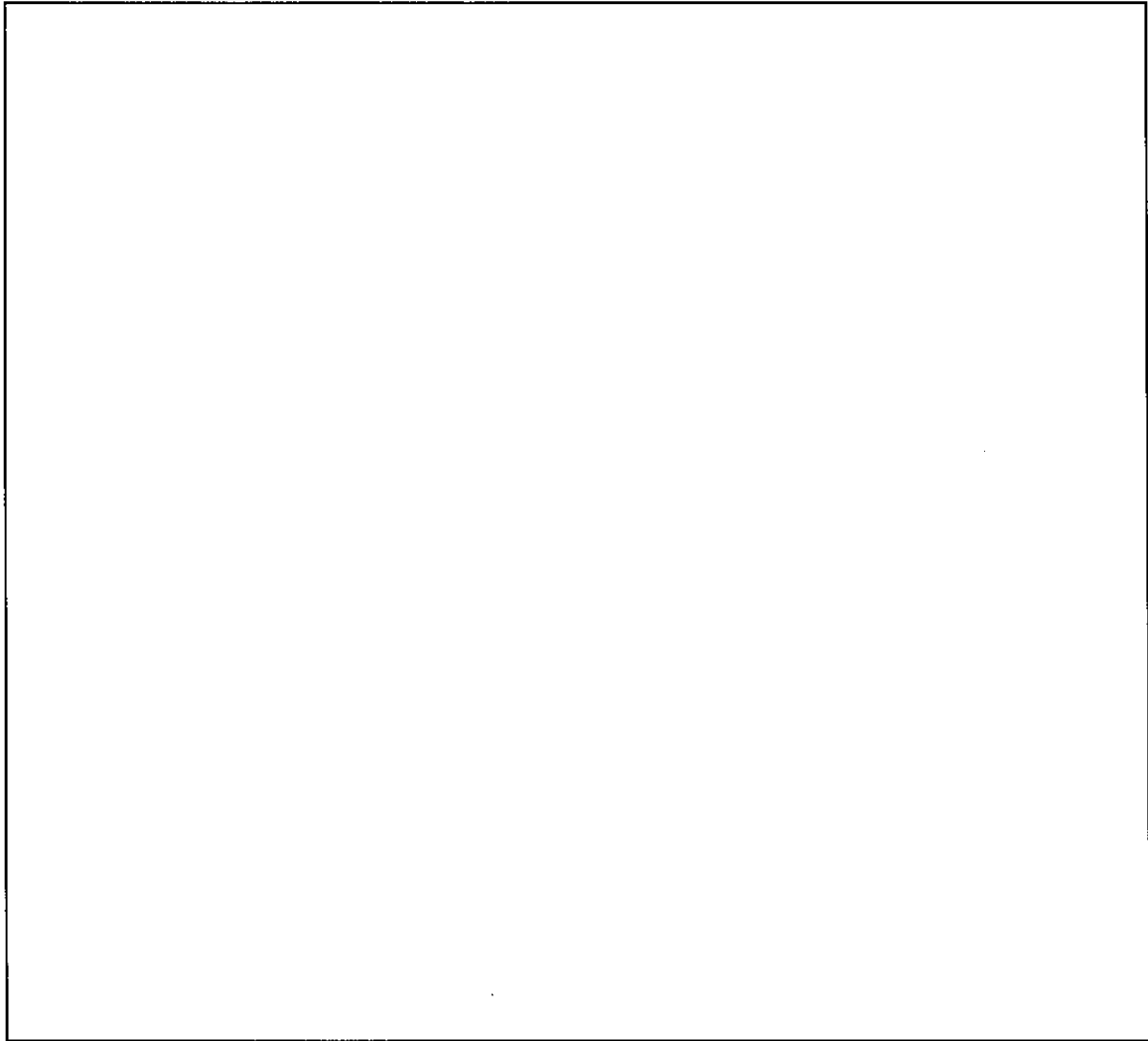





- *1 : 溢水水位 (床面より160mm : 転換工場)
- *2 : 飛散のない構造
- *3 : 大型粉末容器本体部 厚み3mm以上 ()
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器
図番	図へ設-5 工場棟 転換工場

No. (497)	安全機能を有する施設名称 大型粉末容器用台車	基款 1
--------------	---------------------------	---------

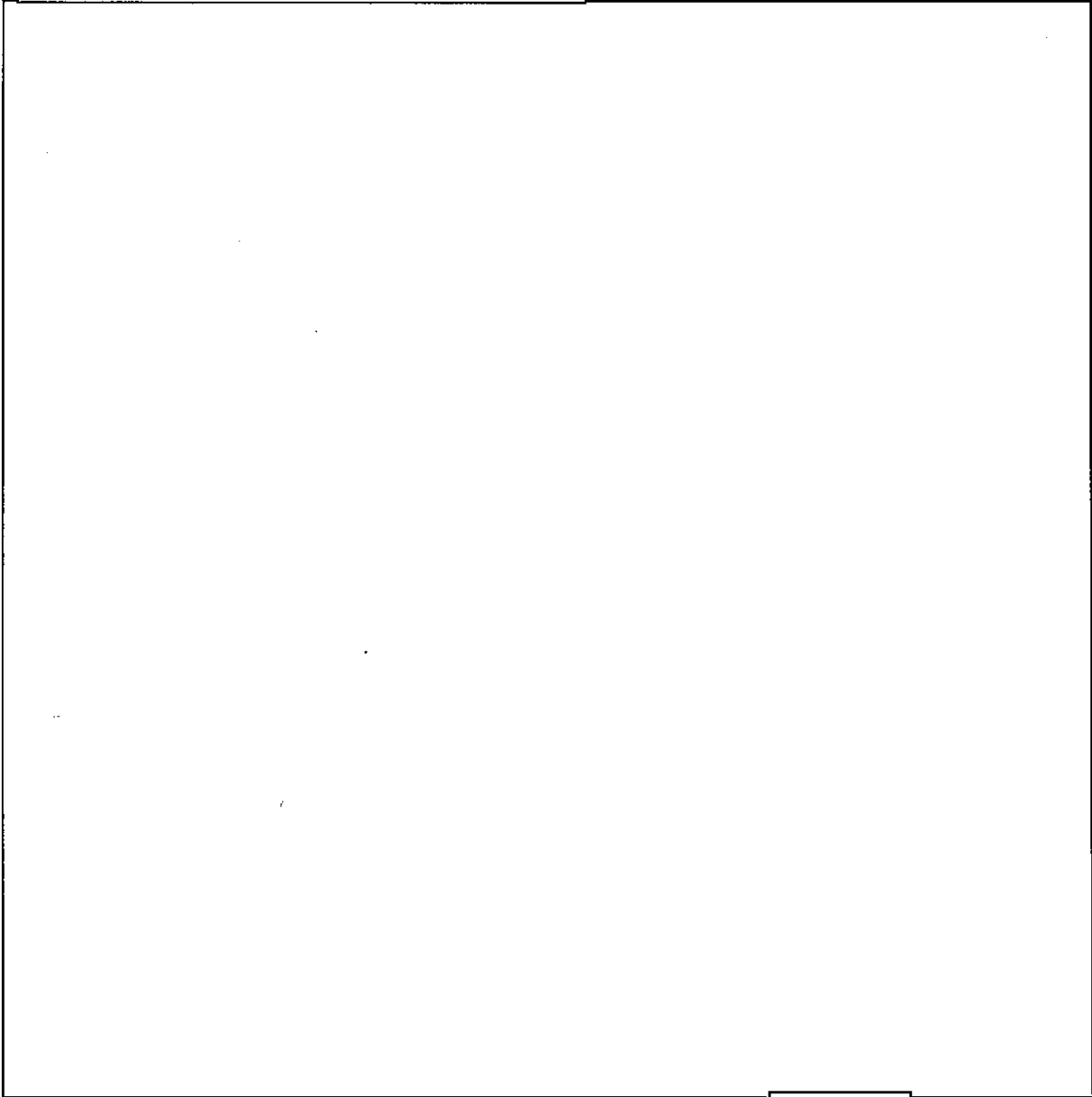


- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *2 : スペーサー(305mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
 - *3 : 容器転倒防止
(アウトリガー、補助輪：横方向転倒防止)
 - *4 : 容器の落下防止 (高さ17mm以上)
-  : 追加部材
 : 追加補助輪
 : ウランが滞留する部分




単位：mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車	
図番	図へ設-6	工場棟 転換工場

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	(498)	仕掛品貯蔵棚	3
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す			

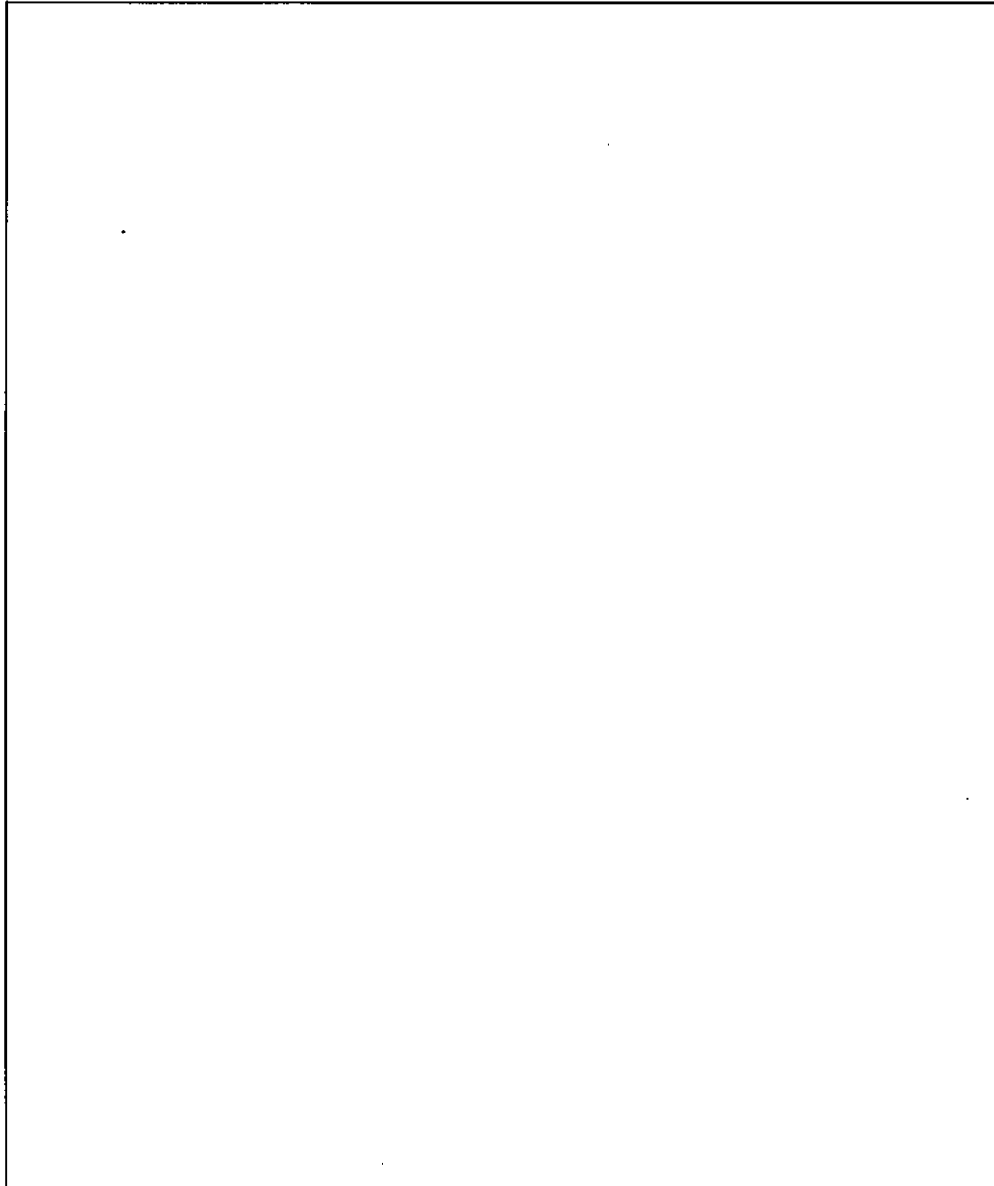


- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (高さ11mm以上)
- *3 : 竜巻対策
(高さ96mm以上 : 隙間から容器が飛び出ないように間仕切り)
- *4 : 竜巻対策
(L40×40×3以上 : 隙間から容器が飛び出ないように間仕切り)
- *5 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *6 : 容器半径方向間隔305mm以上
- *7 : 容器高さ方向間隔115mm以上
- *8 : 最上段容器上方向間隔2000mm以上

-  : ウランが滞留する部分
-  : 落下防止パー取替 :
-  : 容器落下防止棒追加
 :

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵棚(1)～(3)	
	図番	工場棟 転換工場 図へ設-7(1/2)



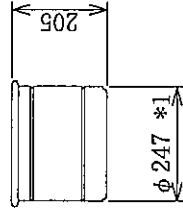
- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (高さ11mm以上)
- *3 : 竜巻対策
(高さ96mm以上 : 隙間から容器が飛び出ないように間仕切り)
- *4 : 竜巻対策
(L40×40×3以上 : 隙間から容器が飛び出ないように間仕切り)
- *6 : 容器半径方向間隔305mm以上
- *9 : 棚板厚 : 厚さ mm以上

- : ウランが滞留する部分
- : 落下防止バー取替 (:)
- : 容器落下防止棒追加
(:)

単位 : mm


名称	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵棚(1)～(3)	
図番	図へ設-7(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(500)	SUS容器用台車(3)	2



SUS容器

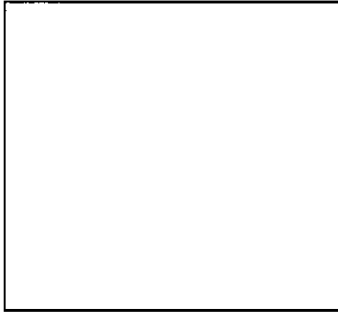
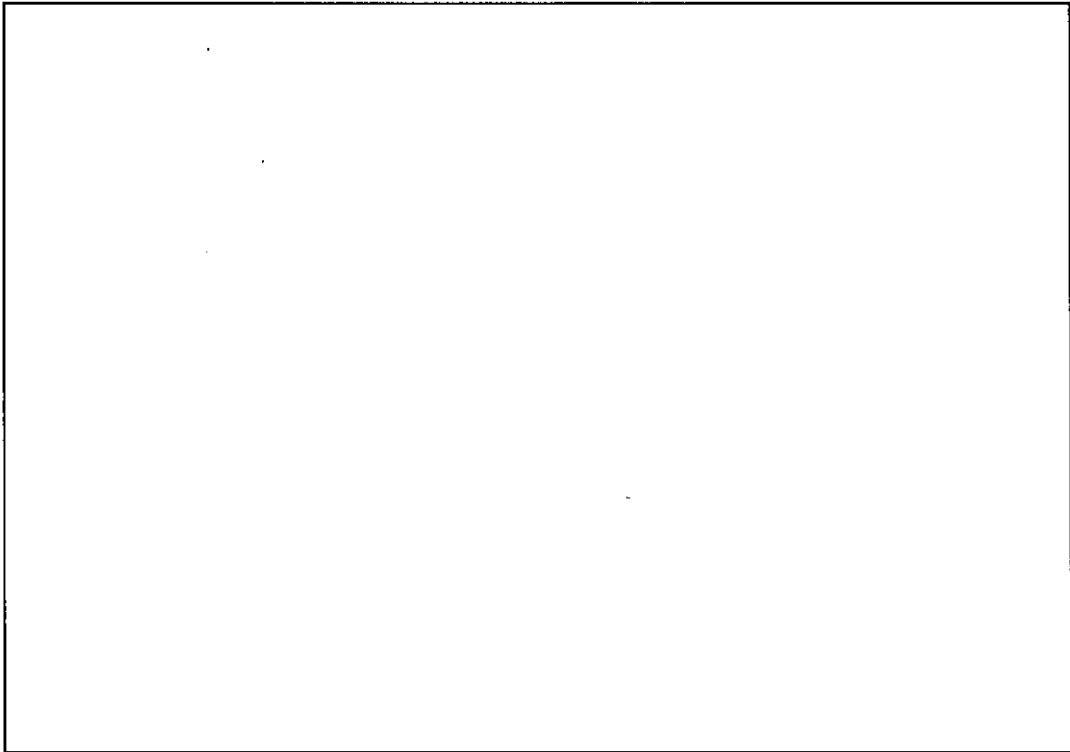
- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する。離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
- *3 : 容器の落下防止 (45mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : 竜巻対策 (固定ワイヤφ4×1本を
柱等に固定する)

 : ウランが滞留する部分


単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
	SUS容器用台車 (3)	
図番	図へ設-8	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{501}	SUS容器用台車(4)	1



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : スペーサー(155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する。離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
- *3 : 容器の落下防止 (45mm以上)
- *4 : 溢水水位(床面より160mm以上)
- *5 : 竜巻対策(固定ワイヤφ4×1本を
柱等に固定する)

 : ウランが滞留する部分 単位: mm

名称	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車(4)	
図番	図へ設-9	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{502}	スクラップ貯蔵棚（粉末用）	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限（容器の直径251mm以下）
- *2 : 容器の落下防止
（ストッパー間隔：175mm以上、240mm以下）
（ストッパー板厚：2.5mm以上）
- *3 : 竜巻対策（φ 20以上）
（200mm以下：隙間から容器が飛び出ないように間仕切り）
- *4 : 溢水水位（床面より160mm）
- *5 : 容器間隔305mm以上

単位：mm

- : ウランが滞留する部分
- : 追加ベースプレート (mm :)
- : 容器落下防止棒追加
(:)

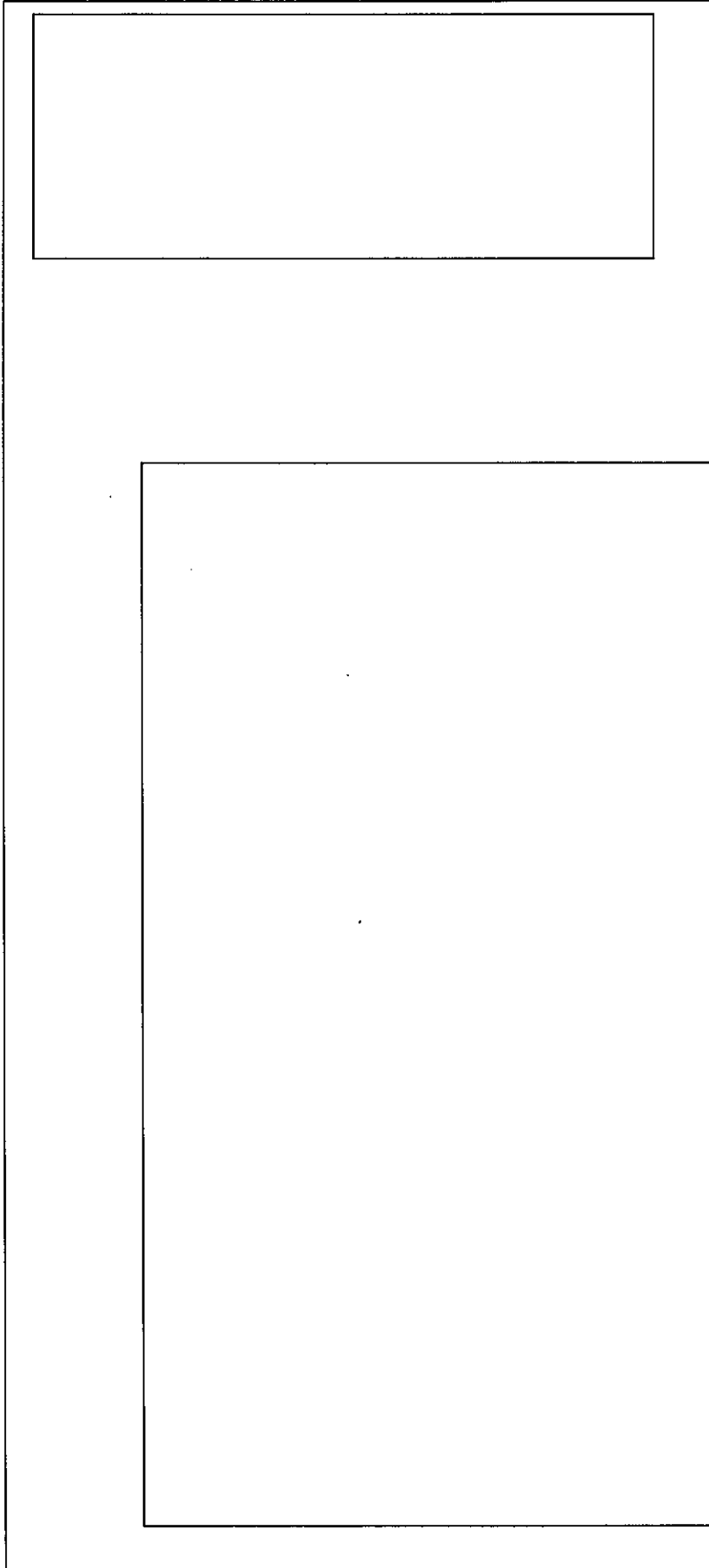
名称	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉末用）	
	図へ設-10	工場棟 転換工場
図番		


<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>	<p>No. (504) 安全機能を有する施設名称 運搬台車</p>	<p>基致 7</p>
<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>	<p>No. (504) 安全機能を有する施設名称 運搬台車</p>	<p>基致 7</p>
<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>	<p>No. (504) 安全機能を有する施設名称 運搬台車</p>	<p>基致 7</p>

- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
 - *2 : 容器の落下防止 (φ12mm以上)
 - *3 : 竜巻対策 (205mm以下:隙間から容器が飛び出さないよう間仕切り)
 - *4 : 竜巻対策 (□以上)
 - *5 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *6 : 容器間隔305mm以上
 - *7 : 床との間隔200mm以上
- 単位 : mm

- ▨ : 脚部追加 (柱□SGP)
- ▩ : 追加ベースプレート□mm□
- ▧ : ウランが滞留する部分
- ▨ : 容器落下防止棒追加
- ▩ : 容器落下防止棒追加




名称	粉末貯蔵設備
図番	運搬台車(1)~(7) 図へ設-11(1/2)
工場棟	転換工場

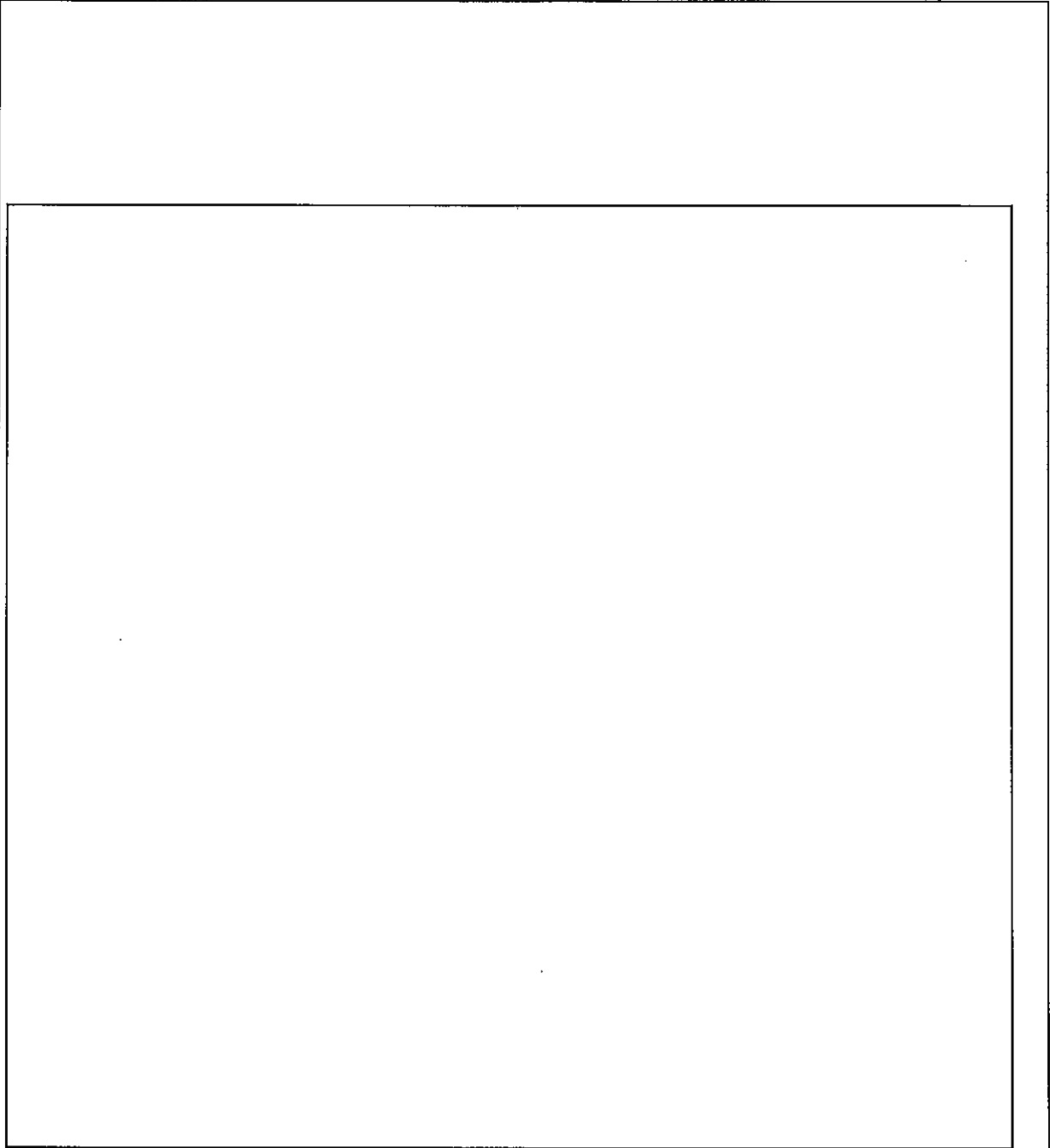


- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (φ 12mm以上)
- *8 : 容器の落下防止
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 運搬台車(1)～(7)	
図番	図へ設-11 (2/2)	工場棟 転換工場

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{507}	中間仕掛品一時貯蔵棚	2
	内は、耐震計算書の部位名称を示す		
	*1	形状寸法制限(容器の直径251mm以下)	
	*2	容器の落下防止 落下防止バー設置高さ：210mm以上、 厚さ3mm以上	
	*3	溢水水位(床面より160mm)	
	*4	容器半径方向間隔305mm以上	
	*5	容器高さ方向間隔70mm以上	
	*6	床との間隔100mm以上	
		単位：mm	
	名	粉末貯蔵設備	
	称	中間仕掛品一時貯蔵棚(1)(2)	
	図	図へ設-12(1/2)	工場棟
	番		転換工場
	 : ウランが滞留する部分  : 追加補強 () 注 : 既存のアンカーボルトは撤去		




容器貯蔵時

容器搬出入時（跳ね上げる）

*2 : 容器の落下防止
 落下防止バー設置高さ：210mm以上、
 厚さ3mm以上

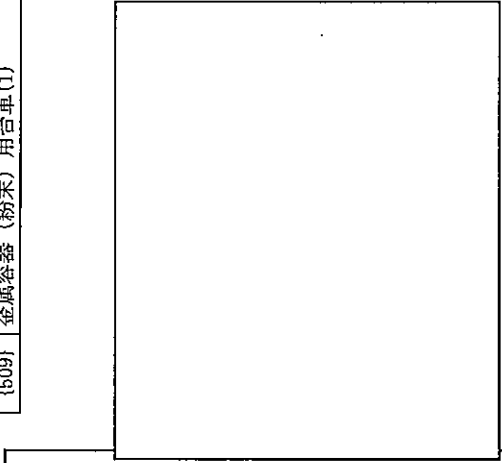
*7 : 容器の落下防止
 （高さ32mm以上、厚さ3mm以上）

 : ウランが滞留する部分


単位：mm

名 称	粉末貯蔵設備	
	中間仕掛品一時貯蔵棚(1)(2)	
図 番	図へ設-12(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{509}	金属容器 (粉末) 用台車(1)	1



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : スペーサー(155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する隔離管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
- *3 : 容器の落下防止 (45mm以上)
- *4 : 溢水水位(床面より160mm以上)
- *5 : 竜巻対策(固定ワイヤ 本を柱等
に固定する)

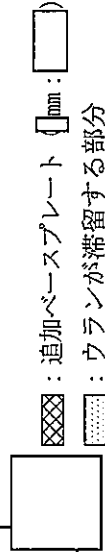
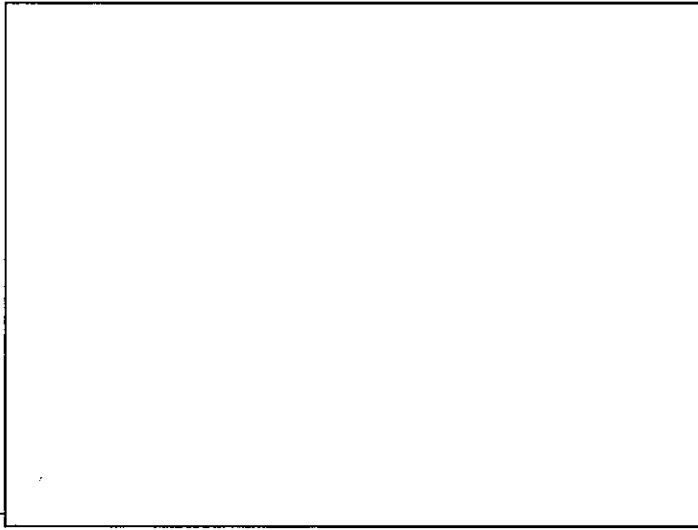
 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
名称	金属容器 (粉末) 用台車 (1)	
図番	図へ設-13	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{510}	粉末一時貯蔵棚	4

内は、耐震計算書の部位名称を示す



☒ : 追加ベースプレート (mm :)

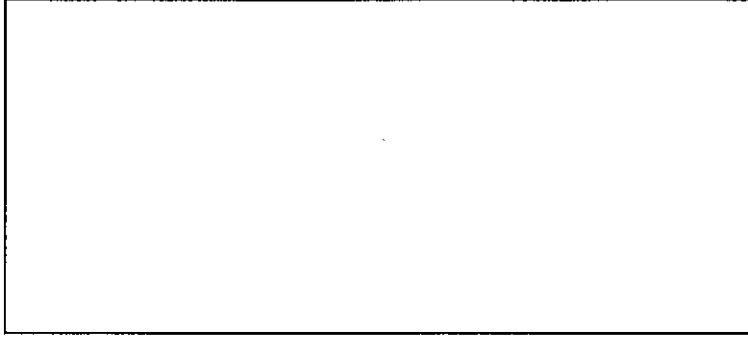
☒ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備
図番	粉末一時貯蔵棚 (1) ~ (4) 図へ設-14 (1/3) 工場棟 成型工場

- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止
(落下防止バー設置高さ①210mm以上)
(落下防止バー設置高さ②200mm以下)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : 落下防止バーの詳細は図へ設-14 (3/3) 参照
- *5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上
- *6 : 容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上
- *7 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



⊗：追加ベースプレート □mm：□

⊞：ウランが滞留する部分

単位：mm

名称
図番

粉末貯蔵設備

粉末一時貯蔵棚 (1) ~ (4)

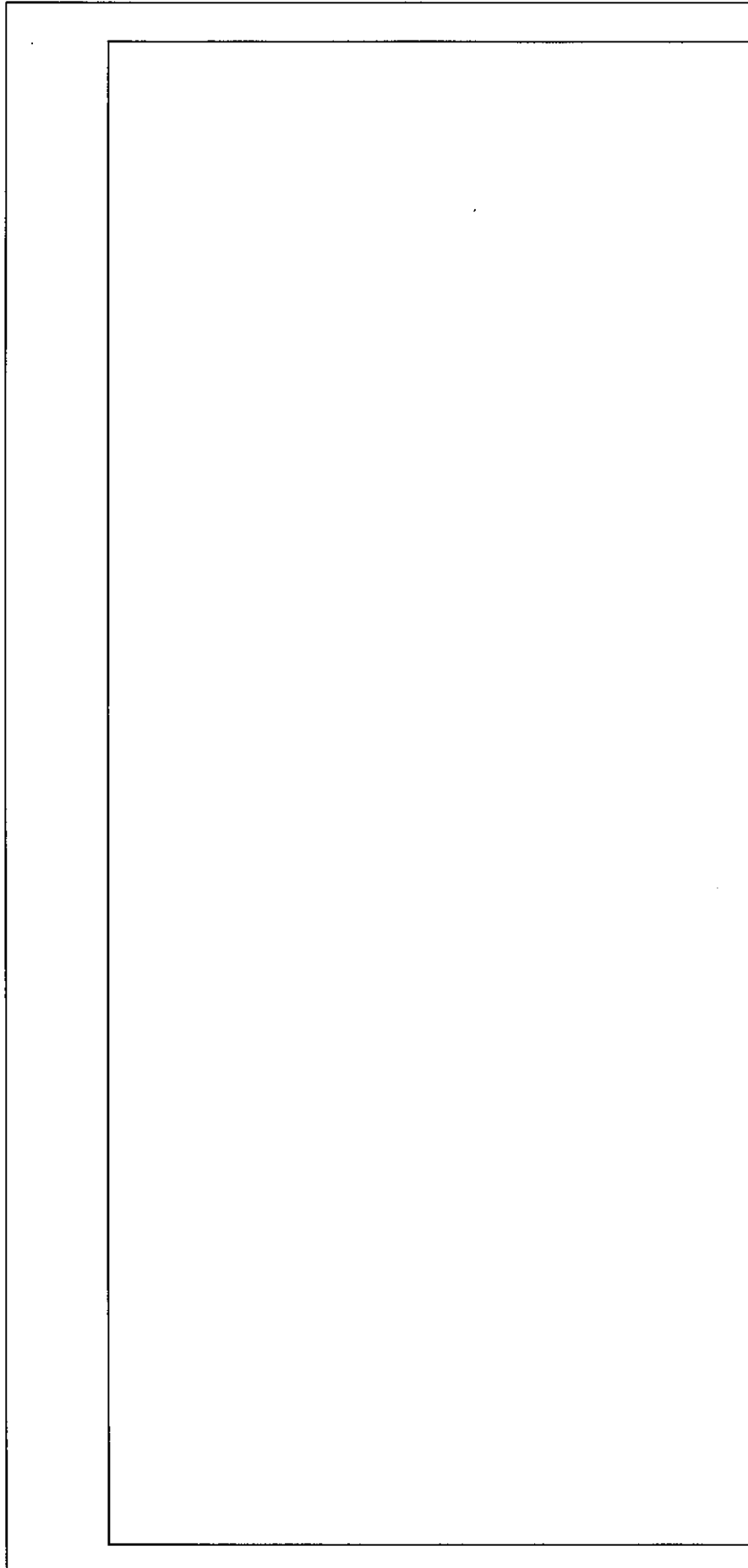
工場棟

図へ設-14 (2/3)

成型工場

- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止
(落下防止バー設置高さ①210mm以上)
(落下防止バー設置高さ②200mm以下)
(落下防止バー板厚①、外径②3mm以上)

- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : 落下防止バーの詳細は図へ設-14 (3/3) 参照
- *5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上
- *6 : 容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上
- *7 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上

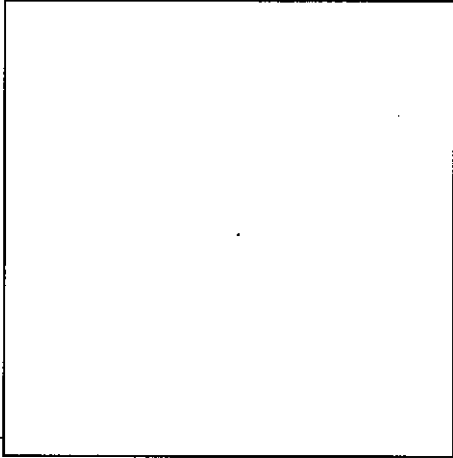



単位：mm

名称	粉末貯蔵設備	
図番	粉末一時貯蔵棚 (1) ~ (4)	工場棟 成型工場
	図へ設-14 (3/3)	

*2：容器の落下防止
 (落下防止バー設置高さ①210mm以上)
 (落下防止バー設置高さ②200mm以下)
 (落下防止バー板厚①、外径②3mm以上)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{513}	金属容器 (粉末) 用台車 (2)	2



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
 - *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
 - *3 : 容器の落下防止 (45mm以上 :)
 - *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : ウランが滞留する部分
- 単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
名称	金属容器 (粉末) 用台車 (2)	
図番	図へ設-15	工場棟 成型工場

No. {514}	安全機能を有する施設名称 スクラップ貯蔵棚 (粉未用)	基礎 16
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>□ : 追加ベースプレート □mm : □</p> <p>□ : ウランが滞留する部分</p> <p>単位 : mm</p>	<p>粉末貯蔵設備</p> <p>スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (1) ~ (16)</p> <p>工場棟 成型工場</p>	
<p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (落下防止バー設置高さ①210mm以上) (落下防止バー設置高さ②200mm以下) (落下防止バー板厚①、外径②3mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>*4 : 落下防止バーの詳細は図へ設-14 (3/3) 参照</p> <p>*5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上</p> <p>*6 : 容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上</p> <p>*7 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上</p>	<p>名称</p> <p>図番</p>	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

□：ウランが滞留する部分

単位：mm

名称		粉末貯蔵設備	
名	称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) ~ (16)	工場棟 成型工場
*1	形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)		
*2	容器の落下防止 (落下防止バー設置高さ①210mm以上) (落下防止バー設置高さ②200mm以下) (落下防止バー板厚①、外径②8mm以上)		
*3	溢水水位 (床面より60mm)		
*4	落下防止バーの詳細は図へ設-14 (3/3) 参照		
*5	容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上		
*6	容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上		
*7	最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



□：ウランが滞留する部分

単位：mm

粉末貯蔵設備	
名称	粉末貯蔵設備
スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) ~ (16)	工場棟
図へ設-16 (3/3)	成型工場
番号	図

*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
 *2 : 容器の落下防止 (落下防止バー設置高さ①210mm以上)
 (落下防止バー設置高さ②200mm以下)
 *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *4 : 落下防止バーの詳細は図へ設-14 (3/3) 参照
 *5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上
 *6 : 容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上
 *7 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上

No. {529}	安全機能を有する施設名称 スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	基致 4
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (ストッパー間隔175mm以上、240mm以下) (ストッパー板厚2.5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : 竜巻対策 (200mm以下)</p> <p>*5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上</p> <p>*6 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 305mm以上</p>		
<p>☒ : 追加ベースプレート □mm : □mm)</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名	粉末貯蔵設備	
称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) ~ (4)	
図	図へ設-17 (1/2)	付属建物
番		除染室・分析室

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

☒：追加ベースプレート □mm：□

☒：ウランが滞留する部分

単位：mm

名	粉末貯蔵設備
称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) ~ (4)
図	図へ設-17 (2/2)
番	付属建物 除染室・分析室

*1：形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)

*2：容器の落下防止

(ストッパー間隔175mm以上、240mm以下)




(ストッパー板厚2.5mm以上)

*3：溢水水位 (床面より160mm)

*4：竜巻対策 (200mm以下)


*5：容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上


*6：最下段容器と設置床面の表面間隔 305mm以上

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{532}	スクラップ貯蔵棚 (粉未用)	58
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (ストッパー間隔175mm以上、240mm以下) (ストッパー板厚2.5mm以上)</p> <p>*3 : 上から2段目と5段目の取締容器列間の表面間隔 1417mm以上</p> <p>*4 : 容器列間の表面間隔 鉛直方向 305mm以上</p> <p>*5 : 容器列間の表面間隔 水平方向 310mm以上</p> <p>*6 : 最下段容器列と設置床面の表面間隔 319mm以上</p> <p>*7 : 柵側板(中性子遮蔽板)厚み (板厚 11mm以上)</p> <p>*8 : 臨界安全評価領域の必要離隔距離算出に使用 (容器の直径は保守的に核的制限値の251mmを使用)</p> <p> : 撤去する積載防止板</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	粉未貯蔵設備	
図番	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (1) (2)	付属建物 第2核燃料倉庫
	図へ設一18 (1/3)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止
(ストッパー間隔175mm以上、240mm以下)
(ストッパー板厚2.5mm以上)
- *3 : 上から2段目と5段目の収納容器列間の表面間隔 1417mm以上
- *4 : 容器列間の表面間隔 鉛直方向 305mm以上
- *5 : 容器列間の表面間隔 水平方向 310mm以上
- *6 : 最下段容器列と設置床面の表面間隔 319mm以上
- *7 : 柵側板(中性子遮蔽板)厚み (板厚 11mm以上)
- *8 : 臨界安全評価領域の必要距離計算値の251mmを使用
(容器の直径は保守的に核的制限値の251mmを使用)

 : 撤去する積載防止板

 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
名称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) (2)	
図番	図へ設-18 (2/3)	付属建物 第2核燃料倉庫

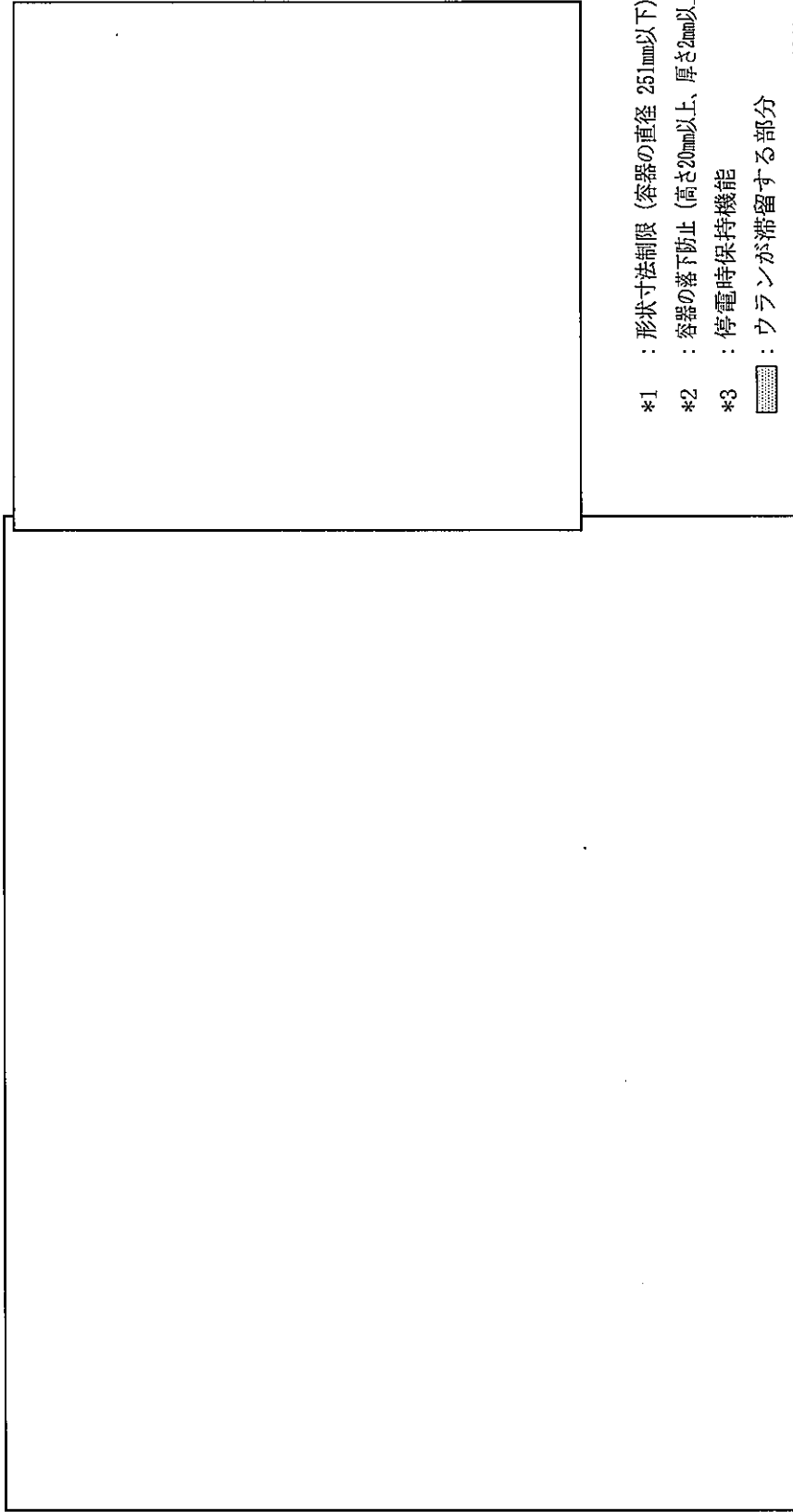
符号	機器名称
1	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (1)
2	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (2)


- *1 : 最北側壁側収納容器列と設置位置北側壁面の表面間隔 1000mm以上
 - *2 : 最東側壁側収納容器列と設置位置東側壁面の表面間隔 1000mm以上
 - *3 : 最西側壁側収納容器列と設置位置西側壁面の表面間隔 1000mm以上
 - *4 : 棚 (収納容器列) の表面間隔 880mm以上
 - *5 : 収納容器列の南北方向の長さ 15900mm以下
 - *6 : 臨界安全評価領域の必要離隔距離算出に使用
- ▨ : SUS容器貯蔵エリア

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
図番	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (1) (2)	付属建物 第2核燃料倉庫
	図へ設-18 (3/3)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{534}	第2核燃料倉庫用電動リフタ	1



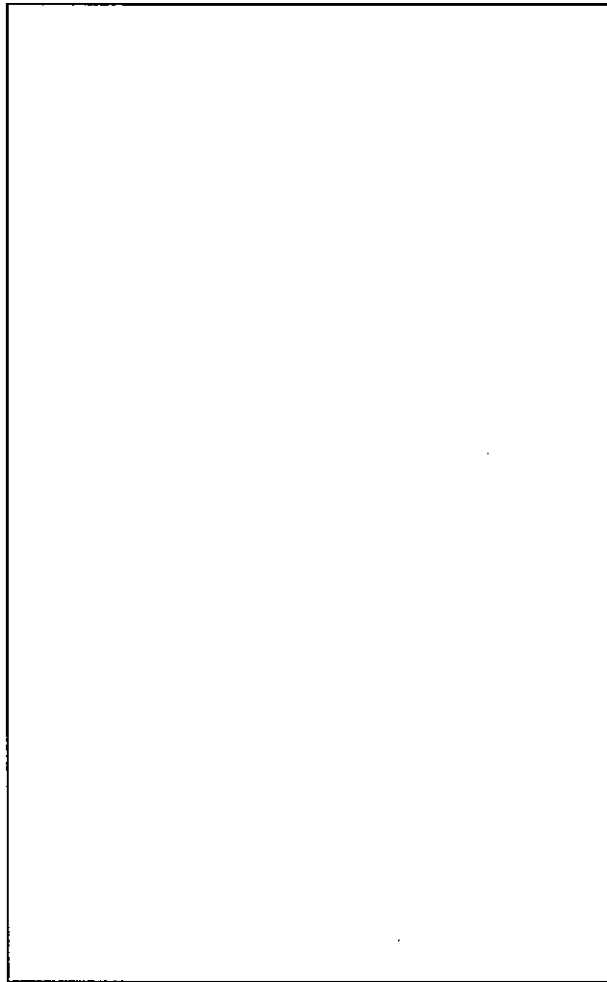
- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (高さ20mm以上、厚さ2mm以上)
- *3 : 停電時保持機能
-  : ウランが滞留する部分

単位：mm

名称	粉末貯蔵設備 電動リフタ	
図番	図へ設-19	付属建物 第2核燃料倉庫

No.	安全機能を有する施設名称	基
[546]	圧粉ペレット一時貯蔵棚	1
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin: 5px;"> <p style="text-align: center;">内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> </div>		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (1)	工場棟
図	図へ設-20 (1/2)	成型工場
番		
<p>*1 : 形状寸法制限 (取納部厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ5mm以上) : ウランが滞留する部分</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



A-A矢視

名称	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚 (1)
図番	図へ設-20 (2/2) 工場棟 成型工場

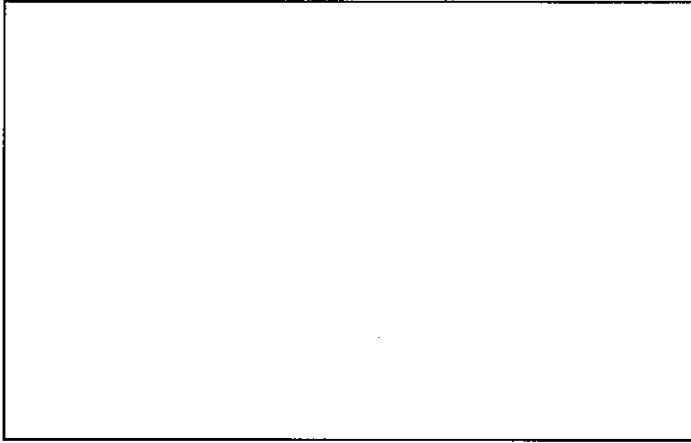
No.	安全機能を有する施設名称	基款
{546}	圧粉ペレット一時貯蔵棚	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 5px auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p>		
名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (2)	
図	図へ設-21	
番	工場棟 成型工場	
単位: mm		


No. [546]	安全機能を有する施設名称 圧粉ペレット一時貯蔵棚	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>ポート (徳結) を要納 (最大60個)</p> <p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ10mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> </div> <div style="width: 50%; border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>名称 UO₂ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚 (3)</p> <p>図番 図へ設-22</p> <p>工場棟 成型工場</p> </div> </div> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		

No. [547]	安全機能を有する施設名称 ペレットラインコンベア	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下) *2 : 落下防止 (高さ5mm以上) *3 : 溢水水位 (床面より60mm) <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図番	ペレットラインコンベア (1) 図へ設-23	
	工場棟	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[547]	ペレットラインコンベア	1

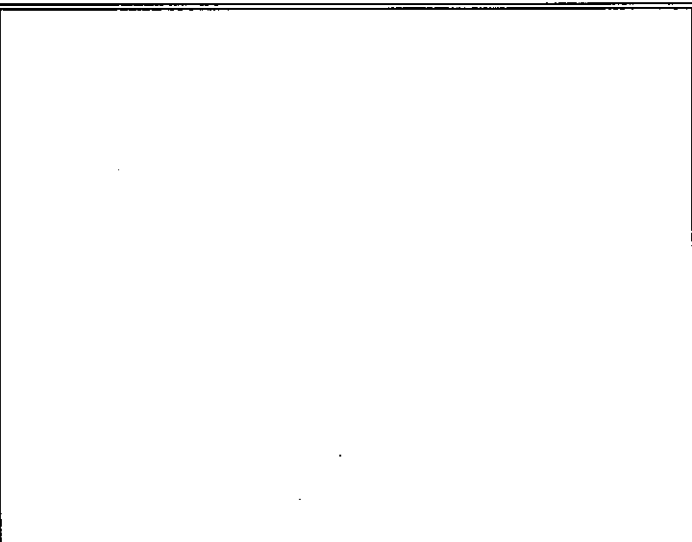

内は、耐震計算書の部位名称を示す



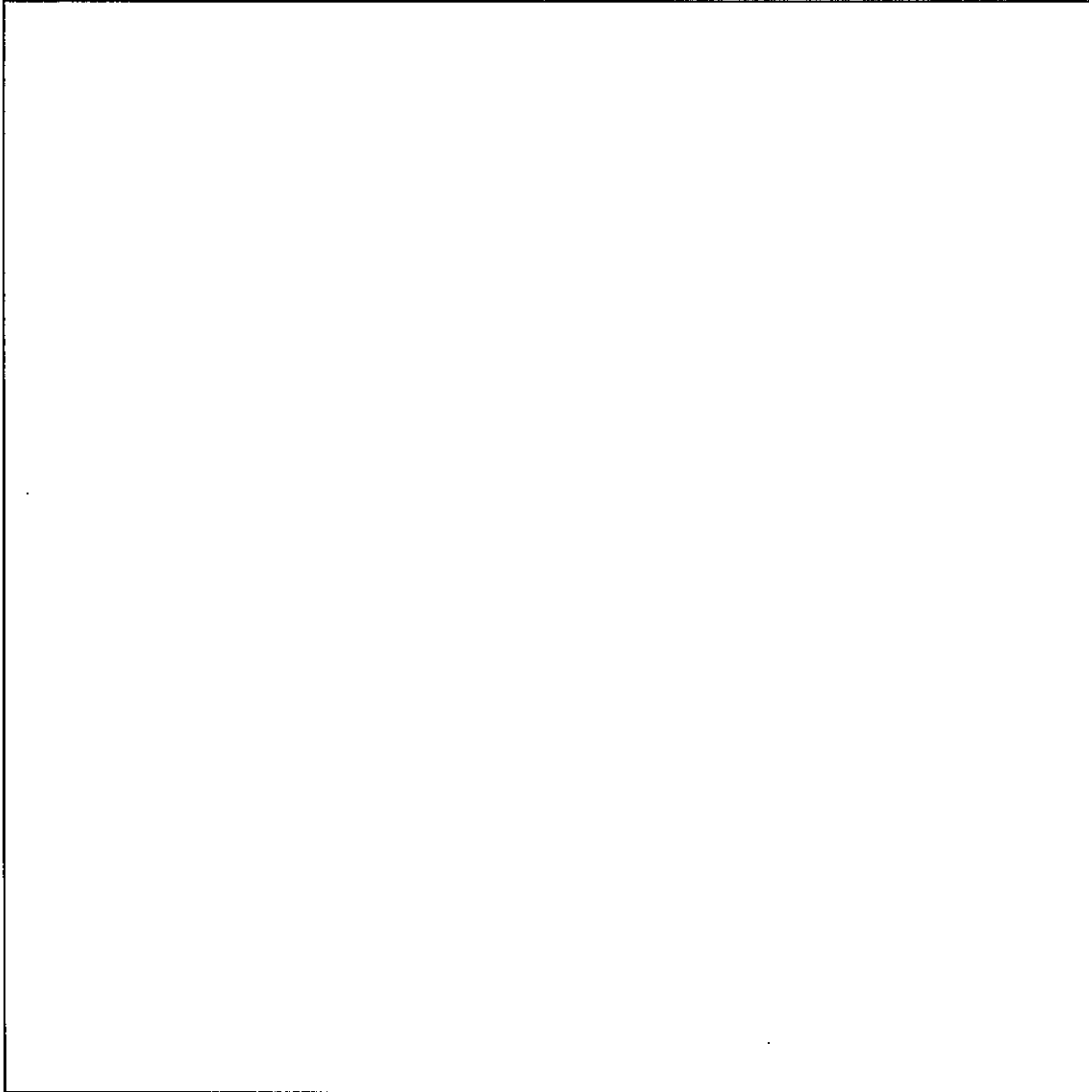
- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
- *2 : 落下防止 (高さ5mm以上)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : ウランが滞留する部分

単位：mm


名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(2)	
図番	図へ設-24	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
[548]	乗移台2	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	UOペレット貯蔵設備 乗移台2	
図番	図へ設-25	工場棟 成型工場


No.	安全機能を有する施設名称	基数
{549}	ボート運搬台車	2

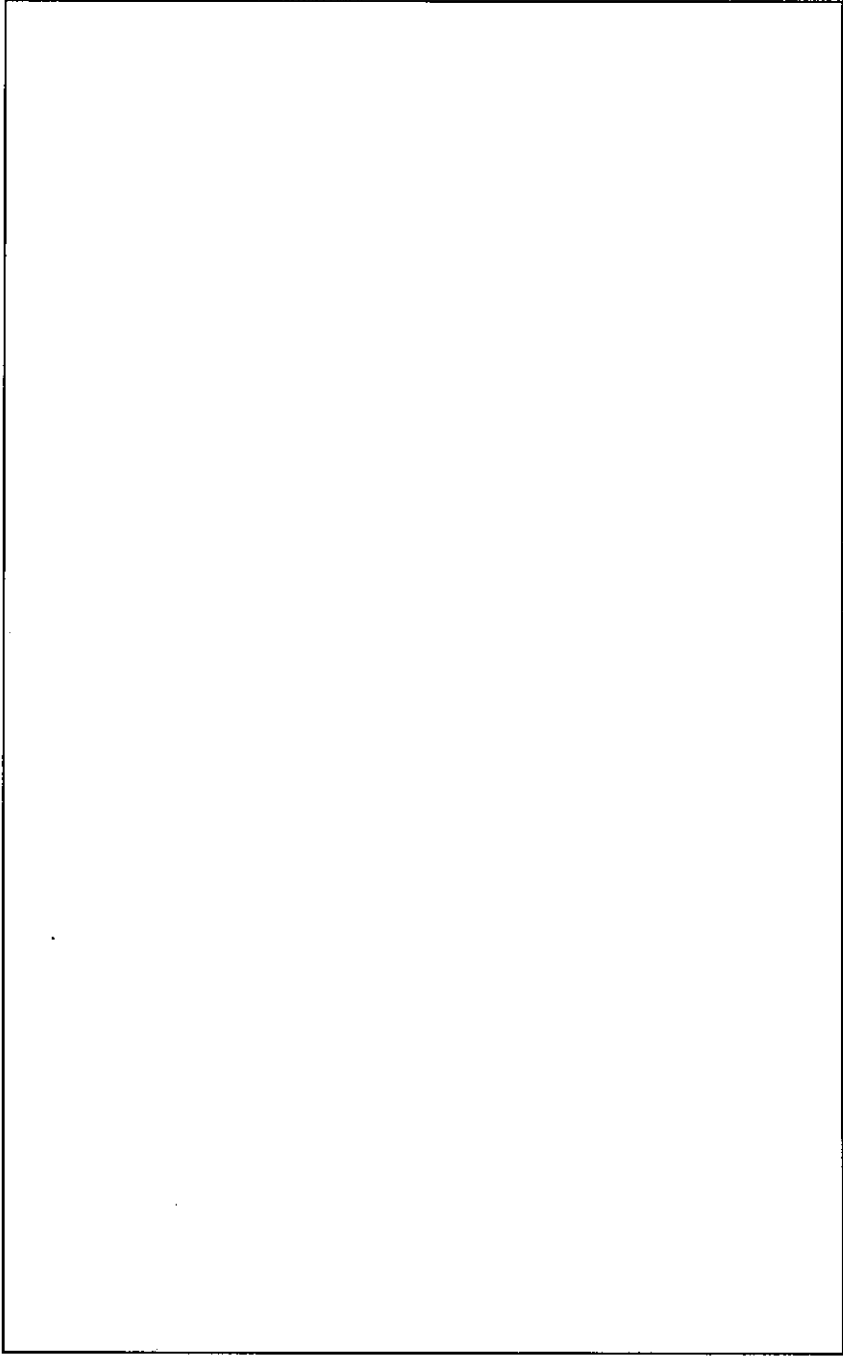


- *1 : 形状寸法制限 (収縮部厚み 107mm以下)
- *2 : 落下防止 (高さ5mm以上)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : スペーサー(155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)

 : ウランが滞留する部分 単位 : mm

名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図番	ボート運搬台車 (1) (2)	工場棟
	図へ設-26	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{550}	焼結ペレット一時貯蔵棚	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%;"></div>		
名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚 (1)	
図番	図 設-27 (1/2) 工場棟 成型工場	
*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下) *2 : 落下防止 (高さ5mm以上) *3 : 溢水水位 (床面より60mm)  : ウランが滞留する部分 単位 : mm		

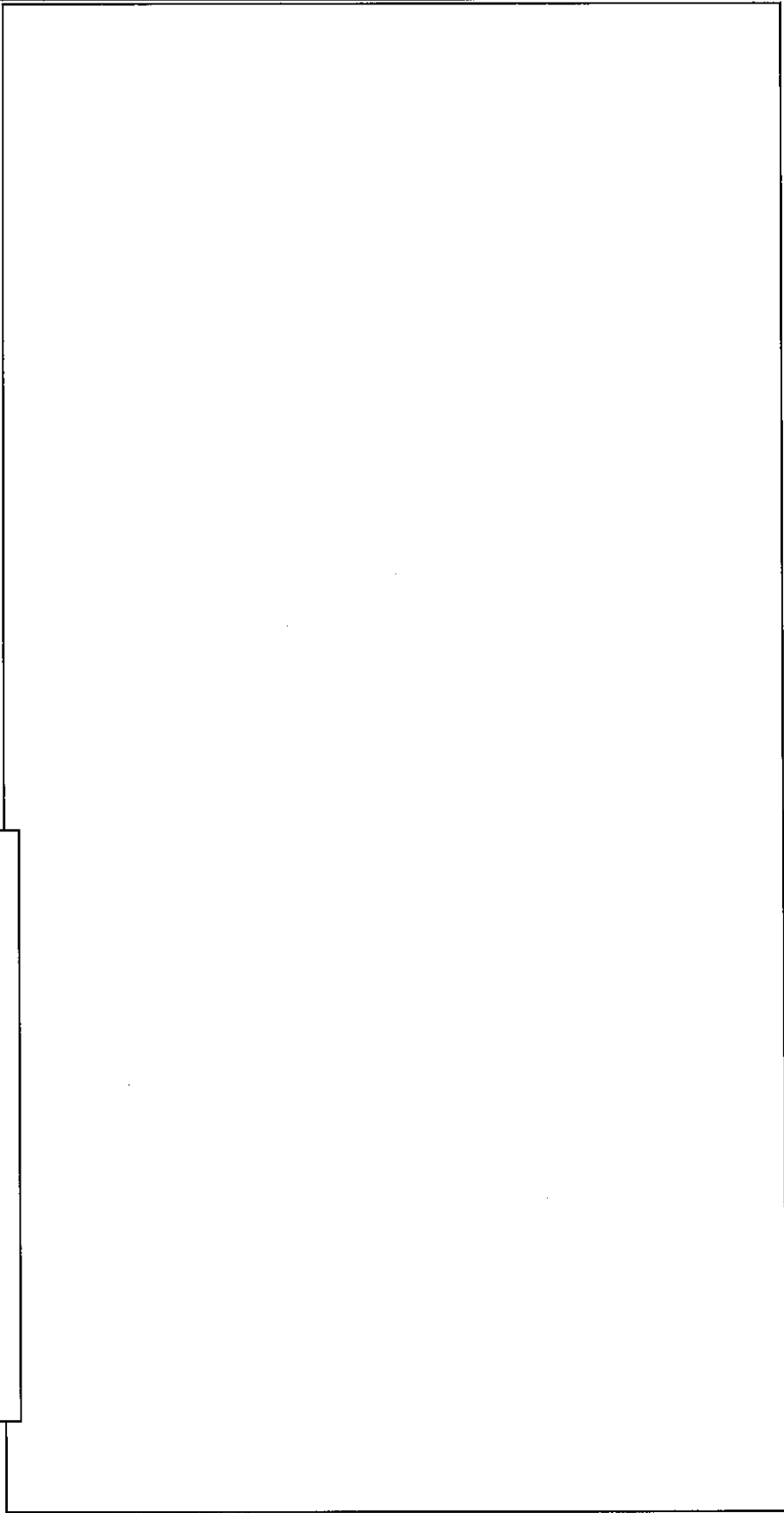
		名称 UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚 (1)	工場棟 成型工場
		図番 図へ設-27 (2/2)	

単位：mm

No. (550)	安全機能を有する施設名称 焼結ペレット一時貯蔵棚	基礎 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin-bottom: 10px;"></div> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚 (2)	
図番	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>☒ : 追加ベースプレート (□mm : □)</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> </div> </div> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>	
	工場棟	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[550]	焼結ペレット一時貯蔵棚	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



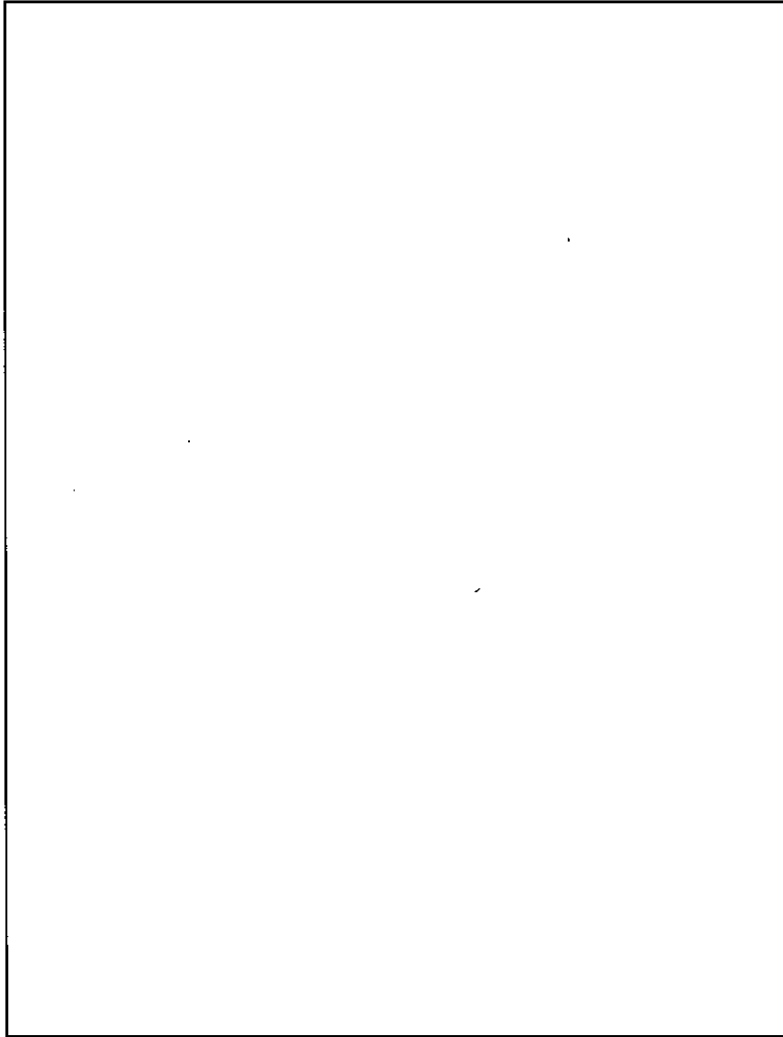
名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	焼結ペレット一時貯蔵棚 (3)	
図	図へ設-29 (1/2)	工場棟
番		成型工場

単位：mm

□ : ウランが滞留する部分





*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 94mm以下)
 *2 : 落下防止 (高さ10mm以上)
 *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *4 : 収納部の上下表面間隔 305mm以上
 *5 : 下段収納部と設置床面の表面間隔 400mm以上

□内は、面積計算書の部位名称を示す



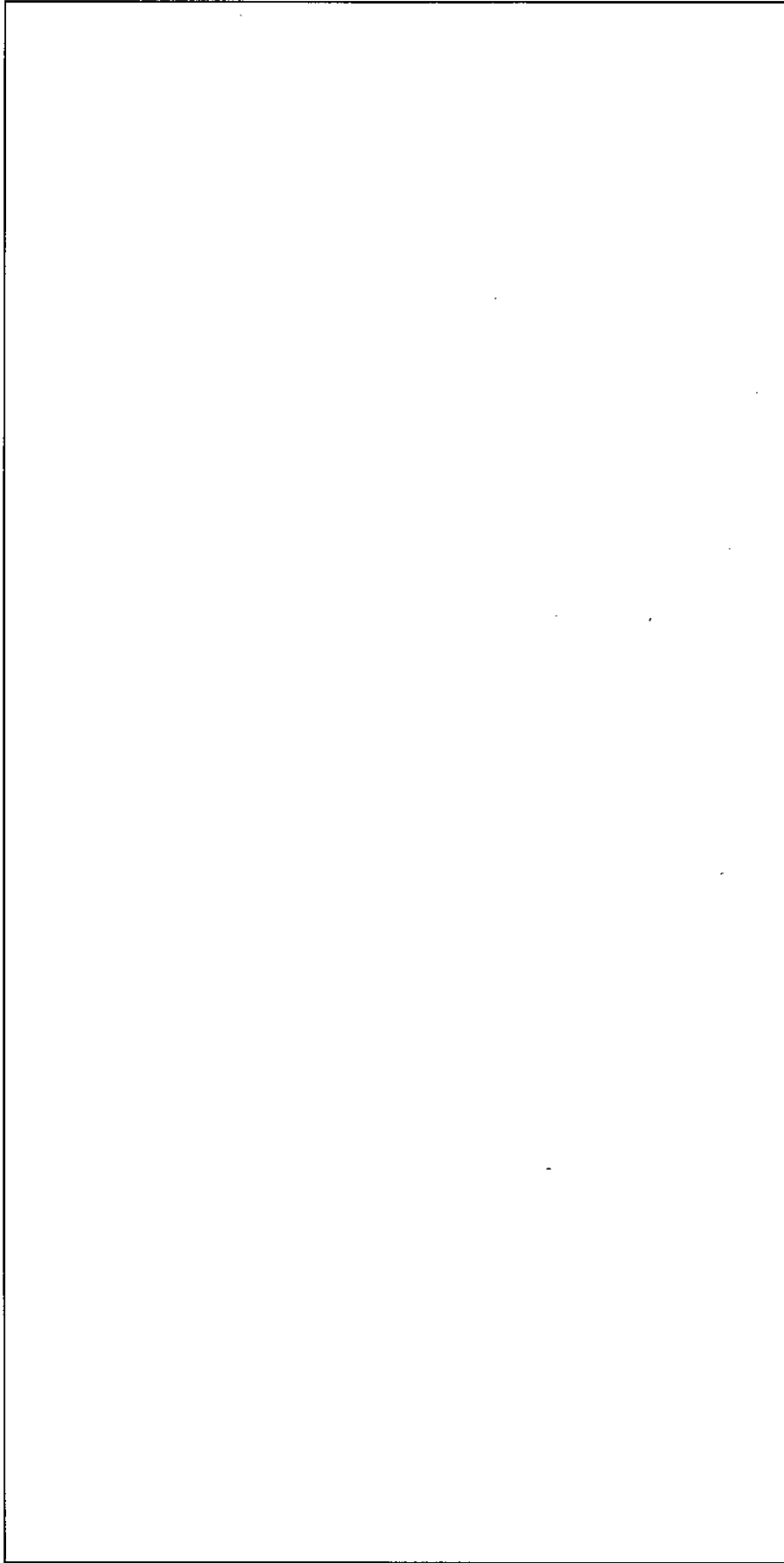
A-A矢視

名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚 (3)
図番	図へ設-29 (2/2)
単位: mm	工場棟 成型工場

No. [551]	安全機能を有する施設名称 ペレットラインコンベア	基致 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>		
名称 UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア (3)	工場棟 成型工場	図番 図へ設-30
<p>  : 追加部材 (□mm: □) </p> <p>  : 追加ブレス (□mm: □) </p> <p>  : 追加ベースプレート (□mm: □) </p> <p>  : ウランが滞留する部分 </p> <p> *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下) </p> <p> *2 : 落下防止 (高さ5mm以上) </p> <p> *3 : 溢水水位 (床面より60mm) </p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		

No. [551]	安全機能を有する施設名称 ペレットライコンベア	基致 I
--------------	----------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す




名称	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットライコンベア (4)	
図番	図へ設-31	工場棟 成型工場
単位：mm		

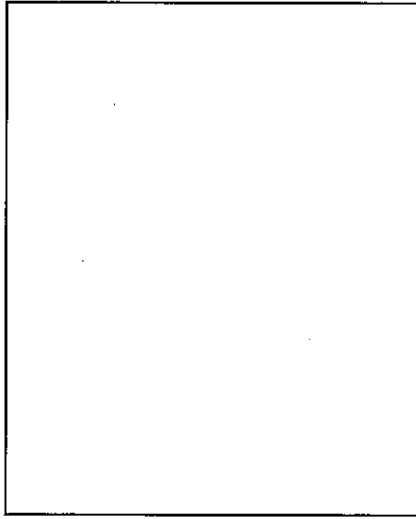
*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)

*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)


*3 : 溢水水位 (床面より60mm)


 : ウランが滞留する部分

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{552}	ボート (焼結) 用台車 (1)	1



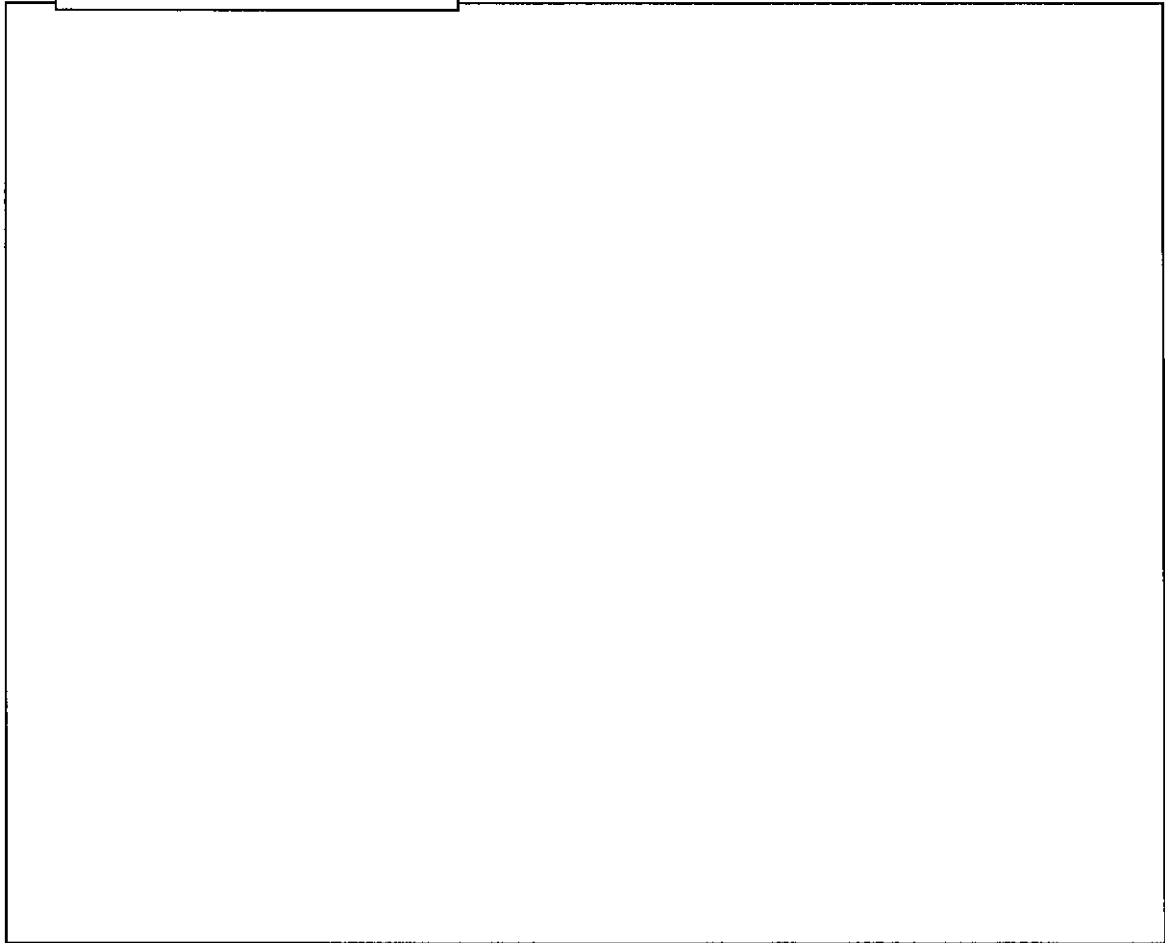
- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
- *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)


- *3 : 落下防止 ()
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)

 : ウランが滞留する部分
単位 : mm

名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	ボート (焼結) 用台車 (1)	
図	図へ設	工場棟
番	32	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{553}	ポート (焼結) 用台車 (2)	2

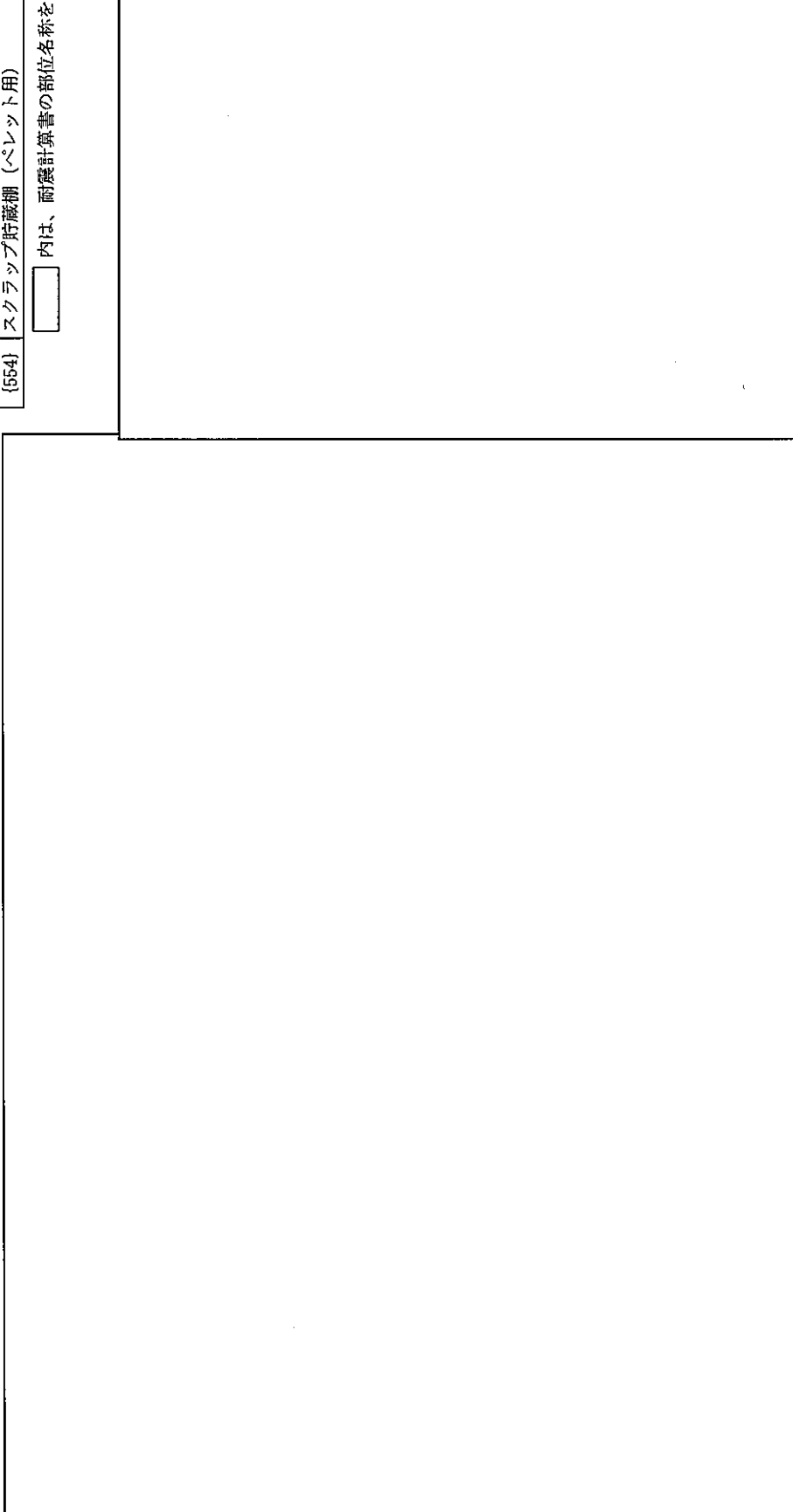


- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
 - *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
 - *3 : 落下防止 ()
 - *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : ウランが滞留する部分
- 単位 : mm

名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図番	ポート (焼結) 用台車 (2)	工場棟
	図へ設-33	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{554}	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用)	2

内は、耐震計算書の部位名称を示す



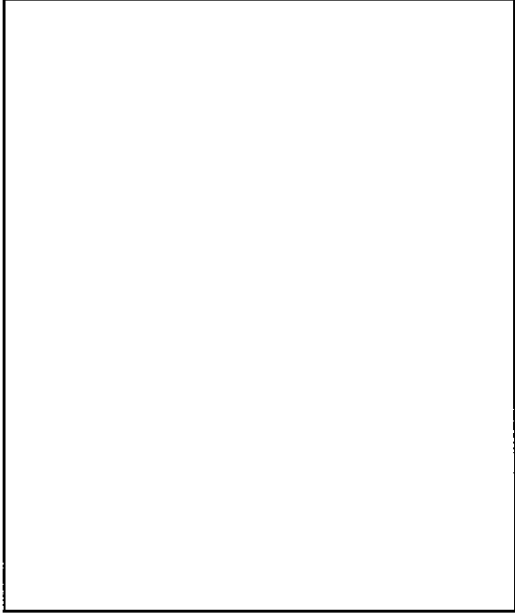
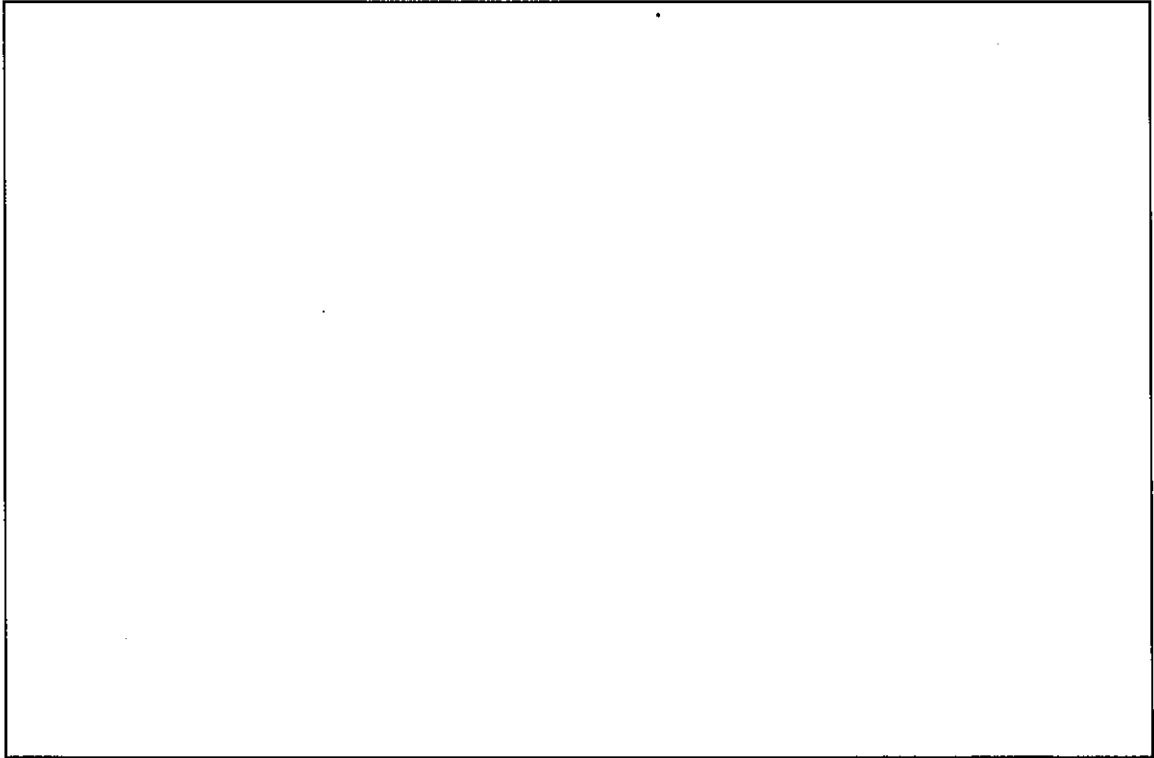
□：ウランが滞留する部分

単位：mm

- *1：容器の落下防止 (落下防止バー上端高さ50mm以上)
- *2：溢水水位 (床面より60mm)
- *3：容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上
- *4：容器間の表面間隔 鉛直方向 60mm以上
- *5：最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上

名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (1) (2)	
図	図へ設-34	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{555}	金属容器 (ペレット)	1式



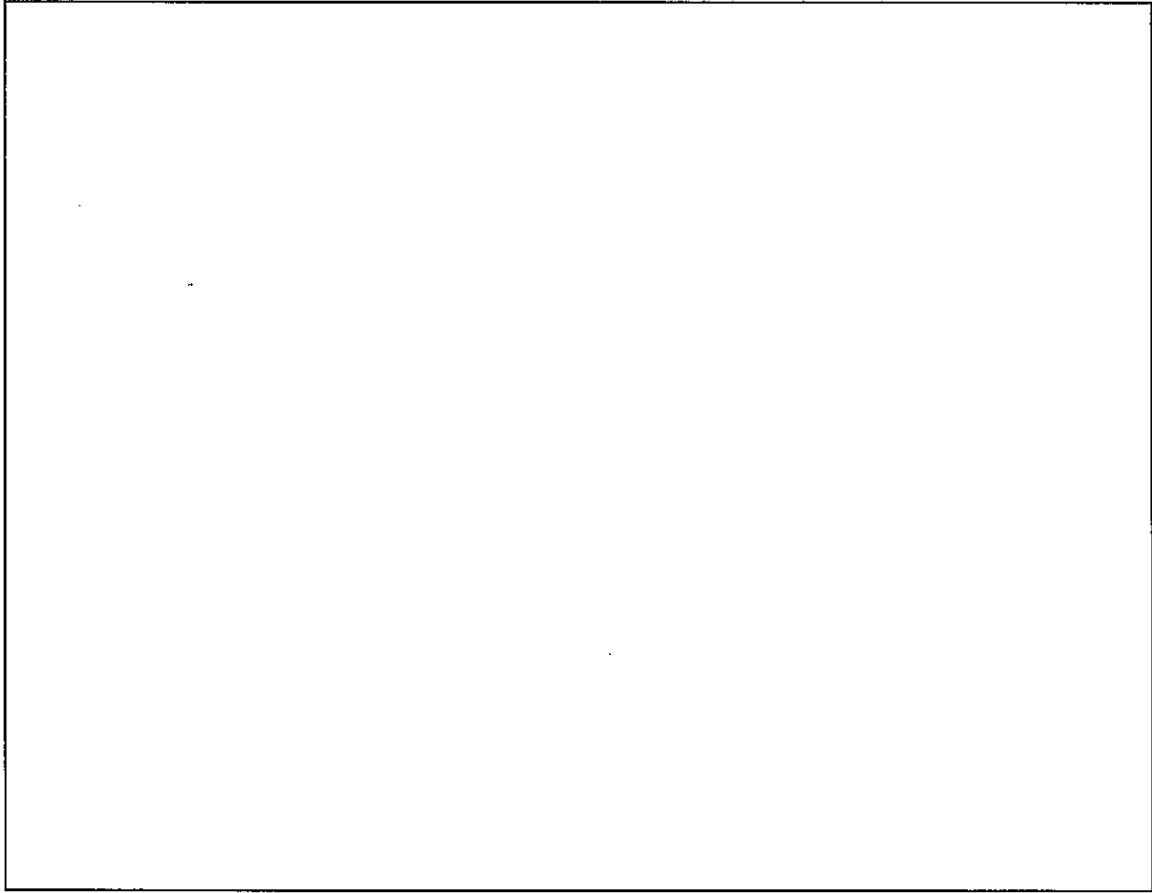
*1 : 飛散のない構造

*2 :

単位 : mm

名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器 (ペレット)	
図番	図へ設-35	工場棟 成型工場


No. (556)	安全機能を有する施設名称 金属容器 (ペレット) 用台車 (1)	基数 1
--------------	-------------------------------------	---------



*1 : スペーサー (155mm以上)
 (他の機器のユニットと305mm以上
 離隔できるよう、近接することが
 可能なユニット表面から150mm以上
 離れた位置に設定する隔離管理線を
 越えないように台車を運用すること
 を保安規定に定める。)


*2 : 落下防止 (45mm以上:)

*3 : 溢水水位 (床面より60mm)

 : ウランが滞留する部分

単位: mm




名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	金属容器 (ペレット) 用台車 (1)	
図	図へ設-36	工場棟
番		成型工場

No. {557}	安全機能を有する施設名称 仕上りペレット一時貯蔵棚	基数 4
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>ZZZ：補強板 (mm:) の追加 ：ウランが滞留する部分 単位：mm</p>		
名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図番	仕上りペレット一時貯蔵棚 (1) ~ (4) 図へ設-37 工場棟 成型工場	
<p>*5：ペレットトレイ間の表面距離(棚収納時水平方向) 30mm以上 *6：ペレットトレイ間の表面距離(棚収納時直方向上から段目と段目) 305mm以上 *7：銅板(中性子遮蔽板)厚み (板厚5mm以上) *8：最下段ペレットトレイと設置床面の表面間隔 200mm以上 *1：形状寸法制限 (収納部厚み 94mm以下) *2：落下防止 (幅90mm以上、板厚8mm以上) *3：溢水水位 (床面より60mm) *4：ペレットトレイ幅 392mm以下</p>		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{558}	仕上りペレット貯蔵棚	136

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

 : ウランが滞留する部分
 : 積載防止板 (mm:) の追加
 : 転倒防止凸部 () の追加

単位: mm

名 称	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚
図 番	図へ設-38 (1/2) 工場棟 成型工場

- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 94mm以下)
- *2 : 転倒防止部 (幅80mm以上、板厚10mm以上)
- *3 : ペレットトレイ間の表面距離 (棚収納時水平方向) 30mm以上
- *4 : ペレットトレイ幅 392mm以下
- *5 : ペレットトレイ間の表面距離 (棚収納時斜面上から1段目と2段目) 30mm以上
- *6 : 銅板 (中性子遮蔽板) 厚み (板厚5mm以上)

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

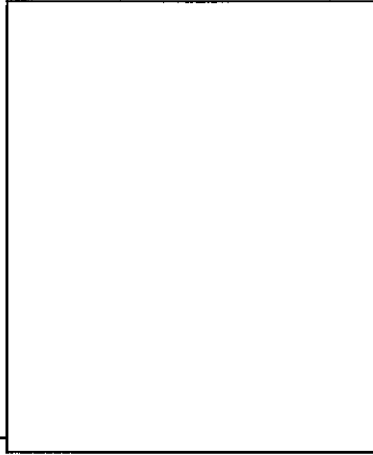
--	--

- *2 : 転倒防止部 (幅80mm以上、厚さ10mm以上)
- *3 : 落下防止 (高さ80mm以上、外径25mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)


単位：mm

名称	U02ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚
図番	図へ設-38 (2/2) 工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{559}	仕上りペレット貯蔵棚用台車 (1)	1
{560}	仕上りペレット貯蔵棚用台車 (2)	1



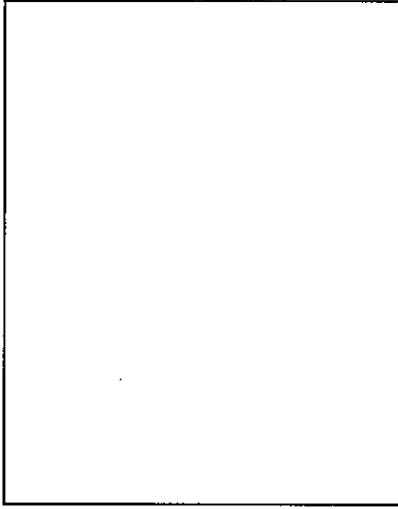
- *1 : 積載制限
(積載数 仕上りペレット貯蔵棚 1以下)
- *2 : 転倒防止部 (幅80mm以上、板厚10mm以上)
- *3 : 落下防止 (厚さ10mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する。離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)

 : ウランが滞留する部分

単位 : mm


名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
名称	仕上りペレット貯蔵棚用台車 (1) (2)	
図番	図へ設-39	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{561}	ペレットトレイ用台車 (1)	1



- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
- *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する隔離管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)

- *3 : 落下防止 ()
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)

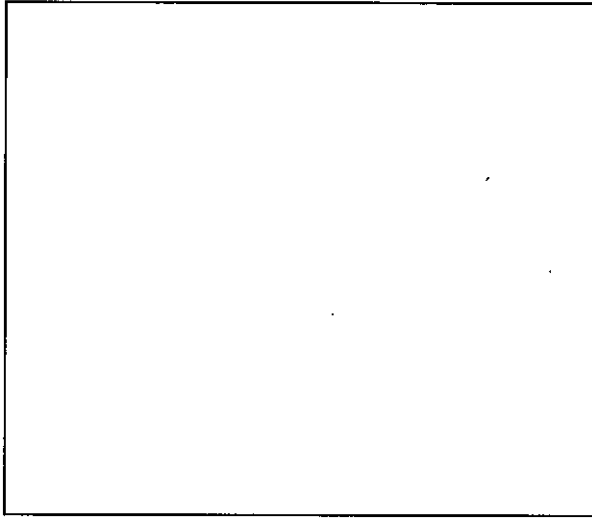
 : ウランが滞留する部分



単位 : mm

名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	ペレットトレイ用台車 (1)	
図	図へ設-40	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{562}	余剰ペレット貯蔵棚	4

内は、耐震計算書の部位名称を示す

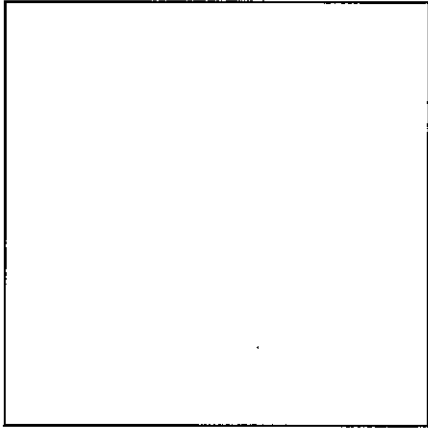




- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 94mm以下)
 - *2 : 落下防止 (20A Sch20S以上)
 - *3 : 溢水水位 (床面より 60mm)
 - *4 : 棚収納部幅 600mm以下
 - *5 : 収納部(金属缶)間の上下表面間隔 305mm以上
 - *6 : 収納部(金属缶)と設置床面の表面間隔 400mm以上
-  : ウランが滞留する部分
 : 追加ベースプレート (mm:)

単位 : mm


名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図番	余剰ペレット貯蔵棚 (1) ~ (4)	
	図へ設-41	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(563)	金属缶用台車(1)	1

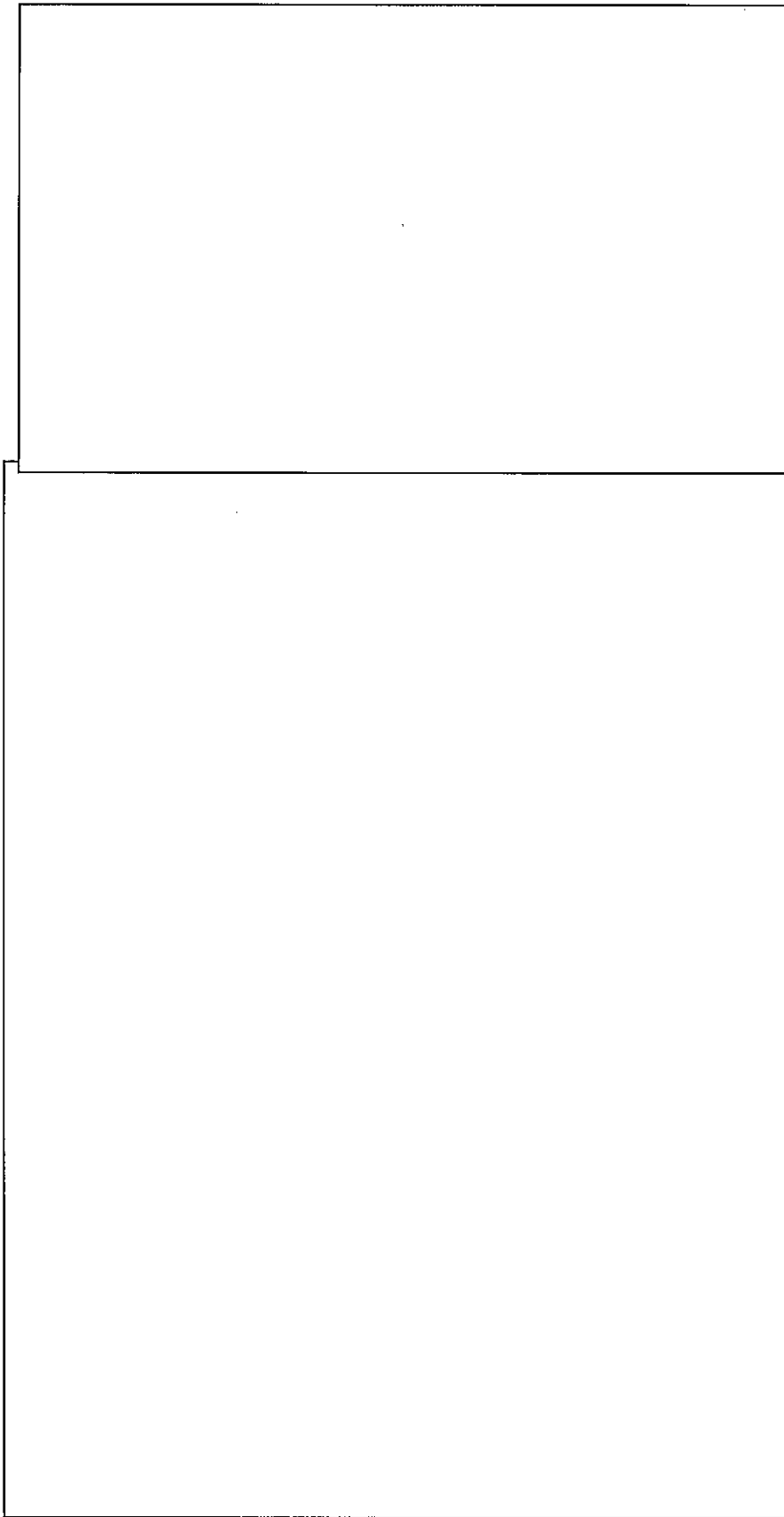


- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
 - *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
 - *3 : 溢水水位 (床面より160mm ; 転換工場)
 - *4 : 落下防止 ()
 -  : ウランが滞留する部分
- 単位 : mm

名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	金属缶用台車 (1)	
図	図へ設-42	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[579]	燃料棒一時貯蔵棚	1
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す </div> <div style="border: 1px solid black; min-height: 500px; width: 100%;"></div>		
*1	形状寸法制限(収納部厚み 107mm以下)	
*2	落下防止(高さ10mm以上)	
*3	溢水水位(床面より60mm)	
*4	複数ユニット臨界防止 (収納部(燃料棒)間の上下表面間隔273mm以上)	
*5	複数ユニット臨界防止 (収納部(燃料棒)と設置床面の表面間隔150mm以上)	
 : ウランが滞留する部分		単位:mm
名称	燃料棒貯蔵設備	
図番	燃料棒一時貯蔵棚	工場棟 成型工場
	図へ設-43	

No.	安全機能を有する施設名称	数量
{580}	ロードチャンネル用台車(1)	1



*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)

*2 : スペーサー (305mm以上)


*3 : 落下防止 (高さ10mm以上)

*4 : 溢水水位 (床面より60mm)

 : ウランが滞留する部分

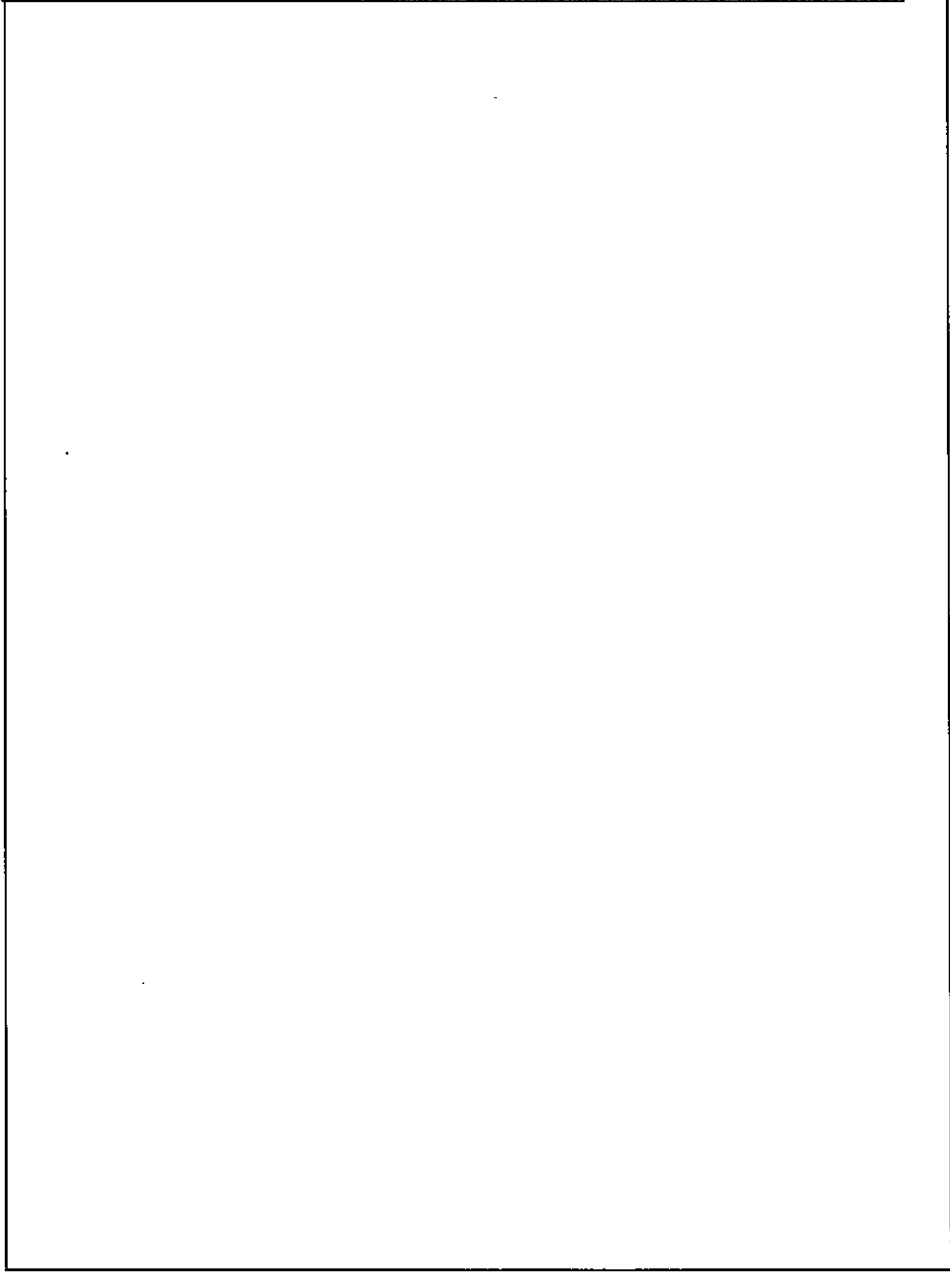
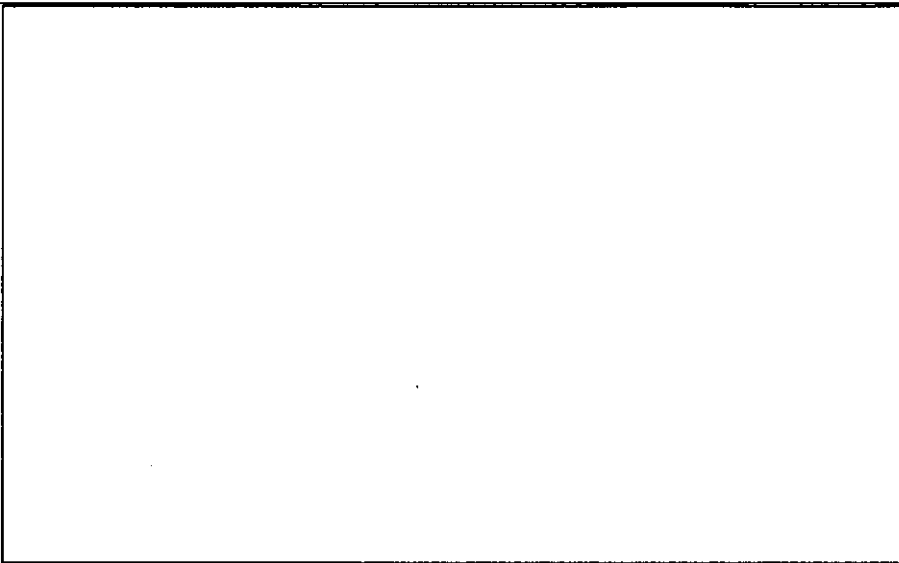
単位 : mm

名	燃料棒貯蔵設備	
称	ロードチャンネル用台車 (1)	
図	図へ設-44	工場棟
番		成型工場


No.	安全機能を有する施設名称	基数
{581}	燃料棒一時貯蔵棚	1
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	
<p>*1 : 形状寸法制限(収納部厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止(高さ10mm以上)</p> <p>*3 : 複数ユニット臨界防止 (収納部(燃料棒)間の上下表面間隔273mm以上)</p> <p>*4 : 複数ユニット臨界防止 (収納部(燃料棒)と設置床面の表面間隔150mm以上)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位:mm</p>		
名称	燃料棒貯蔵設備	
図番	燃料棒一時貯蔵棚 図へ設-45	工場棟 組立工場

No. (582)	安全機能を有する施設名称 ロッドチャネル用台車(2)	基数 1
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : スペーサー (305mm以上)</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>*3 : 落下防止 (高さ10mm以上)</p> <p>*4 : 竜巻対策</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> </div> </div> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名	燃料棒貯蔵設備	
称	ロッドチャネル用台車 (2)	
図	図へ設-46	工場棟
番		組立工場





No.	安全機能を有する施設名称	基款
{583}	ロードチャネル用台車(3)	1



名称	燃料棒貯蔵設備 ロードチャネル用台車 (3)	工場棟 組立工場
図番	図へ設-47	


- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
 *2 : スペーサー (305mm以上)
 *3 : 落下防止 (高さ10mm以上)
 *4 : 竜巻対策
 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{584}	燃料棒貯蔵棚	1
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す </div>		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ10mm以上)</p> <p>*3 : 遮蔽 (鉄板厚さ30mm以上) (密度6.7g/cm³以上(設計確認値))</p> <p>*4 : 複数ユニット臨界防止 (収納部 (燃料棒) 間の上下表面間隔283mm以上)</p> <p>*5 : 複数ユニット臨界防止 (収納部 (燃料棒) と設置床面の表面間隔380mm以上)</p> </div> <div style="width: 35%;"> <p>単位: mm</p> <p>  : ウランが滞留する部分  : 追加部材(図へ設-48 (2/2)参照)  : 追加ベースプレート(図へ設-48 (2/2)参照)  : 遮蔽板(□×□×□) </p> </div> </div>		
名称	燃料棒貯蔵設備	
図番	燃料棒貯蔵棚 (1)	
	図へ設-48 (1/2)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

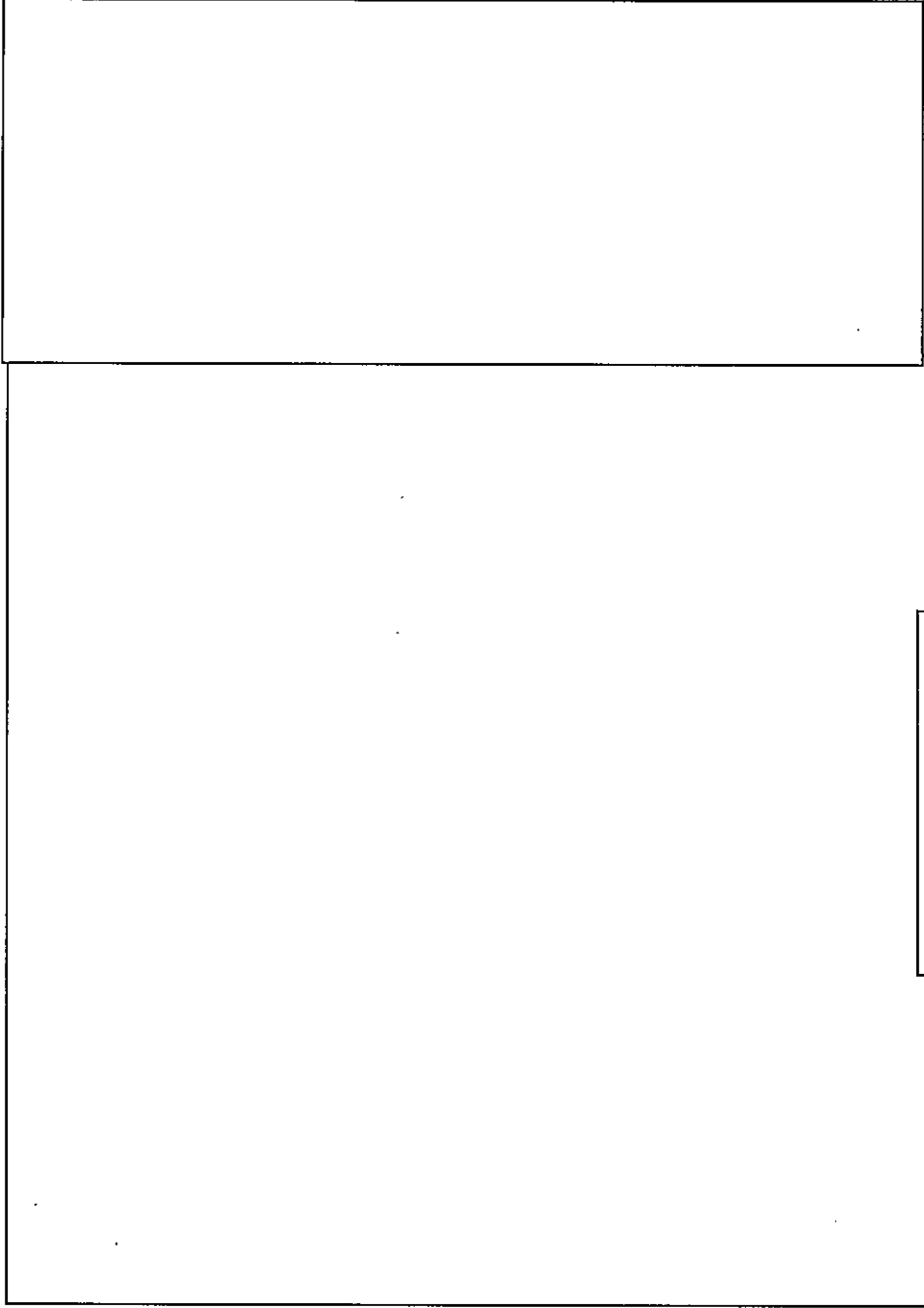
 : 追加部材 ()
 : 追加部材 ()
 : 追加部材 ()

 : 追加ベースプレート ()

名称	燃料棒貯蔵設備	
図番	燃料棒貯蔵棚 (1)	工場棟
	図へ設一48 (2/2)	組立工場

No. {584}	安全機能を有する施設名称 燃料棒貯蔵棚	基款 I
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ10mm以上)</p> <p>*3 : 遮蔽 (鉄板厚さ30mm以上) (密度6.7g/cm³以上(設計確認値))</p> <p>*4 : 複数ユニット臨界防止 (収納部 (燃料棒) 間の上下表面間隔283mm以上)</p> <p>*5 : 複数ユニット臨界防止 (収納部 (燃料棒) と設置床面の表面間隔380mm以上)</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>■ : ウランが滞留する部分</p> <p>▨ : 追加部材(図へ設-49 (2/2)参照)</p> <p>▩ : 追加ベースプレート(図へ設-49 (2/2)参照)</p> <p>■ : 遮蔽板(<input type="checkbox"/>)</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p> </div> </div>		
名称	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵棚 (2)	工場棟 組立工場
図番	図へ設-49 (1/2)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒貯蔵設備
図番	燃料棒貯蔵棚 (2) 図へ設-49 (2/2)
	工場棟 組立工場

▨ : 追加ベースプレート (□)

▧ : 追加部材 (□)

▩ : 追加部材 (□)

▪ : 追加部材 (□)




No.	安全機能を有する施設名称	基数
{586}	トラバーサ	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

	燃料棒貯蔵設備 トラバーサ	工場棟 組立工場
名称	図	番
	図へ設	50(1/2)

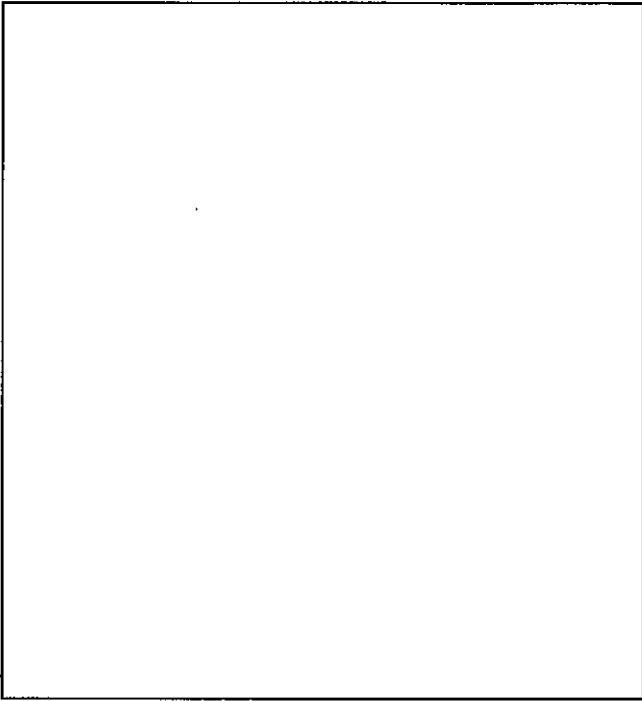
*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
 *2 : 停電時保持機能
 *3 : 落下防止 (図へ設-50(2/2)参照)
 *4 : 巻巻対策

 : ウランが滞留する部分
 : 追加補強ブレース (プレート mm :)
 : 追加補強プレート (図へ設-50(2/2)参照) 単位 : mm

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 45%; height: 45%;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 45%; height: 45%;"></div> </div>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">燃料棒貯蔵設備</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">工場棟</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">トラバーサ</td> <td style="text-align: center;">組立工場</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">図番</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">図番</td> </tr> </table>	燃料棒貯蔵設備	工場棟	トラバーサ	組立工場	図番	図番	図番	図番
燃料棒貯蔵設備	工場棟								
トラバーサ	組立工場								
図番	図番								
図番	図番								
<p>*3 : 落下防止 (高さ10mm以上)</p> <p>☒ : 追加補強プレート (☐[mm][mm]:☐[mm])</p>	<p style="text-align: right;">単位 : mm</p>								

No. [586]	安全機能を有する施設名称 運搬車	基礎 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>		
*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下) *2 : 落下防止 (高さ10mm以上)		*3 : 竜巻対策 <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分
単位 : mm		
名称	燃料棒貯蔵設備 運搬車	
図番	図へ設-51	工場棟 組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{593}	燃料集合体一時貯蔵架台	29
{595}	燃料集合体貯蔵架台	90



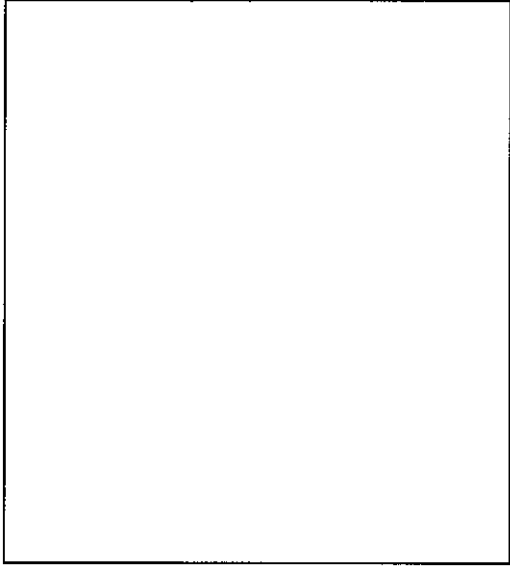
- *1：積載防止板により貯蔵不可としている架台
(燃料集合体37体分)
- *2：高速増殖炉用ブランケット燃料用機器を
撤去し、燃料集合体用へ復元する
- *3：複数ユニット臨界防止
(通路を狭く燃料集合体の表面間隔1000mm以上)
- *4：複数ユニット臨界防止
(架台間の燃料集合体の表面間隔305mm以上)

名	燃料集合体貯蔵設備	
称	燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台(1)(2)(3)	
図	図へ設-52(1/5)	工場棟
番		組立工場



単位：mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1：積載制限（燃料集合体 1体以下/収納部）

*2：落下防止（高さ 40mm以上, 板厚 4mm以上, 支持位置高さ 2500mm以上4060mm以下）

*3：複数ユニット臨界防止
（同一架台上的燃料集合体の表面間隔 305mm以上）

*4：複数ユニット臨界防止
（架台上的燃料集合体と設置床面の表面間隔 100mm以上）

*5：複数ユニット臨界防止
（架台上的燃料集合体と天井面の表面間隔 240mm以上）

▨：ウランが滞留する部分

▩：追加ベースプレート □：□

単位：mm





名	燃料集合体貯蔵設備	
称	燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台(1)②(3)	
図	図へ設-52(2/5)	工場棟
番		組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1：積載制限（燃料集合体 1体以下／収納部）
- *2：落下防止（高さ 40mm以上，板厚 4mm以上，支持位置高さ 2500mm以上4060mm以下）
- *3：複数ユニット臨界防止（同一架台上的燃料集合体の表面間隔 305mm以上）
- *4：複数ユニット臨界防止（架台上的燃料集合体と設置床面の表面間隔 100mm以上）
- *5：複数ユニット臨界防止（架台上的燃料集合体と天井面の表面間隔 240mm以上）

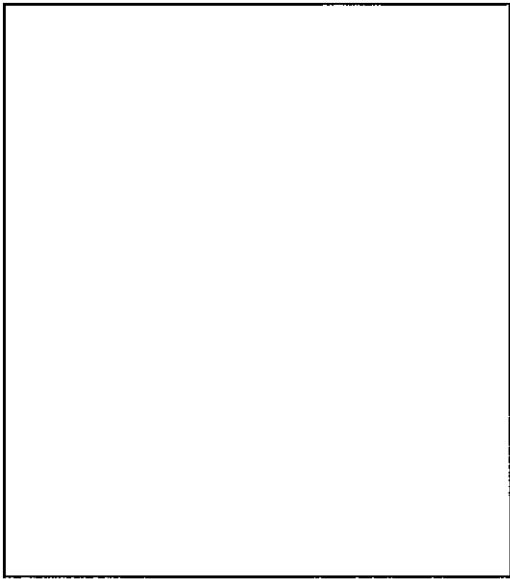
：ウランが滞留する部分

：追加ベースプレート ()

単位：mm

名	燃料集合体貯蔵設備	
称	燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台(1)(2)(3)	
図	図へ設-52(3/5)	工場棟
番		組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 積載制限 (燃料集合体 1体以下/収納部)
- *2 : 落下防止 (高さ 40mm以上, 板厚 4mm以上, 支持位置高さ 2500mm以上4060mm以下)
- *3 : 複数ユニット臨界防止 (同一架台上的燃料集合体の表面間隔 305mm以上)
- *4 : 複数ユニット臨界防止 (架台上的燃料集合体と設置床面の表面間隔 100mm以上)
- *5 : 複数ユニット臨界防止 (架台上的燃料集合体と天井面の表面間隔 240mm以上)

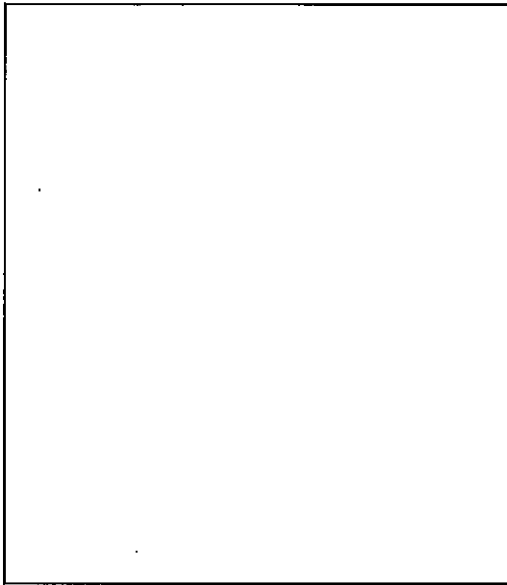
□ : ウランが滞留する部分

□ : 追加ベースプレート (□:□)


単位 : mm

名	燃料集合体貯蔵設備	
称	燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台(1)(2)(3)	
図	図へ設-52(4/5)	工場棟
番		組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1：積載制限 (燃料集合体 1体以下/収納部)
- *2：落下防止 (高さ 40mm以上, 板厚 4mm以上,
支持位置高さ 2500mm以上4060mm以下)
- *3：複数ユニット臨界防止
(同一架台上的燃料集合体の表面間隔 305mm以上)
- *4：複数ユニット臨界防止
(架台上的燃料集合体と設置床面の表面間隔 100mm以上)
- *5：複数ユニット臨界防止
(架台上的燃料集合体と天井面の表面間隔 240mm以上)

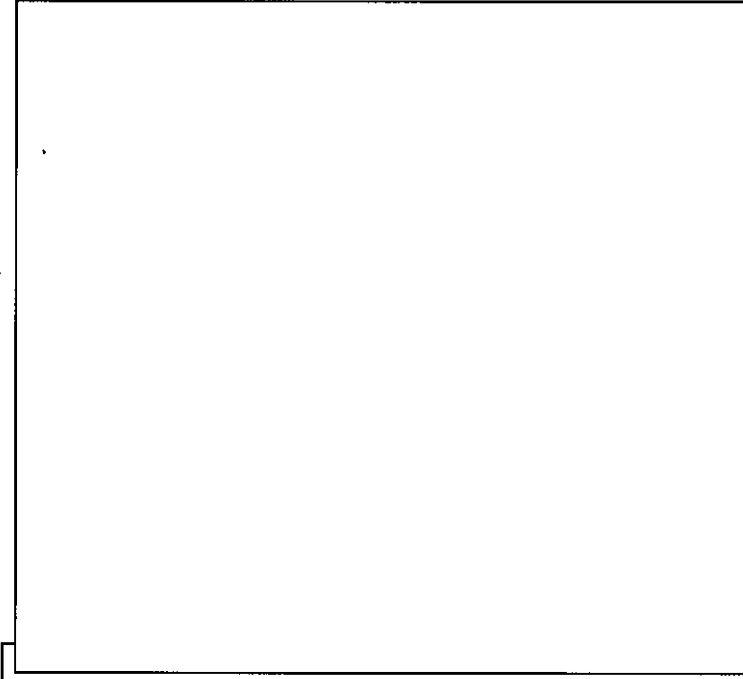
 : ウランが滞留する部分

単位：mm

名	燃料集合体貯蔵設備	
称	燃料集合体貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台(1)(2)(3)	
図	図へ設-52(5/5)	工場棟
番		組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{596}	燃料集合体移送装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体以下 / 収納部)

*2 : 落下防止 (φ27mm以上)

☐ : ウランが滞留する部分

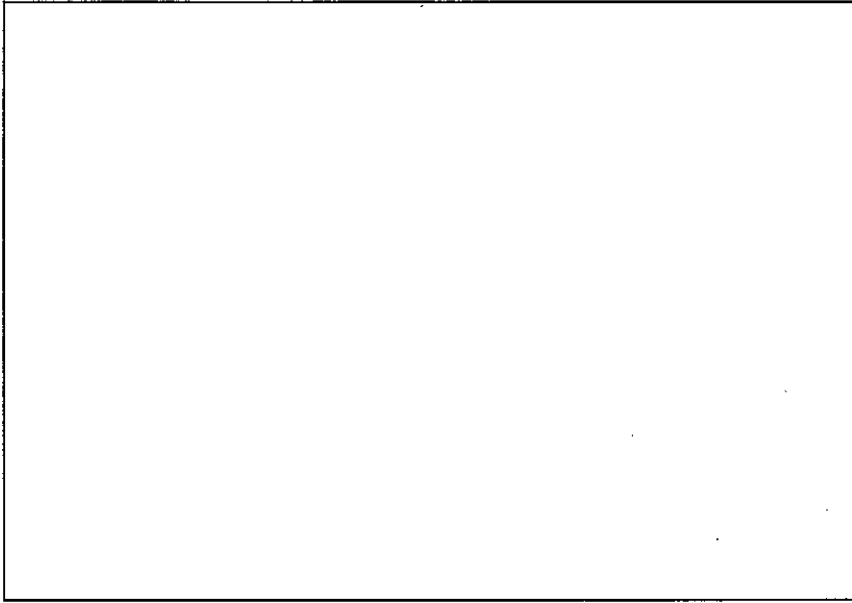
単位 : mm

名称	燃料集合体貯蔵設備	工場棟
図番	燃料集合体移送装置	組立工場
	図へ設-53	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[594]	天井走行クレーン	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北4.8t)		工場棟 組立工場
名称	図へ設-54	
単位：mm		
*1：積載制限 (燃料集合体 1体以下/クレーン) (燃料集合体輸送容器 1基以下/クレーン)		
*2：停電時保持機能		
*3：落下防止 (荷重 4.8t以下)		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{594}	天井走行クレーン	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1：積載制限（燃料集合体 1体以下/クレーン）

*2：停電時保持機能

*3：落下防止（荷重 3 t 以下）

名称	燃料集合体貯蔵設備	
図番	天井走行クレーン（組立北3t）	工場棟
	図へ設-55	組立工場

単位：mm

		安全機能を有する施設名称	基礎
No. [594]	天井走行クレーン		1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す			
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>			
*1：積載制限 (燃料集合体 1体以下/クレーン) (燃料集合体輸送容器 1基以下/クレーン)			
*2：停電時保持機能			
*3：落下防止 (荷重 5 t 以下)			
単位：mm			
名称	燃料集合体貯蔵設備		
図番	天井走行クレーン (組立南5t)		
	図へ設-56	工場棟	組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基級
{594}	天井走行クレーン	1

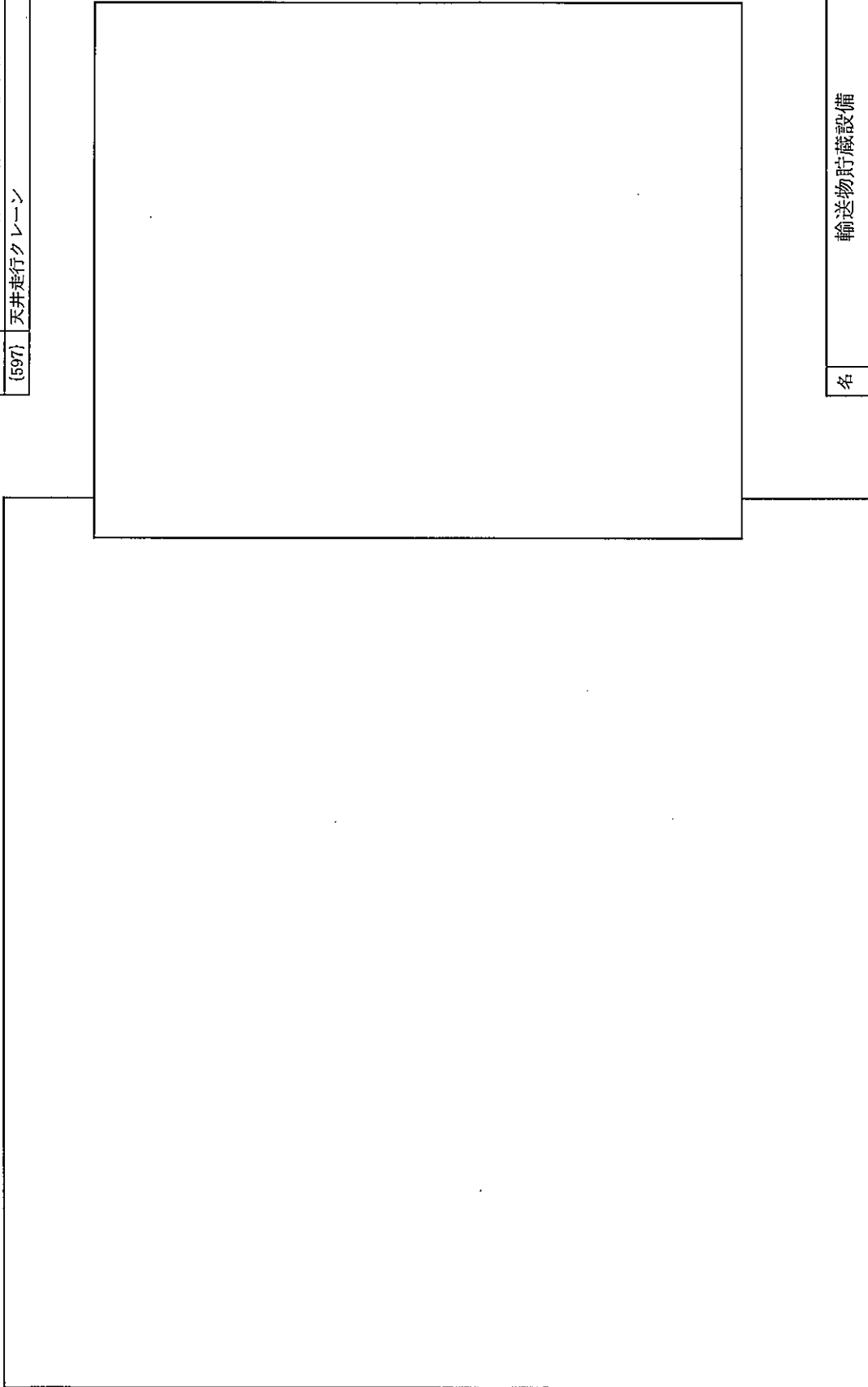
内は、耐震計算書の部位名称を示す

名称	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立南1t)	
図番	図へ設-57	工場棟 組立工場

*1: 停電時保持機能
*2: 落下防止 (荷重1t以下)

単位: mm

No. (597)	安全機能を有する施設名称 天井走行クレーン	基数 1
--------------	--------------------------	---------



名称	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン (容器管理棟4.8t)	
図番	図へ設-58	付属建物 容器管理棟

*1: 停電時保持機能
*2: 落下防止 (荷重 4.8 t 以下)

単位: mm

No.	廃棄処理を要する機器名称	凡 例
(618)	換気ファン	廃棄(1/2)機
(619)	換気ファン	廃棄(1/2)機
(619)	高圧電圧ケーブル	廃棄(1/2)機
(620)	換気装置(ファン)の 部材(その他部材)	廃棄(1/2)機
(620)	換気装置(ファン)の 部材(その他部材)	廃棄(1/2)機
(626)	エアコン(冷却・除湿機、 電圧別)	廃棄(1/2)機
(627)	換気装置	廃棄(1/2)機
(628)	エアコン(ファン)用配線1 系(廃棄)	廃棄(1/2)機
(630)	アルミリスタケーブルファン 用配線(廃棄)	廃棄(1/2)機
(632)	換気装置(ファン)用配 線(廃棄)	廃棄(1/2)機
(633)	コンプレッサー用配線1 系(廃棄)	廃棄(1/2)機
(634)	エアコン(ファン)用配線2 系(廃棄)	廃棄(1/2)機
(635)	換気装置用配線	廃棄(1/2)機
(636)	ケーブル(給排水)	廃棄(1/2)機
(639)	換気装置	廃棄(1/2)機
-	ケーブル	廃棄(1/2)機

気体廃棄設備(1)
機器配置図(1階)

工場棟
転換工場

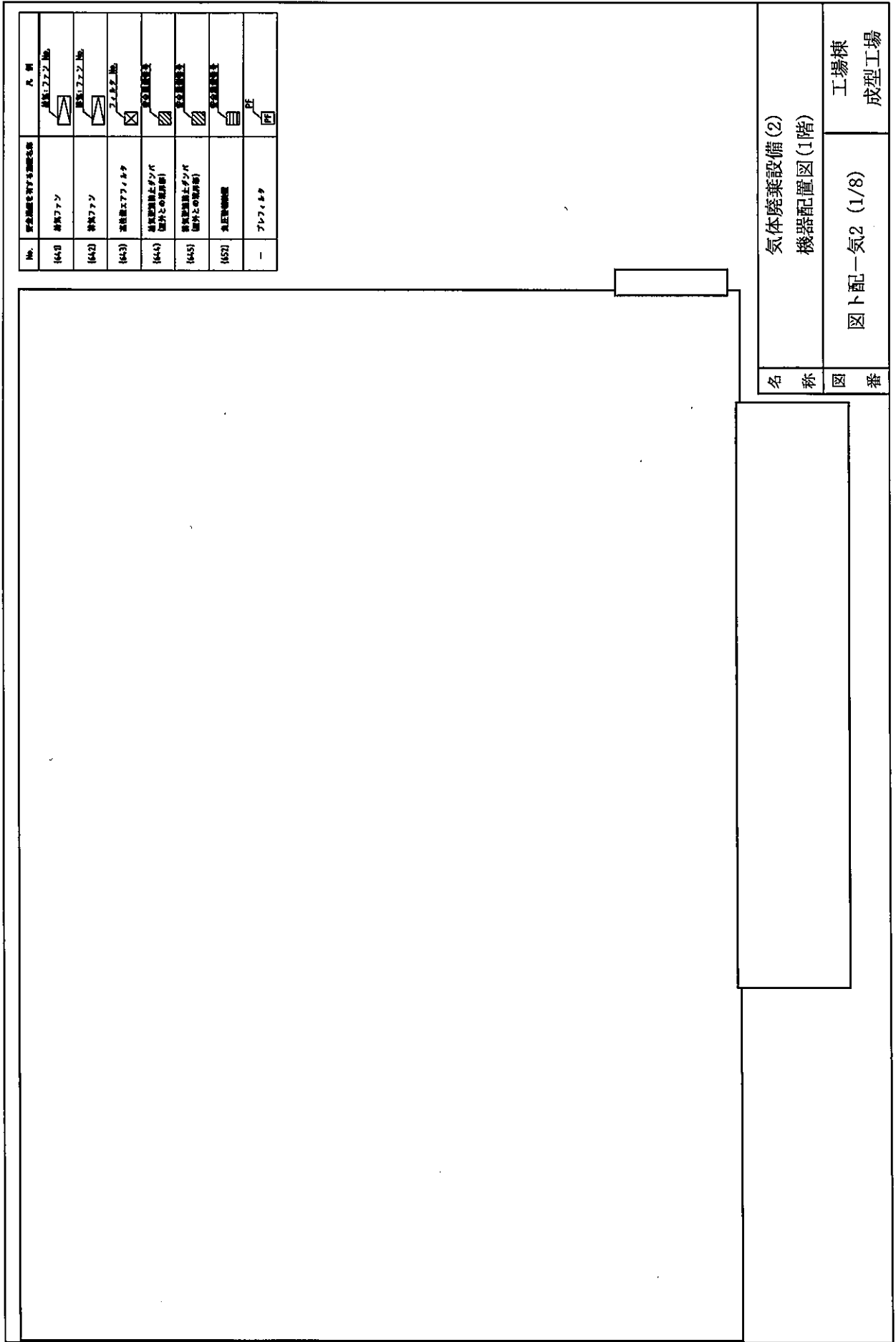
名 称

図 ト配一気1 (1/3)

図 番

	気体廃棄設備(1) 機器配置図(2階)	
	図卜配一気1 (2/3)	工場棟 転換工場
名称		
図番		

	気体廃棄設備(1) 機器配置図(3階)	
	図卜配一気1 (3/3)	工場棟 転換工場
名 称	図 番	



№	原簿記載を有する設備名称	凡 例
(640)	排気ファン	扇形・ファン記号
(642)	排気ファン	扇形・ファン記号
(643)	常圧排気ファン	扇形・ファン記号
(644)	排気設備を有するタンク (燃料タンク)	斜線・タンク記号
(645)	排気設備を有するタンク (燃料タンク)	斜線・タンク記号
(652)	集塵機	斜線・集塵機記号
-	プレファン	斜線・プレファン記号

名 称

気体廃棄設備(2)
機器配置図(1階)

図 番

図ト配一気2 (1/8)

工場棟
成型工場

	気体廃棄設備 (2) 機器配置図 (2階)		工場棟 成型工場
	図 1 配一気2 (2/8)	図 番	

<div style="border: 1px solid black; height: 800px; width: 100%;"></div>		注)各符号は、(2/6)～(6/6)による。	
		名称	気体廃棄設備(2) 機器配置図(3階) (1/6)
		図番	図卜配一気2 (3/8) 工場棟 成型工場

	名称	気体廃棄設備(2) 機器配置図(3階)(2/6)	工場棟 成型工場
	図番	図卜配一気2 (4/8)	

		気体廃棄設備 (2) 機器配置図 (3階) (3/6)	工場棟 成型工場
		図卜配一気2 (5/8)	
名称			
図番			

		気体廃棄設備(2) 機器配置図(3階) (4/6)
		工場棟 成型工場
名称		図番
		図卜配一気2 (6/8)








		気体廃棄設備 (2) 機器配置図 (3階) (5/6)	
		図卜配一気2 (7/8)	工場棟 成型工場
名		図	番

	気体廃棄設備(2) 機器配置図(3階)(6/6)	
	図卜配一気2(8/8)	工場棟 成型工場
名称		
図番		

No.	廃棄物発生する設備名称	凡例
{651}	排気ファン	排気ファン
{652}	排気ファン	排気ファン
{653}	減圧機エアフィルタ	減圧機エアフィルタ
{654}	排気処理装置(排気処理装置)	排気処理装置
{655}	排気処理装置(排気処理装置)	排気処理装置
{656}	臭気抑制装置	臭気抑制装置
-	プレフィルタ	プレフィルタ

気体廃棄設備(3) 機器配置図(1階)	加工棟 成型工場
図ト配一気3 (1/2)	

	気体廃棄設備 (3) 機器配置図 (2階)	
	図番 図卜配一気3 (2/2)	加工棟 成型工場











No.	安全設備を有する設備名	凡 例
(647)	換気ファン	 換気ファン No.
(648)	換気ファン	 換気ファン No.
(649)	高圧機エアホック	 高圧機エアホック
(678)	高圧機用止タンク (燃料への取付部)	 高圧機用止タンク
(679)	高圧機用止タンク (燃料への取付部)	 高圧機用止タンク
(678)	高圧機用止タンク	 高圧機用止タンク
-	プレファンク	 プレファンク

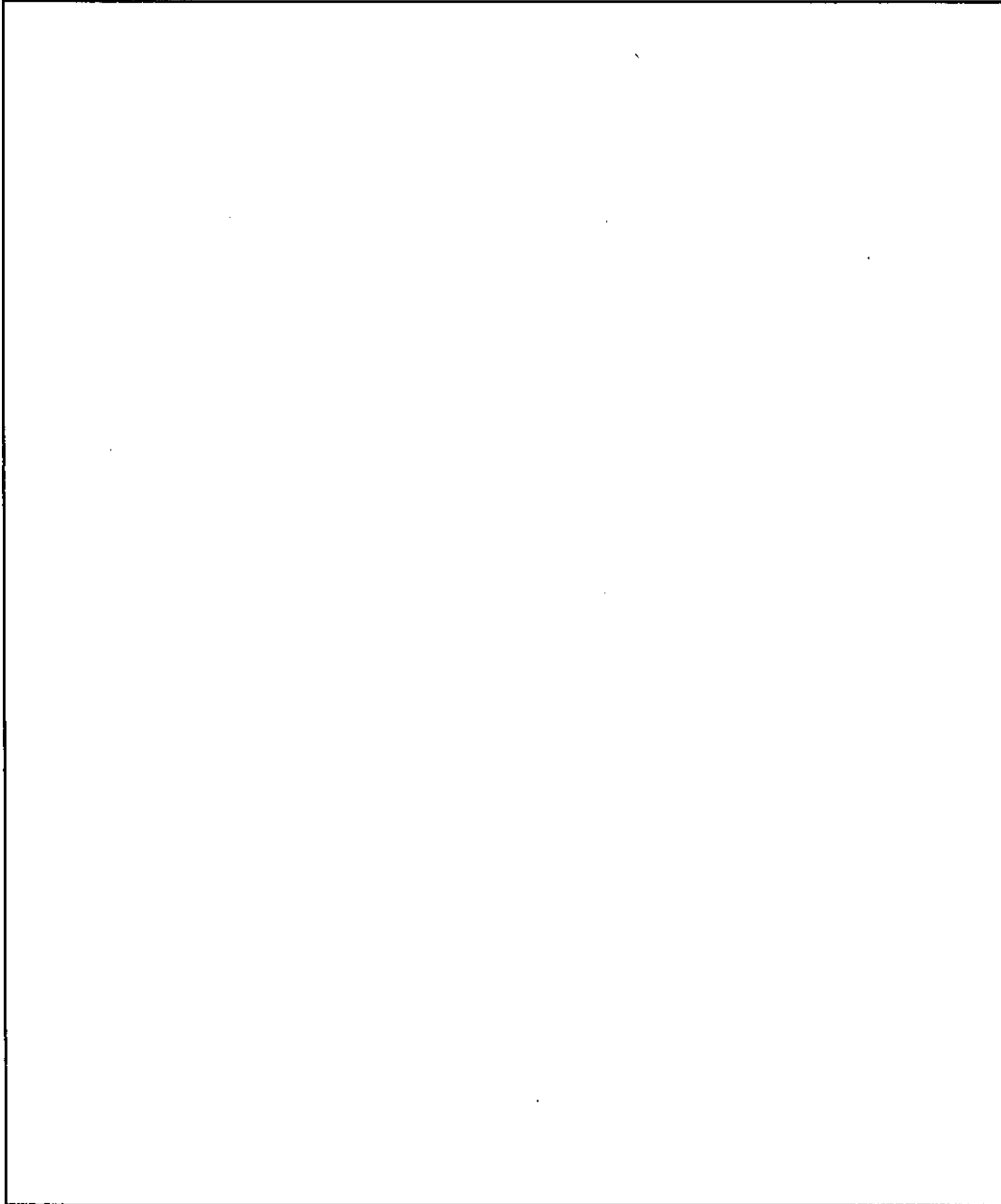
気体廃棄設備 (4) 機器配置図 (1階)	
図卜配-気4 (1/2)	付属建物 第3核燃料倉庫

	気体廃棄設備(4) 機器配置図(2階)	
	図卜配-気4 (2/2)	付属建物 第3核燃料倉庫
名		
称		
図		
番		

<table border="1"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>第1階面を穿つる設備名称</th> <th>凡 例</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(068)</td> <td>換気ファン</td> <td>換気ファン機</td> </tr> <tr> <td>(069)</td> <td>換気ファン</td> <td>換気ファン機</td> </tr> <tr> <td>(070)</td> <td>換気扇エアフィルター</td> <td>換気扇機</td> </tr> <tr> <td>(071)</td> <td>スチール製換気扇</td> <td>換気扇機</td> </tr> </tbody> </table>	No.	第1階面を穿つる設備名称	凡 例	(068)	換気ファン	換気ファン機	(069)	換気ファン	換気ファン機	(070)	換気扇エアフィルター	換気扇機	(071)	スチール製換気扇	換気扇機		<table border="1"> <tr> <td>名称</td> <td>気体廃棄設備 (5) 機器配置図 (1階)</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>図ト配-気5 (1/2)</td> </tr> </table>	名称	気体廃棄設備 (5) 機器配置図 (1階)	図番	図ト配-気5 (1/2)	<table border="1"> <tr> <td>所属建物</td> <td>第1階廃棄物処理所</td> </tr> </table>	所属建物	第1階廃棄物処理所
No.	第1階面を穿つる設備名称	凡 例																						
(068)	換気ファン	換気ファン機																						
(069)	換気ファン	換気ファン機																						
(070)	換気扇エアフィルター	換気扇機																						
(071)	スチール製換気扇	換気扇機																						
名称	気体廃棄設備 (5) 機器配置図 (1階)																							
図番	図ト配-気5 (1/2)																							
所属建物	第1階廃棄物処理所																							

	気体廃棄設備(5) 機器配置図(2階)		付属建物
	図 番	図卜配-気5 (2/2)	第1廃棄物処理所

No.	空気清浄機等付与設備名	凡 例
(690)	換気装置	 空気清浄機等
(691)	空調機	 空調機
(692)	換気ファン	 換気ファン
(693)	高圧機 エアコン	 高圧機
(694)	換気装置	 換気装置
(695)	換気装置	 換気装置
(696)	換気装置	 換気装置
(697)	換気装置	 換気装置
(698)	換気装置	 換気装置
(699)	換気装置	 換気装置
-	プレフィルタ	PF



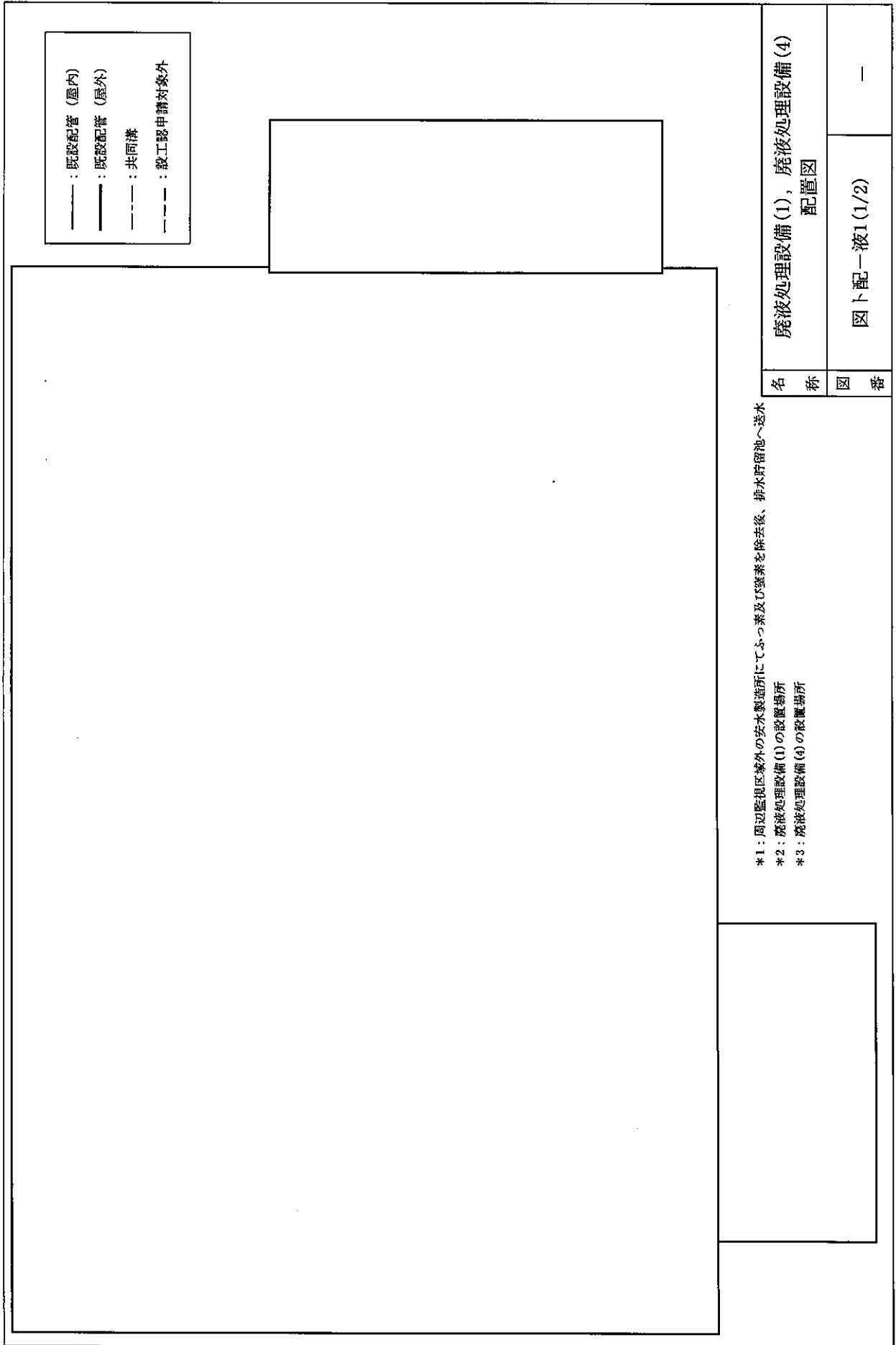
名 称	気体廃棄設備(6) 機器配置図(1階)	
図 番	図卜配-気6 (1/5)	付属建物 第2廃棄物処理所

	気体廃棄設備 (6) 機器配置図 (2階)	
	図番 図 1 配-気6 (2/5)	付属建物 第2廃棄物処理所

	気体廃棄設備(6) 機器配置図(地下1階)	
	図ト配-気6 (3/5)	付属建物 シリندگان洗淨棟
名 称		
図 番		

		気体廃棄設備 (6) 機器配置図 (1階)	
		図ト配-気6 (4/5)	付属建物 シリンドンダ洗淨棟
名		図	番
称			

	気体廃棄設備(6) 機器配置図(2階)		付属建物 シリンドンダ洗浄棟
	名称	図ト配-気6 (5/5)	図番



- : 既設配管 (屋内)
- : 既設配管 (屋外)
- : 共同溝
- : 設工認申請対象外


*1: 周辺監視区域外の安水製造所にてふっ素及び塩素を除去後、排水貯留池へ送水
 *2: 廃液処理設備(1)の設置場所
 *3: 廃液処理設備(4)の設置場所

名 称	廃液処理設備(1), 廃液処理設備(4) 配置図	
図 番	図卜配一液1(1/2)	—

- *1: 設工認申請対象外
 - *2: 床（コンクリート）厚さ250, 砕石厚さ150
共同溝：高さ2000, 幅1500,
地表から床面までの距離約3000
（地表から管の上端までの深さは300以上）
 - *3: 次回以降申請予定
-----: 埋設構造物
- 単位：mm


名称	廃液処理設備(1), 廃液処理設備(4) 配置図	
図番	図卜配一液1(2/2)	—

--

凡例  : 申請する機器

名	廃液処理設備(1)	
称	機器配置図	
図	図1配液2(1/4)	工場棟
番		転換工場

--

凡例  : 申請する機器

名称	廃液処理設備(1)
図番	機器配置図
	図卜配-液2(2/4)
	工場棟 転換工場

廃液処理設備(1)

(廃棄物処理室)

符号	機器名	変更内容
1	転換第1廃液貯槽	改造
2	洗浄液受槽	改造
3	洗浄液バグフィルターA	変更なし
4	洗浄液バグフィルターB	変更なし
5	ろ液受槽	改造
6	ろ液バグフィルターA	変更なし
7	ろ液バグフィルターB	変更なし


(チェックタンク室)

符号	機器名	変更内容
8	地下集水槽A	改造
9	地下集水槽B	改造
10	転換第2廃液貯槽	改造
11	混合槽	改造 ^{*1}
12	集水槽(チェック)A	改造
13	集水槽(チェック)B	改造
14	集水槽(チェック)C	改造 ^{*1}

(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
15	廃液貯槽(ウラン回収(第1系列)系統)	改造
16	イオン交換塔	撤去

*1: 既設を撤去し、新規に製作し設置する。

凡例  : 申請する機器

名称 廃液処理設備(1)

図番 機器配置図

工場棟 図卜配-液2(3/4)

転換工場

	凡例 : 申請する機器		廃液処理設備(1) 機器配置図	
			図ト配一液2(4/4)	工場棟 転換工場
		名称 図番		
		*1 : 周辺監視区域外の安水製造所にて フッ素及び窒素を除去後、排水貯留池へ送水 *2 : 5次申請で申請済みの設備からの排水処理 *3 : 5次申請で申請済みの設備 (蒸発器) からのドレン水処理		

液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備 (4))
(廃液処理室)

序号	機器名	変更内容
1	貯留タンク(1)	改造
2	貯留タンク(2)	改造
3	貯留タンク(チェック)(1)	改造
4	貯留タンク(チェック)(2)	改造
5	貯留タンク(チェック)(3)	改造
6	ろ過機	改造
7	ろ液受槽	改造
8	排水槽	改造
9	堰(貯留タンク、貯留タンク(チェック)、ろ過機)	改造

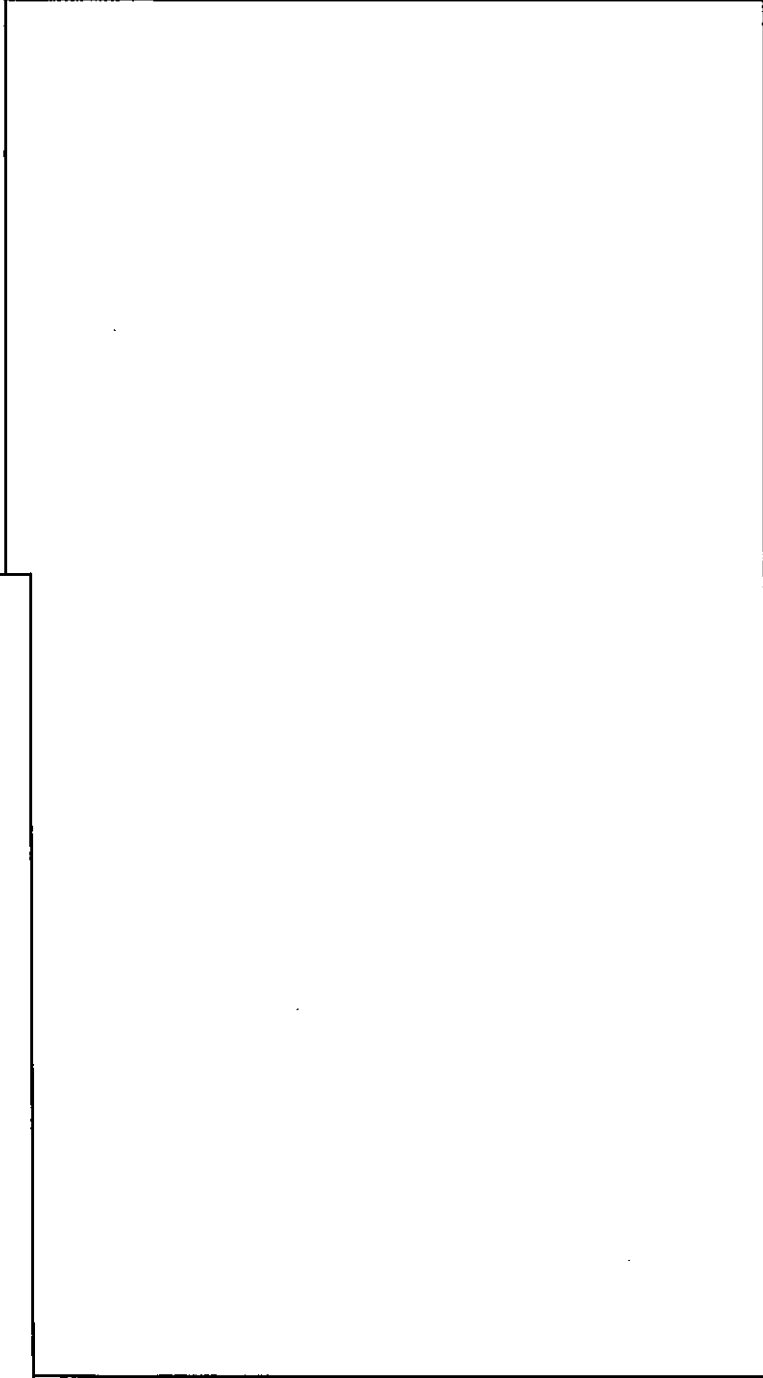
* 1 : 廃液処理室の段差構造による
凹み部(太線:—の内側)を堰とする

▨ : 申請する機器

名称	廃液処理設備 (4) 機器配置図	
図番	図ト配-液3	加工棟 成型工場

保管廃棄設備 付属建物 第3廃棄物倉庫 *3

符号	機器名	変更内容
1	ドラム缶及び角形容器固縛治具	改造
2	クレーン	変更なし



▨：申請する機器

- *1：ドラム缶及び角形容器は設工認申請対象外
- *2：ドラム缶をドラム缶固縛治具（図ト配-固1（2/3）参照）にて固縛
- *3：付属建物 第3廃棄物倉庫 廃棄物貯蔵設備（5）{822}の仕様表、表ト建-1-5参照
- *4：角形容器及びドラム缶の共通保管エリア 角形容器 固縛治具（図ト配-固1（3/3）参照）にて固縛

名称	保管廃棄設備（廃棄物貯蔵設備（5） 機器配置図
図ト配-固1（1/3）	付属建物 第3廃棄物倉庫

		单位名称	保管廃棄設備 (廃棄物貯蔵設備 (5)) 機器配置図
		単位 : mm	付属建物 第3廃棄物倉庫
		図番	図卜配一固1 (2/3)

		単位：mm	
		保管廃棄設備（廃棄物貯蔵設備（5）） 機器配置図	付属建物 第3廃棄物倉庫
凡例	<ul style="list-style-type: none"> — : ベルトラッシング — : パレット — : 角形容器(タイプA) — : 角形容器(タイプB) — : 角形容器(タイプC) 	図 番	図 配 一 固 1 (3/3)

固体廃棄物の廃棄設備（焼却設備）

(廃棄物処理室)

符号	機器名	変更内容
1	集塵機	改造
2	クレーン(1)	改造
3	クレーン(2)	改造
4	クレーン(3)	改造

▨：申請する機器

名称	焼却設備 集塵機	
図番	機器配置図	
	図卜配-固2	付属建物 第1廃棄物処理所

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(610)	排気ファン	1
(611)	高性能エアフィルタ	1
(613)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(615)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(616)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1



名称	名称	名称
気体廃棄設備(1)	フィルタ室 室内排気系統	工場棟
図	図ト系 1-1	転換工場
番		

:新設*
 :改造*
 :耐震重要度分類第1類
 :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類
 *ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(10)	②	空気機	③	排気逆流防止ダンパ
④	高性能エアフィルタ(0)	⑤	ファン	⑥	ダストセニア
⑦	プレフィルタ	⑧	集塵専用ファン	⑨	送風機(送風機)

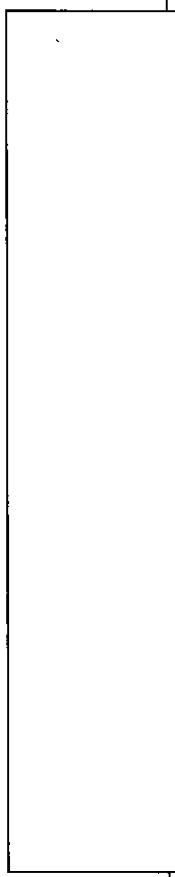
No.	安全機能を有する施設名称	基敷
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(1) 機械室 室内排気系統
図番	図ト系 1-2 工場棟 転換工場

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(1R)	①	切替ファン	①	燃焼室停止ダンパ
②	高性能エアフィルタ(2R)	②	逆轉防止ダンパ	②	ダクトモニタ
③	エアフィルタ	③	集塵機	③	当該箇所対象範囲
		④	ファン		
		⑤	集塵機用ダンパ		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



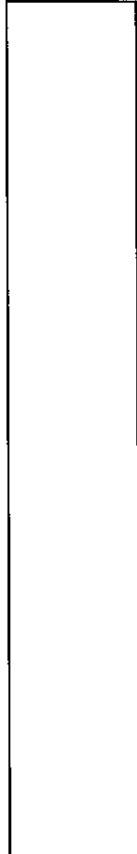
-----: 改造前

: 新設*
 : 改造*

■ 耐震重要度分類第1類
 ■ 耐震重要度分類第2類
 ■ 耐震重要度分類第3類

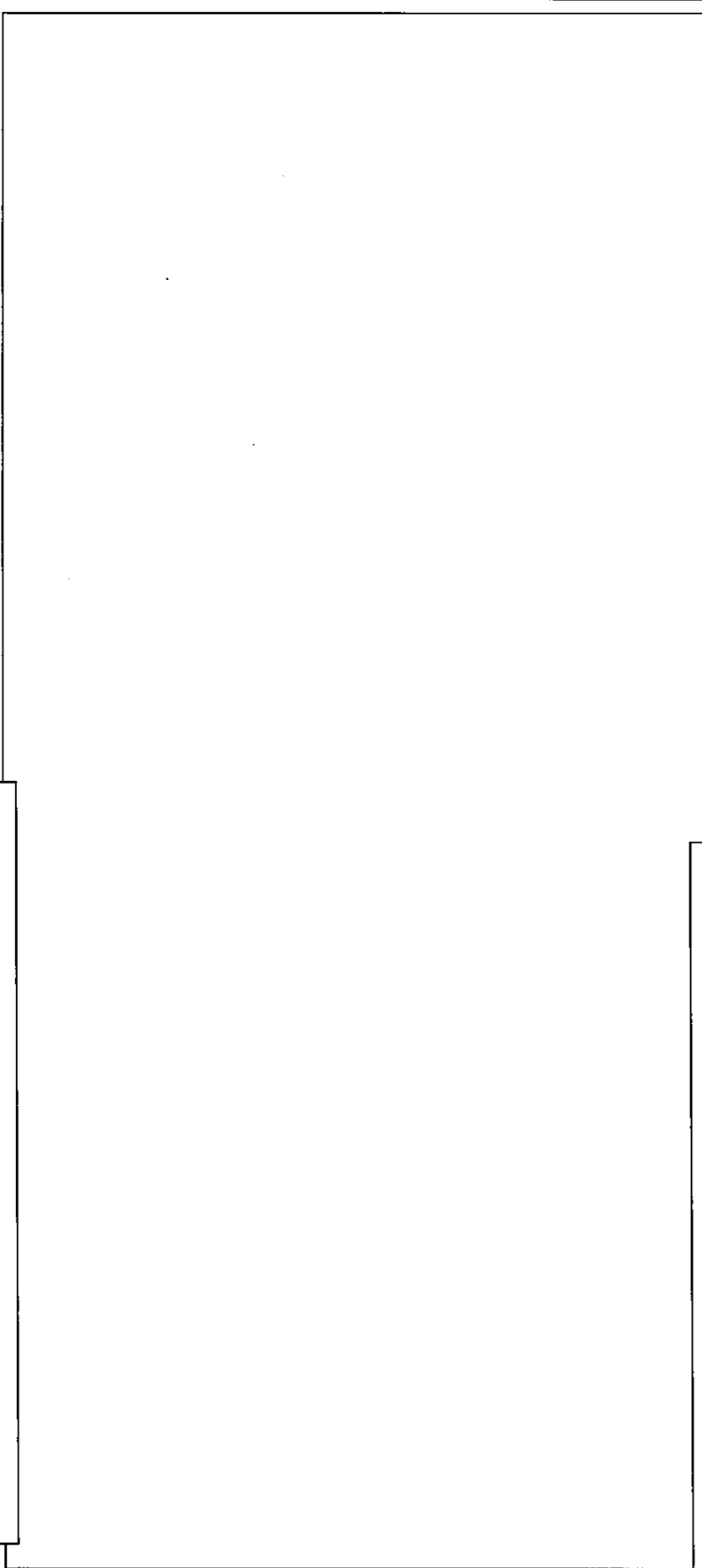
*:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	付帯設備室 室内排気系統	工場棟 転換工場



記号	名称	記号	名称	記号	名称
{610}	高性能エアフィルタ(1R)	(A.3)	空調機	切替ファン	切替ファン
{611}	高性能エアフィルタ(2R)	(A.4)	ファン	逆流防止ダンプ	逆流防止ダンプ
{613}	エアフィルタ	(A.5)	負圧制御用ファン	出気側逆流防止	出気側逆流防止

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダクト(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダクト(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダクト(高性能エアフィルタ～排気塔)	1

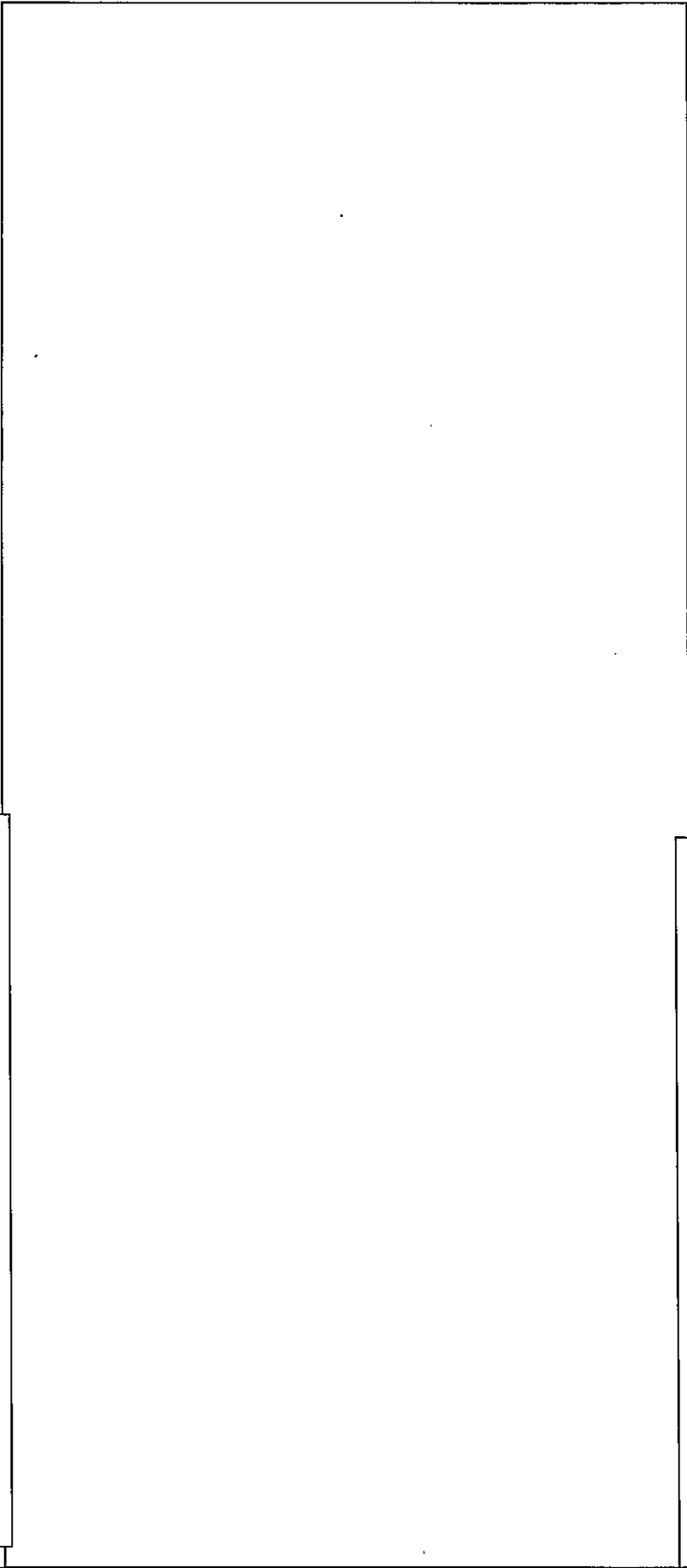
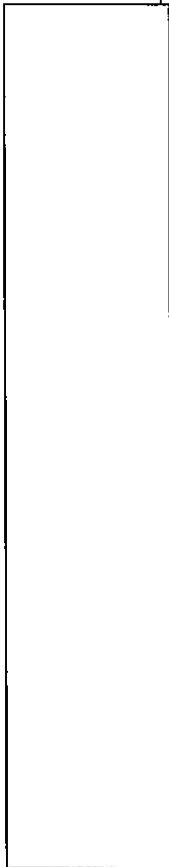


:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *ダクト・ダクトに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ (H-E)	②	切替ファン	③	排気逆流防止ダクト
④	高性能エアフィルタ (H-E)	⑤	排気ファン	⑥	ダクトモック
⑦	プレフィルタ	⑧	臭気抑制用ファン		

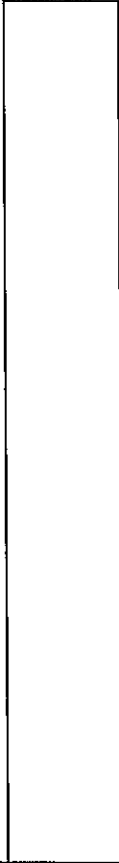
名称	図番
気体廃棄設備 (1)	
原料倉庫 室内排気系統	
工場棟	
図ト系 1-4	
転換工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
(610)	排気ファン	1
(611)	高性能エアファンタ	1
(613)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(615)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアファンタ)	1
(616)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアファンタ～排気塔)	1



名称	気体廃棄設備(1)
原料倉庫 局所排気系統	
図番	図ト系 1-5 工場棟 転換工場

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)



記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアファンタ(1機)	②	空機機	③	排気逆流防止ダンパ
④	高性能エアファンタ(2機)	⑤	ファン	⑥	排気逆流防止ダンパ
⑦	プレファンタ	⑧	角圧降用ダンパ	⑨	角圧降用ダンパ

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
(610)	排気ファン	1
(611)	高性能エアフィルタ	1
(613)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(615)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(616)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
(629)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

名称	気体廃棄設備(1)
図	転換加工室 室内排気系統(1)
番	図ト系 1-6 工場棟 転換工場

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
610	高性能エアフィルタ(10)	611	空機機	613	排気逆流防止ダンパ
615	高性能エアフィルタ(10)	615	排気ファン	616	排気ダクト
616	高性能エアフィルタ	629	排気ダクト		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

:新設*
 :改造*
 *ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(1)
図	転換加工室 室内排気系統(2)
番	工場棟 転換工場

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(10)	①	切替ダンパ	①	排気逆流防止ダンパ
②	高性能エアフィルタ(20)	②	逆流防止ファン	②	ダストモニタ
③	プレフィルタ	③	集塵機専用ファン	③	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{635}	排ガス分解装置	2
{636}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *・ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

区	名	記号	名	記号	名	記号	名	記号	名	記号	名	記号
609	高性能エアフィルタ(09)	A-10	空機機	Y	切替ダンパ	Y	排気逆流防止ダンパ	Y	排気逆流防止ダンパ	Y	排気逆流防止ダンパ	Y
609	高性能エアフィルタ(09)	C	ファン	Y	逆流防止ダンパ	Y	逆流防止ダンパ	Y	逆流防止ダンパ	Y	逆流防止ダンパ	Y
609	プレフィルタ	Y	高圧機専用ファン	Y	高圧機専用ファン	Y	高圧機専用ファン	Y	高圧機専用ファン	Y	高圧機専用ファン	Y

名称
 気体廃棄設備(1)
 転換加工室 局所排気系統(1)

図番
 図ト系 1-8 (1/2)
 工場棟
 転換工場

No. 安全機能を有する施設名称 基数

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{29}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F ₂ 貯槽 UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C	φ 55以上
{29}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F ₂ 貯槽 UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C	φ 40以上
{33}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー 飛散防止カバー(1)	φ 110以上
{33}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー 飛散防止カバー(2)	φ 110以上
{35}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽 液受槽(1)	φ 55以上
{35}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽 液受槽(2)	φ 40以上
{37}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽 調液貯槽(1)-A 調液貯槽(1)-B	φ 55以上
{37}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽 調液貯槽(2)-A 調液貯槽(2)-B	φ 40以上
{197}	ウラン回収設備(第1系列) 輸送装置	φ 155以上

名称	気体廃棄設備(1) 転換加工室 局所排気系統(1)	
図番	図ト系 1-8 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダクト(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダクト(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダクト(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{626}	スクラバ(焼碱・還元剤、乾燥機系統)	4
{629}	排気ダクト・ダクト(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダクトに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	図番
気体廃棄設備(1)	
転換加工室 局所排気系統(2)	
工場棟	図ト系 1-9 (1/3)
転換工場	

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(100)	②	交換ファン	③	排気逆流防止ダクト
④	高性能エアフィルタ(200)	⑤	逆流防止ダクト	⑥	ダストセータ
⑦	エアフィルタ	⑧	臭気抑制用ファン	⑨	臭気抑制用ダクト

		<p>本図は、1系を示す。 2系は、1系と同一系統とする。</p>	<p>名称 気体廃棄設備(1) 転換加工室 局所排気系統(2)</p>	<p>図番 図ト系 1-9 (2/3)</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
--	--	---------------------------------------	---	-----------------------------	---------------------

No. 安全機能を有する施設名称 基数

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{78}	乾燥設備 ADUスクラバ ADUスクラバ(1)	φ 40以上
{78}	乾燥設備 ADUスクラバ ADUスクラバ(2)	φ 40以上
{85}	乾燥設備 ADUバグフィルタ ADUバグフィルタ(1)	φ 45以上
{85}	乾燥設備 ADUバグフィルタ ADUバグフィルタ(2)	φ 45以上
{94}	焙焼還元設備 ロータリーキルン ロータリーキルン(1)	φ 210以上
{94}	焙焼還元設備 ロータリーキルン ロータリーキルン(2)	φ 210以上

名称	気体廃棄設備(1) 転換加工室 局所排気系統(2)	
図番	図卜系 1-9 (3/3)	工場棟 転換工場






No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{630}	水スクラバ(ウラン回収第1系列系統)	1
{631}	アルカリスクラバ(ウラン回収第1系列系統)	1
{632}	排ガス冷却装置(ウラン回収第1系列系統)	1
{633}	コンデンサ(ウラン回収第1系列系統)	1

--	--

気体廃棄設備(1) 転換加工室 局所排気系統(3)	
名称 図 1-10 (1/5)	工場棟 転換工場

:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	図号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(100)	①	排気ダクト	①	排気ダクト
②	高性能エアフィルタ(200)	②	排気ダクト	②	排気ダクト
③	エアフィルタ	③	排気ダクト	③	排気ダクト

	凡例	 : 井  : ポンプ		気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (3)
	 : 弁 (常時閉)	 : 図  : 番	図ト系 1-10 (2/5)	工場棟 転換工場

<p>特記外の耐震重要度分類は第2類を示す。</p>		名称 気体廃棄設備(1) 転換加工室 局所排気系統(3)	工場棟 転換工場
		図番 図ト系 1-10 (3/5)	

7079 <input checked="" type="checkbox"/> : 弁 <input checked="" type="checkbox"/> : 弁(常時閉)	<input type="checkbox"/> : ポンプ
---	--------------------------------

No.	安全機能を有する施設名称	基数
-----	--------------	----

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{120}	混合設備 抜き出しボックス 抜き出しボックス(1)	φ 55以上
{120}	混合設備 抜き出しボックス 抜き出しボックス(2)	φ 55以上
{121}	混合設備 サンプラ (サンブラ1)	φ 110以上
{121}	混合設備 サンプラ (サンブラ2)	φ 110以上
{123}	混合設備 サンプリング台	φ 260以上
{125}	濃縮度混合設備 粉碎機	φ 160以上
{128}	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)	φ 70以上
{129}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	φ 210以上
{130}	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	φ 210以上
{131}	濃縮度混合設備 粉末抜き出しボックス	φ 110以上
{134}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①(ホッパ部①) フードボックス (混合装置)	φ 265以上
{136}	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	φ 210以上
{137}	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	φ 70以上
{140}	濃縮度混合設備 粉末相包機 フードボックス (粉末相包機)	φ 315以上
{142}	濃縮度混合設備 充填装置	φ 210以上

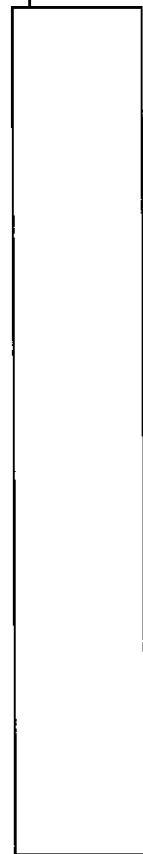
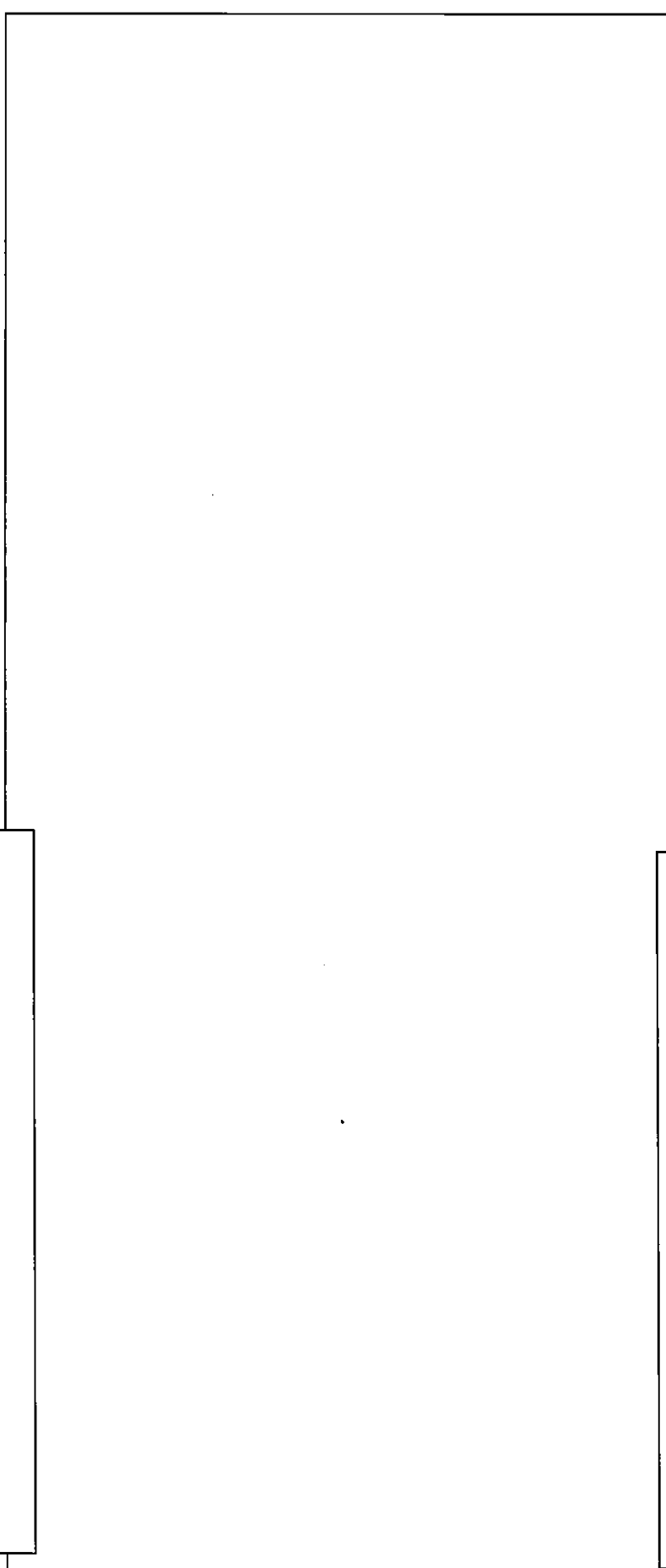
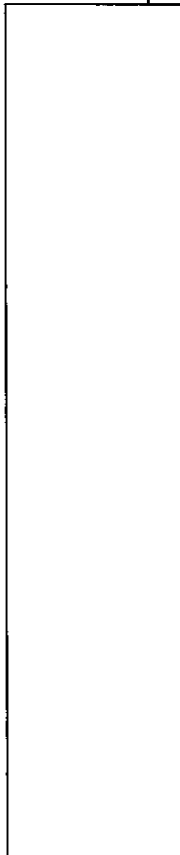
安全機能番号	機器名	接続ダクト
{144}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部② フードボックス (粉末輸送装置①ホッパ部②)	φ 55以上
{146}	濃縮度混合設備 相成型用プレス	φ 70以上
{149}	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	φ 145以上
{151}	濃縮度混合設備 造粒機	φ 160以上
{154}	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	φ 110以上
{156}	濃縮度混合設備 小分け装置	φ 130以上
{158}	ウラン回収設備 (第1系) 原料フードボックス	φ 210以上
{161}	溶解槽	φ 60以上
{167}	溶解液受槽	φ 25以上
{174}	ウラン回収設備 (第1系) 乾燥機	φ 95以上
{180}	ウラン回収設備 (第1系) 箱形乾燥機 箱形乾燥機(1)	φ 95以上
{180}	ウラン回収設備 (第1系) 箱形乾燥機 箱形乾燥機(2)	φ 160以上

名	気体廃棄設備(1)	
称	転換加工室 局所排気系統(3)	
区	図ト系 1-10 (4/5)	工場棟
番		転換工場

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{182}	ウラン回収設備(第1系列) 明け替えフードボックス 明け替えフードボックス①	φ 110以上
{184}	ウラン回収設備(第1系列) バックアップフィルタ(明け替えフードボックス) バックアップフィルタ(明け替えフードボックス②)	φ 45以上
{185}	ウラン回収設備(第1系列) 明け替えフードボックス 明け替えフードボックス②	φ 110以上
{194}	ウラン回収設備(第1系列) 解砕機 解砕機フードボックス	φ 110以上
{196}	ウラン回収設備(第1系列) バックアップフィルタ(輸送装置)	φ 70以上
{197}	ウラン回収設備(第1系列) 輸送装置 フードボックス(仮焼炉)	φ 155以上
{198}	ウラン回収設備(第1系列) 仮焼炉	φ 80以上
{201}	ウラン回収設備(第1系列) 粉末受けホッパ 充填ボックス	φ 110以上

名称	気体廃棄設備(1) 転換加工室 局所排気系統(3)	
図番	図ト系 1-10 (5/5)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルター	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルター)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルター～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルター)	1



:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルター(100)	②	空気機	③	排気逆流防止ダンパ
④	高性能エアフィルター(200)	⑤	ファン	⑥	ダクトモニタ
⑦	エアフィルター	⑧	東証専用ダンパ		

名称	気体廃棄設備(1)
図	転換加工室 局所排気系統(4)
番	工場棟 転換工場

No. 安全機能を有する施設名称

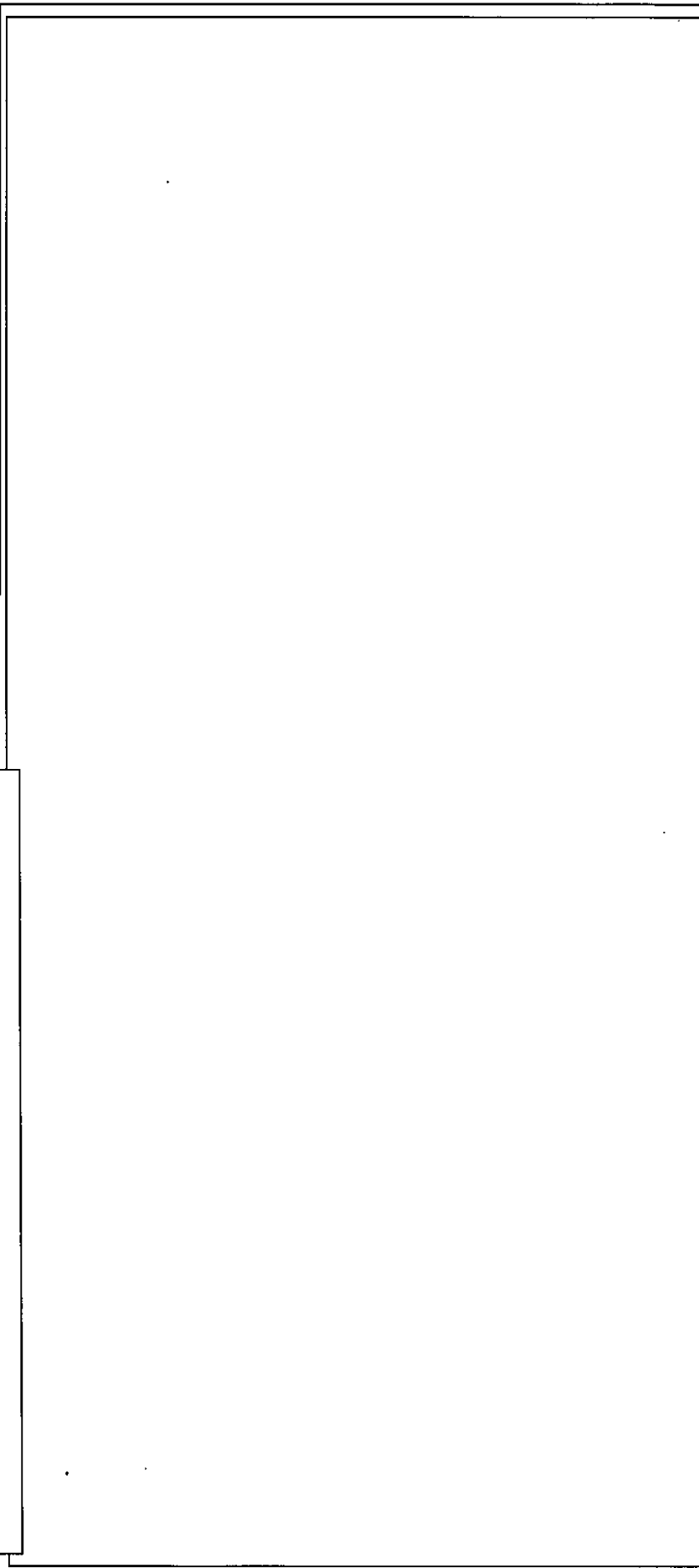
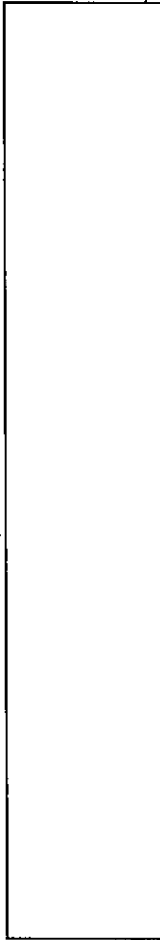
基

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{119}	混合設備	φ 55以上
{239}	バックアップフィルタ(サンプラ)	φ 110以上
	サラン回吸設備(第6系列)スクラップ吸排炉	

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{86}	乾燥設備 ADUバグフィルタ	φ 120以上
	フードボックス(ADUバグフィルタ)(1)	
{86}	乾燥設備 ADUバグフィルタ	φ 120以上
	フードボックス(ADUバグフィルタ)(2)	
{87}	乾燥設備 ADUバックアップフィルタ	φ 70以上
	ADUバックアップフィルタ(1)	
{87}	乾燥設備 ADUバックアップフィルタ	φ 70以上
	ADUバックアップフィルタ(2)	
{89}	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス	φ 135以上
	リサイクル粉投入ボックス(1)	
{89}	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス	φ 135以上
	リサイクル粉投入ボックス(2)	
{96}	焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)	φ 145以上
{96}	焙焼還元設備 ロータリーキルン(2)	φ 145以上
{99}	焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)	φ 95以上
{99}	焙焼還元設備 ロータリーキルン(2)	φ 95以上
{109}	焙焼還元設備 UO ₂ フィルタ	φ 210以上
	UO ₂ フィルタ(1)	
{109}	焙焼還元設備 UO ₂ フィルタ	φ 210以上
	UO ₂ フィルタ(2)	
{111}	UO ₂ 受けホッパ(1)	φ 210以上
{111}	UO ₂ 受けホッパ(2)	φ 210以上
{116}	粉砕・充填設備 充填装置	φ 55以上
	充填装置(1)	
{116}	粉砕・充填設備 充填装置	φ 55以上
	充填装置(2)	

名称	気体廃棄設備(1)	
図	転換加工室	局所排気系統(4)
番号	図ト系 1-11 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



名称		気体廃棄設備(1)	
転換加工室 局所排気系統(5)		工場棟	
図	番	図ト系 1-12 (1/2)	
		転換工場	

<input type="checkbox"/>	新設*	耐震重要度分類第1類
<input checked="" type="checkbox"/>	改造*	耐震重要度分類第2類
<input type="checkbox"/>		耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

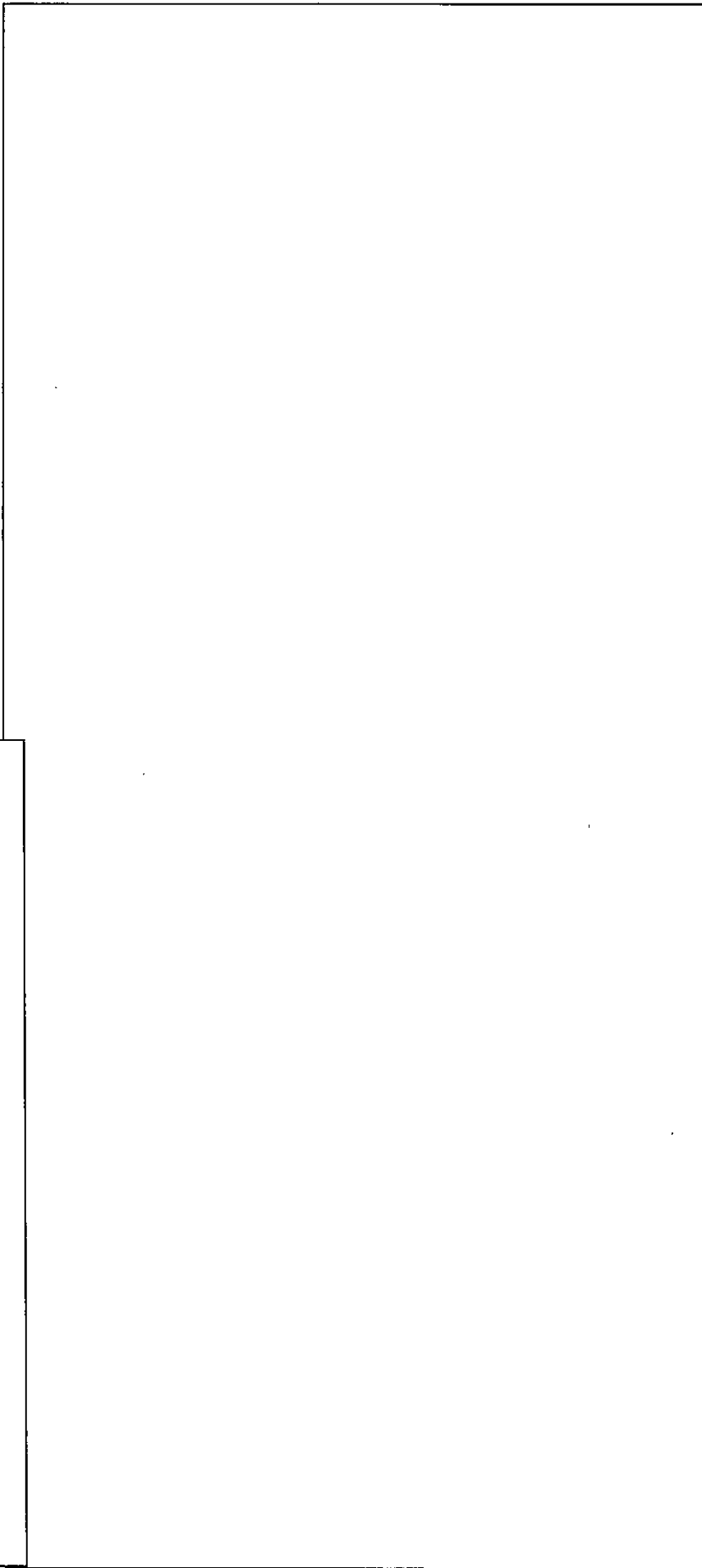
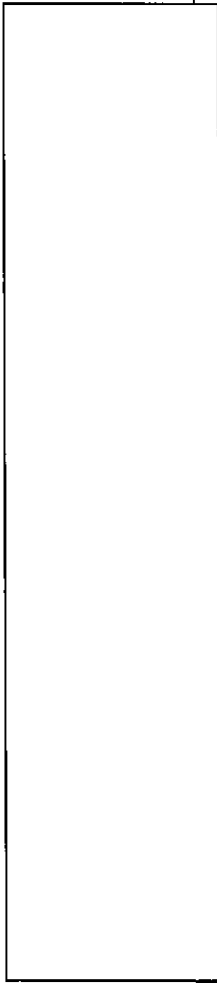
記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(2)	①	切替ダンパ	①	排気逆流防止ダンパ
②	高性能エアフィルタ(2)	②	空気機	②	排気逆流防止ダンパ
③	エアフィルタ	③	ファン	③	ダクトエント
④	エアフィルタ	④	奥付換気用ファン	④	当取組箇所未定

No.	安全機能を有する施設名称	基数
-----	--------------	----

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{238}	ウラン回収設備 (第2系列) 粉砕機	φ 260以上
{242}	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(I)	φ 310以上

名称	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (5)	
図番	図ト系 1-12 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(610)	排気ファン	1
(611)	高性能エアフィルタ	1
(613)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(616)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(616)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1

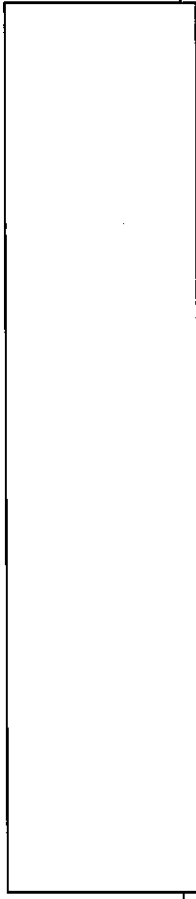


名称	図番
気体廃棄設備(1) 廃棄物処理室 室内排気系統(1)	図ト系 1-13
工場棟	転換工場

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(1階)	②	切風ダンパ	③	排気逆流防止ダンパ
④	高性能エアフィルタ(2階)	⑤	排気防止ダンパ	⑥	ダストモニタ
⑦	エアフィルタ	⑧	集塵機	⑨	集塵機用ダンパ
		⑩	ファン		
		⑪	集塵機用ダンパ		

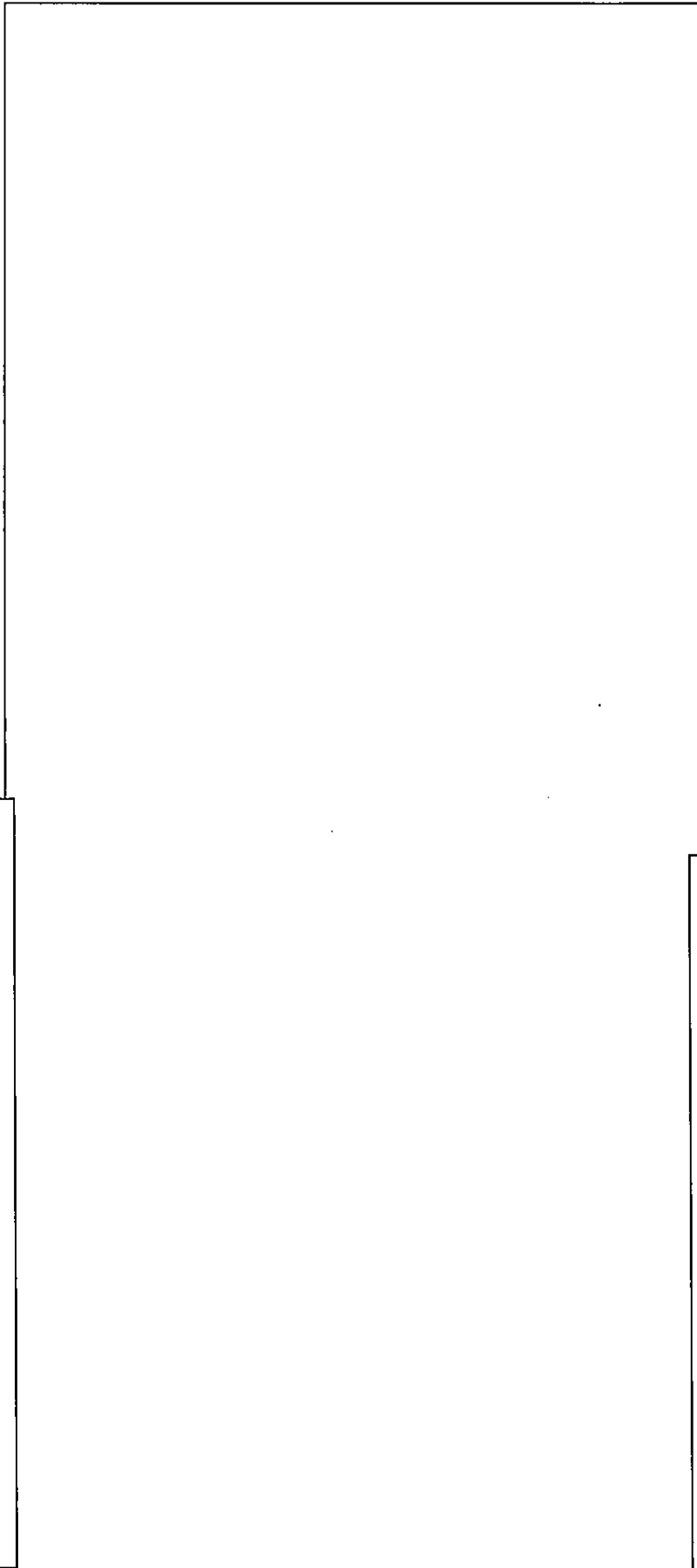
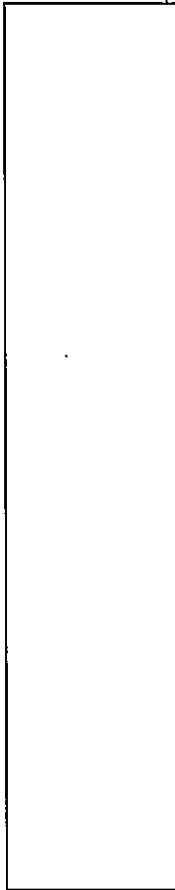
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルター	1
{613}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルター)	1
{616}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルター～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルター)	1



名称		耐震重要度分類第1類 耐震重要度分類第2類 耐震重要度分類第3類 *：ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)	図番	
気体廃棄設備(1) 廃棄物処理室 室内排気系統(2)				工場棟 転換工場
図 600 601 602			図 1-14	

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
600	高性能エアフィルター(1)	601	高性能エアフィルター(2)	602	排気逆流防止ダンプ	603	排気ダクト
604	排気ファン	605	排気ダクト	606	排気ダクト	607	排気ダクト

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(10)	②	切替ファン	③	排気抑制止ダンパ
④	高性能エアフィルタ(20)	④	送風機	④	ダストモータ
⑤	プレフィルタ	⑤	ファン	⑤	
		⑥	負圧制御ダンパ	⑥	騒音抑制ダンパ

:新設*
 :改造*
 *ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名	気体廃棄設備(1)
称	廃棄物処理室 局所排気系統
図	図ト系 1-15 (1/2)
番	工場棟 転換工場

No. 安全機能を有する施設名称 基数

安全機能番号	機器名	接続ダクト
(205)	カブン回収装置 (乾式) イオン交換装置 (乾式) フードボックス(イオン交換装置) (1) フードボックス(イオン交換装置) (2) フードボックス(イオン交換装置) (3) フードボックス(イオン交換装置) (4)	φ 210以上
(771)	乾燥機	φ 25以上

名称	気体廃棄設備(1) 廃棄物処理室 局所排気系統	
図番	図ト系 1-15 (2/2)	工場棟 転換工場

No. (629)	・安全機能を有する施設名称 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)
--------------	---

基数	1
----	---

--	--

名称	気体廃棄設備(1) チェックタンク室 室内排気系統	
図番	図ト系 I-16	
		工場棟 転換工場

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
01	高性能エアフィルタ(1階)	02	切替ダンパ	03	気体移動防止ダンパ
02	高性能エアフィルタ(2階)	04	定速動圧ダンパ	04	ダストモニタ
03	エアフィルタ	05	高圧動圧ダンパ	05	気体回収装置

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--	--

<input type="checkbox"/> :新設* <input checked="" type="checkbox"/> :改造* *ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。 (なお、ダクトは全て耐震相強を実施)	耐震重要度分類第1類 耐震重要度分類第2類 耐震重要度分類第3類	名称 気体廃棄設備(1) チェックタンク室 局所排気系統(1)
	図番 図ト系 1-17 (1/2)	工場棟 転換工場

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
629	高性能エアフィルタ(10)	A-11	空調機	1	印刷ダンパ	1	耐震重要度第1類ダンパ
630	高性能エアフィルタ(2)	1	ファン	2	空気防止ダンパ	2	ダストセロク
631	エアフィルタ	1	集塵機	3	空気防止ダンパ	3	空気防止ダンパ

No.	安全機能を有する施設名称	基数
-----	--------------	----

安全機能番号 (234)	機器名 ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	接続ダクト φ 55以上
-----------------	--------------------------------	-----------------




名称	気体廃棄設備(1) チェックタンク室 局所排気系統(1)	
図番	図ト系 1-17 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{634}	スクラバ(ウラン回収第2系列系統)	1

:新設*
 :改造*
 * :ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(1) チェックタンク室 局所排気系統(2)
図番	図ト系 1-18 (1/3) 工場棟 転換工場

記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高性能エアフィルタ(0段)	△	切替ファン	○	排気逆流防止ダンパ
☒	高性能エアフィルタ(2段)	△	空機機	○	排気逆流防止ダンパ
☒	エアフィルタ	△	ファン	○	排気逆流防止ダンパ
		△	気正明用用ダンパ	○	当設備面対象範囲

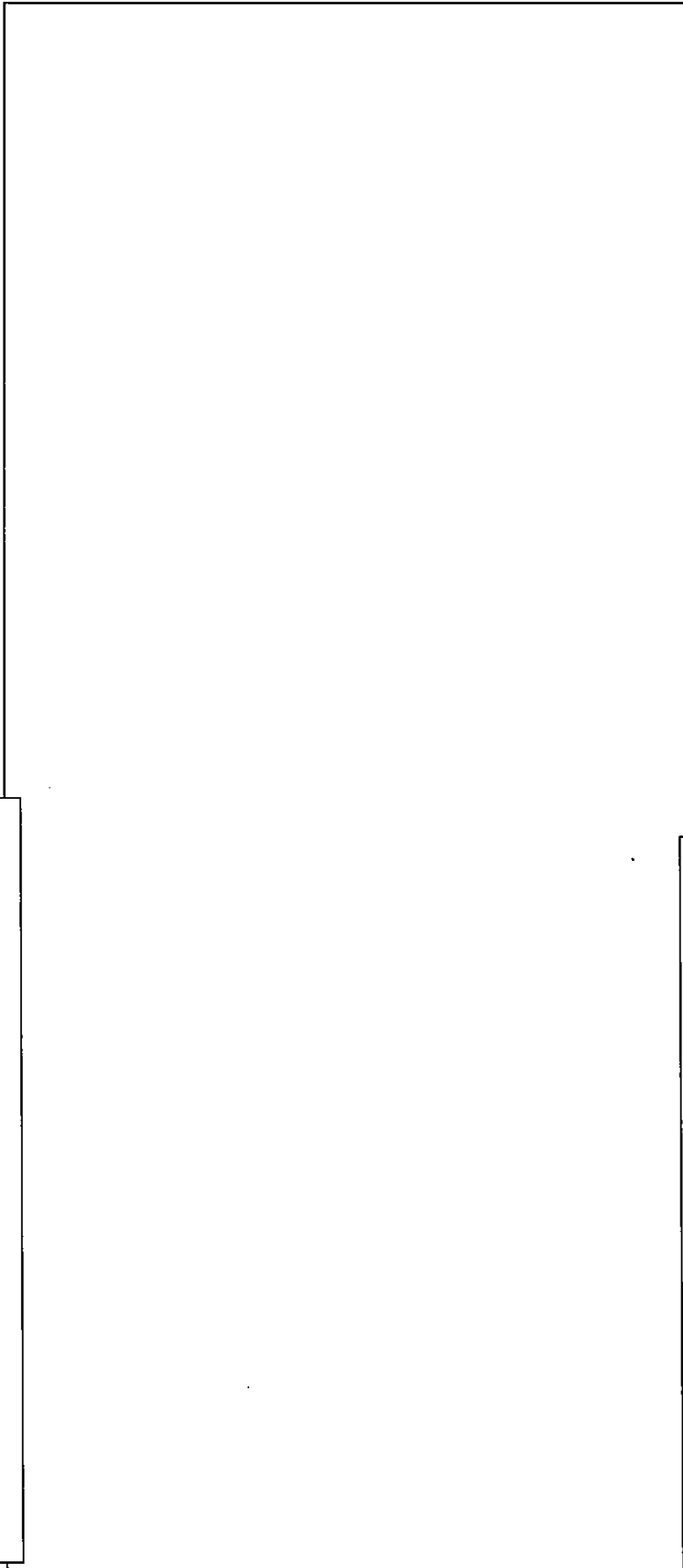
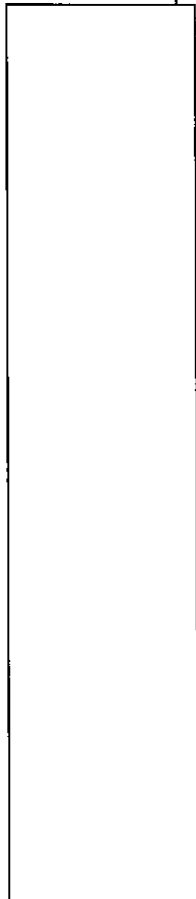
		凡例  : 弁  : ポンプ  : 弁 (常時閉)	名称 気体廃棄設備(1) チェックタンク室 局所排気系統(2)	図番 工場棟 図ト系 1-18 (2/3) 転換工場
--	--	---	---------------------------------------	-------------------------------------

No. 安全機能を有する施設名称 基教

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{206}	ウラン回収設備 (第2系列) 酸液装置	□245×245以上
{211}	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス 投入ボックス(1)	φ 85以上
{211}	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス 投入ボックス(2)	φ 85以上
{213}	ウラン回収設備 (第2系列) 抜出ボックス 抜出ボックス(1)	φ 85以上
{213}	ウラン回収設備 (第2系列) 抜出ボックス 抜出ボックス(2)	φ 85以上
{236}	ウラン回収設備 (第2系列) 吸入ボックス	φ 85以上
{239}	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ板検出	φ 55以上
{243}	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード②	φ 295以上
{244}	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	φ 95以上

名称	気体廃棄設備 (1) チェックタンク室 局所排気系統 (2)	
図番	図ト系 1-18 (3/3)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
(616)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(629)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(RO)	△	切替ファン	④	換気用遮断ダンパ
②	高性能エアフィルタ(GPO)	○	逆轉防止ダンパ	⑤	ガスモニター
③	エアフィルタ	▽	臭気検知用ダンパ		

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	工作室 室内排気系統(1)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

[Empty Box]		
-------------	--	--

[Empty Box]		
-------------	--	--

名称 気体廃棄設備(1) 工作室 室内排気系統(2)		図 番 図ト系 1-20 工場棟 転換工場
名称 気体廃棄設備(1) 工作室 室内排気系統(2)		

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
60	高性能エアフィルタ(1段)	A-10	空調機	61	空気清浄機用圧ダンパ
605	高性能エアフィルタ(2段)	62	切替ダンパ	62	空気清浄機用圧ダンパ
61	エアフィルタ	63	安全防止ダンパ	63	ダストモニタ
		64	集じん機用ダンパ		

No. (629)	安全機能を有する施設名称 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	基 数 1
--------------	--	-------------

--	--	--

<p>*1: 気体廃棄設備(1)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し</p>																													
<p>■: 新設*</p> <p>■: 改造*</p> <p>■: 耐震重要度分類第1類</p> <p>■: 耐震重要度分類第2類</p> <p>■: 耐震重要度分類第3類</p> <p>*: ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)</p>	<p>気体廃棄設備(1)</p> <p>工作室 局所排気系統</p>																												
<table border="1"> <tr> <th>記号</th> <th>名称</th> <th>配管</th> <th>名称</th> <th>配管</th> <th>名称</th> <th>配管</th> </tr> <tr> <td>6</td> <td>高性能エアフィルタ(10)</td> <td>△</td> <td>空調機</td> <td>△</td> <td>切替ダンパ</td> <td>△</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>高性能エアフィルタ(20)</td> <td>△</td> <td>ファン</td> <td>△</td> <td>逆流防止ダンパ</td> <td>△</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>プレフィルタ</td> <td>△</td> <td>有圧排気用ダンパ</td> <td>△</td> <td>逆風閉鎖装置</td> <td>△</td> </tr> </table>	記号	名称	配管	名称	配管	名称	配管	6	高性能エアフィルタ(10)	△	空調機	△	切替ダンパ	△	6	高性能エアフィルタ(20)	△	ファン	△	逆流防止ダンパ	△	6	プレフィルタ	△	有圧排気用ダンパ	△	逆風閉鎖装置	△	<p>工場棟</p> <p>図ト系 1-21</p> <p>転換工場</p>
記号	名称	配管	名称	配管	名称	配管																							
6	高性能エアフィルタ(10)	△	空調機	△	切替ダンパ	△																							
6	高性能エアフィルタ(20)	△	ファン	△	逆流防止ダンパ	△																							
6	プレフィルタ	△	有圧排気用ダンパ	△	逆風閉鎖装置	△																							

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1

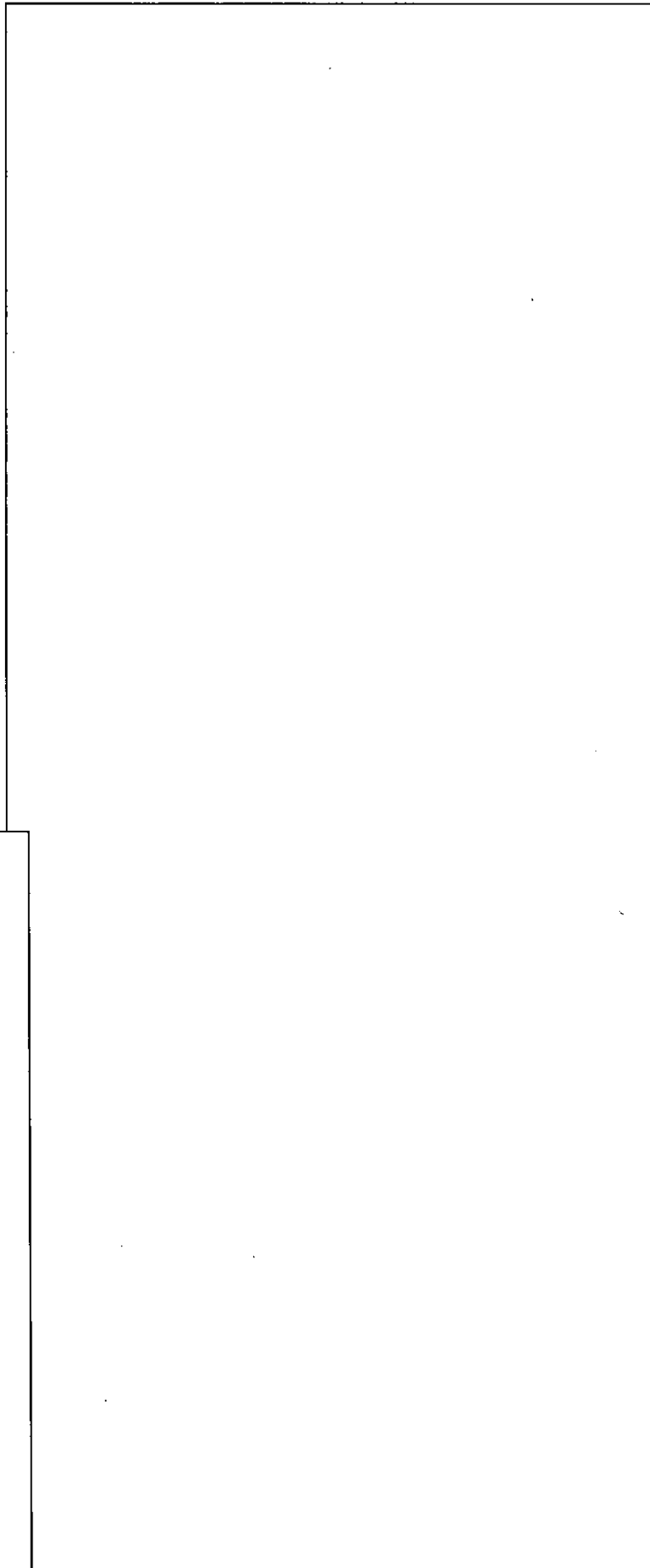
--	--

名称 気体廃棄設備(1) 計器室 室内排気系統		工場棟
図番 図ト系 1-22 転換工場		

:新設*
 :耐震重要度分類第1類
 :改造*
 :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類
 * :ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
図	高性能エアフィルタ(10)	FA-10	交換機	FA-10	換気用電動機(10)
図	高性能エアフィルタ(20)	FA-20	交換機	FA-20	換気用電動機(20)
図	エアフィルタ	FA-20	交換機	FA-20	換気用電動機(20)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(610)	排気ファン	1
(611)	高性能エアフィルタ	1
(613)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(615)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(616)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
(629)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



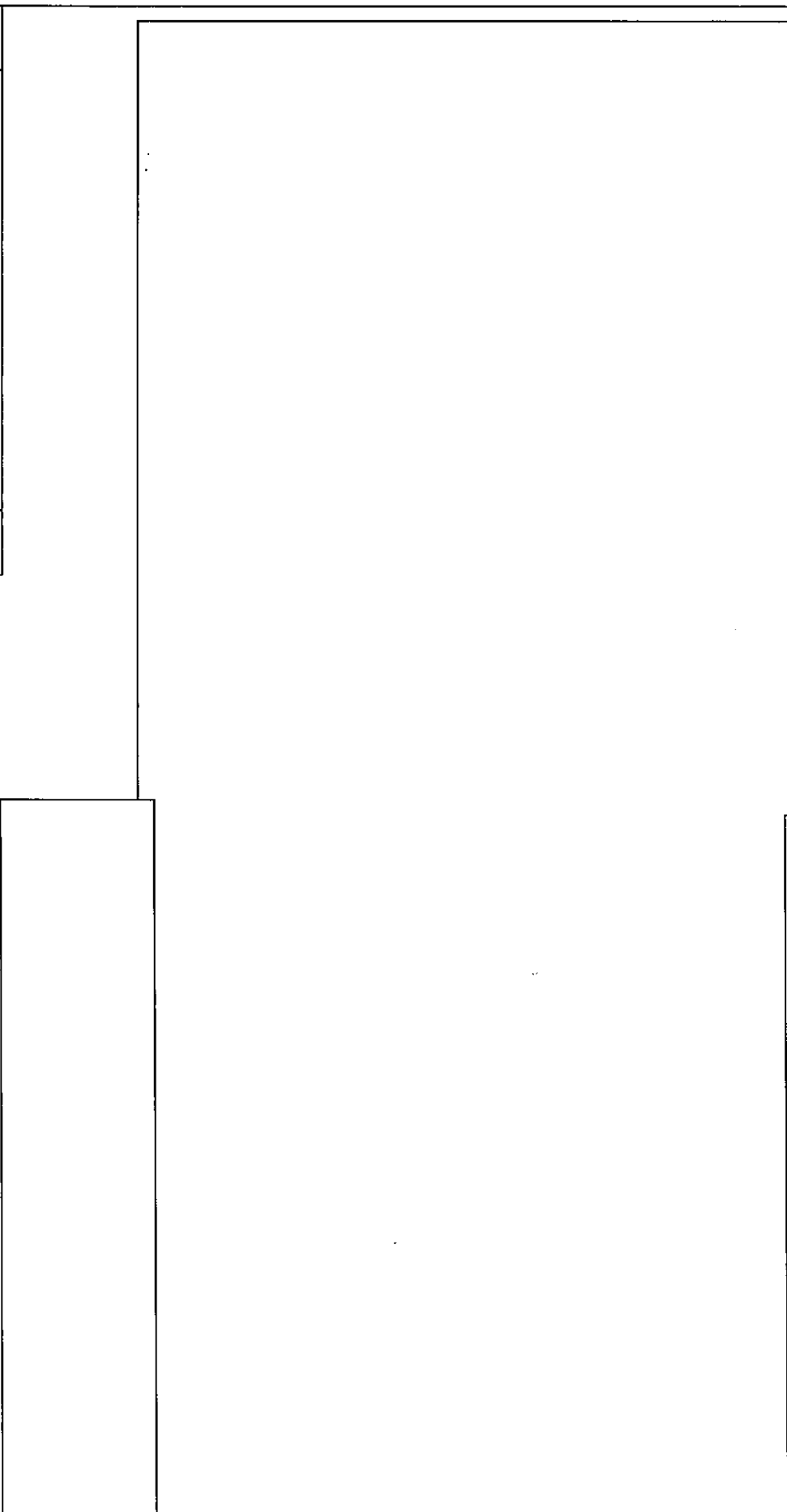
-----: 改造前

- : 新設*
 - : 改造*
- *:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(1) 第2核燃料倉庫、前室 室内排気系統	
図番	図ト系 1-23 工場棟 転換工場	

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(10)	①	切替ファン	①	気体廃棄用排気ダンパ
②	高性能エアフィルタ(20)	②	逆流防止ダンパ	②	ダクトセクタ
③	プレフィルタ	③	気圧調整用ダンパ	③	

No. (629)	安全機能を有する施設名称 排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	基 数
		1



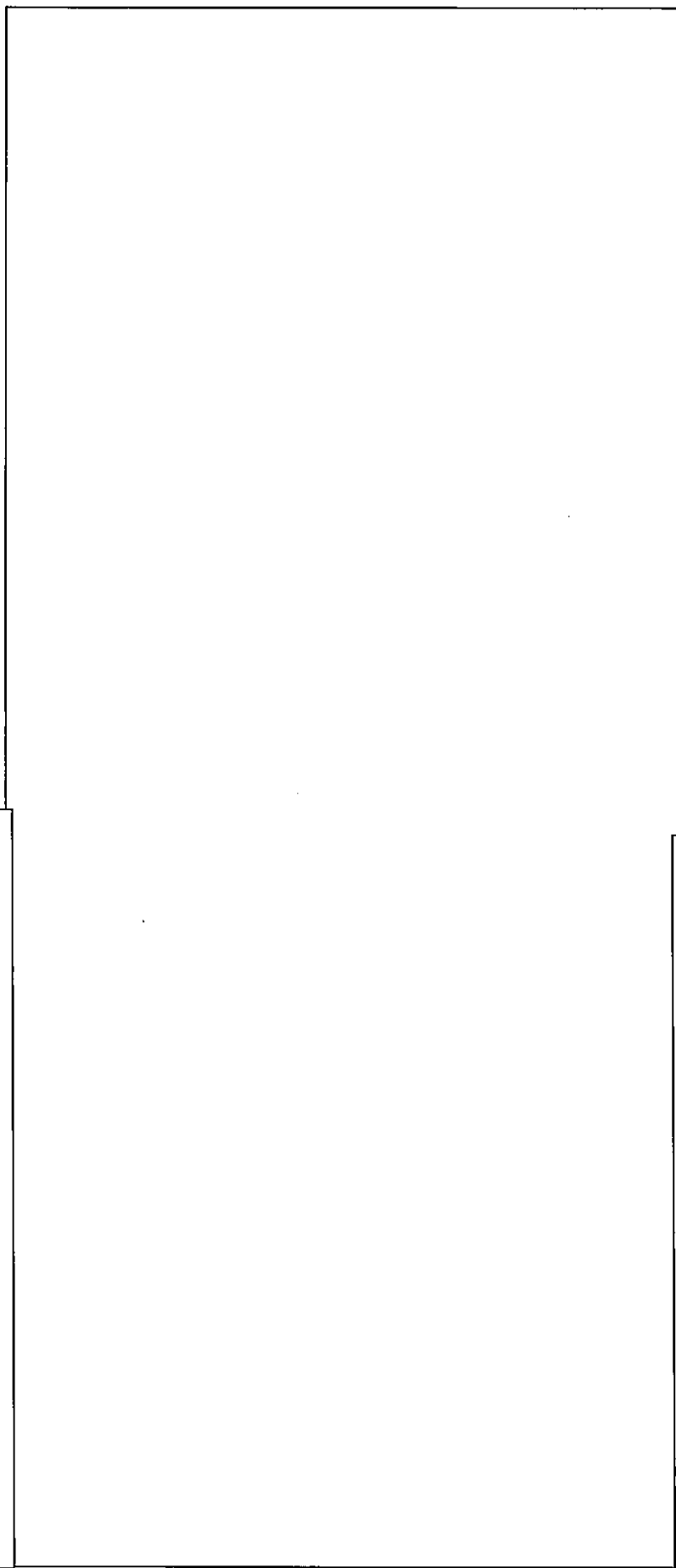
名称 気体廃棄設備(1) 作業室(2) 室内・局所排気系統		図番 図ト系 1-24 (1/2) 工場棟 転換工場																								
耐震重要度分類第1類 耐震重要度分類第2類 耐震重要度分類第3類 *:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)																										
<table border="1"> <tr> <td>記号</td> <td>名</td> <td>種</td> <td>記号</td> <td>名</td> <td>種</td> </tr> <tr> <td>①</td> <td>高性能エアフィルタ(10)</td> <td>交換機</td> <td>②</td> <td>高性能換気正ダンプ</td> <td>ダンプ</td> </tr> <tr> <td>③</td> <td>高性能エアフィルタ(20)</td> <td>ファン</td> <td>④</td> <td>高性能換気正ダンプ</td> <td>ダンプ</td> </tr> <tr> <td>⑤</td> <td>エアフィルタ</td> <td>ファン</td> <td>⑥</td> <td>高性能換気正ダンプ</td> <td>ダンプ</td> </tr> </table>			記号	名	種	記号	名	種	①	高性能エアフィルタ(10)	交換機	②	高性能換気正ダンプ	ダンプ	③	高性能エアフィルタ(20)	ファン	④	高性能換気正ダンプ	ダンプ	⑤	エアフィルタ	ファン	⑥	高性能換気正ダンプ	ダンプ
記号	名	種	記号	名	種																					
①	高性能エアフィルタ(10)	交換機	②	高性能換気正ダンプ	ダンプ																					
③	高性能エアフィルタ(20)	ファン	④	高性能換気正ダンプ	ダンプ																					
⑤	エアフィルタ	ファン	⑥	高性能換気正ダンプ	ダンプ																					

No.	安全機能を有する施設名称	基
-----	--------------	---

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{246}	ケラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	φ 195以上
{247}	ケラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	φ 25以上

名称	気体廃棄設備(1) 作業室(2) 室内・局所排気系統	
図番	図ト系 1-24 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(610)	排気ファン	1
(611)	高性能エアフィルタ	1
(613)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(615)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(616)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
(629)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



名称	気体廃棄設備(1) 除染室(2)、通路(2) 室内・局所排気系統	
図番	図ト系 1-25 (1/2)	工場棟 転換工場

:新設* :改造*
 耐震重要度分類第1類 耐震重要度分類第2類 耐震重要度分類第3類
 *：ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(10)	②	空機機	③	排気逆流防止ダンパ
④	高性能エアフィルタ(2)	⑤	ファン	⑥	排気ダクト
⑦	エアフィルタ	⑧	異圧専用ダンパ	⑨	異圧専用ダンパ

No. 安全機能を有する施設名称 基

* : 次回以降申請設備

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{808}*	分別・解体フード	φ 160以上
{810}*	切断フード	φ 195以上
{814}*	プラスト装置(1)	φ 125以上
{814}*	プラスト装置(2)	φ 235以上

名称	気体廃棄設備(1) 除染室(2)、通路(2) 室内・局所排気系統	
図番	図 ト系 1-25 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルター	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルター)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルター～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルター)	1

--	--

名称 気体廃棄設備(1) 分析室、分光分析室 室内排気系統	図番 図ト系 1-26	工場棟 転換工場
	耐震重要度分類第1類 耐震重要度分類第2類 耐震重要度分類第3類 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)	

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルター(10)	②	排気ファン	③	排気逆流防止ダンパ	④	排気ダクト
⑤	高性能エアフィルター(20)	⑥	排気ファン	⑦	排気逆流防止ダンパ	⑧	排気ダクト
⑨	プレフィルター	⑩	排気ファン	⑪	排気逆流防止ダンパ	⑫	排気ダクト

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{638}	スクラバ(分析系統)	1

--

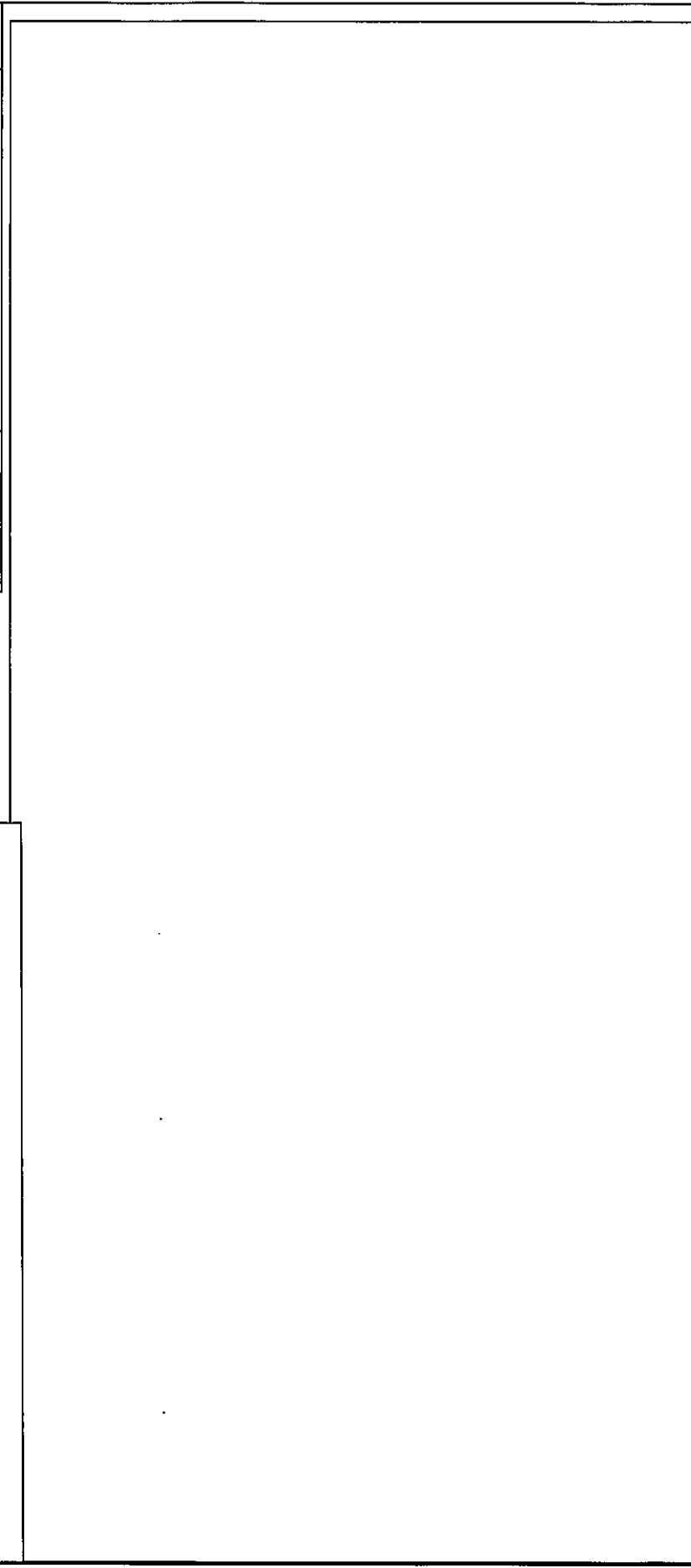
<p>-----: 改造前</p> <p>■: 新設* ■: 耐震重要度分類第1類 ■: 改造* ■: 耐震重要度分類第2類 ■: 改造* ■: 耐震重要度分類第3類</p> <p>*: ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)</p>		<p>名称 気体廃棄設備(1)</p> <p>分析室、分光分析室 局所排気系統(1)</p>
図番	図ト系 1-27 (1/2)	工場棟 転換工場

*1: 気体廃棄設備(1)に対し閉じ込め機能を取得する設備無し

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
610	高性能エアフィルタ(18)	611	高性能エアフィルタ(18)	613	排気逆流防止ダンプ	615	排気ダクト
616	排気ダクト	629	排気ダクト	638	スクラバ	610	排気ファン

		名称 気体廃棄設備(1) 分析室、分光分析室 局所排気系統(1)	凡例 ☒ : 弁 Ⓟ : ポンプ ☒ : 弁(常時閉)
図 図ト系 1-27 (2/2)	番号 工場棟 転換工場		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



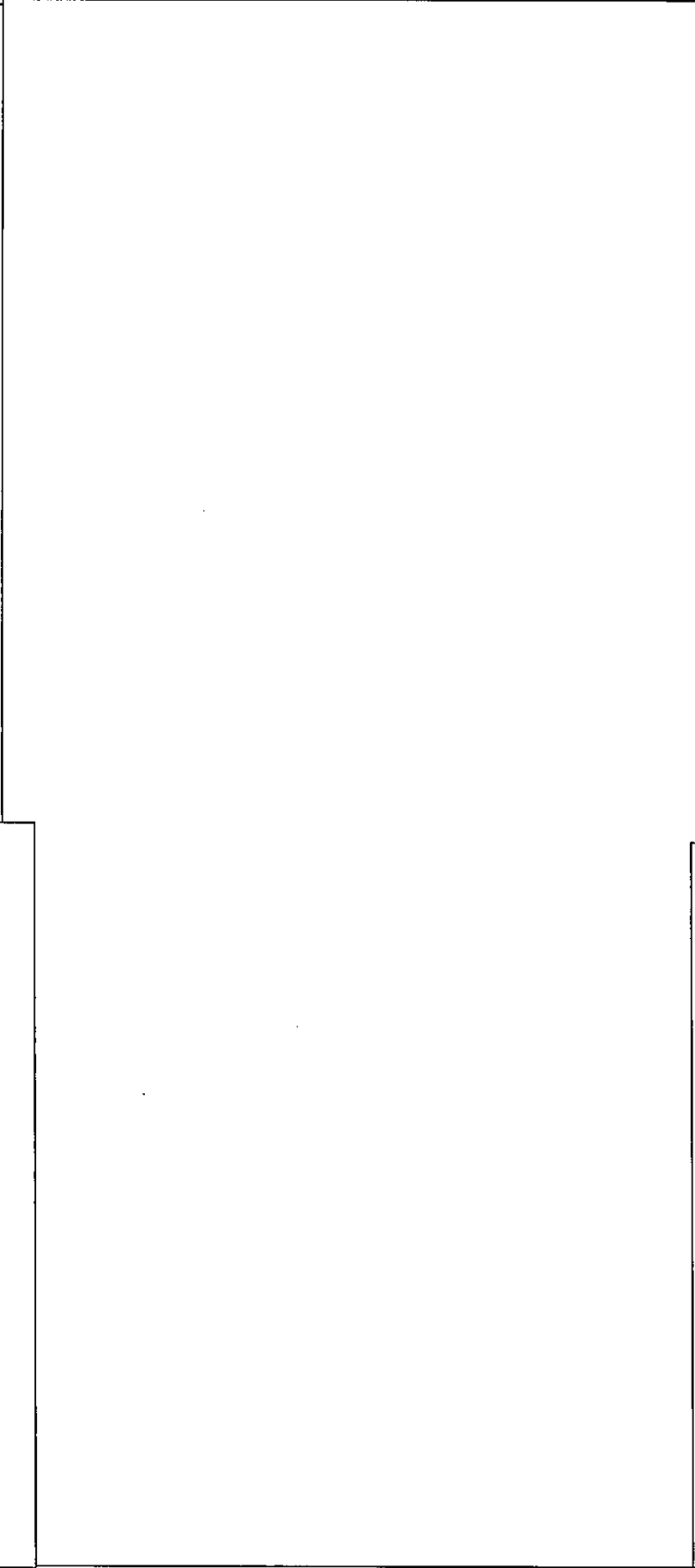
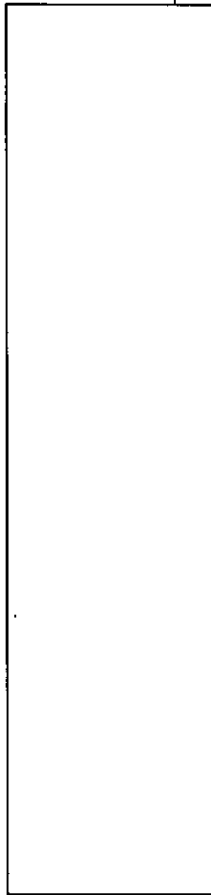
名称	気体廃棄設備(1) 分析室、分光分析室 局所排気系統(2)
図番	図ト系 1-28 (1/2) 工場棟 転換工場

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(10)	①	切斷ダンパ	①	気体検知装置圧ダンパ
②	高性能エアフィルタ(20)	②	逆戻り防止ダンパ	②	ダストモニタ
③	エアフィルタ	③	気体検知装置圧ダンパ		

No.	安全機能を有する施設名称	基数						
安全機能番号 {909}	<table border="1"> <tr> <th data-bbox="371 1653 403 1832">安全機能番号</th> <th data-bbox="371 1348 403 1653">機器名</th> <th data-bbox="371 1120 403 1348">接続ダクト</th> </tr> <tr> <td data-bbox="403 1653 467 1832">{909}</td> <td data-bbox="403 1348 467 1653">分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)</td> <td data-bbox="403 1120 467 1348">φ110以上</td> </tr> </table>	安全機能番号	機器名	接続ダクト	{909}	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	φ110以上	
安全機能番号	機器名	接続ダクト						
{909}	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	φ110以上						
名称	気体廃棄設備(1) 分析室、分光分析室 局所排気系統(2)							
図番	図ト系 1-28 (2/2)	工場棟 転換工場						

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1

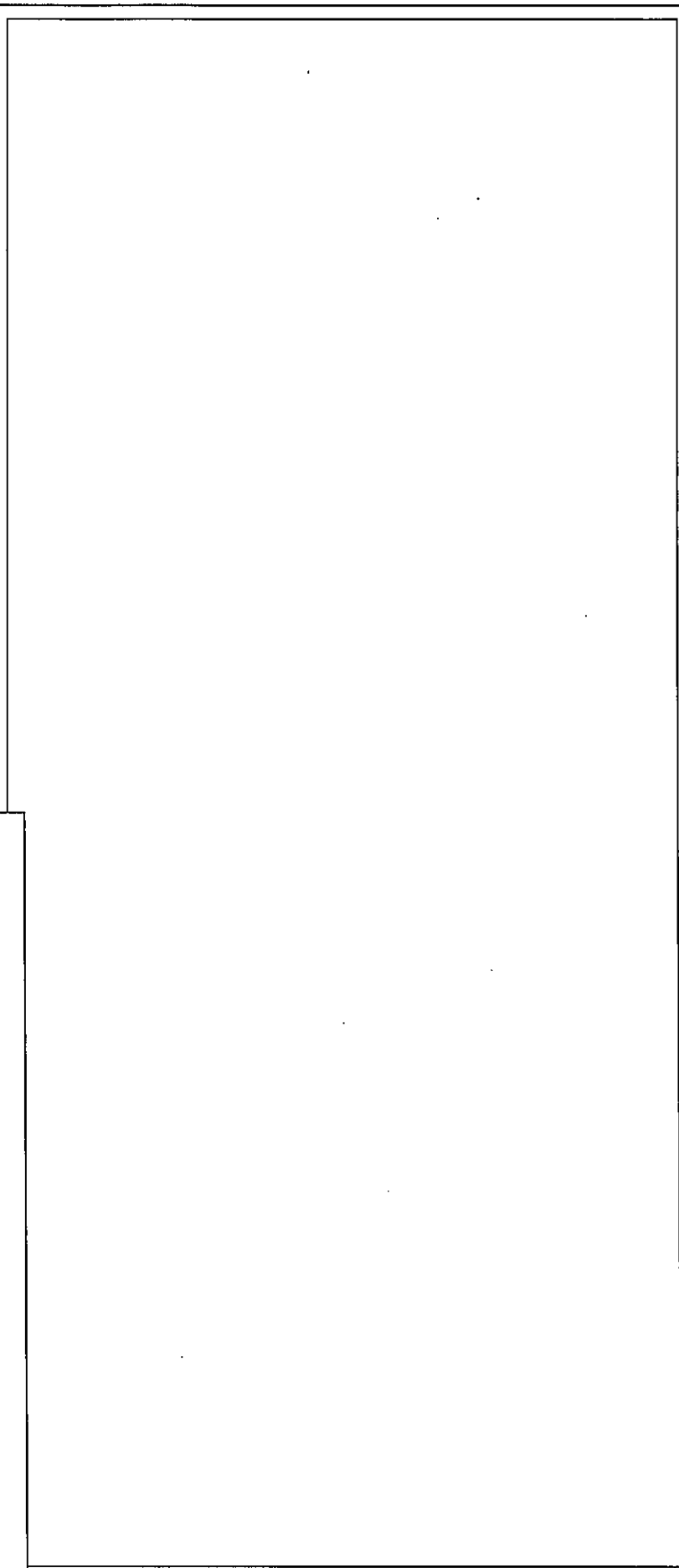


名称 気体廃棄設備(1) ファイルタ室 給気系統	図番 図ト系 1-29	工場棟 転換工場

:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

配管	名称	記号	名称	記号	名称	記号
100	高圧電圧ケーブル(100)	100	空調機	100	空調機	100
200	高圧電圧ケーブル(200)	200	空調機	200	空調機	200
300	高圧電圧ケーブル(300)	300	空調機	300	空調機	300

No.	安全機能を有する施設名称	基致
(609)	給気ファン	1
(612)	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(614)	給気ダクト・ダンパ	1

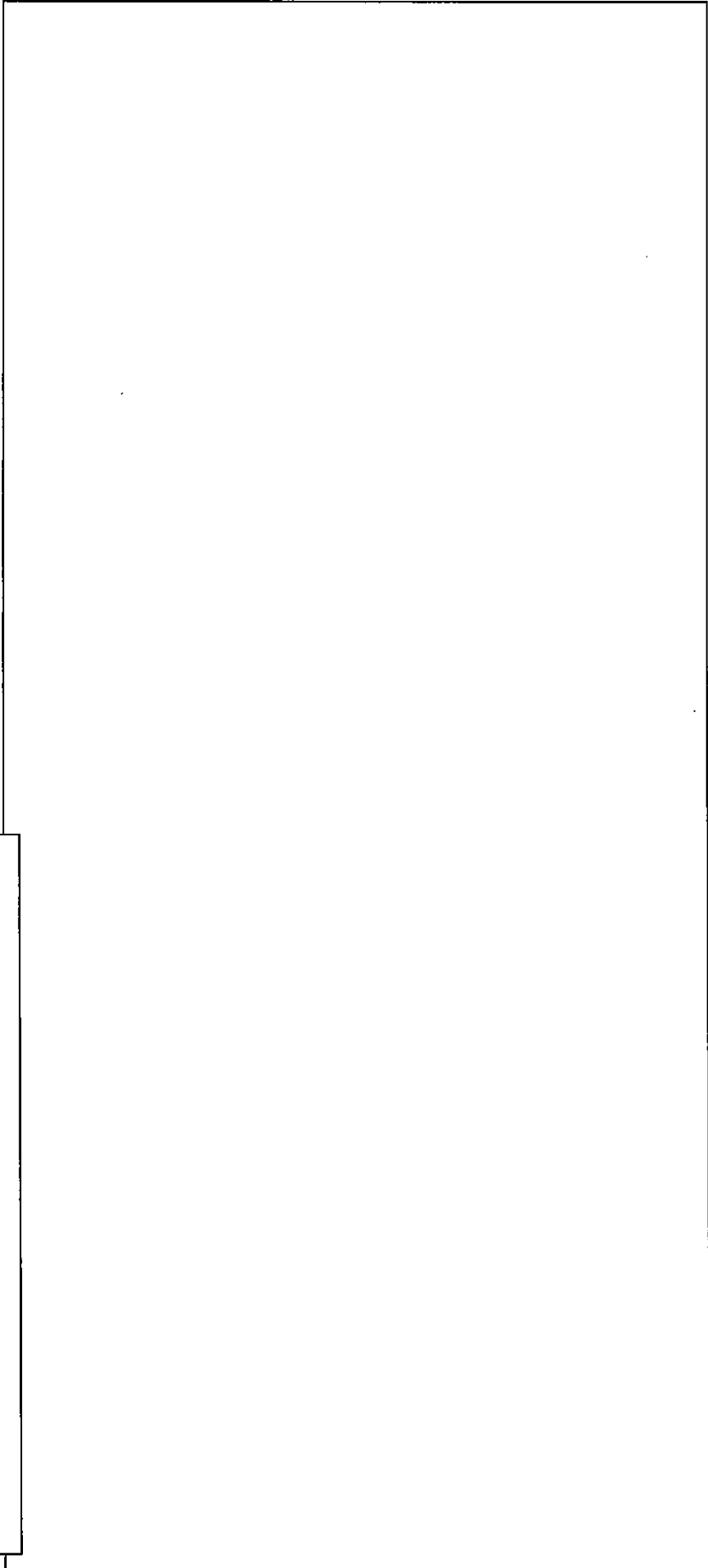
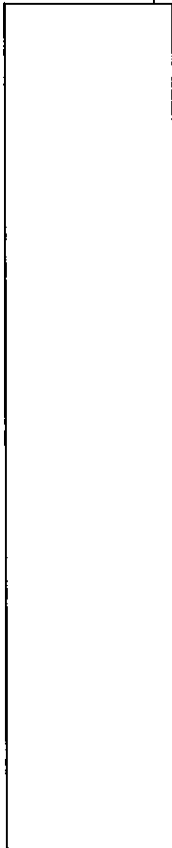


名称 気体廃棄設備(1) 機械室 給気系統		工場棟
図番	図ト系 1-30	転換工場

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
009	高圧送気ファン(100)	15-10	送風機	001	送風機用ダンパ	002	送風機用ダンパ
010	高圧送気ファン(200)	0	送風機	003	送風機用ダンパ	004	送風機用ダンパ
011	プレファン	0	送風機	005	送風機用ダンパ	006	送風機用ダンパ

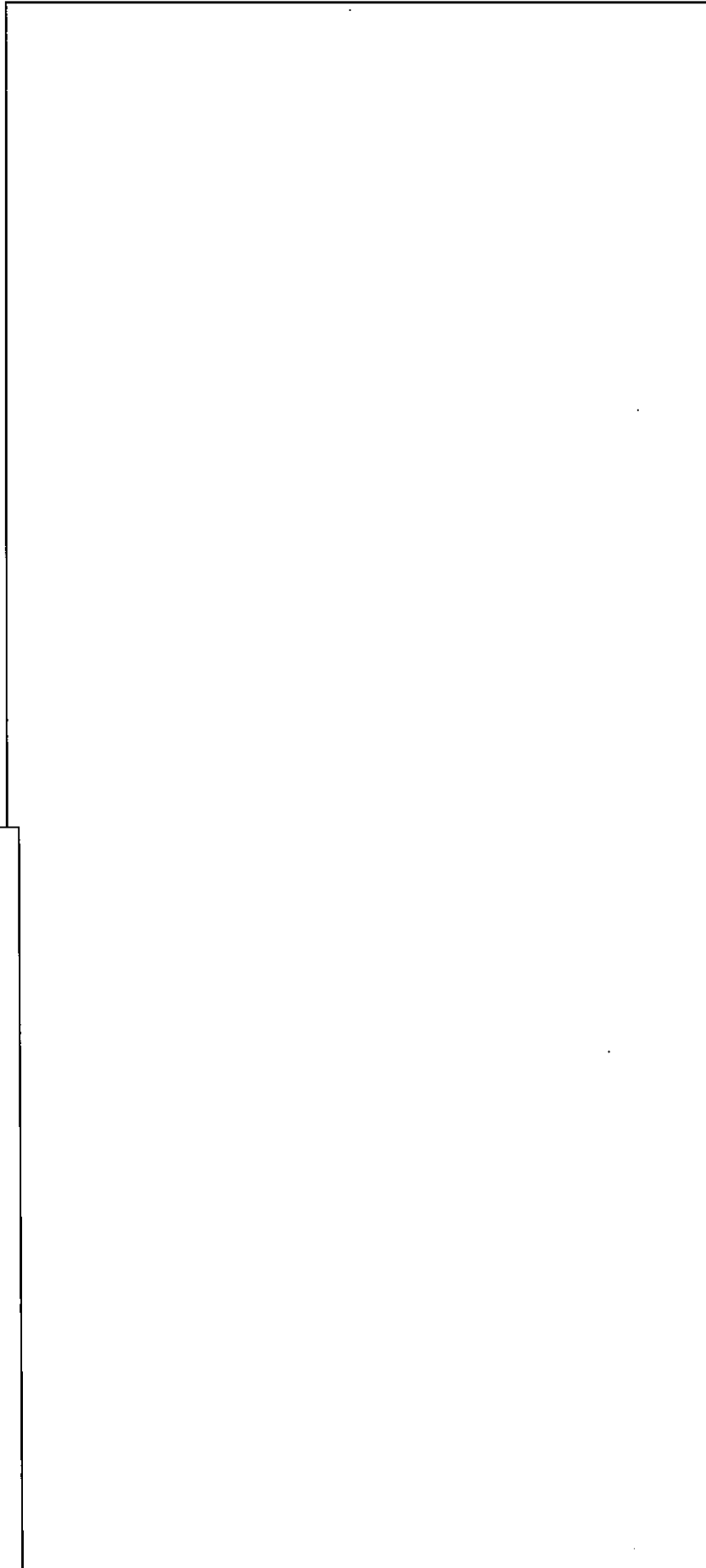
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1



名称		耐震重要度分類第1類 耐震重要度分類第2類 耐震重要度分類第3類 *: <u>ダクト・ダンパ</u> に関する工事箇所を示す。 (なお、 <u>ダクト</u> は全て耐震補強を実施)	気体廃棄設備(1)	
図	番		付帯設備室・原料倉庫	給気系統
	図ト系 1-31		工場棟	転換工場

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
⑧	高圧型エアフィルター	⑨	空気機	⑩	印刷ダンパ	⑪	給気逆流防止ダンパ
⑫	高圧型エアフィルター	⑬	ファン	⑭	換気用ダンパ	⑮	ダクト接続
⑯	エアフィルター	⑰	換気用ダンパ	⑱	換気用ダンパ	⑲	換気用ダンパ

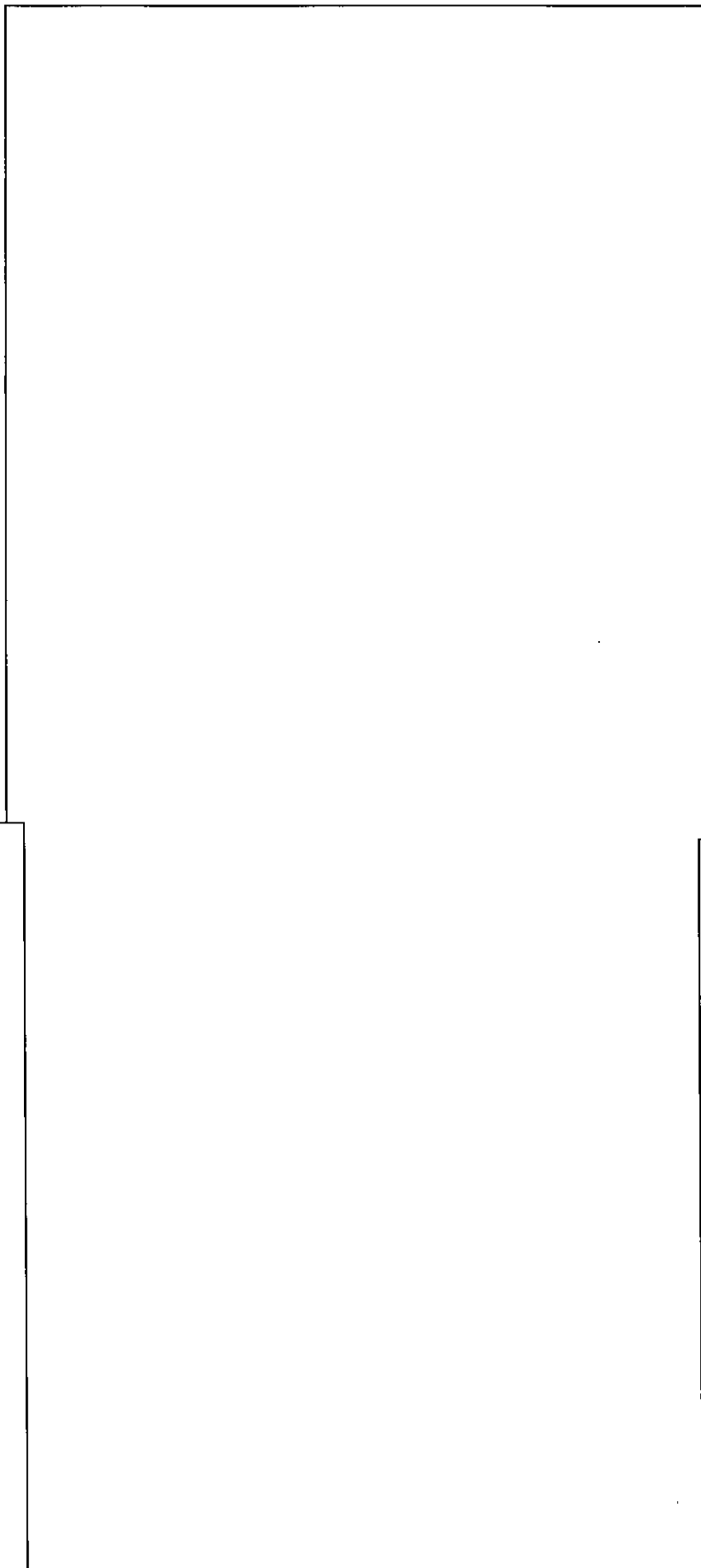
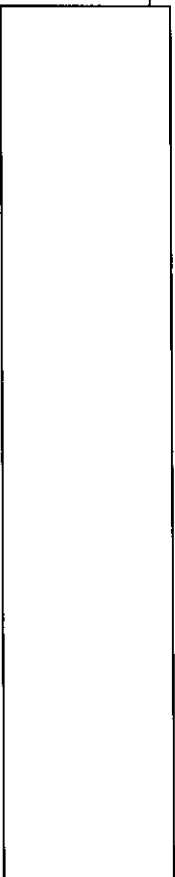
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1



名称		耐震重要度分類第1類 耐震重要度分類第2類 耐震重要度分類第3類 *ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)	名称	
図	番		図	番
気体廃棄設備(1)				工場棟
転換加工室 給気系統				転換工場
図	1-32			

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
⊙	高気圧エアファンダ(1機)	△	空調機	□	切替ダンパ	◇	床裏設置用止ダンパ
⊗	高気圧エアファンダ(2機)	○	ファン	◇	逆流防止ダンパ	▽	ダストモータ
⊘	プレファンダ	○	高圧制御用ダンパ	□	5段階調節用ダンパ		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1

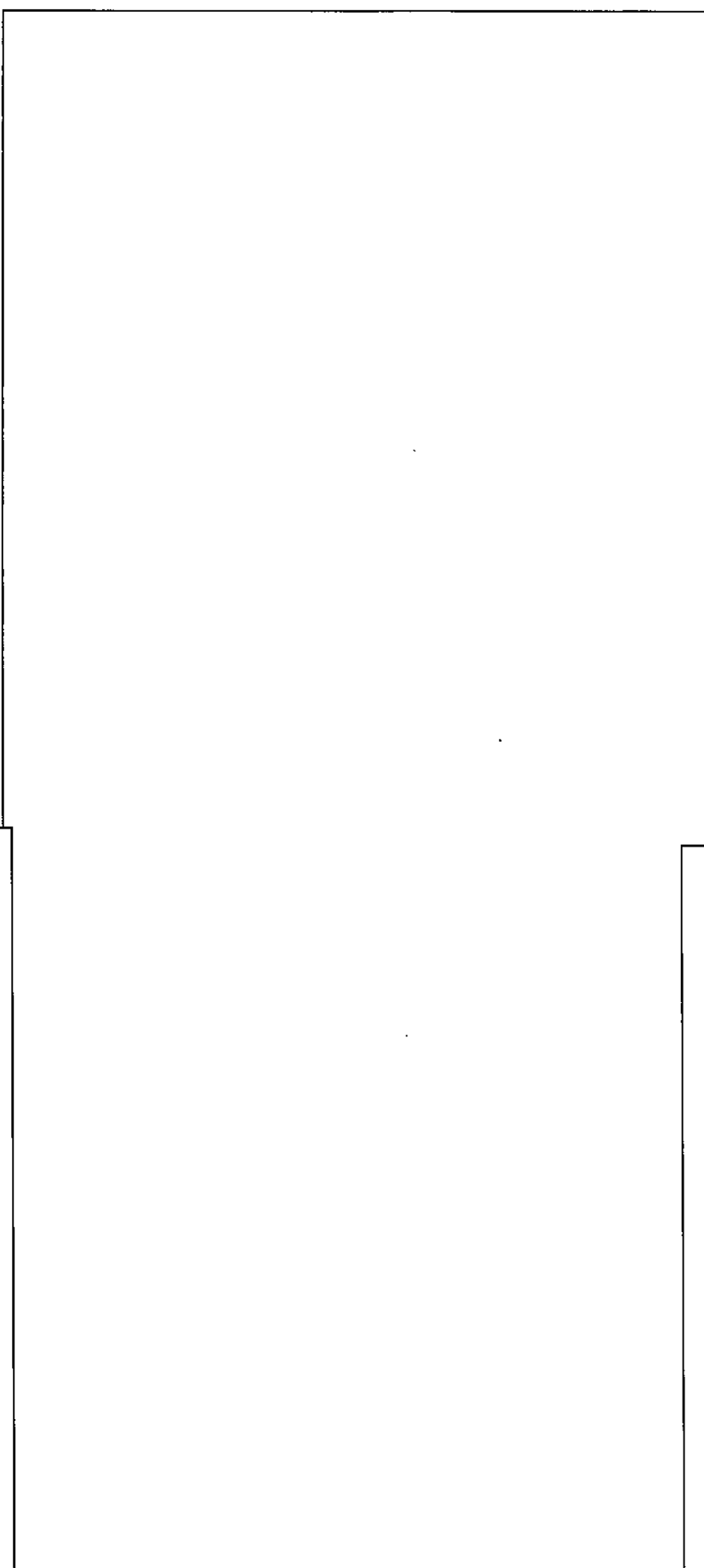
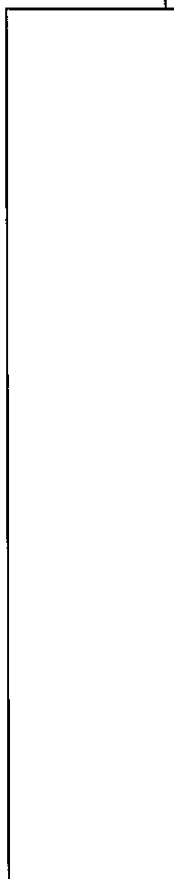


名称	気体廃棄設備(1) 転換加工室・チェックタンク室 給気系統
図番	図ト系 1-33 工場棟 転換工場

:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 :改造* 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
⊗	高圧電圧ケーブル	△	空調機	▽	換気逆流防止ダンパ
⊙	高圧電圧ケーブル	○	空調機	▶	ダクト
⊕	ケーブル	□	空調機	▲	ダクト

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1

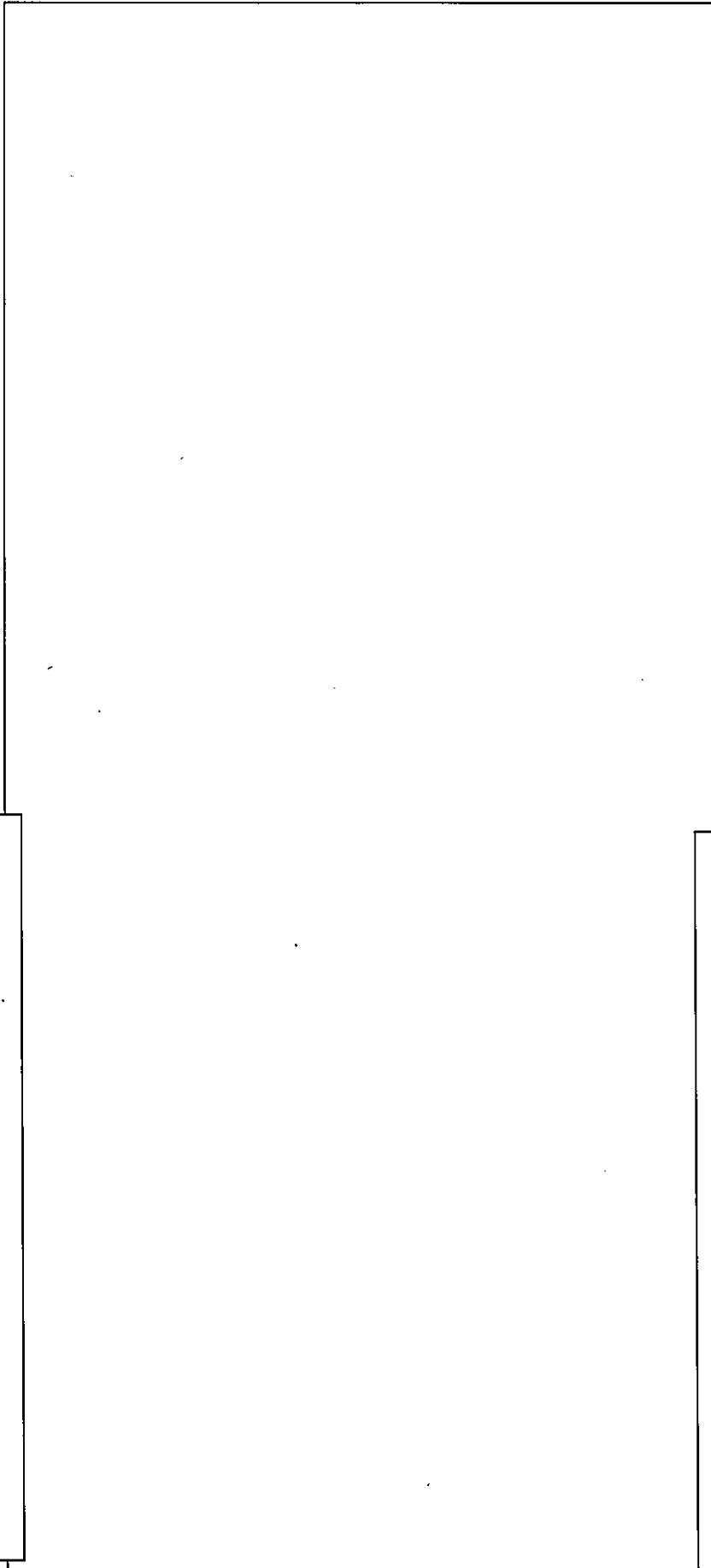
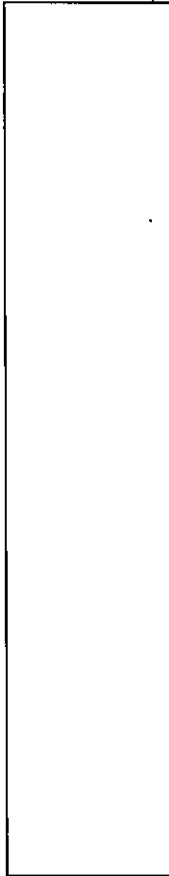


:新設*
 :改造*
 *ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	図番
気体廃棄設備(1) 廃棄物処理室 給気系統	図ト系 1-34
	工場棟 転換工場

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
609	高圧型エアフィルタ(10)	610	高圧型エアフィルタ(20)	611	高圧型エアフィルタ(30)	612	高圧型エアフィルタ(40)
613	プレフィルタ	614	空気清浄機	615	空気清浄機	616	空気清浄機
617	空気清浄機	618	空気清浄機	619	空気清浄機	620	空気清浄機
621	空気清浄機	622	空気清浄機	623	空気清浄機	624	空気清浄機
625	空気清浄機	626	空気清浄機	627	空気清浄機	628	空気清浄機
629	空気清浄機	630	空気清浄機	631	空気清浄機	632	空気清浄機
633	空気清浄機	634	空気清浄機	635	空気清浄機	636	空気清浄機
637	空気清浄機	638	空気清浄機	639	空気清浄機	640	空気清浄機
641	空気清浄機	642	空気清浄機	643	空気清浄機	644	空気清浄機
645	空気清浄機	646	空気清浄機	647	空気清浄機	648	空気清浄機
649	空気清浄機	650	空気清浄機	651	空気清浄機	652	空気清浄機
653	空気清浄機	654	空気清浄機	655	空気清浄機	656	空気清浄機
657	空気清浄機	658	空気清浄機	659	空気清浄機	660	空気清浄機
661	空気清浄機	662	空気清浄機	663	空気清浄機	664	空気清浄機
665	空気清浄機	666	空気清浄機	667	空気清浄機	668	空気清浄機
669	空気清浄機	670	空気清浄機	671	空気清浄機	672	空気清浄機
673	空気清浄機	674	空気清浄機	675	空気清浄機	676	空気清浄機
677	空気清浄機	678	空気清浄機	679	空気清浄機	680	空気清浄機
681	空気清浄機	682	空気清浄機	683	空気清浄機	684	空気清浄機
685	空気清浄機	686	空気清浄機	687	空気清浄機	688	空気清浄機
689	空気清浄機	690	空気清浄機	691	空気清浄機	692	空気清浄機
693	空気清浄機	694	空気清浄機	695	空気清浄機	696	空気清浄機
697	空気清浄機	698	空気清浄機	699	空気清浄機	700	空気清浄機
701	空気清浄機	702	空気清浄機	703	空気清浄機	704	空気清浄機
705	空気清浄機	706	空気清浄機	707	空気清浄機	708	空気清浄機
709	空気清浄機	710	空気清浄機	711	空気清浄機	712	空気清浄機
713	空気清浄機	714	空気清浄機	715	空気清浄機	716	空気清浄機
717	空気清浄機	718	空気清浄機	719	空気清浄機	720	空気清浄機
721	空気清浄機	722	空気清浄機	723	空気清浄機	724	空気清浄機
725	空気清浄機	726	空気清浄機	727	空気清浄機	728	空気清浄機
729	空気清浄機	730	空気清浄機	731	空気清浄機	732	空気清浄機
733	空気清浄機	734	空気清浄機	735	空気清浄機	736	空気清浄機
737	空気清浄機	738	空気清浄機	739	空気清浄機	740	空気清浄機
741	空気清浄機	742	空気清浄機	743	空気清浄機	744	空気清浄機
745	空気清浄機	746	空気清浄機	747	空気清浄機	748	空気清浄機
749	空気清浄機	750	空気清浄機	751	空気清浄機	752	空気清浄機
753	空気清浄機	754	空気清浄機	755	空気清浄機	756	空気清浄機
757	空気清浄機	758	空気清浄機	759	空気清浄機	760	空気清浄機
761	空気清浄機	762	空気清浄機	763	空気清浄機	764	空気清浄機
765	空気清浄機	766	空気清浄機	767	空気清浄機	768	空気清浄機
769	空気清浄機	770	空気清浄機	771	空気清浄機	772	空気清浄機
773	空気清浄機	774	空気清浄機	775	空気清浄機	776	空気清浄機
777	空気清浄機	778	空気清浄機	779	空気清浄機	780	空気清浄機
781	空気清浄機	782	空気清浄機	783	空気清浄機	784	空気清浄機
785	空気清浄機	786	空気清浄機	787	空気清浄機	788	空気清浄機
789	空気清浄機	790	空気清浄機	791	空気清浄機	792	空気清浄機
793	空気清浄機	794	空気清浄機	795	空気清浄機	796	空気清浄機
797	空気清浄機	798	空気清浄機	799	空気清浄機	800	空気清浄機

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1



■:新設*
■:改造*

■:耐震重要度分類第1類
■:耐震重要度分類第2類
■:耐震重要度分類第3類

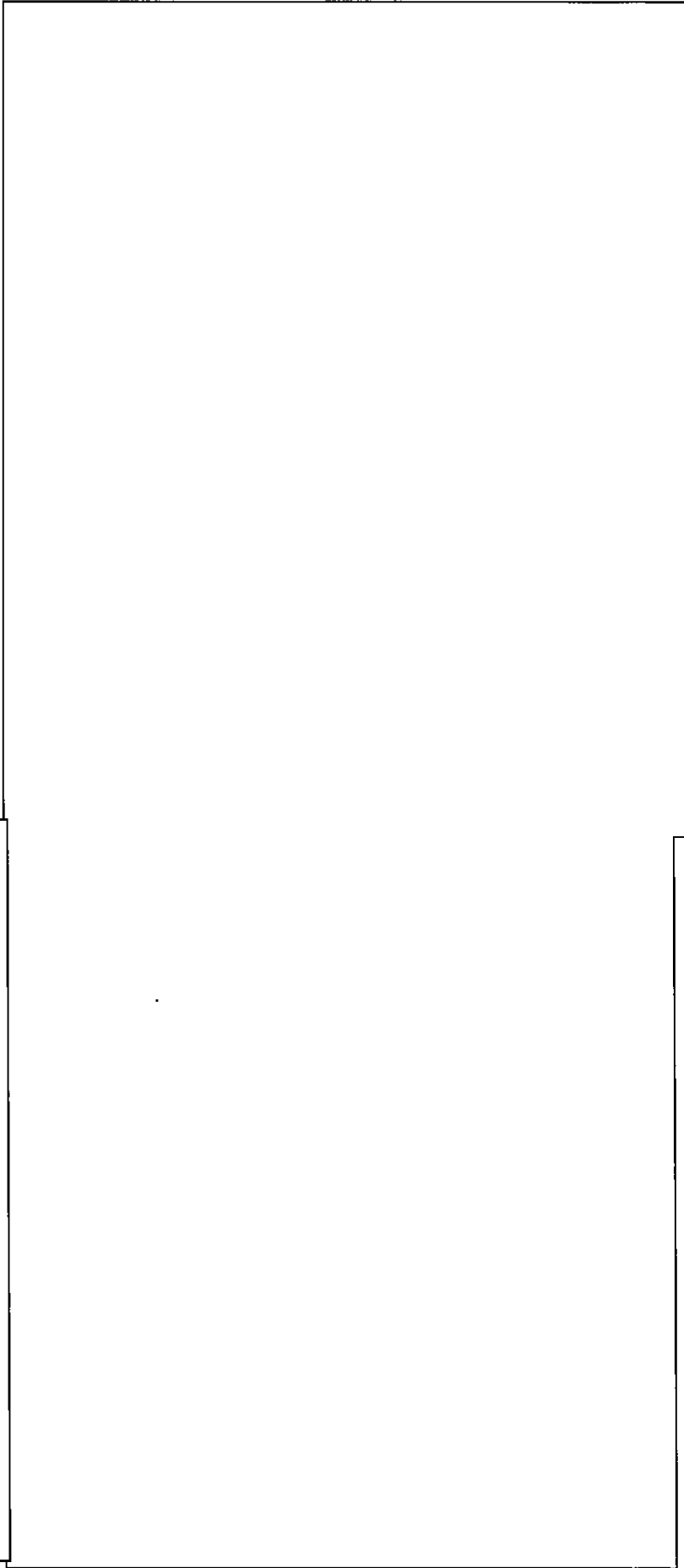
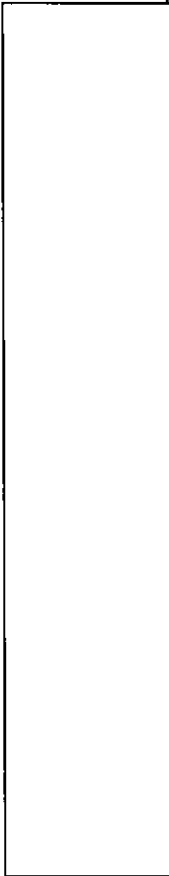
*.ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
609	高性能エアフィルタ(08)	10-11	空調機	10	給気ファン
609	高性能エアフィルタ(08)	10-11	空調機	10	給気逆流防止ダンパ
614	プレフィルタ	10-11	空調機	10	給気ダクト・ダンパ

名称
気体廃棄設備(1)
転換加工室・工作室 給気系統

図番
図ト系 1-35
工場棟
転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1

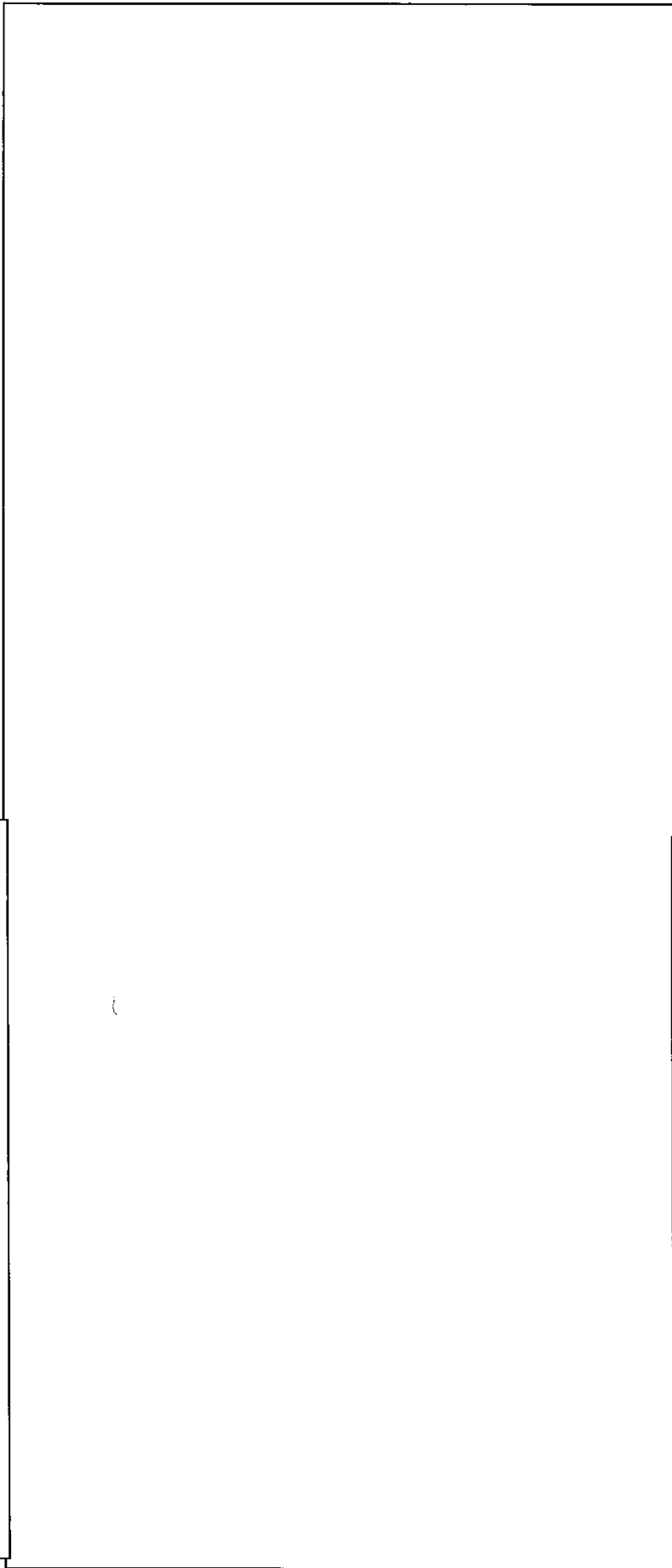
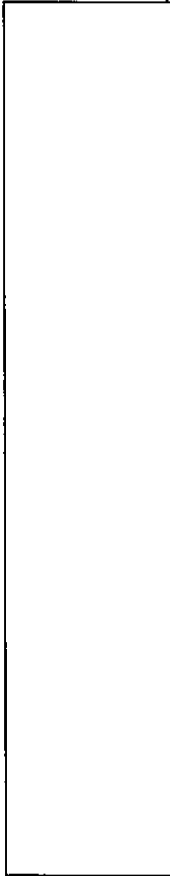


:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名 称	気体廃棄設備(1) 工作室・計器室 給気系統
図 番	図ト系 1-36 工場棟 転換工場

記号	名 称	記号	名 称	記号	名 称
609	床下エアファン(10)	1A	送風機	612	気体逆流防止ダンパ
612	床下エアファン(20)	C	ファン	614	気体逆流防止ダンパ
614	フレイルダクト	Y	気体逆流防止ダンパ	628	気体逆流防止ダンパ

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1



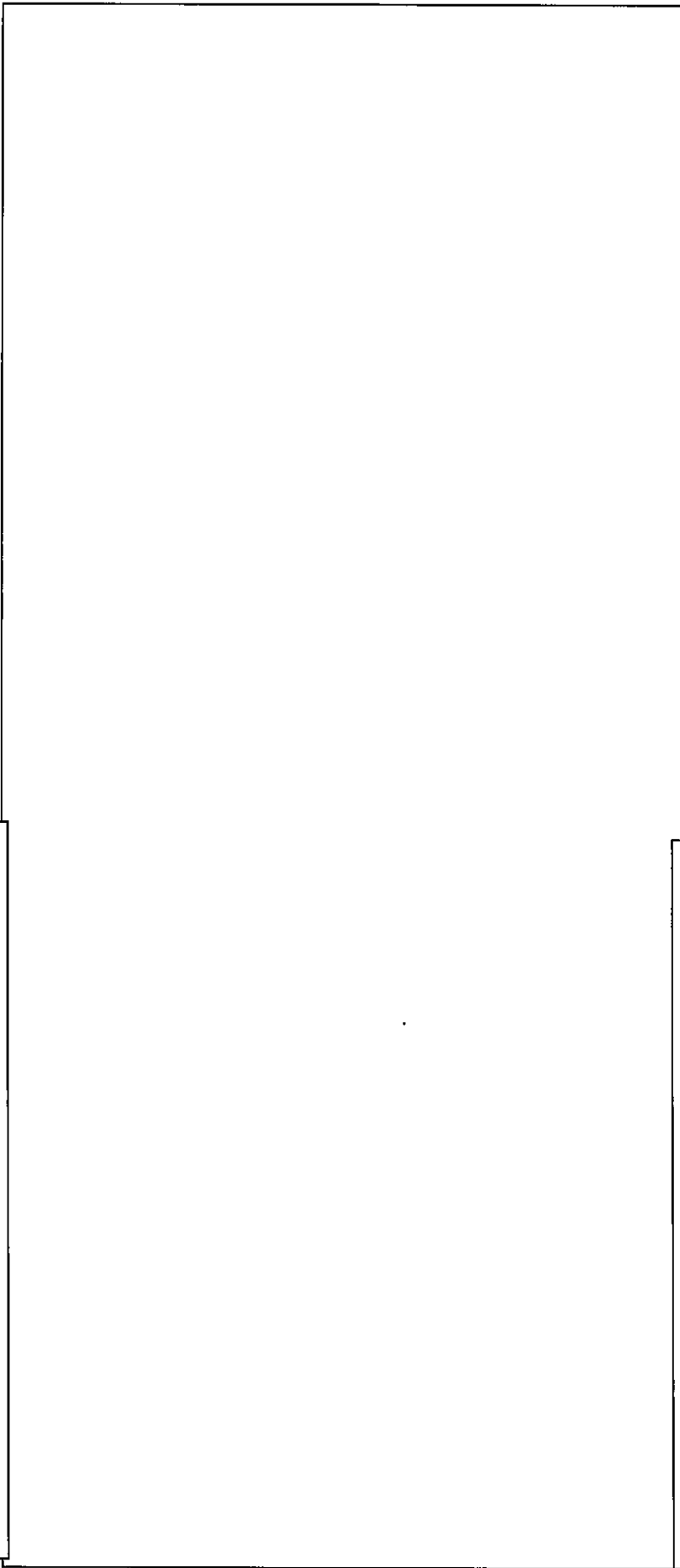
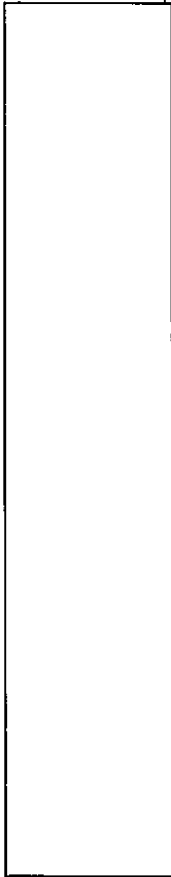
:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称 気体廃棄設備(1)
 第2核燃料倉庫、前室 給気系統

図番 図ト系 1-37
 付属建物
 第2核燃料倉庫

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
609	高圧E-7フラインクダンパ	612	高圧E-7フラインクダンパ	614	高圧E-7フラインクダンパ	628	高圧E-7フラインクダンパ
609	高圧E-7フラインクダンパ	612	高圧E-7フラインクダンパ	614	高圧E-7フラインクダンパ	628	高圧E-7フラインクダンパ
609	高圧E-7フラインクダンパ	612	高圧E-7フラインクダンパ	614	高圧E-7フラインクダンパ	628	高圧E-7フラインクダンパ

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気遮断防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1



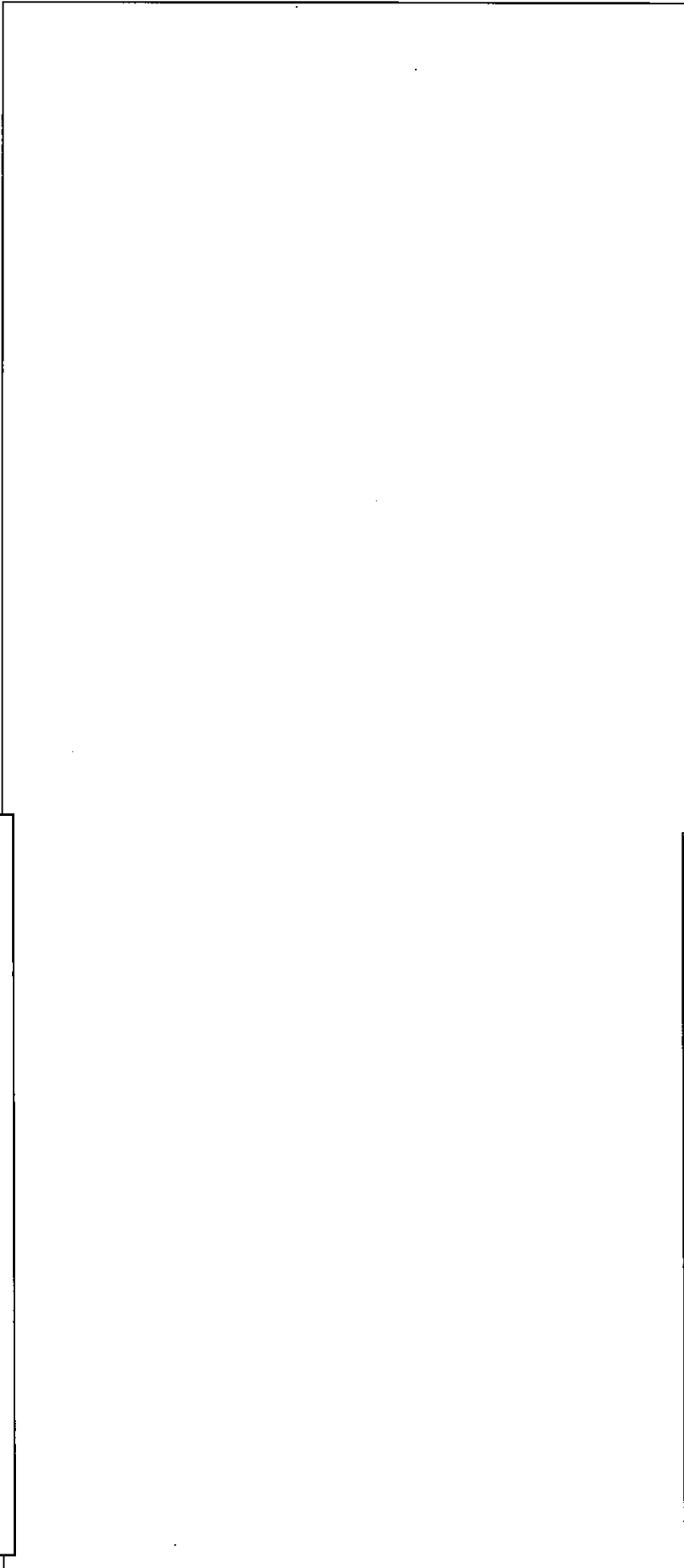
名称	気体廃棄設備(1) 作業室(2)、除染室(2)、通路(2)	給気系統
図番	図ト系 1-38	付属建物 除染室・分析室

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	設備名	設備番号	設備名	設備番号
①	高圧電圧ケーブル(10kV)	高圧ケーブル	1001	高圧ケーブル	1001
②	高圧電圧ケーブル(10kV)	高圧ケーブル	1002	高圧ケーブル	1002
③	フレックシブル	フレックシブル	1003	フレックシブル	1003

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1

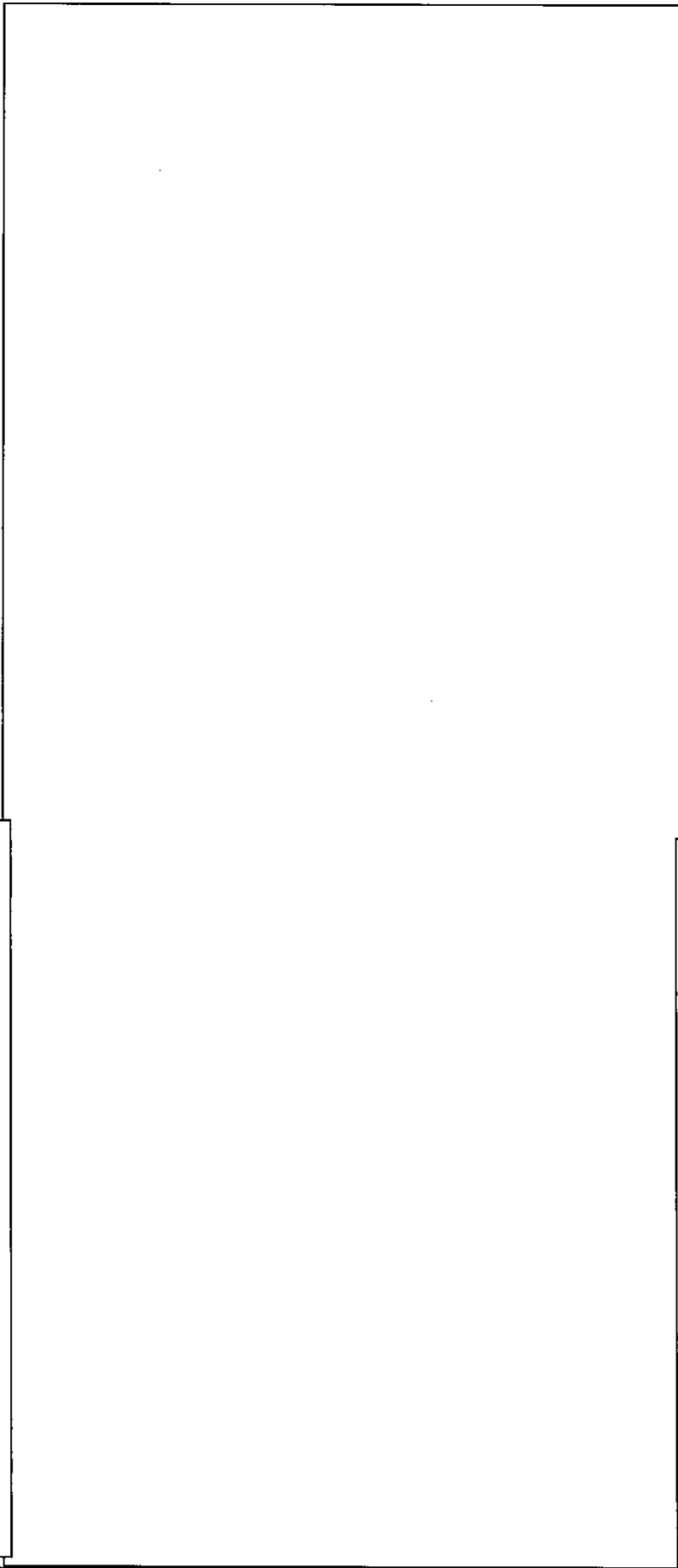


:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

配号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
08	高圧部エアフィルタ(1階)	(A)	空調機	01	切替ダンパ	02	気密遮断用止ダンパ
09	高圧部エアフィルタ(2階)	(B)	ファン	03	逆戻り止ダンパ	04	ダストモニタ
10	プレフィルタ	(C)	集塵用ダンパ	05	出風回生対策装置		

名称
 気体廃棄設備(1)
 分析室、分光分析室 給気系統(1)
 図番
 図ト系 1-39
 工場棟
 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(609)	給気ファン	1
(612)	給気逆流防止ダクト(屋外との境界部)	1
(628)	給気ダクト・ダクト	1

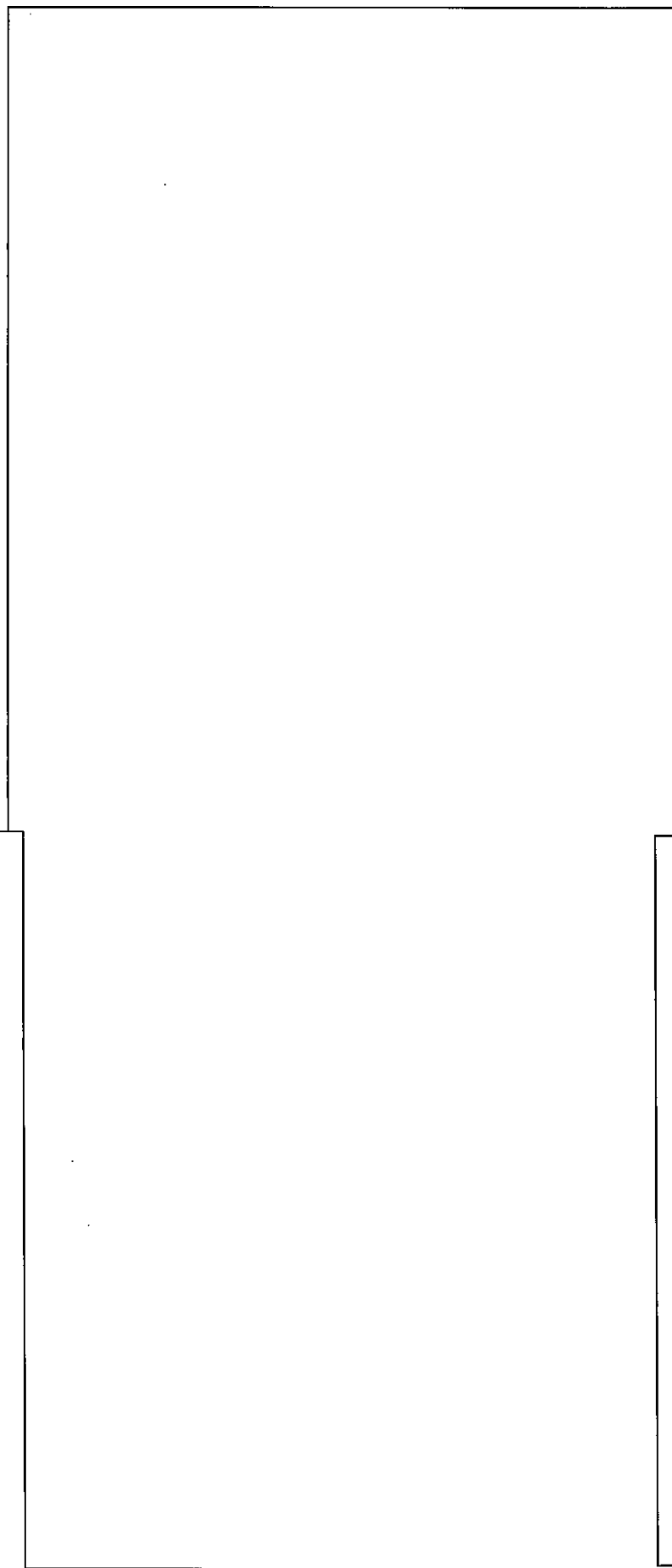


:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダクトに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高圧配電ファン(10)	①	切替ファン	①	換気用逆流防止ダクト
②	高圧配電ファン(20)	②	逆流防止ファン	②	ダクトモニタ
③	プレファン	③	換気用ダクト	③	当直用作業服

名称	図番	工場棟
気体廃棄設備(1) 分析室、分光分析室 給気系統(2)	図ト系 1-40	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



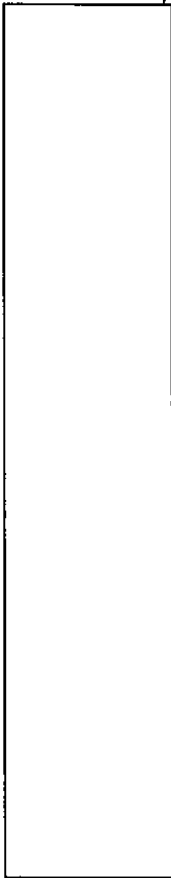
--- : 改造前

- : 新設*
 - : 改造*
- *.ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(2) 燃料棒溶接室 室内排気系統
図番	図ト系 2-1 工場棟 成型工場

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(100)	A-11	空調機	②	切替ダンパ
②	高性能エアフィルタ(200)	③	ファン	④	逆流防止ダンパ
③	プレフィルタ	⑤	集塵専用ダンパ	⑥	ダストモニタ
④	当該設備対象範囲				

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



*1：気体廃棄設備(1)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し

- : 新設*
- : 改造*
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第2類
- : 耐震重要度分類第3類

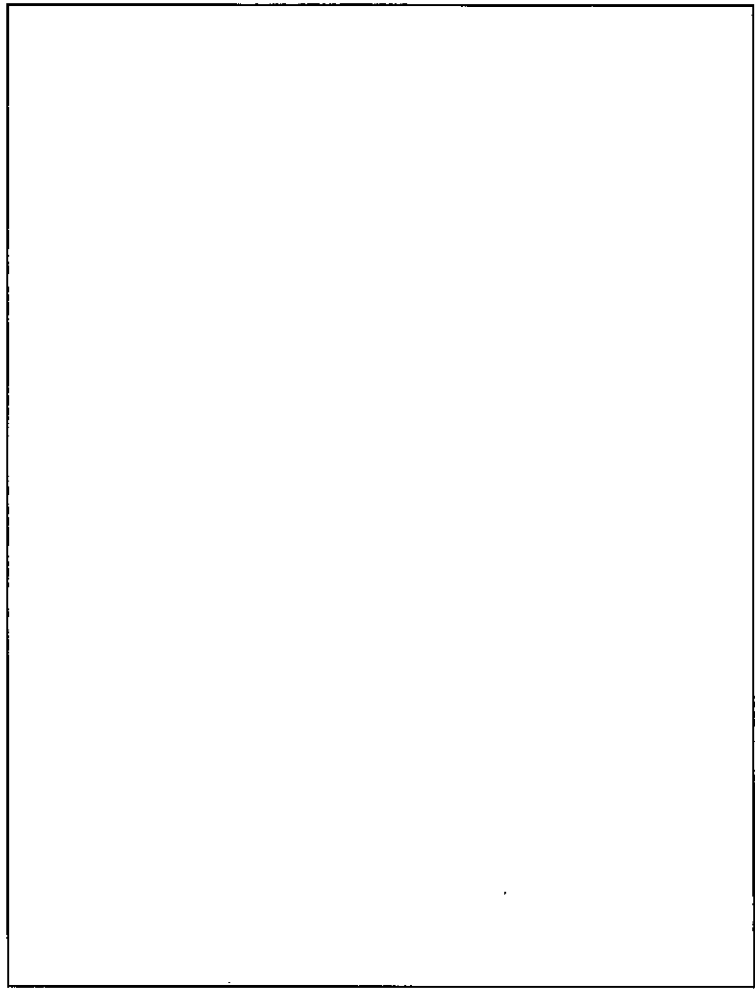
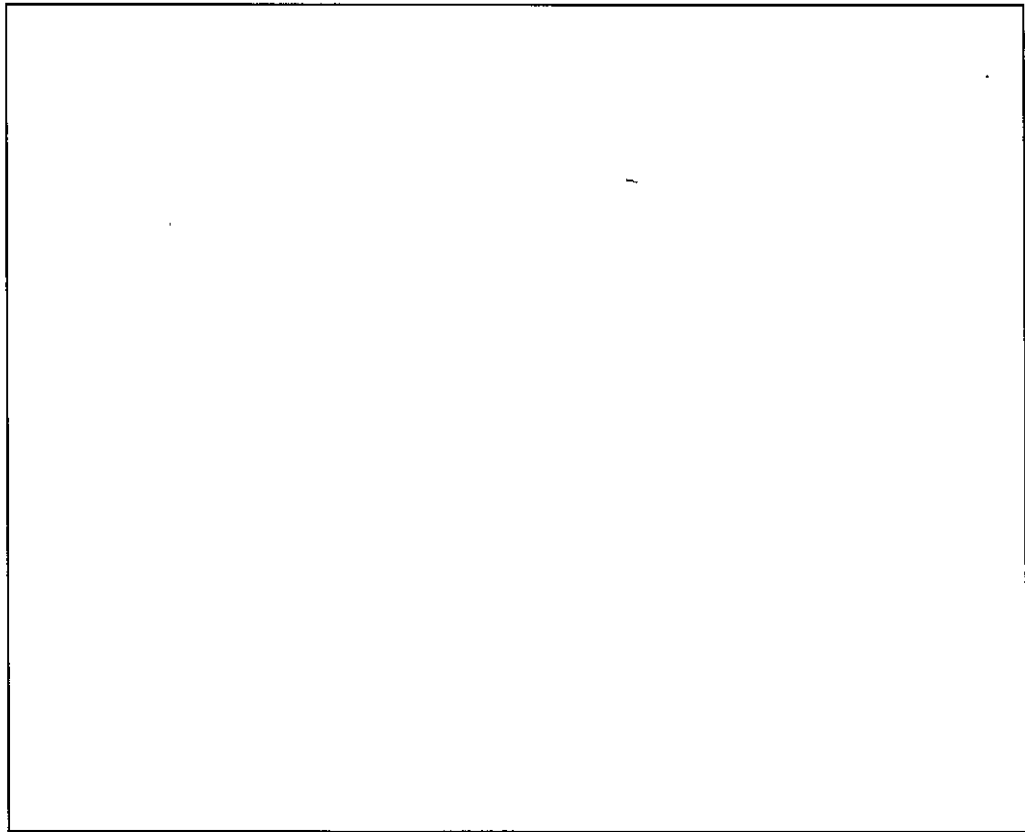
*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
□	高性能エアフィルタ(08)	△	切替ダンパ	▽	切替ダンパ
□	高性能エアフィルタ(08)	○	ファン	▽	逆流防止ダンパ
□	エアフィルタ	○	負圧制御用ダンパ	▽	ダクトセニタ
□	気体回収装置				

名称	気体廃棄設備(2)
燃料棒溶接室、燃料棒補修室	局所排気系統
図ト系 2-2 (1/2)	工場棟
	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
安全機能番号 {449}	機器名 燃料棒補修設備 002明替ボックス	接続ダクト φ 210以上
名称	気体廃棄設備(2) 燃料棒溶接室、燃料棒補修室 局所排気系統	
図番	図ト系 2-2 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

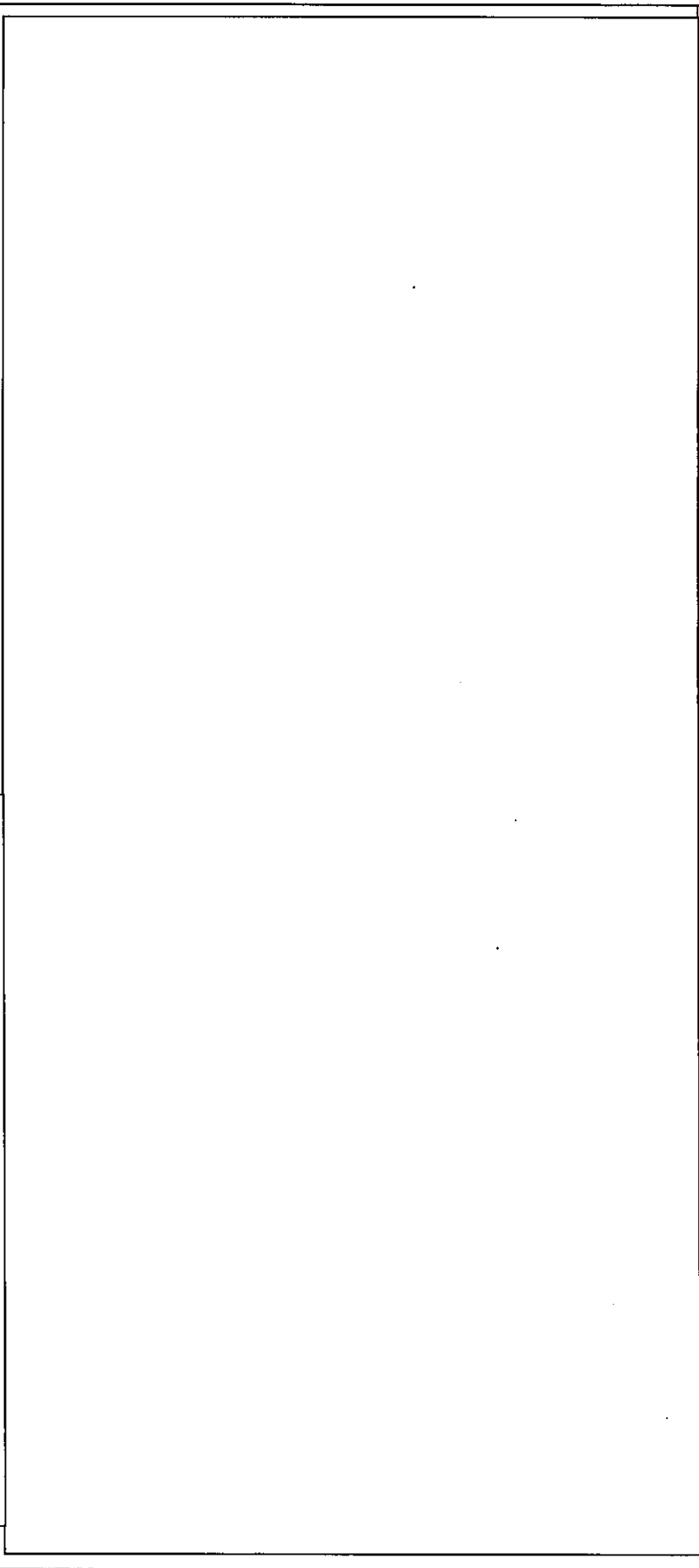
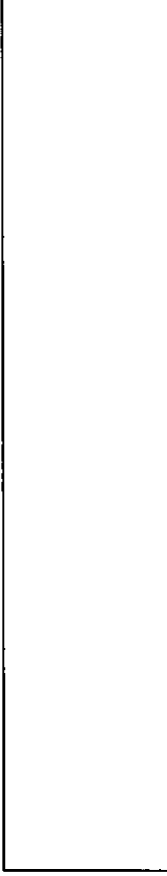


記号	名称	記号	名称	記号	名称
⑧	高性能エアフィルタ (B)	A-11	設備	⑨	切替ダンプ
⑨	高性能エアフィルタ (B)	⑩	ファン	⑪	逆流防止ダンプ
⑩	フィルタ	⑫	高圧静電ダンプ	⑬	ダストモニタ

:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備 (2)
図	ペレット貯蔵室 室内排気系統
番	工場棟 図ト系 2-3 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

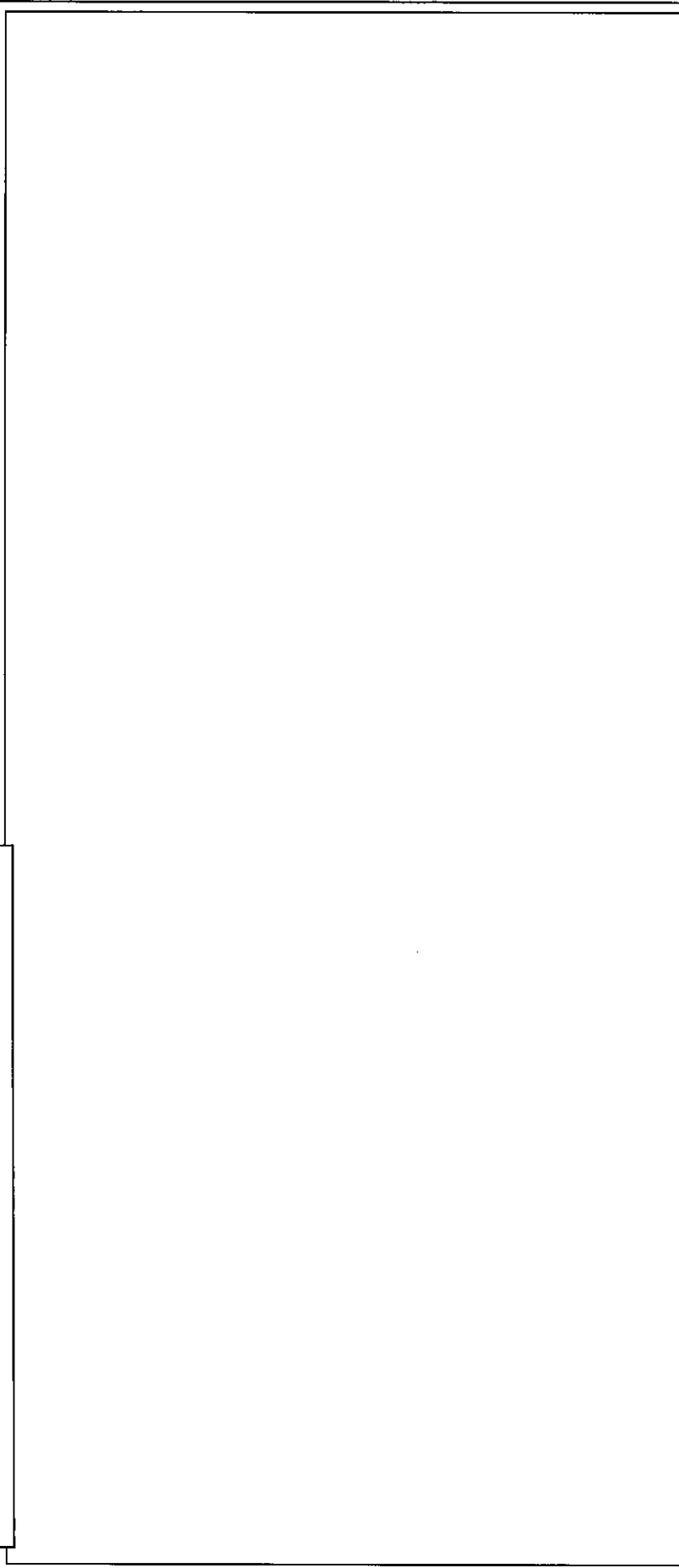


名称		図番
気体廃棄設備(2) ペレット加工室 室内排気系統		

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(1R)	②	空機機	③	排気ダクト
④	高性能エアフィルタ(2R)	⑤	ファン	⑥	逆流防止ダンパ
⑦	エアフィルタ	⑧	集塵専用ファン	⑨	ダストモニタ
⑩	当該箇所対象範囲				

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



: 新設*
 : 改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震相強を実施)

名称	気体廃棄設備(2) ペレット加工室 局所排気系統(1)
図番	図ト系 2-5 (1/3) 工場棟 成型工場

図号	名称	区分	名称	区分	名称	区分
図	高性能エアフィルタ(1図)	1A-11	空機機	1A	排気ファン	1A
図	高性能エアフィルタ(2図)	1A-11	ファン	1A	逆流防止ダンパ	1A
図	エアフィルタ	1A	空気制御用ダンパ	1A	ダストモニタ	1A

当機四国製作所製

No. 安全機能を有する施設名称 基数

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{265}	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	φ 85以上
{267}	圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパ	φ 90以上
{268}	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	φ 45以上
{270}	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパ	φ 45以上
{272}	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	φ 110以上
{274}	圧縮成型設備 明替えボックス	φ 210以上
{280}	圧縮成型設備 原料粉末ホッパ	φ 45以上
{280}	原料粉末ホッパ (1)	
{280}	原料粉末ホッパ (2)	φ 45以上
{282}	圧縮成型設備 粉末混合機 粉末混合機(1)	φ 210以上
{282}	圧縮成型設備 粉末混合機 粉末混合機(2)	φ 170以上
{288}	圧縮成型設備 粉末集塵装置 粉末集塵装置(1)	φ 80以上
{288}	圧縮成型設備 粉末集塵装置 粉末集塵装置(2)	φ 75以上
{292}	圧縮成型設備 造粒機 造粒機(1)	φ 80以上
{292}	圧縮成型設備 造粒機 造粒機(2)	φ 65以上
{293}	圧縮成型設備 造粒機小分けボックス 造粒機小分けボックス(1)	φ 70以上
{293}	圧縮成型設備 造粒機小分けボックス 造粒機小分けボックス(2)	φ 40以上
{295}	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパ 造粒粉末ホッパ(1)	φ 70以上

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{294}	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパ	φ 85以上
{295}	造粒粉末ホッパ(2)	
{297}	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 潤滑剤混合機(1)	φ 50以上
{297}	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 潤滑剤混合機(2)	φ 50以上

名	気体廃棄設備(2)
称	ペレット加工室 局所排気系統(1)
図	図ト系 2-5 (2/3)
番	工場棟 成型工場

No. 安全機能を有する施設名称 基

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{306}	圧縮成型設備 ペレット移替機(1)	φ 20以上
{306}	圧縮成型設備 ペレット移替機(2)	φ 15以上
{311}	圧縮成型設備 粉末集塵装置 粉末集塵装置(3)	φ 70以上
{311}	圧縮成型設備 粉末集塵装置 粉末集塵装置(4)	φ 85以上
{312}	圧縮成型設備 バックアップフィルタ(粉末集塵装置) バックアップフィルタ(6)	φ 210以上
{312}	圧縮成型設備 バックアップフィルタ(粉末集塵装置) バックアップフィルタ(7)	φ 205以上
{315}	圧縮成型設備 フードボックス(1)	φ 205以上
{316}	圧縮成型設備 フードボックス(2)	φ 200以上
{317}	圧縮成型設備 フードボックス(3)	φ 200以上
{364}	粉末再生設備 洗浄ボックス(圧縮成型工程) 洗浄ボックス(3)	φ 210以上

名称	気体廃棄設備(2) ペレット加工室 局所排気系統(1)	
図番	図ト系 2-5 (3/3)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--

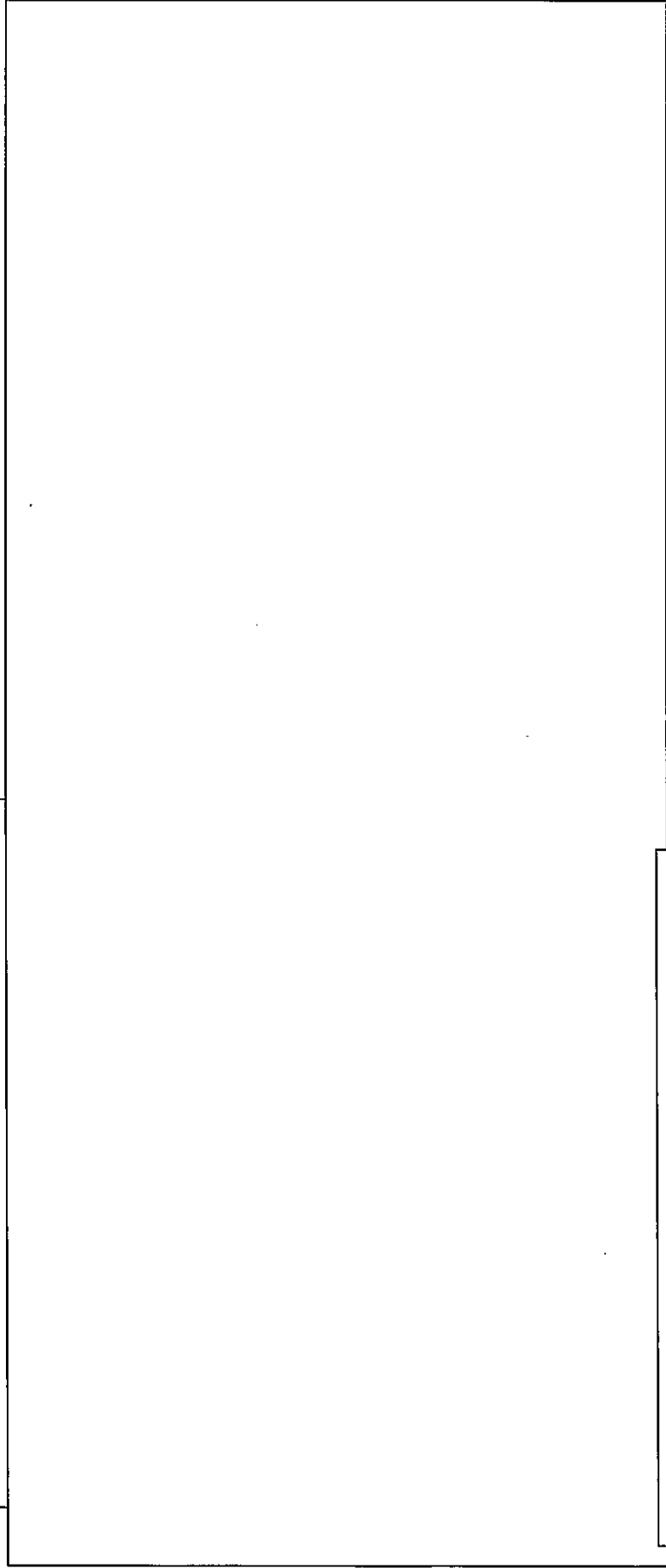
<p> <input type="checkbox"/> :新設* <input checked="" type="checkbox"/> :改造* </p> <p> — 耐震重要度分類第1類 — 耐震重要度分類第2類 — 耐震重要度分類第3類 </p> <p> *:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施) </p>	<p> 気体廃棄設備(2) ペレット加工室 局所排気系統(2) </p>	<p> 工場棟 成型工場 </p>																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>記号</th> <th>名称</th> <th>記号</th> <th>名称</th> <th>記号</th> <th>名称</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>①</td> <td>高性能エアフィルタ(⑧)</td> <td>A-11</td> <td>空機機</td> <td>②</td> <td>切替ダンプ</td> </tr> <tr> <td>②</td> <td>高性能エアフィルタ(⑧)</td> <td>③</td> <td>ファン</td> <td>④</td> <td>逆流防止ダンプ</td> </tr> <tr> <td>③</td> <td>プレフィルタ</td> <td>⑤</td> <td>水圧制御ダンプ</td> <td>⑥</td> <td>ダストモータ</td> </tr> <tr> <td>④</td> <td>当機部材取組</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	記号	名称	記号	名称	記号	名称	①	高性能エアフィルタ(⑧)	A-11	空機機	②	切替ダンプ	②	高性能エアフィルタ(⑧)	③	ファン	④	逆流防止ダンプ	③	プレフィルタ	⑤	水圧制御ダンプ	⑥	ダストモータ	④	当機部材取組					<p> 名称 図番 </p>	<p> 名称 図番 </p>
記号	名称	記号	名称	記号	名称																											
①	高性能エアフィルタ(⑧)	A-11	空機機	②	切替ダンプ																											
②	高性能エアフィルタ(⑧)	③	ファン	④	逆流防止ダンプ																											
③	プレフィルタ	⑤	水圧制御ダンプ	⑥	ダストモータ																											
④	当機部材取組																															

No. 安全機能を有する施設名称 基數

安全機能番号	機器名	接続ダクト
(289)	仕舞設置機 バックアップフィルタ(粉末集塵装置) バックアップフィルタ(4)	φ 130以上
(289)	仕舞設置機 バックアップフィルタ(粉末集塵装置) バックアップフィルタ(6)	φ 135以上

名称	気体廃棄設備(2) ペレット加工室 局所排気系統(2)	
図番	図ト系 2-6 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{646}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



*1: 気体廃棄設備(1)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し

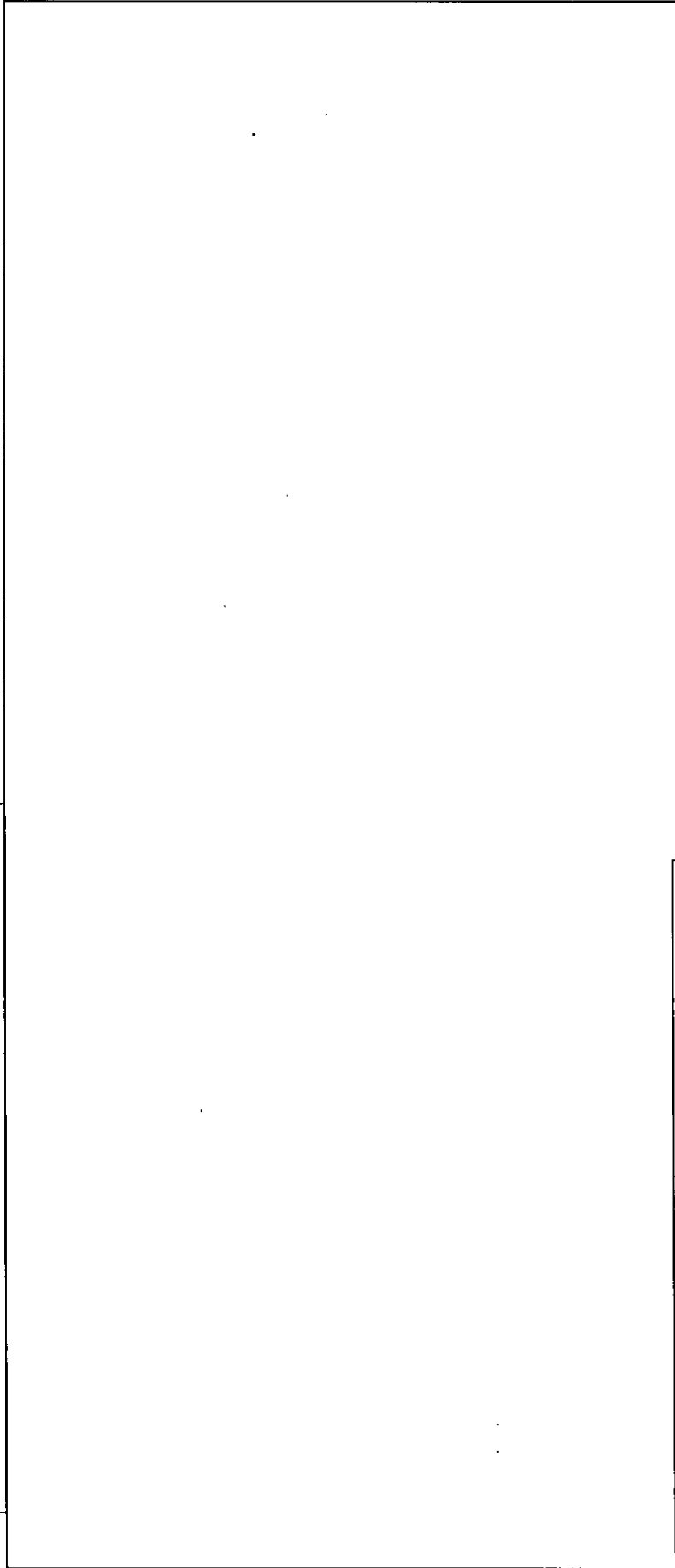
:新設* :耐震重要度分類第1類
 :改造* :耐震重要度分類第2類
 :改修* :耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(2)
ペレット加工室 室内・局所排気系統(3)	
図番	工場棟
図ト系 2-7	成型工場

記号	名称	記号	名称	記号	名称
図	高性能エアフィルタ(19)	図	空調機	図	排気ダクト
図	高性能エアフィルタ(23)	図	ファン	図	逆戻り防止ダンパ
図	エアフィルタ	図	弁	図	ダクトモニタ
図	高性能エアフィルタ	図	弁	図	ダクトモニタ

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{646}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



名称	図番
気体廃棄設備(2) ペレット加工室 局所排気系統(4)	工場棟 成型工場
	図ト系 2-8 (1/2)

:新設* :耐震重要度分類第1類
 :改造* :耐震重要度分類第2類
 :改造* :耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

区分	名称	区分	名称	区分	名称
図	高性能エアフィルタ(18)	18-011	空機機	図	排気ファン
図	高性能エアフィルタ(28)	28-001	ファン	図	逆流防止ダンパ
図	エアフィルタ	28-002	負圧制御用ファン	図	ダストモニタ

当該図面対象範囲

No.	安全機能を有する施設名称	基数
-----	--------------	----

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{314}	圧縮成型設備 試験用プレス	φ 85以上
{337}	研削設備 センターレスグラインダ	φ 75以上
	センターレスグラインダ(1)	
{337}	センターレスグラインダ(2)	φ 95以上
	研削設備 センターレスグラインダ	
	センターレスグラインダ(3)	
	センターレスグラインダ(4)	
{338}	研削設備 パーツフライダ	φ 95以上
	パーツフライダ(1)	
{338}	パーツフライダ(2)	φ 145以上
	研削設備 パーツフライダ	
	パーツフライダ(3)	
{347}	パーツフライダ(4)	φ 190以上
	粉末再生設備 洗浄ボックス(研削工程)	
{347}	洗浄ボックス(1)	φ 195以上
	粉末再生設備 洗浄ボックス(研削工程)	
{352}	洗浄ボックス(2)	φ 145以上
	粉末再生設備	
{353}	スラッジ回収機能付き遠心分離機	φ 100以上
	粉末再生設備 研削屑乾燥機	
{354}	研削屑乾燥機(1)	φ 95以上
	粉末再生設備 研削屑乾燥機	
{354}	研削屑乾燥機(2)	

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{356}	粉末再生設備	φ 100以上
	フードボックス(4)	
{356}	粉末再生設備	φ 160以上
	フードボックス(5)	
{357}	粉末再生設備 ペレット明替機	φ 160以上
{359}	粉末再生設備 酸化炉(1)	φ 70以上
	酸化炉(1)-A	
{359}	酸化炉(1)-B	φ 65以上
	粉末再生設備 酸化炉(2)	
{362}	酸化炉(2)-A	φ 50以上
	酸化炉(2)-B	
{363}	粉末再生設備 粉砕機(1)	φ 50以上
{362}	粉末再生設備 粉砕機(2)	φ 40以上
{363}	粉末再生設備 粉砕機(2)	

名称	気体廃棄設備(2)	
区番	ペレット加工室 局所排気系統(4)	工場棟 成型工場
	図ト系 2-8 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{643}	高性能エアフィルタ	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--

名 称	気体廃棄設備 (2) 廃水処理室 室内排気系統
図 番	図ト系 2-9 工場棟 成型工場

:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(0段)	①	切替ダンパ	①	切替ダンパ
②	高性能エアフィルタ(0段)	②	空機機	②	逆流防止ダンパ
③	エアフィルタ	③	ファン	③	ガストモニタ
④	当該設備対象範囲	④	魚住制御用ダンパ		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

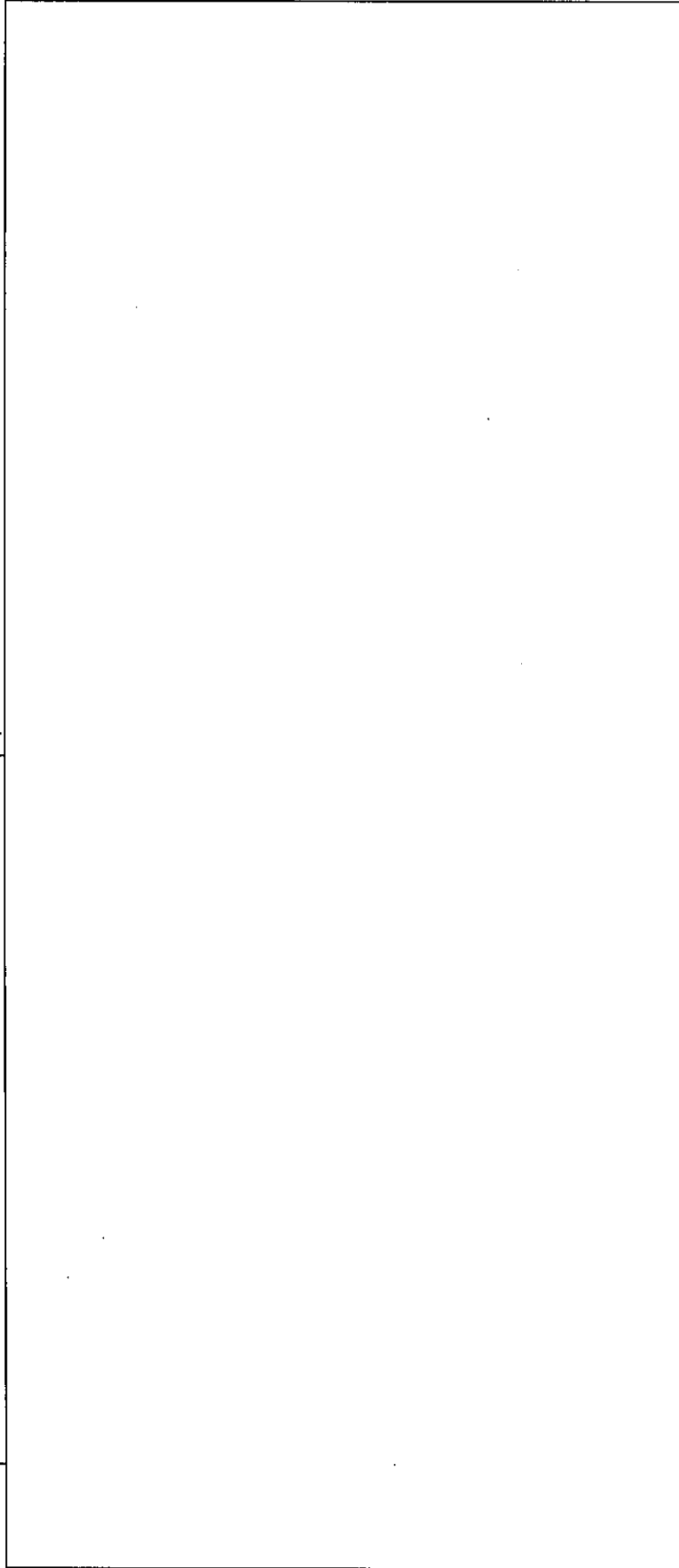
--	--

*1: 気体廃棄設備(1)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し	
	気体廃棄設備(2) 洗濯室 局所排気系統
図番	図ト系 2-10 工場棟 成型工場

■ 耐震重要度分類第1類
 ■ 耐震重要度分類第2類
 ■ 耐震重要度分類第3類
 ■ 新設*
 ■ 改造*
 *：ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(1級)	②	排気ダクト
③	高性能エアフィルタ(2級)	④	排気逆流防止ダンパ
⑤	エアフィルタ	⑥	ダクトモータ

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



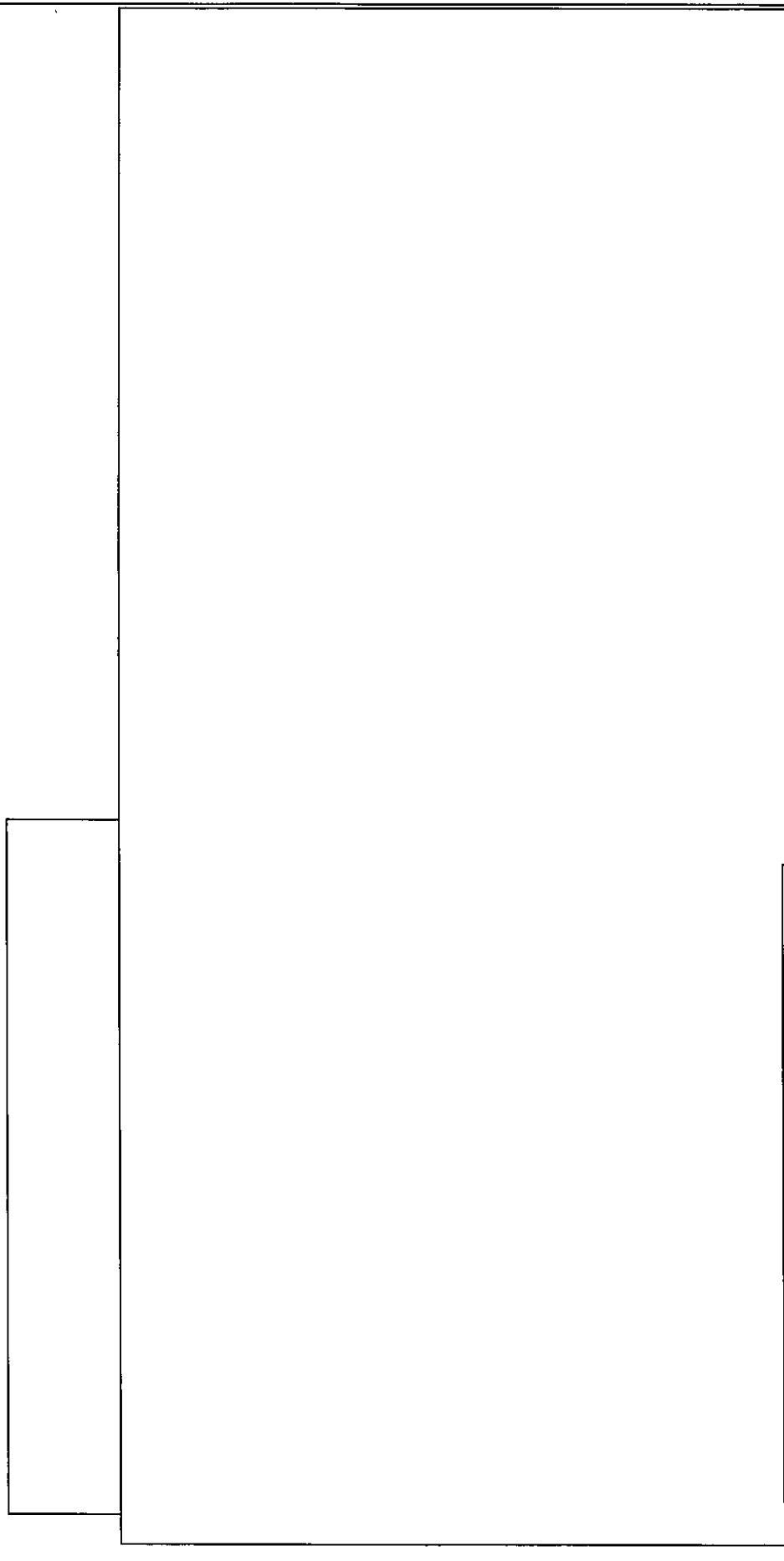
名	気体廃棄設備(2)	
称	作業室 室内排気系統(1)	
図	図ト系 2-11	工場棟
番		成型工場

:新設* :耐震重要度分類第1類
 :改造* :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	配管名称	配管名称	新
①	高性能エアフィルタ(1R)	①A-11	空機機	切替ダンパ
②	高性能エアフィルタ(2R)	②	ファン	逆流防止ダンパ
③	エアフィルタ	③	負圧制御用ダンパ	システムモータ

No.	安全機能を有する施設名称
(661)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)

基礎	1
----	---



:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(2) 作業室 室内排気系統(2)
図番	図ト系 2-12 付属建物 放射線管理棟

記号	名称	記号	名称	記号	名称
④	高性能エアフィルタ(1B)	FA-111	空調機	▲	別室ダクト
⑤	高性能エアフィルタ(2B)	FA-112	ファン	▲	放射線管理棟
⑥	エアフィルタ	FA-113	気圧制御用ファン	▲	ダクトモニタ

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタへ排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備へ高性能エアフィルタ)	1

--	--

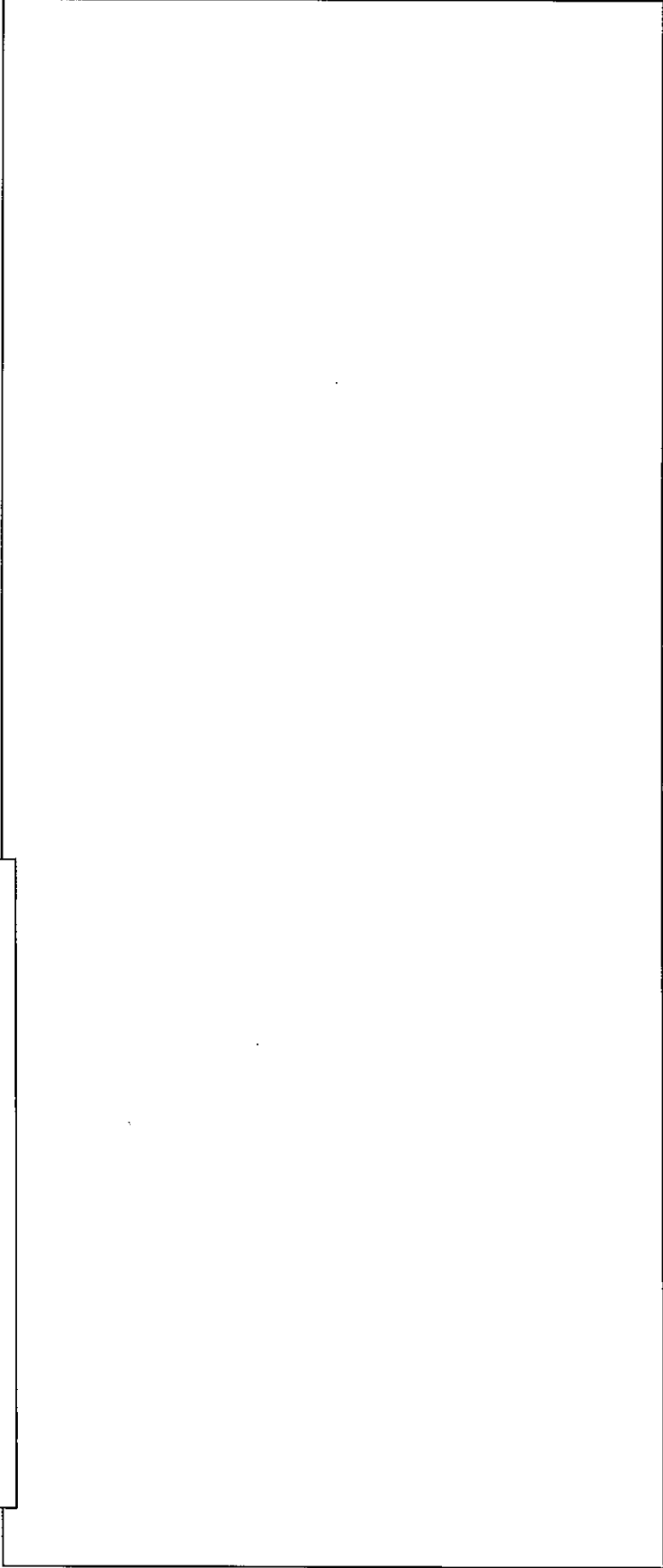
名	気体廃棄設備(2)
称	廃棄物缶詰室 局所排気系統(1)
図	図ト系 2-13 (1/2)
番	工場棟 成型工場

:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名	数	記号	名称	記号	名	数
04	高性能エアフィルタ(1階)	1	14-31	逆風機	04	排気ダクト	1
05	高性能エアフィルタ(2階)	1	04	ファン	04	逆流防止ダンパ	1
06	エアフィルタ	1	04	高圧制御用ダンパ	04	ダクトモニタ	1

No.	安全機能を有する施設名称	基徴			
<p>* : 次回以降申請設備</p> <table border="1" data-bbox="375 1131 438 1848"> <tr> <td data-bbox="375 1131 406 1355">安全機能番号 [804] *</td> <td data-bbox="375 1355 406 1657">機器名 ドラム缶用廃棄物プレス</td> <td data-bbox="375 1657 406 1848">接続ダクト □455×405以上</td> </tr> </table>			安全機能番号 [804] *	機器名 ドラム缶用廃棄物プレス	接続ダクト □455×405以上
安全機能番号 [804] *	機器名 ドラム缶用廃棄物プレス	接続ダクト □455×405以上			
名称	気体廃棄設備 (2) 廃棄物缶詰室 局所排気系統 (1)				
図番	図卜系 2-13 (2/2)	工場棟 成型工場			

No.	安全機能を有する施設名称	基
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



:新設*
 :改造*
 :耐震重要度分類第1類
 :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(1段)	△	空機機	●	切替ダンパ
②	高性能エアフィルタ(2段)	○	ファン	■	逆戻り止ダンパ
③	エアフィルタ	□	異径取替用ダンパ	▲	ダストモニタ
④	当該箇所対象箇所				

名称	気体廃棄設備(2)	
図番	廃棄物缶詰室 局所排気系統(2)	付属建物 放射線管理棟
	図ト系 2-14 (1/2)	

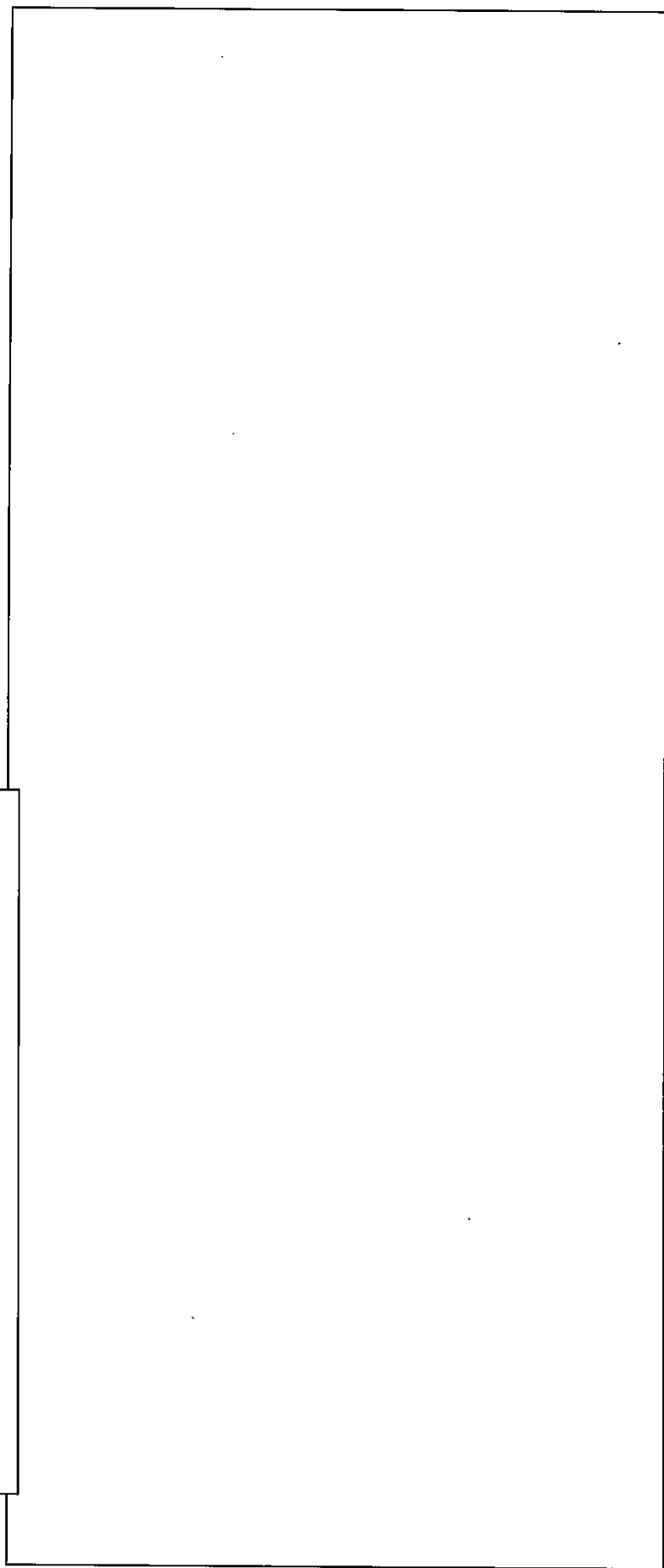
No.	安全機能を有する施設名称	基款
-----	--------------	----

*：次回以降申請設備

安全機能番号 (816)*	機器名 解体用フードボックス	接続ダクト φ 165以上
------------------	-------------------	------------------

名称	気体廃棄設備(2) 廃棄物缶詰室 局所排気系統(2)	
図番	図ト系 2-14 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



-----: 改造前

□: 新設* ■: 耐震重要度分類第1類
 □: 改造* ■: 耐震重要度分類第2類
 □: 改造* ■: 耐震重要度分類第3類

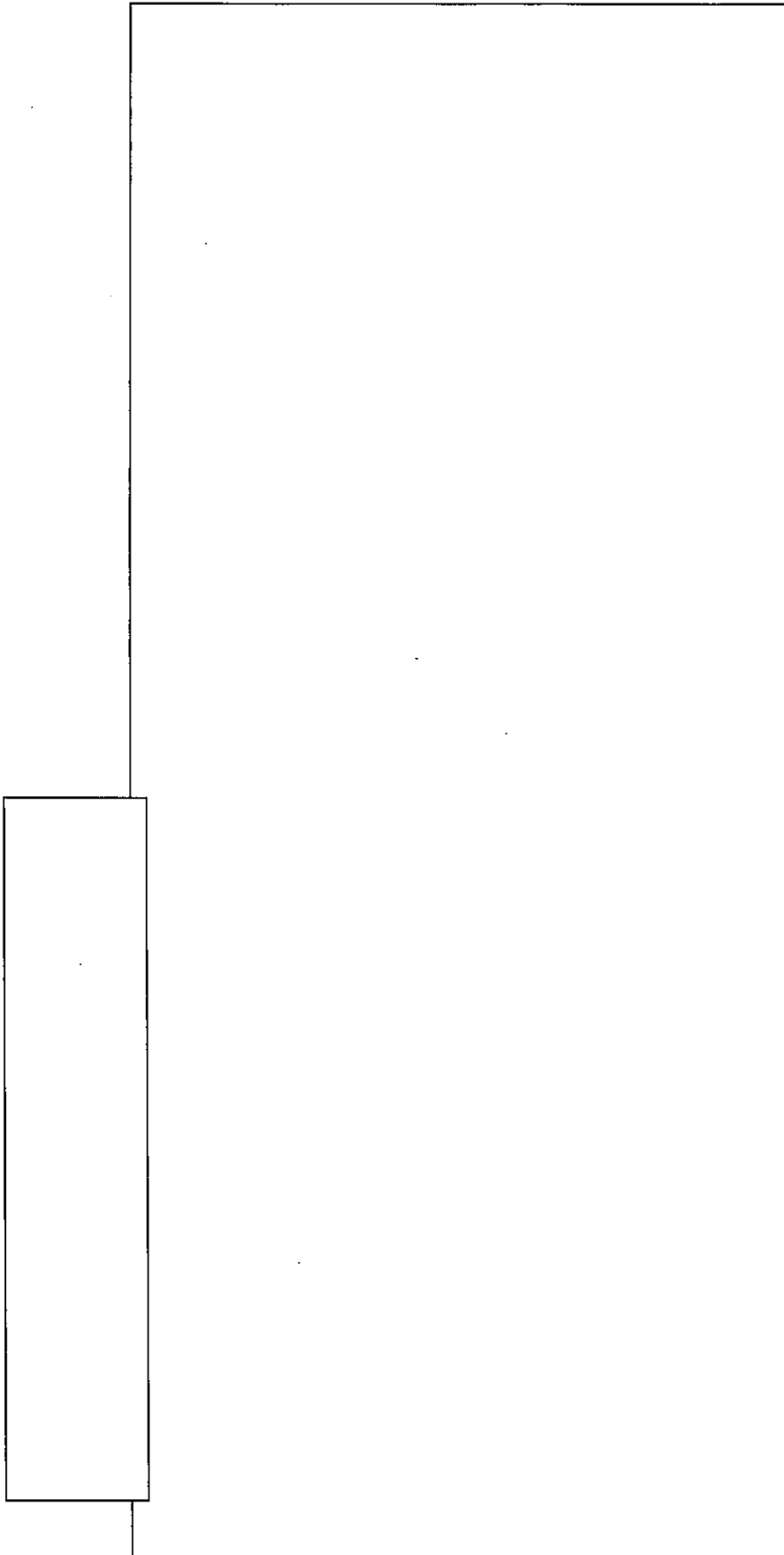
*: ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(10段)	①	空調機	①	排気ファン
②	高性能エアフィルタ(20段)	②	ファン	②	逆流防止ダンパ
③	エアフィルタ	③	負圧制御用ダンパ	③	ダクトモニタ
④	当施設面付集塵機				

名称	図番
気体廃棄設備(2) 廃棄物一時貯蔵所 室内排気系統	工場棟 成型工場
	図ト系 2-15

No.	安全機能を有する施設名称
(651)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)

1

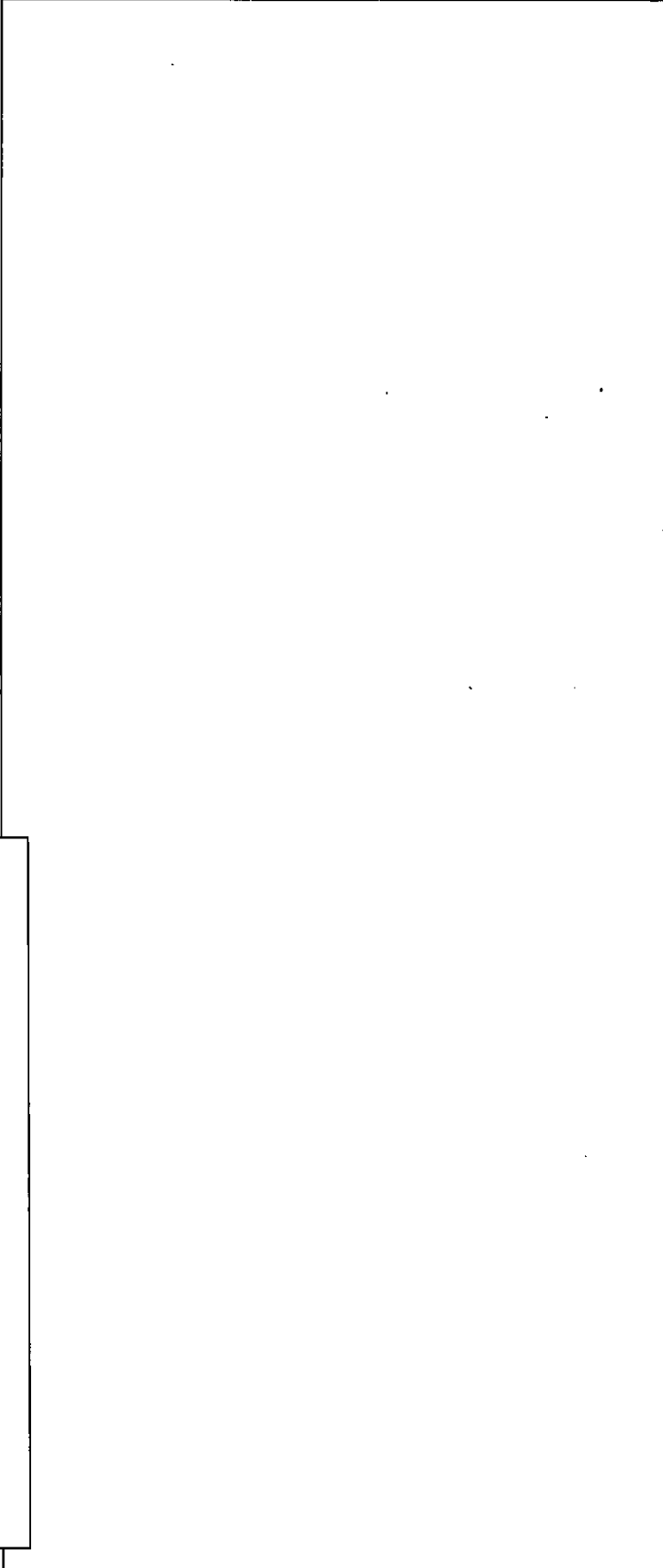
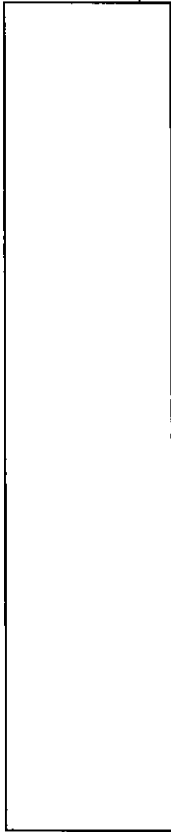


:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 :改修* 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(2) 更衣室(2) 室内排気系統	
図番	図ト系 2-16	付属建物 放射線管理棟

配号	名称	配号	名称
500	高性能エアフィルタ(1階)	501	切替ダンパ
502	高性能エアフィルタ(2階)	502	放射線管理棟
503	プレフィルタ	503	ガスモニタ
504	当該団体の集塵機		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(651)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルター)	1



*1：気体廃棄設備(1)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し

-----：改造前

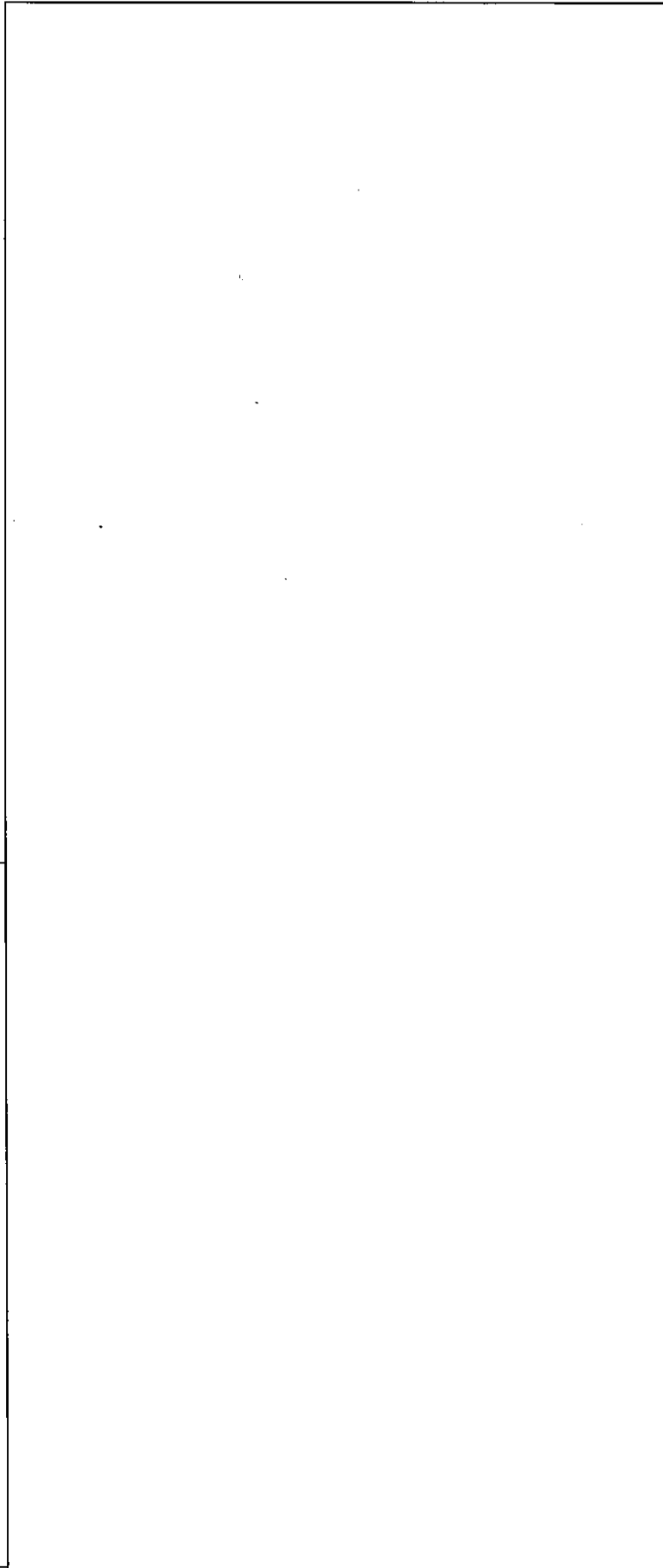
：新設* ：耐震重要度分類第1類
：改造* ：耐震重要度分類第2類
：改造* ：耐震重要度分類第3類

*：ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称		気体廃棄設備(2)
図番		検査室 局所排気系統
図番		図ト系 2-17
		付属建物
		放射線管理棟

記号	名称	配分	名称	記号	名称
図	高性能エアフィルター(1取)	1A-11	空調機	図	排気ダクト
図	高性能エアフィルター(2取)	1A-12	ファン	図	定速型止ダンパ
図	エアフィルター	1A-13	臭気制御用ダンパ	図	ダクトモニタ
図	当施設内対象範囲				

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1

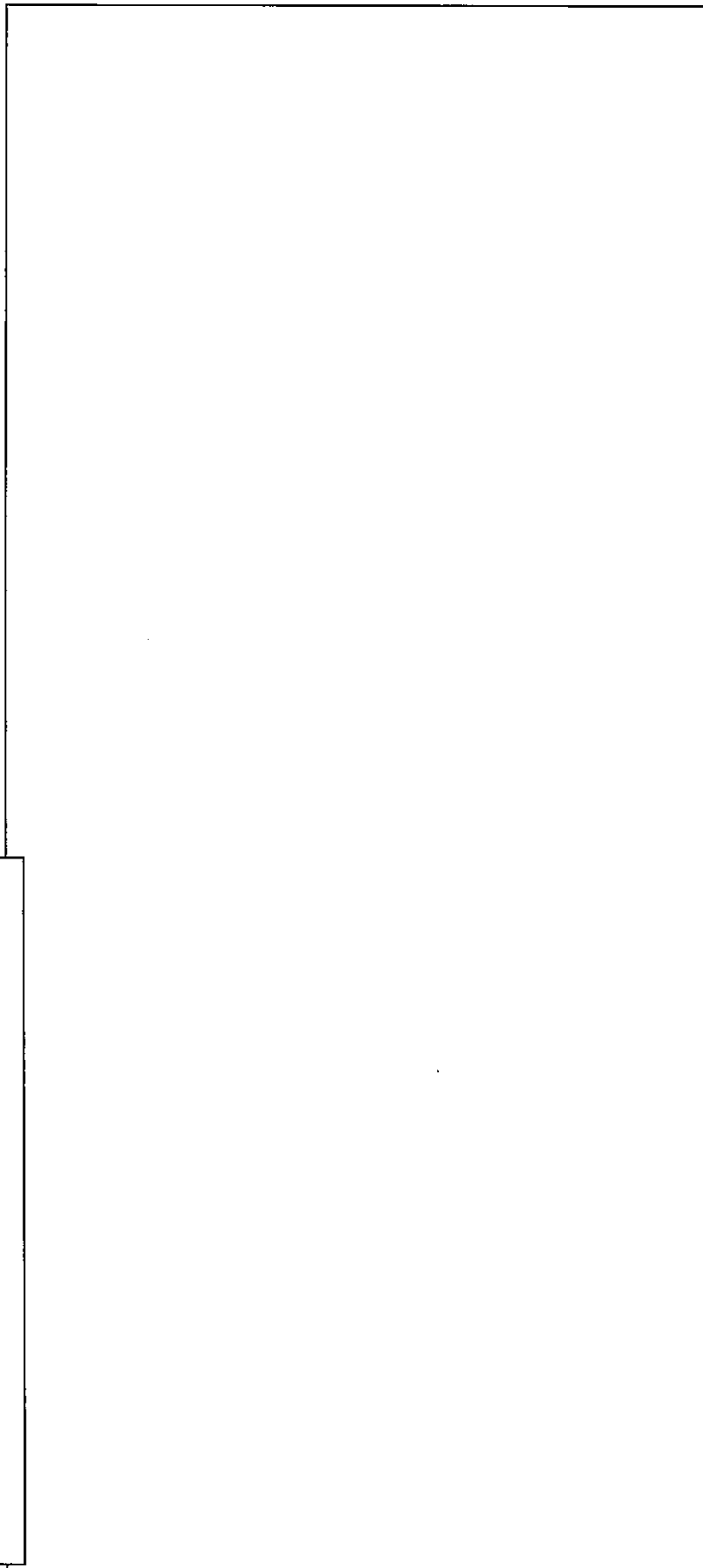


名称	気体廃棄設備(2)	
図番	フィルタ室(1) 室内排気系統	工場棟
	図ト系 2-18	成型工場

:新設* :耐震重要度分類第1類
 :改造* :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
図	高性能エアフィルタ(1階)	A-11	空調機	図	閉鎖ダンパ
図	高性能エアフィルタ(2階)	C	ファン	図	逆流防止ダンパ
図	エアフィルタ	図	負圧制御用ダンパ	図	ダストモニタ
図	圧縮空気集気筒				

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{641}	給気ファン	1
{644}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{646}	給気ダクト・ダンパ	1
{650}	給気ダクト・ダンパ	1

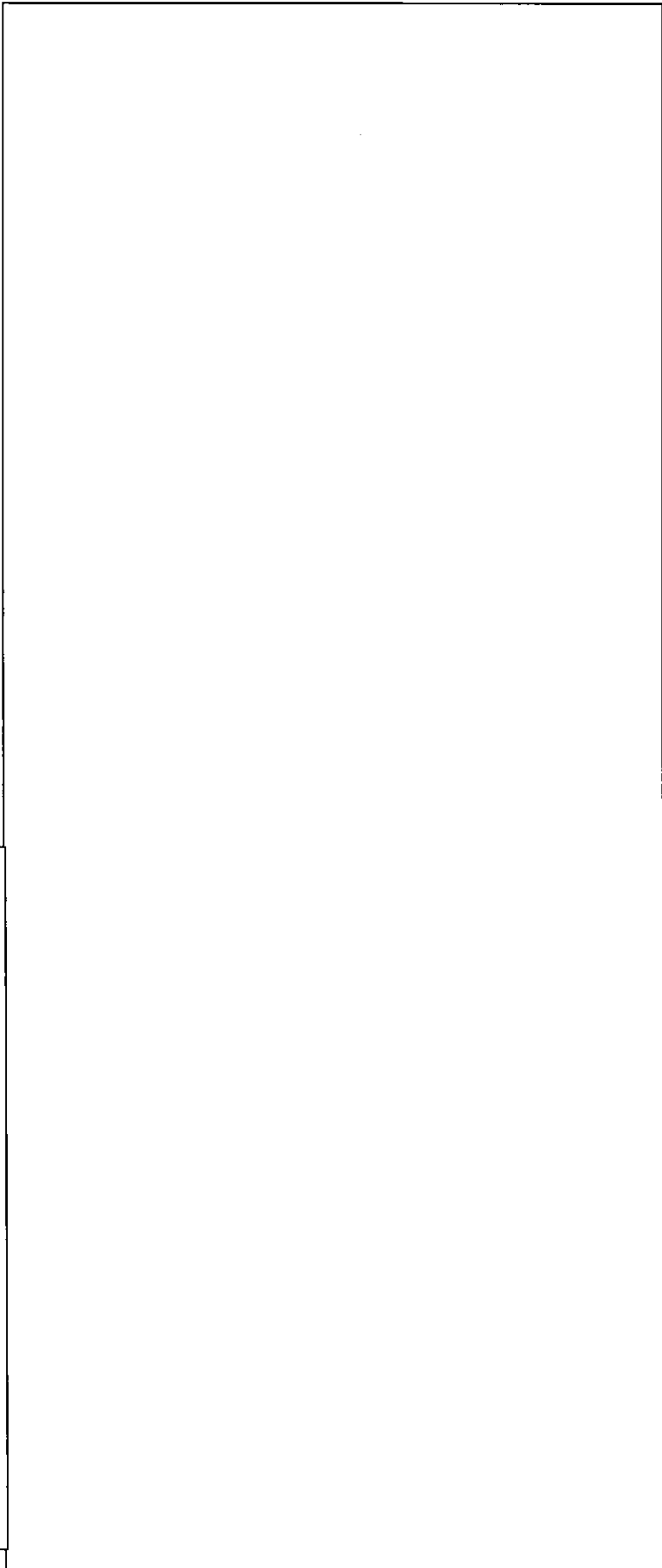


:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称
⑧	高性能エアフィルタ(0.5)	▲	旧型ダンパ
⑨	高性能エアフィルタ(0.1)	●	逆流防止ダンパ
⑩	プレフィルタ	■	高圧専用ダンパ
⑪	当社開発特許装置	▲	ダクトモニタ

名称	図番
気体廃棄設備(2) 燃料棒浴接室、燃料棒補修室 給気系統	工場棟 成型工場
	図ト系 2-19

安全機能を有する施設名称		基数
No.	給気ファン	1
{641}	給気ダクト・ダンパ	1
{646}	給気ダクト・ダンパ	1
{650}	給気ダクト・ダンパ	1

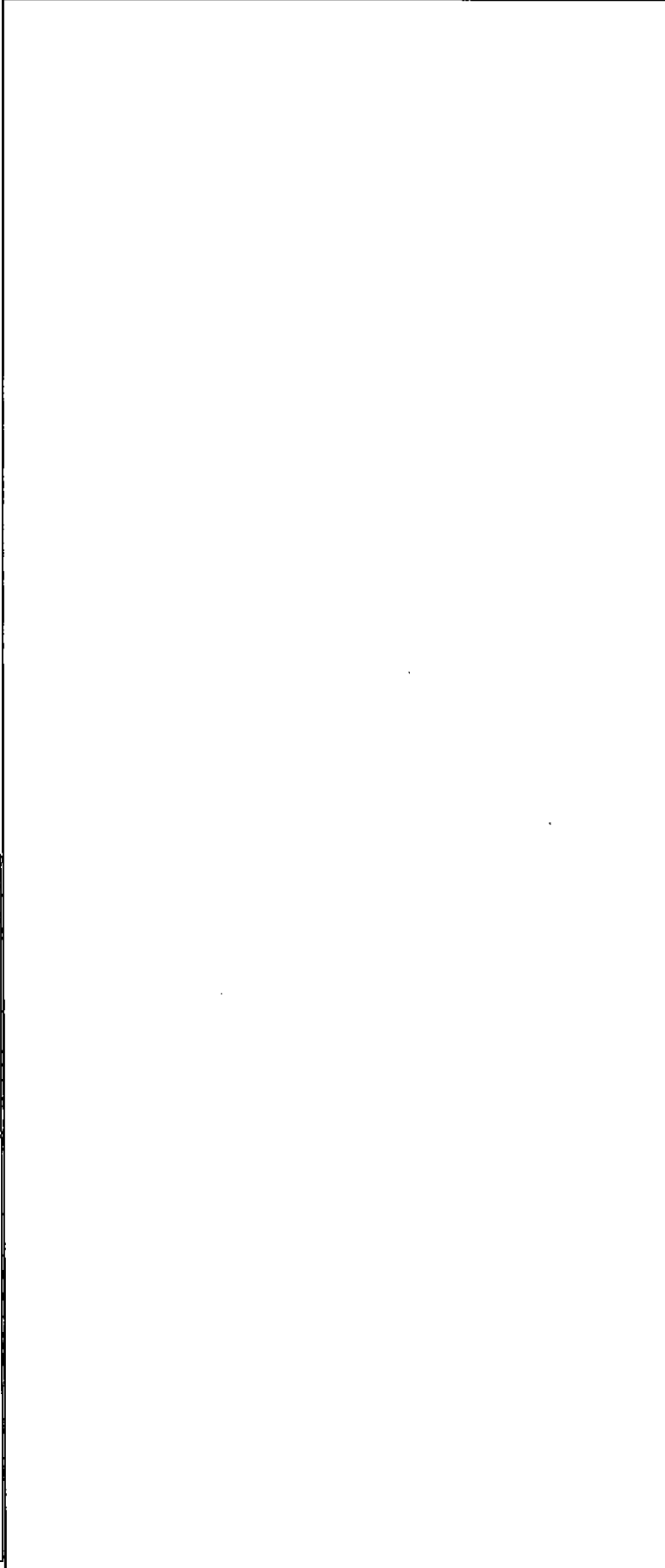


名	気体廃棄設備(2)
称	ペレット貯蔵室 給気系統
図	工場棟
番	図ト系 2-20 成型工場

:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名	客	配	記	名	種	取	号	名	業
641	高性能エアフィルター(15)		1	1	1	1	1	1	1	1
646	高性能エアフィルター(15)		1	1	1	1	1	1	1	1
650	エアフィルター		1	1	1	1	1	1	1	1
	高性能エアフィルター		1	1	1	1	1	1	1	1

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{641}	給気ファン	1
{644}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{646}	給気ダクト・ダンパ	1
{650}	給気ダクト・ダンパ	1

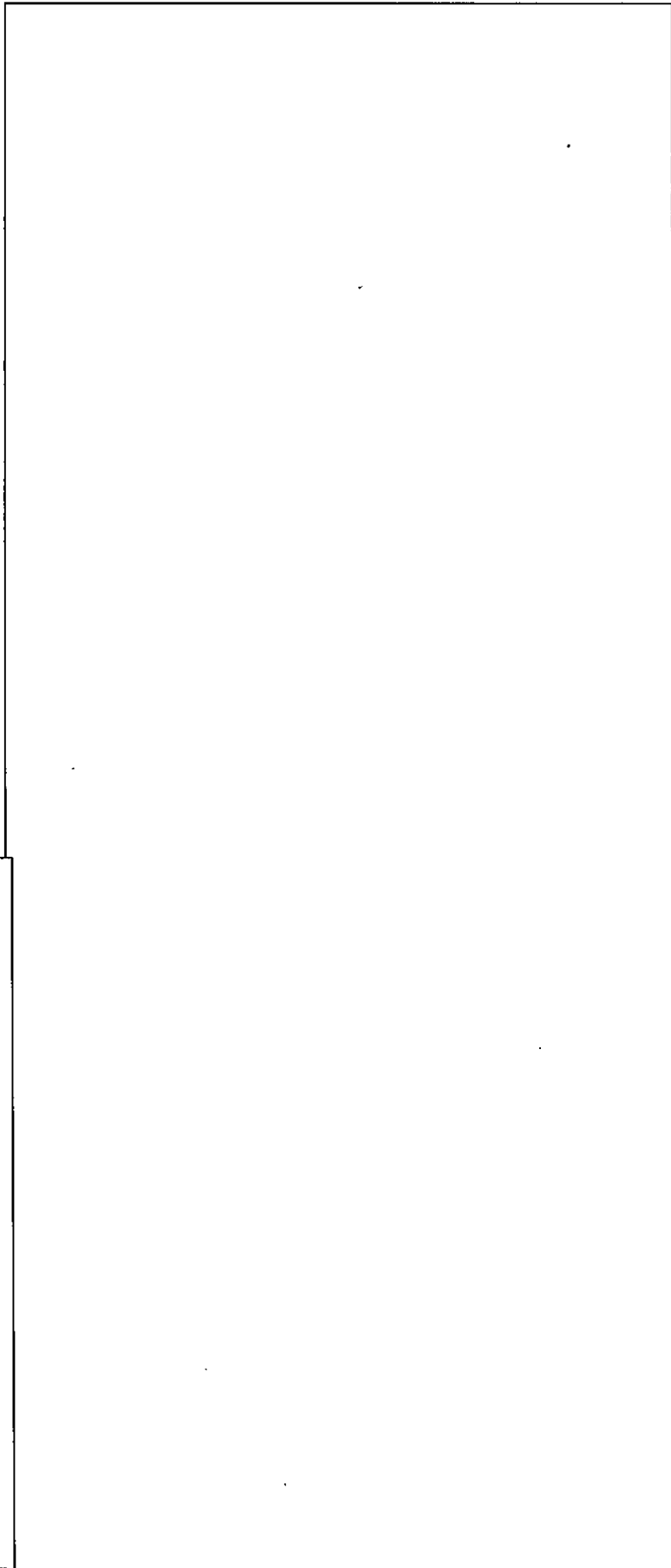
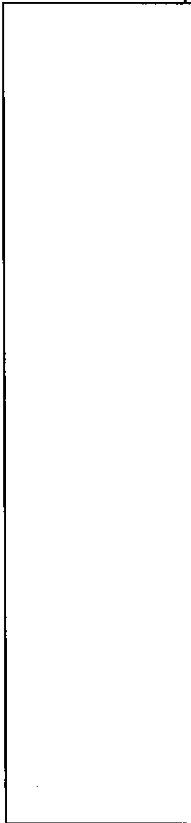


:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高圧機エアフィルタ(02)	△	空機	▽	切替ダンパ
☒	高圧機エアフィルタ(03)	○	ファン	▲	逆戻りダンパ
☒	プレフィルタ	□	集圧用ダンパ	◆	ダストモータ
☒	当院専用計測器				

名称	図番
気体廃棄設備(2) ペレット加工室 給気系統(1)	工場棟 成型工場
	図ト系 2-21

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(641)	給気ファン	1
(644)	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(646)	給気ダクト・ダンパ	1
(650)	給気ダクト・ダンパ	1



記号	名称	記号	名称	記号	名称
□	高性能エアフィルタ(0級)	△	空調機	■	吸排ダンパ
□	高性能エアフィルタ(0級)	○	ファン	■	逆流的ダンパ
□	プレフィルタ	▽	臭気制御用ダンパ	■	ダストモータ
□	当該国産対策用				

:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

名称	工場棟
気体廃棄設備(2) ペレット加工室 給気系統(2)	工場棟
図番	図ト系 2-22 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(641)	給気ファン	1
(646)	給気ダクト・ダンパ	1



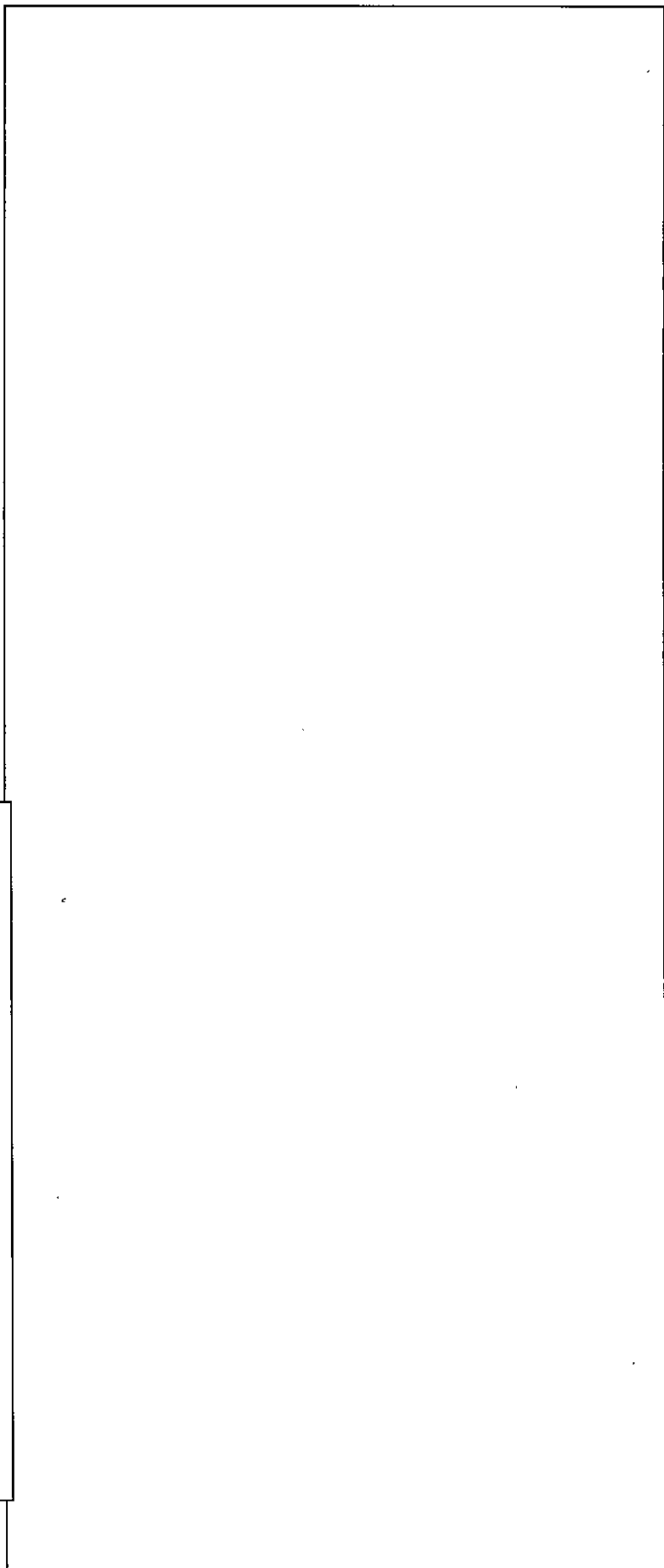
名称	気体廃棄設備(2) ペレット加工室 給気系統(3)	
図番	図ト系 2-23	工場棟 成型工場

:新設* :耐震重要度分類第1類
 :改造* :耐震重要度分類第2類
 :改造* :耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
図	高性能エアフィルタ(1R)	1-R	空調機	1	切替ダンパ
図	高性能エアフィルタ(2R)	2-R	ファン	2	変調圧ダンパ
図	プレフィルタ	3	変圧制御用ダンパ	3	ダストモータ
図	当該箇所対象範囲				

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[641]	給気ファン	1
[644]	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
[646]	給気ダクト・ダンパ	1
[650]	給気ダクト・ダンパ	1



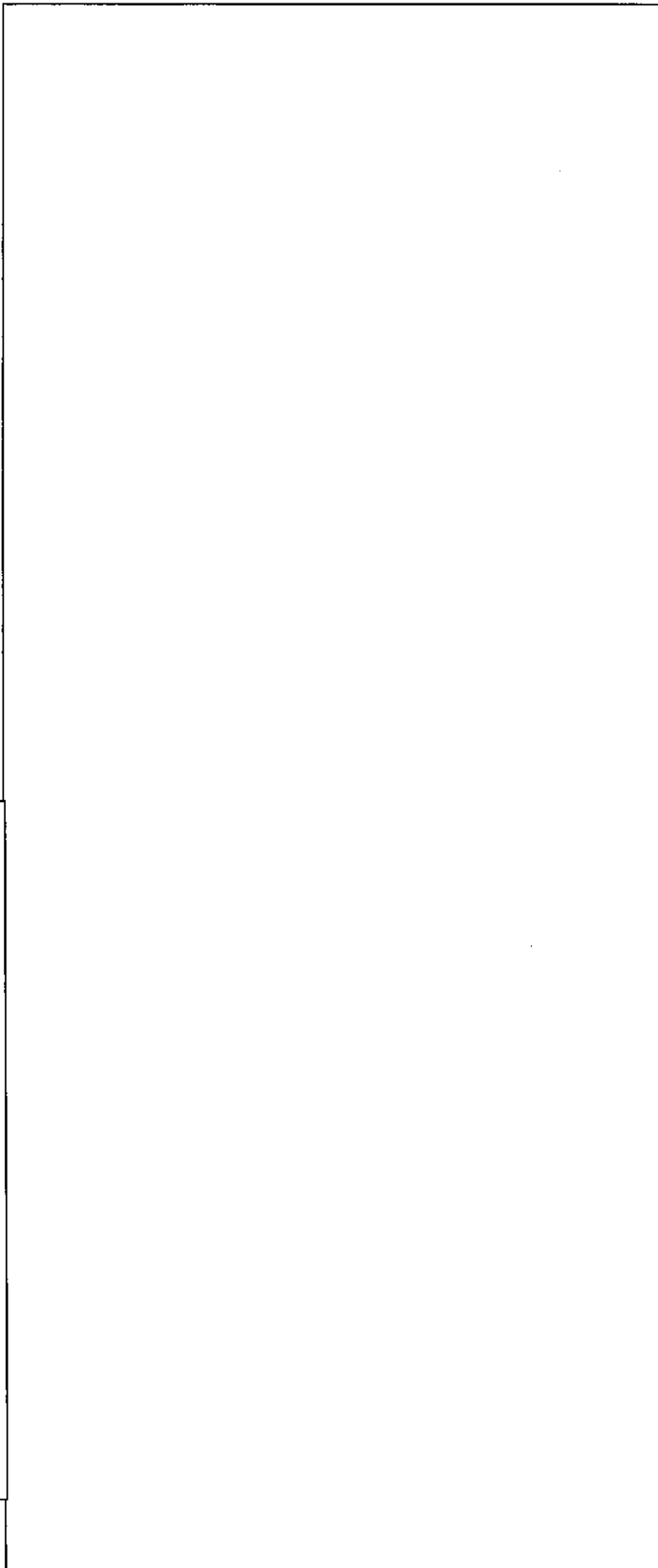
:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
図	高性能エアフィルタ(02)	[イ]	送風機	▲	切替ダンパ
図	高性能エアフィルタ(02)	○	ファン	●	逆風防止ダンパ
図	エアフィルタ	□	集圧制御用ダンパ	▲	ダストモニタ
図	第1回面計装電機				

名称	気体廃棄設備(2)
図	作業室、廃棄物缶詰室 給気系統
番号	図ト系 2-24 付属建物 放射線管理棟

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{641}	給気ファン	1
{644}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{646}	給気ダクト・ダンパ	1
{650}	給気ダクト・ダンパ	1



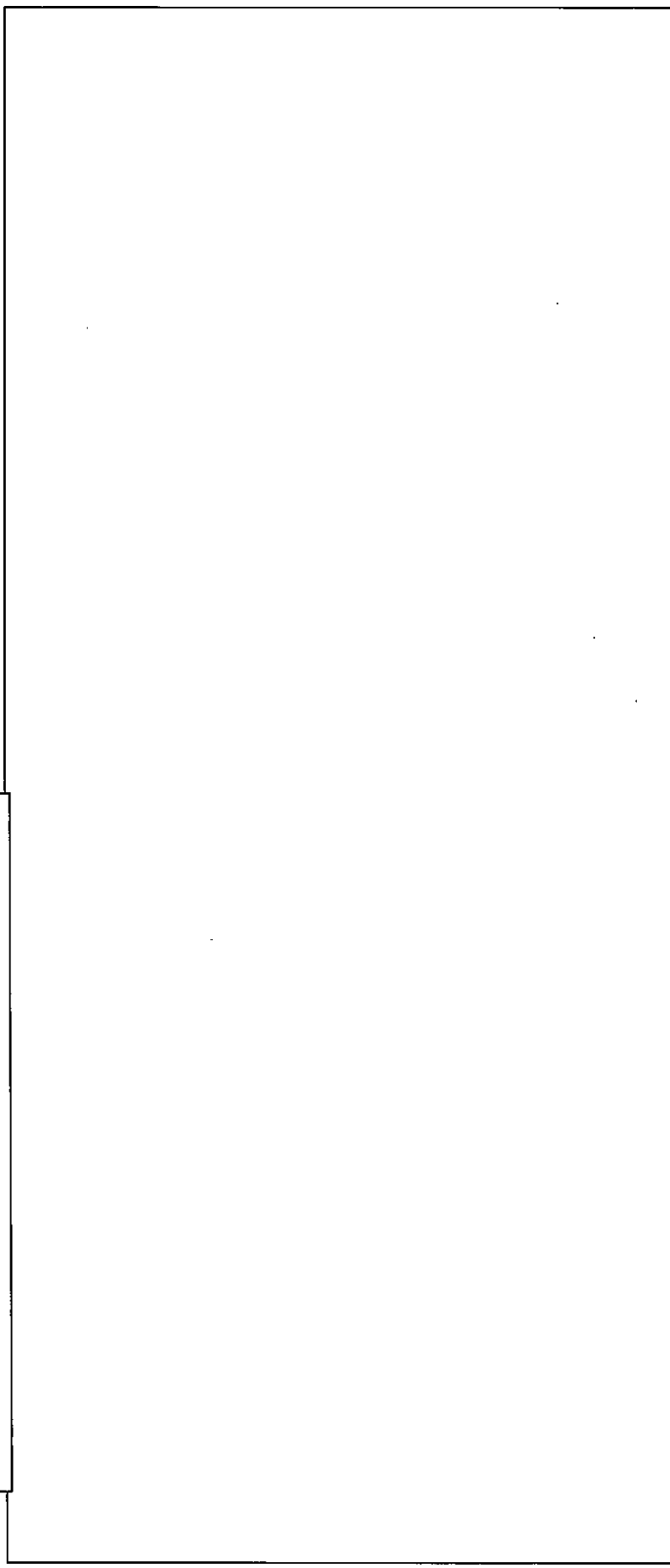
名称	図番
名 称 図 番 気体廃棄設備(2) 廃水処理室、洗濯室、作業室、廃棄物缶詰室、 廃棄物一時貯蔵所、更衣室(2) 給気系統 工場棟 成型工場	図ト系 2-25

- :新設*
- :改造*

記号	名	記号	名	記号	名
☒	高圧機エアフィルタ(口)	A-11	空調機	切替ダンパ	
☒	高圧機エアフィルタ(口)	○	ファン	逆流防止ダンパ	
☒	エアフィルタ	▲	高圧制御用ダンパ	ダストモニタ	
□	当国産付機				

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(641)	給気ファン	1
(644)	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(646)	給気ダクト・ダンパ	1
(650)	給気ダクト・ダンパ	1



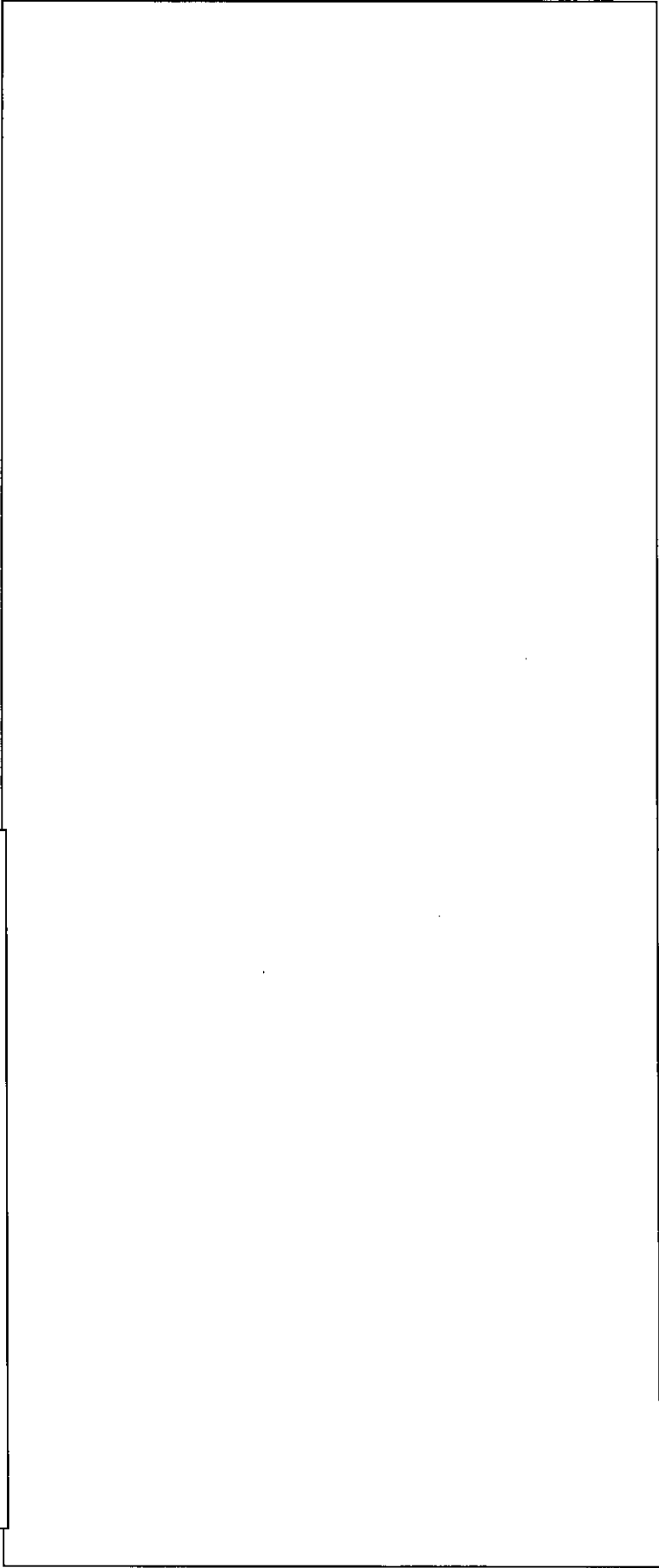
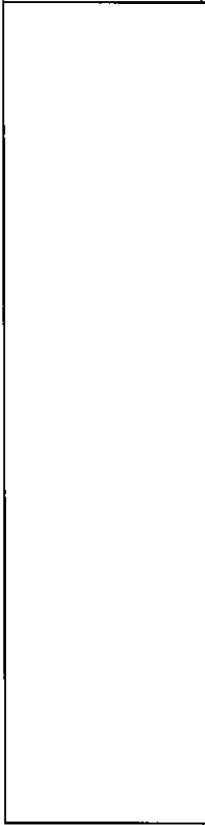
名称	工場棟
気体廃棄設備(2) 検査室 給気系統	成型工場
図番	図ト系 2-26

:新設* :耐震重要度分類第1類
 :改造* :耐震重要度分類第2類
 :改造* :耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を實施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
図	高圧集エアフィルタ(図)	図	切替ダンパ	図	切替ダンパ
図	高圧集エアフィルタ(図)	図	空機機	図	逆流防止ダンパ
図	プレフィルタ	図	ファン	図	ダストモニタ
図	低圧集エアフィルタ	図	集塵制御ダンパ	図	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(641)	給気ファン	1
(644)	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(646)	給気ダクト・ダンパ	1

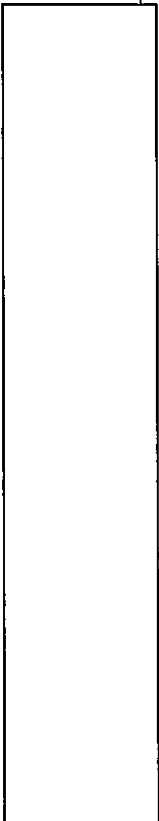


:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高性能エアフィルタ(1段)	△	空機	●	切替ダンパ
☒	高性能エアフィルタ(2段)	○	ファン	▲	逆流防止ダンパ
☒	エアフィルタ	■	集圧制御用ダンパ	▲	ダストモニタ
☒	当区画対象機器				

名称	気体廃棄設備(2)
図	フィルタ室(1) 給気系統
番	図ト系 2-27
	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{655}	排気ファン	1
{656}	高性能エアフィルタ	1
{658}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{660}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{661}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{664}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



記号	名称	記号	名称
○	高性能エアフィルタ(99)	○	ファン
□	プレフィルタ	△	逆流防止ダンパ
△	空庫機	▽	負圧制御用ダンパ
		□	切替ダンパ
		□	高圧防炎装置

:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称
 図 3-1
 加工棟
 成型工場

名称
 図 3-1
 加工棟
 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{655}	排気ファン	1
{656}	高性能エアフィルタ	1
{658}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{660}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{661}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{664}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(2段)	②	ファン
③	エアフィルタ	④	角圧制御用ダンパ
⑤	空庫機	⑥	別室ダンパ

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(3) ペレット加工室 局所排気系統(1)	
図番	図ト系 3-2 (1/2)	加工棟 成型工場

No. 安全機能を有する施設名称 基数

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{427}	洗浄ボックス 洗浄ボックス(1)	φ 40以上
{427}	洗浄ボックス 洗浄ボックス(2)	φ 245以上
{432}	研削屑乾燥機	φ 95以上
{434}	フードボックス(3)	φ 80以上
{435}	酸化炉	φ 55以上
{438}	粉砕機	φ 50以上
{439}		

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{369}	粉末篩分機 粉末篩分機(1)	φ 45以上
{370}		
{369}	粉末篩分機 粉末篩分機(2)	φ 45以上
{370}		
{373}	一次混合機	φ 45以上
{375}		
{376}	フードボックス(1)	φ 190以上
{376}	フードボックス(2)	φ 195以上
{379}	二次混合機	φ 50以上
{382}		
{384}	濃度調整混合機	φ 70以上
{385}		
{388}	組成型用プレス	φ 70以上
{390}	組成型用プレスファイダー	φ 70以上
{393}	圧縮成型設備 粉末集塵装置(加工棟)	φ 70以上
{394}	粉末集塵装置(1)	φ 150以上
{396}	バックアップフィルタ バックアップフィルタ(1)	φ 45以上
{398}	造粒機	
{400}	本成型用プレス	φ 135以上
{403}	ペレット整列機	φ 90以上
{406}	圧縮成型設備 粉末集塵装置(加工棟)	φ 70以上
	粉末集塵装置(2)	
{407}	バックアップフィルタ バックアップフィルタ(2)	φ 155以上
{419}	セクターレスグラインダ	φ 40以上
{420}	パーティファイダー	φ 195以上

名称	気体廃棄設備(3)	
図	ペレット加工室 局所排気系統(1)	加工棟
番	図ト系 3-2 (2/2)	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(656)	高性能エアフィルタ	1
(660)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(661)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
(664)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

記号	名称	記号	名称	記号	名称
656	高性能エアフィルタ(2階)	○	ファン	▲	空気浄化ダンパ
660	エアフィルタ	□	真正横羽用ダンパ	▲	ダストモニタ
661	空調機	▽	切替ダンパ	□	当直回数計器

:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

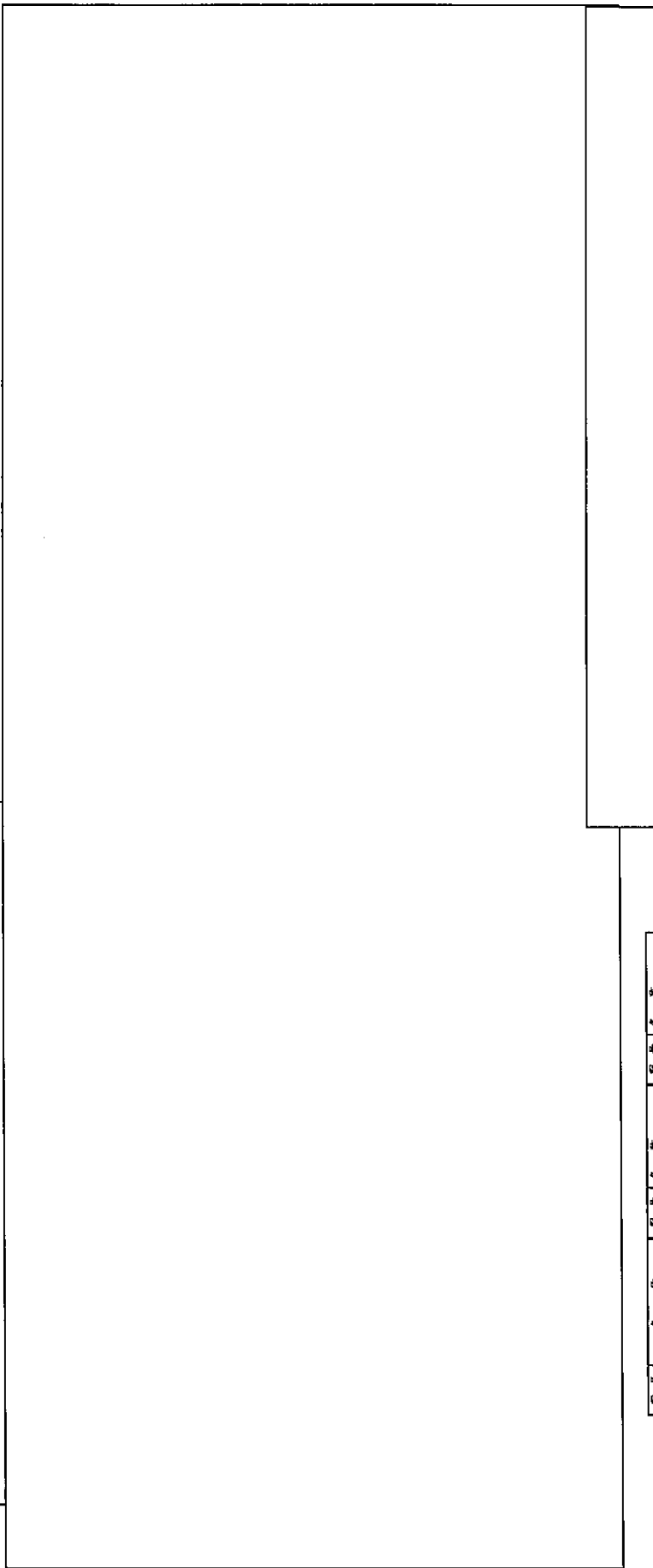
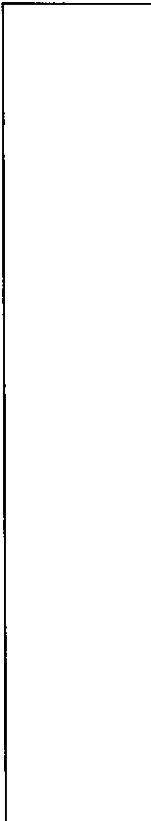
気体廃棄設備(3)

ペレット加工室 室内排気系統(2)

図ト系 3-3

加工棟
成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{655}	排気ファン	1
{656}	高性能エアフィルタ	1
{658}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{660}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{661}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{664}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



記号	名称	記号	名称
○	ファン	▲	逆流防止ダンパ
□	高性能エアフィルタ	■	ダストモータ
△	エアフィルタ	□	空室ダンパ
[A, B]	空調機	□	空室ダンパ

- :新設*
- :改造*
- 耐震重要度分類第1類
- 耐震重要度分類第2類
- 耐震重要度分類第3類

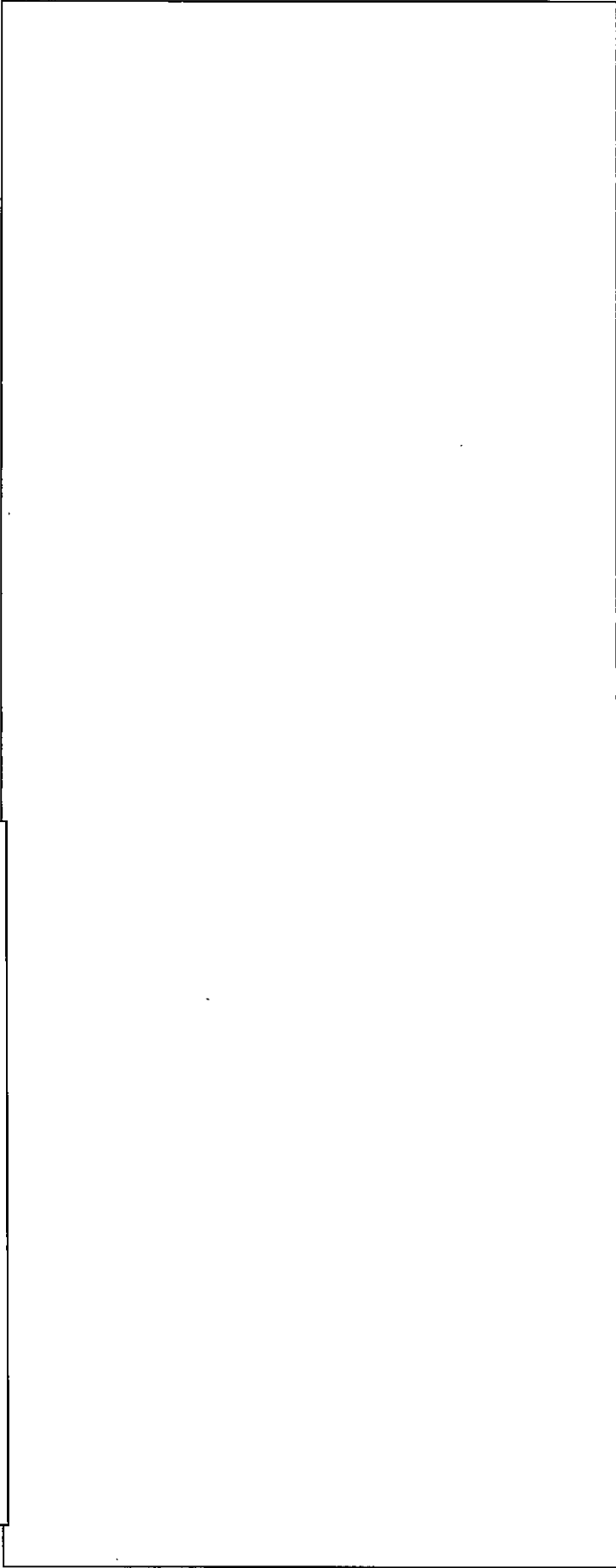
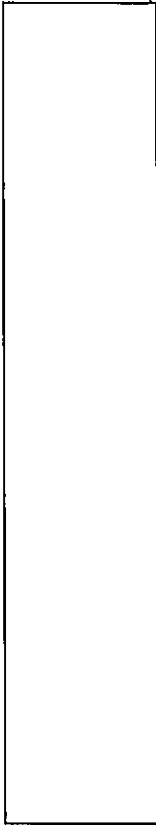
*:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

*1:気体廃棄設備(1)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し

名称	気体廃棄設備(3)
ペレット加工室 局所排気系統(2)	
図 番	加工棟 成型工場

図ト系 3-4

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{664}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高効率エアフィルタ(2段)	②	ファン	③	防塵防湿ダンパ
④	エアフィルタ	⑤	負圧制御用ダンパ	⑥	ダクトモニタ
⑦	空塵機	⑧	別室ダンパ	⑨	当該箇所対象範囲

:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

気体廃棄設備(3)
 前室(2) 局所排気系統

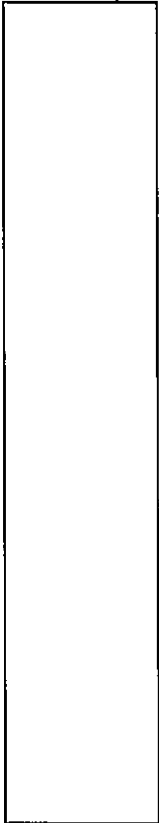
名称	加工棟
図番	図ト系 3-5 (1/2) 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
-----	--------------	----

安全機能番号 {522}	機器名 フードボックス(4)	接続ダクト φ190以上
-----------------	-------------------	-----------------

名称	気体廃棄設備(3) 前室(2) 局所排気系統	
図番	図ト系 3-5 (2/2)	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{664}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



記号	名称	記号	名称	記号	名称
000	高性能エアフィルタ(2段)	0	ファン	▲	防炎防湿ダンパ
△	エアフィルタ	9	負担軽減用ダンパ	▶	シストモニタ
△	空調機	8	吸音ダンパ	□	当該箇所対象範囲

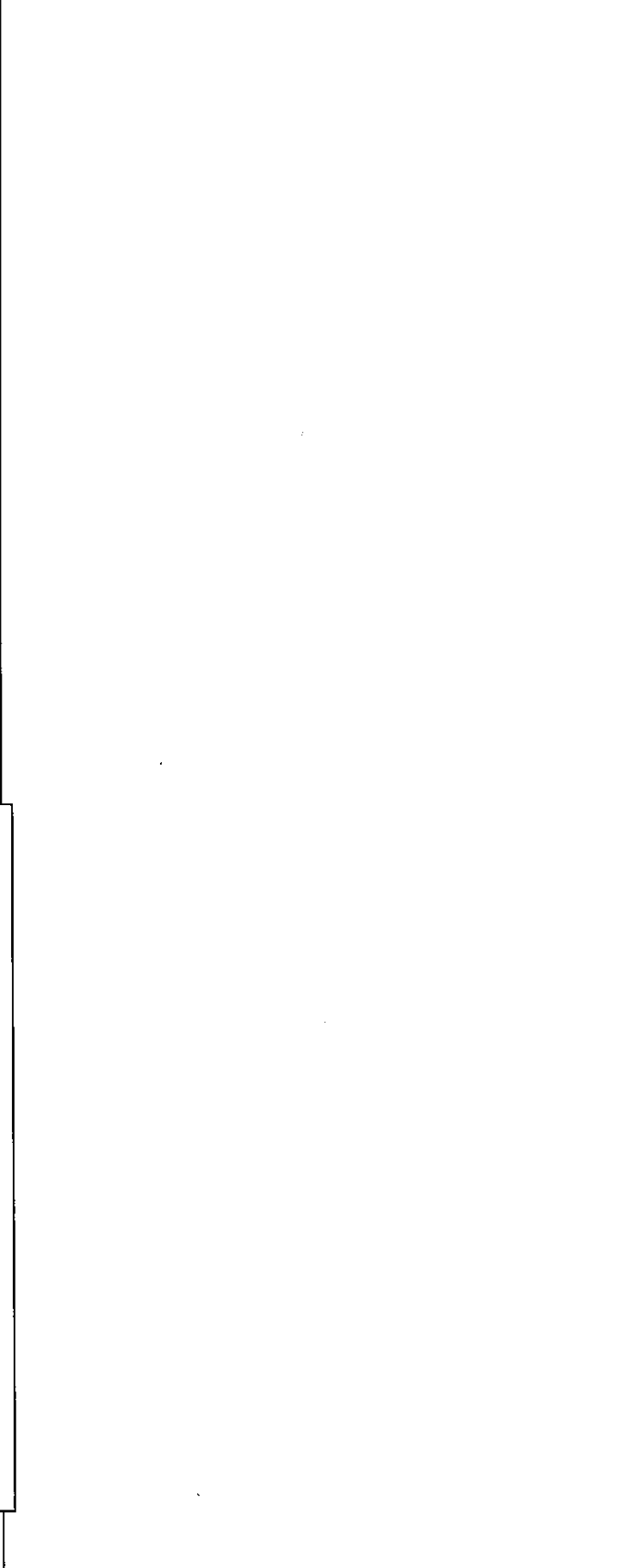
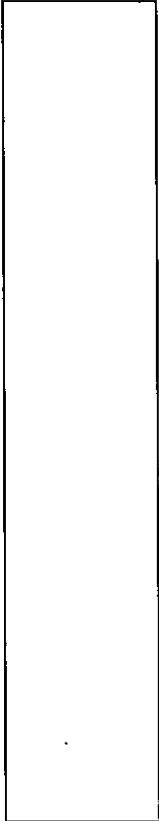
*1：気体廃棄設備(1)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し

- :新設*
- :改造*
- 耐震重要度分類第1類
- 耐震重要度分類第2類
- 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(3) 廃液処理室 局所排気系統
図番	図ト系 3-6 加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敷
{664}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



記号	名称	記号	名称
655	高性能エアフィルタ(2段)	7	ファン
656	エアフィルタ	8	集塵用ダンパ
A-11	空調機	9	切替ダンパ

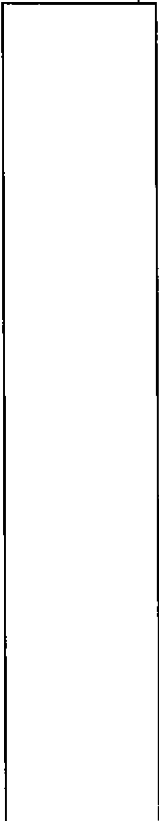
*1: 気体廃棄設備(1)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し

- : 新設*
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第2類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 改造*

*: ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(3) 工作室 局所排気系統
図番	図ト系 3-7
加工棟	加工棟
成型工場	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{655}	排気ファン	1
{656}	高性能エアフィルタ	1
{658}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{660}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{661}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{664}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

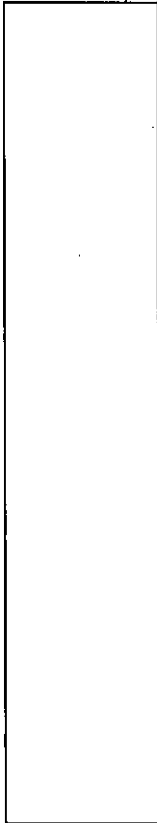


記号	名称	記号	名称	記号	名称
○	高性能エアフィルタ(設置)	○	ファン	△	逆流防止ダンパ
□	エアフィルタ	△	大圧降用ダンパ	▽	ダクトモニタ
△	空調機	▽	切替ダンパ	□	当該部分無配置

- :新設*
 - :改造*
- *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	加工棟
気体廃棄設備(3) ペレット貯蔵室 室内排気系統	加工棟
図番	成型工場
図ト系 3-8	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{655}	排気ファン	1
{656}	高性能エアフィルタ	1
{658}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{660}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{661}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{664}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



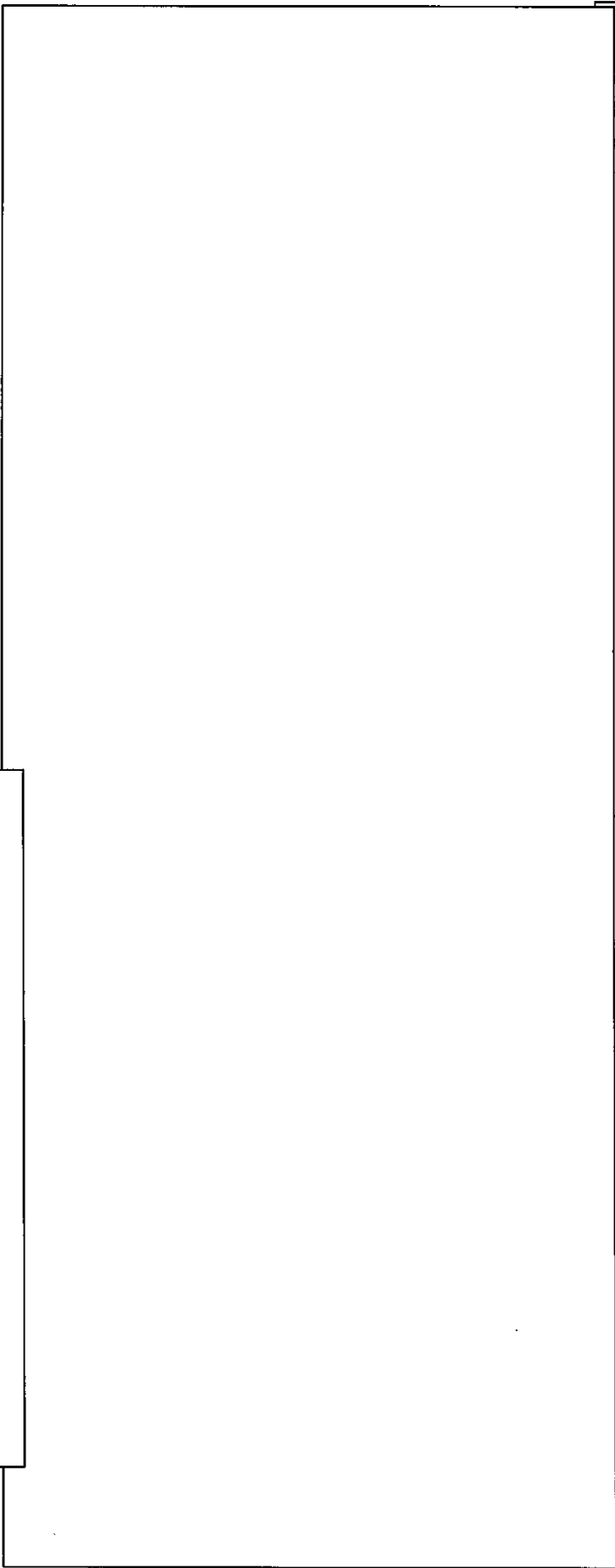
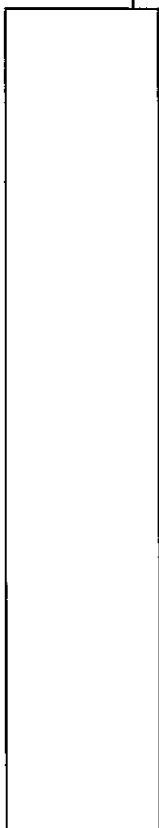
記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(655)	②	ファン	③	排気逆流防止ダンパ
④	エアフィルタ	⑤	高圧制御用ダンパ	⑥	ダクトモニタ
⑦	空機機	⑧	切電ダンパ	⑨	当該部担当要員

:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(3) 燃料棒溶接室 室内排気系統	
図番	図ト系 3-9	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{655}	排気ファン	1
{656}	高性能エアフィルタ	1
{658}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{660}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{661}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{664}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



記号	名称	記号	名称	記号	名称
○	高性能エアフィルタ(0.3μ)	△	ファン	■	逆流防止ダンパ
□	エアフィルタ	◇	換気用ダンパ	▽	ダストモニタ
△	空置機	◇	切替ダンパ	▽	当量回分換算機

- :新設*
- :耐震重要度分類第1類
- :耐震重要度分類第2類
- :改造*
- :耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

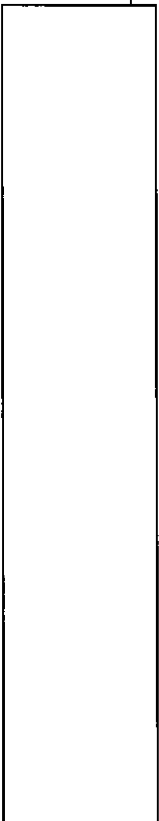
名称	加工棟
気体廃棄設備(3) 燃料棒溶解室 局所排気系統	加工棟
図 3-10 (1/2)	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
-----	--------------	----

安全機能番号 (465)	機器名 ペレット取出台	接続ダクト φ 210以上
-----------------	----------------	------------------

名称	気体廃棄設備(3) 燃料棒溶解室 局所排気系統	
図番	図ト系 3-10 (2/2)	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{655}	排気ファン	1
{656}	高性能エアフィルタ	1
{658}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{660}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{661}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1



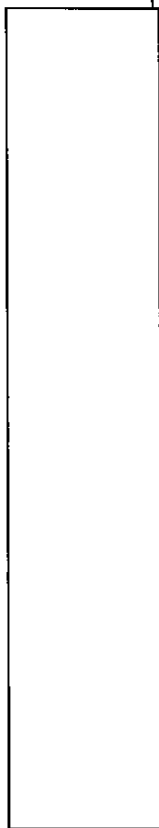
記号	名称	記号	名称	記号	名称
○	高性能エアフィルタ(2段)	○	ファン	△	逆流防止ダンパ
□	エアフィルタ	△	角圧制御ダンパ	□	ダクトモニタ
△	空層機	□	初期ダンパ	□	当座部品設置機

- :新設*
- :耐震重要度分類第1類
- :耐震重要度分類第2類
- :改造*
- :耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(3) フィルタ室 室内排気系統
図番	図ト系 3-11 加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{654}	給気ファン	1
{657}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{659}	給気ダクト・ダンパ	1
{663}	給気ダクト・ダンパ	1



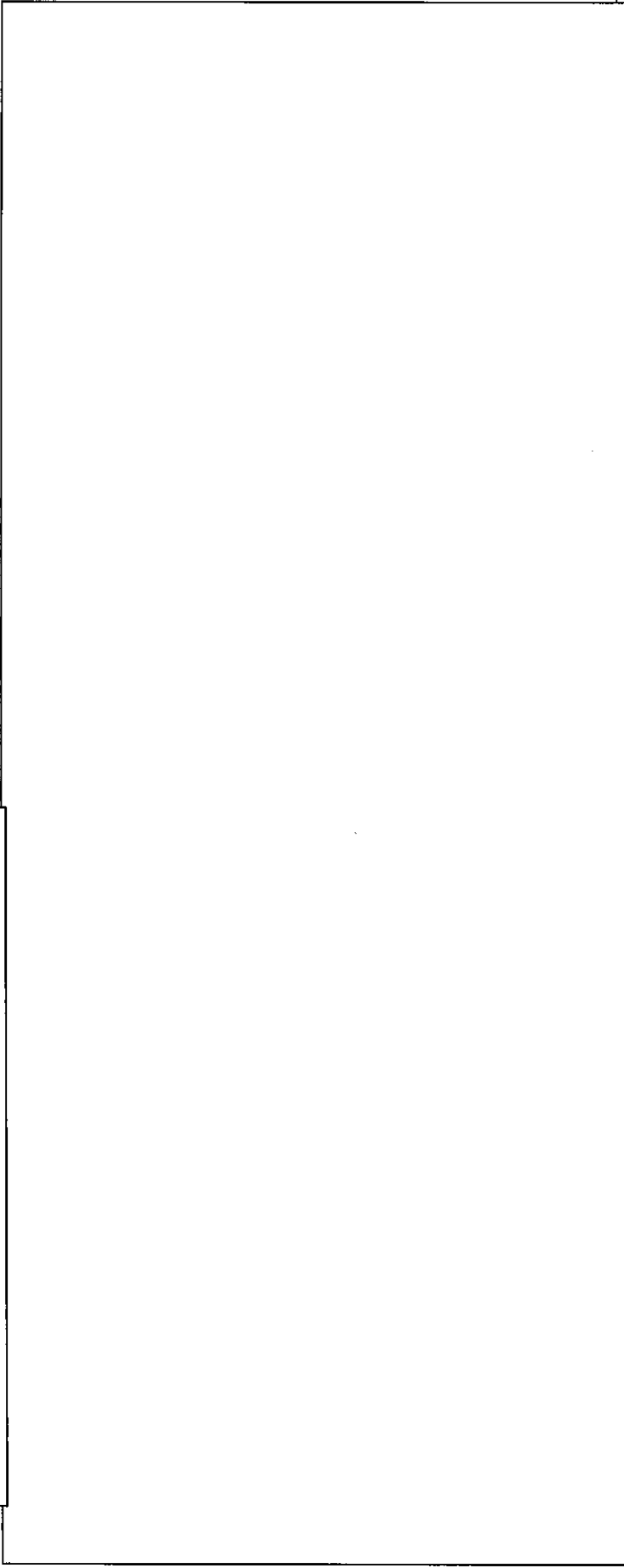
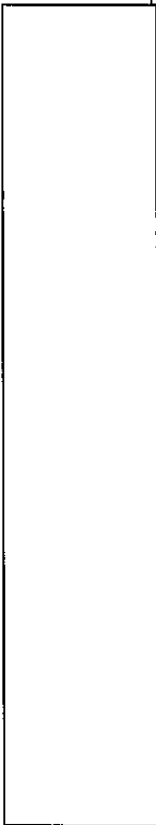
記号	名称	記号	名称	記号	名称
□	高性能エアフィルタ(100%)	○	ファン	△	逆流防止ダンパ
□	プレフィルタ	□	集塵機用ダンパ	▲	ダストモニタ
△	空機	□	別製ダンパ	□	当該箇所対象箇所

- :新設*
 - :改造*
- 〃 耐震重要度分類第1類
 〃 耐震重要度分類第2類
 〃 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	図番
ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、 作業室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、 気体廃棄設備(3) 給気系統(1)	加工棟 成型工場
図	図ト系 3-12
番	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{654}	給気ファン	1
{657}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{659}	給気ダクト・ダンパ	1
{663}	給気ダクト・ダンパ	1



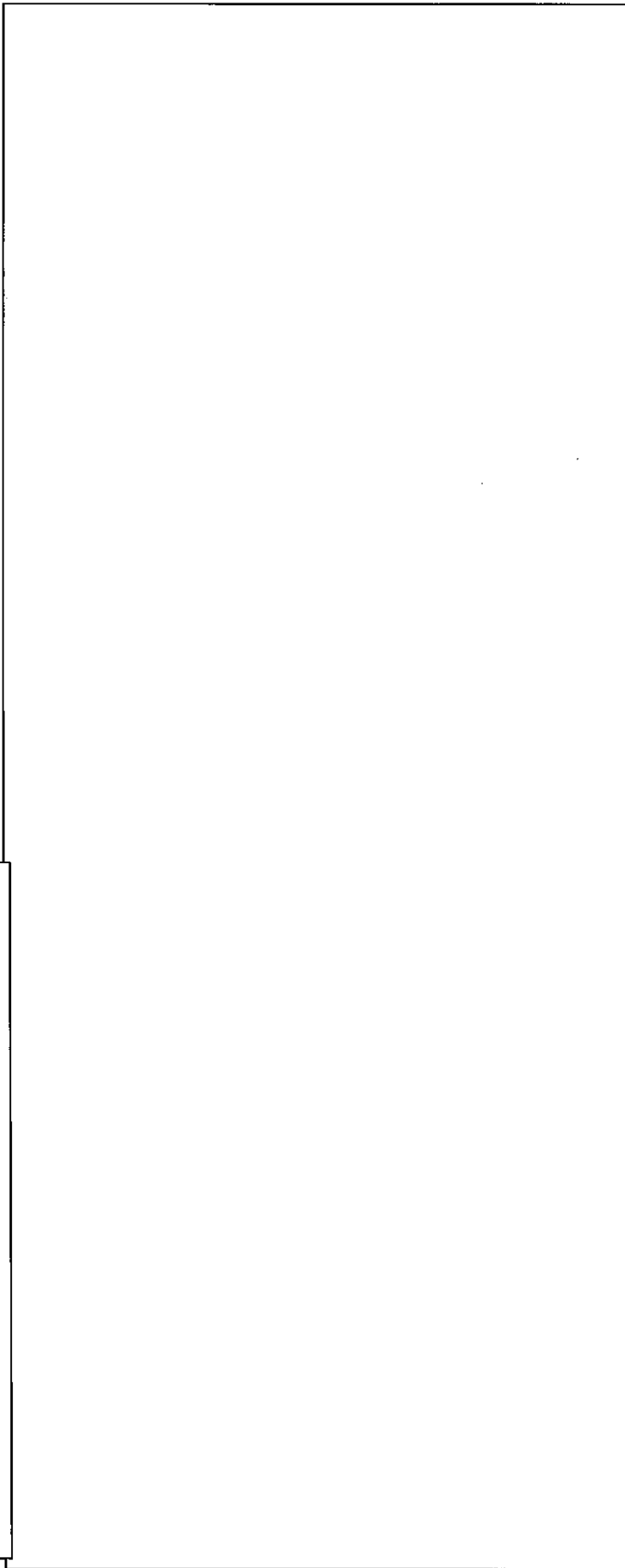
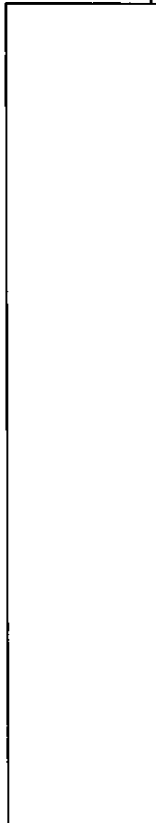
記号	名称	記号	名称	記号	名称
□	高性能エアファンタウリ	○	ファン	△	逆流防止ダンパ
□	プレファンク	▽	集圧専用ダンパ	▲	ダストモニタ
A-H	空機機	●	切替ダンパ	□	当該設備の所属部

:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(3) ペレット加工室 給気系統(2)	
図番	図ト系 3-13	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{654}	給気ファン	1
{657}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{659}	給気ダクト・ダンパ	1
{663}	給気ダクト・ダンパ	1



記号	名称	記号	名称	記号	名称
059	高性能エアイルダ(2枚)	0	ファン	1	逆流防止ダンパ
0	エアイルダ	0	真正閉鎖用ダンパ	1	ダストモニタ
1A-11	空調機	0	切替ダンパ	1	空気清浄装置

:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	加工棟
気体廃棄設備(3) パレット貯蔵室 給気系統	加工棟
図番	成型工場
図系	3-14

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(654)	給気ファン	1
(657)	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(659)	給気ダクト・ダンパ	1
(663)	給気ダクト・ダンパ	1

記号	名称	記号	名称	記号	名称
○	高性能エアフィルタ(2段)	○	ファン	△	逆流防止ダンパ
□	エアフィルタ	□	集圧専用用ダンパ	▲	ダクトモニタ
△	空機機	△	切替ダンパ	□	当該箇所対象範囲

- :新設*
- :改造*
- 耐震重要度分類第1類
- 耐震重要度分類第2類
- 耐震重要度分類第3類

*.ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

気体廃棄設備(3)
燃料棒溶接室 給気系統

加工棟
成型工場

図 3-15
番

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(654)	給気ファン	1
(657)	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(659)	給気ダクト・ダンパ	1

記号	名称	記号	名称	記号	名称
654	常圧送気ファン(2B)	657	ファン	659	送気防止ダンパ
657	プレファン	659	常圧排気ダンパ	659	ダクトモニタ
A-H	空調機	659	切替ダンパ	659	送気設備検査記録

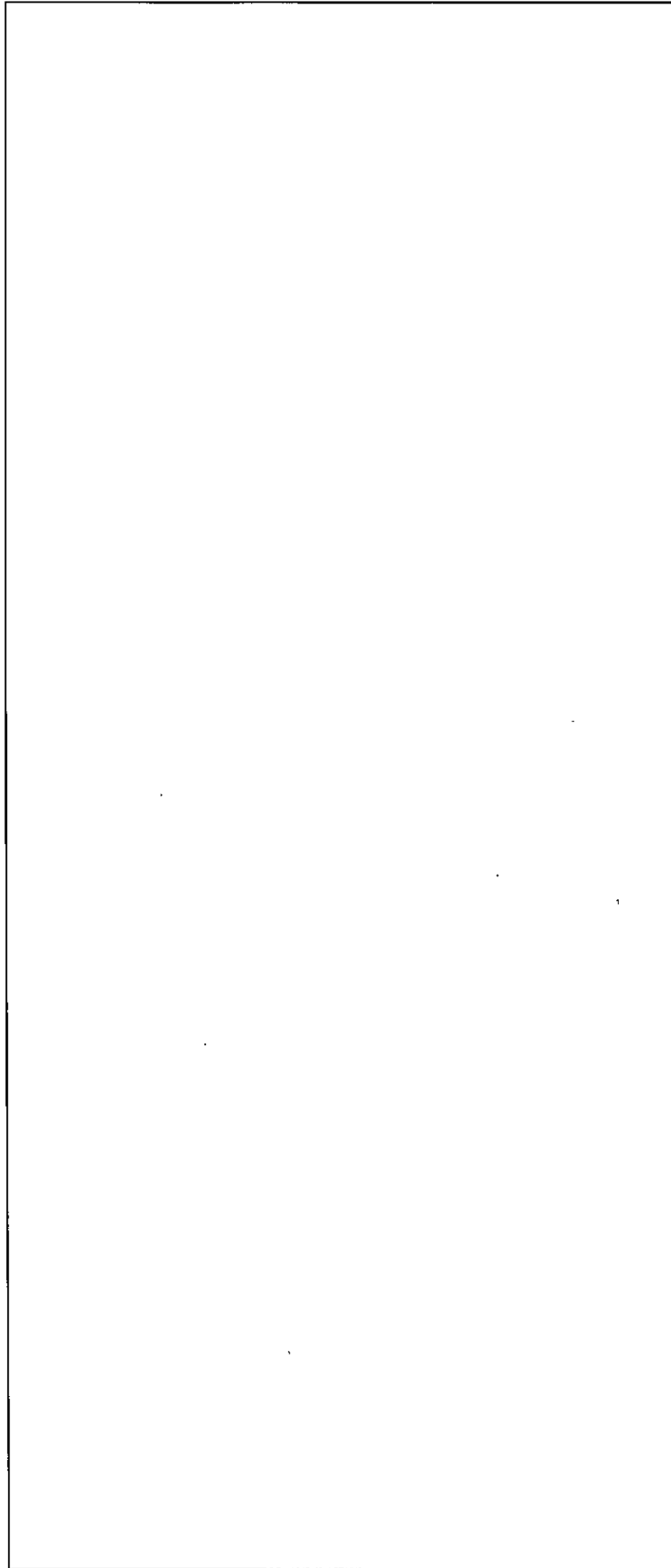
:新設*
 :改造*

耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	図番
気体廃棄設備(3) ファンタ室 給気系統	加工棟 成型工場
	図ト系 3-16

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{668}	排気ファン	1
{669}	高性能エアフィルタ	1
{671}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{673}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{674}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{677}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

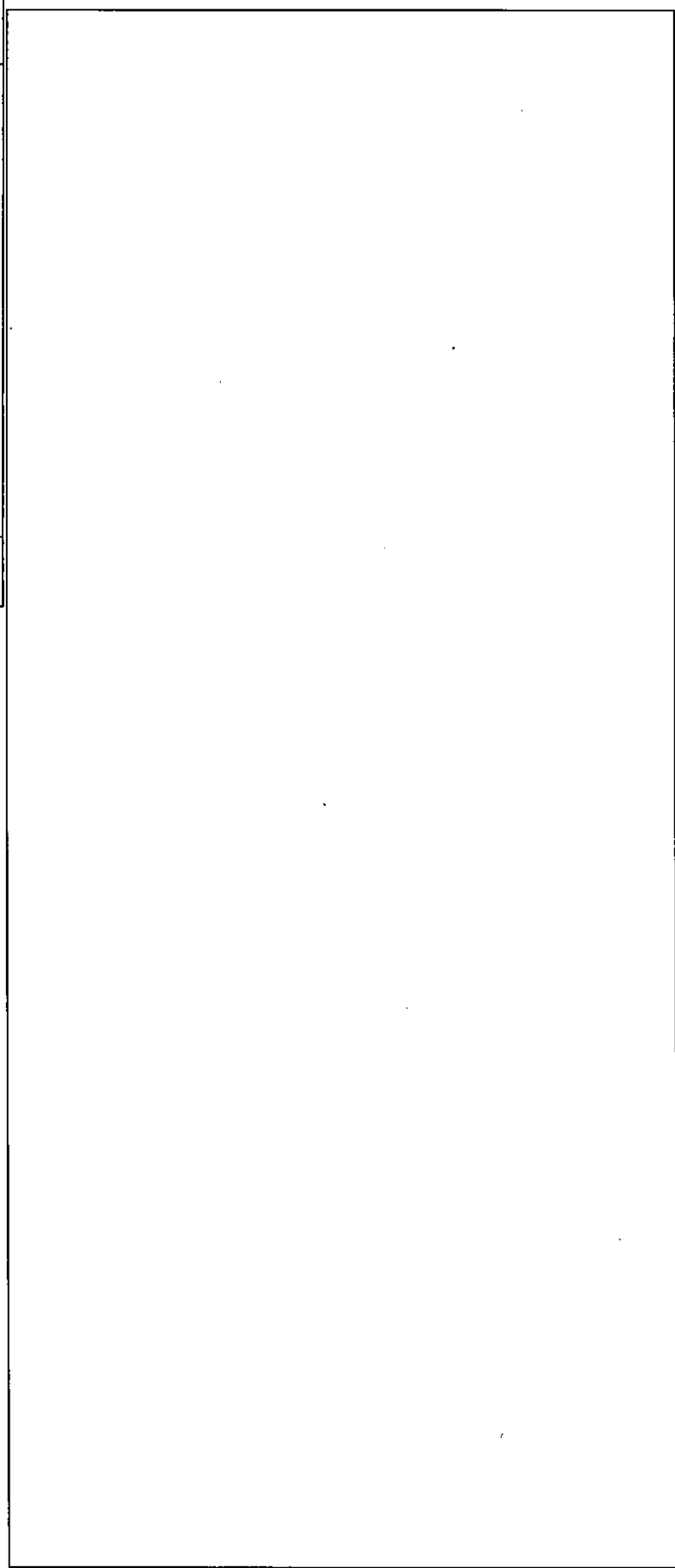


名称	気体廃棄設備(4)	
図	貯蔵室①、備品室、貯蔵室②、フィルタ室	室排気系統
番号	図ト系 4-1	付属建物 第3核燃料倉庫

- :新設* 耐震重要度分類第1類
- :改造* 耐震重要度分類第2類
- :改造* 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンプに関する工事個所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{668}	排気ファン	1
{669}	高性能エアフィルタ	1
{671}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{673}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{674}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{677}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

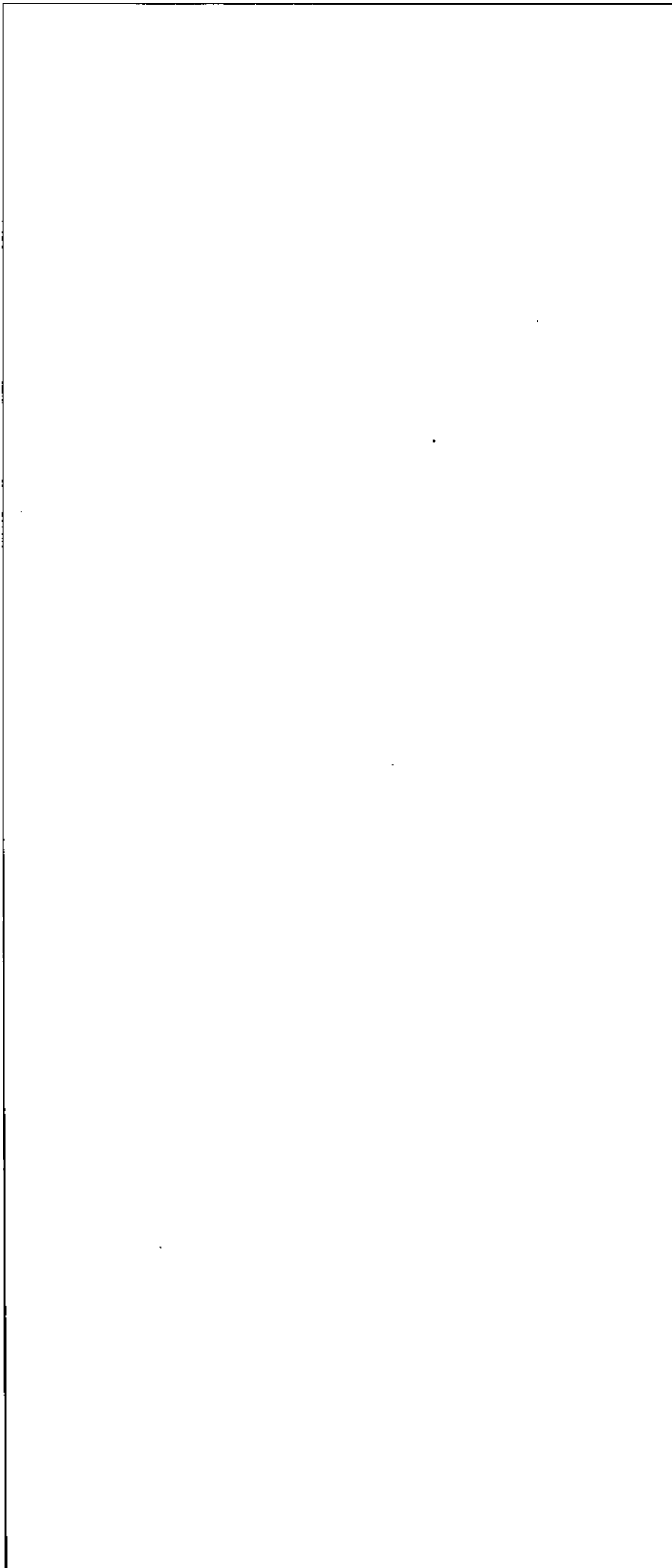


:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 :改造* 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(4)	
図番	作業室(1)、更衣室、シャワー室	室内排気系統
	図ト系 4-2	付属建物
		第3核燃料倉庫

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{668}	排気ファン	1
{669}	高性能エアフィルタ	1
{671}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{673}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{674}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{677}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名 称	気体廃棄設備(4) 作業室(1) 局所排気系統	
図 番	図ト系 4-3 (1/2)	付属建物 第3核燃料倉庫

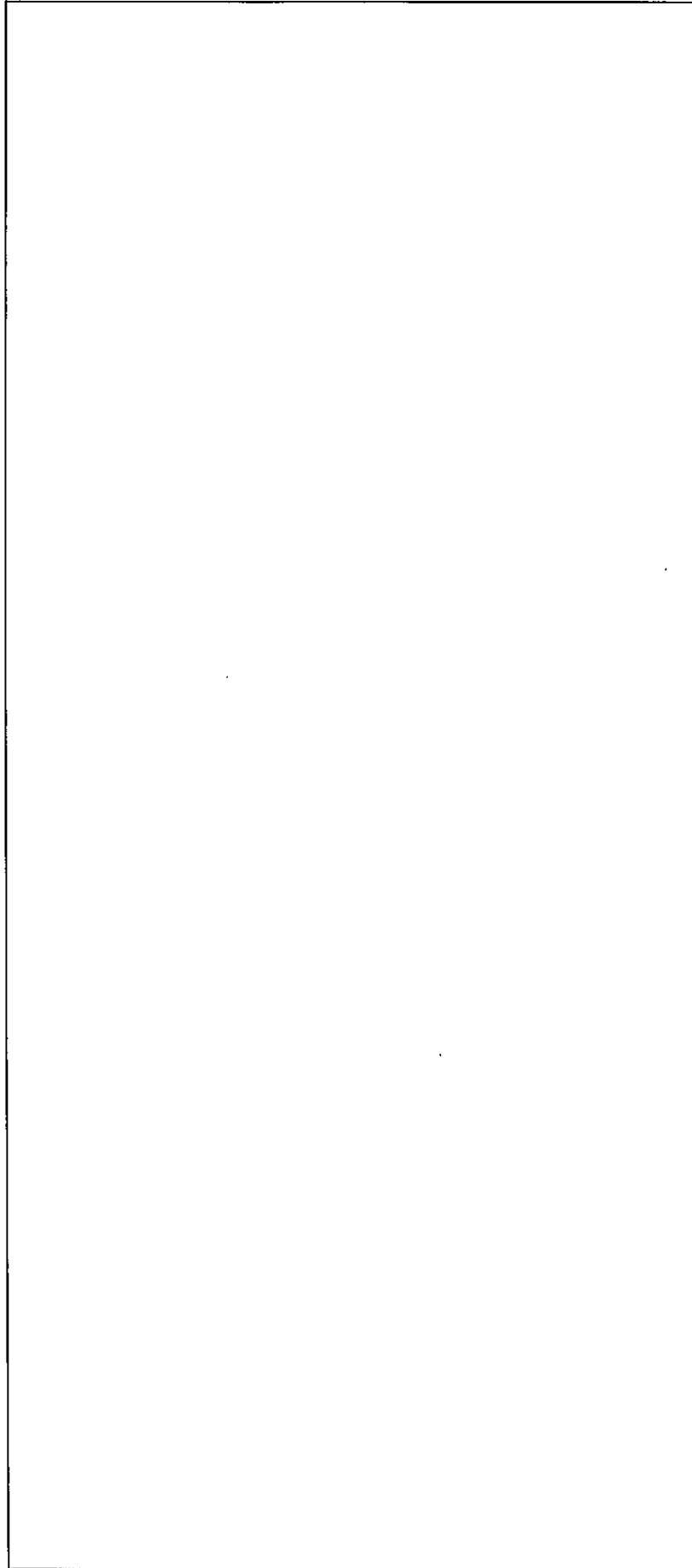
No.	安全機能を有する施設名称	基数
-----	--------------	----

* : 次回以降申請設備

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{535}*	粉末貯蔵罐 粉末回収・バレット戻りボックス 粉末貯蔵設備 粉末容器	φ 195以上
{536}*	ハンドリング装置 フロードボックス(1) フロードボックス(2)	φ 150以上

名称	気体廃棄設備(4) 作業室(1) 局所排気系統	
図番	図ト系 4-3 (2/2)	付属建物 第3核燃料倉庫

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{667}	給気ファン	1
{670}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{672}	給気ダクト・ダンパ	1
{676}	給気ダクト・ダンパ	1

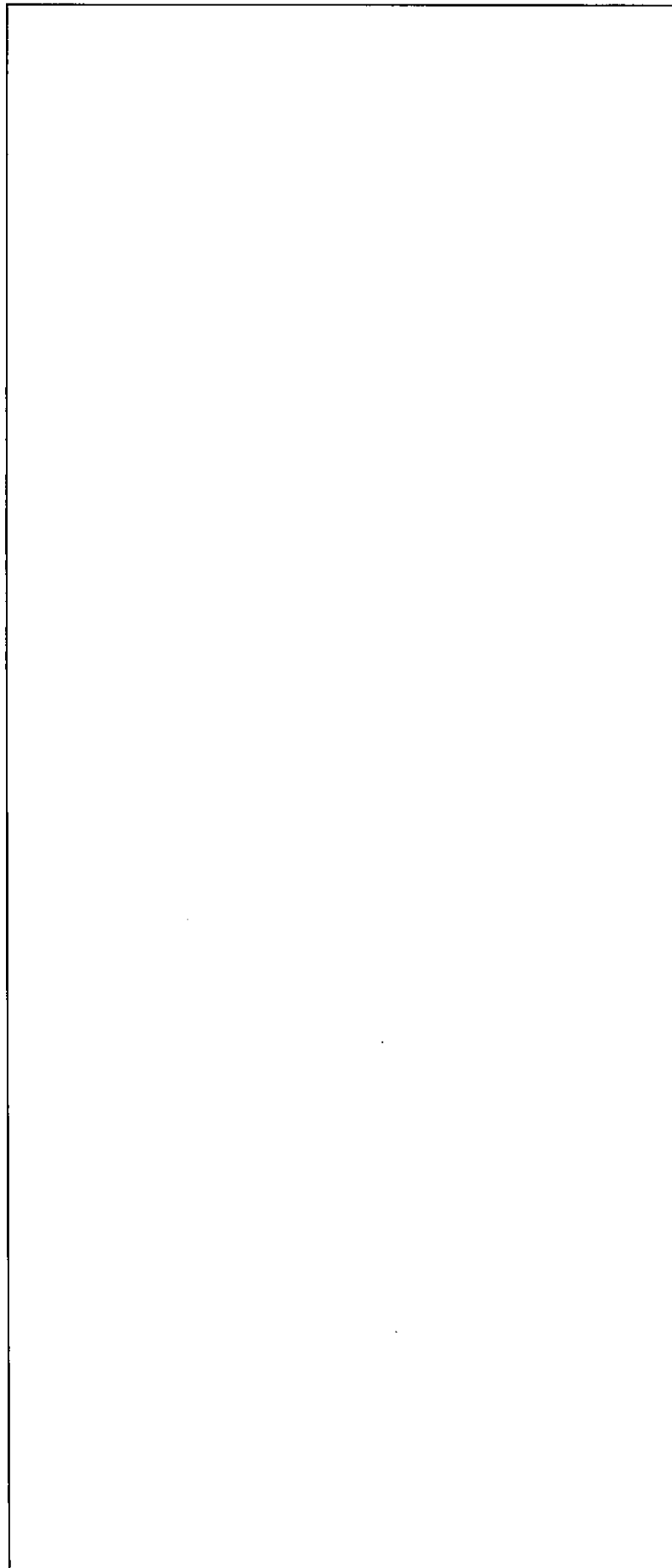


名称	気体廃棄設備(4)	
図	貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室	給気系統
番	図ト系 4-4	付属建物 第3核燃料倉庫

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{667}	給気ファン	1
{670}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{672}	給気ダクト・ダンパ	1
{676}	給気ダクト・ダンパ	1

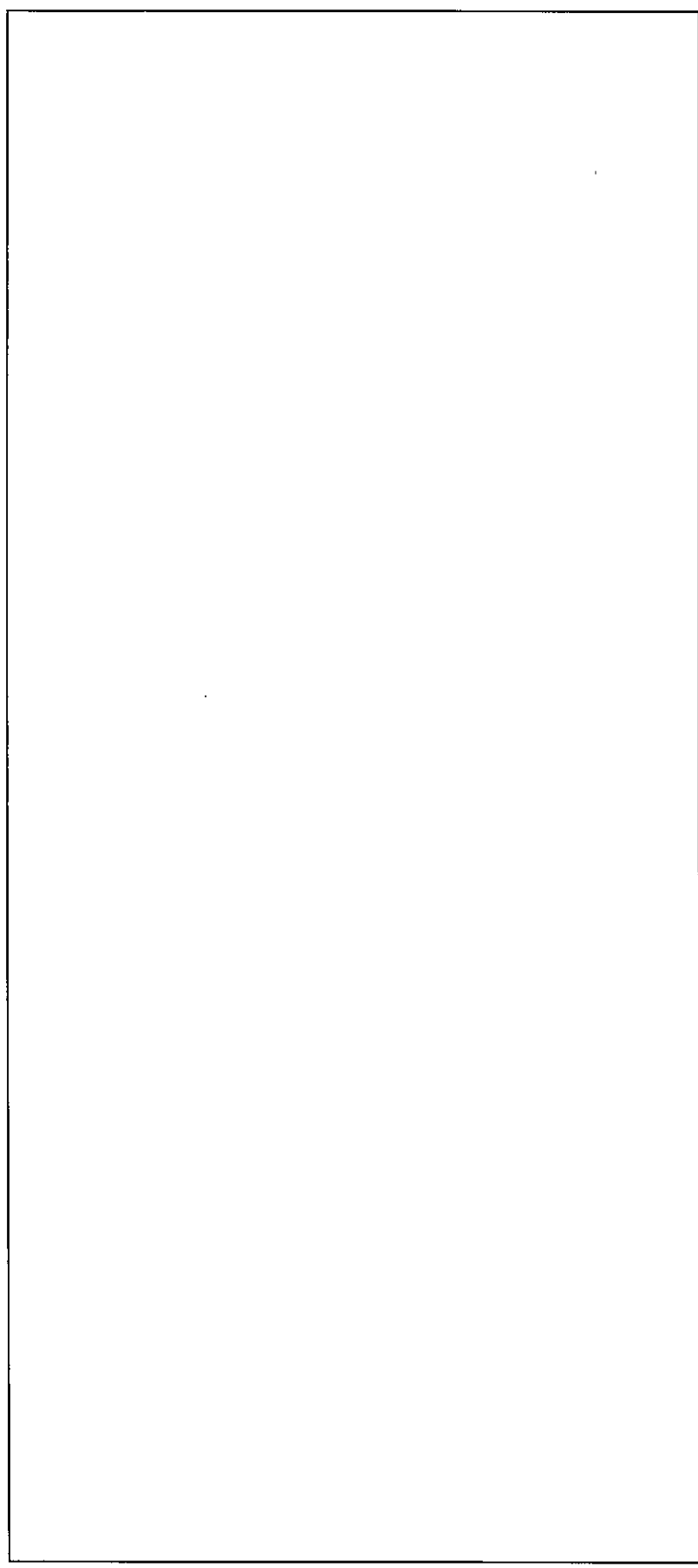


名称		気体廃棄設備(4)	
図	番	作業室(1)、更衣室、シャワー室	給気系統
		図ト系 4-5	付属建物 第3核燃料倉庫

:新設*
 :耐震重要度分類第1類
 :耐震重要度分類第2類
 :改造*
 :耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{681}	排気ファン	1
{682}	高性能エアフィルタ	1
{684}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{686}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{687}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{690}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



名称	気体廃棄設備(5)	
	廃棄物処理室・排気室	室内排気系統
図番	図ト系 5-1	付属建物 第1廃棄物処理所

:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 :改造* 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

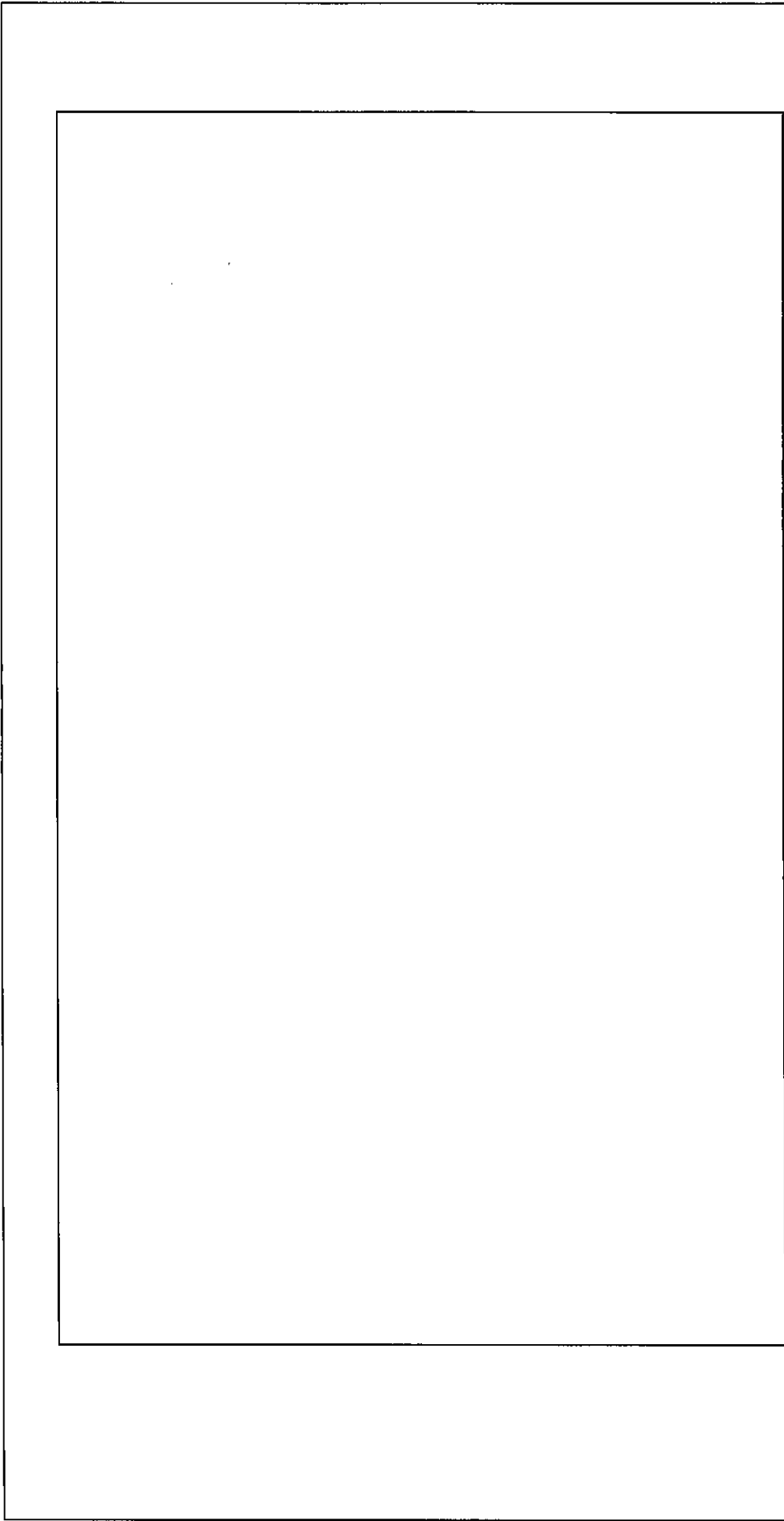
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{681}	排気ファン	1
{682}	高性能エアフィルタ	1
{684}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{686}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{687}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{690}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{692}	スクラバ(局所排気系統)	1

--	--

名称	気体廃棄設備(5) 廃棄物処理室・排気室 局所排気系統
図番	図ト系 5-2 (1/3) 付属建物 第1廃棄物処理所

- :新設* 耐震重要度分類第1類
- :改造* 耐震重要度分類第2類
- :改造* 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)



凡例



:井



:ポンプ



:井(常時開)

名称
図番

気体廃棄設備(5)
廃棄物処理室・排気室局所排気系統

付属建物
図ト系 5-2 (2/3)
第1廃棄物処理所

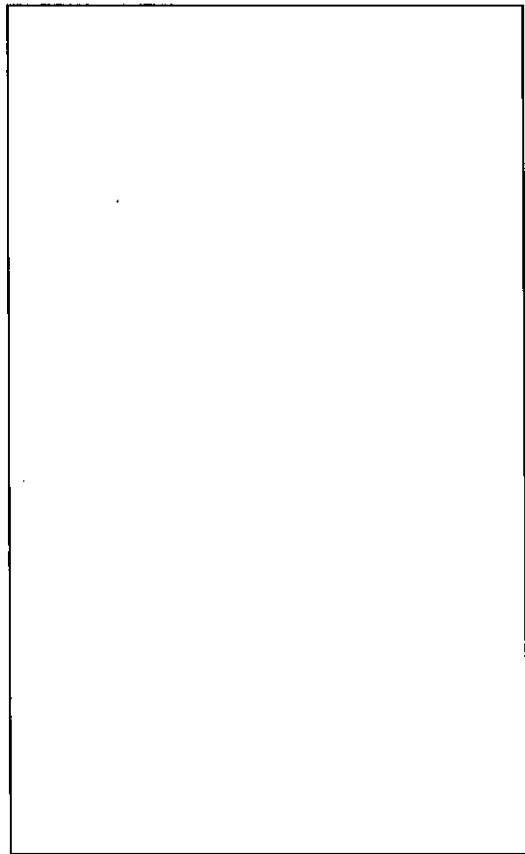
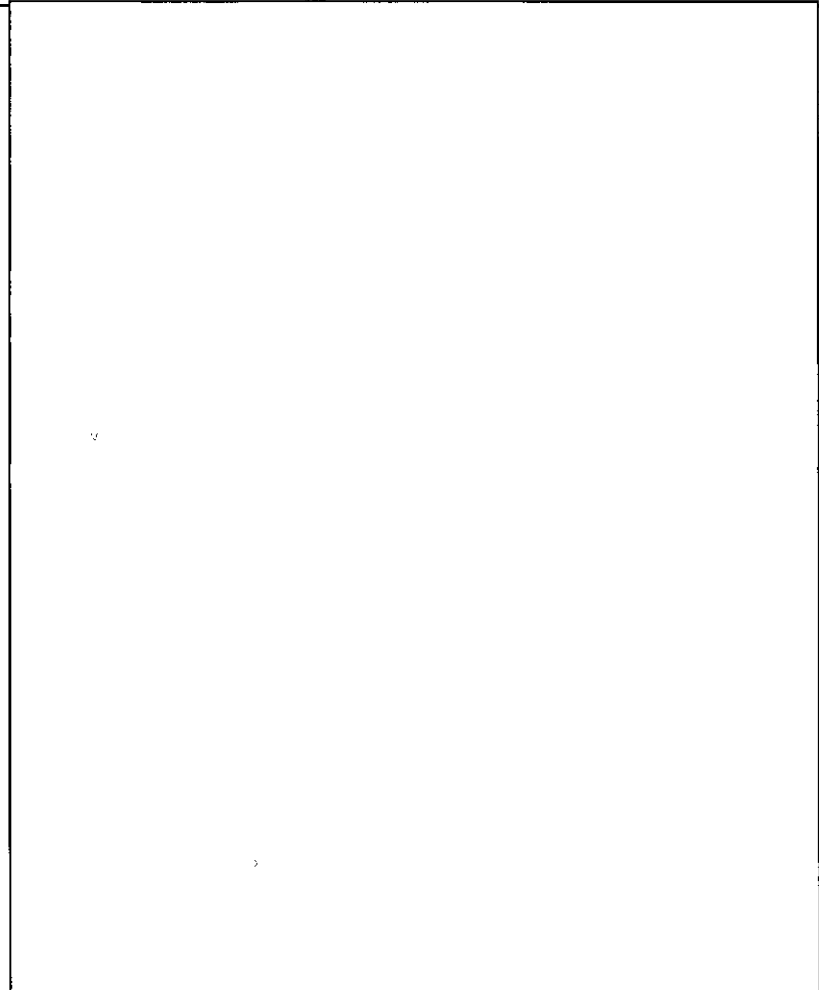
No. 安全機能を有する施設名称 基款

*: 次回以降申請設備

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{783}*	焼却炉	φ 215以上
{784}*	サイクロン	φ 195以上
{790}*	イオン交換材混合機	φ 195以上
{793}*	イオン交換材成型機	φ 195以上
{794}*		

名称	気体廃棄設備(5) 廃棄物処理室・排気室 局所排気系統	
図番	図卜系 5-2 (3/3)	付属建物 第1廃棄物処理所

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{680}	給気ファン	1
{683}	給気逆流防止ダクト(屋外との境界部)	1
{685}	給気ダクト・ダクト	1
{689}	給気ダクト・ダクト	1



記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高圧エアフィルタ(2段)	②	ファン	③	逆流防止ダクト
④	エアフィルタ	⑤	臭気抑制用ファン	⑥	ダクトモータ
A、H	空調機	⑦	当該箇所対象範囲		

:新設*
 :改修*
 *:ダクト・ダクトに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(5)	
図	廃棄物処理室・排気室	給気系統
番	図ト系 5-3	付属建物 第1廃棄物処理所

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{695}	排気ファン	1
{696}	高性能エアフィルタ	1
{702}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{703}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{706}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--

--	--

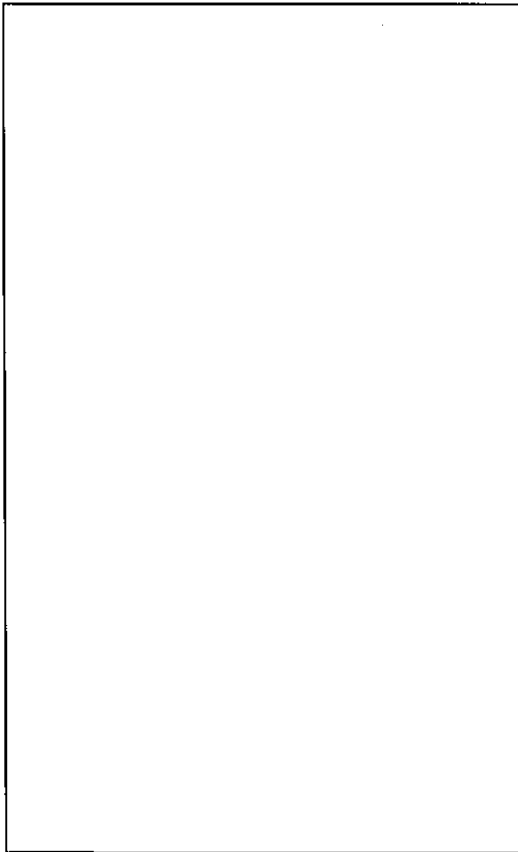
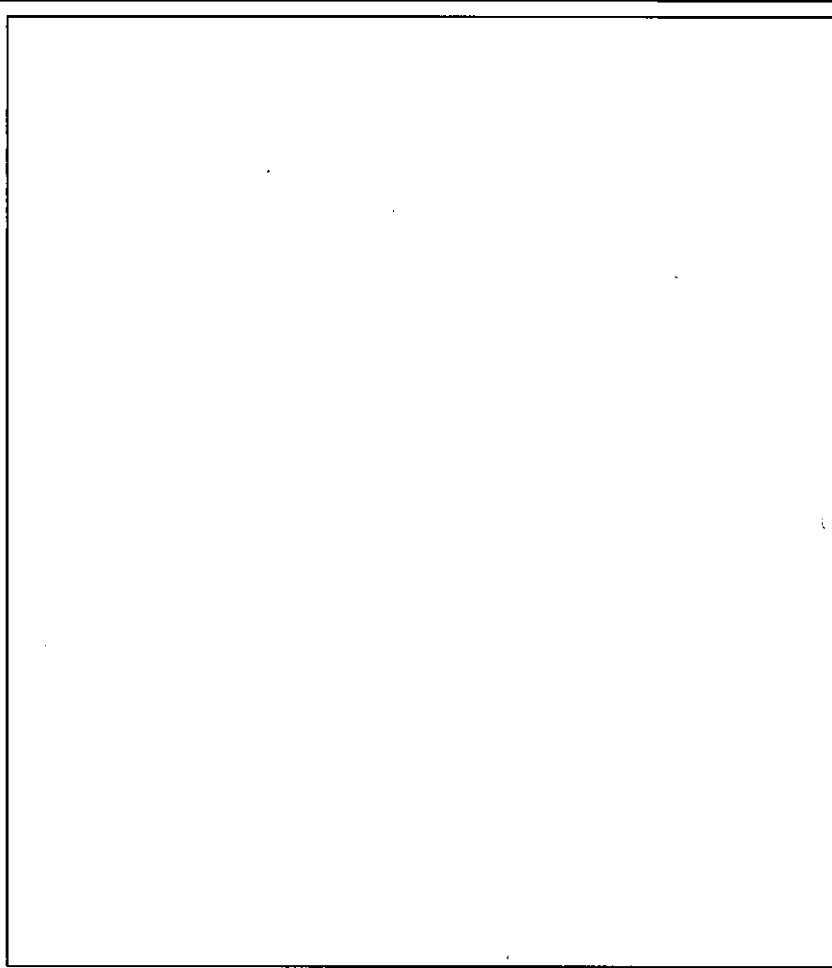
記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(2階)	②	ファン	③	定速型ダクトダンパ
④	エアフィルタ	⑤	集塵機用ダンパ	⑥	ダクトモニタ
A-11	空調機		当装置面対象範囲		

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(6)	
図番	図ト系 6-1	附属建物 シリンドラ洗浄棟

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{695}	排気ファン	1
{696}	高性能エアフィルタ	1
{699}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)(シリンドラ洗浄棟)	1
{702}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{703}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{706}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



記号	名称	記号	名称	記号	名称
①	高性能エアフィルタ(2機)	②	ファン	③	逆流防止ダンプ
④	エアフィルタ	⑤	気圧制御用ダンプ	⑥	ダストモータ
A-11	空欄				

- :新設*
- :改造*
- 耐震重要度分類第1類
- 耐震重要度分類第2類
- 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	図番
気体廃棄設備(6) 洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室 局所排気系統	図ト系 6-2 (1/2)
付属建物 シリンドラ洗浄棟	

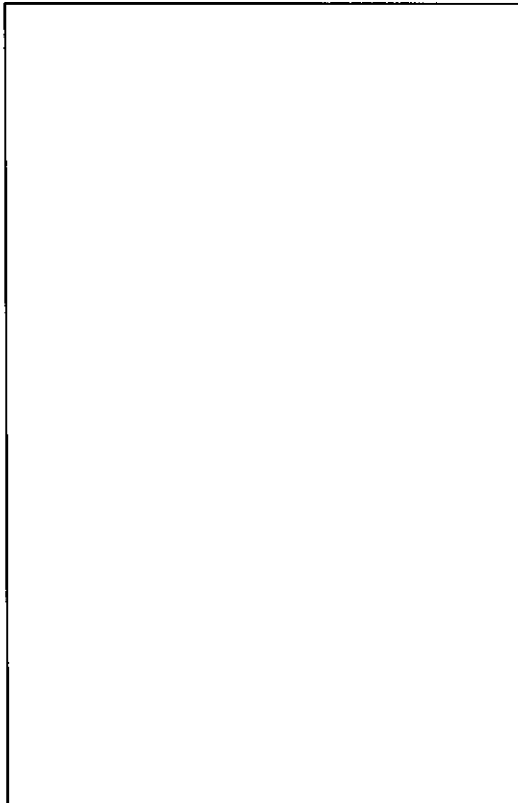
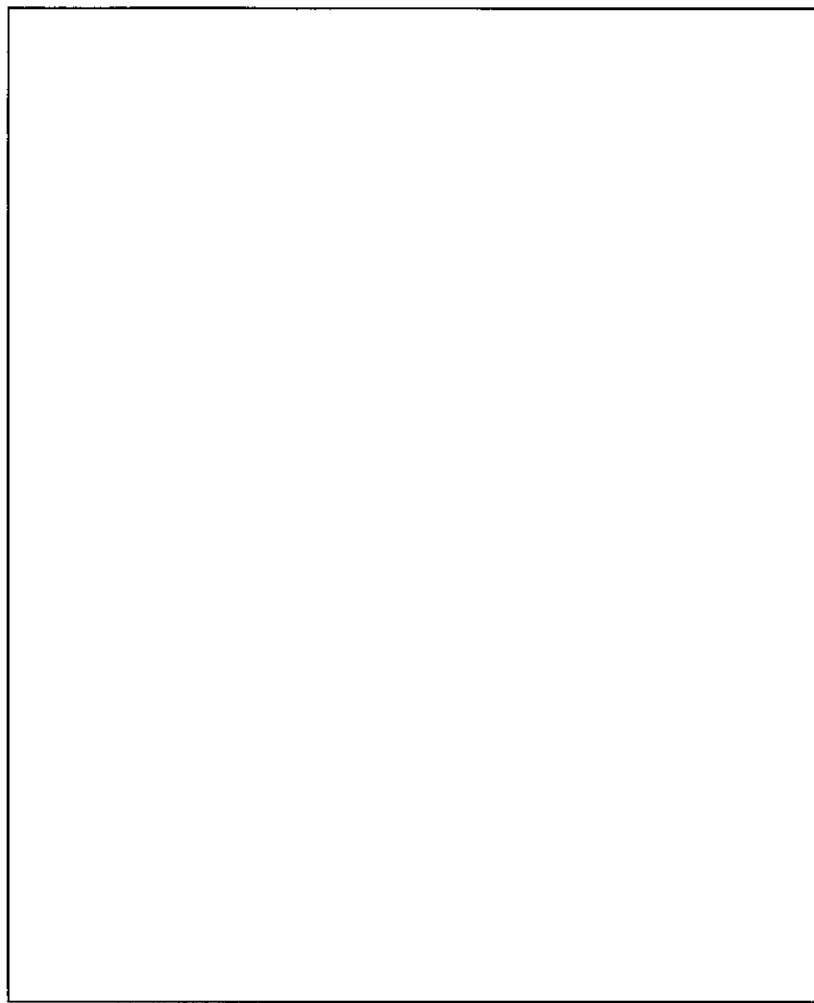
No. 安全機能を有する施設名称 基

* : 次回以降申請設備

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{599} *	洗浄残渣コンベア	φ 60以上
{604} *	洗浄残渣明替フードボックス	φ 195以上
{743} *	乾燥機	φ 95以上
{744} *	フードボックス	φ 210以上

名称	気体廃棄設備(6) 洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室 局所排気系統	
図番	図ト系 6-2 (2/2)	付属建物 シリダダ洗浄棟

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{695}	排気ファン	1
{696}	高性能エアフィルタ	1
{702}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{703}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{706}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



記号	名称	記号	名称
☒	高性能エアフィルタ(2段)	○	ファン
☒	プレフィルタ	▲	逆風防止ダンパ
A、B	空調機	□	排気用ダクト・ダンパ
			※設置済設備

- :新設*
- :耐震重要度分類第1類
- :耐震重要度分類第2類
- :耐震重要度分類第3類
- :改造*

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(6) 廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室 室内排気系統
図番	図ト系 6-3 付属建物 第2廃棄物処理所

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{695}	排気ファン	1
{696}	高性能エアフィルタ	1
{699}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)(シリダダ洗浄棟)	1
{700}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)(第2廃棄物処理所)	1
{702}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{703}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{706}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--

記号	名称	型式	番号	名称	番号	名称
①	高性能エアフィルタ(2枚)	ファン	U	臭気専用ファン	▲	逆流防止ダンプ
②	エアフィルタ	プレフィルタ	V	当課設置対象範囲	▲	ダストキータ
A、H	空調機					

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(6) 廃棄物プレス室 局所排気系統	
図番	図ト系 6-4 (1/2)	付属建物 第2廃棄物処理所 シリダダ洗浄棟

No.	安全機能を有する施設名称	基数
-----	--------------	----

* : 次回以降申請設備

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{800}*	高性能エアフィルタ用廃棄物プレス	φ 295以上
{802}*	破砕機	φ 95以上

名称	気体廃棄設備 (6) 廃棄物プレス室 局所排気系統	
図番	図ト系 6-4 (2/2)	付属建物 第2廃棄物処理所 シリンドラダ洗浄棟

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{694}	空調機給気ファン	1
{697}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(シリダダ洗浄棟)	1
{698}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(第2廃棄物処理所)	1
{701}	給気ダクト・ダンパ	1
{705}	給気ダクト・ダンパ	1

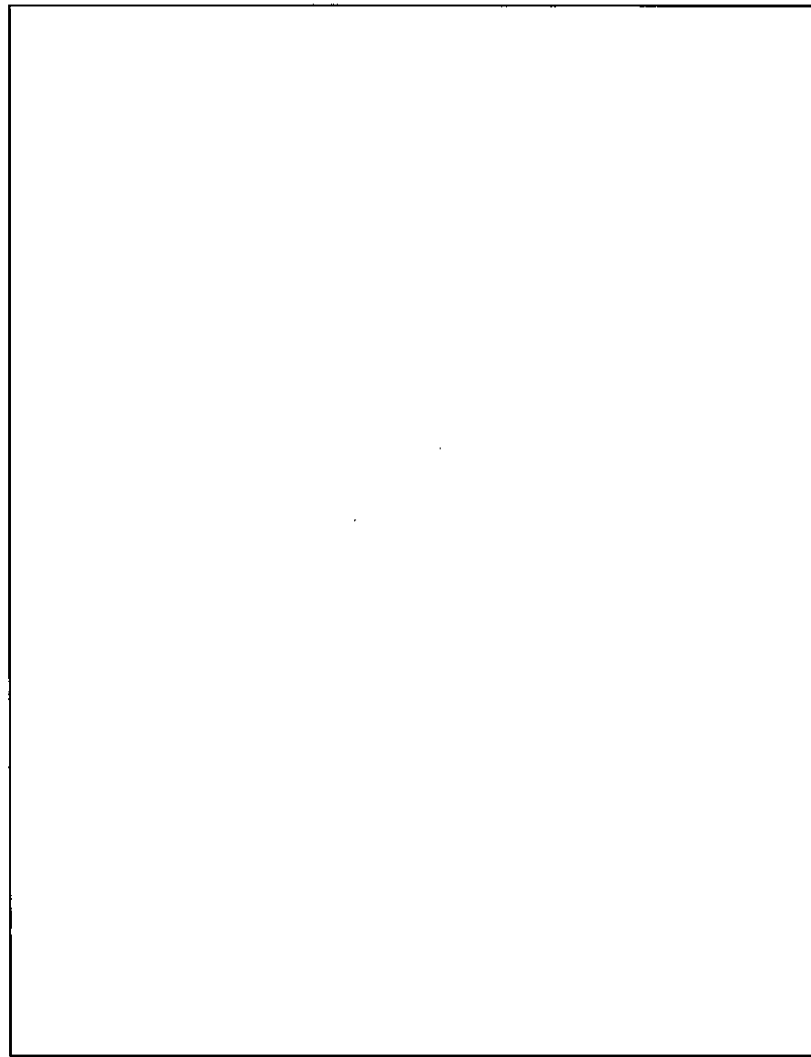
--	--

記号	系名	記号	系名
☒	高性能エアフィルタ(2段)	○	ファン
☒	プレフィルタ	●	集塵用ダンパ
A・E	空調機	▲	ダストモニタ
		□	気密図面が不明

:新設* :耐震重要度分類第1類
 :改造* :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(6) 洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、 排気室、測定室
図番	図ト系 6-5 付属建物 第2廃棄物処理所 シリダダ洗浄棟

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[694]	空調機給気ファン	1
[698]	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(第2廃棄物処理所)	1
[701]	給気ダクト・ダンパ	1
[705]	給気ダクト・ダンパ	1



記号	名称	記号	名称	記号	名称
②	高性能エアフィルター(2段)	①	ファン	③	逆流防止ダンパ
④	プレフィルター	②	集じん機用プレバ	④	ダストモニタ
A-11	空調機	⑤	当該箇所対象範囲		

:新設* :耐震重要度分類第1類
 :改造* :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類
 * :ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(6)	
図番	廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室 給気系統	付属建物
番号	図ト系 6-6	第2廃棄物処理所

凡例

☒ : 手動弁

☒ : 井

N : 逆止弁

P : ポンプ

L : 液位計

#1 : 化学処理施設としての申請範囲

#2 : 気体検測設備としての申請範囲

#3 : ウラン=0と表現

#4 : 事業許可では液位高警報設備として申請・認可されているが、安全性向上を図るため、インターロックに変更する

#5 : []

#6 : 三原燃第20-0273号にて申請

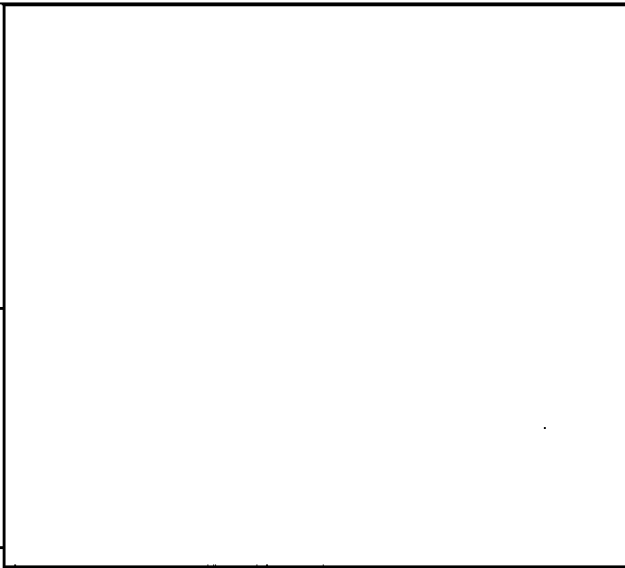
(赤/青/橙/緑/水色線) : 今回申請配管

—— : インターロック信号線

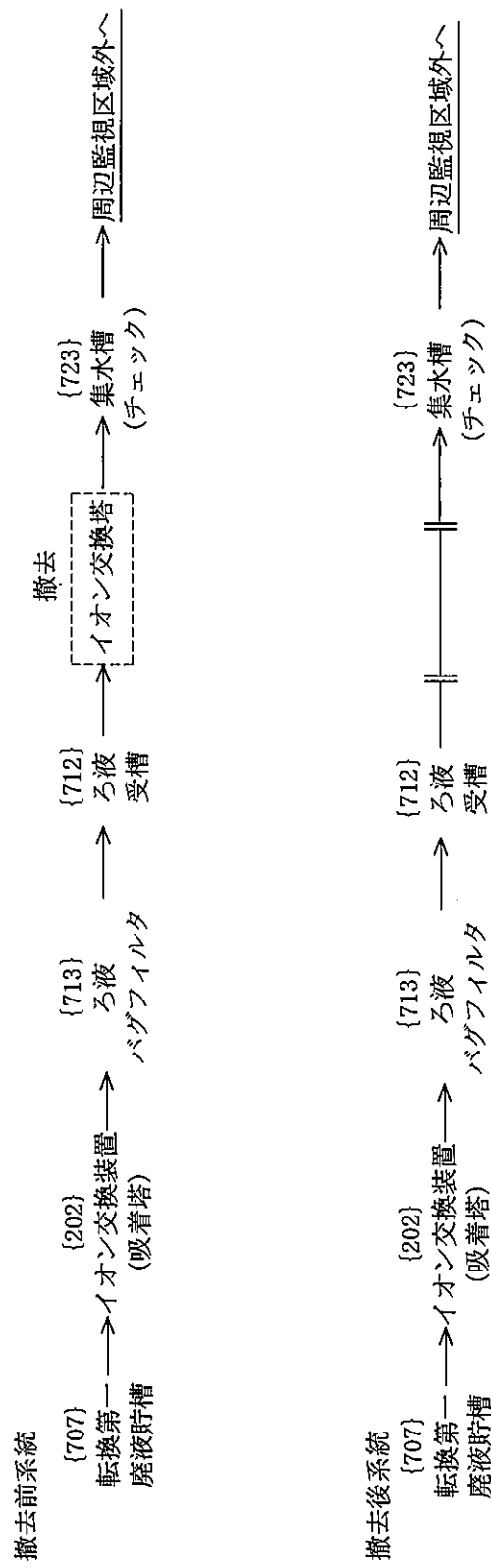
----- : 配工監申請対象外

----- : 地下ピット

----- : 前回までの申請範囲



名称	廃液処理設備 (1) 系統図	
図番	図卜系-液1 (1/2)	工場棟 転換工場



撤去範囲図

名称	廃液処理設備 (1) 系統図	
図番	図ト系-液1 (2/2)	工場棟 転換工場

<p>*1: 次回以降申請予定</p> <p>*2: 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (430)ろ過器(6次申請)の申請範囲</p> <p>*3: 作業者が上蓋をした専用容器で運搬する</p> <p>*4: 排出基準値 $2 \times 10^{-2} \text{ Bq/cm}^3$ 以下</p> <p>注1) 色の区分は配管の系統範囲を示す 注2) 本図の範囲は全て耐震重要度分類第3類</p>	<p>—— : 設工認申請対象</p> <p>----- : 設工認申請対象外</p> <p>A : [754]貯留タンク(フェック) (3)から [752]貯留タンク(1) (2)へ</p> <p>B : [754]貯留タンク(フェック) (1) (2)から [752]貯留タンク(1) (2)へ</p> <p>C : [757]ろ液受槽から [752]貯留タンク(1) (2)へ</p> <p>⊗ : 弁 ⊎ : 逆止弁</p> <p>⊕ : ポンプ ⊕ : 材料変更 ⊙ : 液位計</p>
7/1	
名称	廃液処理設備 (4)
図番	系統図 図ト系-液2
	加工棟 成型工場


<p>*1: 化学処理設備としての申請範囲 *2: 気体燃焼設備としての申請範囲 *3: ガラン=Iと表現</p> <p>——: 耐震重要度分類第1類 ——: 耐震重要度分類第3類 ----: 設工認申請対象外 ----: 前回までの申請範囲</p>		<p>名称</p>	<p>廃液処理設備 (1) 耐震分類系統図</p>
		<p>図番</p>	<p>図ト系-液補1</p> <p>工場棟 転換工場</p>

<p>*1: 焼却灰は200Lドラム缶に収納 *2: 飛灰は定期的に回収し200Lドラム缶に収納 ---: 設工認申請対象外 ---: 次回以降の申請範囲 ㊦: フアーン ㊦: 弁</p> <p>注1) 本図の範囲は全て耐震重要度分類第3類</p>		焼却設備	付属建物
		系統図	第1廃棄物処理所
名	図	図卜系-固1	
称	番		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[610]	排気ファン	1
[642]	排気ファン	1
[655]	排気ファン	1
[668]	排気ファン	1
[681]	排気ファン	1
[695]	排気ファン	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1:No.610排気ファンリスト中、24E、241Eは床に設置された鋼材にボルトで締結。
No.642排気ファンリスト中、BF3は金属製床にボルトで締結。

- *: 溢水水位 (表内に示す)
- ** : 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)
-  : 潤滑油を有する部位

名称	気体廃棄設備 排気ファン (床置き型)
図番	図ト設-気1 (1/3)-1

	架台形状図 気体廃棄設備 排気ファン (床置き型)	
	図 番 図ト設-気1 (1/3)-2	名 称 図ト設-気1 (1/3)-2

No. 610 排気ファンリスト

系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 φ ₀ [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
原料倉庫 室内排気系統	13RE*	A	a(720) > 700 以上		変更なし	200	なし
転換加工室 室内排気系統(1)	14RE	B	b(1810) > 1800 以上		変更なし	200	なし
転換加工室 室内排気系統(2)	15RE	B	a(905) > 850 以上		制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	200	なし
計器室 室内排気系統	16RE	A	a(620) > 600 以上		制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	200	なし
フィルタ室 室内排気系統	17E	A	a(620) > 600 以上		変更なし	200	なし
付帯設備室 室内排気系統	18E	A	a(470) > 450 以上		変更なし	200	なし
廃棄物処理室 室内排気系統(2)	19E	A	a(850) > 800 以上		制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	200	なし
転換加工室 局所排気系統(2)	21E*, 211E*	A	a(580) > 550 以上		火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する	200	あり
原料倉庫 局所排気系統	23E*	B	a(715) > 700 以上		耐震補強のため据付部を改造する	200	なし
原料倉庫 局所排気系統	231E*	B	b(970) > 950 以上		耐震補強のため据付部を改造する	200	なし
転換加工室 局所排気系統(1)	24E*, 241E*	B	a(995) > 950 以上		火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する	140	あり
転換加工室 局所排気系統(4)	25E*, 251E*	A	a(720) > 700 以上		変更なし	200	なし
チェックタンク室 局所排気系統(2)	271E	B	a(475) > 450 以上		制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	200	なし
チェックタンク室 局所排気系統(2)	27E	B	a(715) > 700 以上		耐震補強のため据付部を改造する	200	なし
分析室、分光分析室 局所排気系統(1)	28E*	A	a(424) > 400 以上		制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する ファンを更新する、ファンを移設する	溢水なし	なし
分析室、分光分析室 室内排気系統	29E	A	a(450) > 400 以上		制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	140	なし
廃棄物処理室 室内排気系統(1)	30E	A	a(405) > 350 以上		変更なし	200	なし
除染室(2)、通路(2)室内・局所排気系統	38E	D	b(1180) > 1150 以上		制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	140	なし
第2核燃料倉庫、前室 室内排気系統	40E*	A	a(570) > 550 以上		制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	140	なし

*: 非常用ディーゼル発電機に接続するファン

名	気体廃棄設備
称	排気ファン (床置き型)
図	図ト設-気1 (1/3)-3
番	—

No. 642 排気ファンリスト

系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 ϕ 。[mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
ペレット加工室 室内・局所排気系統(3)	10V, 11V, 12V, 13V*	B	b(1405) > 1350以上		変更なし	30	なし
ペレット加工室 局所排気系統(4)	14V, 141V, 15V, 16V*	A	b(1050) > 1000以上		耐震補強のため据付部を改造する	30	なし
ペレット加工室 局所排気系統(1)	17V*, 171V*	A	b(1015) > 1000以上		耐震補強のため据付部を改造する	30	なし
ペレット加工室 室内排気系統	18RV, 181RV, 19RV	C	a(1028) > 1000以上		耐震補強のため据付部を改造する	30	なし
ペレット加工室 室内排気系統	20RV*	A	a(672) > 650以上		耐震補強のため据付部を改造する	30	なし
燃料棒溶接室、燃料棒補修室 局所排気系統	25V*, 251V*	C	a(1028) > 1000以上		耐震補強のため据付部を改造する	70	なし
燃料棒溶接室 室内排気系統	26RV, 261RV	C	b(1350) > 1300以上		耐震補強のため据付部を改造する	70	なし
廃棄物缶詰室 局所排気系統(1)	37V*	B	b(990) > 950以上		変更なし	30	なし
廃棄物一時貯蔵所 室内排気系統	38RV, 381RV	A	b(950) > 900以上		耐震補強のため据付部を改造する	30	なし
洗濯室 局所排気系統	EF3	A	a(770) > 750以上		変更なし	溢水なし	なし
作業室 室内排気系統(1)	EF4	A	a(800) > 750以上		変更なし	30	なし

No. 655 排気ファンリスト

系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 ϕ 。[mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
ペレット加工室 局所排気系統(2)	EF-1-1*, EF-1-2*	D	b(1305) > 1250以上		被水防護カバーを設置する	40	なし
ペレット加工室 局所排気系統(1)	EF-2-1*, EF-2-2*	D	b(1305) > 1250以上		被水防護カバーを設置する	40	なし
燃料棒溶接室 局所排気系統	EF-3-1*, EF-3-2*	D	b(1180) > 1150以上		被水防護カバーを設置する	40	なし
フィルタ室 室内排気系統	EF-4	D	b(1180) > 1150以上		被水防護カバーを設置する	40	なし
ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、 工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、 連絡通路 室内排気系統(1)	RF-1	D	b(1305) > 1250以上		被水防護カバーを設置する	40	なし
ペレット貯蔵室 室内排気系統	RF-2	D	b(850) > 800以上		被水防護カバーを設置する	40	なし
燃料棒溶接室 室内排気系統	RF-3	B	b(1402) > 1390以上		被水防護カバーを設置する	40	なし

*: 非常用ディーゼル発電機に接続するファン

名 称 気体廃棄設備
排気ファン (床置き型)

図 番 図ト設-気1 (1/3)-4
—

No. 668 排気ファンリスト

系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 ϕ_0 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
作業室(1) 局所排気系統	EF-1-1*, EF-1-2*	D	b(1180) > 1150 以上		変更なし	90	なし
貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室 室内排気系統	EF-2	D	b(1307) > 1250 以上		変更なし	90	なし
作業室(1)、更衣室、シャワー室 室内排気系統	RF-1	D	b(1180) > 1150 以上		変更なし	90	なし

No. 681 排気ファンリスト

系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 ϕ_0 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
廃棄物処理室・排気室 室内排気系統	EF-B1	A	a(664) > 660 以上		火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する	溢水なし	あり
廃棄物処理室・排気室 局所排気系統	EF-A1	A	a(1080) > 1050 以上		火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する	溢水なし	あり
廃棄物処理室・排気室 局所排気系統	EF-A2	A	a(1080) > 1050 以上		火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する	溢水なし	あり
廃棄物処理室・排気室 局所排気系統	EF-A3*	A	a(860) > 850 以上		火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する	溢水なし	あり

No. 695 排気ファンリスト

系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 ϕ_0 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室 室内排気系統	EF-1	A	a(855) > 800 以上		変更なし	溢水なし	なし
廃棄物プレス室 局所排気系統	EF-2-1*, EF-2-2*	A	a(855) > 800 以上		変更なし	溢水なし	なし
洗浄室、貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室 室内排気系統	EF-3	A	b(1180) > 1150 以上		変更なし	溢水なし	なし
洗浄室、貯蔵室(3)、廃液処理室 局所排気系統	EF-4-1*, EF-4-2*	A	b(1180) > 1150 以上		変更なし	溢水なし	なし

オイルパンリスト

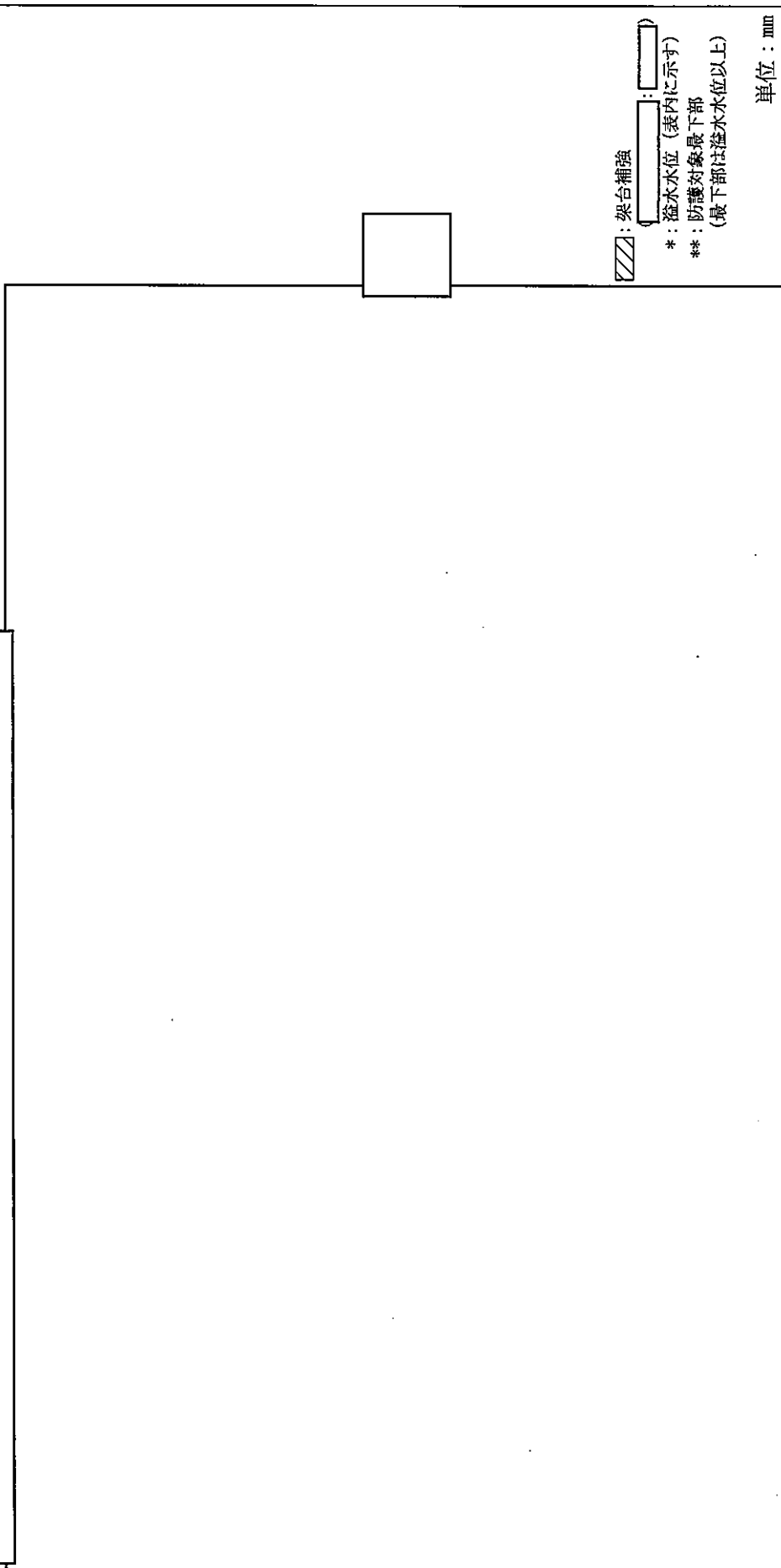
ファン番号	オイル量	オイルパン寸法 [mm]	遮熱板寸法 [mm]
21E, 21IE			50x100(1.5mm)以上:
24E, 24IE			50x100(1.5mm)以上:
EF-B1			50x100(1.5mm)以上:
EF-A1~A3			50x100(1.5mm)以上:

*: 非常用ディーゼル発電機に接続するファン

名	気体廃棄設備
称	排気ファン(床置き型)
図	図ト設-気1(1/3)-5
番	—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(610)	排気ファン	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



▨: 架台補強

*: 溢水水位 (表内に示す)

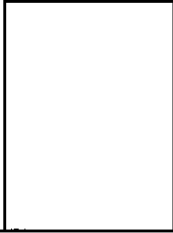
** : 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)

単位: mm

No. 610 排気ファンリスト		名称		気体廃棄設備	
系統名称	ファン番号	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン	排気ファン (架台置き型)
転換加工室 局所排気系統(5)	26E	耐震補強のため架台を改造する	200	なし	図ト設-気1 (2/3) -1
				番	---

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(610)	排気ファン	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



☒ : フレーム補強 () :

* : 溢水水位 (表内に示す)

** : 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)

単位 : mm

No. 610 排気ファンリスト		変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
系統名称	ファン番号			
転換加工室 局所排気系統(3)	31E, 31IE	制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する 耐震補強のため梁台に部材を追加する	140	なし

名 称	気体廃棄設備	
図 番	排気ファン (架台置き型)	—
	図ト設-気1 (2/3)-2	—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(610)	排気ファン	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

*: 溢水水位 (表内に示す)
 **: 防護対象最下部
 (最下部は溢水水位以上)

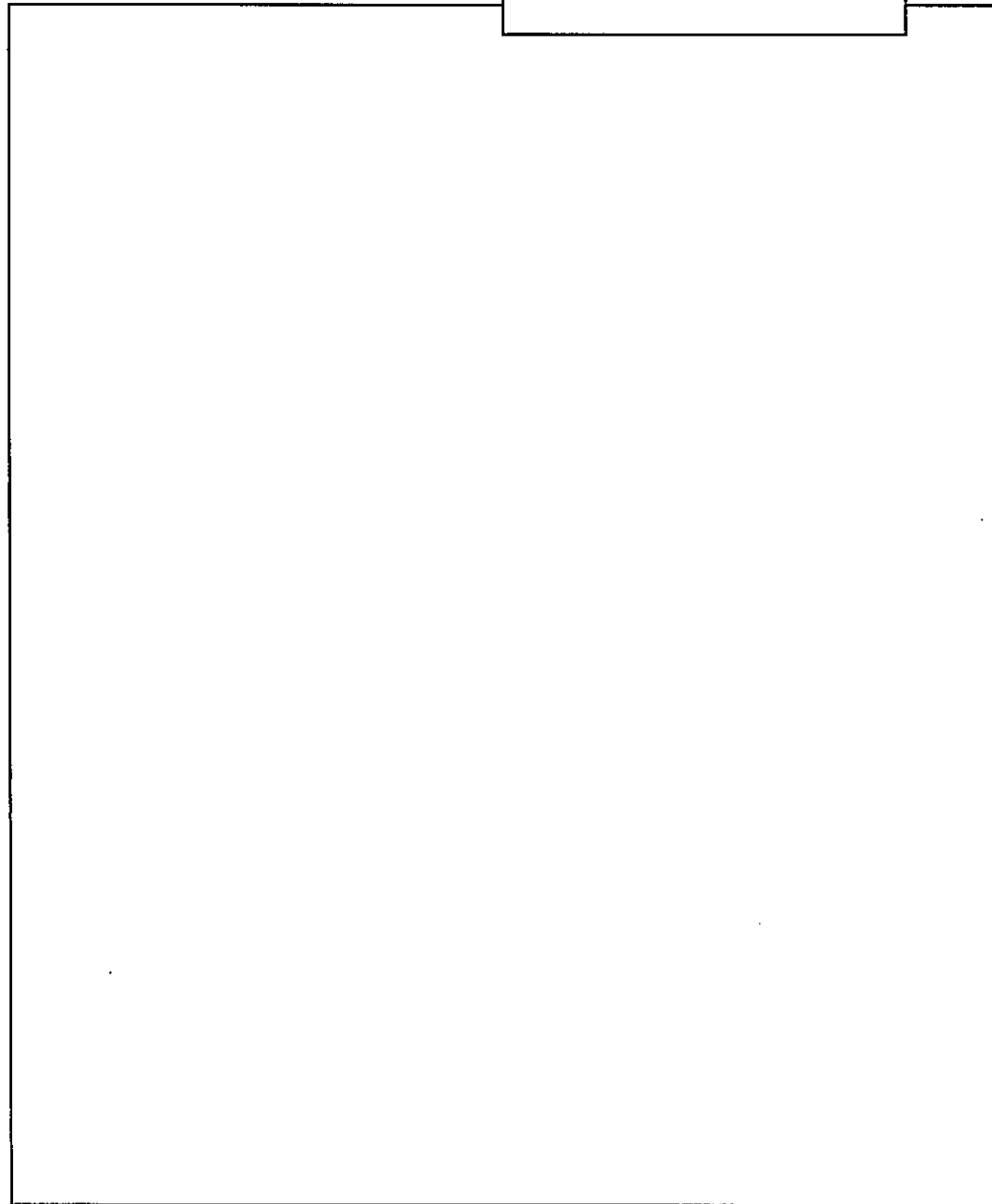
単位: mm

No. 610 排気ファンリスト			
系統名称	ファン番号	変更内容	溢水水位 [mm]
分析室、分光分析室 局所排気系統 (2)	33E	制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	140
			オイルパン
			なし

名称	気体廃棄設備	
	排気ファン (架台置き型)	
図番	図ト設-気1 (2/3)-3	—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(642)	排気ファン	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- ☒ : フレーム補強 ()
 - ▨ : フレーム補強 ()
 - ▧ : フレーム補強 ()
- * : 溢水水位 (表内に示す)
 ** : 防護対象最下部
 (最下部は溢水水位以上).

単位 : mm

名称	気体廃棄設備	
図番	排気ファン (吊り型)	—
	図卜設-気1 (3/3)	—

No. 642 排気ファンリスト

系統名称	ファン番号	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
ファイルタ室(1) 室内排気系統	43V	耐震補強のため架台を改造する	溢水なし	なし

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{611}	高性能エアフィルタ	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{656}	高性能エアフィルタ	1

*: 溢水水位 (表内に示す)
 **: 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)
 *1: 成型工場に設置するものはケース1又はケース2、それ以外はケース1とする。
 *2: 金風カバーを設置する。
 *3: 電巻による飛散防止金物を設置する。
 *4: 架台を撤去、新設する。
 *5: アンカーボルトはベースプレート内に設置する。

: 内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位: mm

A~C及び固定方法Dは、図ト設一気2 (1/15)-2に示す。

名称	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ (タイプ1)
図番	図ト設一気2 (1/15)-1

詳細タイプ	A			B			C			固着方法 D		サイズ×本数
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	種類		
A										あと施工金属拡張アンカーボルト		
B										あと施工金属拡張アンカーボルト		
B1										あと施工金属拡張アンカーボルト		
B2										あと施工金属拡張アンカーボルト		
Bx										あと施工金属拡張アンカーボルト		
By										あと施工金属拡張アンカーボルト		
Bz										あと施工金属拡張アンカーボルト		
B3										あと施工金属拡張アンカーボルト		
G										あと施工金属拡張アンカーボルト		
J*1										溶接止め		
K*1										あと施工金属拡張アンカーボルト		
La										溶接止め		
Lb										溶接止め		

名称	気体廃棄設備 、高性能エアフィルタ (タイプ1)	
図番	図ト設一気2 (1/15)-2	----

No. 611 高性能エアフィルタ

フィルタ番号	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更内容
881	G	140	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更内容
201	A	溢水なし	*2, *3
202	A	溢水なし	*2, *3
203	A	溢水なし	*2, *3
204	A	溢水なし	*2, *3
205	A	溢水なし	*2, *3
206	A	溢水なし	*2, *3
207	A	溢水なし	*2, *3
208	A	溢水なし	*2, *3
209	A	溢水なし	*2, *3
210	A	溢水なし	*2, *3
251	K	溢水なし	*2, *3
252	K	溢水なし	*2, *3
253	K	溢水なし	*2, *3
254	K	溢水なし	*2, *3
255	K	溢水なし	*2, *3
256	K	溢水なし	*2, *3
257	K	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更内容
258	K	溢水なし	*2, *3
259	K	溢水なし	*2, *3
260	K	溢水なし	*2, *3
301	A	溢水なし	*2, *3
302	A	溢水なし	*2, *3
303	A	溢水なし	*2, *3
304	A	溢水なし	*2, *3
305	A	溢水なし	*2, *3
306	A	溢水なし	*2, *3
401	J	溢水なし	*2, *3
402	J	溢水なし	*2, *3
403	J	溢水なし	*2, *3
404	A	溢水なし	*2, *3
405	A	溢水なし	*2, *3
406	A	溢水なし	*2, *3
407	A	溢水なし	*2, *3
411	K	溢水なし	*2, *3
412	K	溢水なし	*2, *3
413	K	溢水なし	*2, *3
414	K	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更内容
451後	B	溢水なし	*2, *3
451前	K	溢水なし	*2, *3
452後	B	溢水なし	*2, *3
452前	K	溢水なし	*2, *3
453後	B	溢水なし	*2, *3
453前	K	溢水なし	*2, *3
454後	B	溢水なし	*2, *3
454前	J	溢水なし	*2, *3
455後	B	溢水なし	*2, *3
455前	K	溢水なし	*2, *3
456後	B	溢水なし	*2, *3
456前	K	溢水なし	*2, *3
457後	B	溢水なし	*2, *3
457前	J	溢水なし	*2, *3
458後	B	溢水なし	*2, *3
458前	K	溢水なし	*2, *3

※：フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

名	気体廃棄設備	
称	高性能エアフィルタ (タイプ1)	
図	図ト設一気2 (1/15)-3	
番	—	

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
459後	B	溢水なし	*2, *3
459前	J	溢水なし	*2, *3
460後	B	溢水なし	*2, *3
460前	K	溢水なし	*2, *3
461後	B	溢水なし	*2, *3
461前	K	溢水なし	*2, *3
462後	B	溢水なし	*2, *3
462前	J	溢水なし	*2, *3
463後	B	溢水なし	*2, *3
463前	J	溢水なし	*2, *3
464後	B	溢水なし	*2, *3
464前	K	溢水なし	*2, *3
465後	B	溢水なし	*2, *3
465前	A	溢水なし	*2, *3
466後	B	溢水なし	*2, *3
466前	A	溢水なし	*2, *3
467後	B	溢水なし	*2, *3
467前	J	溢水なし	*2, *3
468後	B	溢水なし	*2, *3
468前	J	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
408	Bz	溢水なし	*2, *3
501後	B	溢水なし	*2, *3
501前	A	溢水なし	*2, *3
502後	B	溢水なし	*2, *3
502前	A	溢水なし	*2, *3
503後	B	溢水なし	*2, *3
503前	A	溢水なし	*2, *3
504後	B	溢水なし	*2, *3
504前	A	溢水なし	*2, *3
505後	B	溢水なし	*2, *3
505前	J	溢水なし	*2, *3
506後	B	溢水なし	*2, *3
506前	J	溢水なし	*2, *3
507後	B	溢水なし	*2, *3
507前	J	溢水なし	*2, *3
508後	B	溢水なし	*2, *3
508前	J	溢水なし	*2, *3
509後	B	溢水なし	*2, *3
509前	K	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
510後	B	溢水なし	*2, *3
510前	K	溢水なし	*2, *3
511後	B2	溢水なし	*2, *3
511前	La	溢水なし	*2, *3
512後	B2	溢水なし	*2, *3
512前	La	溢水なし	*2, *3
513後	B	溢水なし	*2, *3
513前	La	溢水なし	*2, *3
514後	B	溢水なし	*2, *3
514前	La	溢水なし	*2, *3
515後	B	溢水なし	*2, *3
515前	La	溢水なし	*2, *3
516後	B	溢水なし	*2, *3
516前	La	溢水なし	*2, *3
551後	B	溢水なし	*2, *3
551前	K	溢水なし	*2, *3

名称 気体廃棄設備
高性能エアフィルタ (タイプ1)

※: フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

図番 図ト設一気2 (1/15)-4

—

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
552後	B	溢水なし	*2, *3
552前	K	溢水なし	*2, *3
553後	B	溢水なし	*2, *3
553前	K	溢水なし	*2, *3
554後	B	溢水なし	*2, *3
554前	K	溢水なし	*2, *3
555後	B	溢水なし	*2, *3
555前	K	溢水なし	*2, *3
556後	B	溢水なし	*2, *3
556前	K	溢水なし	*2, *3
557後	B	溢水なし	*2, *3
557前	K	溢水なし	*2, *3
558後	B	溢水なし	*2, *3
558前	K	溢水なし	*2, *3
559後	B	溢水なし	*2, *3
559前	J	溢水なし	*2, *3
560後	B	溢水なし	*2, *3
560前	J	溢水なし	*2, *3
561後	B	溢水なし	*2, *3
561前	J	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
562後	B	溢水なし	*2, *3
562前	J	溢水なし	*2, *3
563後	B	溢水なし	*2, *3
563前	J	溢水なし	*2, *3
564後	B	溢水なし	*2, *3
564前	J	溢水なし	*2, *3
565後	B	溢水なし	*2, *3
565前	J	溢水なし	*2, *3
566後	B	溢水なし	*2, *3
566前	J	溢水なし	*2, *3
567後	B	溢水なし	*2, *3
567前	J	溢水なし	*2, *3
568後	B	溢水なし	*2, *3
568前	J	溢水なし	*2, *3
571後	B	溢水なし	*2, *3
571前	K	溢水なし	*2, *3
572後	B	溢水なし	*2, *3
572前	K	溢水なし	*2, *3
573後	B	溢水なし	*2, *3
573前	K	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
574後	B	溢水なし	*2, *3
574前	K	溢水なし	*2, *3
575後	B	溢水なし	*2, *3
575前	K	溢水なし	*2, *3
576後	B	溢水なし	*2, *3
576前	K	溢水なし	*2, *3
577後	B	溢水なし	*2, *3
577前	K	溢水なし	*2, *3
578後	B	溢水なし	*2, *3
578前	K	溢水なし	*2, *3
579後	B	溢水なし	*2, *3
579前	J	溢水なし	*2, *3
580後	B	溢水なし	*2, *3
580前	J	溢水なし	*2, *3
581後	B	溢水なし	*2, *3
581前	J	溢水なし	*2, *3

名 称 気体廃棄設備
高性能エアフィルタ (タイプ1)

図 番 図ト設一気2 (1/15)-5

※：フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

No. 643 高性能エアフィルター

※	フィルター番号	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更内容
	582後	B	溢水なし	*2, *3
	582前	J	溢水なし	*2, *3
	583後	B	溢水なし	*2, *3
	583前	J	溢水なし	*2, *3
	584後	B	溢水なし	*2, *3
	584前	J	溢水なし	*2, *3
	585後	B	溢水なし	*2, *3
	585前	J	溢水なし	*2, *3
	586後	B	溢水なし	*2, *3
	586前	J	溢水なし	*2, *3
	587後	B	溢水なし	*2, *3
	587前	J	溢水なし	*2, *3
	588後	B	溢水なし	*2, *3
	588前	J	溢水なし	*2, *3
	589後	B	溢水なし	*2, *3
	589前	J	溢水なし	*2, *3
	588後	B	溢水なし	*2, *3
	588前	J	溢水なし	*2, *3
	471後	B	溢水なし	*2, *3
	471前	J	溢水なし	*2, *3
	472後	B	溢水なし	*2, *3
	472前	J	溢水なし	*2, *3
	473後	B	溢水なし	*2, *3
	473前	J	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルター

※	フィルター番号	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更内容
	474後	B	溢水なし	*2, *3
	474前	J	溢水なし	*2, *3
	475後	B	溢水なし	*2, *3
	475前	J	溢水なし	*2, *3
	476後	B	溢水なし	*2, *3
	476前	J	溢水なし	*2, *3
	477後	B	溢水なし	*2, *3
	477前	J	溢水なし	*2, *3
	478後	B	溢水なし	*2, *3
	478前	K	溢水なし	*2, *3
	479後	B	溢水なし	*2, *3
	479前	K	溢水なし	*2, *3
	480後	B	溢水なし	*2, *3
	480前	K	溢水なし	*2, *3
	481後	B	溢水なし	*2, *3
	481前	K	溢水なし	*2, *3
	482後	B	溢水なし	*2, *3
	482前	K	溢水なし	*2, *3
	483後	B	溢水なし	*2, *3
	483前	A	溢水なし	*2, *3

No. 643 高性能エアフィルター

※	フィルター番号	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更内容
	484後	B	溢水なし	*2, *3
	484前	A	溢水なし	*2, *3
	485後	B	溢水なし	*2, *3
	485前	K	溢水なし	*2, *3
	486後	B	溢水なし	*2, *3
	486前	K	溢水なし	*2, *3
	487後	B	溢水なし	*2, *3
	487前	K	溢水なし	*2, *3
	488後	B	溢水なし	*2, *3
	488前	K	溢水なし	*2, *3
	489後	B	溢水なし	*2, *3
	489前	Lb	溢水なし	*2, *3
	490後	B	溢水なし	*2, *3
	490前	K	溢水なし	*2, *3
	491後	B	溢水なし	*2, *3
	491前	K	溢水なし	*2, *3

名称 気体廃棄設備
高性能エアフィルター (タイプ1)

図番 図ト設一気2 (1/15)-6

※：フィルター番号の「前」「後」は2段フィルターの前後、後段を表す。

No. 656 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
046前	B	40	*2, *4
046後	B	40	*2, *4

※：フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

No. 643 高性能エアフィルタ

フィルタ番号	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
641	B3	溢水なし	*2, *3
642	B3	溢水なし	*2, *3
631	B1	溢水なし	*2, *3
632	B1	溢水なし	*2, *3
621	Bx	溢水なし	*2, *3
622	Bx	溢水なし	*2, *3
623	By	溢水なし	*2, *3
651	A	60	*2
652	A	60	*2
653	A	60	*2
601	A	溢水なし	*2, *3
602	A	溢水なし	*2, *3
603	A	溢水なし	*2, *3
604	A	溢水なし	*2, *3
605	A	溢水なし	*2, *3

名 称	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ (タイプ1)	
図 番	図ト設一気2 (1/15)-7	—

No. (656)	安全機能を有する施設名称	基数
	高性能エアフィルタ	1

No. 656 高性能エアフィルタ			
フィルタ番号 ※	溢水位 [mm]	変更 内容	
043-7前, 043-8前	40	*1, *2	
043-7後, 043-8後	40	*1, *2	
041-1前, 041-2前	40	*1, *2	
041-1後, 041-2後	40	*1, *2	
045-13前, 045-14前	40	*1, *2	
045-13後, 045-14後	40	*1, *2	
051-15前, 051-16前	40	*1, *2	
051-15後, 051-16後	40	*1, *2	

※：フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

*：溢水位（表内に示す）
 **：防護対象最下部
 （最下部は溢水位以上）
 *1：金属カバを設置する。
 *2：架台を撤去、新設する。
 *3：アンカーボルトはベースプレート内に設置する。

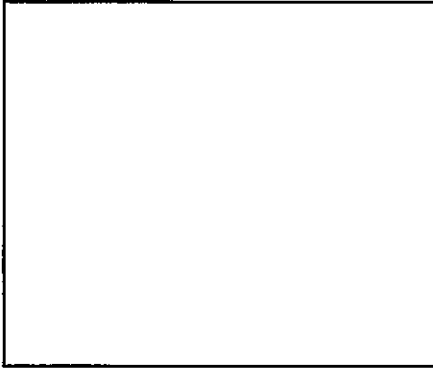
：内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位：mm

名 称	気体廃棄設備	
	高性能エアフィルタ（タイプ2）	
図 番	図ト設-気2（2/15）	—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(611)	高性能エアフィルタ	1

: 内は、耐震書算所の部位名称を示す。



A~C及び固定方法Dは、図ト設一気2 (3/15)-2に示す。

- *: 溢水水位 (表内に示す)
- ** : 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)
- *1: 金属カバーを設置する。
- *2: 音巻による飛散防止金物を設置する。
- *3: 移設する。
- *4: 架台を撤去、新設する。
- *5: アンカーボルトはベースプレート内に設置する。

単位: mm

名称	気体廃棄設備	
	高性能エアフィルタ (タイプ3)	
図番	図ト設一気2 (3/15) -1	—

詳細タイプ	A	B	C	固定方法 D	
	[mm]	[mm]	[mm]	種類	サイズ×本数
E				あと施工金属拡張アンカーボルト	
H				あと施工金属拡張アンカーボルト	

No. 611 高性能エアフィルター

フィルター番号	詳細タイプ	溢水水位 [mm]	変更内容
741, 742	H	溢水なし	*1, *3, *4
891, 892	E	200	*1
882, 883	H	140	*1, *2

名称	気体廃棄設備 高性能エアフィルター (タイプ3)	
図番	図ト設一気2 (3/15) -2	—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{611}	高性能エアフィルタ	1
{643}	高性能エアフィルタ	1

*: 溢水水位 (表内に示す)
** : 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)
#1: 成型工場に設置するものはケース1又はケース2、それ以外はケース1とする。
#2: 金属カバーを設置する。
#3: 竜巻による飛散防止金物を設置する。
#4: 架台を撤去し、新設する。
#5: アンカーボルトはベースプレート内に設置する。

□ : 内は、耐震計算書の部位名称を示す。
単位: mm

名称	気体廃棄設備
高性能エアフィルタ (タイプ4)	
図番	図ト設一気2 (4/15)-1
	—

詳細タイプ	A	B	C	固定方法 D	
	[mm]	[mm]	[mm]	種類	サイズ×本数
Fc#				あと施工金属拡張アンカーボルト	
I#					
M					

No. 611 高性能エアフィルター

フィルター番号 ※	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
805, 806	I#	140	*2, *3, *4
955前, 956前	I#	140	*2, *3, *4
955後, 956後	Fc#	140	*2, *3, *4

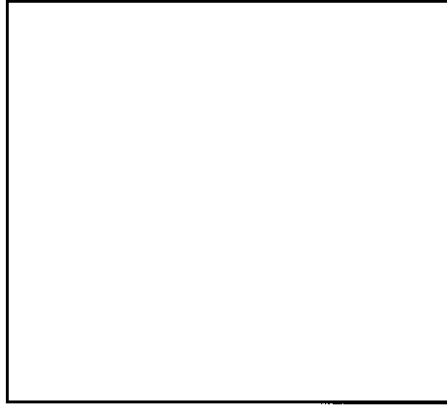
※：フィルター番号の「前」「後」は2段フィルターの前後、後段を表す。

No. 643 高性能エアフィルター

フィルター番号	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
409, 410	M	溢水なし	*2, *3, *4

名 称	気体廃棄設備 高性能エアフィルター (タイプ4)	
図 番	図ト設-気2 (4/15)-2	—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{611}	高性能エアフィルタ	1
{656}	高性能エアフィルタ	1



- *: 溢水水位 (表内に示す)
 - ** : 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)
 - #1: 金属カバーを設置する。
 - #2: 竜巻による飛散防止金物を設置する。
 - #3: 移設する。
 - #4: 架台を撤去、新設する。
 - #5: アンカーボルトはベースプレート内に設置する。
- : 内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位: mm

名称

気体廃棄設備
高性能エアフィルタ (タイプ5)

図番

図ト設一気2 (5/15)-1

—

No. 611 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容
911～914後	140	*1, *2, *4
921～923後	140	*1, *2, *4
931～933後	140	*1, *2, *4
941～943後	140	*1, *2, *4
981～984後	140	*1, *2, *4
985～988後	140	*1, *2, *4
951～954後	140	*1, *2, *4
961～964後	140	*1, *2, *4
971～974後	140	*1, *2, *4

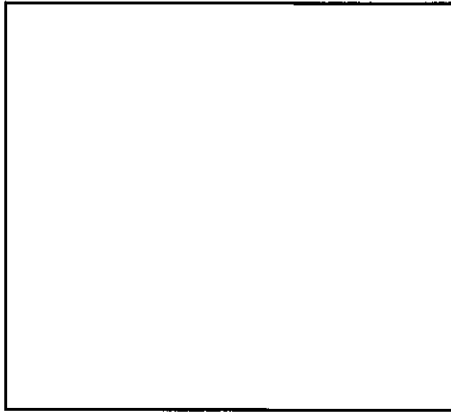
No. 656 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容
044-9～044-12前	40	*1, *4
044-9～044-12後	40	*1, *4
042-3～042-6前	40	*1, *4
042-3～042-6後	40	*1, *4

※：フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

名 称	気体廃棄設備	
図 番	高性能エアフィルタ (タイプ5)	—
	図ト設一気2 (5/15)-2	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(611)	高性能エアフィルタ	1
(643)	高性能エアフィルタ	1



- * : 溢水水位 (表内に示す)
 - ** : 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)
 - *1: 金属カバーを設置する。
 - *2: 竜巻による飛散防止金物を設置する。
 - *3: 移設する。
 - *4: 架台を撤去、新設する。
 - *5: アンカーボルトはベースプレート内に設置する。
- : 内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位：mm

名称	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ (タイプ6)	
図番	図ト設一気2 (6/15)-1	—

詳細タイプ	固定方法 D			サイズ×本数
	A [mm]	B [mm]	C [mm]	
Fa	538	1253	255	M10×4本 あと施工金属拡張アンカーボルト
Fb	515	1240	255	M10×4本 あと施工金属拡張アンカーボルト
I	545	1240	255	M10×6本 あと施工金属拡張アンカーボルト

No. 611 高性能エアフィルター

※ フィルター番号	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
731~734	I	140	*1, *2, *3, *4
831~834	I	140	*1, *2, *4
801~804	I	140	*1, *2, *4
911~914前	I	140	*1, *2, *4
811~814	I	140	*1, *2, *4
815~818	I	140	*1, *2, *4
819~822	I	140	*1, *2, *4
823~826	I	140	*1, *2, *4
841~844	I	140	*1, *2, *4
845~848	I	140	*1, *2, *4
849~852	I	140	*1, *2, *4
853~856	I	140	*1, *2, *4
921~923前	I	140	*1, *2, *4
981~984前	Fa	140	*1, *2, *4
985~988前	Fa	140	*1, *2, *4

No. 611 高性能エアフィルター

※ フィルター番号	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
951~954前	I	140	*1, *2, *4
961~964前	I	140	*1, *2, *4
861~864	I	140	*1, *2, *4
865~868	I	140	*1, *2, *4
971~974前	I	140	*1, *2, *4
871~874	I	140	*1, *2, *4
991~994	Fb	140	*1, *2
931~933前	I	140	*1, *2, *4
941~943前	I	140	*1, *2, *4

No. 643 高性能エアフィルター

フィルター番号	詳細 タイプ	溢水水位 [mm]	変更 内容
611~613	I	60	*1, *3, *4

※：フィルター番号の「前」「後」は2段フィルターの前後、後段を表す。

名称	気体廃棄設備 高性能エアフィルター (タイプ6)
図番	図ト設一気2 (6/15)-2 —

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{611}	高性能エアフィルタ	1

□ : 内は、耐震計算書の部位名称を示す。

--	--

名称	気体廃棄設備
図番	高性能エアフィルタ (タイプ7) 図ト設一気2 (7/15) —

* : 溢水水位 (表内に示す)
 ** : 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上)
 *1: 金属カバーを設置する。
 *2: 架台を撤去、新設する。
 *3: アンカーボルトはベースプレート内に設置する。

No. 611 高性能エアフィルタ		
フィルタ番号	溢水水位 [mm]	変更内容
761~763	200	*1, *2

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{669}	高性能エアフィルタ	1

No. 669 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容
092-1~092-4前	90	*1
092-1~092-4後	90	*1
093-1~093-4前	90	*1
093-1~093-4後	90	*1
094-5~094-8前	90	*1
094-5~094-8後	90	*1

※：フィルタ番号の「前」「後」は
2段フィルタの前段、後段を表す。

*：溢水水位 (表内に示す)

**：防護対象最下部
(最下部は溢水水位以上)

*1：金属カバーを設置する。

*2：アンカーボルトはベースプレート内に
設置する。

□：内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位：mm

名称

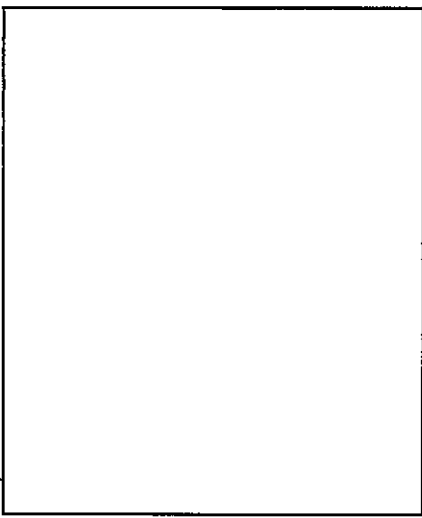
気体廃棄設備
高性能エアフィルタ (タイプ8)

図番

図卜設一気2 (8/15)

—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{669}	高性能エアフィルタ	1



No. 669 高性能エアフィルタ

フィルタ番号	溢水位 [mm]	変更内容
※ 091-1前, 091-2前	90	*1
091-1後, 091-2後	90	*1

※：フィルタ番号の「前」「後」は2段フィルタの前段、後段を表す。

*：溢水位（表内に示す）

**：防護対象下部（最下箱は溢水位以上）

*1：金属カバーを設置する。

*2：アンカーボルトはベースプレート内に設置する。

□：内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位：mm

名称	気体廃棄設備	
	高性能エアフィルタ（タイプ9）	
図番	図ト設一気2（9/15）	—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(682)	高性能エアフィルタ	1

No. 682 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容
172-1~172-4前	溢水なし	*1, *2, *3
172-1~172-4後	溢水なし	*1, *2, *3
161-1~161-4前	溢水なし	*1, *2, *3
161-1~161-4後	溢水なし	*1, *2, *3
162-1~162-4前	溢水なし	*1, *2, *3
162-1~162-4後	溢水なし	*1, *2, *3
163-1~163-4前	溢水なし	*1, *2, *3
163-1~163-4後	溢水なし	*1, *2, *3

※：フィルタ番号の「前」「後」は
2段フィルタの前段、後段を表す。

- *：溢水水位（表内に示す）
- **：防護対象最下部
（最下部は溢水水位以上）
- *1：金属カバーを設置する。
- *2：巻巻による飛散防止金物を設置する。
- *3：架台を撤去、新設する。
- *4：アソカールボードはベースプレート内に
設置する。

□：内は、面積計算書の部位名称を示す。
単位：mm

名称	気体廃棄設備
名称	高性能エアフィルタ（タイプ10）
図番	図ト設一気2（10/15）
図番	—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{696}	高性能エアフィルタ	1



No. 696 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	溢水位 [mm]	変更 内容
182-1~182-4前	溢水なし	*1,*2
182-1~182-4後	溢水なし	*1,*2

※：フィルタ番号の「前」「後」は
2段フィルタの前段、後段を表す。

*：溢水位（表内に示す）

**：防護対象最下部
（最下部は溢水位以上）

*1：金属カバーを設置する。

*2：竜巻による飛散防止金物を設置する。

*3：アンカーボルトはベースプレート内に
設置する。

：内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位：mm

名	気体廃棄設備	
称	高性能エアフィルタ（タイプ11）	
図	図ト設-気2（11/15）	—
番		

No. (696)	安全機能を有する施設名称 高性能エアフィルタ	基数 1
--------------	---------------------------	---------

No. 696 高性能エアフィルタ		
フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容
181-1前,181-2前	溢水なし	*1,*2
181-1後,181-2後	溢水なし	*1,*2

No. 696 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容
181-1前,181-2前	溢水なし	*1,*2
181-1後,181-2後	溢水なし	*1,*2

※：フィルタ番号の「前」「後」は
2段フィルタの前段、後段を表す。

*：溢水水位（表内に示す）

**：防護対象最下部
（最下部は溢水水位以上）

*1：金属カバーを設置する。

*2：竜巻による飛散防止金物を設置する。

*3：アンカーボルトはベースプレート内に
設置する。

□：内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位：mm

名称	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ（タイプ12）	
図番	図ト設一気2（12/15）	—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{696}	高性能エアフィルタ	1



No. 696 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容
191-1~191-4前	溢水なし	*1
191-1~191-4後	溢水なし	*1
192-1~192-4前	溢水なし	*1
192-1~192-4後	溢水なし	*1

※：フィルタ番号の「前」「後」は
2段フィルタの前段、後段を表す。

*：溢水水位 (表内に示す)

**：防護対象最下部
(最下部は溢水水位以上)

*1：金属カバーを設置する。

*2：アンカーボルトはベースプレート内に
設置する。

□：内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位：mm

名称	気体廃棄設備	
名称	高性能エアフィルタ (タイプ13)	
図番	図ト設一気2 (13/15)	—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(656)	高性能エアフィルタ	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



No. 656 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容
052-1~052-9前	40	*1
052-1~052-9後	40	*1
053-1~053-9前	40	*1
053-1~053-9後	40	*1

※：フィルタ番号の「前」「後」は
2段フィルタの前段、後段を表す。
*1：耐震補強のために部材を追加する。
耐震補強のために据付部を改造する。

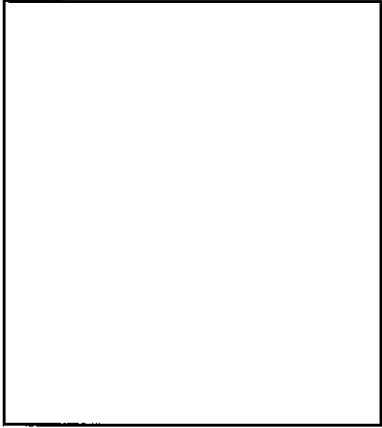
単位：mm

名称	気体廃棄設備	
図番	高性能エアフィルタ (バンクタイプ1, バンクタイプ2)	図ト設-気2 (14/15)

*：溢水水位 (表内に示す)
**：防護対象下部
(最下箱は溢水水位以上)

: 追加ベースプレート (mm) :
 : 追加ベースプレート (mm) :
 : フレーム補強 (mm) :

No. (696)	安全機能を有する施設名称 高性能エアフィルタ	基数 1
--------------	---------------------------	---------



No. 696 高性能エアフィルタ

フィルタ番号 ※	溢水水位 [mm]	変更 内容
183-1~183-4前	溢水なし	なし
183-1~183-4後	溢水なし	なし
193-1~193-4前	溢水なし	なし
193-1~193-4後	溢水なし	なし

※：フィルタ番号の「前」「後」「後」は
2段フィルタの前段、後段を表す。

*：溢水水位（表内に示す）

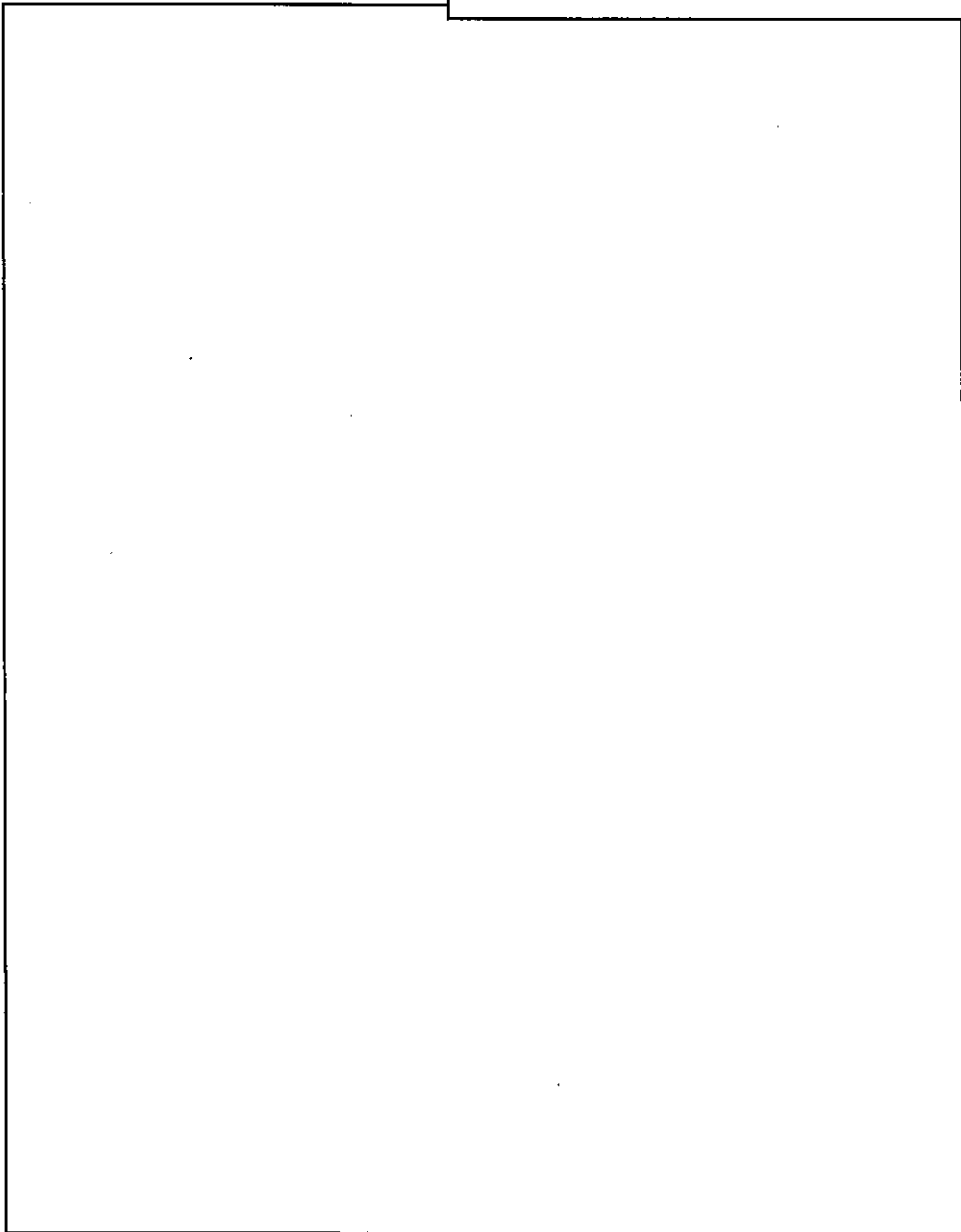
**：防護対象最下部
（最下部は溢水水位以上）

□：内は、耐震計算書の部位名称を示す。

単位：mm

名称	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ（バンクタイプ3）	
図番	図ト設-気2（15/15）	—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(609)	給気ファン	1
(641)	給気ファン	1
(654)	給気ファン	1
(694)	空調機給気ファン	1



名	気体廃棄設備	
称	給気ファン (AH型 単一ユニット)	
図	図ト設-気3 (1/4)-1	
番	-	

AH型 単一ユニット

No. 609 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	寸法 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
転換加工室・工作室 給気系統	12AH					なし
作業室(2)、除染室(2)、通路(2) 給気系統	37AH *1			耐震補強のため据付部を改造する 保全のため既存のファンを撤去し新設する		なし
付帯設備室・原料倉庫 給気系統	3AH			変更なし		なし
転換加工室 給気系統	4AH			変更なし		なし
転換加工室・チェックタンク室 給気系統	5AH			変更なし		なし
工作室・計器室 給気系統	6AH			耐震補強のため据付部を改造する		なし
フィルタ室 給気系統	7AH			変更なし		なし

No. 641 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	寸法 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
廃水処理室、汚濯室、作業室、廃棄物仕詰室、 廃棄物一時貯蔵所、更衣室(2) 給気系統	39A			保全のため既存のファンを撤去し新設する		なし
検査室 給気系統	40A			保全のため既存のファンを撤去し新設する		なし
フィルタ室(1) 給気系統	42A			耐震補強のため据付部を改造する		なし

名	気体廃棄設備
称	給気ファン (AH型 単一ユニット)
図	図ト設-気3 (1/4)-2
番	----

*1: 屋外設置のコンクリート・サポート基礎 (基礎厚さ0.4m、碎石厚さ0.05m) で支持

	気体廃棄設備	
	名称	給気ファン (AH型 複数ユニット)
	図番	図ト設-気3 (1/4)-3 —

AH型 複数ユニット

No. 641 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	部位	寸法 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
ペレット加工室 給気系統(1)	21A	ファン側 コイル側			保安のため既存のファンを撤去し新設する		なし

No. 654 給気ファンリスト

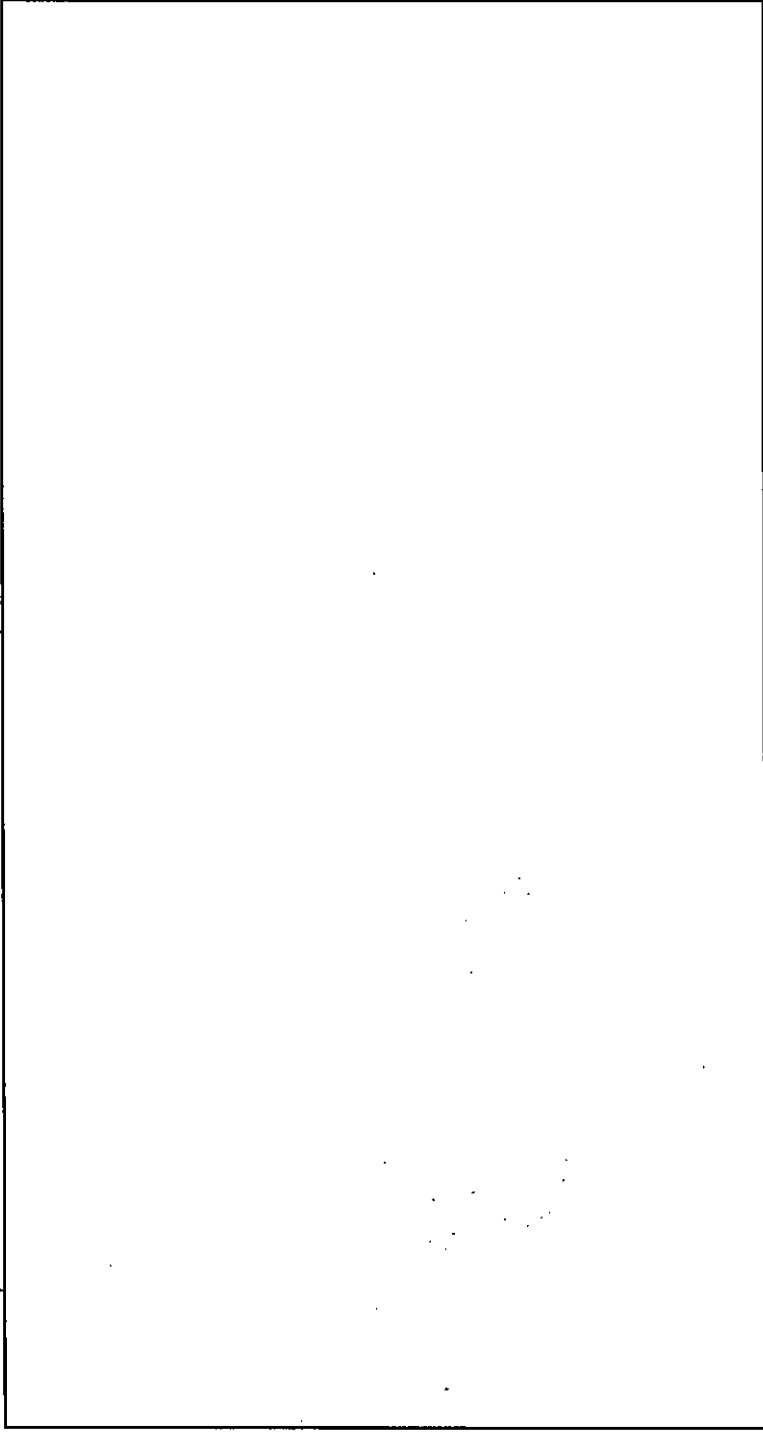
系統名称	ファン番号	部位	寸法 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
ペレット加工室 給気系統(2)	AHU-1	ファン側 コイル側			変更なし		なし
ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、 粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、連絡通路 給気系統(1)	AHU-2	ファン側 コイル側			変更なし		なし
ペレット貯蔵室 給気系統	AHU-3	ファン側 コイル側			変更なし		なし
燃料棒溶解室 給気系統	AHU-4	ファン側 コイル側			変更なし		なし

No. 694 空調機給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	部位	寸法 [mm]	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
医薬物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室 給気系統	AHU-1	ファン側 コイル側			変更なし		なし
洗浄室、貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室 給気系統	AHU-2	ファン側 コイル側			変更なし		なし

名 称	気体廃棄設備	
図 番	給気ファン (AH型 複数ユニット)	図ト設-気3 (1/4)-4
		—

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(609)	給気ファン	1
(611)	給気ファン	1
(654)	給気ファン	1
(667)	給気ファン	1
(680)	給気ファン	1



名称	気体廃棄設備 給気ファン (床置き型)	
図番	図ト設-気3 (2/4)-1	—

		気体廃棄設備 給気ファン (床置き型)	
		図番 図卜設-気3 (2/4)-2	図番 —

No. 609 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 l_0 [mm]	ボルト径 ϕ 本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
分析室、分光分析室 給気系統(1)	32S *1	A			保全のため既存のファンを撤去し新設する 変更なし		なし
第2核燃料倉庫、前室 給気系統	39S *2	A					なし

No. 641 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 l_0 [mm]	ボルト径 ϕ 本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
ペレット貯蔵室 給気系統	22A, 221A	B			耐震補強のため据付部を改造する 耐震補強のため据付部を改造する 耐震補強のため据付部を改造する 耐震補強のため据付部を改造する 耐震補強のため据付部を改造する		なし
ペレット加工室 給気系統(3)	23A	B					なし
ペレット加工室 給気系統(2)	24A	A					なし
燃料棒溶接室、燃料棒補修室 給気系統	27A	B					なし
作業室、廃棄物缶室 給気系統	SF3 *3	A					なし

No. 654 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 l_0 [mm]	ボルト径 ϕ 本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
フィルタ室給気系統	SF-1	A			変更なし		なし

- *1: 屋外設置のコンクリート・サポーター基礎 (基礎厚さ0.4m、砕石厚さ0.05m) で支持
- *2: 屋外設置のコンクリート・サポーター基礎 (基礎厚さ0.3m、砕石厚さ0.05m) で支持
- *3: 屋外設置のコンクリート・サポーター基礎 (基礎厚さ0.4m) で支持

名 称 気体廃棄設備
給気ファン (床置き型)

図 番 図ト設-気3 (2/4)-3
—

No. 667 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 ϕ_0 [mm]	ボルト径 x 本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
作業室(1)、更衣室、シャワー室 給気系統	SF-1	A			変更なし		なし
貯蔵室(1)、備品室、貯蔵室(2)、フィルタ室 給気系統	SF-2	A			変更なし		なし





No. 680 給気ファンリスト

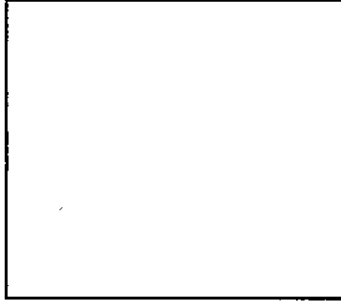
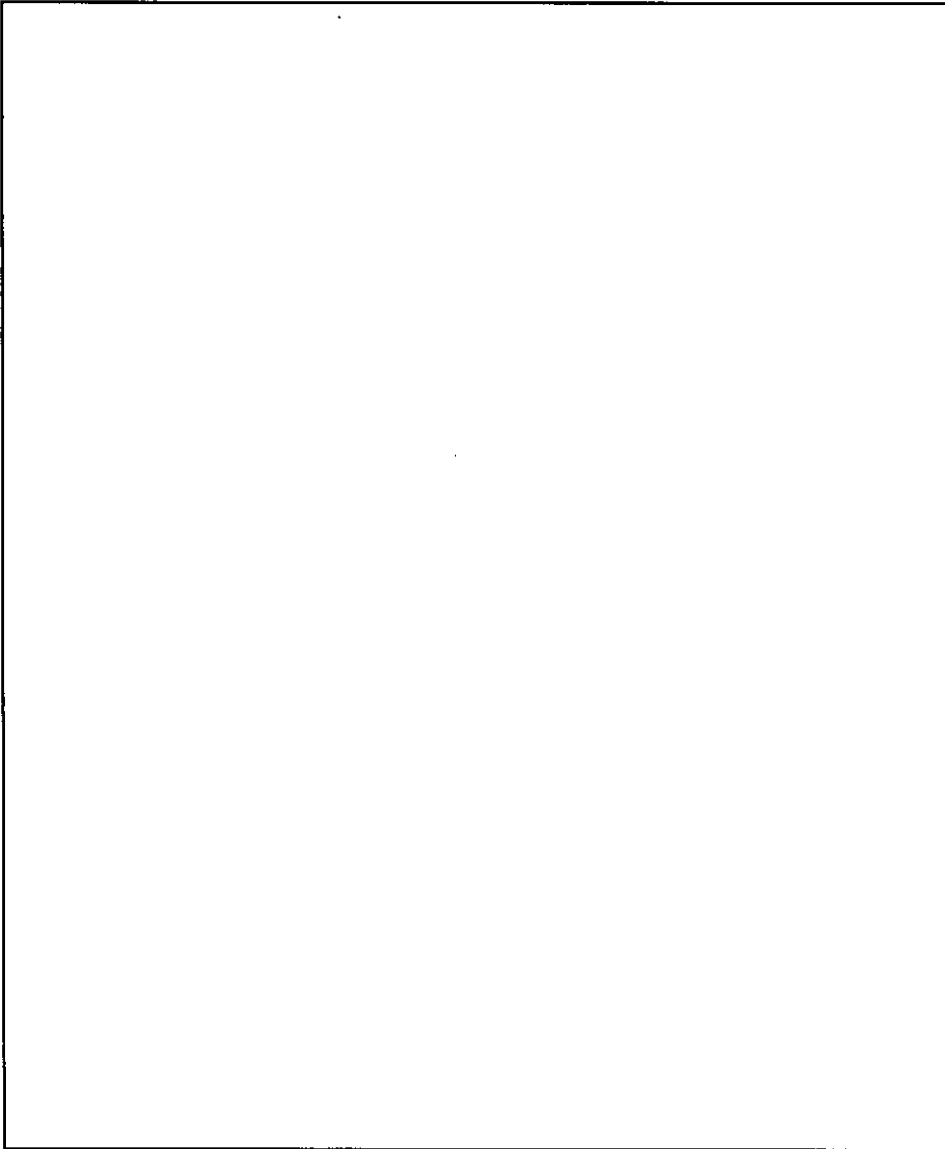
系統名称	ファン番号	架台形状	ボルト間距離 ϕ_0 [mm]	ボルト径 x 本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
廃棄物処理室・排気室給気系統	SF-B2 *	A			変更なし		なし

* : 屋外設置のコンクリート・サポーター基礎 (基礎厚さ0.45m、砕石厚さ0.05m) で支持

名	気体廃棄設備
称	給気ファン (床置き型)
図	図ト設-気3 (2/4)-4
番	—

No. (609)	安全機能を有する施設名称 給気ファン	基数 1
--------------	-----------------------	---------





-  : ベースプレート (□mm: □)
-  : フレーム補強 (□mm: □)
-  : フレーム補強 (□mm: □)
-  : 架台補強 (□mm: □)



単位: mm

No. 609 給気ファンリスト		変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
系統名称	ファン番号	耐震補強のため架台を改造する	/	なし
機械室 給気系統	10S			

名称	気体廃棄設備 給気ファン (架台置き型)
図番	図ト設-気3 (3/4)-1

- : ベースプレート (mm:)
- : フレーム補強 (mm:)
- : フレーム補強 (mm:)
- : 架台補強 (mm:)

単位: mm

No. 609 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
廃棄物処理室 給気系統	9S		耐震補強のため架台を改造する		なし

名称	気体廃棄設備 給気ファン (架台置き型)	
図番	図ト設-気3 (3/4)-2	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1

☒ : 追加部材 () :

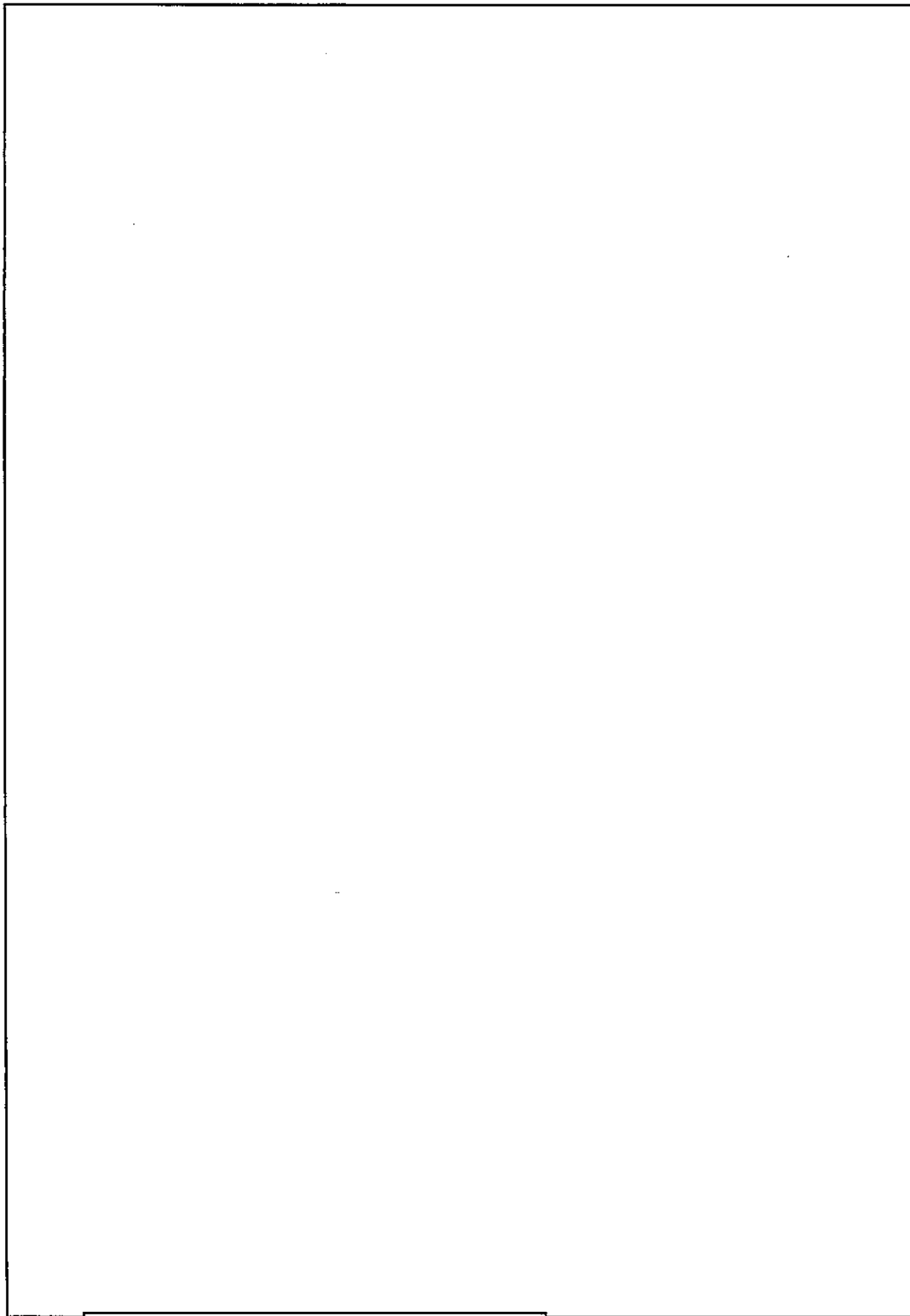
No. 609 給気ファンリスト

系統名称	ファン番号	ボルト間距離 l_0 [mm]	ボルト径 x 本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
分析室、分光分析室 給気系統(2)	8PAC	(400) > 350以上		耐震補強のため据付部を改造する		なし

名 称		気体廃棄設備
図 番		給気ファン (PAC型) 図ト設-気3 (4/4) —

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{635}	排ガス分解装置	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

▨：追加ベースプレート (□mm:□)

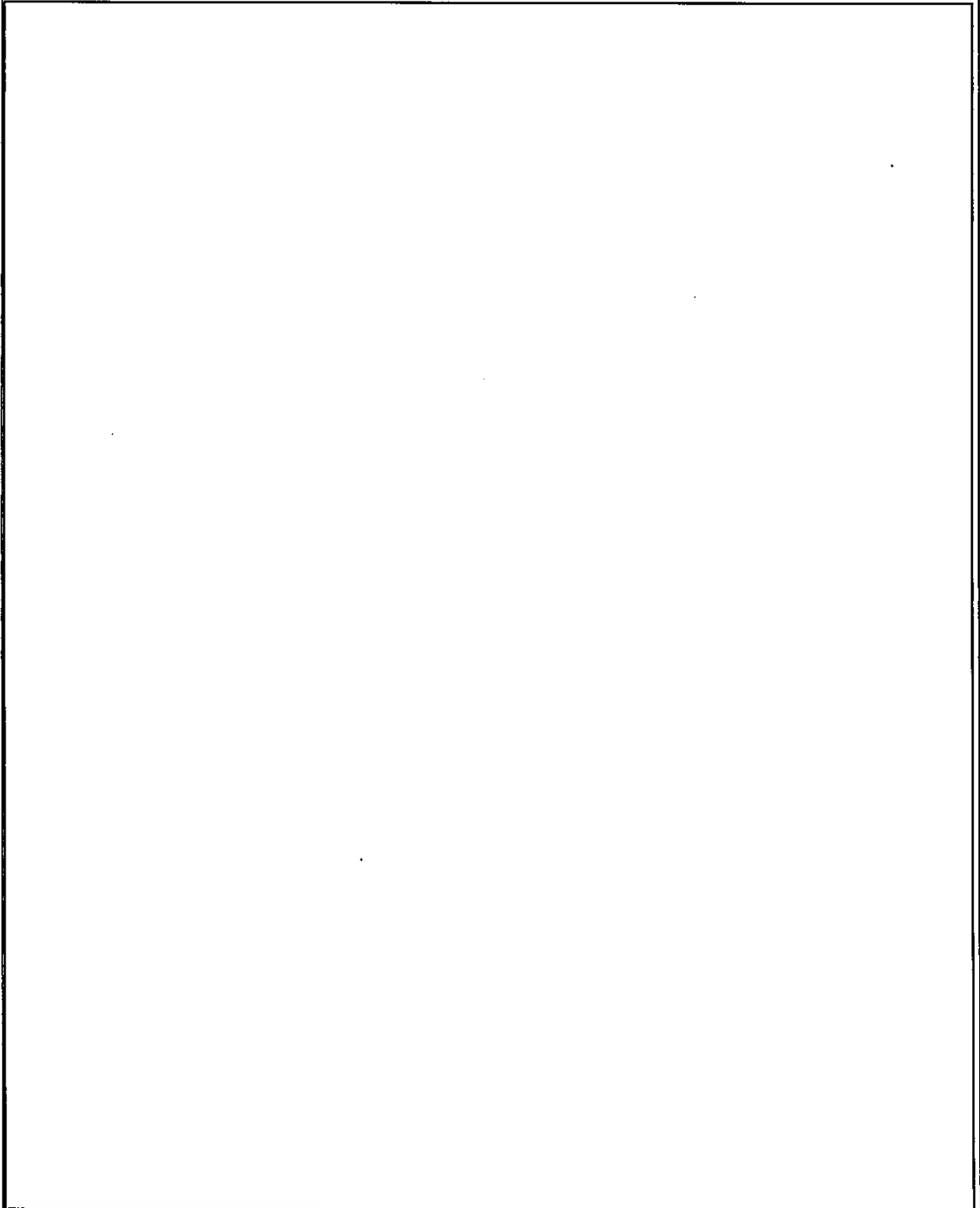
*1：図ト制-気盤1参照

*2：基礎厚さ0.4m、砕石厚さ0.15m


名称	気体廃棄設備 (1)	
	排ガス分解装置 (1)	
図番	図ト設-気4 (1/2)	工場棟 屋外

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{635}	排ガス分解装置	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

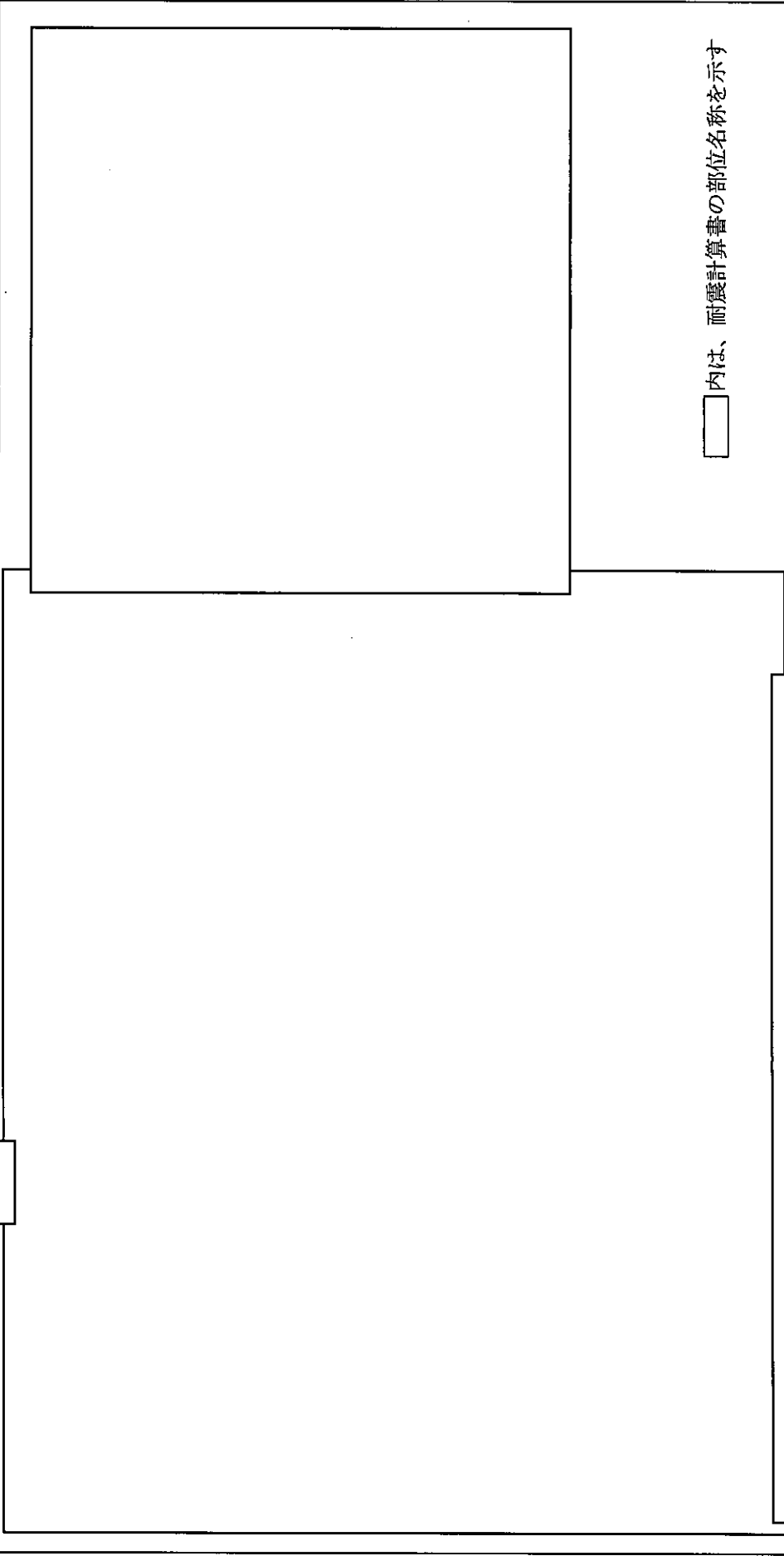


単位：mm

-  : 追加ベースプレート (□mm: □mm)
 *1 : 図ト制-気盤1参照
 *2 : 基礎厚さ0.4m、砕石厚さ0.15m

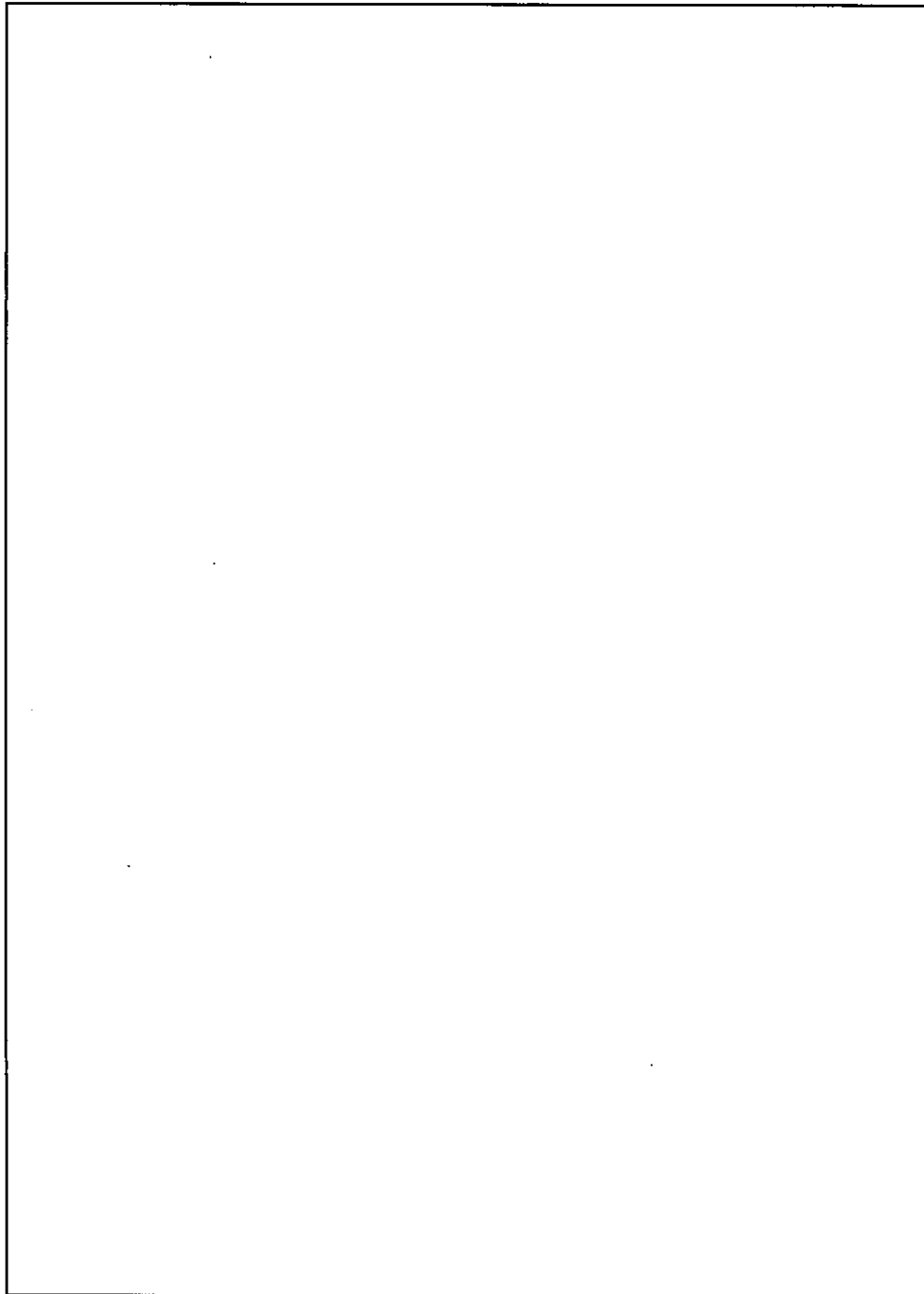
名称	気体廃棄設備 (1)	
	排ガス分解装置 (2)	
図番	図ト設-気4 (2/2)	工場棟 屋外

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{632}	排ガス冷却装置 (ウラン回収第1系列系統)	1



□内は、耐震計算書の部位名称を示す

単位：mm	
名称	気体廃棄設備 (1)
図番	排ガス冷却装置 (ウラン回収第1系列系統)
	図ト設-気5 (1/2)
	工場棟
	転換工場

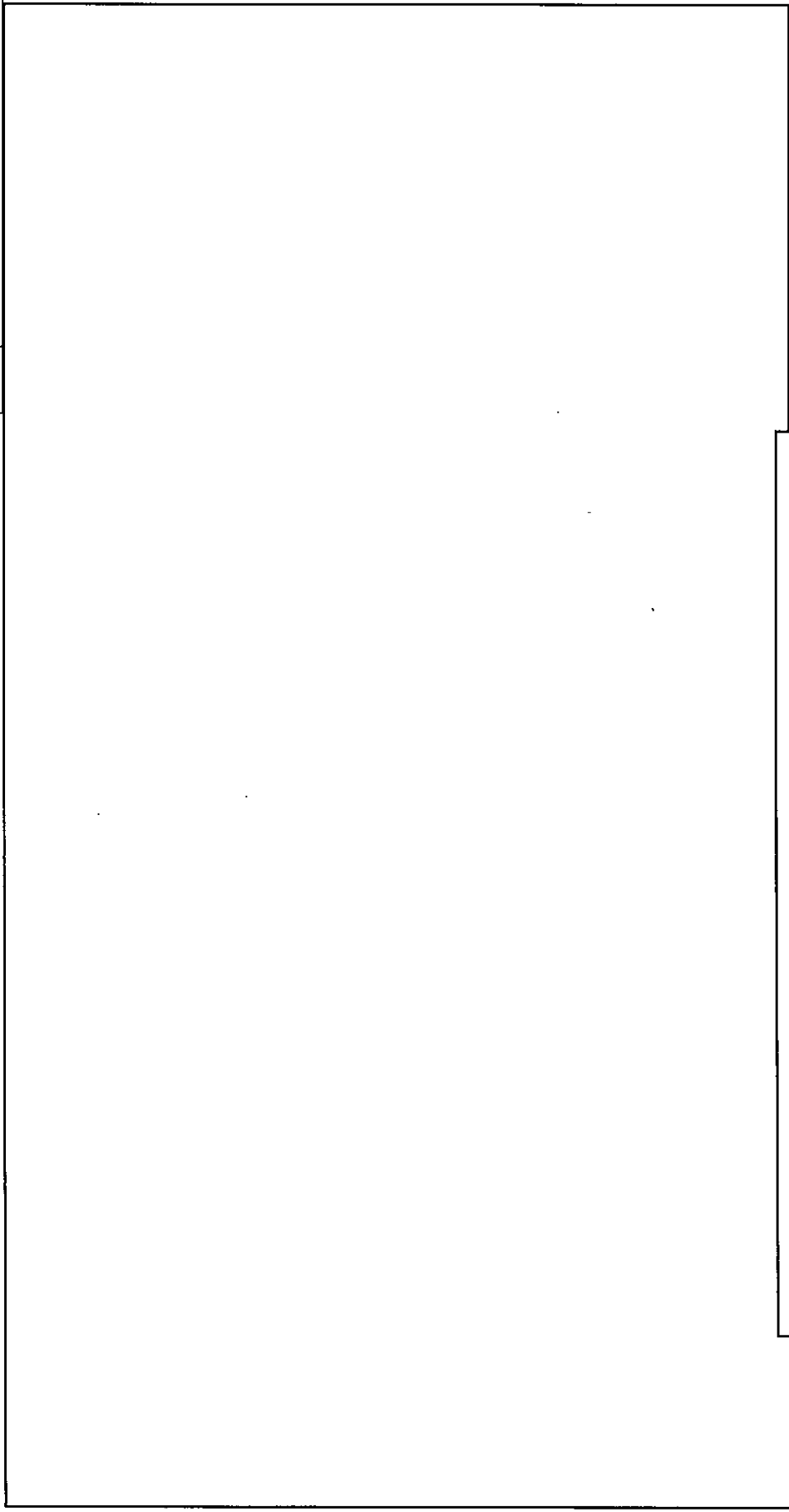


A-A

*1 : 金属製カバー

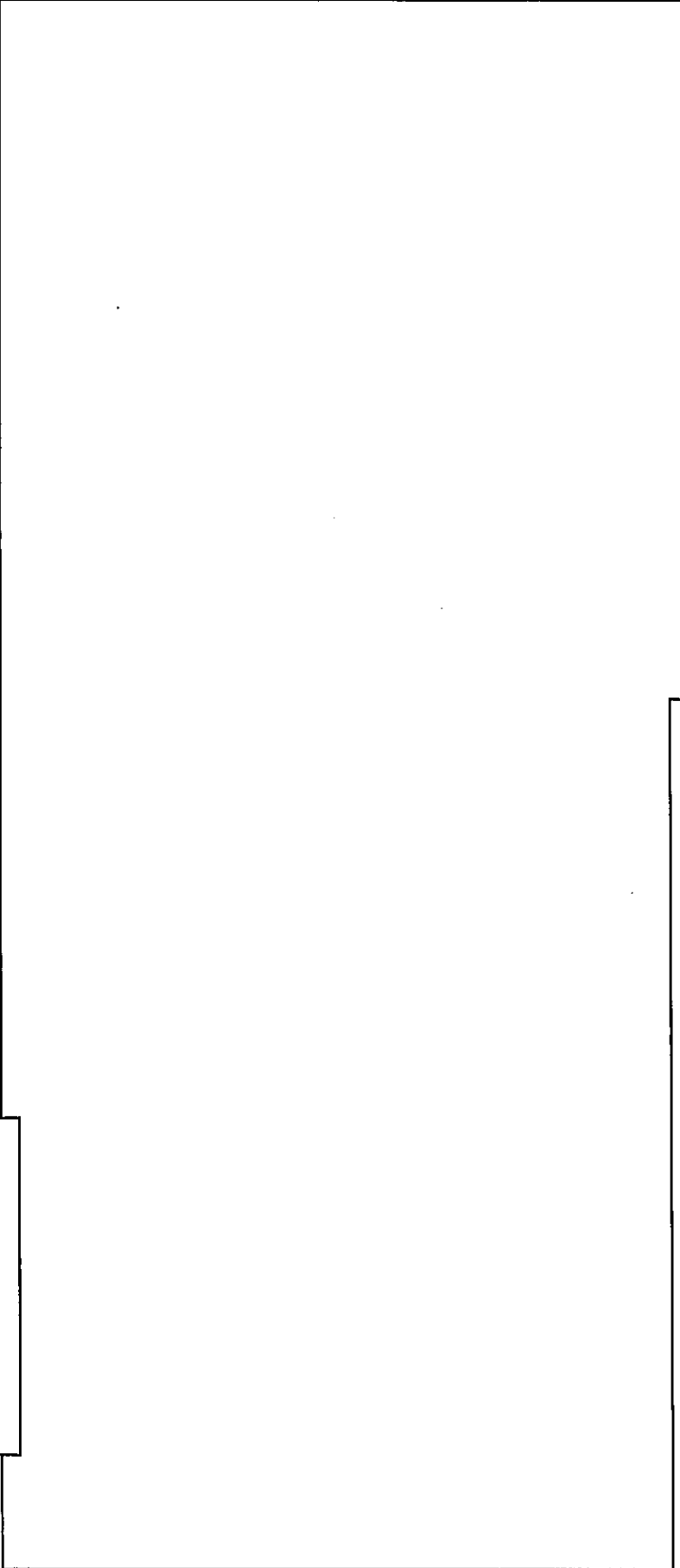
単位 : mm

名称	気体廃棄設備 (1) 排ガス冷却装置 (ウラン回収第1系列系統)	
図番	図ト設-気5 (2/2)	工場棟 転換工場

	No. (633)	安全機能を有する施設名称 コンデンサ (ウラン回収第1系列系統)	基数 1
			
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す			単位：mm 気体廃棄設備 (1) コンデンサ (ウラン回収第1系列系統)
	図番	図ト設-気6	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[602]	スクラバ (局所排気系統)	

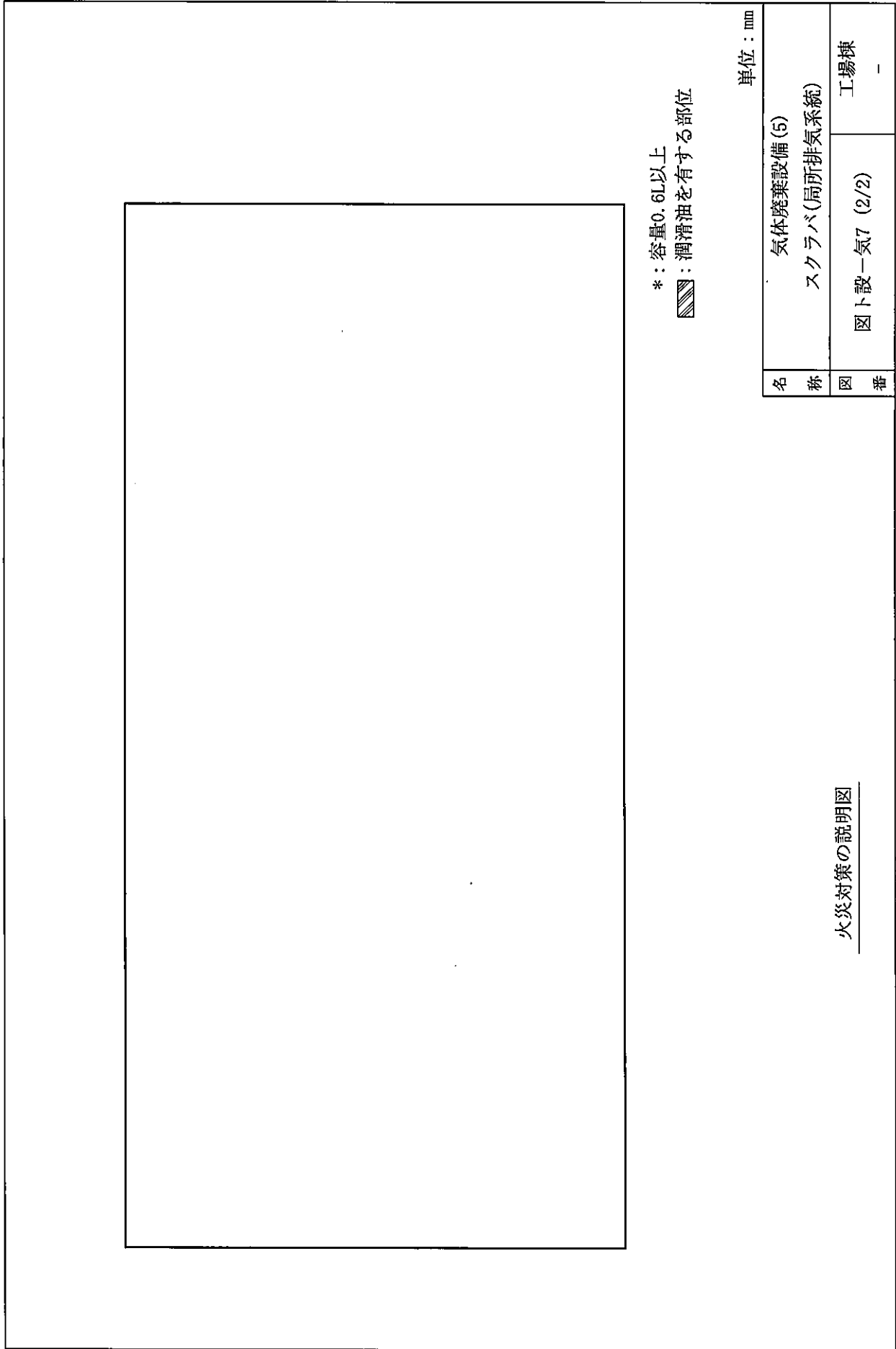
□内は、耐震計算書の部位名称を示す




*1 : 基礎厚さ0.4m、砕石厚さ0.15m
 *2 : 基礎厚さ0.55m、砕石厚さ0.15m

単位 : mm

名称	気体廃棄設備 (5) スクラバ (局所排気系統)	
図番	図ト設 - 気7 (1/2)	工場棟 -



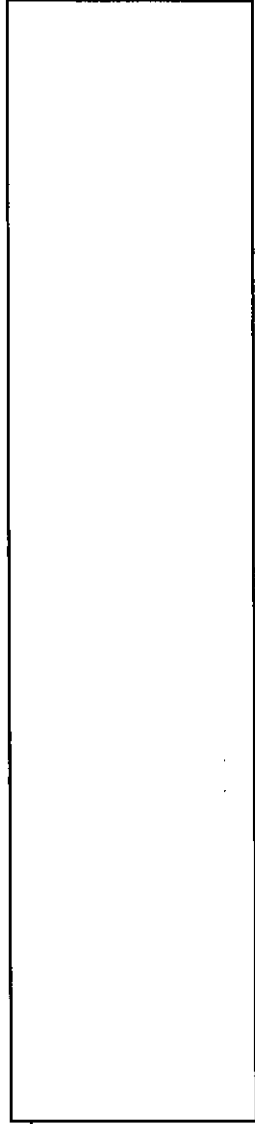
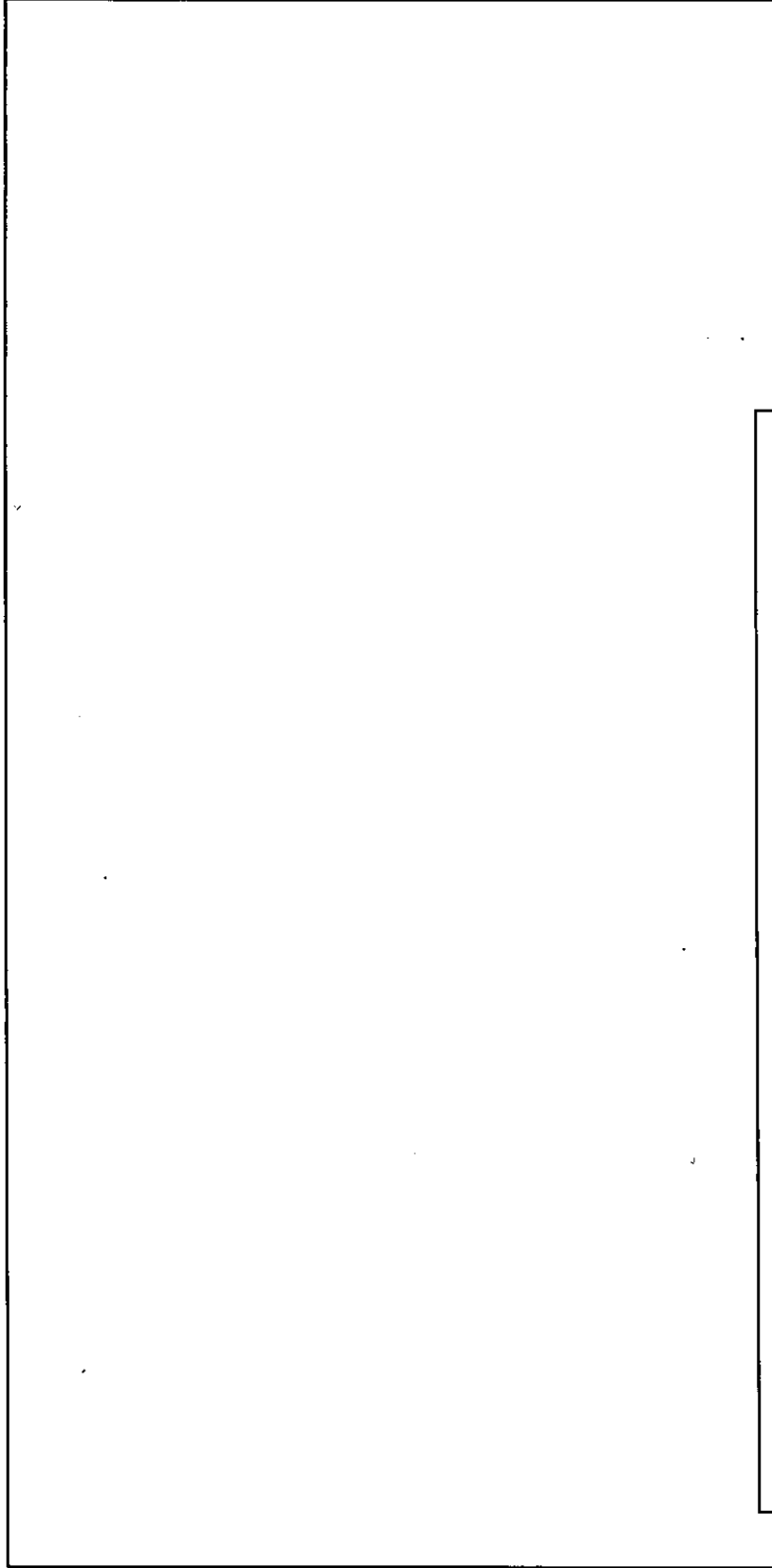
*: 容量0.6L以上
: 潤滑油を有する部位

単位: mm

名称	気体廃棄設備(5) スクラバ(局所排気系統)	
図番	図ト設-気7 (2/2)	工場棟 -

火災対策の説明図

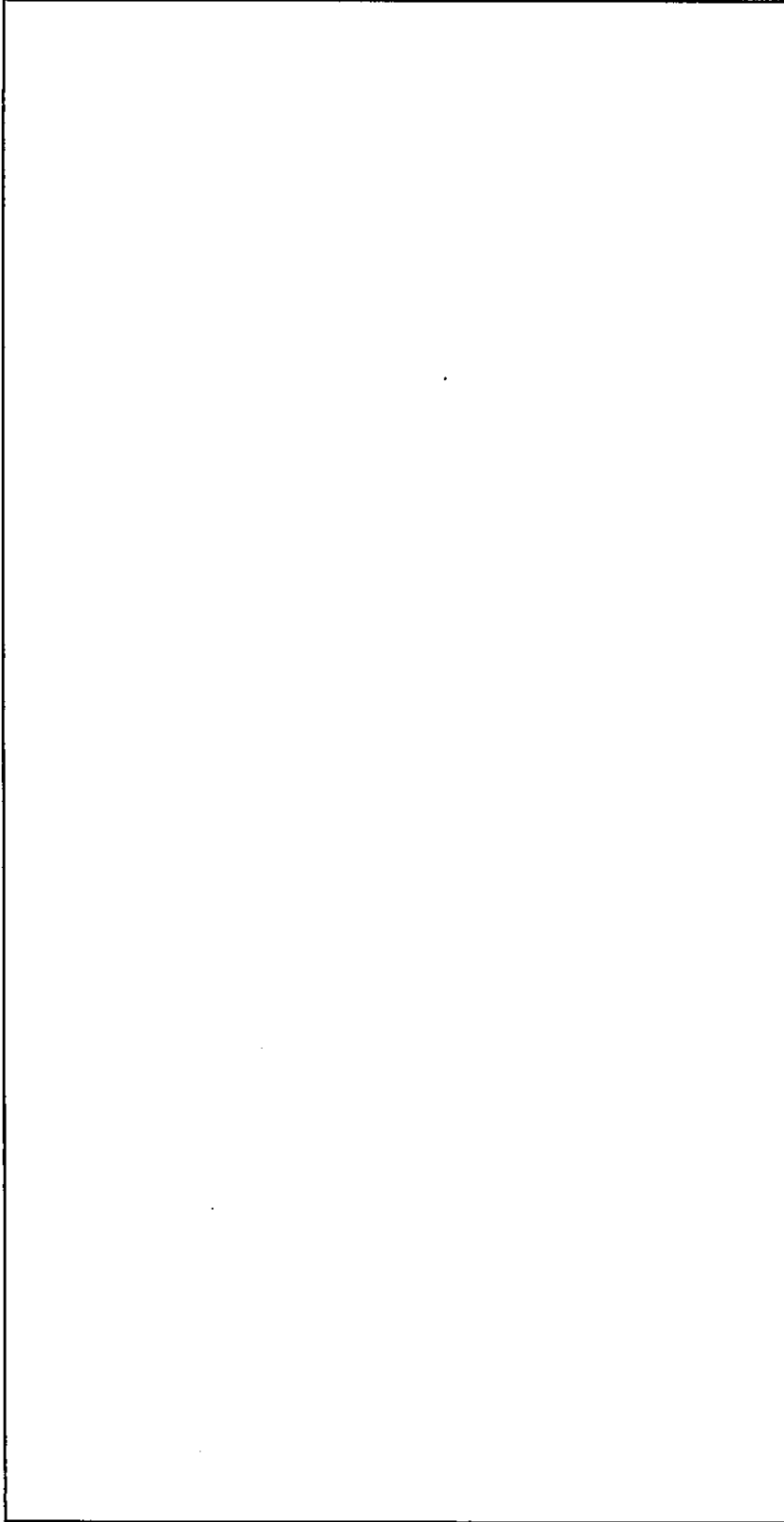
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{626}	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	1



単位：mm

名称	気体廃棄設備 (1)	
図番	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	工場棟 転換工場
	図ト設-気8 (1/4)	

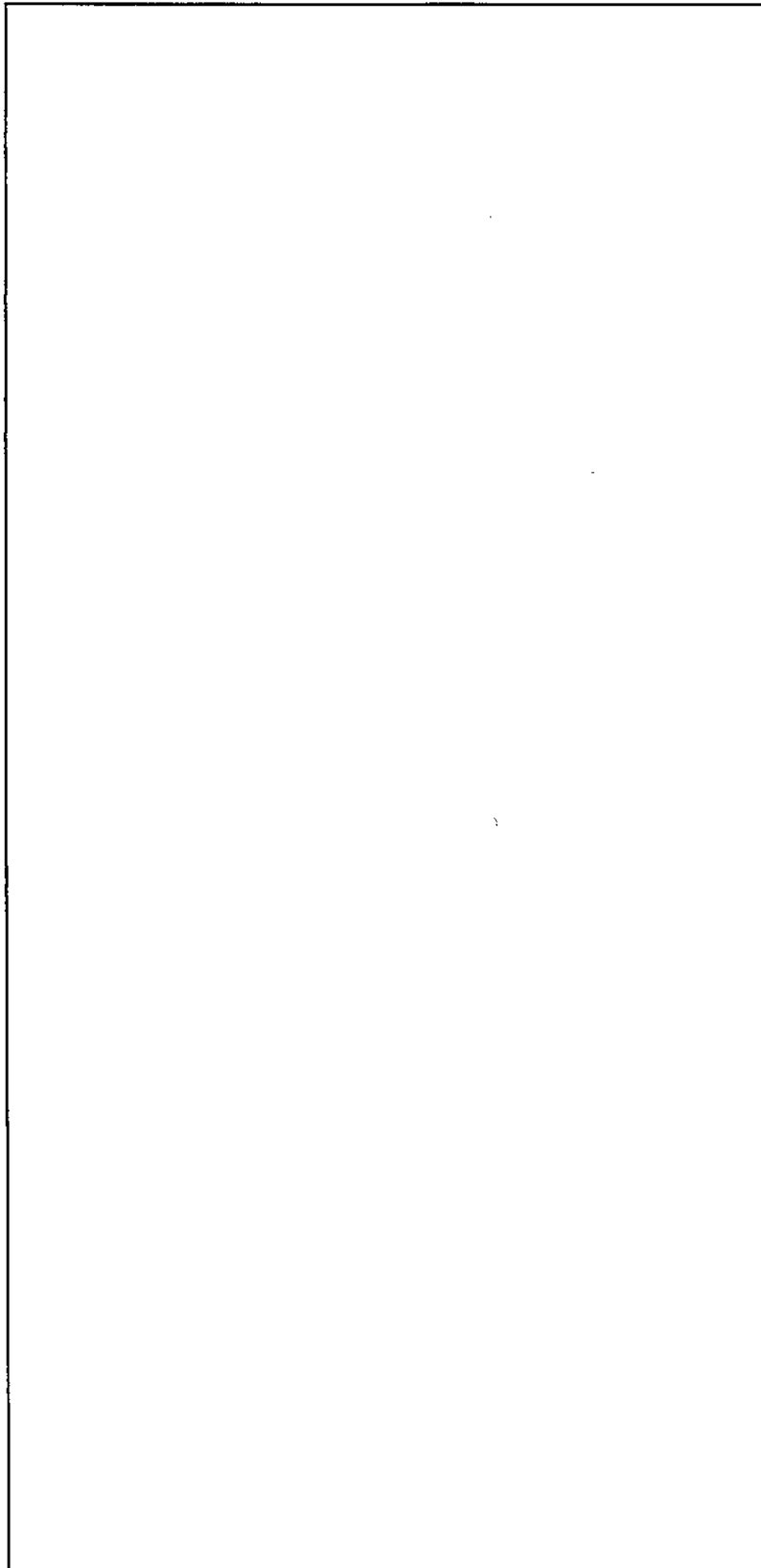
No.	安全機能を有する施設名称	基數
{626}	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	1



単位：mm

名	気体廃棄設備 (1)	
称	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	
図	図下設-気8 (2/4)	工場棟
番		転換工場

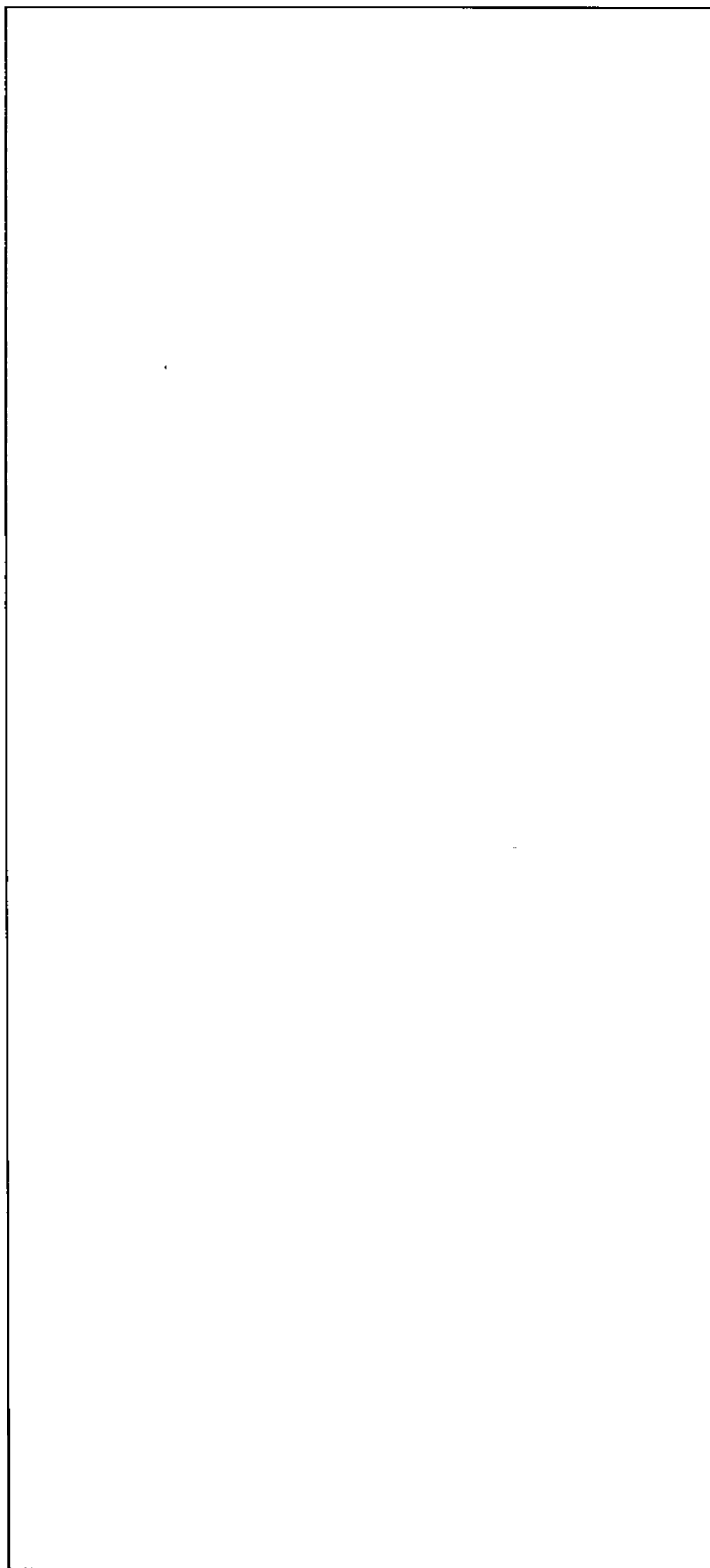
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{626}	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	1



単位：mm

名称	気体廃棄設備 (1)
図番	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統) 図ト設-気8 (3/4) 工場棟 転換工場

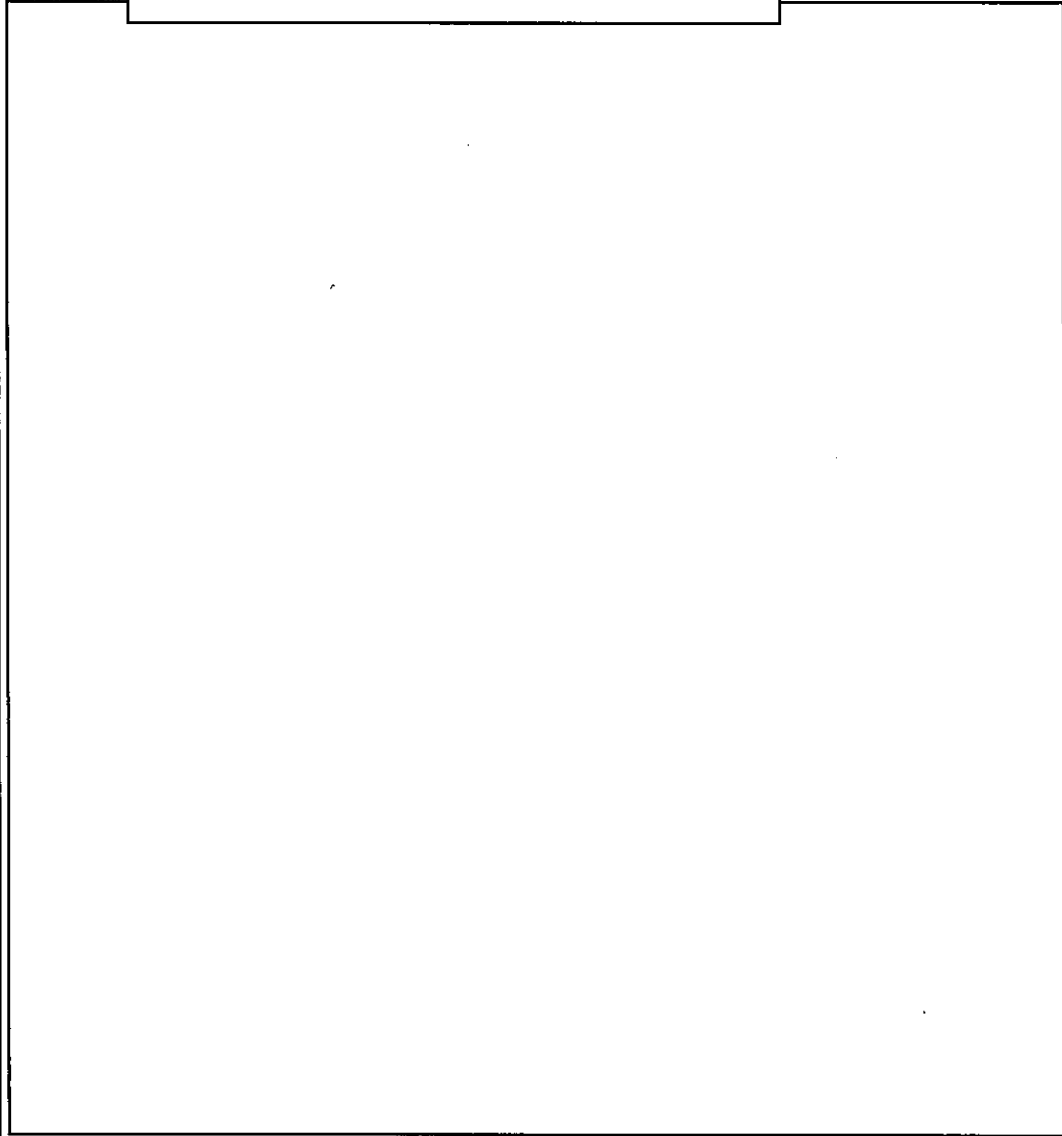
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{626}	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	1



単位：mm

名称	気体廃棄設備 (1)	
図番	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)	工場棟 転換工場
	図ト設-気8 (4/4)	

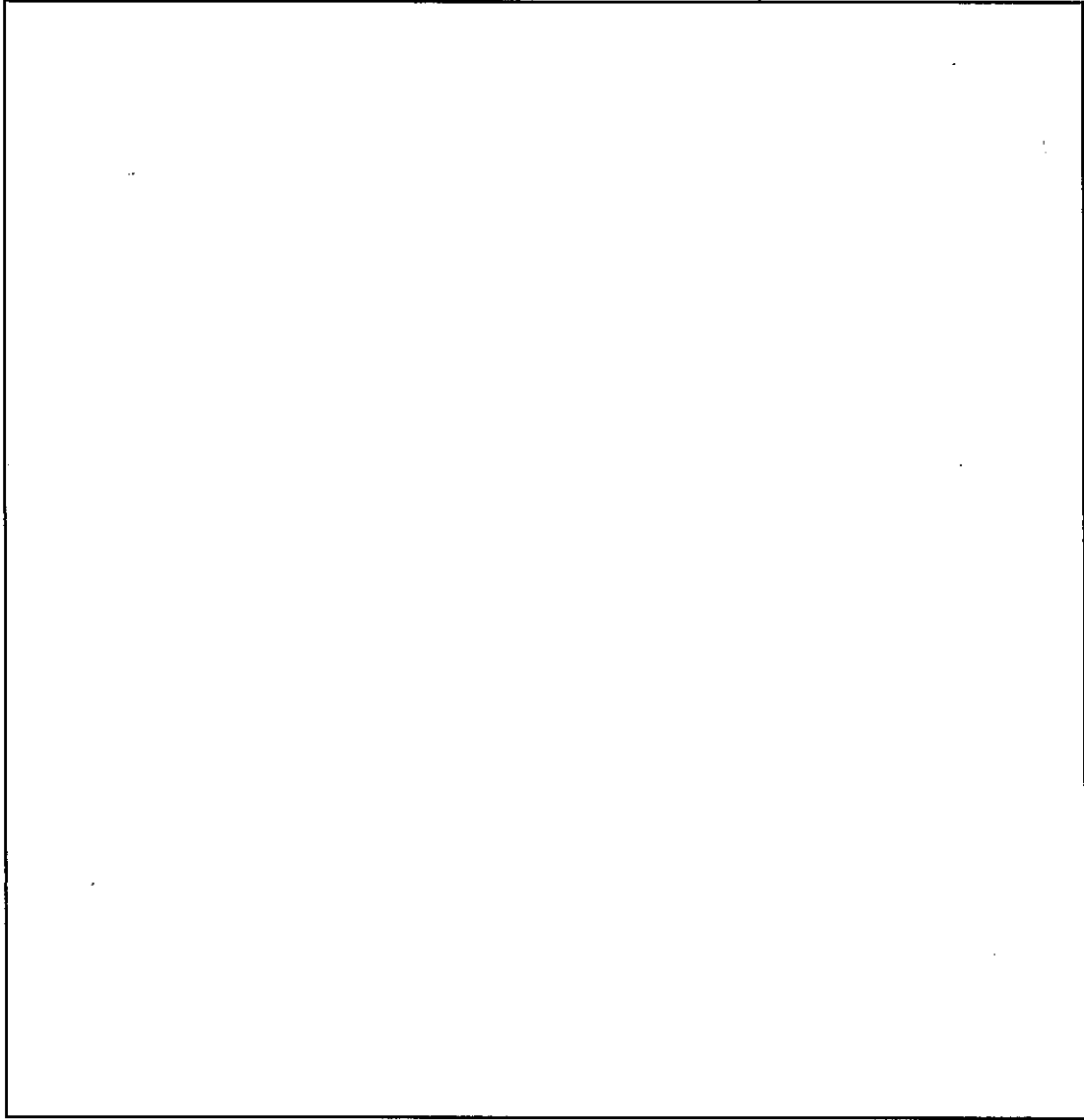
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{630}	水スクラバ (ウラン回収第1系列系統)	1



単位：mm

名称	気体廃棄設備 (1)
図番	水スクラバ (ウラン回収第1系列系統) 図ト設-気9
	工場棟 転換工場

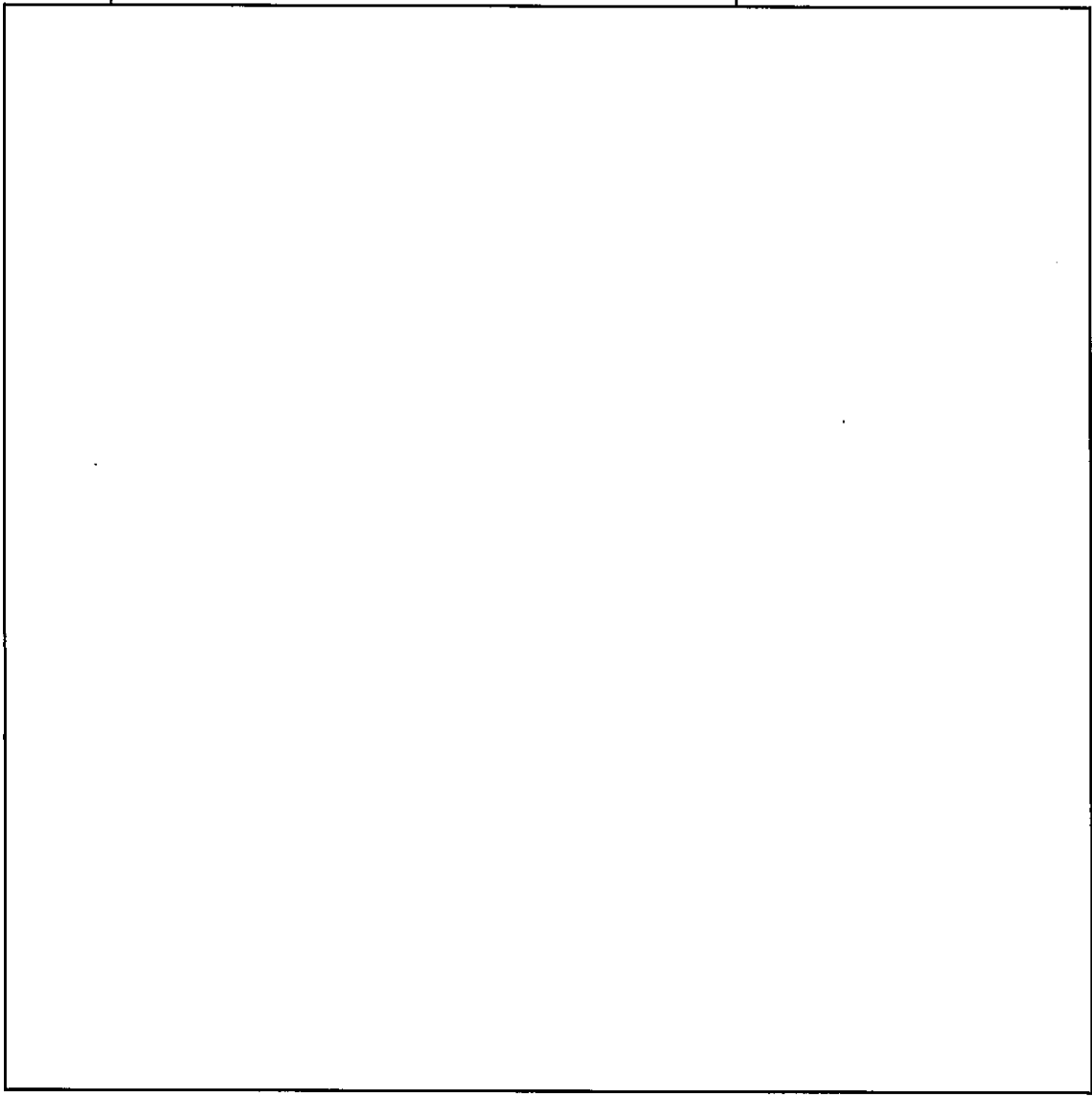
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{631}	アルカリスクラバ (ウラン回収第1系列系統)	1



単位：mm

名称	気体廃棄設備 (1)	
図番	アルカリスクラバ (ウラン回収第1系列系統)	工場棟 転換工場
	図ト設-気10	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{634}	スクラバ (ウラン回収第2系列系統)	1



*1:金属カパー

単位 : mm

名称	気体廃棄設備 (1)	
名称	スクラバ (ウラン回収第2系列系統)	
図番	図ト設-気11	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{638}	スクラバ (分析系統)	1

単位：mm

名	気体廃棄設備 (1)	
称	スクラバ (分析系統)	
図	図ト設-気12	付属建物
番		除染室・分析室

☒☒☒：追加配管 ()

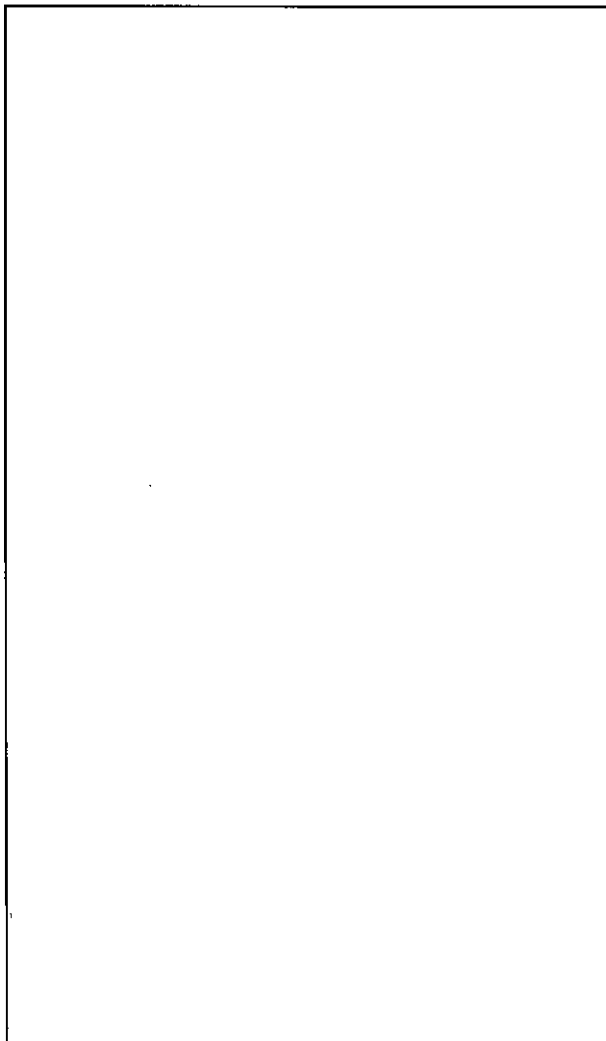
☒☒☒：撤去する配管

*1：(907)分析設備 不純物分析設備 廃水タンクは既に申請済み (5次申請)

*2：廃水口の閉止は既に申請済み (5次申請)

☒☒☒：追加補強 ()、パースレット 10mm ()

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{644}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{657}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{658}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{670}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{671}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{697}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(シリンダ洗浄棟)	1
{699}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(シリンダ洗浄棟)	1



逆流防止ダンパ (耐震第1類)

名称	図番
気体廃棄設備 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	図卜設-気13 (1/2) -

安全機能番号	寸法 [mm]
{612} (1)	
{612} (2)	
{612} (3)	
{612} (4)	
{612} (5)	
{612} (6)	
{612} (7)	
{612} (8)	
{612} (9)	
{612} (10)	
{613} (1)	
{613} (2)	
{613} (3)	
{613} (4)	
{613} (5)	
{613} (6)	
{613} (7)-a	
{613} (7)-b	
{613} (7)-c	
{613} (8)	
{613} (9)	
{613} (10)	
{613} (11)	
{613} (12)	
{613} (13)	
{613} (14)	

安全機能番号	寸法 [mm]
{613} (15)	
{613} (16)	
{613} (17)	
{613} (18)	
{613} (19)	
{644} (1)	
{644} (2)	
{644} (3)	
{644} (4)	
{644} (5)	
{644} (6)	
{644} (7)	
{645} (1)	
{645} (2)	
{645} (3)	
{645} (4)	
{645} (5)	
{645} (6)	
{645} (7)	
{645} (8)	
{645} (9)	
{645} (10)	
{645} (11)	
{645} (12)	
{645} (13)	
{657} (1)	

安全機能番号	寸法 [mm]
{657} (2)	
{657} (3)-a	
{657} (3)-b	
{657} (4)-a	
{657} (4)-b	
{657} (5)	
{658} (1)	
{658} (2)	
{658} (3)	
{658} (4)	
{658} (5)	
{658} (6)	
{658} (7)	
{670} (1)	
{670} (2)	
{671} (1)	
{671} (2)	
{671} (3)	
{697}	
{699} (1)	
{699} (2)-a	
{699} (2)-b	

逆流防止ダンパ (耐震第1類)

名称
図番

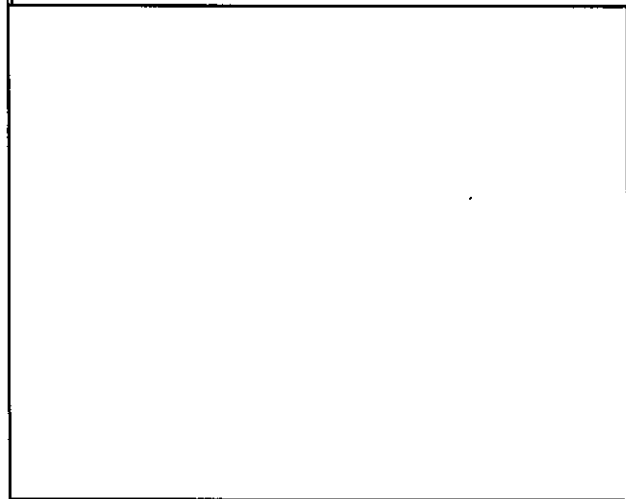
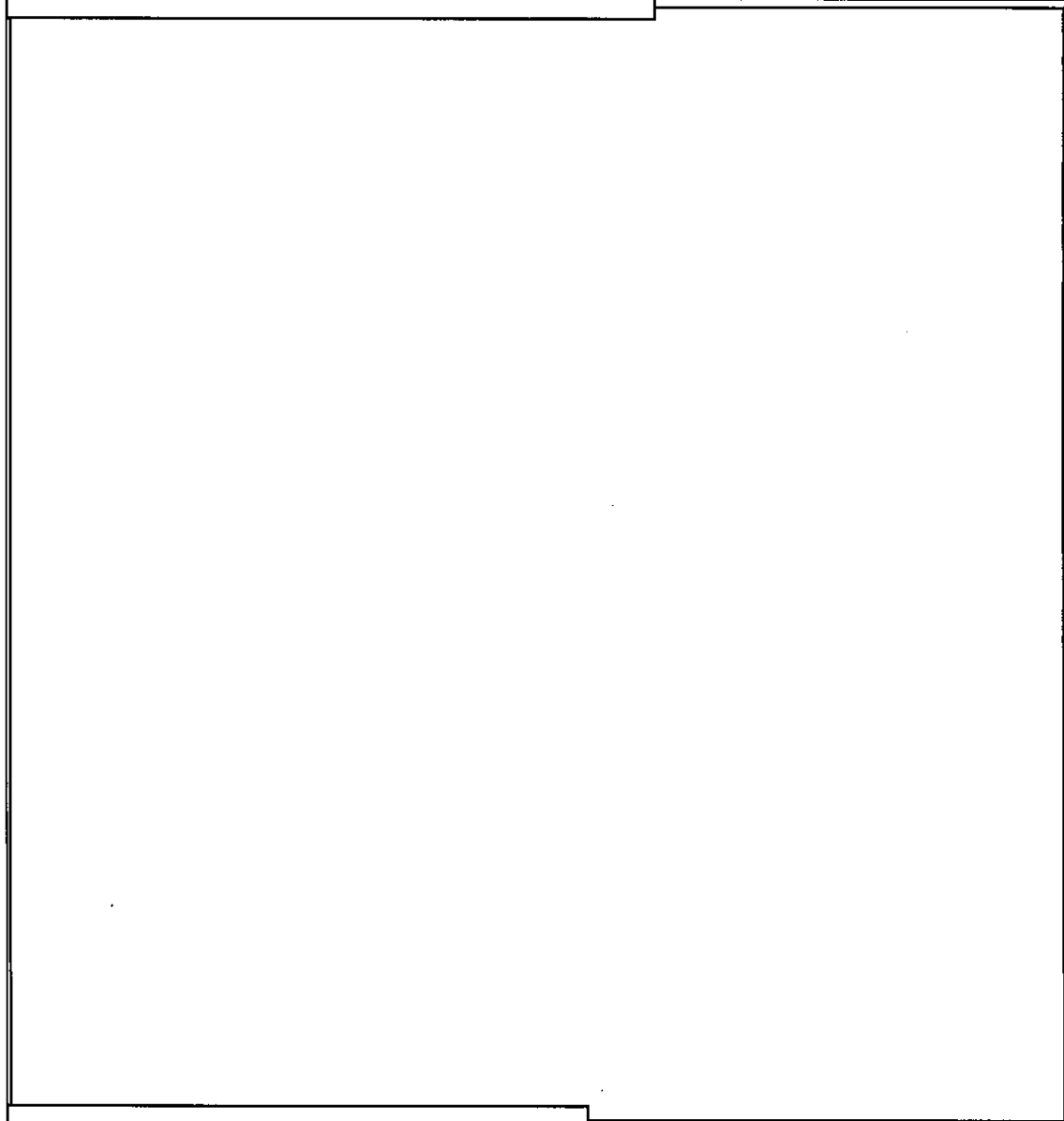
気体廃棄設備
給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)
排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)

図 設-気13 (2/2)

-

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{707}	転換第1廃液貯槽	1
{708}	液位高警報設備	-

*4



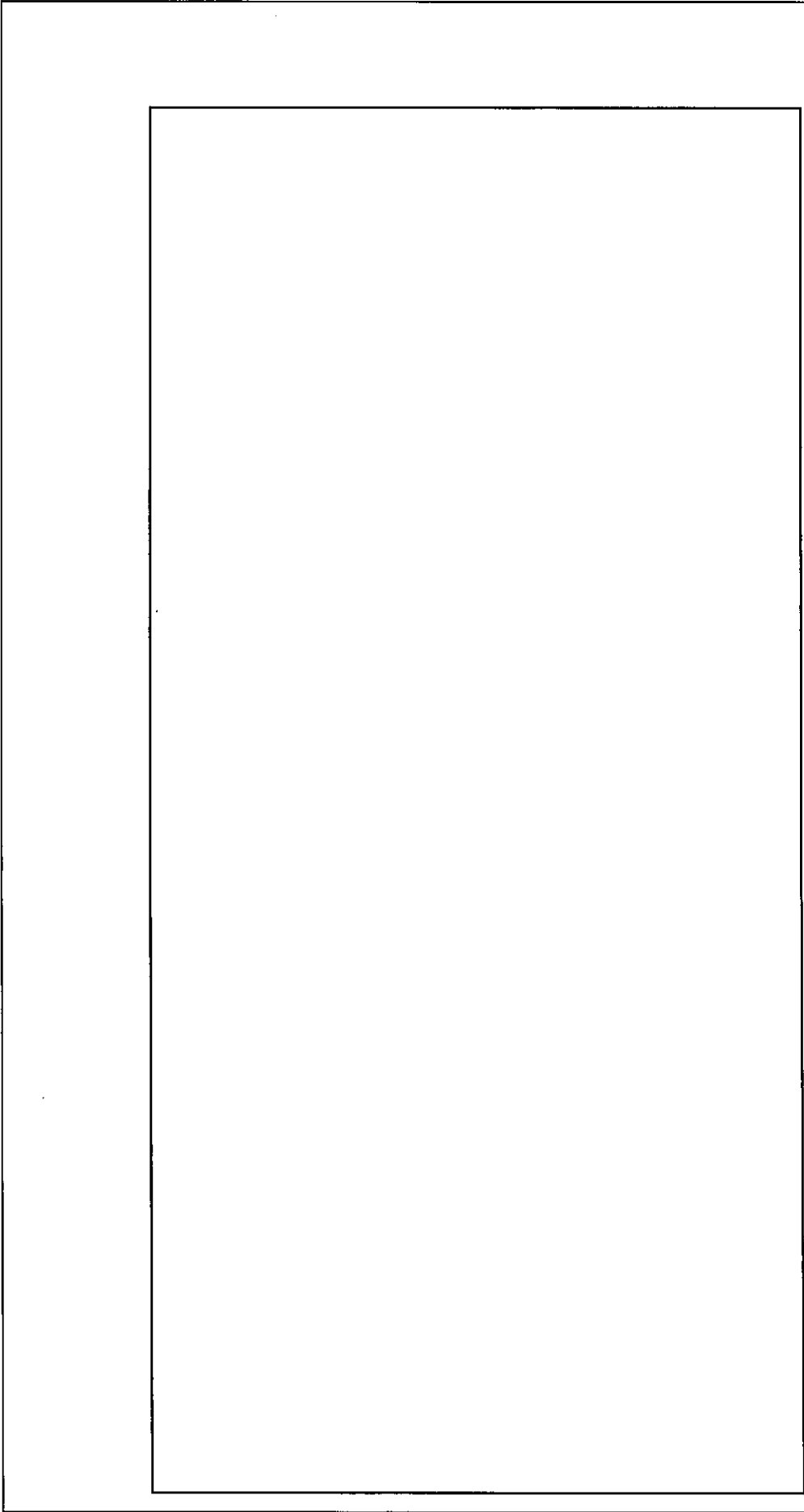
← : 申請機器の配管系統

▨ : 改造(取り替え)部材 :

- *1 : 金属製カバー
- *2 : 耐腐食性材料
- *3 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より131mm以上
- *4 : 警報設備の基数については
警報設備系統図(図ト制-液1)参照
- *5 : 液位計 (電極式)
- *6 : オイルパン設置

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽	
図番	図ト設-液1(1/2)	工場棟 転換工場



単位：mm

名称	廃液処理設備(1) 転換第1廃液貯槽
図番	図ト設-液1 (2/2) 工場棟 転換工場

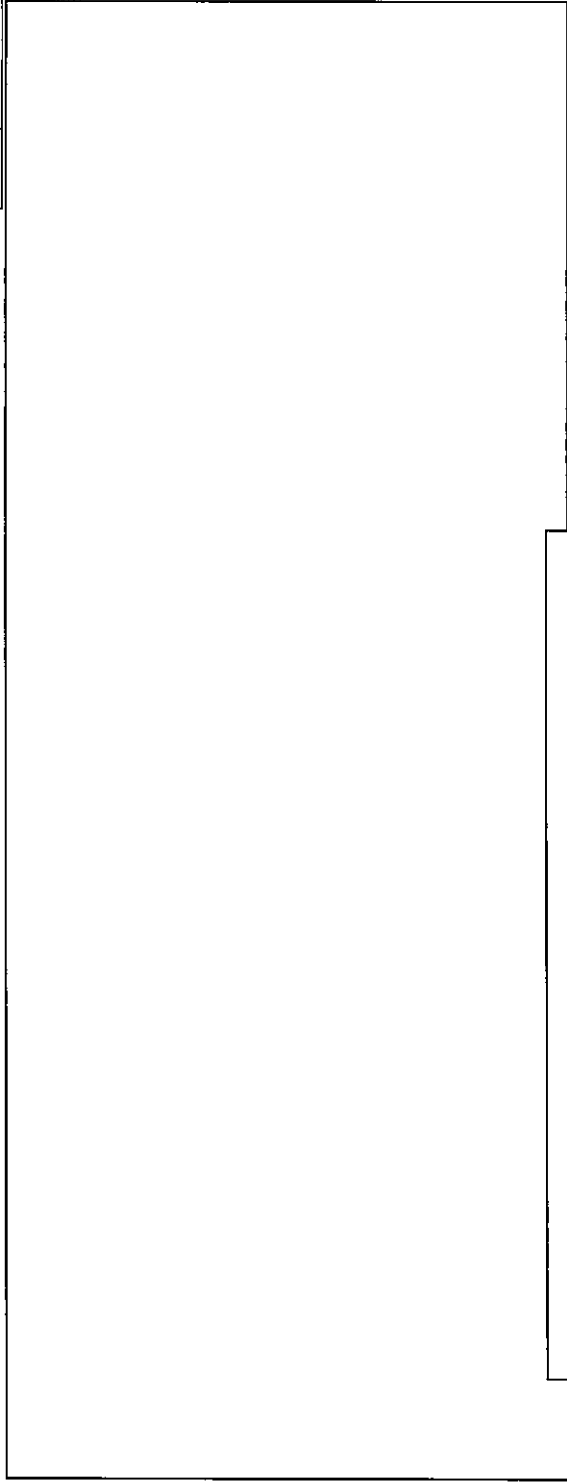
*7：容積 3L以上
オイルパン2枚でポンプ4基分のオイルを受ける

*8：火災源から防護対象□までの距離及び
判定基準は図イ設-133参照

▨：潤滑油を有する部位

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{709}	洗浄液受槽	1
{711}	液位高警報設備	-

*3



← : 申請機器の配管系統

*1 : 耐腐食性材料 ()

*2 : 液位高検知設定位置

: 槽上面より10mm以上

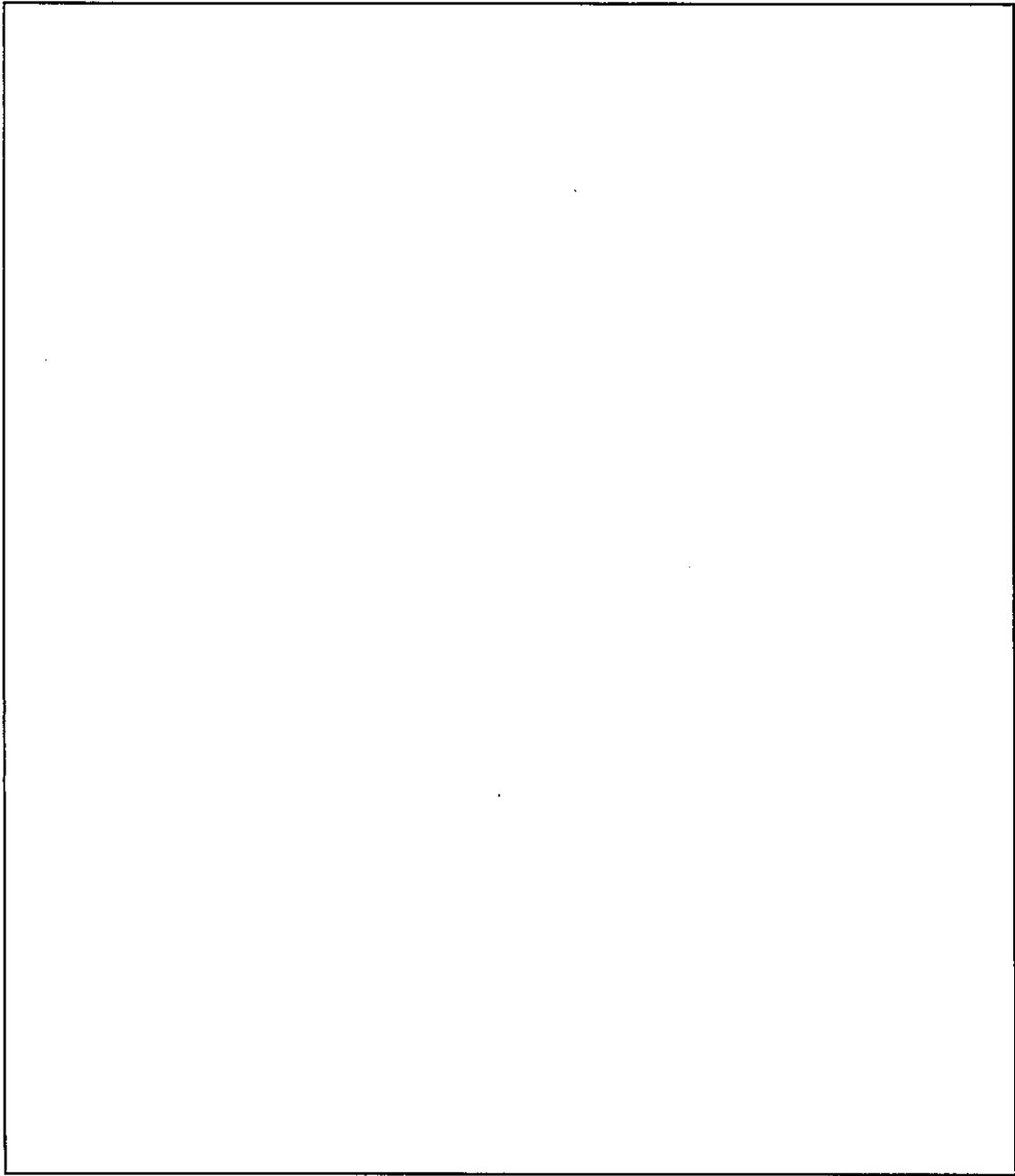
*3 : 警報設備の基数については
インターロック系統図(図ト制-液2)参照


*4 : 液位計 (電極式)

単位 : mm

名	廃液処理設備(1)	
称	洗浄液受槽	
図	図ト設-液2	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{710}	洗浄液バグフィルタ	2



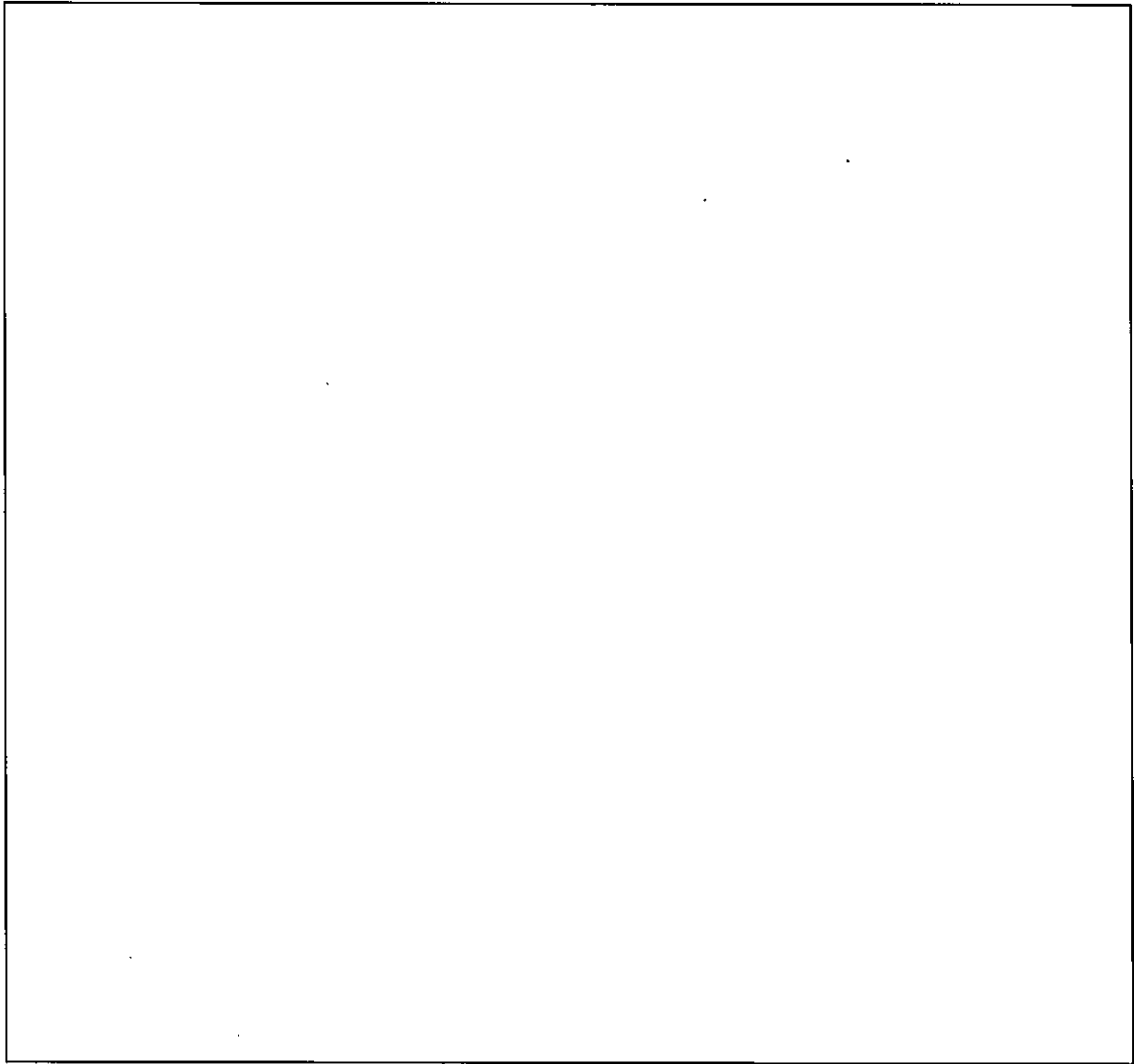
*1 : 耐腐食性材料 ()

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1)	
	洗浄液バグフィルタA、B	
図番	図ト設-液3	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{712}	ろ液受槽	1
{714}	液位高警報設備	--

*3



←：申請機器の配管系統

*1：耐腐食性材料

*2：液位高検知設定位置
：槽上面より10mm以上

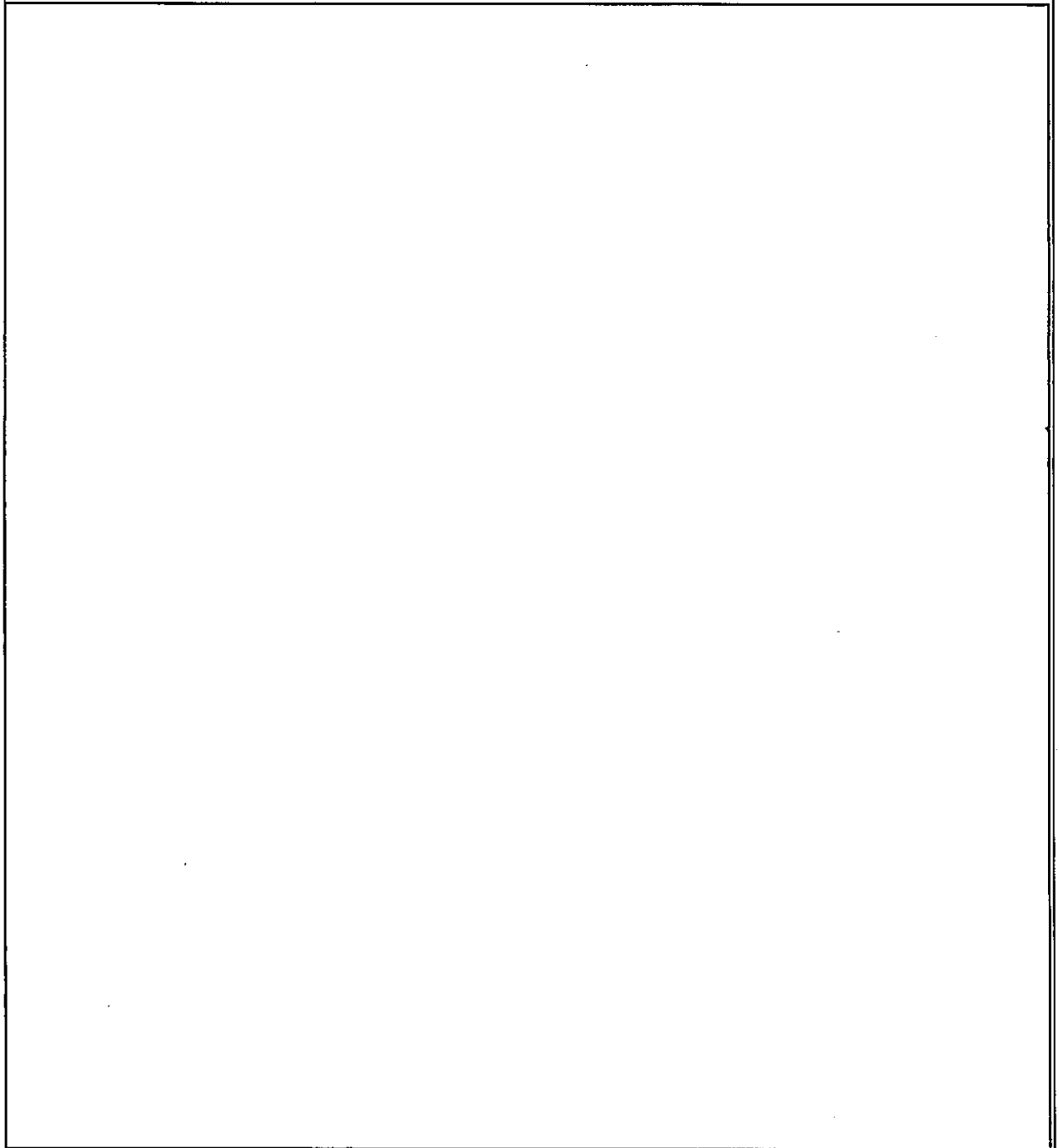
*3：警報設備の基数については
インターロック系統図(図ト制-液3)参照

*4：液位計(電極式)

単位：mm

名称	廃液処理設備(1) ろ液受槽	
図番	図ト設-液4	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{713}	ろ液バグフィルタ	2



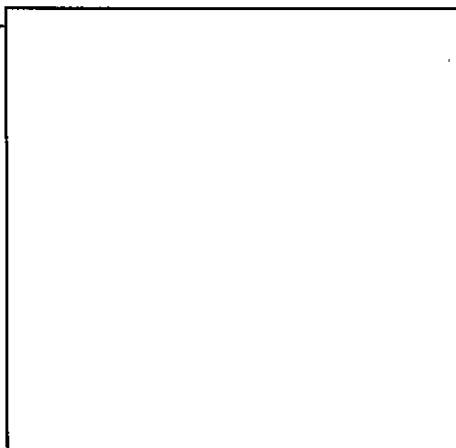
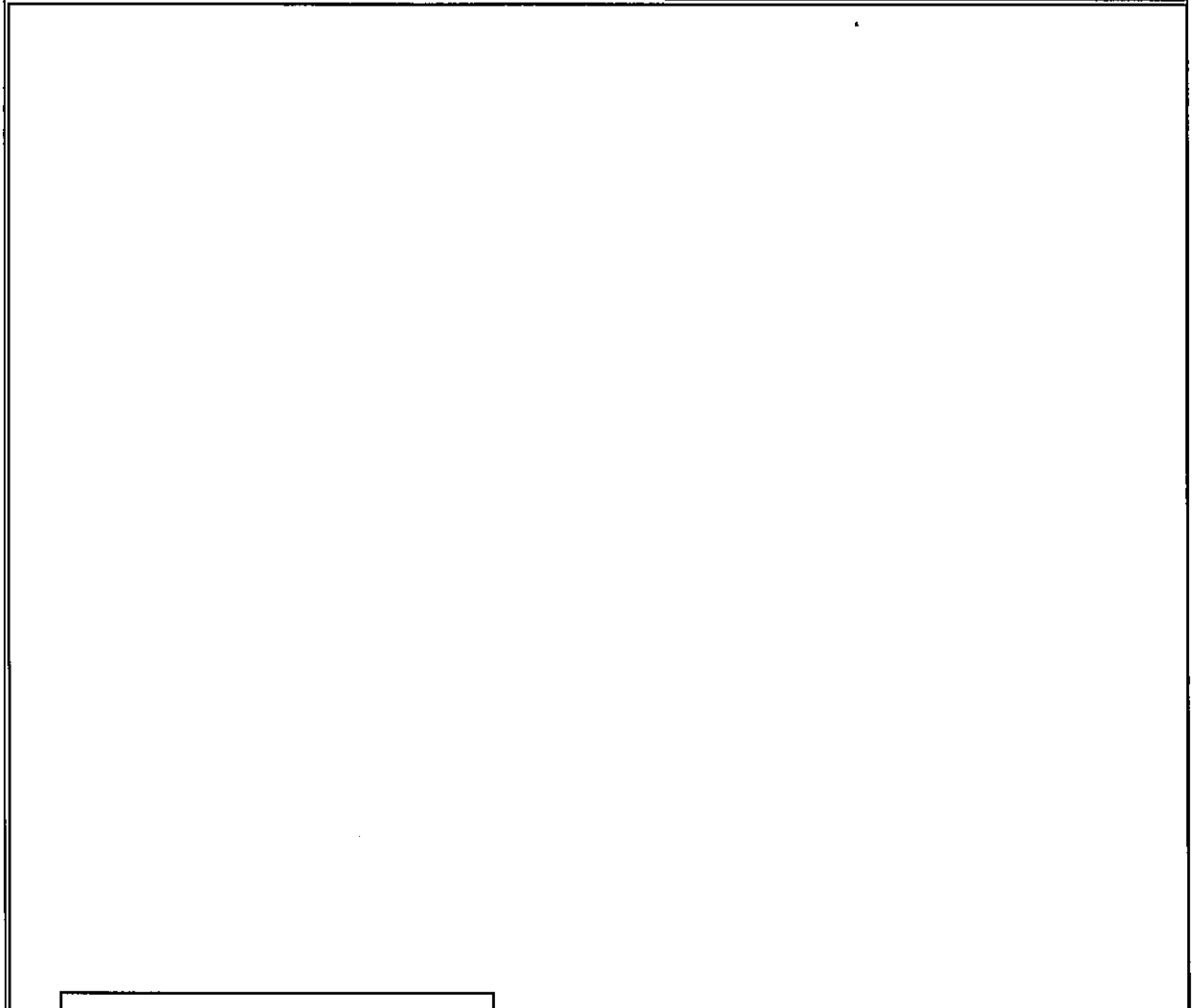
*1 : 耐腐食性材料 ()

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタA、B	
	図番	工場棟 転換工場
	図ト設-液5	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{715}	地下集水槽	2
{716}	地下ピット	1
{717}	液位高警報設備	-
{718}	堰漏水検知警報設備	-

*7
*4
*4

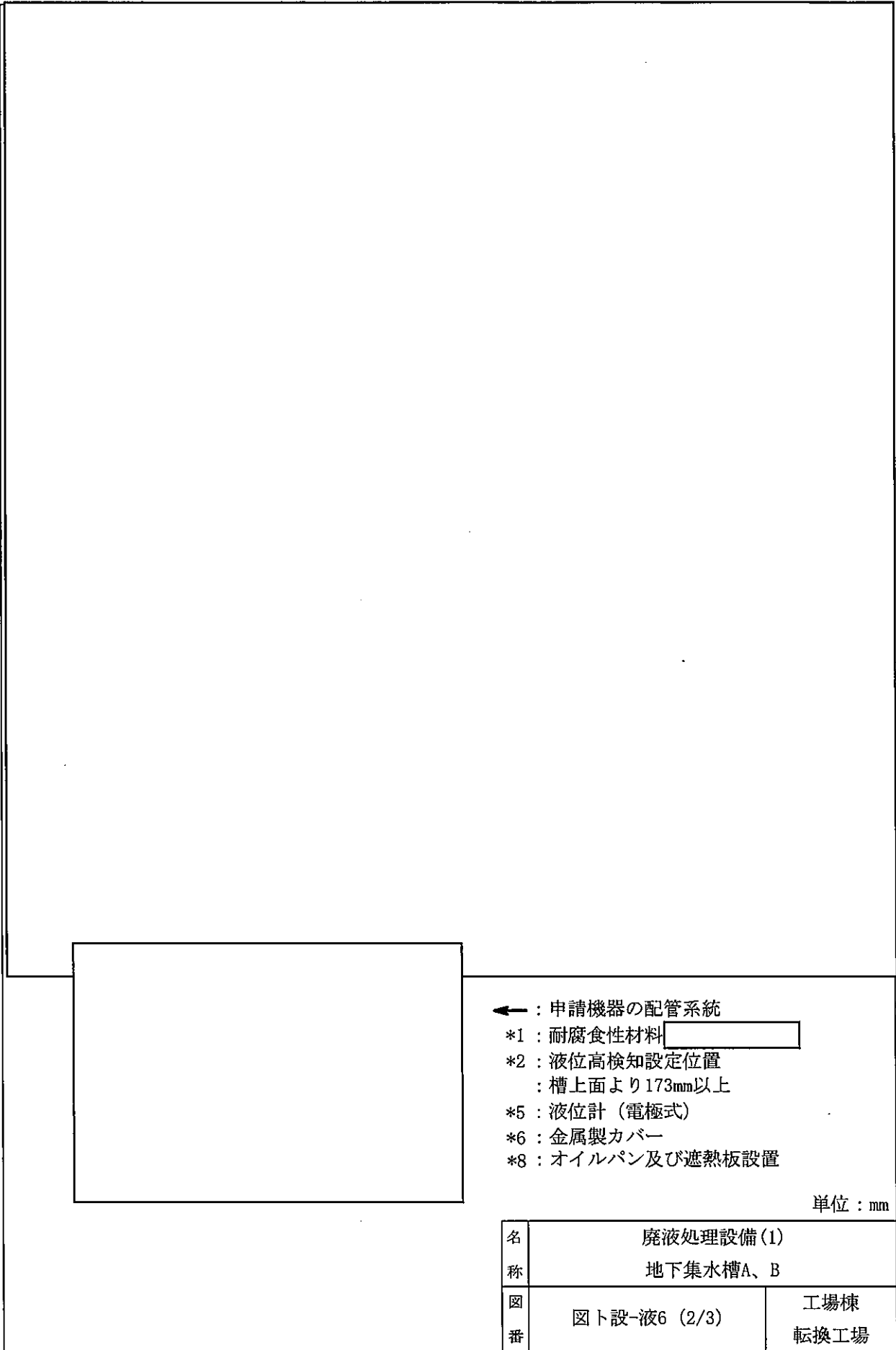


- : 申請対象外
- ← : 申請機器の配管系統
- *1 : 耐腐食性材料
- *2 : 液位高検知設定位置 : 槽上面より173mm以上
- *3 : {718} 堰漏水検知警報設備 (漏水検知器 (電極式))
高さ : 地下ピット底面の高さから20mm以上、100mm以下
- *4 : 警報設備の基数については
警報設備系統図 (図ト制-液4、液5) 参照
- *5 : 液位計 (電極式)
- *6 : 金属製カバー

単位 : mm

*7 : {716} 地下ピットの構成機器のうち
ピット内液回収配管系統が対象
ピット内液回収配管系統以外については
表ト建-1-7に記載

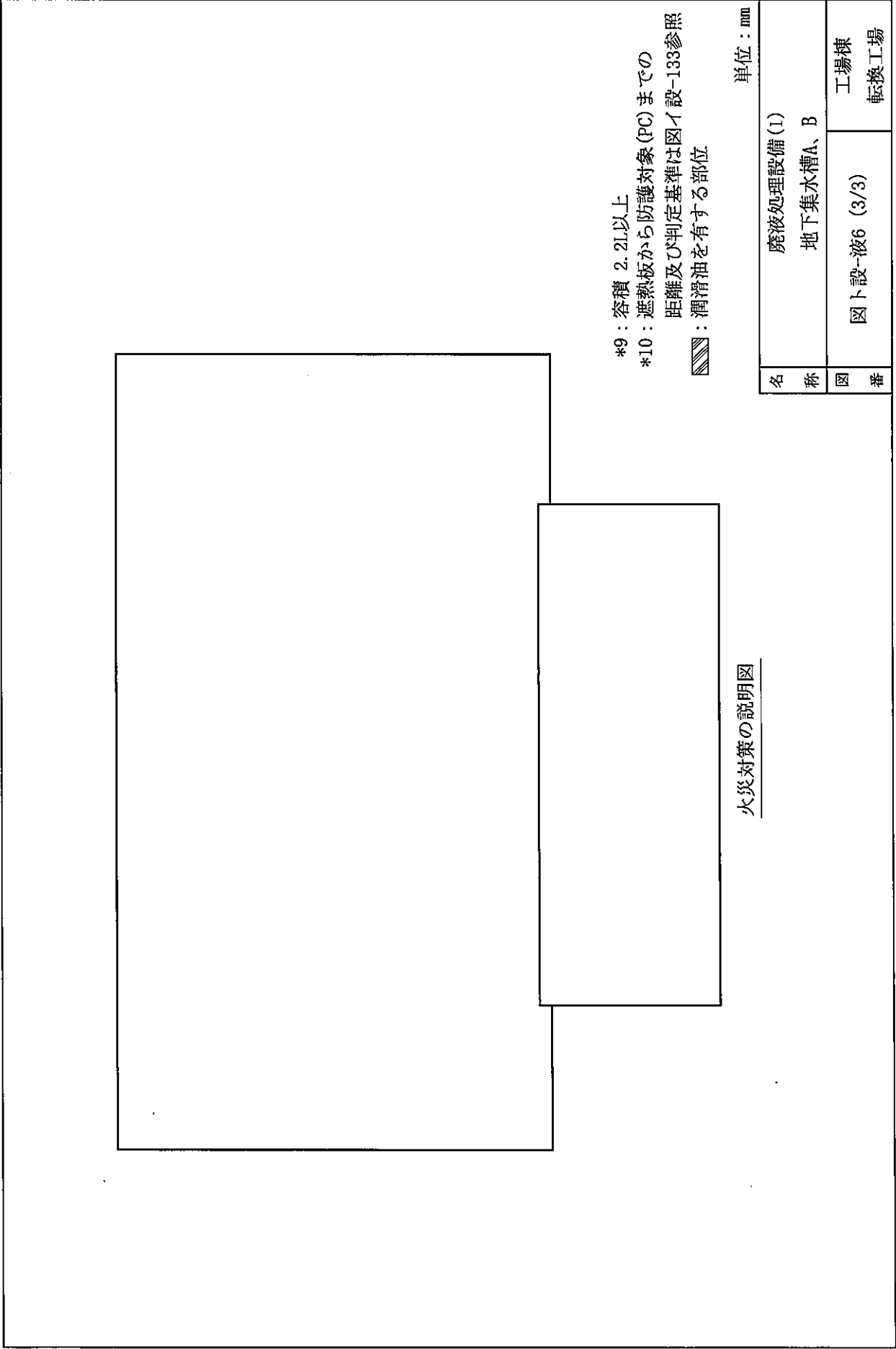
名 称	廃液処理設備(1)	
	地下集水槽A、B	
図 番	図ト設-液6 (1/3)	工場棟 転換工場



- ← : 申請機器の配管系統
- *1 : 耐腐食性材料
 - *2 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より173mm以上
 - *5 : 液位計 (電極式)
 - *6 : 金属製カバー
 - *8 : オイルパン及び遮熱板設置

単位 : mm

名 称	廃液処理設備(1)	
	地下集水槽A、B	
図 番	図ト設-液6 (2/3)	工場棟 転換工場



*9 : 容積 2.2L以上
 *10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの
 距離及び判定基準は図イ設-133参照
 ▨ : 潤滑油を有する部位

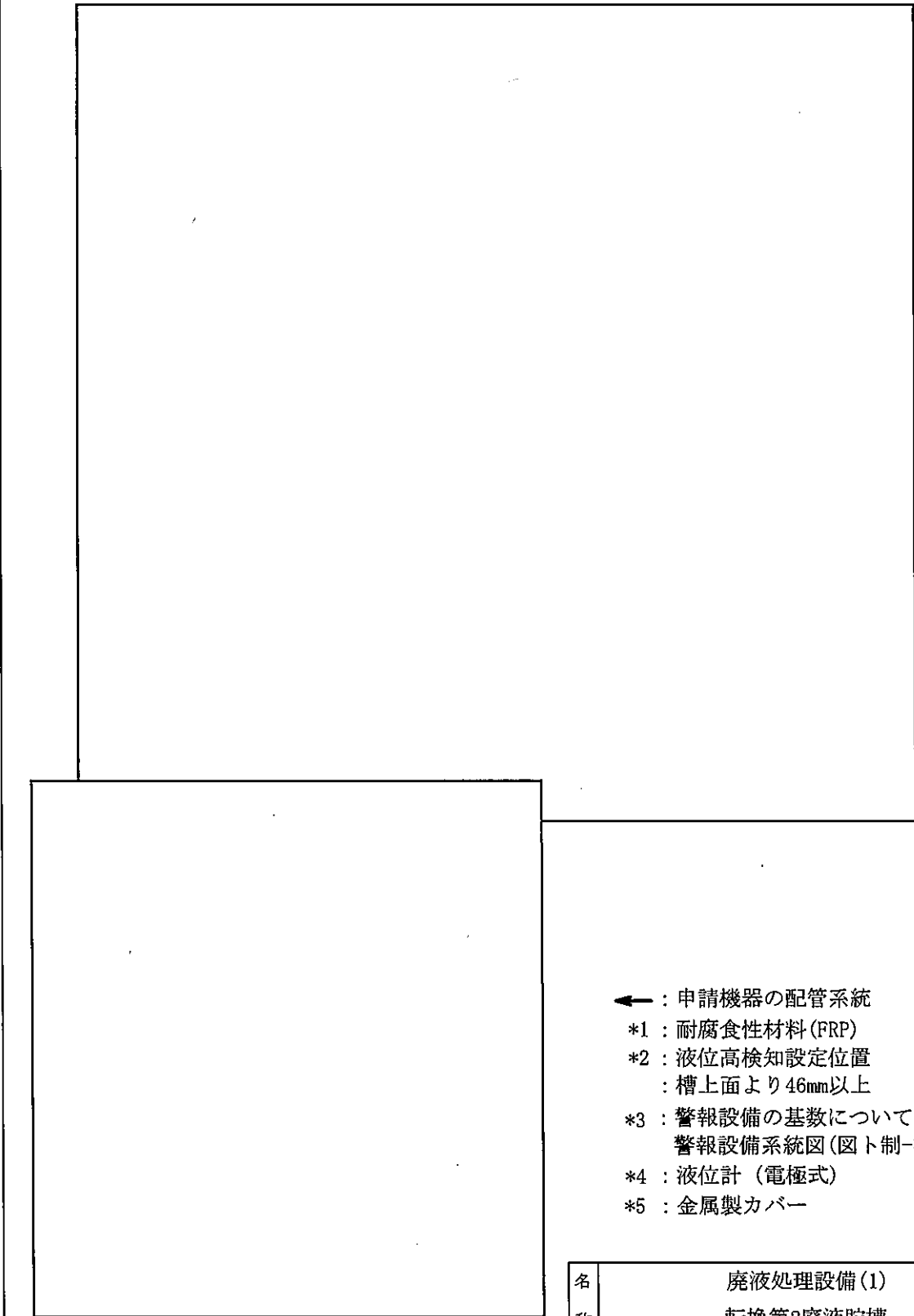
火災対策の説明図

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 地下集水槽A、B
図番	図ト設-液6 (3/3) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{719}	転換第2廃液貯槽	1
{720}	液位高警報設備	-

*3



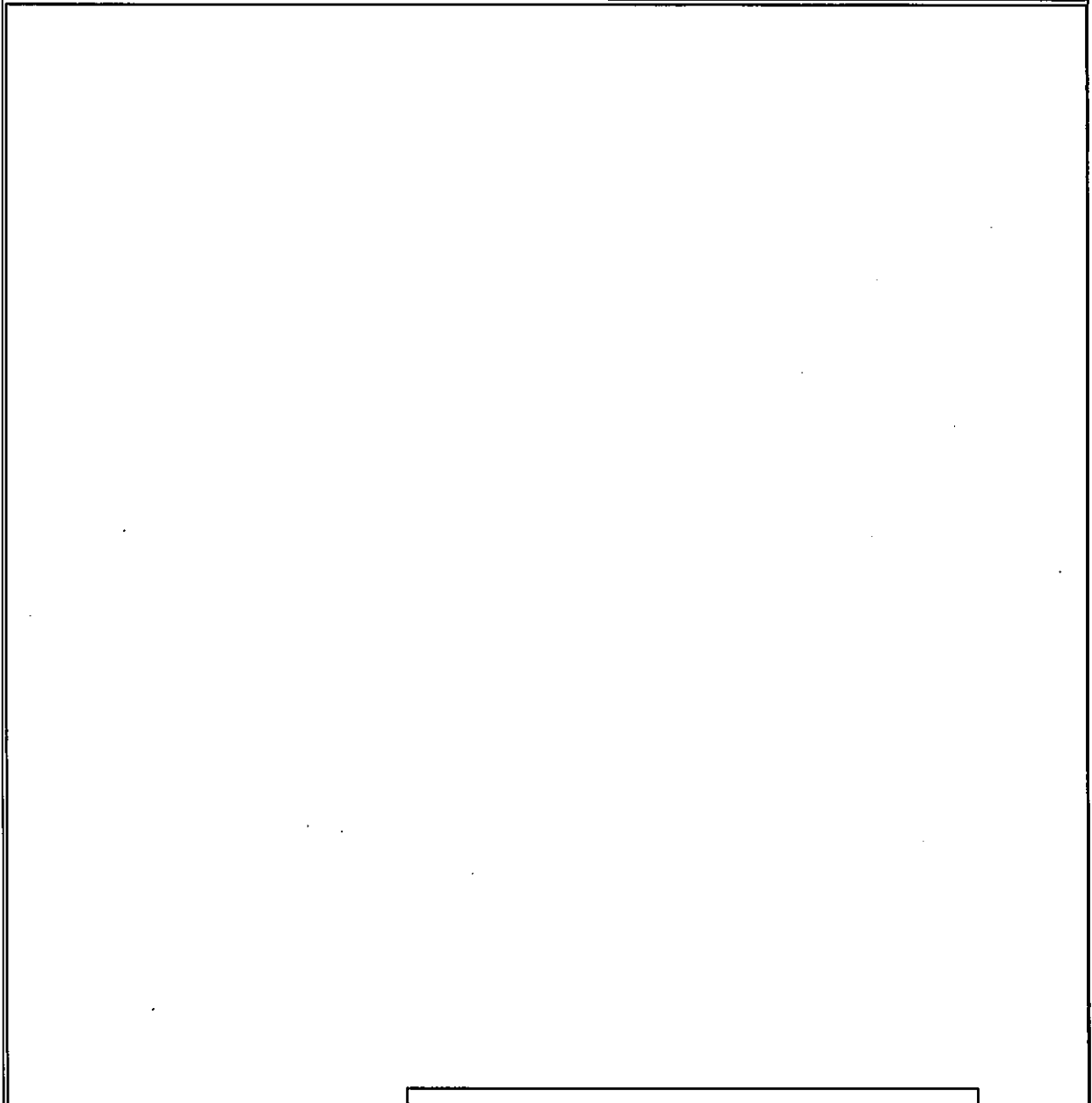
- ← : 申請機器の配管系統
- *1 : 耐腐食性材料 (FRP)
 - *2 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より46mm以上
 - *3 : 警報設備の基数については
警報設備系統図(図ト制-液6)参照
 - *4 : 液位計 (電極式)
 - *5 : 金属製カバー

単位 : mm



名称	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽	
図番	図ト設-液7	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{721}	混合槽	1
{722}	液位高警報設備	-

*3



← : 申請機器の配管系統

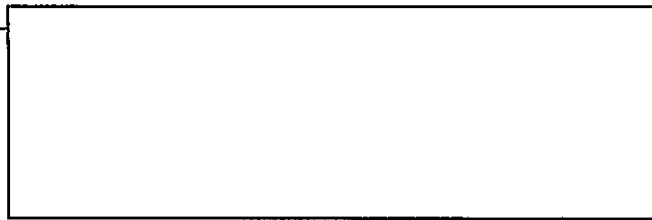
*1 : 耐腐食性材料 ( 、
内面 )

*2 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*3 : 警報設備の基数については
インターロック系統図(図ト制-液7)参照

*4 : 液位計 (電極式)

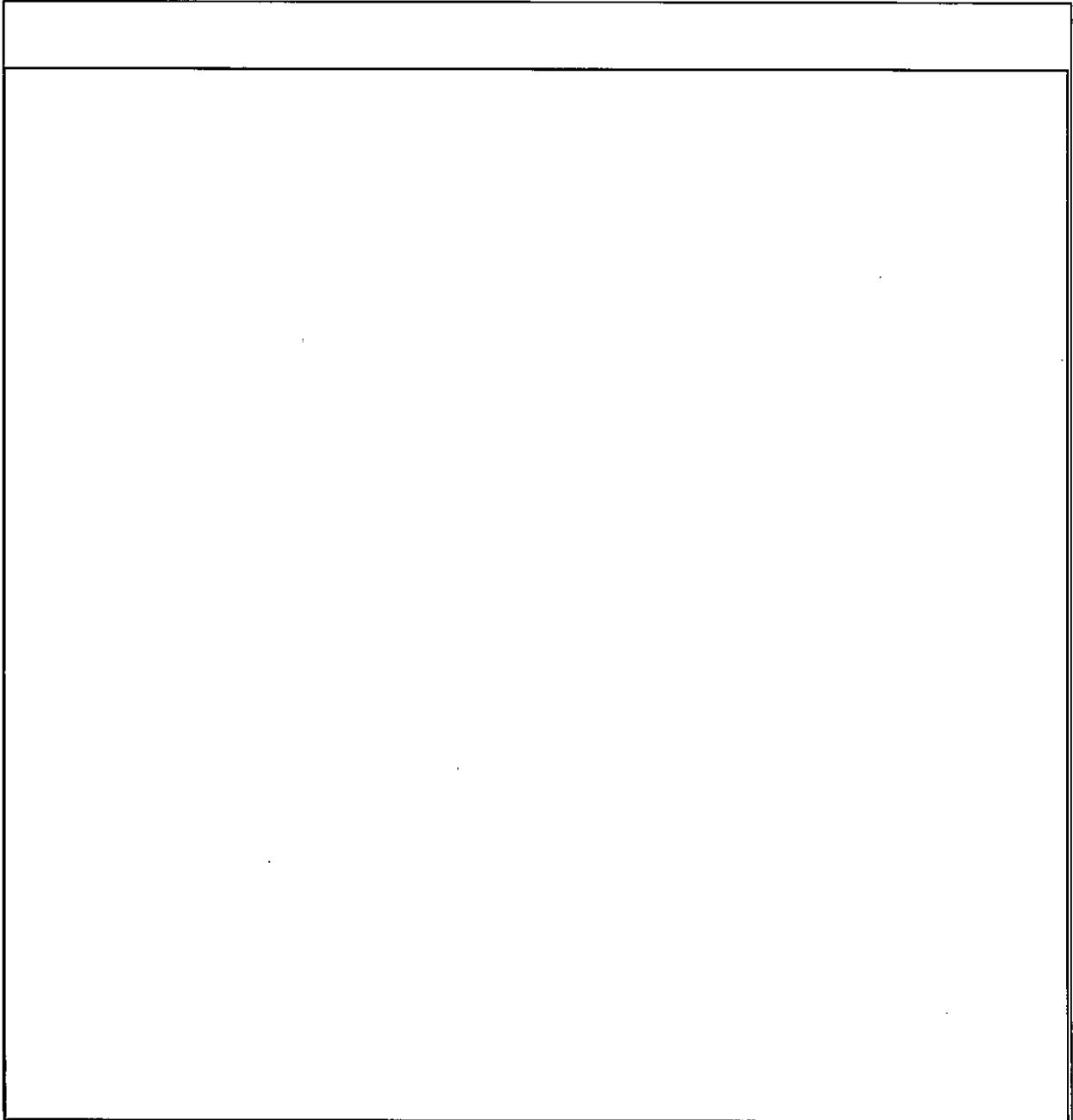
*5 : オイルパン設置



A-A

単位 : mm


名称	廃液処理設備(1)	
	混合槽	
図番	図ト設-液8(1/2)	工場棟 転換工場



火災対策の説明図

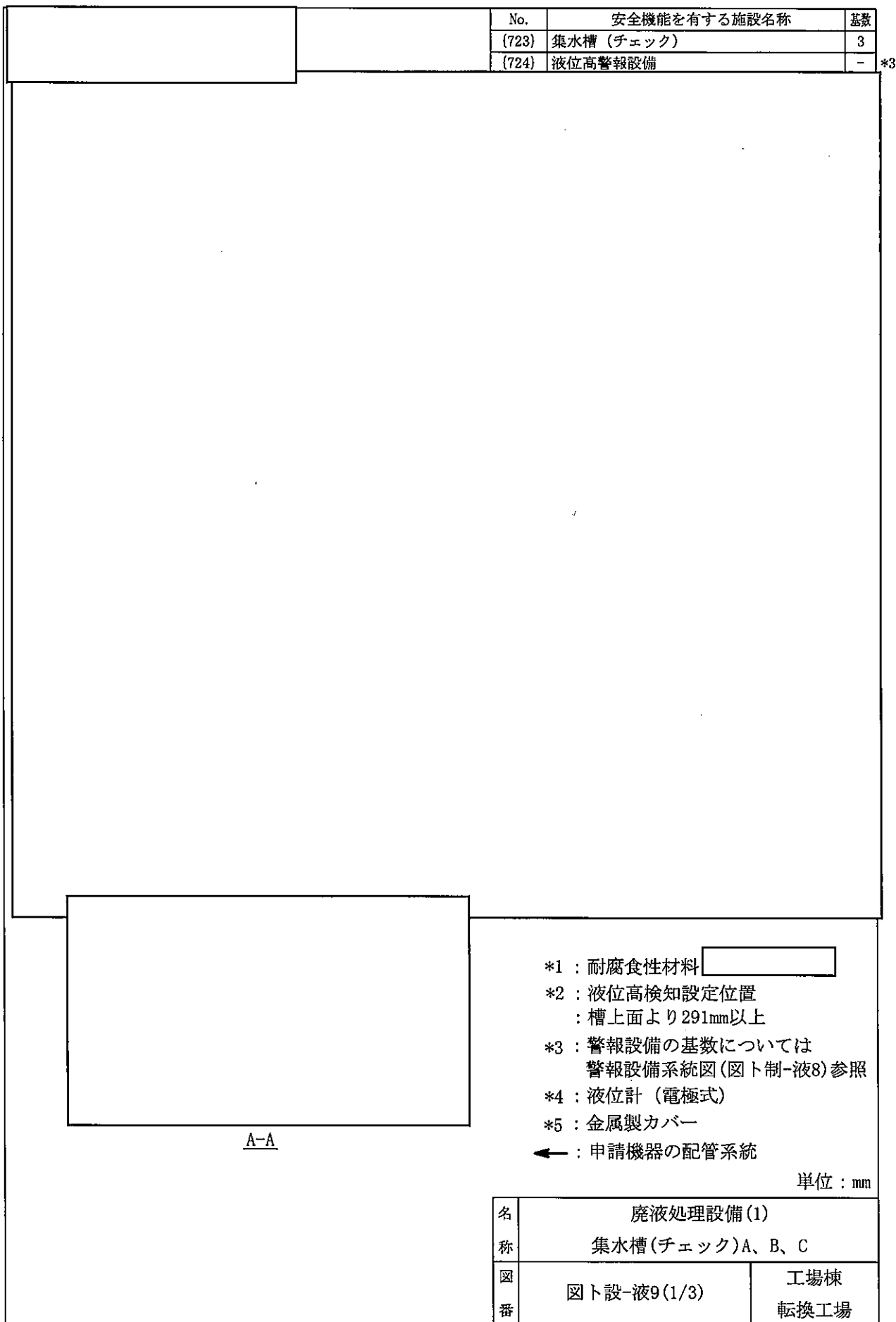
*6 : 容積 2L以上

*7 : 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照

 : 潤滑油を有する部位

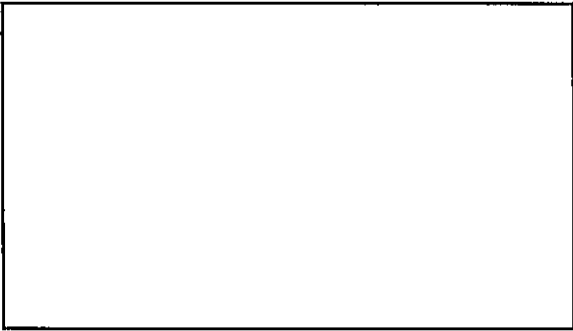
単位 : mm

名 称	廃液処理設備(1) 混合槽	
	図ト設-液8(2/2)	工場棟 転換工場



No.	安全機能を有する施設名称	基数
(723)	集水槽 (チェック)	3
(724)	液位高警報設備	-

*3

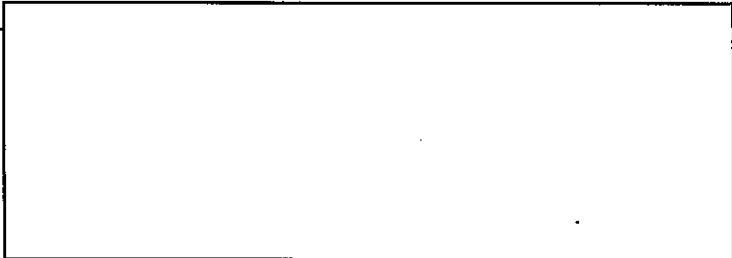
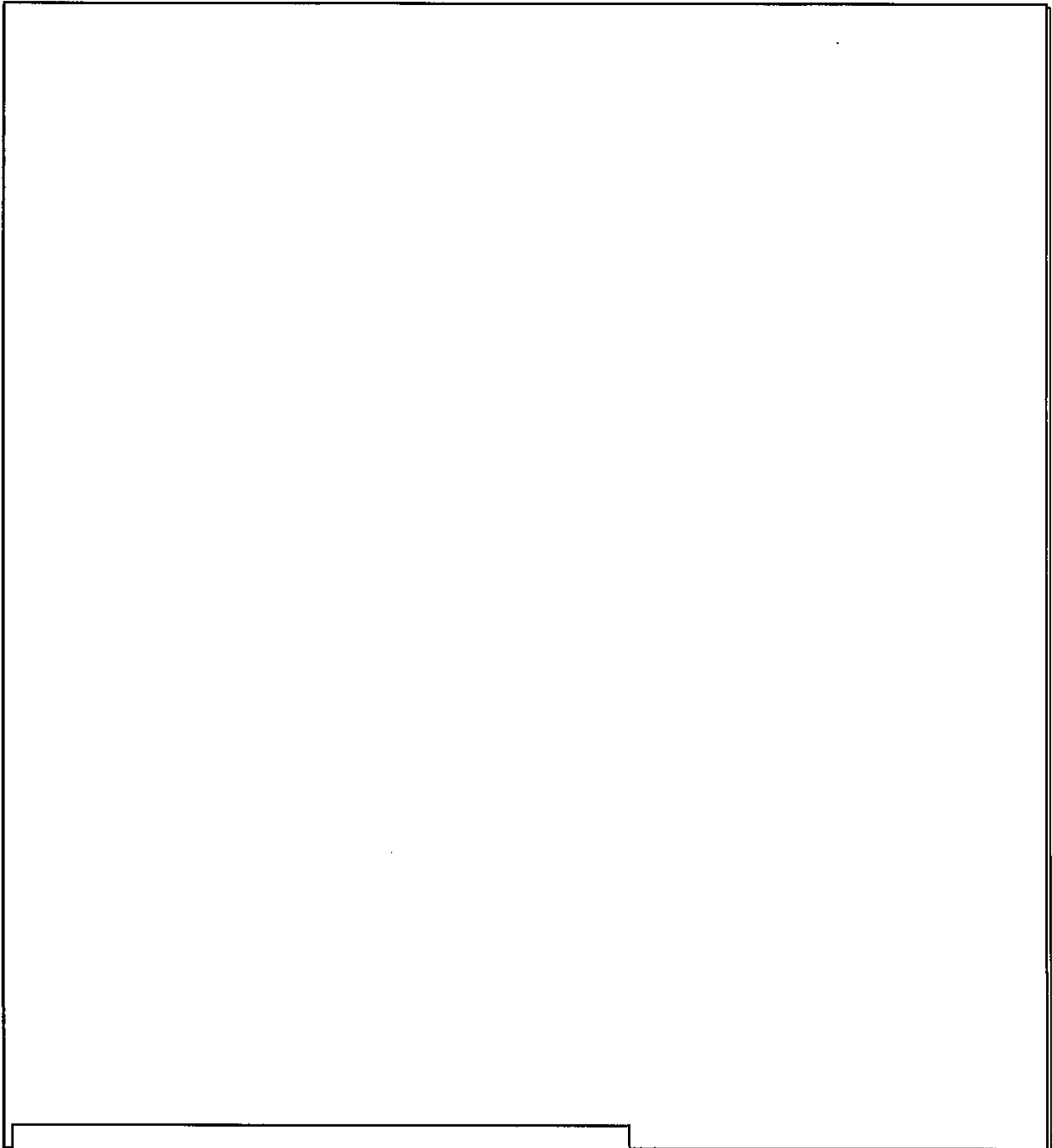


A-A

- *1 : 耐腐食性材料
- *2 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より291mm以上
- *3 : 警報設備の基数については
警報設備系統図(図ト制-液8)参照
- *4 : 液位計 (電極式)
- *5 : 金属製カバー
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	廃液処理設備(1)	
称	集水槽(チェック)A、B、C	
図	図ト設-液9(1/3)	工場棟
番		転換工場

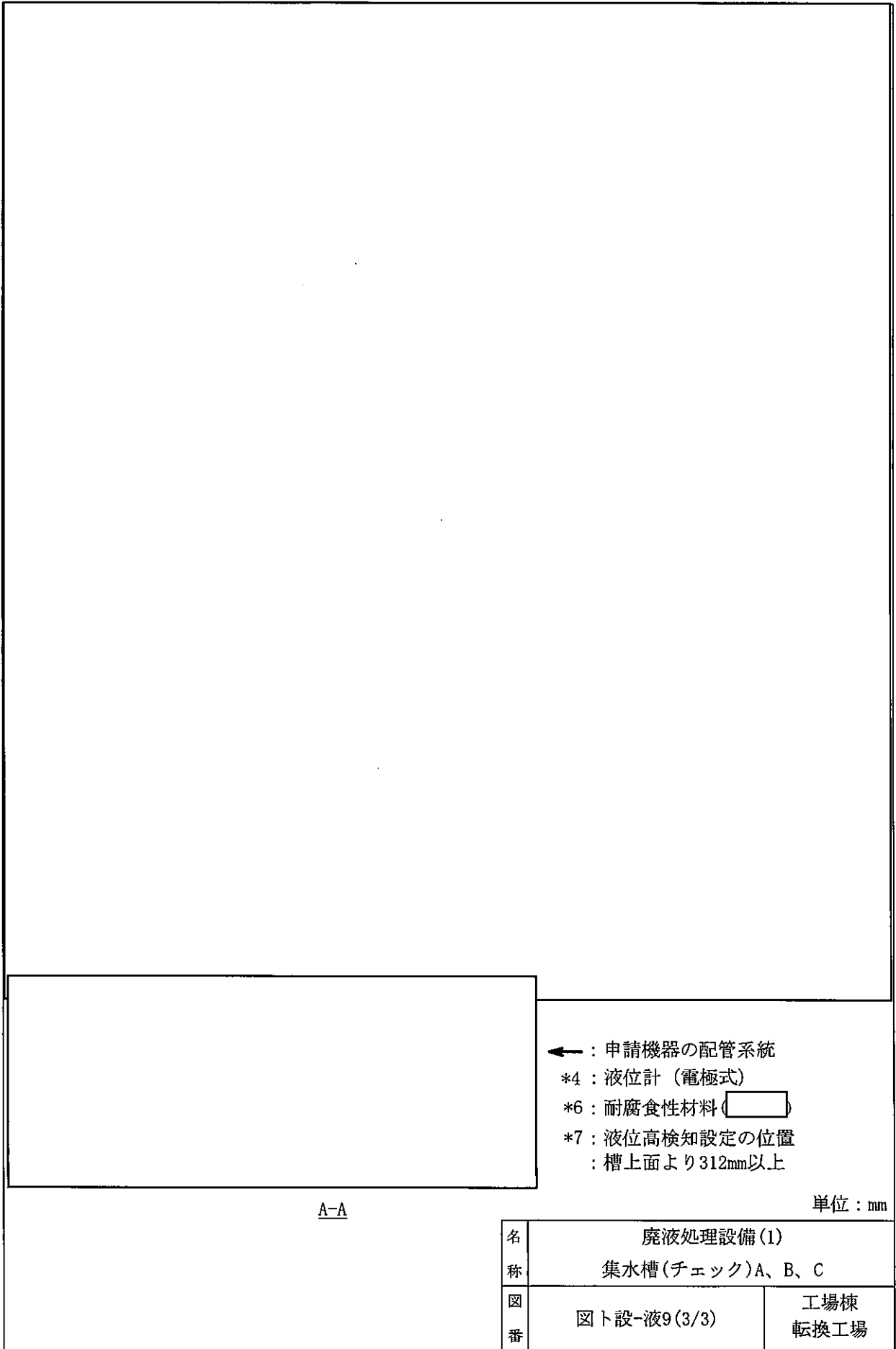


A-A

- *1 : 耐腐食性材料
- *2 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より291mm以上
- *4 : 液位計 (電極式)
- *5 : 金属製カバー
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)A、B、C	
	図番	工場棟 図ト設-液9(2/3) 転換工場



A-A

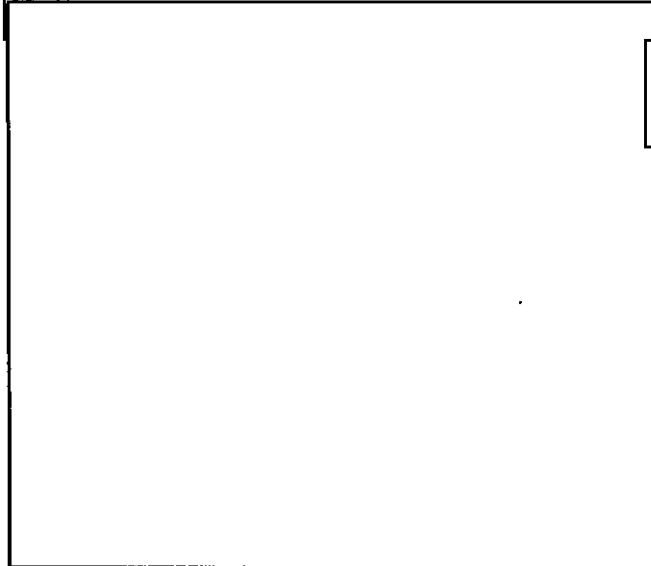
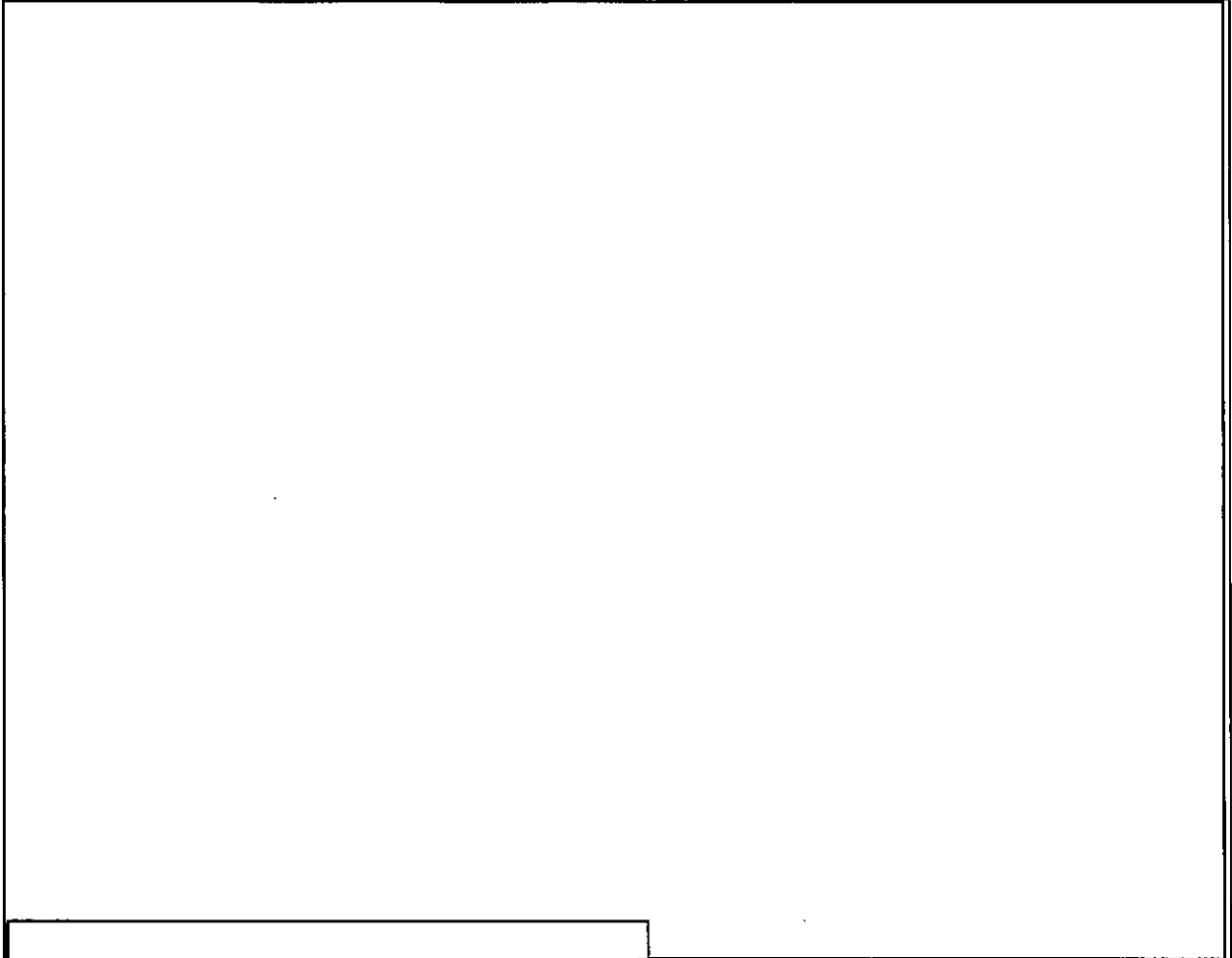
単位：mm

- ← : 申請機器の配管系統
- *4 : 液位計 (電極式)
- *6 : 耐腐食性材料 ()
- *7 : 液位高検知設定の位置
: 槽上面より312mm以上

名称	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)A、B、C	
	図番 図ト設-液9(3/3)	工場棟 転換工場

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{725}	廃液貯槽 (ウラン回収(第1系列)系統)	1
	{726}	液位高警報設備	-

*3



A-A

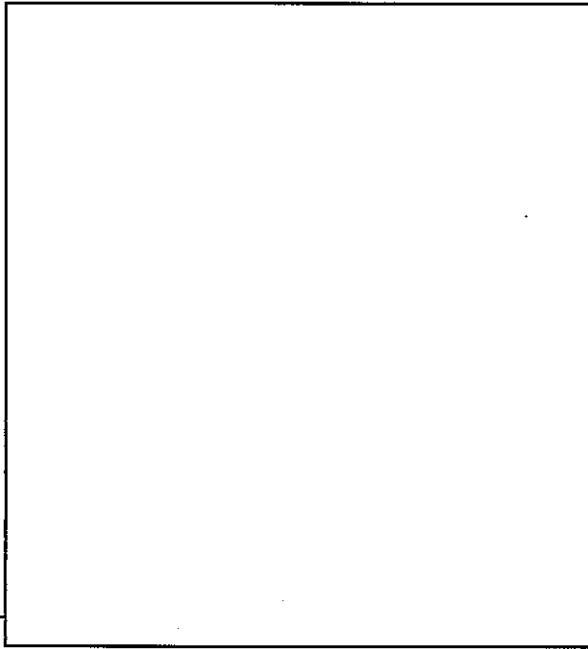
- *1 : 耐腐食性材料
- *2 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より169mm以上
- *3 : 警報設備の基数については
警報設備系統図(図ト制-液9)参照
- *4 : 液面計 (電極式)
- *5 : 金属製カバー
- *6 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *7 : 気体廃棄設備(1)
(三原燃第20-0273号で申請済)

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	廃液処理設備(1)	
称	廃液貯槽 (ウラン回収(第1系列)系統)	
図	図ト設-液10	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{752}	貯留タンク	2
{753}	液位高警報設備	2式

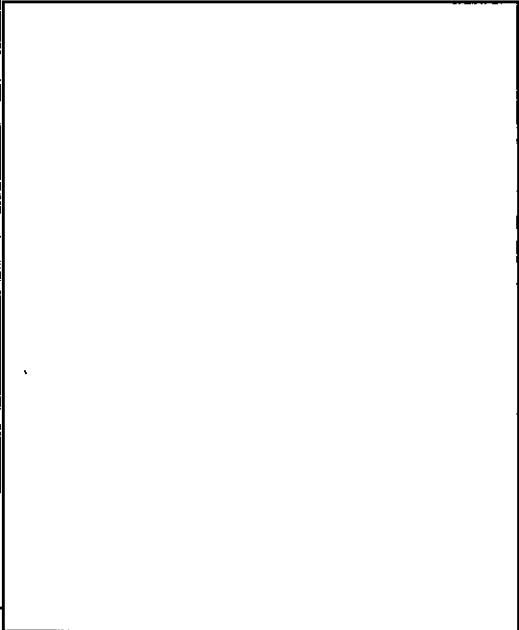


- *1 : {753} 液位高検知設定位置
: 槽上面からの距離70mm以上
- *2 : 設工認申請対象外
- *3 : 槽内面に (塗装)
- *4 : 配管 耐腐食性材料 ()
- ⌒ : 逆止弁
- Ⓛ : 液位計 (電極式) ()
- ↓ : 申請機器の配管系統
- ▣ : 補強プレート(厚み)

単位 : mm

名	廃液処理設備 (4)	
称	貯留タンク (1) (2)	
図	図卜設-液II	加工棟
番		成型工場

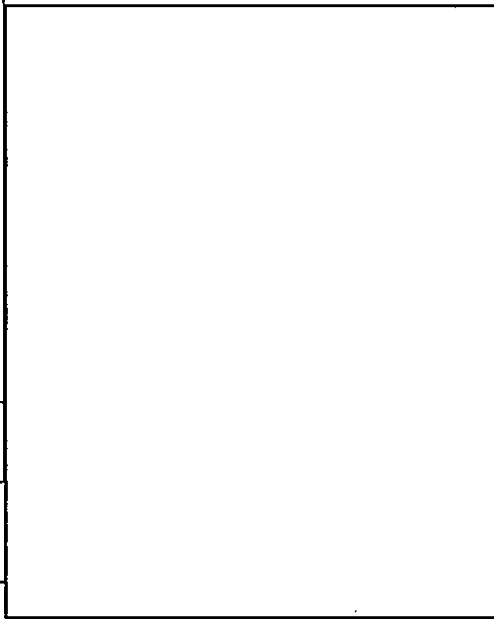
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{754}	貯留タンク(チェック)	2
{755}	液位高警報設備	2式







- *1 : {755} 液位高検知設定位置
槽上面からの距離86mm以上
 - *2 : 設工認申請対象外
 - *3 : 排水配管は丸いため、積雪の影響を受けにくい
 - *4 : 屋外配管は配管表面に保温材(グラスウール)を施工
 - *5 : 槽内面に [] (塗装)
 - *6 : {776} 排水貯留池は次回以降申請
 - *7 : 配管 耐腐食性材料 [] ([])
- : 液位計 (電極式) []
 申請機器の配管系統
 : 補強プレート(厚み [])
- 単位 : mm

名	廃液処理設備(4)	
称	貯留タンク(チェック)(1)(2)	
図	図ト設-液12	加工棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
(754)	貯留タンク(チェック)	1
(755)	液位高警報設備	1式



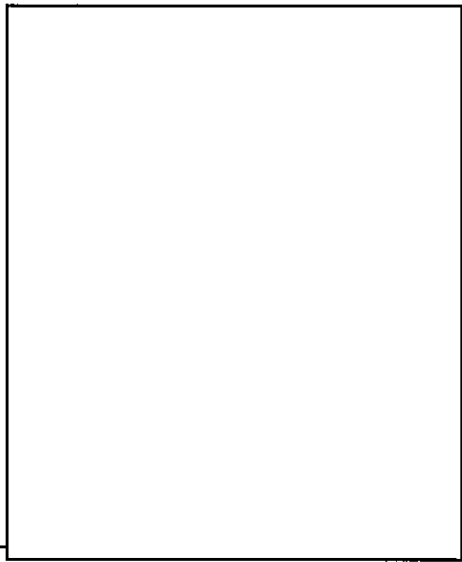
- *1: (755) 液位高検知設定位置
: 槽上面からの距離48mm以上
 - *2: 設工認申請対象外
 - *3: 排水配管は丸いため、積雪の影響を受けにくい
 - *4: 屋外配管は配管表面に保温材(グラスウール)を施工
 - *5: 槽内面に [] (塗装)
 - *6: (776) 排水貯留池は次回以降申請
 - *7: 配管 耐腐食性材料 ([])
-  : 逆止弁 []
 : 液位計 (電極式) ([])
 : 申請機器の配管系統
 : 補強プレート(厚み [])

単位: mm

名	廃液処理設備(4)	
称	貯留タンク(チェック)(3)	
図	図卜設-液13	加工棟
番		成型工場

No. (756)	安全機能を有する施設名称 ろ過機	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 60%; margin: 0 auto; height: 150px;"> <p style="text-align: center;">*1: 配管 耐腐食性材料 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p style="text-align: center;">*2: 内面 耐腐食性材料 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 寸法に核的制限値はない</p> <p style="text-align: center;">*3: 設工認申請対象外</p> <p style="text-align: center;">*4: 槽内面に <input type="checkbox"/> (塗装)</p> <p style="text-align: center;">N: 逆止弁 <input type="checkbox"/></p> <p style="text-align: center;">←: 申請機器の配管系統</p> </div>		
単位: mm		
名称	廃液処理設備(4) ろ過機	
図番	図卜設-液14	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{757}	ろ液受槽	1
{758}	液位高警報設備	1式



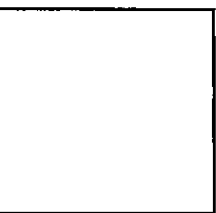
← : 申請機器の配管系統

① : 液位計 (電極式) ()

*1: 本体、槽内面及び配管 耐腐食性材料 ()

*2: {758} 液位高検知設定位置

: 槽上面からの距離94mm以上



単位 : mm

名称	廃液処理設備(4) ろ液受槽	
図番	図ト設-液15	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
(760)	集水ピット	1
(761)	液位高警報設備 (集水ピット)	1式

← : 申請機器の配管系統

① : 液位計 (電極式)

*1 : 本体、槽内面・配管 耐腐食性材料 

*2 : 液位高検知設定位置

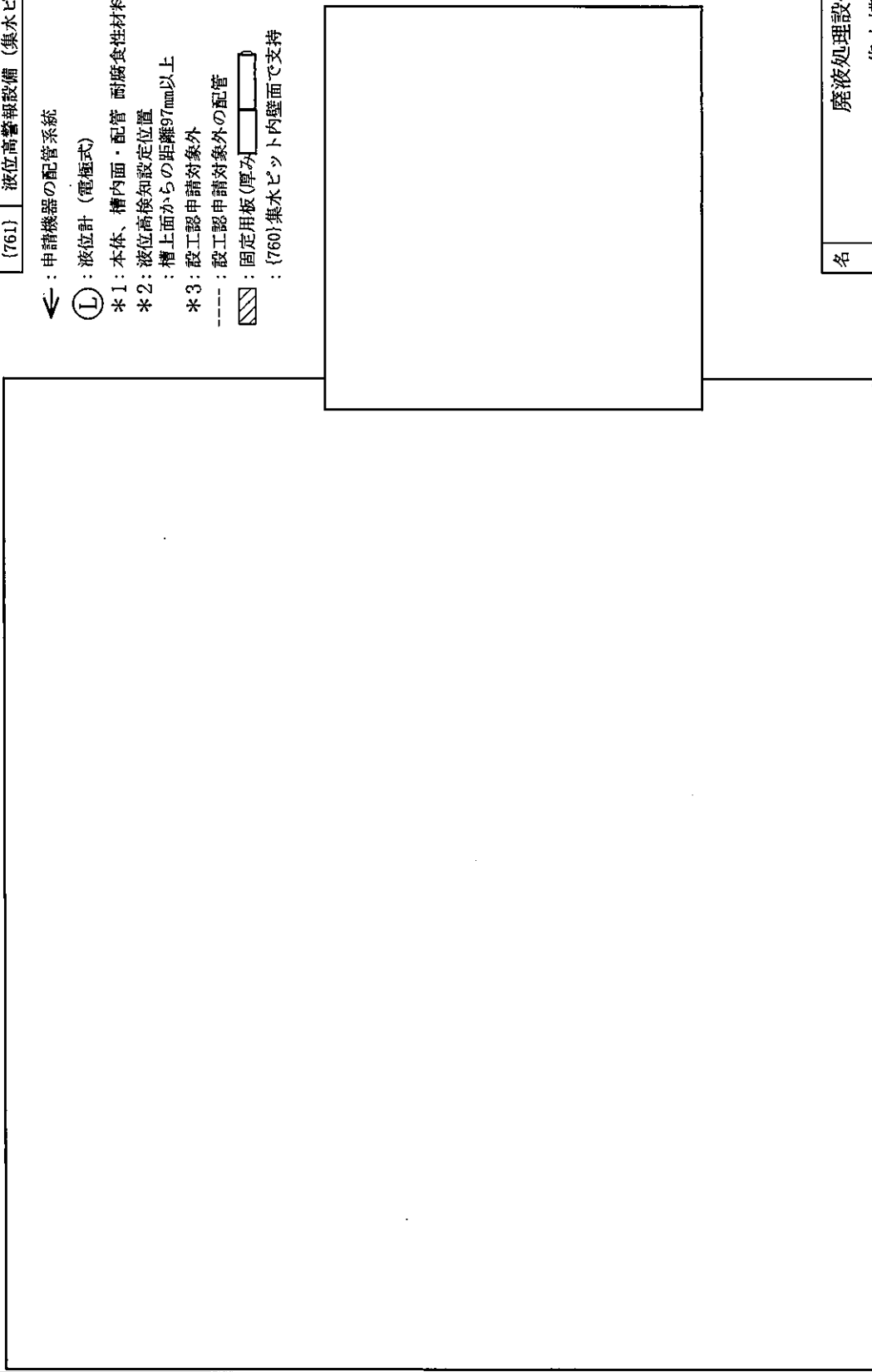
: 槽上面からの距離97mm以上

*3 : 設工認申請対象外

----- : 設工認申請対象外の配管

 : 固定用板 (厚み 

: (760) 集水ピット内壁面で支持

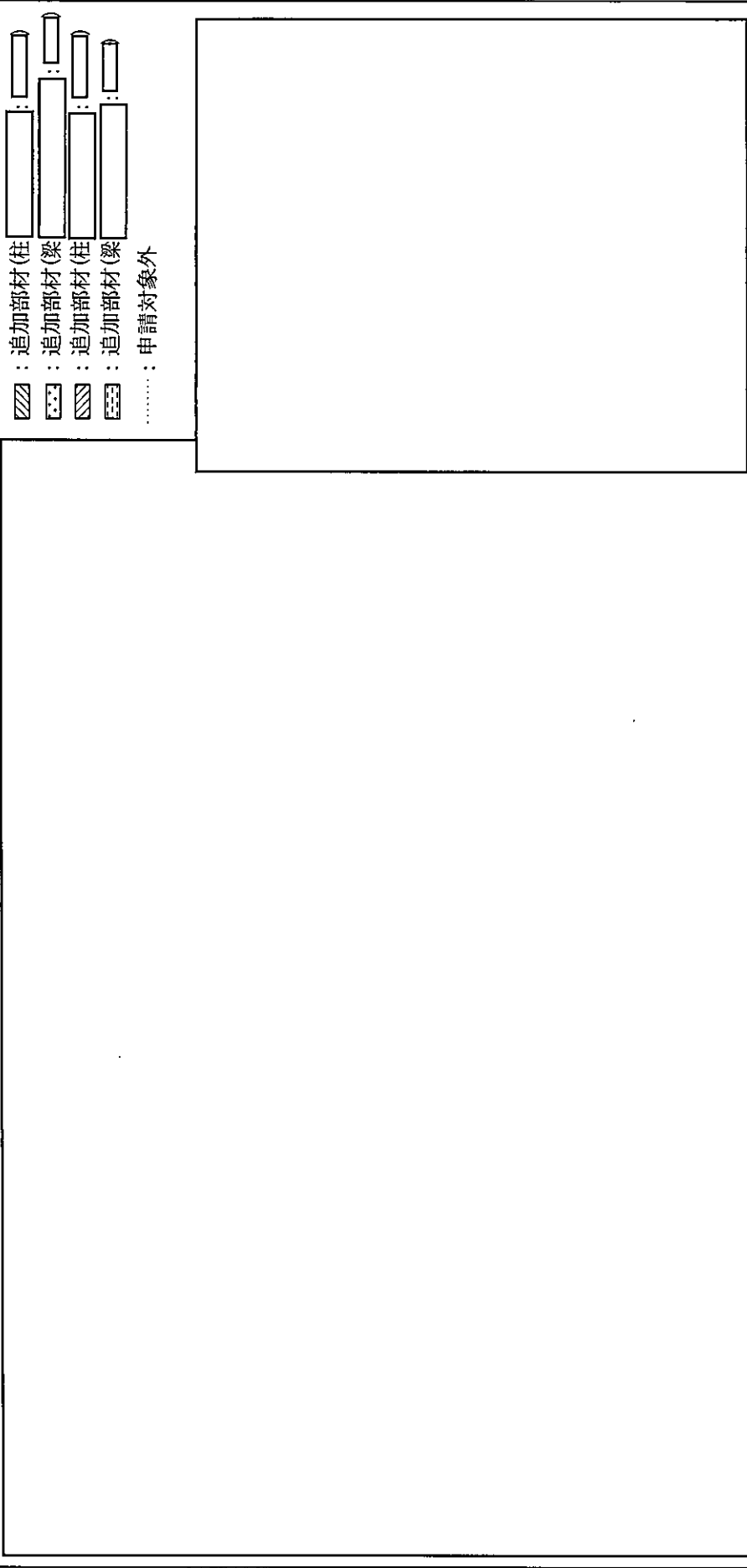






単位 : mm

名	磨液処理設備 (4)	
称	集水槽	
図	図ト設-液17	
番	加工棟	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{823}	クレーン	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p><u>側面図</u></p> <p>*1: 停電時保持機能 *2: 車輪 (材質: <input type="checkbox"/>) *3: 落下防止 (荷重1t以下) -----: 申請対象外 単位: mm</p>		
名称	保管廃棄設備 クレーン	
図番	図ト設-固1	付属建物 第3廃棄物倉庫
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div> <p><u>正面図</u></p>		


No.	安全機能を有する施設名称	基数
{792}	集塵機	1



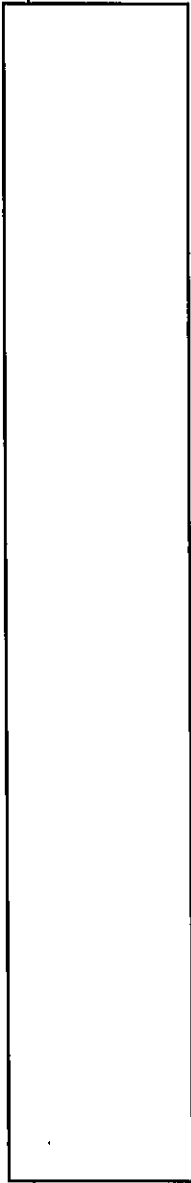
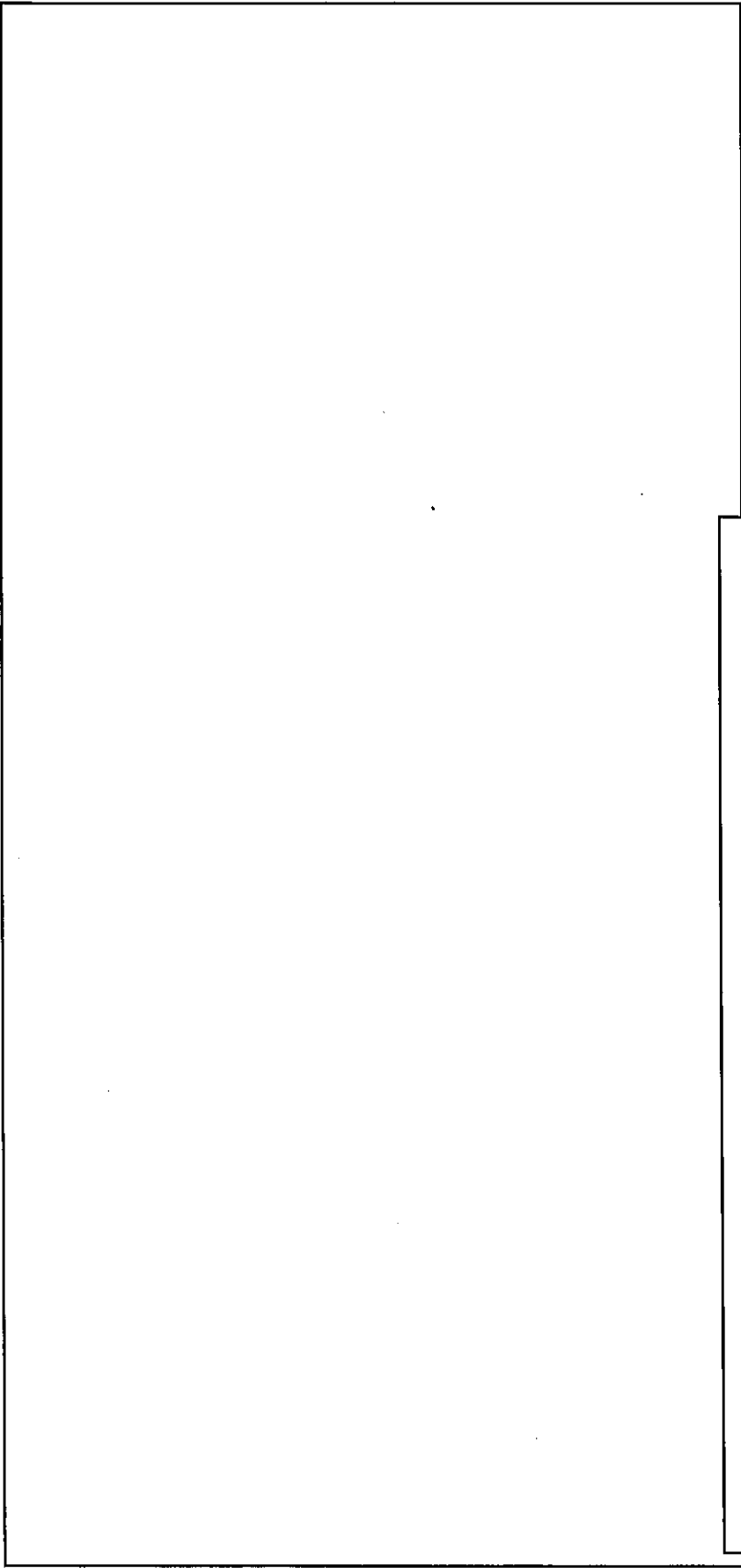
-  : 追加部材(柱)
-  : 追加部材(梁)
-  : 追加部材(柱)
-  : 追加部材(梁)
- : 申請対象外

単位：mm

名称	焼却設備 集塵機
図番	図ト設一固2 (1/2)
付属建物 第1廃棄物処理所	

- *1 : {791}フラッシュチャンバの申請範囲
フラッシュチャンバは次回以降申請予定
- *2 : 本体及び内面は 
- *3 : 点検口
- ← : 申請機器の配管系統

: 追加部材(柱)
 (ベースプレート) mm :



名	焼却設備	
称	集塵機	
図	図ト設一固2 (2/2)	付属建物
番		第1廃棄物処理所

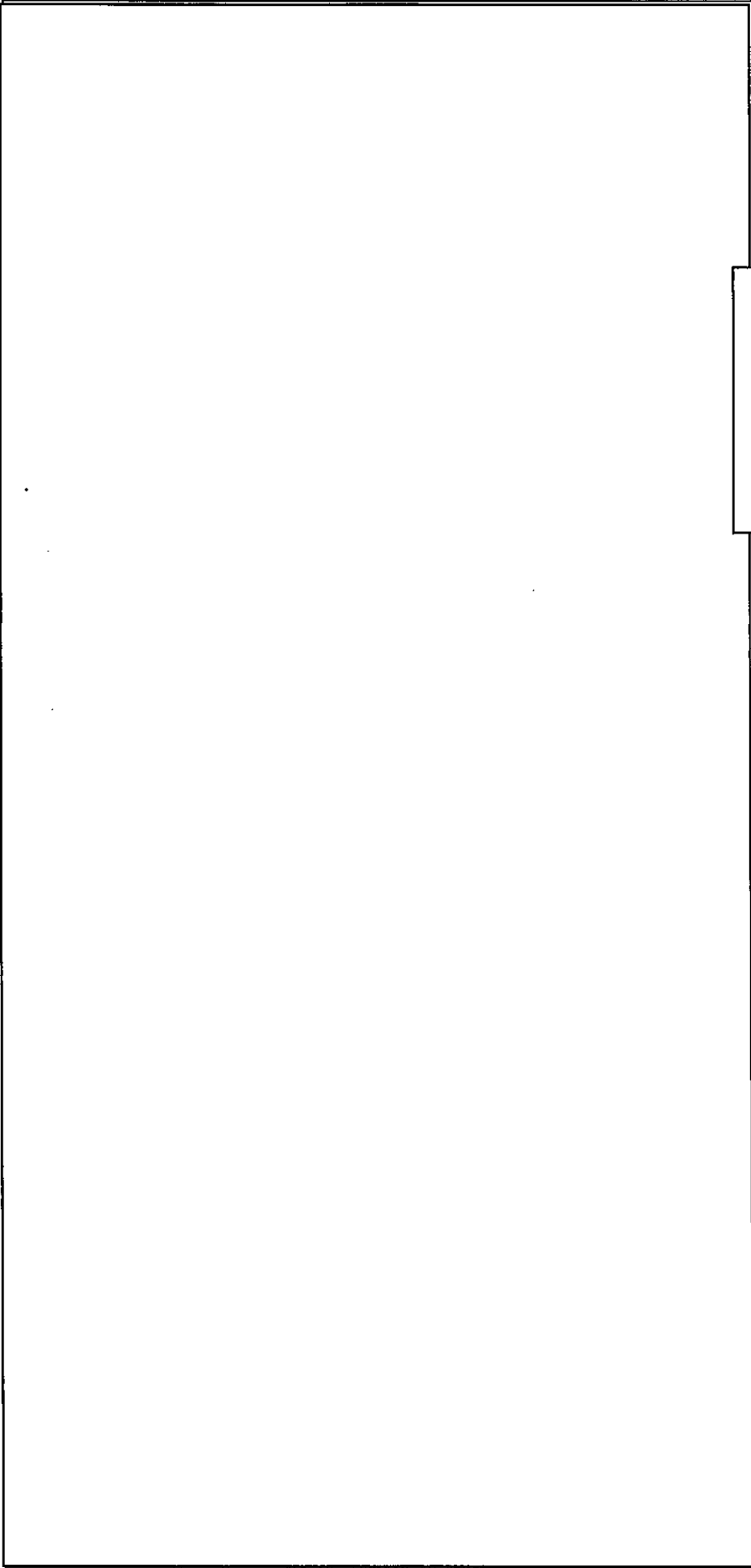
No. {797}	安全機能を有する施設名称 クレーン	基 数
		3

--	--

*1：停電時保持機能
 *2：落下防止（荷重0.5t以下）
 -----：申請対象外
 田田田田田：撤去箇所

単位：mm

		焼却設備 クレーン(1)(2)(3)
名 称	図 番	付属建物 第1廃棄物処理所
クレーン(1)		図ト設-固3(1/3)



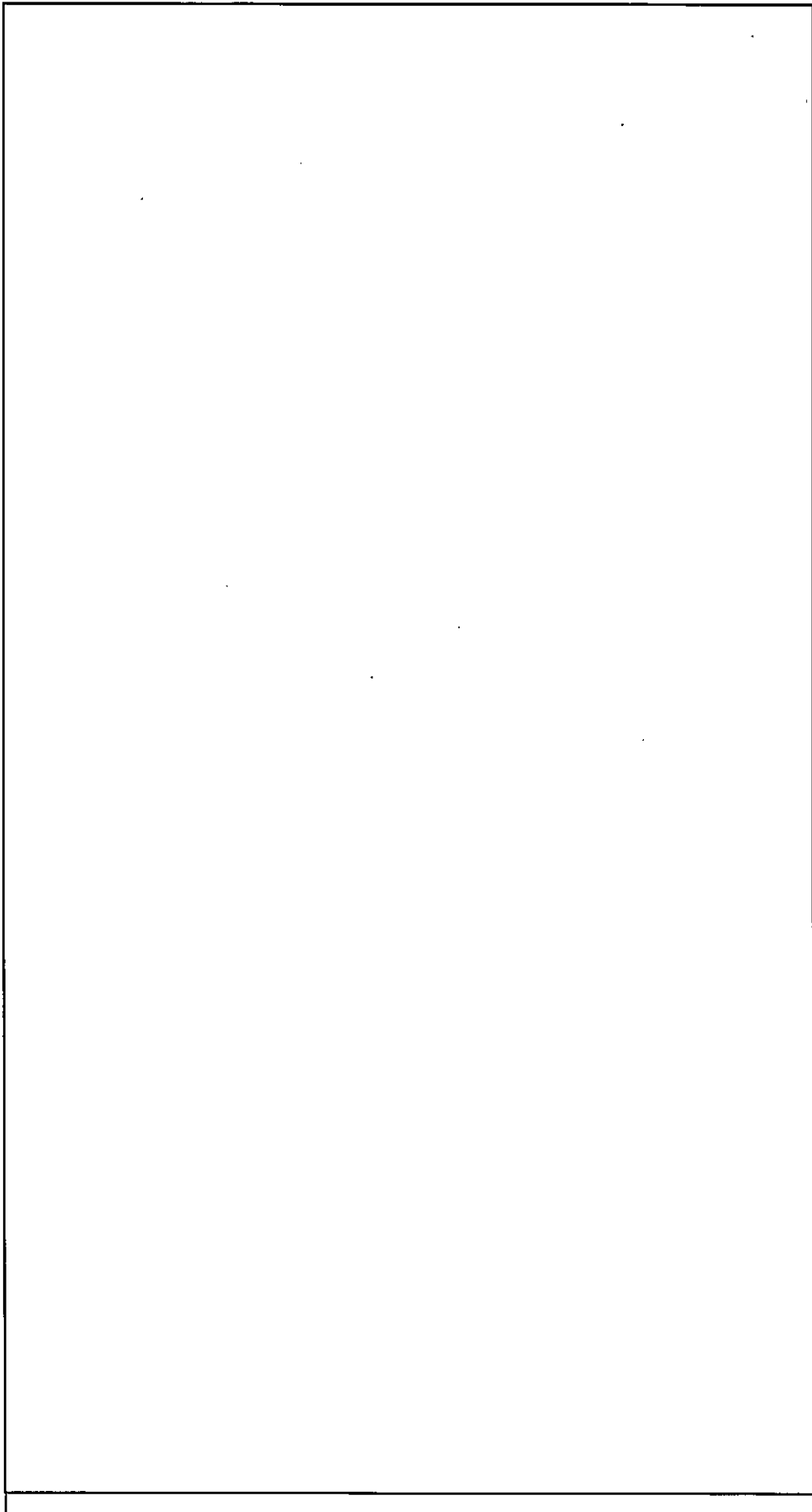
A-A

*1: 停電時保持機能
 *2: 落下防止 (荷重0.25t以下)
 ▨: 追加部材 (柱)
 ▨: 追加部材 (梁)
 ▨: 追加部材 (梁)
 ▨: 追加部材 (斜材)
 ▩: 撤去箇所

クレーン (2)

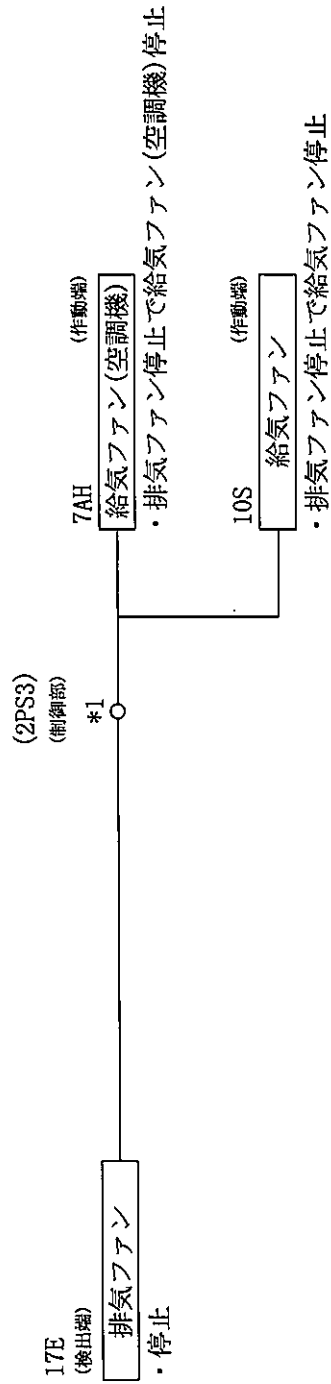
単位: mm

名称	焼却設備 クレーン(1) (2) (3)	付属建物 第1廃棄物処理所
図番	図ト設-固3 (2/3)	



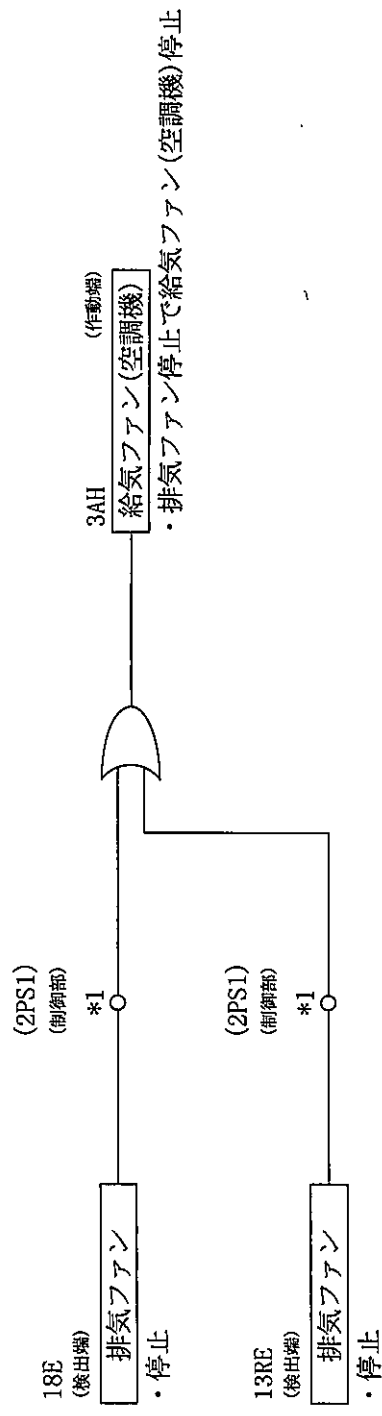
*1: 停電時保持機能 *2: 落下防止 (荷重0.5t以下)		単位: mm
〰️: 追加部材(柱) (梁) (梁) (斜材)	焼却設備 クレーン(1)(2)(3)	付属建物 第1廃棄物処理所
〰️: 撤去箇所 クレーン (3)	図ト設-固3(3/3)	図番
〰️: 追加部材(柱) (梁) (梁) (斜材)		名称

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(617)	給排気ファンの起動停止インターロック	1式



*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟
	図卜制一気1 (1/9)	転換工場

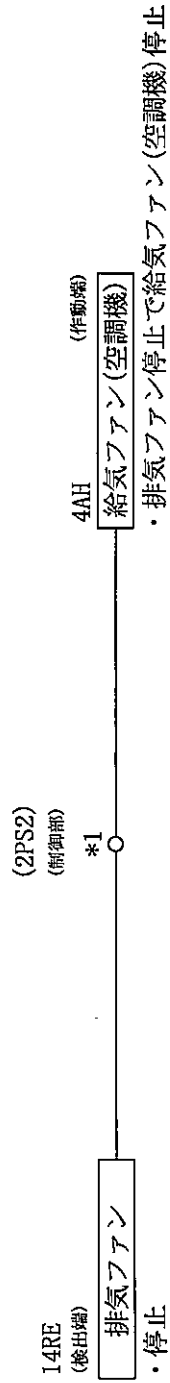


凡例

D ORゲート

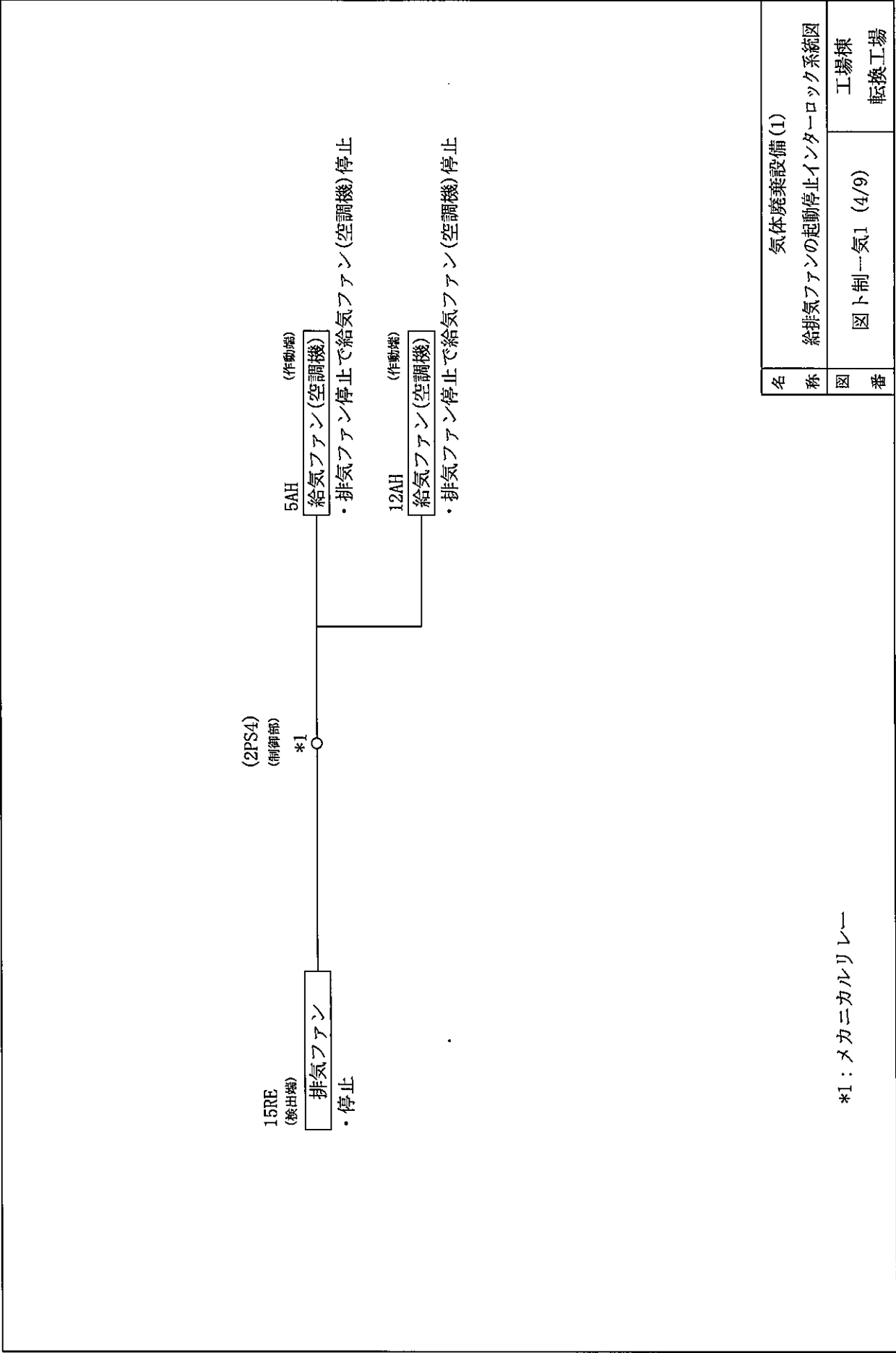
*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 転換工場
図番	図ト制一気1 (2/9)	



*1：メカニカルリレー

名	気体廃棄設備(1)	
称	給排気ファンの起動停止インタロック系統図	
図	図ト制一気1 (3/9)	工場棟
番		転換工場



*1: メカニカルリレー

気体廃棄設備 (1)

名称	給気ファンの起動停止インターロック系統図	
図番	図ト制一気1 (4/9)	工場棟 転換工場

19E
(検出端)

排気ファン

・停止

(2PS4)
(制御部)

*1

9S

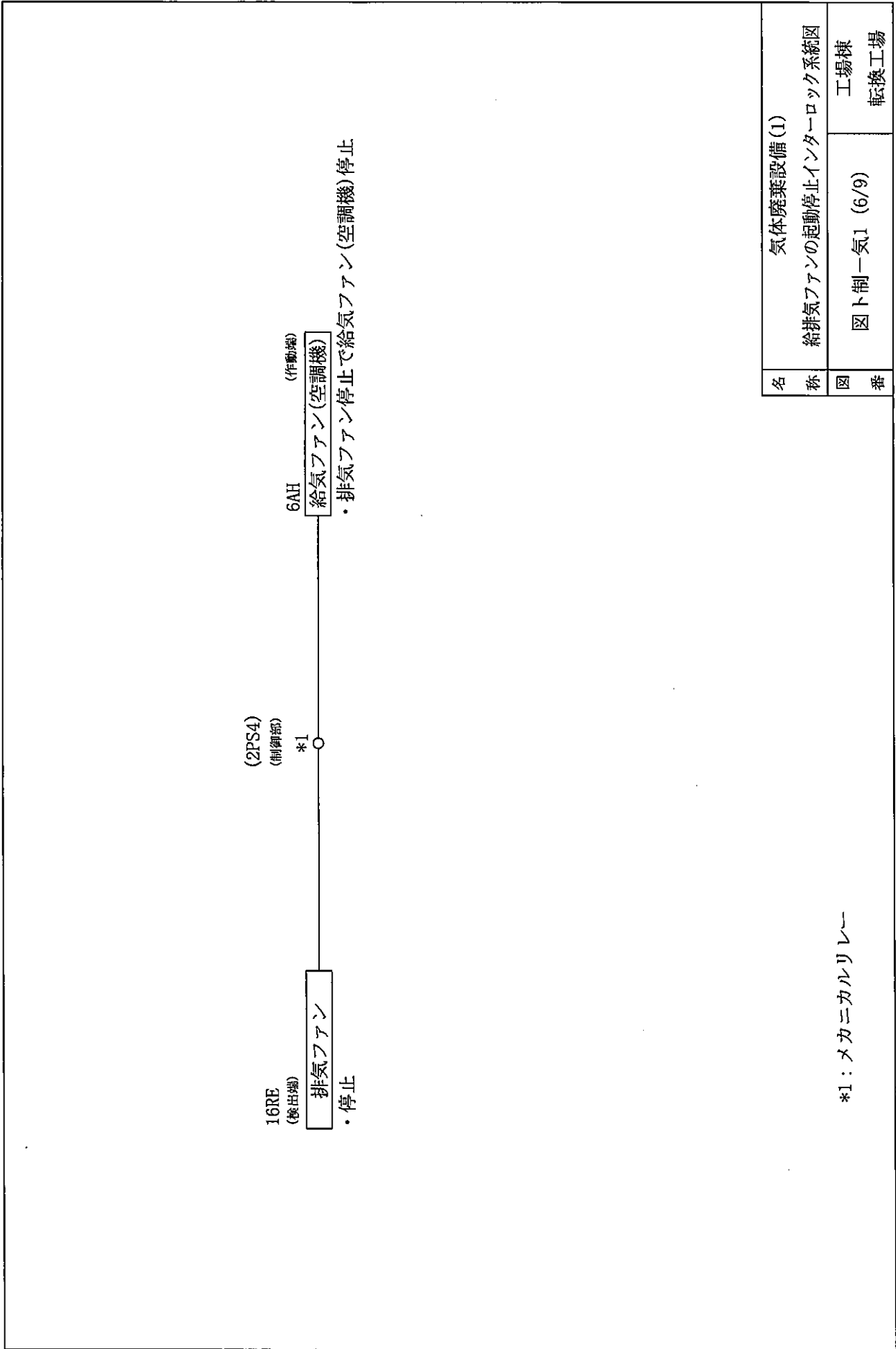
(作動端)

給気ファン

・排気ファン停止で給気ファン停止

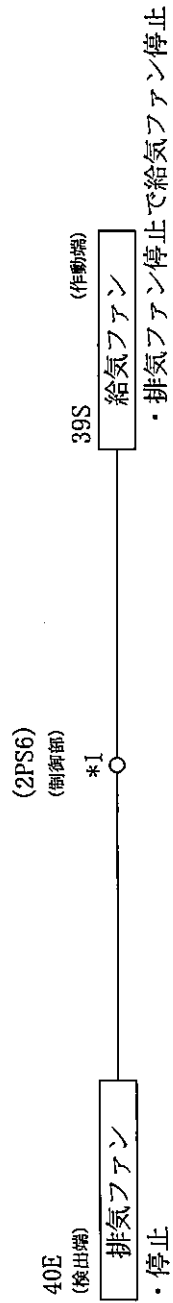
名称	気体廃棄設備(1)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図卜制一気1 (5/9)	

*1: メカニカルリレー



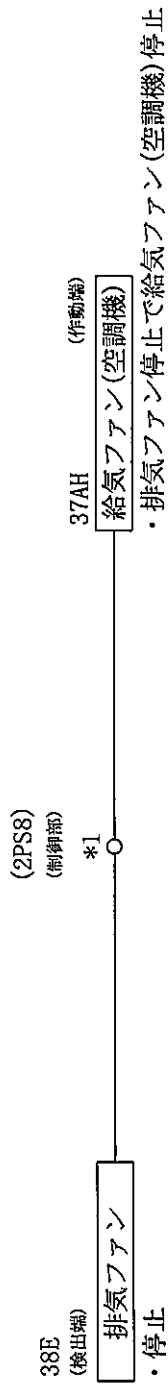
*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	給排気ファンの起動停止インタロック系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一気1 (6/9)	



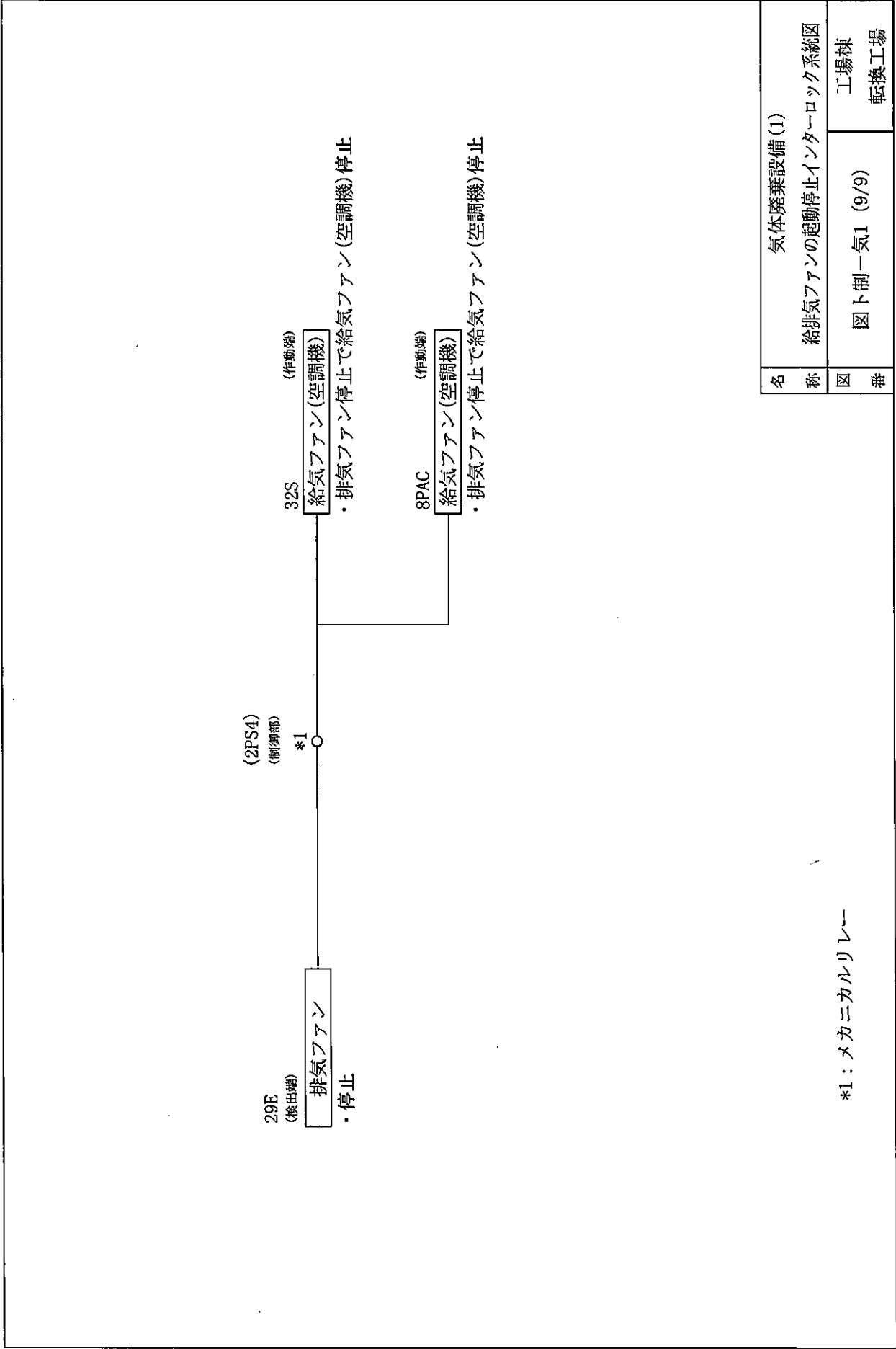
*1：メカニカルリレー

名 称	気体廃棄設備(1)	
図 番	図ト制一気1 (7/9)	工場棟 転換工場



*1: メカニカルリレー

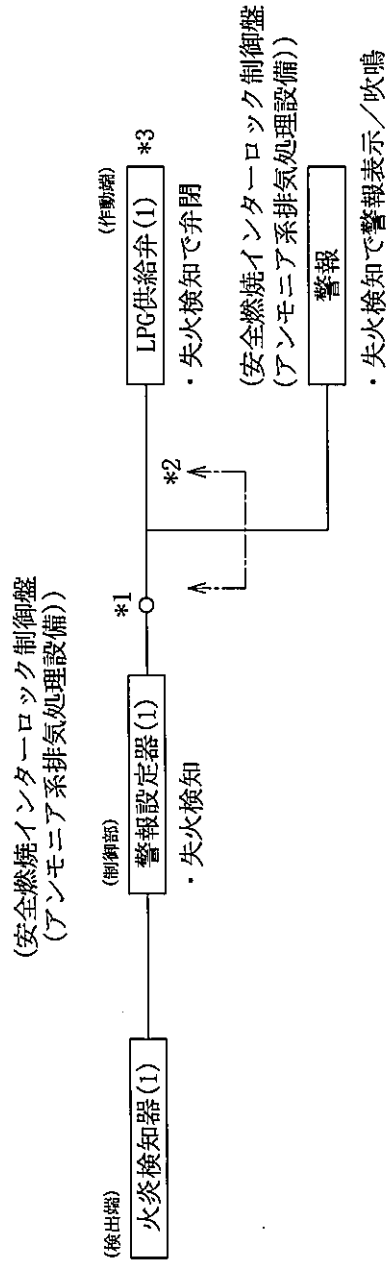
名称	気体廃棄設備(1)	
図番	給排気ファンの起動停止インタロック系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一気1 (8/9)	



*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一気1 (9/9)	

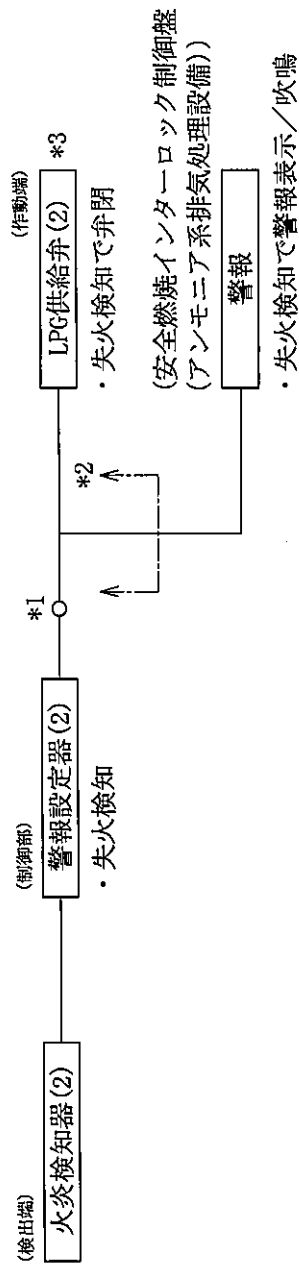
No. (637)	安全機能を有する施設名称 安全燃焼インターロック	基数 1式
--------------	-----------------------------	----------



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 耐震重要度分類第2類
- *3 : 電源喪失で弁閉

名称	気体廃棄設備(1) 安全燃焼インターロック系統図	
図番	図ト制一気2 (1/2)	工場棟 転換工場屋外

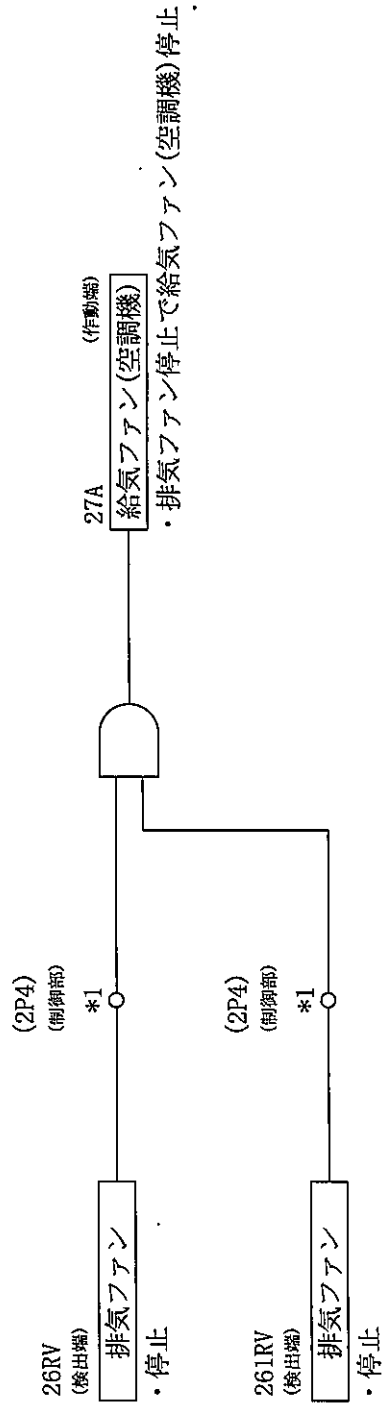
(安全燃焼インターロック制御盤
(アンモニア系排気処理設備))



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 耐震重要度分類第2類
- *3 : 電源喪失で弁閉

名 称	気体廃棄設備 (1)	
図 番	安全燃焼インターロック系統図	工場棟
	図卜制一気2 (2/2)	転換工場屋外

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{649}	給排気ファンの起動停止インタローック	1式

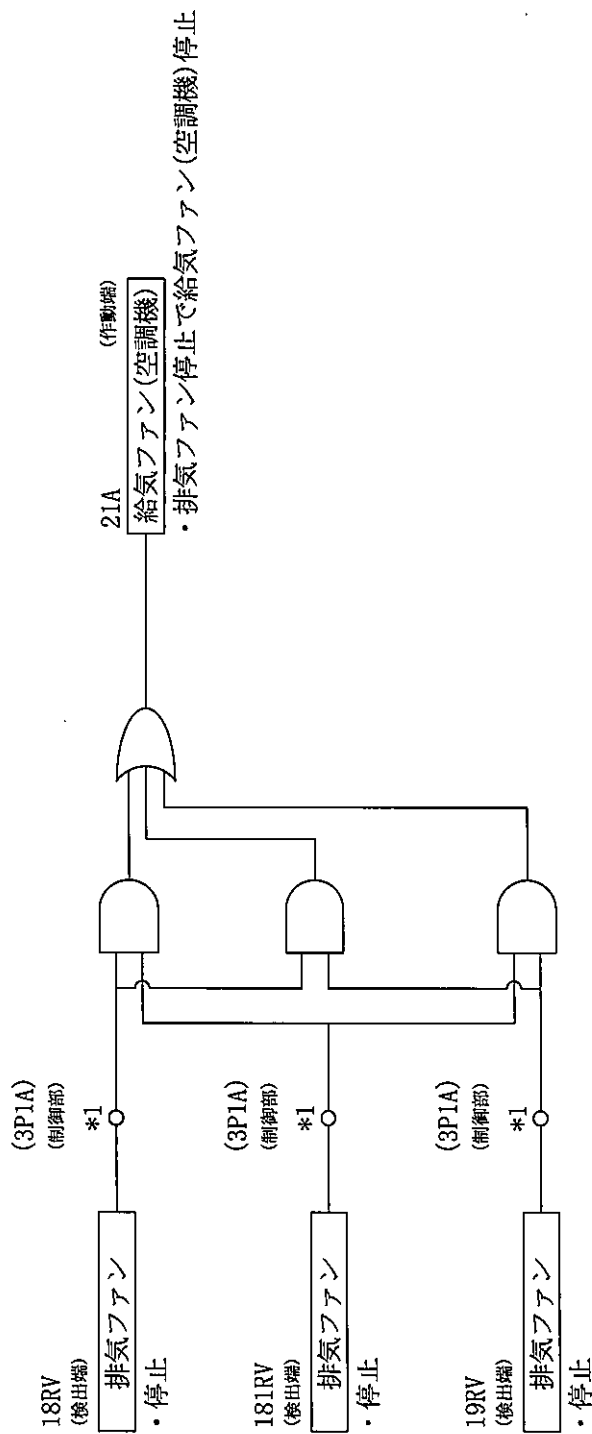


凡例

□ ANDゲート

*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(2)	
図番	給排気ファンの起動停止インタローック系統図	工場棟 成型工場
	図卜制一気3 (1/7)	



凡例

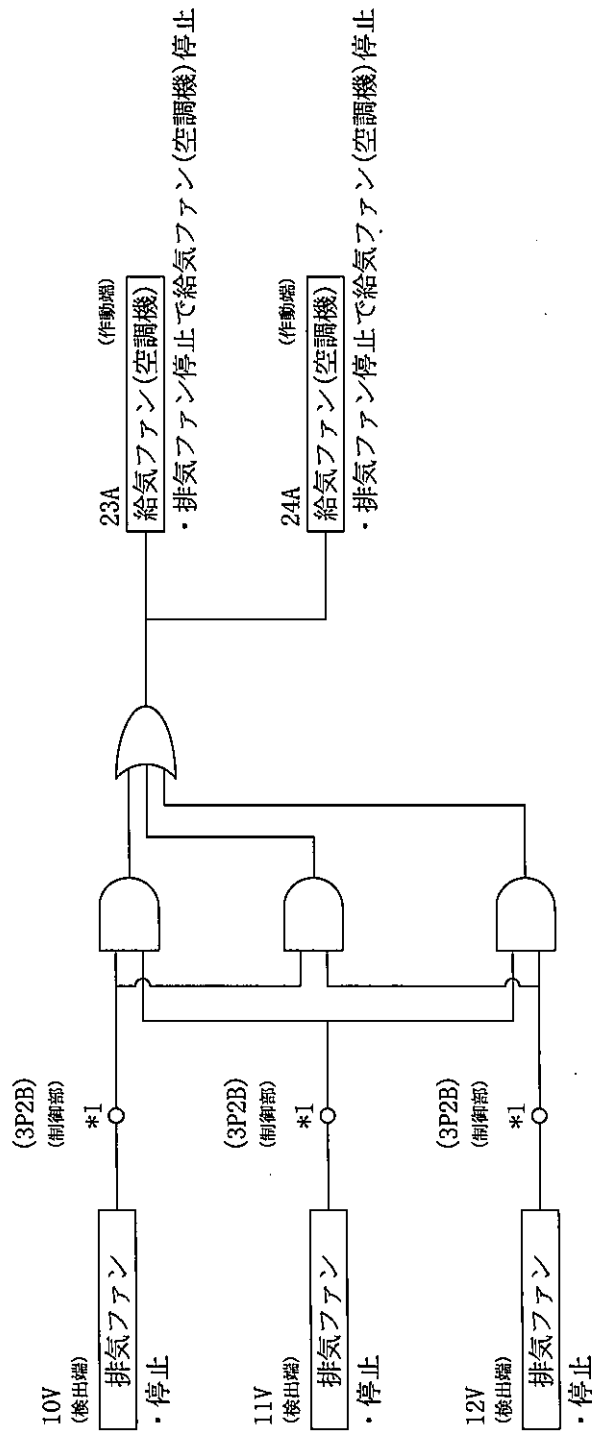
□ ANDゲート

∪ ORゲート

*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備 (2)
図番	給排気ファンの起動停止インタロック系統図 図ト制一気3 (2/7)

工場棟
成型工場

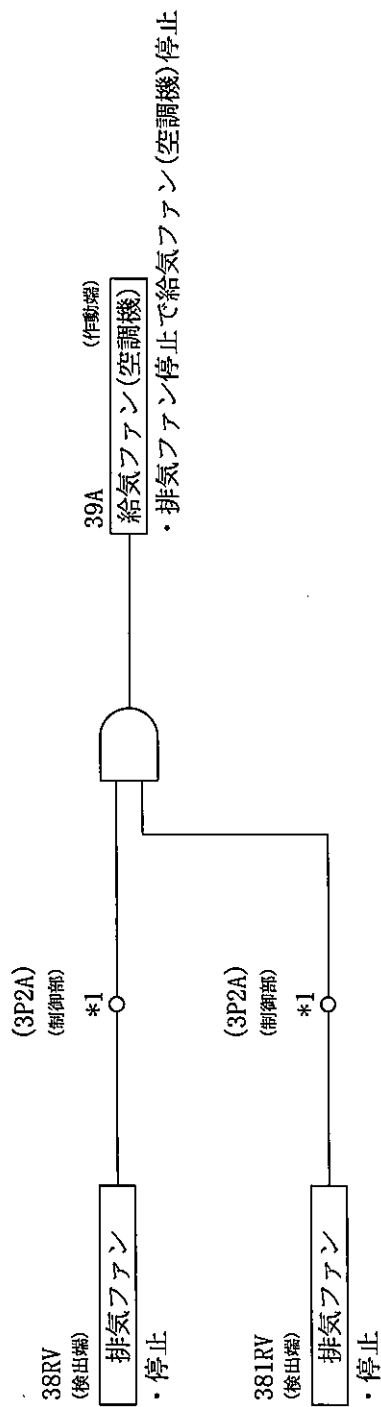


凡例

ANDゲート
ORゲート

*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(2)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 成型工場
	図ト制一気3 (3/7)	

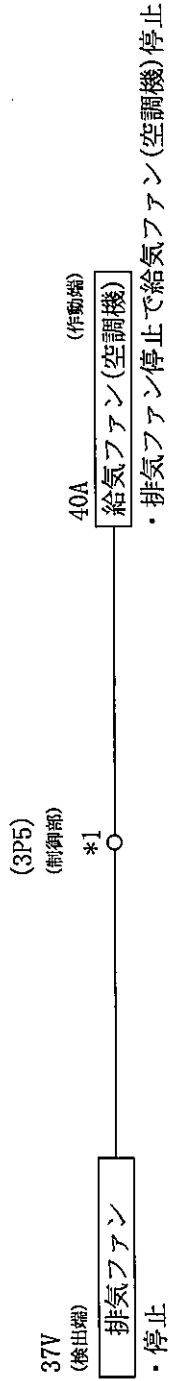


凡例

□ ANDゲート

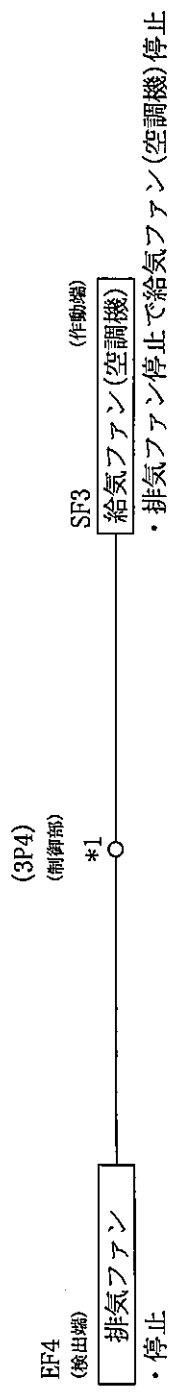
*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(2)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図 図ト制一気3 (4/7)	工場棟 成型工場



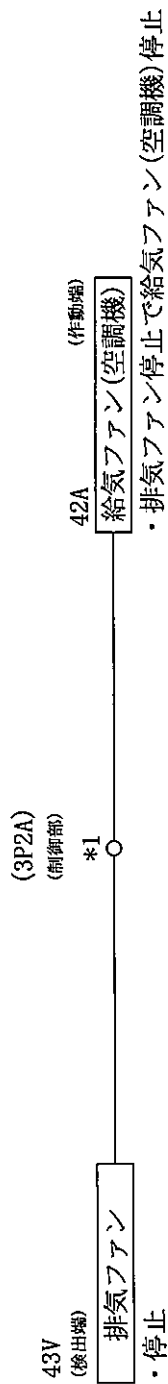
*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(2)	
図番	給排気ファンの起動停止インタロック系統図	工場棟 成型工場
	図ト制一気3 (5/7)	



*1：メカニカルリレー

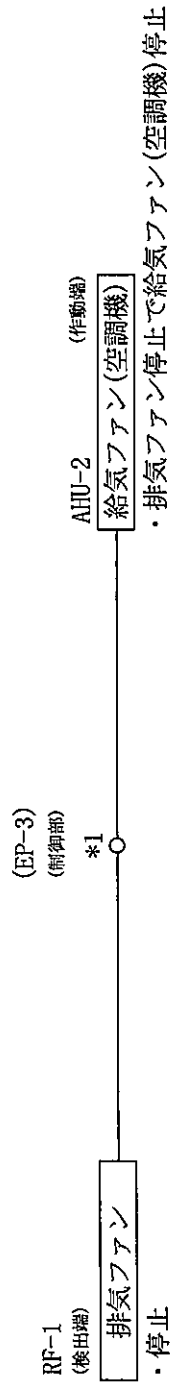
名称	気体廃棄設備 (2)	
図番	給排気ファンの起動停止インタロック系統図	工場棟 成型工場
	図ト制一気3 (6/7)	



*1: メカニカルリレー

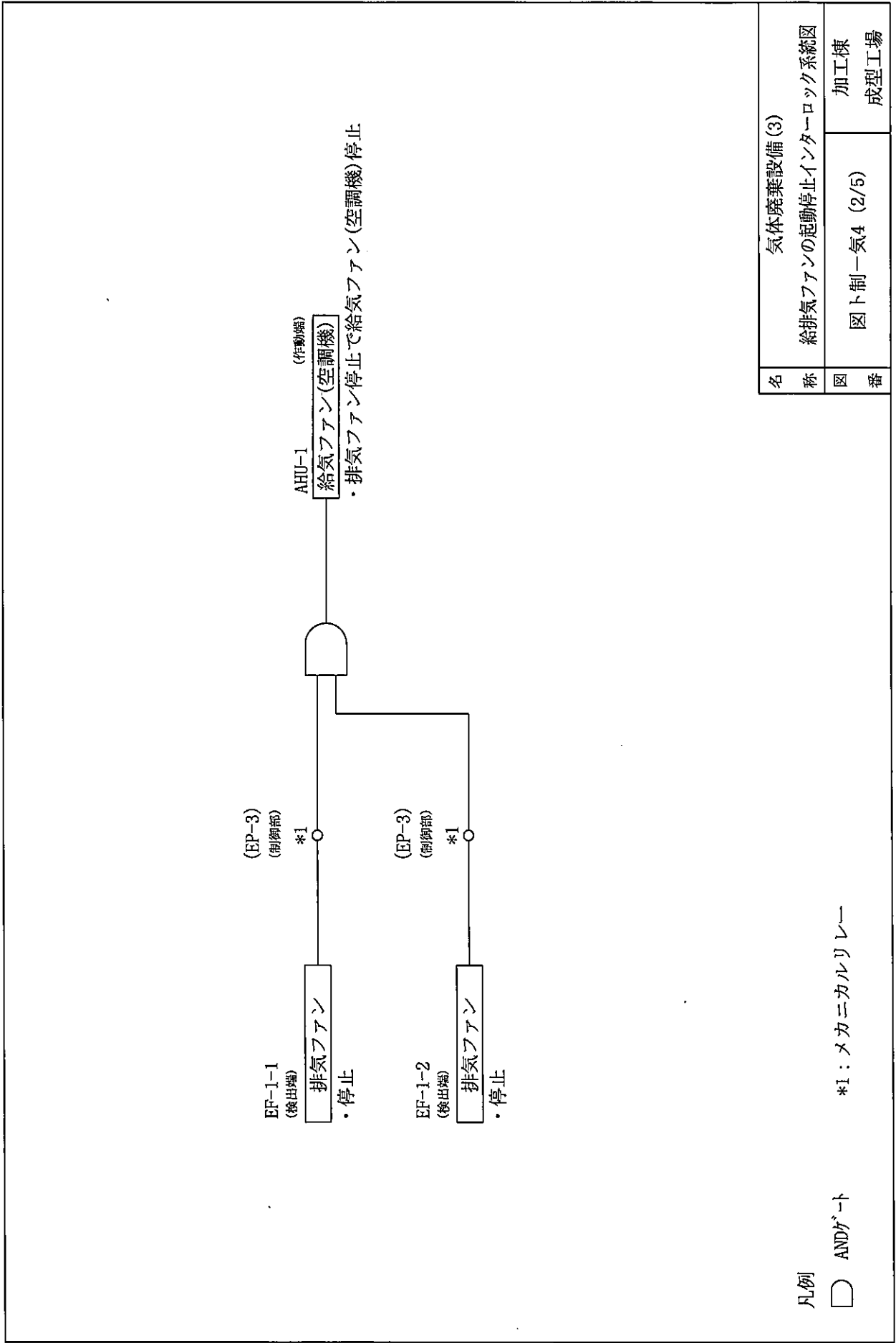
名	気体廃棄設備(2)	
称	給気ファンの起動停止インタロック系統図	
図	図ト制一気3 (7/7)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{662}	給排気ファンの起動停止インターロック	1式



名称	気体廃棄設備 (3)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	加工棟 成型工場
	図卜制一気4 (1/5)	

*1: メカニカルリレー

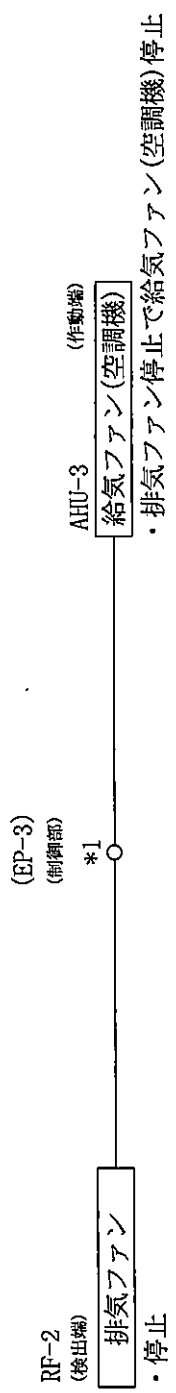


凡例

□ ANDゲート

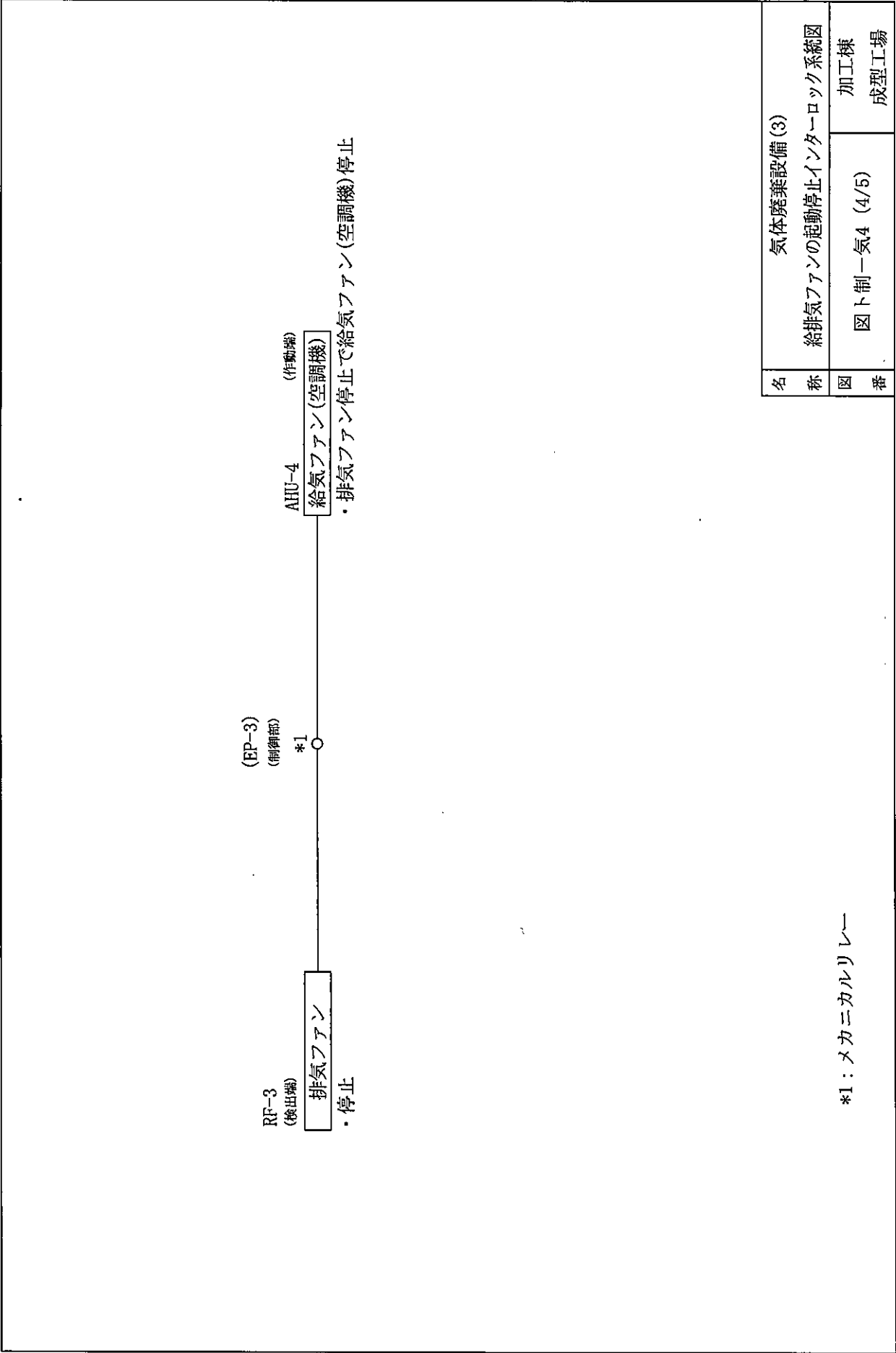
*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(3)	
図番	給排気ファンの起動停止インタロック系統図	加工棟 成型工場
	図ト制一気4 (2/5)	



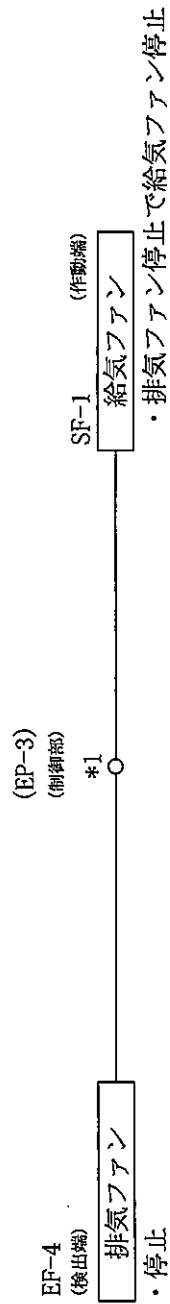
*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(3)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図 図ト制一気4 (3/5)	加工棟 成型工場



*1: メカニカルリレー

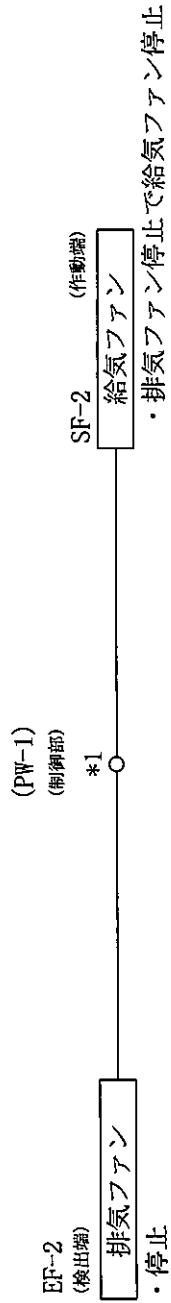
名 称	気体廃棄設備 (3)	
図 番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	加工棟 成型工場
	図ト制一気4 (4/5)	



*1: メカニカルリレー

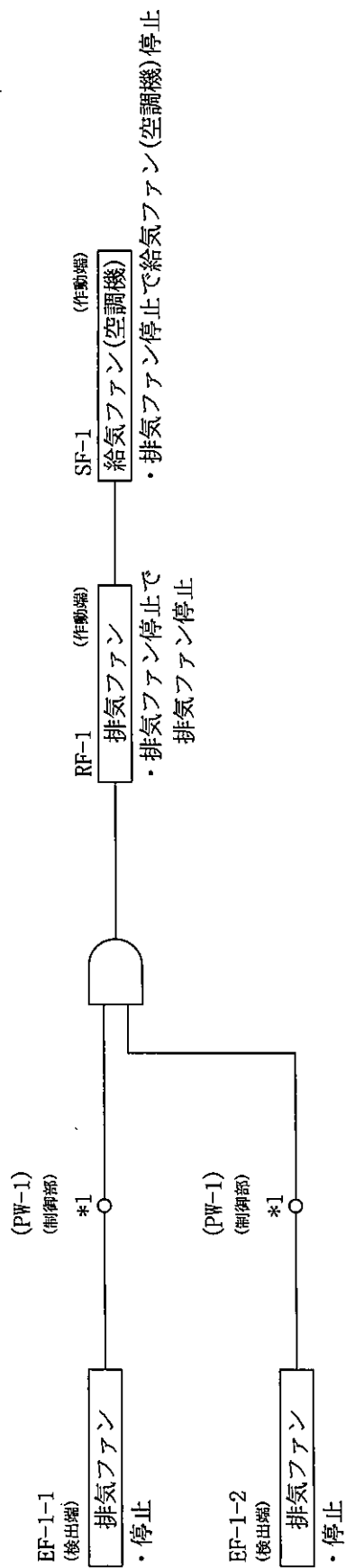
名称	気体廃棄設備(3)	
図番	給排気ファンの起動停止インタロック系統図	加工棟 成型工場
	図卜制一気4 (5/5)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{675}	給排気ファンの起動停止インターロック	1式



*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備 (4)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	付属建物
	図ト制一気5 (1/2)	第3核燃料倉庫



凡例

□ ANDゲート

*1 : メカニカルリレー

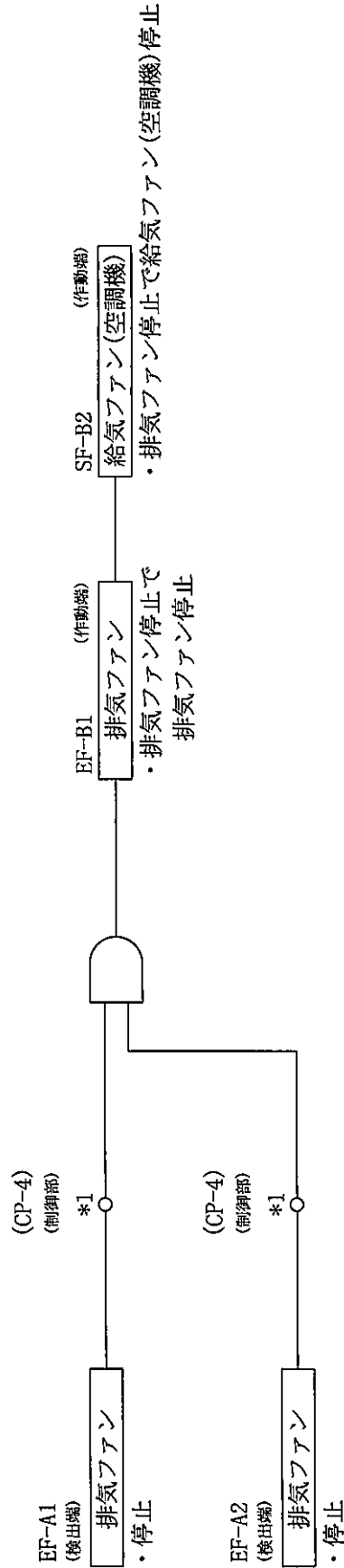
名 称 気体廃棄設備(4)

図 給排気ファンの起動停止インターロック系統図

番 図ト制一気5 (2/2)

付属建物
第3核燃料倉庫

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{688}	給排気ファンの起動停止インターロック	1式



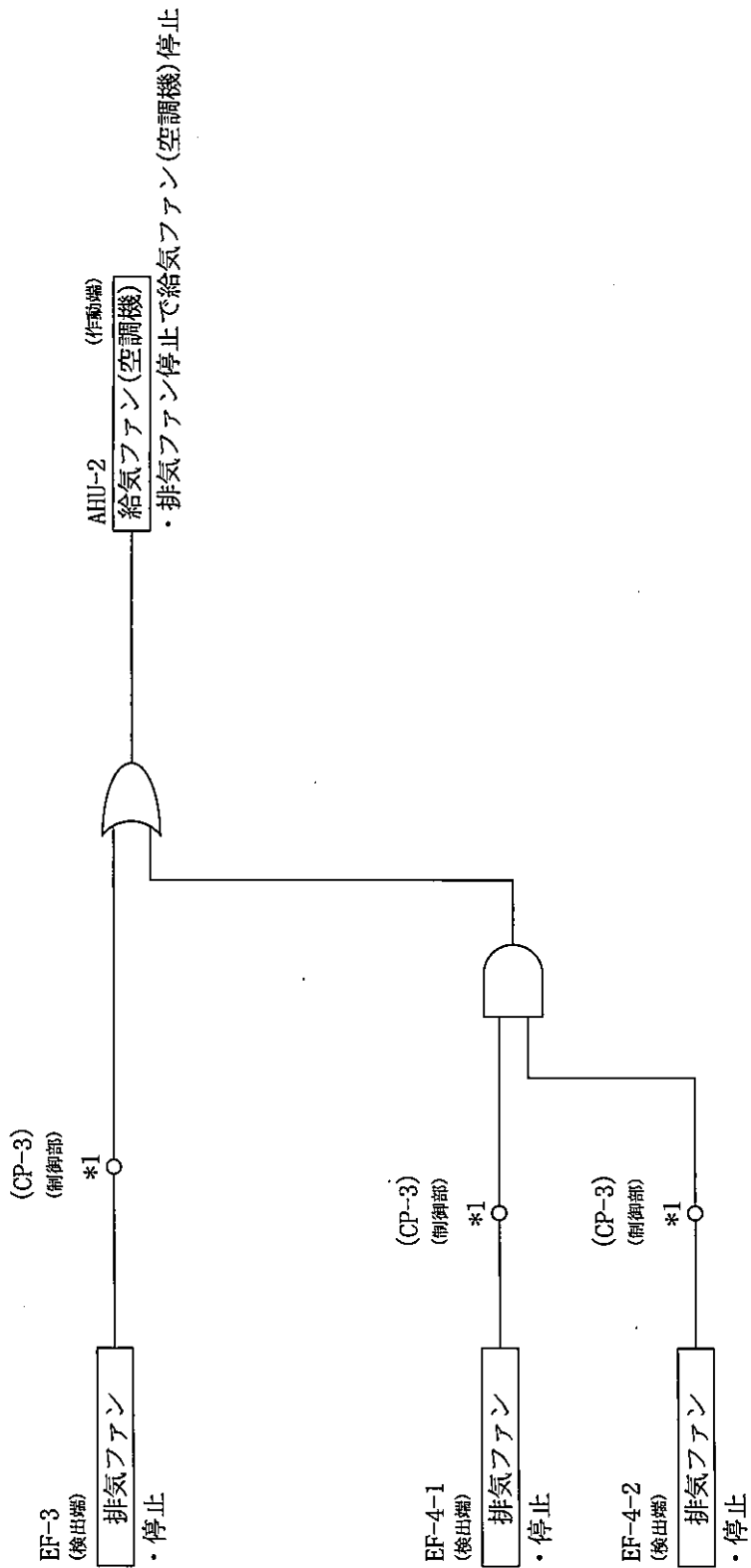
凡例

ANDゲート

*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(5)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	付属建物 第1廃棄物処理所
	図ト制一気6	

No.	安全機能を有する施設名称
{704}	給排気ファンの起動停止インターロック
	基
	1式

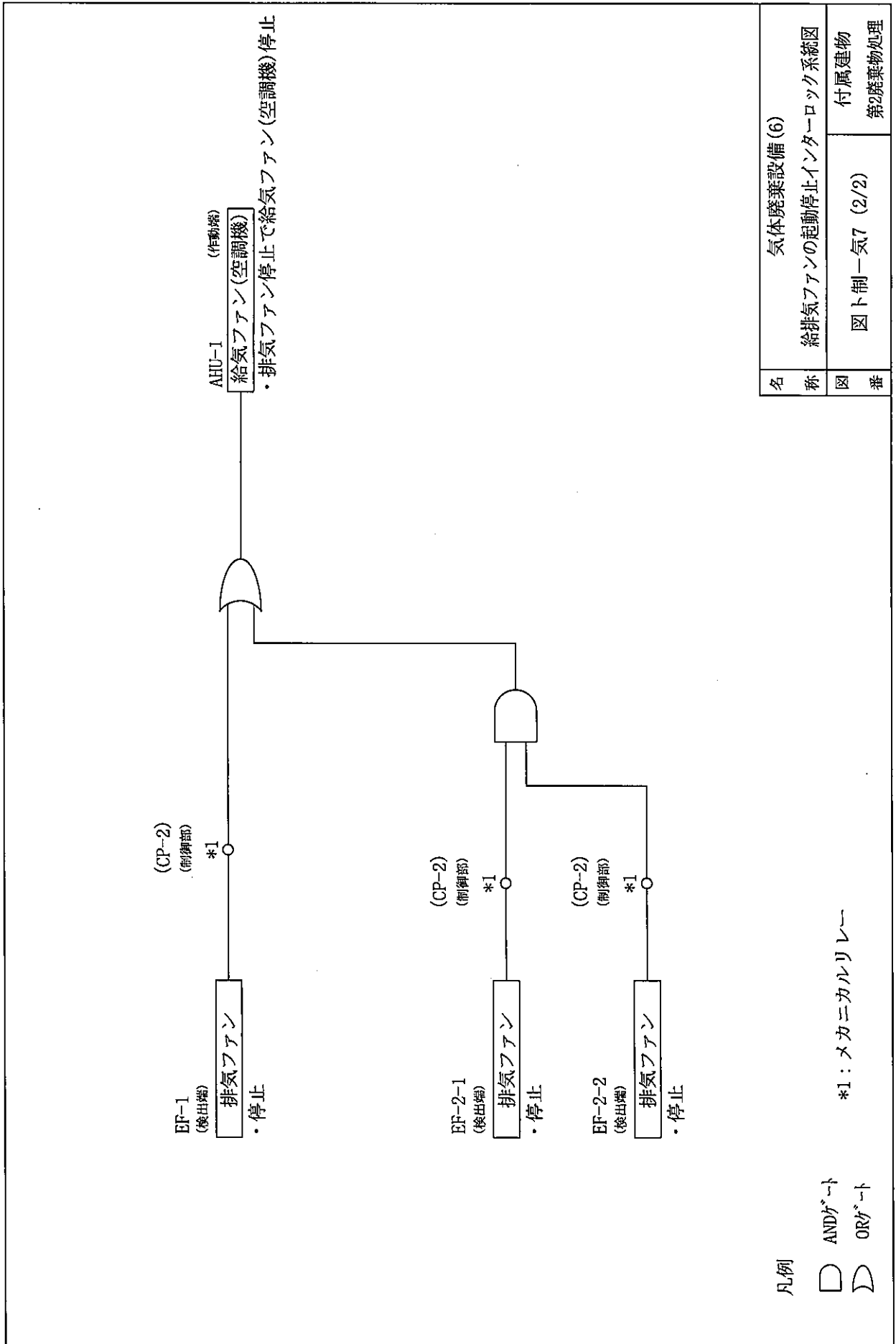


凡例

- ANDゲート
- ORゲート

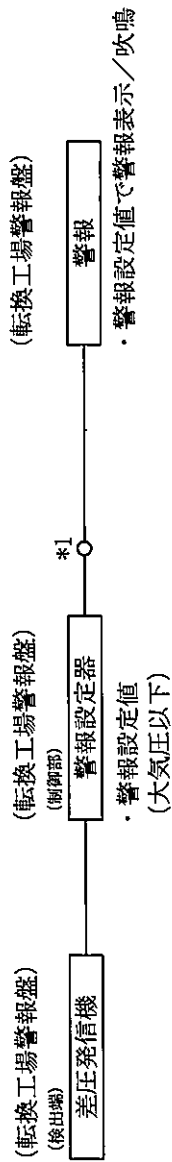
*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備 (6)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	付属建物
	図ト制一気7 (1/2)	第2廃棄物処理



名称	気体廃棄設備(6)	
図番	給排気ファンの起動停止インタロック系統図	付属建物
	図卜制一気7 (2/2)	第2廃棄物処理

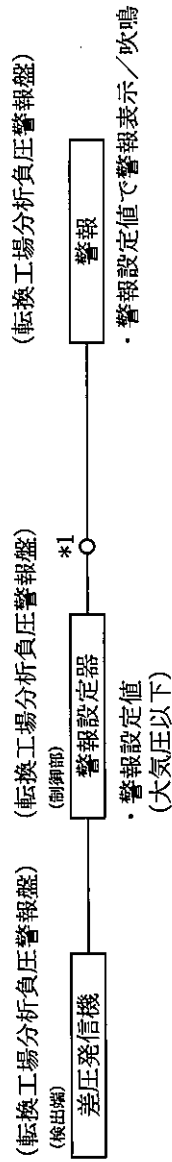
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{627}	負圧警報装置	1台



*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1) 負圧警報装置系統図(1)	
図番	図ト制--気8(1/6)	工場棟 転換工場

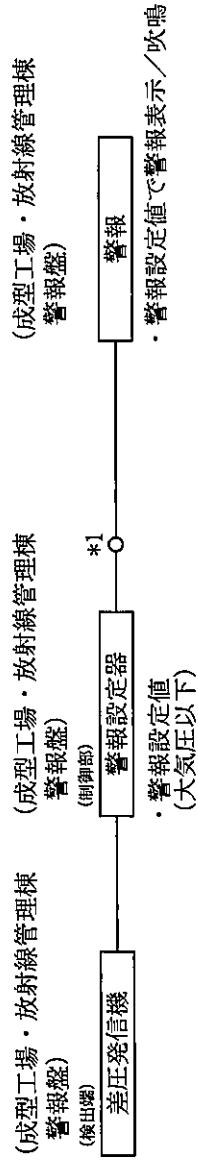
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{639}	負圧警報装置	1台



*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備 (1)	付属建物
図番	負圧警報装置系統図 (2)	検査室・分析室 分析室
	図卜制一気8 (2/6)	

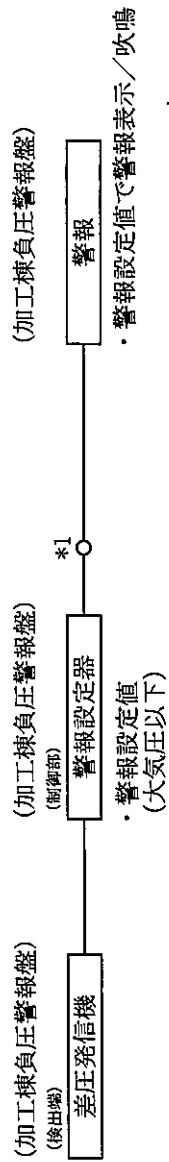
No. {652}	安全機能を有する施設名称 負圧警報装置	基数 1台
--------------	------------------------	----------



名称	気体廃棄設備 (2) 負圧警報装置系統図	
図番	図卜制一気8 (3/6)	付属建物 放射線管理棟

*1: メカニカルリレー

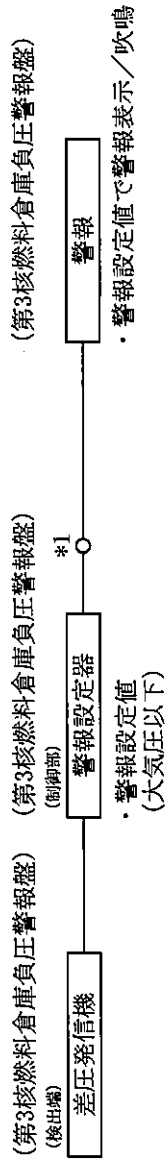
No. {665}	安全機能を有する施設名称 負圧警報装置	基数 1台
--------------	------------------------	----------



*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(3) 負圧警報装置系統図	
図番	図卜制一気8(4/6)	加工棟 成型工場

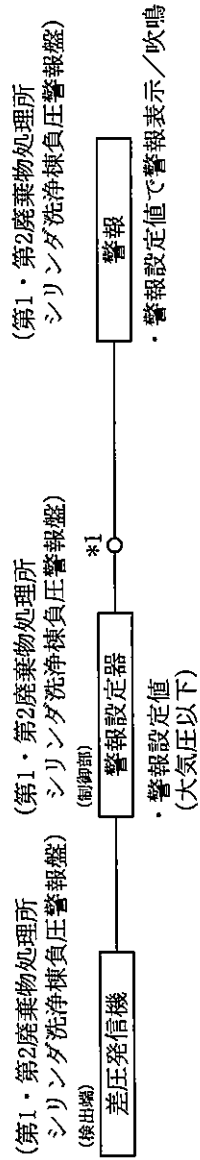
No. (678)	安全機能を有する施設名称 負圧警報装置	基数 1台
--------------	------------------------	----------



*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(4) 負圧警報装置系統図	
図番	図卜制一気8(5/6)	付属建物 第3核燃料倉庫

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(691)	負圧警報装置	1台



名称	気体廃棄設備(5)・気体廃棄設備(6) 負圧警報装置系統図	
図番	図1制一気8(6/6)	付属建物 第2廃棄物処理所

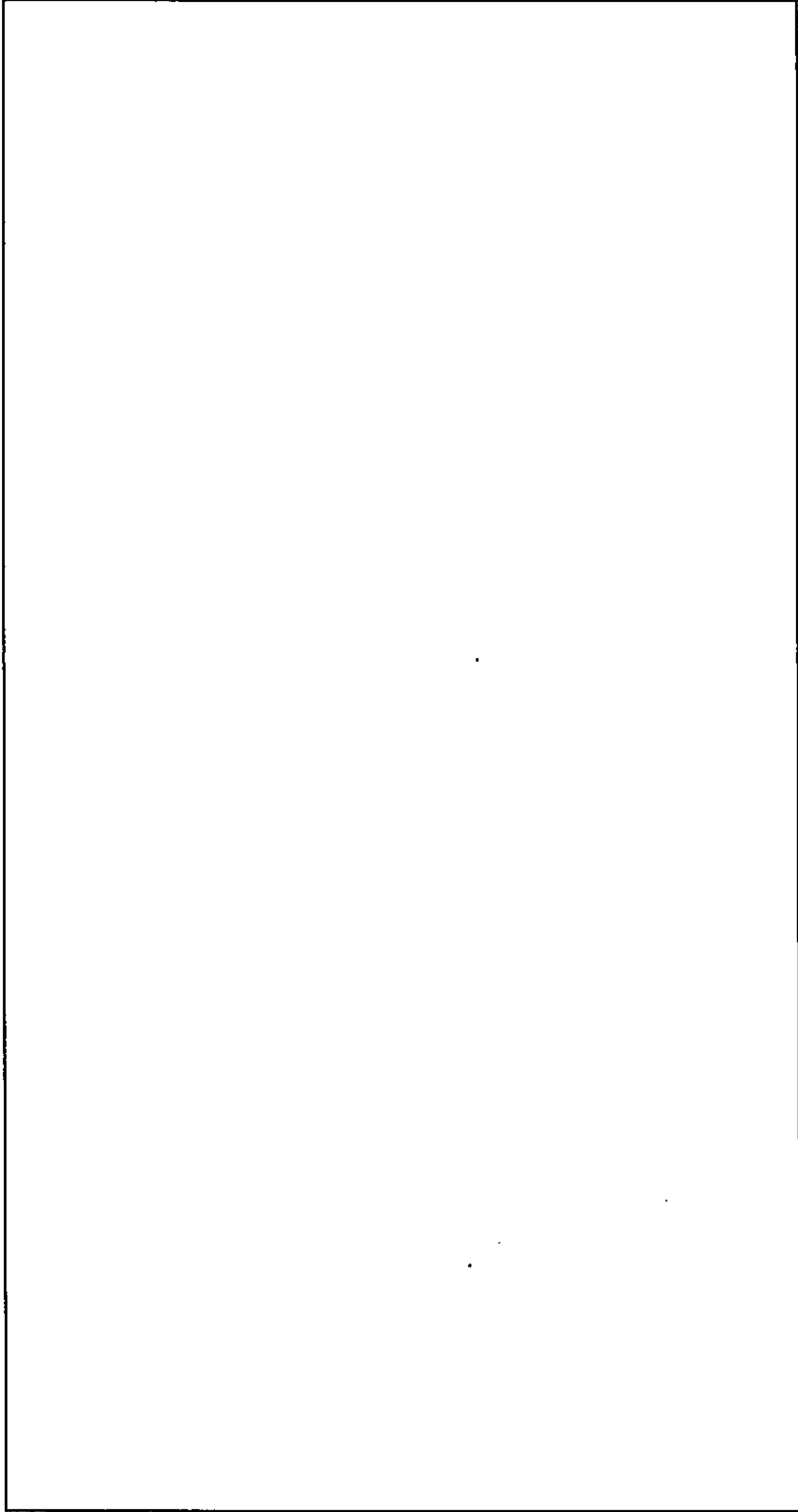
*1: メカニカルリレー

No. (637)	安全機能を有する施設名称 安全燃焼インターロック	基 数 —
--------------	-----------------------------	-------------

*1

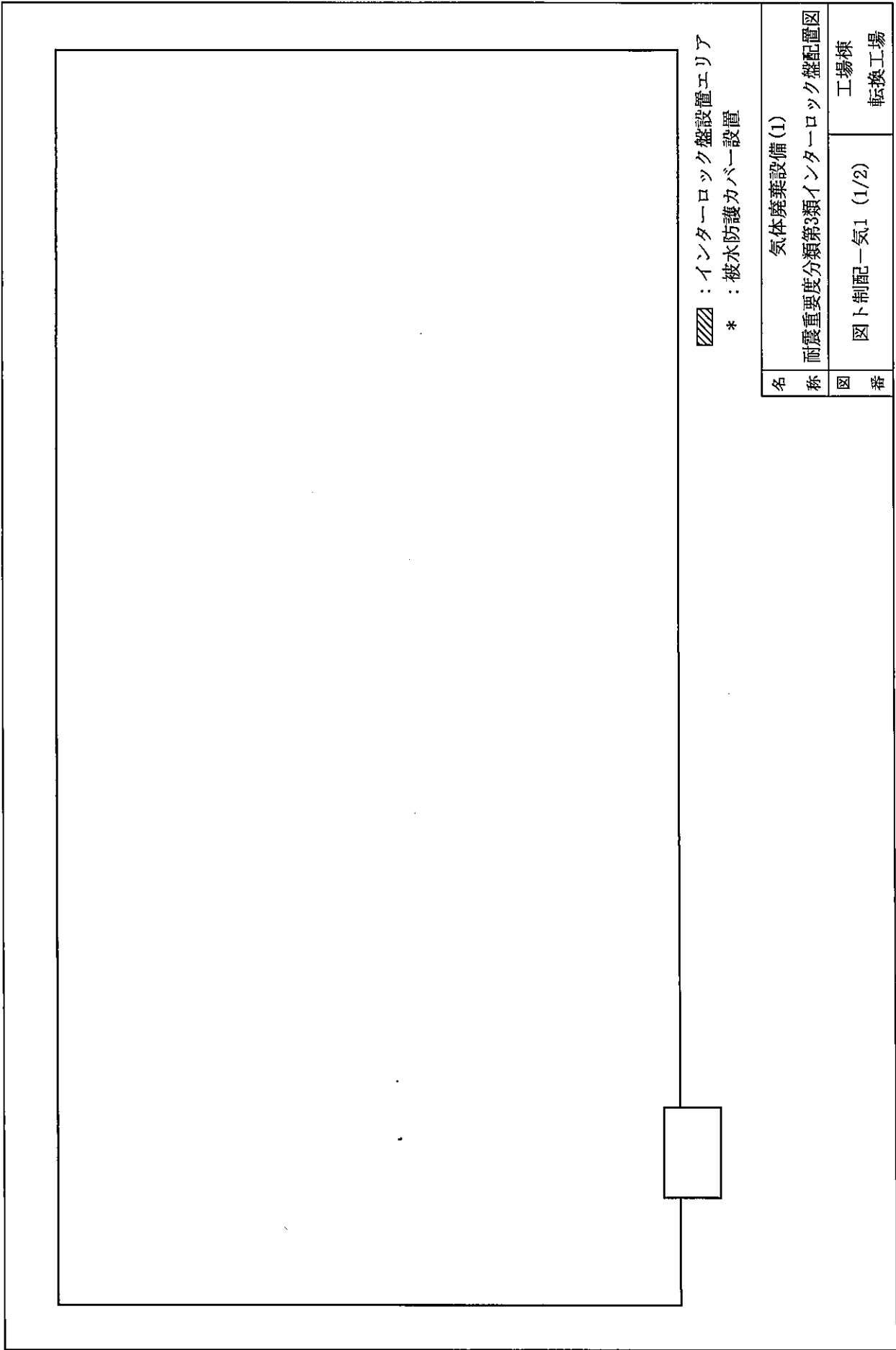
内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1：盤面数は2面



単位：mm

名 称	気体廃棄設備(1) 安全燃焼インターロック制御盤 (アンモニア系排気処理設備)外形図	
図 番	図1-制御-気盤1	工場棟 転換工場



気体廃棄設備(1)

(2階棟様室)


符号	機器名	変更内容
1	2PS1	変更なし
2	2PS2	変更なし
3	2PS3	変更なし
4	2PS4	変更なし
5	2PS6	変更なし
6	2PS8	変更なし

安全燃焼インターロック盤 (アンモニア系
排気処理設備) (耐震重要度第2類)盤配置に
ついては、図ト設-気4(1/2)、図ト設-気
4(2/2)に示す。

名	気体廃棄設備(1)	
称	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	
図	図ト制配-気1 (2/2)	工場棟
番		転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p style="text-align: center;"> : インターロック盤設置エリア </p>
<p>気体廃棄設備 (2)</p>	
<p>耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図</p>	
<p>名称</p>	<p>気体廃棄設備 (2)</p>
<p>図番</p>	<p>図下制配一気2(1/3)</p>
<p>工場棟 成型工場</p>	

<p>気体廃棄設備 (2)</p>			
<p>(2階機棟室)</p>			
<p>符号</p>	<p>機器名</p>	<p>変更内容</p>	<p>変更なし</p>
<p>1</p>	<p>2 P 4</p>		

	 : インターロック盤設置エリア						
	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1262 712 1321 745">名称</td> <td data-bbox="1262 344 1321 712"> 気体廃棄設備 (2) </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1321 712 1358 745">図番</td> <td data-bbox="1321 344 1358 712"> 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図 図ト制配一気2 (2/3) </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1358 712 1394 745">工場棟</td> <td data-bbox="1358 344 1394 712"> 成型工場 </td> </tr> </table>	名称	気体廃棄設備 (2)	図番	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図 図ト制配一気2 (2/3)	工場棟	成型工場
名称	気体廃棄設備 (2)						
図番	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図 図ト制配一気2 (2/3)						
工場棟	成型工場						

気体廃棄設備(2)

(9階棟検査)

符号	機器名	変更内容
1	3P1A	変更なし
2	3P2A	変更なし
3	3P2B	変更なし
4	3P4	変更なし
5	3P5	変更なし

名称	気体廃棄設備(2)	
名称	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	
図番	図卜制配-気2 (3/3)	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; height: 700px; width: 100%;"></div>		気体廃棄設備 (3) <small>(2階フィルタ室)</small>									
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>符号</th> <th>機器名</th> <th>変更内容</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>EP-3</td> <td>変更なし</td> </tr> </tbody> </table>	符号	機器名	変更内容	1	EP-3	変更なし	<table border="1"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>図番</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>気体廃棄設備 (3) 耐震重要度分類第3類インターローロック盤配置図</td> <td>加工棟 成型工場</td> </tr> </tbody> </table>	名称	図番
符号	機器名	変更内容									
1	EP-3	変更なし									
名称	図番										
気体廃棄設備 (3) 耐震重要度分類第3類インターローロック盤配置図	加工棟 成型工場										
: インターローロック盤設置エリア											

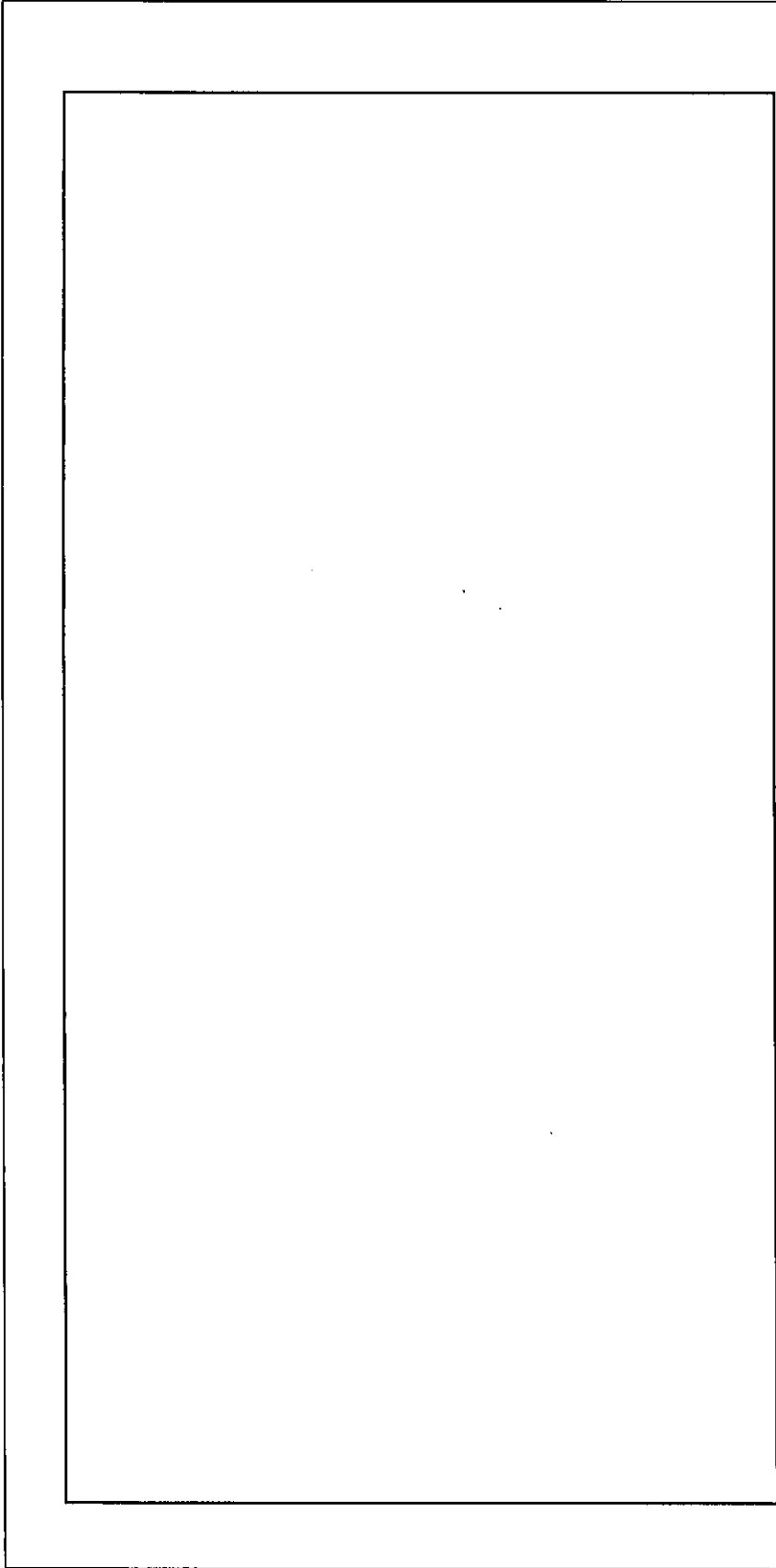


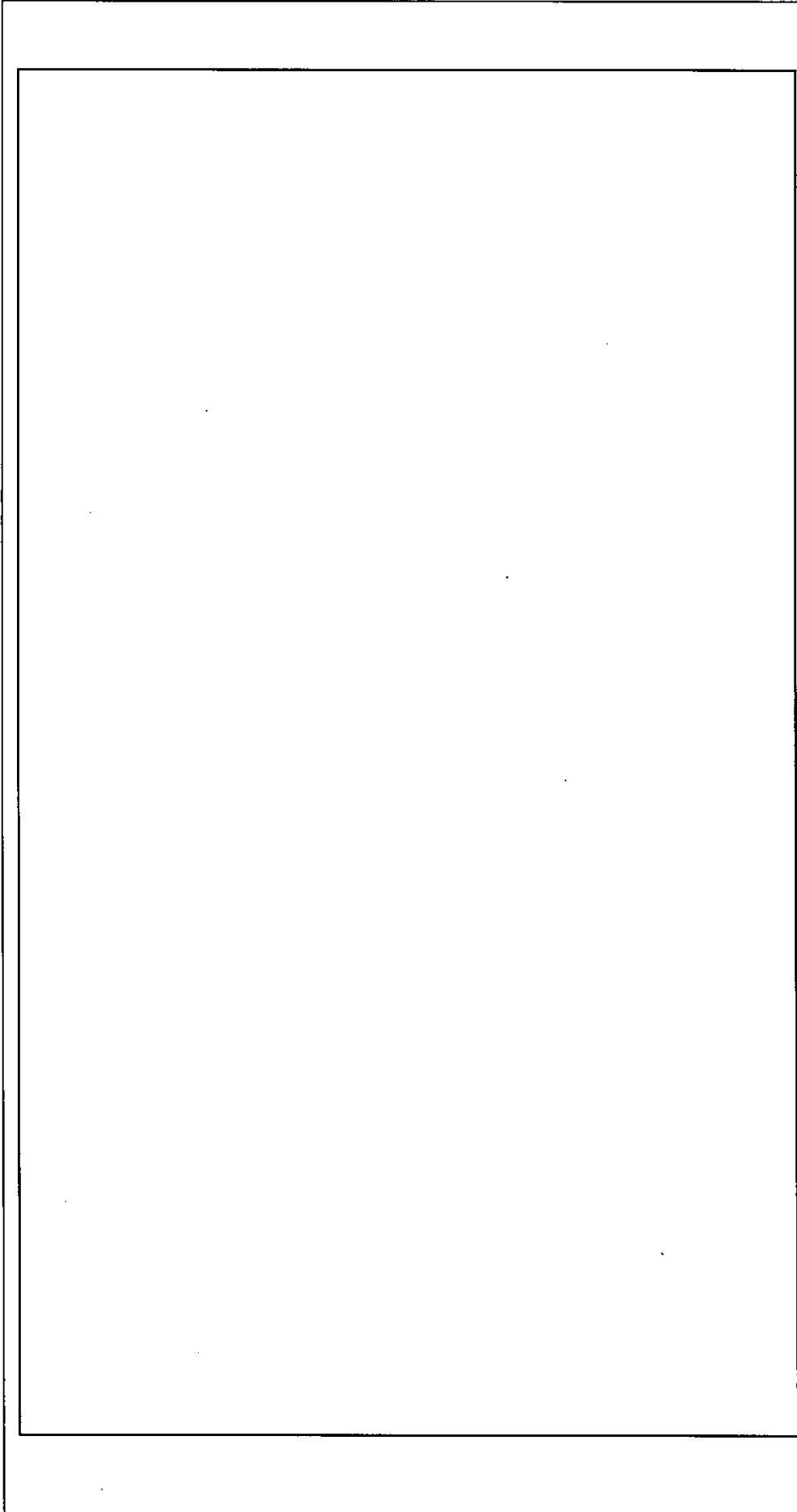
図 : インターロック盤設置エリア

気体廃棄設備 (4)

(2階ファイル室)

符号	機器名	変更内容
1	PW-1	変更なし

名称	気体廃棄設備 (4)
図番	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図 付属建物 第3核燃料倉庫 図卜制配一気4



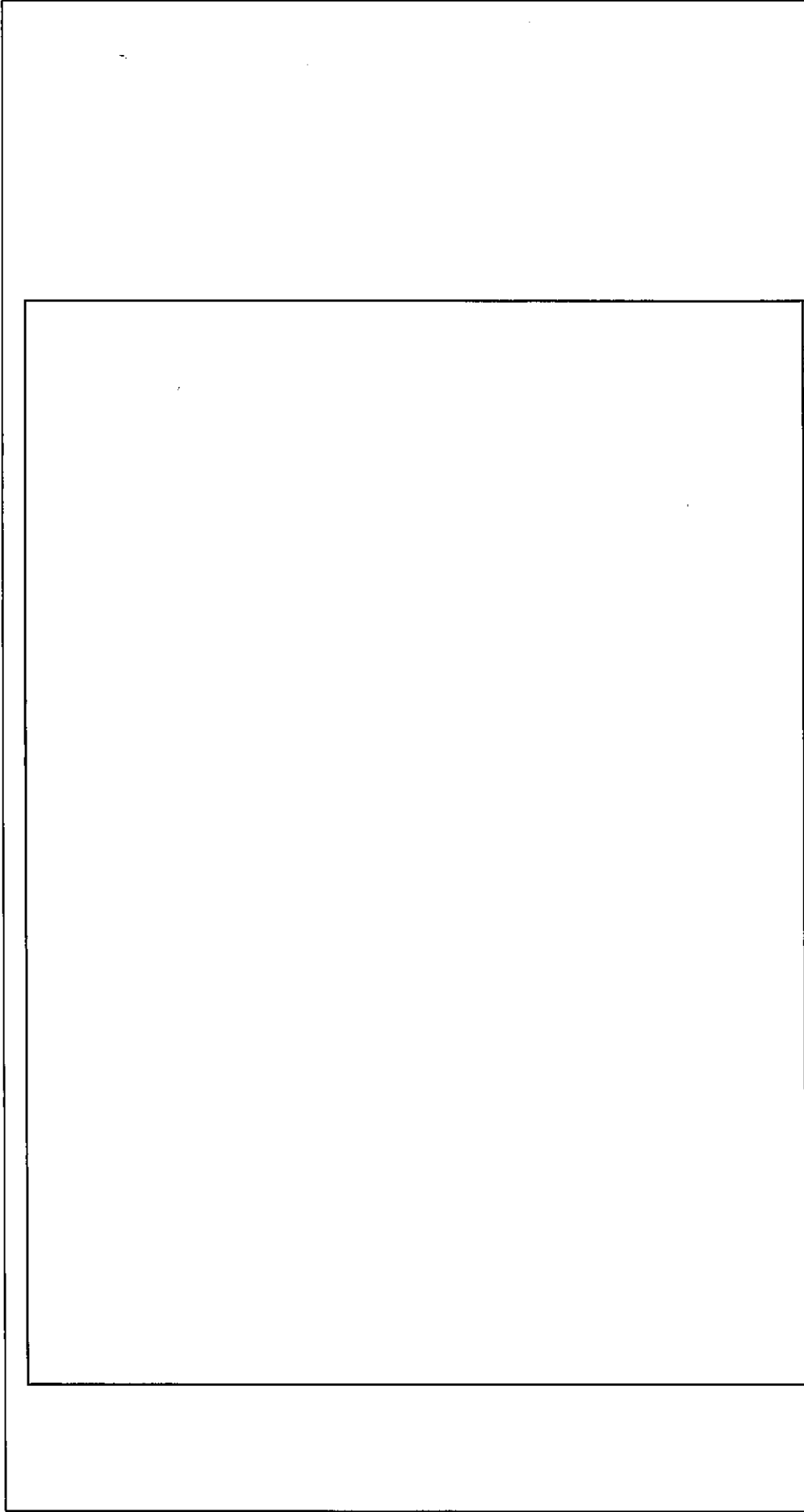
図：インターロック盤設置エリア

気体廃棄設備 (5)

(廃棄物処理室)

符号	機器名	変更内容
1	CP-4	変更なし

名称	気体廃棄設備 (5)	
図	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	付属建物
番	図ト制配一気5	第1廃棄物処理所



：インターネット用サーバ

気体廃棄設備 (6)

(2階排気室)

符号	機器名	変更内容
1	CP-2	変更なし

気体廃棄設備 (6)

耐震重要度分類第3類インターネット用サーバ

付属建物

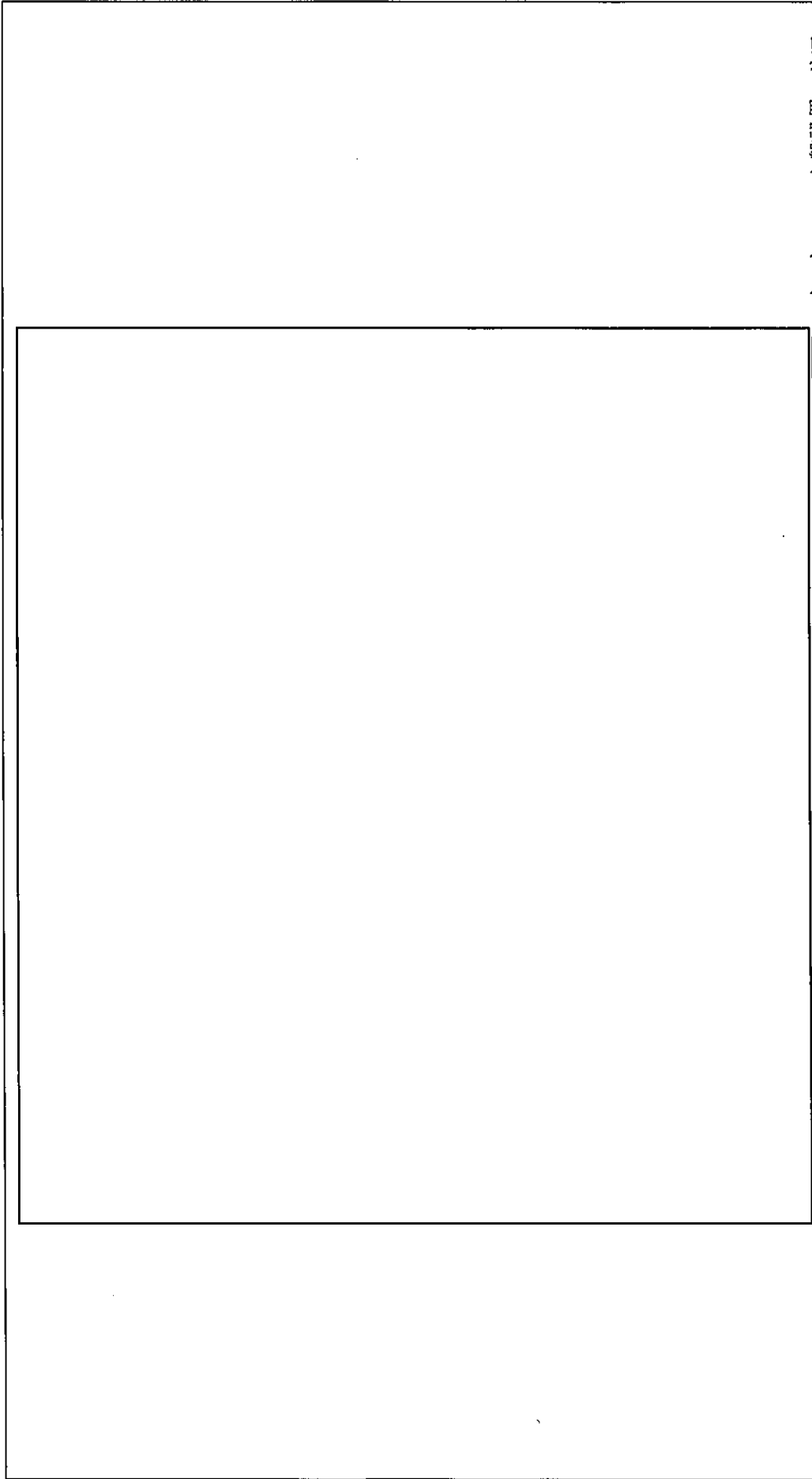
第2廃棄物処理所

名称

図

番

図卜制配一気6(1/2)



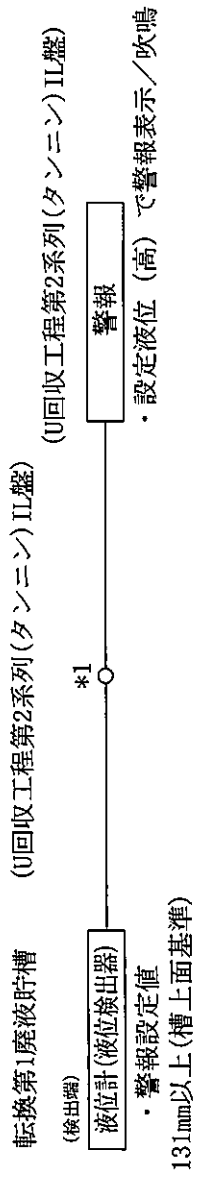
：インターロック設置エリア

気体廃棄設備 (6) 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	
名称	気体廃棄設備 (6)
図番	付属建物 シリンダ洗浄棟 図ト制配一気6(2/2)

気体廃棄設備 (6)
(2階非気室)

符号	機器名	変更内容
1	CP-3	変更なし

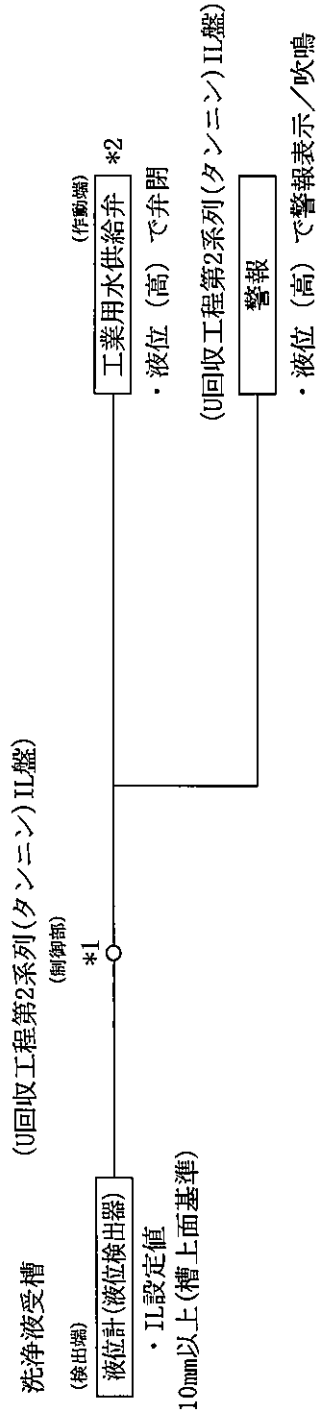
No. (708)	安全機能を有する施設名称 液位高警報設備	基款 1式
--------------	-------------------------	----------



*1:メカニカルリレー

名	廢液処理設備(1)	
称	轉換第1廢液貯槽液位高警報設備系統図	
図	図卜制一液1	工場棟
番		轉換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{711}	液位高警報設備
	基準 1式



*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名称	廃液処理設備(1)	
図番	洗浄液受槽液位高インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一液2	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{714}	液位高警報設備	1式

(U回収工程第2系列(タンニン)II盤)

ろ液受槽

(検出端)

液位計(液位検出器)

- ・ II設定値
- 10mm以上(槽上面基準)

*1

(制御部)

(作動端)

廃液送液ポンプA *2

- ・ 液位(高)で停止

(作動端)

廃液送液ポンプB *2

- ・ 液位(高)で停止

(作動端)

廃液送液ポンプC *2

- ・ 液位(高)で停止

(作動端)

廃液送液ポンプD *2

- ・ 液位(高)で停止
- (U回収工程第2系列(タンニン)II盤)

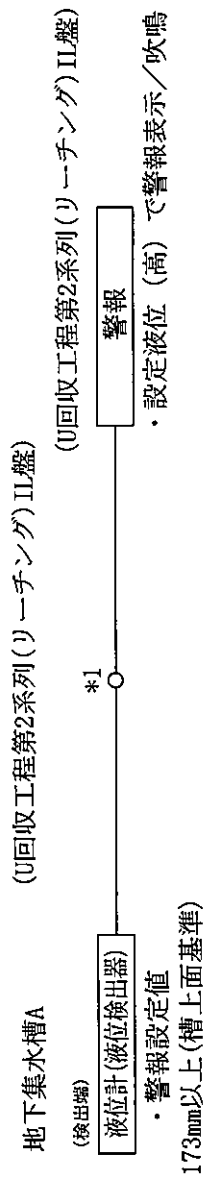
警報

- ・ 液位(高)で警報表示/吹鳴

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

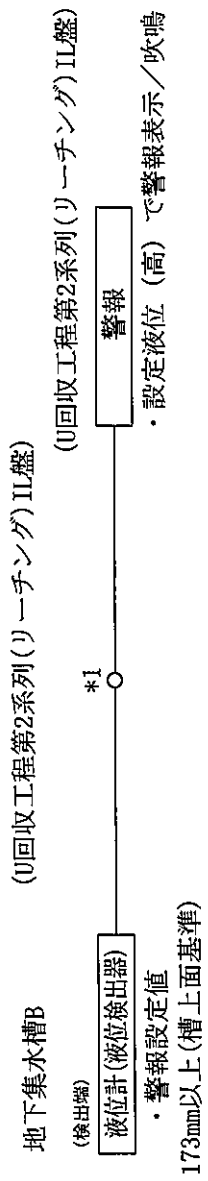
名称	廃液処理設備(1)	
図番	ろ液受槽液位高インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図卜制一液3	

No. (717)	安全機能を有する施設名称 液位高警報設備	基 2式
--------------	-------------------------	---------



名 称	廃液処理設備(1) 地下集水槽液位高警報設備系統図	
図 番	図ト制一液4(1/2)	工場棟 転換工場

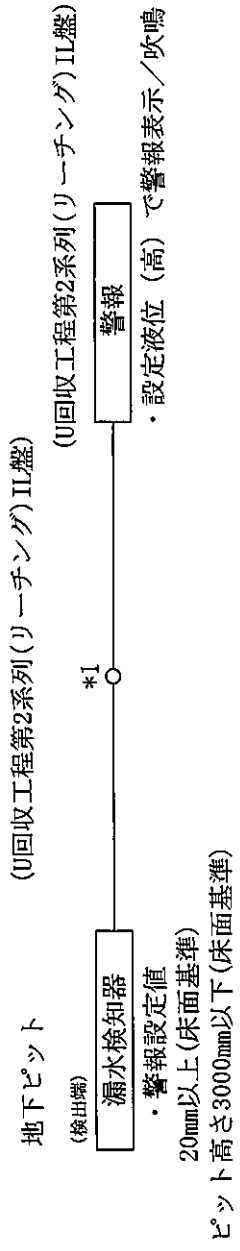
*1: メカニカルリレー



*1 : メカニカルリレー

名称	廃液処理設備 (1)	
図番	地下集水槽液位高警報設備系統図	工場棟 転換工場
	図卜制一液4 (2/2)	

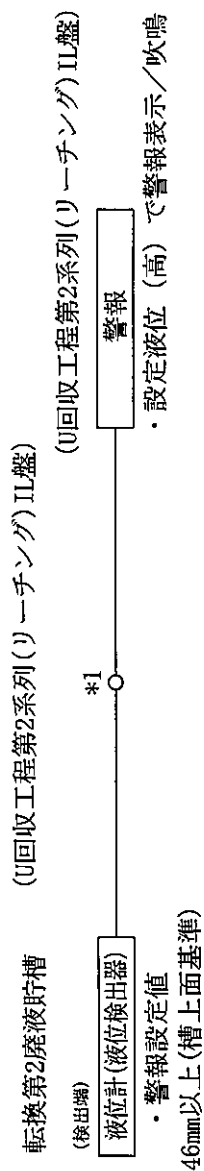
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{718}	埋漏水検知警報設備	1式



*1:メカニカルリレー

名称	廃液処理設備(1)	
図番	地下ピット漏水検知警報設備系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一液5	

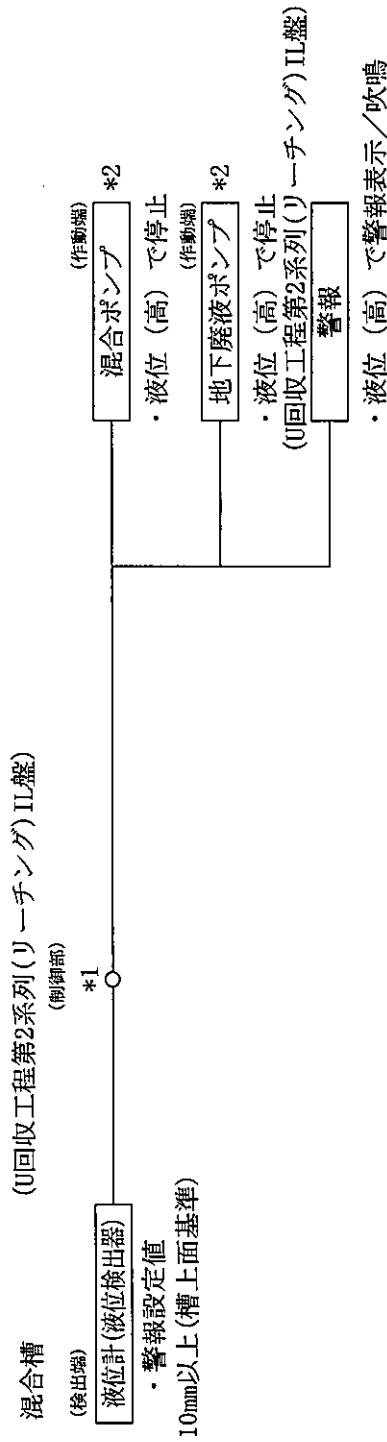
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{720}	液位高警報設備	1式



名称	廃液処理設備 (1)	
図番	図卜制一液6	工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー

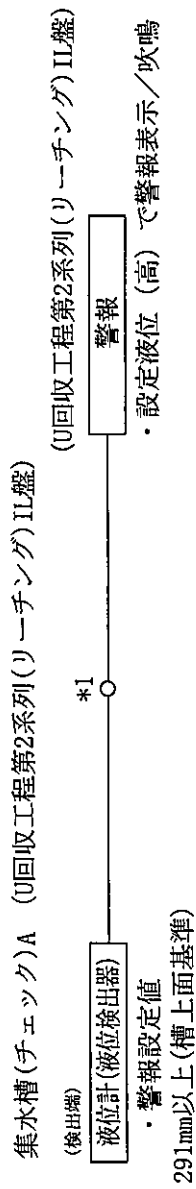
No.	安全機能を有する施設名称
{722}	液位高警報設備
	基 1式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

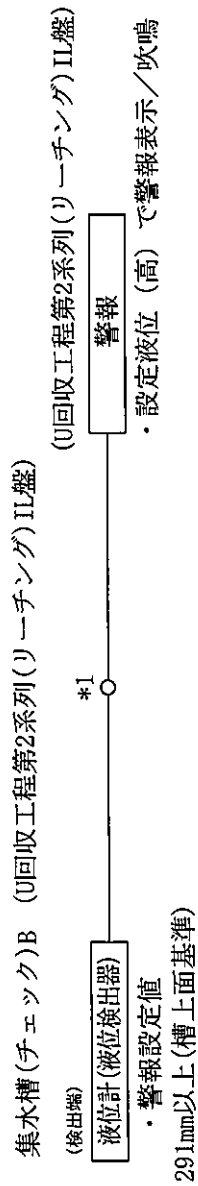
名	廃液処理設備(1)	
称	混合槽液位高インターロック系統図	
図	図ト制一液7	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{724}	液位高警報設備
	基 3式



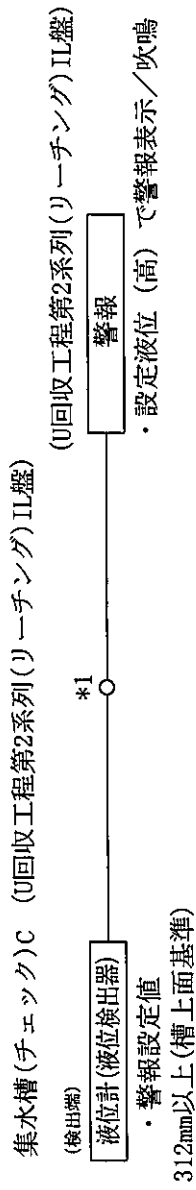
*1: メカニカルリレー

名称	廃液処理設備(1)	
図番	集水槽(チェック)液位高警報設備系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一液8(1/3)	



*1:メカニカルリレー

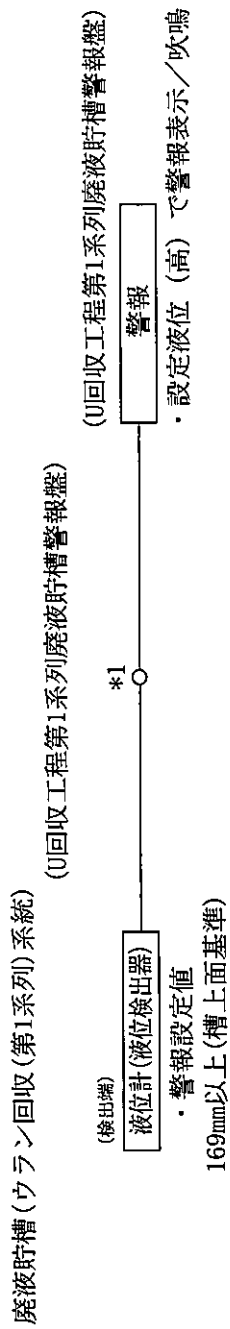
名	廃液処理設備(1)	
称	集水槽(チェック)液位高警報設備系統図	
図	図ト制一液8(2/3)	工場棟
番		転換工場



*1:メカニカルリレー

名称	廃液処理設備(1)	
図番	集水槽(チェック)液位高警報設備系統図 図ト制一液8(3/3)	工場棟 転換工場

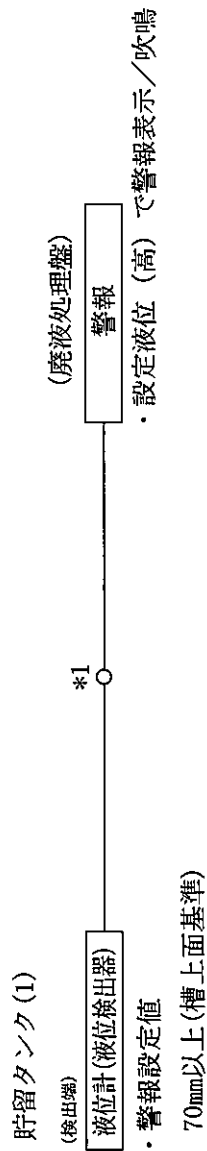
No. (726)	安全機能を有する施設名称 液位高警報設備	基 式
--------------	-------------------------	--------



*1:メカニカルリレー

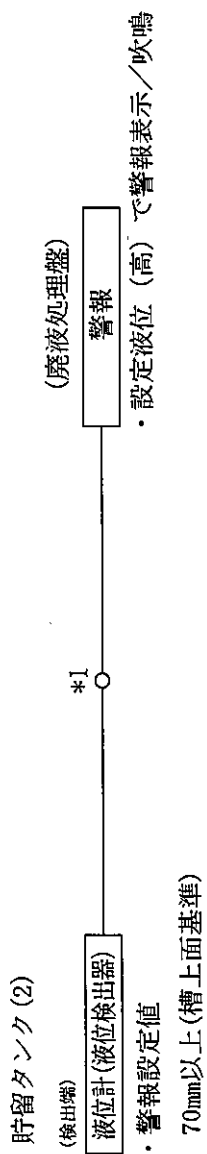
名	廃液処理設備(1)	
称	廃液貯槽(ウラン回収(第1系列)系統)液位高警報設備系統図	
図	図ト制一液9	工場棟
番		転換工場

No. (753)	安全機能を有する施設名称 液位高警報設備	基 礎 2式
--------------	-------------------------	--------------



名 称	廃液処理設備(4) 貯留タンク 液位高警報設備系統図	
図 番	図卜制一液10 (1/2)	加工棟 成型工場

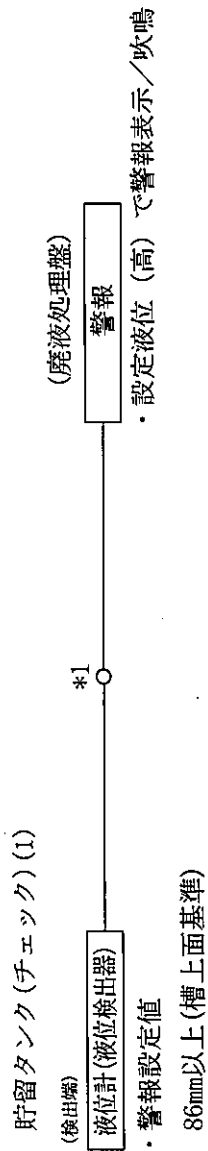
*1: メカニカルリレー



*1: メカニカルリレー

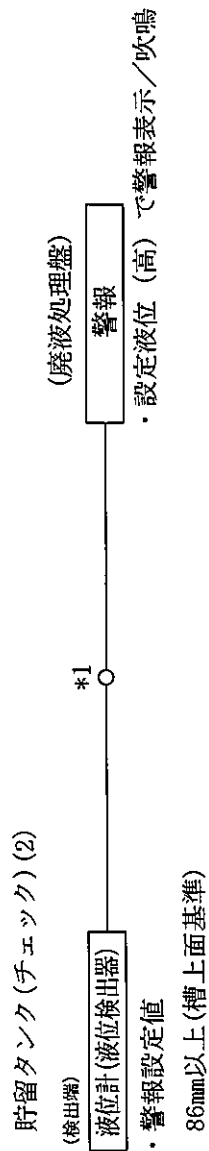
名称	廃液処理設備 (4) 貯留タンク 液位高警報設備系統図	
図番	図卜制一液10 (2/2)	加工棟 成型工場

No. (755)	安全機能を有する施設名称 液位高警報設備	基數 3式
--------------	-------------------------	----------



*1: メカニカルリレー

名	廃液処理設備 (4) 貯留タンク (チェック) (1) (2) (3)	
称	液位高警報設備系統図	
図	図卜制一液11 (1/3)	加工棟
番		成型工場



*1 : メカニカルリレー

名称	廃液処理設備 (4) 貯留タンク (チェック) (1) (2) (3) 液位高警報設備系統図	
図番	図ト制一液11 (2/3)	加工棟 成型工場

貯留タンク(チェック) (3)

(検出端)

液位計(液位検出器)

- ・ 警報設定値

48mm以上(槽上面基準)

*1

(廃液処理盤)

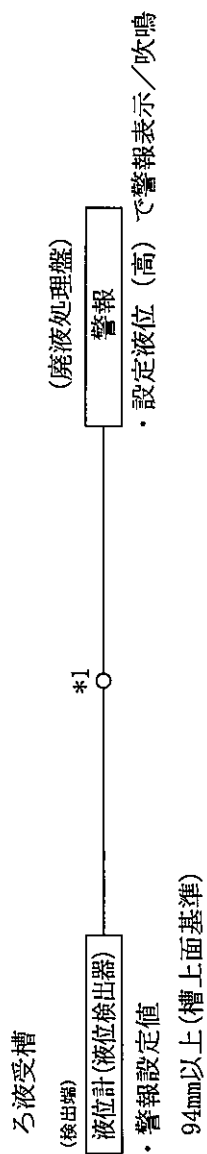
警報

- ・ 設定液位(高)で警報表示/吹鳴

*1: メカニカルリレー

名称	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック) (1)(2)(3)	
図番	図ト制一液11 (3/3)	加工棟 成型工場

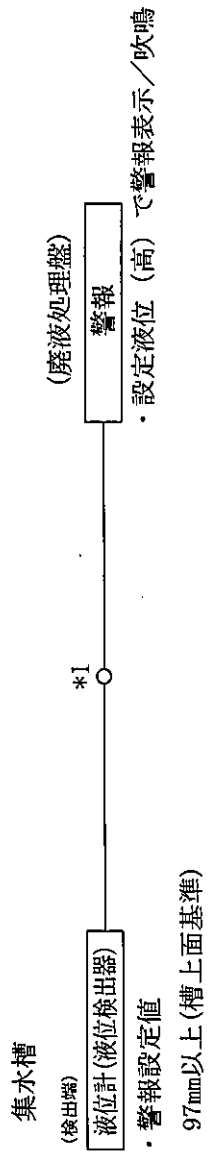
No.	安全機能を有する施設名称	基
{758}	液位高警報設備	1式



名称	廃液処理設備(4)ろ液受槽 液位高警報設備系統図	
図番	図卜制一液12	加工棟 成型工場

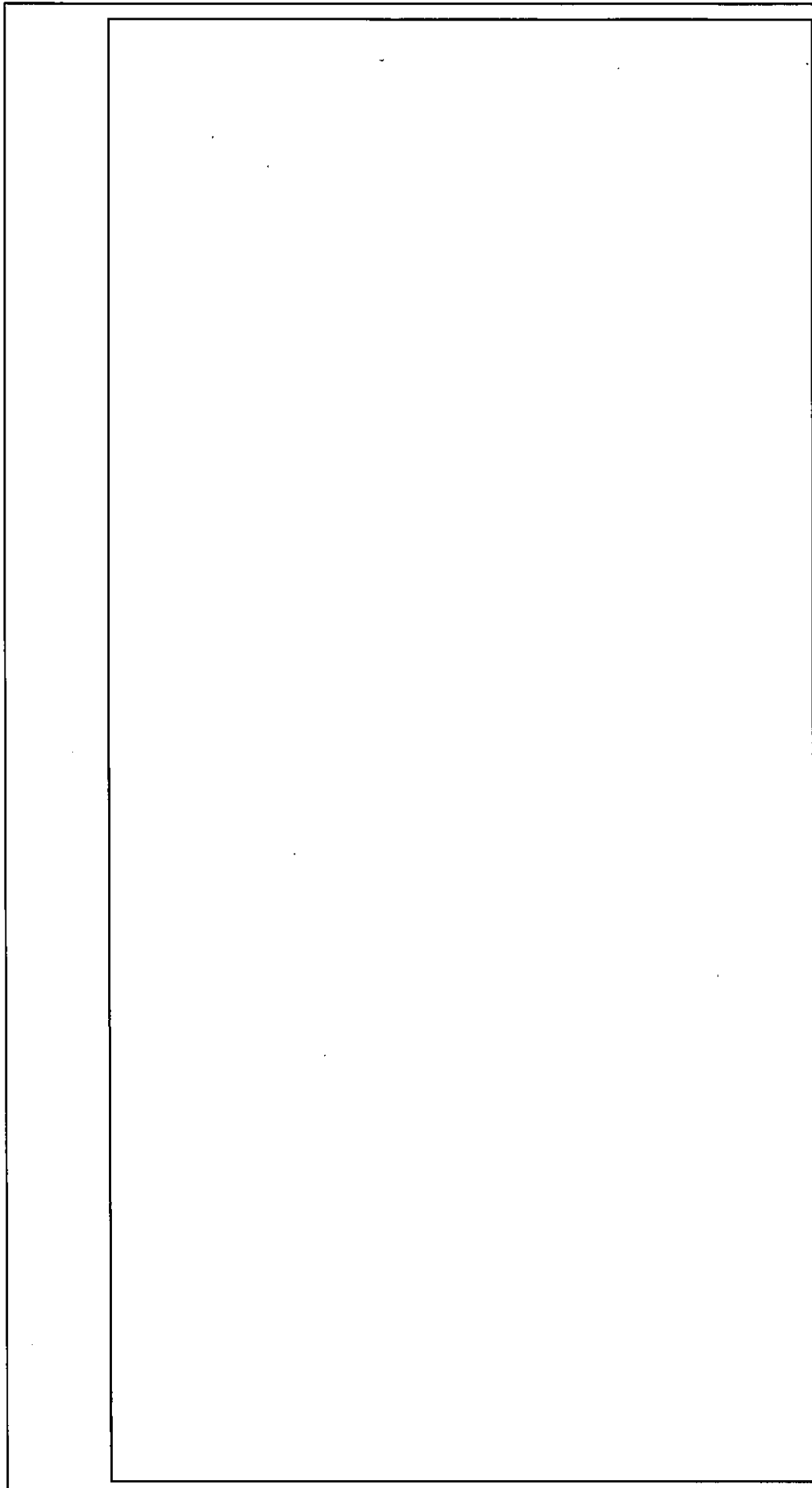
*1: メカニカルリレー

No. (761)	安全機能を有する施設名称 液位高警報設備 (集水ピット)	基 1式
--------------	---------------------------------	---------



*1: メカニカルリレー

名 称	廃液処理設備 (4) 集水槽 液位高警報設備系統図	
図 番	図ト制一液13	加工棟 成型工場



廃液処理設備 (1)

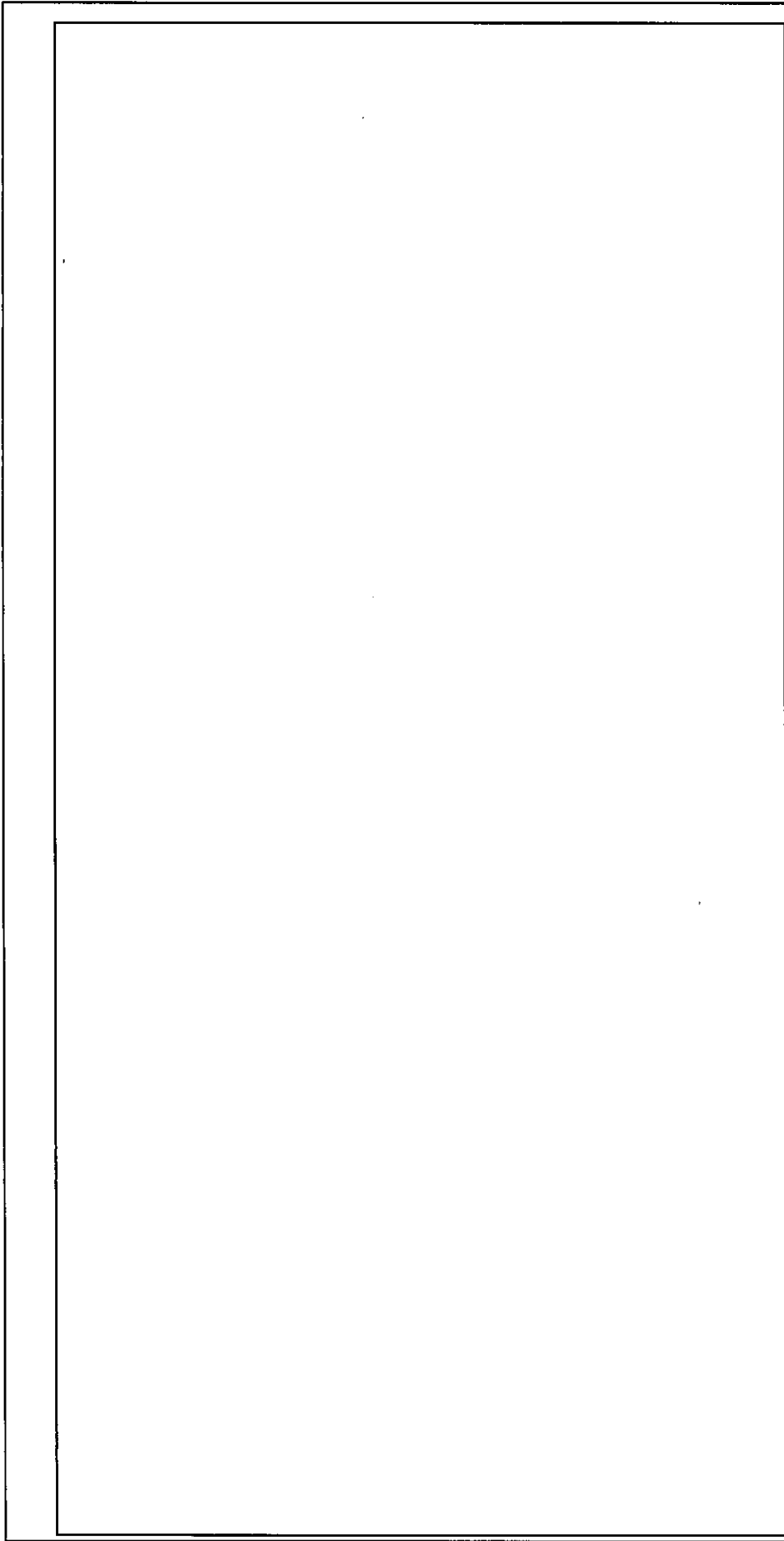
(廃棄物処理室)

符号	機器名	変更内容
1	U回収工程第2系列(タンニン)L盤	新設



:インターロック盤設置エリア

名称	廃液処理設備 (1)	
図番	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	工場棟 転換工場
	図ト制配-1	



廃液処理設備 (1)

(転換加工等)

符号	機器名	変更内容
1	U回収工程第1系列 廃液貯槽蓄報盤	新設



: 警報盤設置エリア

名称 廃液処理設備 (1)

図番 耐震重要度第3類警報盤配置図

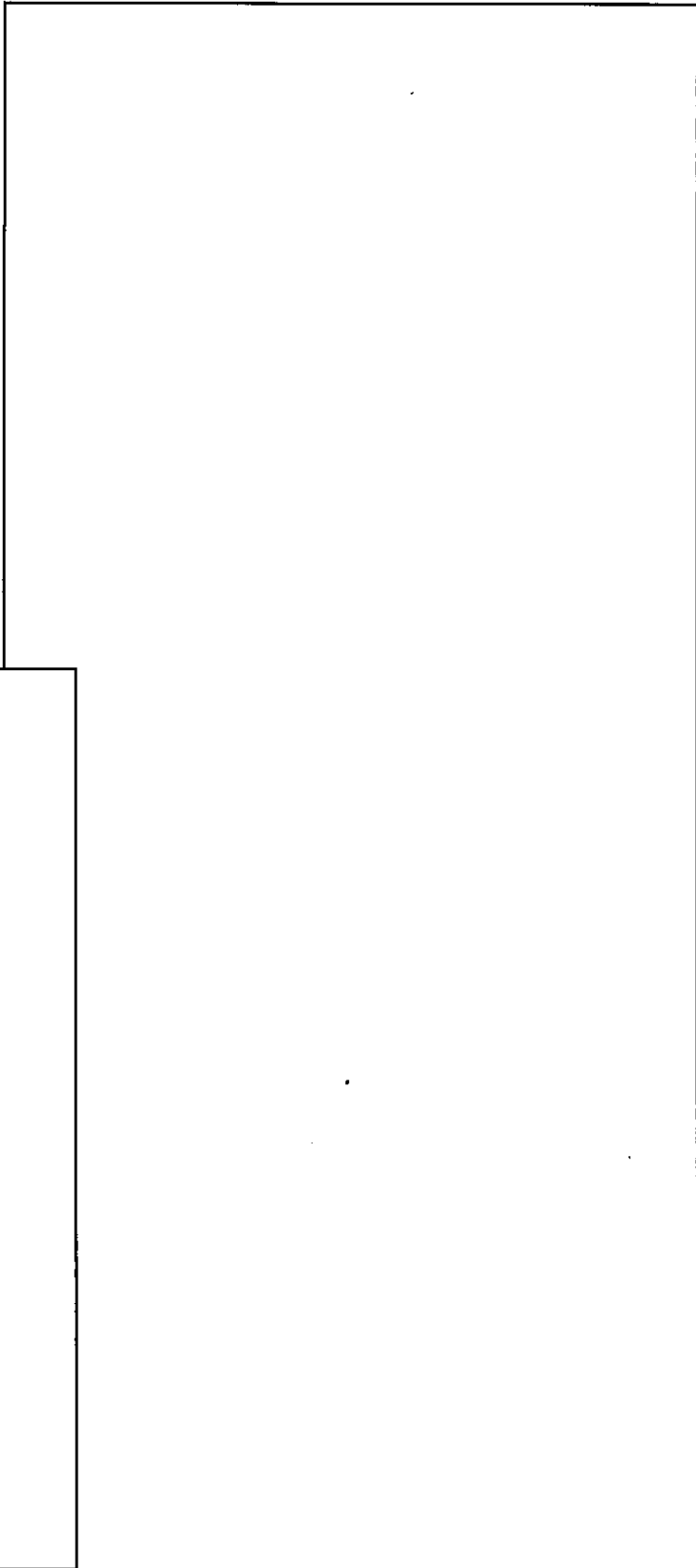
工場棟
転換工場

図卜制配-2

液体廃棄設備

(廃液処理室)

符号	機器名	変更内容
1	廃液処理盤	変更なし

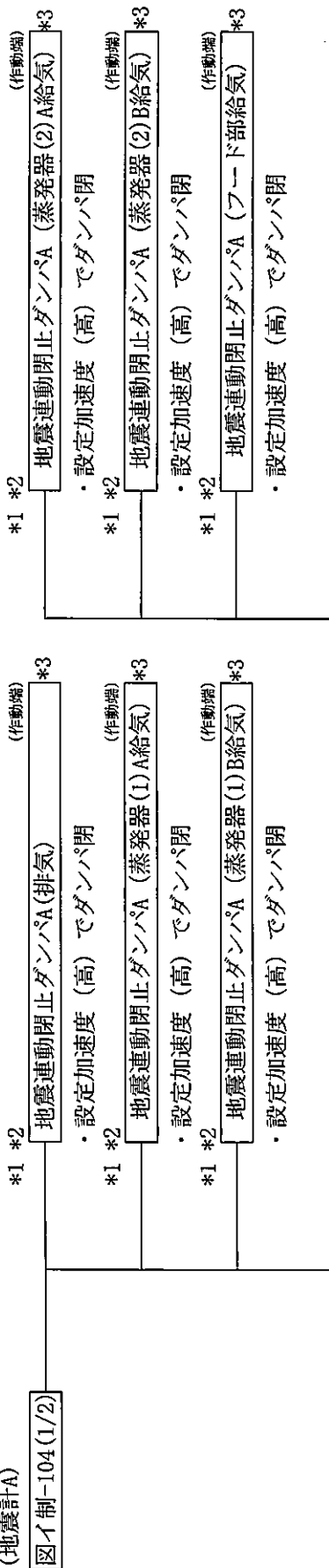


/// : 警報盤設置エリア

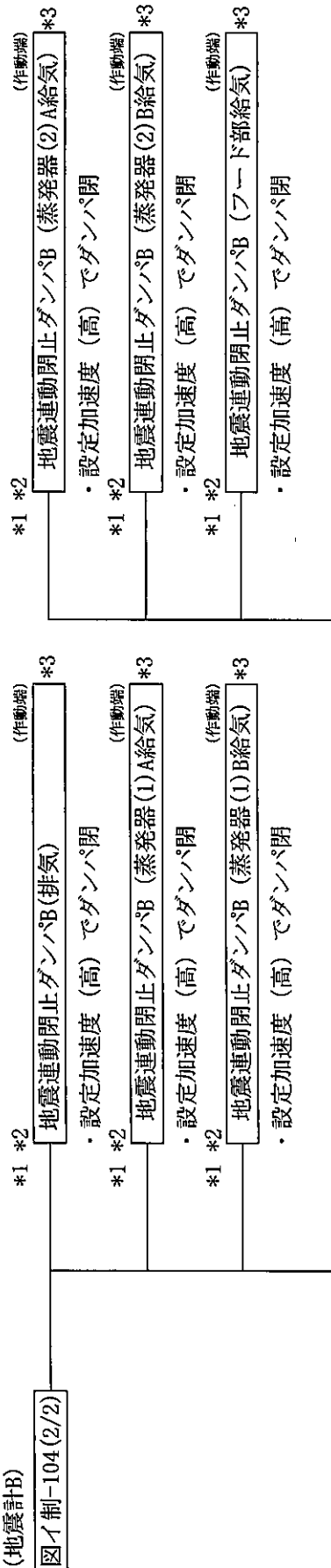
名称	廃液処理設備(4)	
名称	耐震重要度分類第3類警報盤配置図	
図番	図卜制配-3	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敷
{621}	地震インターロック	2式

(地震計A)



(地震計B)



- *1 : 耐震重要度分類第1類
- *2 : ケーブルを金属製カバーに収納
- *3 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	気体脱気設備(1)	
図番	図ト制-101	工場棟 転換工場

I-3-3 ユニット寸法図

図臨配-1	臨界管理上の領域区分
図臨配-2(1/8)~(8/8)	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図
図臨配-3(1/14)~(14/14)	成型工場 ユニット配置図
図臨配-4(1/3)~(3/3)	組立工場 ユニット配置図
図臨配-5(1/5)~(5/5)	加工棟 ユニット配置図
図臨転-1(1/2)、(2/2)	UO ₂ F ₂ 貯槽 ユニット寸法図
図臨転-2	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽) ユニット寸法図
図臨転-3	液受槽 ユニット寸法図
図臨転-4(1/2)、(2/2)	調液貯槽 ユニット寸法図
図臨転-5	熱交換器(調液貯槽) ユニット寸法図
図臨転-6	沈殿槽 ユニット寸法図
図臨転-7(1/2)、(2/2)	熟成槽 ユニット寸法図
図臨転-8	遠心分離機(洗浄用) ユニット寸法図
図臨転-9(1/8)~(8/8)	洗浄槽 ユニット寸法図
図臨転-10(1/2)、(2/2)	洗浄ろ液分離槽 ユニット寸法図
図臨転-11(1/2)、(2/2)	遠心分離機(固液分離用) ユニット寸法図
図臨転-12(1/2)、(2/2)	ろ液分離槽 ユニット寸法図
図臨転-13	仕上げる過機 ユニット寸法図
図臨転-14	ろ過器(転換工程) ユニット寸法図
図臨転-15(1/2)、(2/2)	濃縮液受槽 ユニット寸法図
図臨転-16(1/2)、(2/2)	清澄液受槽 ユニット寸法図
図臨転-17(1/2)、(2/2)	再生液貯槽 ユニット寸法図
図臨転-18(1/2)、(2/2)	洗浄液受槽 ユニット寸法図
図臨転-19(1/2)、(2/2)	予備成型乾燥機 ユニット寸法図
図臨転-20	乾燥機 ユニット寸法図
図臨転-21(1/2)、(2/2)	粉末回収ボックス ユニット寸法図
図臨転-22	ADUスクラバ ユニット寸法図
図臨転-23	ADUブロータンク ユニット寸法図
図臨転-24	ADU受けホッパ ユニット寸法図
図臨転-25	ADUバグフィルタ ユニット寸法図
図臨転-26	ADUバックアップフィルタ ユニット寸法図
図臨転-27(1/2)、(2/2)	リサイクル粉搬送装置 ユニット寸法図
図臨転-28	リサイクル粉受けホッパ ユニット寸法図
図臨転-29	ポリユーマ ユニット寸法図
図臨転-30	ロータリーキルン ユニット寸法図
図臨転-31	ダストチャンバ ユニット寸法図
図臨転-32	大型混合装置 ユニット寸法図
図臨転-33	サンブラ ユニット寸法図
図臨転-34	バックアップフィルタ(サンブラ) ユニット寸法図

図臨転-35	回転混合機(金属容器(粉末)混合) ユニット寸法図
図臨転-36	サンプリング台 ユニット寸法図
図臨転-37	粉碎機 ユニット寸法図
図臨転-38	粉末輸送装置② ユニット寸法図
図臨転-39	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②) ユニット寸法図
図臨転-40	粉末充填ボックス ユニット寸法図
図臨転-41	粉末抜き出しボックス ユニット寸法図
図臨転-42	粉末輸送装置①ホッパ部① ユニット寸法図
図臨転-43	バグフィルタ(粉末輸送装置①) ユニット寸法図
図臨転-44	粉末回収ボックス ユニット寸法図
図臨転-45	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①) ユニット寸法図
図臨転-46	混合装置 ユニット寸法図
図臨転-47	粉末梱包機 ユニット寸法図
図臨転-48	充填装置 ユニット寸法図
図臨転-49	粉末輸送装置①ホッパ部② ユニット寸法図
図臨転-50	粗成型用プレス ユニット寸法図
図臨転-51	スラグコンベア ユニット寸法図
図臨転-52	粉末集塵装置 ユニット寸法図
図臨転-53	バックアップフィルタ(粉末集塵装置) ユニット寸法図
図臨転-54	造粒機 ユニット寸法図
図臨転-55	アンダーサイズ粉受器 ユニット寸法図
図臨転-56	小分け装置 ユニット寸法図
図臨転-57	リフタ ユニット寸法図
図臨転-58	原料フードボックス ユニット寸法図
図臨転-59	溶解槽 ユニット寸法図
図臨転-60	遠心ろ過機 ユニット寸法図
図臨転-61	溶解液受槽 ユニット寸法図
図臨転-62	ろ過器(1) ユニット寸法図
図臨転-63	沈殿槽 ユニット寸法図
図臨転-64	遠心分離機・乾燥機・洗浄液受けポット ユニット寸法図
図臨転-65	ろ液受槽(1) ユニット寸法図
図臨転-66	ろ過器(2) ユニット寸法図
図臨転-67	箱形乾燥機(1), (2) ユニット寸法図
図臨転-68	明け替えフードボックス① ユニット寸法図
図臨転-69	欠番
図臨転-70	pH 調整槽 ユニット寸法図
図臨転-71	ろ過機(廃液用)・ろ過器(3) ユニット寸法図
図臨転-72	欠番
図臨転-73	解砕機 ユニット寸法図
図臨転-74	輸送装置 ユニット寸法図

図臨転-75	バックアップフィルタ(輸送装置) ユニット寸法図
図臨転-76	仮焼炉 ユニット寸法図
図臨転-77(1/2)、(2/2)	粉末受けホッパ ユニット寸法図
図臨転-78(1/2)、(2/2)	イオン交換装置(吸着塔) ユニット寸法図
図臨転-79	酸洗装置 ユニット寸法図
図臨転-80	オーバーフロー液受槽 ユニット寸法図
図臨転-81	溶出槽 ユニット寸法図
図臨転-82	拔出ボックス ユニット寸法図
図臨転-83	中間槽 ユニット寸法図
図臨転-84	ろ過器(中間槽) ユニット寸法図
図臨転-85	溶出液受槽 ユニット寸法図
図臨転-86	リサイクル液受槽 ユニット寸法図
図臨転-87(1/2)、(2/2)	洗浄液受槽 ユニット寸法図
図臨転-88	沈殿槽 ユニット寸法図
図臨転-89	遠心分離機 ユニット寸法図
図臨転-90	ろ液受槽 ユニット寸法図
図臨転-91	仕上げろ過器 ユニット寸法図
図臨転-92	乾燥機 ユニット寸法図
図臨転-93	乾燥排気フィルタ ユニット寸法図
図臨転-94	ADU 受ホッパ・ADU 拔出ボックス ユニット寸法図
図臨転-95	粉碎機 ユニット寸法図
図臨転-96	スクラップ仮焼炉 ユニット寸法図
図臨転-97	ヒュームフード(1) ユニット寸法図
図臨転-98	ヒュームフード(2)・箱型乾燥機 ユニット寸法図
図臨転-99	回転混合機 ユニット寸法図
図臨転-100	粉末回収ボックス ユニット寸法図
図臨転-101	スクラップ貯蔵棚(粉末用) ユニット寸法図
図臨転-102	仕掛品貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨転-103	中間仕掛品一時貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨転-104(1/2)、(2/2)	運搬台車 ユニット寸法図
図臨転-105	シリンダ貯蔵架台(1)~(3) ユニット寸法図
図臨転-106	シリンダ転倒装置 ユニット寸法図
図臨転-107	大型粉末容器貯蔵架台(1)~(6) ユニット寸法図
図臨転-108	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)~(4) ユニット寸法図
図臨転-109(1/4)	ポンプ部(円筒横型) ユニット寸法設定図
図臨転-109(2/4)	ポンプ部(円筒縦型) ユニット寸法設定図
図臨転-109(3/4)	ポンプ部(箱型) ユニット寸法設定図
図臨転-109(4/4)	ポンプ(エアチャンバ部) ユニット寸法設定図
図臨転-110	大型粉末容器充填用架台 ユニット寸法図
図臨転-111	蒸発器 ユニット寸法図

図臨転-112	コールドトラップ ユニット寸法図
図臨転-113	コールドトラップ(小) ユニット寸法図
図臨転-114	循環貯槽 ユニット寸法図
図臨転-115(1/2)、(2/2)	熱交換器(循環貯槽) ユニット寸法図
図臨転-116(1/2)、(2/2)	UO ₂ ブロータンク ユニット寸法図
図臨転-117	UO ₂ フィルタ ユニット寸法図
図臨転-118	UO ₂ バックアップフィルタ ユニット寸法図
図臨転-119(1/2)、(2/2)	UO ₂ 受けホッパ・粉砕機 ユニット寸法図
図臨転-120	充填装置 ユニット寸法図
図臨転-121	試料回収ボックス(不純物分析設備付帯設備) ユニット寸法図
図臨成-1	繰返し粉搬送装置 ユニット寸法図
図臨成-2	繰返し粉中間ホッパ ユニット寸法図
図臨成-3	繰返し粉小分けボックス ユニット寸法図
図臨成-4	繰返し粉投入ホッパ ユニット寸法図
図臨成-5	バックアップフィルタ(1) ユニット寸法図
図臨成-6	大型混合装置(2) ユニット寸法図
図臨成-7	明替えボックス ユニット寸法図
図臨成-8	大型混合装置(1) ユニット寸法図
図臨成-9	大型粉末容器拔出ボックス(1) ユニット寸法図
図臨成-10	大型粉末容器拔出ボックス(2) ユニット寸法図
図臨成-11	原料粉末ホッパ(1) ユニット寸法図
図臨成-12	バックアップフィルタ(2) ユニット寸法図
図臨成-13	原料粉末ホッパ(2) ユニット寸法図
図臨成-14	バックアップフィルタ(3) ユニット寸法図
図臨成-15	粉末混合機(1) ユニット寸法図
図臨成-16	粉末混合機(2) ユニット寸法図
図臨成-17	粗成型用プレス(1) ユニット寸法図
図臨成-18	スラグコンベア(1) ユニット寸法図
図臨成-19	粗成型用プレス(2) ユニット寸法図
図臨成-20	スラグコンベア(2) ユニット寸法図
図臨成-21	粉末集塵装置(1) ユニット寸法図
図臨成-22	バックアップフィルタ(4) ユニット寸法図
図臨成-23	粉末集塵装置(2) ユニット寸法図
図臨成-24	バックアップフィルタ(5) ユニット寸法図
図臨成-25	造粒機(1) ユニット寸法図
図臨成-26	造粒粉末小分けボックス(1) ユニット寸法図
図臨成-27	造粒機(2) ユニット寸法図
図臨成-28	造粒粉末小分けボックス(2) ユニット寸法図
図臨成-29	造粒粉末ホッパ(1) ユニット寸法図
図臨成-30	造粒粉末ホッパ(2) ユニット寸法図

図臨成-31	潤滑剤混合機(1) ユニット寸法図
図臨成-32	潤滑剤混合機(2) ユニット寸法図
図臨成-33	回転混合機(1)~(3) ユニット寸法図
図臨成-34	回転混合機(4) ユニット寸法図
図臨成-35	本成型用プレス(1) ユニット寸法図
図臨成-36	ペレット移替機(1) ユニット寸法図
図臨成-37	本成型用プレス(2) ユニット寸法図
図臨成-38	ペレット移替機(2) ユニット寸法図
図臨成-39	粉末集塵装置(3) ユニット寸法図
図臨成-40	バックアップフィルタ(6) ユニット寸法図
図臨成-41	粉末集塵装置(4) ユニット寸法図
図臨成-42	バックアップフィルタ(7) ユニット寸法図
図臨成-43	試験用プレス ユニット寸法図
図臨成-44	フードボックス(1) ユニット寸法図
図臨成-45	フードボックス(2) ユニット寸法図
図臨成-46	フードボックス(3) ユニット寸法図
図臨成-47	連続焼結炉(1) ユニット寸法図
図臨成-48	連続焼結炉(2) ユニット寸法図
図臨成-49	バッチ式小型焼結炉 ユニット寸法図
図臨成-50	パーツフィーダ(1)(2) ユニット寸法図
図臨成-51	ペレット配列機(1) ユニット寸法図
図臨成-52	冷却水循環槽(1) ユニット寸法図
図臨成-53	遠心分離機(1) ユニット寸法図
図臨成-54	ペレット配列機(2) ユニット寸法図
図臨成-55	冷却水循環槽(2) ユニット寸法図
図臨成-56	遠心分離機(2) ユニット寸法図
図臨成-57	パーツフィーダ(3) ユニット寸法図
図臨成-58	ペレット配列機(3) ユニット寸法図
図臨成-59	冷却水循環槽(3) ユニット寸法図
図臨成-60	遠心分離機(3) ユニット寸法図
図臨成-61	パーツフィーダ(4) ユニット寸法図
図臨成-62	ペレット配列機(4) ユニット寸法図
図臨成-63	冷却水循環槽(4) ユニット寸法図
図臨成-64	遠心分離機(4) ユニット寸法図
図臨成-65	ペレット外観検査装置(1) ユニット寸法図
図臨成-66	ペレット外観検査装置(2) ユニット寸法図
図臨成-67	ペレット外観検査装置(3) ユニット寸法図
図臨成-68	ペレット外観検査装置(4) ユニット寸法図
図臨成-69	ペレット外観検査装置(5) ユニット寸法図
図臨成-70	ペレット寸法密度検査装置 ユニット寸法図

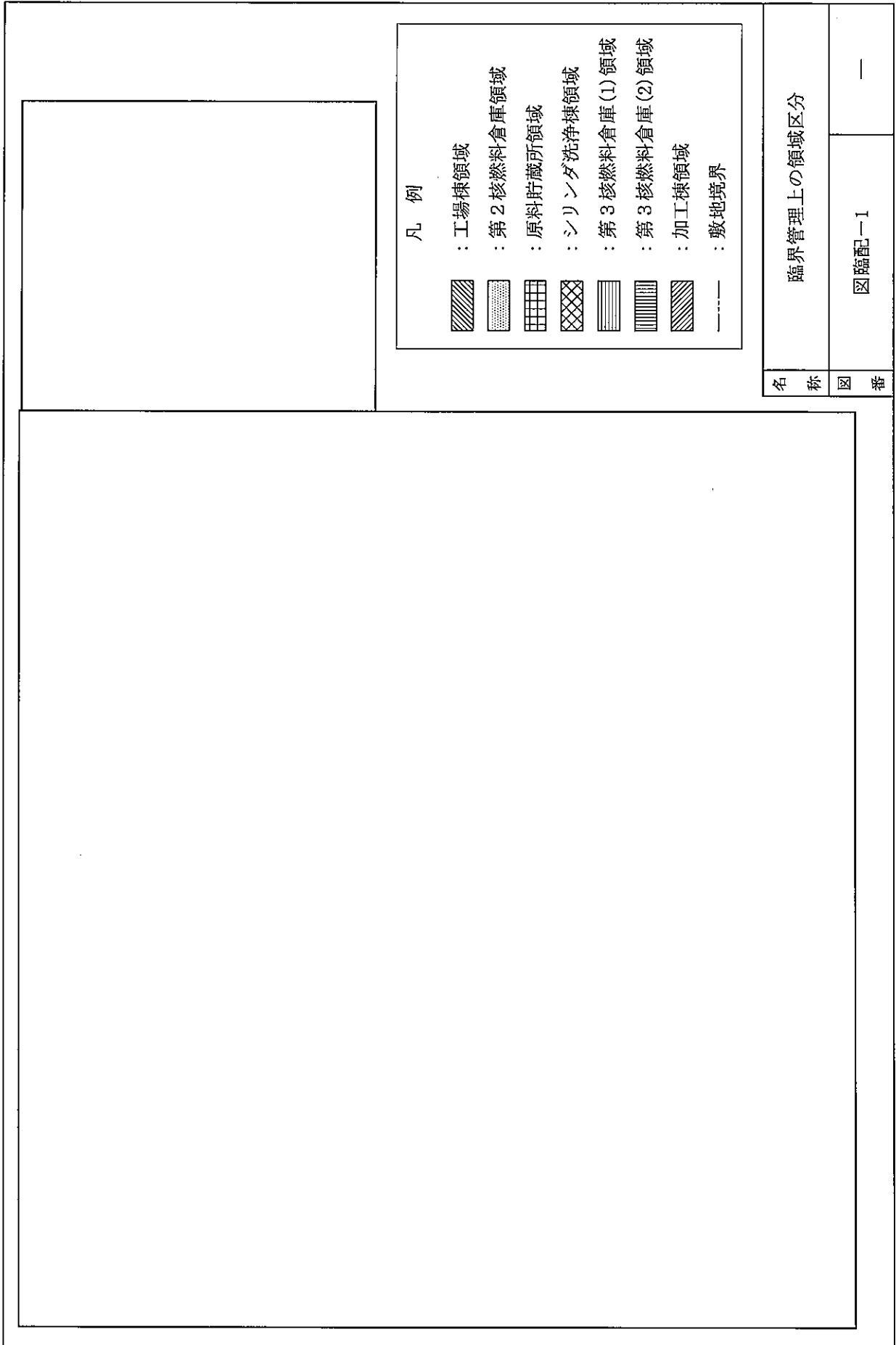
図臨成-71	焼結体密度検査装置 ユニット寸法図
図臨成-72	洗浄ボックス(1) ユニット寸法図
図臨成-73	液受槽(1) ユニット寸法図
図臨成-74	循環槽 A・B ユニット寸法図
図臨成-75	スラッジ回収機能付き遠心分離機 ユニット寸法図
図臨成-76	洗浄ボックス(2) ユニット寸法図
図臨成-77	液受槽(2) ユニット寸法図
図臨成-78	ろ過器(1) ユニット寸法図
図臨成-79	洗浄ボックス(3) ユニット寸法図
図臨成-80	液受槽(3) ユニット寸法図
図臨成-81	ろ過器(2) ユニット寸法図
図臨成-82	遠心分離機(5) ユニット寸法図
図臨成-83	研削屑乾燥機(1) ユニット寸法図
図臨成-84	研削屑乾燥機(2) ユニット寸法図
図臨成-85	フードボックス(4) ユニット寸法図
図臨成-86	フードボックス(5) ユニット寸法図
図臨成-87	ペレット明替機 ユニット寸法図
図臨成-88	酸化炉(1)・粉砕機(1) ユニット寸法図
図臨成-89	酸化炉(2)・粉砕機(2) ユニット寸法図
図臨成-90	粉末一時貯蔵棚(1)(3)(4) ユニット寸法図
図臨成-91	粉末一時貯蔵棚(2) ユニット寸法図
図臨成-92	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)(7) ユニット寸法図
図臨成-93	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(2)(3)(4) ユニット寸法図
図臨成-94	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(8)(9)(10)(11)(12) ユニット寸法図
図臨成-95	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(13)(14)(15)(16) ユニット寸法図
図臨成-96	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(5) ユニット寸法図
図臨成-97	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(6) ユニット寸法図
図臨成-98	圧粉ペレット一時貯蔵棚(1) ユニット寸法図
図臨成-99	圧粉ペレット一時貯蔵棚(2)・焼結ペレット一時貯蔵棚(2) ユ ニ ット寸法図
図臨成-100	圧粉ペレット一時貯蔵棚(3) ユニット寸法図
図臨成-101	ペレットラインコンベア(2) ユニット寸法図
図臨成-102	乗移台 2 ユニット寸法図
図臨成-103	焼結ペレット一時貯蔵棚(1) ユニット寸法図
図臨成-104	焼結ペレット一時貯蔵棚(3) ユニット寸法図
図臨成-105	ペレットラインコンベア(3) ユニット寸法図
図臨成-106	ペレットラインコンベア(4) ユニット寸法図
図臨成-107	スクラップ貯蔵棚(ペレット用)(1)(2) ユニット寸法図
図臨成-108	仕上りペレット一時貯蔵棚(1)~(4) ユニット寸法図
図臨成-109	仕上りペレット貯蔵棚 ユニット寸法図

図臨成-110	余剰ペレット貯蔵棚(1)~(4) ユニット寸法図
図臨成-111	ペレット乾燥機 ユニット寸法図
図臨成-112	ペレット乾燥機 ユニット寸法図
図臨成-113	ペレット乾燥機 ユニット寸法図
図臨成-114	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨成-115	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨成-116	端栓切断機 ユニット寸法図
図臨成-117	端栓圧入機 ユニット寸法図
図臨成-118	UO ₂ 明替ボックス ユニット寸法図
図臨成-119	燃料棒一時貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨成-120	液受槽(1) 液受槽ポンプ ユニット寸法図
図臨成-121	液受槽(2) 液受槽ポンプ ユニット寸法図
図臨成-122	循環槽 A・B 循環槽ポンプ A ユニット寸法図
図臨成-123	循環槽 A・B 循環槽ポンプ B ユニット寸法図
図臨組-1	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨組-2	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨組-3	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨組-4	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨組-5	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨組-6	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
図臨組-7	ヘリウムリーク試験装置 ユニット寸法図
図臨組-8	定盤 ユニット寸法図
図臨組-9	定盤 ユニット寸法図
図臨組-10	マガジン挿入装置 ユニット寸法図
図臨組-11	マガジン昇降台 ユニット寸法図
図臨組-12	マガジン架台 ユニット寸法図
図臨組-13	マガジン姿勢変換台 ユニット寸法図
図臨組-14	燃料集合体組立装置 ユニット寸法図
図臨組-15	マガジン架台部 ユニット寸法図
図臨組-16	燃料集合体洗浄装置 ユニット寸法図
図臨組-17	エンベロープ検査装置 ユニット寸法図
図臨組-18	チャンネル検査装置 ユニット寸法図
図臨組-19	燃料集合体検査定盤 ユニット寸法図
図臨組-20	燃料集合体検査測定台 ユニット寸法図
図臨組-21	燃料集合体嵌合台 ユニット寸法図
図臨組-22	燃料棒一時貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨組-23	燃料棒貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨組-24	燃料棒貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨組-25	燃料集合体一時貯蔵架台 ユニット寸法図









- 図臨組-26 燃料集合体貯蔵架台 ユニット寸法図
 図臨組-27 燃料集合体貯蔵架台 ユニット寸法図
- 図臨加-1 粉末集塵装置(1) ユニット寸法図
 図臨加-2 粉末集塵装置(2) ユニット寸法図
 図臨加-3 連続焼結炉(加工棟) ユニット寸法図
 図臨加-4 冷却水循環槽 ユニット寸法図
 図臨加-5 遠心分離機(1) ユニット寸法図
 図臨加-6 洗浄水循環槽(1) ユニット寸法図
 図臨加-7 洗浄水循環槽(2) ユニット寸法図
 図臨加-8 遠心分離機(2) ユニット寸法図
 図臨加-9 遠心分離機(3) ユニット寸法図
 図臨加-10 ろ過器 ユニット寸法図
- 図臨台-1 台車及び電動リフト 使用エリア図
 図臨台-2 台車及び電動リフト 使用エリア図
 図臨台-3 台車等 使用エリア図

ユニット寸法図の寸法・座標の示し方は次の通りである。

モデルの形状	形状記号	寸法・座標を示す記号						
		X	Y	Z	D	x	y	z
縦置円筒モデル	G	—	—	円筒の高さ	円筒の直径	原点に対する底面中心座標		
横置円筒モデル	C2	原点に対する片側の円筒面の中心座標			円筒の直径	原点に対する対面側の円筒面の中心座標		
箱モデル	B	軸に平行な辺の長さ			—	原点に対する底面中心座標		
球モデル	S	—	—	球の半径	—	原点に対する球の中心座標		



凡 例

-  : 工場棟領域
-  : 第2核燃料倉庫領域
-  : 原料貯蔵所領域
-  : シリンドラ洗浄棟領域
-  : 第3核燃料倉庫(1)領域
-  : 第3核燃料倉庫(2)領域
-  : 加工棟領域
-  : 敷地境界

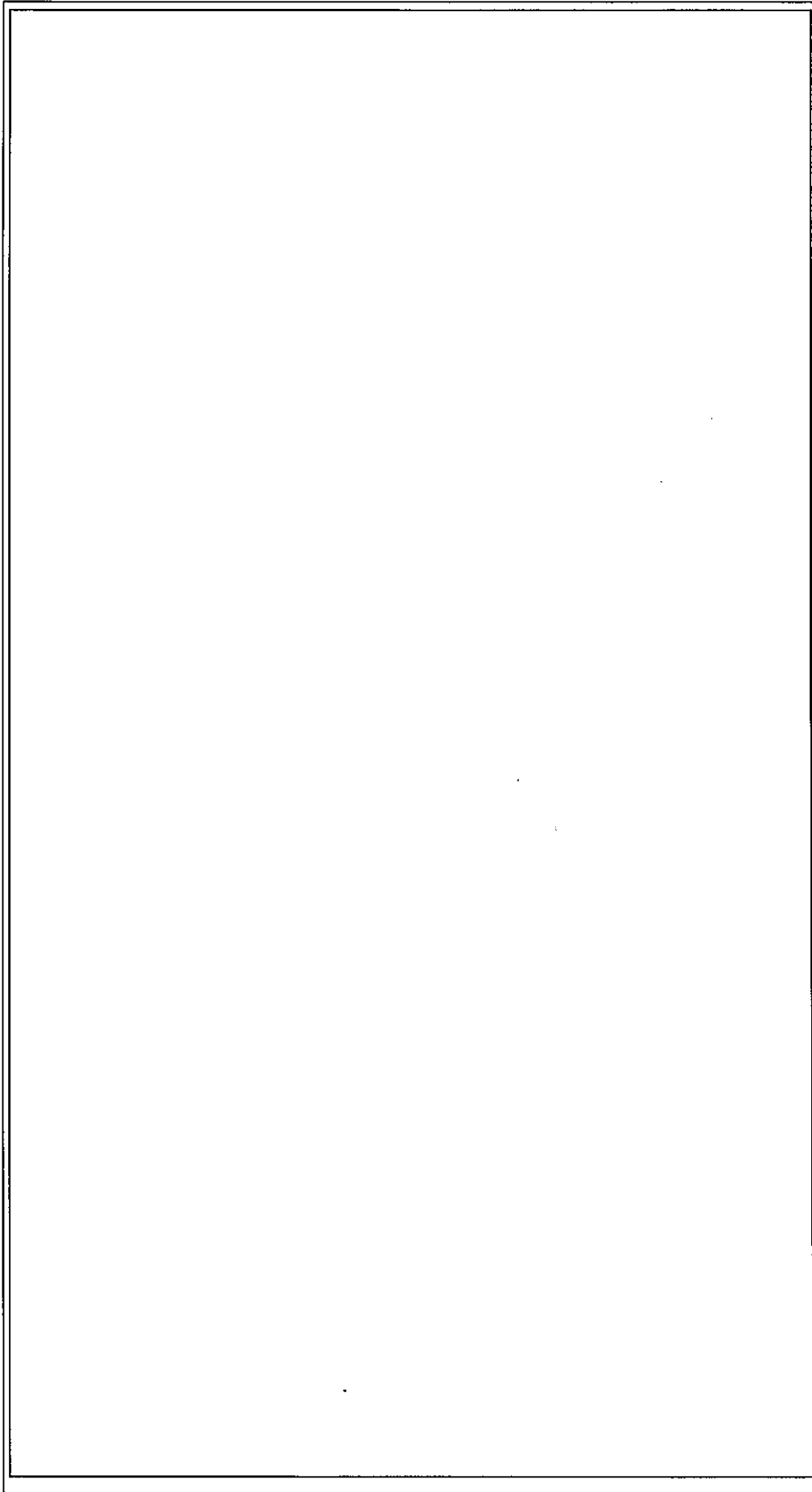
名 称

臨界管理上の領域区分

図 番

図臨配一1


—



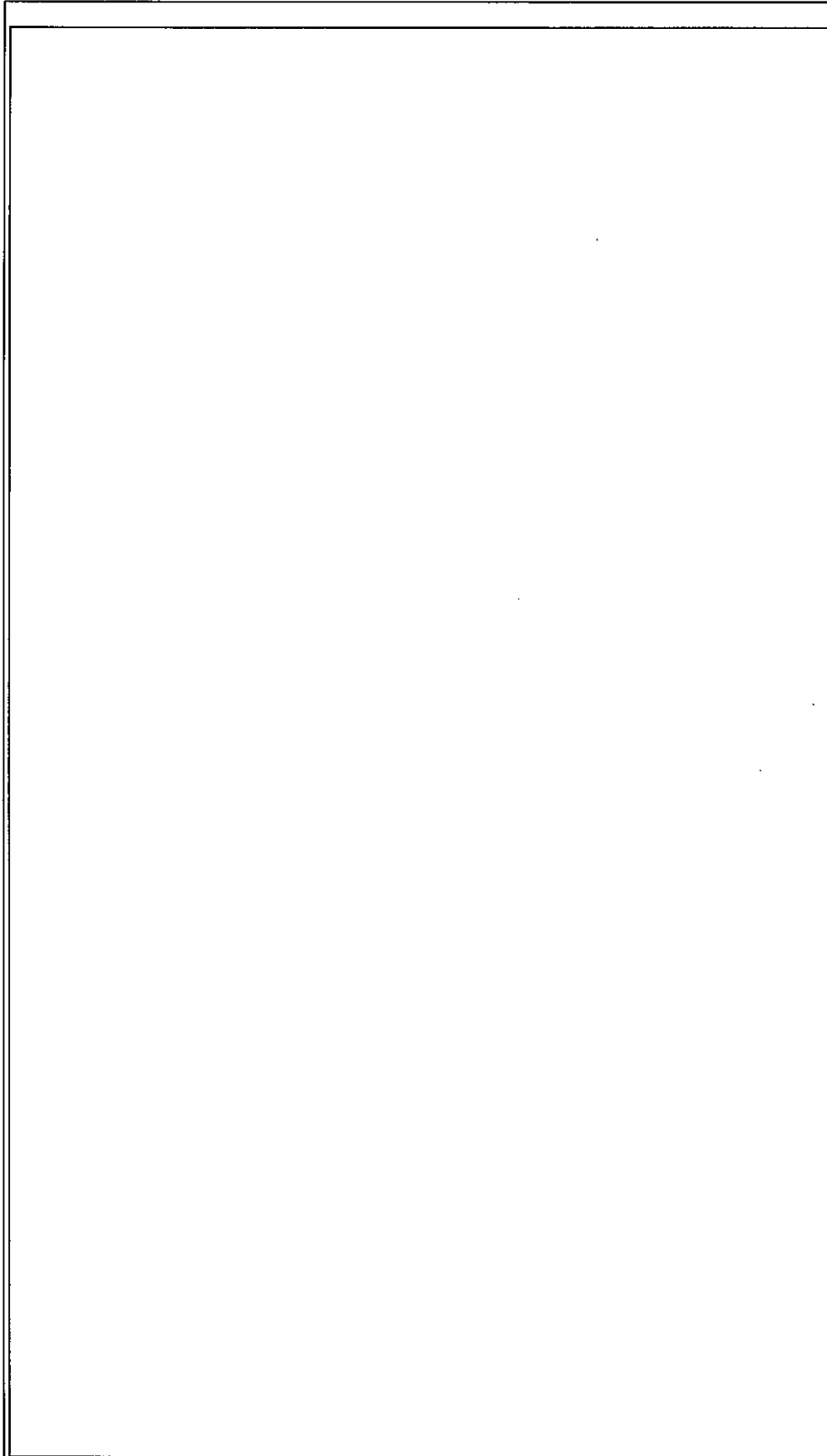
凡例

◎ : 原点位置

 : 臨界管理上の領域

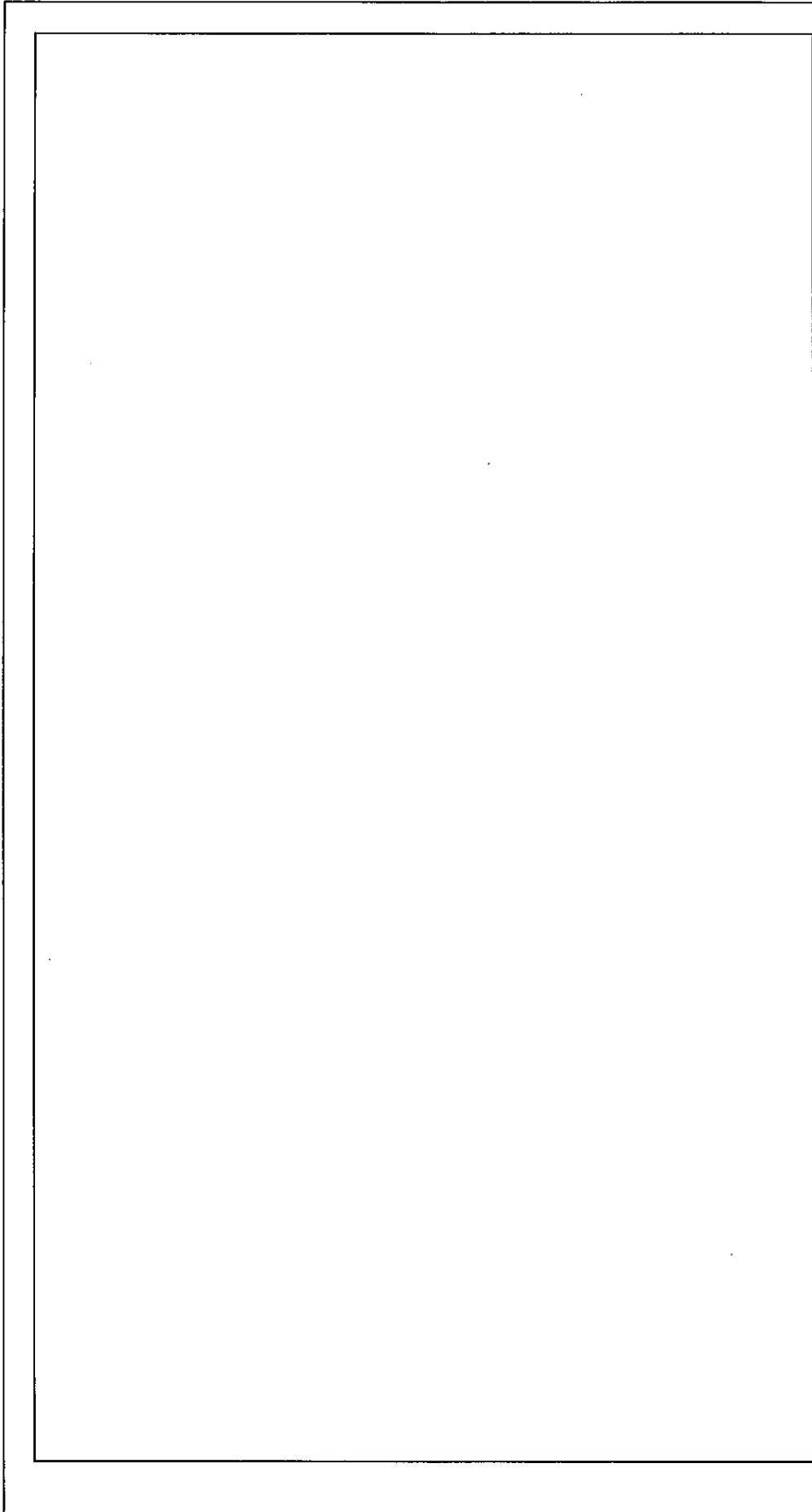
 : 分光分析室及び分析室全体で質量制限 (14.8kg以下)

名称	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図	
図番	図臨配-2(1/8)	工場棟 転換工場



名称	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図	
図番	図臨配-2(2/8)	工場棟 転換工場

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



*: 図中の番号はユニット番号を示す(図鑑転-1~12)参照

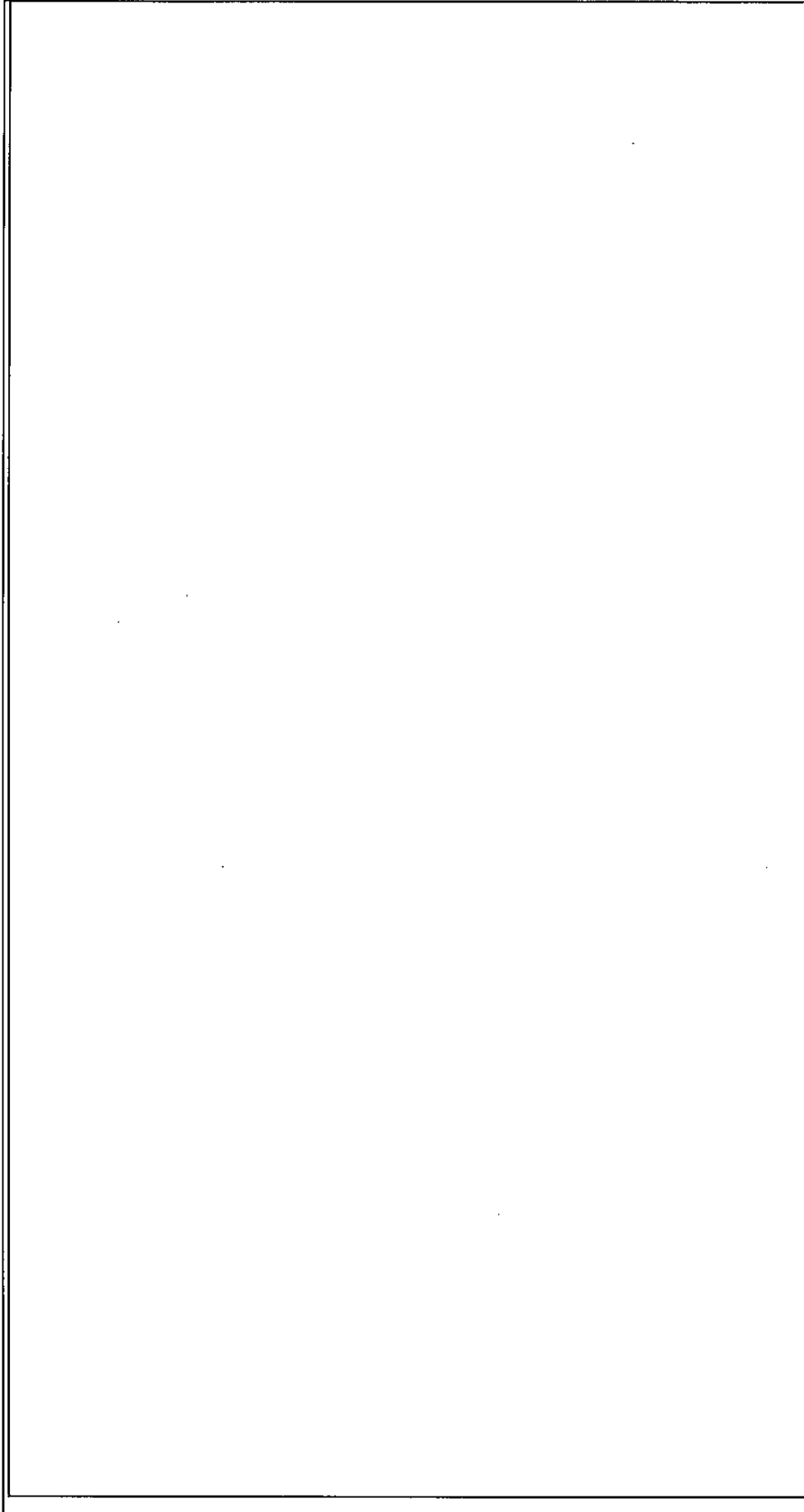
名	転換工場、除染室・分析室	
称	ユニット配置図	
図	図臨配-2(3/8)	工場棟
番		転換工場

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



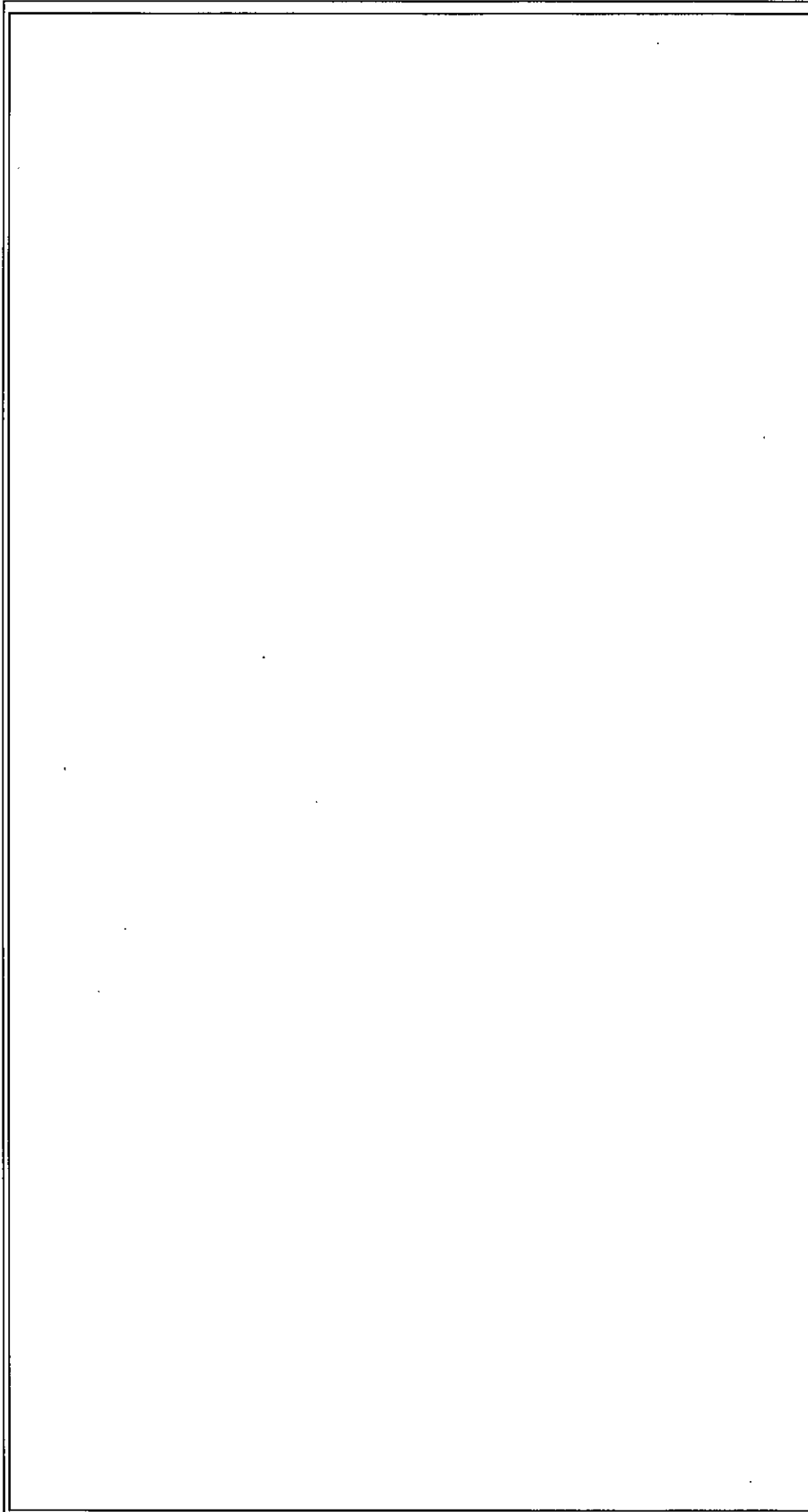
名称	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図	
図番	図臨配-2(4/8)	工場棟 転換工場

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・ 834, 242-03
 ・ 246-01, 246-02, 246-03, 246-04, 833



名称	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図	
図番	図臨配-2(5/8)	工場棟 転換工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



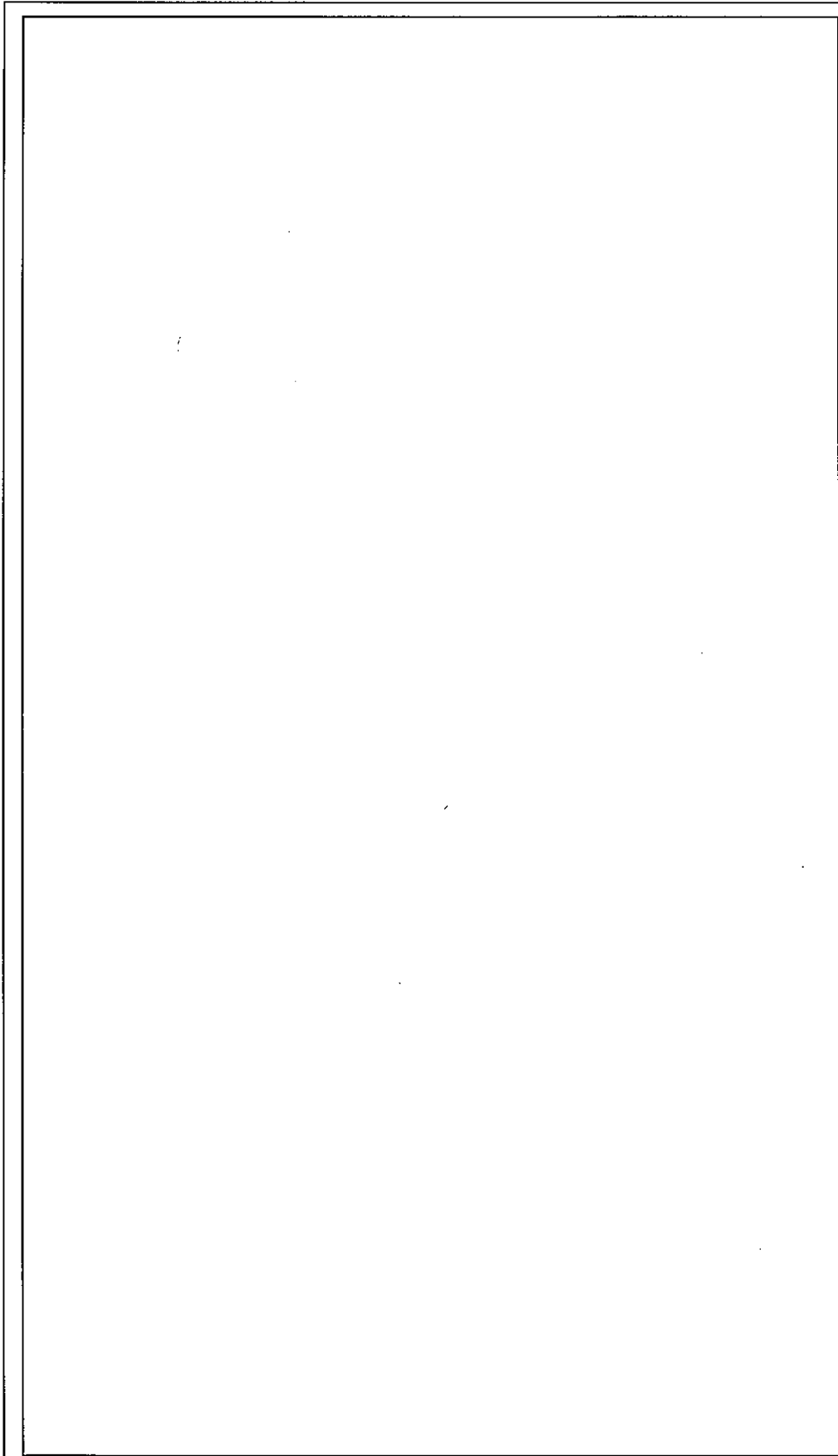
名称	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図
図番	図臨配-2(6/8) 工場棟 転換工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。


		転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図
		工場棟 転換工場
名称	図	
図番	図臨配-2(7/8)	

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

	名称 図番	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図 図臨配-2(8/8)	工場棟 転換工場
	[Redacted]		
	注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。 ・308-01, 308-02 ・307-12, 307-02		



凡例

 : 臨界管理上の領域

◎ : 原点位置

名称	成型工場	
図番	ユニット配置図	工場棟 成型工場
	図臨配-3 (1/14)	

		成型工場
		ユニット配置図
名称		工場棟 成型工場
図番		図臨配-3 (2/14).

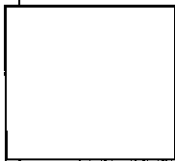
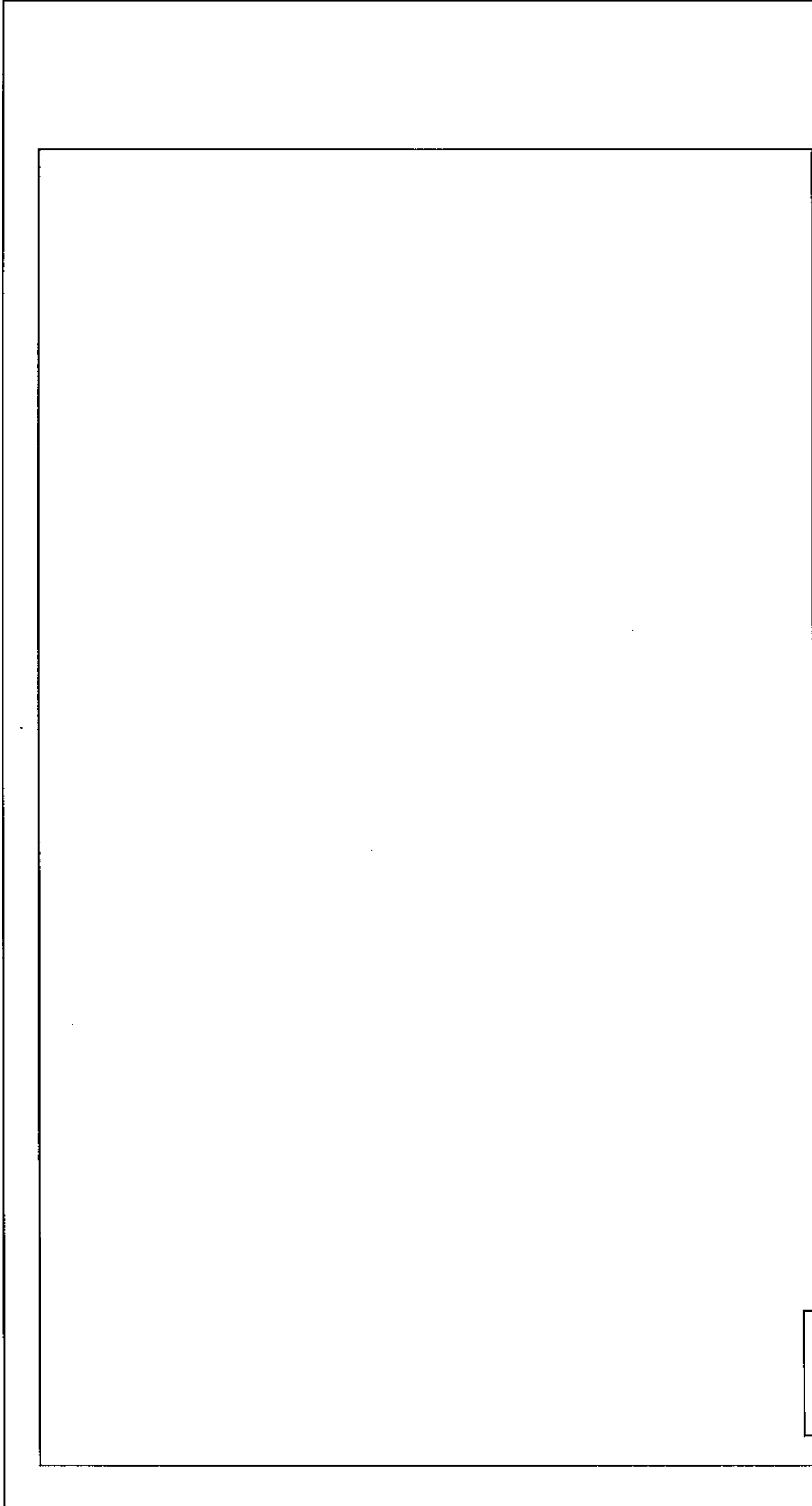
注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; margin: 5px auto; height: 95%;"></div>	名称	成型工場 ユニット配置図	
	図番	図臨配-3 (3/14)	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

	成型工場	
	名称	ユニット配置図
	図番	図臨配-3 (4/14)
	工場棟	成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名称	成型工場 ユニット配置図
図番	図臨配-3 (5/14) 工場棟 成型工場

		成型工場	
		ユニット配置図	
名称	図臨配-3 (6/14)		工場棟 成型工場
図番			

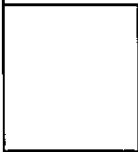
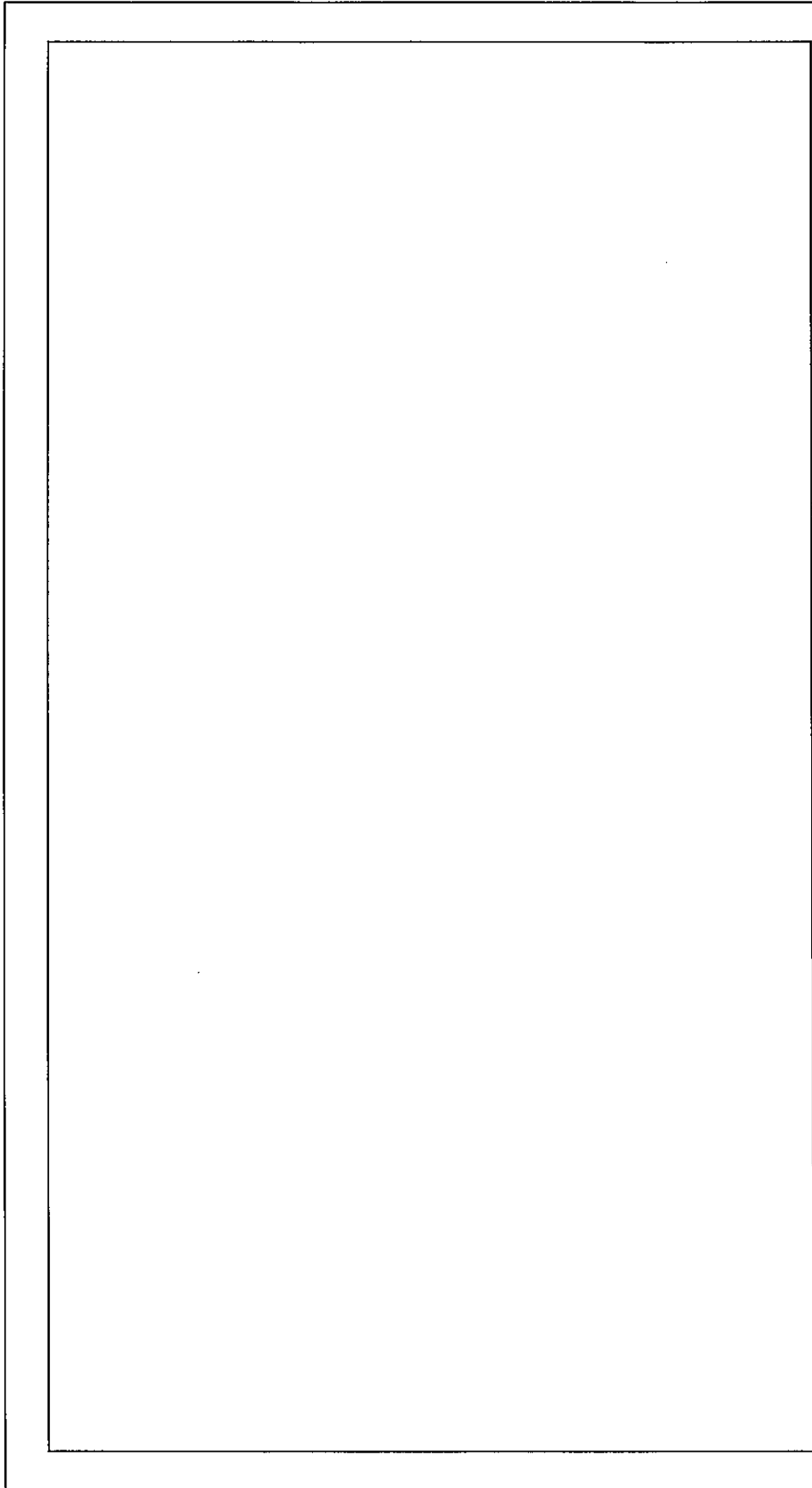
注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

<div style="border: 1px solid black; height: 800px; width: 100%;"></div>	成型工場 ユニット配置図		工場棟 成型工場
	名称	図臨配-3 (7/14)	図番

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 90%; height: 90%;"></div> </div>		成型工場
		ユニット配置図
名称	図臨配-3 (8/14)	
図番	工場棟 成型工場	

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

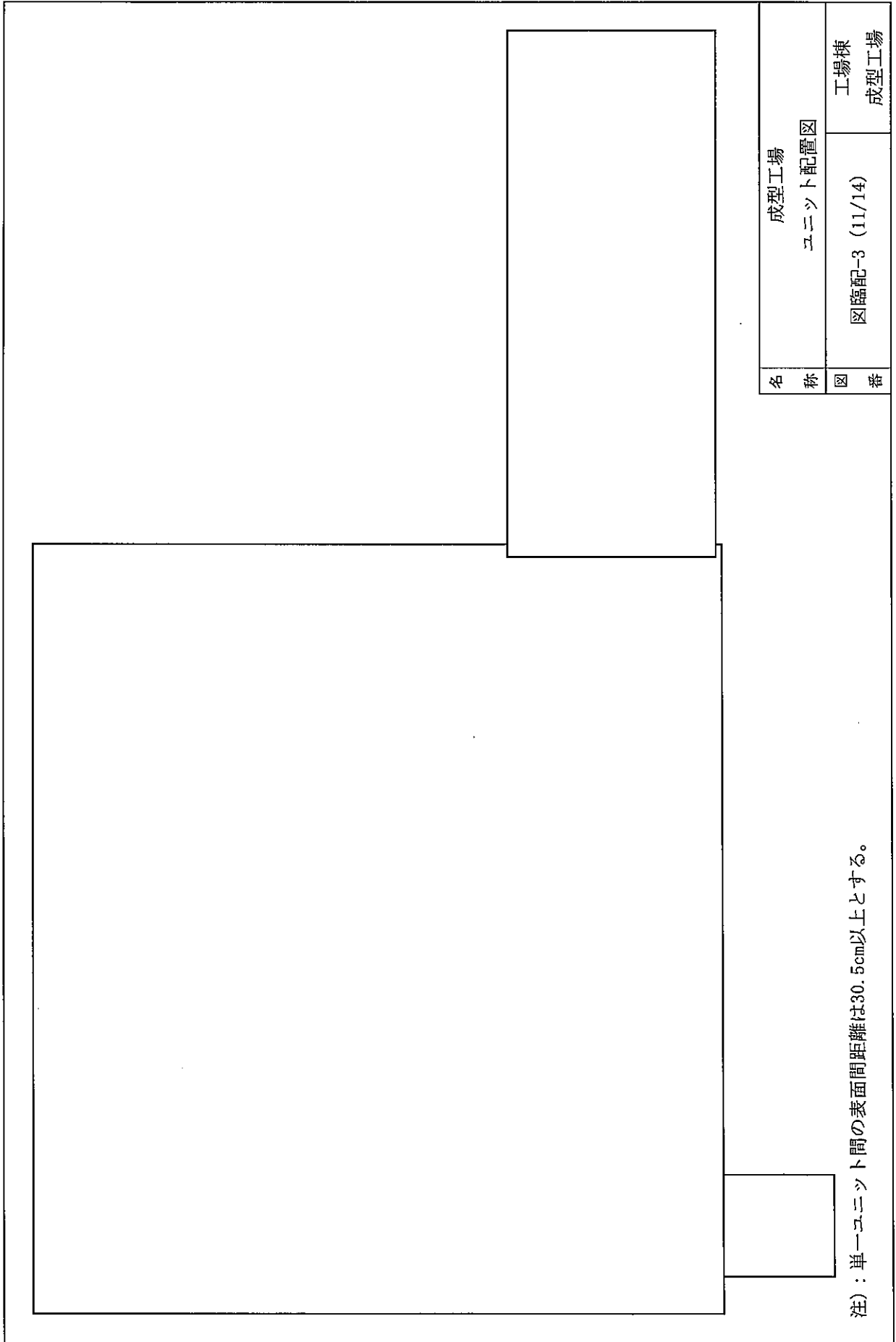


名称	成型工場 ユニット配置図	
図番	図臨配-3 (9/14)	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; height: 95%; margin: 5px;"></div>	成型工場	
	ユニット配置図	工場棟 成型工場
名称	図臨配-3 (10/14)	
図番	番	

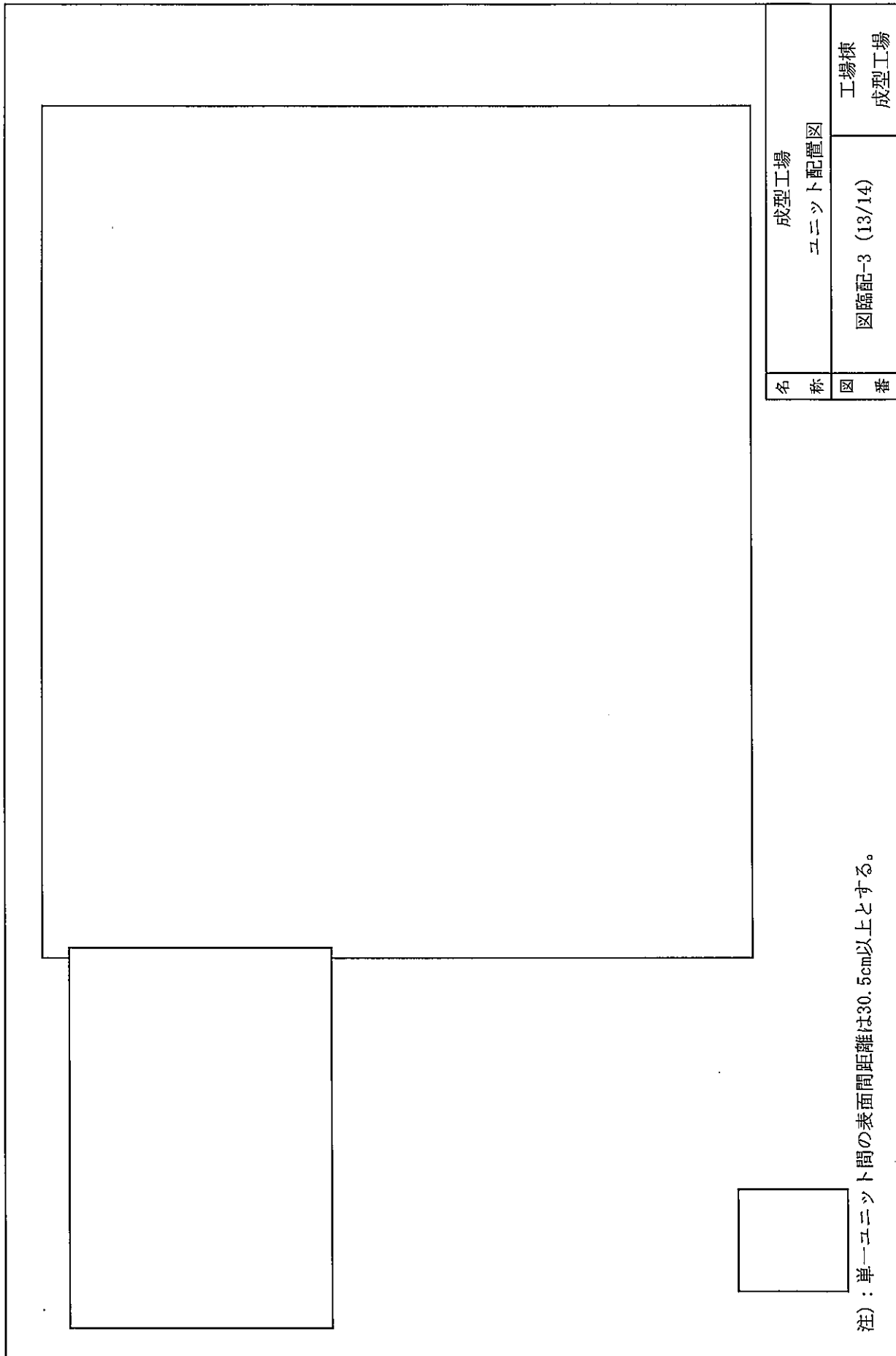
注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



名称	成型工場 ユニット配置図	
図番	図臨配-3 (11/14)	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

	名称	成型工場
	図番	ユニット配置図 工場棟 成型工場
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div> <p>注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。</p>		



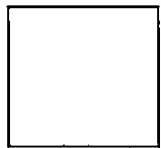
名称
図番

成型工場
ユニット配置図

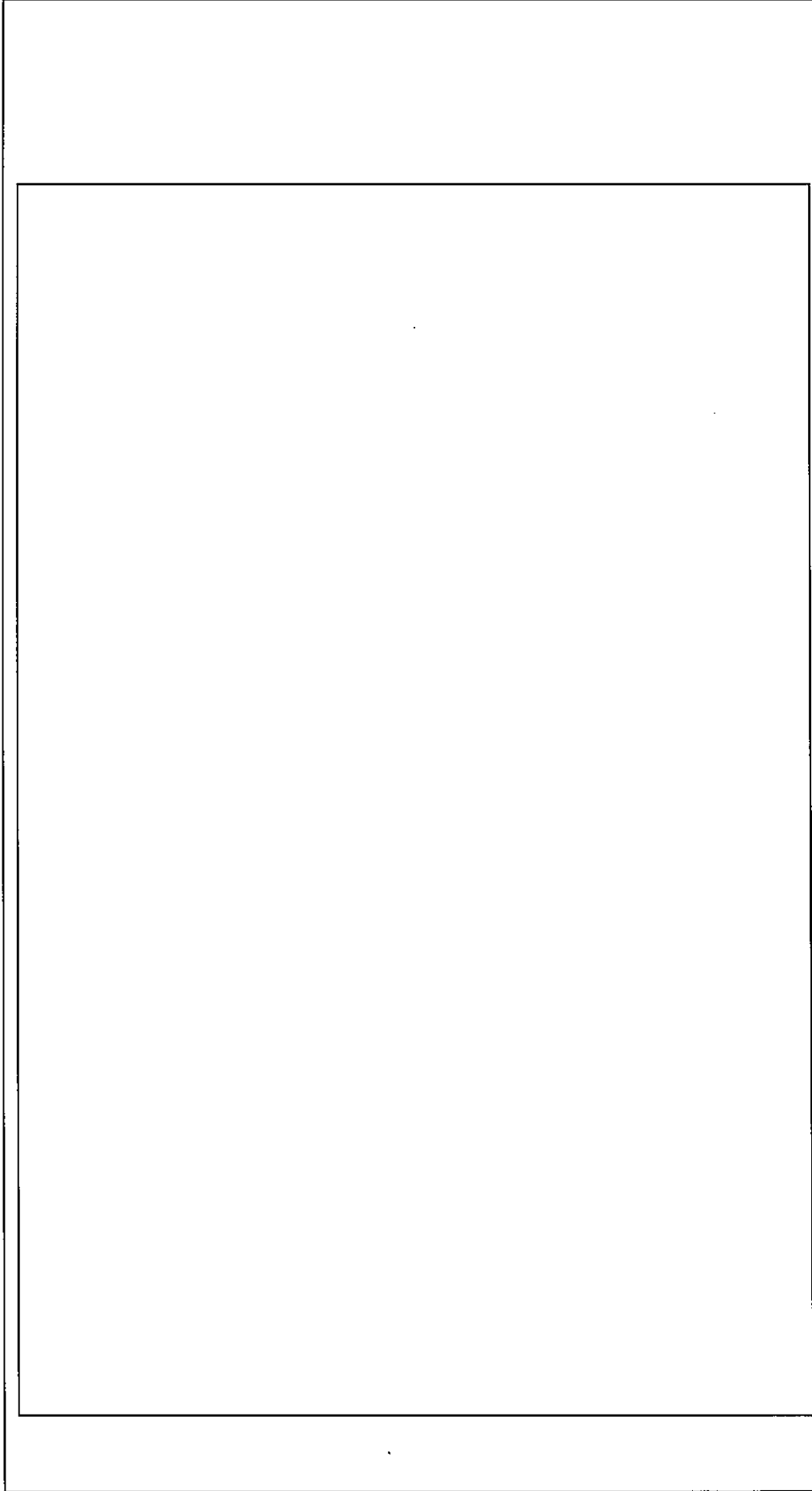
図臨配-3 (13/14)

工場棟
成型工場

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



	成型工場	
	ユニット配置図	工場棟 成型工場
	名称	図番
	図	臨配-3 (14/14)
注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。		



凡例



: 臨界管理上の領域



: 原点位置

名称	組立工場
図番	ユニット配置図 図臨配-4 (1/3)

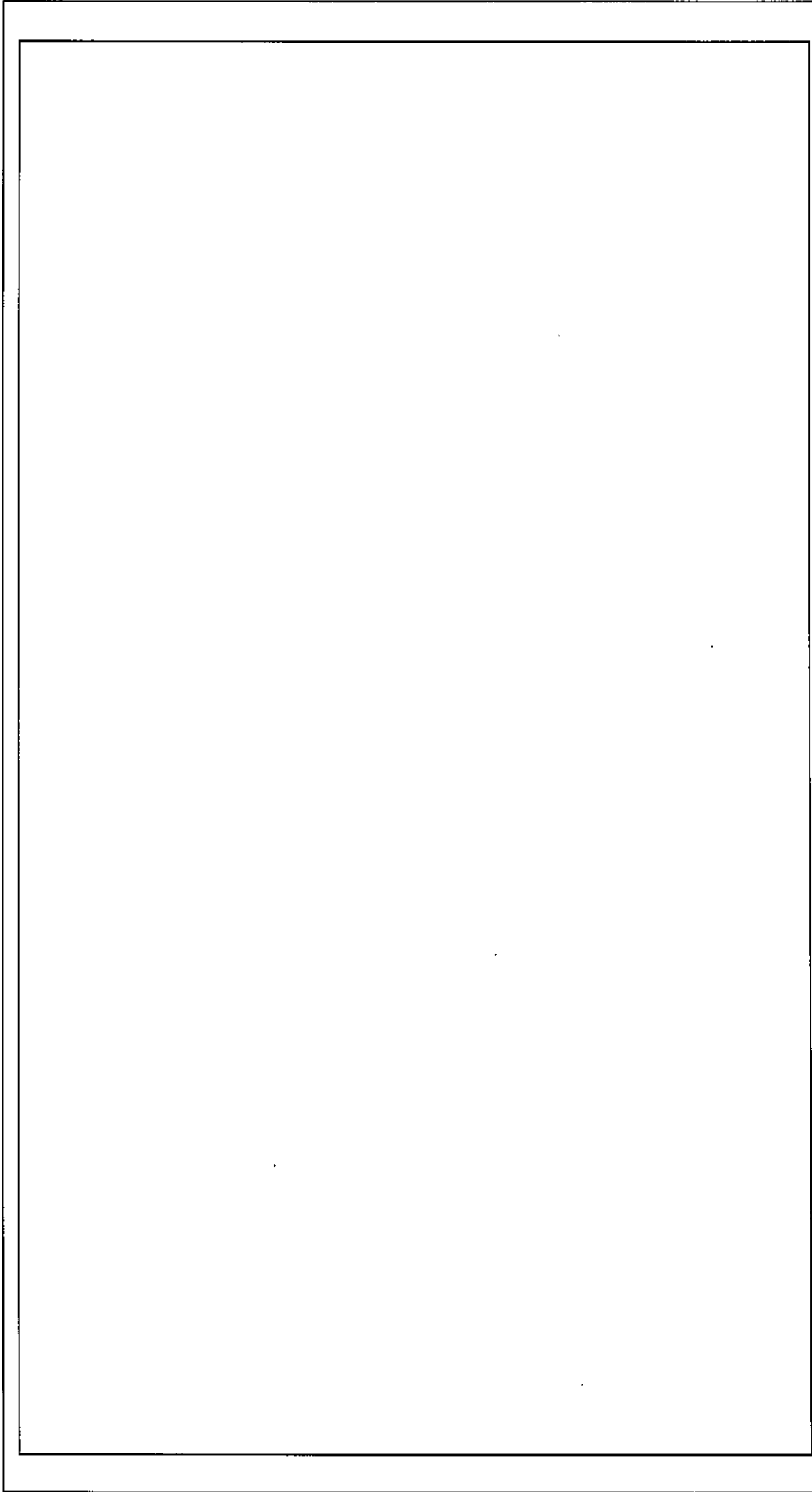
工場棟
組立工場

<div data-bbox="264 450 1182 2000" style="border: 1px solid black; height: 692px; width: 575px;"></div>		組立工場	
		ユニット配置図	
名称	図臨配-4 (2/3)		工場棟 組立工場
<div data-bbox="1201 1805 1370 1973" style="border: 1px solid black; width: 106px; height: 75px;"></div>			<p>注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。</p>

	組立工場				
	ユニット配置図				
名称		図番	図	臨配	-4 (3/3)
					工場棟 組立工場

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

*1 : 運搬台車及びマガジン架台部の使用範囲をユニット表面から30.5cm以上離れた位置に
 離隔管理線(破線)を設ける。



凡例



: 臨界管理上の領域



: 原点位置

名称	加工棟 ユニット配置図	
図番	図臨配-5 (1/5)	加工棟 成型工場

	加工棟 ユニット配置図	
	名称	加工棟
	図番	図臨配-5 (2/5) 成型工場

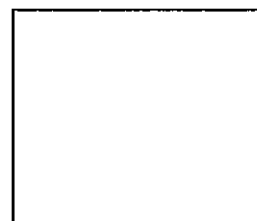
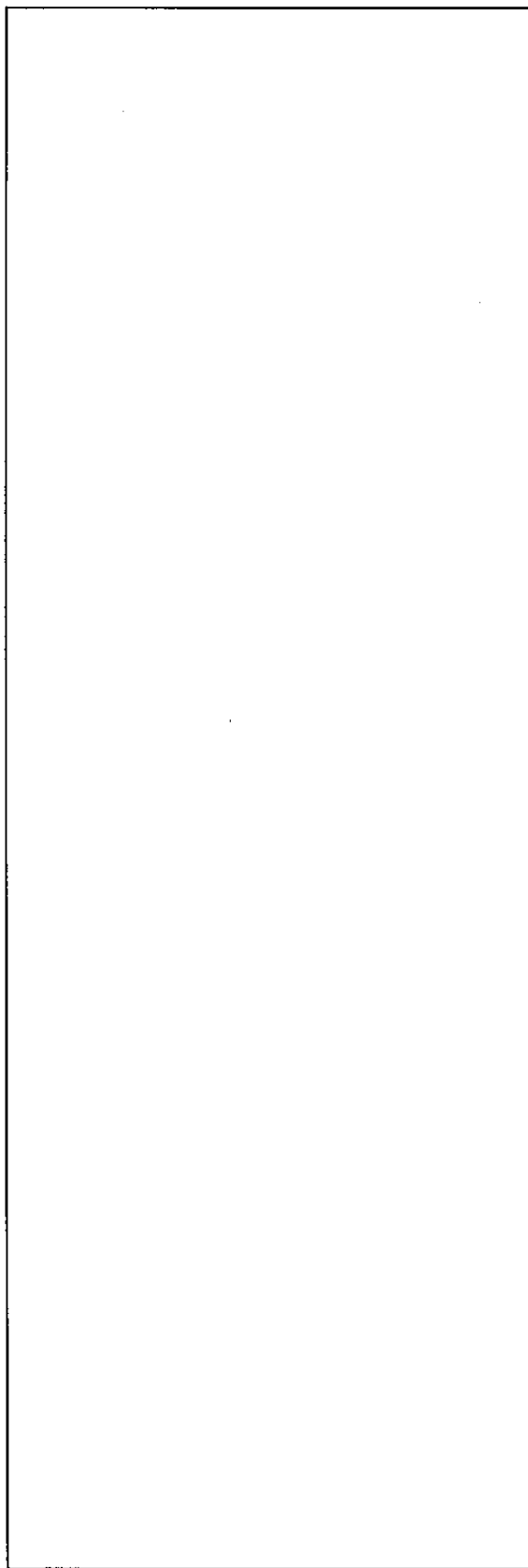
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 50px; margin-bottom: 10px;"></div>	名称	加工棟 ユニット配置図
	図番	加工棟 成型工場 図臨配-5 (3/5)

名称	加工棟 ユニット配置図	
	図番	加工棟 成型工場 図臨配一5 (4/5)

	加工棟 ユニット配置図	
	名称	加工棟
	図番	図配一5 (5/5)
		加工棟 成型工場

単位：mm

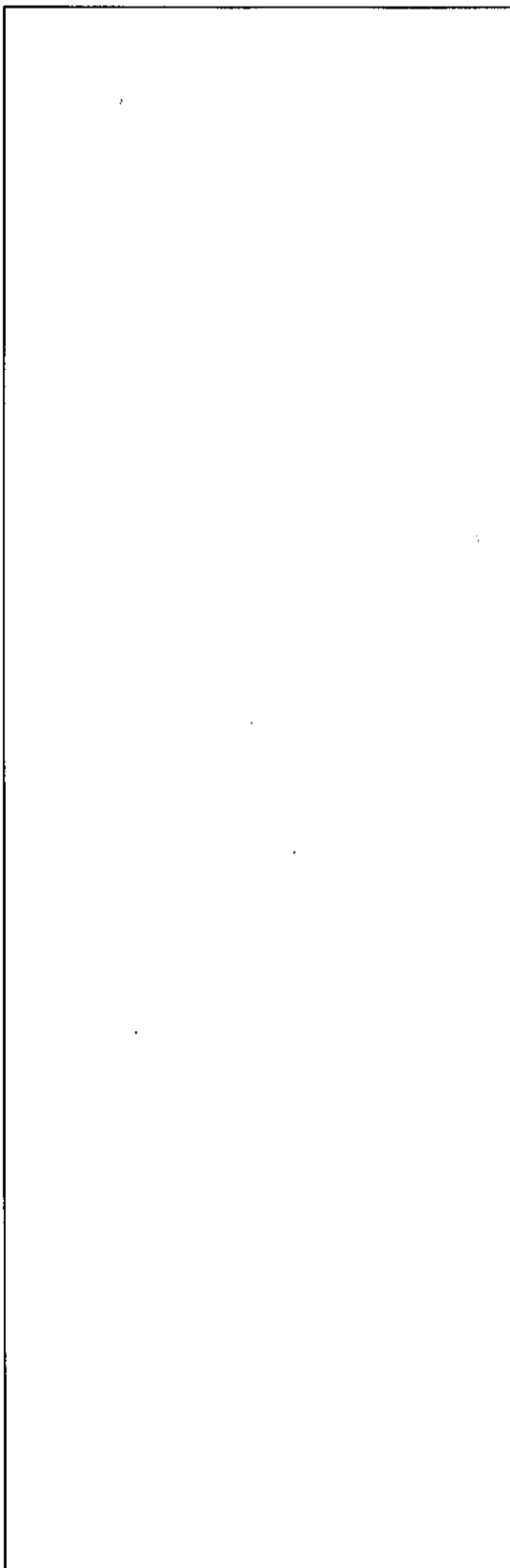
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A 本体部	115	C							
2	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B	117	C							
3	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C	119	C							



名称	UO ₂ F ₂ 貯槽 ユニット寸法図	
	図番	工場棟 転換工場

単位：mm

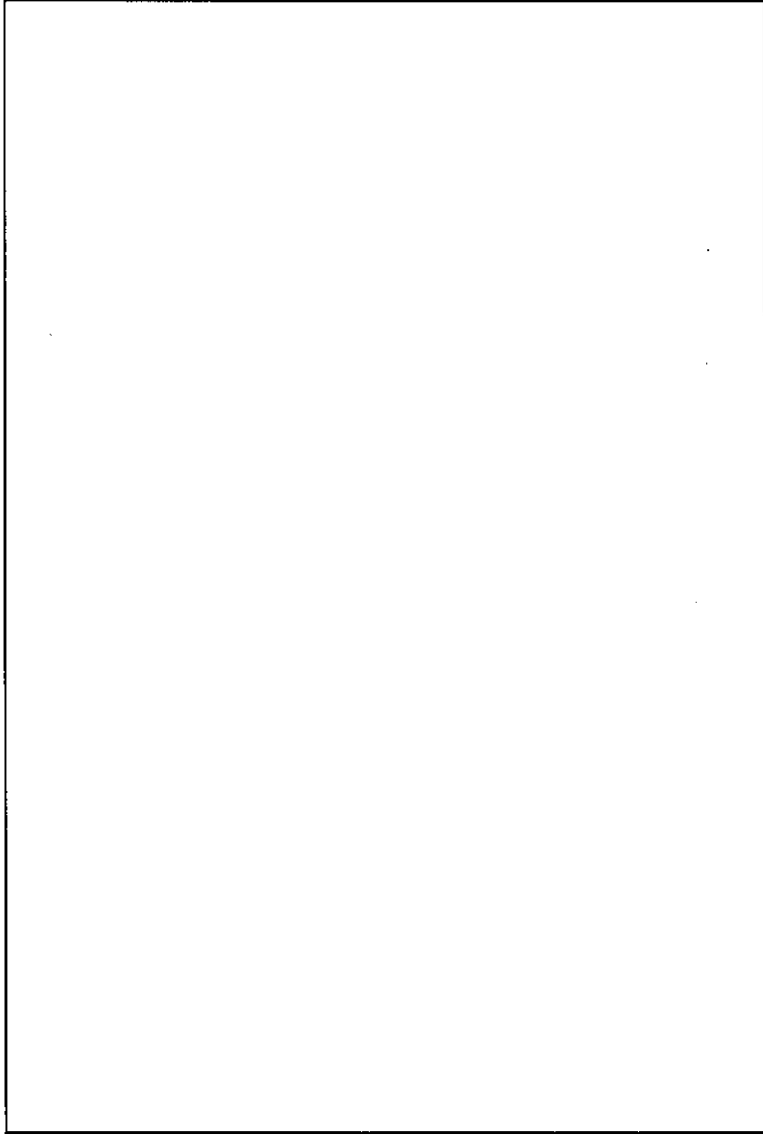
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A 本体部	116	C							
2	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B	118	C							
3	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C	120	C							



名称	UO ₂ F ₂ 貯槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-1(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

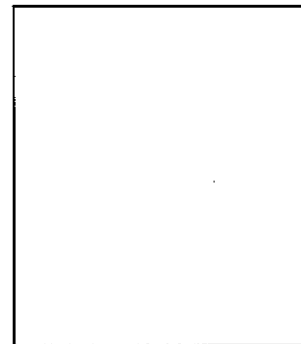
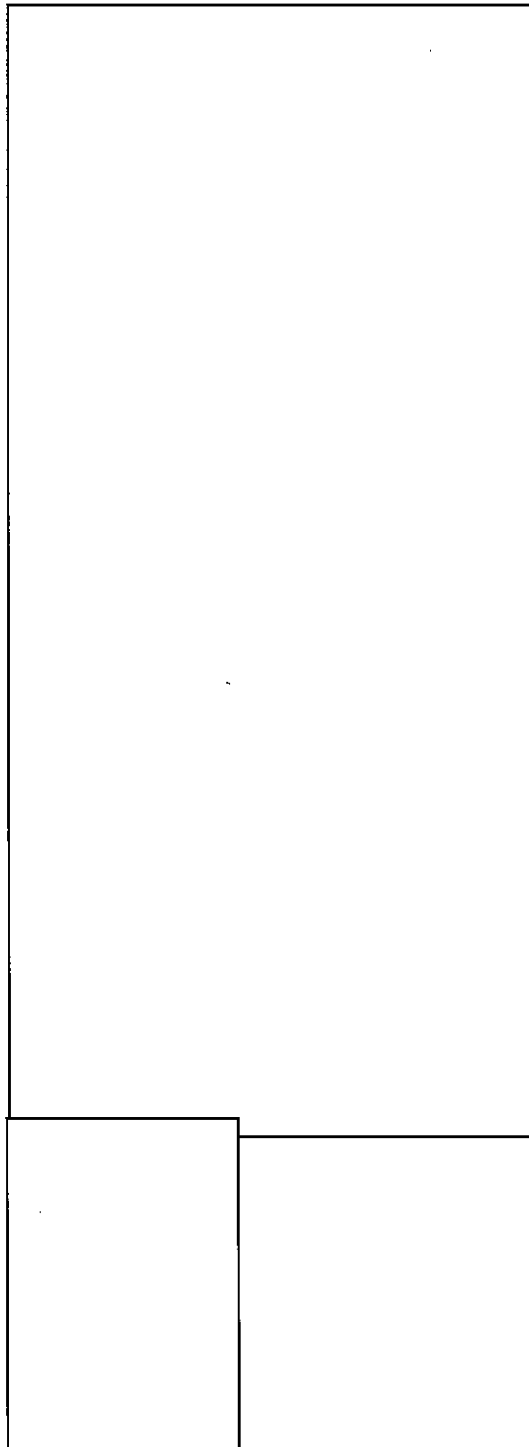
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 熱交換器 (UO ₂ F ₂ 貯槽) (1)	113-02	B							
2 熱交換器 (UO ₂ F ₂ 貯槽) (2)	114-02	B							



名称	熱交換器 (UO ₂ F ₂ 貯槽) ユニット寸法図	
図番	図臨転-2	工場棟 転換工場

単位 : mm

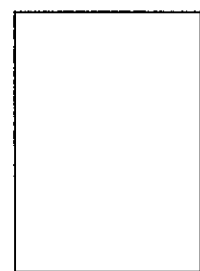
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	液受槽(1) 本体部	113	C							
2	液受槽(2) 本体部	114	C							



名称	液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-3	工場棟 転換工場

単位：mm

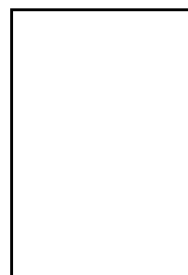
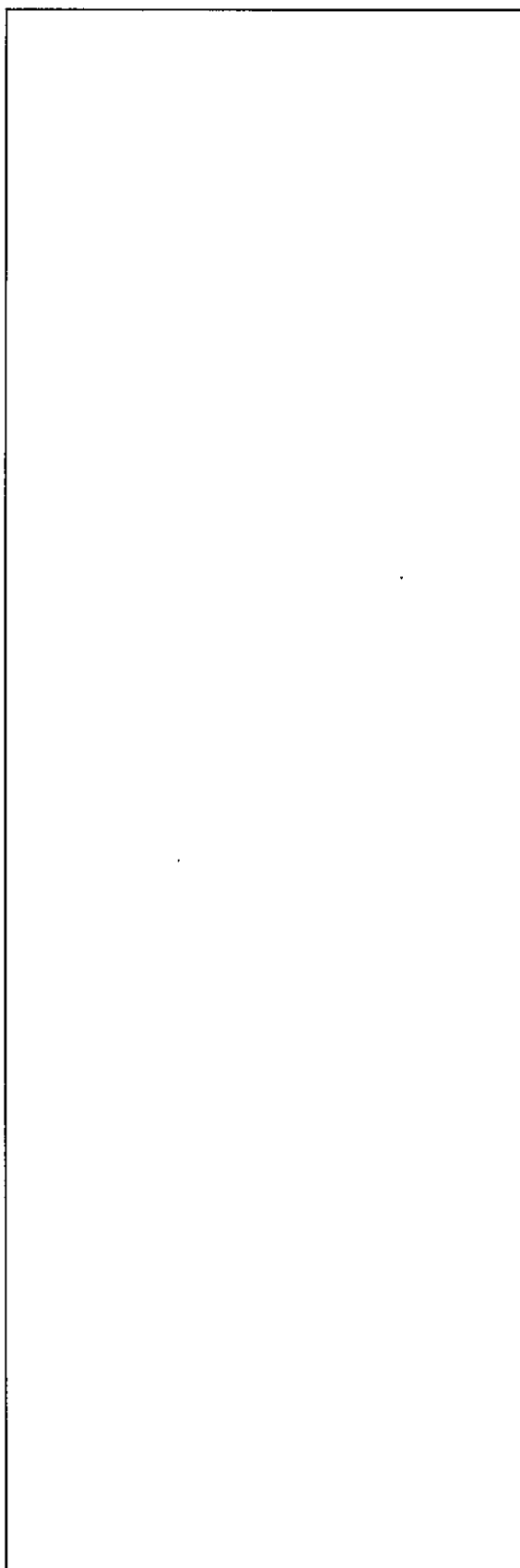
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	調液貯槽(1)-A 本体部	123	C							
2	調液貯槽(1)-B	125	C							



名称	調液貯槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-4(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

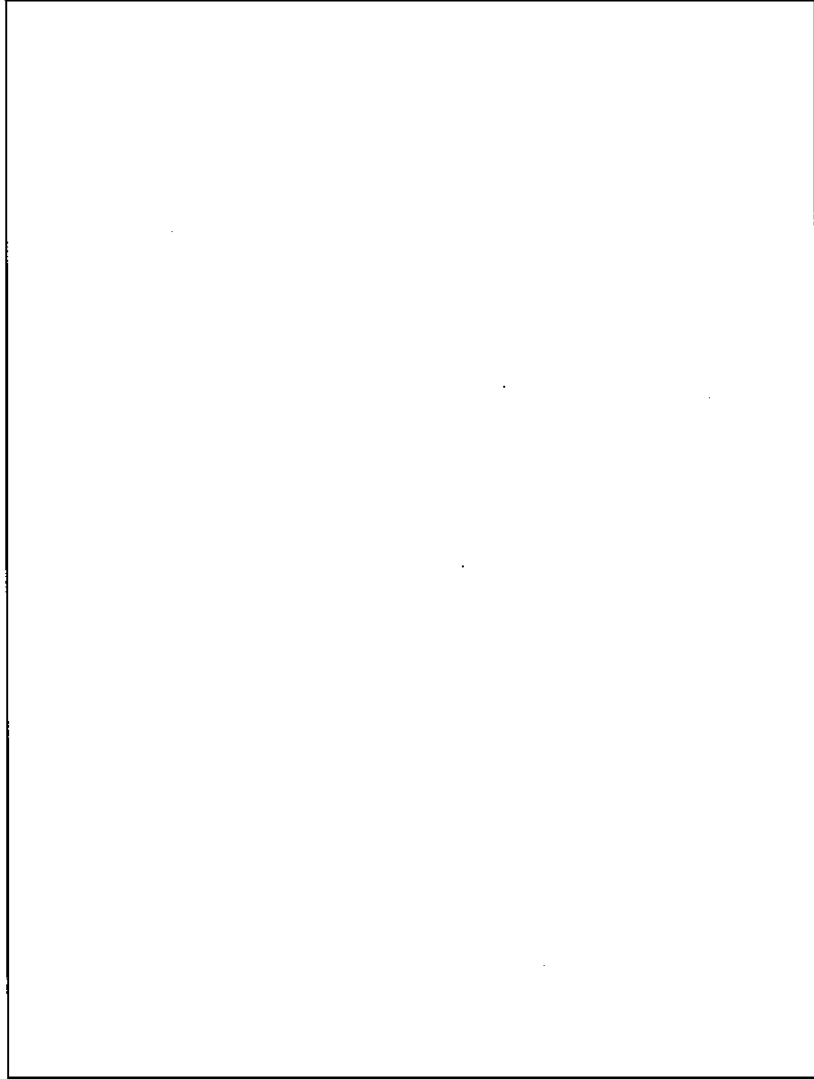
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	調液貯槽(2)-B 本体部	124	C							
2	調液貯槽(2)-A	126	C							



名称	調液貯槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-4(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 熱交換器 (調液貯槽) (1)	123-02	B							
2 熱交換器 (調液貯槽) (2)	124-02	B							



名称	熱交換器 (調液貯槽)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	図臨転-5	

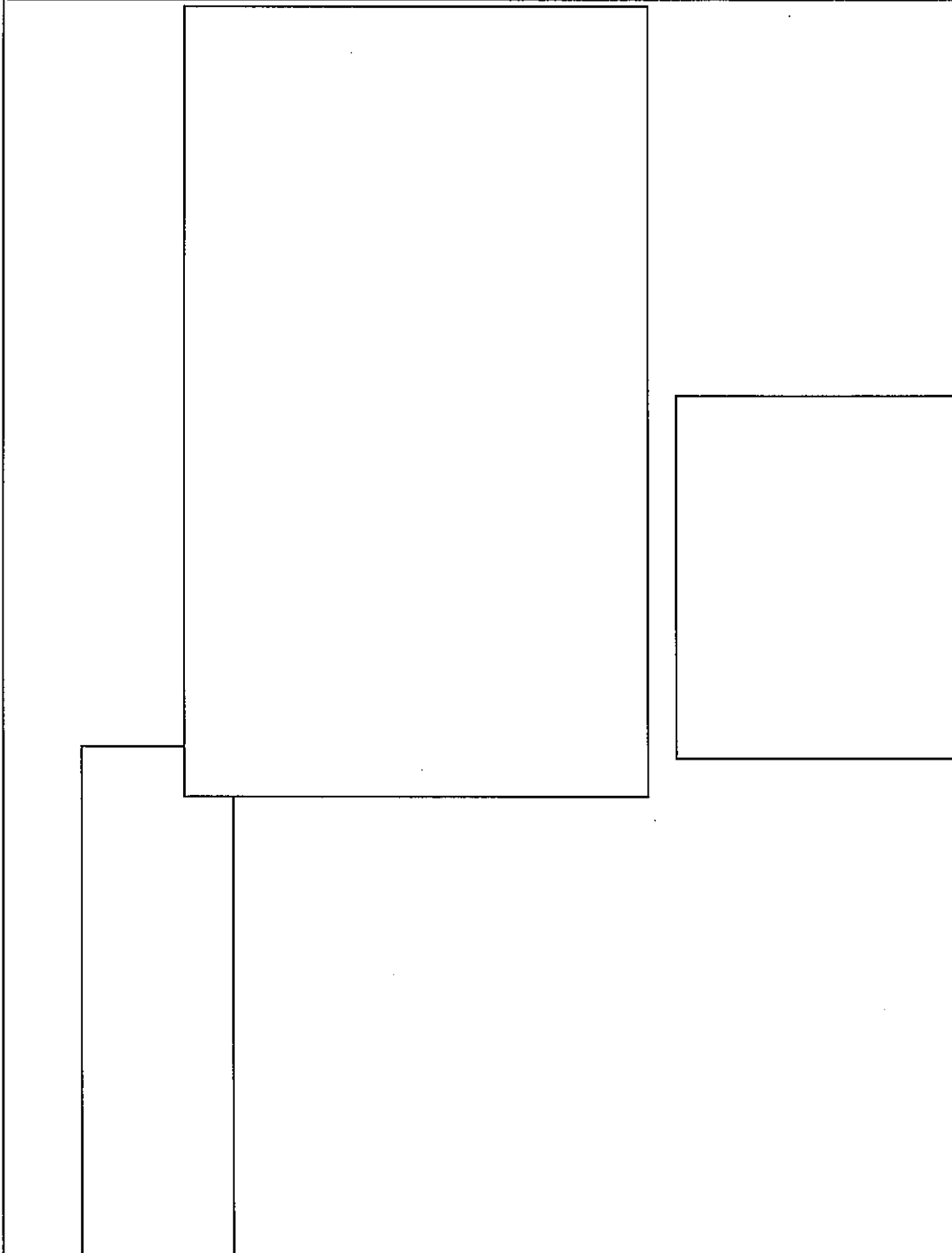
単位：mm									
ユニット番号	ユニット名称	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	沈殿槽(1)-A 本体部	127							
2	沈殿槽(2)-A 本体部	128							
3	沈殿槽(1)-B 本体部	129							
4	沈殿槽(2)-B 本体部	130							
5	沈殿槽(1)-A 沈殿槽連通管	819-01							
6	沈殿槽(2)-A 沈殿槽連通管	819-02							
7	沈殿槽(1)-B 沈殿槽連通管	820-01							
8	沈殿槽(2)-B 沈殿槽連通管	820-02							

名	沈殿槽	
称	ユニット寸法図	
図	図臨転-6	工場棟
番		転換工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・127, 819-01 ・128, 819-02 ・129, 820-01 ・130, 820-02

単位：mm

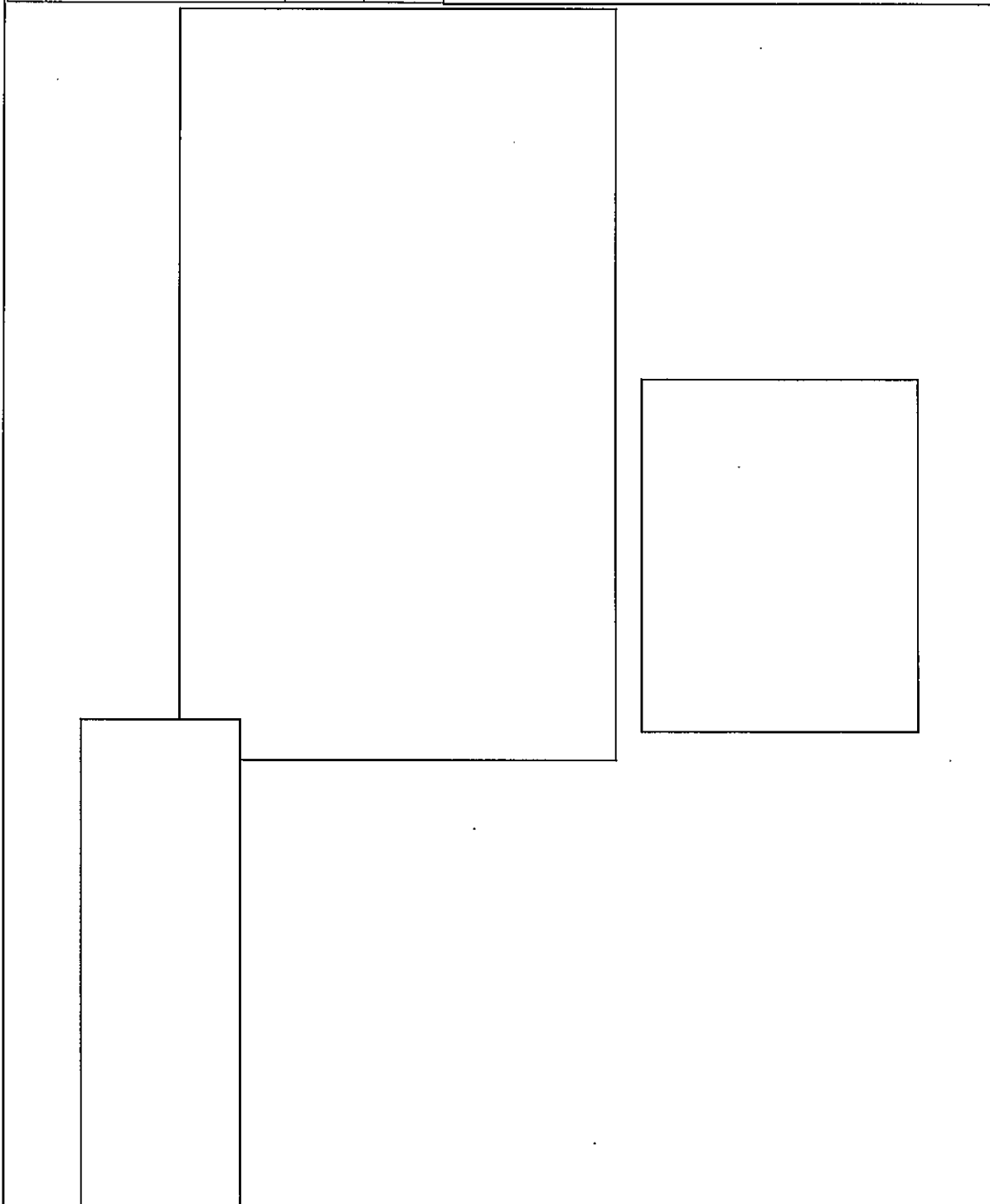
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	熟成槽(1)-A	131	C							
2	熟成槽(1)-B	133	C							
3	熟成槽(1)-C	135	C							
4	熟成槽(1)-D	137	C							
5	熟成槽(1)-E 本体部	139	C							



名称	熟成槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-7(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

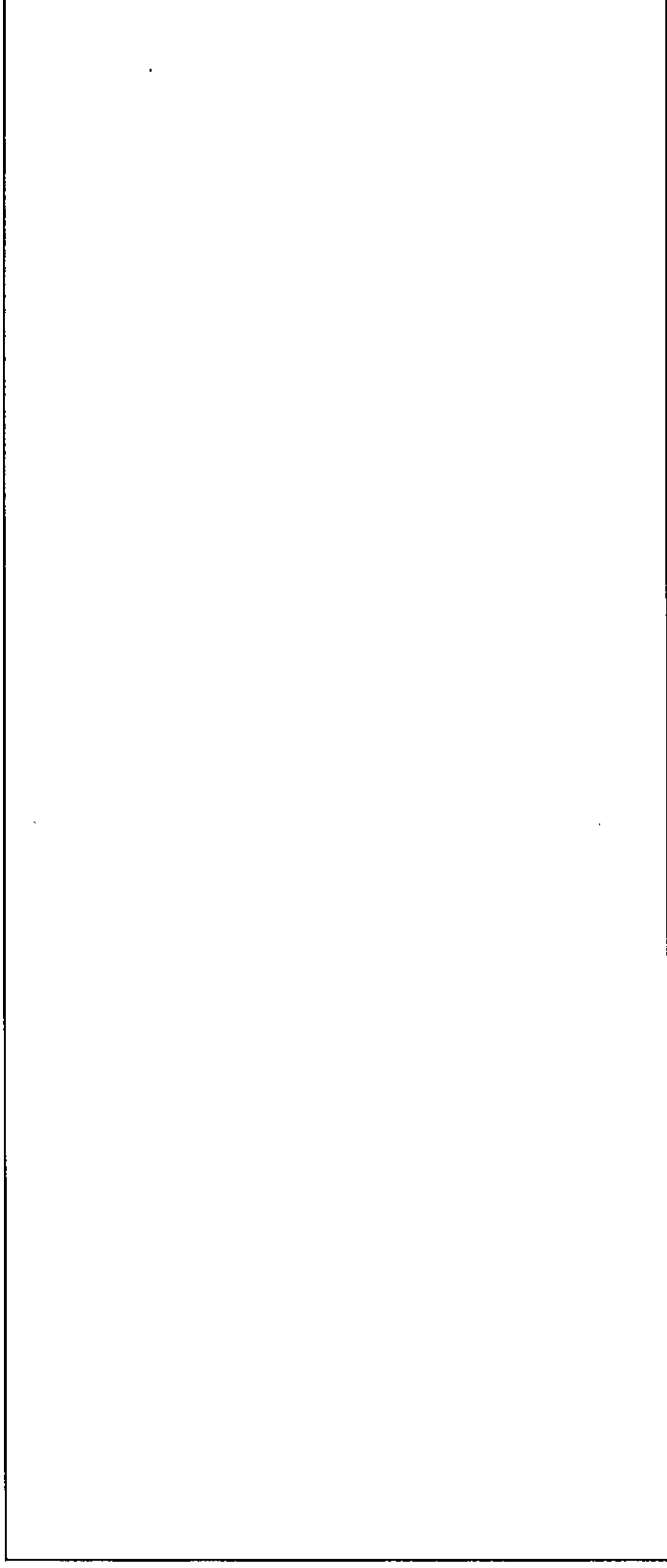
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	熟成槽(2)-A	132	C							
2	熟成槽(2)-B	134	C							
3	熟成槽(2)-C	136	C							
4	熟成槽(2)-D	138	C							
5	熟成槽(2)-E 本体部	140	C							



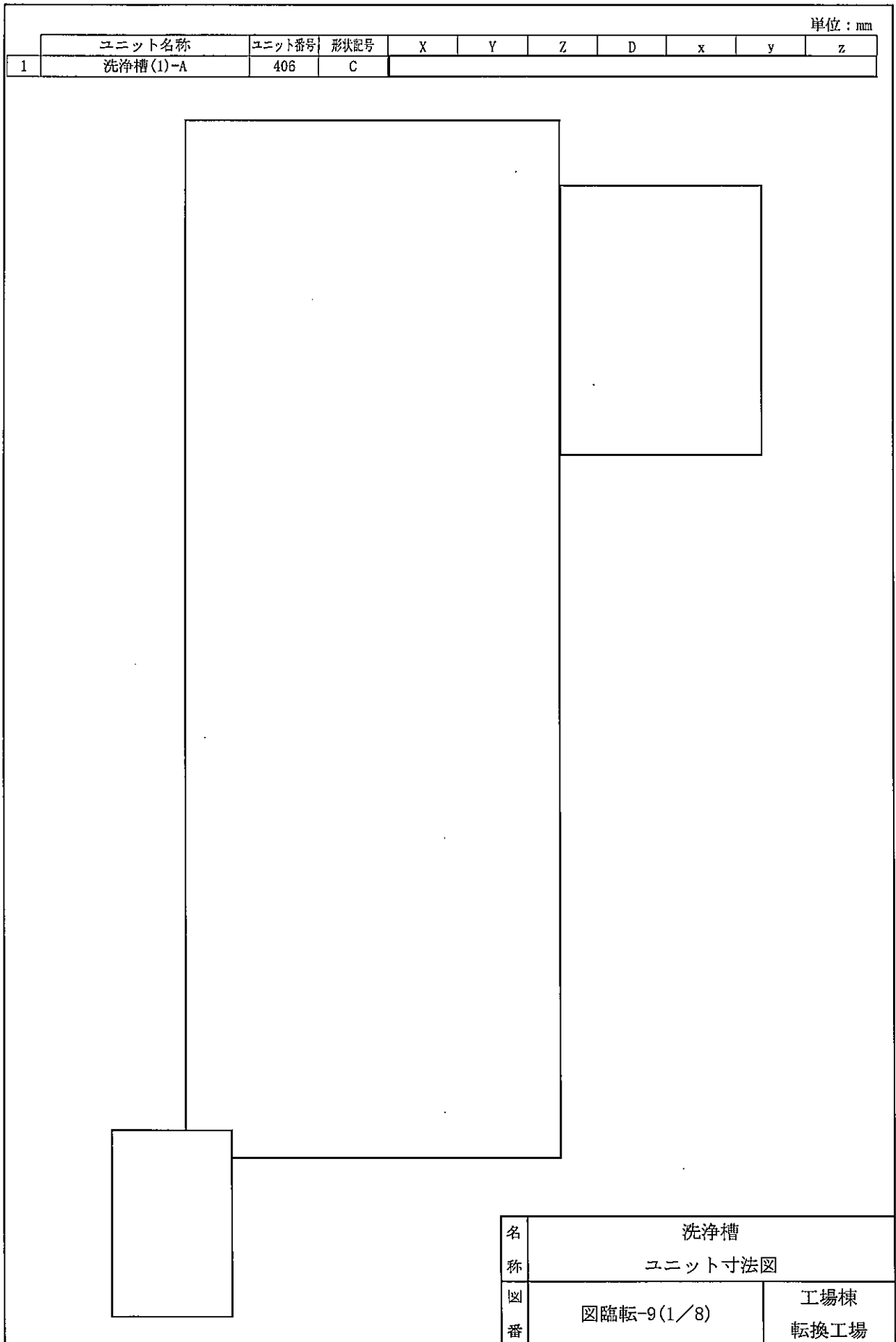
名称	熟成槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-7(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

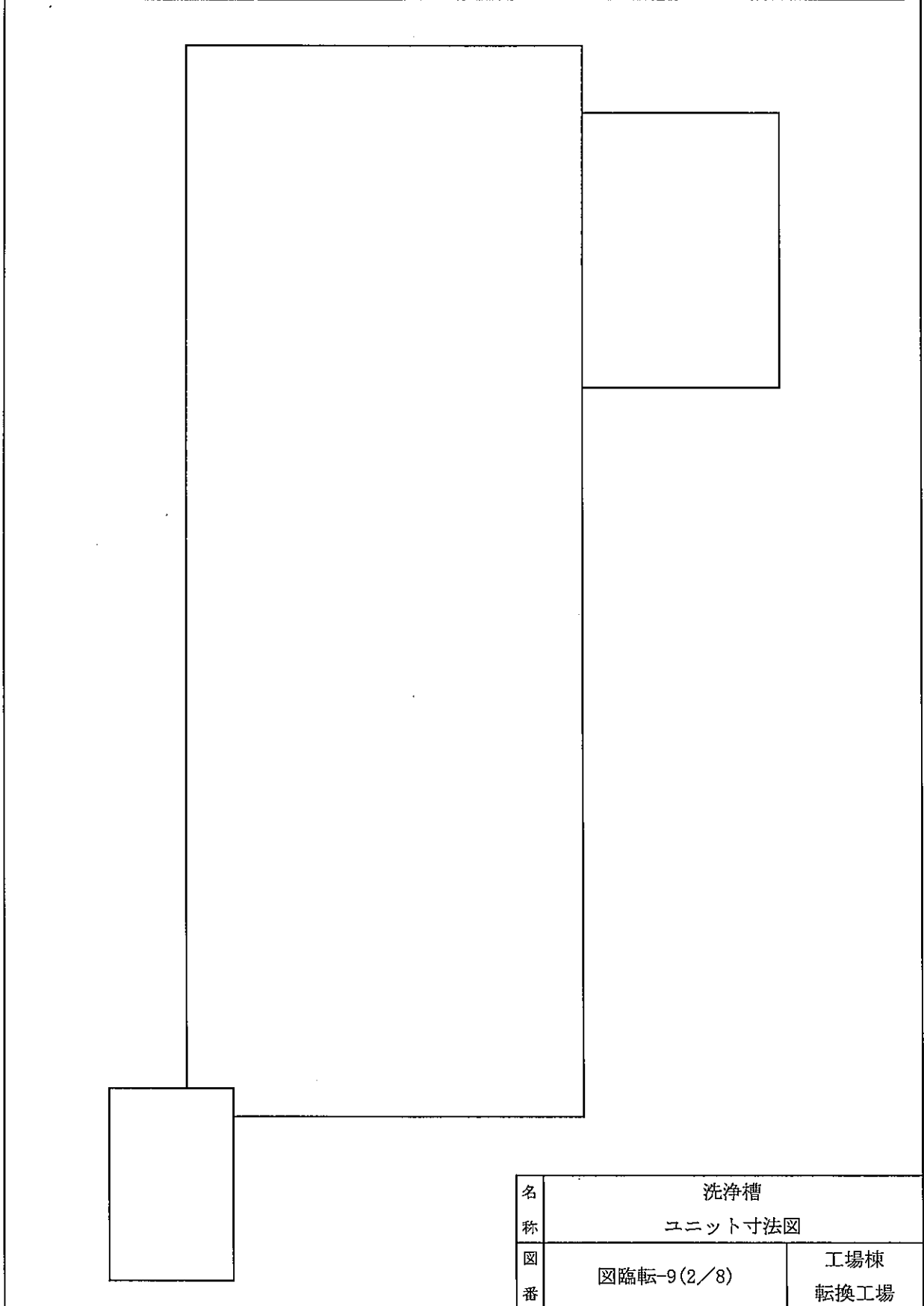
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 遠心分離機(洗浄用) (1)	404	B							
2 遠心分離機(洗浄用) (2)	394	B							



名称	遠心分離機(洗浄用) ユニット寸法図	
図番	図臨転-8	工場棟 転換工場



									単位 : mm		
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	
1	洗浄槽(2)-A	396	C								

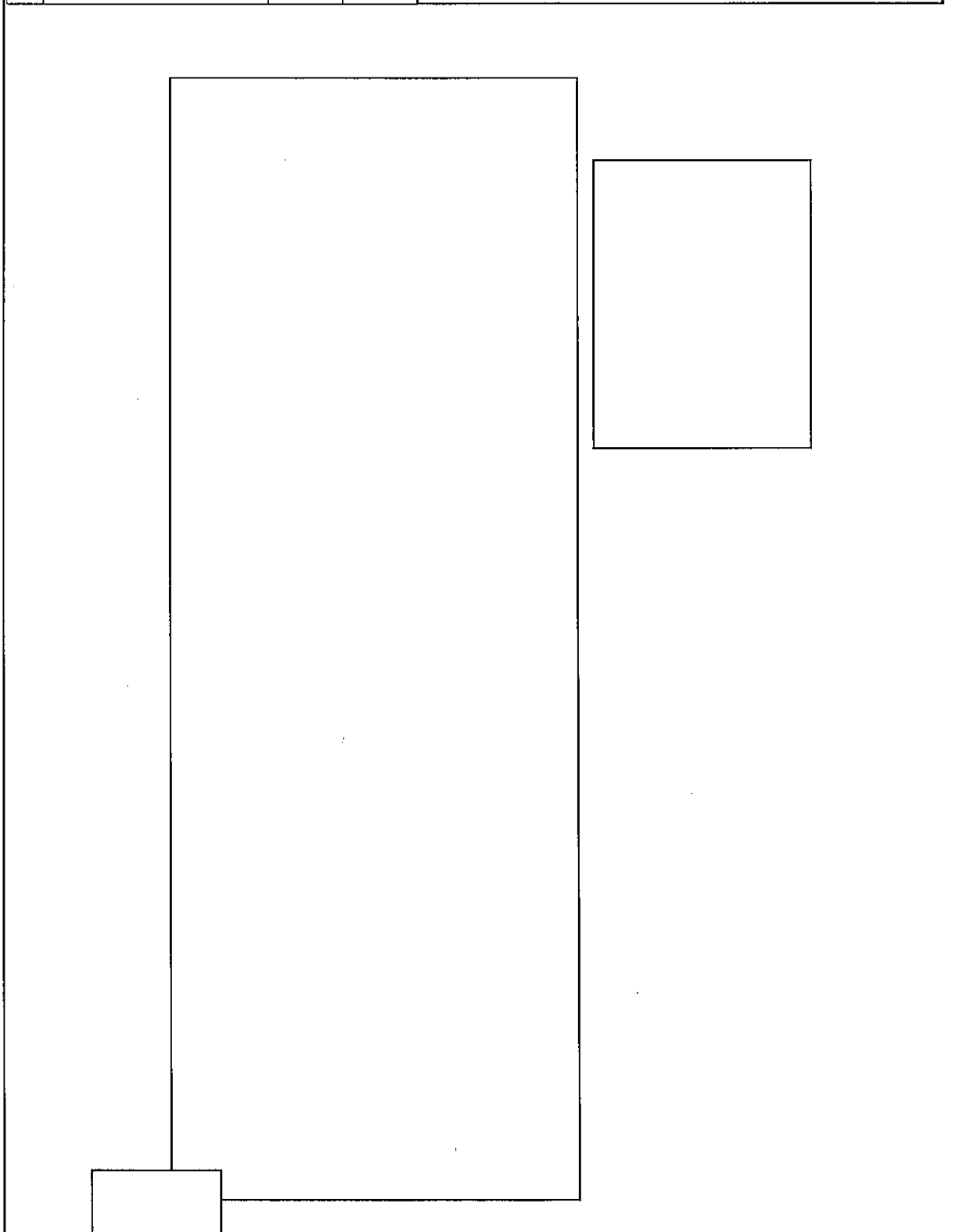


名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-9(2/8)	工場棟 転換工場

単位: mm									
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄槽(1)-B	407	C						
名称	洗浄槽 ユニット寸法図								
図番	図臨転-9(3/8)						工場棟 転換工場		

単位：mm

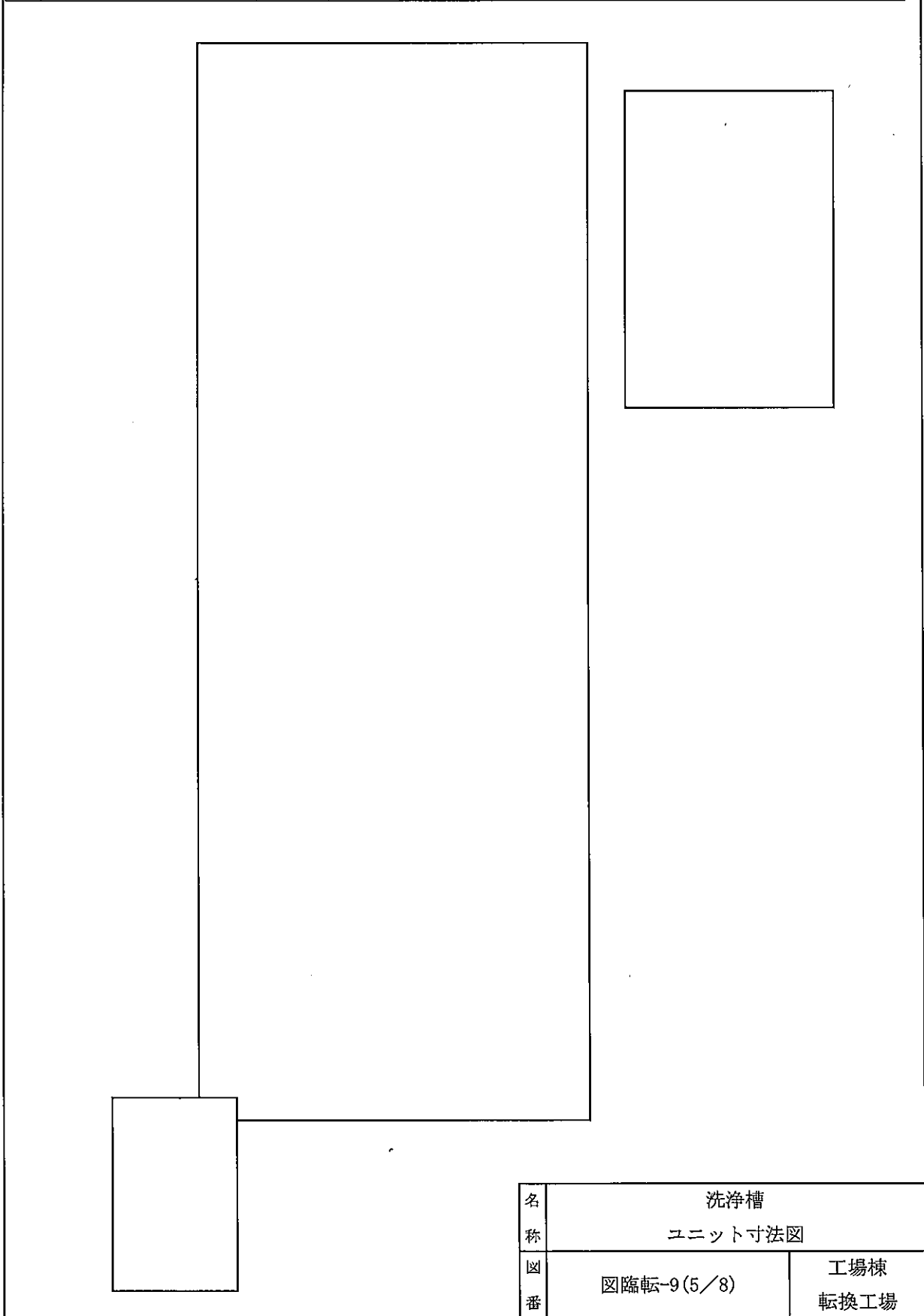
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
I	洗浄槽(2)-B	397	C							



名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-9(4/8)	工場棟 転換工場

単位：mm

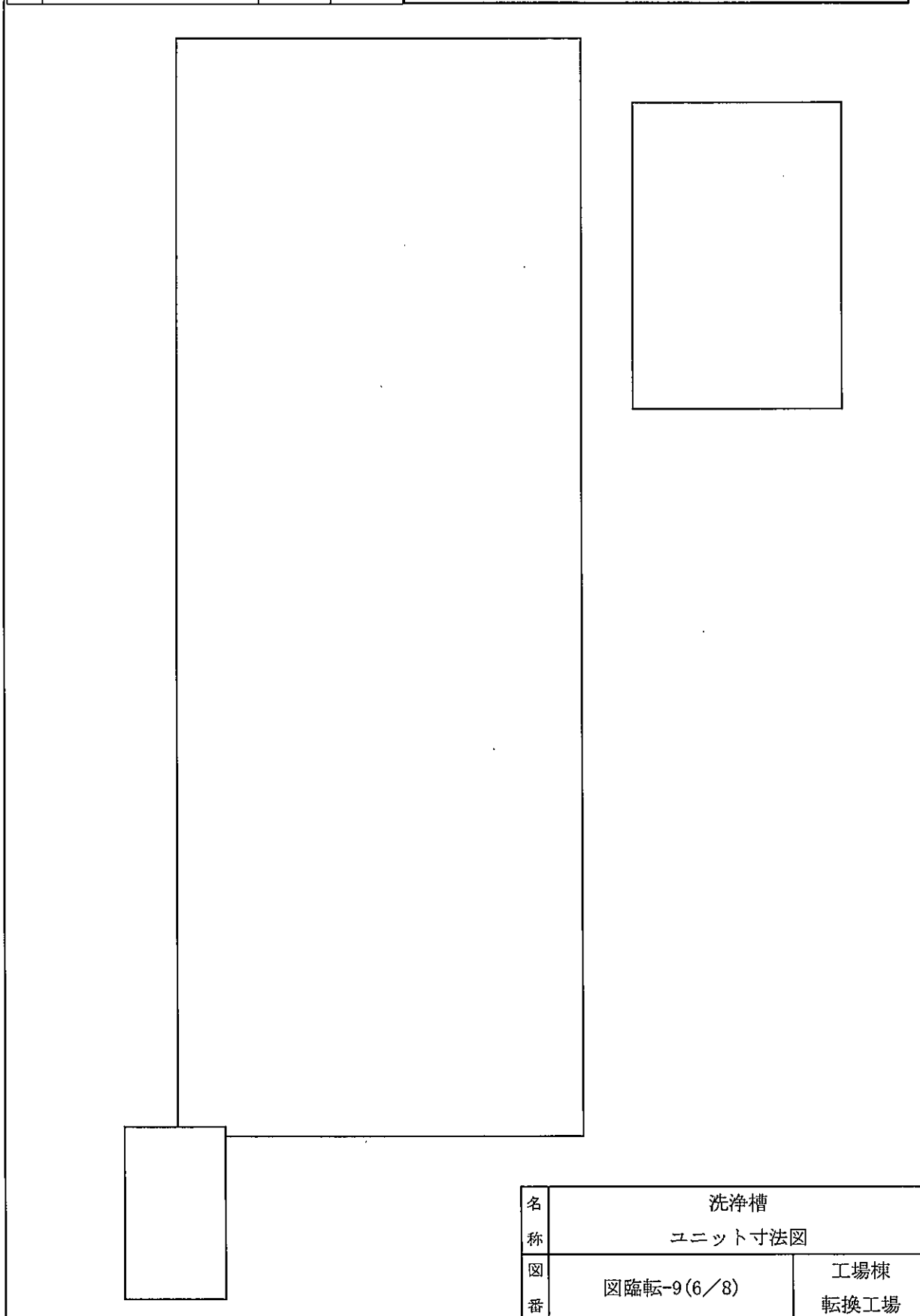
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 洗浄槽(1)-C	408	C							



名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
	図臨転-9(5/8)	工場棟 転換工場

単位：mm

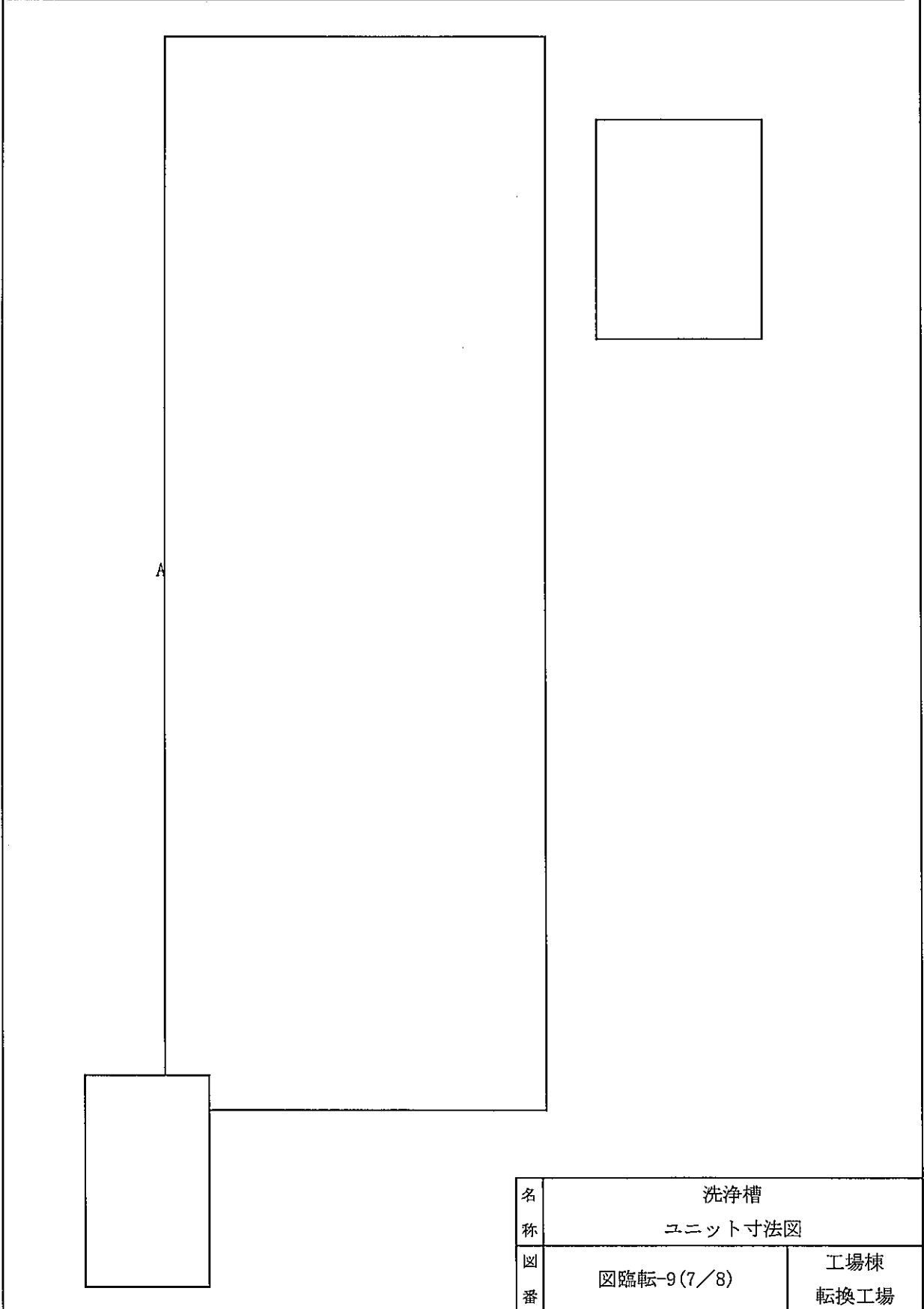
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄槽(2)-C	398	C							



名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-9(6/8)	工場棟 転換工場

単位：mm

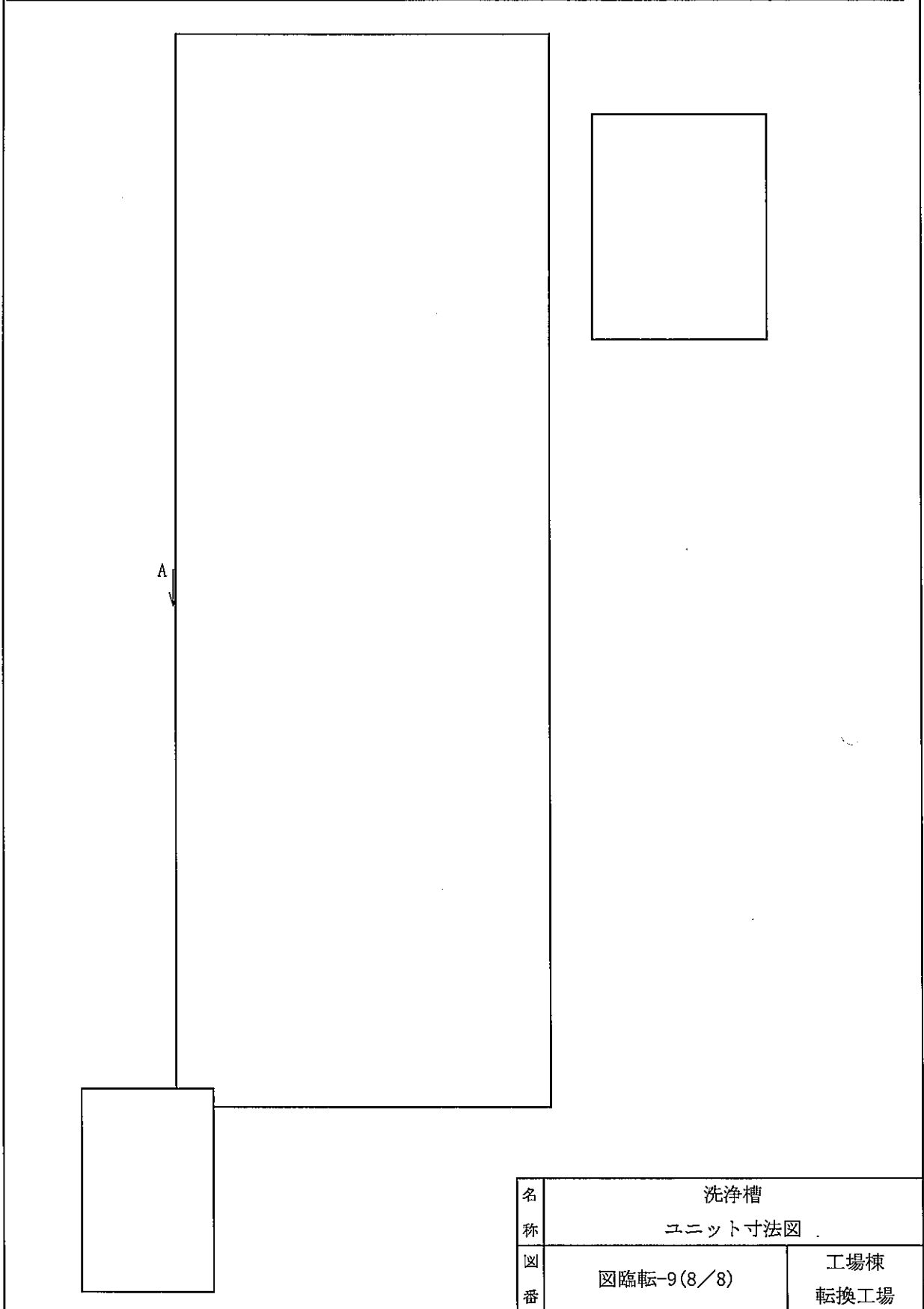
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄槽(1)-D 本体部	409	C							



名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-9(7/8)	工場棟 転換工場

単位：mm

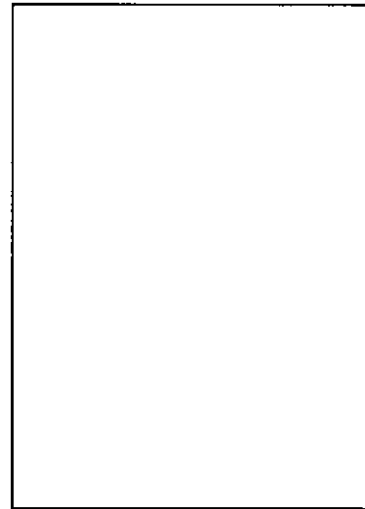
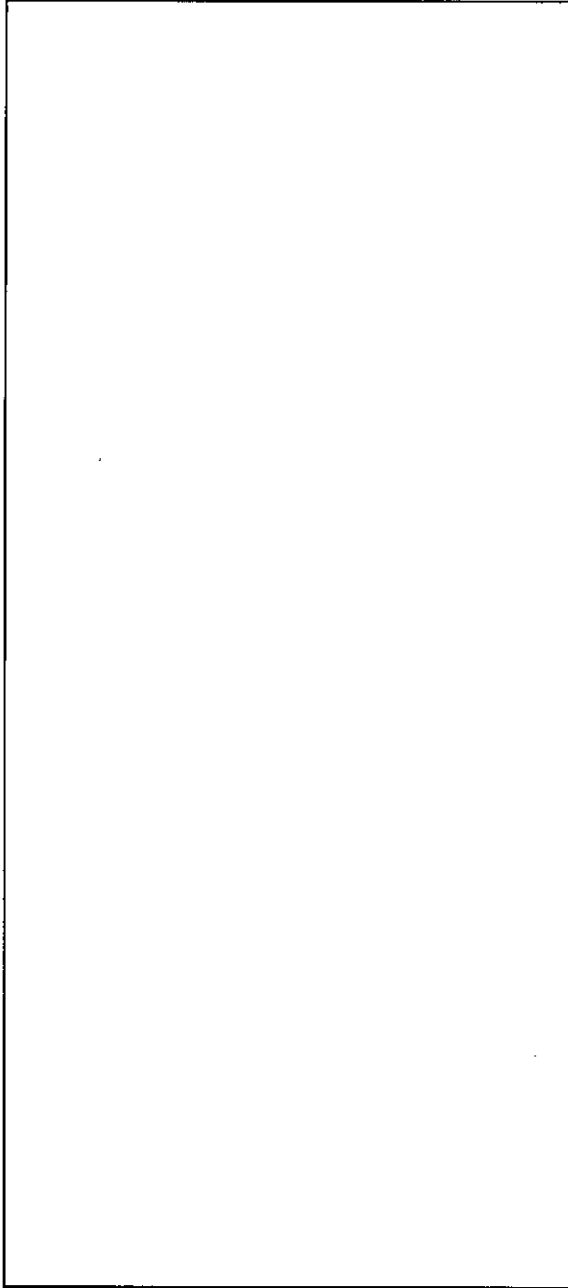
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
I	洗浄槽(2)-D 本体部	399	C							



名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-9(8/8)	工場棟 転換工場

単位：mm

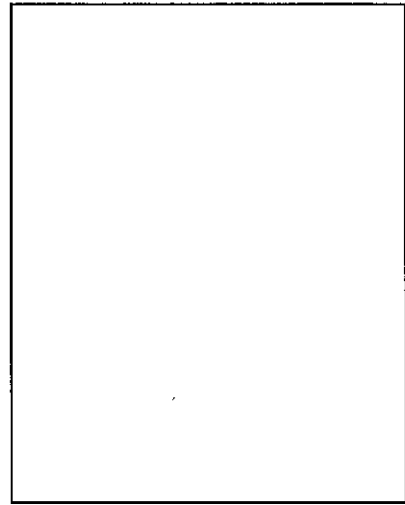
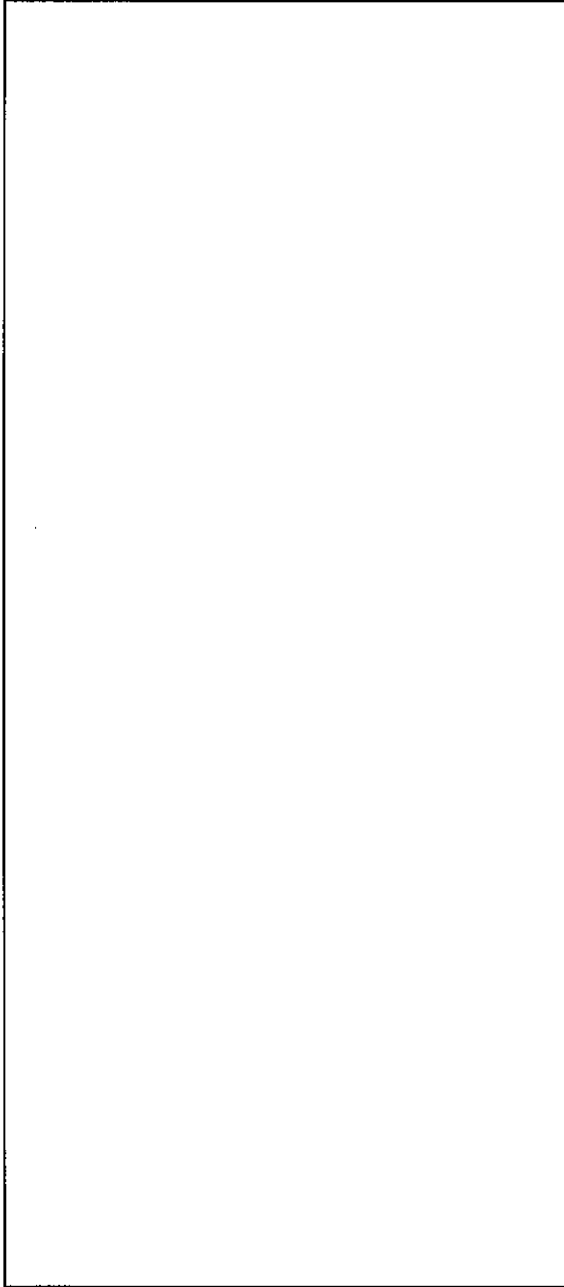
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄ろ液分離槽(1) 本体部	405	C							



名称	洗浄ろ液分離槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-10(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

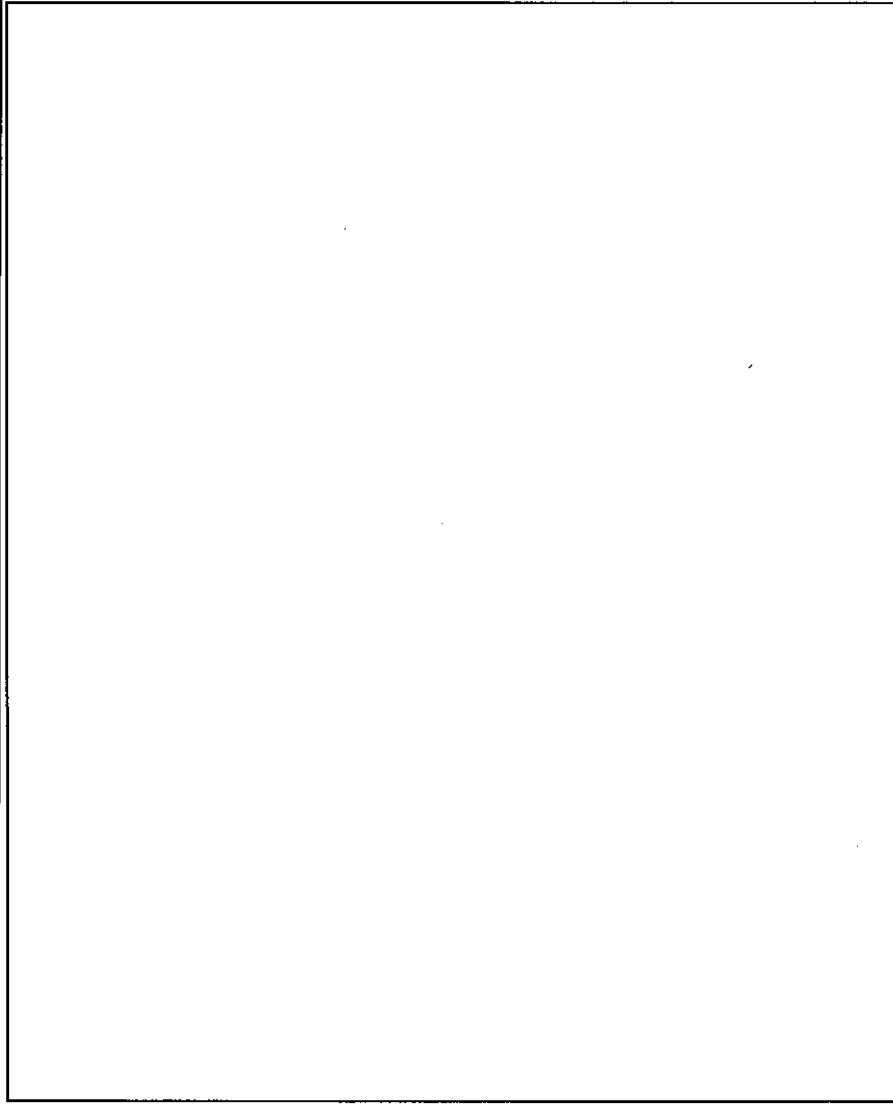
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄ろ液分離槽(2) 本体部	395	C							



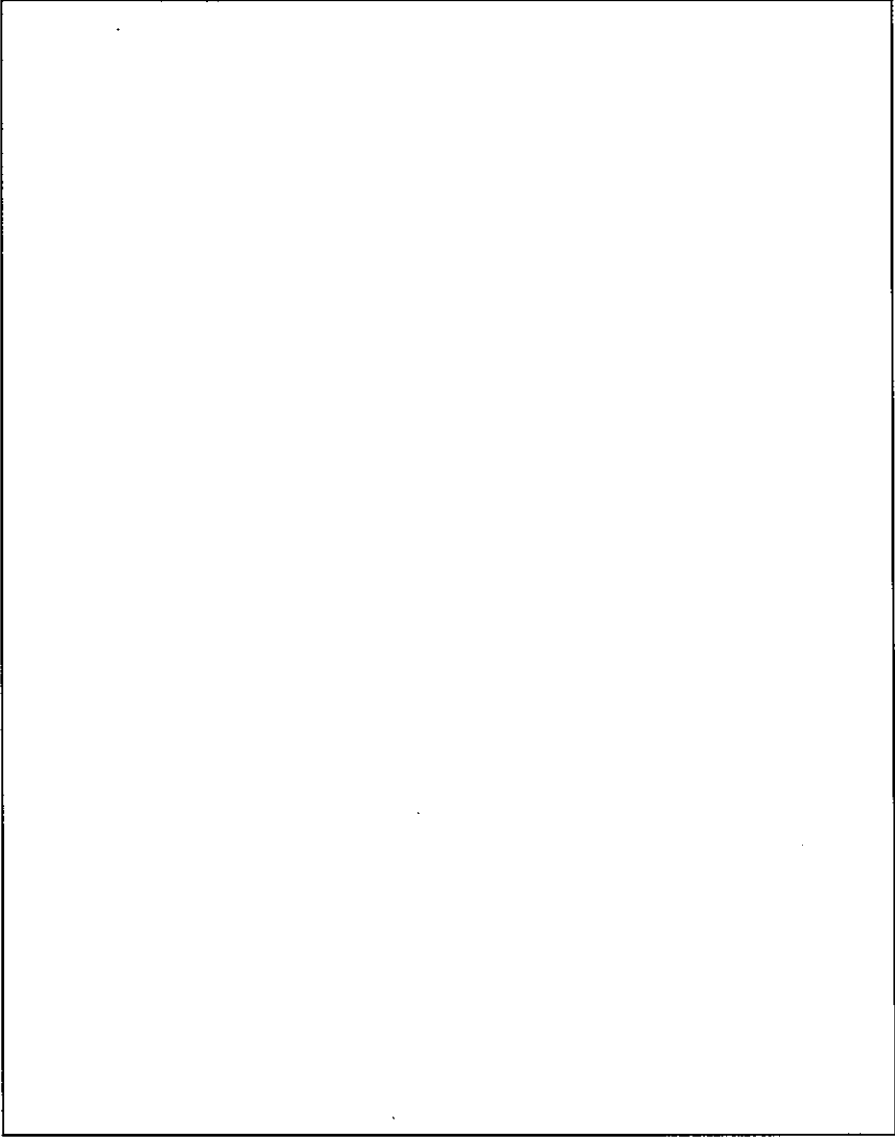
名称	洗浄ろ液分離槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-10(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

1	遠心分離機(固液分離用) (1)	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
		141	B							

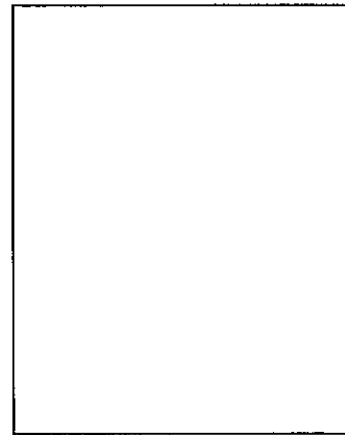
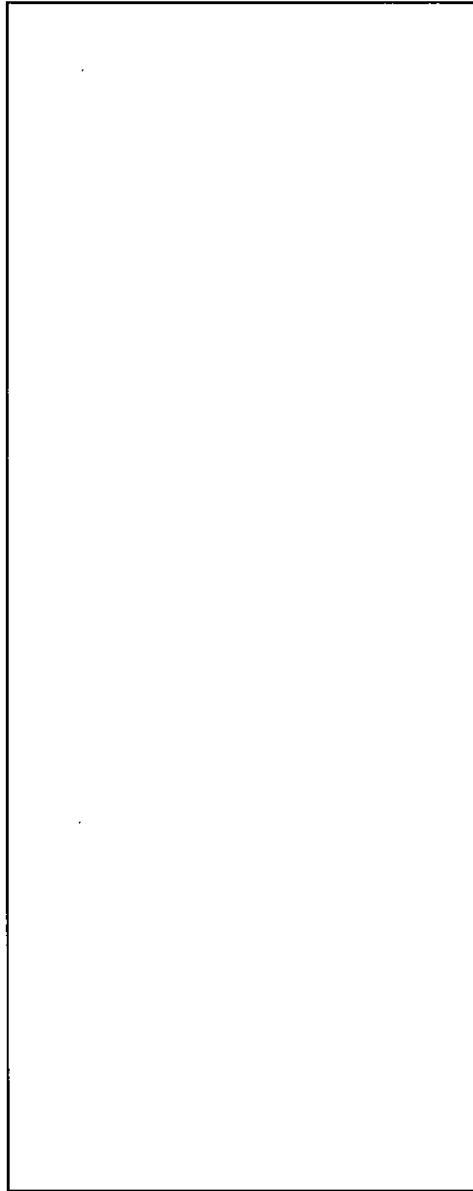


名称	遠心分離機(固液分離用) ユニット寸法図	
図番	図臨転-11(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	遠心分離機(固液分離用) (2)	142	B							
										
名称		遠心分離機(固液分離用)								
図番		ユニット寸法図								
		図臨転-11 (2/2)							工場棟 転換工場	

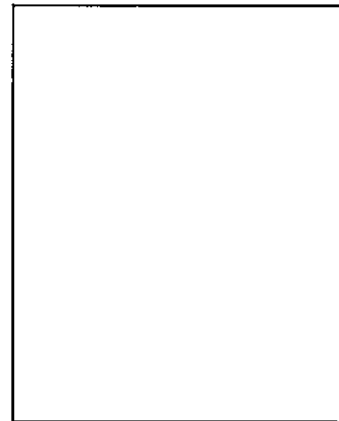
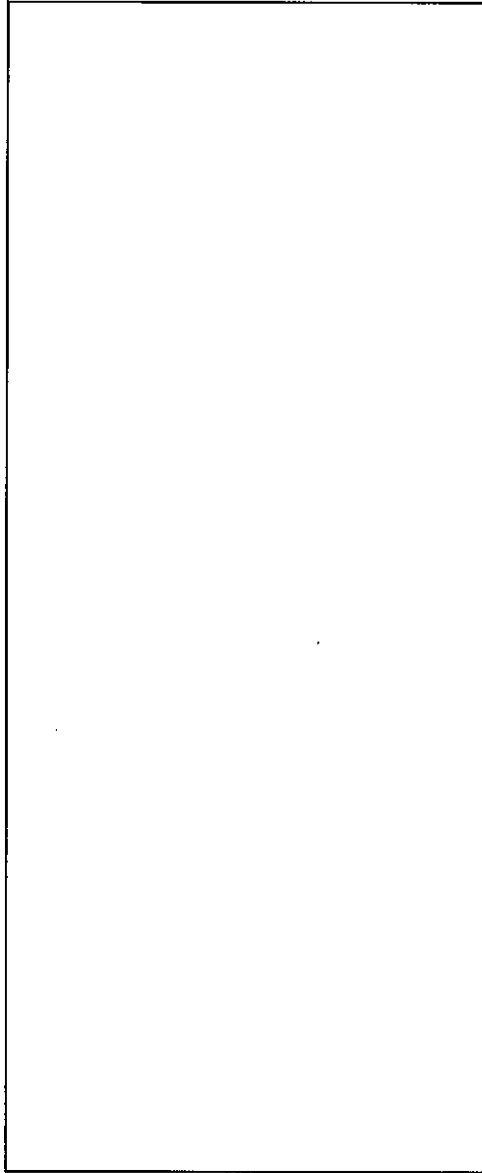
単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ろ液分離槽(1)-B	145	C							
2	ろ液分離槽(2)-B	146	C							



名称	ろ液分離槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-12(1/2)	工場棟 転換工場

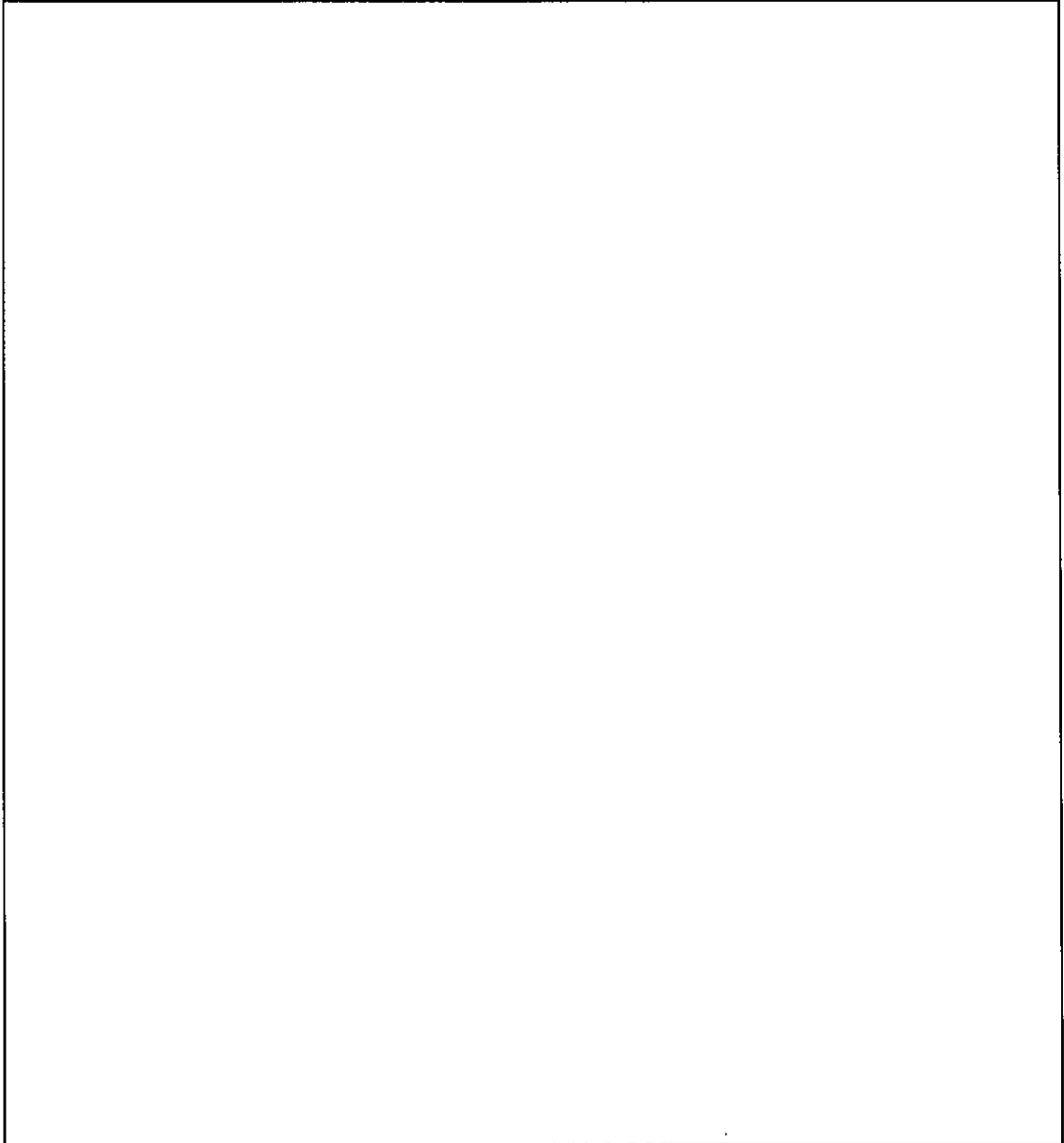
単位：mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ろ液分離槽(1)-A 本体部	143	C							
2	ろ液分離槽(2)-A 本体部	144	C							



名称	ろ液分離槽	
	ユニット寸法図	
図番	図臨転-12(2/2)	工場棟
		転換工場

単位：mm

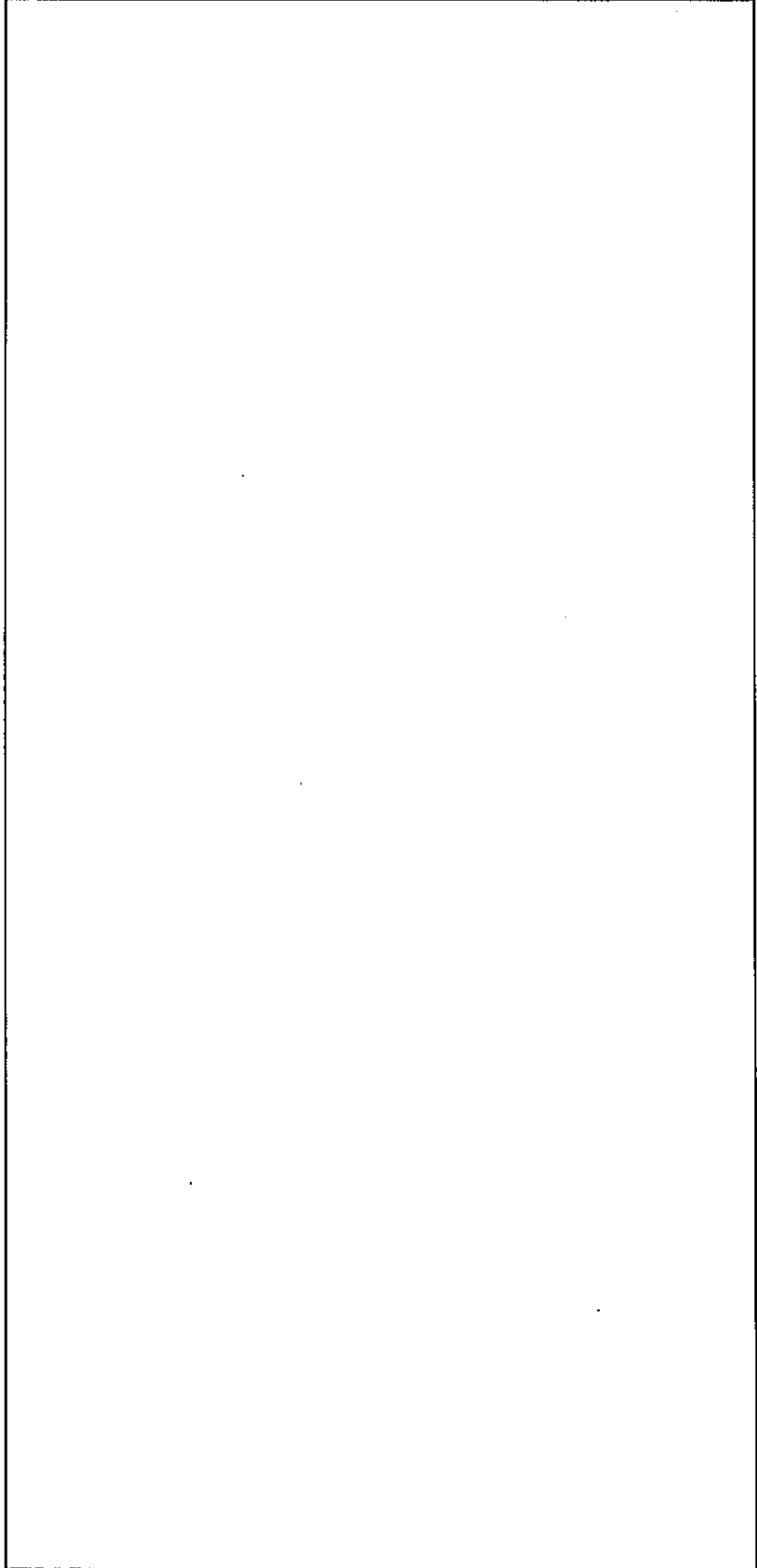
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	仕上げる過機(1)	157-01	C							
2	仕上げる過機(1)	157-02	C							
3	仕上げる過機(2)	158-01	C							
4	仕上げる過機(2)	158-02	C							



名称	仕上げる過機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-13	工場棟 転換工場

単位：mm

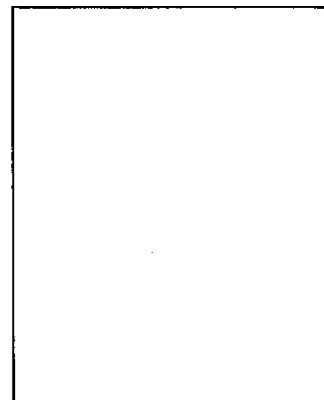
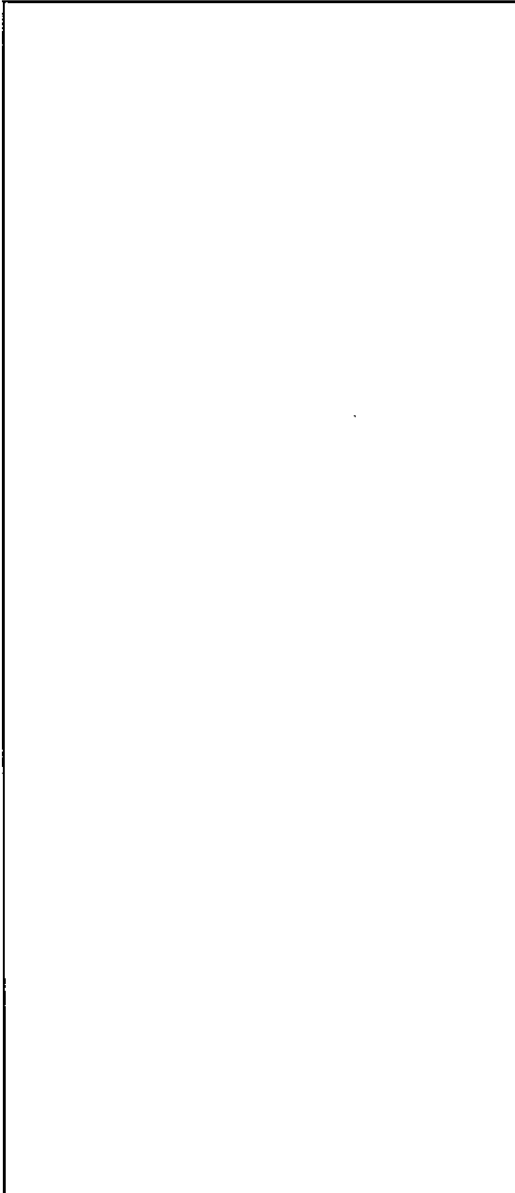
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
ろ過器(1)-A	234	C							
ろ過器(1)-B	235	C							
ろ過器(2)-A	236	C							
ろ過器(2)-B	237	C							



名称	ろ過器(転換工程)		
図番	ユニット寸法図	図臨転-14	工場棟 転換工場

単位 : mm

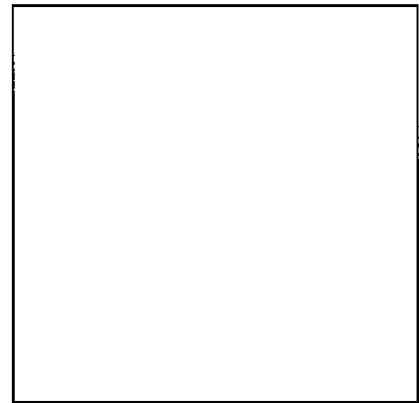
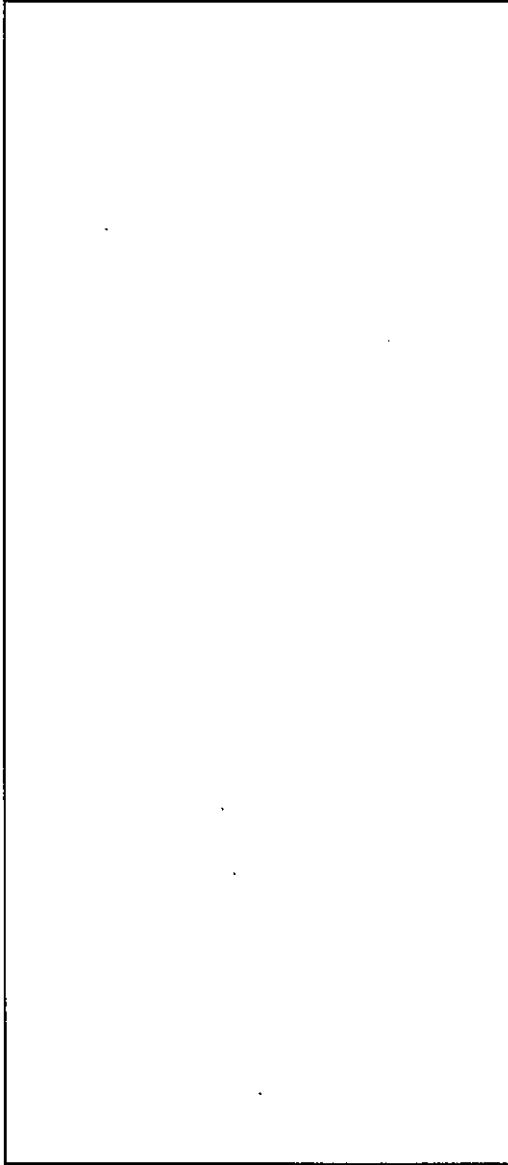
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	濃縮液受槽(1) 本体部	159	C							



名称	濃縮液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-15(1/2)	工場棟 転換工場

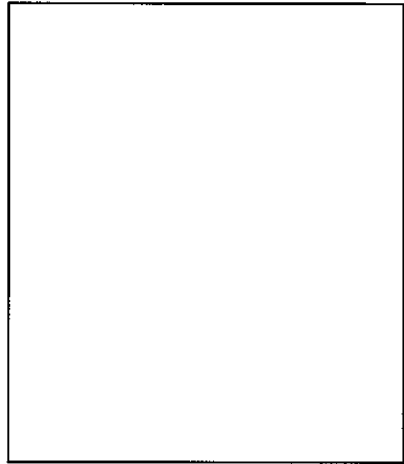
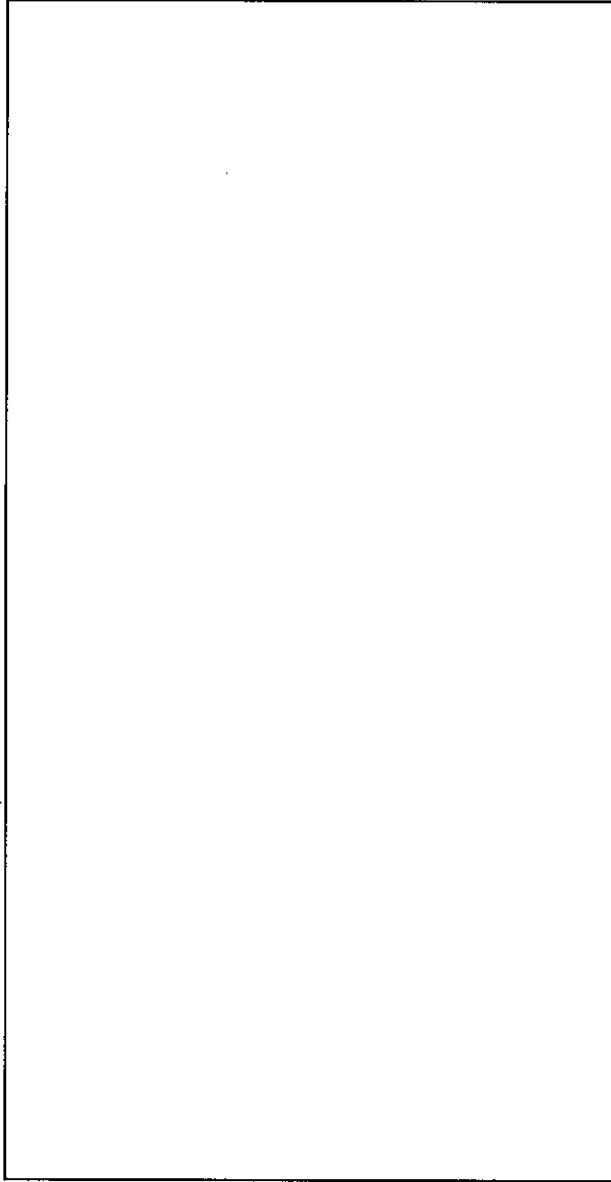
単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	濃縮液受槽(2) 本体部	160	C							



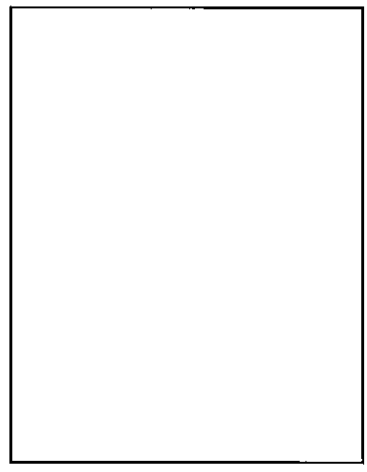
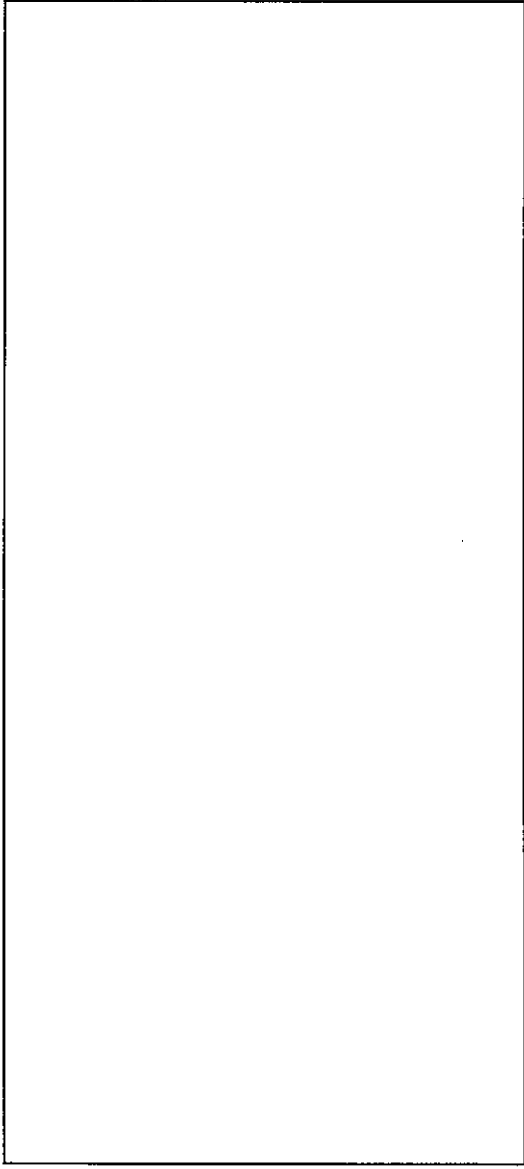
名称	濃縮液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-15(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	清澄液受槽(1)-A	844-01	C							



名称	清澄液受槽	
	ユニット寸法図	
図番	図臨転-16(1/2)	工場棟
		転換工場

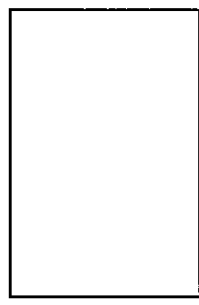
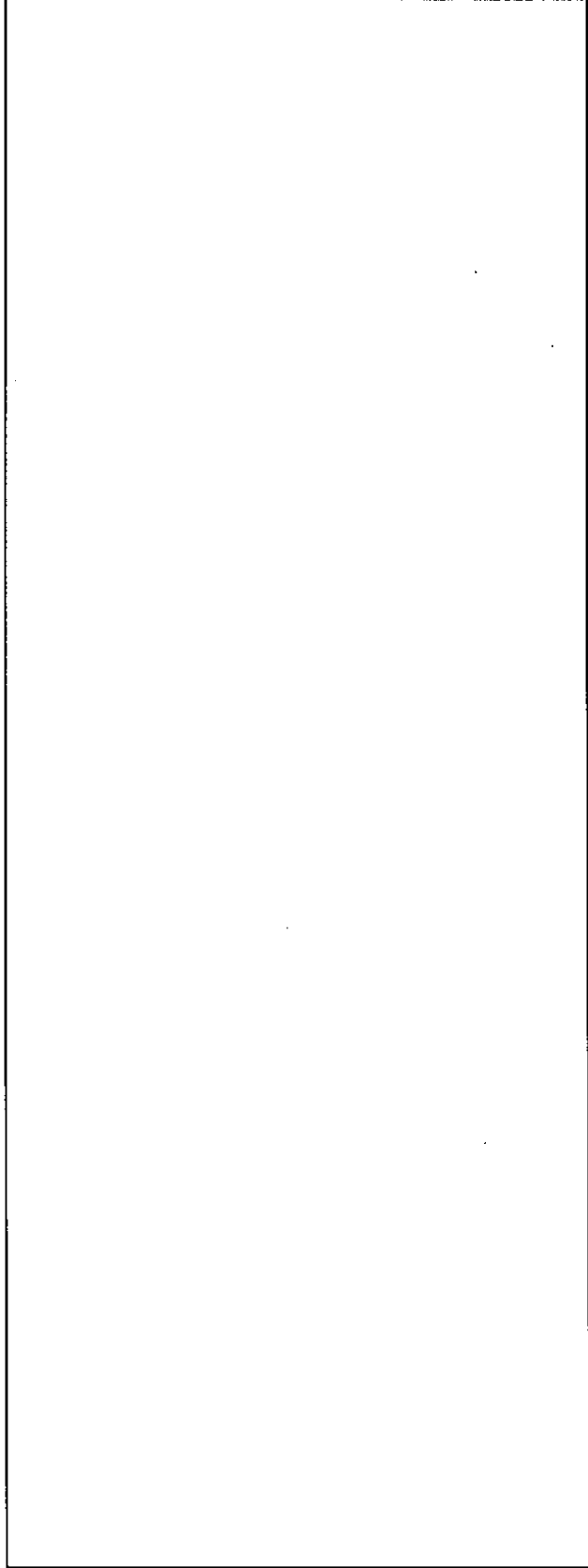
単位：mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	清澄液受槽(1)-B	844-02	C							
2	清澄液受槽(1)-C	844-03	C							
3	清澄液受槽(2)-A	844-04	C							
4	清澄液受槽(2)-B	844-05	C							
5	清澄液受槽(2)-C	844-06	C							



名称	清澄液受槽 ユニット寸法図	
	図 番	工場棟 転換工場 図臨転-16(2/2)

単位：mm

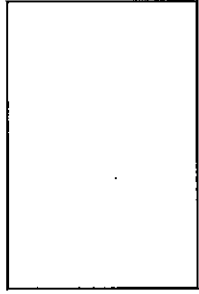
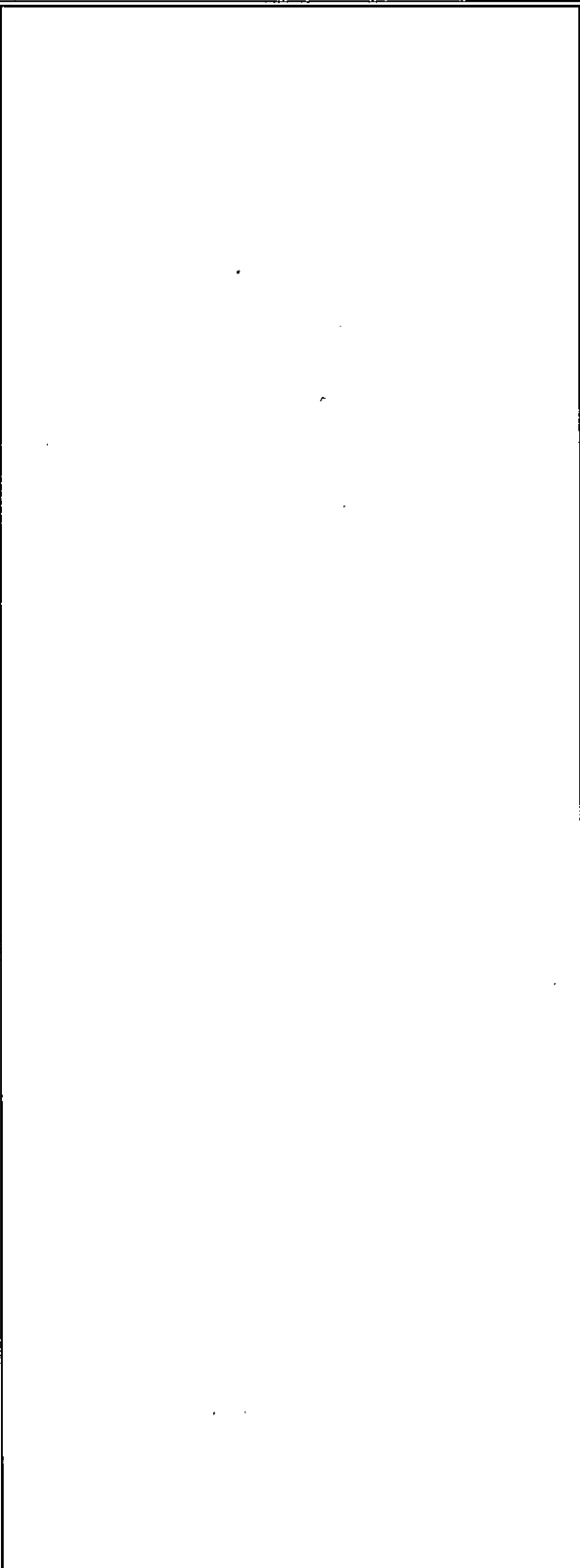
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	再生液貯槽(1)-A 本体部	167	C							
2	再生液貯槽(1)-B	169	C							
3	再生液貯槽(1)-C 本体部	171	C							



名称	再生液貯槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-17(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

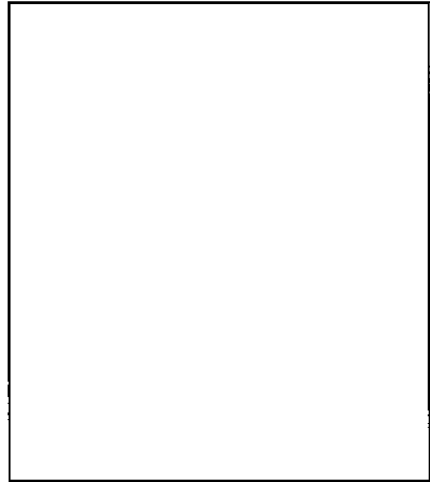
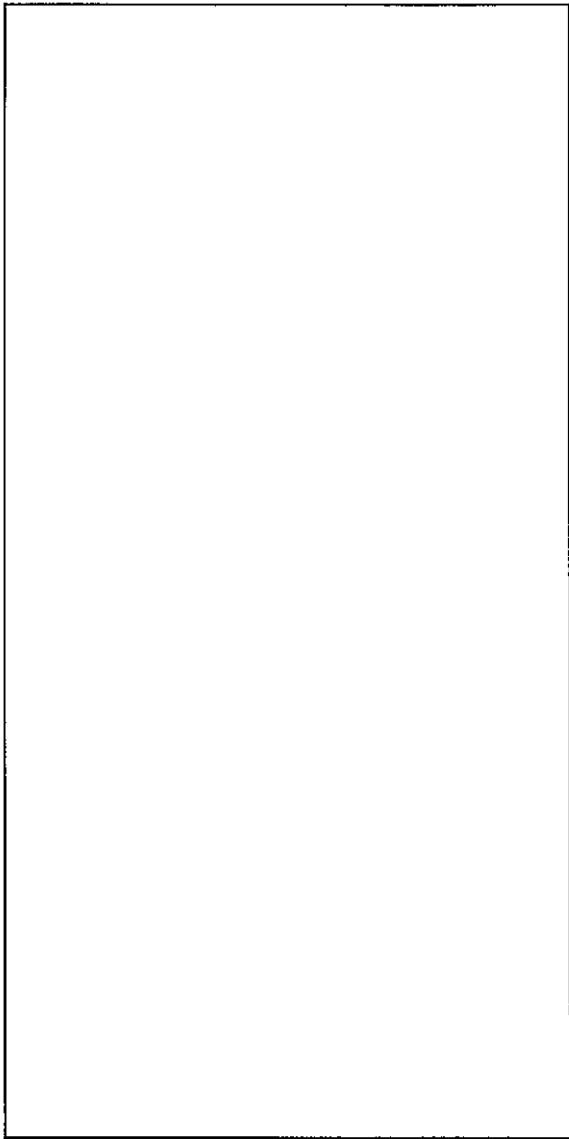
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	再生液貯槽(2)-B	168	C							
2	再生液貯槽(2)-C 本体部	170	C							
3	再生液貯槽(2)-A 本体部	173	C							



名称	再生液貯槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-17(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

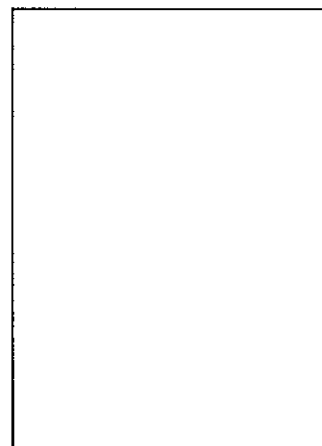
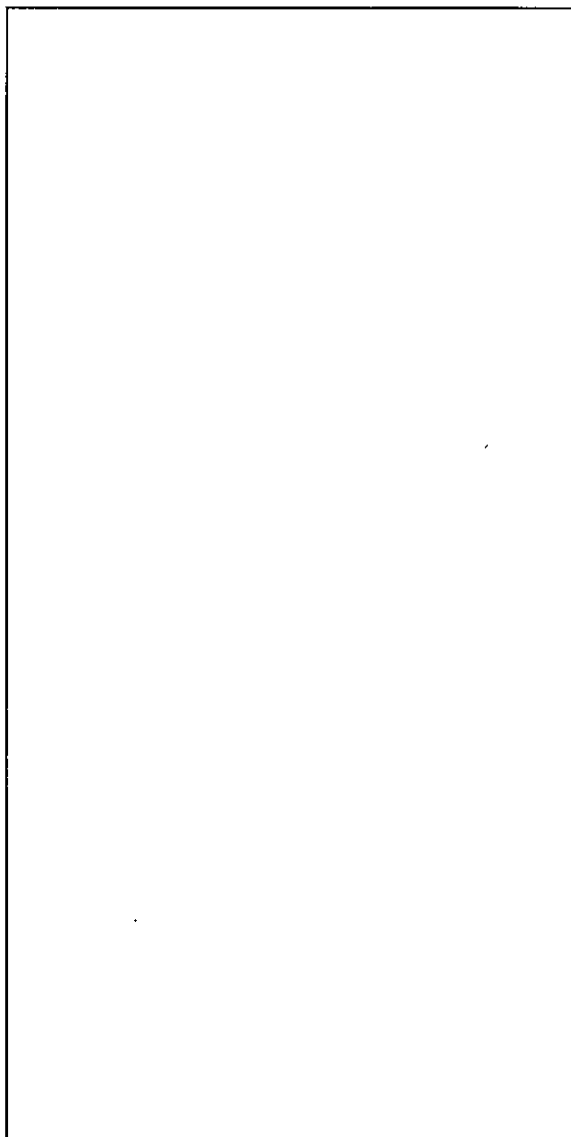
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄液受槽(1) 本体部	147	C							



名称	洗浄液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-18(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

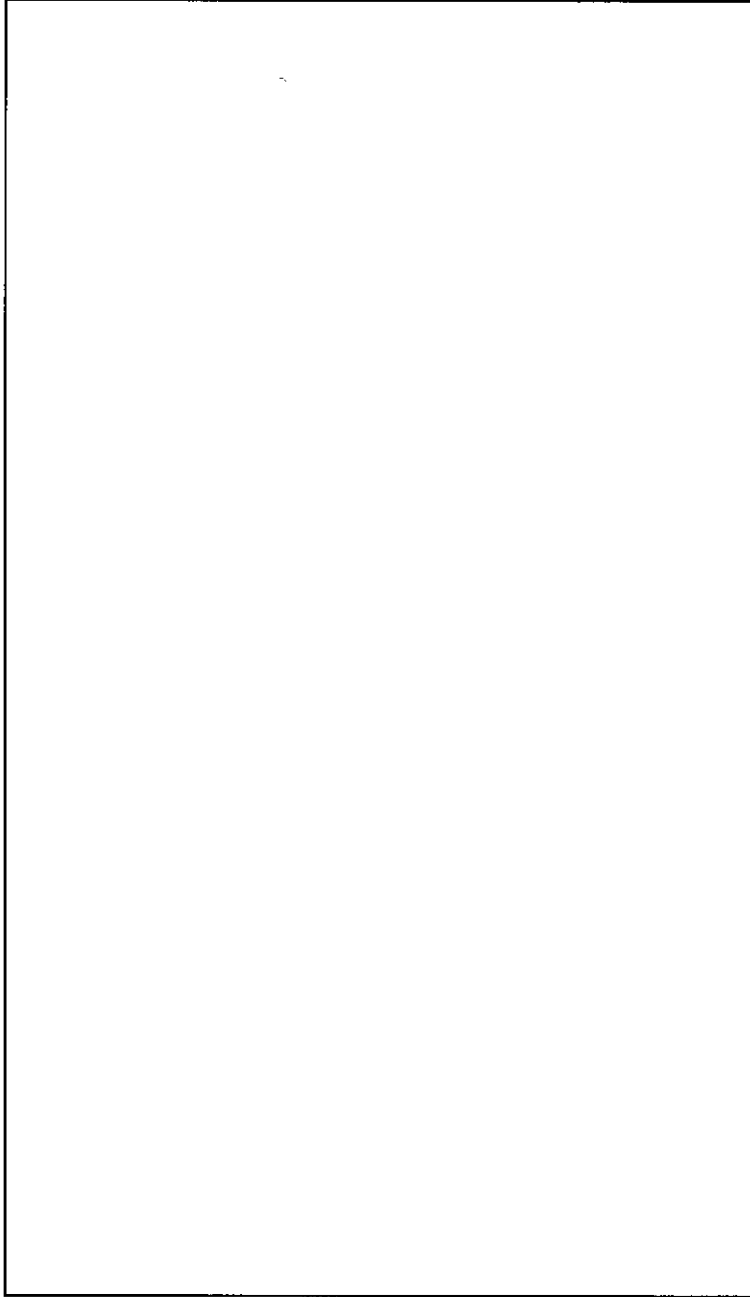
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄液受槽(2) 本体部	148	C							



名称	洗浄液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-18(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

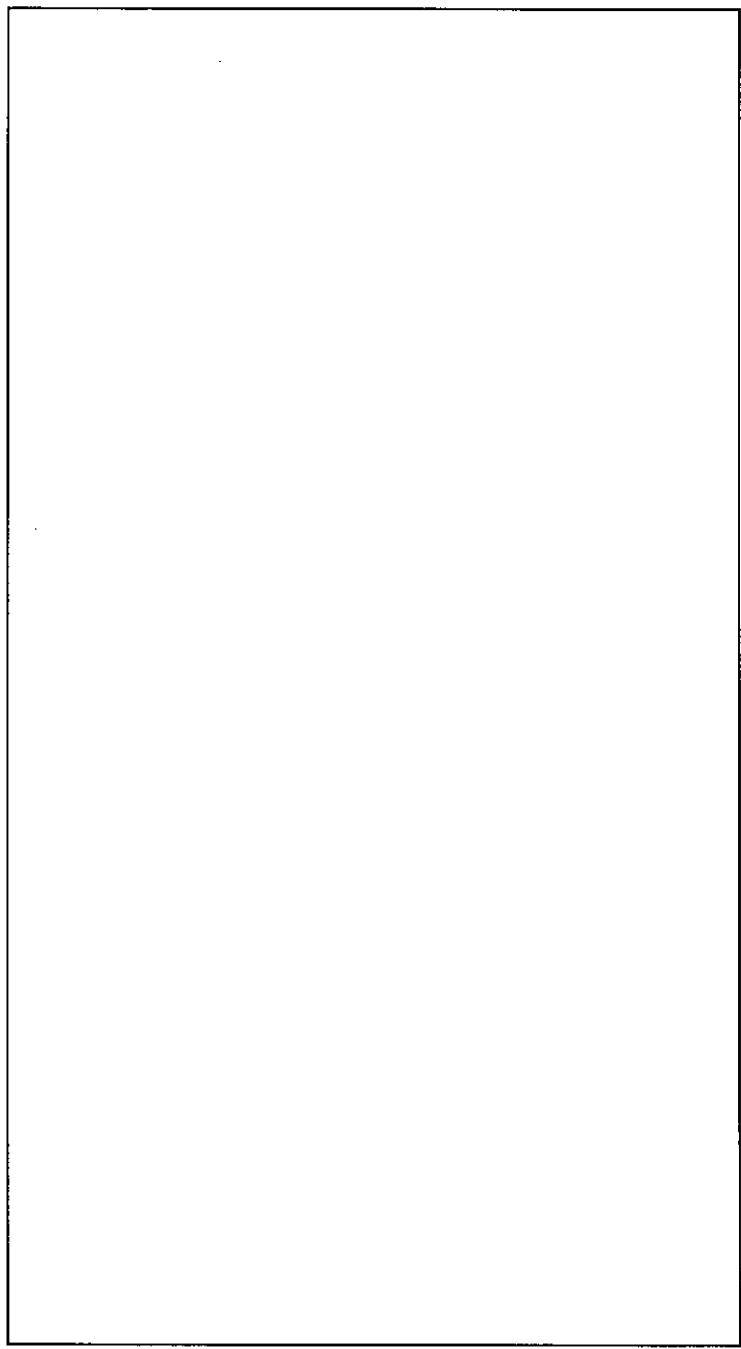
1	予備成型乾燥機(1)	ユニット番号 175	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	予備成型乾燥機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-19 (1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

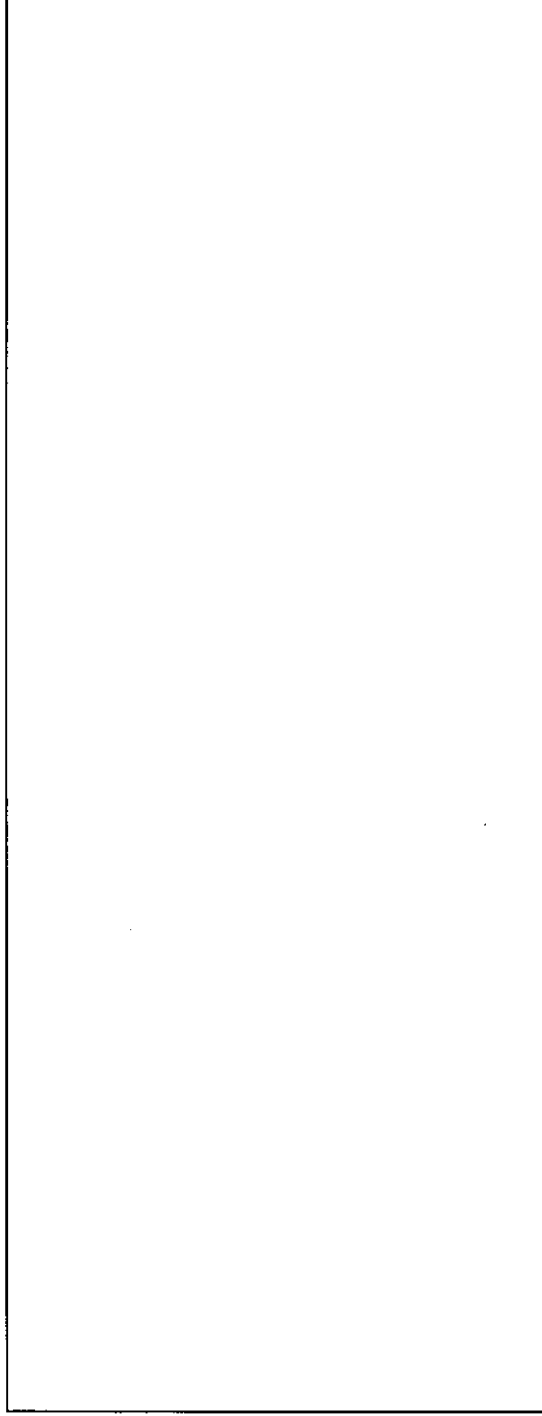
1	ユニット名称 予備成型乾燥機(2)	ユニット番号 176	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	予備成型乾燥機	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	図臨転-19(2/2)	

単位：mm

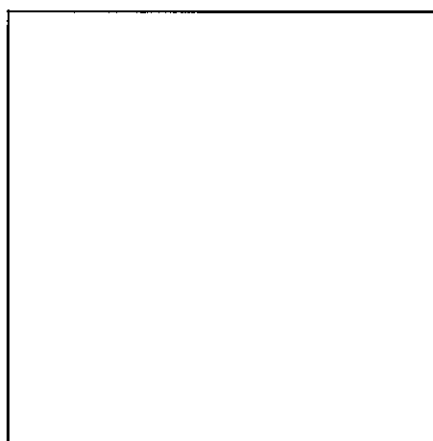
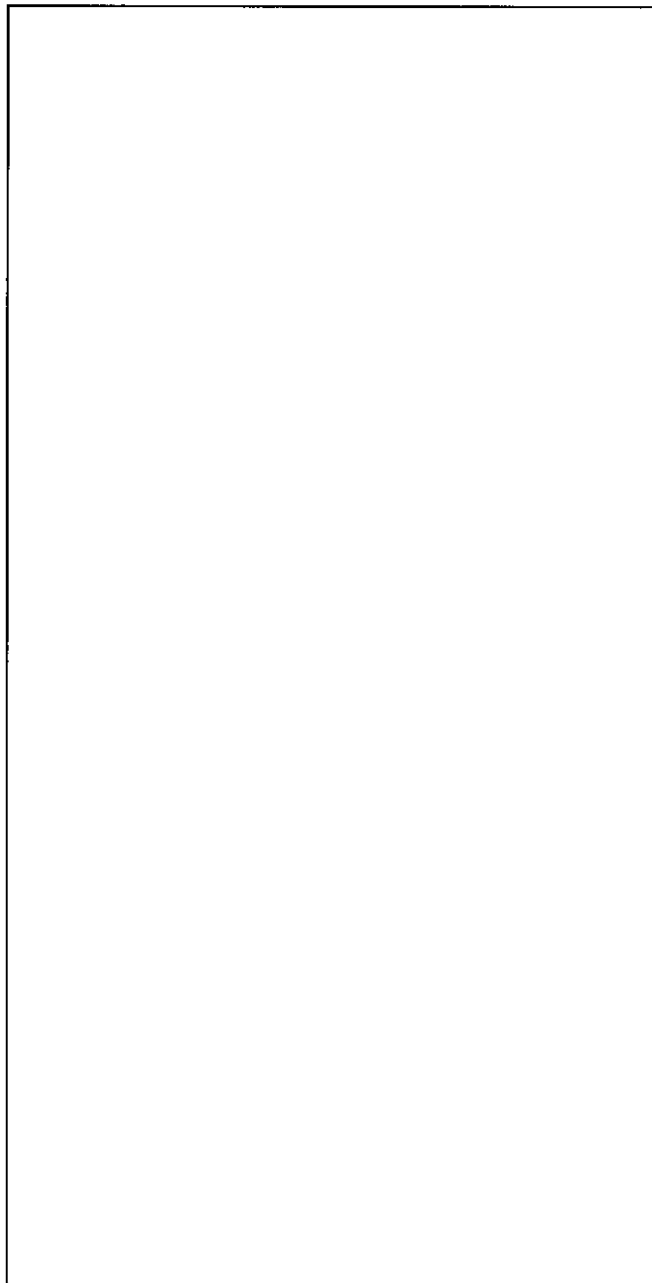
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 乾燥機(1)	177	B							
2 乾燥機(2)	178	B							



名称	乾燥機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-20	工場棟 転換工場

単位：mm

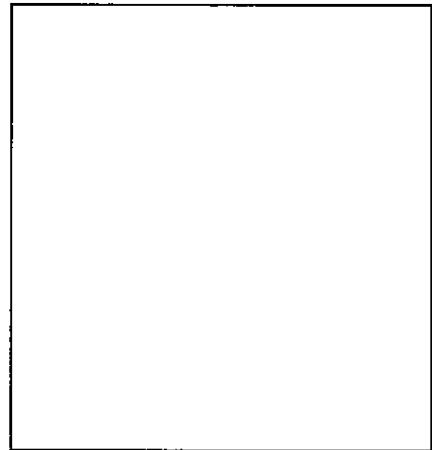
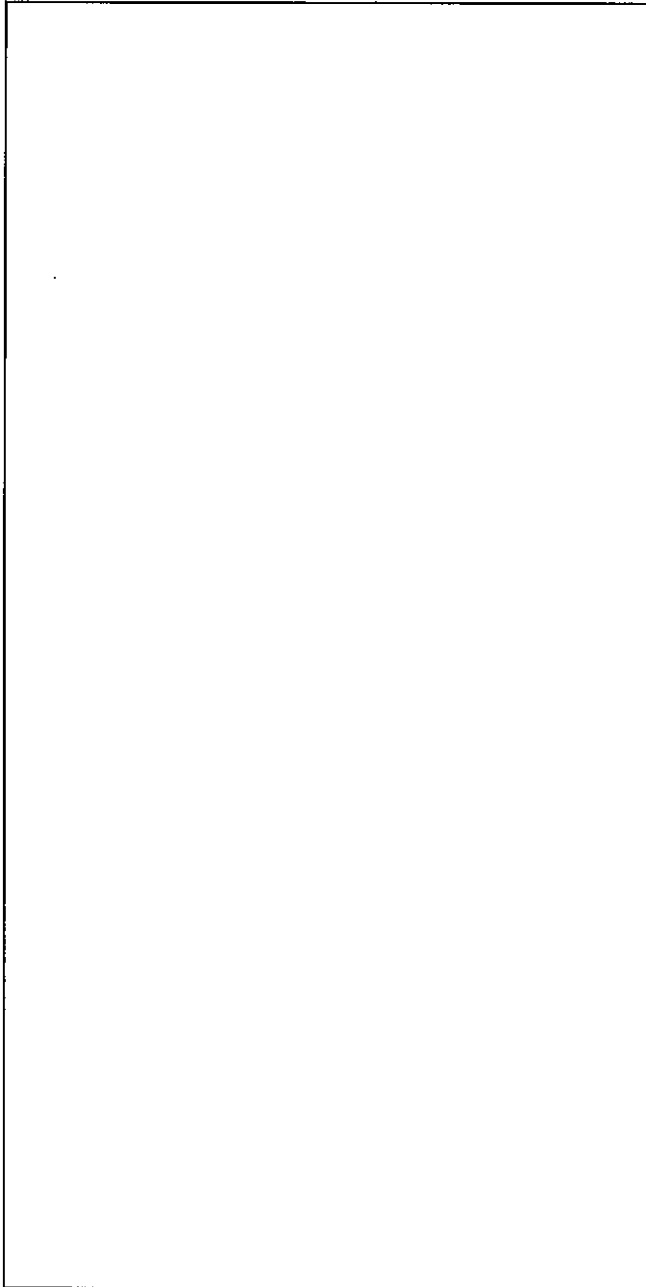
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	粉末回収ボックス(1)-A	177-01	C							
2	粉末回収ボックス(1)-B	177-02	C							
3	粉末回収ボックス(1)-C	177-03	C							



名称	粉末回収ボックス ユニット寸法図	
図番	図臨転-21(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

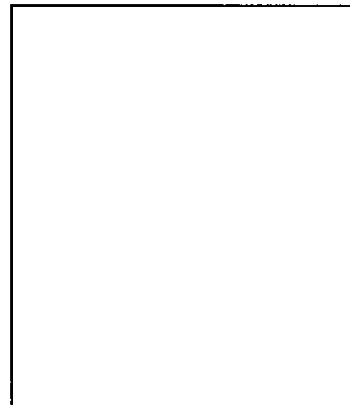
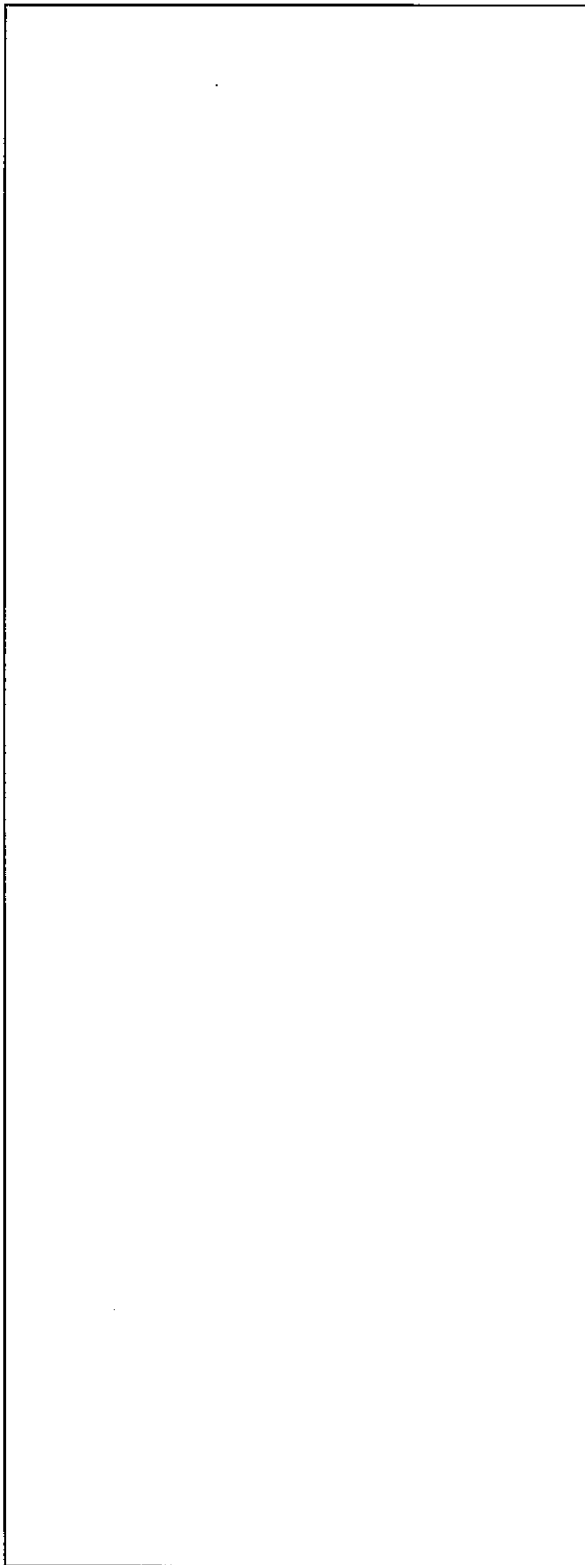
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	粉末回収ボックス(2)-A	178-01	C							
2	粉末回収ボックス(2)-B	178-02	C							
3	粉末回収ボックス(2)-C	178-03	C							



名称	粉末回収ボックス ユニット寸法図	
図番	図臨転-21(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

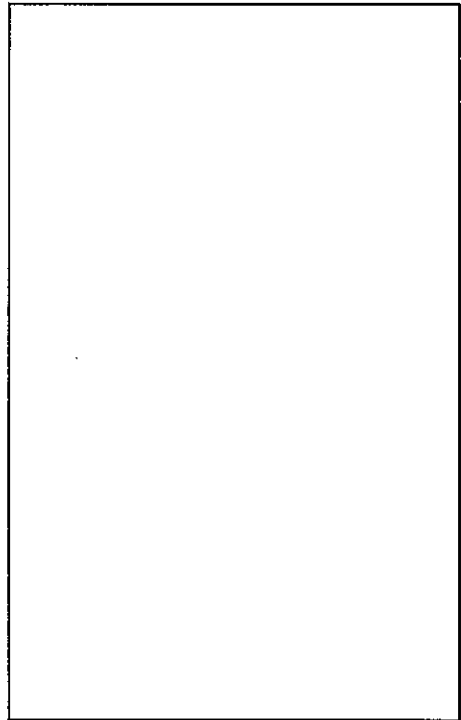
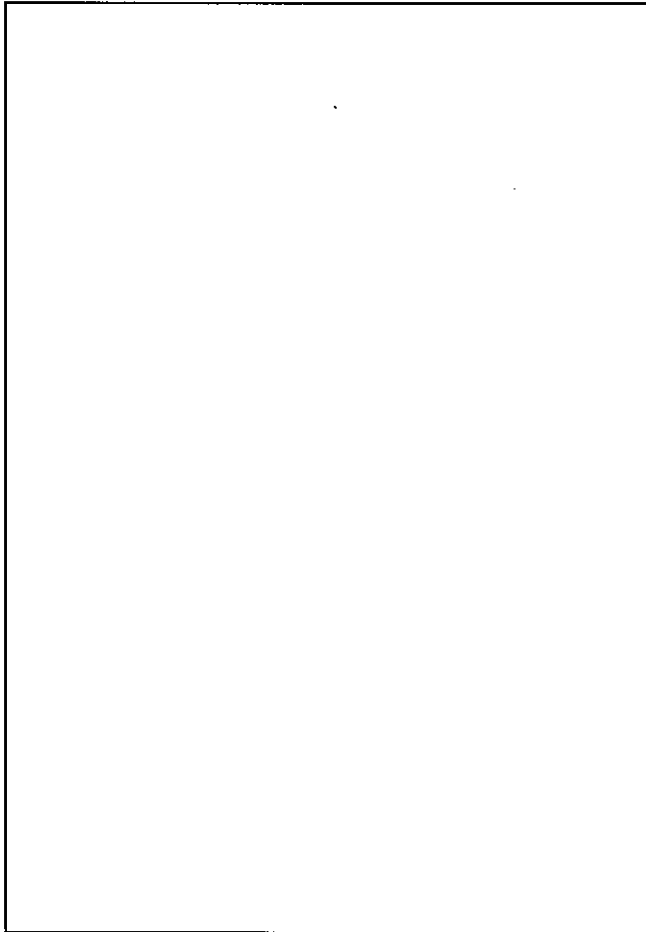
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ADUスクラバ(1) 本体部	837-01	C							
2	ADUスクラバ(2) 本体部	837-02	C							



名称	ADUスクラバ ユニット寸法図	
図番	図臨転-22	工場棟 転換工場

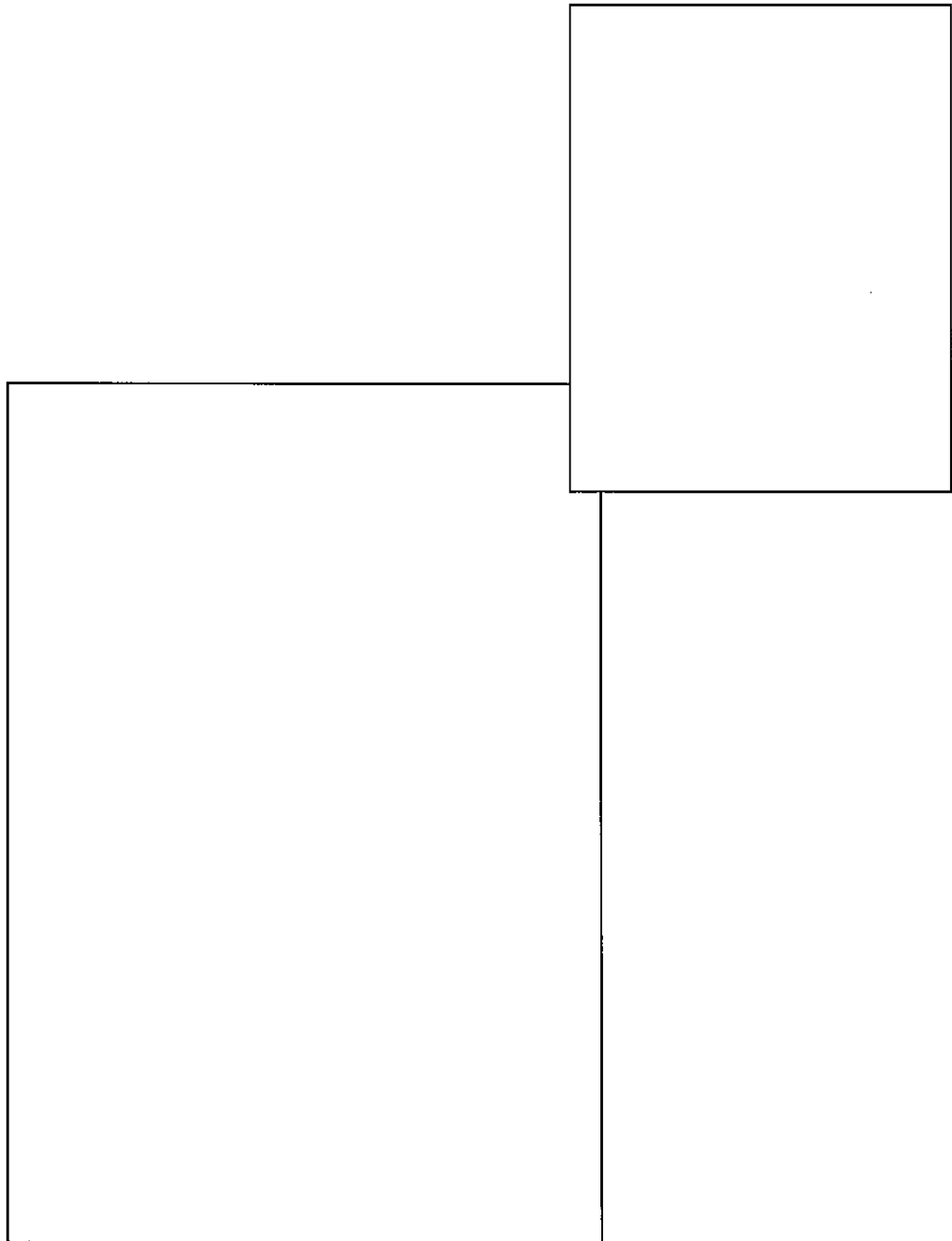
単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ADUブロータンク(1)	179	C							
2	ADUブロータンク(2)	180	C							



名称	ADUブロータンク ユニット寸法図	
図番	図臨転-23	工場棟 転換工場

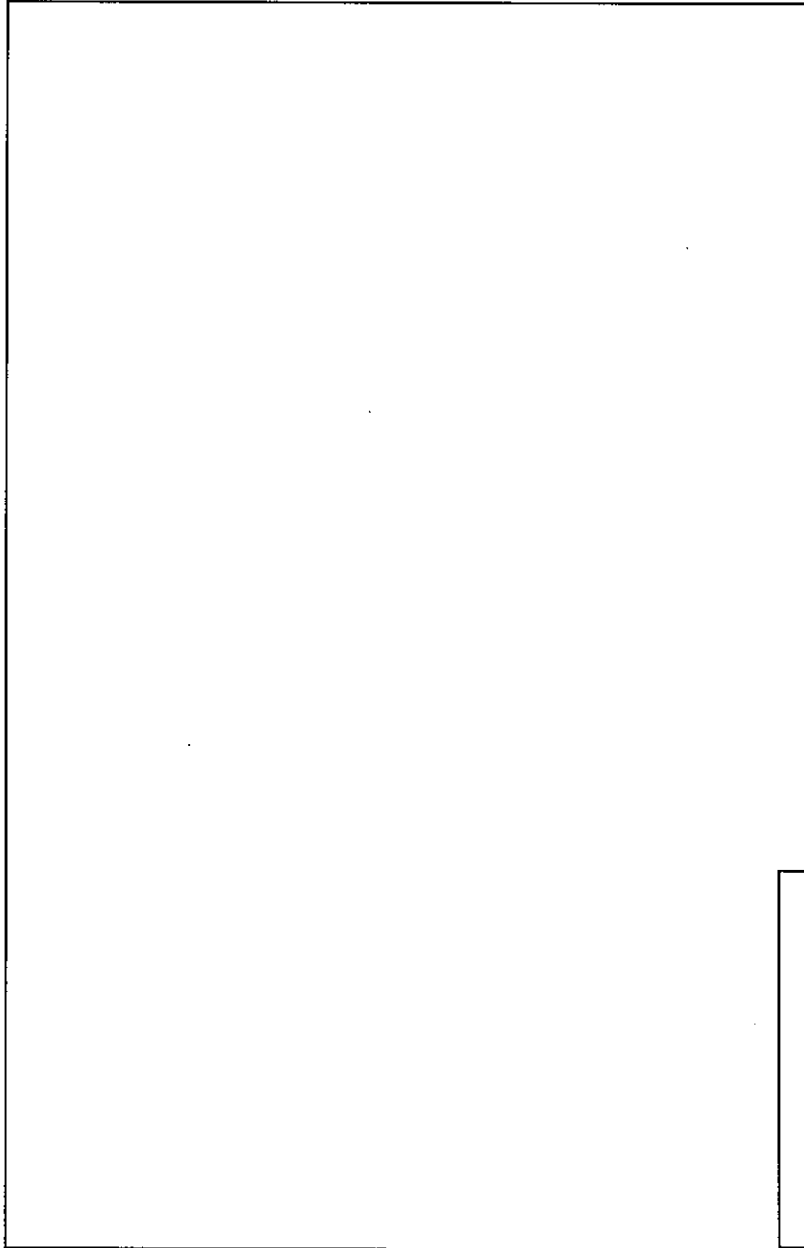
										単位 : mm
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ADU受けホッパ(1)	183	C							
2	ADU受けホッパ(2)	184	C							



名称	ADU受けホッパ ユニット寸法図	
図番	図臨転-24	工場棟 転換工場

単位：mm

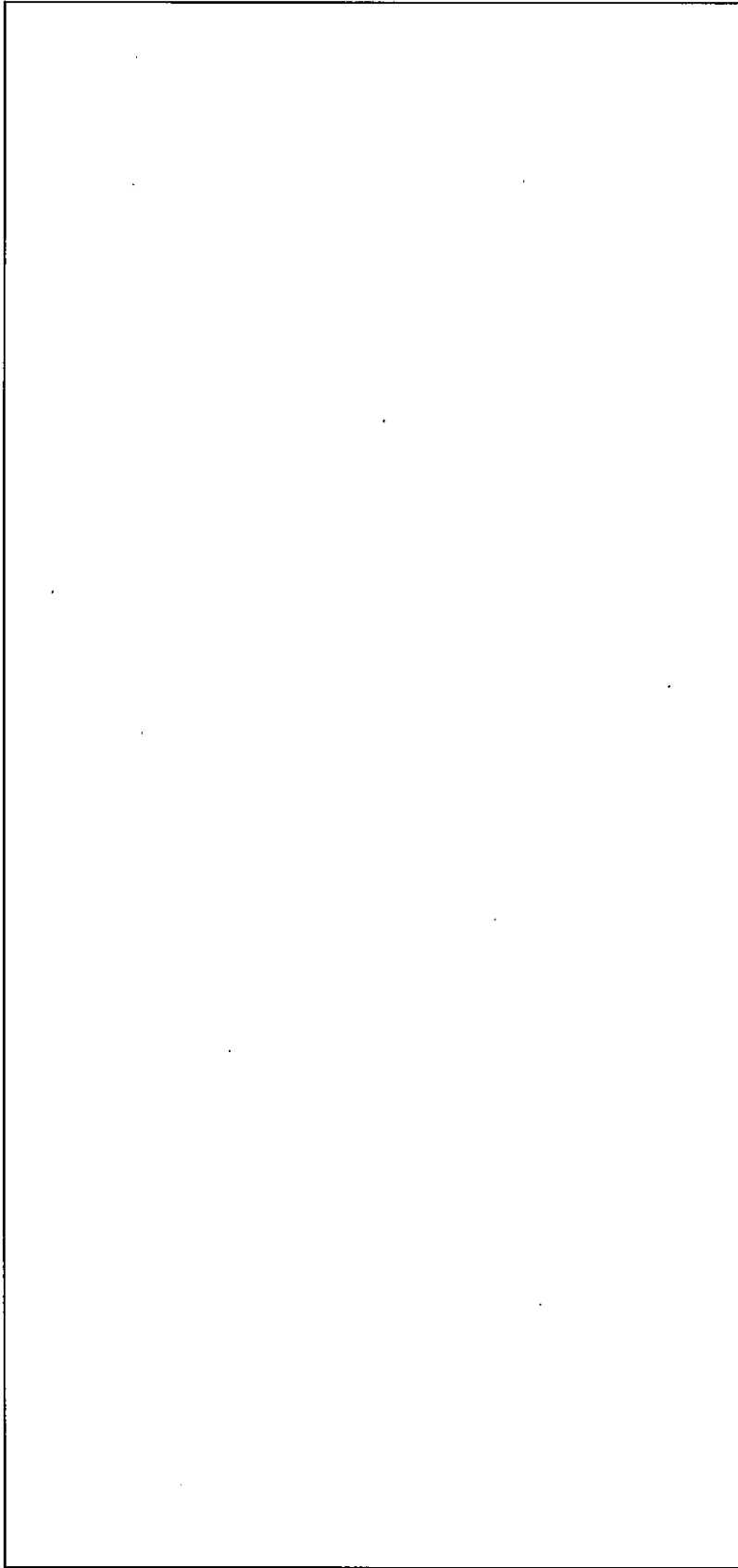
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 ADUバグフィルタ(1)	181	B							
2 ADUバグフィルタ(2)	182	B							



名称	ADUバグフィルタ ユニット寸法図	
図番	図臨転-25	工場棟 転換工場

単位：mm

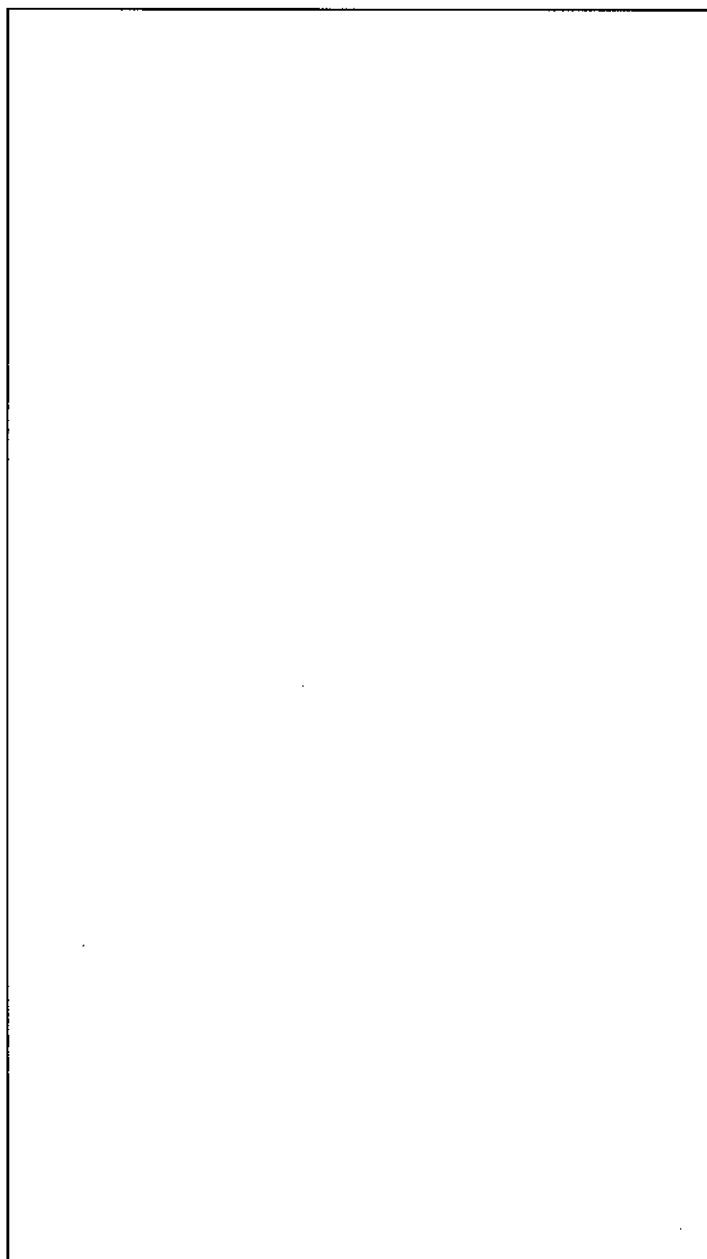
ユニット名称		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ADUバックアップフィルタ(1)	830-01	C2							
2	ADUバックアップフィルタ(2)	830-02	C2							



名称	ADUバックアップフィルタ ユニット寸法図	
図番	図臨転-26	工場棟 転換工場

単位：mm

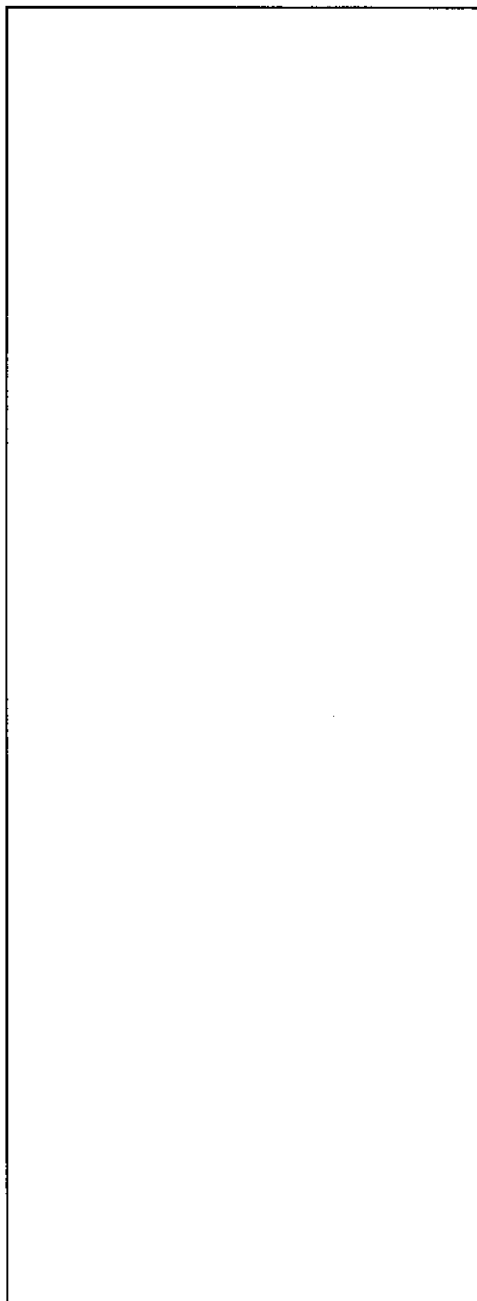
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	リサイクル粉搬送装置(1)	275	C							



名称	リサイクル粉搬送装置 ユニット寸法図	
図番	図臨転-27(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

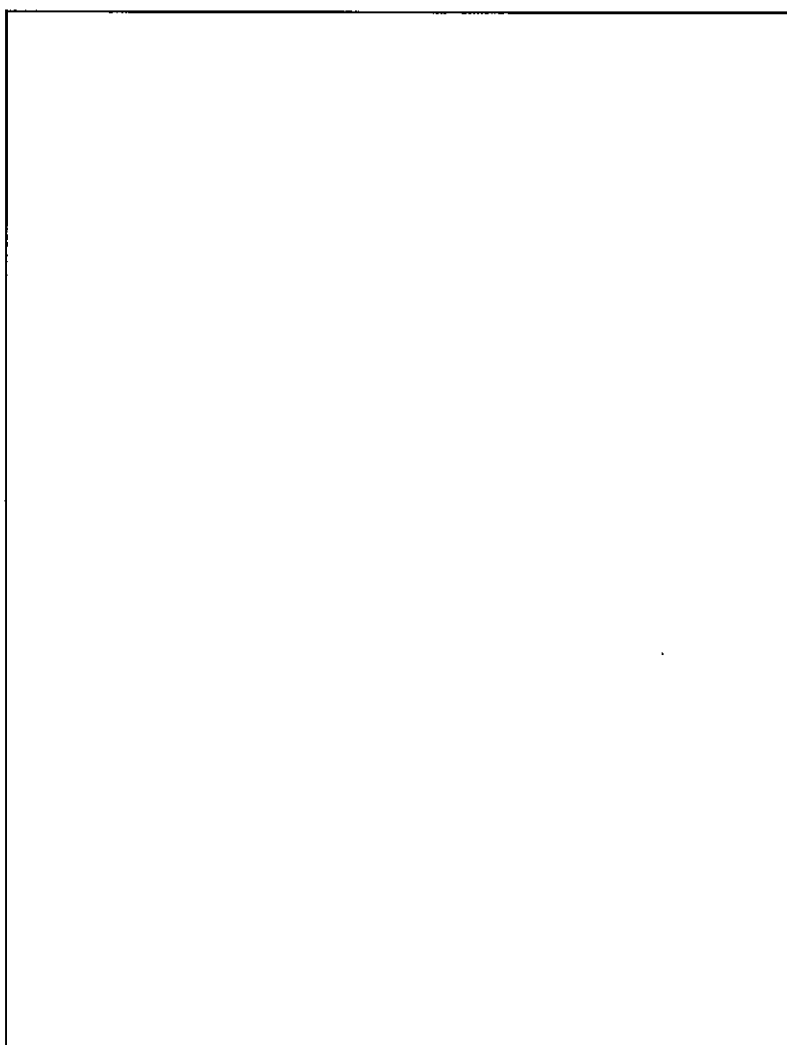
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	リサイクル粉搬送装置(2)	270	C							



名称	リサイクル粉搬送装置 ユニット寸法図	
図番	図臨転-27(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

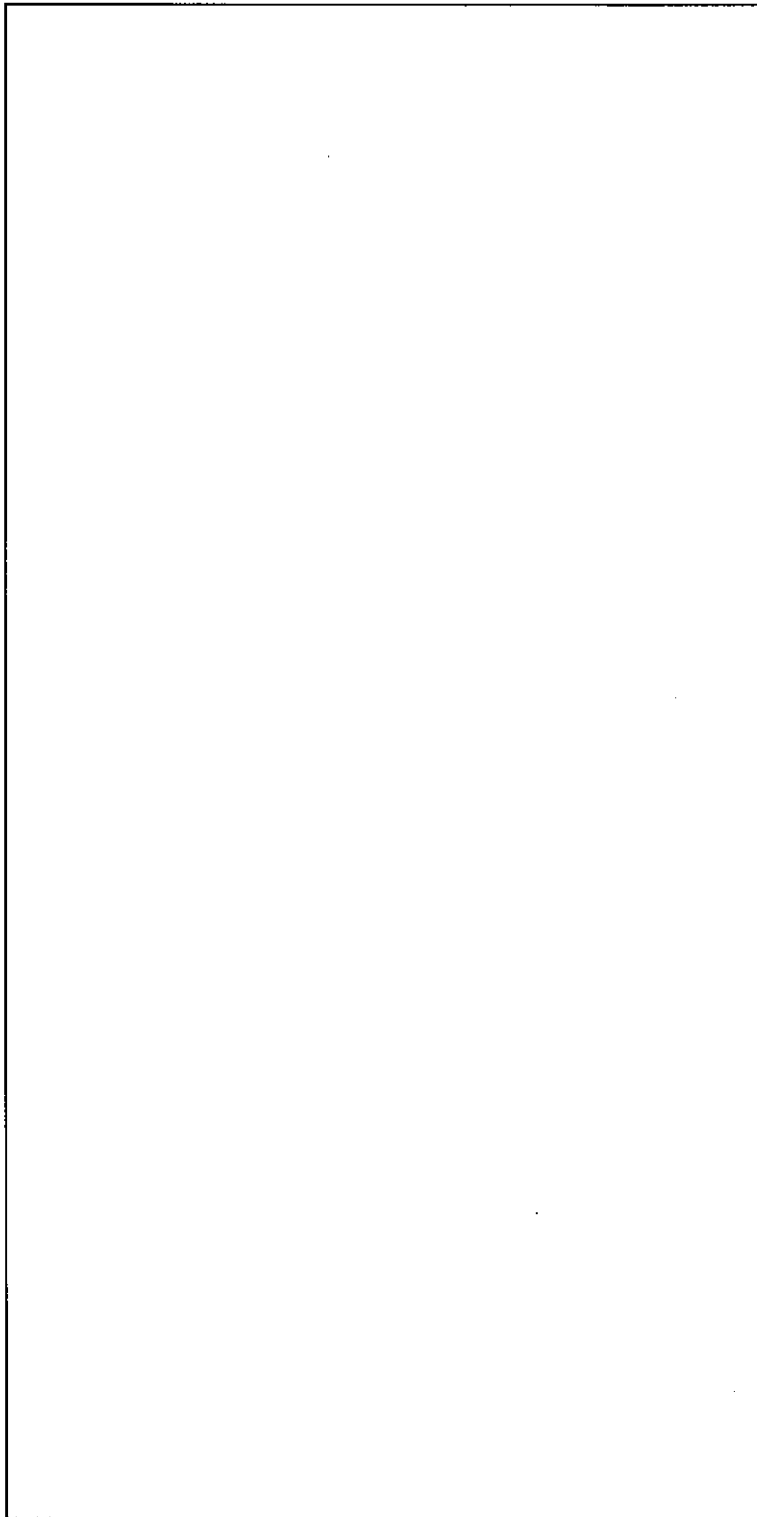
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	リサイクル粉受けホッパ(1)	277	C							
2	リサイクル粉スクリーフィーダ(1)	277-01	C2							
3	リサイクル粉受けホッパ(2)	272	C							
4	リサイクル粉スクリーフィーダ(2)	272-01	C2							



名称	リサイクル粉受けホッパ ユニット寸法図	
図番	図臨転-28	工場棟 転換工場

単位：mm

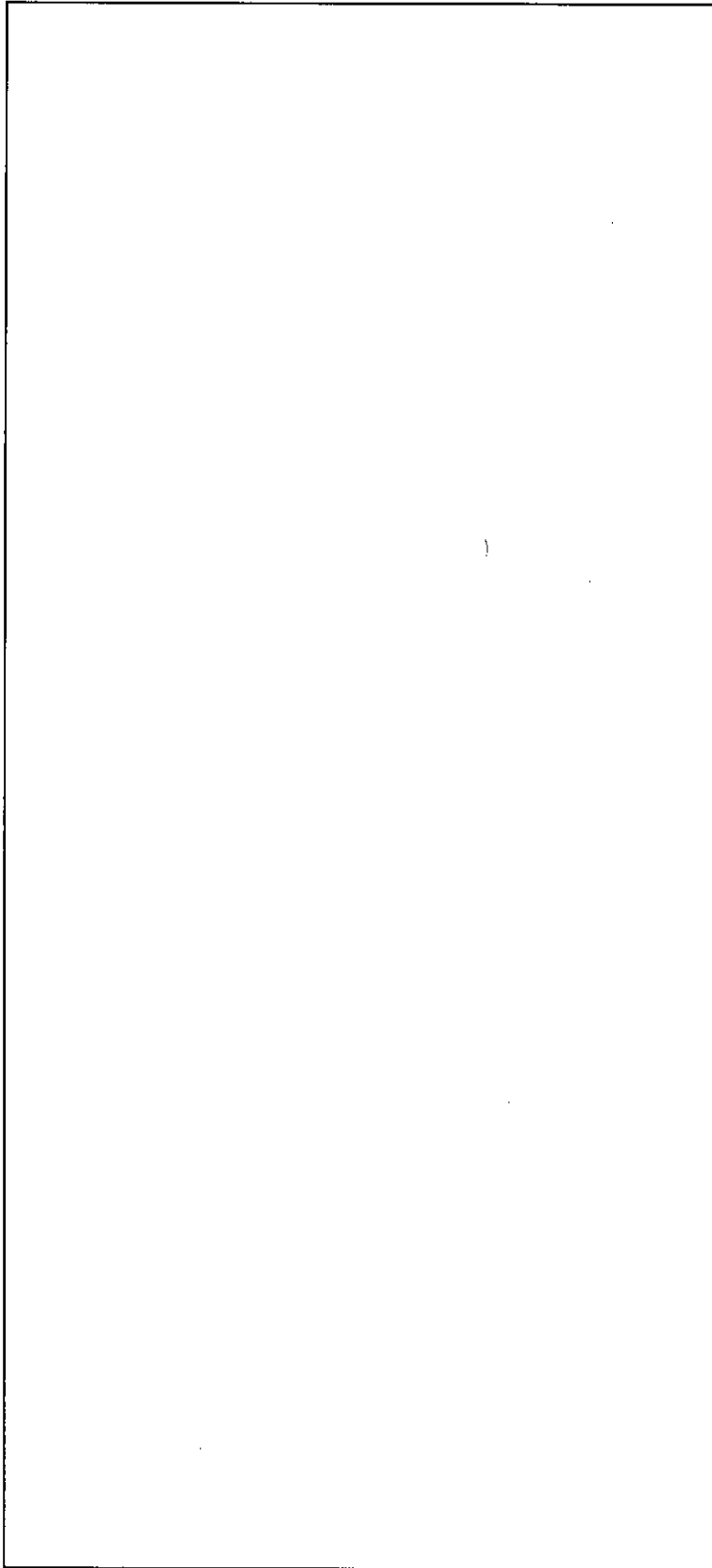
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ポリユーマ(1)	185	C							
2	ポリユーマ(2)	186	C							



名称	ポリユーマ ユニット寸法図	
図番	図臨転-29	工場棟 転換工場

単位：mm

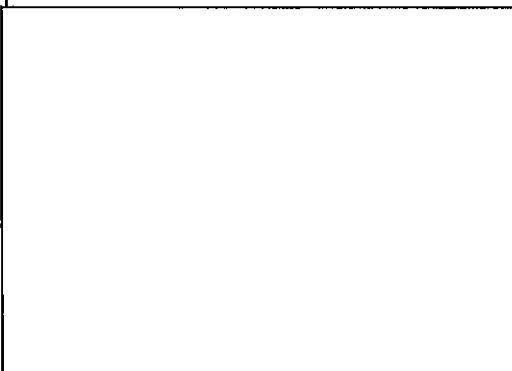
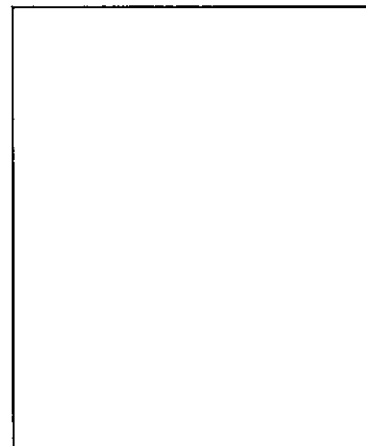
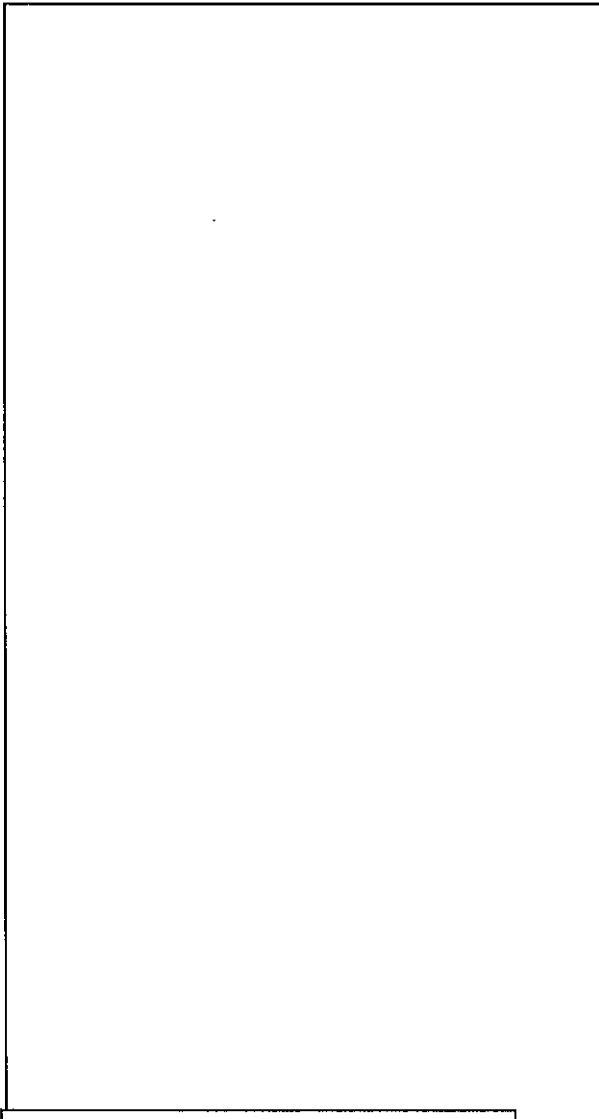
ユニット名称		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	傾斜
1	ロータリーキルン(1)	187	C2								
2	ロータリーキルン(2)	188	C2								



名称	ロータリーキルン ユニット寸法図
図番	図臨転-30 工場棟 転換工場

単位 : mm

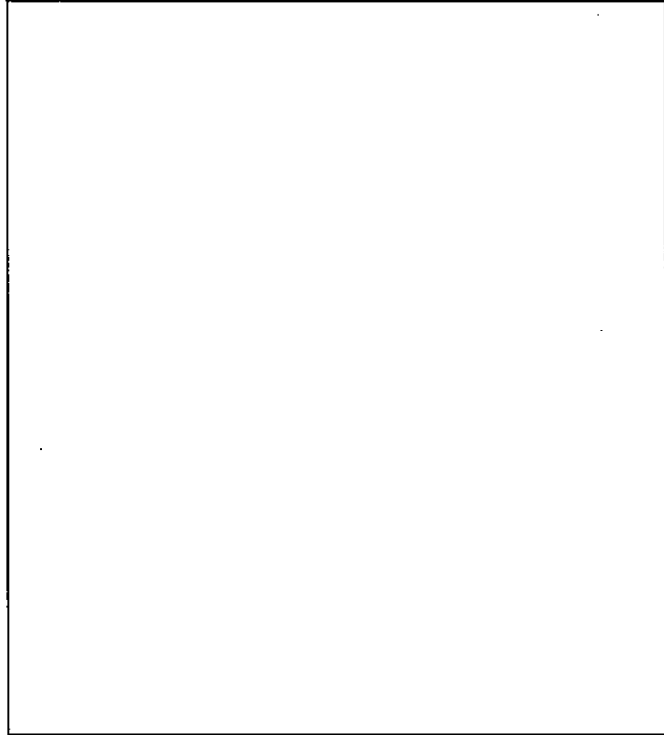
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ダストチャンバ(1)	189	C							
2	ダストチャンバ(2)	190	C							



名称	ダストチャンバ ユニット寸法図	
図番	図臨転-31	工場棟 転換工場

単位：mm

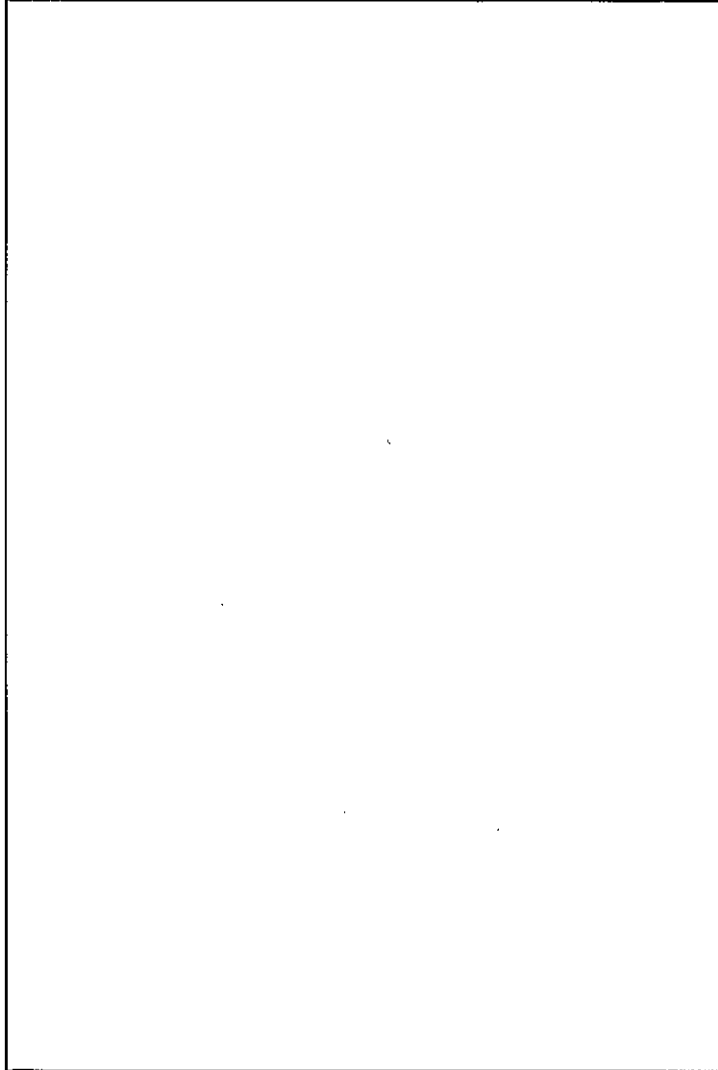
1	ユニット名称 大型混合装置	ユニット番号 238	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	大型混合装置
図番	ユニット寸法図 図臨転-32
	工場棟 転換工場

単位：mm

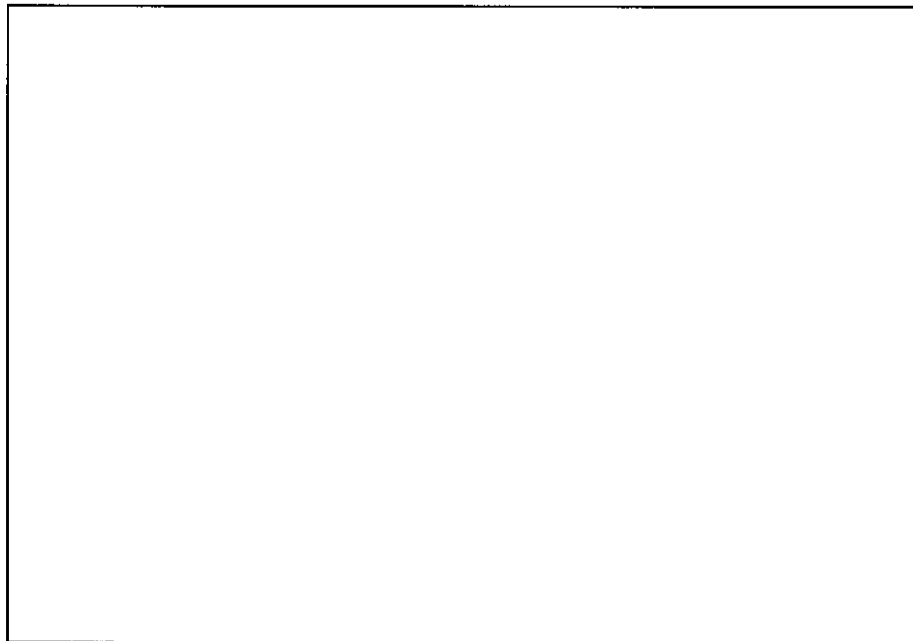
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 サンプル(1)	240	C							
2 サンプル(2)	239	C							



名称	サンプル ユニット寸法図
図番	図臨転-33 工場棟 転換工場

単位：mm

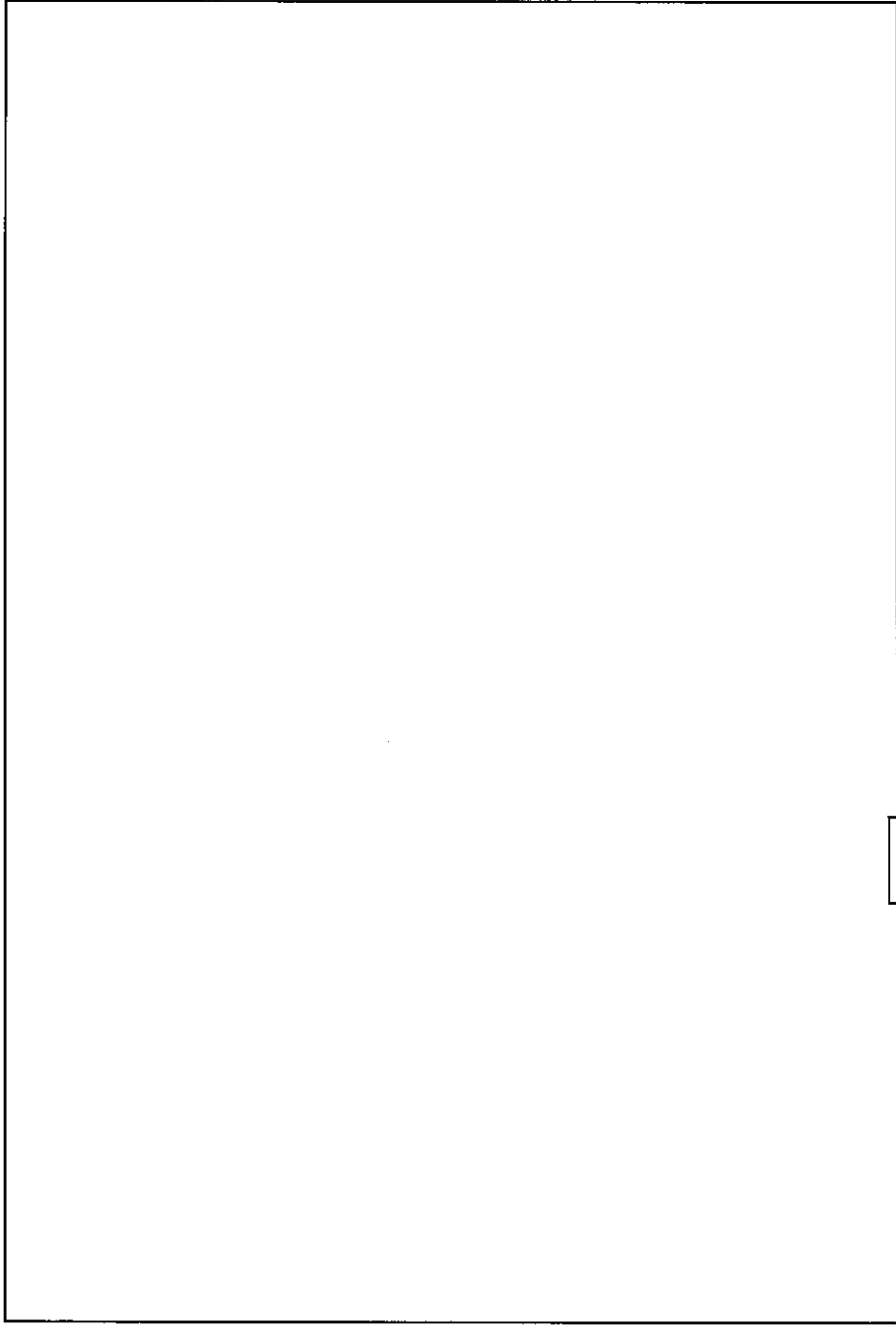
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	バックアップフィルタ(サンブラ)	832	B							



名称	バックアップフィルタ(サンブラ) ユニット寸法図	
図番	図臨転-34	工場棟 転換工場

単位：mm

1	回転混合機(粉末)混合	ユニット番号 241	形状記号 C2	X	Y	Z	D	x	y	z
---	-------------	---------------	------------	---	---	---	---	---	---	---



回転混合機(金属容器(粉末)混合)

ユニット寸法図

名称

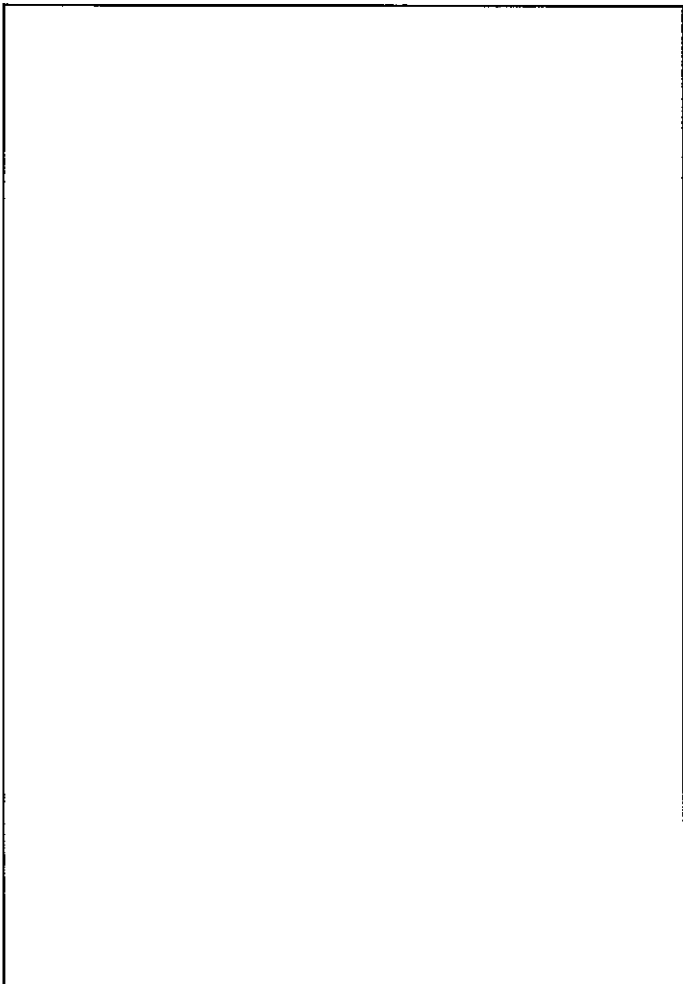
工場棟
転換工場

図臨転-35

図番

単位：mm

1	ユニット名称 サンプルリング台	ユニット番号 242-03	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

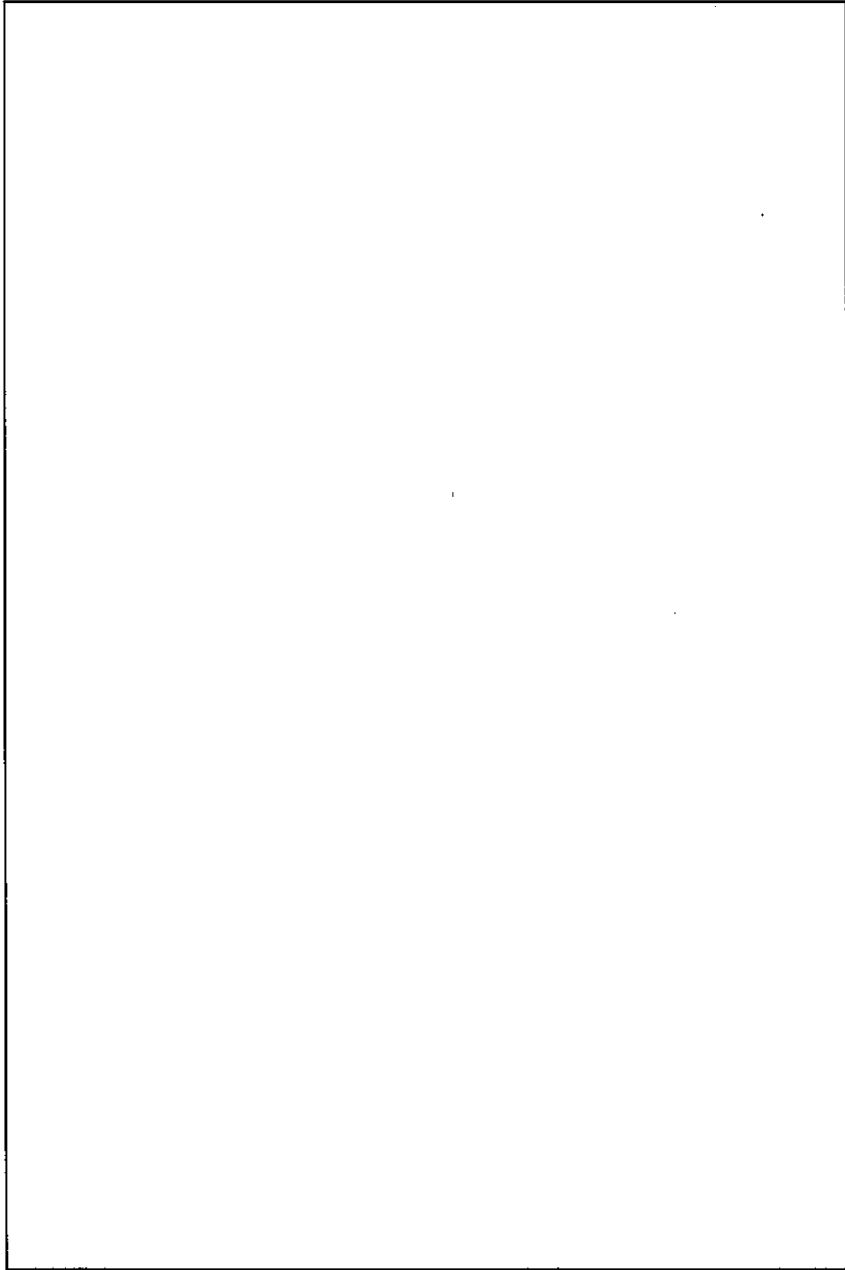


名称	サンプルリング台 ユニット寸法図
図番	図臨転-36 工場棟 転換工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
・242-03, 834

単位：mm

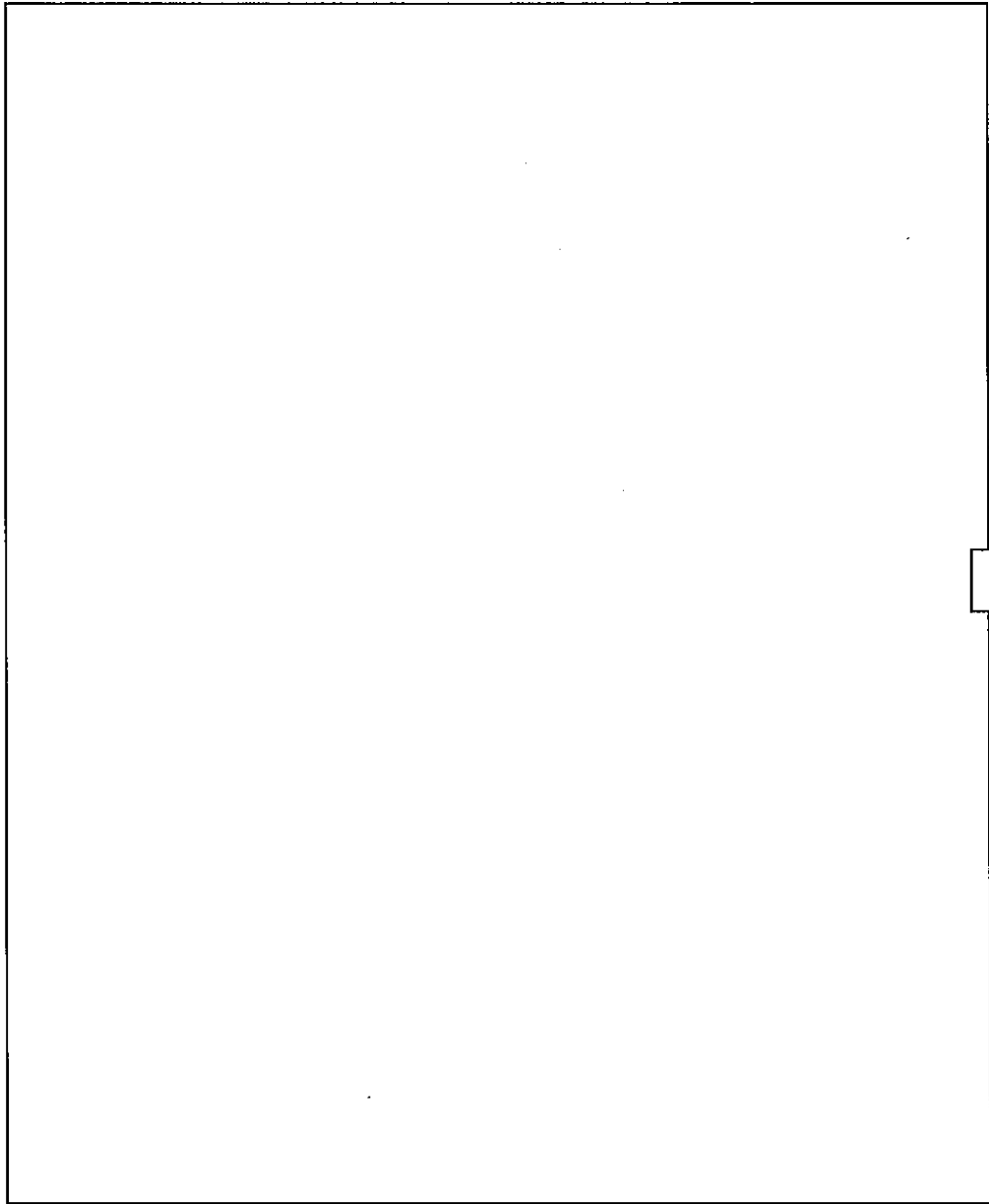
1	ユニット名称 粉砕機	ユニット番号 327	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉砕機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-37	工場棟 転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 粉末輸送装置②	329	C							
2 粉末輸送装置②	328	C							



名称
図番

粉末輸送装置②
ユニット寸法図

図臨転-38

工場棟
転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	834	B							



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

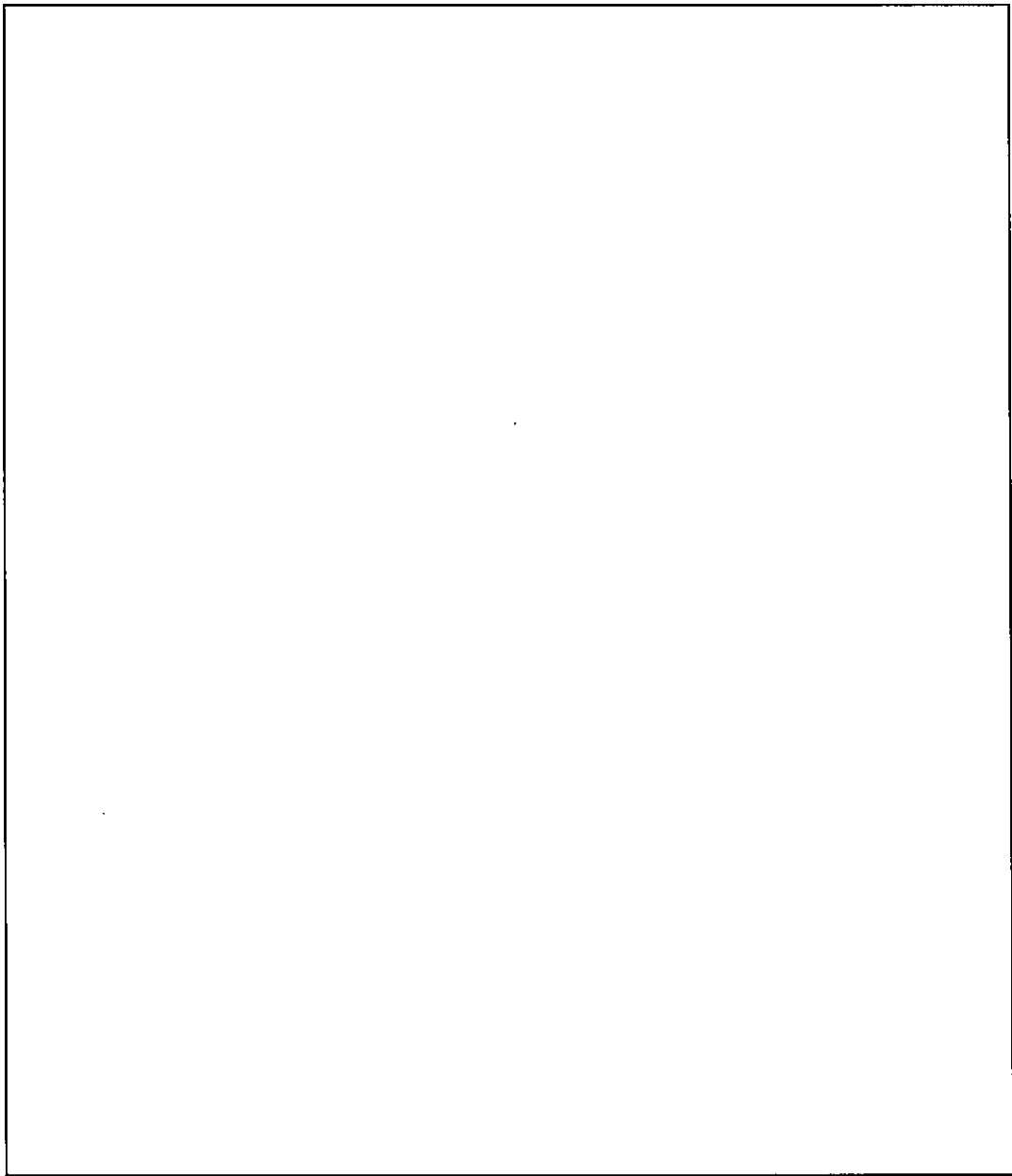
ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。

・834, 242-03

名 称	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②) ユニット寸法図	
図 番	図臨転-39	工場棟 転換工場

単位：mm

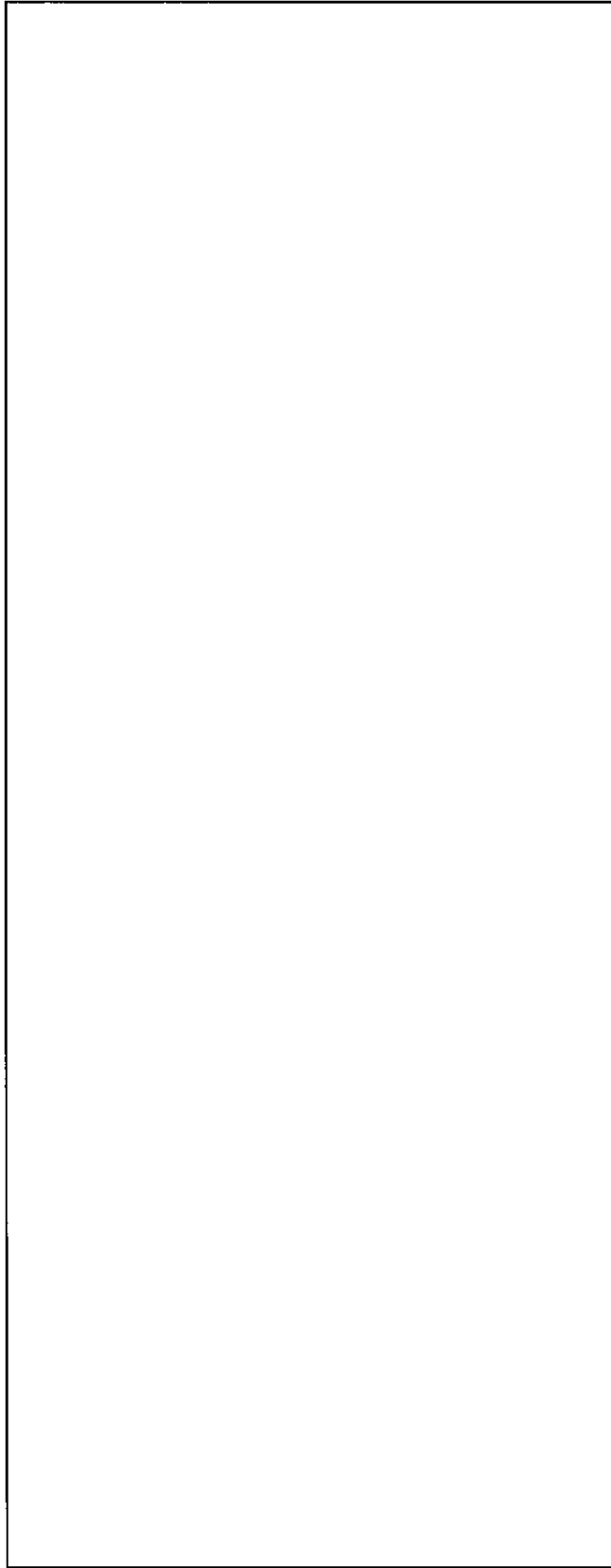
1	ユニット名称 粉末充填ボックス	ユニット番号 325	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	--------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉末充填ボックス ユニット寸法図
図番	図臨転-40 工場棟 転換工場

単位：mm

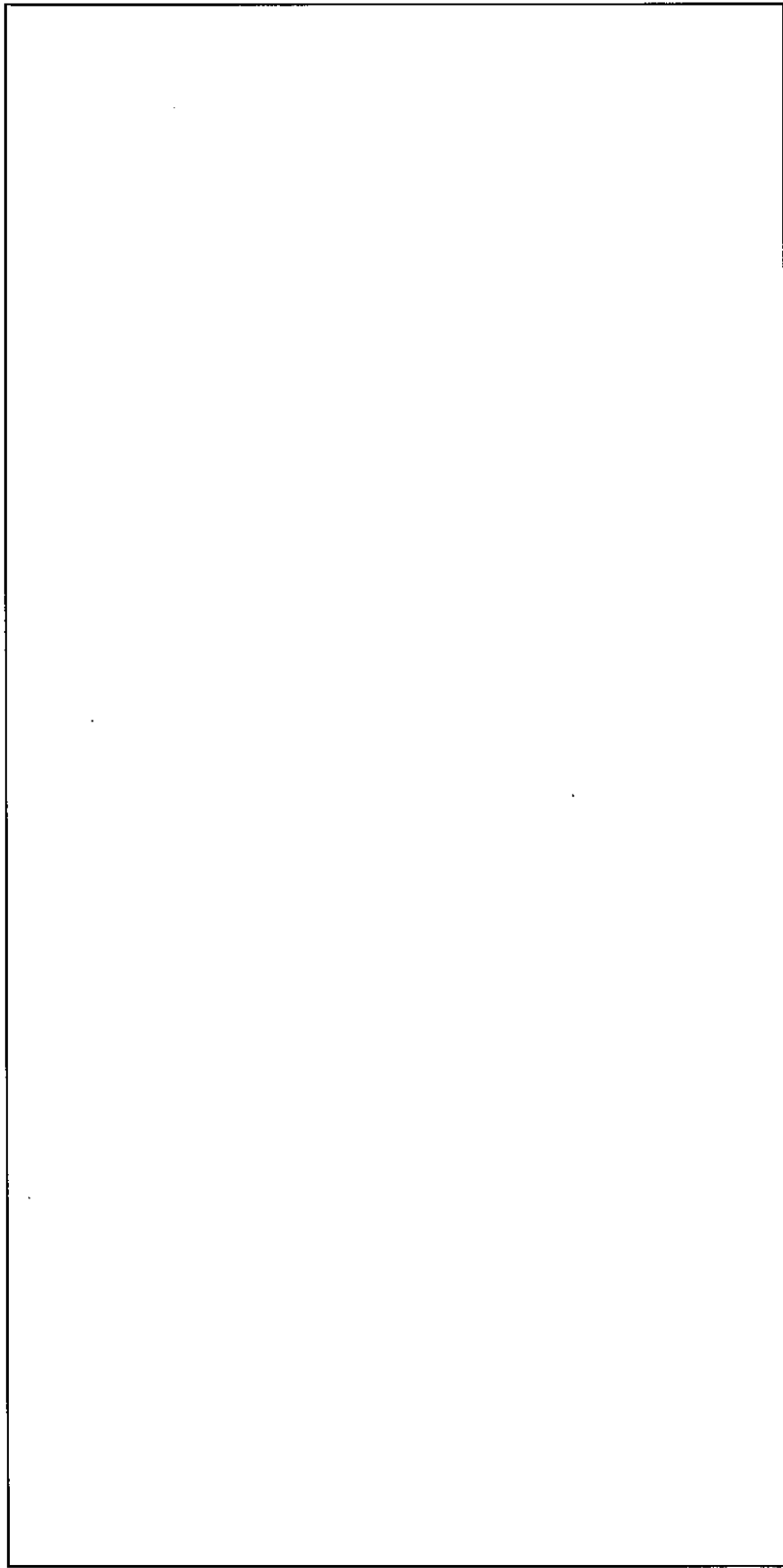
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
	粉末抜きボックス	323	C							



名称	粉末抜きボックス ユニット寸法図	
図番	図臨転-41	工場棟 転換工場

単位：mm

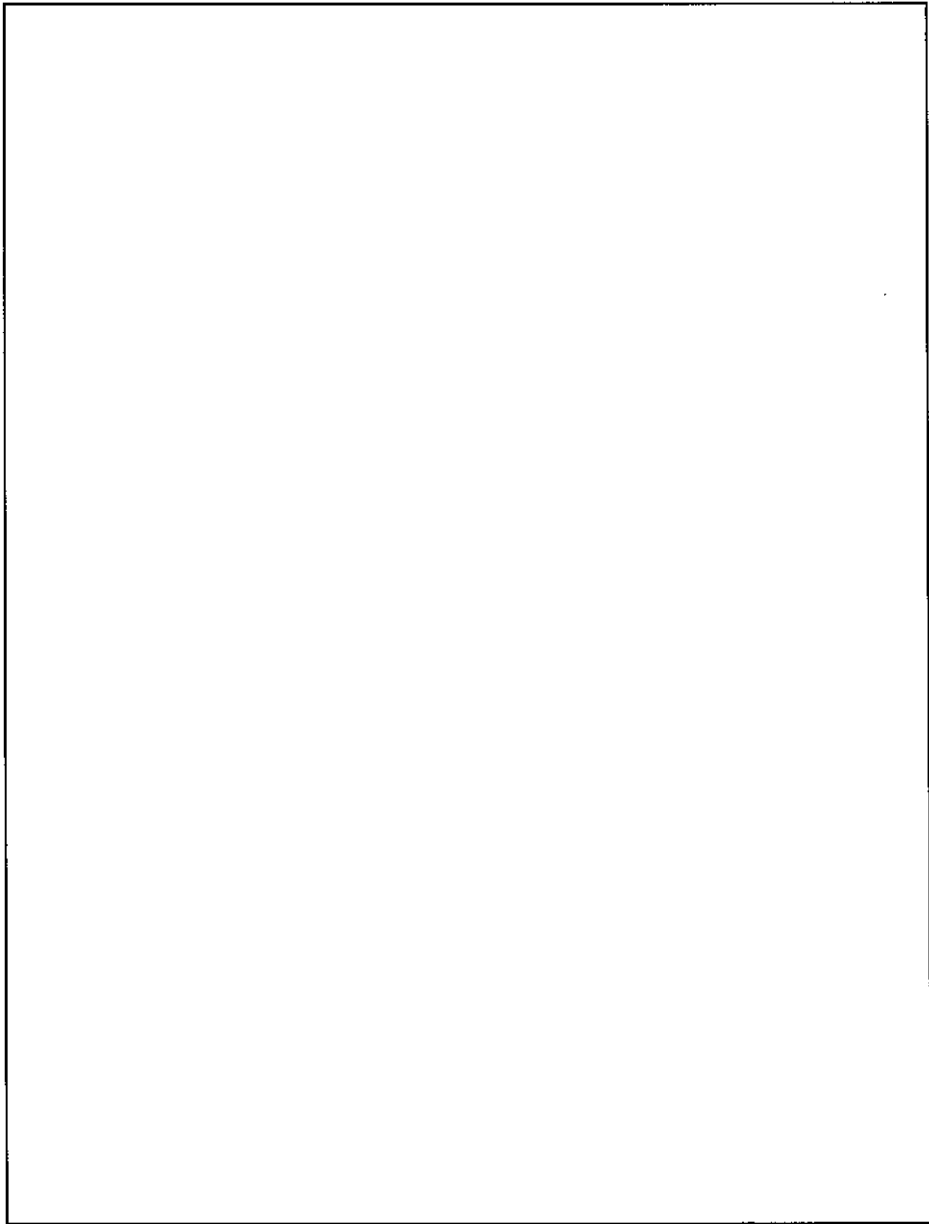
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	粉末輸送装置①ホッパー部①	321	C							



名称	粉末輸送装置①ホッパー部①	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	図臨転-42	

単位：mm

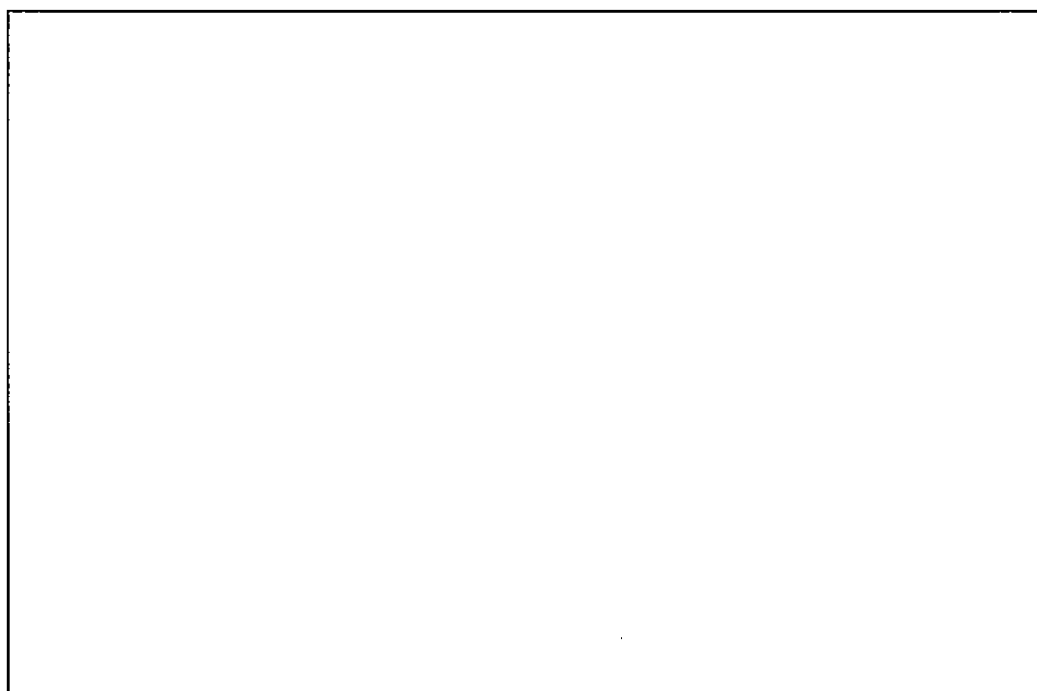
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	バグフィルタ(粉末輸送装置①)	322	B							



名称	バグフィルタ(粉末輸送装置①) ユニット寸法図	
図番	図臨転-43	工場棟 転換工場

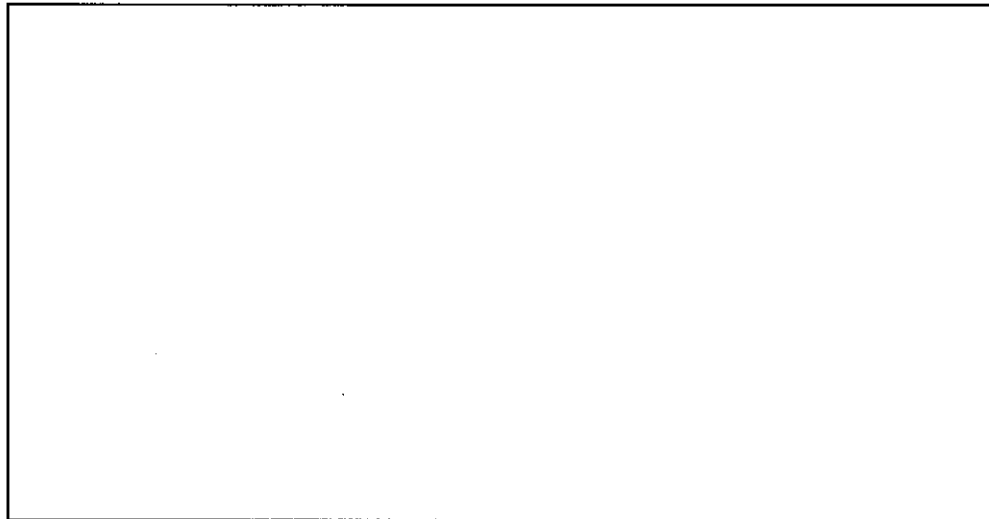
単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	粉末回収ボックス	324	C							



名称	粉末回収ボックス ユニット寸法図	
図番	図臨転-44	工場棟 転換工場

単位：mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	833	B							

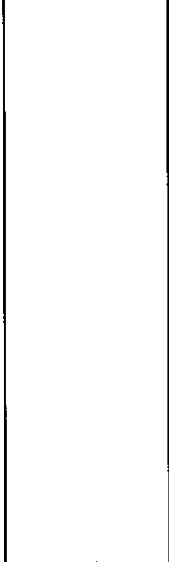
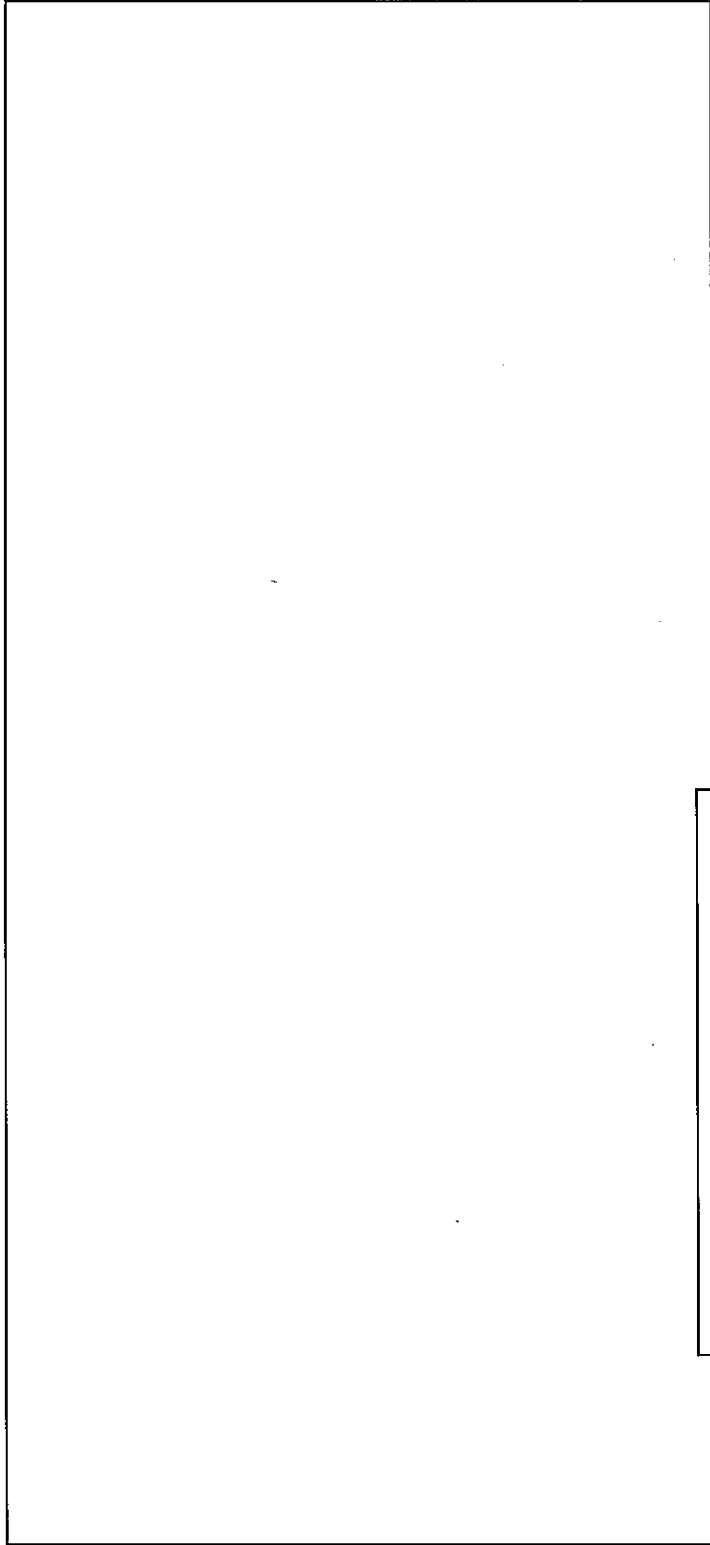


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・833, 246-01

名	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	
称	ユニット寸法図	
図	図臨転-45	工場棟
番		転換工場

単位：mm

1	ユニット名称 混合装置	ユニット番号 320	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	----------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



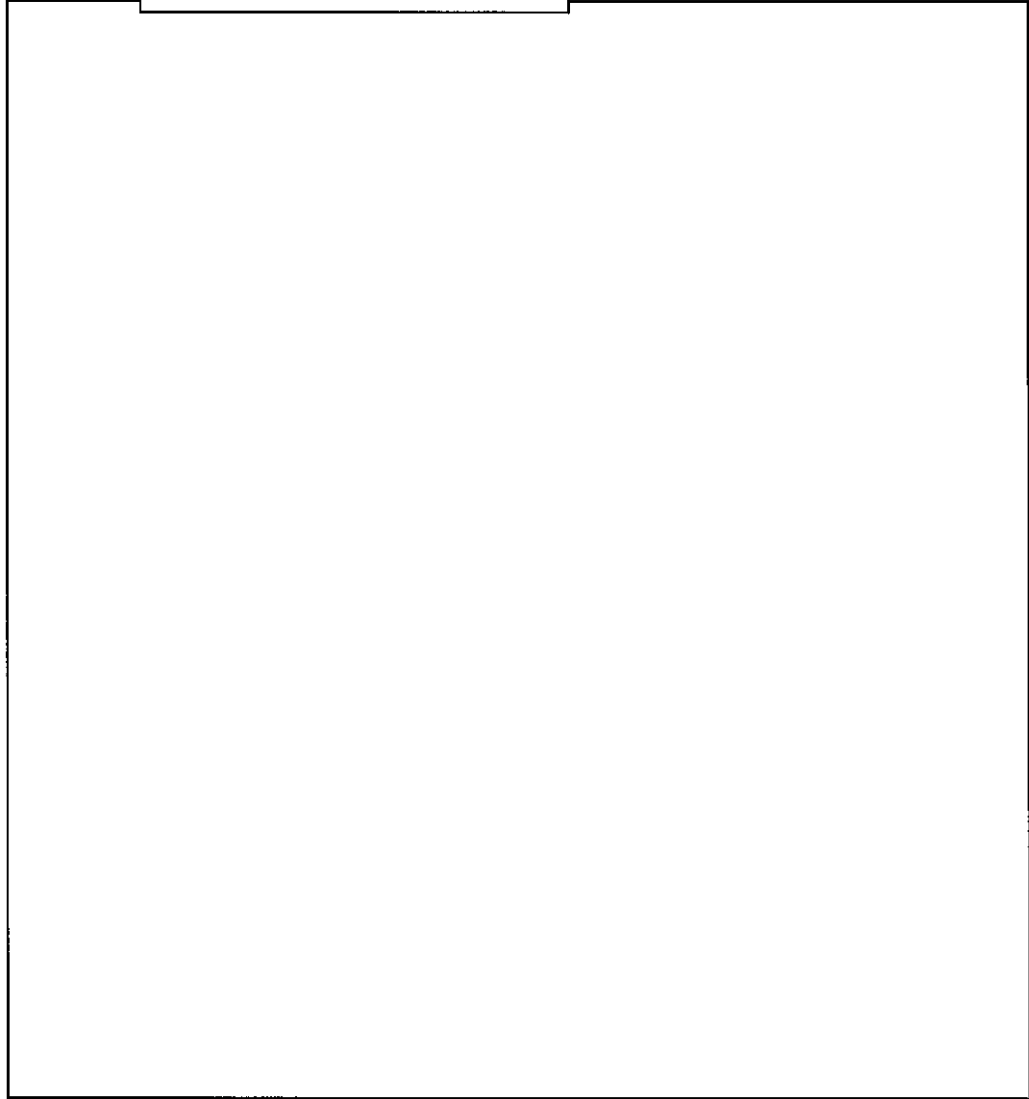
名称	混合装置 ユニット寸法図
図番	図臨転-46 工場棟 転換工場

単位：mm										
No.	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	粉末梱包機	311	B							
2	粉末梱包機	338	C							

名称	粉末梱包機	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	図臨転-47	

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 充填装置	246-01	B							
2 充填装置	246-02	B							
3 充填装置	246-03	B							
4 充填装置	246-04	B							

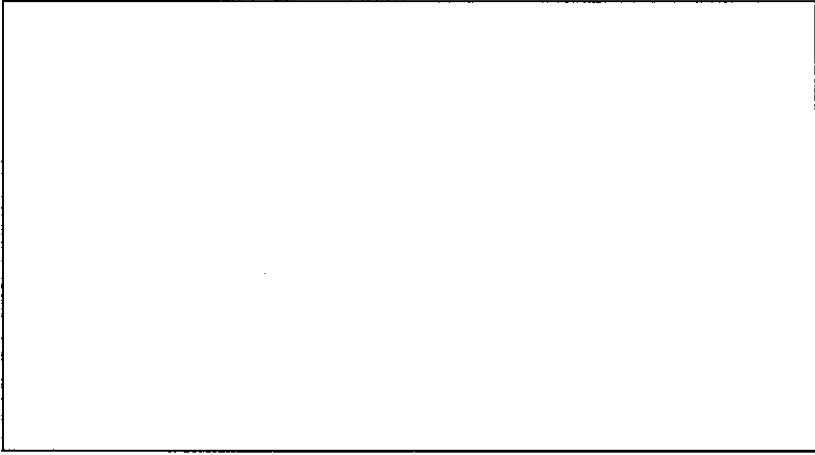
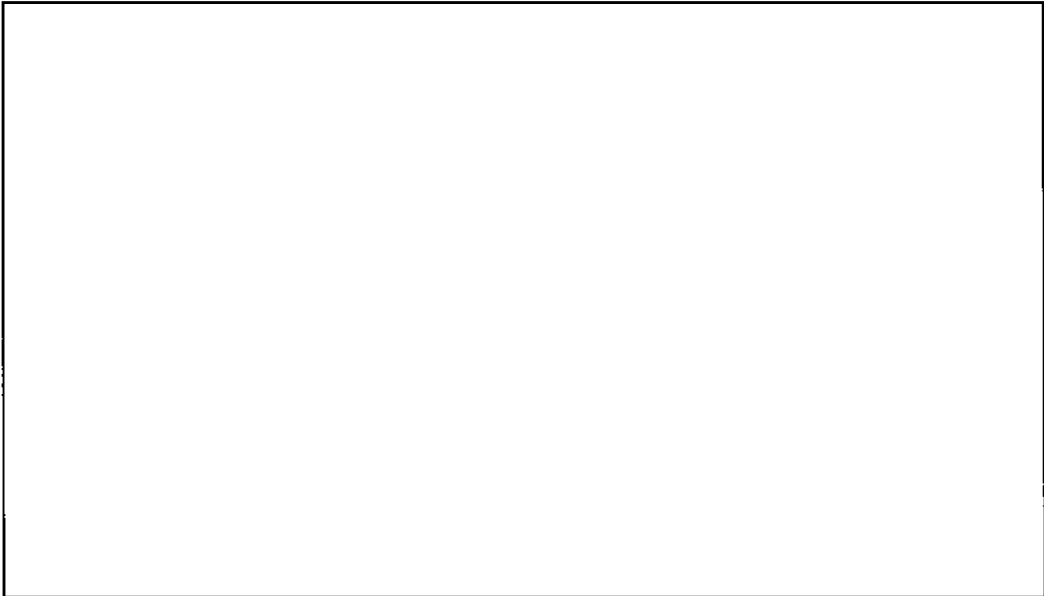


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・ 246-01, 833, 246-02, 246-04
 ・ 246-02, 246-01, 246-03
 ・ 246-03, 246-02, 246-04
 ・ 246-04, 246-01, 246-03

名称	充填装置 ユニット寸法図	
図番	図臨転-48	工場棟 転換工場

単位：mm

1	粉未輸送装置①ホッパ部②	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
			361-01	C							



粉未輸送装置①ホッパ部②

ユニット寸法図

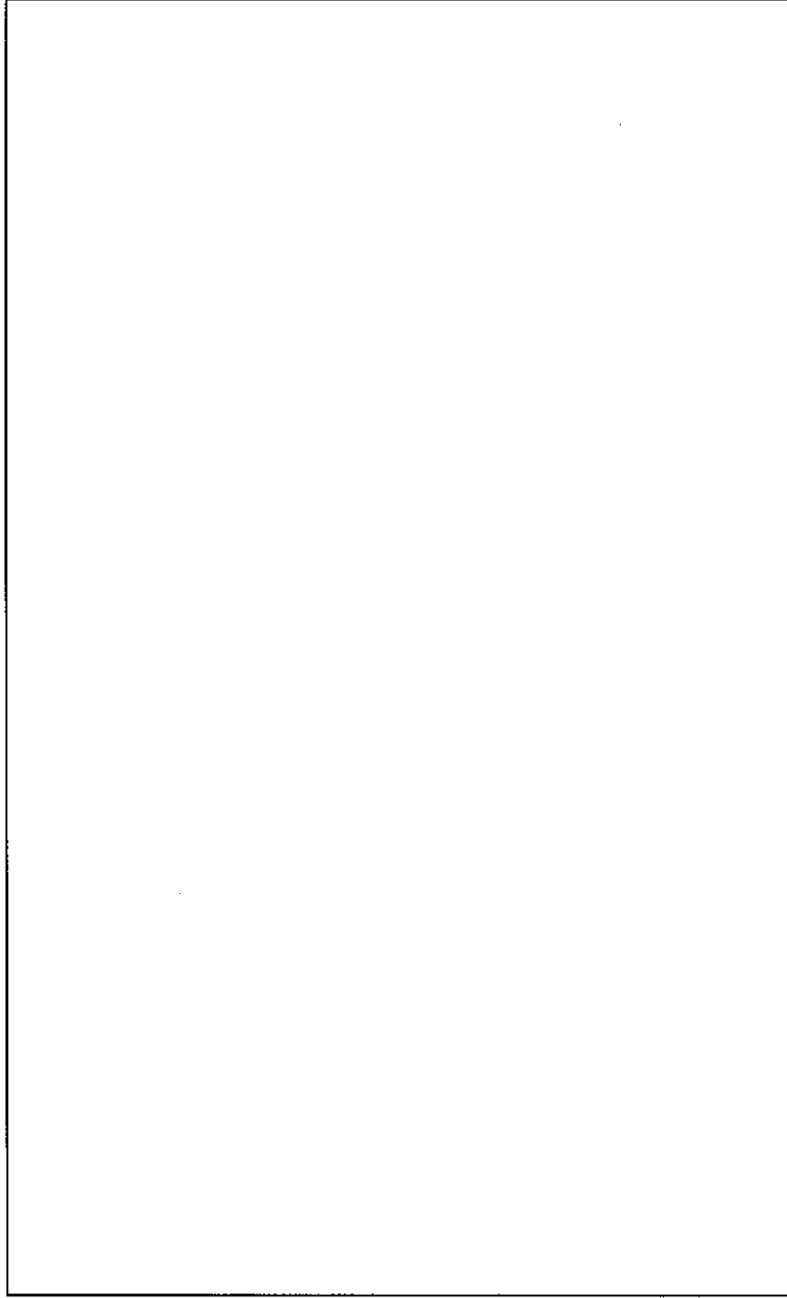
名称

工場棟
転換工場

図番
図臨転-49

単位：mm

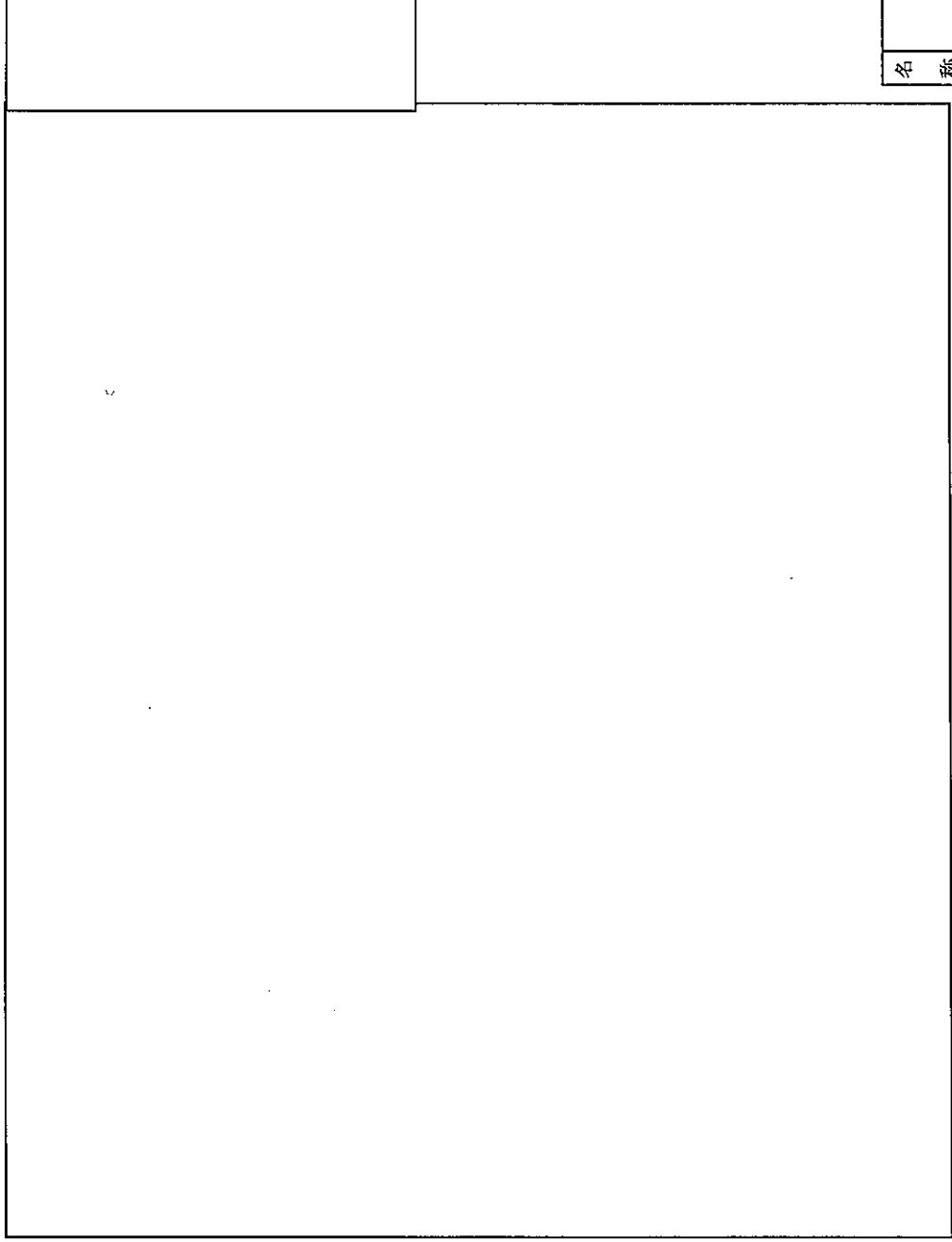
1	ユニット名称 組成型用プレス	ユニット番号 361-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	-------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	組成型用プレス ユニット寸法図	
図番	図臨転-50	工場棟 転換工場

単位：mm

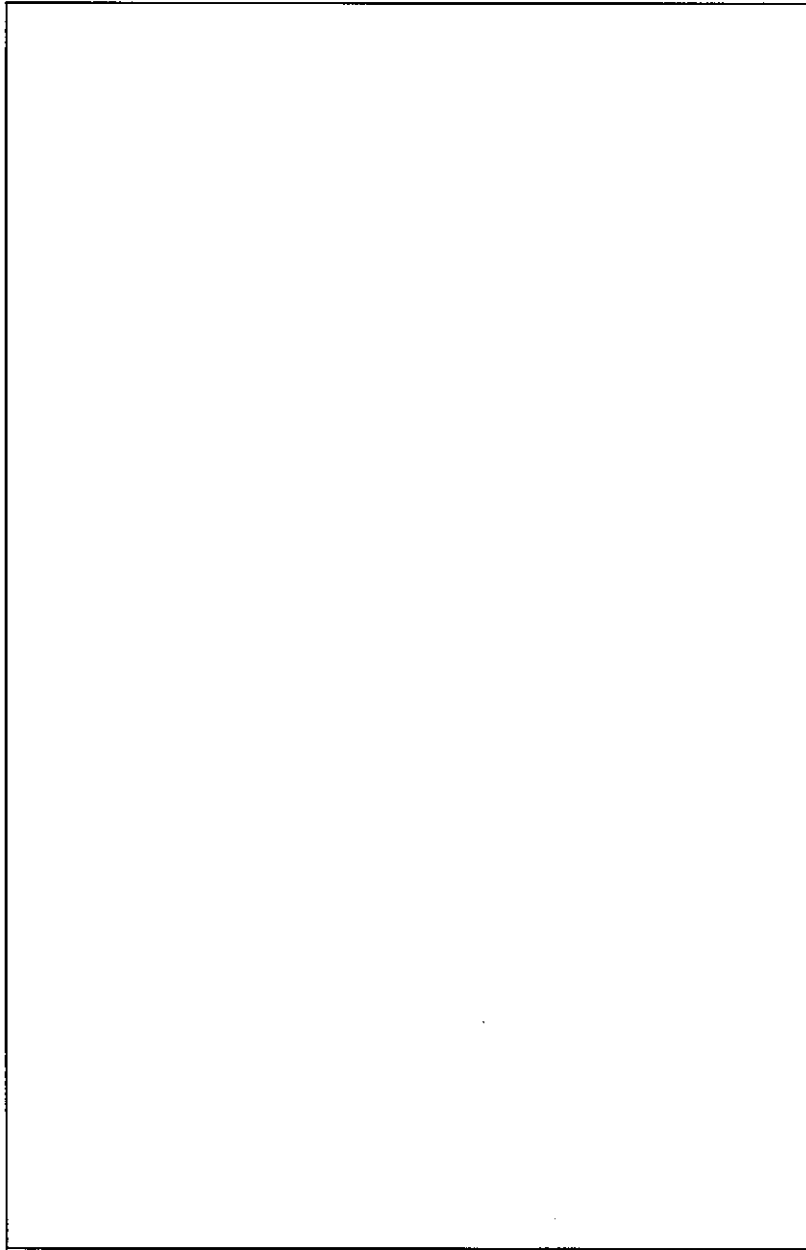
1	ユニット名称 スラグコンベア	ユニット番号 361-03	形状記号 C2	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-------------------	------------------	------------	---	---	---	---	---	---	---



名称	スラグコンベア	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	図臨転-51	

単位：mm

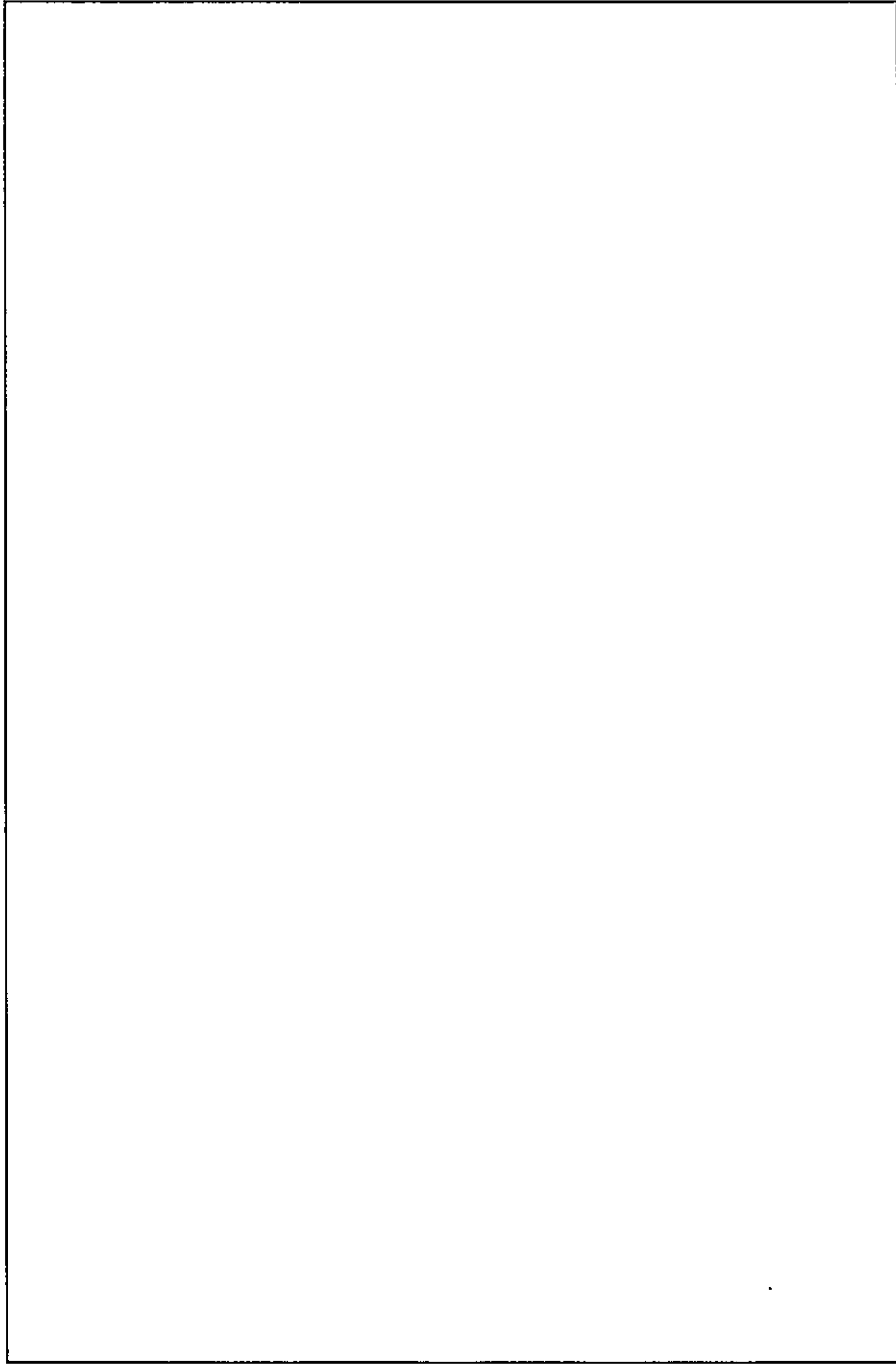
1	ユニット名称 粉末集塵装置	ユニット番号 361-04	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉末集塵装置 ユニット寸法図	
図番	図臨転-52	工場棟 転換工場

単位：mm

1	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
		864	B							



名称	バックアップフィルタ(粉末集塵装置) ユニット寸法図	
図番	図随転-53	工場棟 転換工場

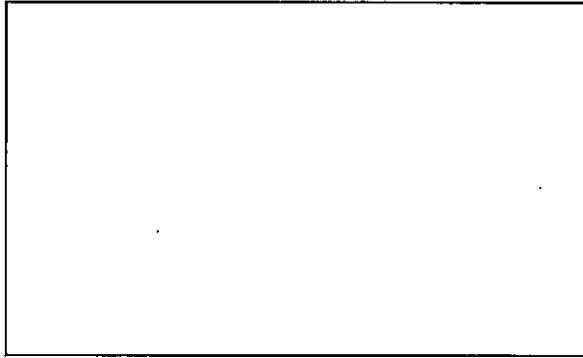
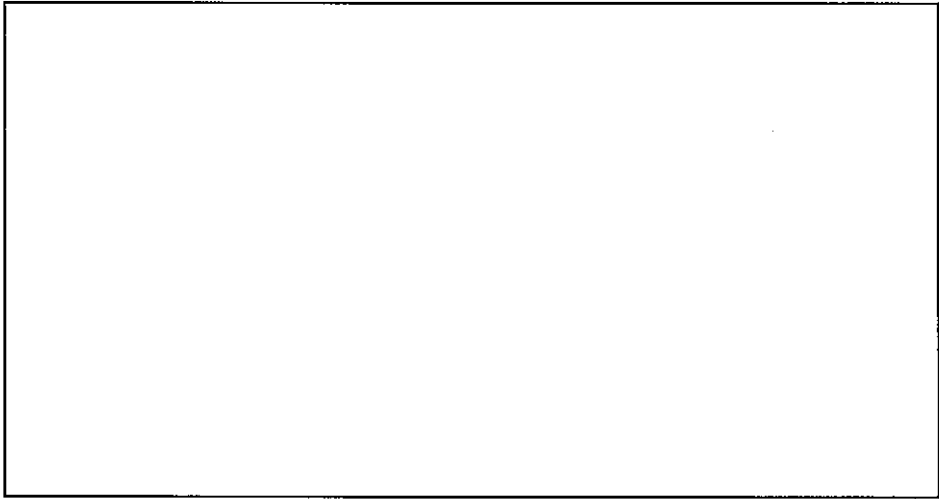
単位：mm											
ユニット名称			ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	造粒機		361-05	B							
2	造粒機 篩分機部		361-25	C							
3	造粒機 オーバーサイズ粉受器部		361-07	C							

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
・361-05, 361-25

名称	造粒機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-54	工場棟 転換工場

単位：mm

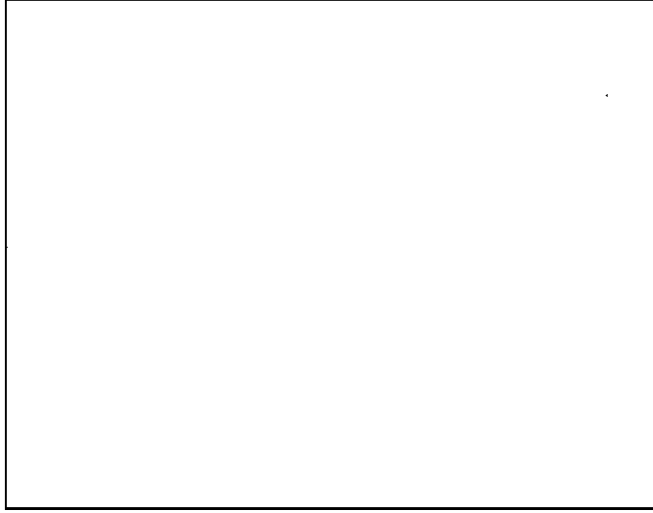
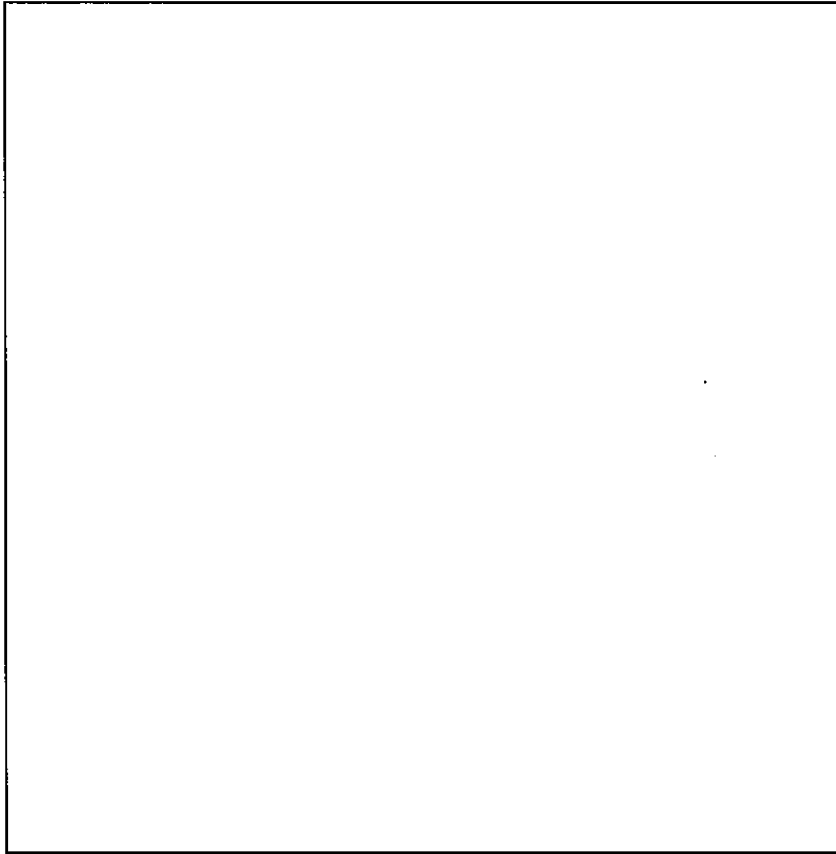
1	ユニット名称 アンダーサイズ粉受器	ユニット番号 361-06	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	アンダーサイズ粉受器 ユニット寸法図	
図番	図臨転-55	工場棟 転換工場

単位：mm

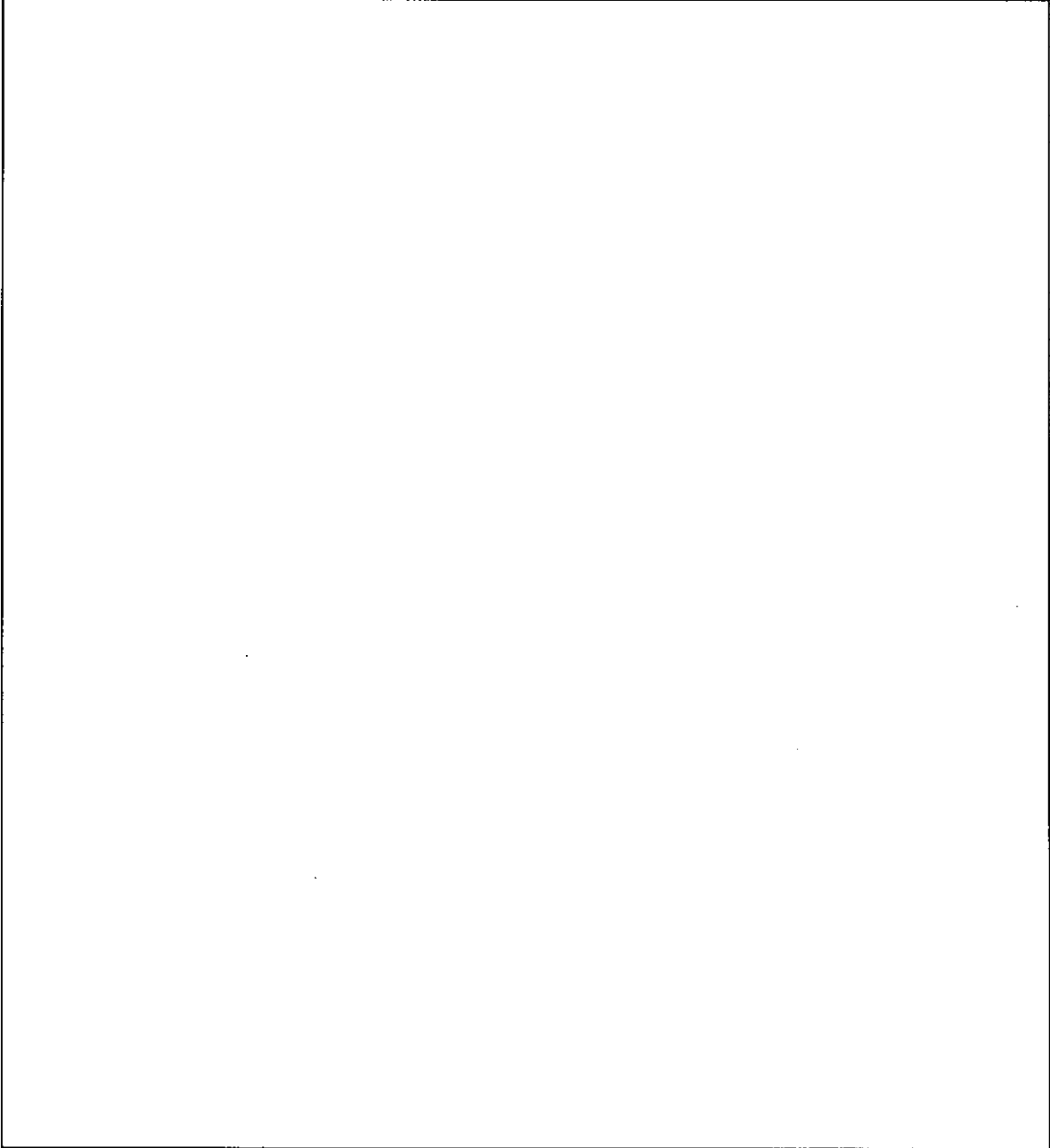
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 小分け装置 本体部	361-08	C							
2 小分け装置 フードボックス部	361-09	B							



名称 小分け装置
ユニット寸法図

図番 図 隔転-56
工場棟
転換工場

単位：mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	リフト	361-14	C							

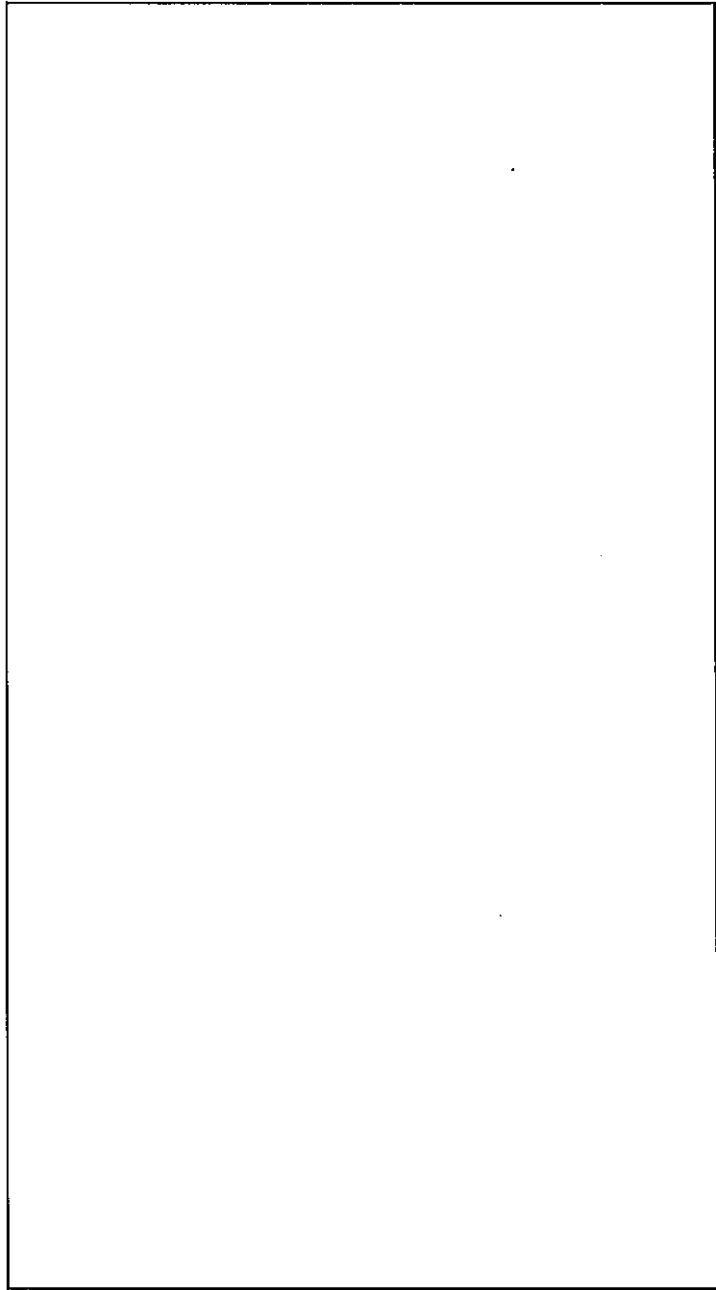


注：リフトでは、金属容器(粉末)×1容器、または、SUS容器×4容器を搬送する場合があるが、評価上はSUS容器×4容器を包絡するようなユニット寸法とする。

名称	リフト ユニット寸法図	
図番	図臨転-57	工場棟 転換工場

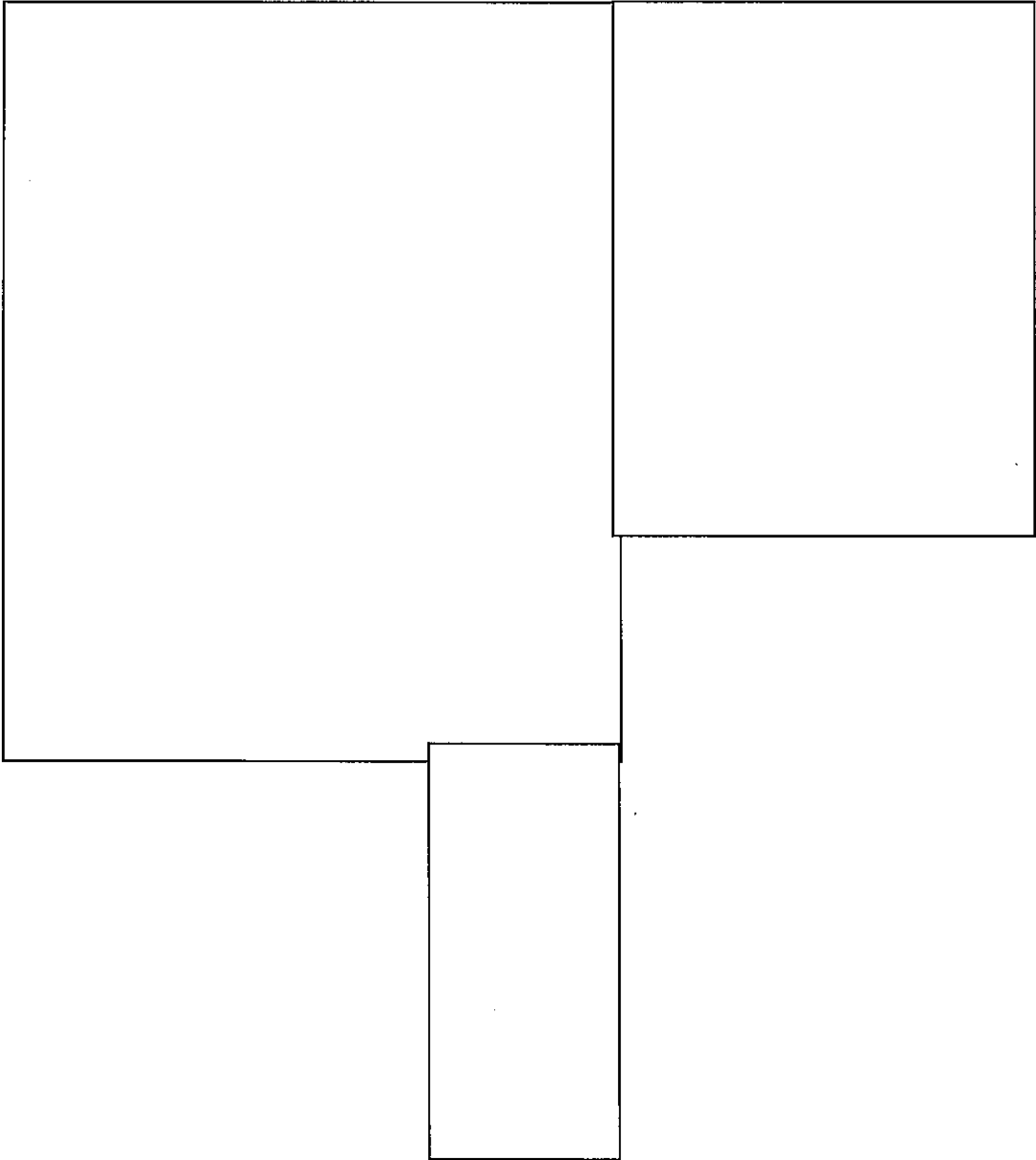
単位：mm

1	ユニット名称 原料フードボックス	ユニット番号 301	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



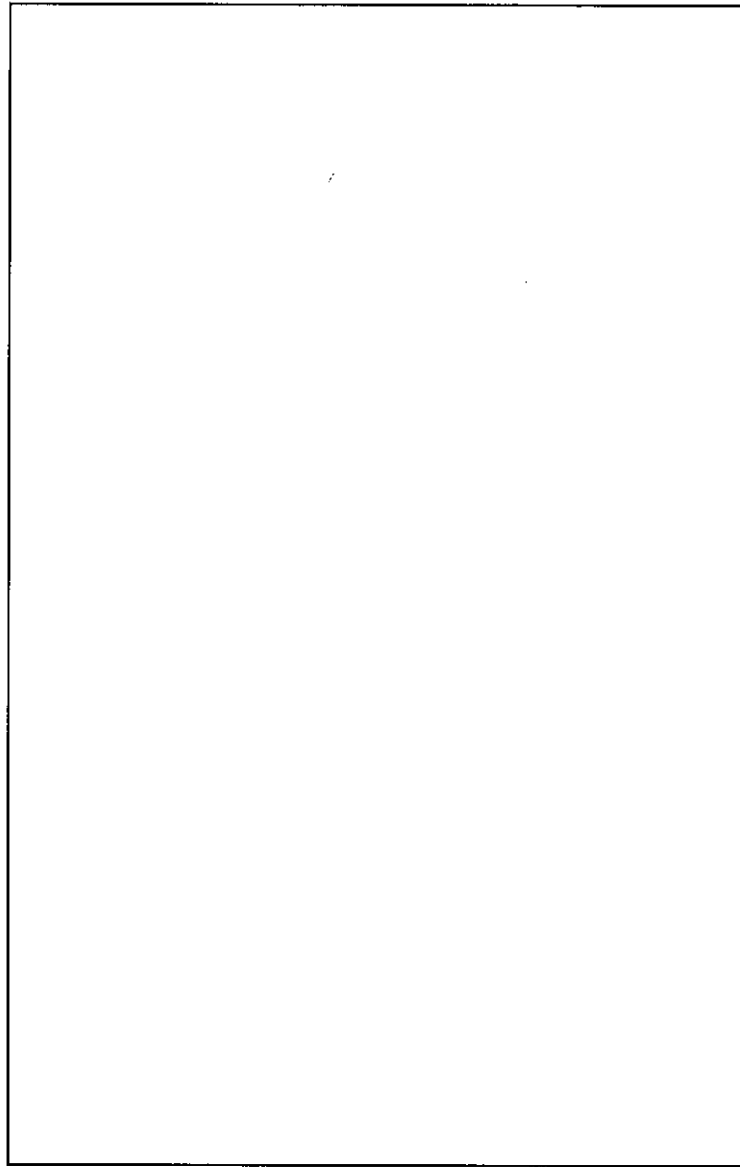
名称	原料フードボックス	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	図臨転-58	

単位: mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	溶解槽	302	C							



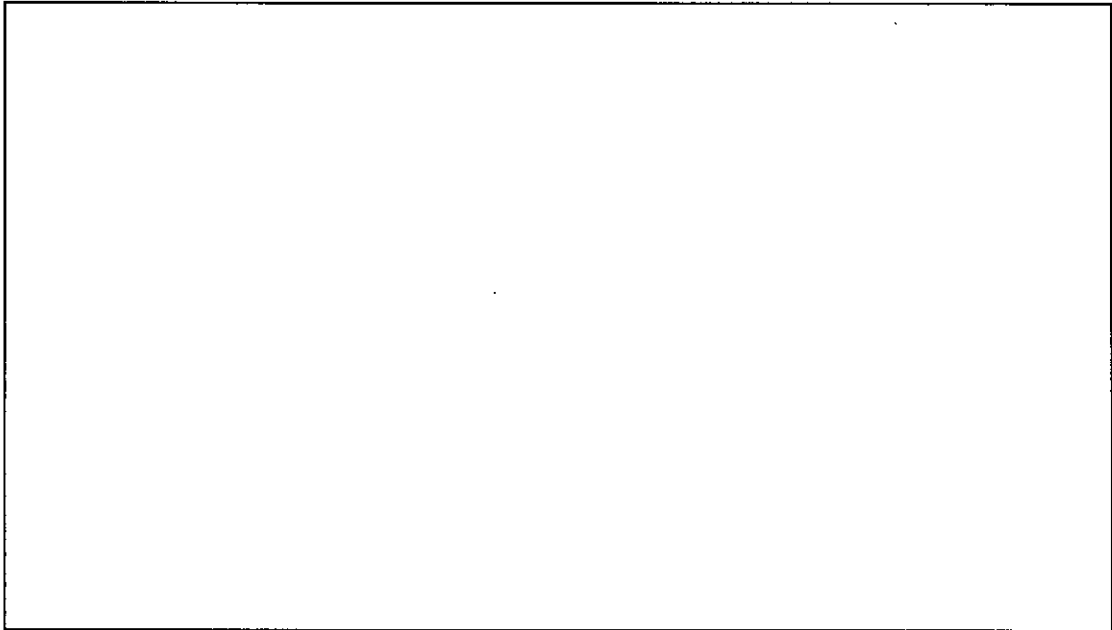
名称	溶解槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-59	工場棟 転換工場

単位：mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	遠心ろ過機	303	C							



名称	遠心ろ過機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-60	工場棟 転換工場

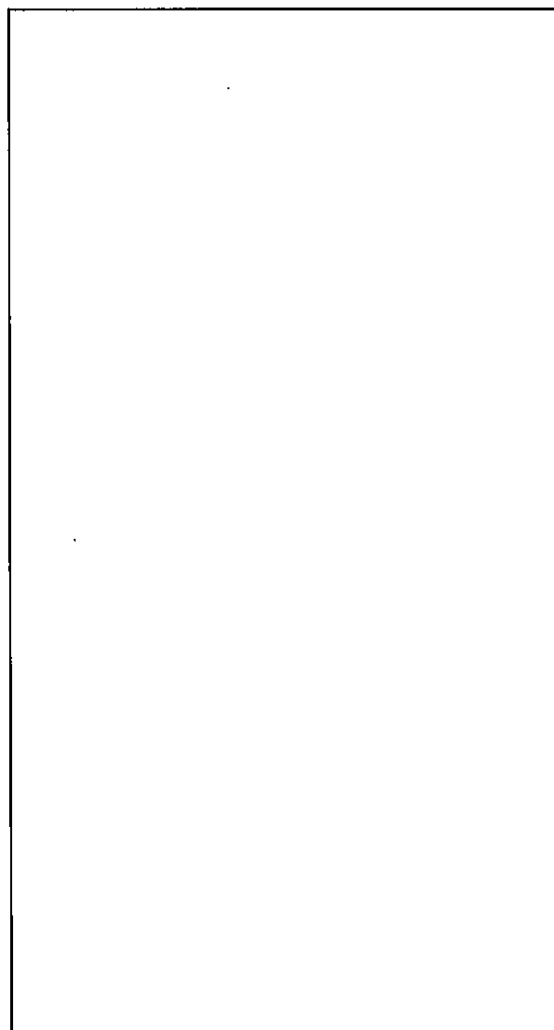
単位：mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	溶解液受槽	304	B							



名称	溶解液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-61	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ろ過器(1)-A	308-01	C							
2	ろ過器(1)-B	308-02	C							

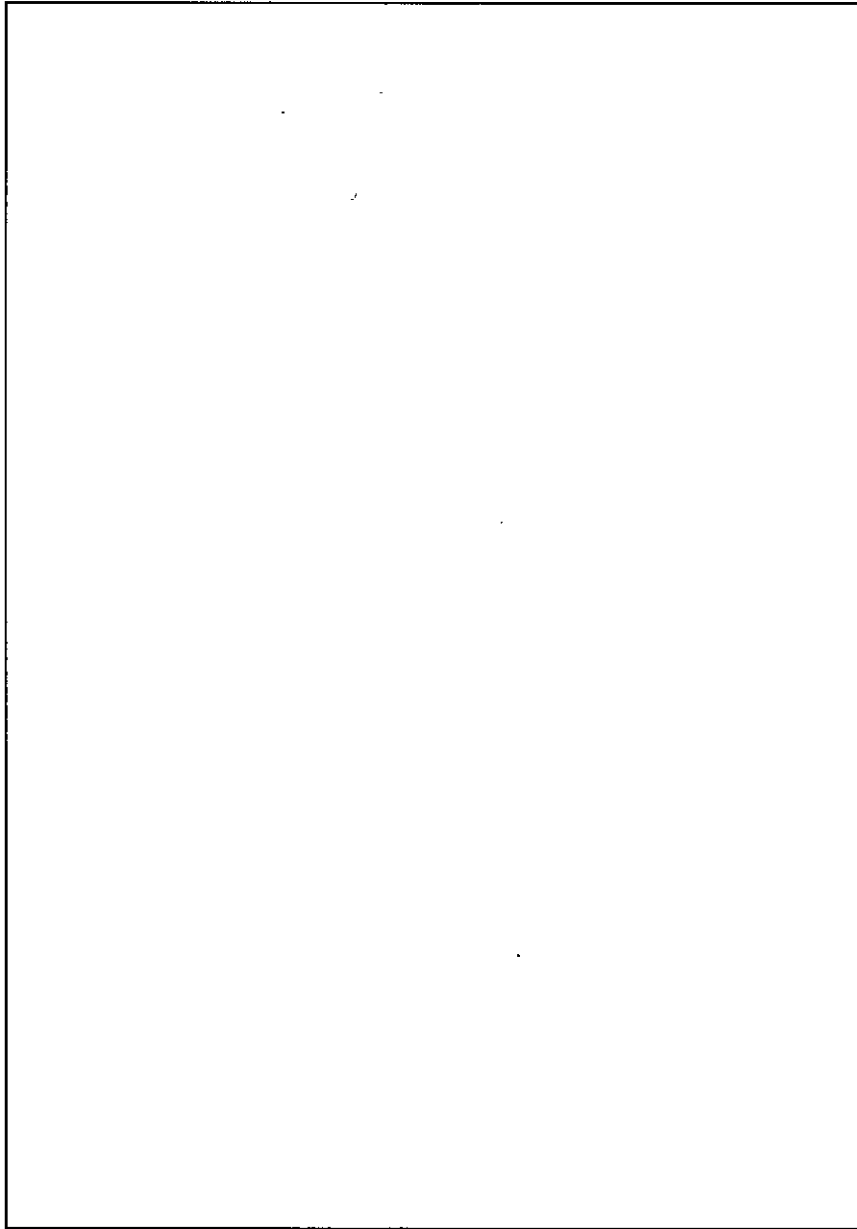


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・308-01, 308-02

名	ろ過器(1)	
称	ユニット寸法図	
図	図臨転-62	工場棟
番		転換工場

単位：mm

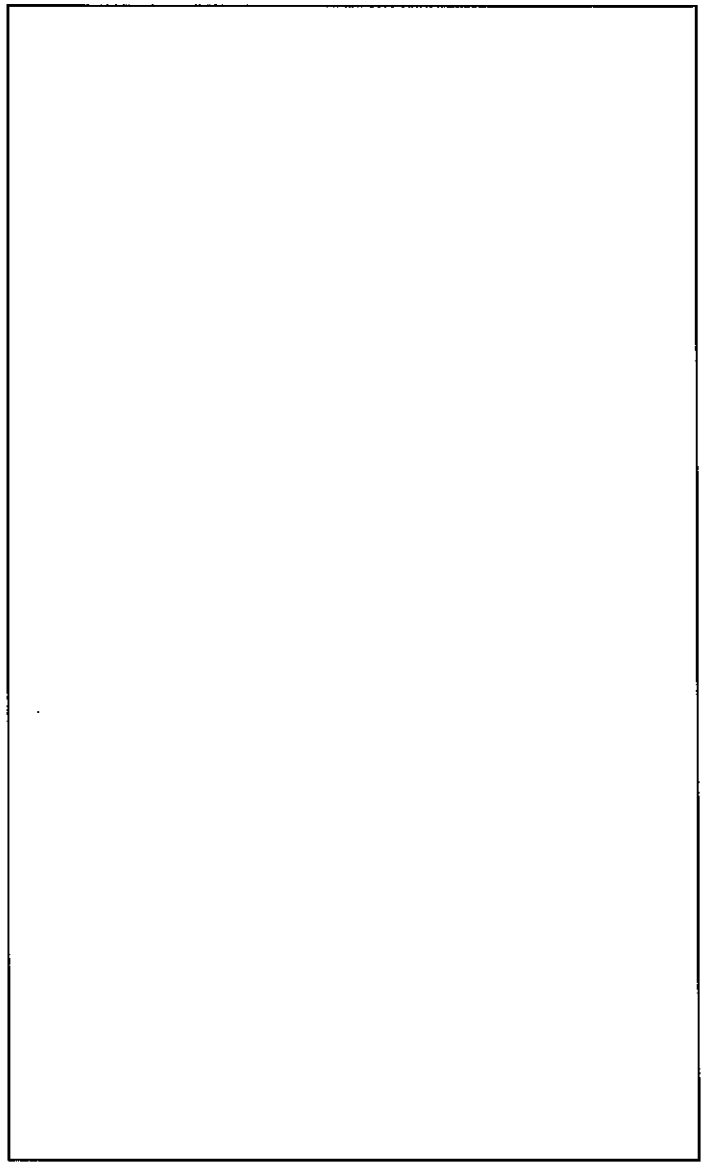
1	ユニット名称 沈殿槽 本体部	ユニット番号 306	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	-------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	沈殿槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-63	工場棟 転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 遠心分離機	307-11	B							
2 乾燥機 本体部	307-12	B							
3 洗浄液受けポット	307-02	C							

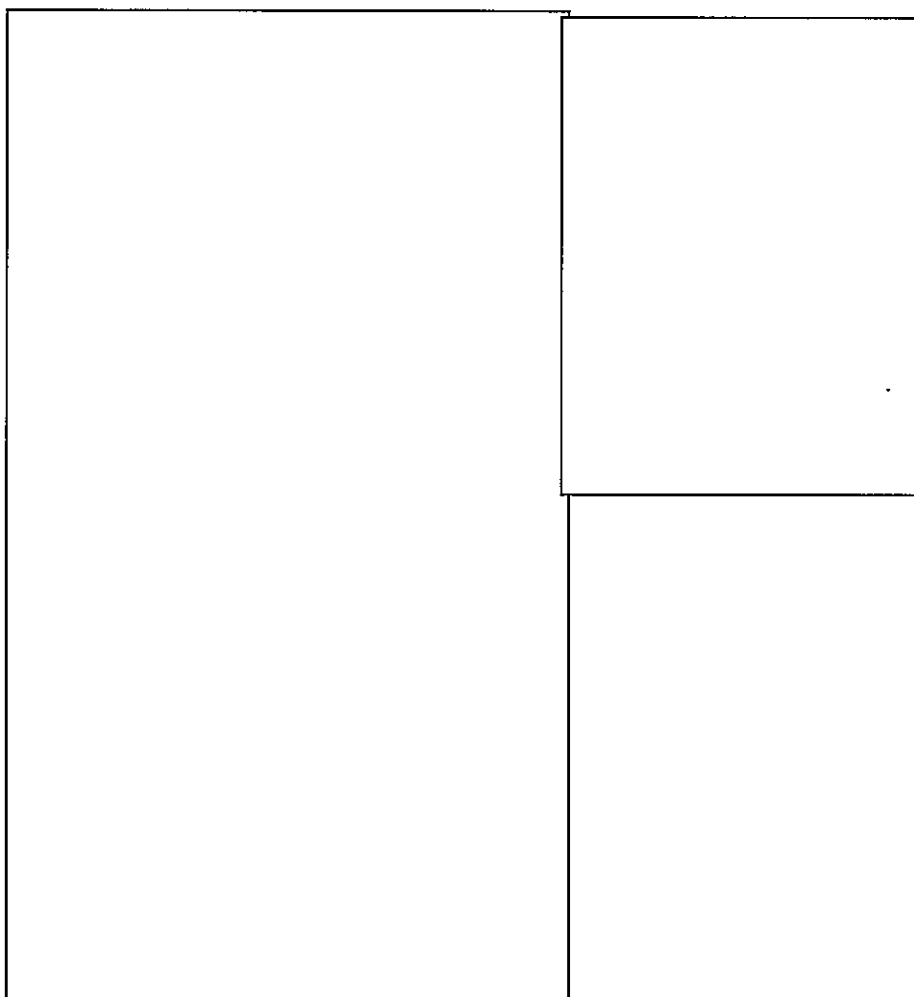


名称	遠心分離機・乾燥機・洗浄液受けポット ユニット寸法図	
図番	図臨転-64	工場棟 転換工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・ 307-12, 307-02

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ろ液受槽(1) 本体部	309	C							



名称	ろ液受槽(1) ユニット寸法図	
図番	図臨転-65	工場棟 転換工場

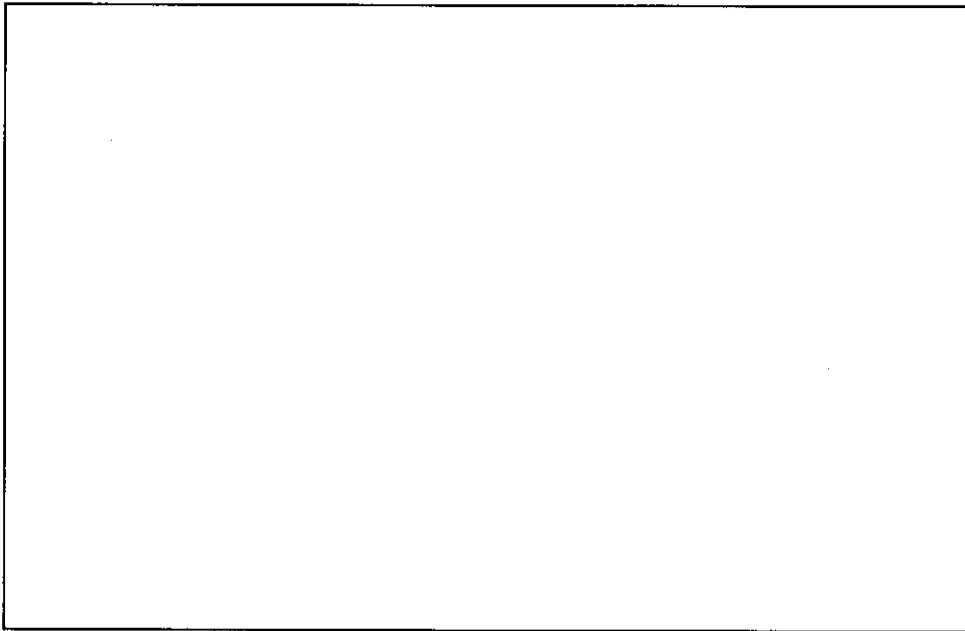
単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ろ過器(2)	316	C							



名称	ろ過器(2) ユニット寸法図	
図番	図臨転-66	工場棟 転換工場

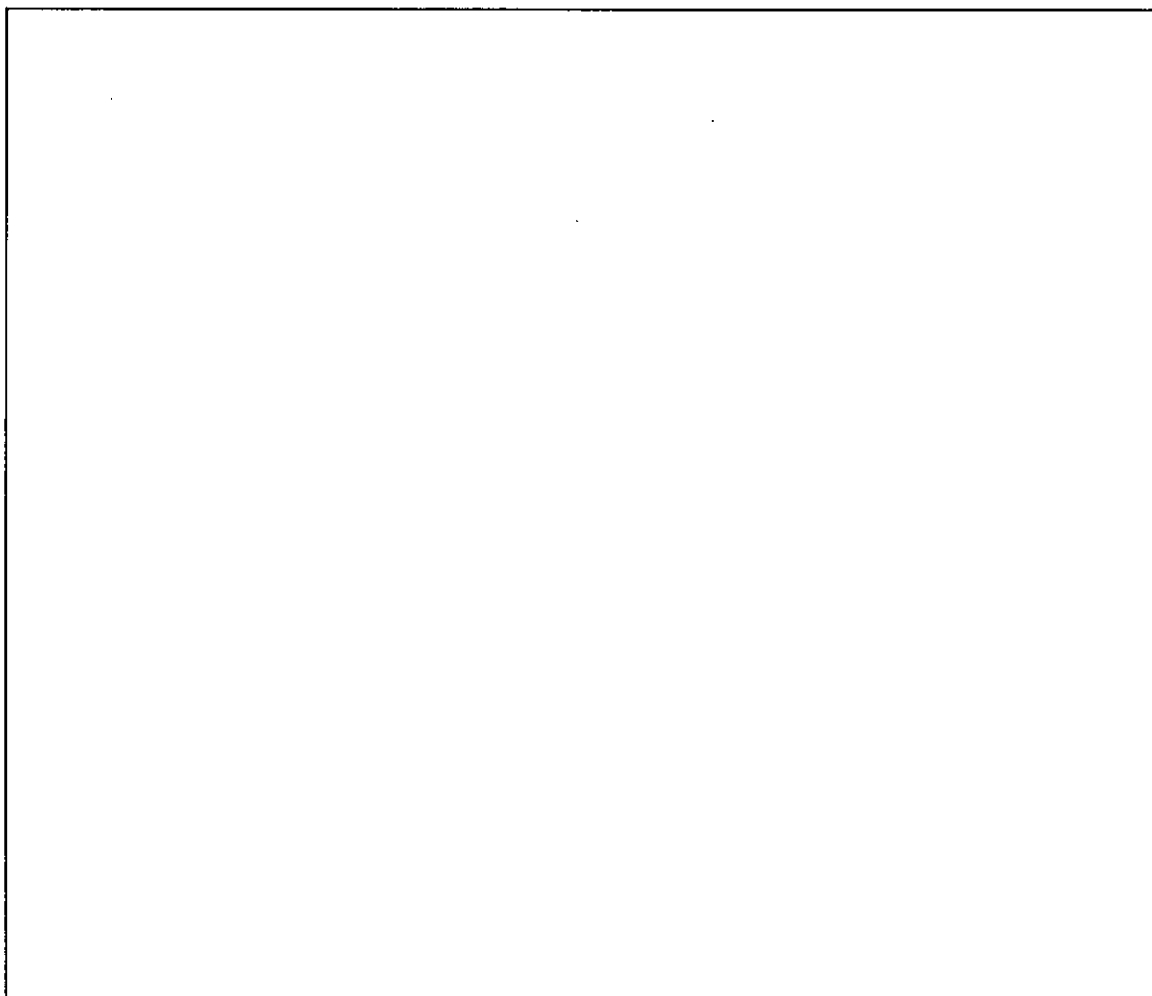
単位：mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	箱形乾燥機(1)	345	B							
2	箱形乾燥機(2)	344	B							



名称	箱形乾燥機(1), (2) ユニット寸法図	
図番	図臨転-67	工場棟 転換工場

単位：mm

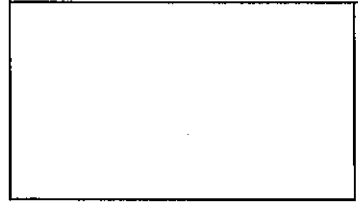
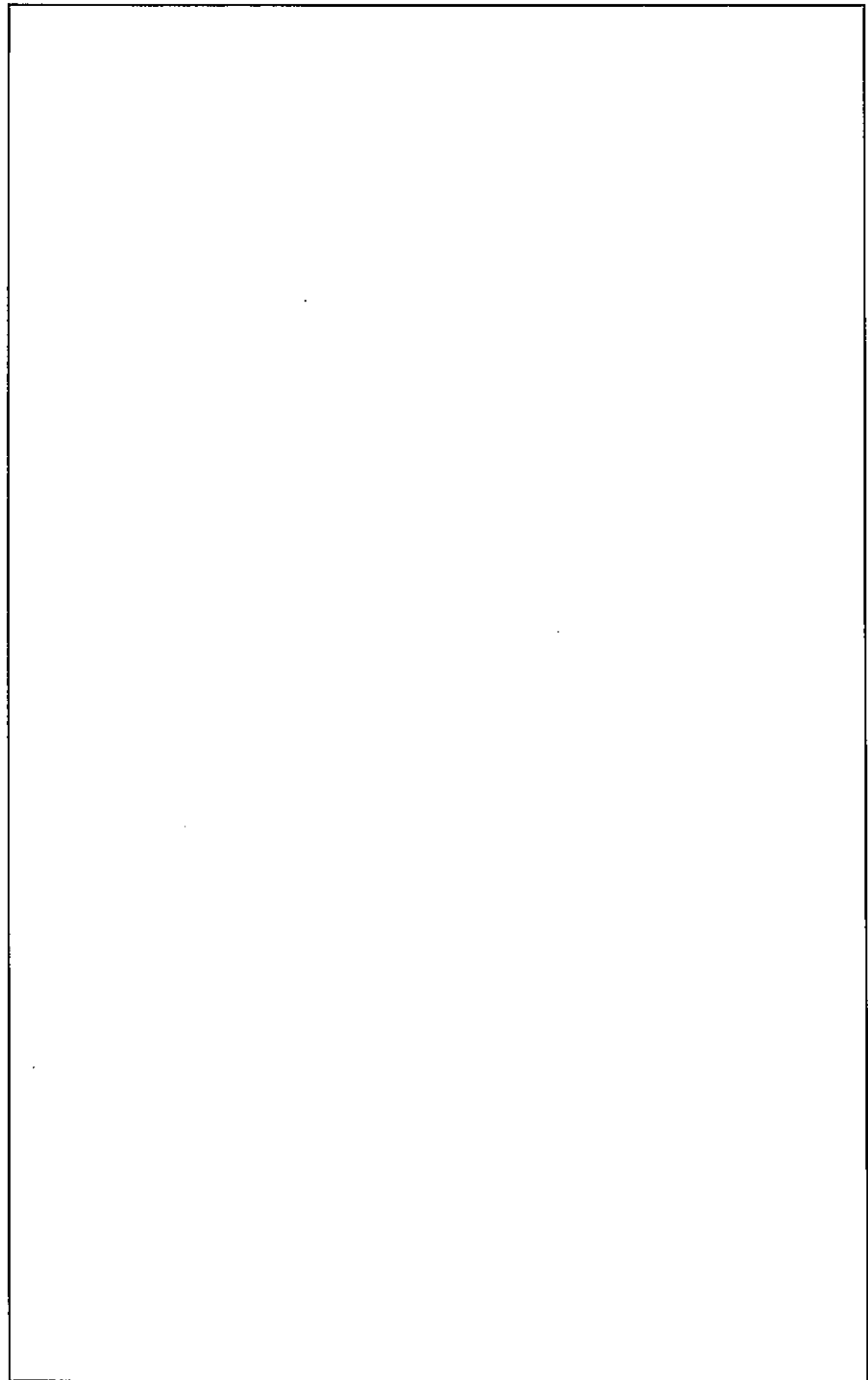
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	明け替えフードボックス① 本体部	319-01	B							
2	明け替えフードボックス① ホッパ部	319-03	C							
3	明け替えフードボックス① 明け替えフードボックス②部	319-02	C							
4	バックアップフィルタ(明け替えフードボックス①)	835	C2							



名	明け替えフードボックス①	
称	ユニット寸法図	
図	図臨転-68	工場棟
番		転換工場

単位：mm

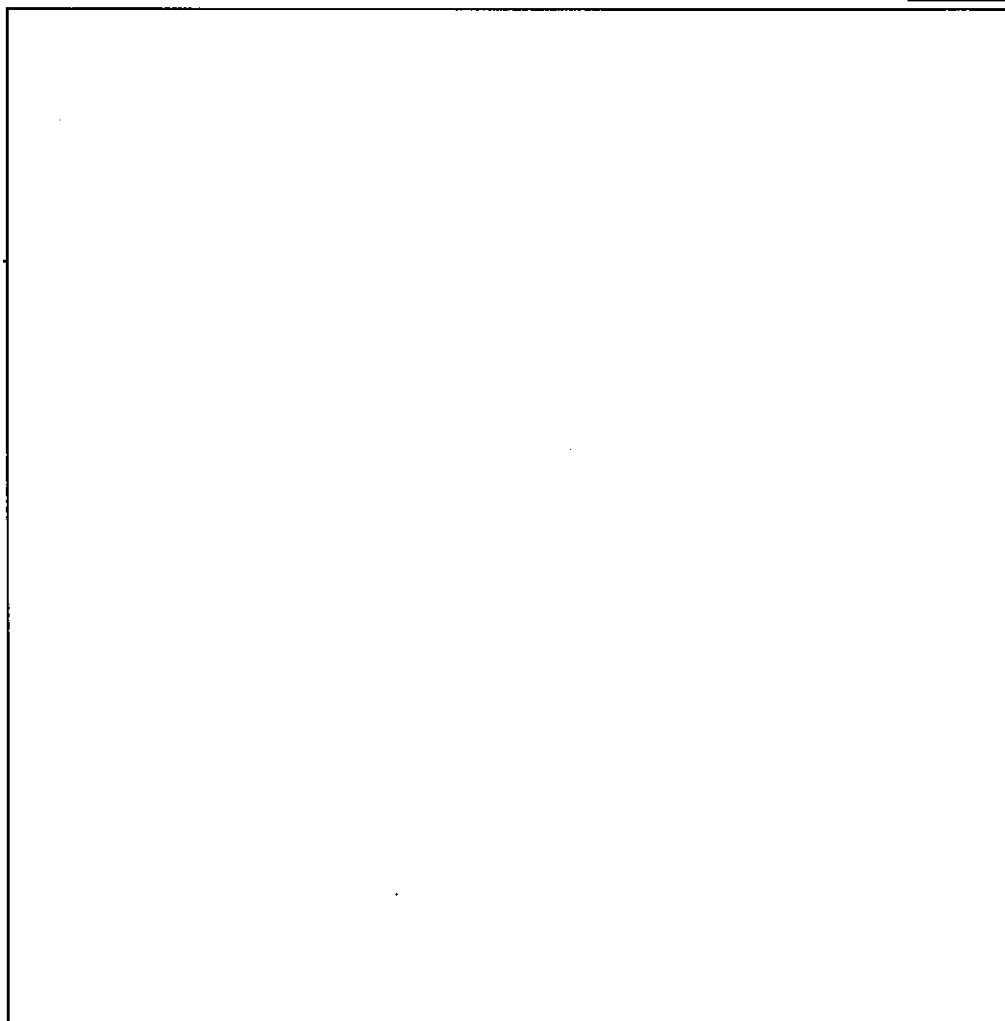
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	pH調整槽(1) 本体部	861	C							
2	pH調整槽(2)	862	C							



名称	pH調整槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-70	工場棟 転換工場

単位：mm

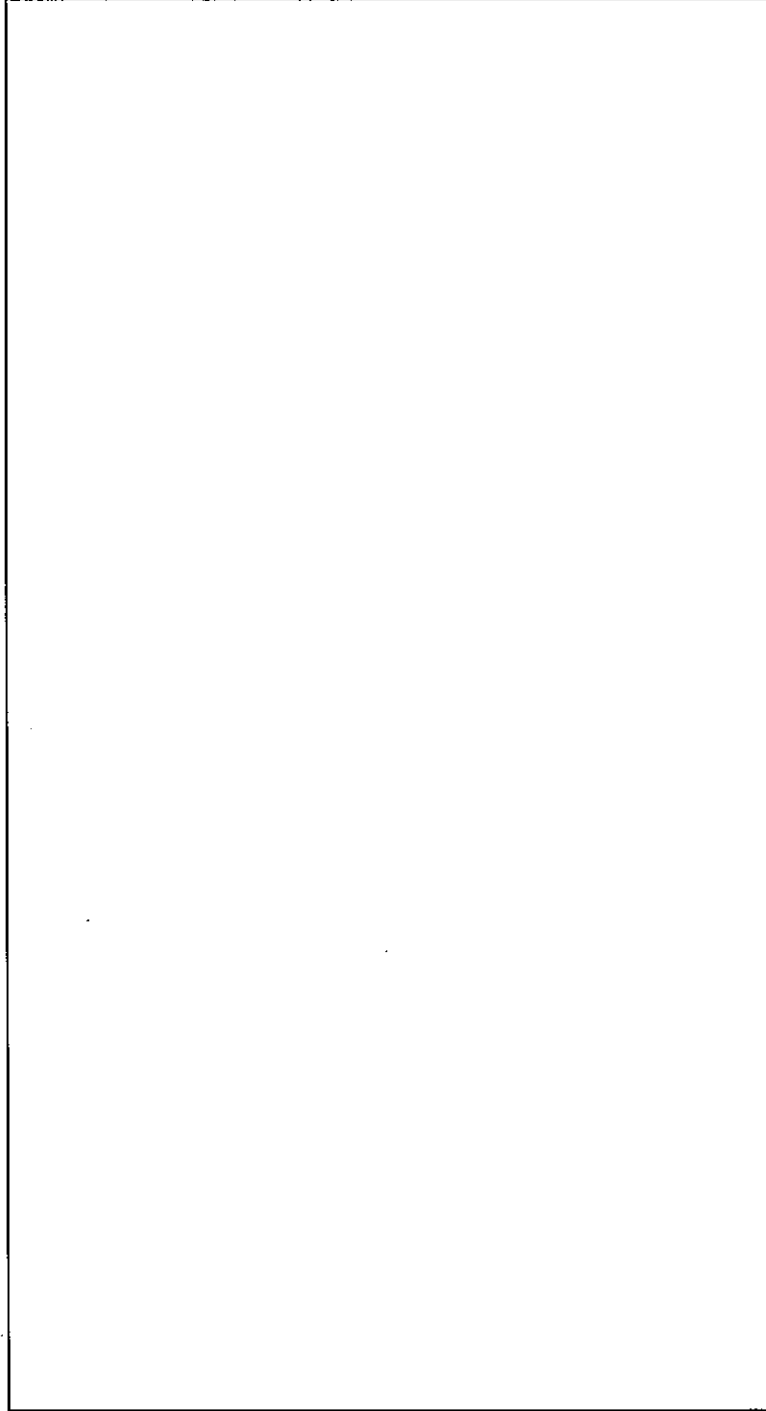
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
ろ過機 (廃液用)	312	C							
ろ過器 (3)	312-02	C							



名称	ろ過機(廃液用)・ろ過器(3) ユニット寸法図	
図番	図臨転-71	工場棟 転換工場

単位：mm

1	ユニット名称 解碎機	ユニット番号 340-01	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	---------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称
図番

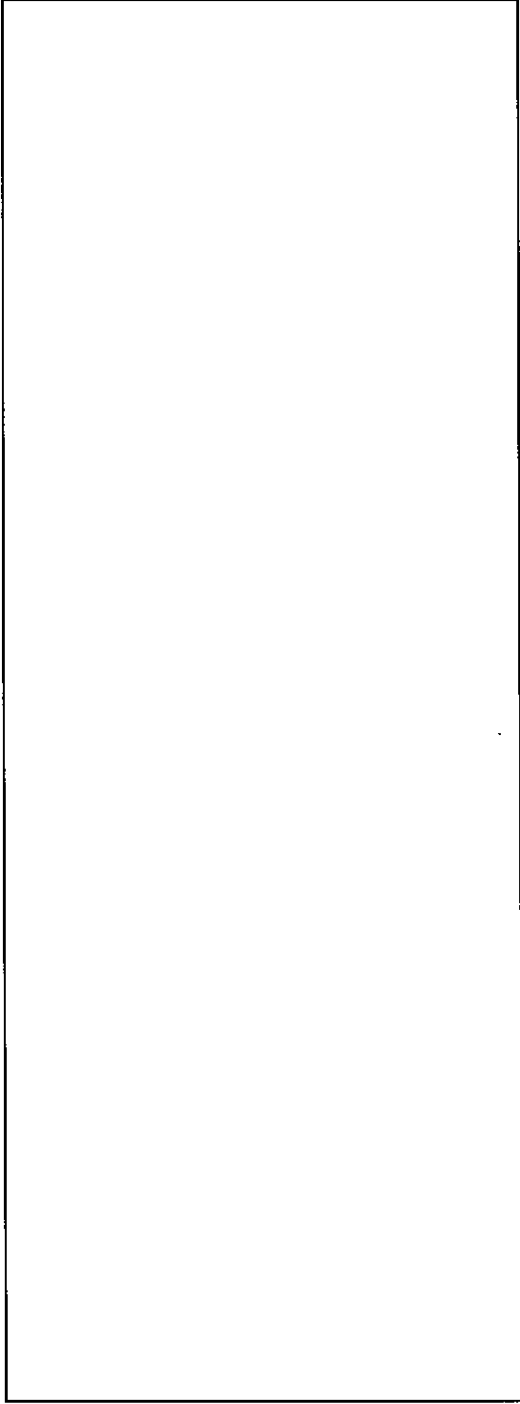
解碎機
ユニット寸法図
図臨転-73

工場棟
転換工場

単位：mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
	輸送装置	342	C							
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 40%; height: 60%;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 15%; height: 15%;"></div> </div>										
名称		輸送装置 ユニット寸法図								
図番		図臨転-74						工場棟 転換工場		

単位：mm

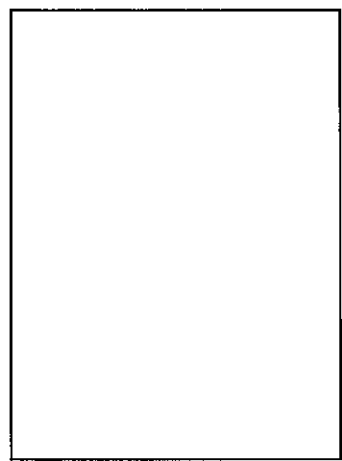
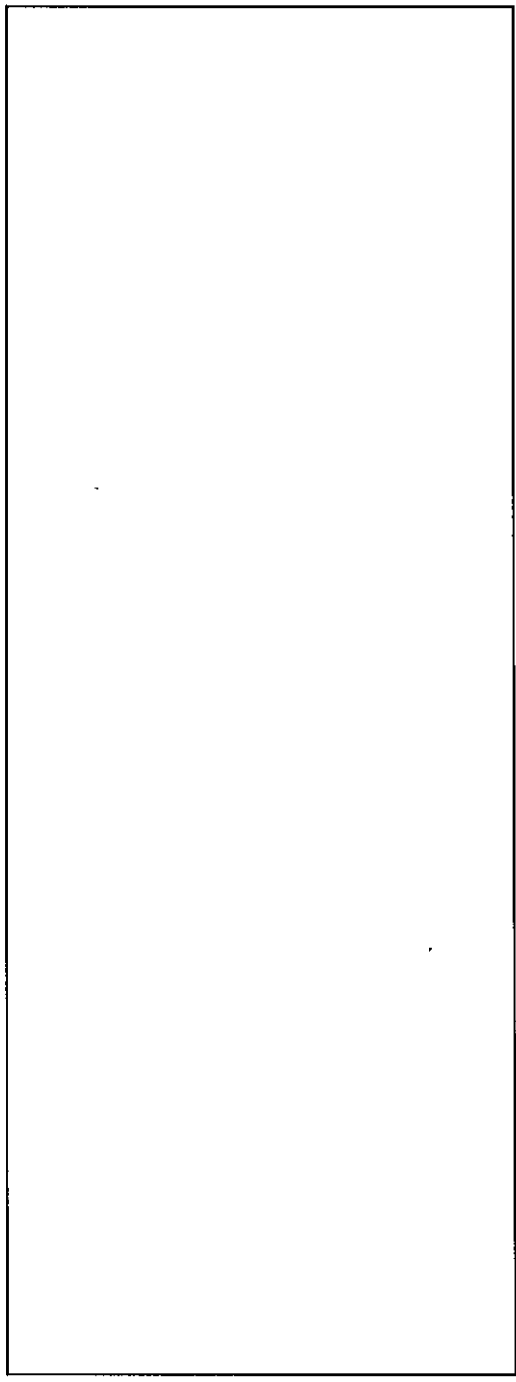
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	バックアップフィルタ(輸送装置)	836	C2							



名称	バックアップフィルタ(輸送装置) ユニット寸法図	
図番	図臨転-75	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	仮焼炉	341	C							

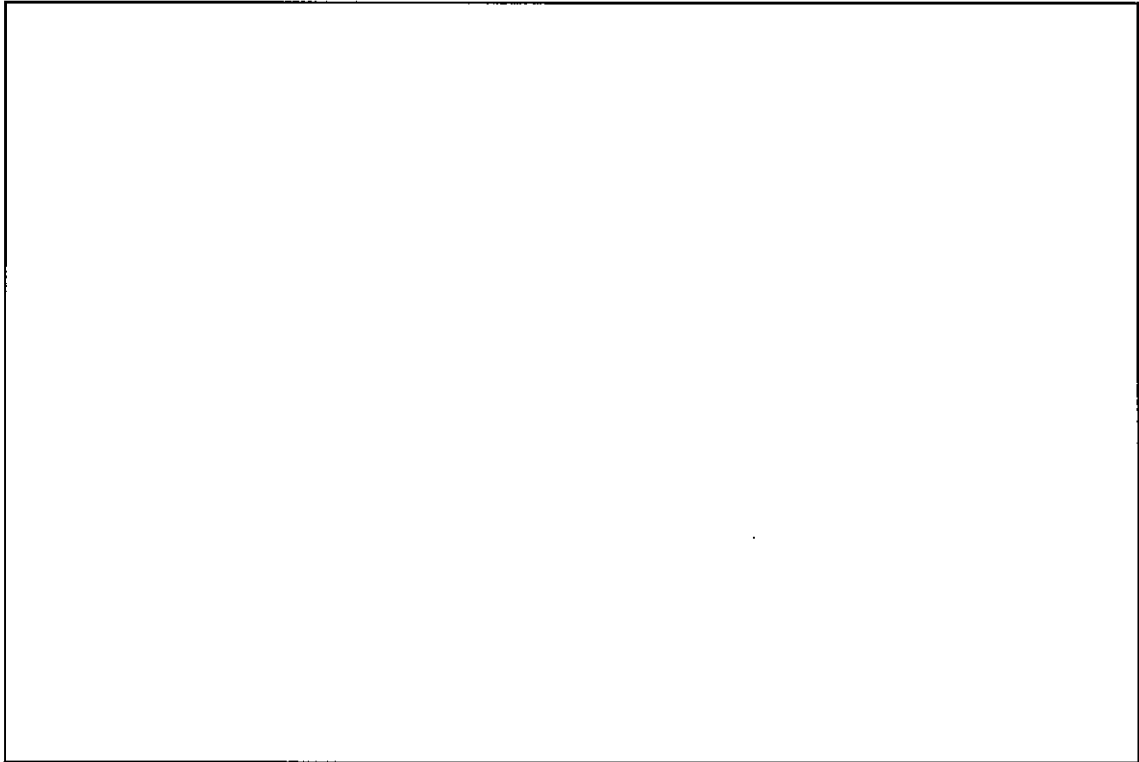


名称	仮焼炉 ユニット寸法図	
図番	図臨転-76	工場棟 転換工場

									単位 : mm		
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	
1	粉末受けホッパ 本体部	343-01	C								
<div style="border: 1px solid black; width: 30%; margin: 0 auto; height: 150px; margin-bottom: 20px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 60%; margin: 0 auto; height: 400px;"></div>											
				名称 粉末受けホッパ ユニット寸法図							
				図番 図臨転-77(1/2)					工場棟 転換工場		

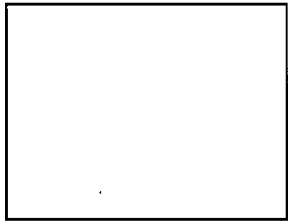
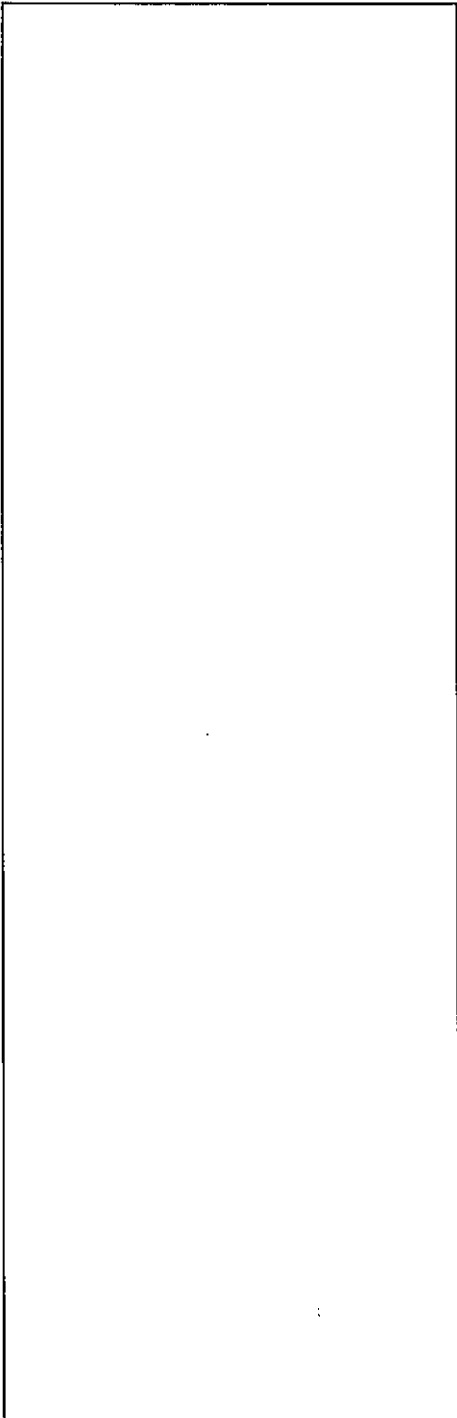
単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	粉末受けホッパ 充填ボックス部	343-02	C							



名称	粉末受けホッパ ユニット寸法図	
図番	図臨転-77(2/2)	工場棟 転換工場

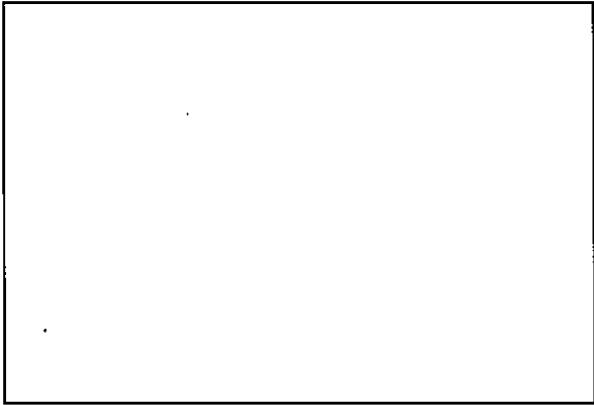
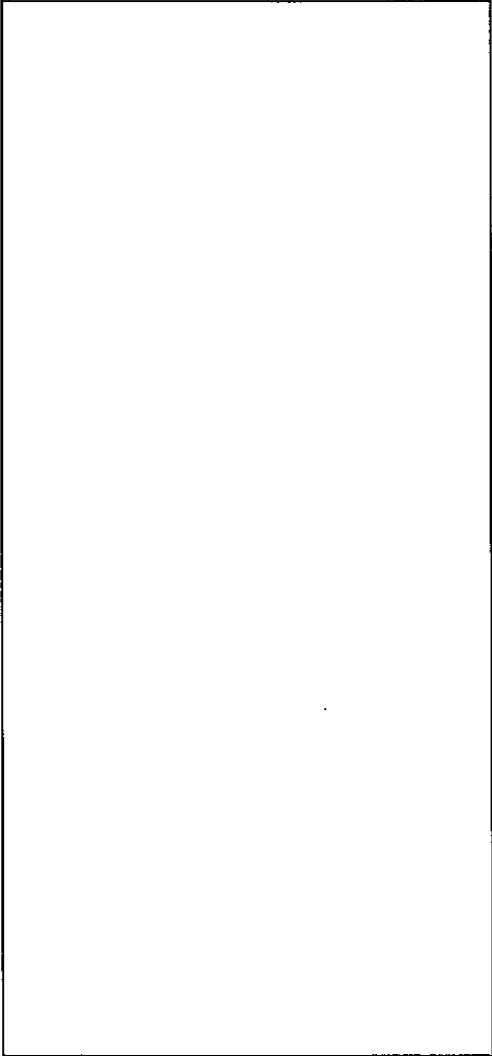
				単位: mm						
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	イオン交換装置(吸着塔)(3)	260-11	C							
2	イオン交換装置(吸着塔)(6)	260-12	C							
3	イオン交換装置(吸着塔)(9)	260-13	C							
4	イオン交換装置(吸着塔)(12)	260-14	C							
5	イオン交換装置(吸着塔)(2)	260-21	C							
6	イオン交換装置(吸着塔)(5)	260-22	C							
7	イオン交換装置(吸着塔)(8)	260-23	C							
8	イオン交換装置(吸着塔)(11)	260-24	C							
9	イオン交換装置(吸着塔)(1)	260-31	C							
10	イオン交換装置(吸着塔)(4)	260-32	C							
11	イオン交換装置(吸着塔)(7)	260-33	C							
12	イオン交換装置(吸着塔)(10)	260-34	C							



名称	イオン交換装置(吸着塔) ユニット寸法図	
図番	図臨転-78(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	フードボックス(イオン交換装置) (1)	260-41	C							
2	フードボックス(イオン交換装置) (2)	260-42	C							
3	フードボックス(イオン交換装置) (3)	260-43	C							
4	フードボックス(イオン交換装置) (4)	260-44	C							
5	フードボックス(イオン交換装置) (1)	260-51	C							
6	フードボックス(イオン交換装置) (2)	260-52	C							
7	フードボックス(イオン交換装置) (3)	260-53	C							
8	フードボックス(イオン交換装置) (4)	260-54	C							
9	フードボックス(イオン交換装置) (1)	260-61	C							
10	フードボックス(イオン交換装置) (2)	260-62	C							
11	フードボックス(イオン交換装置) (3)	260-63	C							
12	フードボックス(イオン交換装置) (4)	260-64	C							



イオン交換装置(吸着塔)

ユニット寸法図

工場棟
転換工場

図 臨転-78 (2/2)

名

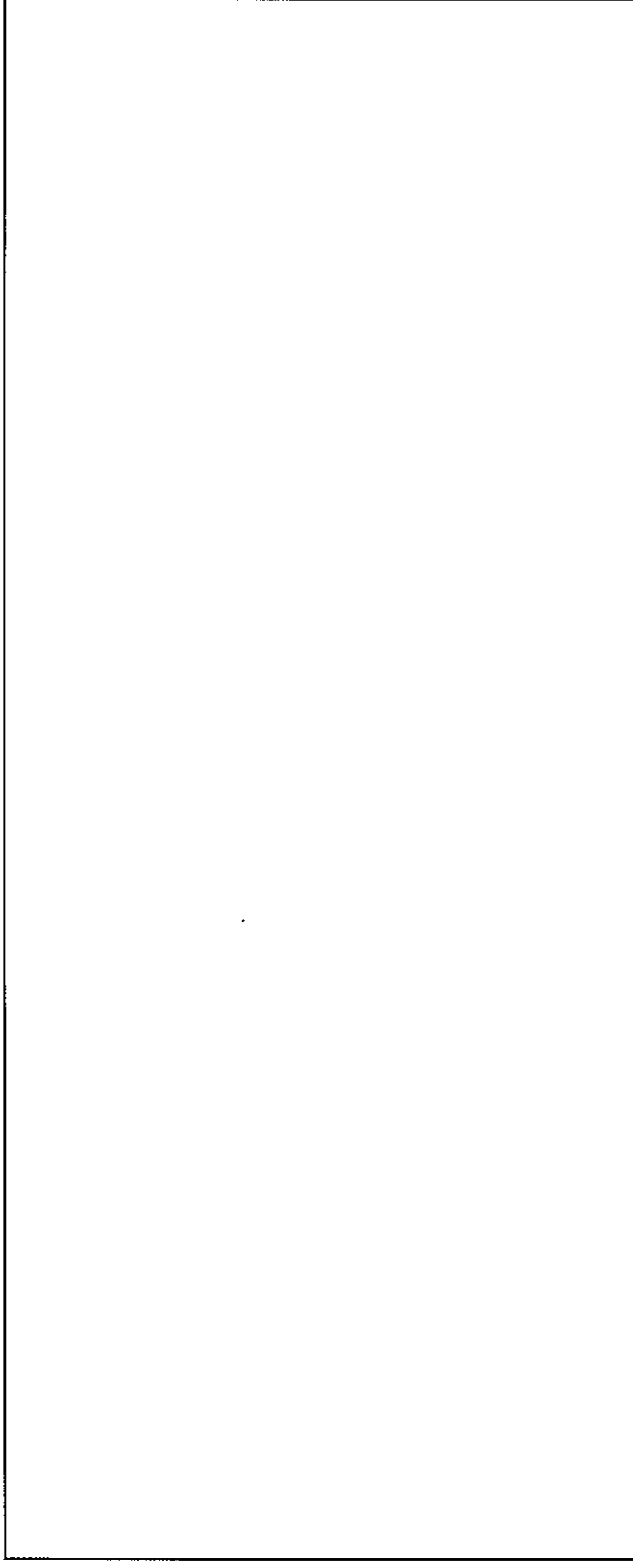
称

図

番

単位：mm

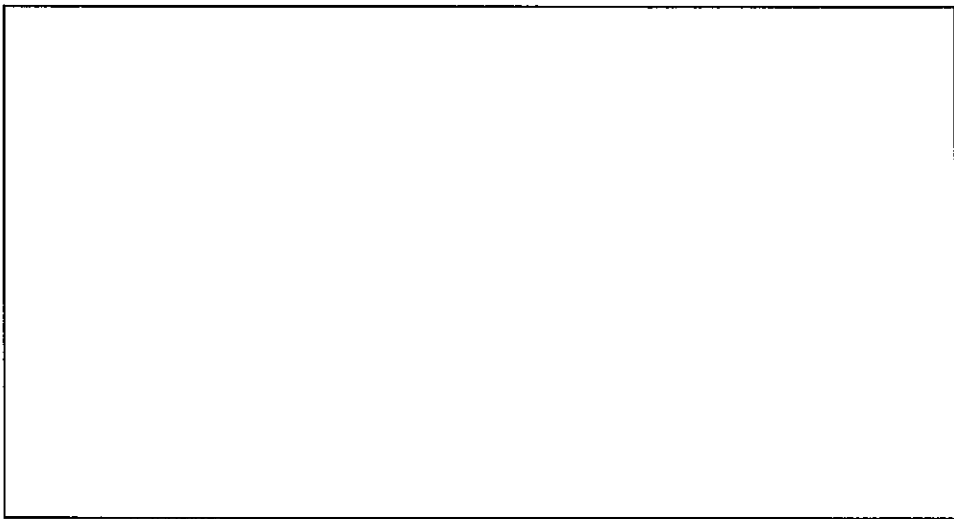
1	ユニット名称 酸洗装置 本体部	ユニット番号 224	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	酸洗装置 ユニット寸法図	
図番	図臨転-79	工場棟 転換工場

単位：mm

1	オーバーフロー液受槽	ユニット番号 224-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

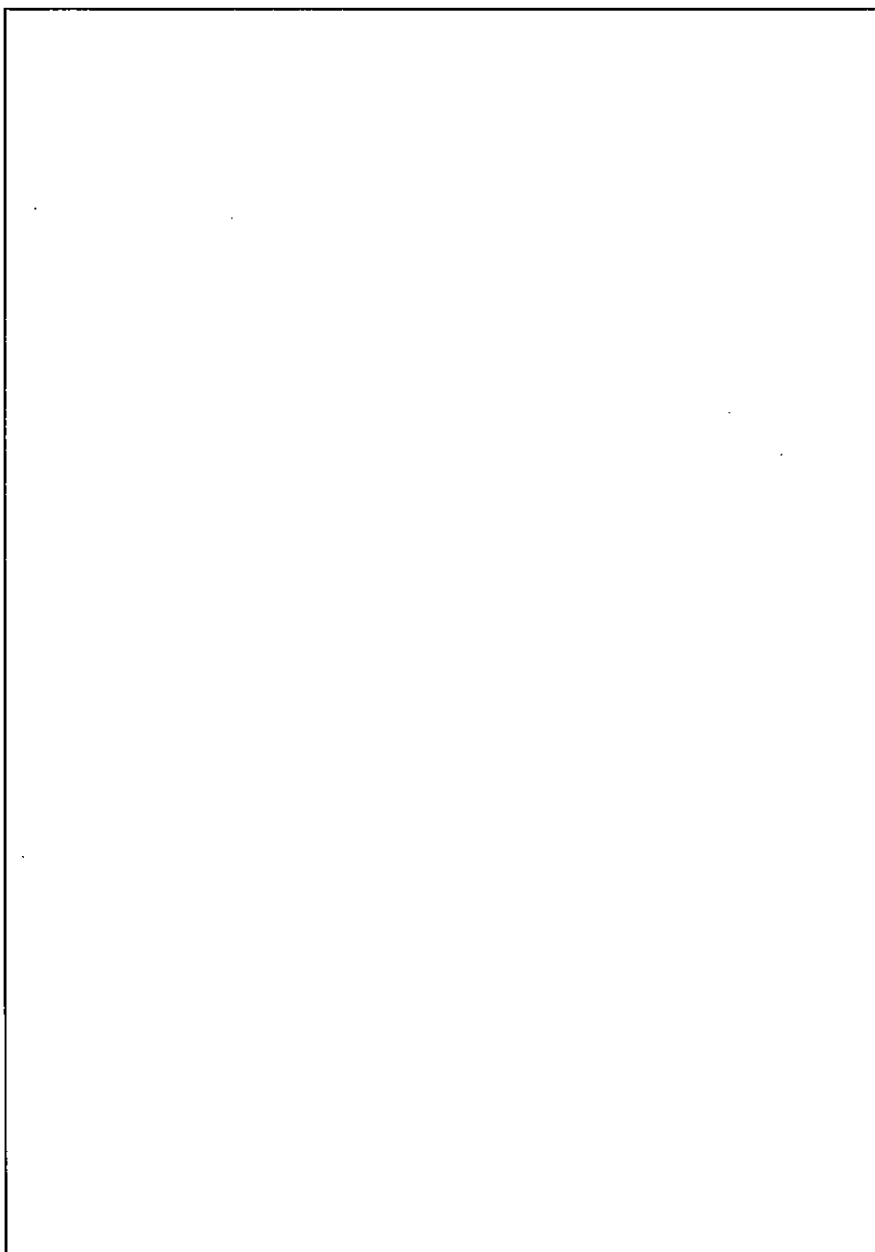


単位：mm

名称	オーバーフロー液受槽	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場

単位：mm

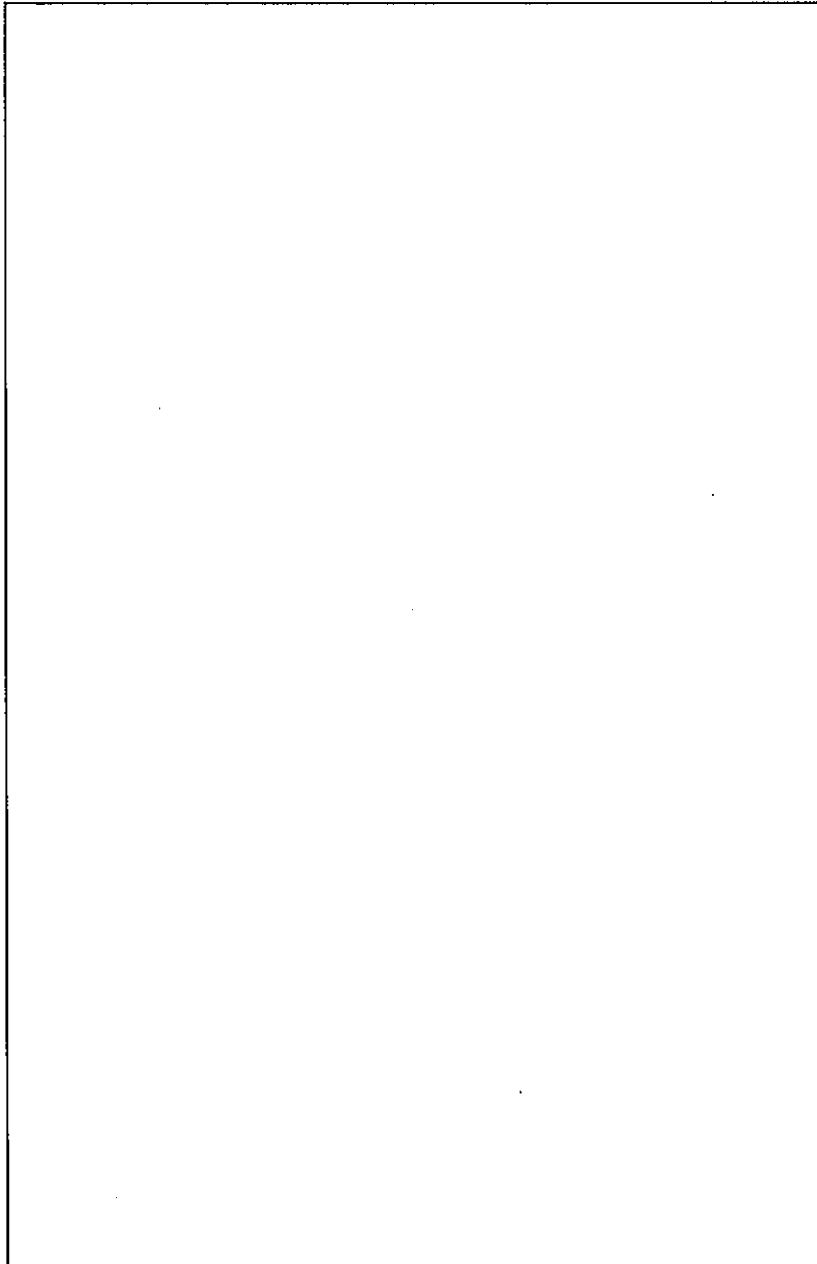
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	溶出槽(1)	420	C							
2	溶出槽(2)	422	C							



名称	溶出槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-81	工場棟 転換工場

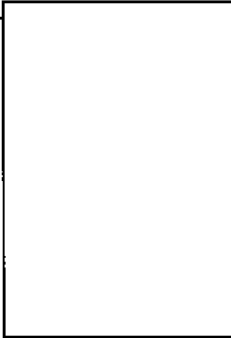
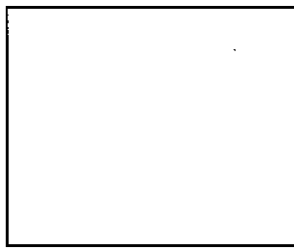
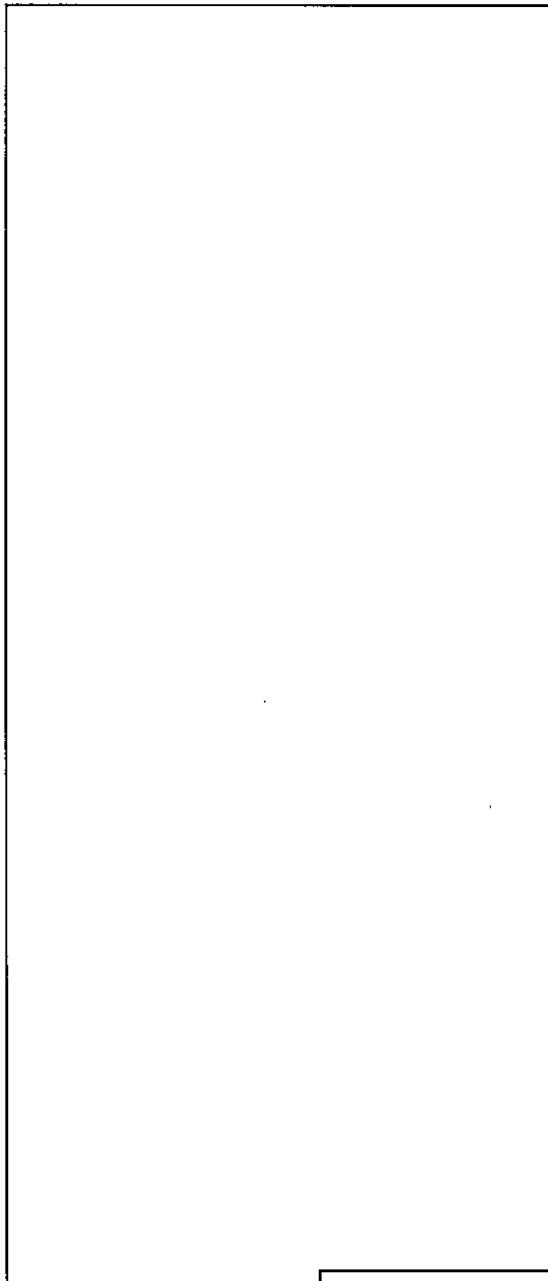
単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 抜出ボックス(1)	420-02	C							
2 抜出ボックス(2)	422-02	C							



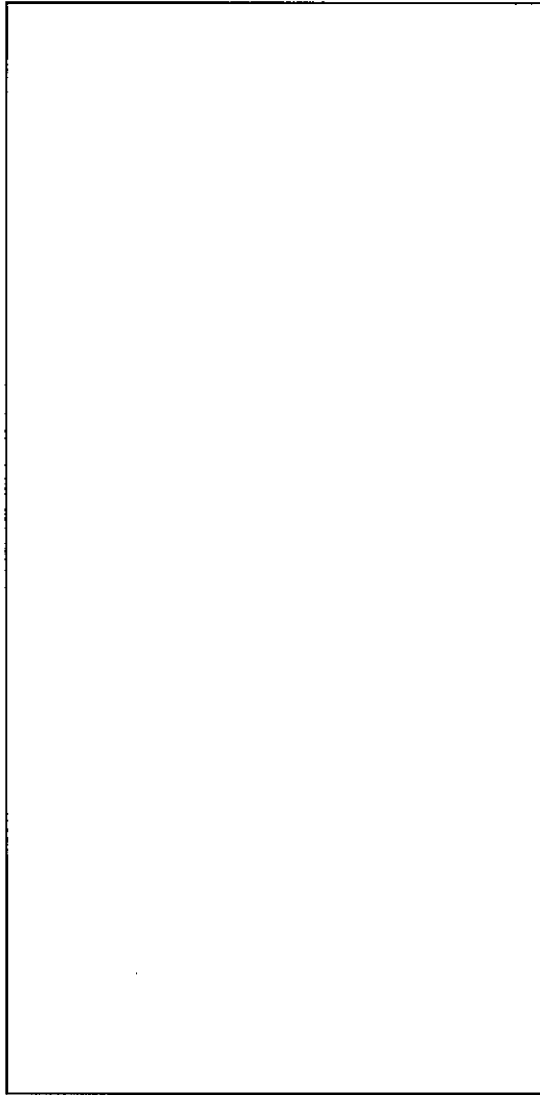
名称	抜出ボックス ユニット寸法図	
図番	図臨転-82	工場棟 転換工場

									単位：mm		
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	
1	中間槽(1) 本体部	421	C								
2	中間槽(2) 本体部	423	C								



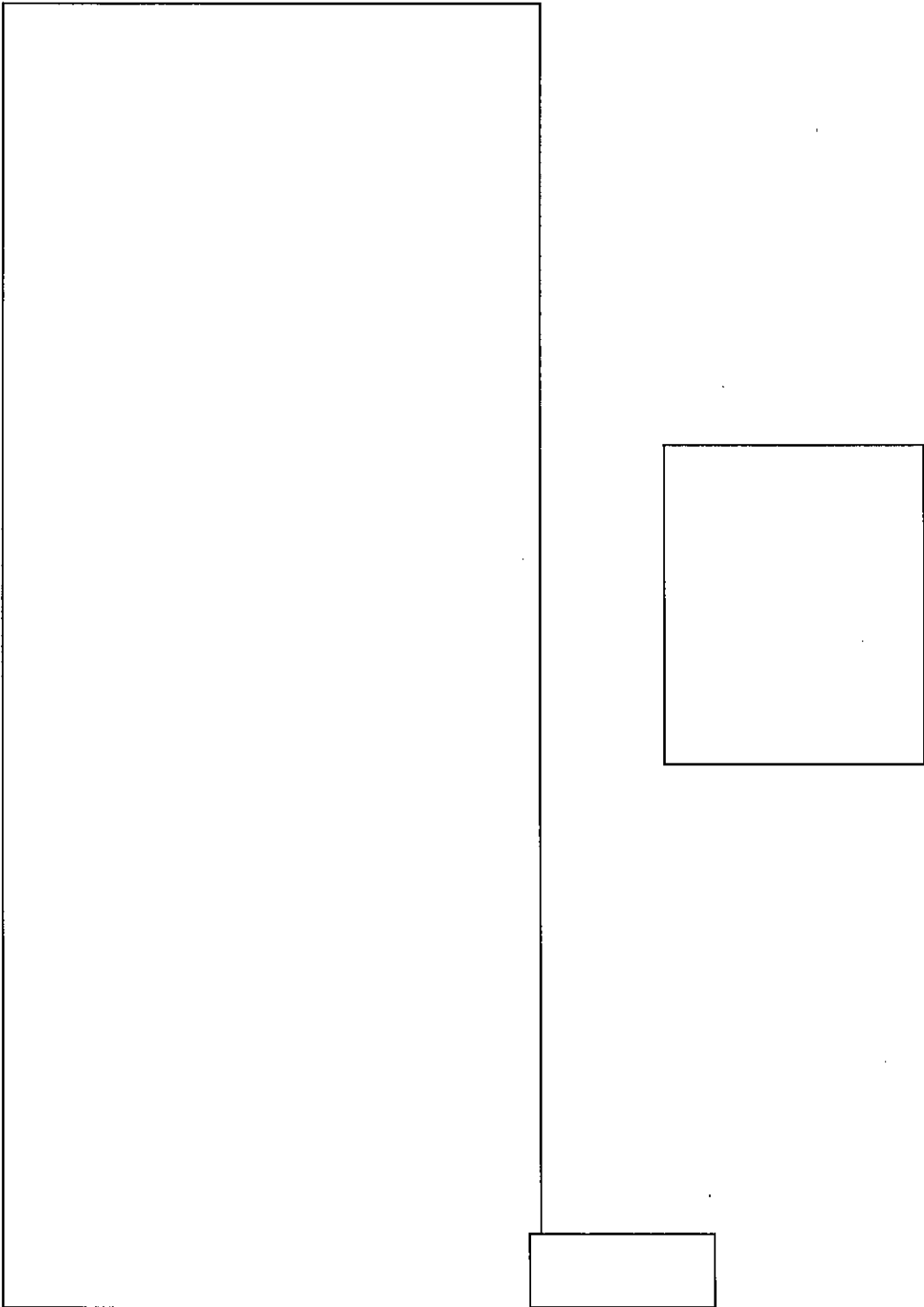
名称	中間槽 ユニット寸法図	
	図臨転-83	工場棟 転換工場

									単位：mm		
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	
1	ろ過器(中間槽) (1)	420-03	C								
2	ろ過器(中間槽) (2)	422-03	C								



名称	ろ過器(中間槽) ユニット寸法図	
図番	図臨転-84	工場棟 転換工場

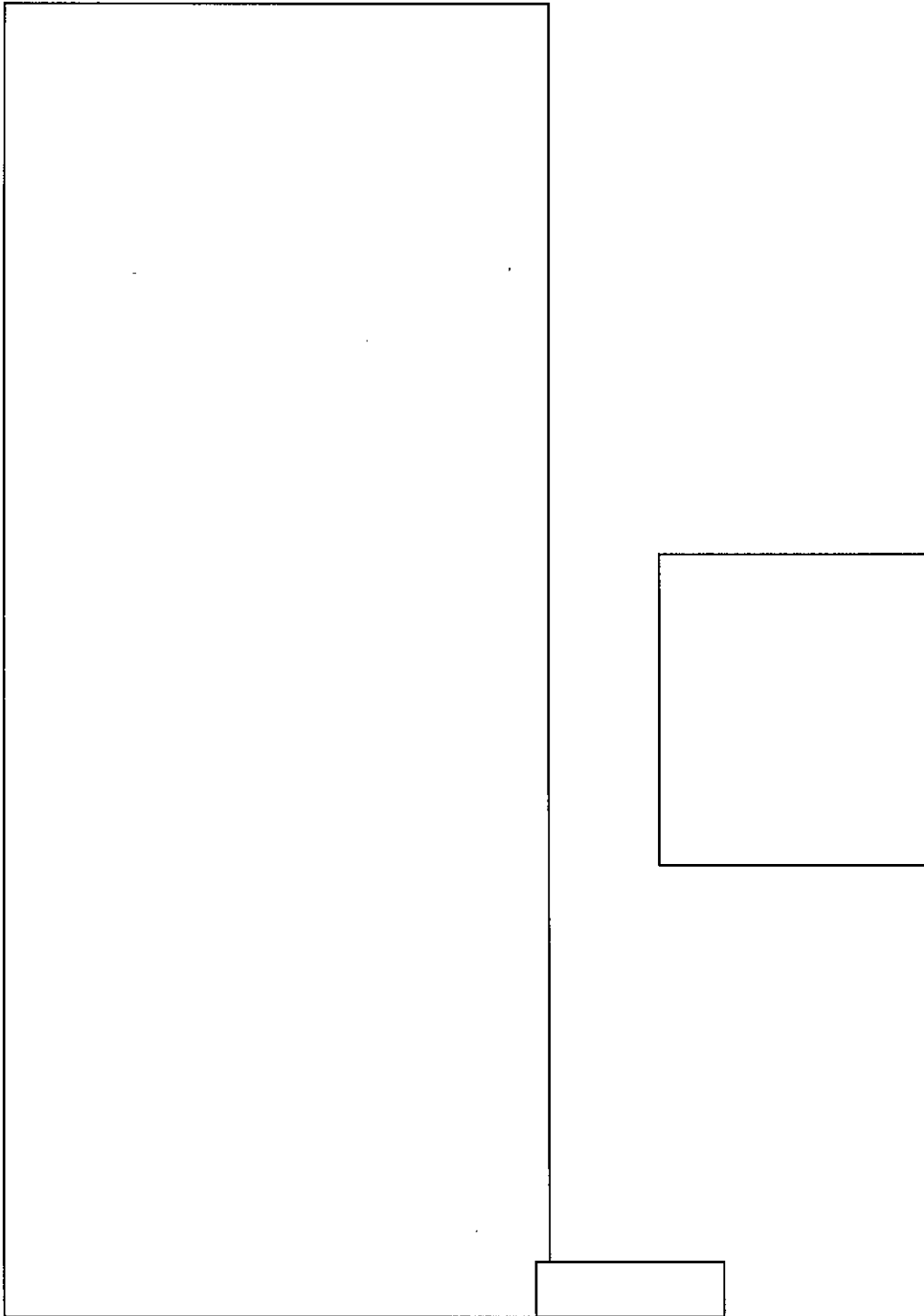
				単位：mm						
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	溶出液受槽(1) 本体部	424-01	C							
2	溶出液受槽(2)	424-02	C							
3	溶出液受槽(3)	424-03	C							



名称	溶出液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-85	工場棟 転換工場

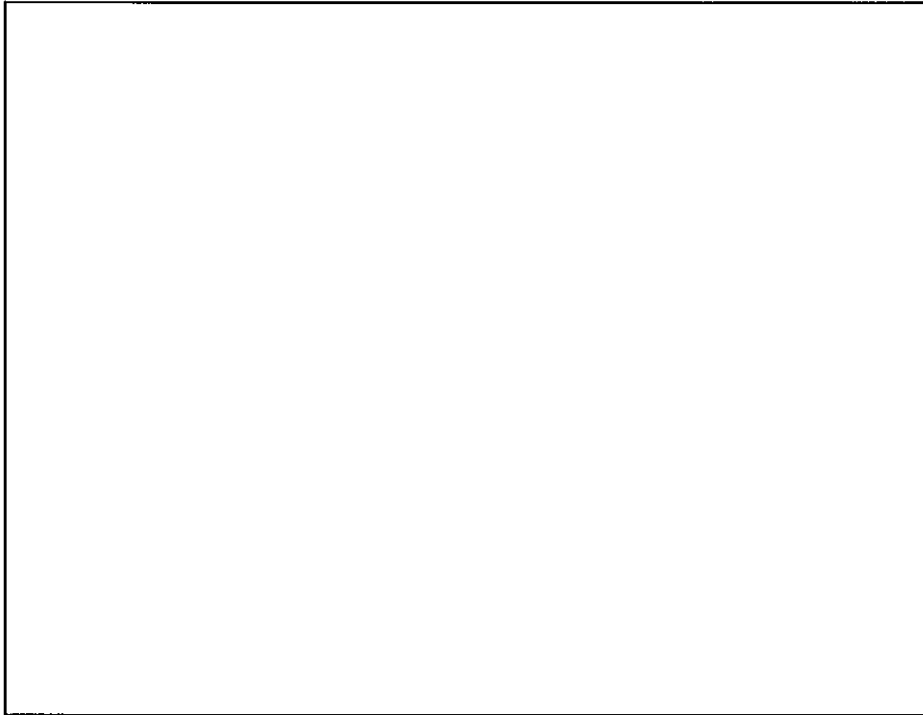
単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	リサイクル液受槽(1) 本体部	425-01	C							
2	リサイクル液受槽(2)	425-02	C							
3	リサイクル液受槽(3) 本体部	425-03	C							

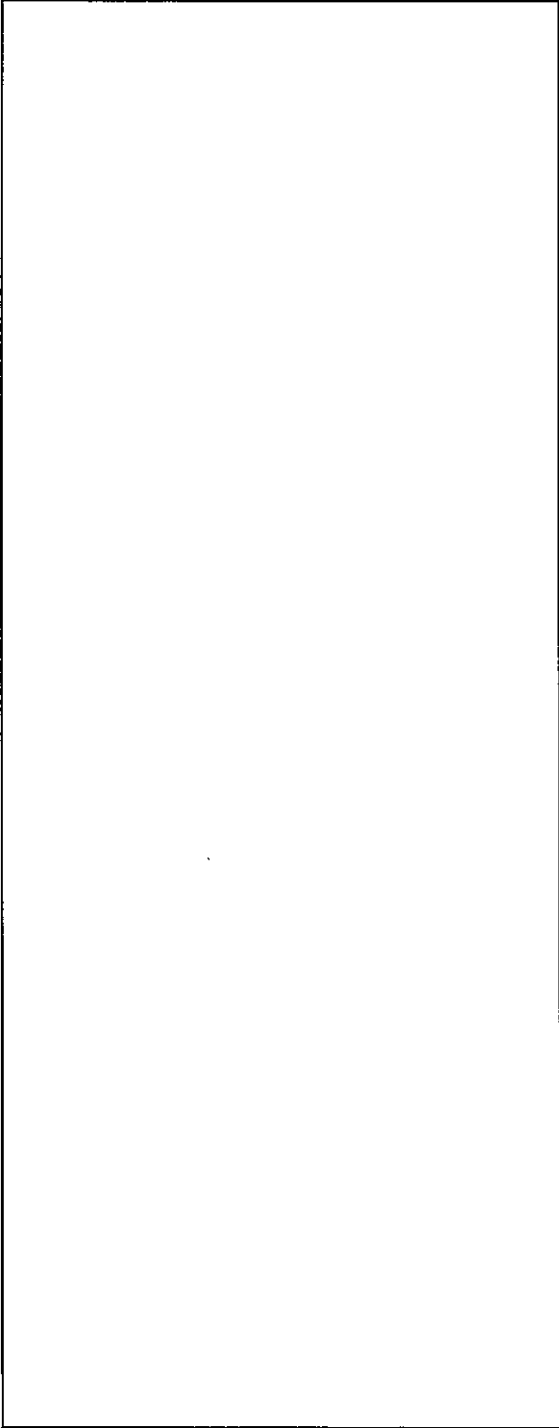
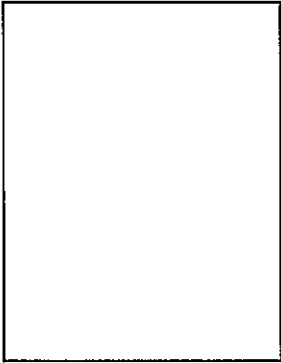


名称	リサイクル液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-86	工場棟 転換工場

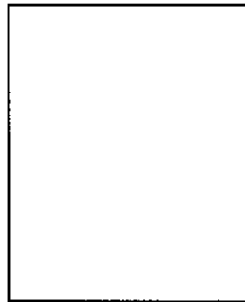
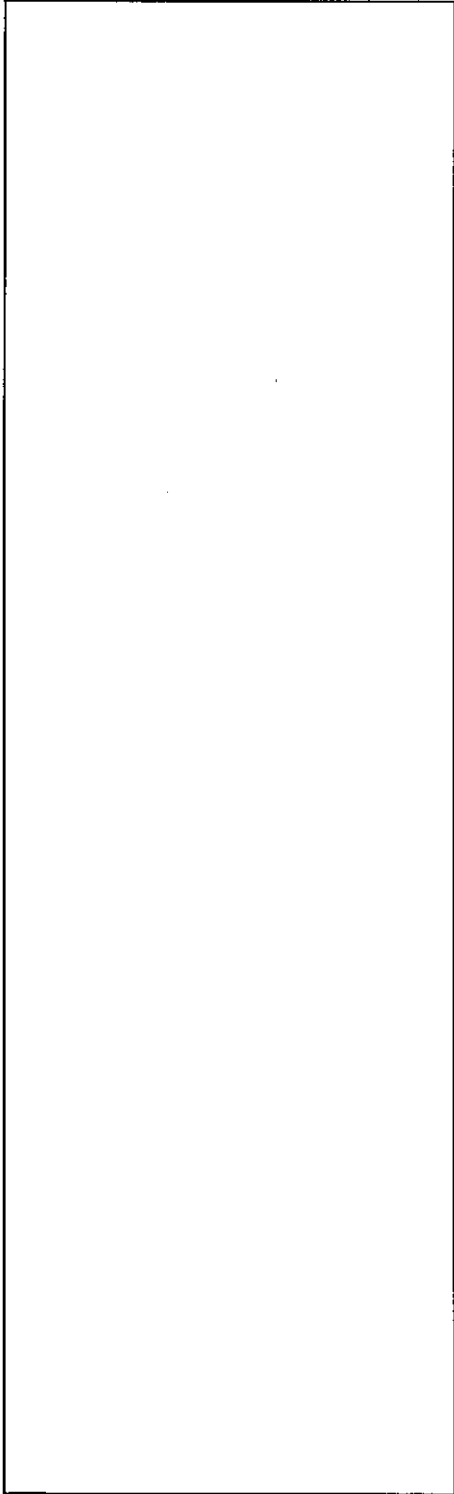
									単位：mm		
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	
1	洗浄液受槽(1) 本体部	426-02	C								



名称	洗浄液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-87(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm											
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	
1	洗浄液受槽(2)	426-01	C								
											
											
名称	洗浄液受槽 ユニット寸法図										
図番	図臨転-87(2/2)							工場棟 転換工場			

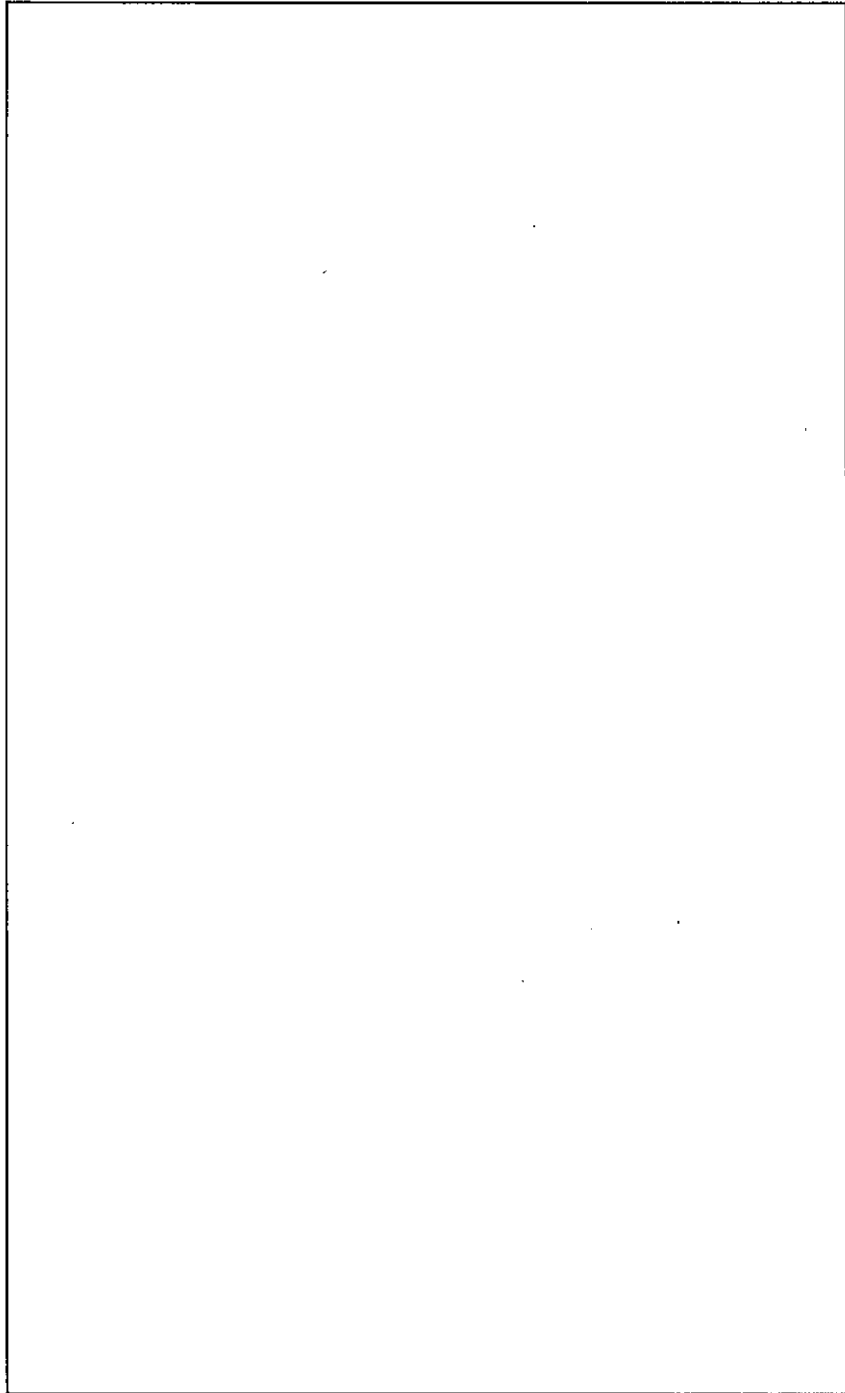
				単位：mm						
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	沈殿槽(1) 本体部	427-01	C							
2	沈殿槽(2)	427-02	C							



名称	沈殿槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-88	工場棟 転換工場

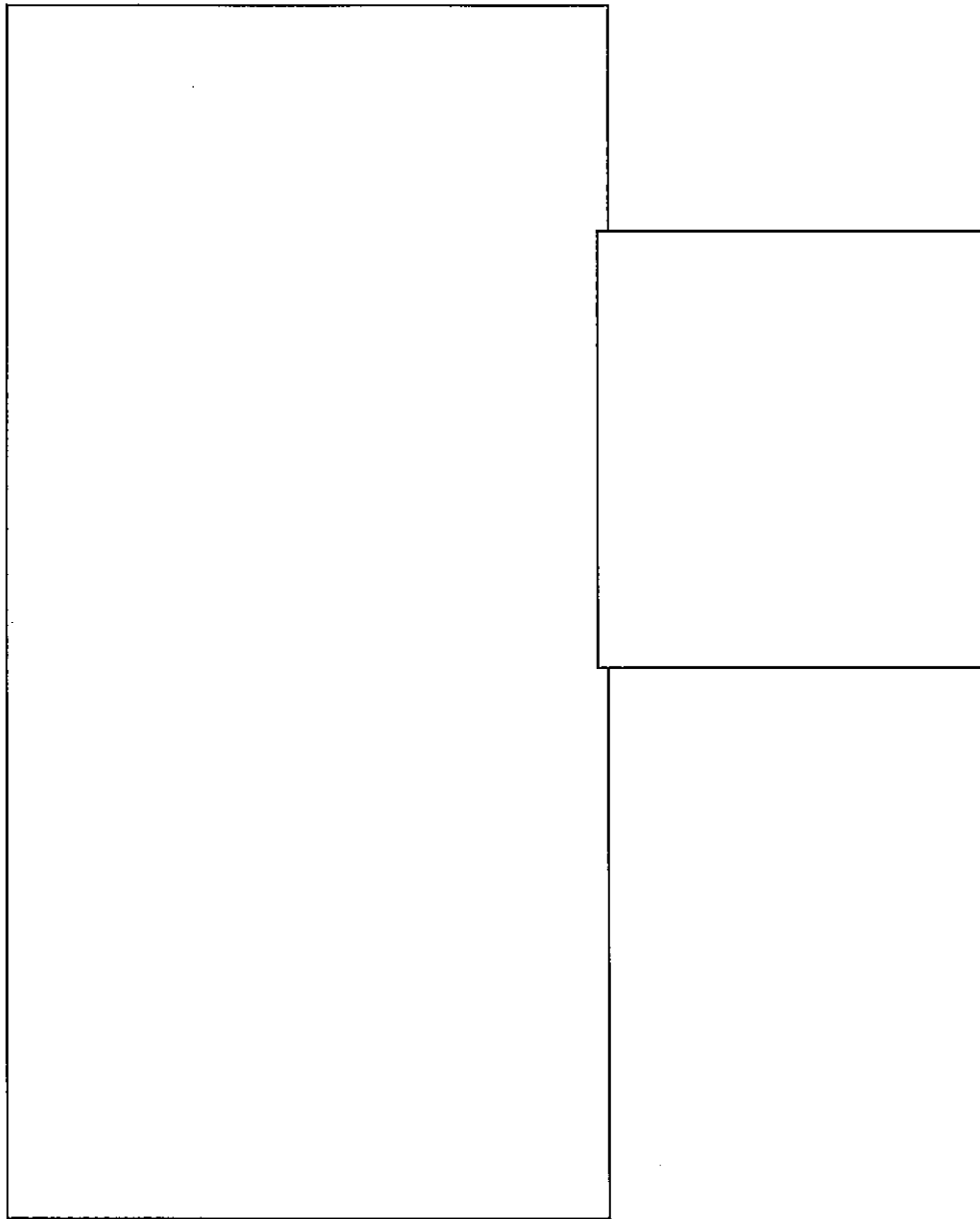
単位：mm

1	ユニット名称 遠心分離機	ユニット番号 428	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	-----------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



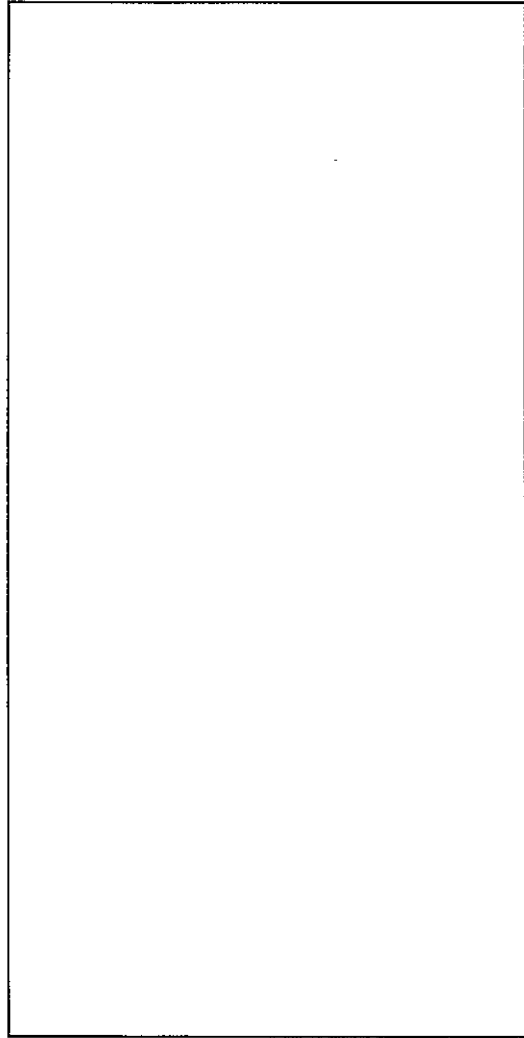
名称	遠心分離機	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	図臨転-89	

									単位: mm		
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	
1	ろ液受槽 本体部	428-01	C								



名称	ろ液受槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-90	工場棟 転換工場

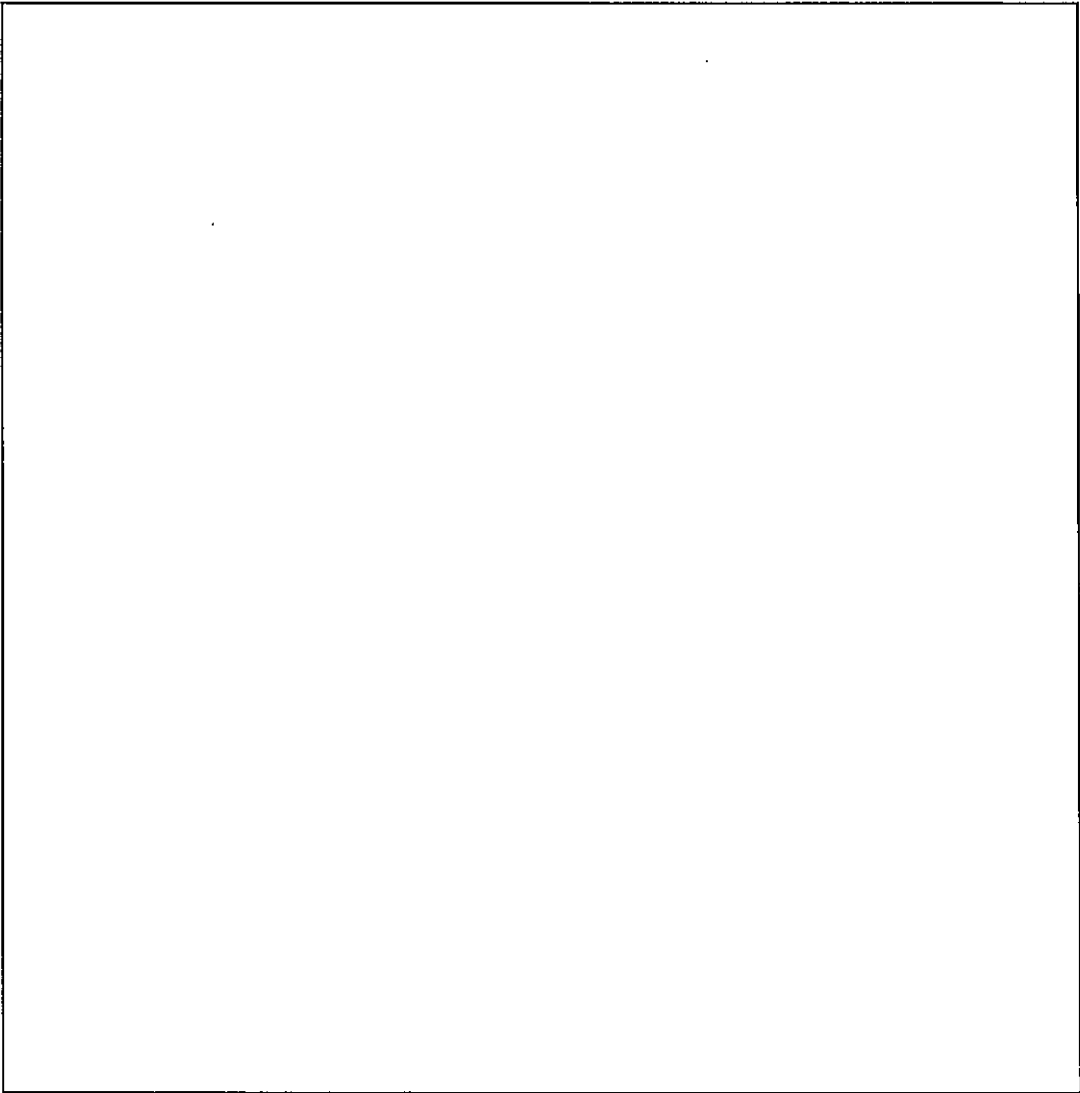
									単位：mm	
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	仕上げろ過器	428-02	C							



名称	仕上げろ過器 ユニット寸法図	
図番	図臨転-91	工場棟 転換工場

単位：mm

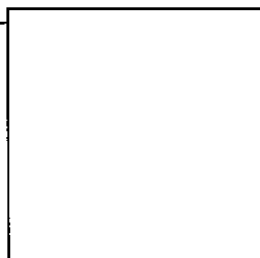
1	ユニット名称 乾燥機	ユニット番号 429	形状記号 C2	X	Y	Z	D	x	y	z
---	---------------	---------------	------------	---	---	---	---	---	---	---



名称	乾燥機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-92	工場棟 転換工場

単位：mm

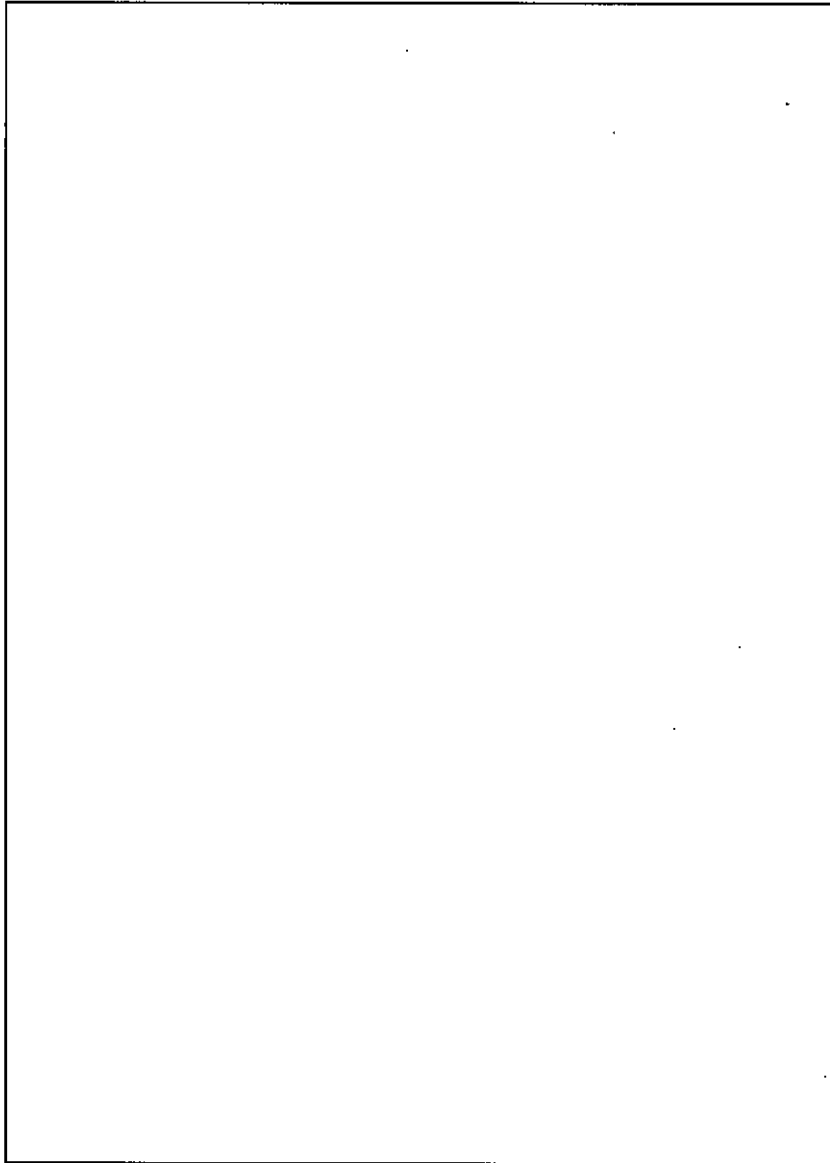
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	乾燥排気フィルタ	429-01	C							



名称	乾燥排気フィルタ ユニット寸法図	
図番	図臨転-93	工場棟 転換工場

単位：mm

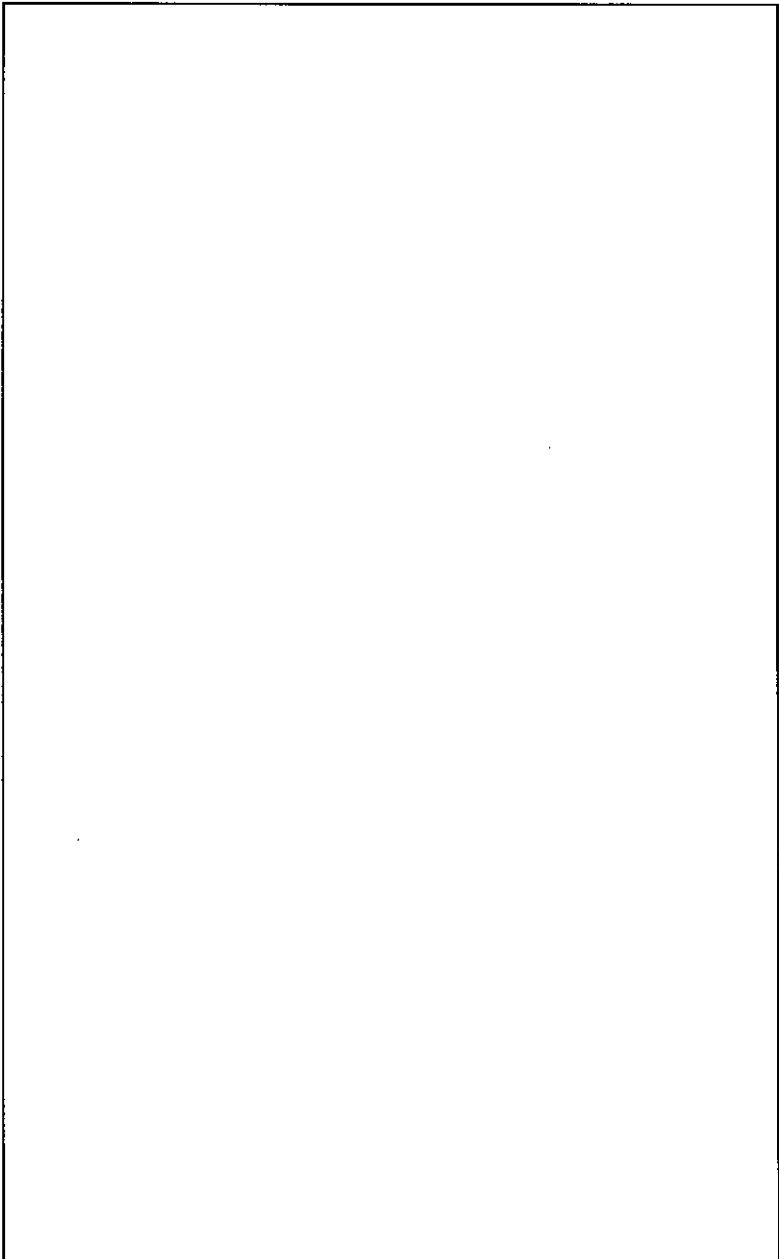
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 ADU受ホツバ	429-02	C							
2 ADU抜出ボックス	429-03	C							



名称	ADU受ホツバ・ADU抜出ボックス ユニット寸法図	
図番	図臨転-94	工場棟 転換工場

単位：mm

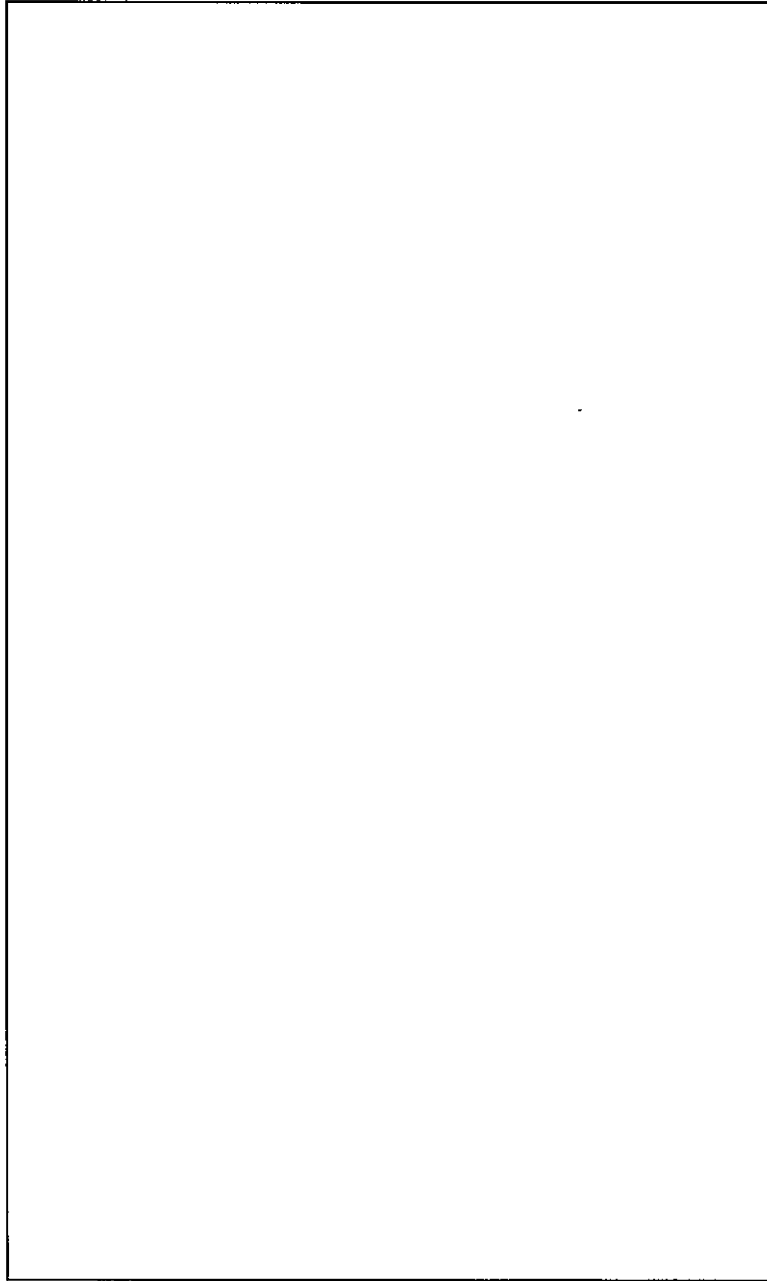
1	ユニット名称 粉砕機	ユニット番号 216	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	---------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉砕機 ユニット寸法図	
図番	臨転-95	工場棟 転換工場

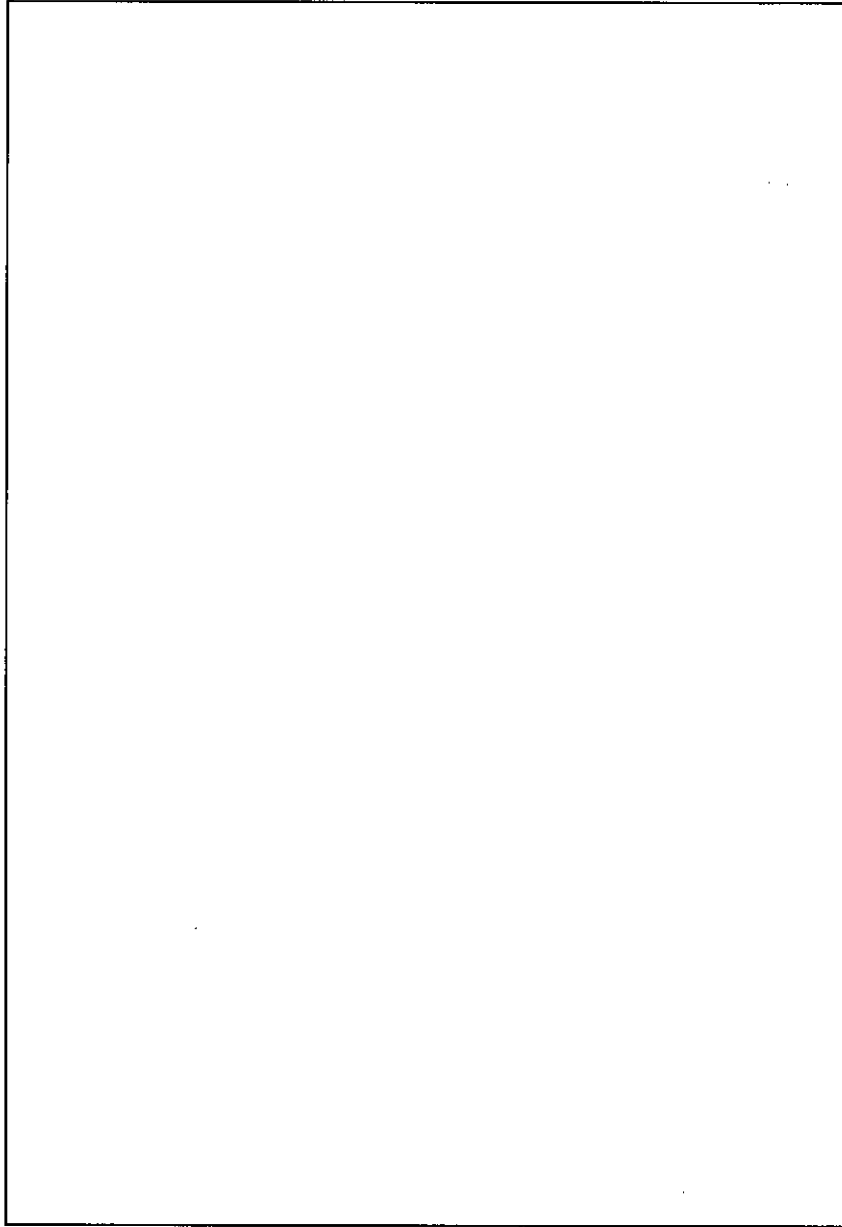
単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 スクラップ仮焼炉	217	B							
2 スクラップ仮焼炉	218	B							



名称	スクラップ仮焼炉 ユニット寸法図	
図番	図臨転-96	工場棟 転換工場

									単位 : mm		
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	
1	ヒュームフード(1)	215-01	C								



名称	ヒュームフード(1) ユニット寸法図	
図番	図臨転-97	工場棟 転換工場

単位：mm

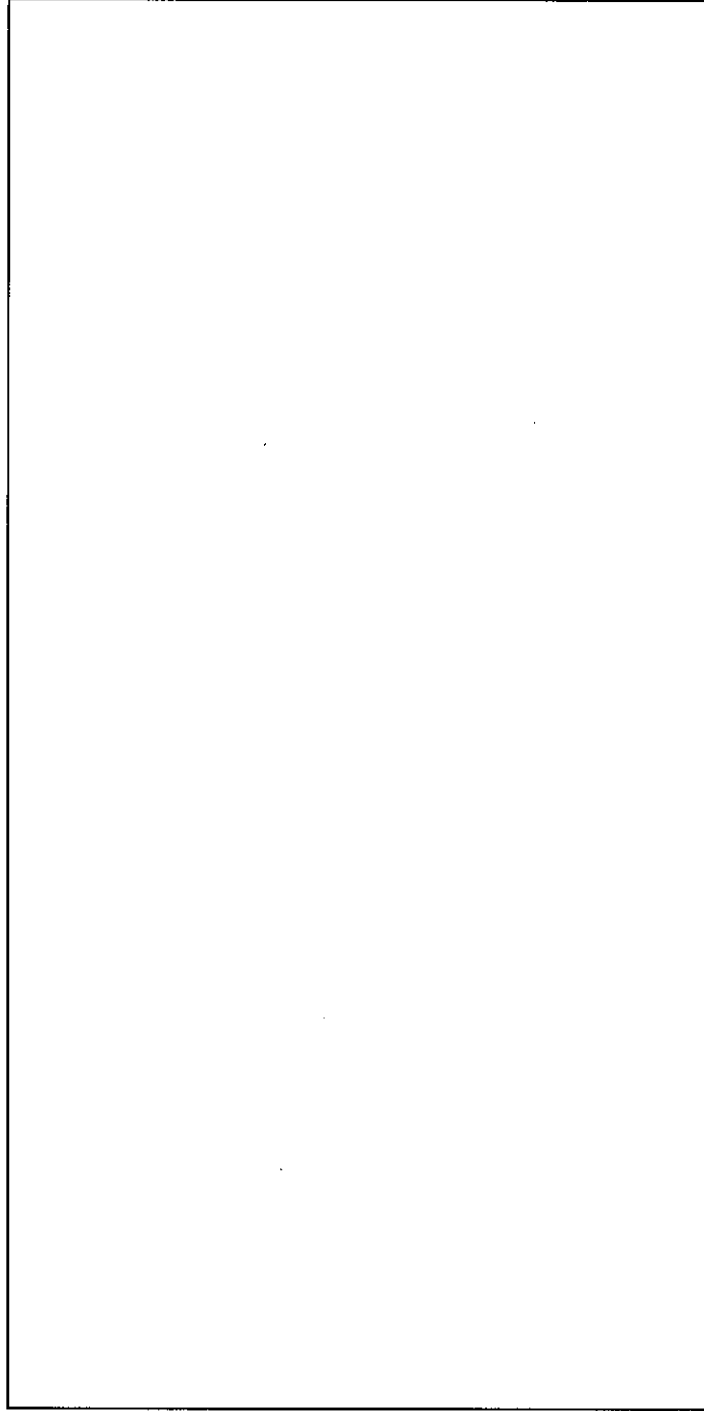
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 ヒュームフード(2)	223	C							
2 箱型乾燥機	222	B							



名称	ヒュームフード(2)・箱型乾燥機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-98	工場棟 転換工場

単位：mm

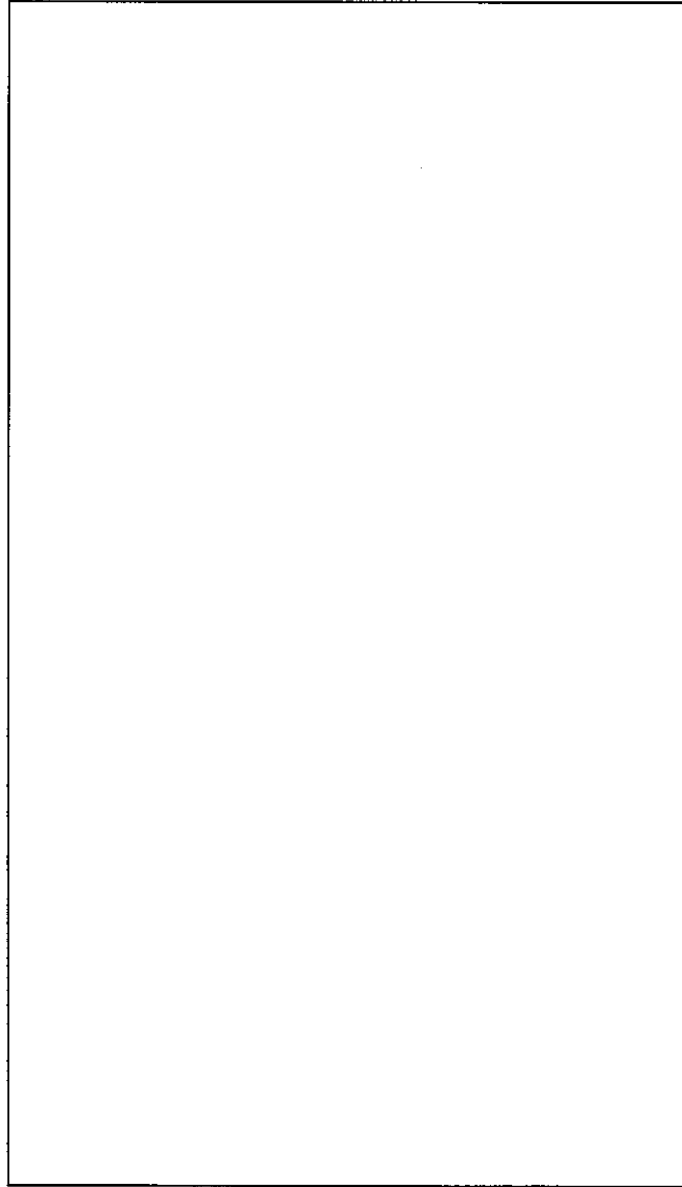
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 回転混合機	415-01	C2							
2 回転混合機	415-02	C							



名称	回転混合機 ユニット寸法図	
図番	図臨転-99	付属建物 除染室・分析室

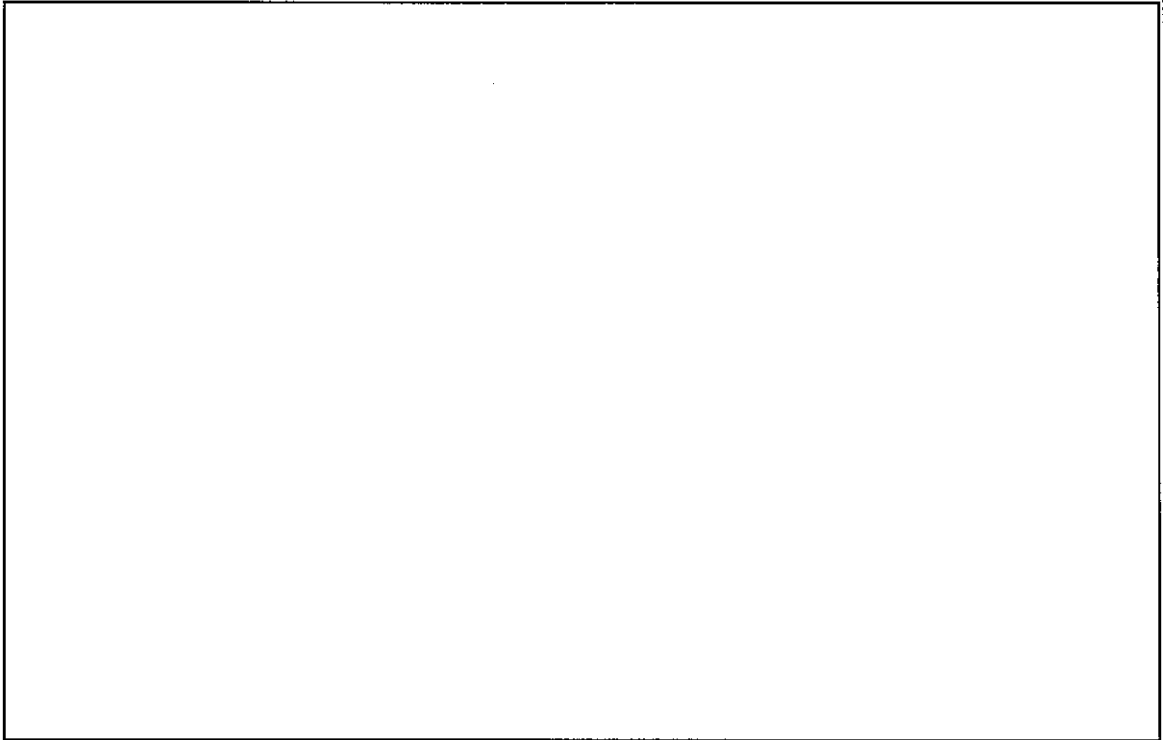
単位：mm

1	ユニット名称 粉末回収ボックス	ユニット番号 416	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉末回収ボックス ユニット寸法図	
図番	図臨転-100	付属建物 除染室・分析室

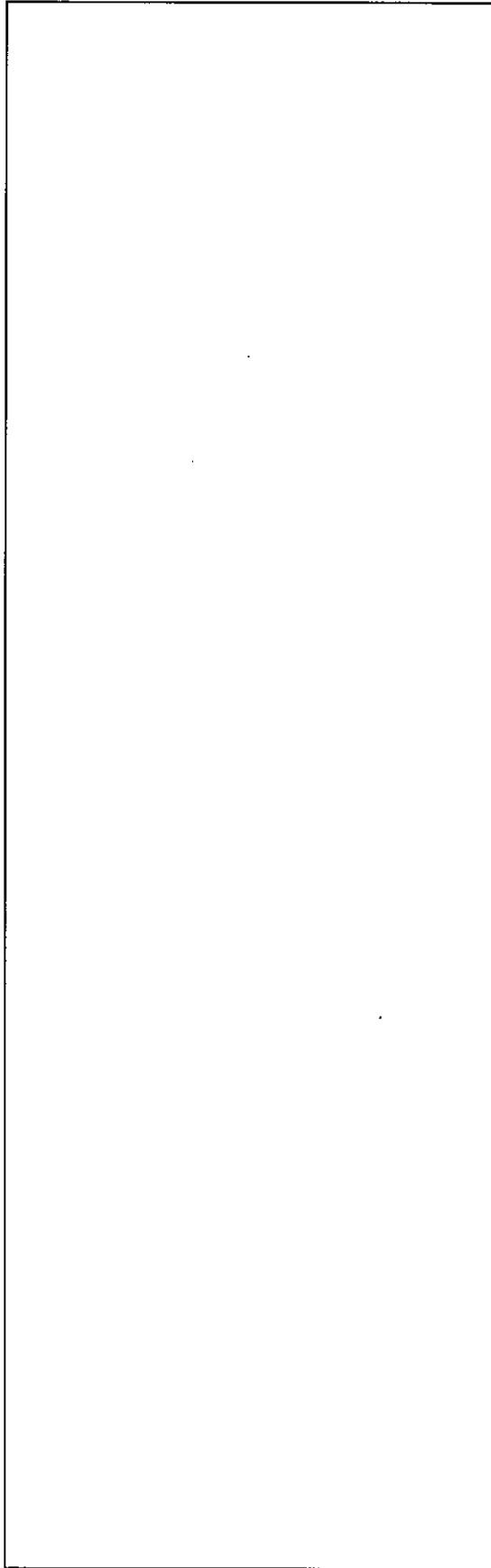
										単位：mm
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	スクラップ貯蔵棚(粉末用)	352	B							



名称	スクラップ貯蔵棚(粉末用) ユニット寸法図	
図番	図臨転-101	工場棟 転換工場

単位：mm

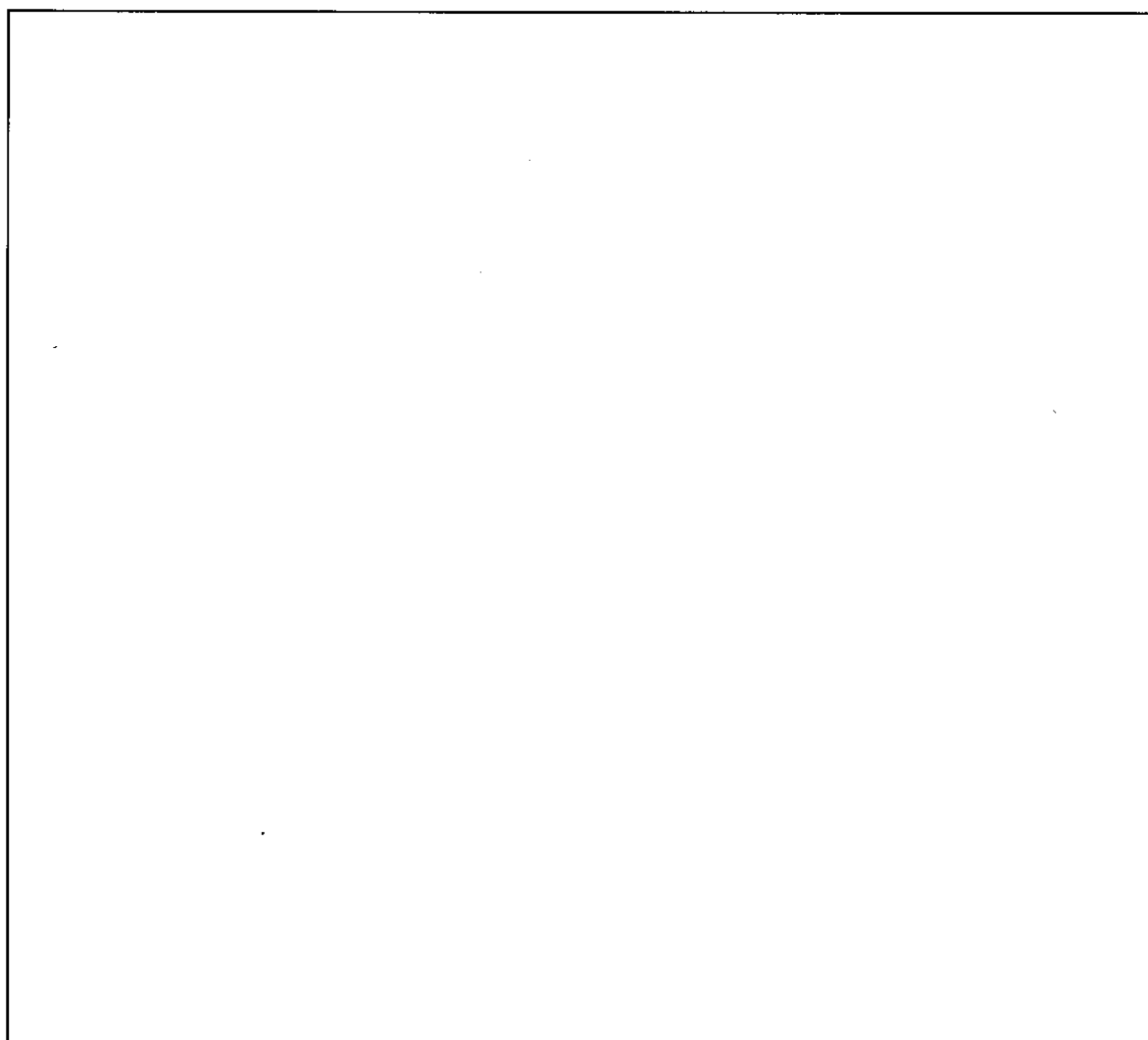
1	ユニット名称 仕掛品貯蔵棚(1)～(3)	ユニット番号 351	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	仕掛品貯蔵棚 ユニット寸法図	
図番	図臨転-102	工場棟 転換工場

単位：mm

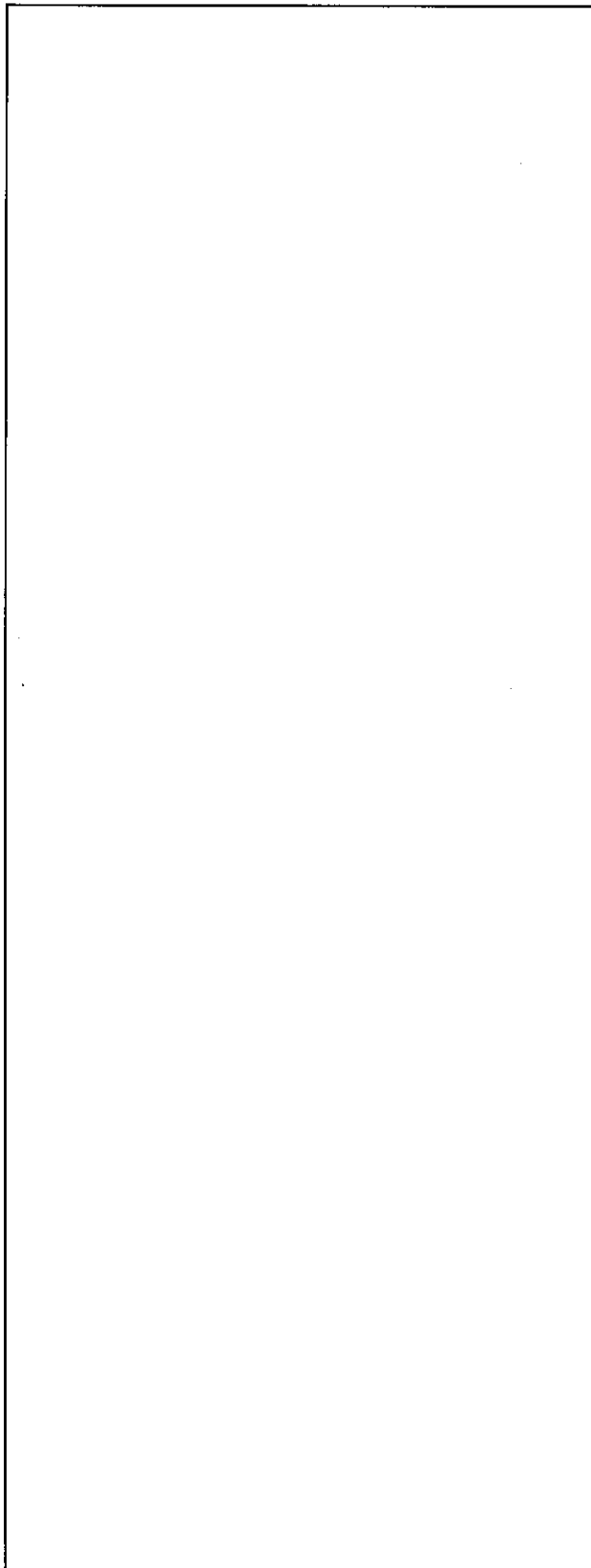
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	中間仕掛品一時貯蔵棚(1)	250	B							
2	中間仕掛品一時貯蔵棚(2)	251	B							



名称	中間仕掛品一時貯蔵棚 ユニット寸法図	
図番	図臨転-103	工場棟 転換工場

単位：mm

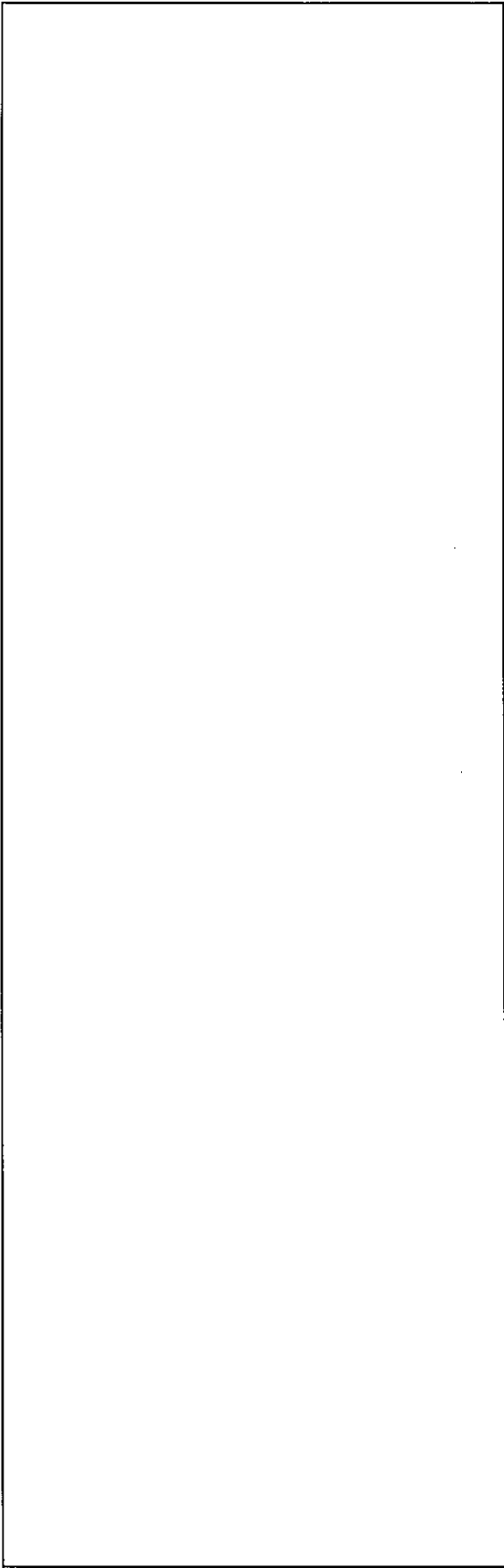
1	ユニット名称 運搬台車(1)～(3)	ユニット番号 254	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	運搬台車 ユニット寸法図
図番	図臨転-104(1/2) 工場棟 転換工場

単位：mm

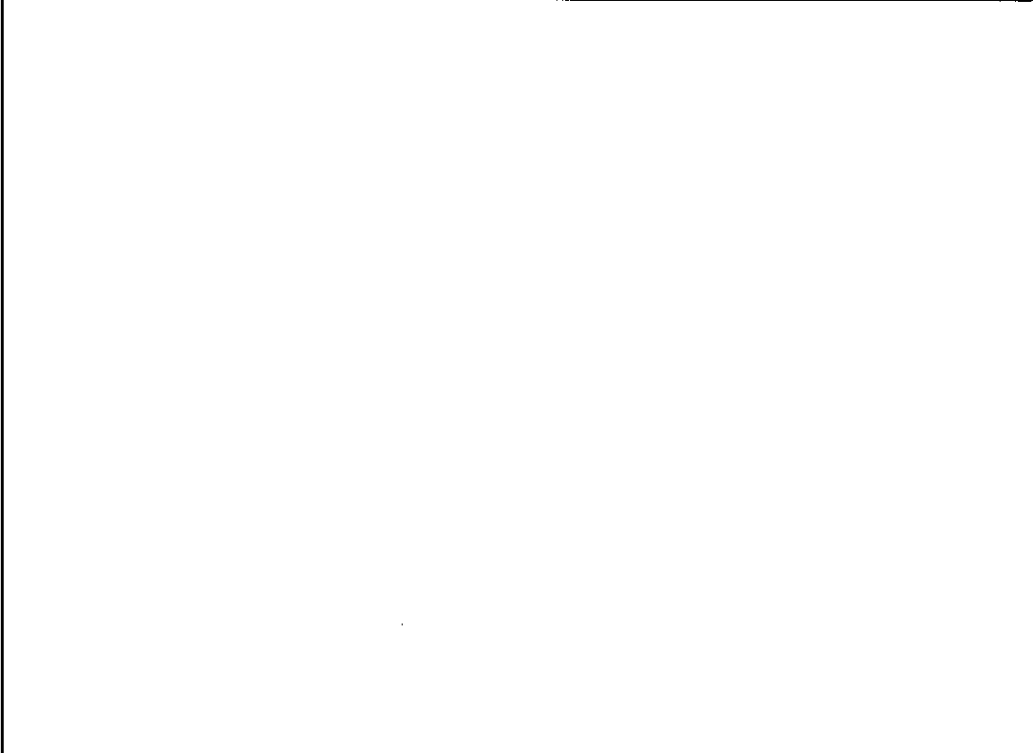
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 運搬台車(4)～(7)	255	B							



名称	運搬台車 ユニット寸法図	
図番	図臨転-104(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

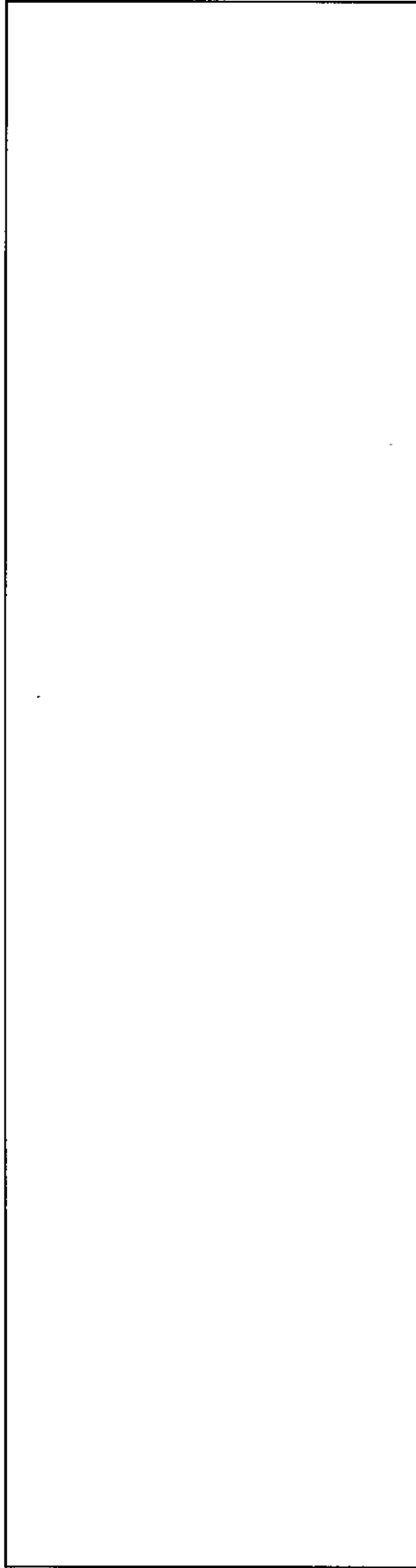
1	ユニット名称 シリンダ貯蔵架台(1)～(3)	ユニット番号 100	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	---------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	シリンダ貯蔵架台(1)～(3) ユニット寸法図	
図番	図臨転-105	工場棟 転換工場

単位：mm

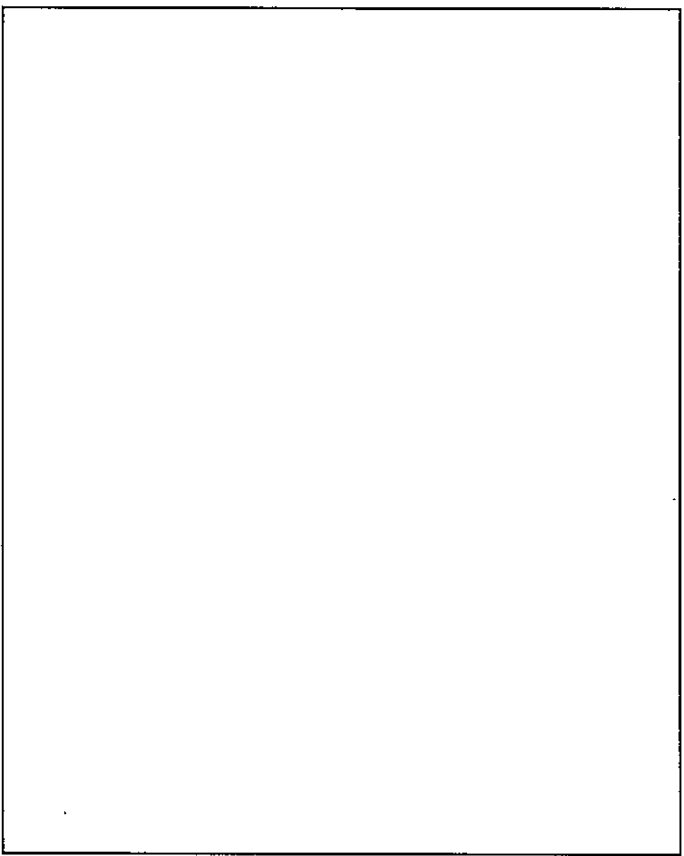
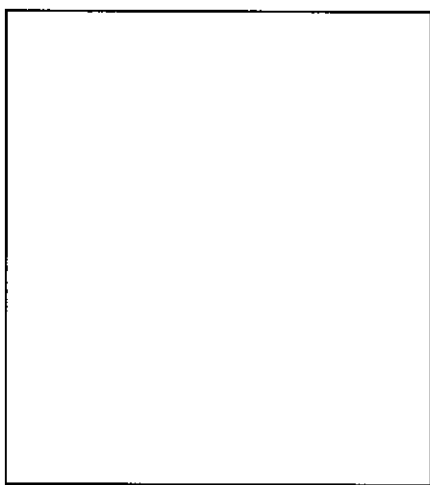
1	ユニット名称 シリンダ転倒装置	ユニット番号 100-02	形状記号 C2	X	Y	Z	D	x	y	z
---	--------------------	------------------	------------	---	---	---	---	---	---	---



名称	シリンダ転倒装置 ユニット寸法図	
図番	図臨転-106	工場棟 転換工場

単位：mm

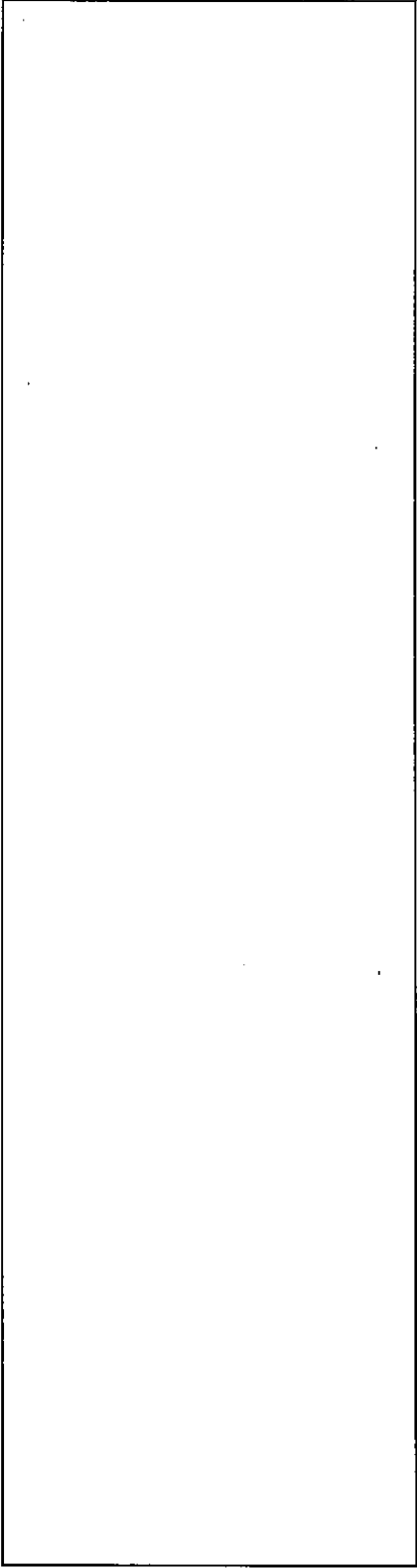
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 大型粉末容器貯蔵架台 (4) ~ (6)	221	B							
2 大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (3)	252	B							



名称	大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6) ユニット寸法図	
図番	図臨転-107	工場棟 転換工場

単位：mm

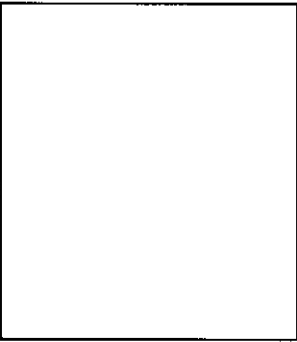
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
スクラップ貯蔵棚(粉未用) (1) (2)	418-01	C2							
スクラップ貯蔵棚(粉未用) (1) (2)	418-02	C2							
スクラップ貯蔵棚(粉未用) (1) (2)	418-03	C2							
スクラップ貯蔵棚(粉未用) (3) (4)	419-01	C2							
スクラップ貯蔵棚(粉未用) (3) (4)	419-02	C2							
スクラップ貯蔵棚(粉未用) (3) (4)	419-03	C2							



名称	スクラップ貯蔵棚(粉未用) (1) ~ (4)	
図番	ユニット寸法図	付属建物
	図臨転-108	除染室・分析室

単位：mm

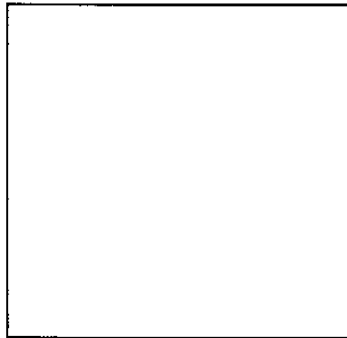
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	U0.5貯槽(1)-A ポンプ部	801-01	C2							
2	U0.5貯槽(2)-A ポンプ部	801-02	C2							
3	調液貯槽(1)-A ポンプ部	802-01	C2							
4	調液貯槽(1)-A ポンプ部	802-11	C2							
5	調液貯槽(2)-B ポンプ部	802-02	C2							
6	熟成槽(1)-E ポンプ部	804-01	C2							
7	熟成槽(2)-E ポンプ部	804-02	C2							
8	濃縮液受槽(1) ポンプ部	808-01	C2							
9	濃縮液受槽(2) ポンプ部	808-02	C2							
10	再生液貯槽(1)-C ポンプ部	811-01	C2							
11	再生液貯槽(1)-A ポンプ部	812-01	C2							
12	再生液貯槽(2)-C ポンプ部	811-02	C2							
13	再生液貯槽(2)-A ポンプ部	812-02	C2							
14	洗浄槽(2)-D ポンプ部	813-02	C2							
15	洗浄ろ液分離槽(1) ポンプ部	814-01	C2							
16	洗浄ろ液分離槽(2) ポンプ部	814-02	C2							
17	溶解液受槽ポンプ	846	C2							
18	酸洗装置 ポンプ部	224-03	C2							
19	中間槽(1) ポンプ部	850	C2							
20	中間槽(2) ポンプ部	851	C2							
21	添加液受槽(1) ポンプ部	855	C2							
22	リサイクル液受槽(3) ポンプ部	853	C2							
23	リサイクル液受槽(3) ポンプ部	854	C2							
24	洗浄液受槽(1) ポンプ部	852	C2							
25	沈殿槽(1) ポンプ部	856	C2							
26	ろ液受槽 ポンプ部	857	C2							
27	pH調整槽 ポンプ部	863	C2							
28	循環貯槽(1) ポンプ部	109-03	C2							
29	循環貯槽(2) ポンプ部	110-03	C2							



名	ポンプ部(円筒横型)
称	ユニット寸法設定図
図	工場棟
番	図臨転-109(1/4) 転換工場

単位：mm

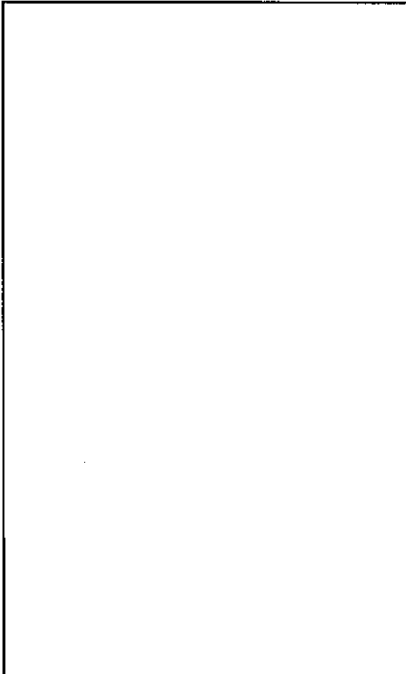
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	ろ液分離槽(1)-A ポンプ部	806-01	C							
2	ろ液分離槽(2)-A ポンプ部	806-02	C							
3	洗浄液受槽(1) ポンプ部	807-01	C							
4	洗浄液受槽(2) ポンプ部	807-02	C							
5	ADUスクラバ(1) ポンプ部	837-11	C							
6	ADUスクラバ(2) ポンプ部	837-21	C							



名称	ポンプ部(円筒縦型) ユニット寸法設定図
図番	図臨転-109(2/4) 工場棟 転換工場

単位：mm

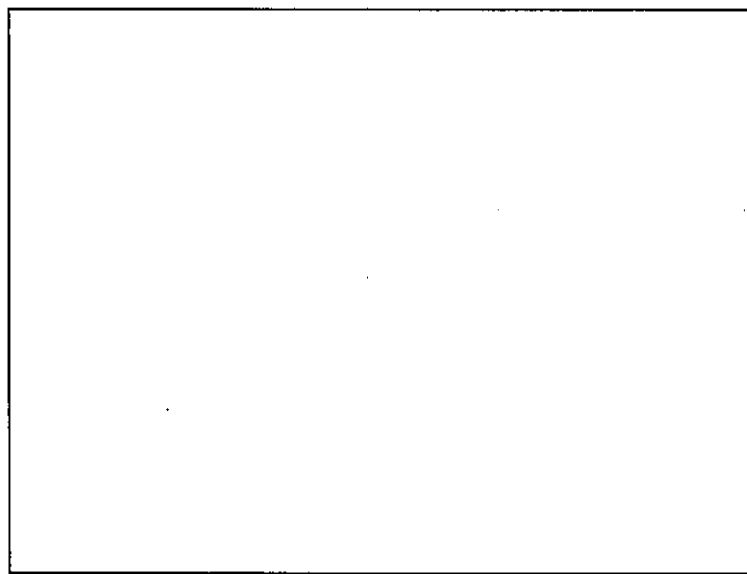
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	液受槽(1) ポンプ部	803-01	B							
2	液受槽(2) ポンプ部	803-02	B							
3	洗浄槽(1)-0 ポンプ部	813-01	B							
4	沈殿槽 ポンプ部	847	B							
5	散臭機 ポンプ部	849	B							
6	ろ液受槽(1) ポンプ部	848	B							



名称	ポンプ部(箱型) ユニット寸法設定図	
図番	図臨転-109(3/4)	工場棟 転換工場

単位：mm

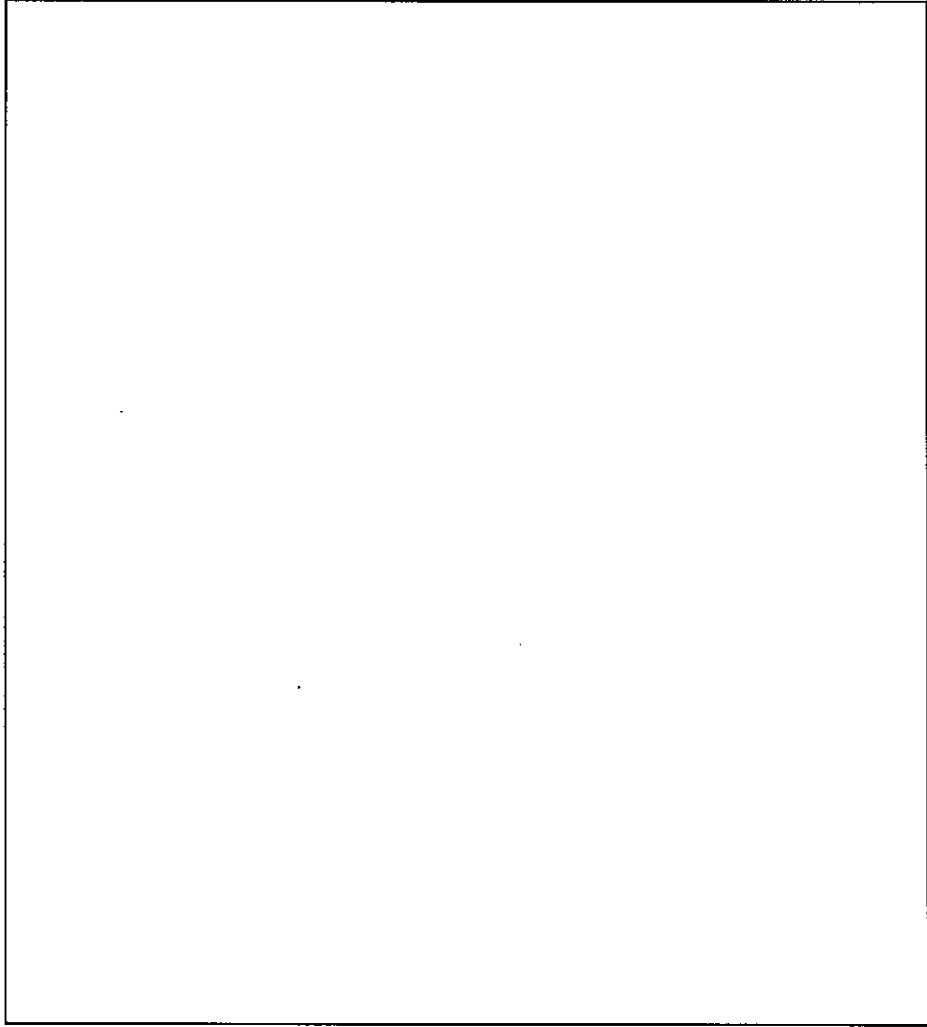
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	液委槽(1)エアチャンパ部	822-01	C							
2	液委槽(2)エアチャンパ部	822-02	C							
3	洗浄槽(1)エアチャンパ部	825-01	C							



名称	ポンプ(エアチャンパ部)	
	ユニット寸法設定図	
図番	図臨転-109(4/4)	工場棟 転換工場

単位：mm

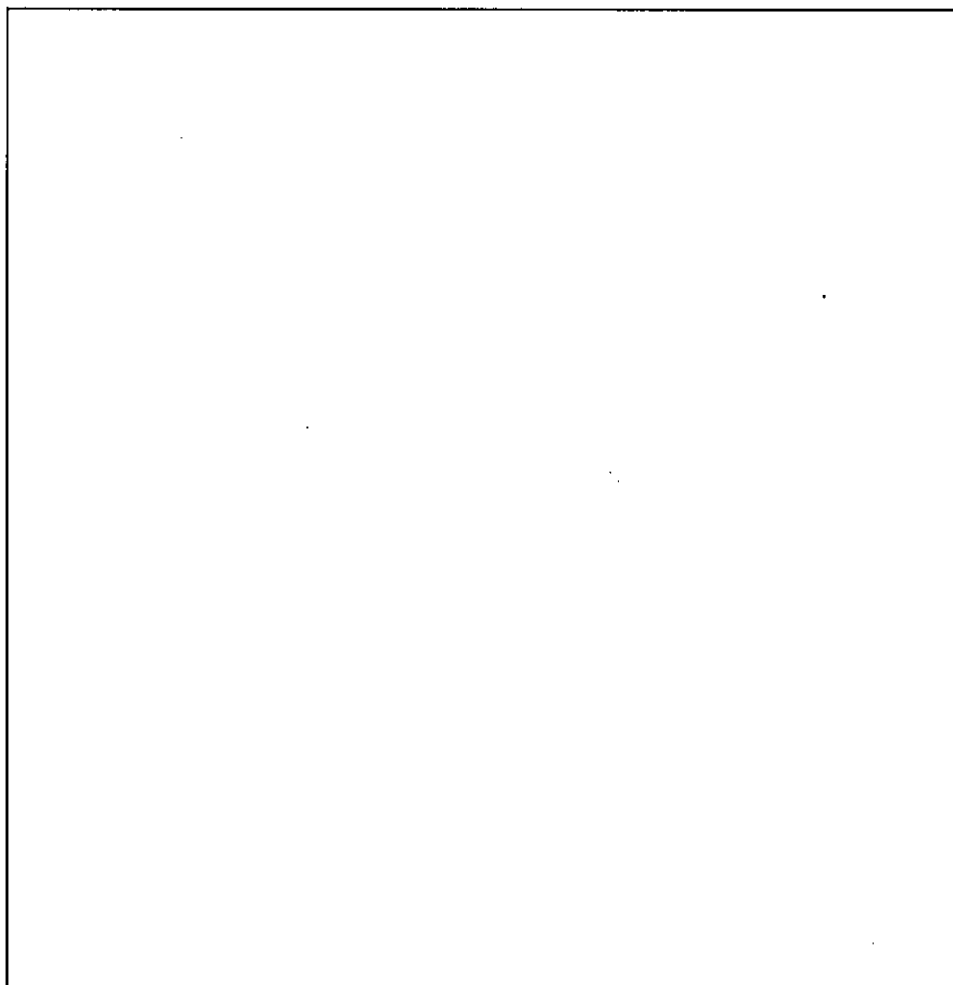
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 大型粉末容器充填用架台(1)	213	C							
2 大型粉末容器充填用架台(2)	214	C							



名称	大型粉末容器充填用架台 ユニット寸法図	
図番	図臨転-110	工場棟 転換工場

単位：mm

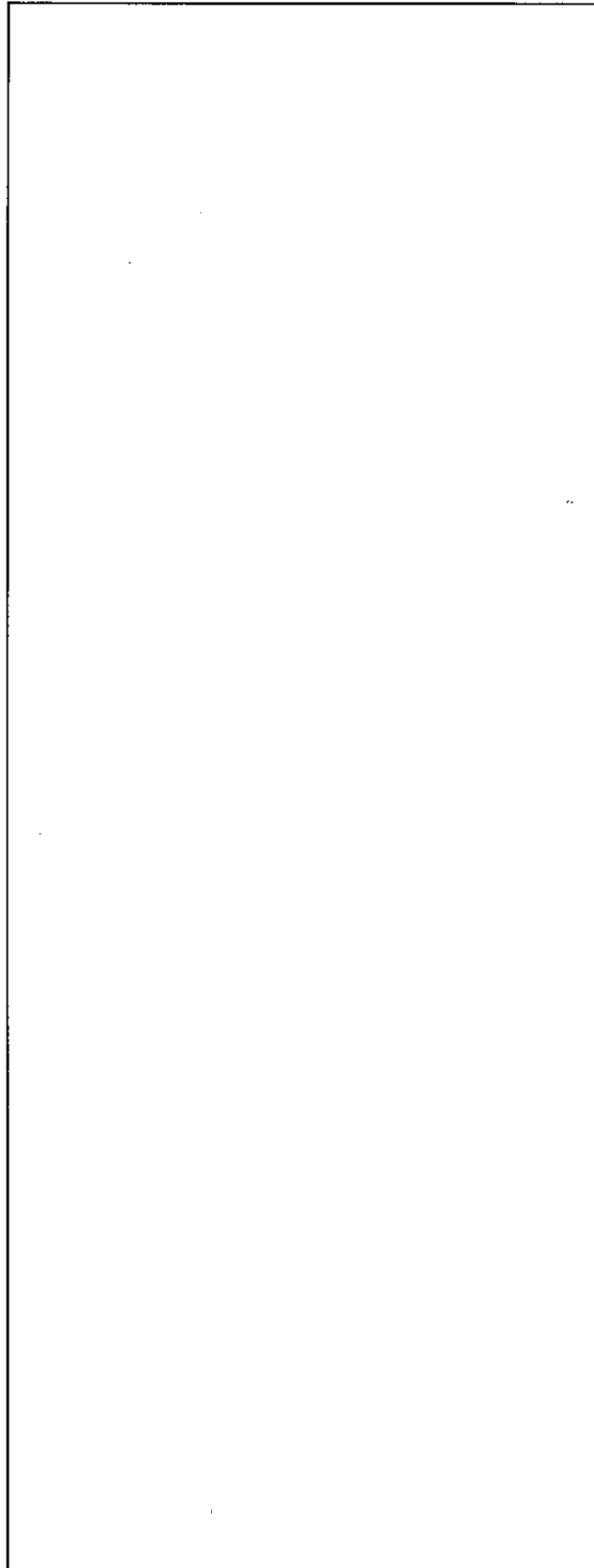
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	蒸発器(2)-B	101	C							
2	蒸発器(2)-A	102	C							
3	蒸発器(1)-B	103	C							
4	蒸発器(1)-A	104	C							



名称	蒸発器 ユニット寸法図	
図番	図臨転-111	工場棟 転換工場

単位：mm

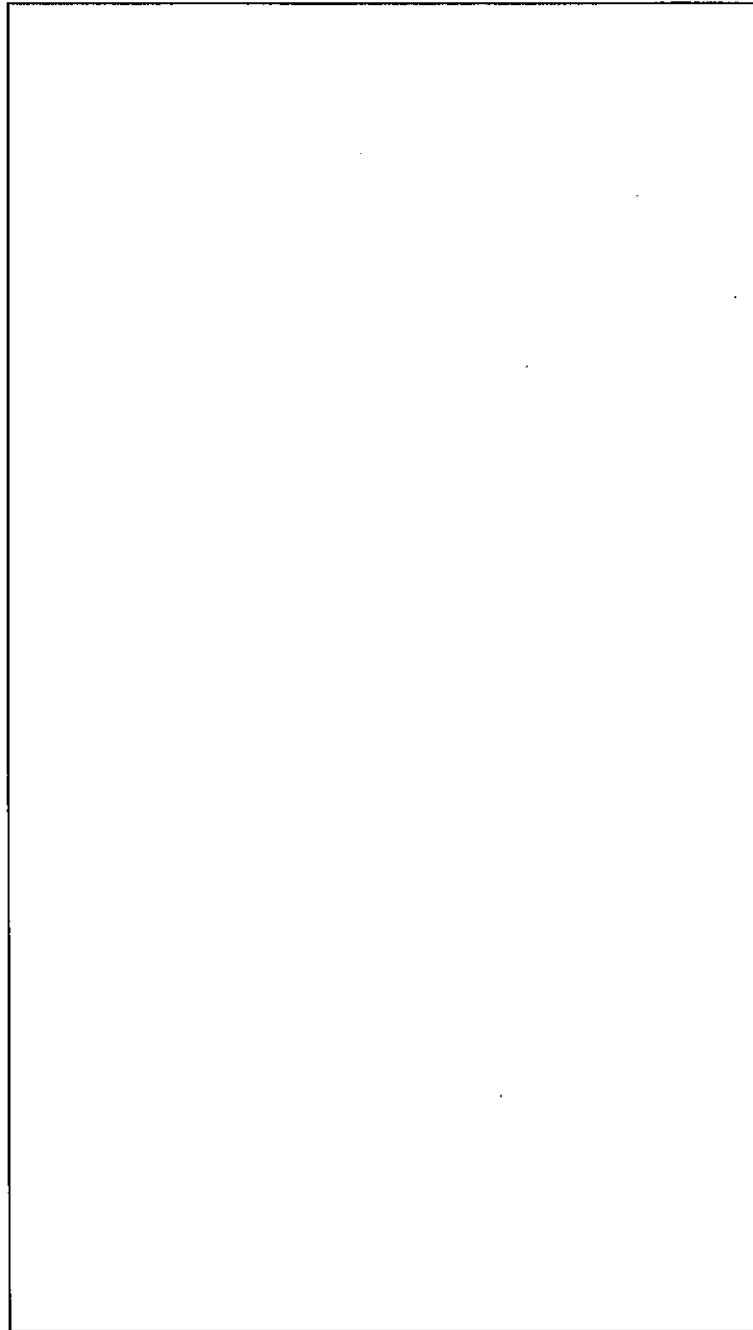
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 コールドトラップ(1)	105	C2							
2 コールドトラップ(2)	106	C2							



名称	コールドトラップ ユニット寸法図	
図番	図臨転-112	工場棟 転換工場

単位：mm

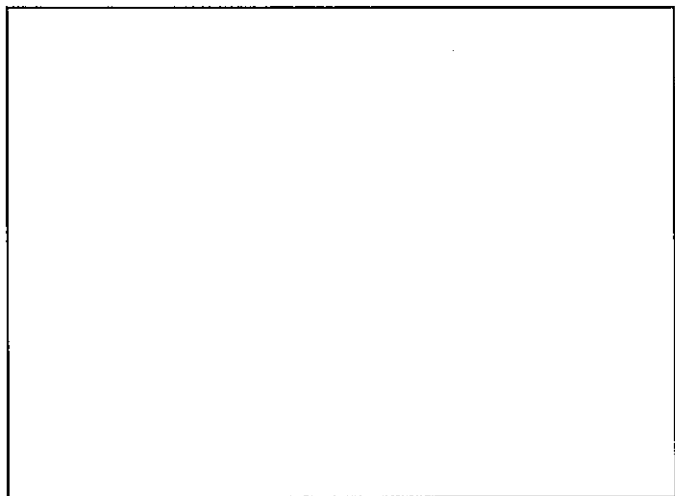
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	コールドトラップ (小) (1)	107	C							
2	コールドトラップ (小) (2)	108	C							



名称	コールドトラップ (小) ユニット寸法図	
図番	図臨転-113	工場棟 転換工場

単位：mm

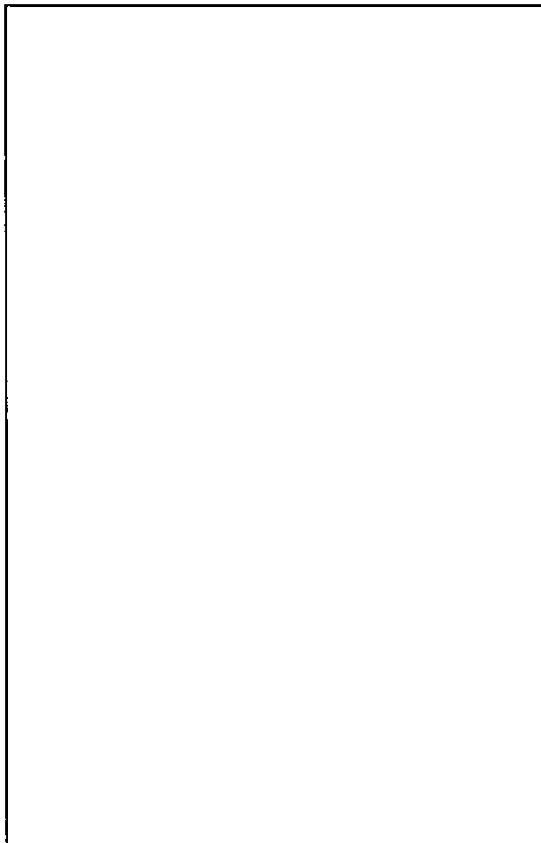
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 循環貯槽(1) 本体部	109	C							
2 循環貯槽(2) 本体部	110	C							



名称	循環貯槽	
図番	ユニット寸法図	工場棟 回転工場
	図臨転-114	

単位：mm

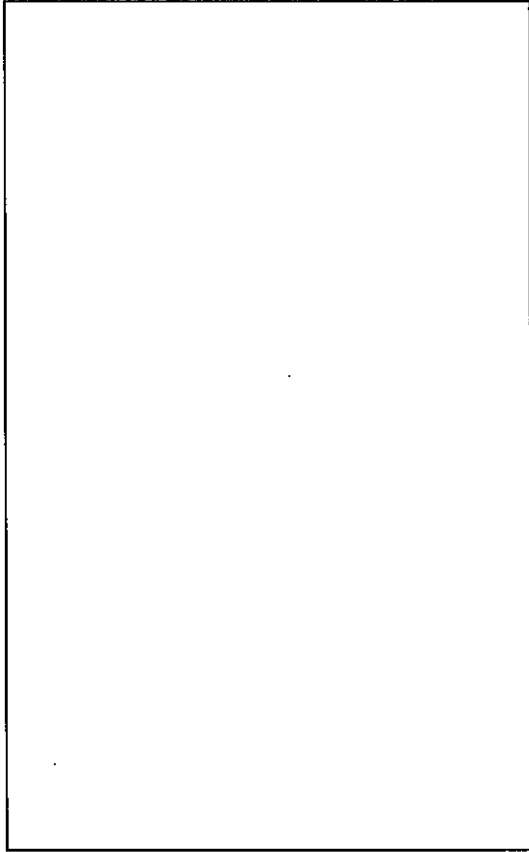
1	ユニット名称 熱交換器(循環貯槽)(1)	ユニット番号 109-04	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-------------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	熱交換器(循環貯槽) ユニット寸法図	
図番	図臨転-115(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

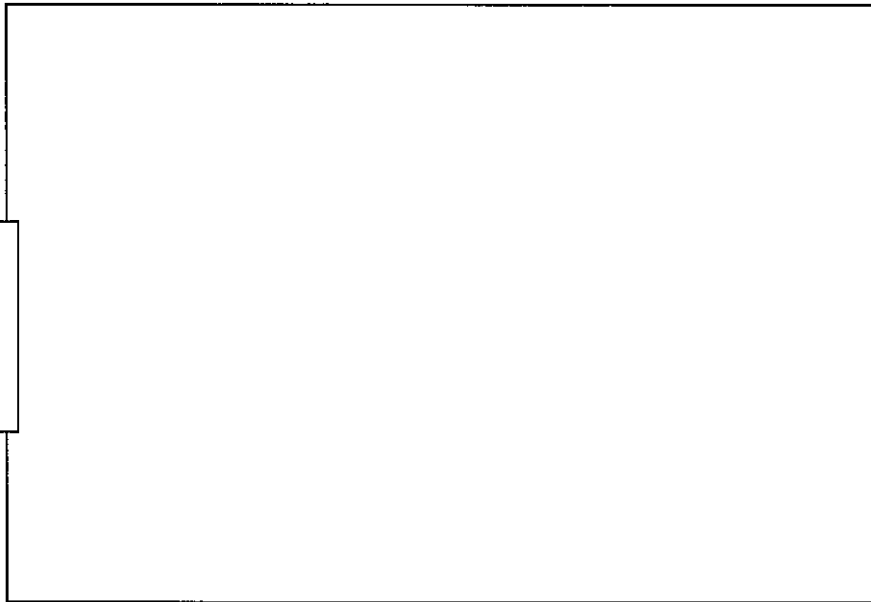
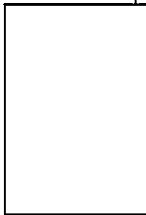
1	ユニット名称 熱交換器(循環貯槽)(2)	ユニット番号 110-04	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	-------------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	熱交換器(循環貯槽) ユニット寸法図	
図番	図臨転-115(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

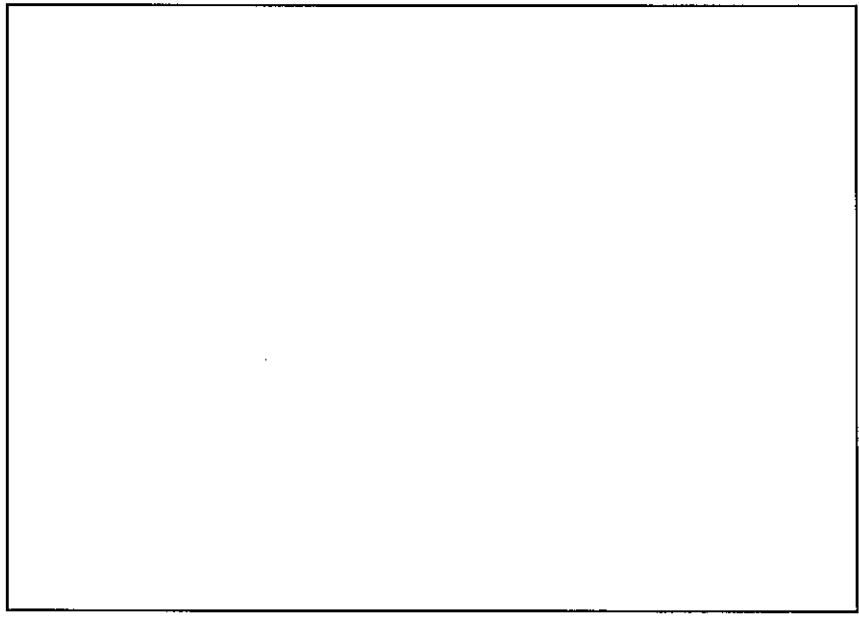
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 U0 ₂ プロロータータンク(1) 本体部	199	C							
2 U0 ₂ プロロータータンク(2) 本体部	200	C							



名称	U0 ₂ プロロータータンク ユニット寸法図	
図番	図臨転-116(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

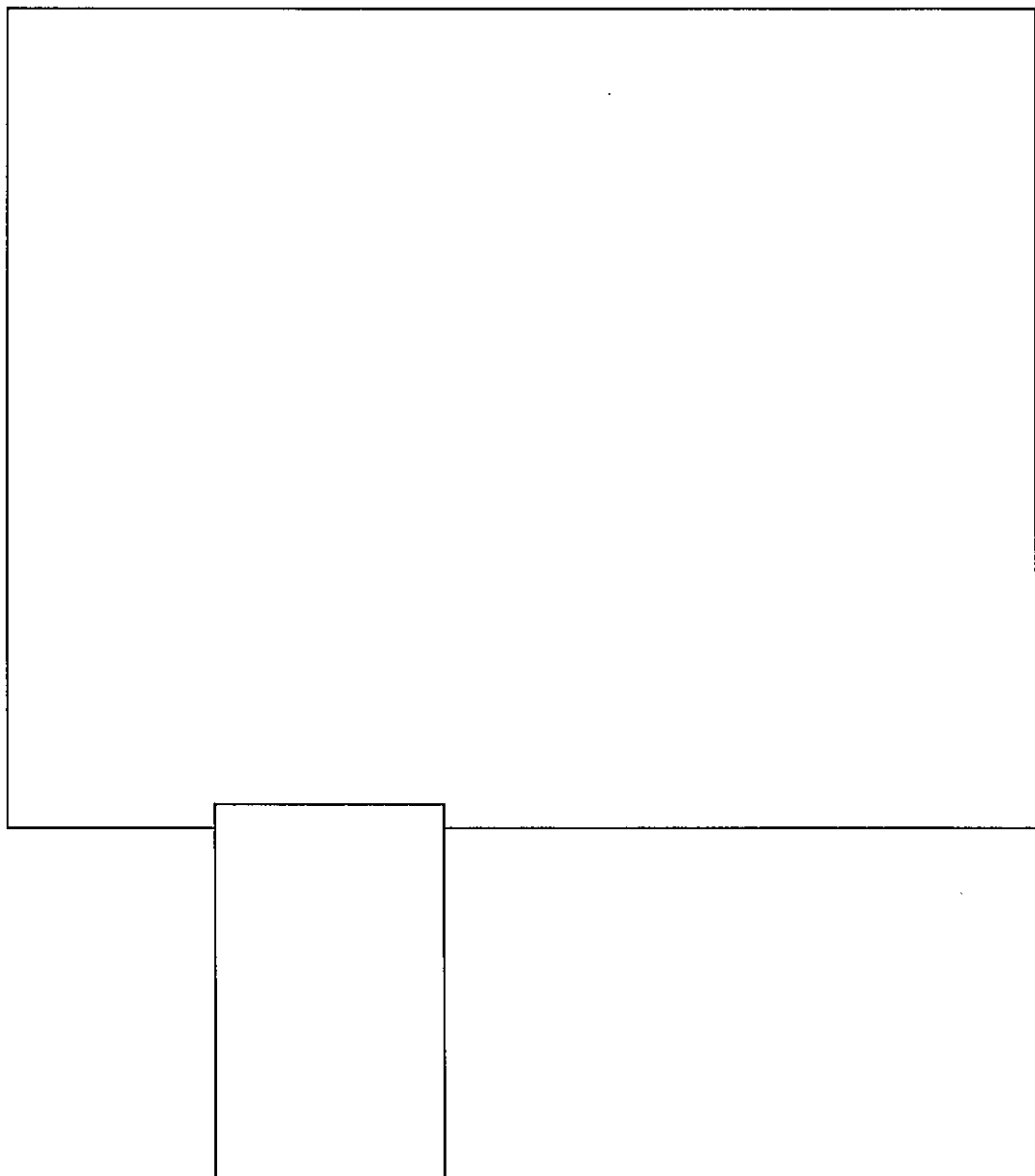
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	UO ₂ プロロータータンク(1) サイクロン部	203	C							
2	UO ₂ プロロータータンク(2) サイクロン部	204	C							



名称	UO ₂ プロロータータンク ユニット寸法図	
図番	図臨転--116(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

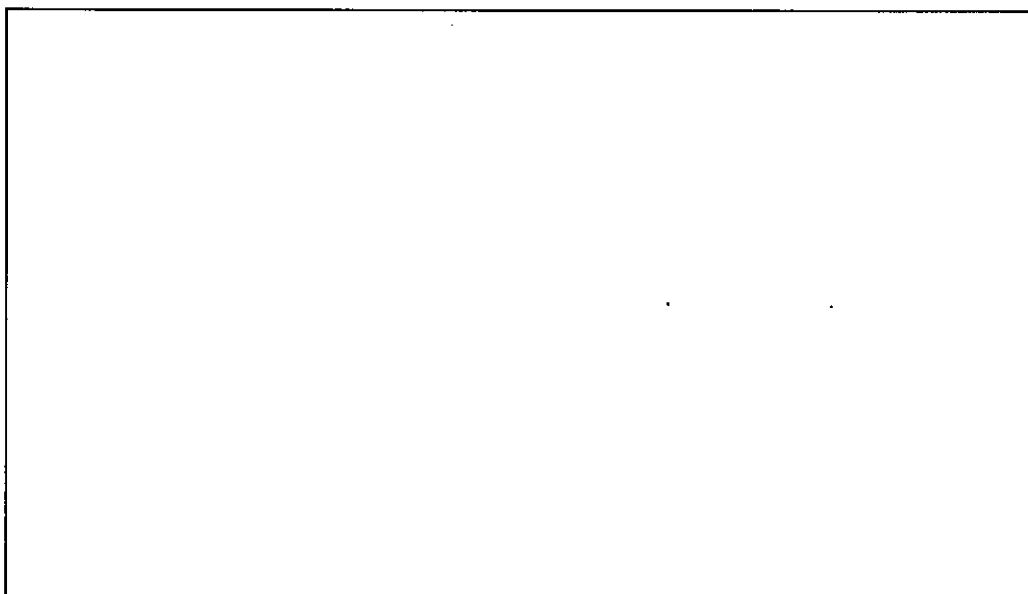
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	UO ₂ フィルタ(1)	201	B							
2	UO ₂ フィルタ(2)	202	B							



名称	UO ₂ フィルタ ユニット寸法図	
図番	図臨転-117	工場棟 転換工場

単位：mm

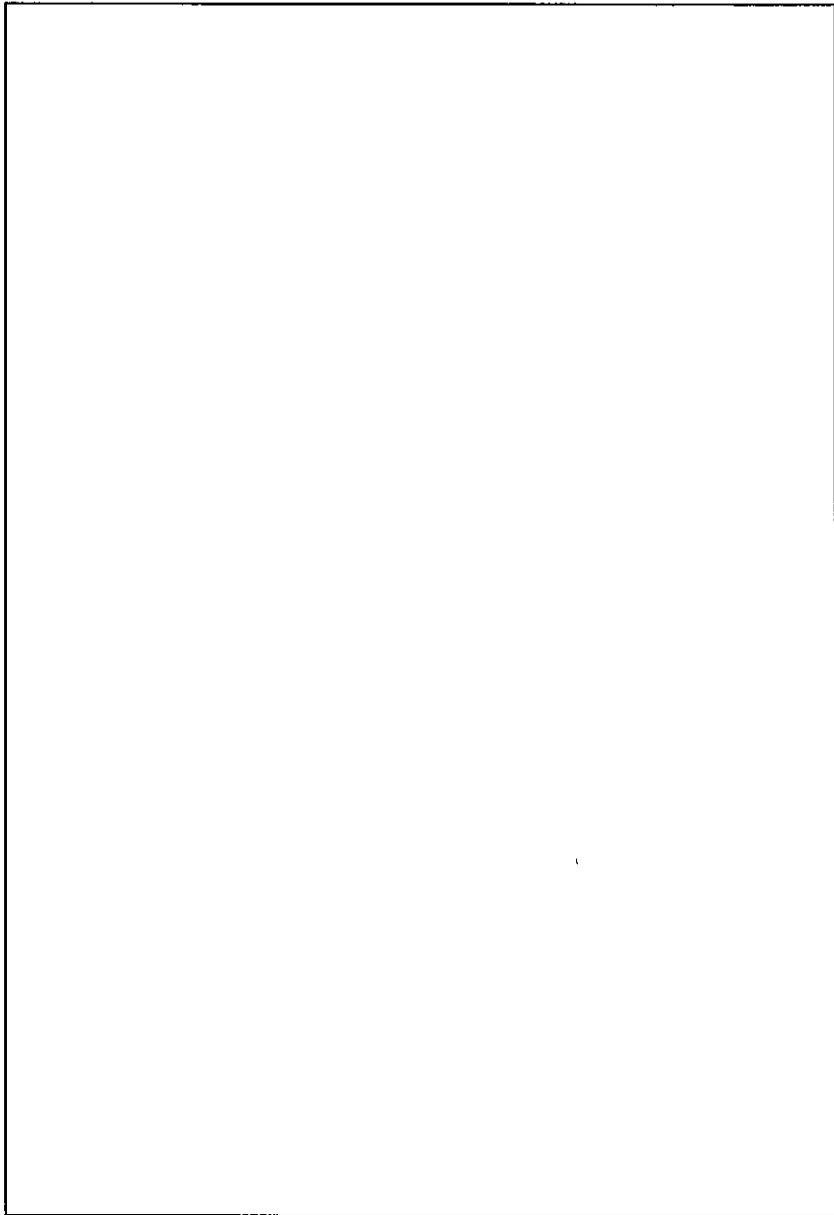
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	UO ₂ バックアップフィルタ(1)	831-01	B							
2	UO ₂ バックアップフィルタ(2)	831-02	B							



名称	UO ₂ バックアップフィルタ ユニット寸法図	
図番	図臨転-118	工場棟 転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 UO ₂ 受けホッパ(1)	205	C							
2 粉砕機(1) 本体部	207	B							
3 粉砕機(1) バグフィルタ部	207-02	B							

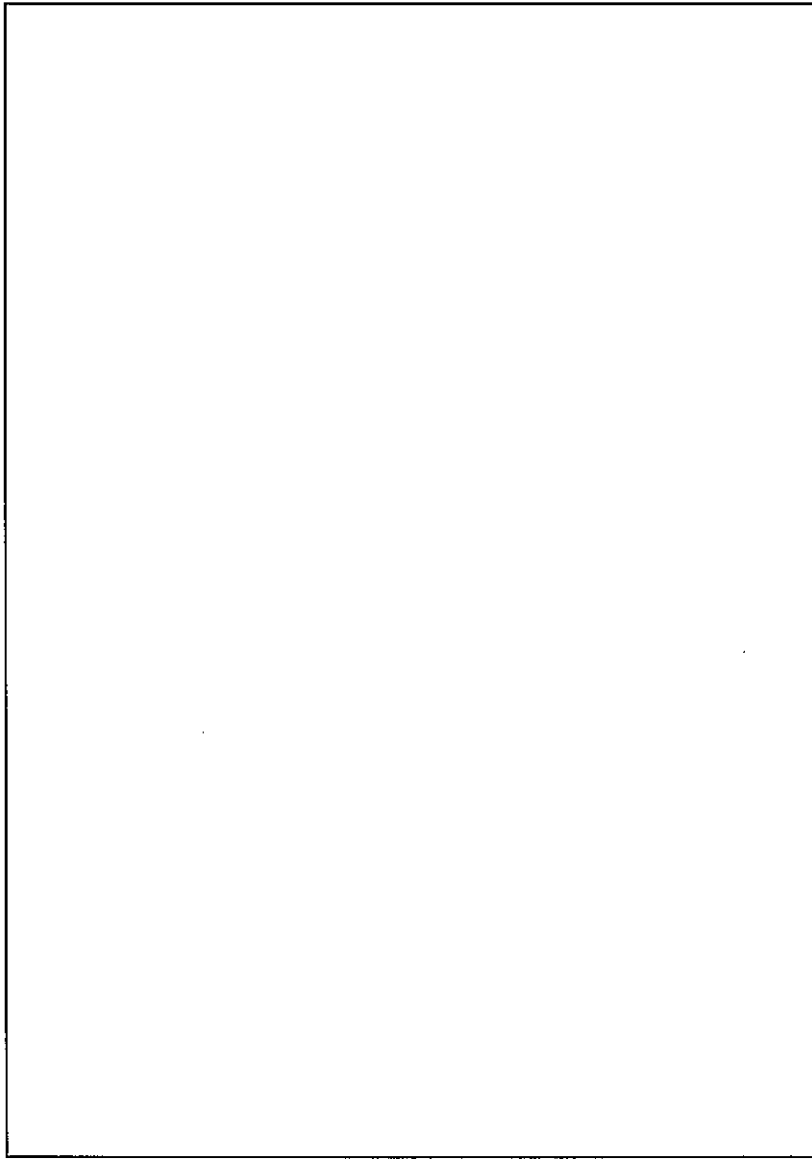


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・ 207, 207-02, 209
 ・ 207-02, 207

名称	UO ₂ 受けホッパ・粉砕機		
図番	ユニット寸法図	工場棟	転換工場
	図臨転-119(1/2)		

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 UO ₂ 受けホッパ(2)	206	C							
2 粉砕機(2) 本体部	208	B							
3 粉砕機(2) バグファイラダ部	208-02	B							

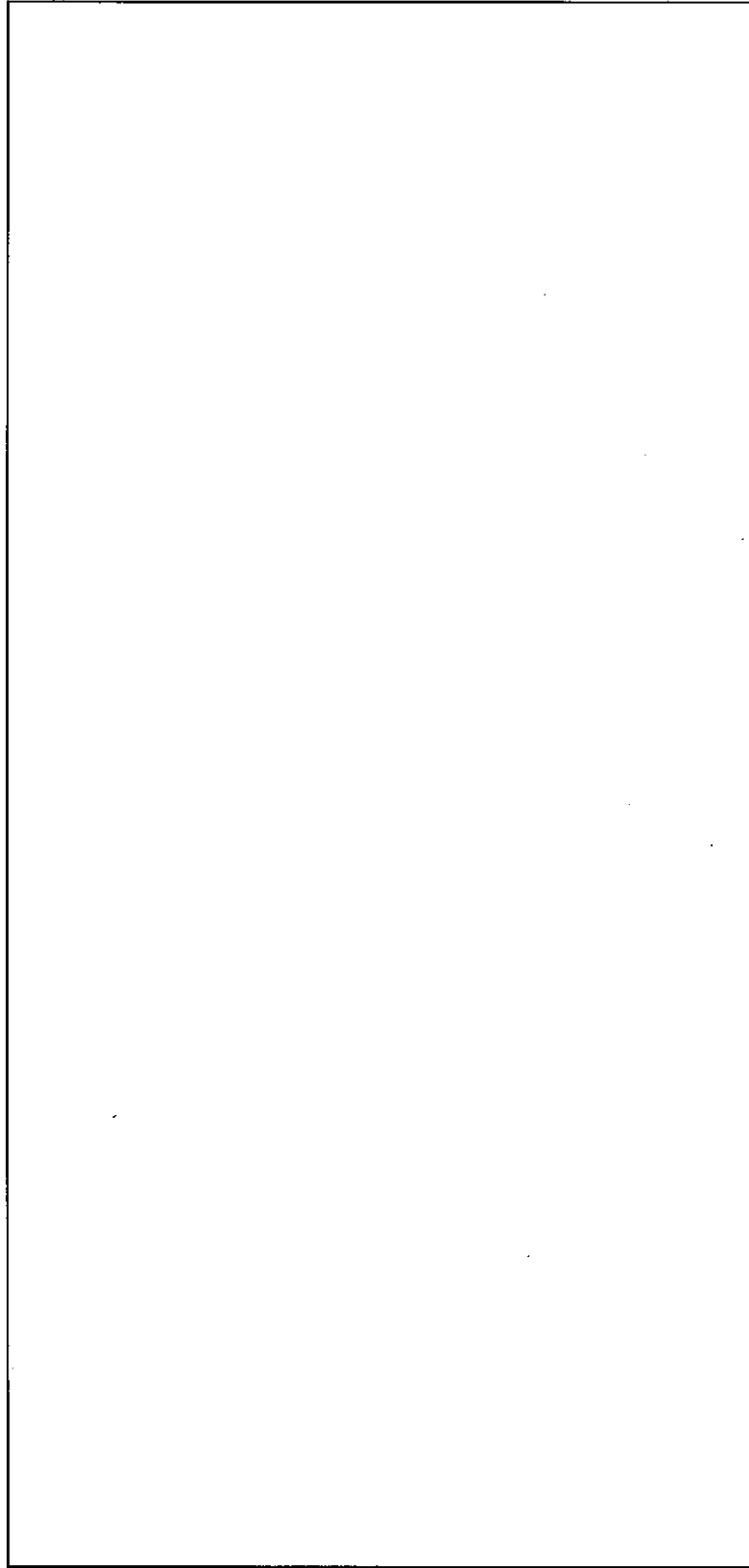


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・208, 208-02, 210
 ・208-02, 208

名称	UO ₂ 受けホッパ・粉砕機 ユニット寸法図	
図番	図臨転一119(2/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 充填装置(1)	209	C2							
2 充填装置(2)	210	C2							



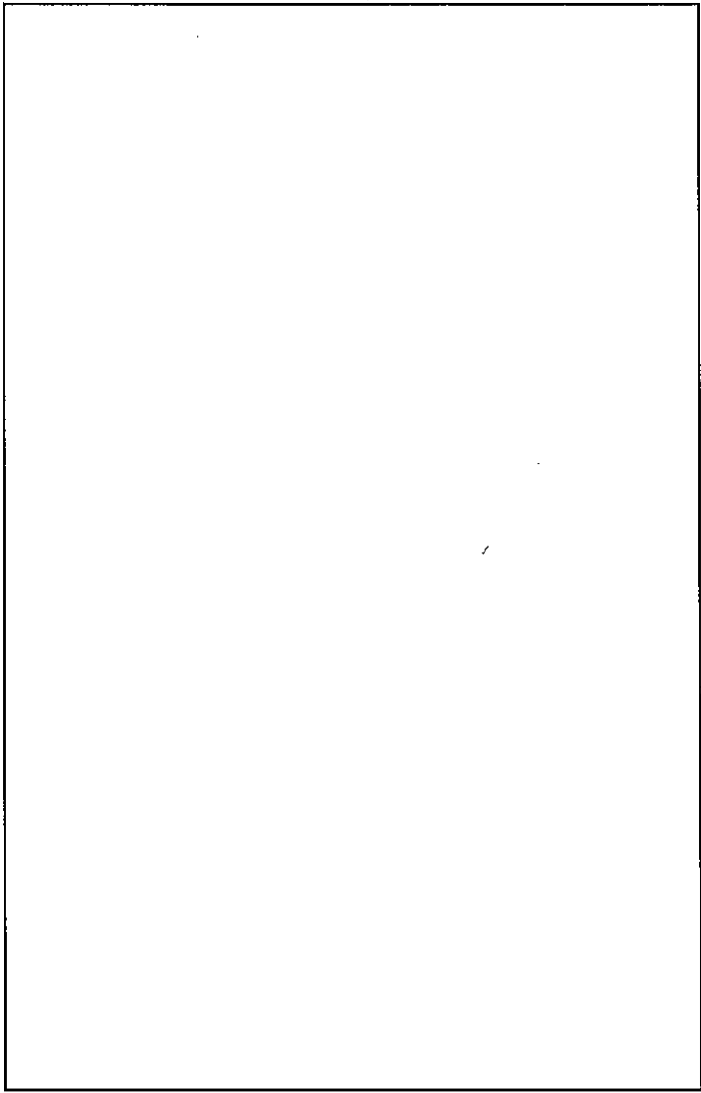
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。

- ・ 209, 207
- ・ 210, 208

名称	充填装置 ユニット寸法図	
図番	図臨転-120	工場棟 転換工場

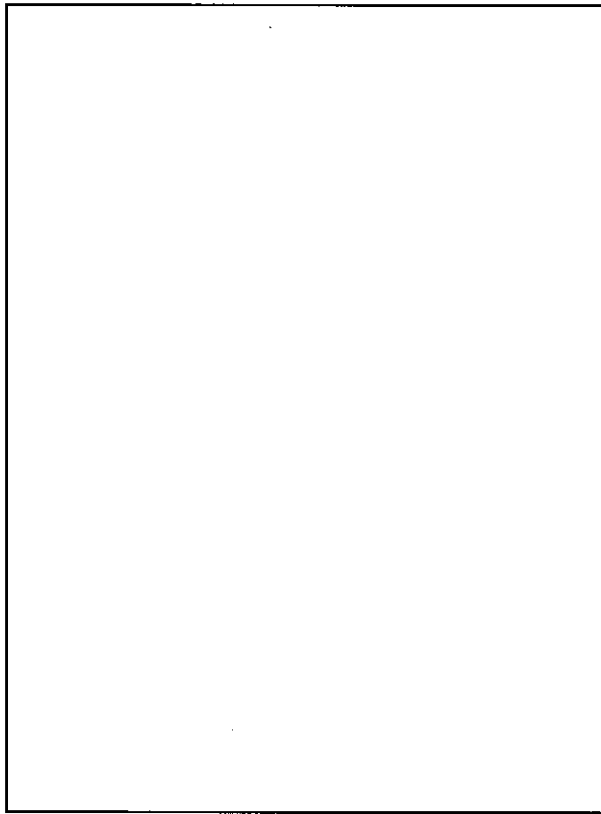
単位：mm

I	ユニット名称 分析室内ユニット	ユニット番号 247-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	--------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	試料回収ボックス(不純物分析設備付帯設備) ユニット寸法図	
図番	図臨転-121	付属建物 除染室・分析室

単位: mm										
1	ユニット名称 繰返し粉搬送装置	ユニット番号 587	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z

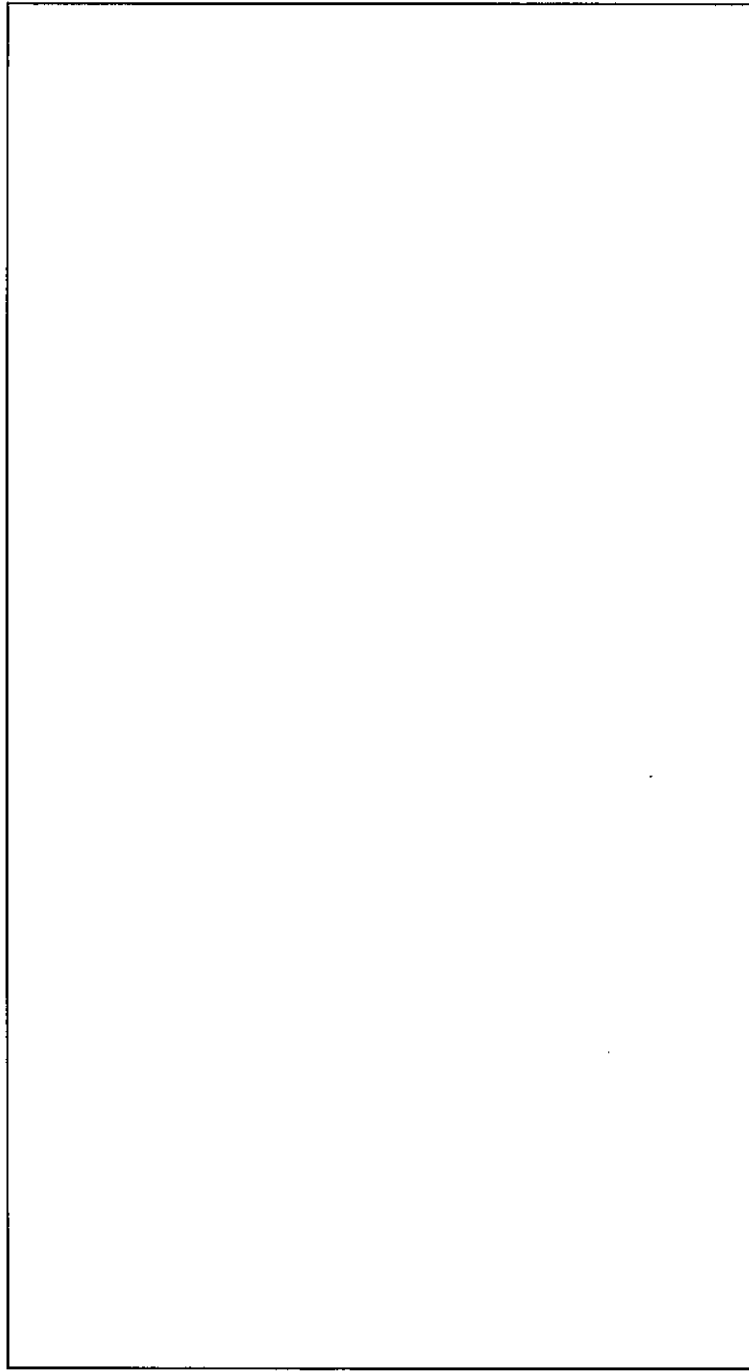


名称	繰返し粉搬送装置 ユニット寸法図	
図番	図臨成一I	工場棟 成型工場

1	ユニット名称 繰返し粉中間ホッパ	ユニット番号 556-01	形状番号 C		X	Y	Z	D	X	Y	Z
単位：mm											
<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>											
繰返し粉中間ホッパ											
ユニット寸法図											
図臨成-2											
工場棟 成型工場											

1		ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
		繰返し粉小分けボックス	589	C							

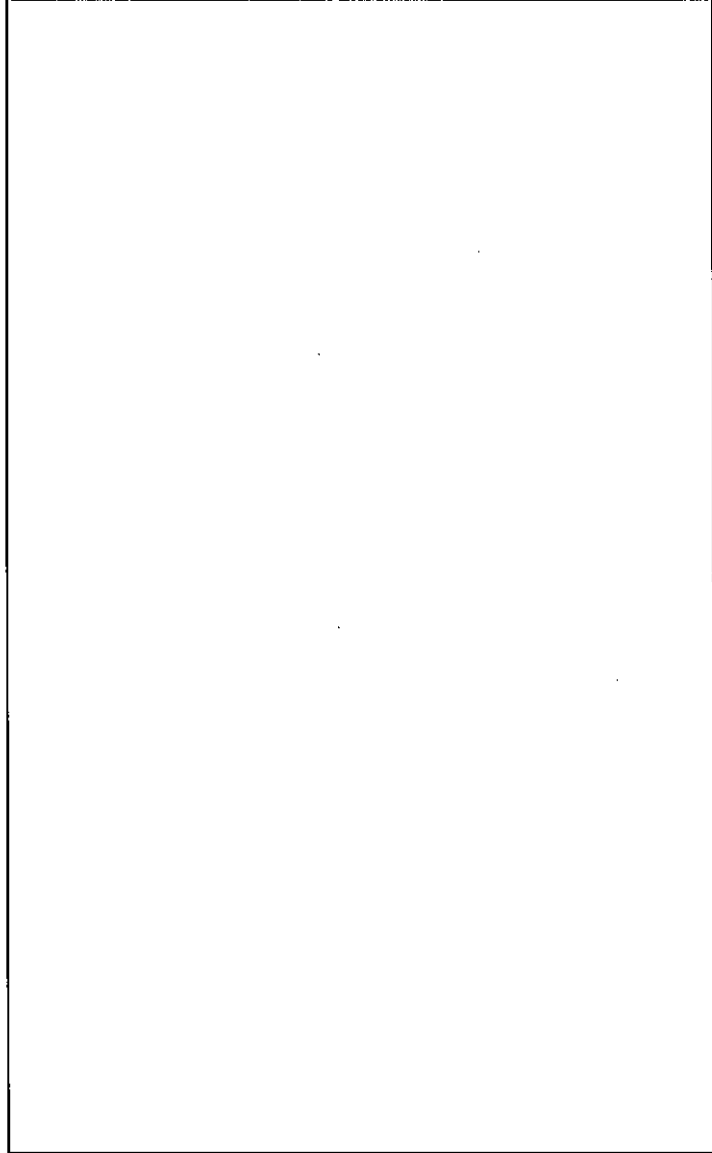
単位：mm



名称	繰返し粉小分けボックス ユニット寸法図	
図番	図臨成-3	工場棟 成型工場

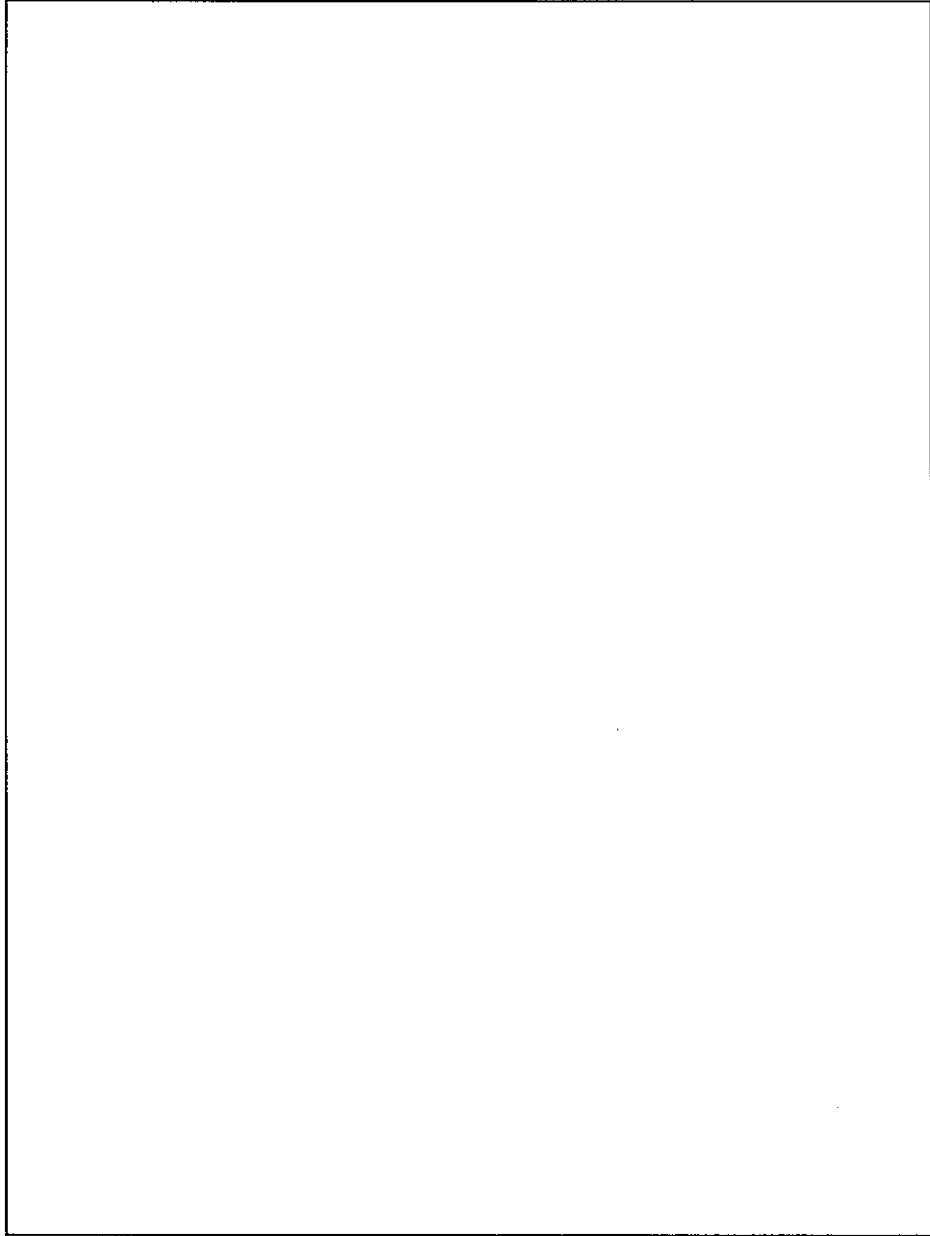
ユニット名称		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
繰返し粉投入ホツバ		586-02	C							
1										

単位：mm



名称	繰返し粉投入ホツバ ユニット寸法図	
図番	図臨成一4	工場棟 成型工場

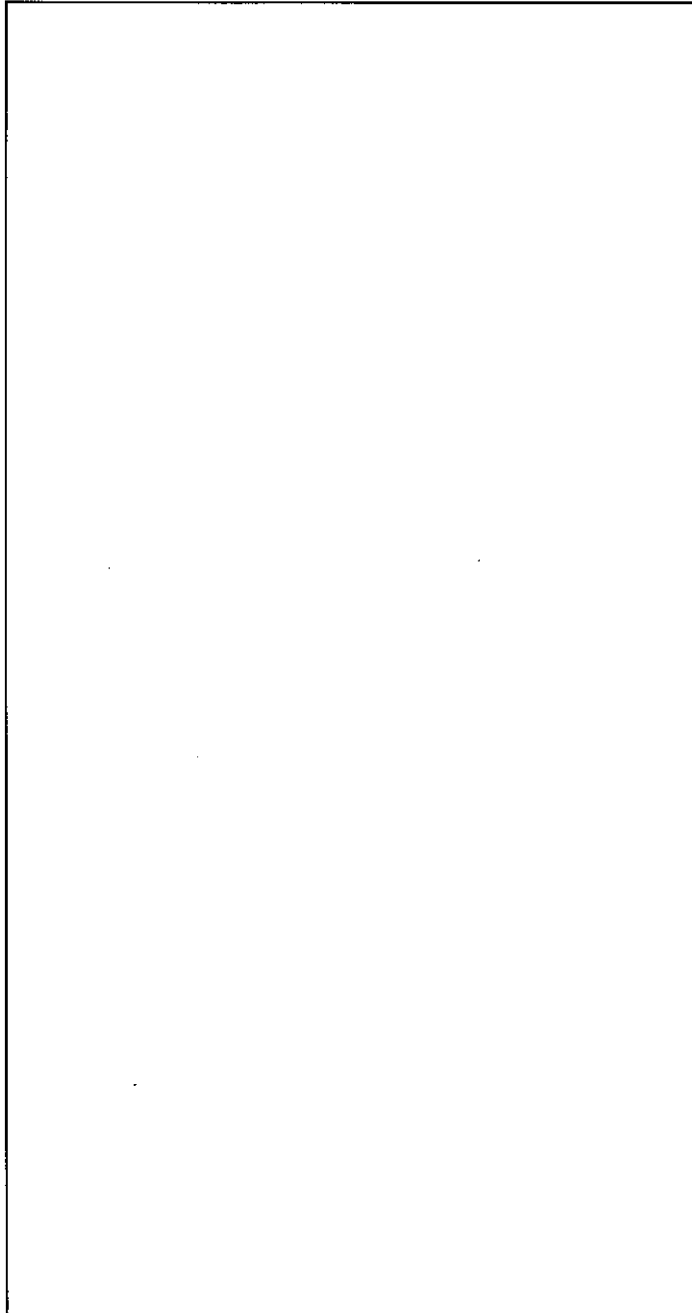
単位: mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	バックアップフィルタ (1)	840	B							



名称	バックアップフィルタ (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・ 840, 588

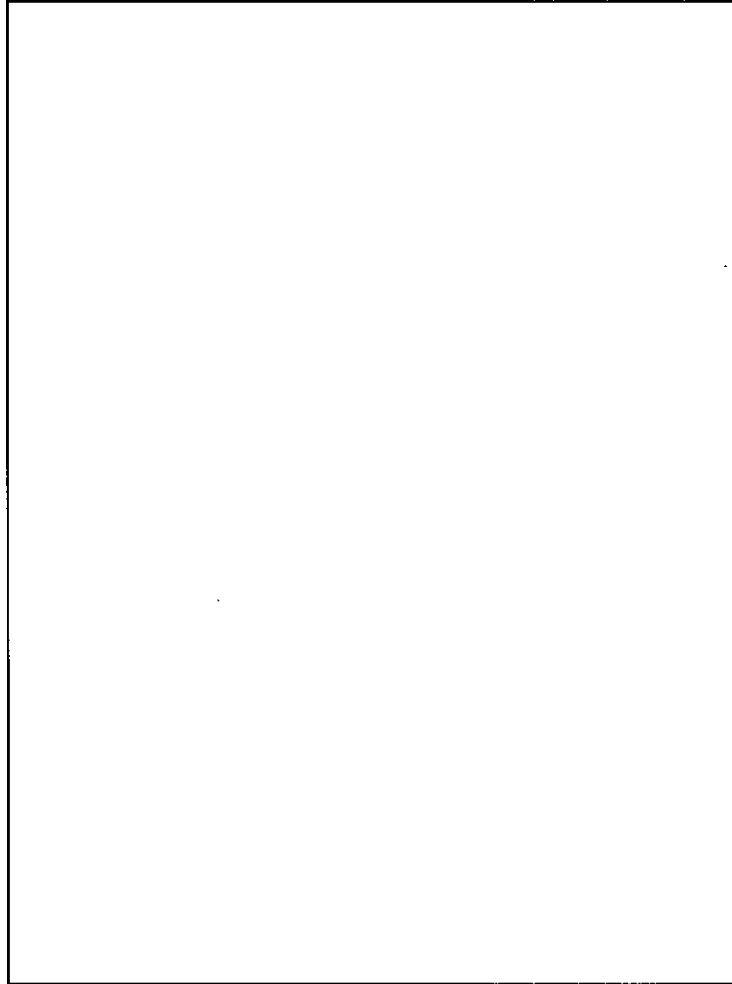
ユニット名称		ユニット番号	形状番号	単位：mm						
				X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	機返し粉投入ボックス 容器リフト部	B71-03	C2							
2	機返し粉投入ボックス 容器リフト部	B71-04	C2							
3	大型混合装置 (2)	577	C							



名称	大型混合装置 (2)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成一6	

1	ユニット名称 明替えボックス	ユニット番号 588	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

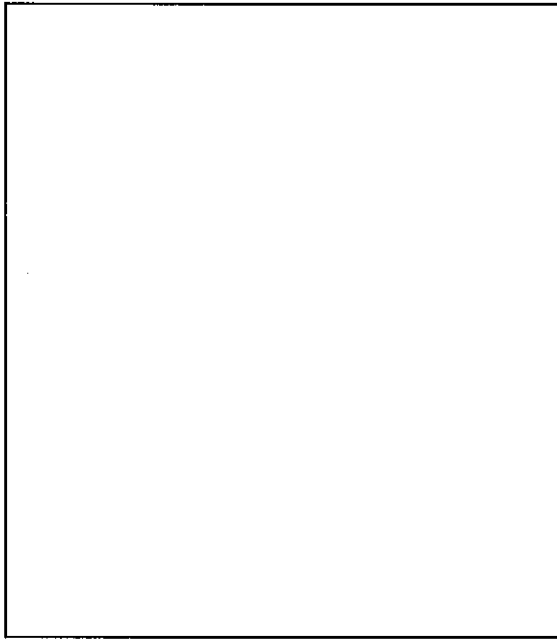
単位：mm



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・ 588, 840

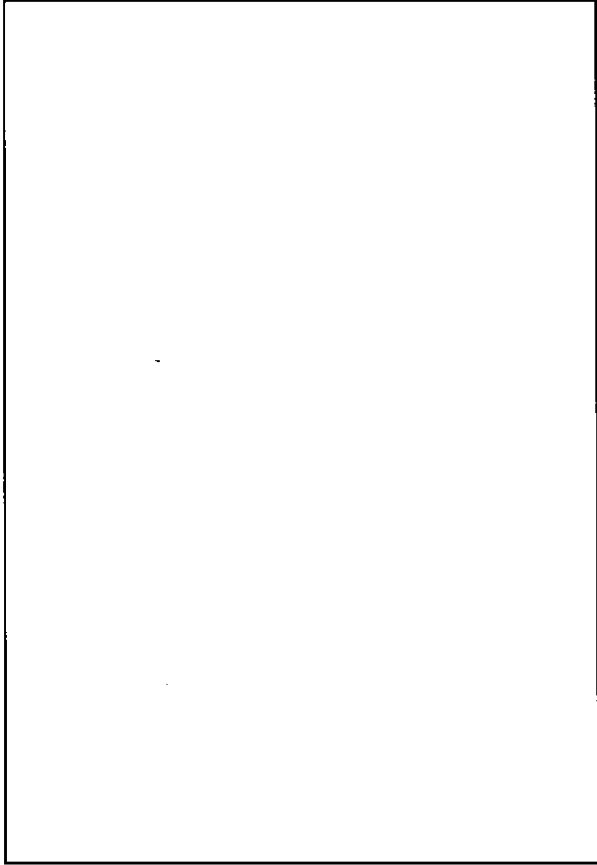
名称	明替えボックス ユニット寸法図	
図番	図臨成一7	工場棟 成型工場

1	ユニット名称 大型混合装置 (1)	ユニット番号 576	形状記号 C	単位 : mm						
				X	Y	Z	D	X	Y	Z



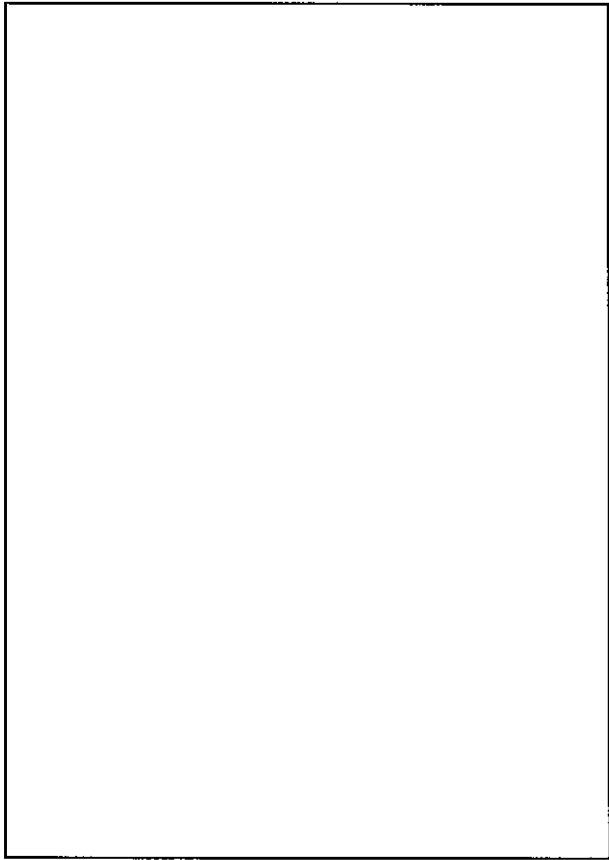
名称	大型混合装置 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-8	工場棟 成型工場

1		大型粉未容器抜出ボックス(1)	ユニット番号 578	形状番号 C	単位: mm						
					X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	大型粉未容器抜出ボックス (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

単位: mm		形状記号		X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	大型粉末容器抜出ボックス(2)	ユニット番号	C	580						

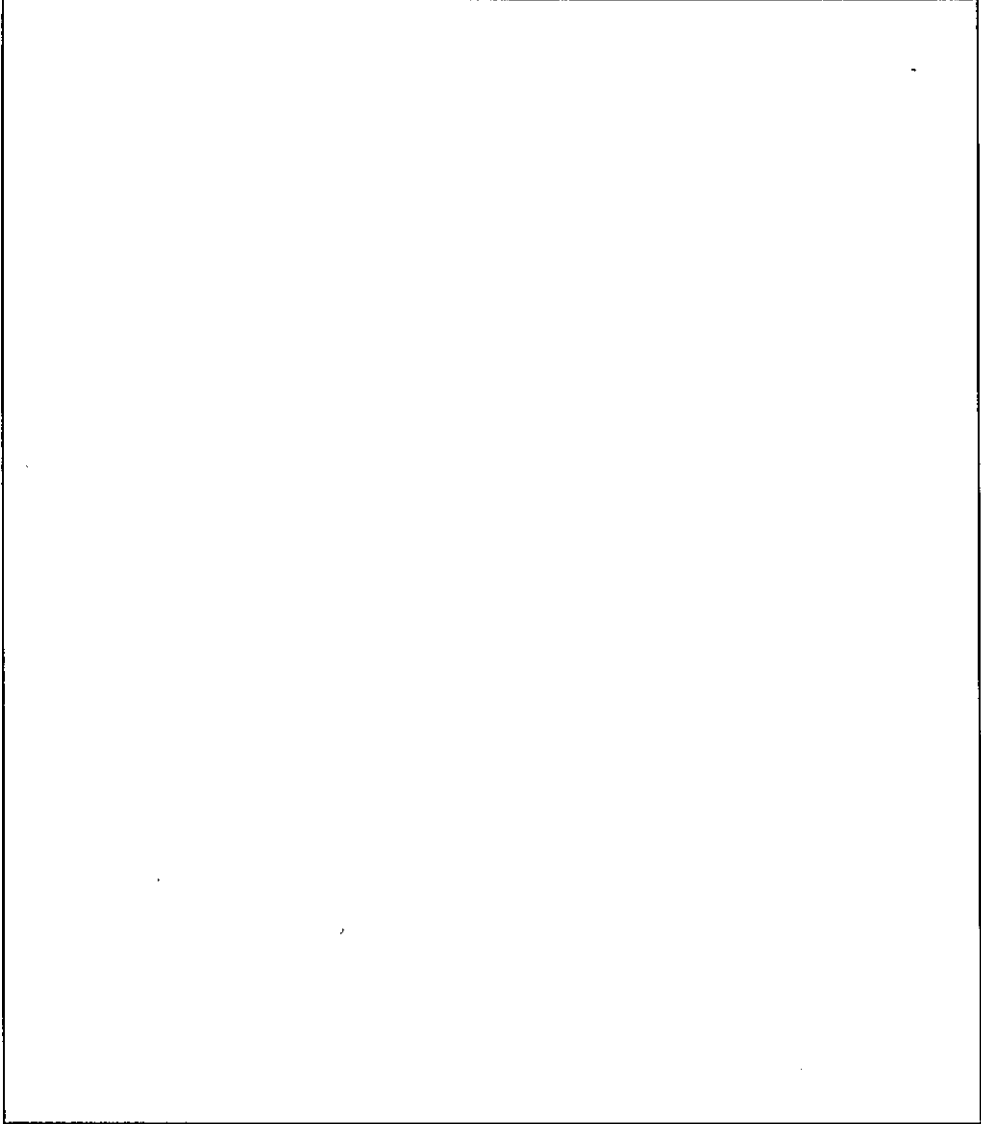


名称	大型粉末容器抜出ボックス (2)	
図番	ユニット寸法図	
	図臨成-10	工場棟 成型工場

1	ユニット名称 原料粉末ホツパ (1)	ユニット番号 801-01	形状番号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
単位: mm										
<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: auto; height: 90%;"></div>										
名称 原料粉末ホツパ (1)										
図番 ユニット寸法図 図臨成-11										
工場棟 成型工場										

単位：mm

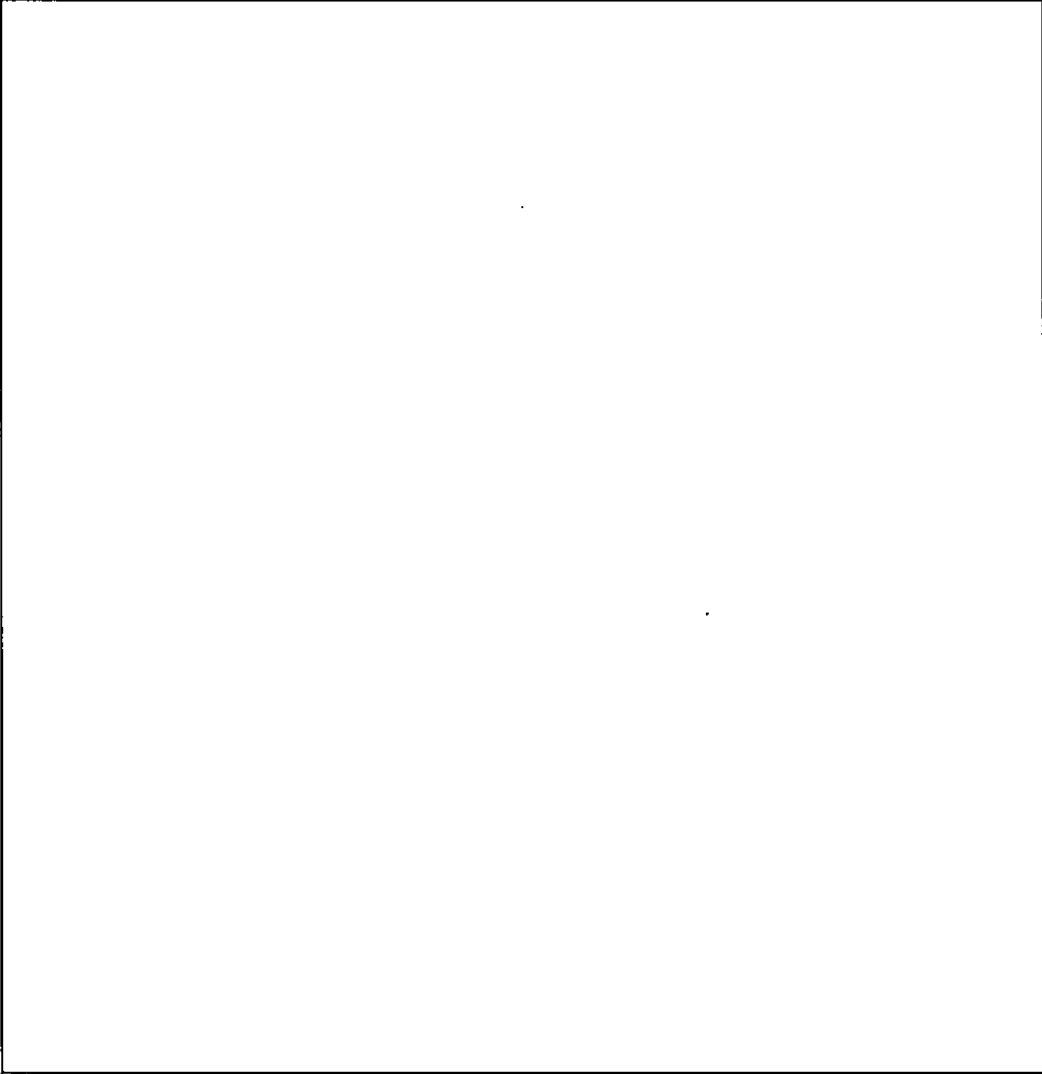
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	バックアップフィルタ (2)	841-01	B							



名称	バックアップフィルタ (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-12	工場棟 成型工場

単位：mm

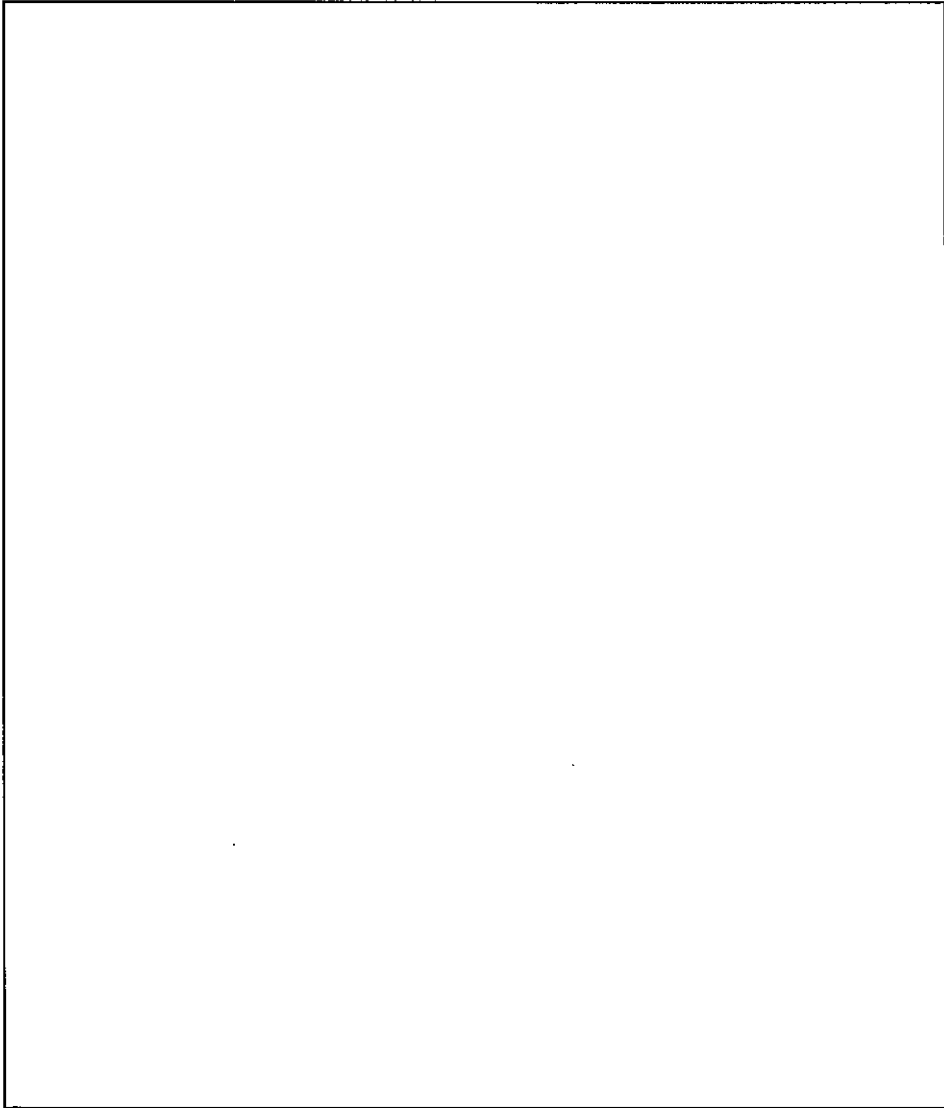
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
原料粉末ホップ (2)	503-01	C							



名称	原料粉末ホップ (2)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成一13	

単位：mm

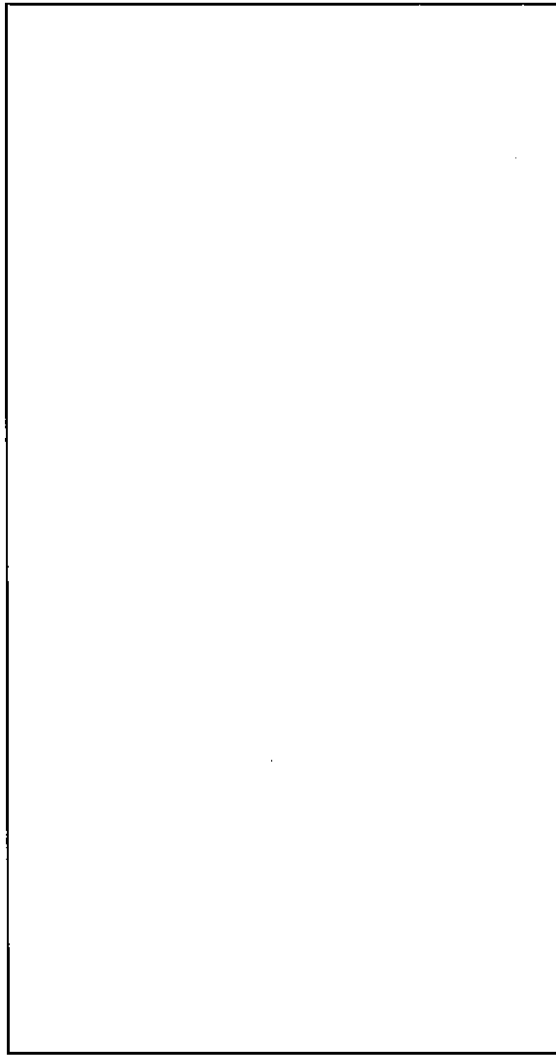
1	ユニット名称 バックアップファイルタ (3)	ユニット番号 841-02	部品番号 B	X	Y	Z	D	x	y	z
---	---------------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	バックアップファイルタ (3) ユニット寸法図	
図番	図臨成-14	工場棟 成型工場

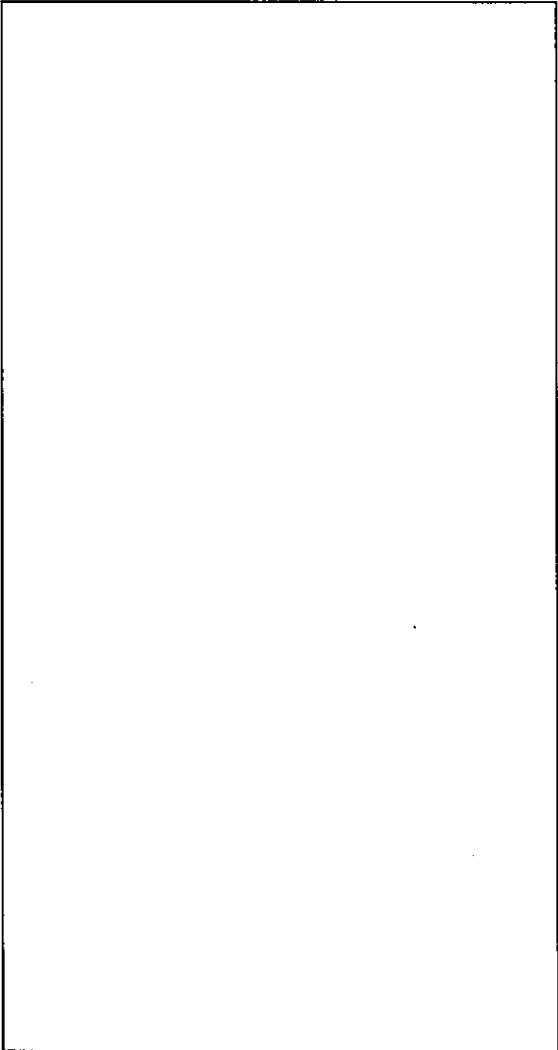
単位：mm

1	ユニット名称 粉末混合機 (1)	ユニット番号 553	形記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	---------------------	---------------	----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉末混合機 (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成一15	

単位: mm										
1	ユニット名称 粉末混合機 (2)	ユニット番号 570	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	粉末混合機 (2)	
図番	ユニット寸法図	
	図臨成一16	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 粗成型用プレス (1)	ユニット番号 501-02	形数記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



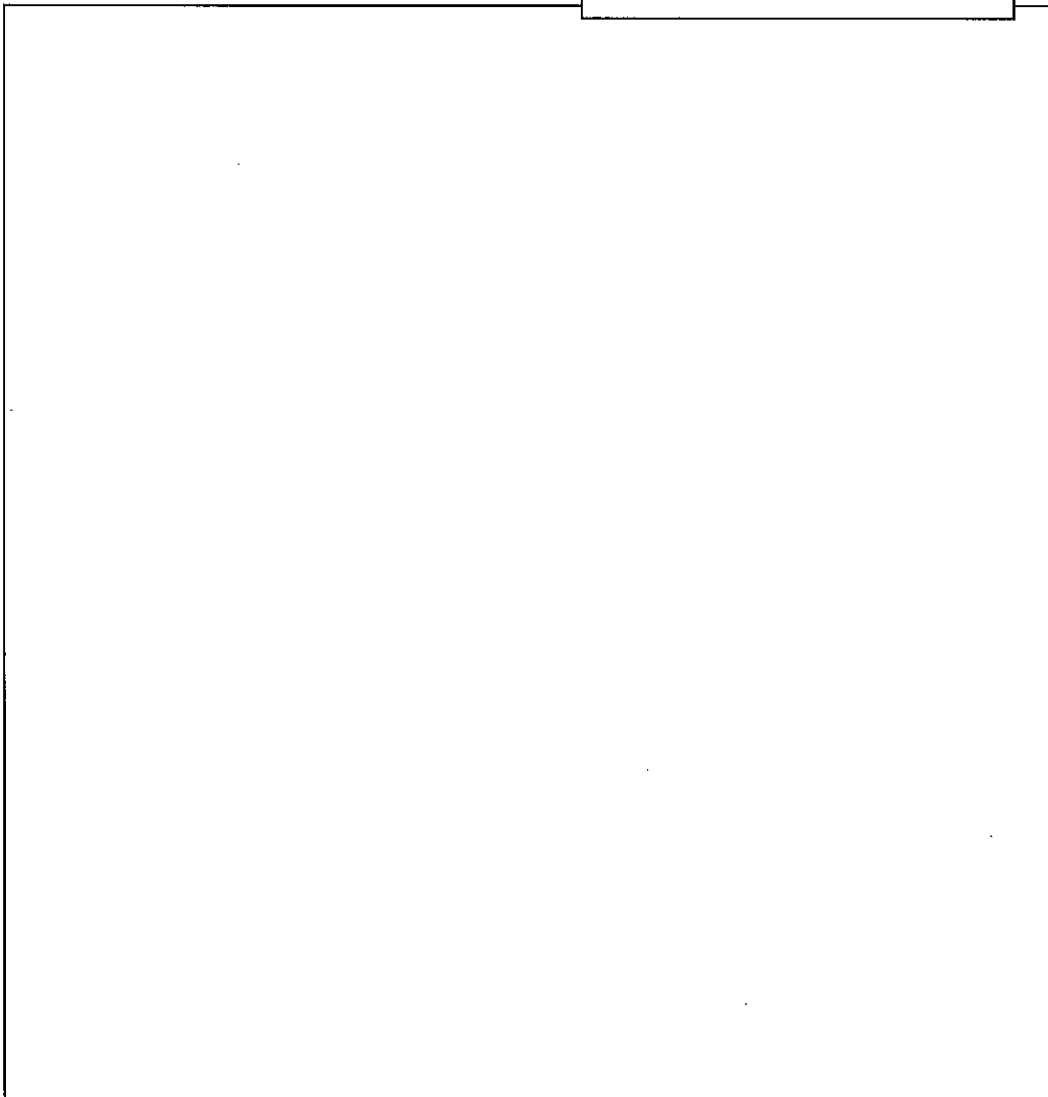
名称	粗成型用プレス (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成一17	工場棟 成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1※ スラグコンベア (1)	507	C2							
2 スラグコンベア (1)	507-01	B							

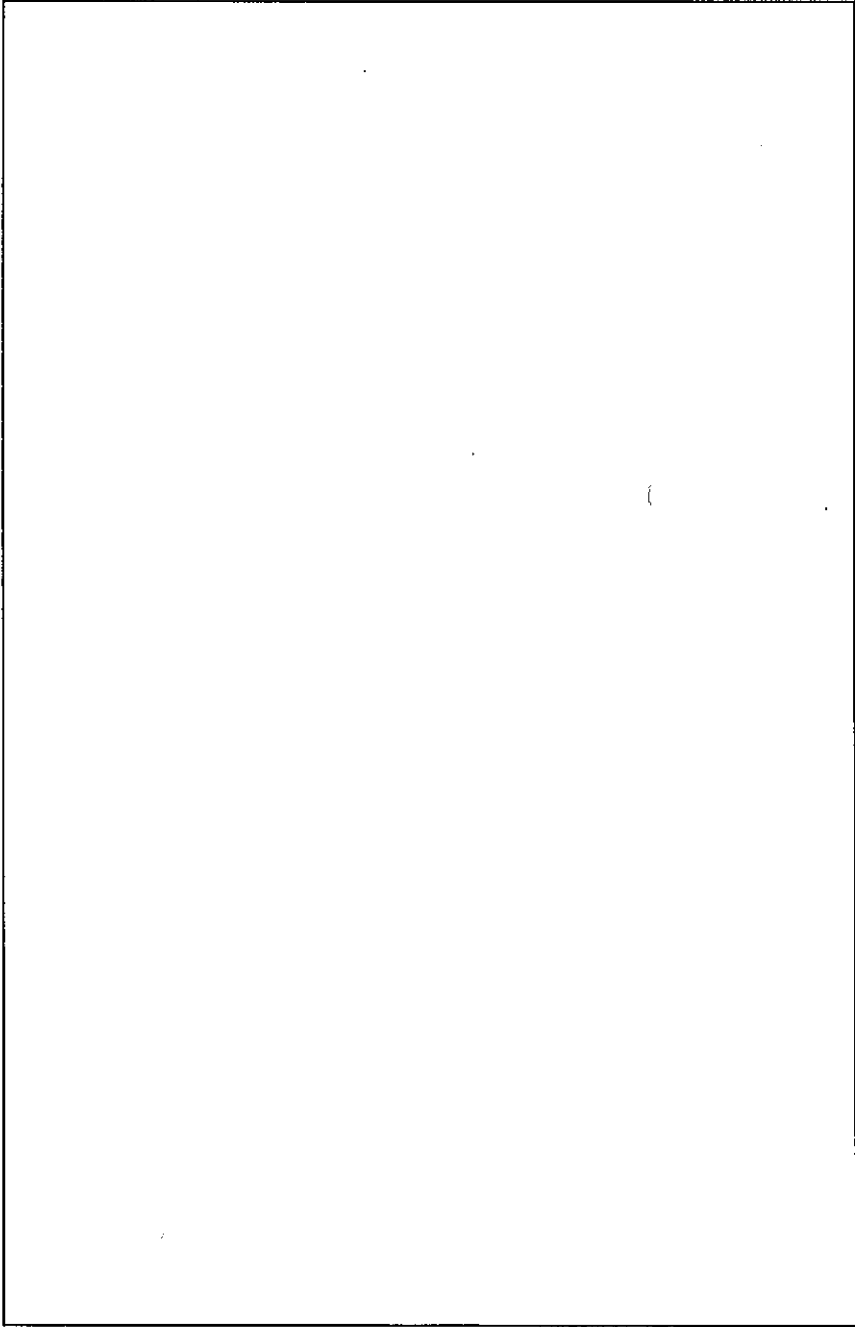
※ X, Y, ZはY座標が原点に近い側の円筒面の中心座標、X, Y, DはY座標が原点から遠い側の円筒面の中心座標を示す。

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・ 507, 507-01, 510-01, 510-03
 ・ 507-01, 507



名称	スラグコンベア (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-18	工場棟 成型工場

単位: mm										
1	ユニット名称 粗成型用プレス (2)	ユニット番号 503-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	粗成型用プレス (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-19	工場棟 成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形跡記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1※ スラグコンベア (2)	509	C2							
2 スラグコンベア (2)	509-02	B							

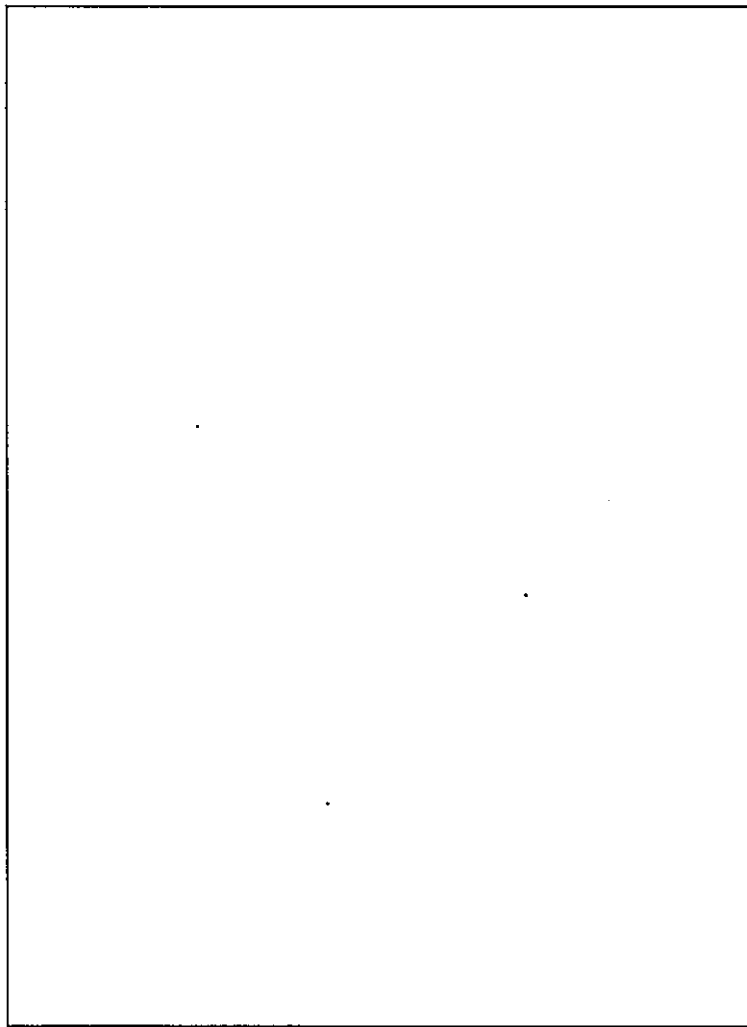
※ X, Y, ZはY座標が原点に近い側の円筒面の中心座標、X, Y, ZはY座標が原点から遠い側の円筒面の中心座標を示す。

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下以下の番号のユニット同士は除く。

- 509, 509-02, 512-01, 512-02
- 509-02, 509

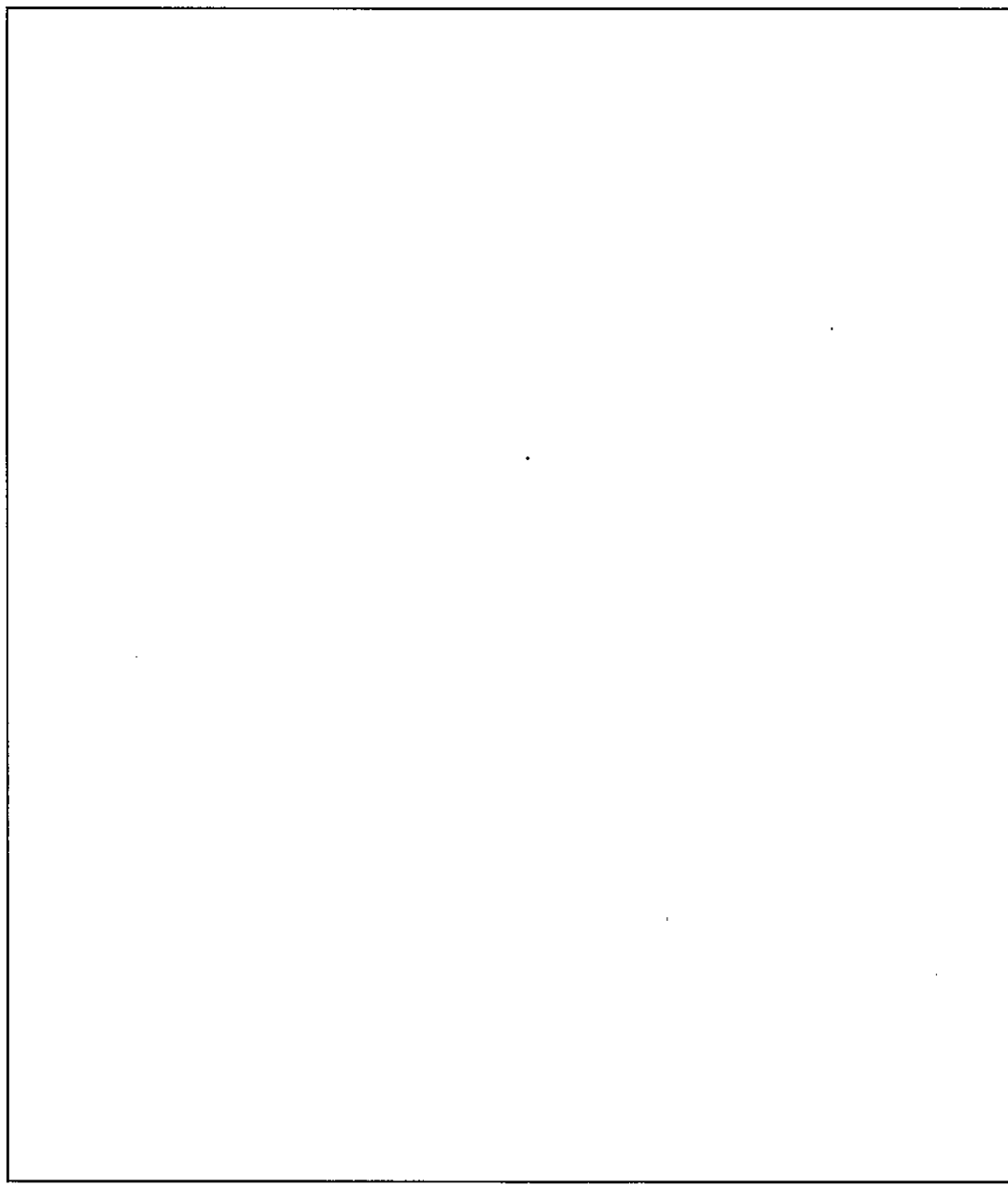
名称	スラグコンベア (2)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

ユニット名称		ユニット番号	形状記号	単位：mm						
1	粉末集塵装置 (1)	604	C	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	粉末集塵装置 (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-21	

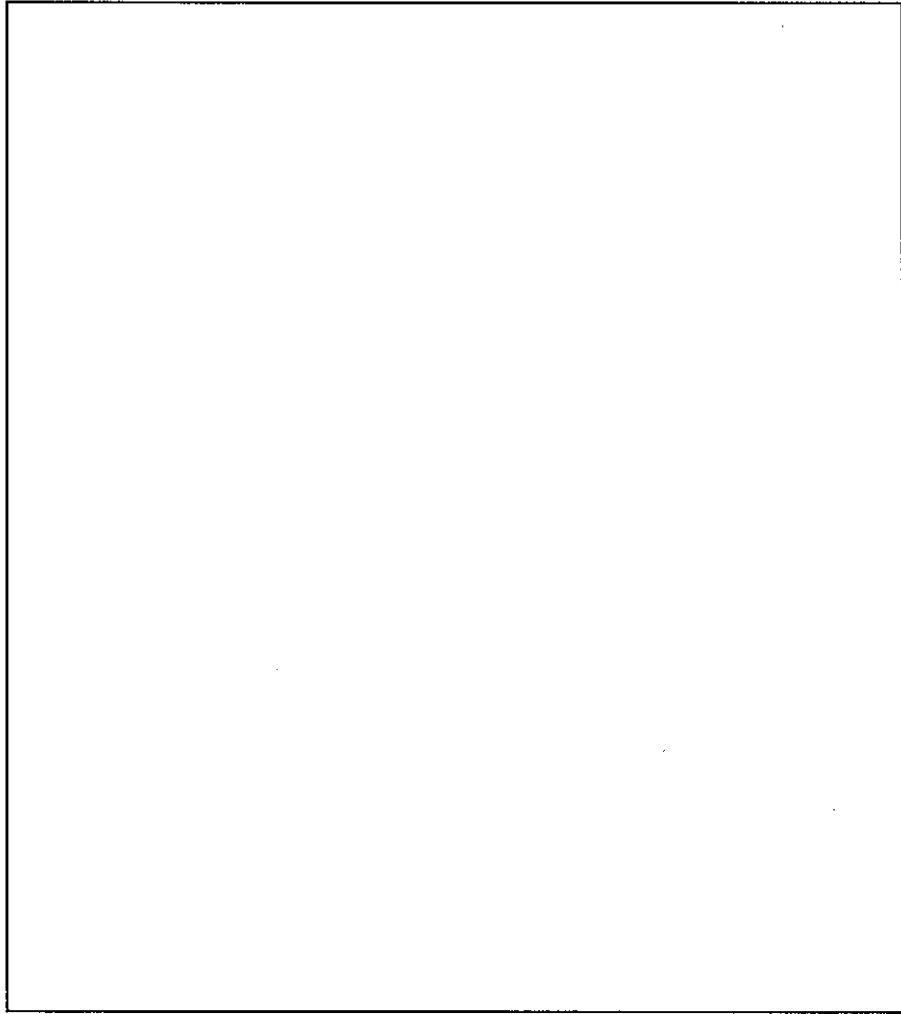
単位: mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	図記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	バックアップファイルタ (4)	842-01	B							



名称	バックアップファイルタ (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成一22	工場棟 成型工場

単位：mm

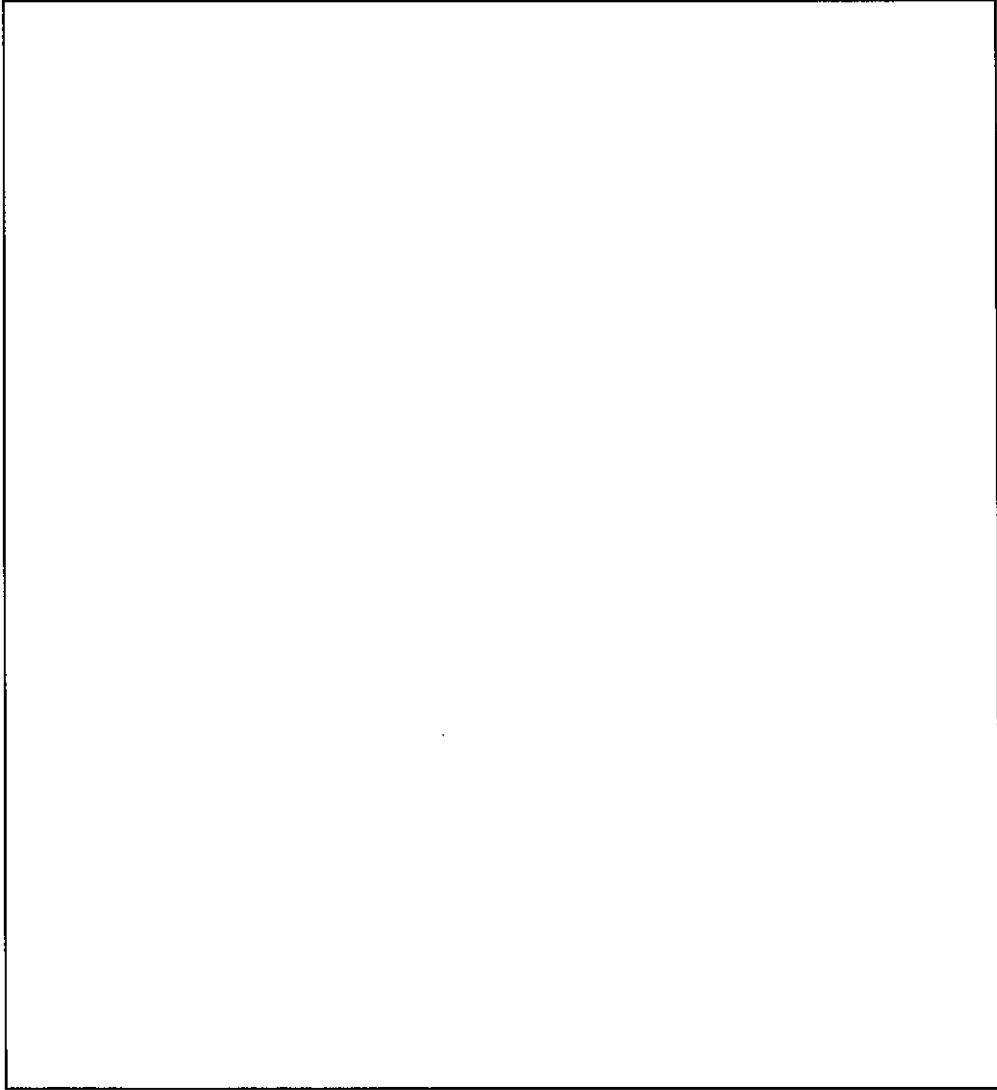
1	ユニット名称 粉末集塵装置 (2)	ユニット番号 506	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	粉末集塵装置 (2)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成一23	

単位：mm

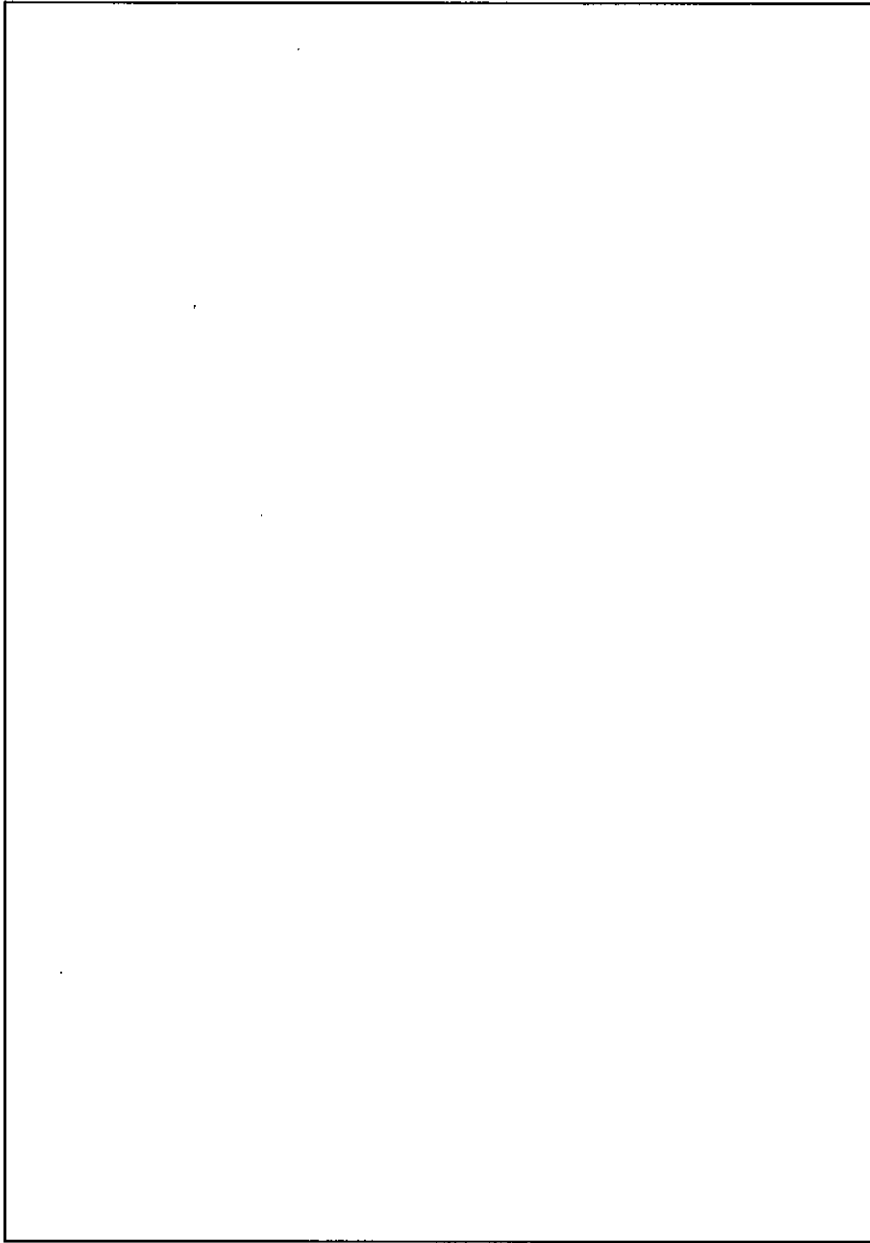
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1. バックアップフィルタ (5)	842-02	B							



名称	バックアップフィルタ (5)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 造粒機(1) 本体部	510-01	B							
2 造粒機(1) アンダーサイズ粉受器部	510-03	C							

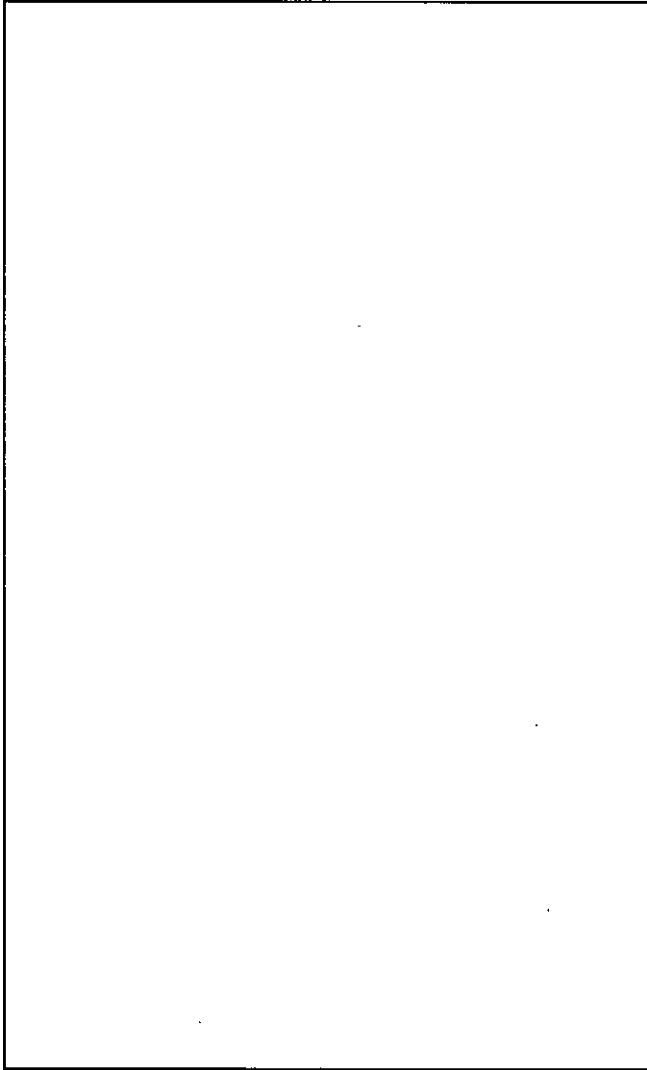


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・510-01, 507, 510-03

名称	造粒機 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成一25	工場棟 成型工場

単位：mm

1	造粒粉末小分けボックス (1)	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
		514	C							



造粒粉末小分けボックス (1)

ユニット寸法図

工場棟
成型工場

名

称

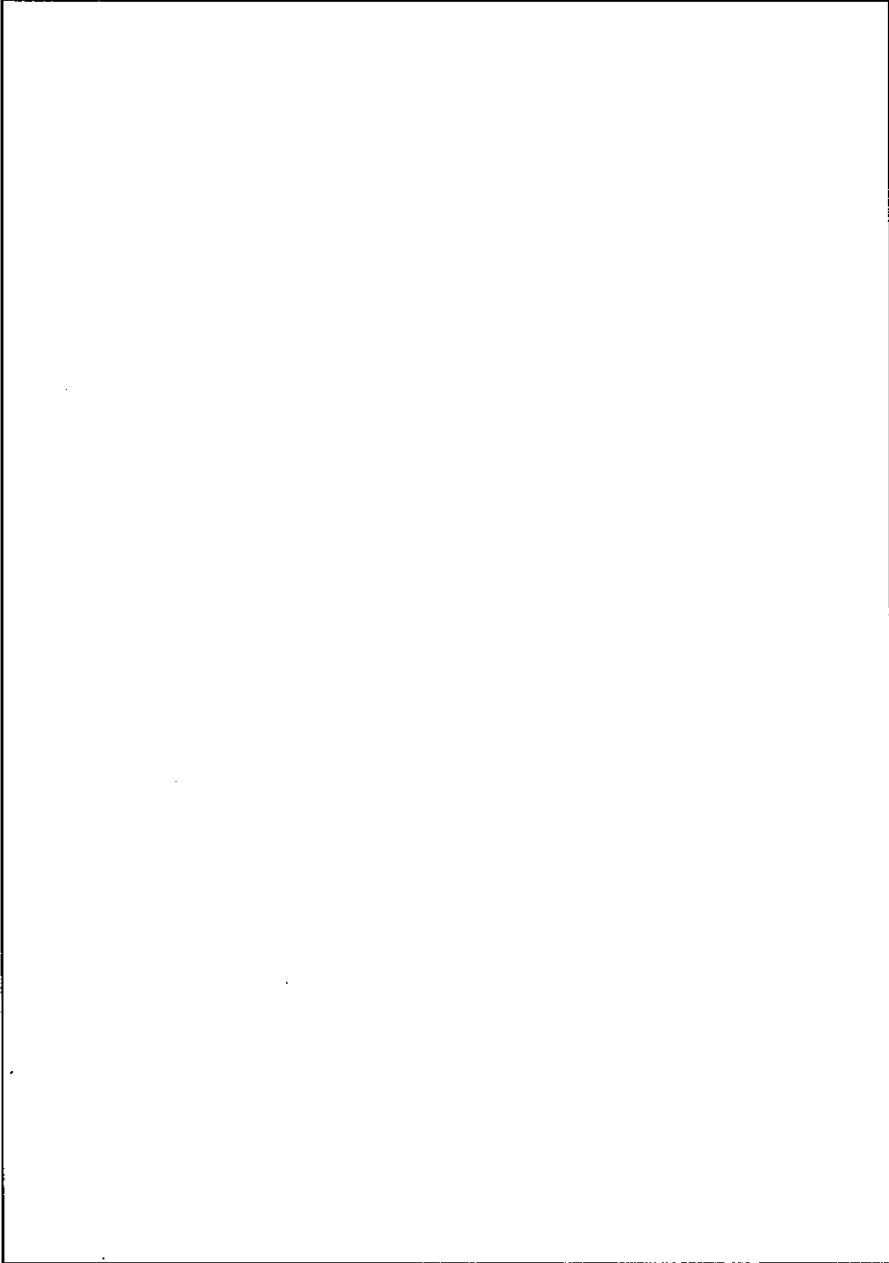
図

番

図 臨成一26

ユニット名称		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	造粒機(2) 本体部	512-01	B							
2	造粒機(2) アンダーサイス初受器部	512-02	C							

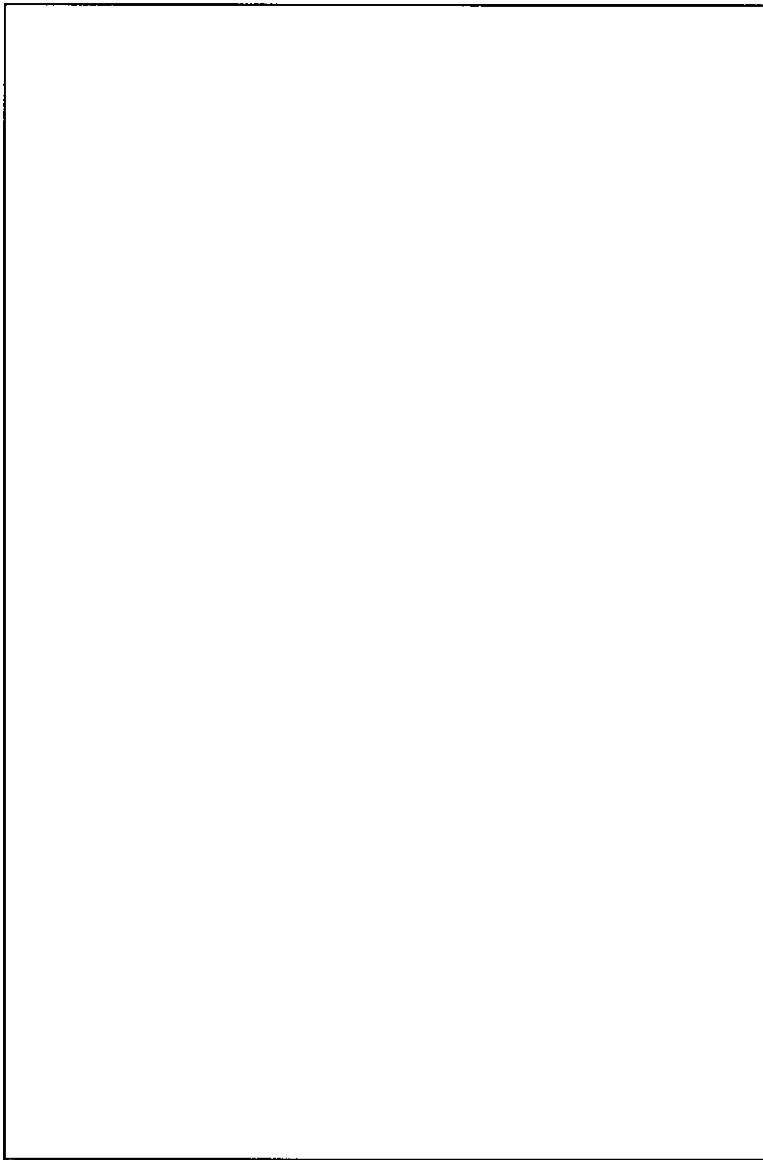
単位: mm



注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・ 512-01, 509, 512-02

名称	造粒機 (2) ユニット寸法図	
図番	臨成-27	工場棟 成型工場

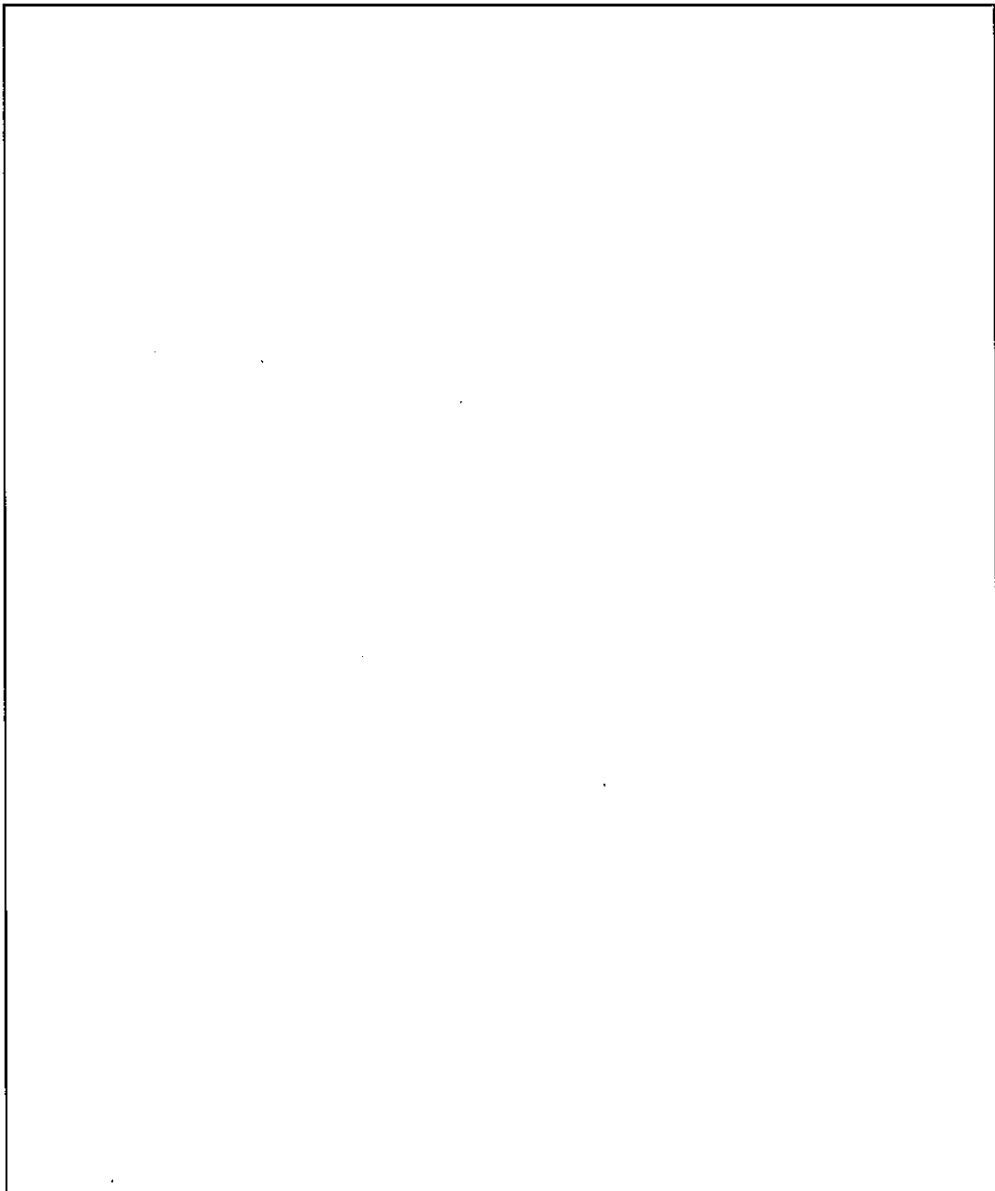
単位：mm										
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	
1 造粒粉末小分けボックス(2)	521	C								



名称	造粒粉末小分けボックス (2)	
図番	ユニット寸法図	
	図臨成-28	工場棟 成型工場

ユニット名称		形状記号		X		Y		Z		D		X		Y		Z	
1	造粒粉末ホップ(1)	ユニット番号	515-01	C													

単位：mm

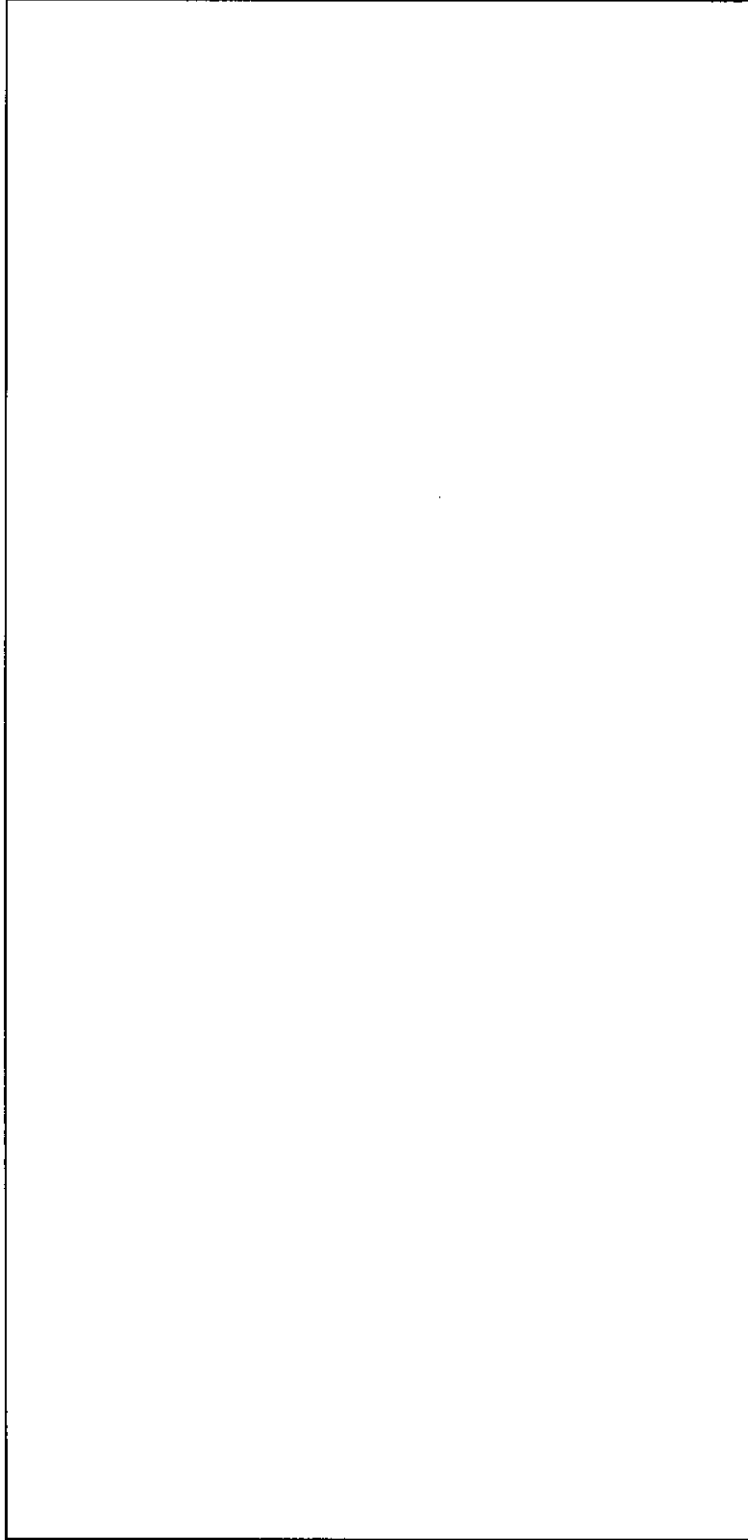


名称	造粒粉末ホップ (1)	
図番	ユニット寸法図	
	図臨成-29	工場棟 成型工場

1		ユニット名称 造粒粉末ホッパ(2)	ユニット番号 616-01	形状記号 C	単位 : mm						
					X	Y	Z	D	X	Y	Z
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>											
名称	造粒粉末ホッパ (2)										
図番	ユニット寸法図 図臨成-30										
	工場棟 成型工場										

単位：mm

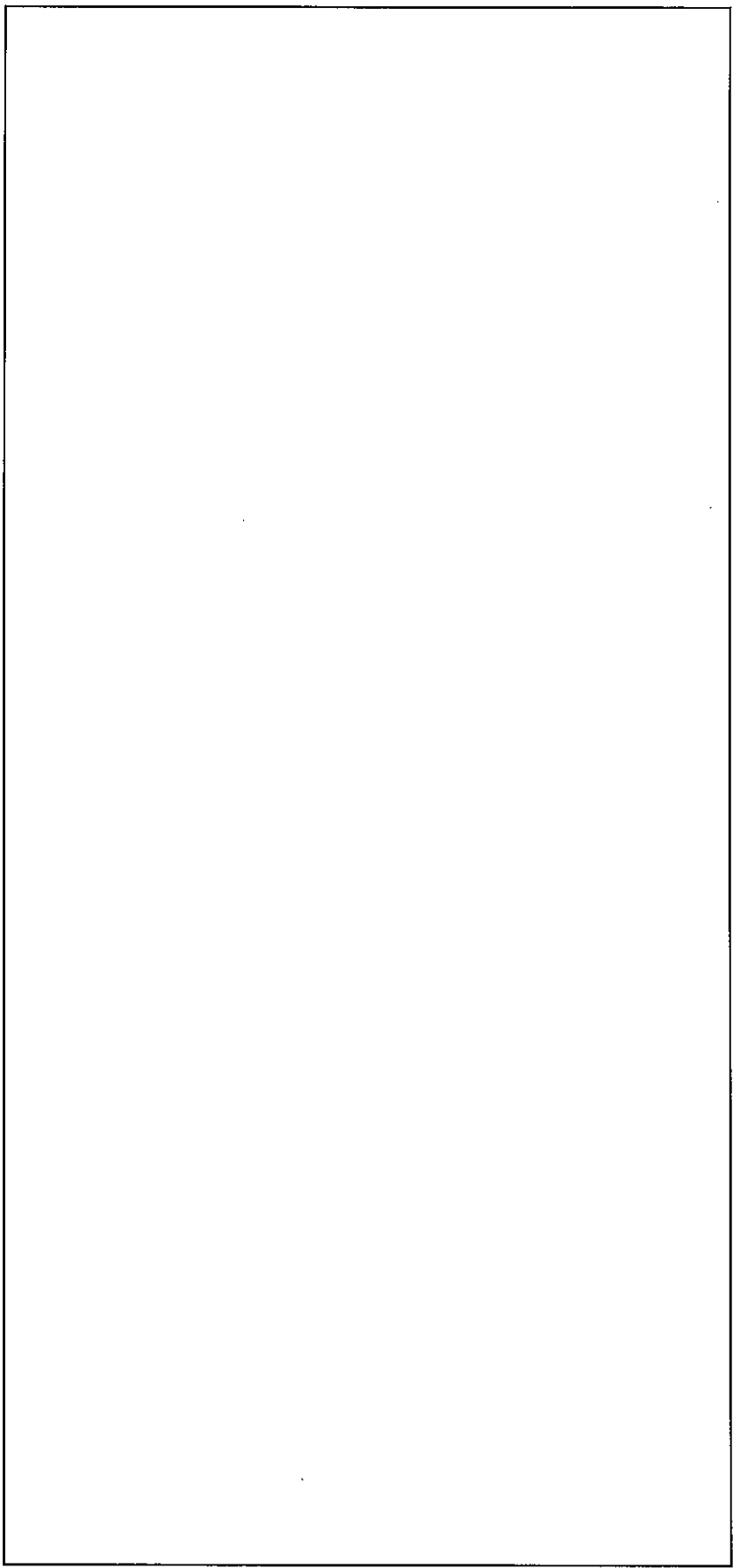
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 潤滑剤混合機(1) ホッパ部	515-02	C							
2 潤滑剤混合機(1) 混合機部	526	C2							



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名称	潤滑剤混合機 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-31	工場棟 成型工場

ユニット名称		ユニット番号	形状番号	X	Y	Z	D	S	Y	Z
1	潤滑剤混合機(2) ホッパ部	516-02	C							
2	潤滑剤混合機(2) 混合機部	582	C2							

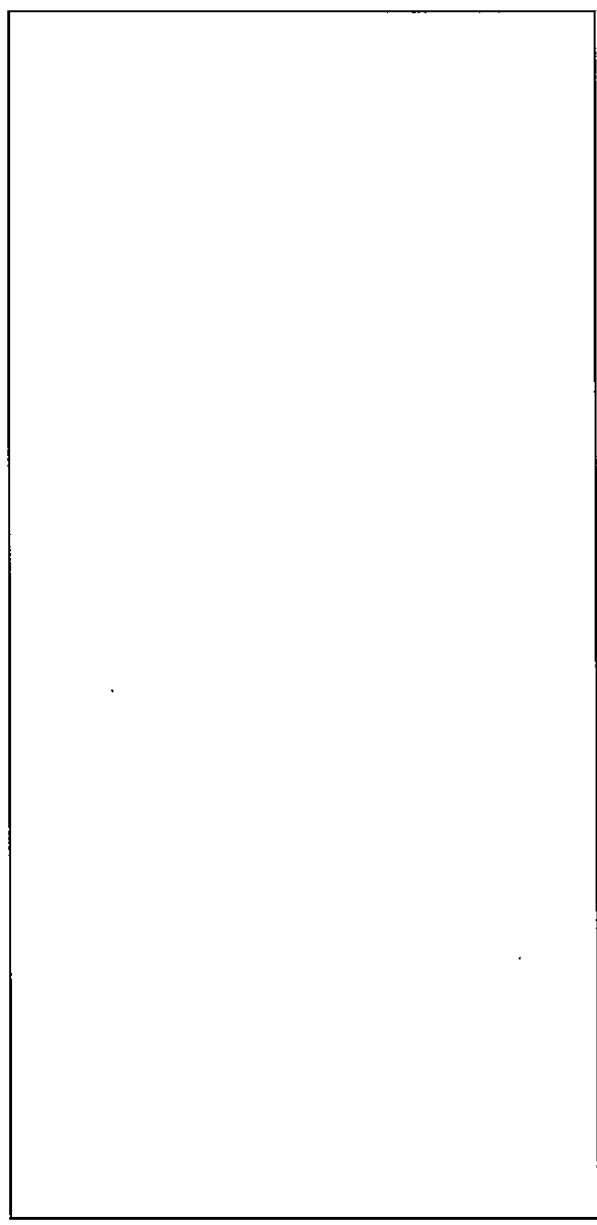


名称	潤滑剤混合機 (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-32	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

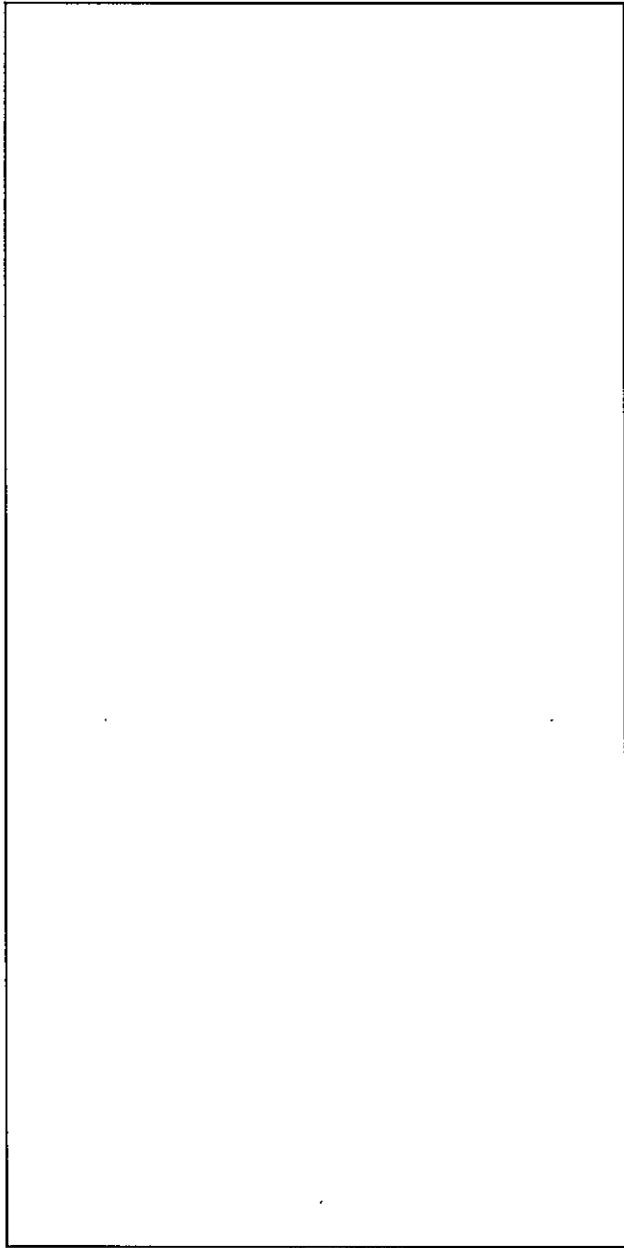
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 回転混合機 (1)	524	S							
2 回転混合機 (2)	513	S							
3 回転混合機 (3)	523	S							



名称	回転混合機 (1) ~ (3) ユニット寸法図	
図番	臨成一33	工場棟 成型工場

単位：mm

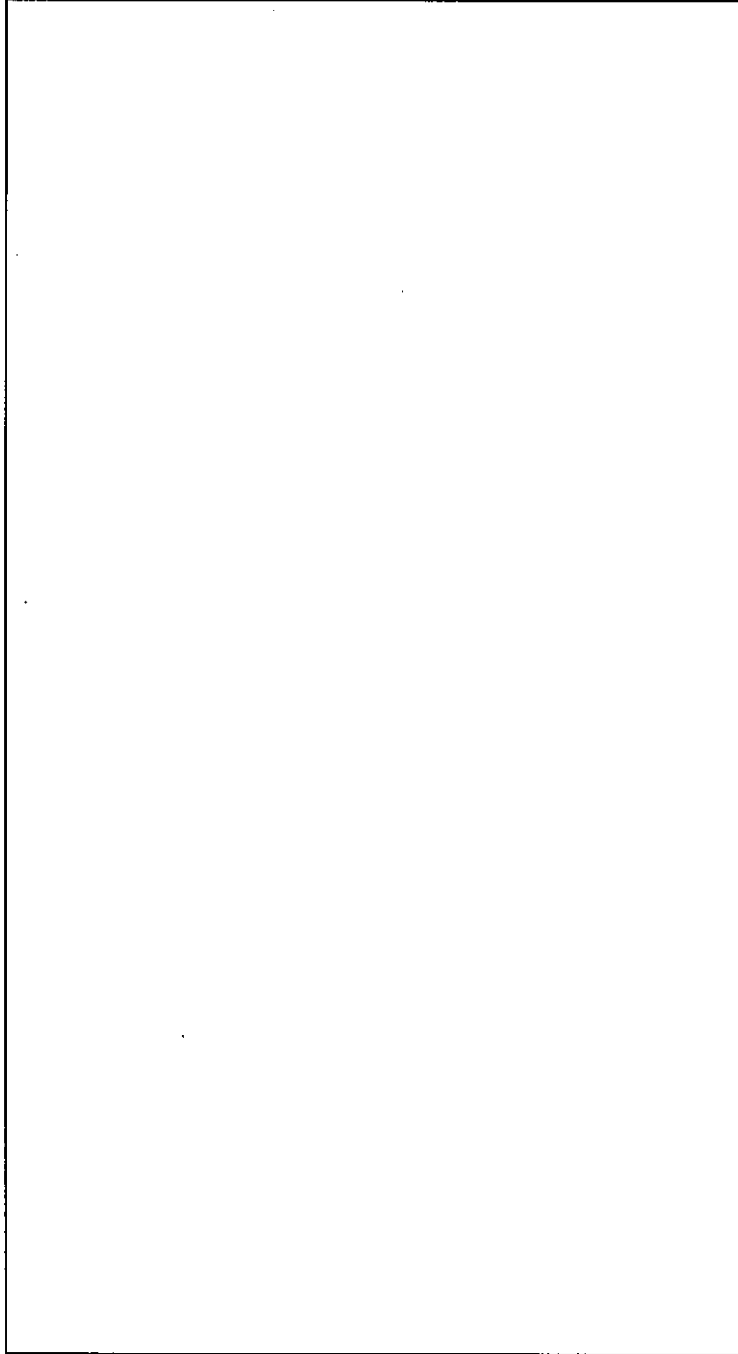
1	ユニット名称 回転混合機 (4)	ユニット番号 5245	数量 5	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	----------------	---------	---	---	---	---	---	---	---



名称	回転混合機 (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成一34	工場棟 成型工場

単位：mm

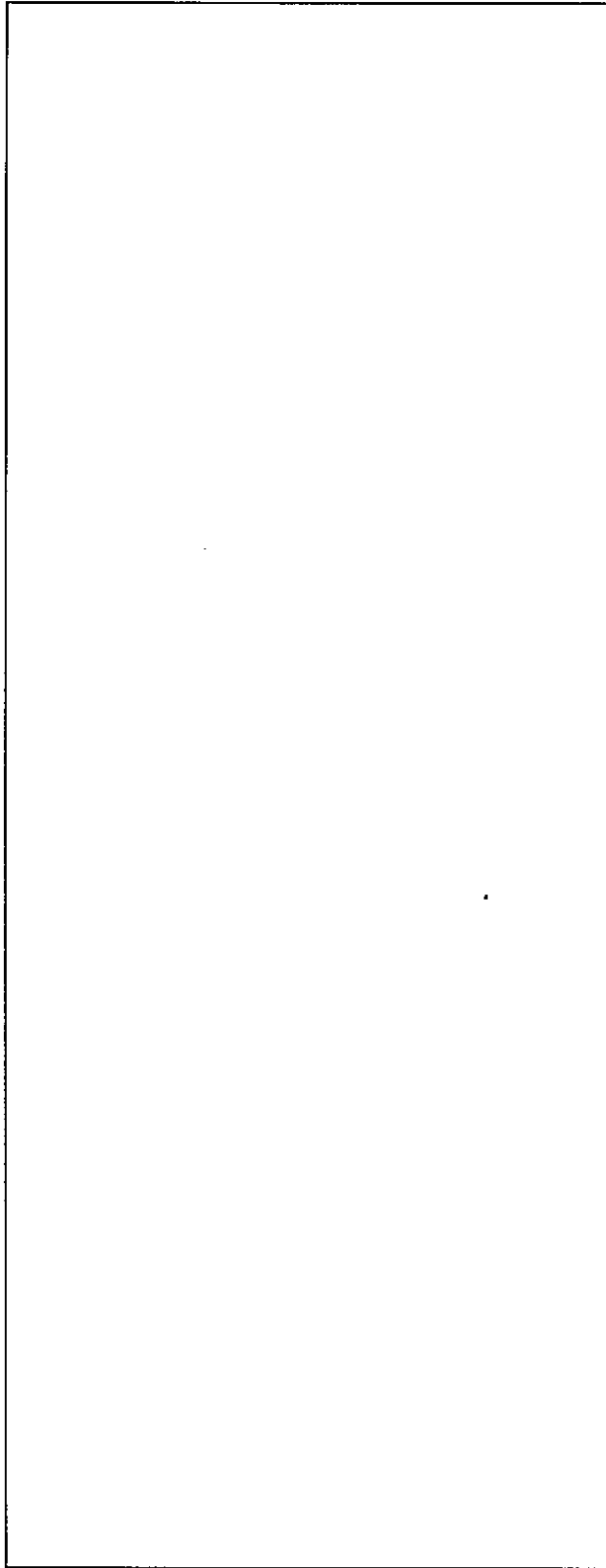
ユニット名称	ユニット番号	形状番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 本成型用プレス(I) ホッパ形	535-01	C							
2 本成型用プレス(I)	535-02	C							



名称	本成型用プレス (I)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-35	

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

		単位: mm									
		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	
1	ユニット名称 ペレット移替機(1)	543-01	B								
2	圧粉体密度測定装置(1)	543-02	C								

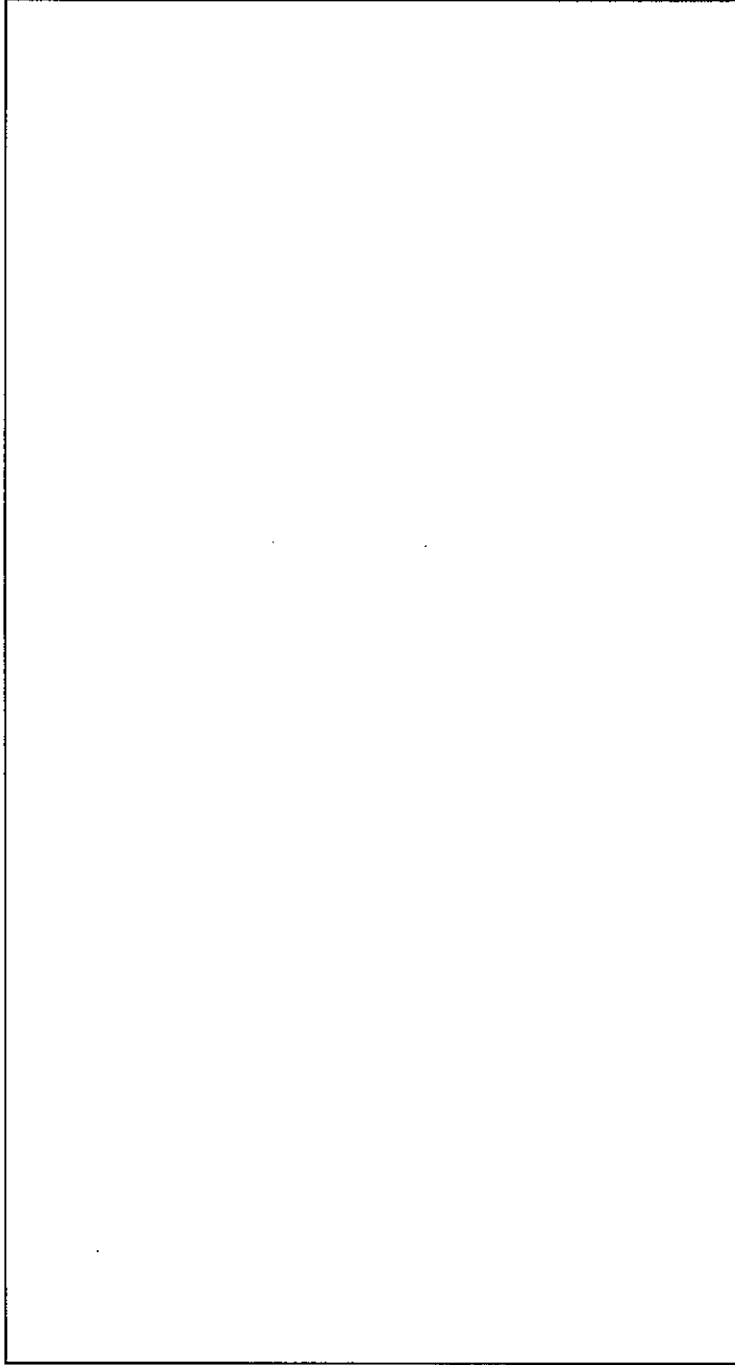


名称	ペレット移替機 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-36	工場棟 成型工場

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	K	Y	Z
1 本成型用プレス(2) ホッパ部	537-01	C							
2 本成型用プレス(2)	537-02	C							



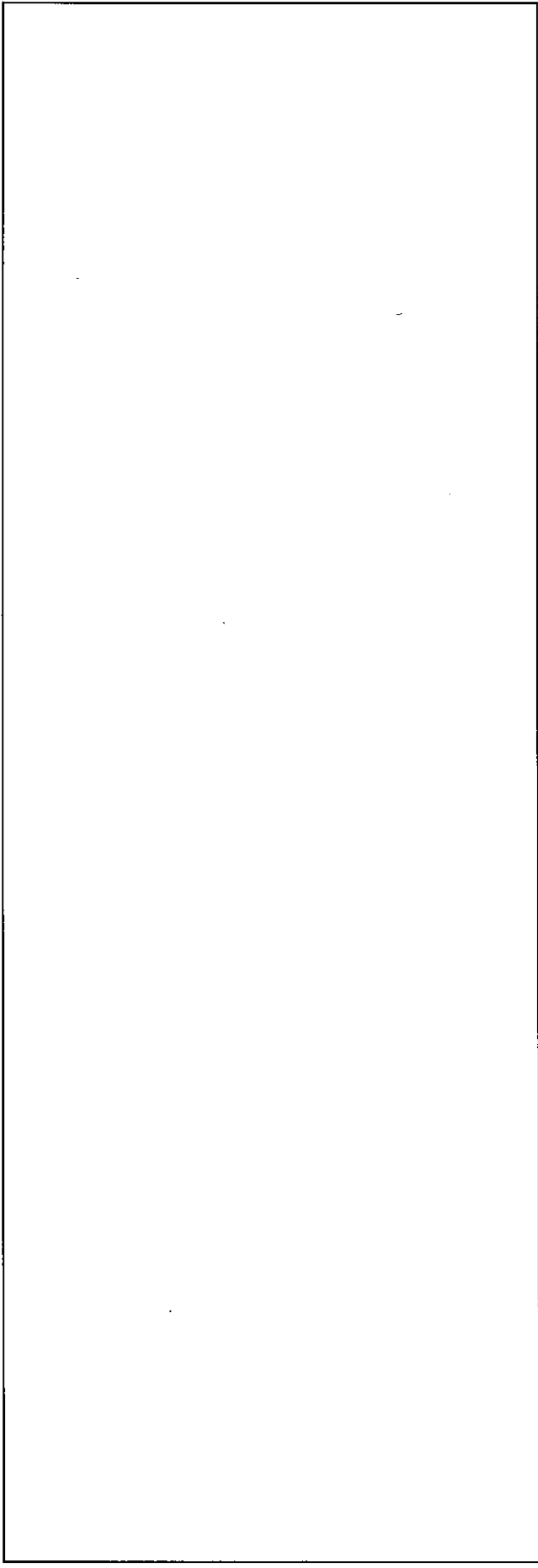
名称 本成型用プレス (2)

図番 ユニット寸法図

工場棟 図臨成-37
成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

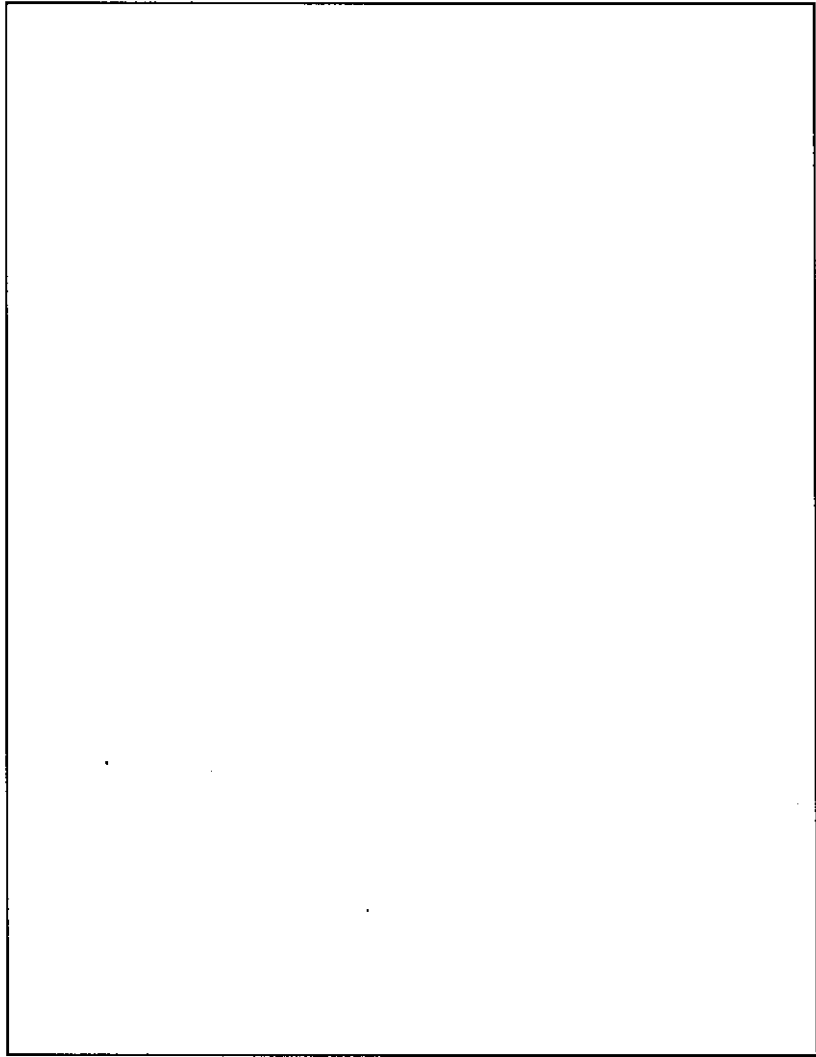
		単位：mm									
		ユニット名称	ユニット番号	形状番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1		ペレット移替機(2)	545-01	B							
2		圧粉体密度測定装置(2)	545-02	C							



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名称	ペレット移替機 (2)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-38	

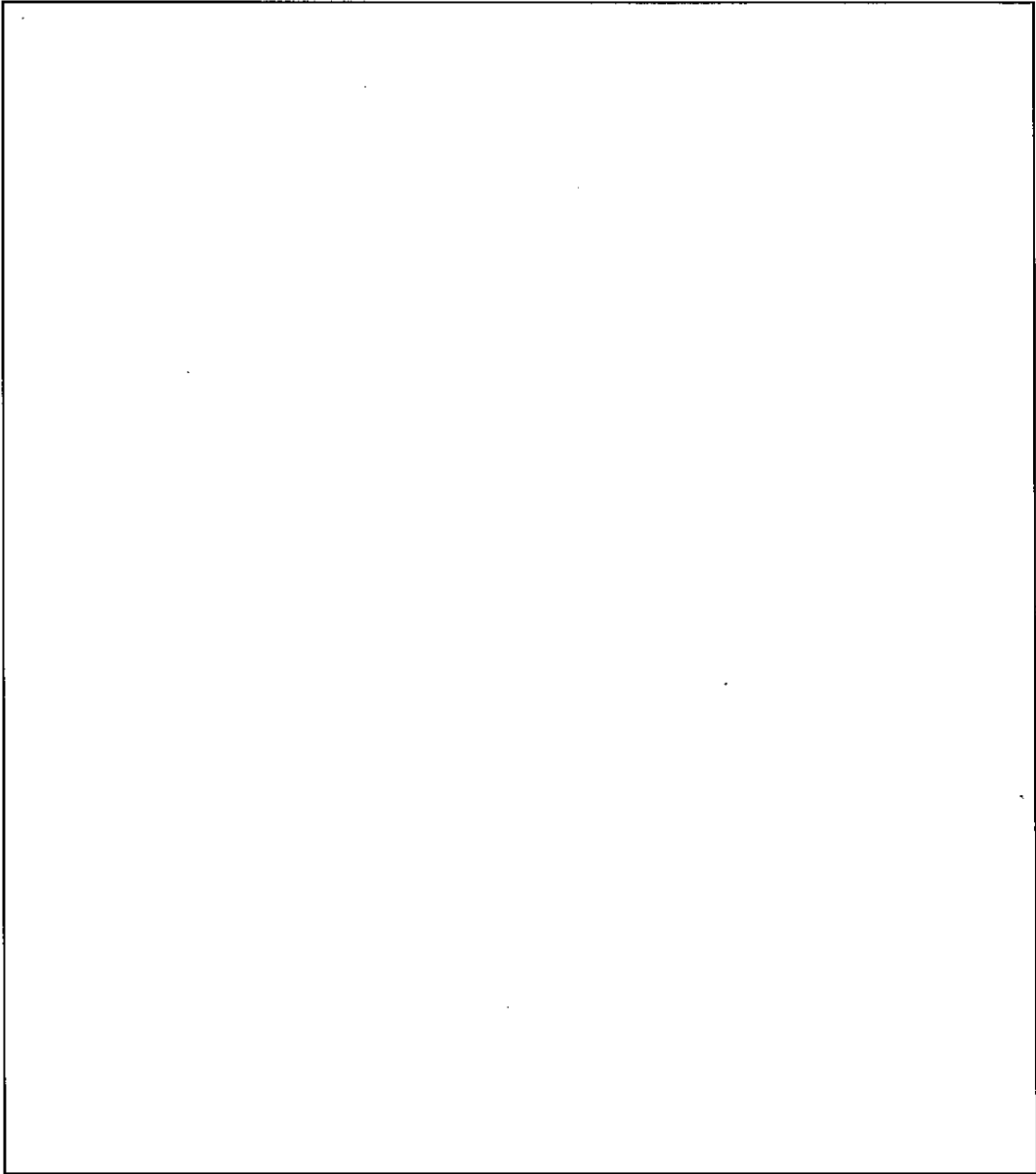
単位: mm										
1	ユニット名称 粉末集塵装置 (3)	ユニット番号 505	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	粉末集塵装置 (3)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成一39	

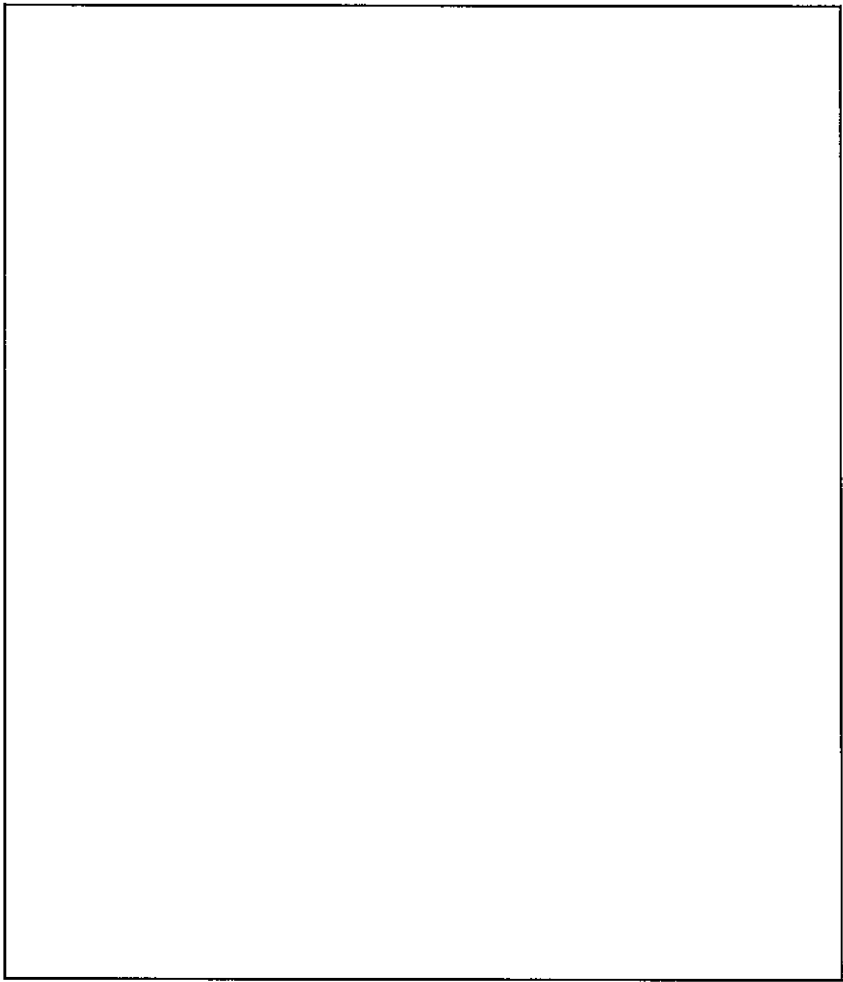
単位：mm

1	ユニット名称 バックアップフィルタ (6)	ユニット番号 843-01	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	バックアップフィルタ (6) ユニット寸法図	
図番	図臨成-40	工場棟 成型工場

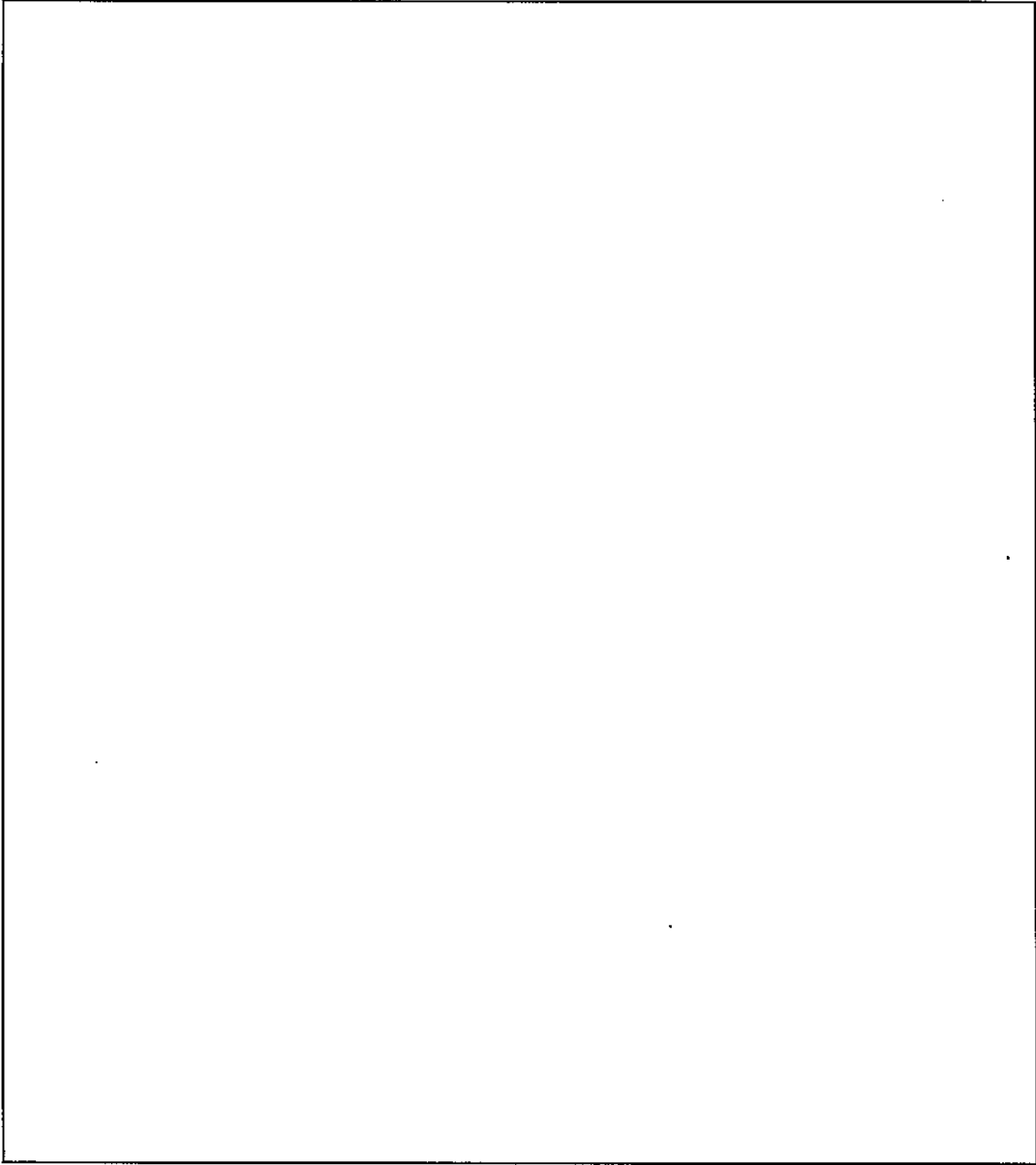
ユニット名称		ユニット番号	形状記号	単位: mm						
粉末集塵装置 (4)		541	C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1										



名称	粉末集塵装置 (4)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-41	

単位：mm

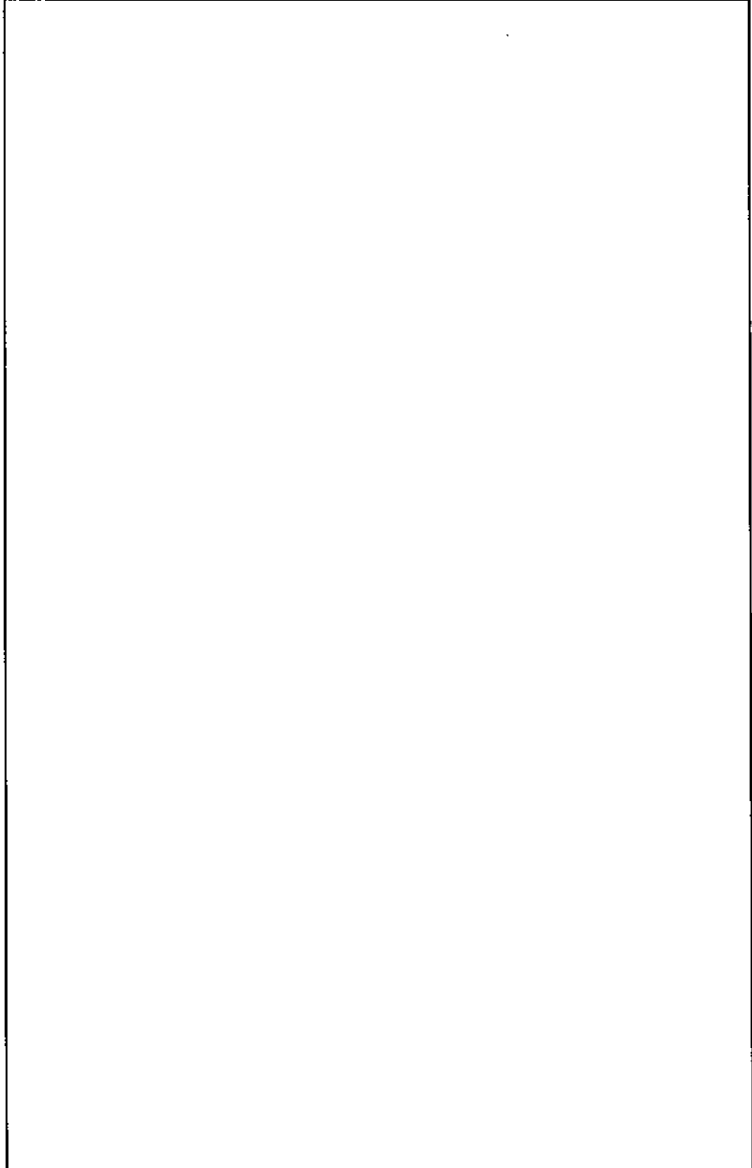
1	ユニット名称 バックアップフィルタ	ユニット番号 843-03	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	バックアップフィルタ (7)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

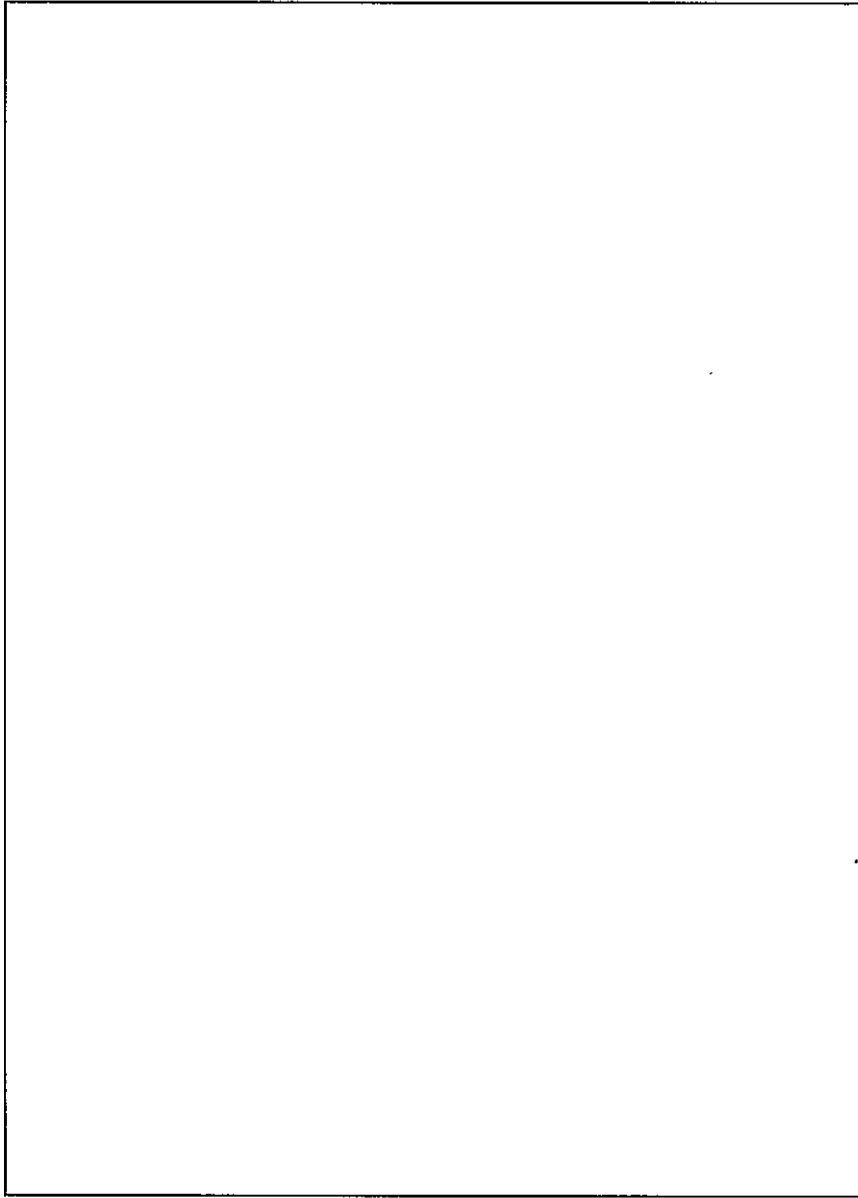
1	ユニット名称 試験用プレス	ユニット番号 644	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
単位：mm										
<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 10px auto; min-height: 450px;"></div>										
<div style="border: 1px solid black; width: 10%; height: 30px; margin: 0 auto;"></div>										
試験用プレス										
ユニット寸法図										
図臨成一43										
工場棟 成型工場										

単位: mm										
1	ユニット名称 フードボックス (1)	ユニット番号 531-03	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z



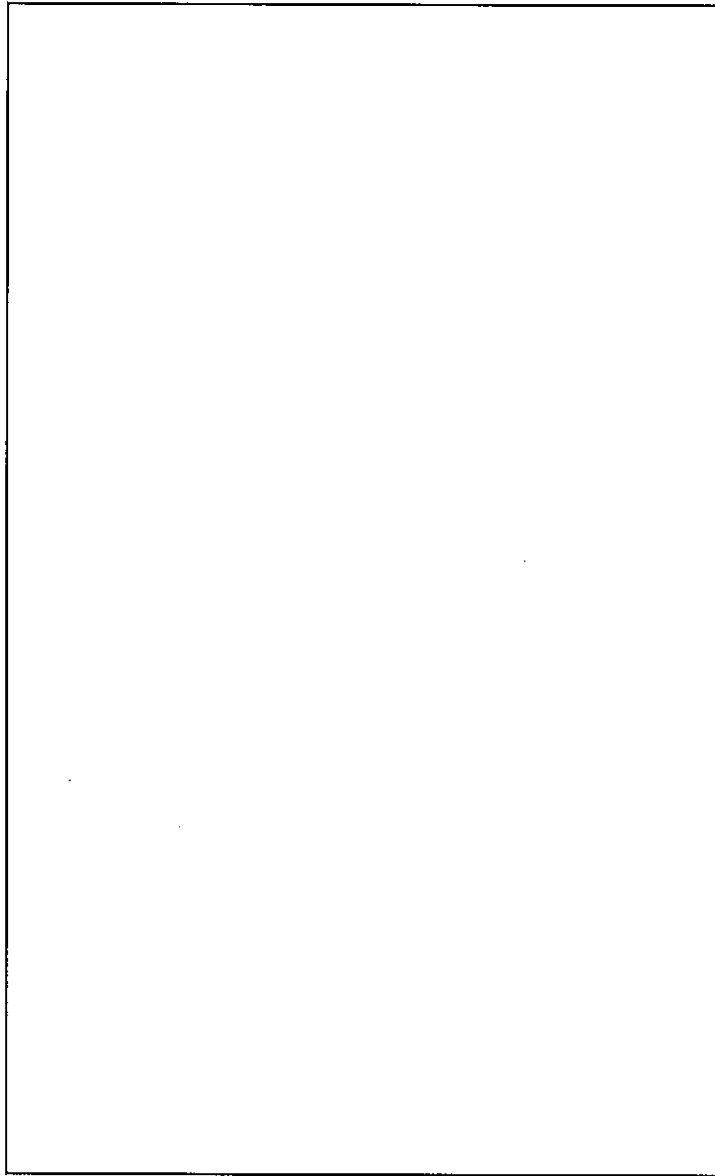
名称	フードボックス (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

単位: mm										
1	ユニット名称 フードボックス (2)	ユニット番号 532-03	形状記号 C	K	Y	Z	D	X	Y	Z



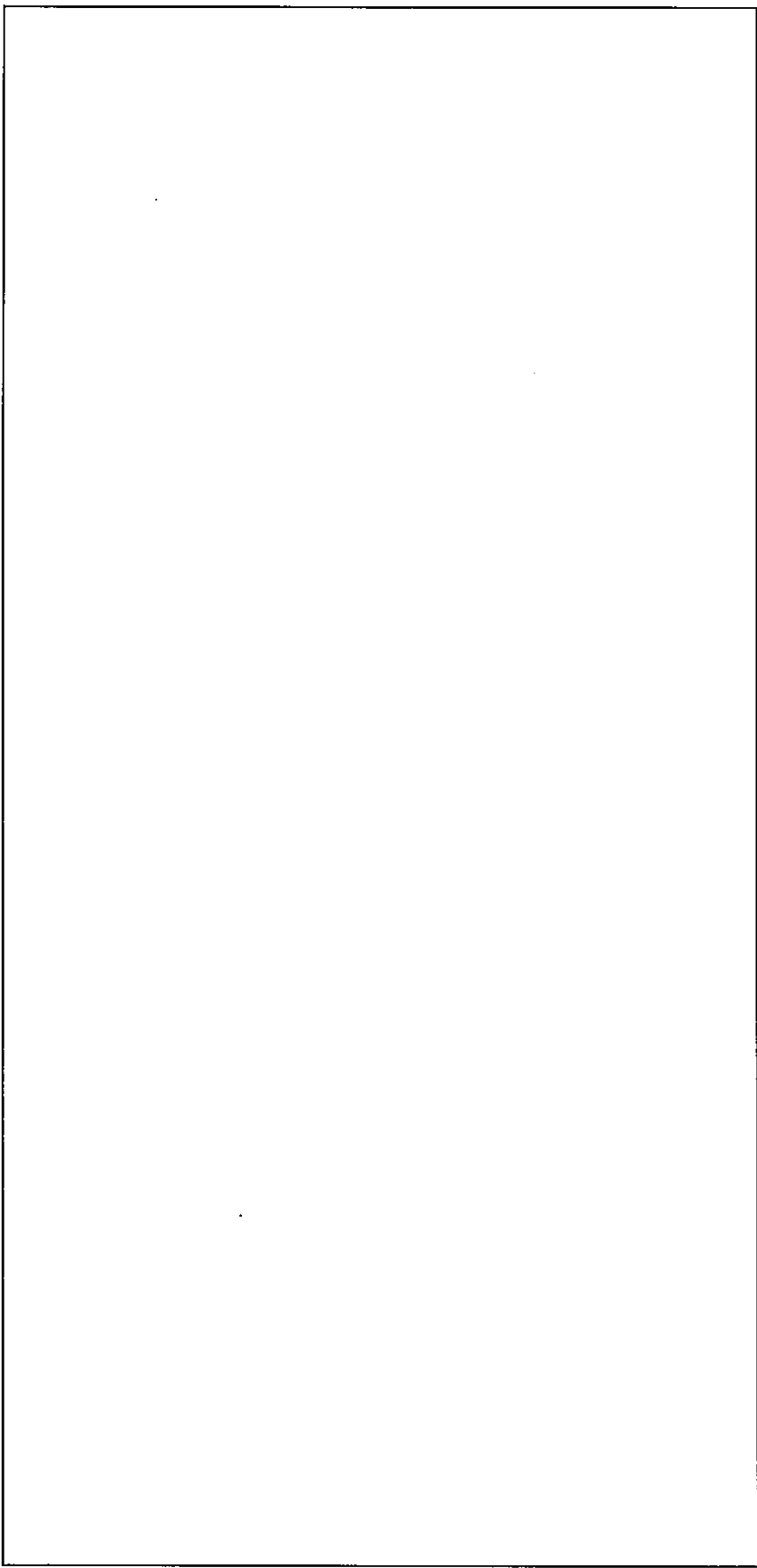
名称	フードボックス (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-45	工場棟 成型工場

ユニット名称		ユニット番号	形状記号	単位: mm						
1	フードボックス (3)	E34-03	C	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	フードボックス (3)	
図番	ユニット寸法図	
	図臨成-46	工場棟 成型工場

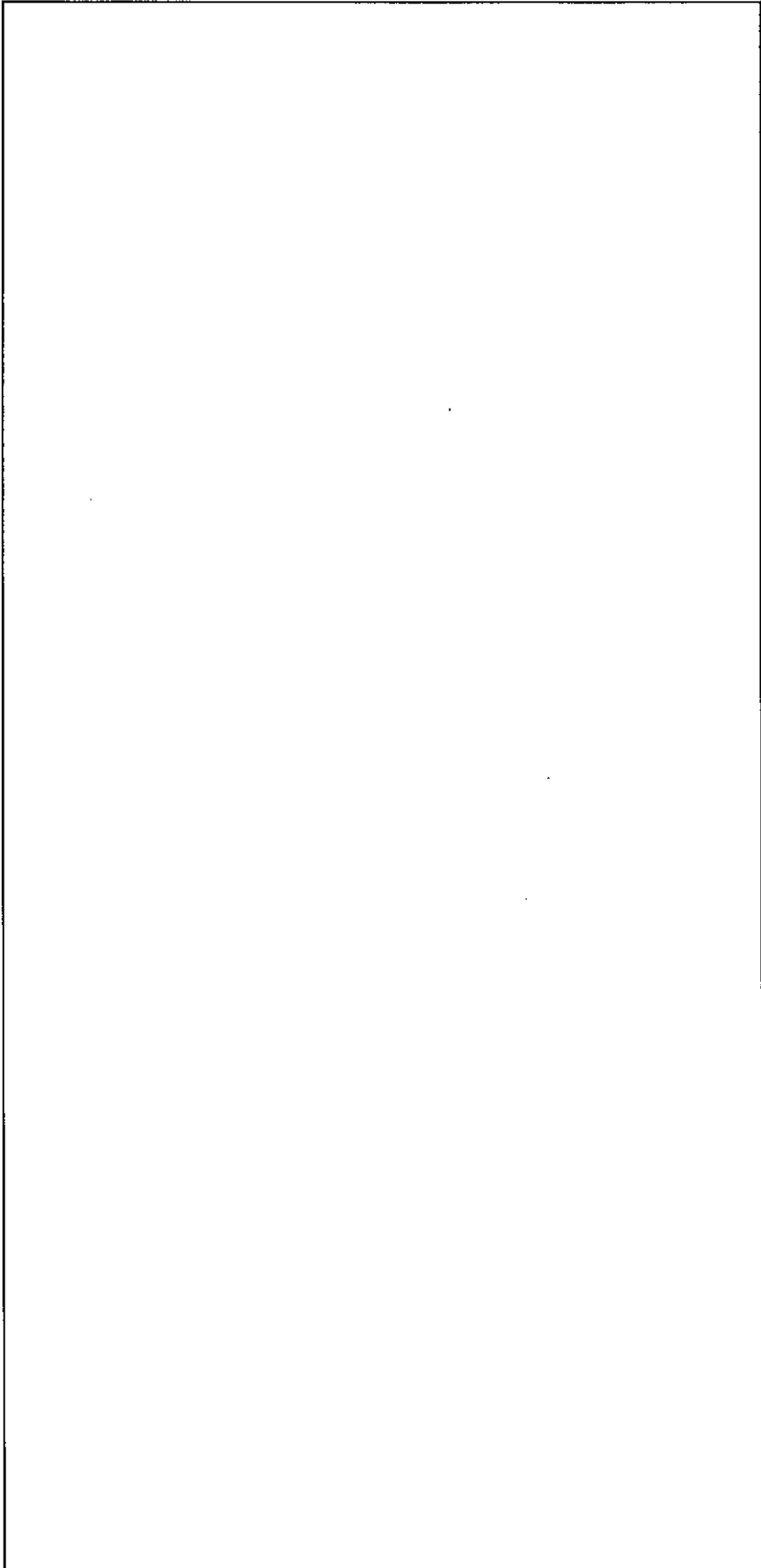
単位: mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	連続焼結炉 (1)	601-01	B							



名称	連続焼結炉 (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-47	

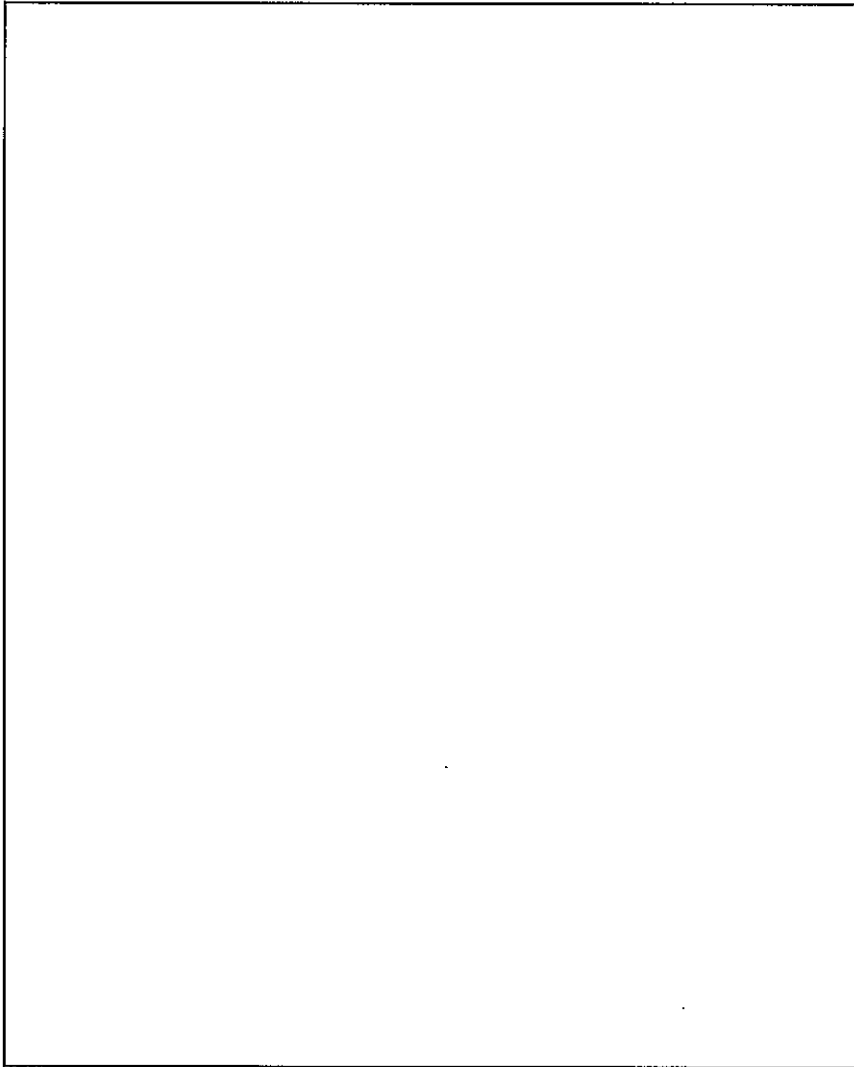
1		ユニット名称 連続焼結炉 (2)	ユニット番号 605	形状記号 R	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

単位: mm



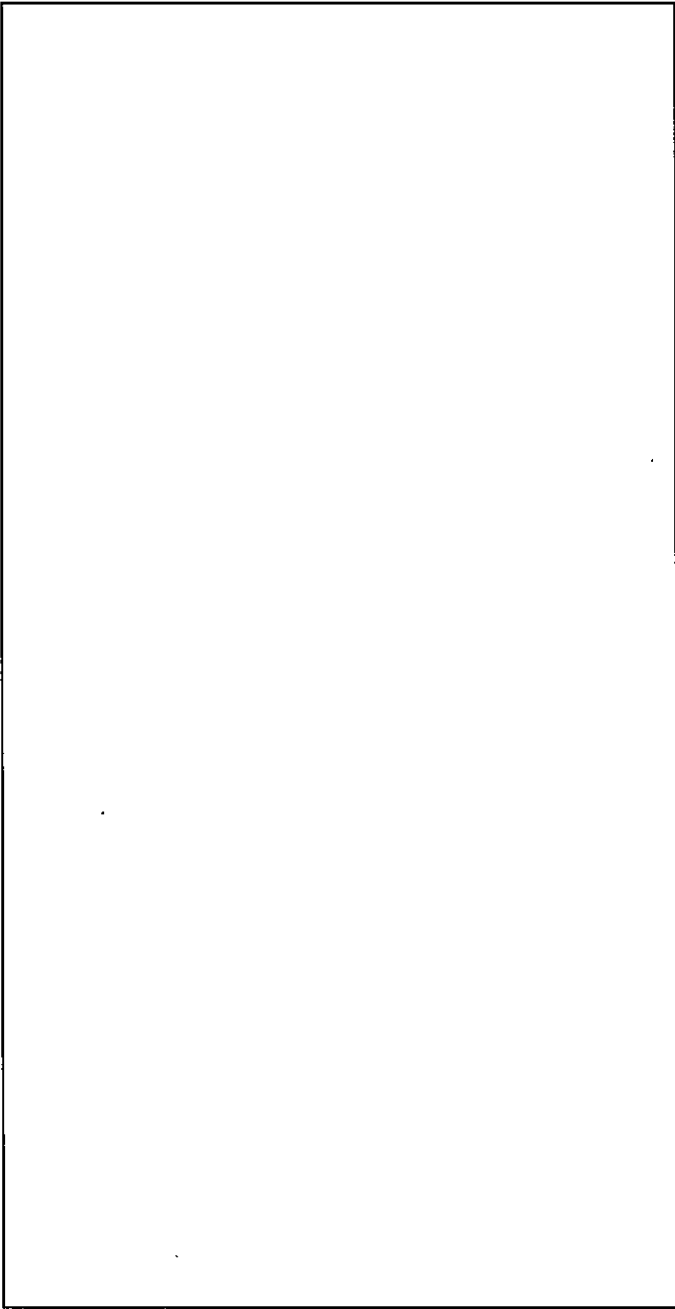
名称	連続焼結炉 (2)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

単位: mm										
1	ユニット名称 バッチ式小型焼結炉	ユニット番号 643	形状番号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



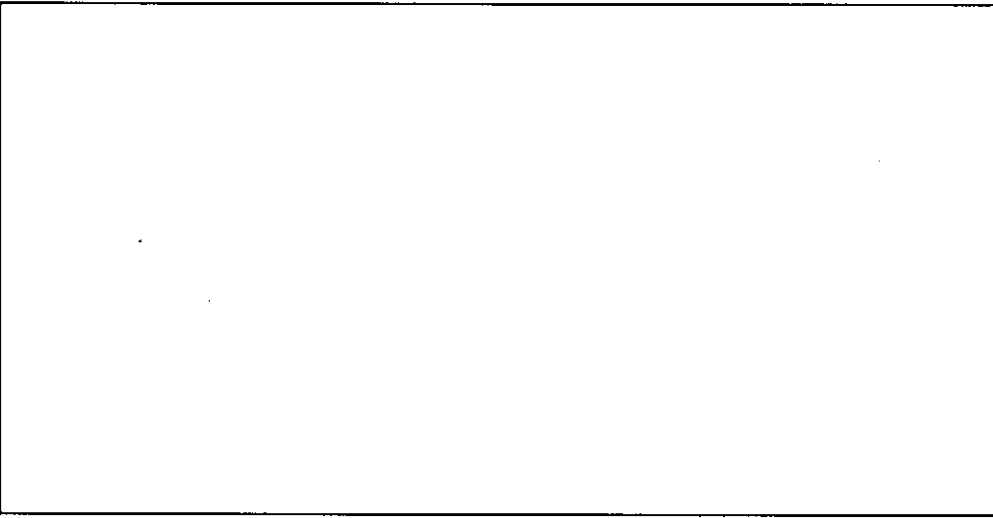
名称	バッチ式小型焼結炉 ユニット寸法図	
図番	臨成-49	工場棟 成型工場

		単位 : mm									
		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	
1	ユニット名称 パーツファイダ (1)	613	C								
2	パーツファイダ (2)	614	C								



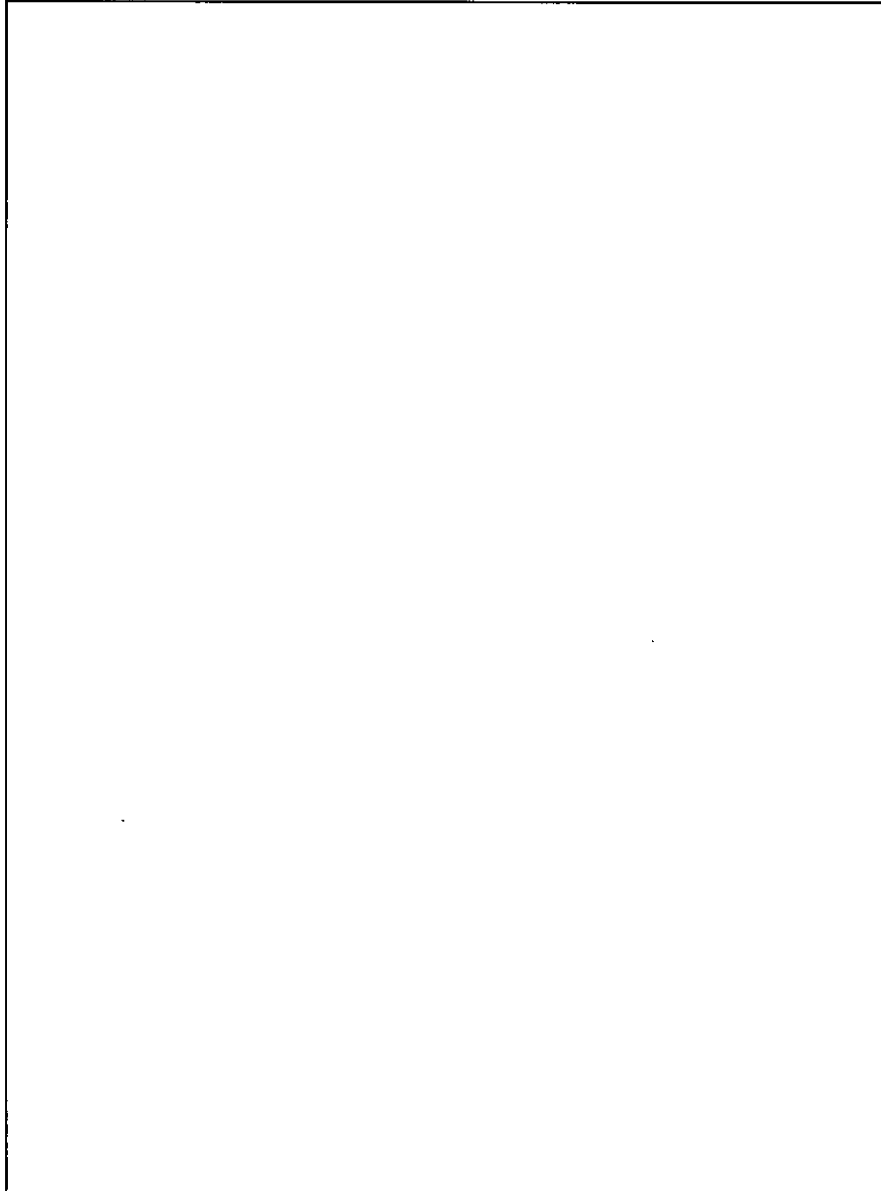
名称	パーツファイダ (1) (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-50	工場棟 成型工場

単位: mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	ペレット配列機 (1)	625-01	B							



名称	ペレット配列機 (1)	
図番	ユニット寸法図 図臨成-51	
	工場棟	成型工場

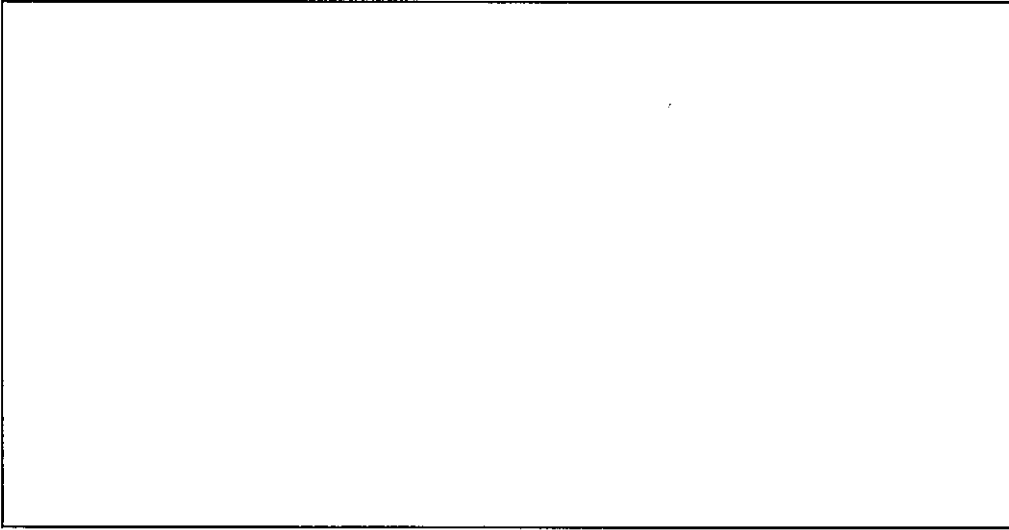
ユニット名称		ユニット番号		形状記号		単位：mm					
1	冷却水循環槽 (1)	621	B	X	Y	Z	D	X	Y	Z	



名称	冷却水循環槽 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-52	工場棟 成型工場

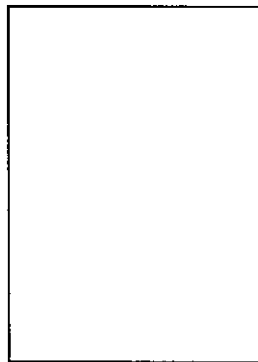
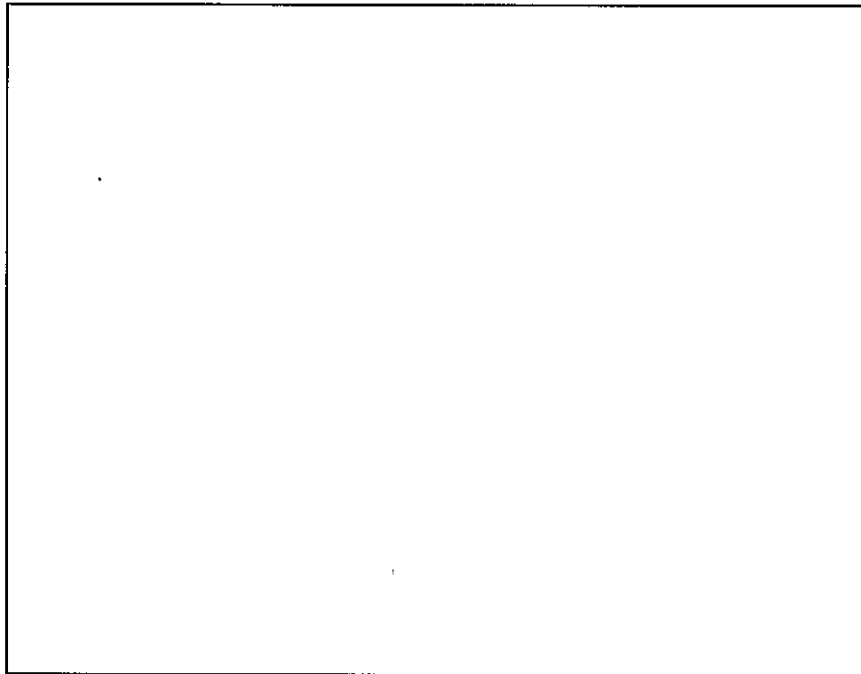
単位：mm										
i	ユニット名称 遠心分離機 (1)	ユニット番号 617	形状記号 C	X	Y	Z	D	K	Y	Z
<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: auto; height: 90%;"></div>										
名称		遠心分離機 (1)								
図番		ユニット寸法図								
		臨成一53					工場棟 成型工場			

単位: mm		X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	ユニット名称 ペレット配列機 (2)	ユニット番号 625-02	形状記号 B					



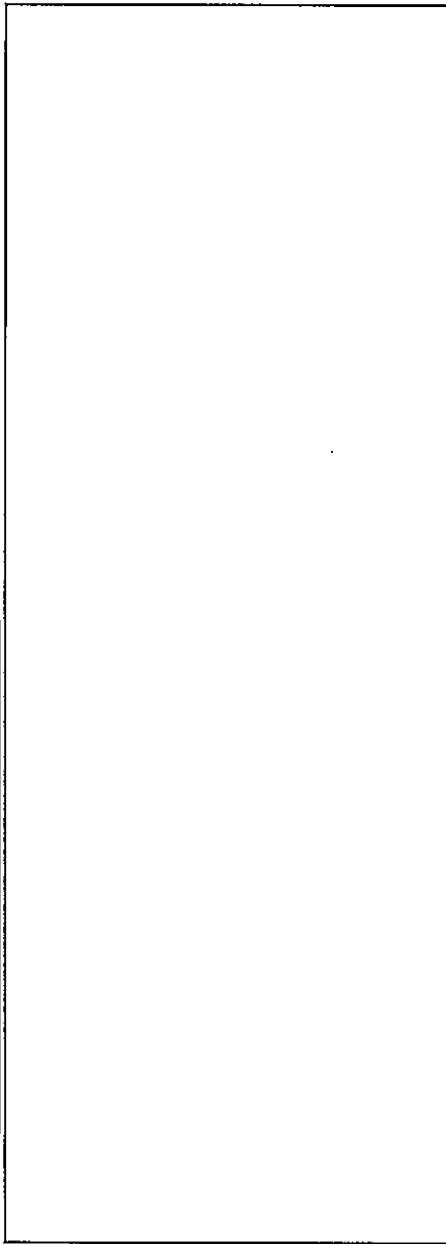
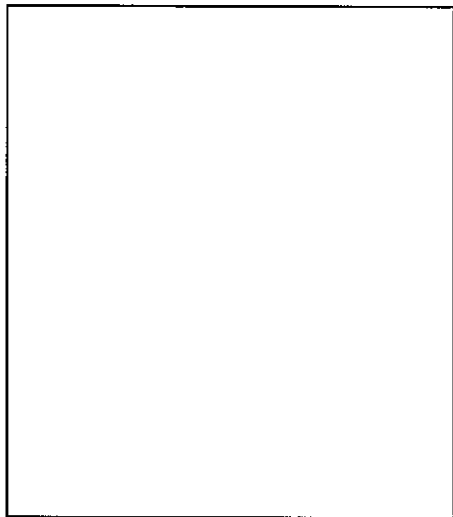
名称	ペレット配列機 (2) ユニット寸法図	
図番	臨成-54	工場棟 成型工場

単位: mm										
1	ユニット名称 冷却水循環槽 (2)	ユニット番号 622	図号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



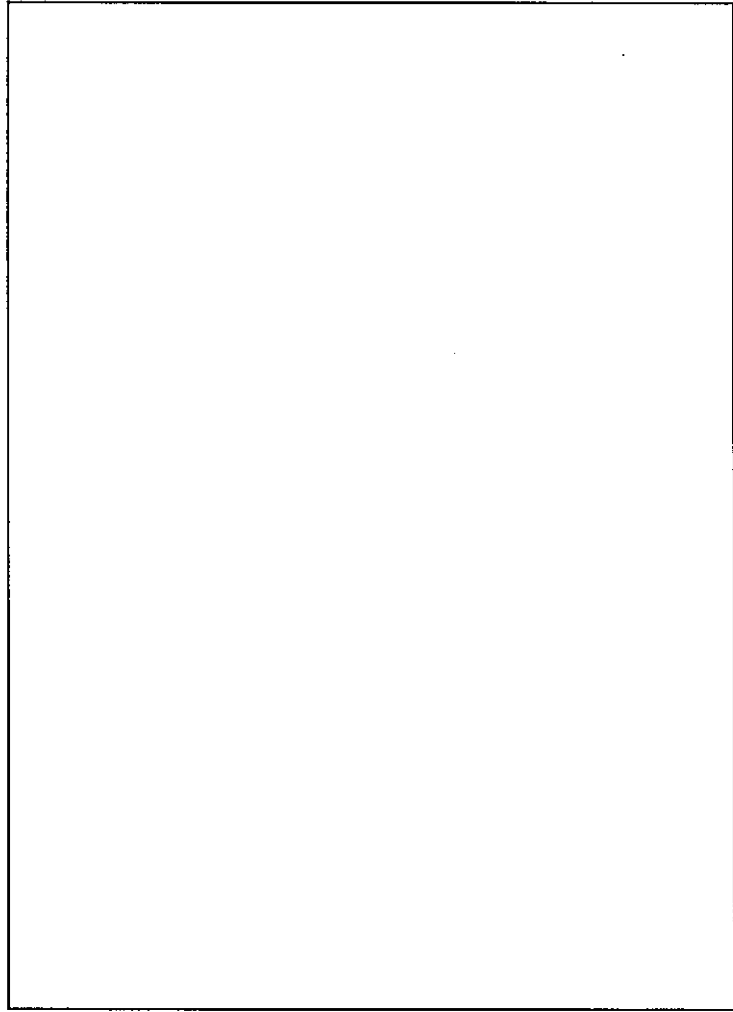
名称	冷却水循環槽 (2)	
図番	ユニット寸法図	
	図臨成ー55	工場棟 成型工場

単位：mm										
1	ユニット名称 遠心分離機 (2)	ユニット番号 618	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	遠心分離機 (2)	
図番	ユニット寸法図	
	図臨成-56	工場棟 成型工場

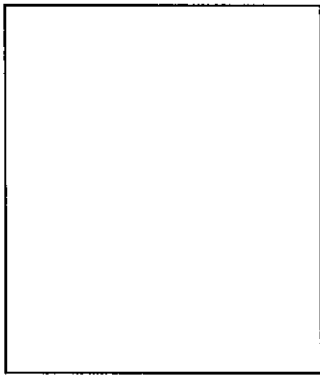
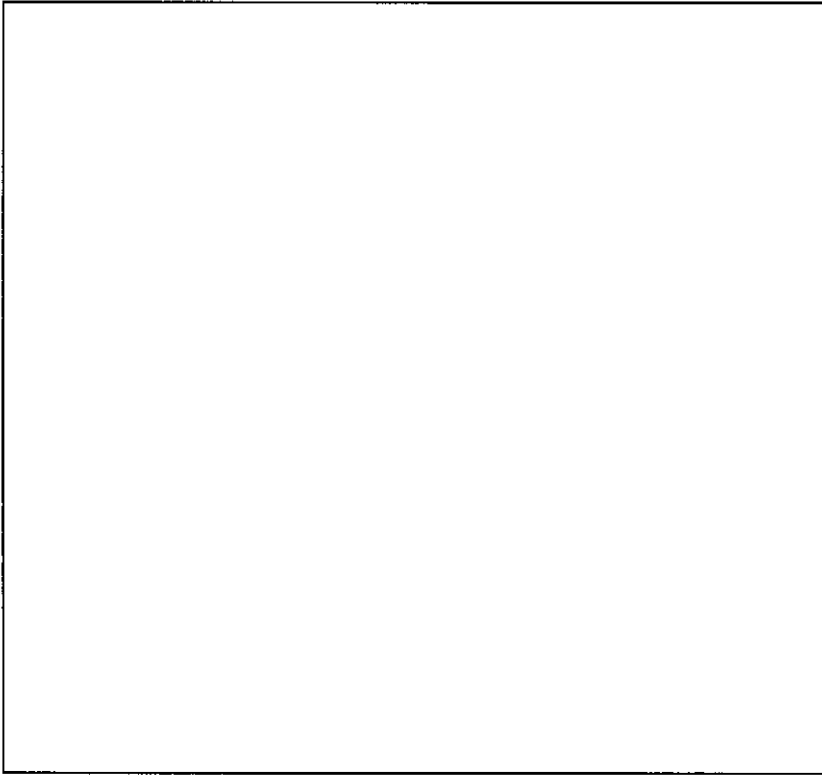
単位: mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	パーツライダー (3)	615	C							



名称	パーツライダー (3)	
図番	ユニット寸法図	
	図臨成-57	工場棟 成型工場

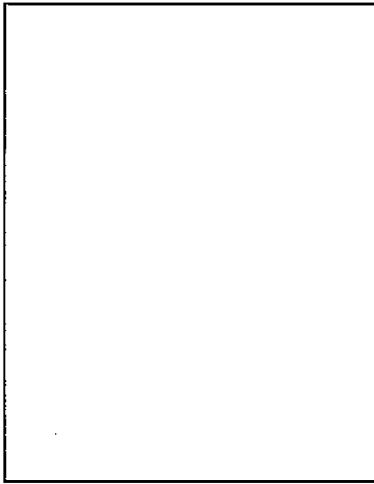
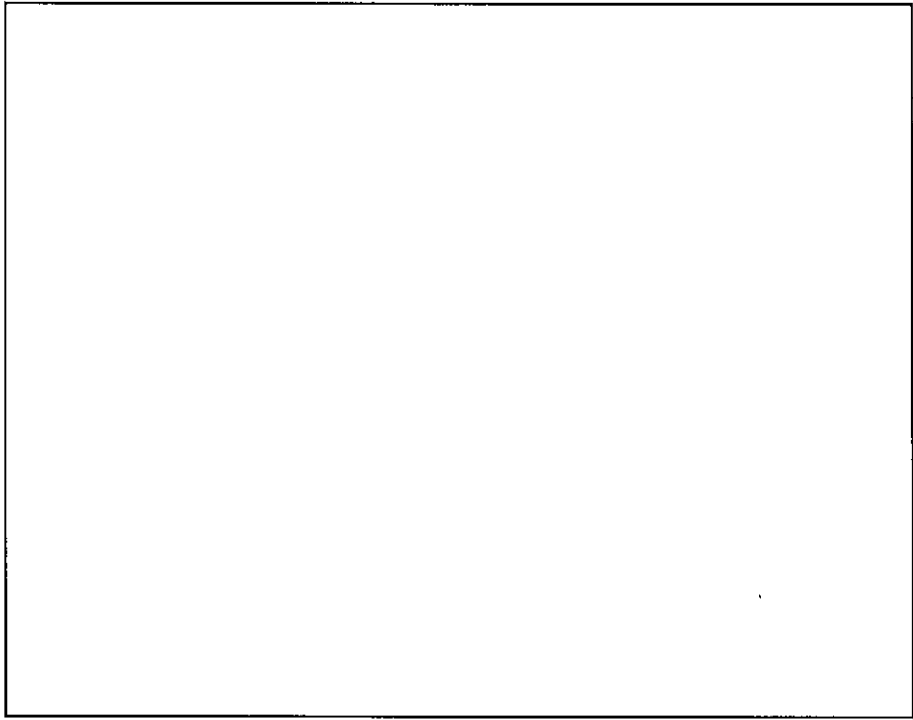
1	ユニット名称 ペレット配列機 (3)	ユニット番号 626-01	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
単位: mm										
<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: auto; height: 90%;"></div>										
名称		ペレット配列機 (3)								
図番		ユニット寸法図				工場棟 成型工場				
		図臨成-58								

単位: mm										
1	ユニット名称 冷却水循環槽 (3)	ユニット番号 623	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



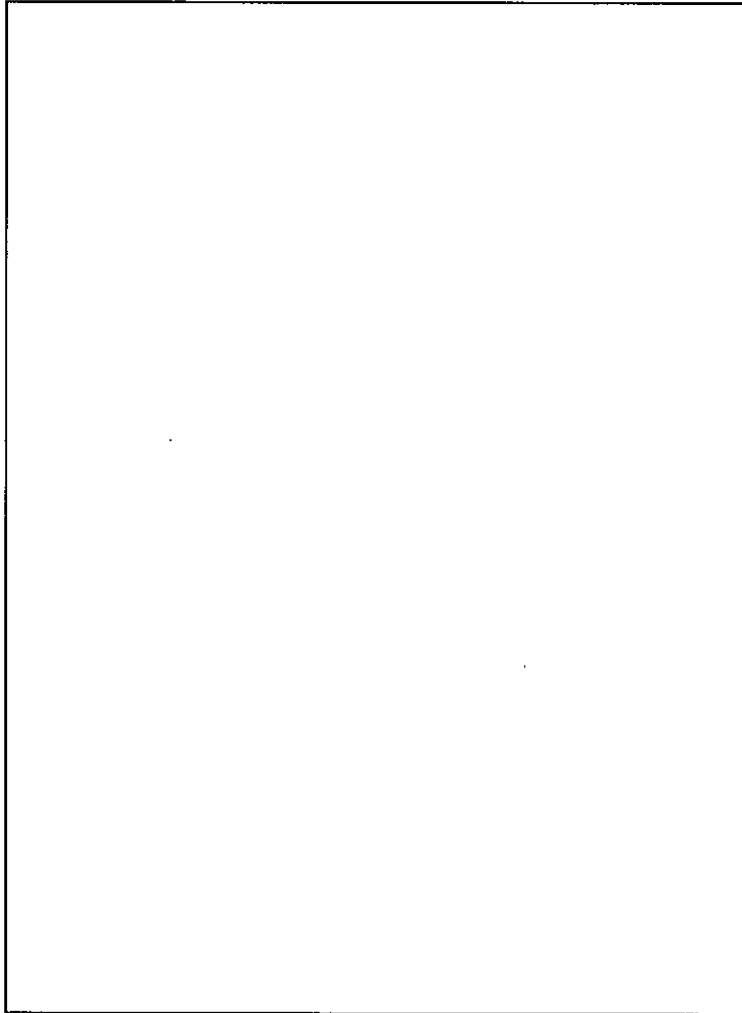
名称	冷却水循環槽 (3) ユニット寸法図	
図番	図臨成-59	工場棟 成型工場

単位: mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	遠心分離機 (3)	619	C							



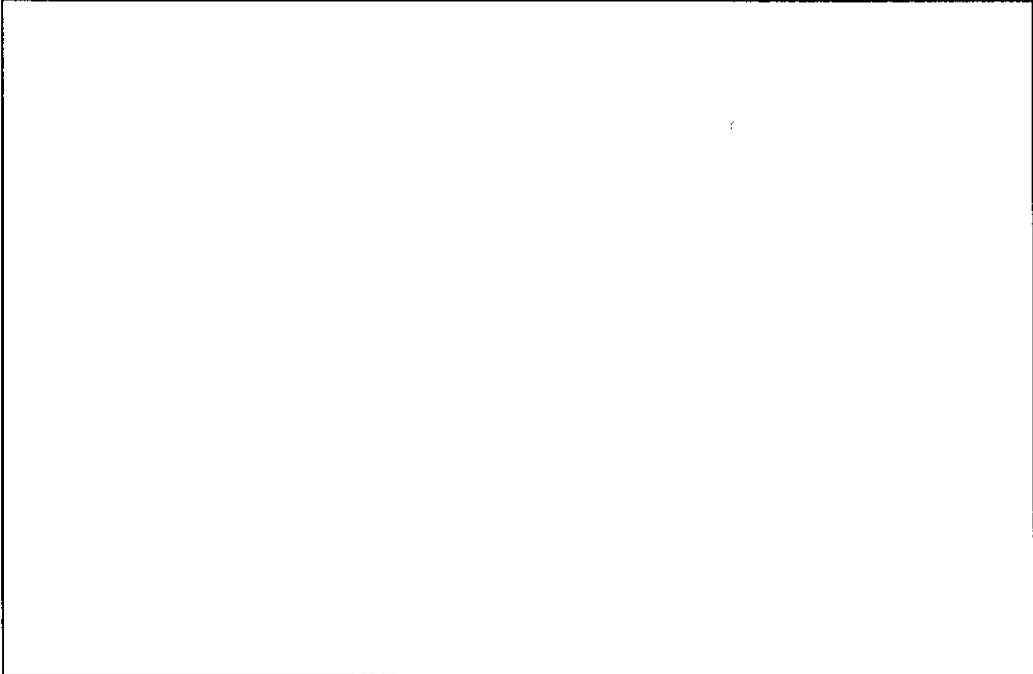
名称	遠心分離機 (3)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-60	

単位 : mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	パーツファイダ (4)	616	B							



名称	パーツファイダ (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成-61	工場棟 成型工場

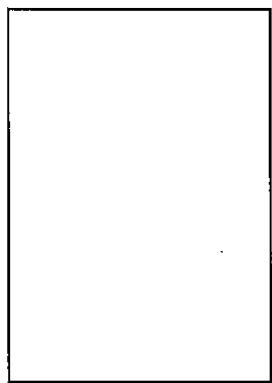
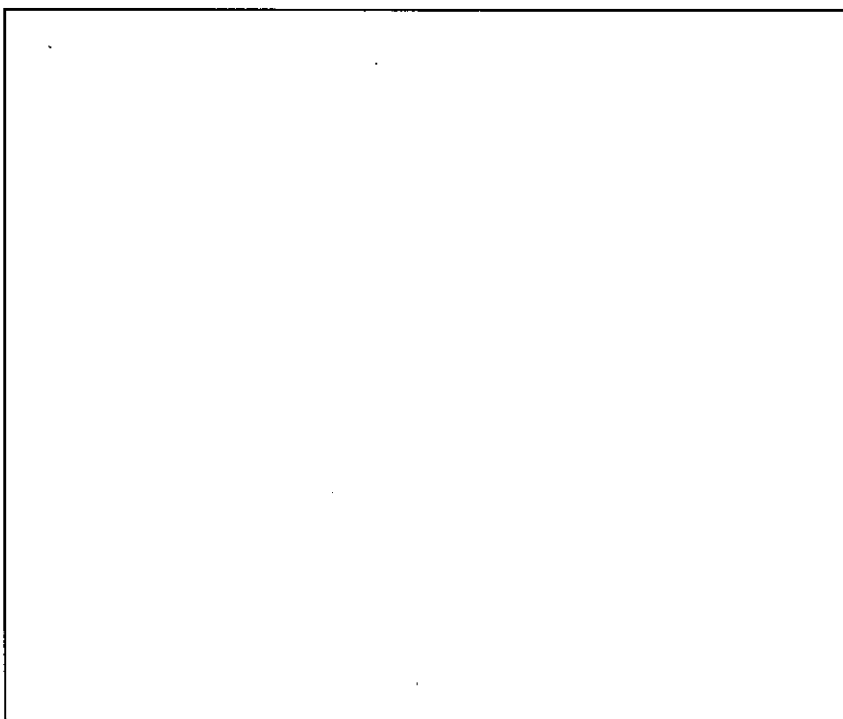
単位：mm										
1	ユニット名称 ペレット配列機 (0)	ユニット番号 6206-02	形状番号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	ペレット配列機 (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成-62	工場棟 成型工場

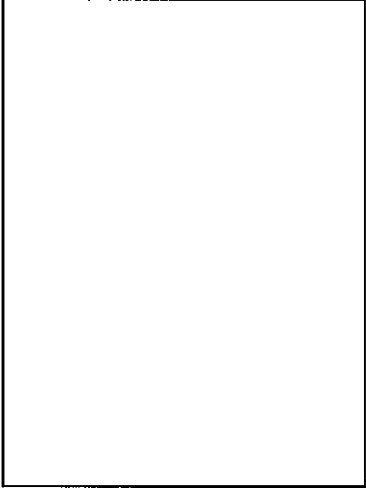
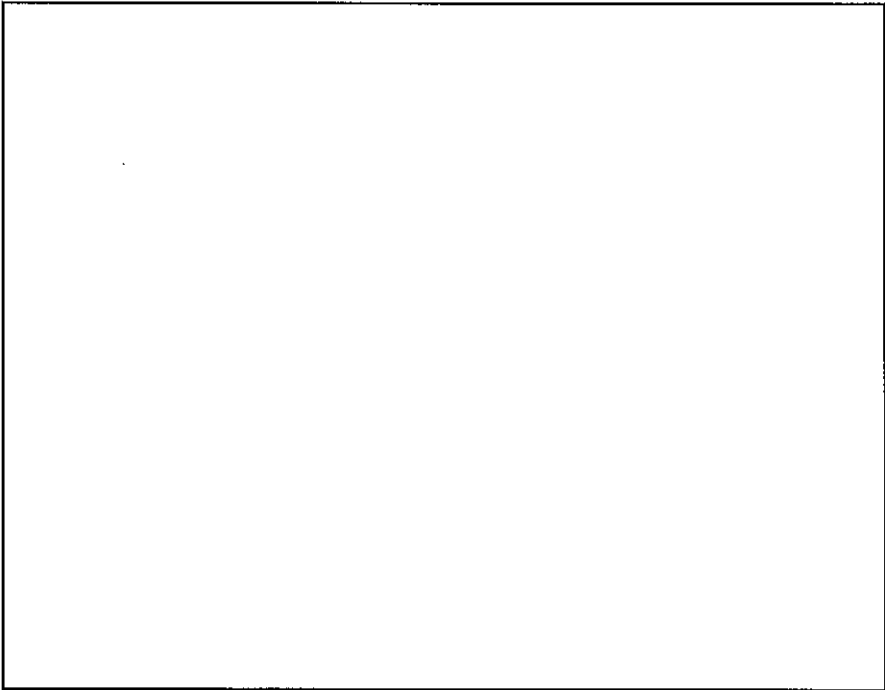
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位 : mm										
1	ユニット名称 冷却水循環槽 (4)	ユニット番号 624	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	冷却水循環槽 (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成-63	工場棟 成型工場

		単位 : mm									
		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	
1	ユニット名称 遠心分離機 (4)	620	C								



名称	遠心分離機 (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成-64	工場棟 成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 ペレット外観検査装置(1) 本体部	627-01	B							
2 ペレット外観検査装置(1) 容器受部	627-02	C							
3 ペレット外観検査装置(1) 容器受部	627-03	C							

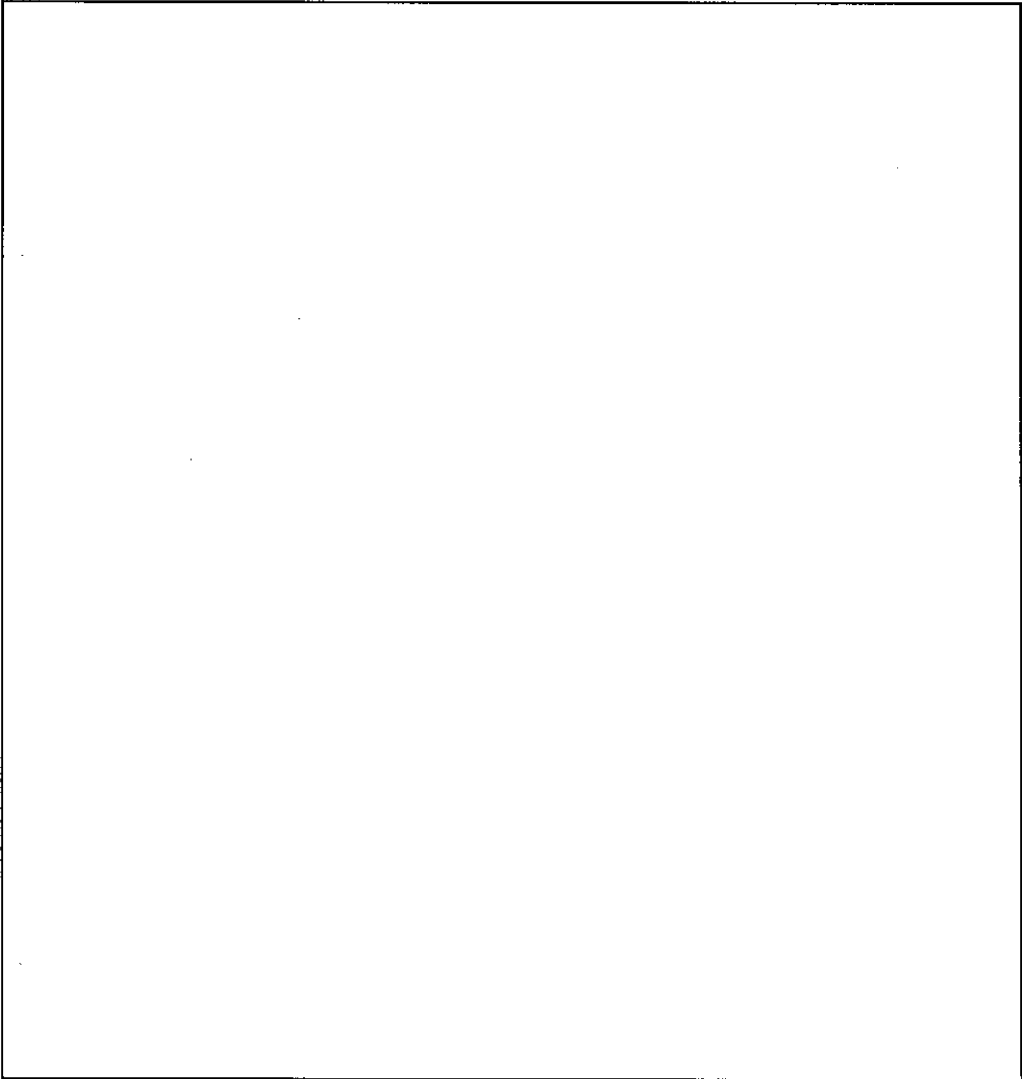


名称	ペレット外観検査装置 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-65	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 ペレット外観検査装置(2) 本体部	628	B							
2 ペレット外観検査装置(2) 容器受部	628-02	C							
3 ペレット外観検査装置(2) 容器受部	628-03	C							

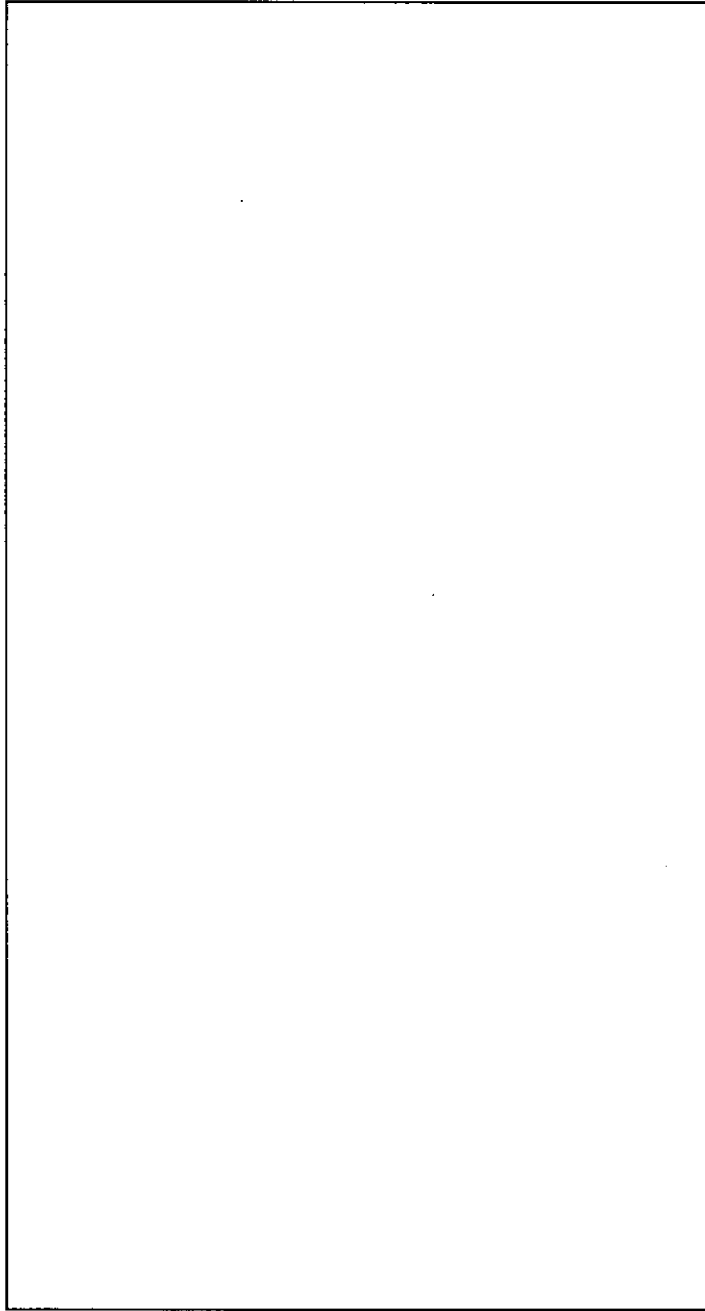


名称	ペレット外観検査装置 (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-66	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

ユニット名称		ユニット番号	形状番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	ペレット外観検査装置(3) 本体部	661-01	B							
2	ペレット外観検査装置(3) 各部受部	661-02	C							

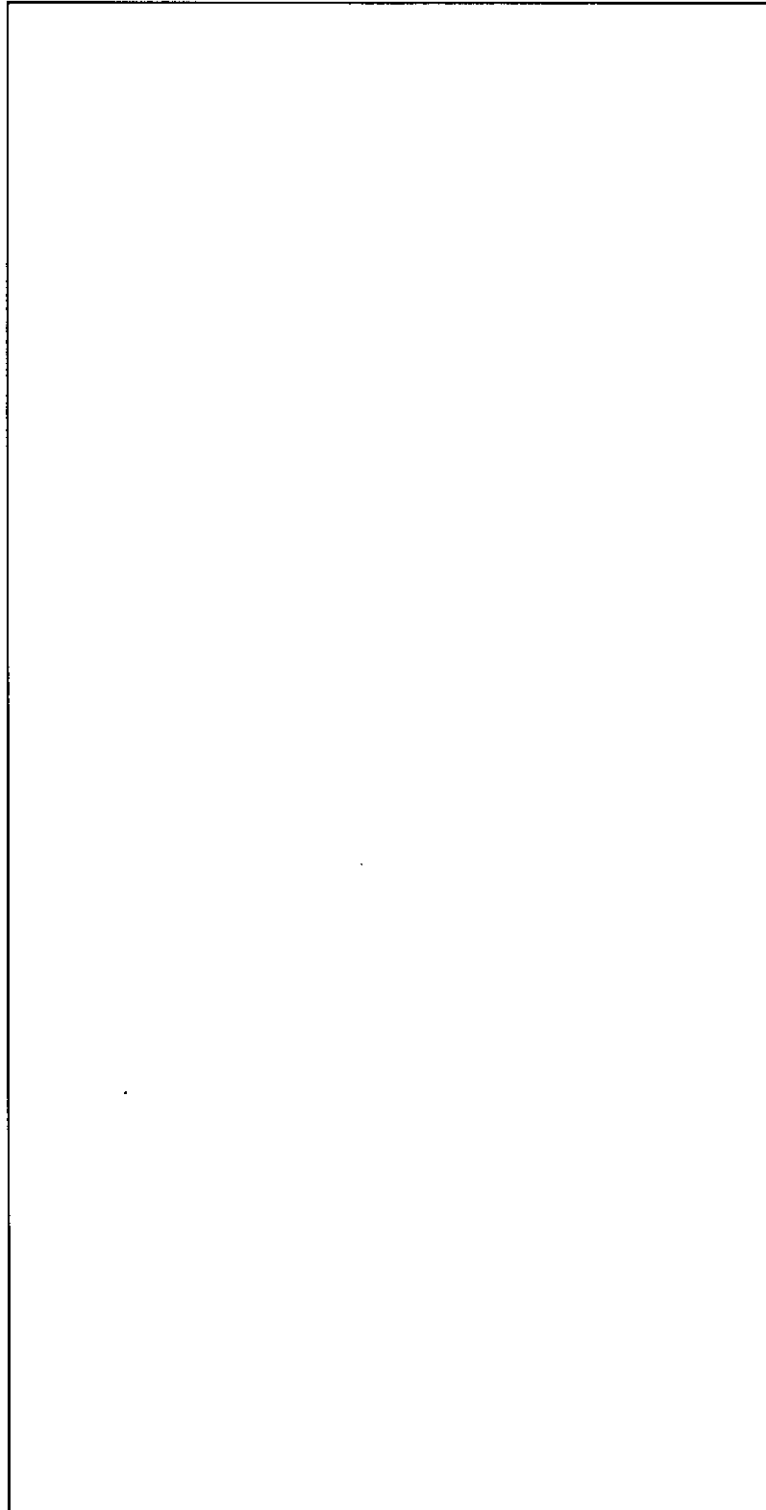
単位: mm



名称	ペレット外観検査装置 (3)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

ユニット名称		ユニット番号	形状番号	単位：mm						
ペレット外観検査装置(4) 本体部		630-01	B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	ペレット外観検査装置(4) 空部受部	630-02	C							

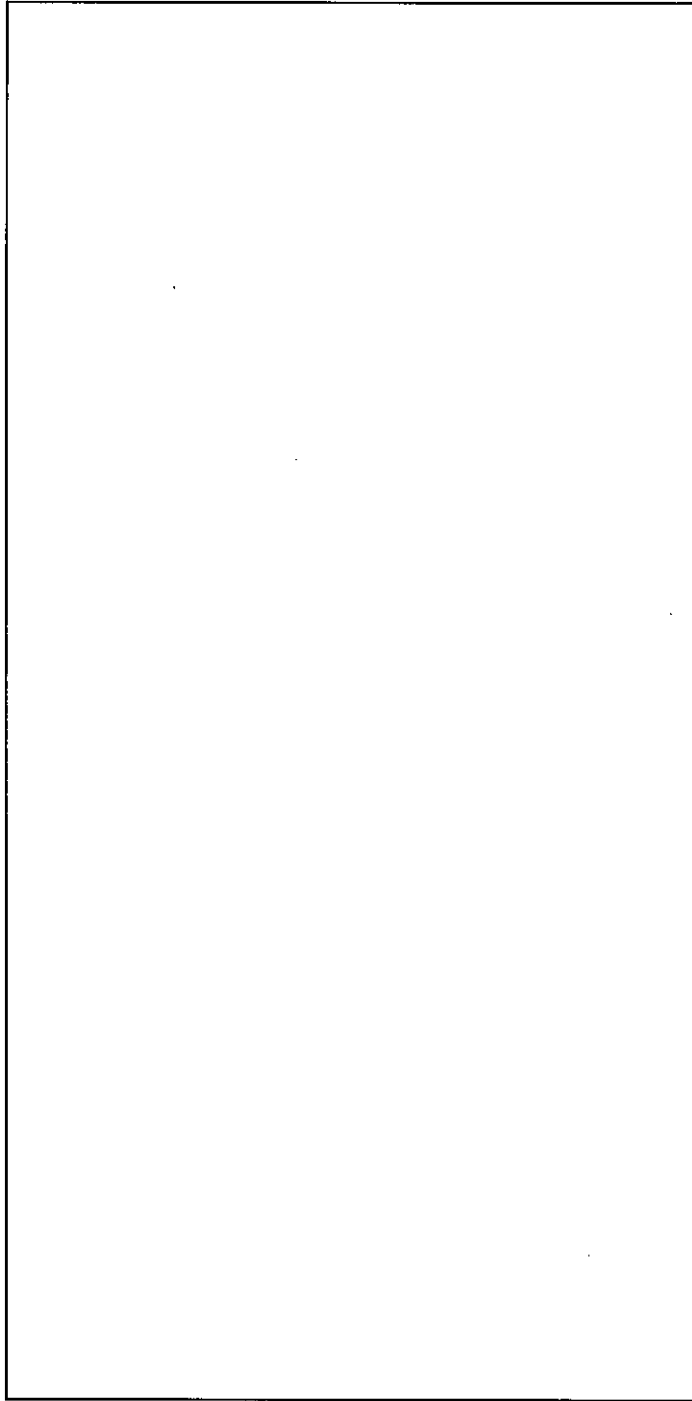


名称	ペレット外観検査装置 (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成-68	工場棟 成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

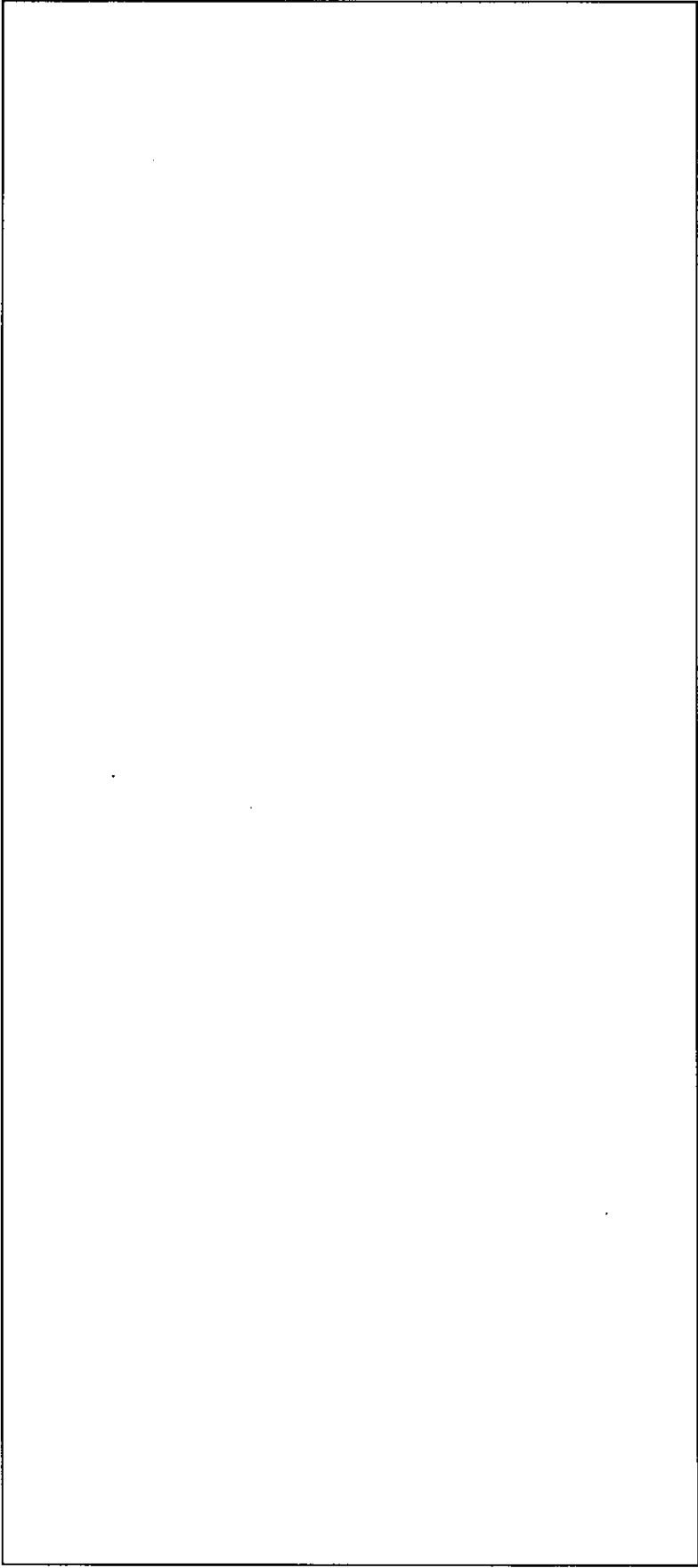
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 ペレット外観検査装置(5) 本体部	631-01	B							
2 ペレット外観検査装置(5) 容器受部	631-02	C							



名称	ペレット外観検査装置 (5) ユニット寸法図	
図番	図臨成-69	工場棟 成型工場

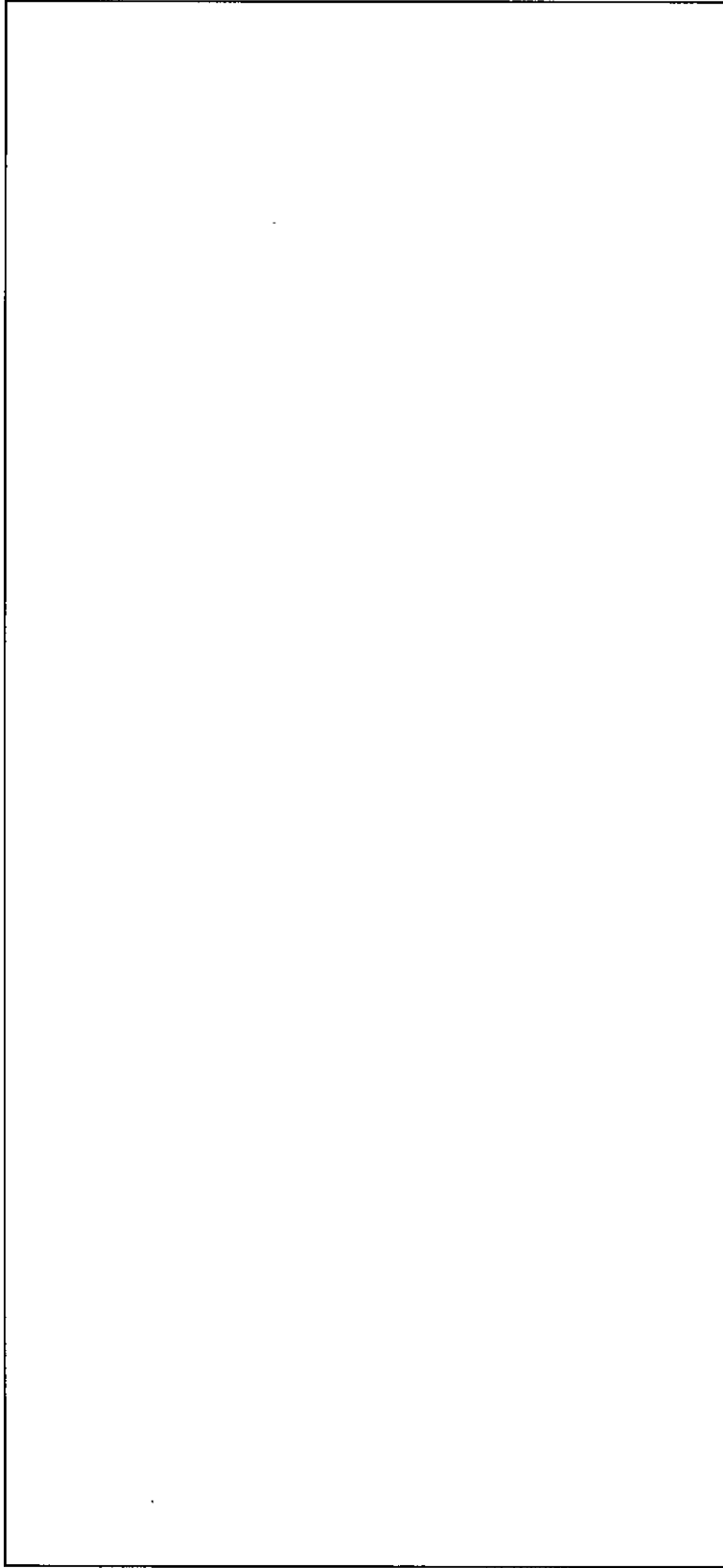
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm											
1	ペレット寸法密度検査装置	ユニット名称	ユニット番号	形状番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
			663	B							



名称	ペレット寸法密度検査装置	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

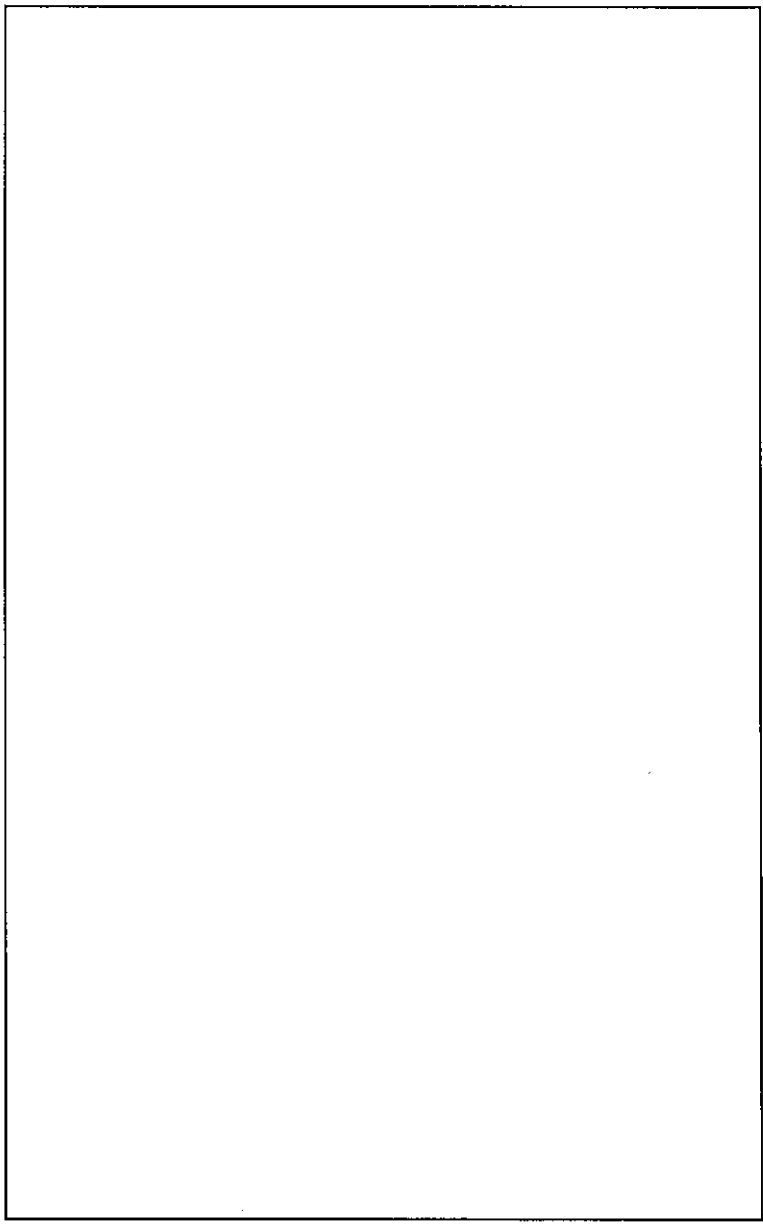
単位: mm										
1	ユニット名称 焼結体密度検査装置	ユニット番号 670	形状番号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	焼結体密度検査装置 ユニット寸法図	
図番	図臨成-71	工場棟 成型工場

ユニット名称		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	洗浄ボックス (1)	636	B							

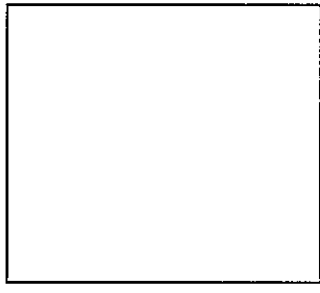
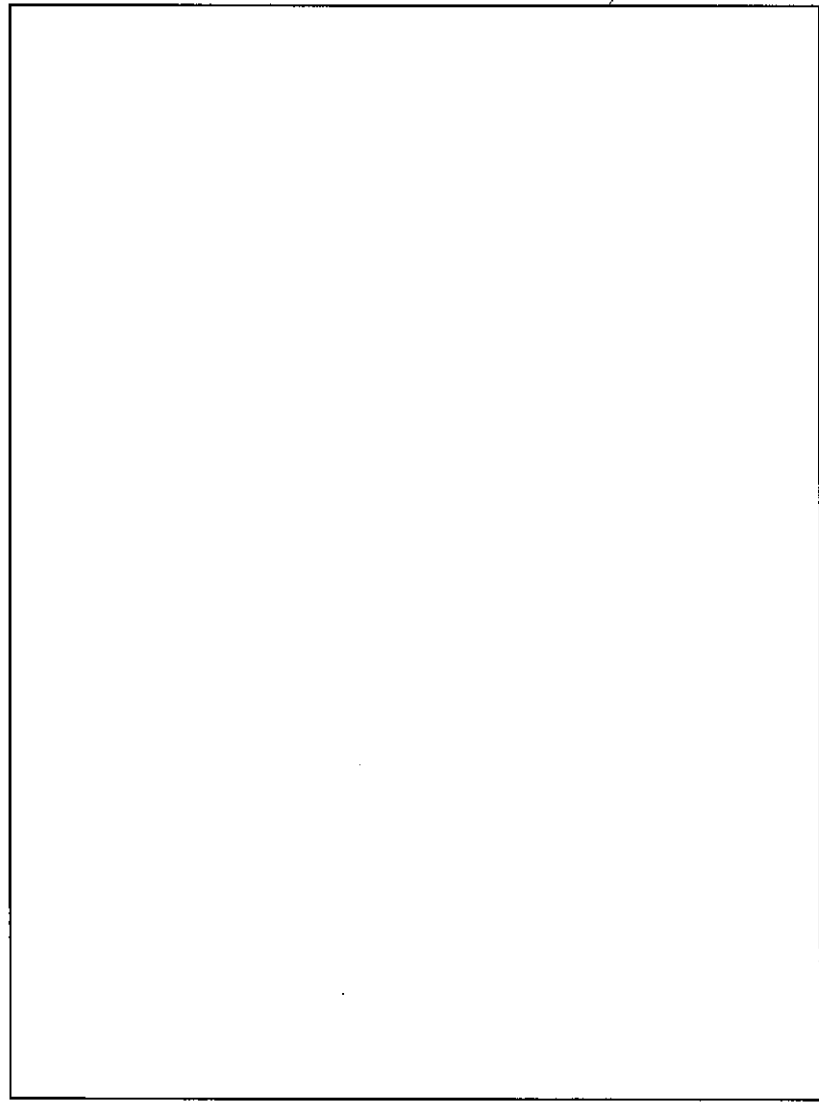
単位: mm



名称	洗浄ボックス (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-72	

ユニット名称		ユニット番号		形状記号		x		y		z	
液受槽(1) 本体部		636-01		B							
1											

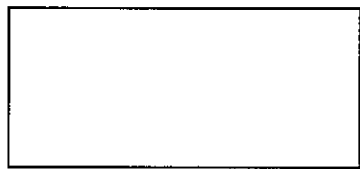
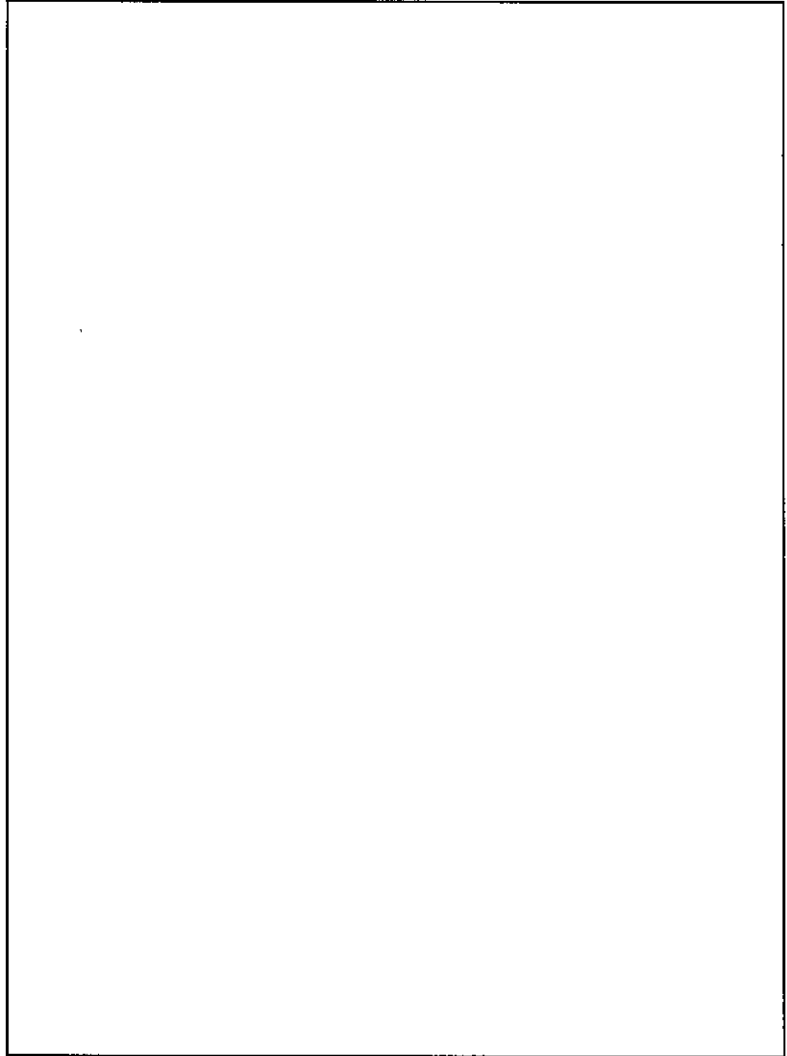
単位: mm



注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・ 636-01, 875

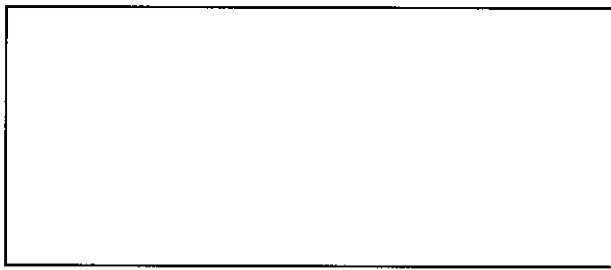
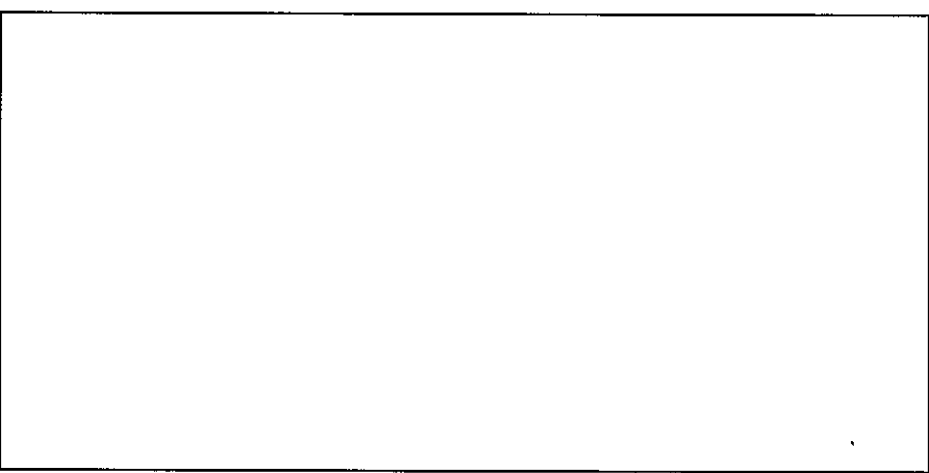
名称	液受槽 (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-73	

ユニット名称		ユニット番号	形状記号	単位: mm						
1	循環槽A・B 本体部	636-02	B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	循環槽A・B ユニット寸法図	
図番	図臨成-74	工場棟 成型工場

単位: mm									
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 スラッシュ回収機能付き遠心分離機	6SG-04	C							

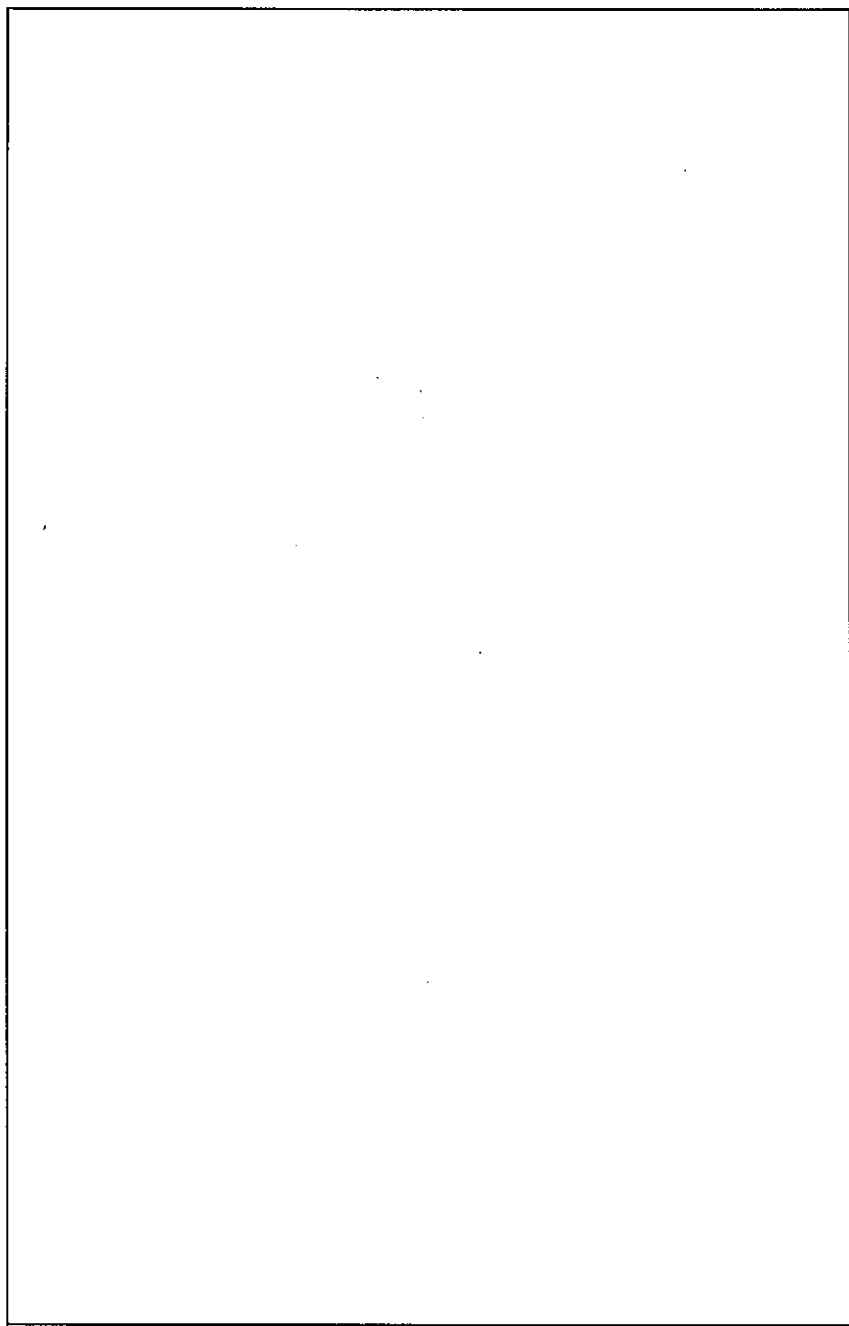


名称	スラッシュ回収機能付き遠心分離機	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-75	

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

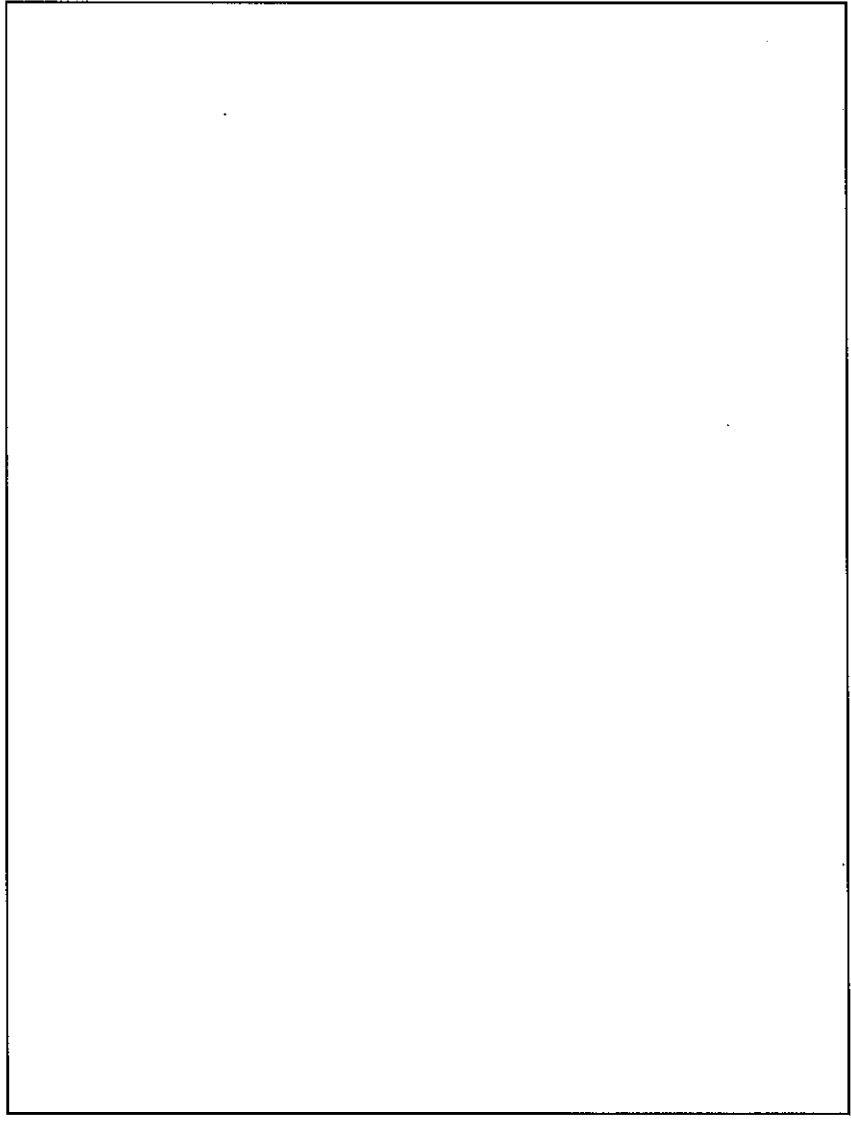
ユニット名称		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	洗浄ボックス (2)	637	B							

単位: mm



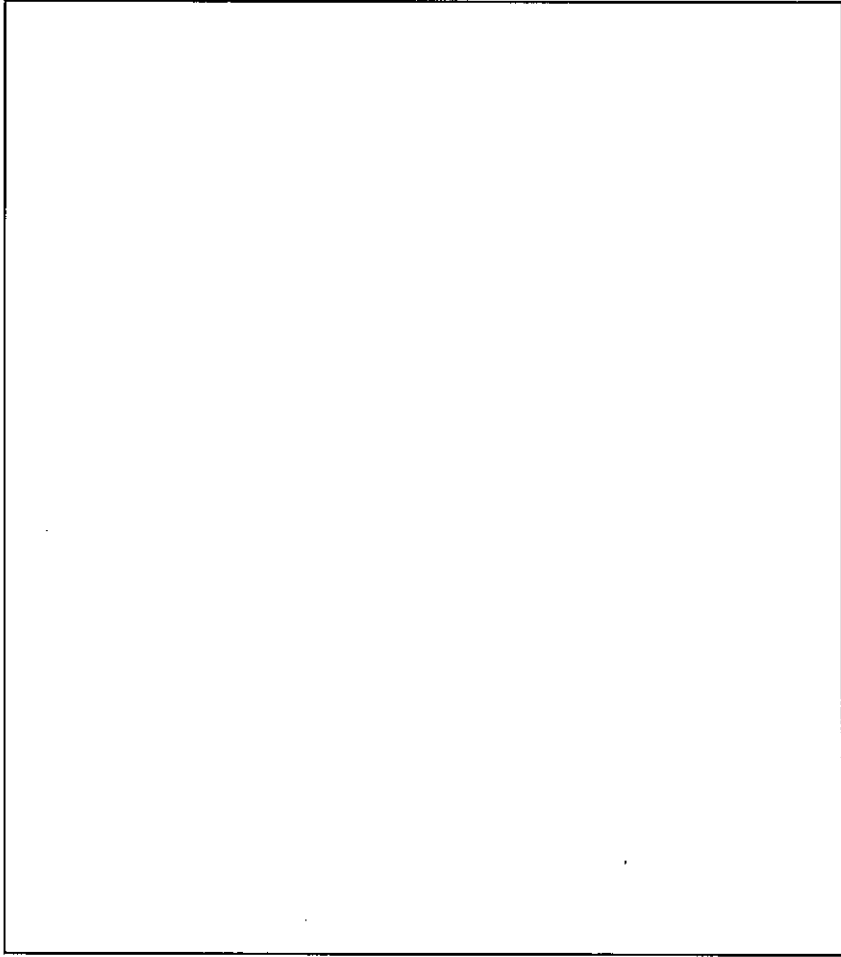
名称	洗浄ボックス (2)	
図番	ユニット寸法図	
	図臨成-76	工場棟 成型工場

ユニット名称		ユニット番号	形状記号	単位: mm						
1	液受槽(2) 本体部	637-01	B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



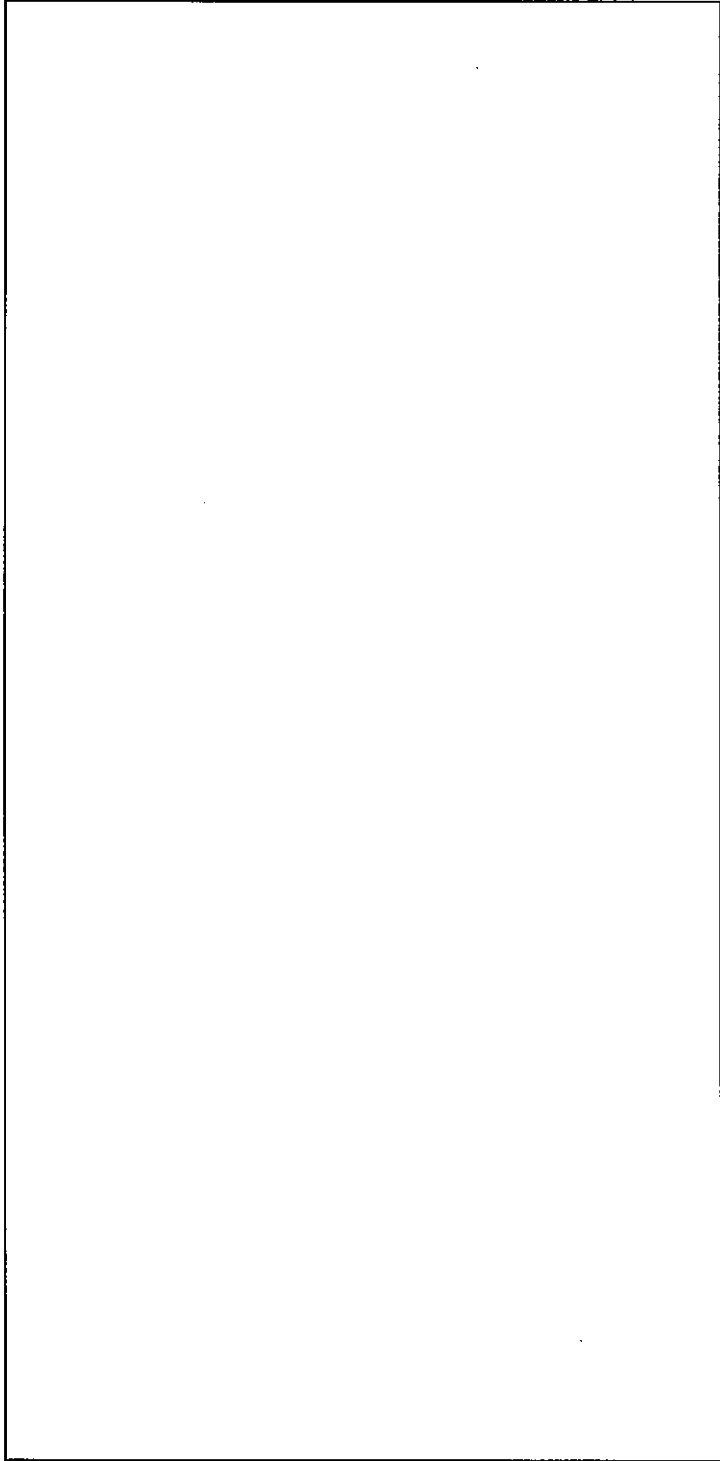
名称	液受槽 (2)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-77	

単位: mm										
1	ユニット名称 ろ過器 (1)	ユニット番号 636-03	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	ろ過器 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨成-78	工場棟 成型工場

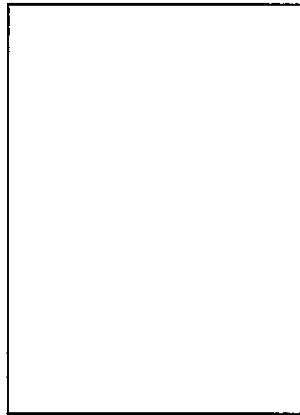
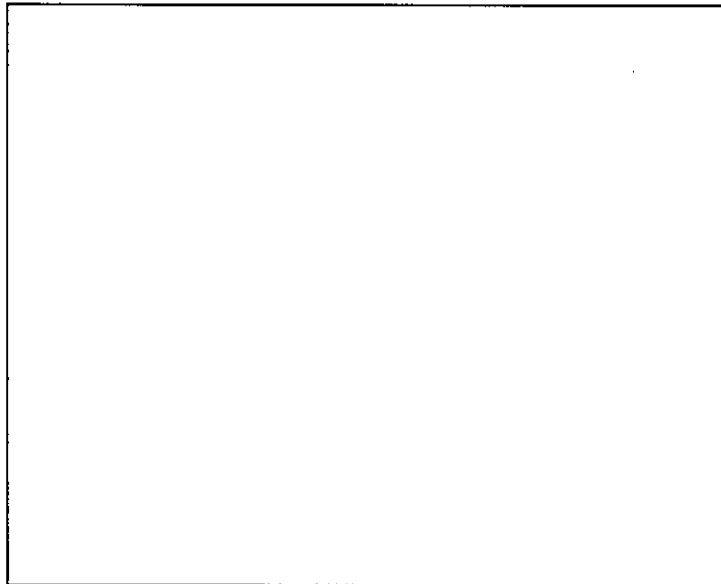
単位：mm										
1	ユニット名称 洗浄ボックス (3)	ユニット番号 572	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名称	洗浄ボックス (3) ユニット寸法図	
図番	図臨成ー79	工場棟 成型工場

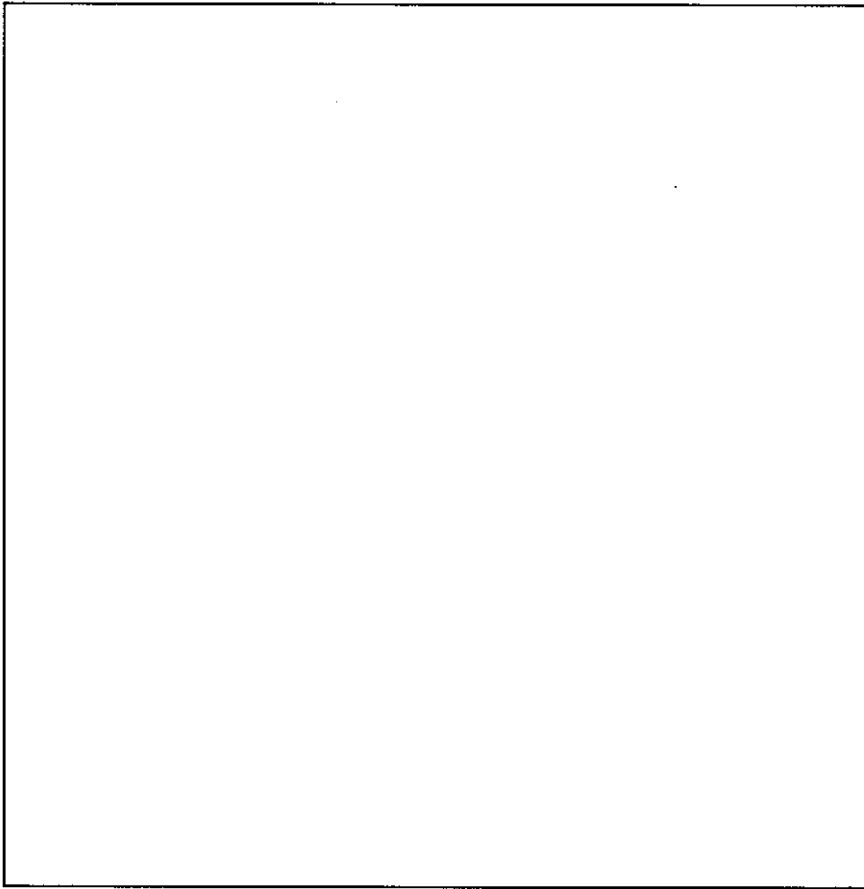
単位: mm										
1	ユニット名称 液受槽 (3)	ユニット番号 572-01	形状記号 B	X	Y	Z	D	x	y	z



名称	液受槽 (3)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

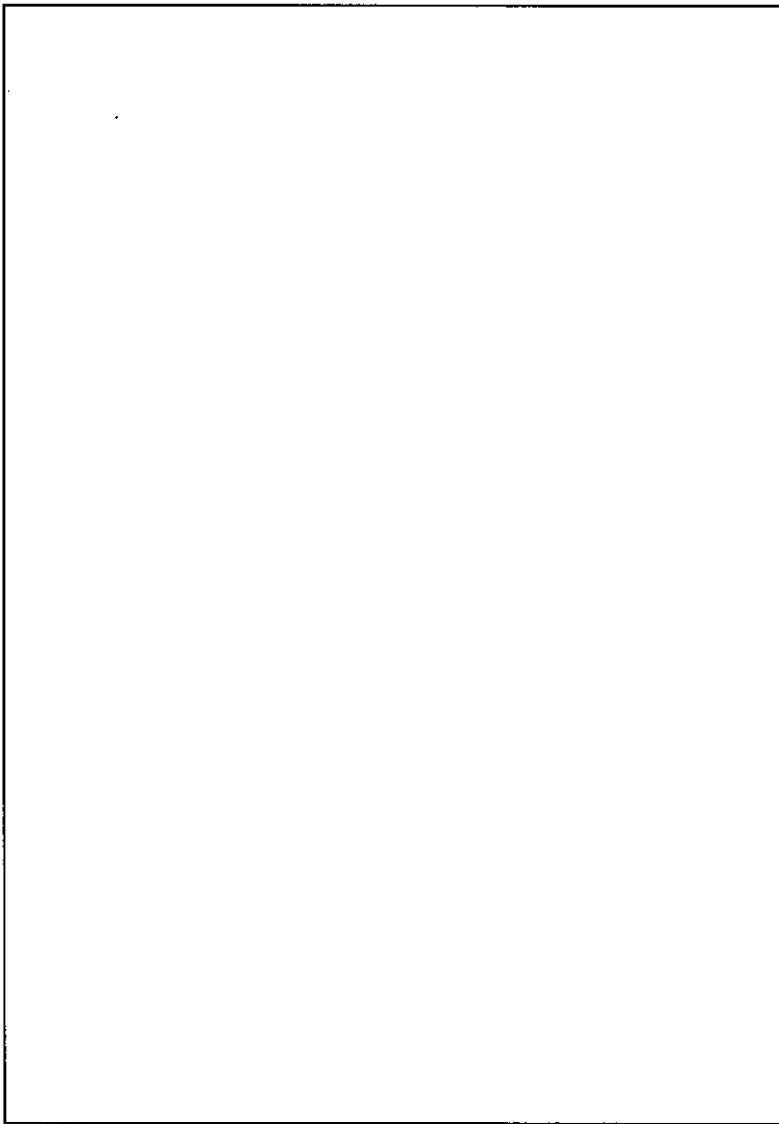
単位：mm

1	ユニット名称 ろ過器 (2)	ユニット番号 572-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	x	y	z
---	-------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



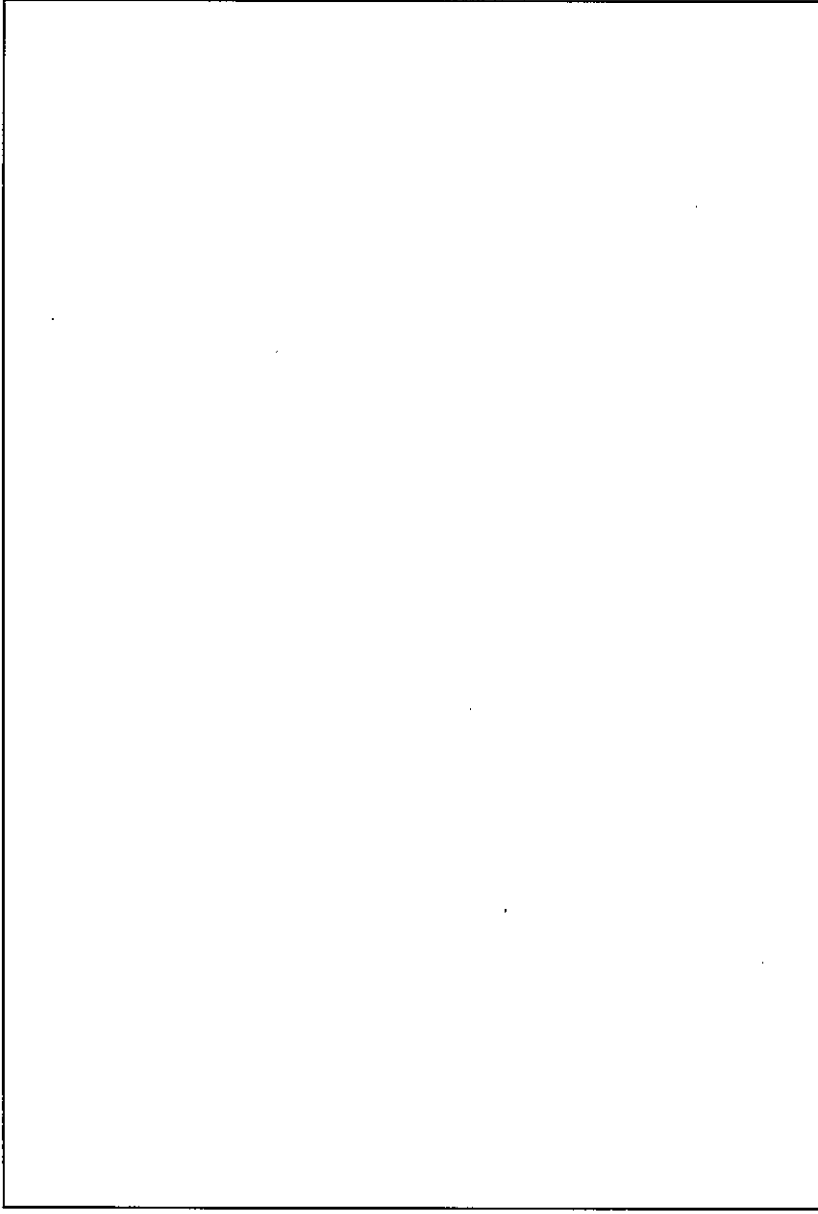
名称	ろ過器 (2) ユニット寸法図	
図番	図臨成-81	工場棟 成型工場

単位 : mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	遠心分離機 (5)	572-03	C							



名称	遠心分離機 (5)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-82	

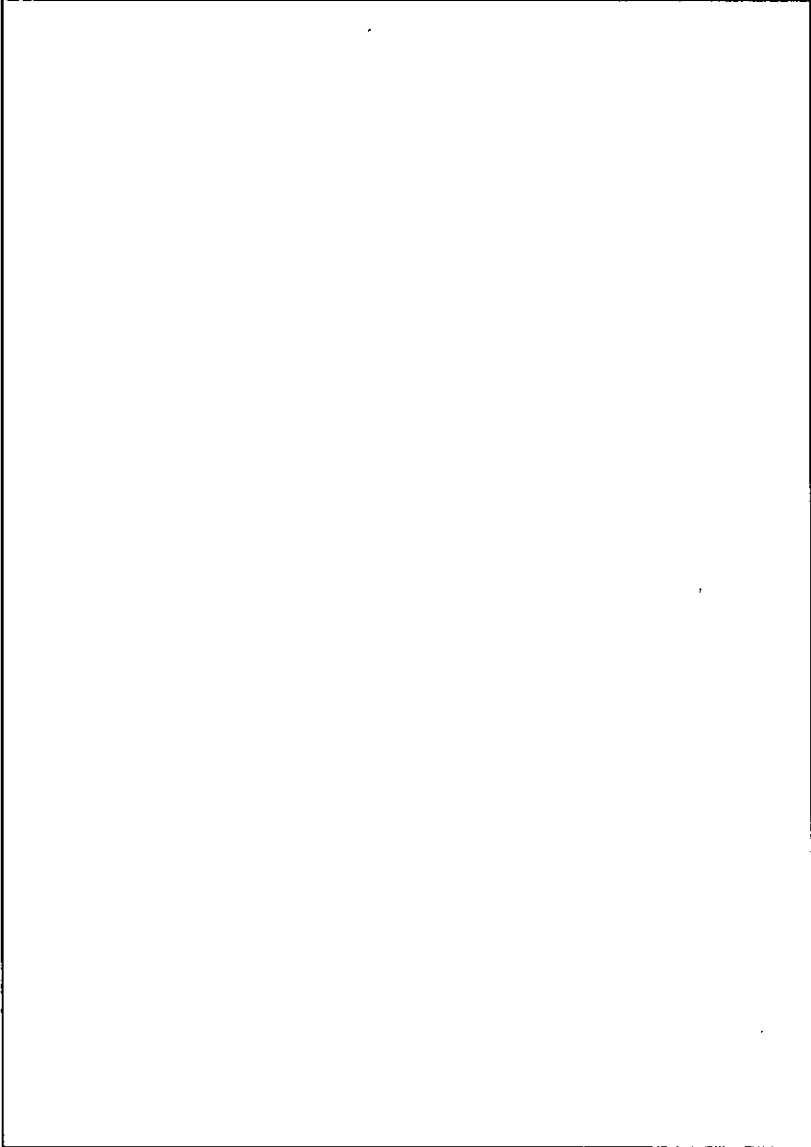
単位: mm										
1	ユニット名称 研削層乾燥機 (1)	ユニット番号 638	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	研削層乾燥機 (1)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 研削層乾燥機 (2)	ユニット番号 639	形状記号 B	X	Y	Z	D	K	Y	Z
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



研削層乾燥機 (2)

ユニット寸法図

工場棟
成型工場

名

称

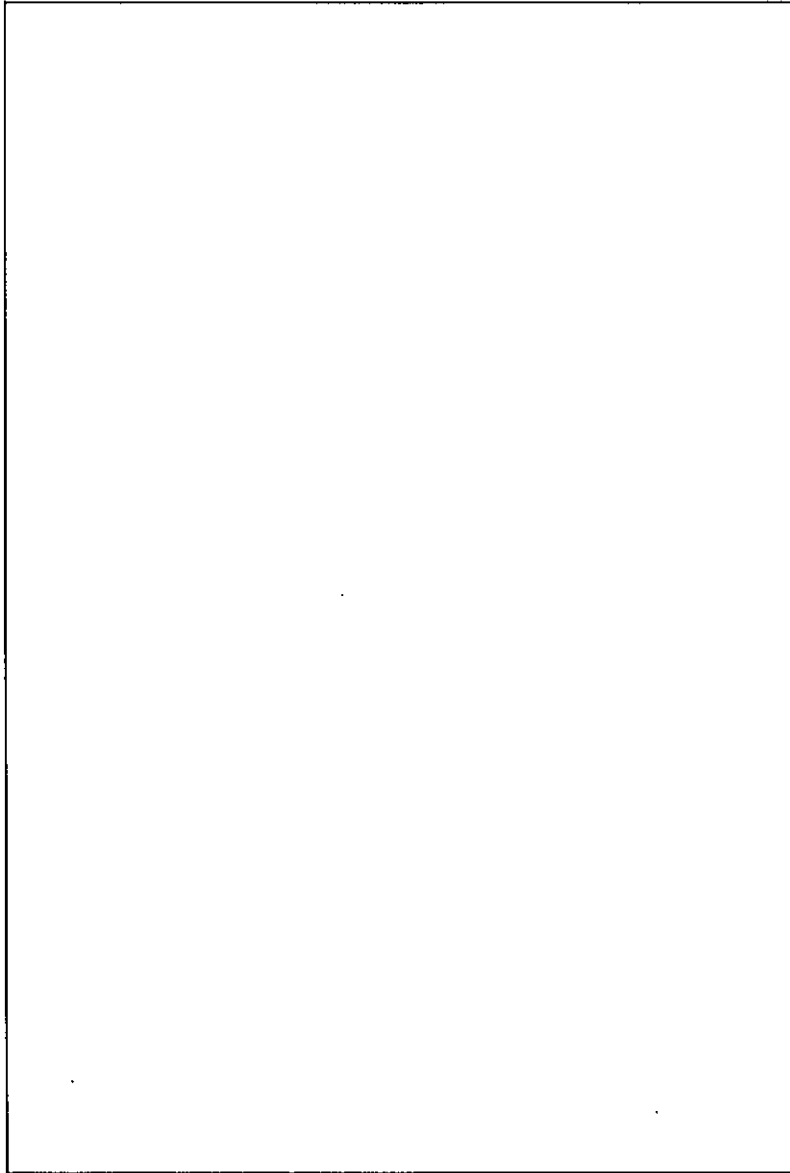
図

番

図臨成-84

単位：mm

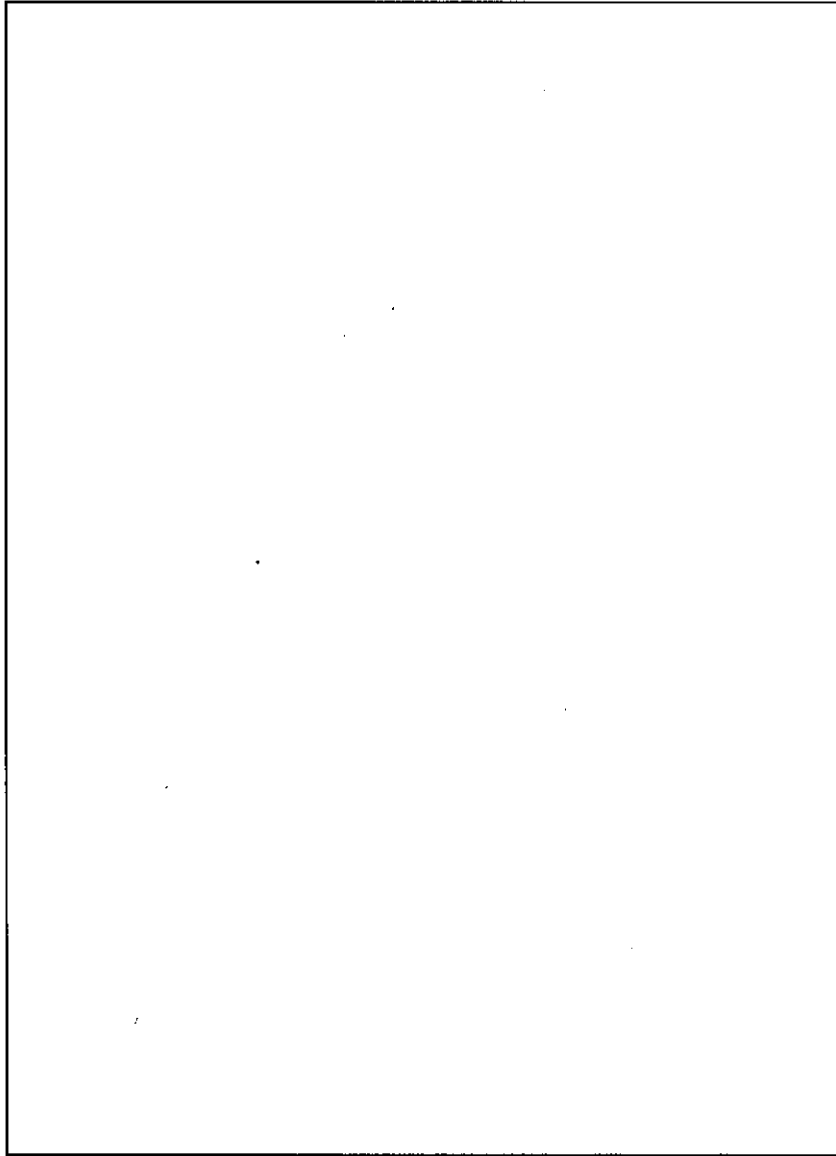
1	ユニット名称 フードボックス (4)	ユニット番号 64T-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	フードボックス (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成-85	工場棟 成型工場

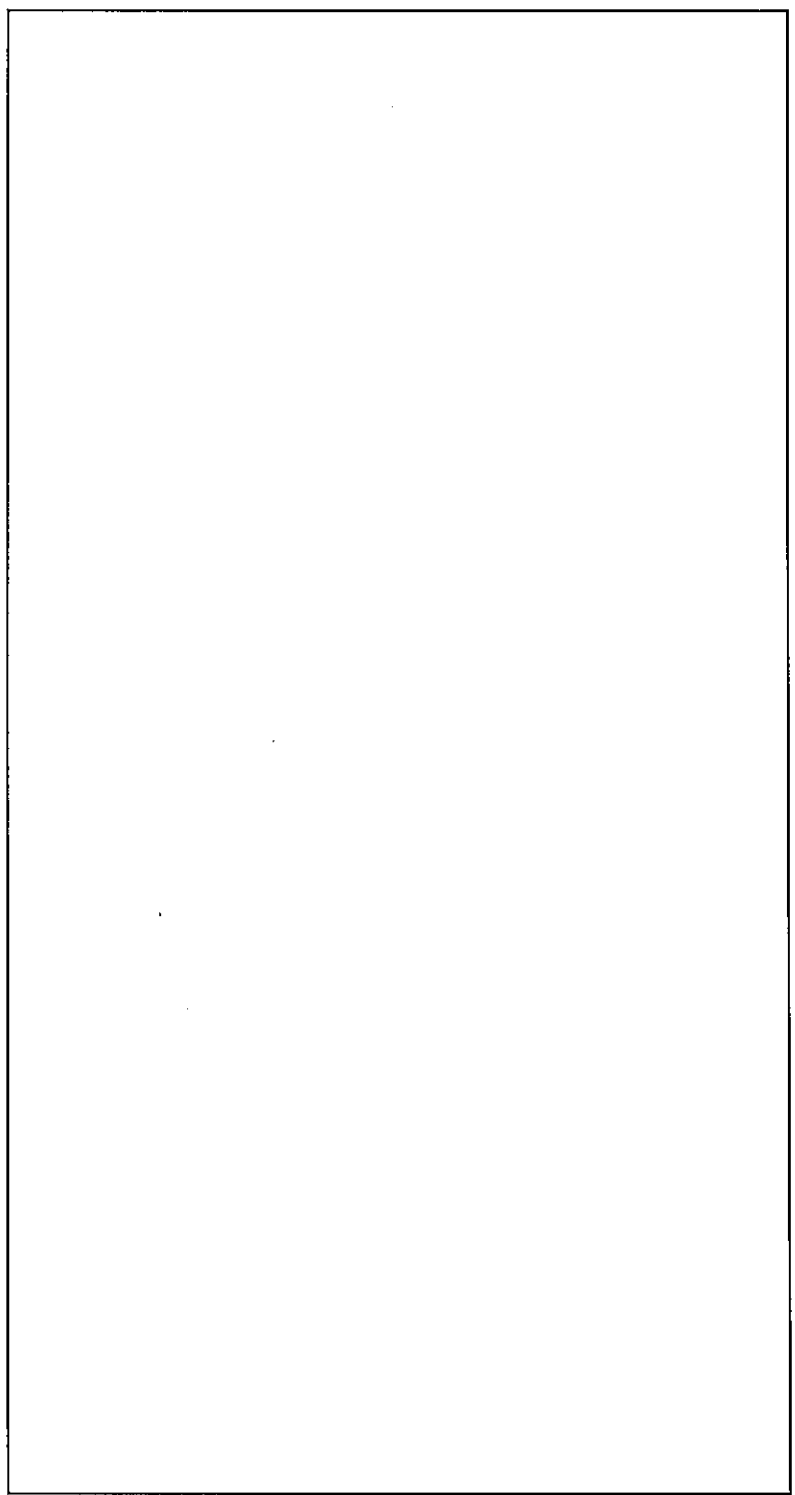
単位：mm

1	ユニット名称 フードボックス (5)	ユニット番号 664-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	フードボックス (5) ユニット寸法図	
図番	図臨成--86	工場棟 成型工場

単位：mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	ペレット明替機	679-01	C							



名称	ペレット明替機	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成--87	

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 酸化炉 (I)-B	640-01	B							
2 酸化炉 (I)-B	640-02	B							
3 酸化炉 (I)-B	640-03	B							
4 酸化炉 (I)-A	642-01	B							
5 酸化炉 (I)-A	642-02	B							
6 酸化炉 (I)-A	642-03	B							
7 粉砕機 (I)	645	B							

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。

- ・ 640-01, 640-02
- ・ 640-02, 640-01, 640-03
- ・ 640-03, 640-02
- ・ 642-01, 642-02
- ・ 642-02, 642-01, 642-03
- ・ 642-03, 642-02

名称 酸化炉 (I)・粉砕機 (I)

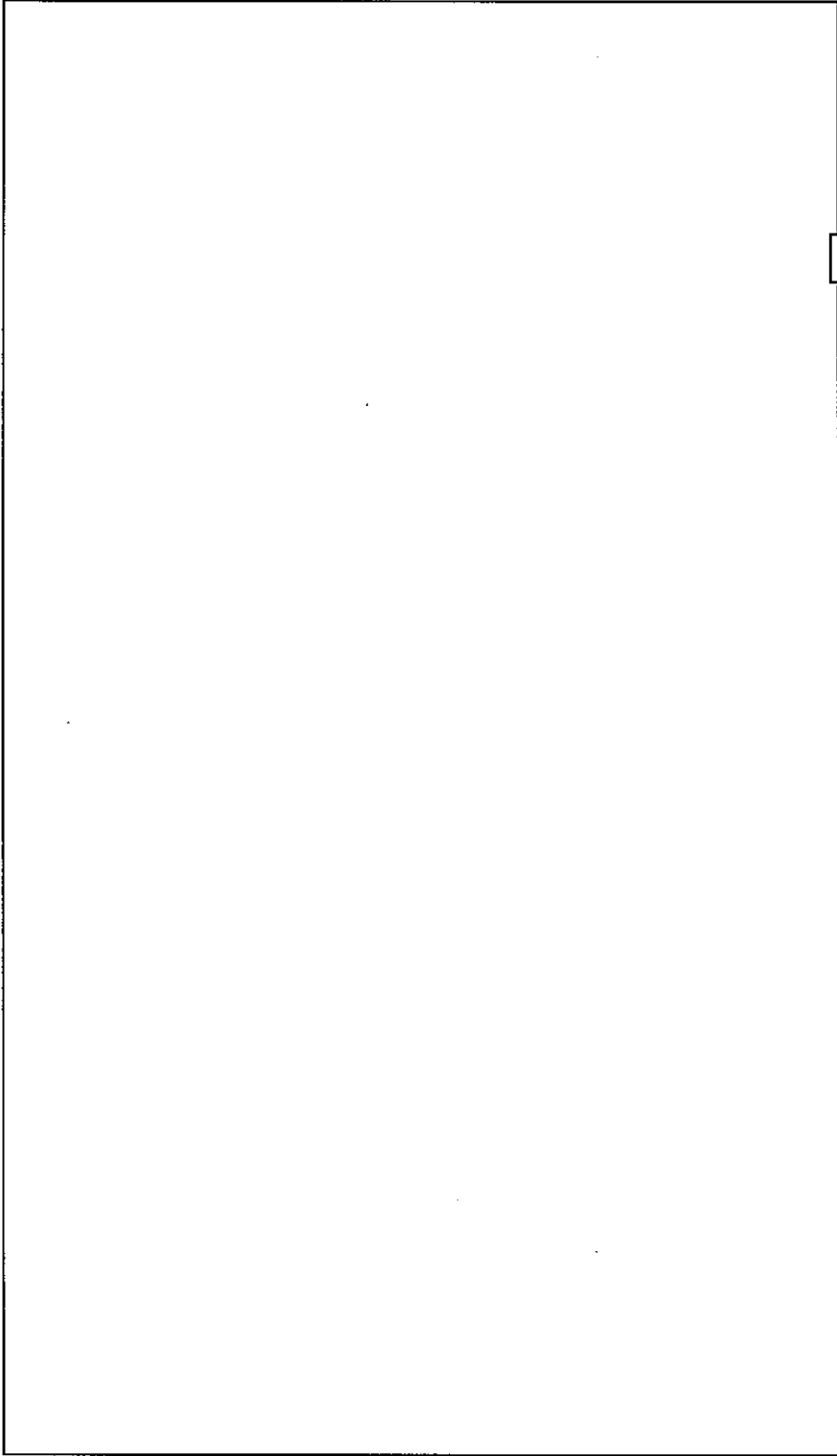
図番 ユニット寸法図

工場棟 図臨成-88
 成型工場

		単位：mm										
		X	Y	Z	D	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	ユニット名称	ユニット番号	形状番号									
2	酸化炉(2)-A	641-01	B									
3	酸化炉(2)-B	641-02	B									
4	酸化炉(2)-A	641-03	B									
5	酸化炉(2)-B	641-04	B									
6	酸化炉(2)-A	641-05	B									
7	酸化炉(2)-B	641-06	B									
8	粉砕機(2)	646-01	B									
9	粉砕機(2)	646-02	C									
				<p>注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下番号のユニット同士は除く。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 641-01, 641-03, 641-05 • 641-02, 641-03, 641-06 • 641-03, 641-01, 641-02, 641-04, 641-05, 641-06 • 641-04, 641-03 • 641-05, 641-01, 641-03 • 641-06, 641-02, 641-03 • 646-01, 646-02, 646-03 • 646-02, 646-01 • 646-03, 646-01 								
名称		酸化炉(2)・粉砕機(2)										
図番		ユニット寸法図					工場棟 成型工場					
		図臨成-89										

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 粉水一時貯蔵棚(1)	549	B							
2 粉末一時貯蔵棚(2)	550	B							
3 粉末一時貯蔵棚(4)	552	B							



粉末一時貯蔵棚 (1) (3) (4)

ユニット寸法図

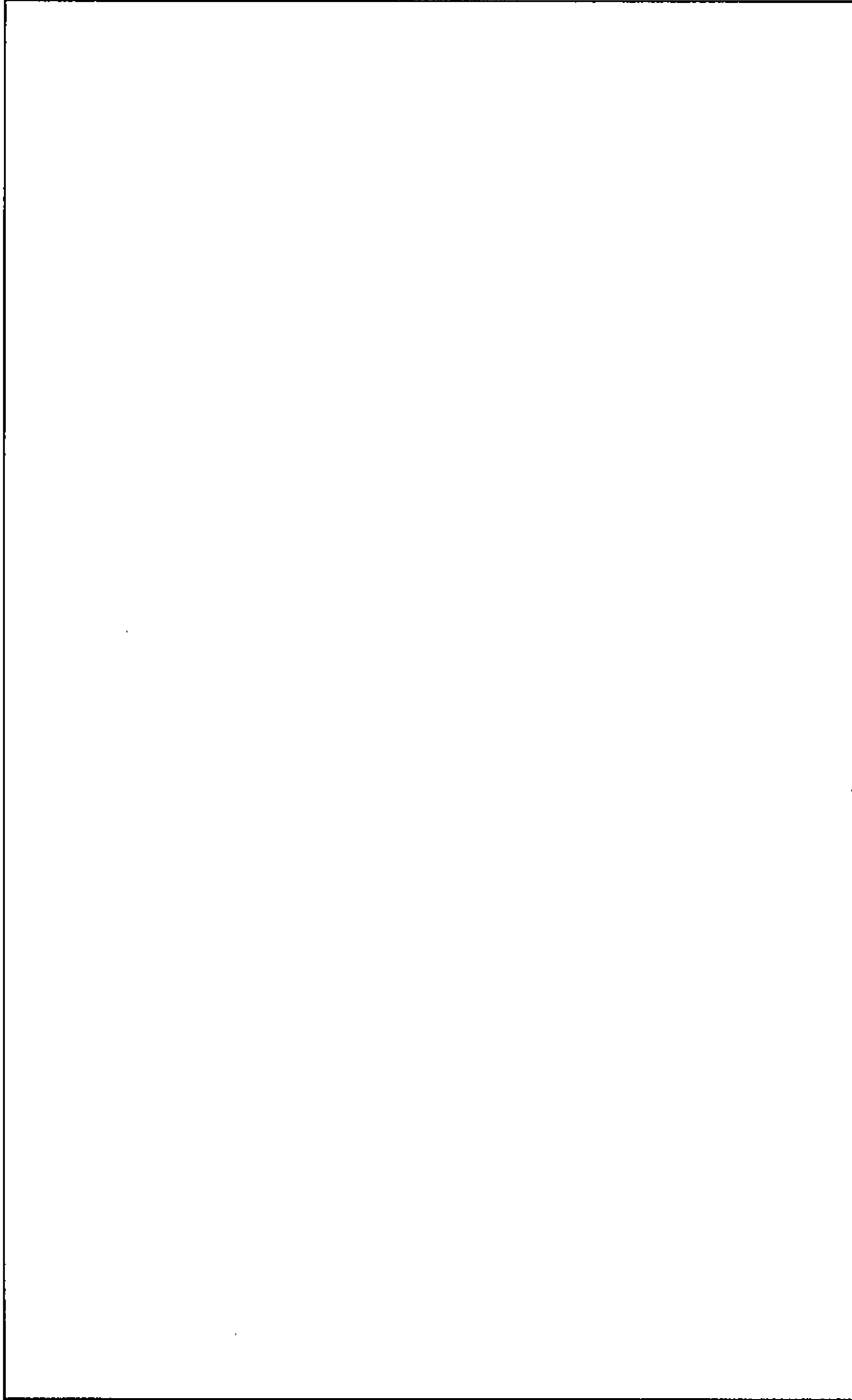
工場棟
成型工場

名称
図番

図臨成-90

単位：mm

1	ユニット名称 粉末一時貯蔵棚(2)	ユニット番号 548	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



粉末一時貯蔵棚 (2)

ユニット寸法図

工場棟
成型工場

名

称

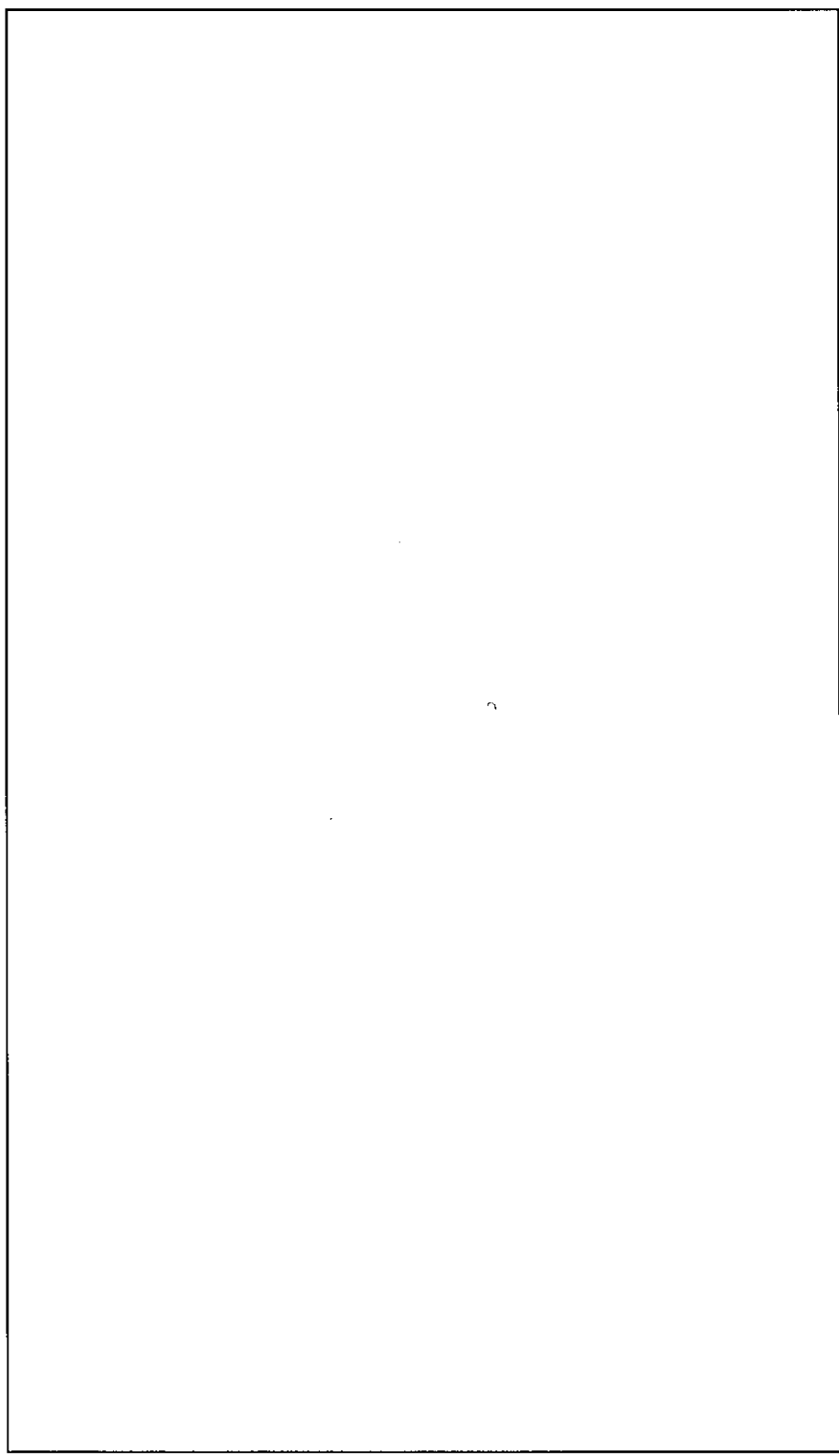
図

番

図臨成-91

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 スクラップ貯蔵棚(粉末用)①	652	B							
2 スクラップ貯蔵棚(粉末用)②	659	B							

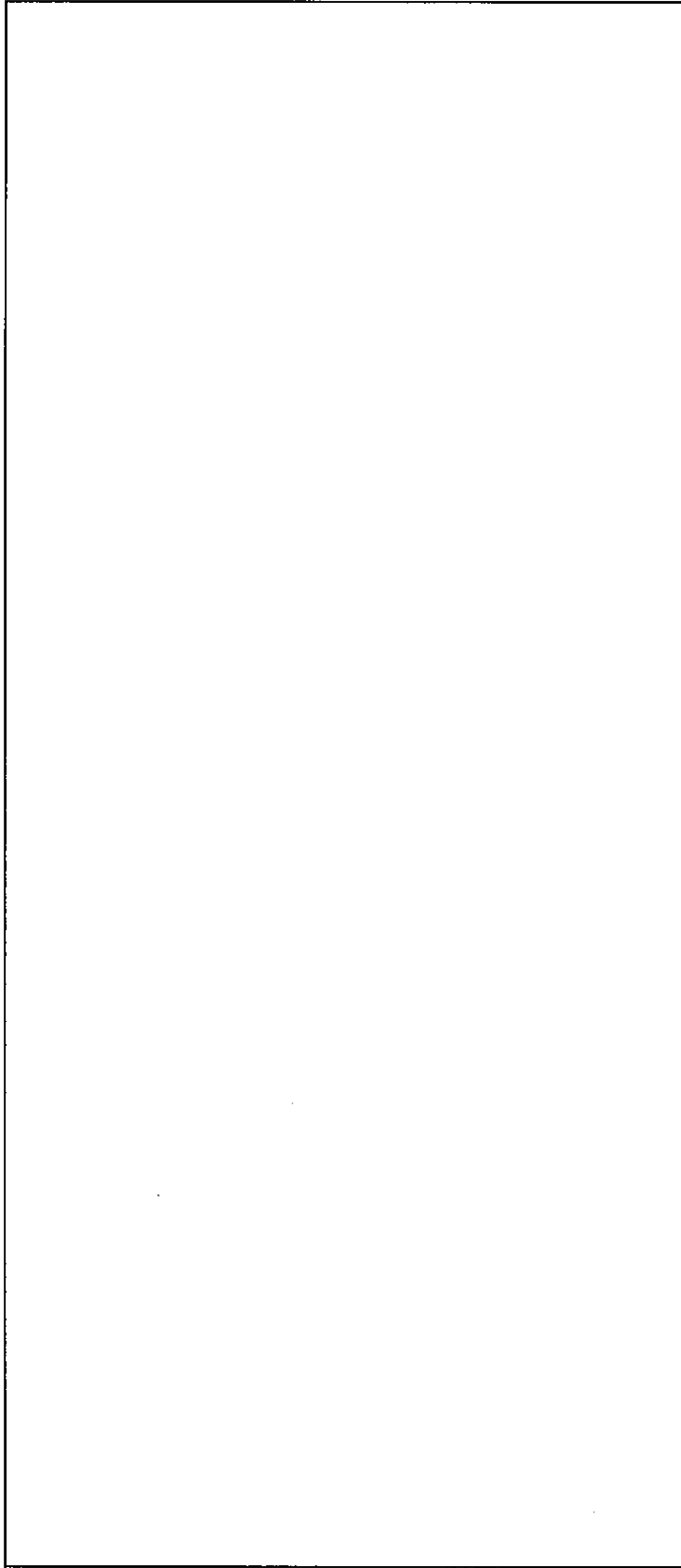


名称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) (7)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

図臨成一92

単位：mm

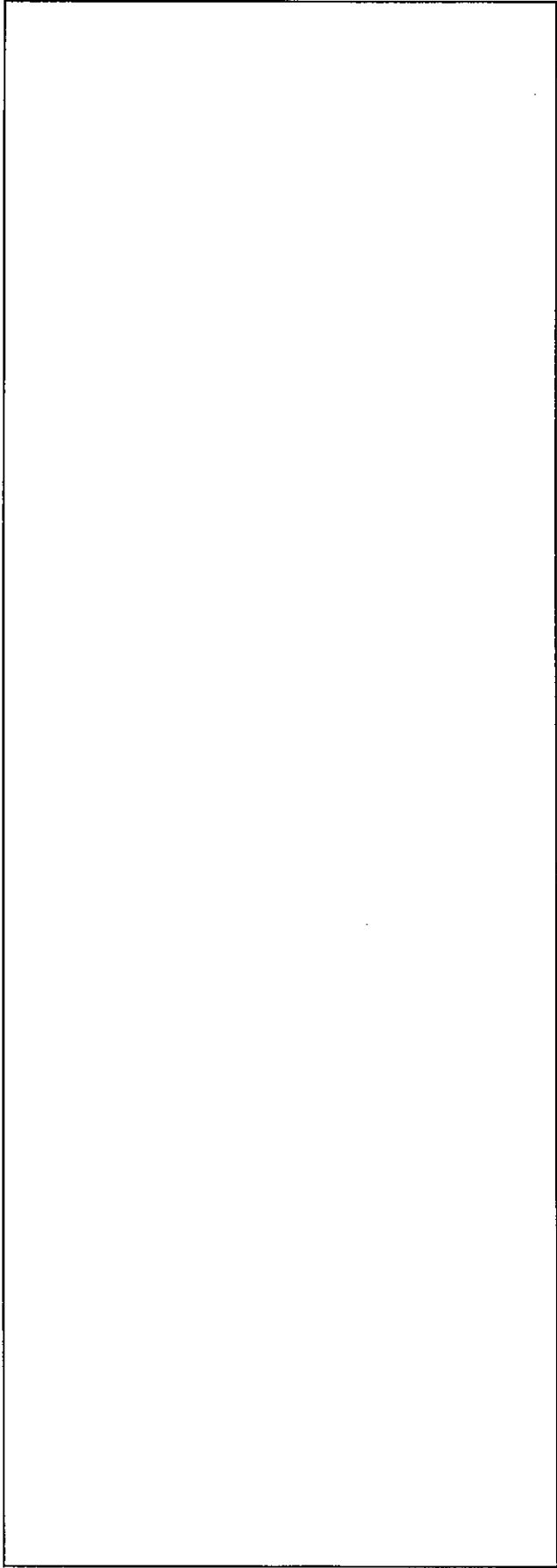
1	スクラップ貯蔵棚(粉末用)②~④	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
		553	B							



名称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2) (3) (4)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-93	

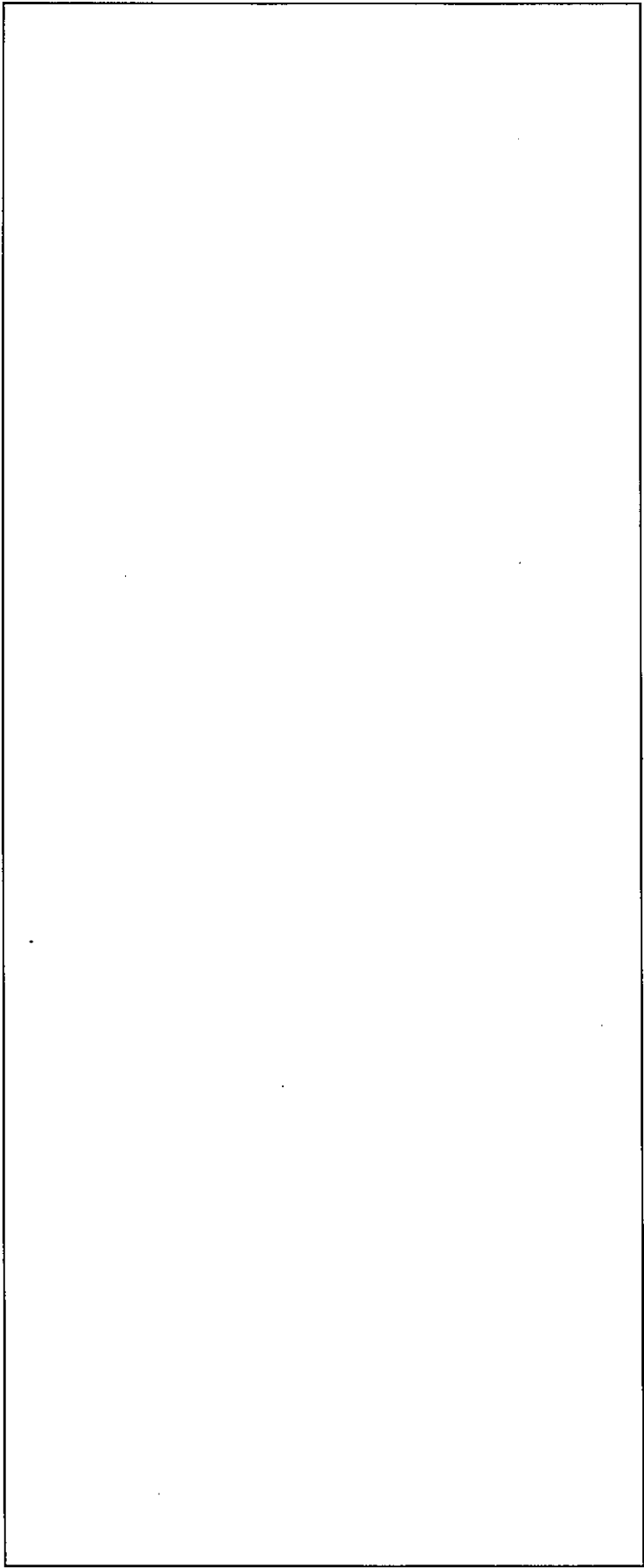
単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 スクラップ貯蔵棚(粉未用) (8)~(12)	554	B							



名称	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (8) (9) (10) (11) (12)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成一94	

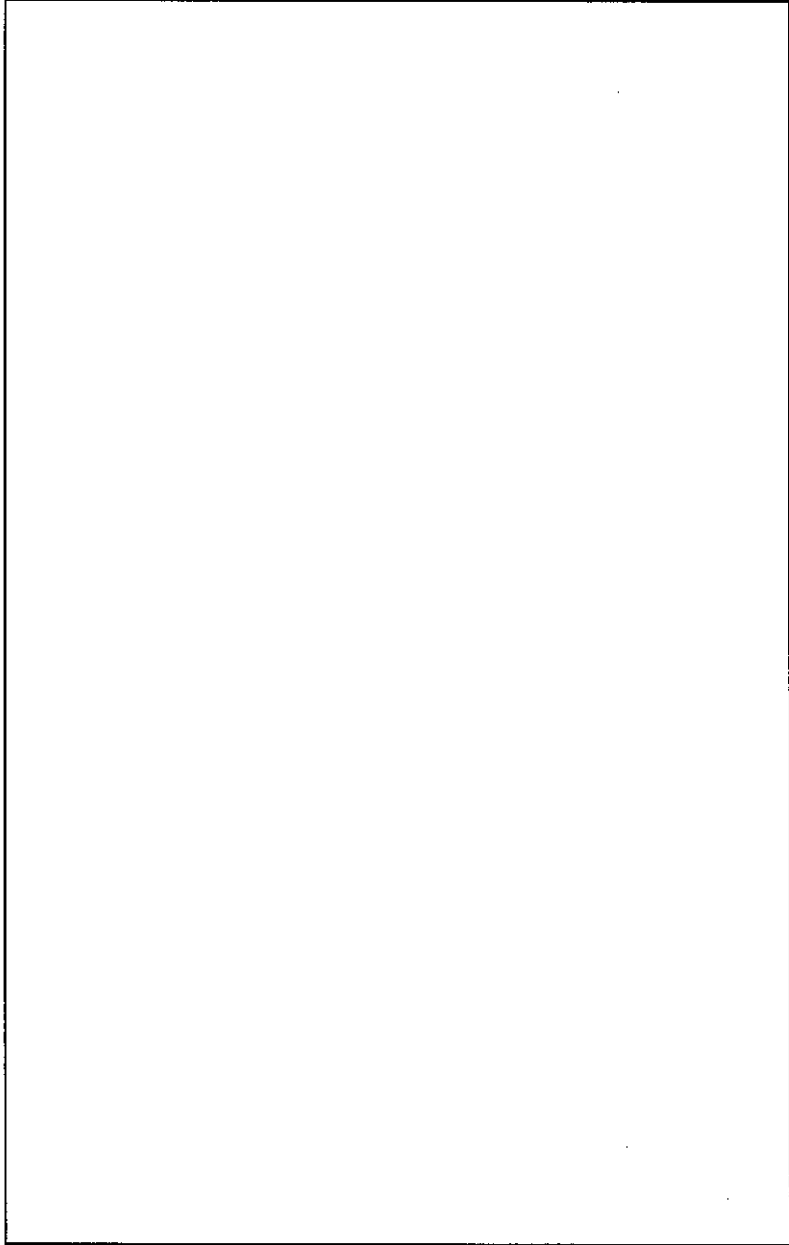
単位: mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(13)~(16)	651	B							



名称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (13) (14) (15) (16)
図番	ユニット寸法図 図臨成-95
	工場棟 成型工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	スクラップ貯蔵棚(粉未用)⑤	650-01	C							
2	スクラップ貯蔵棚(粉未用)⑥	650-02	C							
3	スクラップ貯蔵棚(粉未用)⑦	650-03	C							
4	スクラップ貯蔵棚(粉未用)⑧	650-04	C							

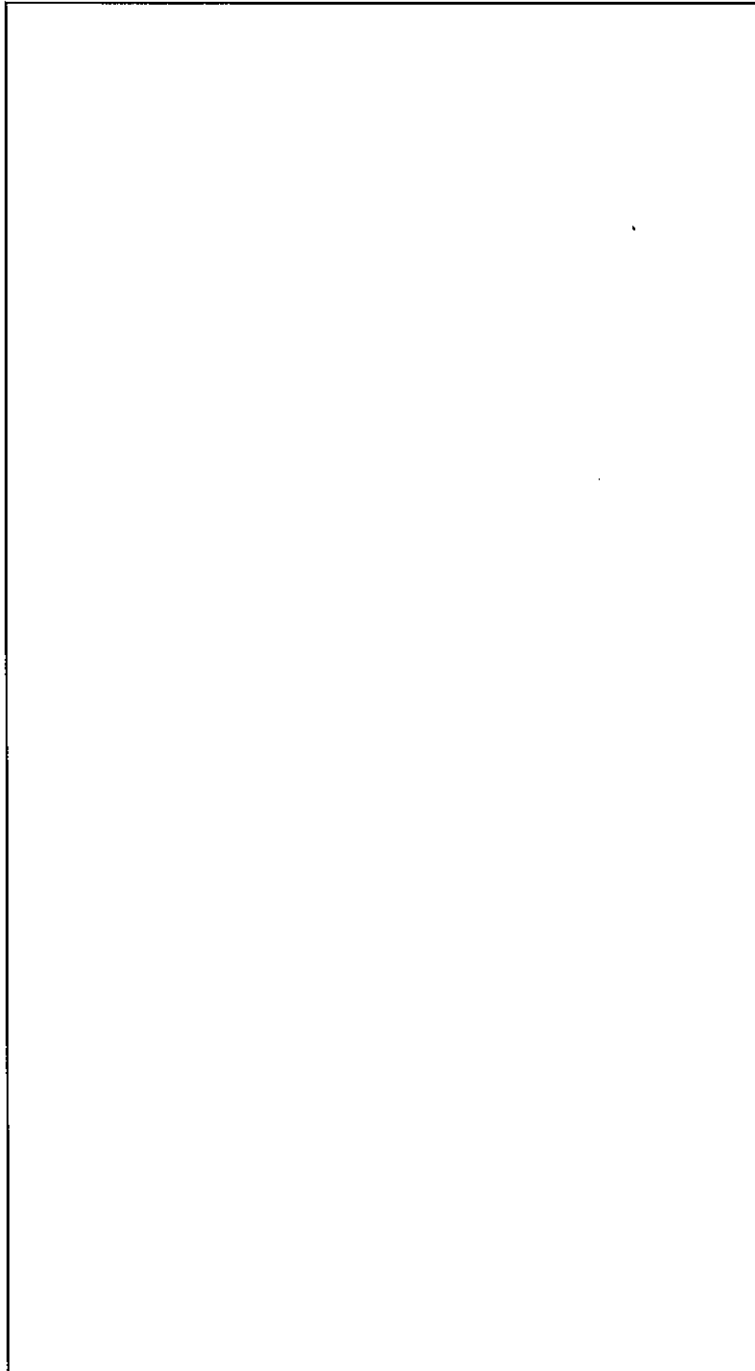


注)：単一ユニット間の表面間距離は
30.5cm以上とする。

名称	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (5)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

単位：mm

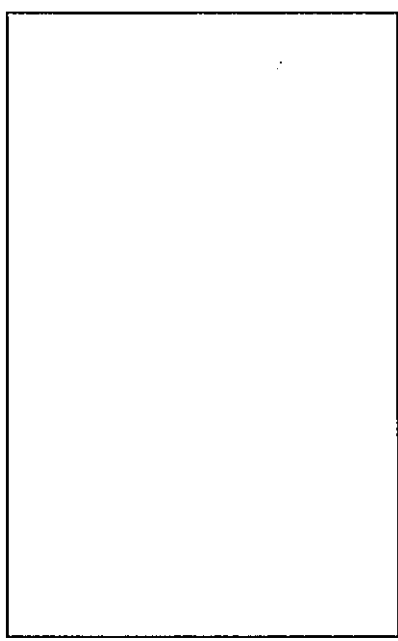
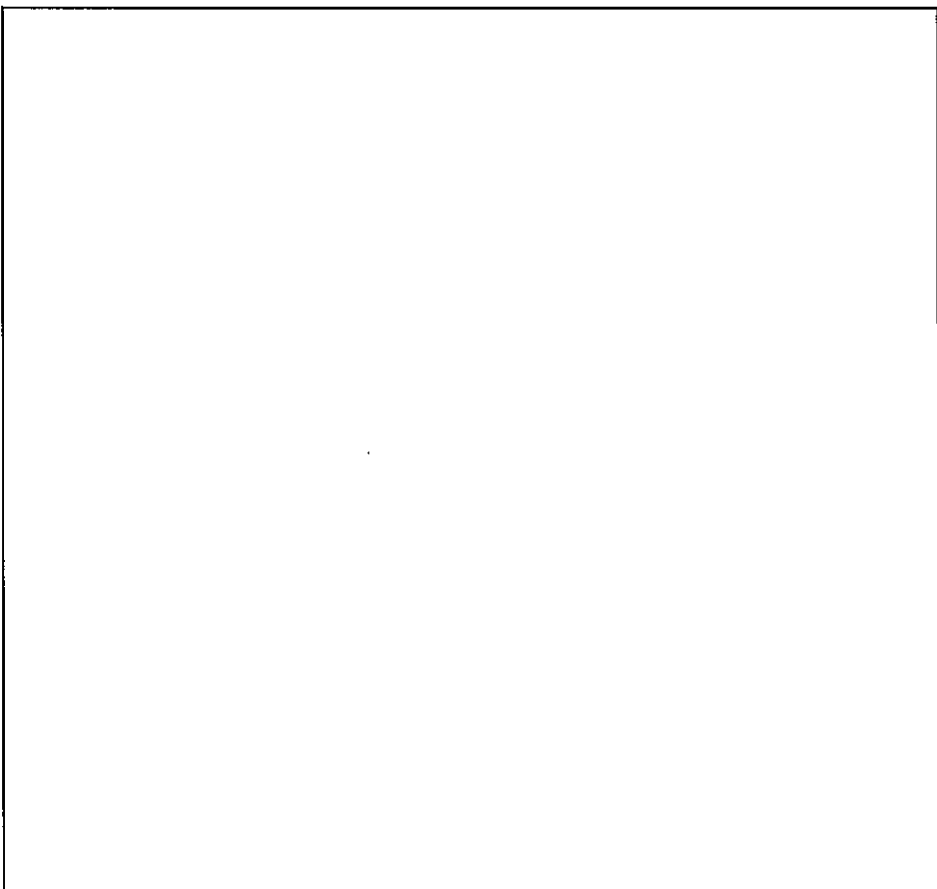
ユニット名称	ユニット番号	形状番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
スクラップ貯蔵棚(粉末用)⑥	649-01	C							
スクラップ貯蔵棚(粉末用)⑥	649-02	C							
スクラップ貯蔵棚(粉末用)⑥	649-03	C							
スクラップ貯蔵棚(粉末用)⑥	649-04	C							
スクラップ貯蔵棚(粉末用)⑥	649-05	C							
スクラップ貯蔵棚(粉末用)⑥	649-06	C							



名称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (6)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

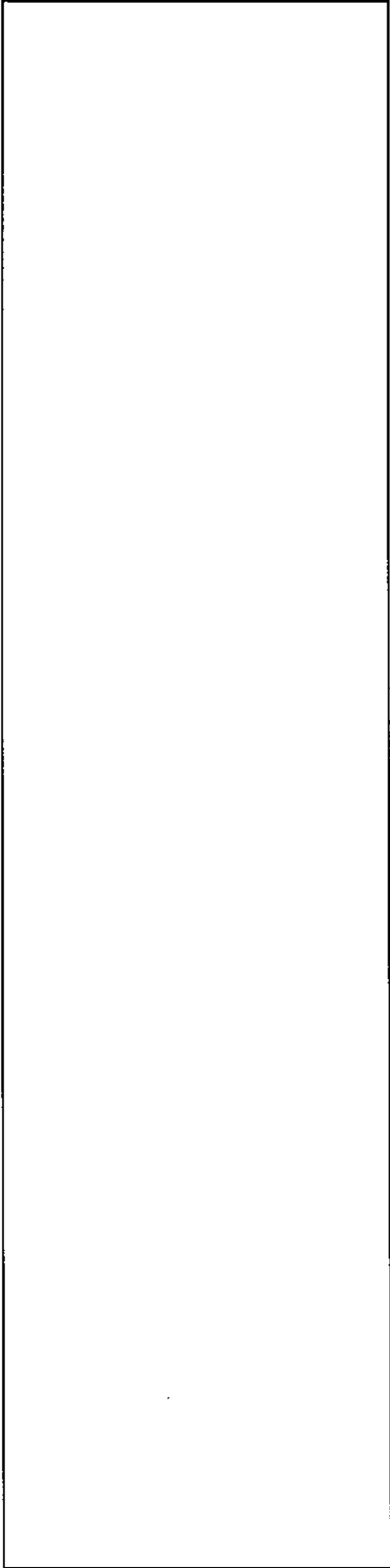
注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	圧粉ペレット-印刷機用①	557	B							



名称	圧粉ペレット-一時貯蔵棚 (1)	
図番	ユニット寸法図	
	臨成-98	工場棟 成型工場

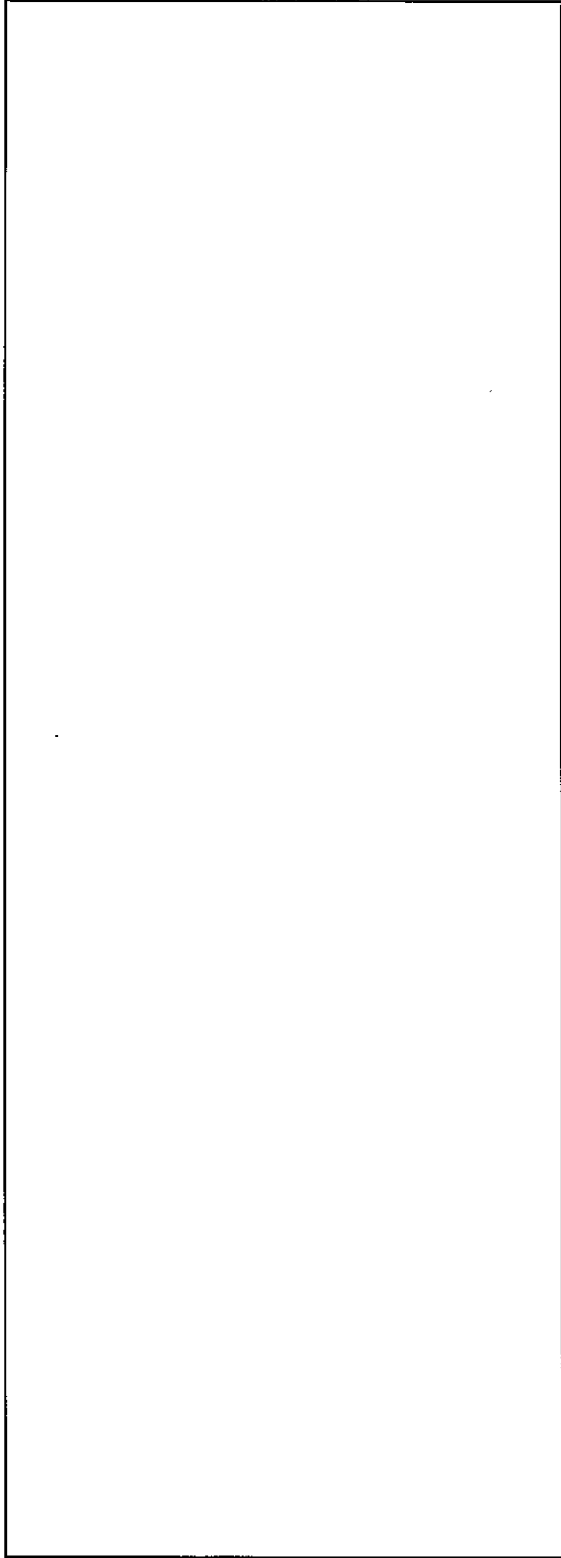
ユニット名称		ユニット番号	形状記号	単位：mm						
1	圧粉ペレット-貯蔵庫/圧粉ペレット-貯蔵庫	559	B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	圧粉ペレット-貯蔵庫 (2)・焼結ペレット-貯蔵庫 (2)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	臨成-99	

単位：mm

1	ユニット名称 圧粉ペレット-6貯蔵棚(3)	ユニット番号 5BS-02	形数記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称
圧粉ペレット一時貯蔵棚 (3)

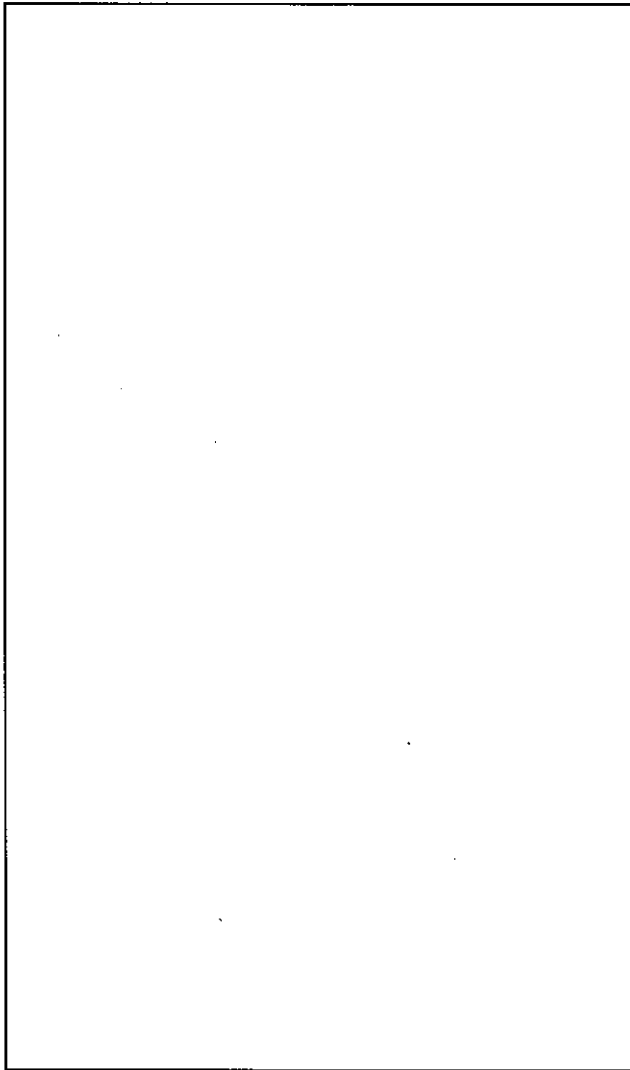
図番
ユニット寸法図

工場棟
成型工場

図臨成-100

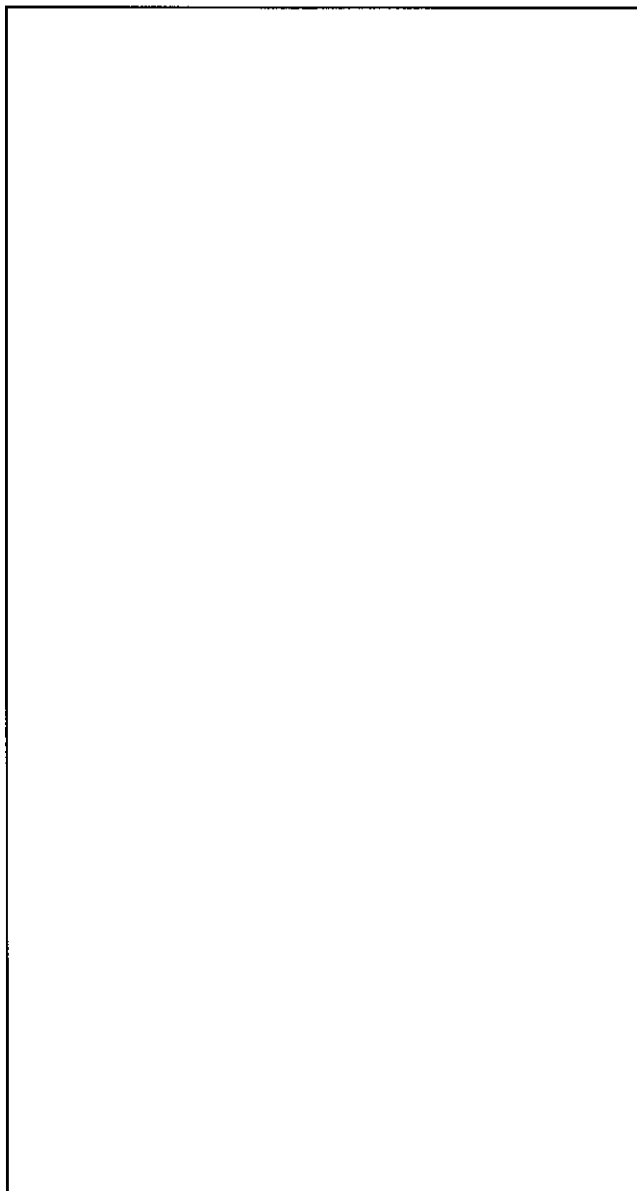
単位：mm

1	ユニット名称 ペレットラインコンベア (2)	ユニット番号 566	形取番号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	ペレットラインコンベア (2)	
図番	ユニット寸法図	
	図臨成-101	工場棟 成型工場

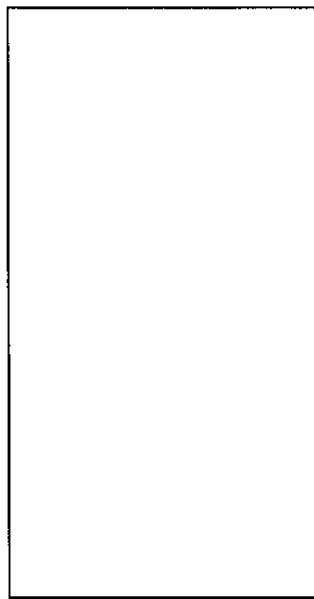
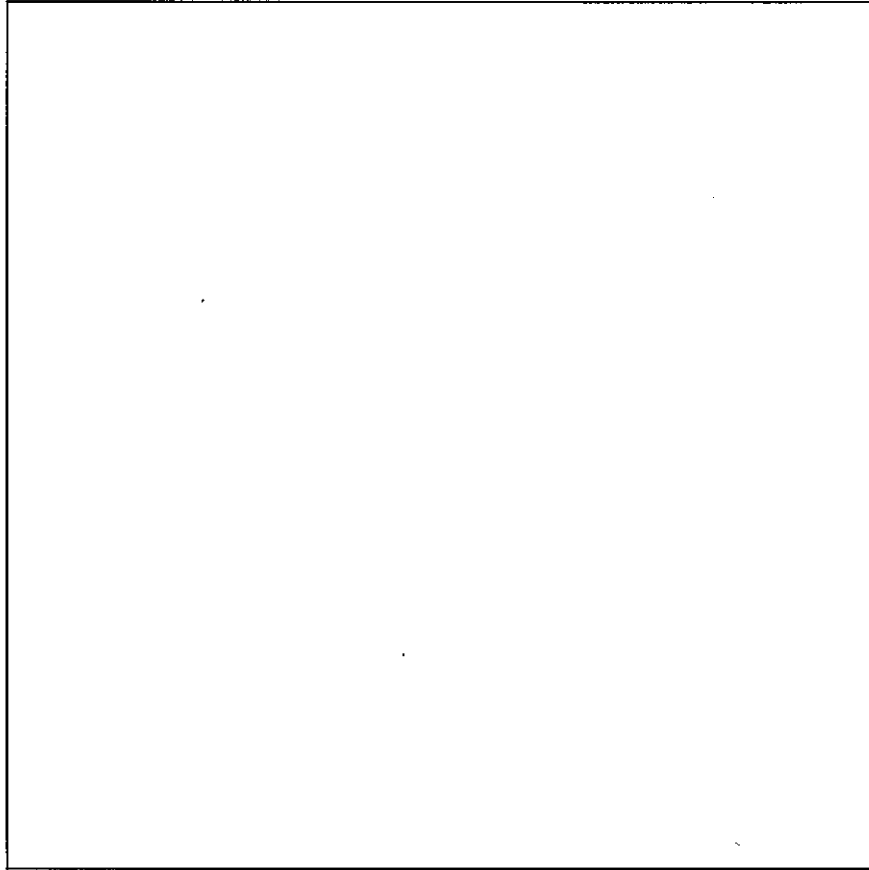
単位 : mm										
1	ユニット名称 乗移台2	ユニット番号 583	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	乗移台2	
図番	ユニット寸法図	
	図臨成一102	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 焼結ペレット-貯蔵棚(1)	ユニット番号 607	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



焼結ペレット-貯蔵棚 (1)

ユニット寸法図

名称

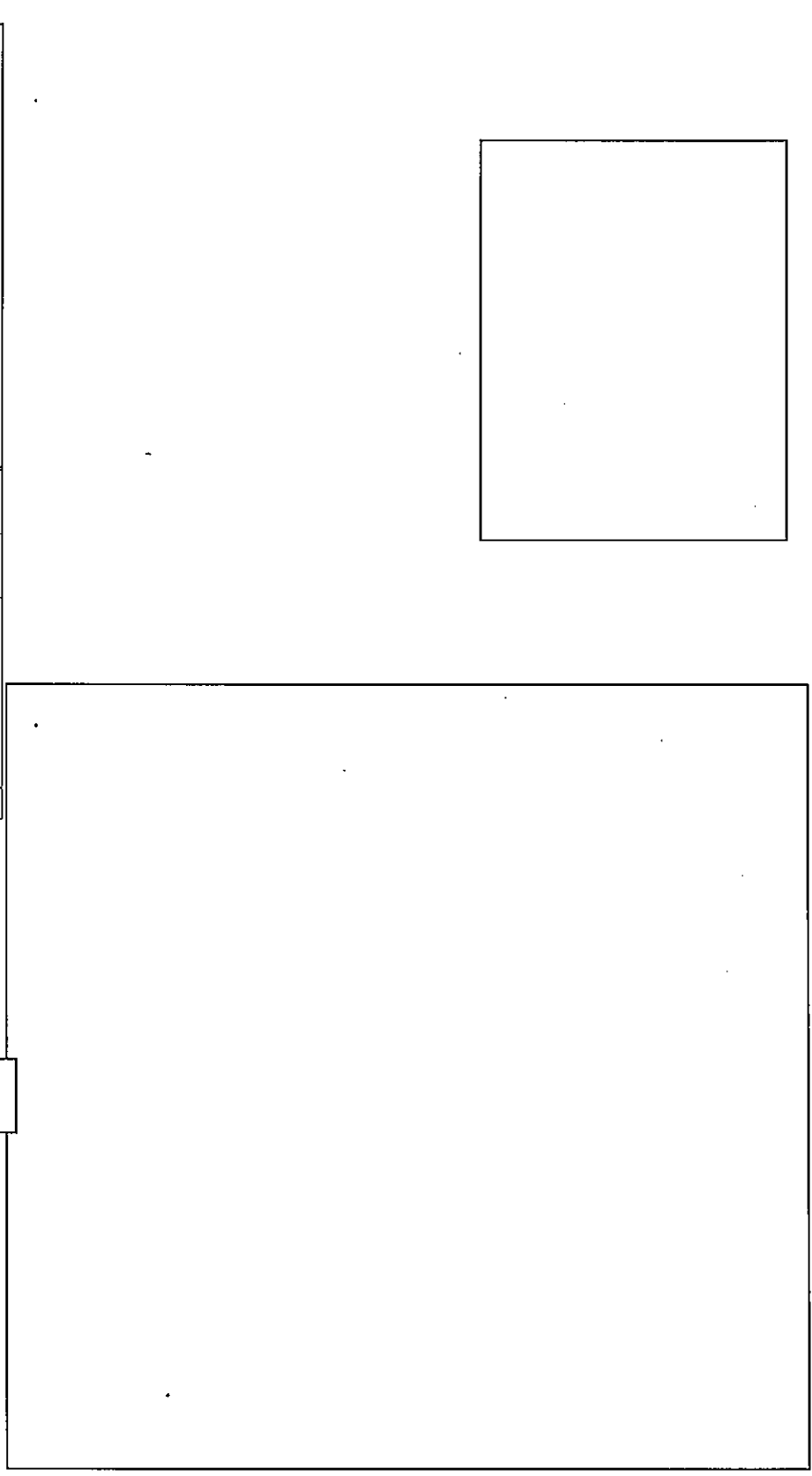
図番

図臨成-103

工場棟
成型工場

単位 : mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 焼結ペレット用貯蔵棚(3)	609-01	B							
2 焼結ペレット用貯蔵棚(3)	609-02	B							

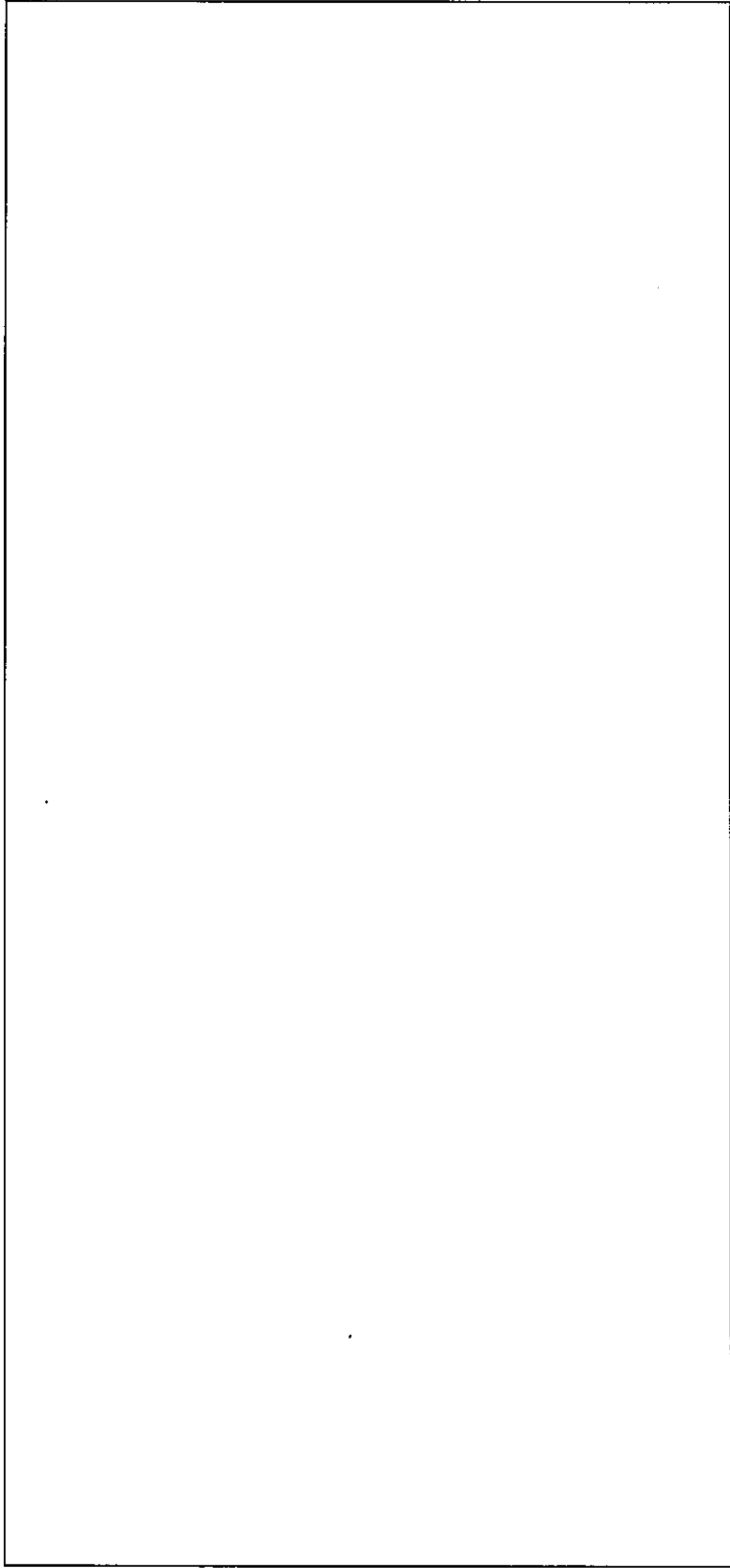


名称	焼結ペレット一時貯蔵棚 (3)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

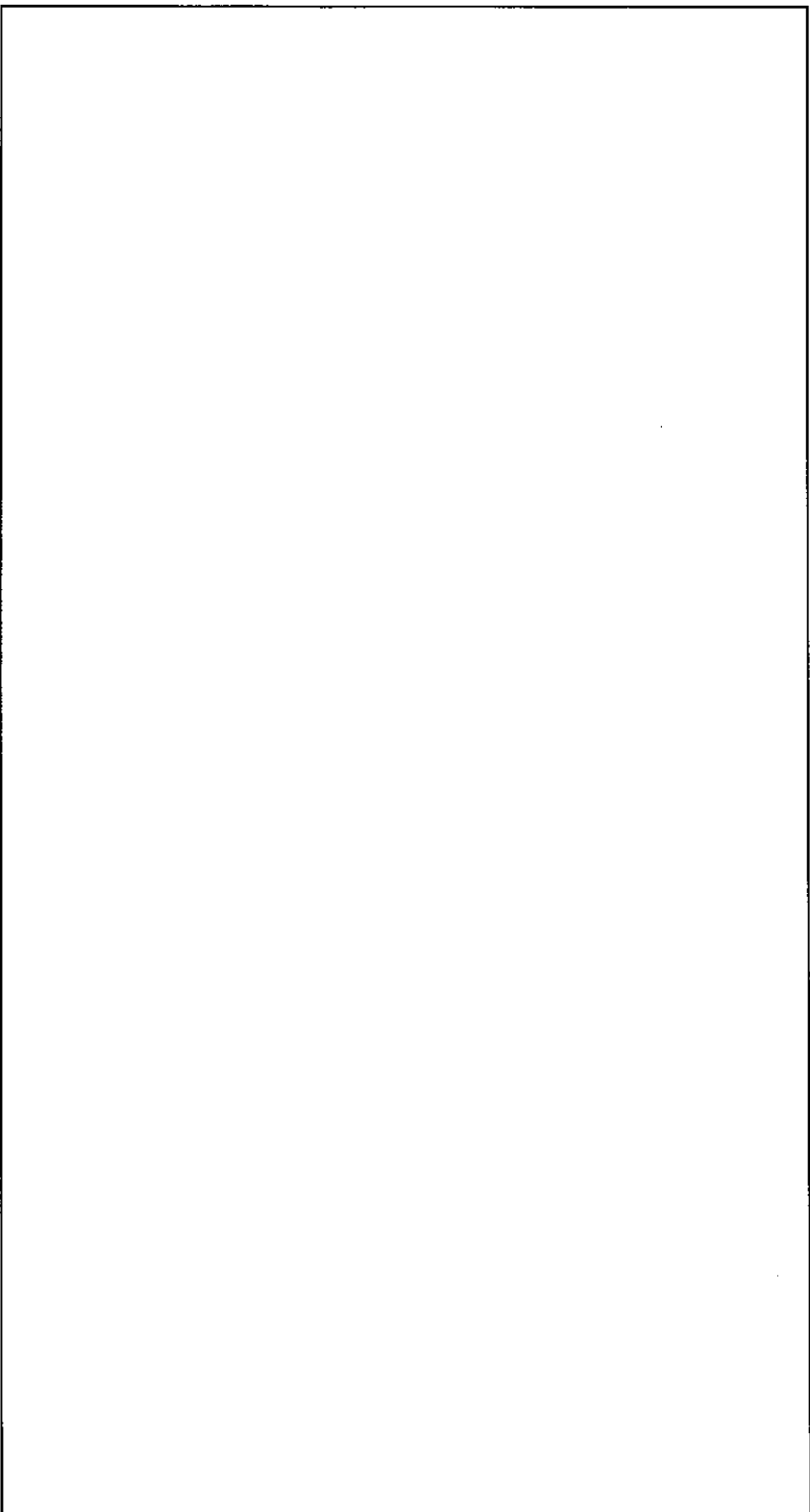
1	ユニット名称 ペレットラインコンベア(3)	ユニット番号 601-02	形状番号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	ペレットラインコンベア (3) ユニット寸法図	
図番	図臨成-105	工場棟 成型工場

単位：mm

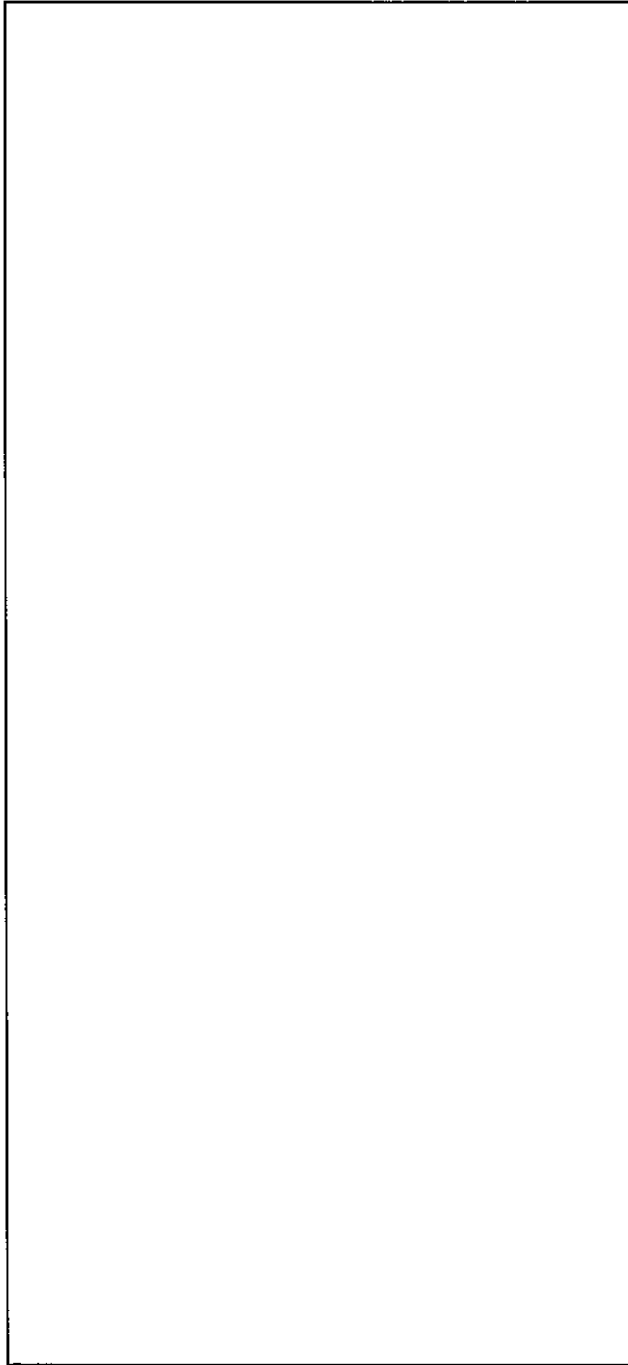
1	ペレットラインコンベア①	ユニット番号 567	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	ペレットラインコンベア (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成-106	工場棟 成型工場

単位：mm

ユニット番号	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	スクラップ貯蔵棚(ペレット用)①	555-01	C							
2	スクラップ貯蔵棚(ペレット用)①	555-02	C							
3	スクラップ貯蔵棚(ペレット用)①	555-03	C							
4	スクラップ貯蔵棚(ペレット用)①	555-04	C							
5	スクラップ貯蔵棚(ペレット用)②	556-01	C							
6	スクラップ貯蔵棚(ペレット用)②	556-02	C							
7	スクラップ貯蔵棚(ペレット用)②	556-03	C							
B	スクラップ貯蔵棚(ペレット用)②	556-04	C							



名	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (1) (2)	
称	ユニット寸法図	
図	図臨成-107	工場棟
番		成型工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

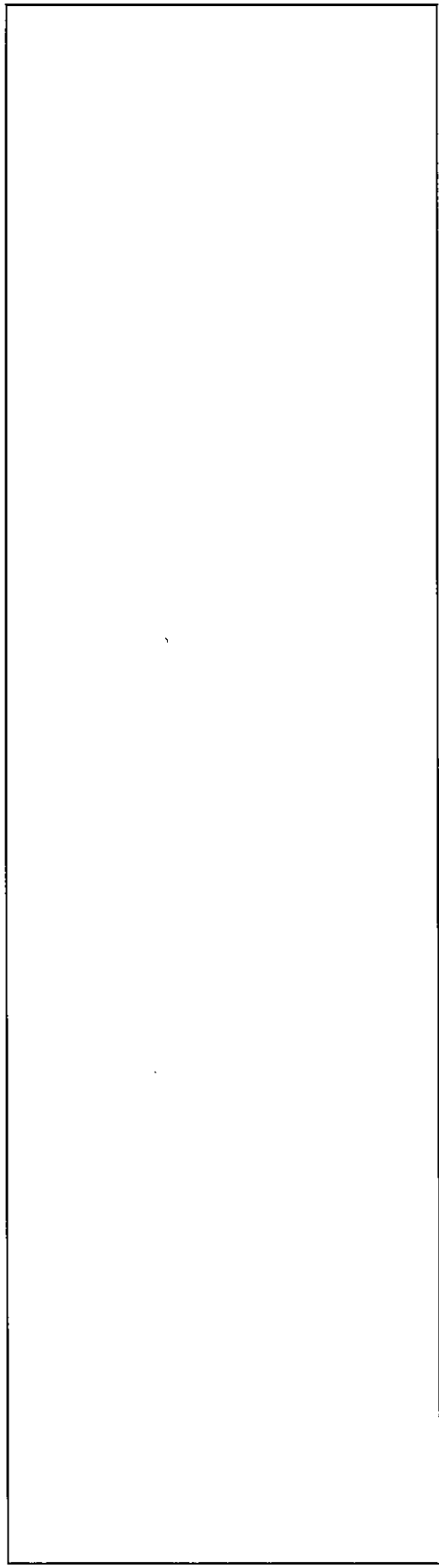
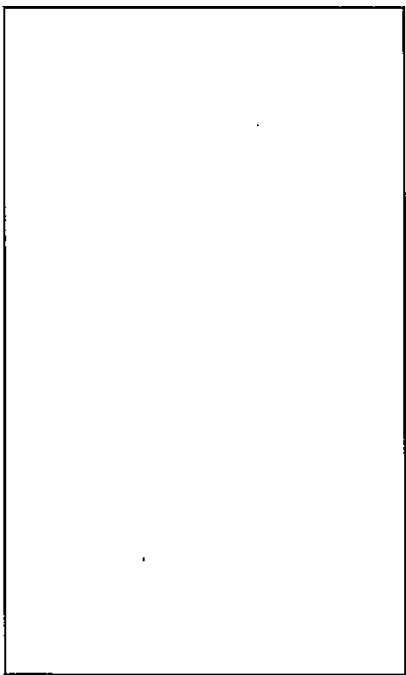
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 仕上りペレット一時貯蔵棚 (1)	669	B							
2 仕上りペレット一時貯蔵棚 (2)	634	B							
3 仕上りペレット一時貯蔵棚 (3)	635	B							
4 仕上りペレット一時貯蔵棚 (4)	668	B							



名称	仕上りペレット一時貯蔵棚 (1) ~ (4)	
図番	ユニット寸法図	
	図臨成-108	工場棟 成型工場

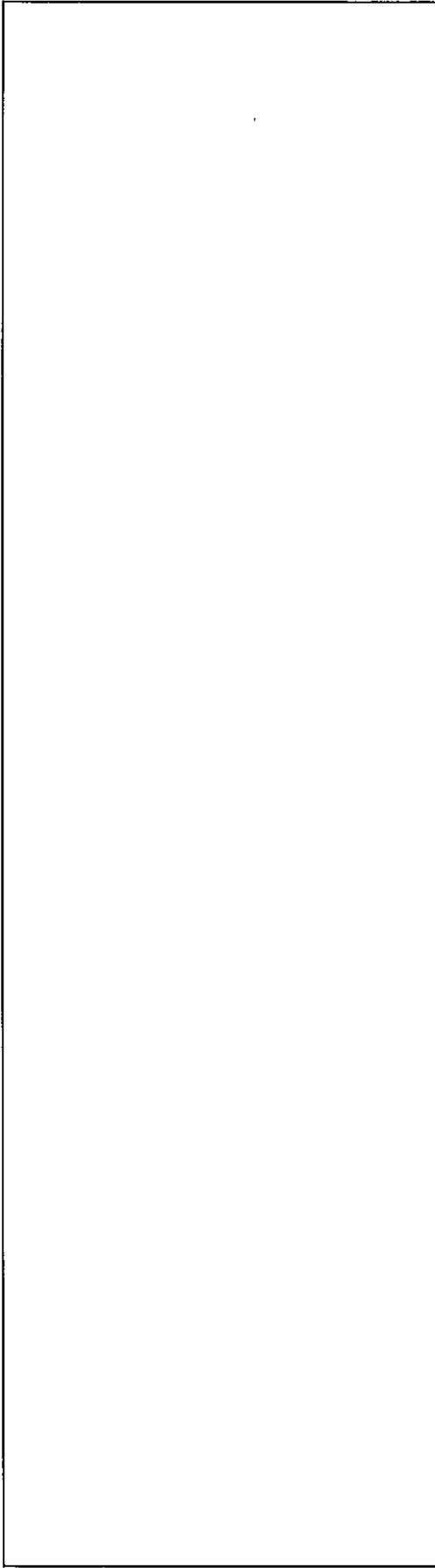
単位：mm

1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	K	Y	Z
	仕上りペレット貯蔵棚架台	656	B							



名称	仕上りペレット貯蔵棚架台	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-109	

単位: mm										
1	ユニット名称 余剰ペレット貯蔵棚	ユニット番号 657	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z

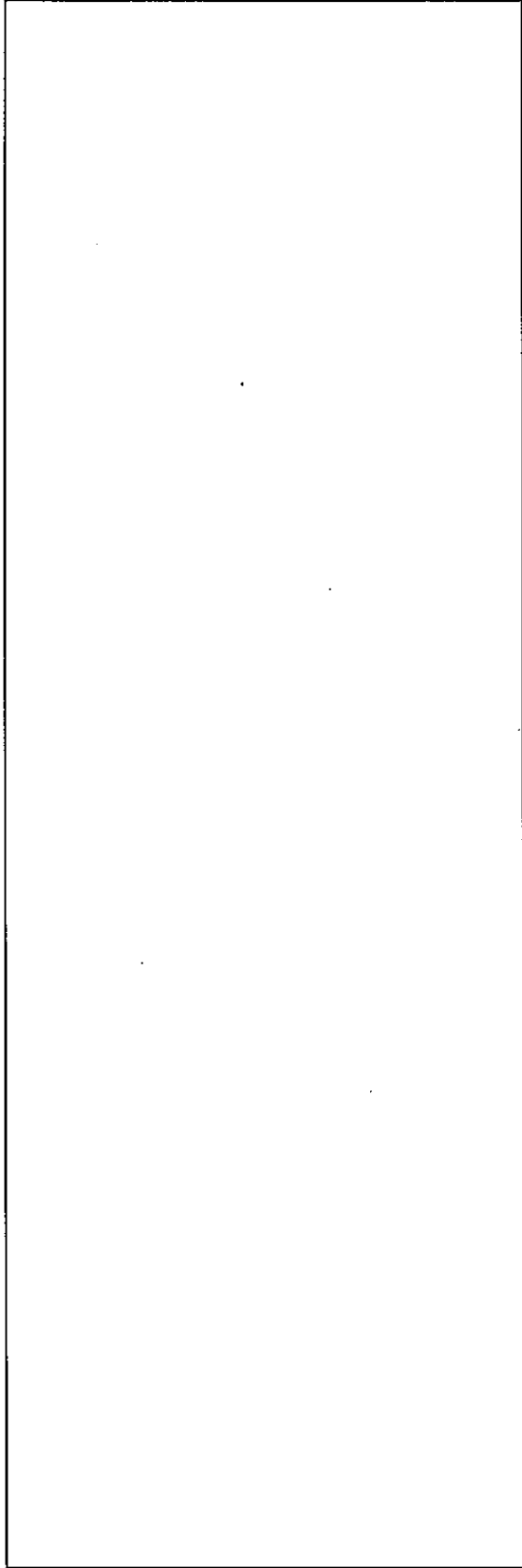


名称	余剰ペレット貯蔵棚 (1) ~ (4) ユニット寸法図	
図番	図臨成-110	工場棟 成型工場

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

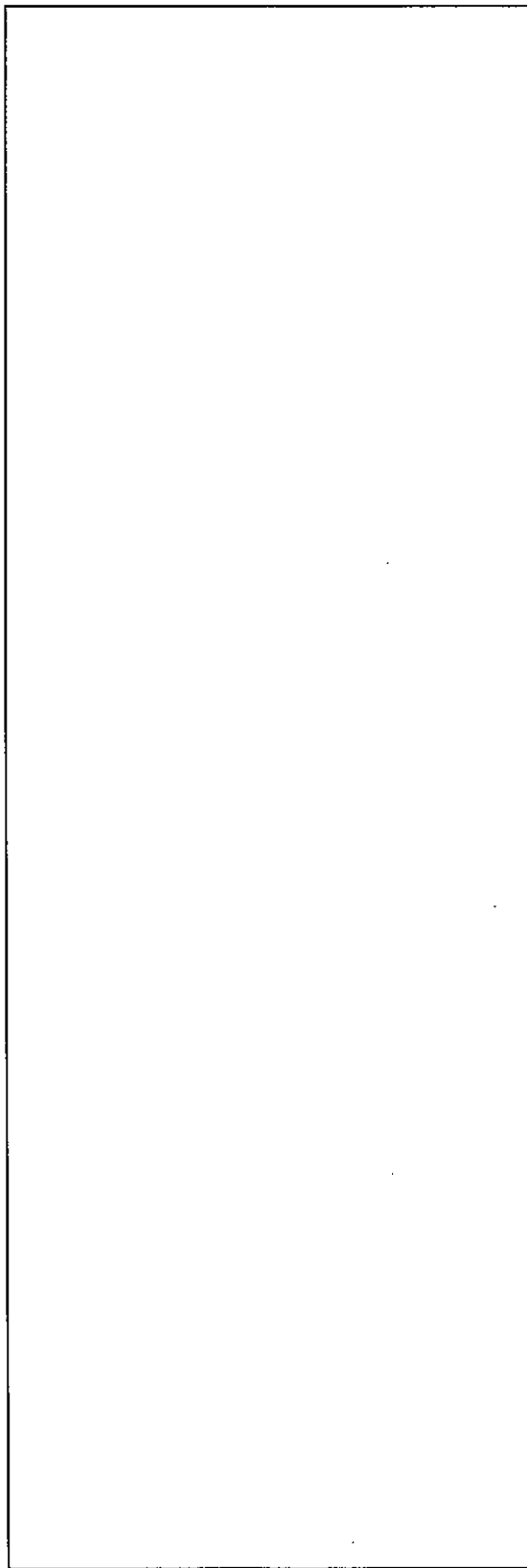
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	K	Y	Z
1 ペレット乾燥機(1)	708	B							
2 ペレット乾燥機(2)	716	B							



名称	ペレット乾燥機 ユニット寸法図	
図番	図臨成-111	工場棟 成型工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
ペレット乾燥機(2)	709	B							
ペレット乾燥機(10)	717	B							



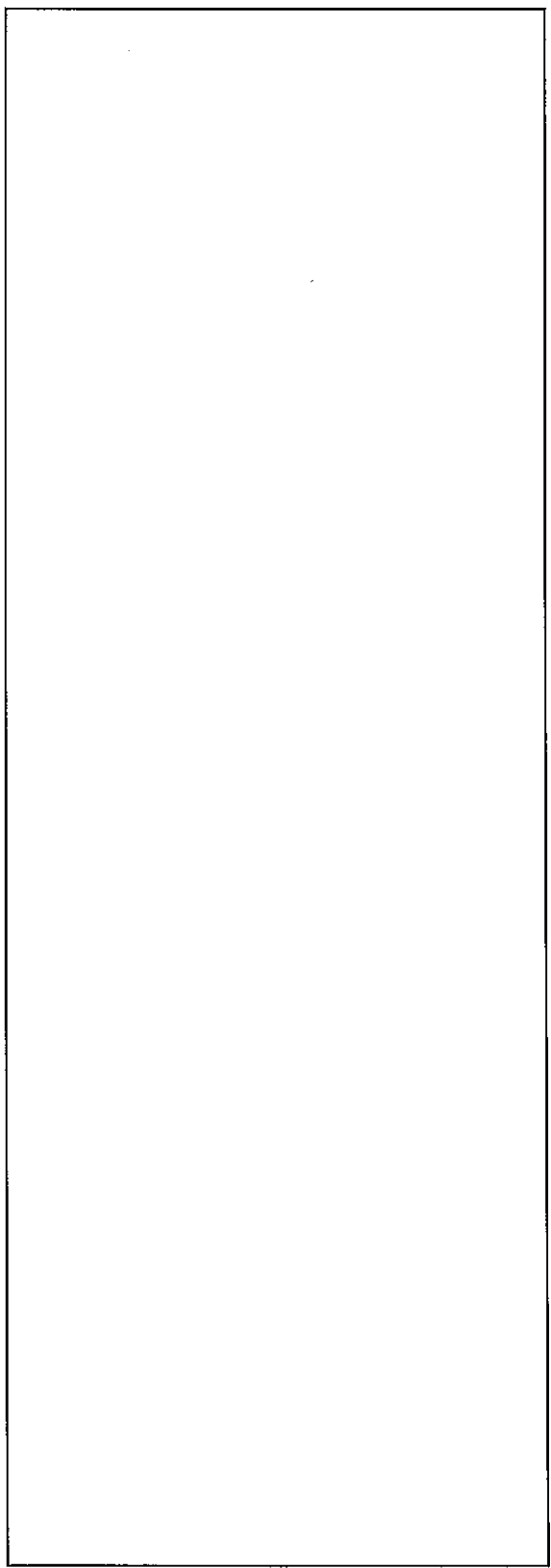
名称
図番

ペレット乾燥機
ユニット寸法図

工場棟
図臨成-112
成型工場

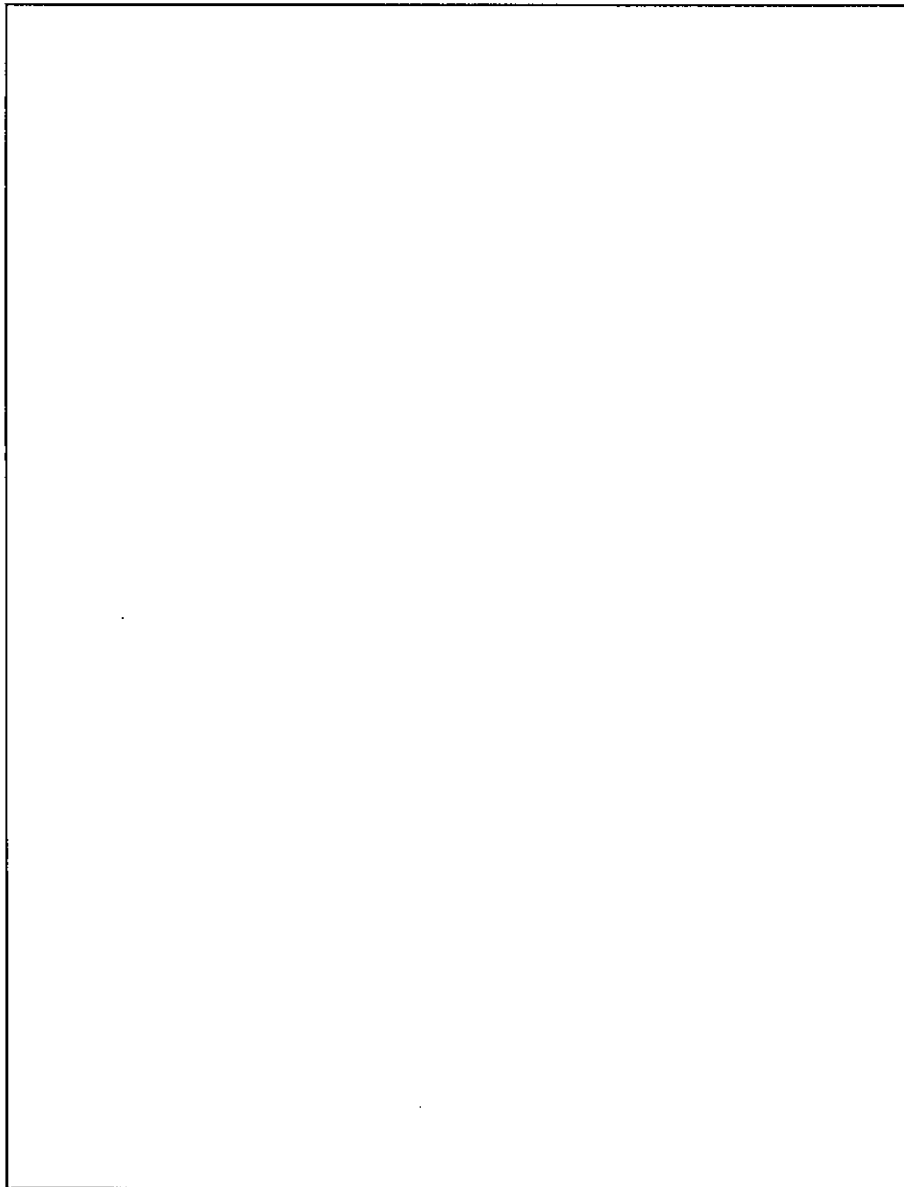
単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 ペレット乾燥機(3)	710	B							
2 ペレット乾燥機(4)	711	B							
3 ペレット乾燥機(6)	713	B							
4 ペレット乾燥機(6)	715	B							



名称	ペレット乾燥機 ユニット寸法図	
図番	図臨成-113	工場棟 成型工場

ユニット名称		ユニット番号	形状記号	単位: mm						
1	燃料棒ライオンコンベア I 系	718	B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



*1: ユニット番号718には、ライオンコンベア I 系(1)~(6)、払出しコンベア I 系、ペレット挿入機 I 系、端面洗浄機 I 系、端栓圧入機 I 系、He加圧溶接装置 I 系、上部端栓周溶接装置 I 系、下部端栓周溶接装置 I 系が含まれている。

名称	燃料棒ライオンコンベア ユニット寸法図	
図番	図臨成-114	工場棟 成型工場

単位：mm

1	ユニット名称 燃料棒ライコンベアII系	ユニット番号 719	形状記号 B	X	Y	Z	D	K	Y	Z
---	------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

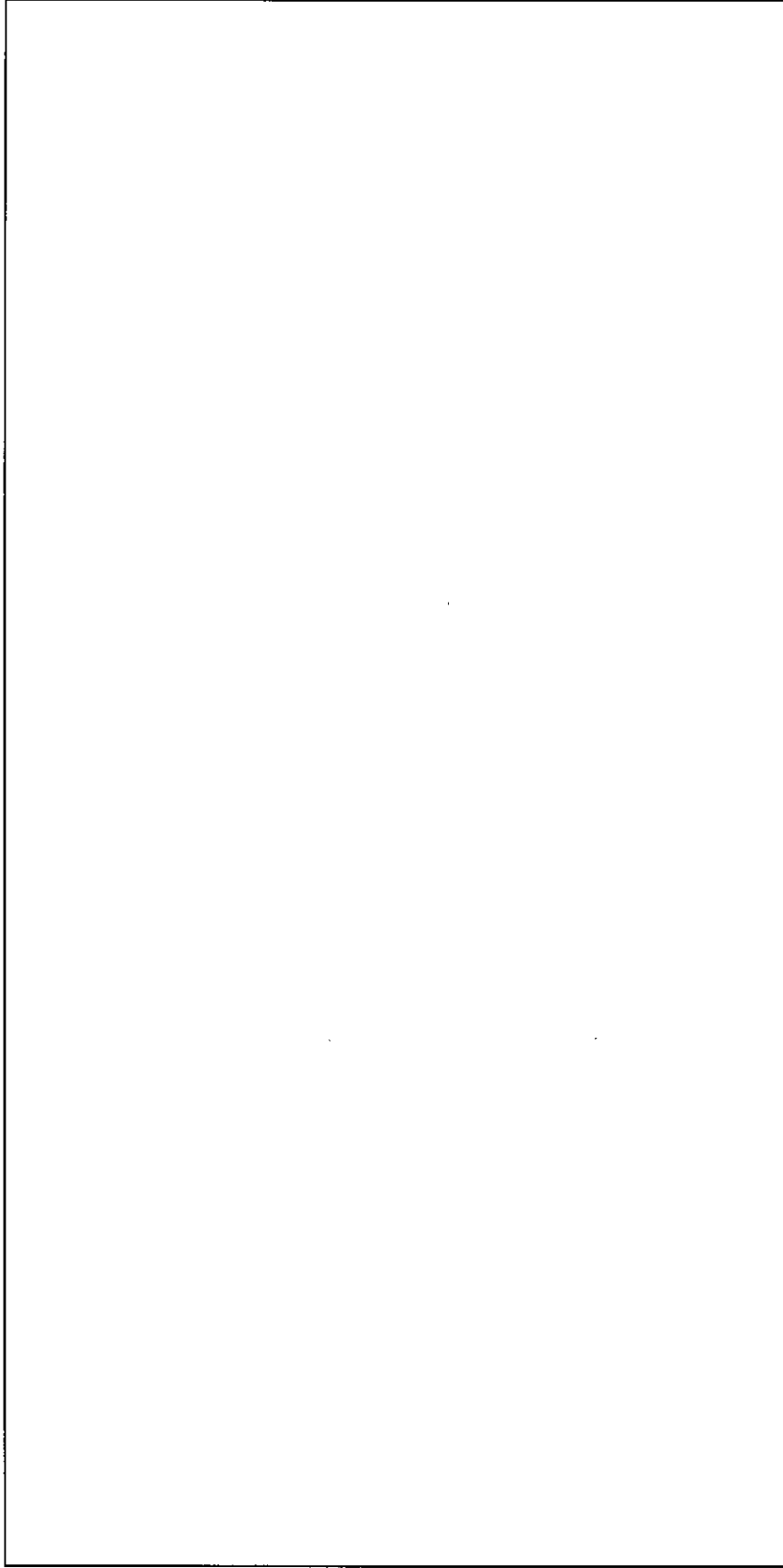


*1：ユニット番号719には、ライコンベアII系(1)～(6)、払出しコンベアII系、ペレット挿入機II系、端面洗浄機II系、端栓圧入機II系、He加圧溶接装置II系、上部端栓周溶接装置II系、下部端栓周溶接装置II系が含まれている。

名称	燃料棒ライコンベア ユニット寸法図	
図番	図臨成一115	工場棟 成型工場

単位：mm

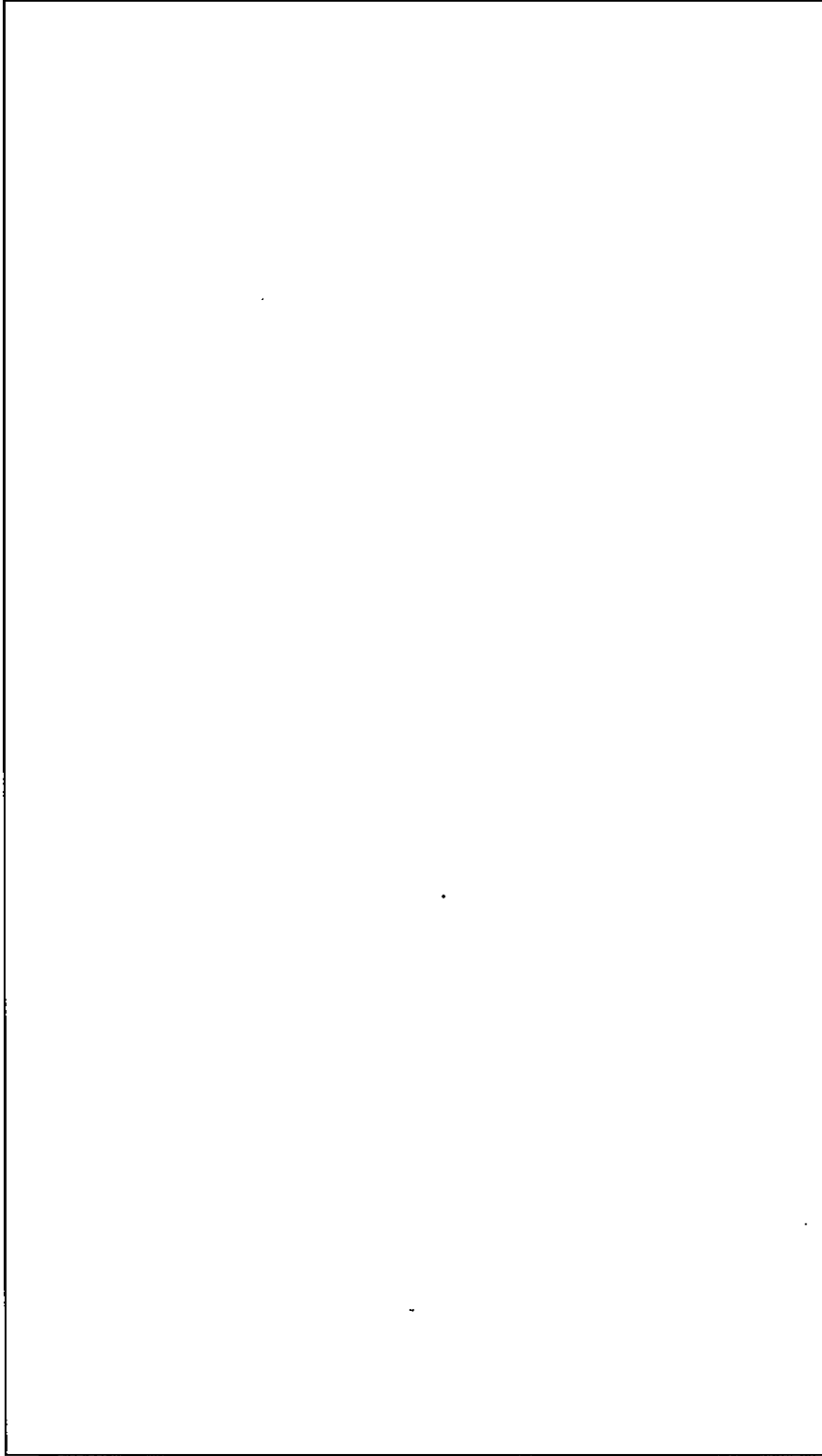
1	ユニット名称 端栓切断機	ユニット番号 703	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	端栓切断機 ユニット寸法図	
図番	図臨成一116	工場棟 成型工場

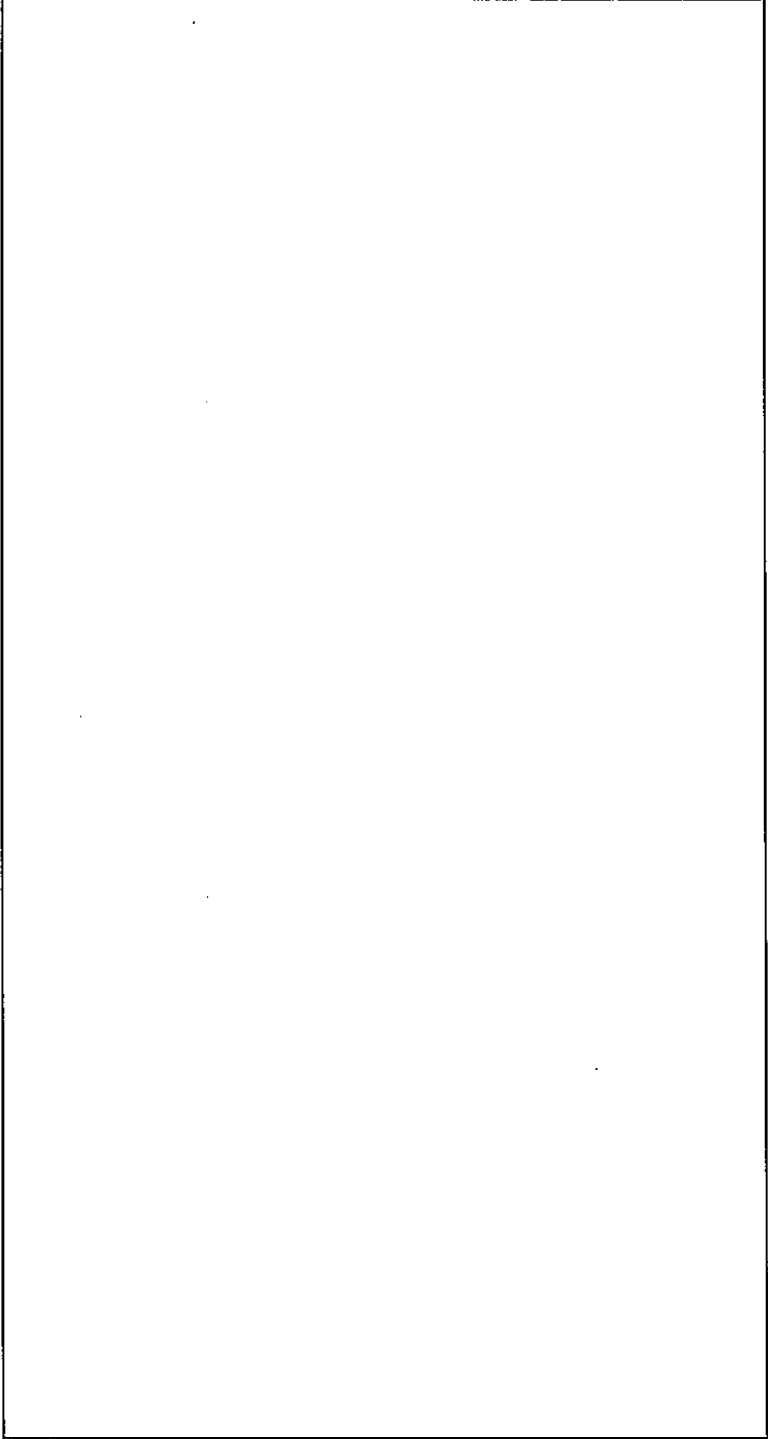
単位：mm

I	ユニット名称 端栓圧入機	ユニット番号 701	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-----------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	端栓圧入機 ユニット寸法図	
図番	図臨成-117	工場棟 成型工場

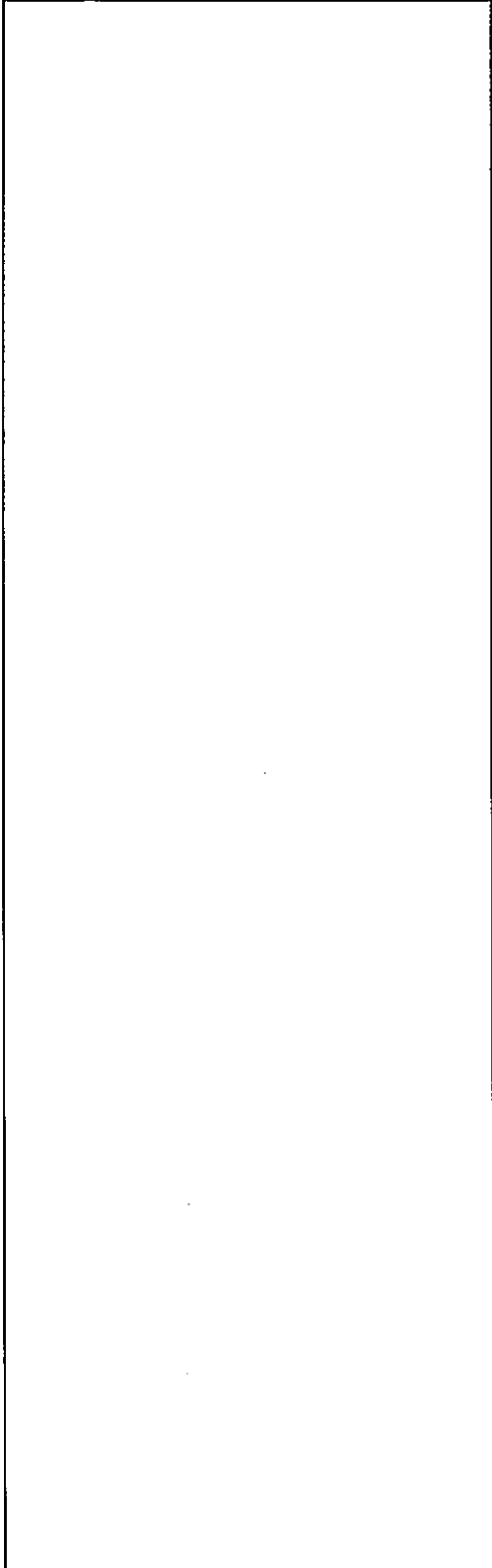
単位: mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	U0 ₂ 明替ボックス	704	B							



名称	U0 ₂ 明替ボックス	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成一118	

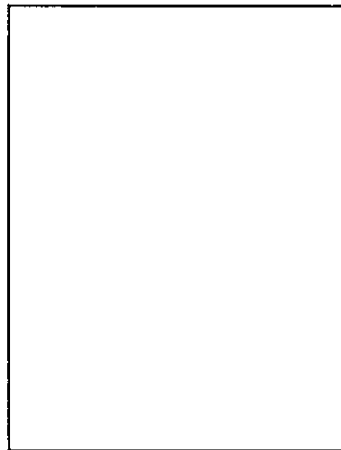
1	ユニット名称 燃料棒一時貯蔵棚	ユニット番号 707	形状記号 B	X	Y	Z	D	K	Y	Z
---	--------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

単位：mm



名称	燃料棒一時貯蔵棚 ユニット寸法図	
図番	図臨成-119	工場棟 成型工場

単位: mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	液受槽(1)ポンプ部	875	C2							

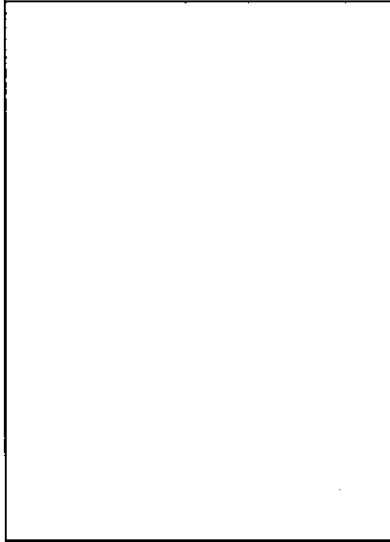


注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・ 875, 636-01, 876

名称	液受槽(1)液受槽ポンプ	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成-120	

1		ユニット名称 液受槽(2)ポンプ部	ユニット番号 878	形状記号 C2	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--	----------------------	---------------	------------	---	---	---	---	---	---	---

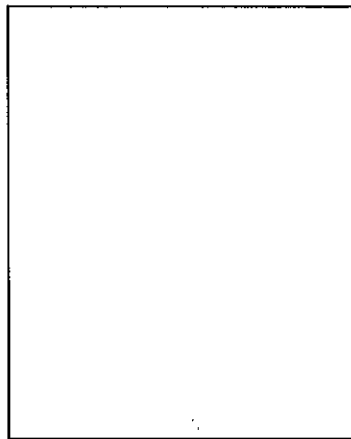
単位:mm



名称	液受槽 (2) 液受槽ポンプ ユニット寸法図	
図番	図臨成一121	工場棟 成型工場

ユニット名称		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	K	Y	Z
1	循環槽A・B ポンプA部	B76	C2							

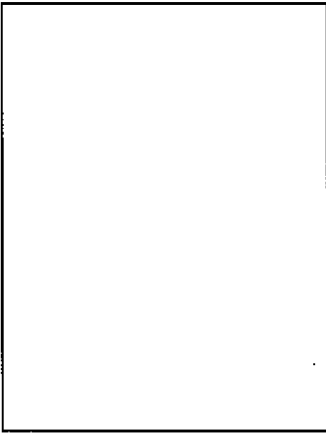
単位：mm



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・876, 875

名称	循環槽A・B 循環槽ポンプA	
図番	ユニット寸法図	工場棟 成型工場
	図臨成一122	

単位: mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	循環槽A・B ポンプB部	877	C2							



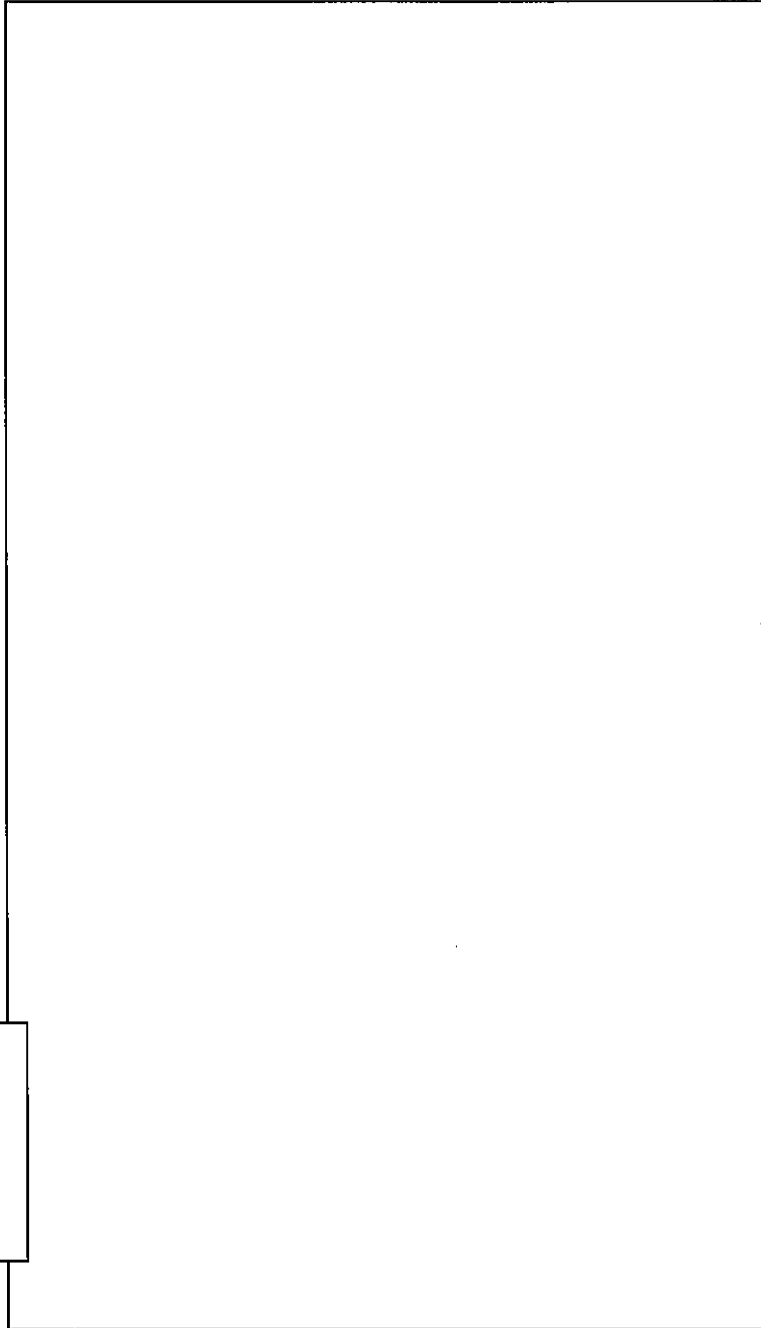
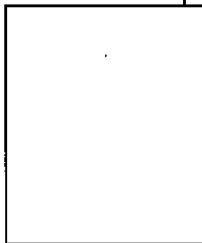
名称
循環槽A・B 循環槽ポンプB
ユニット寸法図

図番
図臨成-123
工場棟
成型工場

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 投入コンベア/加前コンベア/超普通線巻取器 /シャワー機用コンベア/シャワー機巻取器	72A	B							



燃料棒ラインコンベア

ユニット寸法図

工場棟

組立工場

名

称

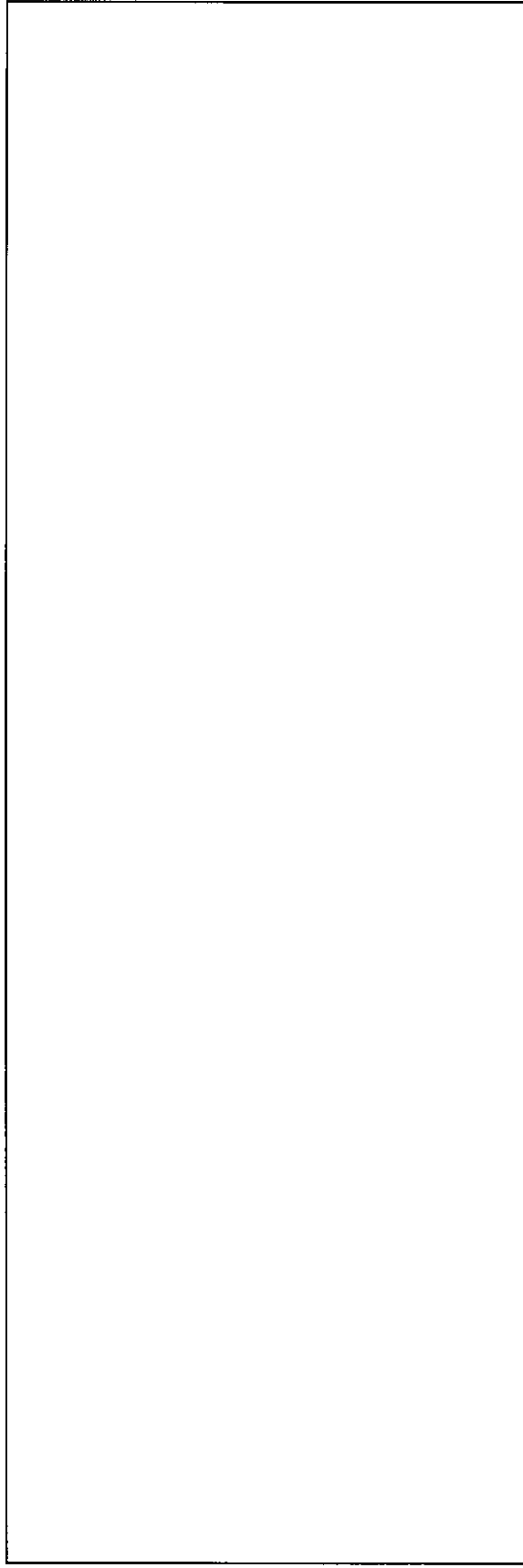
図

番

図臨組-1

単位: mm

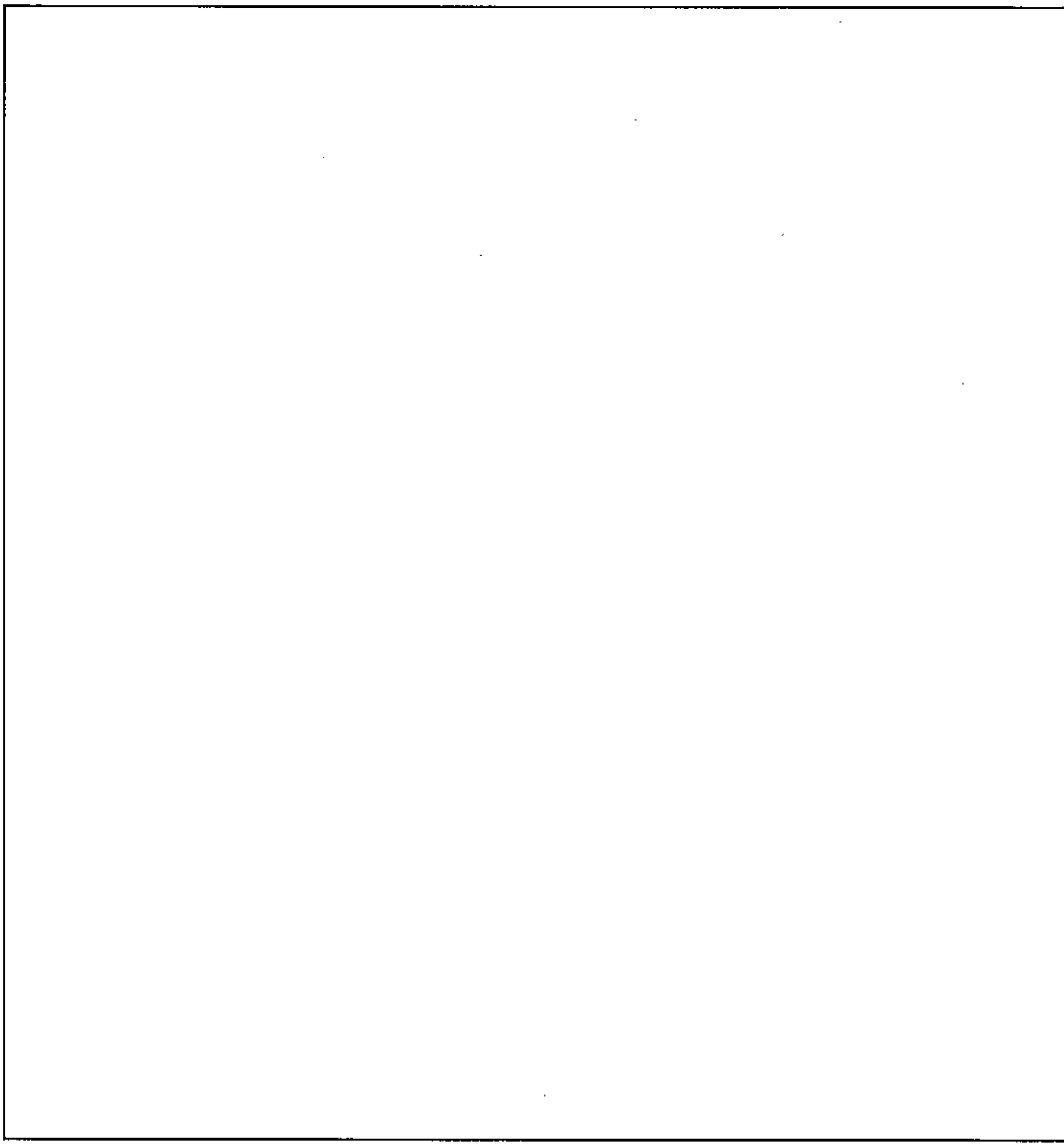
1	ユニット名称 トレイ搬送リコンベア	ユニット番号 725	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	----------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



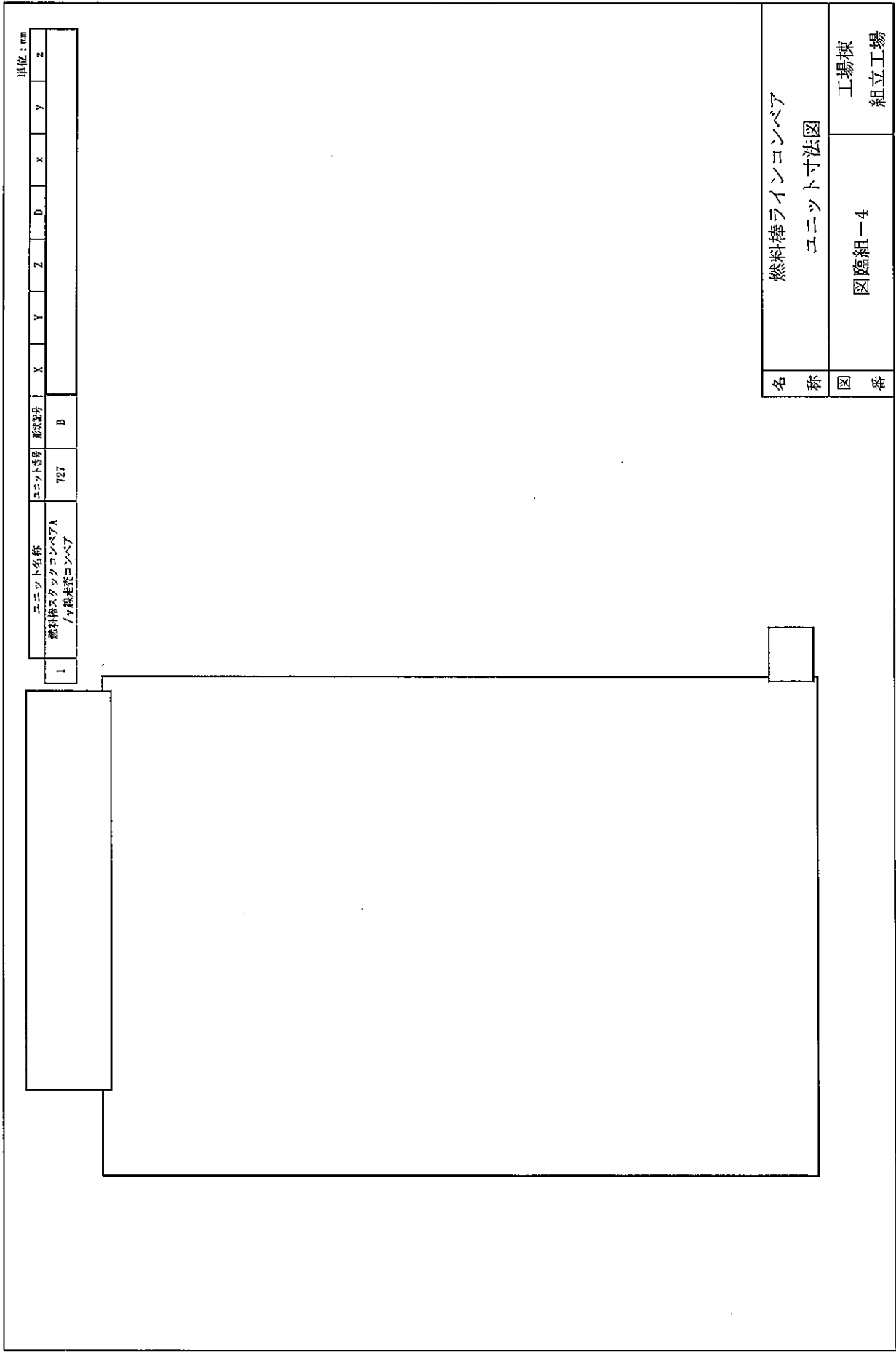
名称	燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図	
図番	図臨組-2	工場棟 組立工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	K	Y	Z
1 発注・直前直前コンベア/トレイスタック コンベア/燃料機金具・直前直前取機	728-01	B							
2 トレイスタックコンベア	728-02	B							



名称	燃料棒ラインコンベア	
図番	ユニット寸法図	工場棟 組立工場
	図臨組-3	

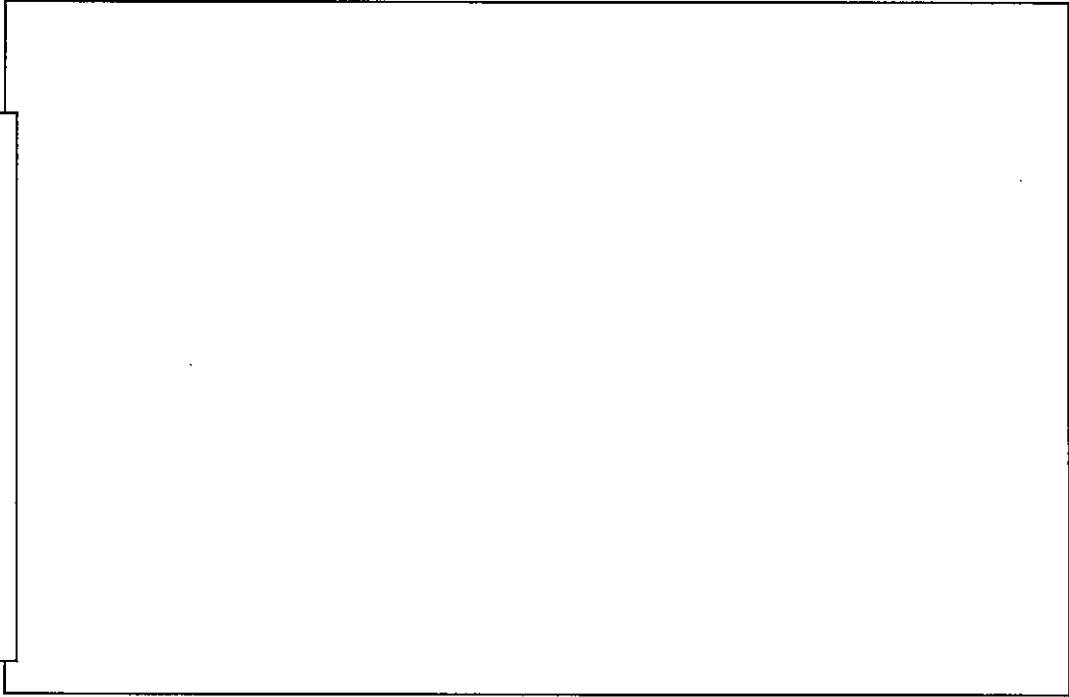


単位：mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
	燃料棒スタックコンベンア /19級走査コンベンア	727	B							

名称	燃料棒ライコンベンア ユニット寸法図	
図番	図臨組-4	工場棟 組立工場

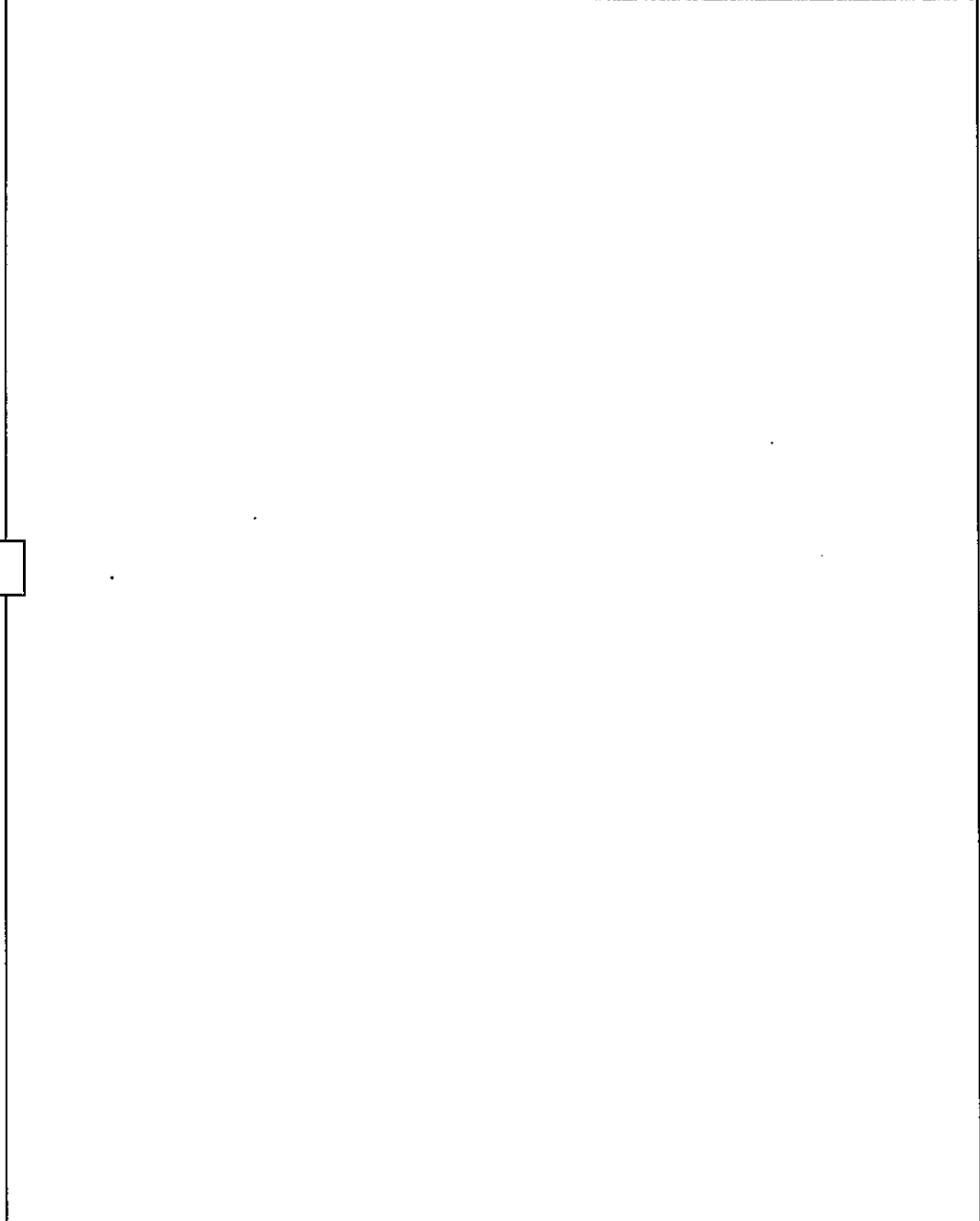
単位：mm

1	燃焼ユニット名称 燃焼ユニット 燃焼ユニット	ユニット番号 729	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	------------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	燃料棒ラインコンベンア	
図番	ユニット寸法図	工場棟 組立工場
	図臨組-5	

単位：mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	チャンネルスタックコンベア	731	B							



注)：単一ユニット間の表面間距離は
30.5cm以上とする。
ただし、1つのユニットとして
中性子実効増倍率を算出した
以下の番号のユニット同士は除く。
・731, 736

名称	燃料棒ラインコンベア	
図番	ユニット寸法図	工場棟 組立工場
	図臨組-6	

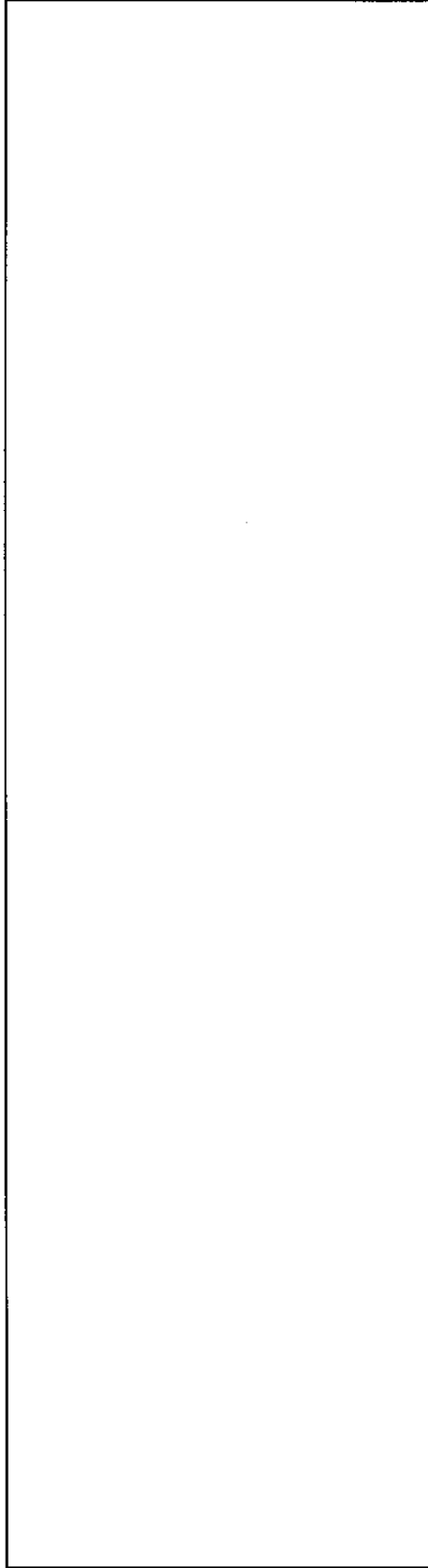
単位: mm										
1	ユニット名称 ヘリウムリーク試験装置	ユニット番号 732	形状記号 R	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	ヘリウムリーク試験装置	
名称	ユニット寸法図	
図番	図臨組一7	工場棟 組立工場

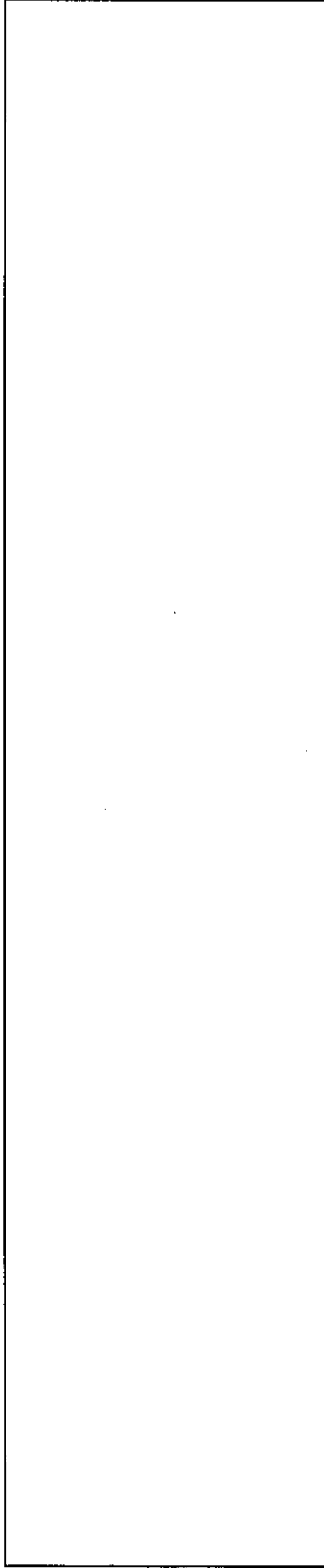
単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 燃料検査定盤(1)	733	B							
2 燃料検査定盤(2)	734	B							



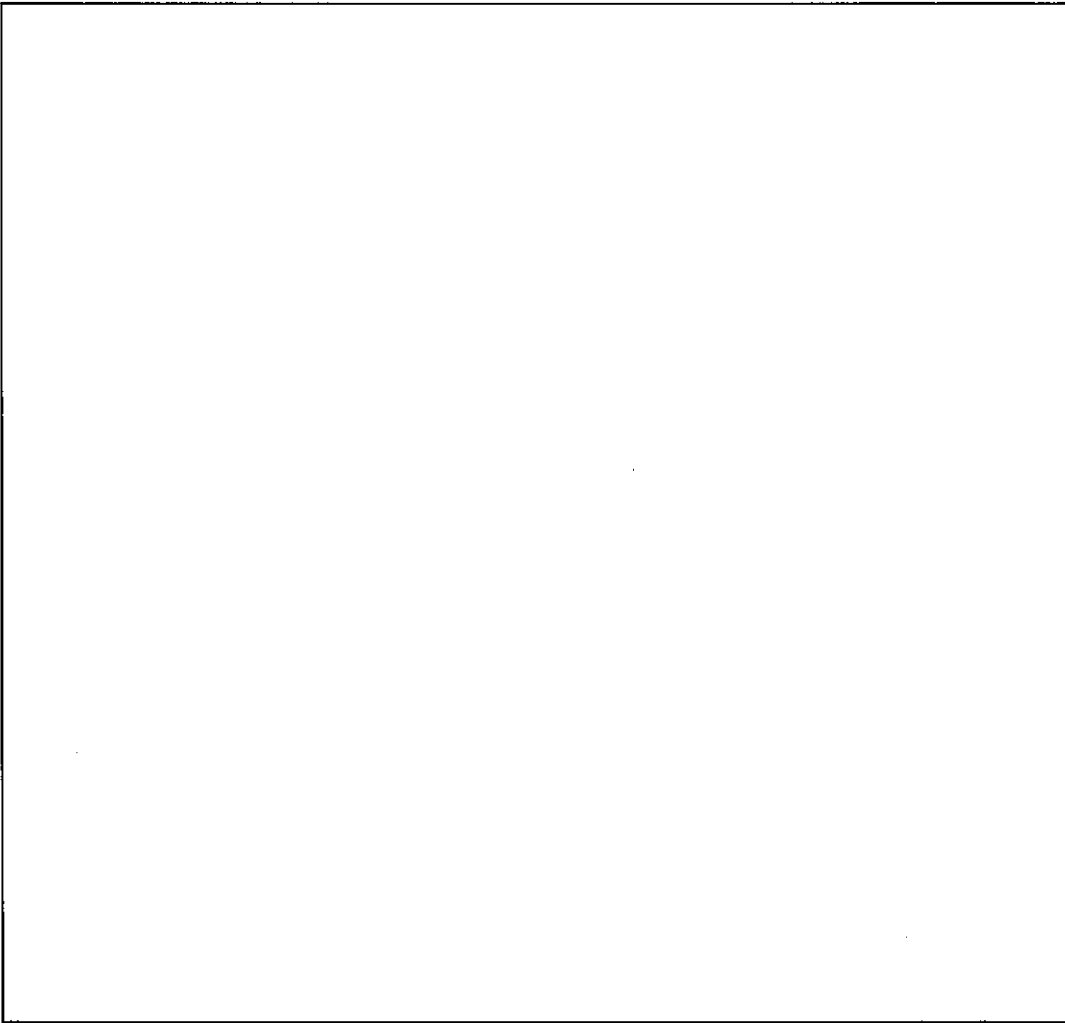
名称	定盤 ユニット寸法図	
図番	図臨組-8	工場棟 組立工場

単位 : mm										
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	燃料格立金検査定盤	739	B							



名称	定盤	
図番	ユニット寸法図	工場棟 組立工場
	図臨組-9	

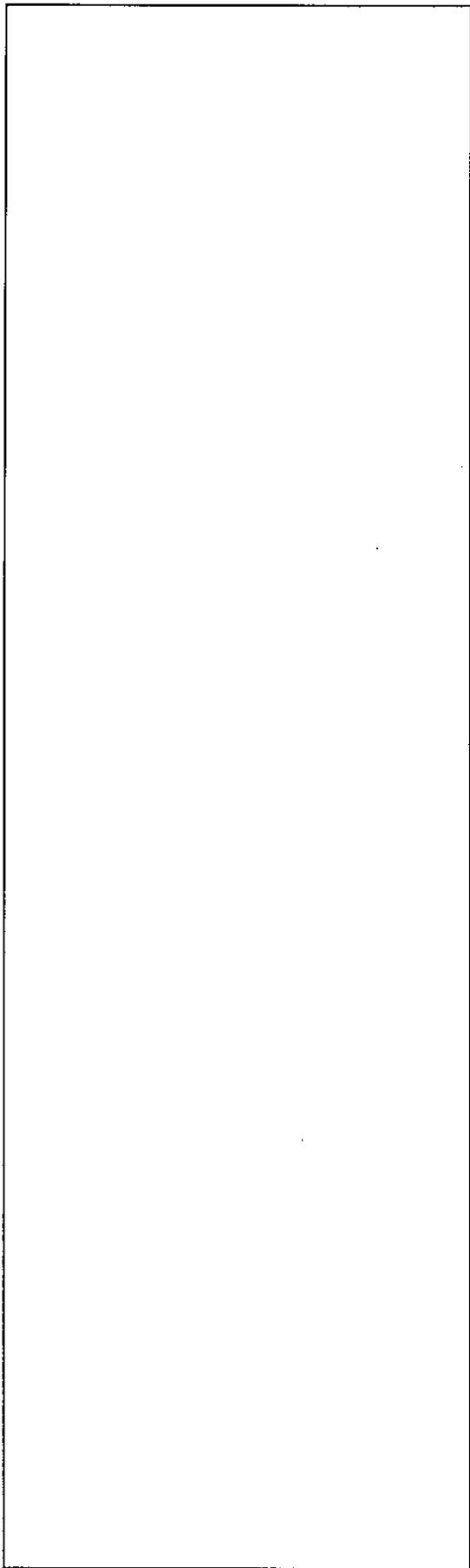
ユニット名称		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	単位: mm
1	マガジン挿入装置	767	B								



注) : 単一ユニット間の表面間距離は
 30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして
 中性子実効増倍率を算出した
 以下の番号のユニット同士は除く。
 ・ 767, 768

名称	マガジン挿入装置	
図番	ユニット寸法図	工場棟 組立工場

単位：mm										
1	ユニット名称 マガジン昇降台	ユニット番号 768	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z

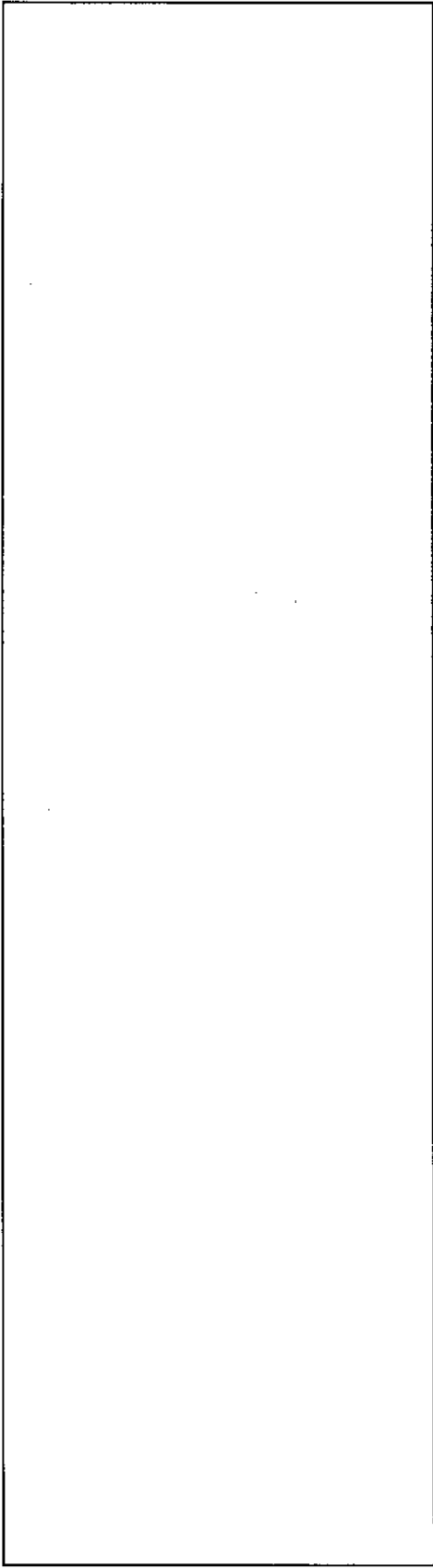


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・768, 767

名称	マガジン昇降台 ユニット寸法図
図番	図臨組一11 工場棟 組立工場

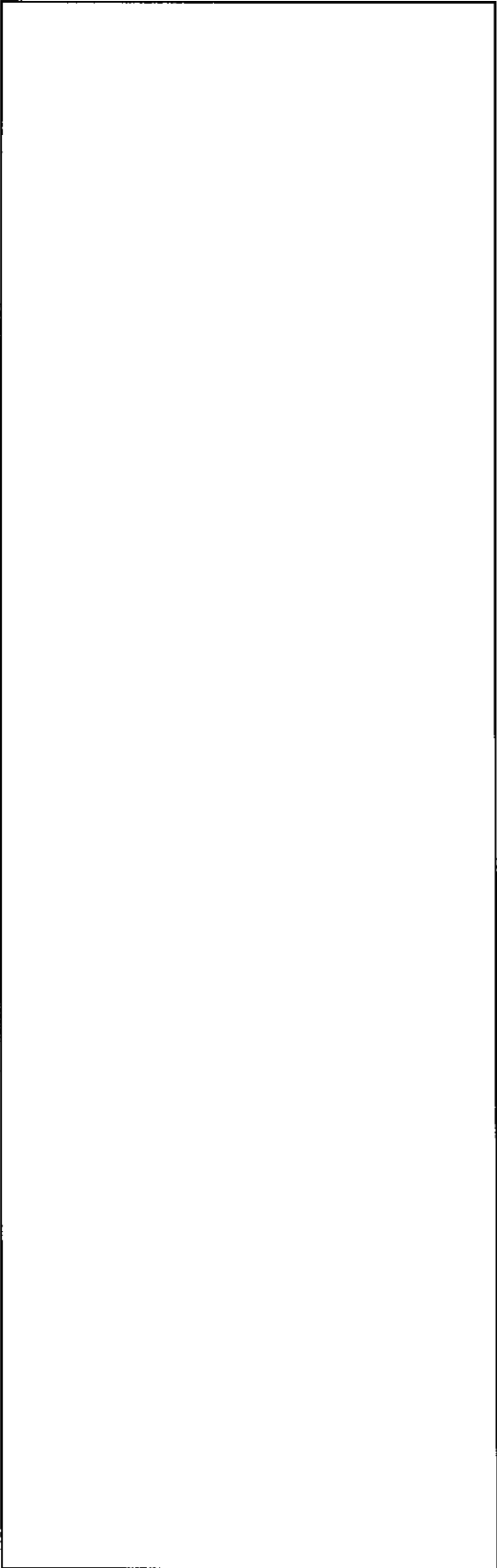
ユニット名称		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	K	Y	Z
1	マガジン架台(1)	760	R							
2	マガジン架台(2)	769	B							
3	マガジン架台(3)	768	B							

単位：mm



名称	マガジン架台 ユニット寸法図	
図番	臨組-12	工場棟 組立工場

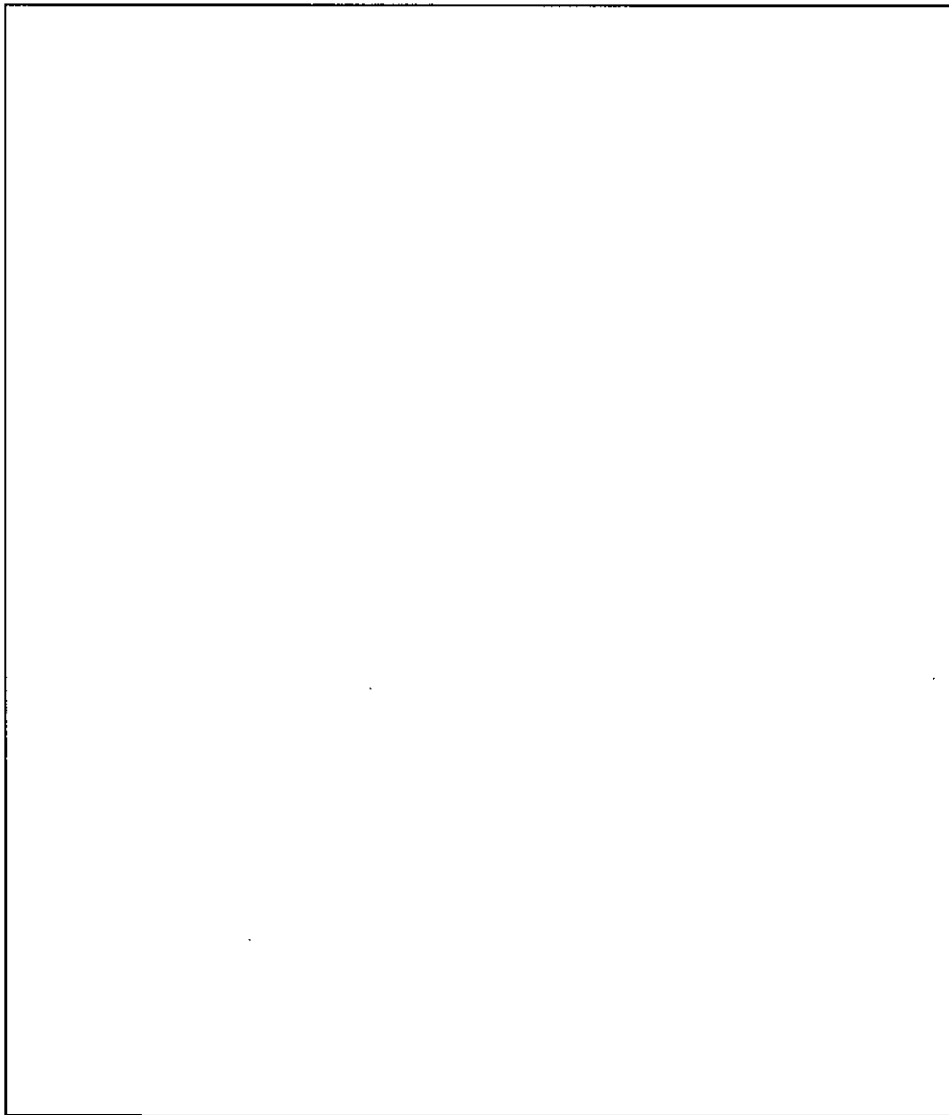
単位: mm										
1	ユニット名称 マガジン姿勢交換台	ユニット番号 762	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	マガジン姿勢交換台 ユニット寸法図	
図番	図臨組-13	工場棟 組立工場

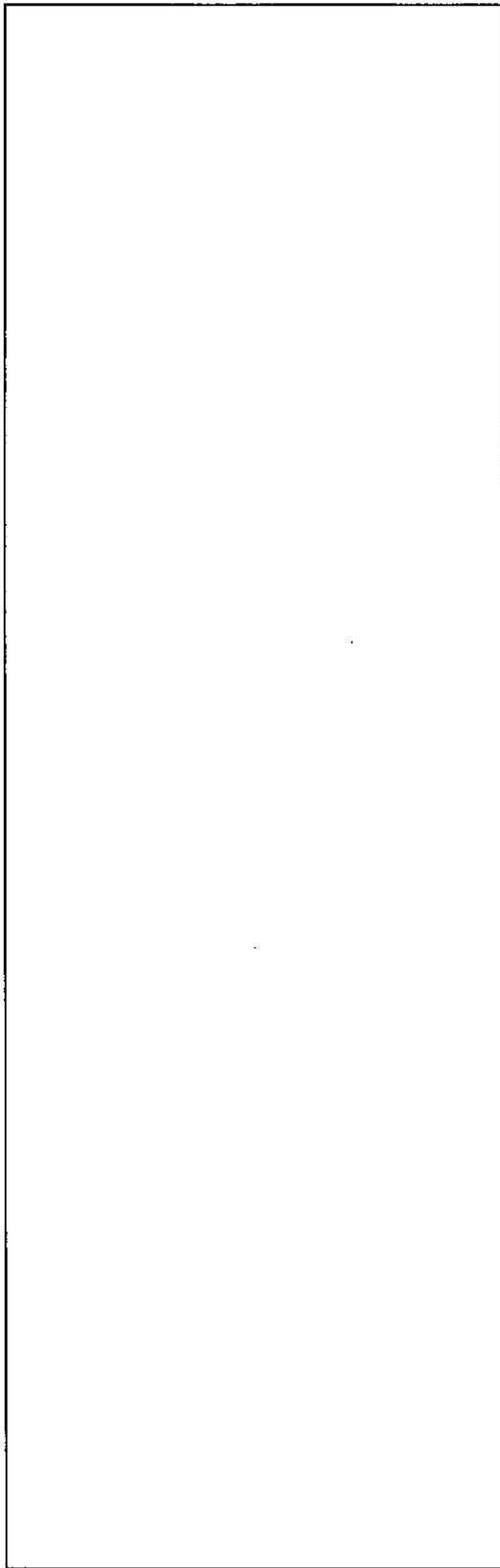
単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	K	Y	Z
1 燃料集合体組立装置(1)	756-01	B							
2 燃料集合体組立装置(2)	755-01	B							
3 燃料集合体組立装置(3)	757-02	B							



名称	燃料集合体組立装置 ユニット寸法図	
図番	図臨組-14	工場棟 組立工場

		単位：mm									
		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	
1	ユニット名称 マガジン架台部	756-02	B								
2	マガジン架台部	755-02	B								
3	マガジン架台部	757-01	B								

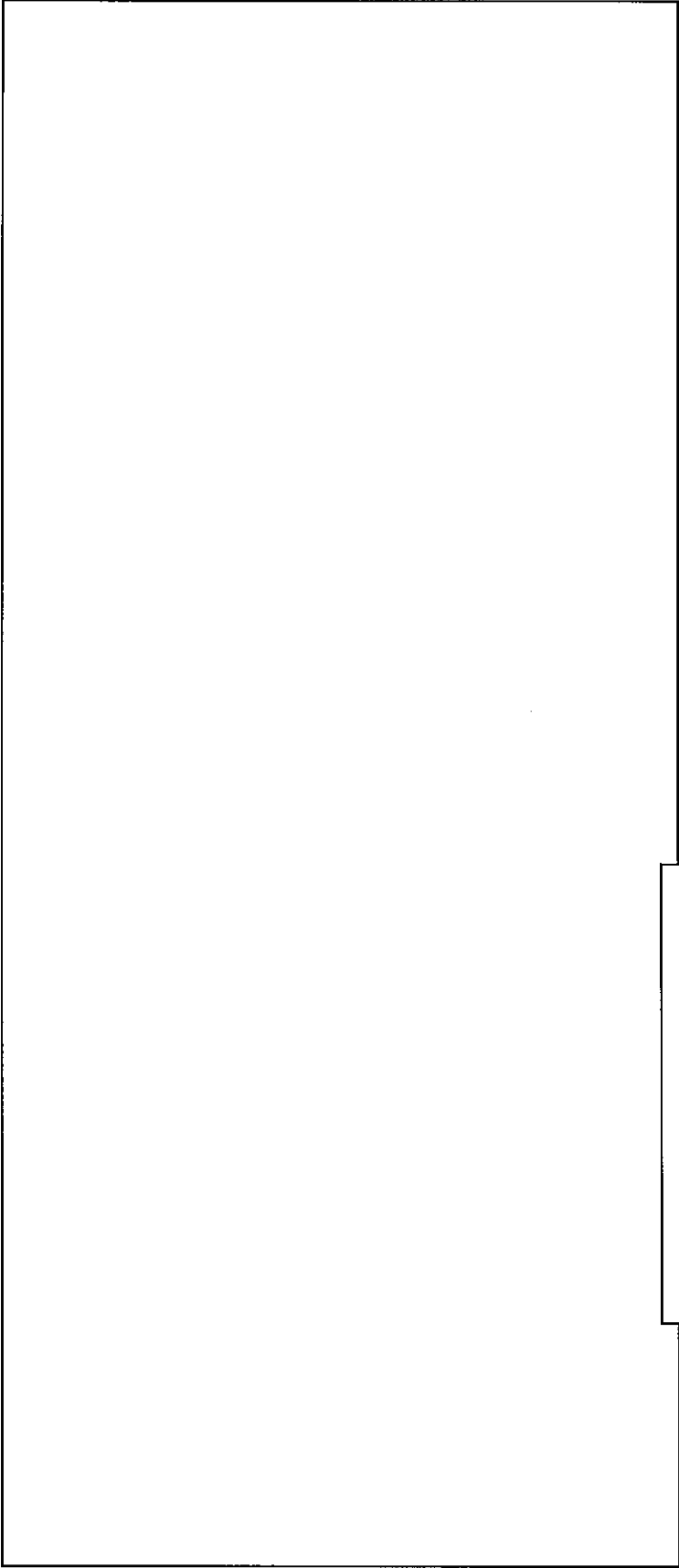


*1：マガジン架台部（1台）は755-02、756-02、757-01について共用とする。

名称	マガジン架台部
図番	ユニット寸法図 図臨組-15
	工場棟 組立工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	K	Y	Z
1 燃料集合体洗浄装置	746	B							
2 燃料集合体洗浄装置	746	B							
3 拘束力検査測定台	770	B							



燃料集合体洗浄装置
ユニット寸法図

工場棟
図臨組-16
組立工場

ユニット名称		形状記号		X		Y		Z		D		K		Y		Z	
1	エンベロープ検査装置	ユニット番号	752	B													

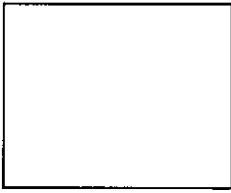
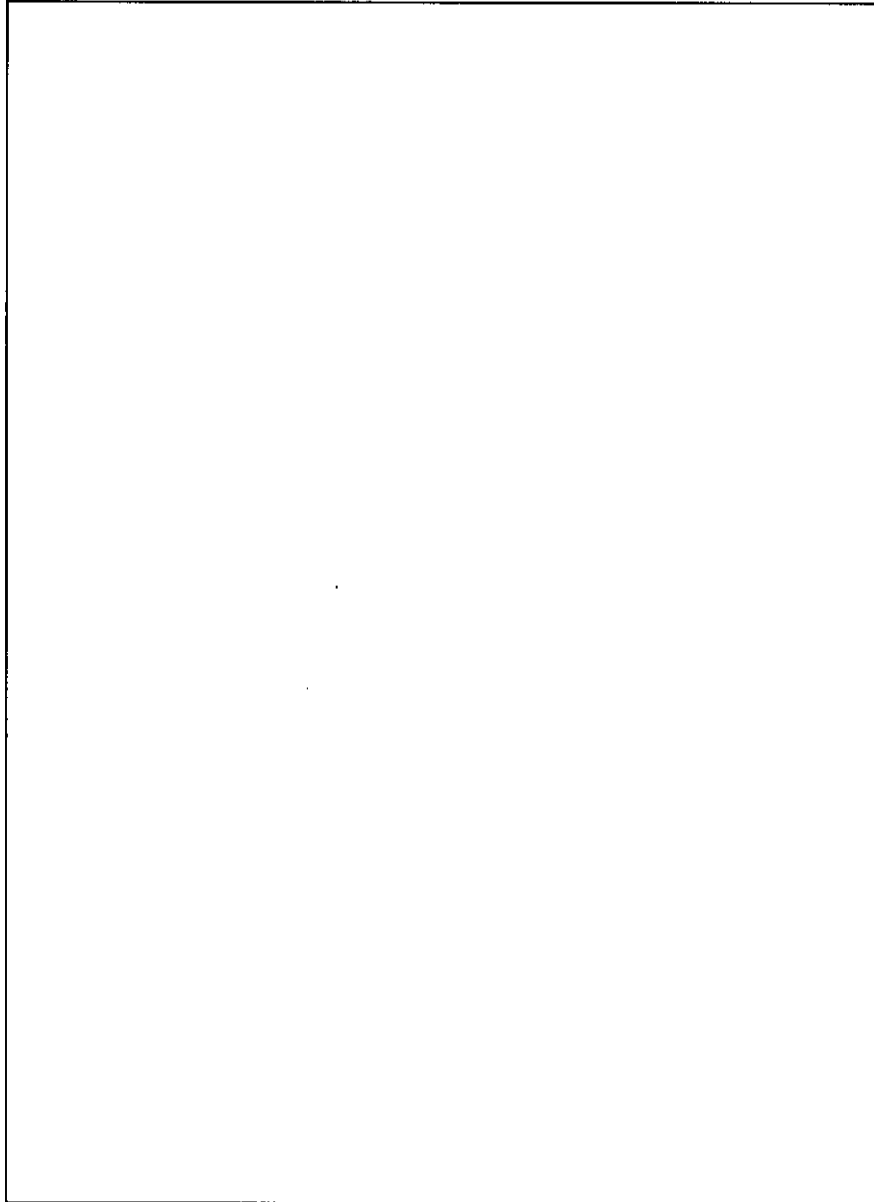
単位：mm



名称	エンベロープ検査装置	
名称	ユニット寸法図	
図番	図臨組一17	工場棟 組立工場

ユニット名称		ユニット番号		形状番号		X		D		Y		Z	
チャンネル検査装置		751		B									
1													

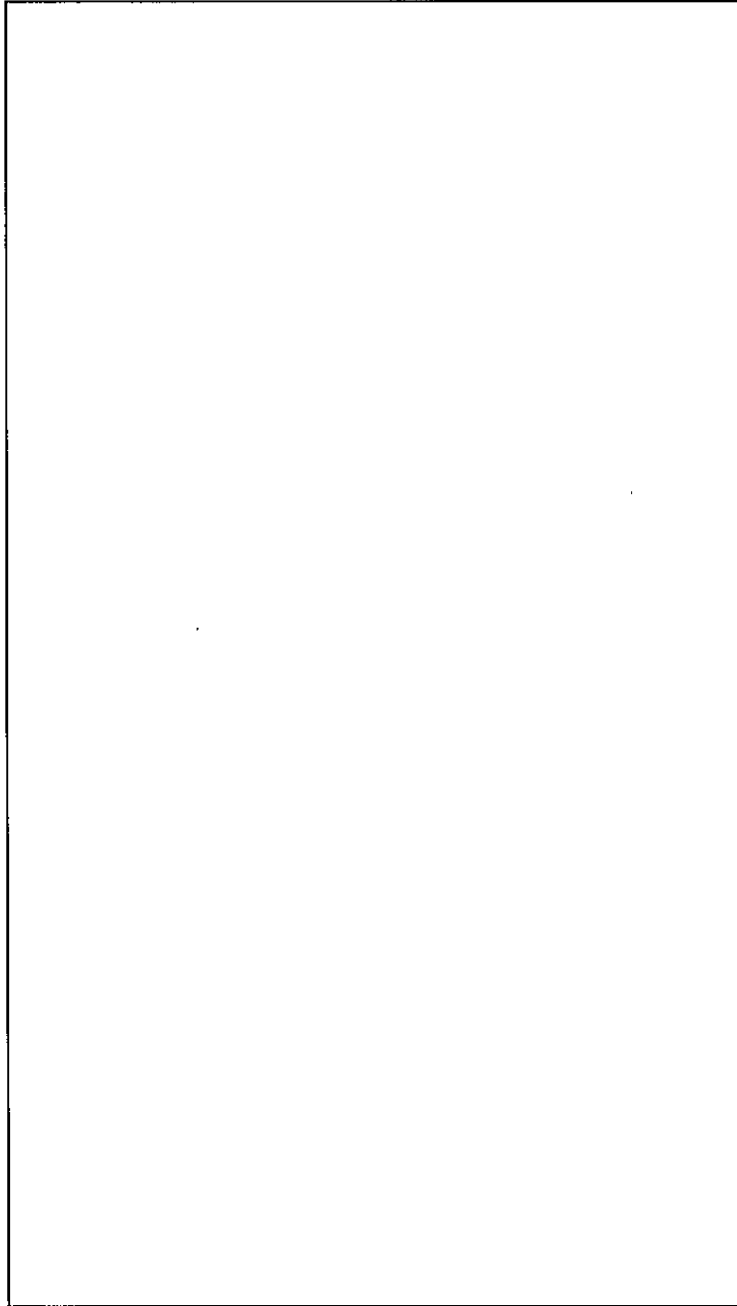
単位：mm



名称	チャンネル検査装置		
図番	ユニット寸法図		
	図臨組-18	工場棟	組立工場

単位：mm

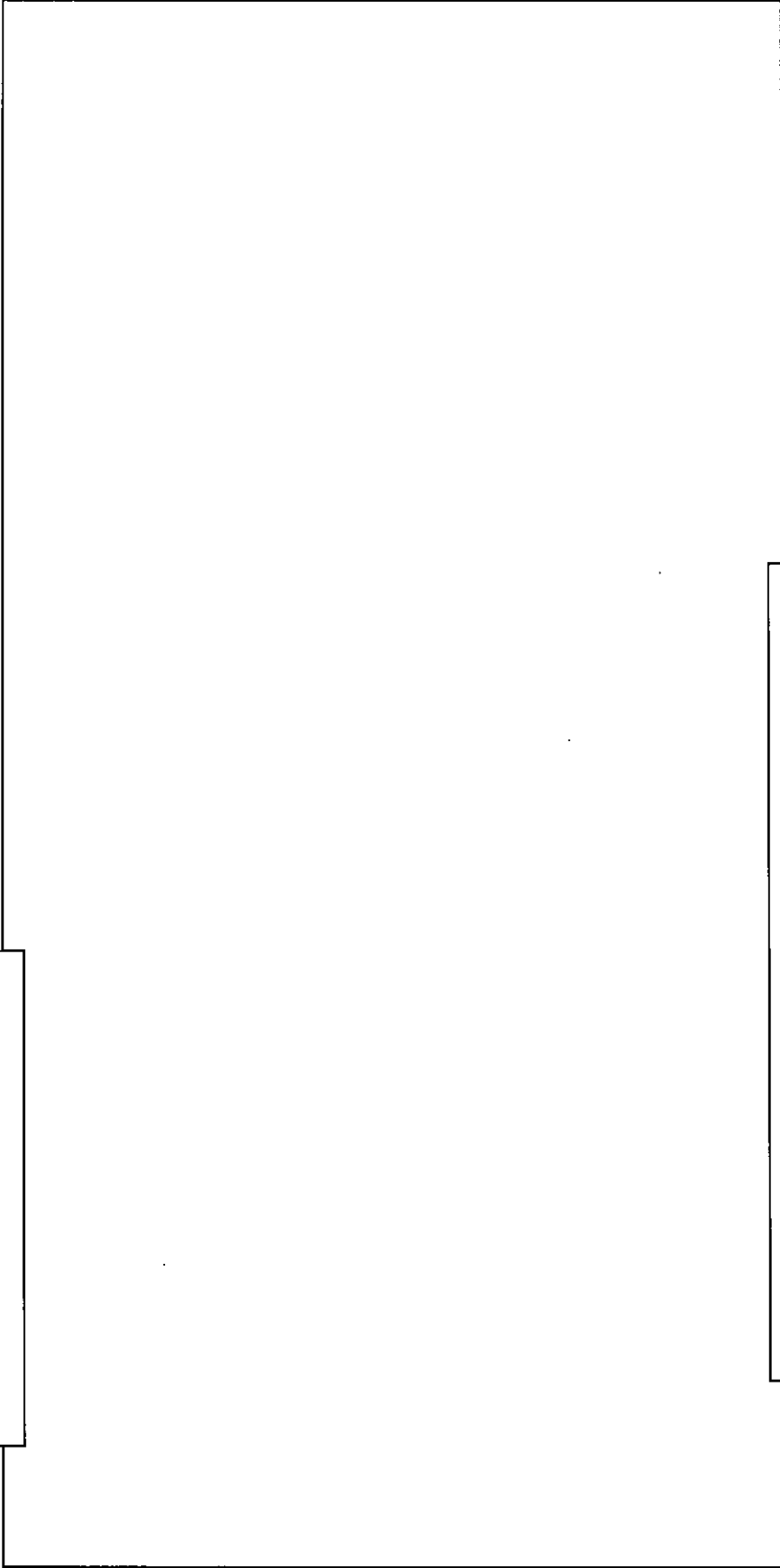
1	ユニット名称 燃料集合体検査定盤	ユニット番号 750	形状記号 R	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	---------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	燃料集合体検査定盤 ユニット寸法図	
図番	図臨組-19	工場棟 組立工場

単位：mm

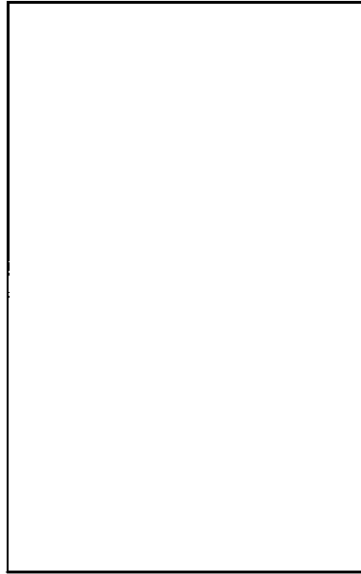
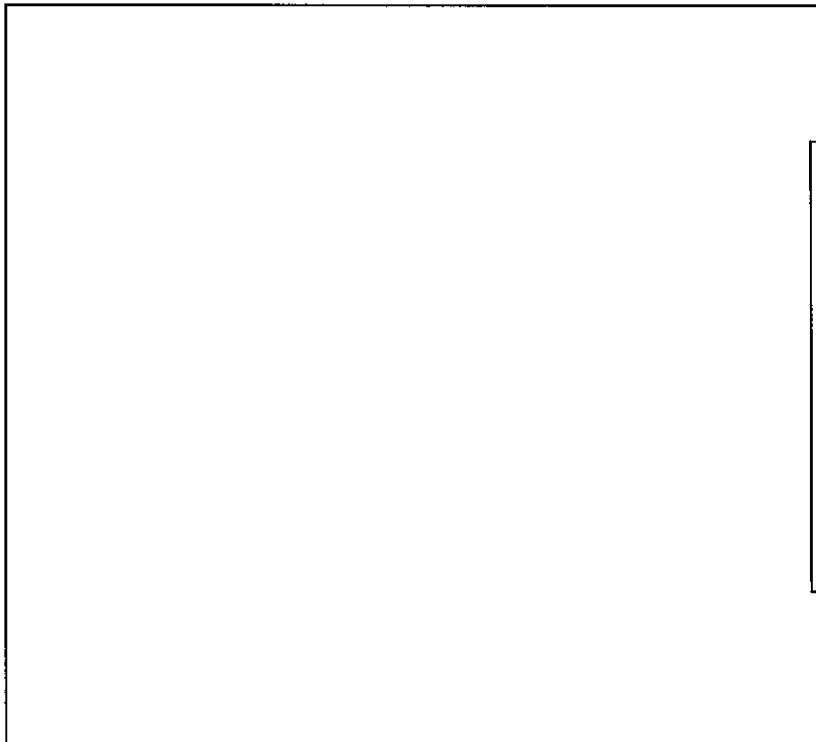
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 燃料集合体検査測定台(1)	747	B							
2 燃料集合体検査測定台(2)	748	B							
3 燃料集合体検査測定台(3)	749	B							



名称	燃料集合体検査測定台 ユニット寸法図	
図番	図臨組一20	工場棟 組立工場

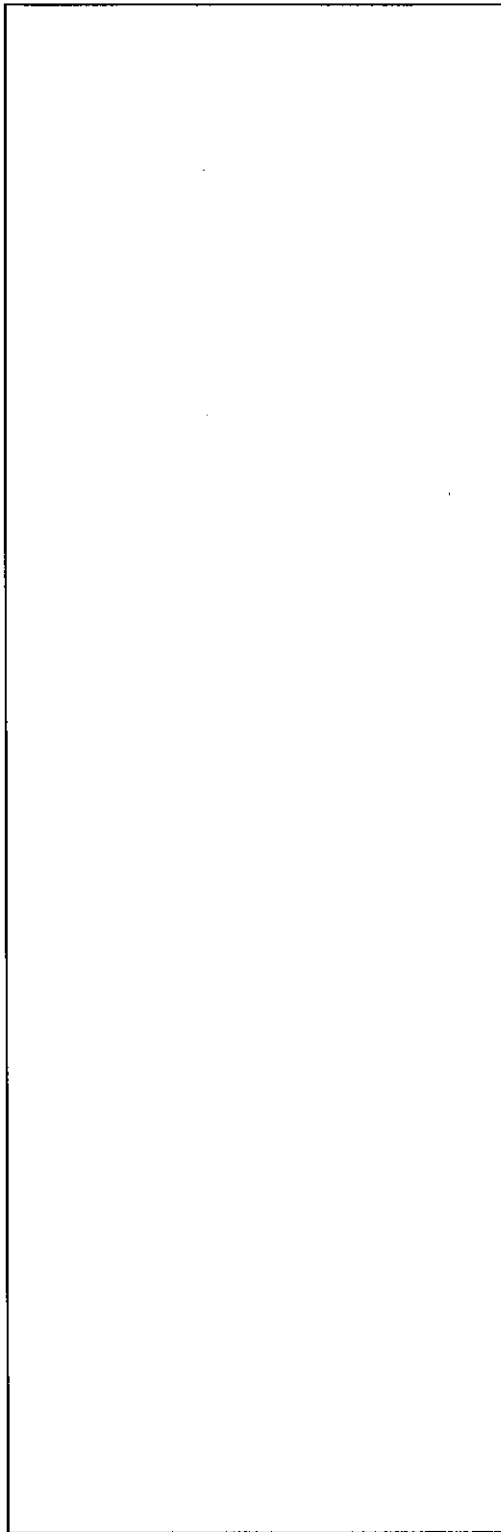
単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 燃料集合体検査ビット(1)	764	B							
2 燃料集合体検査ビット(2)	765	B							
3 燃料集合体検査ビット(3)	766	B							



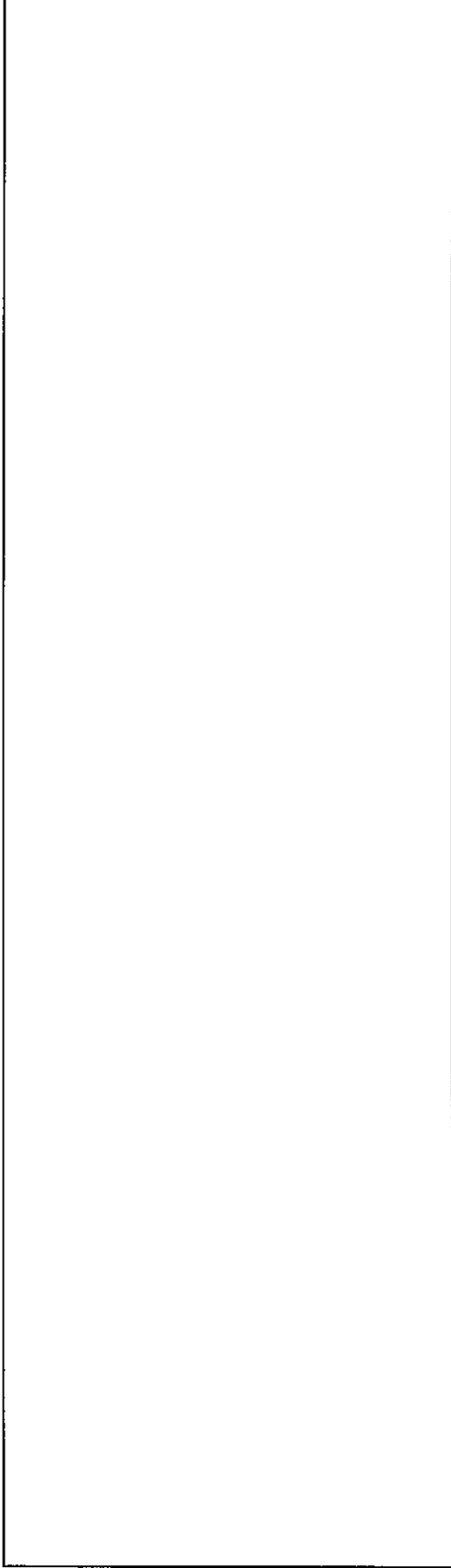
名称	燃料集合体検査ビット ユニット寸法図	
図番	図臨組-21	工場棟 組立工場

ユニット名称		ユニット番号	形状記号	単位:mm						
1	燃料棒一時貯蔵棚	735	R	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	燃料棒一時貯蔵棚	
名称	ユニット寸法図	
図番	図臨組-22	工場棟 組立工場

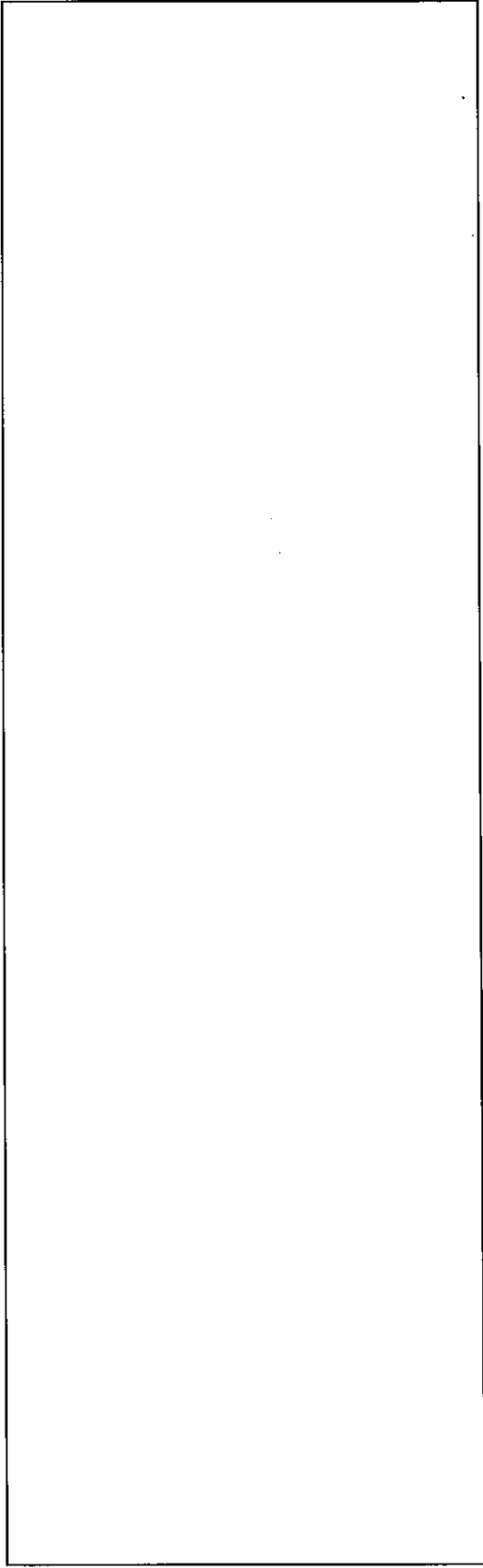
単位：mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	燃料棒受台/燃料棒貯蔵棚(1)	736	B							



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・736, 731

名称	燃料棒貯蔵棚	
図番	ユニット寸法図	工場棟 組立工場
	図臨組-23	

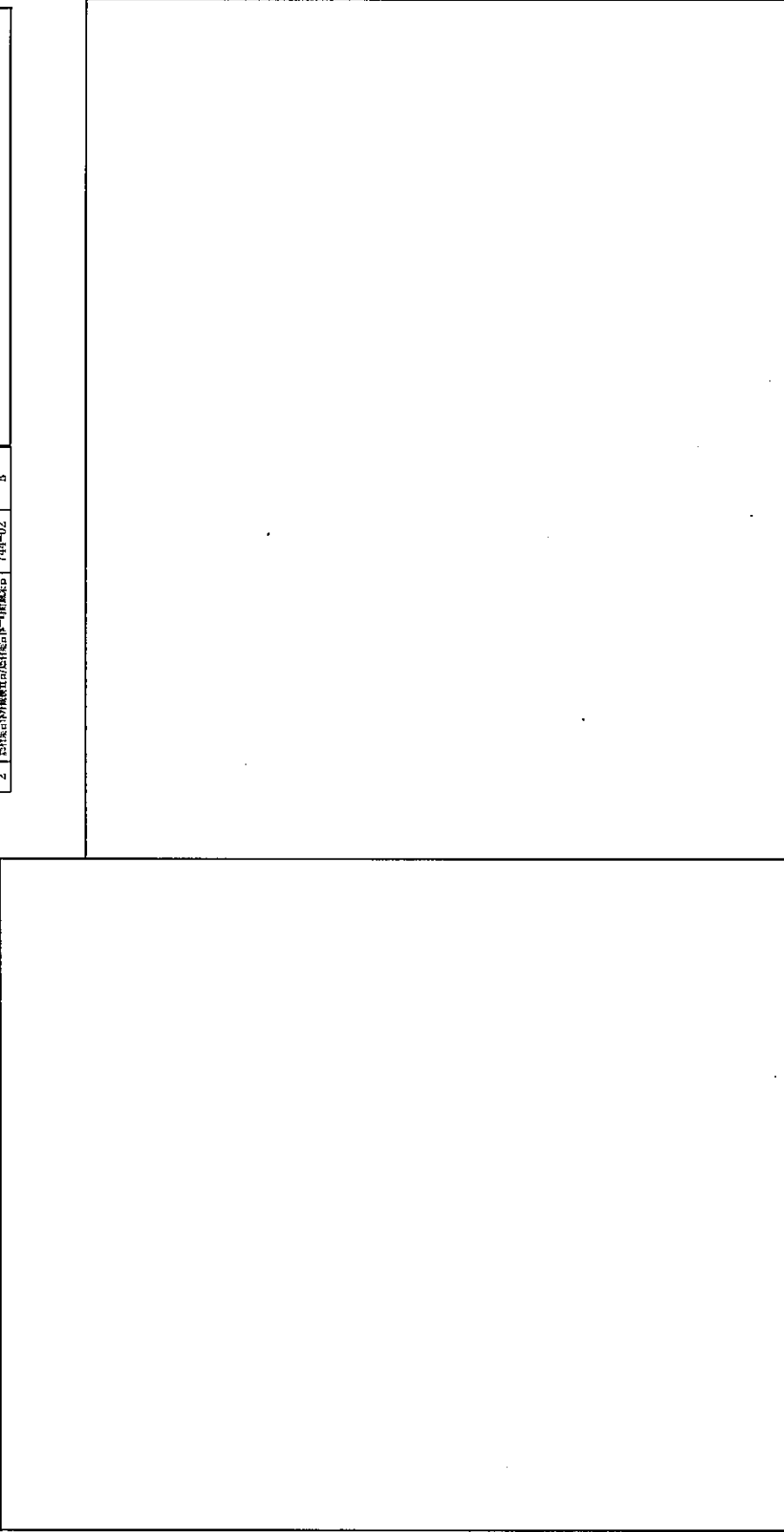
単位 : mm										
1	ユニット名称 燃料棒貯蔵棚(2)	ユニット番号 737	形状番号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	燃料棒貯蔵棚 ユニット寸法図	
図番	図臨組-24	工場棟 組立工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 燃料集合体一時貯蔵架台	744-01	B							
2 燃料集合体貯蔵架台一時貯蔵架台	744-02	B							



名称 燃料集合体一時貯蔵架台

ユニット寸法図

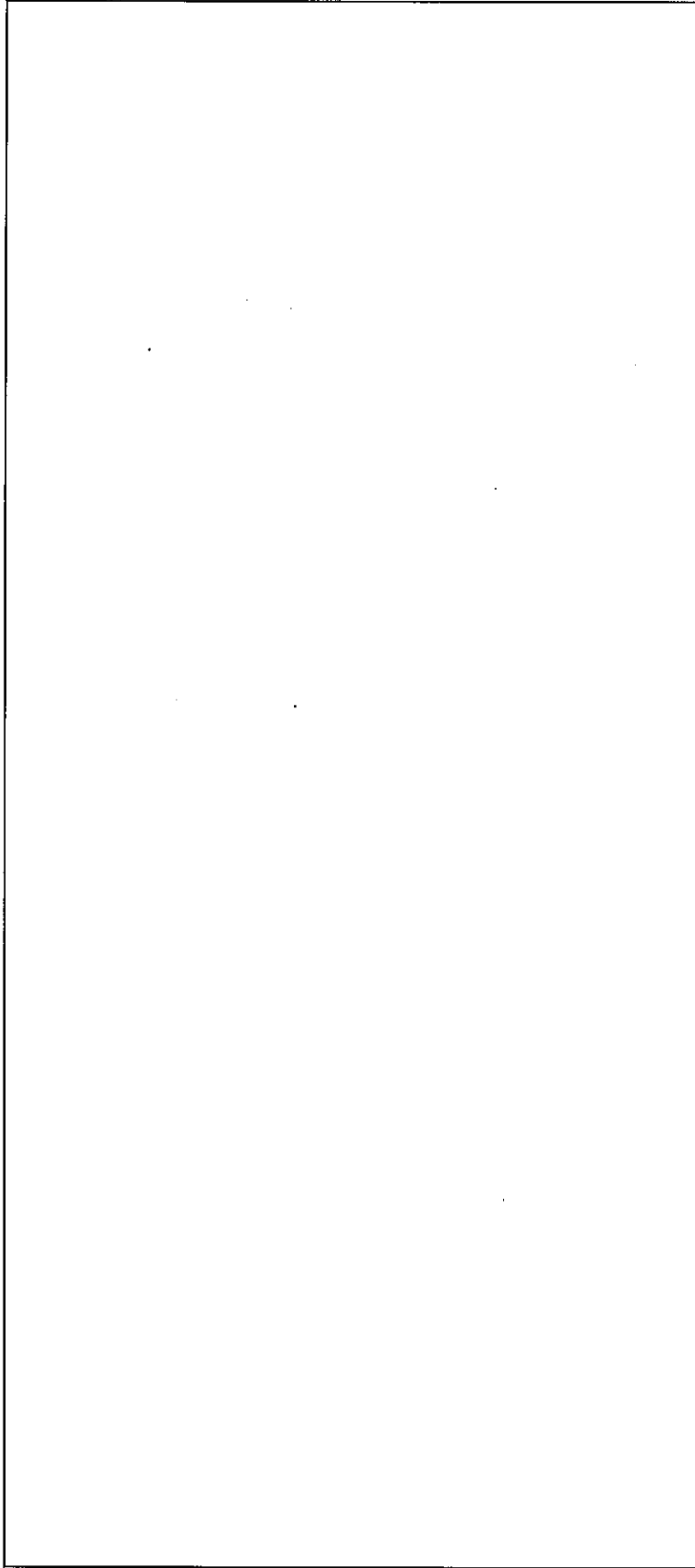
図番 工場棟

図臨組一25

組立工場

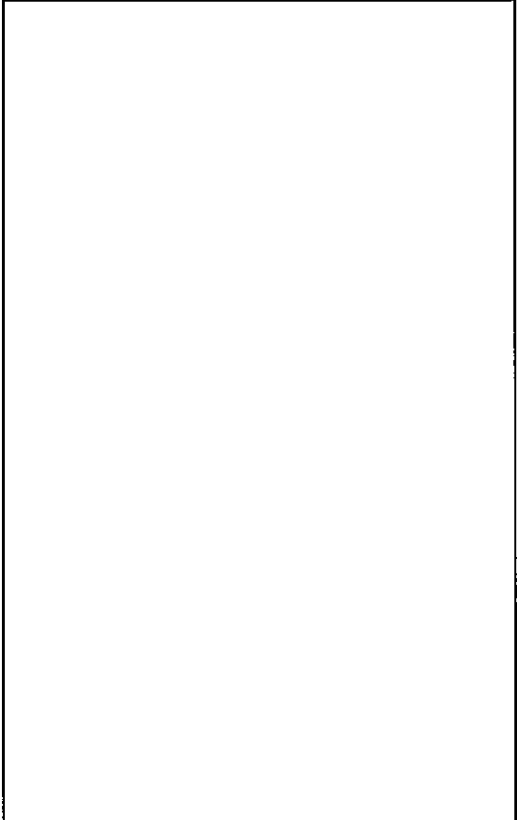
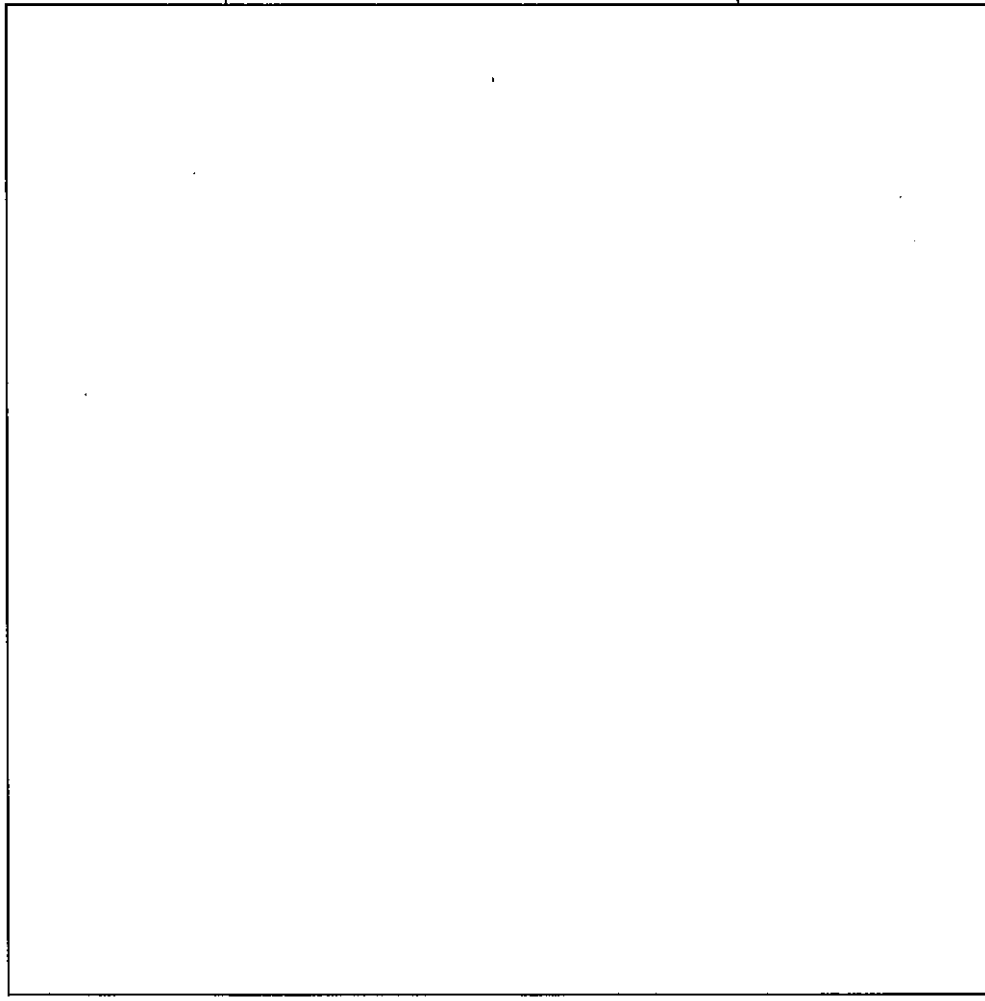
単位：mm

1	ユニット名称 燃料集合体貯蔵架台(北側)	ユニット番号 742	形状番号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	-------------------------	---------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---



名称	燃料集合体貯蔵架台 ユニット寸法図	
図番	図臨組-26	工場棟 組立工場

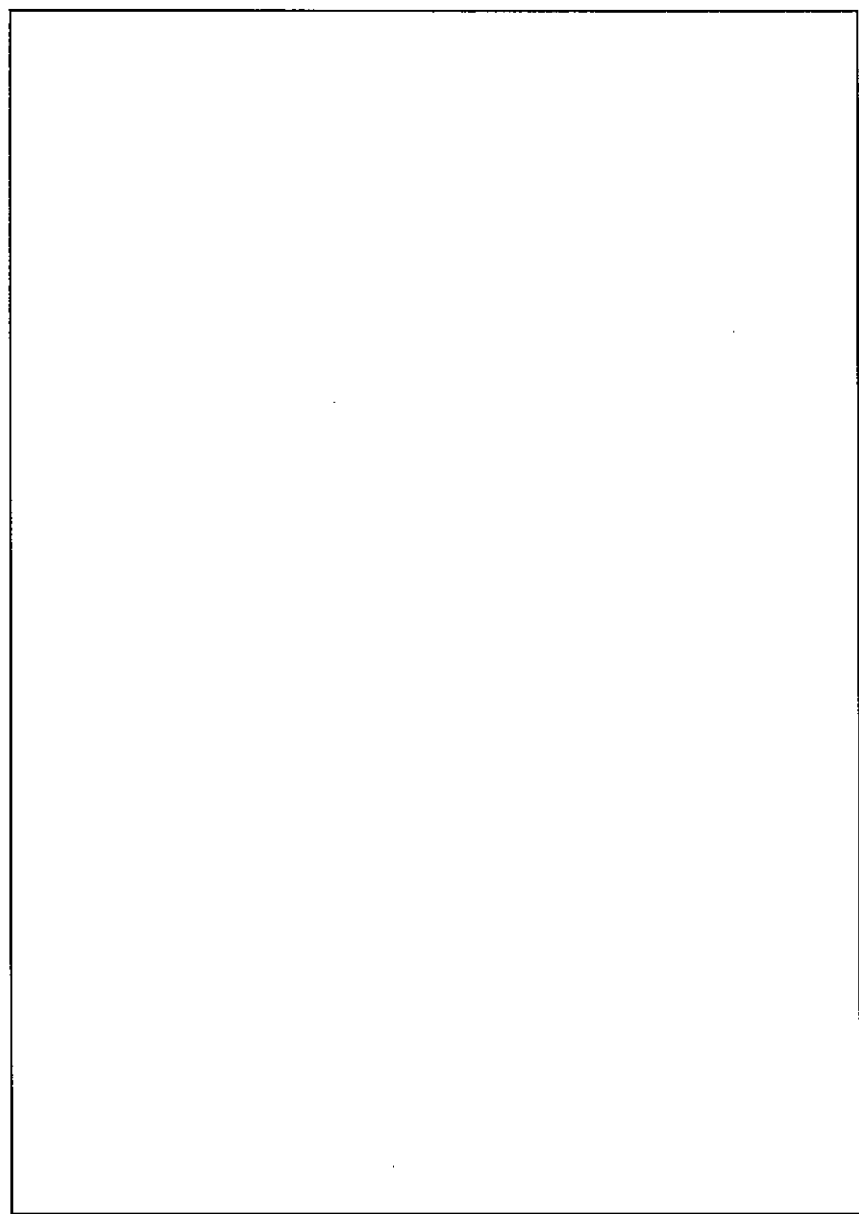
1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	単位 : mm						
	燃料集合体貯蔵架台 (前例)	743	R	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	燃料集合体貯蔵架台 ユニット寸法図	
図番	図臨組-27	工場棟 組立工場

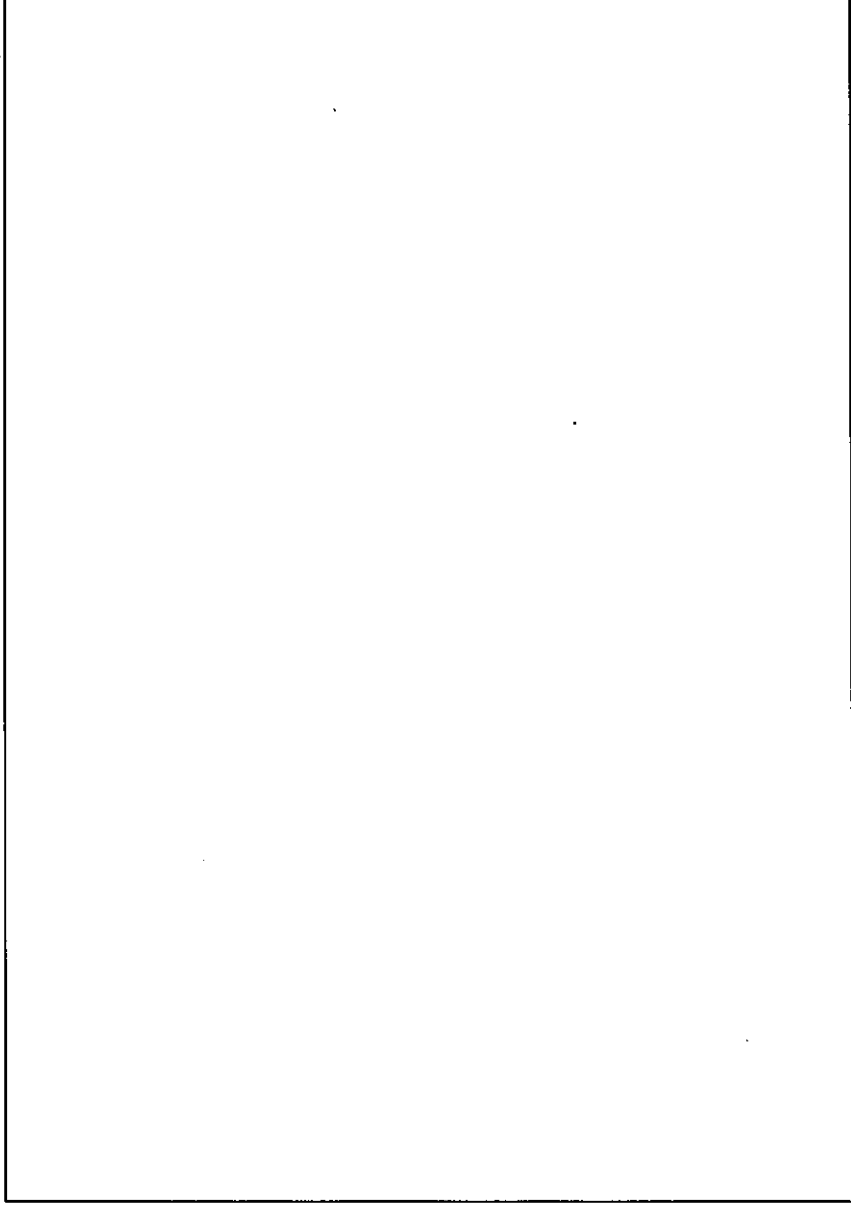
ユニット名称		ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	B	X	Y	Z
1	粉末集塵装置 (1)	323-01	C							

単位：mm



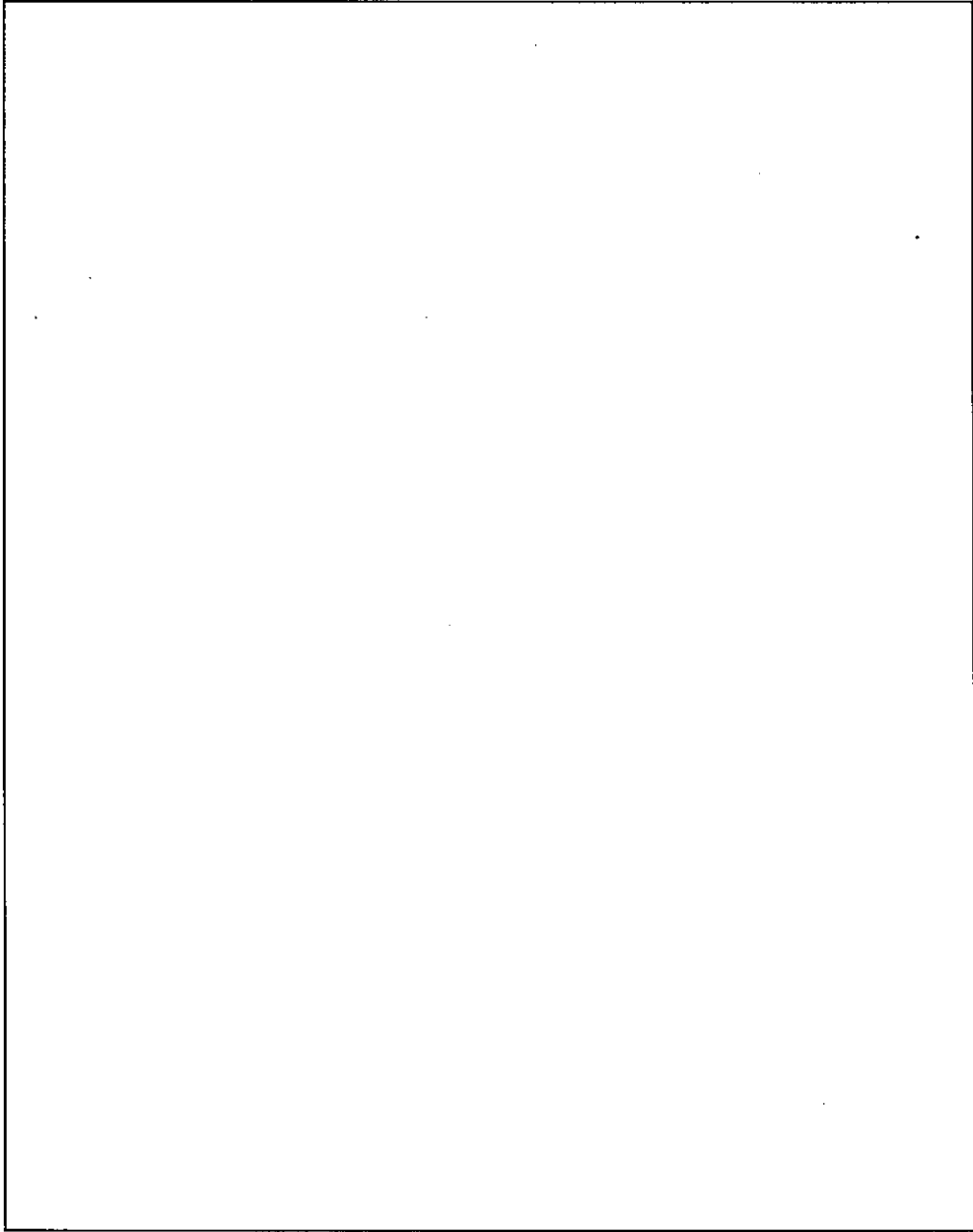
名称	粉末集塵装置 (1)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	図臨加-1	

1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	単位 : mm						
	粉末集塵装置 (2)	323-02	C	X	Y	Z	D	X	Y	Z



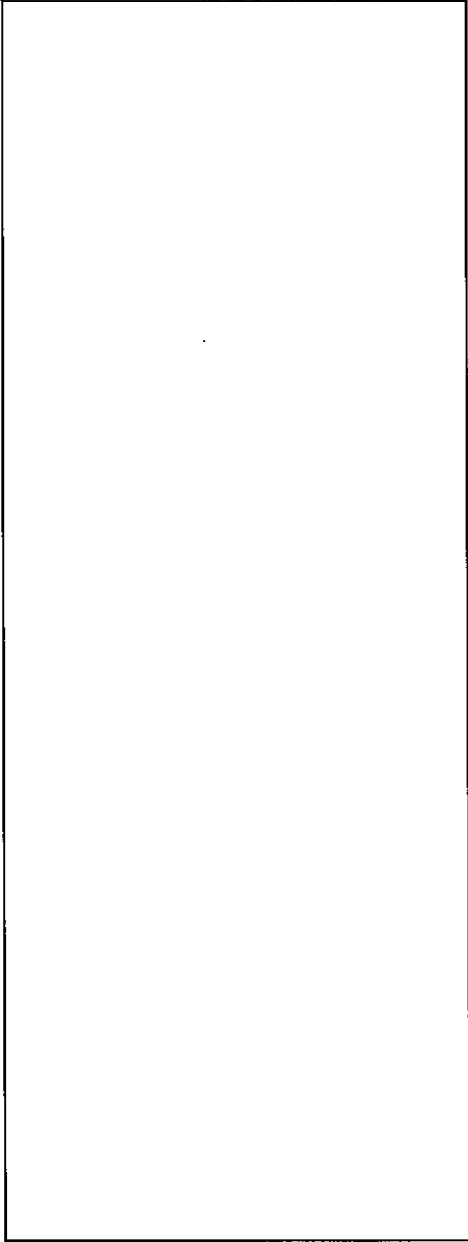
名称	粉末集塵装置 (2)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	図臨加-2	

単位: mm										
1	ユニット名称 連続焼結炉	ユニット番号 326	形状記号 B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	連続焼結炉 (加工棟)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	図臨加-3	

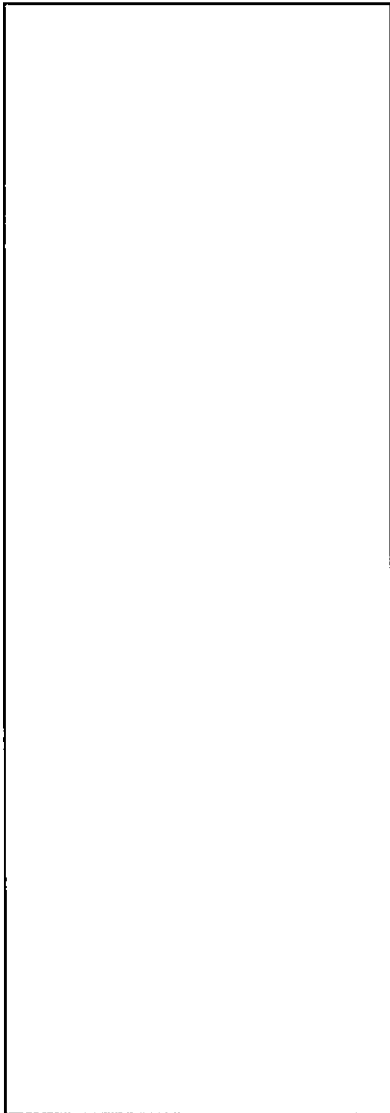
ユニット名称		ユニット番号		形状番号		X		Y		Z		D		S		Y		Z	
冷却水循環槽		328-02		B															
単位 : mm																			



名称	冷却水循環槽 ユニット寸法図	
図番	図臨加-4	加工棟 成型工場

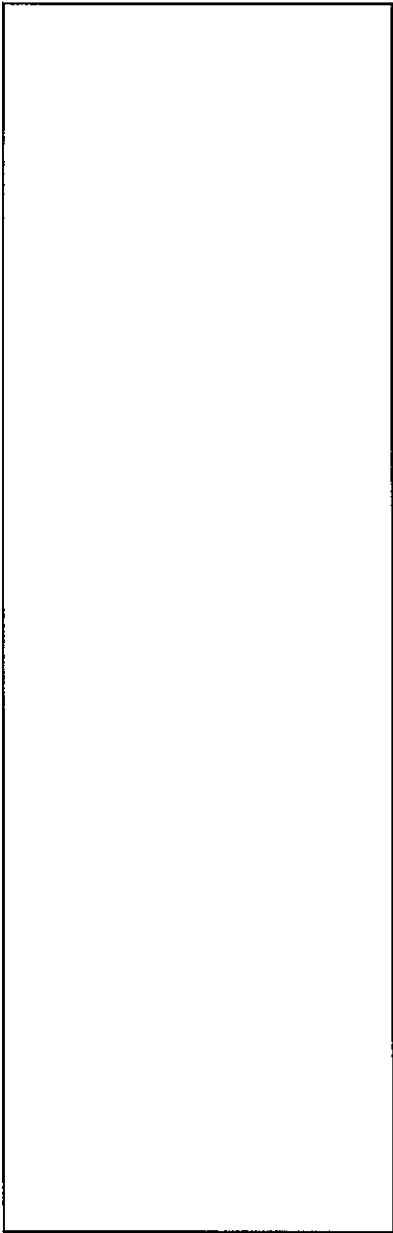
1		ユニット名称 遠心分離機 (1)	ユニット番号 328-03	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z
---	--	---------------------	------------------	-----------	---	---	---	---	---	---	---

単位: mm



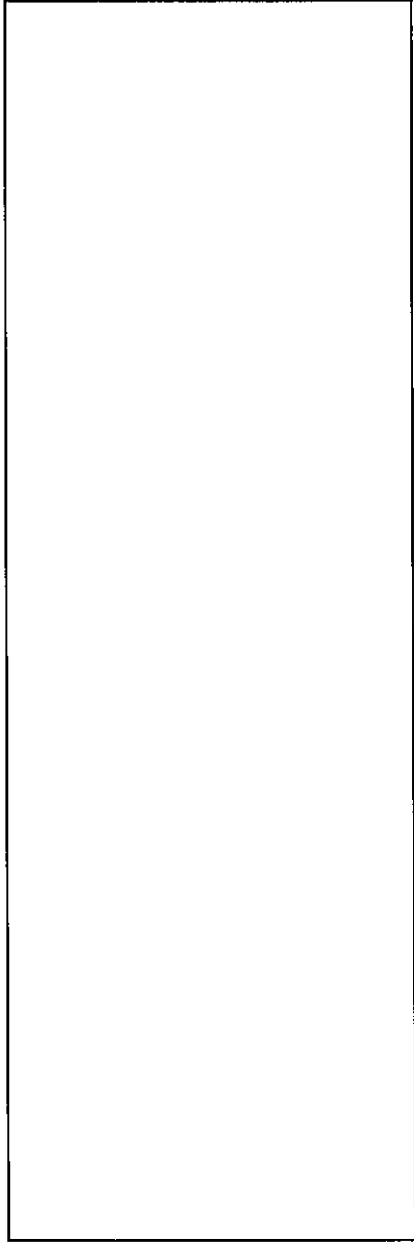
名称	遠心分離機 (1) ユニット寸法図	
図番	図臨加-5	加工棟 成型工場

ユニット名称		ユニット番号	形状番号	単位: mm						
洗浄水循環槽 (1)		336-03	B	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1										



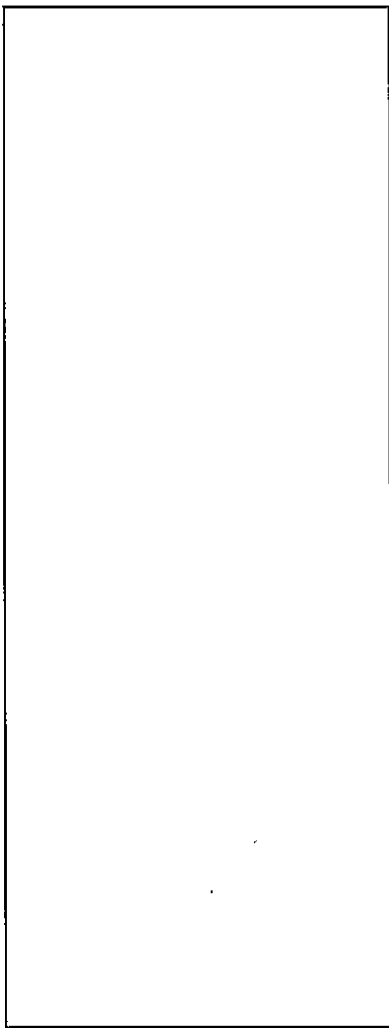
名称	洗浄水循環槽 (1)	
	ユニット寸法図	
図番	図臨加-6	加工棟 成型工場

ユニット名称		ユニット番号	形状記号	単位：mm						
1	洗浄水循環槽 (2)	337-03	B	X	Y	Z	D	X	Y	Z



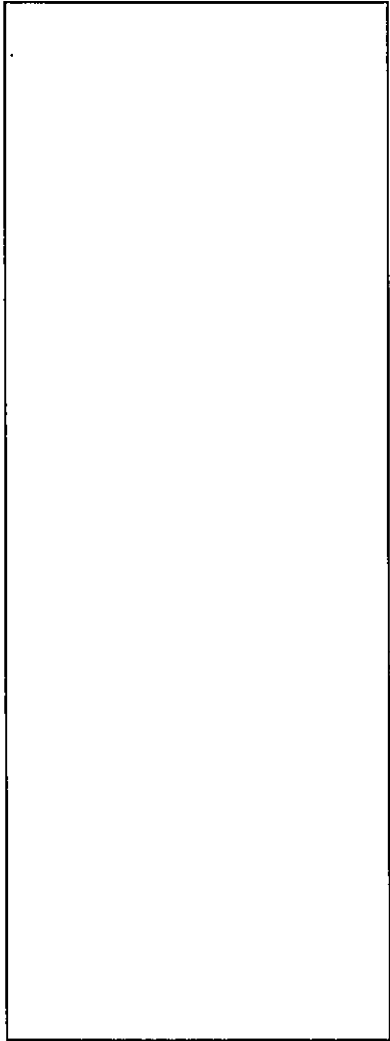
名称	洗浄水循環槽 (2)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	図臨加-7	

単位 : mm										
1	ユニット名称 遠心分離機 (2)	ユニット番号 336-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	遠心分離機 (2)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	図臨加-8	

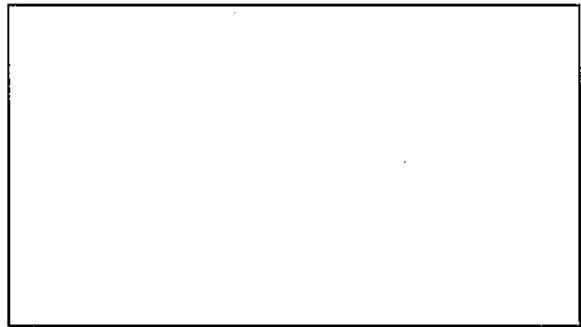
単位: mm										
1	ユニット名称 遠心分離機 (3)	ユニット番号 337-02	形状記号 C	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	遠心分離機 (3)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場




1	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	K	Y	Z
	ろ過器	352	C							

単位: mm



名称	ろ過器 ユニット寸法図	
図番	図臨加-10	加工棟 成型工場

機器名	台数	C1	C2	C3
金粒容器 (筒状・スラリ) 用台車	1	1		
金粒容器 (粉末) 用台車(1)	1	1	1	
SUS容器用台車(3)	2	2	2	1
SUS容器用台車(4)	1	1		1
乾燥トレイ用台車	2	2		
金属缶用台車(1)	1	1	1	
仮焼ボート用台車	1	1		
大型粉末容器用台車	1		1	
電動リフト	1			1
合計	11	9	5	3

-  : C3エリア
-  : C2エリア
-  : C1エリア

台車及び電動リフト

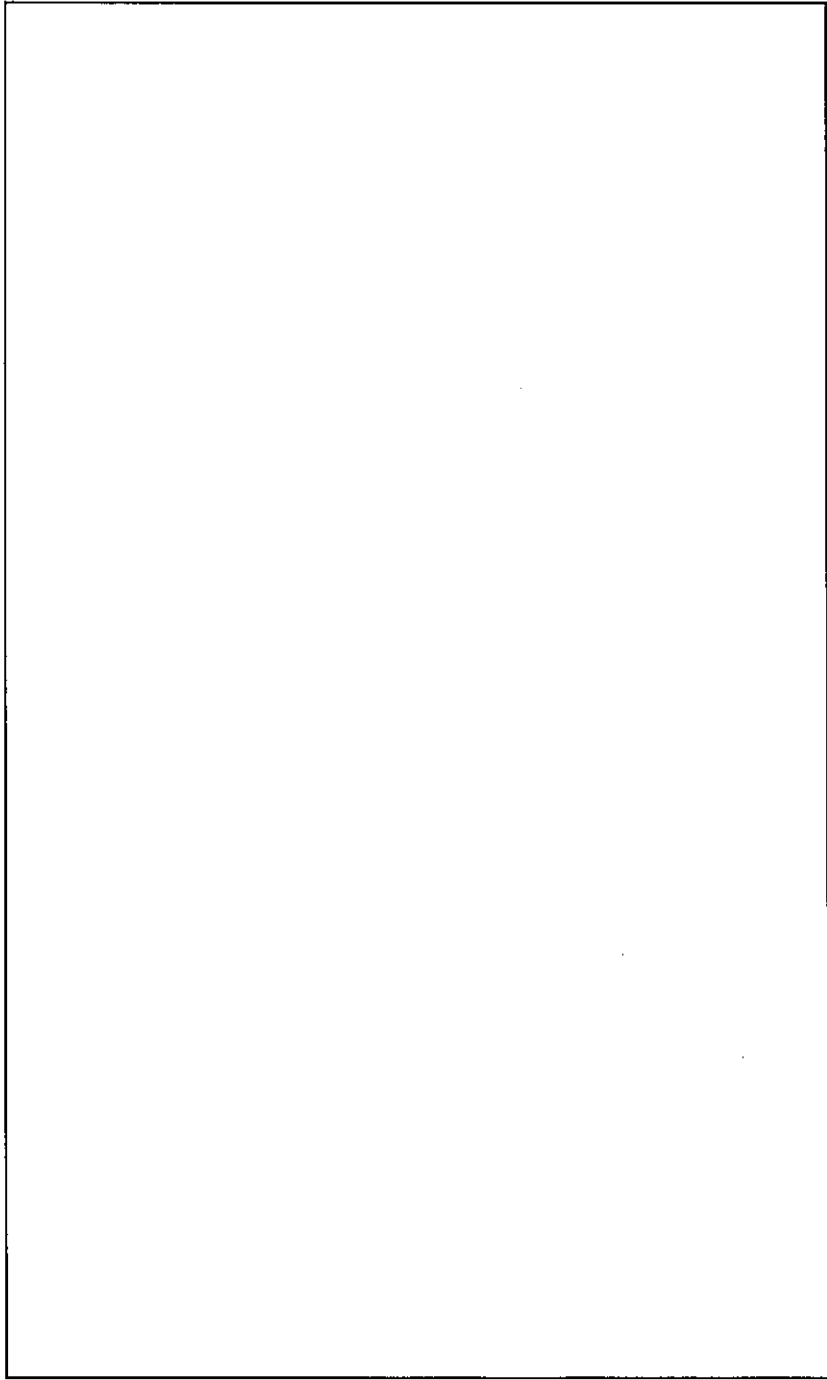
使用エリア図

工場棟
転換工場





名称

図番
図臨台-1

図番



機器名	台数	P1	P2	P3	P4
金属容器 (粉末) 用台車(1)	1	1	-	-	-
SUS容器用台車(3)	2	2	-	-	-
金属用台車(1)	1	1	1	1	1
金属容器 (粉末) 用台車(2)	2	2	-	-	-
金属容器 (ペレット) 用台車(1)	1	1	-	-	-
ロータ用台車(1)	1	1	-	-	-
ボート (焼結) 用台車 (1)	1	1	-	-	-
ボート (焼結) 用台車 (2)	2	2	-	-	-
ペレットトレイ用台車 (1)	1	1	1	-	-
ペレットトレイ用台車 (3)	2	2	-	-	-
ペレットトレイ用台車 (1)	1	1	-	-	-
ロットチャネル用台車 (1)	1	1	-	-	-
大型粉末容器用台車	1	1	-	-	-
練返し粉ホッパー台車	2	2	-	-	-
ボート運搬台車	2	2	-	-	-
仕上りペレット貯蔵用台車 (1)	1	1	1	-	-
仕上りペレット貯蔵用台車 (2)	1	1	-	-	1
合計	22	22	3	1	2

-  : P4エリア
-  : P3エリア
-  : P2エリア
-  : P1エリア

台車及び電動リフタ
使用エリア図

名称
図番

工場棟
成型工場

図臨台-2

<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 10px auto; height: 550px;"></div>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">機器名</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">台数</td> </tr> <tr> <td>ロッドチャンネル用台車(2)</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td>ロッドチャンネル用台車(3)</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td>潤滑台車</td> <td style="text-align: center;">2</td> </tr> <tr> <td>マガジン架台部</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">合計</td> <td style="text-align: center;">5</td> </tr> </table> <p style="margin-top: 20px;"> <input checked="" type="checkbox"/> : 使用エリア 破線 : 台車等使用エリア境界 </p>	機器名	台数	ロッドチャンネル用台車(2)	1	ロッドチャンネル用台車(3)	1	潤滑台車	2	マガジン架台部	1	合計	5
機器名	台数												
ロッドチャンネル用台車(2)	1												
ロッドチャンネル用台車(3)	1												
潤滑台車	2												
マガジン架台部	1												
合計	5												
台車等													
名称	使用エリア図												
図番	図臨台-3												
工場棟 組立工場													

I-3-3 追 ユニット寸法図 (2次)

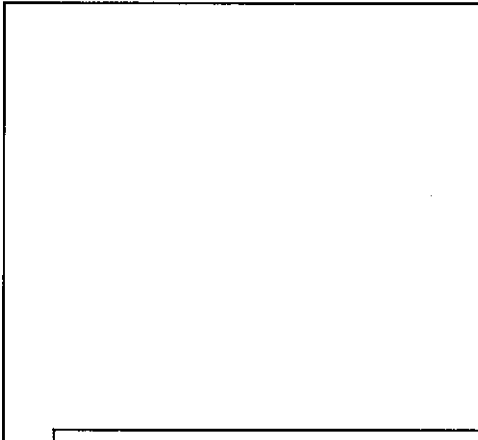
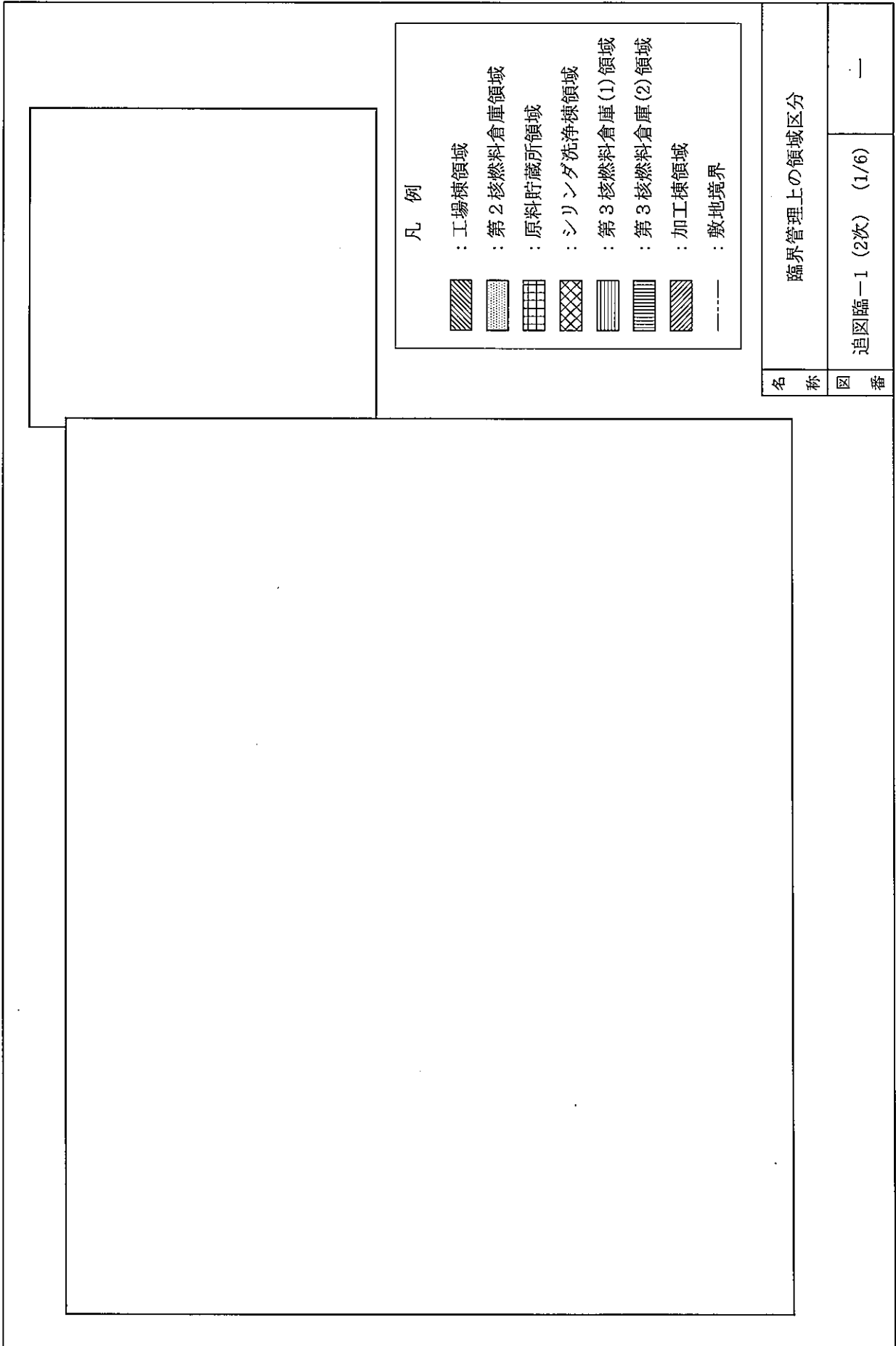
先行申請した設備・機器のうち一部の機能・性能を本申請にて引き継ぎ申請する設備・機器のユニット寸法図を以下に示す。なお、先行申請書(2次申請書)と同じユニット寸法図を再掲している。

追図臨-1 (2次) (1/6)	臨界管理上の領域区分* ¹
追図臨-1 (2次) (2/6)	加工棟 成型工場 ユニット配置図* ²
追図臨-1 (2次) (3/6)	加工棟 成型工場 ユニット配置図* ²
追図臨-1 (2次) (4/6)	加工棟 成型工場 ユニット配置図* ²
追図臨-1 (2次) (5/6)	加工棟 成型工場 ユニット配置図* ²
追図臨-1 (2次) (6/6)	加工棟 成型工場 ユニット配置図* ²
追図臨-2 (2次)	加工棟 成型工場 粉末篩分機(1)(2) ユニット寸法図
追図臨-3 (2次)	加工棟 成型工場 一次混合機 ユニット寸法図
追図臨-4 (2次)	加工棟 成型工場 フードボックス(1) ユニット寸法図
追図臨-5 (2次)	加工棟 成型工場 フードボックス(2) ユニット寸法図
追図臨-6 (2次)	加工棟 成型工場 回転混合機(1)~(3) ユニット寸法図
追図臨-7 (2次)	加工棟 成型工場 二次混合機 ユニット寸法図
追図臨-8 (2次)	加工棟 成型工場 濃度調整混合機・粗成型用プレスフィーダ ユニット寸法図
追図臨-9 (2次)	加工棟 成型工場 粗成型用プレス ユニット寸法図
追図臨-10 (2次)	加工棟 成型工場 スラッグコンベア ユニット寸法図
追図臨-11 (2次)	加工棟 成型工場 バックアップフィルタ(1) ユニット寸法図
追図臨-12 (2次)	加工棟 成型工場 バックアップフィルタ(2) ユニット寸法図
追図臨-13 (2次)	加工棟 成型工場 造粒機 ユニット寸法図
追図臨-14 (2次)	加工棟 成型工場 本成型用プレス ユニット寸法図
追図臨-15 (2次)	加工棟 成型工場 ペレット整列機 ユニット寸法図
追図臨-16 (2次)	加工棟 成型工場 パーツフィーダ ユニット寸法図
追図臨-17 (2次)	加工棟 成型工場 ペレット配列機 ユニット寸法図
追図臨-18 (2次)	加工棟 成型工場 ペレット外観検査装置 ユニット寸法図
追図臨-19 (2次)	加工棟 成型工場 ペレット寸法密度測定台 ユニット寸法図
追図臨-20 (2次)	加工棟 成型工場 洗浄ボックス(1) ユニット寸法図
追図臨-21 (2次)	加工棟 成型工場 洗浄ボックス(2) ユニット寸法図
追図臨-22 (2次)	加工棟 成型工場 研削屑乾燥機 ユニット寸法図
追図臨-23 (2次)	加工棟 成型工場 フードボックス(3) ユニット寸法図
追図臨-24 (2次)	加工棟 成型工場 酸化炉・粉砕機 ユニット寸法図
追図臨-25 (2次)	加工棟 成型工場 ペレット乾燥機(1)(2) ユニット寸法図
追図臨-26 (2次)	加工棟 成型工場 燃料棒ラインコンベア ユニット寸法図
追図臨-27 (2次)	加工棟 成型工場 端栓切断機 ユニット寸法図
追図臨-28 (2次)	加工棟 成型工場 ペレット取出台 ユニット寸法図
追図臨-29 (2次)	加工棟 成型工場 スタック台 ユニット寸法図









追図臨-30 (2次)	加工棟	成型工場	粉末一時貯蔵棚(1)~(3)	ユニット寸法図
追図臨-31 (2次)	加工棟	成型工場	粉末一時貯蔵棚(4)~(6)	ユニット寸法図
追図臨-32 (2次)	加工棟	成型工場	フードボックス(4)	ユニット寸法図
追図臨-33 (2次)	加工棟	成型工場	原料粉末貯蔵棚(1)(2)	ユニット寸法図
追図臨-34 (2次)	加工棟	成型工場	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)~(4)	ユニット寸法図
追図臨-35 (2次)	加工棟	成型工場	圧粉ペレット貯蔵棚	ユニット寸法図
追図臨-36 (2次)	加工棟	成型工場	ペレットラインコンベア(2)	ユニット寸法図
追図臨-37 (2次)	加工棟	成型工場	焼結ペレット貯蔵棚	ユニット寸法図
追図臨-38 (2次)	加工棟	成型工場	仕上りペレット一時貯蔵棚(1)	ユニット寸法図
追図臨-39 (2次)	加工棟	成型工場	仕上りペレット一時貯蔵棚(2)	ユニット寸法図
追図臨-40 (2次)	加工棟	成型工場	仕上りペレット貯蔵棚(1)~(32)	ユニット寸法図
追図臨-41 (2次)	加工棟	成型工場	燃料棒貯蔵棚	ユニット寸法図
追図臨-42 (2次)	加工棟	成型工場	台車及び電動リフト	使用エリア図

* 1 : 図臨配-1 と同じ

* 2 : 図臨配-5 (1/5) ~ (5/5) と同じ



凡 例

	: 工場棟領域
	: 第2核燃料倉庫領域
	: 原料貯蔵所領域
	: シリンドラ洗浄棟領域
	: 第3核燃料倉庫(1)領域
	: 第3核燃料倉庫(2)領域
	: 加工棟領域
	: 敷地境界

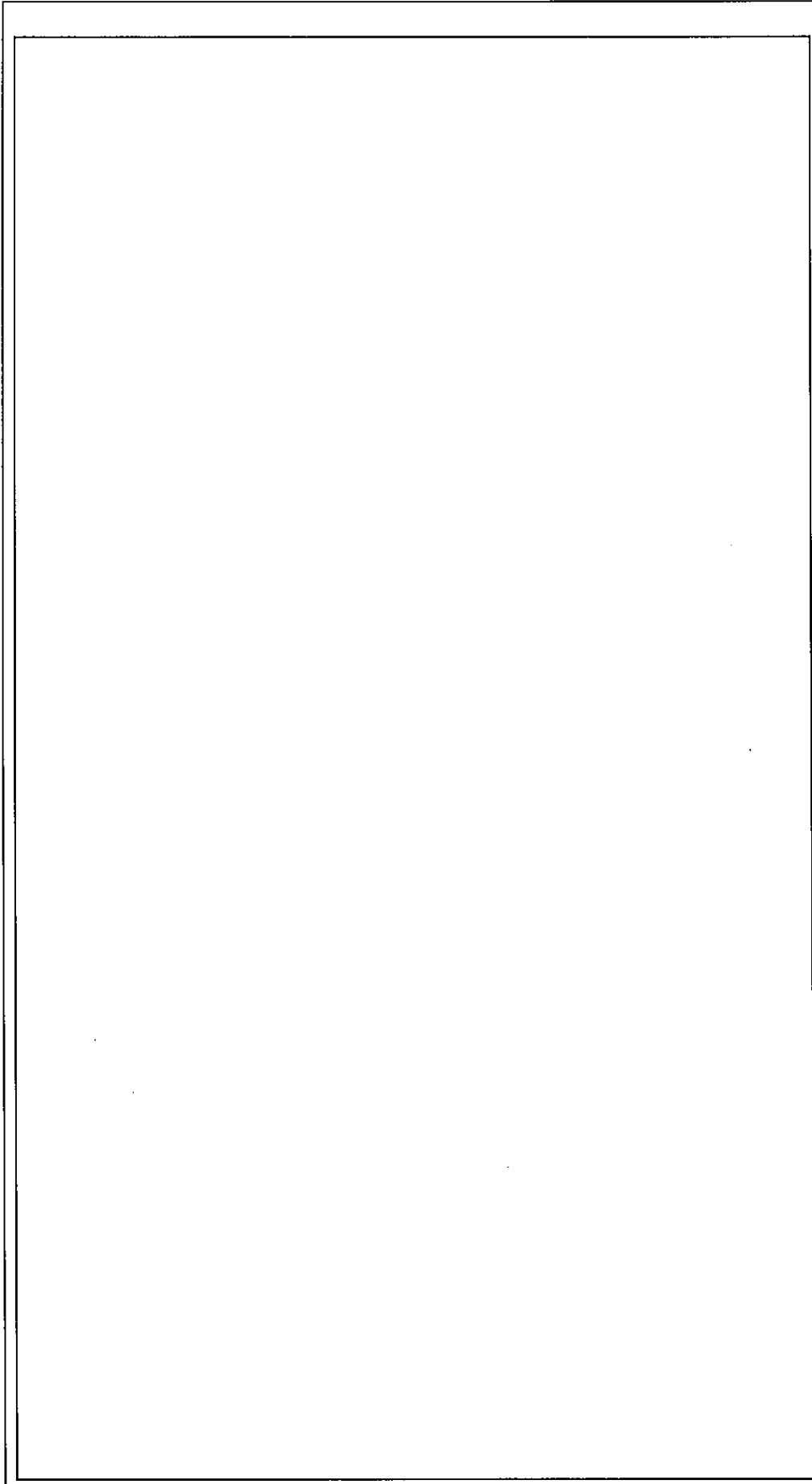
名 称

臨界管理上の領域区分

図 番

追図臨-1 (2次) (1/6)

一



凡 例



: 臨界管理上の領域



: 原点位置

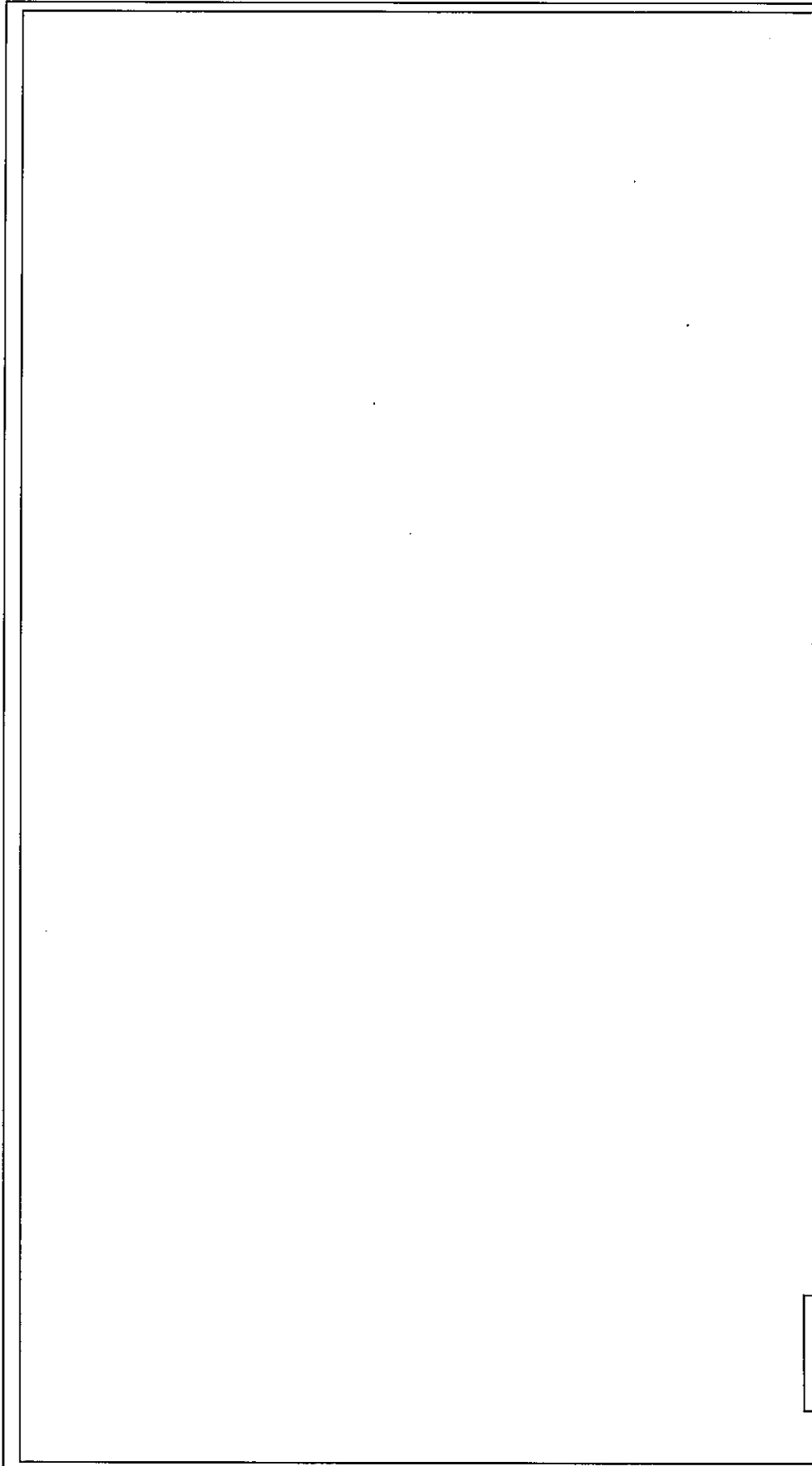
名 称

ユニット配置図

図 番

追図臨一1 (2次) (2/6)

加工棟
成型工場



注1) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、一つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した下記の単一ユニット同士は除く。

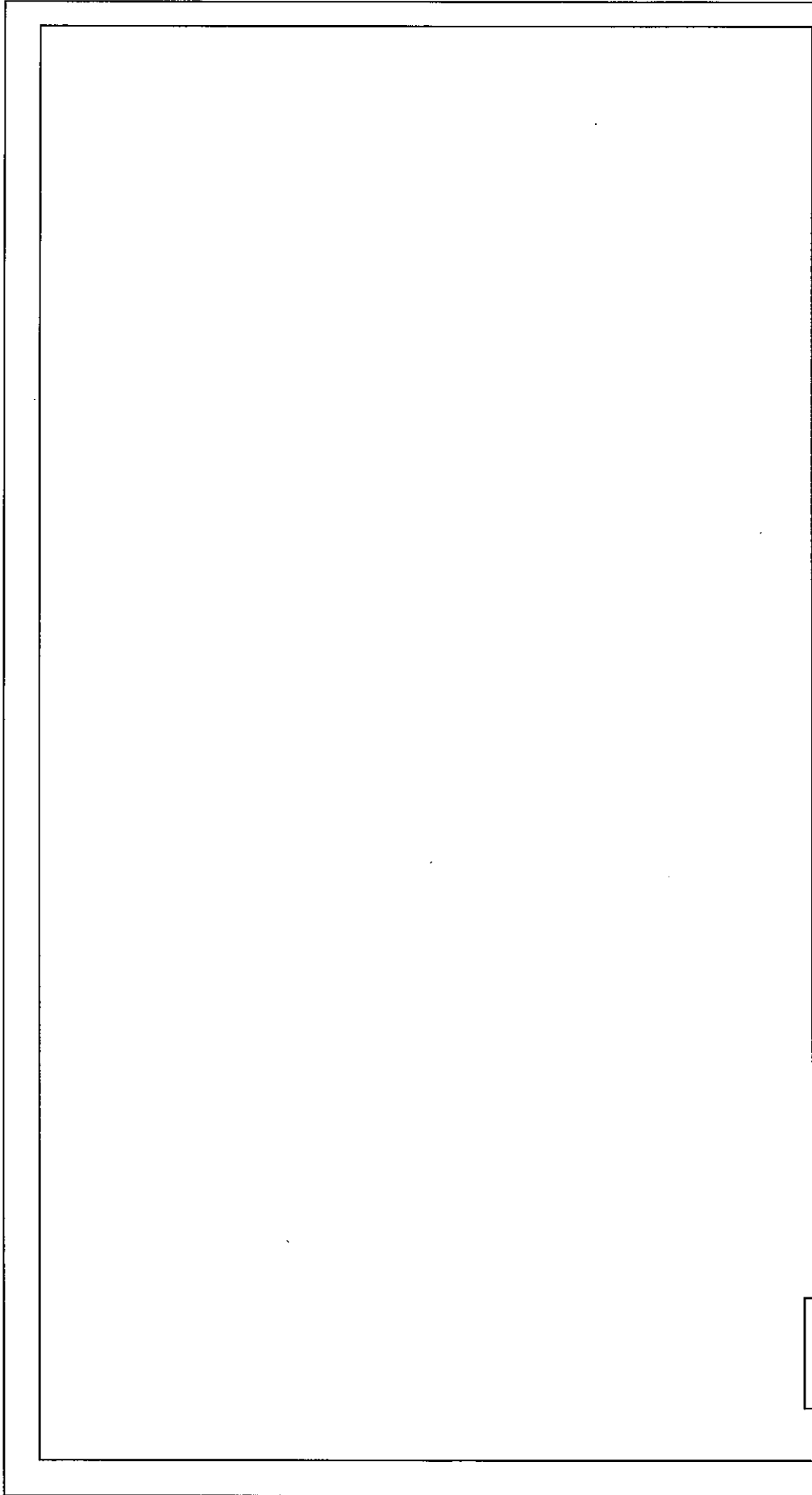
- ・ 313-02, 313-03 (追図臨-7 (2次) 参照)
- ・ 316-01, 316-02 (追図臨-8 (2次) 参照)
- ・ 318-03, 334 (追図臨-10 (2次) 参照)
- ・ 318-03, 319-01 (追図臨-13 (2次) 参照)
- ・ 330-03, 330-04, 330-05 (追図臨-24 (2次) 参照)

注2) ユニット表面から15.0cm以上離れた位置に隔離管理線 (破線は例示) を設ける。



名称	ユニット配置図	
図番	追図臨-1 (2次) (3/6)	加工棟 成型工場

		ユニット配置図	
	名称	追図臨一1 (2次) (4/6)	加工棟 成型工場
		<p>注1) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。</p> <p>注2) ユニット表面から15.0cm以上離れた位置に離隔管理線 (破線は例示) を設ける。</p>	

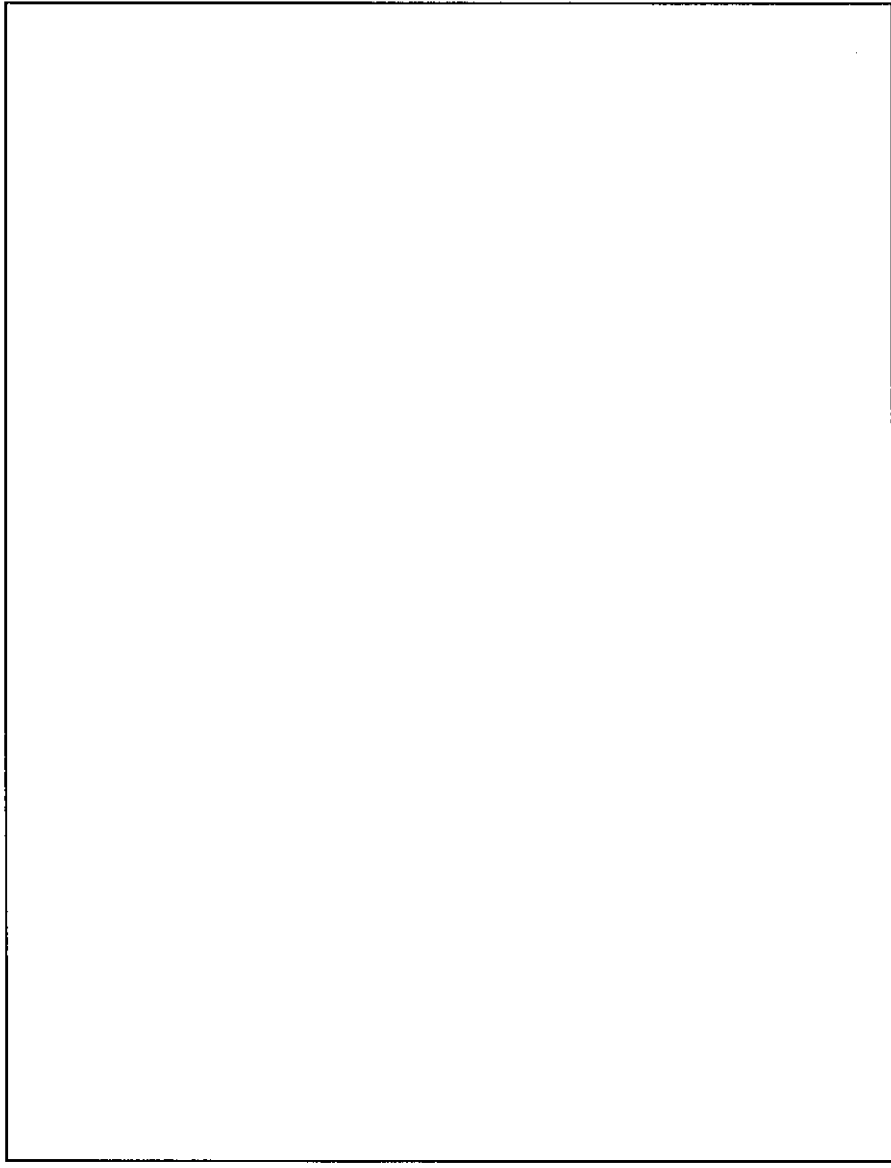


注1) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 注2) ユニット表面から15.0cm以上離れた位置に離隔管理線（破線は例示）を設ける。

名称	ユニット配置図	
図番	追図臨-1 (2次) (5/6)	加工棟 成型工場

<p>注1) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。 注2) ユニット表面から15.0cm以上離れた位置に離隔管理線（破線は例示）を設ける。</p>	<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>	ユニット配置図	
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">追図臨-1 (2次) (6/6)</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">加工棟 成型工場</td> </tr> </table>	追図臨-1 (2次) (6/6)	加工棟 成型工場	
追図臨-1 (2次) (6/6)	加工棟 成型工場			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">名 称</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">図 番</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </table>	名 称		図 番	
名 称				
図 番				

		単位: mm						
機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	302-01							
2	粉未篩分機(1)							
3	302-02							
4	302-03							
5	303-01							
6	粉未篩分機(2)							
	303-02							
	303-03							



名称	粉未篩分機 (1) (2)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

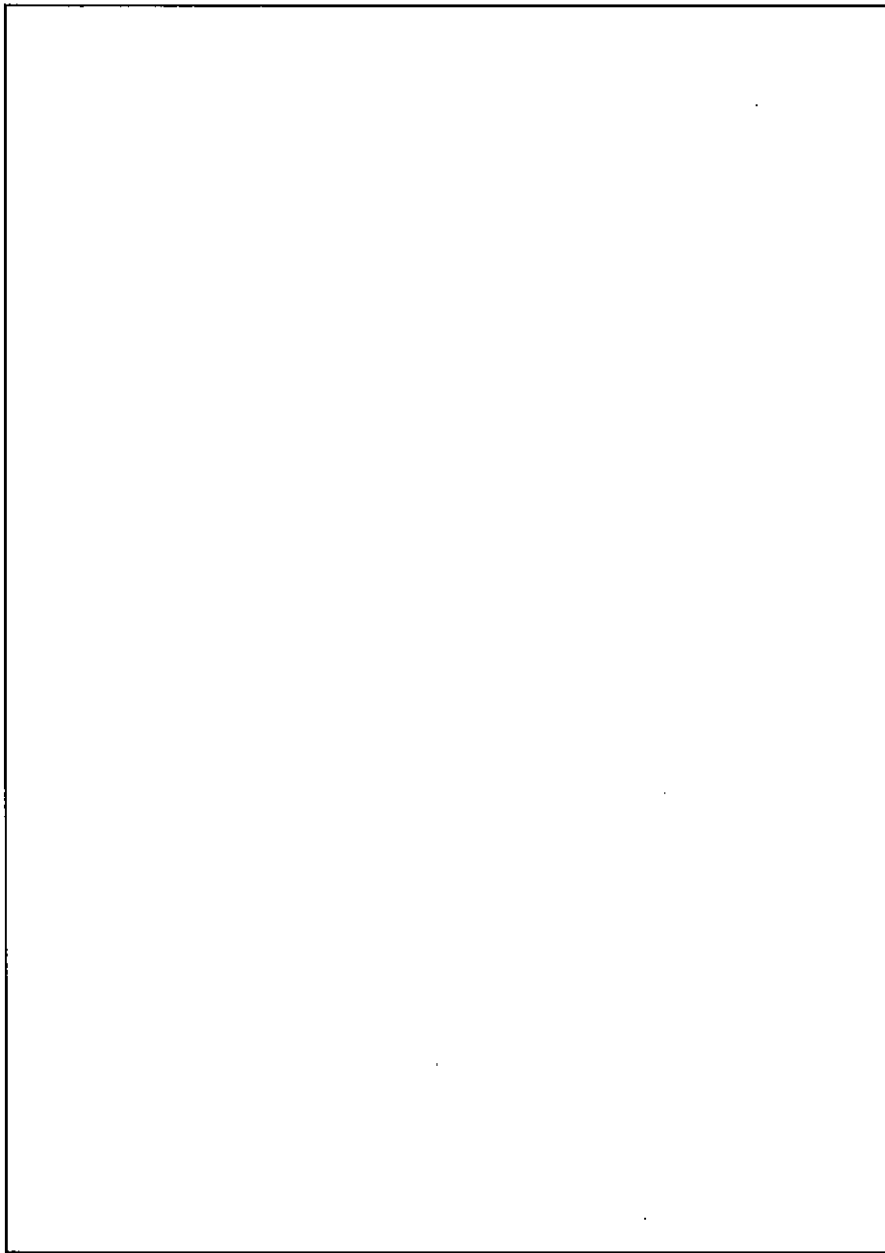
機器名		ユニット番号		X	Y	Z	D	x	y	z	
1		307-02									
2		309-01									
3	一次混合機	309-02									
4		309-03									
5		309-05									

単位：mm

名称	一次混合機 ユニット寸法図
図番	加工棟 成型工場 追図臨-3 (2次)

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

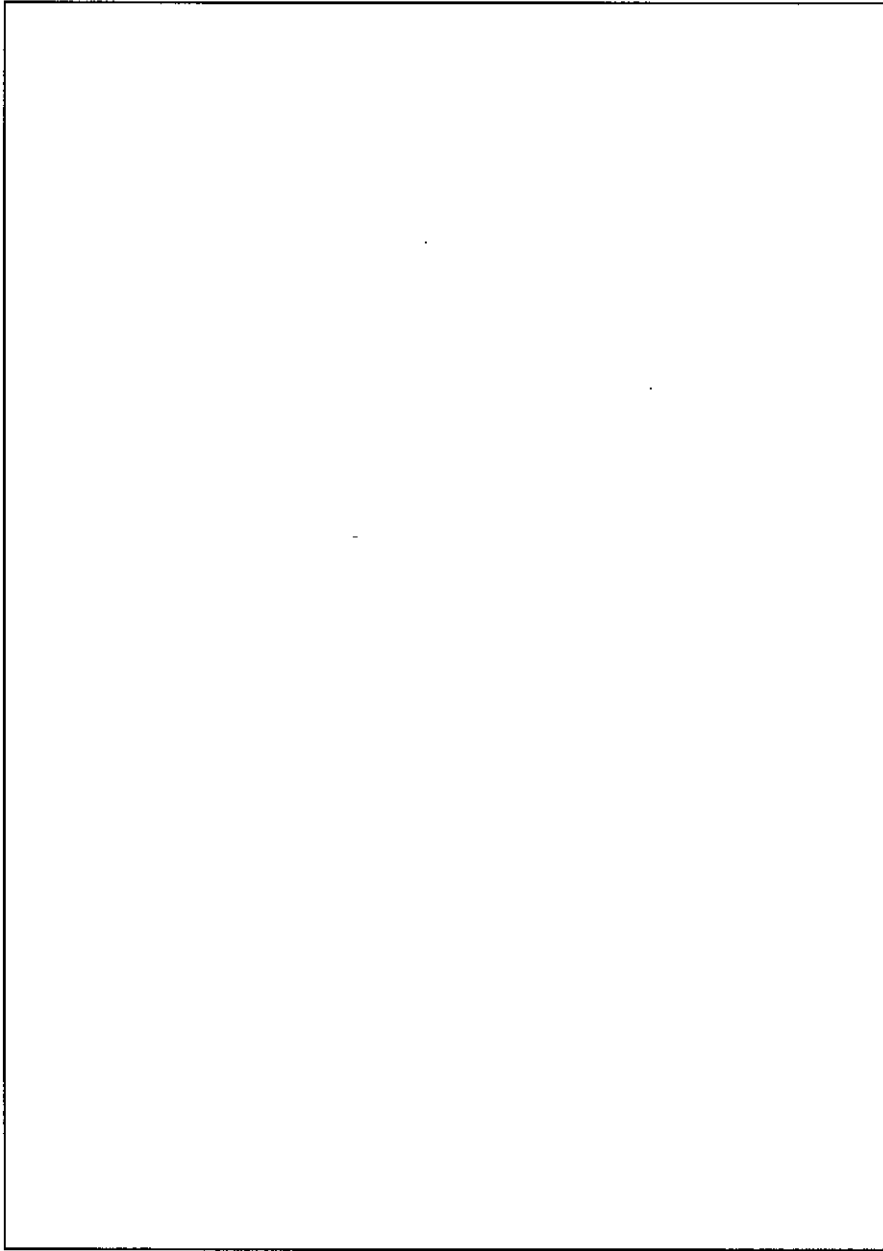
単位: mm									
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	フードボックス(1)	351-01							



名称	フードボックス (1)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	追図臨-4 (2次)	

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位: mm										
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	K	Y	Z	
	フードボックス(2)	338-01								

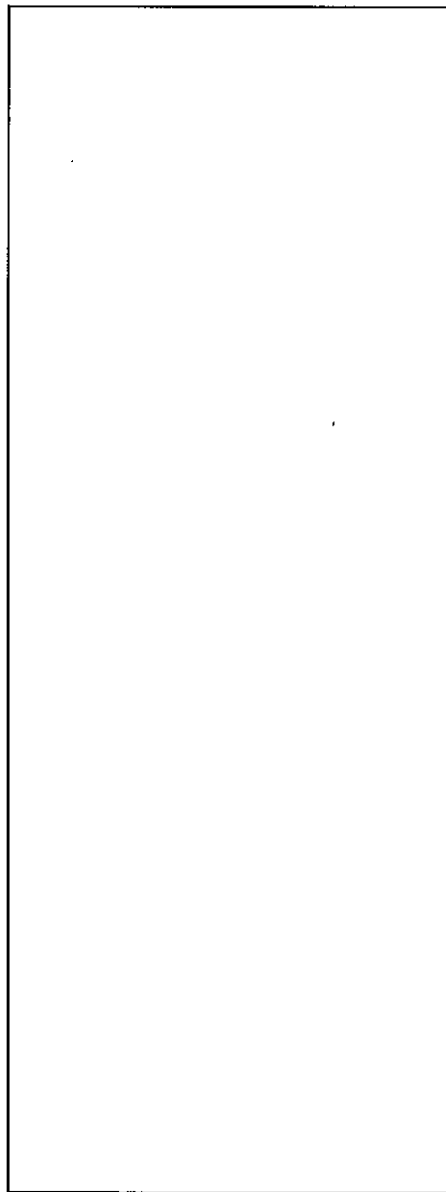


名称	フードボックス (2)	
図番	ユニット寸法図	
	追図臨-5 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

機器名		ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	回転混合機(1)	308							
2	回転混合機(2)	312							
3	回転混合機(3)	320							

単位: mm



名称 回転混合機 (1) ~ (3)
ユニット寸法図

図番 追図臨-6 (2次)
加工棟
成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm									
	X	Y	Z	D	X	Y	Z		
1	310-01	310-01							
2	313-08								
3	311-04								
4	313-05								
5	313-01	二次混合機							
6	313-02								
7	313-03								
8	313-04								

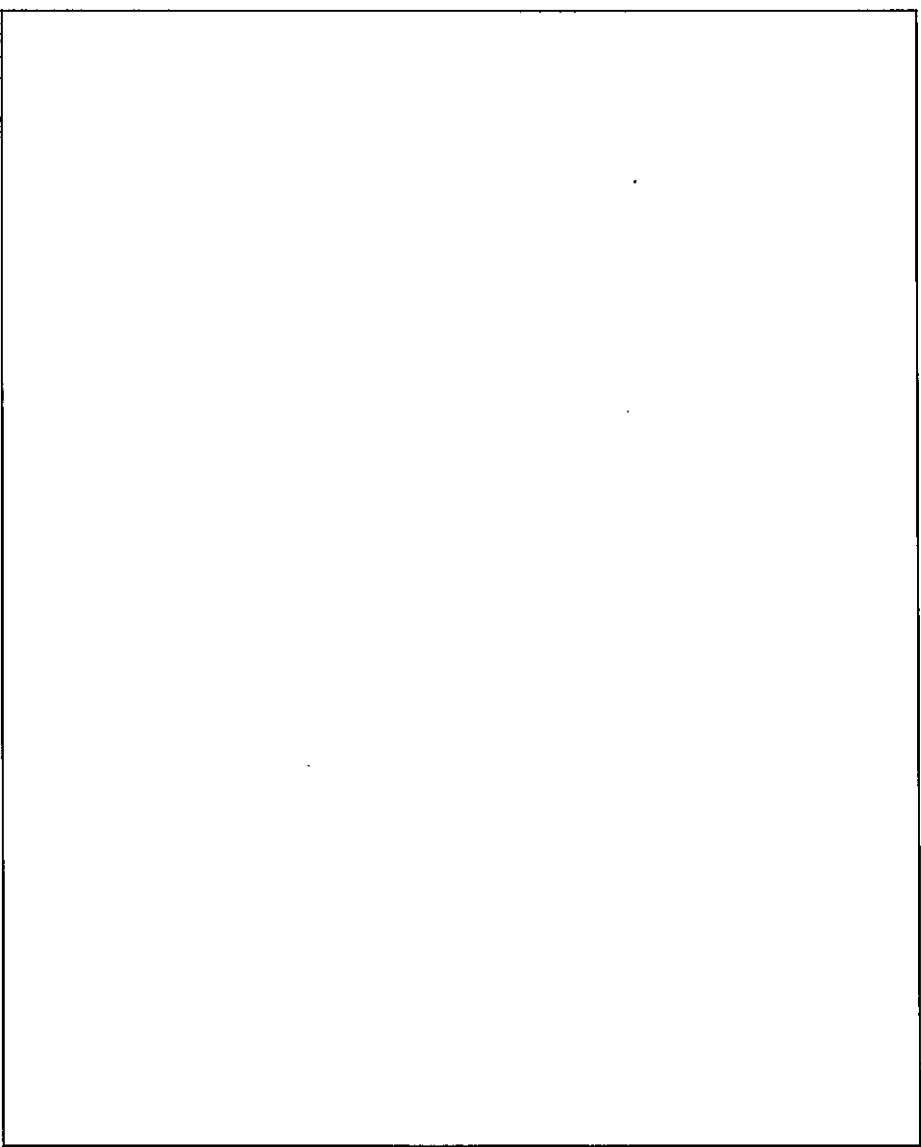
名	二次混合機
称	ユニット寸法図
図	追図臨-7 (2次)
番	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、一つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した313-02, 313-03は除く。
 (添付説明書-設1-1「添設設1-1-2表 立体角評価結果」参照)

単位：mm

機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	濃度調整混合機	316-01						
2※		316-02						
3	粗成専用プレスファイダ	318-01						

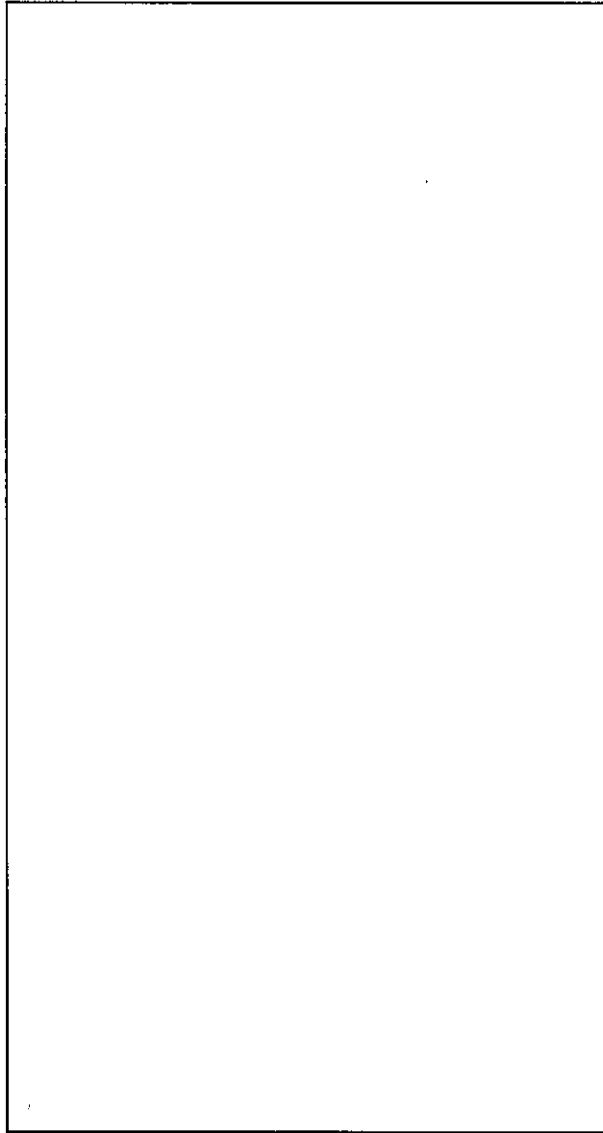
※ X, Y, ZはY座標が原点に近い側の円筒面の中心座標、x, y, zはY座標が原点から遠い側の円筒面の中心座標を示す。



名	濃度調整混合機・粗成専用プレスファイダ	
称	ユニット寸法図	
図	追図臨-8 (2次)	加工棟
番		成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、一つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した316-01, 316-02は除く。
 (添付説明書-設1-1「添設設 I-1-2表 立体角評価結果」参照)

機器名		ユニット番号		単位: mm	
1	粗成型用プレス	318-02	X	Y	Z
			x	y	z



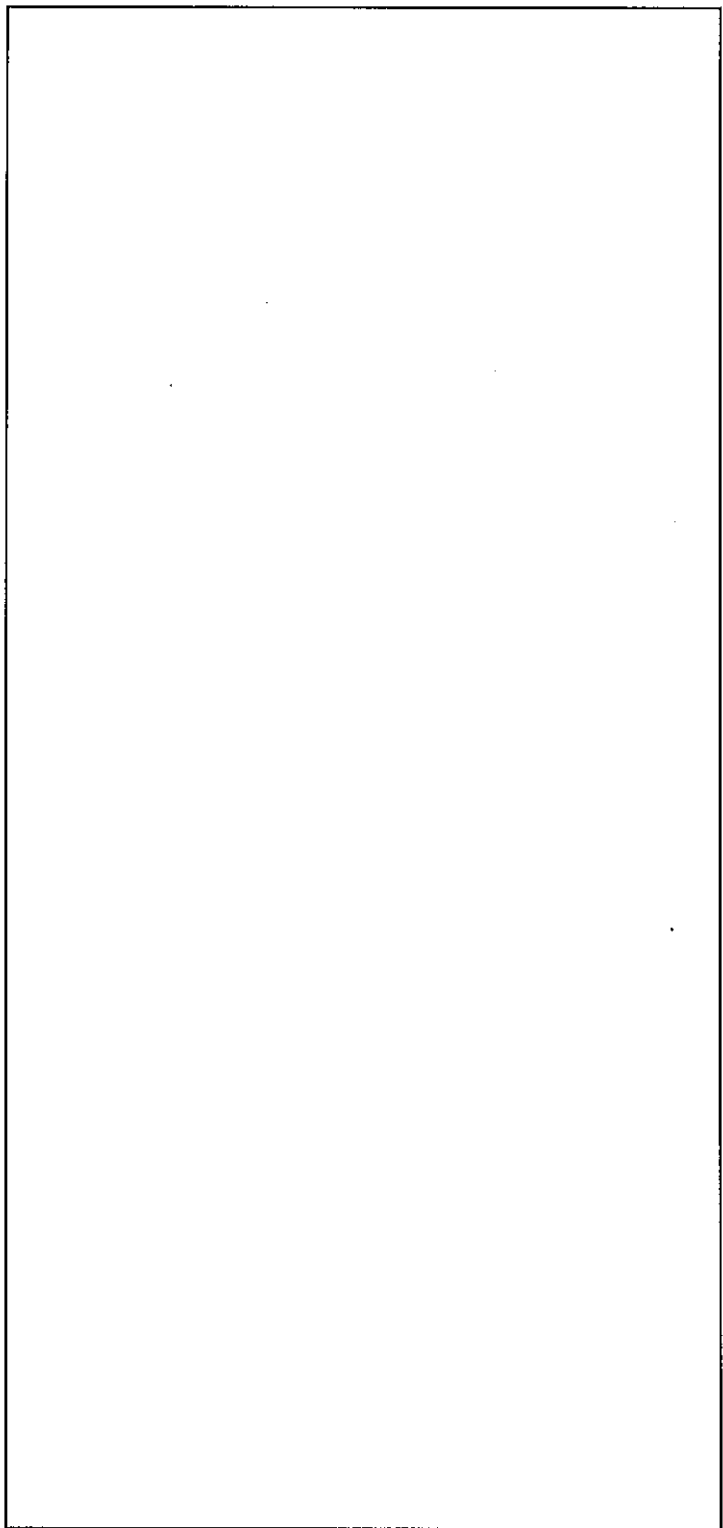
名称	粗成型用プレス ユニット寸法図	
図番	追図臨-9 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

機器名		ユニット番号		X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 ※	スラグコンベア	318-03								
2		334								

単位：mm

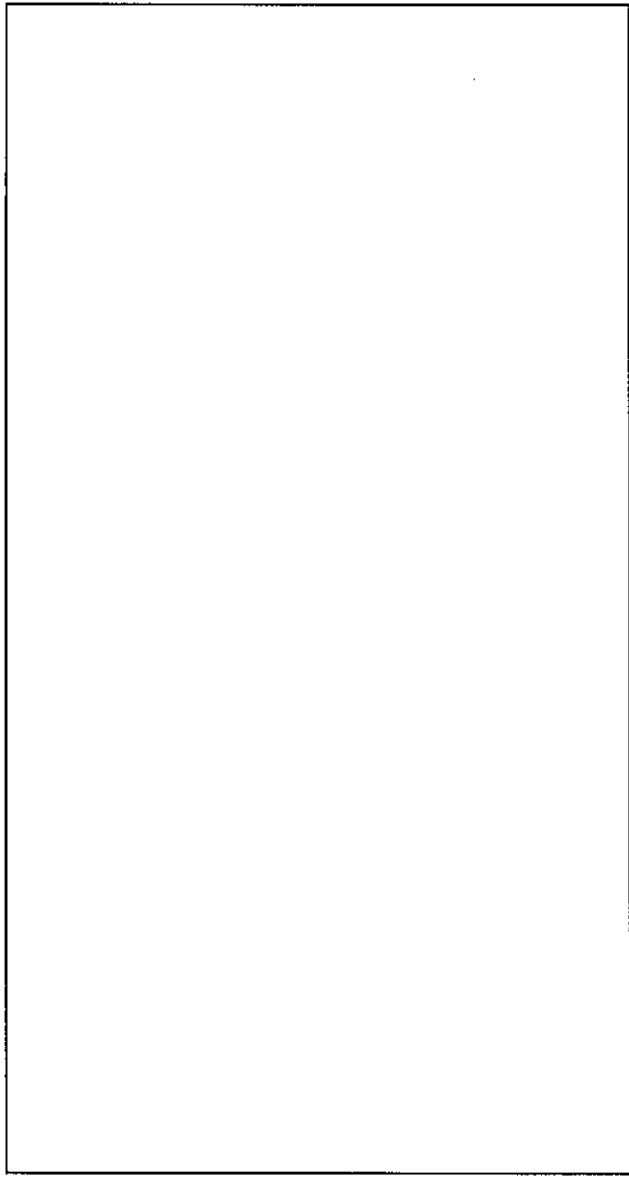
※ X, Y, ZはY座標が原点に近い側の円筒面の中心座標、X, Y, ZはY座標が原点から遠い側の円筒面の中心座標を示す。



注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、一つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した318-03, 334は除く。
 (添付説明書一設1-1「添設設1-1-2表 立体角評価結果」参照)

名	スラグコンベア	
称	ユニット寸法図	
図	追図臨-10 (2次)	加工棟
番		成型工場

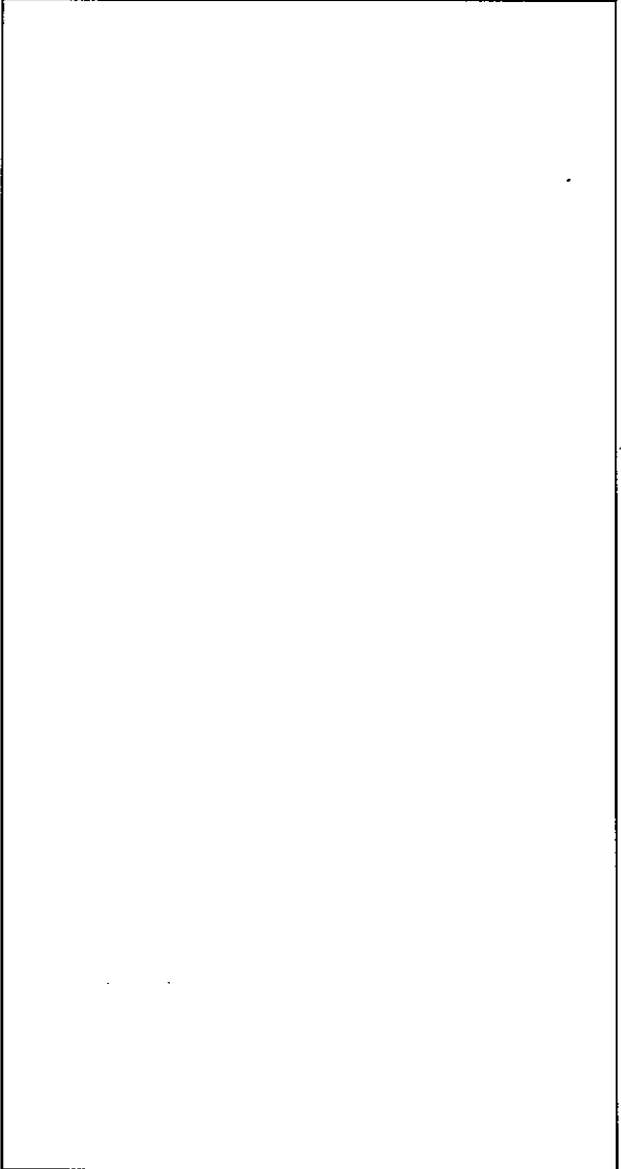
単位：mm										
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	
	バックアップフィルタ(1)	323-03								



名称	バックアップフィルタ (1) ユニット寸法図	
図番	迫図臨-11 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

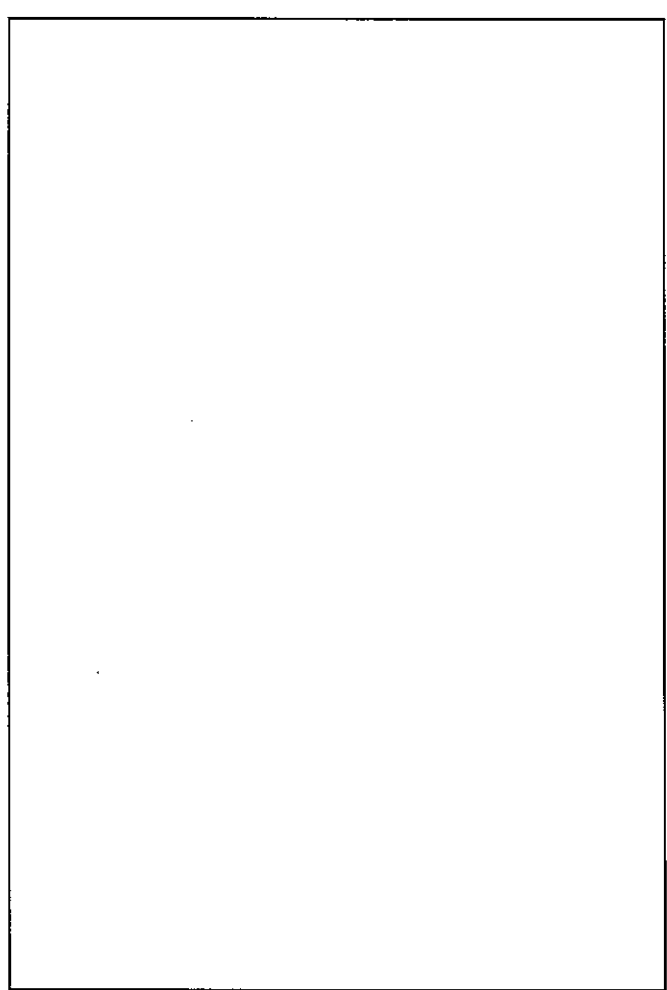
単位: mm									
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	バックアップフィルタ (2)	323-04							



注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名称	バックアップフィルタ (2) ユニット寸法図	
図番	追図臨-12 (2次)	加工棟 成型工場

単位：mm												
機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	X	Y	Z	
1	319-01											
2	319-02											
3	319-03											

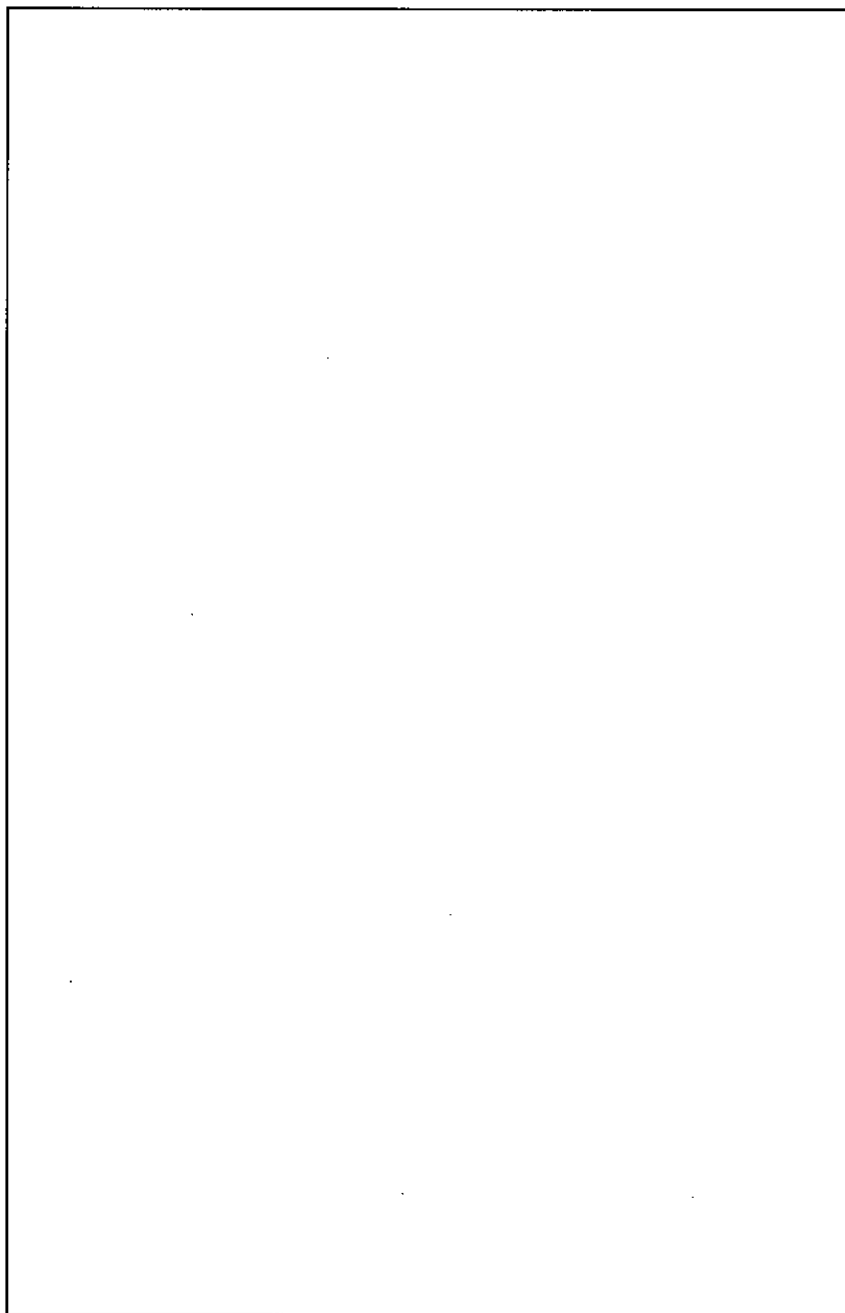


注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、一つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した318-03 (図臨-10参照) , 319-01は除く。
 (添付説明書-設1-1「添設設I-1-2表 立体角評価結果」参照)

名称	造粒機	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	追図臨-13 (2次)	

機器名		ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	木成型用プレス	321-01							
2		321-02							

単位：mm

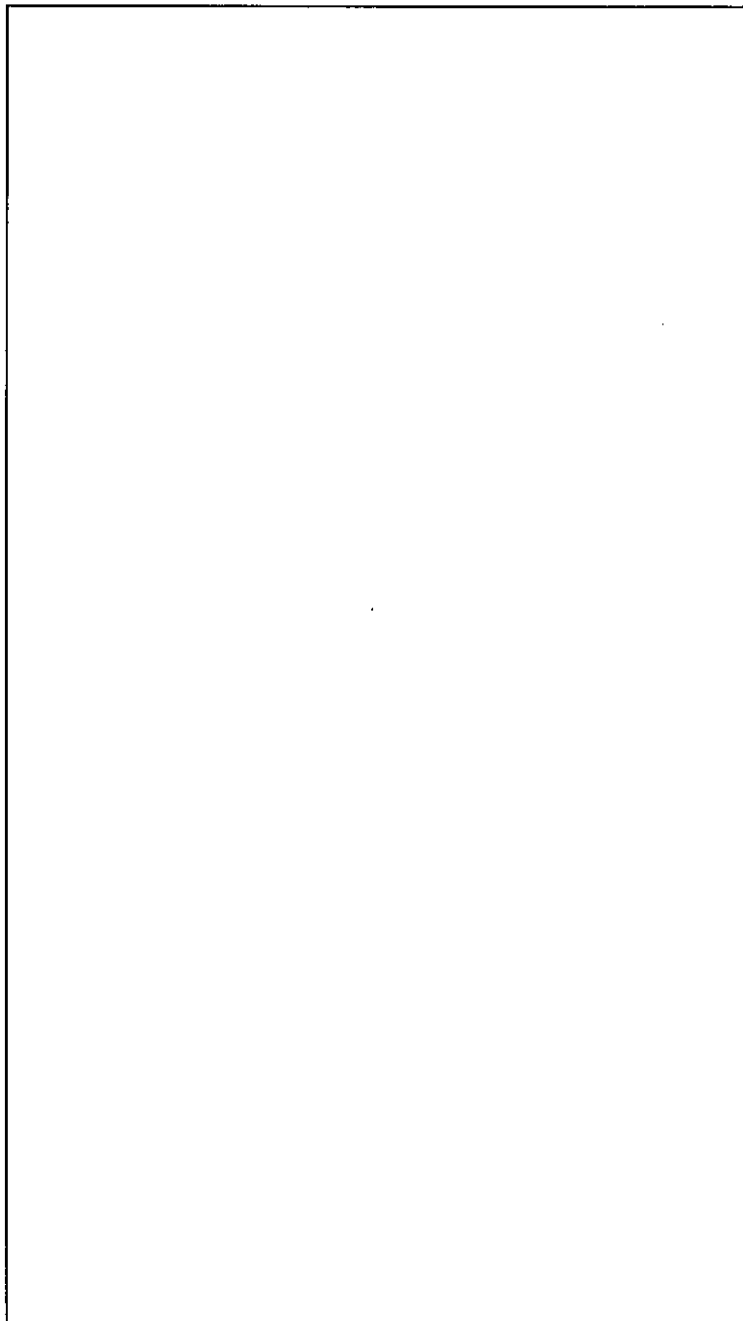


名称	本成型用プレス ユニット寸法図	
図番	追図臨-14 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	ペレット整列機	322							

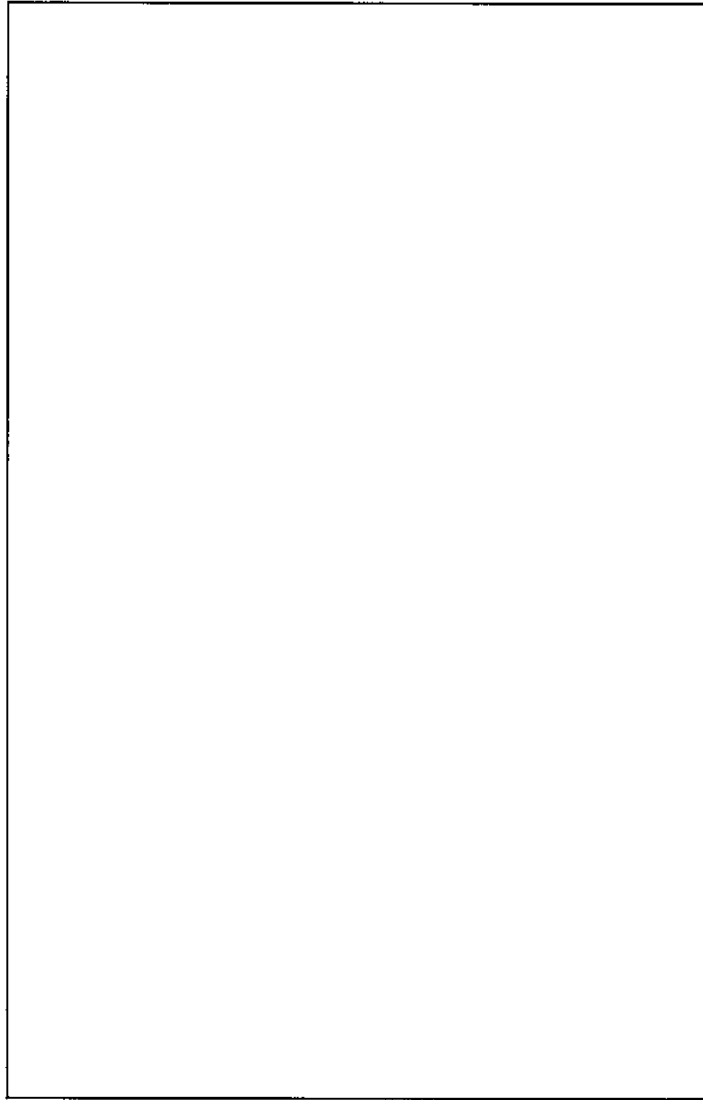
単位：mm



名称	ペレット整列機 ユニット寸法図	
図番	追図臨-15 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

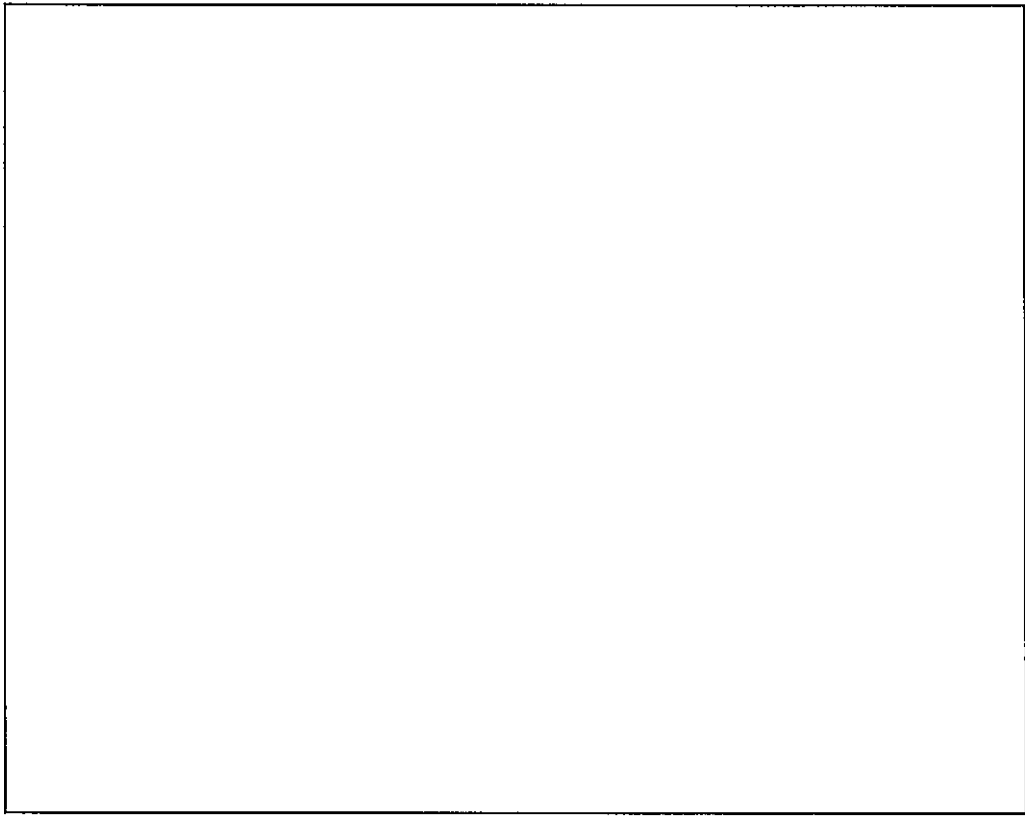
単位：mm									
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	パーツリーダー	328-01							



名称	パーツリーダー ユニット寸法図	
図番	追図臨-16 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位: mm									
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	ペレット配列機	329							

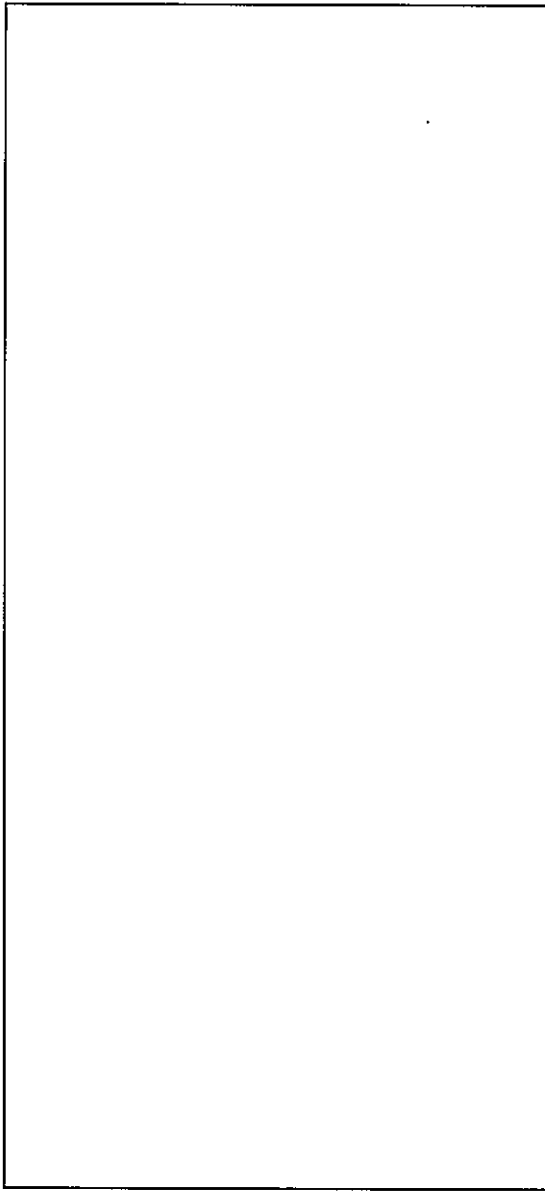


注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名称	ペレット配列機 ユニット寸法図	
図番	追図臨-17 (2次)	加工棟 成型工場

		機器名		ユニット番号		X	Y	Z	D	K	Y	Z
1		ペレット外観検査装置		333-01								
2				333-02								

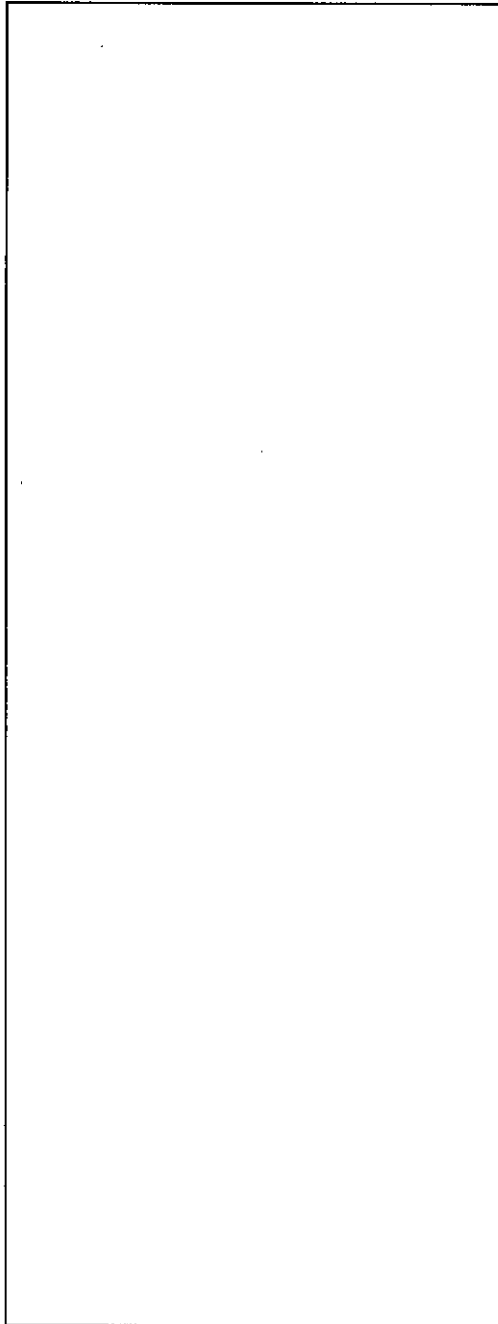
単位：mm



名称	ペレット外観検査装置 ユニット寸法図	
図番	追図臨-18 (2次)	加工棟 成型工場

(注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

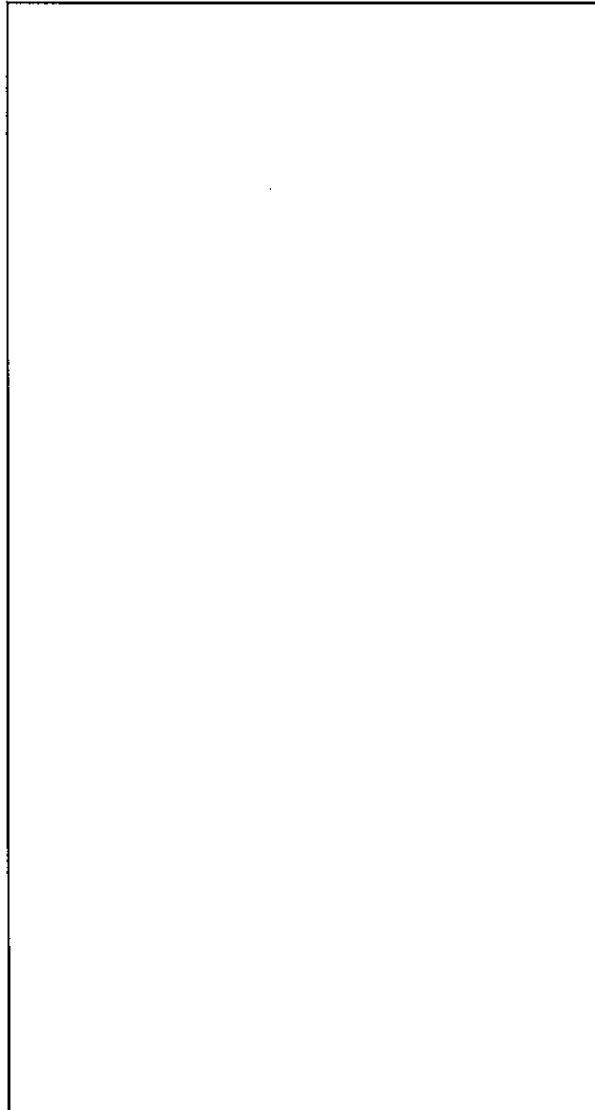
単位：mm										
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	Z
	ペレット寸法密度測定台	353								



名称	ペレット寸法密度測定台 ユニット寸法図	
図番	追図臨-19 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

機器名		ユニット番号		単位: mm	
1	洗浄ボックス(1)	335-01	X	Y	Z
			D	X	Y
			Z	X	Z

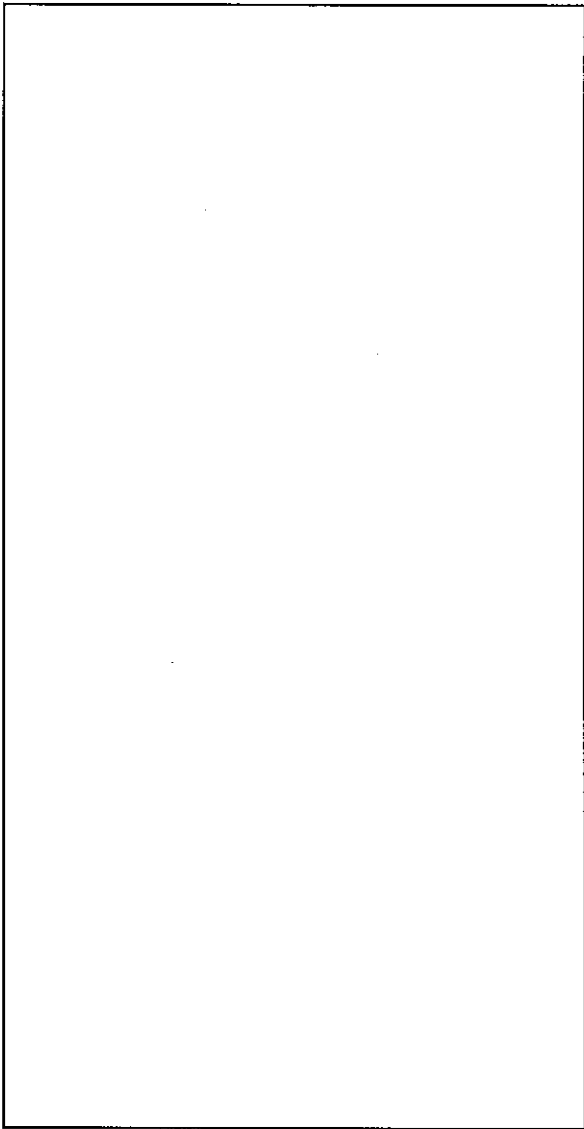


名称	洗浄ボックス (1)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	追図臨-20 (2次)	

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

機器名		ユニット番号		X		Y		Z		D		X		Y		Z	
1	洗浄ボックス(2)	337-01															

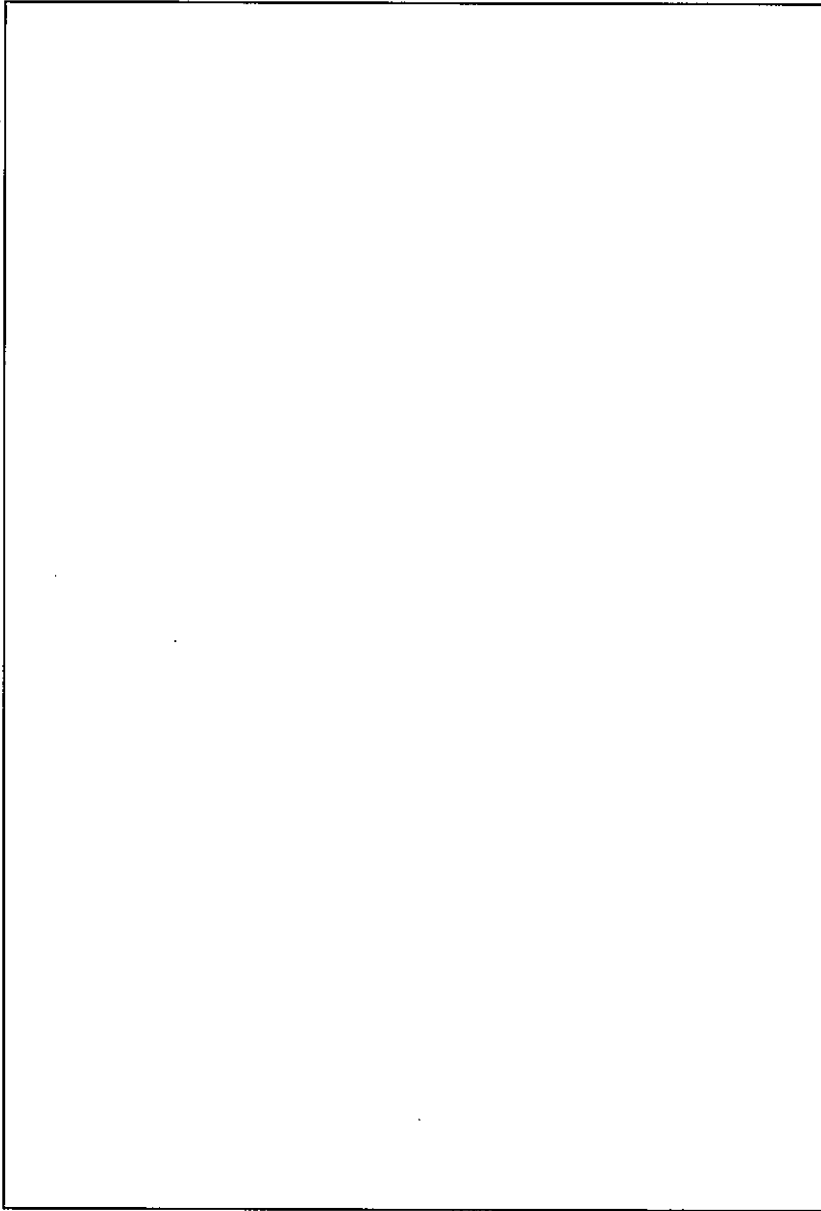
単位：mm



注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名称	洗浄ボックス (2)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	追図臨-21 (2次)	

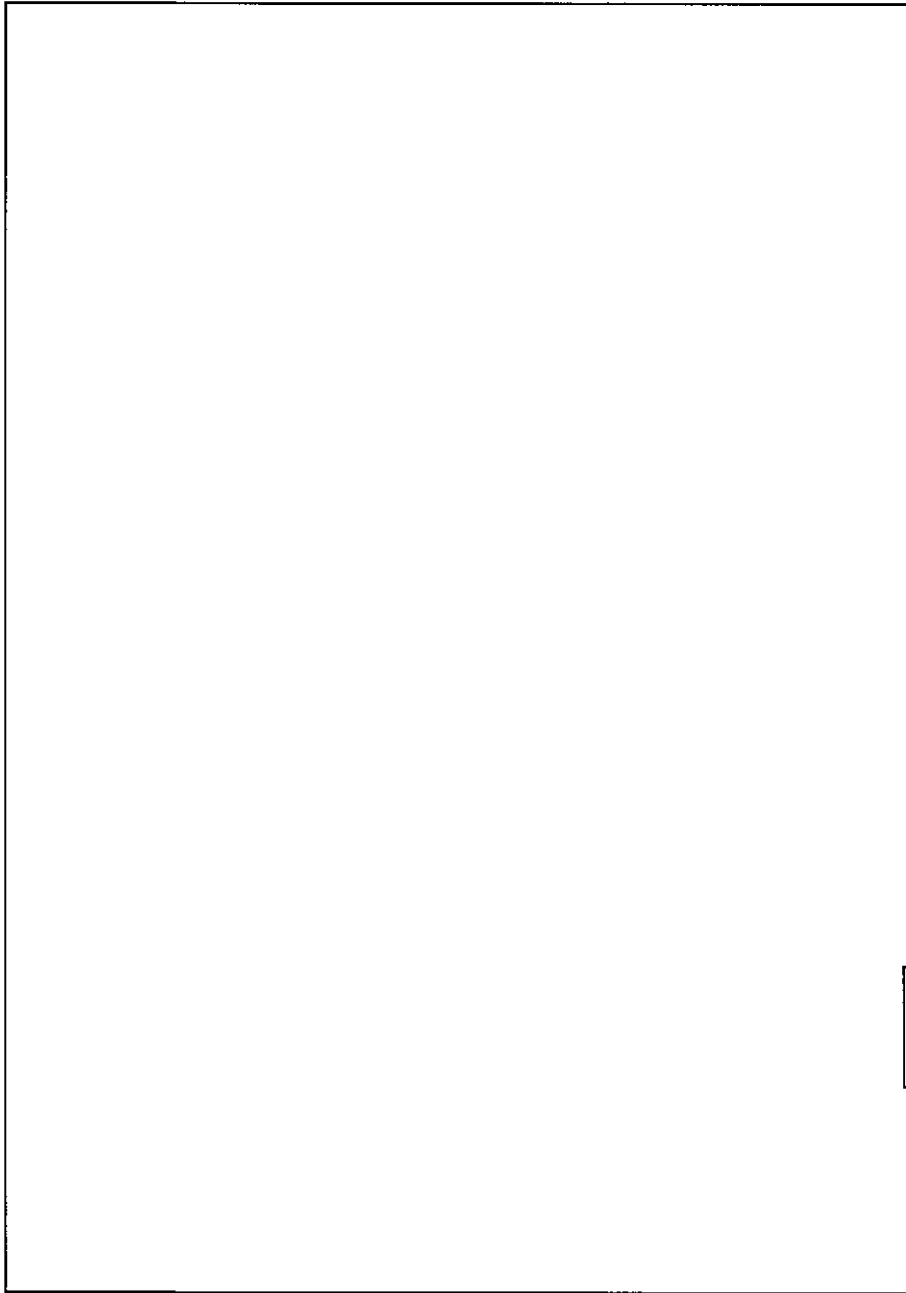
単位: mm									
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	研削屑乾燥機	332							



名称	研削屑乾燥機 ユニット寸法図	
図番	追図臨-22 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位: mm										
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	
	フードボックス(3)	339								



注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名称	フードボックス (3)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	追図臨-23 (2次)	

単位：mm		X	Y	Z	D	X	Y	Z	
1	ユニット番号	330-01							
2		330-02							
3	酸化炉・粉砕機	330-03							
4		330-04							
5		330-05							

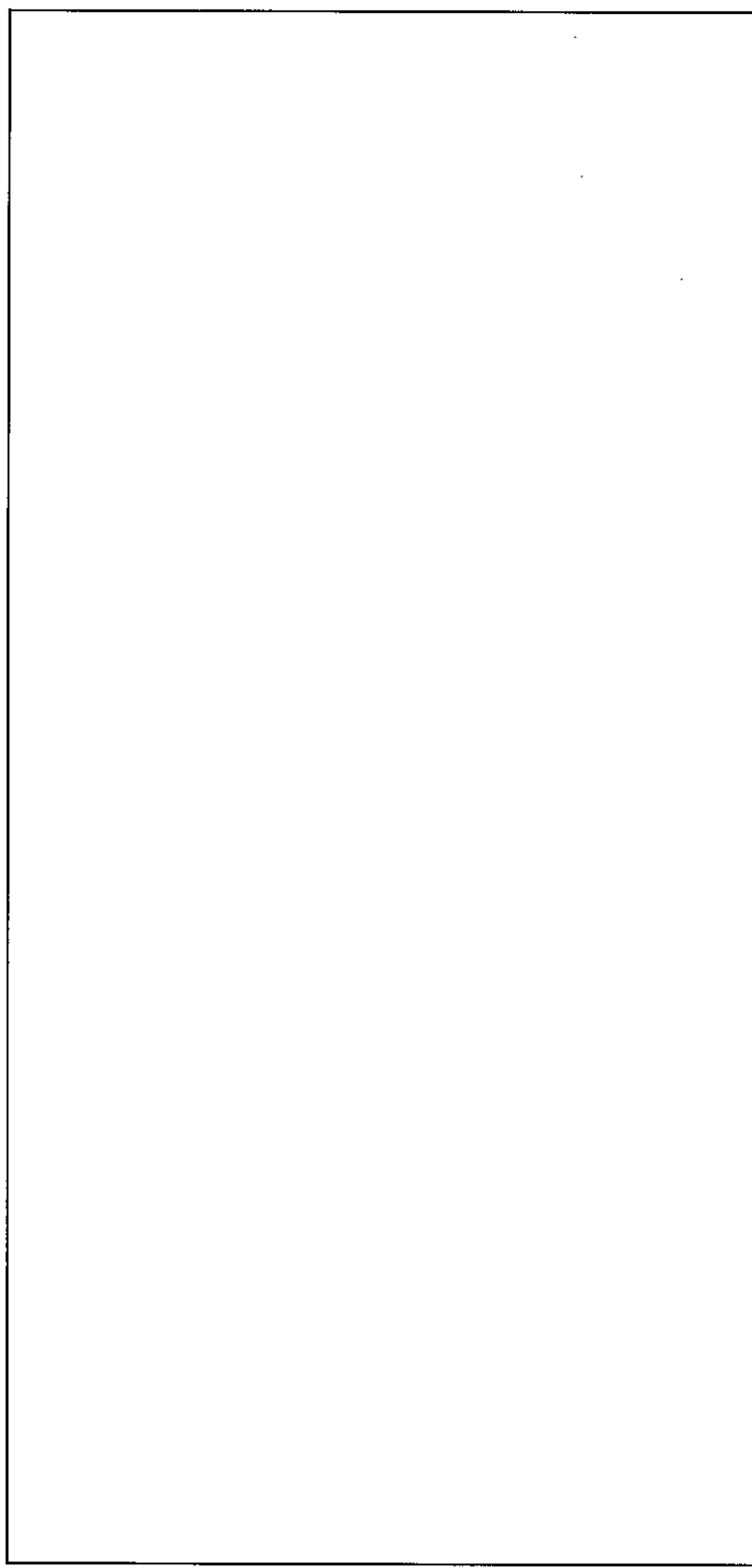


注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、一つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した330-03, 330-04, 330-05は除く。
 (添付説明書一設1-1「添設設 I-1-2表 立体角評価結果」参照)

名	酸化炉・粉砕機	
称	ユニット寸法図	
図	追図臨-24 (2次)	加工棟
番		成型工場

		ユニット番号		X	Y	Z	D	s	Y	Z
1	ペレット乾燥機(1)	341								
2	ペレット乾燥機(2)	342								

単位：mm



名	ペレット乾燥機 (1) (2)
称	ユニット寸法図
図	追図臨--25 (2次)
番	加工棟 成型工場

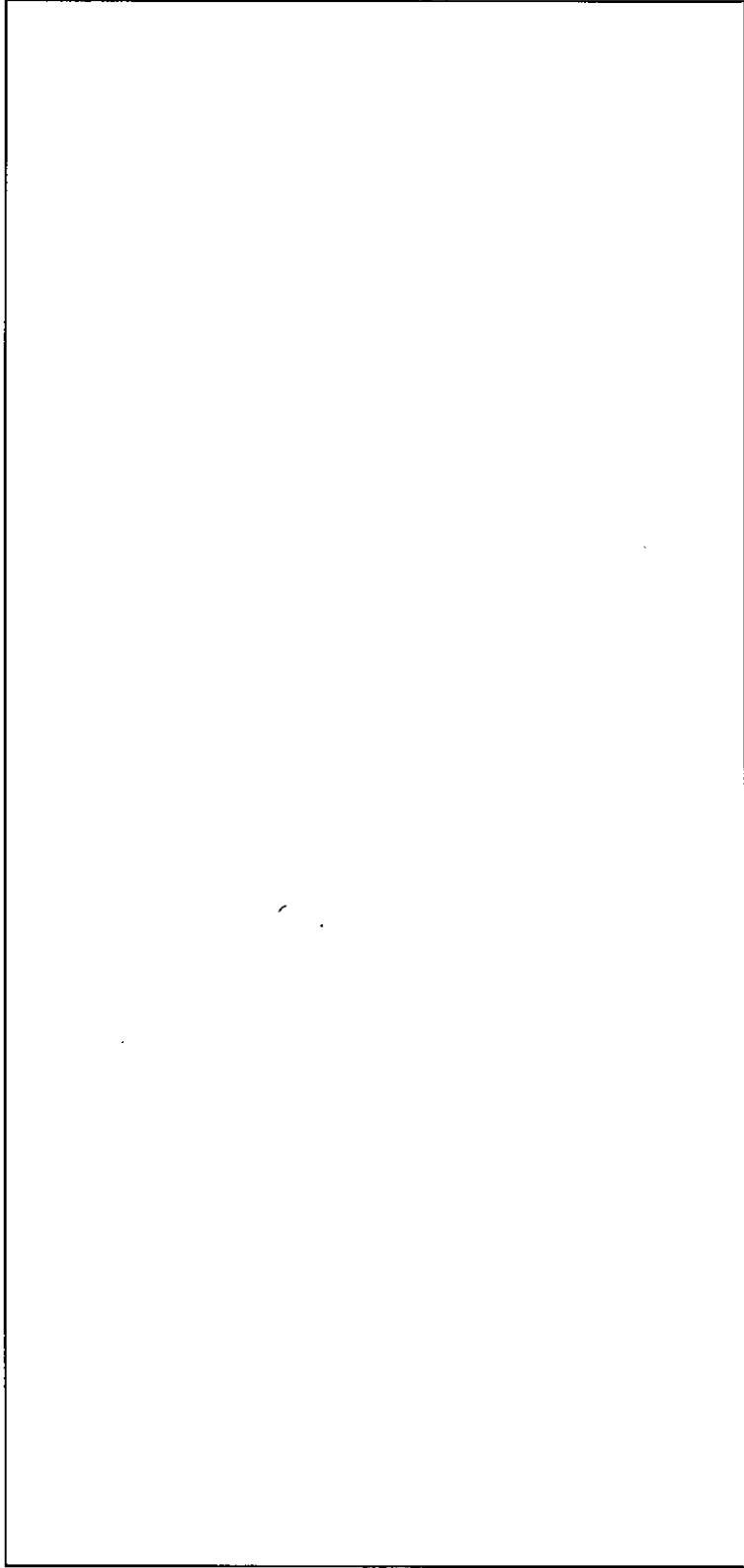
注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

1	機器名 燃料棒ライコンベンア	ユニット番号 343	X	Y	Z	D	x	y	z
単位: mm									

名	燃料棒ライコンベンア	
称	ユニット寸法図	
図	追図臨-26 (2次)	加工棟
番		成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

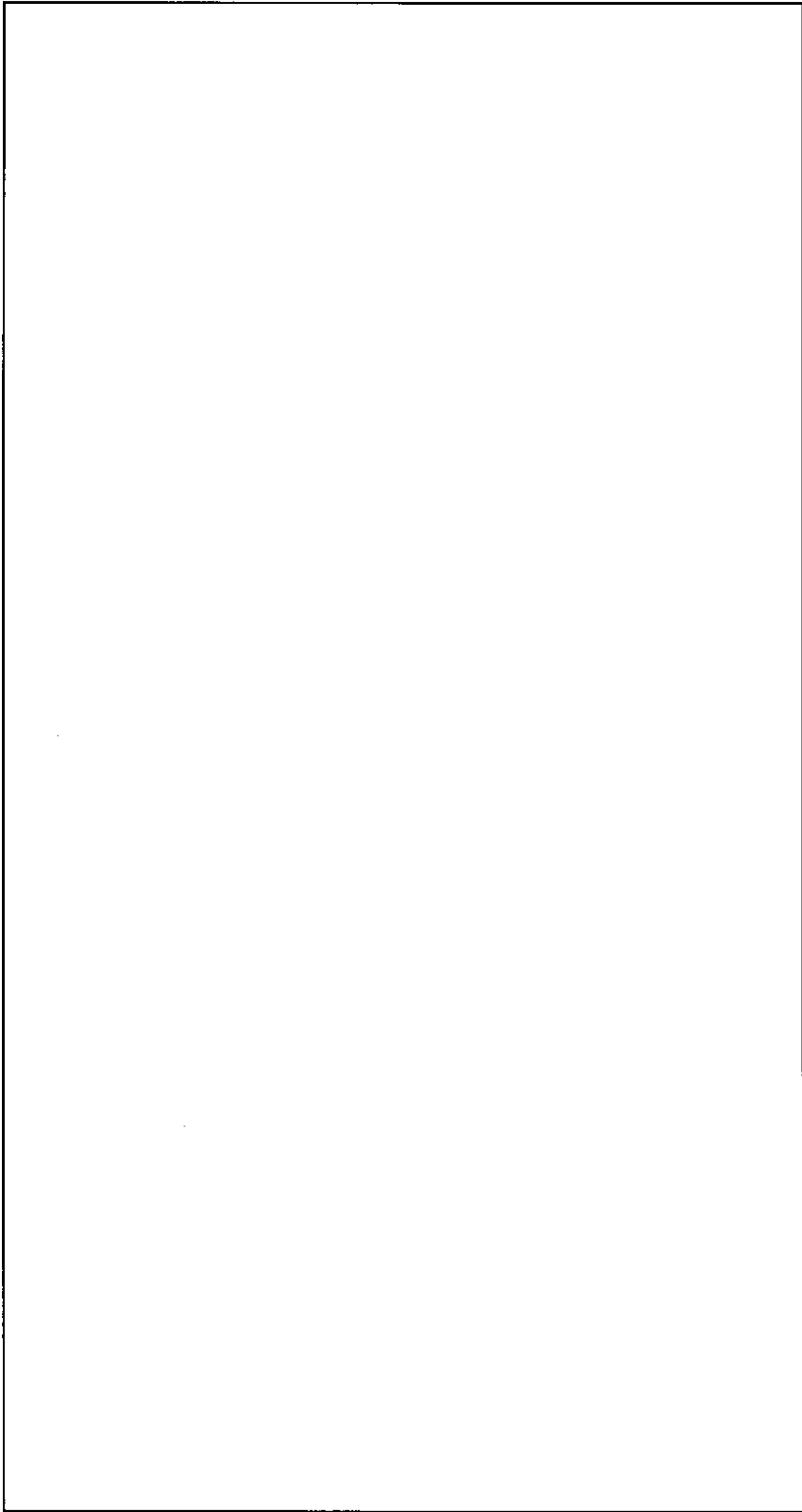
単位：mm										
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	
	端栓切断機	344								



名称	端栓切断機	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	追図臨-27 (2次)	

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

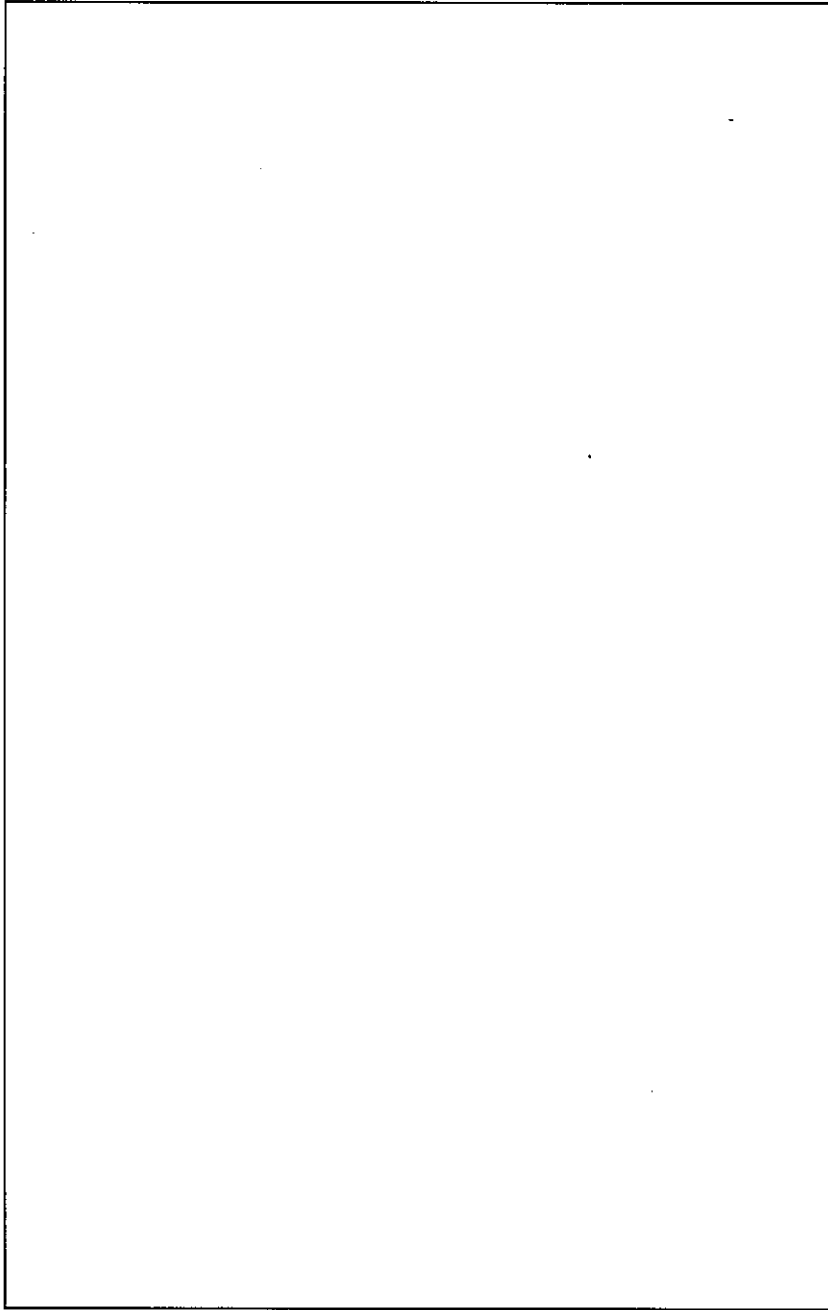
単位：mm										
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	
	ペレット取出台	345								



名称	ペレット取出台 ユニット寸法図	
図番	追図臨-28 (2次)	加工棟 成型工場

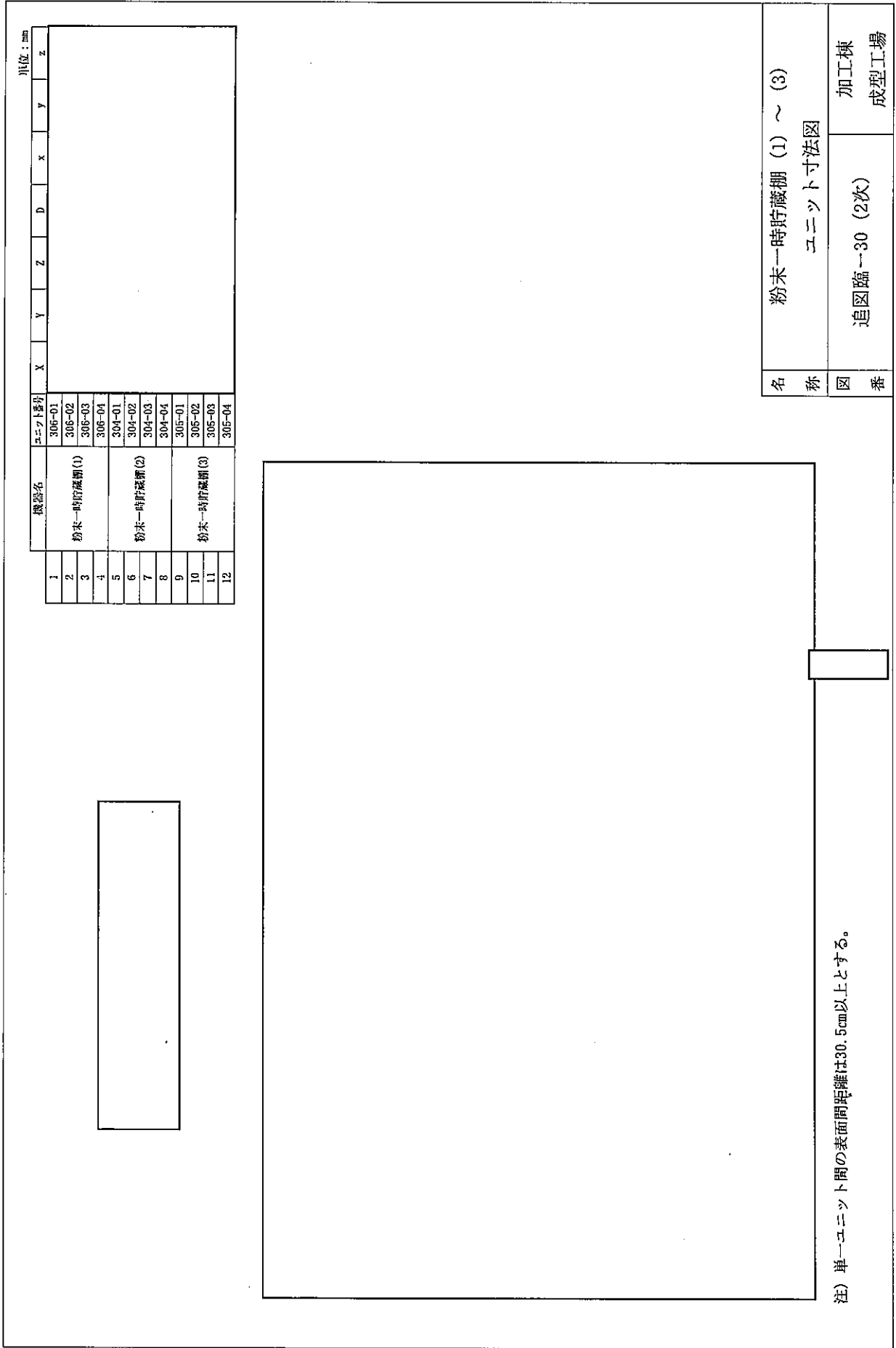
注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位: mm										
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	
	スタック台	350								



名称	スタック台 ユニット寸法図	
図番	追図臨-29 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



単位：mm

	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							

機器名	ユニット番号
	306-01
	306-02
粉末一時貯蔵棚(1)	306-03
	306-04
	304-01
粉末一時貯蔵棚(2)	304-02
	304-03
	304-04
	305-01
粉末一時貯蔵棚(3)	305-02
	305-03
	305-04

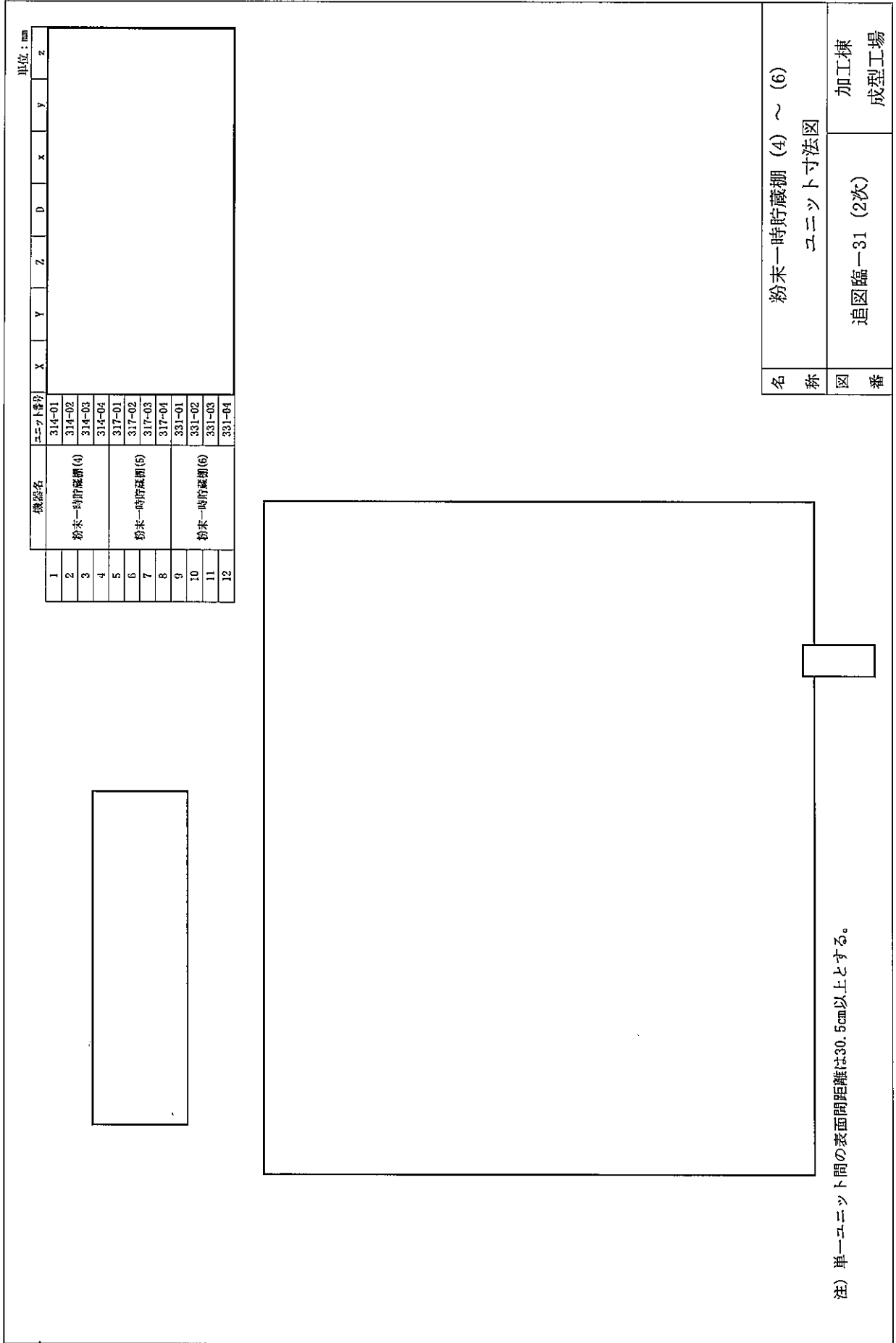
粉末一時貯蔵棚 (1) ~ (3)

ユニット寸法図

加工棟
成型工場

追図臨--30 (2次)

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



単位：mm

	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	314-01							
2	314-02							
3	314-03							
4	314-04							
5	317-01							
6	317-02							
7	317-03							
8	317-04							
9	331-01							
10	331-02							
11	331-03							
12	331-04							

機器名	ユニット番号
粉末一時貯蔵棚(4)	314-01 314-02 314-03 314-04
粉末一時貯蔵棚(5)	317-01 317-02 317-03 317-04
粉末一時貯蔵棚(6)	331-01 331-02 331-03 331-04

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

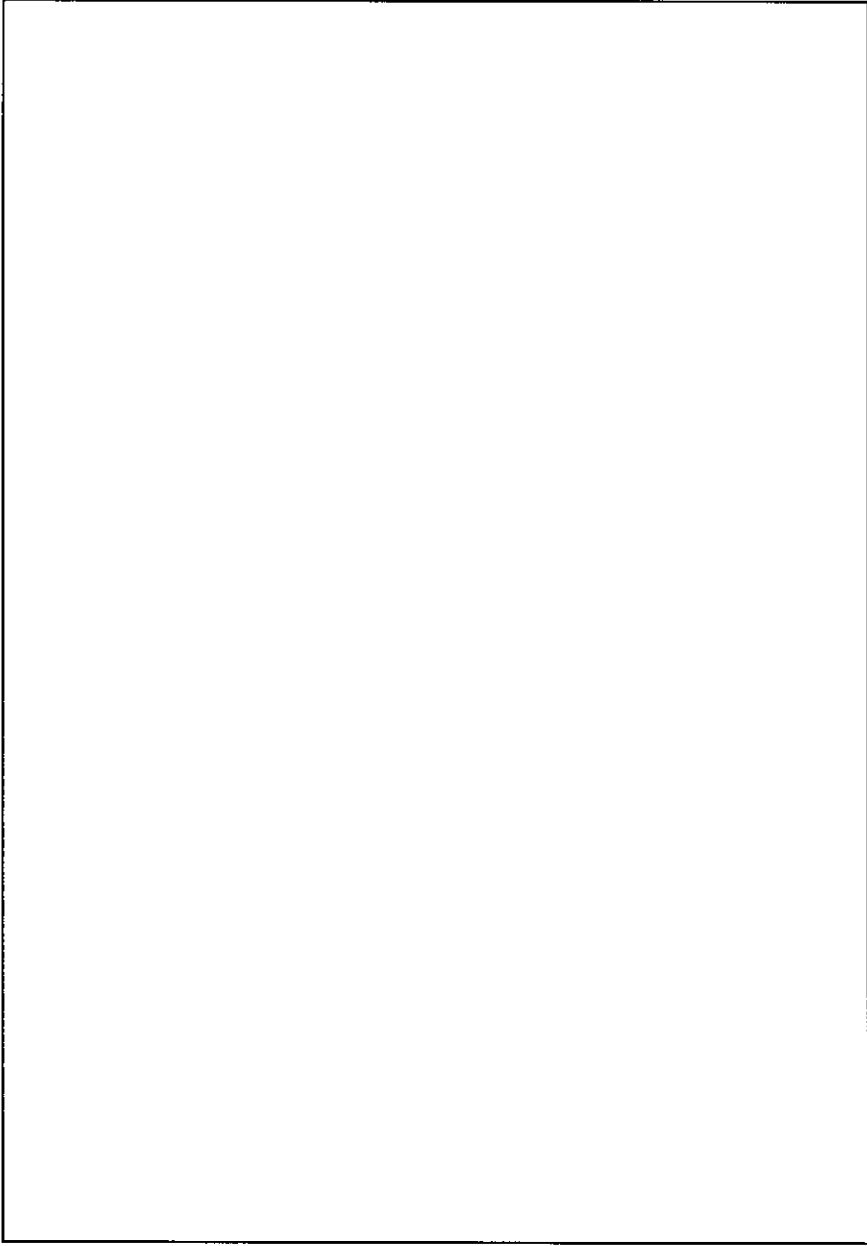
名称 粉末一時貯蔵棚 (4) ~ (6)

図番 ユニット寸法図

加工棟 成型工場

追図臨-31 (2次)

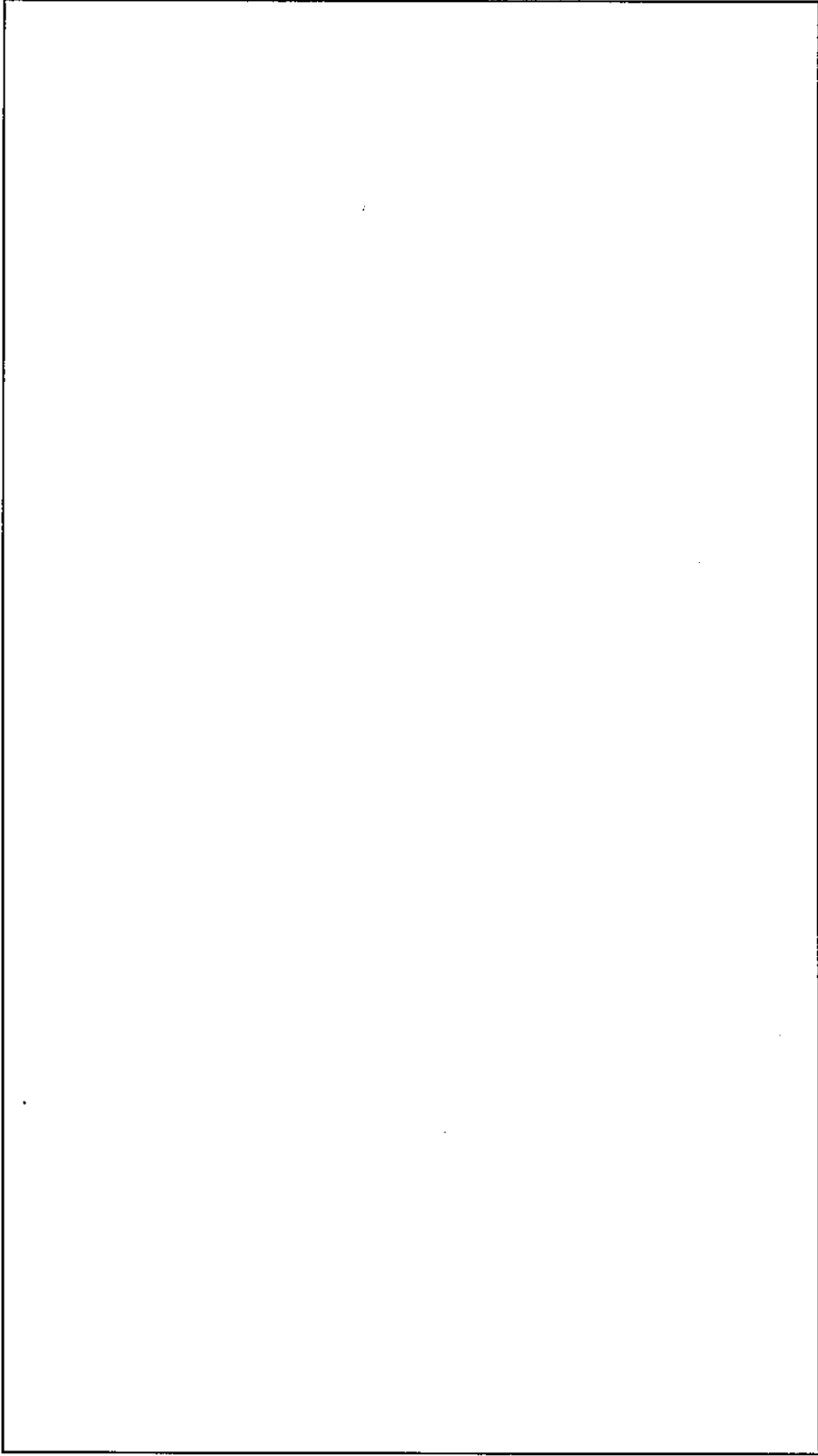
単位：mm									
I	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	フードボックス(4)	340-02							



名称	フードボックス (4) ユニット寸法図	
図番	追図臨-32 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm										
1	原料粉末貯蔵棚(1) (2)	ユニット番号	301	X	Y	Z	D	X	Y	Z
機器名										

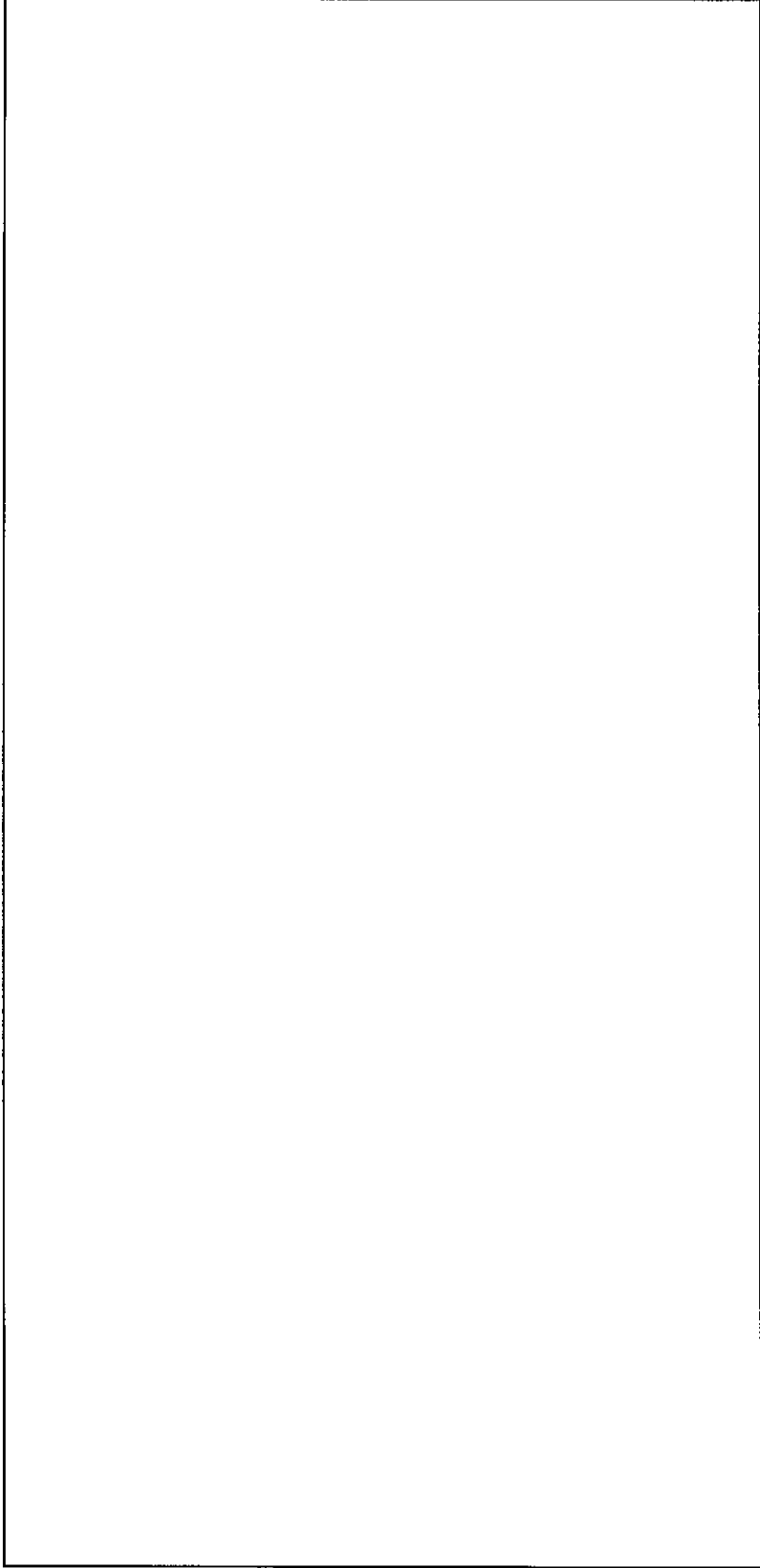


名称	原料粉末貯蔵棚 (1) (2)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

機器名		ユニット番号		X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) (2)	348-01								
2	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3) (4)	348-02								



名称 スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) ~ (4)

図番 ユニット寸法図

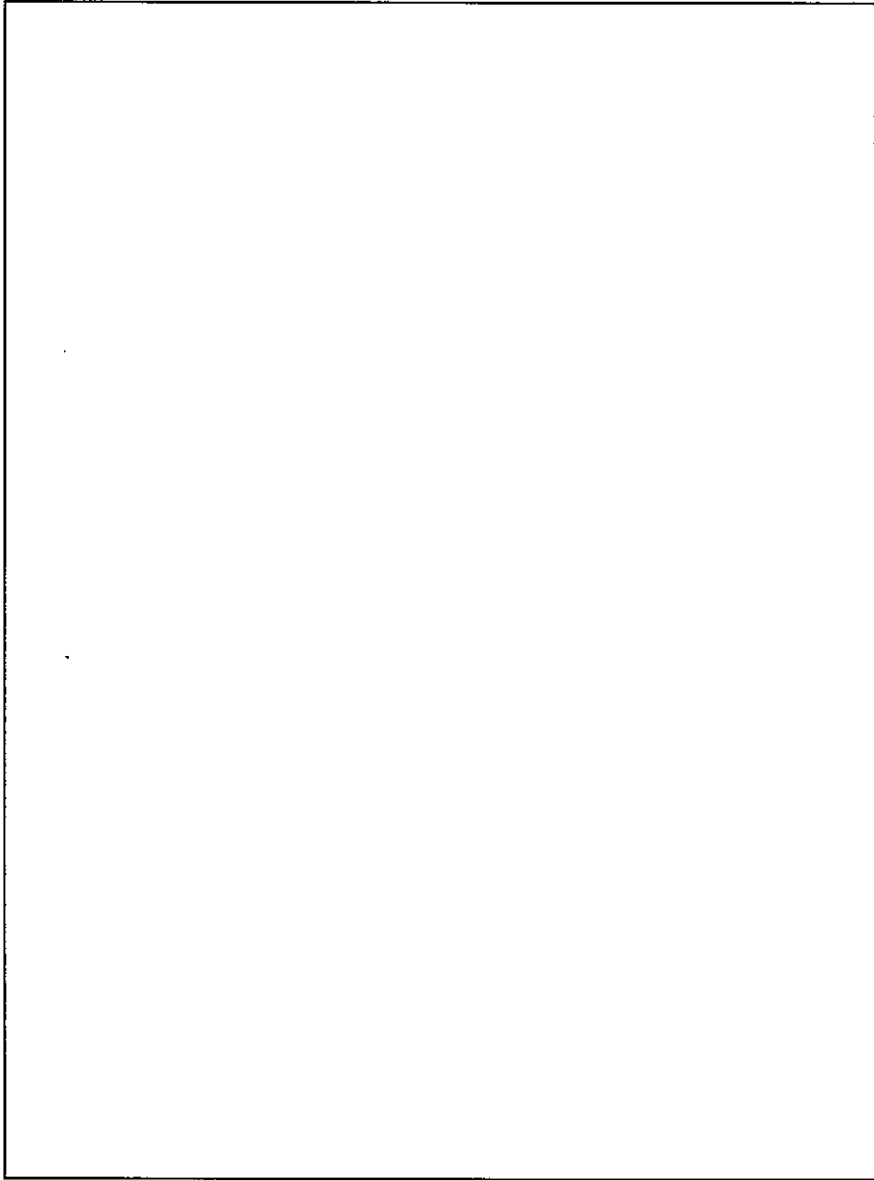
加工棟 追図臨-34 (2次)

成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

機型名		ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1	圧粉ペレット貯蔵棚	324-01							
2		324-02							

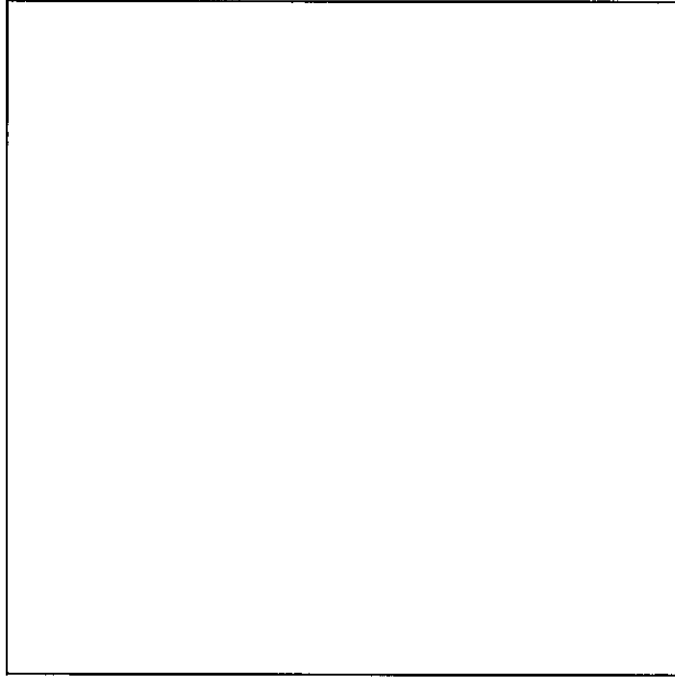
単位: mm



名	圧粉ペレット貯蔵棚	
称	ユニット寸法図	
図	追図臨-35 (2次)	加工棟
番		成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位: mm										
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	
	ペレットラインコンベア(2)	325-01								

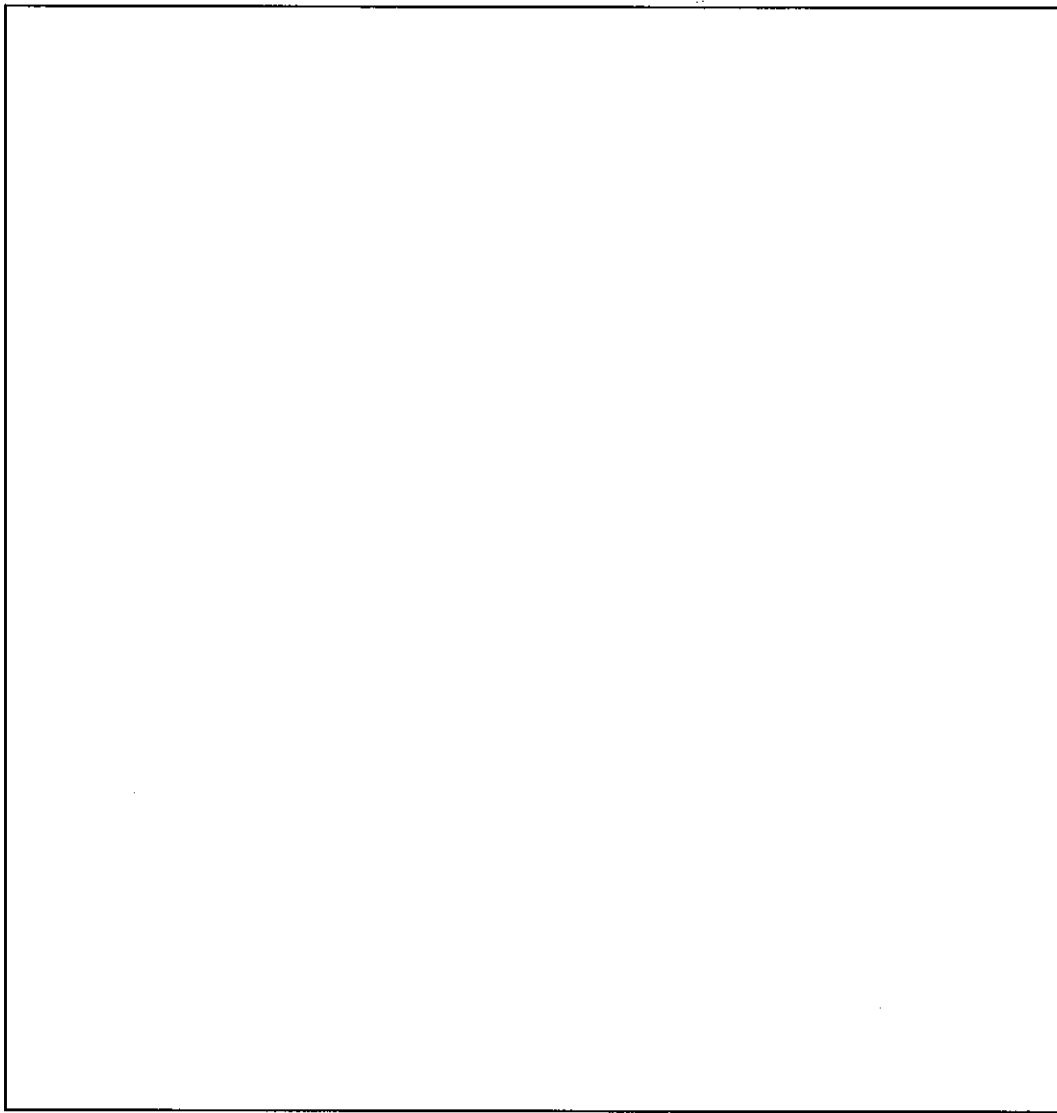


名称	ペレットラインコンベア (2)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	追図臨-36 (2次)	

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

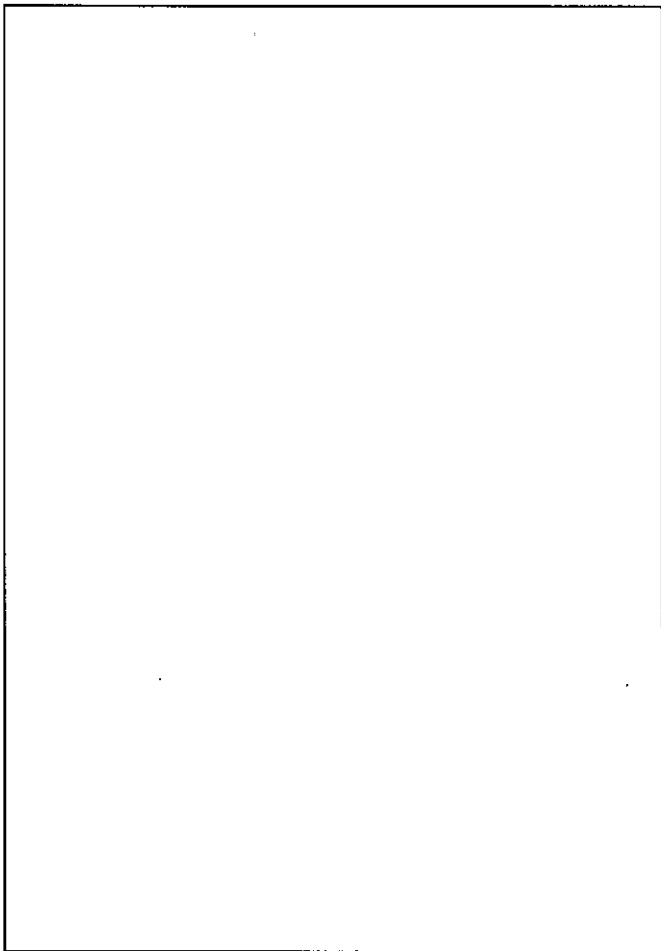
機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 焼結ペレット貯蔵棚	327-01							
2	327-02							



名称	焼結ペレット貯蔵棚	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

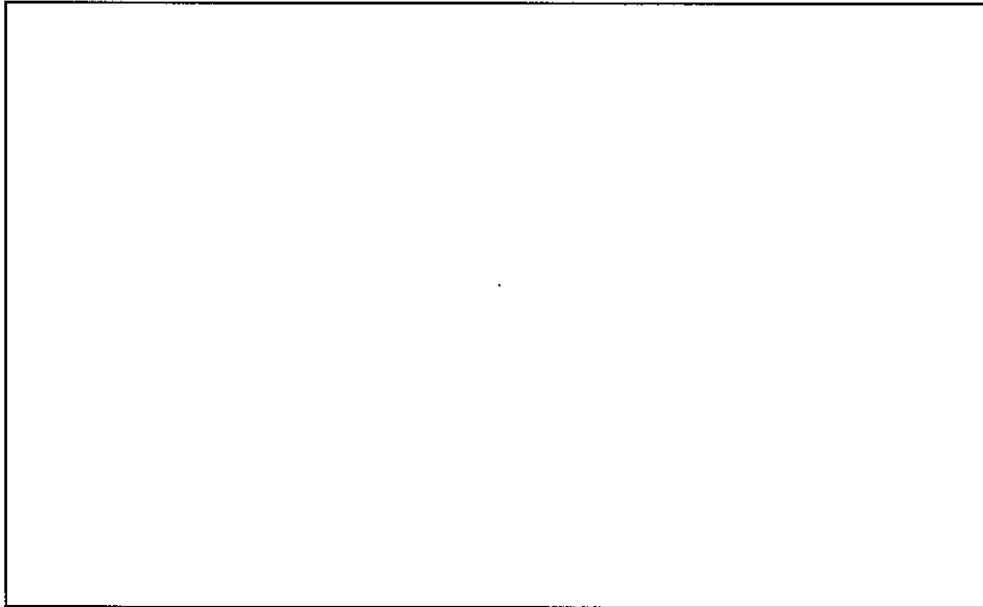
単位: mm									
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
	仕上りペレット一時貯蔵棚(1)	335-01							



名称	仕上りペレット一時貯蔵棚 (1)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	追図臨-38 (2次)	

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位: mm										
1	機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z	
	仕上りペレット一時貯蔵棚(2)	335-02								

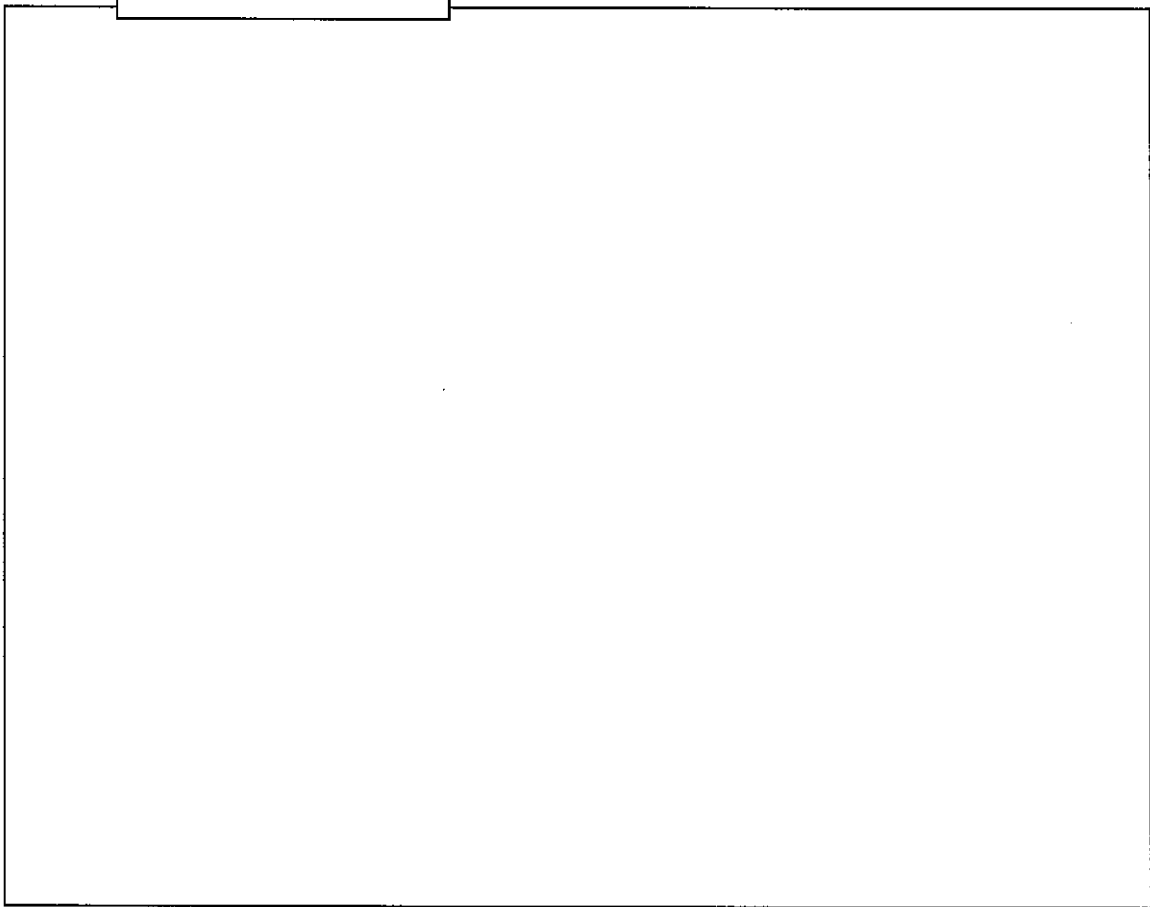


注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名称	仕上りペレット一時貯蔵棚 (2)	
図番	ユニット寸法図	加工棟 成型工場
	追図隔-39 (2次)	

単位：mm

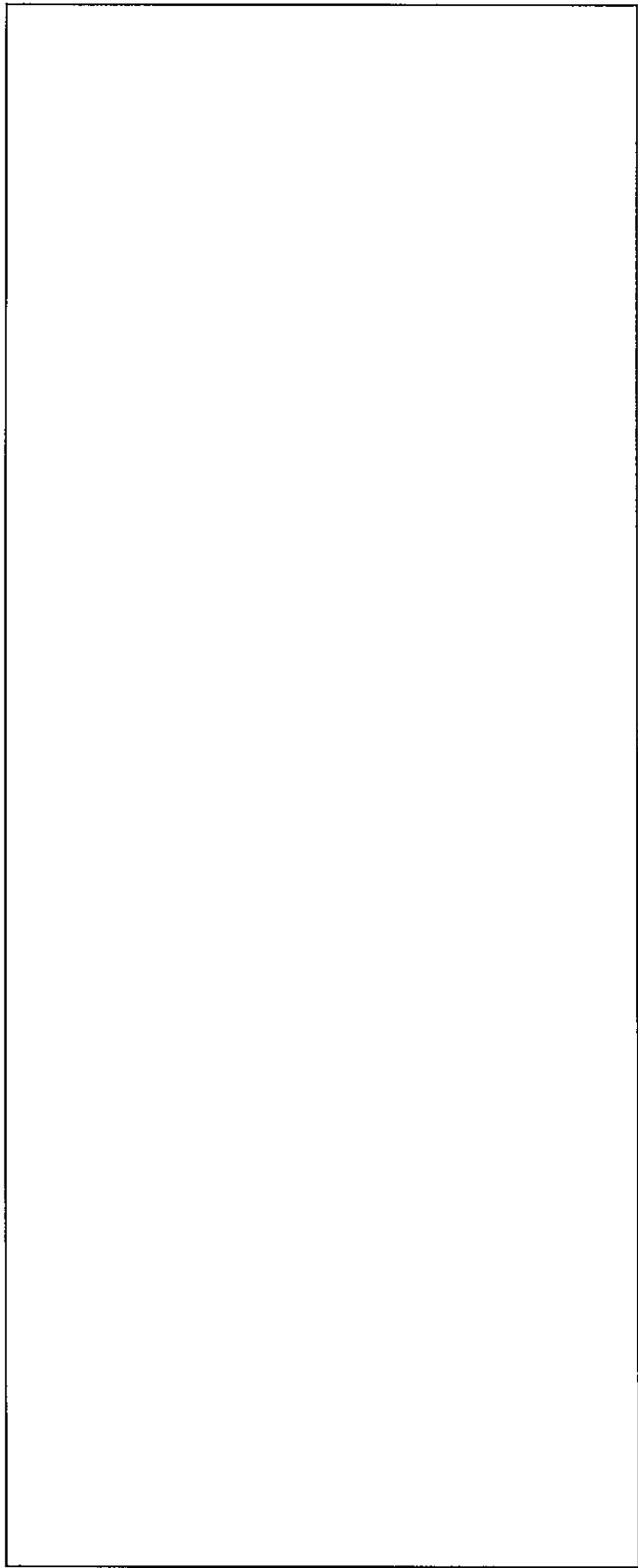
機器名	ユニット番号	X	Y	Z	D	X	Y	Z
1 仕上りペレット貯蔵棚(1)～(16)	347-01							
2 仕上りペレット貯蔵棚(17)～(32)	347-02							



名	仕上りペレット貯蔵棚 (1) ～ (32)	
称	ユニット寸法図	
図	追図臨-40 (2次)	加工棟
番		成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

機器名		ユニット番号	単位: mm						
1	燃料棒貯蔵棚	346	X	Y	Z	D	X	Y	Z



名称	燃料棒貯蔵棚 ユニット寸法図	
図番	追図臨-41 (2次)	加工棟 成型工場

注) 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

		<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>機器名</th> <th>台数</th> <th>G1</th> <th>G2</th> <th>G3</th> <th>G4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SUS容器用台車(1)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>金属容器(粉末)用台車(2)</td> <td>2</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ポート(焼結)用台車(3)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ポート(焼結)用台車(4)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ベレットトレイ用台車(2)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ロータ用台車(2)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>金属容器(ベレット)用台車(2)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ベレットトレイ用台車(4)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ロットチャネル用台車(4)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>仕上りベレット貯蔵棚用台車(2)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>仕上りベレット貯蔵棚用台車(4)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>電動リフタ(1)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>電動リフタ(2)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>電動リフタ(3)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>電動リフタ(4)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>電動リフタ(5)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>電動リフタ(6)</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>合計</td> <td>18</td> <td>16</td> <td>2</td> <td>2</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table>				機器名	台数	G1	G2	G3	G4	SUS容器用台車(1)	1	1		1	1	金属容器(粉末)用台車(2)	2	2				ポート(焼結)用台車(3)	1	1				ポート(焼結)用台車(4)	1	1				ベレットトレイ用台車(2)	1	1				ロータ用台車(2)	1	1				金属容器(ベレット)用台車(2)	1	1				ベレットトレイ用台車(4)	1	1				ロットチャネル用台車(4)	1	1				仕上りベレット貯蔵棚用台車(2)	1	1	1			仕上りベレット貯蔵棚用台車(4)	1	1	1			電動リフタ(1)	1	1				電動リフタ(2)	1	1				電動リフタ(3)	1	1				電動リフタ(4)	1	1				電動リフタ(5)	1	1		1		電動リフタ(6)	1	1			1	合計	18	16	2	2	2
		機器名	台数	G1	G2	G3	G4																																																																																																																
SUS容器用台車(1)	1	1		1	1																																																																																																																		
金属容器(粉末)用台車(2)	2	2																																																																																																																					
ポート(焼結)用台車(3)	1	1																																																																																																																					
ポート(焼結)用台車(4)	1	1																																																																																																																					
ベレットトレイ用台車(2)	1	1																																																																																																																					
ロータ用台車(2)	1	1																																																																																																																					
金属容器(ベレット)用台車(2)	1	1																																																																																																																					
ベレットトレイ用台車(4)	1	1																																																																																																																					
ロットチャネル用台車(4)	1	1																																																																																																																					
仕上りベレット貯蔵棚用台車(2)	1	1	1																																																																																																																				
仕上りベレット貯蔵棚用台車(4)	1	1	1																																																																																																																				
電動リフタ(1)	1	1																																																																																																																					
電動リフタ(2)	1	1																																																																																																																					
電動リフタ(3)	1	1																																																																																																																					
電動リフタ(4)	1	1																																																																																																																					
電動リフタ(5)	1	1		1																																																																																																																			
電動リフタ(6)	1	1			1																																																																																																																		
合計	18	16	2	2	2																																																																																																																		
台車及び電動リフタ 使用エリア図		加工棟 成型工場																																																																																																																					
名	追図臨-42 (2次)																																																																																																																						
図	番																																																																																																																						

- : G4エリア
- : G3エリア
- : G2エリア
- : G1エリア