

*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

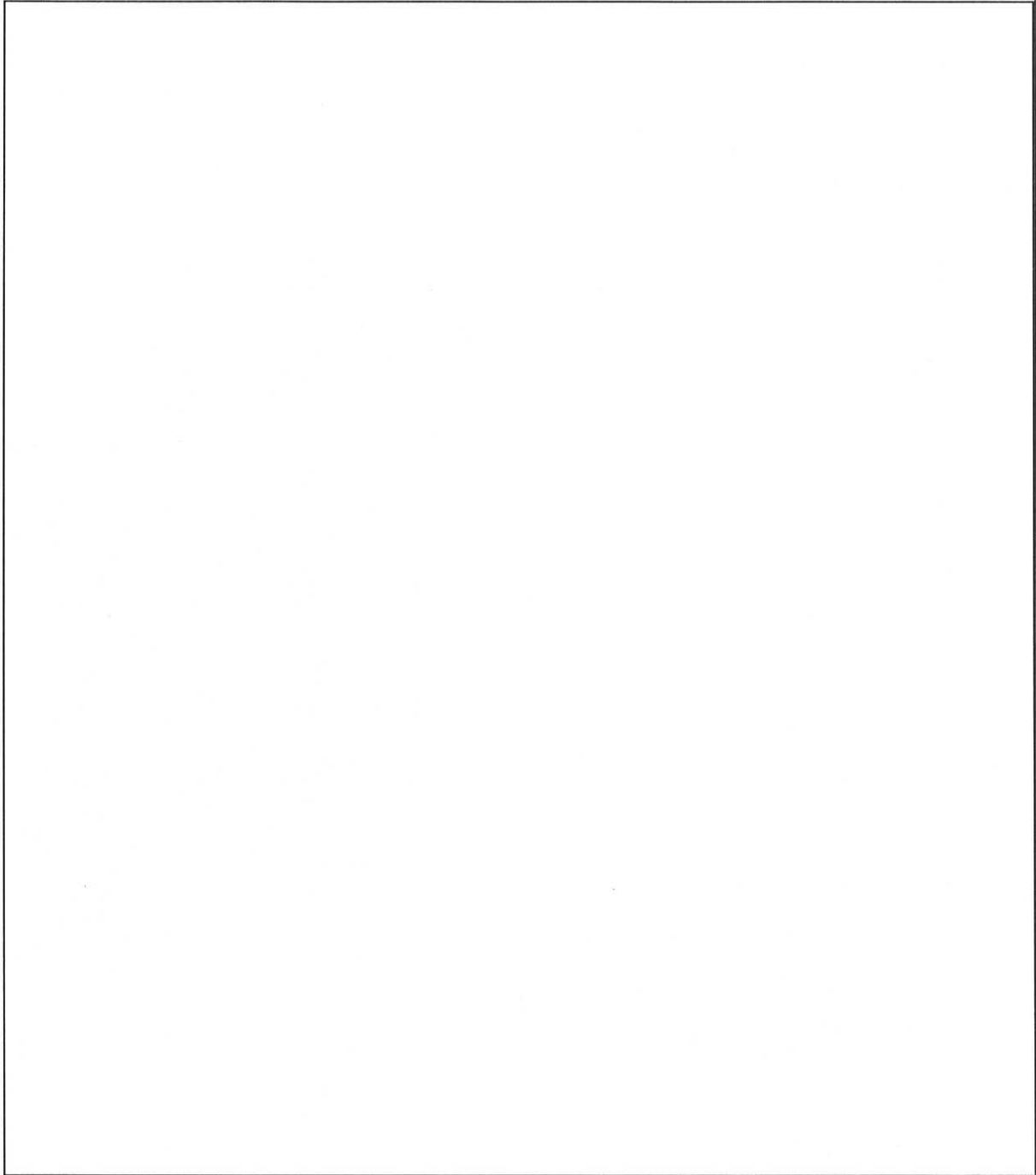
火災対策の説明図

単位: mm

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 仮焼炉	
図番	図イ設-91 (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.	安全機能を有する施設名称	基数
	{200}	粉末受けホップ	1
	{201}	充填ボックス	1
<input type="checkbox"/>	*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	ウラン回収設備(第1系列)		
称	粉末受けホップ		
図	図イ設-92(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



- *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

単位 : mm

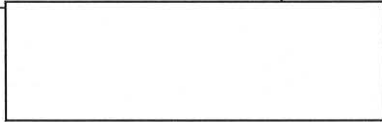
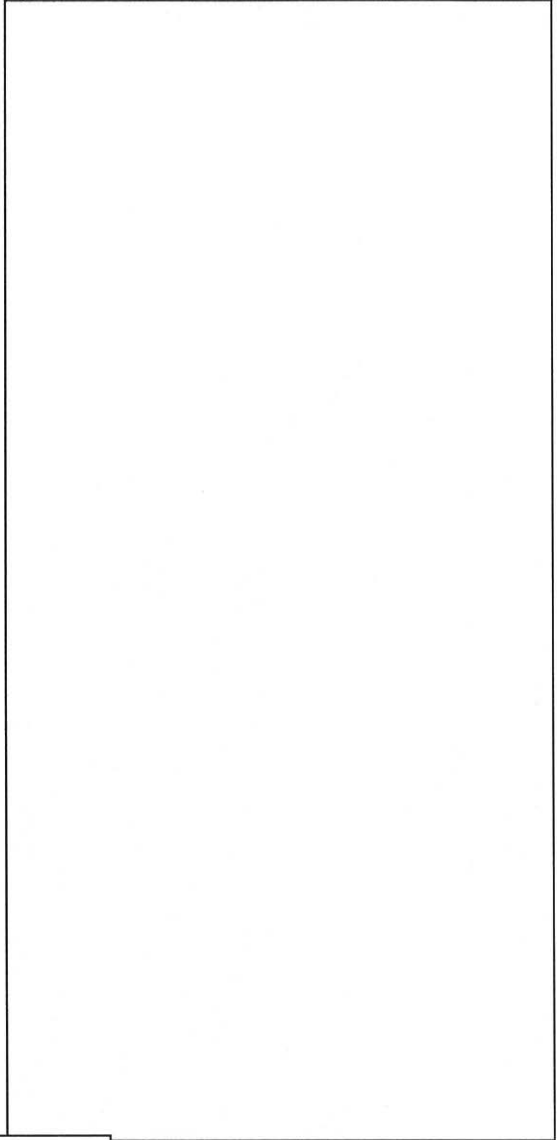
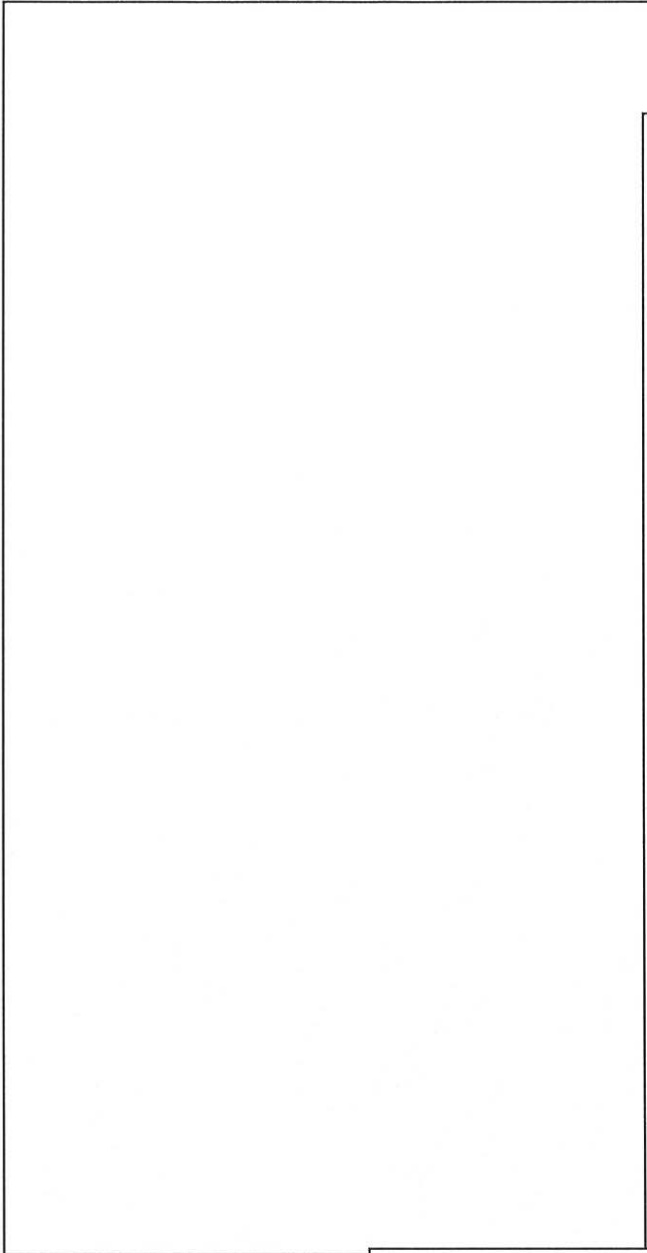
-  : ウランが滞留する部分
-  : 機器を囲うフードボックス(PC)

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: 0 auto; height: 150px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 10px auto; height: 400px;"></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> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>
<p>火災対策の説明図</p>	
<p>ウラン回収設備(第1系列)</p>	<p>粉未受けホッパ</p>
<p>名 称</p>	<p>工場棟</p>
<p>図 番</p>	<p>図イ設-92(3/3)</p>
<p>転換工場</p>	

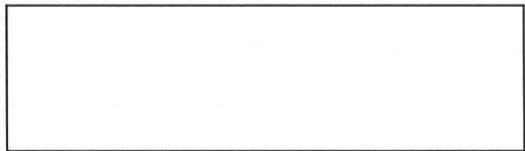
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{202}	イオン交換装置(吸着塔)	12
{205}	フードボックス(イオン交換装置)	4

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



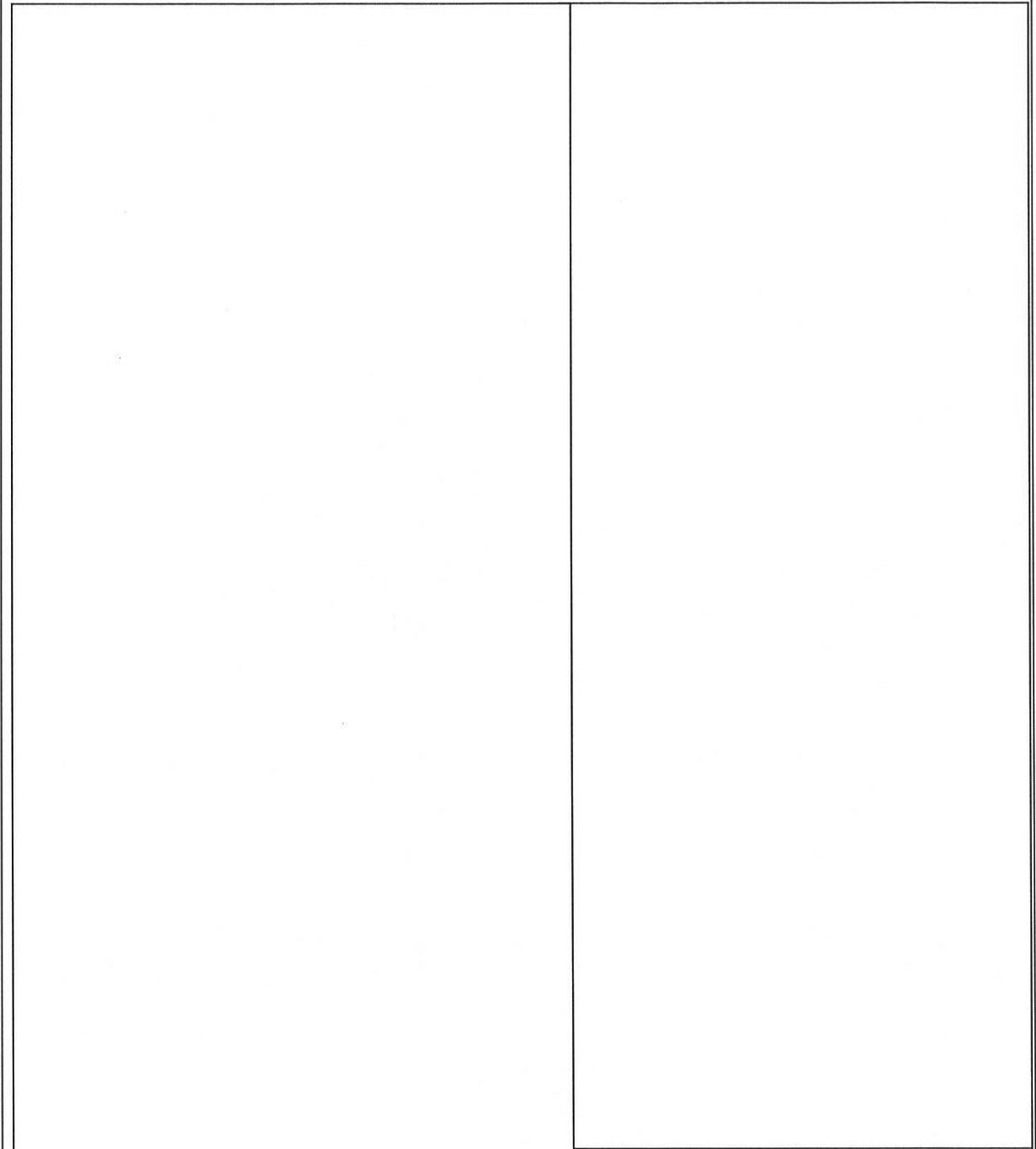
- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 配管系統については
図イ設-93(2/5)~(4/5)を参照
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

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

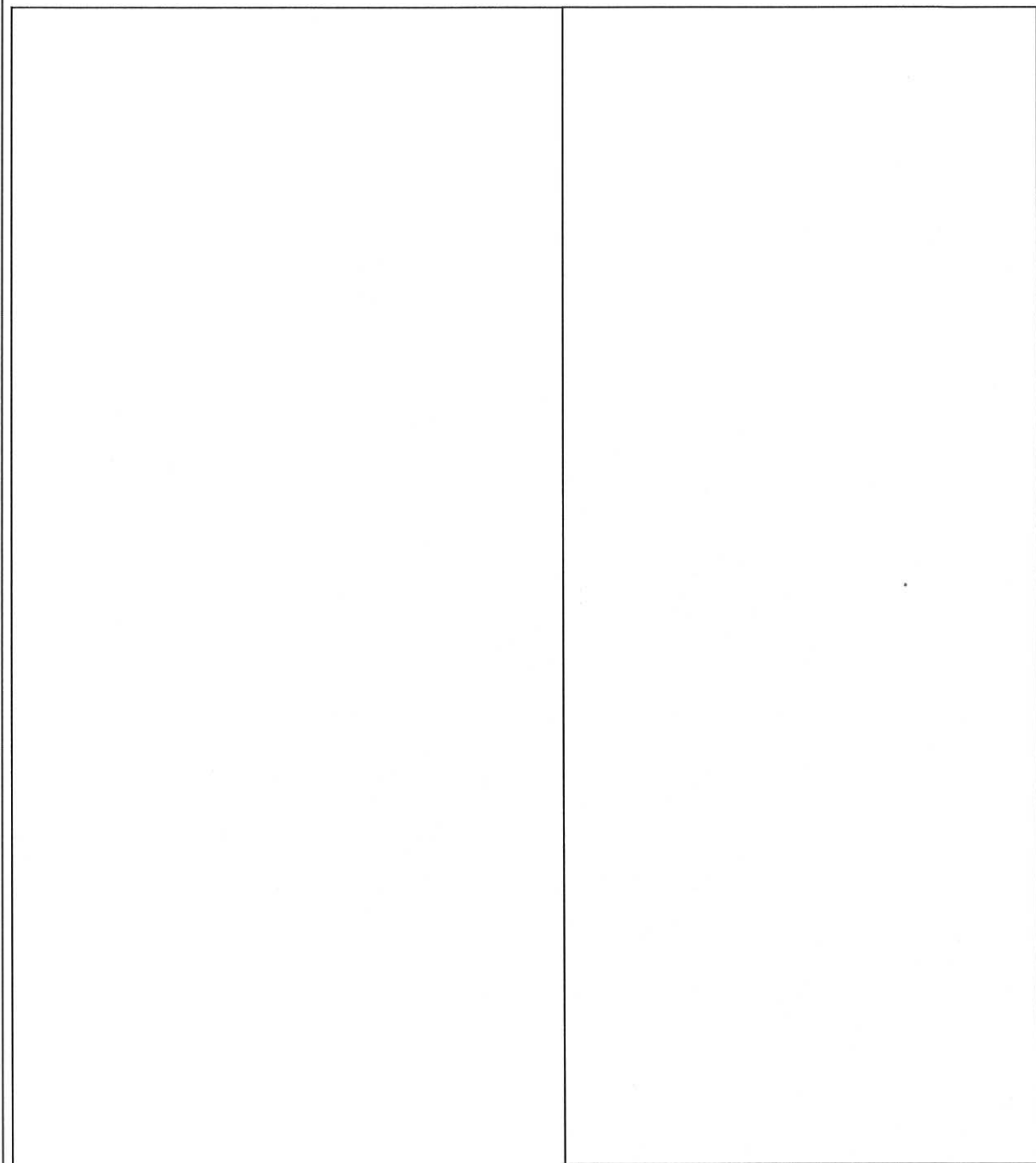


- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

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

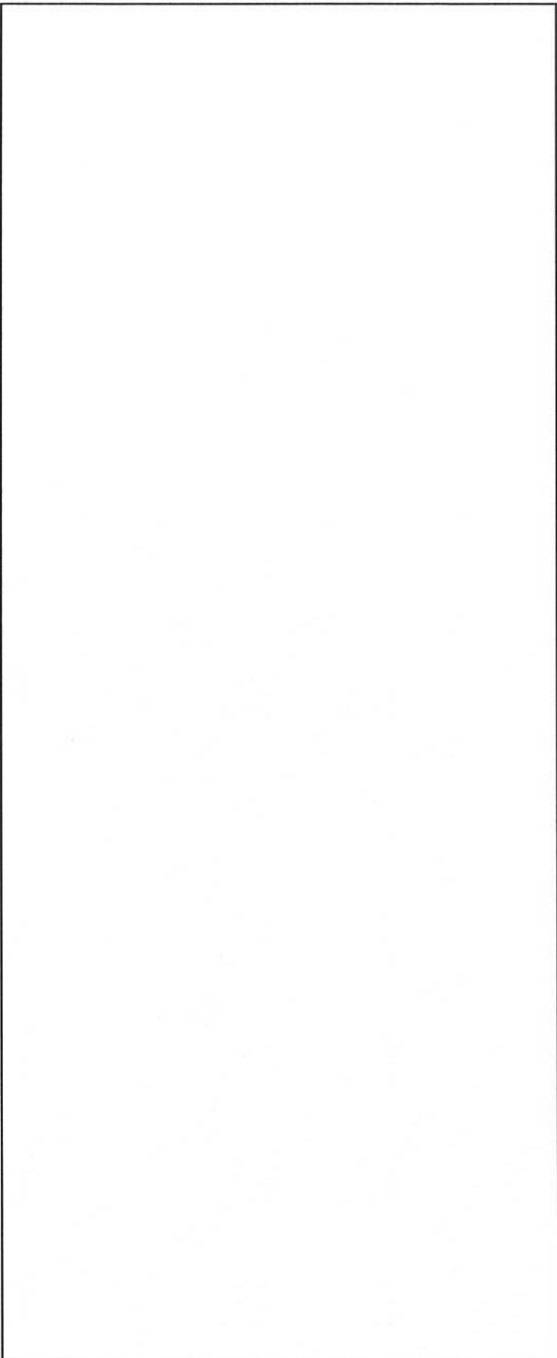
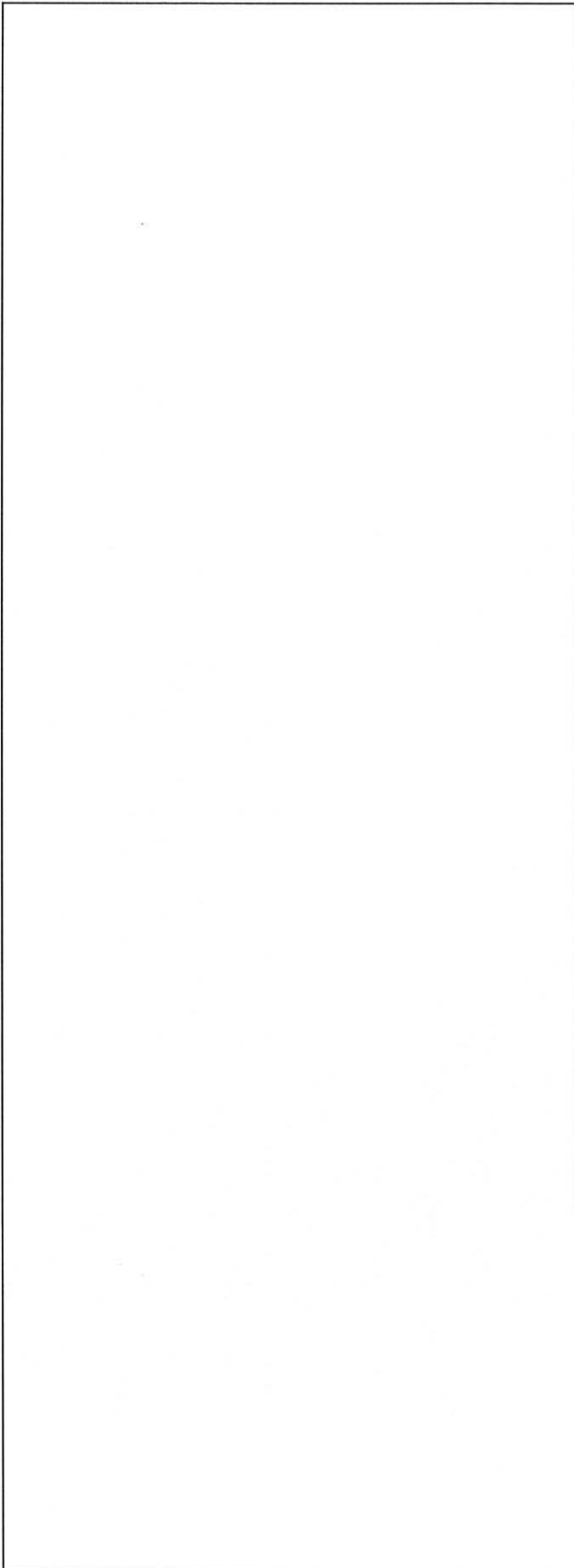


- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

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

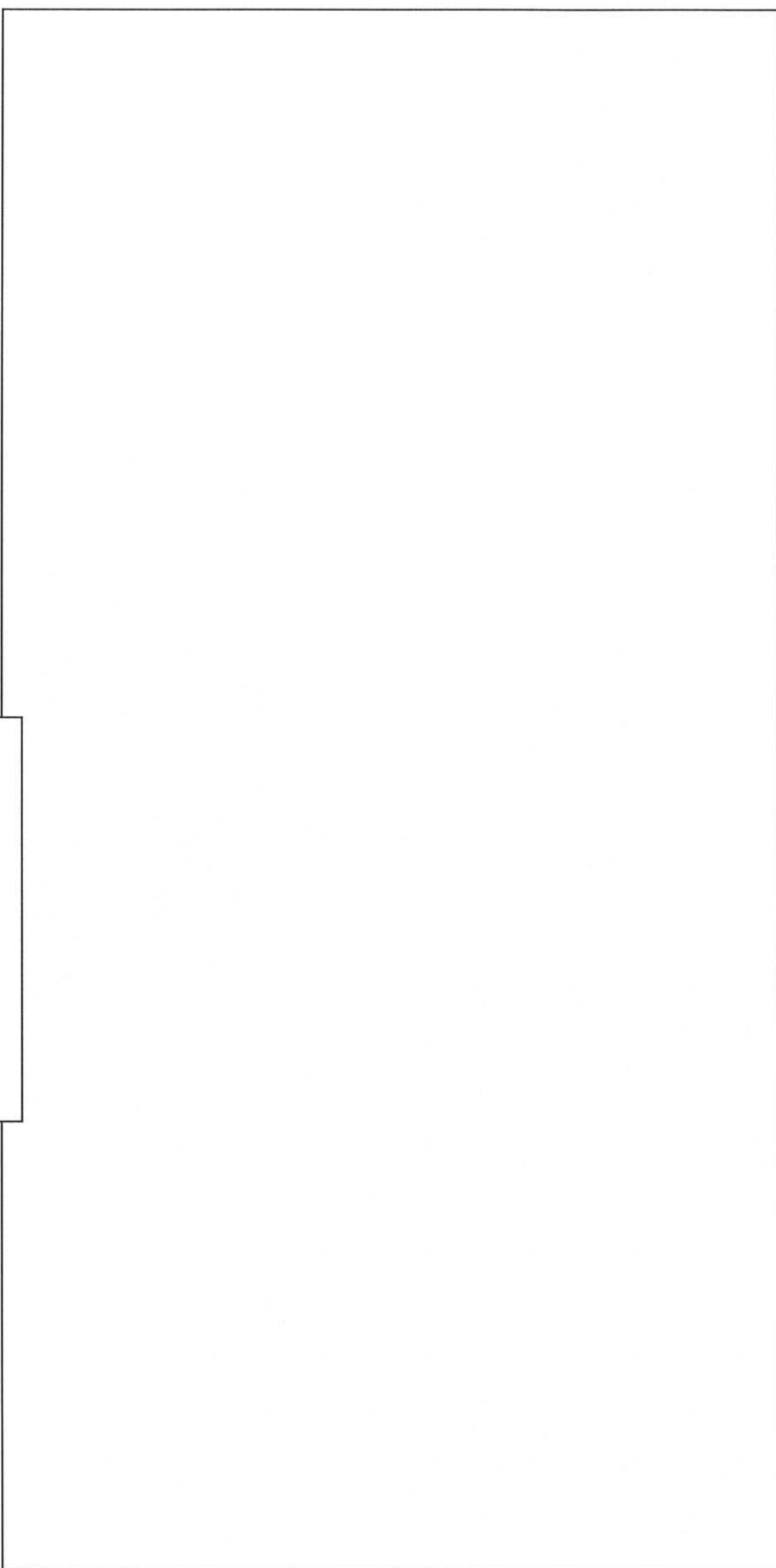


- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

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



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(5/5)	工場棟 転換工場

*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1-8参照)

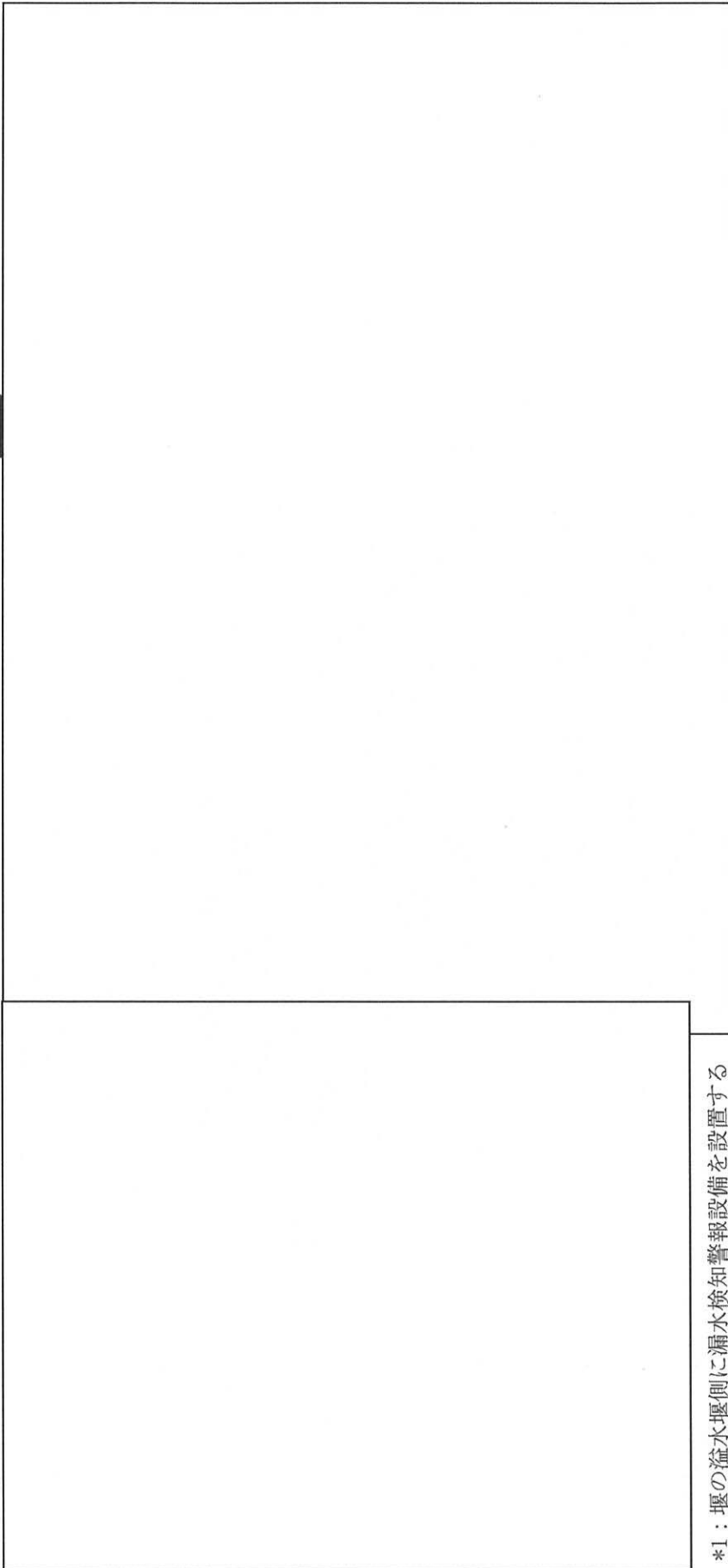
■：ウランが滞留する部分

///：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	基敬
{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

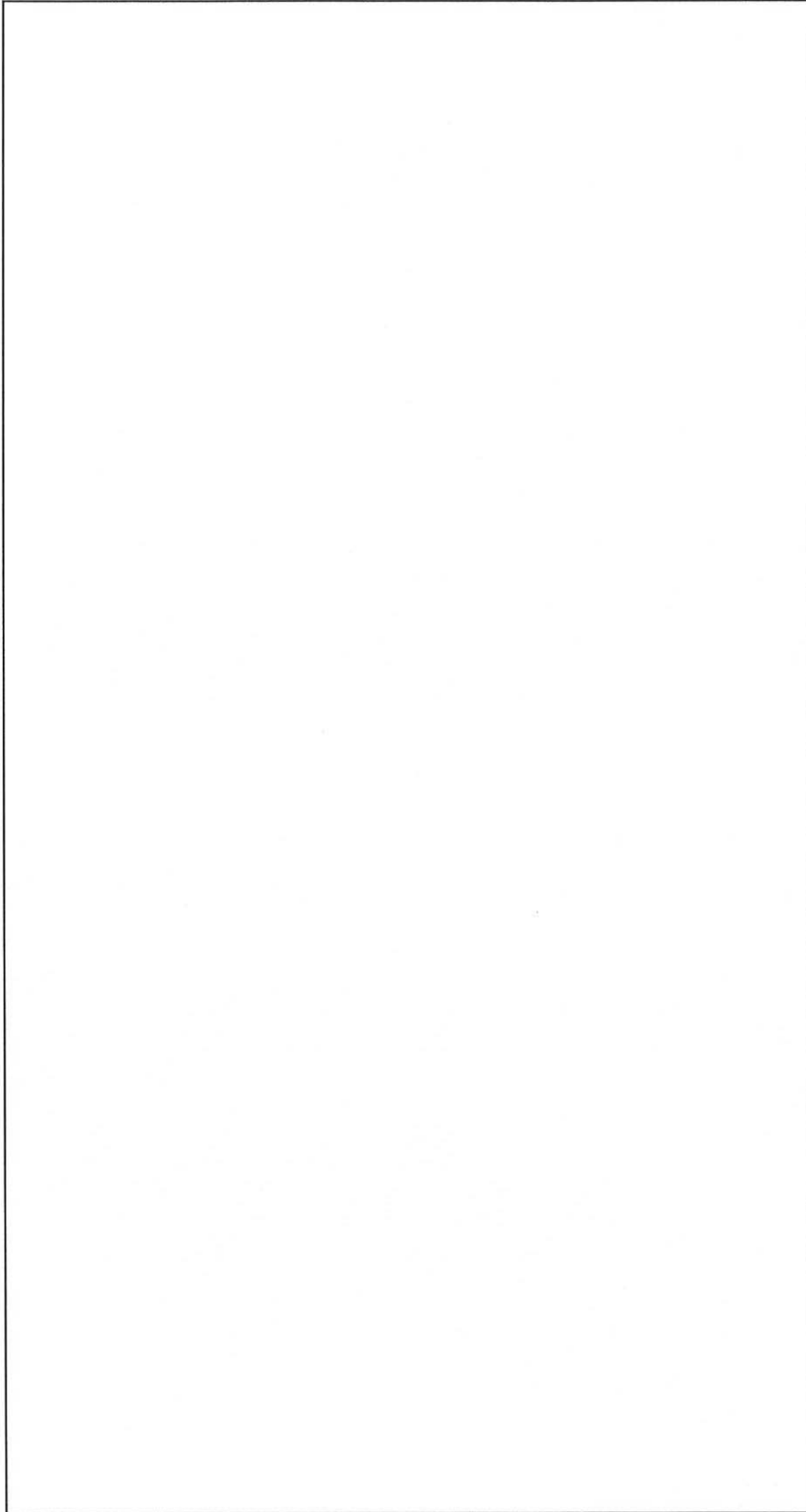
*6：警報設備の基数については警報設備系統図(図イ制-56)参照

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




名称	ウラン回収設備(第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-1)	
図番	図イ設-94(2/2)	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) *6：形状寸法制限 (容積 26.8L以下)

*2：開口部風速 0.5m/秒以上 ：ウランが滞留する部分

*3：耐腐食性材料 ：ウランを取り扱うフードボックス(PC)

*4：気体廃棄設備(1)としての申請範囲 ：ウランを取り扱うフードボックス

(図ト系1-18参照) ：申請機器の配管系統


*5：溢水水位 (床面より160mm)

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-38) 参照
 - *6 : 液位計(電極式)
-  : 架台取替 (柱・梁 :
 (ベースプレート mm :
 : 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	オーバーフロー液受槽	
図	図イ設-96	工場棟
番		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	-

*7
*7

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	ウラン回収設備(第2系列)	単位：mm
称	堰(ウラン回収第2系列-2)	
図	図イ設-97(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

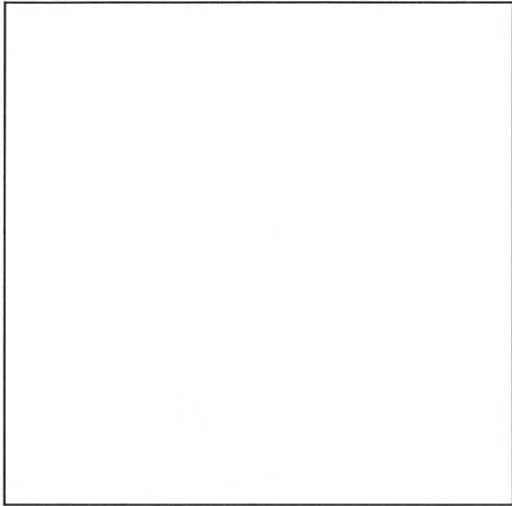
--	--



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

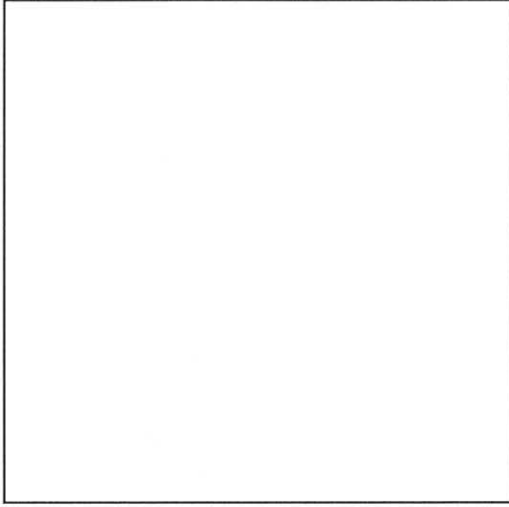


- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-18参照)
-  : ウランを取り扱うフードボックス () PC
-  : 申請機器の配管系統

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
図番	投入ボックス(1) (2)	工場棟 転換工場
	図イ設-98(1/2)	

単位 : mm

□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)
- ▨ : ウランを取り扱うフードボックス (□ PC)
- ↓ : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
図番	投入ボックス(1) (2)	工場棟
	図イ設-98(2/2)	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: 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: 80%; height: 40%; margin: 0 auto;"></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	ウラン回収設備(第2系列)		
称	溶出槽(1)(2)		
図	図イ設-99		工場棟
番			転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{213}	抜出ボックス	2
<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>		
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) 図イ設-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

*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)

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) 図イ設-100(2/2)
	工場棟 転換工場

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

*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

<div style="text-align: center;"> <p>火災対策の説明図</p> </div>		名称 ウラン回収設備（第2系列） 中間槽(1) (2)	工場棟 転換工場
		図番 図イ設-101 (2/3)	

単位：mm

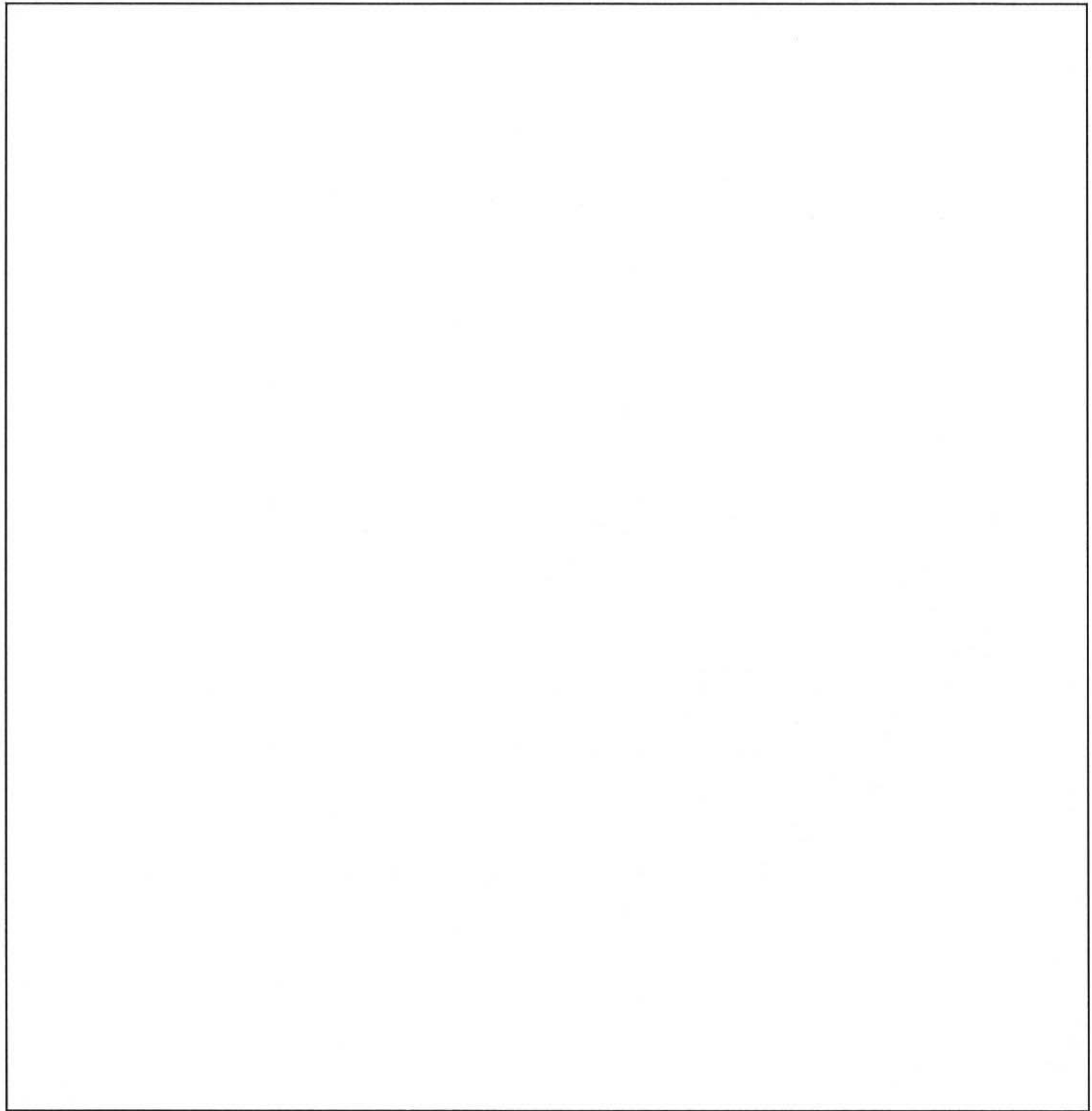
*9：容積 0.22L以上

*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


<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div> <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</p> <p style="text-align: center;">▨ : 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) 中間槽(1) (2)
		図番	図イ設-101 (3/3)
		<u>火災対策の説明図</u>	
		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 : 耐腐食性材料 

*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	ウラン回収設備(第2系列)	
称	溶出液受槽(1)~(3)	
図	図イ設-103	工場棟
番		転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; 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: 100px; height: 15px; background-color: #cccccc; margin-bottom: 5px; display: inline-block;"></div> : 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
	{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	-
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	*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

*1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

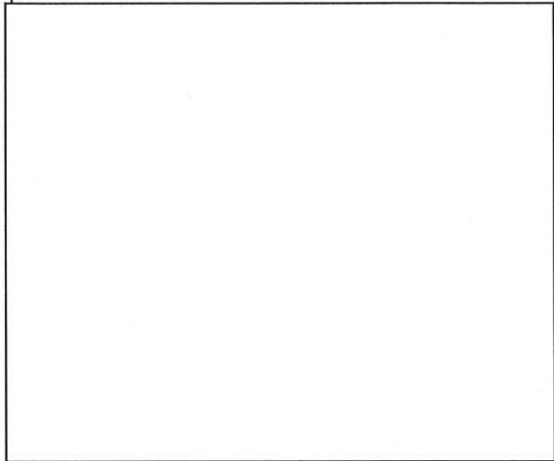
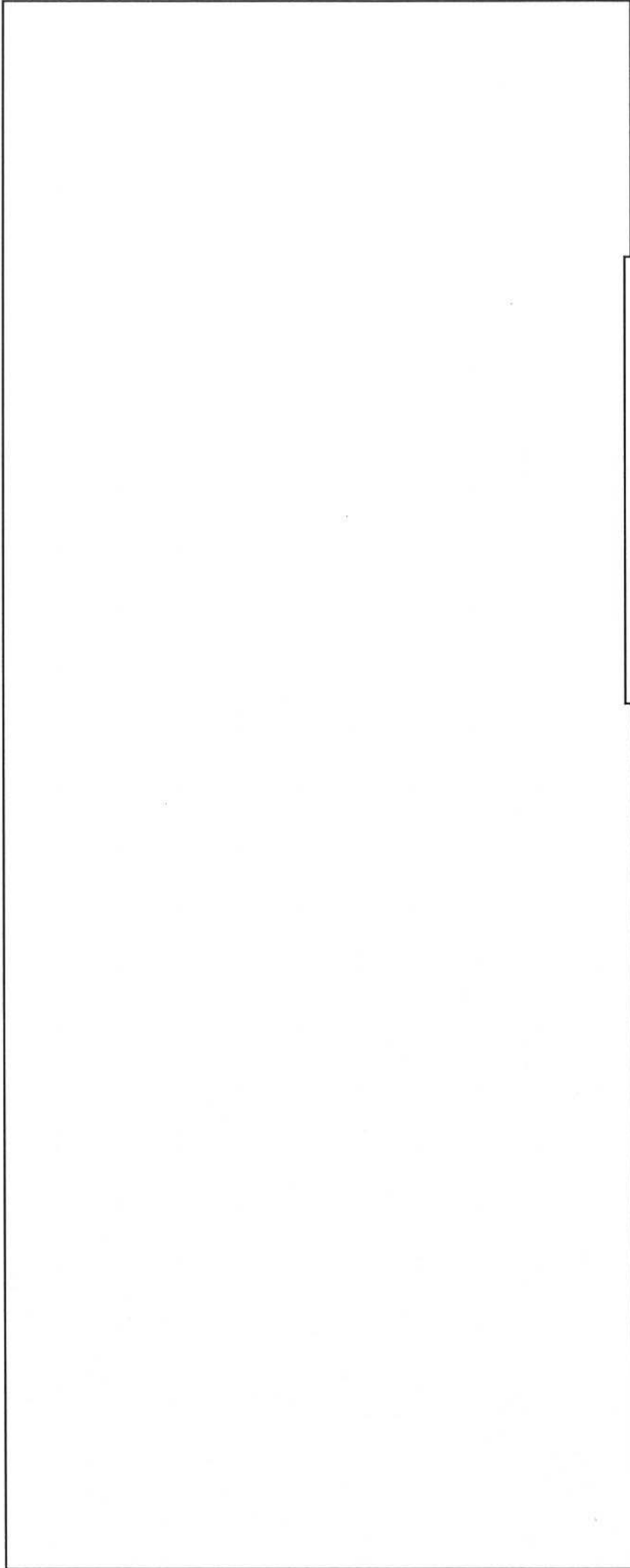
*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*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

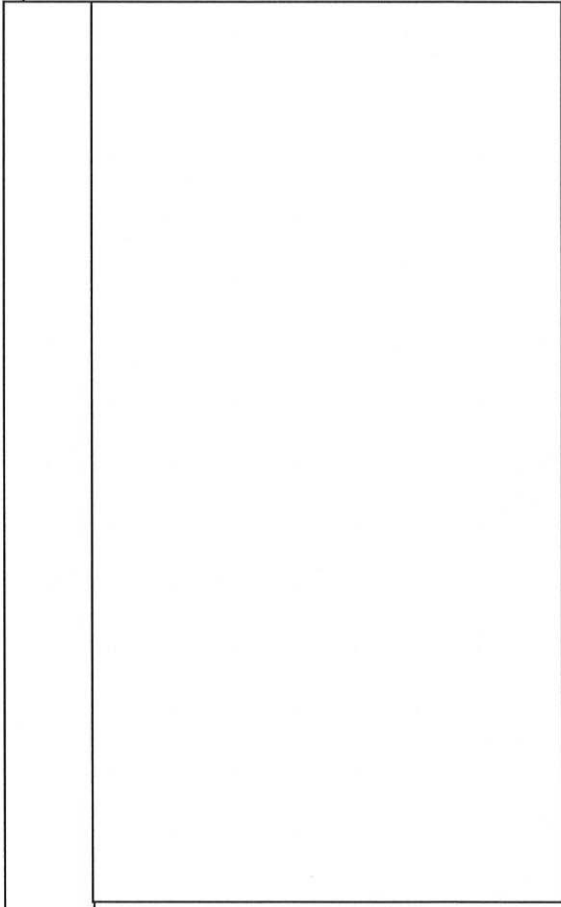
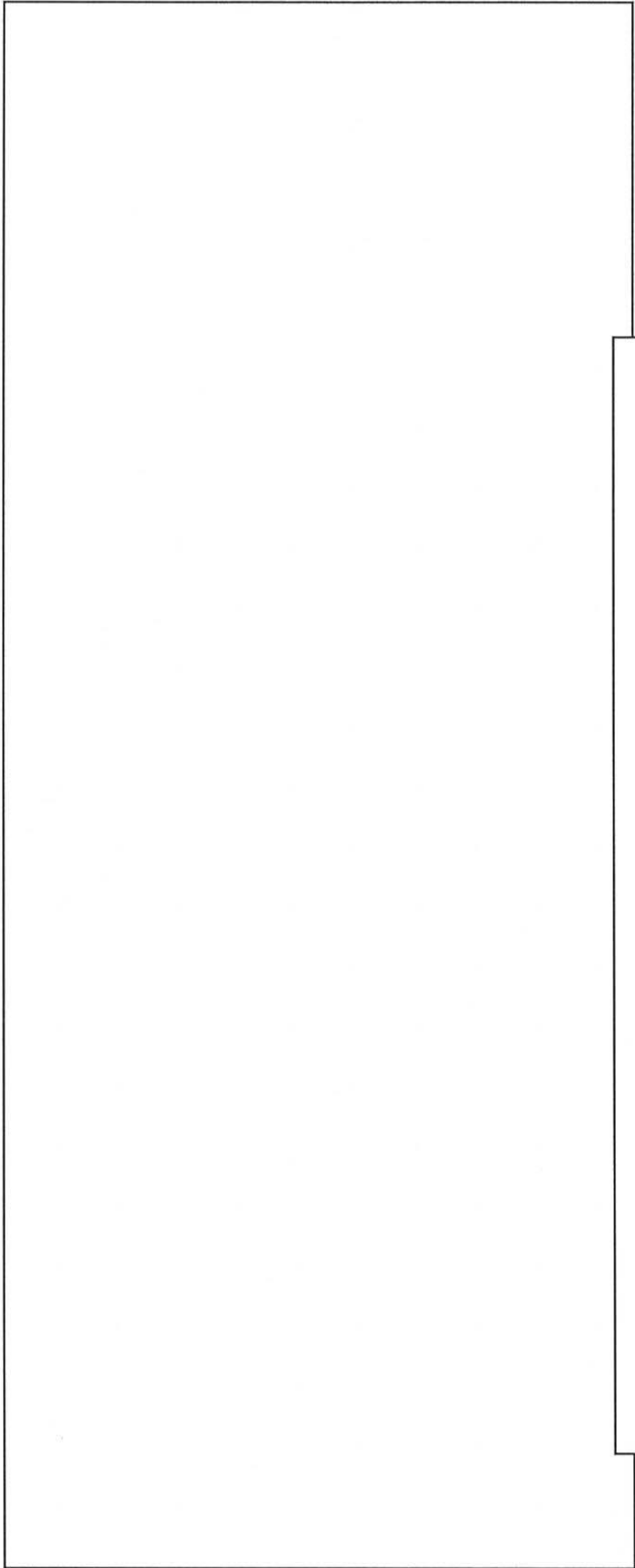
← : 申請機器の配管系統



単位 : mm

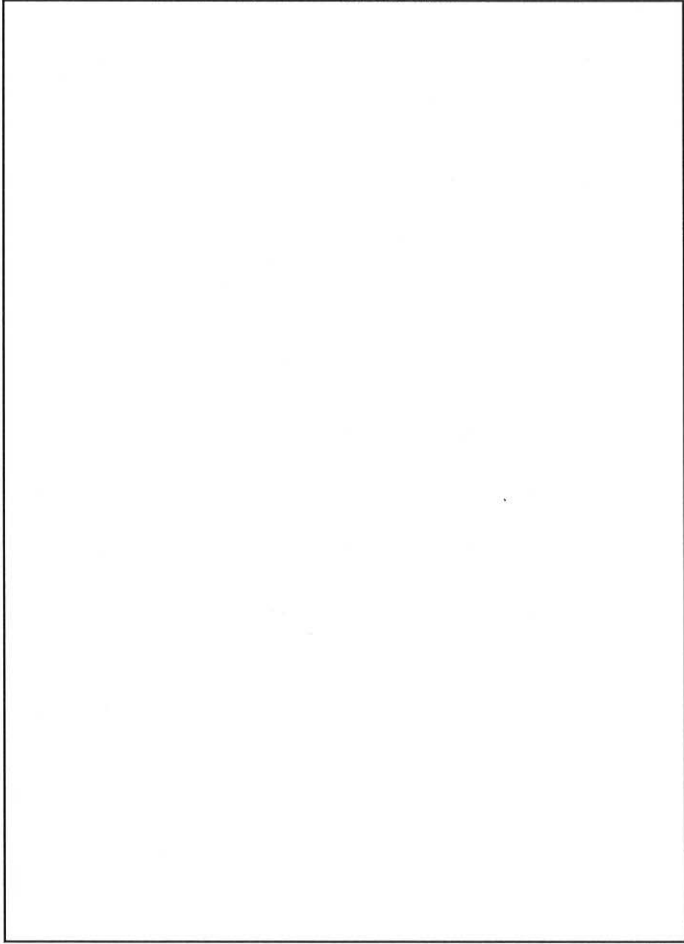
名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	リサイクル液受槽(1)~(3)	
図番	図イ設-104(2/5)	工場棟 転換工場

- 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

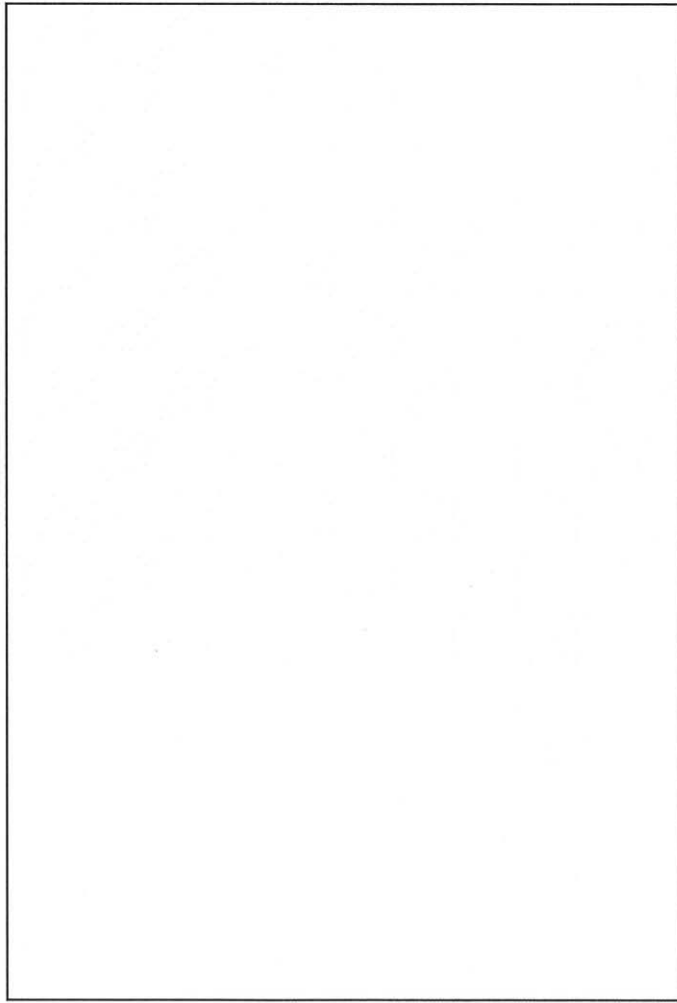
距離及び判定基準は図イ設-133参照

▨ : 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

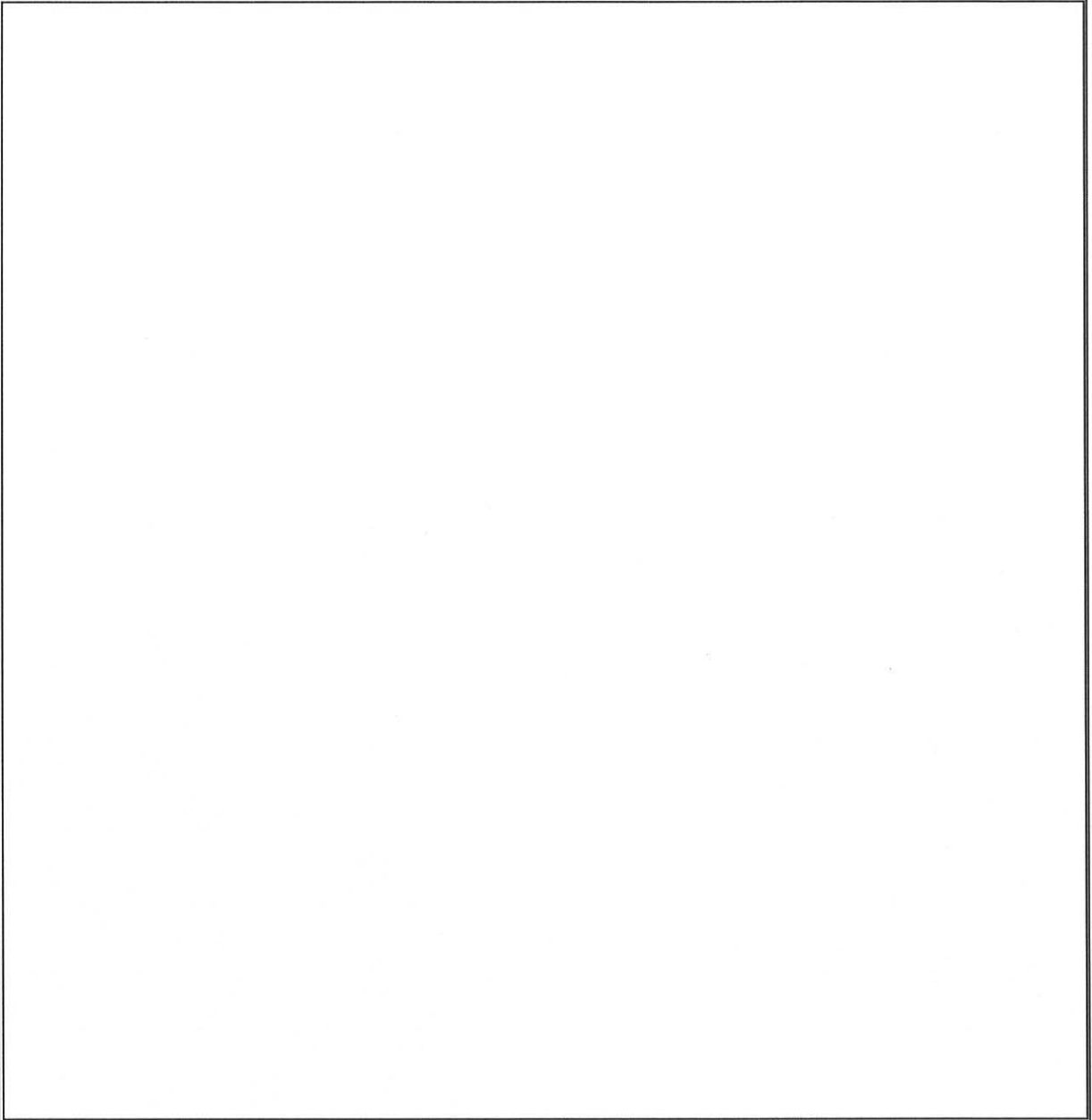
単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽(1)~(3)
図番	図イ設-104(5/5) 工場棟 転換工場

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

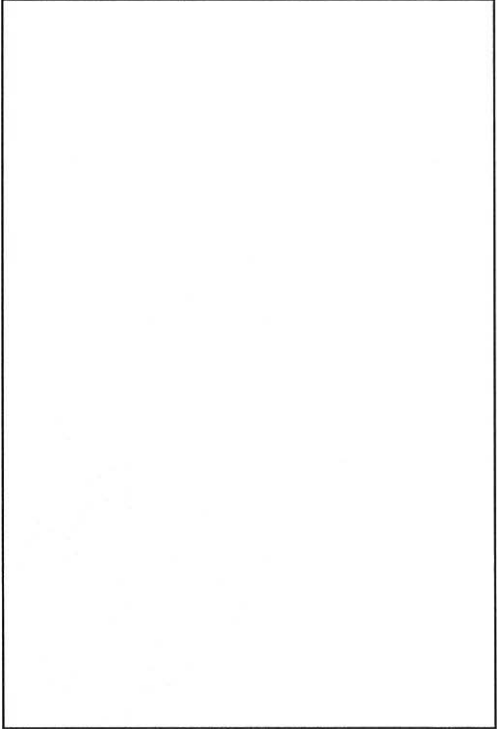
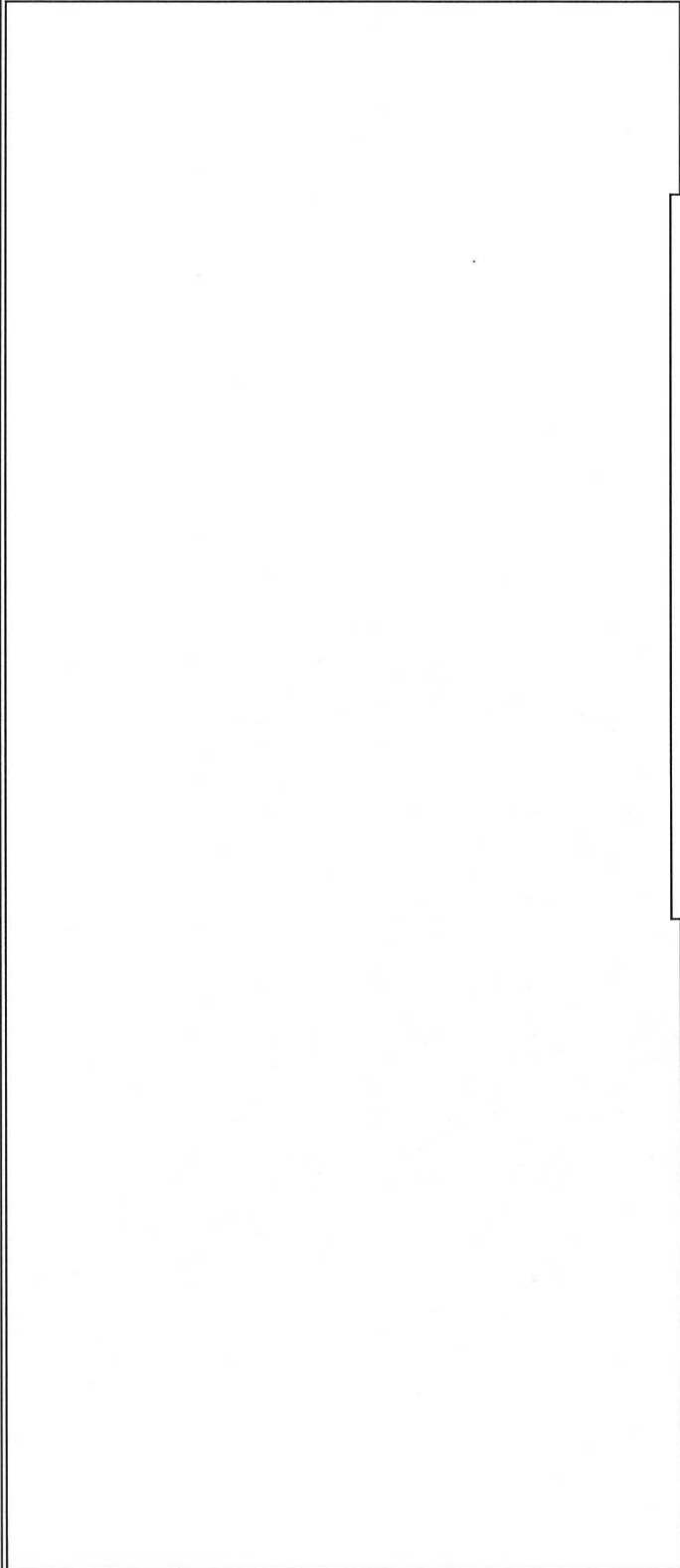


- *1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {222} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-42) 参照
- *6 : 液位計(電極式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 62.0L以下)
- *8 : 設工認申請対象外
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

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

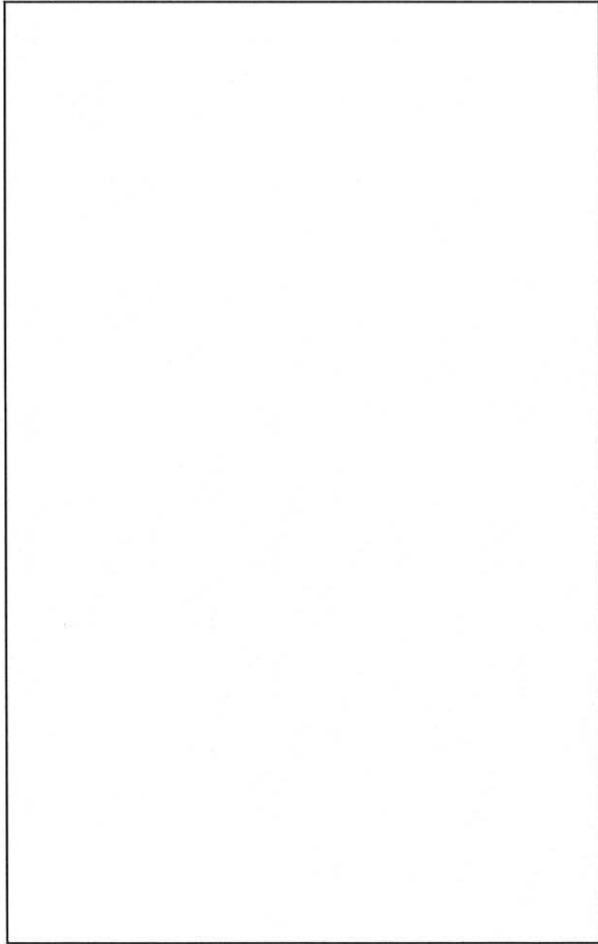
□内は、耐震計算書の部位名称を示す




- *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	-

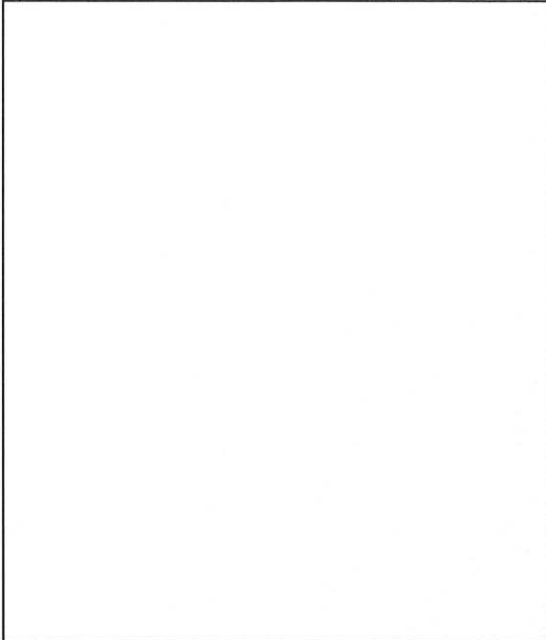
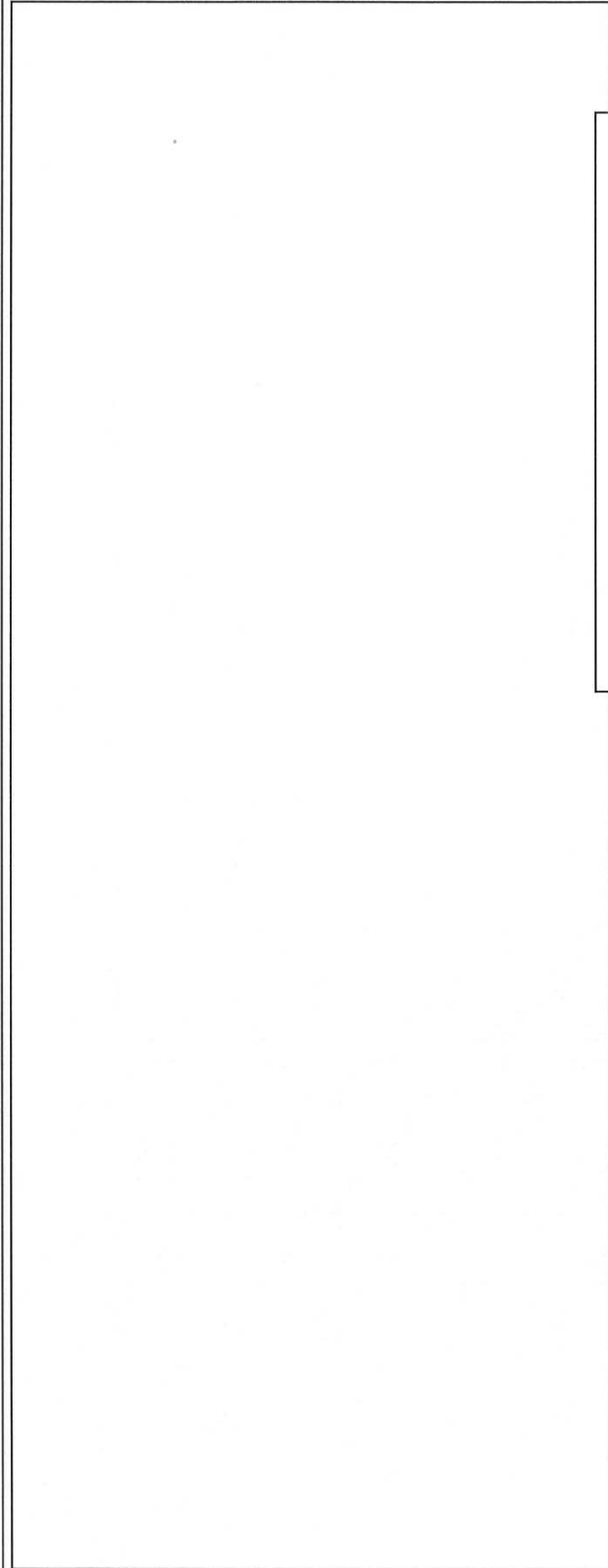
*4

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)
 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

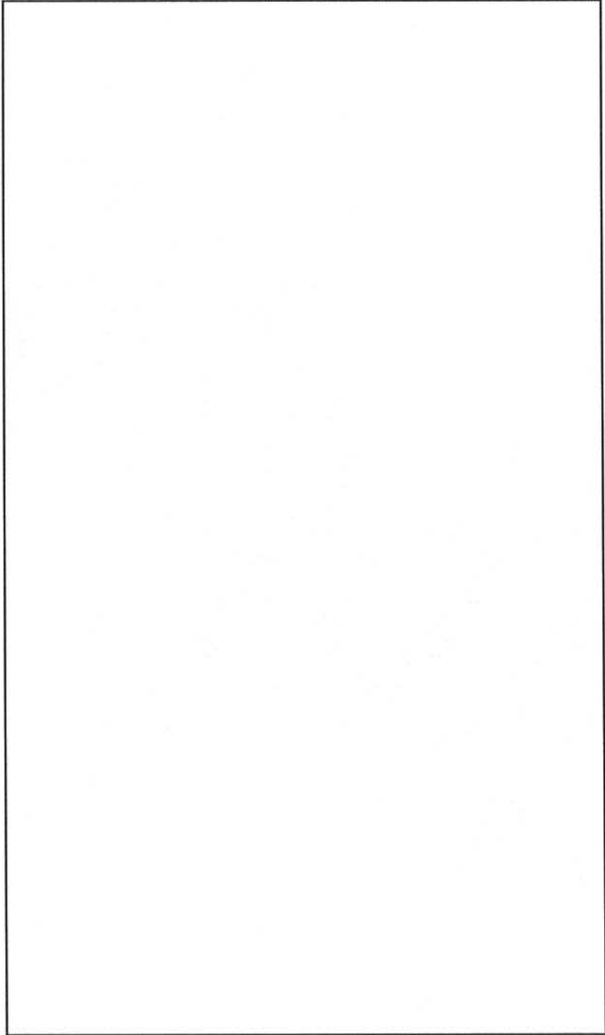
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *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

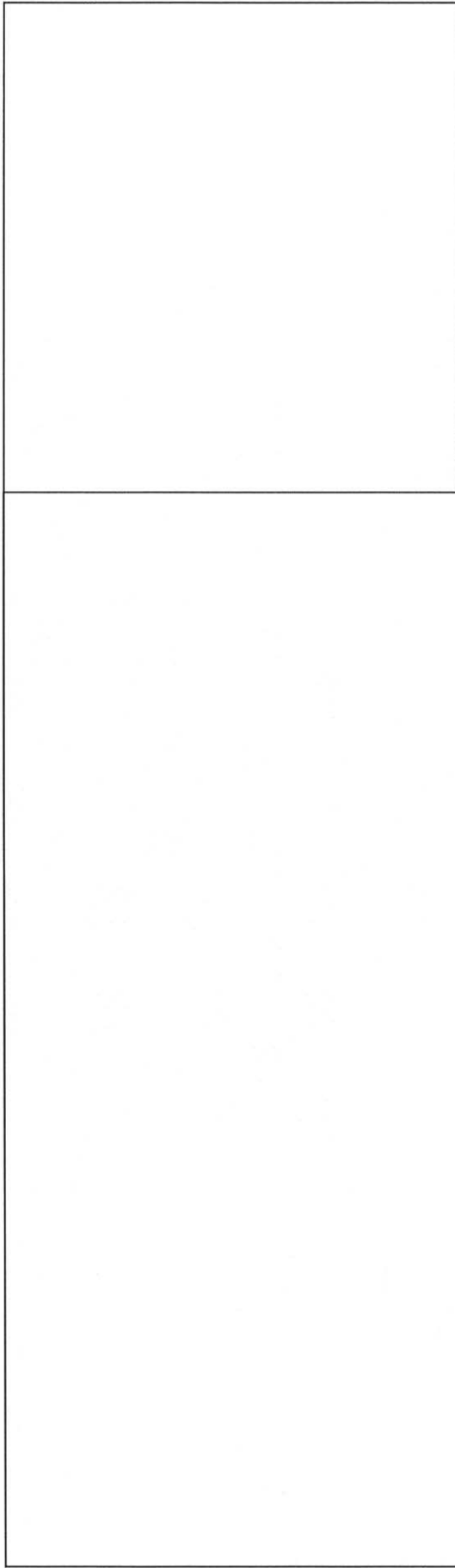
単位：mm

名称	ウラン回収設備（第2系列） 沈殿槽(1)(2)	
図番	図イ設-106(3/3)	工場棟 転換工場

No. {225}	安全機能を有する施設名称	基数
	遠心分離機	1
{226}	遠心分離機異常インターロック	-

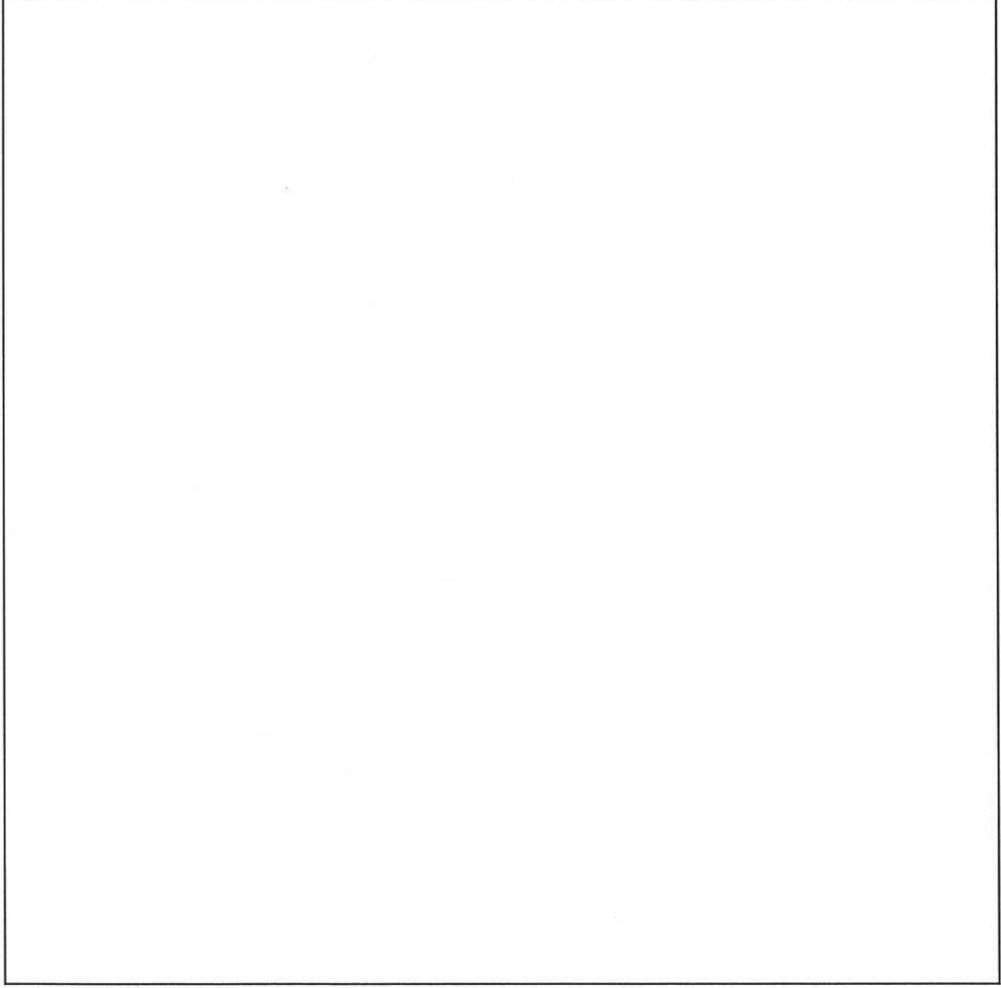
*4

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

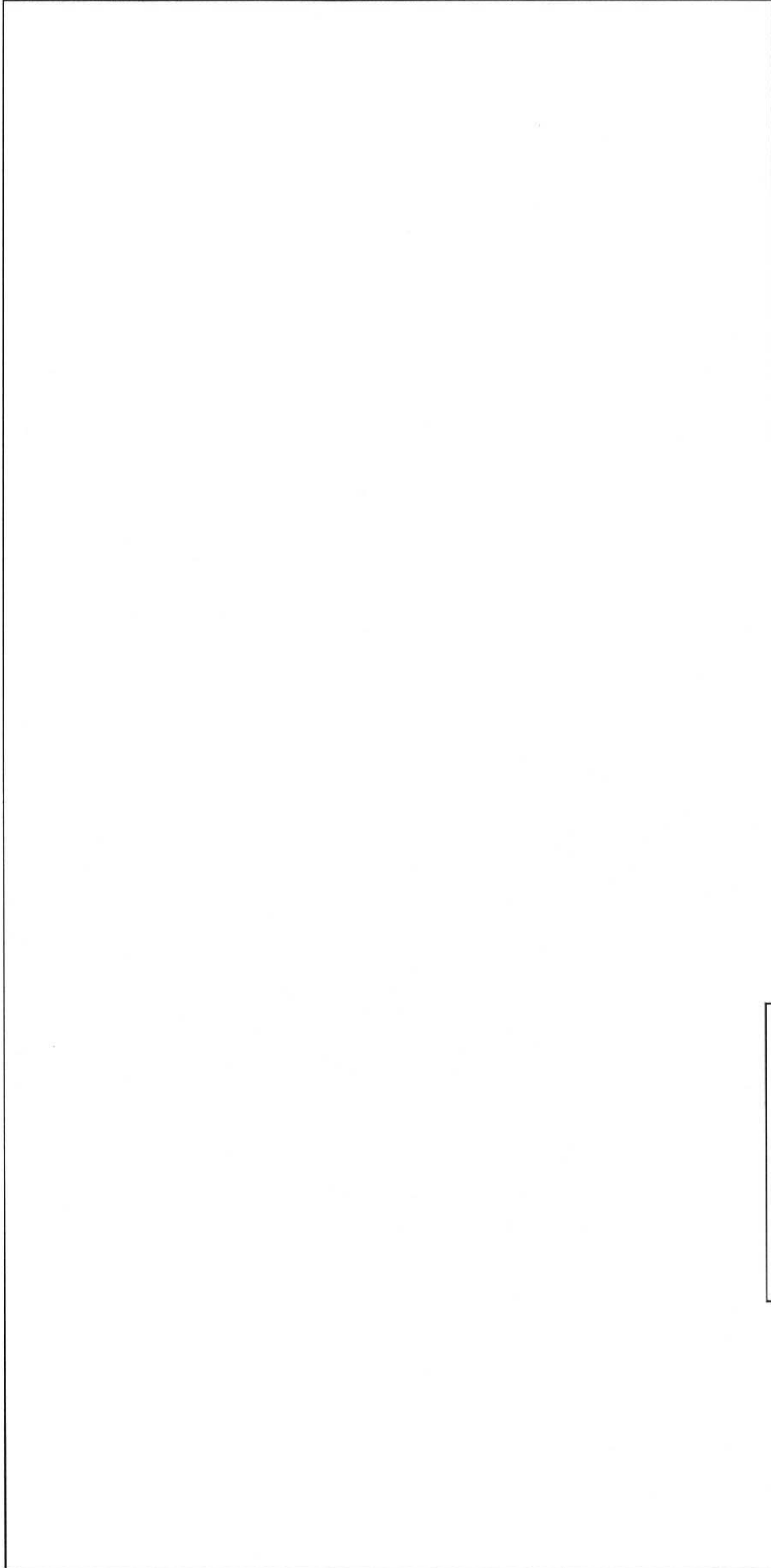


- *1 : 耐腐食性材料 (□)
 - *2 : 形状寸法制限 (容積30. 3L以下)
 - *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *4 : インターロックの基数についてはインターロック系統図(図イ制-44) 参照
 - *5 : 回転計(近接センサ)
 - *6 : ボルト支点間距離 (300mm以上)
 - ← : 申請機器の配管系統
 - ▨ : 縮鋼板
 - : ウランが滞留する部分
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) 遠心分離機	
図番	図イ設-107(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: center;">ウラン回収設備（第2系列） 遠心分離機</p>		<p style="text-align: center;">工場棟</p>
		<p style="text-align: center;">図イ設-107(2/3)</p>	<p style="text-align: center;">転換工場</p>	
<p style="text-align: center;">名称</p>	<p style="text-align: center;">ウラン回収設備（第2系列） 遠心分離機</p>			
<p style="text-align: center;">図番</p>	<p style="text-align: center;">図イ設-107(2/3)</p>			
<p>単位：mm</p>				
<p>*7：容積 0.38L以上</p> <p>*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>▨：潤滑油を有する部位</p>				
				

□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

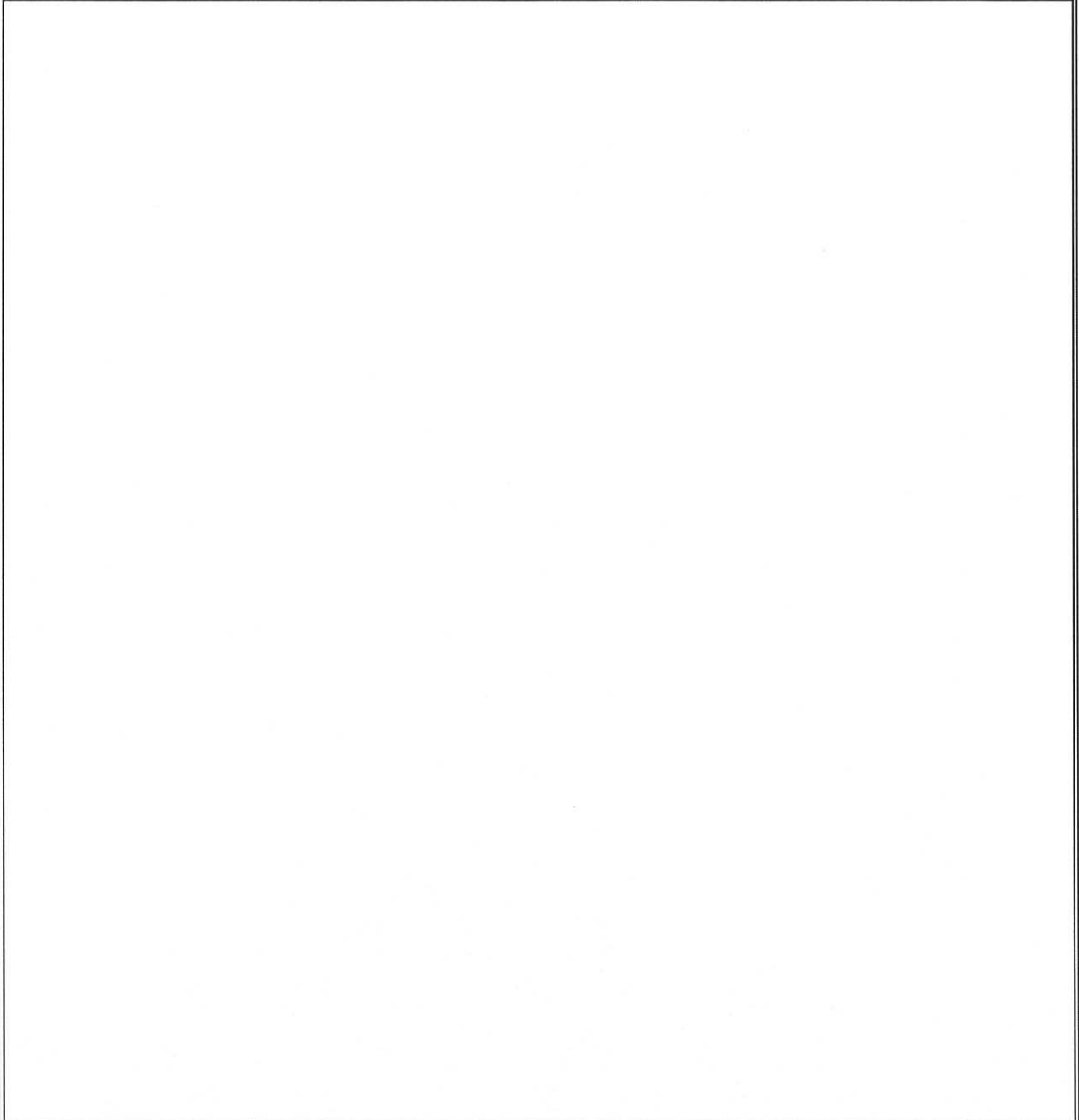
単位：mm

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)

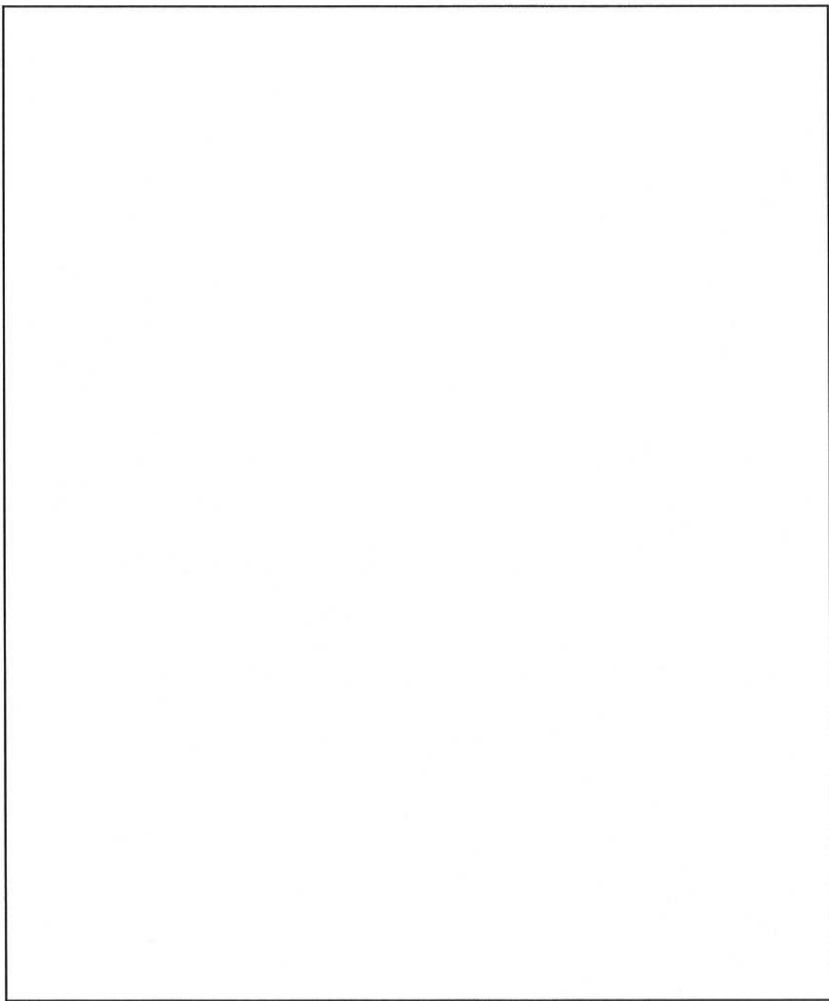
*8 : 形状寸法制限 (容積 30.3L以下)

 : 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}	仕上げろ過器	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



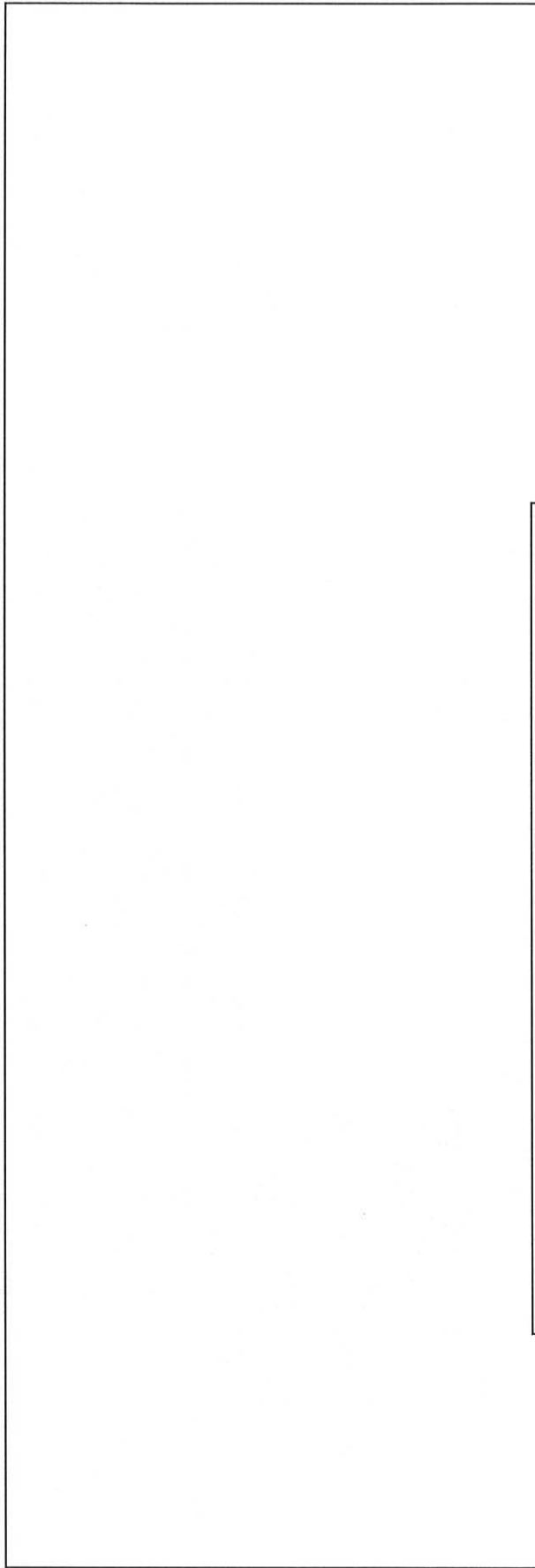
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 溶液に含まれるウランの除去
- : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	仕上げろ過器	
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	基數
{231}	清澄液受槽	1
{232}	液位高警報設備	-

*4



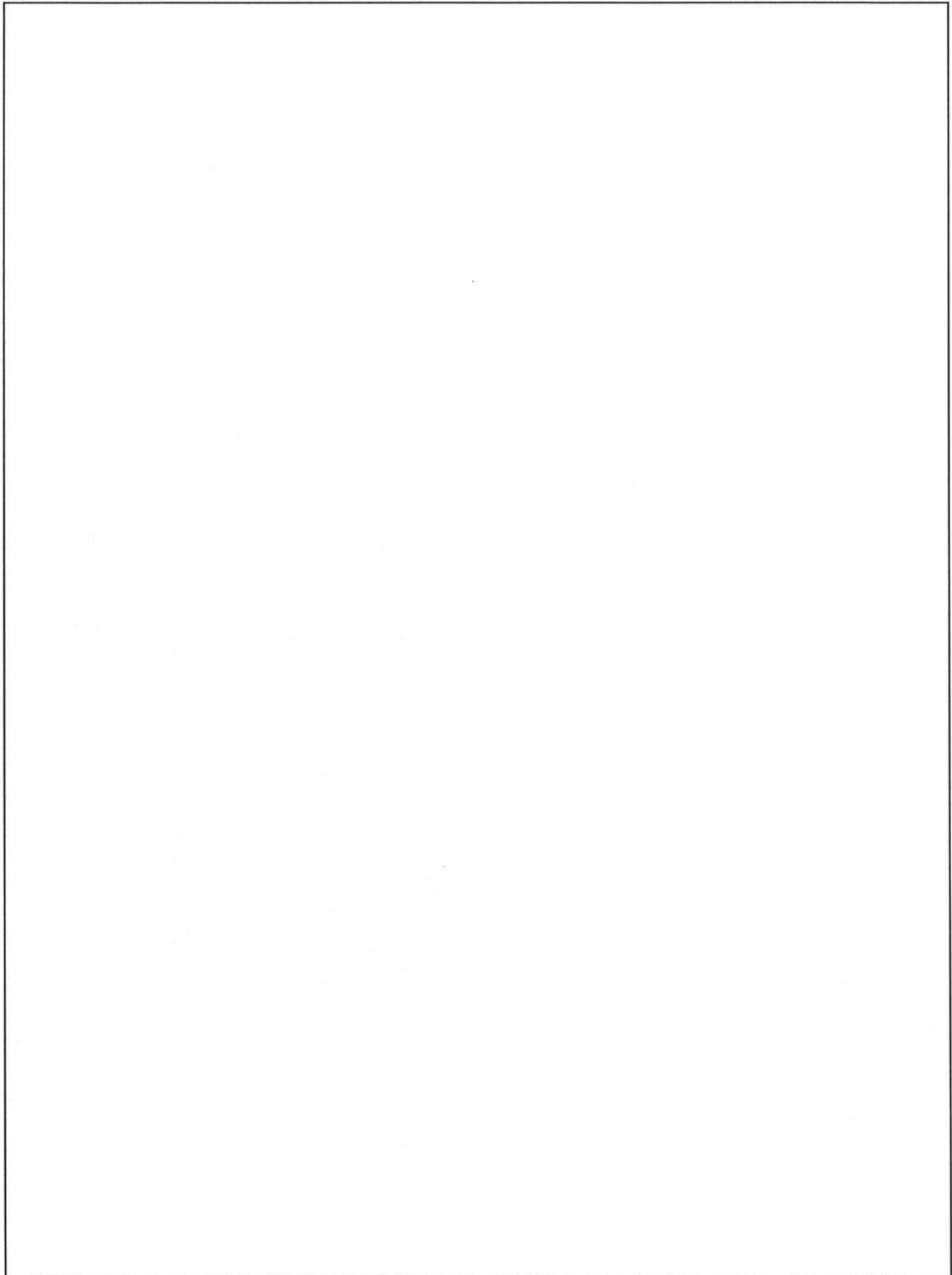
- *1 : 耐腐食性材料 ()
 - *2 : {232} 液位高検知設定位置
: 槽上面より70mm以上
 - *3 : 液位計 (電極式)
 - *4 : 警報設備の基數については
警報設備系統図 (図イ制-58) 参照
- ← : 申請機器の配管系統
単位 : mm

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. {233}	安全機能を有する施設名称 乾燥機	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: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*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) に接続  : 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) 乾燥機	
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. {235}	安全機能を有する施設名称 ADU受ホッパ	基款 1
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; display: inline-block; margin-right: 10px;"></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%; position: relative;"> <div style="border: 1px solid black; width: 150px; height: 80px; position: absolute; top: 50%; left: 50%; transform: translate(-50%, -50%);"></div> </div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より160mm)</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	ウラン回収設備 (第2系列) ADU受ホッパ	
図番	図イ設-113	工場棟 転換工場

No. {236}	安全機能を有する施設名称 ADU抜出ボックス	基數 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 : 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

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)

: 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

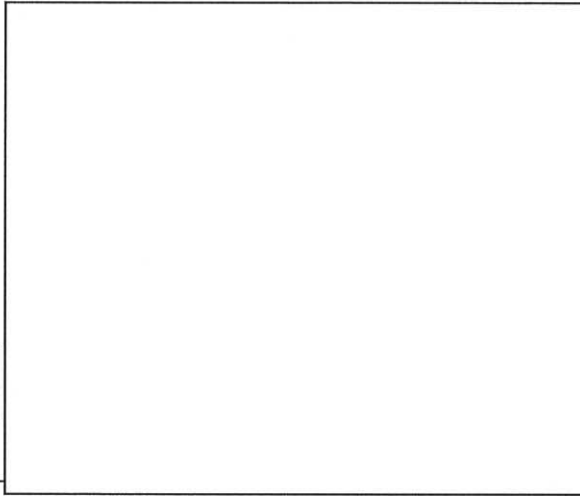
: 機器を囲うフードボックス (PVC)
 : 機器を囲うフードボックス

名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	粉砕機	
図	図イ設-115	工場棟
番		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1-18参照)
- *5 : インタロックの基数についてはインタロック系統図(図イ制-47)参照
- *6 : 温度計(熱電対)



単位：mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
図番	スクラップ仮焼炉	工場棟 転換工場
	図イ設-116	

-  : 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

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



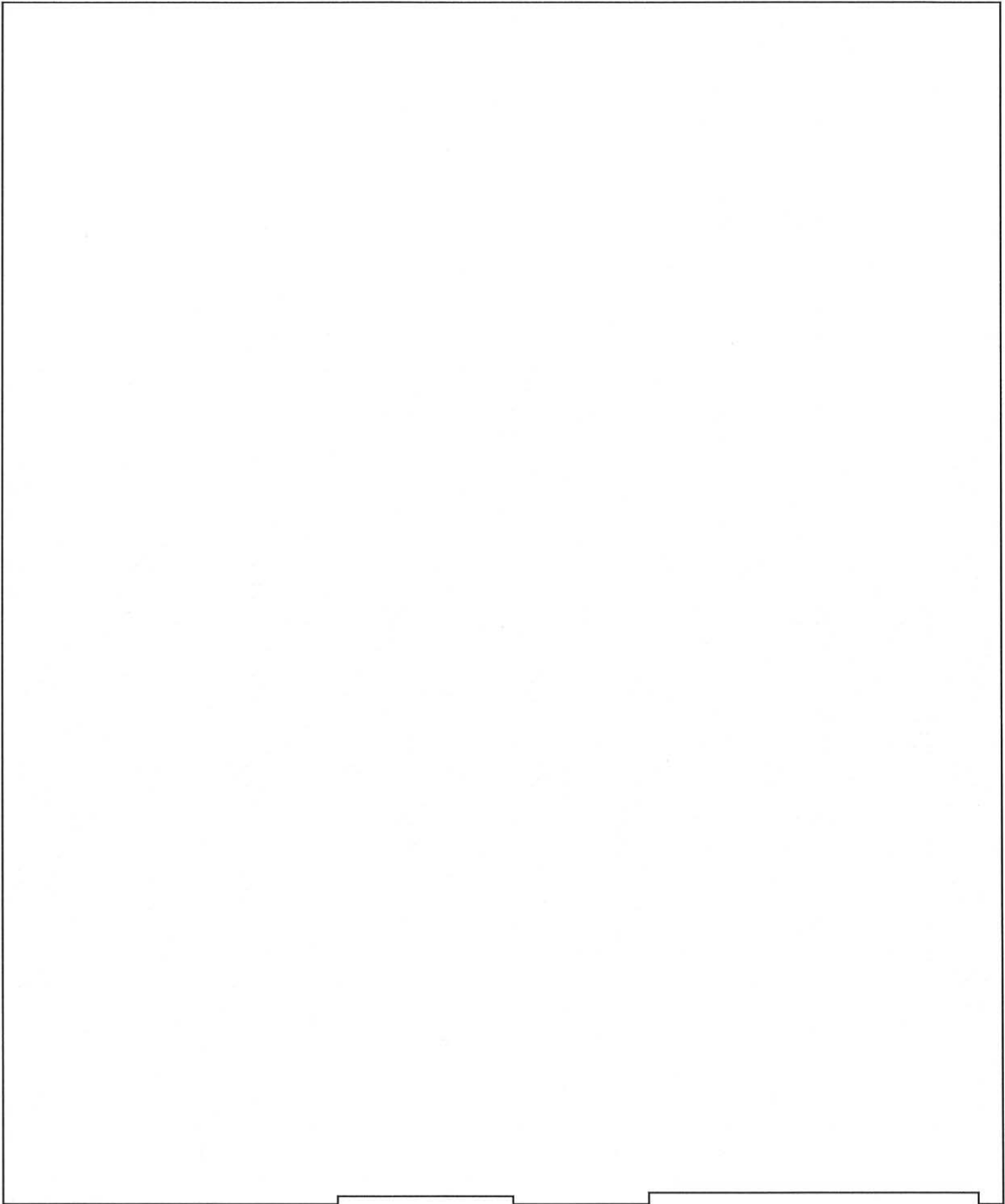
- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : スペーサー (155mm以上)
- *3 : 仮焼ボートドラックの落下防止 (65mm以上)
- *4 : 停電時保持機能
-  : ウランが滞留する部分
-  : 機器を囲うフードボックス(PC)

単位 : mm

名	ウラン回収設備 (第2系列)
称	仮焼ボート用台車
図	図イ設-117
番	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1-18参照)

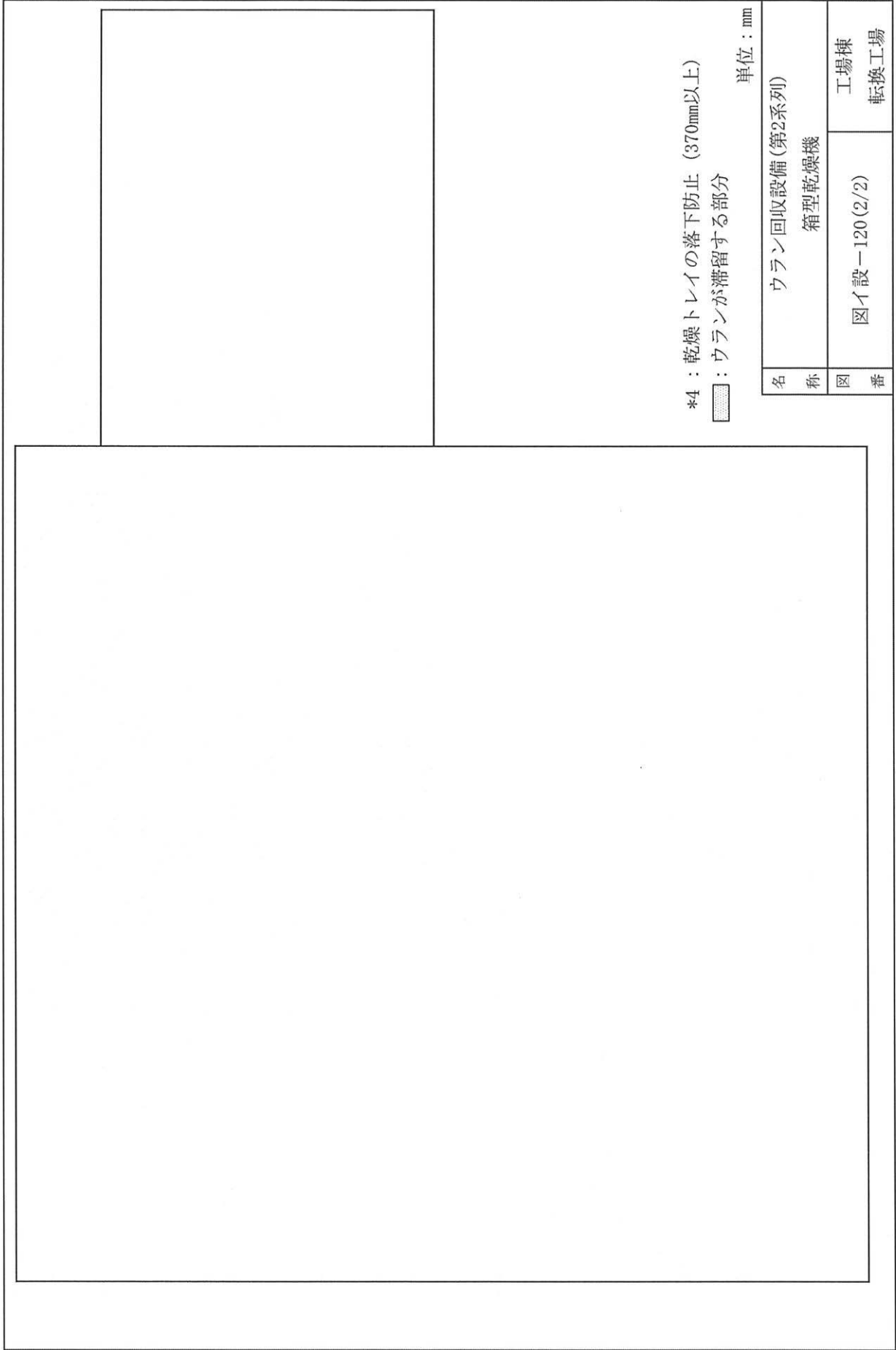
単位 : mm

-  : 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	基數
{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	
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; margin: 10px 0;"> <div style="border: 1px solid black; width: 50%; height: 50%; margin: 10px auto;"></div> </div>		
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水位 (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-18参照)</p> <p> : 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) </p>		
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) 図イ設-119	
	工場棟	転換工場

No. {244}	安全機能を有する施設名称 箱型乾燥機	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: 200px; width: 100%;"></div>		
<p>*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)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
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	



*4 : 乾燥トレイの落下防止 (370mm以上)

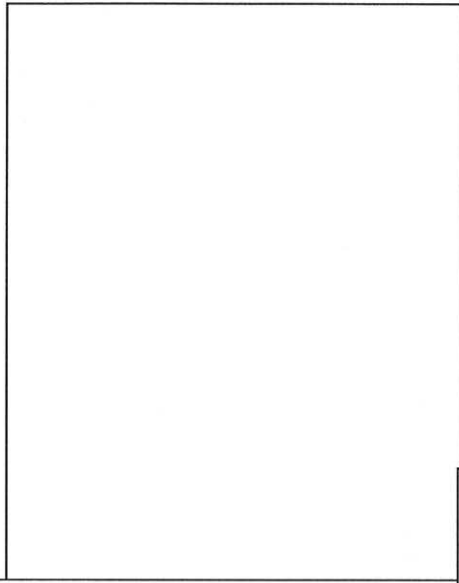
☐ : ウランが滞留する部分

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(2/2)	工場棟 転換工場

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I-24参照)

- : 追加プレス mm
- : 追加柱 mm
- : 追加ベースプレート mm
- : 撤去するプレス
- : 潤滑油を有する部位
- : 機器を囲うフードボックス(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

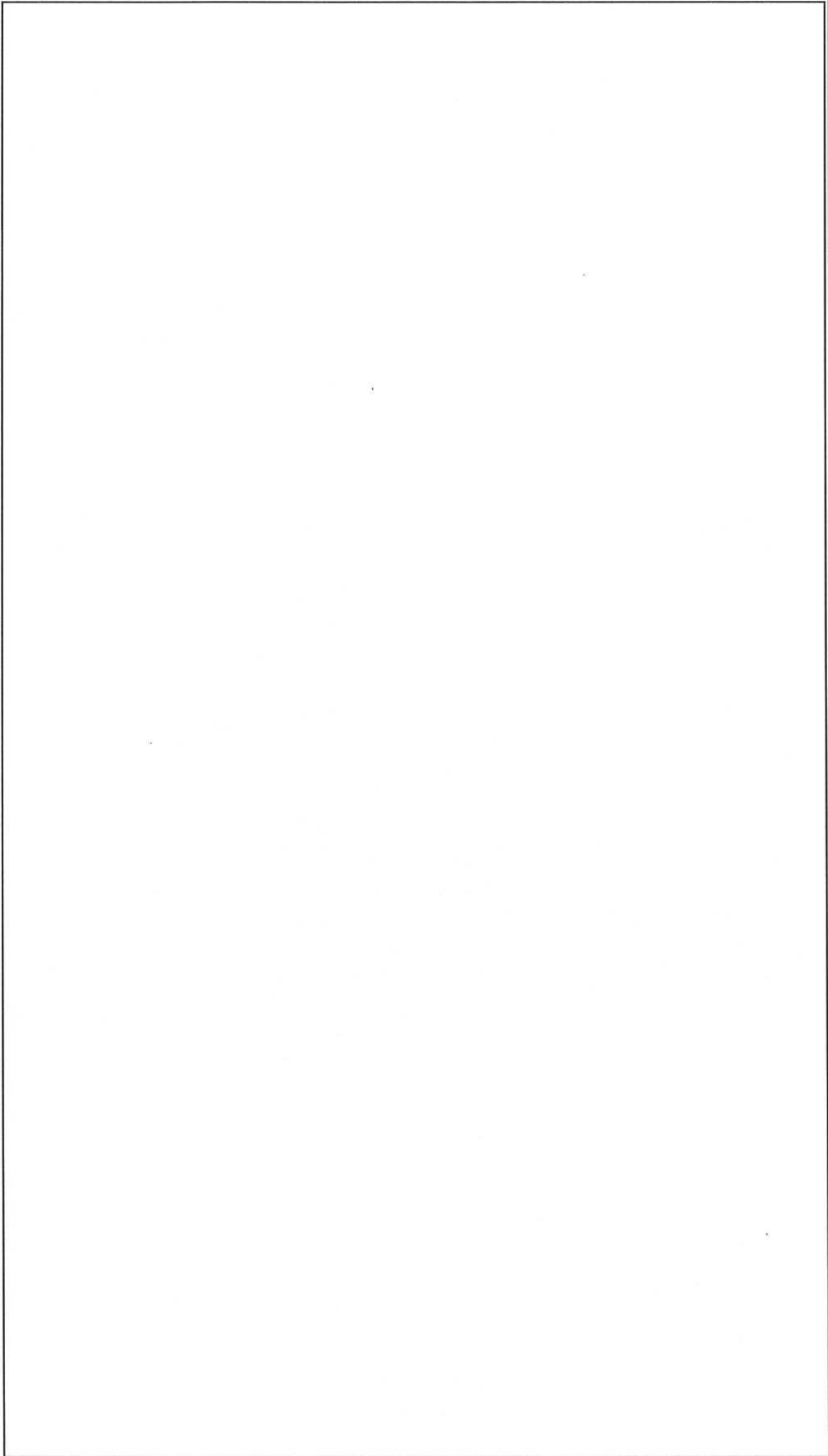
単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機
図番	図イ設-121 (1/2) 付属建物 除染室・分析室

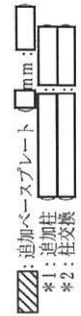
<p>*9 : 容積 2.5L以上</p> <p>*10 : 遮熱板から防護対象パネル (PVC) までの距離 8mm以上</p> <p>遮熱板から防護対象パネル (PC) までの距離 1mm以上</p>		<p>▨ : 潤滑油を有する部位</p> <p>▧ : ウランを取り扱うフードボックス (PVC)</p> <p>▩ : 機器を囲うフードボックス (PC)</p>	<p>ウラン回収設備 (第3系列)</p> <p>回転混合機</p> <p>図イ設-121 (2/2)</p> <p>付属建物 除染室・分析室</p>
		名称	図番
		単位 : mm	

No. {248}	安全機能を有する施設名称 粉末回収ボックス	基数 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160mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-24参照)</p> <p> : ウランを取り扱うフードボックス <input type="checkbox"/> PC</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
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
b	あと施工接着系アンカーボルト
c	あと施工接着系アンカーボルト
d	あと施工接着系アンカーボルト

名称

加水設備共通架台

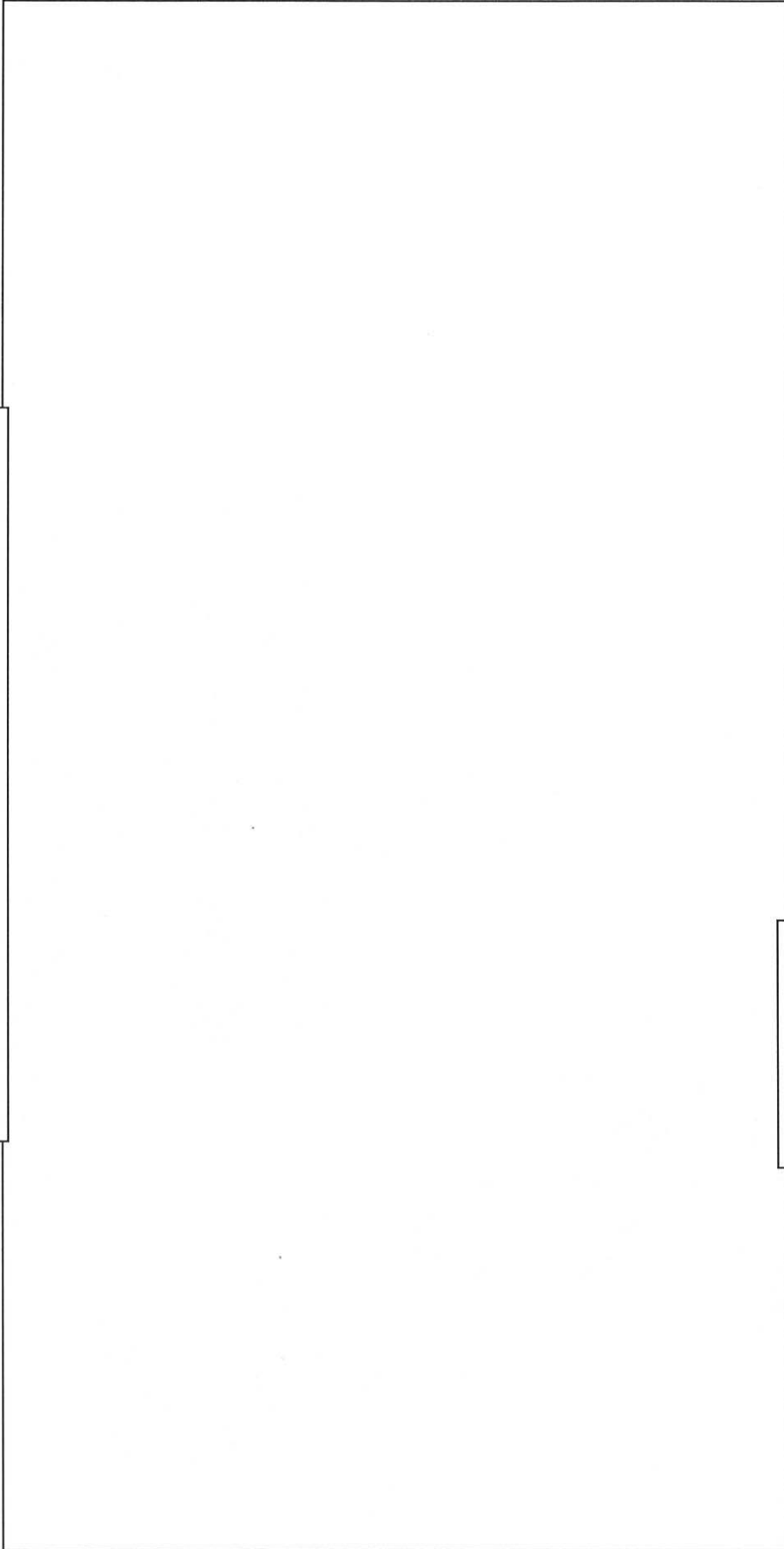
図番

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

[Empty box for drawing title]



名称		加水設備共通架台	単位：mm
図番	図イ設-123(2/8)		工場棟 転換工場

符号	名称	材料
j		
l		
m		
n		

[Empty box for drawing details]

//////: 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

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

[]		[]	
[]			

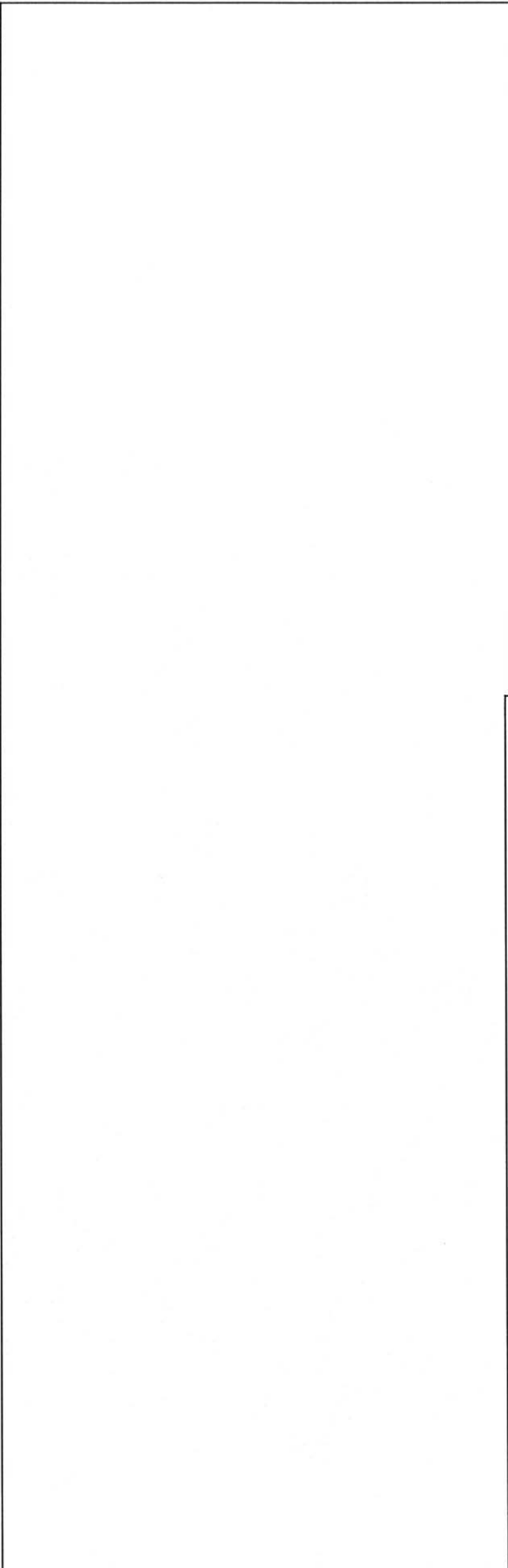
符号	名称	材料
e		
f		
g		
h		
i		
j		
k		

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

：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



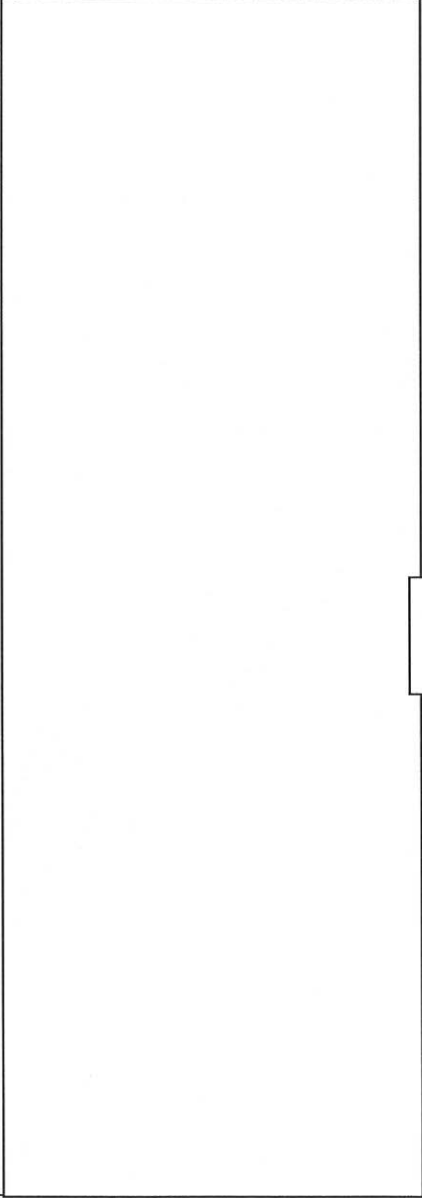
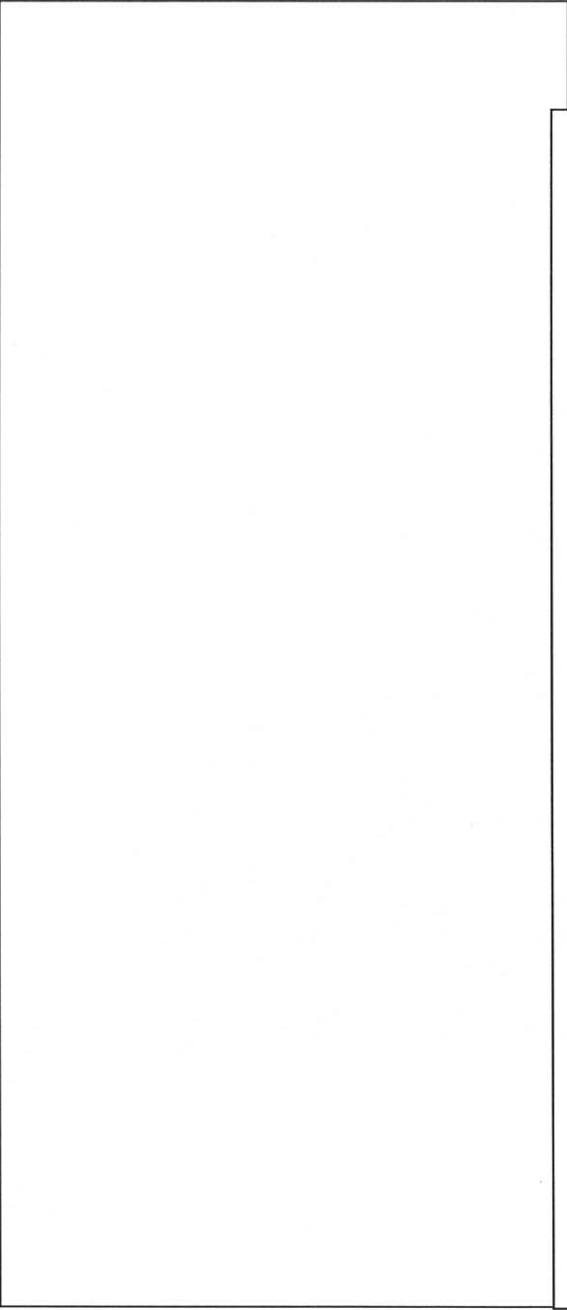
符号	名称	材料
e		
f		
g		
h		
i		
j		
k		

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
e		
f		
g		
h		
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

符号	名称	材料
e		
f		
g		
h		
i		
j		
k		

単位：mm

：追加柱、交換柱及び追加アレスを示す。

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		
f		
g		
h		
i		
j		
k		

単位：mm

名称
図番

加水設備共通架台

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

▤ : 追加ブレス (□mm) :

▨ : 追加ベースプレート (□mm) :

..... : 申請対象外

*1 : 追加柱 (□mm) :

▩ : 縞鋼板

名称


洗浄設備共通架台
(洗浄設備共通架台(1)(2))

図番

図イ設-124(1/2)

工場棟
転換工場

単位 : mm

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p style="text-align: center;">  : 編鋼板 <input style="width: 20px; height: 15px;" type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す </p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">名称</td> <td style="width: 40%;">洗淨設備共通架台 (洗淨設備共通架台(1)(2))</td> <td style="width: 30%; text-align: center;">工場棟</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td>図イ設-124(2/2)</td> <td style="text-align: center;">転換工場</td> </tr> </table> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>	名称	洗淨設備共通架台 (洗淨設備共通架台(1)(2))	工場棟	図番	図イ設-124(2/2)	転換工場
名称	洗淨設備共通架台 (洗淨設備共通架台(1)(2))	工場棟					
図番	図イ設-124(2/2)	転換工場					

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□□□：追加部材梁(梁・ブレス) □□□：□□□
 □□□□：追加ブレス □□□□：□□□□
 ……：申請対象外
 □□□□：縞鋼板

単位：mm

名称	焙焼還元設備共通架台 (ADU設備共通架台(1)(2))	
図番	図イ設-125(1/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

Blank area for drawing content.

Blank area for drawing content.

- ▨ : 追加梁 (□ : □)
- : 追加ブレス (□ : □)
- ▨▨▨ : 追加ブレス (□ : □)
- : 申請対象外
- ▨▨▨ : 縞鋼板

名称	焙焼還元設備共通架台 (ADU設備共通架台(1)(2))	
図番	図イ設-125(2/2)	工場棟 転換工場

単位 : mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- ▨ : 部材変更 (柱) □ : □ mm
- ▨ : 部材変更 (柱) (ベースプレート) □ : □ mm
- ▨ : 補強部材 □ : □ mm
- ▨ : 補強プレート □ : □ mm
- : 申請対象外
- ▨ : 編鋼板

単位 : mm

名称 濃縮度混合設備共通架台1 (濃調設備共通架台)	工場棟 転換工場
図番 図イ設-126	

内は、耐震計算書の
部位名称を示す

[Empty area for drawing or calculation]

- ▨ : 追加ベースプレート (mm) :
- ▩ : 補強部材 (mm) :
- : 申請対象外
- ◻ : 縞鋼板

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

□ : 追加ブレス

□ : 申請対象外

□ : 縞鋼板

□ : 脚部変更 (柱)

(ベースプレート □ mm : □ mm)

□ : 追加柱 (柱)

(ベースプレート □ mm : □ mm)

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)

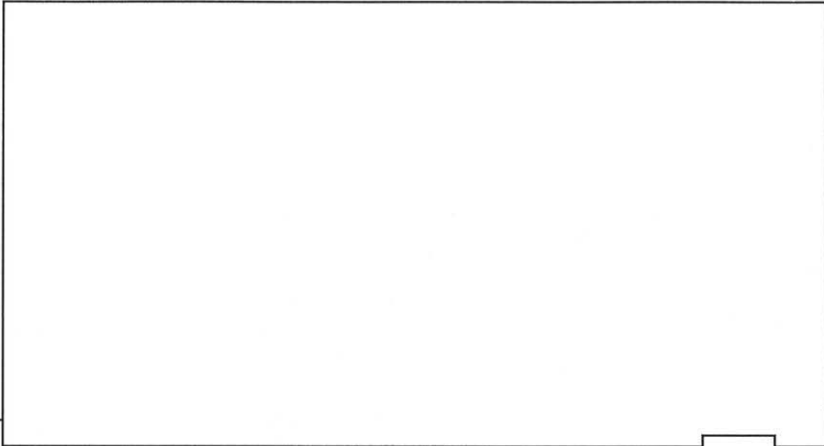











図番
図イ設-128(1/2)
工場棟
転換工場

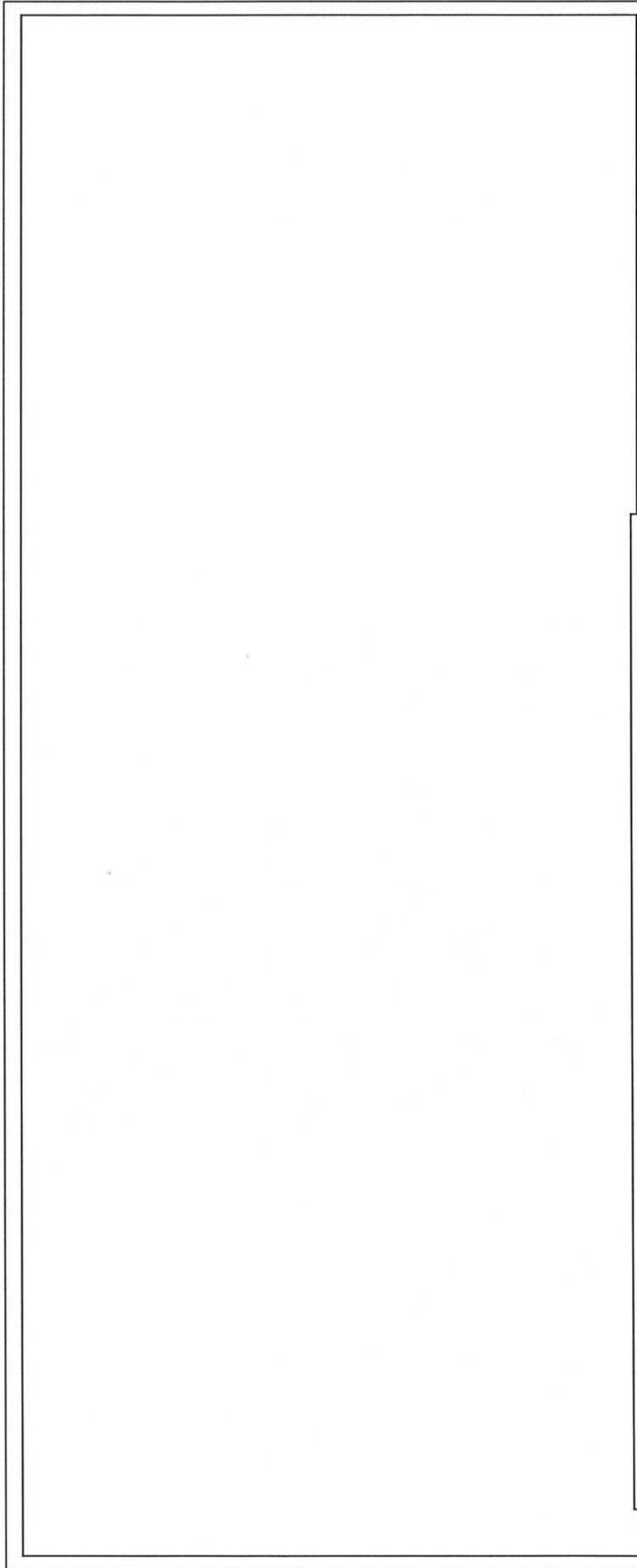
内は、耐震計算書の部位名称を示す




: 追加ベースプレート (mm :)
 *1 : 追加柱 (mm :)
 *2 : 追加柱 (mm :)
 *3 : 追加柱 (mm :)

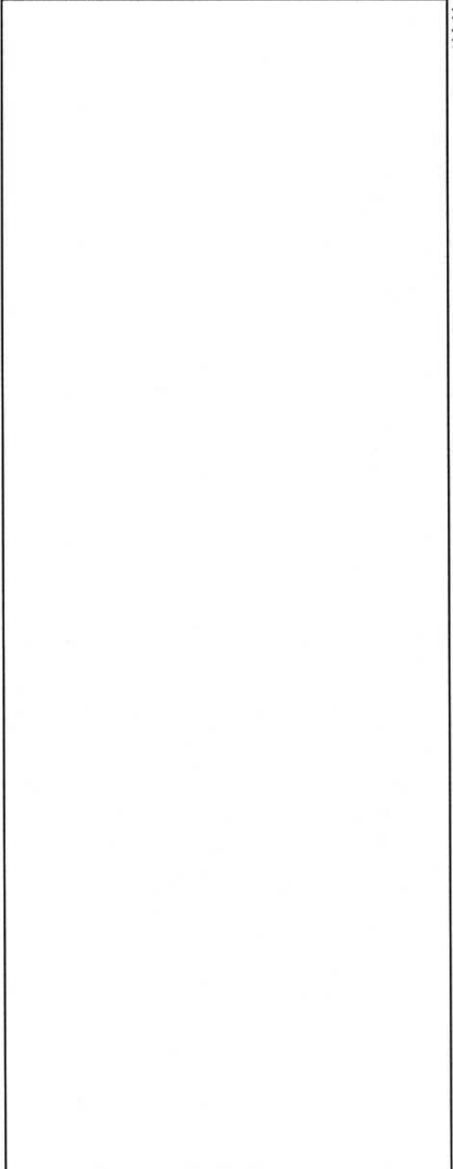
単位 : mm

名	ウラン回収設備(第1系列)共通架台1	工場棟
称	(精製共通架台)	転換工場
図番	図イ設-128(2/2)	

No. {197}	安全機能を有する施設名称 フードボックス(仮焼炉)	基數 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin-bottom: 5px;"></div> 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>  : 追加プレス  : 追加梁  : 脚部変更(柱)  : 追加プレス(柱) </p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>  : 脚部追加(柱)  : 追加梁(梁)  : 脚部変更(柱)  : 追加プレス(柱) </p> </div> </div> <div style="margin-top: 10px;"> <p>  : 追加梁 ()  : 機器を囲うフードボックス(PVC)  *1 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 <small>(図ト系1-10参照)</small> : 申請対象外 </p> </div> <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	図イ設-129(1/3) 工場棟 転換工場	





-  : 脚部追加(柱
(梁
(ベースプレート
mm
-  : 追加梁
..... : 申請対象外
-  : 編鋼板



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

 : 脚部変更(ベースプレート) □mm: □mm: □mm: □mm:
 : 脚部追加(ベースプレート) □mm: □mm: □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)

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(2/2) 工場棟 転換工場

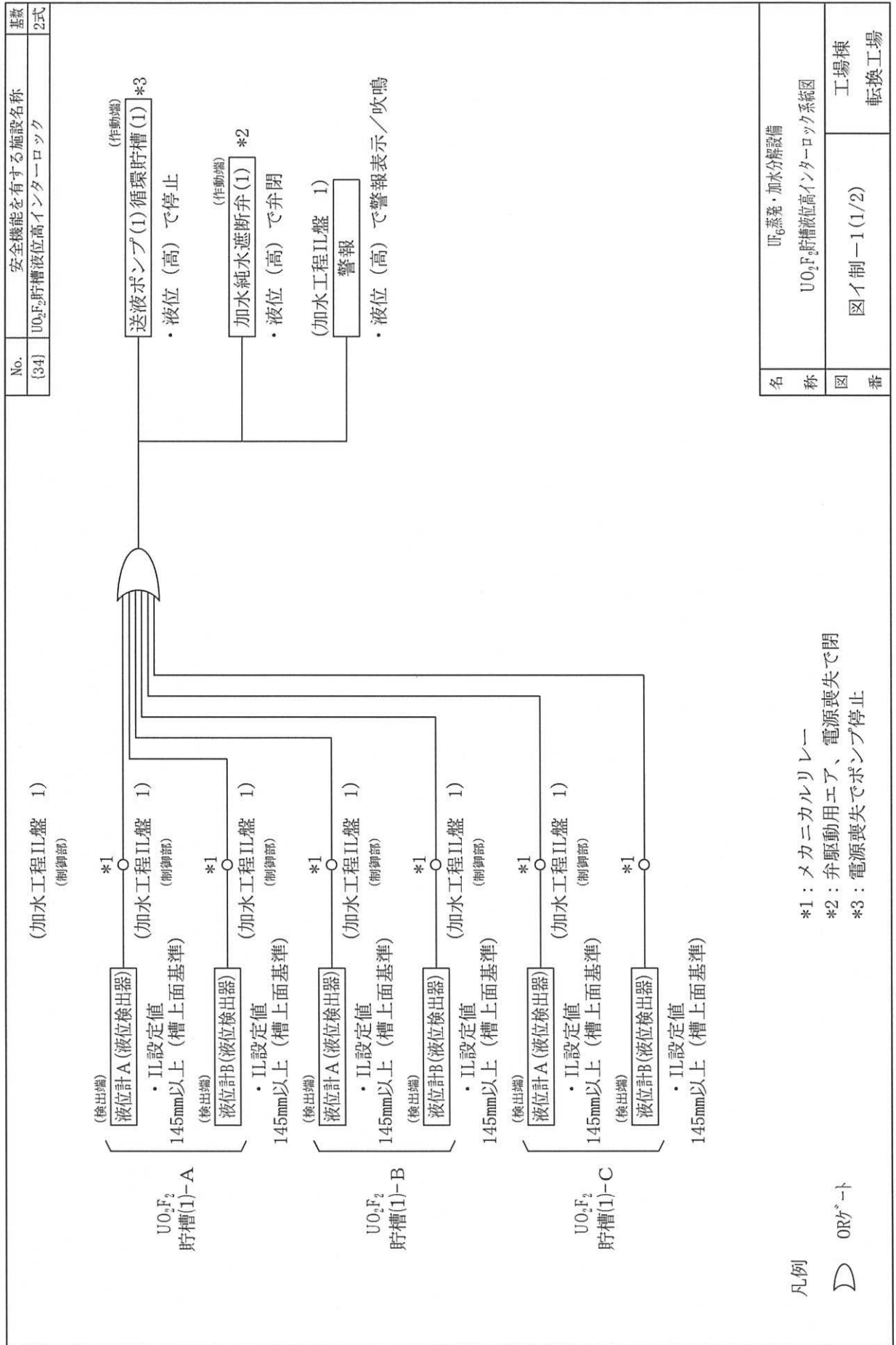
単位: mm

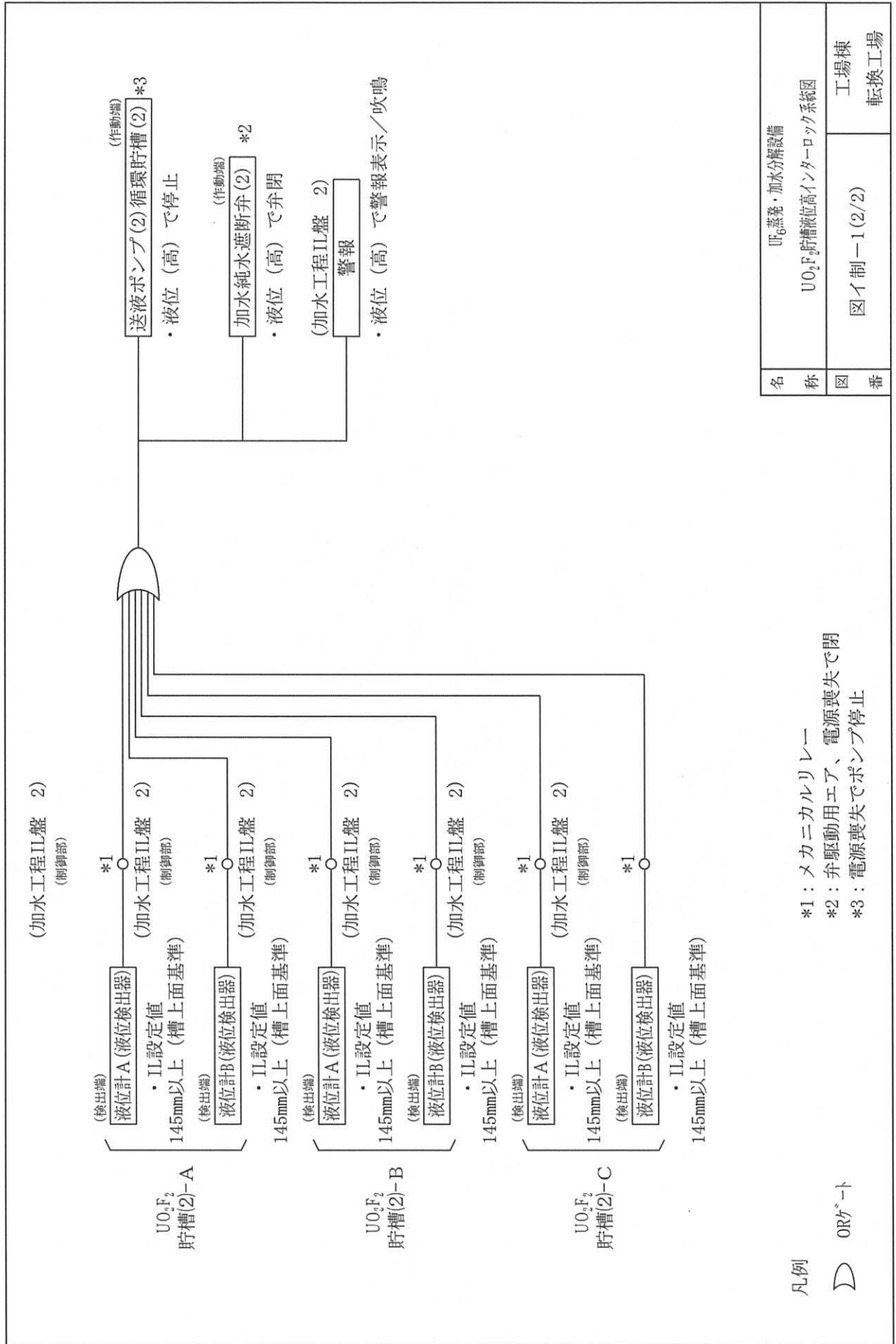
	転換工場 火災説明図	
	名称	工場棟 転換工場
	図番	図イ設-133(1/4)

		転換工場 火災説明図
		工場棟 転換工場
名称		図イ設-133(2/4)
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	

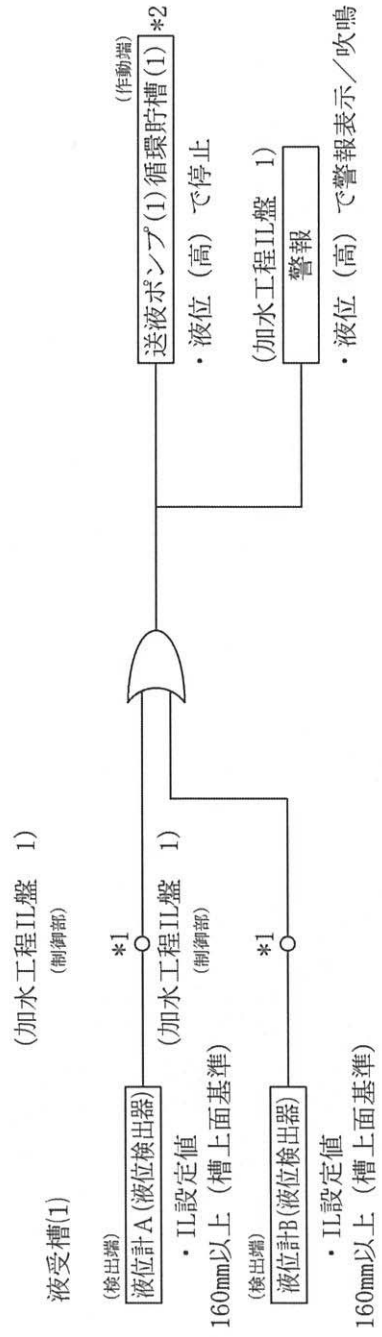
	転換工場 火災説明図	
	名称	工場棟 転換工場
	図番	図イ設-133(4/4)





名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
図番	UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インターロック系統図	工場棟 転換工場
図番	図イ制一1(2/2)	

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ローック	2式



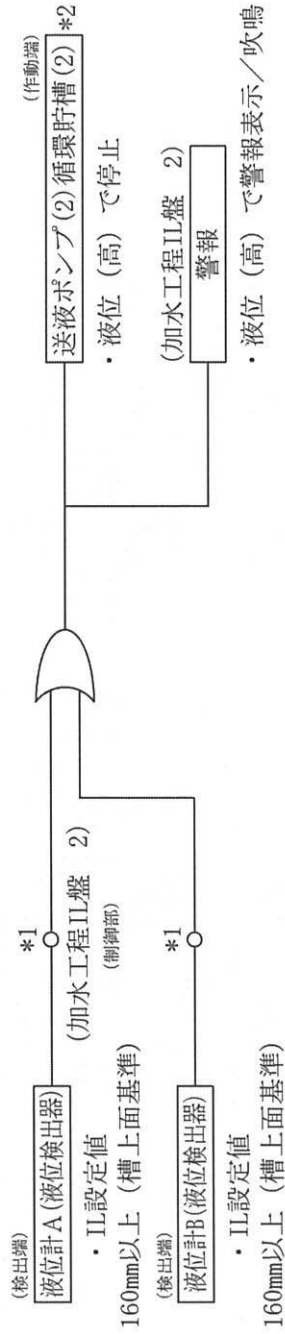
凡例

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	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インタローック系統図	
図番	図イ制一2(1/2)	工場棟 転換工場

液受槽(2)
(加水工程II盤 2)
(制御部)



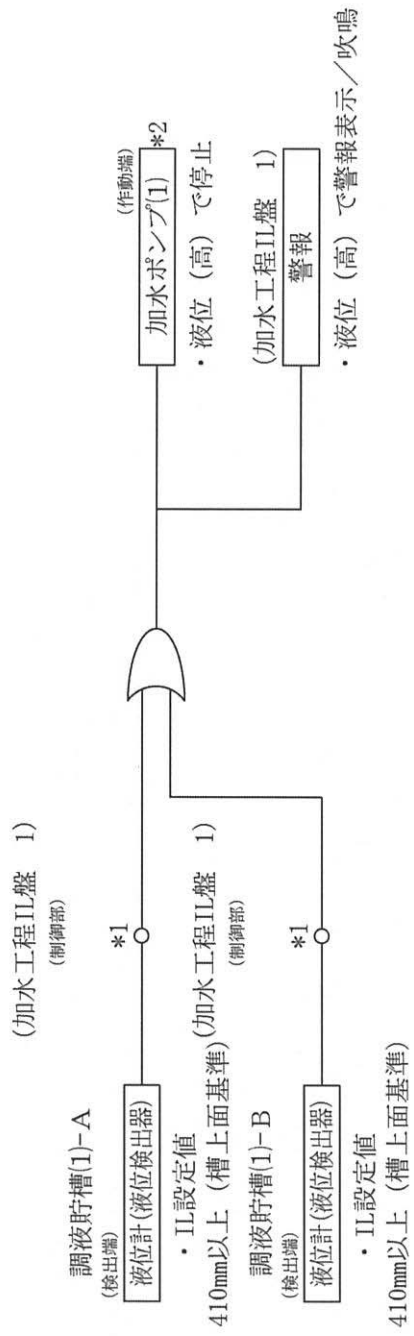
凡例

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	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
図番	液受槽液位高インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図	番
	図イ制一2(2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称
{39}	調液貯槽液位高インターロック
	基数
	2式



凡例



- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	UF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	図イ制一3(1/2)	工場棟 転換工場

(加水工程II盤 2)
(制御部)

調液貯槽(2)-A
(検出端)

液位計(液位検出器)

*1

・ IL設定値

(加水工程II盤 2)
(制御部)

調液貯槽(2)-B
(検出端)

液位計(液位検出器)

*1

・ IL設定値

410mm以上 (槽上面基準)



加水ポンプ(2) *2
(作動端)

・ 液位 (高) で停止

(加水工程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

名称

UF蒸発・加水分解設備

図番

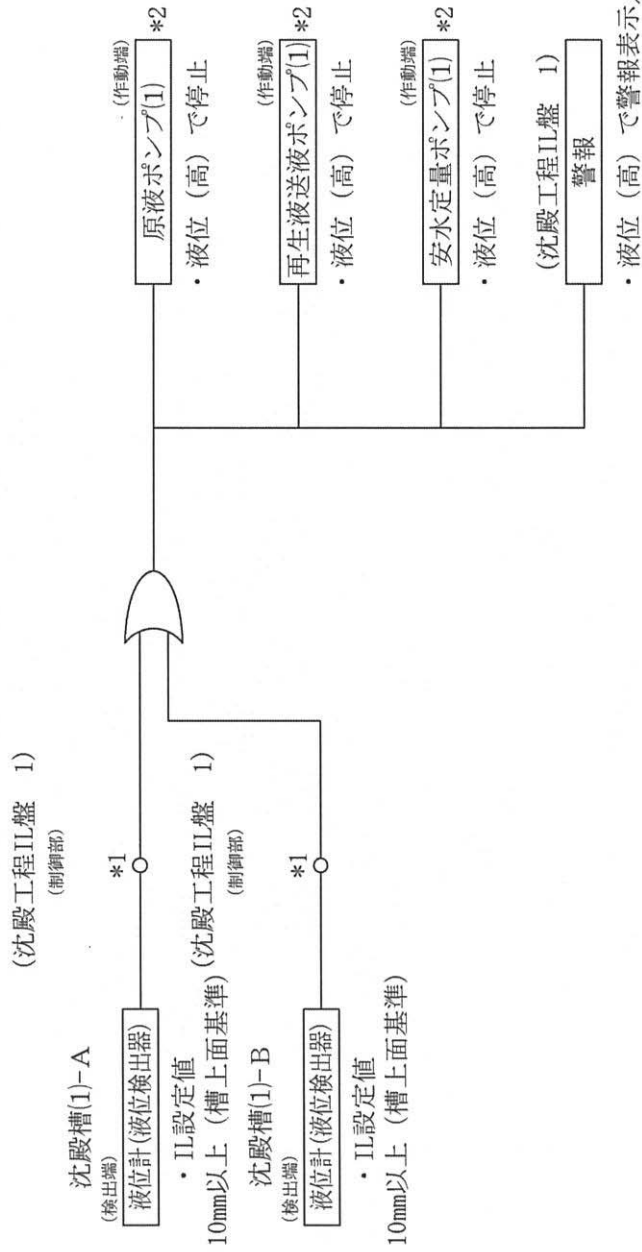
調液貯槽液位高インタロック系統図

番号

図イ制一3(2/2)

工場棟
転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{43}	沈殿槽液位高インタローック	2式

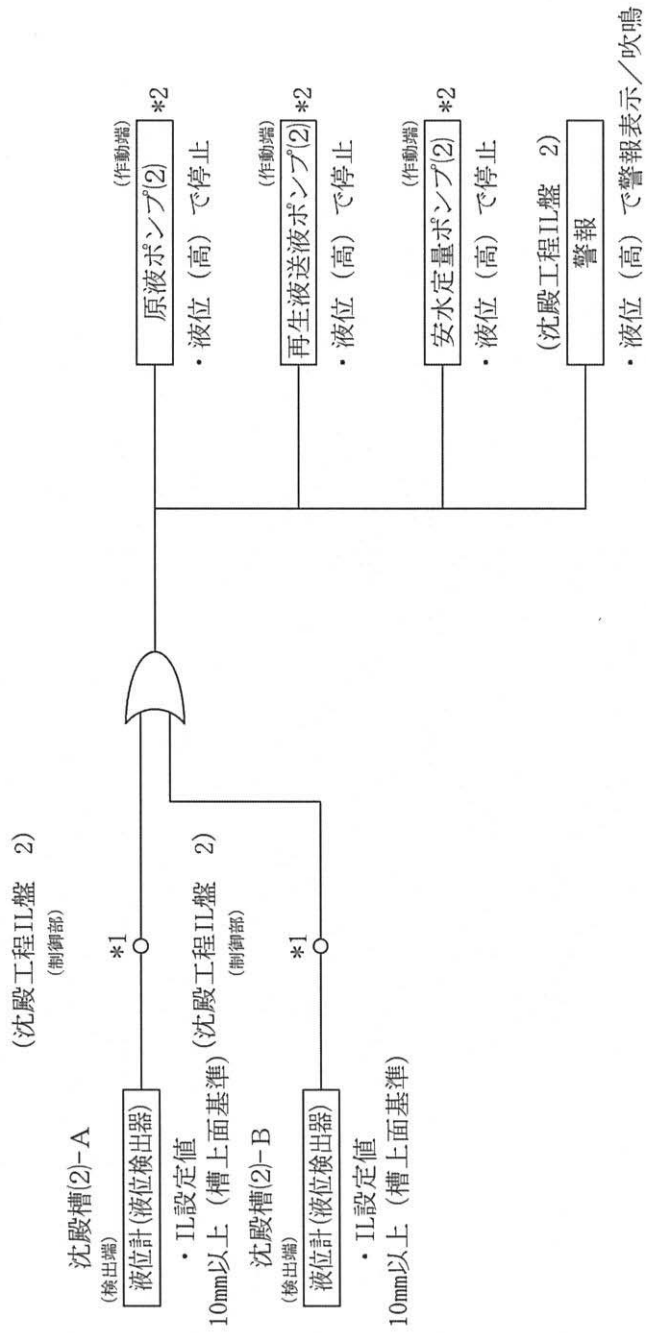


凡例

∪ 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	沈殿設備 沈殿槽液位高インタローック系統図	
図番	図イ制一4(1/2)	工場棟 転換工場



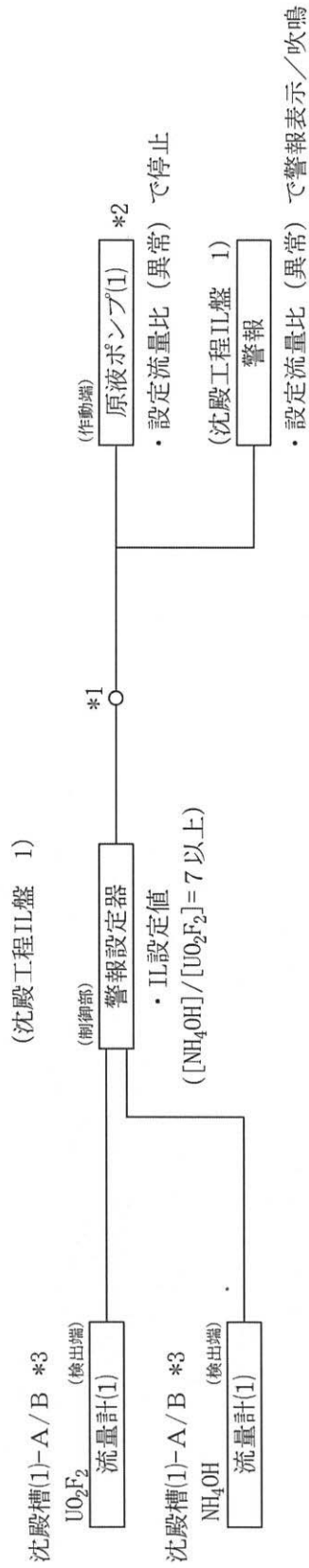
凡例

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	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(2/2) 転換工場

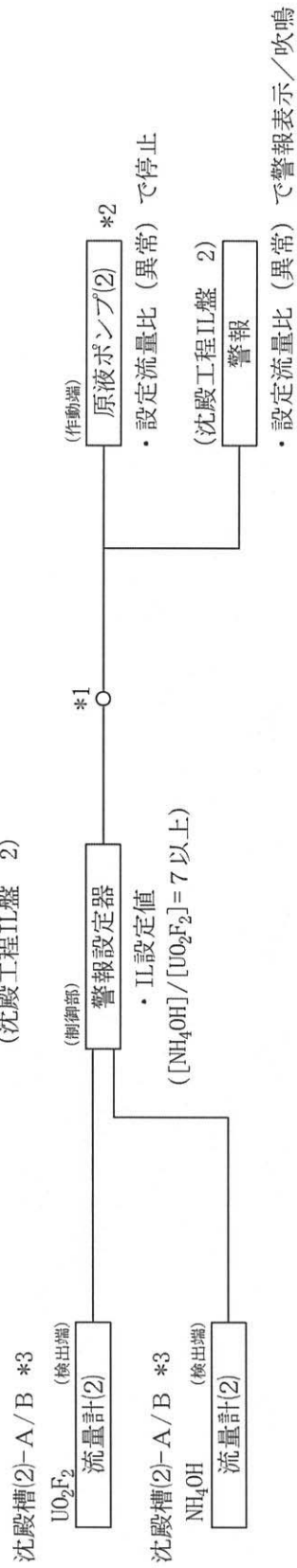
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{44}	沈殿槽流量比インタローック	2式



名称	沈殿設備 沈殿槽流量比インタローック系統図	
図番	図イ制-5(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
- *3: 流量計はA/B共通

(沈殿工程IL盤 2)

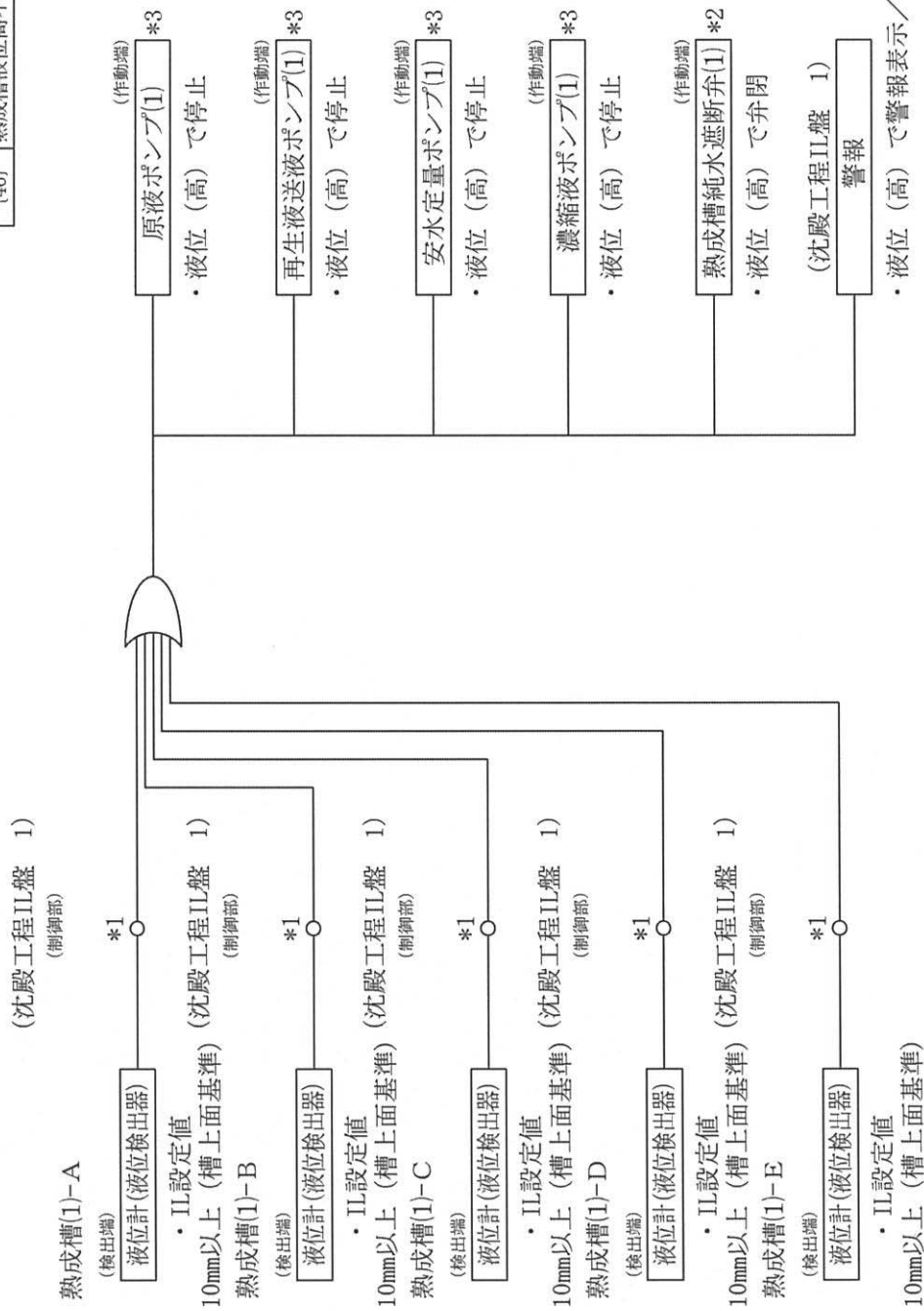


- *1：メカニカルリレー
- *2：電源喪失でポンプ停止
- *3：流量計はA/B共通

名	沈殿設備	
称	沈殿槽流量比インターロック系統図	
図	図イ制一5(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
(46)	熟成槽液位高インターロック

基礎	2式
----	----



凡例

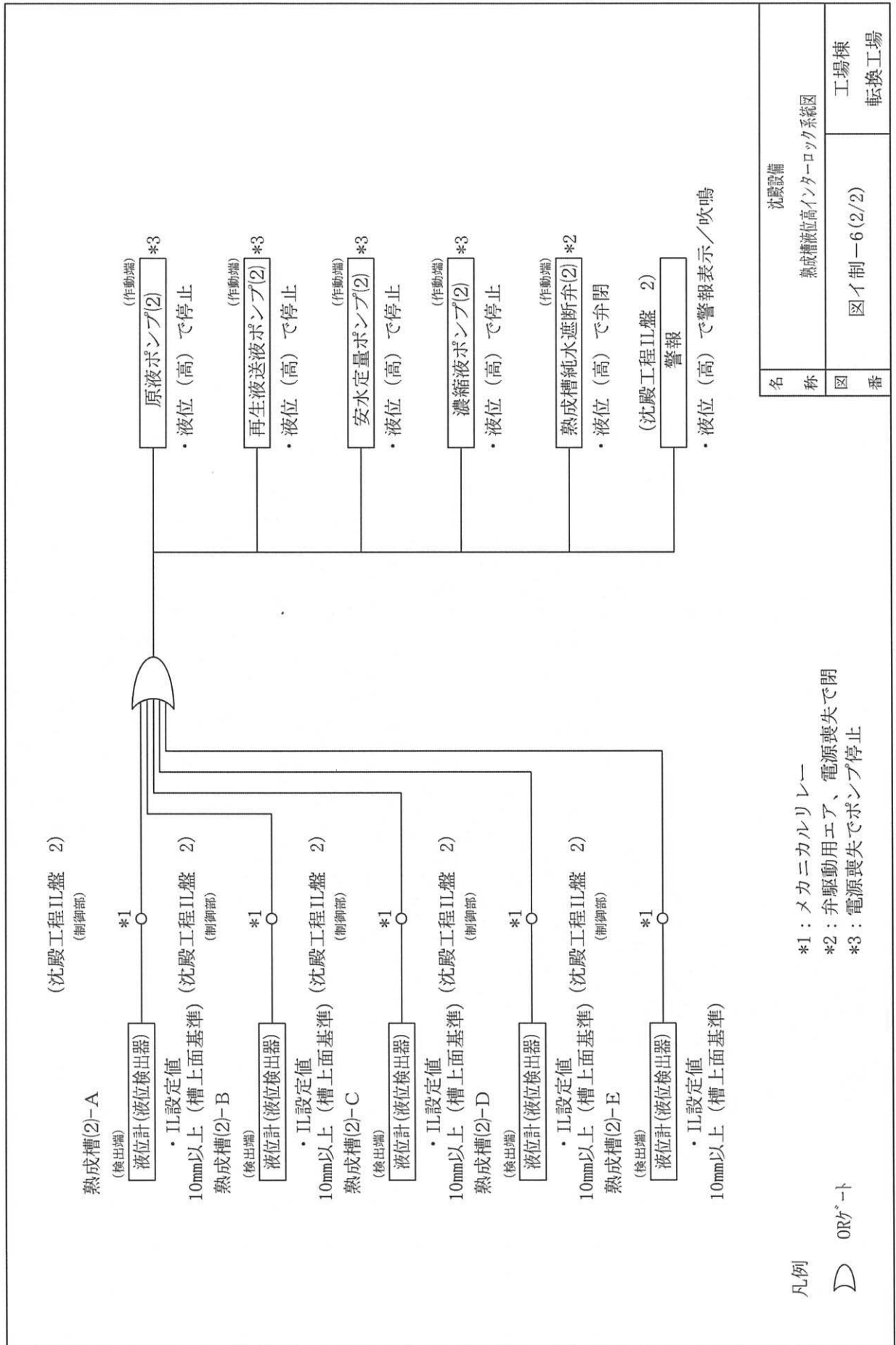
∩ ORゲート

*1: メカニカルリレー

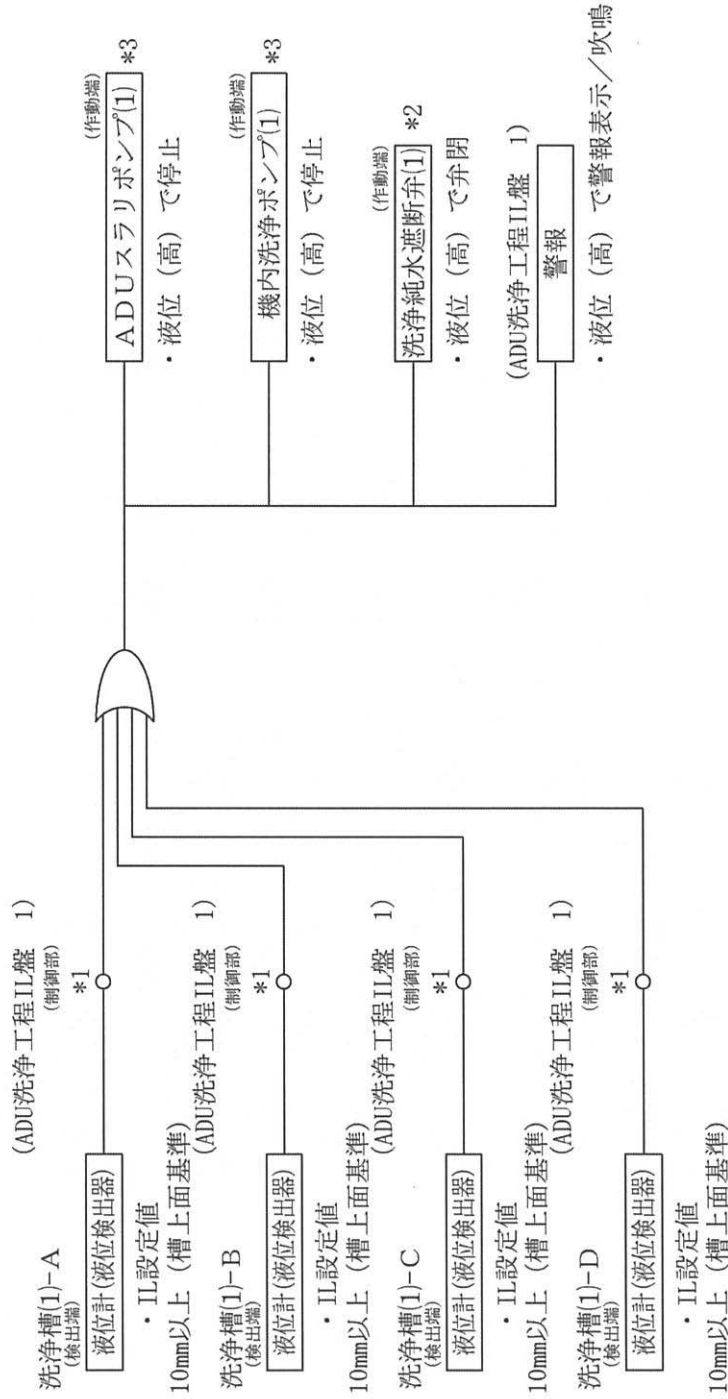
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

*3: 電源喪失でポンプ停止

名称	沈殿設備 熟成槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制一6(1/2)	工場棟 転換工場



No.	安全機能を有する施設名称	基款
{51}	洗浄槽液位高インターロック	2式

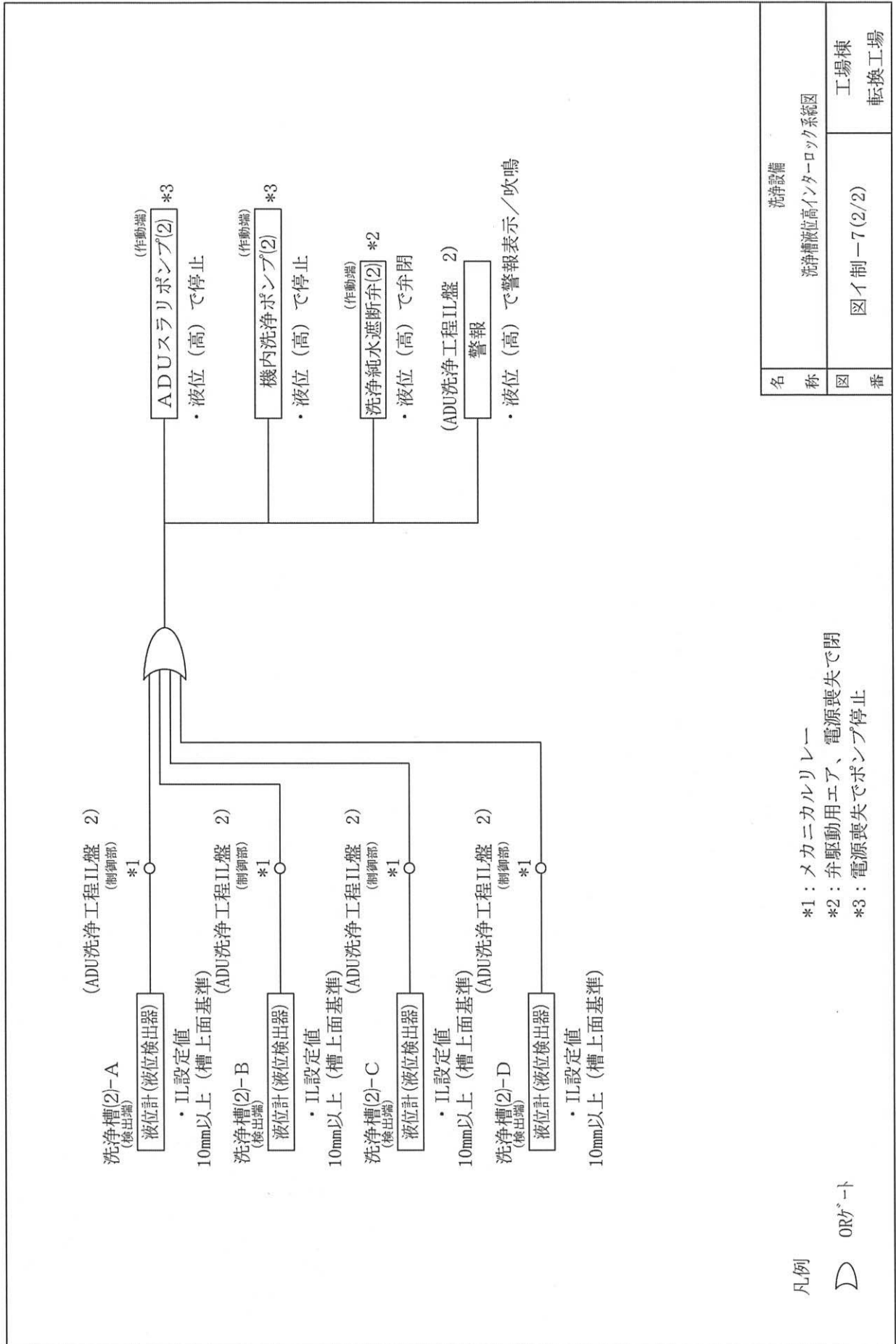


凡例

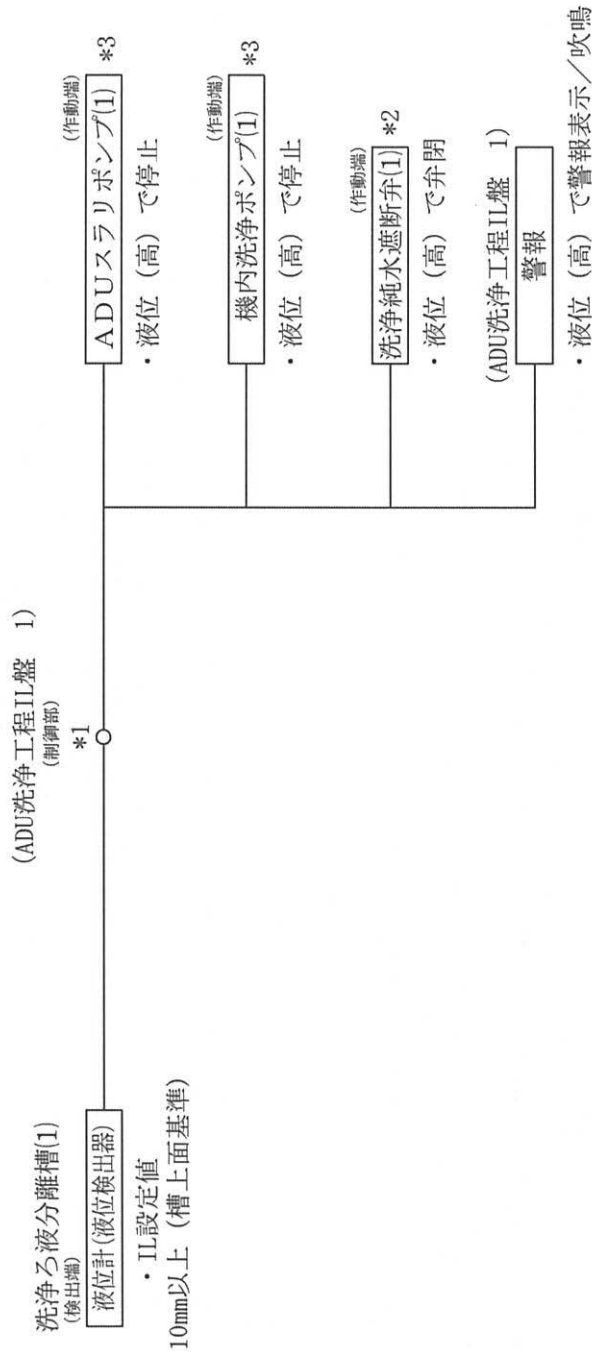
∩ ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 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	図イ制ー7(1/2)	工場棟 転換工場



No.	安全機能を有する施設名称	基数
(53)	洗浄ろ液分離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 洗浄ろ液分離液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-8(1/2)	工場棟 転換工場

(ADU洗浄工程IL盤 2)

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スラリポンプ(2) *3
(作動端)

- 液位 (高) で停止

機内洗浄ポンプ(2) *3
(作動端)

- 液位 (高) で停止

洗浄純水遮断弁(2) *2
(作動端)

- 液位 (高) で弁閉

(ADU洗浄工程IL盤 2)

警報

- 液位 (高) で警報表示/吹鳴

*1: メカニカルリレー

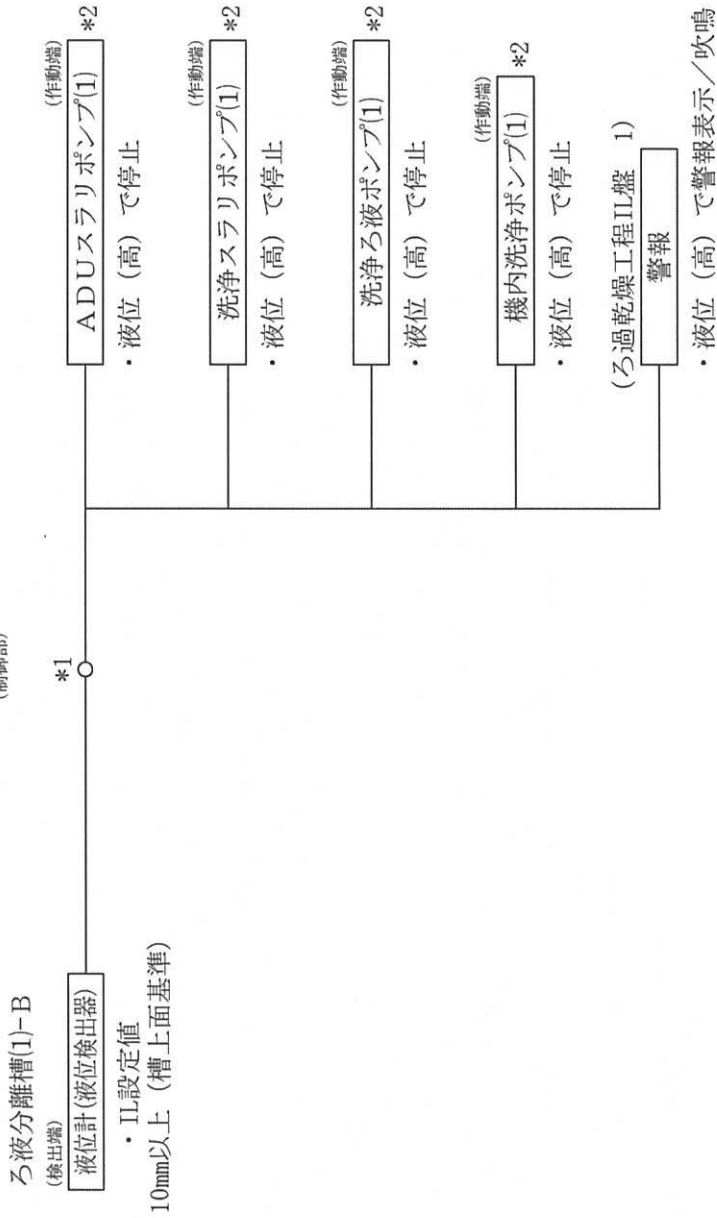
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

*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	図イ制ー8(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{56}	ろ液分離槽液位高インターロック	2式

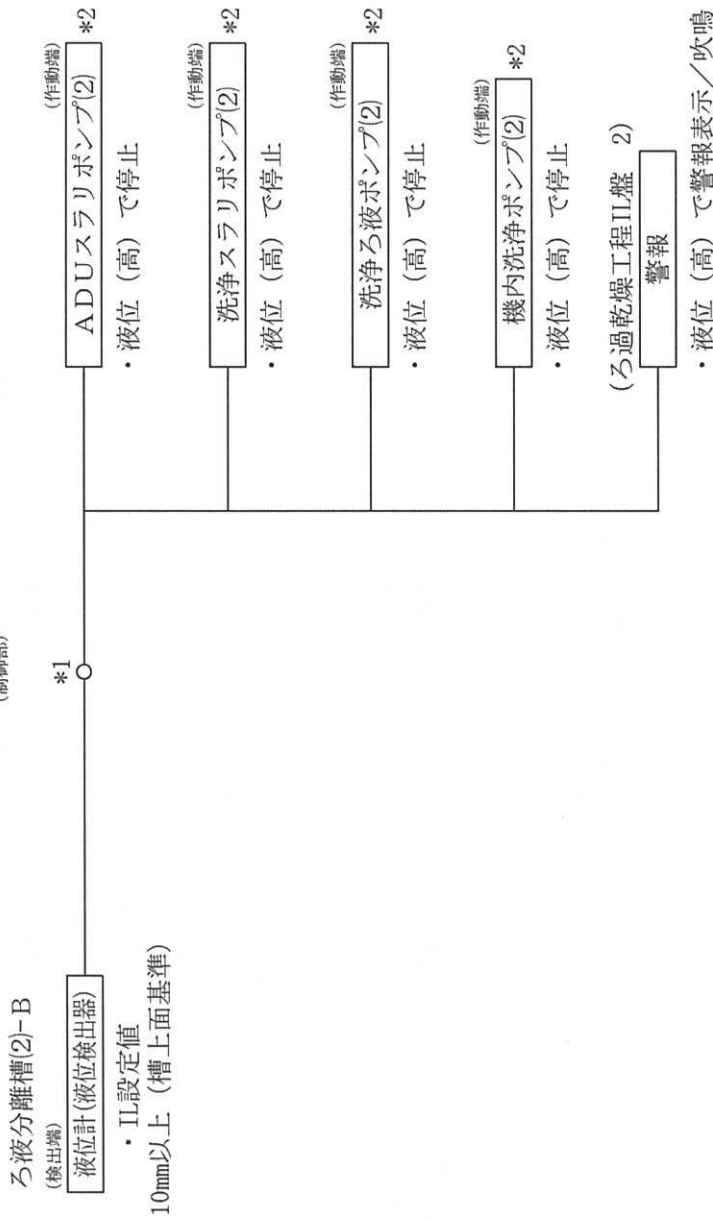
(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)



*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	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
	図イ制一9(1/2)	

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

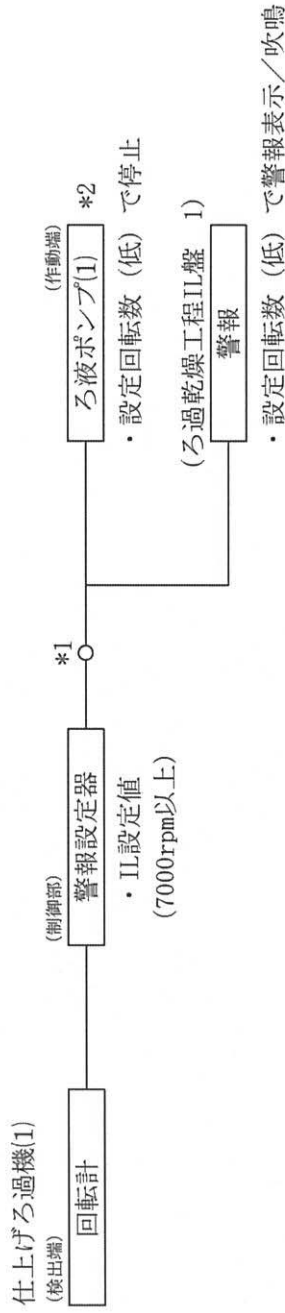


*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	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	基数
{59}	仕上げる過機異常インターロック	2式

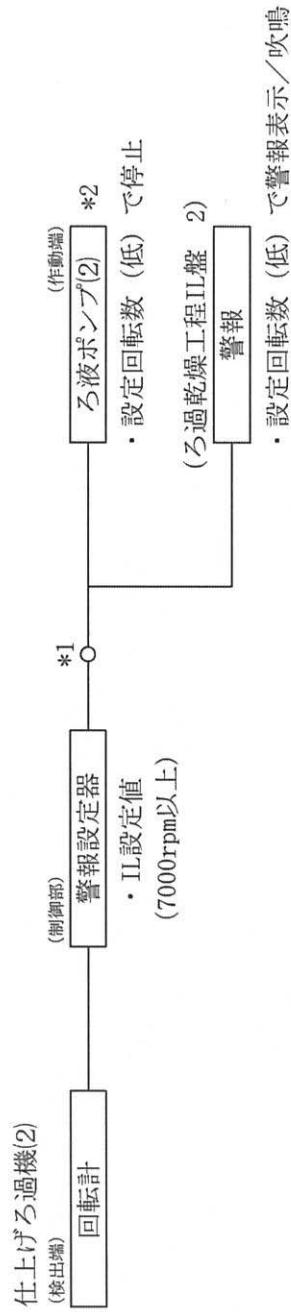
(ろ過乾燥工程II盤 1)



- *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 仕上げる過機異常インターロック系統図	
図番	図イ 制一10 (1/2)	工場棟 転換工場

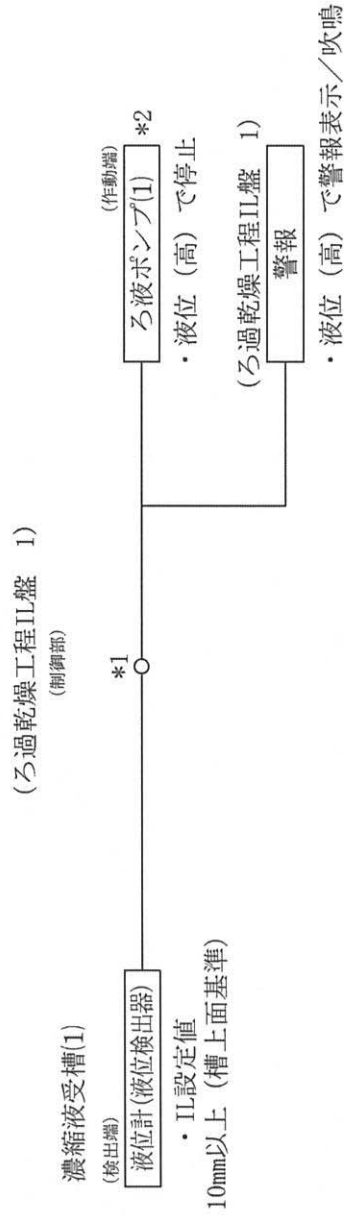
(ろ過乾燥工程II盤 2)



*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	仕上げる過機異常インターロック系統図	
図	図イ 制一10 (2/2)	工場棟
番		転換工場

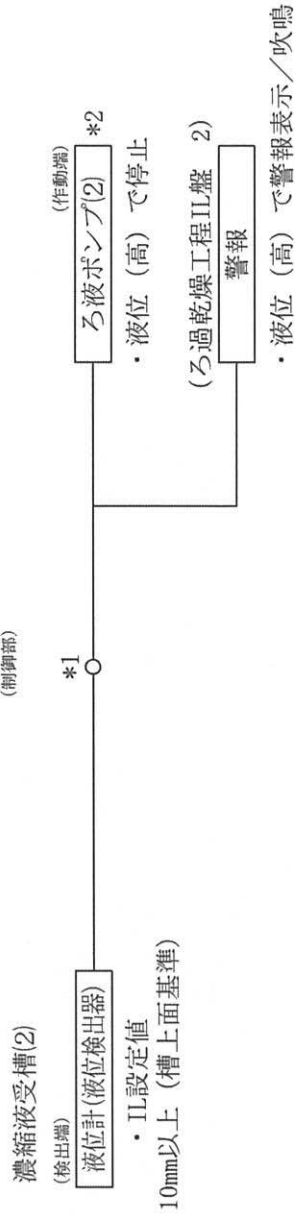
No.	安全機能を有する施設名称	基款
{61}	濃縮液受槽液位高インターロック	2式



*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	濃縮液受槽液位高インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図一制一11 (1/2)	

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

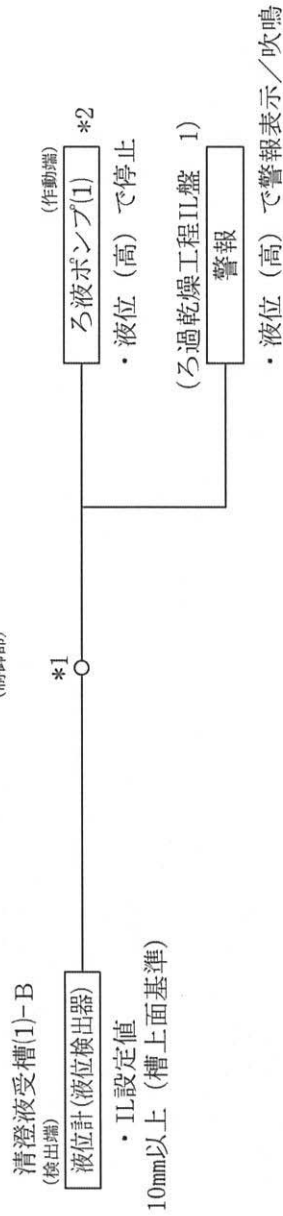


*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名	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	図イ制一11 (2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{63}	清澄液受槽液位高インターロック	2式

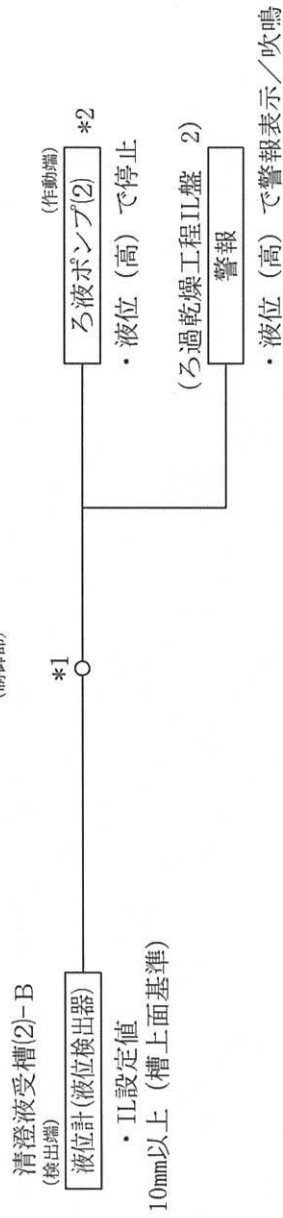
(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)



*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名称	固液分離設備 清澄液受槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制一12(1/2)	工場棟 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

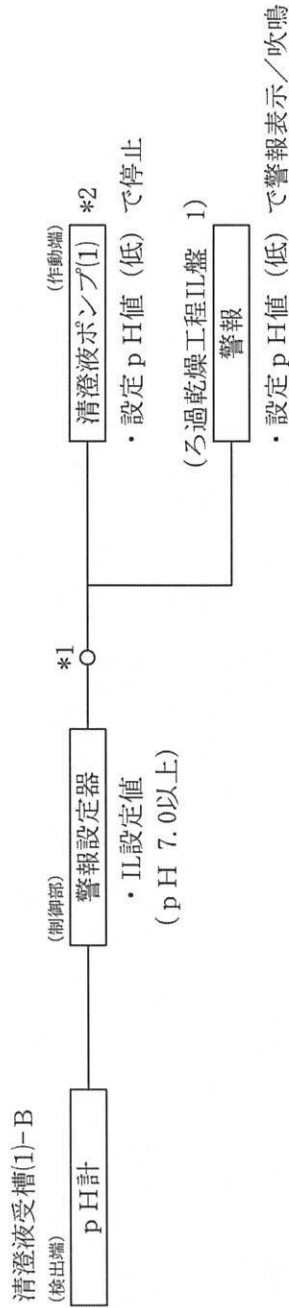


*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名	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	図イ制ー12 (2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{64}	清澄液受槽pH異常インターロック	2式

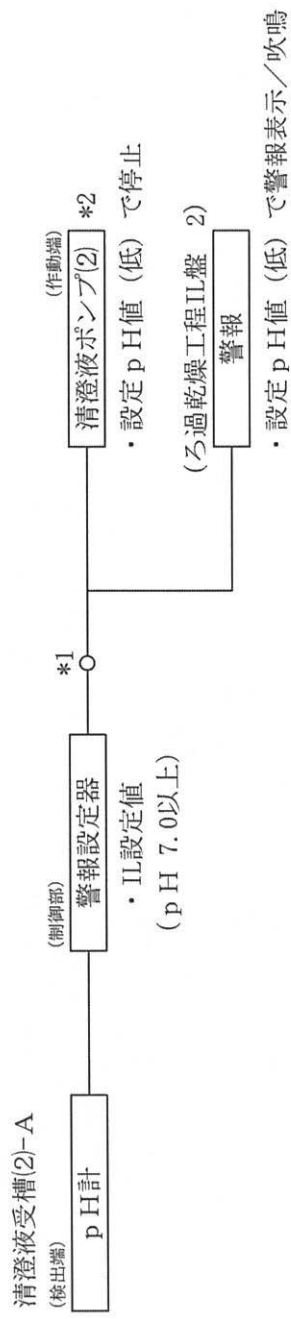
(ろ過乾燥工程II盤 1)



*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	
図番	清澄液受槽 pH異常インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制一13(1/2)	

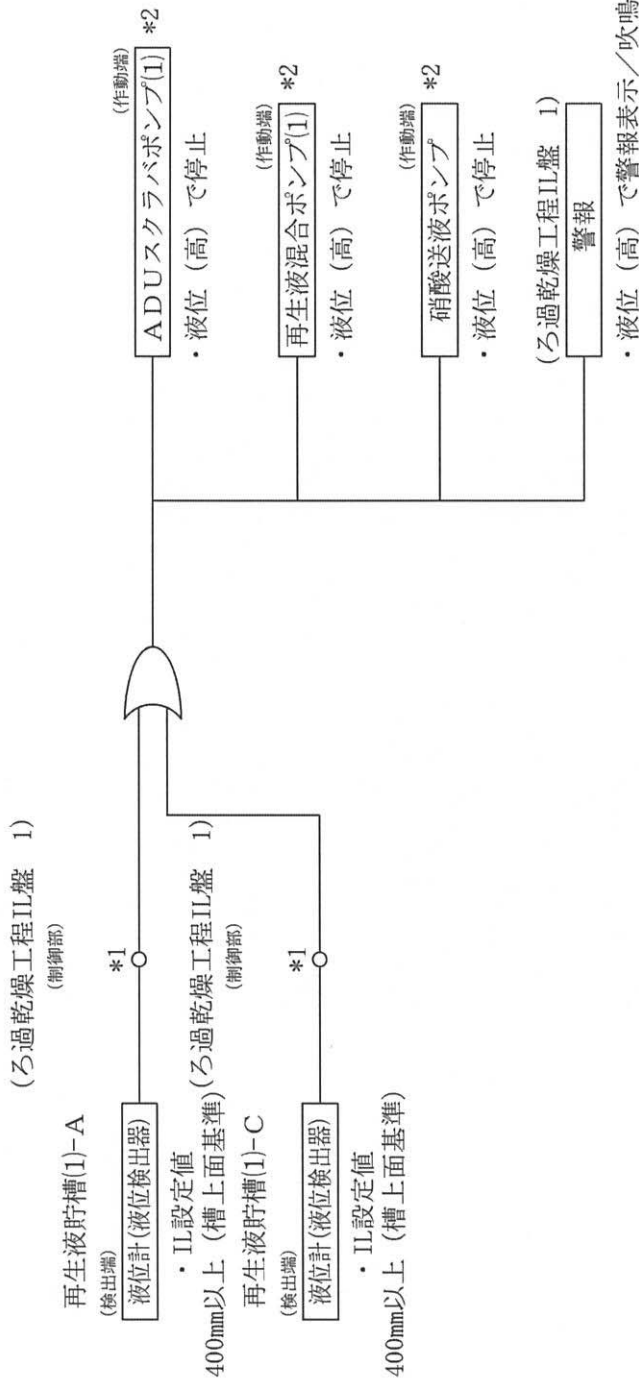
(ろ過乾燥工程II盤 2)



*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 清澄液受槽pH異常インターロック系統図	
図番	図イ制-13(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{66}	再生液貯槽液位高インターロック
	基数
	2式

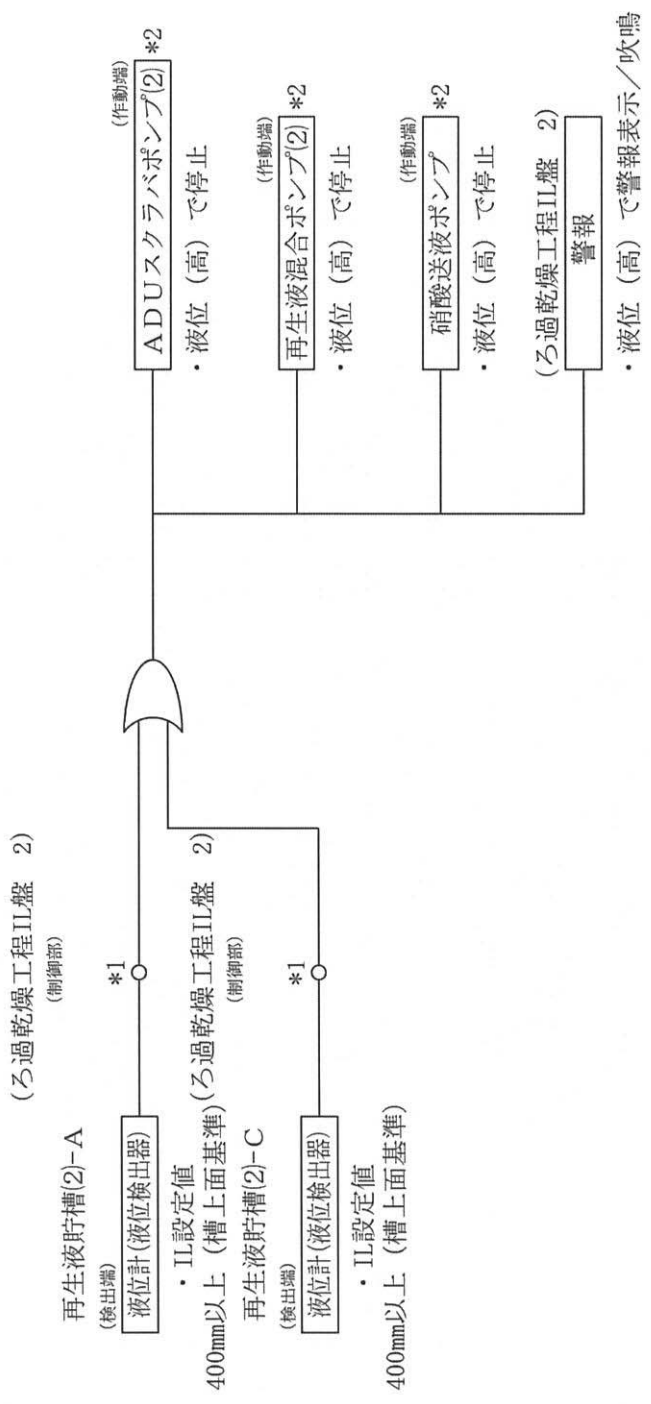


凡例

∩ ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

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	図イ制-14(1/2)	工場棟 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)
液位計(液位検出器)
*1

ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)
*1

再生液貯槽(2)-C
(検出端)
液位計(液位検出器)
*1

IL設定値
400mm以上 (槽上面基準)

ADUスクラップポンプ(2)*2
(作動端)
*2

液位 (高) で停止

再生液混合ポンプ(2)*2
(作動端)
*2

液位 (高) で停止

硝酸送液ポンプ
(作動端)
*2

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

∩ 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	固液分離設備	
称	再生液貯槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制一14(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{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)

洗浄液受槽(1)
(検出端)

液位計(液位検出器)

- IL設定値
10mm以上(槽上面基準)

*1

ADUスラリポンプ(1) *2
(作動端)

- 液位(高)で停止

洗浄スラリポンプ(1) *2
(作動端)

- 液位(高)で停止

(ろ過乾燥工程II盤 1)

警報

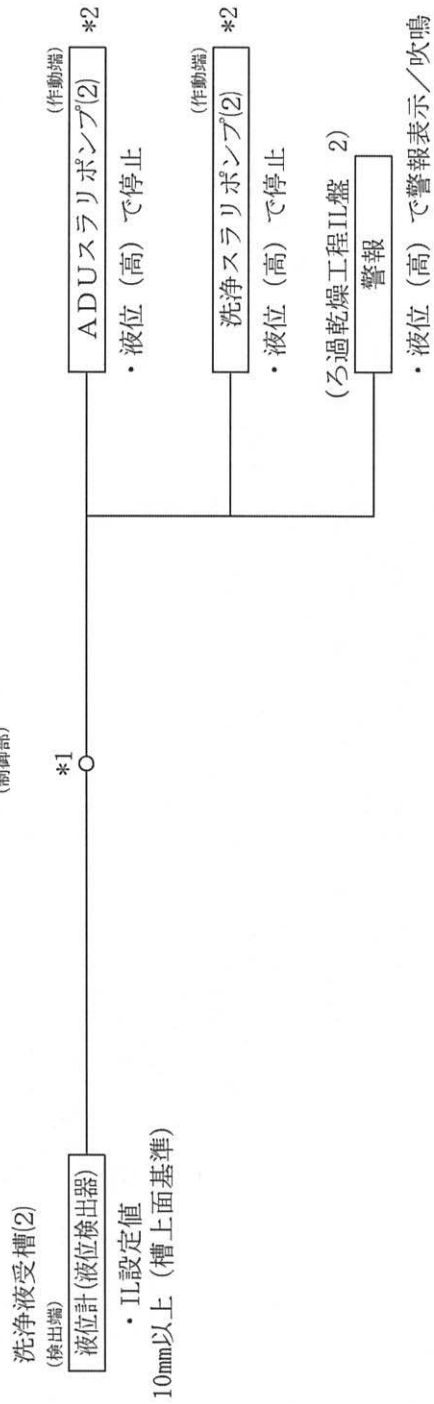
- 液位(高)で警報表示/吹鳴

*1: メカニカルリレー

*2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	洗浄液受槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制-15(1/2)	工場棟
番		転換工場

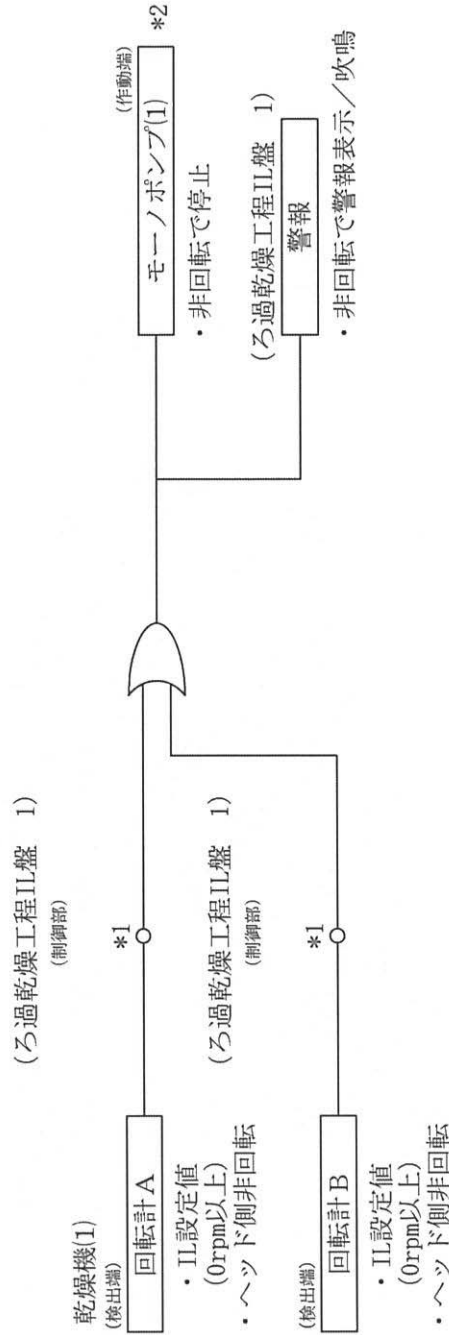
(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)



*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	洗淨液受槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制-15(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{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	
図番	乾燥機ベルト駆動停止インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-16(1/2)	

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

乾燥機(2)
(検出端)

*1

回転計 A
 ・ IL設定値
 (0rpm以上)
 ・ ヘッド側非回転

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

*1

回転計 B
 ・ IL設定値
 (0rpm以上)
 ・ ヘッド側非回転



モーターポンプ(2) *2
(作動端)

・ 非回転で停止

(ろ過乾燥工程II盤 2)
警告

・ 非回転で警報表示/吹鳴

凡例

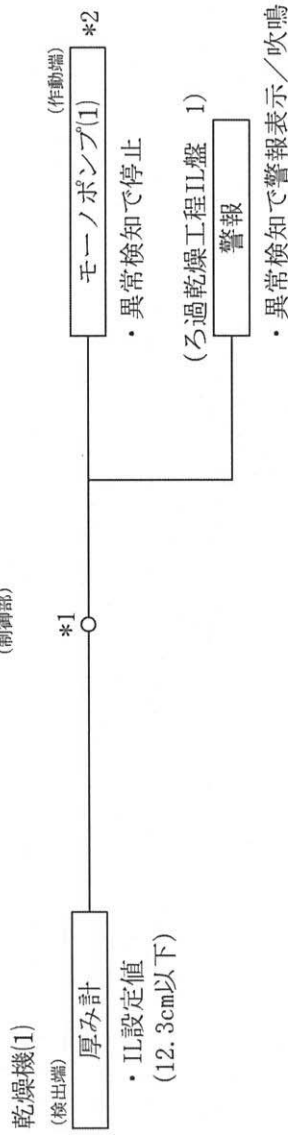


- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

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	図イ制一16(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
(75)	乾燥機ADU厚み異常インターロック	2式

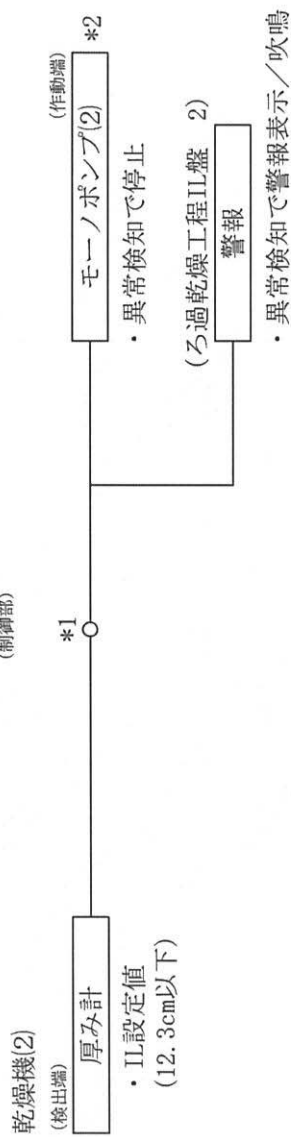
(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	乾燥設備 乾燥機ADU厚み異常インターロック系統図	
図番	図イ制ー17(1/2)	工場棟 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

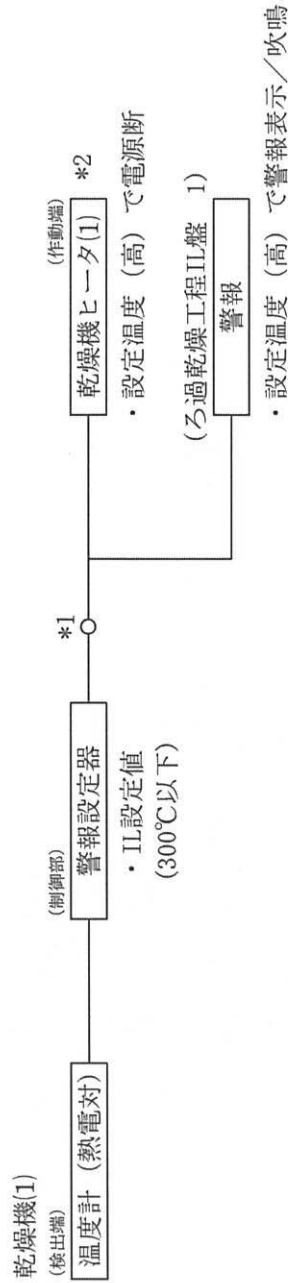


*1：メカニカルリレー
*2：電源喪失でポンプ停止

名	乾燥設備	
称	乾燥機ADU厚み異常インターロック系統図	
図	図イ制一17(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{76}	乾燥機温度高インターロック	2式

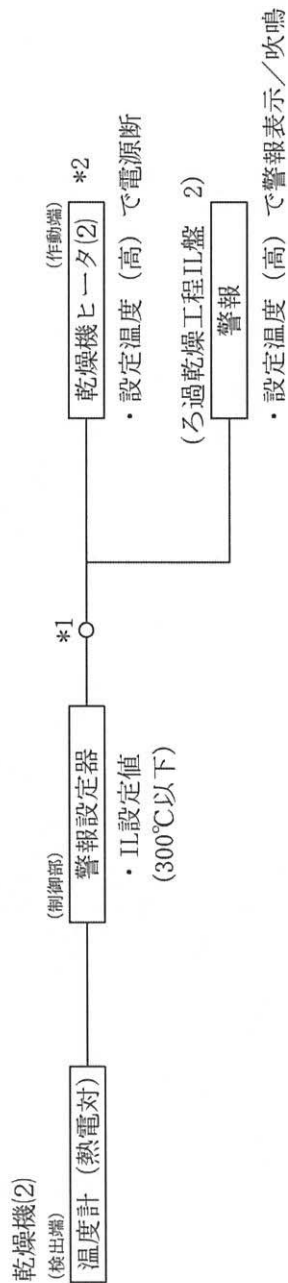
(ろ過乾燥工程II盤 1)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失で加熱停止

名	乾燥設備	
称	乾燥機温度高インターロック系統図	
図	図イ制一18(1/2)	工場棟
番		転換工場

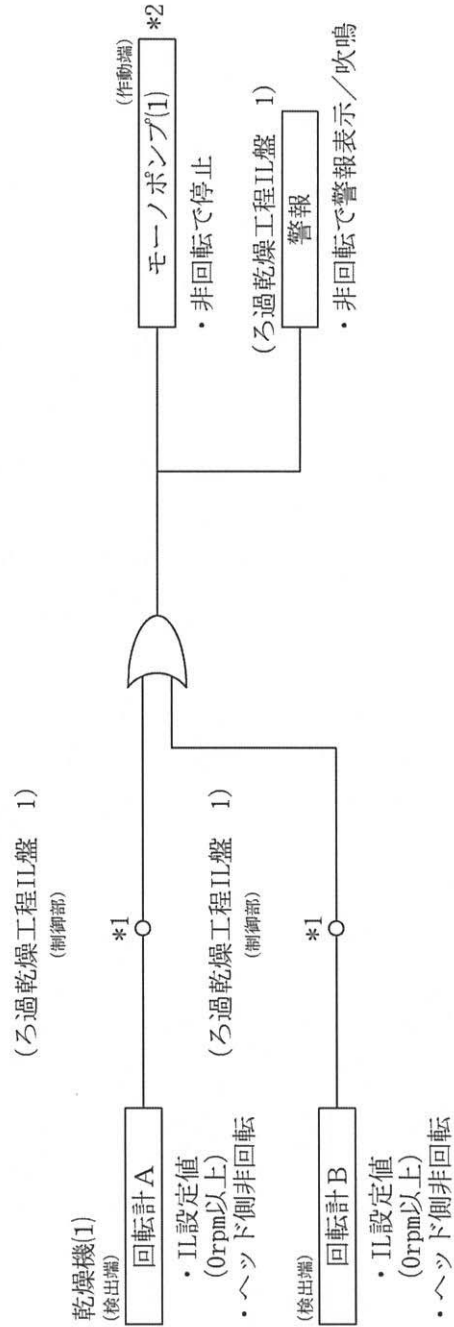
(ろ過乾燥工程II盤 2)



*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	基数
{77}	乾燥機運転制御機構	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 乾燥機運転制御機構系統図	
図番	図イ制一19(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)

*1

回転計 A

- II設定値 (0rpm以上)
- ヘッド側非回転



*2

モーターポンプ(2)
(作動端)

- 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

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

*1

回転計 B

- II設定値 (0rpm以上)
- ヘッド側非回転

凡例

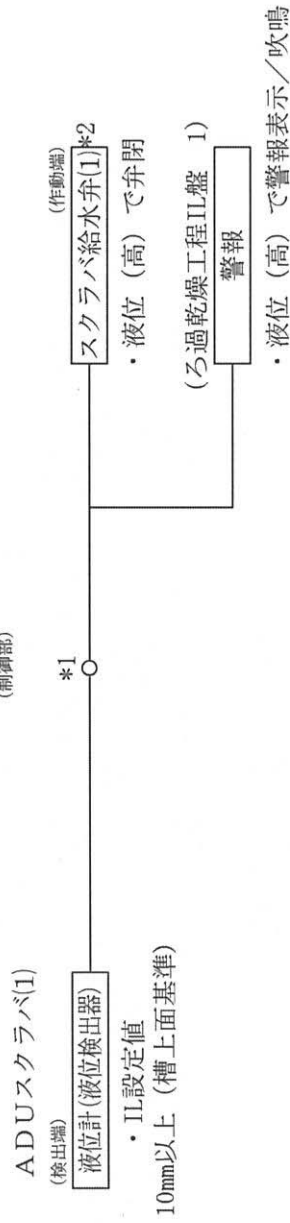


- *1：メカニカルリレー
- *2：電源喪失でポンプ停止

名称	乾燥設備 乾燥機運転制御機構系統図
図番	図イ制-19(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
{81}	ADUスクラバ液位高インターロック	2式

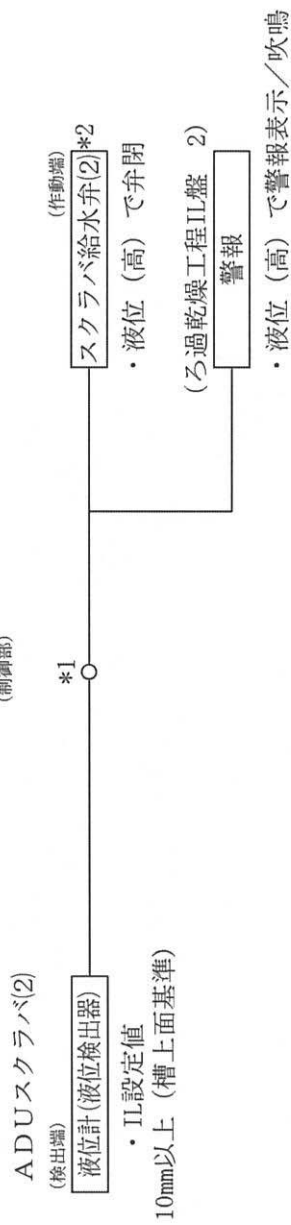
(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名	乾燥設備
称	ADUスクラバ液位高インターロック系統図
図	図イ制-20(1/2)
番	工場棟 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)



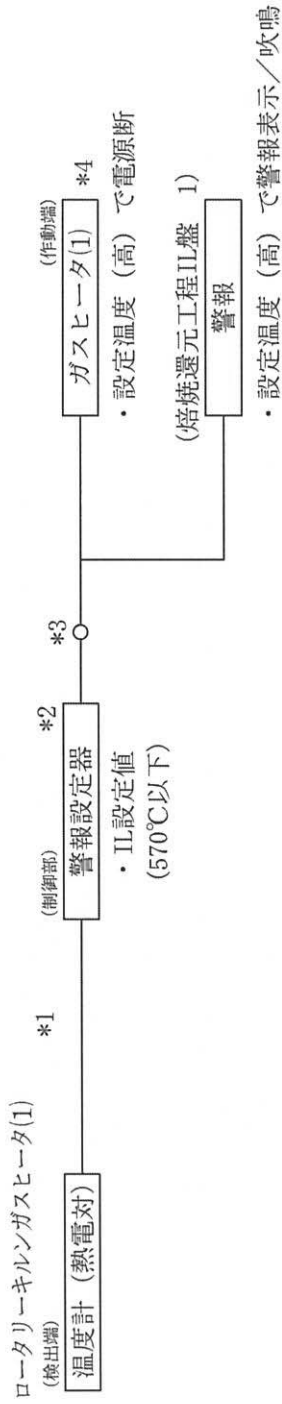
*1: メカニカルリレー

*2: 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	図イ制-20(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{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

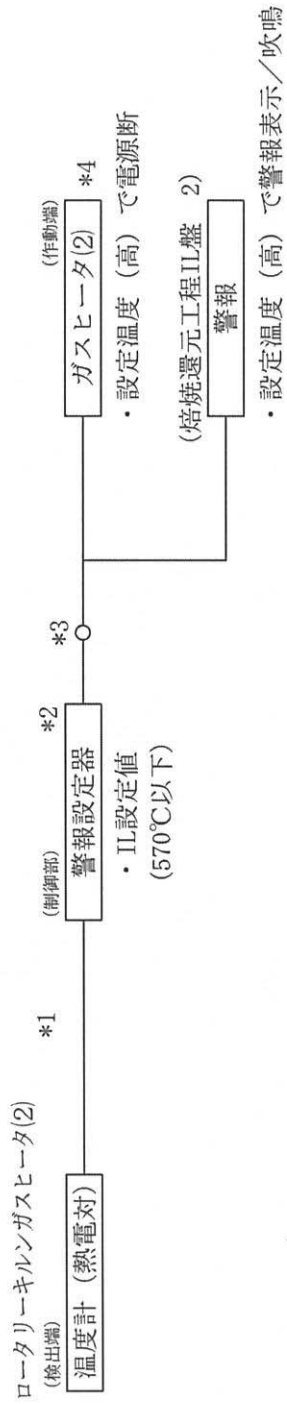
(焙焼還元工程II盤 1)



- *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

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	

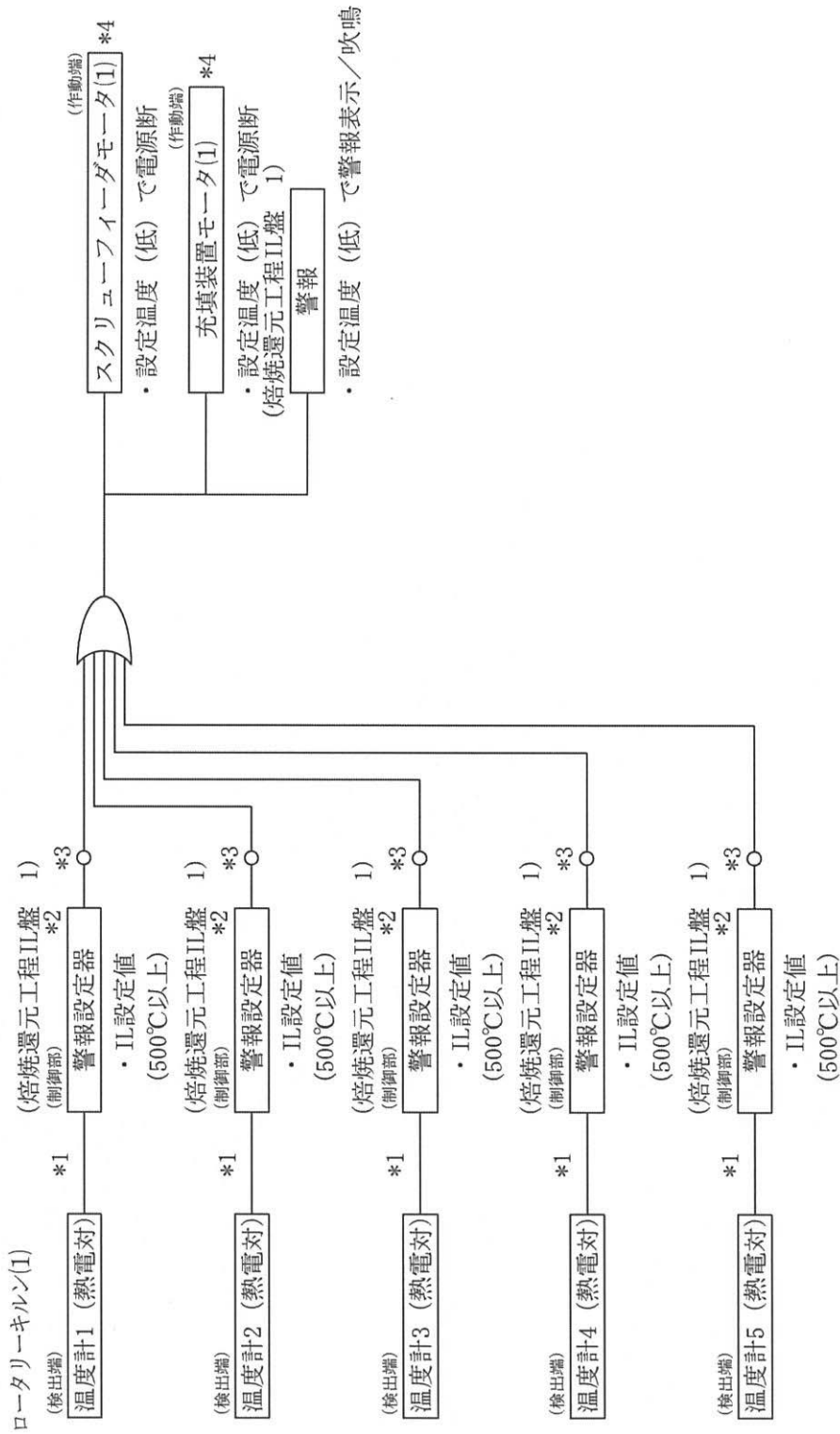
(焙焼還元工程II盤 2)



- *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

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ローロック系統図	
図	図イ制-21(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{100}	ロータリーキルン温度低インタローック	2式

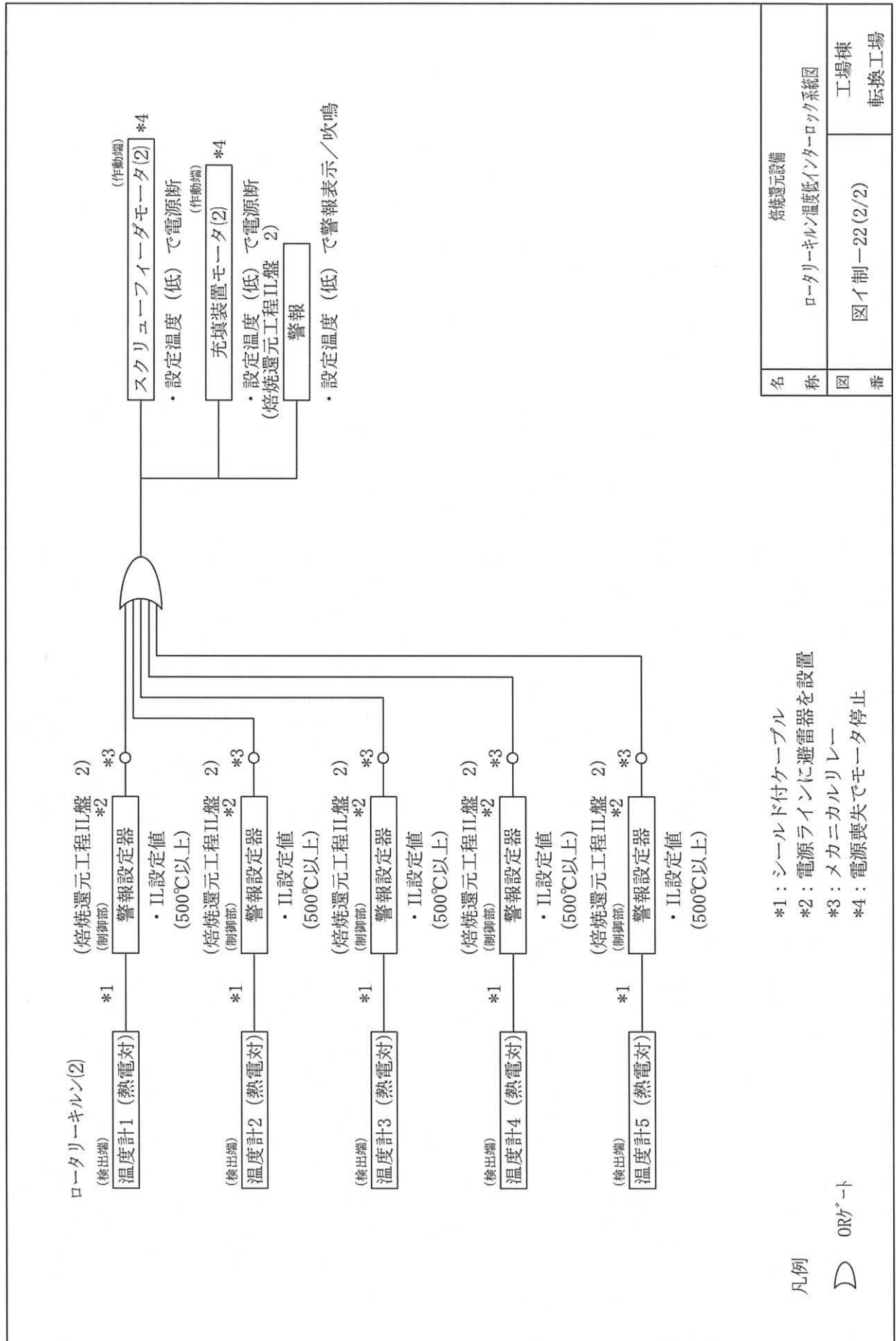


- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 電源喪失でモータ停止

凡例

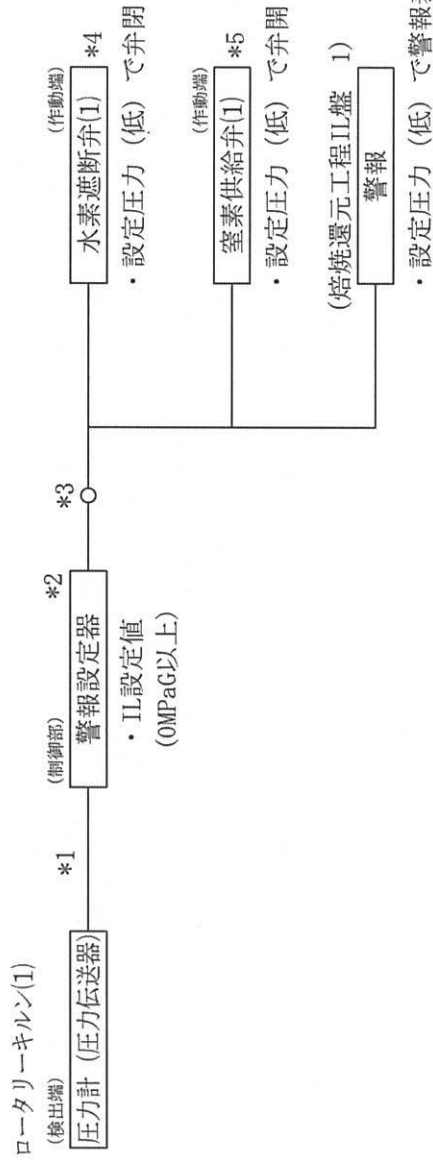
ORゲート

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ーック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-22(1/2)	



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圧インターロック	2式

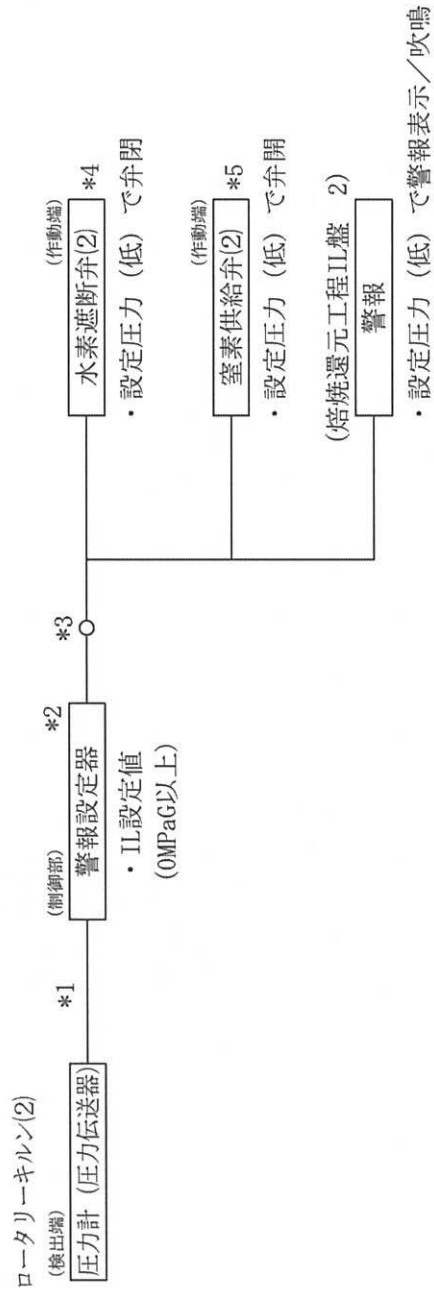
(焙焼還元工程II盤 1)



- *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: 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圧インターロック系統図	
図	図イ制-23 (1/2)	工場棟
番		転換工場

(焙焼還元工程II盤 2)

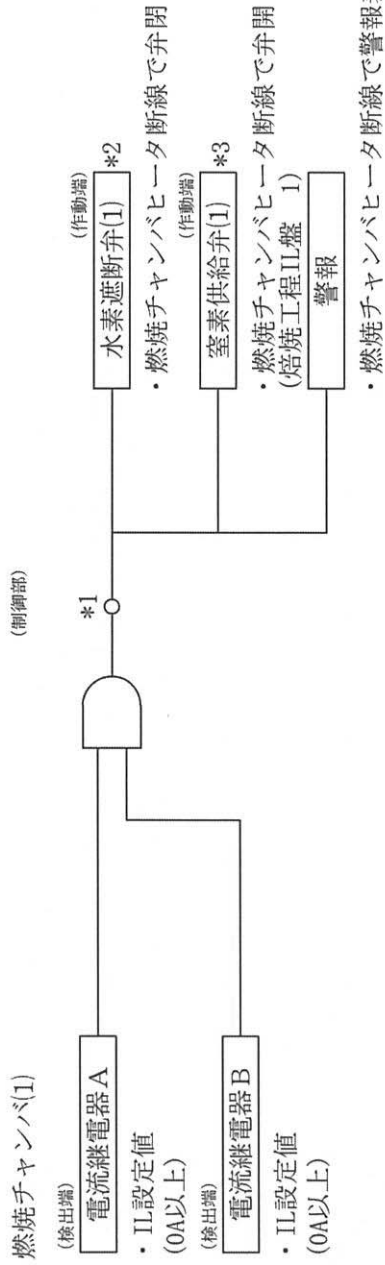


- *1 : シールド付ケープブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *5 : 弁駆動用エア、電源喪失で開

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	図イ制一23(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
{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)



- *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

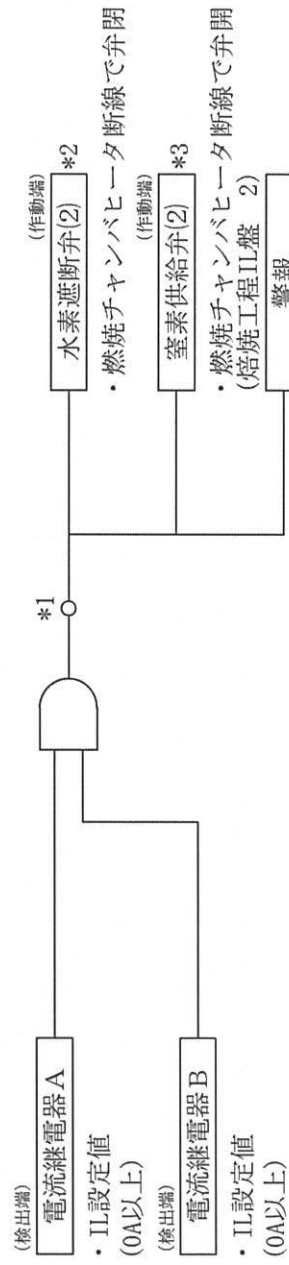
凡例

□ ANDゲート

名	焙焼還元設備	
称	燃焼チャンバ失火インターロック系統図	
図	図イ制-24(1/2)	工場棟
番		転換工場

(焙焼還元工程II盤 2)

燃焼チャンバ(2)

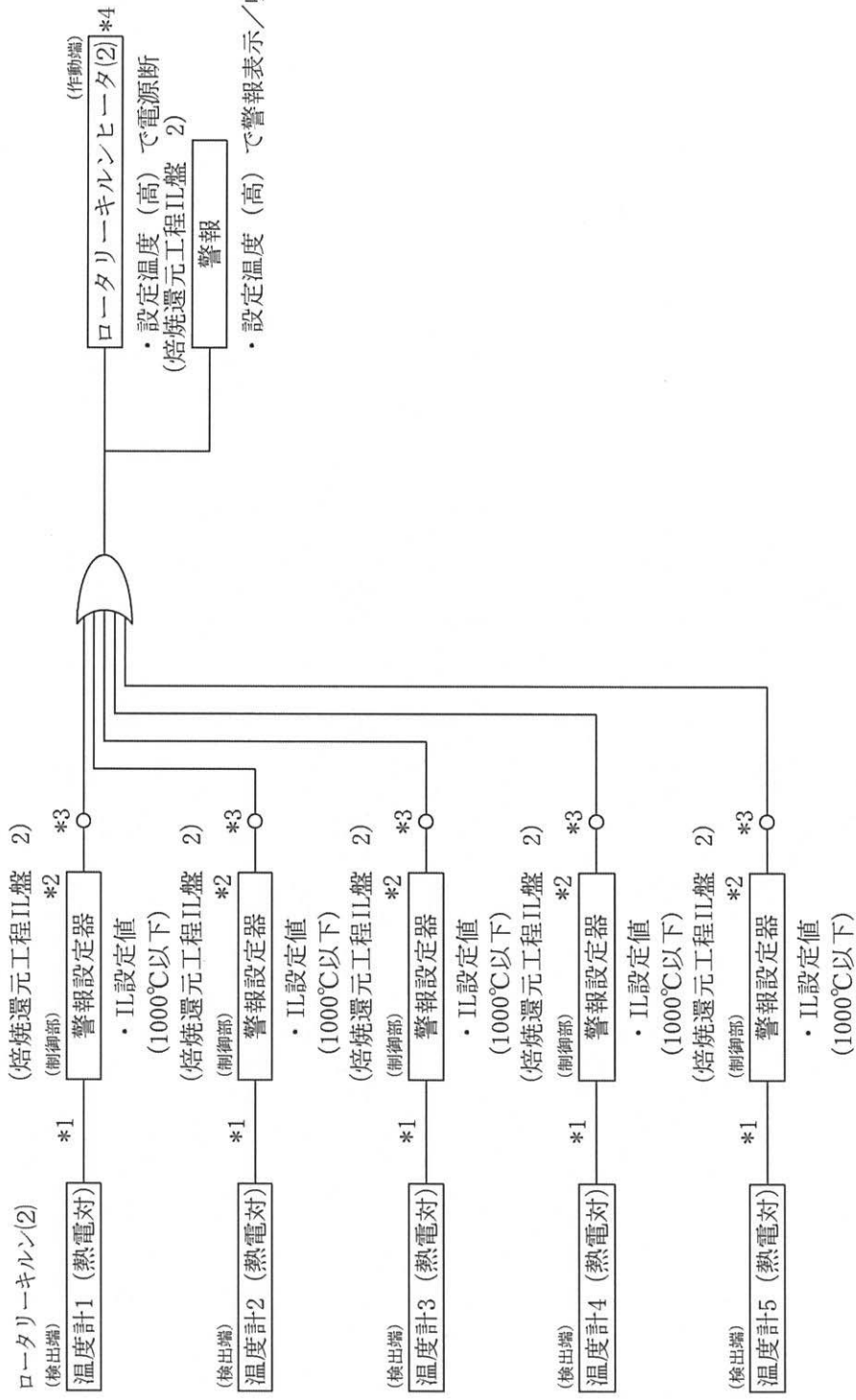


- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3 : 弁駆動用エア、電源喪失で開

凡例

D ANDゲート

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



- *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

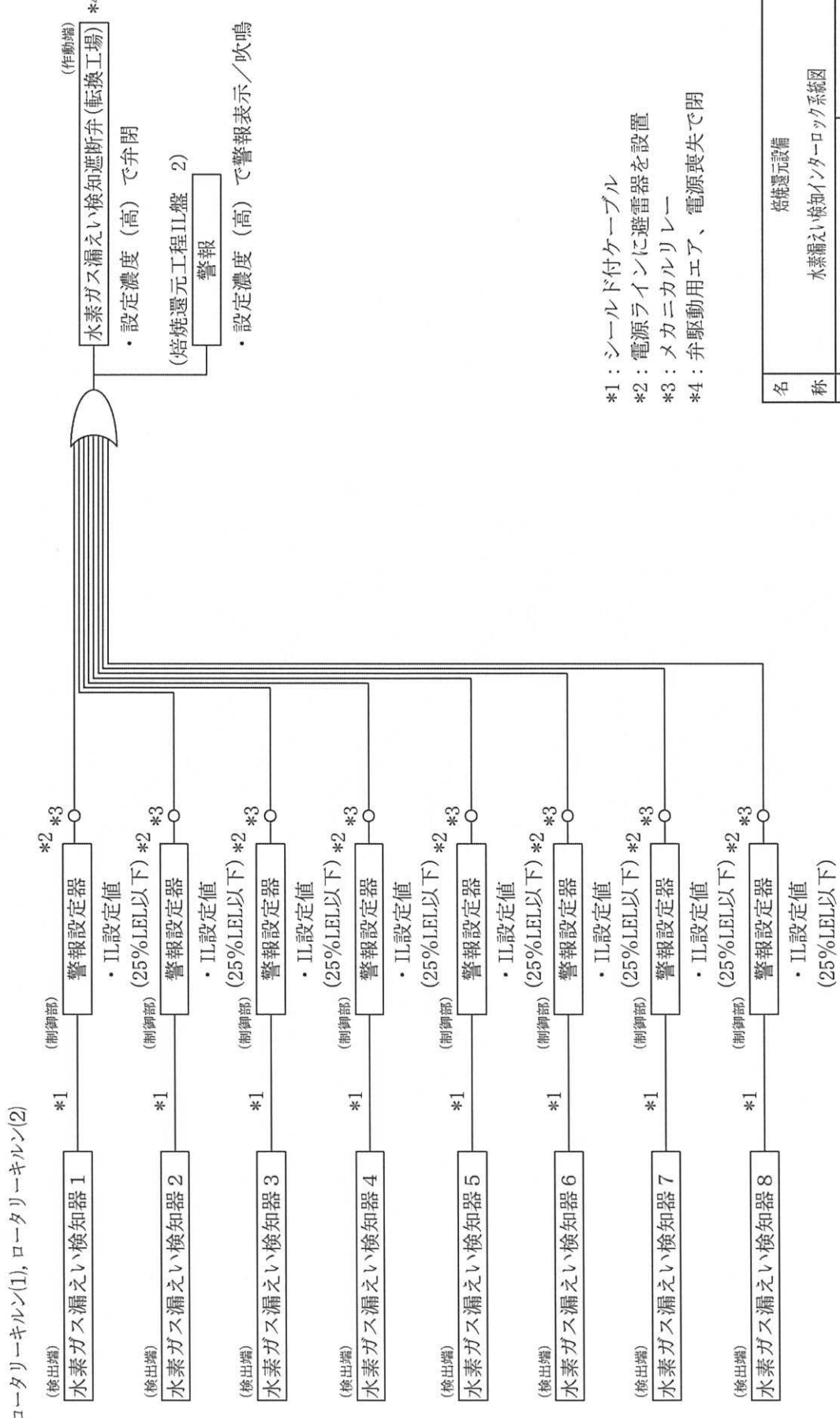
凡例

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	
図番	ロータリーキルン過加熱防止インターロック系統図	工場棟
	図イ制-25(2/2)	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基礎
{104}	水素漏えい検知インターロック	1式

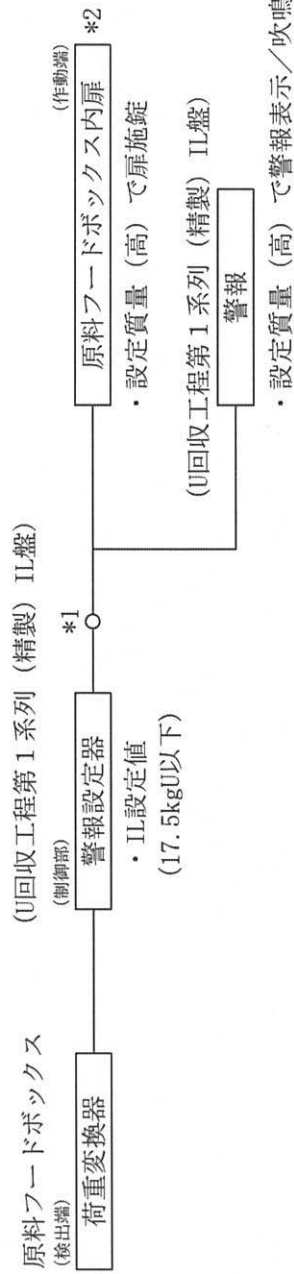


- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名	焙焼還元設備	
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 ORT

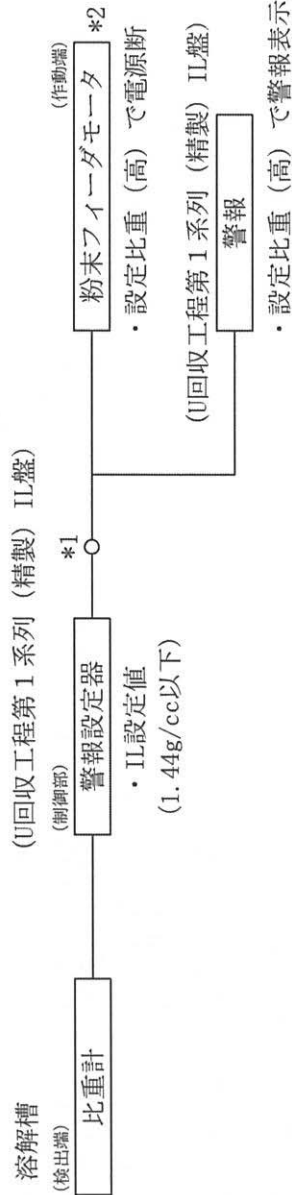
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{160}	原料フードボックス質量高インターロック	1式



*1：メカニカルリレー
*2：電源喪失で施錠

名	クラン回収設備(第1系列)	
称	原料フードボックス質量高インターロック系統図	
図	図イ制-27	工場棟
番		転換工場

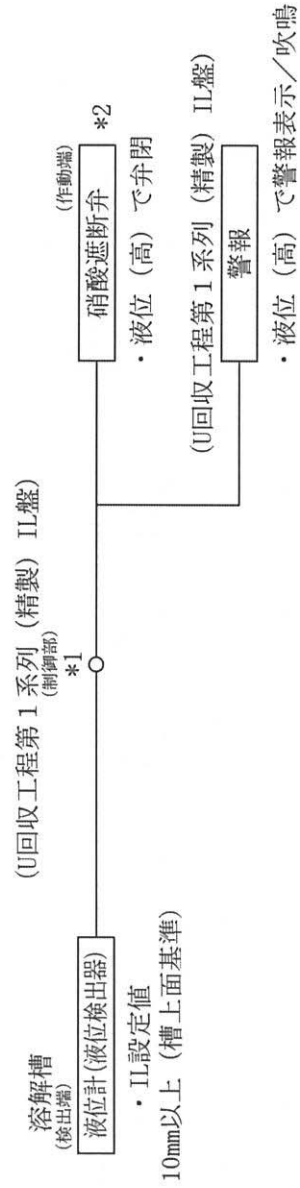
No. {164}	安全機能を有する施設名称 溶解槽比重高インターロック
	基款 1式



*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ーロック系統図	
図番	図イ制一28	工場棟 転換工場

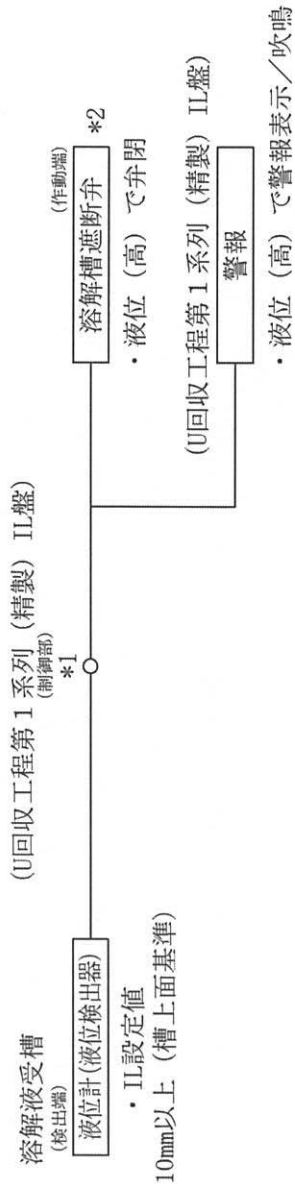
No.	安全機能を有する施設名称	基款
{165}	溶解槽液位高インタローロック	1式



*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ローロック系統図	
図番	図イ制-29	工場棟 転換工場

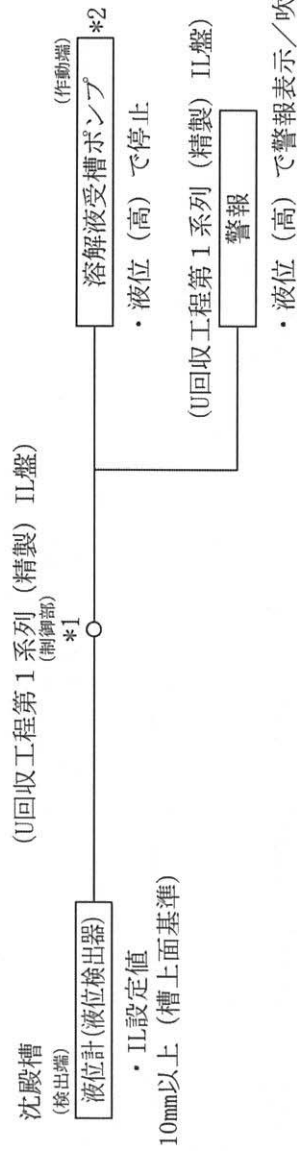
No.	安全機能を有する施設名称	基
{168}	溶解液受槽液位高インタローロック	式



*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ローロック系統図	
図番	図イ制一30	工場棟 転換工場

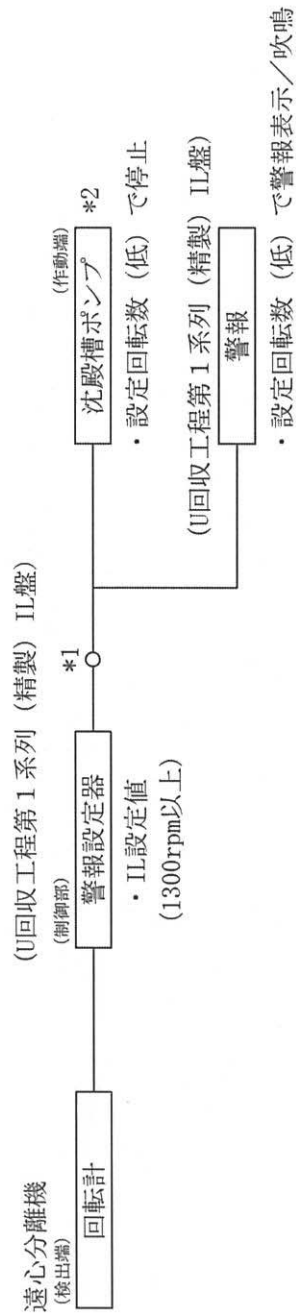
No.	安全機能を有する施設名称	基款
{171}	沈殿槽液位高インタローック	1式



*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) 沈殿槽液位高インタローック系統図	
図番	図イ制-31	工場棟 転換工場

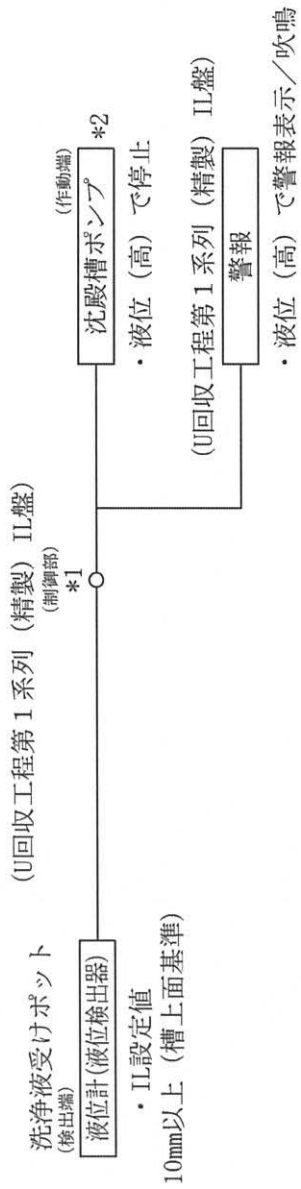
No.	安全機能を有する施設名称
{173}	遠心分離機異常インターロック
	型式



*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	図イ制一32 工場棟 転換工場

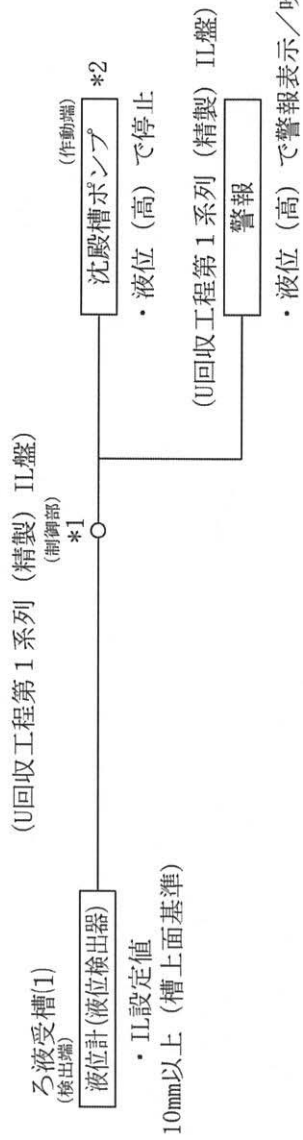
No.	安全機能を有する施設名称	基款
{176}	洗浄液受けポット液位高位インターロック	1式



- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット液位高位インターロック系統図	
図番	図イ制一33	工場棟 転換工場

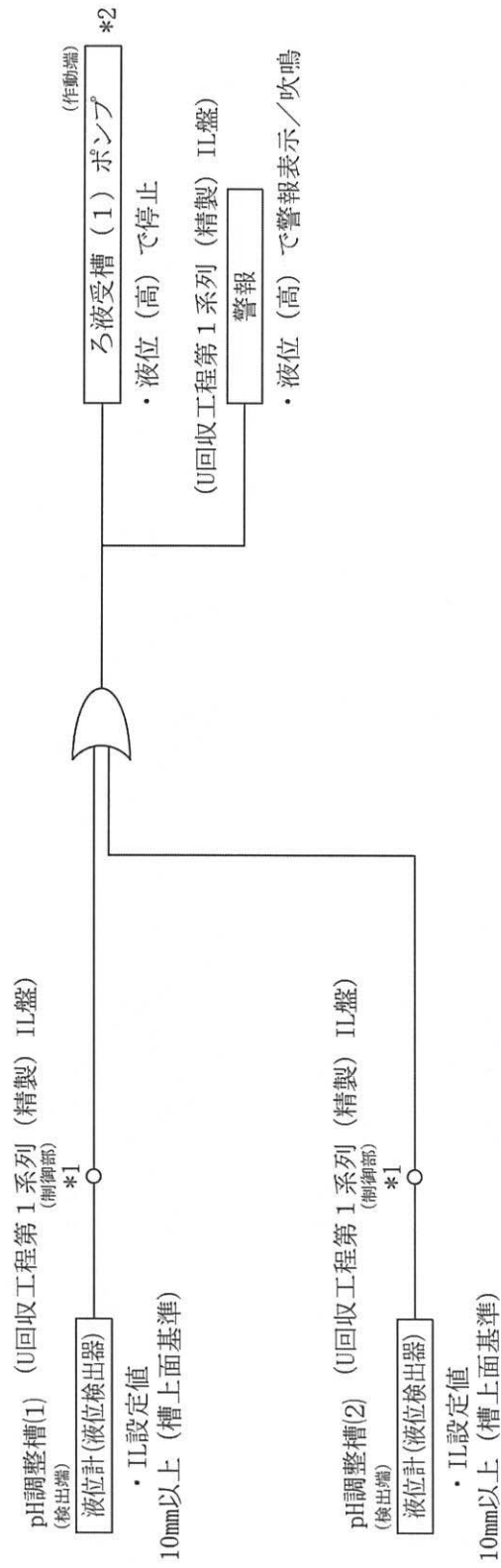
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{179}	ろ液受槽 (1) 液位高インターロック	1式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	ウラン回収設備 (第1系列)	
称	ろ液受槽 (1) 液位高インターロック系統図	
図	図イ制-34	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{187}	pH調整槽液位高インターロック
	基款
	1式



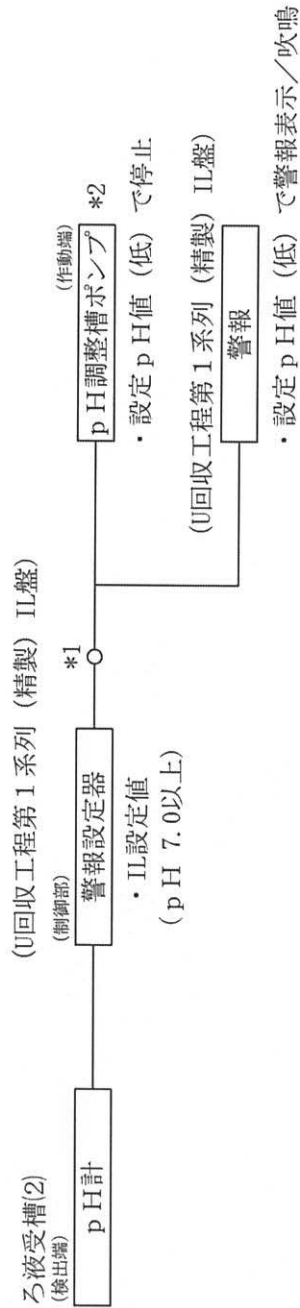
凡例

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 (第1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 転換工場

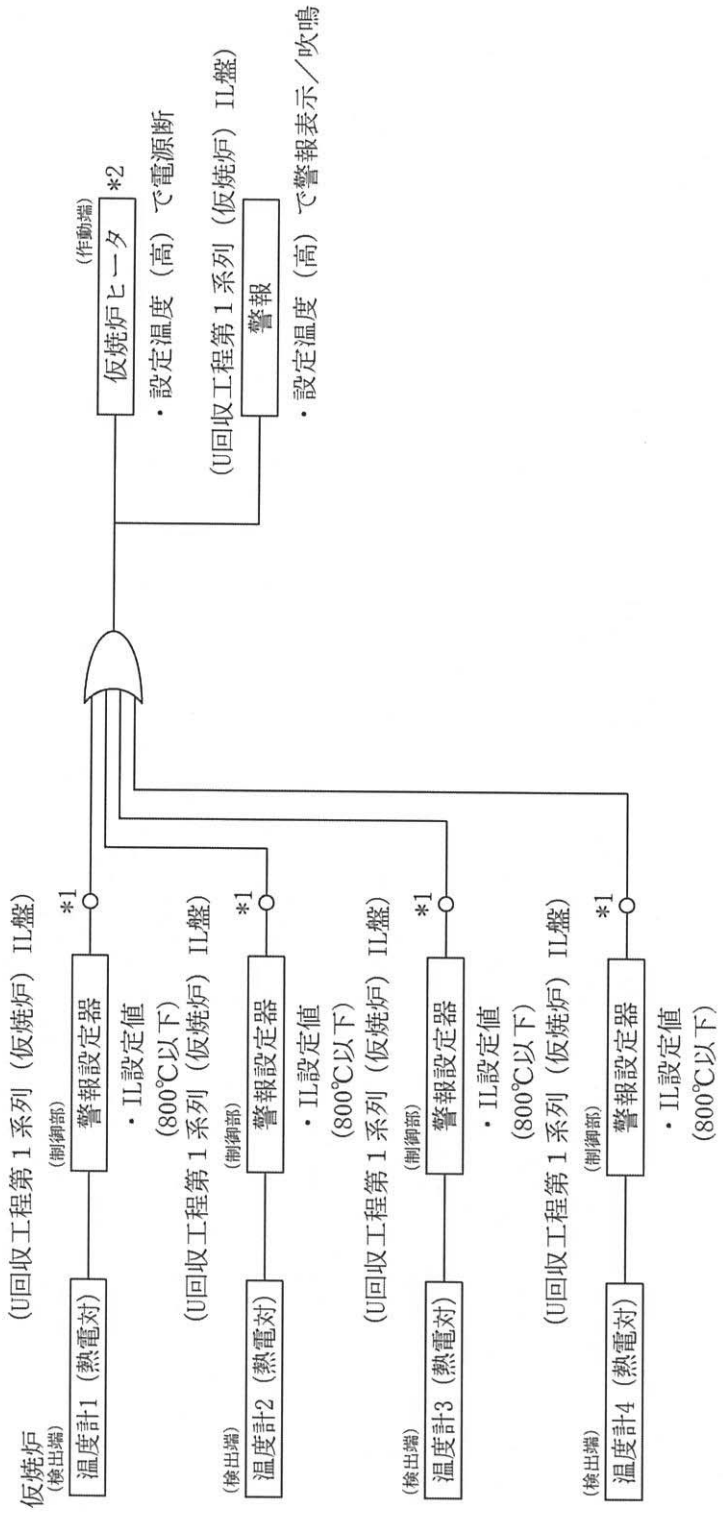
No.	安全機能を有する施設名称	基
{191}	ろ液受槽(2) pH異常インターロック	式



*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

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	図イ制一37	工場棟 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)

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)

*1

(作動端)

硝酸送液ポンプ *2

- 液位 (高) で停止

(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)

警報

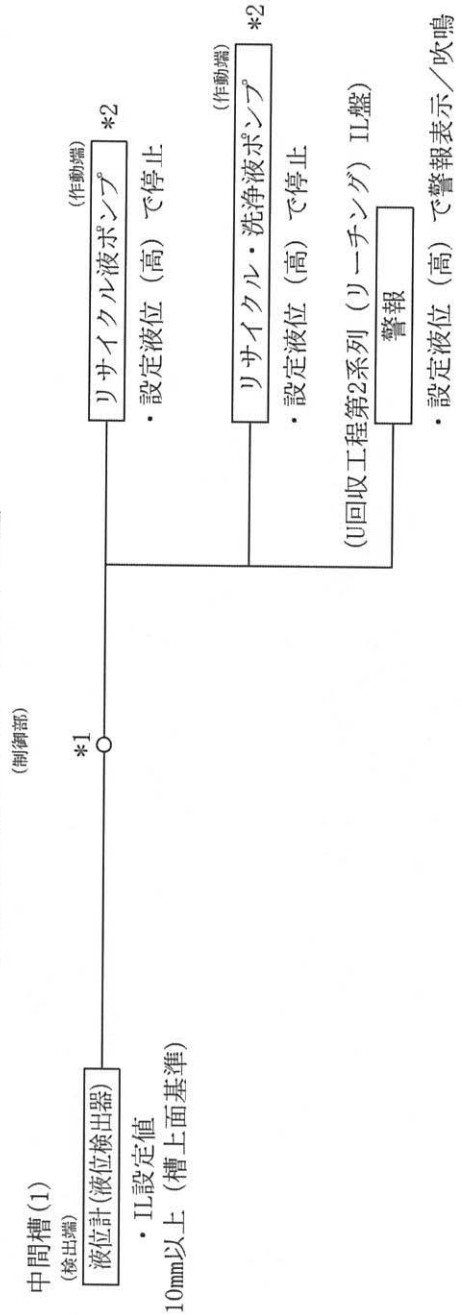
- 液位 (高) で警報表示 / 吹鳴

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

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	基数
{216}	中間槽液位高インターロック	2式

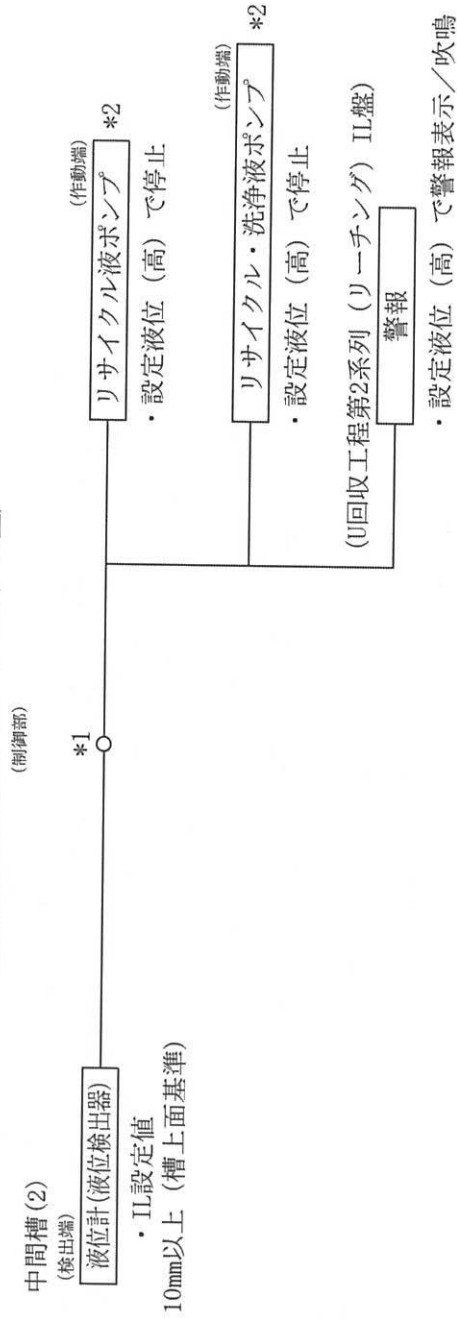
(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)



*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(1/2)	工場棟 転換工場

(U回収工程第2系列 (リリーチング) IL盤)

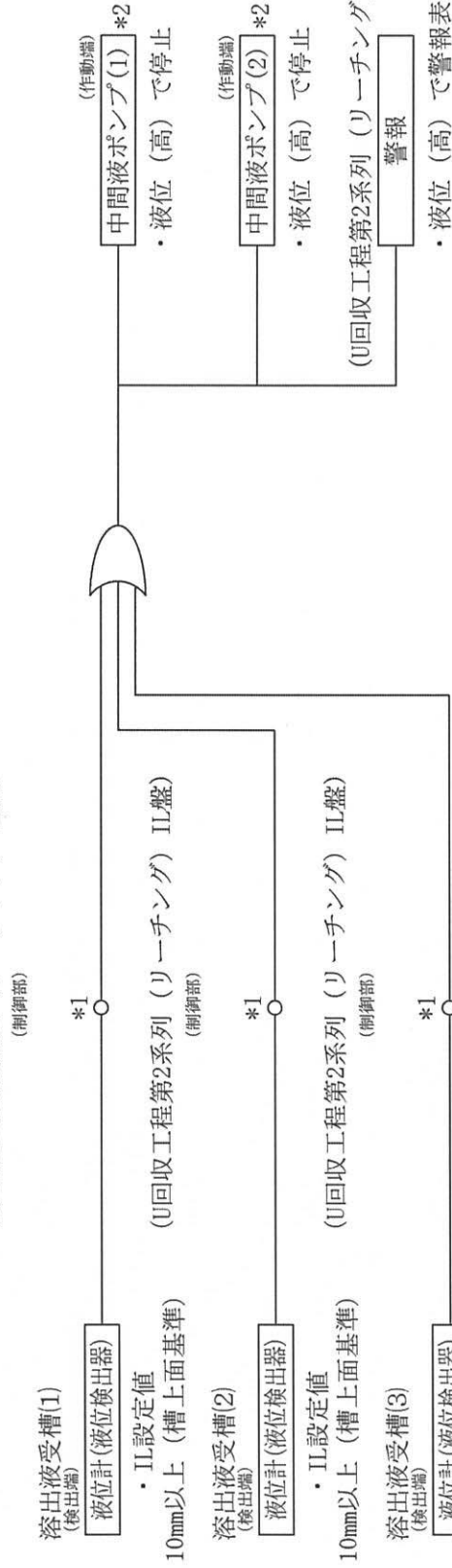


*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

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	図イ制一39(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{218}	溶出液受槽液位高インターロック	3式

(U)回収工程第2系列 (リーチング) IL盤



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) 溶出液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