

No. {286}	安全機能を有する施設名称 スラゴコンベア	基数 1
<p data-bbox="279 235 319 672">□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p data-bbox="885 313 917 694">*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p data-bbox="925 235 957 627">*2 : 形状寸法制限 (厚み 127mm以下)</p> <p data-bbox="965 246 997 627">*3 : 本体部材補強 (□ mm: □)</p> <p data-bbox="1005 246 1037 627">*4 : 本体部材補強 (□ mm: □)</p> <p data-bbox="1045 246 1077 627">▨ : ベースプレート変更 (□ mm: □)</p> <p data-bbox="1085 246 1117 627">▩ : 架台補強 (□ mm: □)</p> <p data-bbox="1125 347 1157 627">▧ : ウランが滞留する部分</p> <p data-bbox="1165 369 1197 627">▦ : 潤滑油を有する部位</p> <p data-bbox="1220 224 1252 336">単位: mm</p>		
名称	<p data-bbox="1268 380 1300 548">圧縮成型設備</p> <p data-bbox="1308 347 1340 582">スラゴコンベア (2)</p>	
図番	<p data-bbox="1372 448 1404 660">図ハ設-23 (1/2)</p> <p data-bbox="1356 246 1388 347">工場棟</p> <p data-bbox="1404 246 1436 358">成型工場</p>	

*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

火災対策の説明図

名	圧縮成型設備	
称	スラグコンベア (2)	
図	図ハ設-23 (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
{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
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 閉口部風速 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>  : 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 </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 (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 (粗成型工程))	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

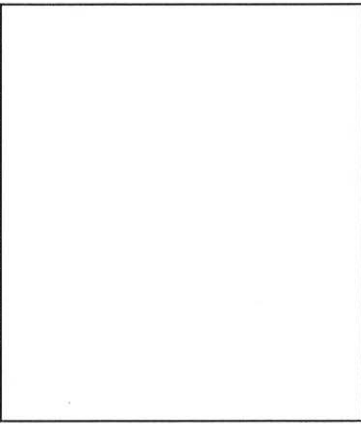
- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去

単位: mm

名称	圧縮成型設備	
図番	バックアップフィルタ (4)	工場棟 成型工場
	図ハ設-25	

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 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)


 : 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

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	基款
{289}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (箱成型工程))	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: 60%;"></div> <div style="width: 35%;"> <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>*3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> </div> </div>		
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
	図ハ設-27	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

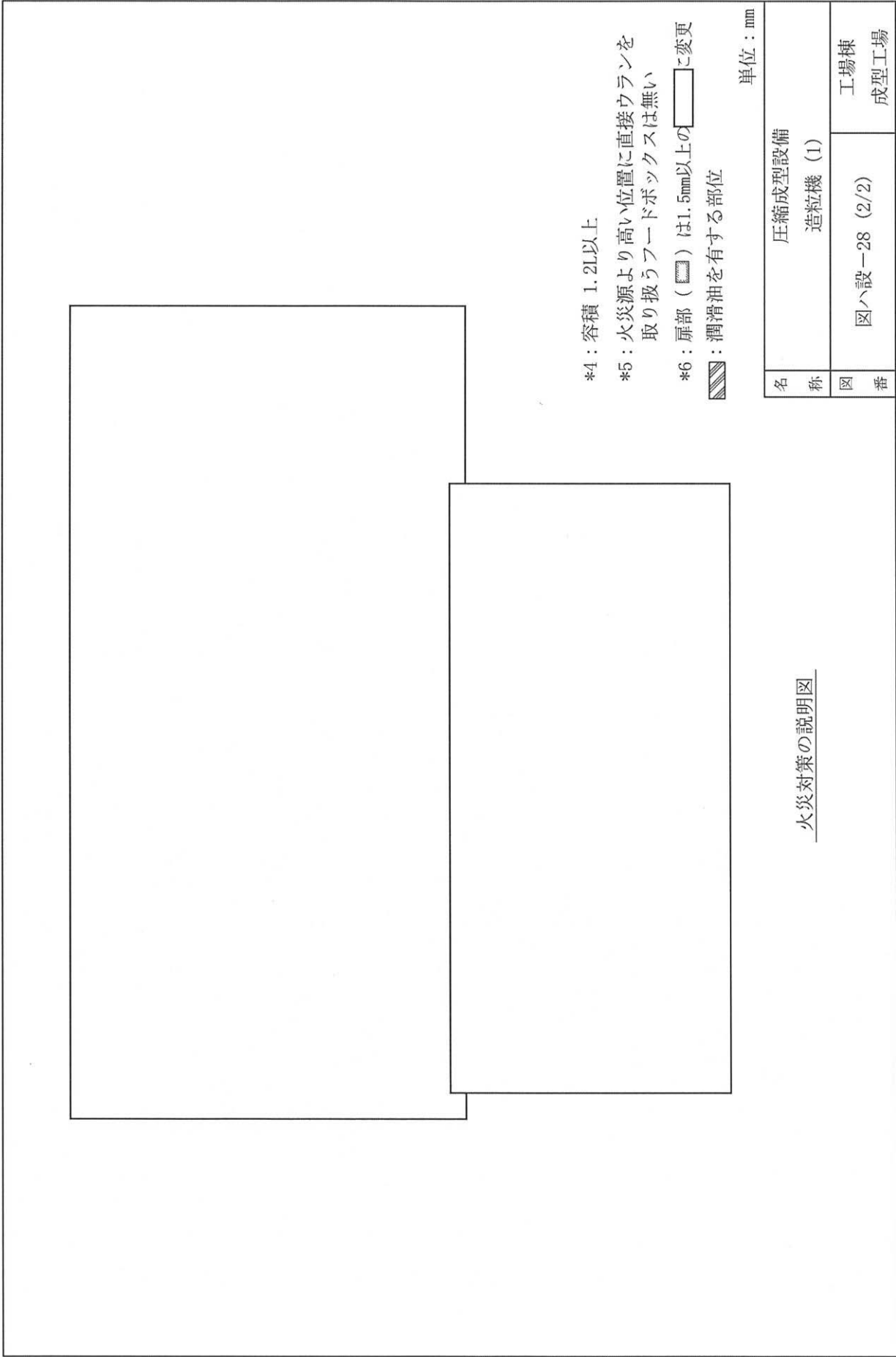
内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *2 : 閉口部風速 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)

■ : 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

単位: mm

名称	圧縮成型設備 造粒機 (1)	
図番	図ハ設-28 (1/2)	工場棟 成型工場



*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  へ変更

 : 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 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
<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%; position: relative;"> <div style="border: 1px solid black; width: 50%; height: 50%; position: absolute; top: 50%; left: 50%; transform: translate(-50%, -50%);"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 40%; height: 30%; position: absolute; top: 10%; left: 10%;"></div> </div>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 漏洩評価区域の溢水水位 (60mm) より高い場所に設置する</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>▨ : 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 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	

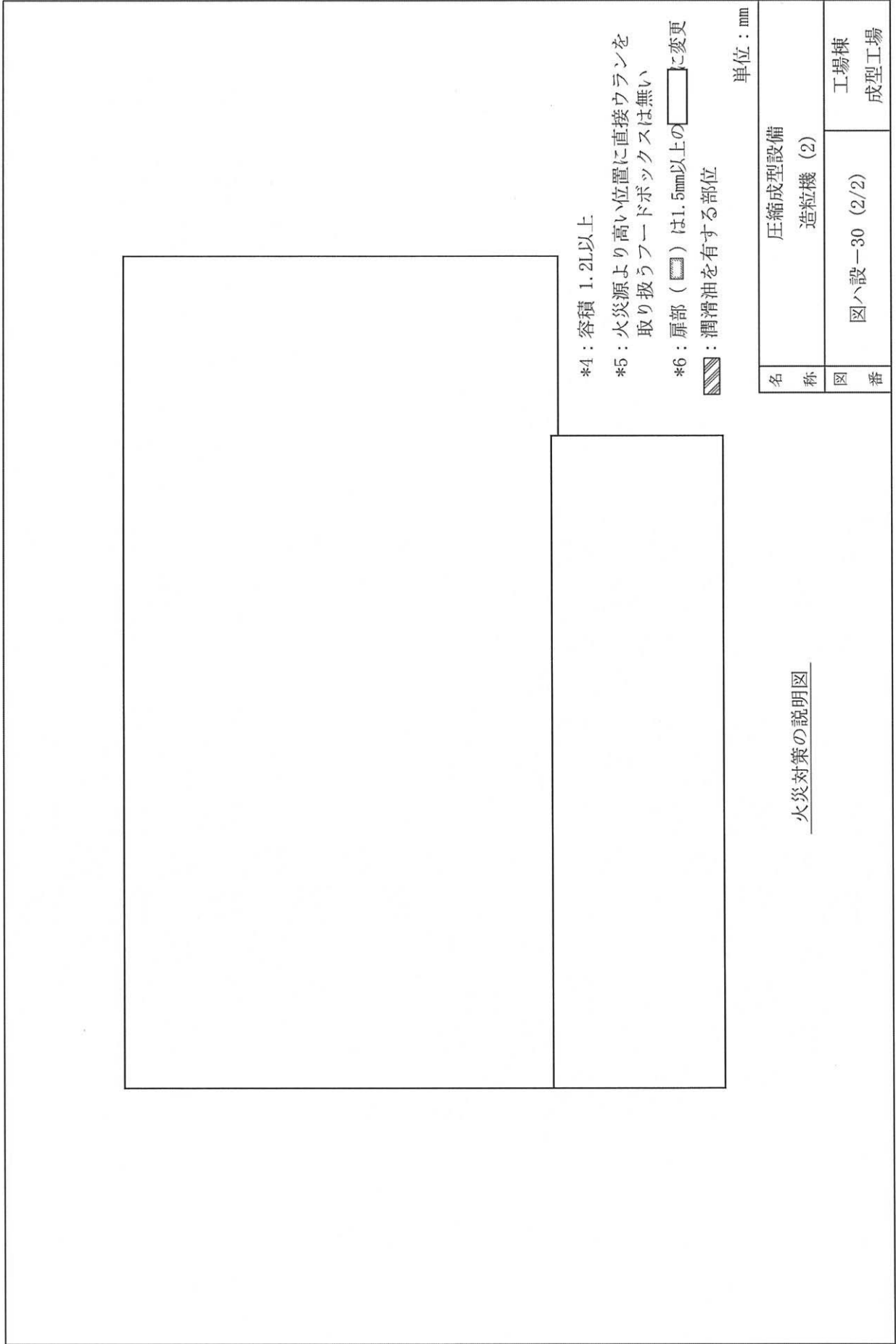
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{290}	造粒機	1
{291}	アンダーサイイズ粉受器	1
{292}	フードボックス (造粒機)	1

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 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)

名称	工場棟	成型工場
圧縮成型設備 造粒機 (2)		
図ハ設-30 (1/2)		



*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

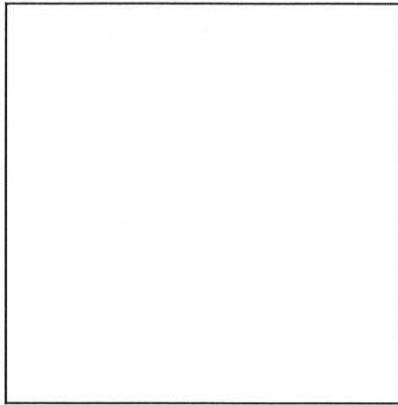
火災対策の説明図

名称	圧縮成型設備 造粒機 (2)	
図番	図ハ設-30 (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	基款 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>		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 臨界評価区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する</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"/> : 機器を囲うフードボックス <input checked="" type="checkbox"/> : 追加ベースプレート (mm) : <input type="text"/> <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
名称	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス (2)	
図番	図ハ設-31	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[294]	造粒粉末ホッパー (1)	1
[295]	フードボックス (造粒粉末ホッパー (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





単位：mm

名称	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパー (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	基款
{294}	造粒粉末ホップ (1)	1
{295}	フードボックス (造粒粉末ホップ (1))	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

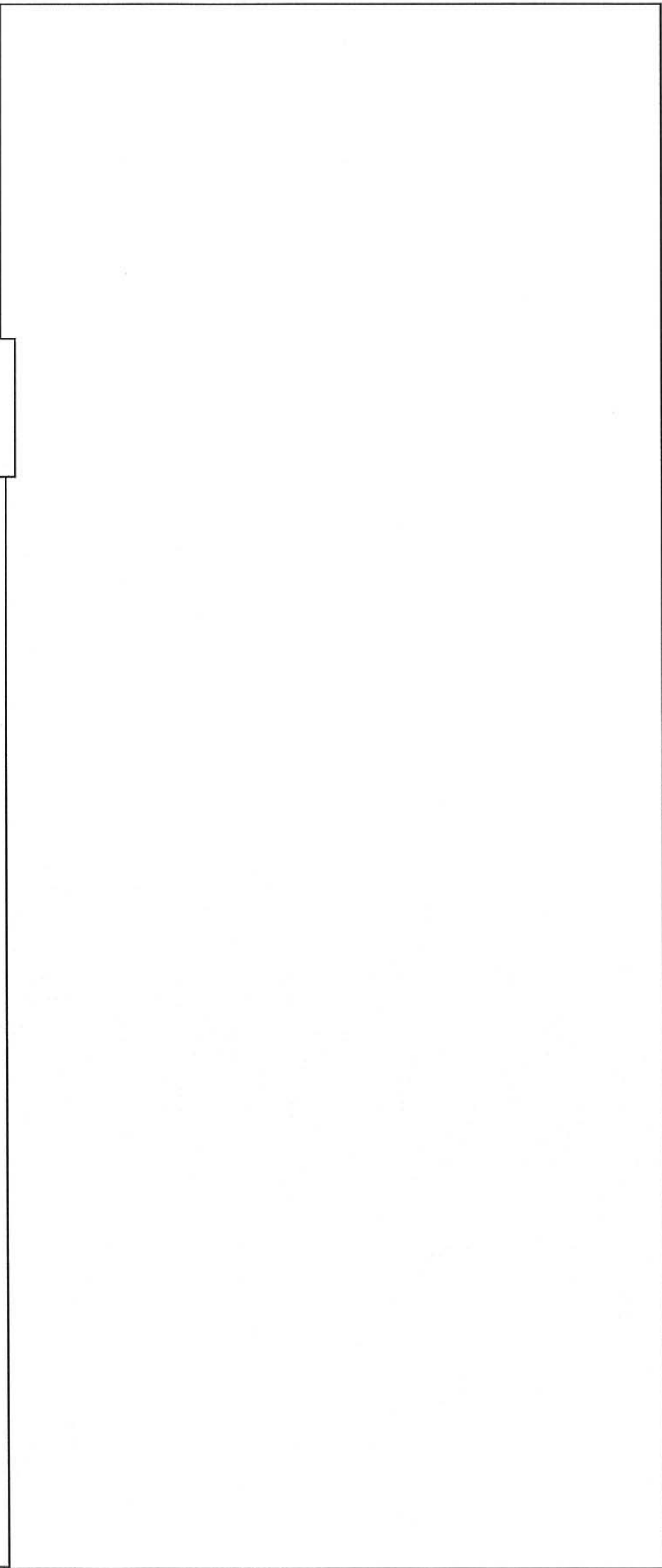
*1 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *2 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
 *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *4 : 臨界評価用区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する
 *5 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

 : 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

単位 : mm

名	圧縮成型設備	
称	造粒粉末ホップ (2)	
図	図ハ設-33	工場棟
番		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	
<input type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す				



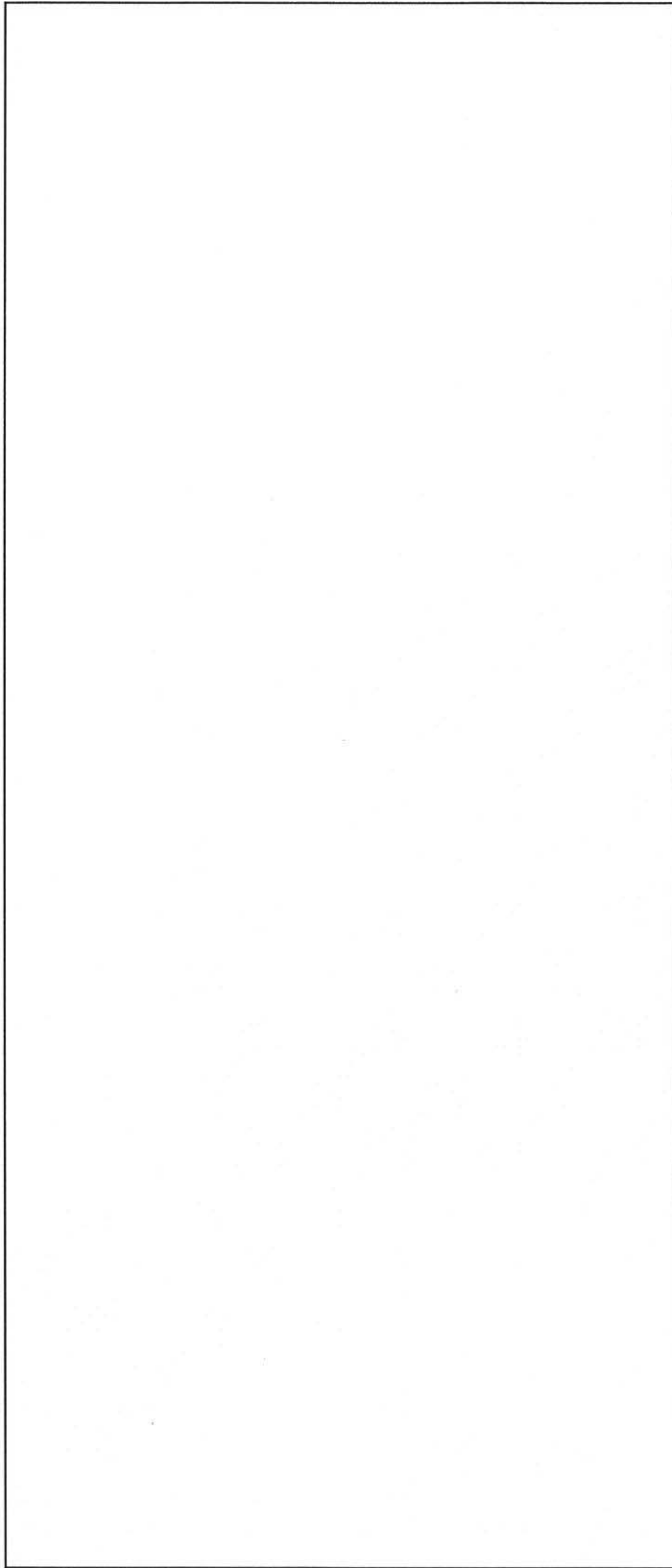
- *1 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- *3 : 閉口部風速 0.5m/秒以上
- *4 :
- *5 : 飛散のない構造 (パッキンを介した蓋)
- *6 : 臨界評価用区域の溢水水位 (60mm)より高い箇所を設置する
- *7 : 気体廃棄設備 (2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

- : 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
- : 潤滑油を有する部分
- : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (1)	
図番	図ハ設-34 (1/3)	工場棟 成型工場

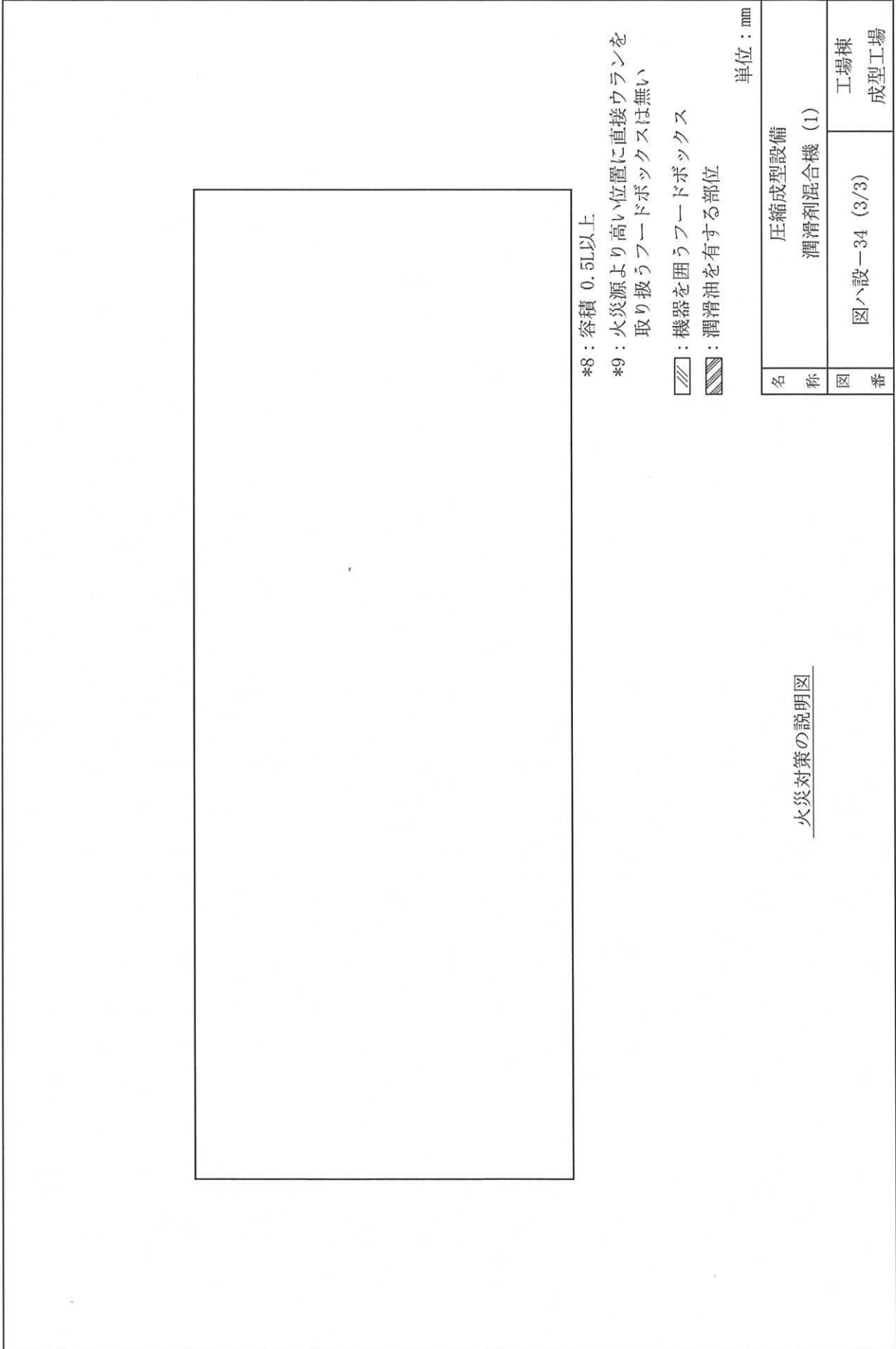
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 補強梁 ( : )
 : 補強柱 ( : )

単位：mm

名	圧縮成型設備	
称	潤滑剤混合機 (1)	
図	図ハ設-34 (2/3)	工場棟
番		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

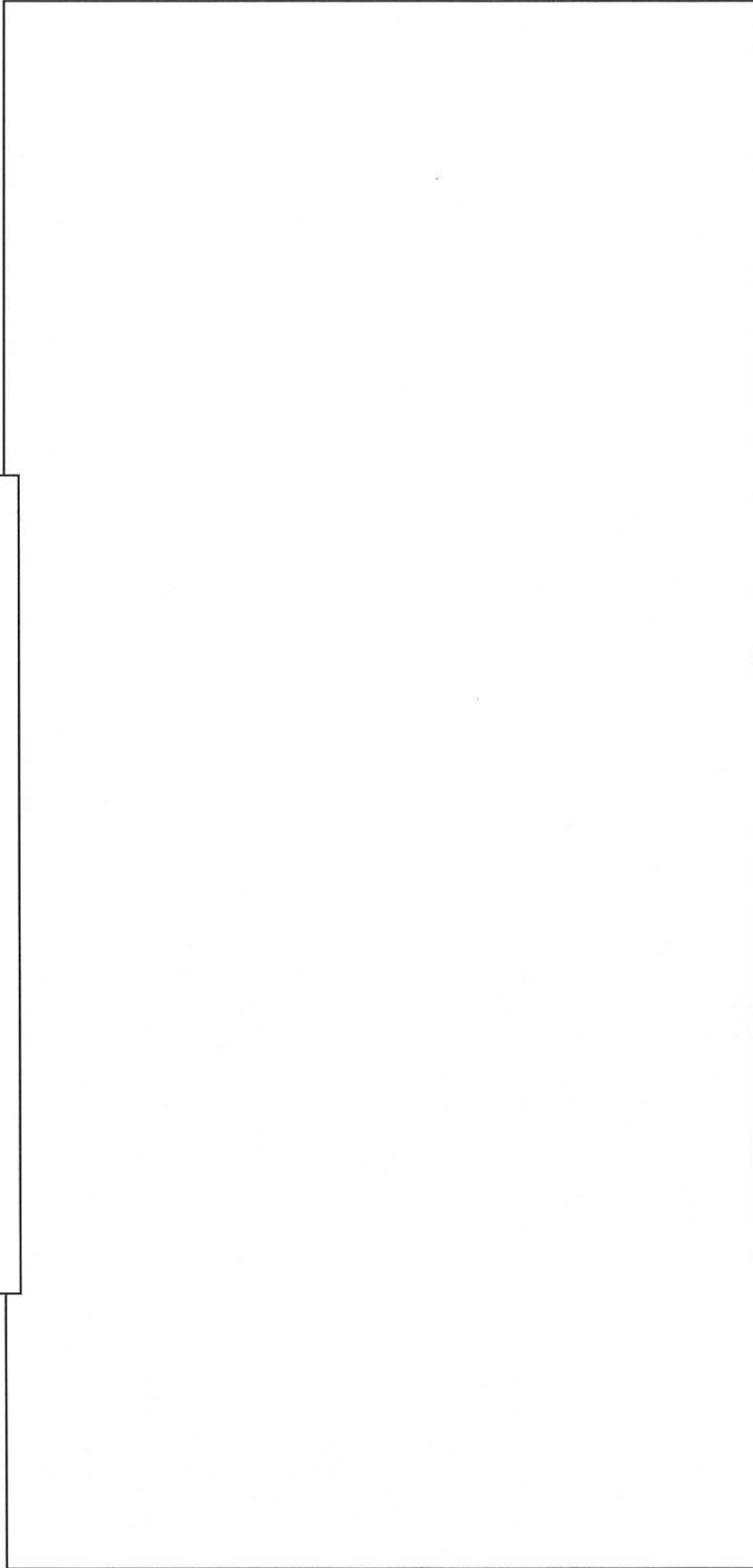
単位 : mm

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 (3/3)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{296}	造粒粉末輸送ホップ (2)	1
{297}	フードボックス (造粒粉末輸送ホップ (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



*7 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

*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 : 臨界評価区域の溢水水位(60mm)より高い箇所に設置する

 : 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

名称	工場棟
圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (2)	成型工場
図ハ設一35 (1/3)	

単位 : mm

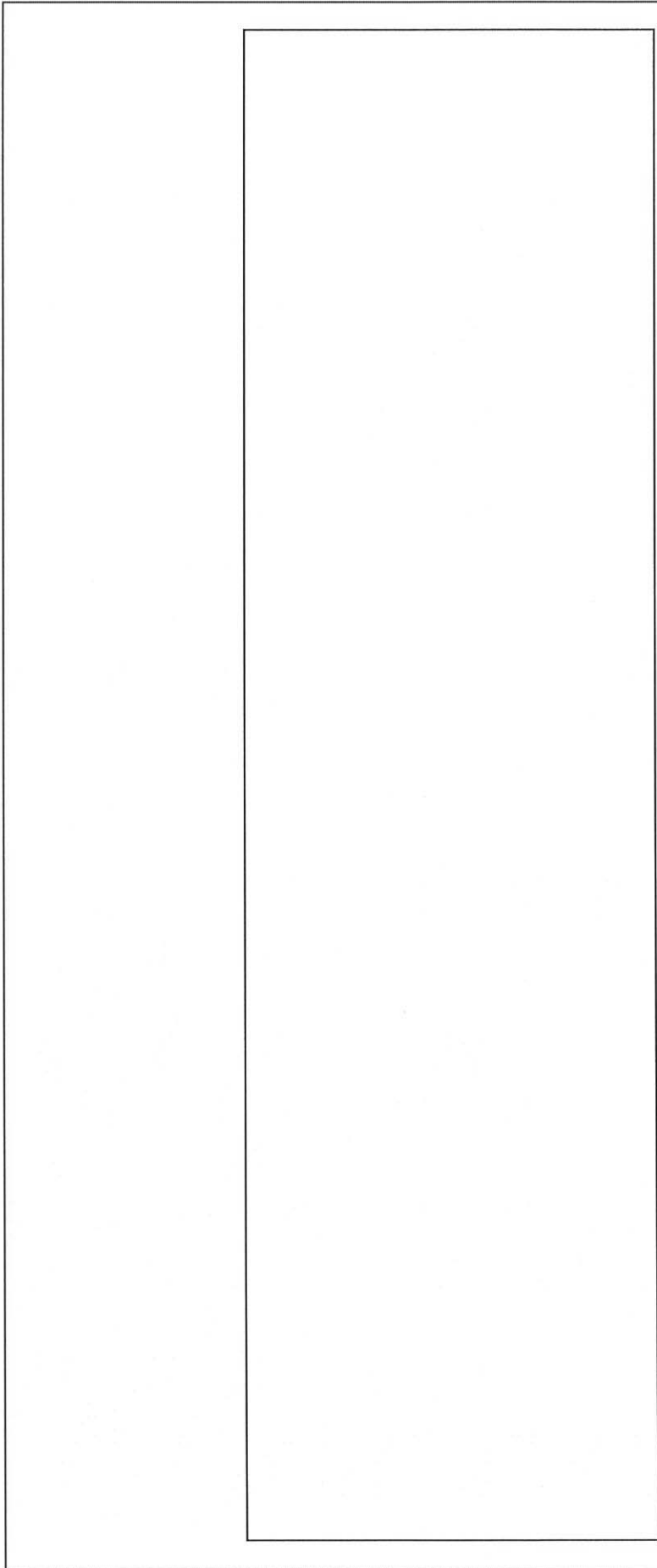
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

 : 架台補強 (:)
 : 架台補強 (:)


単位：mm


名	称	図	番	
				圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (2)
				工場棟 成型工場
				図入設-35 (2/3)



*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 (3/3)	工場棟 成型工場

No. {299}	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 3
<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 （容器が上端さ：210mm以上、容器高さ以下、厚さ5mm以上）</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	圧縮成型設備 回転混合機（1）～（3）	
図番	図ハ設-36	工場棟 成型工場

No. (299)	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
<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 (容器本体上端高さ: 210mm以上, 容器高さ以下, 厚さ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 回転混合機 (4)	
図番	図ハ設-37	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ー	1
{303}	本成型用プレスホッパー	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

--

--

- *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)
- *7 : 臨界評価用区域の溢水水位(60mm)より高い箇所を設置する

- : 作動油を有する部位
- : 潤滑油を有する部位
- : 部材補強 (mm :)
- : アンカーボルト補強 ()
- : 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

名称	圧縮成型設備	
図番	本成型用プレス (1)	工場棟 成型工場

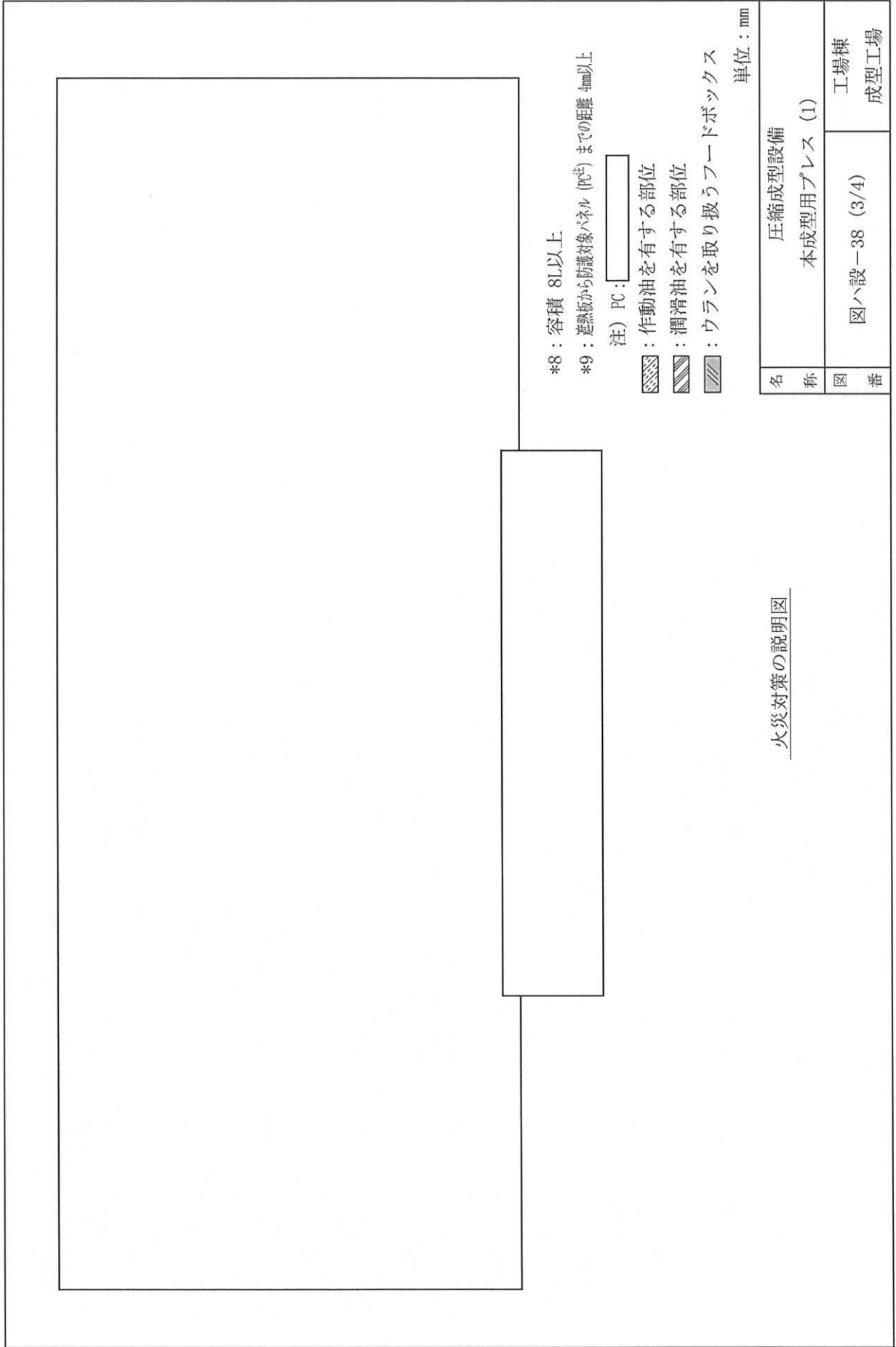
単位 : mm

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 (2/4)	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 (PC²) までの距離 4mm以上

注) PC :

: 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 (3/4)	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 (PC[※]) 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 (PC[※]) までの距離 12mm以上</p> <p>注) PC：<input type="text"/></p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>	<p style="text-align: center;">圧縮成型設備</p> <p style="text-align: center;">本成型用プレス (1)</p>
		<p>工場棟 成型工場</p>
		<p>図番</p> <p style="text-align: center;">図ノ設-38 (4/4)</p>
<p>火災対策の説明図</p>		

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{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 : 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 ()

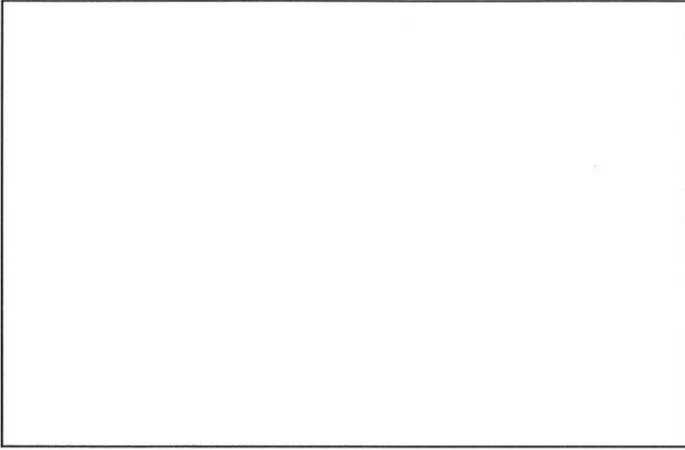

*4 : 落下防止 (高さ10mm以上)

*5 : 溢水水位 (床面より60mm)

*6 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-5参照)

-  : 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

単位 : mm	
名称	番号
圧縮成型設備	
ペレット移替機 (1)	
工場棟	図ハ設-39
成型工場	

	No. {309} 乗移台1	安全機能を有する施設名称 乗移台1	基礎 1
□内は、耐震計算書の部位名称を示す			
			
*1 : 形状寸法制限 (プレットの厚み 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	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}	木成型用プレス	1
{301}	フードボックス (木成型用プレス)	1
{302}	木成型用プレスファイダ	1
{303}	木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

--	--

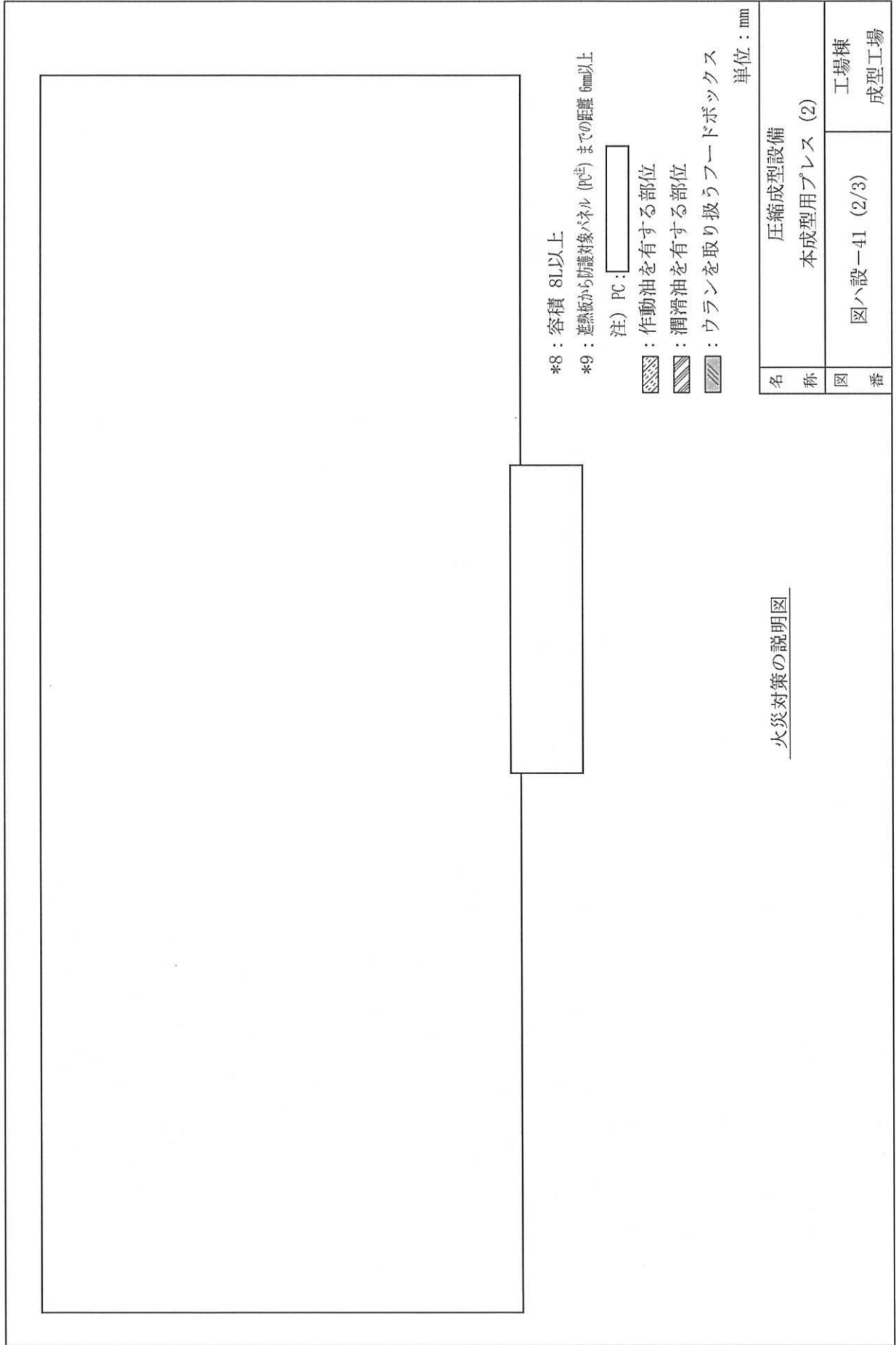
*7 : 境界評価区域の溢水水位(60mm)より高い箇所に設置する

- *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 (mm)
- *6 : ボルト支点間距離 (1020mm以上)
- *7 : 境界評価区域の溢水水位(60mm)より高い箇所に設置する

-  : 潤滑油を有する部位
-  : 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 (mm)
-  : 部材補強 (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	圧縮成型設備
称	木成型用プレス (2)
図	図ハ設-41 (1/3)
番	工場棟 成型工場




*8 : 容積 8L以上

*9 : 燃熱板から防護対象パネル (PC²) までの距離 6mm以上

注) PC :

 : 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 (2)	
図番	図ハ設-41 (2/3)	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 5px auto; height: 380px;"></div>	<p>*10：容積 180L以上</p> <p>*11：遮熱板から防護対象パネル (PC[※]) 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 (PC[※]) までの距離 12mm以上</p> <p>注) PC : <input style="width: 50px; height: 15px;" type="text"/></p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>								
<p>火災対策の説明図</p>									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">名称</td> <td style="padding: 2px;">圧縮成型設備</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">図番</td> <td style="padding: 2px;">本成型用プレス (2)</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;"></td> <td style="padding: 2px;">工場棟</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;"></td> <td style="padding: 2px;">成型工場</td> </tr> </table>		名称	圧縮成型設備	図番	本成型用プレス (2)		工場棟		成型工場
名称	圧縮成型設備								
図番	本成型用プレス (2)								
	工場棟								
	成型工場								

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{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 : 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2-5参照)

▨ : 追加ベースプレート □mm

▩ : 機器を囲うフードボックス

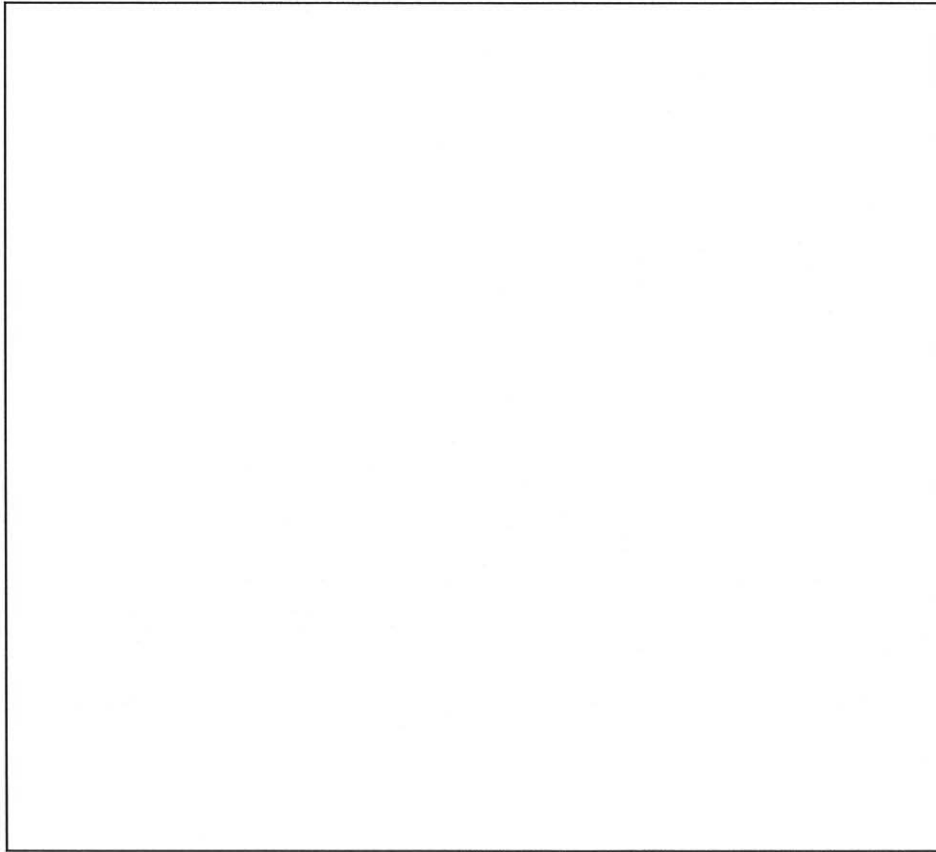
▧ : フードボックス取替 □

▦ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

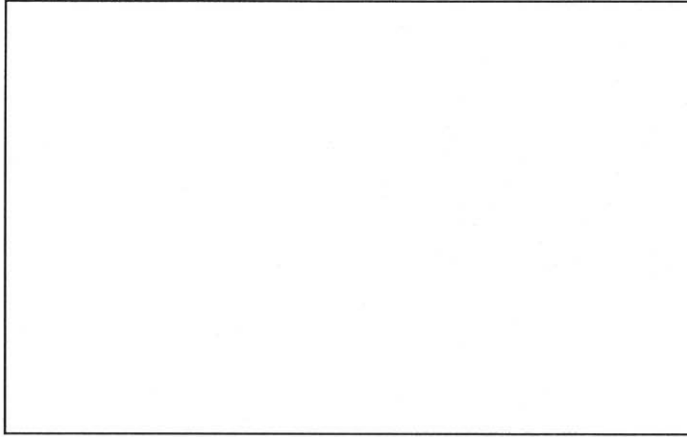
名称	工場棟	成型工場
圧縮成型設備		
ペレット移替機 (2)		
図ハ設-42 (1/3)		
番号		

□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



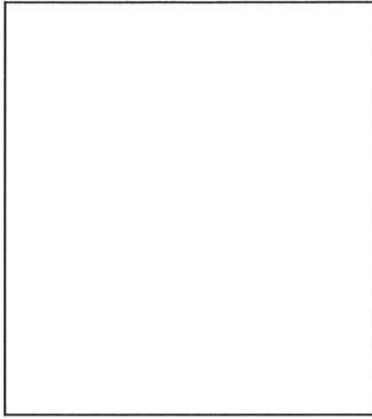
- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *6 : 落下防止 (高さ10mm以上)
-  : ウランが滞留する部分

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	基款
{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

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)

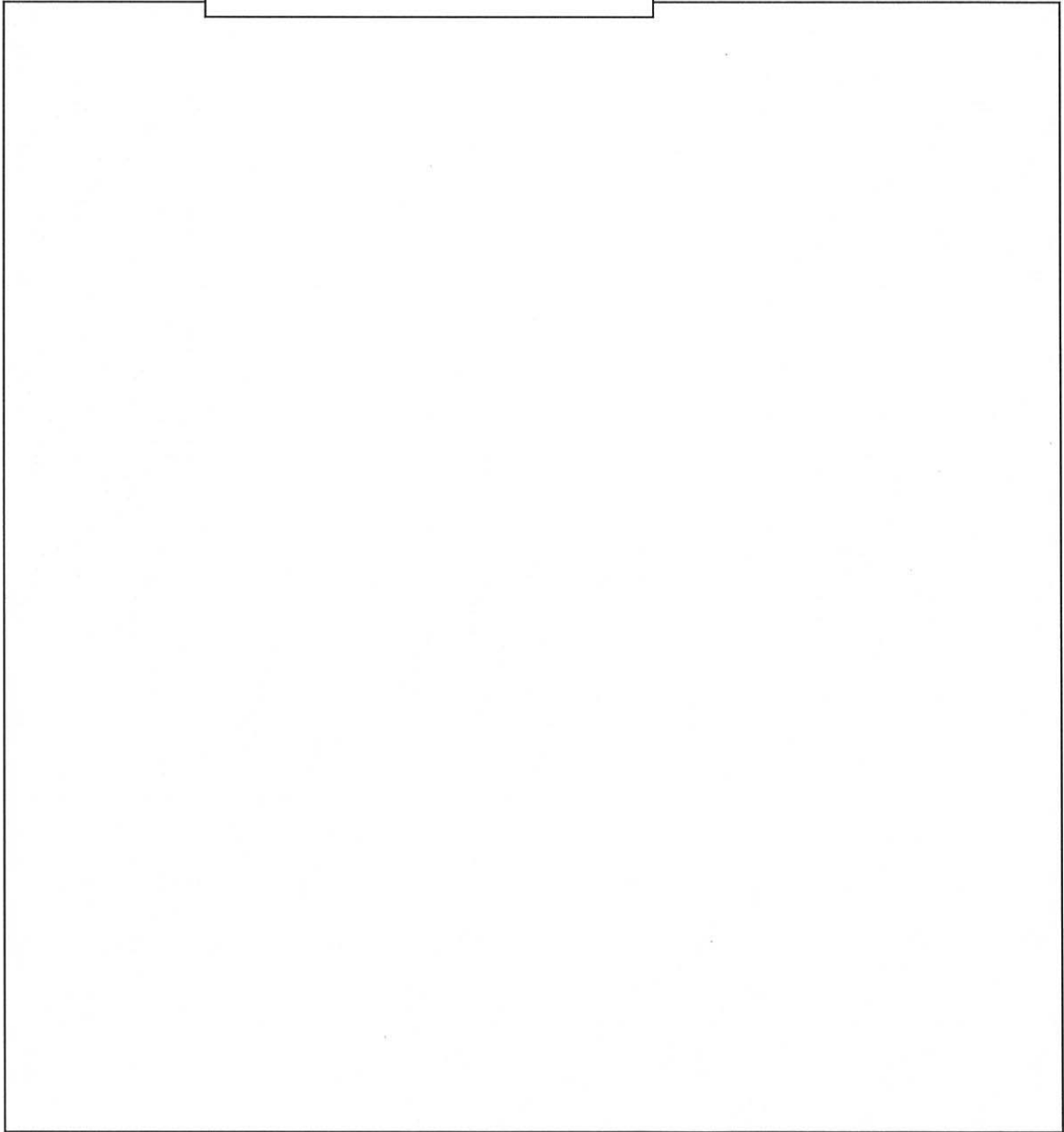
- : 機器を囲うフードボックス
- : フードボックス補強
- : フードボックス補強
- : 架台補強
- : 撤去する部材
- : ウランが滞留する部分
- : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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	基款
{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

☒ : 脚部補強 (□ : □)







単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
図番	バックアップフィルタ (6)	工場棟
	図ハ設-44	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{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

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 : 閉口部風速 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)

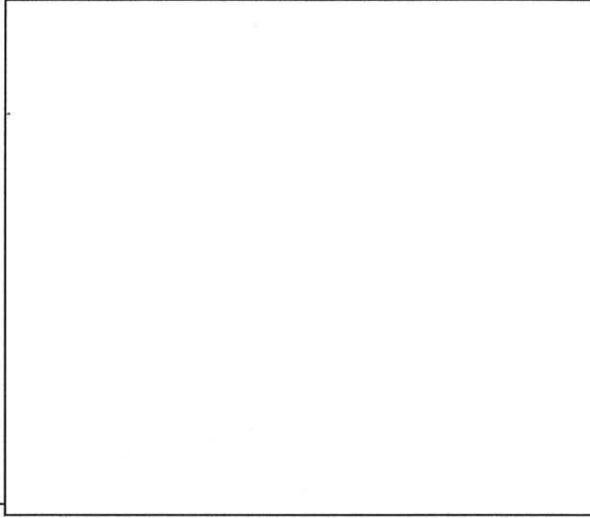
 : 機器を囲うフードボックス
 : フードボックス補強
 : 架台補強 () :
 : 撤去する部材
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統

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	基款
{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

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	バックアップフィルタ (T)	
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	基款
{313}	試験用プレス	1
{314}	フードボックス (試験用プレス)	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

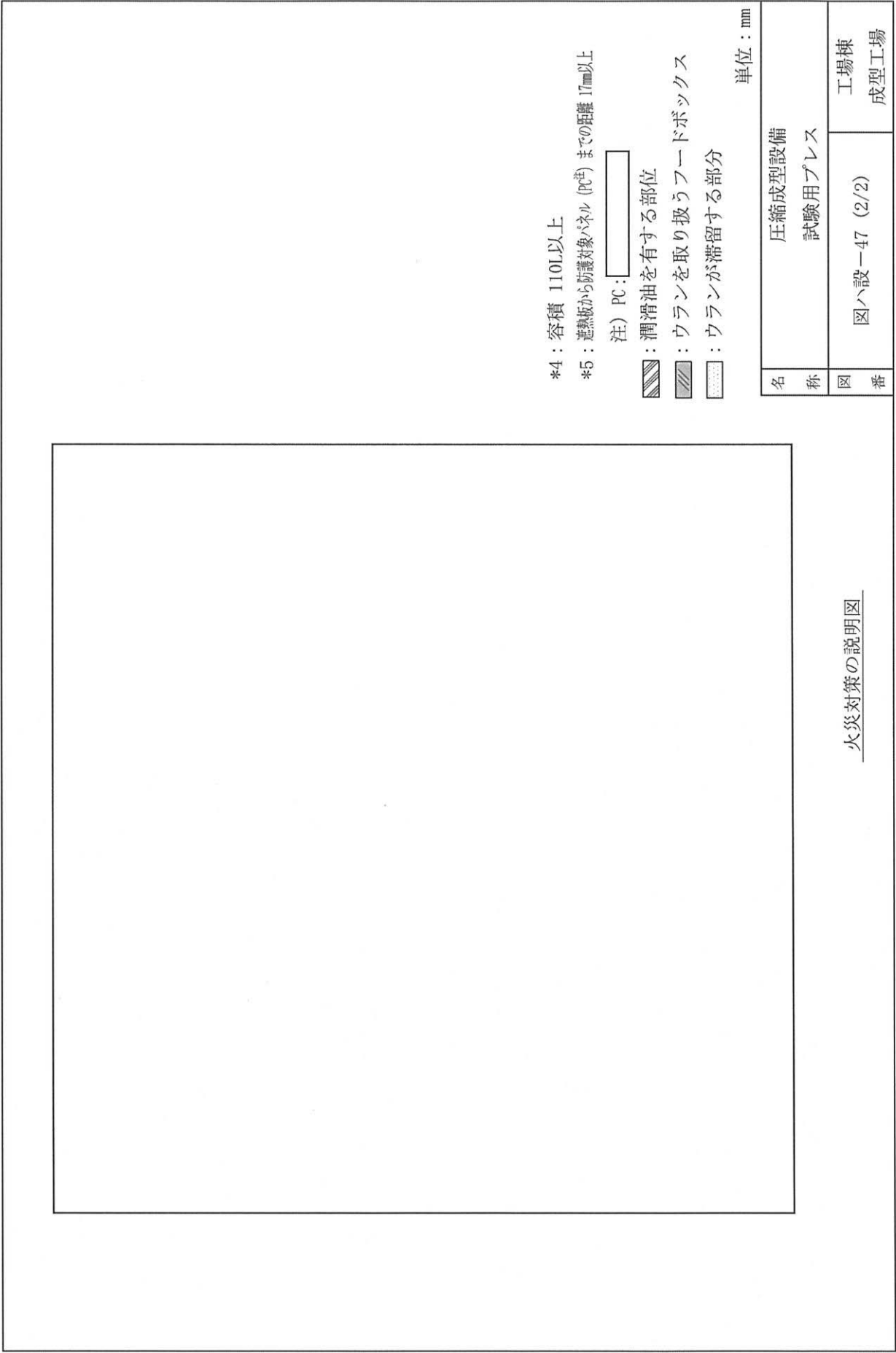
*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

*3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-8参照)

: フードボックス補強 :
 : フードボックス補強 :
 : 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

単位: mm




名称	圧縮成型設備	
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 (PC) までの距離 17mm以上

注) PC：

- ：潤滑油を有する部位
- ：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 試験用プレス	
図番	図ハ設-47 (2/2)	工場棟 成型工場

火災対策の説明図

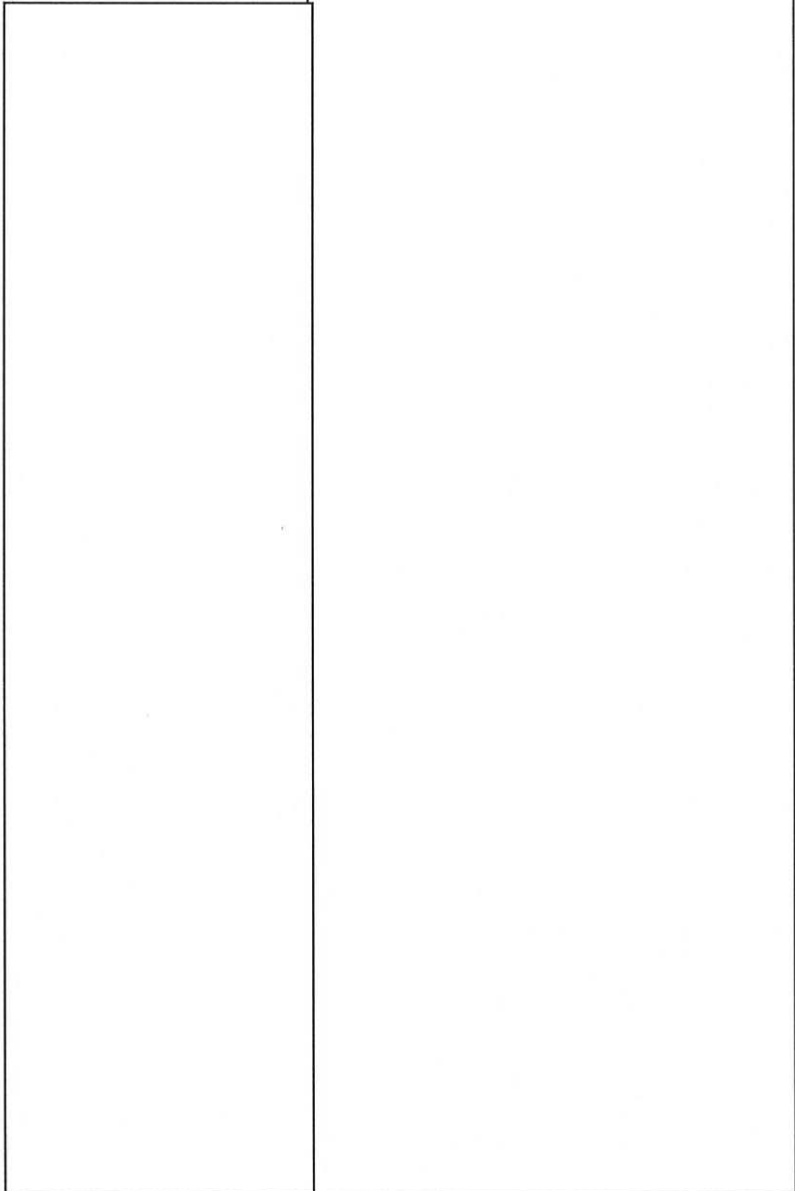
No. {315}	安全機能を有する施設名称 フードボックス (1)	基敷 1
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *2 : 溢水水位 (床面より60mm) *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照) : ウランを取り扱うフードボックス</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	圧縮成型設備 フードボックス (1)	
図番	図ハ設-48	工場棟 成型工場

No. {316}	安全機能を有する施設名称 フードボックス (2)	基敬 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: 80%; height: 150px; margin: 0 auto;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 20%; height: 50px; margin: 10px 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2-5参照)</p> <p> : ウランを取り扱うフードボックス : 補強梁 (<input style="width: 30px;" type="text"/>) : <input style="width: 30px;" type="text"/> : 補強プレート <input style="width: 30px;" type="text"/>mm : <input style="width: 30px;" type="text"/> : 追加ベースプレート <input style="width: 30px;" type="text"/>mm : <input style="width: 30px;" 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. {317}	安全機能を有する施設名称 フードボックス (3)	基敬 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>		
<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2-5参照)  : 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 フードボックス (3)	
図番	図ハ設-50	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬										
次頁参照												
<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 (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> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">名称</td> <td>焼結設備</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>連続焼結炉 (1)</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>図ハ設-51 (1/3)</td> </tr> <tr> <td>工場棟</td> <td>工場棟</td> </tr> <tr> <td>成型工場</td> <td>成型工場</td> </tr> </table>	名称	焼結設備	図番	連続焼結炉 (1)	図番	図ハ設-51 (1/3)	工場棟	工場棟	成型工場	成型工場
名称	焼結設備											
図番	連続焼結炉 (1)											
図番	図ハ設-51 (1/3)											
工場棟	工場棟											
成型工場	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}	連続焼結炉着火源喪失インターロック	*8
{321}	水蒸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



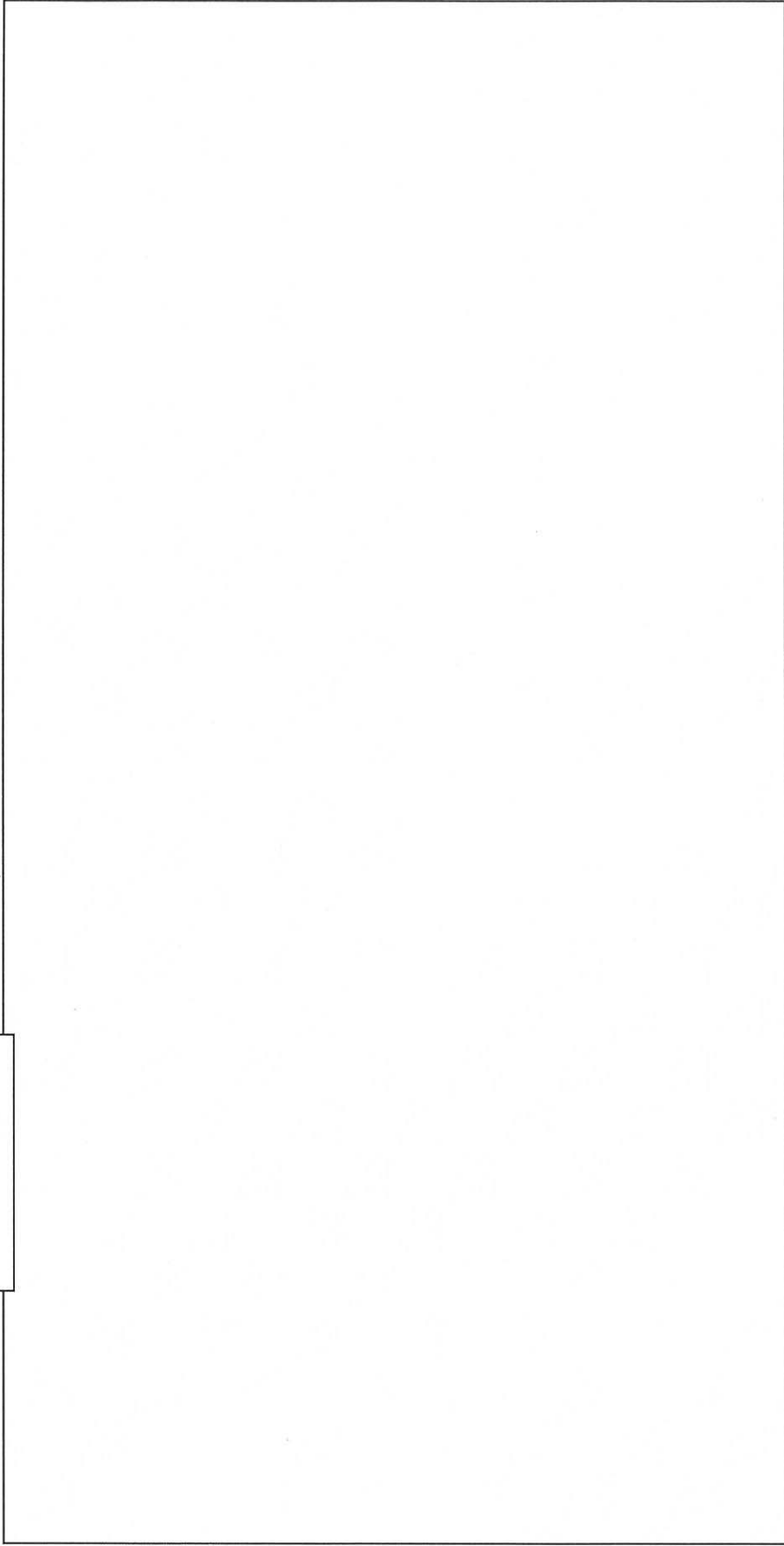
- *4 : 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-1)
- *5 : 排気バーンアウトヒータ断線でインターロック作動 (図ハ制-2)
- *6 : 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-4)
- *7 : 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-5)
- *8 : インターロックの基数についてはインターロック系統図参照 (図ハ制-1, 図ハ制-2, 図ハ制-3, 図ハ制-4, 図ハ制-5, 図ハ制-19)

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	連続焼結炉 (1)	工場棟
番	図ハ設-51 (2/3)	成型工場

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



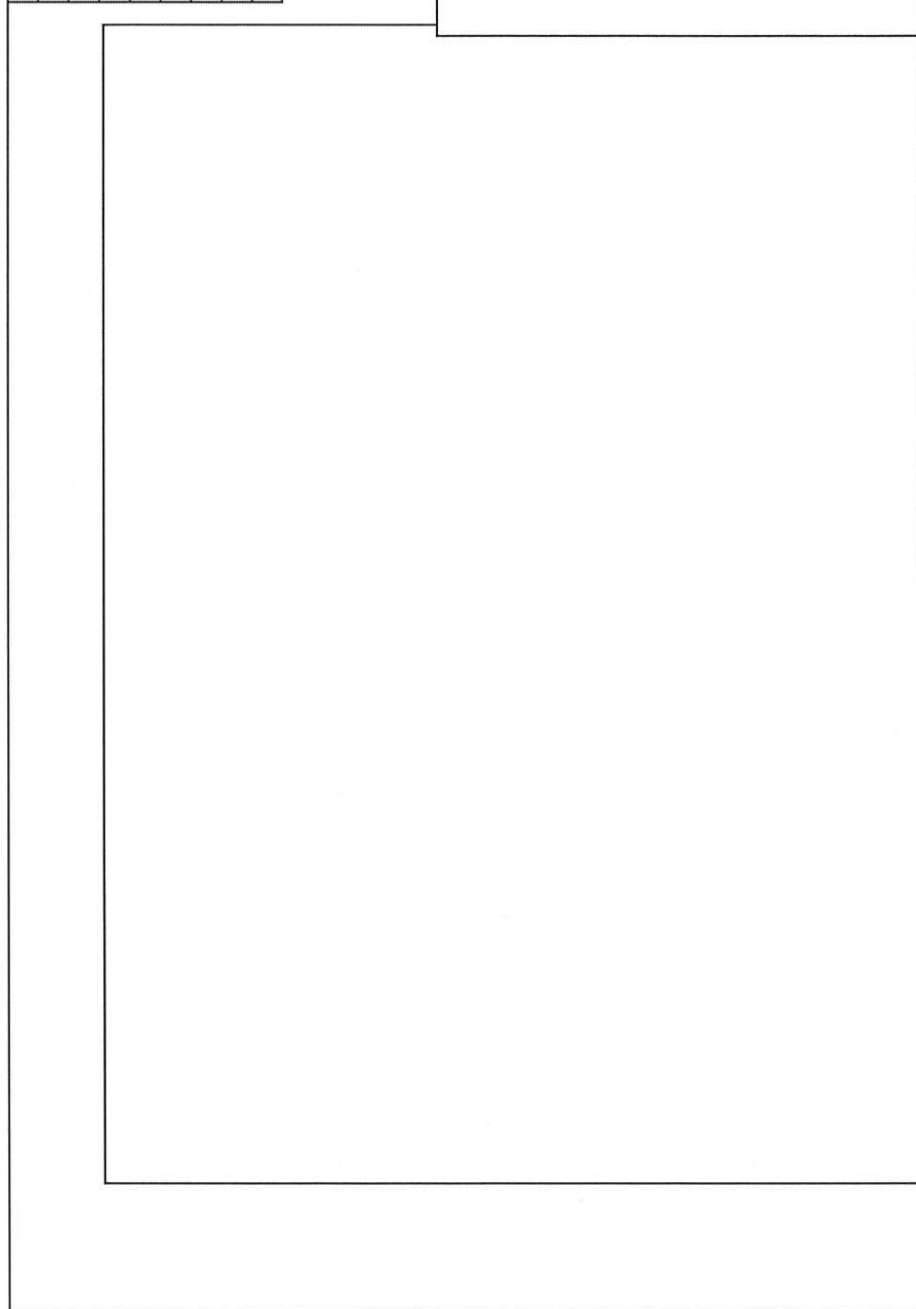
名称	焼結設備 連続焼結炉 (1)	
図番	図ハ設-51 (3/3)	工場棟 成型工場

*9：制御盤 (溢水水位 (60mm) 以上)
*10：地震計 (サーボ式加速度センサ)
単位：mm

←：申請機器の配管系統

No.	安全機能を有する施設名称	基款
次頁参照		
	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> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	焼結設備 連続焼結炉 (2)	
図番	図ハ設-52 (1/3)	工場棟 成型工場

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 : 排気バーンアウト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)

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	図ハ設-52 (2/3)	工場棟 成型工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

名称	焼結設備 連続焼結炉 (2)	
図番	図ハ設-52 (3/3)	工場棟 成型工場




*9：制御盤 (溢水水位 (60mm) 以上)
*10：地震計 (サーボ式加速度センサー)

←：申請機器の配管系統

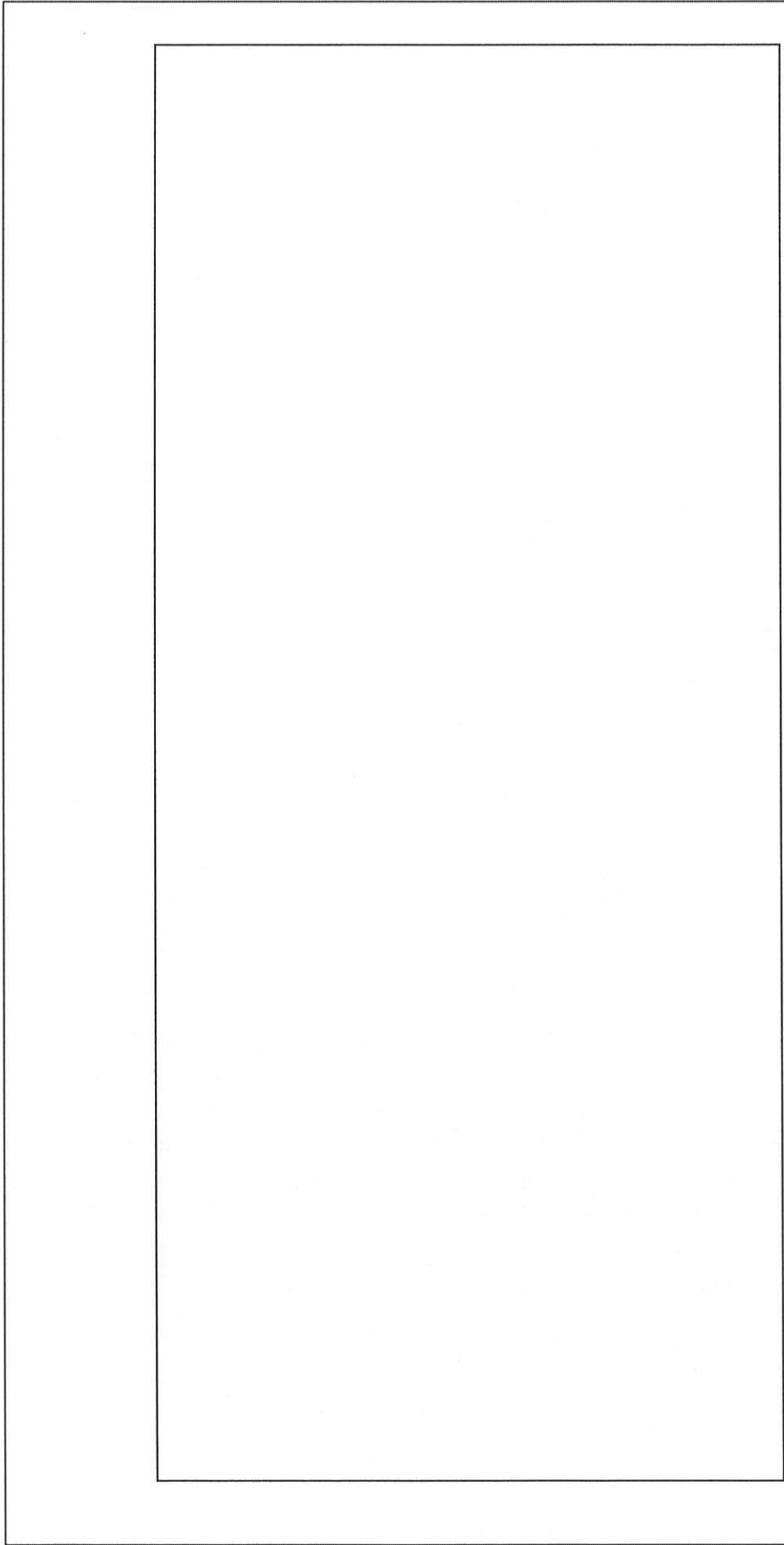
単位：mm

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{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

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : ペレットの落下防止
 - *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
 - *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)
-  : 潤滑油を有する部位
 : 補強部材
 : ワランが滞留する部分
- 単位: mm

名	焼結設備	
称	バッチ式小型焼結炉	
図	図ハ設-53 (1/4)	工場棟
番		成型工場



*4：容積 1.8L以上

*5：遮熱板から防護対象パネル (PC^注) までの距離 9mm以上

注) PC：

：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	焼結設備 バッチ式小型焼結炉
図 番	図ハ設-53 (2/4) 工場棟 成型工場

		焼結設備	
	バッチ式小型焼結炉	工場棟 成型工場	
名 称		焼結設備	
図 番		図ハ設-53 (3/4)	
<p>凡例</p> <p>⊗ : 井</p> <p>---- : ガス供給範囲</p> <p>— : インターロック信号線</p> <p>----- : 今回申請配管</p>	<p>*6 : 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-6)</p> <p>*7 : 排気バーンアウトヒータ断線でインターロック作動 (図ハ制-7)</p> <p>*8 : 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-9)</p> <p>*9 : 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-10)</p>	<p>焼結設備</p> <p>バッチ式小型焼結炉</p> <p>工場棟 成型工場</p>	<p>図ハ設-53 (3/4)</p>






内は、耐震計算書の部位名称を示す

名称	焼結設備	
図番	バッチ式小型焼結炉 図ハ設-53 (4/4)	工場棟 成型工場

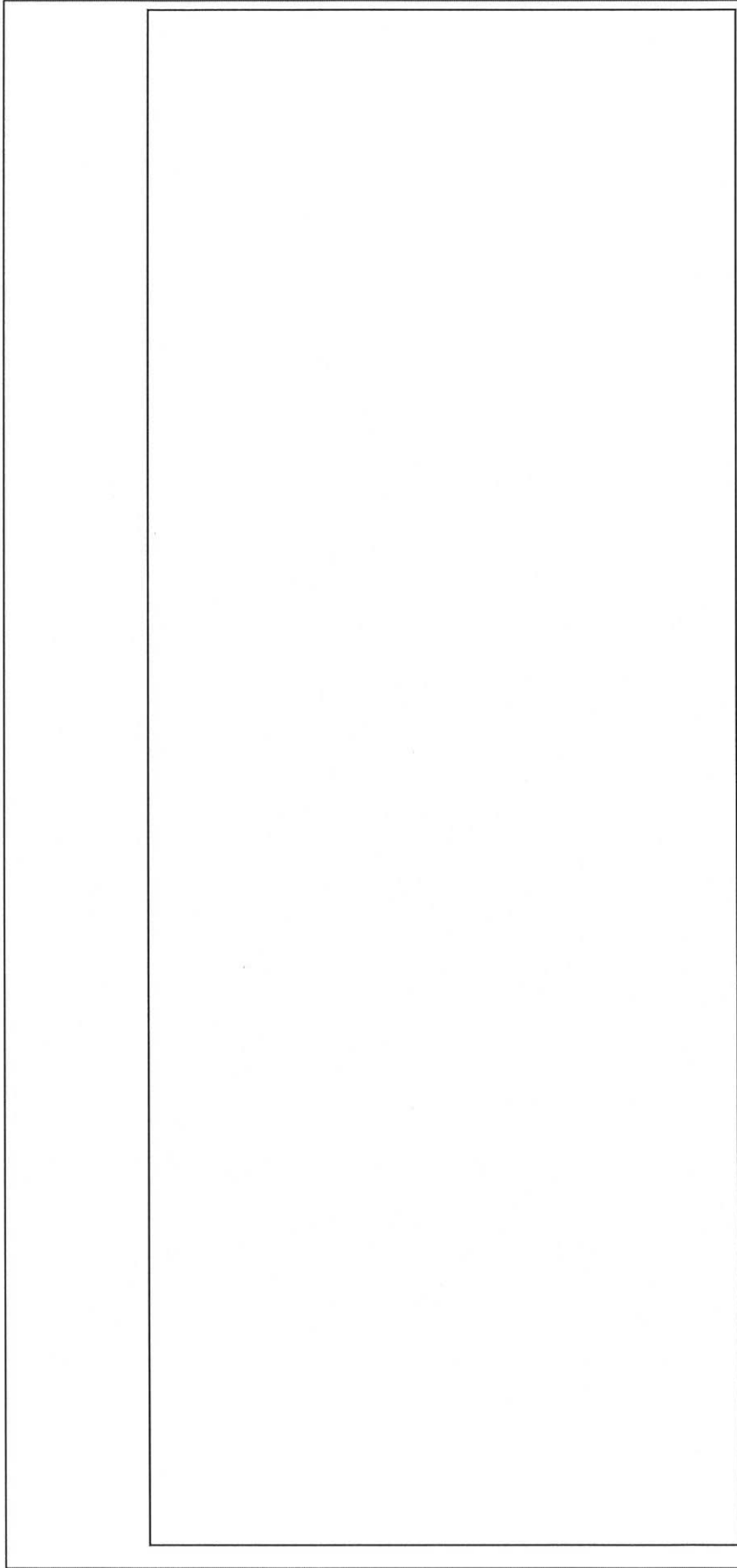
*11：制御盤 (溢水水位 (60mm)以上)
*12：地震計 (サーボ式加速度センサ)

←：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}	パーツフィード	2
{338}	フードボックス (パーツフィード)	2
<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 (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 </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> : フードボックス補強  :</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	研削設備	
	パーツフィード (1) (2)	
図番	図ハ設-54	工場棟 成型工場

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
{337}	フードボックス (センターレスグライнда)		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 : 閉口部風速 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>			
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	
名	研削設備		
称	センターレスグライнда (1)		
図	図ハ設-55 (1/2)		工場棟
番			成型工場
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	
<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 </p>			
単位 : mm			



▨：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 (PC^註) 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 (PC^註) までの距離 15mm以上

注PC



火災対策の説明図

名称	研削設備	
図番	センターレスグラインダ (1)	工場棟 成型工場
	図ハ設-55 (2/2)	

No. {335}	安全機能を有する施設名称 ペレットコンベア	基敬 1
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; display: inline-block; 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>		
<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 ペレットコンベア (1)	
図番	図ハ設-56	工場棟 成型工場

No. {339}	安全機能を有する施設名称 ペレット配列機	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 (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)
- : 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	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)	基敬 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 (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)	基礎 1
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></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 (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 (アルミニウム)</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 : □</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 (1)	
図番	図ハ設-59	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{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

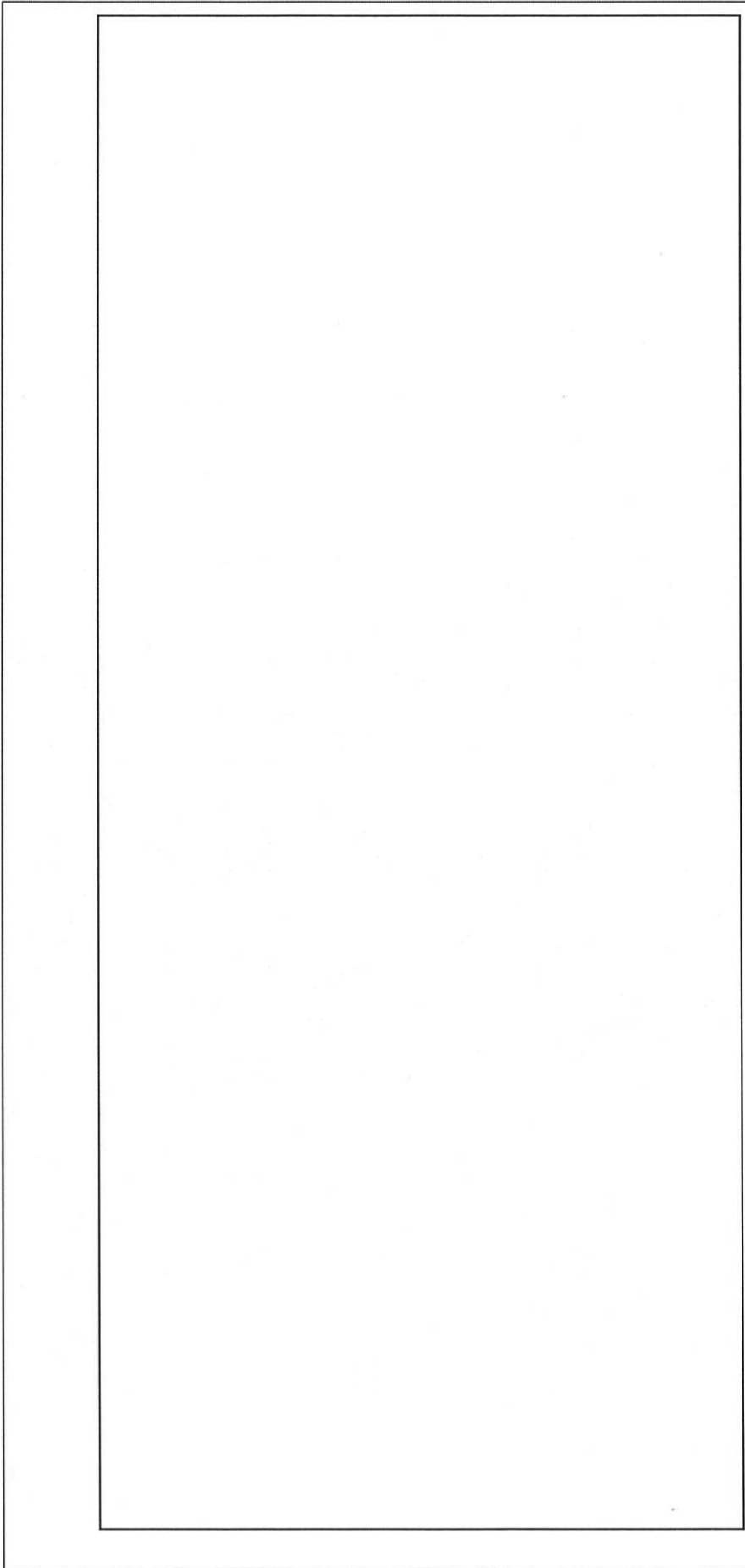
内は、耐震計算書の部位名称を示す

*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 : 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)

■ : 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

名称	研削設備 センターレスグラインダ (2)
図番	図ハ設一60 (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 (PC^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 (PC^注) までの距離 15mm以上

注)PC：

名称	研削設備	
図	センターレスグラインダ (2)	工場棟
番	図ハ設-60 (2/2)	成型工場

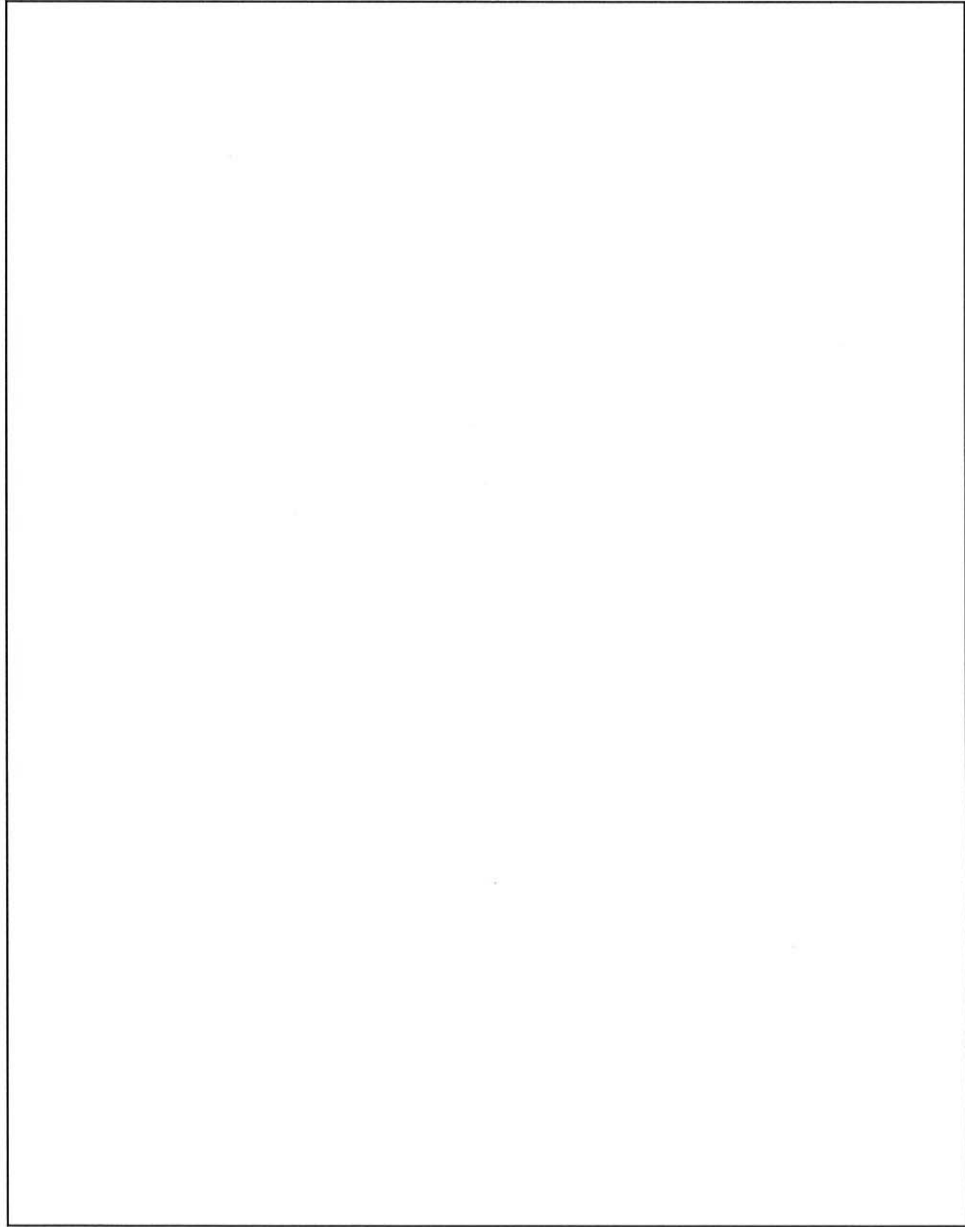
火災対策の説明図

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
<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="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 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. {339}	安全機能を有する施設名称 ペレット配列機	基款 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 : 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>☒ : 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 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)	基款 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 (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> <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}	パーツファイダ	1
{338}	フードボックス (パーツファイダ)	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 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : ペレットの落下防止 ()</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  : 架台補強 () : ()  : フードボックス補強 () : ()  : フードボックス補強 () : ()  : 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	パーツファイダ (3) 図ハ設-65	
	工場棟	成型工場

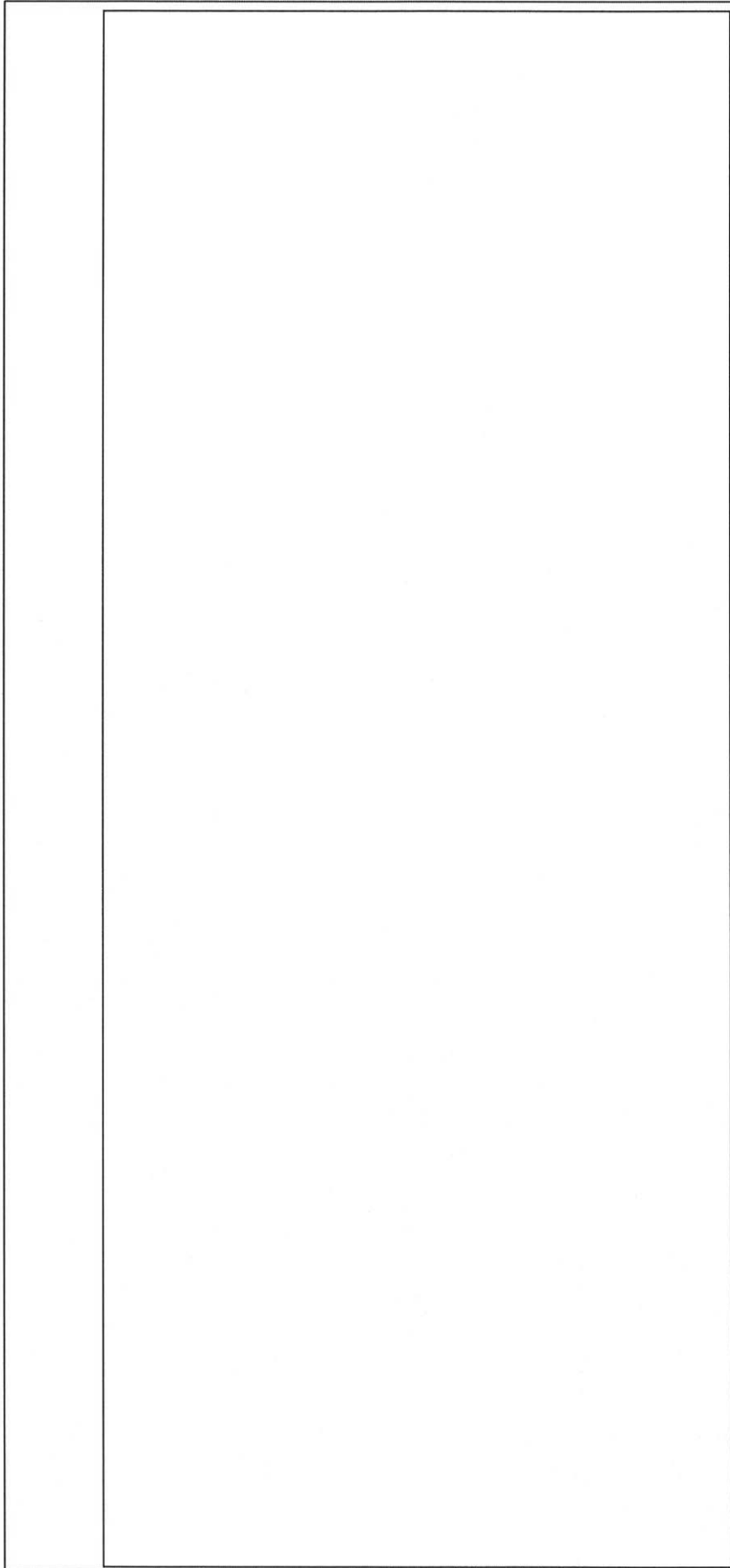
No.	安全機能を有する施設名称	基款
{334}	センターレスグラインダ	1
{337}	フードボックス (センターレスグラインダ)	1

<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：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>	
<p>単位：mm</p>	

<div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; background-color: #cccccc;"></div>	：潤滑油を有する部位
<div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; background-color: #cccccc;"></div>	：ウランを取り扱うフードボックス
<div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; background-color: #cccccc;"></div>	：フードボックス補強

名	研削設備
称	センターレスグラインダ (3)
図	図ハ設-66 (1/2)
番	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 (PC[※]) 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 (PC[※]) までの距離 15mm以上

注) PC

名称		研削設備	
名	称	センターレスグラインダ (3)	工場棟
図	番	図ハ設-66 (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; height: 100px; width: 100%;"></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 (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	<p style="text-align: center;">研削設備 ペレットコンベア (3)</p>	
図番	図ハ設-67	工場棟 成型工場

No. [339]	安全機能を有する施設名称 ペレット配列機	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 (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><input checked="" 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 style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 ペレット配列機 (3)	
図番	工場棟 成型工場 図ハ設-68	

No. [341]	安全機能を有する施設名称 冷却水循環槽 (研削用)	惠数 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 117mm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 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><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>		
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)	基数 1
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>□</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 (アルミニウム)</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: □</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	研削設備 遠心分離機 (3)	
図番	図ハ設-70	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{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

□ 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 パーツフィーダ (4)	
図番	図ハ設-71	工場棟 成型工場

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
{337}	フードボックス (センターレスグライнда)	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 : ボルト支点間距離 (910mm以上)

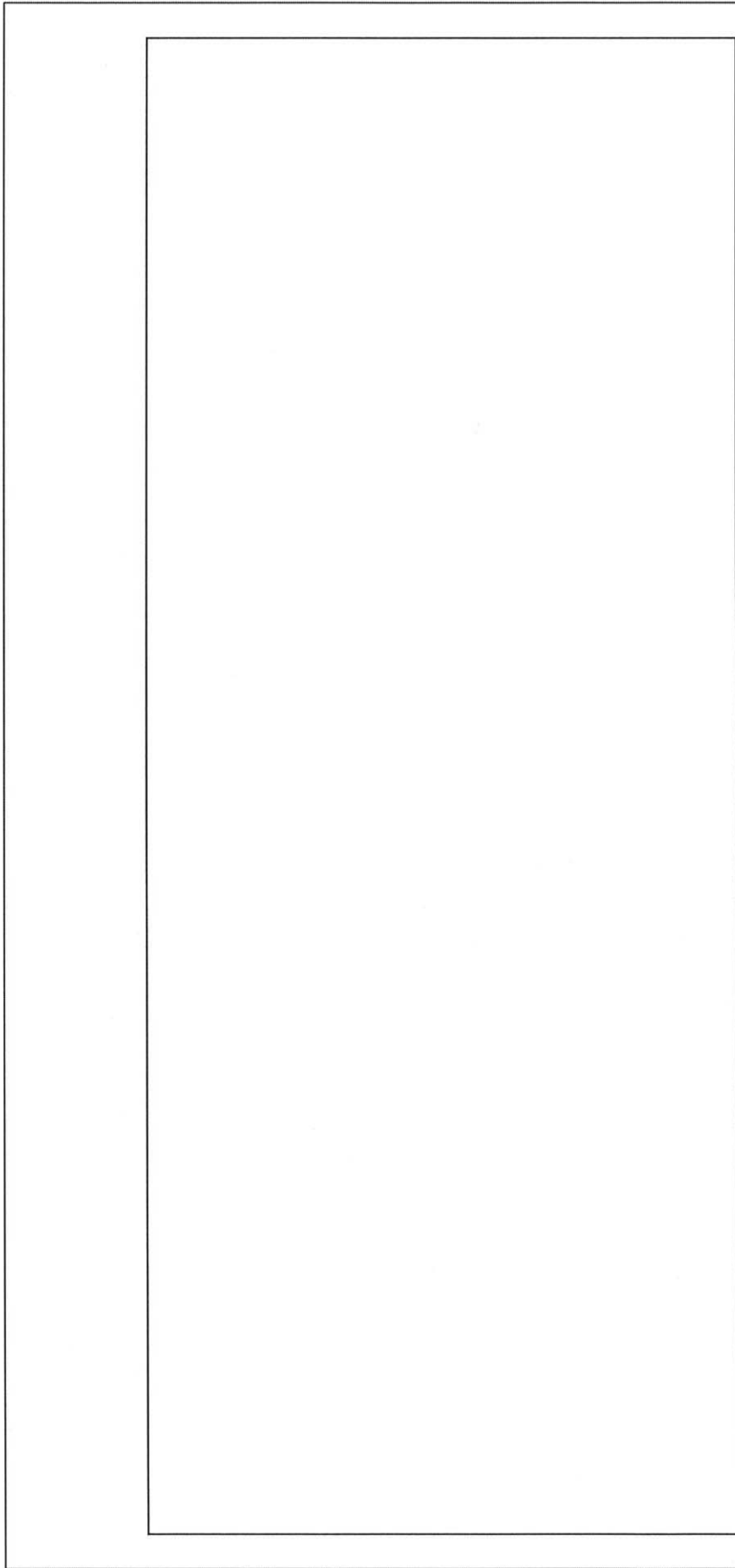
*4 : 溢水水位 (床面より60mm)


*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)

: 潤滑油を有する部位
 : ウランを取り扱うフードボックス
 : フードボックス取替

単位 : mm

名	研削設備
称	センターレスグライнда (4)
図	図ハ設-72 (1/2)
番	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 2.0L以上

*7：遮熱板から防護対象パネル (PC^註) 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 (PC^註) までの距離 17mm以上

注)PC

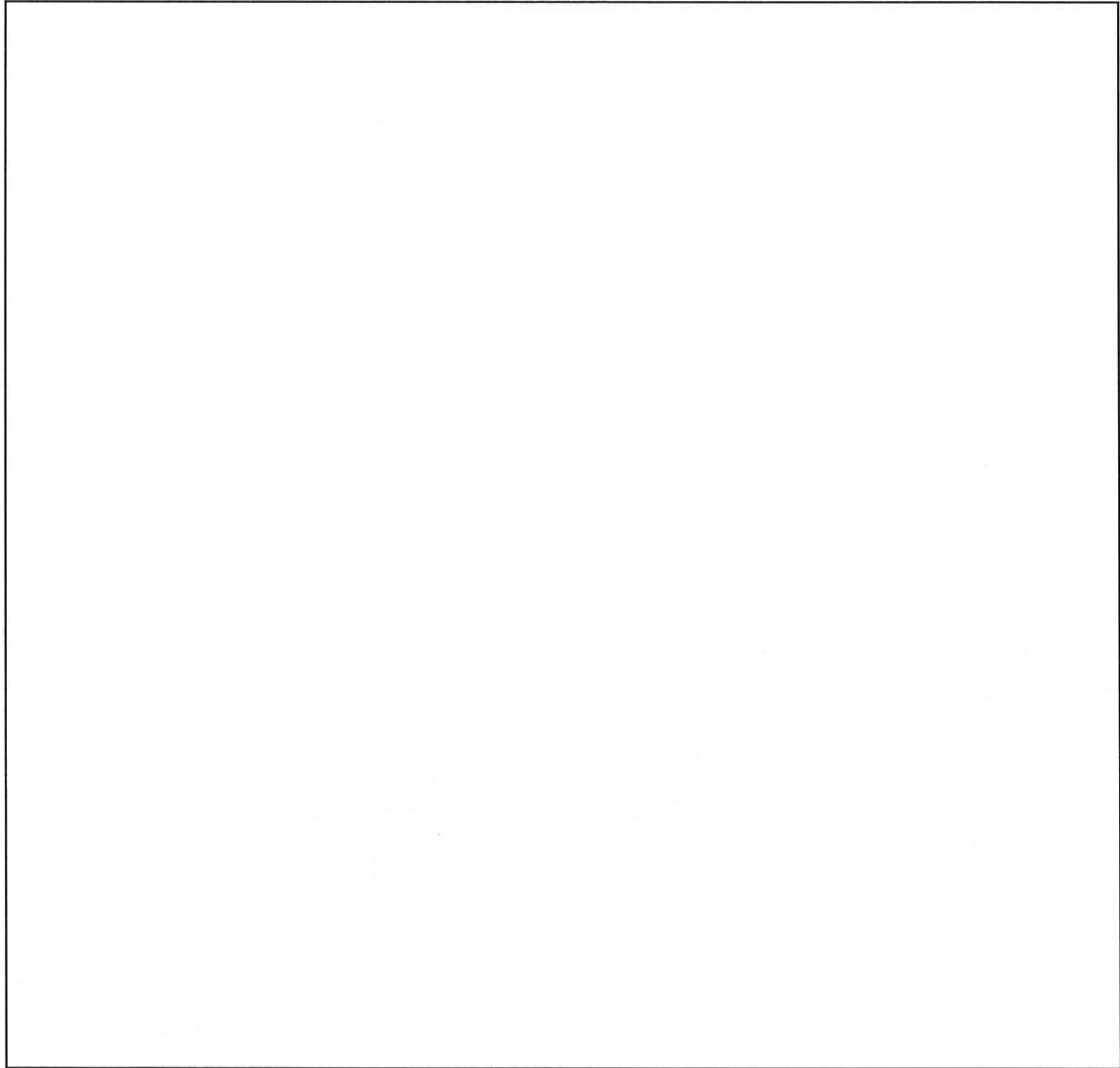
名称	研削設備 センターレスグラインダ (4)	
図番	図ハ設-72 (2/2)	工場棟 成型工場

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		
<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><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	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	基款
{339}	ペレット配列機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



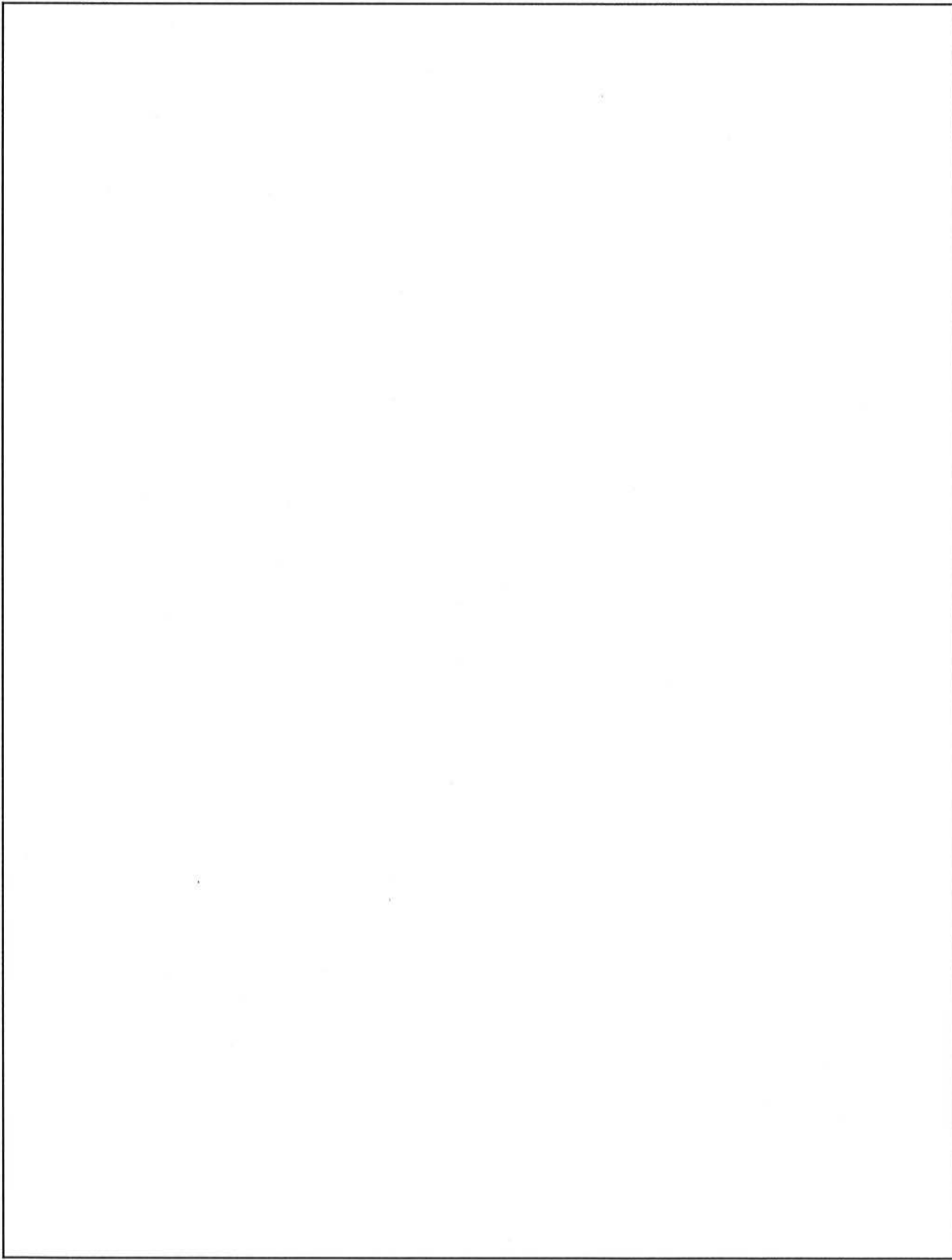
- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : ペレットの落下防止
- *3 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- : 追加ベースプレート (mm :)
- : ウランが滞留する部分


単位：mm


名称	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

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 (4)	
図番	図ハ設-75	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)	基盤 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: 150px; margin-bottom: 10px;"></div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <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 (アルミニウム)</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:)</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 style="width: 50%; text-align: right;"> <p>単位 : mm</p> </div> </div>		
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	基款 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: 150px; width: 100%; position: relative;"> <!-- Diagram description: A large rectangular area representing the main structure, with a smaller rectangle attached to its right side, and another smaller rectangle attached to the right side of that one. --> </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

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)
 : ウランが滞留する部分

単位: mm

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	基敬
{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

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)
 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ペレット検査設備
図番	ペレット外観検査装置 (2)
	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

<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>	

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 20px;"></div>		単位：mm
名	ペレット検査設備	
称	ペレット外観検査装置 (3)	
図	図ハ設-80	工場棟
番		成型工場

: 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 : () mm : () mm : () mm : () 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 (ポリカーボネート)
 *3 : ペレットの落下防止 (高さ90mm以上 : () mm : () mm : () mm : () mm :)
 *4 : 溢水水位 (床面より60mm)

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
<input 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 (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>		
名称	ペレット検査設備	
図番	ペレット外観検査装置 (4)	
	図ハ設-81	工場棟 成型工場
<p> <input checked="" type="checkbox"/> : 補強架台 <input type="checkbox"/> : <input type="text"/> : <input type="text"/> <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 </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
{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; width: 50px; height: 20px; display: inline-block; vertical-align: middle;"></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 (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 : ペレットの落下防止 (高さ90mm以上: <input style="width: 50px; height: 15px;" type="text"/>)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p>		
名称	ペレット検査設備	
図番	ペレット外観検査装置 (5) 図ハ設-82	工場棟 成型工場
<div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; background: repeating-linear-gradient(45deg, transparent, transparent 2px, black 2px, black 4px);"></div> : 追加ベースプレート (<input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/> mm)		単位: mm
<div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; background: repeating-linear-gradient(-45deg, transparent, transparent 2px, black 2px, black 4px);"></div> : 脚補強 (<input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/>)		
<div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; background: radial-gradient(circle, black 1px, transparent 1px); background-size: 4px 4px;"></div> : ウランが滞留する部分		

No. (345)	安全機能を有する施設名称 ペレット外観検査装置 (寸法・密度検査用)	基款 1
<input type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
*1 : ペレットの落下防止 (<input type="text"/>) *2 : 溢水水位 (床面より60mm) <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分	名称 ペレット検査設備 ペレット寸法密度検査装置	図番 図ハ設-83 工場棟 成型工場
単位: mm		

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)	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: 80%; height: 40%; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*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</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	ペレット検査設備 焼結体密度検査装置	
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	基款 1
<input style="width: 50px; height: 20px;" type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 <input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/></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> </div> <div style="width: 45%;"> <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> </div> </div> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>		
名称	粉末再生設備 洗浄ボックス (1)	
図番	図ハ設-85	工場棟 成型工場

No. {348}	安全機能を有する施設名称 ロータ用台車 (1)	基数 1
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"></div> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)</p> <p>*2 : スペーサー (155mm以上)</p> <p>*3 : 容器 (ロータ) の落下防止 <input type="checkbox"/></p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*5 : 台車形状により専用取締部に溢水が侵入しない構造</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> </div> </div>		
名称	粉末再生設備 ロータ用台車 (1)	
図番	図ハ設-86	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 礎	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>			
<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)	基款 2
<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>		
<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 </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	粉末再生設備 循環槽A・B	
図番	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 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*4 : 耐腐食性材料 ()

*5 : 耐腐食性材料 (アルミニウム)

*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)




: 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	基数 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 : 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

		安全機能を有する施設名称	基款
No. {349}	液受槽 (洗浄ボックス)		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%;"></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>			
		<div style="border: 1px solid black; width: 15px; height: 10px; display: inline-block; margin-right: 5px;"></div> : ウランが滞留する部分 <div style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; border-bottom: 2px solid black; margin-right: 5px;"></div> : 申請機器の配管系統 単位 : mm	
名称	粉末再生設備		
図番	図ハ設-91	液受槽 (2)	工場棟 成型工場

No. {351}	安全機能を有する施設名称 ろ過器 (洗浄ボックス)	基礎 I
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin-bottom: 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%;"></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 </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</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)	基款 1
<p data-bbox="288 226 320 651">□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <div data-bbox="596 667 1203 779" style="border: 1px solid black; width: 380px; height: 50px; margin: 10px auto;"></div> <div data-bbox="932 203 1214 645" style="margin-top: 20px;"> <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2-5参照)</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> </div> <p style="text-align: right; margin-top: 10px;">単位 : mm</p>		
名称	粉末再生設備 洗浄ボックス (3)	
図番	図ハ設-93	工場棟 成型工場

No. {365}	安全機能を有する施設名称 液受槽 (フードボックス (洗浄用))	基款 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: 300px; margin-bottom: 10px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 300px; height: 30px; margin-left: 100px;"></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 : ボルト支点間距離 (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 style="text-align: right;">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. {366}	安全機能を有する施設名称 ろ過器 (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; height: 500px; width: 100%;"></div> <p>*1 : 形状寸法制限 (直径 25mm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><input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p>		
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.	安全機能を有する施設名称	基数
{367}	遠心分離機 (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 (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 : 溢水位 (床面より60mm) □ : 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	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	基礎
{354}	研削屑乾燥機	1
{355}	研削屑乾燥機乾燥条件未連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-1)

*3 : 気体廃棄設備 (2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)

☒ : 電気錠追加 (ウラン粉末の減速度制限逸脱の防止)

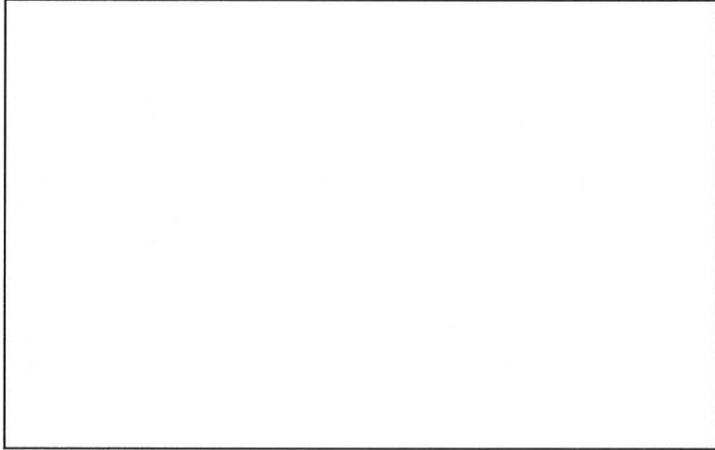
▨ : ウランが滞留する部分

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	基款
{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



*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-1)




*3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)

☒ : 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 (2)	
図番	図ハ設-98	工場棟 成型工場

No. {356}	安全機能を有する施設名称 フードボックス (1,2系酸化明替用)	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: 600px; width: 100%;"></div>		
*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)	 : 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 粉末再生設備 フードボックス (4)
図番 図ハ設-99	工場棟 成型工場	

No. {356}	安全機能を有する施設名称 フードボックス (1,2系酸化明替用)	基款 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 40px; 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>		
*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)		名称 粉末再生設備 フードボックス (5)
単位: mm 図番 図ハ設-100		工場棟 成型工場

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	-

*3

内は、耐震計算書の部位名称を示す

名称	工場棟 成型工場
粉末再生設備 ペレット明替機	
図番 図ハ設-101	

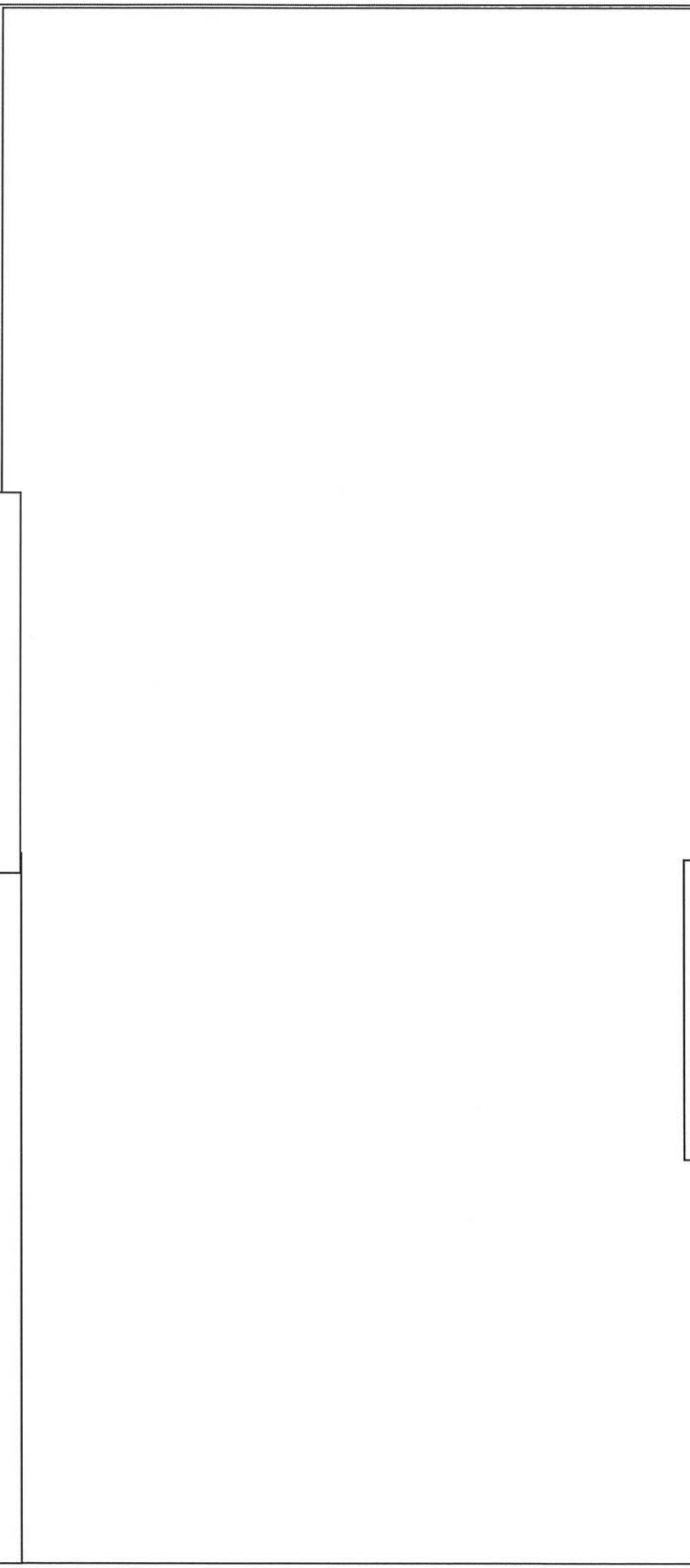
単位：mm

*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *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)
 *4 : 気体廃棄設備 (2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)

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



*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-13)
 *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

単位 : mm

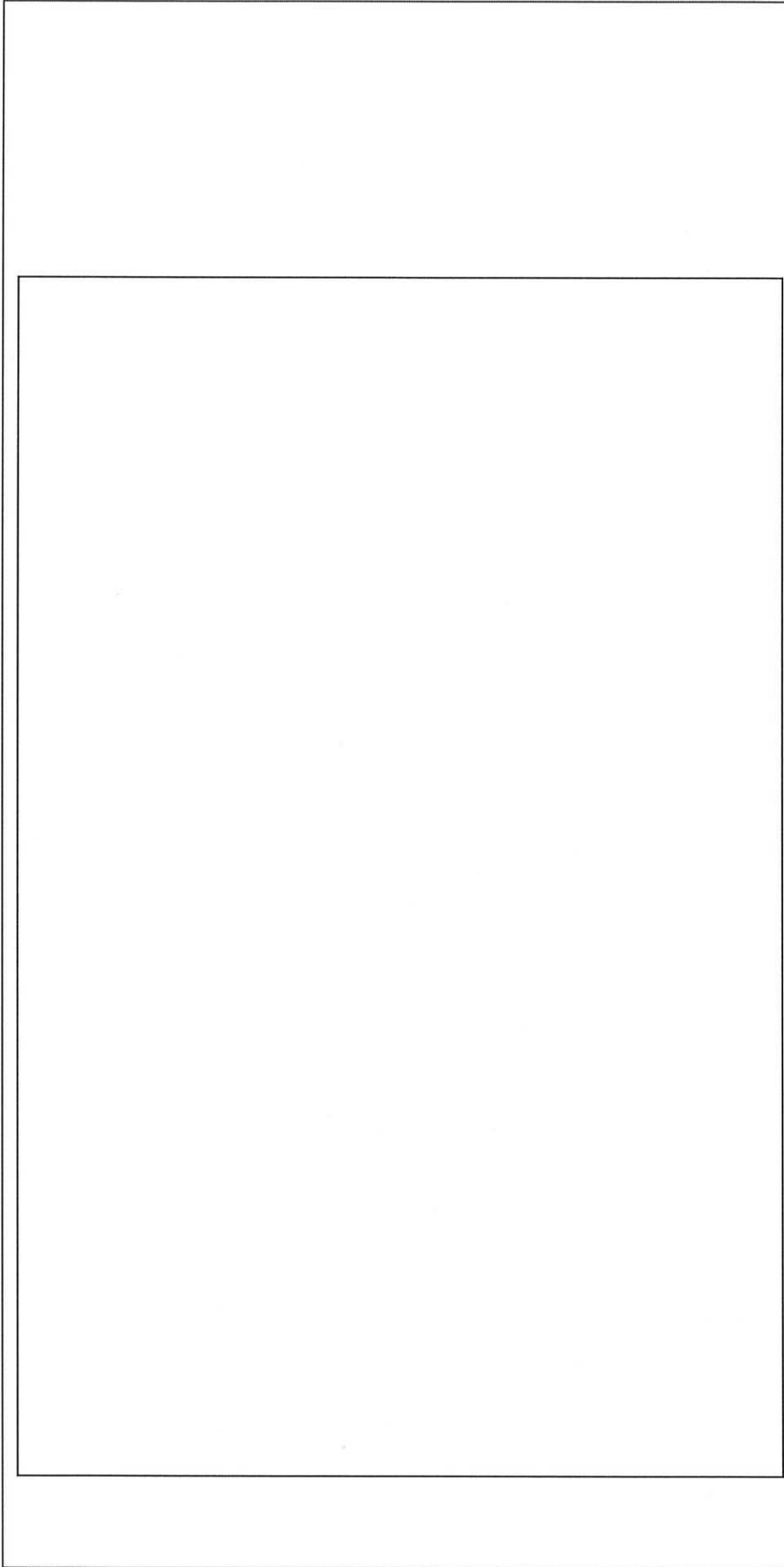
名称	粉末再生設備
酸化炉 (1) -A, (1) -B・粉砕機 (1)	
図番	工場棟 図ハ設-102 (1/5) 成型工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

名	粉末再生設備	
称	酸化炉 (1) -A, (1) -B・粉砕機 (1)	工場棟
図	図ハ設-102 (2/5)	成型工場
番		

		粉末再生設備	
		酸化炉 (1) -A, (1) -B・粉碎機 (1)	工場棟 成型工場
名	称	図	番
		図入設-102 (3/5)	






火災対策の説明図(1)

*7 : 容積 0.11L以上

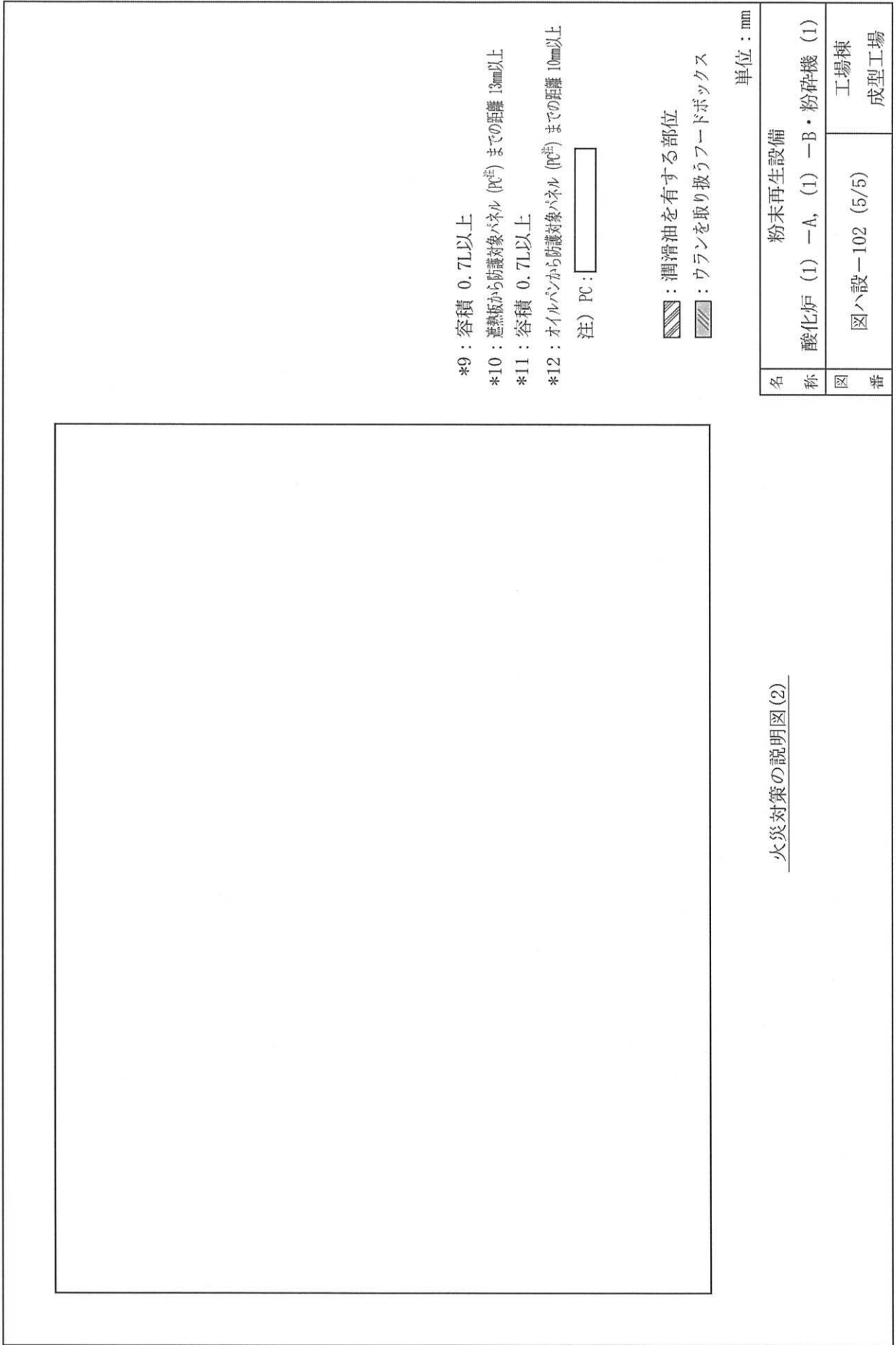
*8 : 遮熱板から防護対象パネル (PC^註) までの距離 8mm以上

注) PC :

-  : 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 酸化炉 (1) -A, (1) -B・粉砕機 (1)
図番	図ハ設-102 (4/5) 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 (PC^註) までの距離 13mm以上

*11：容積 0.7L以上

*12：オイルパンから防護対象パネル (PC^註) までの距離 10mm以上

注) PC：

：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	
酸化炉 (1) -A, (1) -B・粉砕機 (1)		
図番	図ハ設-102 (5/5)	工場棟 成型工場

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

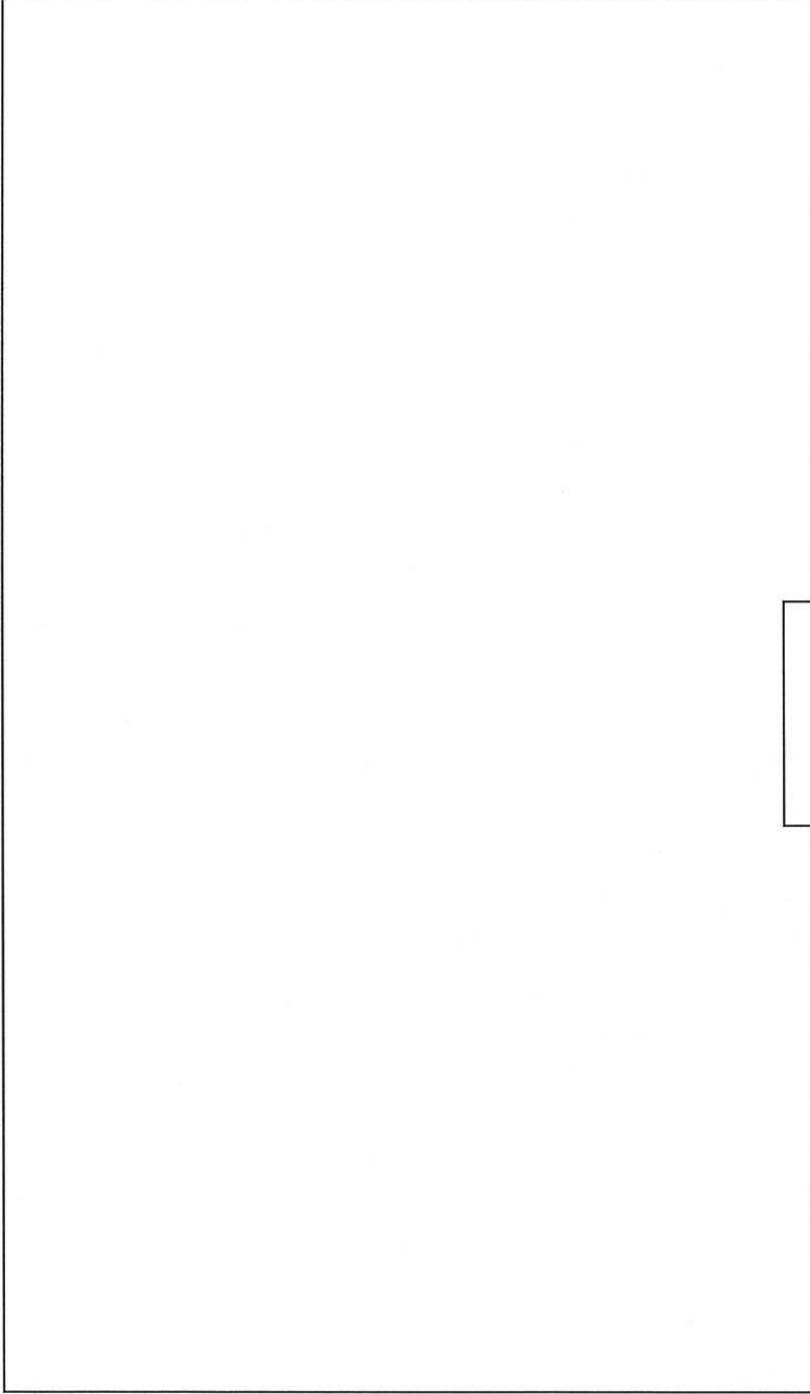
単位：mm	
名	粉末再生設備
称	酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)
図	図ハ設-103 (1/5)
番	工場棟 成型工場

- *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 : 臨界評価区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所を設置する
- *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参照 (図ハ射-13)
- *6 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-8参照)

- [] : 新規ベースプレート [] mm : []
- [] : 潤滑油を有する部位
- [] : 機器を用うフードボックス
- [] : 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

- [] : 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

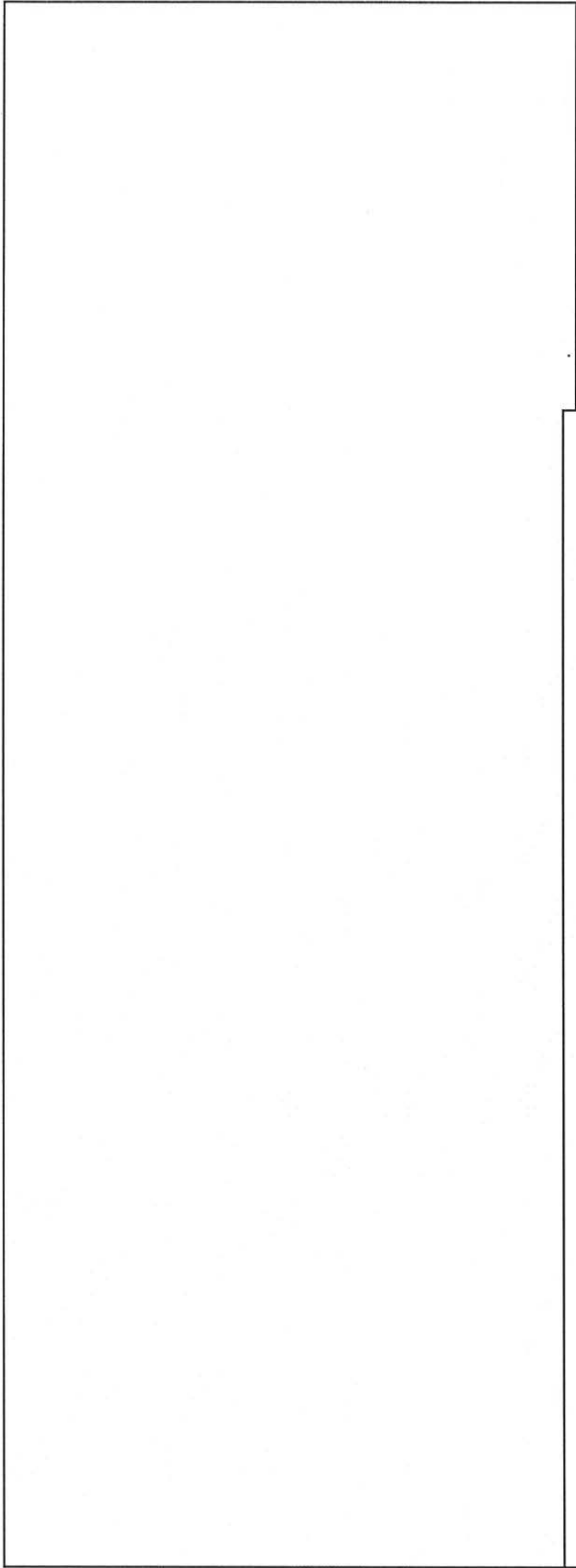
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



▨：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	
図番	酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-103 (2/5)	

□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

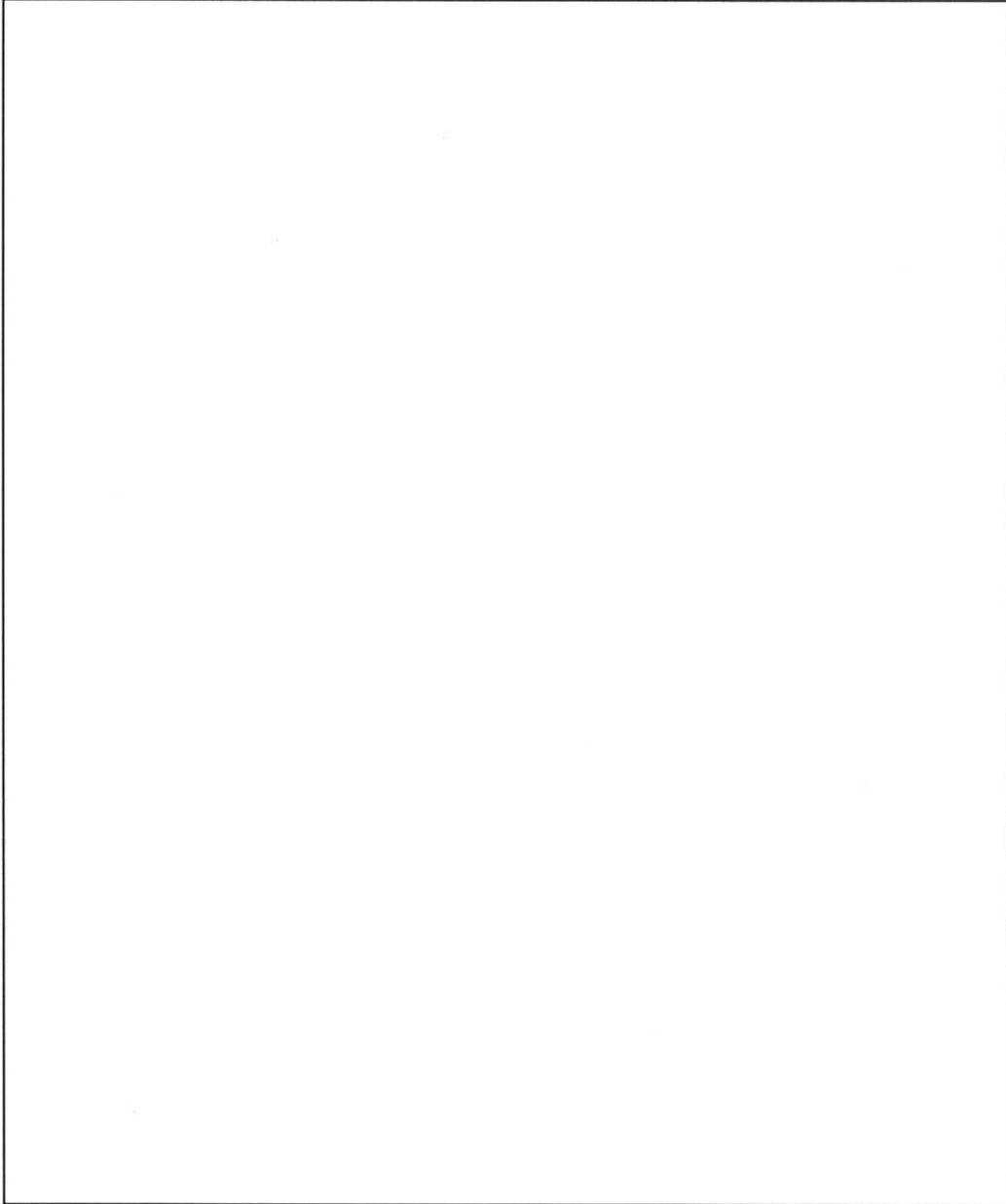
▧ : 追加プレス

▩ : 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 (3/5)	



*7：容積 0.11L以上

*8：遮熱板から防護対象パネル (PC) までの距離 9mm以上

注) PC：

：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
図番

粉末再生設備

火災対策の説明図(1)

酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)

図ハ設-103 (4/5)

工場棟
成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p>*9：容積 0.7L以上</p> <p>*10：オイルパンから防護対象パネル (PC^防) までの距離 27mm以上</p> <p>*11：容積 0.7L以上</p> <p>*12：遮熱板から防護対象パネル (PC^防) までの距離 10mm以上</p> <p>注) PC: </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> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>
<p>火災対策の説明図(2)</p>	
名称	粉末再生設備
図番	酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉碎機 (2) 図ハ設-103 (5/5) 工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敷
{392}	粉末集塵装置 (粗成型工程)	1
{393}	フードボックス (粉末集塵装置 (粗成型工程))	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 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80mm)

*5 : 気体廃棄設備(3)としての申請範囲
(図ト系3-2参照)

: 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


単位: mm


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	専数
{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; 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 : 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>  : 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 </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
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. {422}	安全機能を有する施設名称 冷却水循環槽 (研削用)	基款 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 速心分離機 (研判用)	基礎 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 10px;"></div> <p style="margin-left: 20px;">内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 60%; margin: 20px auto; position: relative;"> <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 40px; position: absolute; top: 50%; left: 50%; transform: translate(-50%, -50%);"></div> </div> <div style="margin-top: 20px;"> <p>← : 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 (アルミニウム)</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> </div>		
名称	研削設備 速心分離機 (1)	
図番	図ハ設-107	加工棟 成型工場

No. {429}	安全機能を有する施設名称 洗浄水循環槽 (洗浄用)	施設 2
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; display: inline-block; 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: 80%; height: 150px; margin: 0 auto;"></div>		
<div style="border: 1px solid black; width: 20%; height: 20px; display: inline-block; margin: 0 auto;"></div>		
<p> *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) </p> <p> : 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 </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	粉末再生設備	
図番	洗浄水循環槽 (1) (2) 図ハ設-108	
	加工棟	成型工場

No. {431}	安全機能を有する施設名称 遠心分離機 (洗浄用)	基款 1
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div> <p style="margin-left: 20px;">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: 50px; margin-left: 20px; margin-top: 20px;"></div> <div style="margin-left: 20px; margin-top: 20px;"> <p>← : 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 (アルミニウム)</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> </div>		
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. {431}	安全機能を有する施設名称 遠心分離機 (洗浄用)	基礎 1
<p data-bbox="287 224 319 649">内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <div data-bbox="279 694 1204 2027" style="border: 1px solid black; height: 595px; width: 580px; margin: 10px auto;"></div> <div data-bbox="965 224 1252 638" style="margin-top: 10px;"> <p>← : 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 (アルミニウム)</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> </div>		
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	基盤 1
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) *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80mm) *5 : カートリッジフィルタは、上部フレ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-111	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基礎
次頁参照		
	<div style="border: 1px solid black; width: 50px; 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 (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) : <input style="width: 30px;" type="text"/></p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	焼結設備	
図番	連続焼結炉 (加工棟)	
図番	図ノ設-112 (1/3)	加工棟 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

名	焼結設備	
称	連続焼結炉 (加工棟)	
図	図ハ設-112 (2/3)	加工棟
番		成型工場

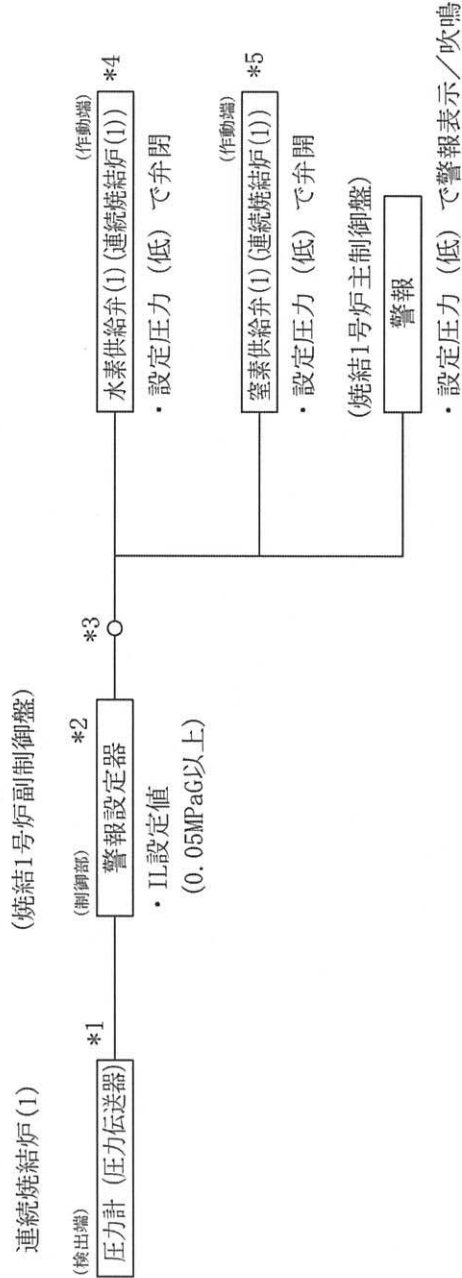
- *4: 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-14)
- *5: 排気バーンアウトヒータ断線でインターロック作動 (図ハ制-15)
- *6: 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-17)
- *7: 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-18)
- *8: インターロックの基数については、インターロック系統図参照。
(図ハ制-14, 図ハ制-15, 図ハ制-16, 図ハ制-17, 図ハ制-18, 図ハ制-21)

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

	<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>									
<p>←：申請機器の配管系統</p> <p>*9：制御盤 (溢水水位(80mm)以上)</p> <p>*10：地震計 (サーボ式加速度センサ)</p> <p>単位：mm</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1246 703 1353 766">名称</td> <td colspan="2" data-bbox="1246 203 1353 703">焼結設備</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1353 703 1406 766">図番</td> <td data-bbox="1353 383 1406 703">連続焼結炉 (加工棟)</td> <td data-bbox="1353 203 1449 383">加工棟 成型工場</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1406 703 1449 766"></td> <td data-bbox="1406 383 1449 703">図ハ設-112 (3/3)</td> <td data-bbox="1406 203 1449 383"></td> </tr> </table>	名称	焼結設備		図番	連続焼結炉 (加工棟)	加工棟 成型工場		図ハ設-112 (3/3)	
名称	焼結設備									
図番	連続焼結炉 (加工棟)	加工棟 成型工場								
	図ハ設-112 (3/3)									

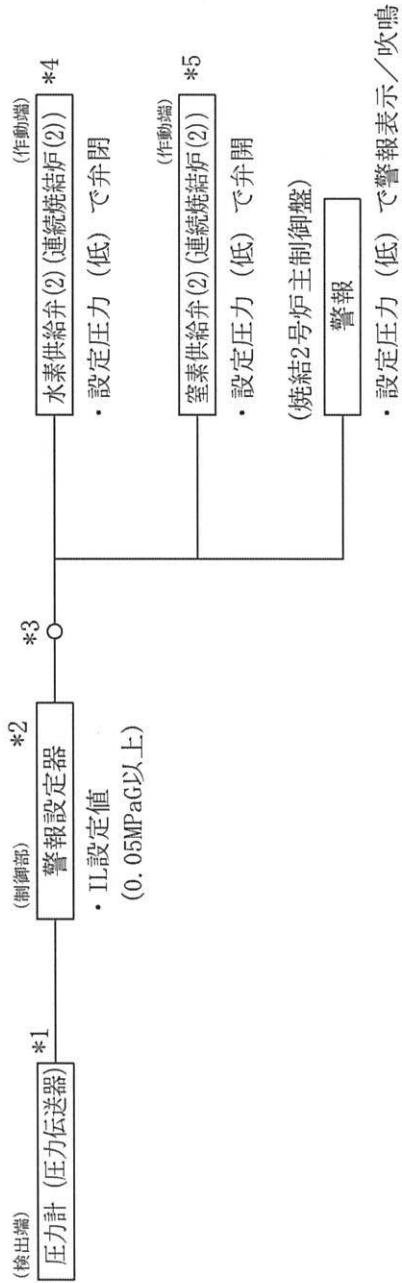
No.	安全機能を有する施設名称	基
{319}	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	2式



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: 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-1 (1/2)	工場棟
番		成型工場

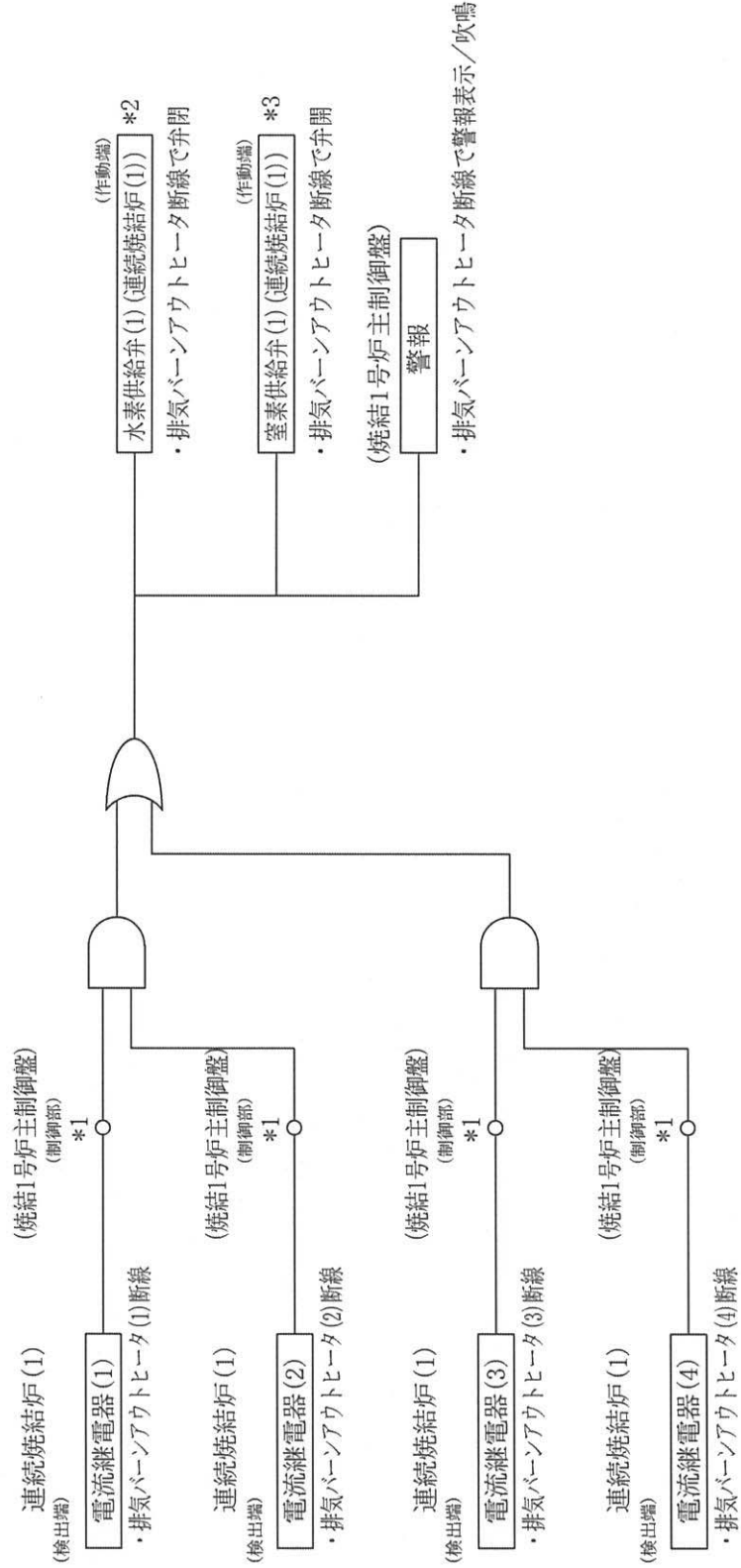
連続焼結炉 (2) (焼結2号炉主制御盤)



- *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

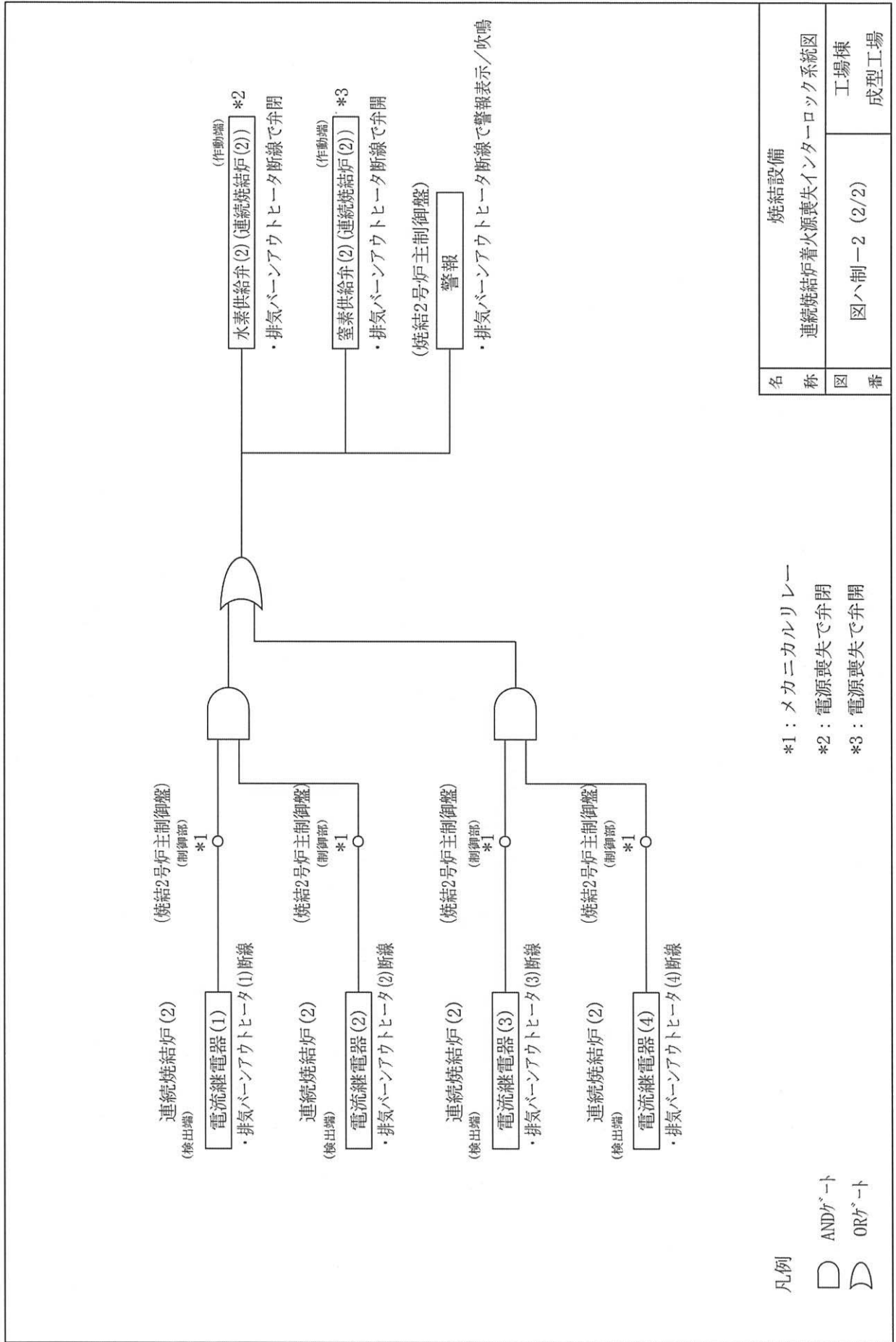
名	焼結設備	
称	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック系統図	
図	図ハ制一1 (2/2)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[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: 電源喪失で弁閉

名称	焼結設備	
図番	図ハ制-2 (1/2)	工場棟 成型工場



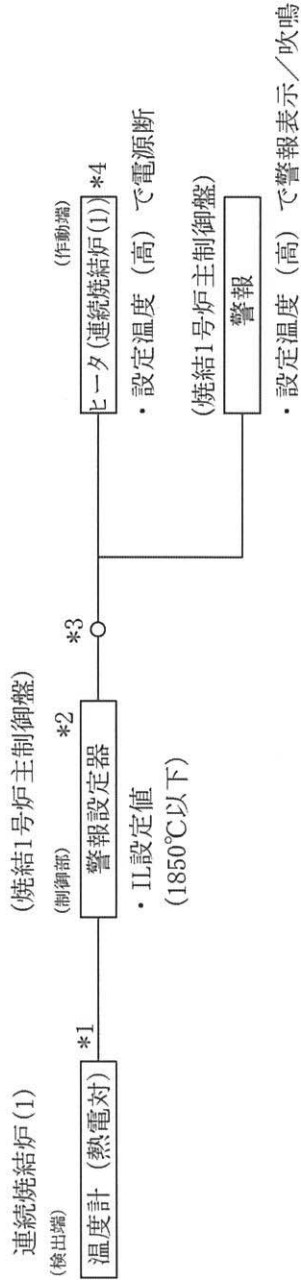
凡例

- ANDゲート
- ∩ ORゲート

- *1：メカニカルリレー
- *2：電源喪失で弁閉
- *3：電源喪失で弁開

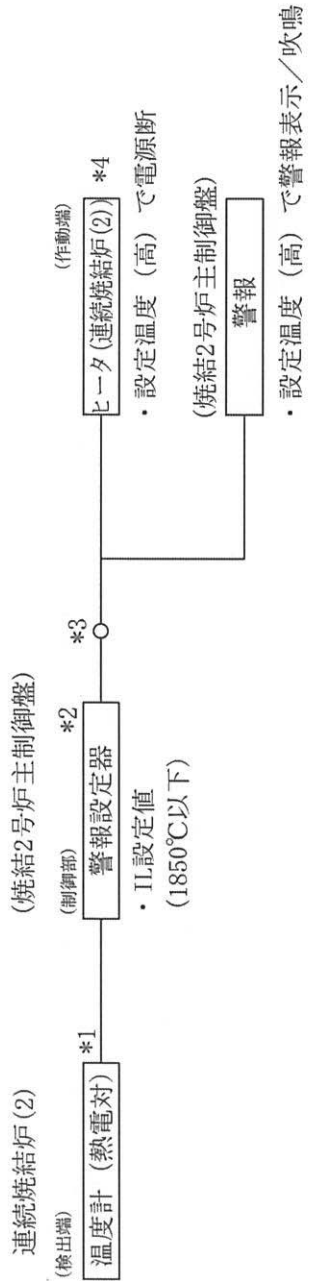
名	焼結設備	
称	連続焼結炉着火源喪失インタロック系流図	
図	図ハ制一2 (2/2)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
[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

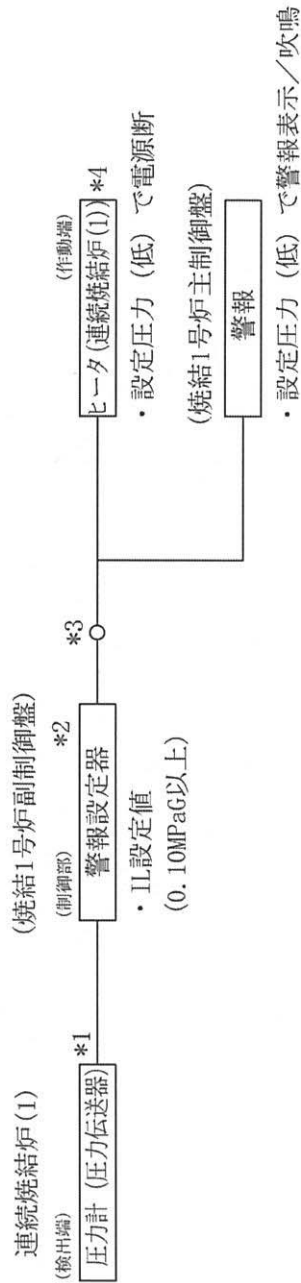
名	焼結設備	
称	連続焼結炉過加熱防止インターロック系統図	
図	図ハ制一4 (1/2)	工場棟
番		成型工場



- *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

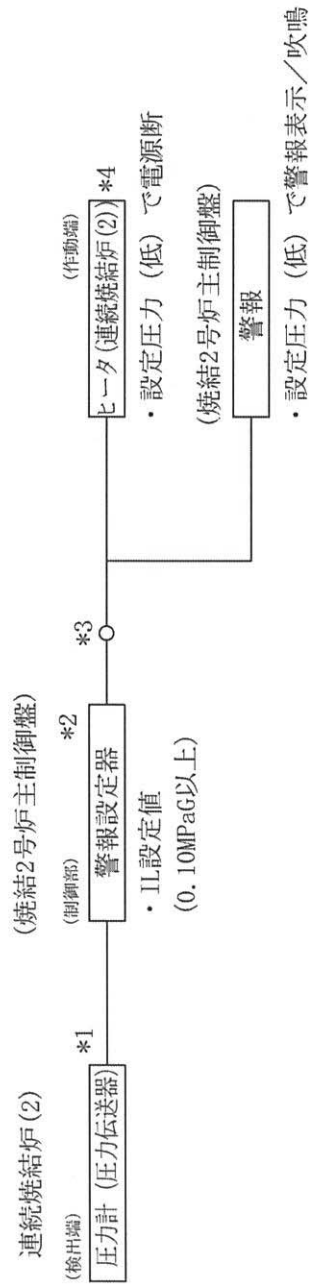
名称	焼結設備 連続焼結炉過加熱防止インターロック系統図	
図番	図ハ制-4 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称
{323}	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック
	基取 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

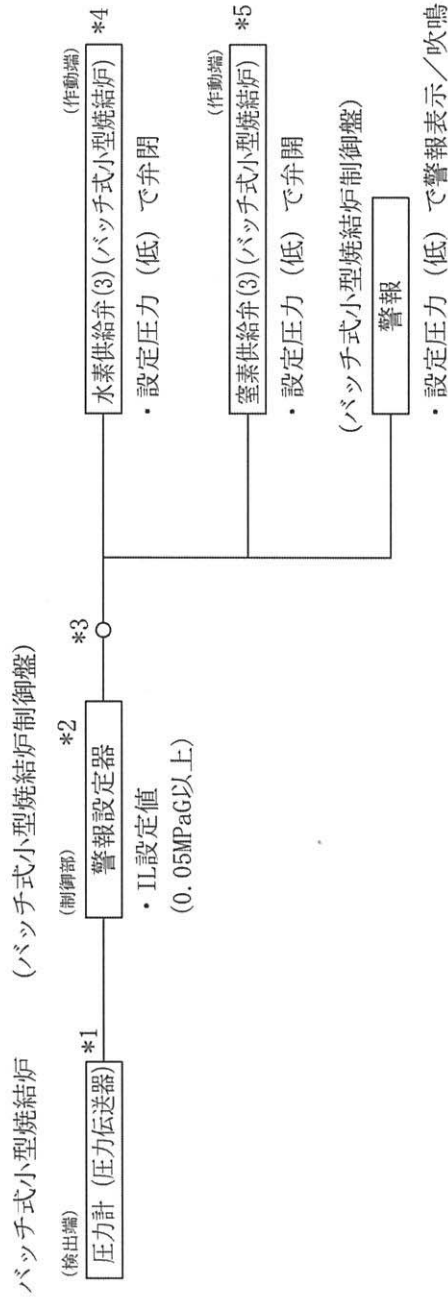
名	焼結設備	
称	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック系統図	
図	図ハ制一5 (1/2)	工場棟
番		成型工場



- *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

名	焼結設備	
称	連続焼結炉冷却水圧力低下インタローック系統図	
図	図ハ制一5 (2/2)	工場棟
番		成型工場

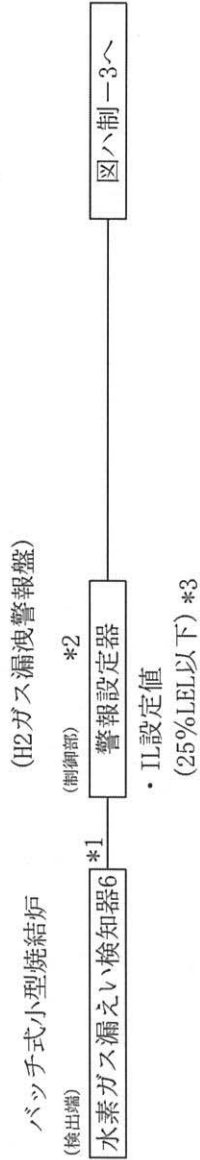
No.	安全機能を有する施設名称
(327)	供給ガス圧力低下インターロック
	基款
	1式



- *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	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	図ハ制-6	工場棟
番		成型工場

No. [329]	安全機能を有する施設名称 水素漏えい検知インターロック	基 式
--------------	--------------------------------	--------

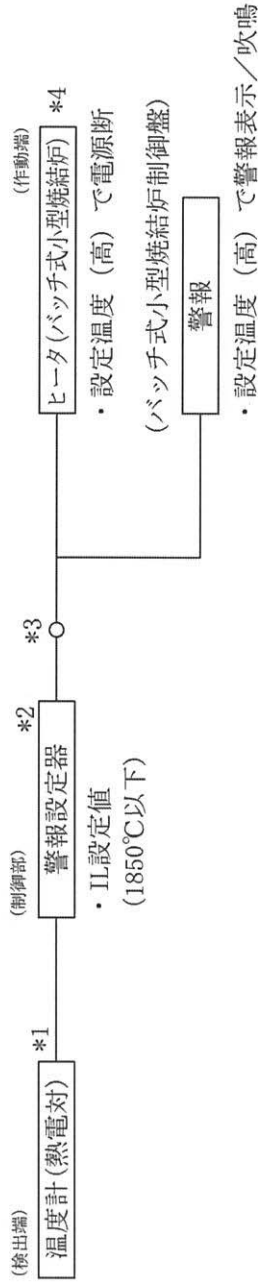


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : LEL = Lower Explosive Limitの略
(爆発下限界)

名 称	焼結設備 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	基盤
{330}	バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック	1式

バッチ式小型焼結炉 (バッチ式小型焼結炉制御盤)

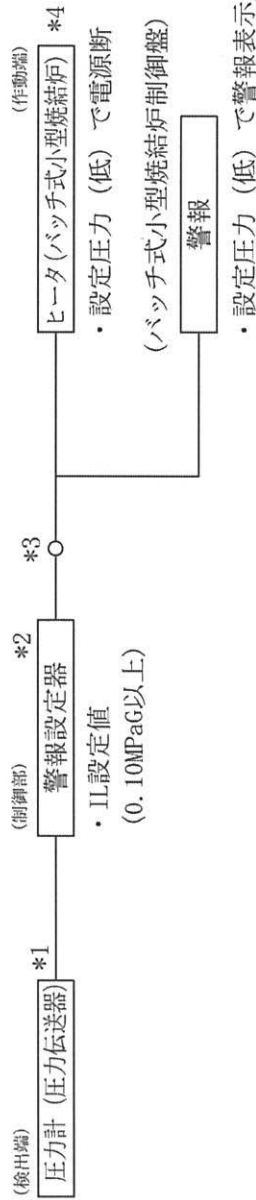


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で加熱停止

名称	焼結設備	
図番	バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック系統図	工場棟
番号	図ハ制-9	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{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

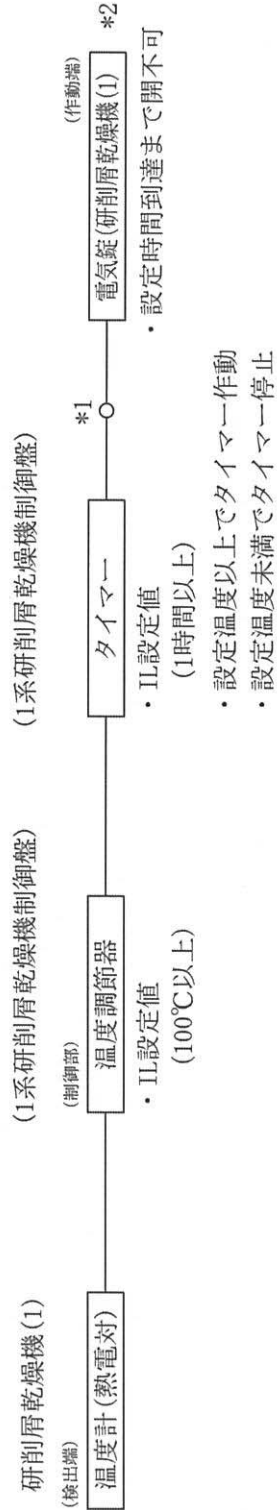
バッチ式小型焼結炉 (バッチ式小型焼結炉制御盤)



- *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

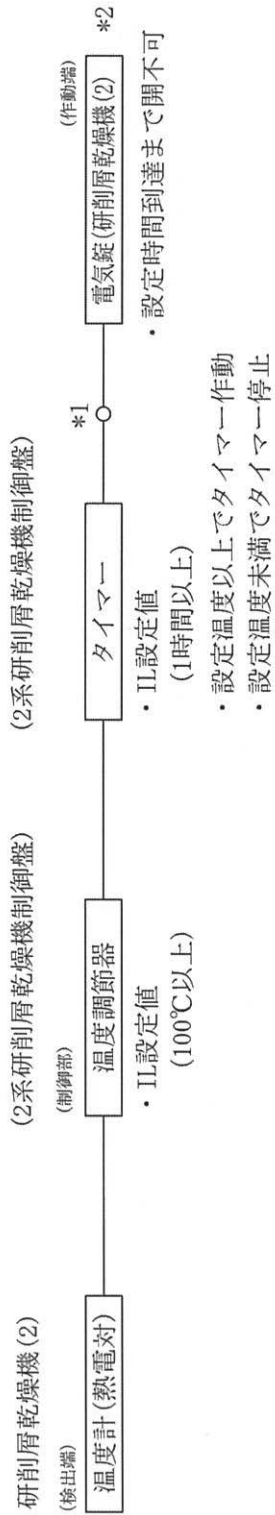
名	焼結設備	
称	バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック系図	
図	図ハ制-10	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{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	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-11 (1/2)	工場棟
番		成型工場

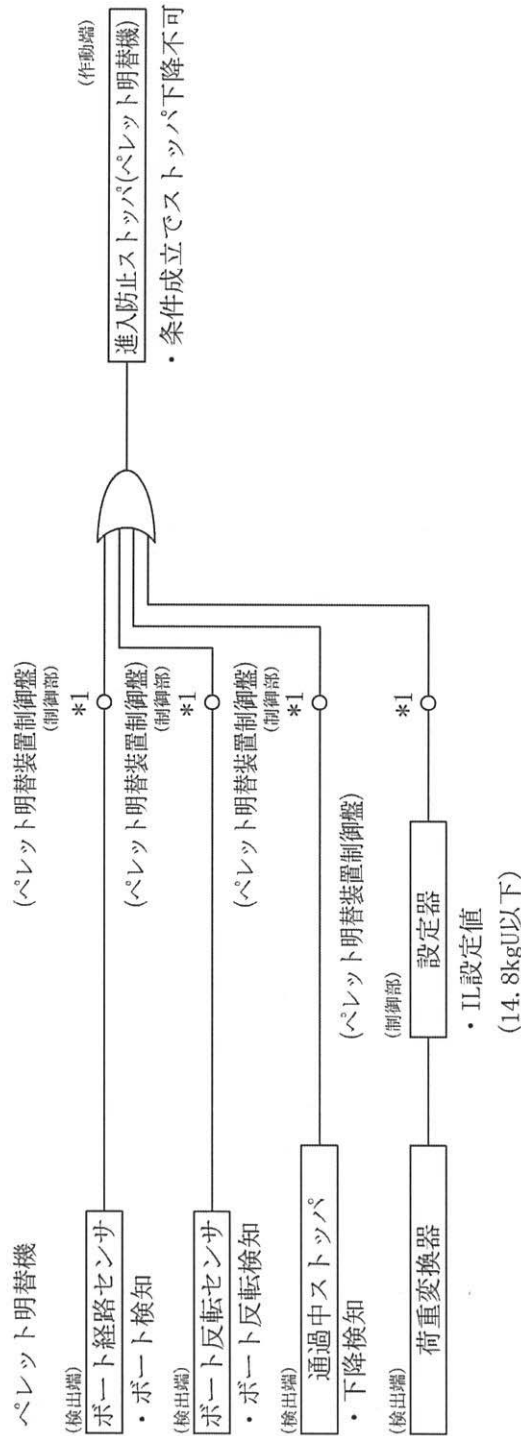


*1：メカニカルリレー

*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-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



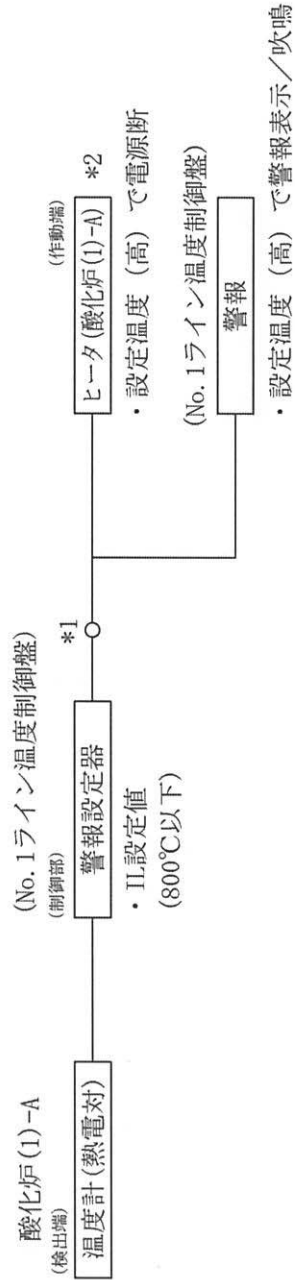
凡例

D ORポート

*1：メカニカルリレー

名称	粉末再生設備	
図番	図ハ制-12	工場棟 成型工場

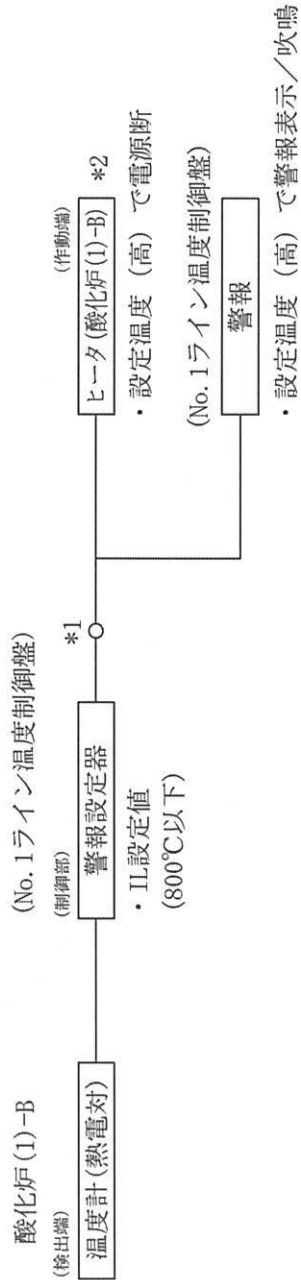
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{360}	酸化炉温度高インターロック	4式



*1 : メカニカルリレー

*2 : 電源喪失で加熱停止

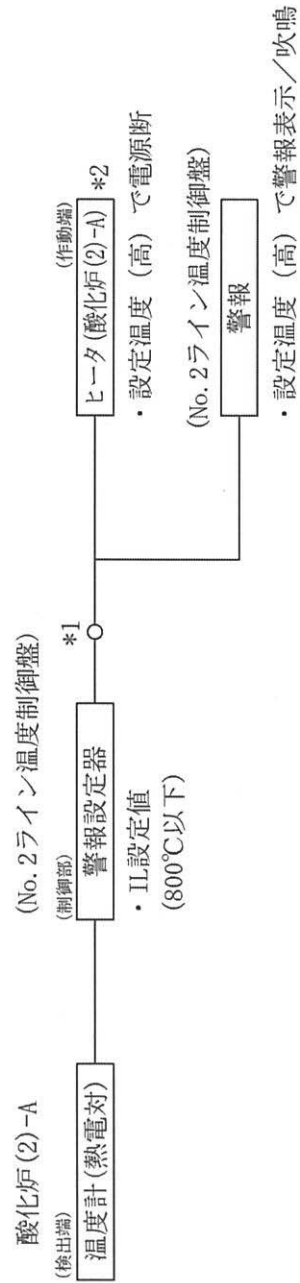
名称	粉末再生設備	
図番	酸化炉温度高インターロック系統図	工場棟
	図ハ制-13 (1/4)	成型工場



*1 : メカニカルリレー

*2 : 電源喪失で加熱停止

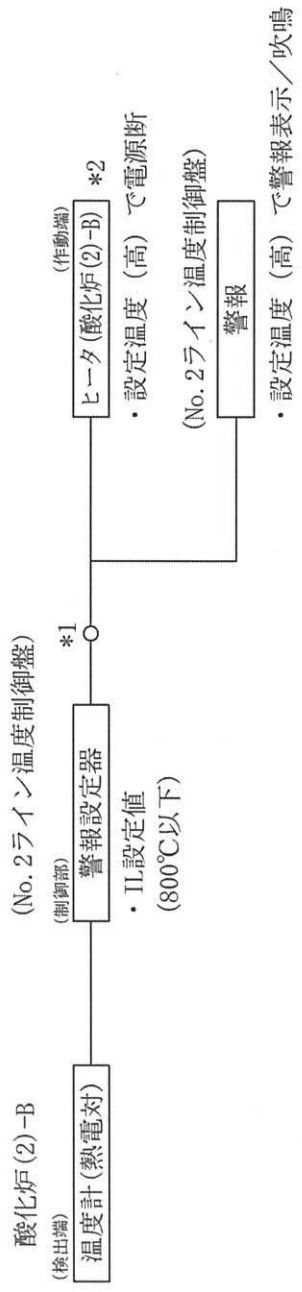
名称	粉末再生設備 酸化炉温度高インターロック系統図	
図番	図ハ制-13 (2/4)	工場棟 成型工場



*1 : メカニカルリレー

*2 : 電源喪失で加熱停止

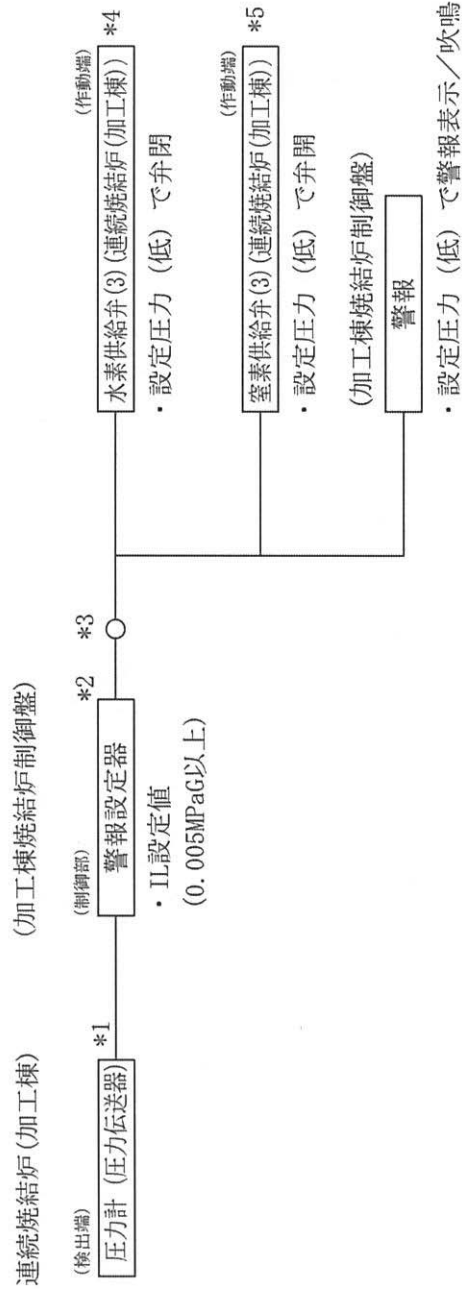
名称	粉末再生設備	
図番	酸化炉温度高インターロック系統図	工場棟 成型工場
	図ハ制-13 (3/4)	



*1 : メカニカルリレー
 *2 : 電源喪失で加熱停止

名称	粉末再生設備 酸化炉温度高インターロック系統図	
図番	図ハ制-13 (4/4)	工場棟 成型工場

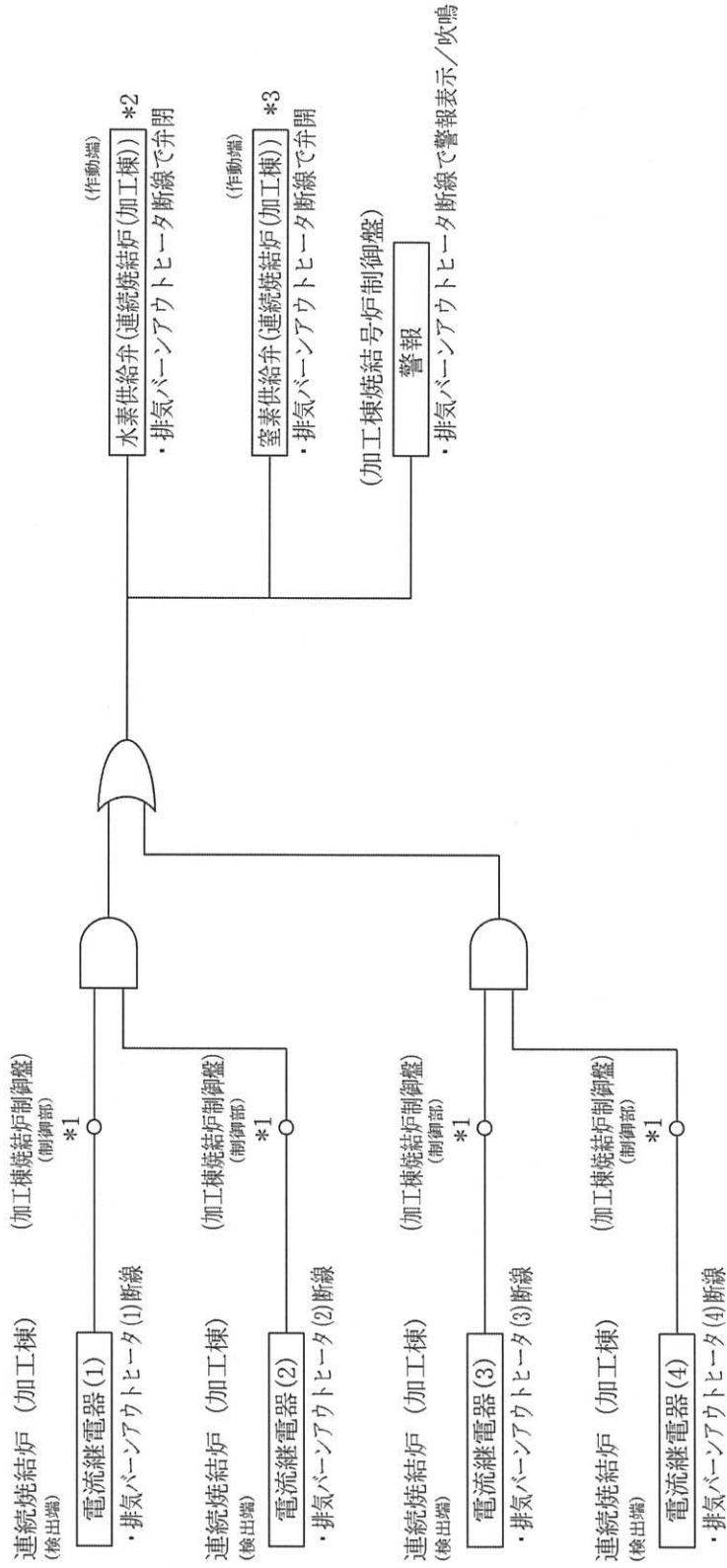
No.	安全機能を有する施設名称	基設
(409)	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	1式



- *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

名称	焼結設備	
図番	図ハ制-14	加工棟 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



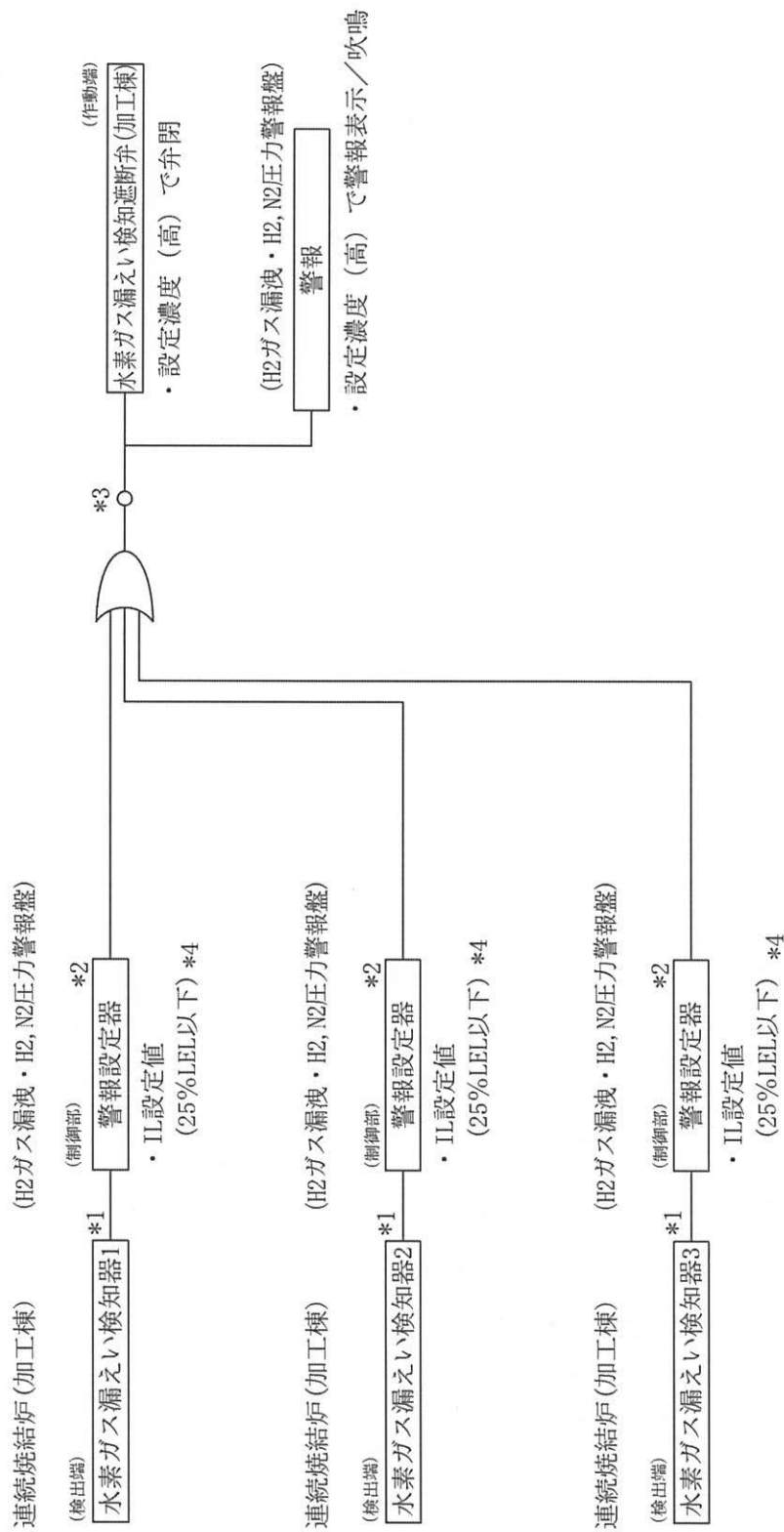
凡例

- 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：電源喪失で弁開

名	焼結設備	
称	連続焼結炉着火源喪失インターロック系統図	
図	図ハ制一15	加工棟
番		成型工場

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



- 凡例
- D 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: LEL = Lower Explosive Limitの略 (爆発下限)

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-16	成型工場