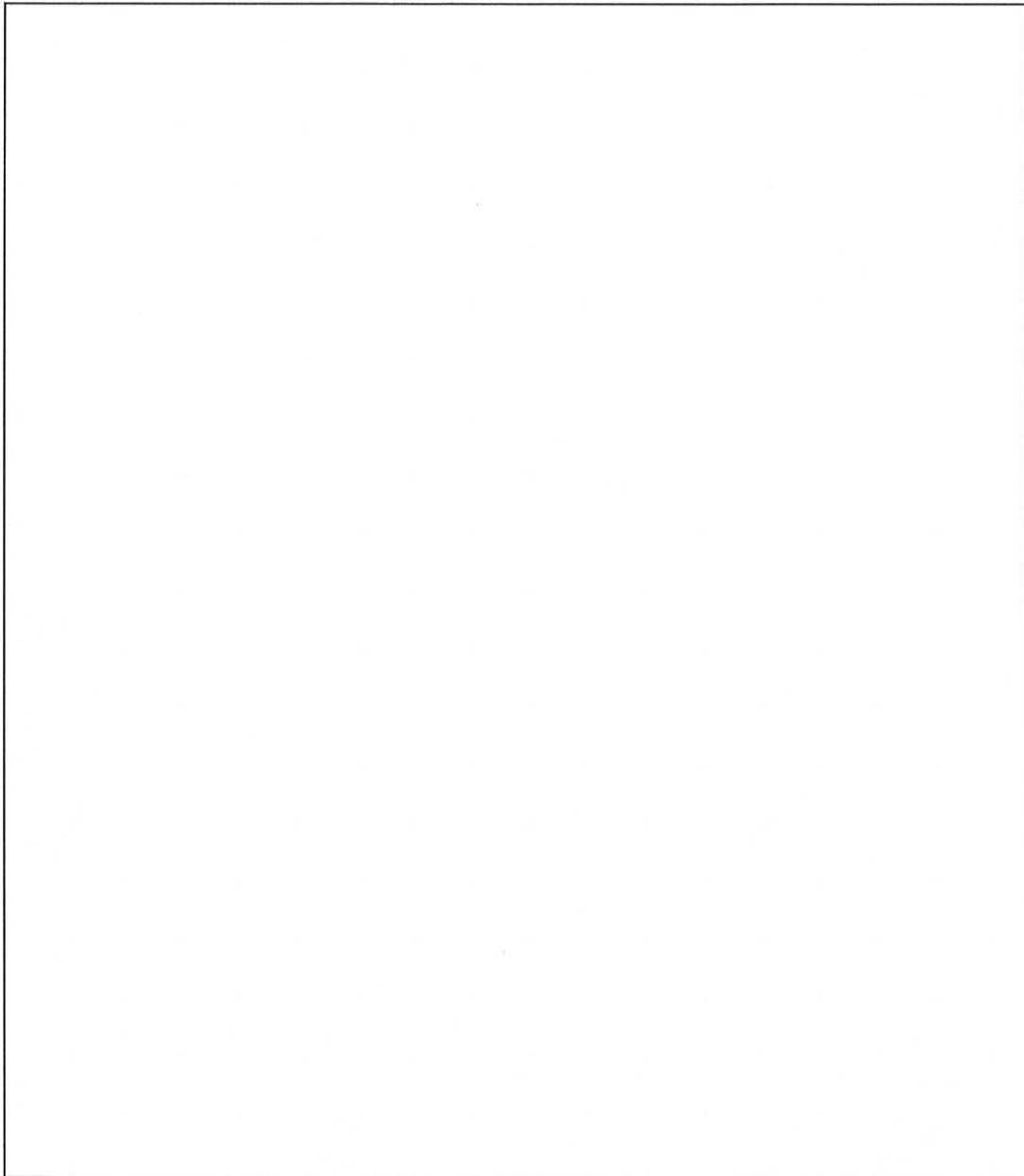


No.	安全機能を有する施設名称	基数
{713}	ろ液バグフィルタ	2



*1 : 耐腐食性材料 ()

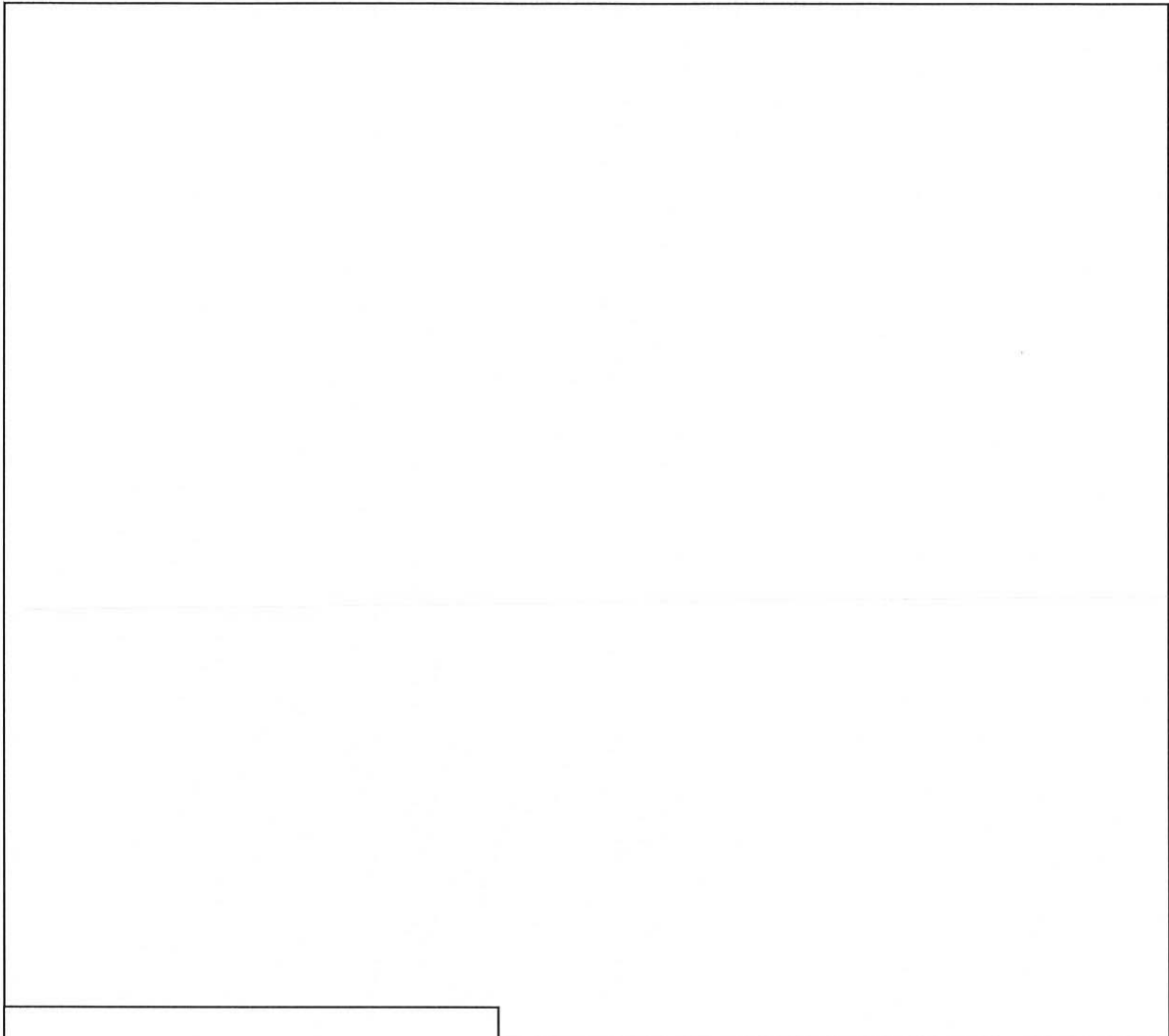
単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタA、B	
図番	図ト設-液5	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{715}	地下集水槽	2
{717}	液位高警報設備	-
{718}	堰漏水検知警報設備	-

*4

*4



← : 申請機器の配管系統

*1 : 耐腐食性材料 ()

*2 : 液位高検知設定位置 : 槽上面より173mm以上

*3 : {718} 堰漏水検知警報設備 (漏水検知器 (電極式))
高さ : 地下ピット底面の高さから20mm以上、100mm以下

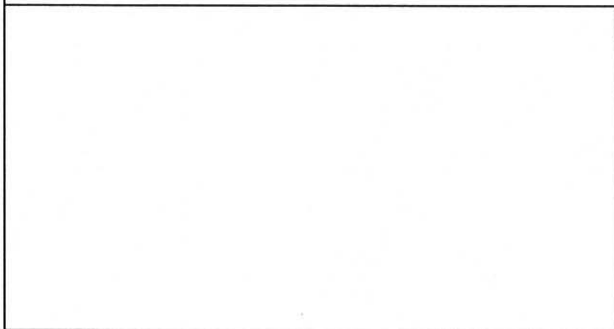
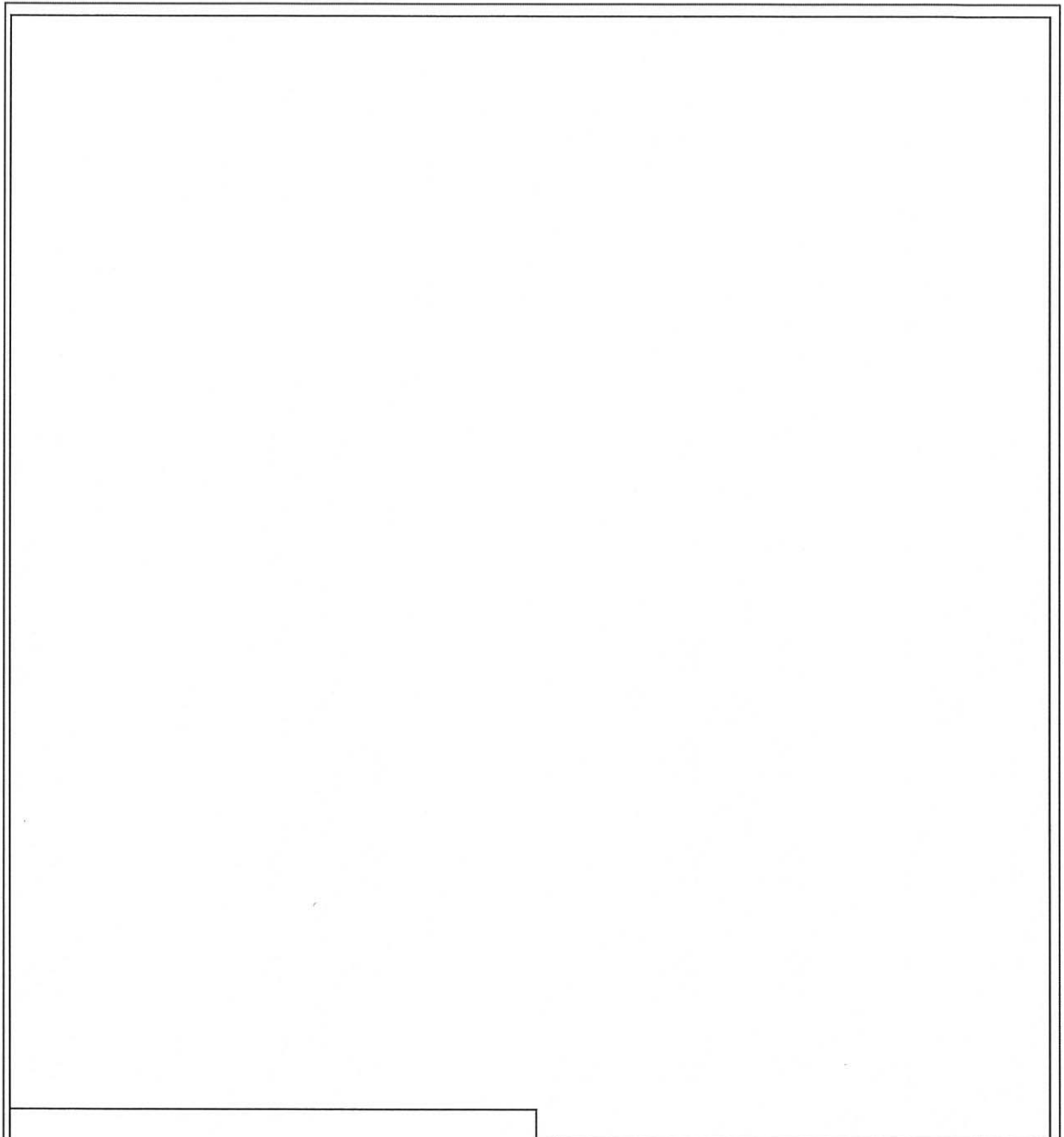
*4 : 警報設備の基数については
警報設備系統図 (図ト制-液4、液5) 参照


*5 : 液位計 (電極式)

*6 : 金属製カバー

単位 : mm

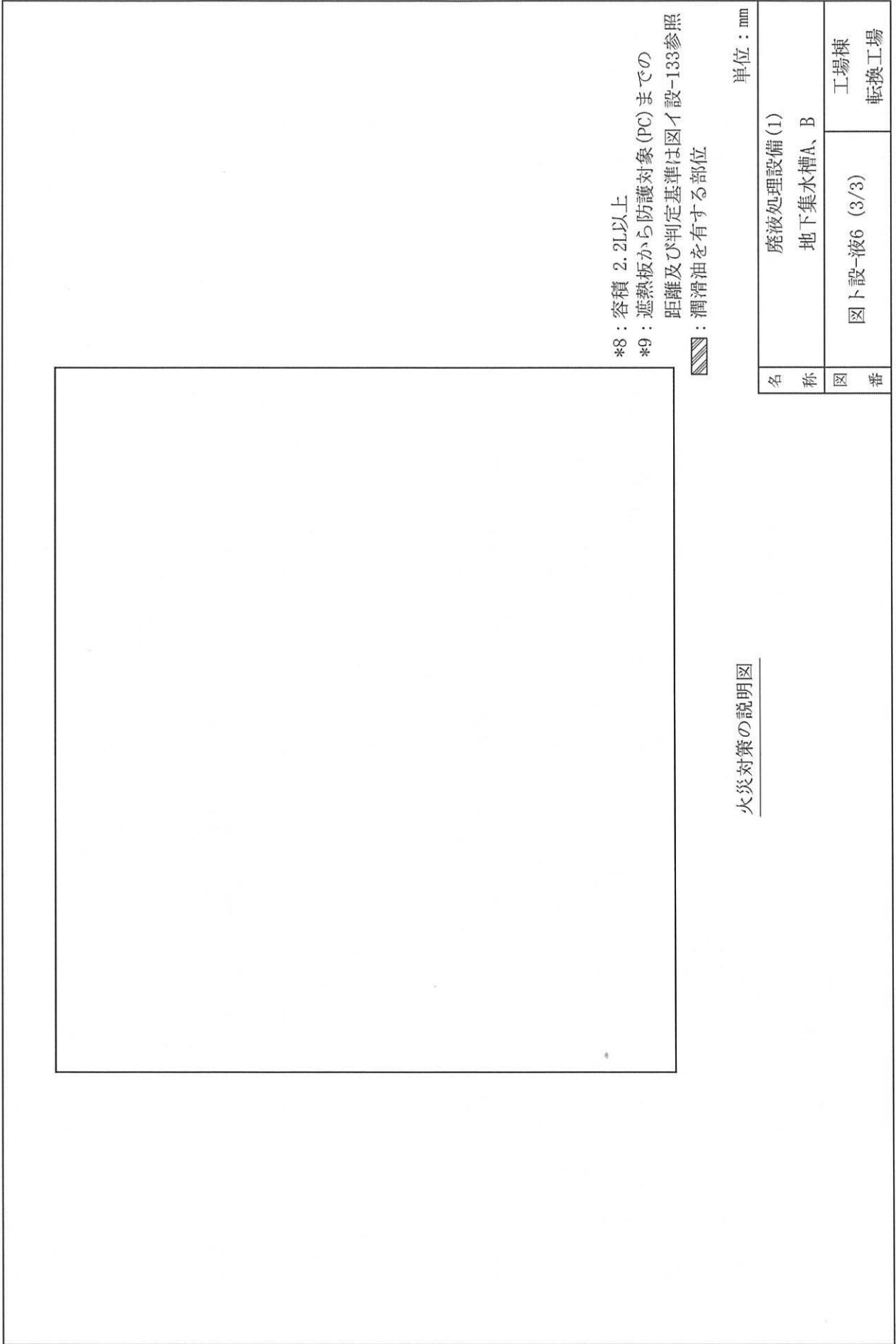
名	廃液処理設備 (1)	
称	地下集水槽A、B	
図	図ト設-液6 (1/3)	工場棟
番		転換工場



- ← : 申請機器の配管系統
- *1 : 耐腐食性材料 
- *2 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より173mm以上
- *5 : 液位計 (電極式)
- *6 : 金属製カバー
- *7 : オイルパン及び遮熱板設置

単位 : mm


名称	廃液処理設備(1) 地下集水槽A、B	
図番	図ト設-液6 (2/3)	工場棟 転換工場



*8：容積 2.2L以上

*9：遮熱板から防護対象(PC)までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

：潤滑油を有する部位

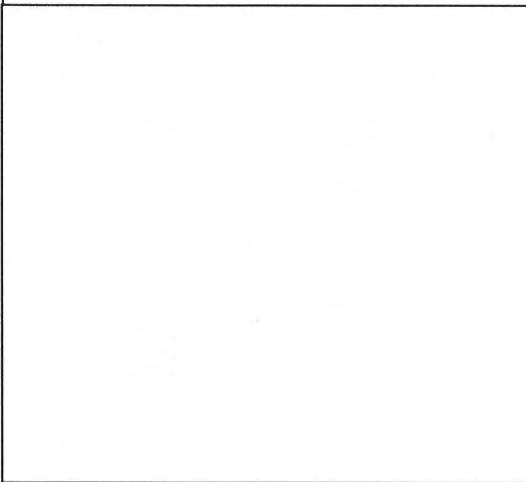
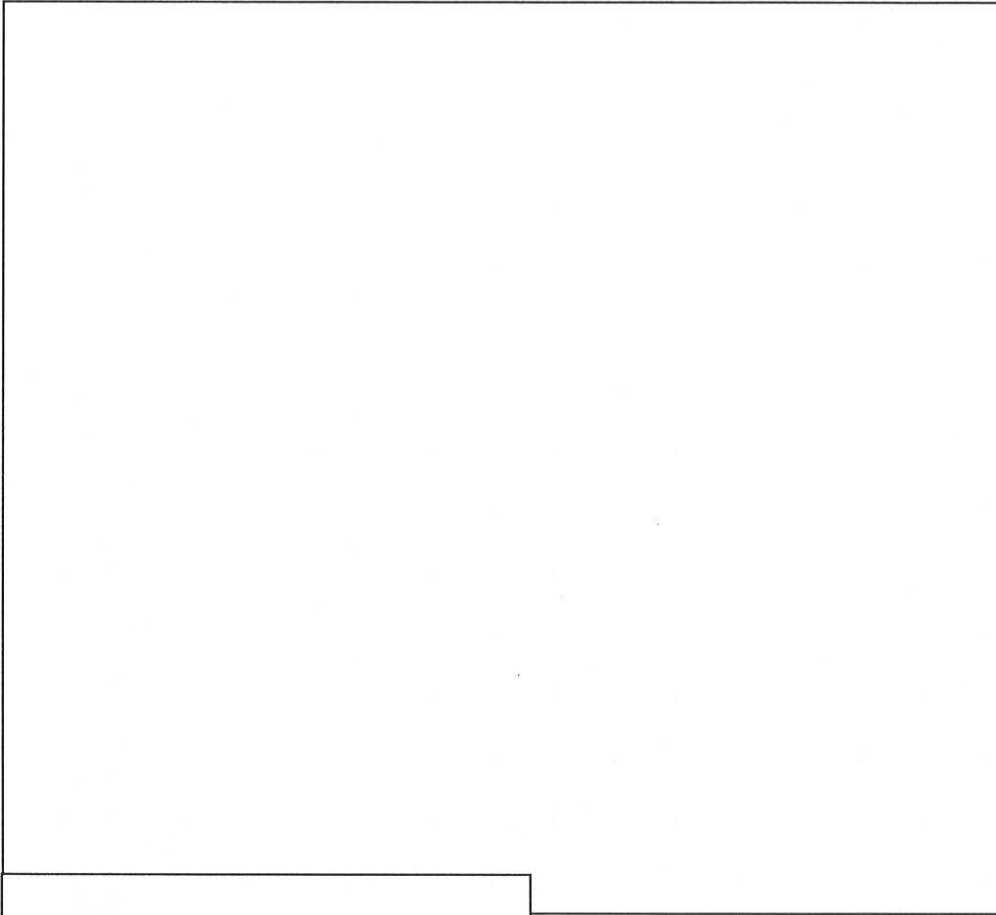
火災対策の説明図

単位：mm

名称	廃液処理設備(1)	
図番	地下集水槽A、B	工場棟 転換工場
	図ト設-液6 (3/3)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{719}	転換第2廃液貯槽	1
{720}	液位高警報設備	-

*3

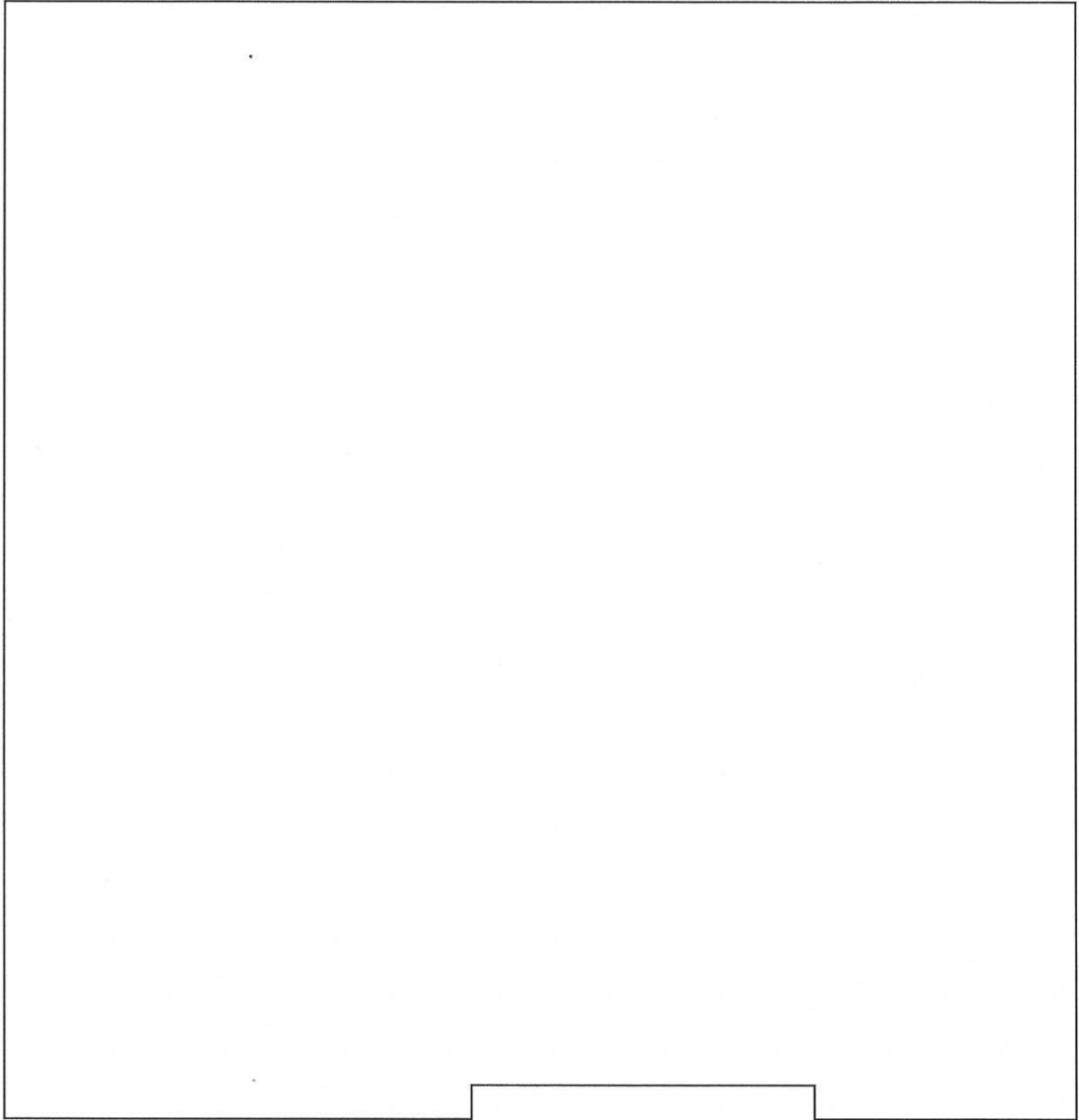


- ← : 申請機器の配管系統
- *1 : 繊維強化樹脂材 (FRP)
 - *2 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より46mm以上
 - *3 : 警報設備の基数については
警報設備系統図(図ト制-液6)参照
 - *4 : 液位計 (電極式)
 - *5 : 金属製カバー

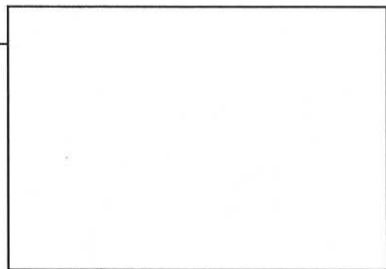
単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 転換第2廃液貯槽	
図番	図ト設-液7	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{721}	混合槽	1
{722}	液位高警報設備	-

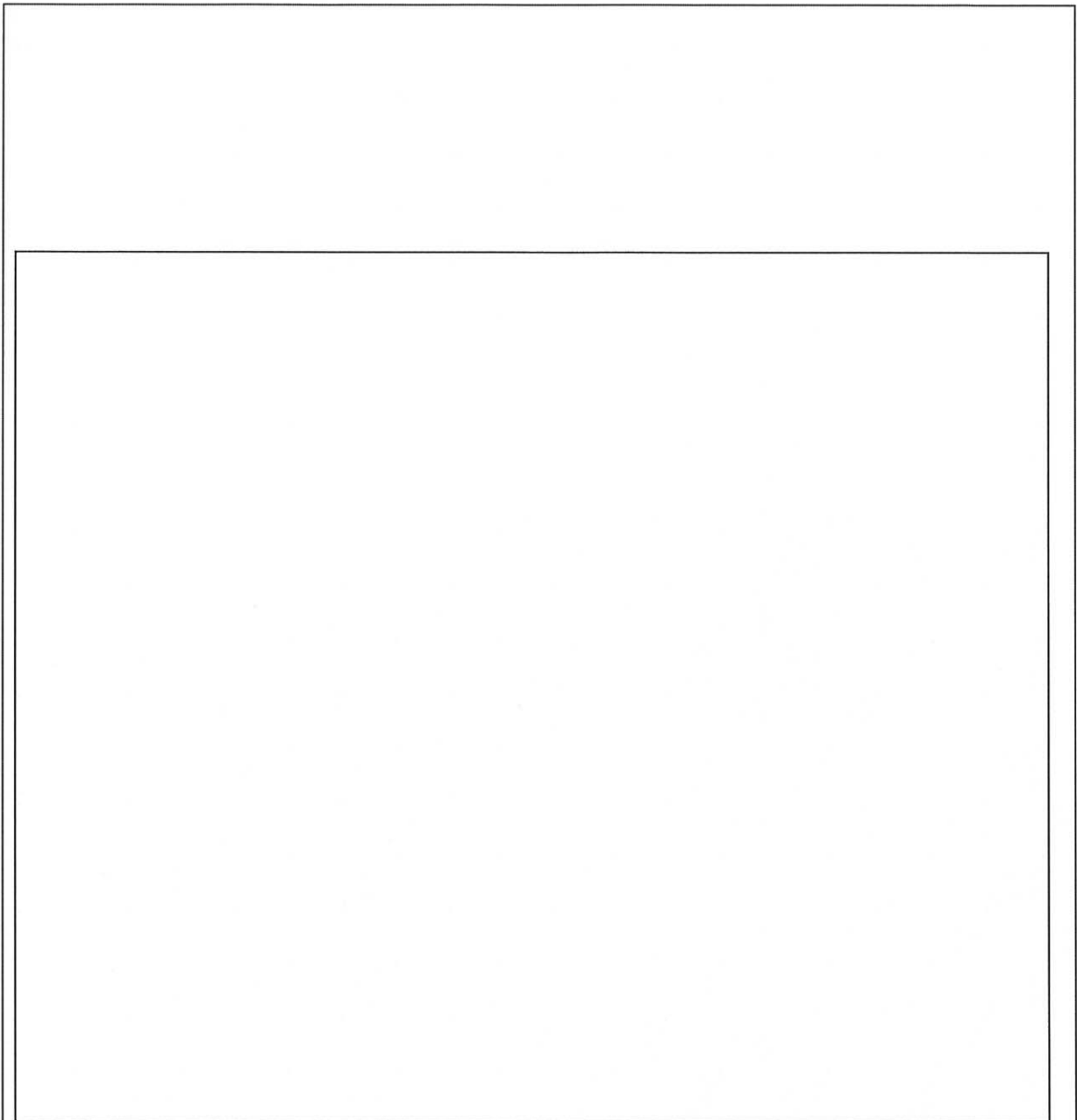


- ← : 申請機器の配管系統
- *1 : 耐腐食性材料 ()
内面 ()
 - *2 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
 - *3 : 警報設備の基数については
インターロック系統図(図ト制-液7)参照
 - *4 : 液位計 (電極式)
 - *5 : オイルパン設置



単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 混合槽	
図番	図ト設-液8(1/2)	工場棟 転換工場



火災対策の説明図

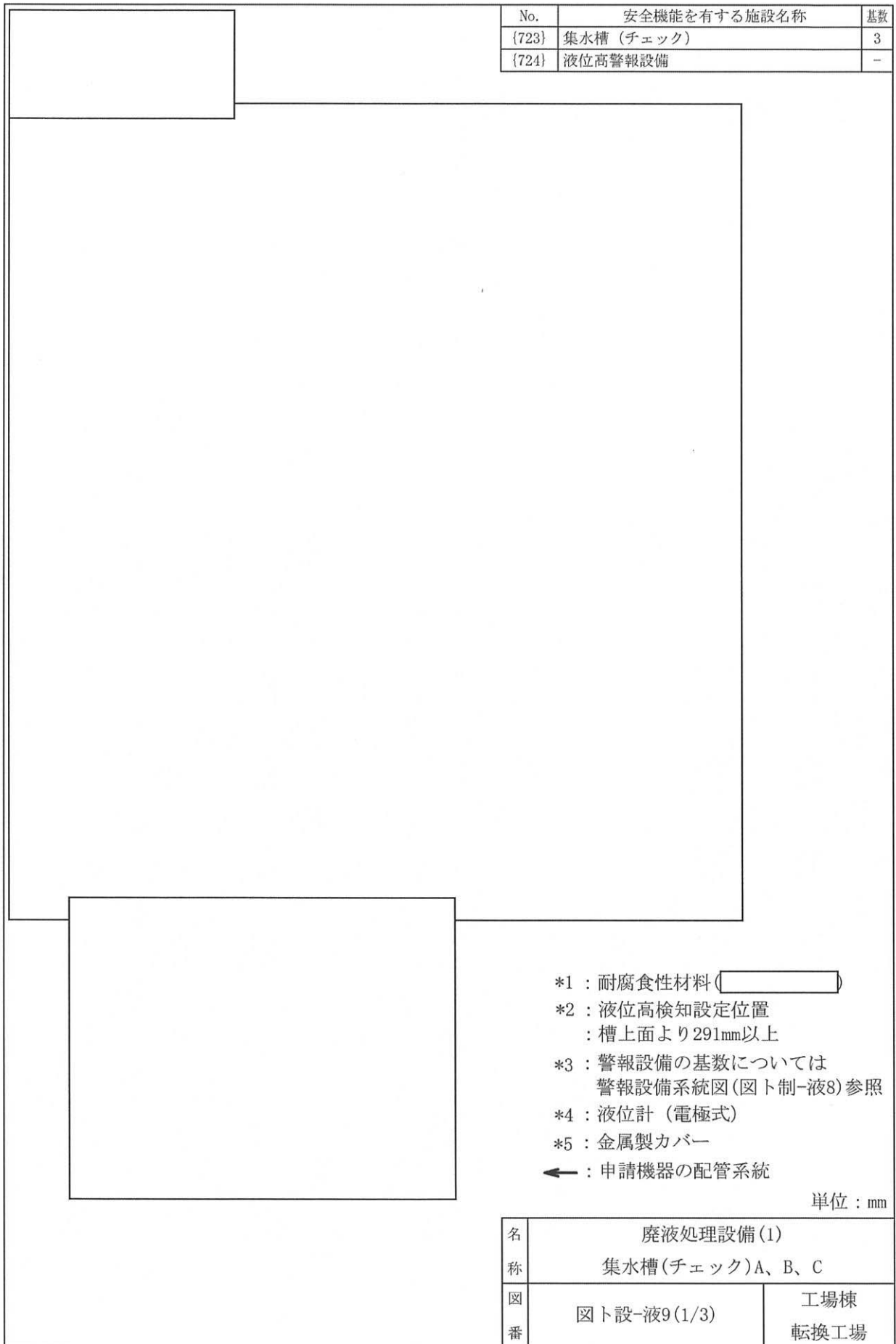
*6 : 容積 2L以上

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

: 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 混合槽	
	図ト設-液8(2/2)	工場棟 転換工場



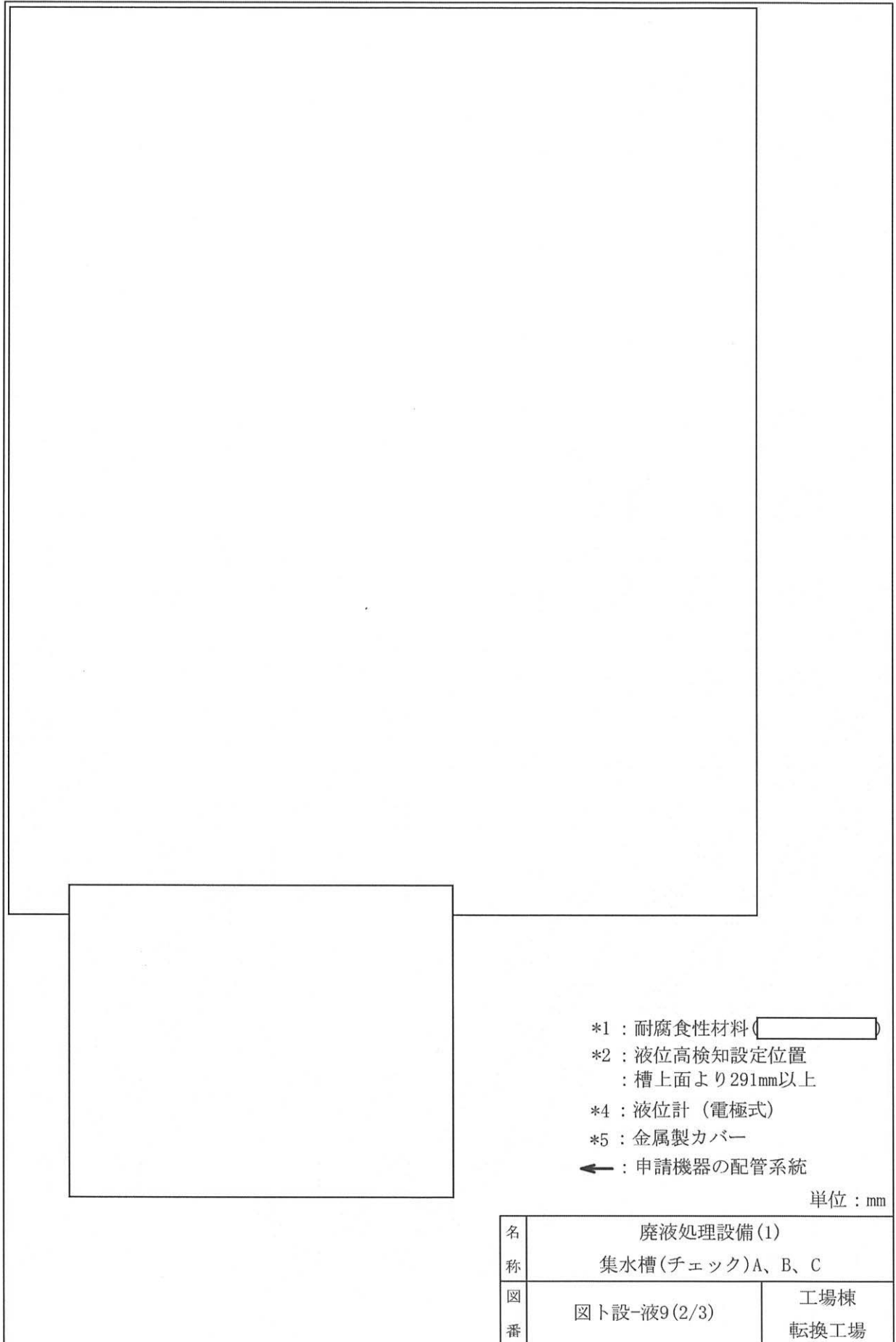
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{723}	集水槽 (チェック)	3
{724}	液位高警報設備	-

*3

- *1 : 耐腐食性材料 ()
- *2 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より291mm以上
- *3 : 警報設備の基数については
警報設備系統図(図ト制-液8)参照
- *4 : 液位計 (電極式)
- *5 : 金属製カバー
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)A、B、C	
図番	図ト設-液9(1/3)	工場棟 転換工場



*1 : 耐腐食性材料 ()

*2 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より291mm以上

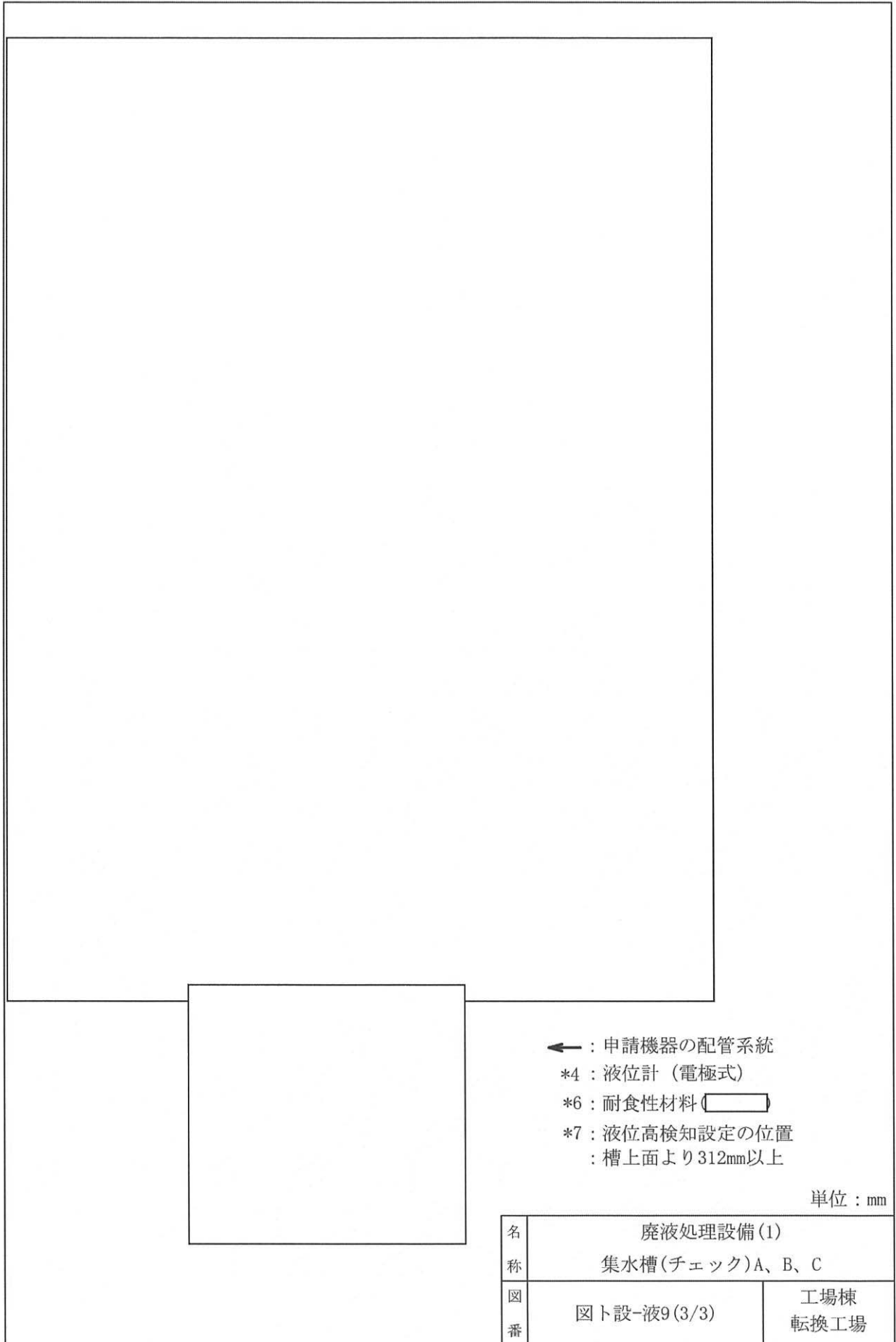
*4 : 液位計 (電極式)

*5 : 金属製カバー

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1)	
	集水槽(チェック)A、B、C	
図番	図ト設-液9(2/3)	工場棟 転換工場



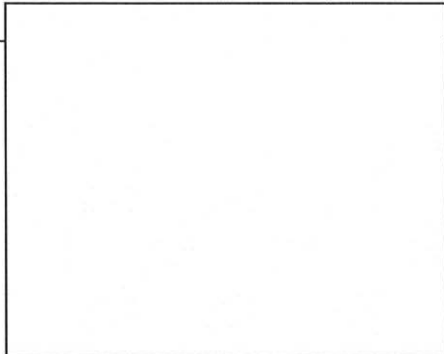
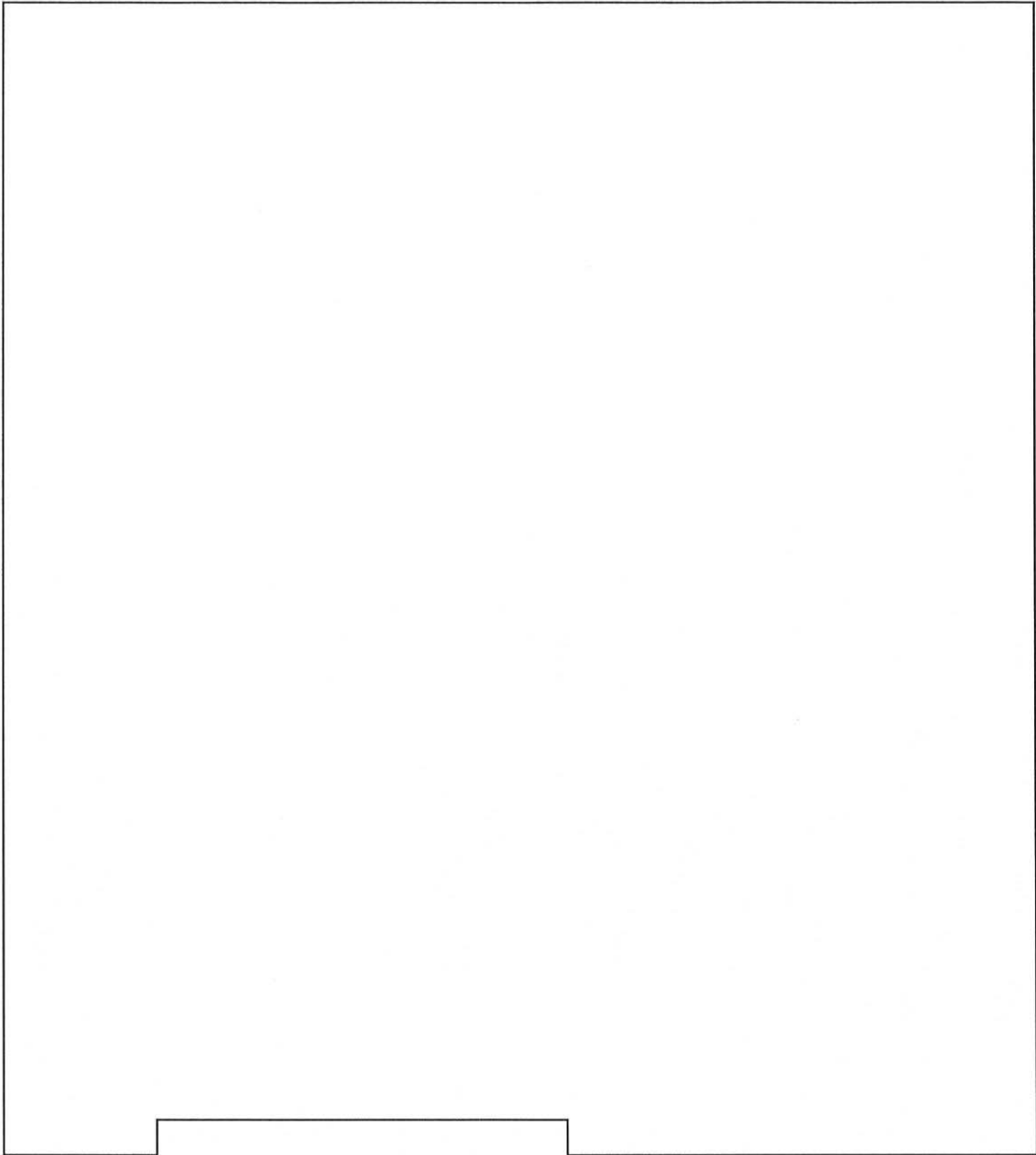
- ← : 申請機器の配管系統
- *4 : 液位計 (電極式)
- *6 : 耐食性材料 ()
- *7 : 液位高検知設定の位置
: 槽上面より312mm以上

単位 : mm

名称	廃液処理設備(1)	
	集水槽(チェック)A、B、C	
図番	図ト設-液9(3/3)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{725}	廃液貯槽 (ウラン回収(第1系列)系統)	1
{726}	液位高警報設備	-

*3



- ← : 申請機器の配管系統
- *1 : 耐腐食性材料
- *2 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より169mm以上
- *3 : 警報設備の基数については
警報設備系統図(図ト制-液9)参照
- *4 : 液面計 (電極式)
- *5 : 金属製カバー

単位 : mm

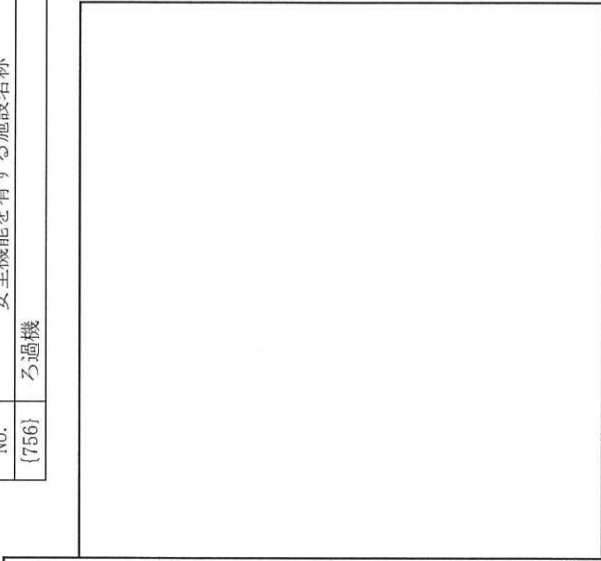
名	廃液処理設備(1)	
称	廃液貯槽 (ウラン回収(第1系列)系統)	
図	図ト設-液10	工場棟
番		転換工場

安全機能を有する施設名称		基数
No.	貯留タンク	2
{752}	液位高警報設備	2式
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; margin: 10px auto;"></div>		
<p>*1 : {753} 液位高検知設定位置 : 槽上面からの距離70mm以上</p> <p>*2 : 設工認申請対象外</p> <p>*3 : 槽内面に [] 塗装</p> <p>*4 : 送液時の槽内空気追出し用の接続</p> <p>*5 : 配管 耐食性材料 (SGP [])</p> <p>*6 : 逆止弁 []</p> <p>Ⓛ : 液位計 (電極式)</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p>▤ : 追加補強プレート(厚み []mm、 []mm)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名	廃液処理設備(4)	
称	貯留タンク(1)(2)	
図	図卜設-液11	
番	加工棟 成型工場	

		安全機能を有する施設名称		基																
No.	(754)	貯留タンク(チェック)		2																
	(755)	液位高警報設備		2式																
<p>： (755) 液位高検知設定位置 ： 槽上面からの距離86mm以上</p> <p>*2： 設工認申請対象外</p> <p>*3： 排水配管は丸いため、積雪の影響を受けにくい</p> <p>*4： 屋外配管は配管表面に保温材(グラスウール)を施工</p> <p>*5： 槽内面に[] 塗装</p> <p>*6： 送液時の槽内空気追い出し用の接続</p> <p>*7： (776) 排水貯留池は次回以降申請</p> <p>*8： 配管 耐食性材料 (SGP [])</p> <p>*9： 逆止弁 []</p> <p>Ⓛ : 液位計 (電極式) 申請機器の配管系統</p> <p>田田田 : 追加補強プレート(厚み [] mm、 []) 単位：mm</p>																				
		<table border="1"> <tr> <td>名</td> <td colspan="3">廃液処理設備(4)</td> </tr> <tr> <td>称</td> <td colspan="3">貯留タンク(チェック)(1)(2)</td> </tr> <tr> <td>図</td> <td colspan="3">図ト設-液12</td> </tr> <tr> <td>番</td> <td colspan="3">加工棟 成型工場</td> </tr> </table>			名	廃液処理設備(4)			称	貯留タンク(チェック)(1)(2)			図	図ト設-液12			番	加工棟 成型工場		
名	廃液処理設備(4)																			
称	貯留タンク(チェック)(1)(2)																			
図	図ト設-液12																			
番	加工棟 成型工場																			

安全機能を有する施設名称		基敬
No.	貯留タンク(チェック)	1
{754}	液位高警報設備	1式
<p>*1 : {755} 液位高検知設定位置 : 槽上面からの距離48mm以上</p> <p>*2 : 設工認申請対象外</p> <p>*3 : 排水配管は丸いため、積雪の影響を受けにくい</p> <p>*4 : 屋外配管は配管表面に保温材(グラスウール)を施工</p> <p>*5 : 槽内面に <input type="text"/> 塗装</p> <p>*6 : 送液時の槽内空気追い出し用の接続</p> <p>*7 : {776} 排水貯留池は次回以降申請</p> <p>*8 : 配管 耐食性材料 (SGP <input type="text"/>)</p> <p>*9 : 逆止弁 <input type="text"/></p> <p>Ⓛ : 液位計 (電極式)</p> <p>← 申請機器の配管系統</p> <p><input type="text"/> : 追加補強プレート(厚み <input type="text"/> mm、<input type="text"/>)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名	廃液処理設備(4)	
称	貯留タンク(チェック)(3)	
図	図ト設-液13	
番	加工棟 成型工場	

No. (756)	安全機能を有する施設名称	基数
	ろ過機	1

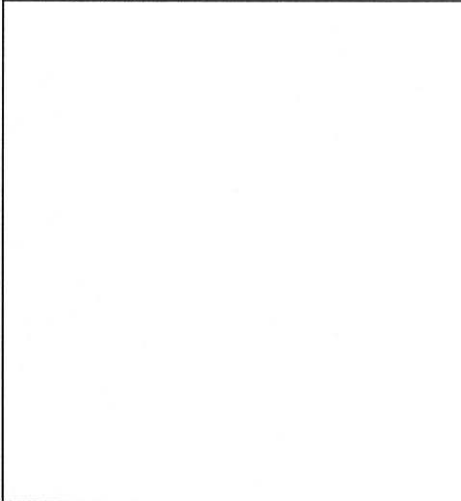


- *1: 配管 耐腐食性材料 () SGP ()
 - *2: 内面 耐腐食性材料 ()
寸法に核的制限値はない
 - *3: 設工認申請対象外
 - *4: 槽内面に () 塗装
 - *5: 逆止弁 ()
- ← : 申請機器の配管系統

単位：mm


名称	廃液処理設備(4) ろ過機	
図番	図ト設-液14	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{757}	ろ液受槽	1
{758}	液位高警報設備	1式



← : 申請機器の配管系統

Ⓛ : 液位計 (電極式)

*1: 槽内面及び配管 耐腐食性材料 

*2: {758} 液位高検知設定位置

: 槽上面からの距離94mm以上

*3: 送液時の槽内空気追い出し用の接続

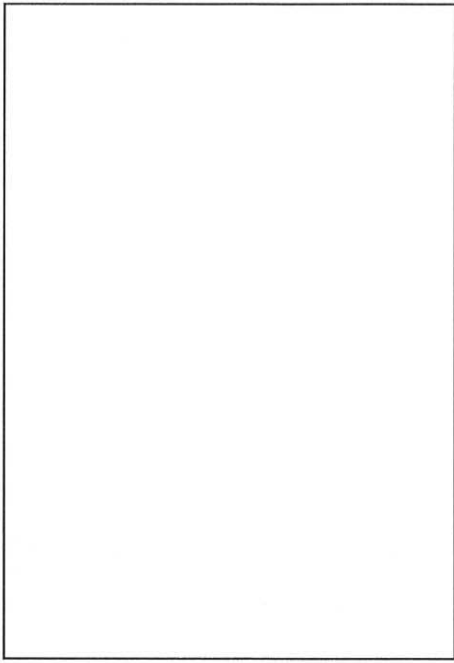
: 設工認申請対象外



単位: mm

名	廃液処理設備(4)	
称	ろ液受槽	
図	図卜設-液15	加工棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{759}	堰(貯留タンク、貯留タンク(フェック)、ろ過機)	1式



- * 1 : 申請内容は図卜設-液11~15, 17参照
- * 2 : 床面はコンクリート表面に 塗装
- * 3 : 廃液処理室床面 (掘り下げ構造)
廃液処理室の段差構造による凹み部を堰とする
- * 4 : 漏水検知器高さ: 廃液処理室床面から20mm以上、
200mm以下
- * 5 : 堰 (貯留タンク、貯留タンク(フェック)、ろ過機)
高さ: 床面に対して124mm以上

- (L) : 漏水検知器 (電極式、{759}の構成機器)
-  : 廃液処理室床面から+230mmの高さの箇所
-  : 廃液処理室床面から+60mmの高さの箇所

単位: mm

名	廃液処理設備(4)	
称	堰(貯留タンク、貯留タンク(フェック)、ろ過機)	
図	図卜設-液16	加工棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{760}	集水ピット	1
{761}	液位高警報設備 (集水ピット)	1式

← : 申請機器の配管系統

Ⓛ : 液位計 (電極式)

*1 : 槽内面・配管 耐食性材料

*2 : 液位高検知設定位置

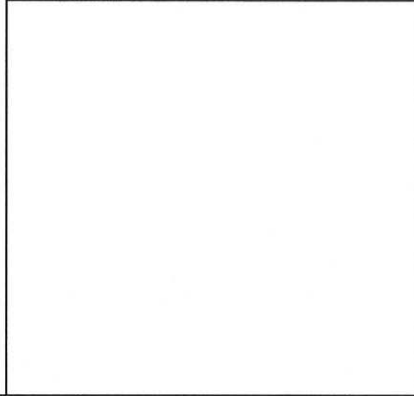
: 槽上面からの距離97mm以上

*3 : 設工認申請対象外

----- : 設工認申請対象外の配管

: 追加固定用板(厚みmm、

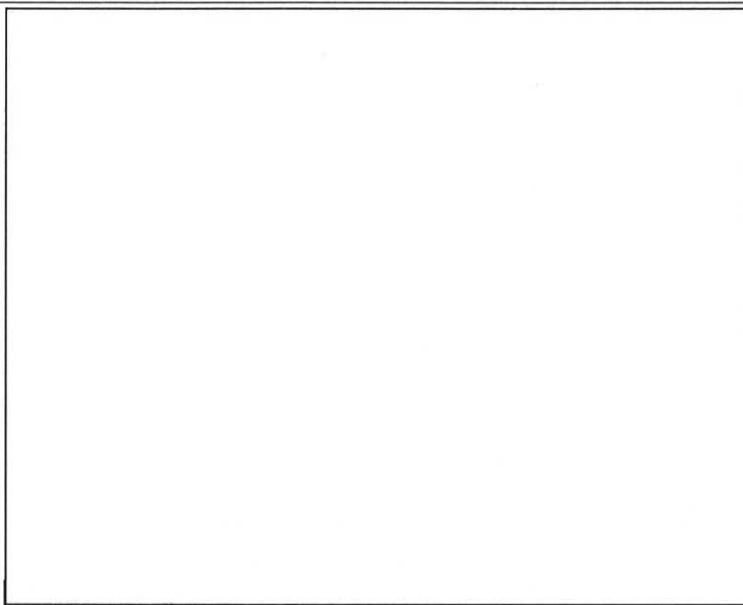
: {760} 集水ピット内壁面で支持



単位 : mm

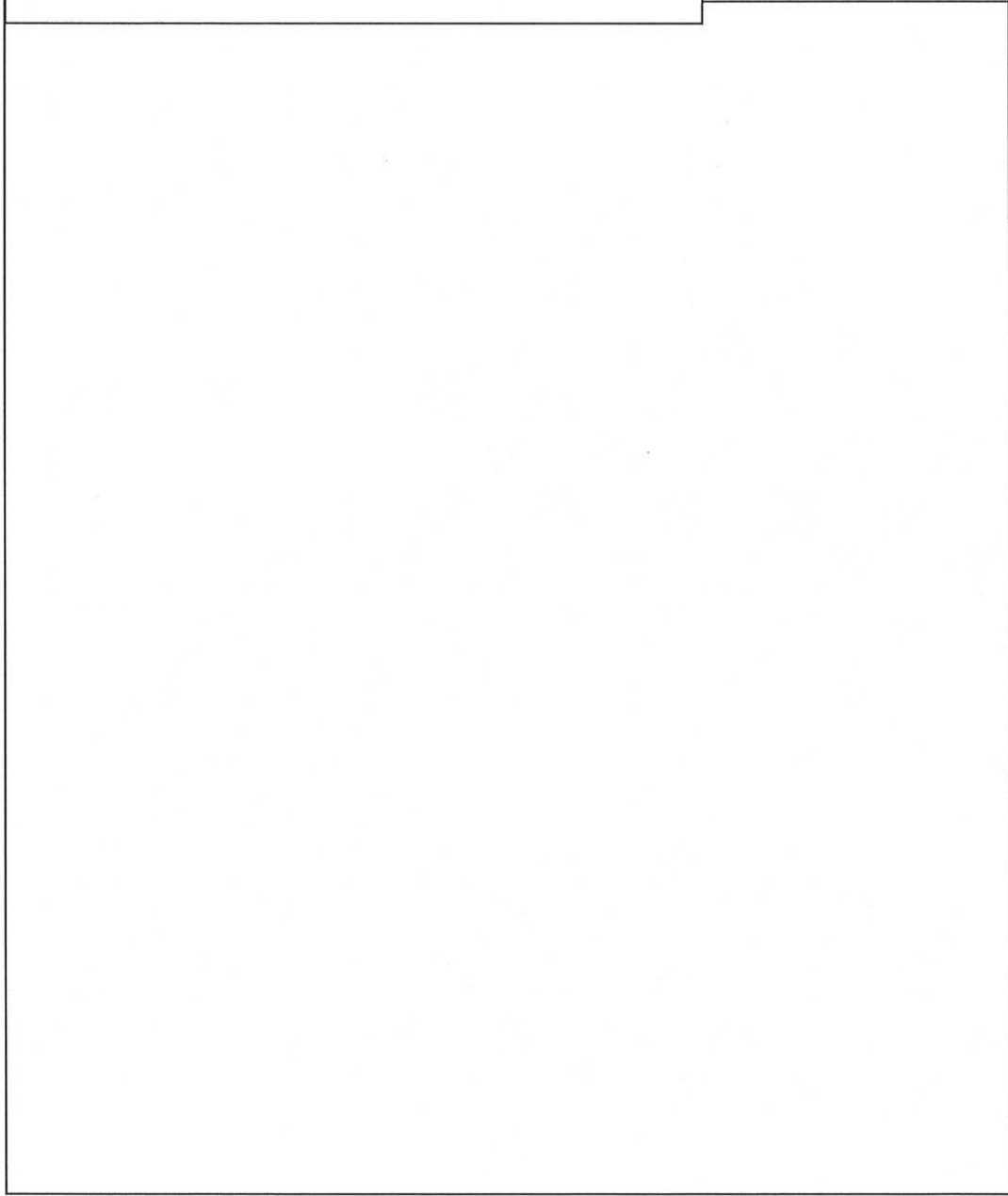
名称	廃液処理設備(4) 集水槽	
図番	図卜設-液17	加工棟 成型工場

No. {823}	安全機能を有する施設名称 クレーン	基款 1
--------------	----------------------	---------



側面図

- *1: 落下防止 (停電時保持機能)
 - *2: 車輪 (材質:)
 - *3: 落下防止 (荷重1t以下)
 - : 申請対象外
- 単位: mm

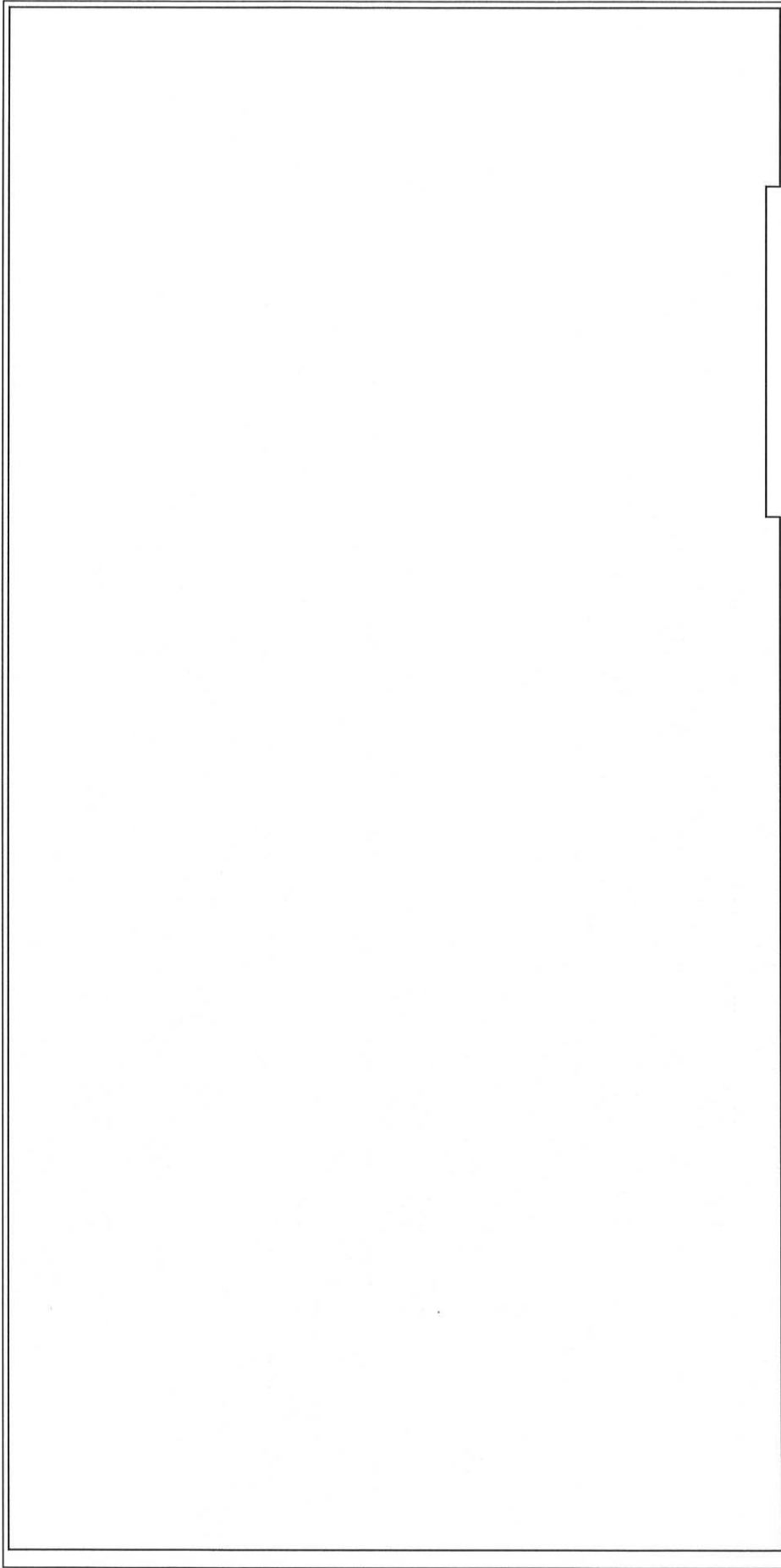


正面図

名称	保管廃棄設備 クレーン	
図番	図ト設-固1	付属建物 第3廃棄物倉庫

No. {792}	安全機能を有する施設名称 集塵機	基数 1
<p> <input checked="" type="checkbox"/> : 追加部材(柱 <input type="text"/> ; ベースプレート <input type="text"/> mm ; <input type="text"/> *1 : {791}フラッシュチャンバの申請範囲 フラッシュチャンバは次回以降申請予定 *2 : 内面は <input type="text"/> *3 : 点検口 *4 : ファン出側フランジまでが 本申請範囲の配管系統 配管 耐食性材料 <input type="text"/> 次回以降申請予定 ↓ : 申請機器の配管系統 </p>		
名称	焼却設備 集塵機	
図番	図ト設一固2	付属建物 第1廃棄物処理所






No. {797}	安全機能を有する施設名称 クレーン	基数 3
クレーン (1)		
<p>*1 : 落下防止 (停電時保持機能) *2 : 落下防止 (荷重0.5t以下) ----- : 申請対象外</p>		
単位 : mm		
名称	焼却設備 クレーン(1)(2)(3)	付属建物 第1廃棄物処理所
図番	図ト設-固3(1/3)	



単位：mm

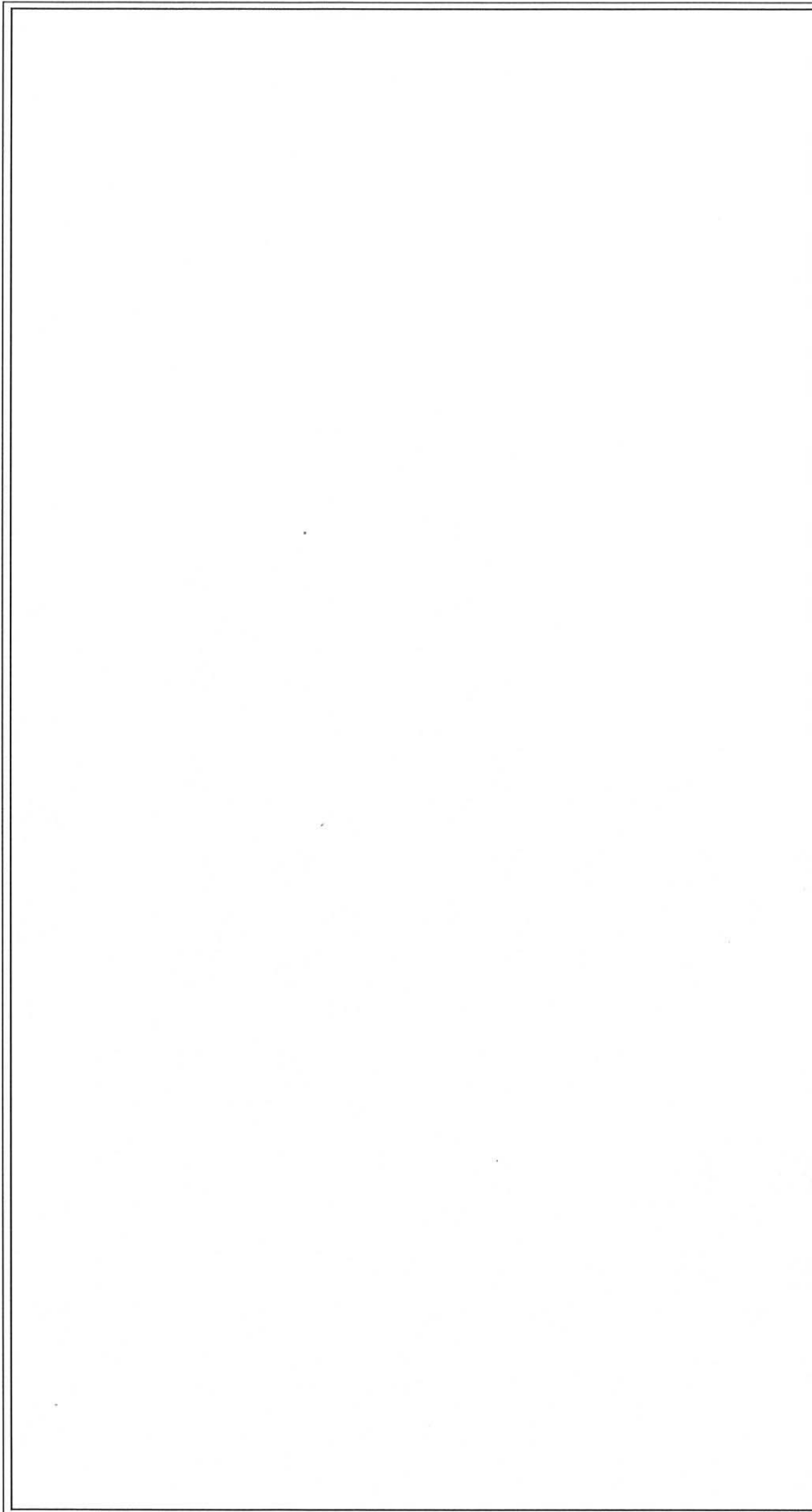
*1：落下防止（停電時保持機能）

*2：落下防止（荷重0.25t以下）










：追加部材
：柱
：梁
：梁
：斜材

クレーン (2)

名称	焼却設備
図番	クレーン(1) (2) (3) 図ト設-固3 (2/3)
付属建物 第1廃棄物処理所	



*1 : 落下防止 (停電時保持機能)
 *2 : 落下防止 (荷重0.5t以下)

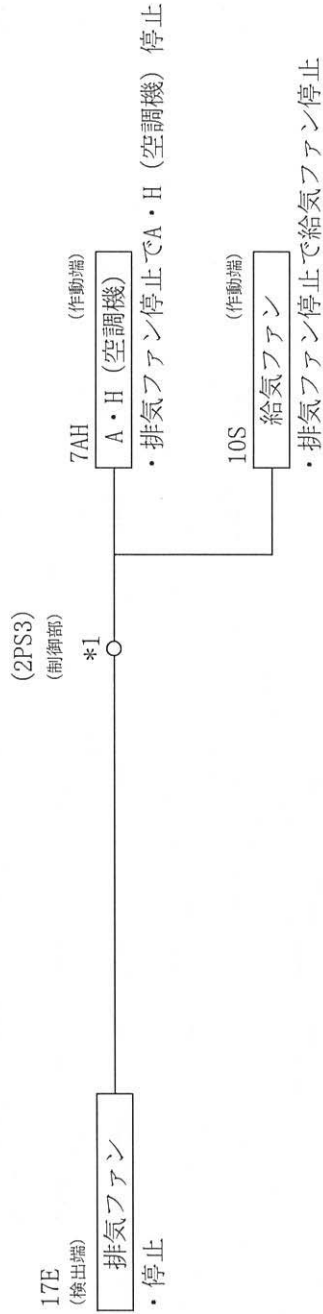
 : 追加部材 (柱)  : 
 (梁)  : 
 (梁)  : 
 (斜材)  : 

クレーン (3)

単位 : mm

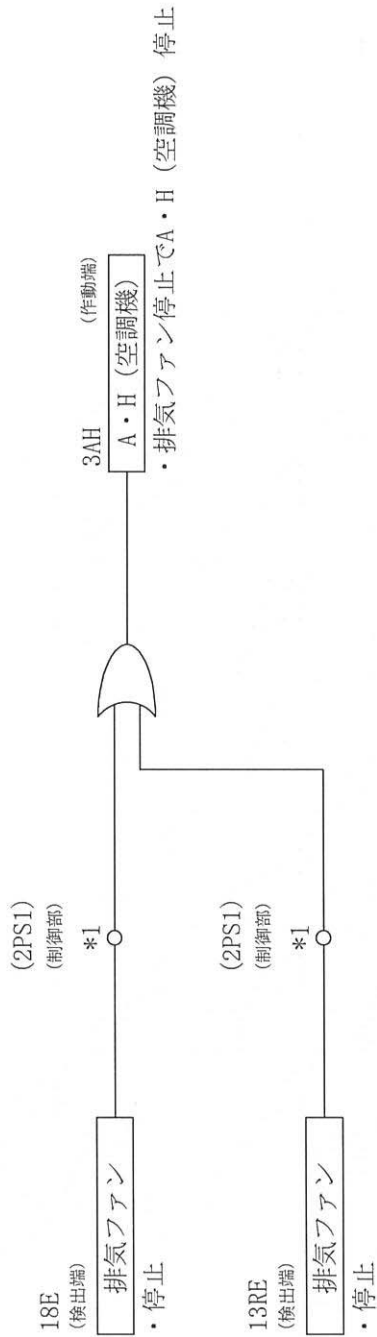
名称	焼却設備 クレーン(1) (2) (3)
図番	図ト設-固3 (3/3) 付属建物 第1廃棄物処理所

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{617}	給排気ファンの起動停止インターロック	1式



*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1)	
名称	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	
図番	図卜制一気1 (1/9)	工場棟
番号		転換工場

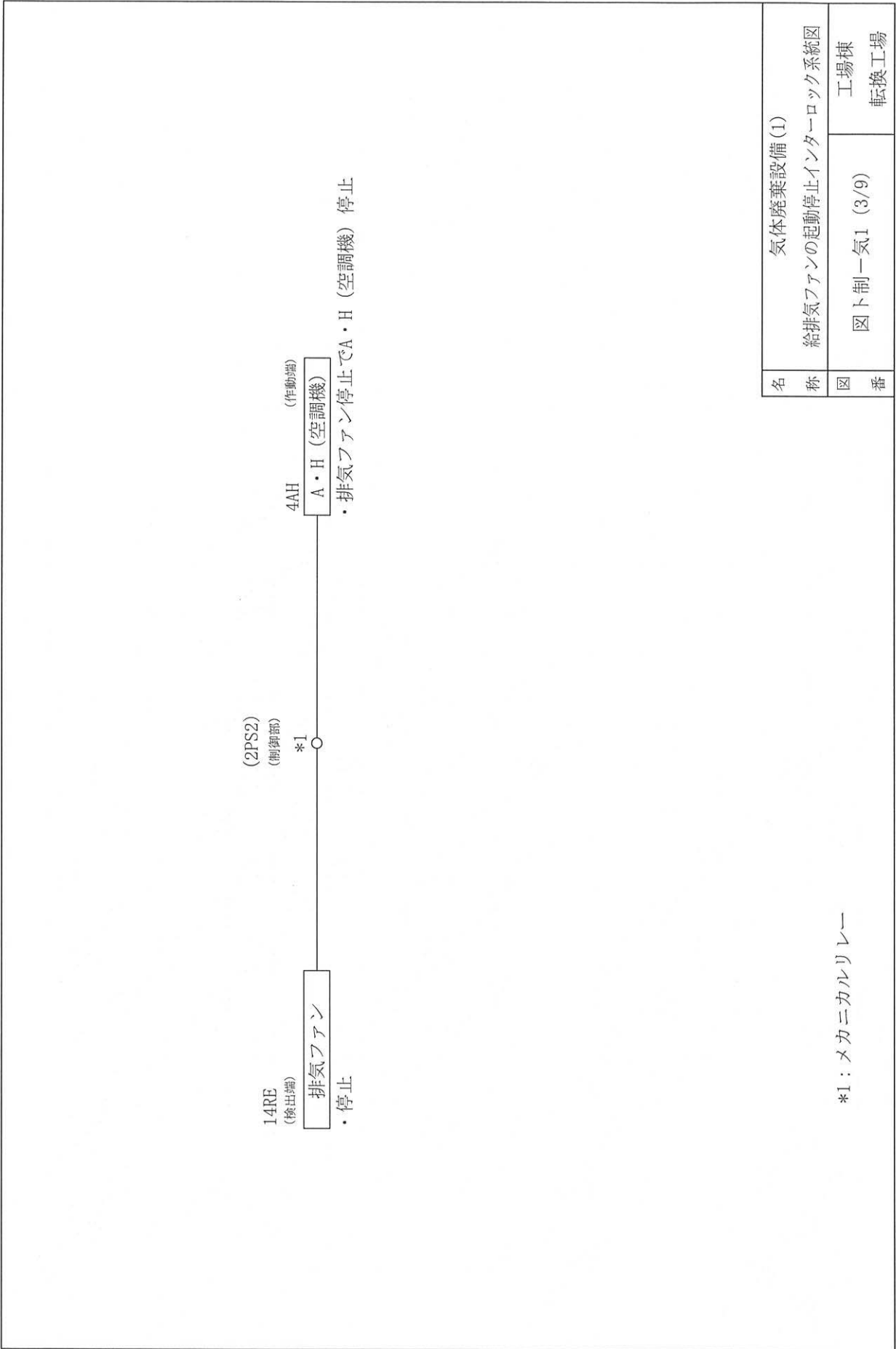


凡例

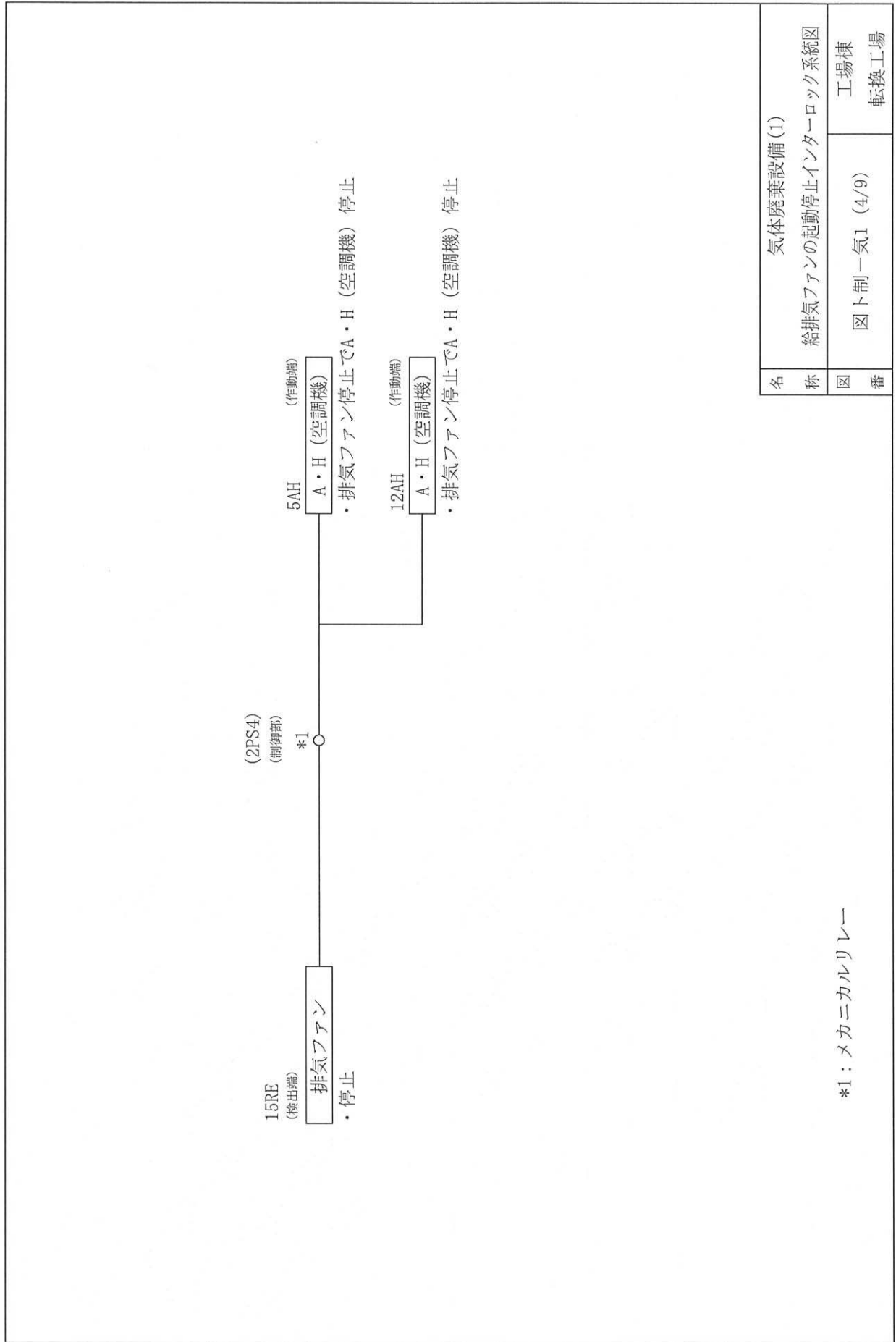
∩ ORゲート

*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	給排気ファンの起動停止インタロック系統図	工場棟 転換工場
図番	図ト制一気1 (2/9)	



*1: メカニカルリレー



*1: メカニカルリレー

名	気体廃棄設備(1)	
称	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	
図	図ト制一気1 (4/9)	工場棟
番		転換工場

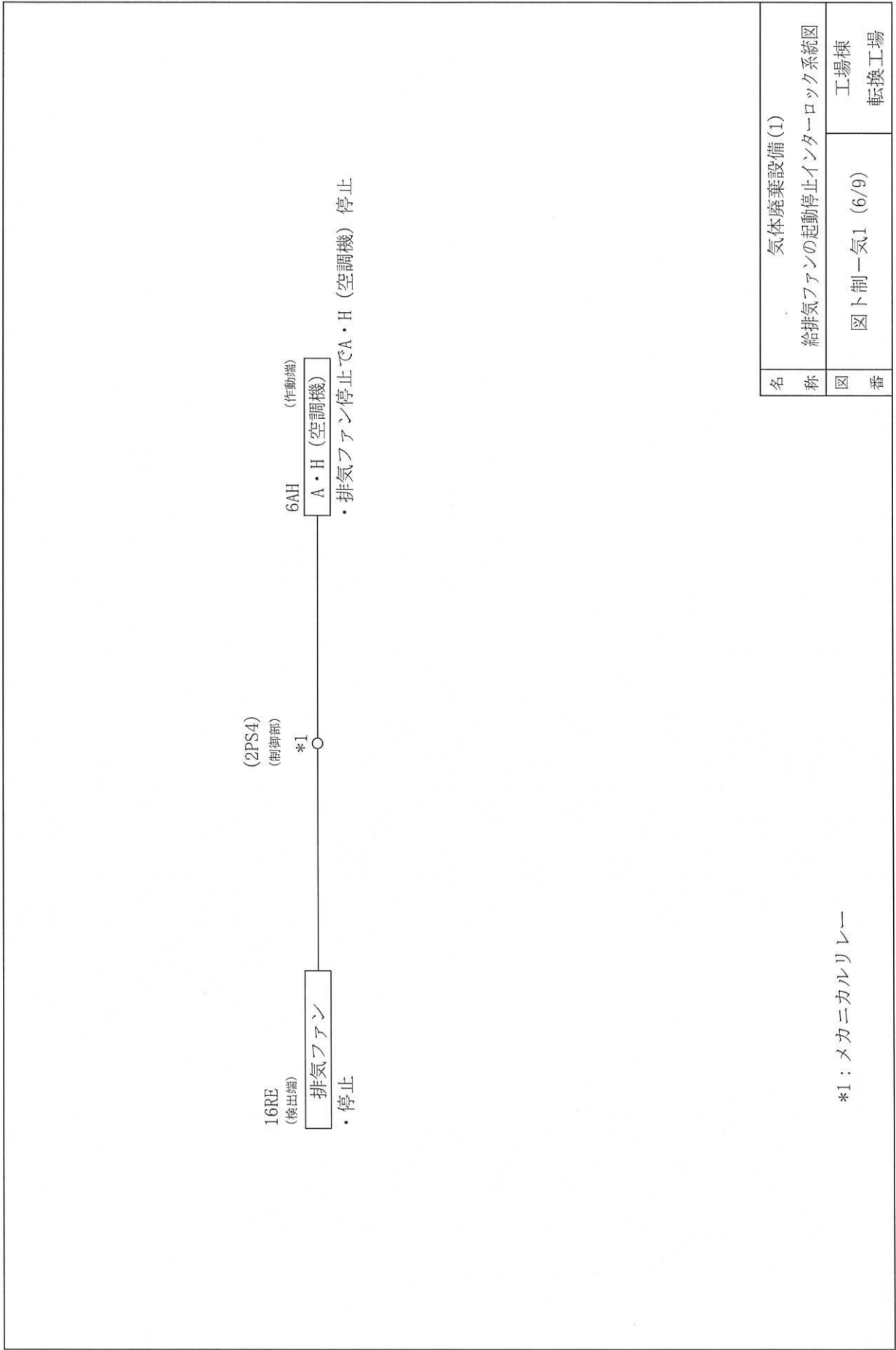
19E
(検出端)
排気ファン
・停止

(2PS4)
(制御部)
*1

9S
(作動端)
給気ファン
・排気ファン停止で給気ファン停止

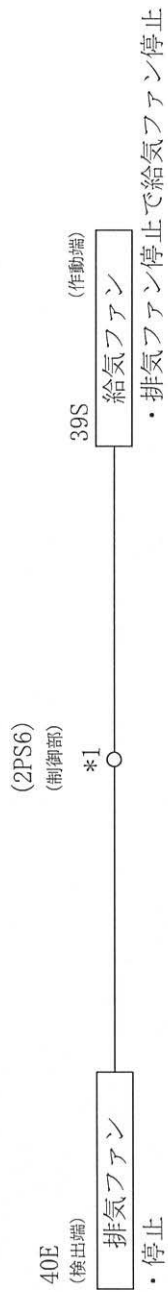
*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	図ト制一気1 (5/9)	工場棟 転換工場



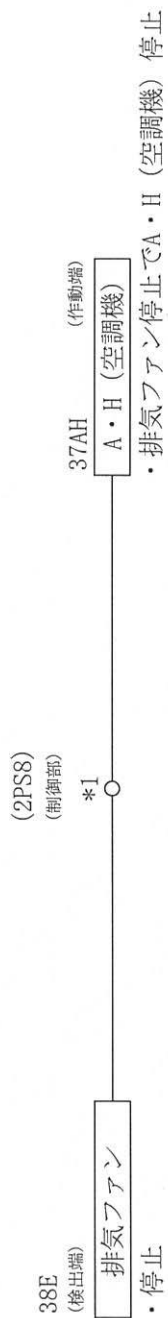
*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	給排気ファンの起動停止インタロック系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一気1 (6/9)	



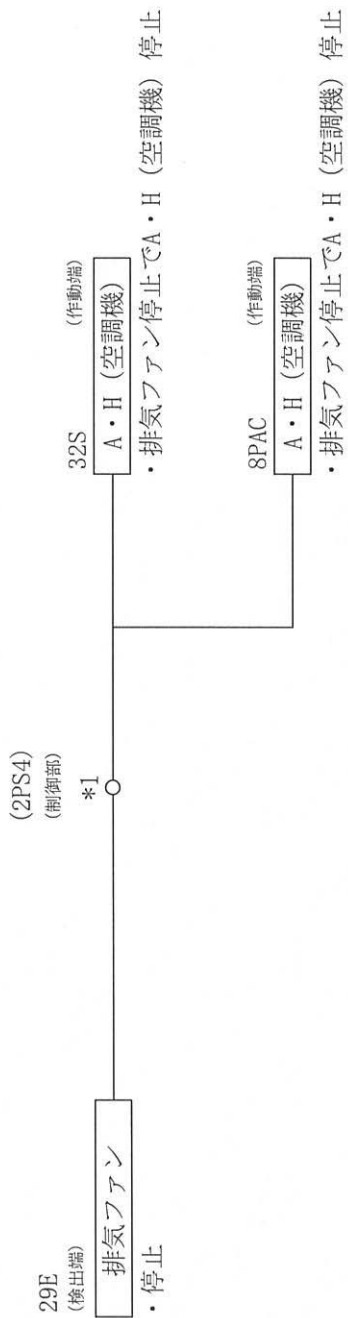
*1: メカニカルリレー

名	気体廃棄設備(1)	
称	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	
図	図ト制一気1 (7/9)	工場棟
番		転換工場



*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一気1 (8/9)	

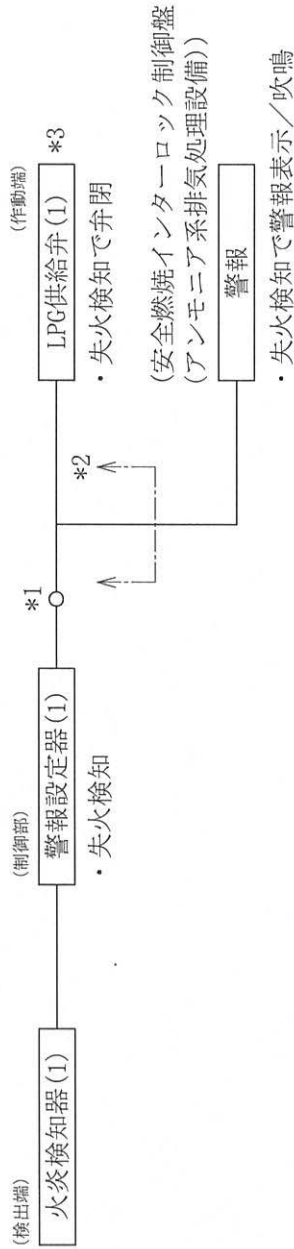


*1：メカニカルリレー

名	気体廃棄設備(1)	
称	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	
図	図ト制一気1 (9/9)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{637}	安全燃焼インターロック	1式

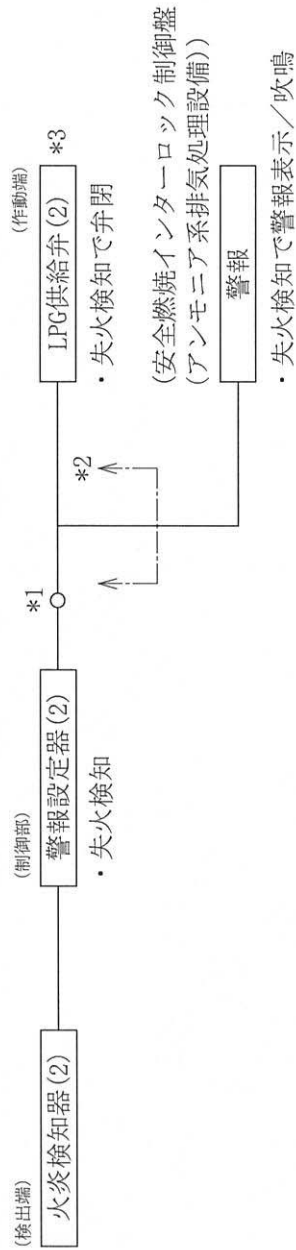
(安全燃焼インターロック制御盤
(アンモニア系排気処理設備))



名称	気体廃棄設備(1)	
図番	安全燃焼インターロック系統図	工場棟
	図卜制一気2 (1/2)	転換工場屋外

- 1: メカニカルリレー
- 2: 耐震重要度分類第2類
- 3: 電源喪失で弁閉

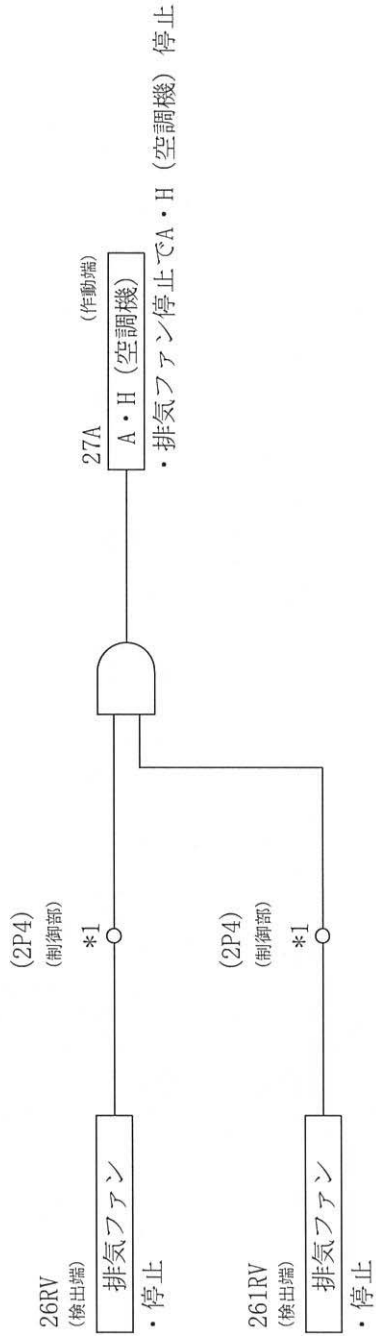
(安全燃焼インターロック制御盤
(アンモニア系排気処理設備))



- 1 : メカニカルリレー
- 2 : 耐震重要度分類第2類
- 3 : 電源喪失で弁閉

名	気体廃棄設備 (1)	
称	安全燃焼インターロック系統図	
図	図卜制一気2 (2/2)	工場棟
番		転換工場屋外

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{649}	給排気ファンの起動停止インターロック	1式

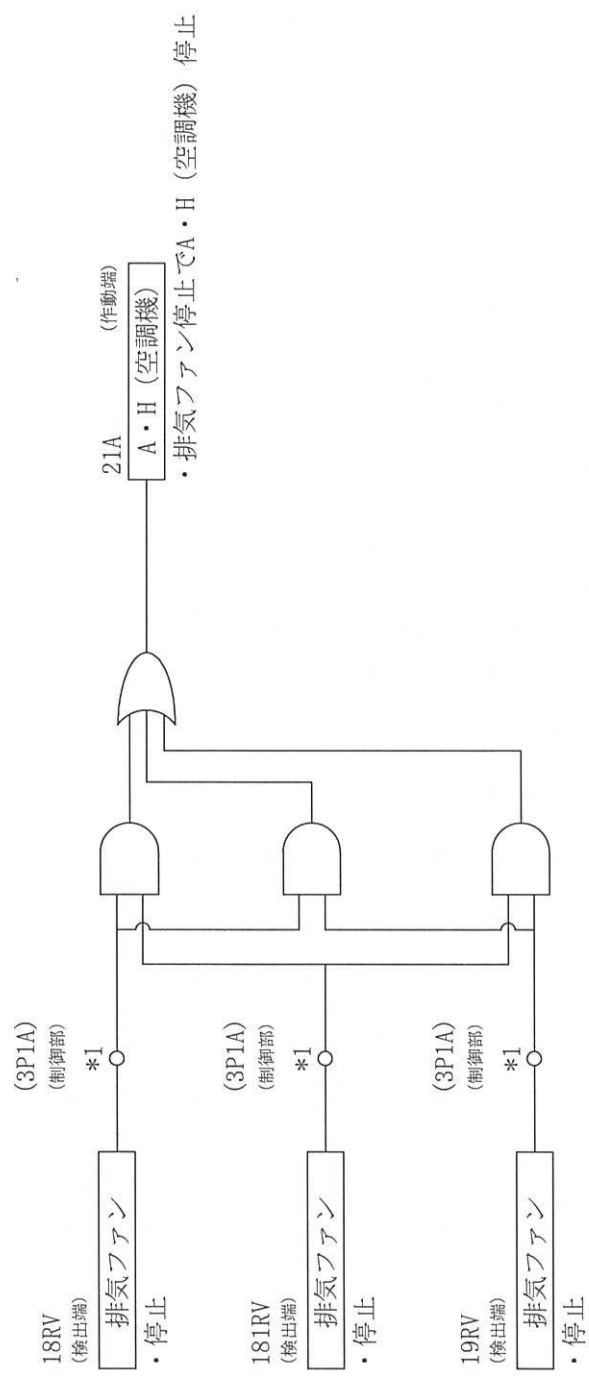


凡例

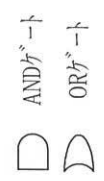
ANDゲート

*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備 (2)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟
	図卜制一気3 (1/7)	成型工場

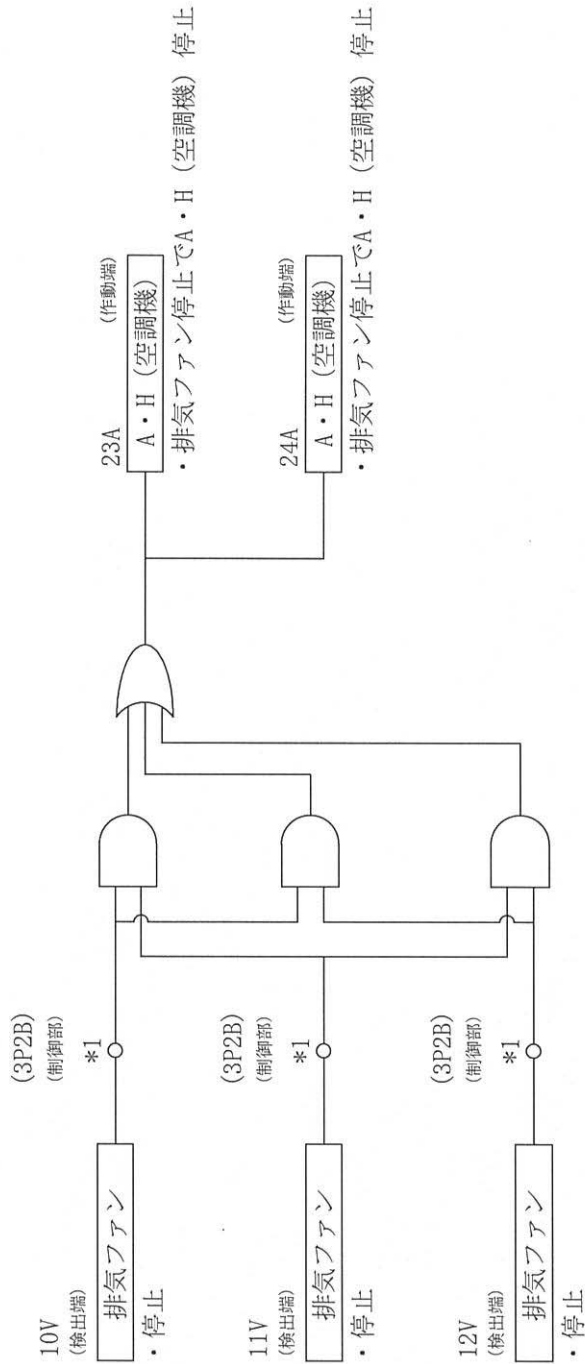


凡例



*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備 (2)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 成型工場
	図1制一気3 (2/7)	

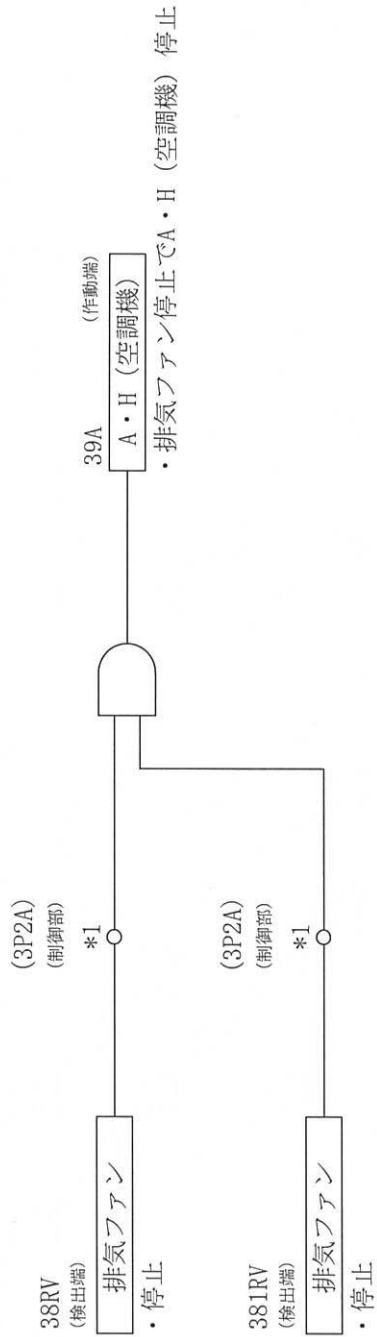


凡例



*1: メカニカルリレー

名	気体廃棄設備 (2)	
称	給排気ファンの起動停止インタロック系統図	
図	図ト制一気3 (3/7)	工場棟
番		成型工場

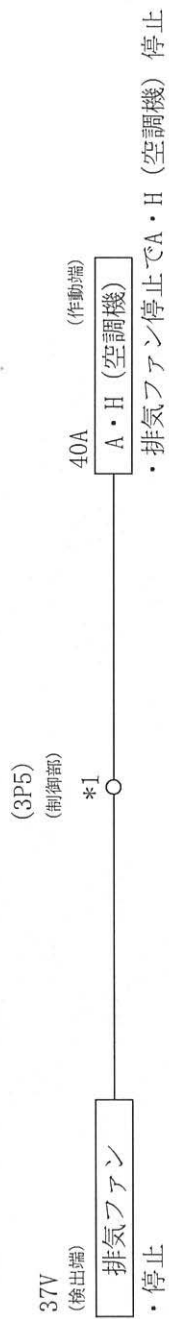


凡例

□ ANDゲート

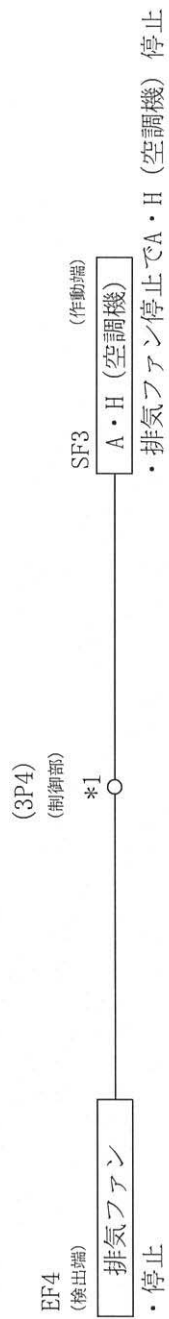
*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(2)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 成型工場
	図ト制一気3 (4/7)	



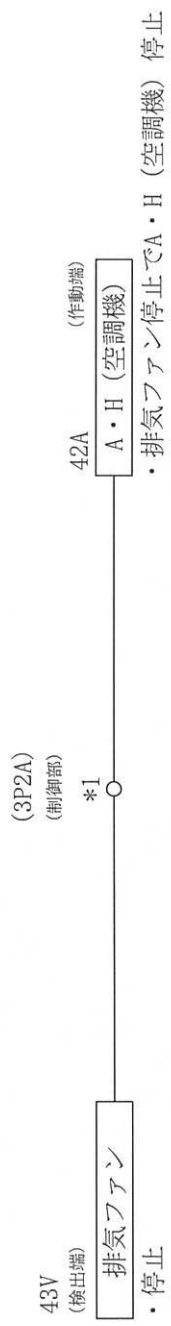
*1：メカニカルリレー

名	気体廃棄設備 (2)	
称	給排気ファンの起動停止インタローロック系統図	
図	図ト制一気3 (5/7)	工場棟
番		成型工場



*1: メカニカルリレー

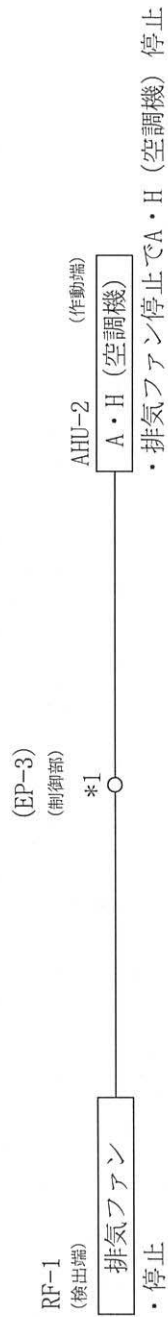
名称	気体廃棄設備 (2)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 成型工場
	図卜制一気3 (6/7)	



*1: メカニカルリレー

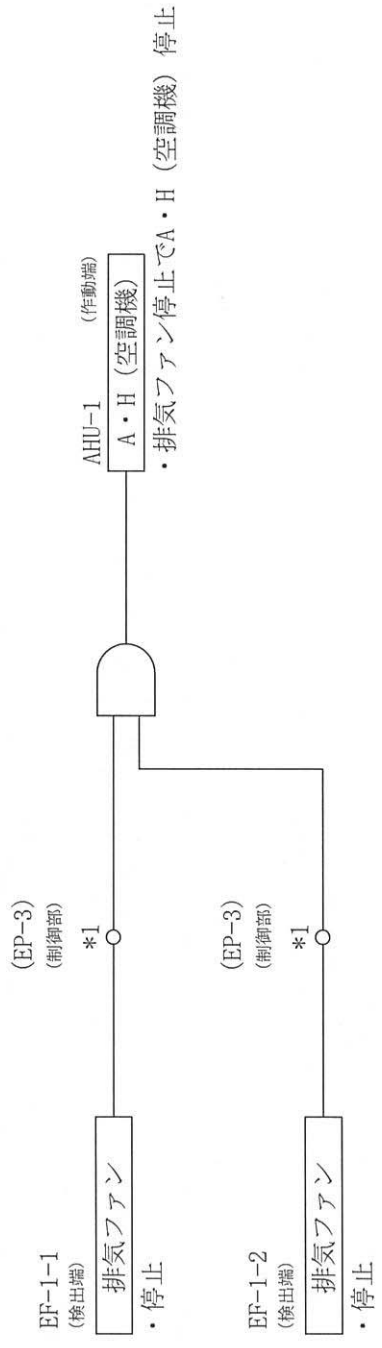
名称	気体廃棄設備(2)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	工場棟 成型工場
	図卜制一気3 (7/7)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{662}	給排気ファンの起動停止インターロック	1式



名称	気体廃棄設備(3)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	加工棟 成型工場
	図ト制一気4 (1/5)	

*1: メカニカルリレー

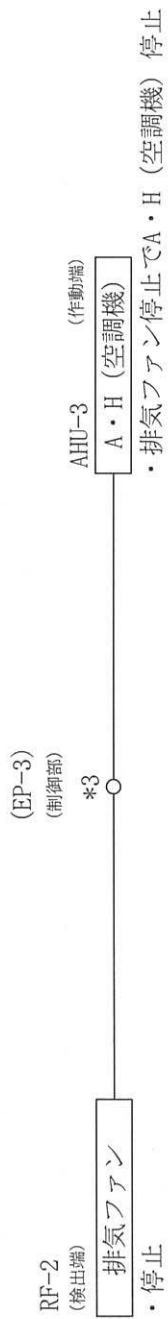


凡例

□ ANDゲート

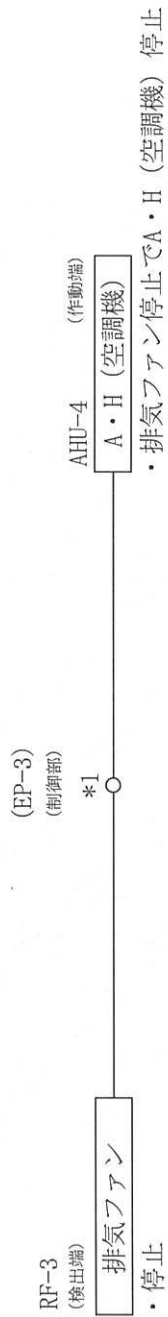
*I: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(3)	
図番	図ト制一気4 (2/5)	加工棟 成型工場



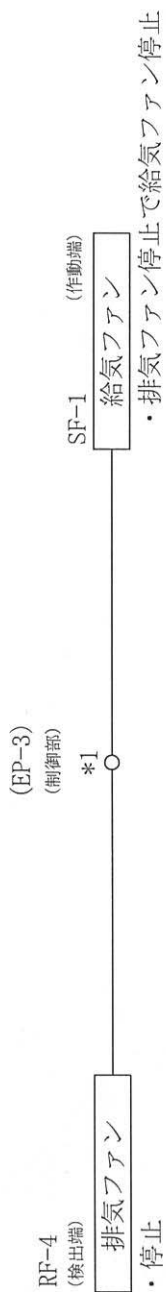
*3：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(3)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	加工棟 成型工場
	図ト制一気4 (3/5)	



*1：メカニカルリレー

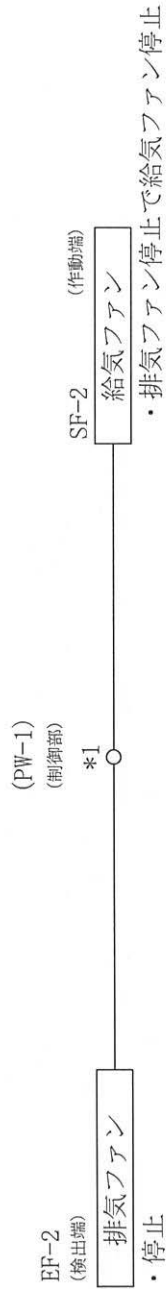
名称	気体廃棄設備 (3)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	加工棟 成型工場
	図ト制一気4 (4/5)	



*1: メカニカルリレー

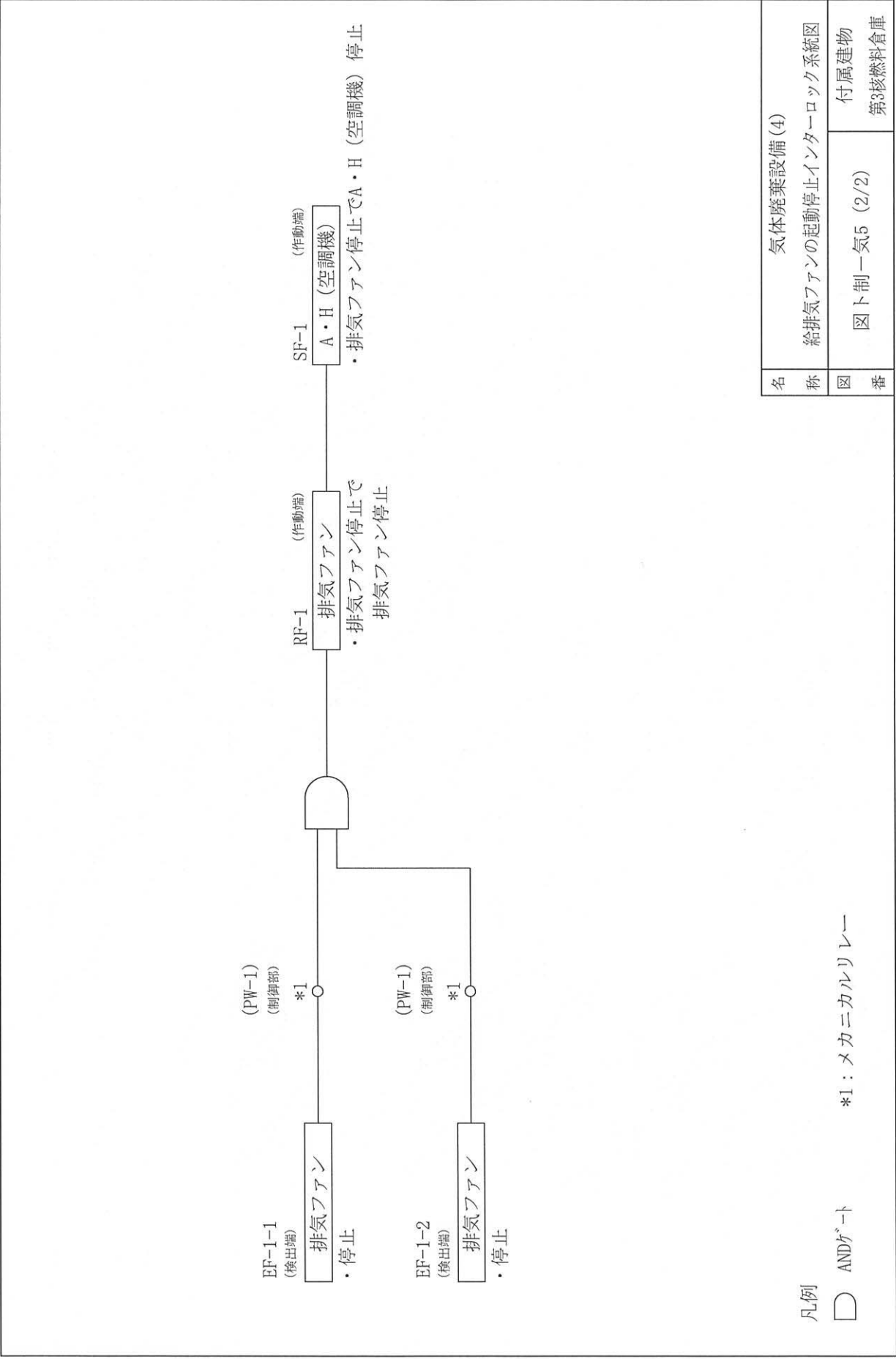
名称	気体廃棄設備(3)	
図番	図ト制一気4 (5/5)	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{675}	給排気ファンの起動停止インタローロック	1式



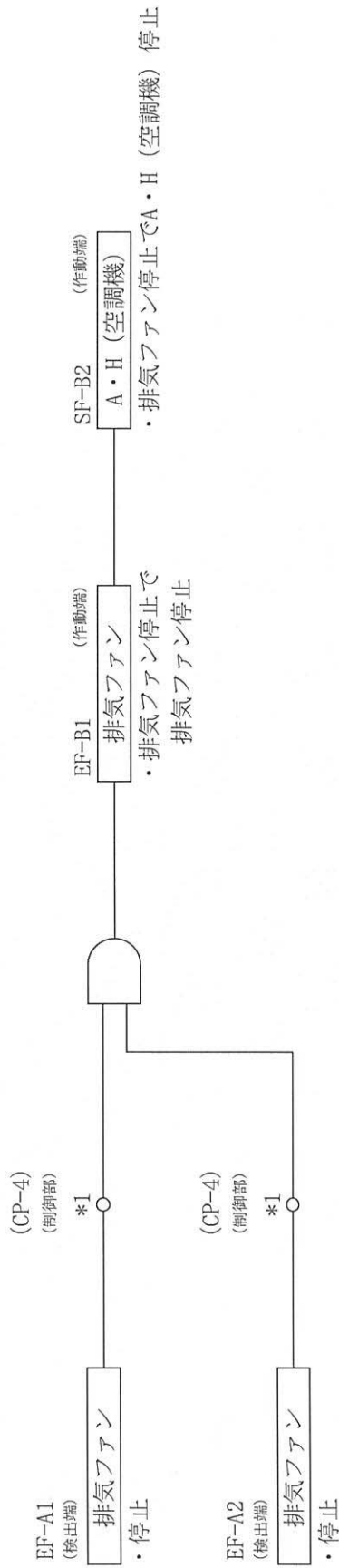
名称	気体廃棄設備 (4)	
図番	給排気ファンの起動停止インタローロック系統図	付属建物 第3核燃料倉庫
	図 卜制一気5 (1/2)	

*1: メカニカルリレー



名称	気体廃棄設備 (4)	
図番	給排気ファンの起動停止インタロック系統図 図卜制一気5 (2/2)	付属建物 第3核燃料倉庫

No. (688)	安全機能を有する施設名称 給排気ファンの起動停止インターロック
	基致 1式



凡例

□ ANDゲート

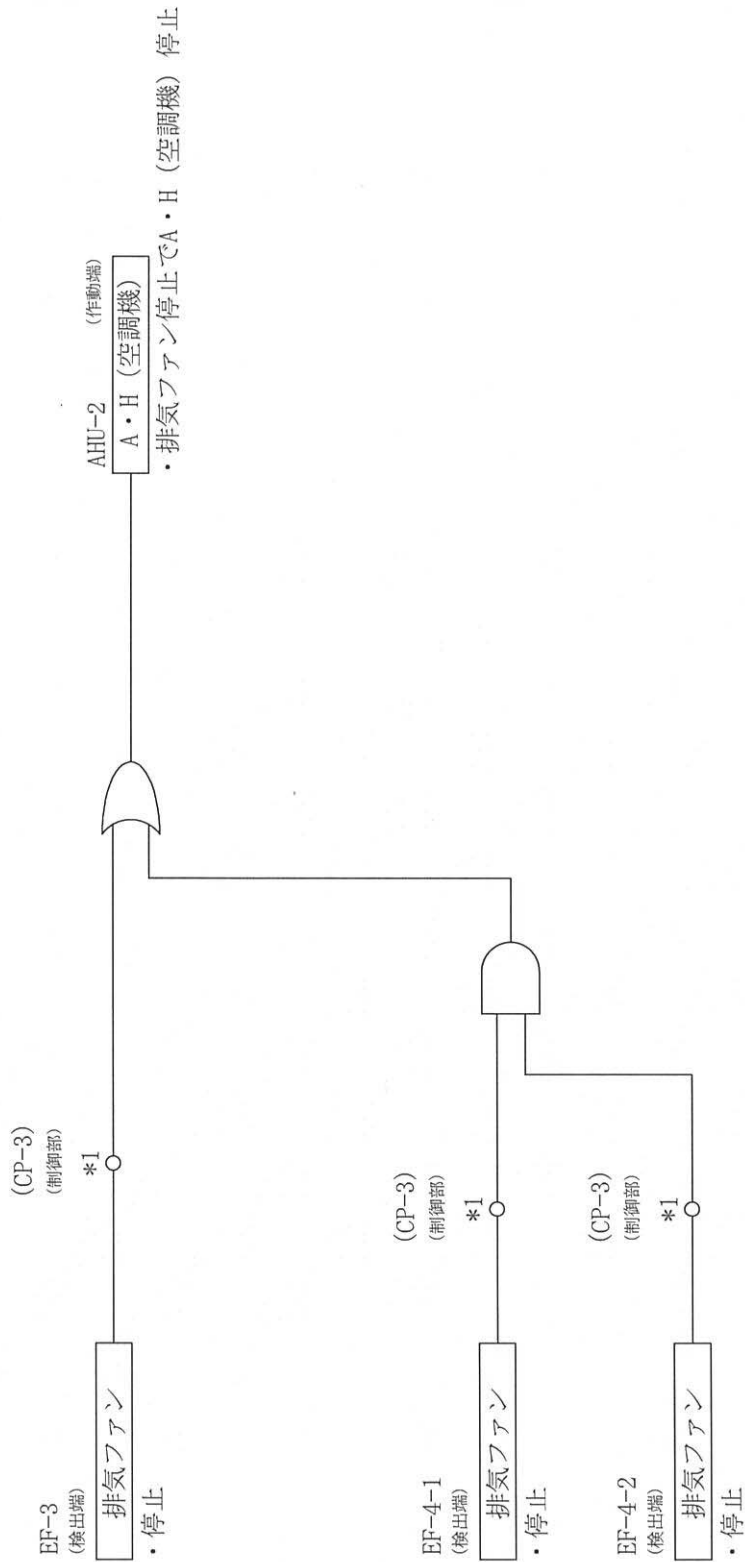
*I : メカニカルリレー

名 称 気体廃棄設備(5)

図 番 給排気ファンの起動停止インターロック系統図

付属建物 第1廃棄物処理所

No.	安全機能を有する施設名称	基
{704}	給排気ファンの起動停止インターロック	1式

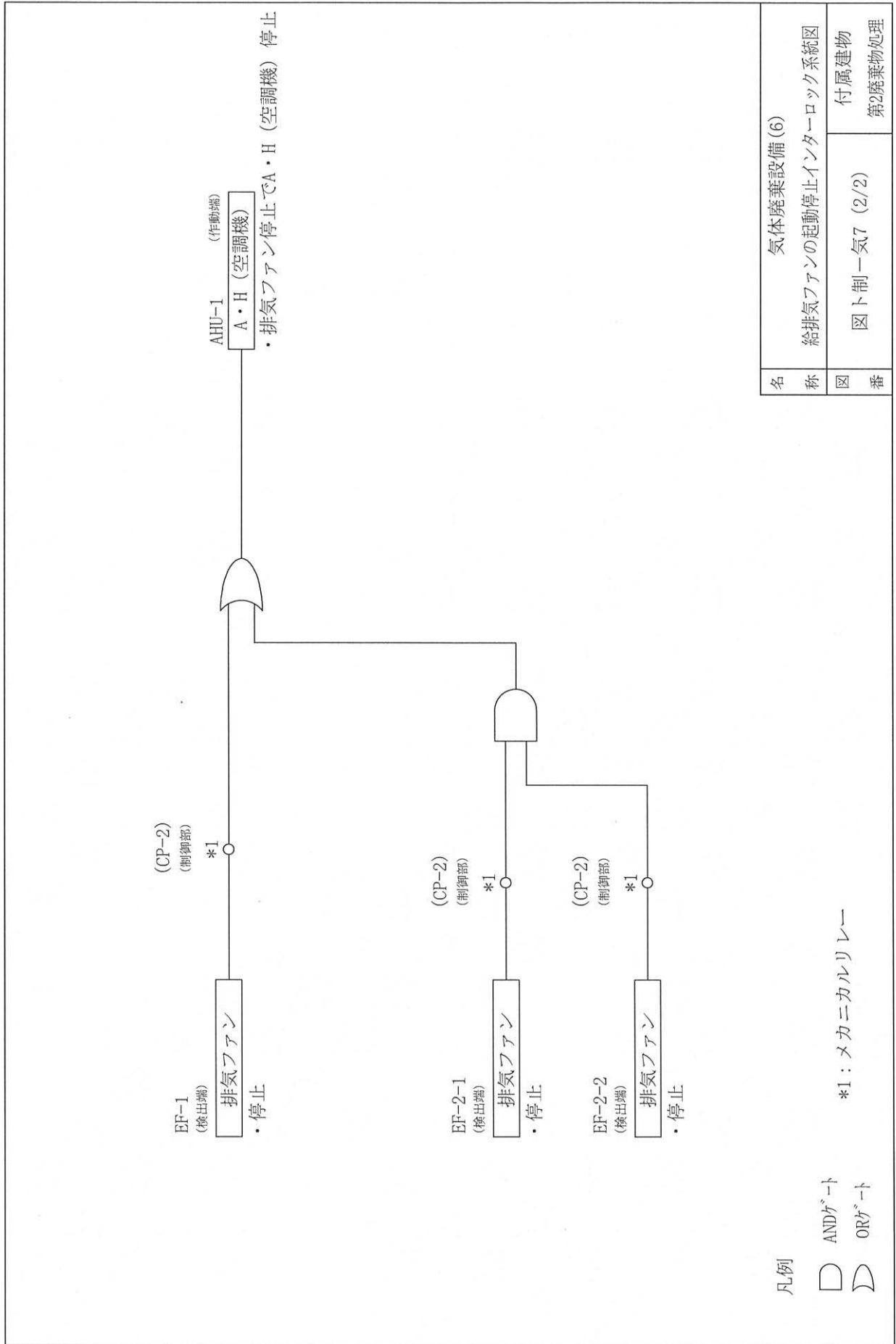


凡例



*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備 (6)	
図番	給排気ファンの起動停止インターロック系統図	付属建物 第2廃棄物処理
	図ト制一気7 (1/2)	



凡例

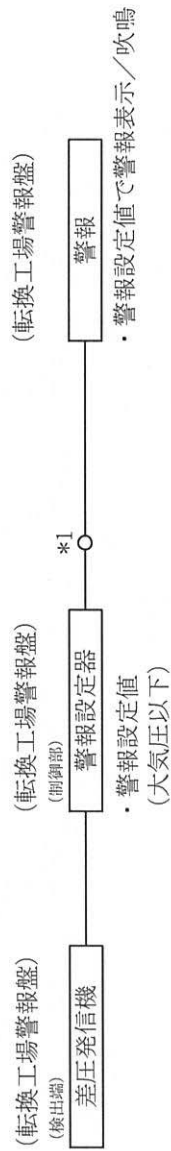
□ ANDゲート

∪ ORゲート

*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備 (6)	
図番	図ト制一気7 (2/2)	付属建物 第2廃棄物処理

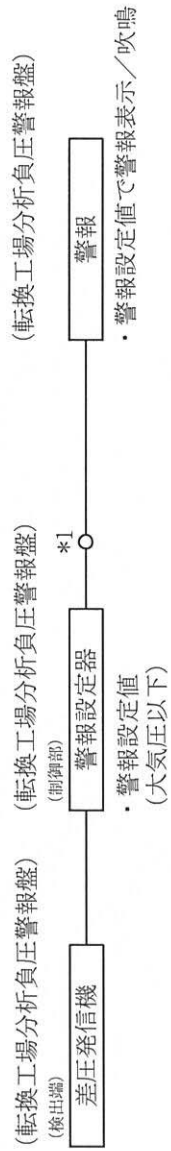
No.	安全機能を有する施設名称	基
{627}	負圧警報装置	1台



*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(1) 負圧警報装置系統図(1)	
図番	図卜制一気8(1/6)	工場棟 転換工場

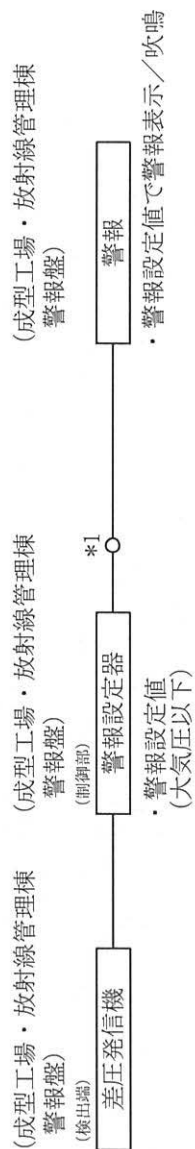
No.	安全機能を有する施設名称	基数
(639)	負圧警報装置	1台



名称	気体廃棄設備(1) 負圧警報装置系統図(2)	
図番	図卜制一気8(2/6)	付属建物 除灰室・分析室

*1: メカニカルリレー

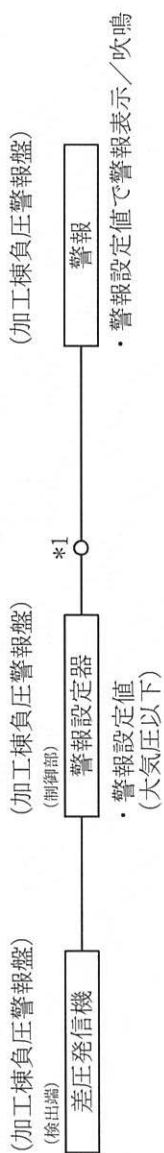
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{652}	負圧警報装置	1台



*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(2) 負圧警報装置系統図	
図番	図卜制一気8(3/6)	付属建物 放射線管理棟

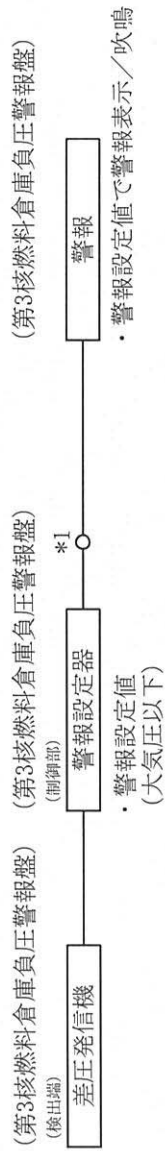
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{665}	負圧警報装置	1台



*1：メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(3) 負圧警報装置系統図	
図番	図卜制一気8(4/6)	加工棟 成型工場

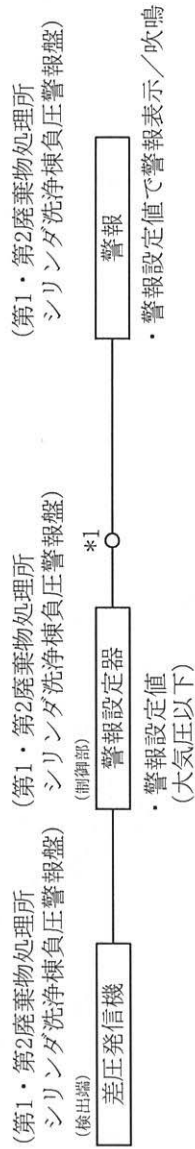
No. (678)	安全機能を有する施設名称 負圧警報装置	基數 1台
--------------	------------------------	----------



*1: メカニカルリレー

名称	気体廃棄設備(4) 負圧警報装置系統図	
図番	図1制一気8(5/6)	付属建物 第3核燃料倉庫

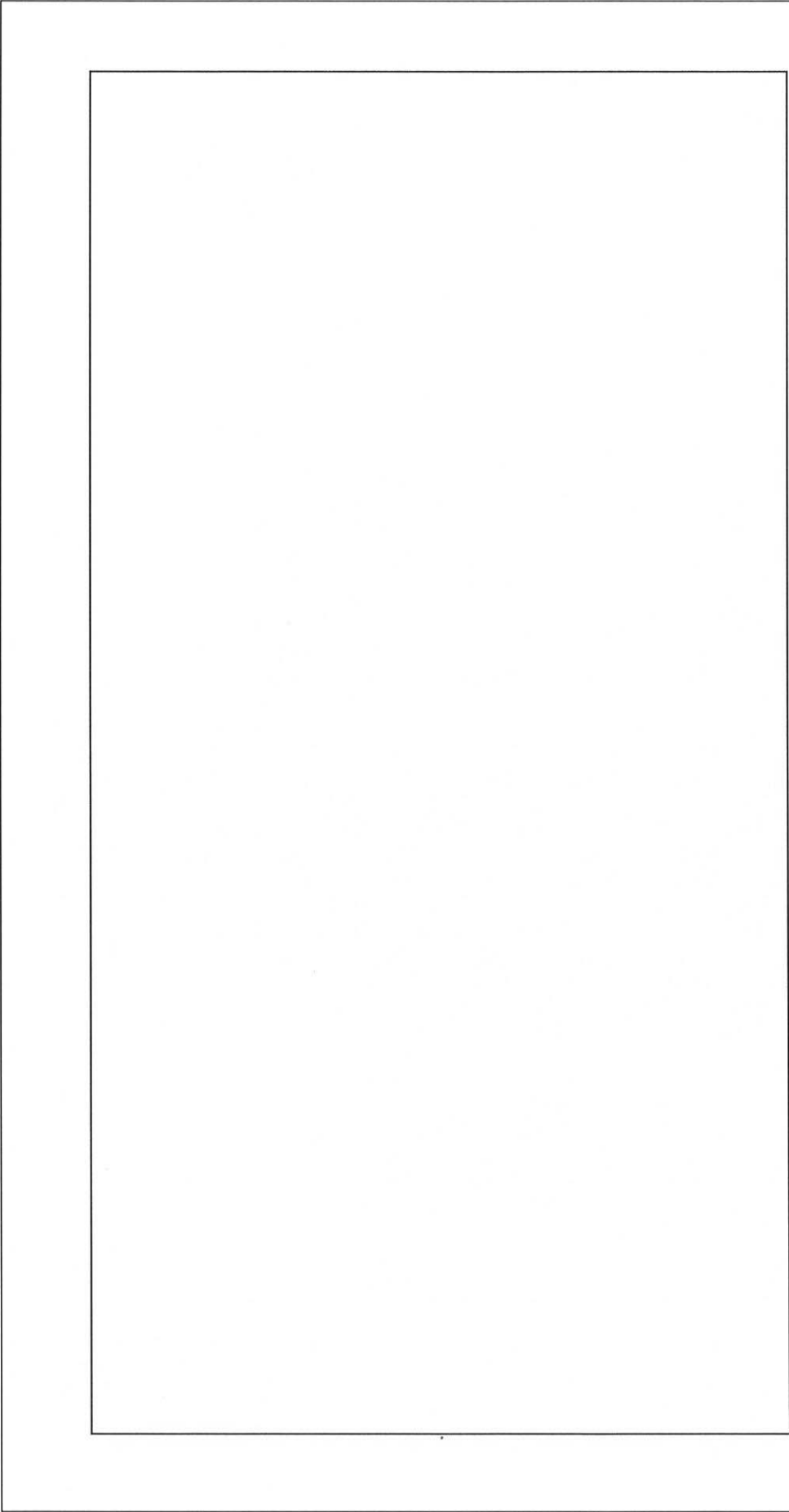
No. {691}	安全機能を有する施設名称 負圧警報装置	基 1台
--------------	------------------------	---------



*1：メカニカルリレー

名	気体廃棄設備(5)・気体廃棄設備(6)	
称	負圧警報装置系統図	
図	図1制一気8(6/6)	付属建物 第2廃棄物処理所
番		

No. (637)	安全機能を有する施設名称 安全燃焼インターロック	基數 —
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
*1：盤面数は2面		
<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		
單位：mm		
名稱	気体廃棄設備(1) 安全燃焼インターロック制御盤 (アンモニア系排気処理設備)外形図	
図番	図卜制一気盤1	工場棟 転換工場



▨ : インターロック盤設置エリア

名	気体廃棄設備(1)	
称	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	
図	図ト制配一気1 (1/2)	工場棟
番		転換工場

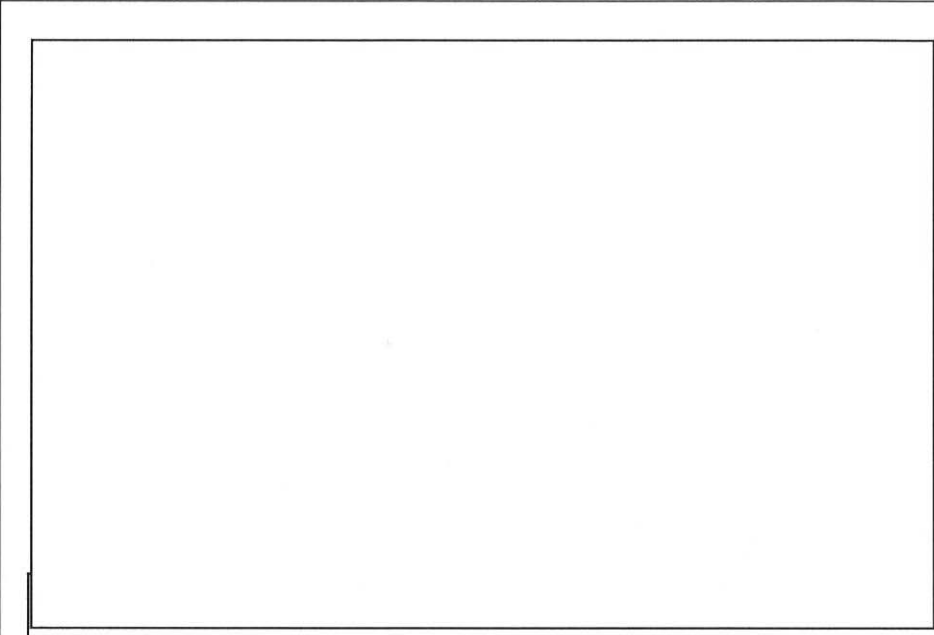
気体廃棄設備(1)

(2階機械室)

符号	機器名	変更内容
1	2PS1	変更なし
2	2PS2	変更なし
3	2PS3	変更なし
4	2PS4	変更なし
5	2PS6	変更なし
6	2PS8	変更なし

安全燃焼インターロック盤 (アンモニア系
排気処理設備) (耐震重要度第2類)盤配置に
ついては、図ト設-気4(1/2)、図ト設-気
4(2/2)に示す。

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	工場棟 転換工場
	図ト制配-気1 (2/2)	




▨ : インターロック盤設置エリア

名	気体廃棄設備(2)	
称	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	
図	図ト制配一気2(1/3)	工場棟
番		成型工場

気体廃棄設備(2)
(2階機械室)

符号	機器名	変更内容
1	2P4	変更なし

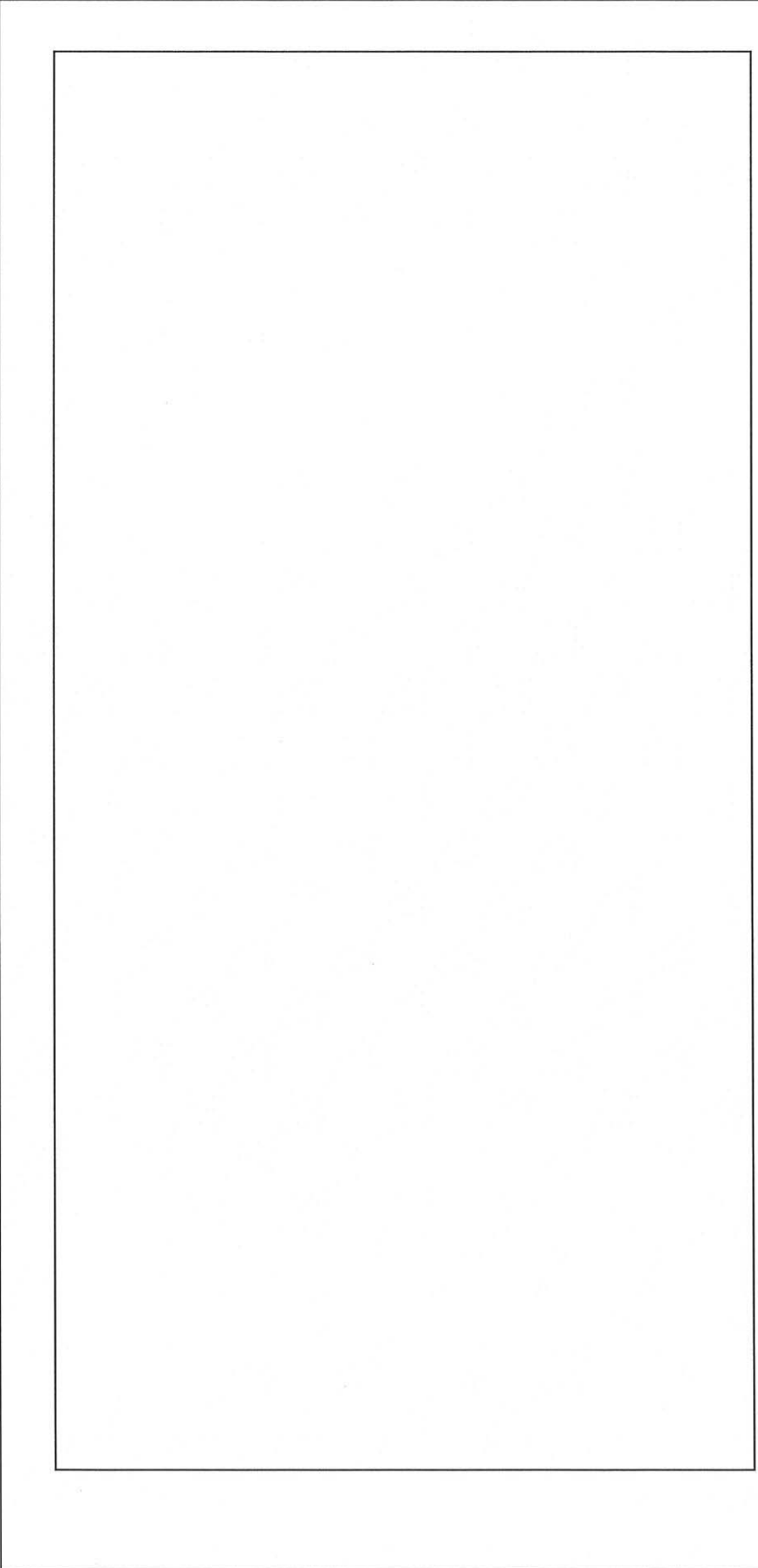
		 : インターロック盤設置エリア
名称 気体廃棄設備(2)	図番 図ト制配一気2 (2/3)	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図 工場棟 成型工場

気体廃棄設備(2)

(3階機械室)

符号	機器名	変更内容
1	3P1A	変更なし
2	3P2A	変更なし
3	3P2B	変更なし
4	3P4	変更なし
5	3P5	変更なし

名称	気体廃棄設備(2)	
図番	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図 図卜制配一気2 (3/3)	工場棟 成型工場



▨ : インターロック盤設置エリア

気体廃棄設備 (3)

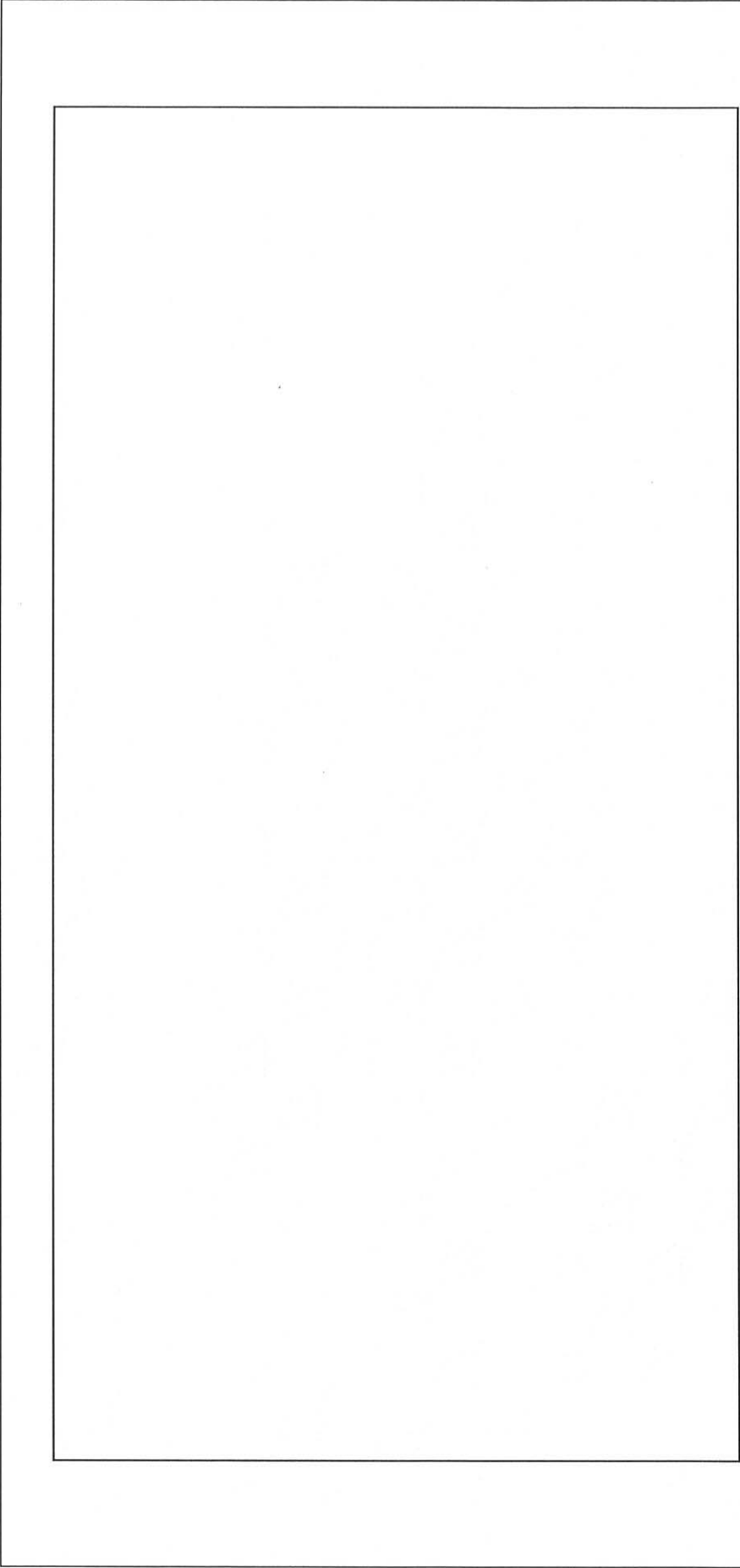
(2階フィルター室)

符号	機器名	変更内容
1	EP-3	変更なし

気体廃棄設備 (3)

耐震重要度分類第3類インターロック盤配置区

名称	気体廃棄設備 (3)
図番	図 ト制配一気3 加工棟 成型工場



☐ : インターロック設置エリア

気体廃棄設備(4)

(2階フィルタ室)

符号	機器名	変更内容
1	PW-1	変更なし

気体廃棄設備(4)

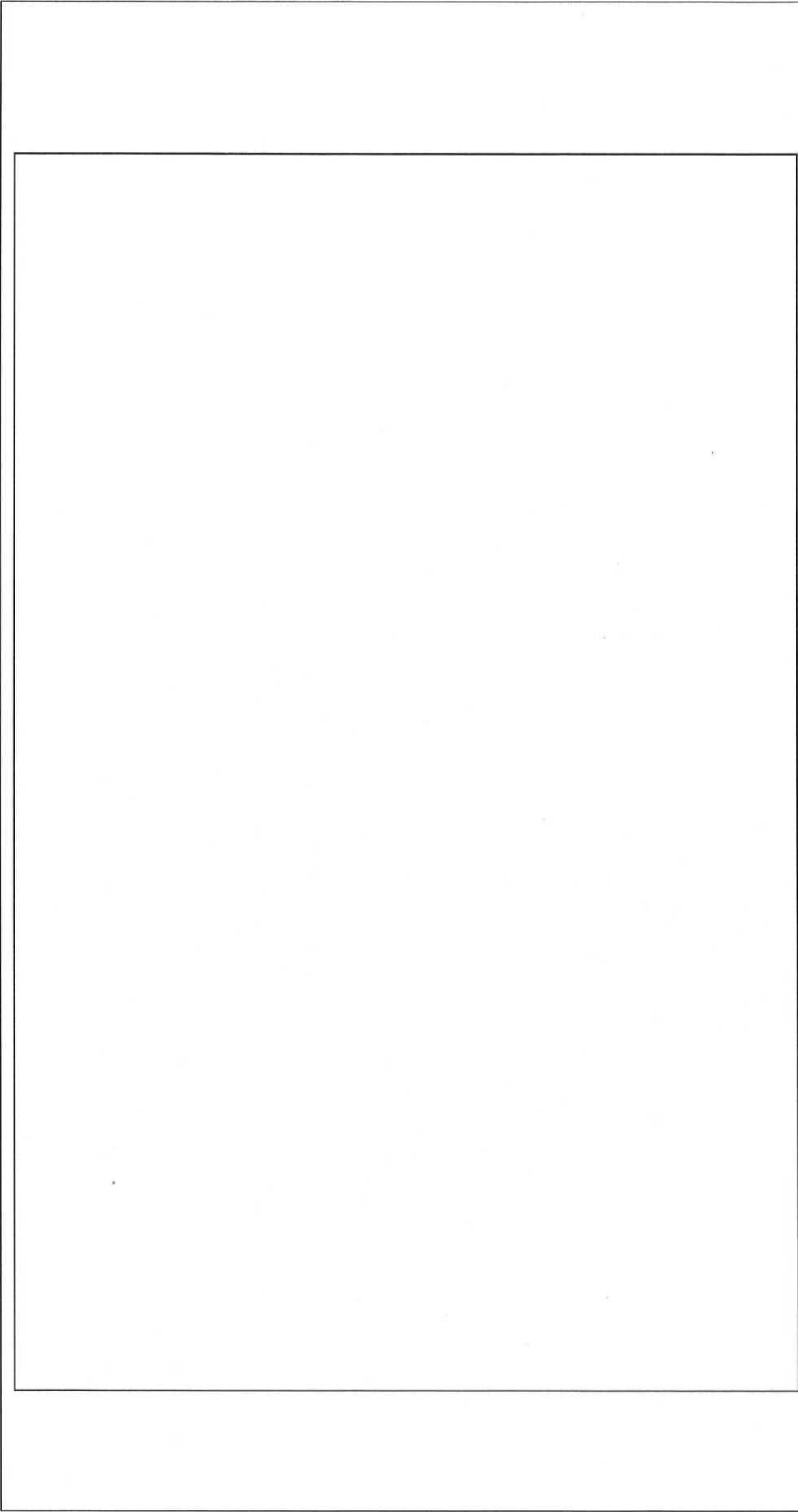
耐震重要度分類第3類インターロック盤配置区

名称

付属建物
第3核燃料倉庫

図下制配一気4

図番



☐ : インターロック設置エリア

気体廃棄設備 (5)

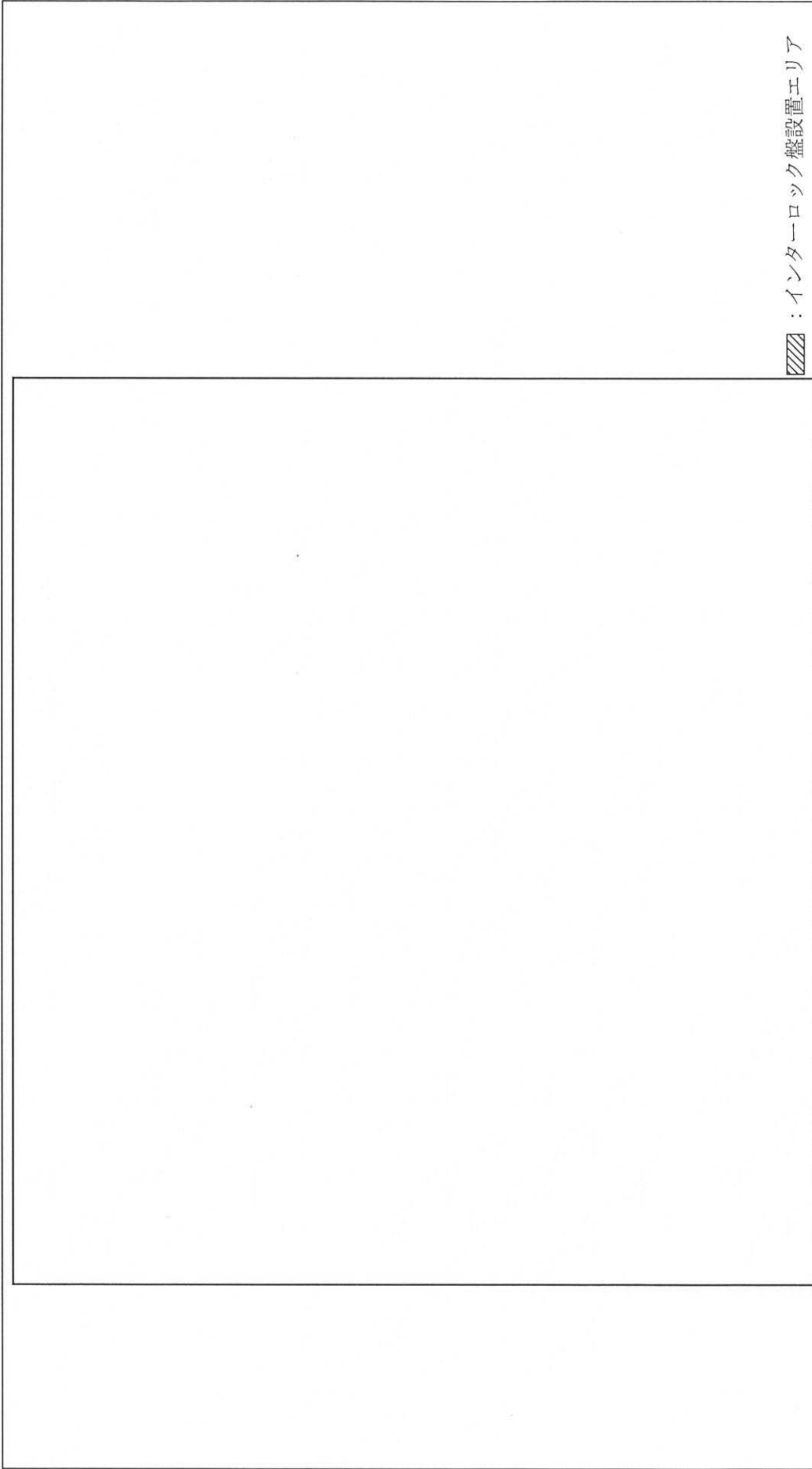
(廃棄物処理室)

符号	機器名	変更内容
1	CP-4	変更なし

気体廃棄設備 (5)

耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図

名称	気体廃棄設備 (5)
図番	図ト制配一気5 付属建物 第1廃棄物処理所



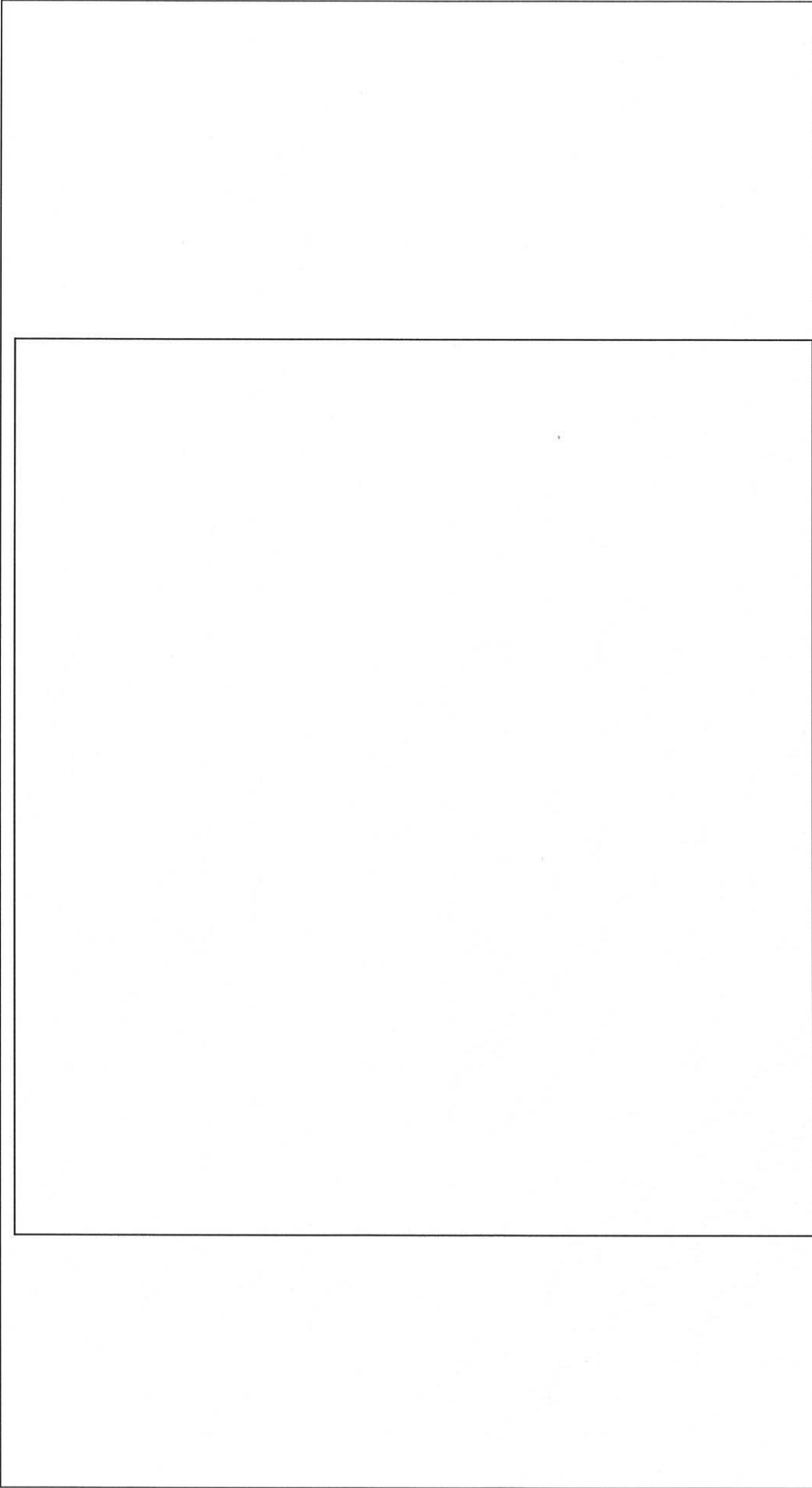
：インターネットサーバー設置エリア

名称	気体廃棄設備 (6)
図番	耐震重要度分類第3類インターネットサーバーログク盤配置図 付属建物 第2廃棄物処理所 図ト制配一気6 (1/2)

気体廃棄設備 (6)

(2階排気室)

符号	機器名	変更内容
1	CP-2	変更なし



：インターローロックス盤設置エリア

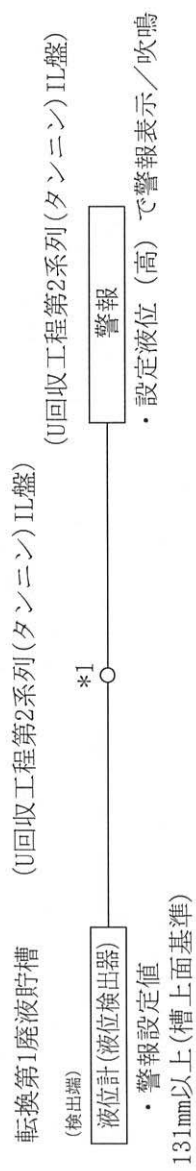
名	気体廃棄設備(6)
称	耐震重要度分類第3類インターローロックス盤配置図
図	付属建物
番	シリシダ洗浄棟

気体廃棄設備(6)

(2階排気室)

符号	機器名	変更内容
1	CP-3	変更なし

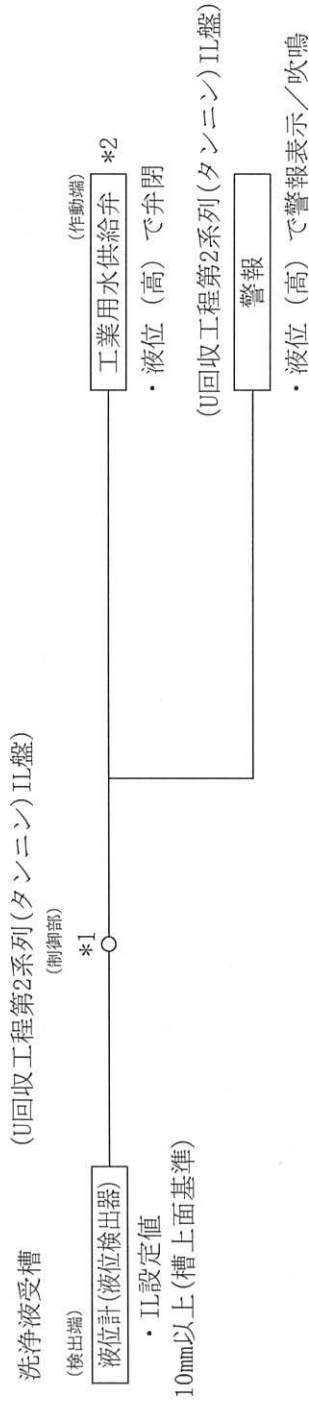
No.	安全機能を有する施設名称	基
{708}	液位高警報設備	1式



名	廃液処理設備(1)	
称	転換第1廃液貯槽液位高警報設備系統図	
図	図卜制一液1	工場棟
番		転換工場

*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{711}	液位高警報設備	1式

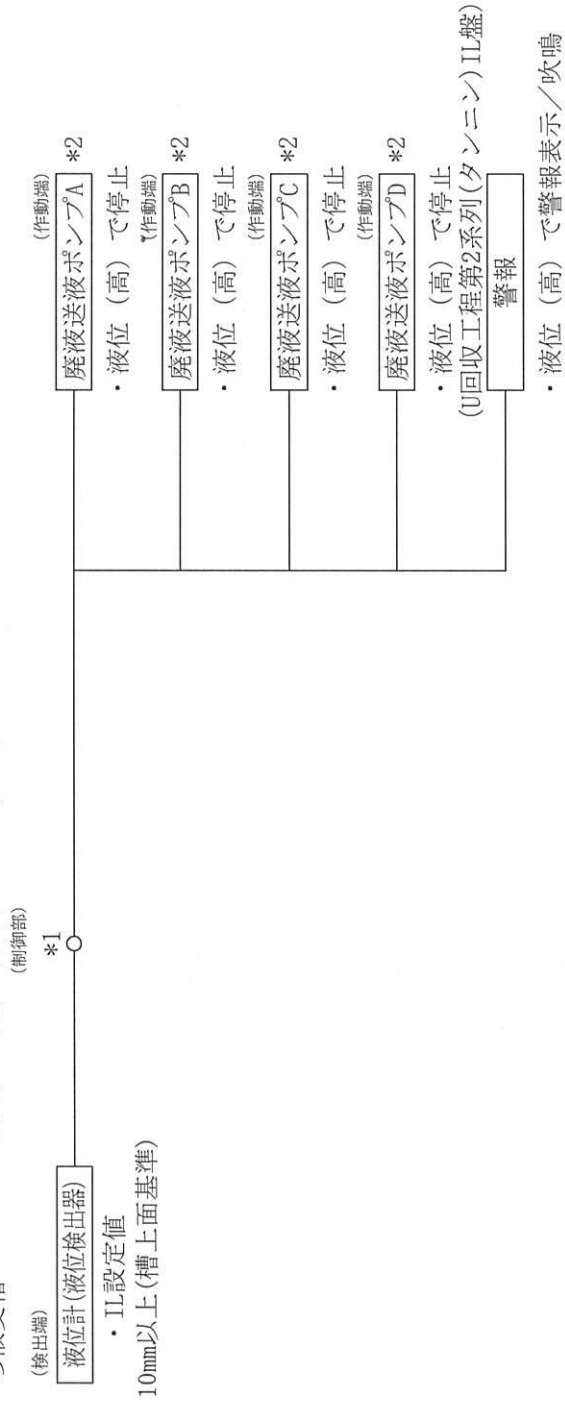


*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名	廃液処理設備(1)	
称	洗浄液受槽液位高インターロック系統図	
図	図ト制一液2	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{714}	液位高警報設備	1式

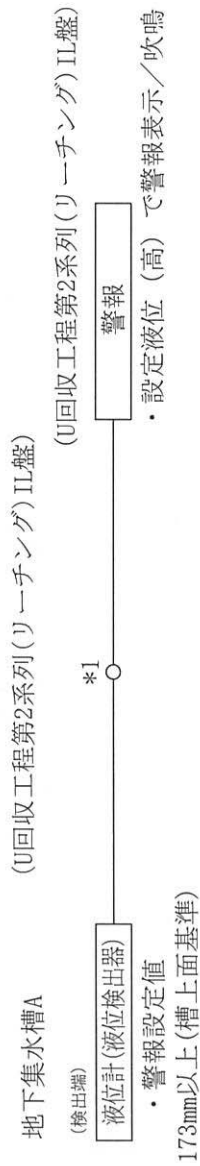
ろ液受槽 (U回収工程第2系列(タンニン)II盤)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

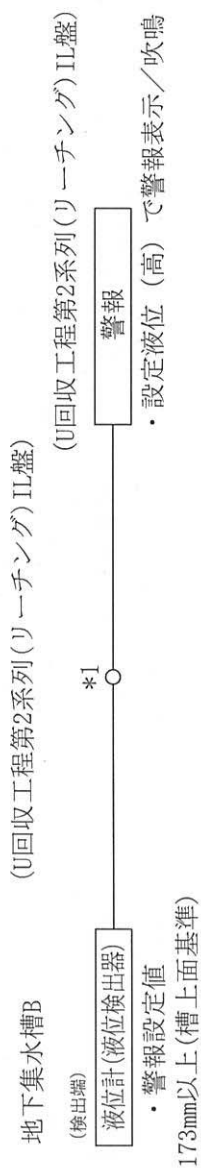
名	廃液処理設備(1)	
称	ろ液受槽液位高インタローック系統図	
図	図ト制一液3	工場棟
番		転換工場

No. (717)	安全機能を有する施設名称 液位高警報設備	基放 2式
--------------	-------------------------	----------



名	廃液処理設備(1)	
称	地下集水槽液位高警報設備系統図	
図	図ト制一液4(1/2)	工場棟
番		転換工場

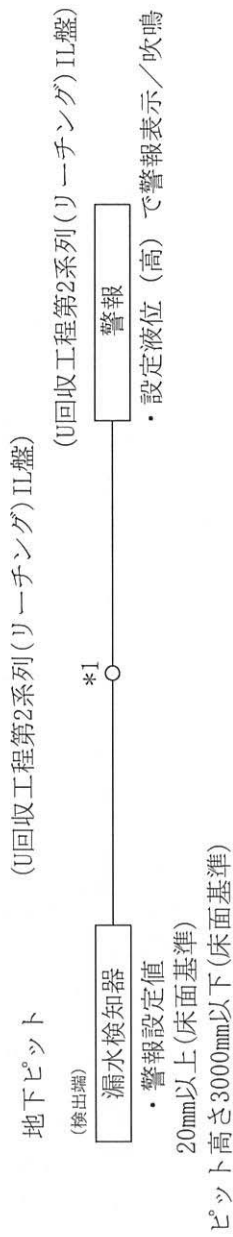
*1: メカニカルリレー



*1 : メカニカルリレー

名称	廃液処理設備(1)	
図番	地下集水槽液位高警報設備系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一液4(2/2)	

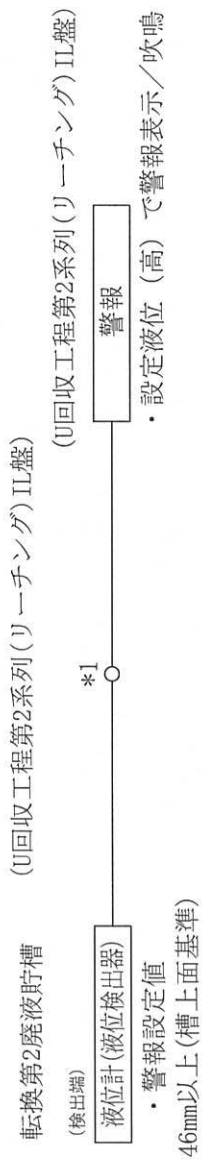
No.	安全機能を有する施設名称	基
{718}	堰漏水検知警報設備	1式



*1：メカニカルリレー

名称	廃液処理設備(1)	
図番	地下ピット漏水検知警報設備系統図	工場棟 転換工場
	図1制一液5	

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{720}	液位高警報設備	1式



名	廃液処理設備(1)	
称	転換第2廃液貯槽液位高警報設備系統図	
図	図卜制一液6	工場棟
番		転換工場

*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基
{722}	液位高警報設備	1式

(U回収工程第2系列(リリーチング)IL盤)

混合槽
(検出端)

液位計(液位検出器)

- ・ 警報設定値

10mm以上(槽上面基準)

*1
(制御部)

混合ポンプ *2
(作動端)

- ・ 液位(高)で停止

地下廃液ポンプ *2
(作動端)

- ・ 液位(高)で停止

(U回収工程第2系列(リリーチング)IL盤)
警報

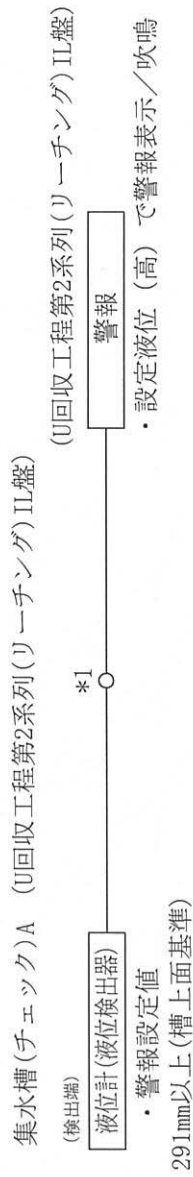
- ・ 液位(高)で警報表示/吹鳴

*1: メカニカルリレー

*2: 電源喪失でポンプ停止

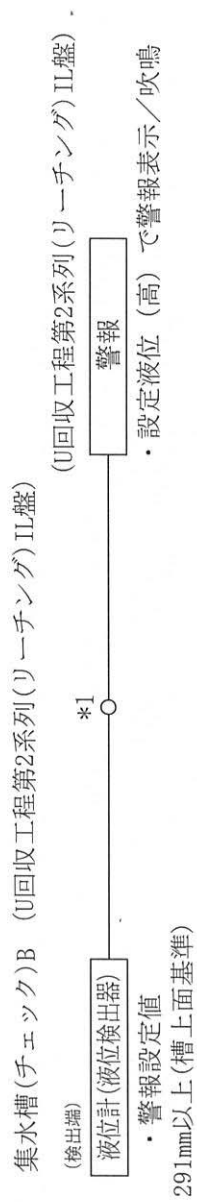
名	廃液処理設備(1)	
称	混合槽液位高インターロック系統図	
図	図ト制一液7	工場棟
番		転換工場

No. {724}	安全機能を有する施設名称 液位高警報設備	基 3式
--------------	-------------------------	---------



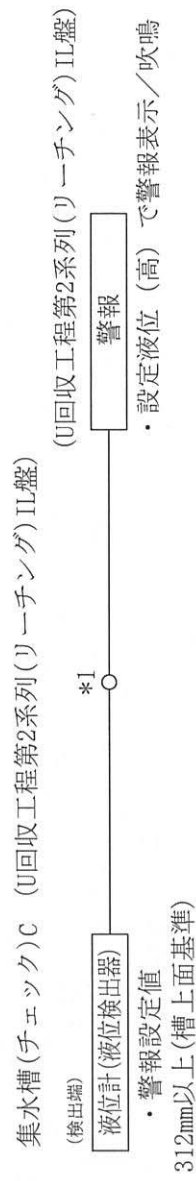
*1: メカニカルリレー

名	廃液処理設備(1)	
称	集水槽(チェック)液位高警報設備系統図	
図	図ト制一液8(1/3)	工場棟
番		転換工場



*1: メカニカルリレー

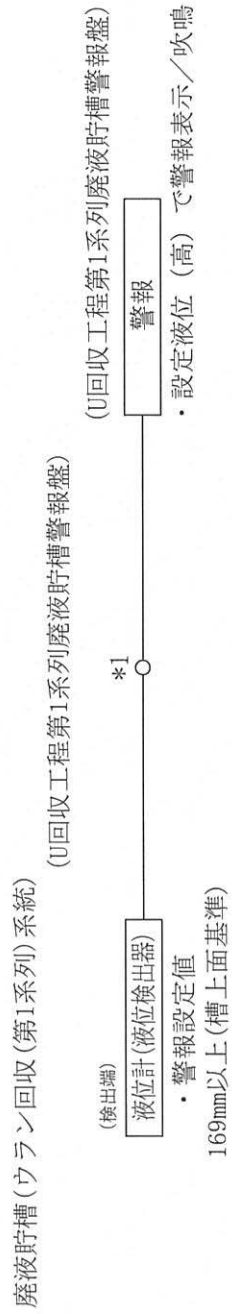
名称	廃液処理設備(1)	
図番	集水槽(チェック)液位高警報設備系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一液8(2/3)	



*1:メカニカルリレー

名称	廃液処理設備(1)	
図番	集水槽(チェック)液位高警報設備系統図	工場棟 転換工場
	図ト制一液8(3/3)	

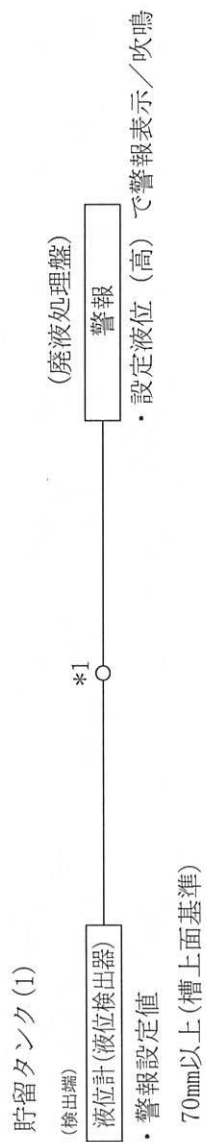
No. (726)	安全機能を有する施設名称 液位高警報設備
	基礎 1式



名 称		廃液処理設備(1)
図 番		廃液貯槽(ウラン回収(第1系列)系統)液位高警報設備系統図 図卜制一液9 工場棟 転換工場

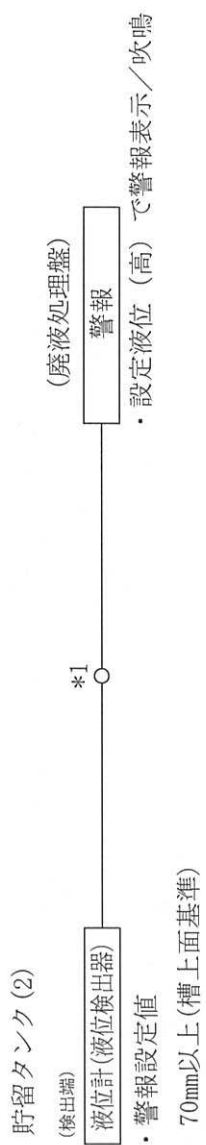
*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基
{753}	液位高警報設備	2式



名称	廃液処理設備(4) 貯留タンク 液位高警報設備系統図	
図番	図卜制一液10 (1/2)	加工棟 成型工場

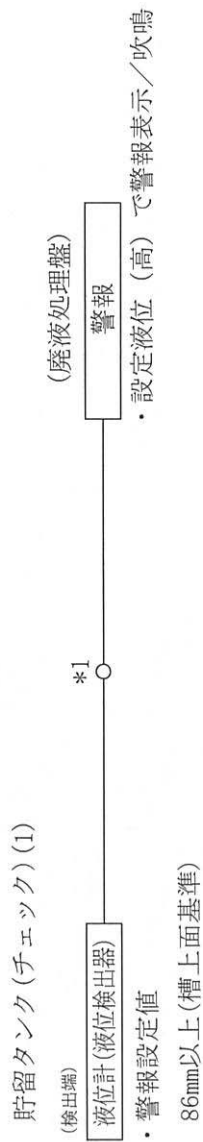
*1: メカニカルリレー



*1: メカニカルリレー

名称	廃液処理設備(4) 貯留タンク	
図番	液位高警報設備系統図	加工棟 成型工場
	図卜制一液10 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{755}	液位高警報設備	3式



名	廃液処理設備(4) 貯留タンク (チェック) (1) (2) (3)	
称	液位高警報設備系統図	
図	図ト制一液11 (1/3)	加工棟
番		成型工場

*1: メカニカルリレー

貯留タンク (チェック) (2)

(検出端)

液位計 (液位検出器)

- 警報設定値

86mm以上 (槽上面基準)

*1

(廃液処理盤)

警報

- 設定液位 (高) で警報表示 / 吹鳴

名	廃液処理設備 (4) 貯留タンク (チェック) (1) (2) (3)	
称	液位高警報設備系統図	
図	図卜制一液11 (2/3)	加工棟
番		成型工場

*1: メカニカルリレー

貯留タンク (チェック) (3)

(検出端)

液位計 (液位検出器)

- ・ 警報設定値

48mm以上 (槽上面基準)

*1

(廃液処理盤)

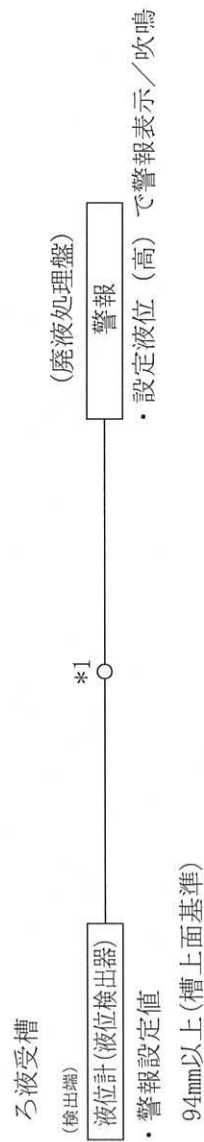
警報

- ・ 設定液位 (高) で警報表示 / 吹鳴

名	廃液処理設備 (4) 貯留タンク (チェック) (1) (2) (3)	
称	液位高警報設備系統図	
図	図卜制一液11 (3/3)	加工棟
番		成型工場

*1 : メカニカルリレー

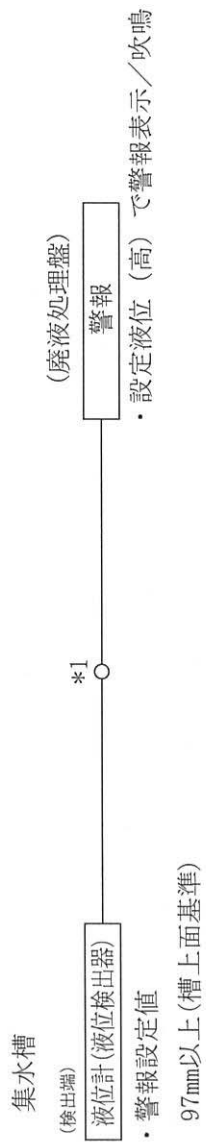
No.	安全機能を有する施設名称	基
{758}	液位高警報設備	1式



名称	廃液処理設備(4)ろ液受槽 液位高警報設備系統図	
図番	図卜制一液12	加工棟 成型工場

*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{761}	液位高警報設備 (集水ピット)	1式



名称	廃液処理設備 (4) 集水槽 液位高警報設備系統図	
図番	図卜制一液13	加工棟 成型工場

*1: メカニカルリレー

--	--

廃液処理設備(1)

(廃棄物処理室)

符号	機器名	変更内容
1	U回収工程第2系列(タンニン)L盤	新設



:インターロック盤設置エリア

廃液処理設備(1)

名称	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置区	
区番	区ト制配-1	工場棟 転換工場

--	--

廃液処理設備(1)

(転換加工等)

符号	機器名	変更内容
1	U回収工程第1系列 廃液貯槽警報装置	新設



:警報装置エリア

名称 廃液処理設備(1)

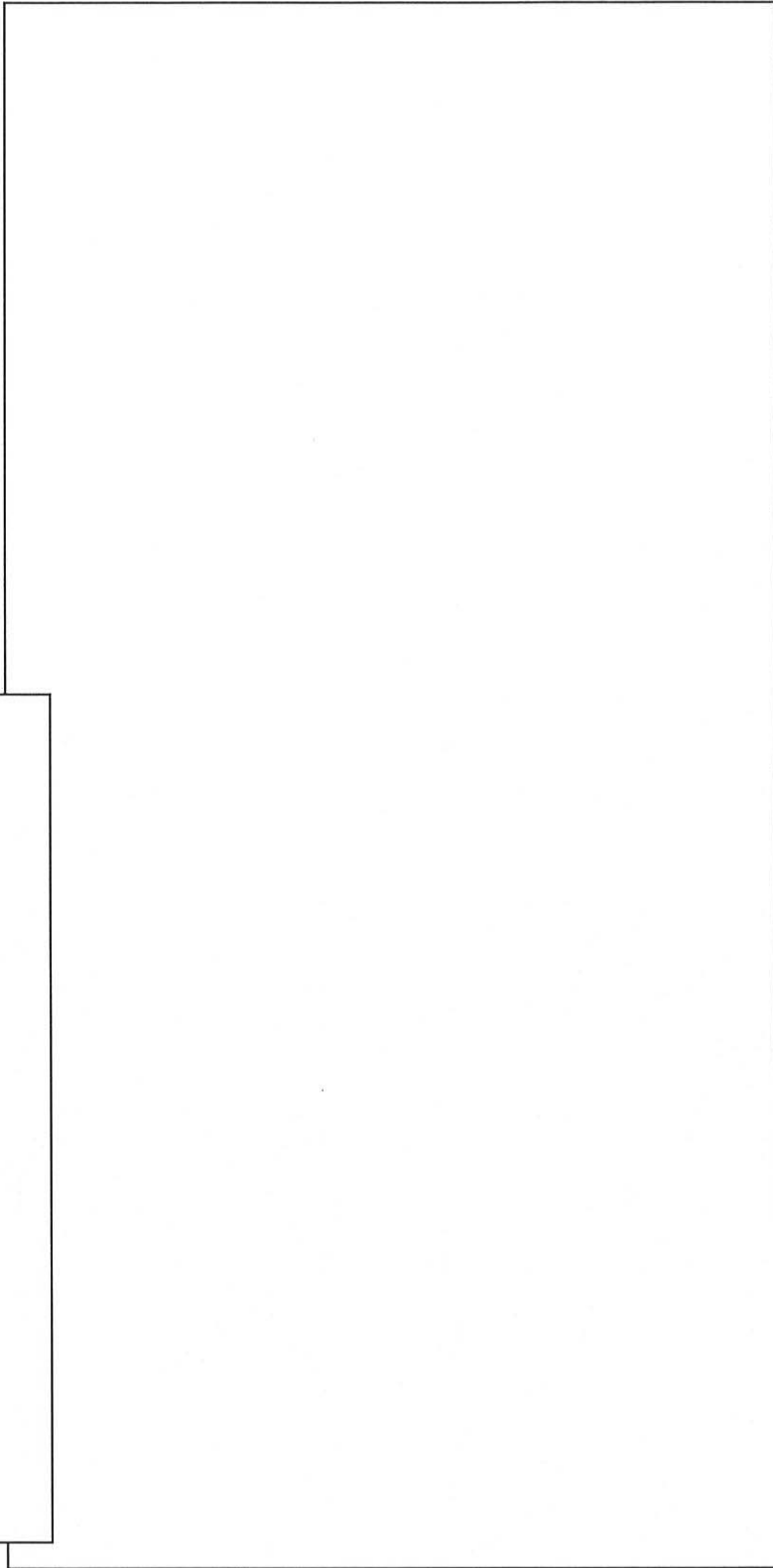
耐震重要度第3類警報装置配置図

図番	図卜制配-2	工場棟 転換工場
----	--------	-------------

液体廃棄設備

(廃液処理室)

符号	機器名	変更内容
1	廃液処理盤	変更なし



/// : 警報盤設置エリア

名称	廃液処理設備 (4)	
耐震重要度分類第3類警報盤配置図		
図番	図卜制配-3	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称
{621}	地震インターロック
基敬	2式

(地震計A)

図イ制-104 (1/2)

- *1 *2 (作動端)
地震連動閉止ダンパA (排気) *3
・設定加速度 (高) でダンパ閉
- *1 *2 (作動端)
地震連動閉止ダンパA (蒸発器 (1) A給気) *3
・設定加速度 (高) でダンパ閉
- *1 *2 (作動端)
地震連動閉止ダンパA (蒸発器 (1) B給気) *3
・設定加速度 (高) でダンパ閉
- *1 *2 (作動端)
地震連動閉止ダンパA (蒸発器 (2) A給気) *3
・設定加速度 (高) でダンパ閉
- *1 *2 (作動端)
地震連動閉止ダンパA (蒸発器 (2) B給気) *3
・設定加速度 (高) でダンパ閉
- *1 *2 (作動端)
地震連動閉止ダンパA (フード部給気) *3
・設定加速度 (高) でダンパ閉

(地震計B)

図イ制-104 (2/2)

- *1 *2 (作動端)
地震連動閉止ダンパB (排気) *3
・設定加速度 (高) でダンパ閉
- *1 *2 (作動端)
地震連動閉止ダンパB (蒸発器 (1) A給気) *3
・設定加速度 (高) でダンパ閉
- *1 *2 (作動端)
地震連動閉止ダンパB (蒸発器 (1) B給気) *3
・設定加速度 (高) でダンパ閉
- *1 *2 (作動端)
地震連動閉止ダンパB (蒸発器 (2) A給気) *3
・設定加速度 (高) でダンパ閉
- *1 *2 (作動端)
地震連動閉止ダンパB (蒸発器 (2) B給気) *3
・設定加速度 (高) でダンパ閉
- *1 *2 (作動端)
地震連動閉止ダンパB (フード部給気) *3
・設定加速度 (高) でダンパ閉

- *1 : 耐震重要度分類第1類
- *2 : ケーブルを金属製カバナーに収納
- *3 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	気体廃棄設備(1) 地震インターロック系統図	
図番	図イ制-101	工場棟 転換工場

I-3-3 ユニット寸法図

図臨配-1	臨界管理上の領域区分
図臨配-2(1/8)～(8/8)	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図
図臨配-3(1/14)～(14/14)	成型工場 ユニット配置図
図臨配-4(1/3)～(3/3)	組立工場 ユニット配置図
図臨配-5(1/5)～(5/5)	加工棟 ユニット配置図
図臨転-1(1/2)、(2/2)	UO ₂ F ₂ 貯槽 ユニット寸法図
図臨転-2	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽) ユニット寸法図
図臨転-3	液受槽 ユニット寸法図
図臨転-4(1/2)、(2/2)	調液貯槽 ユニット寸法図
図臨転-5	熱交換器(調液貯槽) ユニット寸法図
図臨転-6	沈殿槽 ユニット寸法図
図臨転-7(1/2)、(2/2)	熟成槽 ユニット寸法図
図臨転-8	遠心分離機(洗浄用) ユニット寸法図
図臨転-9(1/8)～(8/8)	洗浄槽 ユニット寸法図
図臨転-10(1/2)、(2/2)	洗浄ろ液分離槽 ユニット寸法図
図臨転-11(1/2)、(2/2)	遠心分離機(固液分離用) ユニット寸法図
図臨転-12(1/2)、(2/2)	ろ液分離槽 ユニット寸法図
図臨転-13	仕上げろ過機 ユニット寸法図
図臨転-14	ろ過器(転換工程) ユニット寸法図
図臨転-15(1/2)、(2/2)	濃縮液受槽 ユニット寸法図
図臨転-16(1/2)、(2/2)	清澄液受槽 ユニット寸法図
図臨転-17(1/2)、(2/2)	再生液貯槽 ユニット寸法図
図臨転-18(1/2)、(2/2)	洗浄液受槽 ユニット寸法図
図臨転-19(1/2)、(2/2)	予備成型乾燥機 ユニット寸法図
図臨転-20	乾燥機 ユニット寸法図
図臨転-21(1/2)、(2/2)	粉末回収ボックス ユニット寸法図
図臨転-22	ADU スクラバ ユニット寸法図
図臨転-23	ADU ブロータンク ユニット寸法図
図臨転-24	ADU 受けホッパ ユニット寸法図
図臨転-25	ADU バグフィルタ ユニット寸法図
図臨転-26	ADU バックアップフィルタ ユニット寸法図
図臨転-27	リサイクル粉搬送装置 ユニット寸法図
図臨転-28	リサイクル粉受けホッパ ユニット寸法図
図臨転-29	ポリューマ ユニット寸法図
図臨転-30	ロータリーキルン ユニット寸法図
図臨転-31	ダストチャンバ ユニット寸法図
図臨転-32	大型混合装置 ユニット寸法図
図臨転-33	サンプラ ユニット寸法図
図臨転-34	バックアップフィルタ(サンプラ) ユニット寸法図

図臨転-35	回転混合機(金属容器(粉末)混合) ユニット寸法図
図臨転-36	サンプリング台 ユニット寸法図
図臨転-37	粉砕機 ユニット寸法図
図臨転-38	粉末輸送装置② ユニット寸法図
図臨転-39	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②) ユニット寸法図
図臨転-40	粉末充填ボックス ユニット寸法図
図臨転-41	粉末抜き出しボックス ユニット寸法図
図臨転-42	粉末輸送装置①ホッパ部① ユニット寸法図
図臨転-43	バグフィルタ(粉末輸送装置①) ユニット寸法図
図臨転-44	粉末回収ボックス ユニット寸法図
図臨転-45	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①) ユニット寸法図
図臨転-46	混合装置 ユニット寸法図
図臨転-47	粉末梱包機 ユニット寸法図
図臨転-48	充填装置 ユニット寸法図
図臨転-49	粉末輸送装置①ホッパ部② ユニット寸法図
図臨転-50	粗成型用プレス ユニット寸法図
図臨転-51	スラグコンベア ユニット寸法図
図臨転-52	粉末集塵装置 ユニット寸法図
図臨転-53	バックアップフィルタ(粉末集塵装置) ユニット寸法図
図臨転-54	造粒機 ユニット寸法図
図臨転-55	アンダーサイズ粉受器 ユニット寸法図
図臨転-56	小分け装置 ユニット寸法図
図臨転-57	リフタ ユニット寸法図
図臨転-58	原料フードボックス ユニット寸法図
図臨転-59	溶解槽 ユニット寸法図
図臨転-60	遠心ろ過機 ユニット寸法図
図臨転-61	溶解液受槽 ユニット寸法図
図臨転-62	ろ過器(1) ユニット寸法図
図臨転-63	沈殿槽 ユニット寸法図
図臨転-64	遠心分離機・乾燥機・洗浄液受けポット ユニット寸法図
図臨転-65	ろ液受槽(1) ユニット寸法図
図臨転-66	ろ過器(2) ユニット寸法図
図臨転-67	箱形乾燥機(1), (2) ユニット寸法図
図臨転-68	明け替えフードボックス① ユニット寸法図
図臨転-69	欠番
図臨転-70	pH 調整槽 ユニット寸法図
図臨転-71	ろ過機(廃液用) ユニット寸法図
図臨転-72	欠番
図臨転-73	解砕機 ユニット寸法図
図臨転-74	輸送装置 ユニット寸法図

図臨転-75	バックアップフィルタ(輸送装置) ユニット寸法図
図臨転-76	仮焼炉 ユニット寸法図
図臨転-77(1/2)、(2/2)	粉末受けホッパ ユニット寸法図
図臨転-78(1/2)、(2/2)	イオン交換装置(吸着塔) ユニット寸法図
図臨転-79	酸洗装置 ユニット寸法図
図臨転-80	オーバーフロー液受槽 ユニット寸法図
図臨転-81	溶出槽 ユニット寸法図
図臨転-82	拔出ボックス ユニット寸法図
図臨転-83	中間槽 ユニット寸法図
図臨転-84	ろ過器(中間槽) ユニット寸法図
図臨転-85	溶出液受槽 ユニット寸法図
図臨転-86	リサイクル液受槽 ユニット寸法図
図臨転-87(1/2)、(2/2)	洗浄液受槽 ユニット寸法図
図臨転-88	沈殿槽 ユニット寸法図
図臨転-89	遠心分離機 ユニット寸法図
図臨転-90	ろ液受槽 ユニット寸法図
図臨転-91	仕上げろ過器 ユニット寸法図
図臨転-92	乾燥機 ユニット寸法図
図臨転-93	乾燥排気フィルタ ユニット寸法図
図臨転-94	ADU 受ホッパ・ADU 拔出ボックス ユニット寸法図
図臨転-95	粉砕機 ユニット寸法図
図臨転-96	スクラップ仮焼炉 ユニット寸法図
図臨転-97	ヒュームフード(1) ユニット寸法図
図臨転-98	ヒュームフード(2)・箱型乾燥機 ユニット寸法図
図臨転-99	回転混合機 ユニット寸法図
図臨転-100	粉末回収ボックス ユニット寸法図
図臨転-101	スクラップ貯蔵棚(粉末用) ユニット寸法図
図臨転-102	仕掛品貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨転-103	中間仕掛品一時貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨転-104(1/2)、(2/2)	運搬台車 ユニット寸法図
図臨転-105	シリンダ貯蔵架台(1)~(3) ユニット寸法図
図臨転-106	シリンダ転倒装置 ユニット寸法図
図臨転-107	大型粉末容器貯蔵架台(1)~(6) ユニット寸法図
図臨転-108	スクラップ貯蔵棚(1)~(4) ユニット寸法図
図臨転-109(1/4)	ポンプ部(円筒横型) ユニット寸法設定図
図臨転-109(2/4)	ポンプ部(円筒縦型) ユニット寸法設定図
図臨転-109(3/4)	ポンプ部(箱型) ユニット寸法設定図
図臨転-109(4/4)	ポンプ(エアチャンバ部) ユニット寸法設定図
図臨転-110	大型粉末容器充填用架台 ユニット寸法図
図臨転-111	蒸発器 ユニット寸法図

図臨転-112	コールドトラップ ユニット寸法図
図臨転-113	コールドトラップ(小) ユニット寸法図
図臨転-114	循環貯槽 ユニット寸法図
図臨転-115(1/2)、(2/2)	熱交換器(循環貯槽) ユニット寸法図
図臨転-116(1/2)、(2/2)	UO ₂ プロータンク ユニット寸法図
図臨転-117	UO ₂ フィルタ ユニット寸法図
図臨転-118	UO ₂ バックアップフィルタ ユニット寸法図
図臨転-119(1/2)、(2/2)	UO ₂ 受けホッパ・粉砕機 ユニット寸法図
図臨転-120	充填装置 ユニット寸法図
図臨転-121	試料回収ボックス(分析室内ユニット) ユニット寸法図
図臨成-1	繰返し粉搬送装置 ユニット寸法図
図臨成-2	繰返し粉中間ホッパ ユニット寸法図
図臨成-3	繰返し粉小分けボックス ユニット寸法図
図臨成-4	繰返し粉投入ホッパ ユニット寸法図
図臨成-5	バックアップフィルタ(1) ユニット寸法図
図臨成-6	容器昇降リフト・大型混合装置(2) ユニット寸法図
図臨成-7	明替えボックス ユニット寸法図
図臨成-8	大型混合装置(1) ユニット寸法図
図臨成-9	大型粉末容器拔出ボックス(1) ユニット寸法図
図臨成-10	大型粉末容器拔出ボックス(2) ユニット寸法図
図臨成-11	原料粉末ホッパ(1) ユニット寸法図
図臨成-12	バックアップフィルタ(2) ユニット寸法図
図臨成-13	原料粉末ホッパ(2) ユニット寸法図
図臨成-14	バックアップフィルタ(3) ユニット寸法図
図臨成-15	粉末混合機(1) ユニット寸法図
図臨成-16	粉末混合機(2) ユニット寸法図
図臨成-17	粗成型用プレス(1) ユニット寸法図
図臨成-18	スラグコンベア(1) ユニット寸法図
図臨成-19	粗成型用プレス(2) ユニット寸法図
図臨成-20	スラグコンベア(2) ユニット寸法図
図臨成-21	粉末集塵装置(1) ユニット寸法図
図臨成-22	バックアップフィルタ(4) ユニット寸法図
図臨成-23	粉末集塵装置(2) ユニット寸法図
図臨成-24	バックアップフィルタ(5) ユニット寸法図
図臨成-25	造粒機(1) ユニット寸法図
図臨成-26	造粒粉末小分けボックス(1) ユニット寸法図
図臨成-27	造粒機(2) ユニット寸法図
図臨成-28	造粒粉末小分けボックス(2) ユニット寸法図
図臨成-29	造粒粉末ホッパ(1) ユニット寸法図
図臨成-30	造粒粉末ホッパ(2) ユニット寸法図

図臨成-31	潤滑剤混合機(1) ユニット寸法図
図臨成-32	潤滑剤混合機(2) ユニット寸法図
図臨成-33	回転混合機(1)～(3) ユニット寸法図
図臨成-34	回転混合機(4) ユニット寸法図
図臨成-35	本成型用プレス(1) ユニット寸法図
図臨成-36	ペレット移替機(1) ユニット寸法図
図臨成-37	本成型用プレス(2) ユニット寸法図
図臨成-38	ペレット移替機(2) ユニット寸法図
図臨成-39	粉末集塵装置(3) ユニット寸法図
図臨成-40	バックアップフィルタ(6) ユニット寸法図
図臨成-41	粉末集塵装置(4) ユニット寸法図
図臨成-42	バックアップフィルタ(7) ユニット寸法図
図臨成-43	試験用プレス ユニット寸法図
図臨成-44	フードボックス(1) ユニット寸法図
図臨成-45	フードボックス(2) ユニット寸法図
図臨成-46	フードボックス(3) ユニット寸法図
図臨成-47	連続焼結炉(1) ユニット寸法図
図臨成-48	連続焼結炉(2) ユニット寸法図
図臨成-49	バッチ式小型焼結炉 ユニット寸法図
図臨成-50	パーツフィーダ(1)(2) ユニット寸法図
図臨成-51	ペレット配列機(1) ユニット寸法図
図臨成-52	冷却水循環槽(1) ユニット寸法図
図臨成-53	遠心分離機(1) ユニット寸法図
図臨成-54	ペレット配列機(2) ユニット寸法図
図臨成-55	冷却水循環槽(2) ユニット寸法図
図臨成-56	遠心分離機(2) ユニット寸法図
図臨成-57	パーツフィーダ(3) ユニット寸法図
図臨成-58	ペレット配列機(3) ユニット寸法図
図臨成-59	冷却水循環槽(3) ユニット寸法図
図臨成-60	遠心分離機(3) ユニット寸法図
図臨成-61	パーツフィーダ(4) ユニット寸法図
図臨成-62	ペレット配列機(4) ユニット寸法図
図臨成-63	冷却水循環槽(4) ユニット寸法図
図臨成-64	遠心分離機(4) ユニット寸法図
図臨成-65	ペレット外観検査装置(1) ユニット寸法図
図臨成-66	ペレット外観検査装置(2) ユニット寸法図
図臨成-67	ペレット外観検査装置(3) ユニット寸法図
図臨成-68	ペレット外観検査装置(4) ユニット寸法図
図臨成-69	ペレット外観検査装置(5) ユニット寸法図
図臨成-70	ペレット寸法密度検査装置 ユニット寸法図

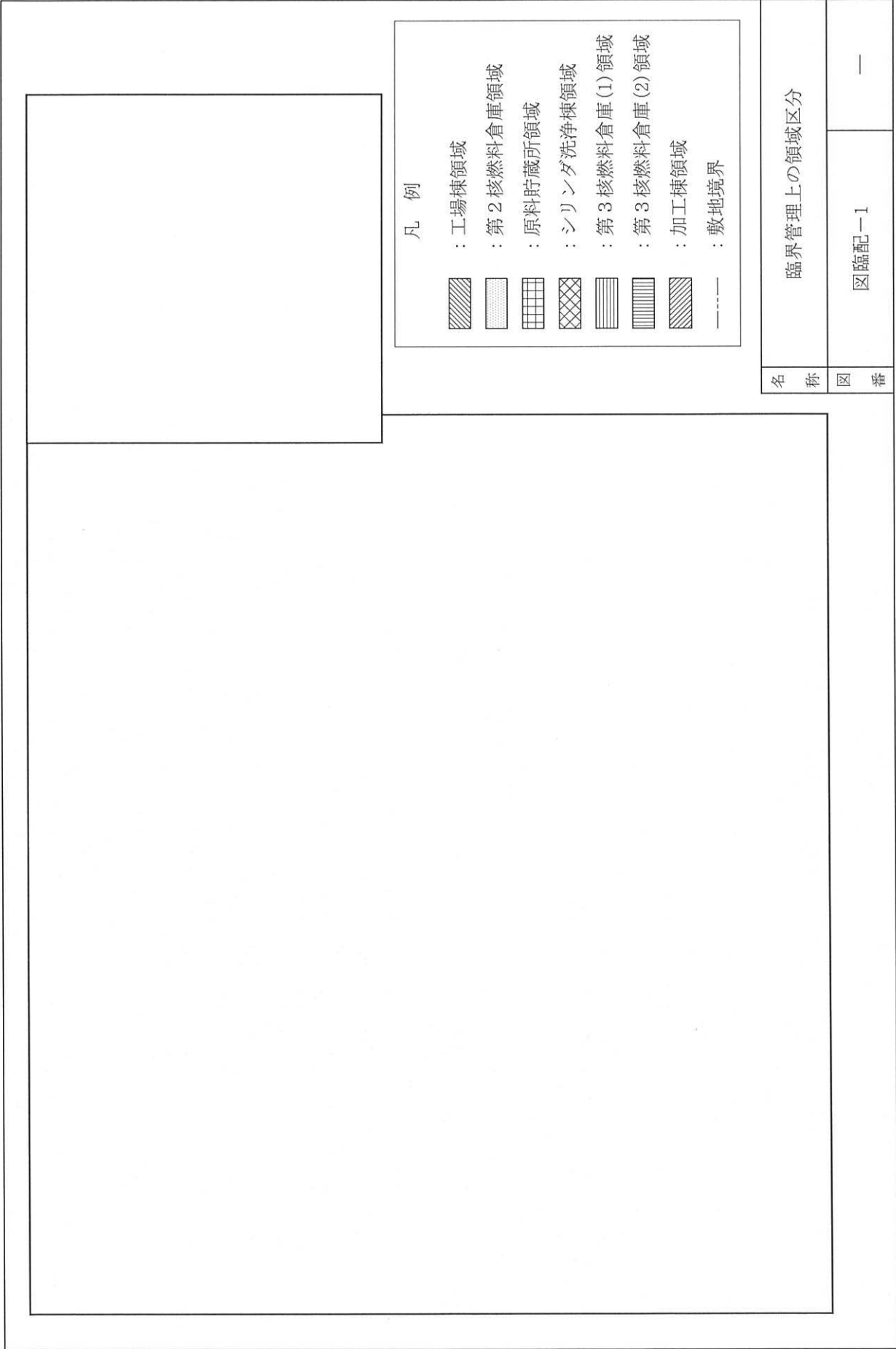
図臨成-71	ペレット焼結体密度検査装置 ユニット寸法図
図臨成-72	洗浄ボックス(1) ユニット寸法図
図臨成-73	液受槽(1) ユニット寸法図
図臨成-74	循環槽(1)A,B ユニット寸法図
図臨成-75	スラッジ回収機能付き遠心分離機 ユニット寸法図
図臨成-76	洗浄ボックス(2) ユニット寸法図
図臨成-77	液受槽(2) ユニット寸法図
図臨成-78	ろ過器(1) ユニット寸法図
図臨成-79	洗浄ボックス(3) ユニット寸法図
図臨成-80	液受槽(3) ユニット寸法図
図臨成-81	ろ過器(2) ユニット寸法図
図臨成-82	遠心分離機(5) ユニット寸法図
図臨成-83	研削屑乾燥機(1) ユニット寸法図
図臨成-84	研削屑乾燥機(2) ユニット寸法図
図臨成-85	フードボックス(4) ユニット寸法図
図臨成-86	フードボックス(5) ユニット寸法図
図臨成-87	ペレット明替機 ユニット寸法図
図臨成-88	酸化炉(1)(2)・粉砕機(1) ユニット寸法図
図臨成-89	酸化炉(3)(4)・粉砕機(2) ユニット寸法図
図臨成-90	粉末一時貯蔵棚(1)(3)(4) ユニット寸法図
図臨成-91	粉末一時貯蔵棚(2) ユニット寸法図
図臨成-92	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)(7) ユニット寸法図
図臨成-93	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(2)(3)(4) ユニット寸法図
図臨成-94	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(8)(9)(10)(11)(12) ユニット寸法図
図臨成-95	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(13)(14)(15)(16) ユニット寸法図
図臨成-96	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(5) ユニット寸法図
図臨成-97	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(6) ユニット寸法図
図臨成-98	圧粉ペレット一時貯蔵棚(1) ユニット寸法図
図臨成-99	圧粉ペレット一時貯蔵棚(2)・焼結ペレット一時貯蔵棚(2) ユ ニット寸法図
図臨成-100	圧粉ペレット一時貯蔵棚(3) ユニット寸法図
図臨成-101	ペレットラインコンベア(2) ユニット寸法図
図臨成-102	乗移台2 ユニット寸法図
図臨成-103	焼結ペレット一時貯蔵棚(1) ユニット寸法図
図臨成-104	焼結ペレット一時貯蔵棚(3) ユニット寸法図
図臨成-105	ペレットラインコンベア(3) ユニット寸法図
図臨成-106	ペレットラインコンベア(4) ユニット寸法図
図臨成-107	スクラップ貯蔵棚(ペレット用)(1)(2) ユニット寸法図
図臨成-108	仕上りペレット一時貯蔵棚(1)~(4) ユニット寸法図
図臨成-109	仕上りペレット貯蔵棚 ユニット寸法図

図臨成-110	余剰ペレット貯蔵棚(1)~(4) ユニット寸法図
図臨成-111	ペレット乾燥機(1)(9) ユニット寸法図
図臨成-112	ペレット乾燥機(2)(10) ユニット寸法図
図臨成-113	ペレット乾燥機(3)(4)(6)(8) ユニット寸法図
図臨成-114	燃料棒ラインコンベア I系 ユニット寸法図
図臨成-115	燃料棒ラインコンベア II系 ユニット寸法図
図臨成-116	端栓切断機 ユニット寸法図
図臨成-117	端栓圧入機 ユニット寸法図
図臨成-118	UO ₂ 明替えボックス ユニット寸法図
図臨成-119	燃料棒一時貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨成-120	液受槽(1) 液受槽ポンプ ユニット寸法図
図臨成-121	液受槽(2) 液受槽ポンプ ユニット寸法図
図臨成-122	循環槽 A・B 循環槽ポンプ A ユニット寸法図
図臨成-123	循環槽 A・B 循環槽ポンプ B ユニット寸法図
図臨組-1	受入コンベア、UT 前コンベア、超音波検査装置、シール X 線前コンベア、シール X 線検査装置 ユニット寸法図
図臨組-2	トレイ縦送りコンベア ユニット寸法図
図臨組-3	全長・重量前コンベア、全長・重量測定装置、トレイスタックコンベア ユニット寸法図
図臨組-4	燃料棒スタックコンベア A, γ線走査コンベア ユニット寸法図
図臨組-5	γ線走査コンベア, 燃料棒スタックコンベア B ユニット寸法図
図臨組-6	チャンネルスタックコンベア ユニット寸法図
図臨組-7	ヘリウムリーク試験装置 ユニット寸法図
図臨組-8	燃料棒検査定盤(1)(2) ユニット寸法図
図臨組-9	燃料棒立会検査定盤 ユニット寸法図
図臨組-10	工場棟組立工場 マガジン挿入装置 ユニット寸法図
図臨組-11	工場棟組立工場 マガジン昇降台 ユニット寸法図
図臨組-12	マガジン架台(1)(2)(3) ユニット寸法図
図臨組-13	マガジン姿勢変換台 ユニット寸法図
図臨組-14	燃料集合体組立装置(1)(2)(3) ユニット寸法図
図臨組-15	マガジン架台部 ユニット寸法図
図臨組-16	燃料集合体洗浄装置、拘束力検査測定台 ユニット寸法図
図臨組-17	エンベロープ検査装置 ユニット寸法図
図臨組-18	チャンネル検査装置 ユニット寸法図
図臨組-19	燃料集合体検査定盤 ユニット寸法図
図臨組-20	燃料集合体検査測定台(1)(2)(3) ユニット寸法図
図臨組-21	燃料集合体検査ピット(1)(2)(3) ユニット寸法図
図臨組-22	燃料棒一時貯蔵棚 ユニット寸法図
図臨組-23	燃料棒貯蔵棚(1) ユニット寸法図









図臨組-24	燃料棒貯蔵棚(2)、受台 ユニット寸法図
図臨組-25	燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体外観検査台 ユニット寸法図
図臨組-26	燃料集合体貯蔵架台(1)(2) ユニット寸法図
図臨組-27	燃料集合体貯蔵架台(1)(2)(3) ユニット寸法図
図臨加-1	粉末集塵装置(1) ユニット寸法図
図臨加-2	粉末集塵装置(2) ユニット寸法図
図臨加-3	連続焼結炉 ユニット寸法図
図臨加-4	冷却水循環槽 ユニット寸法図
図臨加-5	遠心分離機(1) ユニット寸法図
図臨加-6	洗浄水循環槽(1) ユニット寸法図
図臨加-7	洗浄水循環槽(2) ユニット寸法図
図臨加-8	遠心分離機(2) ユニット寸法図
図臨加-9	遠心分離機(3) ユニット寸法図
図臨加-10	ろ過器 ユニット寸法図
図臨台-1	台車及び電動リフト 使用エリア図
図臨台-2	台車及び電動リフト 使用エリア図
図臨台-3	台車等 使用エリア図

ユニット寸法図の寸法・座標の示し方は次の通りである。

モデルの形状	形状記号	寸法・座標を示す記号						
		X	Y	Z	D	x	y	z
縦置円筒モデル	C	—	—	円筒の高さ	円筒の直径	原点に対する底面中心座標		
横置円筒モデル	C2	原点に対する片側の円筒面の中心座標			円筒の直径	原点に対する対面側の円筒面の中心座標		
箱モデル	B	軸に平行な辺の長さ			—	原点に対する底面中心座標		
球モデル	S	—	—	球の半径	—	原点に対する球の中心座標		



凡例

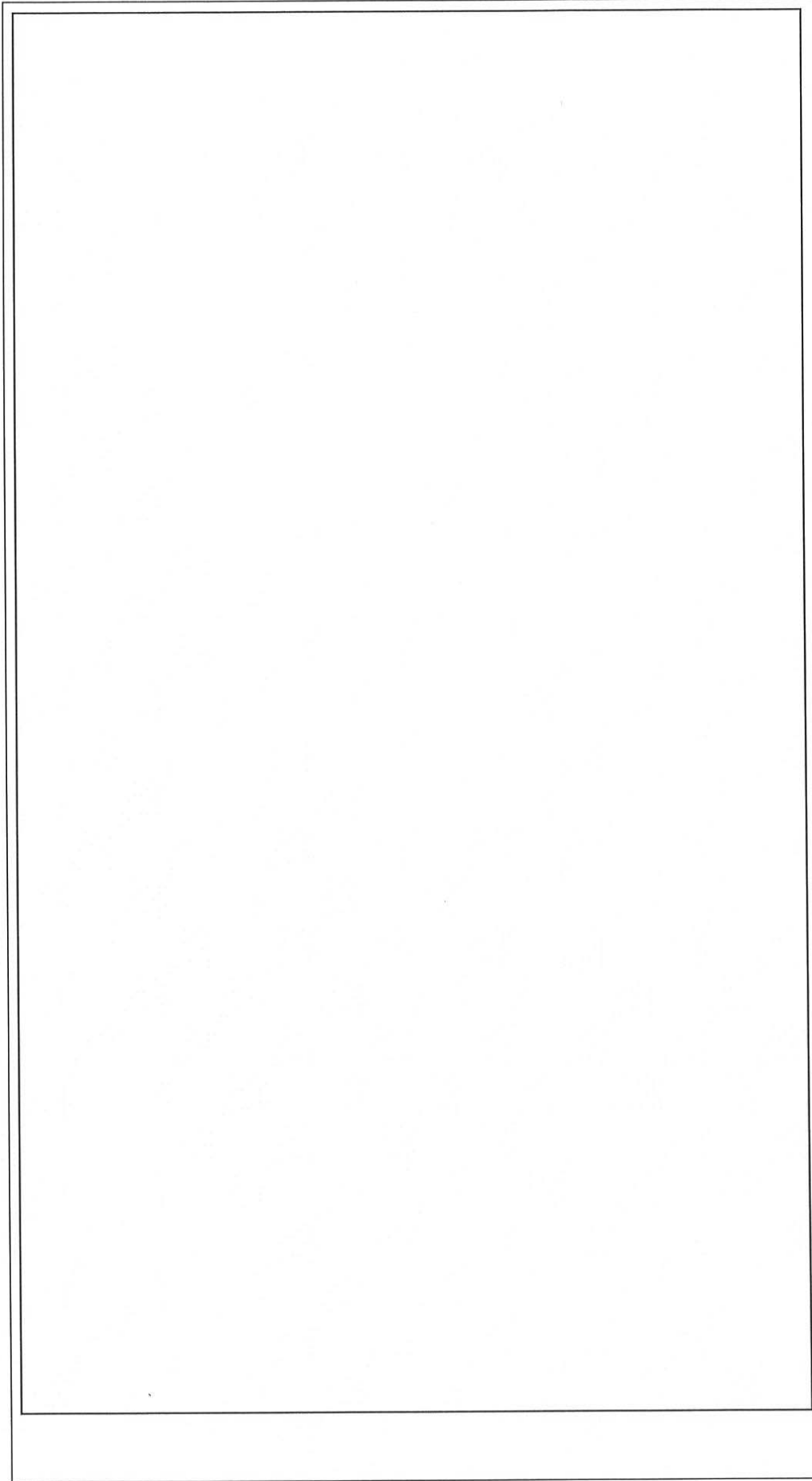
	: 工場棟領域
	: 第2核燃料倉庫領域
	: 原料貯蔵所領域
	: シリシダ洗浄棟領域
	: 第3核燃料倉庫(1)領域
	: 第3核燃料倉庫(2)領域
	: 加工棟領域
	: 敷地境界

名称
図番

臨界管理上の領域区分

図臨配一1


—



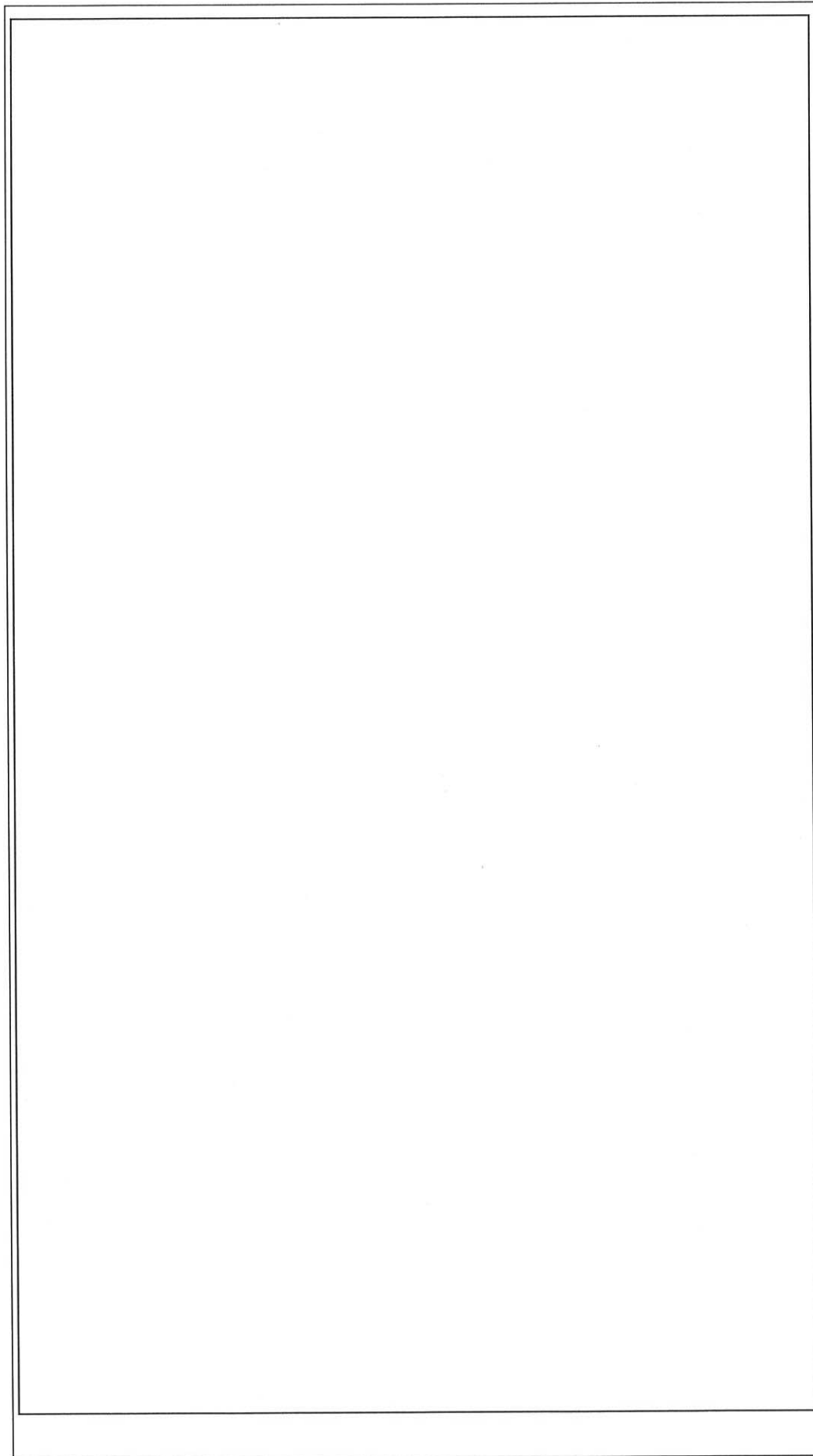
凡例

◎ : 原点位置

 : 臨界管理上の領域

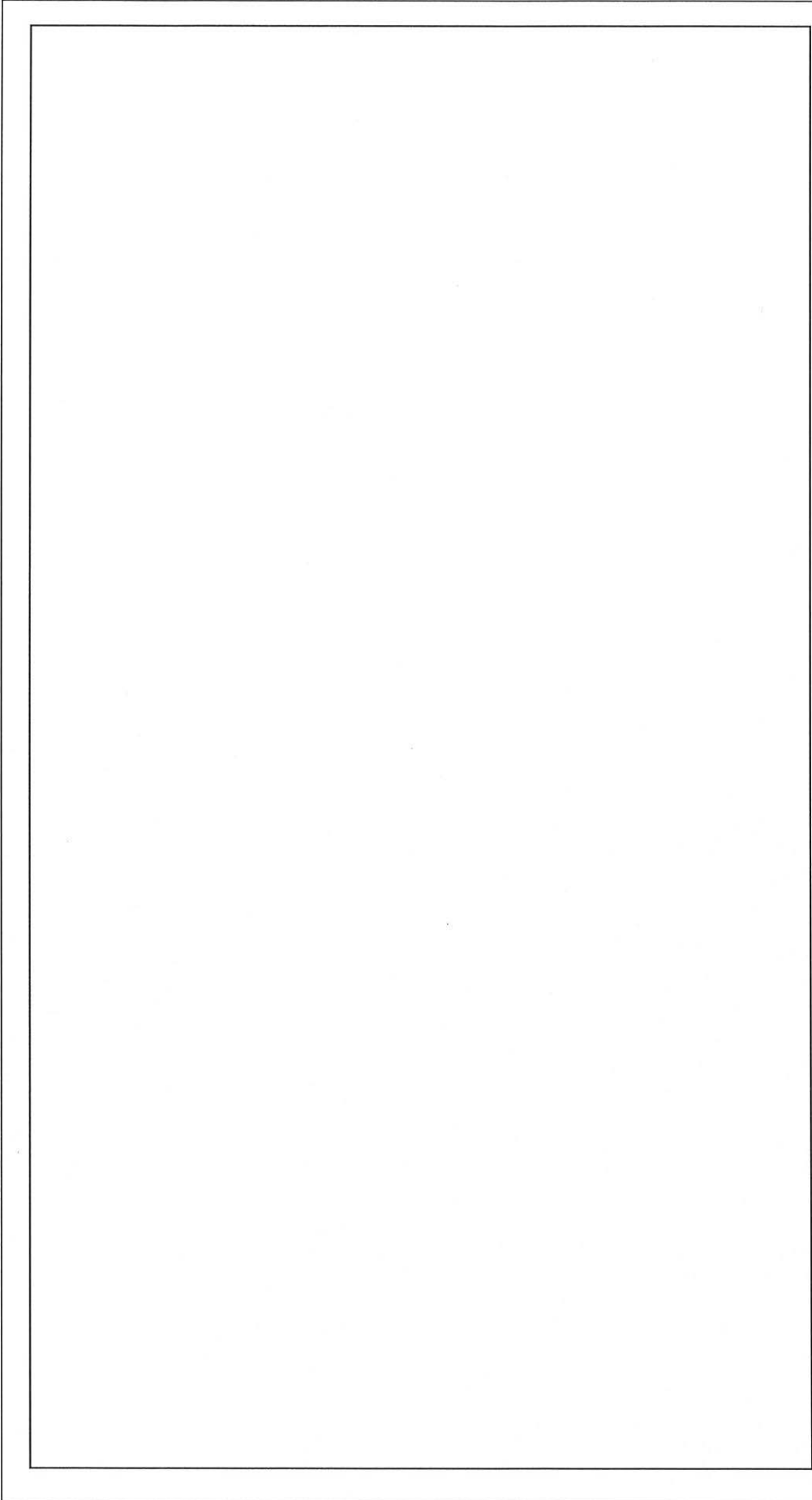
 : 分光分析室及び分析室全体で質量制限 (14.8kgU以下)

名称	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図
図番	図臨配-2(1/8) 工場棟 転換工場



名称	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図
図番	図臨配-2(2/8) 工場棟 転換工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

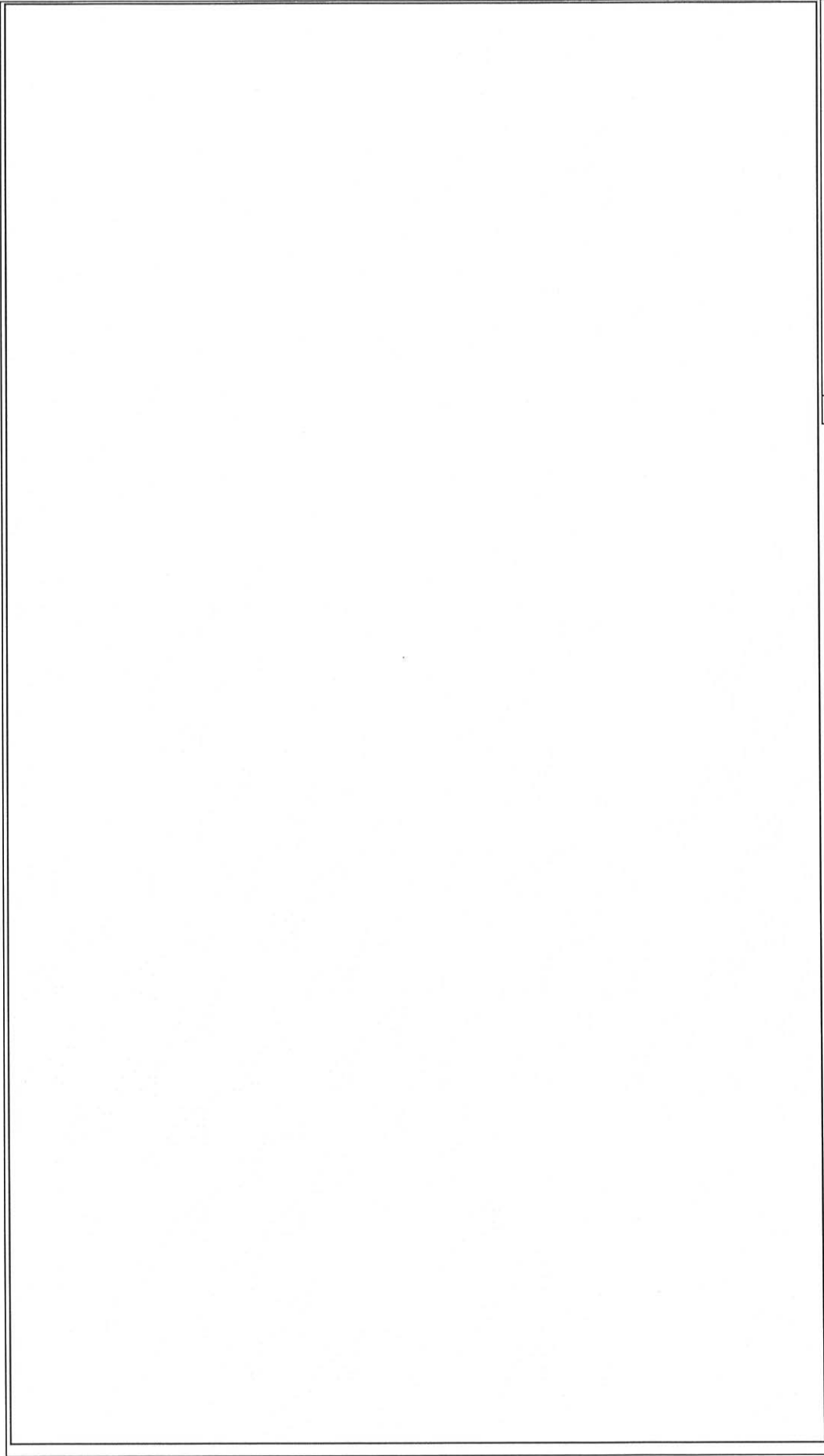


*：図中の番号はユニット番号を示す(図臨転-1～121参照)

名称	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図
図番	図臨配-2(3/8) 工場棟 転換工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図	
	工場棟 転換工場	図臨配-2(4/8)
<p>注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 834, 242-03 ・ 246-01, 246-02, 246-03, 246-04, 833 		



名称	転換工場、除染室・分析室	
	ユニット配置図	
図番	図臨配-2(5/8)	工場棟 転換工場

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

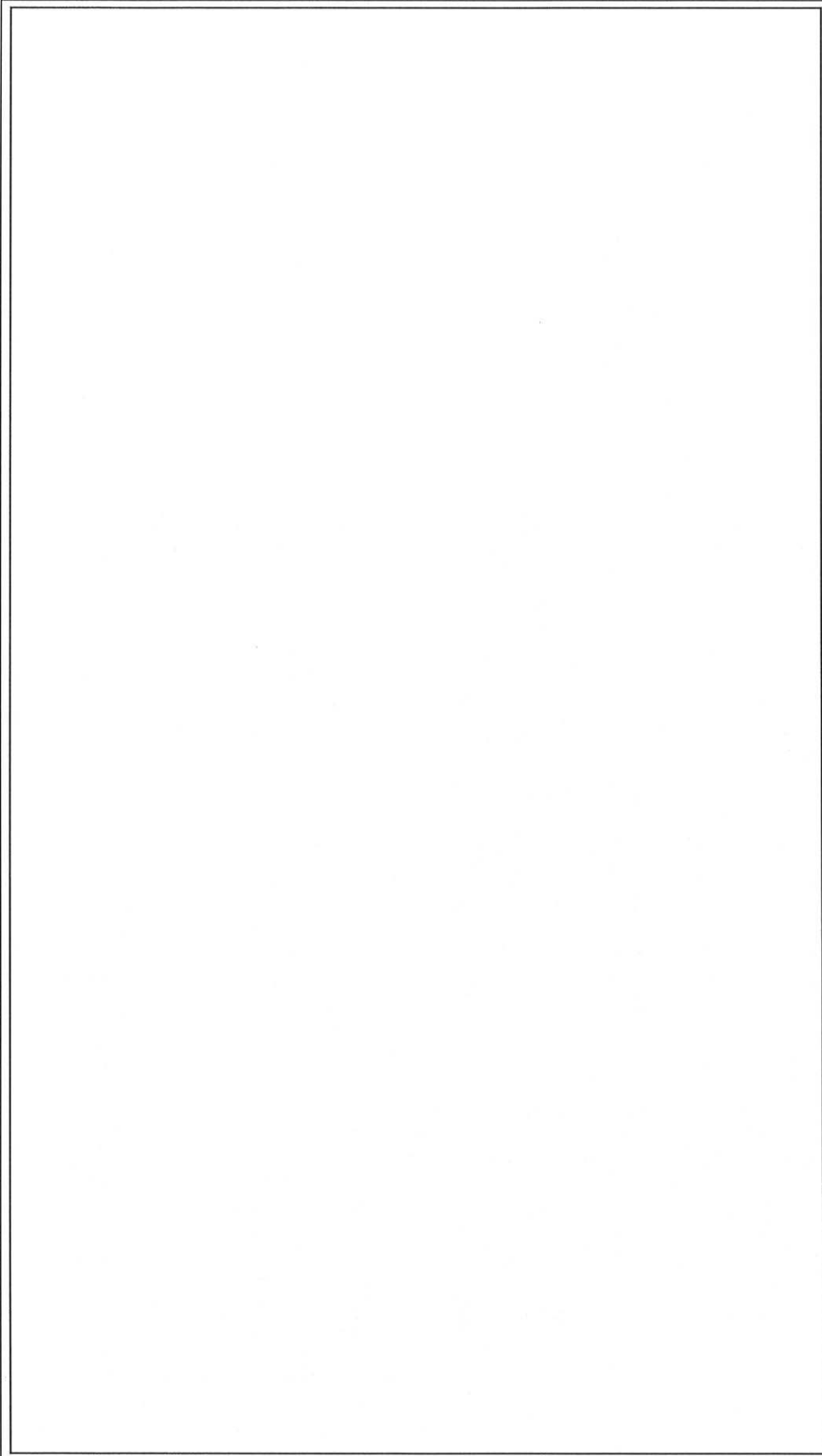
名称	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図	
図番	図臨配-2(6/8)	工場棟 転換工場

		転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図
	名称 図番	工場棟 転換工場 図臨配-2(7/8)

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

	転換工場、除染室・分析室 ユニット配置図	
	工場棟 転換工場	図臨配-2(8/8)
	名称	工場棟 転換工場
	図番	図臨配-2(8/8)

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・ 308-01, 308-02
 ・ 307-12, 307-02



凡例

-  : 臨界管理上の領域
-  : 原点位置

名称	成型工場	
図番	ユニット配置図	工場棟 成型工場
	図臨配-3 (1/14)	

	名称	成型工場 ユニット配置図	
	図番	図臨配-3 (2/14)	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; height: 95%; margin: 5px;"></div>	名称	成型工場
	図番	ユニット配置図 工場棟 成型工場
図臨配-3 (3/14)		

	成型工場	
	名称	ユニット配置図
	図番	工場棟 成型工場
	図番	図臨配-3 (4/14)

		成型工場	
		ユニット配置図	
名称	図臨配-3 (5/14)		工場棟 成型工場
図番			

	成型工場	
	ユニット配置図	工場棟 成型工場
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 50px; margin: 0 auto;"></div>	名称	図番
	図臨配-3 (6/14)	

	成型工場	
	ユニット配置図	工場棟 成型工場
	図番	図臨配-3 (7/14)

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; height: 95%; margin: 5px;"></div>	名称	成型工場
	図番	ユニット配置図 工場棟 成型工場
図臨配-3 (8/14)		

	成型工場	
	名称	ユニット配置図
	図番	工場棟 成型工場
	図臨配-3 (9/14)	

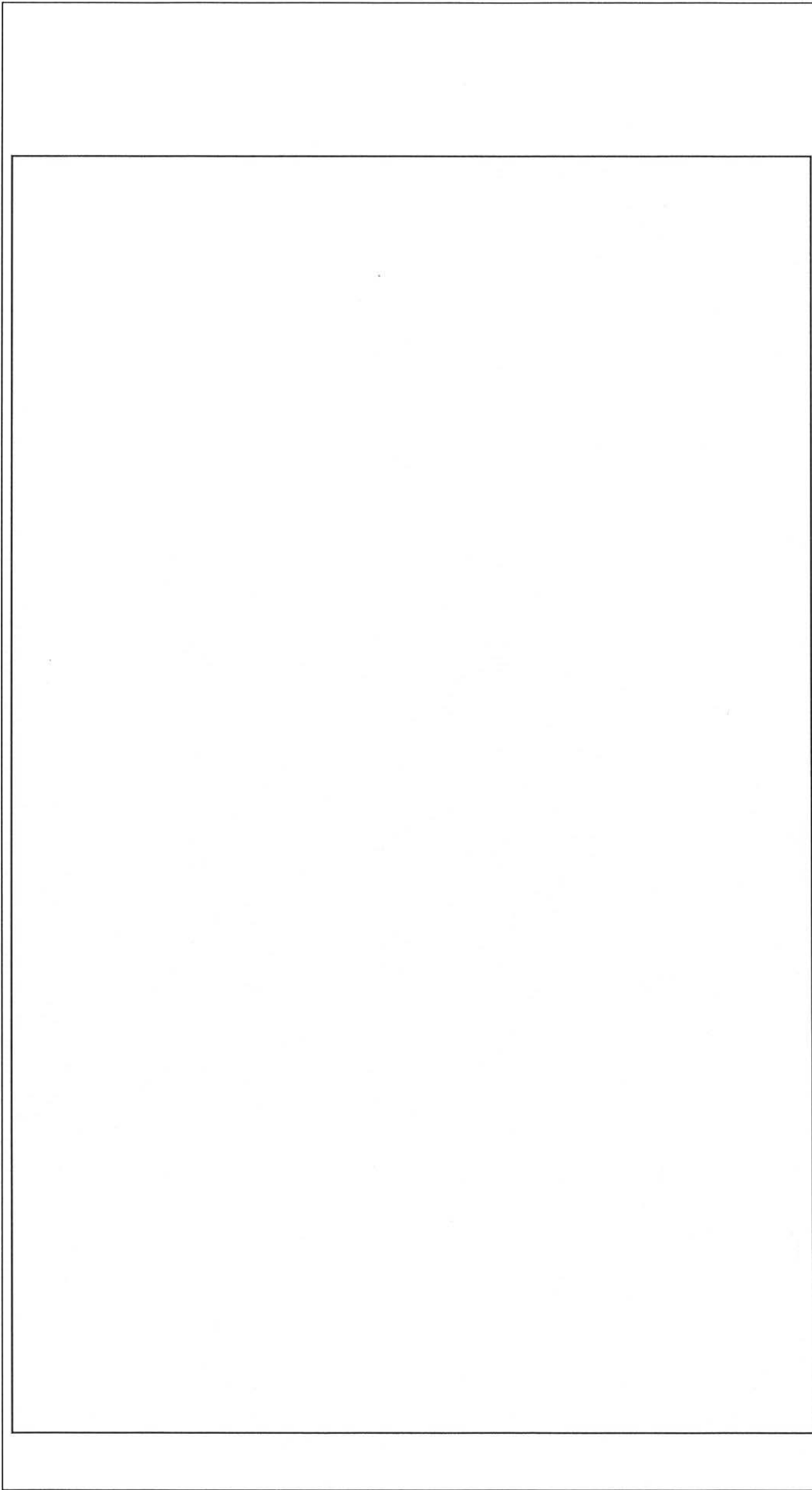
	成型工場	
	ユニット配置図	
	図臨配-3 (10/14)	工場棟 成型工場
名	称	図 番

	成型工場	
	名称	ユニット配置図
	図番	工場棟 成型工場
	図配-3 (11/14)	

	成型工場	
	ユニット配置図	工場棟 成型工場
名 称	図臨配-3 (12/14)	
図 番		

	成型工場	
	ユニット配置図	工場棟 成型工場
	名 称	図 番
	成型工場	図臨配-3 (13/14)

	成型工場 ユニット配置図		工場棟 成型工場
	名称	図臨配-3 (14/14)	工場棟 成型工場
	注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。		



凡例



: 臨界管理上の領域



: 原点位置

名称	組立工場
図番	臨配一4 (1/3)

組立工場
ユニット配置図

工場棟
組立工場

	組立工場	
	ユニット配置図	工場棟 組立工場
	名称	図 番
	ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。	図臨配-4 (2/3)

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; height: 95%; margin: 5px;"></div>	名称	組立工場 ユニット配置図
	図番	図臨配-4 (3/3) 工場棟 組立工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

<div style="border: 1px solid black; height: 80%; width: 95%; margin: 5px;"></div>	名称	加工棟 ユニット配置図
	図番	加工棟 成型工場 図臨配-5 (1/5)

凡例



: 臨界管理上の領域



: 原点位置

<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 50px; margin-bottom: 10px;"></div>	名称	加工棟 ユニット配置図
	図番	加工棟 成型工場 図臨配-5 (2/5)

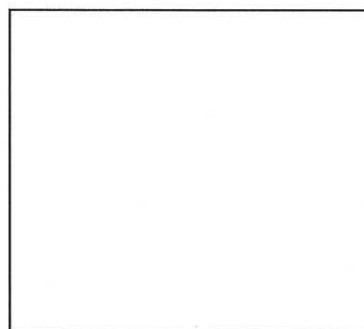
	加工棟 ユニット配置図	
	名称 図番	加工棟 成型工場

	名称	加工棟 ユニット配置図
	図番	加工棟 図臨配-5 (4/5) 成型工場

	加工棟 ユニット配置図	
	名称 図番	加工棟 図臨配-5 (5/5)
	加工棟 成型工場	

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A 本体部	115	C							
2	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B	117	C							
3	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C	119	C							

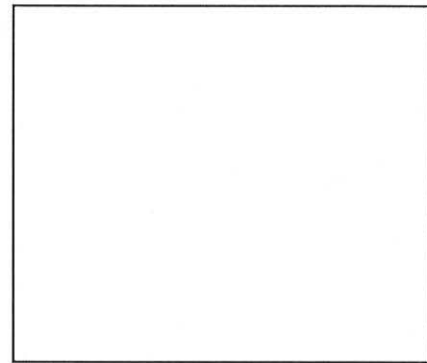
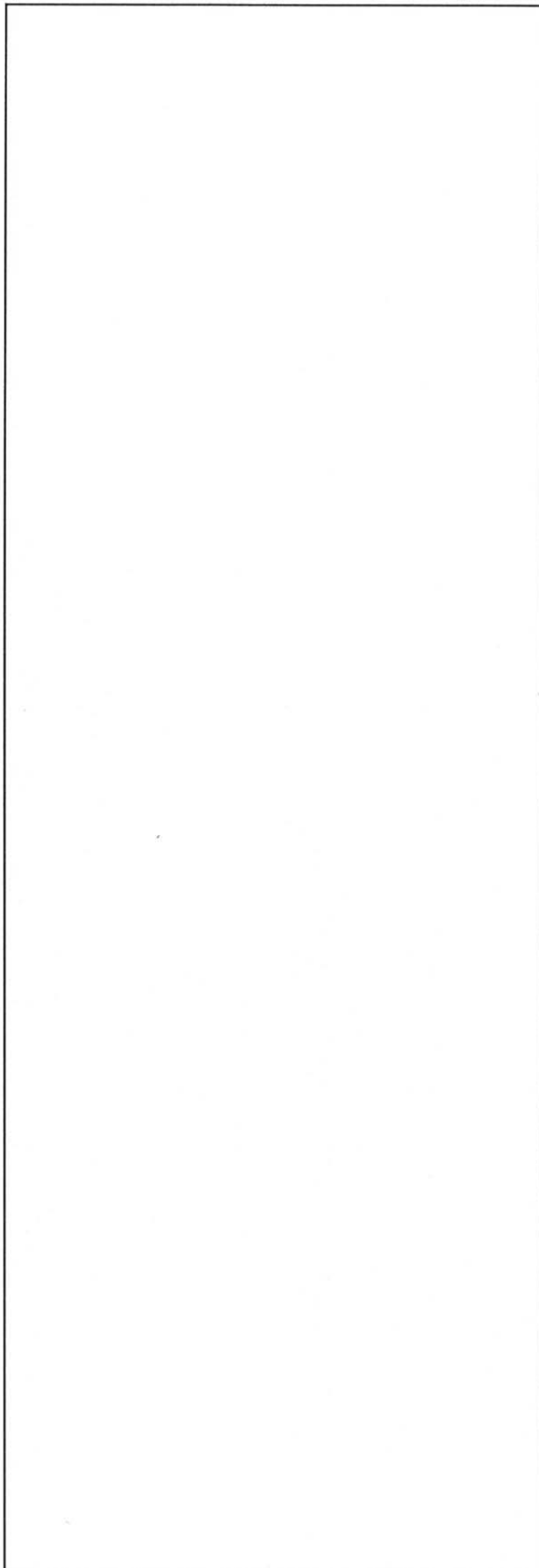


注)：単一ユニット間の表面間距離は
30.5cm以上とする。

名 称	UO ₂ F ₂ 貯槽 ユニット寸法図	
	図 番	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A 本体部	116	C							
2	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B	118	C							
3	UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C	120	C							

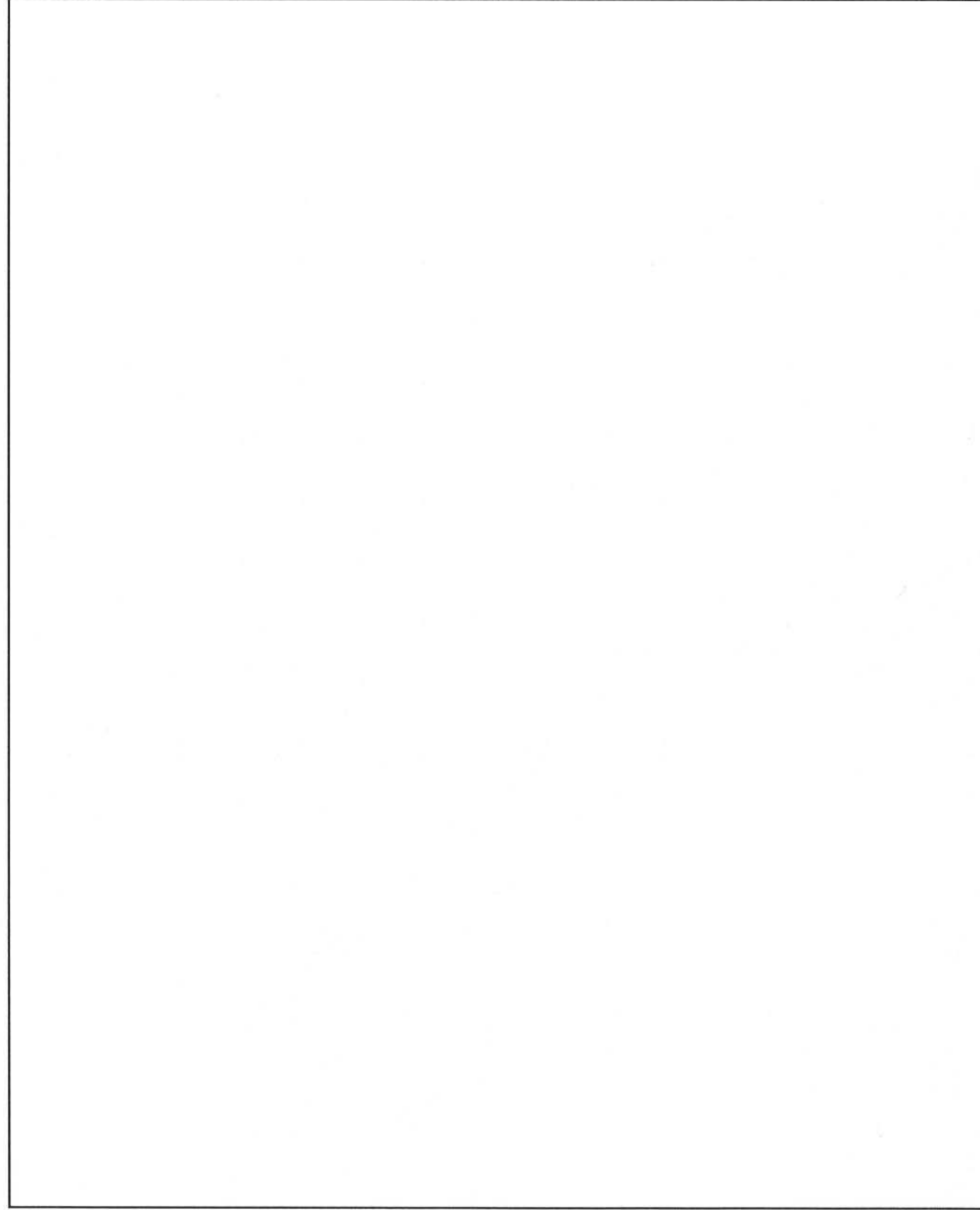


注)：単一ユニット間の表面間距離は
30.5cm以上とする。

名	UO ₂ F ₂ 貯槽	
称	ユニット寸法図	
図	図臨転-1(2/2)	工場棟
番		転換工場

単位：mm

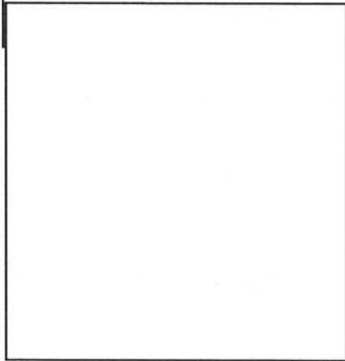
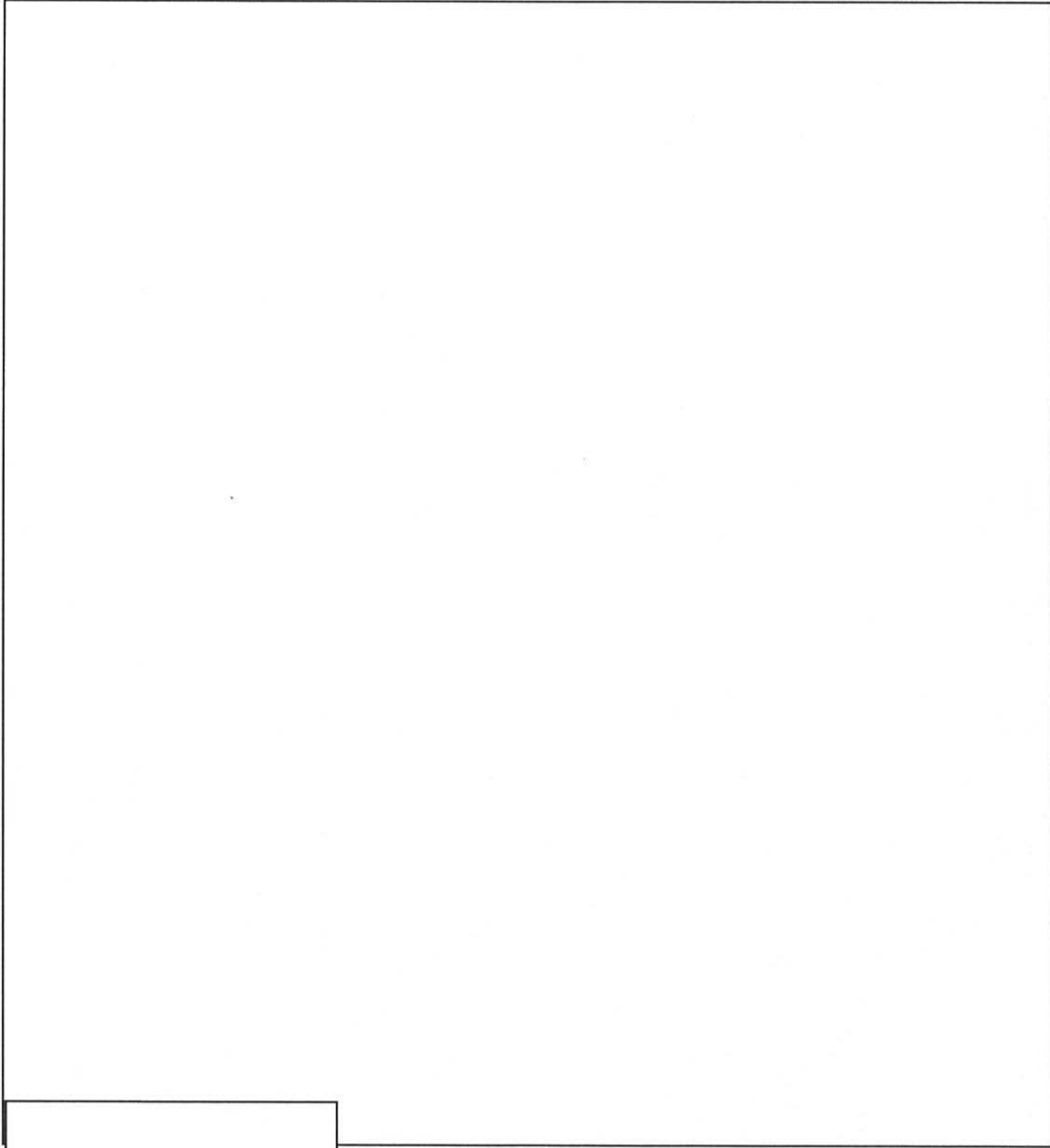
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 熱交換器(U0 ₂ F ₂ 貯槽) (1)	113-02	B							
2 熱交換器(U0 ₂ F ₂ 貯槽) (2)	114-02	B							



名称	熱交換器(U0 ₂ F ₂ 貯槽)	
図番	ユニット寸法図	工場棟 転換工場
	図臨転-2	

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

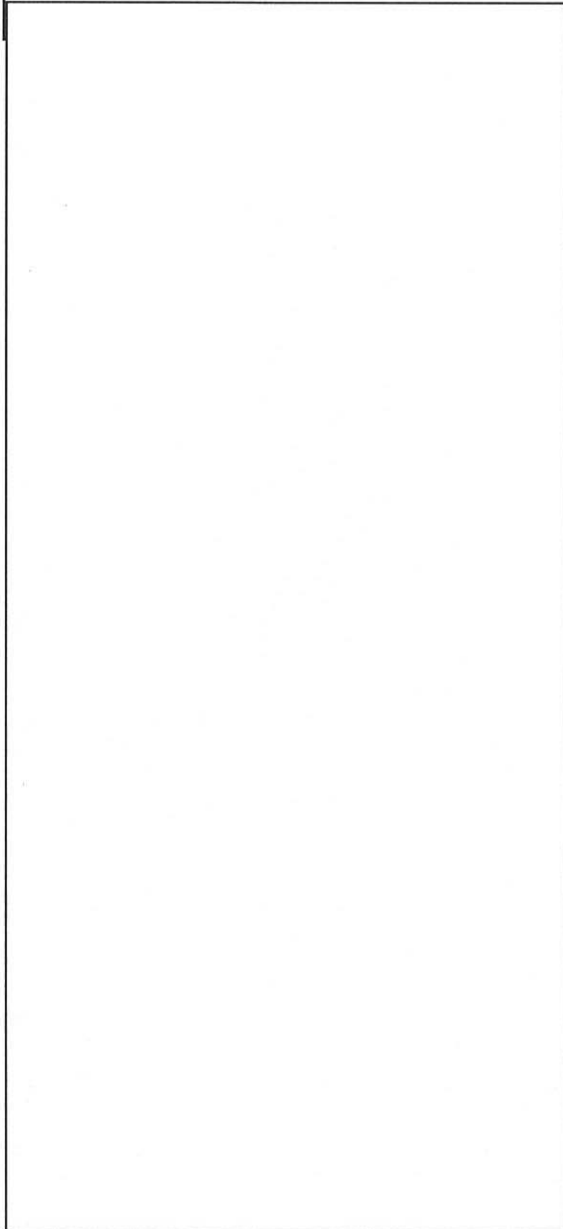
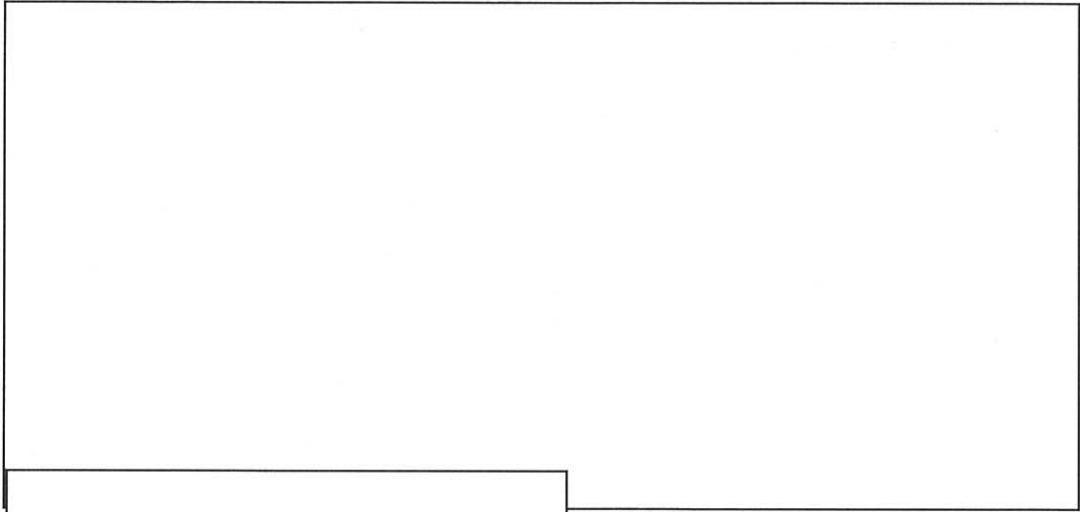
単位：mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	液受槽(1) 本体部	113	C							
2	液受槽(2) 本体部	114	C							



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名称	液受槽 ユニット寸法図	
	図番 図臨転-3	工場棟 転換工場

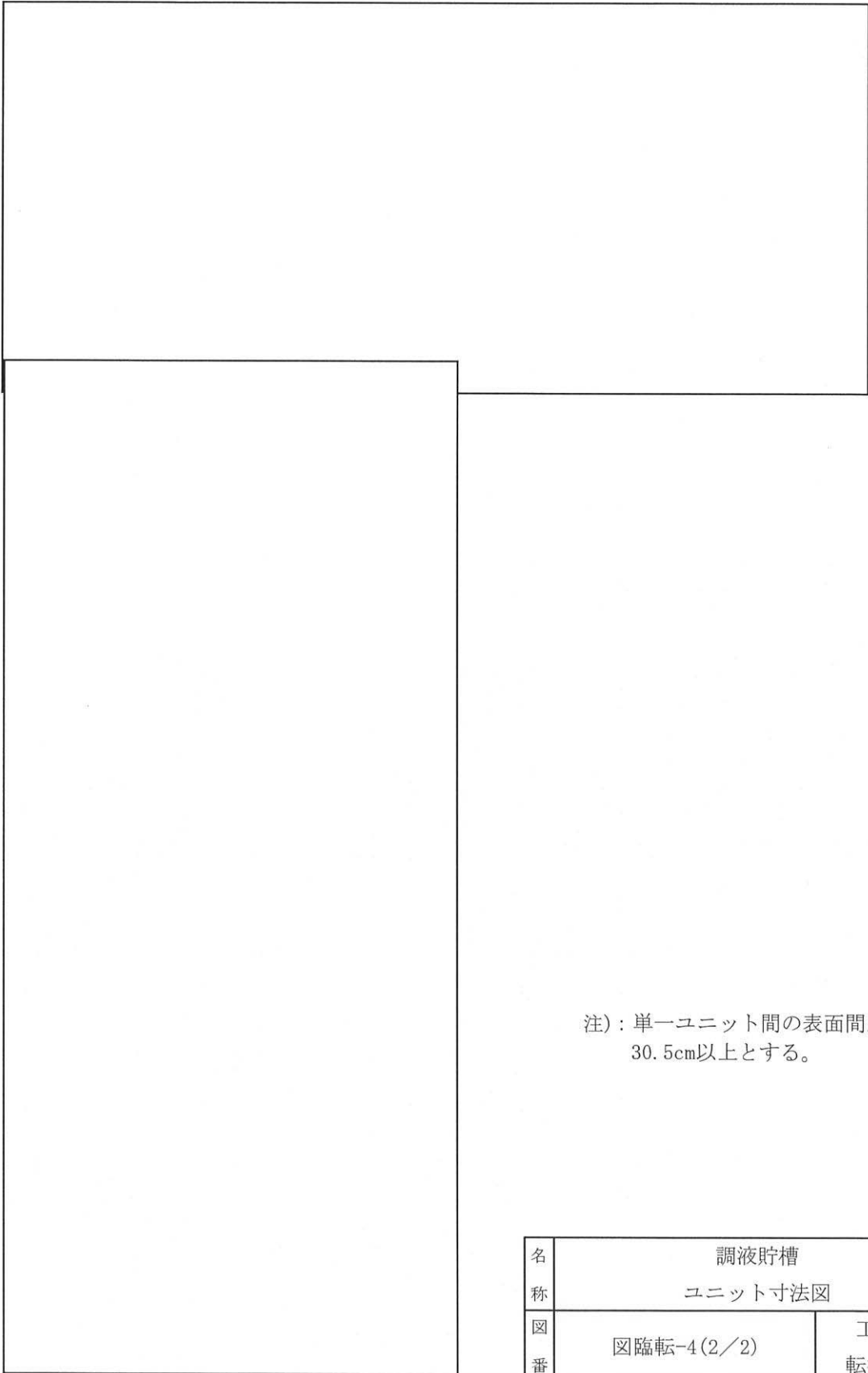
単位：mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	調液貯槽(1)-A 本体部	123	C							
2	調液貯槽(1)-B	125	C							



注)：単一ユニット間の表面間距離は
30.5cm以上とする。

名称	調液貯槽 ユニット寸法図	
	図臨転-4(1/2)	工場棟 転換工場
図番		

単位：mm										
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	調液貯槽(2)-B	124	C							
2	調液貯槽(2)-A 本体部	126	C							



注)：単一ユニット間の表面間距離は
30.5cm以上とする。

名	調液貯槽	
称	ユニット寸法図	
図	図臨転-4(2/2)	工場棟
番		転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 熱交換器(調液貯槽) (1)	123-02	B							
2 熱交換器(調液貯槽) (2)	124-02	B							



名称 熱交換器(調液貯槽)

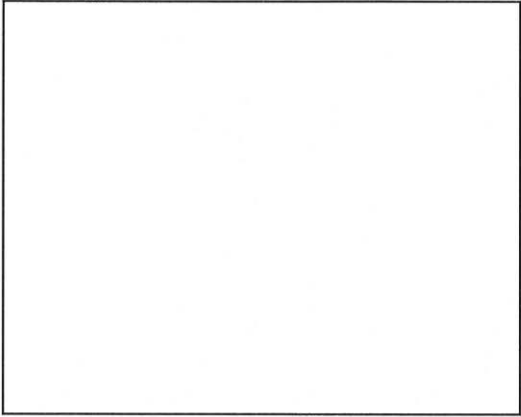
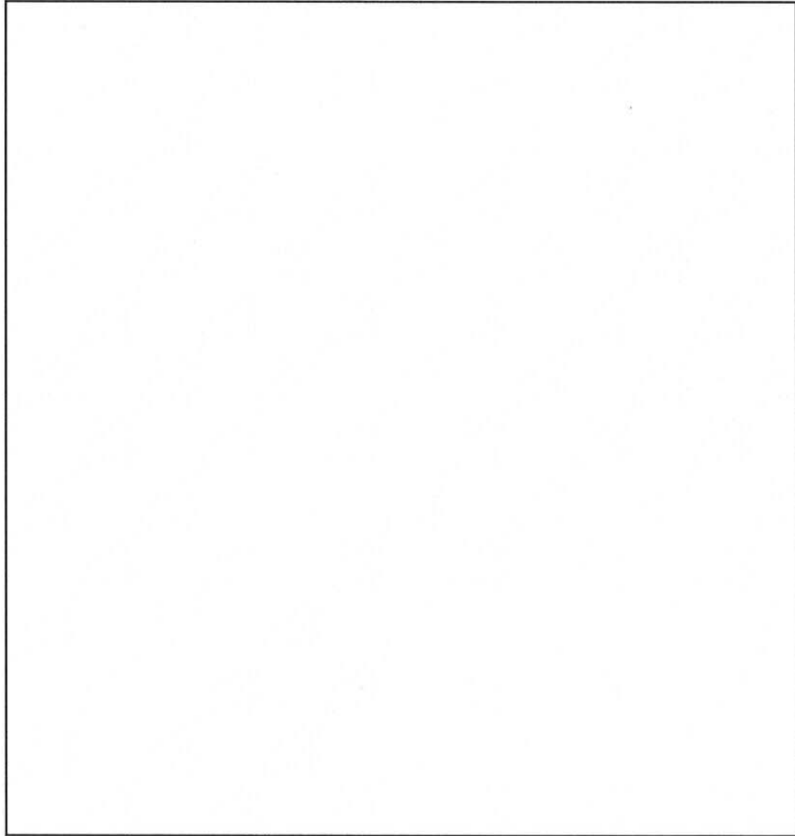
ユニット寸法図

工場棟
転換工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 沈殿槽(1)-A 本体部	127	C							
2 沈殿槽(2)-A 本体部	128	C							
3 沈殿槽(1)-B 本体部	129	C							
4 沈殿槽(2)-B 本体部	130	C							
5 沈殿槽(1)-A 液位検出器部	819-01	C							
6 沈殿槽(2)-A 液位検出器部	819-02	C							
7 沈殿槽(1)-B 液位検出器部	820-01	C							
8 沈殿槽(2)-B 液位検出器部	820-02	C							

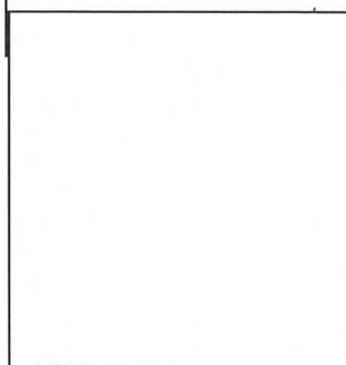
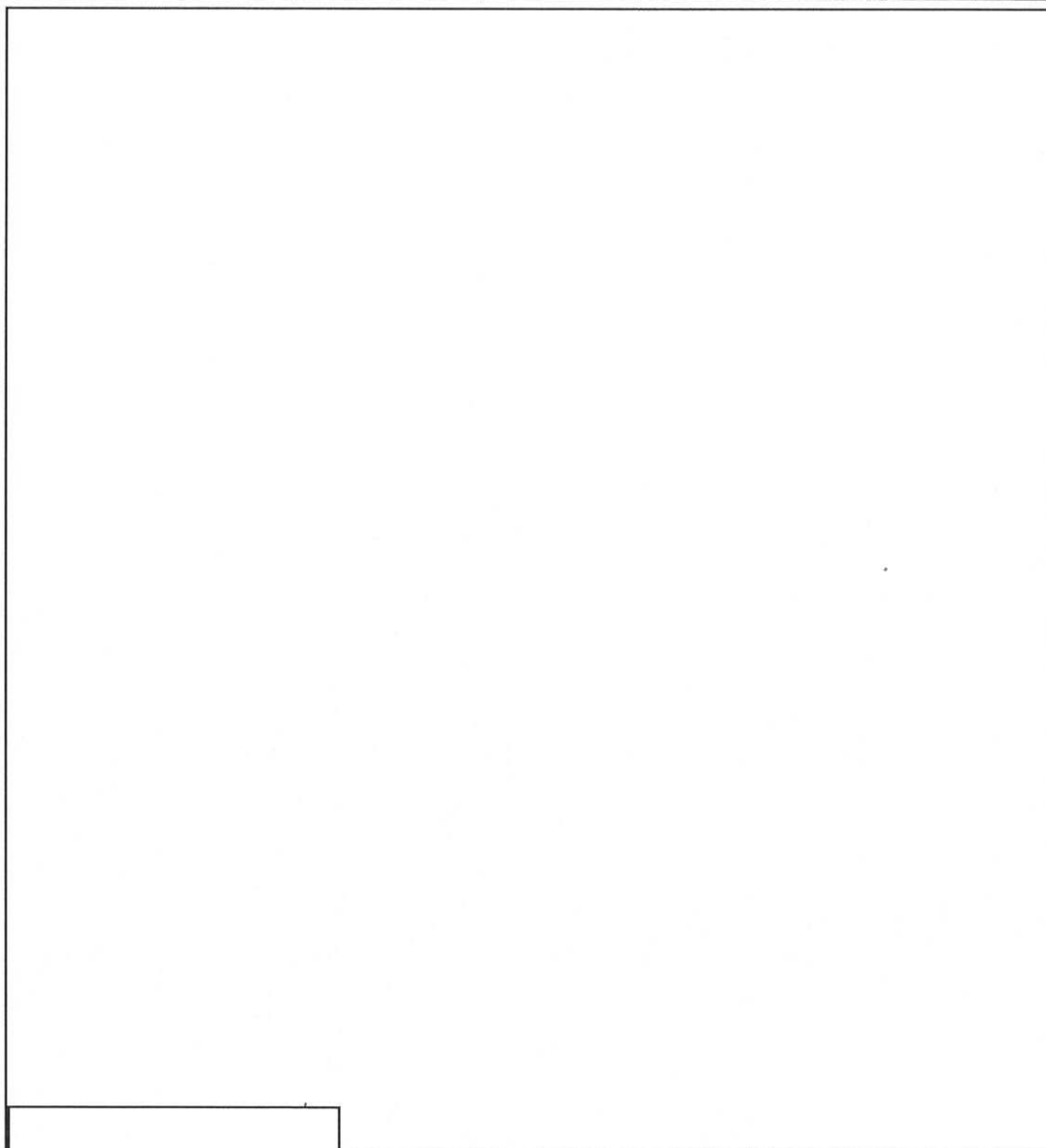


名称	沈殿槽 ユニット寸法図	
図番	図臨転-6	工場棟 転換工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。
 ただし、1つのユニットとして中性子実効増倍率を算出した以下の番号のユニット同士は除く。
 ・127, 819-01 ・128, 819-02 ・129, 820-01 ・130, 820-02

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	熟成槽(1)-A 本体部	131	C							
2	熟成槽(1)-B	133	C							
3	熟成槽(1)-C	135	C							
4	熟成槽(1)-D	137	C							
5	熟成槽(1)-E	139	C							

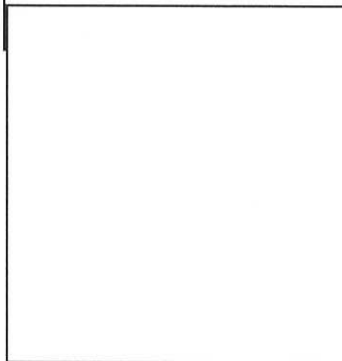
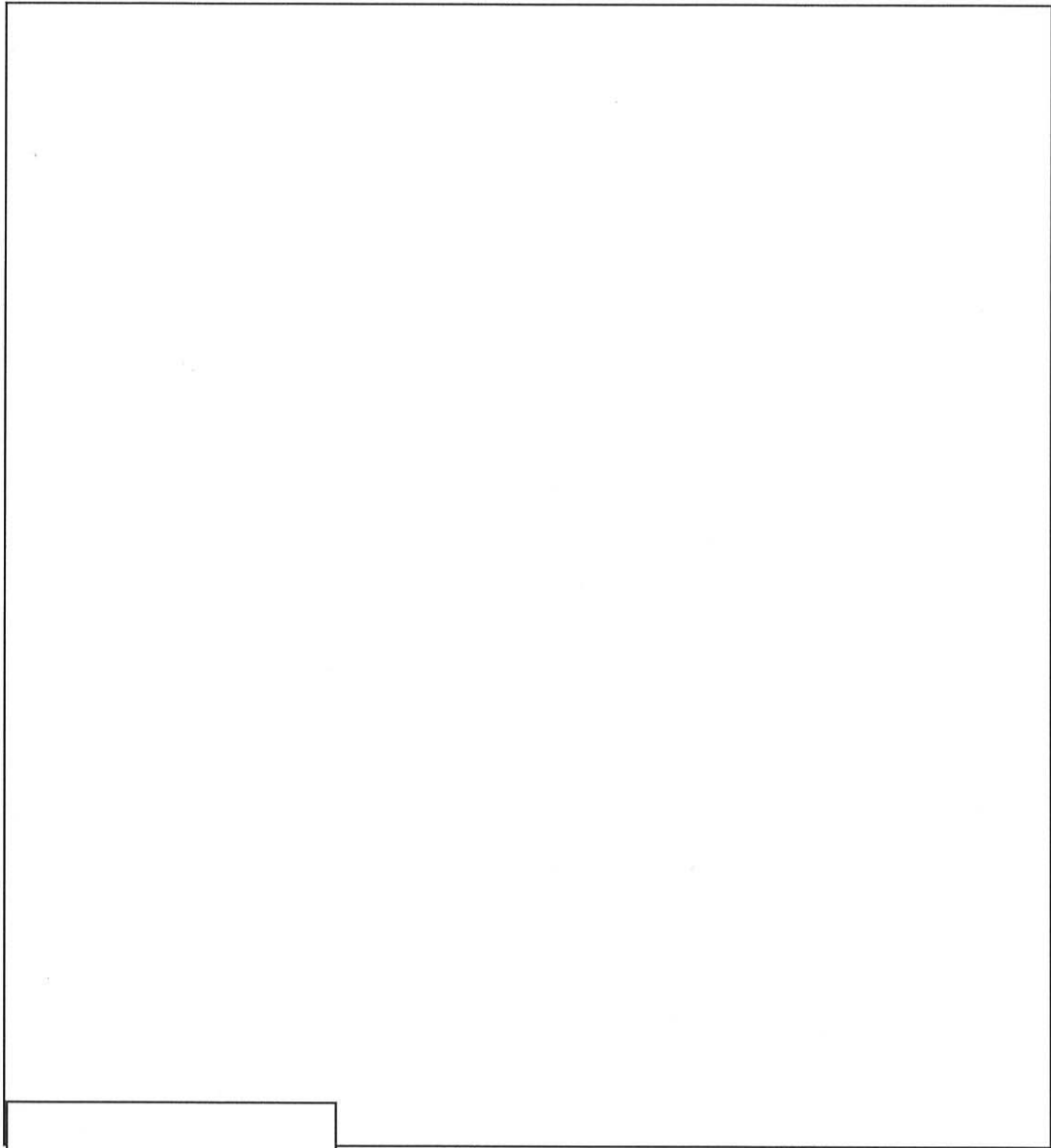


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名称	熟成槽 ユニット寸法図	
	図番 図臨転-7(1/2)	工場棟 転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	熟成槽(2)-A 本体部	132	C							
2	熟成槽(2)-B	134	C							
3	熟成槽(2)-C	136	C							
4	熟成槽(2)-D	138	C							
5	熟成槽(2)-E	140	C							

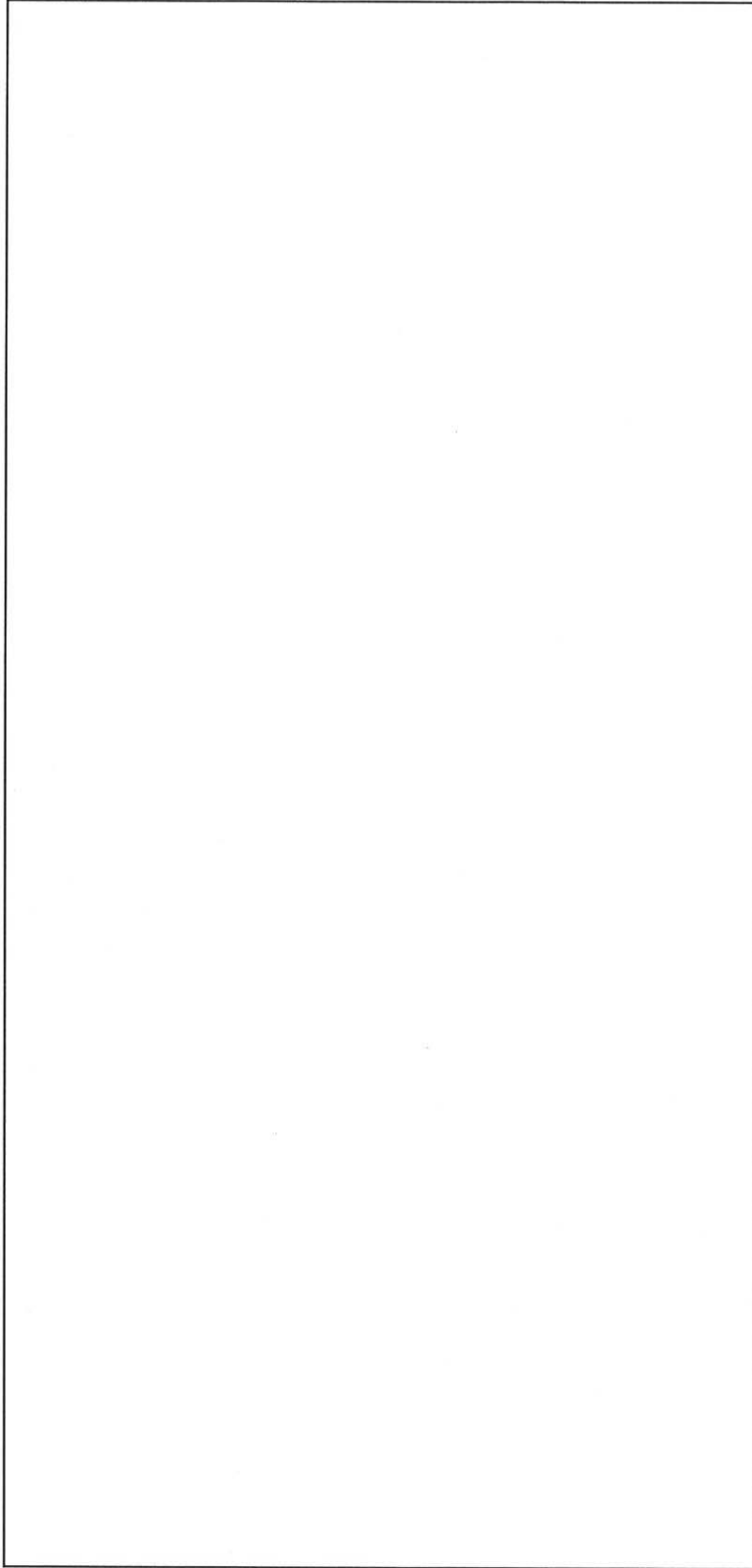


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名	熟成槽	
称	ユニット寸法図	
図	図臨転-7(2/2)	工場棟
番		転換工場

単位：mm

ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1 遠心分離機(洗浄用) (1)	404	B							
2 遠心分離機(洗浄用) (2)	394	B							



名 遠心分離機(洗浄用)

称 ユニット寸法図

図 臨転-8
番 工場棟
転換工場

注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

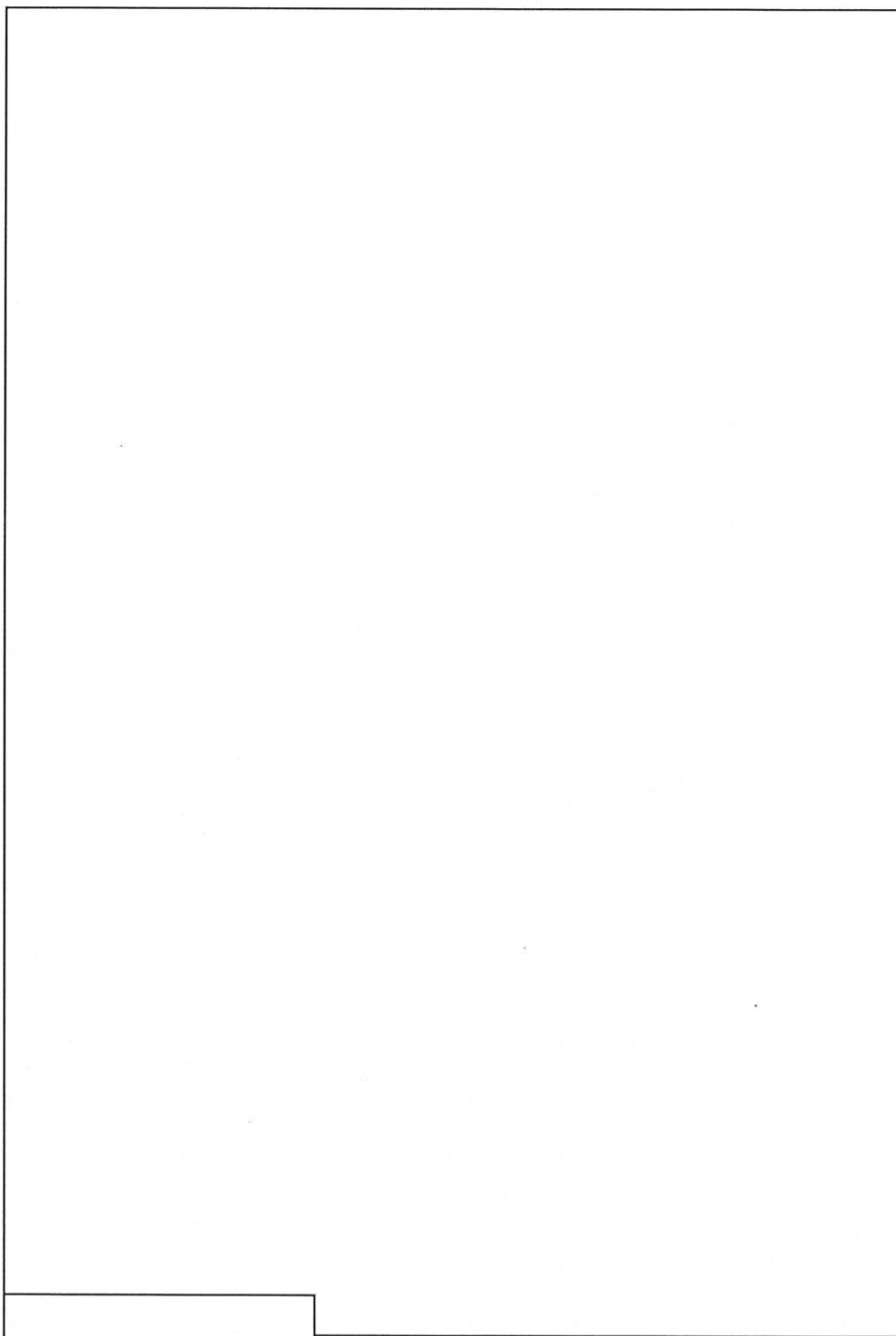
単位 : mm									
ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄槽(1)-A 本体部	406	C						

注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

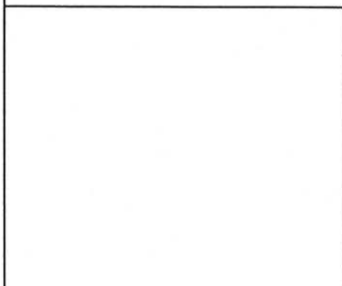
名	洗浄槽	
称	ユニット寸法図	
図	図臨転-9(1/8)	工場棟
番		転換工場

単位：mm

	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄槽(2)-A	396	C							

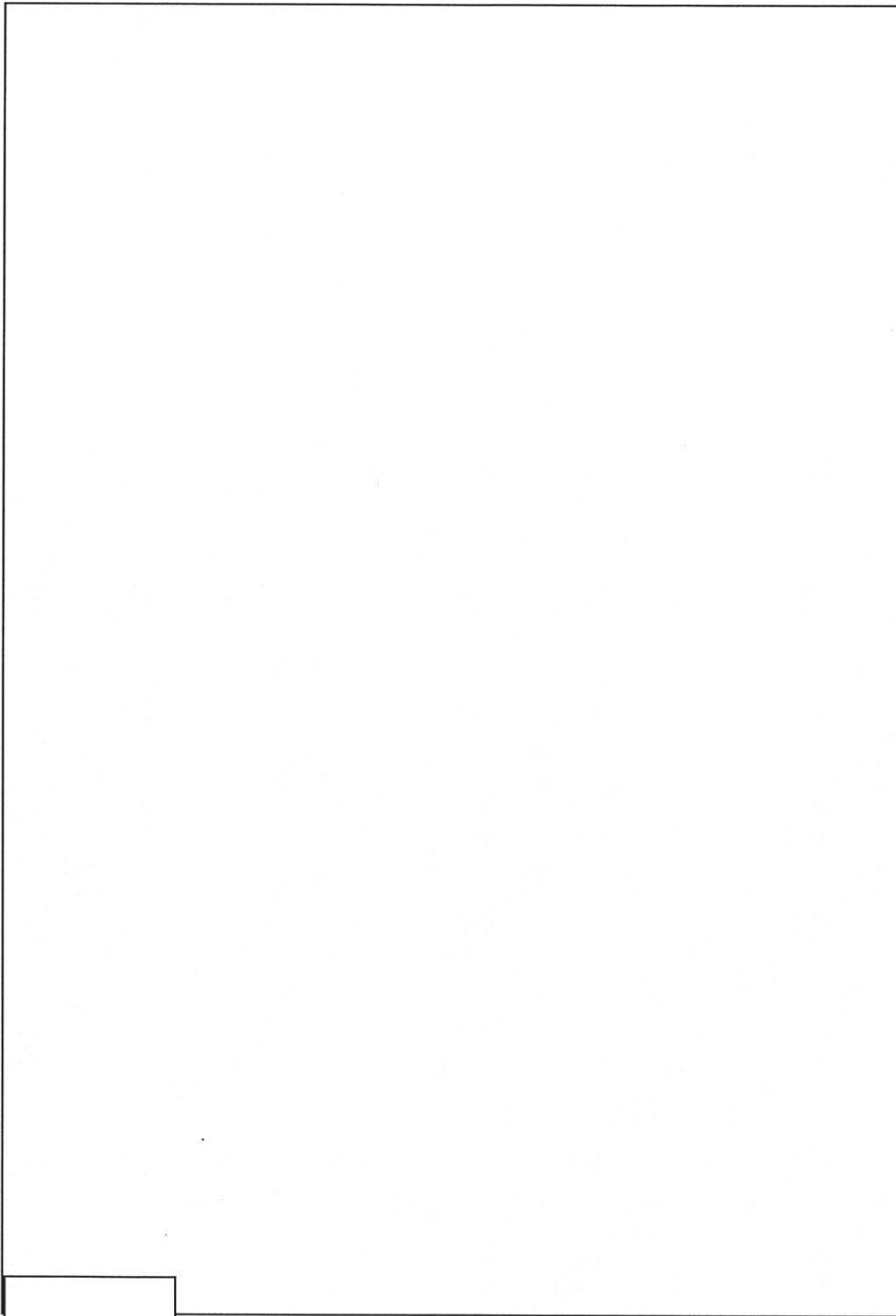


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



名	洗浄槽	
称	ユニット寸法図	
図	図臨転-9(2/8)	工場棟
番		転換工場

									単位：mm		
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	
1	洗浄槽(1)-B	407	C								

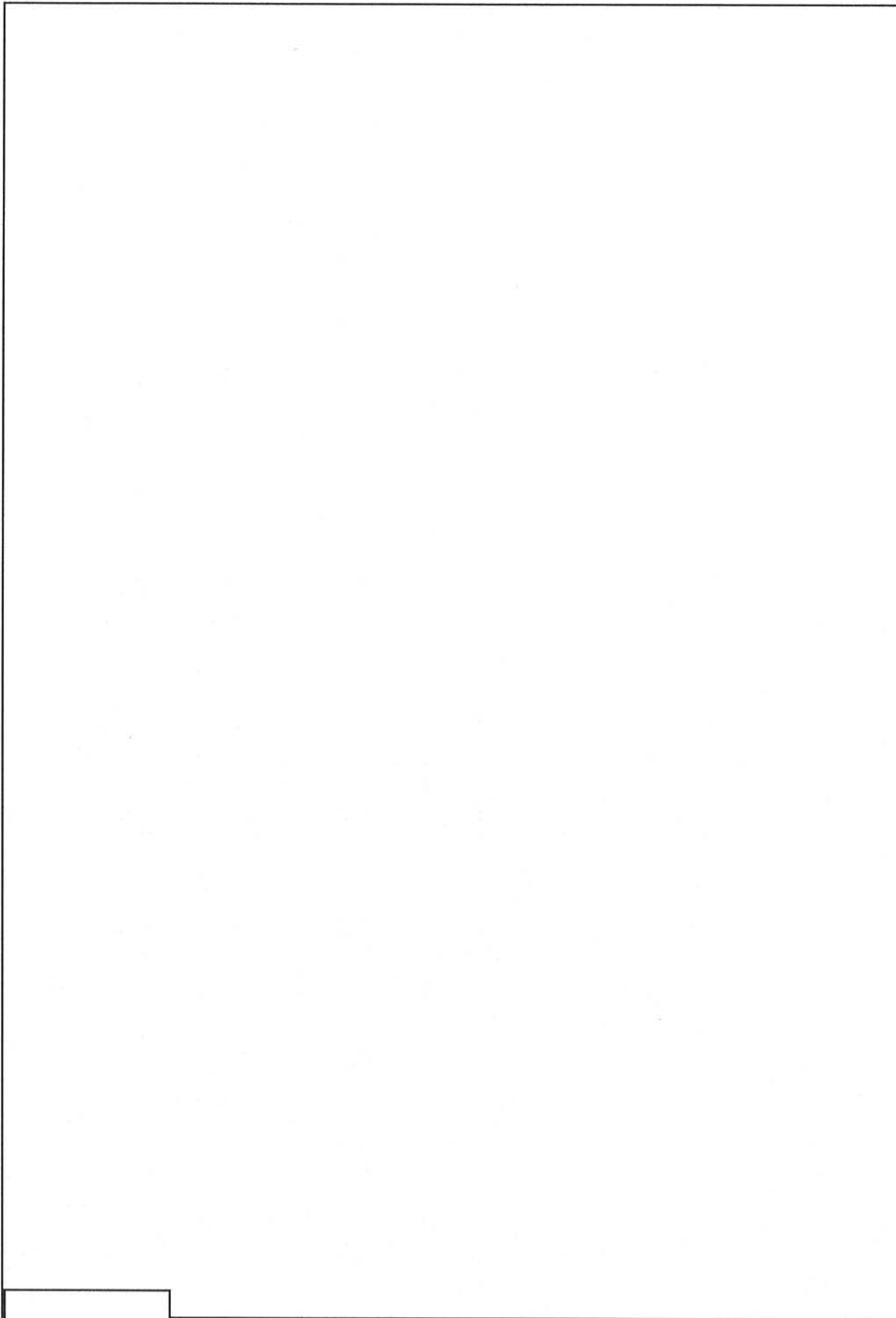


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



名 称	洗浄槽 ユニット寸法図	
	図 番	工場棟 転換工場
	図臨転-9(3/8)	

									単位 : mm		
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	
1	洗浄槽(2)-B	397	C								

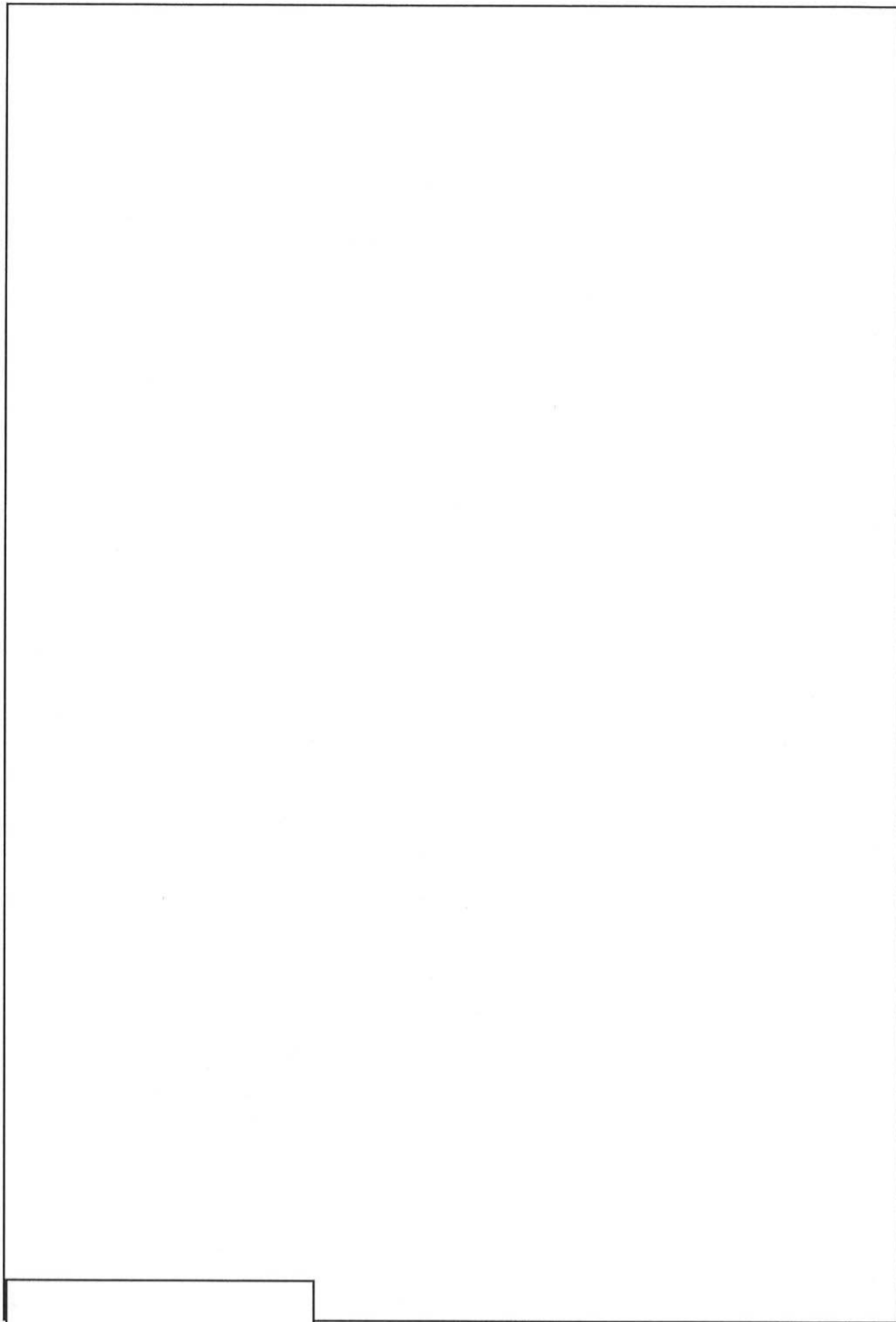


注) : 単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

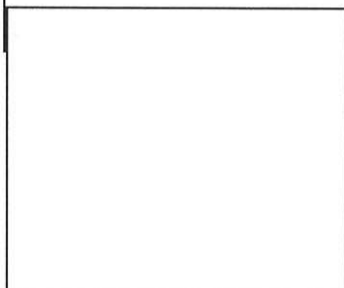


名 称	洗浄槽 ユニット寸法図	
	図 番	工場棟 転換工場
	図臨転-9(4/8)	

								単位：mm		
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄槽(1)-C	408	C							

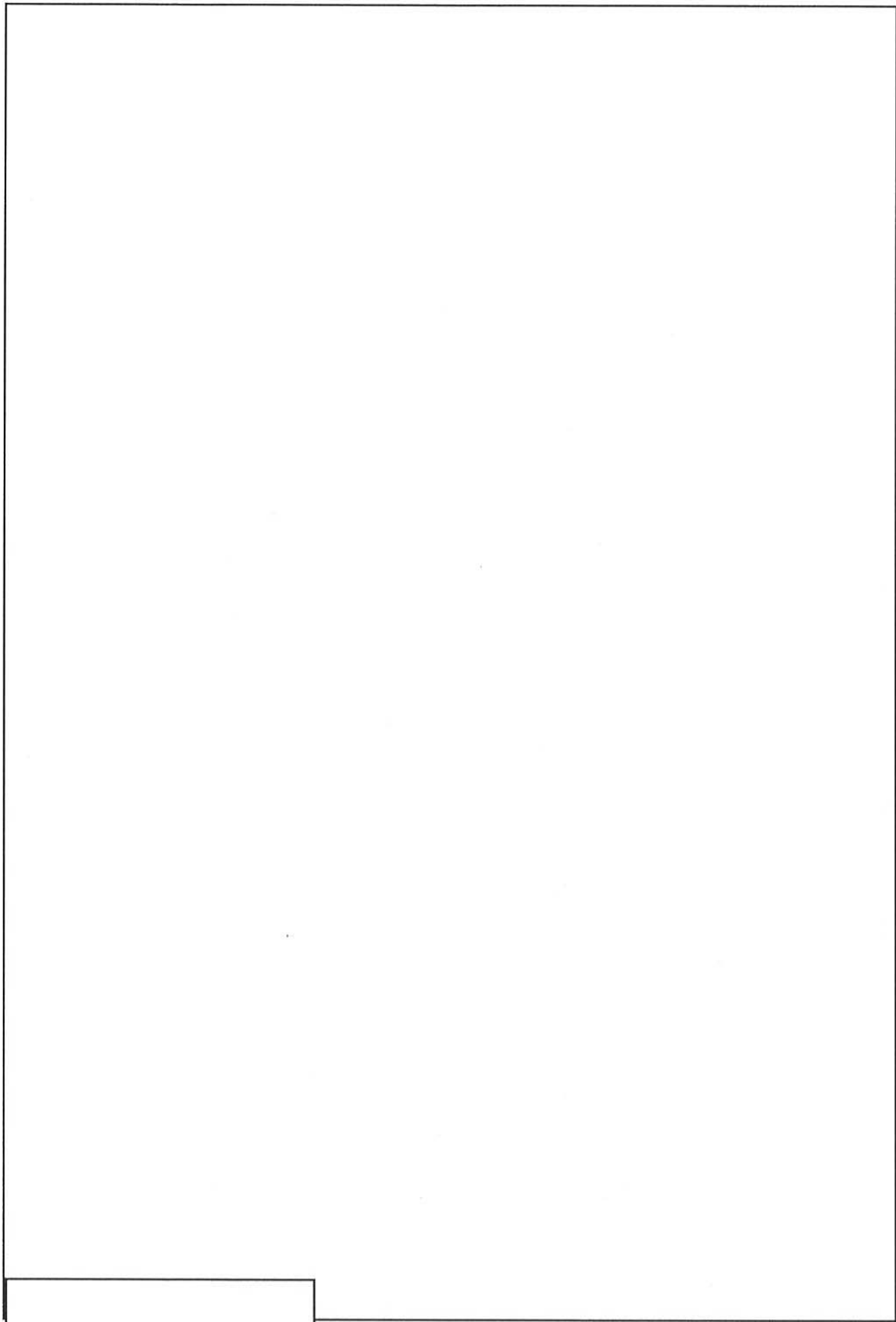


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

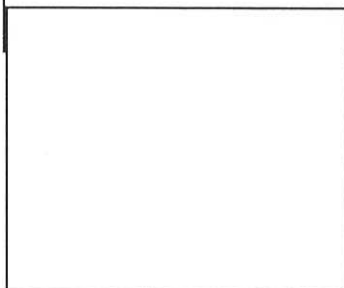


名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
	図臨転-9(5/8)	工場棟 転換工場

								単位：mm		
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄槽(2)-C	398	C							

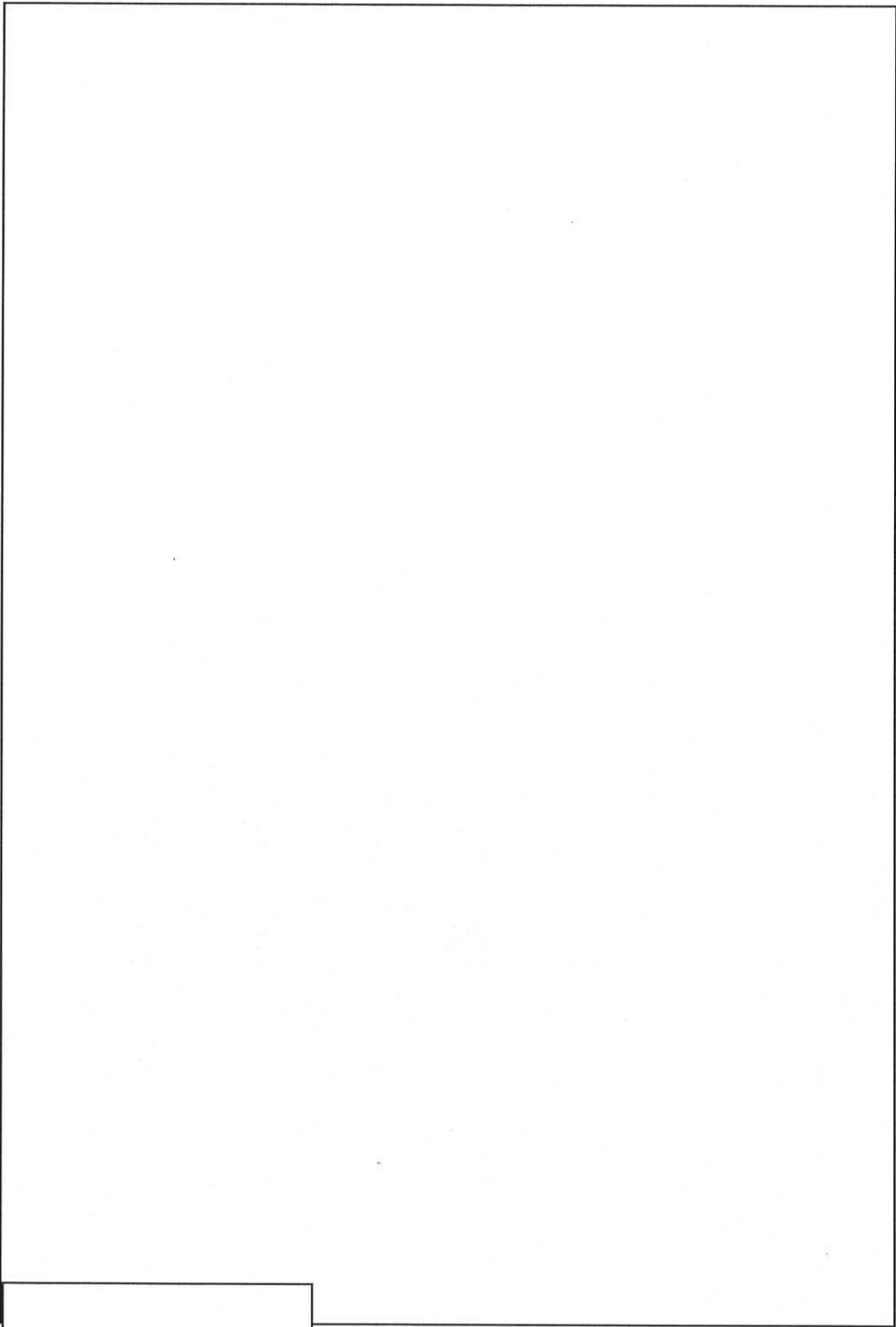


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

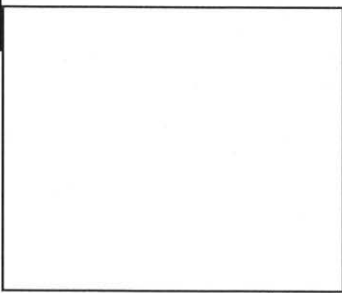


名称	洗浄槽 ユニット寸法図	
	図臨転-9(6/8)	工場棟 転換工場

									単位：mm		
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	
1	洗浄槽(1)-D 本体部	409	C								

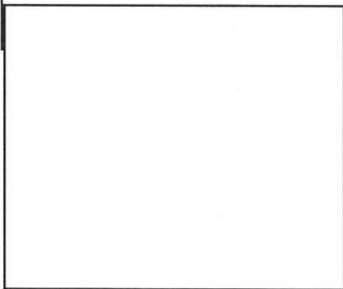
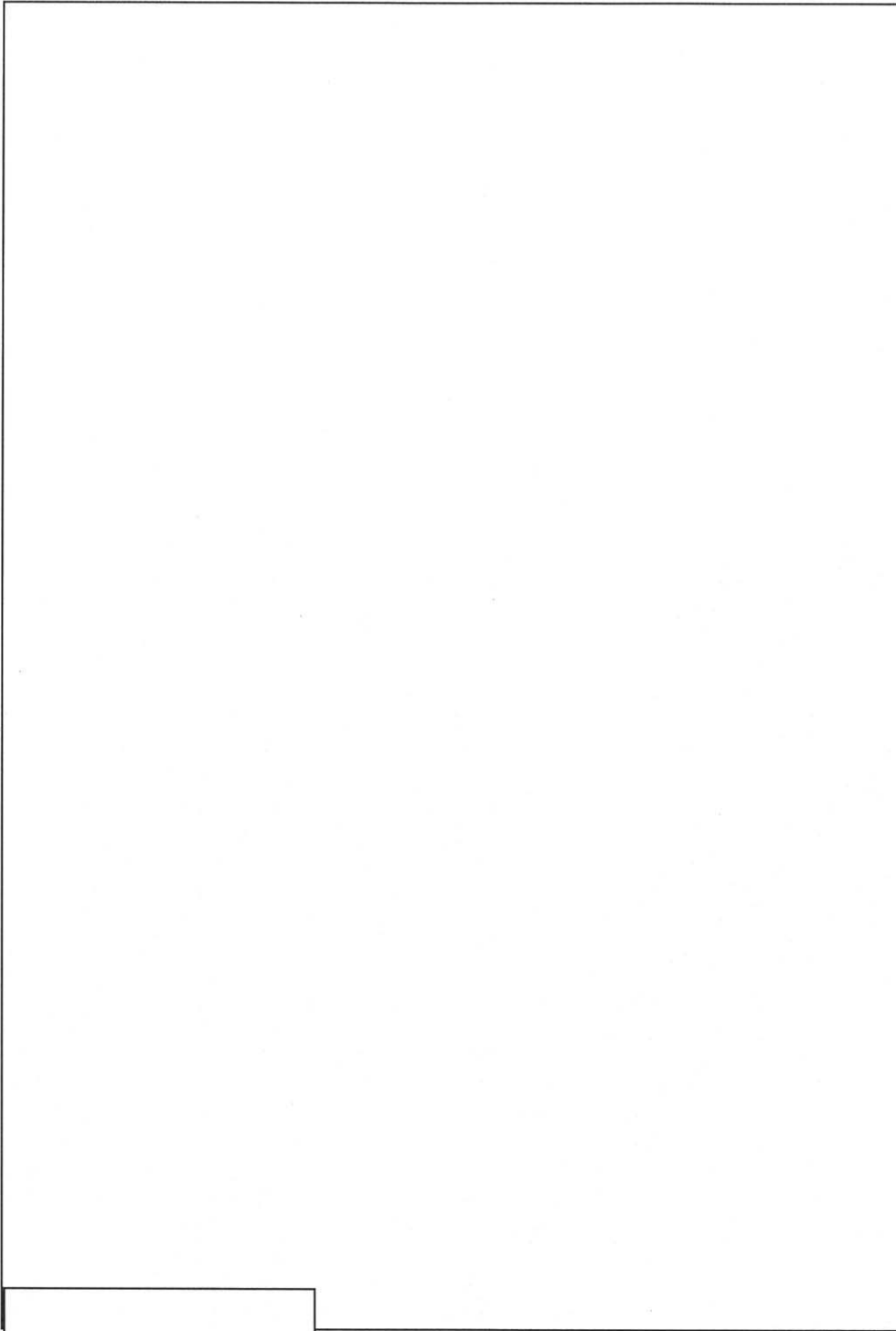


注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。



名 称	洗浄槽 ユニット寸法図	
	図 番	工場棟 転換工場
	図臨転-9(7/8)	

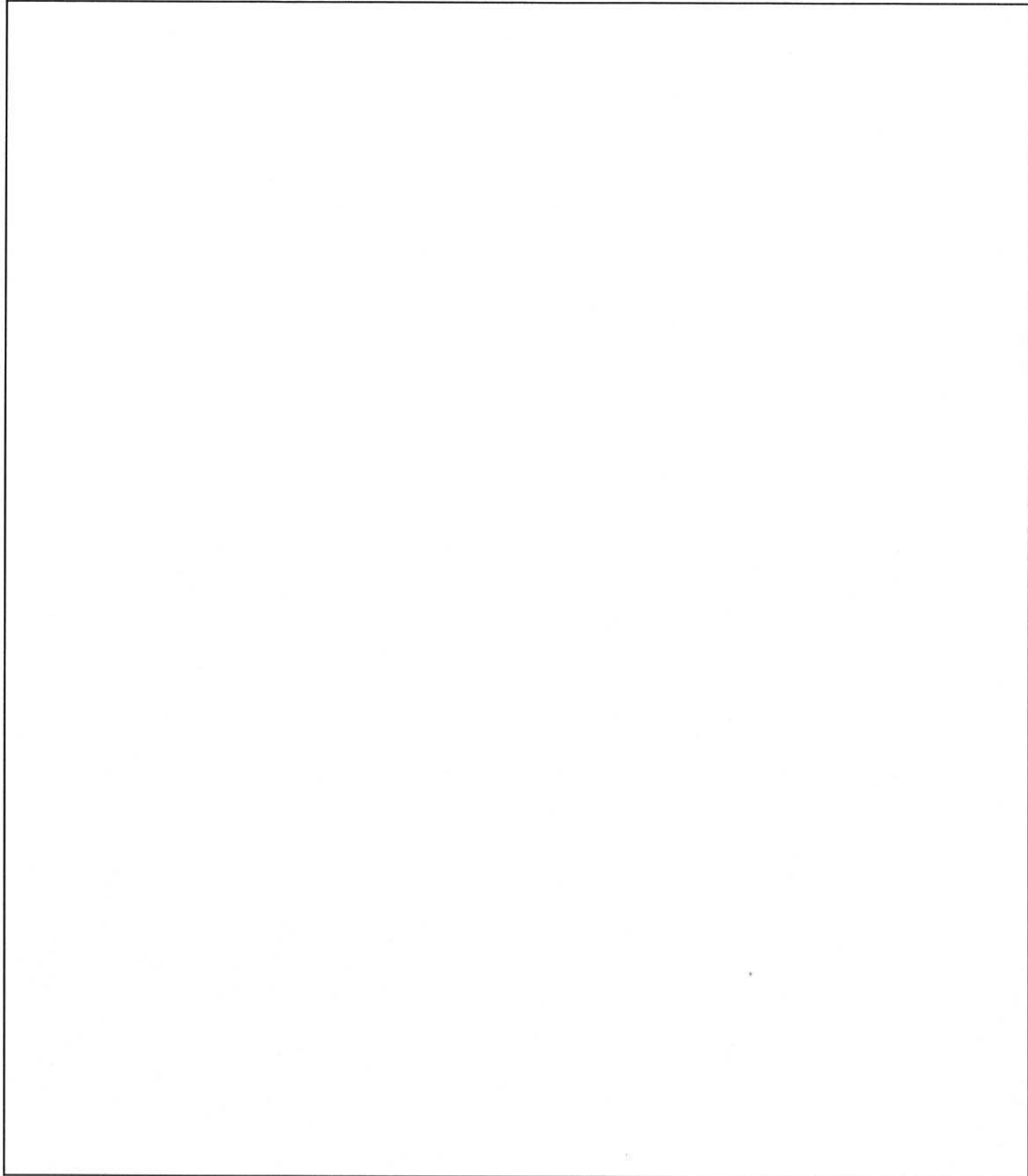
									単位：mm		
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z	
1	洗浄槽(2)-D 本体部	399	C								



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名 称	洗浄槽	
	ユニット寸法図	
図 番	図臨転-9(8/8)	工場棟 転換工場

			単位：mm							
	ユニット名称	ユニット番号	形状記号	X	Y	Z	D	x	y	z
1	洗浄ろ液分離槽(1) 本体部	405	C							



注)：単一ユニット間の表面間距離は30.5cm以上とする。

名	洗浄ろ液分離槽	
称	ユニット寸法図	
図	図臨転-10(1/2)	工場棟
番		転換工場