

表リ建-1-2 付属設備水素供給設備 障壁 仕様表(3/3)

技術基準に基づく設計(注)	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	<p>[99-建 3] 更なる安全裕度の向上策として、F3 竜巻(最大風速 92m/s) 荷重による発生応力に対し、障壁の各部に作用する終局耐力が単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。</p> <ul style="list-style-type: none"> □ 障壁の外壁(鉄筋コンクリート) <p>[99-建 5] F3 竜巻による、敷地外からの想定飛来物で、運動エネルギーの大きい軽トラック、プレハブ物置(大)に対して、障壁は貫通しない構造とする。</p>	
添付図	<p>図イ建-1-1 敷地内建物配置図 図リ建-5-1 付属設備 水素供給設備 障壁 基礎伏図 図リ建-5-2 付属設備 水素供給設備 障壁 X1, X2 通り軸組図 図リ建-5-3 付属設備 水素供給設備 障壁 Y1, Y2 通り軸組図 図リ建-5-4 付属設備 水素供給設備 障壁 基礎詳細図 図リ建-5-5 付属設備 水素供給設備 障壁 基礎梁、控壁、杭リスト 図リ建-5-6 付属設備 水素供給設備 障壁 断面図</p>	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第 26 条～第 39 条は該当しない。

凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-建 1]は、加工施設の技術基準第 4 条第 1 項に対する設計番号 建 1 を示す。

[99-建 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建 1 を示す。

表り建-1-3 付属施設防護フェンス 仕様表(1/3)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{885}付属施設防護フェンス
設置場所	敷地内建物配置図(図イ建-1-1)参照	
機器名	付属施設防護フェンス	
変更内容	新設 ・付属施設防護フェンス 竜巻襲来時に敷地外からの車両の飛来を防止するため、公道と接する敷地境界線に防護フェンスを新設する	
員数	1式	
一般仕様	型式	本体 : 金属支柱、金属ワイヤーによるフェンス 基礎 : 杭基礎(端部、コーナー部)、直接基礎(端部及びコーナー部以外)
	主要な構造材	表り建-2-3に示す
	寸法(単位:m)	(本体) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	—
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-建1] 安全機能を有する構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。 ・ 防護フェンス{885}(端部及びコーナー部) □ 支持方法 十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持 □ 支持地盤 N値30以上の砂礫層 □ 杭材料 鋼管杭 □ 杭位置 杭先端深度 端部(東側):設計GLから-7.25m コーナー部:設計GLから-5.25m 端部(中央北側):設計GLから-7.25m 端部(中央南側):設計GLから-6.75m 端部(西側):設計GLから-5.25m 配置:図り建-6-1、6-3、6-4参照 □ 杭構造・寸法 表り建-2-3参照。 (端部及びコーナー部以外) □ 支持方法 十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持 □ 支持地盤 支持性能:長期許容応力度50kN/m ² 以上、短期許容応力度75kN/m ² 以上 地盤種類:地表近くのローム層 [5.1-建2] 防護フェンスは、事業許可に記載のとおり液状化の恐れがない地盤に設置され、地震力が作用した場合においても十分に支持される。
地震による損傷の防止	[6.1-建1] ・ 耐震重要度分類第1類 □ 防護フェンス [6.1-建5] ・ 位置、構造、寸法、材料:表り建-2-3、図り建-6-1~6-6参照 ・ 一次設計 □ 建築基準法施行令第八十八条に規定される係数(地上部0.2、地下部0.1)に耐震重要度分類第1類の割増し係数(1.5)を乗じて算出した地震力(地上部0.3G、地下部0.15G)を与えた場合の構造体を構成する各部の応力が基準等に定められた許容応力以下となる構造とする。	

表り建-1-3 付属施設防護フェンス 仕様表(2/3)

技術基準に基づく設計(注)	津波による損傷の防止	[7.1-建1] 事業許可に記載のとおり、基準津波の最大遡上高さ 12.3m と比べて十分高い海拔約 30m~32m の高台に立地している。
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.1-建1] (竜巻) ・ 位置、構造、寸法、材料：表り建-2-3、図り建-6-1~6-6 参照 □ F1 竜巻(最大風速 49m/s) 荷重による発生応力に対し、防護フェンスの各部に作用する短期許容応力が、竜巻荷重を上回る構造とする。 □ F1 竜巻襲来時には、敷地内外からの飛来物はない。 [8.1-建2] (洪水) 事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川の氾濫の影響のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。 [8.1-建6] (地滑り) 事業許可に記載のとおり、東海村洪水・土砂災害ハザードマップに基づく土砂災害の発生のない場所に立地している。 [8.1-建9] (森林火災) 事業許可に記載のとおり、加工施設から最も近い雑木林まで約 400m 以上の離隔距離があり森林火災の影響のおそれのない場所に立地している。 [8.2-建3] (ダムの崩壊) 事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川上流の竜神ダムの崩壊による浸水のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。 [8.2-建4] (船舶の衝突) 事業許可に記載のとおり、船舶衝突のおそれのない海岸から約 6km 離れた場所に立地している。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-建1] 耐火構造または不燃性材料を使用(主要構造材を表り建-2-3 に示す)
	溢水による損傷の防止	—
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-建1] 通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。 [14.2-建1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—

表リ建-1-3 付属施設防護フェンス 仕様表(3/3)

<p>その他事業許可で求める仕様</p>	<p>[99-建 3] 更なる安全裕度の向上策として、F3 竜巻(最大風速 92m/s)荷重による発生応力に対し、防護フェンスの各部に作用する終局耐力が単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。 □ 防護フェンス (全体)</p> <p>[99-建 5] F3 竜巻に対し、敷地外から飛来する恐れがある飛来物として乗用車 (バン) が考えられるが、飛来物の衝突エネルギーより防護フェンスの吸収エネルギーは大きいこと、及び防護フェンスの端部支柱は塑性変形しないことから、飛来物が敷地内に飛来することを防止できる。 また、公道沿いには、飛来物を防護できる鉄筋コンクリート造の一般建物等があるが、評価では、一般建物には期待しない。</p>
<p>添付図</p>	<p>図イ建-1-1 敷地内建物配置図 図リ建-6-1 付属施設 防護フェンス配置図 図リ建-6-2 付属施設 防護フェンス構造図(標準部) 図リ建-6-3 付属施設 防護フェンス構造図(コーナー部) 図リ建-6-4 付属施設 防護フェンス構造図(端部) 図リ建-6-5 付属施設 防護フェンス構造図(門扉部 1) 図リ建-6-6 付属施設 防護フェンス構造図(門扉部 2)</p>

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第 26 条～第 39 条は該当しない。

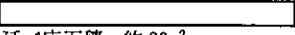
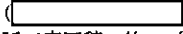
凡例 { }内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[]内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-建 1]は、加工施設の技術基準第 4 条第 1 項に対する設計番号 建 1 を示す。

[99-建 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建 1 を示す。

追表り建-1-4 付属建物発電機室 仕様表 (5次申請:表り建-1-1) (1/9)

事業許可との対応 許可番号 (日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {878} 付属建物発電機室 {890, 892} 非常用設備 非常用通報設備 放送設備 {890, 893} 非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備 {894, 895} 非常用設備 消火設備 屋外消火栓 {894, 898} 非常用設備 消火設備 消火器 {899, 900} 非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備 {899, 901} 非常用設備 自動火災報知設備 警報設備 {902, 903} 非常用設備 緊急対策設備 非常灯 {902, 904} 非常用設備 緊急対策設備 誘導灯 {902, 906} 非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路
設置場所 機器名	敷地内建物配置図 (図イ建-1) 参照 付属建物発電機室 非常用通報設備 放送設備 非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備) 消火設備 屋外消火栓 消火設備 消火器 自動火災報知設備 火災感知設備 自動火災報知設備 警報設備 緊急対策設備(1) 非常用照明 緊急対策設備(1) 誘導灯 緊急対策設備(1) 安全避難通路
変更内容	新設 1. 建物の新設工事 ・ 付属建物発電機室新設 非常用ディーゼル発電機を設置するための発電機室を新設する。 2. 非常用設備の増設 ・ 緊急対策設備(1)非常用照明の増設 付属建物発電機室に非常用照明の増設により、事故発生時における照明の確保を図る。 ・ 緊急対策設備(1)誘導灯の増設 付属建物発電機室に誘導灯の増設により、事故発生時における避難経路の指示を図る。 ・ 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設 付属建物発電機室の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る。 ・ 非常用通報設備(放送設備)の増設 付属建物発電機室に放送設備の増設により、事故発生時における付属建物発電機室内への放送連絡を図る。 ・ 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の増設 付属建物発電機室に通信連絡設備(電話設備)の増設により、事故発生時における付属建物発電機室外への通信連絡を図る。 ・ 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の増設 付属建物発電機室に火災感知設備及びそれに連動する警報設備の増設により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る。 ・ 消火設備(屋外消火栓)の増設 付属建物発電機室屋外に屋外消火栓の増設により、初期消火における設備の確保を図る。 ・ 消火設備(消火器)の増設 付属建物発電機室出入口近傍に消火器の増設により、初期消火における設備の確保を図る。
員数	1 式
一般仕様	型式 付属建物発電機室 : 鉄筋コンクリート造、平屋建て; 壁、屋根、床スラブ : 鉄筋コンクリート造 基礎 : 直接基礎 地盤 : 改良コラム ラジエータ置場 : 鉄筋コンクリート造 (構造スラブ)
主要な構造材 寸法 (単位: m)	表り建-2-1 に示す 付属建物発電機室  延べ床面積: 約 80m ² ラジエータ置場 () × 2 延べ床面積: 約 11m ² × 2
その他の構成機器	-

追表り建-1-4 付属建物発電機室 仕様表 (5次申請:表り建-1-1) (2/9)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>核燃料物質の臨界防止 安全機能を有する施設の地盤</p>	<p>-</p> <p>[5.1-建1] 安全機能を有する施設を設置する建物・構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 付属建物発電機室 <ul style="list-style-type: none"> □ 基礎：直接基礎 改良コラム材料：<input type="text"/> 改良コラム径：<input type="text"/> 改良コラム深さ：地盤改良下端面：GL-7.5m(参考値)^(注) 改良コラム配置：図り建-12 参照 改良コラム構造・寸法：表り建-2-1 □ 支持方法 十分な支持性能を有するN値30以上の砂礫層に達する改良コラムで支持 □ 支持地盤：N値30以上の砂礫層 <p>ラジエータ置場</p> <ul style="list-style-type: none"> □ 基礎：付属建物発電機室から連続した地中梁による構造(図り建-12、13参照) □ 構造：鉄筋コンクリート造構造スラブ □ 支持方法 十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持 □ 支持地盤：N値30以上の砂礫層 <p>[5.1-建2] 付属建物発電機室及び消火設備(屋外消火栓)は、事業許可に記載のとおり液状化の恐れがない地盤に設置され、地震力が作用した場合においても十分に支持される。</p> <p>[5.1-設1] 付属建物発電機室は、地震力が作用した場合においても十分な支持性能を有する地盤に設置されており、付属建物発電機室内に設置する設備・機器は安全機能を発揮できる。</p>
	<p>地震による損傷の防止</p>	<p>[6.1-建1] 耐震重要度分類第2類である付属建物発電機室は、耐震重要度分類第3類の設備の破損による波及的影響により破損しない構造とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐震重要度分類第2類 <ul style="list-style-type: none"> □ 付属建物発電機室 □ ラジエータ置場 ・ 耐震重要度分類第3類 <ul style="list-style-type: none"> □ 非常用通報設備(放送設備{890, 892}) □ 消火設備(屋外消火栓){894, 895} □ 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備){899, 900, 901} □ 緊急対策設備(1)(非常用照明{902, 903}、誘導灯{902, 904}) <p>[6.1-建2] 付属建物発電機室に設置されている耐震重要度分類第3類の各設備(上記[6.1-建1]参照。ただし、消火設備(屋外消火栓)を除く)を建物に固定しているボルト又は溶接は、発電機室の耐震重要度分類第2類の地震力で損傷するが、発電機室の安全機能に波及的影響を及ぼすことはないため、耐震重要度分類第3類の各設備(消火設備(屋外消火栓)を除く)を上位の発電機室と同じ耐震重要度分類第2類で設計する必要はない。屋外消火栓は、十分な支持性能を有する基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定する。</p> <p>[6.1-建3] 建物・構築物の耐震重要度分類は、収納する設備・機器の重要度区分と同じか、それより上位の分類とするため、付属建物発電機室は耐震重要度分類第2類とする。</p>

(注)

柱状図を採取した近傍の試掘結果により、掘削攪拌抵抗値(仕事量)がN値30以上の砂礫層の地盤であることを確認し、この値を基準とし改良コラム設置部の掘削を行う。

掘削場所によりN値30相当の掘削攪拌抵抗値(仕事量)となる深さが変動するため、参考値とする。

追表り建-1-4 付属建物発電機室 仕様表 (5次申請: 表り建-1-1) (3/9)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	<p>[6.1-建 4]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置、構造、寸法、材料: 表り建-2-1、図り建-4、6、7、12~16 参照 ・ 一次設計 <ul style="list-style-type: none"> □ 建築基準法施行令第八十八条に規定される係数と耐震重要度分類第 2 類の割増し係数(1.25)を乗じて算出した地震力 (0.25G) を与えた場合の構造体を構成する各部の応力が基準等に定められた許容応力以下となる構造とする。 ・ 二次設計 <ul style="list-style-type: none"> □ 建築基準法施行令第八十二条の三に規定される係数と耐震重要度分類第 2 類の割増し係数(1.25)を乗じて算出した地震力 (1.25G) から求められる必要保有水平耐力を、建物全体の保有水平耐力が上回る構造とする。 <p>[6.1-建 5]</p> <p>非常用設備(非常用通報設備(放送設備)、消火設備(屋外消火栓)、自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)、緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯))は、耐震重要度分類第 3 類の地震力による損傷を防止できる構造とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 非常用通報設備(放送設備) <ul style="list-style-type: none"> □ 位置: 図り建-9 参照 ・ 消火設備(屋外消火栓) <ul style="list-style-type: none"> □ 位置: 図り建-11 参照 ・ 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備) <ul style="list-style-type: none"> □ 位置: 図り建-10 参照 ・ 緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯) <ul style="list-style-type: none"> □ 位置: 図り建-8 参照
津波による損傷の防止	<p>[7.1-建 1]</p> <p>事業許可に記載のとおり、基準津波の最大遡上高さ 12.3m と比べて十分高い海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p>	
外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.1-建 1]</p> <p>(竜巻)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置、構造、寸法、材料: 表り建-2-1 図り建-4、6、7、12~16 参照 □ F1 竜巻(最大風速 49m/s)の風圧力及び気圧差により建物に作用する水平方向の竜巻荷重に対し、付属建物発電機室の保有水平耐力が上回る構造とする。 □ 付属建物発電機室の各部に対して、短期許容荷重が、上記 F1 竜巻の風圧力及び気圧差により作用する竜巻荷重を上回る構造とする。 □ F1 竜巻襲来時には、敷地内外からの飛来物はない。 <p>[8.1-建 2]</p> <p>(洪水)</p> <p>事業許可に記載のとおり、北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川の氾濫の影響のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p> <p>[8.1-建 3]</p> <p>(凍結)</p> <p>屋外消火栓からの消火に用いる水の凍結を「公共建築工事標準仕様書(機械設備工事編)平成 28 年度版」を基に以下のとおり防止する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 気温条件 <ul style="list-style-type: none"> 茨城県水戸気象台において過去に観測した最低気温-12.7℃ ・ 対象設備 <ul style="list-style-type: none"> □ 不凍式の屋外消火栓 ・ 設置状況 <ul style="list-style-type: none"> 当社の立地している東海村は寒冷地ではなく凍結深度が定められていないため、「公共建築工事標準仕様書(機械設備工事編)平成 28 年度版」に基づき、地表から管の上端までの深さが 300mm 以上となるように埋設する。 	

追表り建-1-4 付属建物発電機室 仕様表 (5次申請:表り建-1-1) (4/9)

技術基準に基づく設計 (注)	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.1-建 4] (降水) 降水時に付属建物発電機室内への雨水の流入を防止する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 降水量条件 茨城県水戸気象台において観測した1時間あたりの最大降水量 81.7mm/h を超える降水量 (150mm/h) ・ 対象設備・構造 <ul style="list-style-type: none"> □ 屋根及び雨樋に勾配を設け雨水の流入を防止 (図り建-5、6 参照) □ 鉄扉の外側に勾配を設け雨水の流入を防止 □ 屋根に防水層を施工し、雨漏りを防止 <p>[8.1-建 5] (積雪) 茨城県建築基準法等施行細則第 16 条の 4 に基づき、付属建物発電機室全体が積雪 30cm の短期荷重に対し屋根の耐荷重が上回ること、また、屋根は約 60cm 相当の積雪に耐える実力を有することを確認した。</p> <p>[8.1-建 6] (落雷) 付属建物発電機室の高さは図り建-6 に示すように最大で約 6.45m であり、建築基準法第三十三条にある高さ 20m 以上に該当しないが、危険物の規制に関する政令第十九条第 2 項三号に定める一般取扱所に該当する。但し、指定数量以上の危険物の貯蔵及び取扱いの施設ではないため、避雷設備の設置は不要である。</p> <p>[8.1-建 7] (地滑り) 事業許可に記載のとおり、東海村洪水・土砂災害ハザードマップに基づく土砂災害の発生のない場所に立地している。</p> <p>[8.1-建 8] (火山の影響) 表り建-2-1 に示す付属建物発電機室の鉄筋コンクリート屋根は、降下火砕物(湿潤密度 1.2g/cm³)で約 28cm(約 168cm の積雪に相当)の短期荷重に対し屋根の耐荷重が上回る構造としている。また、降下火砕物の除去は、屋外の梯子を使用し、屋上に登り行う。(図り建-4、6 参照)</p> <p>[8.1-建 9] (生物学的事象) 給気フード、及び排気フードの開口部にフィルタ(防虫網付)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 対象部位の位置 防虫網: 図り建-7 参照 <p>[8.1-建 10] (森林火災) 事業許可に記載のとおり、加工施設から最も近い雑木林まで約 400m 以上の離隔距離があり、森林火災の影響のおそれのない場所に立地している。</p>
----------------	-----------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

追表り建-1-4 付属建物発電機室 仕様表 (5次申請: 表り建-1-1) (5/9)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>[8.2-建1] (外部火災・爆発、有毒ガス) 原子力発電所の外部火災影響評価ガイドに基づいて、敷地内外の火災・爆発については、建物外壁から火災・爆発源までの離隔距離を危険距離及び危険限界距離を上回るようにするか、火災・爆発源と外壁の間に影響を遮る障壁を置くようにする。 ・ 付属建物発電機室の火災・爆発の影響評価対の危険物の位置: 図り建-3(1/2) 参照 ・ 付属建物発電機室の火災・爆発に対する影響評価を実施する箇所及び危険物からの距離: 図り建-3(2/2) 参照 なお、水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所と付属建物発電機室の離隔距離は、危険距離及び危険限界距離を上回っており火災・爆発の影響を受けないが、高圧ガス貯蔵所の周囲を障壁(914)(鉄筋コンクリート製)で囲み、爆風を上方向、及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放する設計とする。また、当社の周辺に有毒ガスを扱う施設はない。</p> <p>[8.2-建2] (ダムの崩壊) 事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約2.5km離れた低地を流れる久慈川上流の竜神ダムの崩壊による浸水のおそれのない海拔約30m~32mの高台に立地している。</p> <p>[8.2-建3] (船舶の衝突) 事業許可に記載のとおり、船舶衝突のおそれのない海岸から約6km離れた場所に立地している。</p>
	<p>人の不法な侵入等の防止</p>	<p>[9.1-建1] 以下の方策により、人の不法な侵入を防止する。 ・ 立入制限区域を設け、所定の出入口以外からの人の立入りを禁止する。 ・ 出入口は施錠管理する。 ・ 付属建物発電機室の建物は、表り建-2-1に示す主要な構造材、鉄扉(図り建-4、6参照)等の堅牢な障壁を有する。 付属建物発電機室は、当社の敷地内に設置されており、敷地内に入構する際には、爆発性又は易燃性を有する物件などが不正に持ち込まれないことを確認する。</p>
	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>—</p>
	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.1-建1] 消防法施行規則第二十三条の設置基準を準用して自動火災報知設備を設置する。 ・ 設置設備の種類と員数 ◦ 煙感知器: 2個 ◦ 警報設備(ベル): 2個 ・ 設置設備の配置: 図り建-10 参照</p> <p>[11.1-建2] 消防法施行規則第二十四条を準用して手動で火災信号を発信する設備(899, 901)を設置する。 ・ 設置設備の種類と員数 ◦ 発信機(P型): 2個 ・ 設置設備の配置: 図り建-10 参照</p> <p>[11.1-建3] 所轄消防の指導により付属建物発電機室は危険物の一般取扱所であることから、危険物の規制に関する政令第二十条第1項二に基づき、消火器(894, 898)を設置する。屋外に設置する消火器の最低使用温度は-30℃以下とする。 ・ 設置設備の種類と員数 ◦ 第四種消火設備: 粉末消火器 50型 1本 ◦ 第五種消火設備: 粉末消火器 10型 2本 ・ 設置設備の配置: 図り建-11 参照 ◦ 第四種消火設備: 危険物の規制に関する規則第三十二条の十に基づき、消火器に至る歩行距離を30m以下とする。 ◦ 第五種消火設備: 危険物の規制に関する規則第三十二条の十一に基づき、消火器に至る歩行距離を20m以下とする。</p>

追表り建-1-4 付属建物発電機室 仕様表 (5次申請: 表り建-1-1) (6/9)

技術基準に基づく設計(注)	火災等による損傷の防止	<p>[11.1-建4]. 消防法施行令第十九条に基づく屋外消火栓の設置は必要とされていないが、付属建物発電機室及びその周辺の火災を消火するために、屋外消火栓を設置する。 屋外消火栓は、防火水槽(894, 896)と消火水配管により接続する。 なお、防火水槽及び電源喪失時等における消火用の可搬消防ポンプ(894, 897)は、次回以降申請する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 屋外消火栓: 不凍式1基(図り建-11 参照) □ 消火栓に設置するホース: 20m ホース 2本 ・ 設置設備の配置 <ul style="list-style-type: none"> □ 建物各部から屋外消火栓のホース接続口までの水平距離: 40m 以下(図り建-11 参照) <p>[11.3-建1] 建築基準法第二条第九号の二で定める耐火建築物の付属建物発電機室は、耐火構造又は不燃性材料を使用する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 材料 <ul style="list-style-type: none"> 主要構造材を表り建-2-1 に示す。 <p>[11.3-建2] 火災区域は、原子力発電所の内部火災影響評価ガイド(平成 25 年 10 月原子力規制委員会)を参考に図り建-2 のとおり設定する。</p> <p>[11.3-建3] 付属建物発電機室各部は、原子力発電所の内部火災影響評価ガイドに基づいて、等価時間より長い耐火時間を確保する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 火災区域毎の材料及び厚さ: 図り建-4、6、7 及び表り建-2-1 参照 <p>[11.3-建4] 火災区域外への延焼防止のため、原子力発電所の内部火災影響評価ガイドを参考に防火壁、防火扉、及び防火ダンパを設置する。防火ダンパは、火災時に温度ヒューズが溶断することにより自動閉止し延焼を防止する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の配置、材料 <ul style="list-style-type: none"> 図り建-4、6、7、16 及び表り建-2-1 参照 <p>[11.3-建5] 電力用、計測用、制御用ケーブルが貫通する火災区域境界の壁には、耐火シールを施工する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐火シールの材料 <ul style="list-style-type: none"> 建築基準法施行令第二百九条の二の四第1項第七号に基づき、国土交通大臣の認定を受けた耐火シール <p>[11.3-建6] 電気設備技術基準第十四条に基づき、常用電源系統、非常用電源系統の全ての分電盤に、過電流遮断器として配線用遮断器を設置する。</p>
---------------	-------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

追表り建-1-4 付属建物発電機室 仕様表 (5次申請:表り建-1-1) (7/9)

技術基準に基づく設計(注)	溢水による損傷の防止 安全避難通路等	- [13.1-建1] 単純、明確かつ恒久的に表示し容易に識別できる緊急対策設備(1)(安全避難通路{902, 905})及び避難口を設置する。上記設備の諸元を以下に示す。 ・ 位置 図り建-8 参照 [13.1-建2] 照明用電源の喪失時に作業者の速やかな退避に必要な非常用ディーゼル発電機から給電する緊急対策設備(1)(非常用照明、及び誘導灯)を設置する。 上記設備の諸元を以下に示す。 ・ 員数 □ 非常用照明: 2台 □ 誘導灯: 避難口誘導灯を2個 ・ 位置: 図り建-8 参照 ・ 誘導灯の構造: 消防法施行規則第二十八条の三に規定するB級又はC級の認定品とする。																																
	安全機能を有する施設	[14.1-建1] 通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。 [14.2-建1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する。																																
	材料及び構造	-																																
	搬送設備	-																																
	核燃料物質の貯蔵施設	-																																
	警報設備等	[18.1-建1] 消防法に基づく自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の設置は必要とされていないが、火災を早期に感知し報知するため、付属建物発電機室に自動火災報知設備を設置する。 ([11.1-建1]参照)																																
	放射線管理施設	-																																
	廃棄施設	-																																
	核燃料物質等による汚染の防止	-																																
	遮蔽	-																																
	換気設備	-																																
	非常用電源設備	[24.1-建1] 全ての非常用通報設備(放送設備、通信連絡設備(電話設備{890, 893}(有線式))と自動火災報知設備は以下の通り、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する。 非常用設備電源接続系統一覧表 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="2"></th> <th>設備</th> <th>非常用ディーゼル発電機</th> <th>無停電電源装置</th> <th>内蔵バッテリー</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">非常用通報設備</td> <td>放送設備*1</td> <td></td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">通信連絡設備(電話設備)</td> <td>有線式*2</td> <td>○</td> <td>-</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>無線式</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">自動火災報知設備</td> <td>火災感知設備*3</td> <td></td> <td>○</td> <td>-</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>警報設備(ベル)*4</td> <td></td> <td>○</td> <td>-</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table> <p>*1: 放送設備本体を介して接続 *3: 受信器を介して接続 *2: 電話交換機を介して接続 *4: 中継盤を介して接続</p>			設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー	非常用通報設備	放送設備*1		○	○	○	通信連絡設備(電話設備)	有線式*2	○	-	○	無線式	-	-	○	自動火災報知設備	火災感知設備*3		○	-	○	警報設備(ベル)*4		○	-	○
			設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー																												
非常用通報設備	放送設備*1		○	○	○																													
	通信連絡設備(電話設備)	有線式*2	○	-	○																													
		無線式	-	-	○																													
自動火災報知設備	火災感知設備*3		○	-	○																													
	警報設備(ベル)*4		○	-	○																													

追表り建-1-4 付属建物発電機室 仕様表 (5次申請:表り建-1-1) (8/9)

技術基準に基づく設計(注)	非常用電源設備	<p>[24.1-建2] 付属建物発電機室の全ての緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、副変電所(第2変電所)の切替器を介して非常用ディーゼル発電機に接続する。</p> <p style="text-align: center;">非常用設備電源接続系統一覧表</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th></th> <th>設備</th> <th>非常用ディーゼル発電機</th> <th>無停電電源装置</th> <th>内蔵バッテリー</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">緊急対策設備(1)</td> <td>非常用照明</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td>誘導灯</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> </tbody> </table> <p>[24.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ バッテリーを内蔵している以下の非常用設備は外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、バッテリーによりその機能を維持する。なお、非常用ディーゼル発電機からの給電が開始された後は、非常用ディーゼル発電機からの給電で機能を維持する。 <ul style="list-style-type: none"> □ 非常用通報設備 <ul style="list-style-type: none"> ・ 放送設備、通信連絡設備(電話設備(有線式)) □ 自動火災報知設備 <ul style="list-style-type: none"> ・ 火災感知設備 ・ それに連動する警報設備 □ 緊急対策設備(1) <ul style="list-style-type: none"> ・ 非常用照明 ・ 誘導灯 ・ 非常用通報設備(放送設備)は、外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置(889)(次回以降申請)から継続して給電され、機能を維持する。なお、非常用ディーゼル発電機からの給電が開始された後は、非常用ディーゼル発電機からの給電で機能を維持する。 ・ 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備(無線式)))については、バッテリーを内蔵し、連続して機能を維持する。 		設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー	緊急対策設備(1)	非常用照明	○	-	○	誘導灯	○	-	○
		設備	非常用ディーゼル発電機	無停電電源装置	内蔵バッテリー											
緊急対策設備(1)	非常用照明	○	-	○												
	誘導灯	○	-	○												
通信連絡設備	<p>[25.1-建1]</p> <p>事故発生時に周辺作業者への周知、及び工場内への放送連絡、工場外との通信連絡のために、以下の通報設備、及び多様性を確保した電話設備を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 非常用通報設備(放送設備(スピーカー)):2台 □ 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備)):有線式1台、無線式1台 ・ 設置設備の配置:図り建-9 参照 															

追表り建-1-4 付属建物発電機室 仕様表 (5次申請:表り建-1-1) (9/9)

<p>その他事業許可で求める仕様</p>	<p>[99-建 2] 付属建物発電機室は、核燃料物質又は廃棄物を取り扱う建物ではないが、停電時に核燃料物質を取り扱う建物に給電する非常用発電機を設置しているため、更なる安全裕度の向上策として、F3 竜巻(最大風速 92m/s)に対し、付属建物発電機室に竜巻防護ラインを設定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 竜巻防護ライン 図り建-1 参照 ・ 竜巻防護ラインの構成と竜巻荷重に対する評価 <ul style="list-style-type: none"> □ 付属建物発電機室 建物の保有水平耐力が、F3 竜巻の風圧力及び気圧差により建物に作用する水平方向の竜巻荷重を上回る。 □ 付属建物発電機室の外壁(鉄筋コンクリート) 終局耐力が単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。 □ 付属建物発電機室の鉄扉 終局耐力が単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。 <p>[99-建 4] 敷地境界から付属建物発電機室までの距離は 240m 以上あり、F3 竜巻による敷地外からの想定飛来物であるプレハブ物置(大)(最大飛散距離約 211m)、軽トラック(最大飛散距離約 160m)は飛来しない。 <u>なお、更なる安全裕度のため、敷地外からの飛来物対策として加工施設南側の公道との境界に防護フェンス(885)を設置する。</u> また、公道沿いには、飛来物を防護できる鉄筋コンクリート造の一般建物等があるが、評価では、一般建物には期待していない。</p> <p>[99-建 5] 新設する付属建物発電機室の配置を図イ建-1 に示す。</p>
<p>添付図</p>	<p>図イ建-1 敷地内建物配置図 図り建-1 付属建物 発電機室 鉄扉配置及び竜巻防護ライン 図り建-2 付属建物 発電機室 火災区域図 図り建-3(1/2) 付属建物 発電機室 外部火災・爆発の影響評価(1) 図り建-3(2/2) 付属建物 発電機室 外部火災・爆発の影響評価(2) 図り建-4 付属建物 発電機室 建物平面図 図り建-5 付属建物 発電機室 屋根伏図 図り建-6 付属建物 発電機室 建物立面図 図り建-7 付属建物 発電機室 建物断面図 図り建-8 緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 図り建-9 非常用通報設備 放送設備、通信連絡設備(電話設備) 図り建-10 自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 図り建-11 消火設備 屋外消火栓、消火器 図り建-12 付属建物 発電機室 地盤改良及び基礎伏図 図り建-13 付属建物 発電機室 1階床梁伏図 図り建-14 付属建物 発電機室 R階床梁伏図 図り建-15 付属建物 発電機室 X1、X2、X3 通り軸組図 図り建-16 付属建物 発電機室 Y1、Y2 通り軸組図 図り建-17 付属建物 発電機室 非常用ディーゼル発電機負荷系統図</p>

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第 26 条～第 39 条は該当しない。

凡例 { }内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[]内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-建 1]は、加工施設の技術基準第 4 条第 1 項に対する設計番号 建 1 を示す。

[99-建 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建 1 を示す。

本仕様表内の設計番号及び図番は 5 次申請書の番号を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。次回以降申請を除くその他の事項については、原規規発第 2008051 号にて認可済み。

追表り建-1-5 飛散防止用防護ネット 仕様表 (5次申請:表り建-1-2) (1/5)

事業許可との対応	許可番号(日付) 設備・機器名称	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付) {836}工場棟転換工場 飛散防止用防護ネット {840}工場棟成型工場 飛散防止用防護ネット {842}工場棟組立工場 飛散防止用防護ネット {850}放射線管理棟 飛散防止用防護ネット {854}付属建物除染室・分析室 飛散防止用防護ネット - 付属建物第2核燃料倉庫 飛散防止用防護ネット
設置場所	工場棟、放射線管理棟、付属建物 防護ネット配置図 (図り建-17(1/4)~(4/4)、図り建-18~22参照)	
機器名	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット	
変更内容	<p>新設</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(2)飛散防止用防護ネットの新設 (設置対象建物) 工場棟転換工場本体、工場棟成型工場、工場棟組立工場本体、付属建物除染室・分析室、付属建物第2核燃料倉庫前室、放射線管理棟廃棄物一時貯蔵所 <p>(新設内容) F3 竜巻襲来時に屋根が損傷するおそれがある上記の設置対象建物は、建物内に設置されている設備・機器が建物外部へ飛散することを防止するため、屋根下に飛散防止用防護ネットを新設する。 なお、工場棟転換工場本体については、屋根下に配置されたダクトの落下による設備・機器の損傷対策として、梁下にも飛散防止用防護ネットを新設する。</p>	
員数	1式	
一般仕様	型式	飛散防止用防護ネット ネット : <input type="text"/> ワイヤロープ : <input type="text"/> ターンバックル : <input type="text"/> シャックル : <input type="text"/> 強力長シャックル : <input type="text"/> 接合コイル : <input type="text"/> 結束線 : <input type="text"/>
	主要な構造材	表り建-2-2に示す
	寸法(単位:mm)	ネット 金網線径 : <input type="text"/> 金網目合い寸法 : <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	-

追表り建-1-5 飛散防止用防護ネット 仕様表 (5次申請:表り建-1-2) (2/5)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 緊急対策設備(2)(飛散防止用防護ネット)は、地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置した建物・構造物に設置されており安全機能を発揮できる。
	地震による損傷の防止	[6.1-建6] ・ 耐震重要度分類第1類 緊急対策設備(2)(飛散防止用防護ネット) [6.1-建1] 耐震重要度分類第1類である緊急対策設備(2)(飛散防止用防護ネット){836, 840, 842, 850, 854}は、耐震重要度分類第2類及び第3類の設備の破損による波及的影響により破損しない構造とする。 ・ 耐震重要度分類第2類 気体廃棄設備(1){614, 615, 616, 628, 629}(工場棟転換工場、付属建物第2核燃料倉庫、付属建物除染室・分析室) 気体廃棄設備(2){646, 647, 648}(工場棟成型工場、放射線管理棟) ・ 耐震重要度分類第3類 気体廃棄設備(1)(工場棟転換工場) 非常用通報設備(放送設備{890, 892})(既認可) 自動火災報知設備(火災感知設備){899, 900}(既認可) 緊急対策設備(1)(非常用照明{902, 903})(既認可) [6.1-建7] 緊急対策設備(2)(飛散防止用防護ネット)は、耐震重要度分類第1類の地震力による損傷を防止。 ・ 飛散防止用防護ネット 位置: 図り建-17(1/4)~(4/4)、図り建-18~22参照 寸法、構造、材料: 図り建-23(1/8)~(8/8)、表り建-2-2参照
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-建7] 以下の設備の主要な構造材は、不燃性のネット、ワイヤーロープ、ターンバックル、シャックル、強力長シャックル、接合コイル、及び結束線を使用する。 ・ 対象設備、配置 □ 緊急対策設備(2)(飛散防止用防護ネット): 図り建-17(1/4)~(4/4)、図り建-18~22、23(1/8)~(8/8)に示す ・ 使用材料: 表り建-2-2参照
	溢水による損傷の防止	—
	安全避難通路等	—

追表り建-1-5 飛散防止用防護ネット 仕様表 (5次申請: 表り建-1-2) (3/5)

技術基準に基づく設計(注)	安全機能を有する施設	<p>[14.1-建1] 通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[14.1-建2] UF₆ガスを正圧で取り扱うUF₆配管の破断によりUF₆ガスが漏えいしても、漏えいしたUF₆ガスはUF₆フードボックスとその排気系統内に閉じ込められることから、緊急対策設備(2)(飛散防止用防護ネット)の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[14.1-建3] <u>ロータリーキルン(94)における炉内爆発が発生しても、ウラン粉末を含む爆風はロータリーキルンの爆風圧力逃し機構(破裂板)を通じて局所排気系統へ排気し、閉じ込め性が維持されることから、緊急対策設備(2)(飛散防止用防護ネット)の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮する。</u></p> <p>[14.2-建1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ作業者の立入りが容易な場所に設置、及び耐食性を有する材料 <input type="text"/> を使用することにより長期間、保守、修理が不要な設計とする。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	

追表り建-1-5 飛散防止用防護ネット 仕様表 (5次申請:表り建-1-2) (4/5)

<p>その他事業許可で求める仕様</p>	<p>[99-建 1]</p> <p>耐震重要度分類第 1 類の緊急対策設備 (2) (飛散防止用防護ネット) は、S クラスに属する施設に求められる地震力 (1G 程度) に対して十分な強度を有するよう、水平地震力が 1.5G、2.0G で弾性範囲とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 中間層の水平地震力: 1.5G ・ 上層階の水平地震力: 2.0G <p>[99-建 3]</p> <p>F3 竜巻に対し、屋根が損傷するおそれがある施設 (工場棟転換工場本体、工場棟成型工場、工場棟組立工場本体、放射線管理棟廃棄物一時貯蔵所、付属建物除染室・分析室、付属建物第 2 核燃料倉庫前室) は、設備・機器の建物外への飛散を防止するために、屋根下に緊急対策設備 (2) (飛散防止用防護ネット) を設置する。</p> <p>位置: 図り建-17 (1/4)、(3/4)、(4/4)、図り建-18~22 参照</p> <p>建物内からの想定される飛散物は、事業許可の記載と同様にダクトを想定しており、外部からの想定飛来物の衝撃荷重は、F3 竜巻による風圧力荷重 (金網の充実率考慮) と飛散物の衝撃荷重を組み合わせたものを包絡する荷重である。</p> <p>工場棟転換工場本体については、屋根下に配置されたダクトの落下による設備・機器の損傷対策として、梁下に緊急対策設備 (2) (飛散防止用防護ネット) を設置する。</p> <p>位置: 図り建-17 (2/4)、(4/4) 参照</p> <p>工場棟組立工場本体、付属建物第 2 核燃料倉庫前室、放射線管理棟廃棄物一時貯蔵所、及び付属建物除染室・分析室は、ダクトを固縛することで設備・機器への落下を防止する。工場棟成型工場は、上層階の床により設備・機器への落下を防止する。</p> <p>想定される外部からの飛来物は、プレハブ物置 (大)、軽トラックを想定しており、緊急対策設備 (2) (飛散防止用防護ネット) によって防護する。</p> <p>なお、屋根が損傷した場合、緊急対策設備 (2) (飛散防止用防護ネット) は F3 竜巻荷重を受けるが、竜巻荷重は飛来物による荷重より小さいことから、飛散防止用防護ネットは損傷しない。</p> <p>寸法、構造、材料: 図り建-23 (1/8)~(8/8)、表り建-2-2 参照</p>
----------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

追表り建-1-5 飛散防止用防護ネット 仕様表 (5次申請:表り建-1-2) (5/5)

添付図	図り建-17(1/4) 工場棟 転換工場 緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット(1/4) 図り建-17(2/4) 工場棟 転換工場 緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット(2/4) 図り建-17(3/4) 工場棟 転換工場 緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット(3/4) 図り建-17(4/4) 工場棟 転換工場 緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット(4/4) 図り建-18 工場棟 成型工場 緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット 図り建-19 工場棟 組立工場 緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット 図り建-20 付属建物 第2核燃料倉庫 緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット 図り建-21 放射線管理棟 緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット 図り建-22 付属建物 除染室・分析室 緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット 図り建-23(1/8) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 飛散防止用防護ネット取付概略図(1) 図り建-23(2/8) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 飛散防止用防護ネット取付概略図(2) 図り建-23(3/8) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 飛散防止用防護ネット取付概略図(3) 図り建-23(4/8) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 飛散防止用防護ネット取付概略図(4) 図り建-23(5/8) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 飛散防止用防護ネット取付概略図(5) 図り建-23(6/8) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 飛散防止用防護ネット取付概略図(6) 図り建-23(7/8) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 飛散防止用防護ネット取付概略図(7) 図り建-23(8/8) 工場棟、放射線管理棟、付属建物 飛散防止用防護ネット取付概略図(8)
-----	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。

凡例 { }内に示す数字:事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

[]内に示す数字:加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

(例) [4.1-建1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 建1を示す。

[99-建1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建1を示す。

本仕様表内の設計番号及び図番は5次申請書の番号を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については、原規規発第2008051号にて認可済み。

表り建-2-1-1 付属施設独立遮蔽壁(1) 主要な構造材の仕様表

構築物の種類	(1)遮蔽壁 構造：鉄筋コンクリート造 基礎：杭基礎 支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持 地盤：N値 30 以上の砂礫層
主要な構造材	(1)遮蔽壁 ①鉄筋コンクリート ・鉄筋：JIS G3112 に定める鉄筋 ・コンクリート：JIS A5308 に定めるコンクリート(密度：2.05g/cm ³ 以上) 新設躯体全般：設計基準強度 24.0N/mm ² ②杭：JIS A5372 に定める外殻鋼管付きコンクリート杭 杭長さ：□m 杭径寸法：□mm 及び □mm 杭先端深度：設計 GL から □m

(参考)

- 添付説明書-建 2
- 添付説明書-建 3
- 添付説明書-建 9

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な構造材基本仕様

項目	仕様	対象図面
構造材基本仕様	(1)遮蔽壁 a. 独立遮蔽壁(1)の新設 鉄筋コンクリート 遮蔽壁厚さ：□mm 遮蔽壁高さ：□mm (設計 GL から) 遮蔽壁合計長さ：□mm 基礎部幅：□mm 及び □mm 鉄筋：D16 (□)、 D19、D22 及び D25 (□) 新設杭：□mm 及び □mm (外殻鋼管付きコンクリート杭)	(1)遮蔽壁 a. 図り建-1-1~3 (参考) 添付説明書-建 2 添付説明書-建 3 添付説明書-建 9

主要な部材寸法及び材質

工事名称	区分	部材寸法	材質
独立遮蔽壁(1)の新設	新設	鉄筋：D16 鉄筋：D19、D22、D25	□

(参考)

- 添付説明書-建 2
- 添付説明書-建 3

表り建-2-1-2 付属施設独立遮蔽壁(2) 主要な構造材の仕様表

構 築 物 の 種 類	(1)遮蔽壁 構造：鉄筋コンクリート造 基礎：直接基礎 支持方法：基礎底版下端面から深さ約1mまでの範囲を地盤改良した支持地盤で直接支持 地盤：長期許容応力度 80kN/m ² 以上、短期許容応力度 160kN/m ² 以上の地表近くのローム層
主 要 な 構 造 材	(1)遮蔽壁 ①鉄筋コンクリート ・鉄筋：JIS G3112 に定める鉄筋 ・コンクリート：JIS A5308 に定めるコンクリート(密度：2.05g/cm ³ 以上) 新設躯体全般：設計基準強度 24.0N/mm ²

(参考)

- 添付説明書-建 2
- 添付説明書-建 3
- 添付説明書-建 9

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な構造材基本仕様

項目	仕様	対象図面
構 造 材 基 本 仕 様	(1)遮蔽壁 b. 独立遮蔽壁(2)の新設 鉄筋コンクリート 遮蔽壁厚さ：□mm 遮蔽壁高さ：□mm (設計 GL から) 遮蔽壁合計長さ：□mm 基礎部幅：□mm 鉄筋：D16 (□) 及び D19 (□)	(1)遮蔽壁 b. 図り建-2 (参考) 添付説明書-建 2 添付説明書-建 3 添付説明書-建 9

主要な部材寸法及び材質

工事名称	区分	部材寸法	材質
独立遮蔽壁(2)の新設	新設	鉄筋：D16 鉄筋：D19	□

(参考)

- 添付説明書-建 2
- 添付説明書-建 3

表り建-2-1-3 付属施設独立遮蔽壁(3) 主要な構造材の仕様表

構築物の種類	(1)遮蔽壁 構造：鉄筋コンクリート造 基礎：直接基礎 支持方法：基礎底版下端面から深さ約1mまでの範囲を地盤改良した支持地盤で直接支持 地盤：長期許容応力度 80kN/m ² 以上、短期許容応力度 160kN/m ² 以上の地表近くのローム層
主要な構造材	(1)遮蔽壁 ①鉄筋コンクリート ・鉄筋：JIS G3112 に定める鉄筋 ・コンクリート：JIS A5308 に定めるコンクリート(密度：2.05g/cm ³ 以上) 新設躯体全般：設計基準強度 24.0N/mm ²

(参考)

添付説明書-建2

添付説明書-建3

添付説明書-建9

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な構造材基本仕様

項目	仕様	対象図面
構造材基本仕様	(1)遮蔽壁 c. 独立遮蔽壁(3)の新設 鉄筋コンクリート 遮蔽壁厚さ： <input type="text"/> mm 遮蔽壁高さ： <input type="text"/> mm (設計 GL から) 遮蔽壁合計長さ： <input type="text"/> mm 基礎部幅： <input type="text"/> mm 鉄筋：D19 及び D22 (<input type="text"/>)	(1)遮蔽壁 c. 図り建-3 (参考) 添付説明書-建2 添付説明書-建3 添付説明書-建9

主要な部材寸法及び材質

工事名称	区分	部材寸法	材質
独立遮蔽壁(3)の新設	新設	鉄筋：D19、D22	<input type="text"/>

(参考)

添付説明書-建2

添付説明書-建3

表り建-2-1-4 付属施設独立遮蔽壁(4) 主要な構造材の仕様表

構築物の種類	(1)遮蔽壁 構造：鉄筋コンクリート造 基礎：直接基礎 支持方法：基礎底版下端面から深さ約 1m までの範囲を地盤改良した支持地盤で直接支持 地盤：長期許容応力度 80kN/m ² 以上、短期許容応力度 160kN/m ² 以上の地表近くのローム層
主要な構造材	(1)遮蔽壁 ①鉄筋コンクリート ・鉄筋：JIS G3112 に定める鉄筋 ・コンクリート：JIS A5308 に定めるコンクリート(密度：2.05g/cm ³ 以上) 新設躯体全般：設計基準強度 24.0N/mm ²

(参考)

添付説明書-建 2

添付説明書-建 3

添付説明書-建 9

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な構造材基本仕様

項目	仕様	対象図面
構造材 基本仕様	(1)遮蔽壁 d. 独立遮蔽壁(4)の新設 鉄筋コンクリート 遮蔽壁厚さ：□mm 遮蔽壁高さ：□mm (設計 GL から) 遮蔽壁合計長さ：□mm 基礎部幅：□mm 地盤改良 (長期地耐力 80kN/m ²) 鉄筋：D13 及び D16 (□)、D19 (□)	(1)遮蔽壁 d. 図り建-4 (参考) 添付説明書-建 2 添付説明書-建 3 添付説明書-建 9

主要な部材寸法及び材質

工事名称	区分	部材寸法	材質
独立遮蔽壁(4)の新設	新設	鉄筋：D13、D16 鉄筋：D19	□

(参考)

添付説明書-建 2

添付説明書-建 3

表り建-2-2 付属設備水素供給設備障壁 主要な構造材の仕様表

構築物の種類	(1) 付属設備水素供給設備障壁 構造：鉄筋コンクリート造 基礎：杭基礎 支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で直接支持 地盤：N値 30 以上の砂礫層
主要な構造材	(1) 付属設備水素供給設備障壁 ① 鉄筋コンクリート ・鉄筋：JIS G3112 に定める鉄筋 ・コンクリート：JIS A5308 に定めるコンクリート(密度：2.05g/cm ³ 以上) 新設躯体全般：設計基準強度 24.0N/mm ² ② 杭：JIS A5372 に定める高強度プレストレスト鉄筋コンクリート杭 杭長さ：□m 杭径寸法：□mm 及び □mm 杭先端深度：設計 GL から □m

(参考)

添付説明書-建 2
 添付説明書-建 3

主要な構造材基本仕様

項目	仕様	対象図面
構造材基本仕様	(1) 付属設備水素供給設備障壁 a. 障壁の新設 鉄筋コンクリート 障壁厚さ（西側）：□mm 及び □mm（上端部） □mm（下端部） 障壁高さ（西側）：□mm 及び □mm（設計 GL から） 障壁厚さ（西側以外）：□mm 障壁高さ（北側）：□mm 及び □mm（設計 GL から） 障壁高さ（南側）：□mm（設計 GL から） 障壁高さ（東側）：□mm（設計 GL から） 鉄筋：D10、D13 及び D16（□）、 D19、D22 及び D25（□） 新設杭：□mm 及び □mm （高強度プレストレスト鉄筋コンクリート杭）	(1) 障壁 a. 図り建-5-1~6 (参考) 添付説明書-建 2 添付説明書-建 3

主要な部材寸法及び材質

工事名称	区分	部材寸法	材質
障壁の新設	新設	鉄筋：D10、D13、D16 鉄筋：D19、D22、D25	□

(参考)

添付説明書-建 2
 添付説明書-建 3

表リ建-2-3 付属施設防護フェンス 主要な構造材の仕様表

構築物の種類	<p>(1) 付属施設防護フェンス 構造：金属支柱、金属ワイヤーによるフェンス 支持方法及び地盤 端部及びコーナー部 支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持 地盤：N値 30 以上の砂礫層 端部及びコーナー部以外 支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持 地盤：長期許容応力度 50kN/m² 以上、短期許容応力度 75N/m² 以上の地表近くのローム層</p>
主要な構造材	<p>(1) 付属施設防護フェンス ① 鉄筋コンクリート ・ 鉄筋：JIS G3112 に定める鉄筋 ・ コンクリート：JIS A5308 に定めるコンクリート(密度：2.05g/cm³ 以上) 新設基礎：設計基準強度 24.0N/mm² ② 鉄骨：JIS G3192 に定める山形鋼、H形鋼、溝形鋼 ③ 杭：鋼管杭 (国交省認定番号：TACP-0126) 杭長さ：□m、□m及び□m 杭径寸法：□mm 厚さ：□mm及び□mm 杭先端深度：設計GLから 端部(東側)：□m コーナー部：□m 端部(中央北側)：□m 端部(中央南側)：□m 端部(西側)：□m</p>

(参考)

添付説明書-建 2

添付説明書-建 3

その他の加工施設 非常用設備に関する基本仕様

工事名称	仕様	対象図面
緊急対策設備(2) 付属施設防護フェンス(注1)	<p>① 設置箇所：公道と接する敷地境界線 ② 高さ：□mm (設計 GL から最上部のワイヤーロープまでの高さ) ③ 使用部材 ・ 杭：鋼管杭 ・ 鉄骨 材質：□ 寸法：□ ・ ワイヤーロープ 材質：JIS G3525 に準拠 仕様：□ 寸法：□ 破断強度：157kN ・ シャックル 材質：□ ピン径：□mm 使用荷重：15ton</p>	<p>(1) 防護フェンス a. 図リ建-6-1~6 (参考) 添付説明書-建 2 添付説明書-建 3</p>

注1) リ その他の加工施設 4. 工事の方法 4. 1. 3. (1)a. 参照

表リ建-4 付属建物発電機室 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (1/1)

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様*	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	—	—
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	—	—
火災等による損傷の防止	[11.1-建 4] 消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m ³ ×2)と消火水配管により接続。	防火水槽{896}及び可搬消防ポンプ{897}
溢水による損傷の防止	—	—
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	—	—
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	—	—
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	[24.1-建 1] 全ての非常用通報設備(放送設備、通信連絡設備(電話設備{890, 893}(有線式))と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する。 [24.1-建 2] 付属建物発電機室の全ての緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、副変電所(第2変電所)の切替器を介して非常用ディーゼル発電機に接続する。 [24.2-建 1] 外部電源系統が機能を喪失しても非常用ディーゼル発電機が給電を開始するまでの間(40秒)、無停電電源装置から継続して給電され、機能を維持する。なお、非常用ディーゼル発電機からの給電が開始された後は、非常用ディーゼル発電機からの給電で機能を維持する。	非常用ディーゼル発電機(888) 無停電電源装置(889)
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—

*1: 設計番号は、5次申請(令和2年7月30日付)の設計番号を記載している

表り設-1 保安秤量器（転換工場1）～（転換工場10）仕様表（1/3）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{921} 付属設備 秤量設備 {923} 付属設備 秤
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室 (5) 工場棟 転換工場 転換加工室 (6) 工場棟 転換工場 転換加工室 (7) 工場棟 転換工場 転換加工室 (8) 工場棟 転換工場 転換加工室 (9) 工場棟 転換工場 転換加工室 (10) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		付属設備 秤量設備 保安秤量器（転換工場1）～（転換工場10） (1) 保安秤量器（転換工場1） (2) 保安秤量器（転換工場2） (3) 保安秤量器（転換工場3） (4) 保安秤量器（転換工場4） (5) 保安秤量器（転換工場5） (6) 保安秤量器（転換工場6） (7) 保安秤量器（転換工場7） (8) 保安秤量器（転換工場8） (9) 保安秤量器（転換工場9） (10) 保安秤量器（転換工場10）
変更内容		(1) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (3) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (4) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (5) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (6) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (7) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (8) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (9) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (10) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。
員数		10 台 (1) 1 台 (2) 1 台 (3) 1 台 (4) 1 台 (5) 1 台 (6) 1 台 (7) 1 台 (8) 1 台 (9) 1 台 (10) 1 台

表り設-1 保安秤量器 (転換工場 1) ~ (転換工場 10) 仕様表 (2/3)

一般仕様	型式	電子天秤式 (1) PB303-S (2) PB303-S (3) ARX-30K (4) ARX-30K (5) ARX-30K (6) ARX-30K (7) ARX-30K (8) ARX-30K (9) ARX-30K (10) ARX-30K ※市販品(秤量機)型式
	主要な構造材	型番に規定
	寸法 (単位: mm)	型番に規定
	その他の構成機器	—
	その他の性能	(1) 最大秤量値 310g (2) 最大秤量値 310g (3) 最大秤量値 30kg (4) 最大秤量値 30kg (5) 最大秤量値 30kg (6) 最大秤量値 30kg (7) 最大秤量値 30kg (8) 最大秤量値 30kg (9) 最大秤量値 30kg (10) 最大秤量値 30kg
取扱う核燃料物質の状態	UF ₄ 等粉末、粉末	
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{923} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 (粉末を取り扱う場合) 濃縮度 5%以下 積載 容器の直径 25.1cm 以下又は容積 26.8L 以下 [4.2-設 2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全であることが確認された範囲に制限する。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	—

表り設-1 保安秤量器（転換工場1）～（転換工場10）仕様表（3/3）

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11. 3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12. 1-設 7] 被水又は浸水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14. 1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14. 2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	
遮蔽	—	
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設 3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、ワイヤで固定する（保安秤量器（転換工場1）（転換工場2）を除く）。	
添付図	—	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4. 1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表リ設-2 保安秤量器（成型工場1）～（成型工場10）仕様表（1/3）

事業許可との 対応	許可番号（日付） 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付） {921} 付属設備 秤量設備 {923} 付属設備 秤
設置場所	(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (5) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (6) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (7) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (8) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (9) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (10) 工場棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	付属設備 秤量設備 保安秤量器（成型工場1）～（成型工場10） (1) 保安秤量器（成型工場1） (2) 保安秤量器（成型工場2） (3) 保安秤量器（成型工場3） (4) 保安秤量器（成型工場4） (5) 保安秤量器（成型工場5） (6) 保安秤量器（成型工場6） (7) 保安秤量器（成型工場7） (8) 保安秤量器（成型工場8） (9) 保安秤量器（成型工場9） (10) 保安秤量器（成型工場10）	
変更内容	(1) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (3) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (4) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (5) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (6) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (7) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (8) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (9) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (10) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。	
員数	10 台 (1) 1 台 (2) 1 台 (3) 1 台 (4) 1 台 (5) 1 台 (6) 1 台 (7) 1 台 (8) 1 台 (9) 1 台 (10) 1 台	

表り設-2 保安秤量器（成型工場1）～（成型工場10） 仕様表（2/3）

一般仕様	型式	電子天秤式 (1) ARX-30K (2) ARX-30K (3) ARX-30K (4) ARX-30K (5) ARX-30K (6) ARX-30K (7) ARX-30K (8) ARX-30K (9) AJ-220 (10) PB303
	主要な構造材	型番に規定
	寸法（単位：mm）	型番に規定
	その他の構成機器	—
	その他の性能	(1) 最大秤量値 30kg (2) 最大秤量値 30kg (3) 最大秤量値 30kg (4) 最大秤量値 30kg (5) 最大秤量値 30kg (6) 最大秤量値 30kg (7) 最大秤量値 30kg (8) 最大秤量値 30kg (9) 最大秤量値 220g (10) 最大秤量値 310g
技術基準に基づく設計（注）	取扱う核燃料物質の状態	UF ₄ 等粉末、粉末、ペレット
	核燃料物質の臨界防止	{923} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (粉末を取り扱う場合) 濃縮度 5%以下 積載 容器の直径 25.1cm 以下又は容積 26.8L 以下 (ペレットを取り扱う場合) 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下(ボート(焼結)、ペレットトレイ、金属容器(ペレット)、サンプル容器、ペレット：1個) [4.2-設2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全であることが確認された範囲に制限する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	—

表り設-2 保安秤量器 (成型工場 1) ~ (成型工場 10) 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	-
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	-
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	-
換気設備	-	
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	-	
添付図	-	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条~第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設 1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設 1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表リ設-3 保安秤量器（ウラン管理1）～（ウラン管理4）仕様表（1/2）

事業許可との対応	許可番号（日付）	原規規発第1711011号（平成29年11月1日付）
	設備・機器名称	{921} 付属設備 秤量設備 {923} 付属設備 秤
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 原料倉庫 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 付属建物 除染室・分析室 作業室(2) (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		付属設備 秤量設備 保安秤量器（ウラン管理1）～（ウラン管理4） (1) 保安秤量器（ウラン管理1） (2) 保安秤量器（ウラン管理2） (3) 保安秤量器（ウラン管理3） (4) 保安秤量器（ウラン管理4）
変更内容		(1) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (2) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (3) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。 (4) 改造 ・臨界管理強化のため、核的制限値を設定する。
員数		4台 (1) 1台 (2) 1台 (3) 1台 (4) 1台
一般仕様	型式	ロードセル式、電子天秤式 (1) HS-CD-30 (2) FJ-T001is (3) ARX-30K (4) AJ-220JS
	主要な構造材	型番に規定
	寸法（単位：mm）	型番に規定
	その他の構成機器	—
	その他の性能	(1) 最大秤量値 3,000kg (2) 最大秤量値 1,000kg (3) 最大秤量値 30kg (4) 最大秤量値 220g
	取扱う核燃料物質の状態	UF ₄ 等粉末、粉末、ペレット
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	{923} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 (保安秤量器（ウラン管理1）) 濃縮度 5%以下 積載 UF ₄ シリンダ 1以下 (保安秤量器（ウラン管理2）) 濃縮度 5%以下 積載 大型粉末容器 1以下 (保安秤量器（ウラン管理3）、保安秤量器（ウラン管理4）) (粉末を取り扱う場合) 濃縮度 5%以下 積載 容器の直径 25.1cm 以下又は容積 26.8L 以下 (ペレットを取り扱う場合) 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下(ポート(焼結)、ペレットトレイ、金属容器(ペレット)、サンプル容器、ペレット：1個) [4.2-設2] ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全であることが確認された範囲に制限する。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	—

表リ設-3 保安秤量器（ウラン管理1）～（ウラン管理4） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5]保安秤量器（ウラン管理1）（ウラン管理2）は、核燃料物質の落下を防止する（ラッチロック式フック）。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7]保安秤量器（ウラン管理3）（ウラン管理4）には、被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。 [14.3-設3] 上位の位置に設置する保安秤量機（ウラン管理(1)、ウラン管理(2)）は損壊に伴う内部飛来物になることを防止する構造とする。 (耐荷重：保安秤量器（ウラン管理1）3ton、保安秤量器（ウラン管理2）1ton)
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、ワイヤで固定する（保安秤量器（ウラン管理2）（ウラン管理4）を除く）。	
添付図	図ハ設-11、図ハ設-13、図ヘ設-3	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

表り設-4 その他の加工施設 仕様表（次回以降の申請にて適合を確認する範囲）（1/1）

加工施設の技術基準	仕様表	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	表り設-1 保安秤量器（転換工場1）～（転換工場10） 表り設-2 保安秤量器（成型工場1）～（成型工場10） 表り設-3 保安秤量器（ウラン管理1）～（ウラン管理4）	[4.2-設6]工場棟領域に設置する。	(858)付属建物第3核燃料倉庫（領域間距離）
安全機能を有する施設の地盤	—	—	—
地震による損傷の防止	—	—	—
津波による損傷の防止	—	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—	—
閉じ込めの機能	—	—	—
火災等による損傷の防止	—	—	—
溢水による損傷の防止	—	—	—
安全避難通路等	—	—	—
安全機能を有する施設	—	—	—
材料及び構造	—	—	—
搬送設備	—	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—	—
警報設備等	—	—	—
放射線管理施設	—	—	—
廃棄施設	—	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—	—
遮蔽	—	—	—
換気設備	—	—	—
非常用電源設備	—	—	—
通信連絡設備	—	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—	—

追表り設一(2次) 保安秤量器(加工棟1)～(加工棟9) 仕様表(1/2)

許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	(921) 付属設備秤量設備 (923) 付属設備秤
設置場所	(1) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 フードボックス(2)内 (5) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 フードボックス(3)内 (6) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 フードボックス(1)内 (7) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (8) 加工棟 成型工場 ペレット加工室 (9) 加工棟 成型工場 ペレット加工室	
機器名	保安秤量器(加工棟1)～(加工棟9) (1) 保安秤量器(加工棟1) (2) 保安秤量器(加工棟2) (3) 保安秤量器(加工棟3) (4) 保安秤量器(加工棟4) (5) 保安秤量器(加工棟5) (6) 保安秤量器(加工棟6) (7) 保安秤量器(加工棟7) (8) 保安秤量器(加工棟8) (9) 保安秤量器(加工棟9)	
変更内容	(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 変更なし (4) 変更なし (5) 変更なし (6) 変更なし (7) 変更なし (8) 変更なし (9) 変更なし	
員数	9台 (1) 1台 (2) 1台 (3) 1台 (4) 1台 (5) 1台 (6) 1台 (7) 1台 (8) 1台 (9) 1台	
一般仕様	型式	電子天秤式 (1) HJR-33KT (2) HJR-33KT (3) ARX-30K (4) CG-30K (5) CG-30K (6) CG-30K (7) PB-303 (8) FX-300 (9) HW-60KGL
	主要な構造材	型番に規定
	寸法(単位:mm)	型番に規定

追表り設-1(2次) 保安秤量器(加工棟1)～(加工棟9) 仕様表(2/2)

一般仕様	その他の構成機器	—
	その他の性能	(1) 最大秤量値 33,000g (2) 最大秤量値 33,000g (3) 最大秤量値 30,000g (4) 最大秤量値 30,000g (5) 最大秤量値 30,000g (6) 最大秤量値 30,000g (7) 最大秤量値 310g (8) 最大秤量値 310g (9) 最大秤量値 60,000g
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	粉末(UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ スラッジ)、ペレット(UO ₂ ペレット)
	核燃料物質の臨界防止	[3.1-設1] 核的制限値を設定する。 (粉末を取り扱う場合) 濃縮度 5%以下 積載 容器の直径 25.1cm 以下又は容積 26.8L 以下 (ペレットを取り扱う場合) 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下(ボート(焼結)、ペレットトレイ、サンプル容器、ペレット：1) ただし、質量管理されたフードボックス内の秤量器(保安秤量器(加工棟4)、保安秤量器(加工棟5)、保安秤量器(加工棟6))については使用する容器の制限は不要。 [4.2-設2]ウランの移動は、その形状寸法及び移動範囲について臨界計算コードにより安全であることが確認された範囲に制限する。 [4.2-設6]加工棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	火災等による損傷の防止	[4.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料(金属材料)を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	—
	地震による損傷の防止	—
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設7] 配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	—
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の温度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
放射線管理施設	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	—	

注 加工施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第18条～第31条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：設工認技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、設工認技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [5.2.1-設1]は、設工認技術基準第5条の2第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 1908096号にて認可済み

追表リ設-2 (5次) 同位体分析設備 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{906} 分析設備 同位体分析設備	
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 分光分析室 (2) 工場棟 転換工場 分光分析室	
機器名		分析設備 同位体分析設備 (1) 表面電離型質量分析装置(1) (2) 表面電離型質量分析装置(2)	
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし	
員数		1 式 (1) 1 基 (2) 1 基	
一般仕様	型式	(1) SECTOR54 (2) TRITON-TI	
	主要な構造材	別表リ設-2	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
	その他の構成機器	-	
その他の性能	-		
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末等 (分析サンプル)	
	核燃料物質の臨界防止	{906}・{907}・{908}・{909} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 (分光分析室及び分析室全体で質量制限) [4.2-設 1] 分光分析室及び分析室全体での質量制限値のウランを試料回収ボックスに集約し立体角法により評価する (図臨配-2、図臨転-121)。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。	

追表リ設-2 (5次) 同位体分析設備 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第3類 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 分析装置本体に収納することにより、核燃料物質の落下を防止する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定したウラン質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。 [14.4-設7] 使用施設との共用によって、核的制限値を超えないように管理する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図リ配-2、図リ設-5、図リ設-6 【三原燃 第20-0256】	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 2008051号にて認可済み

追表り設-3 (5次) 不純物分析設備 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{907} 分析設備 不純物分析設備
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 分光分析室 (2) 工場棟 転換工場 分光分析室 (3) 付属建物 除染室・分析室 分析室 (4) 付属建物 除染室・分析室 分析室 (5) 付属建物 除染室・分析室 分析室 (6) 付属建物 除染室・分析室 分析室 (7) 付属建物 除染室・分析室 分析室 (8) 付属建物 除染室・分析室 分析室 (9) 付属建物 除染室・分析室 分析室
機器名		分析設備 不純物分析設備 (1) 固体発光分光分析装置 (2) ICP 質量分析装置 (3) ICP 発光分光分析装置 (4) 自動水分分析装置 (5) 炭素・硫黄同時分析装置 (6) 自動ハロゲン分析装置 (7) α線スペクトル分析装置 (8) 廃水タンク (9) サンプル保管庫
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 変更なし (4) 変更なし (5) 変更なし (6) 変更なし (7) 変更なし (8) 改造 ・ 既設の廃水タンクは廃棄し、新たに製作して付属建物 除染室・分析室 分析室に設置する。 (9) 新設 ・ 竜巻襲来時の飛散防止対策のため、サンプル保管庫を新設する。
員数		1 式 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基 (4) 1 基 (5) 1 基 (6) 1 基 (7) 1 基 (8) 1 基 (9) 1 基
一般仕様	型式	(1) GEW-170 (2) Agilent7500ce、設置架台 (3) iCAP6300Duo、UF4A-AA6M-CA1T※1 (4) AQS-2120、UF4A-AA5M-CA1T※1 (5) EMIA-920V、UF1A-AA6L-CA0T※1 (6) HSU-50※2、SQ-30※2、TBS-15※2、設置架台 (7) 576A-600H (8) 円筒縦型 (9) SECOM Pythagoras CABI、設置架台 ※1 市販品の設置架台 ※2 自動ハロゲン分析装置を構成する部品
	主要な構造材	別表り設-3

追表リ設-3 (5次) 不純物分析設備 仕様表 (2/3)

一般仕様	寸法 (単位: mm)	(1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9)
	その他の構成機器	配管系統(ポンプ含む) (廃水タンク)
	その他の性能	有効容量約 870L (廃水タンク)
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末等(分析サンプル)
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{906}・{907}・{908}・{909} [4.1-設1] 核的制限値を設定する (廃水タンクを除く)。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 (分光分析室及び分析室全体で質量制限) [4.2-設1] 分光分析室及び分析室全体での質量制限値のウランを試料回収ボックスに集約し立体角法により評価する (図臨配-2、図臨転-121) (廃水タンクを除く)。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された付属建物 除染室・分析室、工場棟転換工場の建物、土間コンクリートに設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第3類 (ただしサンプル保管庫は第2類) [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する (配管系を含む)。 (907) 分析設備 不純物分析設備 サンプル保管庫 第2類 本体部材: - (高剛性のためボルト評価で代表) 本体取付ボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規) 設置架台部材: <input type="text"/> 設置架台アンカーボルト: <input type="text"/> <input type="text"/> (新規)
	津波による損傷の防止	-
	外部からの衝撃による損傷の防止	-
	人の不法な侵入等の防止	-
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする (廃水タンク)。 [10.1-設5] 分析装置、およびサンプル保管庫のサンプル保持できる構造により、核燃料物質の落下を防止する (廃水タンクを除く)。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する (廃水タンク)。 [7.1-建5(4次)] 第1種管理区域から第2種管理区域又は非管理区域への溢水の漏えいを防止するため、付属建物 除染室・分析室には高さ160mm以上の緊急対策設備(3) (堰 (内部溢水止水用))を設置する (三原燃 第19-0801号 図リ建-57 参照) (廃水タンク)。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定したウラン質量を管理する (廃水タンクを除く)。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする (廃水タンクを除く)。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する (サンプル保管庫除く)。
	安全避難通路等	-
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能 (臨界、閉じ込め、遮蔽等) を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。 [14.4-設7] 使用施設との共用によって、核的制限値を超えないように管理する (固体発光分光分析装置、自動ハロゲン分析装置、サンプル保管庫)。

追表リ設一3 (5次) 不純物分析設備 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[13.1-建1(4次)] 除染室・分析室の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備を設置する(漏水検知警報設備は次回以降申請)(廃水タンク)。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻に耐えるようボルト(含む拘束金具)で固定する。	
添付図	図リ配-2、図リ配-3、図リ配-4、図リ系-3、図リ設-3、図リ設-4、図リ設-7、図リ設-8、図リ設-9、図リ設-10、図リ設-11、図リ設-12、図リ設-13 【三原燃 第20-0256】	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 2008051号にて認可済み

追表リ設-4 (5次) 物性測定設備 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{908} 分析設備 物性測定設備	
設置場所		(1) 付属建物 除染室・分析室 分析室 (2) 付属建物 除染室・分析室 分析室 (3) 付属建物 除染室・分析室 分析室	
機器名		分析設備 物性測定設備 (1) 比表面積測定装置 (2) 嵩密度測定装置 (3) 平均粒径測定装置	
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 改造 ・ 火災防止のため、金属製カバーを設置する。	
員数		1 式 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基	
一般仕様	型式	(1) Macsorb HM-1220、WS2D-AA5M-AAOT※ (2) タップ密度測定式、設置架台 (3) Model 95、WS2D-AA8M-AAOT※ ※ 市販品の設置架台	
	主要な構造材	別表リ設-4	
	寸法 (単位: mm)	(1)	
		(2)	
		(3)	
	その他の構成機器	-	
	その他の性能	-	
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末等 (分析サンプル)	

追表リ設-4 (5次) 物性測定設備 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{906}・{907}・{908}・{909} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 (分光分析室及び分析室全体で質量制限) [4.2-設1] 分光分析室及び分析室全体での質量制限値のウランを試料回収ボックスに集約し立体角法により評価する(図臨配-2、図臨転-121)。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された付属建物 除染室・分析室の土間コンクリートに設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第3類 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 分析装置のサンプル保持できる構造により、核燃料物質の落下を防止する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。なお、構造部材として木材を使用する平均粒径測定装置は金属製カバーで覆う。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定したウラン質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。 [12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻に耐えるようボルト(含む拘束金具)で固定する。	
添付図	図リ配-3、図リ設-14、図リ設-15、図リ設-16 【三原燃 第20-0256】	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 2008051号にて認可済み

追表り設-5 (5次) 試料回収ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{909} 分析設備 試料回収ボックス(不純物分析設備付帯設備)
設置場所		(1) 付属建物 除染室・分析室 分析室
機器名		分析設備 試料回収ボックス(不純物分析設備付帯設備)
変更内容		(1) 改造 ・ 作業性改善のため、下部へのシュート部を閉止する。
員数		1基
一般仕様	型式	箱型ボックス式
	主要な構造材	別表り設-5
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末等(分析サンプル)
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	{906}・{907}・{908}・{909} [4.1-設1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 (分光分析室及び分析室全体で質量制限) [4.2-設1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する(図臨配-2、図臨転-121)。 [4.2-設6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された付属建物 除染室・分析室の土間コンクリートに設置する。

追表り設-5 (5次) 試料回収ボックス 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第3類 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設3] フードボックスの開口部は風速0.5m/秒以上を維持する(局所排気設備は図ト系1-28参照)。 [10.1-設4] 排気は局所排気設備に接続する(局所排気設備は図ト系1-28参照)。 [10.1-設36] ウラン粉末を取り扱うフードボックスを設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設1] フードボックスには不燃性及び難燃性材料を使用する。 [11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設2] 水の浸入を想定したウラン質量を管理する。 [12.1-設3] ウランの存在部位を溢水水位(160mm)より高くする。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図リ配-3、図リ設-2 【三原燃 第20-0256】	

注 加工施設の技術基準に関する規則第三章 重大事故等対処施設 第26条～第39条は該当しない。
 凡例 { } 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。
 (例) [4.1-設1]は、加工施設の技術基準第4条第1項に対する設計番号 設1を示す。
 [99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 2008051号にて認可済み

I-2 検査の項目及び方法

1. 各建物に関する検査の項目及び方法

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

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

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

表1-1 検査の項目 (1/4)

施設名称	設置場所	名称	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項										三号 (注3) QMS (注4)	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法											
				員数	外観 (注1)	寸法	配置	材料	系統	据付	着底	二号 (注2) 作動			
化学処理施設	屋外	付属建物	シリンドラ洗浄棟	改造	-	①	○	○	○	-	○	-	-	-	○
	屋外	工場棟	転換工場	改造 変更なし (3階フィリタ至床)	-	①	○	-	-	-	-	-	-	-	○
粗立施設	屋外	工場棟	粗立工場	改造	-	①	○	-	-	-	○	-	-	-	○
	屋外	付属建物	原料貯蔵所	改造	-	①	○	○	○	-	○	○	-	-	○
核燃料物質の貯蔵施設	屋外	付属建物	独立遮蔽壁(5)	新設	-	①	○	○	○	-	○	-	-	-	○
	屋外	付属建物	容器管理棟	改造	-	①	○	-	-	-	○	-	-	-	○
	屋外	付属建物	第1廃棄物処理所	改造	-	①	○	○	○	-	○	-	-	-	○
	屋外	付属建物	第1廃棄物処理所前室	新設	-	①	○	○	○	-	○	-	-	-	○
放射性廃棄物の廃棄施設	屋外	付属建物	第2廃棄物処理所	改造	-	①	○	○	○	-	○	-	-	-	○
	屋外	付属建物	第3廃棄物倉庫	改造	-	①	○	○	○	-	○	-	-	-	○
	屋外	付属建物	除染室・分析室	改造	-	①	○	-	-	-	○	-	-	-	○
	屋外	工場棟 転換工場 チエックタタンク室 地下集水槽	地下ピット	変更なし	-	①	○	-	-	-	-	-	-	-	○
その他の加工施設	屋外	付属建物	廃棄物貯蔵設備(5)	改造	○	①	○	-	-	-	-	-	-	-	○
	屋外	付属施設	独立遮蔽壁(1)	新設	-	①	○	○	○	-	○	○	-	-	○
	屋外	付属施設	独立遮蔽壁(2)	新設	-	①	○	○	○	-	○	-	-	-	○
	屋外	付属施設	独立遮蔽壁(3)	新設	-	①	○	○	○	-	○	-	-	-	○
	屋外	付属施設	独立遮蔽壁(4)	新設	-	①	○	○	○	-	○	-	-	-	○
	屋外	付属設備 水素供給設備	障壁	新設	-	①	○	○	○	-	○	-	-	-	○
	屋外	付属施設	防護フェンス	新設	-	①	○	○	○	-	○	-	-	-	○

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

表1-1-1 検査の項目 (2/4)

施設名称	設置場所	名称	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項							二号 (注2) 作動	三号 (注3) QSS (注4)	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法									
				員数	外観 (注1)	寸法	配置	材料	系統	据付			着底
化学処理施設	付風建機シリンダ 洗浄棟 洗浄室、 前室、 抑定室、 洗機槽室、 廃液処理室、 排気室、 貯蔵室(3)、 排気塔、 屋外	非常用設備 緊急対策設備(1)	変更なし	○	①	-	○	-	○	-	○	○	
			変更なし	○	①	-	○	-	○	-	○	○	
		非常用設備 緊急対策設備(3)	増設	-	①	-	○	-	-	-	-	-	○
			新設	○	①	○	○	○	○	○	○	-	○
		非常用設備 非常用通報設備	新設	○	①	○	○	○	○	○	○	-	○
			変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○
		非常用設備 自動火災報知設備	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○
			増設	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○
		非常用設備 消火設備	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○
			増設	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○
核燃料物質の貯蔵 施設	付風建機原料貯蔵 所 原料貯蔵室	非常用設備 緊急対策設備(1)	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	○	
			変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	○	
		非常用設備 非常用通報設備	増設	-	①	-	○	-	-	-	-	-	○
			変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○
		非常用設備 自動火災報知設備	増設	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○
			変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○
		非常用設備 消火設備	増設	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○
			変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○

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

表1-1 検査の項目 (3/4)

施設名称	設置場所	名称	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項 一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 (注2) 作動	三号 (注3) QMS (注4)		
				員数	外観 (注1)	寸法	配置	材料	系統	据付	着底						
放射線廃棄物の廃棄施設	付設建物第1廃棄物処理所 廃棄物処理室、排気室、作業員室、更衣室、玄関、屋外	非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	変更なし	○	①	—	○	—	○	—	○	—	○	○	○	
			誘導灯	変更なし	○	①	—	○	—	○	—	○	—	○	○	○	○
			安全避難通路	増設	—	①	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	○
			飛散防止用防護ネット	新設	—	①	○	○	○	○	—	○	—	—	—	—	○
			緊急対策設備(2)	新設	—	①	○	○	○	○	—	○	—	—	—	—	○
			非常用設備 緊急対策設備(3)	緊急対策設備(3) 非常用設備	緊急対策設備(3) 非常用設備	変更なし	○	①	—	○	—	○	—	○	—	○	○
			非常用設備 非常用通報設備	非常用通報設備	非常用通報設備	増設	○	①	—	○	—	—	—	—	—	—	○
			非常用設備 自動火災報知設備	自動火災報知設備	自動火災報知設備	変更なし (火災感知設備) 変更なし (警報設備)	○	①	—	○	—	—	—	—	—	—	○
			非常用設備 消火設備	屋外消火栓 消火器	屋外消火栓 消火器	変更なし 変更なし	○	①	○	○	—	—	—	—	—	—	○
			非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	非常用照明	増設	○	①	—	○	—	○	—	—	—	—	○
				誘導灯	誘導灯	増設	○	①	—	○	—	○	—	—	—	—	○
				安全避難通路	安全避難通路	増設	—	①	—	○	—	—	—	—	—	—	○
				非常用設備 非常用通報設備	非常用通報設備	増設	○	①	—	○	—	—	—	—	—	—	○
		非常用設備 自動火災報知設備	自動火災報知設備	増設 (火災感知設備)	○	①	—	○	—	—	—	—	—	—	○		
		非常用設備 消火設備	屋外消火栓 消火器	変更なし	○	①	○	○	—	—	—	—	—	—	○		

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

表1-1 検査の項目 (4/4)

施設名称	設置場所	名称	変更内容	加工規則第三條の四の二第1項												
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法												
				員数	外観 (注1)	寸法	配置	材料	系統	据付	着底	二号 (注2)	三号 (注3) QMS (注4)			
放射線廃棄物の廃棄施設	付属建物第2廃棄物処理部 廃棄物プレス室、倉庫、前室、洗面所、更衣室、シャワールーム、更衣室、更衣室、便所、玄関、現場控室、排気室、給気室、屋外	非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	変更なし	○	①	-	○	-	○	○	-	○	○	○	
		非常用設備 緊急対策設備(2)	誘導灯	変更なし	○	①	-	○	-	○	○	-	○	○	○	○
		非常用設備 緊急対策設備(3)	安全避難通路	増設	-	○	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○
		非常用設備 非常用通報設備	飛散防止用防護ネット	新設	-	○	○	○	○	-	-	○	-	-	-	○
		非常用設備 非常用通報設備	堰 (内部溢水止水用)(固定式)	新設	-	○	○	○	○	-	-	○	-	-	-	○
		非常用設備 非常用通報設備	堰 (内部溢水止水用)(脱着式)	新設	-	○	○	○	○	-	-	○	-	-	-	○
		非常用設備 非常用通報設備	非常ベル設備	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○
		非常用設備 非常用通報設備	放送設備	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○
		非常用設備 非常用通報設備	通信連絡設備 (電話設備)	増設	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○
		非常用設備 自動火災報知設備	火災感知設備及びそれに連動する警報設備	改造 (火災感知設備) 変更なし (警報設備)	○	①	-	○	-	-	-	-	○	-	-	○
		非常用設備 消火設備	屋外消火栓	変更なし	○	①	○	○	○	-	-	-	-	-	-	○
		非常用設備 消火設備	消火器	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○
		非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	○	-	-	-	○
		付属建物第3廃棄物倉庫 屋外		非常用設備 緊急対策設備(1)	誘導灯	変更なし	○	①	-	○	-	-	○	-	-	-
非常用設備 非常用通報設備	安全避難通路			増設	-	○	-	○	-	-	-	-	-	-	○	
非常用設備 非常用通報設備	放送設備			変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	○	
非常用設備 自動火災報知設備	通信連絡設備 (電話設備)			改造	○	①	-	○	-	-	-	-	-	-	○	
非常用設備 消火設備	火災感知設備及びそれに連動する警報設備			変更なし (火災感知設備) 変更なし (警報設備)	○	①	-	○	-	-	-	○	-	-	○	
非常用設備 消火設備	屋外消火栓			変更なし	○	①	○	○	○	-	-	-	-	-	-	○

(注1)：外観検査 (①)機器の外観、(②)配管の確認

(注2)：機能及び性能を確認するために十分な方法

(注3)：その他設置又は変更の工事とその設計及び工事の計画に従って行われたものを確認するために十分な方法

(注4)：品質マネジメントシステムに係る検査

表1-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟の非常用設備の検査の方法 (1/4)

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

表1-2-1 付属建物シリンドラ洗浄棟の非常用設備の検査の方法 (2/4)

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

表1-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟の非常用設備の検査の方法 (3/4)

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

表1-2-1 付属建物シリンドラ洗浄棟の非常用設備の検査の方法 (4/4)

検査の項目		検査の方法	判定基準
非常用設備 消火設備	検査① 消火器の検旧 図リ4-1-10	員数 消火器の員数を目視により確認する。	消火器の員数が申請内容のとおりであること。
		配置 消火器の配置を目視により確認する。	消火器の配置が申請内容のとおりであること。
変更しない設備・ 機器の検査	消火設備(屋外消火 栓) 図リ4-1-11	外観 消火器に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	消火器に有害な傷及び変形がないこと。
		員数 屋外消火栓の員数を目視により確認する。	屋外消火栓の員数が申請内容のとおりであること。
		寸法 屋外消火栓の埋設配管について、地表面から管の上端までの深さが300mm 以上であることを記録により確認する。	屋外消火栓の埋設配管について、地表面から管の上端までの深さが300mm 以上であること。
		据付 屋外消火栓が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定さ れていることを目視により確認する。	屋外消火栓が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定さ れていること。
		配置 屋外消火栓の配置を目視により確認する。	屋外消火栓の配置が申請内容のとおりであること。
		外観 屋外消火栓に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	屋外消火栓に有害な傷及び変形がないこと。
		作動 不凍式の屋外消火栓が設置されていることを目視により確認する。 屋外消火栓について、加圧送水装置試験、又は放水試験を行い、正常に 作動することを確認する。又は記録により確認する。	不凍式の屋外消火栓が設置されていること。 屋外消火栓が正常に作動すること。
品質マネジメントシステムに係る検査		設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものである ことを書類により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものである こと。

表1-2-2 付属建物原料貯蔵所の非常用設備の検査の方法 (1/3)

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

表1-2-2 付属建物原料貯蔵所の非常用設備の検査の方法 (2/3)

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

表1-2-2 付属建物原料貯蔵所の非常用設備の検査の方法 (3/3)

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

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

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

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

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

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

検査の項目		検査の方法		判定基準	
非常用設備 緊急対策設備 (3)	堰 (内部溢水止水用) (固定式)の新設 図リ4-3-5	検査②② 材料	アンカー及び鋼材の材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	アンカー及び鋼材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鋼材が不燃性材料であること。	
		検査③ 寸法	アンカーの径寸法及び鋼材の断面寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	アンカーの径寸法及び鋼材の断面寸法が申請内容のとおりであること。	
		検査④ 材料	コーキング材の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	コーキング材が耐薬品性を有する[]であること。	
		検査④ 員数	固定式堰の員数を目視により確認する。	固定式堰の員数が申請内容のとおりであること。	
	非常用設備 非常用通報設備	放送設備の復旧 図リ4-3-6	寸法	固定式堰の高さ寸法を施工業者の品質記録により確認する。	固定式堰の高さ寸法が申請内容のとおりであること。
			据付	固定式堰が所定の場所に設置されていることを目視により確認する。	固定式堰の設置位置が申請内容のとおりであること。
			配置	固定式堰の配置を施工業者の品質記録により確認する。	固定式堰の配置が申請内容のとおりであること。
			外観	固定式堰に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	固定式堰に有害な傷及び変形がないこと。
			検査① 員数	放送設備の員数を目視により確認する。	放送設備の員数が申請内容のとおりであること。
			据付	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
非常用設備 非常用通報設備	通信連絡設備(電話設備)の復旧及び増設 図リ4-3-7	検査① 配置	放送設備の配置を目視により確認する。	放送設備の配置が申請内容のとおりであること。	
		外観	放送設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	放送設備に有害な傷及び変形がないこと。	
		作動	放送設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	放送設備が正常に作動すること。	
		検査① 員数	通信連絡設備の員数を目視により確認する。	通信連絡設備の員数が申請内容のとおりであること。	
		配置	通信連絡設備の配置を目視により確認する。	通信連絡設備の配置が申請内容のとおりであること。	
		外観	通信連絡設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	通信連絡設備に有害な傷及び変形がないこと。	
		作動	通信連絡設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	通信連絡設備が正常に作動すること。	

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

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

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

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

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

検査の項目		検査の方法	判定基準	
非常用設備 非常用通報設備	検査① 放送設備の増設 図リ4-4-4	員数	放送設備の員数が申請内容のとおりであること。	
		据付	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることにより確認する。	
		配置	放送設備の配置を目視により確認する。	
		外観	放送設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	
		作動	放送設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	
		員数	自動火災報知設備の員数を目視、又は記録により確認する。	
		据付	自動火災報知設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることにより確認する。	
		配置	自動火災報知設備の配置を目視、又は記録により確認する。	
		外観	自動火災報知設備に有害な傷及び変形がないことを目視、又は記録により確認する。	
		作動	自動火災報知設備(感知器)について、加煙器による作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	
変更しない設備・ 機器の検査	検査① 消火設備(屋外消火栓) 図リ4-4-6	員数	屋外消火栓の員数が申請内容のとおりであること。	
		寸法	屋外消火栓の埋設配管について、地表面から管の上端までの深さが300mm以上であることを記録により確認する。	
		据付	屋外消火栓が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定されていることを目視により確認する。	
		配置	屋外消火栓の配置を目視により確認する。	
		外観	屋外消火栓に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	
		作動	不凍式の屋外消火栓が設置されていることを目視により確認する。	
		品質マネジメントシステムに係る検査	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

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

検査の項目		検査の方法	判定基準
非常用設備 緊急対策設備(1)	検査① 非常用照明の復旧 図リ4-5-1	員数	非常用照明の員数を目視により確認する。
		系統	非常用照明が非常用電源系統に接続されていることを記録により確認する。
		据付	非常用照明が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。
		配置	非常用照明の配置を目視により確認する。
		外観	非常用照明に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。
	誘導灯の復旧 図リ4-5-2	作動	非常用照明について、非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯することを確認する。又は記録により確認する。
		員数	誘導灯の員数を目視により確認する。
		系統	誘導灯が非常用電源系統に接続されていることを記録により確認する。
		据付	誘導灯が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。
		配置	誘導灯の配置を目視により確認する。
安全避難通路の増設 図リ4-5-3	検査①	外観	誘導灯に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。
		作動	誘導灯について、非常用電源のブレーカを解放後、40秒以上パツテリにより点灯することを確認する。又は記録により確認する。
		配置	安全避難通路の配置を目視により確認する。
		外観	安全避難通路に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。
		外観	安全避難通路に有害な傷及び変形がないこと。

表1-2-5 付属建物第2廃棄物処理所の非常用設備の検査の方法 (2/5)

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

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

検査の項目		検査の方法		判定基準
非常用設備 緊急対策設備(3)	堰 (内部溢水止水用) (固定式)の新設 図リ4-5-5	検査①②	材料 アンカー及び鋼材の材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。 寸法 アンカーの径寸法及び鋼材の断面寸法を『メーカー仕様書』により確認する。 材料 コーキング材の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	アンカー及び鋼材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鋼材が不燃性材料であること。 アンカーの径寸法及び鋼材の断面寸法が申請内容のとおりであること。 コーキング材が耐薬品性を有する[]であること。
		検査④	員数 固定式堰の員数を目視により確認する。	固定式堰の員数が申請内容のとおりであること。
		寸法	固定式堰の高さ寸法を施工業者の品質記録により確認する。	固定式堰の高さ寸法が申請内容のとおりであること。
		据付	固定式堰が所定の場所に設置されていることを目視により確認する。	固定式堰の設置位置が申請内容のとおりであること。
		配置	固定式堰の配置を施工業者の品質記録により確認する。	固定式堰の配置が申請内容のとおりであること。
		外観	固定式堰に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	固定式堰に有害な傷及び変形がないこと。
	堰 (内部溢水止水用) (脱着式)の新設 図リ4-5-6	検査①	材料 アンカーの材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。 寸法 アンカーの径寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	アンカーの材質、強度が申請内容のとおりであること。 アンカーの径寸法が申請内容のとおりであること。
		検査②	材料 止水板の材質を『メーカー仕様書』により確認する。 寸法 止水板の外形寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	止水板が[]上[]であること。 止水板の寸法が申請内容のとおりであること。
		検査③	材料 コーキング材の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	コーキング材が耐薬品性を有する[]であること。
		検査④	員数 脱着式堰の員数を目視により確認する。	脱着式堰の員数が申請内容のとおりであること。
		寸法	脱着式堰の高さ寸法を施工業者の品質記録により確認する。	脱着式堰の高さ寸法が申請内容のとおりであること。
		据付	脱着式堰が所定の場所に設置されていることを目視により確認する。	脱着式堰の設置位置が申請内容のとおりであること。
	配置	脱着式堰の配置を施工業者の品質記録により確認する。	脱着式堰の配置が申請内容のとおりであること。	
	外観	脱着式堰に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	脱着式堰に有害な傷及び変形がないこと。	

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

非常用設備 非常用通報設備		検査の項目		検査の方法		判定基準	
非常用設備 非常用通報設備	非 常 用 設 備 の 復 旧 図リ4-5-7	検査①	員数	非常ベル設備の員数を目視により確認する。	非常ベル設備の員数が申請内容のとおりであること。		
			据付	非常ベル設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。	非常ベル設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。		
			配置	非常ベル設備の配置を目視により確認する。	非常ベル設備の配置が申請内容のとおりであること。		
			外観	非常ベル設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	非常ベル設備に有害な傷及び変形がないこと。		
			作動	非常ベル設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	非常ベル設備が正常に作動すること。		
			員数	放送設備の員数を目視により確認する。	放送設備の員数が申請内容のとおりであること。		
		検査①	据付	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。		
			配置	放送設備の配置を目視により確認する。	放送設備の配置が申請内容のとおりであること。		
			外観	放送設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	放送設備に有害な傷及び変形がないこと。		
			作動	放送設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	放送設備が正常に作動すること。		
			員数	通信連絡設備の員数を目視により確認する。	通信連絡設備の員数が申請内容のとおりであること。		
			配置	通信連絡設備の配置を目視により確認する。	通信連絡設備の配置が申請内容のとおりであること。		
非常用設備 自動火災報知設備	火災感知設備及びそれに連動する警報設備の復旧及び改造 図リ4-5-10	検査①	員数	自動火災報知設備の員数を目視、又は記録により確認する。	自動火災報知設備の員数が申請内容のとおりであること。		
			据付	自動火災報知設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視、又は記録により確認する。	自動火災報知設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。		
			配置	自動火災報知設備の配置を目視、又は記録により確認する。	自動火災報知設備の配置が申請内容のとおりであること。		
			外観	自動火災報知設備に有害な傷及び変形がないことを目視、又は記録により確認する。	自動火災報知設備に有害な傷及び変形がないこと。		
			作動	自動火災報知設備(感知器)について、加温器による作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	自動火災報知設備(感知器)が正常に作動すること。		
			員数	自動火災報知設備(ベル)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	自動火災報知設備(ベル)が正常に作動すること。		
		検査①	据付	自動火災報知設備(発信機)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	自動火災報知設備(発信機)が正常に作動すること。		
			配置	自動火災報知設備の配置を目視、又は記録により確認する。	自動火災報知設備の配置が申請内容のとおりであること。		
			外観	自動火災報知設備に有害な傷及び変形がないことを目視、又は記録により確認する。	自動火災報知設備に有害な傷及び変形がないこと。		
			作動	自動火災報知設備(感知器)について、加温器による作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	自動火災報知設備(感知器)が正常に作動すること。		
			員数	自動火災報知設備(ベル)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	自動火災報知設備(ベル)が正常に作動すること。		
			配置	自動火災報知設備(発信機)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	自動火災報知設備(発信機)が正常に作動すること。		

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

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

表1-2-2-6 付属建物第3 廃棄物倉庫の非常用設備の検査の方法 (1/3)

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

表1-2-2-6 付属建物第3廃棄物倉庫の非常用設備の検査の方法 (2/3)

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

表1-2-6 付属建物第3 廃棄物倉庫の非常用設備の検査の方法 (3/3)

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

表1-3-1 付属建物シリンダ洗浄棟の検査の方法

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

表1-3-2 工場棟転換工場の検査の方法

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準	
2-a. 鉄扉新設	検査①	材料	鉄扉の材質、強度が申請内容のとおりであることを確認する。	
		寸法	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	
	検査②	据付	鉄扉が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	
		外観	鉄扉に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	
2-b. 3階フィルクタ壺床の検査	検査①	材料	鉄筋の材質、強度を記録により確認する。	
			鉄骨の材質、強度を記録により確認する。	
			コンクリートの強度を記録により確認する。	
	検査②	寸法	鉄骨の断面寸法を記録により確認する。	
		外観		フィルクタ壺床表面に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。
				設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。

表1-3-3 工場棟組立工場の検査の方法

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

表1-3-4 付属建物原料貯蔵所の検査の方法 (1/2)

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準
4-a. 東側外壁の壁新設補強	検査①②	材料	鉄筋及びアンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
	検査③	材料	杭の規格、種類を『出荷証明書』により確認する。
		寸法	杭の外形寸法を『出荷証明書』により確認する。
	検査④	配置	杭の配置を施工業者の品質記録により確認する。
		着底	支持層の到達確認を施工業者の品質記録により確認する。
	検査⑤	配置	アンカー及び鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。
		寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。
	検査⑥	材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。
		外観	壁表面に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。
4-b. 西側外壁の壁新設補強	検査①②	材料	鉄筋及びアンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
	検査③	配置	アンカー及び鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。
		寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。
	検査④	材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。
		外観	壁表面に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。
	検査①	材料	鉄筋の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄筋の外形寸法及び厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
	検査②	据付	鉄筋が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
		外観	鉄筋に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。

表1-3-4 付属建物原料貯蔵所の検査の方法 (2/2)

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

表1-3-5 付属建物容器管理棟独立遮蔽壁(5)の検査の方法

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

表1-3-6 付属建物容器管理棟の検査の方法

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

表1-3-7 付属建物第1 廃棄物処理所の検査の方法 (1/3)

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準
6-a. 柱脚補強	検査①②	材料	鉄筋及びアンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
	検査③	寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。
		材料	塗料の材質を『メーカー仕様書』により確認する。
	検査⑤	材料	鋼板の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鋼板の厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
6-b. 鉄骨ブレース新設	検査⑥	材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。
		外観	床表面に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。
	検査①	材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
	検査②	据付	鉄骨が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。
		外観	鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。
6-c. 鉄骨ブレース交換補強	検査①	材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
	検査②	据付	鉄骨が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。
		外観	鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。
	検査①	材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
6-d. 鉄骨梁交換補強	検査①	材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
	検査②	据付	鉄骨が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。
		外観	鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。
	検査①	材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
6-e. 屋根面ブレース追設	検査①	材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄骨が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。
	検査②	据付	鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。
		外観	鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。
	検査①	材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
検査②	据付	鉄骨が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。	
	外観	鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	

表1-3-7 付属建物第1 廃棄物処理所の検査の方法 (2/3)

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準	
6-f. 柱補強	検査①	材料	鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	
		寸法	鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	
	検査②	据付	鉄骨が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。	
		外観	鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	
	6-g. 柱梁仕口鉄補強	検査①	据付	所定の場所に溶接されていることを施工業者の品質記録により確認する。
			外観	溶接部に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。
	6-h. 柱脚部溶接補強	検査①	据付	所定の場所に溶接されていることを施工業者の品質記録により確認する。
			外観	溶接部に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。
	6-i. 間仕切り壁更新	検査①	材料	石膏ボードの材質を『メーカー仕様書』により確認する。
			寸法	石膏ボードの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。
検査②		材料	下地材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	
		寸法	下地材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	
6-j. 外壁サイディング補強	検査③	配置	石膏ボードの配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。	
		外観	石膏ボードに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	
	検査①②	材料	鉄筋及びアンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	
		寸法	鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	
	検査③	材料	ロックウール充てん鋼板の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	
		寸法	ロックウール充てん鋼板の厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	
	検査④⑤	材料	外壁下地材及び鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	
		寸法	外壁下地材及び鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	
	検査⑥	材料	サイディングの材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	
		寸法	サイディングの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	
検査⑦	配置	サイディングの配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。		
	外観	サイディングに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。		

表1-3-7 付属建物第1廃棄物処理所の検査の方法 (3/3)

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

表1-3-8 付属建物第1廃棄物処理所前室の検査の方法

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

表1-3-9 付属建物第2廃棄物処理所の検査の方法 (1/3)

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

表1-3-9 付属建物第2 廃棄物処理所の検査の方法 (2/3)

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準		
8-e. 鋼板新設	検査①	材料	鋼板の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鋼板の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鋼板が不燃性材料であること。	
		寸法	鋼板の厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鋼板の厚み寸法が申請内容のとおりであること。	
	検査②	据付	鋼板が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鋼板の設置位置が申請内容のとおりであること。	
		外観	鋼板に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鋼板に有害な傷及び変形がないこと。	
	8-f. 外壁サイディング補強	検査①②	材料	鉄筋及びアンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋及びアンカーの材質、強度が申請内容のとおりであること。
			寸法	鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋及びアンカーの径寸法が申請内容のとおりであること。
		寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。	型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。	
		材料	追設カバー、止水シート及びカバー（屋内）の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	追設カバー、止水シート及びカバー（屋内）の材質が申請内容のとおりであること。	
		寸法	追設カバー、止水シート及びカバー（屋内）の厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	追設カバー、止水シート及びカバー（屋内）の厚み寸法が申請内容のとおりであること。	
		材料	外壁下地材及び鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	外壁下地材及び鉄骨の材質、強度が申請内容のとおりであること。	
	検査⑤⑥	材料	外壁下地材及び鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	外壁下地材及び鉄骨の断面寸法が申請内容のとおりであること。	
		寸法	サイディングの材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	サイディングの材質、強度が申請内容のとおりであること。 サイディングが不燃性材料であること。	
	検査⑦	材料	サイディングの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	サイディングの厚み寸法が申請内容のとおりであること。	
		寸法	サイディングの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	サイディングの厚み寸法が申請内容のとおりであること。	
検査⑧	材料	サイディングの材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	サイディングの材質、強度が申請内容のとおりであること。 サイディングが不燃性材料であること。		
	配置	サイディングの配置を施工業者の品質記録により確認する。	サイディングの配置が申請内容のとおりであること。		
	据付	サイディングが所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	サイディングの設置位置が申請内容のとおりであること。		
	外観	サイディングに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	サイディングに有害な傷及び変形がないこと。		
	材料	鉄扉の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄扉が不燃性材料であること。		
	寸法	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法が申請内容のとおりであること。		
8-g. 鉄扉新設	検査①	据付	鉄扉が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉の設置位置が申請内容のとおりであること。	
		外観	鉄扉に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	鉄扉に有害な傷及び変形がないこと。	
	検査②	材料	鉄扉の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄扉が不燃性材料であること。	
		寸法	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法が申請内容のとおりであること。	

表1-3-9 付属建物第2 廃棄物処理所の検査の方法 (3/3)

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

表1-3-10 付属建物第3廃棄物倉庫の検査の方法 (1/2)

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

表1-3-10 付属建物第3廃棄物倉庫の検査の方法 (2/2)

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

表1-3-11 付属建物除染室・分析室の検査の方法

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

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

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

表1-3-13 付属建物第3 廃棄物倉庫廃棄物貯蔵設備(5)の検査の方法

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準	
12-a. 廃棄物貯蔵設備(5)の改造	検査①	材料	アンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	
		寸法	アンカーの径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	
	検査②	材料	パレットの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	
		寸法	パレットの寸法を品質記録により確認する。	
	検査③	員数	アンカーボルトの員数を目視により確認する。	
		配置	パレットの配置を品質記録と目視により確認する。	
		据付	パレットが所定の場所に設置されていることを品質記録と目視により確認する。	
	品質マネジメントシステムに係る検査	外観	アンカーボルト及びパレットに有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	アンカーボルト及びパレットに有害な傷及び変形がないこと。
			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-14 付属施設独立遮蔽壁の検査の方法 (1/4)

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

表1-3-14 付属施設独立遮蔽壁の検査の方法 (2/4)

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

表1-3-14 付属施設独立遮蔽壁の検査の方法 (3/4)

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準	
独立遮蔽壁(3)の新設 図リ1-3	検査①	材料	地盤の支持力を施工業者の品質記録により確認する。	
	検査②	材料	鉄筋の材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	
		寸法	鉄筋の径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	
	検査③	配置	鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。	
		寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。	
		材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。	
	検査④	配置	独立遮蔽壁の配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。	
		掘付	掘付	独立遮蔽壁が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
			外観	新設した独立遮蔽壁に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。
		外観	新設した独立遮蔽壁に有害な傷及び変形がないこと。	
	品質マネジメントシステムに係る検査	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。	

表1-3-14 付属施設独立遮蔽壁の検査の方法 (4/4)

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

表1-3-15 付属設備水素供給設備障壁の検査の方法

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

表1-3-16 付属施設防護フェンスの検査の方法

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

表1-4 既存建物の検査の方法

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

2. 各設備に関する検査の項目及び方法

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

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

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (1/11)

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

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

注2:「仕機性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-1-1 化学処理施設の検査の項目 (2/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三條の四の二 第一項 ^{※3}													二号 ^{※2}						
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}		仕業性能 ^{※2}		QMS ^{※3}					
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕業性能 ^{※2}	面連				保持	IL	他		
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	遠心分離機(洗浄用)	改造	①	①②③⑧	①⑤⑥	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-	①	
				①	①②③⑦	①②⑦	①②③	①②③	①②③	-	①	①	①①②	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-	①
		洗浄槽	改造	①	①②③⑦⑧	①⑤⑥⑦	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-	①	
				①	①②③④⑦⑧	①⑥⑦	①②③	①②③	①	①	①①②	①②③	①②③	①	①①②	①②③	-	①	-	-	-	-	①
		洗浄ろ液分離槽	改造	①	①②③④⑦⑧⑨	①⑤⑥	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-	①	
				①	①②③④⑦⑧⑨	①⑥⑦	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①	①①②③	①②③	-	①	-	-	-	-	①
		ろ液分離槽	改造	①	①②③④⑦⑧⑨	①⑥⑦	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-	①
				①	①②③④⑦⑧⑨	①⑤⑥⑦	①②③	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-
		仕上げる過機	改造	①	①②③④⑦⑧⑨	①⑤⑥	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-	①
				①	①②③④⑦⑧⑨	①⑥⑦	①②③	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-
		ろ過器(転換工程)	改造	①	①②③④⑧	①⑥	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-	①
				①	①②③④⑦⑧⑨	①⑤⑥⑦	①②③	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-
濃縮液受槽	改造	①	①②③④⑦⑧⑨	①⑤⑥⑦	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-	①		
		①	①②③④⑦⑧⑨	①⑥⑦	①②③	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-	①	
清澄液受槽	改造	①	①②③④⑦⑧⑨	①⑥⑦	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-	①		
		①	①②③④⑦⑧⑨	①⑤⑥⑦	①②③	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-	①	
再生液貯槽	改造	①	①②③④⑦⑧⑨	①⑤⑥⑦	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-	①		
		①	①②③④⑦⑧⑨	①⑥⑦	①②③	①②③	①②③	①②③	①②③	①	①	①①②③	①②③	①②③	①②③	-	①	-	-	-	-	①	

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (3/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三條の四の二 第一項 ^{※2}																三号 ^{※2}
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}	
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	作動 ^{注1}				
							単一	複数				保持	IL	他						
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	洗浄液受槽	改造	①	①②③ ④⑦⑧	①② ③	①② ③	①	①② ③	①	①	①②	①	①②	-	①	②	-	①	
		金属容器(溶液・スラリー)用台車	改造、変更なし	①	①③⑧	-	-	①	①	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		予備成型乾燥機	改造	①	①②③ ⑥	①⑤ ⑥	①	①② ③	①④	①④	①	①②	①	①②	-	①	-	-	-	①
		乾燥機	改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①④	①④	①	①	①②	①	①②	-	①⑧	①	-	①
		粉末回収ボックス	改造	①	①②⑥	①⑥	①	①② ③	①	①	①	-	①②	-	-	-	-	-	①	①
		ADUスクラバ	改造	①	①②③ ④⑦⑧ ⑨	①⑥ ⑦	①② ③	①	①	①	①	①②	①	①②	-	①	②	-	-	①
		堰(ADUスクラバ)	改造	①	①②③ ⑦	①② ⑦	①② ③	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①
		ADUプロロータ	改造	①	①②④ ⑧	①	①② ③	①	①	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	①
		ADU受けホッパ	改造	①	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①	①②	①	①②	③	①	-	-	-	①
		ADUバグフィルタ	改造	①	①②③ ⑥	①⑥ ⑥	①	①② ③	①	①	①	①②	①	①②	③	①	-	-	-	①
ADUバックアップ フィルタ	改造	①	①②③ ⑥	①⑥	①	①② ③	-	-	-	①	①	①②	-	①	-	-	-	①		
リサイクル粉搬送装置	改造、変更なし	①	①②③	①⑥	①	①② ③	-	-	-	①	①②	①②	③	-	-	-	①	-	①	
リサイクル粉投入ボックス	改造	①	①②③	①⑥	①	①② ③	-	-	-	①	①②	①②	③	-	-	-	-	①	①	

表 2-1-1 化学処理施設の検査の項目 (4/11)

施設名称	設置場所	変更内容	機器名	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}																三号 ^{※2} QMS H3		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様 性能 H2				
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	仕様 性能 H2	面速	保持	IL		他			
化学処 理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	改造	リサイクル粉受けホ ツバ	①	①②③ ④	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①	-	①		
				①	①②③ ④⑤⑥⑦⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①	-	①	
				①	①②③ ④⑤⑥⑦⑧⑨	①⑤ ⑥	①③	①② ③	①⑤ ④*	①	①② ③	①② ③	①⑤ ④*	①	①② ③	①② ③	①	①② ③④⑤⑥⑦⑧	-	①	-	①
				①	①②③ ④	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①	-	①	
				①	①②③ ④⑤⑥⑦	①	①③	①② ③	-	-	①② ③	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①	-	①	
				①	①②③ ④	①⑤ ⑥	①	①② ③	-	-	①② ③	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①	-	①	
				①	①②③ ④⑤⑥	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①	-	①	
				①	①②③ ④⑤⑥	①⑤ ⑥	①	①② ③	-	-	①② ③	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①	-	①	
				①	①②③ ④⑤⑥	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①	-	①	
				①	①②③ ④⑤⑥	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①	-	①	
				①	①②③ ④⑤⑥	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①	-	①	
				①	①②③ ④⑤⑥	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	①② ③	-	①	-	①	

④*: 燃焼チャンパン排気系統が負圧であることを検査する。

表 2-1-1 化学処理施設の検査の項目 (5/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}															三号 ^{※2}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法																		
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{※2}	面連	二号 ^{※1}				仕様性能 ^{※2}		
単一	複数	保持	IL							他	QMS ^{※1}											
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	バックアップフィルタ(粉末輸送装置) ^② 粉末充填ボックス 粉末抜きしボックス 濃縮度混合工程用クレーン 粉末輸送装置 ^① ホッパ部 ^① バグフィルタ(粉末輸送装置 ^①) 粉末回収ボックス バックアップフィルタ(粉末輸送装置) ^① 混合装置 粉末梱包機 充填装置	改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	-	-	①②	-	①②	-	-	-	-	-	-	①		
				①	①②③ ④⑤⑥ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	-	①②	-	-	-	-	-	-	①	
				①	①②④ ⑤⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	-	①②	-	-	-	-	-	-	①	
				①	①②③	①⑥	①	①② ③	-	①②	-	①②	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	①	①② ③	-	①②	-	-	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	①	①② ③	-	①②	-	-	-	-	-	①
				①	①②⑥	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	①	①② ③	-	①②	-	-	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	-	①②	-	①②	-	①②	-	①②	-	-	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	①	①② ③	-	①②	-	-	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	①	①② ③	-	①②	-	-	-	-	-	①

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (6/11)

施設名称	設置場所	変更内容	機器名	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3} 一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法																三号 ^{※2}	
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{※2}	面運	二号 ^{※1}			仕様性能 ^{※2}		
										単一	複数					保持	IL	他			QMS ^{※3}
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	改造	粉末輸送装置①ホッパ部② 組成型用プレス スラグコンベア 粉末集塵装置 バックアップフィルタ (粉末集塵装置) 造粒機 アンダーサイズ粉受器 小分け装置 リフタ 原料フードボックス 溶解槽 堰 (ウラン回収第1系列) 速心ろ過機	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①	①② ③	①	①② ③	①	①	-	-	-	①	
				①	①②③ ④⑤	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑤	①	①② ③	-	-	①② ③	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	-	-	①② ③	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	-	-	①
				①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	-	-	①

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (7/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三條の四の二 第一項 ^{※3}													三号 ^{※2} QMS 注1			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}						
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	作動 ^{注1}			仕様性能 ^{注2}	
							単一	複数				保持	IL	他						
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	溶解液受槽	改造	①②③ ④⑦⑧	①⑦	①②	①② ③	①	①② ③	①	①	①	①	①②	-	①	-	②	-	①
		ろ過器(1)	変更なし	①②③	①⑥	①②	①② ③	①	①② ③	①	①	①	①	①②	-	①	-	-	-	①
		沈殿槽	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①	①②	-	①	-	②	-	①
		遠心分離機	改造	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥	①②	①② ③	①	①	①② ③	①	①	-	①②	-	①	-	⑤	-	①
		乾燥機	改造	①②③ ⑧	①⑤ ⑥	①②	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①	①②	-	①	-	-	-	①
		洗浄液受けポット	改造	①②③ ⑦⑧	①⑥ ⑦	①②	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①	①②	-	①	-	②	-	①
		ろ液受槽(1)	改造	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①	①②	-	①	-	②	-	①
		ろ過器(2)	変更なし	①②③ ⑧	①⑥	①②	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①	①②	-	①	-	-	-	①
		箱形乾燥機	改造	①②③	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①	-	①②	-	①	-	-	-	①
		乾燥トレイ用台車	変更なし	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
明け替えフードボックス①	改造	①②③ ⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①	①②	-	①	-	-	-	-	①	
バックアップファイル ボックス(1) (明け替えフード ボックス①)	改造	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	-	①② ③	①	-	-	①②	-	①	-	-	-	-	③	
pH調整槽	改造	①②③ ④⑦⑧ ⑨	①⑥ ⑦	①②	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①	①②	-	①	-	-	②④	-	①	

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (8/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※1}														三号 ^{※2}
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{※2}	面速	作動 ^{※1}		
							単一	複数				保持	IL	他				
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	ろ過機 (廃液用)	改造	①	①②③ ④	①⑤ ⑥	①② ③	①② ③	①	①	①	-	①②	-	①	-	①	
				①	①②③ ④	①⑥	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	①	
		ろ液受槽 (2)	改造	①	①②③ ④⑤	①⑦	①② ③	①② ③	①	①	①	①	-	-	-	④	②	①
				①	①②③ ④	①⑤ ⑥	① ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	-	①
		解砕機	改造	①	①②③ ④	①⑤ ⑥	① ③	①② ③	①	①	①	①	-	①②	-	-	-	①
				①	①②③ ④	①⑤ ⑥	① ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①②	-	-	-
		輸送装置	改造	①	①②③ ④	①⑤ ⑥	① ③	①② ③	①	①	①	①	-	①②	-	-	-	③
				①	①②③ ④	①⑥	① ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①②	-	-	-
		バックアップファイル タ (輸送装置)	改造	①	①②③ ④	①⑤ ⑥	① ③	①② ③	①	①	①	①	-	①②	-	-	-	③
				①	①②③ ④	①⑤ ⑥	① ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①②	-	①	-
仮焼炉	改造	①	①②③ ④	①⑤ ⑥	① ③	①② ③	①	①	①	①	-	①②	-	-	-	③		
		①	①②③ ④	①⑤ ⑥	① ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①②	-	①	-	①	
粉末受けホッパ	改造	①	①②③ ④	①⑤ ⑥	① ③	①② ③	①	①	①	①	-	①②	-	-	-	③		
		①	①②③ ④	①⑤ ⑥	① ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①②	-	-	-	①	
工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	イオン交換装置 (吸着 塔)	改造	①	①②③ ④	①⑥	①② ③	①② ③	①	①	①	-	①	-	-	-	-	①	
			①	①②③ ④	①⑥	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①②	-	-	-	①
			①	①②③ ④	①⑥	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①②	-	-	-	①
工場棟 転換工場 チェック タンク室	堰 (ウラン回収第2系 列-1)	新設	①	①②③ ④	①② ⑦	①② ③	①② ③	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①	
			①	①②③ ④	①⑥	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①②	-	-	-	①
			①	①②③ ④	①⑥	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①②	-	-	-	①
工場棟 転換工場 チェック タンク室	酸洗装置	改造	①	①②③ ④	①⑥	①② ③	①② ③	①	①	①	-	①②	-	-	-	-	①	
			①	①②③ ④	①⑥	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①②	-	-	-	①
工場棟 転換工場 チェック タンク室	オーバーフロー液受 槽	改造	①	①②③ ④	①⑥ ⑦	①② ③	①② ③	①	①	①	-	①②	-	-	-	-	①	
			①	①②③ ④	①⑥ ⑦	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①②	-	②	-	①

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (9/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三條の四の二 第一項 ^{※3}													三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}					
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注1}	面速	作動 ^{注1}			仕様性能 ^{注2}
							単一	複数				保持	IL	他					
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェック タンク室	堰(ウラン回収第2系 列-2)	新設	①	①②③ ⑦	①② ⑦	①② ③	①② ③	-	-	①	-	①	-	-	-	②	-	①
		投入ボックス	改造	①	①②③	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	①	-	①②	-	①	-	-	-	①
		溶出槽	改造	①	①②③ ⑥⑨	①⑥	①② ③	①② ③	①	①	①	①②	-	①②	-	-	-	-	①
		抜出ボックス	変更なし	①	①②⑥	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	①	-	①②	-	①②	-	-	-	①
		中間槽	改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥⑦	①② ③	①② ③	①	①	①	①②	-	①②	-	-	②	-	①
		ろ過器(中間槽)	変更なし	①	①②⑥	①⑥	①②	①② ③	①	①	①	①	①②	-	①②	-	-	-	①
		溶出液受槽	改造	①	①②③ ④⑦⑧	①⑥ ⑦	①② ③	①② ③	①	①	①	①②	-	①②	-	-	②	-	①
		リサイクル液受槽	改造	①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①② ③	①② ③	①	①	①	①②	-	①②	-	②	-	-	①
		洗浄液受槽	改造	①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑥ ⑥⑦	①② ③	①② ③	①	①	①	①②	-	①②	-	②	-	-	①
		沈殿槽	改造	①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①② ③	①② ③	①	①	①	①②	-	①②	-	②	-	-	①
		遠心分離機	改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥	①② ③	①② ③	①	①	①	①②	-	①②	-	⑤	-	-	①
		ろ液受槽	改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥⑦	①② ③	①② ③	①	①	①	①②	-	①②	-	②④	-	-	①
		仕上げる過器	変更なし	①	①②③ ⑥	①⑥	①②	①② ③	①	①	①	①②	-	①②	-	-	-	-	①

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (10/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2} QMS ^{注3}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}					
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	仕様 性能 ^{注2}	面速	保持		IL	他
化学処理施設	工場棟 転換工場 チェンク タンク室	澄清液受槽	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①② ③	①	①	-	-	①	-	-	-	-	-	①	
		乾燥機	改造	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	①
		乾燥排気フィルタ	変更なし	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	①
		ADU受ホッパ	改造	①②③	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	①
		ADU抜出ボックス	変更なし	①②③	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	①
		粉砕機	改造	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	①
		スクラップ仮焼炉	改造	①②③ ⑦⑧	①⑥	①	①② ③	-	-	①	①	①	①②	-	-	①	①	-	①
		仮焼ボート用台車	改造	①②③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	①
		ヒュームフード(1)	改造	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	①
		ヒュームフード(2)	改造	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	①

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (11/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3} 一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法														三号 ^{※2}			
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}	
										単一	複数					保持	IL				他
化学処理施設	工場棟 工場棟 クタクタンク室	箱型乾燥機	改造	①	①②③ ④	①⑥	①	①② ③	①④	-	-	①②	-	①	-	-	-	-	-	①	
				①	①②③ ④⑤⑥ ⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	-	①②	-	①	-	①	-	-	③	-	-	①
				①	①②③	①⑥	①	①② ③	①	-	①②	-	①	-	①	-	-	-	-	-	①

表 2-2-2-1 成形施設の検査の項目 (1/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第二項 ^{※1}														三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										仕機性能 ^{※2}	二号 ^{※1}				仕機性能 ^{※2}	
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料		面速	保持	IL			他
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	繰返し粉ホッパー台車	変更なし	①	①④⑥	③⑥	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①	
		繰返し粉搬送装置	変更なし	①	①②④ ⑧	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	①	①	-	①②	-	-	-	-	-	①
		繰返し粉中間ホッパー	改造	①	①②③ ④⑤⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①② ③	①	①	①	-	①②	-	-	-	-	-	①
		繰返し粉投入ホッパー	改造	①	①②③ ④⑤⑧	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	①	①	-	①②	-	-	-	-	-	①
		繰返し粉小分けボックス	改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	①	①	-	①②	-	-	-	-	-	①
		バックアップファイル タ(粉末輸送)	改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①② ③	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①
		繰返し粉投入ボックス	改造	①	①②③ ⑥⑧	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	①	①	-	①②	-	-	-	-	③	①
		明替えボックス	変更なし	①	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①② ③	①	①	①	-	①②	-	-	-	-	-	①
		大型混合装置	改造	①	①②③ ④	①⑤ ⑥	①	①② ③	①② ③	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①
		大型粉末容器抜出ボックス	改造	①	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①② ③	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-2-1 成形施設の検査の項目 (2/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3} 一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法														二号 ^{※1}			三号 ^{※2}
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{※c}	面速	作動 ^{※1}		仕様性能 ^{※2}	QMS ^{※3}		
										単一	複数					保持	IL			他	
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	大型粉末容器用クレ ーン	改造	①	①②③ ④	①	①② ③	-	-	①②	-	①	-	①	-	①	-	①			
		原料粉末ホッパ	改造	①	①②③ ④⑤⑥	①	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	①	-	①			
		粉末混合機	改造	①	①②③ ④⑤⑥	①	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	①	-	①			
		粗成型用プレス	改造	①	①②③ ④⑤	①	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	①	-	①			
		スラグコンベア	改造	①	①②③ ④⑧	①	①② ③	-	-	①② ③	-	①	-	①	-	①	-	①			
		粉末集塵装置	改造	①	①②③ ⑧	①	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	①	-	①			
		バックアップフィル タ (粉末集塵装置)	改造	①	①②③ ④⑧	①	①② ③	-	-	①② ③	-	①	-	①	-	①	-	③			
		造粒機	改造	①	①②③ ④⑧	①	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	①	-	①			
		造粒粉末小分けボッ クス	変更な し、改造	①	①②③ ④⑧	①	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	①	-	①			
		造粒粉末ホッパ	改造	①	①②③ ④⑧	①	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	①	-	①			
潤滑剤混合機	改造	①	①②③ ④⑧	①	①② ③	①	①	①②	-	①	-	①	-	①	-	①					

表 2-2-1-1 成形施設の検査の項目 (3/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}														三号 ^{※2} QMS 注2							
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}											
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	仕様 性能 注2	面速	保持	II		他	仕様 性能 注2					
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	回転混合機	改造	①	①②③	①	①②③	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		本成型用プレス	改造	①	①②③④⑤⑥	①	①②③	①②③	①	①	①	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ペレット移替機(1)	改造	①	①②③	①	①②③	①②③	①	①②③	①	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ペレット移替機(2)	改造	①	①②③	①	①②③	①②③	①	①②③	①	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		乗移台1	改造	①	①②③	①	①②③	①②③	-	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		試験用プレス	改造	①	①②③	①⑤⑥	①	①②③	①	①②③	①	①	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		フードボックス(1)	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	①②③	①	①	①	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		フードボックス(2)	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	①②③	①	①	①	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		フードボックス(3)	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	①②③	①	①	①	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		連続焼結炉	改造	①	①②③⑦⑧	①④⑥	①③	①②③	①⑤	①②③	①⑤	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		バッチ式小型焼結炉	改造	①	①②③⑦⑧	①④⑤⑥	①③	①②③	①⑤	①②③	①⑤	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		センターレスグライ ンダ	改造	①	①②③	①⑤⑥	①	①②③	①	①	①	①	①	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ペレットコンベア	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①

表 2-2-1-1 成形施設の検査の項目 (4/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3} 一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法														三号 ^{※2} QMS H3				
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様 性能 H2	面速	二号 ^{※1} 作動 ^{注1}			仕様 性能 H2			
										単一	複数					保持	IL			他		
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	パーツフィーダ	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	①	①	①	①	①②	①	①②	-	①	-	-	-	①	
		ペレット配列機	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	①	-	-	-	①②	①	①②	-	-	-	-	-	①	
		ペレットトレイコン ベア	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	①	-	-	-	①②	①	①②	-	-	-	-	-	①	
		冷却水循環槽	改造	①	①②③ ④⑤	①	①	①②③	①	①	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	①	
		遠心分離機 (研削)	改造	①	①②③ ④	①⑥	①	①②③	①	①	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	①	
		ペレット外観検査装 置	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	①	-	-	-	①②	①	①②	-	-	-	-	-	①	
		ペレット寸法密度検 査装置	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	①	-	-	-	①②	-	①②	-	-	-	-	-	①	
		焼結体密度検査装置	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	①	-	-	-	①②	-	①②	-	-	-	-	-	①	
		洗浄ボックス (研削 工程)	改造	①	①②③ ④⑤	①⑥	①	①②③	①	①②③	①②	-	-	-	①②	①	①	①	-	-	-	①
		接受槽 (研削工程)	追加	①	①②③ ④	①⑥	①	①②③	①	①②③	①	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	①
		ロータ用台車(1)	変更なし	①	①③④	③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		循環槽 A・B	追加	①	①②③ ④⑤	①⑥	①	①②③	①	①②③	①	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	①
		スラッジ回収機能付 き遠心分離機	改造	①	①②③ ④	①⑥	①	①②③	①	①②③	①	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	①

表 2-2-1-1 成形施設の検査の項目 (5/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※1}																三号 ^{※2} QMS U.3
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}			仕様性能 ^{U.2}			
				員数	外観	寸法	配置	掘付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{U.2}	面速	保持	IL	他	仕様性能 ^{U.2}	
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	ろ過器	追加	①	①②③④⑥	①	①②③	①	①	①	①	①	①	①②	-	①	-	-	①	
		研削屑乾燥機	改造	①	①②③④⑦⑧	①	①②③	①	①	①	①	-	①②	-	①	⑥	-	-	①	
		フードボックス(4)	変更なし	①	①②③④⑧	①	①②③	①	①	①	①	-	①②	-	①	-	-	-	①	
		フードボックス(5)	変更なし	①	①②③④⑧	①	①②③	①	①	①	①	-	①②	-	①	-	-	-	①	
		ペレット明替機	変更なし	①	①②③④⑦⑧	①	①②③	①	①	①	①	-	①②	-	①	⑦	-	-	①	
		酸化炉(1)	改造	①	①②③④⑦⑧	①	①②③	①	①	①	①	-	①②	-	①	①	-	-	①	
		酸化炉(2)	改造	①	①②③④⑦⑧	①	①②③	①	①	①	①	-	①②	-	①	①	-	-	①	
		粉砕機(1)	改造	①	①②③④⑤⑥	①	①②③	①	①	①	①	-	①②	-	①	-	-	-	①	
		粉砕機(2)	改造	①	①②③④⑤⑥	①	①②③	①	①	①	①	-	①②	-	①	-	-	-	①	
		洗浄ボックス(圧縮成型工程)	改造	①	①②③④⑤⑥⑧⑨	①	①②③	①	①	①	①②	①②	-	①②	-	①	-	-	-	①
液受槽(圧縮成型工程)	追加	①	①②③④⑥	①	①②③	①	①	①	①	①	①	①②	-	①	-	-	-	①		
遠心分離機(洗浄)	改造	①	①②③④⑥	①	①②③	①	①	①	①	①	①	①②	-	①	-	-	-	①		

表 2-2-2-1 成形施設の検査の項目 (6/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3} 一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法															二号 ^{※1}	三号 ^{※2}		
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{IE2}	面速	作動 ^{IE1}					仕様性能 ^{IE3}	
										単一	複数					保持	IL	他				
成形施設	加工棟 成型工場 ペレット 加工室	粉末集塵装置 (加工棟)	改造	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①② ③	①	①②	-	①	-	-	-	①	①		
		連続焼結炉 (加工棟)	改造	①②③ ⑦⑧	①④ ⑥	①③	①② ③	①⑤	①② ③	①⑤	①	①② ③	①②	-	-	①③④ ①①	-	-	-	①	①	
		冷却水循環槽 (研削) (加工棟)	改造	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①② ③	①	①② ③	①②	-	-	-	-	-	-	①	①
		遠心分離機 (研削) (加工棟)	変更なし	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①② ③	①	①② ③	①②	-	-	-	-	-	-	①	①
		洗浄水循環槽 (加工棟)	改造	①②③ ⑧⑨	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①② ③	①	①② ③	①②	-	-	-	-	-	-	①	①
		ろ過器 (加工棟)	追加	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	-	-	-	-	①	①② ③	①②	-	-	-	-	-	-	①	①
		遠心分離機 (洗浄) (加工棟)	変更なし	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①② ③	①	①② ③	①②	-	-	-	-	-	-	①	①

表 2-3-1 被覆施設の検査の項目 (1/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}														三号 ^{※2} QMS 注3		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}						
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	作動 ^{注1}			仕様性能 ^{注2}	
							単一	複数				保持	IL	他						
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒溶接室	ペレット乾燥機	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	①
		ペレット挿入機	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	①	①	①	-	-	-	-	-	①
		ペレットトレイ用台車 ⁽³⁾	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	①	②	-	-	-	-	-	①
		端面洗浄機	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	①	①	①	-	-	-	-	-	①
		端栓圧入機	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	①	①	①	-	-	-	-	-	①
		端栓周溶接装置	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	①	①	①	-	-	-	-	-	①
		He加圧溶接装置	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	①	①	①	-	-	-	-	-	①
		燃料棒ライコンベア	改造、 変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	①	①	①	①②③	-	-	-	-	①
		端栓切断機	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	①	①	①	①②③	-	-	-	-	①
		端栓圧入機	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	①	①	①	①②③	-	-	-	-	①
被覆施設	工場棟 成型工場 燃料棒補修室	UO ₂ 明替ボックス	改造	①	①②	①⑥	①	①②③	①	①②③	①	①	①	①	①②③	-	-	-	①	

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-3-1 被覆施設の検査の項目 (2/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3} 一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法																三号 ^{※2}
				一号 ^{※1}										二号 ^{※1}						
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	単一	複数	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	保持	IL	他	仕様性能 ^{注2}	
被覆施設	工場棟 組立工場 燃料棒 検査室	燃料棒ライコンベア	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	①	QMS ^{注2}
		超音波検査装置	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	①	①②	①	①	-	-	-	-	-	①	①
		シールク線検査装置	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	①	①②	①	①	-	-	-	-	-	①	①
		燃料棒全長・重量測定装置	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	①	①②	①	①	-	-	-	-	-	①	①
		渦電流検査装置	変更なし	①	①②③	①	①	①②③	-	①	①②	①	①	-	-	-	-	-	①	①
		γ線走査装置	変更なし	①	①②③	①	①	①②③	-	①	①②	①	①	-	-	-	-	-	①	①
		ヘリウムリーク試験装置	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	①	①
		定盤	改造	①	①②	①	①	①②③	-	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	①	①
		燃料棒受台	変更なし	①	①②	①	①	①②③	-	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	①	①

表 2-4-1 組立施設の検査の項目 (1/2)

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

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表2-8-1 参照

表 2-4-1 組立施設の検査の項目 (2/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様性能 ^{注2}	
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	単一	複数	遮蔽	材料	面速	保持	IL			他
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体 組立室	チャンネル検査装置	改造	①	①②③	①	①②③	-	①	①②	-	①	①②	-	①	-	-	-	①
		燃料集合体検査定盤	改造	①	①②	①	①②③	-	①	①②③	-	①	①②	-	①	-	-	-	①
		燃料集合体検査測定台	変更なし	①	①②	①	①	-	①	①②③	-	①	①②	-	①	-	-	-	①
	工場棟 組立工場 燃料集合体 検査室	ジブクレーン	改造	①	①②③	①	①	-	①	①②③	-	①	①	-	①	①	-	-	①
		燃料集合体外観検査台	改造	①	①②③	①	①	-	①	①②③	-	①	①②③	-	①	-	-	-	①
		燃料集合体検査ピット	改造	①	①②	①	①	-	①	①②③	-	①	①②	-	①	-	-	-	①

表 2-5-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (1/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項															三号 ^{※2}				
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法																			
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{11c}	面速	作動 ¹¹ⁱ		仕様性能 ^{11j}					
単一	複数	保持	IL							他													
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	シリンドラ貯蔵架台	改造	①	①②④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①			
		シリンドラ転倒装置	改造	①	①②③④	①⑤⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
		天井走行クレーン (転換5t)	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		大型粉末容器貯蔵架台	改造	①	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		大型粉末容器	改造	①	①③④	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
	工場棟 転換工場 転換加工室	大型粉末容器用台車	改造	①	①②③④	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		仕掛品貯蔵棚	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		SUS 容器用台車(3)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		SUS 容器用台車(4)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		スクラップ貯蔵棚 (粉未用)	改造	①	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す

※1: 二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3: 検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-5-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (2/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三條の四の二 第一項 ^{※3} 一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法														三号 ^{※2}		
				一号		二号 ^{※1}		三号 ^{※2}		一号		二号 ^{※1}		三号 ^{※2}		仕様性能 ^{注2}	仕様性能 ^{注2}		QMS ^{注3}	
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速					保持
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換加工室	運搬台車	改造	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
		中間仕掛品一時貯蔵棚	改造	①②③④	①	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		金属容器(粉末)用台車(1)	改造	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 プレート加工室	粉末一時貯蔵棚	改造	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		金属容器(粉末)用台車(2)	改造	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		スクラップ貯蔵棚(粉末用)	改造	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
核燃料物質の貯蔵施設	付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(作業室(2))	改造	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		スクラップ貯蔵棚(粉末用)(第2核燃料倉庫)	改造	①②③	①	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		電動リフタ	変更なし	①③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

表 2-5-1-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (3/6)

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

表 2-5-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (4/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}														三号 ^{※2}						
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するための十分な方法										二号 ^{※1}					仕様性能 ^{※2}					
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{※2}	面速	保持	IL			他				
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	ボート(焼結)用台車(1)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①					
				①	①③	③⑥	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①			
				①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
		工場棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	金属容器(ペレット)	改造	①	①④	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
				変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
				改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①②③	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①	
				改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①②③	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①	
				変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
				改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①②③	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①
				改造	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット 貯蔵室	金属缶用台車(1)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①				
				①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①②③	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①	

表 2-5-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (5/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}													三号 ^{※2} QMS 注3		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}					
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	仕様 性能 注2	面速	保持		IL	他
核燃料 物質の 貯蔵施設	工場棟 成型工場 燃料棒補 修室	燃料棒一時貯蔵棚	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①② ③	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		ロットドチャネル用 台車(1)	変更なし	①	①③	③⑤	-	-	-	-	-	①	②	-	-	-	-	-	①
		燃料棒一時貯蔵棚	変更なし	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	①
	工場棟 組立工場 燃料棒検 査室	ロットドチャネル用 台車(2)	改造	①	①③	③	-	-	①② ③	-	-	①	②	-	-	-	-	-	①
		ロットドチャネル用 台車(3)	改造	①	①③	③	-	-	①② ③	-	-	①	②	-	-	-	-	-	①
		燃料棒貯蔵棚	改造	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	①
		トラバース	改造	①	①②③	①	①	-	-	-	-	①	②	-	-	-	-	-	①
	工場棟 組立工場 燃料集合 体組立室	運搬車	改造	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	-	①	②	-	-	-	-	-	①
			改造	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	-	①	②	-	-	-	-	-	①
		工場棟 組立工場 燃料集合 体組立室	燃料集合体一時貯蔵 架台	改造	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	-	①	①② ③	-	-	-	-	-
燃料集合体貯蔵架台			改造	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	①
燃料集合体移送装置			改造	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	-	①	①	-	-	-	-	-	①

表 2-5-1-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (6/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項※3																三号※2		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号※1					仕様性能 注2		仕様性能 注3	
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	面遊	保持	IL	他					
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料集合 体組立室	天井走行クレーン (組立北 4.8t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	①	②	-	①	-	①	-	-	①	-	-	①
		天井走行クレーン (組立北 3t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	①	②	-	①	-	①	-	-	①	-	-	①
		天井走行クレーン (組立南 5t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	①	②	-	①	-	①	-	-	①	-	-	①
		天井走行クレーン (組立南 1t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	①	-	-	①	-	①	-	-	①	-	-	①
	付属建物 容器管理棟 保管室	天井走行クレーン (容器管理棟 4.8t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	①	-	-	①	-	①	-	-	①	-	-	①
		シリンダ貯蔵ピット	変更なし	①	①②③	-	①	-	-	-	①	①②	-	①	-	①	-	-	①	-	-	①
	付属建物 原料貯蔵所																					

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※1} 一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法													三号 ^{※2}			
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{※2}	面速	二号 ^{※1}			仕様性能 ^{※2}	
										単一	複数					保持		IL		他
放射性 廃棄物の廃棄 施設	工場棟 転換工場 機械室	給気ファン	改造、変 更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	-	⑩	-	-	①		
	付属建物 第2核燃料倉庫 外	給気ファン	改造、更 新	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	-	⑩	-	-	①		
	工場棟 転換工場 分光分析 室	給気ファン	改造	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	-	⑩	-	-	①		
	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン	改造、変 更なし	①	①②③ ⑤⑦	①④ ⑤	①	①② ③	②③	-	-	-	-	-	⑩	②	①②	①		
工場棟 転換工場 フィルタ 室	排気ファン	改造、変 更なし	①	①②③ ⑤⑦	①④ ⑤	①	①② ③	②③	-	-	-	-	-	⑩	②	①②	①			

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項※3 一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法													二号※1		三号※2	
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 H2	面速	作動※1			仕様性能 H2	QMS H3
										単一	複数					保持	IL	他		
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 計器室	排気ファン	改造	①	①②③ ⑤⑦	①④	①	①② ③	②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
	工場棟 転換工場 機械室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①② ③④	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
	工場棟 転換工場 フィルタ 室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①② ③④	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
	工場棟 転換工場 計器室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①② ③④	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
	工場棟 転換工場 機械室 分光分析 室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	新設、変 更なし	①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2} QMS ^{※1}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法						二号 ^{※1}			仕様性能 ^{※2}						
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	単一	複数	遮蔽	材料	仕様性能 ^{※2}	面速	保持		IL	他
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 転換工場 機械室 排気塔 フィルター 室	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	新設、改 造、変更 なし	①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	④	①
	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	-	①
	付属建物 第2核燃 料倉庫																		
	付属建物 除染室・ 分析室																		
	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性 能エアフィルター)	改造	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	④	①
	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィル ター～排気塔)	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	④	①
工場棟 転換工場 転換加工 室	スクラバ	更新	①	①②③ ④	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	-	①	

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}											三号 ^{※2}				
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}			仕業性能 ^{※2}					仕業性能 ^{※2}			
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	面連			保持	作動 ^{注1}	他
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルダ)	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
工場棟 転換工場	工場棟 転換工場	水スクラバ (ウラン回収第1系 列系統)	変更なし	①	①②③	①	①	①②③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		アルカリスクラバ (ウラン回収第1系 列系統)	変更なし	①	①②③④⑤	①	①	①②③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
工場棟 転換工場 チェンク室	工場棟 転換工場 チェンク室	排ガス冷却装置 (ウラン回収第1系 列系統)	変更なし	①	①②③④⑤	①	①	①②③④	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		コンデンサ (ウラン回収第1系 列系統)	変更なし	①	①②③	①	①	①②③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
工場棟 転換工場 チェンク室	工場棟 転換工場 チェンク室	スクラバ (ウラン回収第2系 列系統)	変更なし	①	①②③④⑤	①	①	①②③④	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		排ガス分解装置	改造	①	①②③④⑦	①	①	①②③	②	-	-	-	-	-	-	④	-	-	①
工場棟 転換工場	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィル タ～排気塔)	改造	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		スクラバ (分析系統)	改造	①	①②③④⑤	①	①	①②③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項※1													三号※2 QMS IS3			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号※1						
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 IS2	面速	作動※1		仕様性能 IS2		
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 成型工場 機械室	給気ファン	改造、変更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	①	-	-	①	-	-	①
	工場棟 成型工場 機械室	給気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	①	-	-	①	-	-	①
	放射線管 理棟 屋外	給気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	①	-	-	①	-	-	①
	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①④	①	①② ③	②	-	-	-	-	①	-	-	①	-	-	①
	工場棟 成型工場 フィルタ 室(1)	排気ファン	改造、変更なし	①	①②③ ⑦	①④	①	①② ③	②	-	-	-	-	①	-	-	①	-	-	①
	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①④	①	①② ③	②③	-	-	-	-	①	-	-	①	-	-	①
	工場棟 成型工場 フィルタ 室(1)	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①	①	④	②	-	-	-	-	①	-	-	①	-	-	①
	放射線管 理棟 廃棄物貯 詰室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①② ③④	②	-	-	-	-	①	-	-	①	-	-	①
	放射線管 理棟 機械室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①② ③④	②	-	-	-	-	①	-	-	①	-	-	①

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※1} 一号 構造、強度及び漏えいを確認するための十分な方法														三号 ^{※2}		
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{※2}	面速	二号 ^{※1}			仕様性能 ^{※2}	
										単一	複数					保持	IL			他
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 成型工場 機械室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	新設	①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
				①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
	工場棟 成型工場 排気塔	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	改造、変 更なし	①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
				①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
	工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ 排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性 能エアフィルタ)	改造	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
				①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
	工場棟 成型工場 放射線管 理棟	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィル タ～排気塔)	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
				①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
工場棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
			①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
工場棟 成型工場 放射線管 理棟	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性 能エアフィルタ)	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
			①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※1}													三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										仕様性能 ^{※2}	二号 ^{※1}			仕様性能 ^{※2}	QMS ^{※3}
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料		面速	保持			
放射性廃棄物の廃棄施設	加工棟 成型工場 フィルタ 室	給気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	-	①	-	-	①	
				①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	-	-	①	-	-	①
	加工棟 成型工場 フィルタ 室	排気ファン	改造、変更なし	①	①②③ ⑤⑦	①④	①	①② ③	②③	-	-	-	-	-	①	②	-	①	
				①	①②③	①④	①	①② ③④	②	-	-	-	-	-	-	①	③	-	①
	加工棟 成型工場 フィルタ 室 機械室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	変更なし	①	①②	-	①	③	②	-	-	-	-	-	①	-	-	①	
				①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	-	-	-	①	-	-	①
	加工棟 成型工場 フィルタ 室 排気塔	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	変更なし	①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	-	-	①	-	-	①	

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※1}													三号 ^{※2}	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様性能 ^{※2}
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{※2}	面速	保持		
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	加工棟 成型工場	給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	単一	複数	-	①	-	-	-	①
		排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	改造	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①
		排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィル タ～排気塔)	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①
		給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①
		排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}															三号 ^{※2}
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}					
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	作動 ^{注1}			
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	付属建物 第1廃棄 物処理所 屋外	給気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	-	-	⑩	-	-	①
				①	①②③ ⑦	①④ ⑤	①	①② ③	②③	-	-	-	-	-	-	③	②	①②	①
	付属建物 第1廃棄 物処理所 排気室	改造	①	①②③	①	①	①② ③④	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	③	①

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}														三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}					仕様性能 ^{H2}	
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{H2}	面速	保持	IL			他
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1廃棄物処理所	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	新設	①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
				①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
				①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	改造	①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
				①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
				①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		給気ダクト・ダンパ	改造	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
					①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
					①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
給気ダクト・ダンパ	改造	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)	①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
			①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
			①	①②	⑧	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
付属建物 第1廃棄物処理所 屋外	変更なし	スクラバ (局所排気系統)	①	①②③	①⑤	①	①②③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
			①	①②③	①⑤	①	①②③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
			①	①②③	①⑤	①	①②③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		

表 2-6-1-1 放射性廃棄物の廃棄施設（気体廃棄物の廃棄設備）の検査の項目（11/12）

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}				仕様性能 ^{※2}		仕様性能 ^{※2}	QMS ^{※3}			
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料			面速		保持
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	付属建物 第2廃棄 物処理所 給気室	空調機給気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	①	-	-	-	①	
	付属建物 シリンダ 洗浄棟 排気室	排気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②③	-	-	-	①	-	-	②	①	
	付属建物 第2廃棄 物処理所 排気室	高性能エアフィルタ	改造、変 更なし	①	①②③	①	①	①② ③④	②	-	-	-	①	-	-	-	③	①
	付属建物 シリンダ 洗浄棟 排気室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	新設	①	①②	-	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	①
	付属建物 第2廃棄 物処理所	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理 所)	新設	①	①②	-	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	①
	付属建物 シリンダ 洗浄棟 排気室	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリンダ洗浄棟)	新設	①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	①
	付属建物 第2廃棄 物処理所	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理 所)	新設	①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	①	-	-	-	-	①
				新設	①	①②③	-	①	③	②	-	-	①	-	-	-	-	④

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}																	三号 ^{※2}
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}							
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{H2}	面速	作動 ^{H1}			仕様性能 ^{H2}		
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	付属建物 シリンドラ 洗浄棟	給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	単一	複数	-	①	-	-	-	-	-	①	
		排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	改造	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	④	
	付属建物 第2廃棄 物処理所	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィル タ～排気塔)	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	④	
		給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	
			排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能 エアフィルタ)	改造	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	-	④	
			給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	

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

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

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1: 二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3: 検査の方法は表 2-8-1 及び表 2-8-2 参照

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}																二号 ^{※2}
				一号 構造、強度及び補えいを確認するために十分な方法								二号 ^{※1}								
				負荷	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	仕様 性能 ^{注2}	面選	保持	IL	他	仕様 性能 ^{注2}	
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	加工棟 成型工場 廃液処理 室	貯留タンク	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①②③	①②③	①	①	①	①	①	①	①	②	①	①		
		貯留タンク(チェツク)	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①②③	①②③	①	①	①	①	①	①	①	②	①	①		
		ろ過機	改造	①②③ ⑧	①	①②	①②③	①②③	①	①	①	①	①	①	①	②	①	①		
		ろ液受槽	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①②③	①②③	①	①	①	①	①	①	①	②	①	①		
		堰(貯留タンク、貯留タンク(チェツク)、ろ過機)	改造	①②③ ⑦	①②⑦	①②	①②③	①②③	①	①	①	①	①	①	①	②	①	①		
		集水ピット	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①②③	①②③	①	①	①	①	①	①	①	②	①	①		

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}														三号 ^{※2} QMS ^{注3}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	二号 ^{※1} 作動性 ^{注1}		仕様性能 ^{注2}			
				員数	外観	寸法	配置		据付	単一					複数	保持			IL	他
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	付属建物 第3 廃棄 物倉庫	クレーン	変更なし	①	①②③	①	①	①② ③	-	-	-	-	①	-	-	-	①			
				①	①②③ ④	①	①	①② ③	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
				①	①②③	①	①	①② ③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-7-1-1 その他の加工施設の検査の項目 (1/1)

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

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表 2-8-1 及び表 2-8-2 参照

表 2-8-1 新設、追加、改造、変更なしの設備・機器の検査の方法 (1/4)

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

* 品質記録による確認も含む

表 2-8-1 新設、追加、改造、変更なしの設備・機器の検査の方法 (2/4)

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

表 2-8-1 新設、追加、改造、変更なしの設備・機器の検査の方法 (3/4)

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

表 2-8-1 新設、追加、改造、変更なしの設備・機器の検査の方法 (4/4)

検査の項目	検査の方法	判定基準
品質マネジメントシステムに係る検査	① 設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	① 設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表 2-8-2 撤去する設備・機器の検査の方法

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

追表 2-1-1-1 (5次) 化学処理施設の検査の項目

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第二項 ^{※3} 一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法											二号 ^{※1}		三号 ^{※2} QMS _{注3}			
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 _{注2}	面速	保持		作動 _{注1} IL	他	仕様性能 _{注2}
										単一	複数									
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	蒸発器	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②③ ⑤	①	①		
		UF ₆ フードボックス	改造	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	-	-	②⑦	②	①		
		UF ₆ 防護カバー	新設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②	①		
		コーールドトラップ	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②③	①	①		
		コーールドトラップ (小)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②③ ④	①	①		
		循環貯槽	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	⑥	-	①		
		堰 (循環貯槽)	新設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②	①		
		熱交換器 (循環貯槽)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		UO ₂ プロータンク	改造	-	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	①	①	
		UO ₂ フィルタ	改造	-	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	①	
UO ₂ バックアップフィルタ	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	①			
UO ₂ 受けホッパ	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②	①②	①			
粉砕機	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②	①②	①		
充填装置	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②	①②	①			

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-2-1 (2次) 成形施設の検査の項目 (1/2)

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

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-2-1 (2次) 成形施設の検査の項目 (2/2)

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

追表 2-3-1 (2次) 被覆施設の検査の項目

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様性能 ^{※2}	
				員数	外観	寸法	配置	掘付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{※2}	面速	作動 ^{※1}			
							単一	複数			保持	IL	他						
被覆施設	加工棟 成型工場 燃料棒 溶接室	ベレット乾燥機①、②	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①
		ベレット挿入機	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①
		ベレットトレイ用台車④	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①
		端栓圧入機	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①
		He加圧溶接装置	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①
		端栓周溶接装置	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①
		端栓切断機	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①
		ベレット取出台	改造	-	-	-	-	-	-	-	②	-	①②	-	-	-	-	-	①
		燃料棒ラインコンベンア	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①
		γ線走査装置	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
スタック台	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①		

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-5-1 (2次) 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (1/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}																三号 ^{※2}				
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するための十分な方法										二号 ^{※1}					仕様性能 ^{注2}		仕様性能 ^{注2}			
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	保持	IL	他						
核燃料物質の貯蔵施設	加工棟 成型工場 ペレット 加工室 前室(2) 粉末 貯蔵室 (1)、(2) ペレット 貯蔵室 燃料棒 溶接室	SUS容器	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①			
		金属容器(粉末)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		粉末一時貯蔵棚(1)~(6)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		SUS容器用台車(1)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		金属容器(粉末)用台車(3)-1、(1)-2	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		フードボックス(4)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	②	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		原料粉末貯蔵棚(1)、(2)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		電動リフト(5)、(6)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)~(4)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		圧粉ペレット貯蔵棚	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ペレットラインコンベア(1)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ペレットラインコンベア(2)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ペレットラインコンベア(3)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		焼結ペレット貯蔵棚	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は追表2-8-1参照

追表 2-5-1 (2次) 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (2/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項 ^{※3}													三号 ^{※2} QMS 注3		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}					
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様 性能 注2	面速	作動 ^{注1}		仕様 性能 注2	
							単一	複数				保持	IL	他					
核燃料物質の貯蔵施設	加工棟 成型工場 ペレット 加工室 前室(2) 粉末 貯蔵室 (1)、(2) ペレット 貯蔵室 燃料棒 溶接室	ボート(焼結)用台車(3)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①	
		ボート(焼結)用台車(4)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①	
		金属容器(ペレット)用台車(2)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①	
		仕上りペレット一時貯蔵櫃(1)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①	
		仕上りペレット一時貯蔵櫃(2)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①	
		ペレットトレイ用台車(2)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①	
		仕上りペレット貯蔵櫃(1)~(3)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①	
		仕上りペレット貯蔵櫃用台車 (3)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①
		仕上りペレット貯蔵櫃用台車 (4)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①
		燃料棒貯蔵櫃	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①
ロードチャンネル用台車 (4)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①		

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

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

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

注 2: 「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注 3: 「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1: 二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3: 検査の方法は追表 2-8-1 参照

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}													三号 ^{※2}	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様性能 ^{※2}
				員数	外觀	寸法	配置	掘付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{※2}	面速	作動 ^{注1}		
						単一	複数				保持	IL	他					
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	乾燥機	新設	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-7-1 (5 次) その他の加工施設 (分析設備) の検査の項目

施設 名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第 1 項 ^{※3}														二号 ^{※2} QMS 注 4		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}						
				真数	外觀	寸法	配置	据付	系統	単一	複数	遮蔽	材料	仕様 性能 注 3	面速	保持	IL		他	仕様 性能 注 3
その他 の加工 施設	付属建物 除染室・ 分析室 分析室	試料回収ボックス	改造	-	-	-	-	-	-	-	②	-	①②	-	-	-	①	-	-	①

注 1：分析設備における臨界安全は、分析室全体での質量制限とする。

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

注 3：「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注 4：「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1：二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3：検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-8-1 設備・機器の検査の方法（機能・性能を申請する機器）

検査の項目		検査の方法	判定基準
系統		① 内部の圧力を測定する。 ② 機器と気体廃棄設備との接続を目視により確認する。	① 設置雰囲気に対して、9.8 MPa以上の負圧であること。 ② 申請書内容の通りに接続していること。
臨界安全	複数ユニット	① 各ユニットをそれぞれ中心ユニットとして計算した総立体角が許容立体角以下であることを確認する。 ② 単一ユニット間の表面間距離が30.5 cm以上であることを確認する。	① 計算した総立体角が許容立体角を満足すること。 ② 単一ユニット間の表面間距離が I-3-3 ユニット寸法図の通り 30.5cm以上であること。
面速		① フードボックスを有する機器については、開口部での面速を風速計により測定する。	① 面速が0.5m/sec以上であること。
作動	インターロック	① 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ② 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ③ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ④ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ⑤ 弁を同時開操作し確認する。 ⑥ 設定値を実信号もしくは模擬信号で入力し確認する。 ⑦ 模擬ガス検知による切り替えダンパ作動時間を確認する。	① インターロック設定値信号を与えた際、加熱が停止すること。 ② インターロック設定値信号を与えた際、弁閉止、加熱停止、切替ダンパ開放・閉止、スクラバポンプ/排風機が起動すること。 ③ インターロック設定値加速度信号を与えた際、弁が閉止すること。 ④ インターロック設定温度信号を与えた際、弁開操作をしても、弁が開とならないこと。 ⑤ 弁を同時開操作しても、弁が同時に開とならないこと。 ⑥ インターロック設定液位信号を与えた際、給液が停止すること。 ⑦ 作動時間が40秒以内であること。
	その他	① 電源断により動作を確認する。 ② 設定値を実信号または模擬信号で入力し確認する。	① 動作が申請の内容の通りであること。 ② 警報設定値信号を与えた際、警報が吹鳴すること。
品質マネジメントシステムに係る検査		① 設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。	① 設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

I-3 添付図面

I-3-1 添付図面（建物）

イ 化学処理施設

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

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

ハ 成形施設

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

ヘ 貯蔵施設

- 図ヘ建-1-1 付属建物 原料貯蔵所 補強箇所説明図
- 図ヘ建-1-2 付属建物 原料貯蔵所 建物の補強工事と各影響評価との関係
- 図ヘ建-1-3 付属建物 原料貯蔵所 管理区域区分図
- 図ヘ建-1-4 付属建物 原料貯蔵所 鉄扉配置、建具表、補強概要及び竜巻防護ライン
- 図ヘ建-1-5 付属建物 原料貯蔵所 火災区域図
- 図ヘ建-1-5-1 付属建物 原料貯蔵所 火災区域毎の材料及び厚さ一覧
- 図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(1)
(1/10)
- 図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(2)
(2/10)
- 図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(3)
(3/10)
- 図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(4)
(4/10)
- 図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(5)
(5/10)
- 図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(6)
(6/10)
- 図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(7)
(7/10)
- 図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(8)
(8/10)
- 図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(9)
(9/10)
- 図ヘ建-1-5-2 付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(10)
(10/10)
- 図ヘ建-1-6 付属建物 原料貯蔵所 平面図
- 図ヘ建-1-7 付属建物 原料貯蔵所 屋根伏図
- 図ヘ建-1-8 付属建物 原料貯蔵所 立面図
- 図ヘ建-1-9 付属建物 原料貯蔵所 断面図
- 図ヘ建-1-10 付属建物 原料貯蔵所 基礎伏図
- 図ヘ建-1-11 付属建物 原料貯蔵所 クレーン梁伏図
- 図ヘ建-1-12 付属建物 原料貯蔵所 R階 梁伏図
- 図ヘ建-1-13 付属建物 原料貯蔵所 1,10通り 軸組図

図へ建-1-14	付属建物	原料貯蔵所	補強詳細図
図へ建-1-15	付属建物	原料貯蔵所	シリンダ貯蔵ピット詳細図
図へ建-2	付属建物	容器管理棟	独立遮蔽壁(5) 基礎伏図及び断面図
図へ遮-1	付属建物	原料貯蔵所	遮蔽関係図(建物平面)
図へ遮-2	付属建物	原料貯蔵所	遮蔽関係図(建物断面)
図へ配準-1(1/2)	付属建物	第3核燃料倉庫	設備・機器準備工事範囲図(1階)
図へ配準-1(2/2)	付属建物	第3核燃料倉庫	設備・機器準備工事範囲図(2階)
図へ配準-2	付属建物	原料貯蔵所	設備・機器準備工事範囲図
図へ配準-3	付属建物	劣化・天然ウラン倉庫	設備・機器準備工事範囲図

ト 放射性廃棄物の廃棄施設

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

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


図ト建-4-8	付属建物 第3 廃棄物倉庫 立面図
図ト建-4-9	付属建物 第3 廃棄物倉庫 断面図
図ト建-4-10	付属建物 第3 廃棄物倉庫 杭及び基礎伏図
図ト建-4-11	付属建物 第3 廃棄物倉庫 1階 梁伏図(1FL+2500)
図ト建-4-12	付属建物 第3 廃棄物倉庫 1階 梁伏図(1FL+4700)
図ト建-4-13	付属建物 第3 廃棄物倉庫 R階 梁伏図
図ト建-4-14	付属建物 第3 廃棄物倉庫 A通り 軸組図
図ト建-4-15	付属建物 第3 廃棄物倉庫 B通り 軸組図
図ト建-4-16	付属建物 第3 廃棄物倉庫 1通り 軸組図
図ト建-4-17	付属建物 第3 廃棄物倉庫 7通り 軸組図
図ト建-5-1	工場棟 転換工場 チェックタンク室 地下集水槽 地下ピット 詳細図
図ト遮-1	付属建物 第1 廃棄物処理所 遮蔽関係図 (建物平面)
図ト遮-2	付属建物 第2 廃棄物処理所 遮蔽関係図 (建物平面)
図ト遮-3	付属建物 第3 廃棄物倉庫 遮蔽関係図 (建物平面)
図ト配準-1	放射線管理棟 設備・機器準備工事範囲図
図ト配準-2	付属建物 第1 廃棄物処理所 設備・機器準備工事範囲図(1階)
図ト配準-3	付属建物 シリンダ洗浄棟 廃液処理設備(3) 配管系統 工事範囲図
図ト配準-4	付属建物 第1 廃棄物処理所 焼却設備 配管系統 工事範囲図

リ その他の加工施設





図リ建-1-1	付属施設 独立遮蔽壁(1) 基礎伏図
図リ建-1-2	付属施設 独立遮蔽壁(1) 断面図
図リ建-1-3	付属施設 独立遮蔽壁(1) 基礎詳細図
図リ建-2	付属施設 独立遮蔽壁(2) 基礎伏図及び断面図
図リ建-3	付属施設 独立遮蔽壁(3) 基礎伏図及び断面図
図リ建-4	付属施設 独立遮蔽壁(4) 基礎伏図及び断面図
図リ建-5-1	付属設備 水素供給設備 障壁 基礎伏図
図リ建-5-2	付属設備 水素供給設備 障壁 X1, X2 通り 軸組図
図リ建-5-3	付属設備 水素供給設備 障壁 Y1, Y2 通り 軸組図
図リ建-5-4	付属設備 水素供給設備 障壁 基礎詳細図
図リ建-5-5	付属設備 水素供給設備 障壁 基礎梁、控壁、杭リスト
図リ建-5-6	付属設備 水素供給設備 障壁 断面図
図リ建-6-1	付属施設 防護フェンス 配置図
図リ建-6-2	付属施設 防護フェンス 構造図(標準部)
図リ建-6-3	付属施設 防護フェンス 構造図(コーナー部)
図リ建-6-4	付属施設 防護フェンス 構造図(端部)
図リ建-6-5	付属施設 防護フェンス 構造図(門扉部 1)
図リ建-6-6	付属施設 防護フェンス 構造図(門扉部 2)
図リ電建-1	付属建物 第1 廃棄物処理所 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
図リ電建-2	付属建物 第2 廃棄物処理所 非常用ディーゼル発電機負荷系統図

図リ電建-3	付属建物 シリンダ洗浄棟 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
図リ電建-4	付属建物 第3廃棄物倉庫 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
図リ電建-5	付属建物 原料貯蔵所 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
図リ非-1-1	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(シリンダ洗浄棟 地下1F)
図リ非-1-2	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(シリンダ洗浄棟 1F)
図リ非-1-3	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(シリンダ洗浄棟 2F)
図リ非-1-4	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第1廃棄物処理所 1F)
図リ非-1-5	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第1廃棄物処理所 2F)
図リ非-1-6	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第2廃棄物処理所 1F)
図リ非-1-7	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第2廃棄物処理所 2F)
図リ非-1-8	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第3廃棄物倉庫)
図リ非-1-9	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(原料貯蔵所)
図リ非-2-1	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (シリンダ洗浄棟 地下1F)
図リ非-2-2	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (シリンダ洗浄棟 1F)
図リ非-2-3	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (シリンダ洗浄棟 2F)
図リ非-2-4	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (第1廃棄物処理所 1F)
図リ非-2-5	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (第2廃棄物処理所 1F)
図リ非-2-6	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (第2廃棄物処理所 2F)
図リ非-2-7	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (第3廃棄物倉庫)
図リ非-2-8	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (原料貯蔵所)
図リ非-3-1	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (シリンダ洗浄棟 地下1F)
図リ非-3-2	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (シリンダ洗浄棟 1F)
図リ非-3-3	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (シリンダ洗浄棟 2F)
図リ非-3-4	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (第1廃棄物処理所 1F)
図リ非-3-5	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (第1廃棄物処理所 2F)

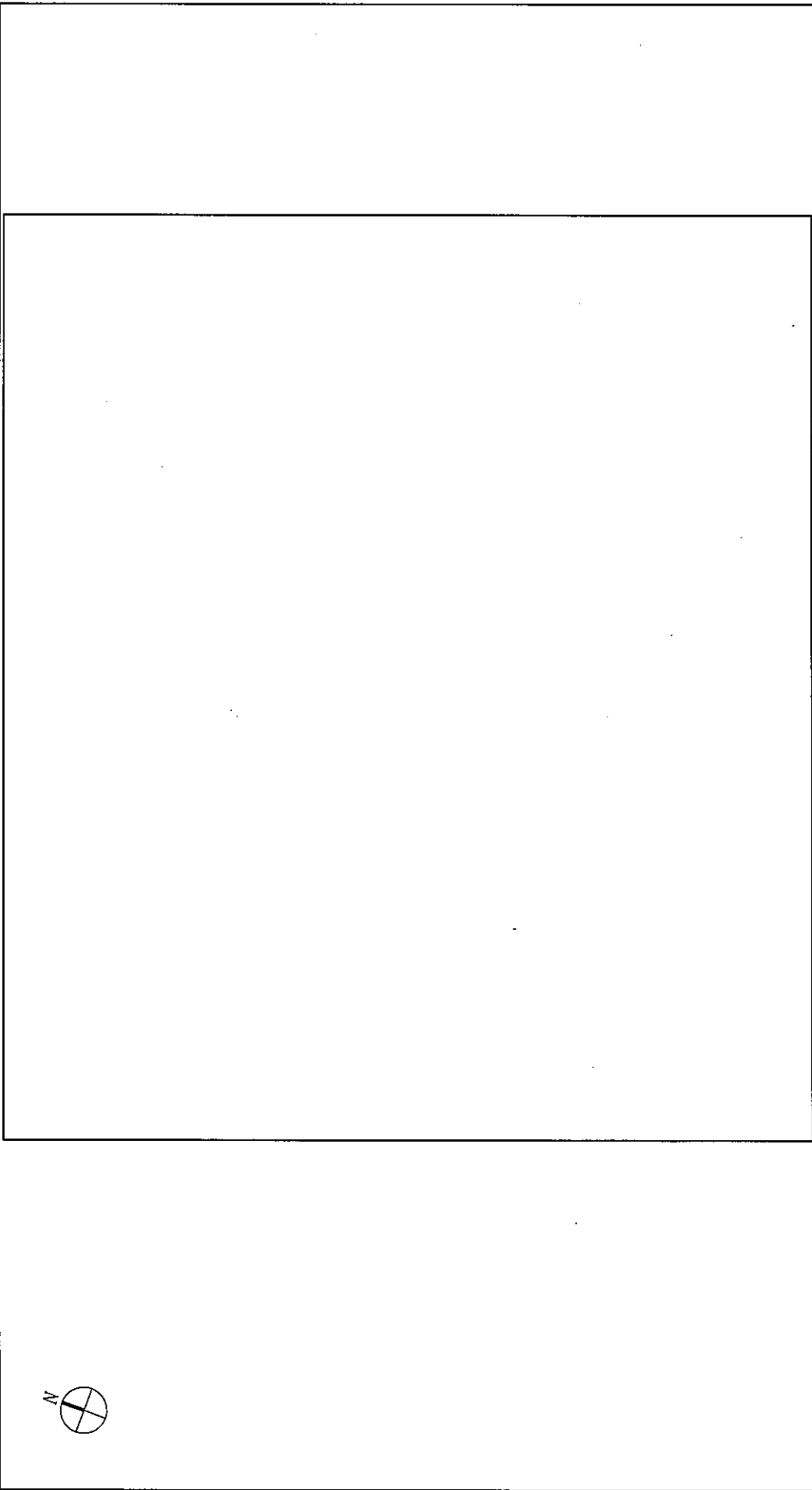
図リ非-3-6	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (第2 廃棄物処理所 1F)
図リ非-3-7	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (第2 廃棄物処理所 2F)
図リ非-3-8	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(第3 廃棄物倉庫)
図リ非-3-9	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(原料貯蔵所)
図リ非-4-1	消火設備 屋外消火栓配置図
図リ非-4-2	シリンダ洗浄棟、第1 廃棄物処理所、第2 廃棄物処理所 消火栓からのアクセスルート
図リ非-4-3	第3 廃棄倉庫 消火栓からのアクセスルート
図リ非-4-4	原料貯蔵所 消火栓からのアクセスルート
図リ非-4-5	加工棟 成型工場 消火栓からのアクセスルート
図リ非-4-6	消火設備 消火器(シリンダ洗浄棟 地下1F)
図リ非-4-7	消火設備 消火器(シリンダ洗浄棟 1F)
図リ非-4-8	消火設備 消火器(シリンダ洗浄棟 2F)
図リ非-4-9	消火設備 消火器(第1 廃棄物処理所 1F)
図リ非-4-10	消火設備 消火器(第1 廃棄物処理所 2F)
図リ非-4-11	消火設備 消火器(第2 廃棄物処理所 1F)
図リ非-4-12	消火設備 消火器(第2 廃棄物処理所 2F)
図リ非-4-13	消火設備 消火器(第3 廃棄物倉庫)
図リ非-4-14	消火設備 消火器(原料貯蔵所)
図リ非-5-1	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット(第1 廃棄物処理所)
図リ非-5-2	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット(第2 廃棄物処理所)
図リ非-5-3	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット取付概略図(第1 廃棄物処理所)
図リ非-5-4	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット取付概略図(第2 廃棄物処理所)
図リ非-6-1	緊急対策設備(3) 溢水防護区画
図リ非-6-2	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)(付属建物 シリンダ洗浄棟 1階)
図リ非-6-3	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)(付属建物 第1 廃棄物処理所 1階)
図リ非-6-4	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)(付属建物 第2 廃棄物処理所 1階)
図リ非-6-5	緊急対策設備(3) 堰(一部脱着式)脱着部詳細図
図リ配準-1	屋外 設備・機器準備工事範囲図

	<div style="text-align: center;"> <table border="1"> <tr> <td style="width: 150px;">建物名称</td> <td></td> </tr> <tr> <td>申請内容</td> <td> 建物及び設備の一部を改造 建物及び設備の一部を改造 新設 建物及び設備の一部を改造 建物及び設備の一部を改造 新設 新設 建物及び設備の一部を改造 新設 新設 改造(鉄扉の一部新設) 改造(鉄扉の一部新設) 改造(鉄扉の一部新設) 改造(鉄扉の一部新設) 既設 </td> </tr> </table> </div>	建物名称		申請内容	建物及び設備の一部を改造 建物及び設備の一部を改造 新設 建物及び設備の一部を改造 建物及び設備の一部を改造 新設 新設 建物及び設備の一部を改造 新設 新設 改造(鉄扉の一部新設) 改造(鉄扉の一部新設) 改造(鉄扉の一部新設) 改造(鉄扉の一部新設) 既設	15
		建物名称				
		申請内容	建物及び設備の一部を改造 建物及び設備の一部を改造 新設 建物及び設備の一部を改造 建物及び設備の一部を改造 新設 新設 建物及び設備の一部を改造 新設 新設 改造(鉄扉の一部新設) 改造(鉄扉の一部新設) 改造(鉄扉の一部新設) 改造(鉄扉の一部新設) 既設			

凡例


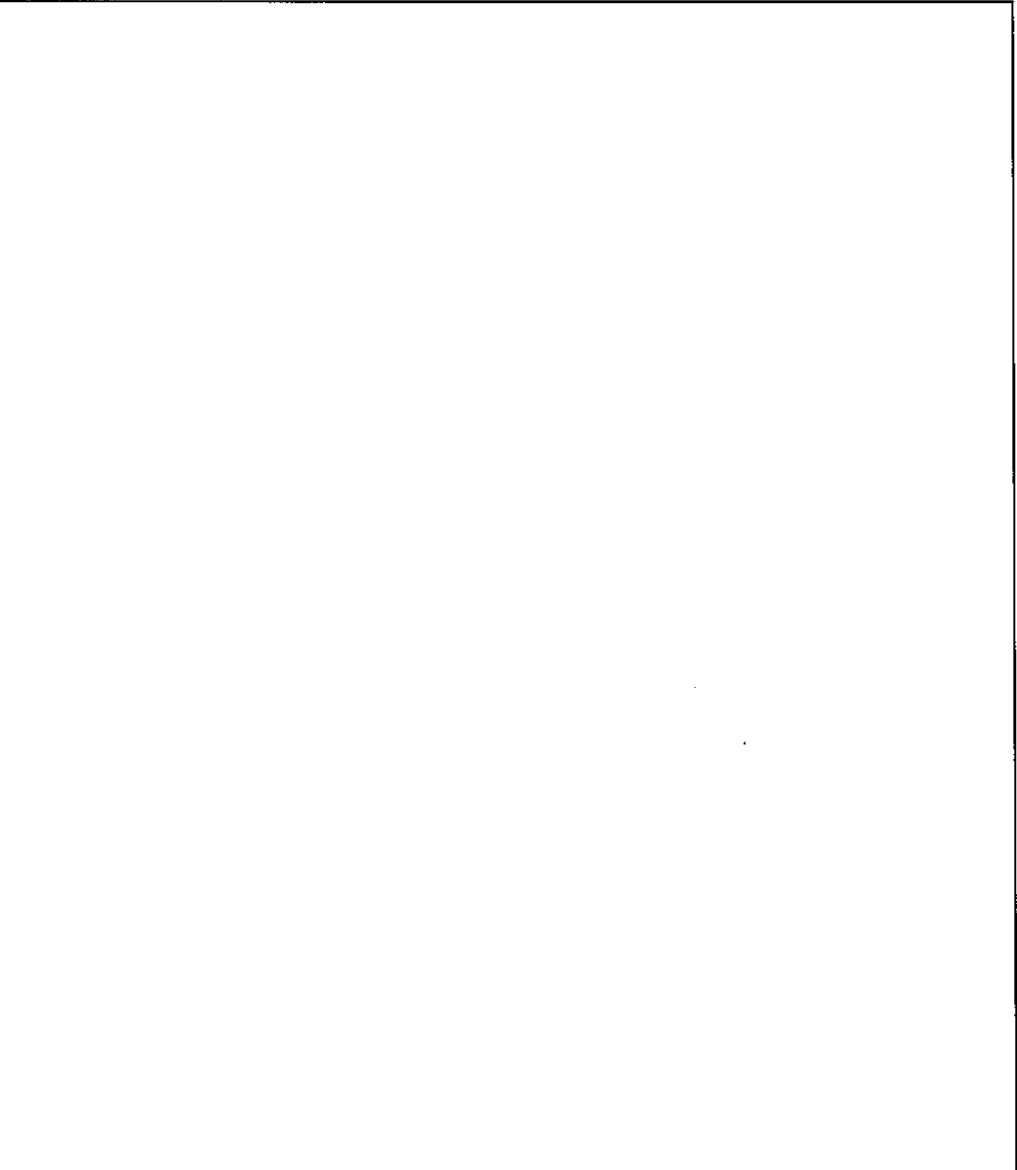
-  : 申請する建物
-  : 敷地境界
-  : 周辺監視区域境界
-  : 立入制限区域

名称	敷地内建物配置図	
図番	図イ建-1-1	—

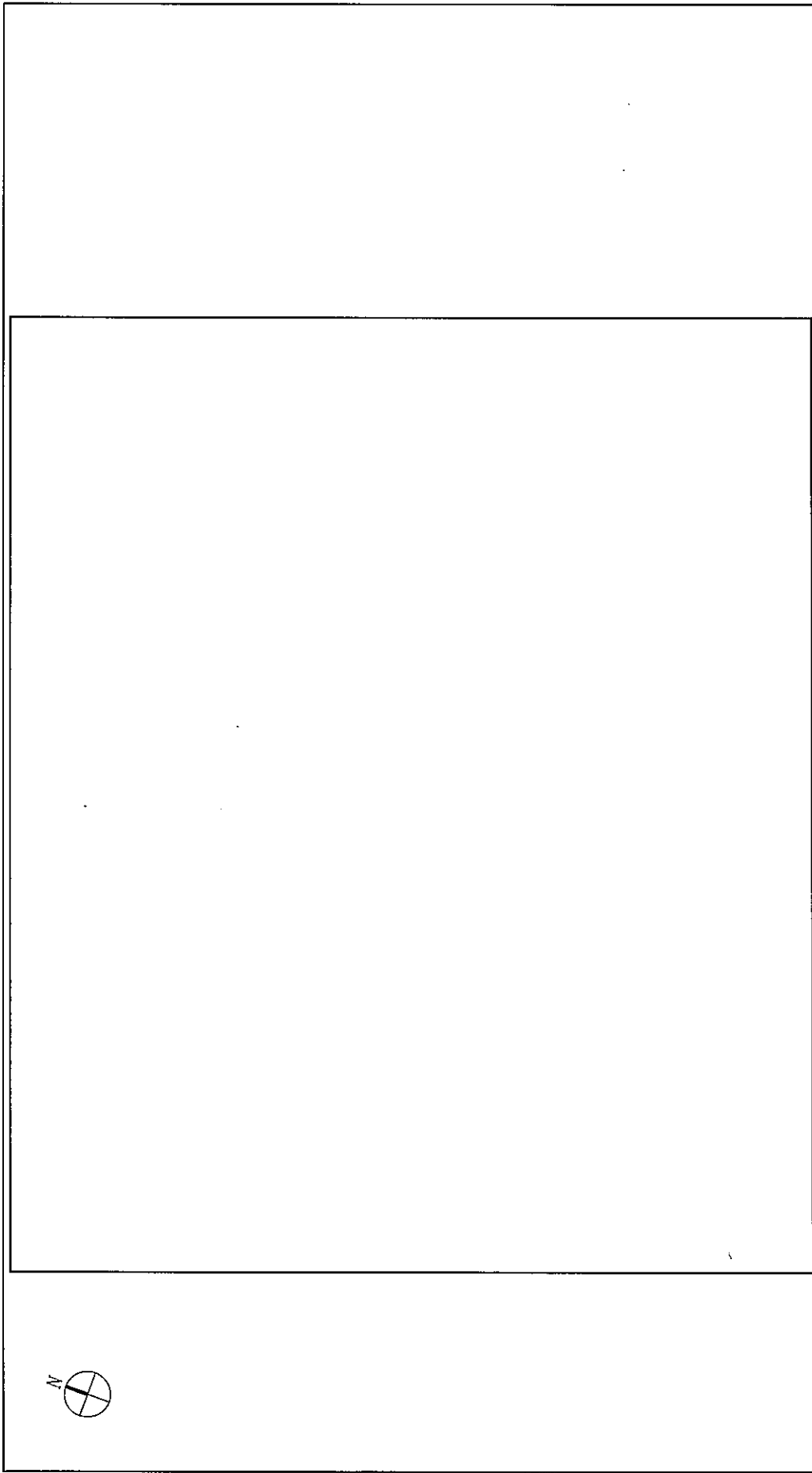


注1) 図中の番号は工事番号を示す
 注2) 耐震のための工事を赤字赤囲いで示す
 注3) 竜巻対策のための工事を青字青囲いで示す
 注4) 火災対策のための工事を黒字黒囲いで示す
 注5) 耐震のための工事で、竜巻対策にも効果があるものを赤字青囲いで示す
 注6) 竜巻対策のための工事で、耐震にも効果があるものを青字赤囲いで示す

名称	シリンドラダ洗淨棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 補強箇所説明図(1階)	
図番	図イ建-1-2(1/3)	-

		シリンドンダ洗淨棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 補強箇所説明図(2階)		
		<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1260 705 1356 739">名称</td> <td data-bbox="1356 705 1452 739">図イ建-1-2(2/3)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1260 705 1356 739">図番</td> <td data-bbox="1356 705 1452 739">-</td> </tr> </table>	名称	図イ建-1-2(2/3)
名称	図イ建-1-2(2/3)			
図番	-			

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



名	シリンドラ乾淨棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所
称	補強箇所説明図 (R階)
図	図イ建-1-2 (3/3)
番	-

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

建物名称	工事番号及び工事名称	工事の方法	工事の主目的・影響評価			
			耐震	耐風	火災	境界
第1廃棄物処理所	1-a. 外壁更新	耐震性能向上を目的に、付属建物シリング高床前室の外壁を撤去し、新たにサイディングを更新する。	—	◎	—	—
	1-b. 鉄扉新設	耐震性能向上を目的に、付属建物シリング高床前室本体の既存シャッターを撤去し、鉄扉(SB-39)を新設する。	—	◎	—	—
	1-c. 鉄扉及びシャッター補強	耐震性能向上を目的に、付属建物シリング高床前室本体及び前室の既存鉄扉(前室：SB-40、外付：SB-40)及びシャッター(前室：SB-40)を鉄扉補強材及びシャッター補強材により補強する。	—	◎	—	—
	6-a. 柱脚補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の柱脚部を鉄筋コンクリート及び鋼板(ベースプレート)で取巻き補強する。	◎	—	—	—
	6-b. 鉄骨ブレース新設	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の鉄骨の柱と梁の接合部に鉄骨ブレース(筋交い)を新設する。	◎	—	—	—
	6-c. 鉄骨ブレース交換補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の既存鉄骨ブレース(筋交い)を撤去し、新たな鉄骨ブレースの交換により補強する。	◎	—	—	—
	6-d. 鉄骨梁交換補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の鉄骨梁を撤去し、新たな鉄骨梁の交換により補強する。	◎	—	—	—
	6-e. 屋根面ブレース追設	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の屋根部に新たな鉄骨の水平ブレース(筋交い)を追設する。	◎	—	—	—
	6-f. 柱補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の既存鉄骨柱を鋼材により補強する。	◎	—	—	—
	6-g. 柱梁仕口部補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の大梁仕口部及び梁仕口部を鋼板により補強する。	◎	—	—	—
	6-h. 柱脚部溶接補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の柱脚部のアングラーボルトの座金とベースプレートを溶接により補強する。	◎	—	—	—
	6-i. 間仕切り壁更新	内部火災による延焼防止を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の間仕切り壁を耐火壁に更新する。	—	—	◎ (内部)	—
	6-j. 外壁サイディング補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の外壁全面をサイディングで補強する。また、サイディング部鉄骨を支持するため、基礎部部に鉄筋コンクリートを増打ちする。	○	◎	—	—
	6-k. 鋼板新設	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所外周の鉄壁部に鋼板を新設する。	○	◎	—	—
6-l. シャッター新設	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所前室の既存鉄扉を撤去し、シャッターを新設する。	—	—	—	—	
6-m. 鉄扉補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の既存鉄扉(SB-35及びSB-70)を鉄扉補強材により補強する。	—	◎	—	—	
7-a. 第1廃棄物処理所前室の新設	付属建物第1廃棄物処理所前室の新設する。	—	—	◎ (内外部)	—	

凡例

◎：工事の主目的

○：影響評価をしている項目

注) 耐震評価ではすべての補強の重量を考慮している

名称 シリング洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所
建物の補強工事と各影響評価との関係(1)

図番 図イ建-1-3(1/2)

—

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

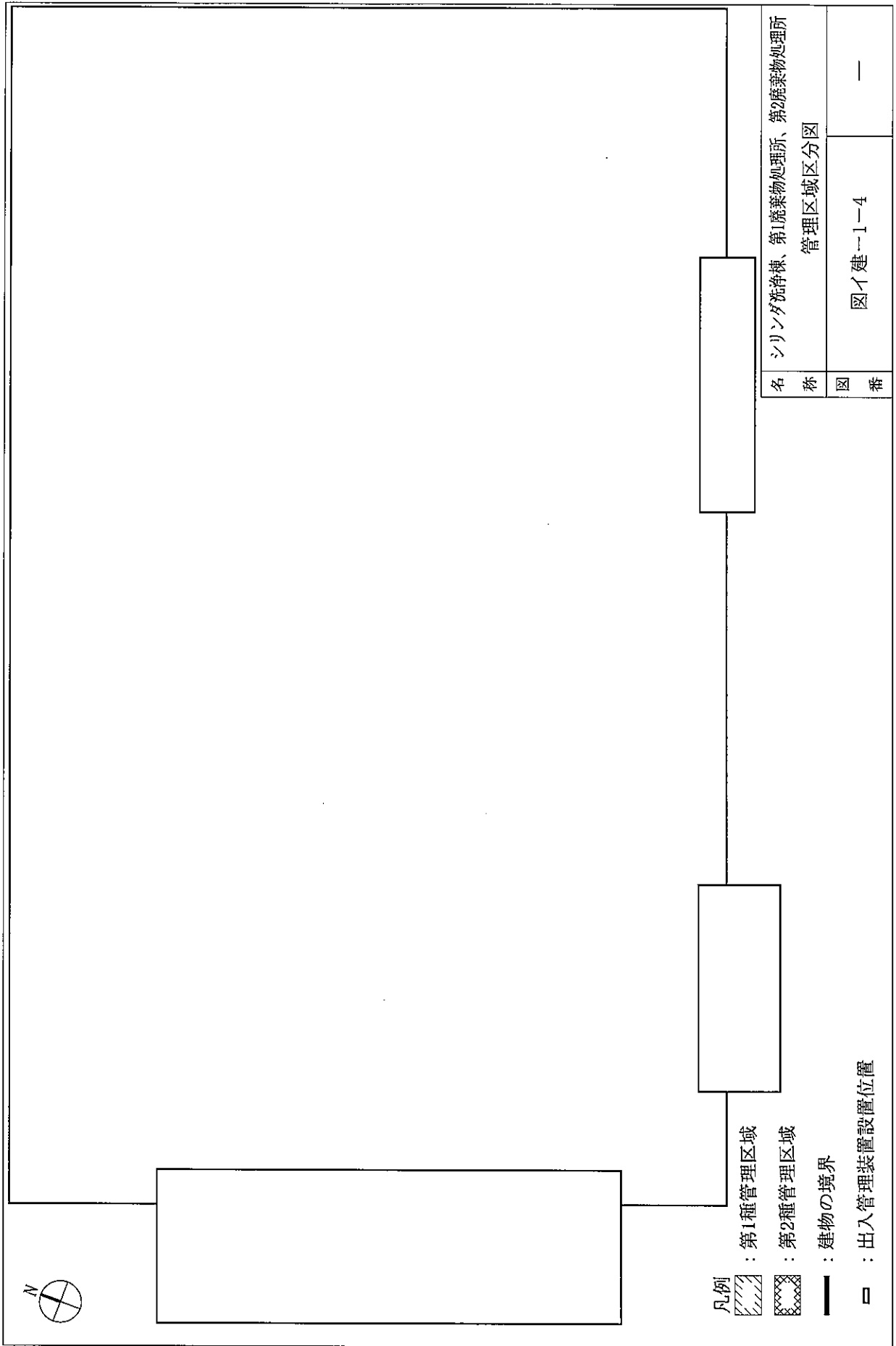
凡例

◎：工事の主目的





○：影響評価をしている項目

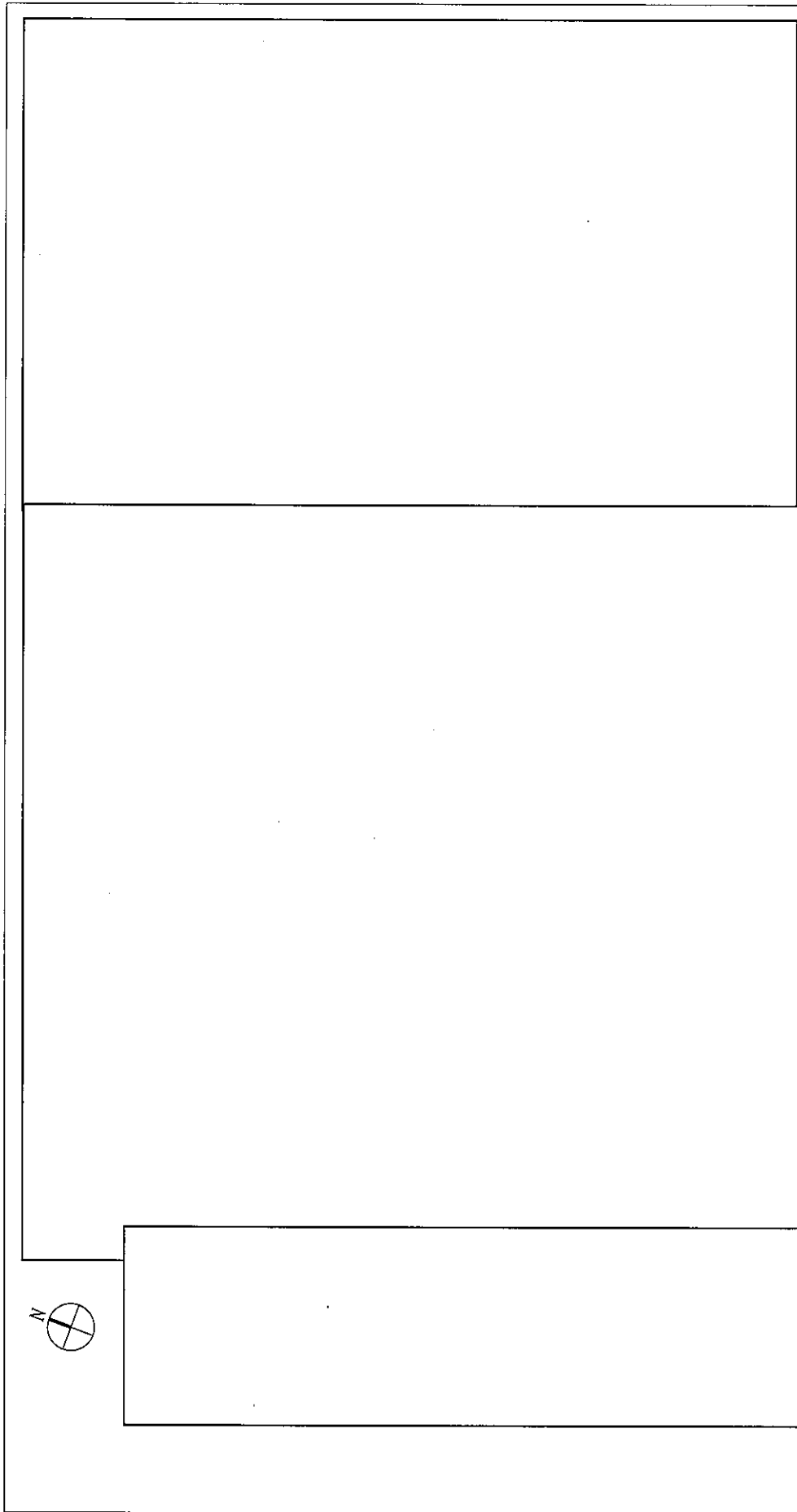
(注) 耐震評価ではすべての補強の重量を考慮している

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



名 称	シリングダ新棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 管理区域区分図	
図 番	図イ建-1-4	—

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



凡例

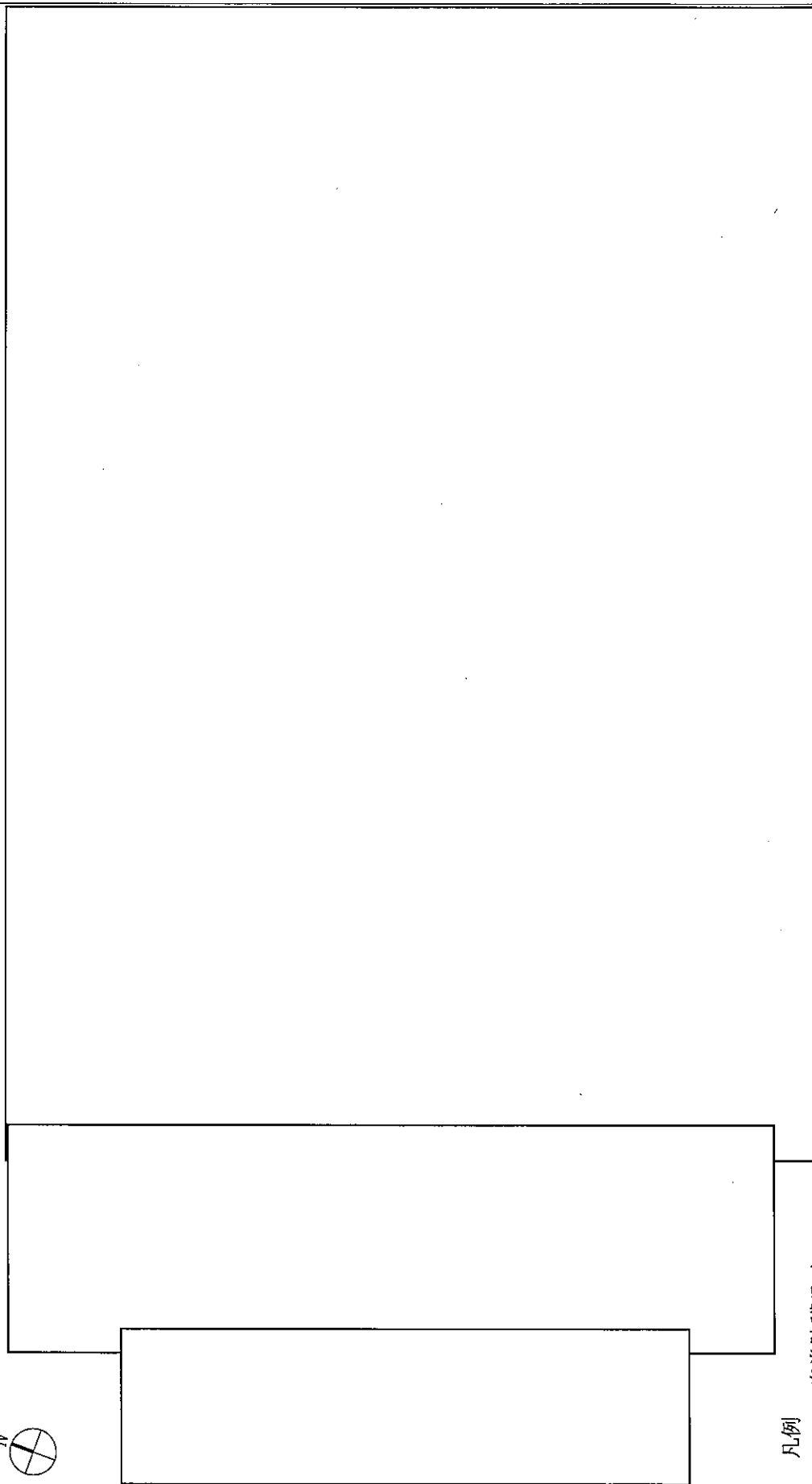
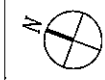
■■■■■ : エキスパンションジョイント

注1) エキスパンションジョイントの耐震・竜巻評価は、添付説明書一建2ーXI参照

注2) 太線 ■■■■■ は各建物の壁を示す

単位 : mm

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



凡例

- : 竜巻防護ライン
- ▨ : 竜巻防護ライン (床部及び屋根部)
- SD : 鉄扉
- SS : シヤッタ
- : 勾配

注1) 竜巻防護ライン上の鉄扉及び屋根はF3竜巻で耐える設計とする
 注2) 竜巻防護ライン以外の鉄扉、シヤッタ、屋根はF1竜巻で耐える設計とする

名称	シリンドラ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 鉄扉、シヤッタ配置及び竜巻防護ライン	
図番	図イ建-1-6	—

建具表

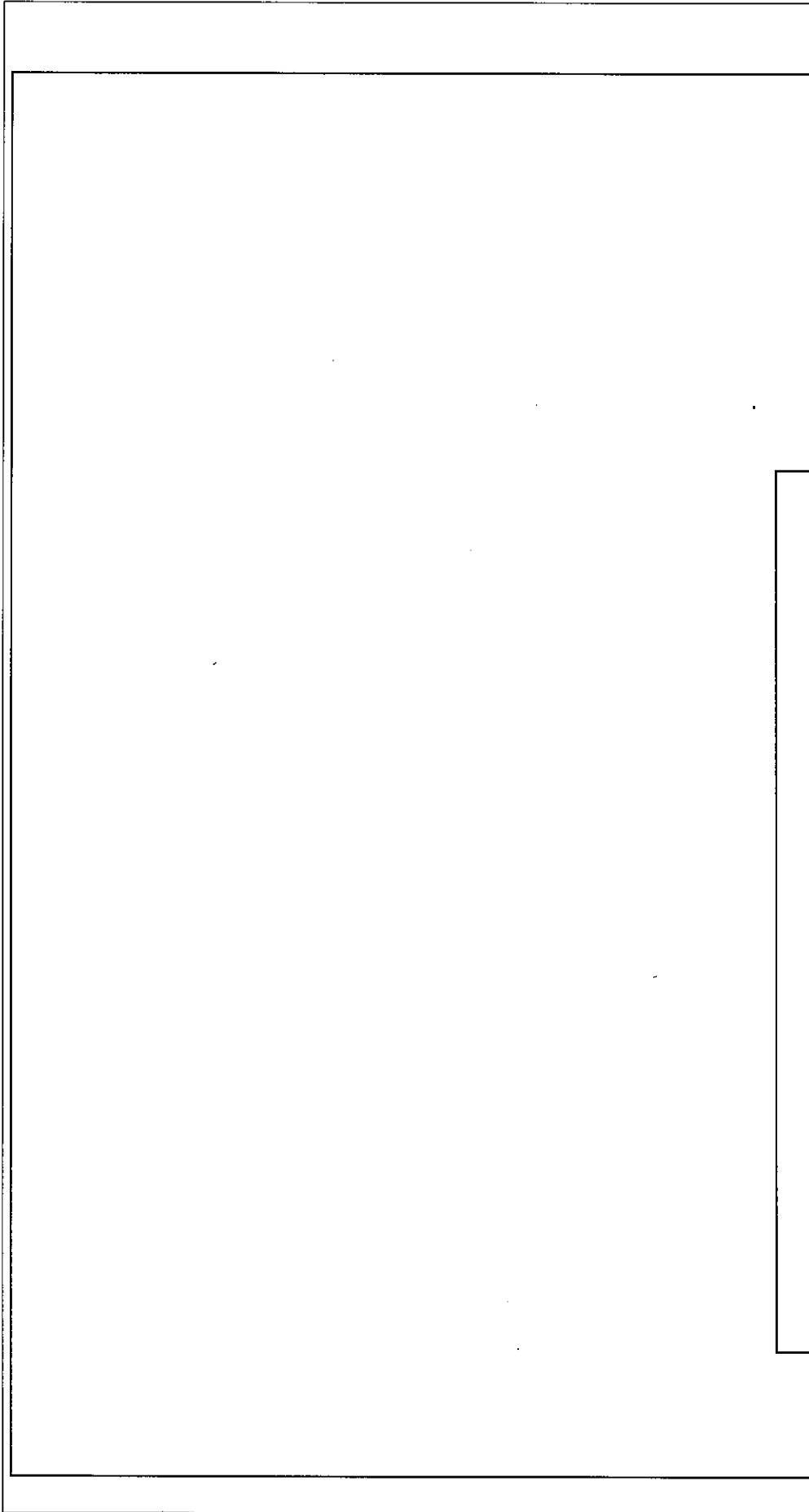
番号	竜巻	材料	寸法※	備考
SD-34	*2 F3			
SD-35	*1 F3			
SD-36	*1 F3			
SD-38	*1 F3			
SD-39	*2 F3			
SD-40	*1 F3			
SD-74	*1 F3			
SD-75	*1 F3			
SD-76	*1 F3			
SD-77	*2 F3			
SD-78	*1 F3			
SD-79	*1 F3			
SS-80	*3 F1			
SD-81	*1 F1			
SD-94	*2 F3			
SD-147	*1 F3			
ガラリ1	F1			
ガラリ2	F1			
ガラリ3	F1			

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

注1) SDは鉄扉、SSはシャッタを示す
 注2) ガラリは固縛する

単位：mm

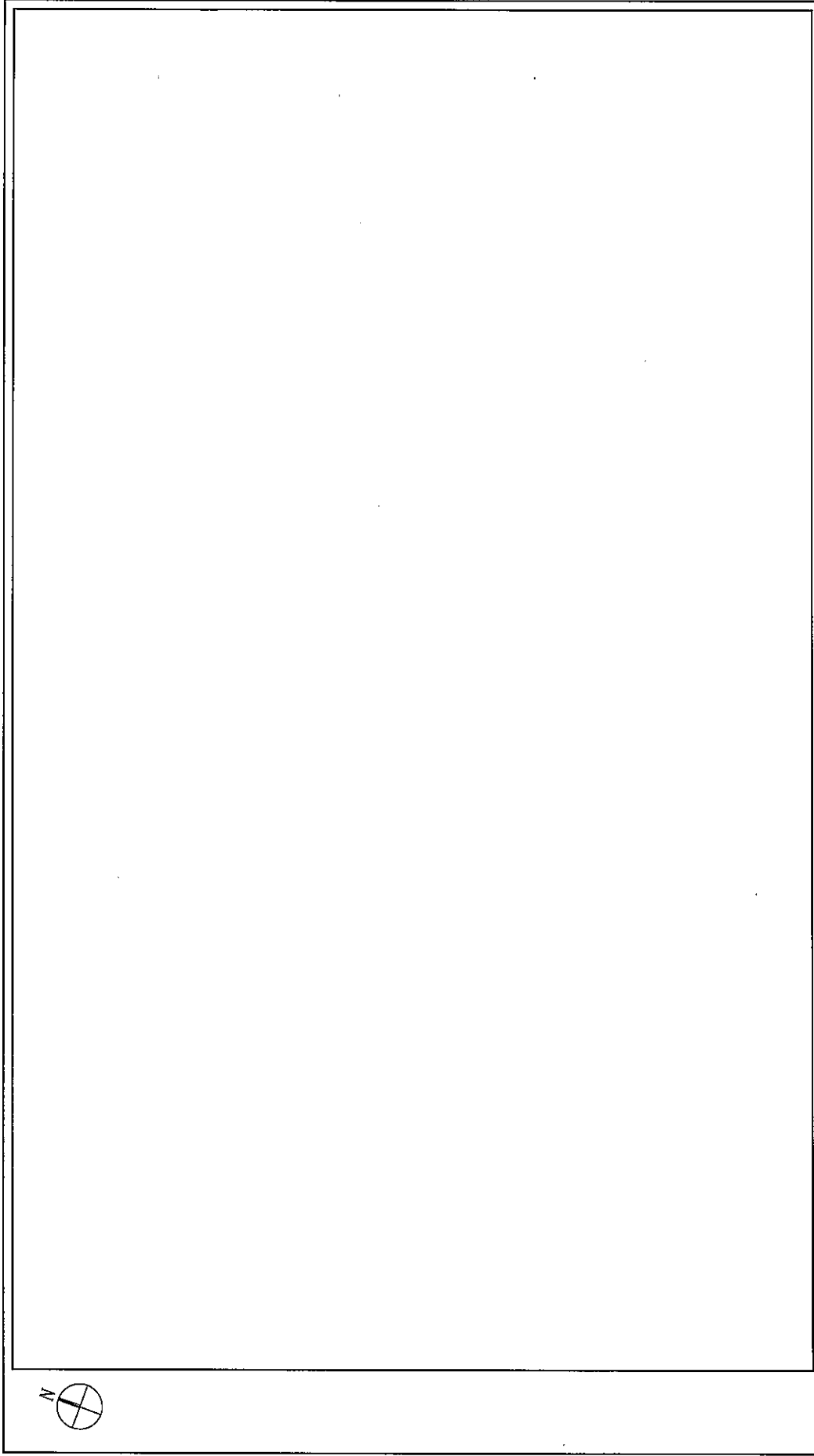
名称	シリンドラ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 建具表
図番	図イ建-1-7 ---



単位：mm

名称	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 新設鉄扉、シャッター及び鉄扉補強、ガバリ固縛概要図
図番	図イ建-1-7-1

*3 アンカー金物は、建築鉄骨部材またはRC壁にアンカーボルトで固定する



凡例

--- : 火災区域

● : 配管貫通部

注) 括弧は共通の火災区域であることを示す。

☒ : 吹抜け

名	シリングダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所
称	火災区域図
図	図イ建-1-8
番	-

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

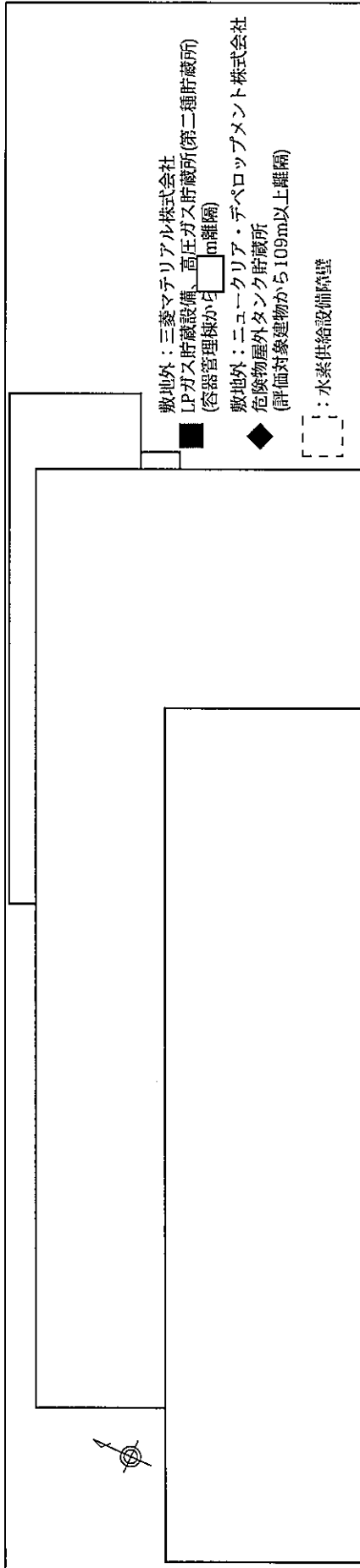
名称	シリンドラ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 火災区域毎の材料及び厚さ一覧(1)
図番	図イ建-1-9(1/2)
	-

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

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

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

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

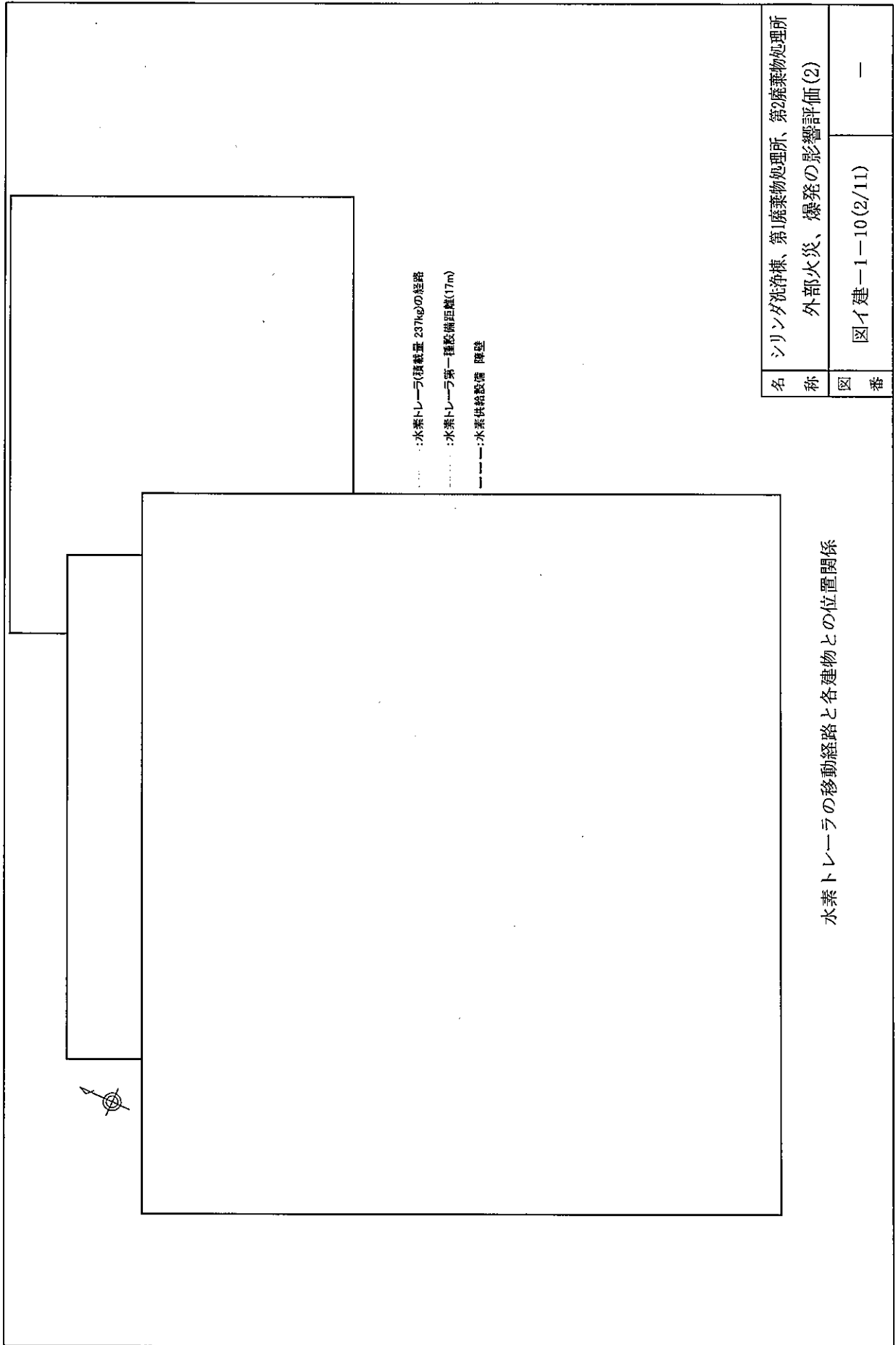


タンクローリーの経路及び火災評価時の場所(※1参照)

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

名	シリングダ沁浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所
称	外部火災、爆発の影響評価(1)
図番	図イ建-1-10(1/11)

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



(1) 危険物屋外タンク貯蔵所(1) 油種名：A重油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

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

(2) 危険物屋外タンク貯蔵所(2) 油種名：灯油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

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

(3) 危険物屋外タンク貯蔵所(3) 油種名：灯油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

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

(4) 高压ガス製造所 油種名：液化アンモニア

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

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

(5) A重油用タンクローリ 油種名：A重油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

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

(6) 灯油用タンクローリ 油種名：灯油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

名称	シリンダ洗淨棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(8)	
図番	図イ建-1-10(8/11)	—

(7) 液化アンモニアローリ 油種名：液化アンモニア

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建一1-10(1/11)参照

名称	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(9)	
図番	図イ建一1-10(9/11)	—

(8)LPガスローリ 油種名：液化プロパンガス

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

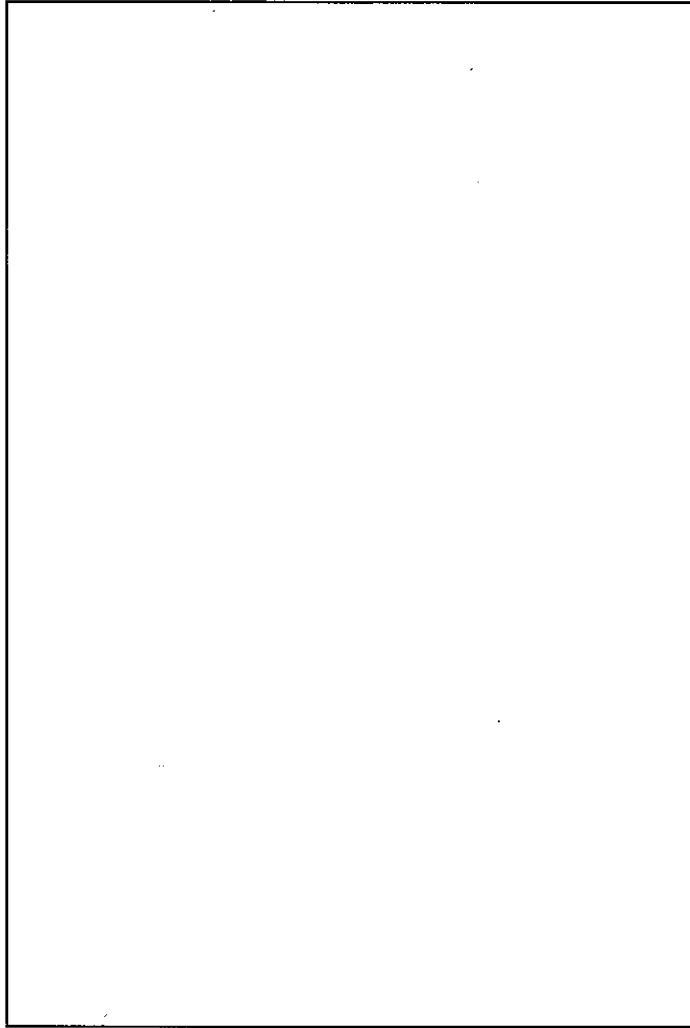
名称	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(10)	
図番	図イ建-1-10(10/11)	—

(9) タンクローリ 油種名：ガソリン、液化プロパンガス、液化天然ガス

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(11/11)参照

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

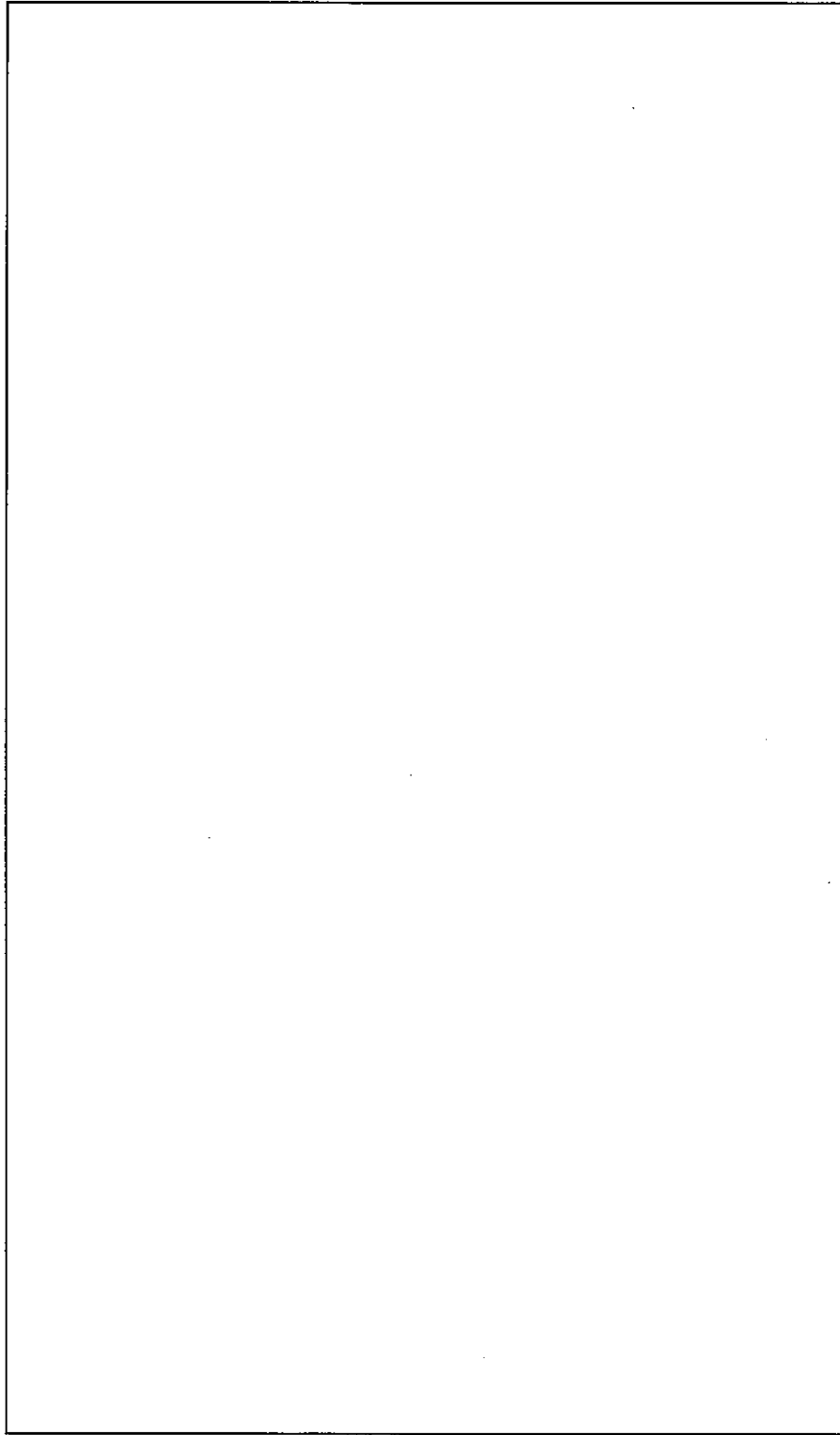


注) 本図に記載のない壁寸法は「建築物の各部位の有する安全機能 (付属建物 シリダ洗浄棟)」を参照


単位: mm


名	付属建物 シリダ洗浄棟
称	地下1階 平面図
図	図イ建-2-1
番	付属建物 シリダ洗浄棟

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



凡例

 : 別建物

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

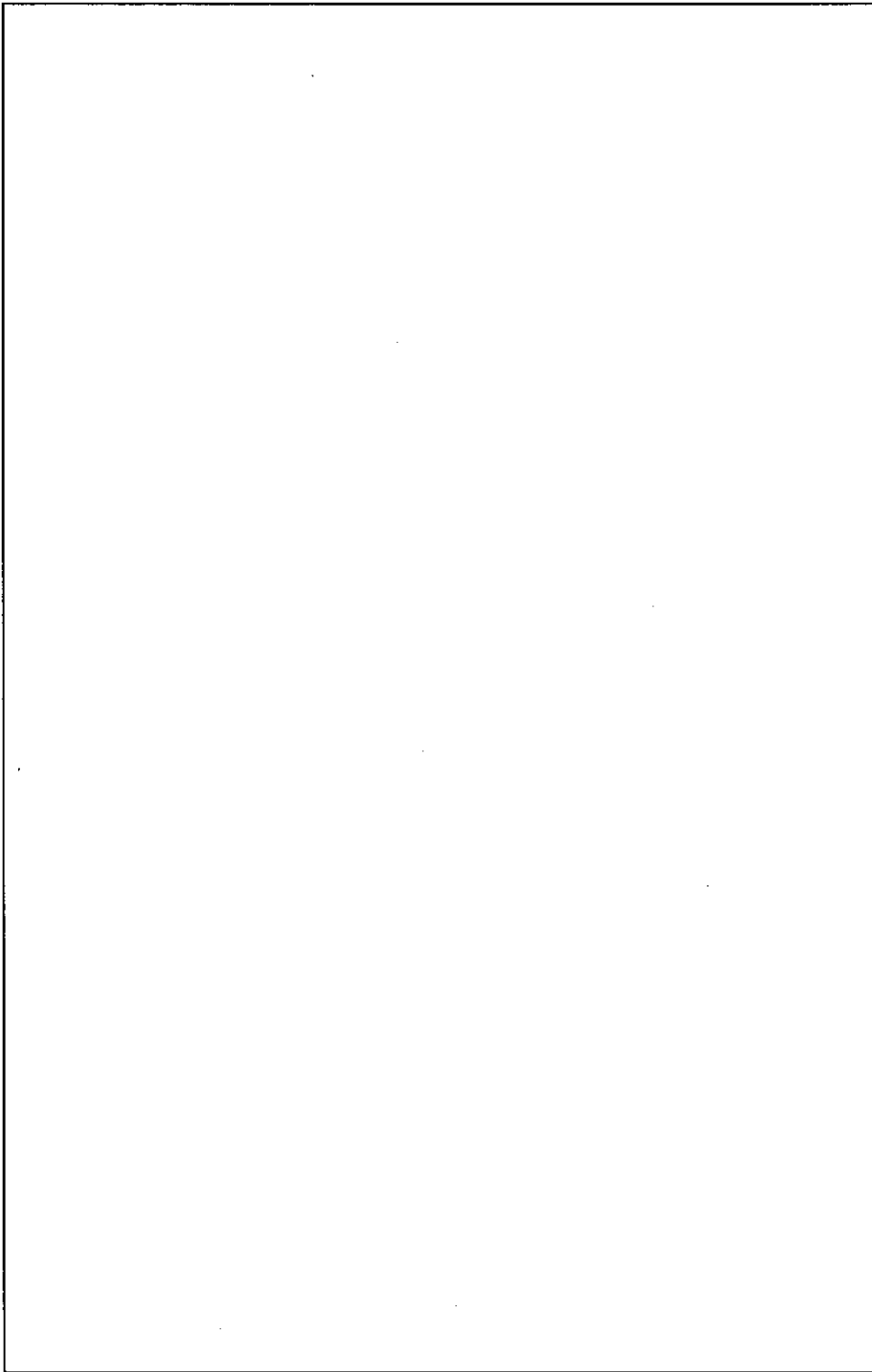
*1 : F1蓄巻で損傷しない、且つF3蓄巻で耐える

*2 : F1蓄巻で損傷しない

*3 : 外壁内側にロックウール(厚さ□)を吹付



単位: mm

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

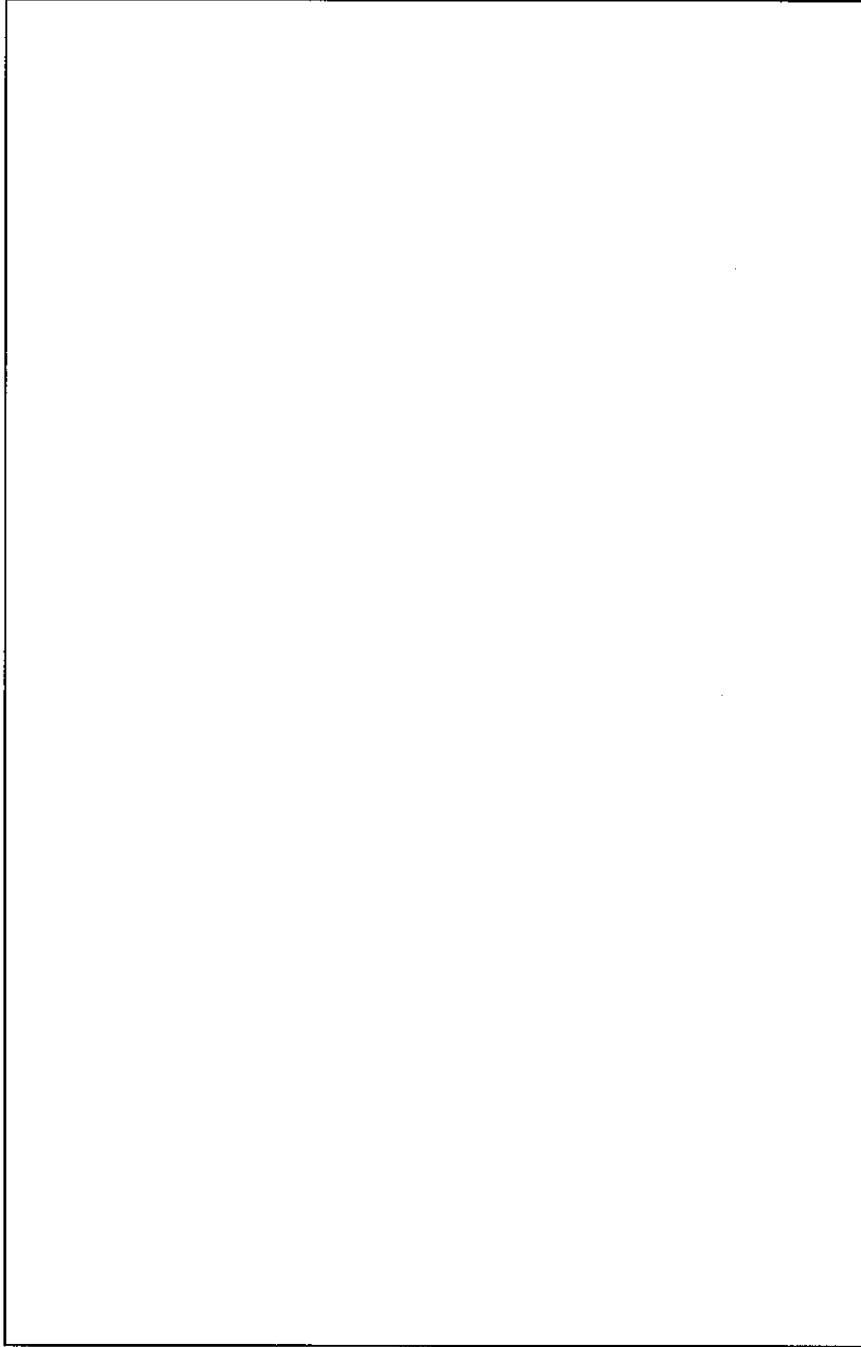


単位：mm

凡例

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

名称	付属建物 シリダダ洗浄棟 2階 平面図
図番	図イ建-2-3 付属建物 シリダダ洗浄棟

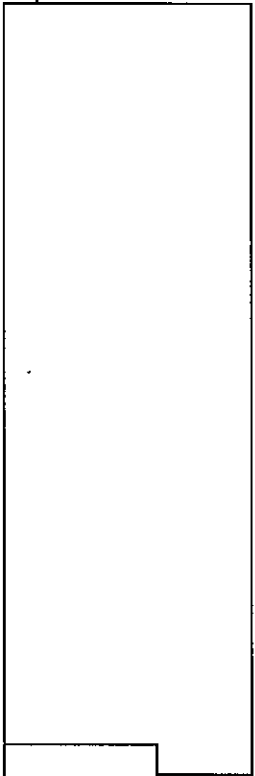
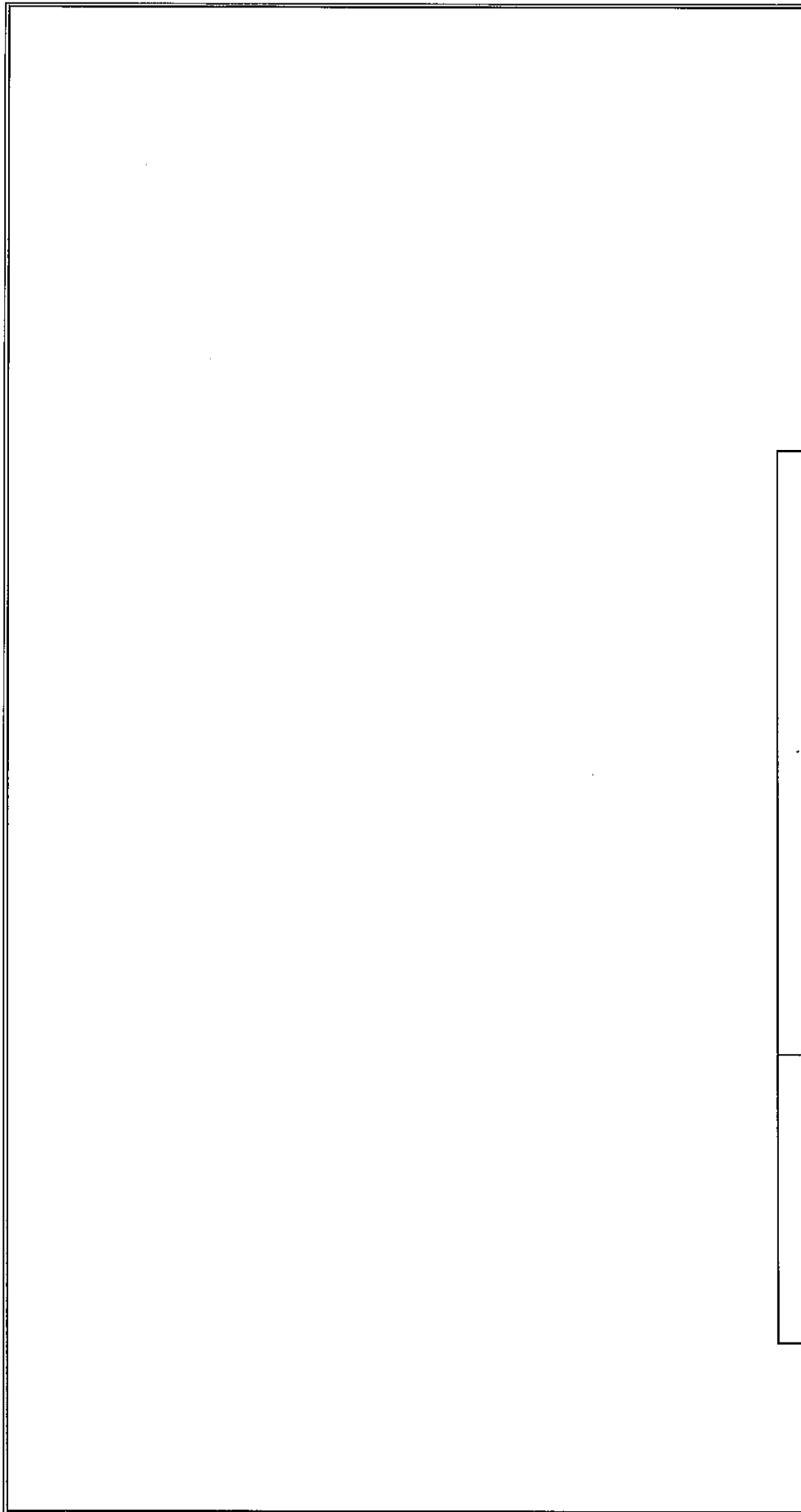


単位：mm


名称	付属建物 シリダ洗浄棟 屋根伏図
図番	図イ建一2-4 付属建物 シリダ洗浄棟

凡例
— : 勾配

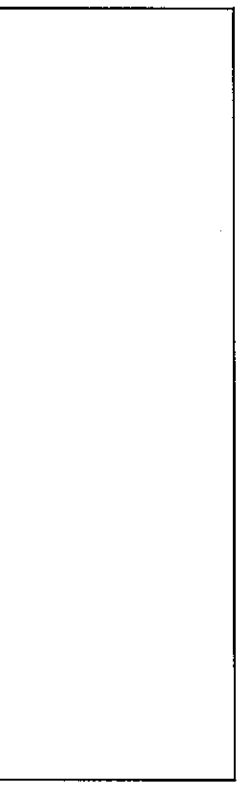
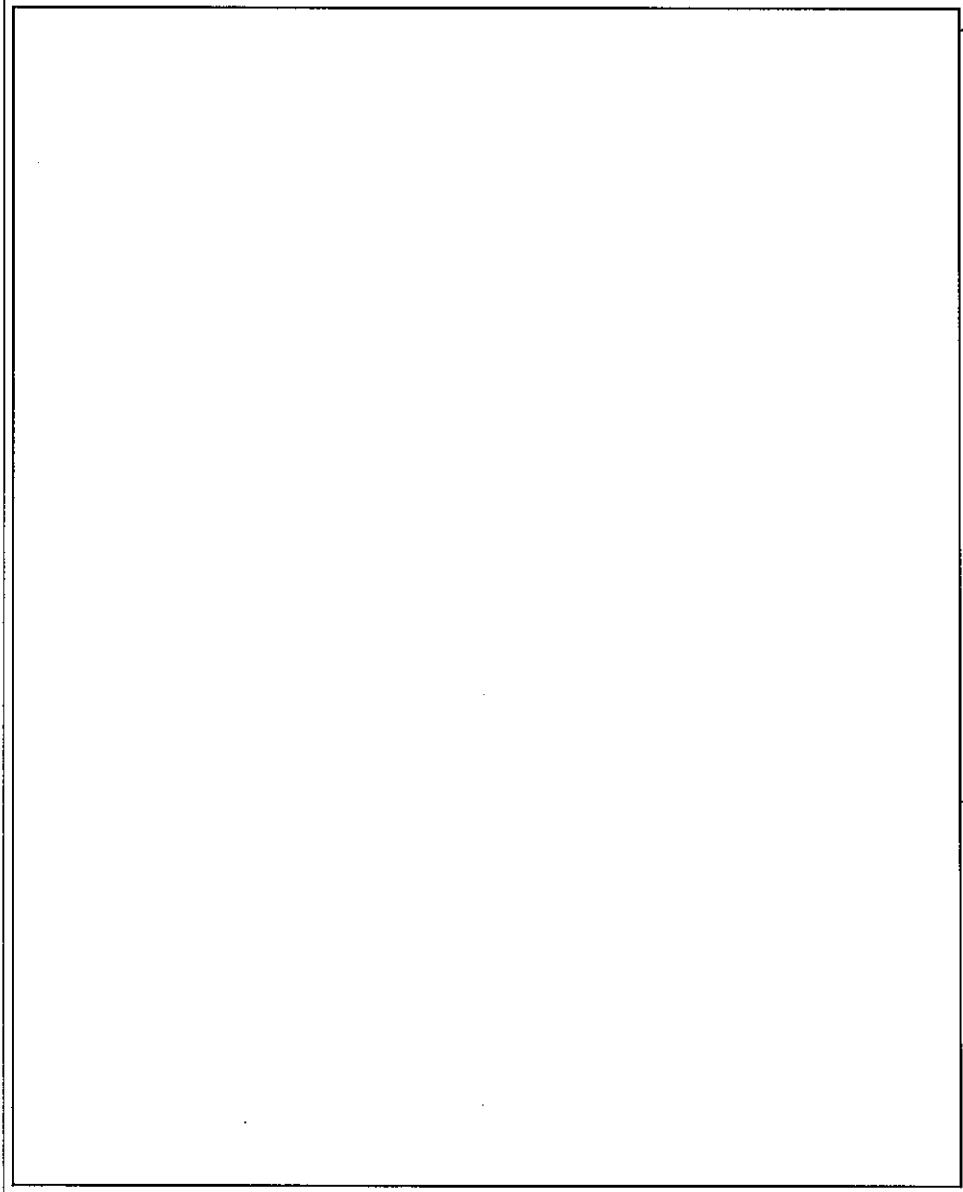
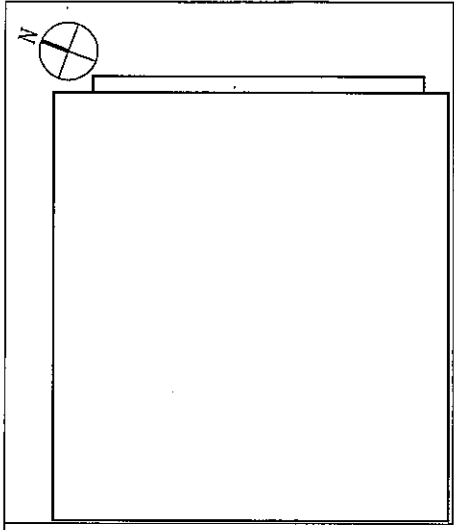
注) 屋根には防水層を設置



単位：mm	
名称	付属建物 シリندانダ洗淨棟 立面図
図番	図イ建-2-5 付属建物 シリندانダ洗淨棟

凡例
 : 別建物

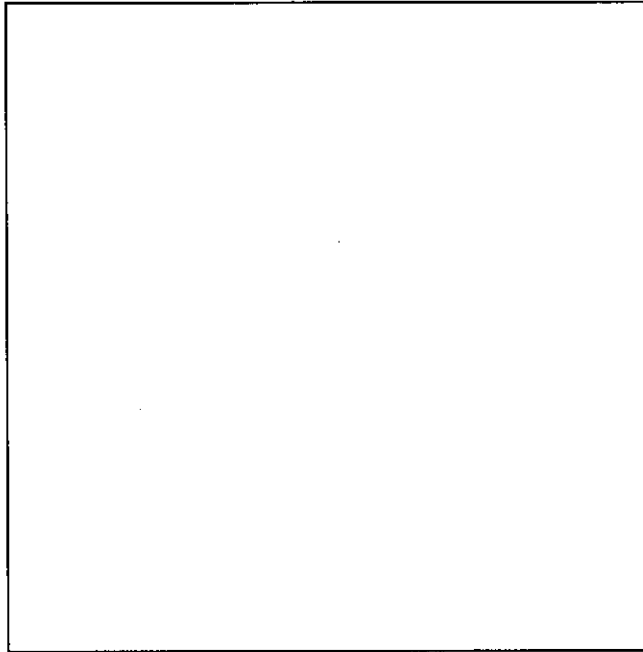
EXP. J : エキスパンションジョイント
 注) SDは鉄扉、SSはシャッタを示す



単位：mm

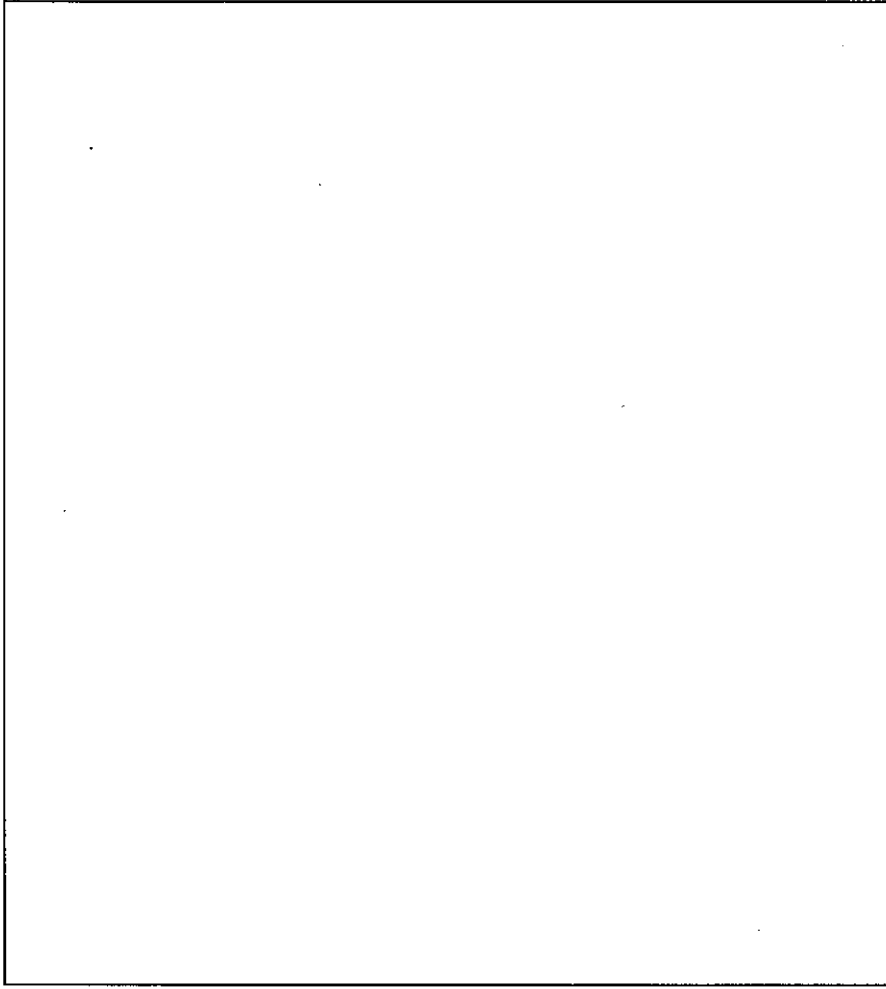
名称	付属建物 シリダダ洗浄棟	
図番	断面図	
	図イ建-2-6	付属建物 シリダダ洗浄棟

凡例
— 勾配



単位：mm

名称	付属建物 シリندانダ洗浄棟 地下1階 床梁伏図
図番	図イ建-2-7 付属建物 シリندانダ洗浄棟



単位：mm

凡例

○ 既設杭 (□)

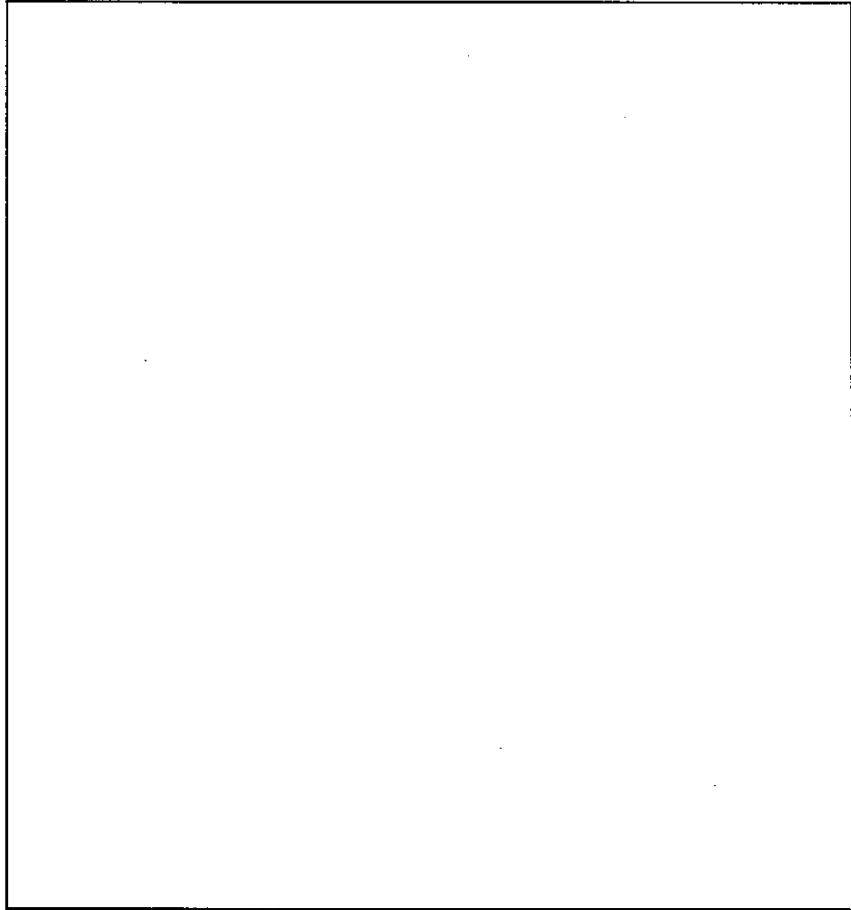
名称


付属建物 シリダダ洗浄棟
1階 基礎伏図

図番

図イ建-2-8

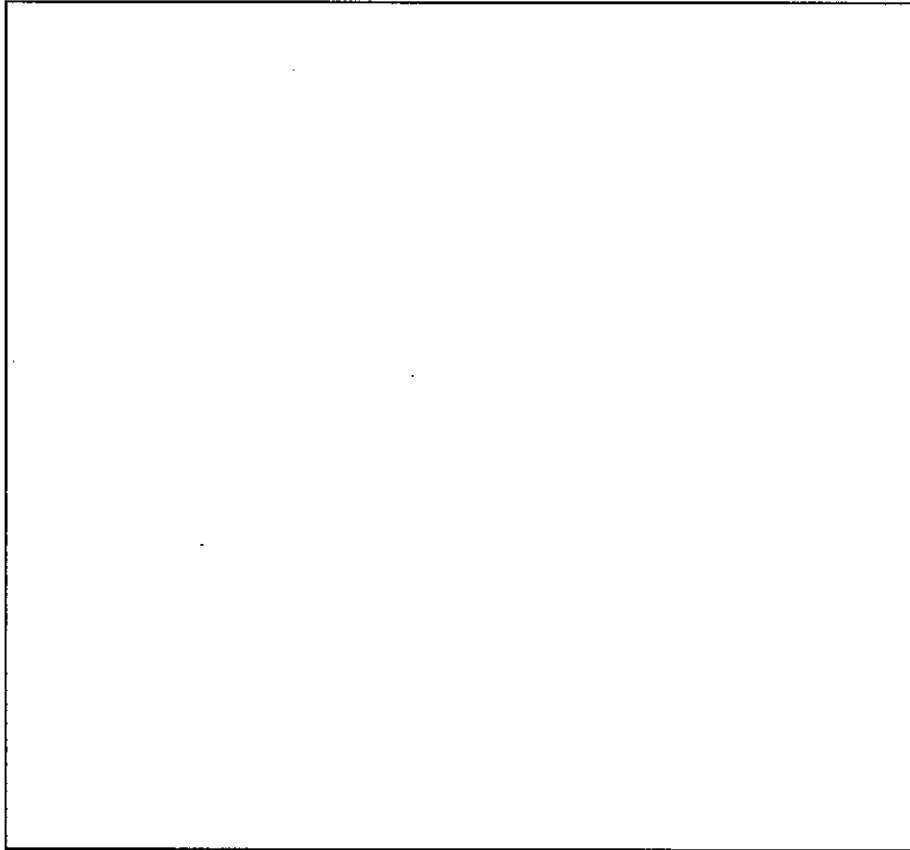
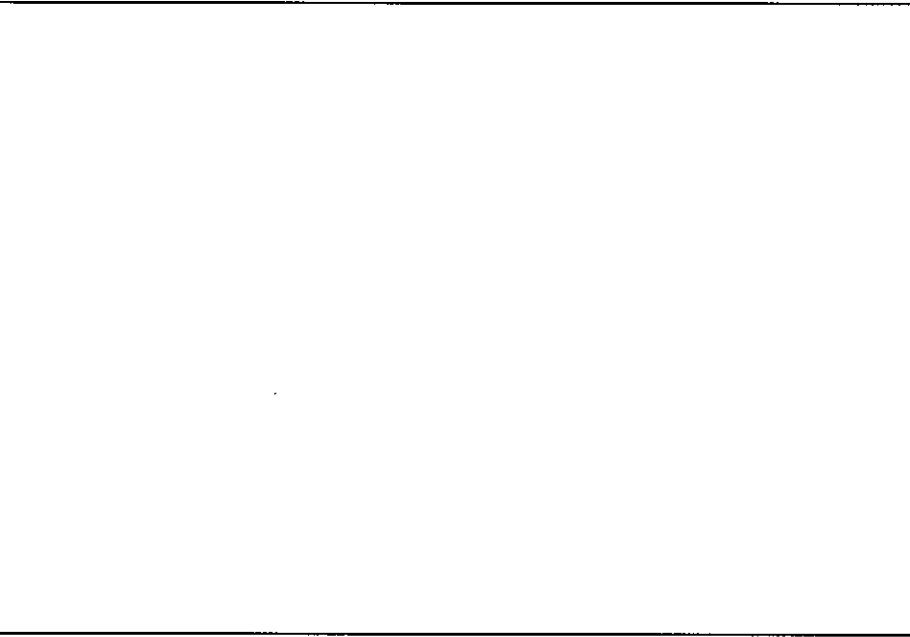
付属建物
シリダダ洗浄棟



凡例  吹抜け

単位：mm

名称	付属建物 シリダ洗浄棟 2階 床梁伏図
図番	図イ建-2-9 付属建物 シリダ洗浄棟



単位：mm

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

凡例  開口部

注) 補強箇所を赤字で示す

<p>凡例 外壁更新 新設間柱：<input type="checkbox"/> 外壁下地材：<input type="checkbox"/></p>		<p>単位：mm</p>	
		<p>付属建物 シリダダ洗浄棟 1通り サイディング 軸組図</p>	<p>付属建物 シリダダ洗浄棟</p>
<p>名称</p>	<p>付属建物 1通り サイディング 軸組図</p>	<p>図番</p>	<p>図イ建-2-11</p>
<p>注) 補強箇所を赤字で示す</p>		<p>付属建物 シリダダ洗浄棟</p>	

凡例

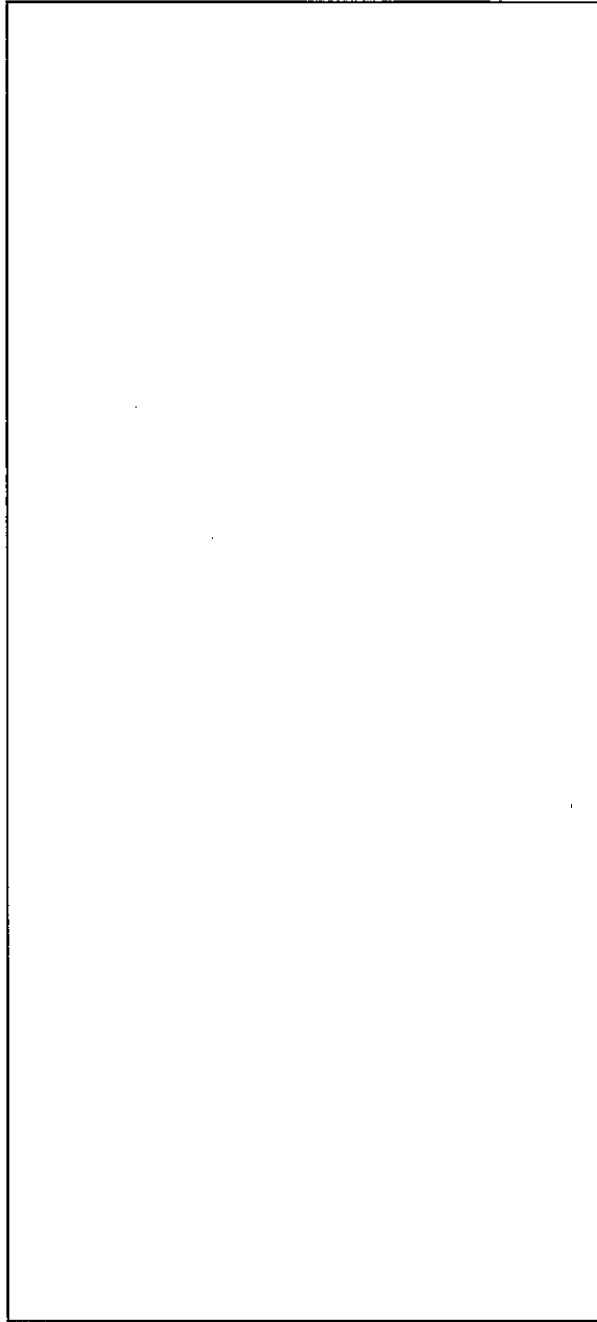
外壁更新

新設間柱：

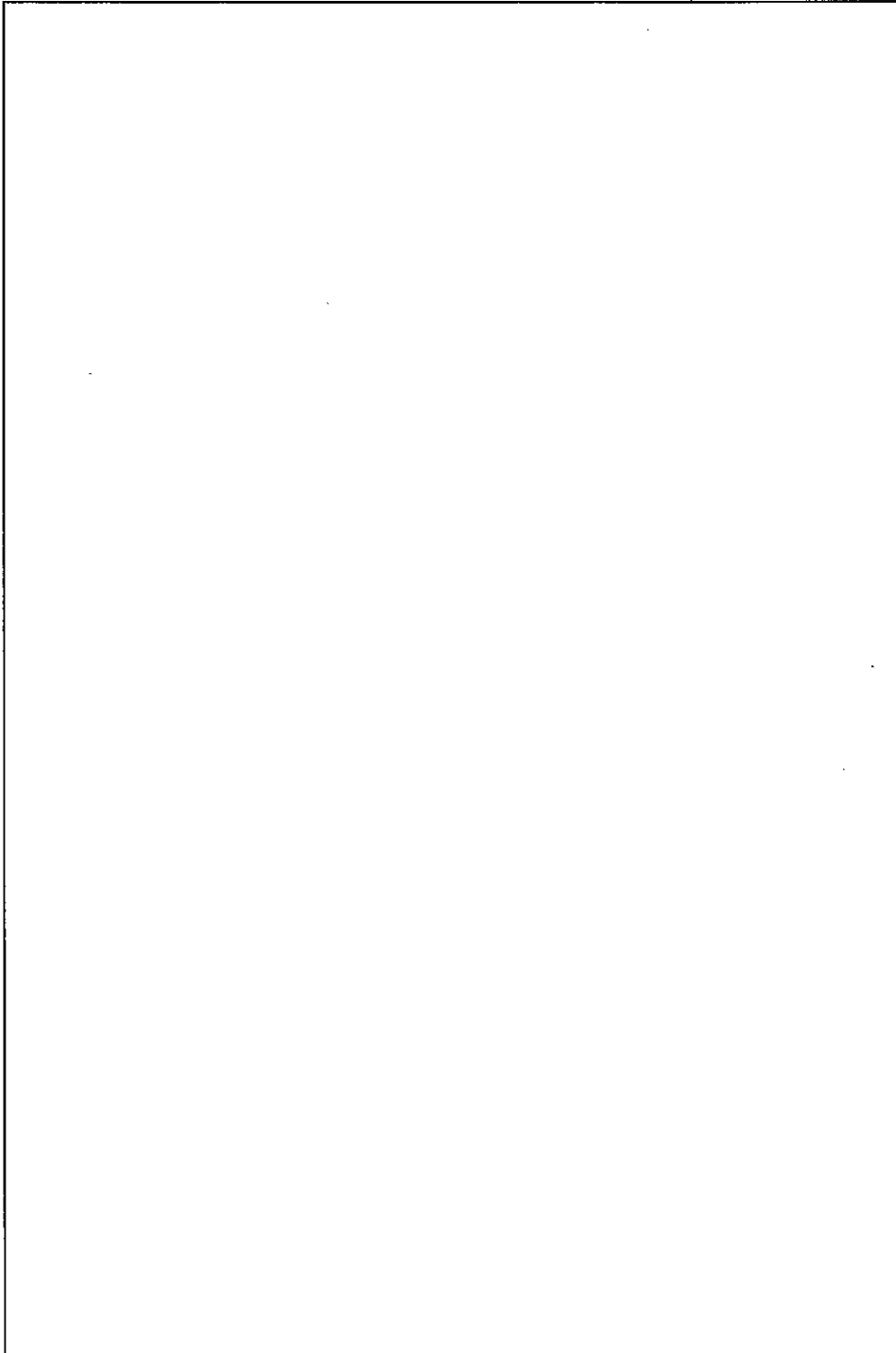
外壁下地材：

単位：mm


名称	付属建物 シリダダ洗浄棟 I, J通り サイディング 軸組図
図番	図イ建-2-12 付属建物 シリダダ洗浄棟



注) 補強箇所を赤字で示す

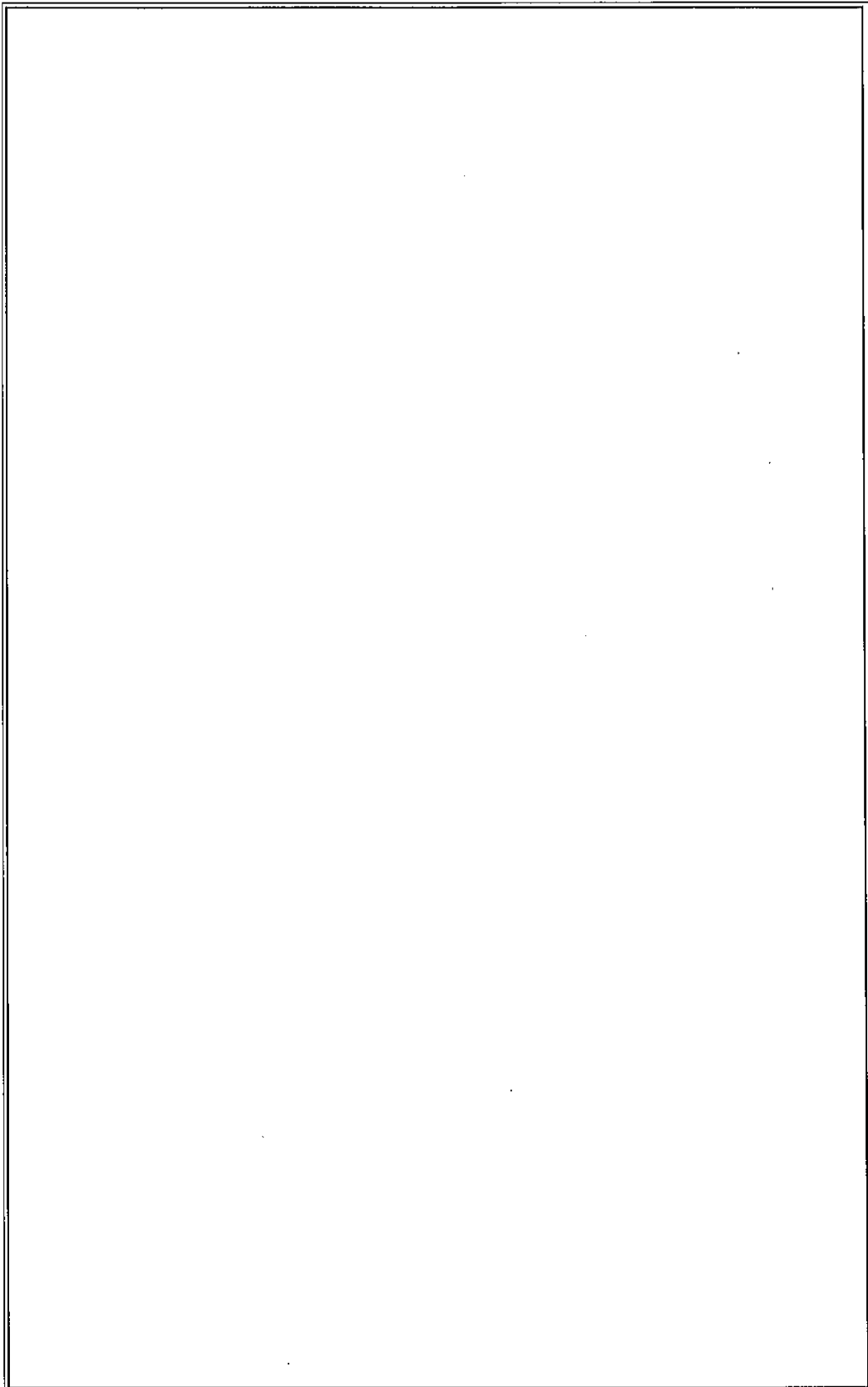


凡例

 : 別建物


注) 巻巻対策のための工事を青字青囲いで示す

名称	工場棟、放射線管理棟、付属建物 補強箇所説明図(1階)
図番	図イ建-3-1 -



凡例

----- : 竜巻防護ライン

 : 別建物

SD : 鉄扉

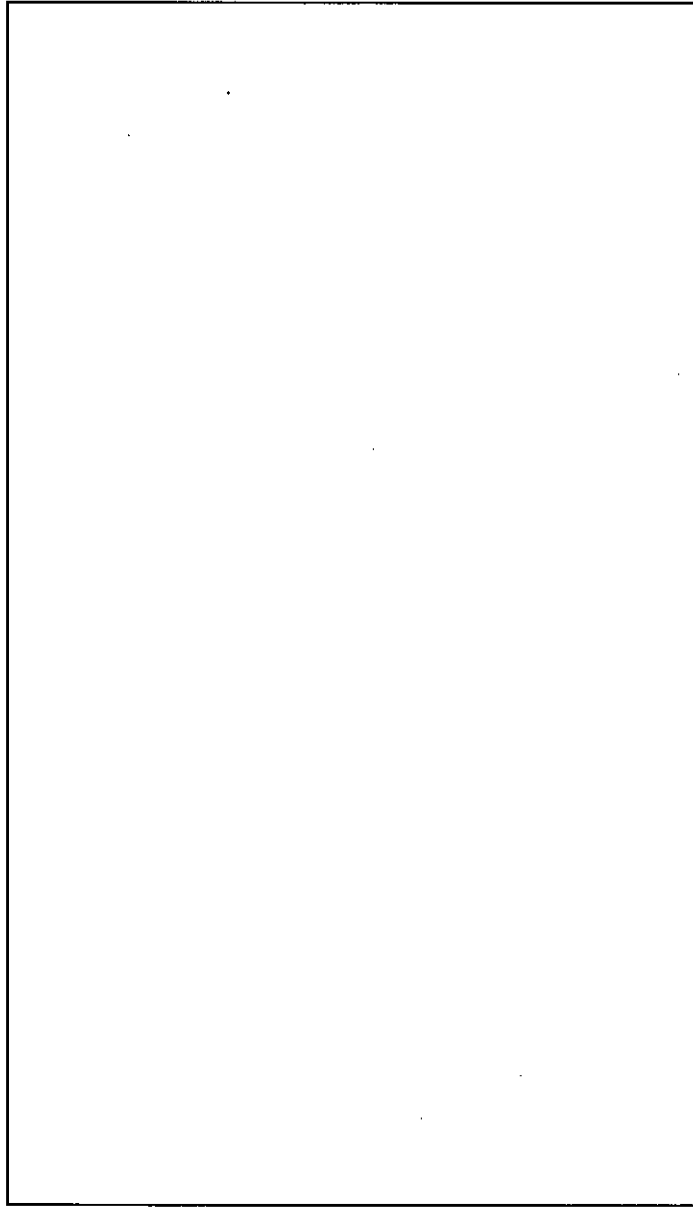
SS : シャッター

* : 今回申請対象鉄扉(他の鉄扉及びシャッターは認可済)

注1) 竜巻防護ライン上の鉄扉はF3竜巻で耐える設計とする

注2) 竜巻防護ライン以外の鉄扉、シャッターはF1竜巻で耐える設計とする

名称	工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉、シャッター配置及び竜巻防護ライン(1階)
図番	図イ建-3-2 —



凡例

■ : 竜巻防護ライン

▨ : 竜巻防護ライン (床部)

SD : 鉄扉

☒ : 吹抜け

□ : 今回申請範囲

注) 竜巻防護ライン上の鉄扉はF3竜巻で耐える設計とする

名称	工場棟、放射線管理棟、付属建物 鉄扉配置及び竜巻防護ライン(3階)
図番	図イ建-3-2-1 —

建具表

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

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

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

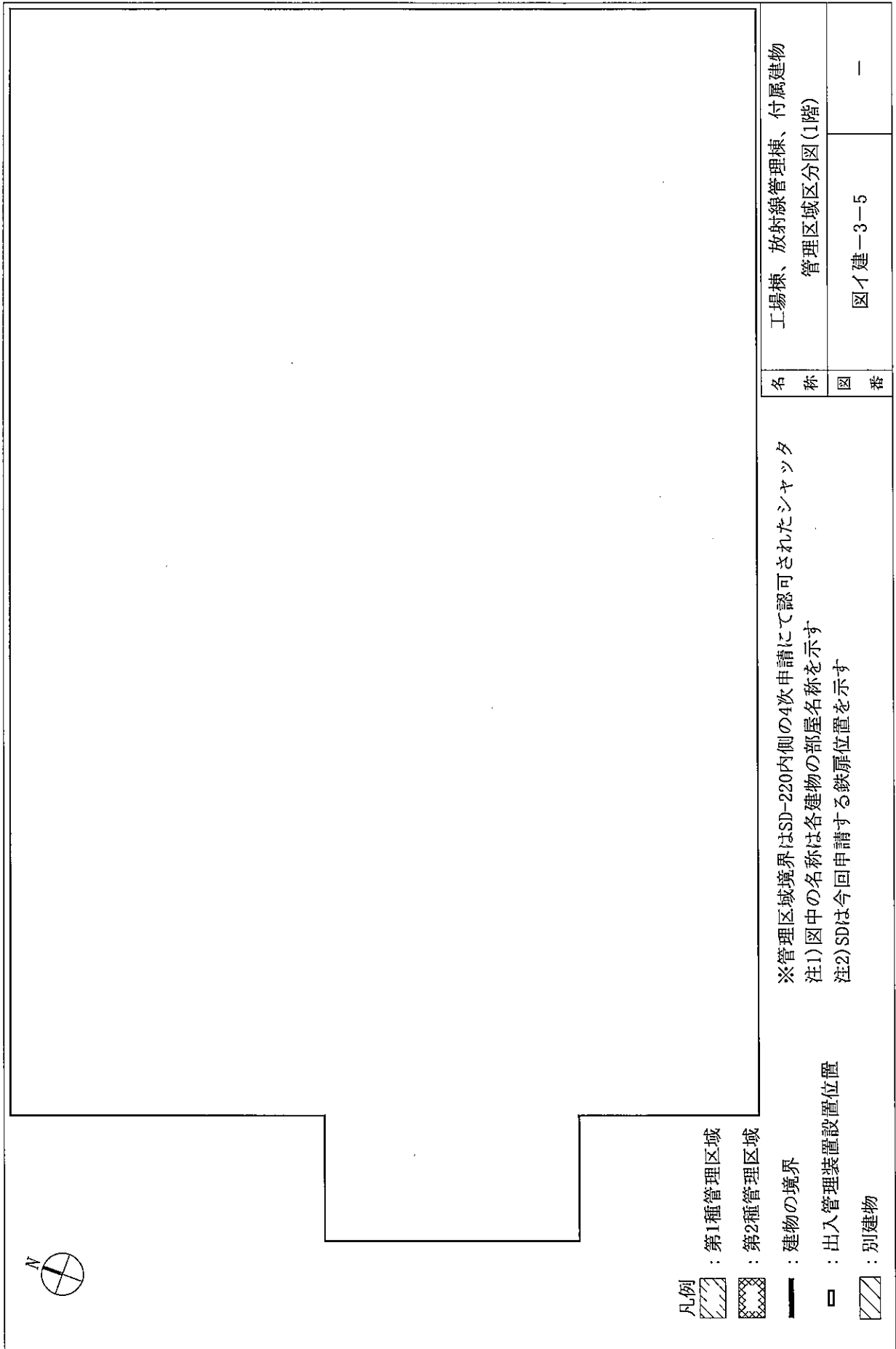
番号	竜巻	材料	寸法(mm) ※	備考
SD-57	*1	F3		
SD-221	*6	F3		
SD-61	*1	F3		
SD-62	*1	F3		
SD-68	*1	F3		
SD-69	*2	F1		
SS-70	*4	F1		
SD-71	*2	F3		
SD-83	*2	F3		
SD-84	*2	F3		
SD-85	*2	F3		
SS-87	*3	F1		
SD-92		F3		
SD-93		F3		
SD-135	*1	F3		
SD-136-RF	*1	F3		
ガラリ 1	*5	F1		
ガラリ 2	*5	F1		
ガラリ 3	*5	F1		
ガラリ 4	*5	F1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

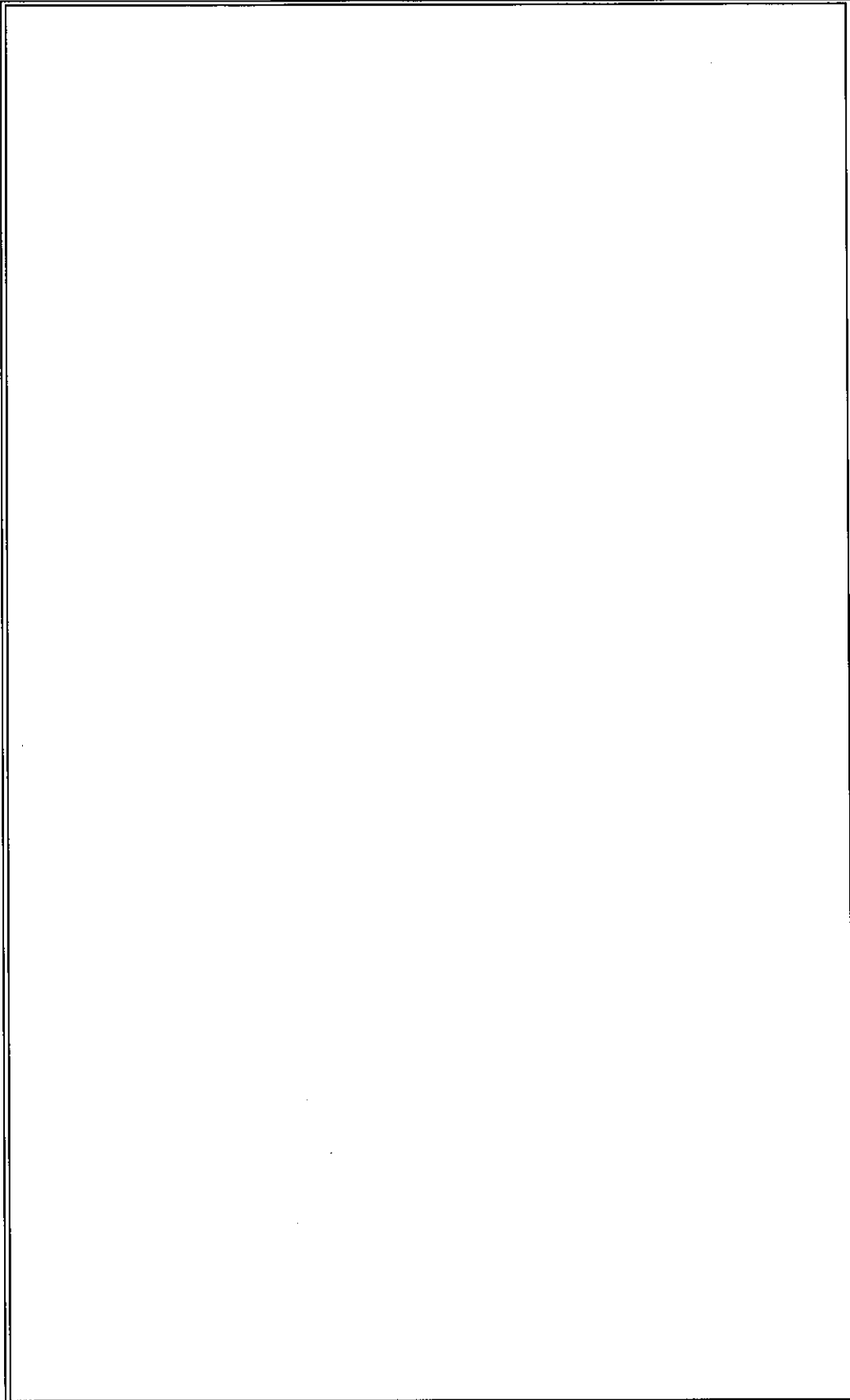
注) SDは鉄扉、SSはシヤッタを示す
 *5 固縛補強する
 *6 今回申請対象鉄扉
 *7 SD-2の潜戸となるためSD-2に含む
 : 今回申請対象外(認可済)

単位: mm

名称	工場棟、放射線管理棟、付属建物 建具表
図番	図イ建-3-3 —

		工場棟、付属建物		単位：mm
		鉄扉概要図		
名称	図イ建-3-4			—
図番				





凡例

- : 火災区域
- ▨ : 別建物

※1 火災区域境界は前室側のシャッタ
 ※2 火災区域境界はSD-220内側の4次申請にて認可されたシャッタ
 注) SDIは今回申請する鉄扉を示す

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

* : 今回申請の外部火災評価対象：鉄扉（付属建物 除染室・分析室）



敷地外：三菱マテリアル株式会社
LPGガス貯蔵設備、高圧ガス貯蔵所(第二種貯蔵所)
(評価対象建物から10m以上離隔)

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

□ : 水素供給設備設置

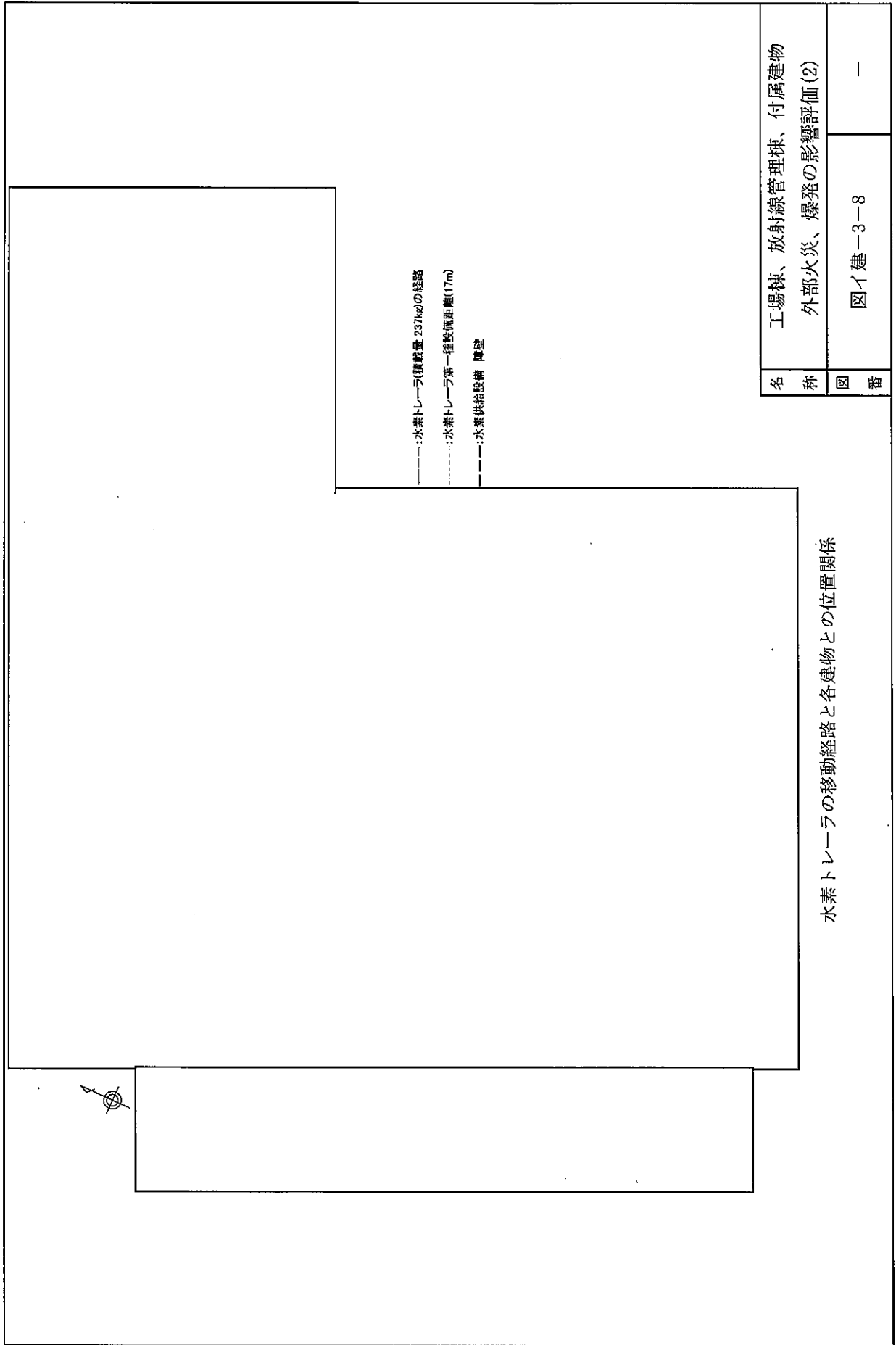
タンクローリーの経路及び火災評価時の出所（※1参照）

経路	火災評価時の場所
(1) —	危険物屋外タンク貯蔵所(1) ○
(2) —	危険物屋外タンク貯蔵所(2) ○
(3) —	高圧ガス製造所 □
(4) —	A重油用タンクローリーの経路 ■
(5) —	A重油用タンクローリー (10m以下) の火災評価時の場所 ■
(6) —	灯油用タンクローリーの経路 ■
(7) —	灯油用タンクローリー (10m以下) の火災評価時の場所 ■
(8) —	液化アンモニアローリーの経路 ■
(9) —	液化アンモニアローリー (10m以下) の火災評価時の場所 ■
(10) —	LPGガスローリーの経路 ■
(11) —	LPGガスローリー (3m) の火災評価時の場所 ■

名称 工場棟、放射線管理棟、付属建物
外部火災・爆発の影響評価(1)

図番 図イ建-3-7

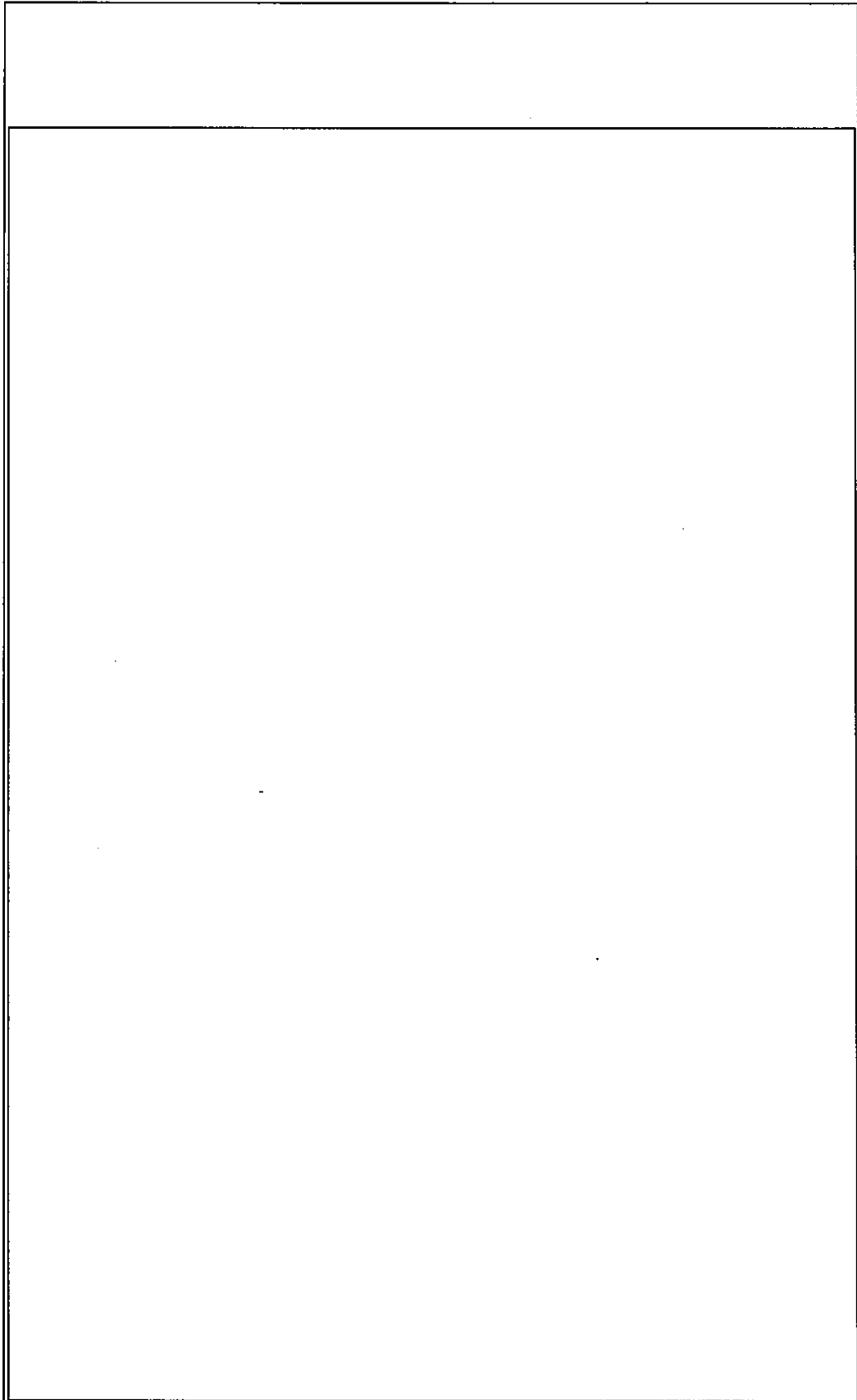
※1：水素トレーラの経路については図イ建-3-8を参照のこと
注) 灯油用タンクローリーの経路は、事業許可で定めた経路よりも更に加工施設から離れた経路に見直した。
先行申請の経路はより安全側の評価条件であり、先行申請の評価見直しは不要である。



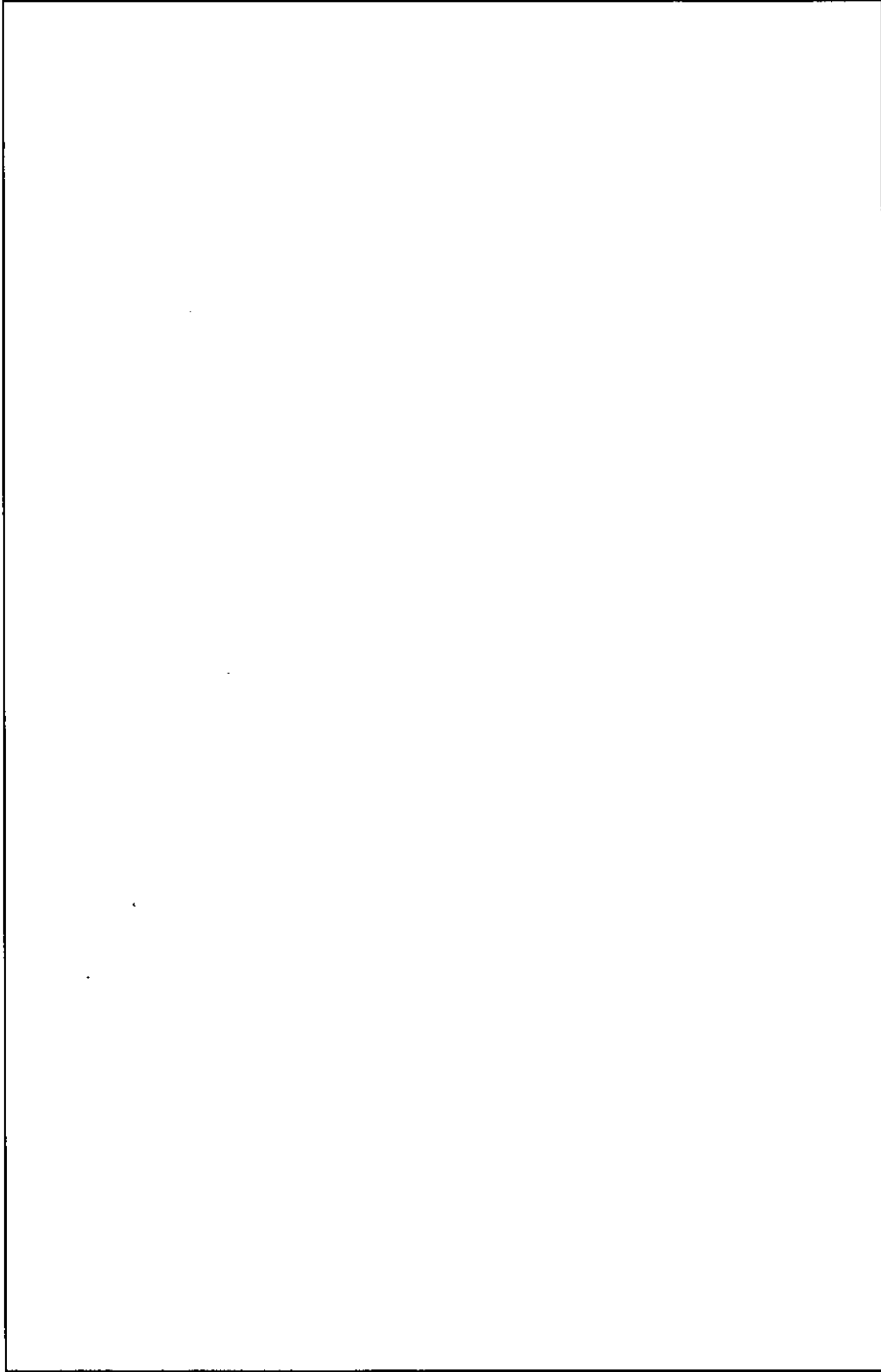
--	--

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

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

	工場棟、放射線管理棟、付属建物
	名称 航空機落下に伴う火災影響評価
	図番 図イ建-3-10
注)SDは鉄扉を示す	

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

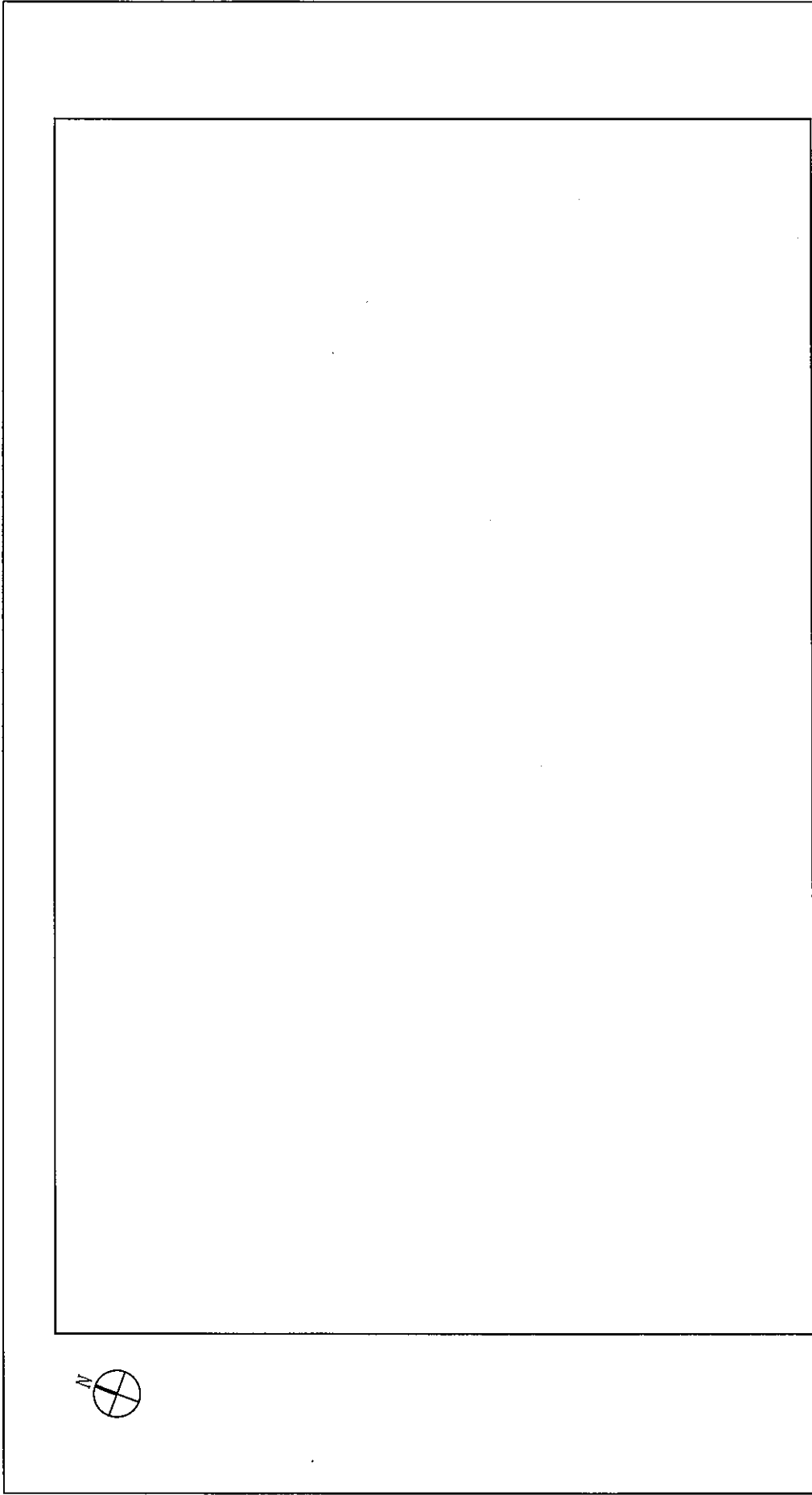


単位：mm

凡例

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

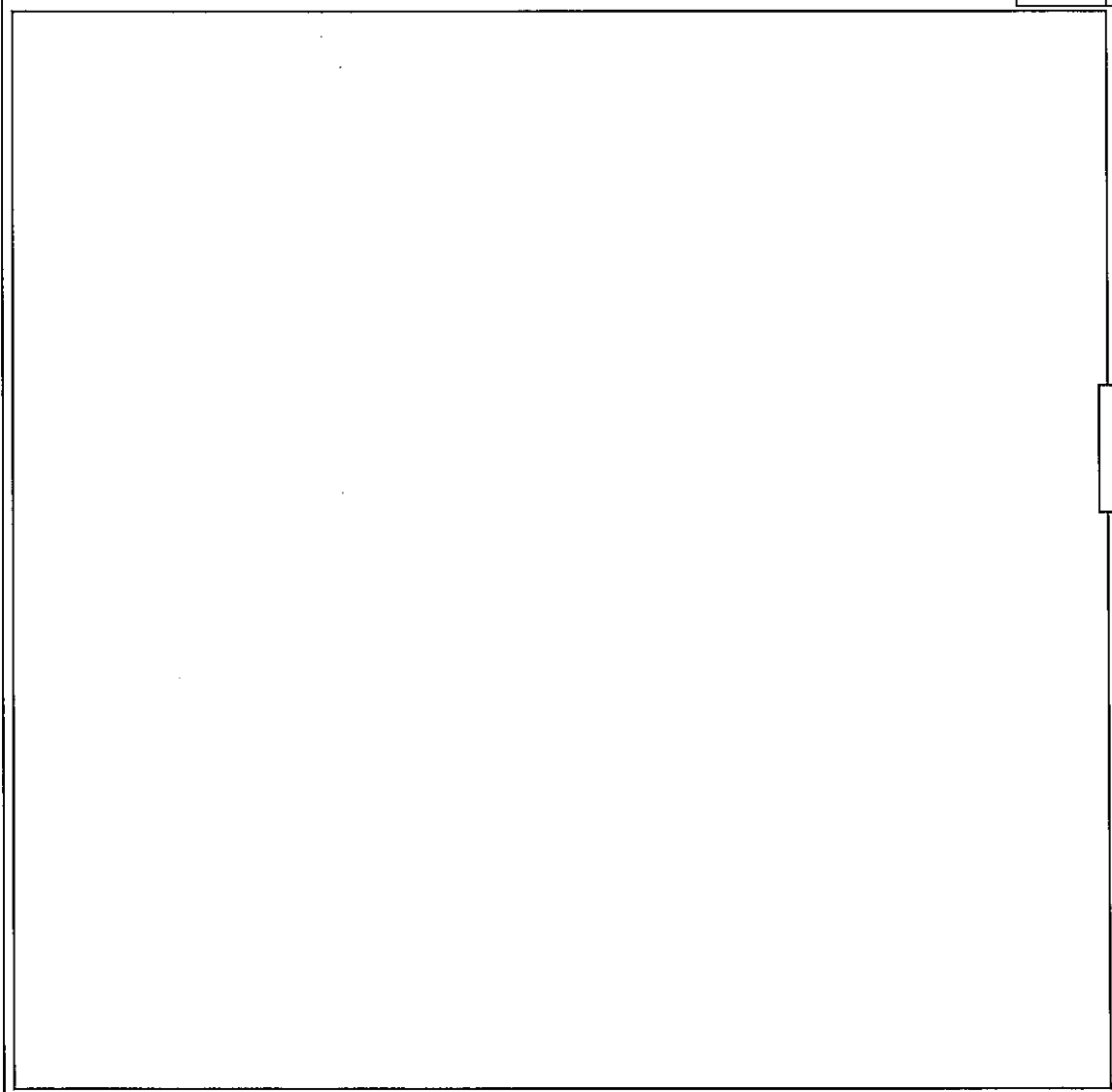
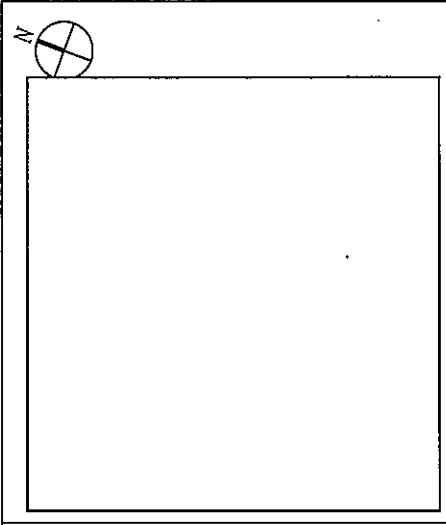
名 称	付属建物 シリندانダ洗浄棟 遮蔽関係図 (1階平面)
図 番	図イ遮-1 付属建物 シリندانダ洗浄棟



単位：mm

名称	付属建物 シリンドラ洗浄棟 遮蔽関係図 (2階平面)
図番	図イ遮-2 付属建物 シリンドラ洗浄棟

凡例
 — : 遮蔽能力を期待する壁
 *1 : 高さ□(設計確認値)

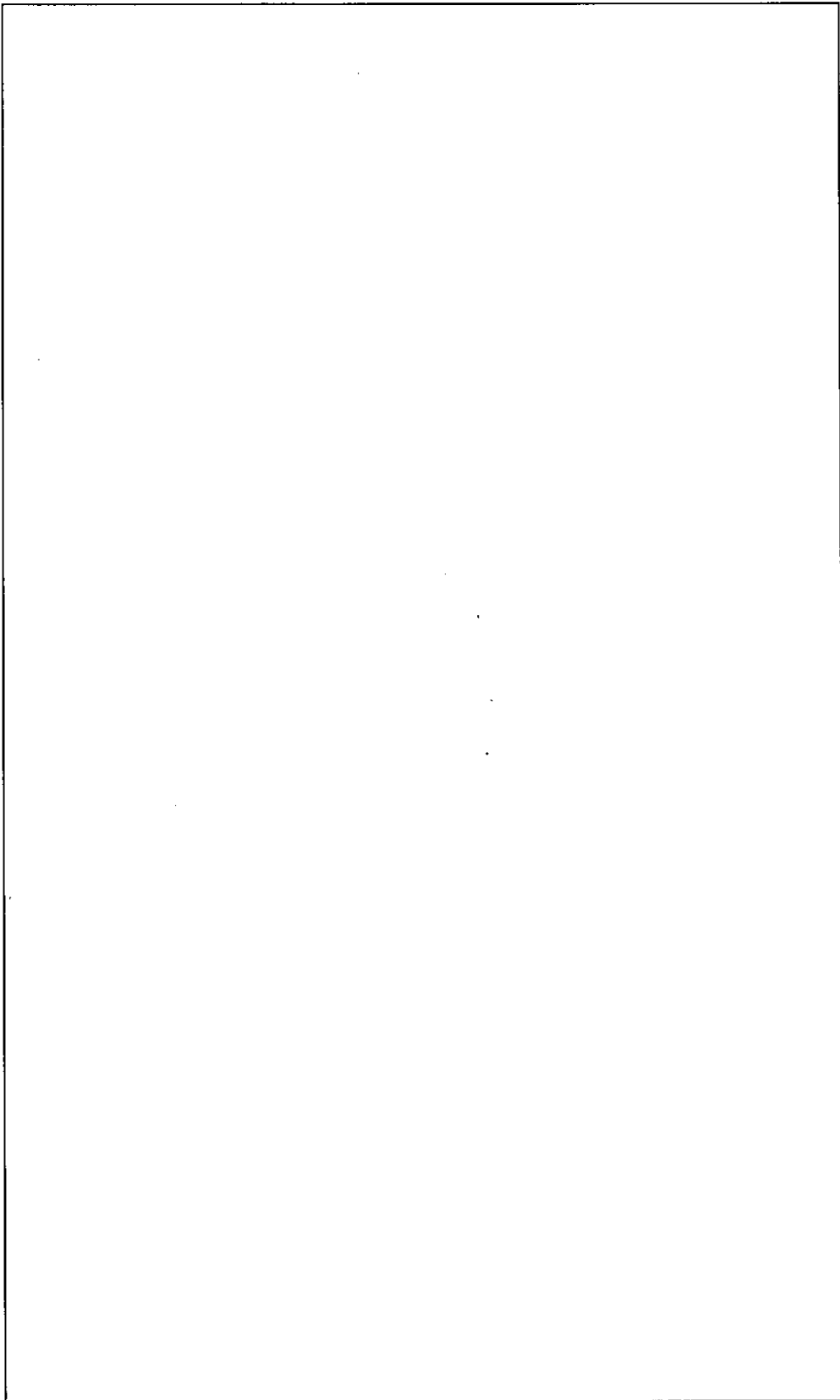


単位：mm

名称	付属建物 シリندانダ洗浄棟 遮蔽関係図(建物断面)
図番	図イ遮-3 付属建物 シリندانダ洗浄棟

凡例

——：遮蔽能力を期待する床又は屋根（鉄筋コンクリート）





凡 例

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

▨ : 設備・機器の一時仮置き場所(既認可分)

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





凡例

□ : 設備・機器の準備工事範囲
 □ (図中番号は表イ-5, 表へ-6, 表ト-8の設備名称冒頭記載の番号を示す)

▨ : 設備・機器の一時仮置き場所(準備工事に干渉しない場所に仮置き)

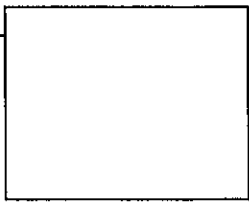
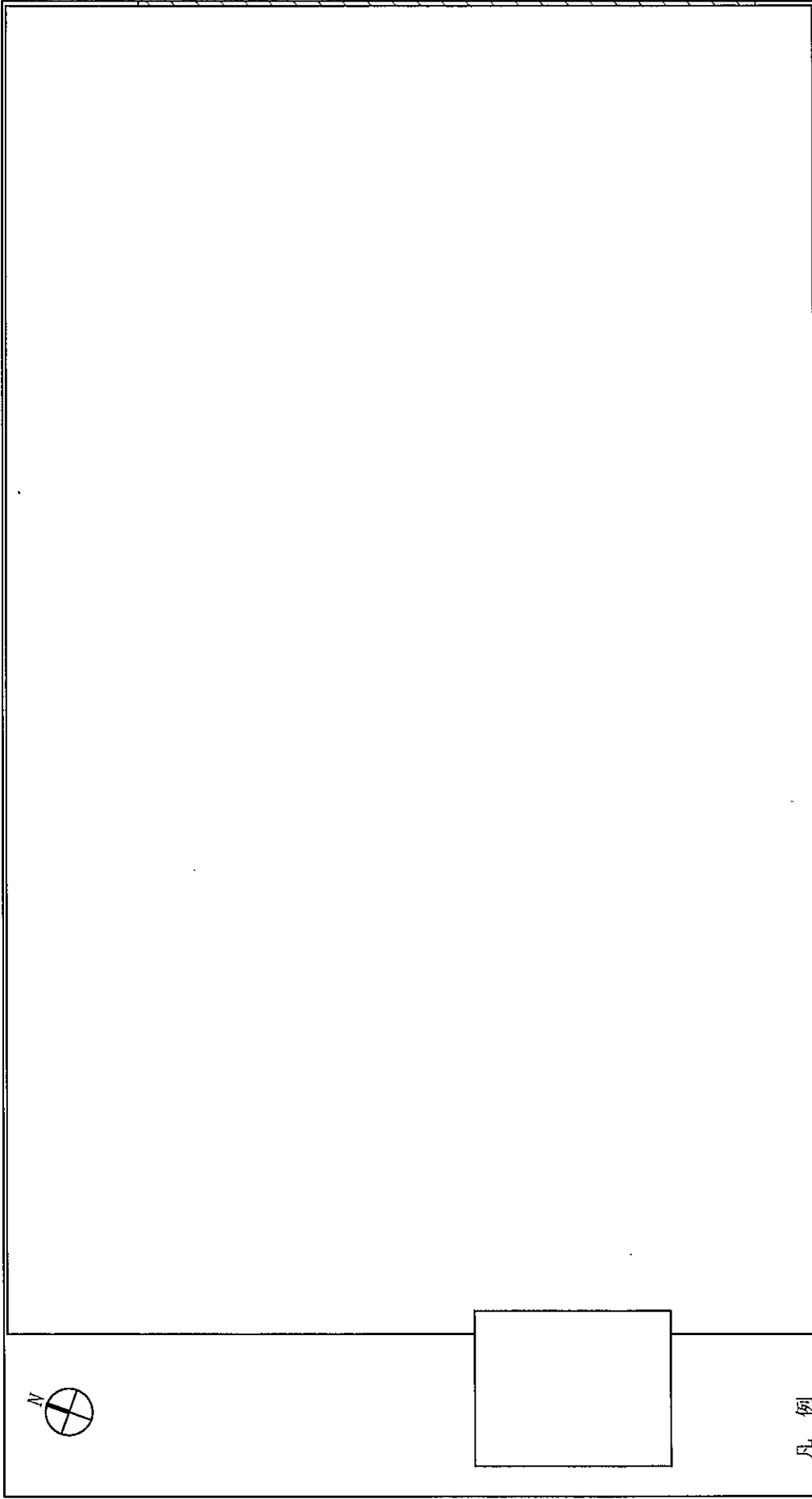
単位：mm

名称	付属建物 シリندانダ洗浄棟 設備・機器準備工事範囲図	付属建物 シリندانダ洗浄棟
図番	図イ配準-2	



--	--

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

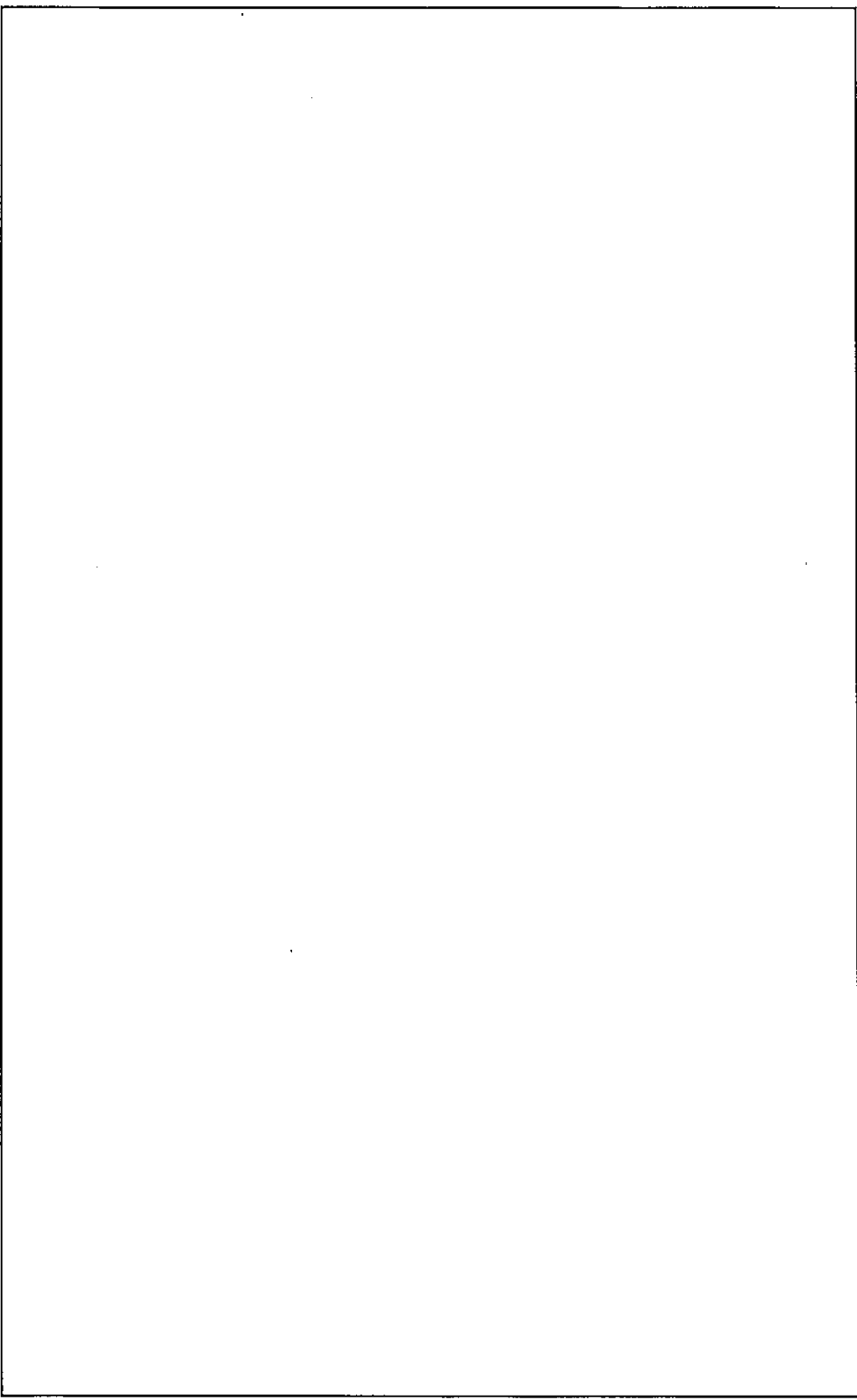
名称	加工棟 成型工場	
図	設備・機器準備工事範囲図(1階)	加工棟
番	図ハ配準-1 (1/2)	成型工場



凡 例

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

名 称	加工棟 成型工場	
図 番	設備・機器準備工事範囲図(2階)	加工棟 成型工場
	図ハ配準一1 (2/2)	



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

名称	付属建物 原料貯蔵所 補強箇所説明図
図番	図へ建一ー1 付属建物 原料貯蔵所

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

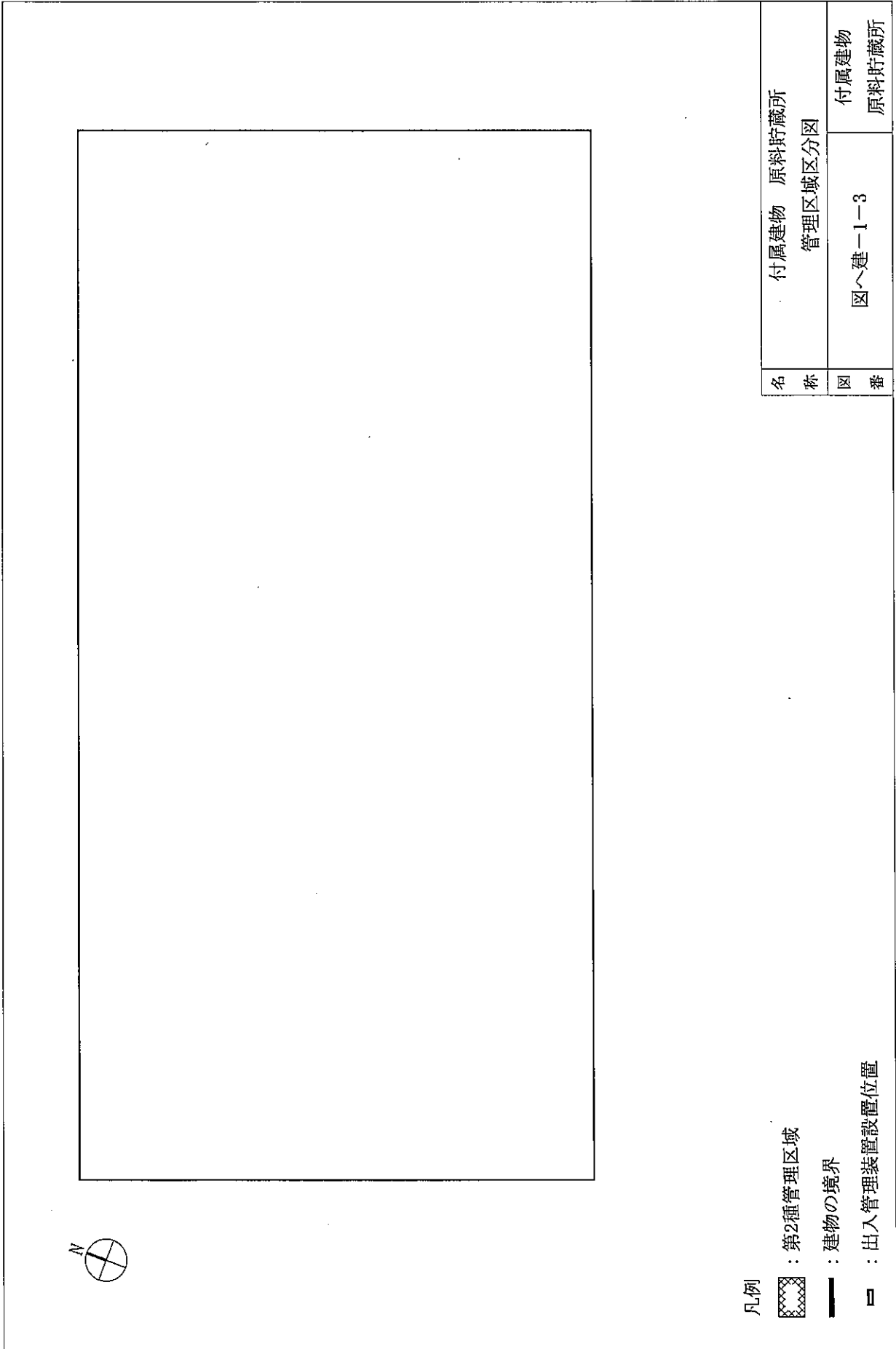
凡例




◎ : 工事の主目的

○ : 影響評価をしている項目


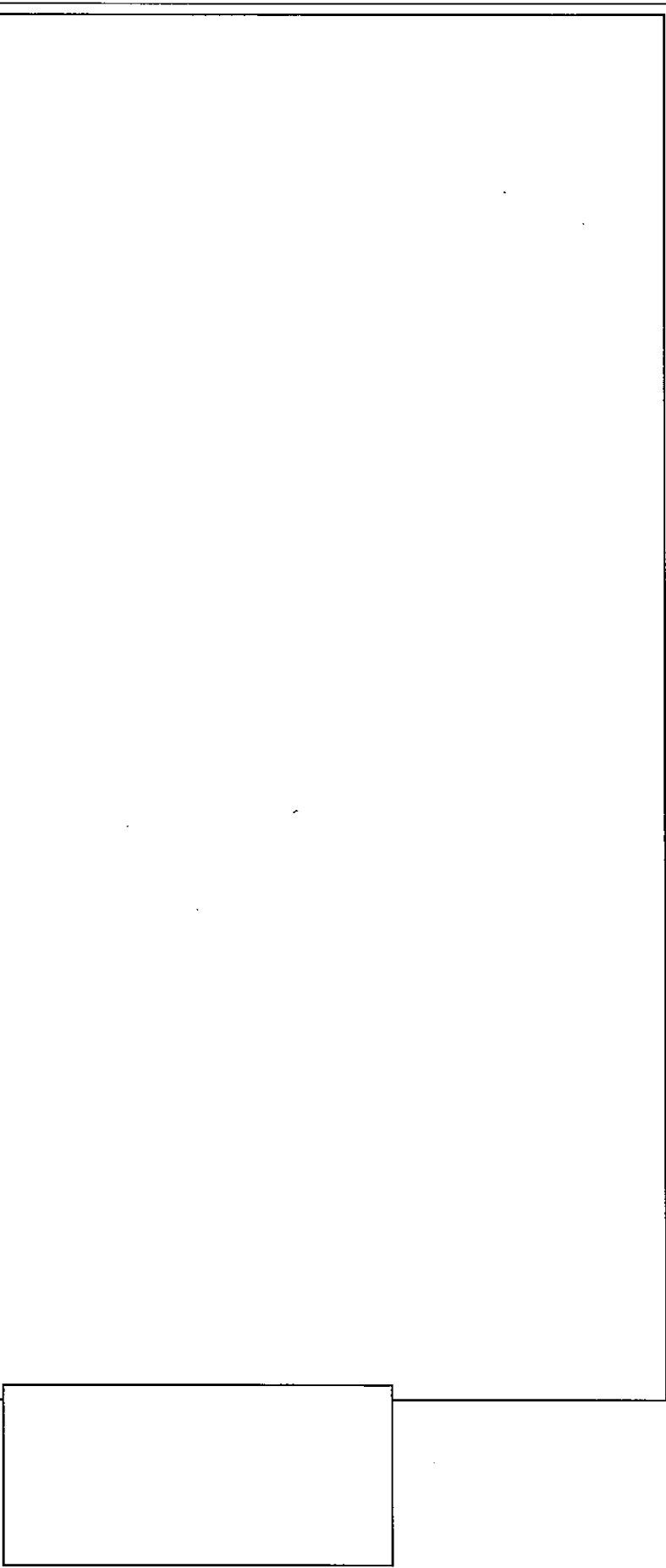
注) 耐震評価ではすべての補強の重量を考慮している

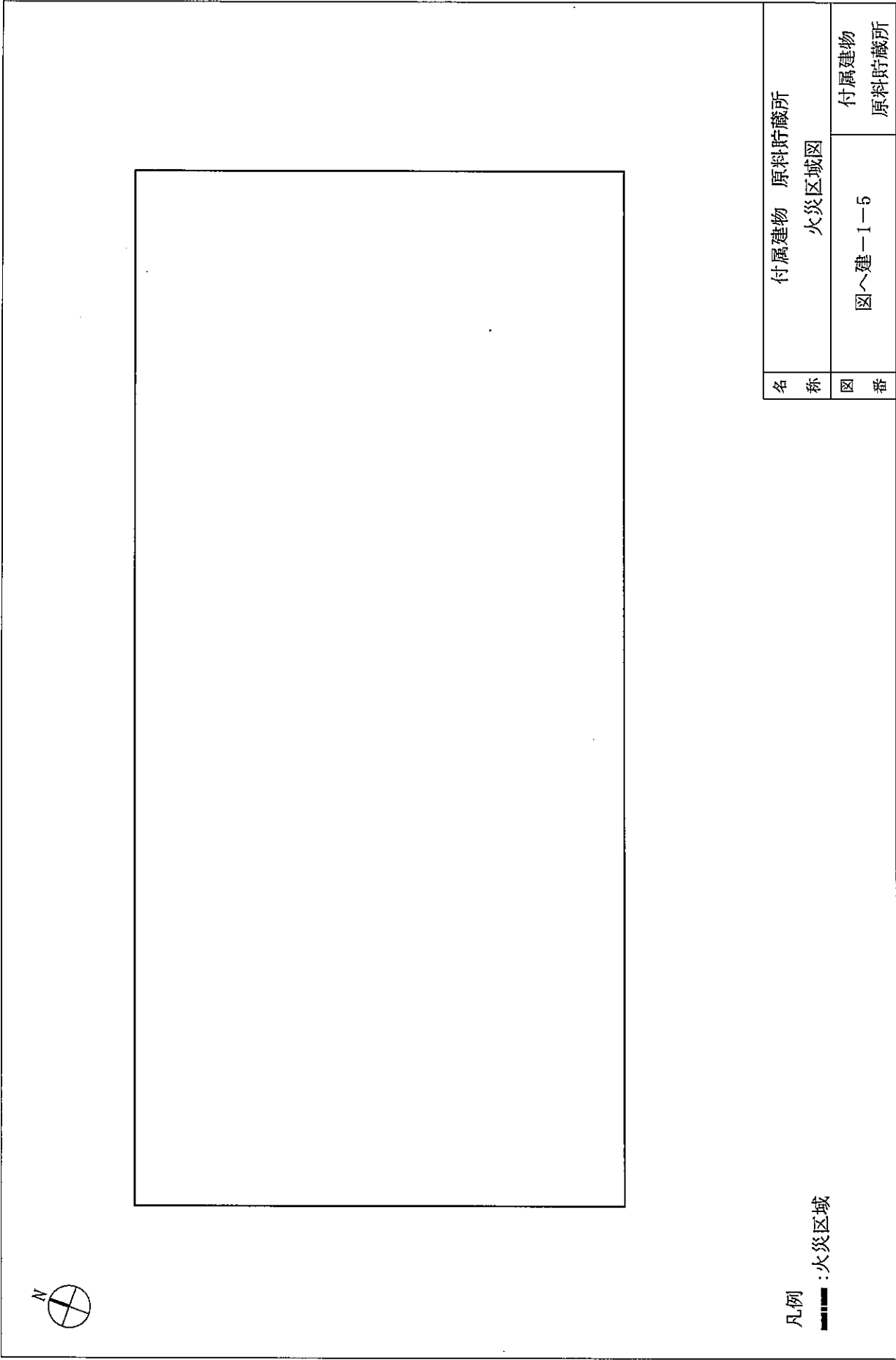
名称	付属建物 原料貯蔵所	
図番	図へ建-1-2	付属建物 原料貯蔵所



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

名称	付属建物 原料貯蔵所 管理区域区分図
図番	図へ建-1-3 付属建物 原料貯蔵所

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



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

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

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




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

タンクローリーの経路及び火災評価時の場所(※1参照)

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

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

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

		<p style="text-align: center;">水素トレーラの移動経路と各建物との位置関係</p>	<p style="text-align: center;">付属建物 原料貯蔵所</p>	<p style="text-align: center;">外部火災、爆発の影響評価(2)</p>
				<p style="text-align: center;">図へ建→1→5→2(2/10)</p>

(1) 危険物屋外タンク貯蔵所(1) 油種名：A重油

⑤	対象建物 原料貯蔵所	距離(m)	壁厚(mm)	評価対象部位

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

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

(3) 危険物屋外タンク貯蔵所(3) 油種名：灯油

対象建物	距離(m)	壁厚(mm)	評価対象部位
⑤ 原料貯蔵所			

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

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

(4) 高圧ガス製造所 油種名：液化アンモニア

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

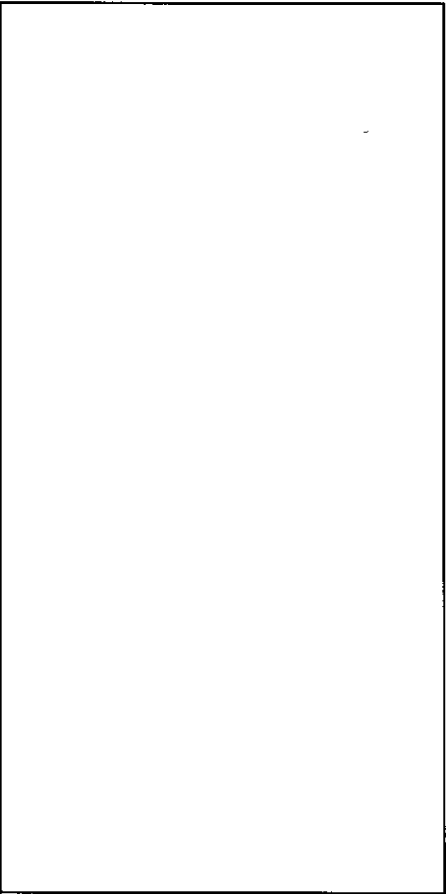
注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

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

(5)A重油用タンクローリー 油種名：A重油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照



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

(6) 灯油用タンクローリ 油種名：灯油

対象建物	距離(m)	壁厚(mm)	評価対象部位
⑤ 原料貯蔵所			—

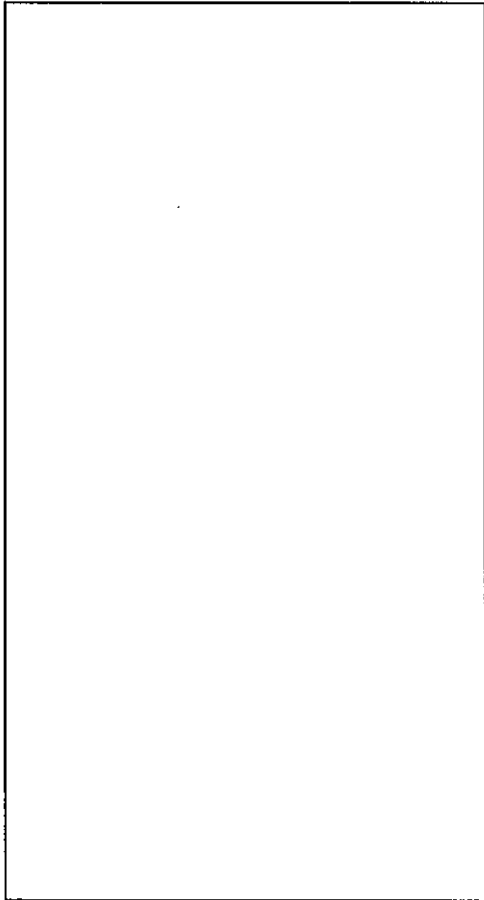
注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

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

(7) 液化アンモニアローリ 油種名：液化アンモニア

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

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

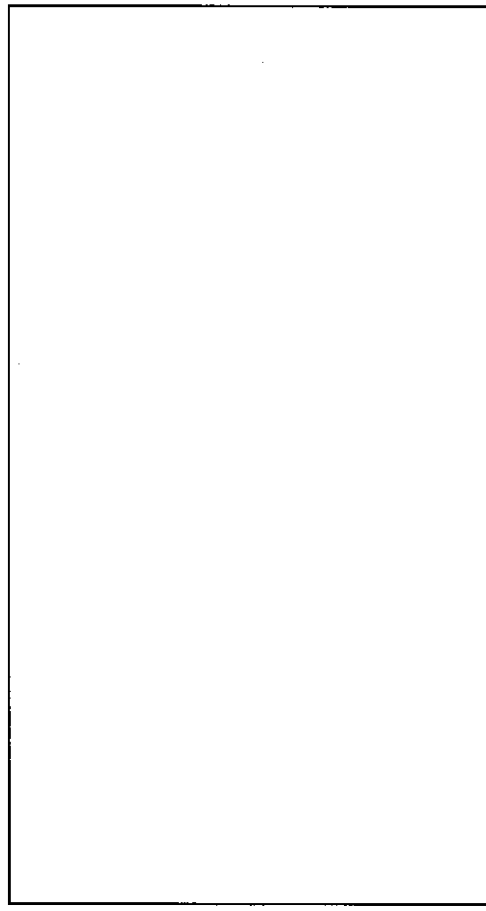


名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	外部火災、爆発の影響評価(8) 図へ建-1-5-2(8/10) 付属建物 原料貯蔵所

(8)LPガスローリ 油種名：液化プロパンガス

⑤	対象建物 原料貯蔵所	距離(m)	壁厚(mm)	評価対象部位

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照



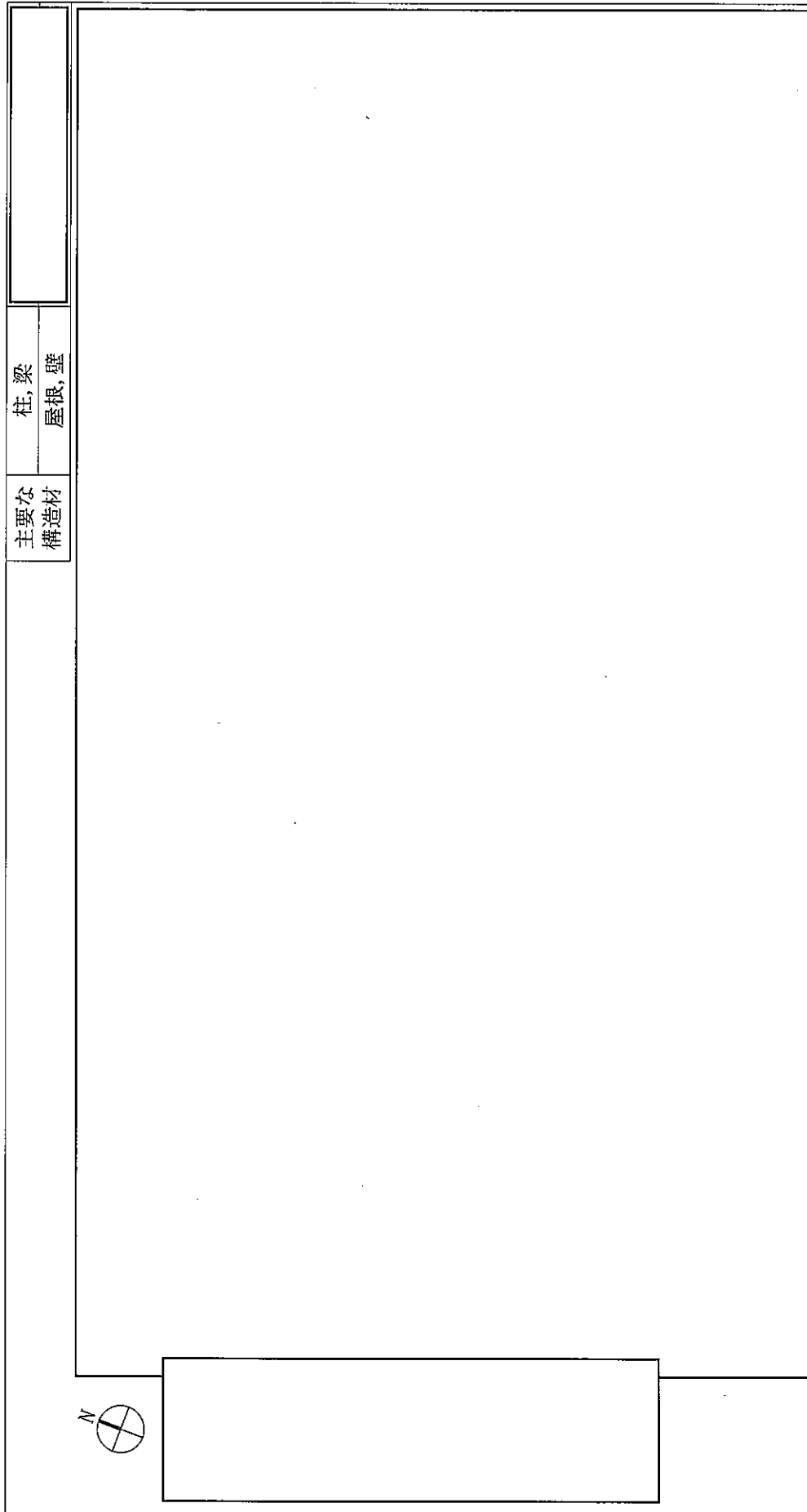
名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	外部火災、爆発の影響評価(9) 図へ建-1-5-2(9/10) 付属建物 原料貯蔵所

(9) タンクローリ 油種名：ガソリン、液化プロパンガス、液化天然ガス

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

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

名称	付属建物・原料貯蔵所	
図番	図へ建-1-5-2(10/10)	付属建物 原料貯蔵所



主要な
構造材

柱, 梁
屋根, 壁

単位 : mm

*1 : F1竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える

*2 : 14基×24貯蔵孔 (336容器分)

*3 : 安全機能を有さない壁

安全機能を有する設備に波及的影響を及ぼさない

付属建物 原料貯蔵所

平面図

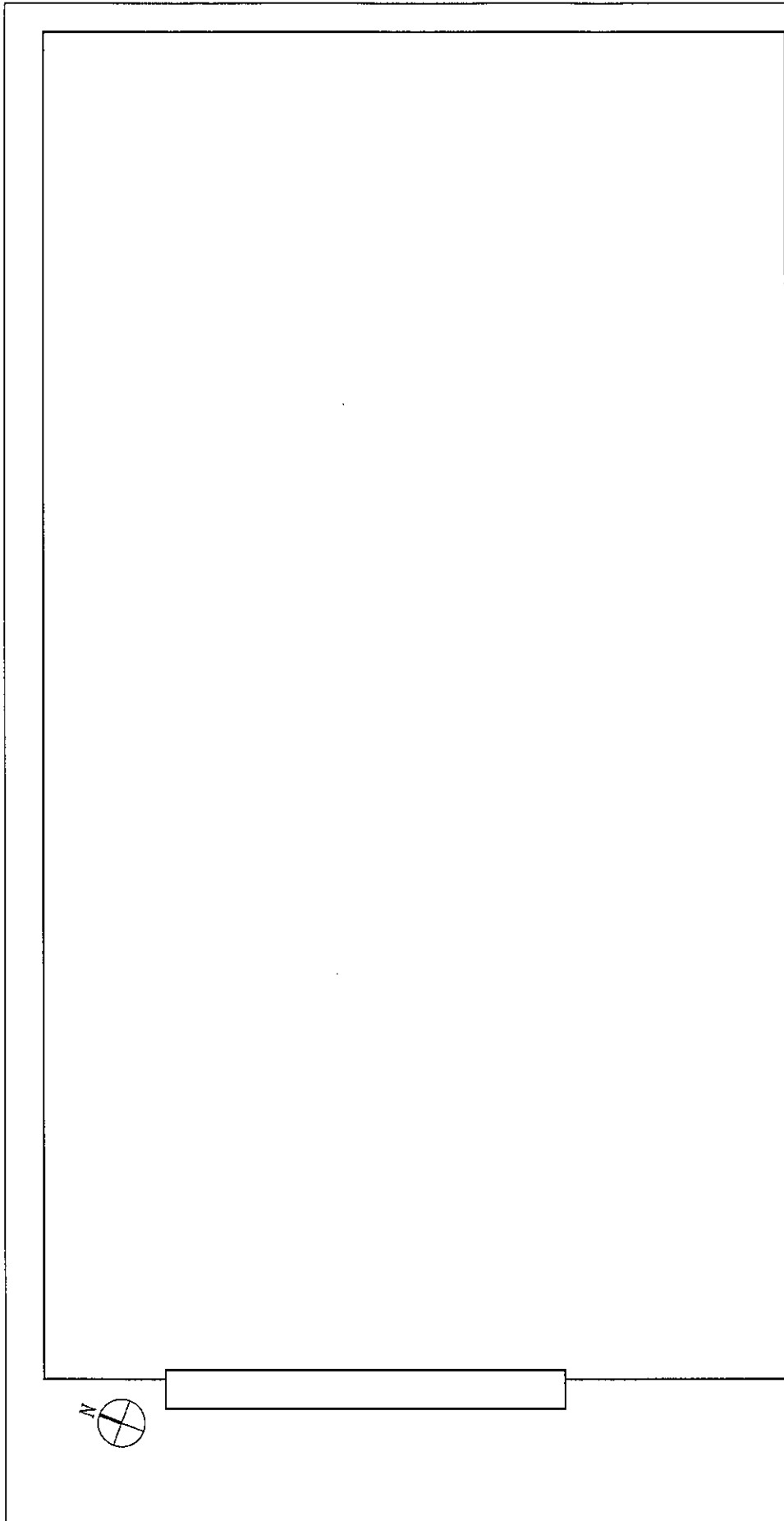
名 称

付属建物

図へ建-1-6

図 番

原料貯蔵所



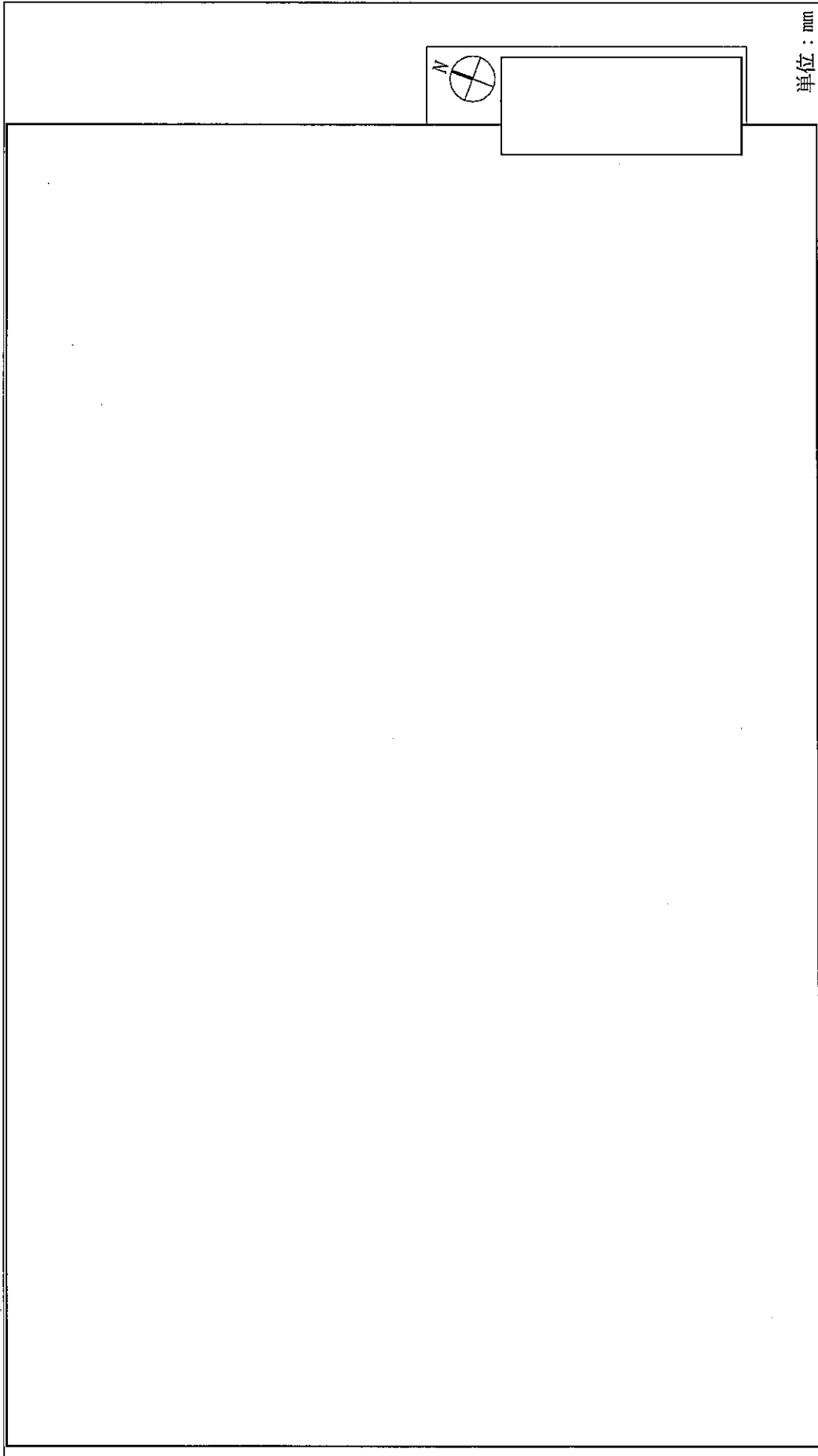
単位：mm

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

凡例
— : 勾配

注) 屋根には防水層を設置

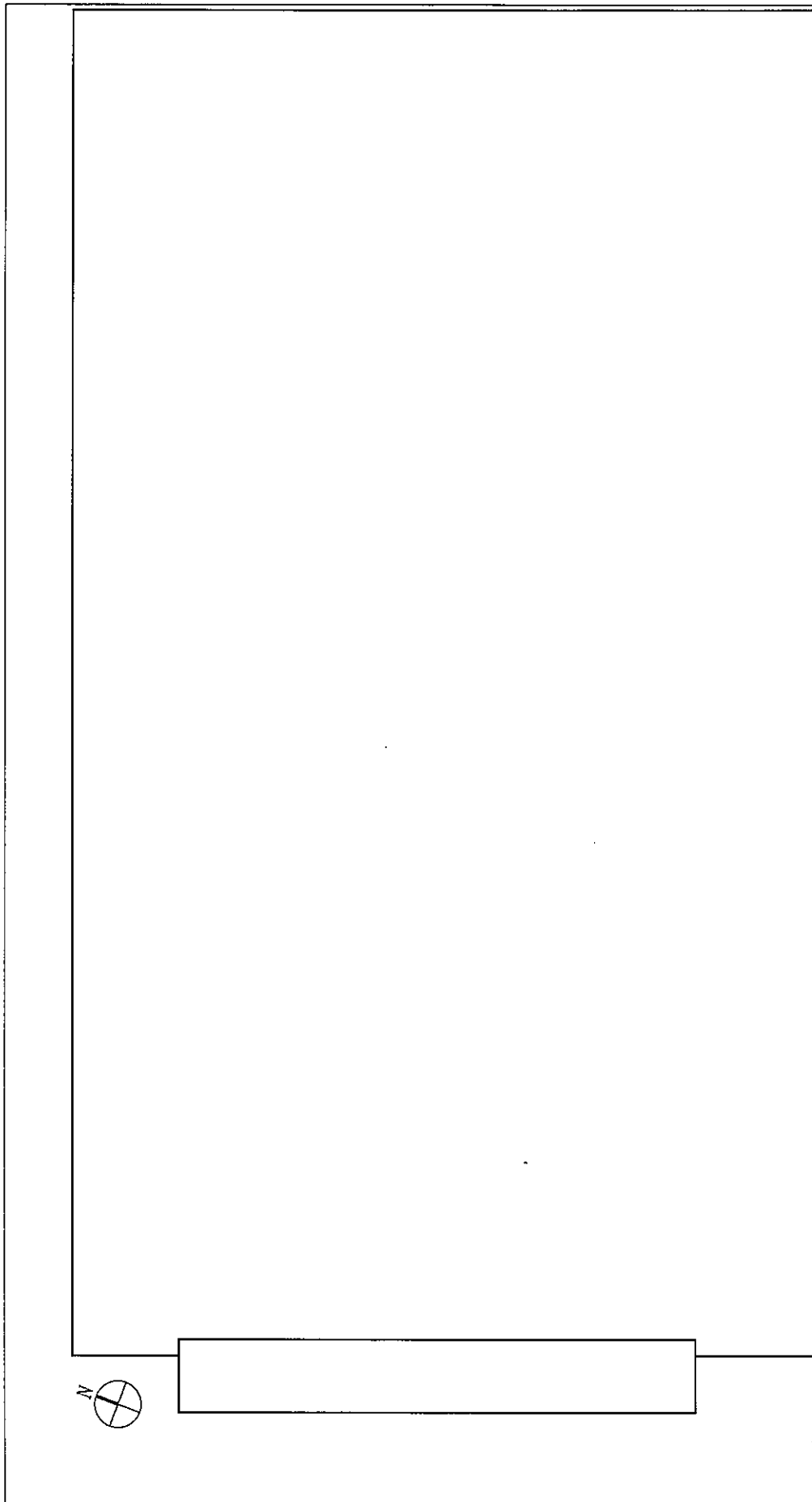
	単位：mm	
	付属建物 原料貯蔵所	立面図
名称	付属建物 原料貯蔵所	
図番	図へ建-1-8	
注) SDは鉄扉を示す		









单位：mm

名称	付属建物 原料貯蔵所	
	断面図	
図番	図～建-1-9	付属建物 原料貯蔵所

凡例 4 : 勾配



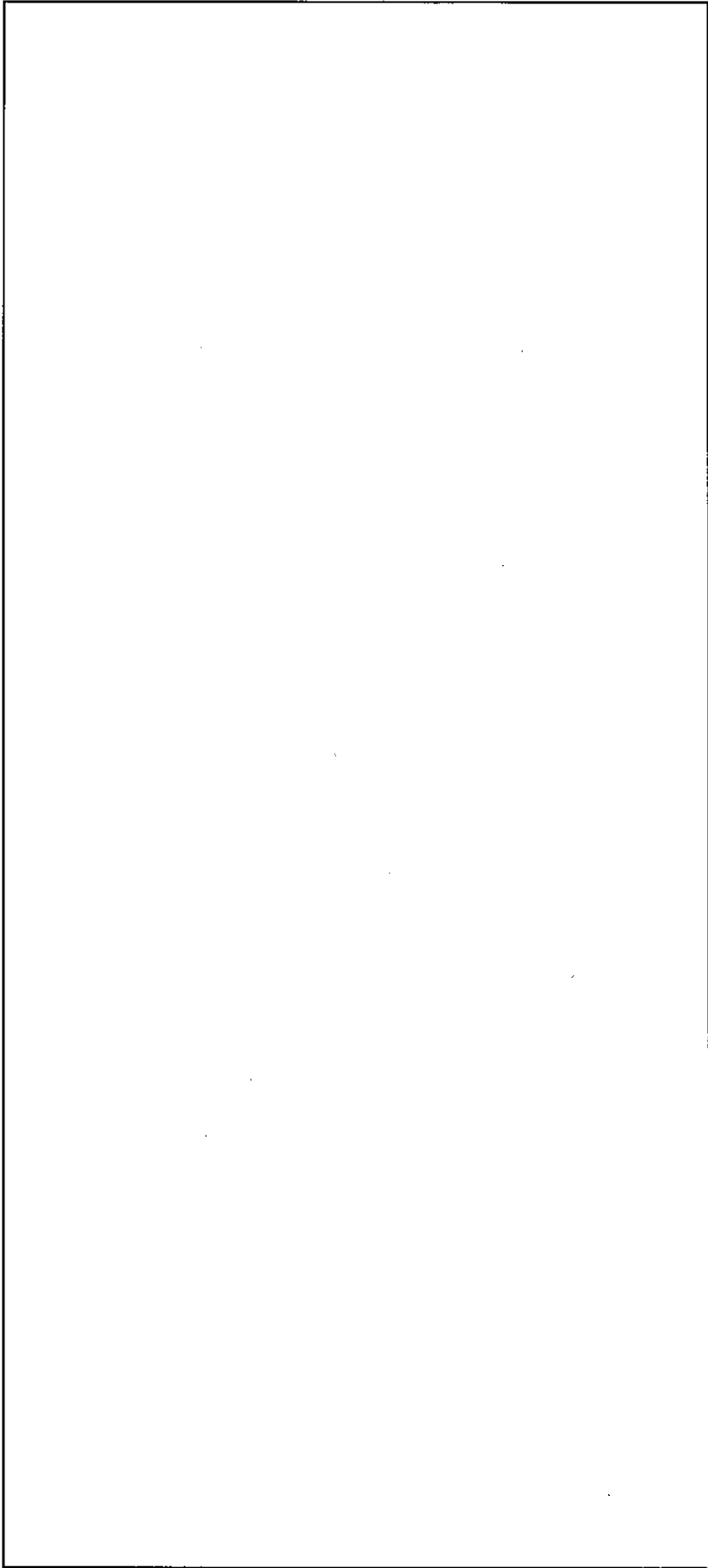
凡例

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

注) 補強箇所を赤字で示す


単位 : mm

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



単位：mm

凡例

 : 開口部

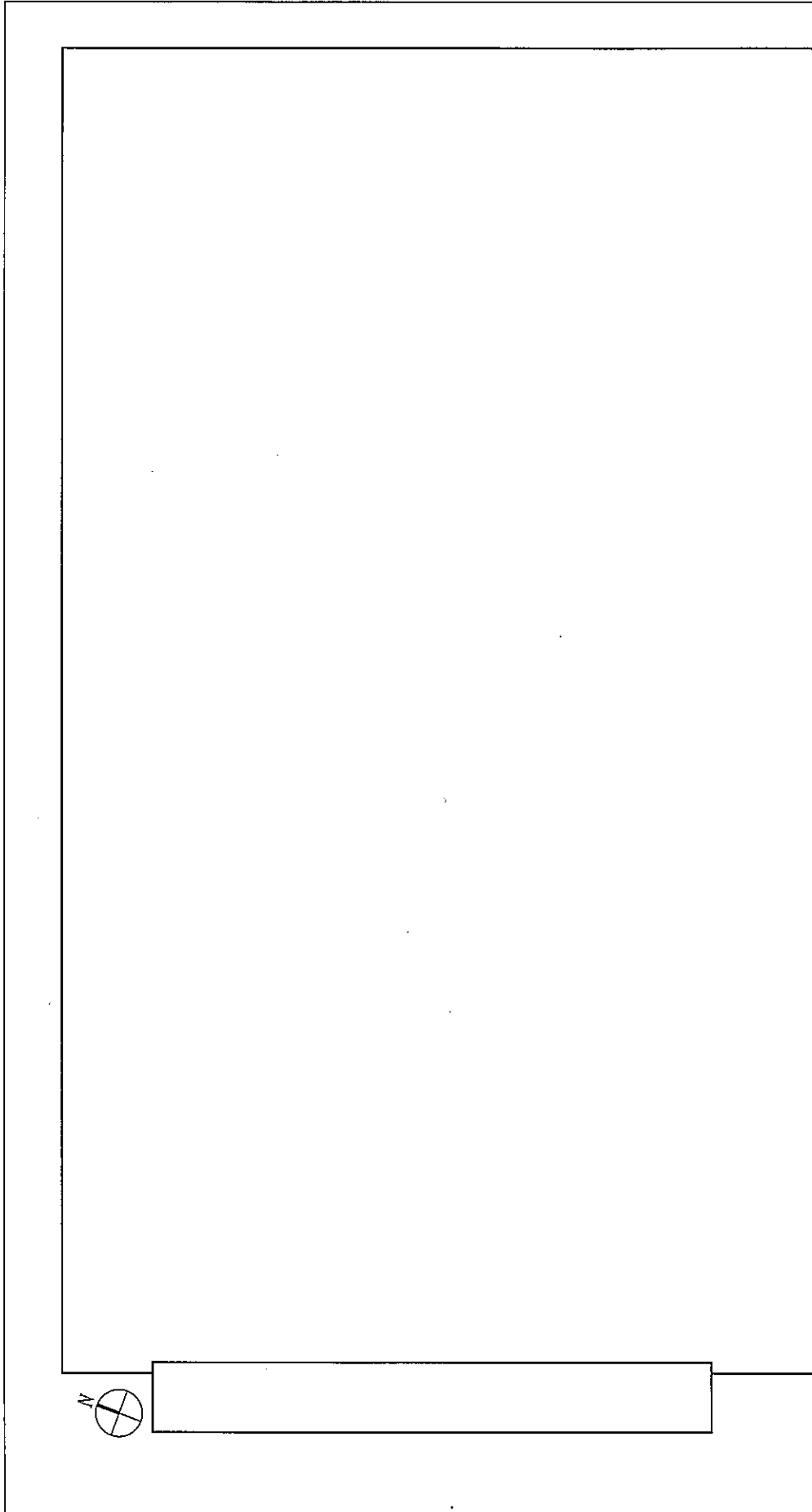
 : 西側外壁の壁新設補強

 : 新設大梁

 : 東側外壁の壁新設補強




注) 補強箇所を赤字で示す

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

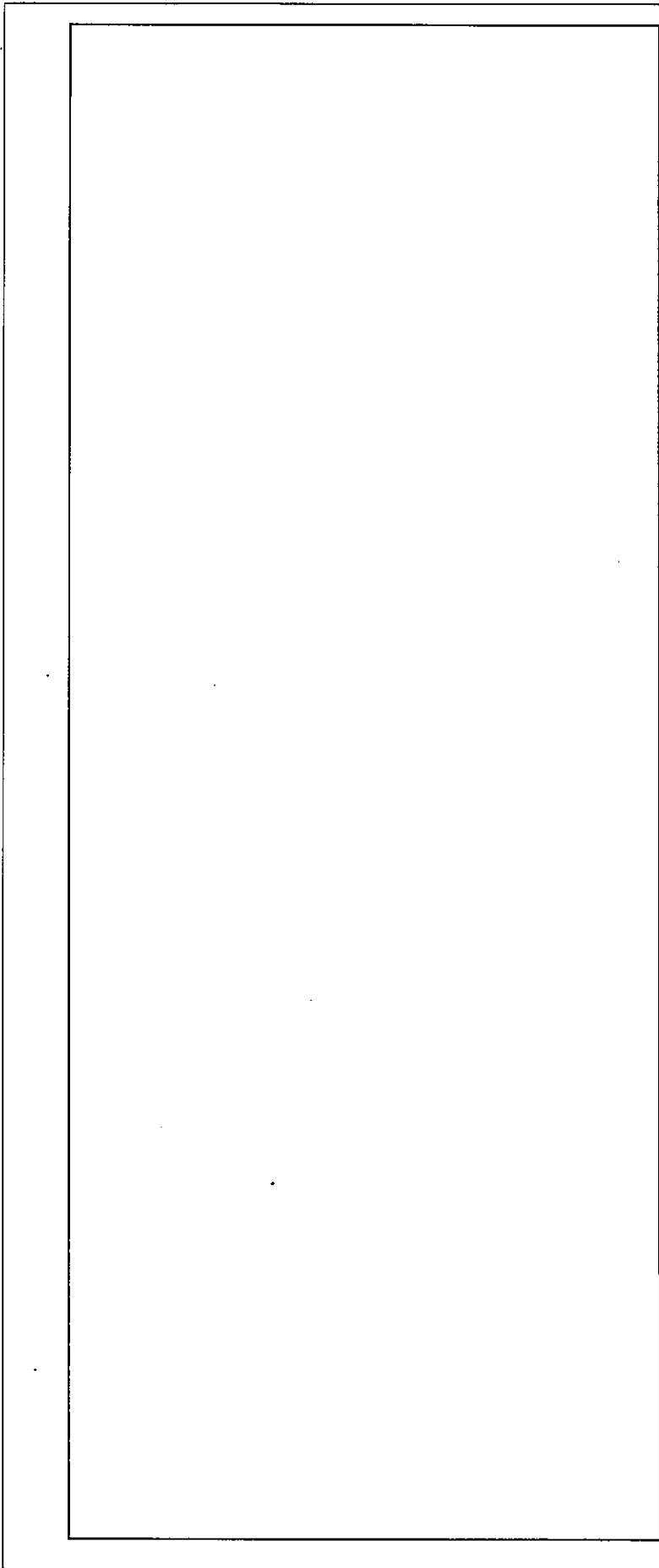


単位：mm













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

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

注) 補強箇所を赤字で示す



凡例

-  : 開口部
- 西側外壁の壁新設補強
- 新設柱 : 
- 新設大梁 :  
- 新設耐震壁 : 
-  : 増打ち部
- 東側外壁の壁新設補強
- 新設基礎 : 
- 新設杭 :  
- 新設耐震壁 :  
-  : 増打ち部

単位 : mm

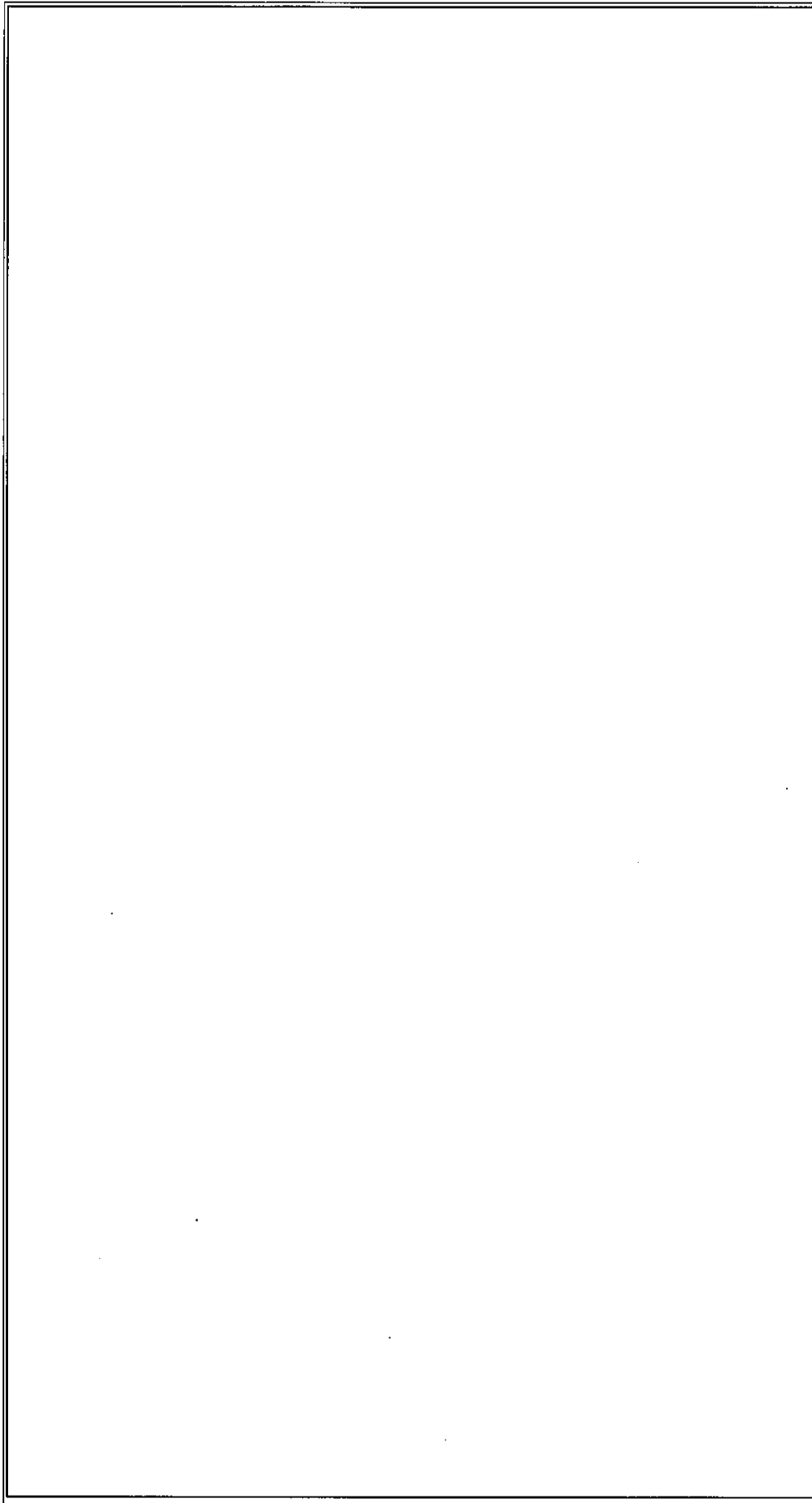
名称	付属建物 原料貯蔵所 1, 10通り 軸組図
図番	図へ建一1-13 付属建物 原料貯蔵所

注) 補強箇所を赤字で示す

単位：mm



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

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




単位：mm

名称	付属建物 原料貯蔵所 シリンドラ貯蔵ピット詳細図
図番	図へ建一1-15
	付属建物 原料貯蔵所

凡例

 : 地盤改良

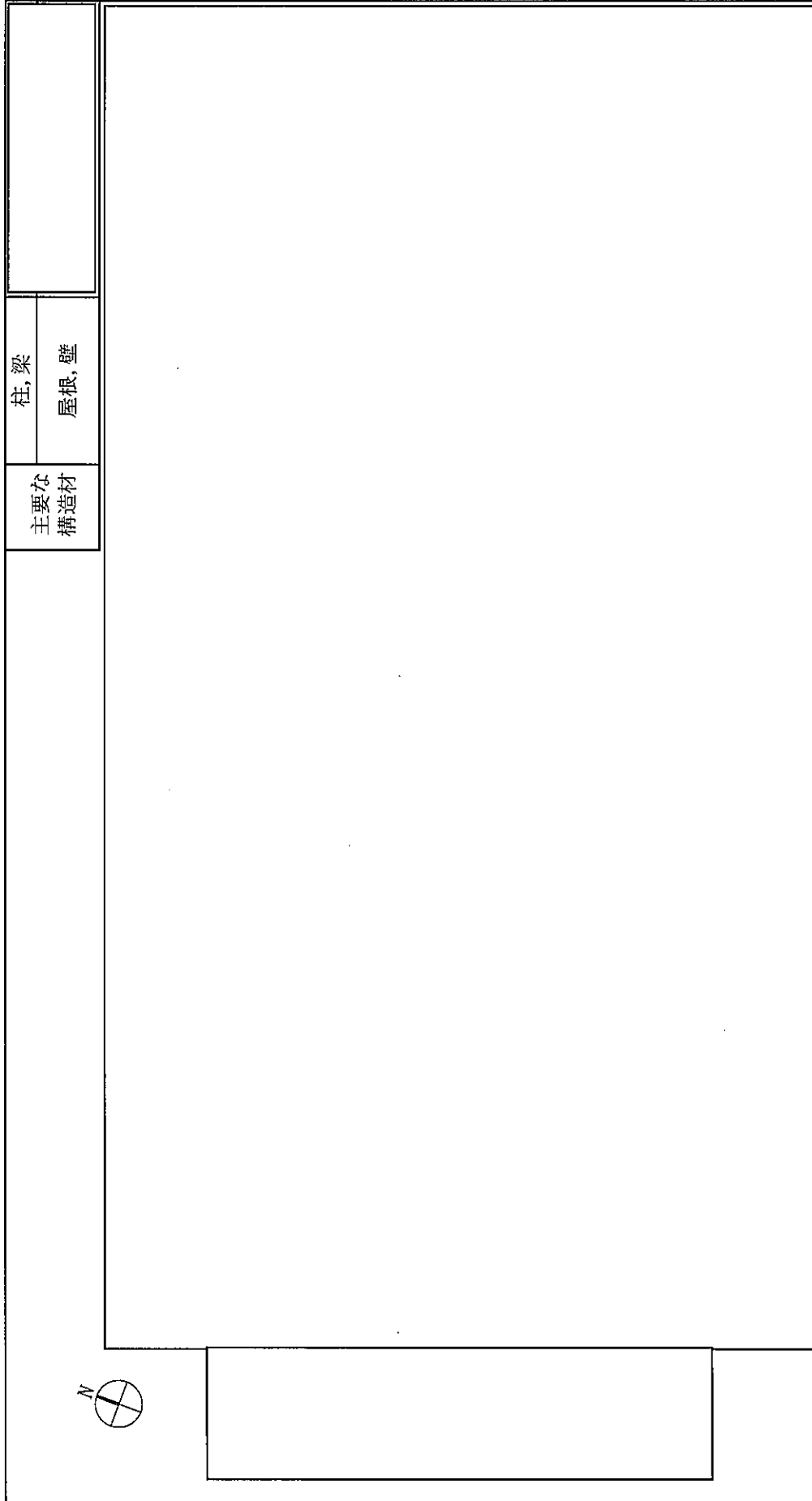
注1) 鉄筋材質 D16以下 D19以上

注2) Øは鉄筋のピッチを示す

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

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

* 仕上げ厚さ(t=)を含む
(設計確認値)

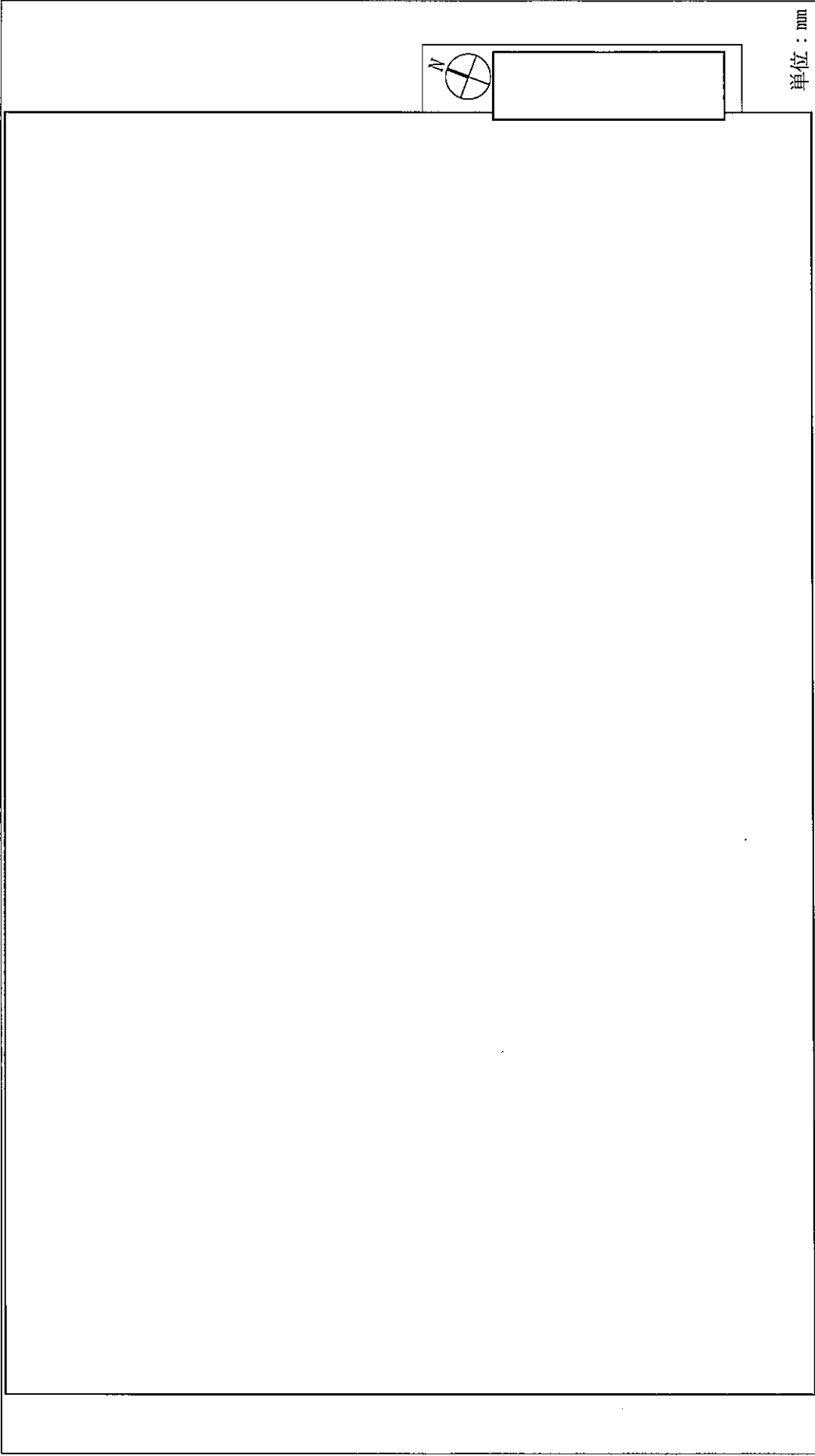


単位：mm

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

凡例

- : 遮蔽能力を期待する壁
- *1 : 遮蔽計算上の設計確認値は□(高さ□(設計確認値))
- *2 : 鉄筋コンクリート壁とプレキャストコンクリートパネルの2重壁

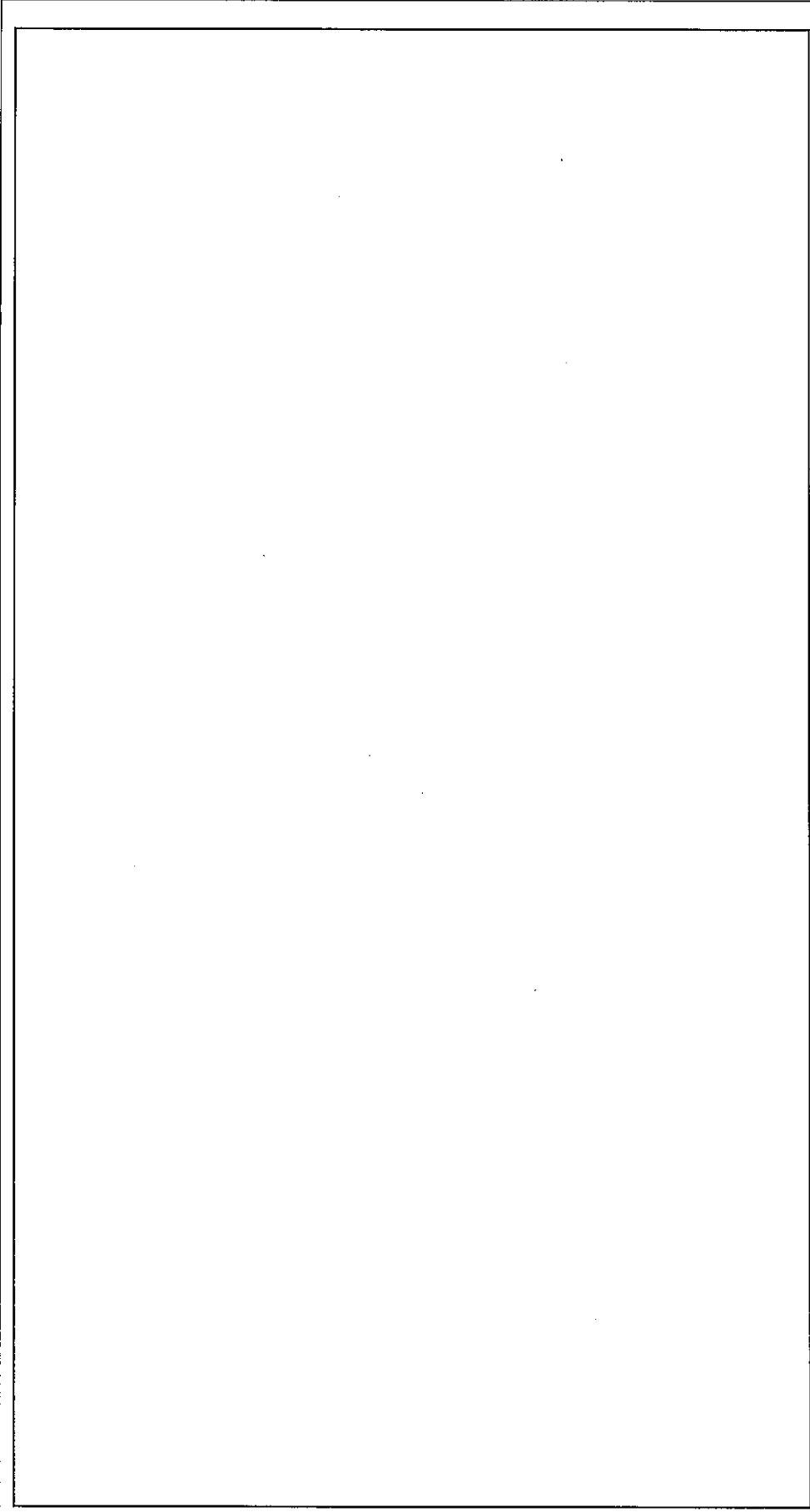


単位：mm



名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	遮蔽関係図(建物断面) 図へ遮-2 付属建物 原料貯蔵所

凡例

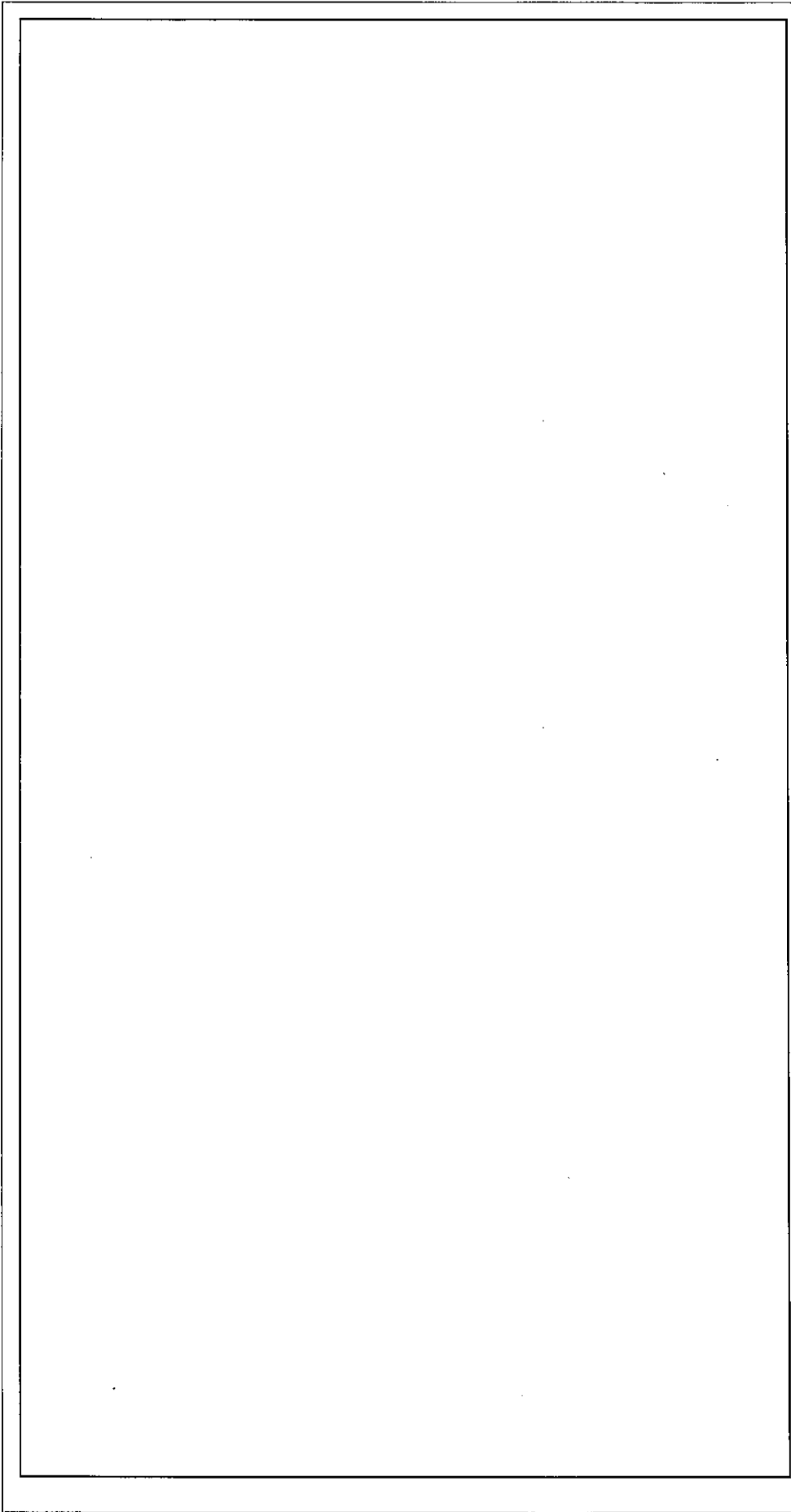
- : 遮蔽能力を期待する屋根()
- *1 : 遮蔽計算上の設計確認値は





凡例

 : 設備・機器の準備工事範囲 (図中番号は表へ-6, 表チ-1, 表リ-10の設備名称冒頭記載の番号を示す)
 : 設備・機器の一時仮置き場所 (準備工事に干渉しない場所に仮置き)

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



凡例

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

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

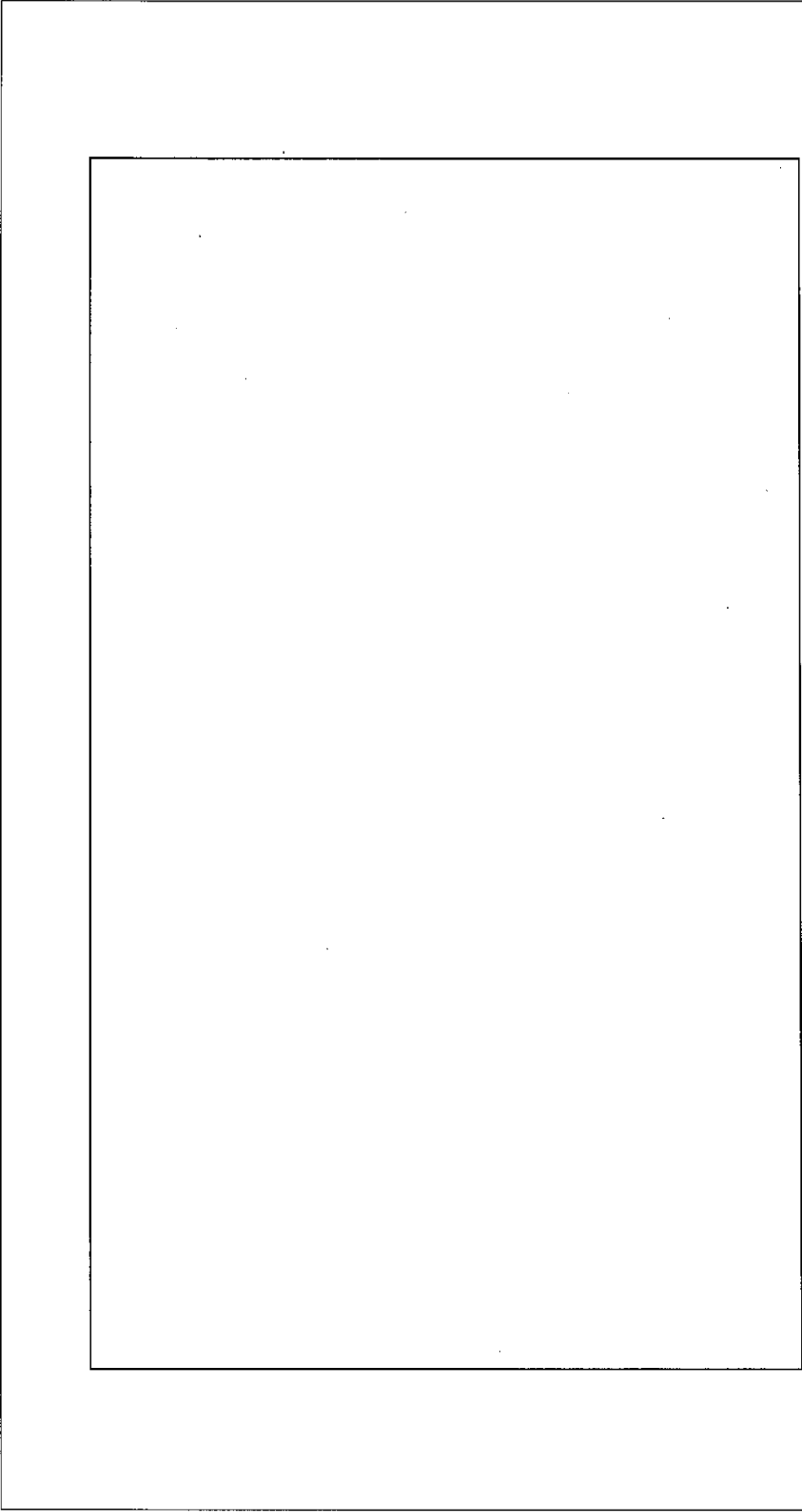
--	--

凡 例

[] : 設備・機器の準備工事範囲 (図中番号は表へー6, 表りー10の設備名称冒頭記載の番号を示す)

[] : 設備・機器の一時仮置き場所 (準備工事に干渉しない場所に仮置き)

名	付属建物 原料貯蔵所	
称	設備・機器準備工事範囲図	
図	図へ配準一2	付属建物
番		原料貯蔵所

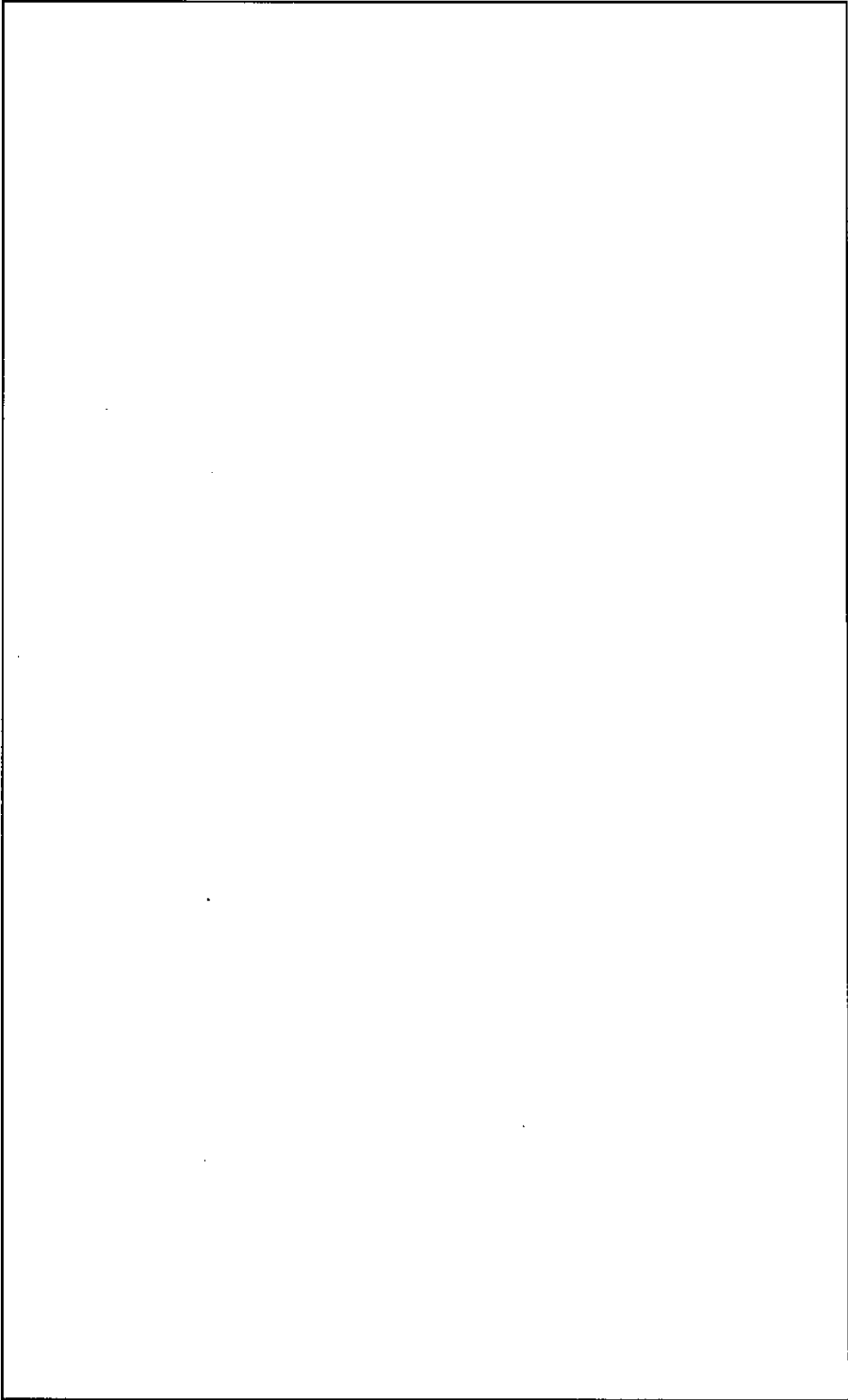


凡 例

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






名 称	付属建物 劣化・天然ウラン倉庫
図 番	設備・機器準備工事範囲図 図へ配準--3
	付属建物 劣化・天然ウラン倉庫

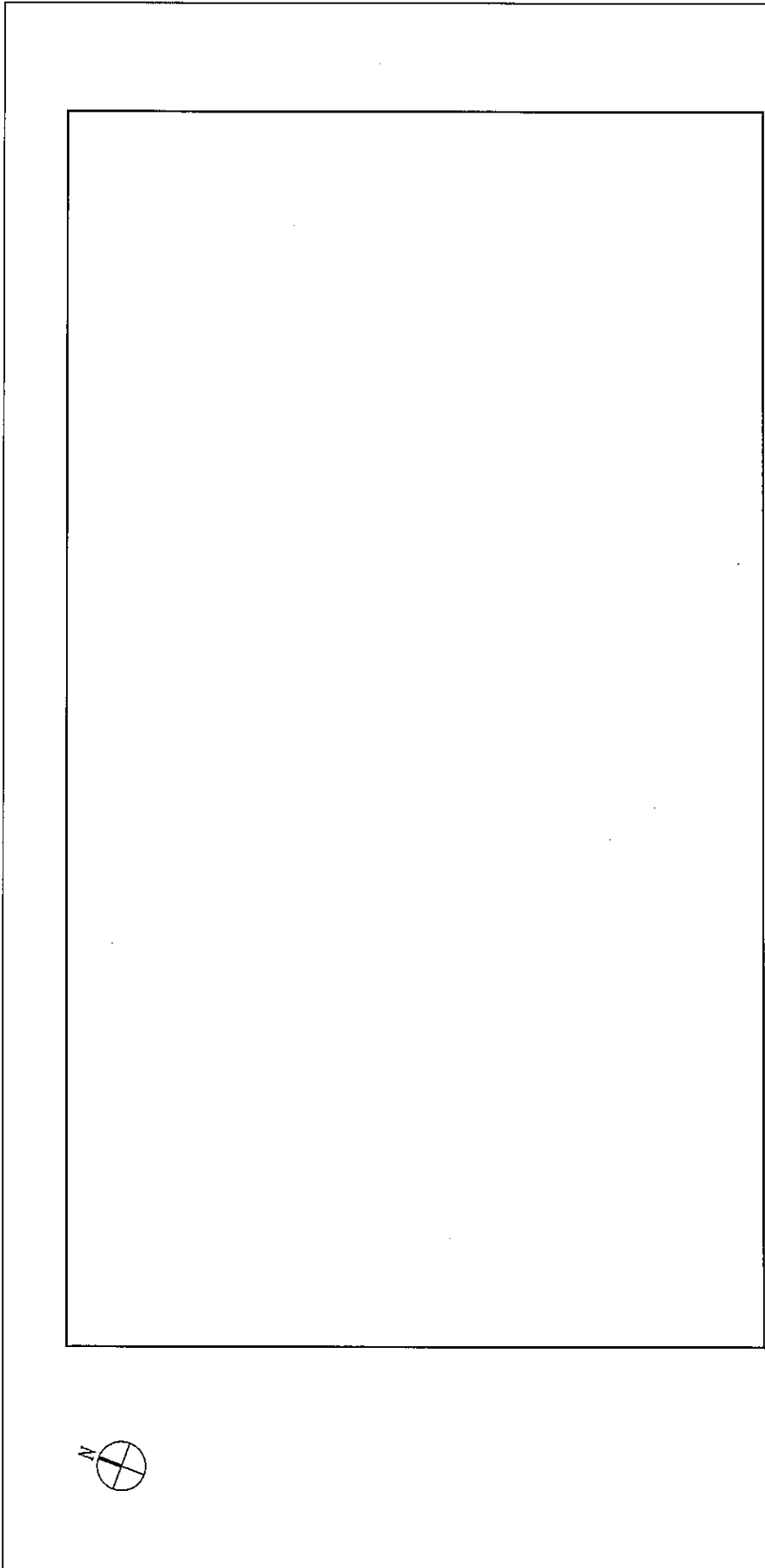
主要な 構造材	柱, 梁 屋根, 壁
------------	---------------





単位：mm

名 称	付属建物 第1廃棄物処理所
図 番	1階 平面図 図卜建一1-1 付属建物 第1廃棄物処理所

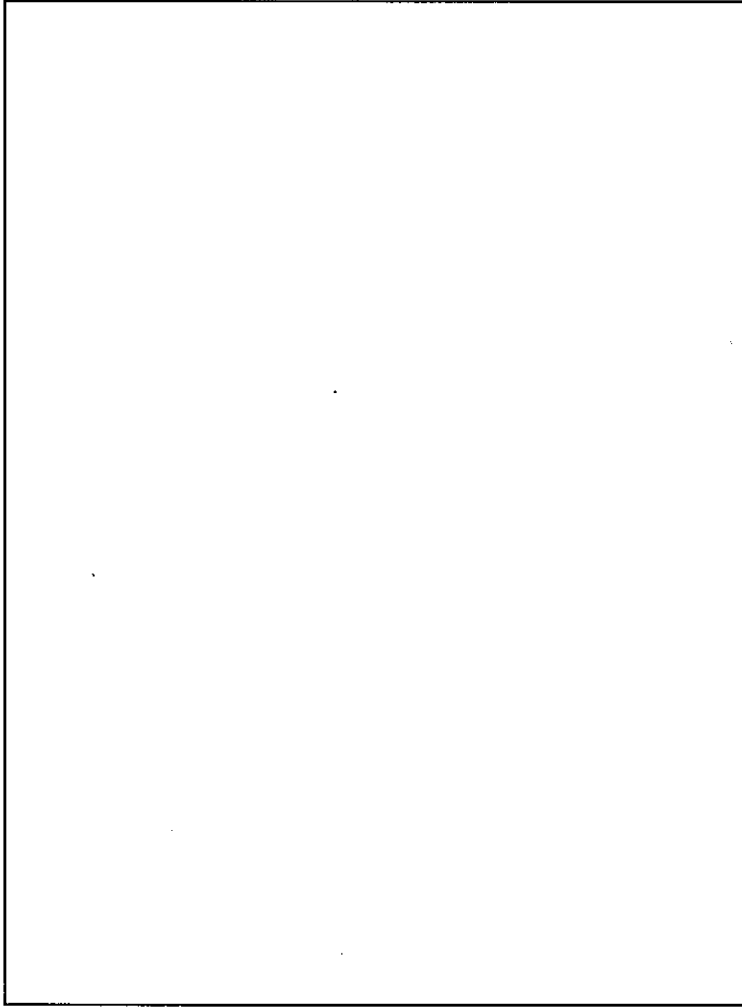
- 凡例
-  : 別建物
 -  : EXP, J(エキスパンションジョイント)※概略図は図イ建一1-5参照
 - *  : F1竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える
 -  : 間仕切り壁更新 (石膏ボード厚さ )



单位：mm

凡例
：別建物
：吹抜け

名称	付属建物 第1廃棄物処理所	
図番	図卜建一1-2	付属建物 第1廃棄物処理所
	2階 平面図	

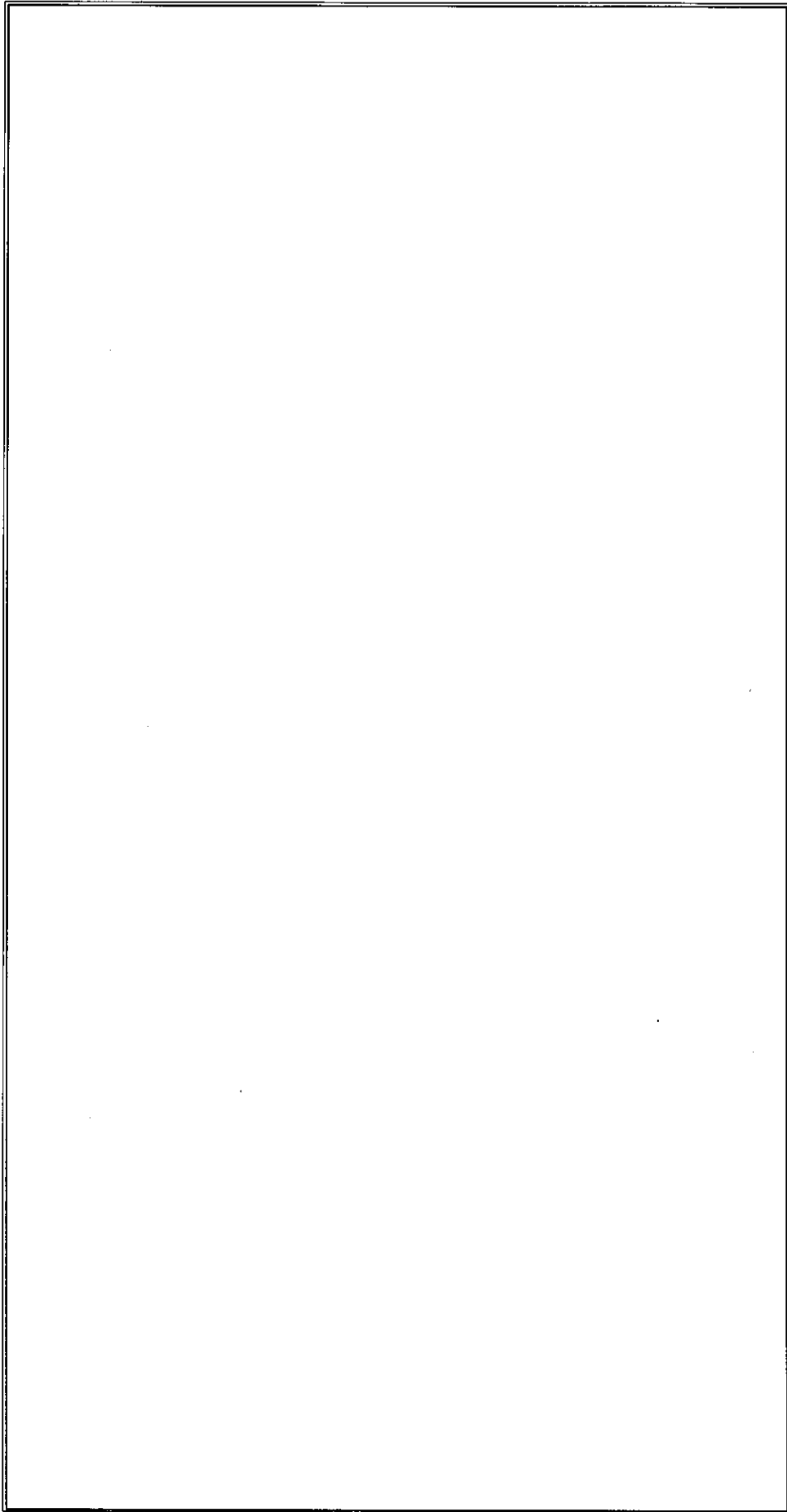


単位：mm

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

凡例
— : 勾配


注) 屋根には防水層を設置





単位：mm

注) SDは鉄扉を示す

凡例

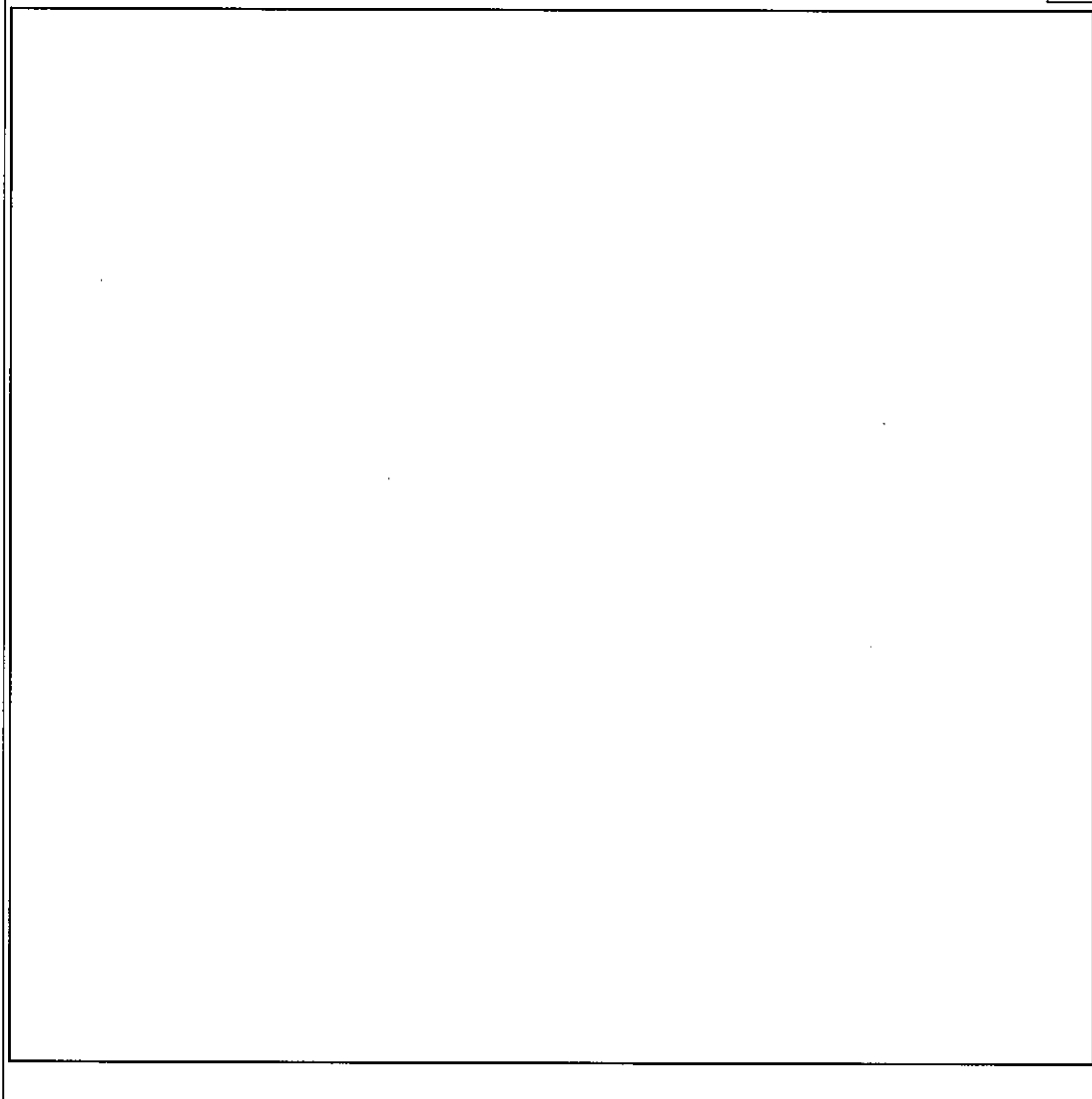
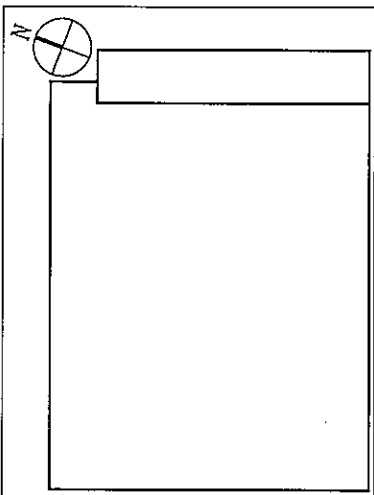
 : 別建物

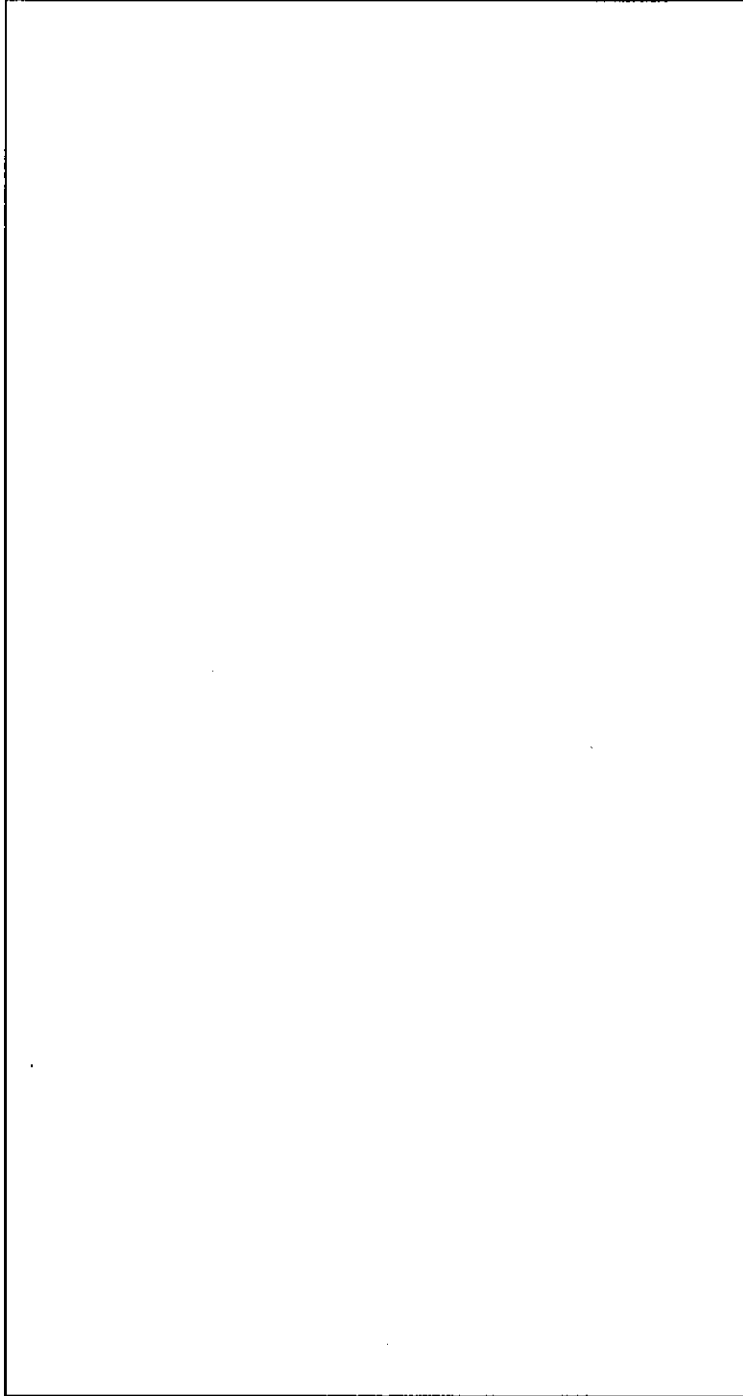
 : 勾配

 : 開口部

EXP. J : エキスパンションジョイント

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

	<p>凡例 : 勾配</p> <p>↓</p>
	<p>单位 : mm</p>
<p>名称</p>	<p>附属建物 第1廃棄物処理所</p>
<p>图番</p>	<p>断面图 图卜建-1-5 附属建物 第1廃棄物処理所</p>



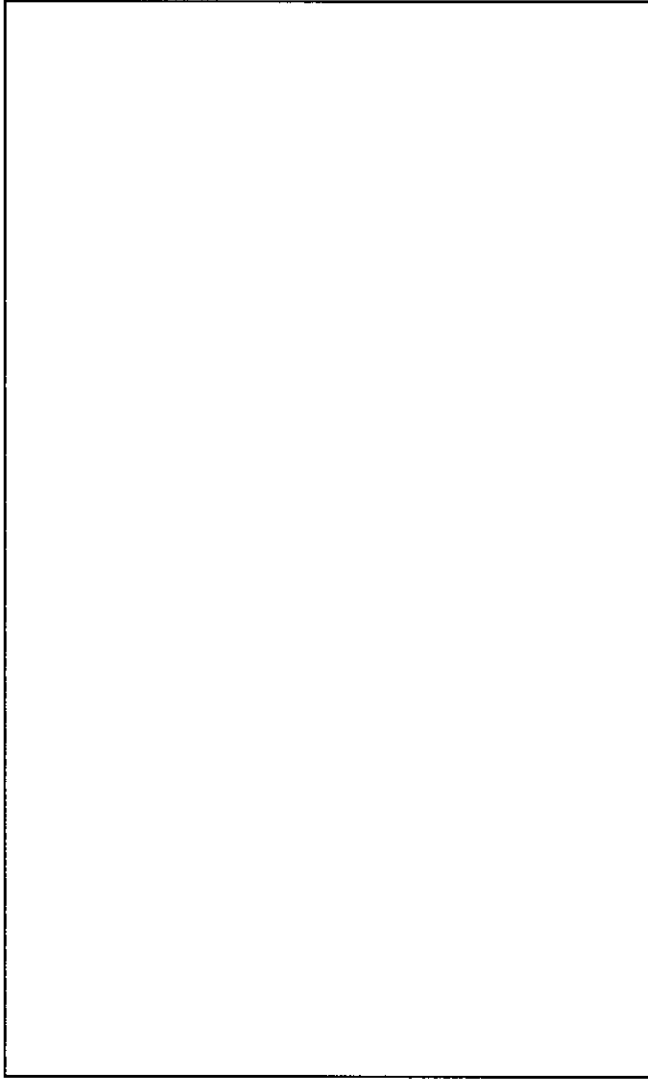
凡例









- : 既設杭
- : 別建物
- ▨ : 鋼板新設(厚さ)
- ▩ : 柱脚部溶接補強
- ⊞ : 外壁サイディング補強
- ▩ : 梁側面増打ち
- 新設小梁 : □
- 新設片持ち梁 : □

単位 : mm

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

注) 補強箇所を赤字で示す

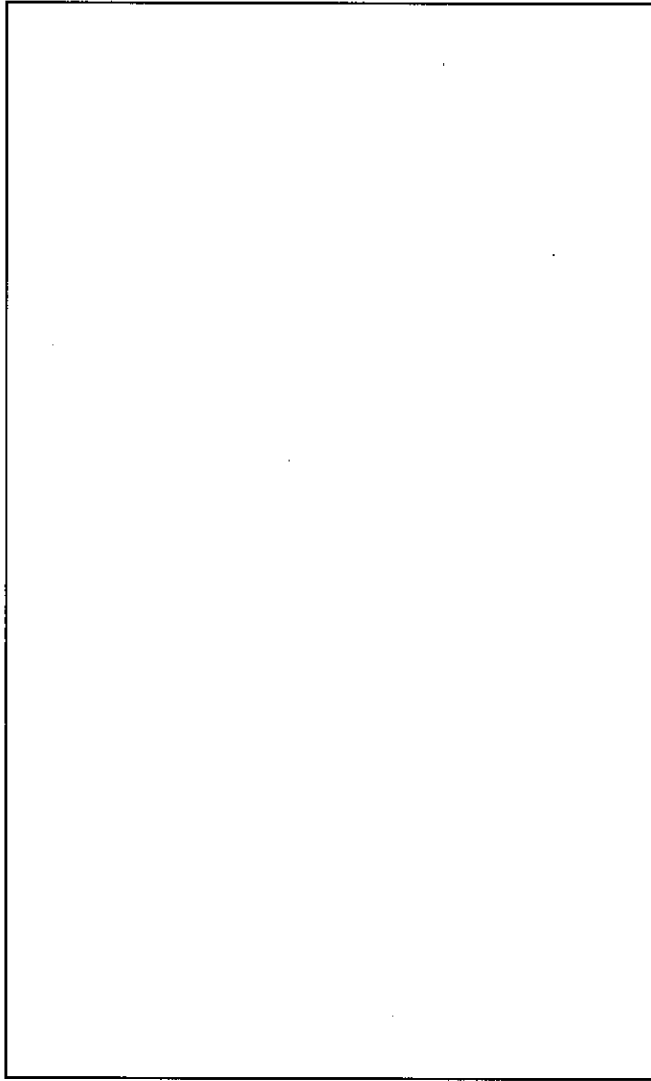


- 凡例
-  : 別建物
 -  : 吹抜け
 -  : 柱梁仕口部補強
 -  : 柱補強
 -  : 鉄骨梁交換補強
 -  : 外壁サイディング補強
 -  : 新設小梁
 -  : 新設片持ち梁

単位：mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所 2階 床梁伏図
図番	図卜建-1-1-7 付属建物 第1廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す



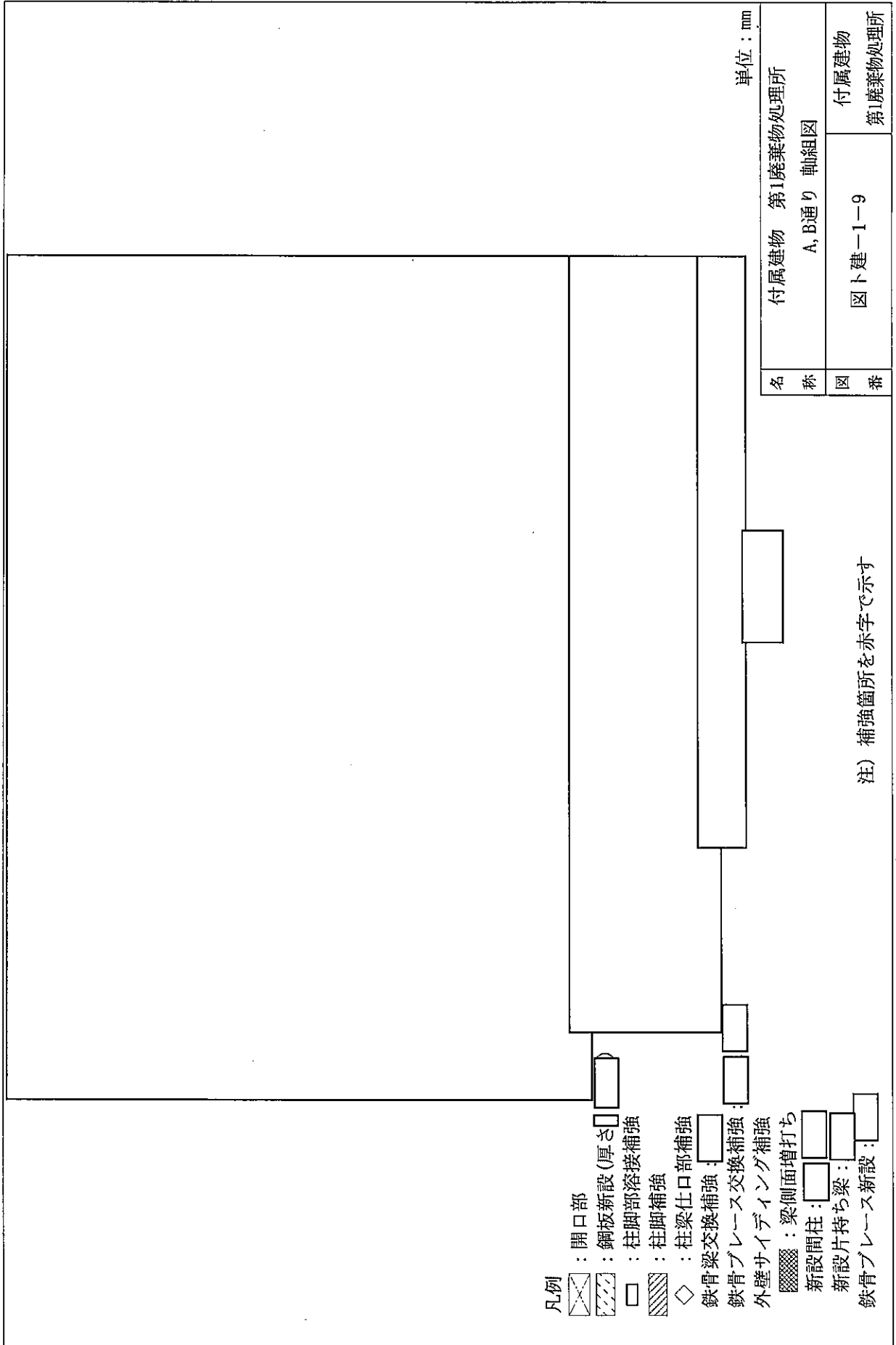
凡例

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

注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

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



凡例

- (with diagonal lines) : 開口部
- (with horizontal lines) : 鋼板新設 (厚さ)
- (with vertical lines) : 柱脚部溶接補強
- (with diagonal lines) : 柱脚補強
- ◇ : 柱梁仕口部補強
- (with diagonal lines) : 鉄骨梁交換補強
- (with diagonal lines) : 鉄骨ブレース交換補強
- (with diagonal lines) : 外壁サイディング補強
- (with diagonal lines) : 梁側面増打ち
- (with diagonal lines) : 新設間柱
- (with diagonal lines) : 新設片持ち梁
- (with diagonal lines) : 鉄骨ブレース新設

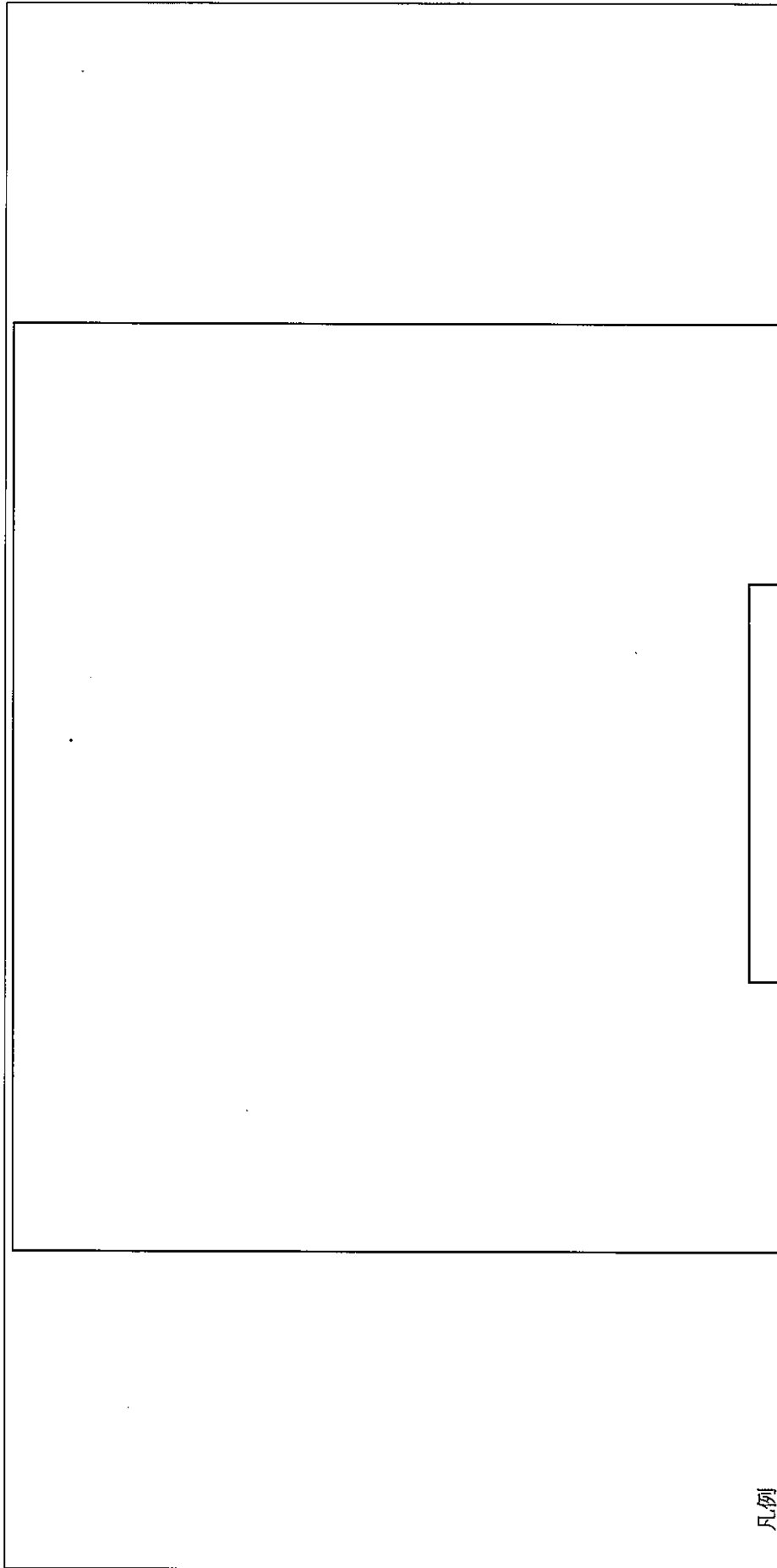
凡例

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

単位 : mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所 C通り 軸組図	
図番	図卜建一1-10	付属建物 第1廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す











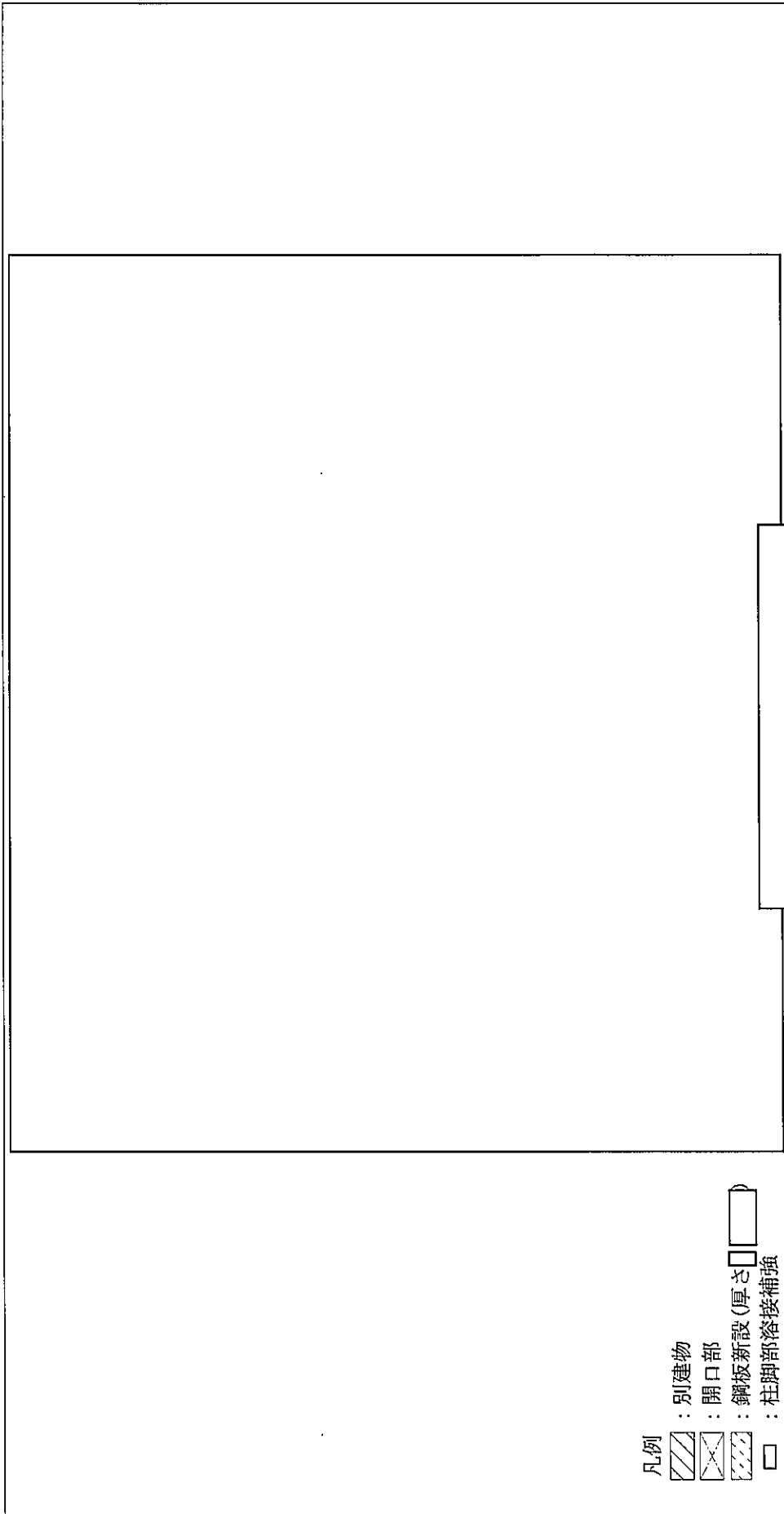
注) 補強箇所を赤字で示す







単位: mm

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

凡例

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

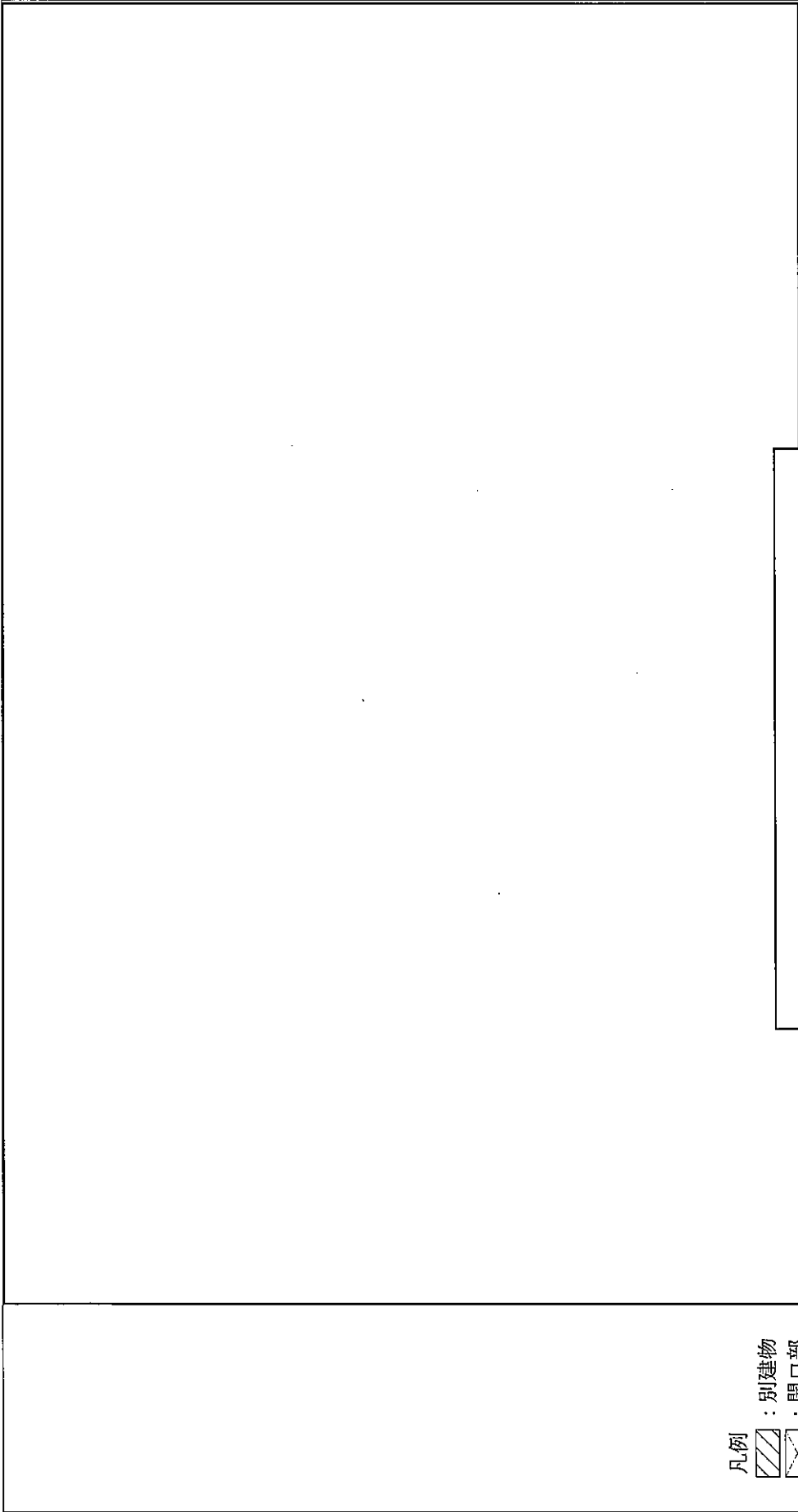


- 凡例
-  : 別建物
 -  : 開口部
 -  : 鋼板新設(厚さ)
 -  : 柱脚部溶接補強
 -  : 柱脚補強
 -  : 柱梁仕口部補強
 - 外壁サイディング補強
 - 新設間柱:
 - 新設片持ち梁:
 - 鉄骨ブレース新設:
 - 鉄骨ブレース交換補強:


注) 補強箇所を赤字で示す


単位: mm

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



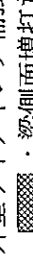
凡例

 : 別建物

 : 開口部

鉄骨ブレース新設: ,

外壁サイディング補強

 : 梁側面増打ち

新設間柱: ,

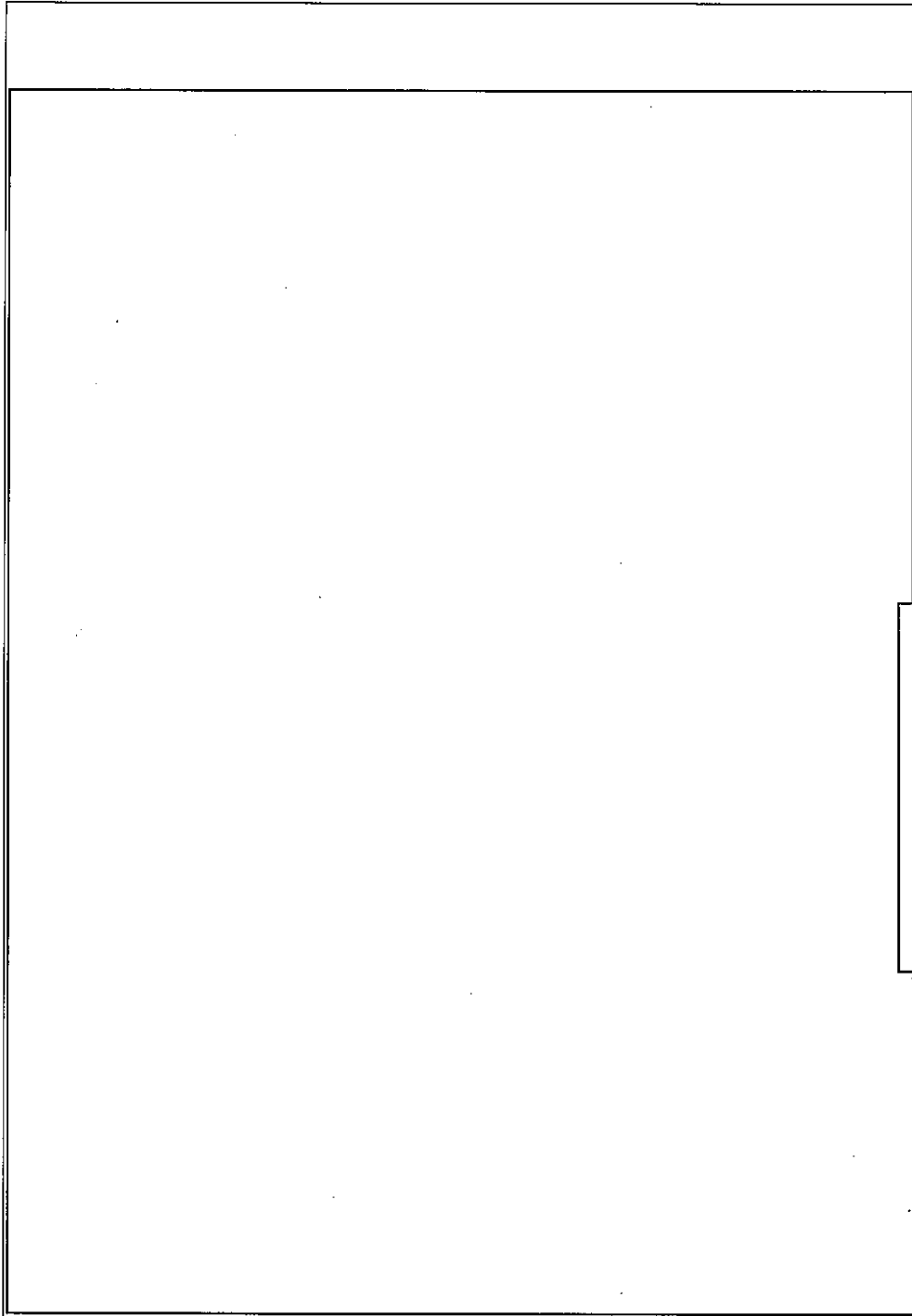
新設小梁: ,

外壁下地材:

注) 補強箇所を赤字で示す

単位: mm

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



単位：mm

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



注) 補強箇所を赤字で示す

凡例

▨ : 別建物

⊠ : 開口部

□ : 鉄骨ブレース新設

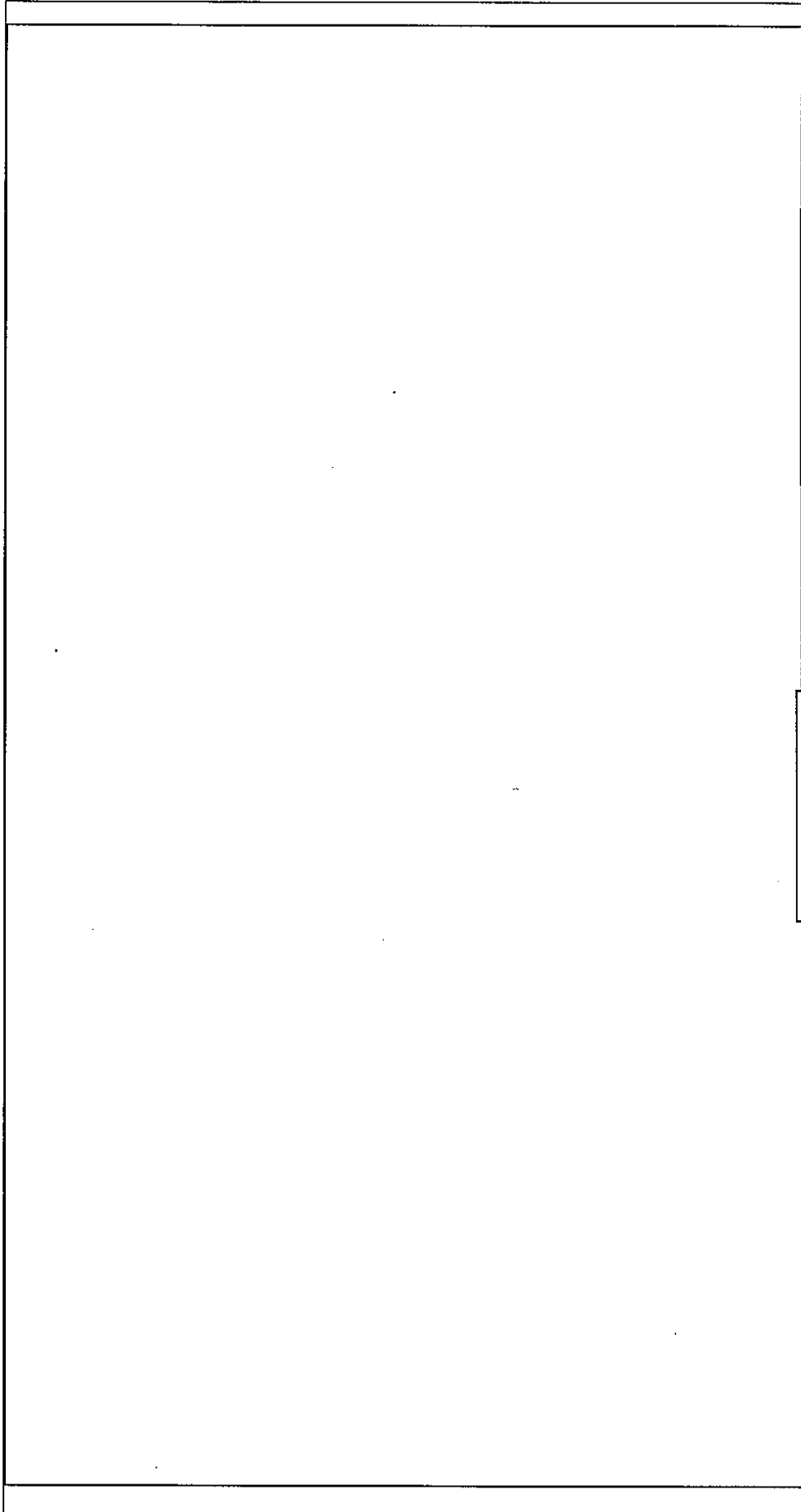
▨ : 外壁サイディング補強

▨ : 梁側面増打ち

□ : 新設間柱

□ : 新設小梁

□ : 外壁下地材



単位：mm

付属建物 第1廃棄物処理所

外壁サイディング補強及び屋根面ブレース補強概略図

名

称

図

番

付属建物

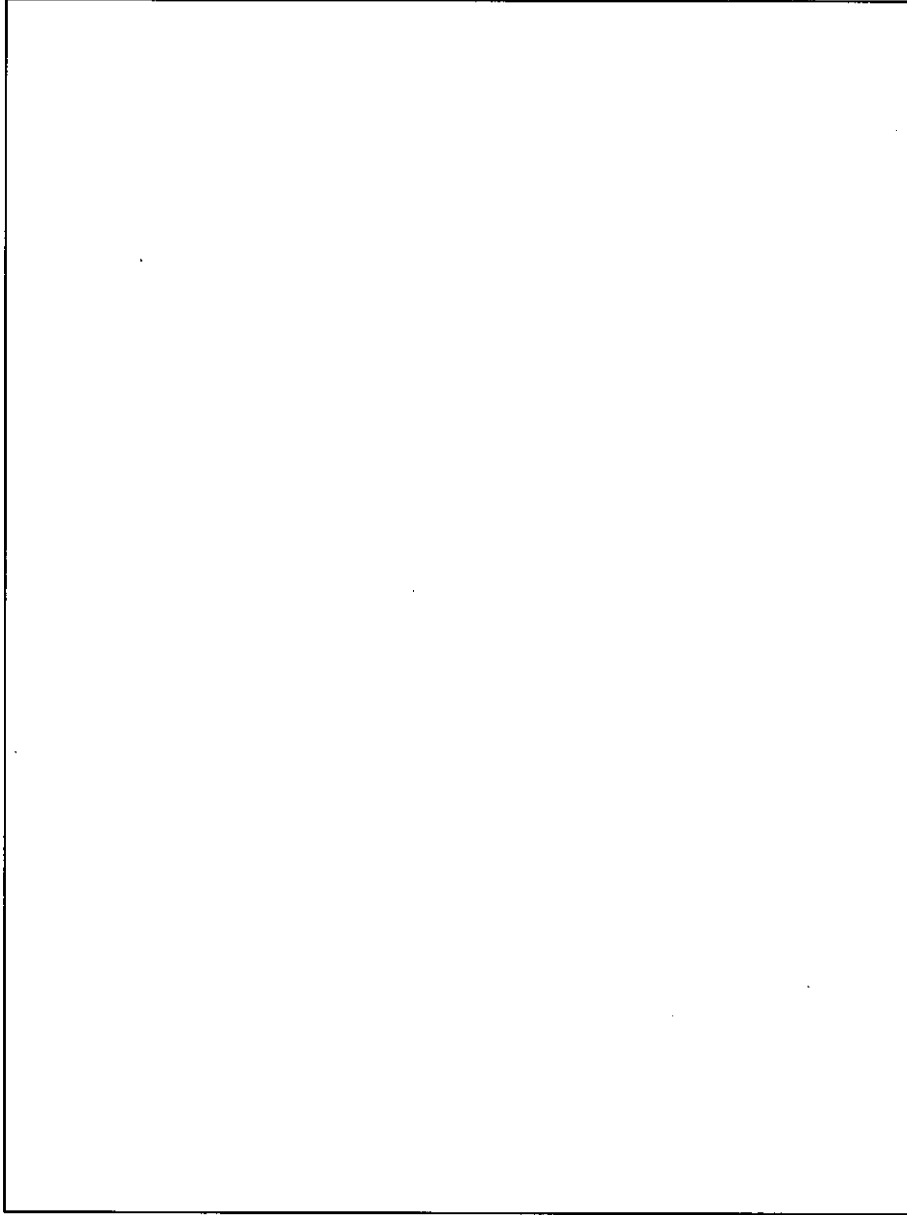
第1廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す



		名	付属建物 第1廃棄物処理所
	称	鉄骨ブレース補強、柱梁仕口部補強、柱脚部溶接補強概略図	
		図番	付属建物 第1廃棄物処理所 図卜建一1-16

注) 補強箇所を赤字で示す

主要な 構造材	柱, 梁
	屋根, 壁

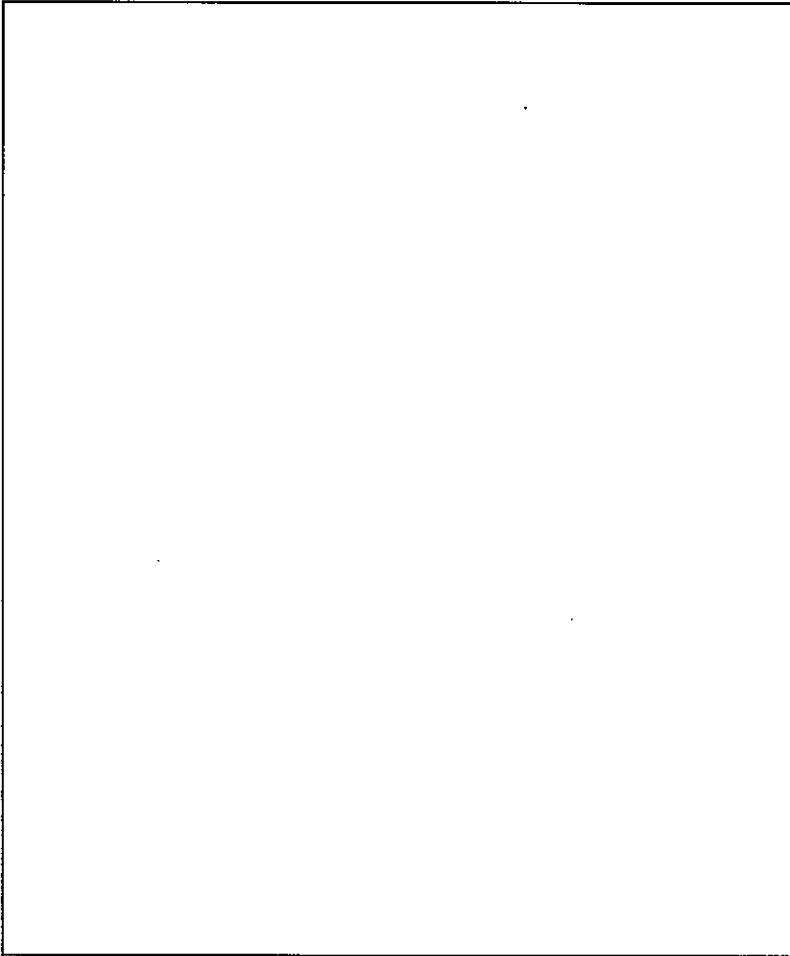




単位 : mm

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

名称
 付属建物 第1廃棄物処理所前室
 平面図

図番
 図1建-2-1
 付属建物
 第1廃棄物処理所前室

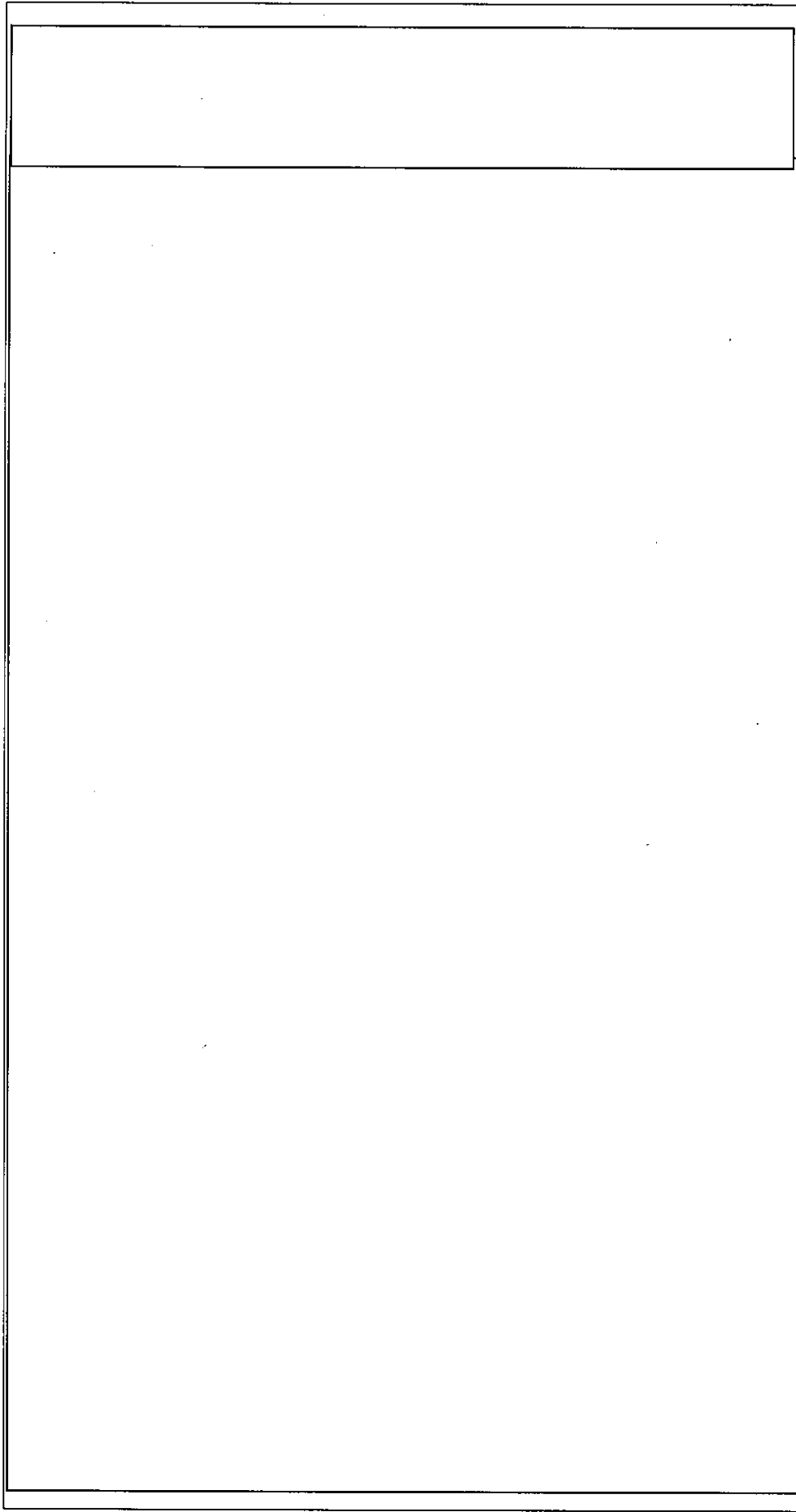


凡例
 : 別建物
 : 勾配

..... : EXP. J (エキスパンションジョイント) ※概略図は図イ建-5参照
 注) 屋根には防水層を設置

単位 : mm

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



単位：mm

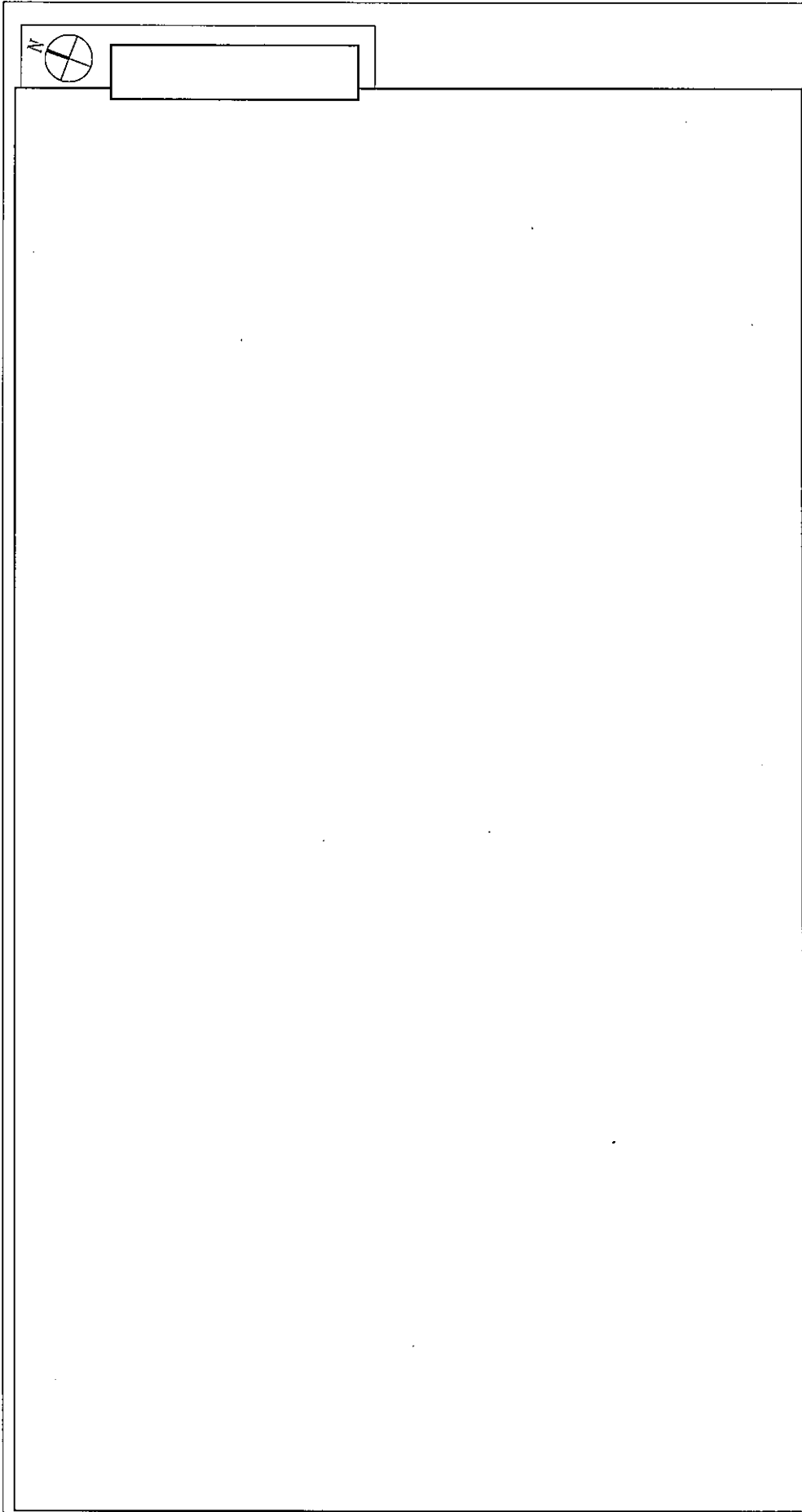
名称	付属建物 第1廃棄物処理所前室
図番	図卜建-2-3 付属建物 第1廃棄物処理所前室

凡例

▨ : 別建物

EXP. J : エキスパンションジョイント


注) SDは鉄扉を示す



単位：mm

凡例

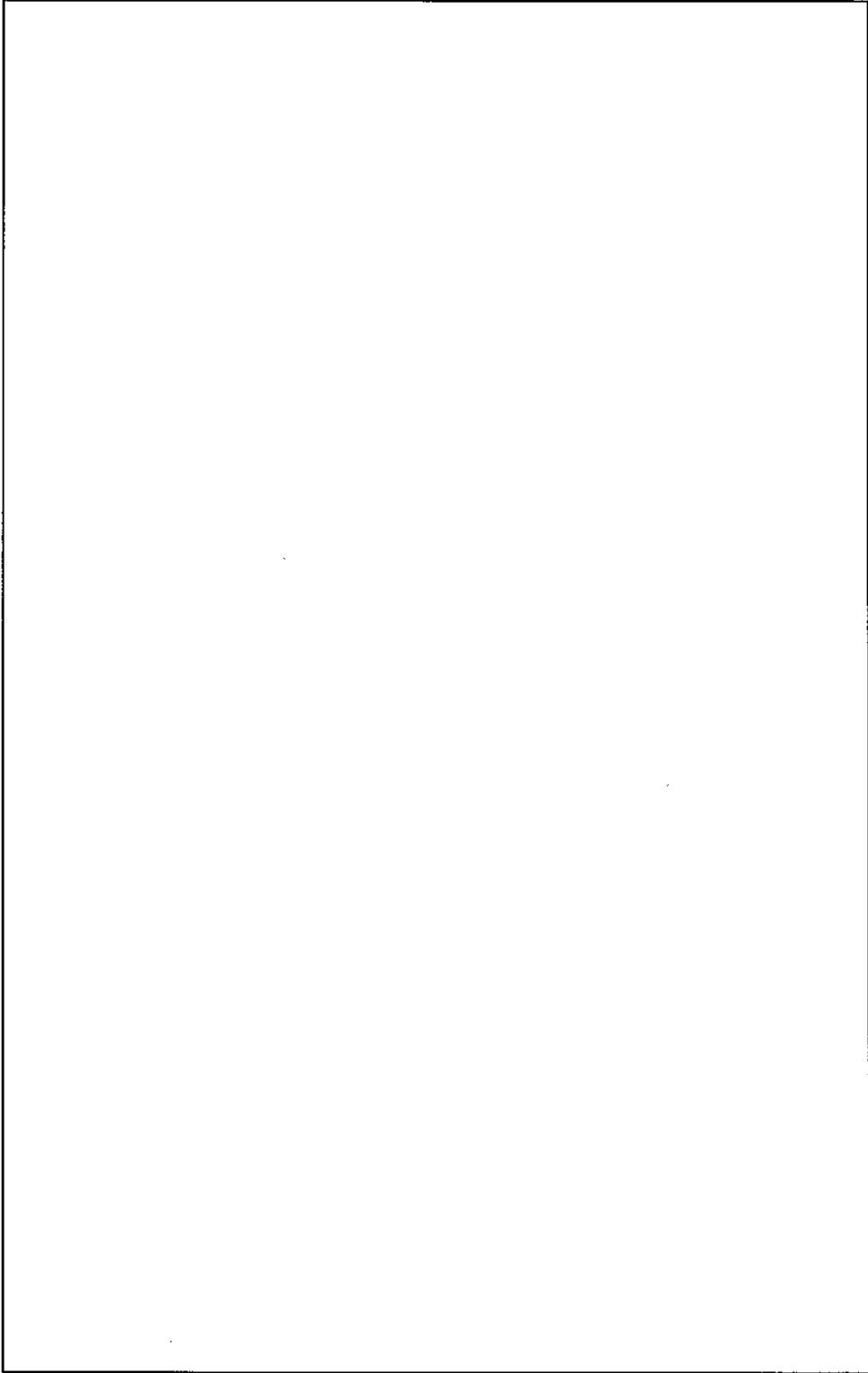
 : 別建物

 : 地盤改良

EXP. J : エキスパンションジョイント

名称	付属建物 第1廃棄物処理所前室
図番	断面図 図卜建-2-4

付属建物
第1廃棄物処理所前室



単位：mm

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

凡例

▨：別建物

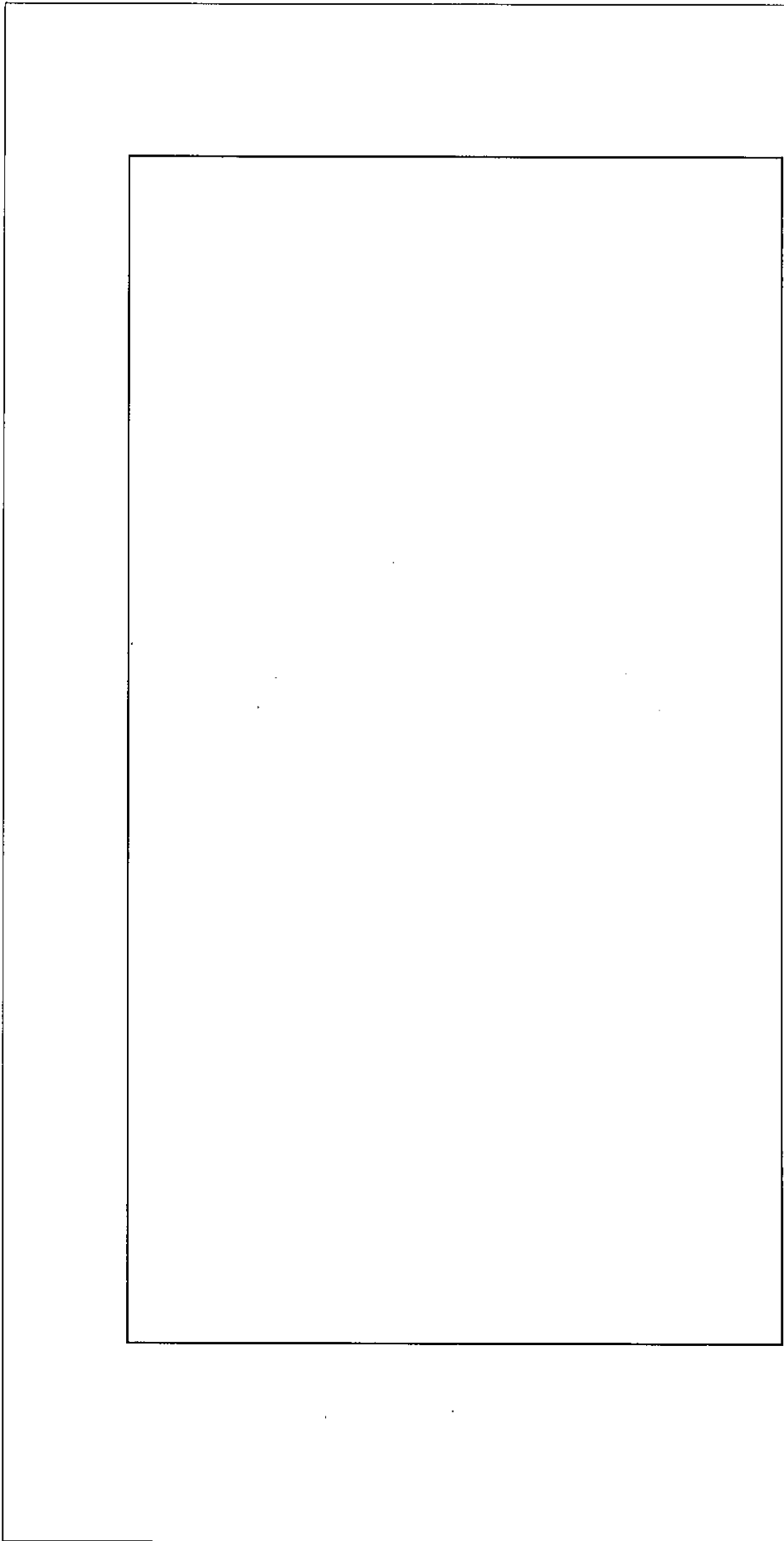
基礎梁：FG1, FG11

RC大梁：G1, G11

床スラブ：FS1, FCS1

屋根スラブ：S1


庇：CS1, CS2, CS3






単位：mm


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

凡例

 : 開口部

 : 地盤改良

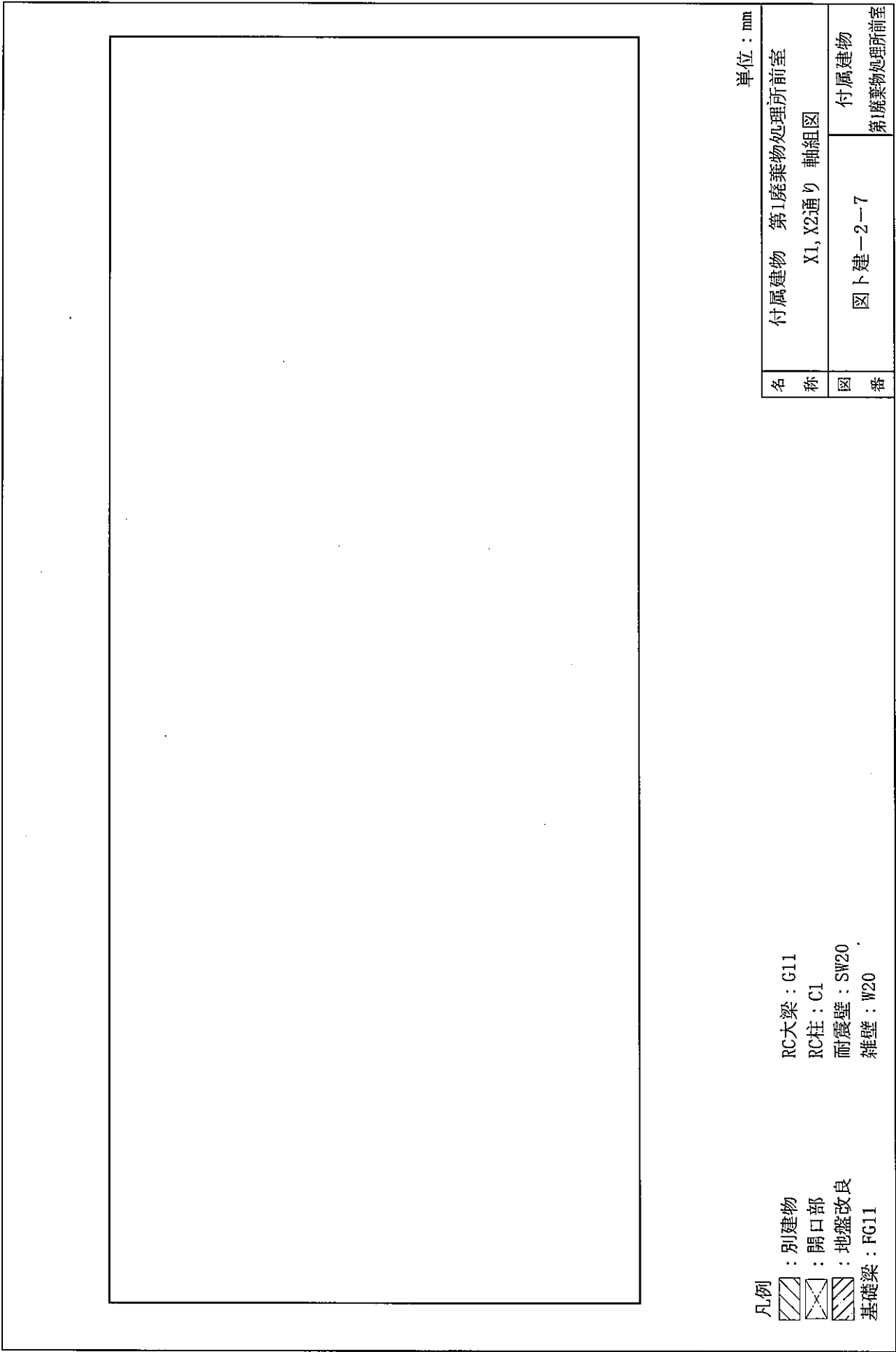
 : 柱側面増打ち D13@100 ()

 : 基礎梁 : FG1

RC大梁 : G1

RC柱 : C1

雑壁 : W20



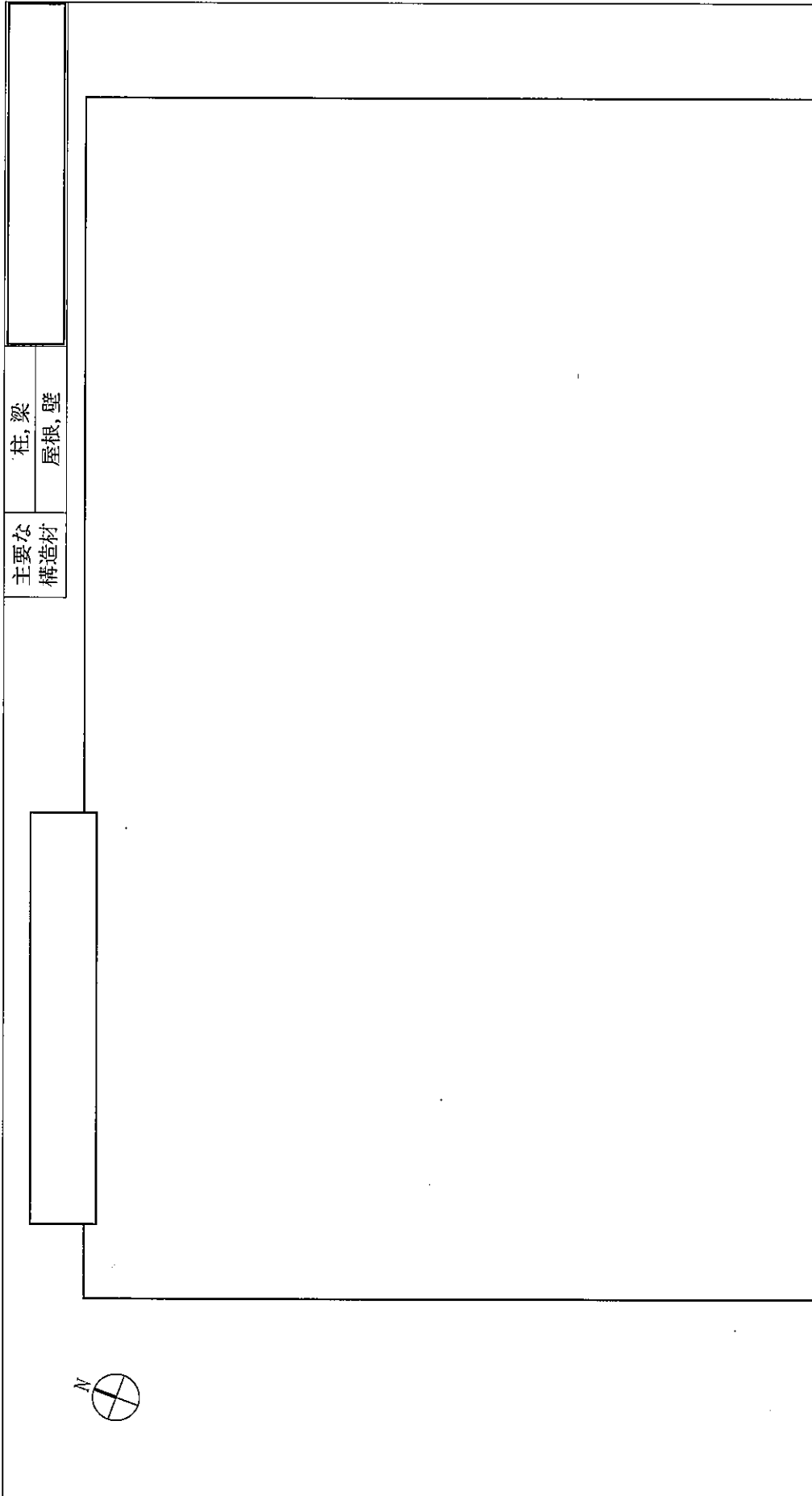
単位：mm

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

凡例

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


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



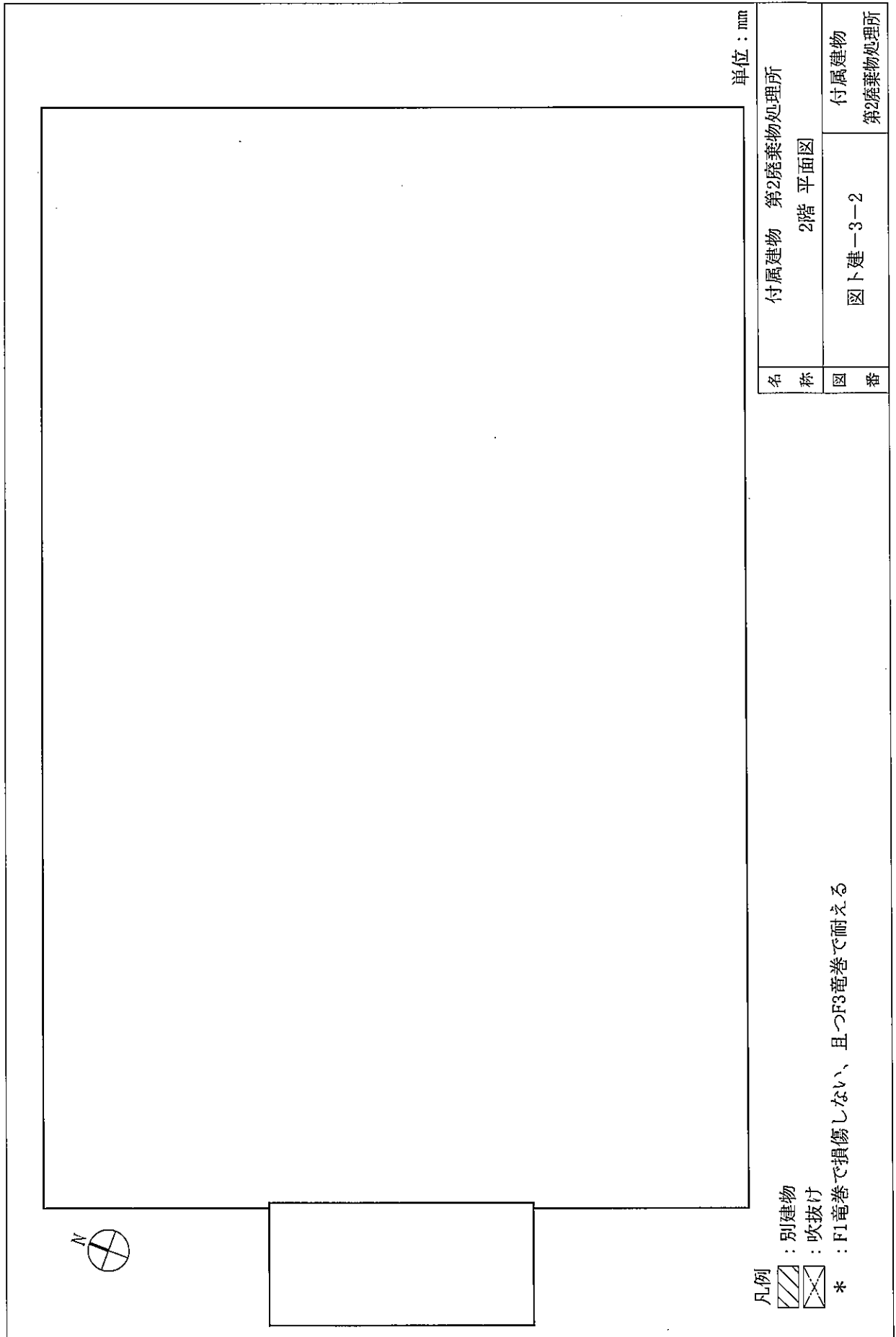
主要な
構造材

柱, 梁
屋根, 壁

単位：mm

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



名称	付属建物 第2廃棄物処理所
図番	1階 平面図 図I建-3-1
	付属建物 第2廃棄物処理所



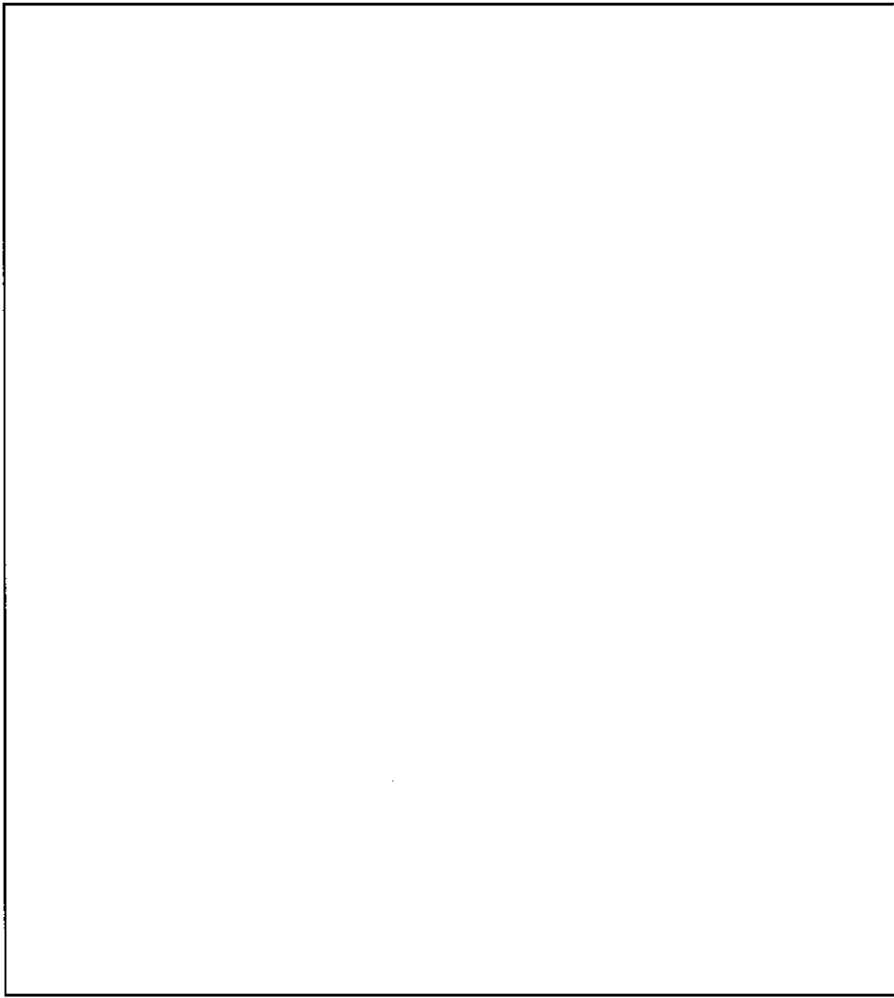
単位：mm

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

凡例

-  : 別建物
-  : 吹抜け

* : F1竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える



単位：mm

凡例

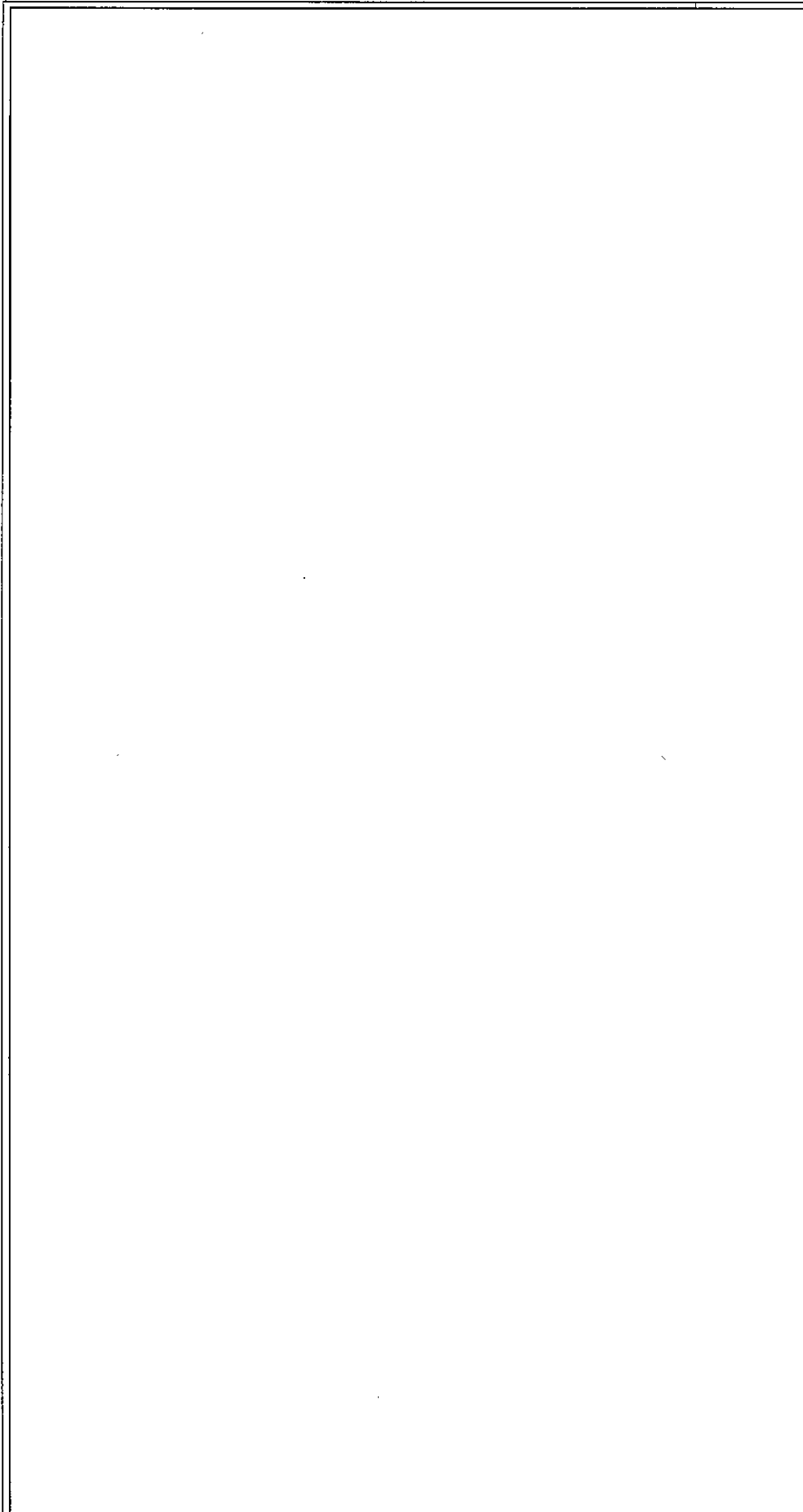
▨ : 別建物

— : 勾配

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

注) ALC屋根には防水層を設置

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





単位：mm

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

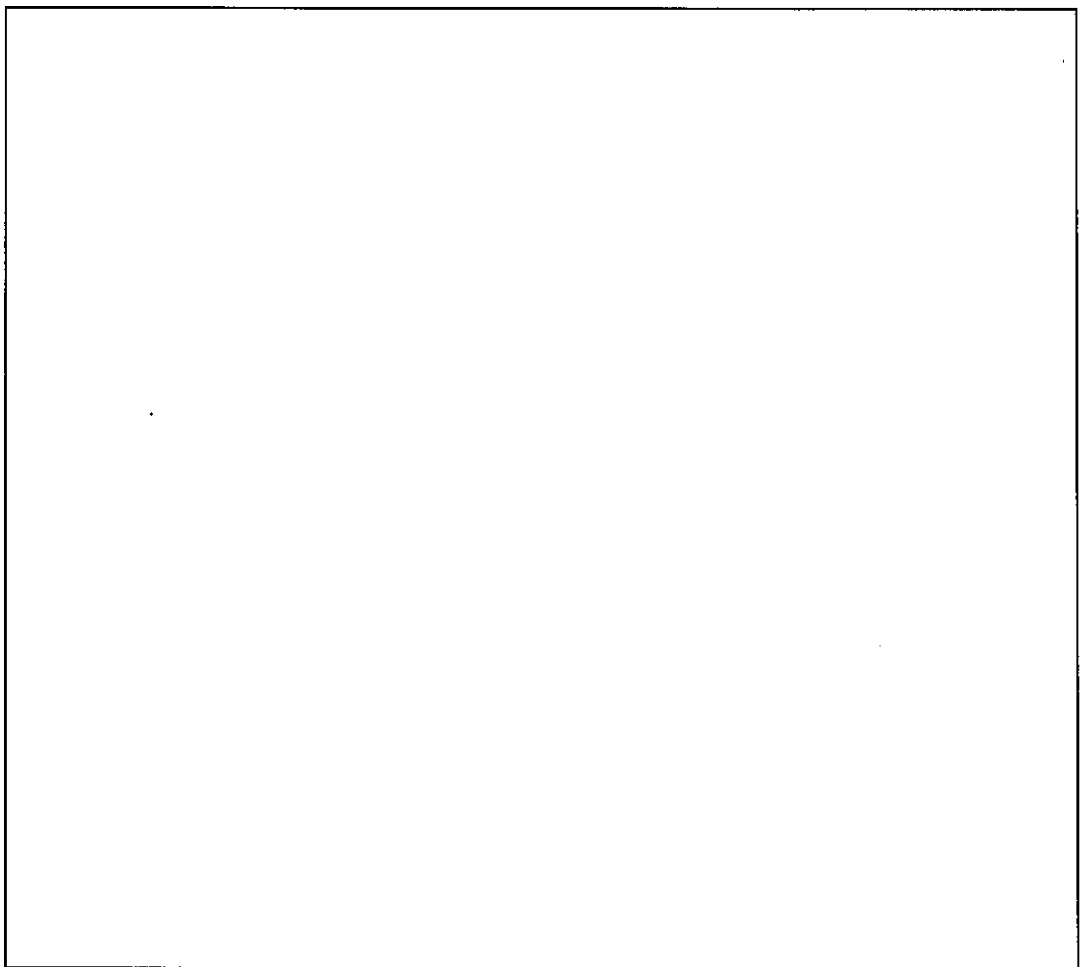
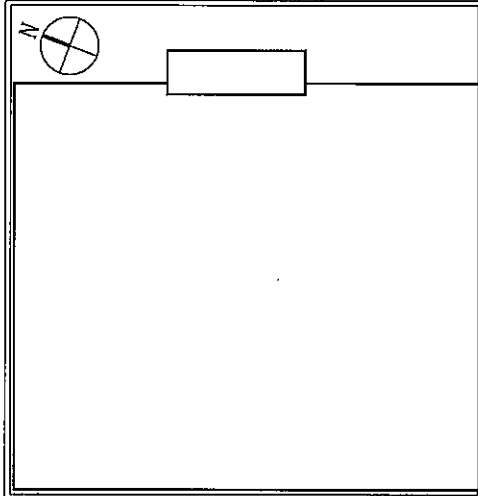
注) SDは鉄扉を示す

凡例

 : 別建物

 開口部

EXP. J : エキスパンションジョイント



单位：mm

名称	附属建物 第2廃棄物処理所	
断面	断面図	
番	図卜建-3-5	附属建物 第2廃棄物処理所

凡例
— : 勾配



凡例

○ : 既設杭 ()

▨ : 別建物

外壁サイディング補強

新設小梁 : □, □, □, □

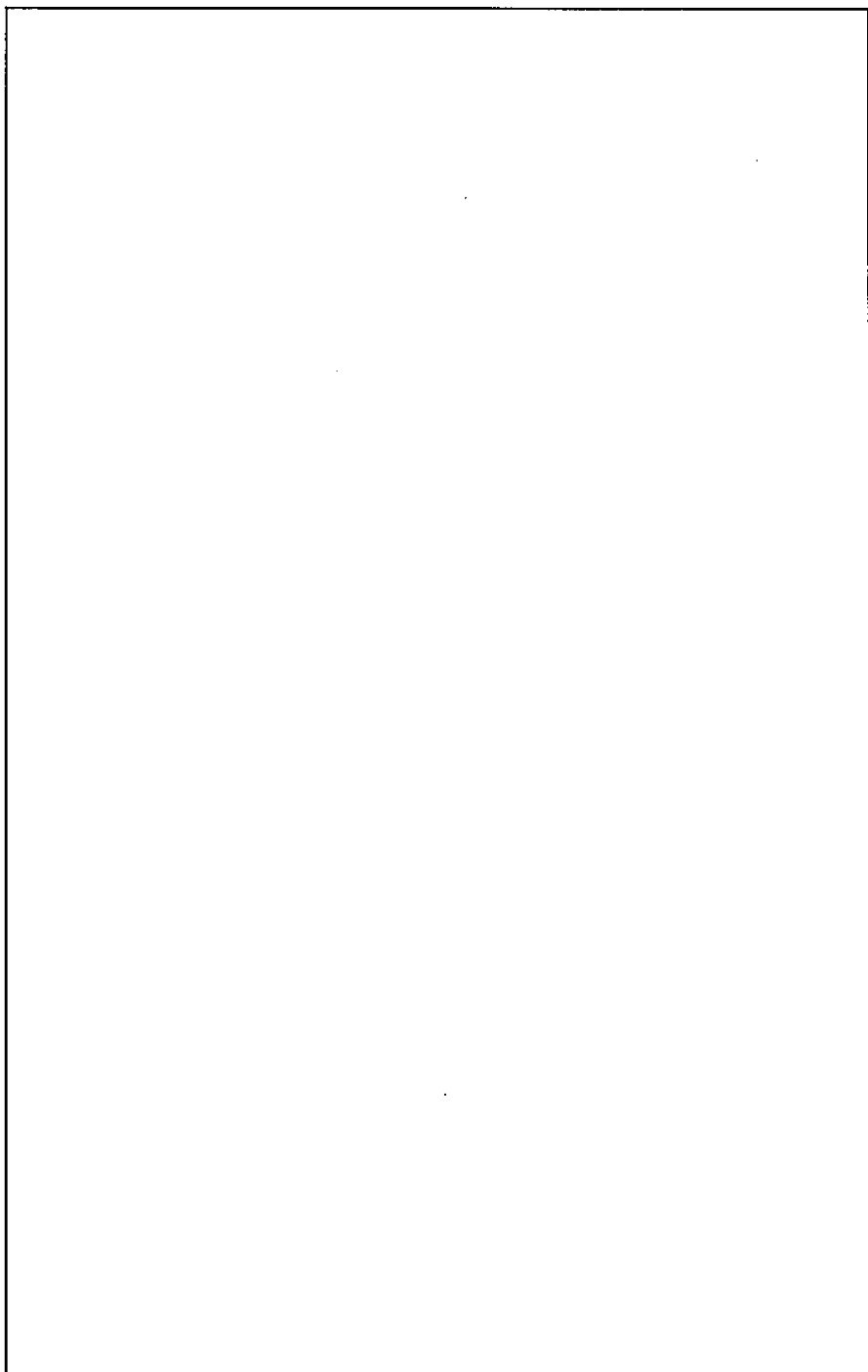
新設片持ち梁 : □

▩ : 増打ち基礎 : □, □, □, □

注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

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









凡例

☒ : 吹抜け

○ : 柱梁仕口部補強

外壁サイディング補強

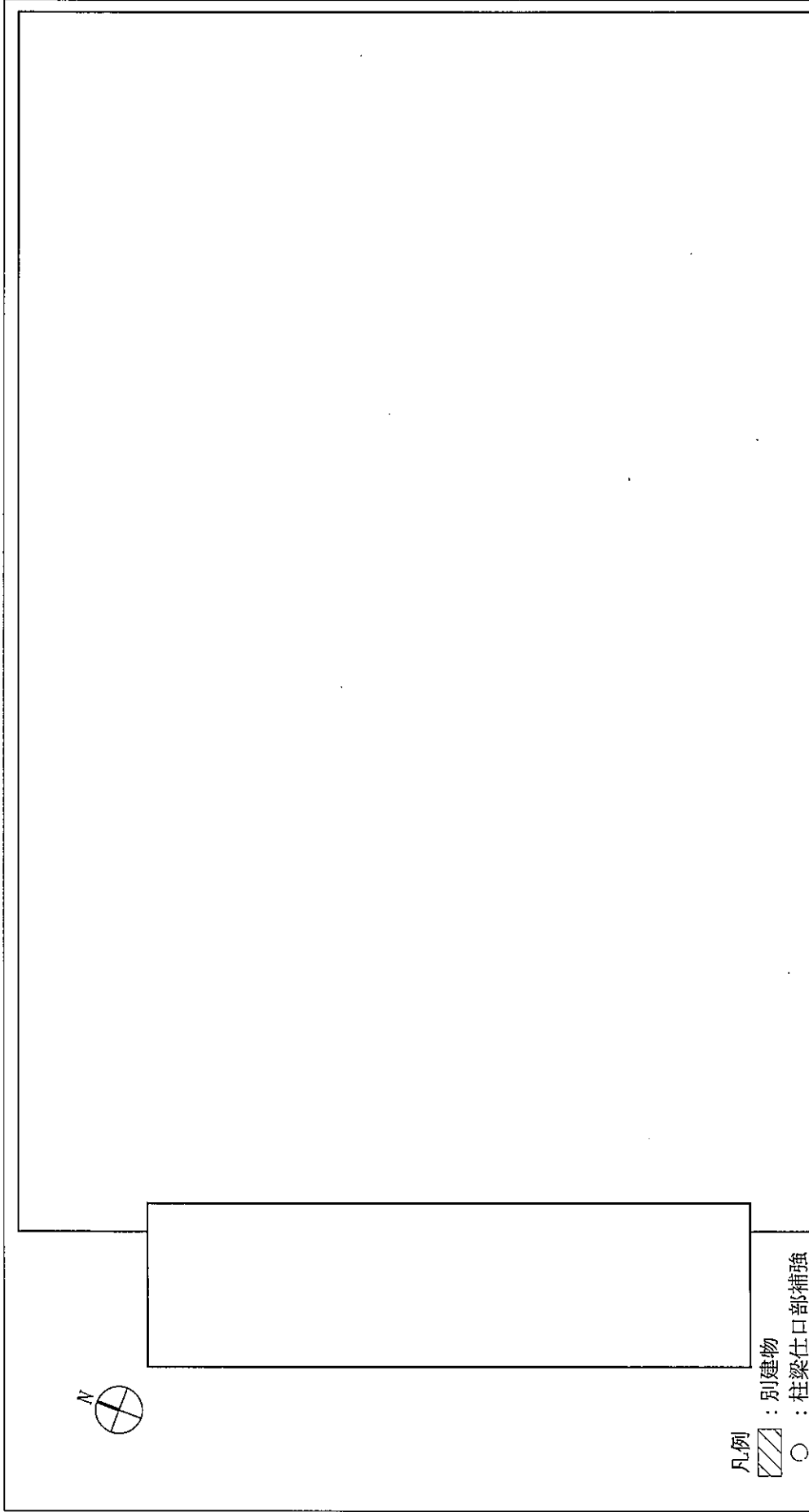
新設小梁 :   

新設片持ち梁 :   







単位 : mm

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

注) 補強箇所を赤字で示す



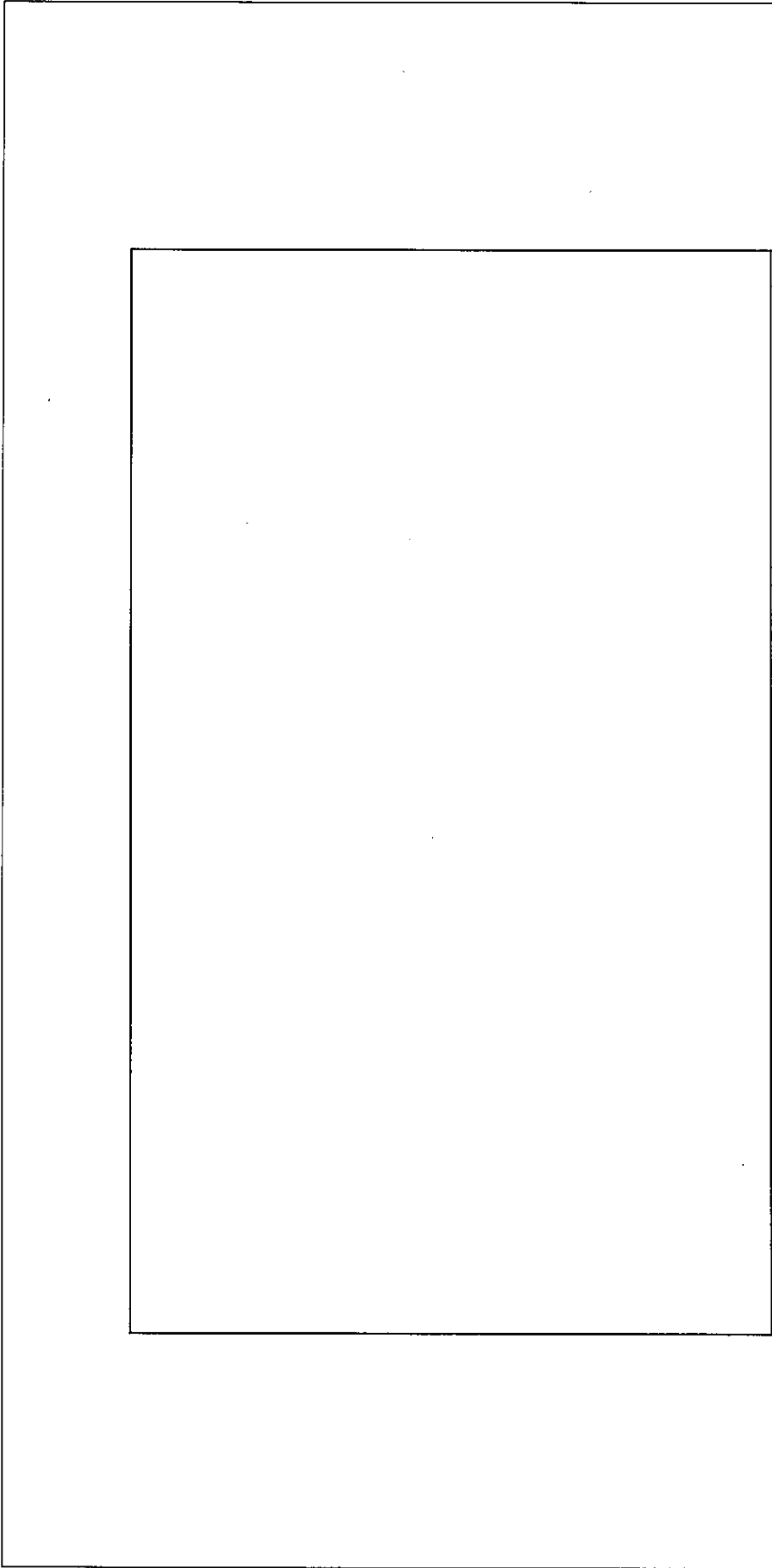
凡例

-  : 別建物
-  : 柱梁仕口部補強
- 外壁サイディング補強
- 新設大梁: 
- 新設小梁: 
- 新設片持ち梁: 
- 折板追設補強
- 新設水平ブレース: 


単位: mm


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


注) 補強箇所を赤字で示す





凡例

 : 開口部

 : 柱梁仕口部補強

 : 外壁サイディング補強

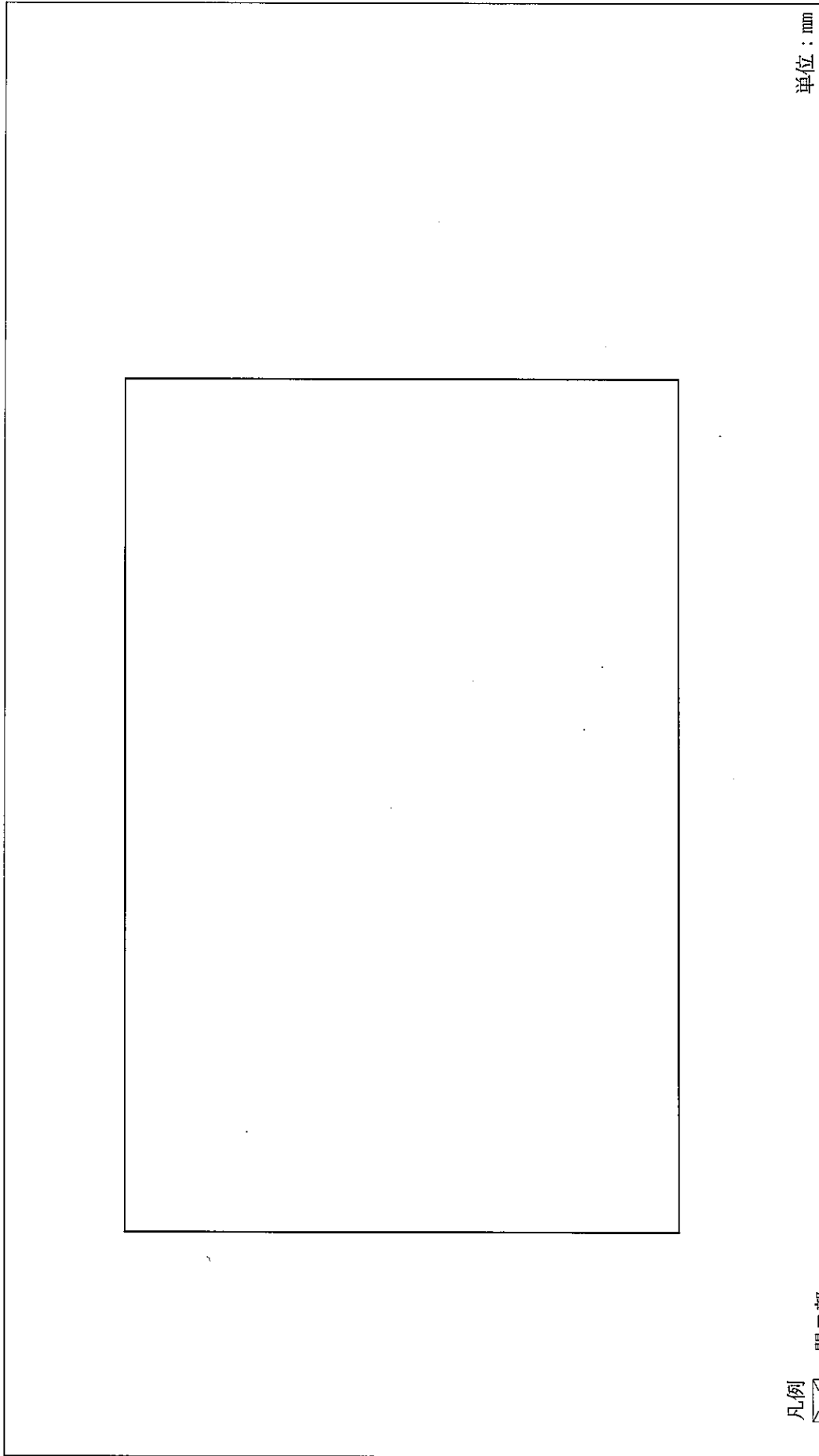
新設柱: 

新設片持ち梁: 






単位: mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所 2通り 軸組図
図番	図ト建-3-9 付属建物 第2廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す



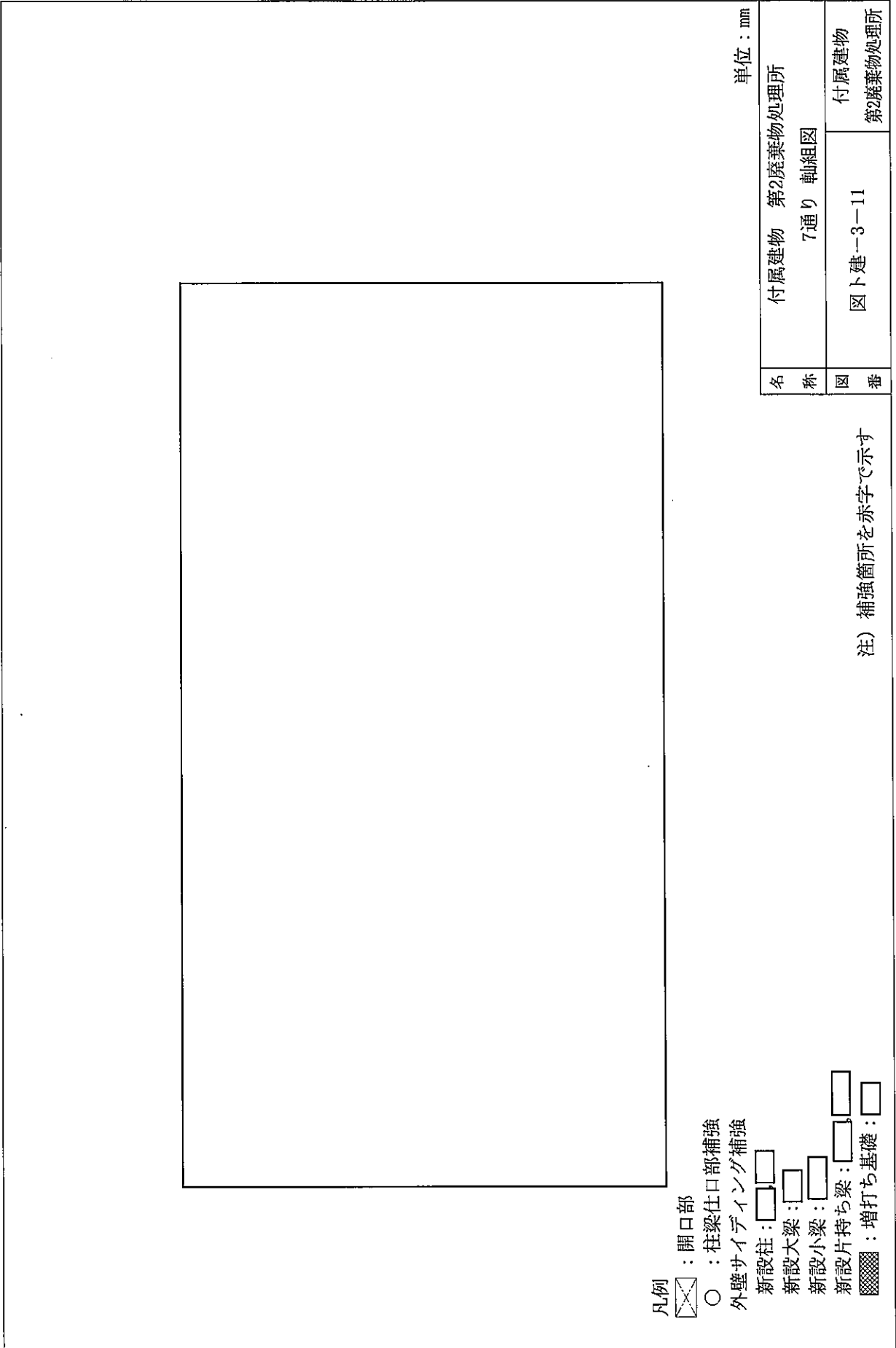
凡例

-  : 開口部
-  : 柱梁仕口部補強
-  : 外壁サイディング補強
-  : 新設柱
-  : 新設片持ち梁









注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所 4通り 軸組図
図番	図卜建-3-10 付属建物 第2廃棄物処理所



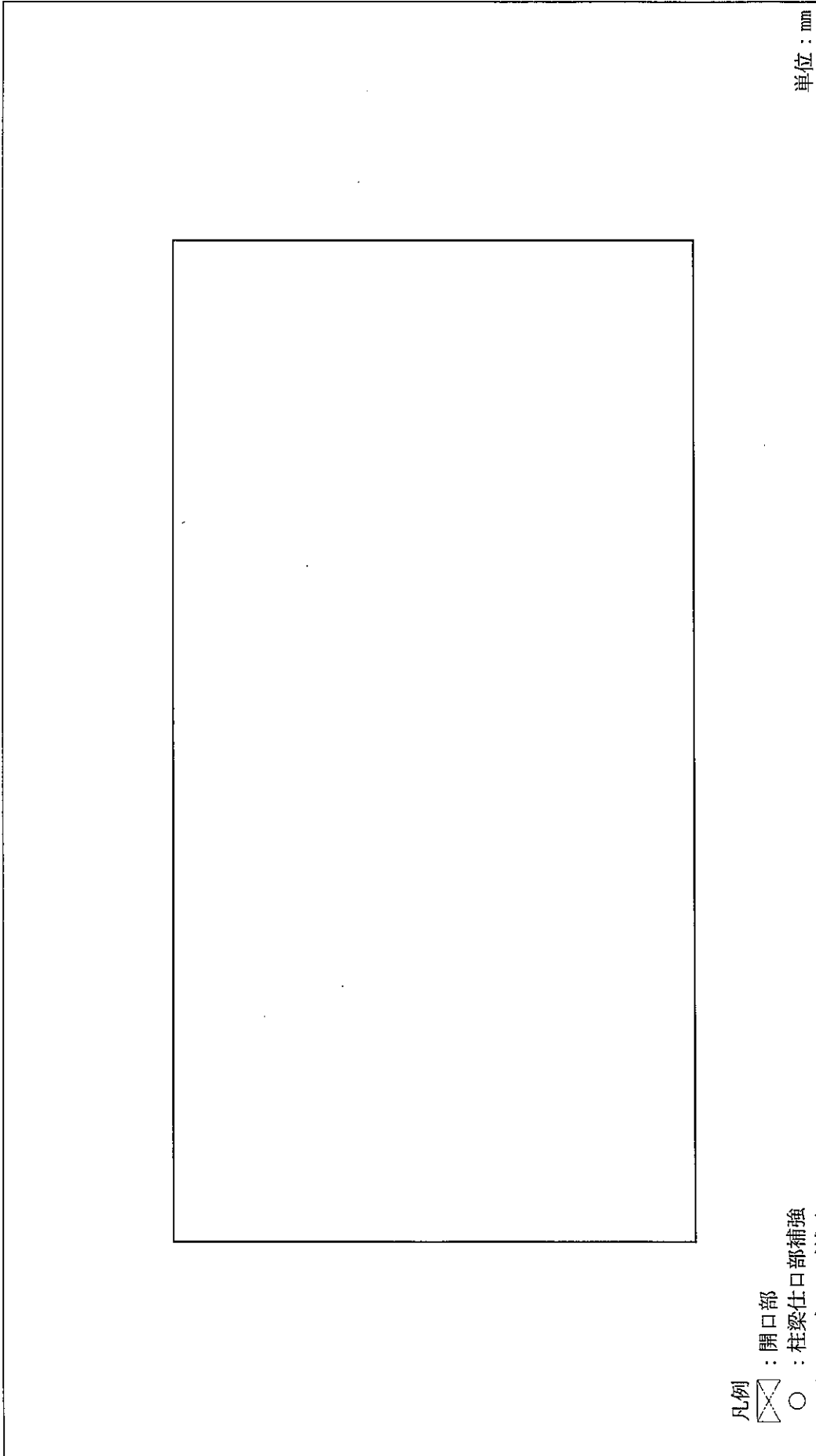
凡例

-  : 開口部
-  : 柱梁仕口部補強
- 外壁サイディング補強
- 新設柱 : 
- 新設大梁 : 
- 新設小梁 : 
- 新設片持ち梁 : 
-  : 増打ち基礎 : 






注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所 7通り 軸組図
図番	図卜建-3-11 付属建物 第2廃棄物処理所



凡例

-  : 開口部
-  : 柱梁仕口部補強
-  : 外壁サイディング補強
-  : 新設柱
-  : 新設大梁
-  : 新設片持ち梁
-  : 増打ち基礎

単位：mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所 8通り 軸組図	
図番	図ト建-3-12	付属建物 第2廃棄物処理所

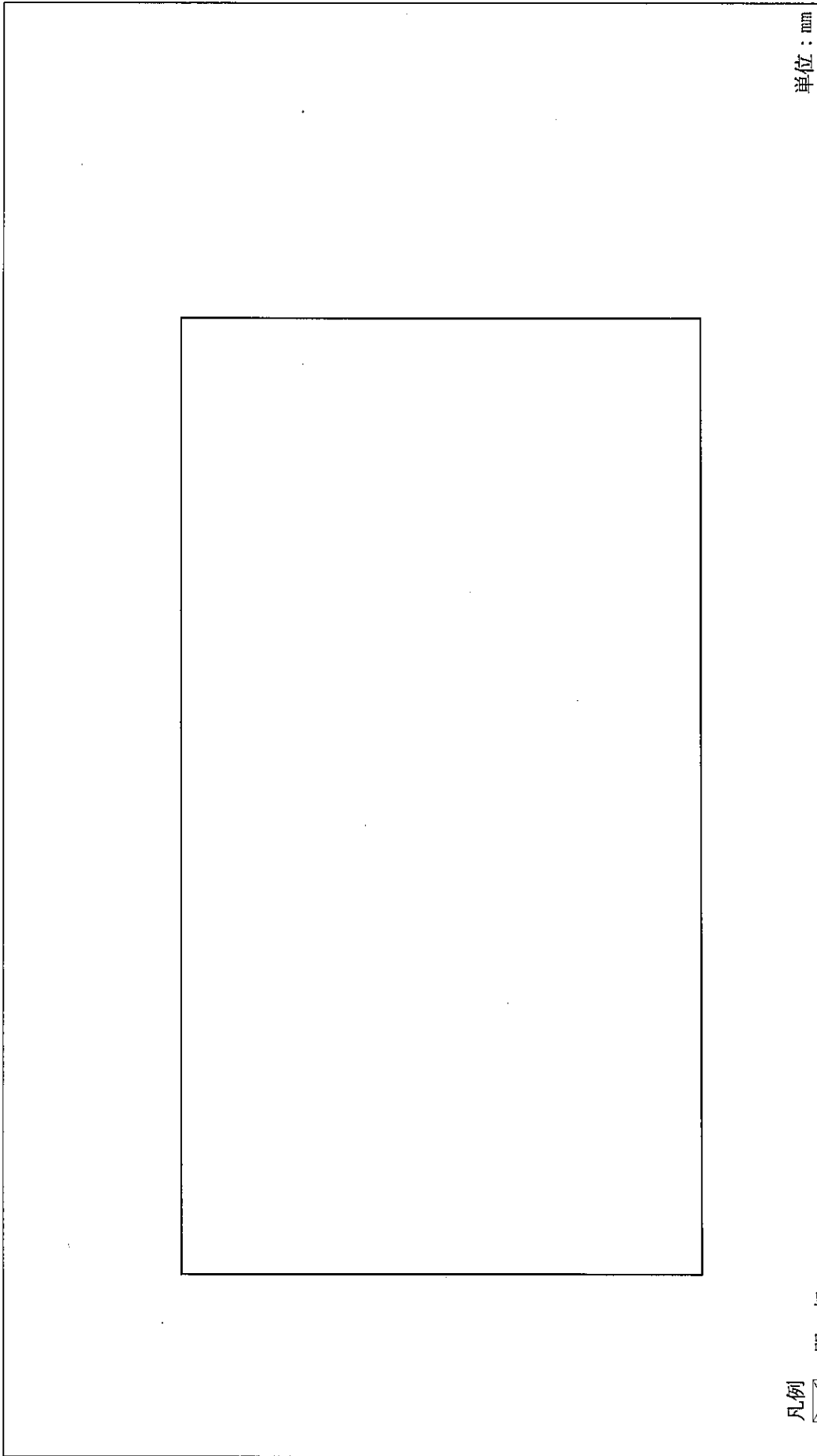
注) 補強箇所を赤字で示す

<div style="border: 1px solid black; width: 40%; margin: 20px auto; height: 50px;"></div>	<p style="text-align: center;">単位：mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">付属建物 第2廃棄物処理所</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">付属建物</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">D通り 軸組図</td> <td style="text-align: center;">第2廃棄物処理所</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">名称</td> <td style="text-align: center;">図番</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図</td> <td style="text-align: center;">図ト建-3-13</td> </tr> </table>	付属建物 第2廃棄物処理所	付属建物	D通り 軸組図	第2廃棄物処理所	名称	図番	図	図ト建-3-13
付属建物 第2廃棄物処理所	付属建物								
D通り 軸組図	第2廃棄物処理所								
名称	図番								
図	図ト建-3-13								






注) 補強箇所を赤字で示す

凡例

- : 柱梁仕口部補強
- 外壁サイディング補強
- 新設柱:
- 新設片持ち梁:
- : 増打ち基礎:



凡例

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

注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

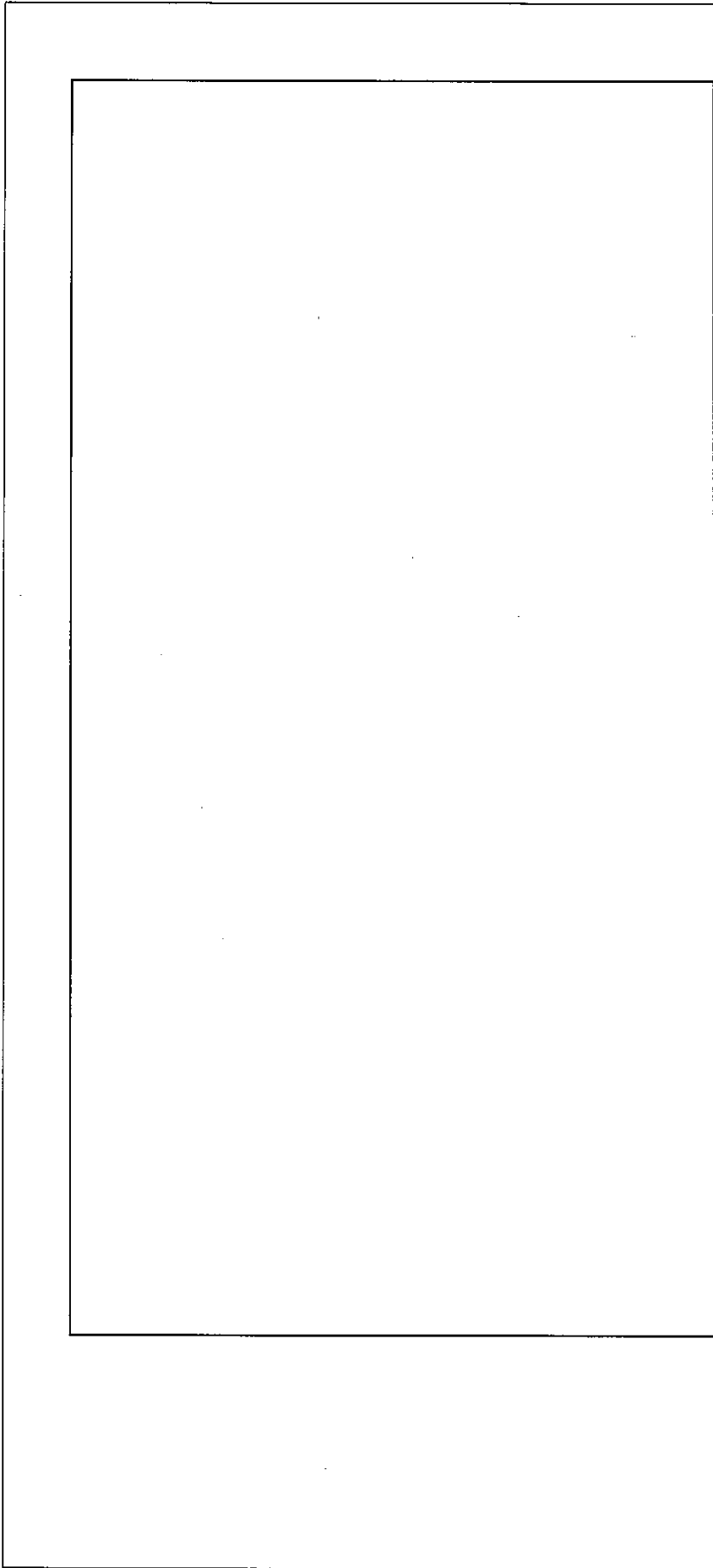
名称	付属建物 第2廃棄物処理所 E通り 軸組区
図番	図ト建-3-14 付属建物 第2廃棄物処理所

	<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div> <p style="text-align: right; margin: 0;">単位：mm</p>
--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------


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

注) 補強箇所を赤字で示す

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



凡例

 : 開口部


外壁サイディング補強

新設柱:

新設間柱: , ,

新設小梁: , , ,

新設ブレース:

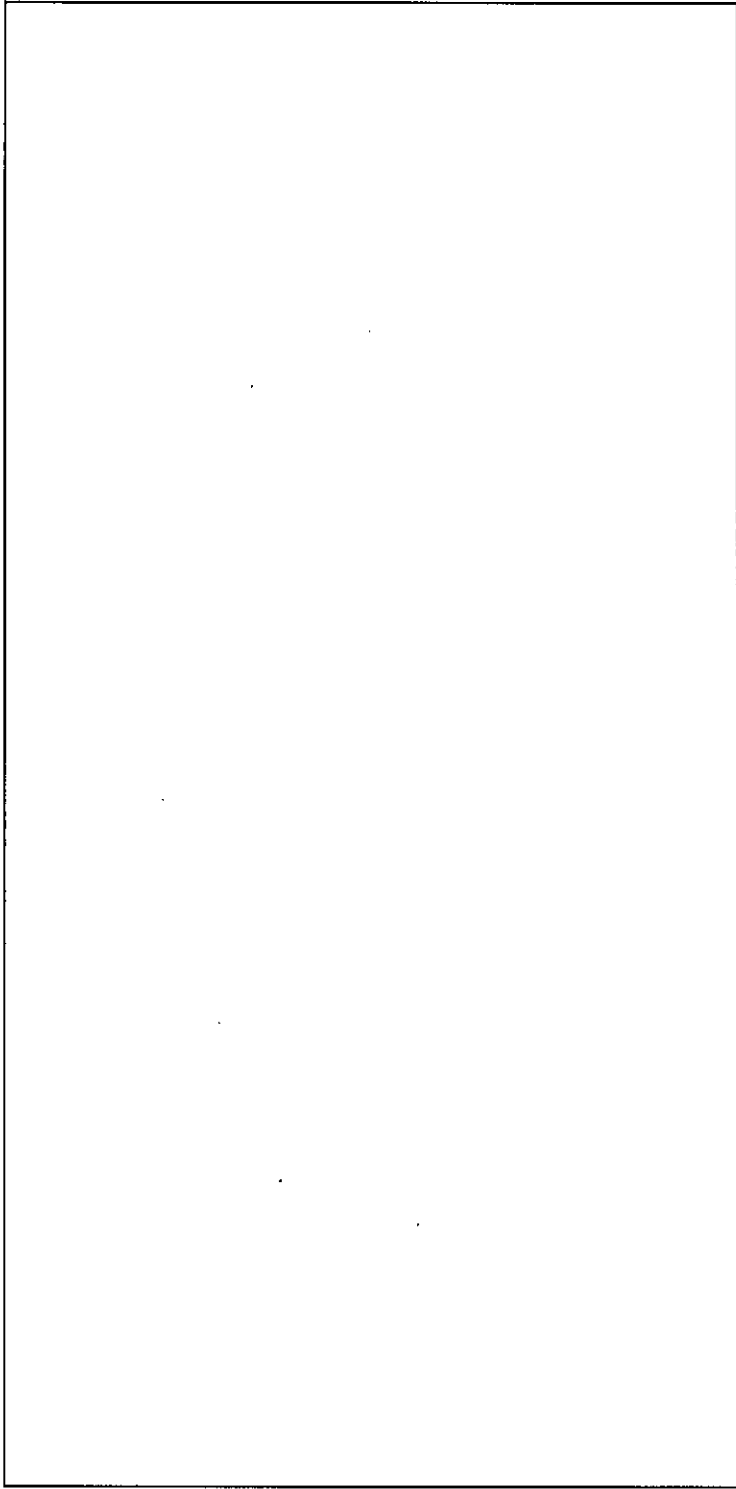
 : 増打ち基礎: ,









外壁下地材:

単位: mm

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

注) 補強箇所を赤字で示す

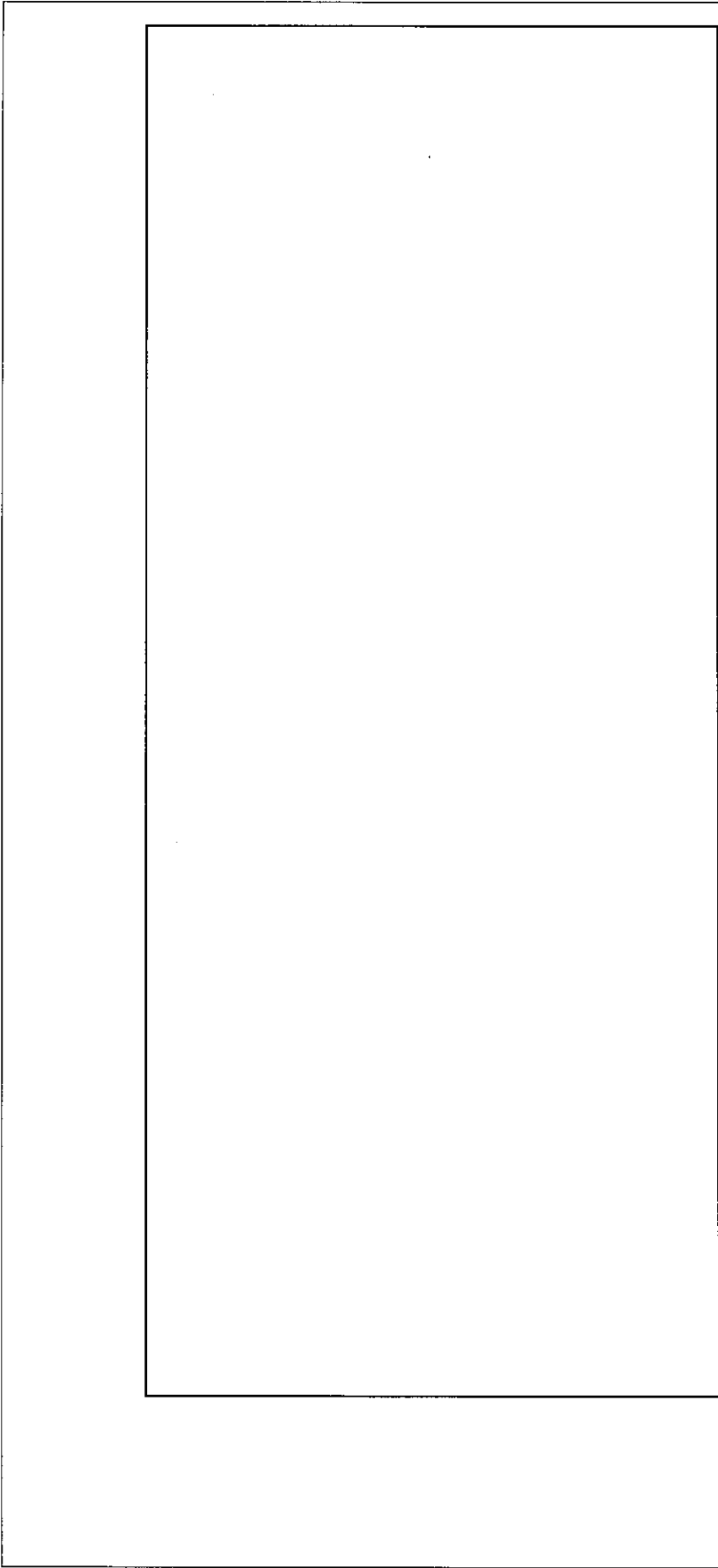


- 凡例
-  : 開口部
 -  外壁サイディング補強
 -  新設柱
 -  新設間柱
 -  新設小梁
 -  新設プレート
 -  増打ち基礎
 -  外壁下地材









単位：mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所 8通り 外壁サイディング補強受材 軸組図
図番	図ト建一3-17 付属建物 第2廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す



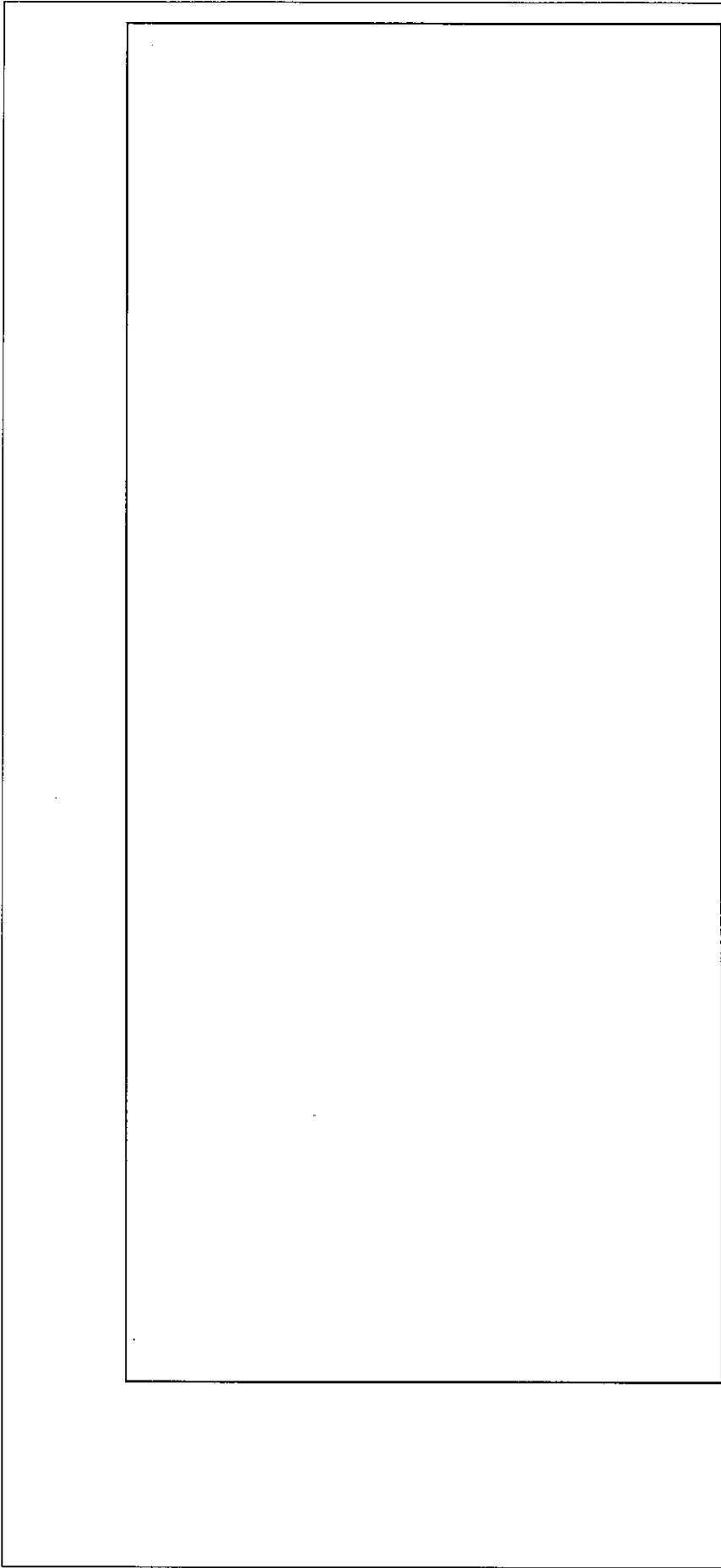
凡例

- 外壁サイディング補強
- 新設柱：
- 新設間柱：
- 新設大梁：
- 新設小梁：
- 新設ブレース：
- ：増打ち基礎：
- 外壁下地材：


単位：mm


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


注) 補強箇所を赤字で示す




凡例


 : 開口部


 外壁サイディング補強


新設柱: 



新設間柱: 

新設大梁: 

新設小梁: 

新設ブレース: 

外壁下地材: 

 : 増打ち基礎: 


単位: mm

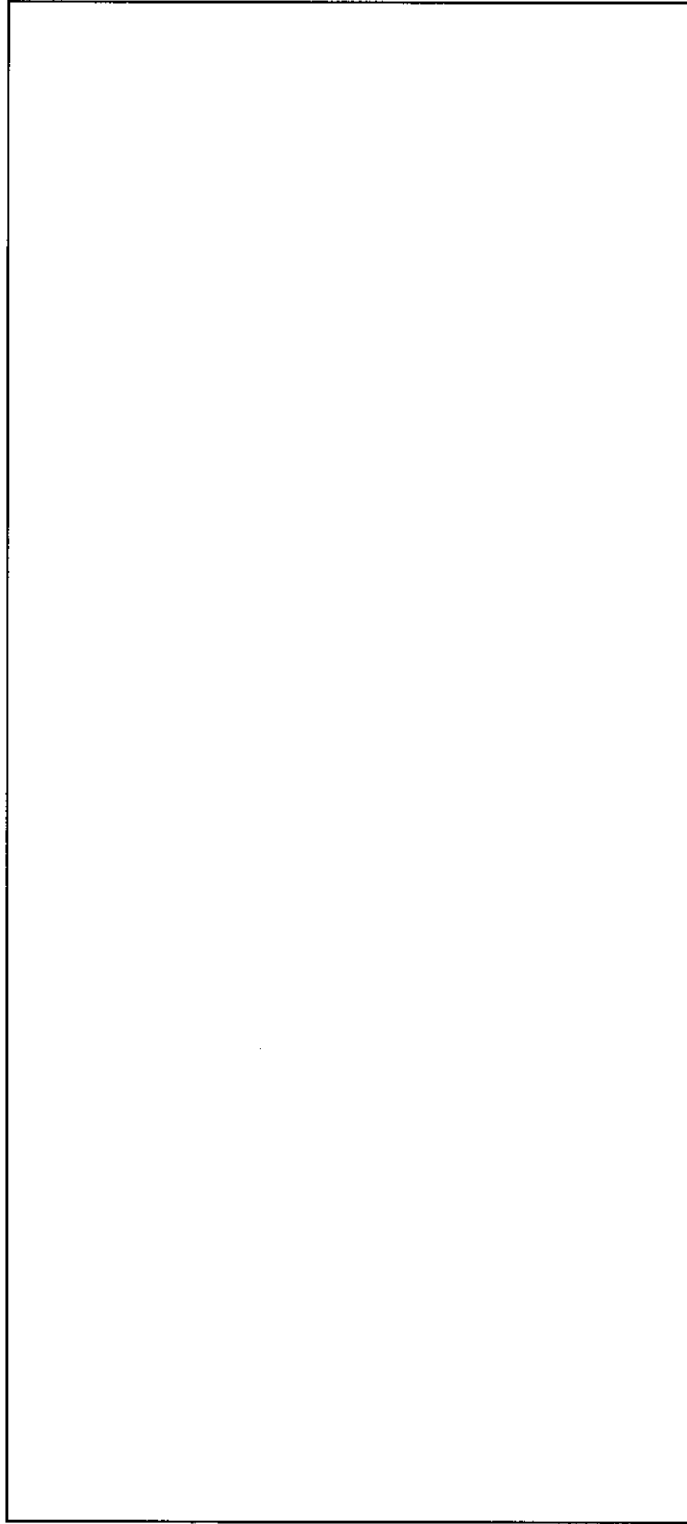
名称	付属建物 第2廃棄物処理所 F通り 外壁サイディング補強受材 軸組図
図番	付属建物 第2廃棄物処理所 図卜建-3-19

注) 補強箇所を赤字で示す

凡例

外壁サイディング補強

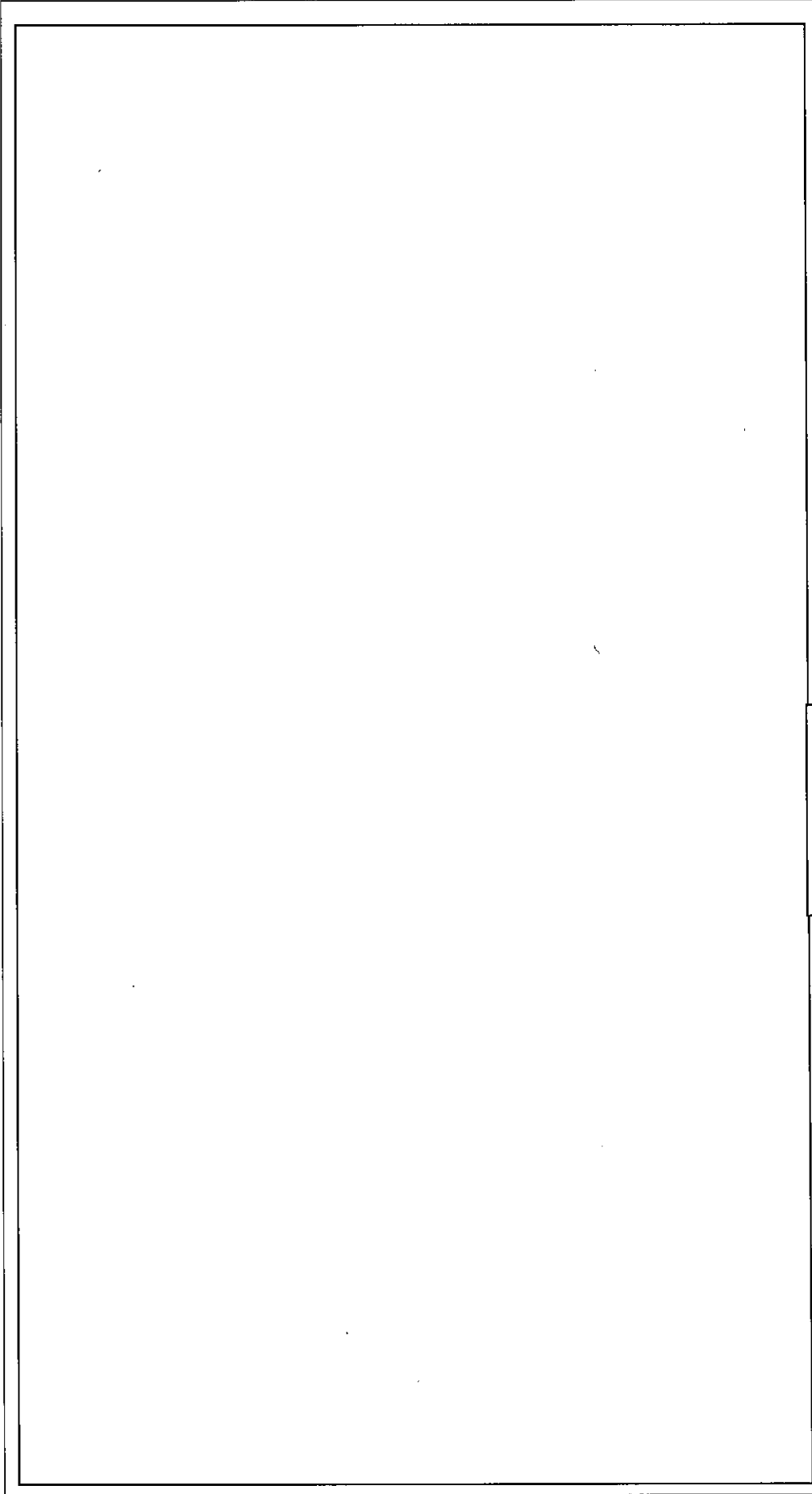
- 新設柱：
- 新設間柱：
- 新設大梁：
- 新設片持ち梁：
- 外壁下地材：
- ：増打ち基礎：



単位：mm

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

注) 補強箇所を赤字で示す

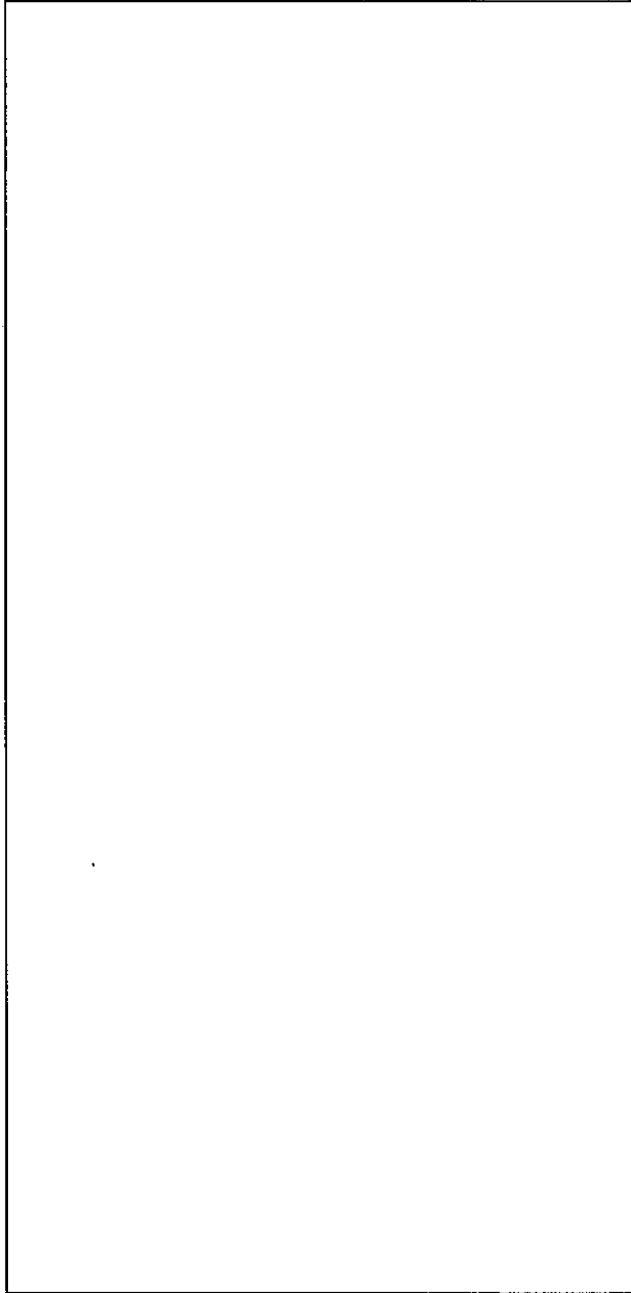


単位：mm

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

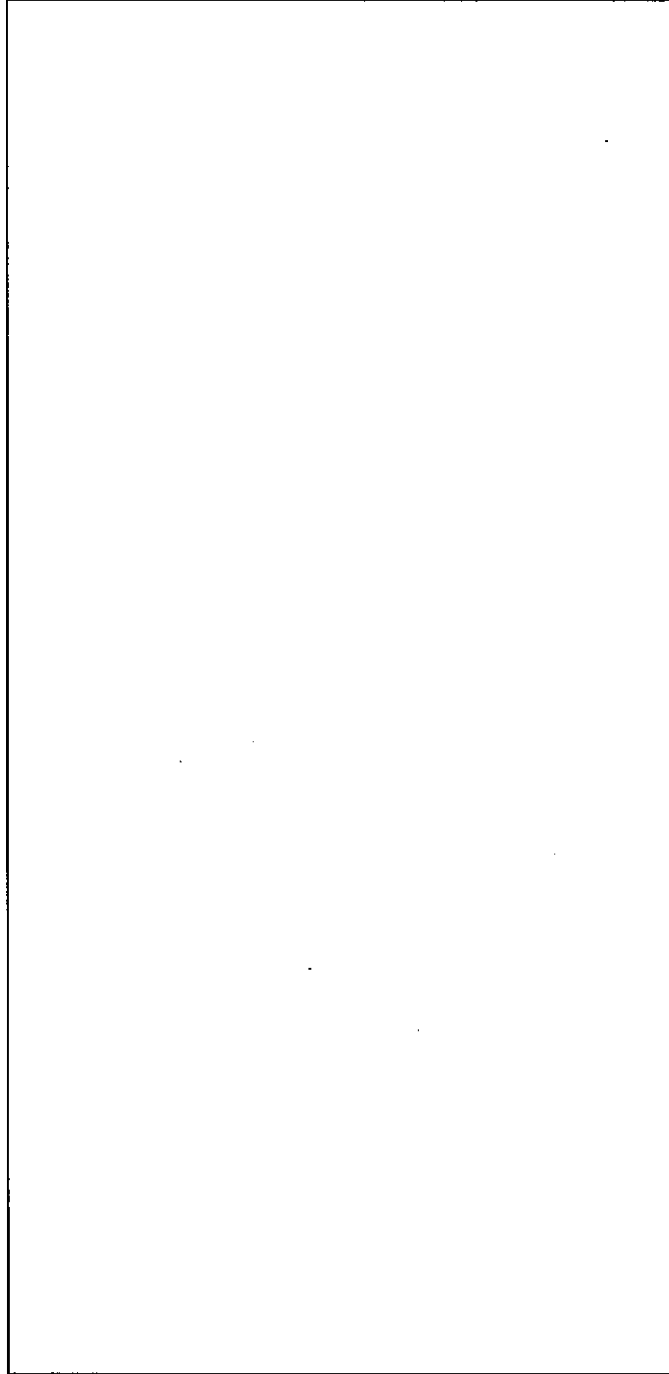


注) 補強箇所を赤字で示す



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

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



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

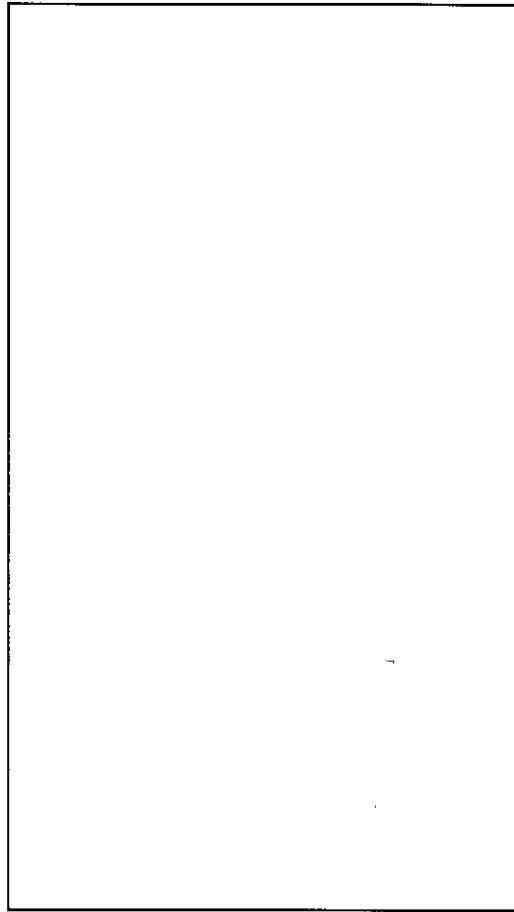
名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 補強箇所説明図 (R階)
図番	図ト建-4-1 (2/2) 付属建物 第3廃棄物倉庫

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

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

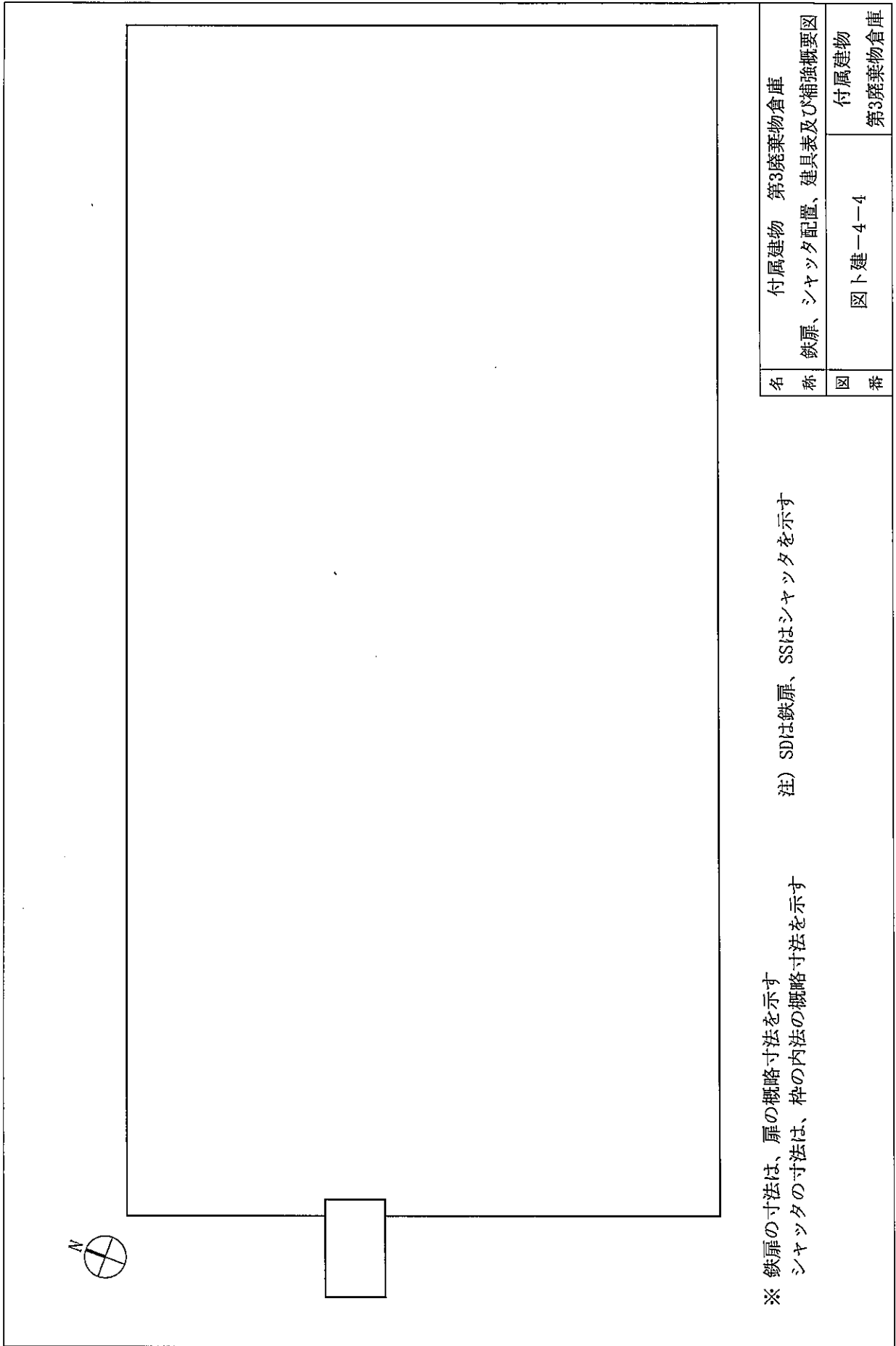
注) 耐震評価ではすべての補強の重量を考慮している

凡例
◎ : 工事の主目的
○ : 影響評価をしている項目



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

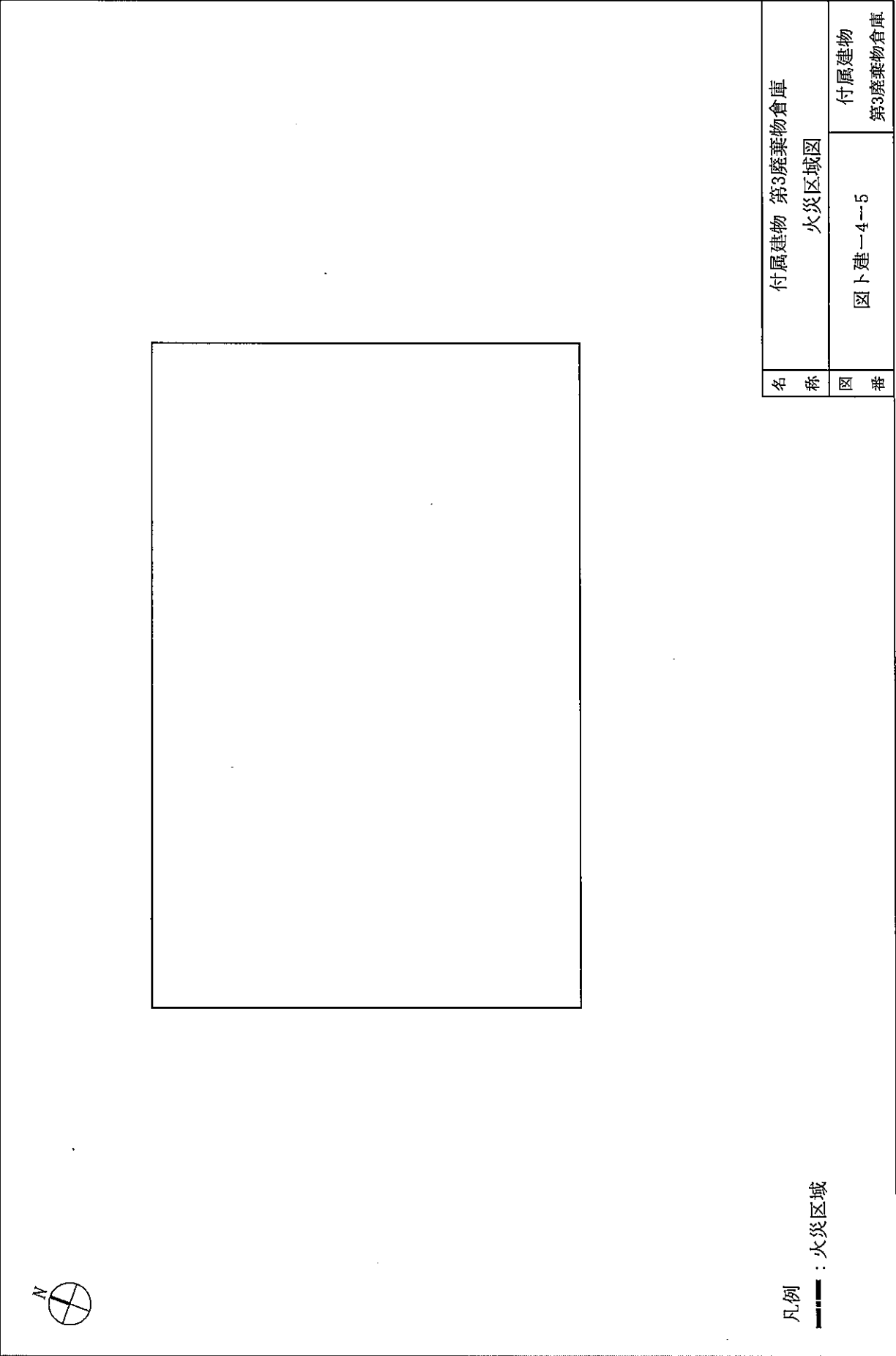
名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 管理区域区分図	
図番	図卜建一4-3	付属建物 第3廃棄物倉庫



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

注) SDは鉄扉、SSIはシャッタを示す

名 称	付属建物 第3廃棄物倉庫 鉄扉、シャッタ配置、建具表及び補強標要図
図 番	付属建物 第3廃棄物倉庫 図ト建-4-4



凡例
 ———— : 火災区域

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫	
図番	火災区域図	付属建物 第3廃棄物倉庫
	図卜建一4一5	

建物名称 第3廃棄物倉庫	区域 Y	位置 東 西 南 北	厚さ(単位:mm、材質)	
			壁(主寸法) 屋根/天井	床
<p>注1) ALC(軽量気泡コンクリート)、RC(コンクリート)、CB(コンクリートブロック)を示す 注2) 全ての鉄扉及びシヤッタは1.5mm以上の鋼板</p>				
名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 火災区域毎の材料及び厚さ一覧			
図番	図ト建-4-5-1 付属建物 第3廃棄物倉庫			



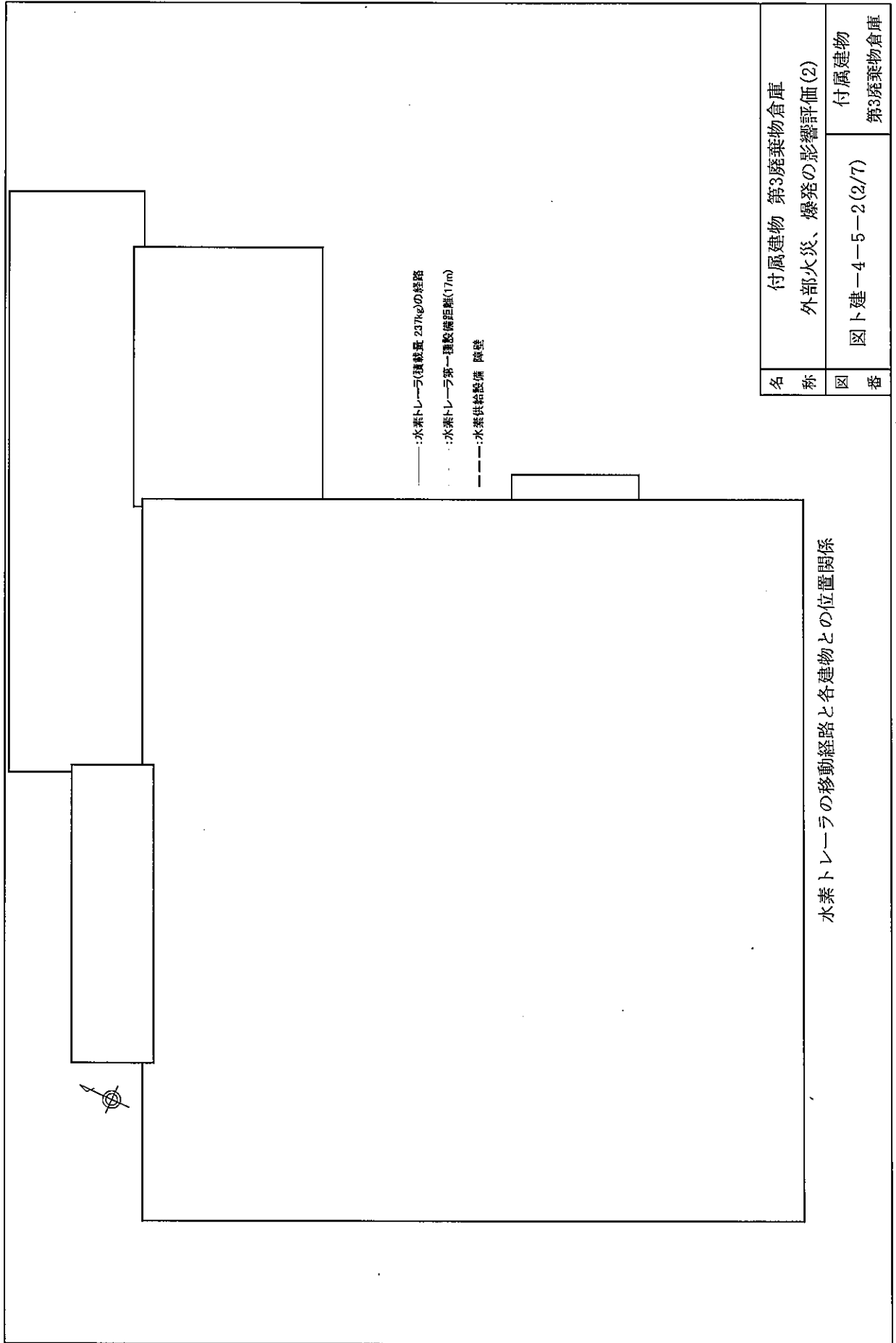
敷地外：三菱マテリアル株式会社
 LPガス貯蔵設備、高圧ガス貯蔵所(第二種貯蔵所)
 (容器管理棟から 10m 離隔)
 敷地外：ニュークリア・デベロップメント株式会社
 危険物屋外タンク貯蔵所
 (評価対象建物から109m以上離隔)
 : 水素供給設備障壁

タンクローリーの経路及び火災評価時の場所(※1参照)
 参照図面

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

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

※1：水素トラレーラの経路については図ト建-4-5-2(2/7)を参照のこと
 (注) 灯油用タンクローリーの経路は、事業許可で定めた経路よりも更に加工施設から離れた経路に見直した。
 先行申請の経路はより安全側の評価条件であり、先行申請の評価見直しは不要である。



(3) 危険物屋外タンク貯蔵所(3) 油種名：灯油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

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

(5) A重油用タンクローリ 油種名：A重油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

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

(6) 灯油用タンクローリ 油種名：灯油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

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

(7) 液化アンモニアローリ 油種名：液化アンモニア

対象建物	距離(m)	壁厚(mm)	評価対象部位
④			—

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

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

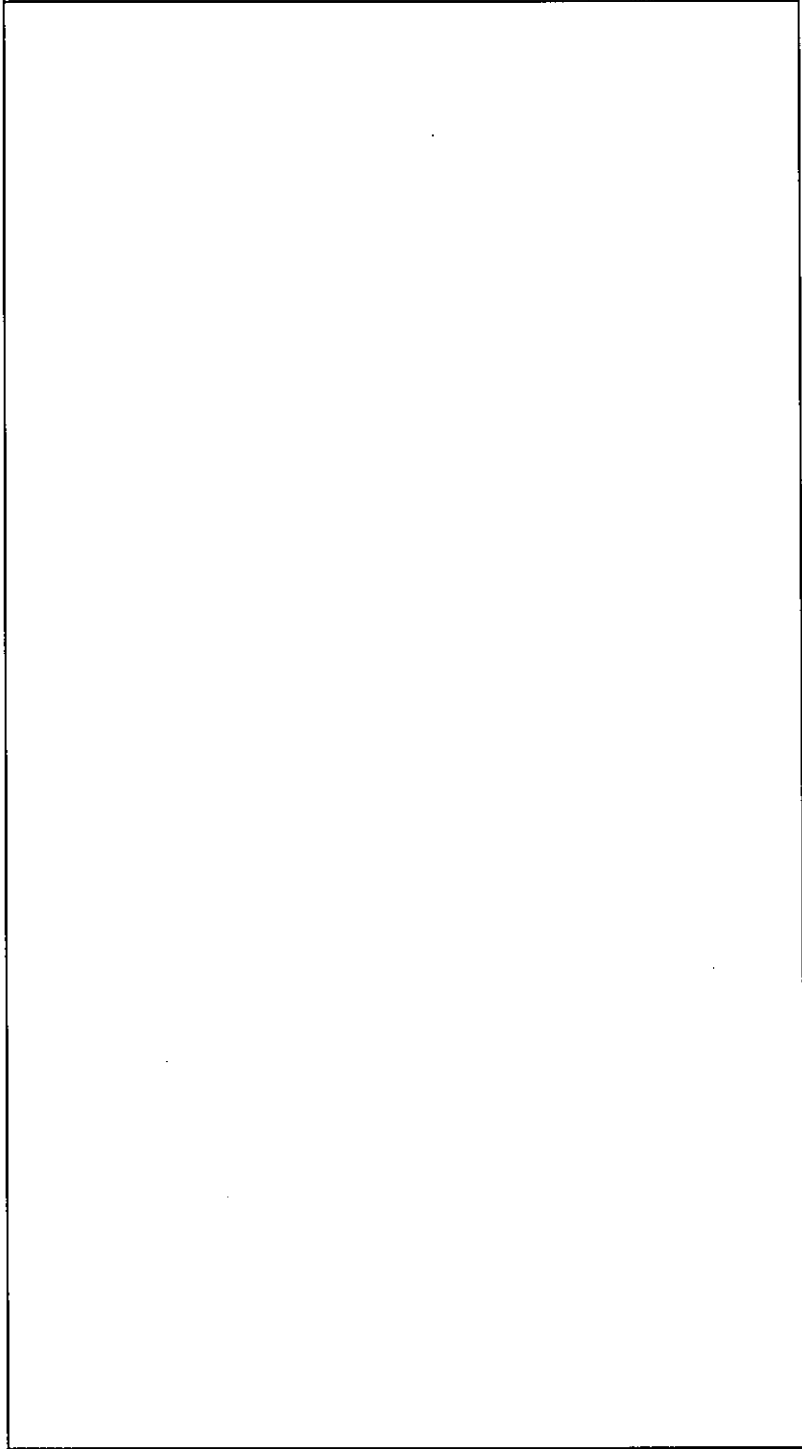
(8) LPガスローリ 油種名：液化プロパンガス

対象建物	距離(m)	評価対象	壁厚(mm)	評価対象部位
④				—

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

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

主要な 構造材	柱, 梁
	屋根, 壁



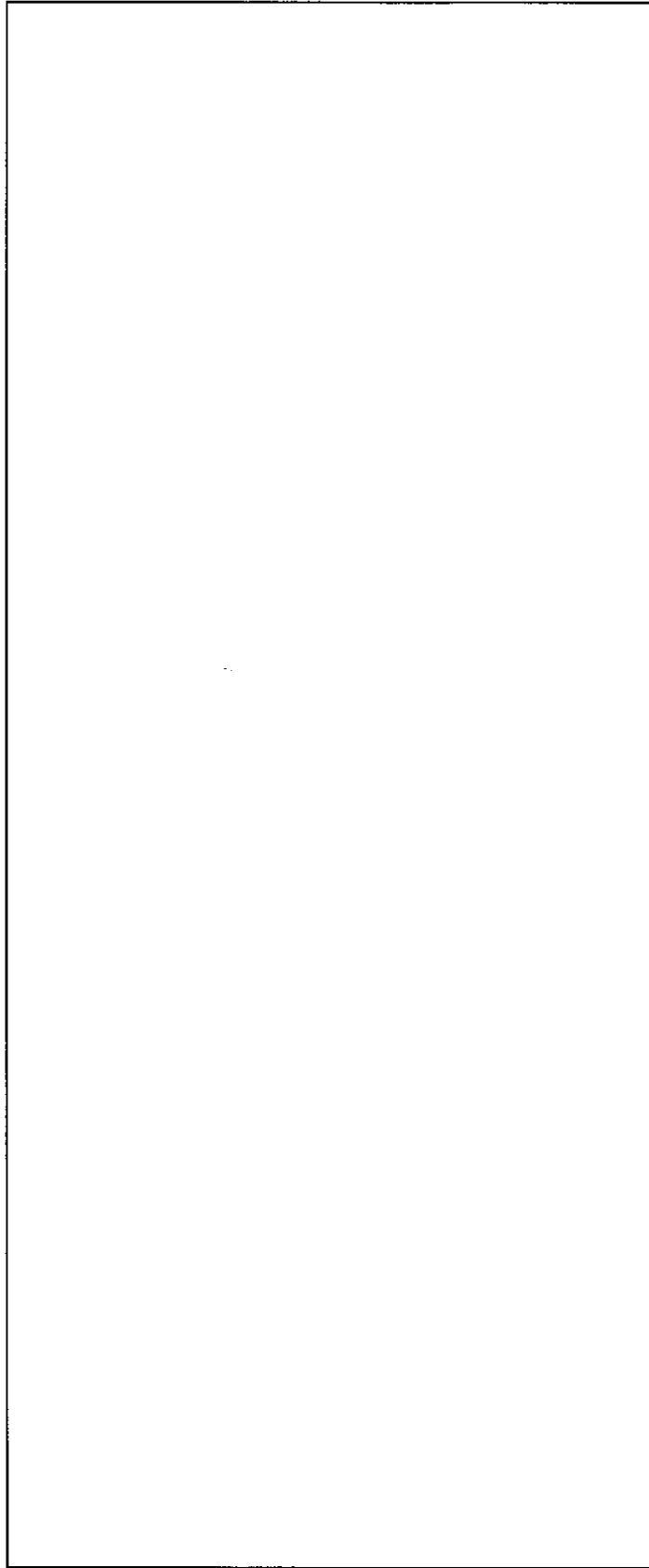
単位 : mm

名 称	付属建物 第3廃棄物倉庫 平面図
図 番	図卜建-4-6 付属建物 第3廃棄物倉庫

注) SDは鉄扉、SSはシャッタを示す。

凡例

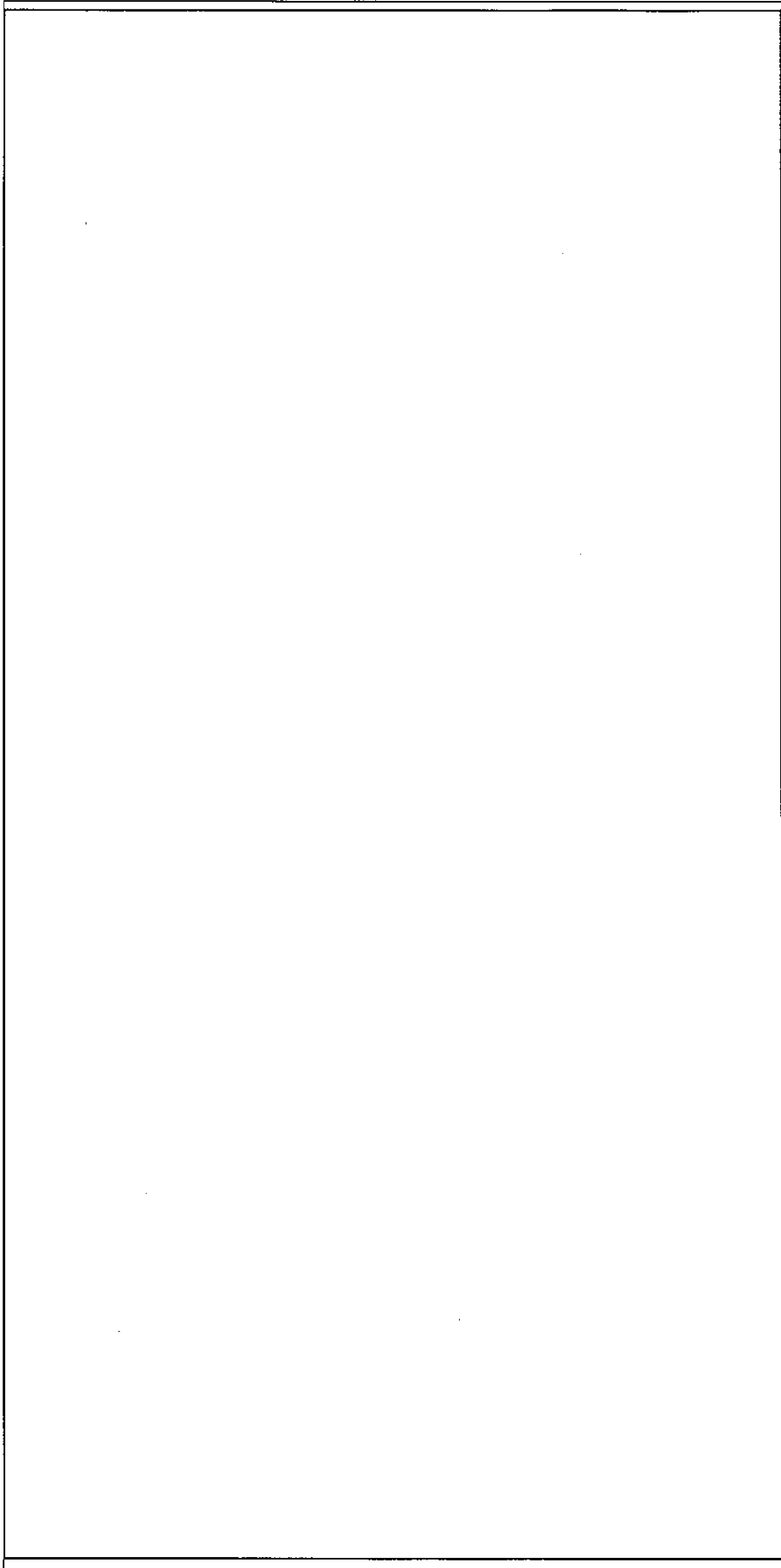
- *1 : F1竜巻で損傷しない
- *2 : 外壁内側にロックウール(厚さ□)を吹付



单位：mm

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

凡例
— : 勾配

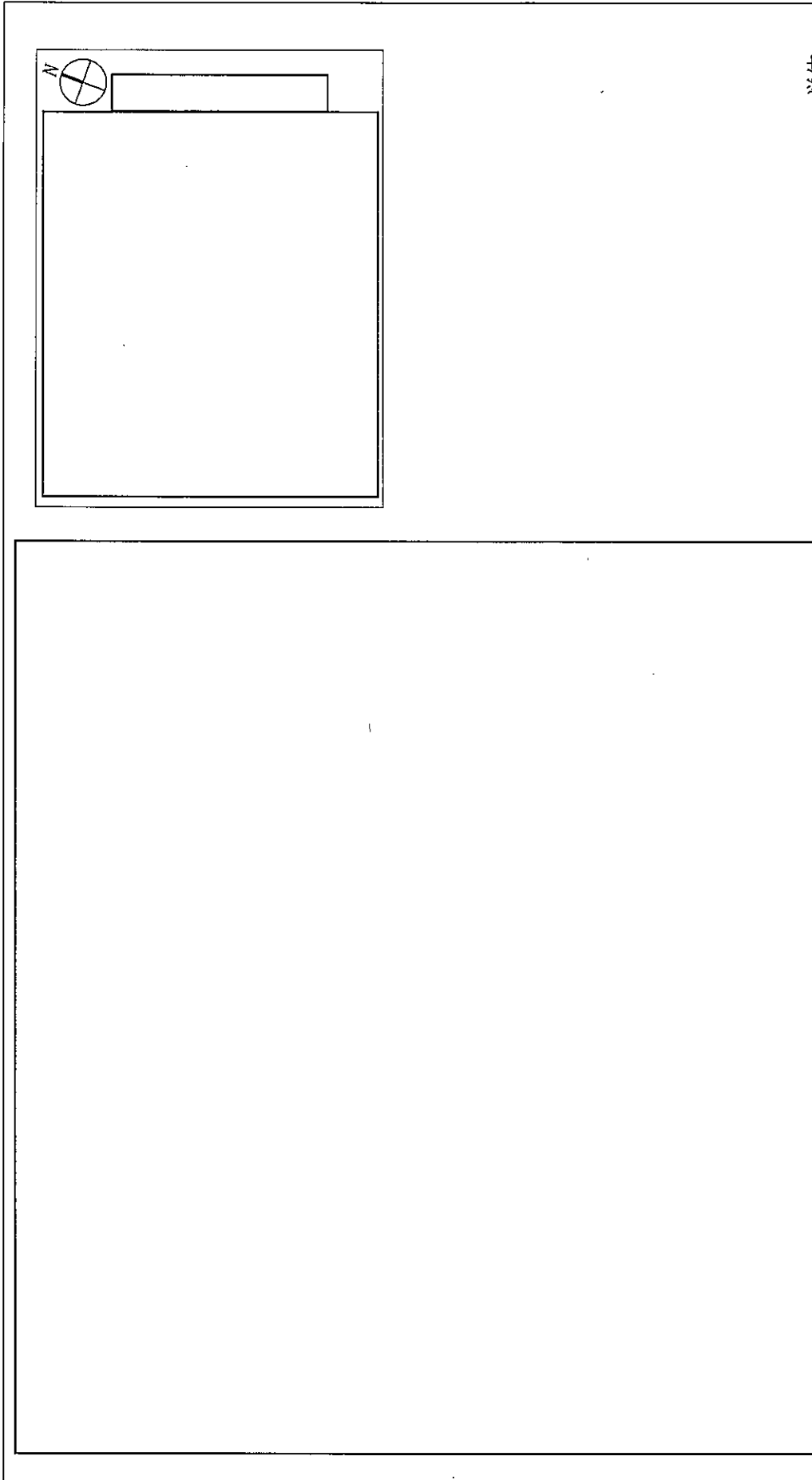


単位：mm

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

注) SDは鉄扉、SSはシヤッタを示す。

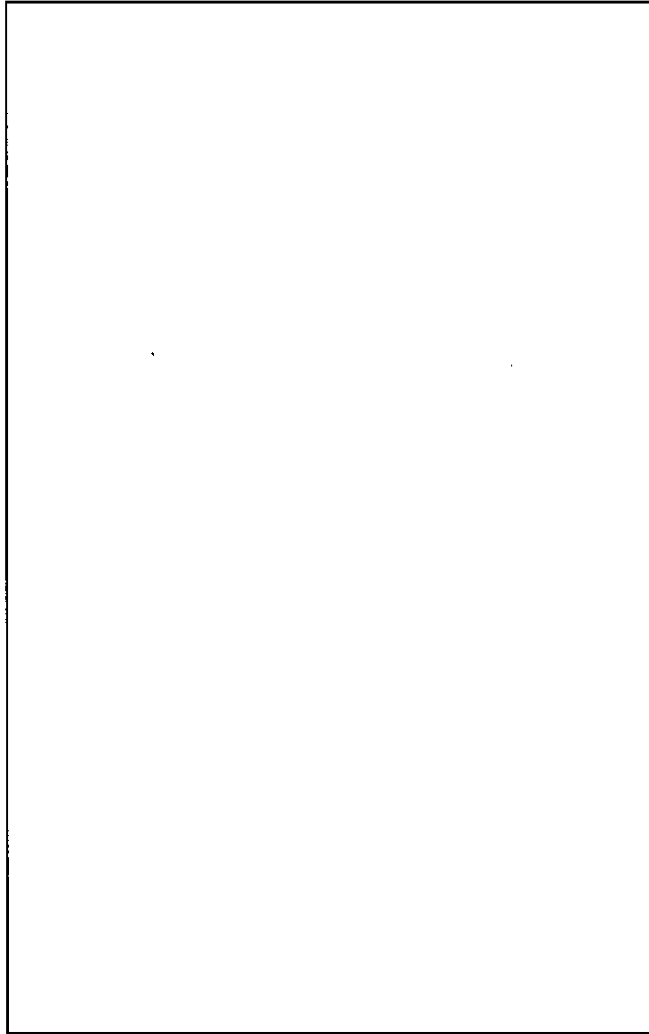
凡例
— : 勾配



单位：mm

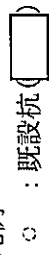
名称	附属建物 第3廃棄物倉庫	
图番	断面图	图卜建-4-9
	附属建物	第3廃棄物倉庫

凡例
— : 勾配

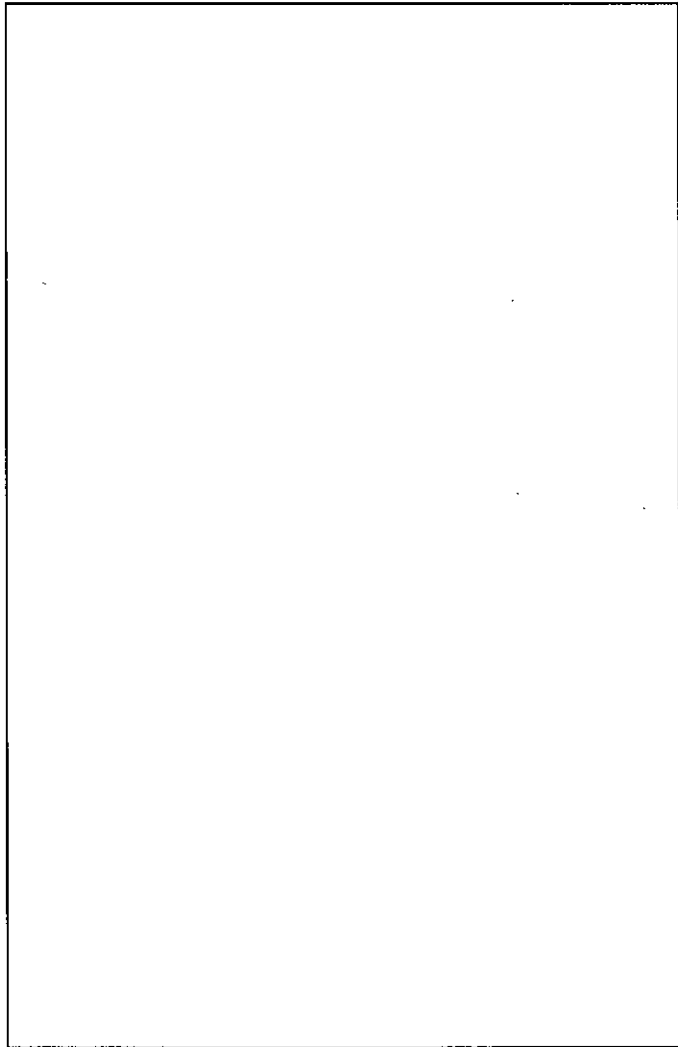


单位：mm

凡例



名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 杭及び基礎伏図
図番	付属建物 第3廃棄物倉庫 図卜建一4---10



単位：mm

凡例

外壁更新

新設小梁：

新設片持ち梁：

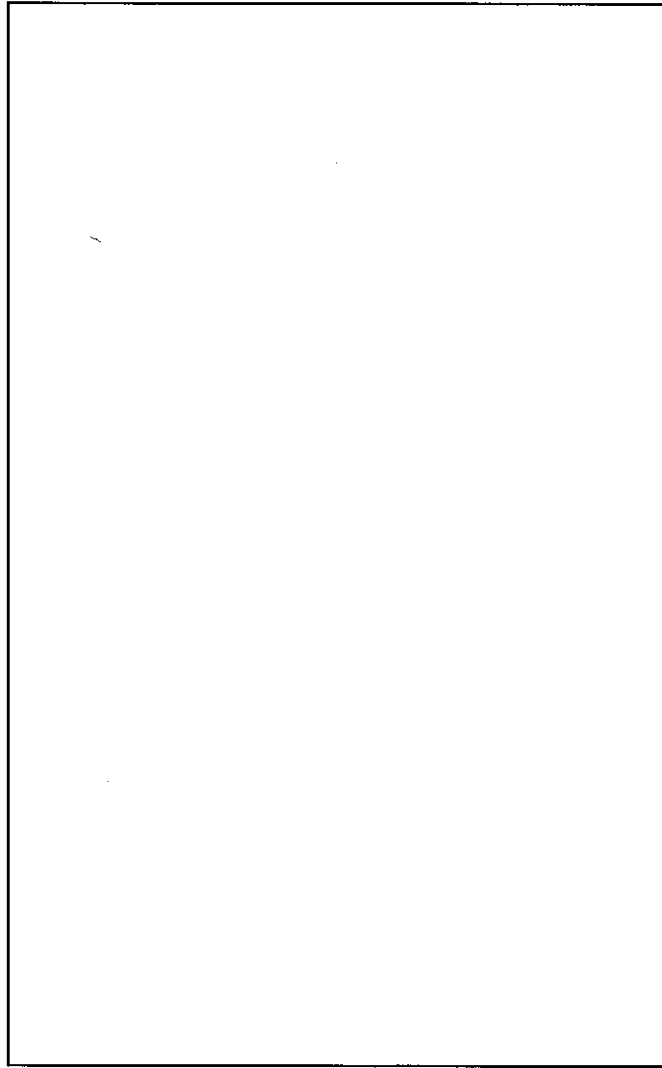
名称

付属建物 第3廃棄物倉庫
1階 梁伏図 (1FL+2500)

図番

付属建物
第3廃棄物倉庫
図ト建-4-11

注) 補強箇所を赤字で示す



凡例

外壁更新

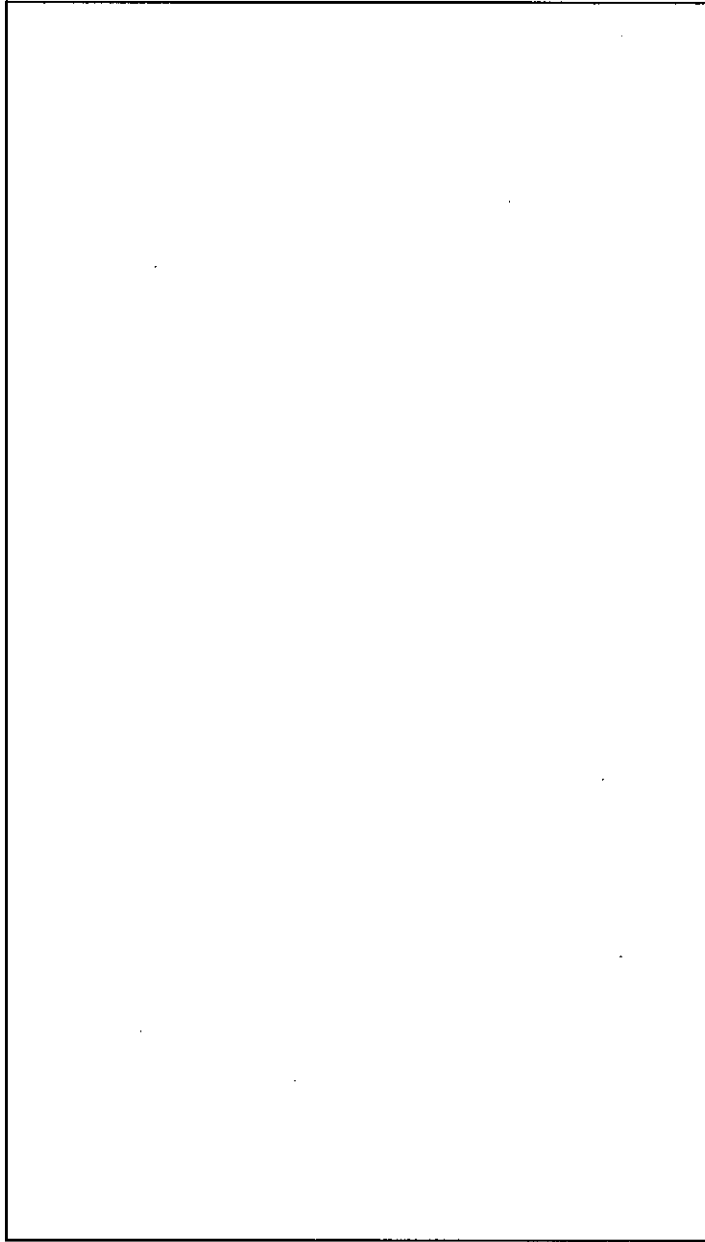
新設小梁：

新設片持ち梁：

単位：mm

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 1階 梁伏図 (1FL+4700)
図番	図ト建-4-12 付属建物 第3廃棄物倉庫

注) 補強箇所を赤字で示す



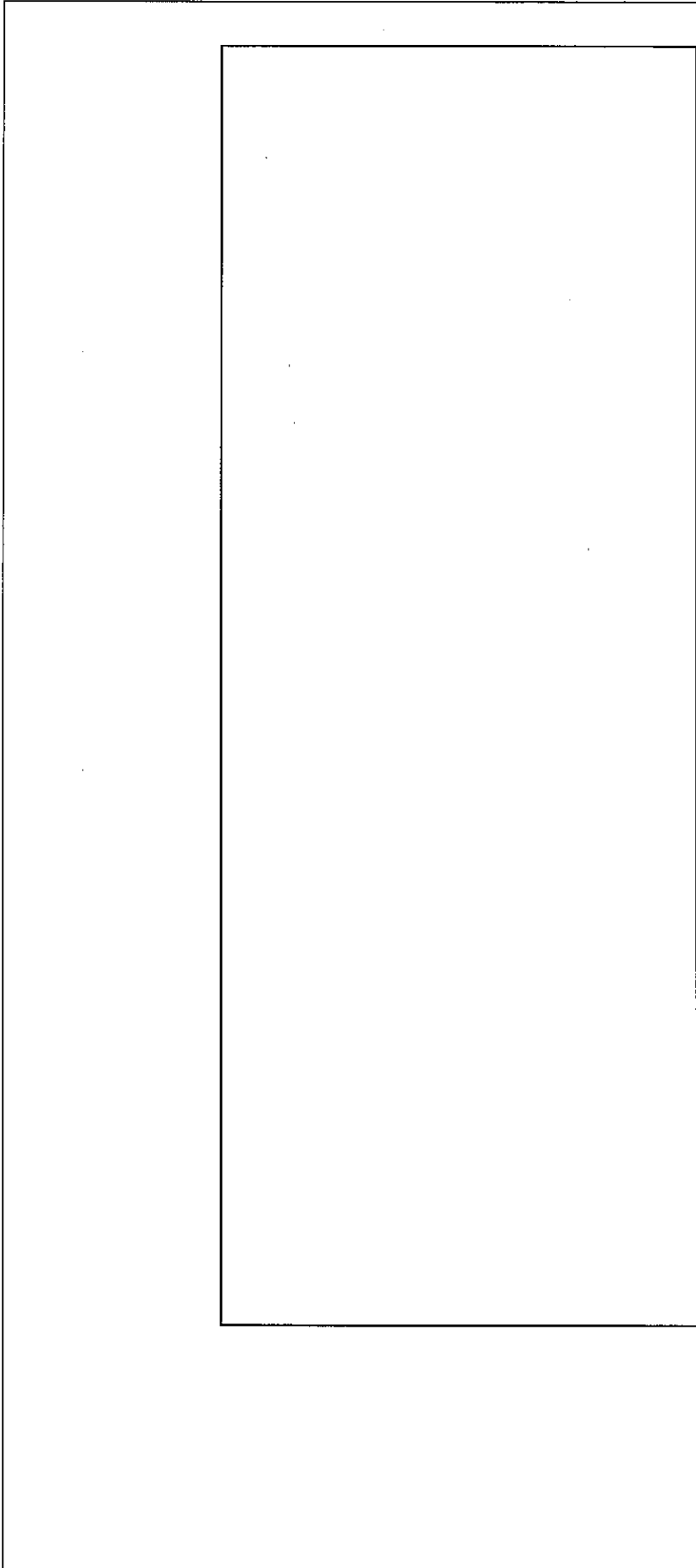
単位：mm

凡例
折板張替え補強
新設母屋：

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 R階 梁伏図
図番	図ト建-4-13 付属建物 第3廃棄物倉庫

注) 補強箇所を赤字で示す

<div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 0 auto; height: 150px;"></div>	<p style="text-align: center;">単位：mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">名称</td> <td style="text-align: center;">付属建物 第3廃棄物倉庫 A通り 軸組図</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">図ト建-4-14 付属建物 第3廃棄物倉庫</td> </tr> </table>	名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 A通り 軸組図	図番	図ト建-4-14 付属建物 第3廃棄物倉庫
名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 A通り 軸組図				
図番	図ト建-4-14 付属建物 第3廃棄物倉庫				
<p>凡例 外壁更新 外壁下地材 </p> <p>注) 補強箇所を赤字で示す</p>					



単位：mm

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 B通り 軸組図
図番	付属建物 第3廃棄物倉庫 図ト建-4-15

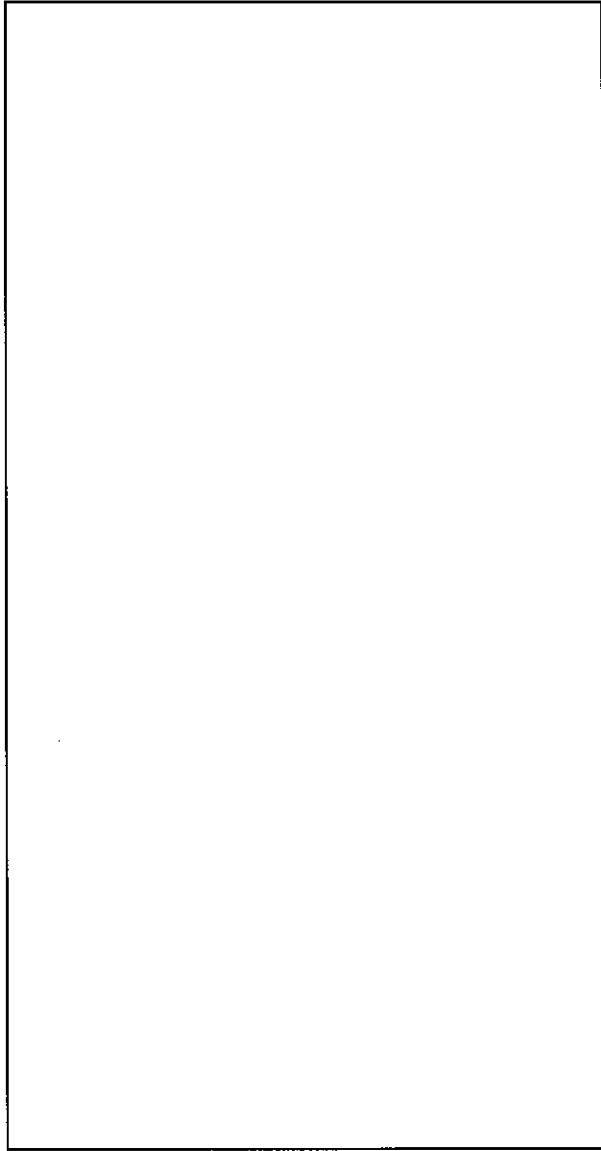
凡例
 外壁更新
 外壁下地材：

注) 補強箇所を赤字で示す

<div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 20px auto; height: 500px;"></div>	<p style="text-align: center;">単位：mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">付属建物 第3廃棄物倉庫</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">付属建物 第3廃棄物倉庫</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1通り 軸組図</td> <td style="text-align: center;">1通り 軸組図</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図卜建-4-16</td> <td style="text-align: center;">第3廃棄物倉庫</td> </tr> </table>	付属建物 第3廃棄物倉庫	付属建物 第3廃棄物倉庫	1通り 軸組図	1通り 軸組図	図卜建-4-16	第3廃棄物倉庫
付属建物 第3廃棄物倉庫	付属建物 第3廃棄物倉庫						
1通り 軸組図	1通り 軸組図						
図卜建-4-16	第3廃棄物倉庫						
<p>凡例</p> <p>外壁更新</p> <p>新設間柱：□, □, □, □, □, □</p> <p>新設小梁：□, □, □, □, □, □</p> <p>外壁下地材：□</p>	<p>注) 補強箇所を赤字で示す</p>						

単位：mm

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 7通り 軸組図
図番	図ト建-4-17 付属建物 第3廃棄物倉庫



凡例

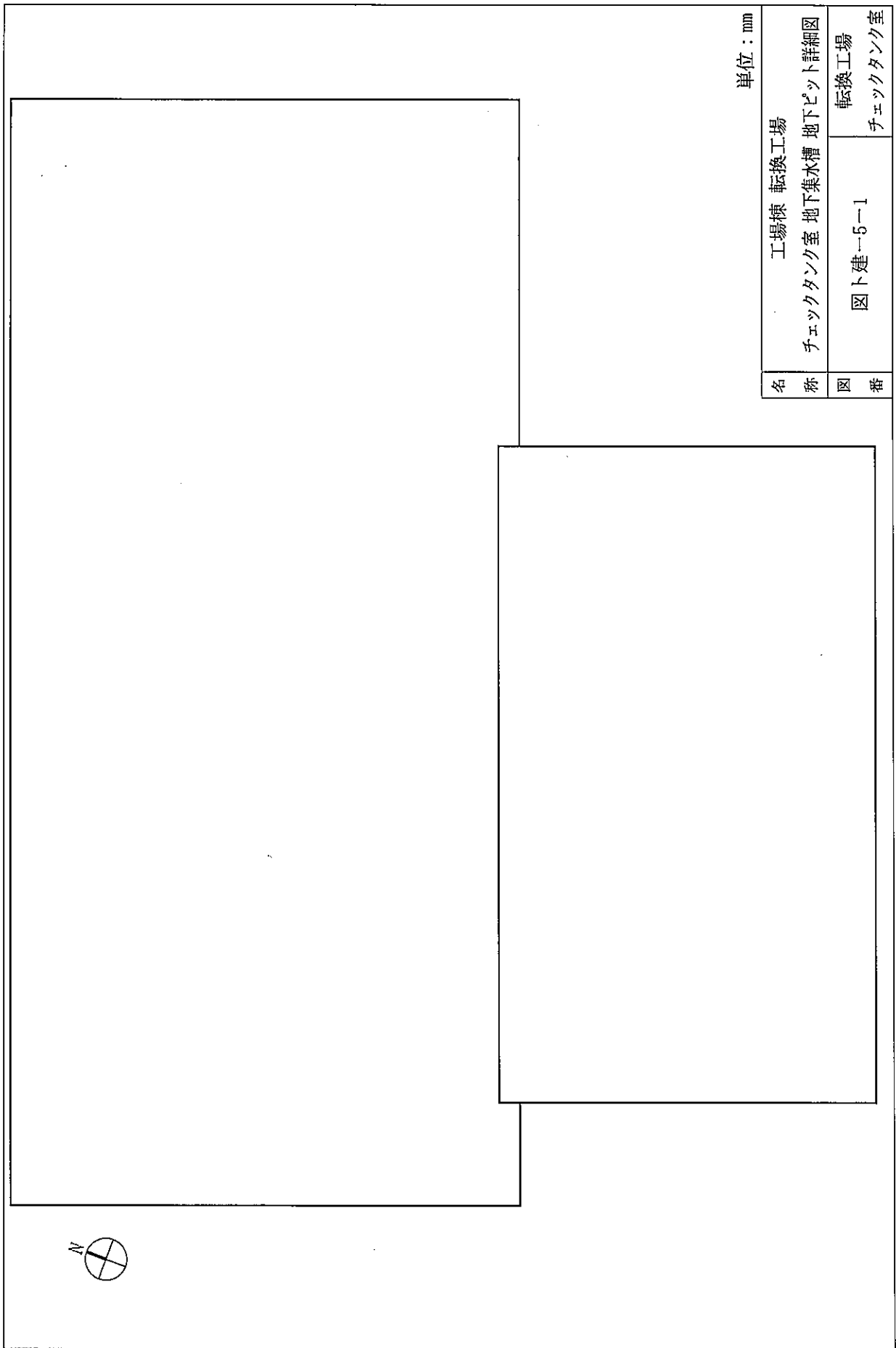
外壁更新

新設間柱：

新設小梁：

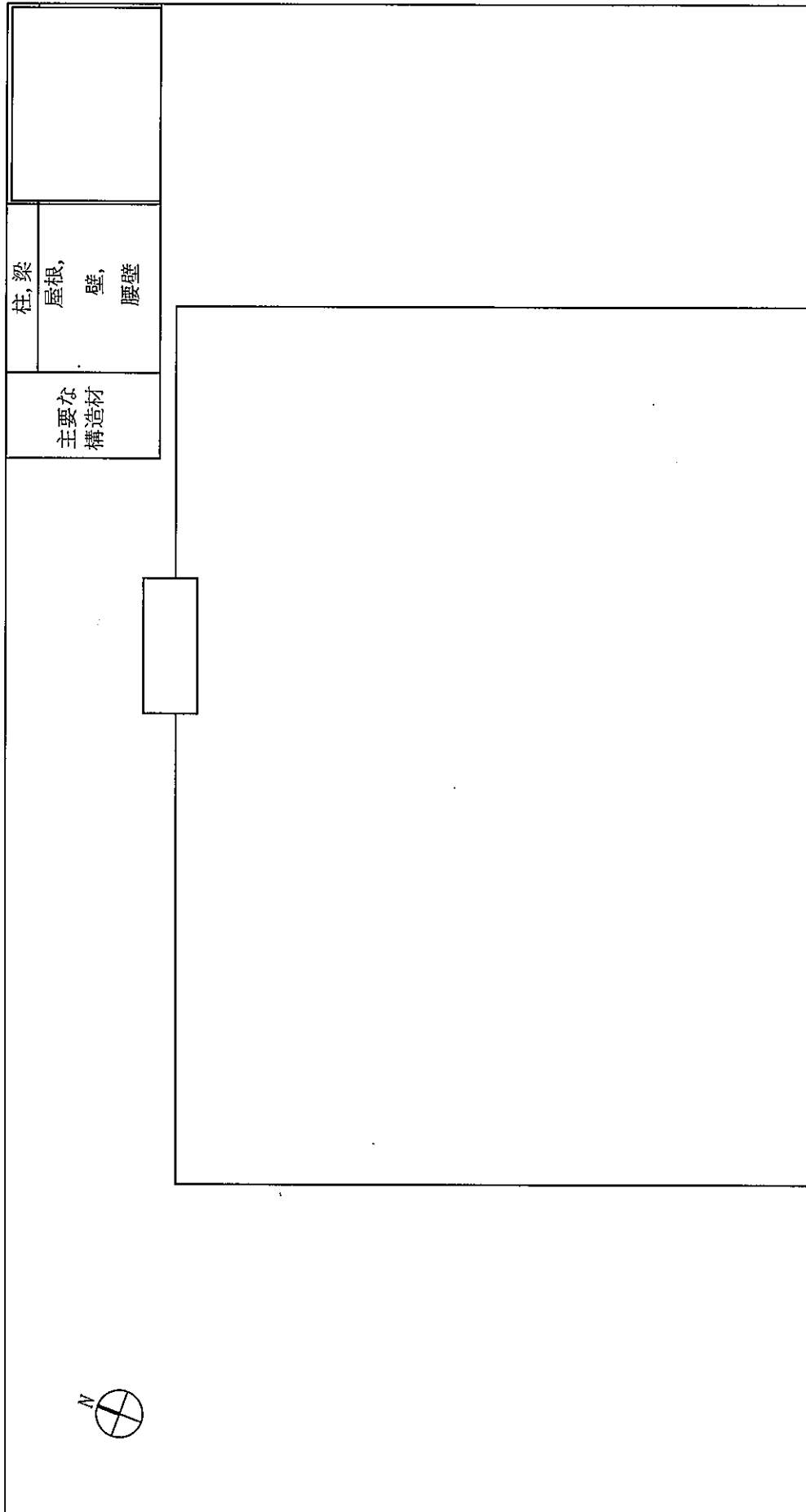
外壁下地材：

注) 補強箇所を赤字で示す



単位：mm

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



柱, 梁
屋根,
壁,
腰壁

主要な
構造材

単位：mm

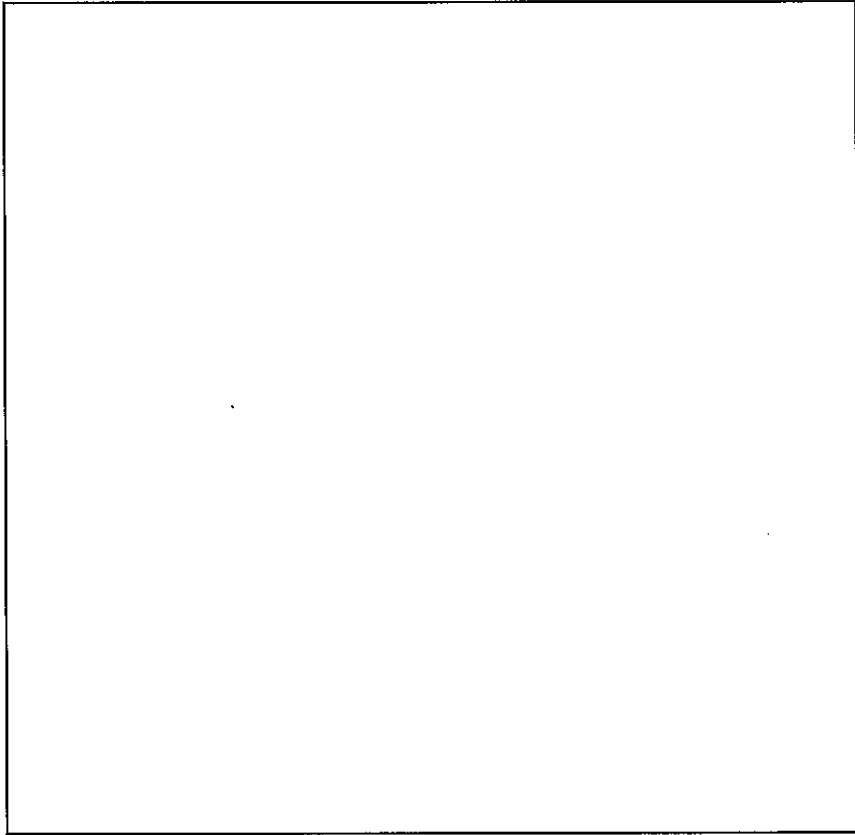
凡例

—：遮蔽能力を期待する壁

*I：高さ□(コンクリートブロック)

名称	付属建物 第1廃棄物処理所	
図番	遮蔽関係図(建物平面)	
	図ト遮-1	付属建物
		第1廃棄物処理所

主要な 構造材	柱, 梁
	屋根, 壁, 腰壁



単位：mm

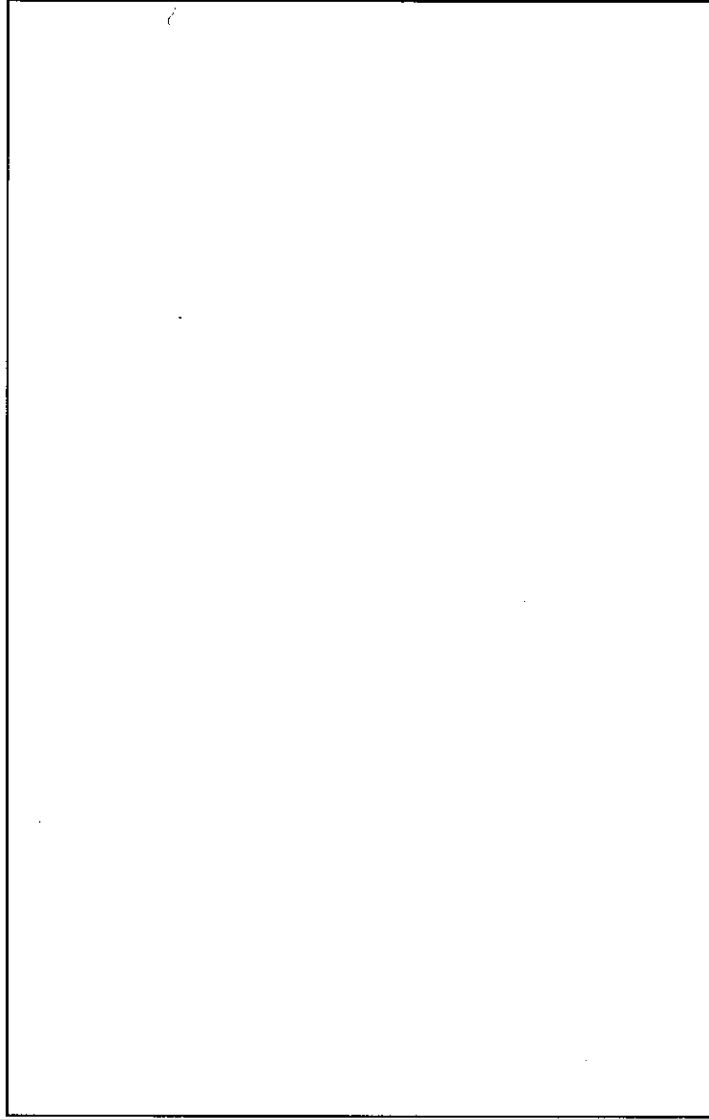
名称	付属建物 第2廃棄物処理所	
図番	遮蔽関係図(建物平面)	
	図卜遮-2	付属建物 第2廃棄物処理所

凡例

——：遮蔽能力を期待する壁

*1：高さ□ (鉄筋コンクリート)

主要な 構造材	柱, 梁
	屋根, 壁, 腰壁



単位：mm

名	付属建物 第3廃棄物倉庫
称	遮蔽関係図(建物平面)
図	付属建物
番	第3廃棄物倉庫

凡例

— : 遮蔽能力を期待する壁

・*1 : 高さ (鉄筋コンクリート)

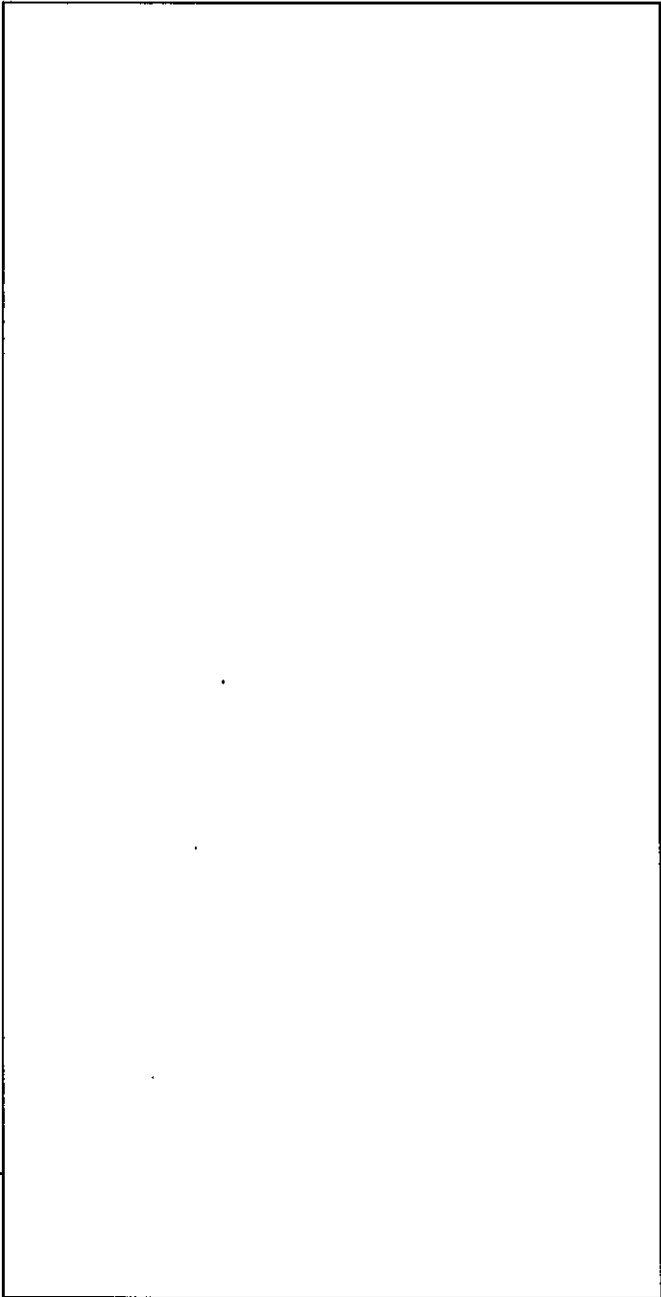
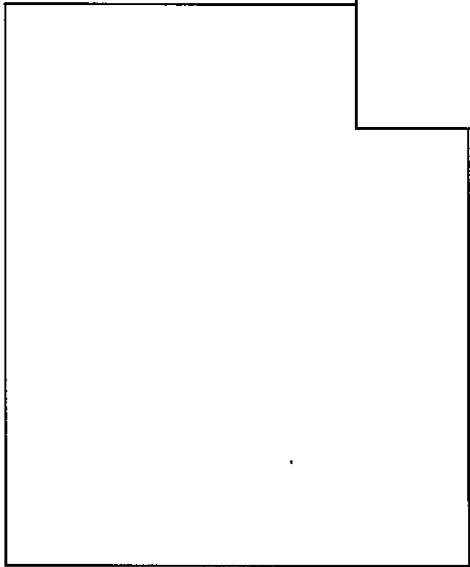
<div style="border: 1px solid black; height: 750px; width: 100%;"></div>		放射線管理棟	
		設備・機器準備工事範囲図	
名			放射線管理棟
称			図
図			番
番			1

凡 例

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

▨ : 設備・機器の一時仮置き場所 (既認可分)

<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 10px auto; height: 80%;"></div>	<p style="text-align: center;">単位：mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">付属建物 第1廃棄物処理所</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">付属建物 第1廃棄物処理所</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">設備・機器準備工事範囲図(1階)</td> <td style="text-align: center;">図卜配準一2</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">名称</td> <td style="text-align: center;">図番</td> </tr> </table>	付属建物 第1廃棄物処理所	付属建物 第1廃棄物処理所	設備・機器準備工事範囲図(1階)	図卜配準一2	名称	図番
付属建物 第1廃棄物処理所	付属建物 第1廃棄物処理所						
設備・機器準備工事範囲図(1階)	図卜配準一2						
名称	図番						
<p>凡例</p> <ul style="list-style-type: none"> : 撤去申請する機器 : 設備・機器の準備工事範囲 (図中番号は表卜-8の設備名称冒頭記載の番号を示す) : 設備・機器の一時仮置き場所(準備工事に干渉しない場所に仮置き) 							

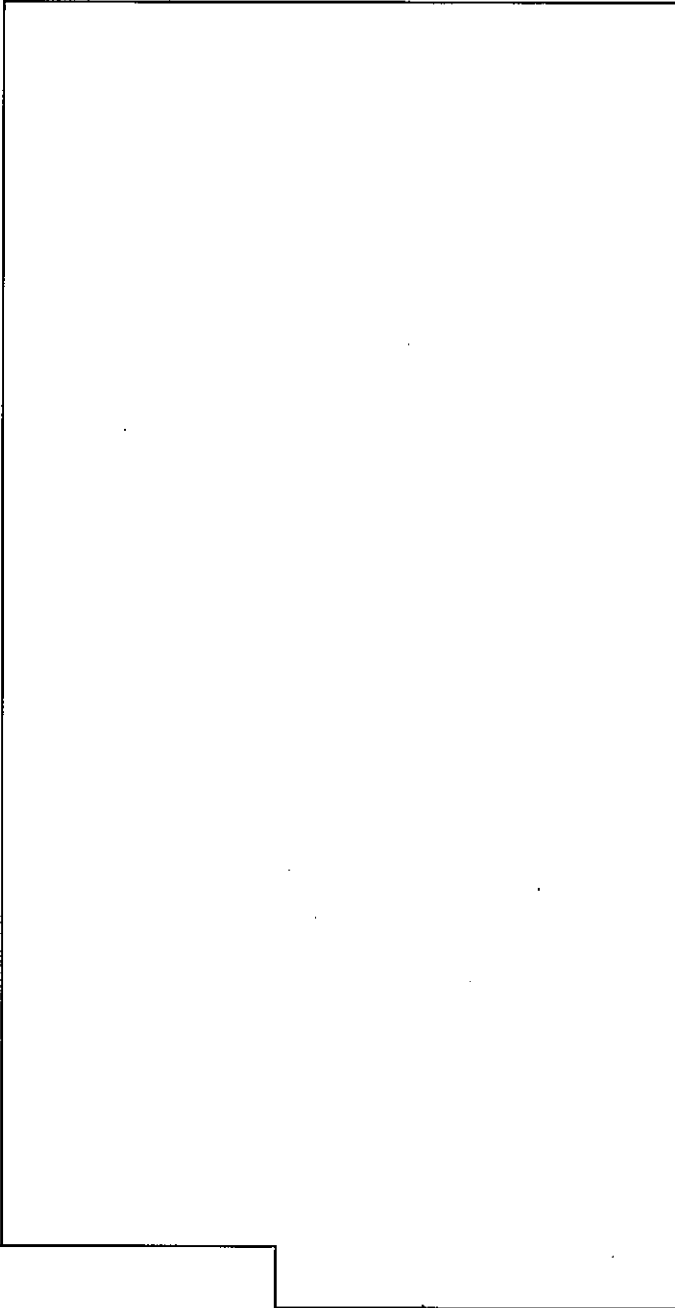
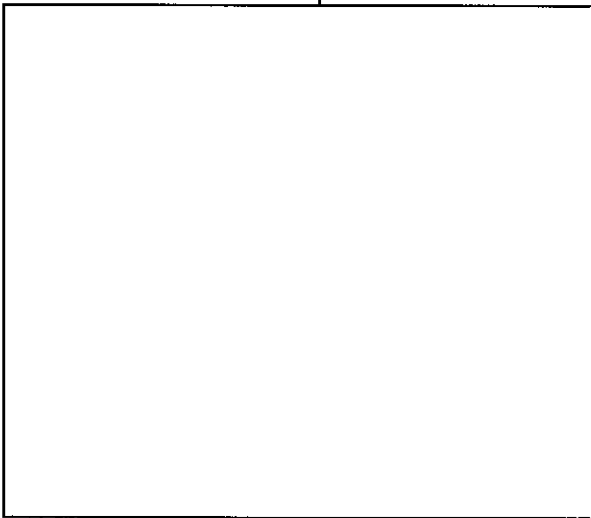


凡 例

\\\\\\\\：一時取り外す設備の工事範囲（図中番号は表ト-9の設備名称冒頭記載の番号を示す）

---：代替措置（迂回経路）の工事範囲

名 称	付属建物 シリンドラ洗浄棟 廃液処理設備(3)	
図 番	配管系統 工事範囲図 図ト配準-3	付属建物 シリンドラ洗浄棟

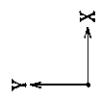
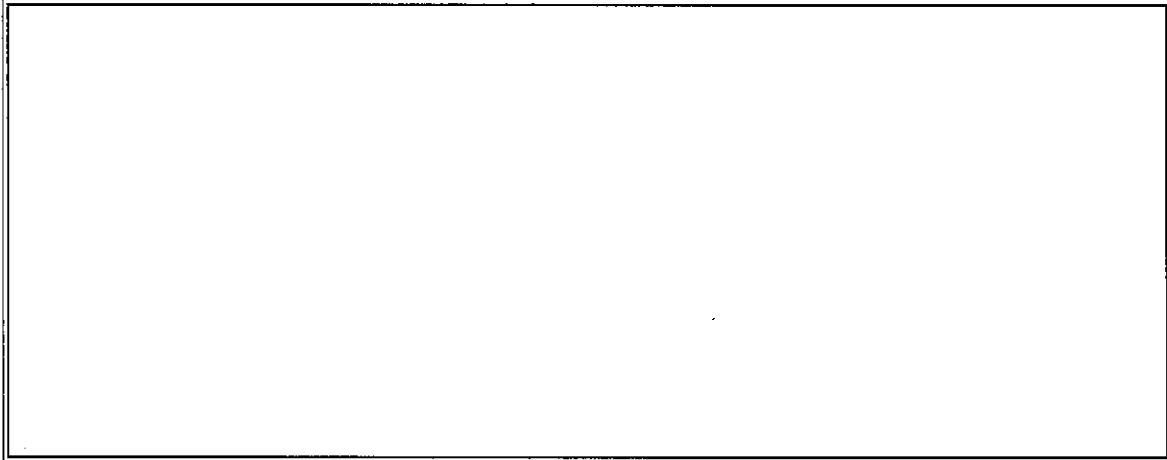
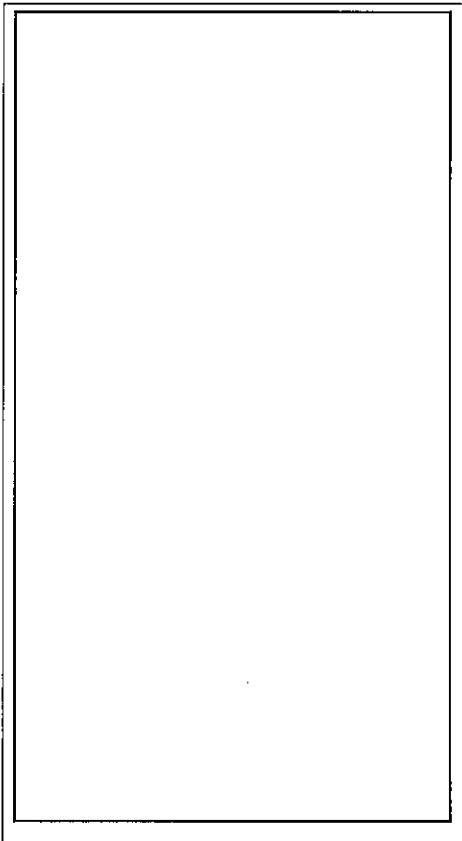


凡 例

//////：一時取り外す設備の工事範囲（図中番号は表ト-9の設備名称冒頭記載の番号を示す）

-----：代替措置（迂回経路）の工事範囲

名 称	付属建物 第1廃棄物処理所 焼却設備
図 番	配管系統 工事範囲図 図ト配準-4
	付属建物 第1廃棄物処理所



凡例

○ : 新設杭

新設基礎 : NF1, NF2

新設基礎梁 : FG1, FG2

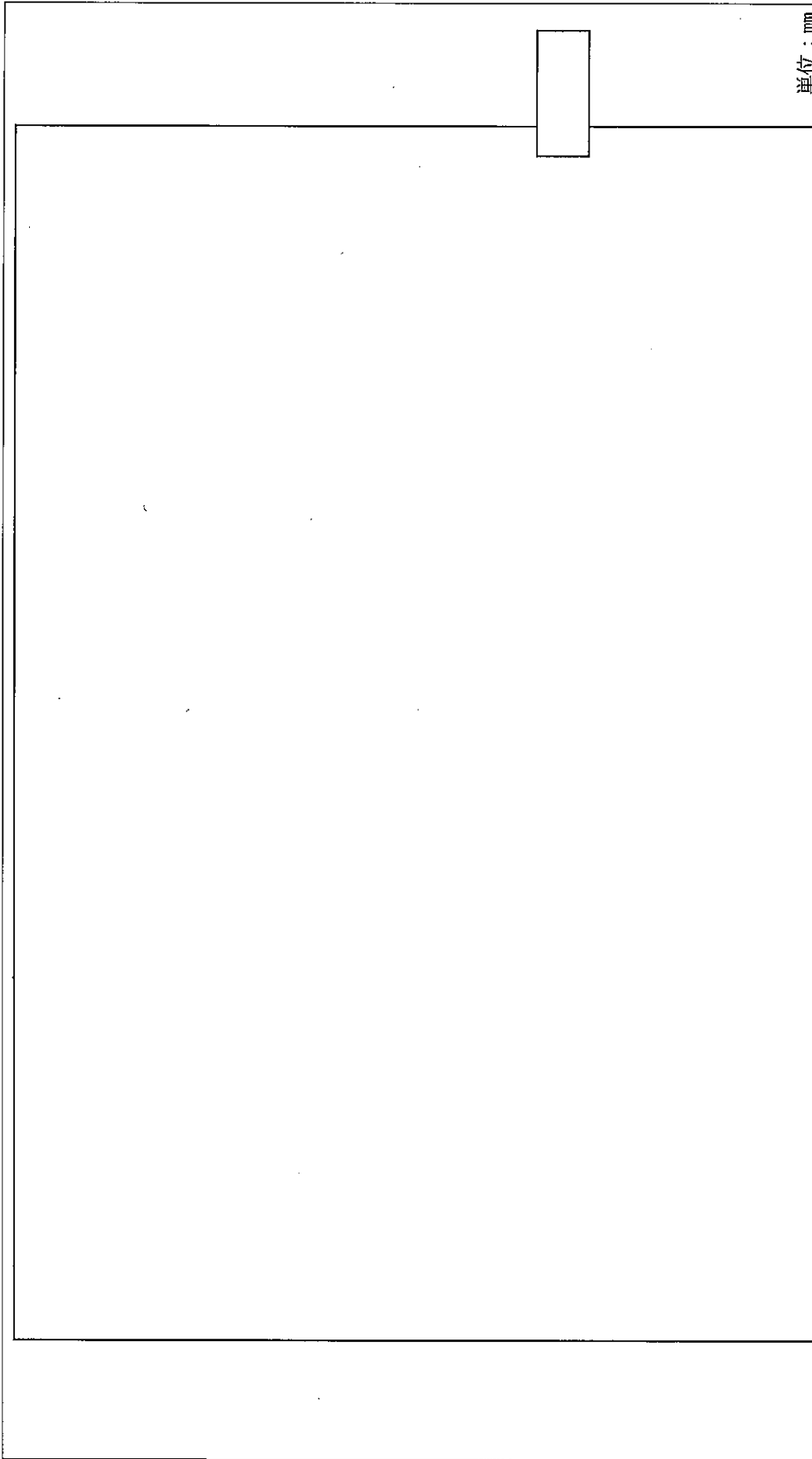
基礎伏図

注) A-A断面、B-B断面は図り建-1-2参照

* 仕上げ厚さ(t=□)を含む

単位 : mm

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



単位：mm

* 仕上げ厚さ (t=□) を含む
(設計確認値: 300以上)

□

D19以上:

□

D16以下:

□

注2) @は鉄筋のピッチを示す

凡例

注1) 鉄筋材質

□

付属施設 独立遮蔽壁 (1)

断面図

付属施設

図リ建-1-2

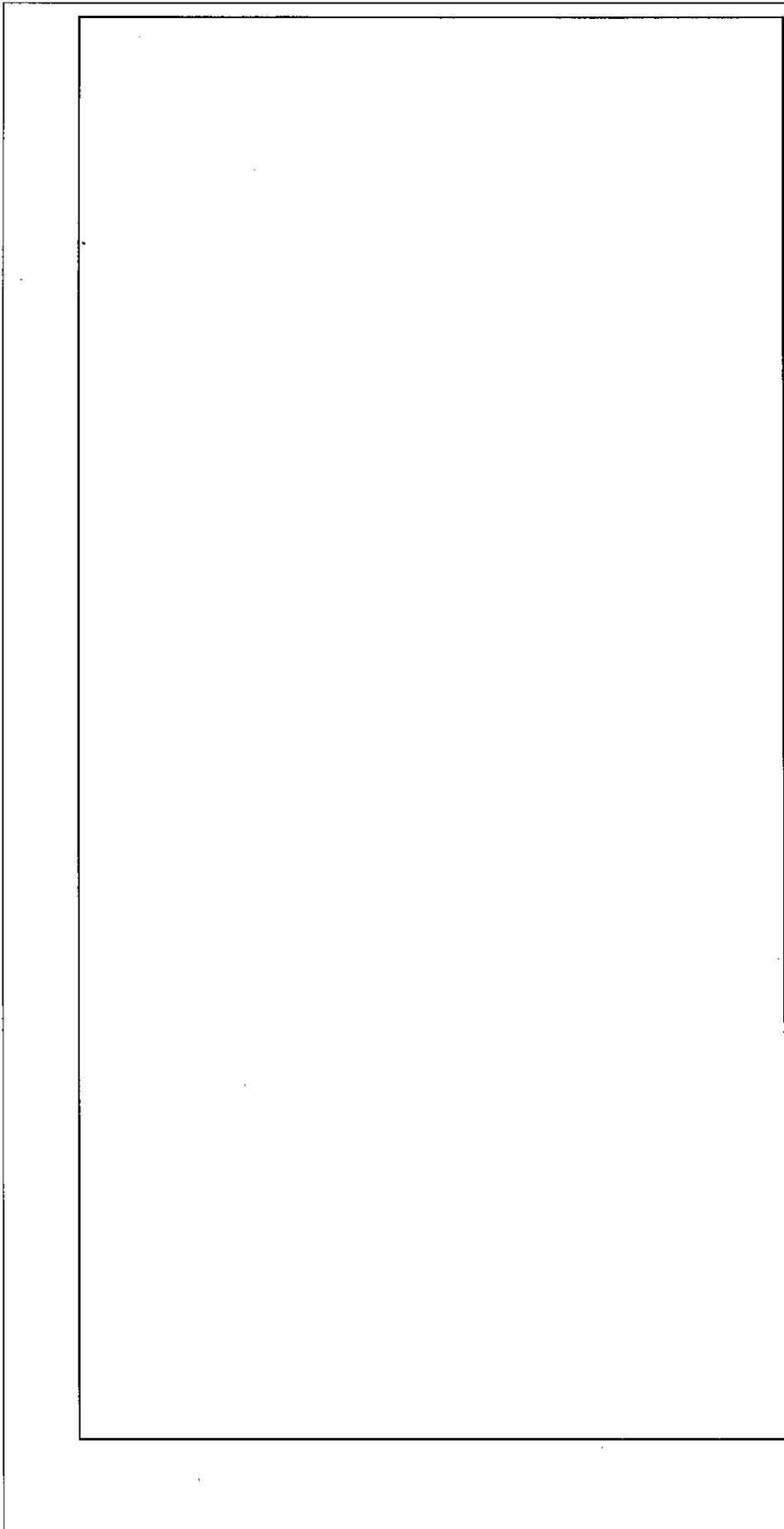
独立遮蔽壁 (1)

名

称

図

番



凡例

新設基礎：NF1, NF2

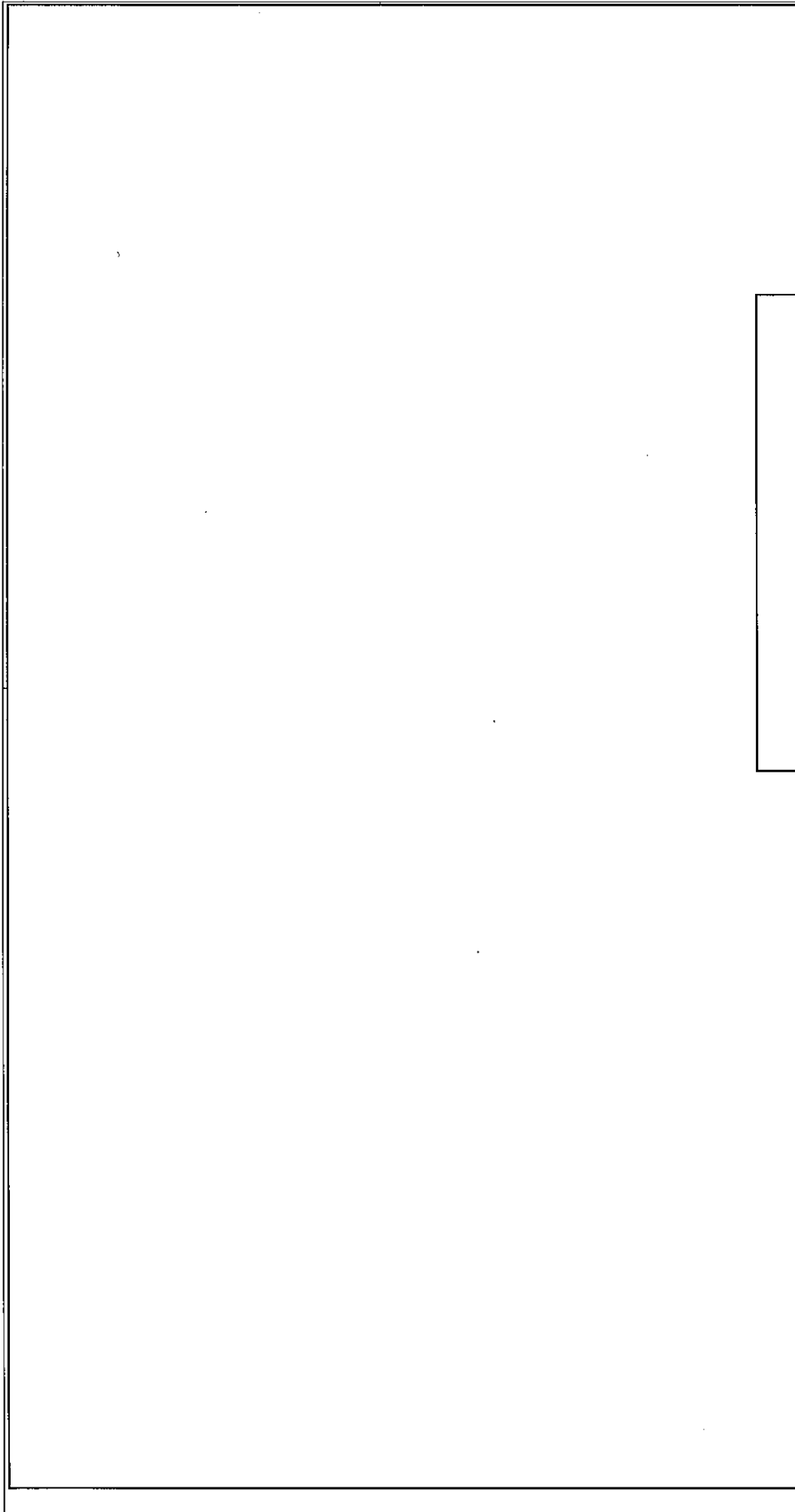
注1) 鉄筋材質 D16以下： D19以上：

注2) @は鉄筋のピッチを示す

注3) Ⅲはフープ形状を示す

単位：mm

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



凡例



: 地盤改良

注1) 鉄筋材質 D16以下: 、D19以上:

注2) @は鉄筋のピッチを示す

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

また、載荷試験を行い長期地耐力80kN/m²あることを確認する

* 仕上げ厚さ(t=)を含む
(設計確認値:400以上)

単位: mm

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

--	--

凡例

: 地盤改良

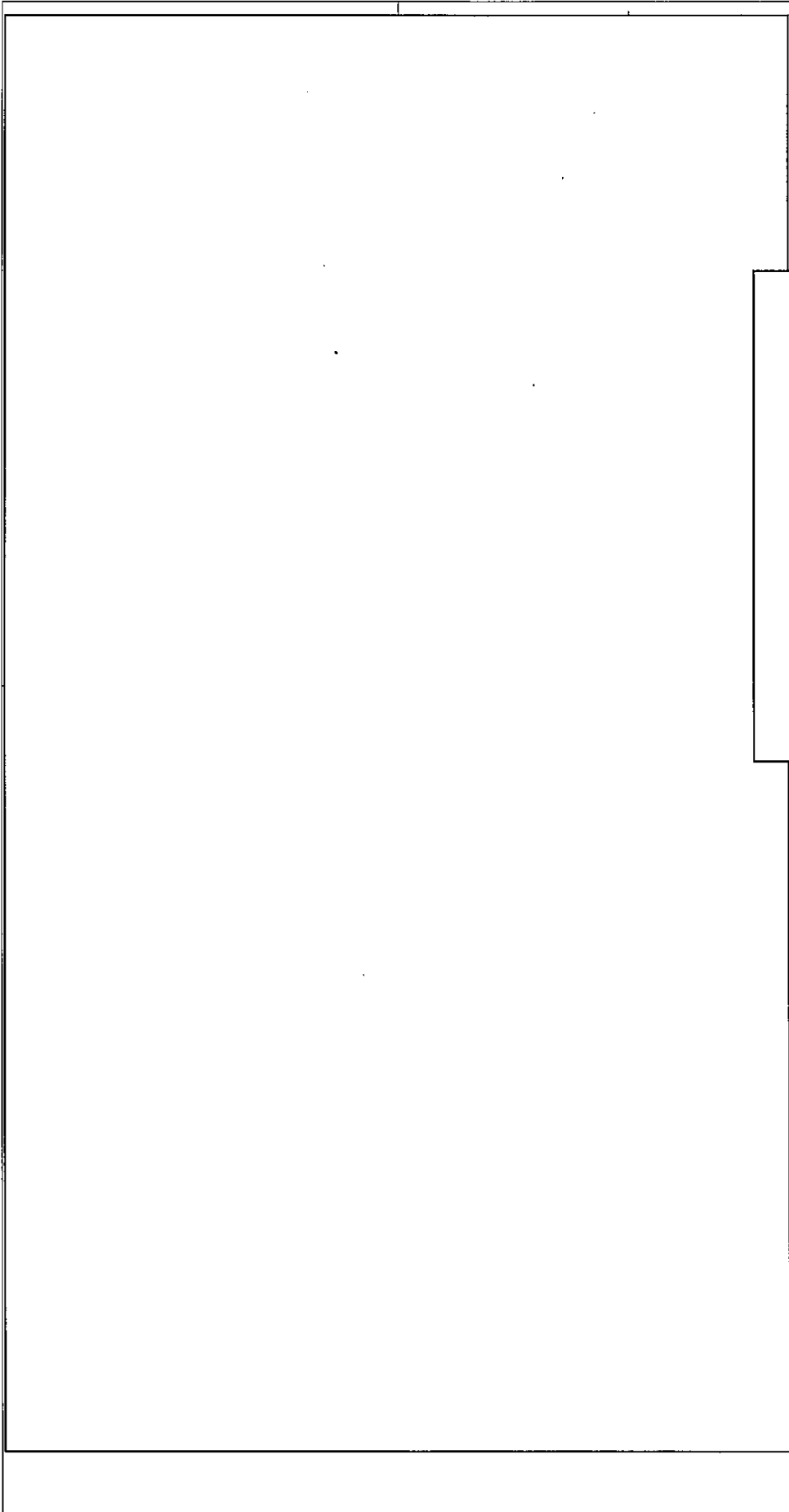
注1) 鉄筋材質 D16以下: 、D19以上:

注2) @は鉄筋のピッチを示す


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

* 仕上げ厚さ (t=) を含む
(設計確認値: 500以上)

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



凡例

 : 地盤改良

注1) 鉄筋材質 D16以下: D19以上:

注2) @は鉄筋のピッチを示す

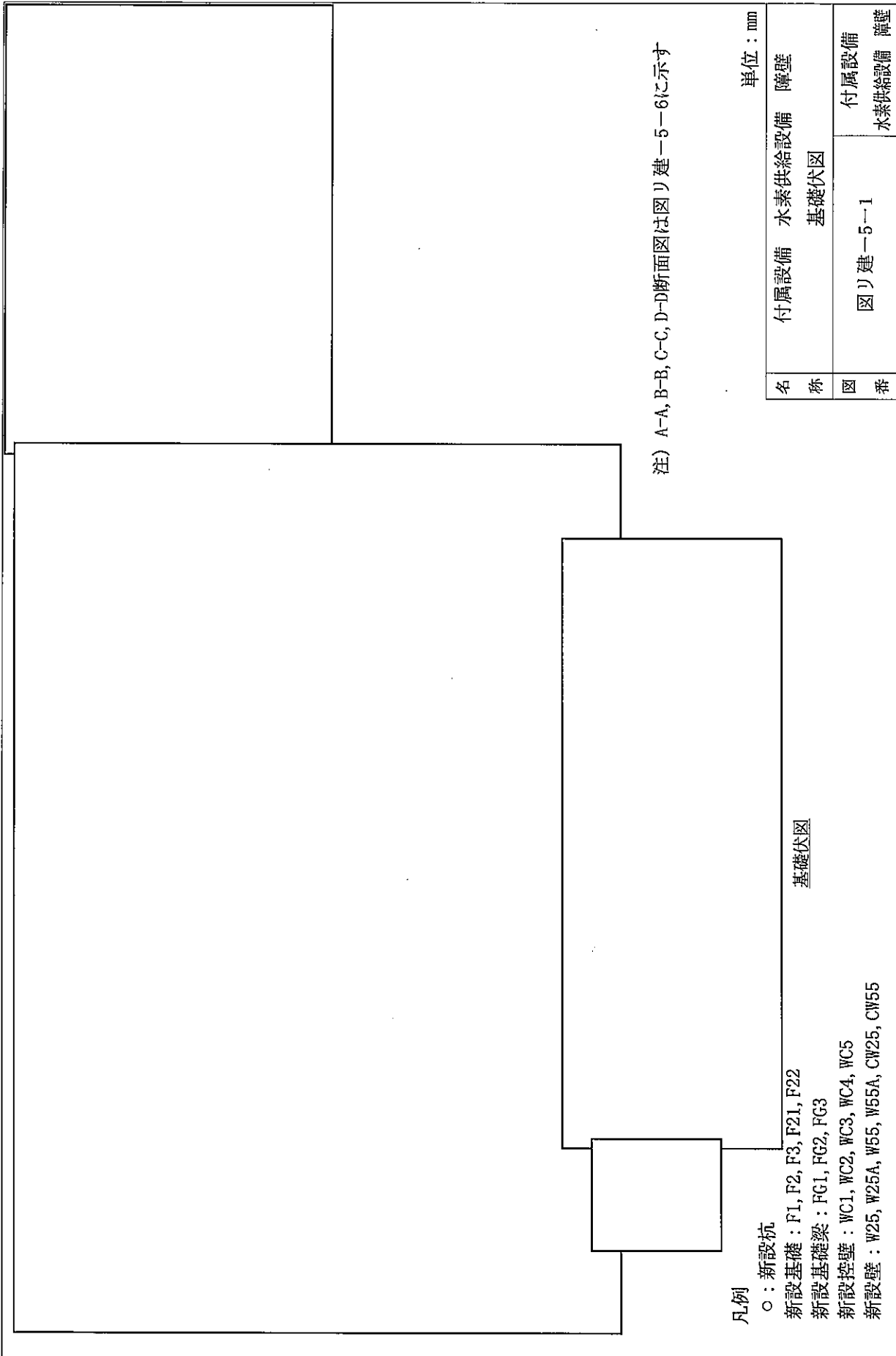
注3) 地盤改良範囲は基礎から外側に100mm、深さ1000mmの範囲とする
また、載荷試験を行い長期地耐力80kN/m²あることを確認する

* 仕上げ厚さ(t=)を含む
(設計確認値:200以上)



単位: mm

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



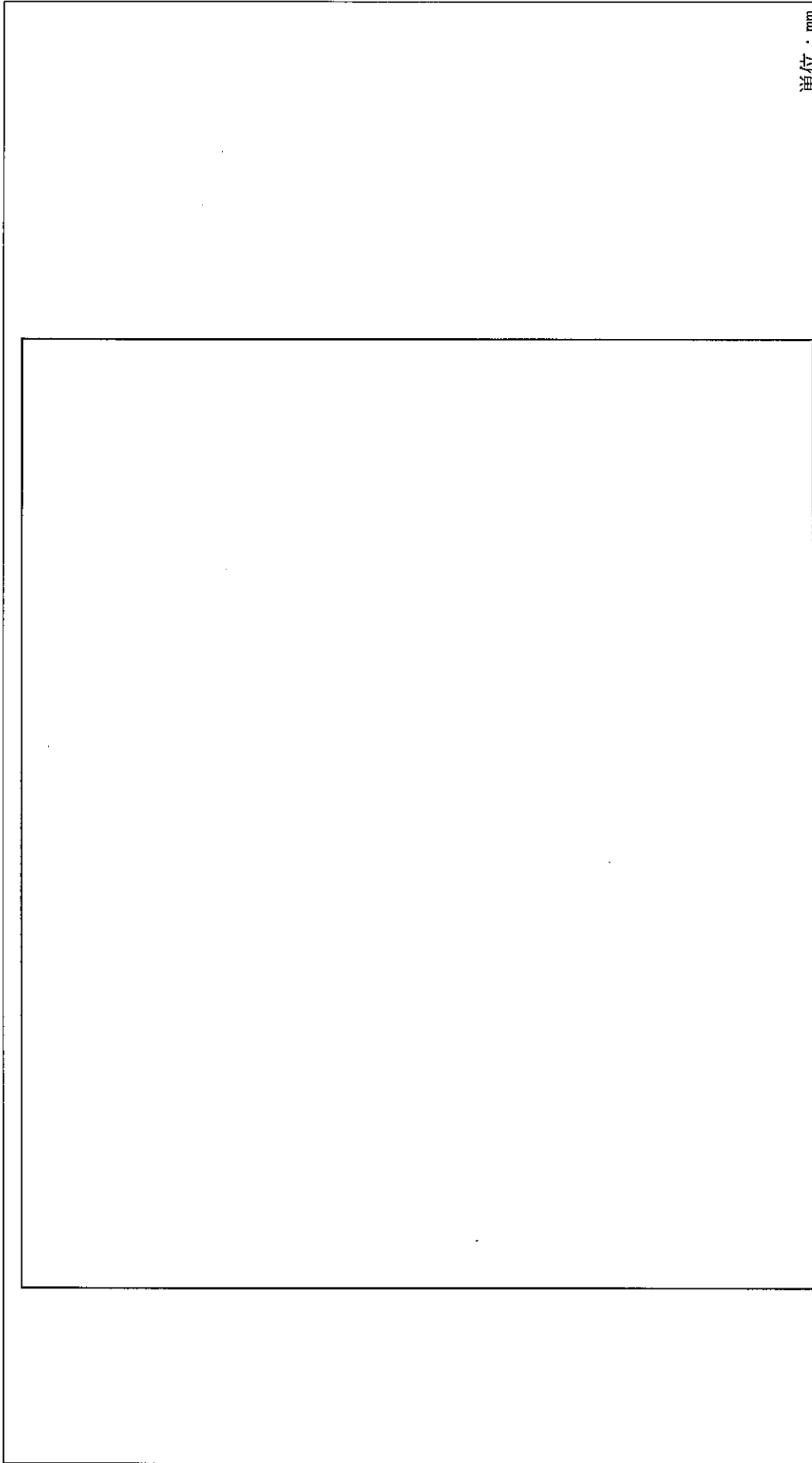
注) A-A, B-B, C-C, D-D断面図は図リ建-5-6に示す

凡例

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

単位 : mm

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



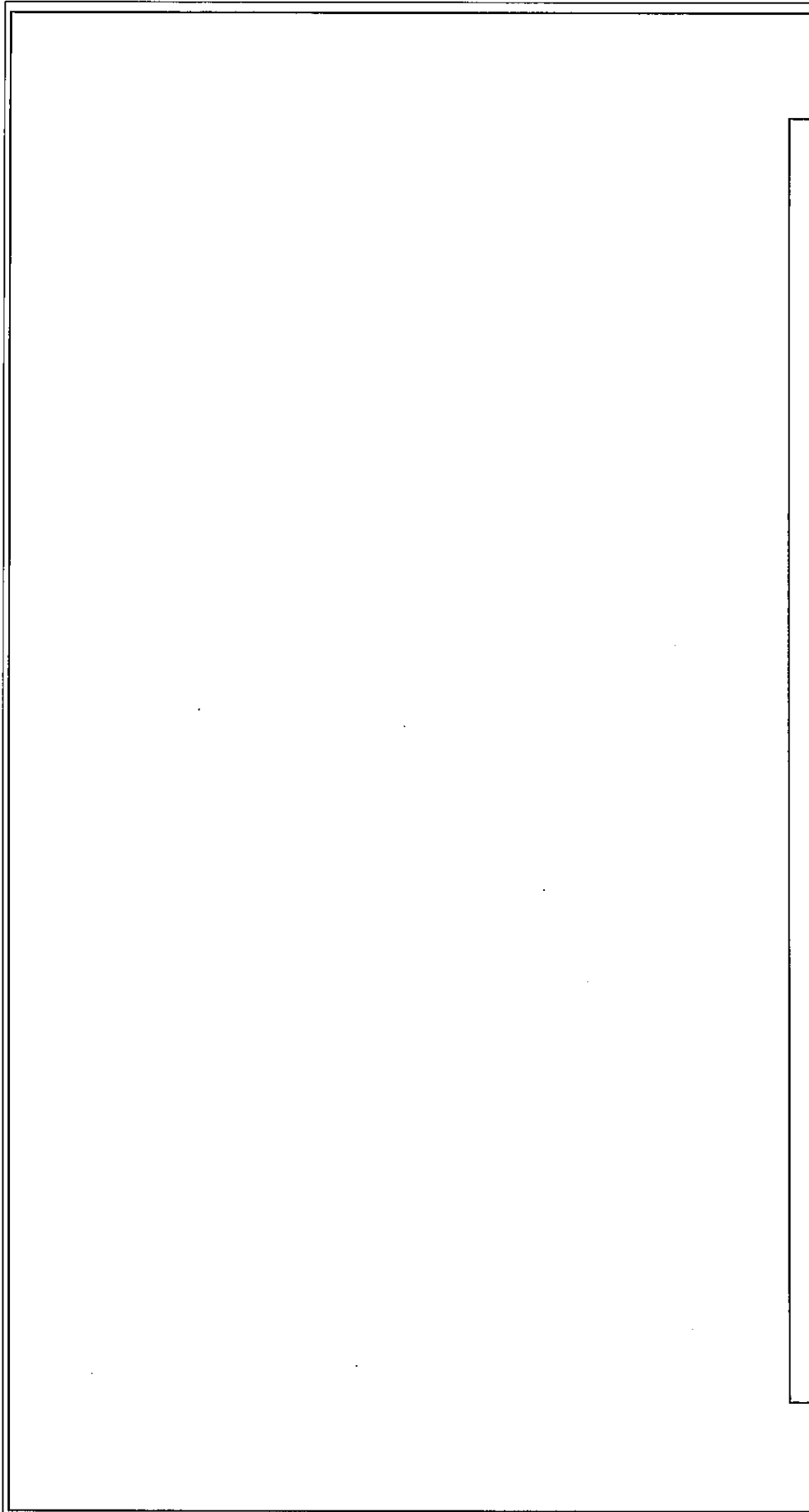
単位：mm

凡例

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

名称	付属設備 X1, X2通り	水素供給設備 障壁
図番	図リ建-5-2	付属設備 水素供給設備 障壁

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



凡例

鉄筋材質 D16以下：□ D19以上：□
 ◎は鉄筋のピッチを示す
 新設基礎：F1, F2, F3, F21, F22
 新設杭：P1, P2
 □, ◎ はフープを示す

単位：mm

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

--	--	--

--

--

杭リスト

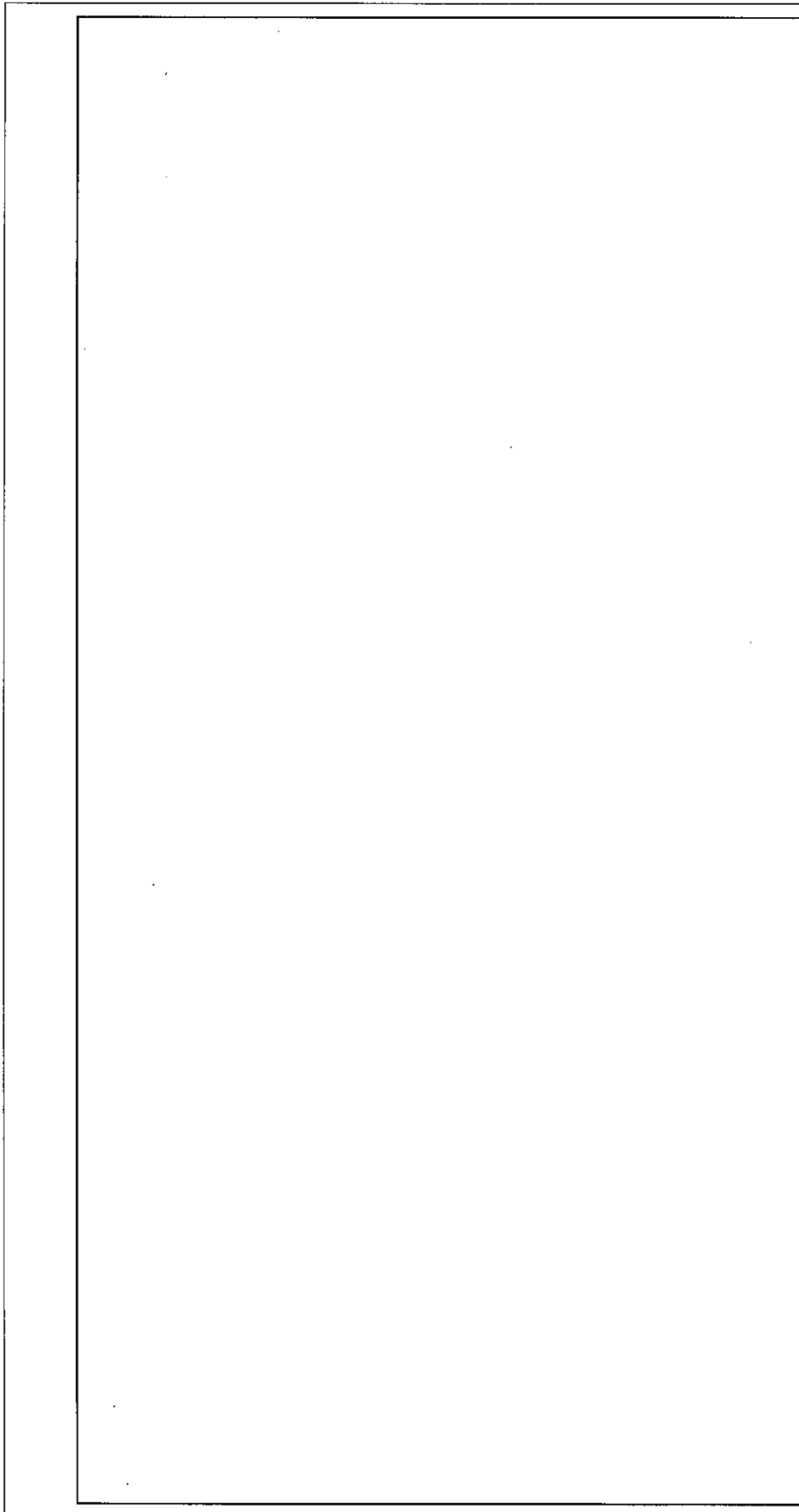
杭符号	杭径	杭天端	杭先端	杭長	杭種	セット数
P1						
P2						

単位：mm

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

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

凡例
 鉄筋材質 D16以下：□ D19以上：□
 @は鉄筋のピッチを示す

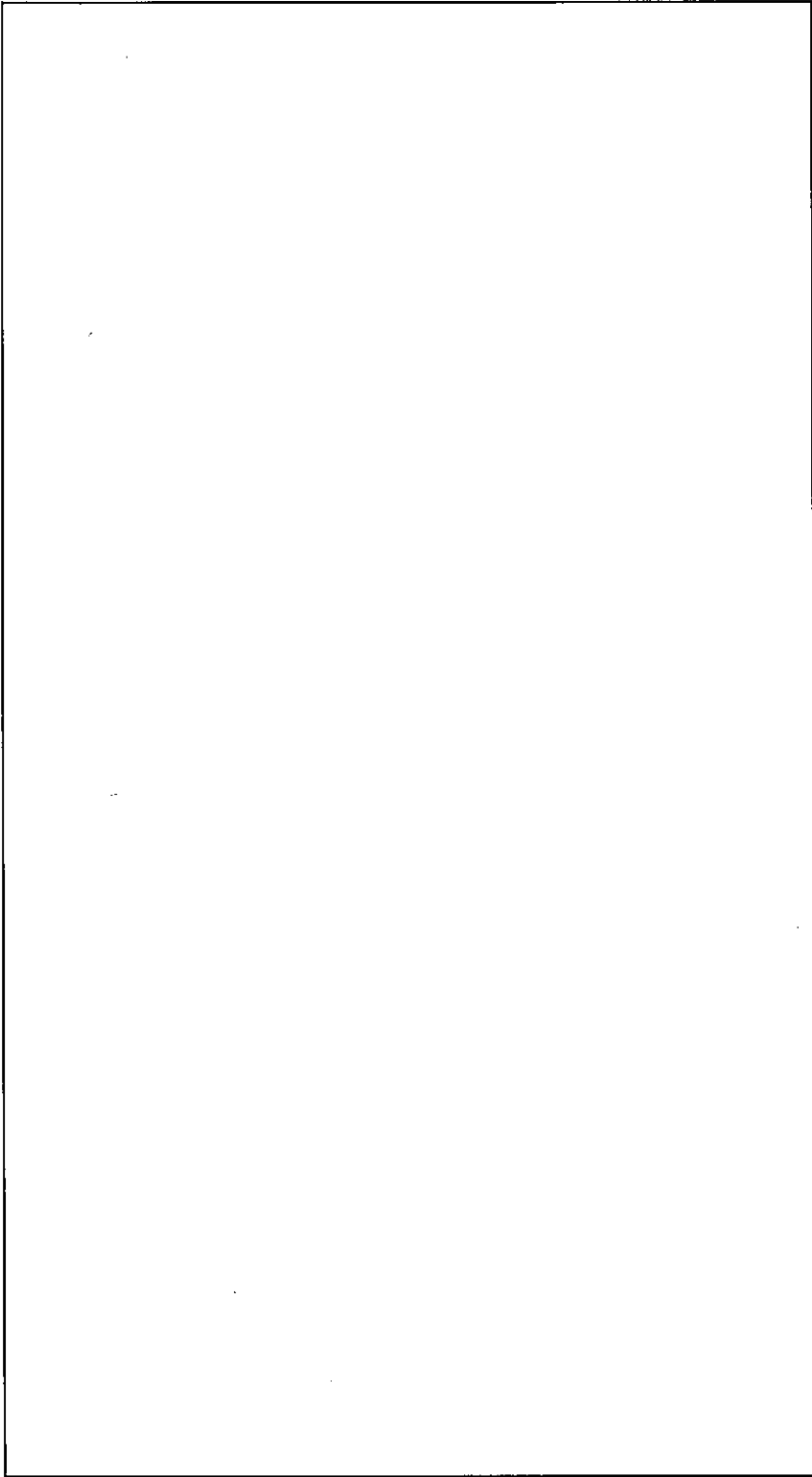


単位：mm

名称	付属設備 水素供給設備 障壁
図番	断面図 図リ建-5-6 付属設備 水素供給設備 障壁

* 仕上げ厚さ(t=□、片側の場合t=□)を含む

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

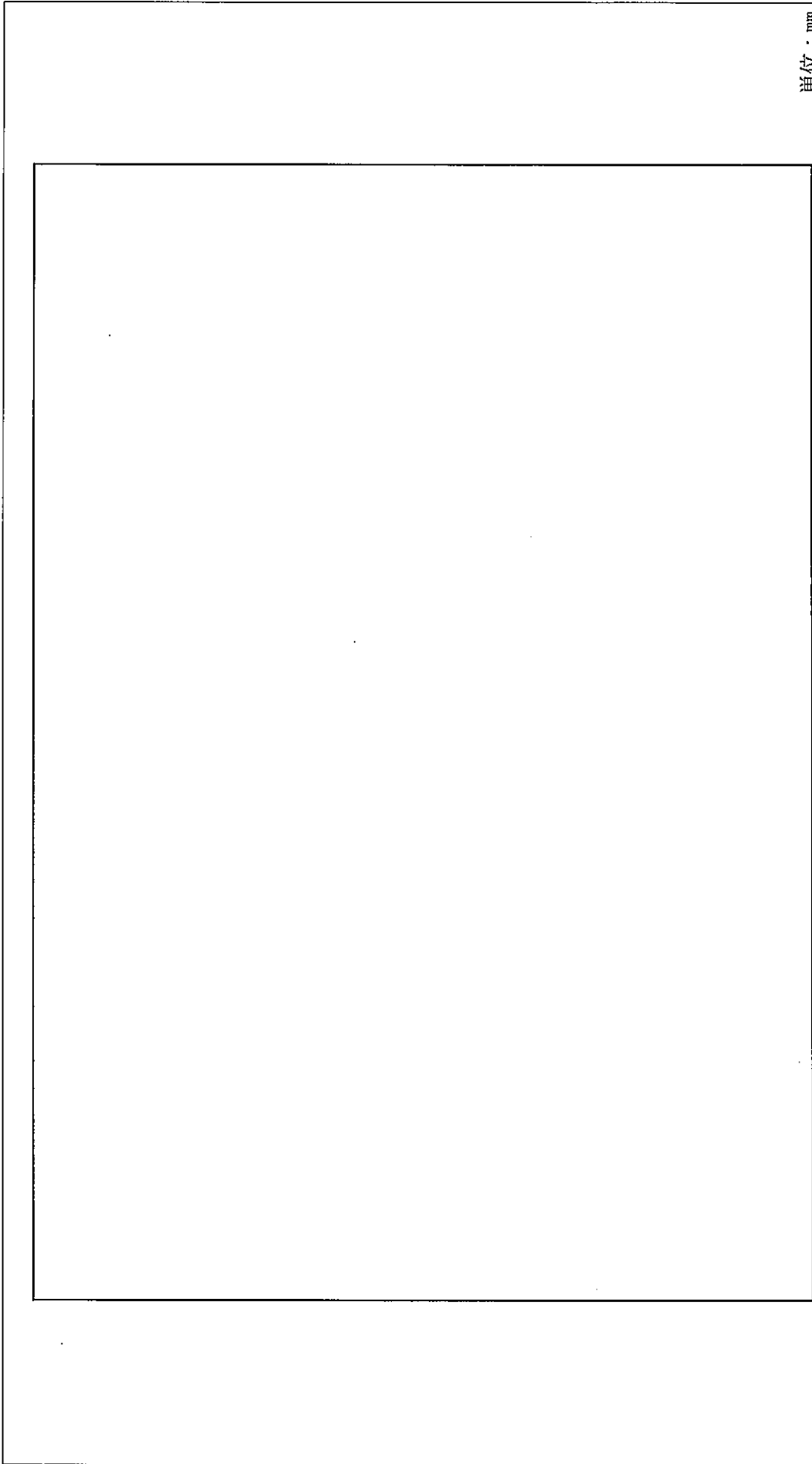


注1) 防護フェンスの全長は合計で約 m

注2) 杭先端深度

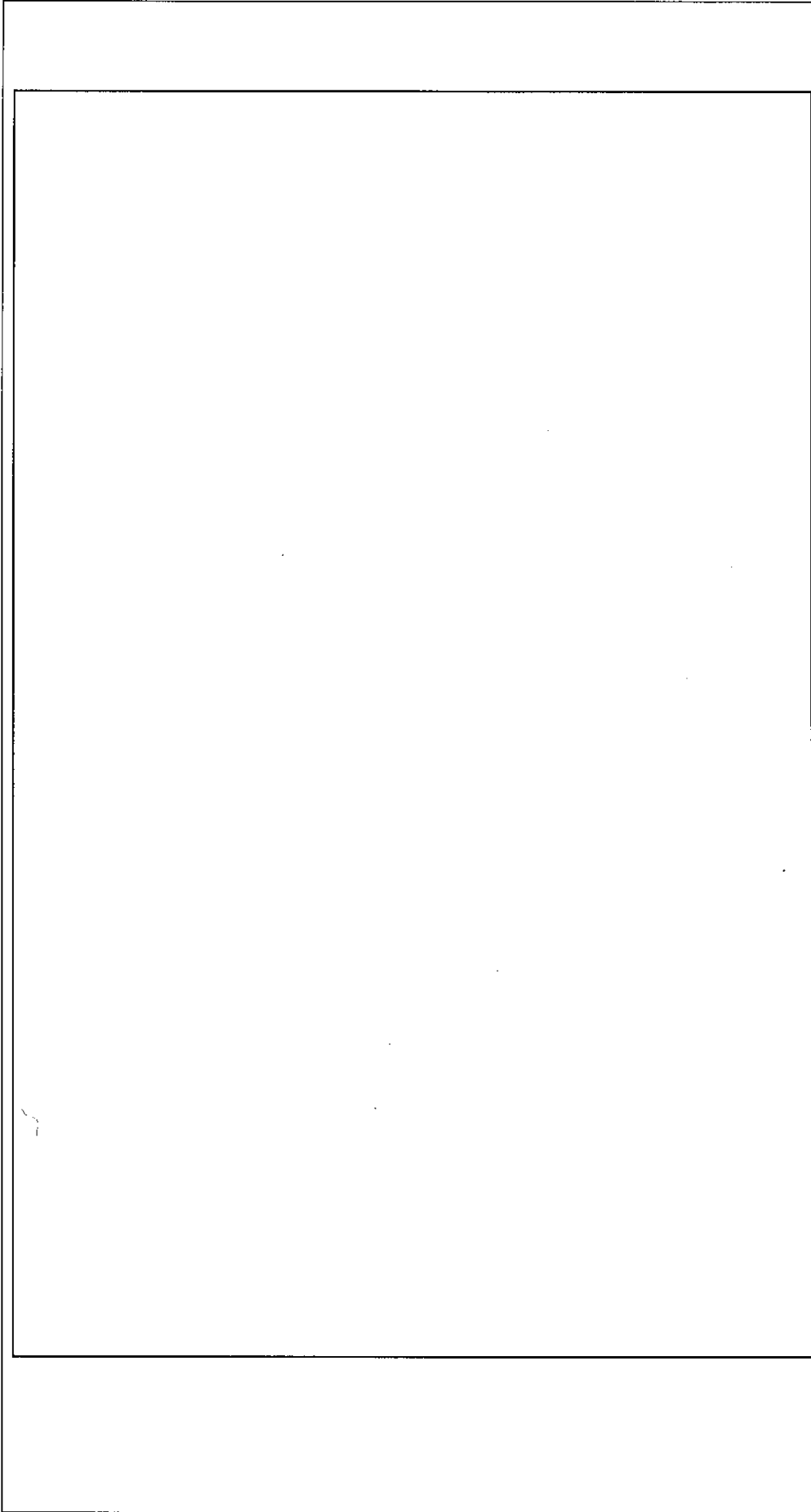
- 端部(東側) : 設計GLから mm
- コーナ一部 : 設計GLから mm
- 端部(中央北側) : 設計GLから mm
- 端部(中央南側) : 設計GLから mm
- 端部(西側) : 設計GLから mm

名	付属施設	防護フェンス
称	配置図	
図	図リ建-6-1	付属施設
番		防護フェンス



単位：mm

名称	付属施設 防護フェンス 構造図 (標準部)
図番	図リ建-6-2
	付属施設 防護フェンス

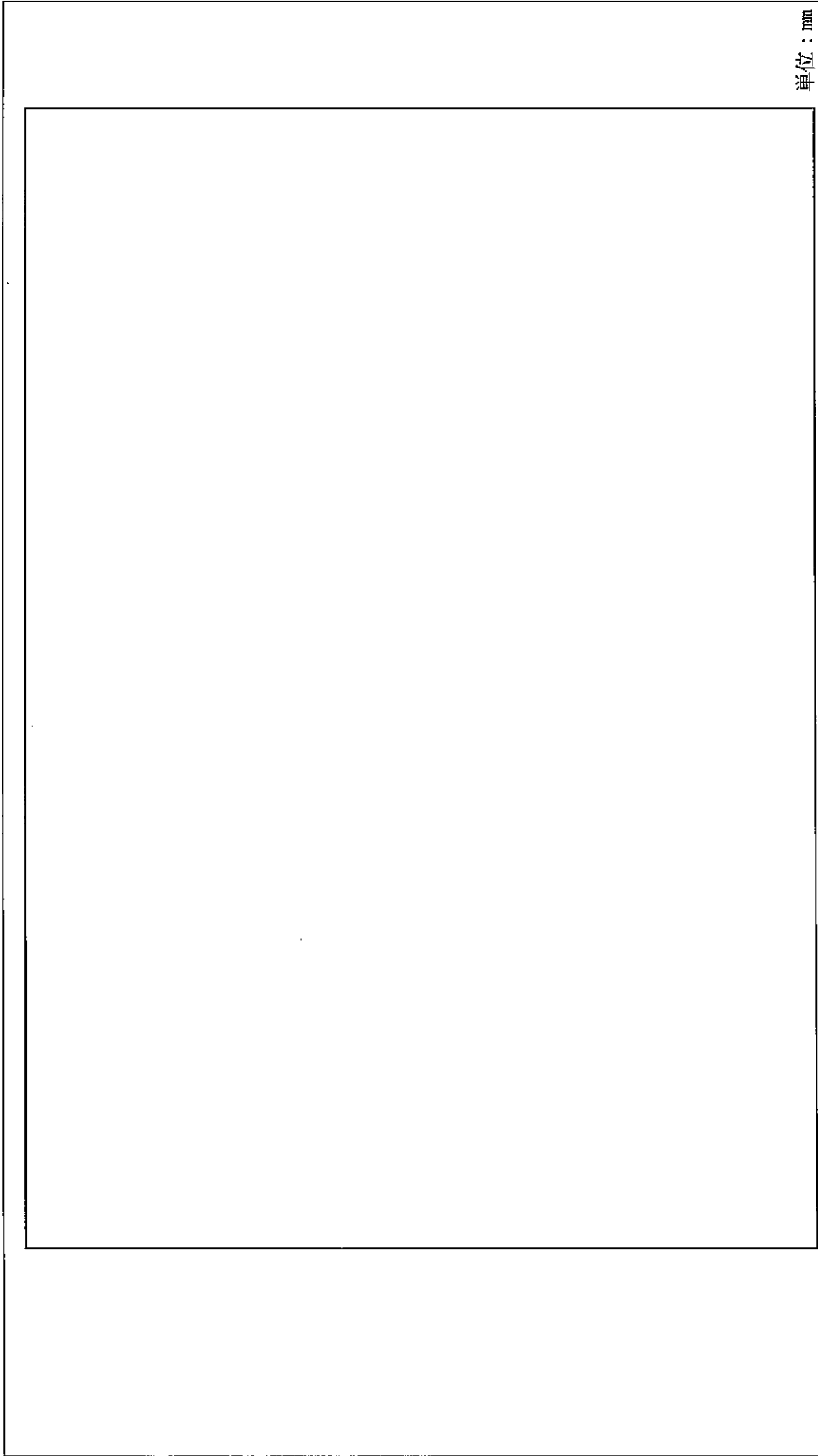


単位：mm

名称	付属施設 防護フェンス 構造図 (コーナー部)
図番	図リ建-6-3 付属施設 防護フェンス

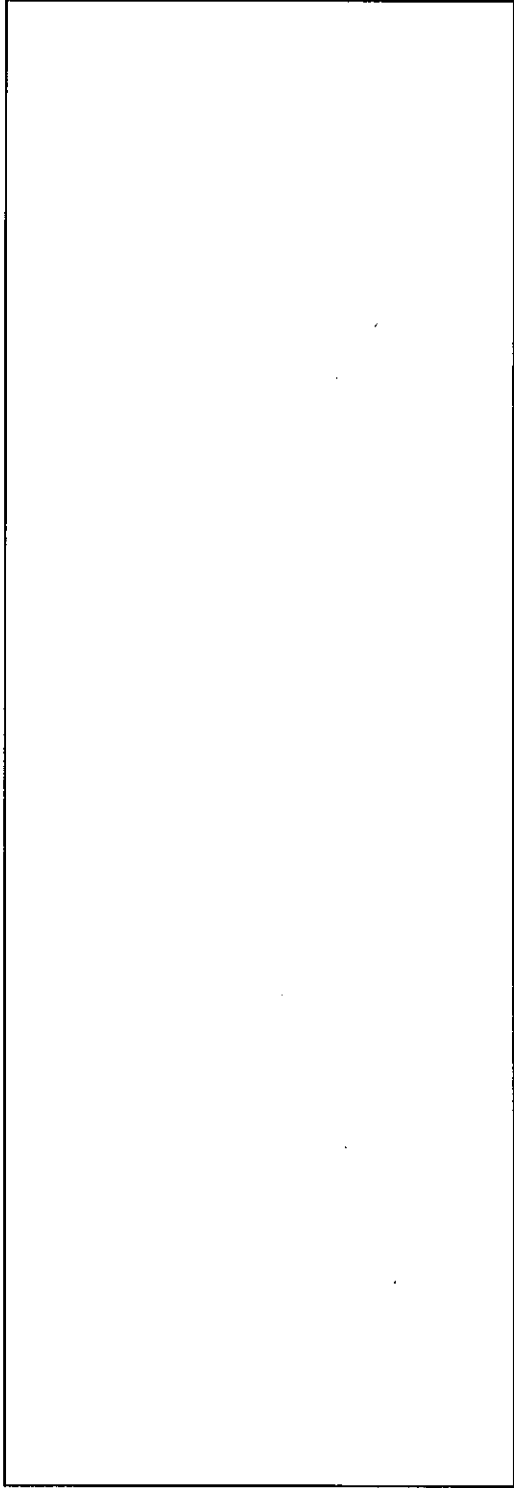
<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		単位：mm	
		付属施設 防護フェンス 構造図 (端部)	
注) 端部は東側、中央北側、中央南側、西側共通	図番	図リ建-6-4	付属施設 防護フェンス

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





単位：mm

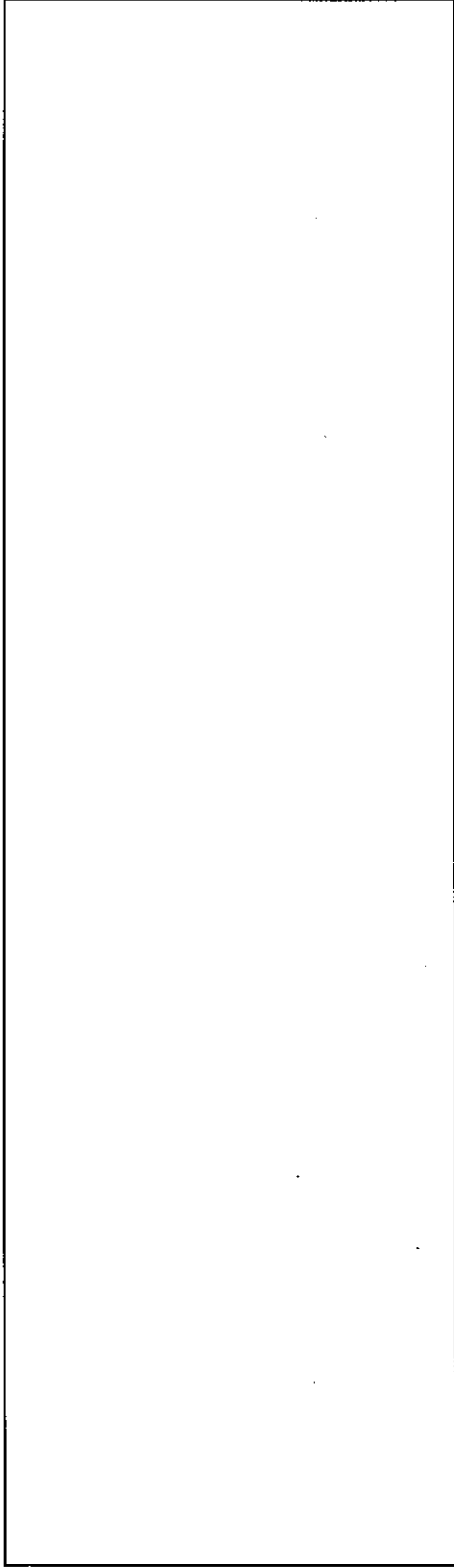
名称	付属施設 防護フェンス 構造図 (門扉部2)
図番	図リ建-6-6 付属施設 防護フェンス





凡例

	切替器
	配線用遮断器

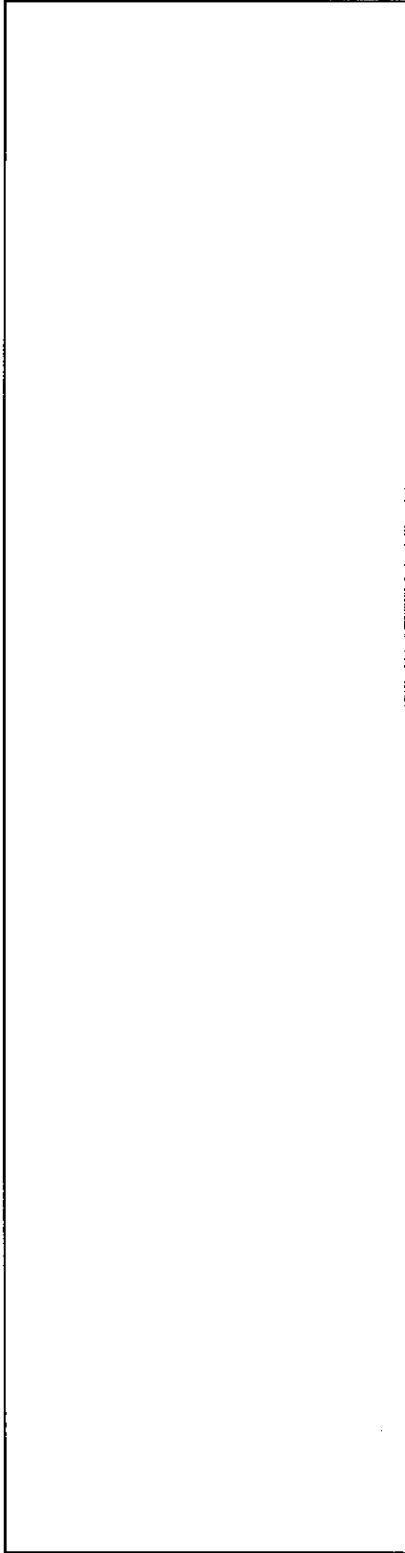
名称	付属建物 第1廃棄物処理所 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
図番	図リ電建-1 付属建物 第1廃棄物処理所





凡例

	切替器
	配線用遮断器

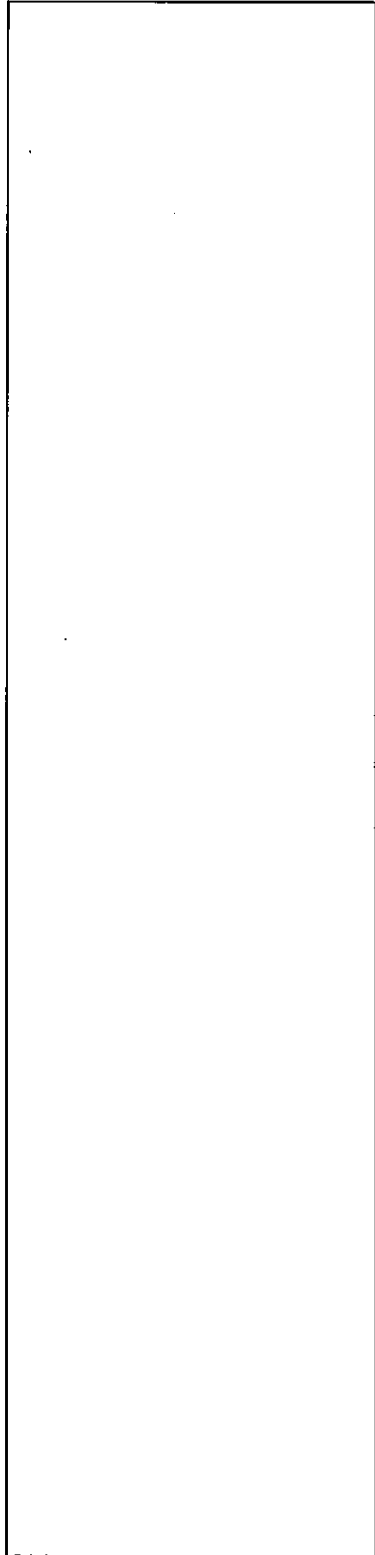
名称	付属建物 第2廃棄物処理所 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
図番	付属建物 図リ電建-2 第2廃棄物処理所





凡例

	切替器
	配線用遮断器

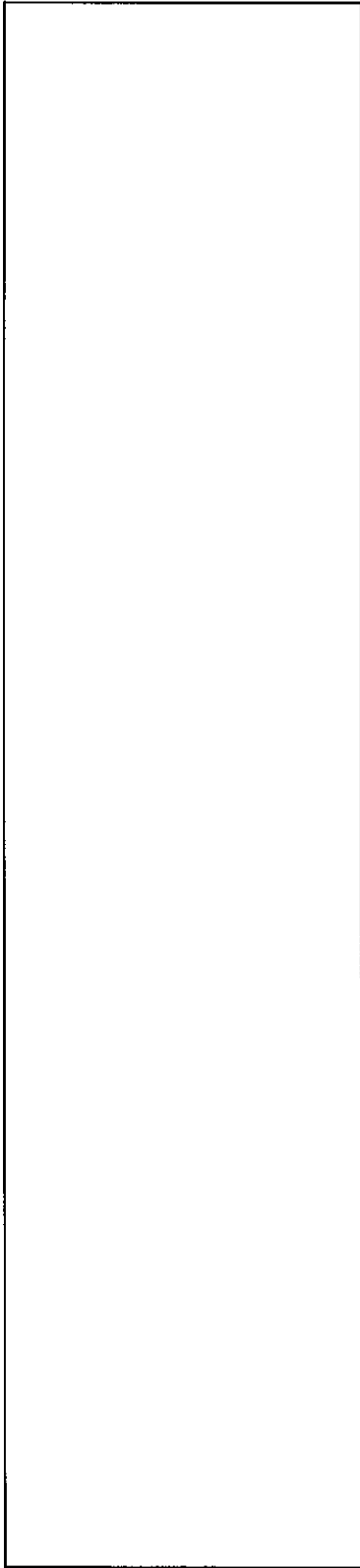
名称	付属建物 シリシダ洗浄棟 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
図番	付属建物 シリシダ洗浄棟 図リ電建-3



凡例

	切替器
	配線用遮断器

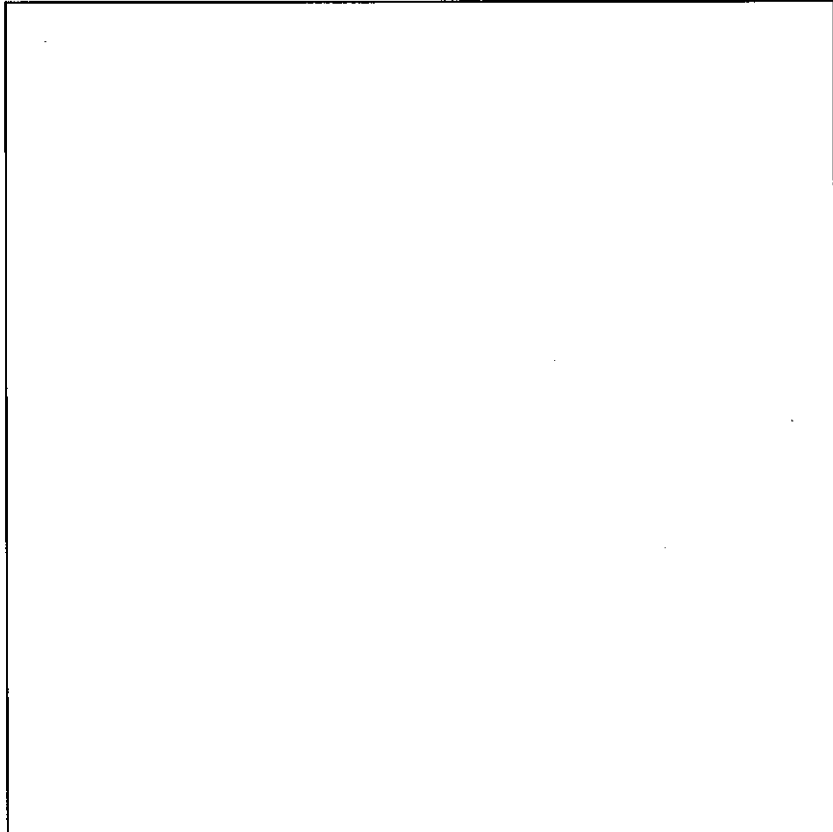
名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
図番	付属建物 第3廃棄物倉庫 図リ電建-4



凡例

	切替器
	配線用遮断器

名称	付属建物 非常用ディーゼル発電機負荷系統図	原料貯蔵所
図番	図リ電建-5	第3廃棄物倉庫

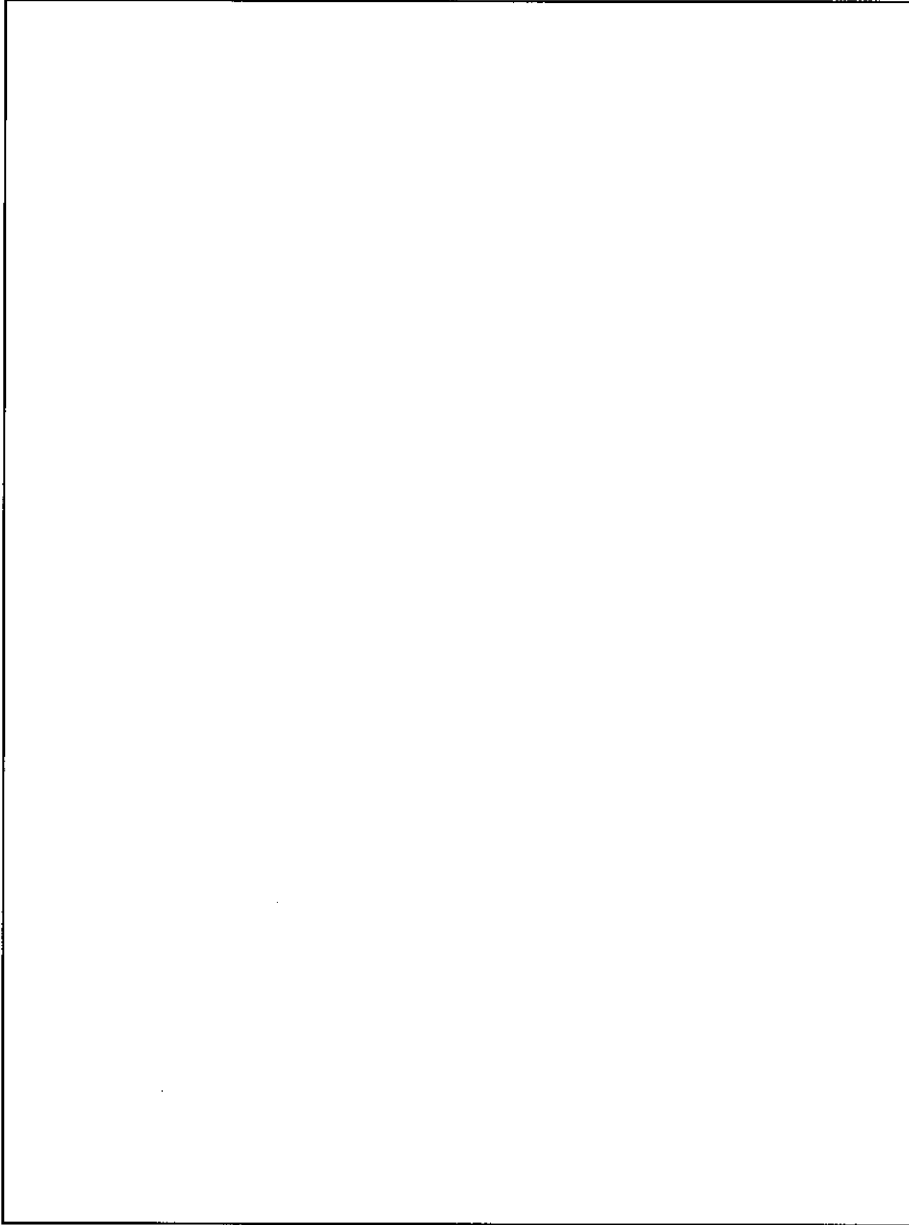


凡例

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

□ : 今回の申請範囲外

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

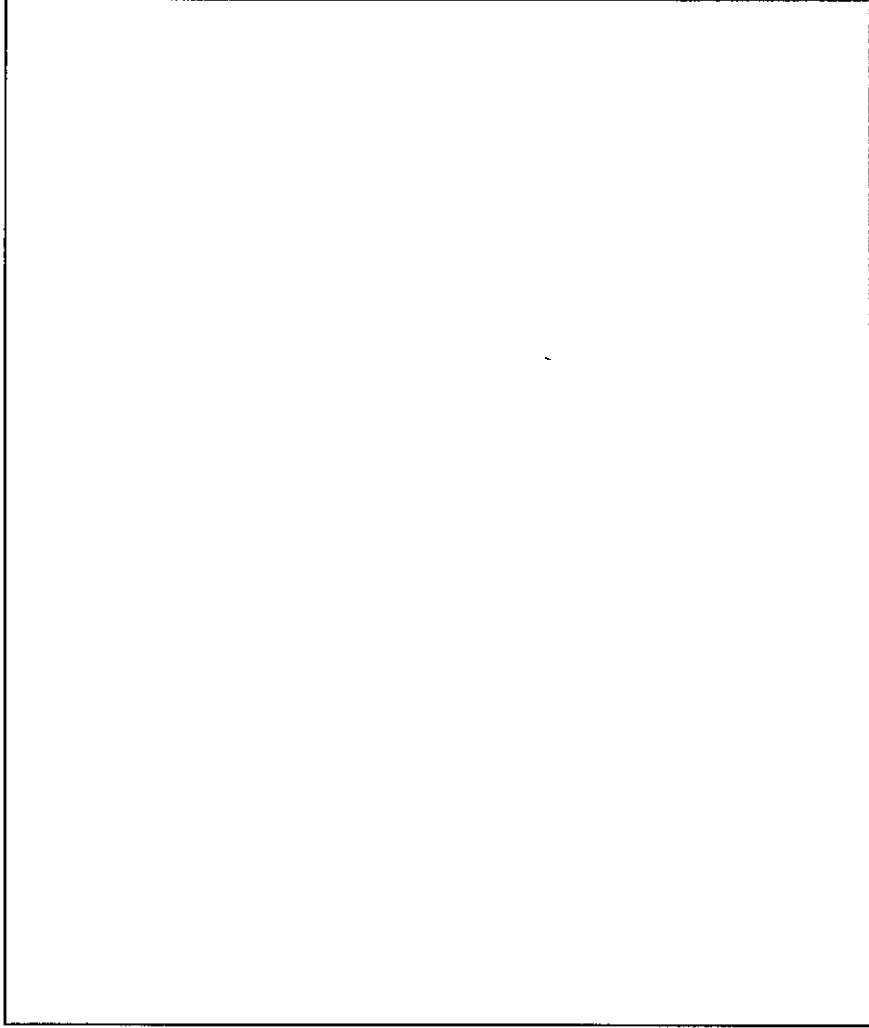


凡例

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

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

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

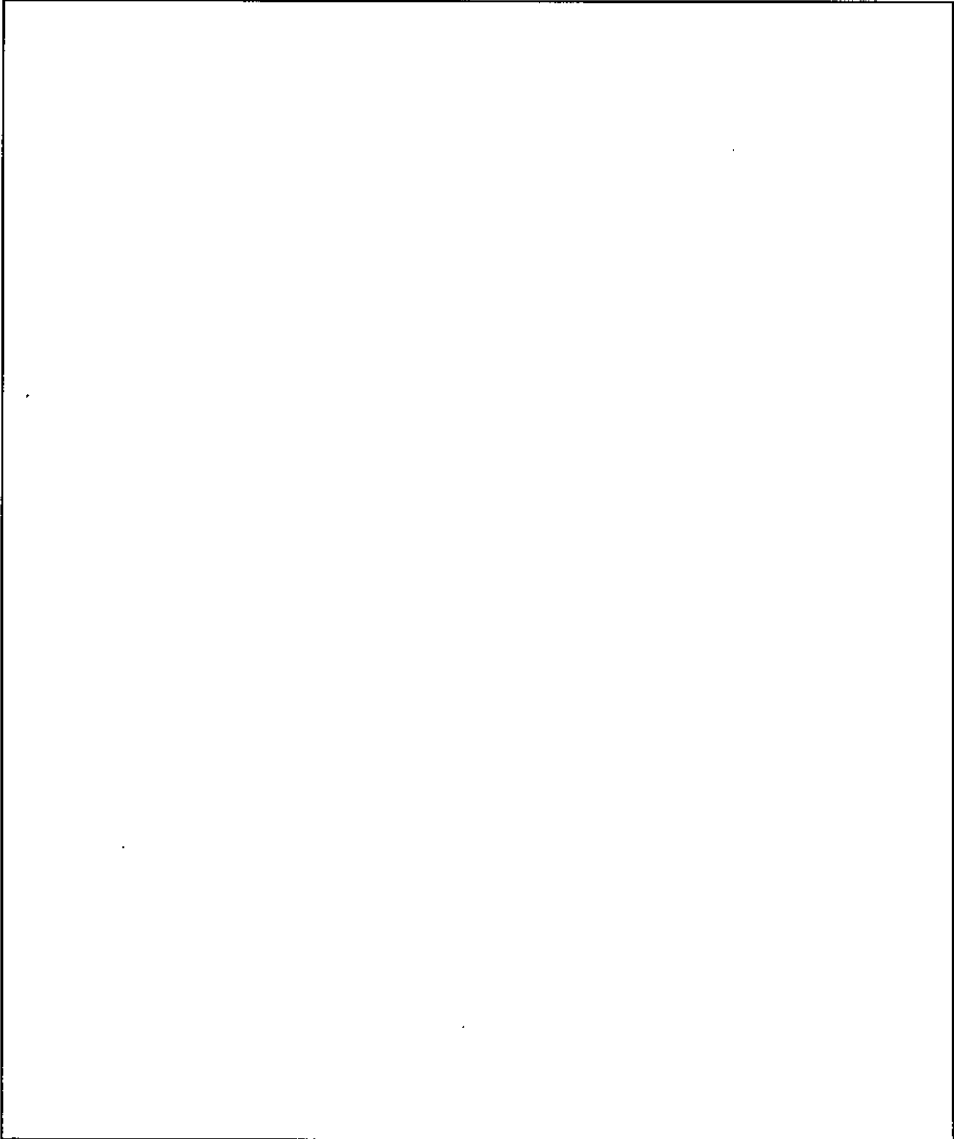


凡例

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

-  : 別建物
-  : 今回の申請範囲外
-  : 吹抜け

名称	緊急対策設備 (1)	
図番	図リ非-1-3	附属建物 シリンダ洗浄棟

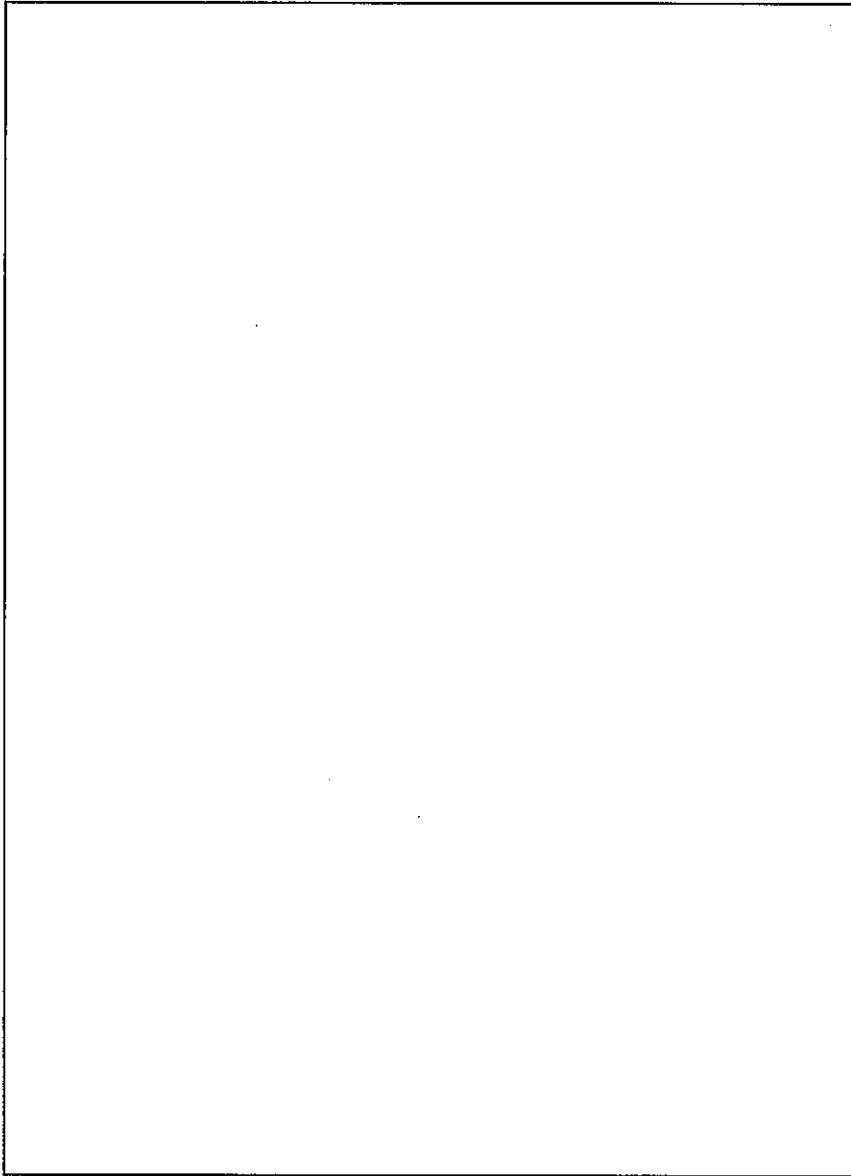


凡例

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

緊急対策設備 (1)

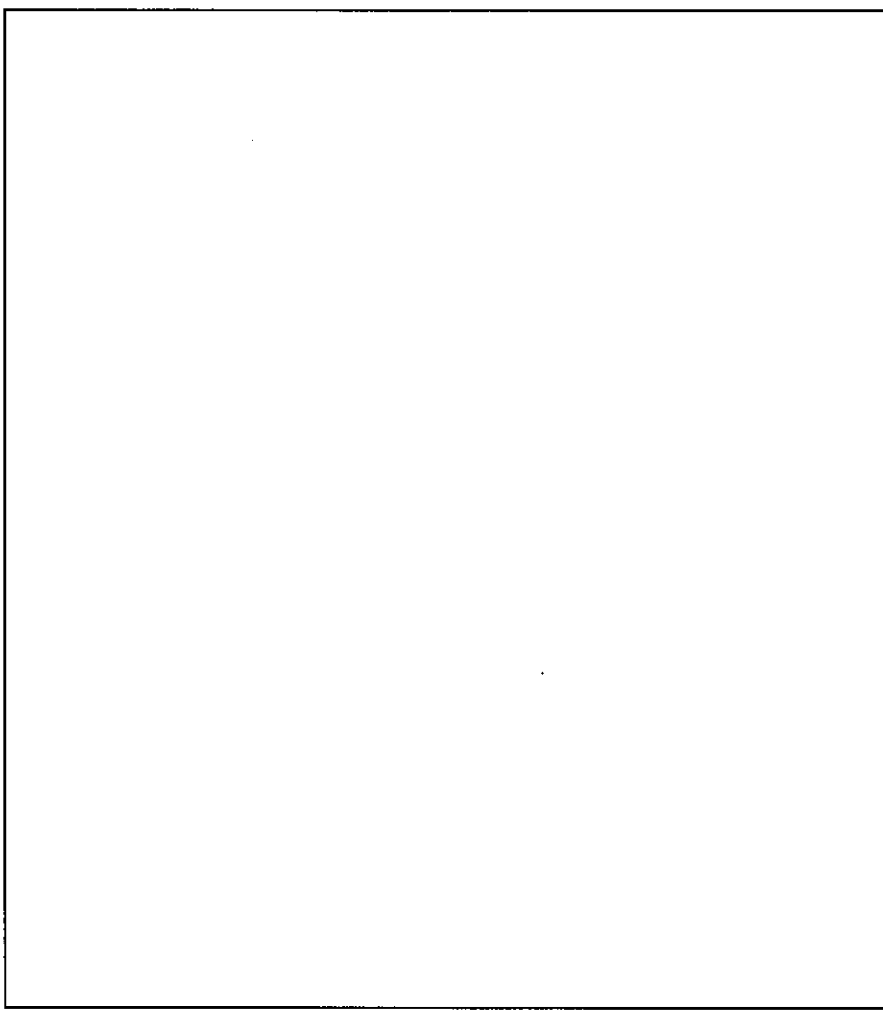
名称	非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第1廃棄物処理所 II)
図番	図リ非-1-4 付属建物 第1廃棄物処理所



凡例

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

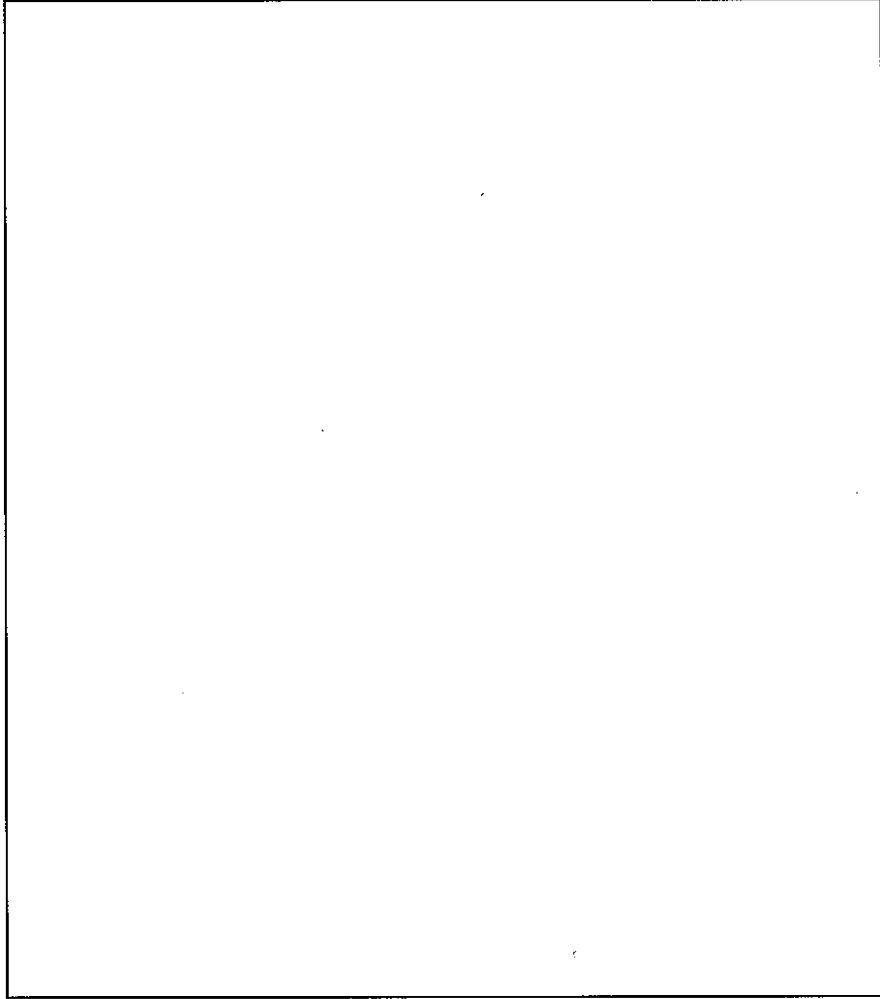
名称	緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第1廃棄物処理所 2F)	
図番	図リ非-1-5	付属建物 第1廃棄物処理所



凡例




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

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

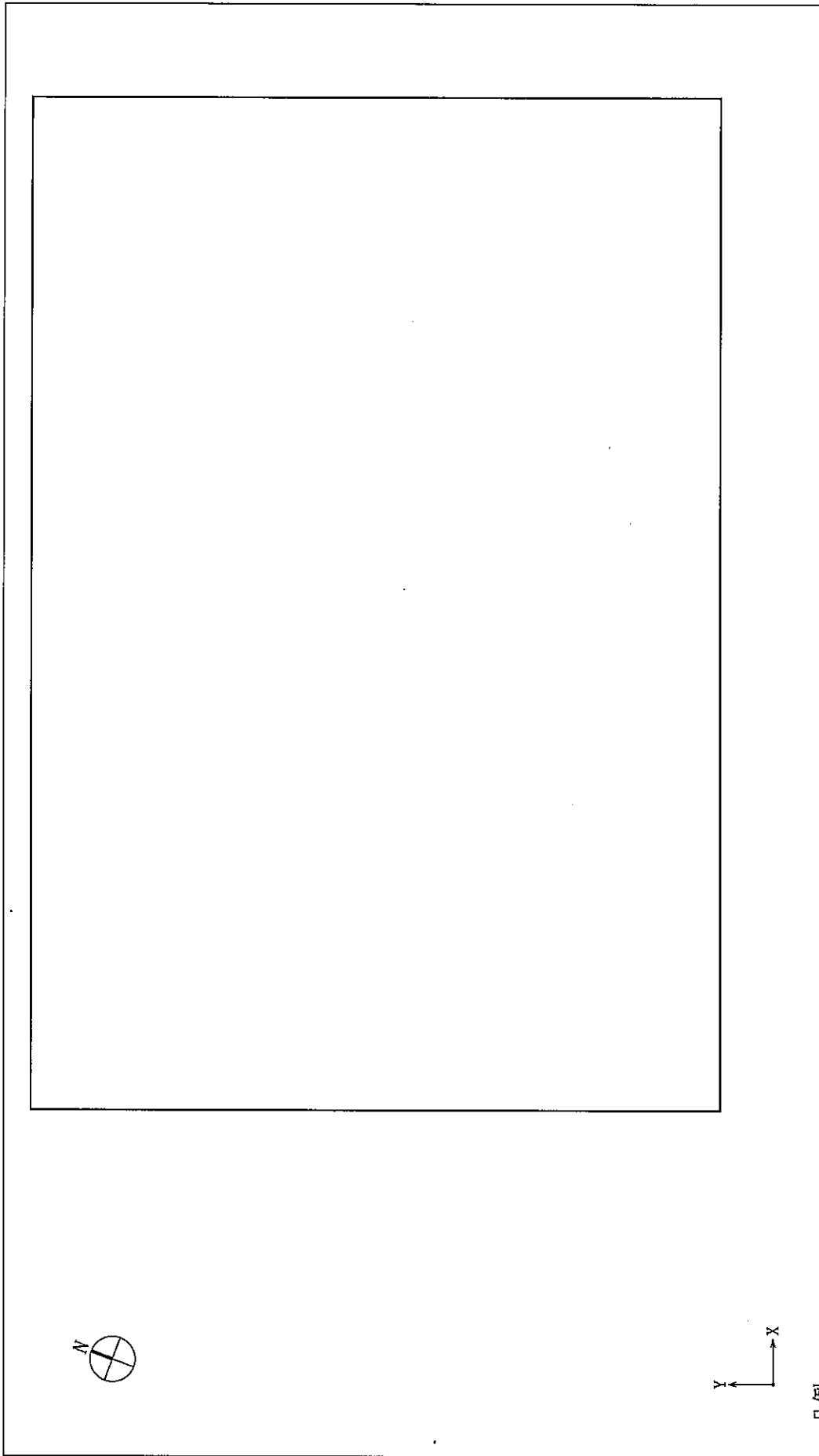


凡例

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

-  : 別建物
-  : 吹抜け
-  : 今回の申請範囲外

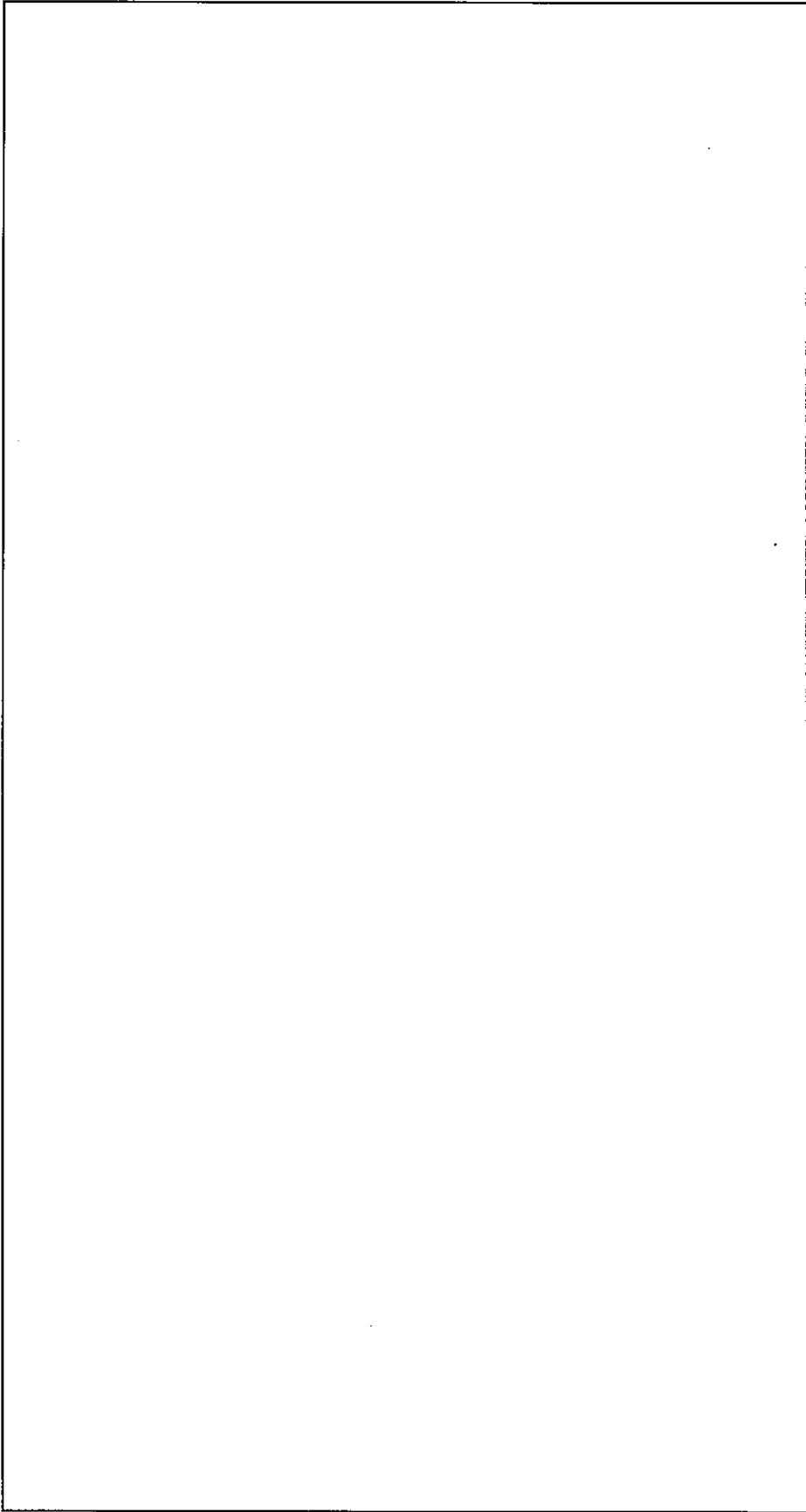
名称	緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第2廃棄物処理所 2F)	
図番	図リ非-1-7	付属建物 第2廃棄物処理所



凡例

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

名称	緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路 (第3廃棄物倉庫)	
図番	図リ非-1-8	付属建物 第3廃棄物倉庫

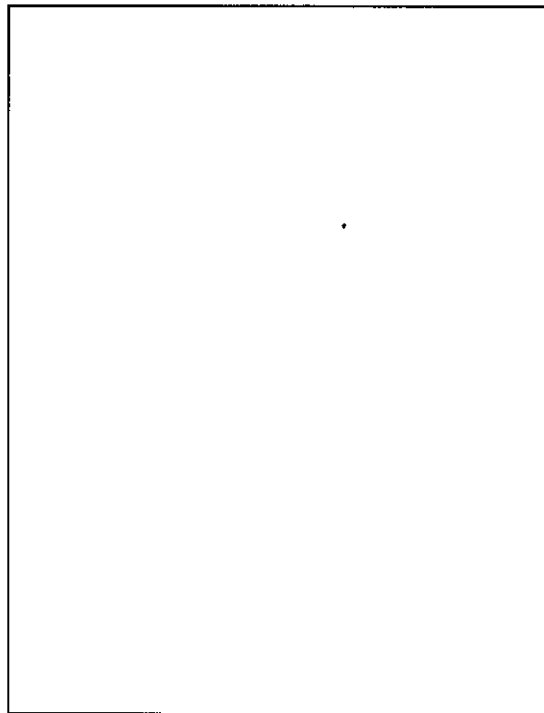


凡例

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

緊急対策設備 (1)

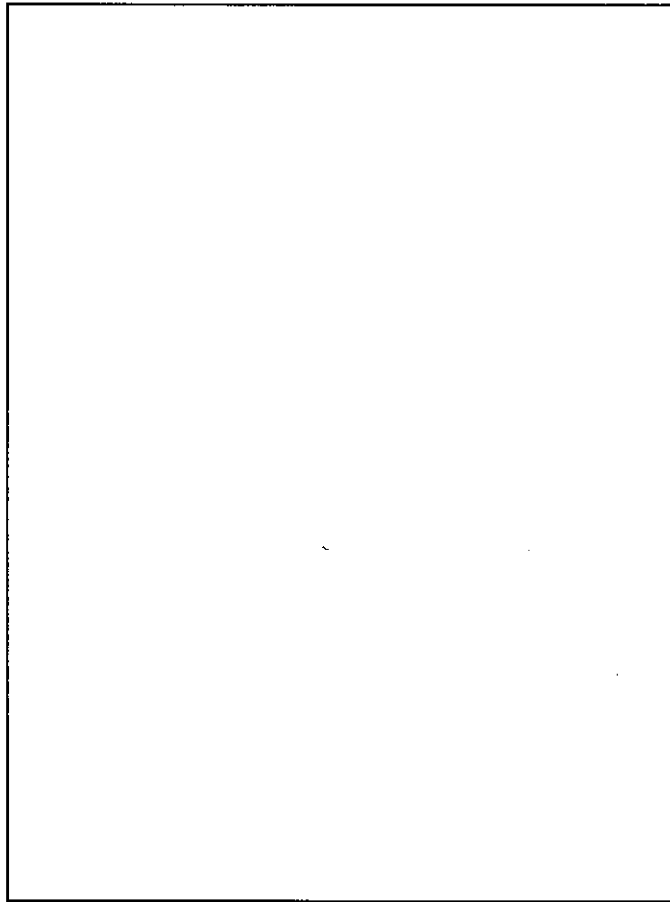
名称	非常用照明、誘導灯、安全避難通路(原料貯蔵所)
図番	図リ非-1-9
	付属建物 原料貯蔵所



凡例

① : 放送設備 (スピーカーカー 1台)

名称	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備)(シリングダ洗浄棟 地下1F)
図番	図リ非-2-1 付属建物 シリングダ洗浄棟

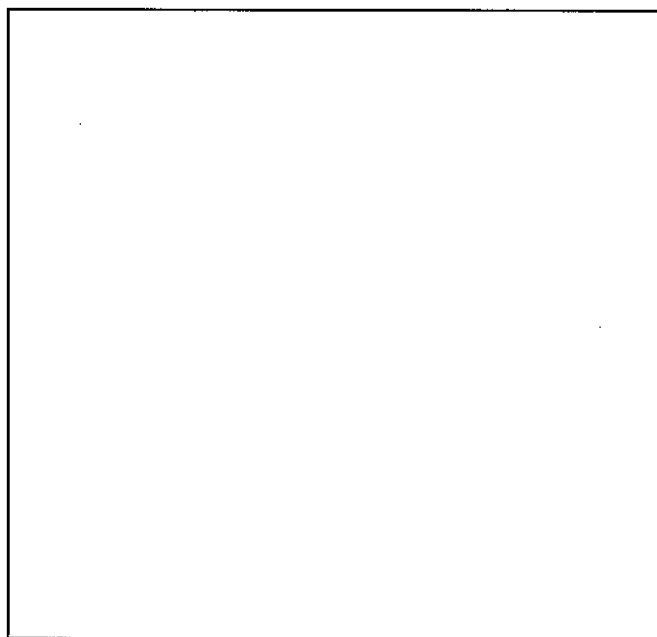


凡例

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

▨ : 別建物

名称	非常用通報設備	
図番	図リ非-2-2	付属建物 シリンドラ洗浄棟



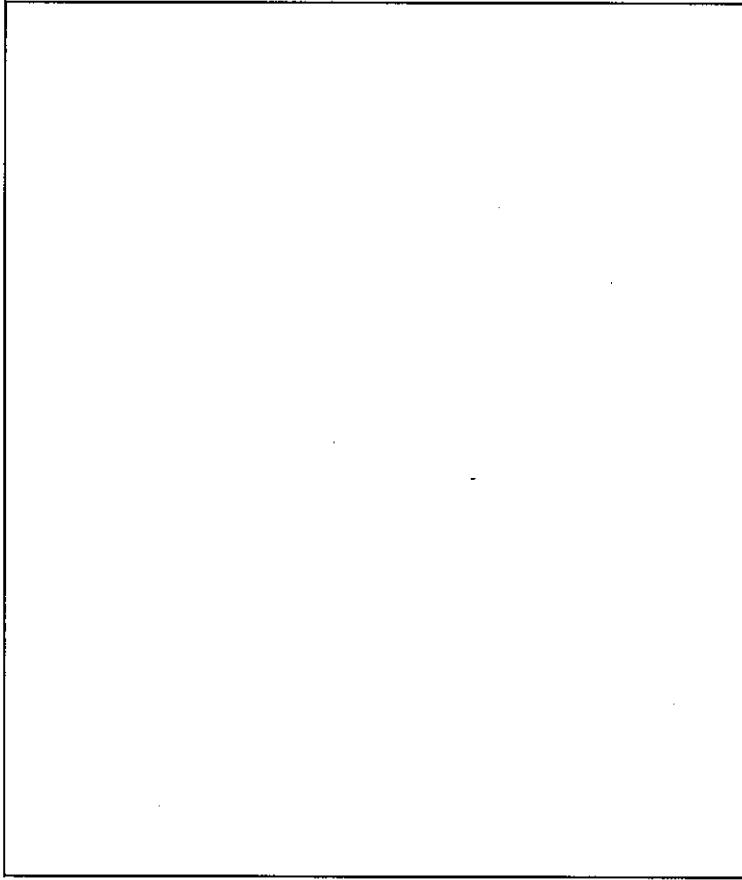
凡例

回 : 非常ベル設備(1個)

▨ : 別建物

⊗ : 吹抜け

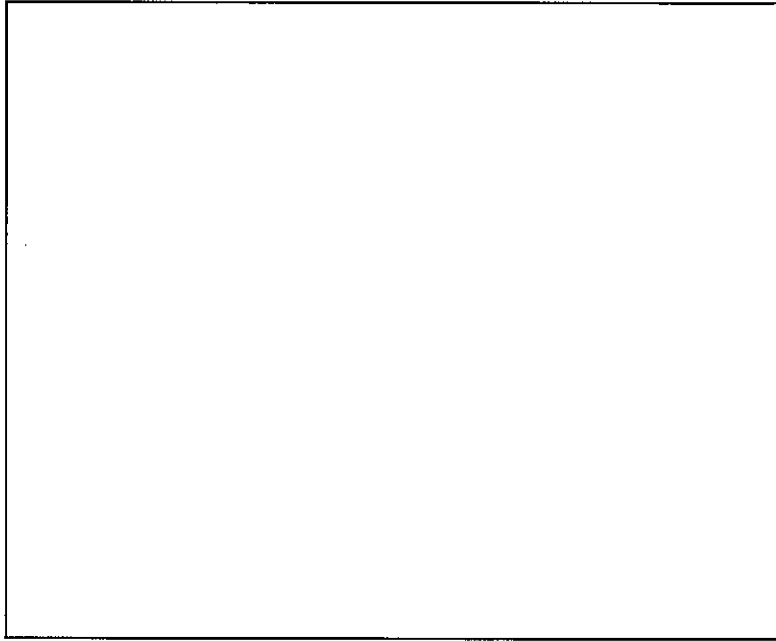
名称	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備)(シリンドラ洗浄棟2F)	
図番	図リ非-2-3	付属建物 シリンドラ洗浄棟



凡例

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

名称	非常用通報設備	
図番	図リ非-2-4	付属建物 第1廃棄物処理所

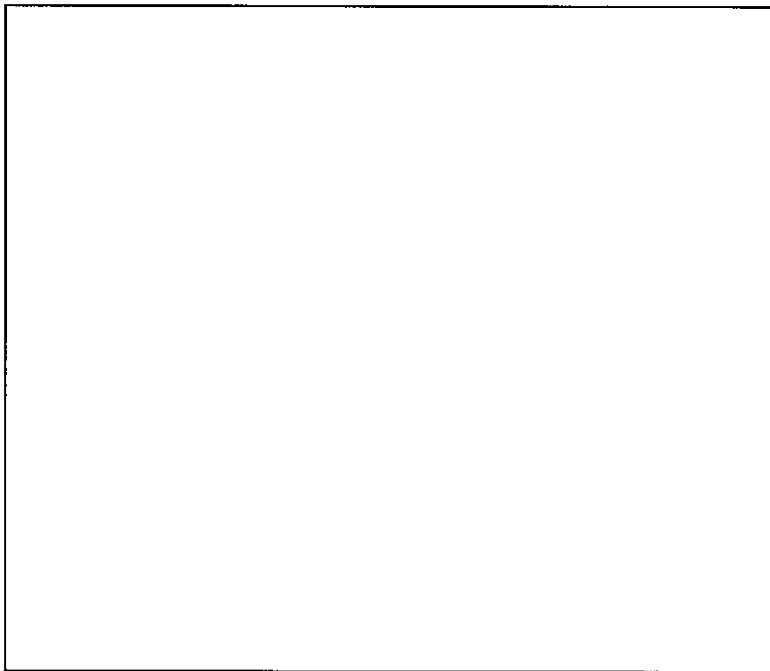


凡例

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

▨ : 別建物

名称	非常用通報設備	
図番	図リ非--2--5	付属建物 第2廃棄物処理所



凡例

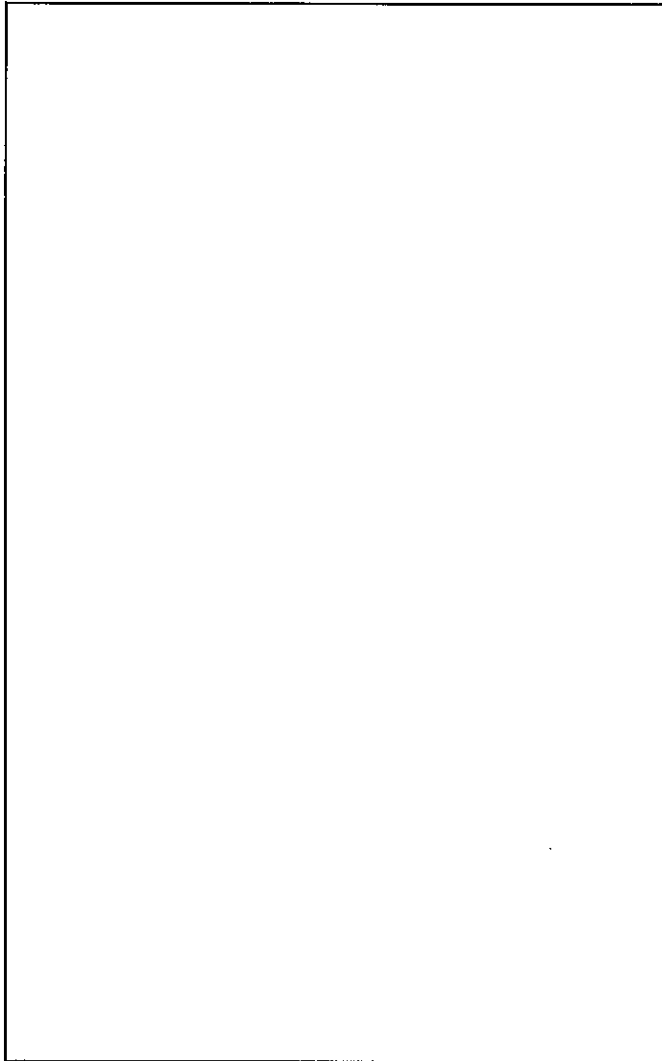
⊙ : 放送設備 (スピーカーカー 1台)

⊞ : 非常ベル設備 (1個)

▨ : 別建物

⊞ : 吹抜け

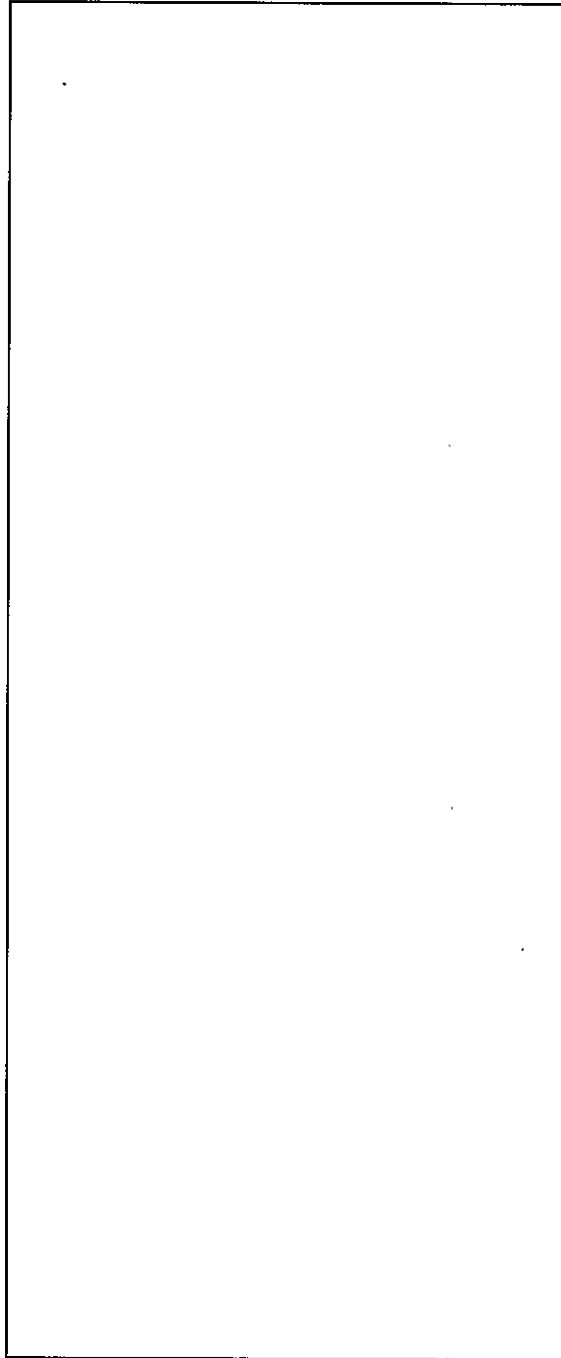
名称	非常用通報設備	
図番	図リ非-2-6	付属建物 第2廃棄物処理所



凡例

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

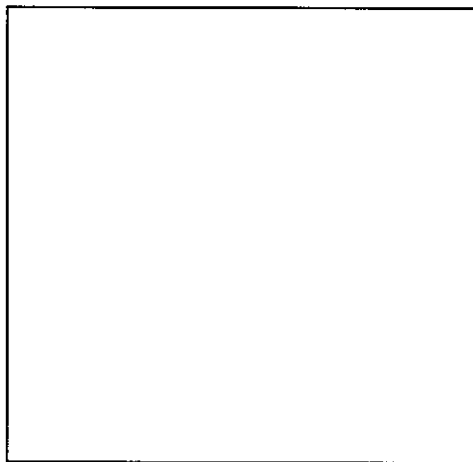
名称	非常用通報設備	
図番	図リ非-2-7	付属建物 第3廃棄物倉庫



凡例

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

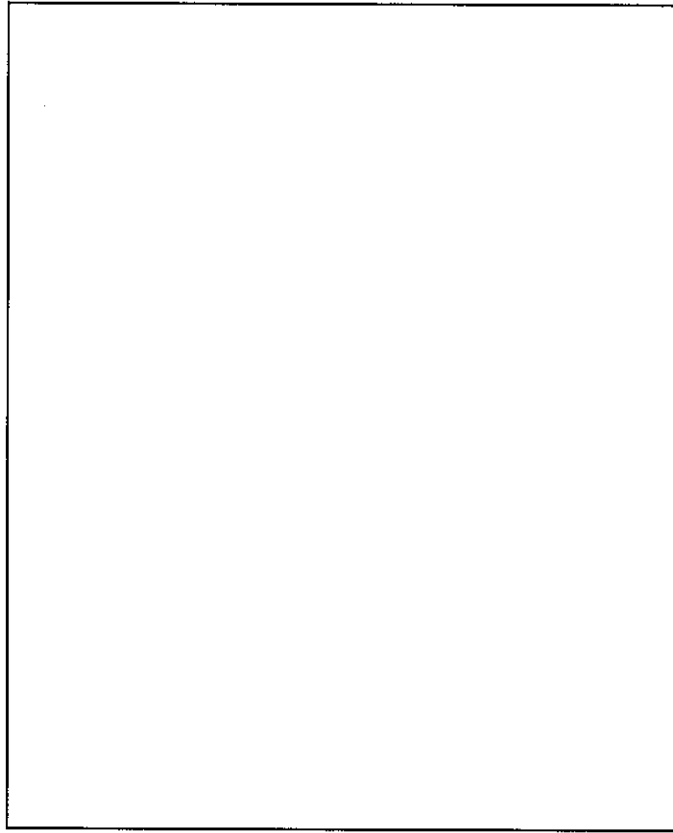
名称	非常用通報設備
図番	図リ非-2-8
	付属建物 原料貯蔵所



凡例

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

名称	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(シリンダ洗淨棟 地下1F)	
図番	図リ非-3-1	付属建物 シリンダ洗淨棟

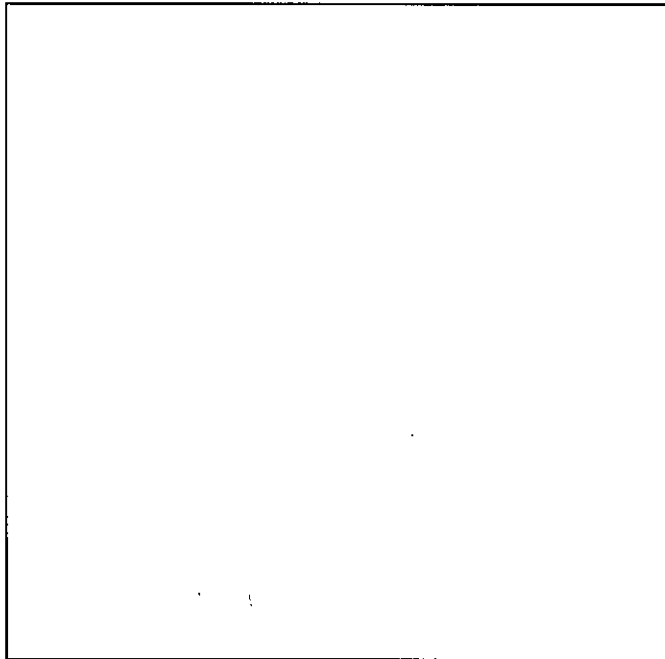


凡例

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



▨ : 別建物

名称	自動火災報知設備	
図番	図リ非--3-2	付属建物 シリランダ洗浄棟

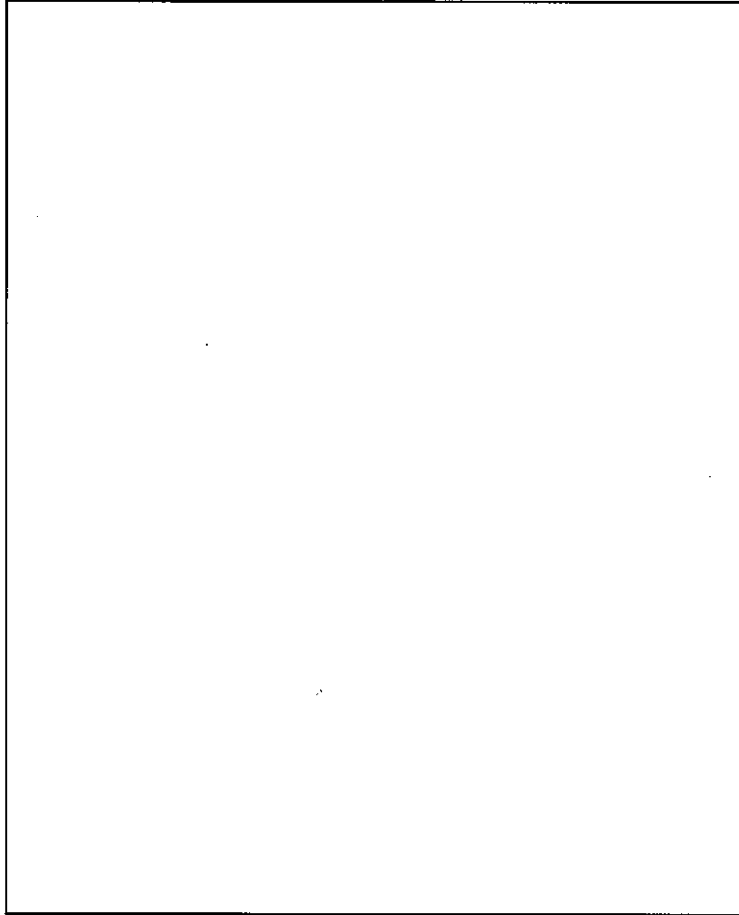


凡例

- : 熱感知器 (8個)
- ③ : 煙感知器 (5個)
- Ⓟ : 発信機 (P型 1個)
- ④ : 警報設備(ベル) (1個)

-  : 別建物
-  : 吹抜け

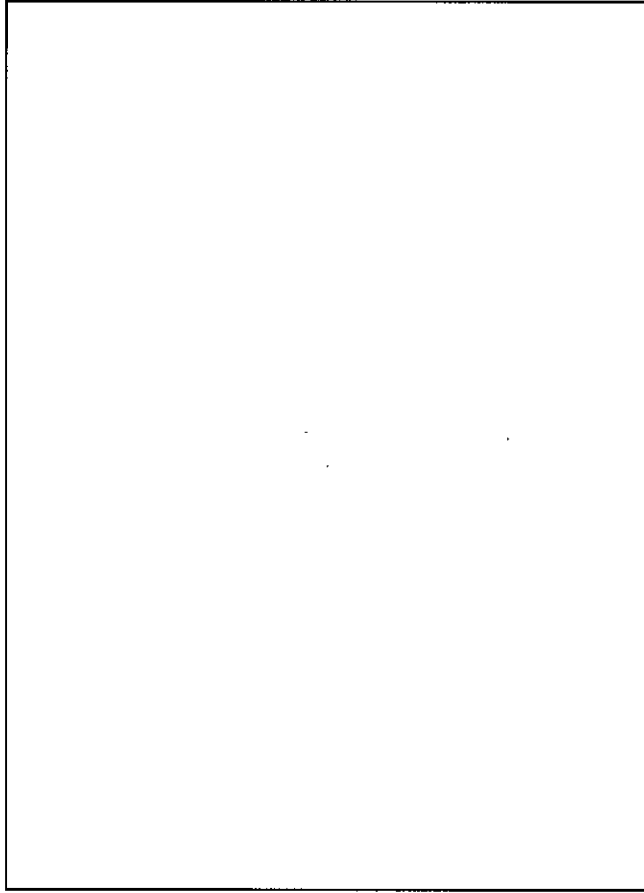
名称	自動火災報知設備	
図番	図リ非-3-3	付属建物 シリンドラ洗浄棟
火災感知設備及びそれに連動する警報設備(シリンドラ洗浄棟 2F)		



凡例

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

名称	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(第1廃棄物処理所 1F)	
図番	図リ非-3-4	付属建物 第1廃棄物処理所



凡例

☒ : 空気管式感知器 (感知器 4基)

☐ : 空気管式感知器 (空気管)

ⓐ : 発信機 (P型 1個)

ⓑ : 警報設備 (ベル) (1個)

▨ : 別建物

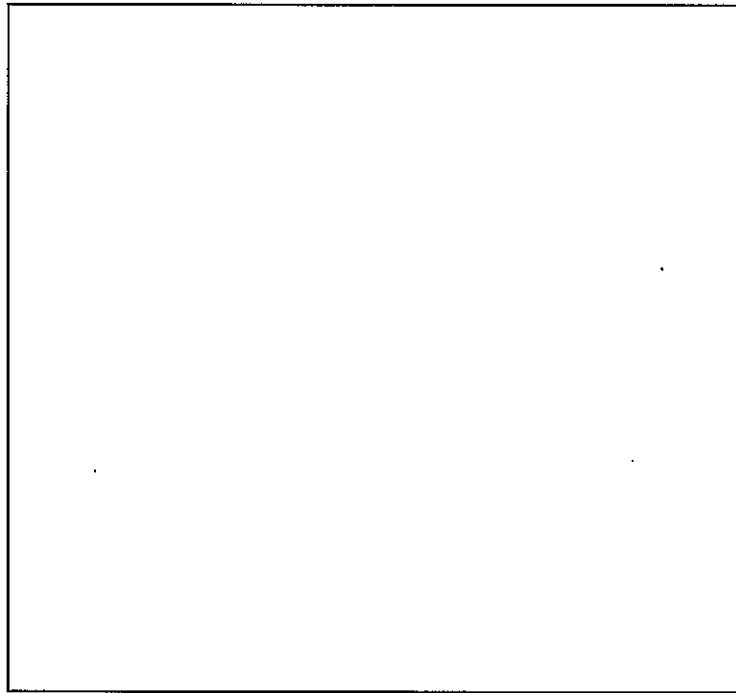
▩ : 吹抜け

名 称 自動火災報知設備

火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (第1廃棄物処理所 2F)

図 番 図リ非-3-5

付属建物
第1廃棄物処理所

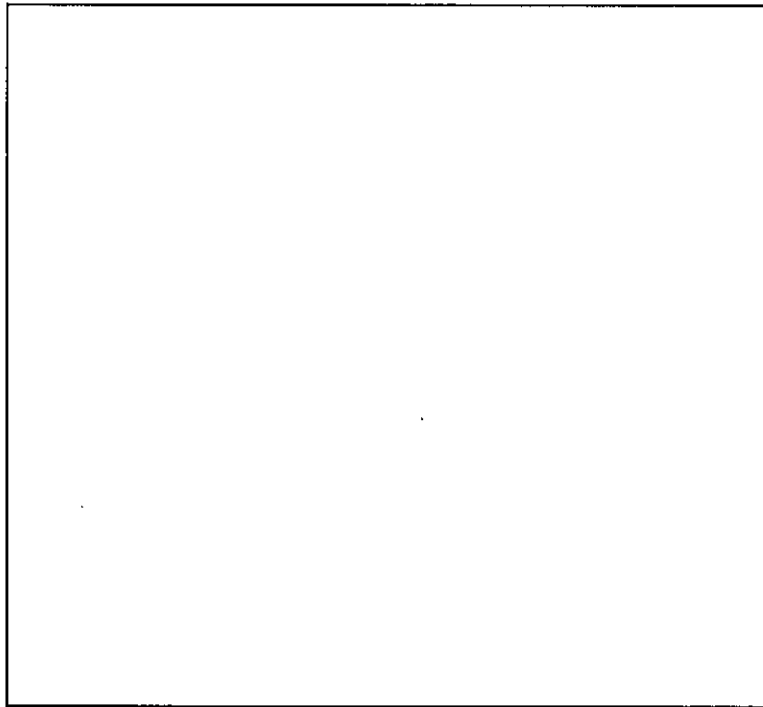


凡例

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

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

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

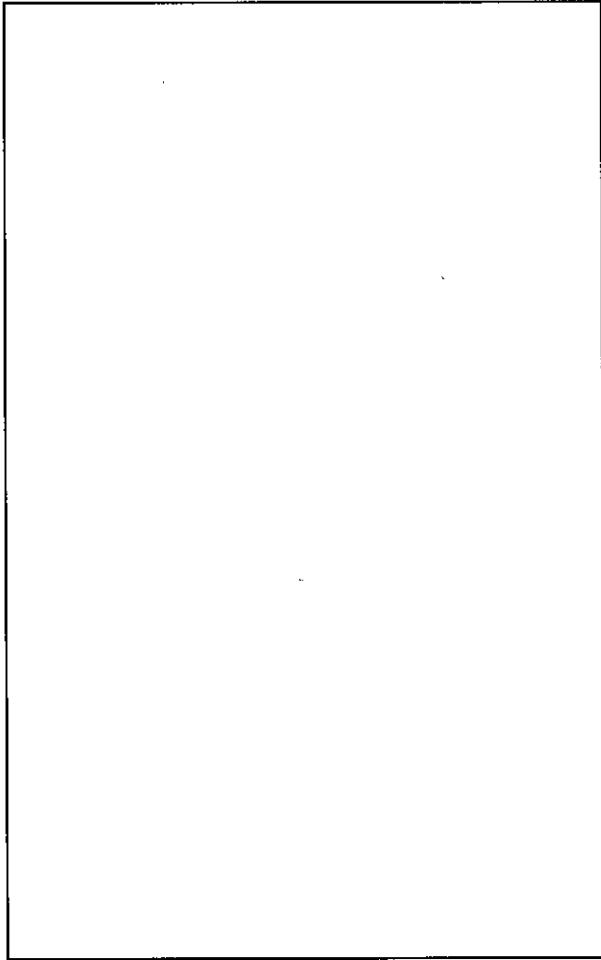


凡例

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

- ▨ : 別建物
- ☒ : 吹抜け

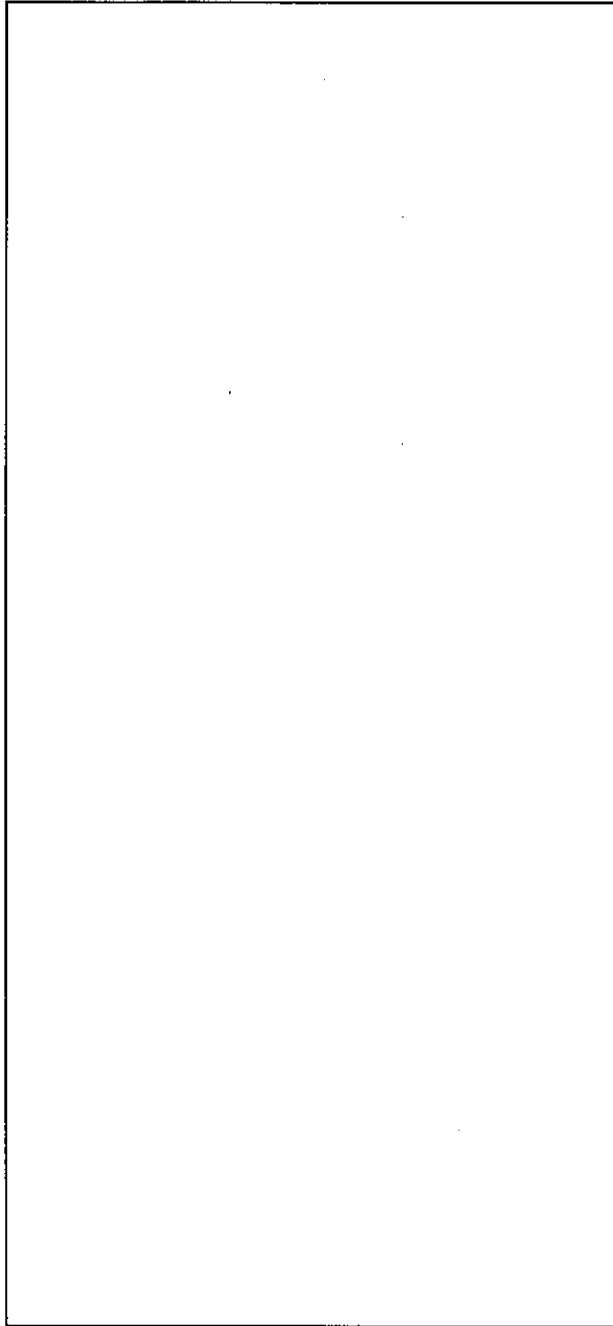
名称	自動火災報知設備 火災感知設備及びこれに連動する警報設備(第2廃棄物処理所 2F)
図番	図リ非-3-7 付属建物 第2廃棄物処理所



凡例

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

名称	自動火災報知設備	
火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (第3廃棄物倉庫)		
図番	図リ非-3-8	付属建物 第3廃棄物倉庫

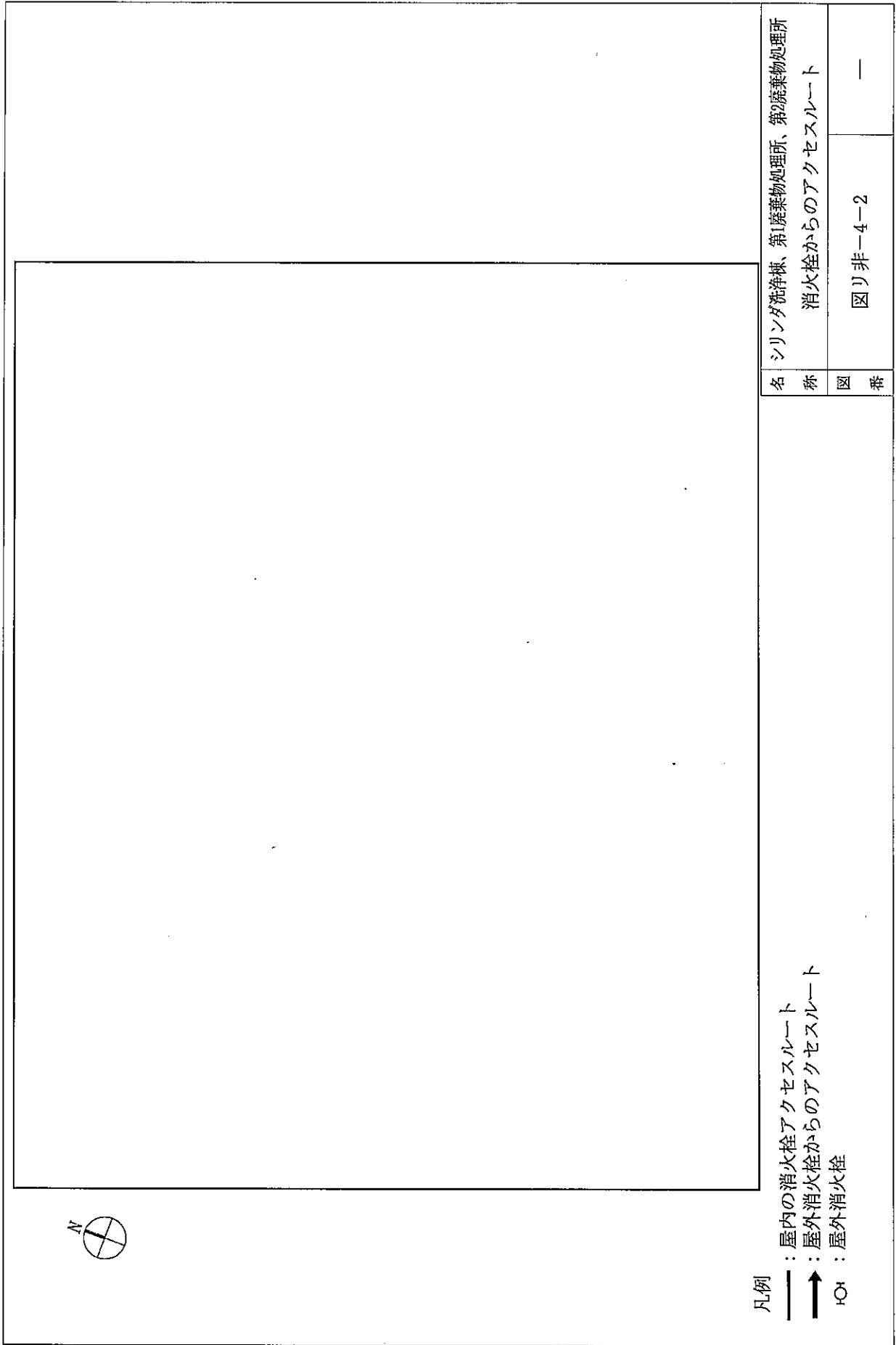


凡例

- ㊦ : 煙感知器 (18個)
- ㊧ : 発信機 (P型 3個)
- ㊨ : 警報設備(ベル) (3個)

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

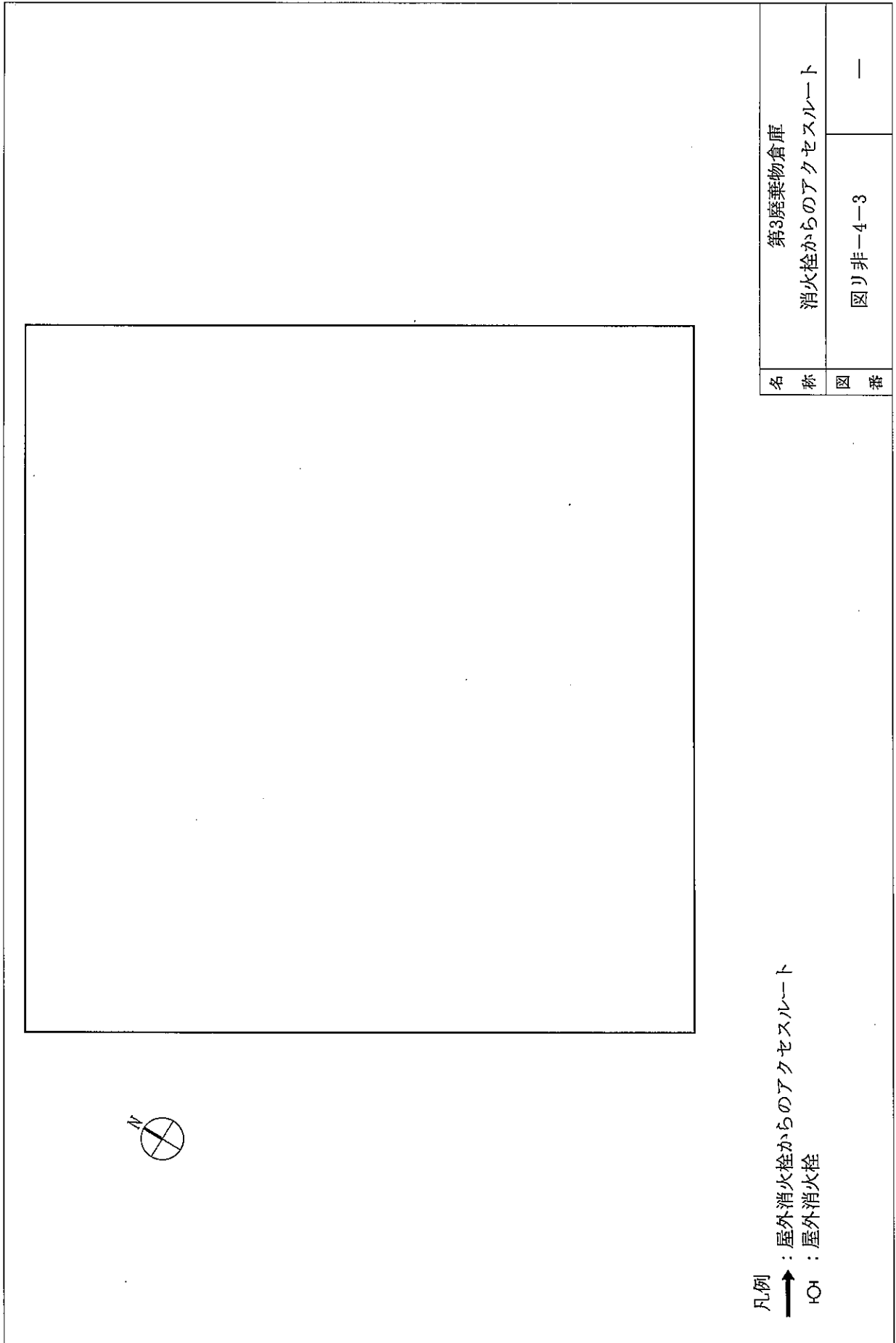
<p>凡例</p> <p>□ : 屋外消火栓</p> <p>■ : ホース格納箱 (ホース 20m×2本)</p> <p>▣ : ホース格納箱 (ホース 20m×3本)</p> <p>--- : 配管</p>		
	<p>名称</p> <p>消火設備 屋外消火栓配置図</p>	<p>図番</p> <p>図リ非-4-1</p> <p>—</p>



凡例

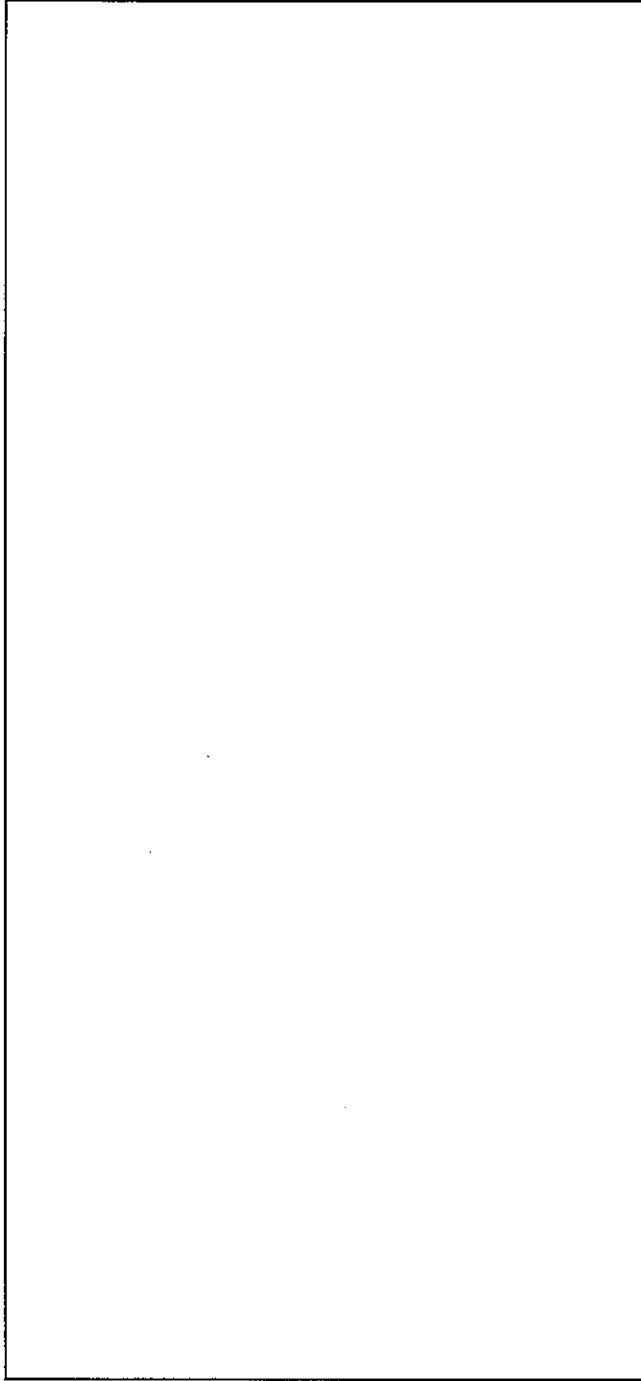
- : 屋内の消火栓アクセスルート
- ↑ : 屋外消火栓からのアクセスルート
- HO : 屋外消火栓

名称	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 消火栓からのアクセスルート	
図番	図リ非-4-2	—



凡例
 → : 屋外消火栓からのアクセスルート
 OH : 屋外消火栓

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

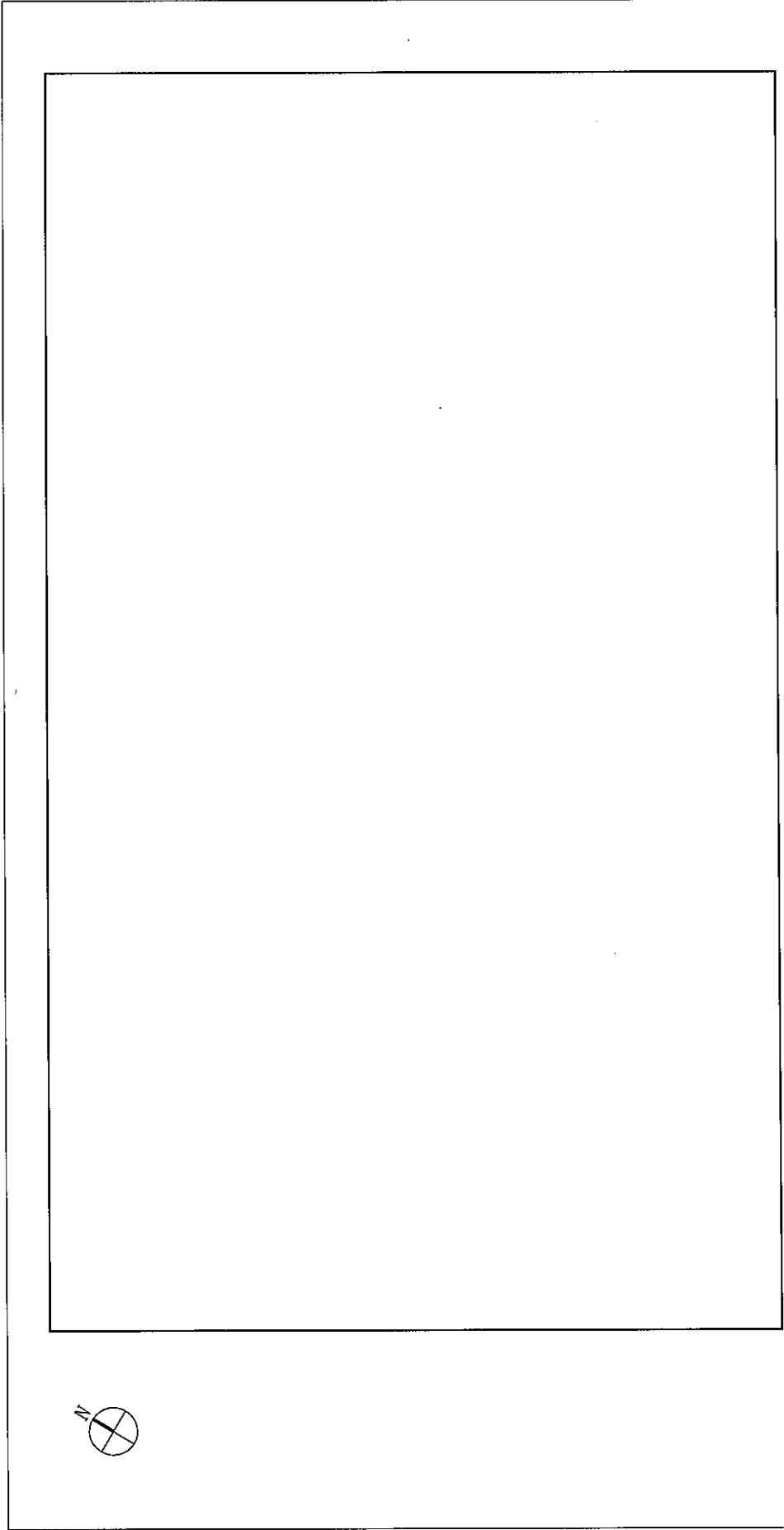


□ は粉末輸送容器の設置位置を示す。

凡例

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

名称	原料貯蔵所 消火栓からのアクセスルート
図番	図リ非-4-4 —

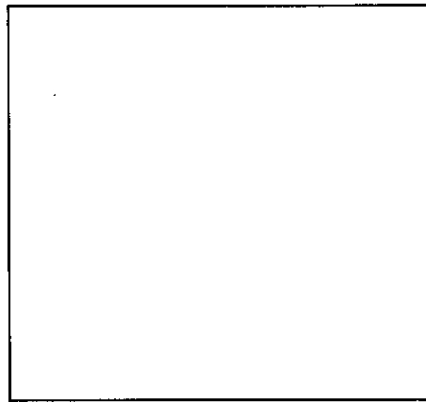


1階平面図

凡例

- : 屋内の消火栓アクセスルート
- ↑ : 屋外消火栓からの主要なルート
- HO : 屋外消火栓
- ▨ : 別建物

名称	加工棟 成型工場 消火栓からのアクセスルート
図番	図り非-4-5 加工棟 成型工場



凡例

◎ : 粉末消火器(10型 1本)

名称

消火設備

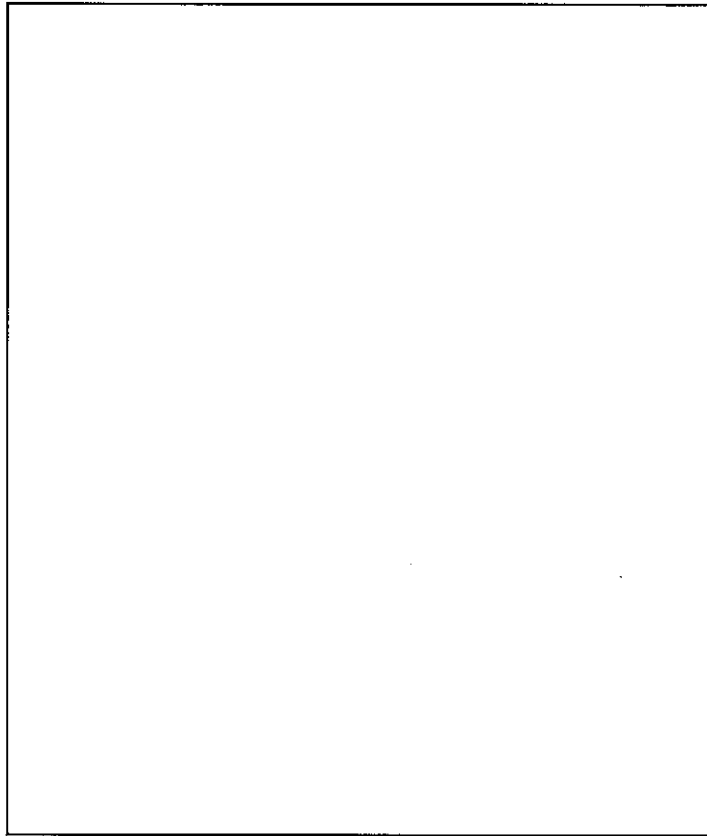
消火器 (シリندانダ洗浄棟 地下1F)

図番

図リ非-4-6

付属建物

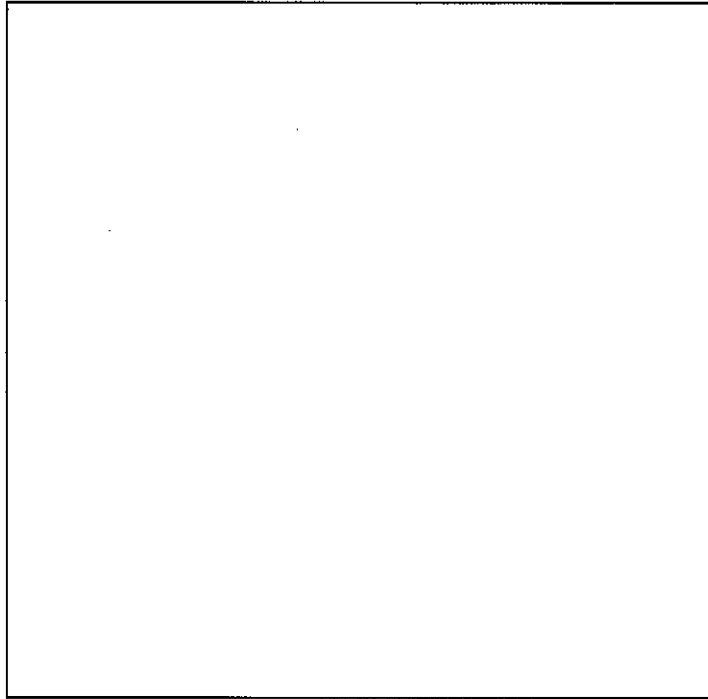
シリندانダ洗浄棟



凡例

◎ : 粉末消火器 (10型 10本)

名称	消火設備 消火器 (シリンドラ洗淨棟 1F)
図番	図リ非-4-7 付属建物 シリンドラ洗淨棟



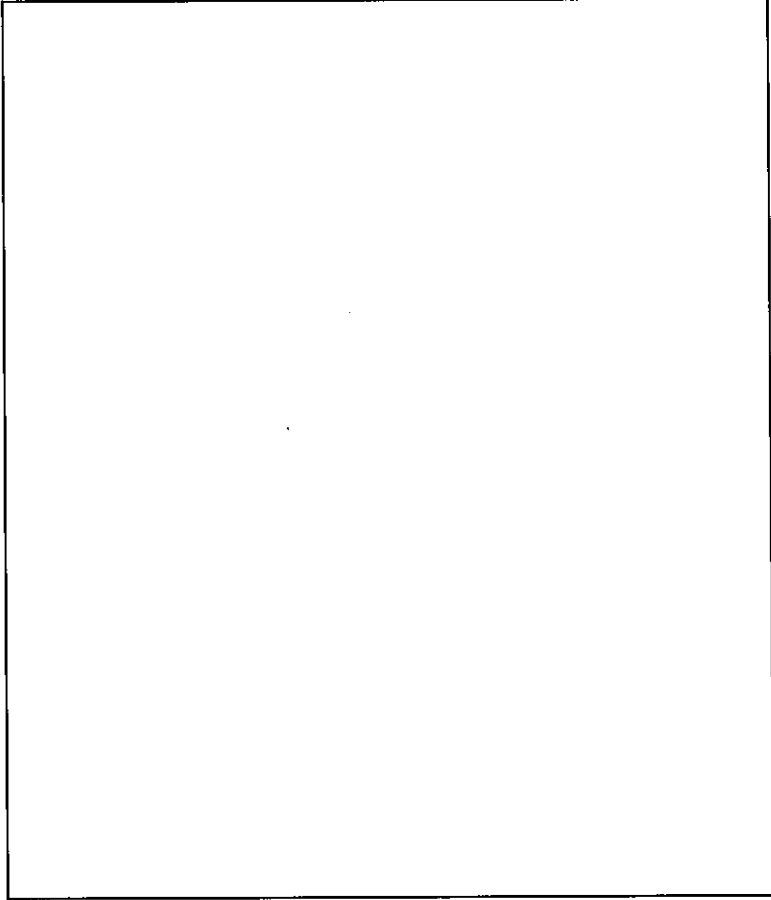
凡例

◎ : 粉末消火器(10型 2本)

▨ : 別建物

▩ : 吹抜け

名称	消火設備 消火器 (シリンドラ洗浄棟 2F)	
図番	図リ非-4-8	付属建物 シリンドラ洗浄棟

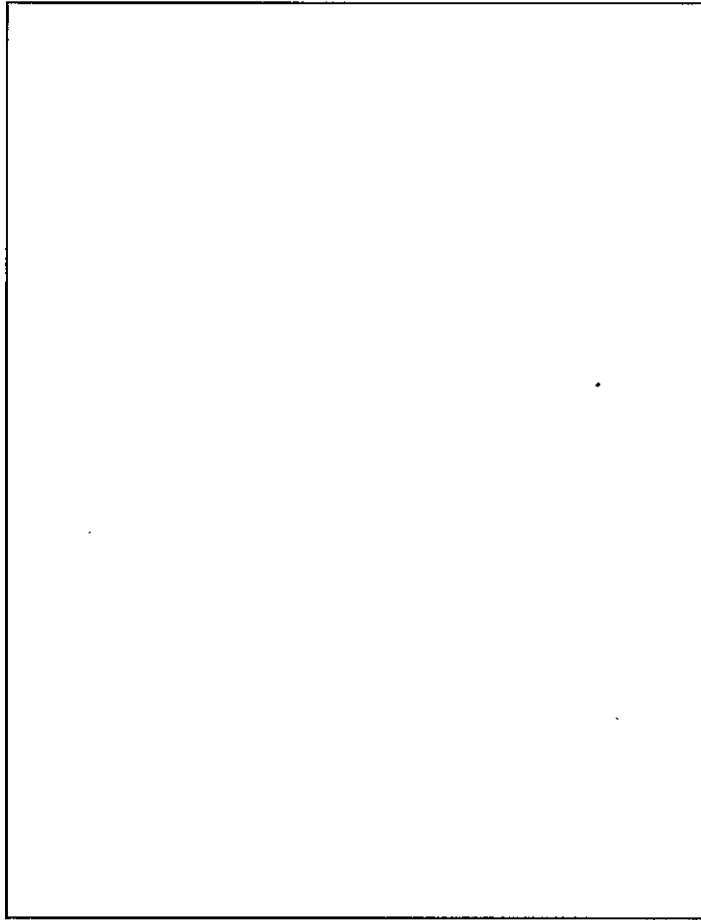


凡例

◎ : 粉末消火器(10型 9本)

▨ : 別建物

名 称	消火設備 消火器 (第1廃棄物処理所 1F)	
図 番	図) 非-4-9	付属建物 第1廃棄物処理所



凡例

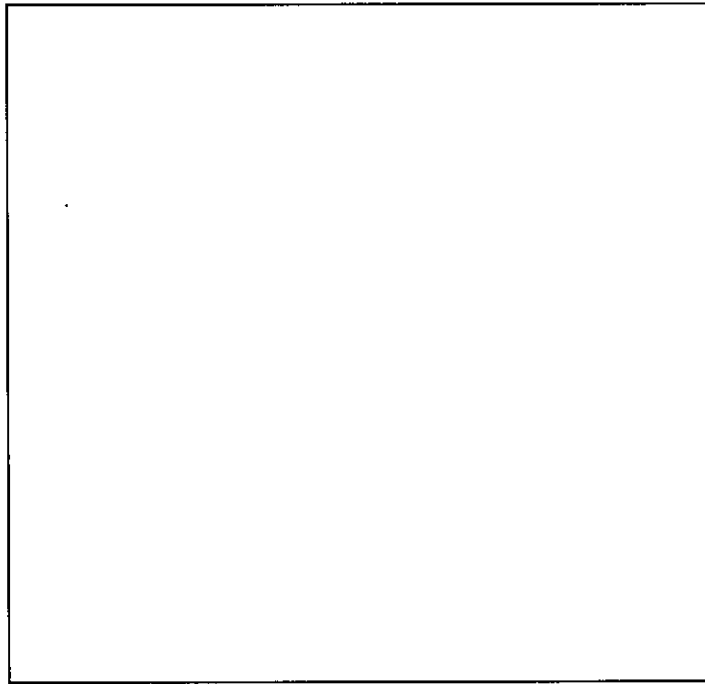
◎ : 粉末消火器(10型 2本)

▨ : 別建物

▩ : 吹抜け



名	消火設備
称	消火器 (第1廃棄物処理所 2F)
図	図リ非-4-10
番	

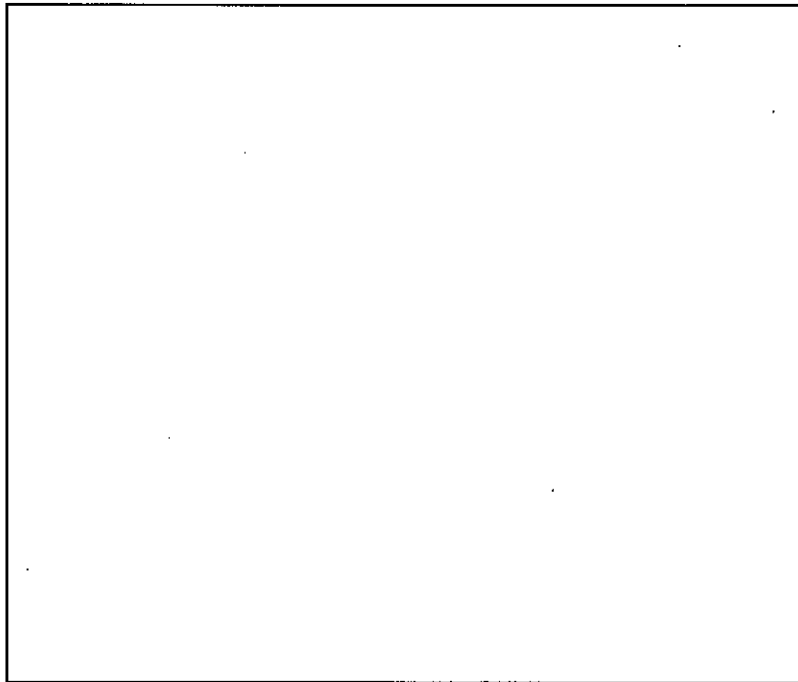


凡例

◎ : 粉末消火器(10型 8本)

▨ : 別建物

名称	消火設備 消火器 (第2廃棄物処理所 1F)	
図番	図リ非-4-11	付属建物 第2廃棄物処理所



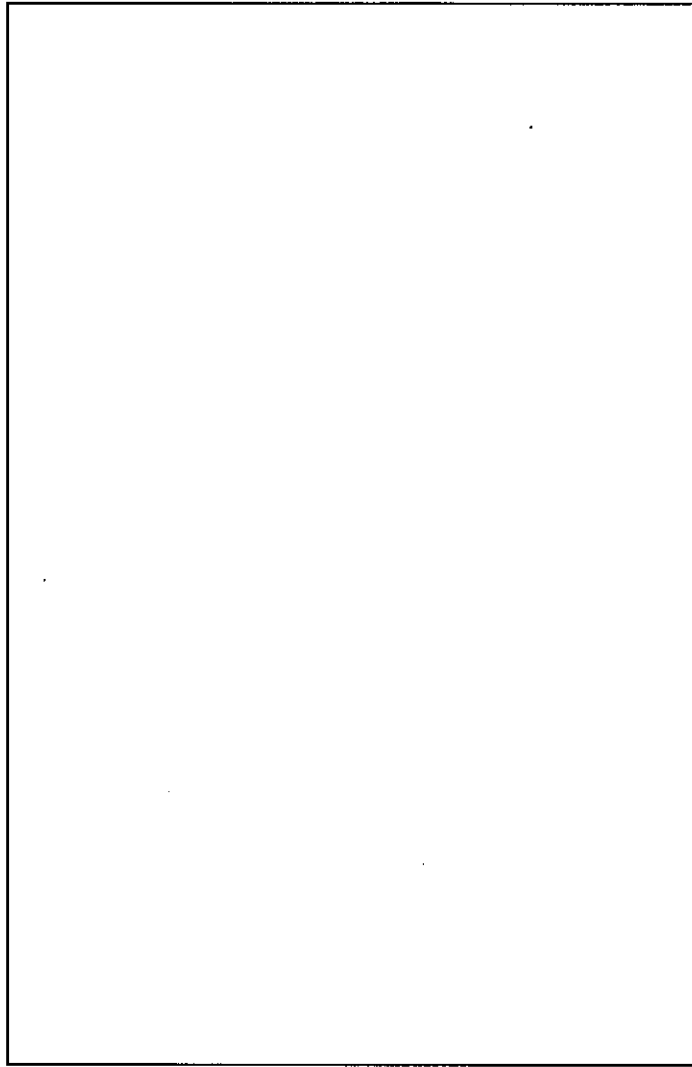
凡例

◎ : 粉末消火器(10型 2本)

▨ : 別建物

▩ : 吹抜け

名称	消火設備 消火器 (第2廃棄物処理所 2F)	
図番	図リ非-4-12	付属建物 第2廃棄物処理所



凡例

◎ : 粉末消火器(10型 3本)

▨ : 別建物

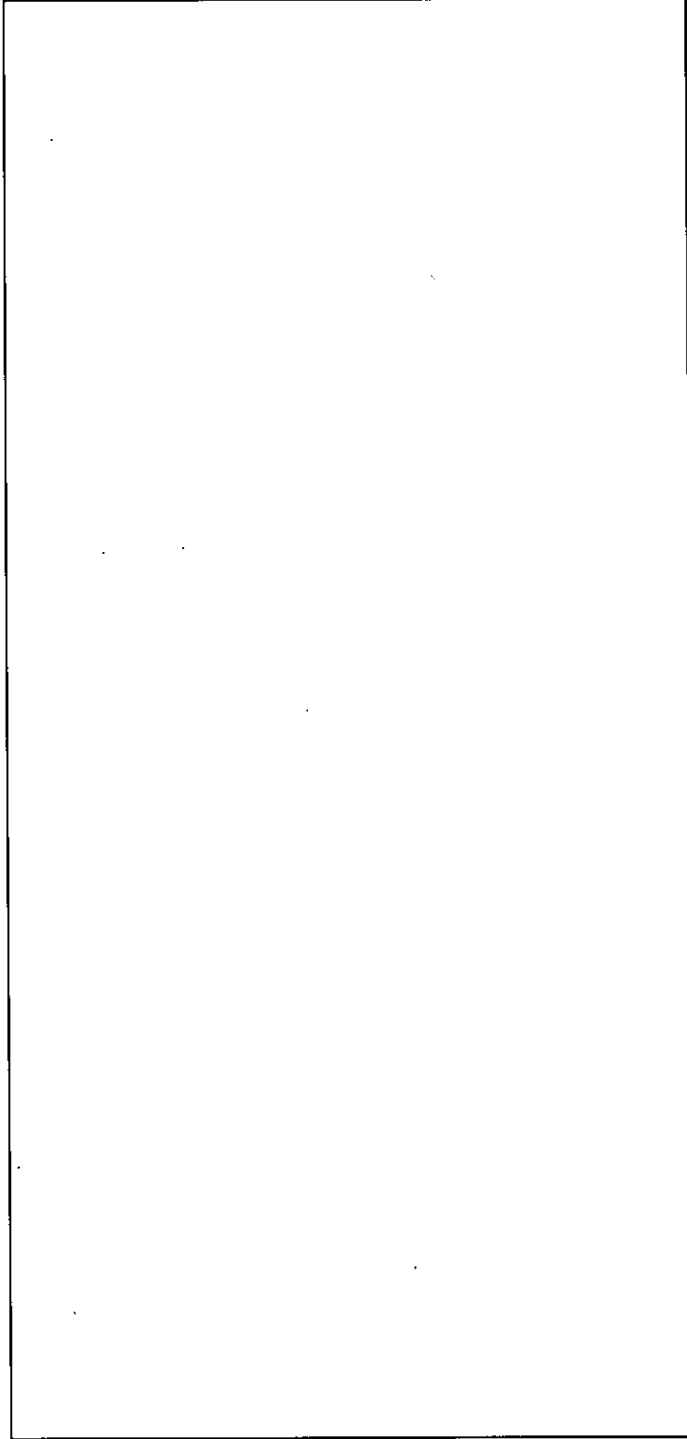
名称

消火設備
消火器 (第3廃棄物倉庫)

図番

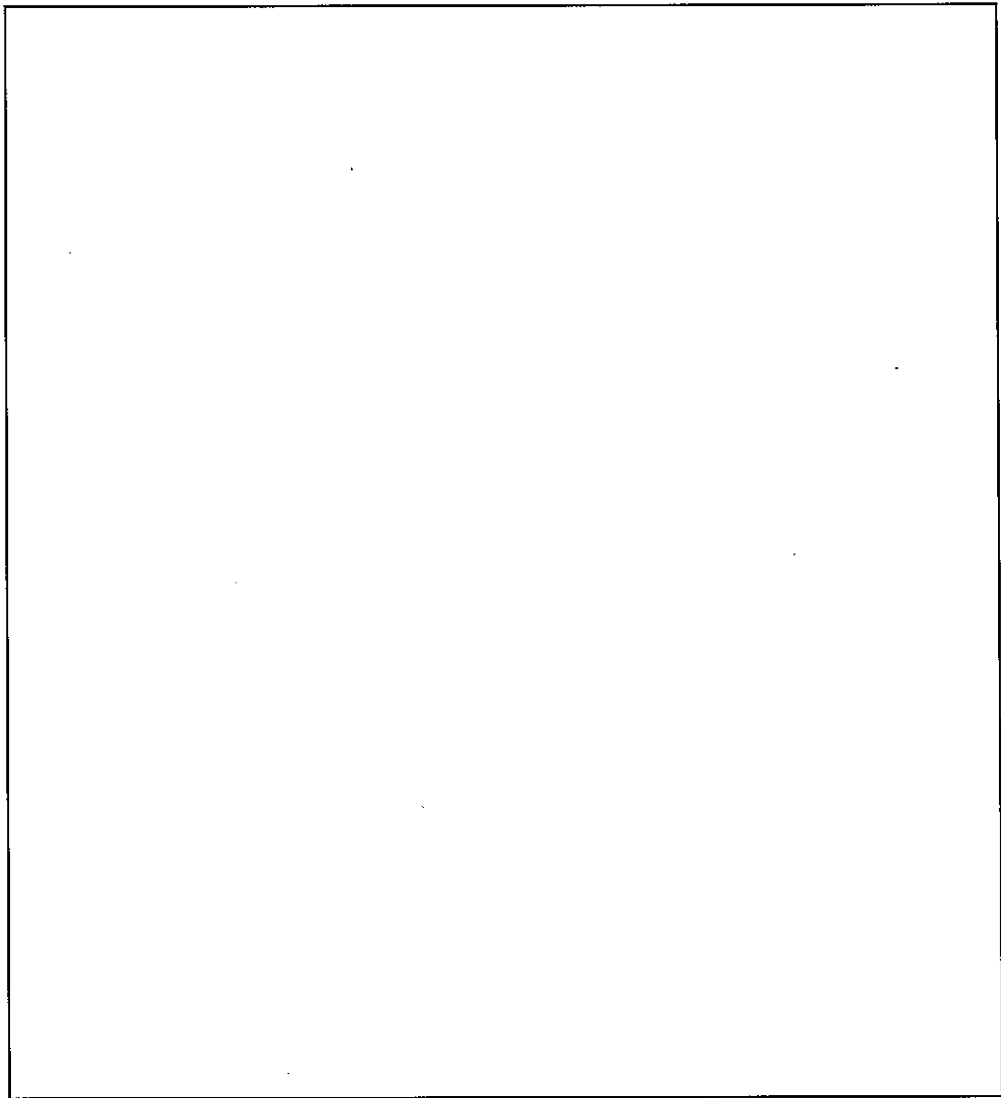
図リ非-4-13

付属建物
第3廃棄物倉庫



凡例
◎ : 粉末消火器(10型 10本)

名称	消火設備 消火器 (原料貯藏所)	
図番	図リ非--4-14	付属建物 原料貯藏所



単位：mm

凡例



：飛散防止用防護ネット設置範囲（材質：□□，金網線径：□mm）

注）目合□mm（ワイヤロープ径：□mm）のネットを設置する

名称
図番

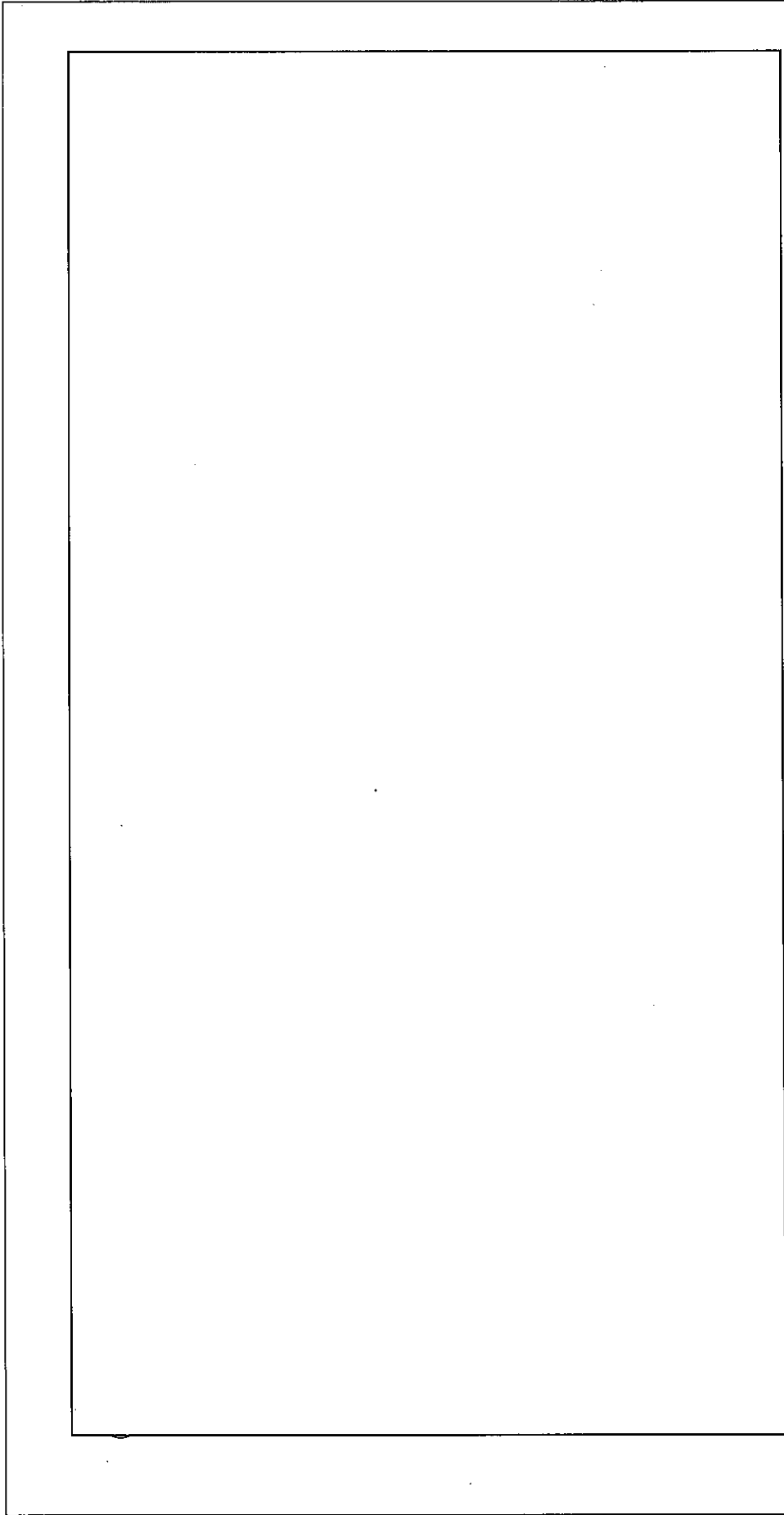
緊急対策設備(2)

飛散防止用防護ネット(第1廃棄物処理所)

付属建物

図リ非-5-1

第1廃棄物処理所



凡例

 : 飛散防止用防護ネット設置範囲 (材質: , 金網線径:)

注1) 目合い mm (ワイヤロープ径: mm) のネットを設置する

注2) 白抜き部は非管理区域であり飛散を防止する必要がある設備機器はない

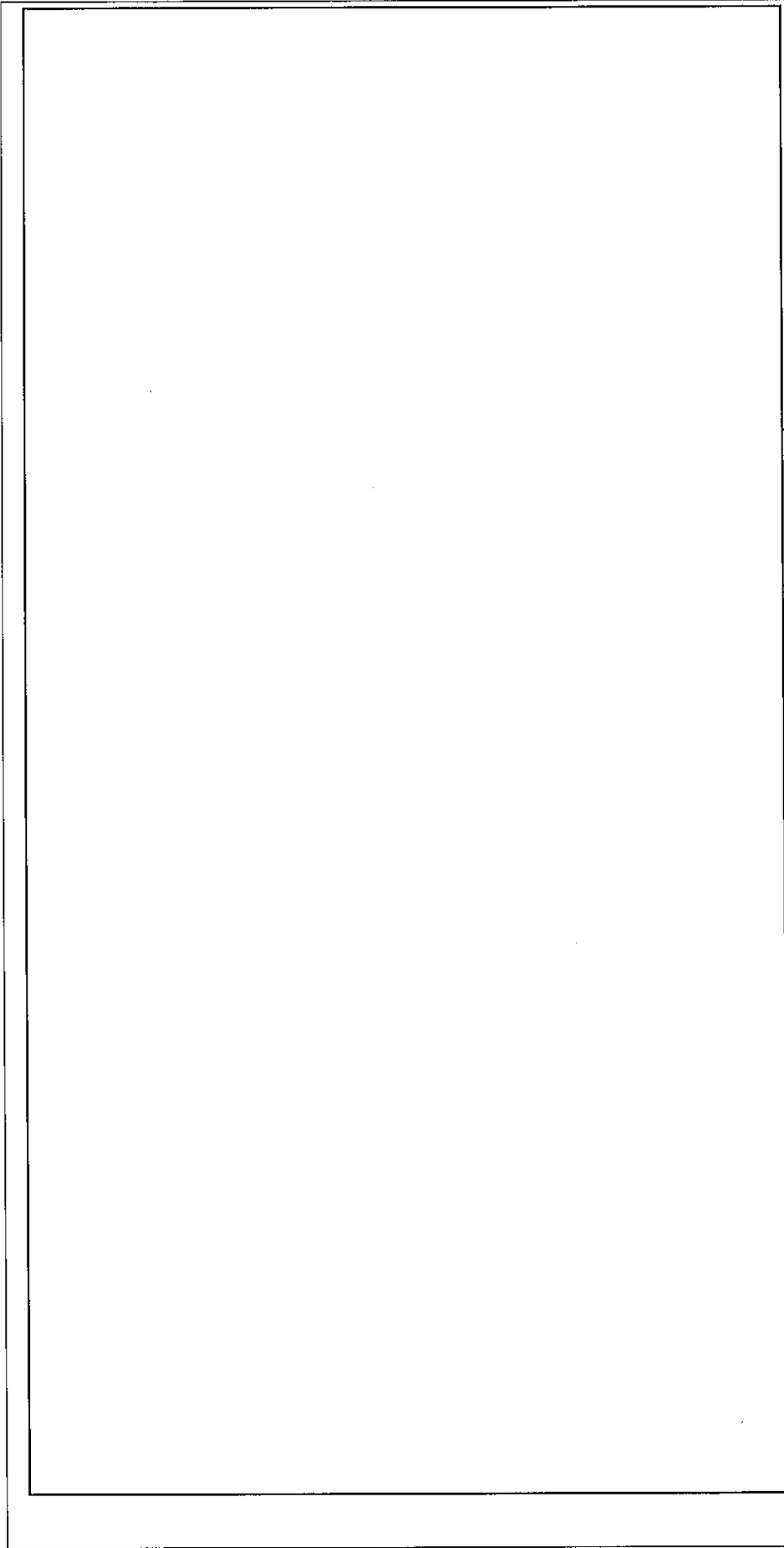
単位: mm

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

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

飛散防止用防護ネット取付概略図

※飛散防止用防護ネット取付部を青で示す

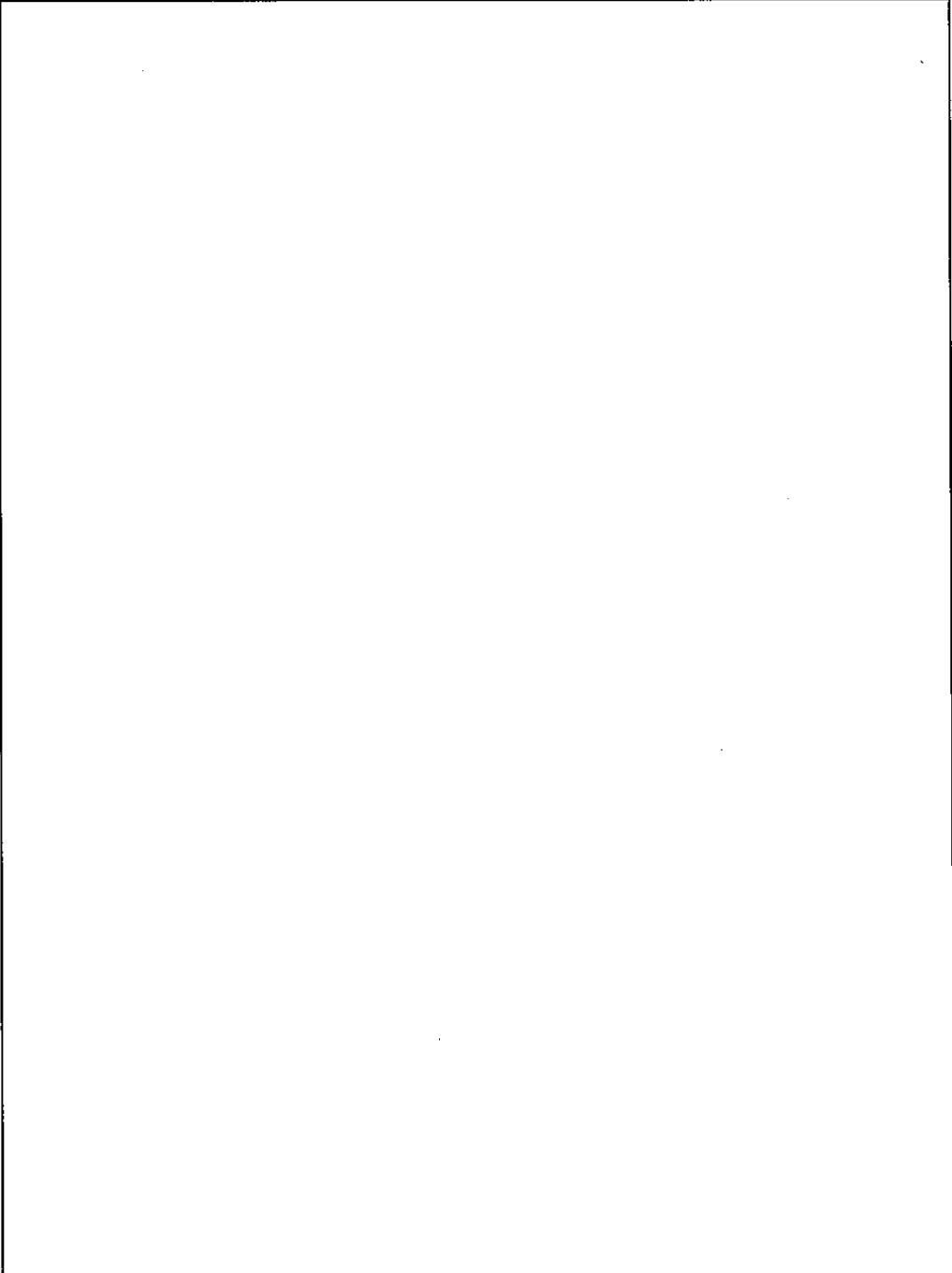



飛散防止用防護ネット取付概略図

飛散防止用防護ネット取付概略図

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

※飛散防止用防護ネット取付部を青で示す

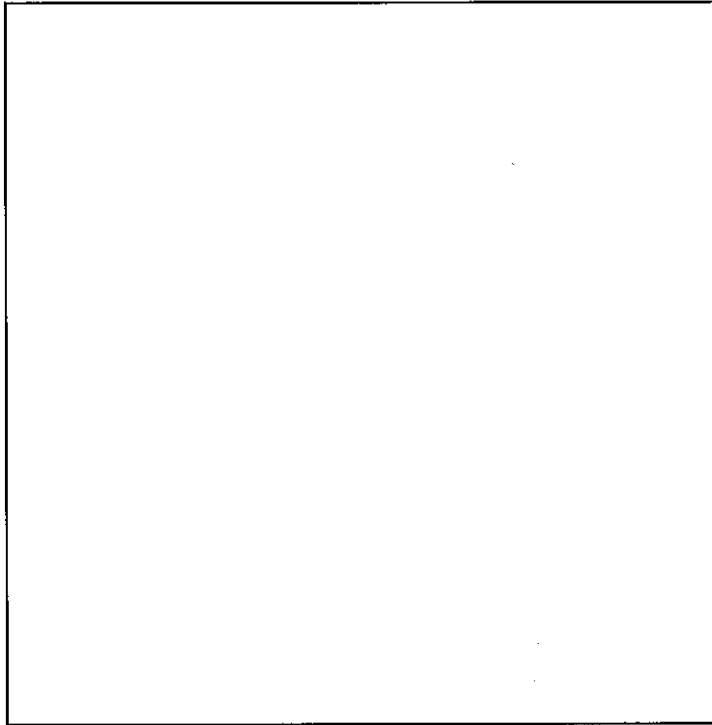
	緊急対策設備(3) 溢水防護区画	
	名称	図番
<p>N</p>  <p> ■■■■ : 溢水防護区画 * : 溢水高さは380mm以下 </p>		
図リ非-6-1		
-		



凡例

▨ : 別建屋

--- : 溢水防護区画



シリンドラ洗浄棟1階

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

単位: mm

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


堰⑥(脱着部)断面区
※堰固定アーカーボルト□□□


堰⑧(固定部)断面区

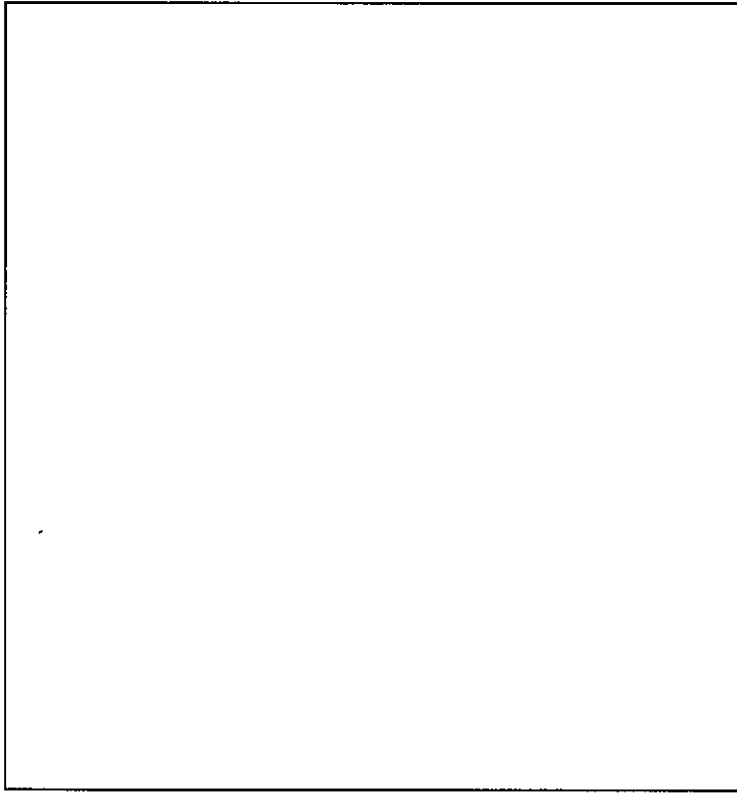
堰⑦(固定部)断面区



凡例

 : 別建屋

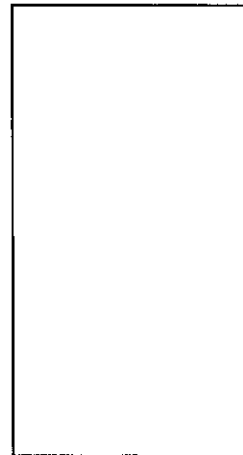
 : 溢水防護区画



第1廃棄物処理所1階

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

単位: mm



堰①②(固定部)断面図

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

※堰固定アソカ-ポルト



凡例

▨ : 別建物

- - - : 溢水防護区画

第2廃棄物処理所1階

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

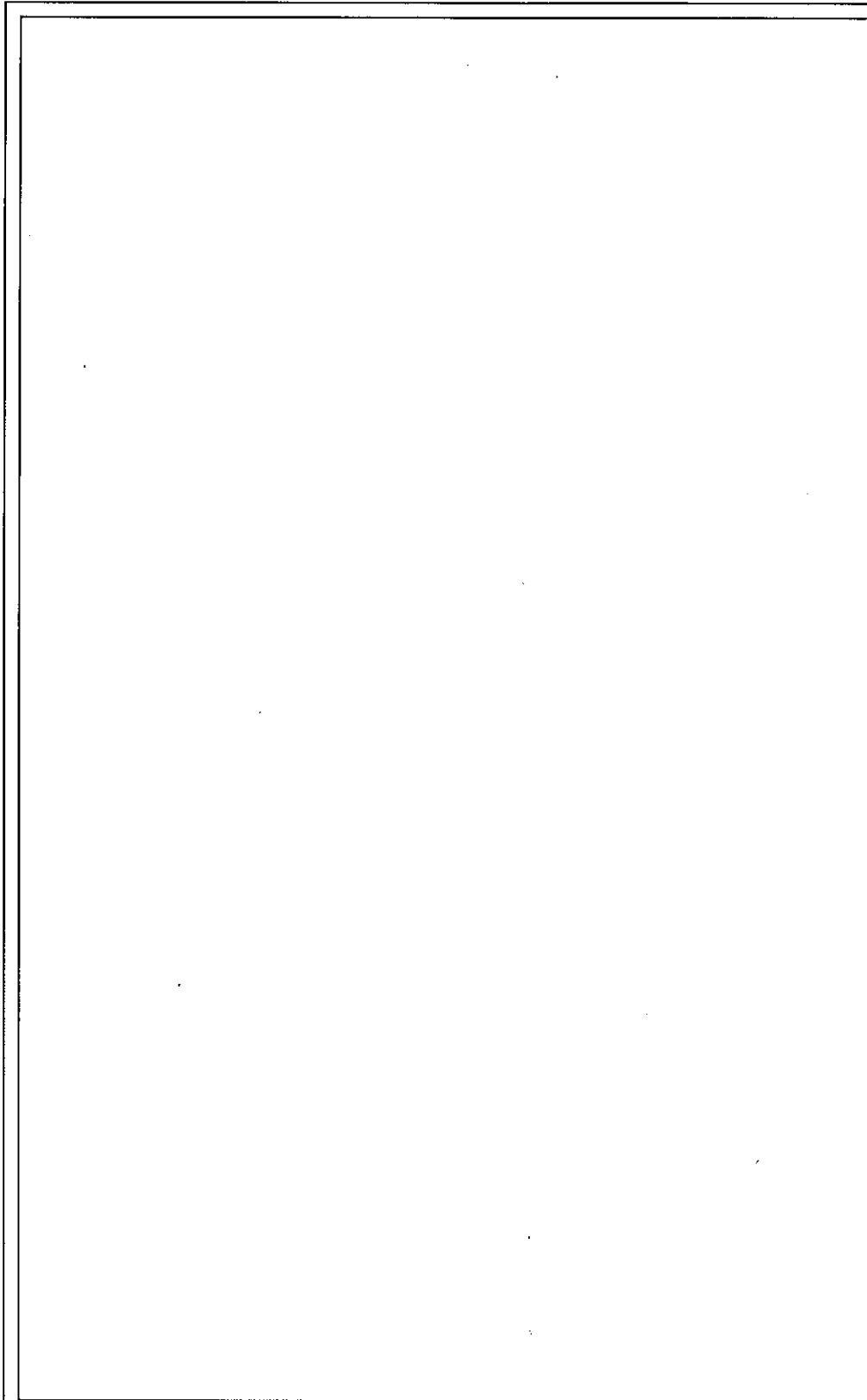
単位 : mm

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

図番
図リ非-6-4
付属建物
第2廃棄物処理所

堰③④⑤(固定部)断面図 堰③(脱着部)断面図

※堰固定アンカーボルト □ □ □ □




注1)○の数字は止水板の取付け順を示す

注2)アンカーボルト□□□□

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

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

<div style="text-align: right; margin-bottom: 10px;">  </div> <div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 95%; margin: 0 auto;"></div>	凡例	<div style="border: 1px dashed black; width: 20px; height: 20px; display: inline-block; margin-right: 5px;"></div> : 設備・機器の準備工事範囲(図中番号は表リ-10の設備名称冒頭記載の番号を示す)
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

I-3-2 添付図面（設備・機器）

イ 化学処理施設

図イ配一転 1	工場棟 転換工場申請範囲配置
図イ配一1(1/15)～(15/15)	化学処理施設 機器配置図
図イ配一2	外部火災・爆発源と機器配置図
図イ系一1(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備系統図
図イ系一2(1/2)、(2/2)	沈殿設備系統図
図イ系一3(1/2)、(2/2)	洗浄設備系統図
図イ系一4(1/2)、(2/2)	固液分離設備系統図
図イ系一5(1/2)、(2/2)	乾燥設備系統図
図イ系一6(1/4)～(2/4)	焙焼還元設備系統図
図イ系一6(3/4)～(4/4)	焙焼還元、粉碎・充填設備系統図
図イ系一7	混合設備系統図
図イ系一8(1/3)～(3/3)	濃縮度混合設備系統図
図イ系一9(1/3)～(3/3)	ウラン回収設備（第1系列）系統図
図イ系一10(1/4)～(4/4)	ウラン回収設備（第2系列）系統図
図イ系一補1(1/23)、(2/23)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 耐震分類系統図
図イ系一補1(3/23)、(4/23)	沈殿設備 耐震分類系統図
図イ系一補1(5/23)、(6/23)	洗浄設備 耐震分類系統図
図イ系一補1(7/23)、(8/23)	固液分離設備 耐震分類系統図
図イ系一補1(9/23)、(10/23)	乾燥設備 耐震分類系統図
図イ系一補1(11/23)、(12/23)	焙焼還元設備 耐震分類系統図
図イ系一補1(13/23)	混合設備 耐震分類系統図
図イ系一補1(14/23)～(16/23)	濃縮度混合設備 耐震分類系統図
図イ系一補1(17/23)～(19/23)	ウラン回収設備（第1系列）耐震分類系統図
図イ系一補1(20/23)～(23/23)	ウラン回収設備（第2系列）耐震分類系統図
図イ設一1(1/5)～(5/5)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C
図イ設一2(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)(2)
図イ設一3(1/3)～(3/3)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)(2)
図イ設一4(1/5)～(5/5)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー(1)(2)
図イ設一5(1/4)～(4/4)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽(1)(2)
図イ設一6(1/6)～(6/6)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B
図イ設一7(1/2)、(2/2)	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(調液貯槽)(1)(2)
図イ設一8	沈殿設備 沈殿槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B
図イ設一9(1/3)～(3/3)	沈殿設備 堰(液貯槽)(1)(2)
図イ設一10(1/8)～(8/8)	沈殿設備 熟成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E

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

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

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

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

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

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

ハ 成形施設

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

図ハ設-17	圧縮成型設備	バックアップフィルタ (3)
図ハ設-18(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	粉末混合機 (1)
図ハ設-19(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	粉末混合機 (2)
図ハ設-20(1/3)~(3/3)	圧縮成型設備	粗成型用プレス (1)
図ハ設-21(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	スラグコンベア (1)
図ハ設-22(1/3)~(3/3)	圧縮成型設備	粗成型用プレス (2)
図ハ設-23(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	スラグコンベア (2)
図ハ設-24	圧縮成型設備	粉末集塵装置 (1)
図ハ設-25	圧縮成型設備	バックアップフィルタ (4)
図ハ設-26	圧縮成型設備	粉末集塵装置 (2)
図ハ設-27	圧縮成型設備	バックアップフィルタ (5)
図ハ設-28(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	造粒機 (1)
図ハ設-29	圧縮成型設備	造粒粉末小分けボックス (1)
図ハ設-30(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	造粒機 (2)
図ハ設-31	圧縮成型設備	造粒粉末小分けボックス (2)
図ハ設-32	圧縮成型設備	造粒粉末ホッパー (1)
図ハ設-33	圧縮成型設備	造粒粉末ホッパー (2)
図ハ設-34(1/4)~(4/4)	圧縮成型設備	潤滑剤混合機 (1)
図ハ設-35(1/4)~(4/4)	圧縮成型設備	潤滑剤混合機 (2)
図ハ設-36	圧縮成型設備	回転混合機 (1)~(3)
図ハ設-37	圧縮成型設備	回転混合機 (4)
図ハ設-38(1/5)~(5/5)	圧縮成型設備	本成型用プレス (1)
図ハ設-39(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	ペレット移替機 (1)
図ハ設-40	圧縮成型設備	乗移台 1
図ハ設-41(1/4)~(4/4)	圧縮成型設備	本成型用プレス (2)
図ハ設-42(1/3)~(3/3)	圧縮成型設備	ペレット移替機 (2)
図ハ設-43	圧縮成型設備	粉末集塵装置 (3)
図ハ設-44	圧縮成型設備	バックアップフィルタ (6)
図ハ設-45	圧縮成型設備	粉末集塵装置 (4)
図ハ設-46	圧縮成型設備	バックアップフィルタ (7)
図ハ設-47(1/2)、(2/2)	圧縮成型設備	試験用プレス
図ハ設-48	圧縮成型設備	フードボックス (1)
図ハ設-49	圧縮成型設備	フードボックス (2)
図ハ設-50	圧縮成型設備	フードボックス (3)
図ハ設-51(1/8)~(8/8)	焼結設備	連続焼結炉 (1)
図ハ設-52(1/8)~(8/8)	焼結設備	連続焼結炉 (2)
図ハ設-53(1/4)~(4/4)	焼結設備	バッチ式小型焼結炉
図ハ設-54	研削設備	パーツフィーダ (1) (2)

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

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

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

ニ 被覆施設

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

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

ホ 組立施設

図ホ配-1	組立施設	機器配置図
図ホ設-1(1/2)、(2/2)	燃料集合体組立設備	マガジン挿入装置
図ホ設-2	燃料集合体組立設備	マガジン昇降台
図ホ設-3(1/2)、(2/2)	燃料集合体組立設備	マガジン、運搬台車、マガジン架台(1)(2)(3)

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

へ 核燃料物質の貯蔵施設

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

図へ設-17(1/2)、(2/2)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)~(4)
図へ設-18(1/3)~(3/3)	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) (2)
図へ設-19	粉末貯蔵設備 電動リフタ
図へ設-20(1/2)、(2/2)	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚(1)
図へ設-21	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚(2)
図へ設-22	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚(3)
図へ設-23	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(1)
図へ設-24	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(2)
図へ設-25	UO ₂ ペレット貯蔵設備 乗移台 2
図へ設-26	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート運搬台車(1) (2)
図へ設-27(1/2)、(2/2)	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚(1)
図へ設-28	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚(2)
図へ設-29(1/2)、(2/2)	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚(3)
図へ設-30	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(3)
図へ設-31	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットラインコンベア(4)
図へ設-32	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート (焼結) 用台車(1)
図へ設-33	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ボート (焼結) 用台車(2)
図へ設-34	UO ₂ ペレット貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (1) (2)
図へ設-35	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器 (ペレット)
図へ設-36	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属容器 (ペレット) 用台車(1)
図へ設-37	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット一時貯蔵棚(1)~(4)
図へ設-38(1/2)、(2/2)	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚
図へ設-39	UO ₂ ペレット貯蔵設備 仕上りペレット貯蔵棚用台車(1) (2)
図へ設-40	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットトレイ用台車(1)
図へ設-41	UO ₂ ペレット貯蔵設備 余剰ペレット貯蔵棚(1)~(4)
図へ設-42	UO ₂ ペレット貯蔵設備 金属缶用台車(1)
図へ設-43	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚
図へ設-44	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(1)
図へ設-45	燃料棒貯蔵設備 燃料棒一時貯蔵棚
図へ設-46	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(2)
図へ設-47	燃料棒貯蔵設備 ロッドチャンネル用台車(3)
図へ設-48(1/2)、(2/2)	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵棚(1)
図へ設-49(1/2)、(2/2)	燃料棒貯蔵設備 燃料棒貯蔵棚(2)
図へ設-50(1/2)、(2/2)	燃料棒貯蔵設備 トラバーサ
図へ設-51	燃料棒貯蔵設備 運搬車
図へ設-52(1/5)~(5/5)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台 (1) (2) (3)
図へ設-53	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置

図へ設-54	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北 4.8t)
図へ設-55	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北 3t)
図へ設-56	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立南 5t)
図へ設-57	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立南 1t)
図へ設-58	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン (容器管理棟 4.8t)

ト 放射性廃棄物の廃棄施設

図ト配-気 1(1/3)～(3/3)	気体廃棄設備 (1) 機器配置図 (1 階～3 階)
図ト配-気 2(1/8)～(8/8)	気体廃棄設備 (2) 機器配置図 (1 階～3 階)
図ト配-気 3(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (3) 機器配置図 (1 階～2 階)
図ト配-気 4(1/2)、(2/2)	欠番
図ト配-気 5(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (5) 機器配置図 (1 階～2 階)
図ト配-気 6(1/5)、(2/5)	気体廃棄設備 (6) 機器配置図 (1 階～2 階)
図ト配-気 6(3/5)～(5/5)	気体廃棄設備 (6) 機器配置図 (地下 1 階～2 階)
図ト配-液 1(1/2)、(2/2)	廃液処理設備 (1)、廃液処理設備(4) 配置図
図ト配-液 2(1/4)～(4/4)	廃液処理設備 (1) 機器配置図
図ト配-液 3	廃液処理設備(4) 機器配置図
図ト配-固 1(1/3)～(3/3)	保管廃棄設備(廃棄物貯蔵設備(5)) 機器配置図
図ト配-固 2	焼却設備 集塵機 機器配置図
図ト系 1-1	気体廃棄設備 (1) フィルタ室 室内排気系統
図ト系 1-2	気体廃棄設備 (1) 機械室 室内排気系統
図ト系 1-3	気体廃棄設備 (1) 付帯設備室 室内排気系統
図ト系 1-4	気体廃棄設備 (1) 原料倉庫 室内排気系統
図ト系 1-5	気体廃棄設備 (1) 原料倉庫 局所排気系統
図ト系 1-6	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 室内排気系統 (1)
図ト系 1-7	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 室内排気系統 (2)
図ト系 1-8(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (1)
図ト系 1-9(1/3)～(3/3)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (2)
図ト系 1-10(1/5)～(5/5)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (3)
図ト系 1-11(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (4)
図ト系 1-12(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (5)
図ト系 1-13	気体廃棄設備 (1) 廃棄物処理室 室内排気系統 (1)
図ト系 1-14	気体廃棄設備 (1) 廃棄物処理室 室内排気系統 (2)
図ト系 1-15(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 廃棄物処理室 局所排気系統
図ト系 1-16	気体廃棄設備 (1) チェックタンク室 室内排気系統
図ト系 1-17(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) チェックタンク室 局所排気系統 (1)
図ト系 1-18(1/3)～(3/3)	気体廃棄設備 (1) チェックタンク室 局所排気系統 (2)
図ト系 1-19	気体廃棄設備 (1) 工作室 室内排気系統 (1)

図卜系 1-20	気体廃棄設備 (1) 工作室 室内排気系統 (2)
図卜系 1-21	気体廃棄設備 (1) 工作室 局所排気系統
図卜系 1-22	気体廃棄設備 (1) 計器室 室内排気系統
図卜系 1-23	気体廃棄設備 (1) 第2核燃料倉庫、前室 室内排気系統
図卜系 1-24(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 作業室(2) 室内・局所排気系統
図卜系 1-25(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 除染室(2)、通路(2) 室内・局所排気系統
図卜系 1-26	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 室内排気系統
図卜系 1-27(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 局所排気系統(1)
図卜系 1-28(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 局所排気系統(2)
図卜系 1-29	気体廃棄設備 (1) フィルタ室 給気系統
図卜系 1-30	気体廃棄設備 (1) 機械室 給気系統
図卜系 1-31	気体廃棄設備 (1) 付帯設備室・原料倉庫 給気系統
図卜系 1-32	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 給気系統
図卜系 1-33	気体廃棄設備 (1) 転換加工室・チェックタンク室 給気系統
図卜系 1-34	気体廃棄設備 (1) 廃棄物処理室 給気系統
図卜系 1-35	気体廃棄設備 (1) 転換加工室・工作室 給気系統
図卜系 1-36	気体廃棄設備 (1) 工作室・計器室 給気系統
図卜系 1-37	気体廃棄設備 (1) 第2核燃料倉庫、前室 給気系統
図卜系 1-38	気体廃棄設備 (1) 作業室(2)、除染室(2)、通路(2) 給気系統
図卜系 1-39	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 給気系統(1)
図卜系 1-40	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 給気系統(2)
図卜系 2-1	気体廃棄設備 (2) 燃料棒溶接室 室内排気系統
図卜系 2-2(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) 燃料棒溶接室、燃料棒補修室 局所排気系統
図卜系 2-3	気体廃棄設備 (2) ペレット貯蔵室 室内排気系統
図卜系 2-4	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 室内排気系統
図卜系 2-5(1/3)～(3/3)	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 局所排気系統 (1)
図卜系 2-6(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 局所排気系統 (2)
図卜系 2-7	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 室内・局所排気系統 (3)
図卜系 2-8(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 局所排気系統 (4)
図卜系 2-9	気体廃棄設備 (2) 廃水処理室 室内排気系統
図卜系 2-10	気体廃棄設備 (2) 洗濯室 局所排気系統
図卜系 2-11	気体廃棄設備 (2) 作業室 室内排気系統 (1)
図卜系 2-12	気体廃棄設備 (2) 作業室 室内排気系統 (2)
図卜系 2-13(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) 廃棄物缶詰室 局所排気系統 (1)
図卜系 2-14(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) 廃棄物缶詰室 局所排気系統 (2)
図卜系 2-15	気体廃棄設備 (2) 廃棄物一時貯蔵所 室内排気系統
図卜系 2-16	気体廃棄設備 (2) 更衣室(2) 室内排気系統
図卜系 2-17	気体廃棄設備 (2) 検査室 局所排気系統

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

図ト系 6-1	気体廃棄設備 (6) 洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室 室内排気系統
図ト系 6-2(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (6) 洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室 局所排気系統
図ト系 6-3	気体廃棄設備 (6) 廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室 室内排気系統
図ト系 6-4(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (6) 廃棄物プレス室 局所排気系統
図ト系 6-5	気体廃棄設備 (6) 洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室 給気系統
図ト系 6-6	気体廃棄設備 (6) 廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室 給 気系統
図ト系一液 1(1/2)、(2/2)	廃液処理設備(1) 系統図
図ト系一液 2	廃液処理設備(4) 系統図
図ト系一液補 1	廃液処理設備(1) 耐震分類系統図
図ト系一液補 2	廃液処理設備(4) 耐震分類系統図
図ト系一固 1	焼却設備 系統図
図ト設一気 1(1/3)-1~5	気体廃棄設備 排気ファン (床置き型)
図ト設一気 1(2/3)-1~3	気体廃棄設備 排気ファン (架台置き型)
図ト設一気 1(3/3)	気体廃棄設備 排気ファン (吊り型)
図ト設一気 2(1/15)-1~7	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ1)
図ト設一気 2(2/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ2)
図ト設一気 2(3/15)-1~2	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ3)
図ト設一気 2(4/15)-1~2	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ4)
図ト設一気 2(5/15)-1~2	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ5)
図ト設一気 2(6/15)-1~2	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ6)
図ト設一気 2(7/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ7)
図ト設一気 2(8/15)	欠番
図ト設一気 2(9/15)	欠番
図ト設一気 2(10/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ10)
図ト設一気 2(11/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ11)
図ト設一気 2(12/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ12)
図ト設一気 2(13/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(タイプ13)
図ト設一気 2(14/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(バンクタイプ 1,バンクタイプ 2)
図ト設一気 2(15/15)	気体廃棄設備 高性能エアフィルタ(バンクタイプ 3)
図ト設一気 3(1/4)-1、-2	気体廃棄設備 給気ファン (AH型、単一ユニット)
図ト設一気 3(1/4)-3、-4	気体廃棄設備 給気ファン (AH型、複数ユニット)
図ト設一気 3(2/4)-1~4	気体廃棄設備 給気ファン (床置き型)
図ト設一気 3(3/4)-1~2	気体廃棄設備 給気ファン (架台置き型)


図ト設一気 3(4/4)	気体廃棄設備 給気ファン (PAC 型)
図ト設一気 4(1/4)、(2/4)	気体廃棄設備(1) 排ガス分解装置(1)
図ト設一気 4(3/4)、(4/4)	気体廃棄設備(1) 排ガス分解装置(2)
図ト設一気 5(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備(1) 排ガス分冷却装置 (ウラン回収第 1 系列系統)
図ト設一気 6	気体廃棄設備(1) コンデンサ (ウラン回収第 1 系列系統)
図ト設一気 7(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備(5) スクラバ (局所排気系統)
図ト設一気 8(1/4)～(4/4)	気体廃棄設備(1) スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)
図ト設一気 9	気体廃棄設備(1) 水スクラバ (ウラン回収第 1 系列系統)
図ト設一気 10	気体廃棄設備(1) アルカリスクラバ (ウラン回収第 1 系列系統)
図ト設一気 11	気体廃棄設備(1) スクラバ (ウラン回収第 2 系列系統)
図ト設一気 12	気体廃棄設備(1) スクラバ (分析系統)
図ト設一気 13(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)
図ト設一液 1(1/2)、(2/2)	廃液処理設備(1) 転換第 1 廃液貯槽
図ト設一液 2	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽
図ト設一液 3	廃液処理設備(1) 洗浄液バグフィルタ A、B
図ト設一液 4	廃液処理設備(1) ろ液受槽
図ト設一液 5	廃液処理設備(1) ろ液バグフィルタ A、B
図ト設一液 6(1/3)～(3/3)	廃液処理設備(1) 地下集水槽 A、B
図ト設一液 7	廃液処理設備(1) 転換第 2 廃液貯槽
図ト設一液 8(1/2)、(2/2)	廃液処理設備(1) 混合槽
図ト設一液 9(1/3)～(3/3)	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック) A、B、C
図ト設一液 10	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(ウラン回収(第 1 系列)系統)
図ト設一液 11	廃液処理設備(4) 貯留タンク(1)(2)
図ト設一液 12	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)(1)(2)
図ト設一液 13	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)(3)
図ト設一液 14	廃液処理設備(4) ろ過機
図ト設一液 15	廃液処理設備(4) ろ液受槽
図ト設一液 16	廃液処理設備(4) 堰(貯留タンク、貯留タンク(チェック)、ろ過機)
図ト設一液 17	廃液処理設備(4) 集水ピット
図ト設一固 1	保管廃棄設備 クレーン
図ト設一固 2(1/2)、(2/2)	焼却設備 集塵機
図ト設一固 3(1/3)～(3/3)	焼却設備 クレーン(1)(2)(3)
図ト制一気 1(1/9)～(9/9)	気体廃棄設備 (1) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 2(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 安全燃焼インターロック系統図
図ト制一気 3(1/7)～(7/7)	気体廃棄設備 (2) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 4(1/5)～(5/5)	気体廃棄設備 (3) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 5(1/2)、(2/2)	欠番

図ト制一気 6	気体廃棄設備 (5) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 7(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (6) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 8(1/6)	気体廃棄設備 (1) 負圧警報装置系統図(1)
図ト制一気 8(2/6)	気体廃棄設備 (1) 負圧警報装置系統図(2)
図ト制一気 8(3/6)	気体廃棄設備 (2) 負圧警報装置系統図
図ト制一気 8(4/6)	気体廃棄設備 (3) 負圧警報装置系統図
図ト制一気 8(5/6)	欠番
図ト制一気 8(6/6)	気体廃棄設備 (5)・気体廃棄設備 (6) 負圧警報装置系統図
図ト制一気盤 1	気体廃棄設備(1) 安全燃焼インターロック制御盤(アンモニア系排気処理設備)外形図
図ト制配一気 1(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備(1) 耐震重要度分類第 3 類インターロック盤配置図
図ト制配一気 2(1/3)～(3/3)	気体廃棄設備(2) 耐震重要度分類第 3 類インターロック盤配置図
図ト制配一気 3	気体廃棄設備(3) 耐震重要度分類第 3 類インターロック盤配置図
図ト制配一気 4	欠番
図ト制配一気 5	気体廃棄設備(5) 耐震重要度分類第 3 類インターロック盤配置図
図ト制配一気 6(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備(6) 耐震重要度分類第 3 類インターロック盤配置図
図ト制一液 1	廃液処理設備(1) 転換第 1 廃液貯槽液位高警報設備系統図
図ト制一液 2	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽液位高インターロック系統図
図ト制一液 3	廃液処理設備(1) ろ液受槽液位高インターロック系統図
図ト制一液 4(1/2)、(2/2)	廃液処理設備(1) 地下集水槽液位高警報設備系統図
図ト制一液 5	廃液処理設備(1) 地下ピット漏水検知警報設備系統図
図ト制一液 6	廃液処理設備(1) 転換第 2 廃液貯槽液位高警報設備系統図
図ト制一液 7	廃液処理設備(1) 混合槽液位高インターロック系統図
図ト制一液 8(1/3)～(3/3)	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)液位高警報設備系統図
図ト制一液 9	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(ウラン回収(第 1 系列)系統) 液位高警報設備系統図
図ト制一液 10(1/2)、(2/2)	廃液処理設備(4) 貯留タンク液位高警報設備系統図
図ト制一液 11(1/3)～(3/3)	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)(1)(2)(3)液位高警報設備系統図
図ト制一液 12	廃液処理設備(4) ろ液受槽液位高警報設備系統図
図ト制一液 13	廃液処理設備(4) 集水ピット液位高警報設備系統図
図ト制一液 14	堰(貯留タンク、貯留タンク(チェック)、ろ過機) 漏水検知警報設備系統図
図ト制配一	廃液処理設備(1) 耐震重要度分類第 3 類インターロック盤配置図
図ト制配一 2	廃液処理設備(1) 耐震重要度分類第 3 類警報盤配置図
図ト制配一 3	廃液処理設備(4) 耐震重要度分類第 3 類警報盤配置図
図ト制一 101	気体廃棄設備(1) 地震インターロック系統図

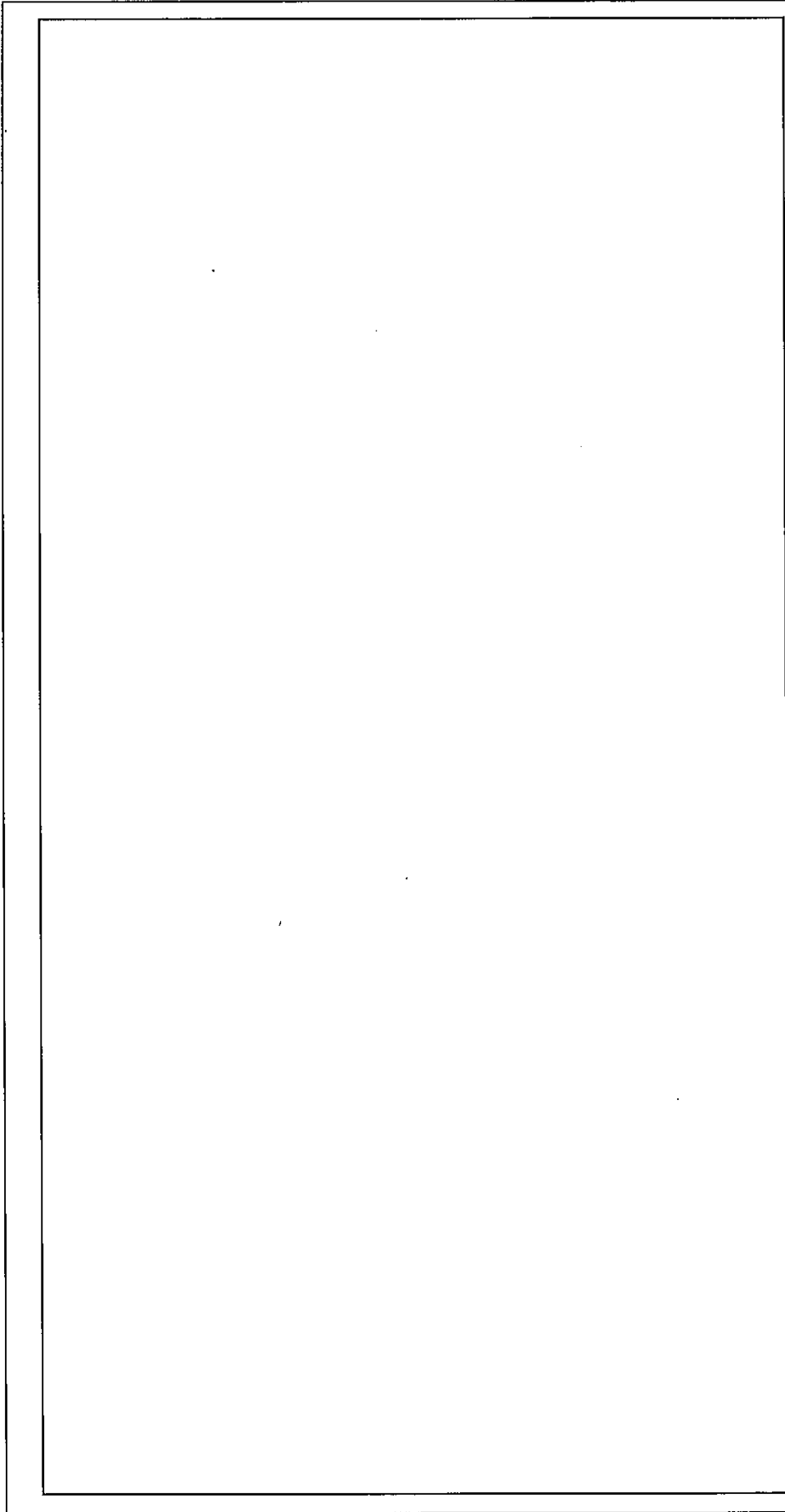
--	--


名称	工場棟 転換工場申請範囲配置
図番	図イ配一転1 工場棟

--	--

凡例  : 申請する機器
 ----- : 共通架台

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



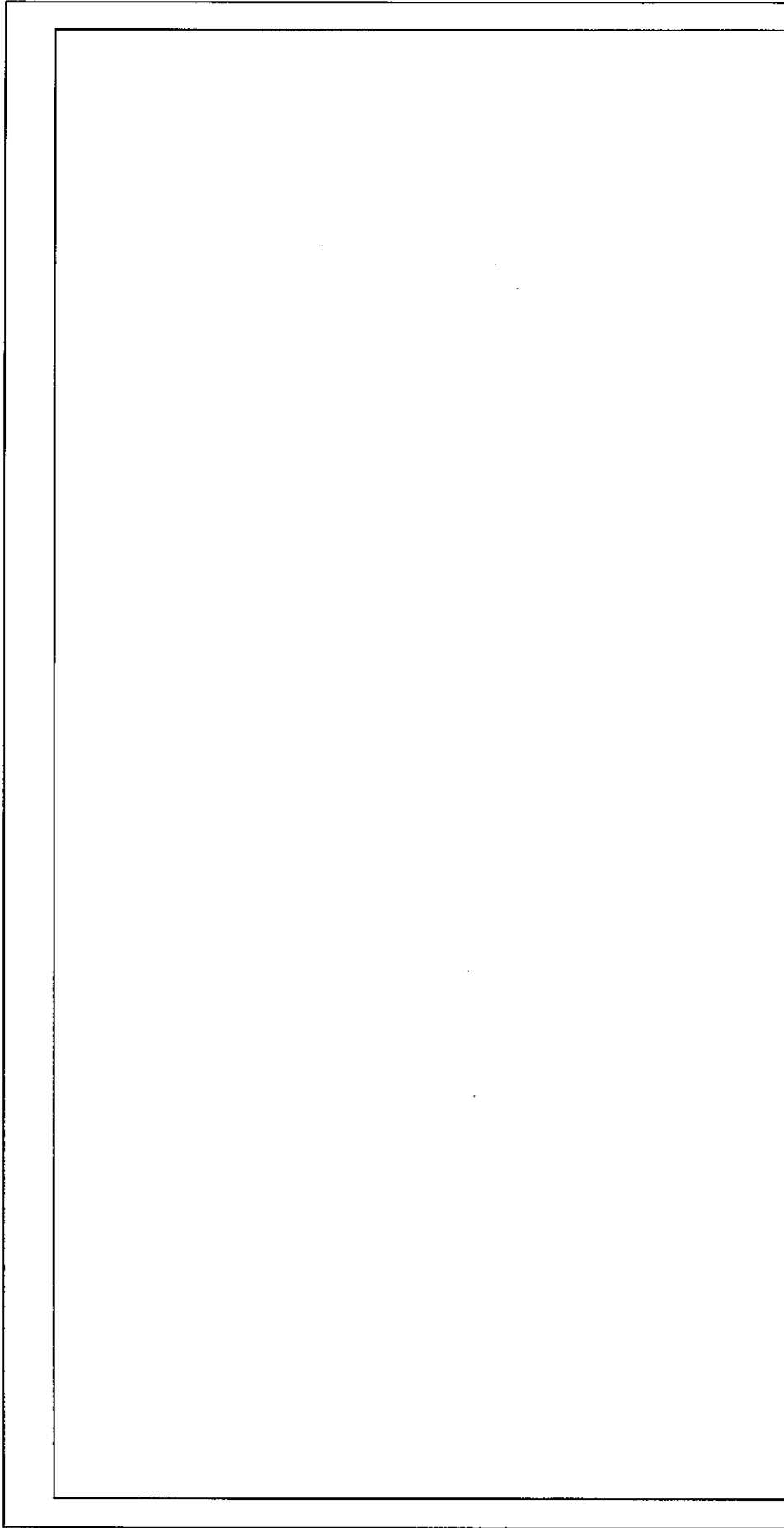
凡例  : 申請する機器
 ----- : 共通架台


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

<p>凡例 : 申請する機器 : 共通架台</p>	
名称	化学処理施設
図番	機器配置図 図イ配-1 (3/15)
工場棟	転換工場

▨: 申請する機器

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



凡例  : 申請する機器

----- : 共通架台


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

--	--


▨：申請する機器

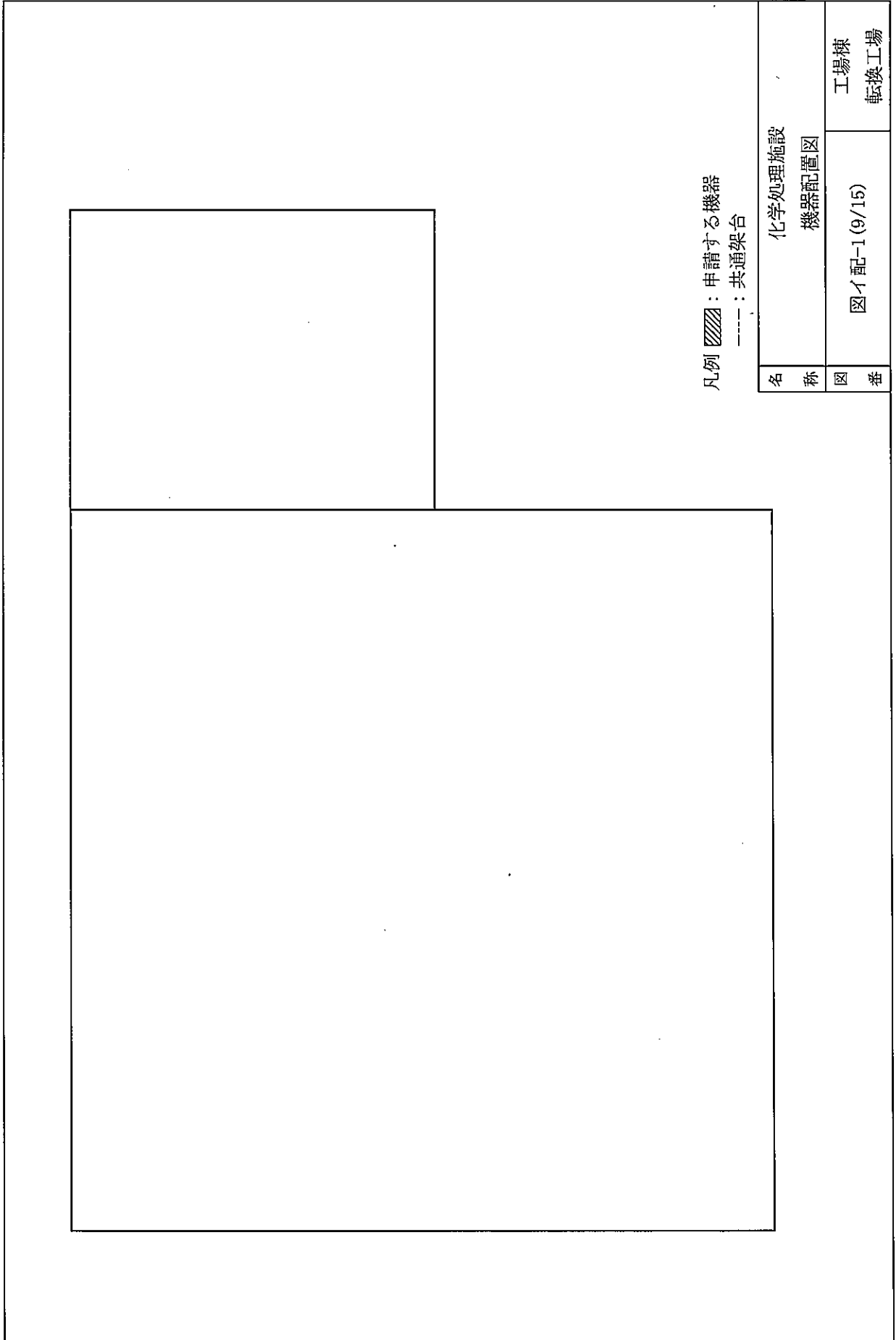
名 称	化学処理施設 機器配置図	
図 番	図イ配-1(6/15)	工場棟 転換工場


--	--

凡例  : 申請する機器
 ----- : 共通架台

名	化学処理施設	
称	機器配置図	
図	図イ配-1(7/15)	工場棟
番		転換工場

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





凡例  : 申請する機器
 ----- : 共通架台

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

<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; min-height: 780px;"> <!-- Empty space for drawing content --> </div>	名称	化学処理施設 機器配置図		工場棟 転換工場
	図番	図イ配-1(10/15)		

凡例 : 申請する機器
 : 共通架台

<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		<p>凡例  : 申請する機器  : 共通架台</p>	
		名称	化学処理施設 機器配置図
図番	図イ配-1 (11/15)	工場棟 転換工場	

UF₆蒸発・加水分解設備 ①
(転換加工室)

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

沈殿設備 ②
(転換加工室)

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

洗浄設備 ③
(転換加工室)

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

*1: 既設を撤去し、新規に製作し設置する。

名称	化学処理施設 機器配置図	
図番	図イ配-1(12/15)	工場棟 転換工場

固液分離設備 ④
(転換加工室)

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

乾燥設備 ⑤
(転換加工室)

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

焙焼還元設備 ⑥
(転換加工室)

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

*1：既設を撤去し、新規に製作し設置する。

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

混合設備 ⑦
(転換加工室)

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

濃縮度混合設備 ⑧
(転換加工室)

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

濃縮度混合設備 ⑨
(転換加工室)

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

ウラン回収設備(第1系列) ⑩
(転換加工室)

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

ウラン回収設備(第1系列) ⑪
(転換加工室)

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

*1: 既設を撤去し、新規に製作し設置する。

名	化学処理施設	
称	機器配置図	
図	図イ配-1(14/15)	工場棟
番		転換工場

ウラン回収設備(第2系列) ⑩
(廃棄物処理室)

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

ウラン回収設備(第2系列) ⑩
(チェックタンク室)

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

ウラン回収設備(第2系列) ⑩
(チェックタンク室)

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

ウラン回収設備(第2系列) ⑩
(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
10-50	粉砕機	改造
10-51	スクラップ板焼炉	改造
10-52	ヒュームフード(1)	改造 ^{*1}

ウラン回収設備(第3系列) ⑪
(廃液室・分析室 作業室(2))

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

*1: 既設を撤去し、新規に製作し設置する。

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

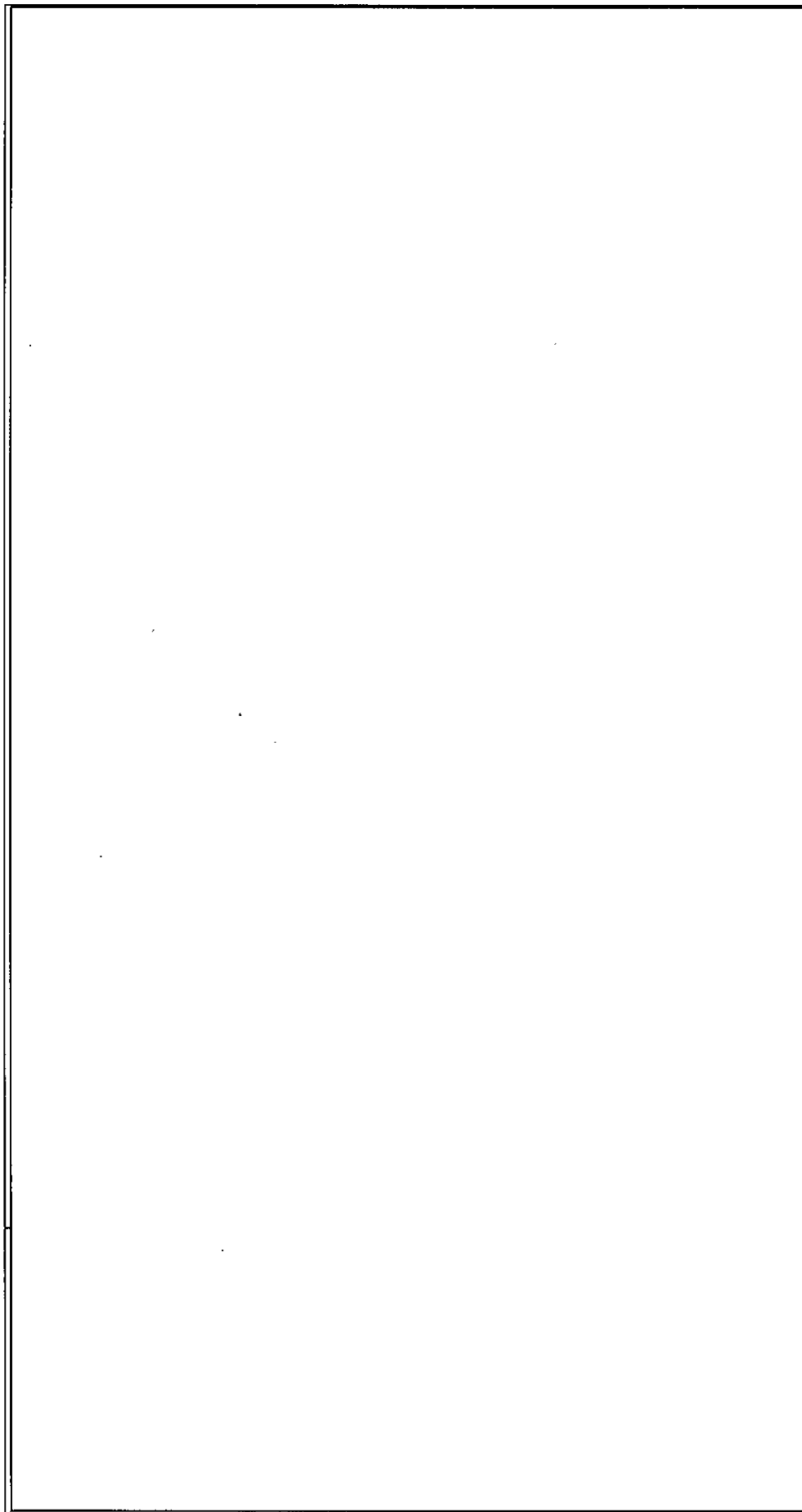
<p>凡例 ▲：評価対象設備（配管除く）</p> <p>—：屋外ダクト</p> <p>—：廃液処理設備(1), (4)屋外配管</p> <p>■●：火災評価対象</p> <p>-----：A重油用タンクローリーの経路</p> <p>-----：液化アンモニアローリーの経路</p> <p>-----：灯油用タンクローリーの経路</p> <p>-----：LPガスローリーの経路</p> <p>-----：水素トラレーラの経路</p> <p>※ 敷地外の火災源・爆発源の位置については、 図イ建-1-10(1/11)を参照のこと。</p>		

火災源・爆発源と最も近い設備と距離

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

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

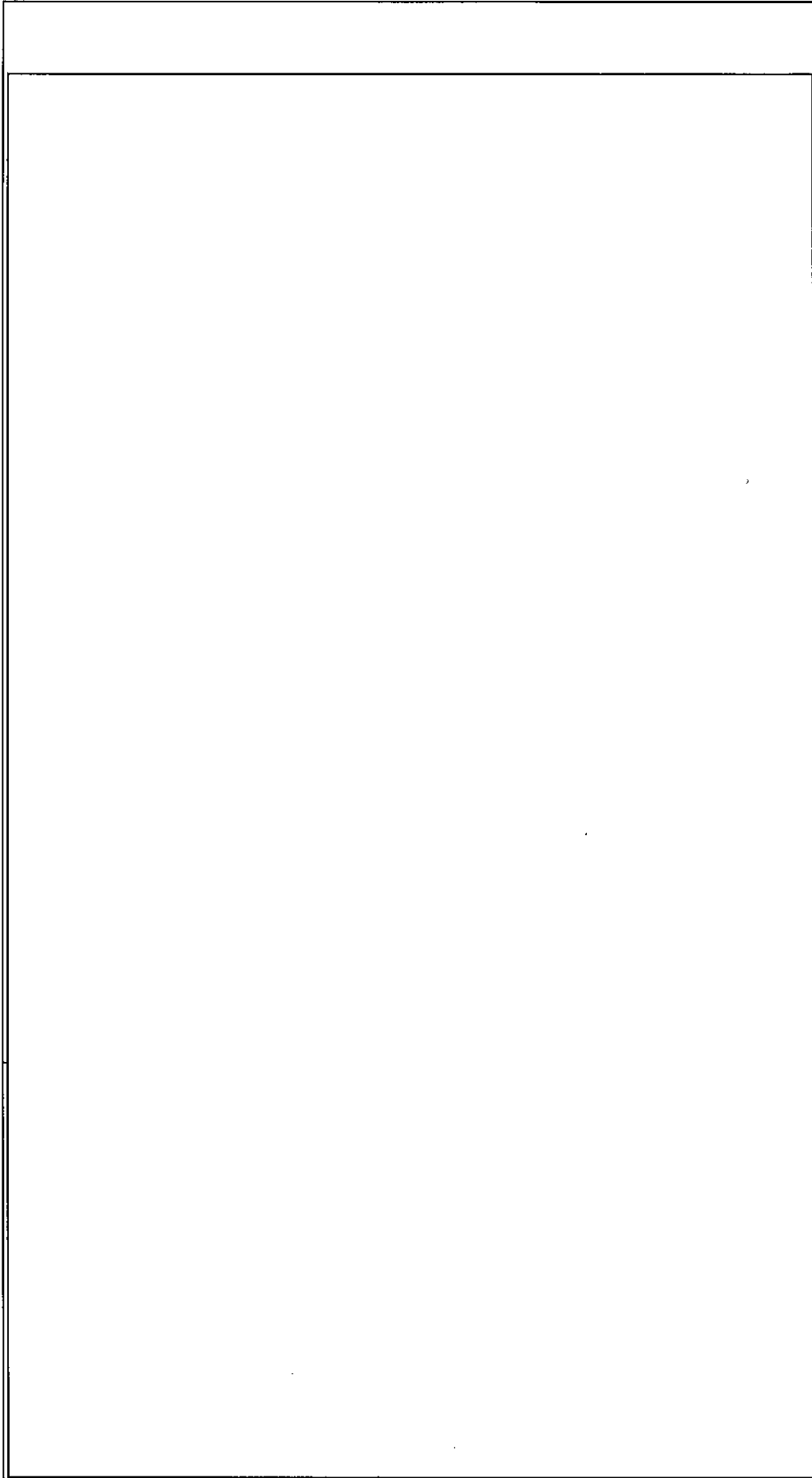
名称	外部火災・爆発源と機器配置図
図番	図イ配-2
番号	—



<p>凡例</p> <p> <input checked="" type="checkbox"/> : 弁 <input type="checkbox"/> : ポンプ <input type="checkbox"/> : 液位計 <input type="checkbox"/> : 温度計 <input checked="" type="checkbox"/> : 手動弁 </p> <p> #1: : 女性従業員としての申請範囲 #2: : 飛散防止カバー外設置 #3: (赤/青/緑線) : 今回申請配管 : インターロック信号線 : 前回までの申請範囲 : 竣工後申請対象外 : 飛散防止カバー </p> <p> ----- : 箱内にある機器及び配管は、飛散防止設置を施す。 </p>	
名 称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備系統図
図 番	図イ系-1(1/2)
	工場棟 転換工場

本系統図は第1系列分の系統構成を表記

	<p>凡例 <input checked="" type="checkbox"/> : 弁 P : ポンプ L : 液位計 T : 温度計 X : 手動弁</p> <p>*1 : <input type="text"/> としての中請範囲 *2 : 気体充填設備としての中請範囲 *3 : 飛散防止カバー外設置</p> <p>—— (赤/青/緑線) : 今回申請配管 —— : インターロッキング番号線 —— : 前回までの申請範囲 - - - - : 竣工認申請対象外 - - - - : 飛散防止カバー</p> <p>—— : 範囲内にある機器及び配管は、飛散防止処置を施す。</p>	<p>UF₆蒸発・加水分解設備系統図</p>	<p>工場棟 転換工場</p>	
	<p>名称</p>	<p>図番</p>	<p>図イ系-1 (2/2)</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
	<p>本系統図は第2系列分の系統構成を表記</p>			



凡例 □ : 弁 N : 逆止弁 P : ポンプ L : 液位計 P : 流量計 ⊗ : 手動弁

*1 : (45) クラウン配管系統 PVC □

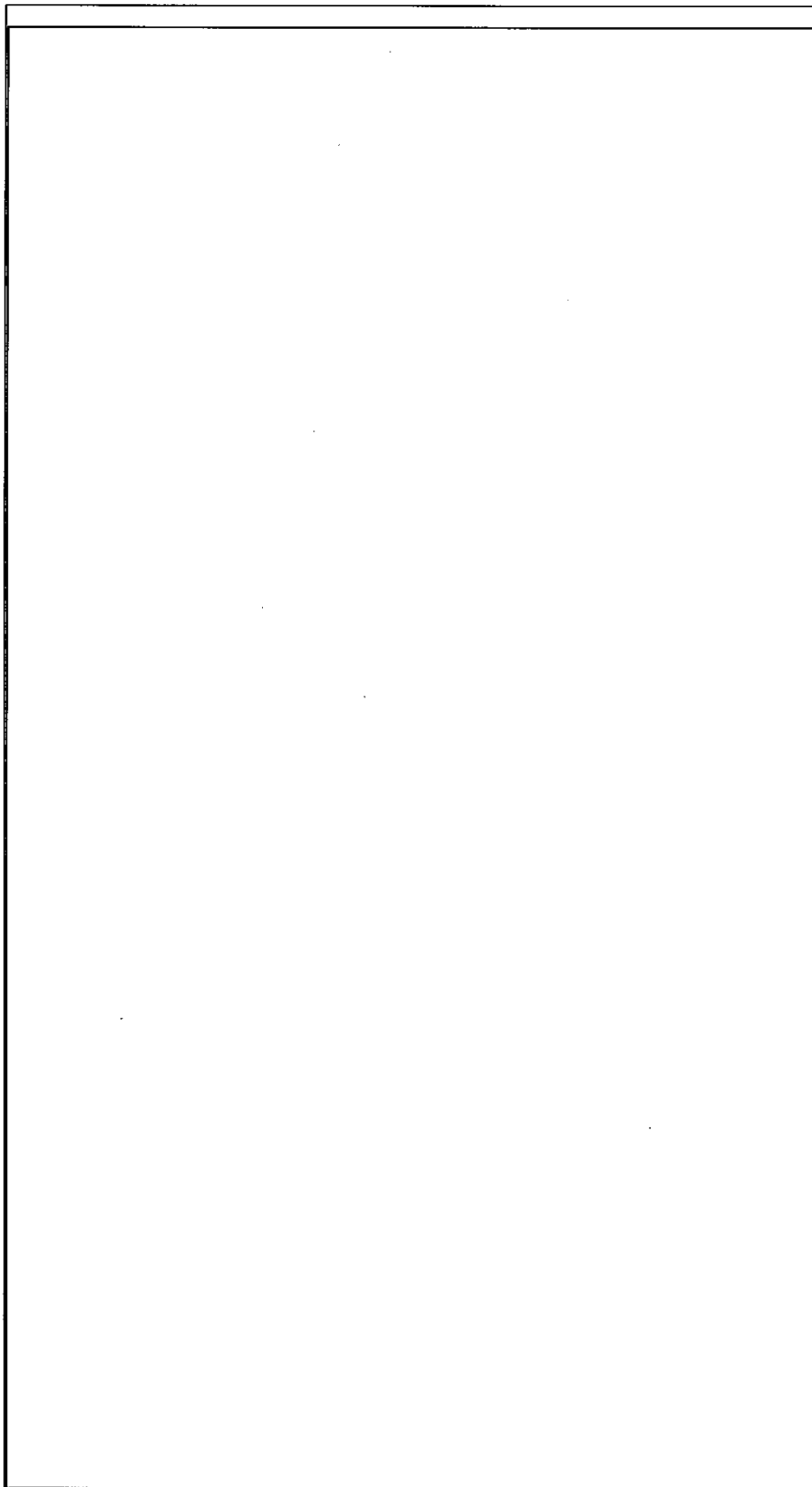
*2 : インターロック信号線

—— : 配工認申請対象外

----- : 範囲内にある配管は、飛塵防止処置を施す。

名称	沈殿設備系統図	
図番	図イ系-2(1/2)	工場棟 転換工場

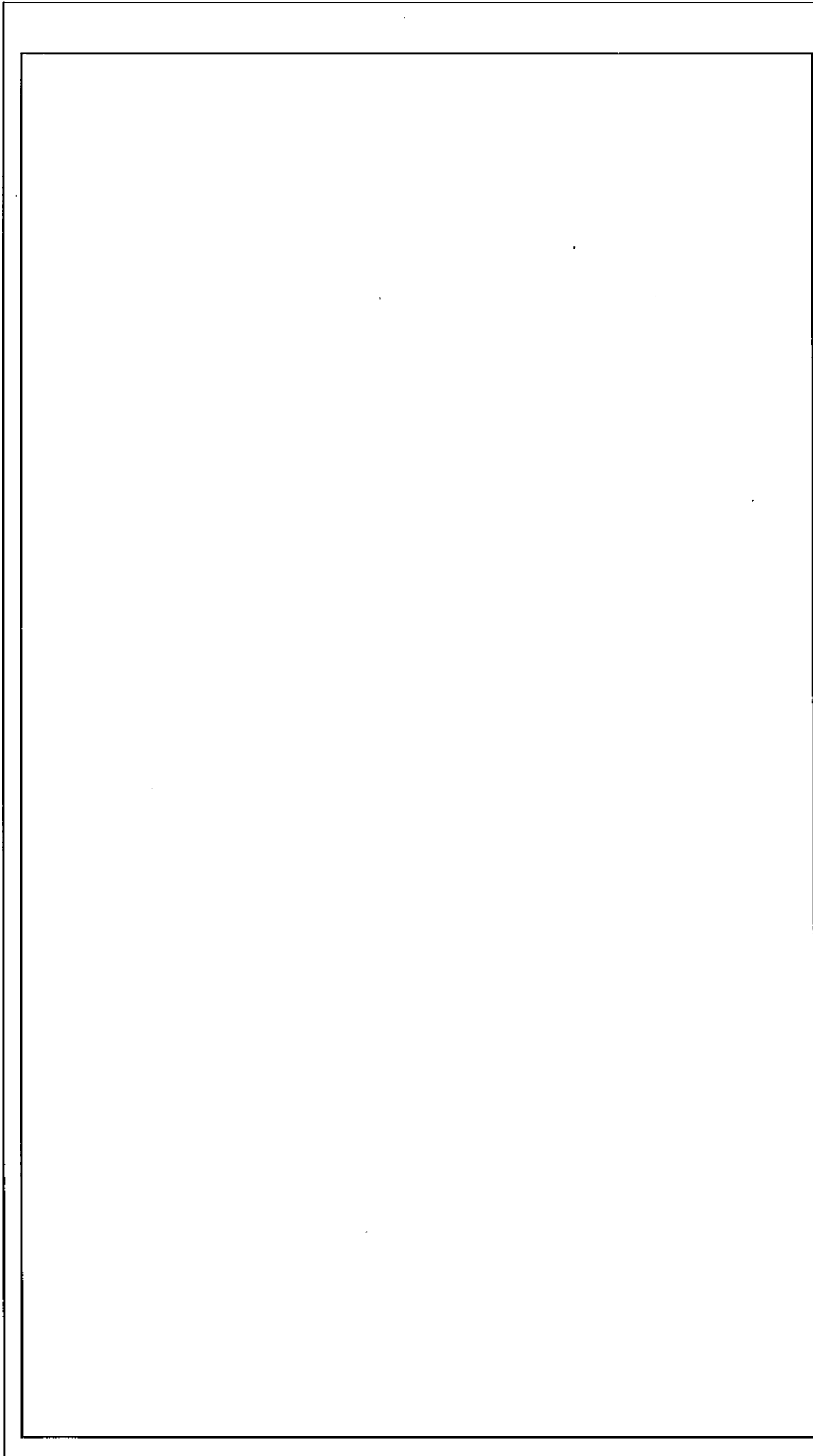
本系統図は第1系列分の系統構成を表記



凡例 :弁 :逆止弁 :ポンプ :液位計 :流量計 :手動弁
 *1: [] : (45) プラン配管系統 PVC []
 *2: [] : 今回申請配管
 — (赤/青/橙/緑線) : 今回申請管線
 - - - - : インターロック管線
 - - - - : 竣工認申請対象外
 - - - - : 範囲内にある配管は、飛塵防止処置を施す。

名称	沈殿設備系統図	
図番	図イ系-2(2/2)	工場棟 転換工場

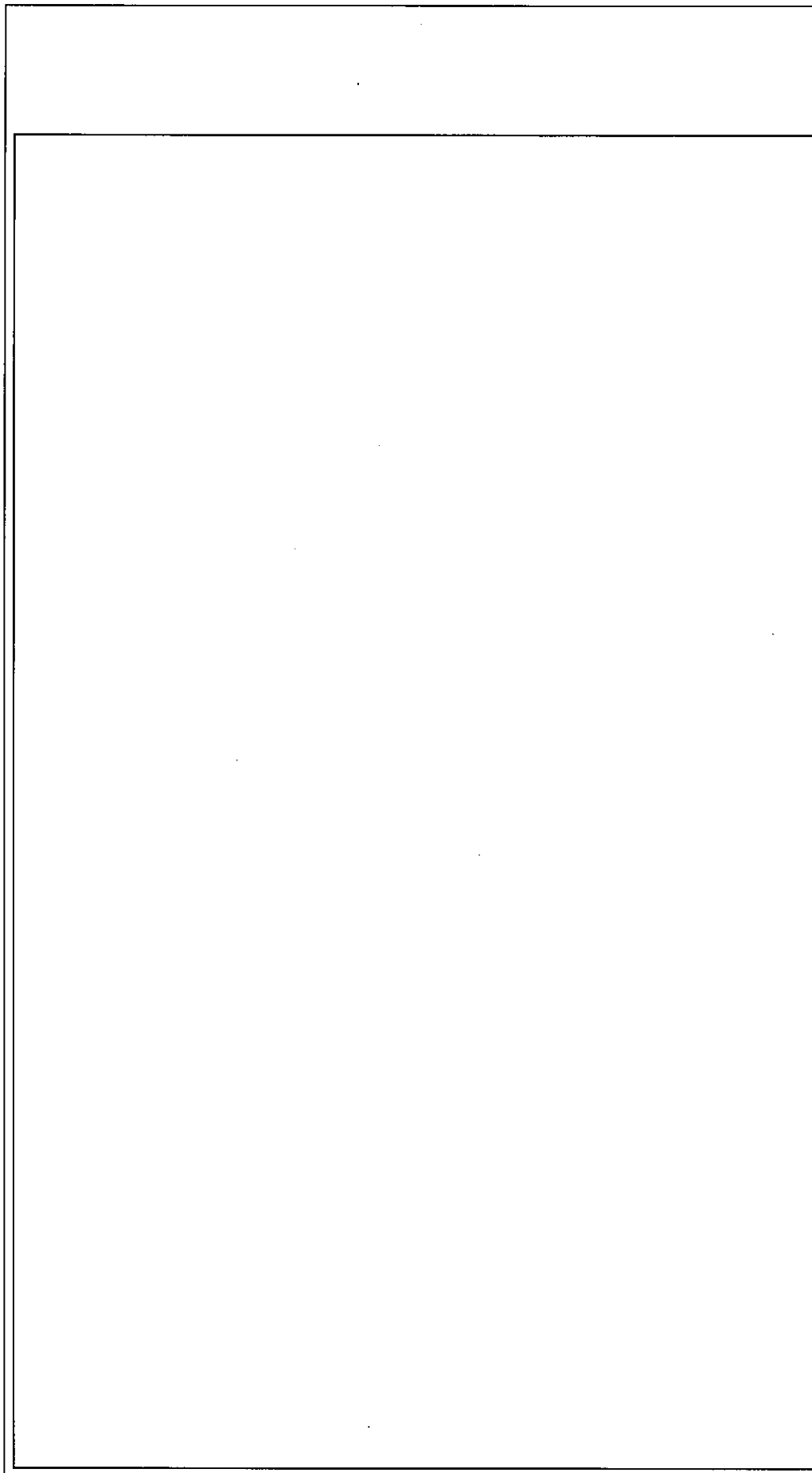
本系統図は第2系列分の系統構成を表記



凡例 □:弁 N:逆止弁 P:ポンプ ①:駆動部 ②:液位計
 ———(赤/青/白/緑線):今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
 ———:インダクターロッキング番号線
 - - - - -:既工事申請対象外

名称	洗淨設備系統図	
図番	図イ系-3 (1/2)	工場棟 転換工場

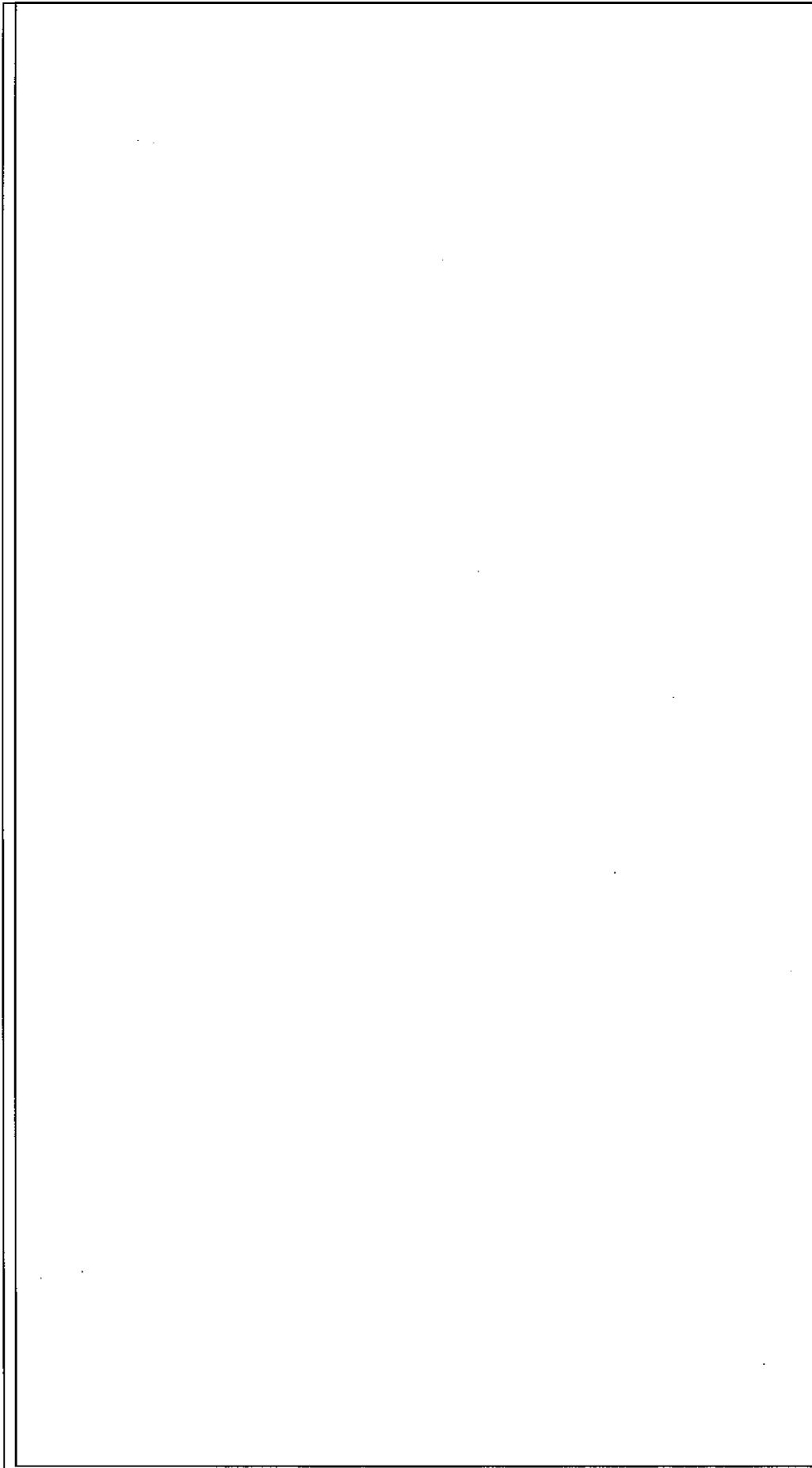
本系統図は第1系列分の系統構成を表記



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

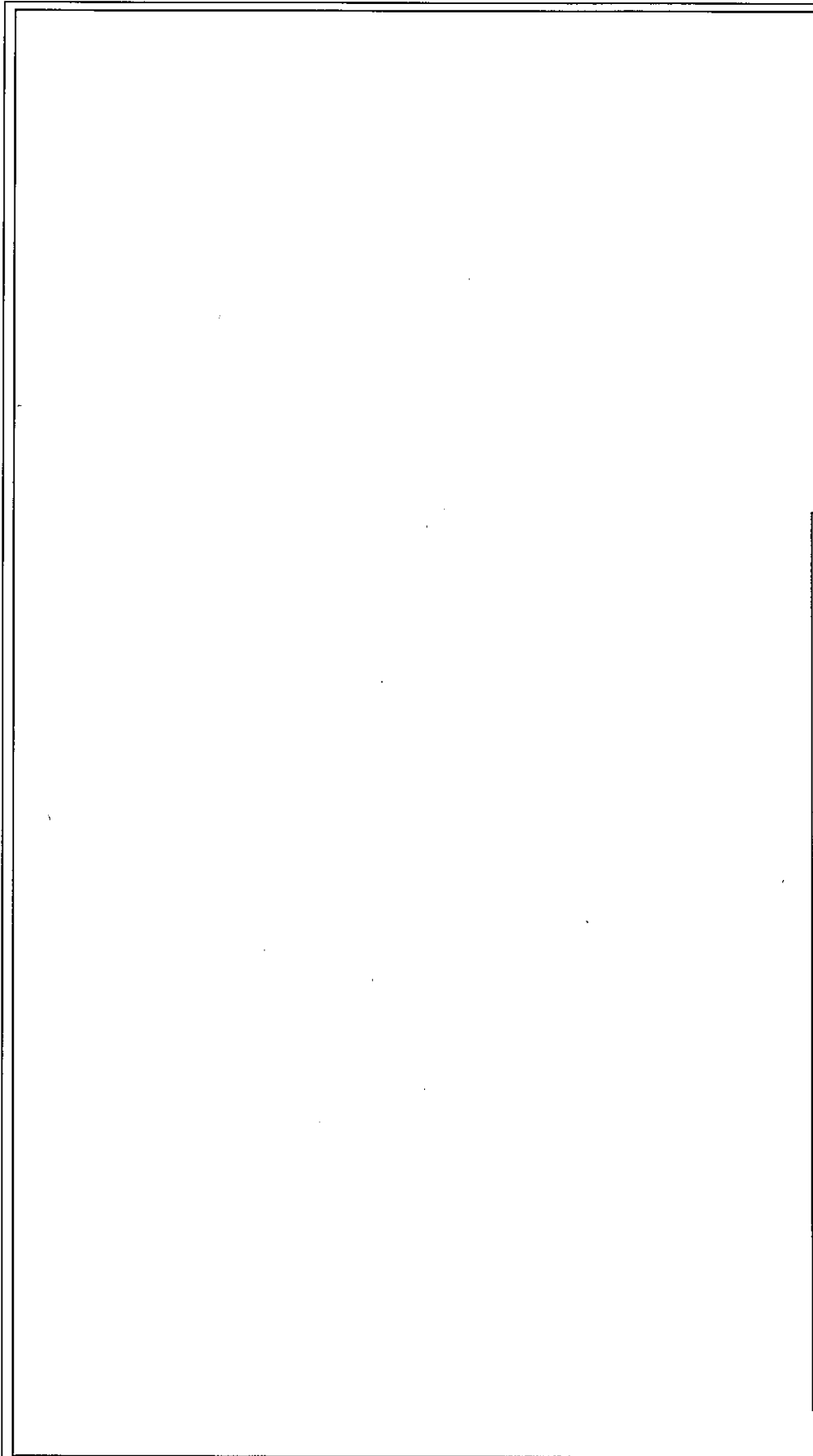
名称	洗浄設備系統図	
図番	図イ系-3 (2/2)	工場棟 転換工場

本系統図は第2系列分の系統構成を表記



凡例 : 弁 : 手動弁 : ポンプ : 逆止弁 : 駆動部 : 液位計 : 回転計 : pH計 : (赤/青/緑/線縮) : 今回申請配管 : インタローク信号線 : 竣工線申請対象外		固液分離設備系統図	工場棟 転換工場
		名称	図番
		図イ系-4(1/2)	

本系統図は第1系列分の系統構成を表記



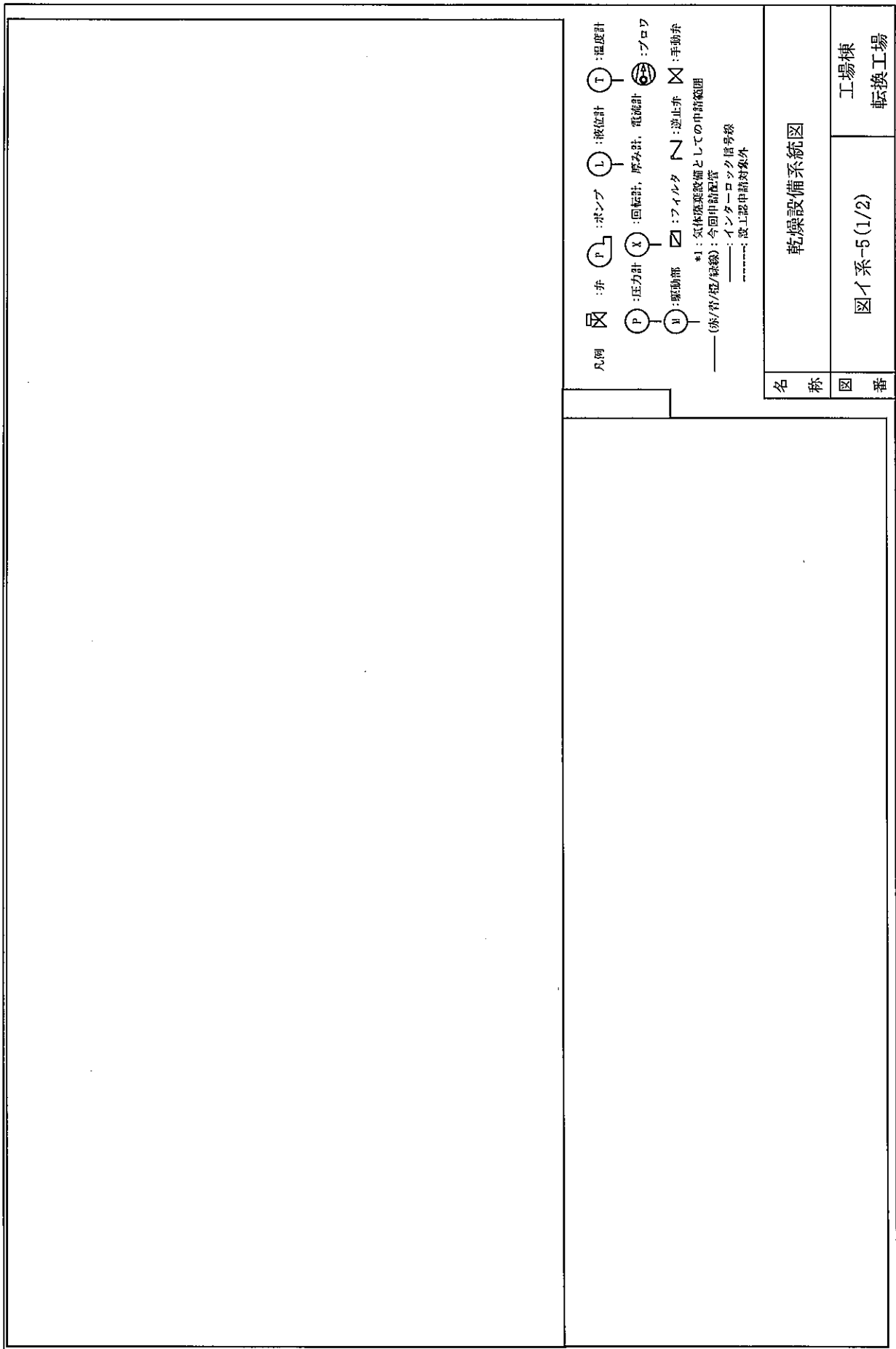
名称	固液分離設備系統図	
図番	図イ系-4(2/2)	工場棟 転換工場

凡例

: 弁
 : 逆止弁
 : ポンプ
 : 駆動部
 : 液位計
 : 回転計
 : pH計
 : 手動弁

— (赤/青/橙/緑線) : 今回申請配管
 — : インタگرローック信号線
 - - - - : 既工事申請対象外

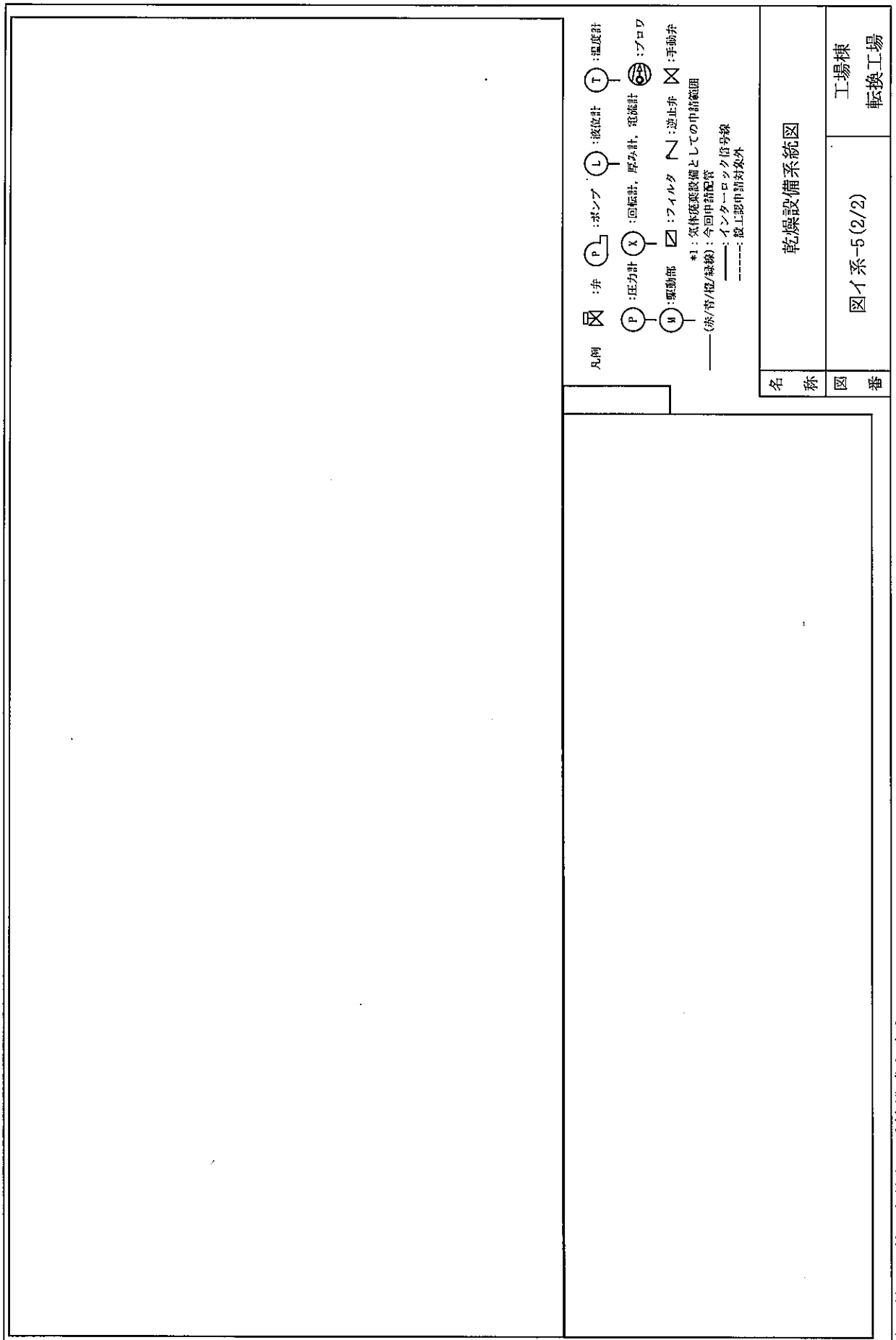
本系統図は第2系列分の系統構成を表記



- 凡例
- ☒ : 弁
 - ⊖ : ポンプ
 - ⊙ : 液位計
 - ⊙ : 温度計
 - ⊙ : 圧力計
 - ⊙ : 回転計, 脈み計, 電流計
 - ⊙ : 手動弁
 - ⊙ : 駆動部
 - ☒ : フィルタ
 - ⊙ : 逆止弁
 - ⊙ : プロポ
- *1: 気体充填設備としての申請範囲
 ——: インタロック信号線
 - - - - -: 竣工認申請対象外

名 称	乾燥設備系統図	
図 番	図イ系-5(1/2)	工場棟 転換工場

本系統図は第1系列分の系統構成を表記



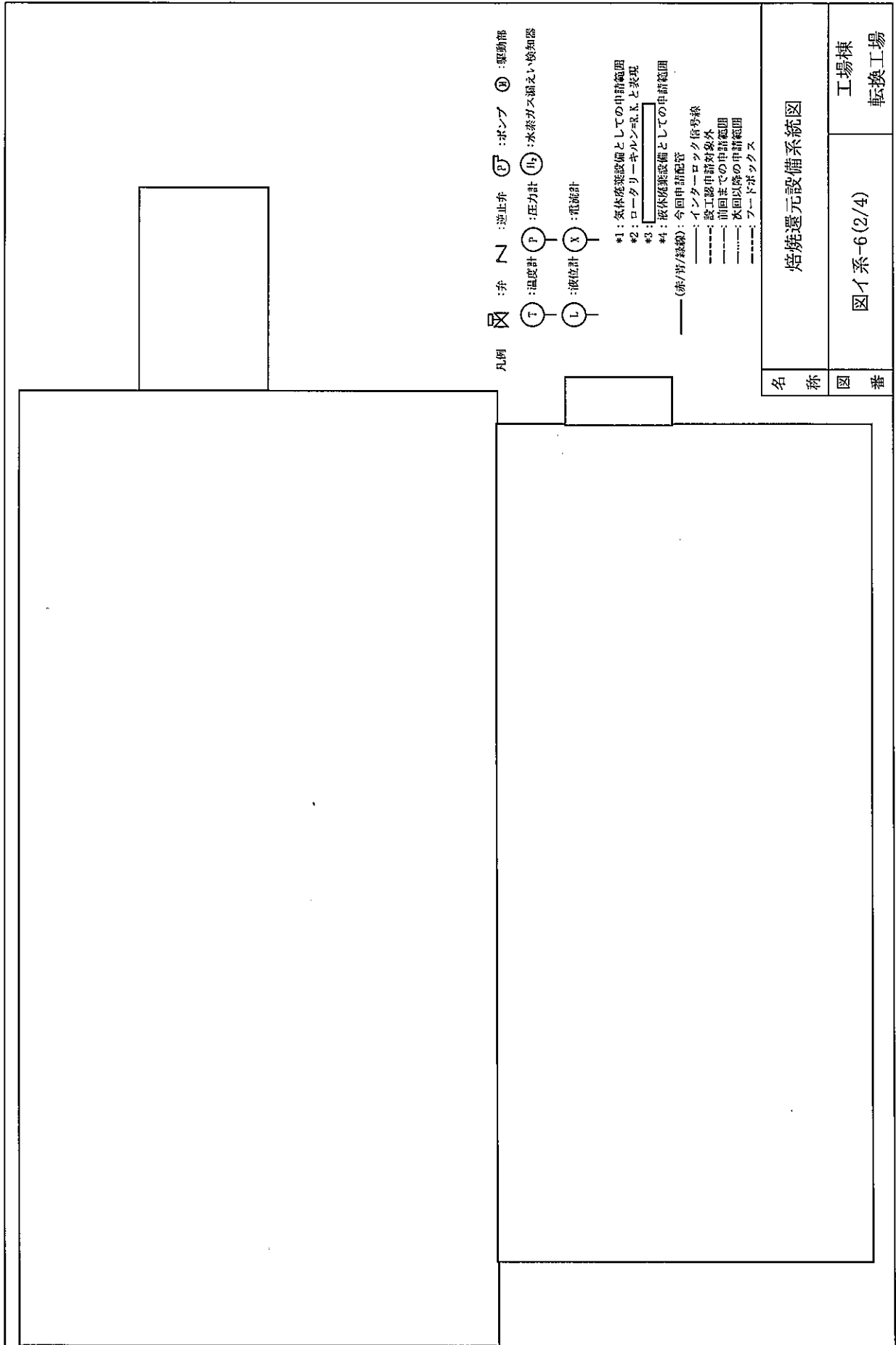
- 凡例
- : 弁
 - P : ボンプ
 - L : 液位計
 - T : 温度計
 - P : 圧力計
 - X : 回転計, 厚み計, 電流計
 - 6A : プロロー
 - M : 駆動部
 - : フィルタ
 - N : 逆止弁
 - : 手動弁
- *1: 気体運搬設備としての申請範囲
 —— (赤/青/橙/緑線): 今回申請配管
 -----: インターロック番号線
 - - - - -: 竣工認申請対象外

名 称	乾燥設備系統図	
図 番	図イ系-5(2/2)	工場棟 転換工場

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

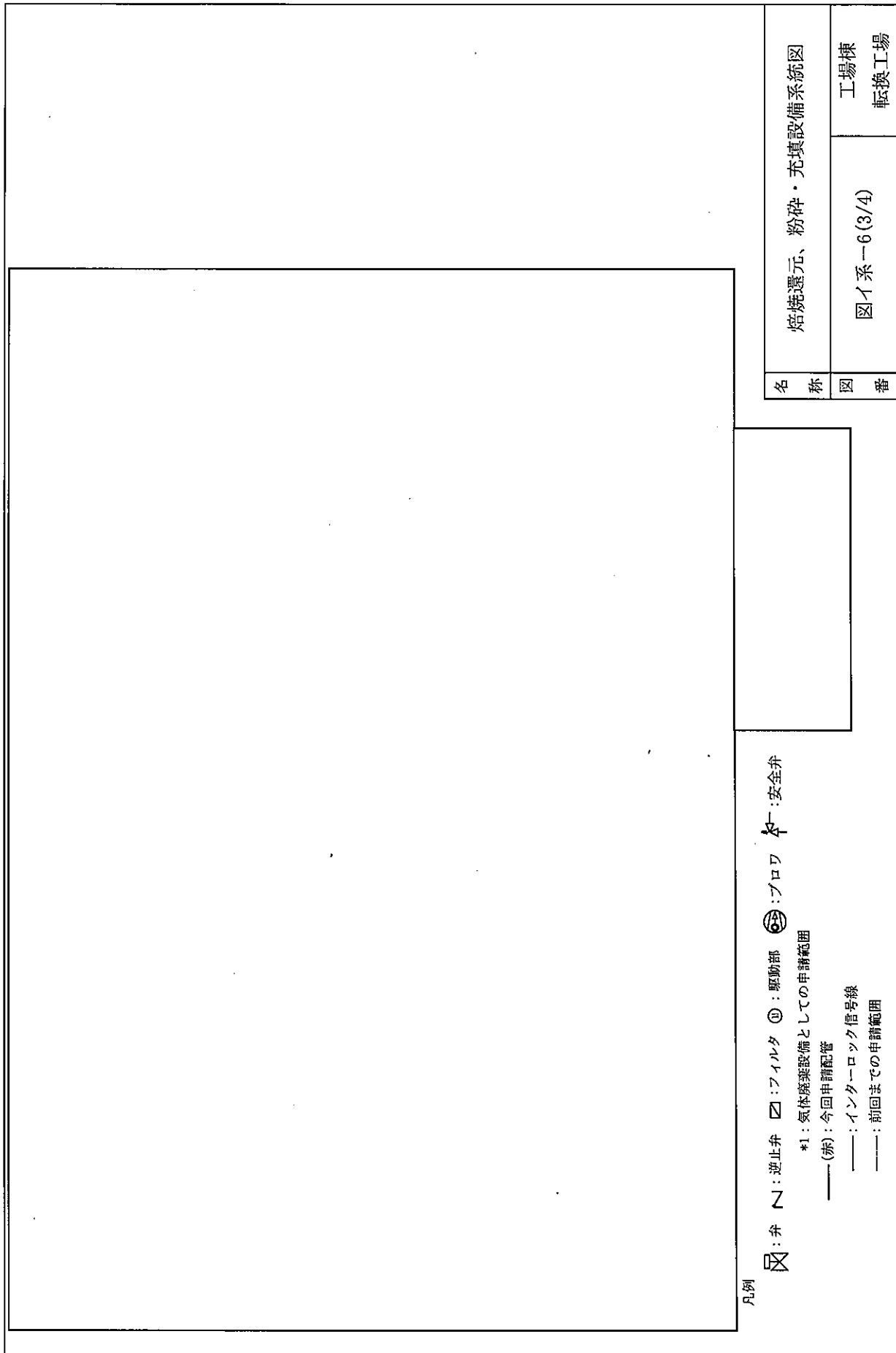
	<p>凡例</p> <p> <input checked="" type="checkbox"/> : 弁 <input type="checkbox"/> : 温度計 (T) <input type="checkbox"/> : 液量計 (L) </p> <p> <input type="checkbox"/> : 逆止弁 (N) <input type="checkbox"/> : 圧力計 (P) <input type="checkbox"/> : 電流計 (X) </p> <p> <input type="checkbox"/> : ポンプ (P) <input type="checkbox"/> : 水素ガス漏えい検知器 (H₂) <input type="checkbox"/> : 電流計, 地盤計 (X) <input type="checkbox"/> : ロータリーバルブ </p> <p> *1: 気体検知器としての申請範囲 *2: ロータリーバルブと表現 *3: <input type="checkbox"/> *4: 液体検知器としての申請範囲 </p> <p> —— (赤/青/緑線): 今回申請配管 ——: インタローク信号線 - - - - : 設工費申請対象外 - - - - : 前回までの申請範囲 - - - - : 次回以降の申請範囲 - - - - : フードボックス </p>
<p>名称</p> <p>焙焼還元設備系統図</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
<p>図番</p> <p>図イ系-6(1/4)</p>	<p>番</p>

本系統図は第1系列分の系統構成を表記



名称	焙焼還元設備系統図	
図番	図イ系-6(2/4)	工場棟 転換工場

本系統図は第2系列分の系統構成を表記



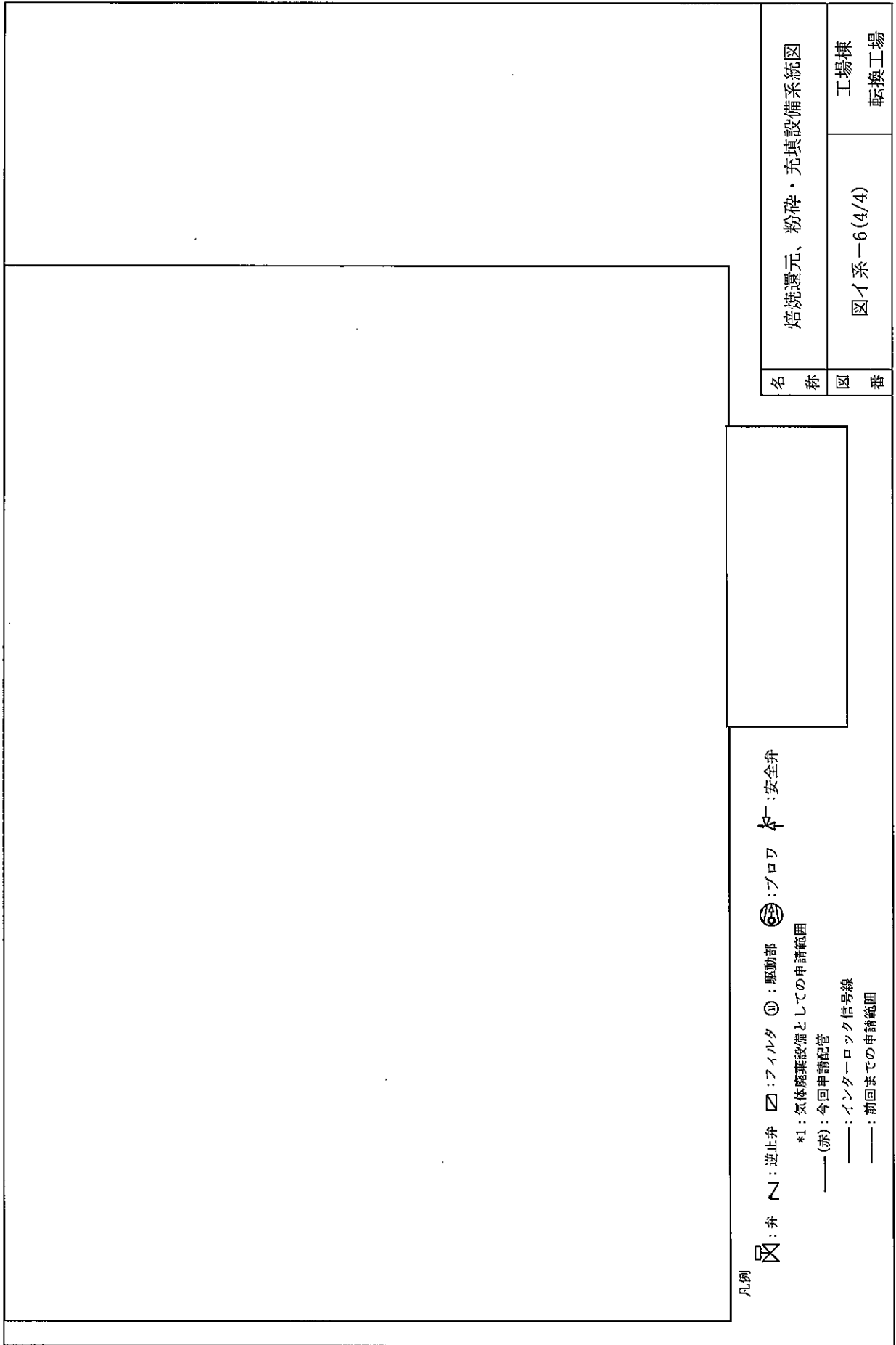
名称
焙焼還元、粉碎・充填設備系統図

図番
図イ系-6(3/4)
工場棟
転換工場

凡例

- ☒: 弁
- ∩: 止弁
- ☒: フィルタ
- ①: 駆動部
- ⊙: プロフ
- ⚡: 安全弁
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲
- (赤): 今回申請配管
- : インターロック信号線
- : 前回までの申請範囲

本系統図は第1系列分の系統構成を表記



凡例

井
 逆止弁
 フィルタ
 ① 駆動部
 ② プロワ
 ③ 安全弁

*1: 気体残毒設備としての申請範囲

—— (赤) : 今回申請配管

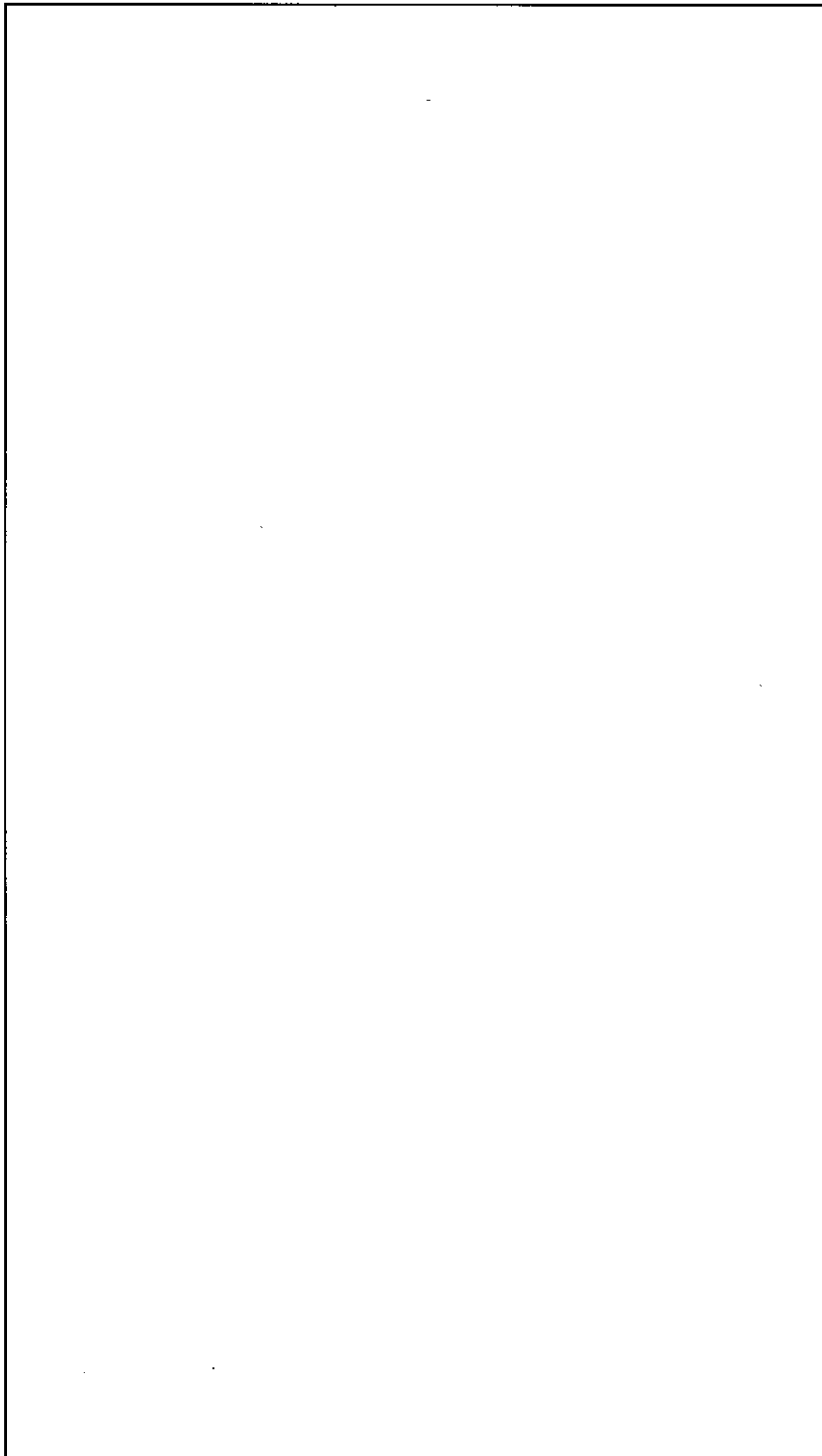
—— : インターロック信号線

—— : 前回までの申請範囲

名称	焙焼還元、粉碎・充填設備系統図	
図番	図イ系-6(4/4)	工場棟 転換工場

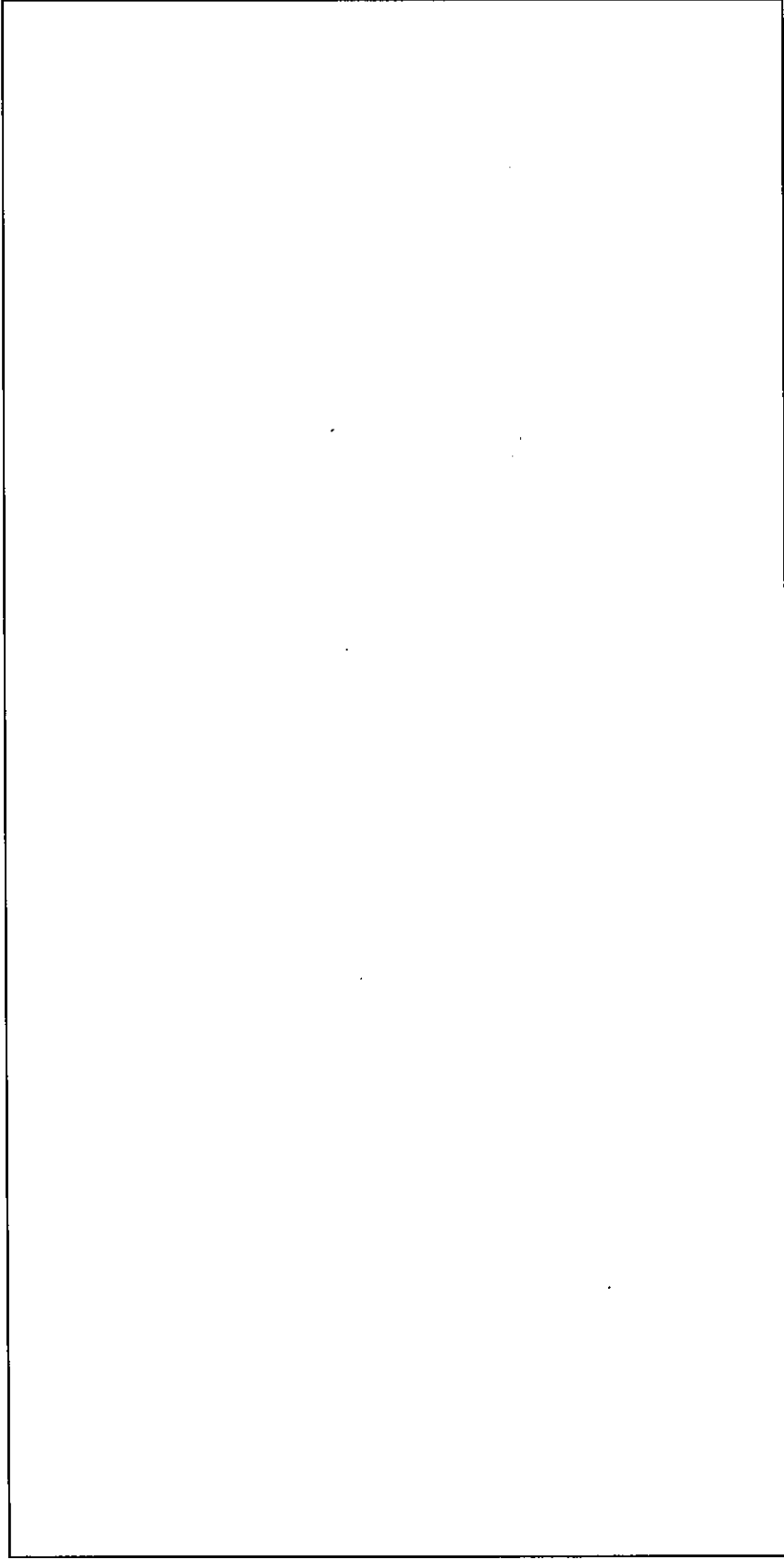
本系統図は第2系列分の系統構成を表記

(転換加工室)



名称	混合設備系統図	
図番	図イ系-7	工場棟 転換工場

(転換加工室)



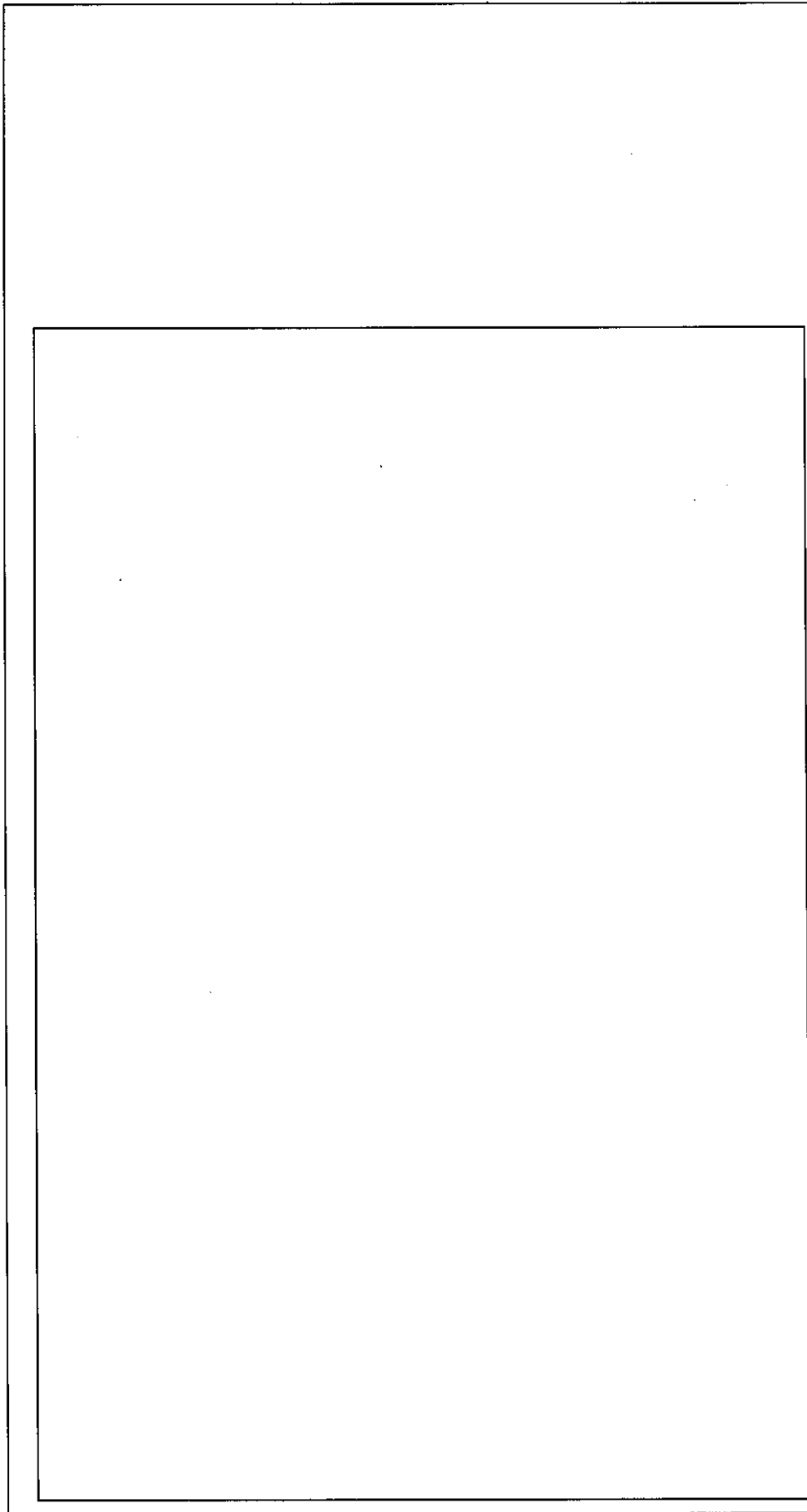
凡例 □: フィルタ □: 被水防護カバー ⊕: プロワ ⊗: ローターパーバルブ
—— (赤/黒/青線): 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
-----: フードボックス
*1: 気体廃棄設備としての申請範囲


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

(転換加工室)

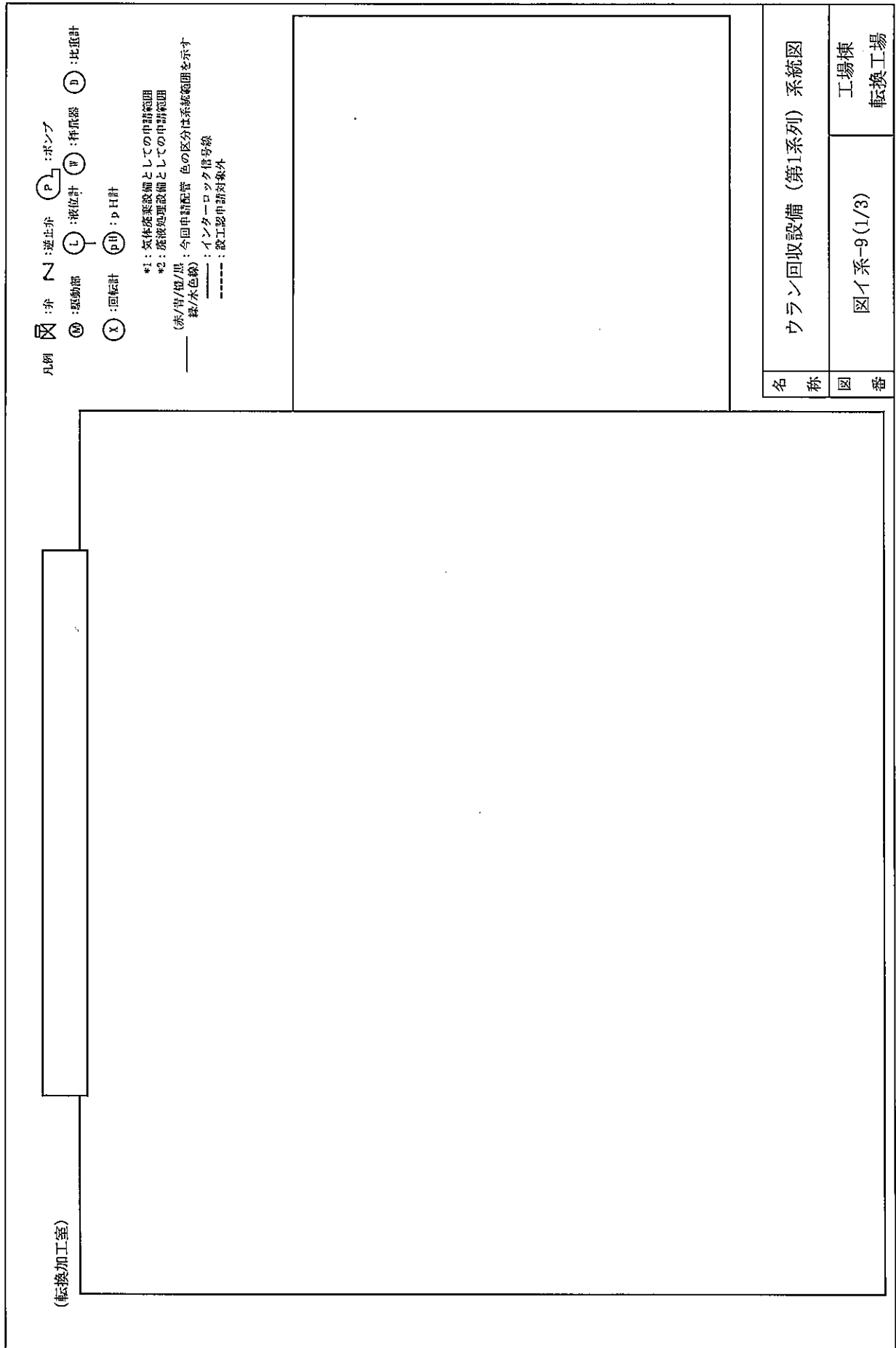
凡例
☒ : 非
⊗ : プロロフ
⊙ : 三方弁
⊕ : 駆動部
☑ : フィルタ
⊖ : 逆止弁
⊘ : ロータリーバルブ
⊞ : 逆止弁
☒ : 手動弁
☒ : 排水防護カバー
⊙ : プロロフ
⊙ : 駆動部
☑ : フィルタ
⊖ : 逆止弁
⊘ : ロータリーバルブ
⊞ : 逆止弁
☒ : 手動弁
☒ : 排水防護カバー
—— (赤/青/黒/他線) : 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
*1 : 気体廃棄設備としての申請範囲
----- : フードボックス

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



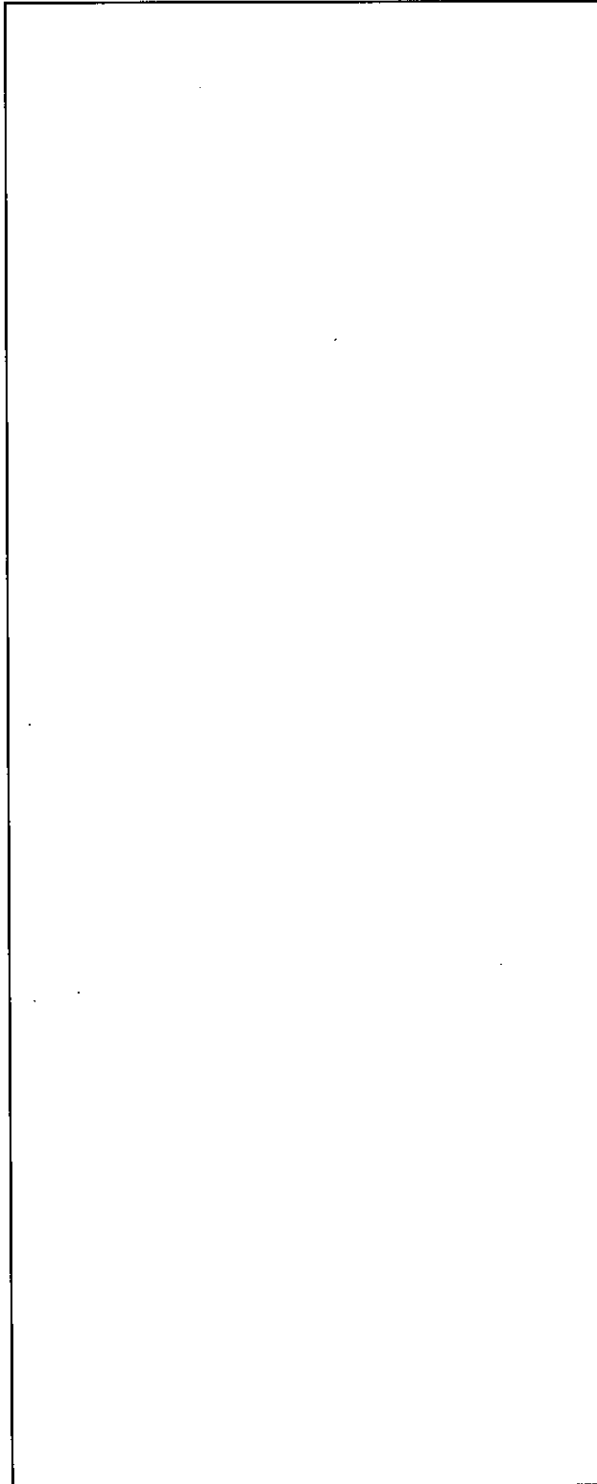
凡例 : フィルタ  : ファン
 —— (赤/青/黒/橙線) : 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
 *1 : 気体透過設備としての申請範囲

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



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

(転換加工室)



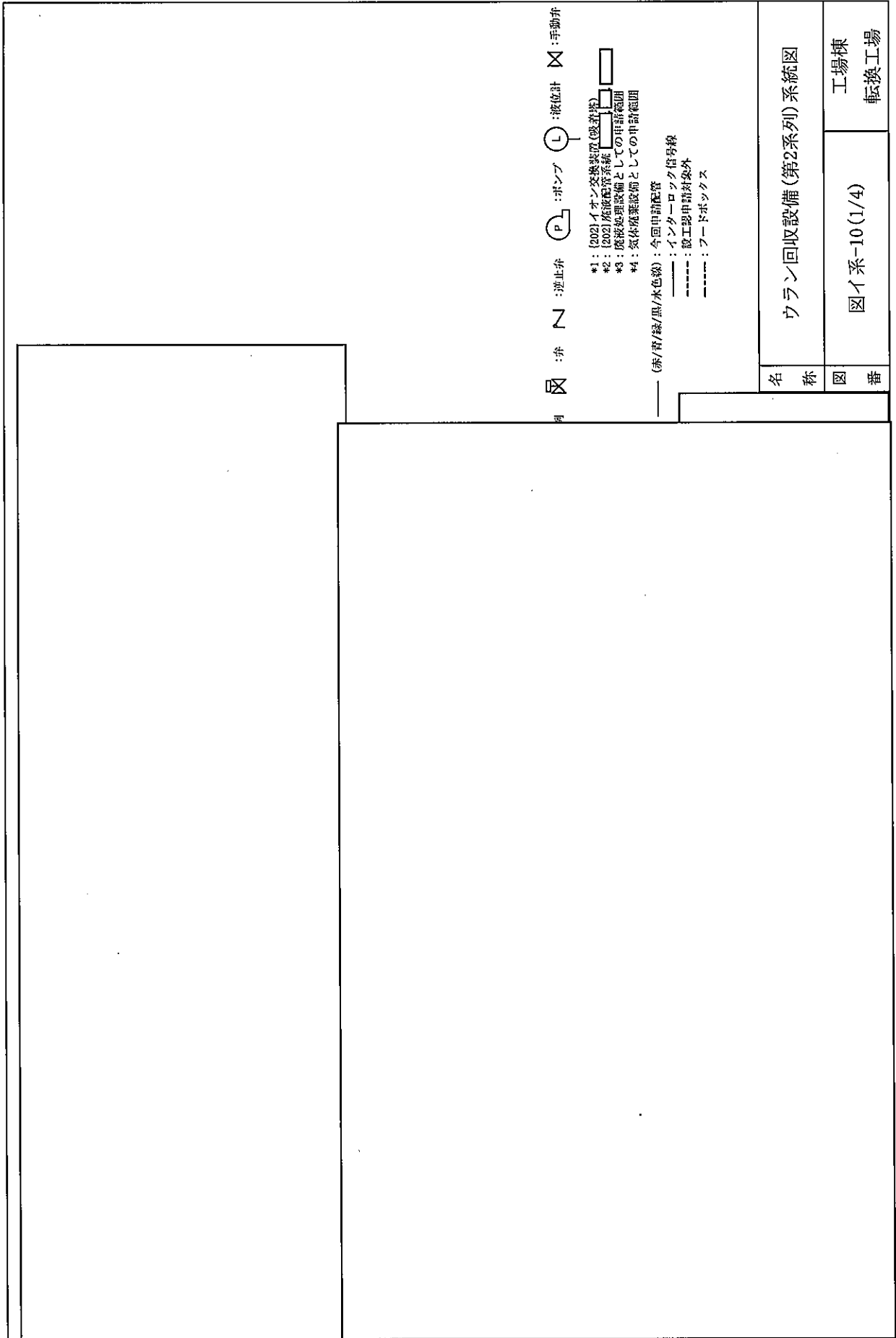
凡例 □ : フィルタ ⊕ : プロロフ
—— (赤/黒線) : 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
*1 : 気体透過設備としての申請範囲
----- : フードボックス

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

(転換加工室)

- 凡例
- Ⓟ : ポンプ
 - Ⓜ : 駆動部
 - ☑ : フィルタ
 - Ⓣ : 温度計
 - Ⓢ : プロワ
 - ∩ : 逆止弁
 - ⊗ : ロータリーバルブ
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲
- (赤/青/黒/橙線) : 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
- : インターロック番号線
- : 改工認申請対象外
- : フードボックス

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

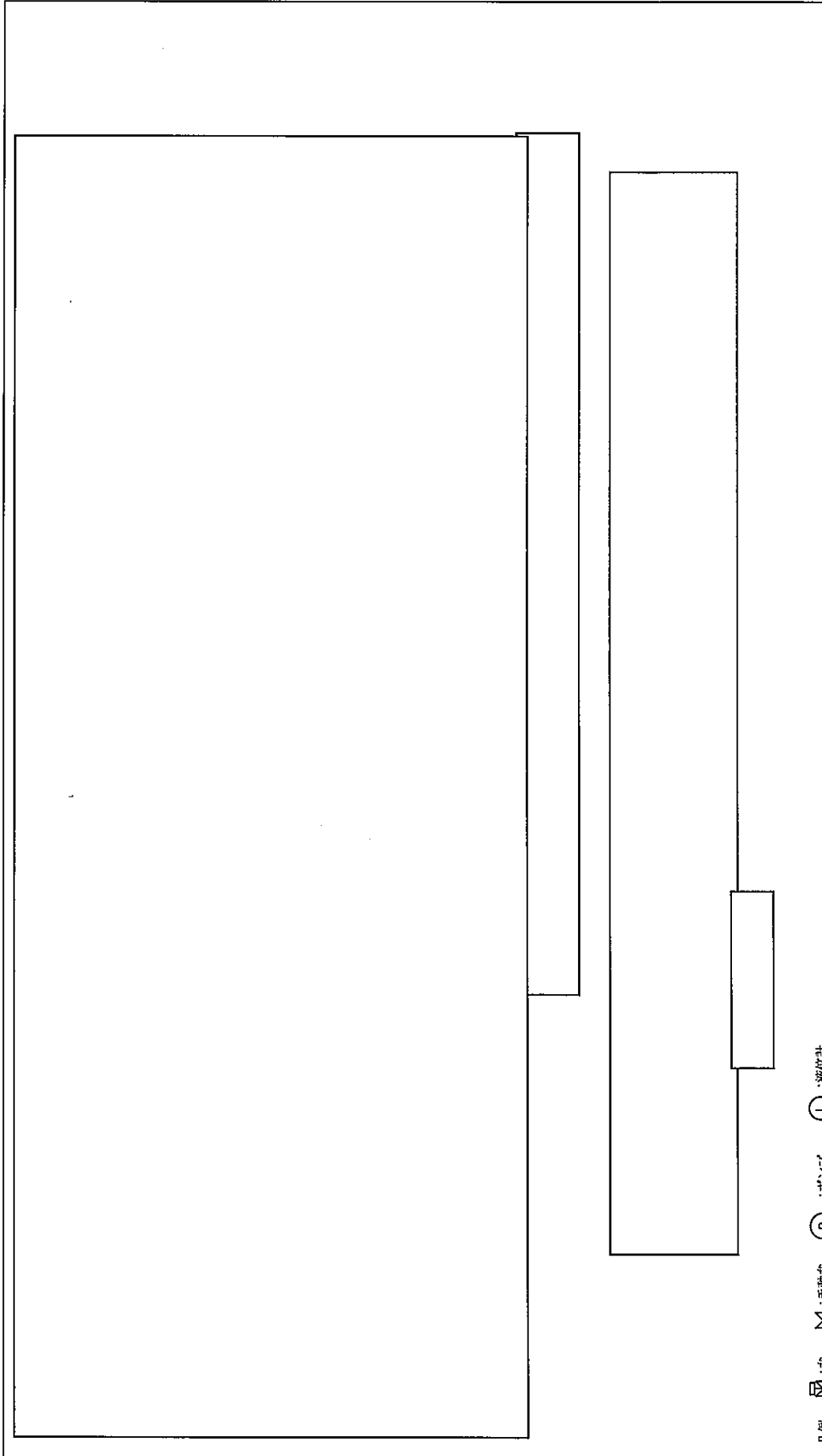


弁 : 弁 N : 逆止弁 P : ボンプ L : 液位計 手動弁

- *1: (2021)イオン交換装置(既設機)
- *2: (2021)尿酸管理システム
- *3: 廃液処理設備としての申請範囲
- *4: 気体廃棄設備としての申請範囲

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

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



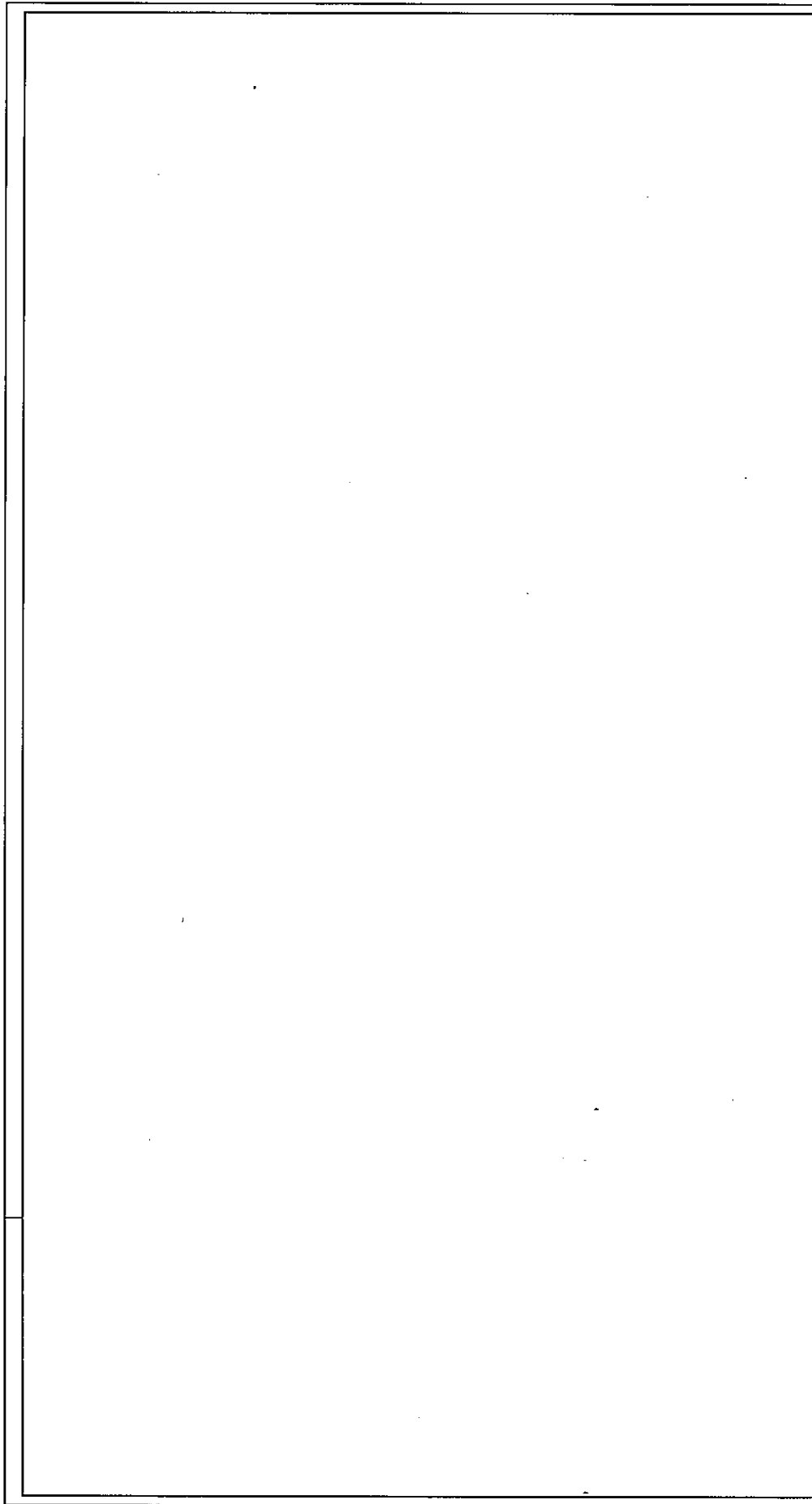
凡例 : 弁 : 手動弁 : ポンプ : 液位計
 — (赤/黒線) : 今回申請配管
 ———— : インターロック信号線
 - - - - : 役工認申請対象外
 - · - · : フードボックス
 *1 : 気体検知設備としての申請範囲
 *2 : 廃液処理設備としての申請範囲

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

<p>凡例</p> <p> <input checked="" type="checkbox"/> M : 駆動部 <input checked="" type="checkbox"/> N : 逆止弁 <input checked="" type="checkbox"/> T : 温度計 <input checked="" type="checkbox"/> P : ポンプ <input checked="" type="checkbox"/> L : 液位計 <input checked="" type="checkbox"/> H : 湿度計 <input checked="" type="checkbox"/> X : 回転計 <input checked="" type="checkbox"/> Pj : pH計 </p> <p> <small>*1 : 気体採集設備としての申請範囲</small> <small>*2 : 液体処理設備としての申請範囲</small> </p> <p> <small>(赤/青/橙/緑) : 今回申請範囲</small> <small>(黒/水色線) : 今回申請範囲外</small> <small>—— : インクローリング信号線</small> <small>----- : 設工認申請対象外</small> </p>		<p>ウラン回収設備(第2系列)系統図</p> <p>図イ系-10(3/4)</p> <p>工場棟 転換工場</p>
		<p>名称</p> <p>図番</p>

(転換加工室)	(チェックタンク室)							
<div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%; margin: auto;"></div>		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">名称</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">ウラン回収設備(第2系列)系統図</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">図イ系-10(4/4)</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: right;">工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名称	ウラン回収設備(第2系列)系統図	図番	図イ系-10(4/4)		工場棟 転換工場
名称	ウラン回収設備(第2系列)系統図							
図番	図イ系-10(4/4)							
	工場棟 転換工場							

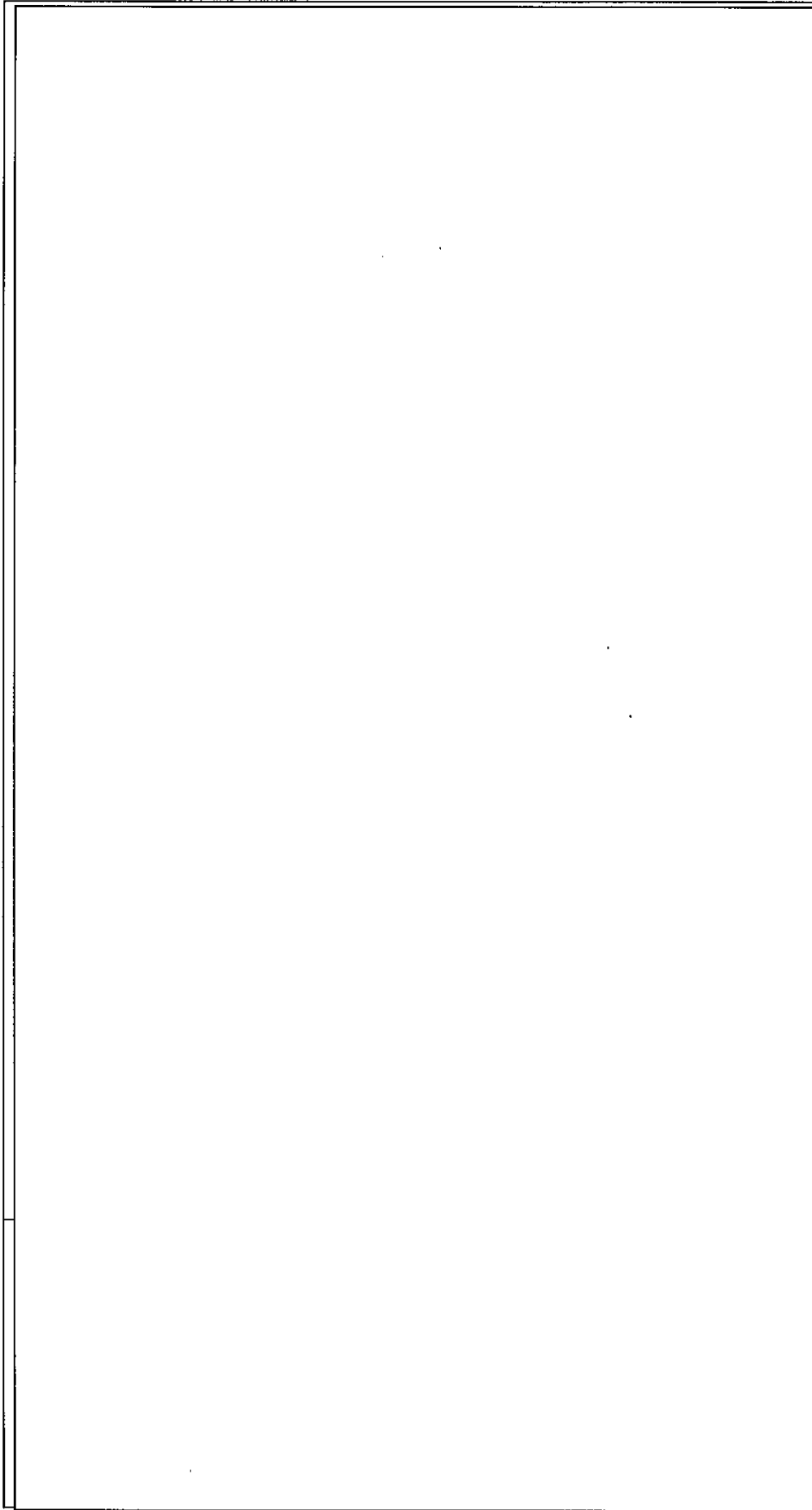
凡例 (T) : 温度計
 *1: 気体処理設備としての申請範囲
 *2: 廃液処理設備としての申請範囲
 — (赤/黒線): 今回申請配管
 — : インターロック信号線
 — : フードボックス



*1: 気体廃棄設備としての申請範囲
 *2: 耐袋圧強度分類第1類
 ———: 耐袋圧強度分類第3類(廃棄施設)
 - - - - -: 前回までの申請範囲

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

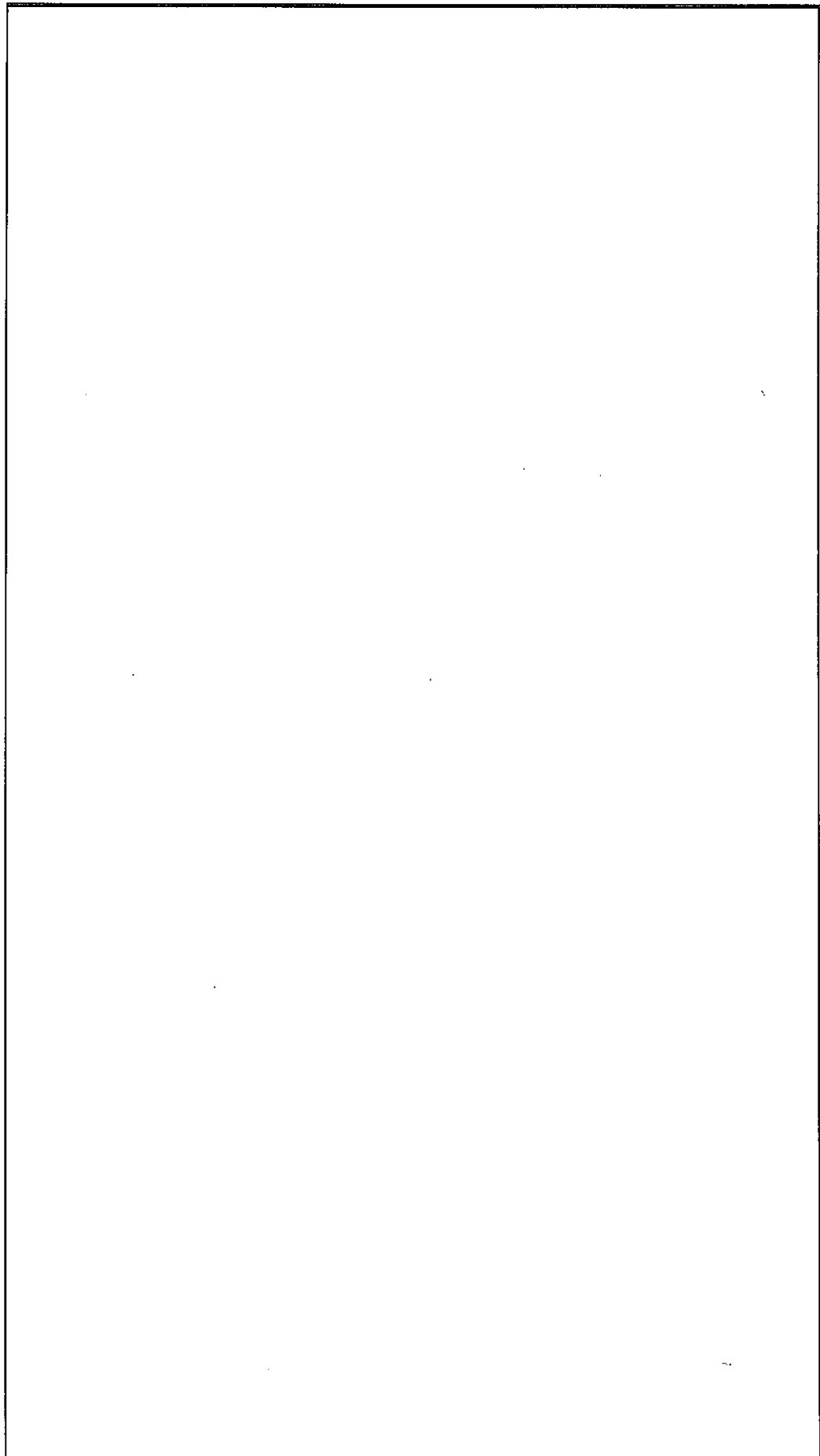
本系統図は第1系列分の系統構成を表記



*1: [] 気体汚染設備としての申請範囲
 *2: 耐震重要度分類第1類
 ———: 耐震重要度分類第2類
 - - - - : 耐震重要度分類第3類(汚染施設)
 - - - - : 前回までの申請範囲

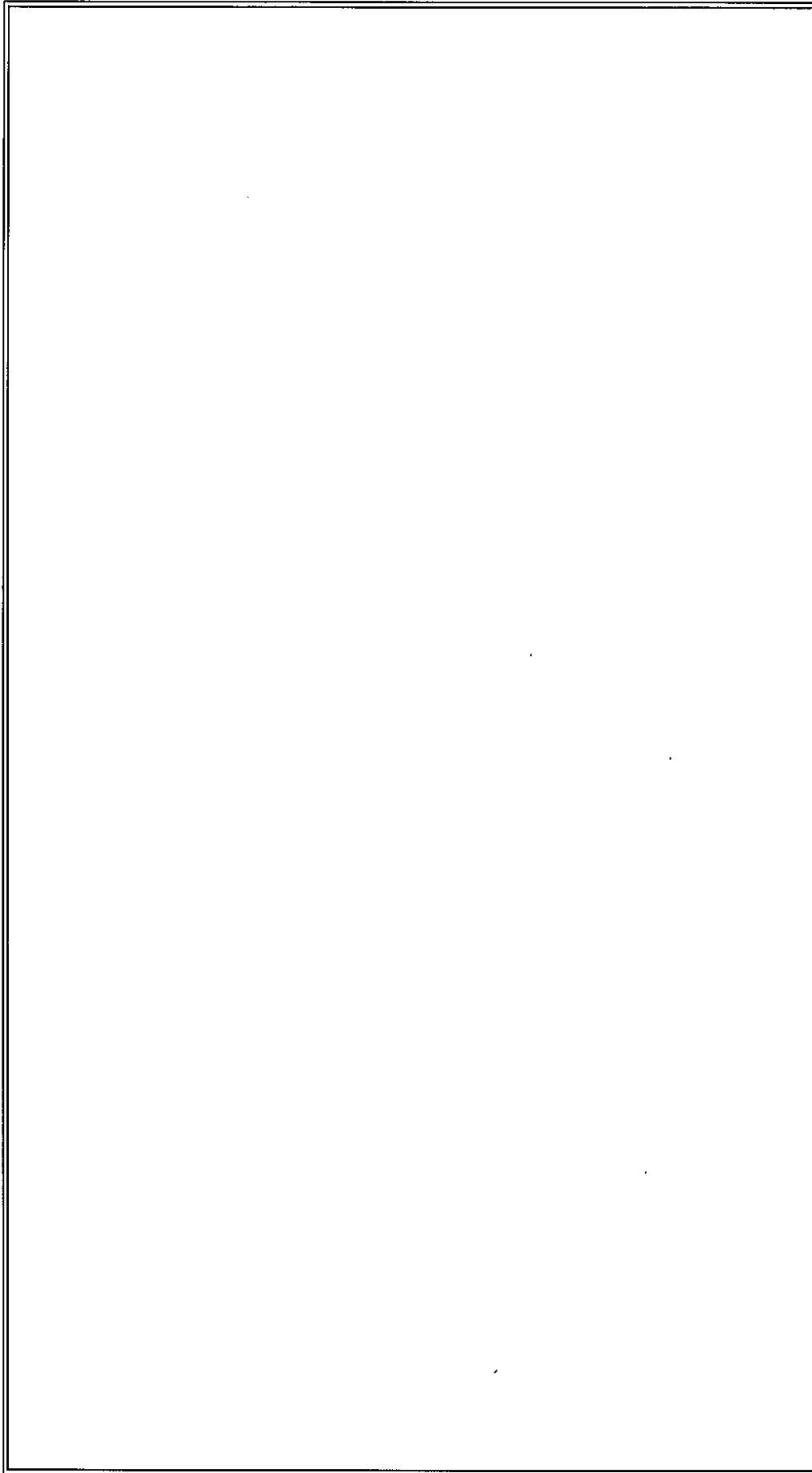
名 称	UF ₂ 蒸発・加水分解設備 耐震分類系統図
図 番	図イ系-補1(2/23) 工場棟 転換工場

本系統図は第2系列分の系統構成を表記



*1: <input type="checkbox"/> *2: (45) ウラン配管系統 PIC. <input type="checkbox"/> —: 耐震重要度分類第1類		沈殿設備耐震分類系統図	
		図イ系-補1 (3/23)	工場棟 転換工場
名	称	図	番

本系統図は第1系列分の系統構成を表記

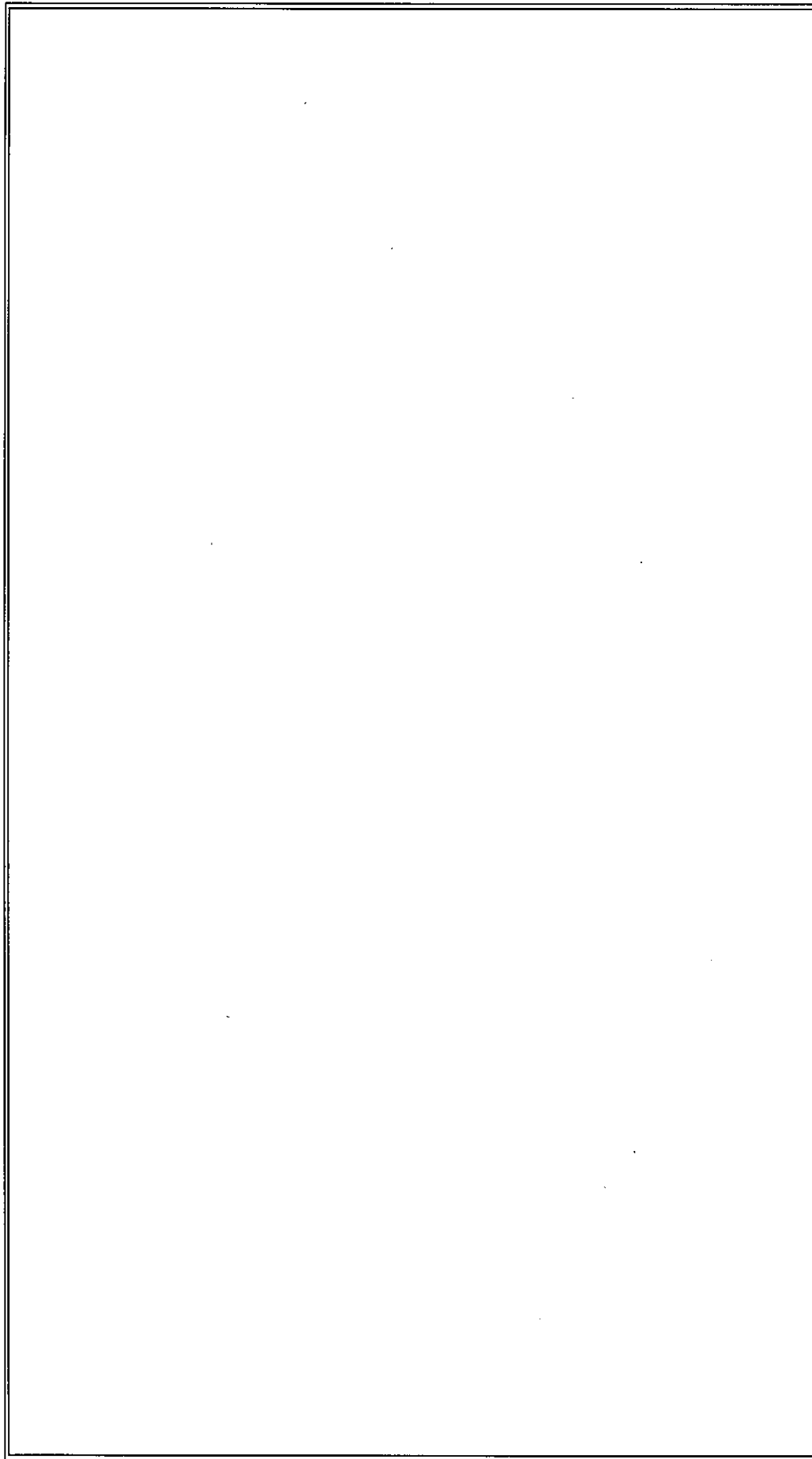


名称	沈殿設備耐震分類系統図	
図番	図イ系-補1 (4/23)	工場棟 転換工場

*1: [] クラウド管理系統 PIC []

—: 耐震重要度分類第1類

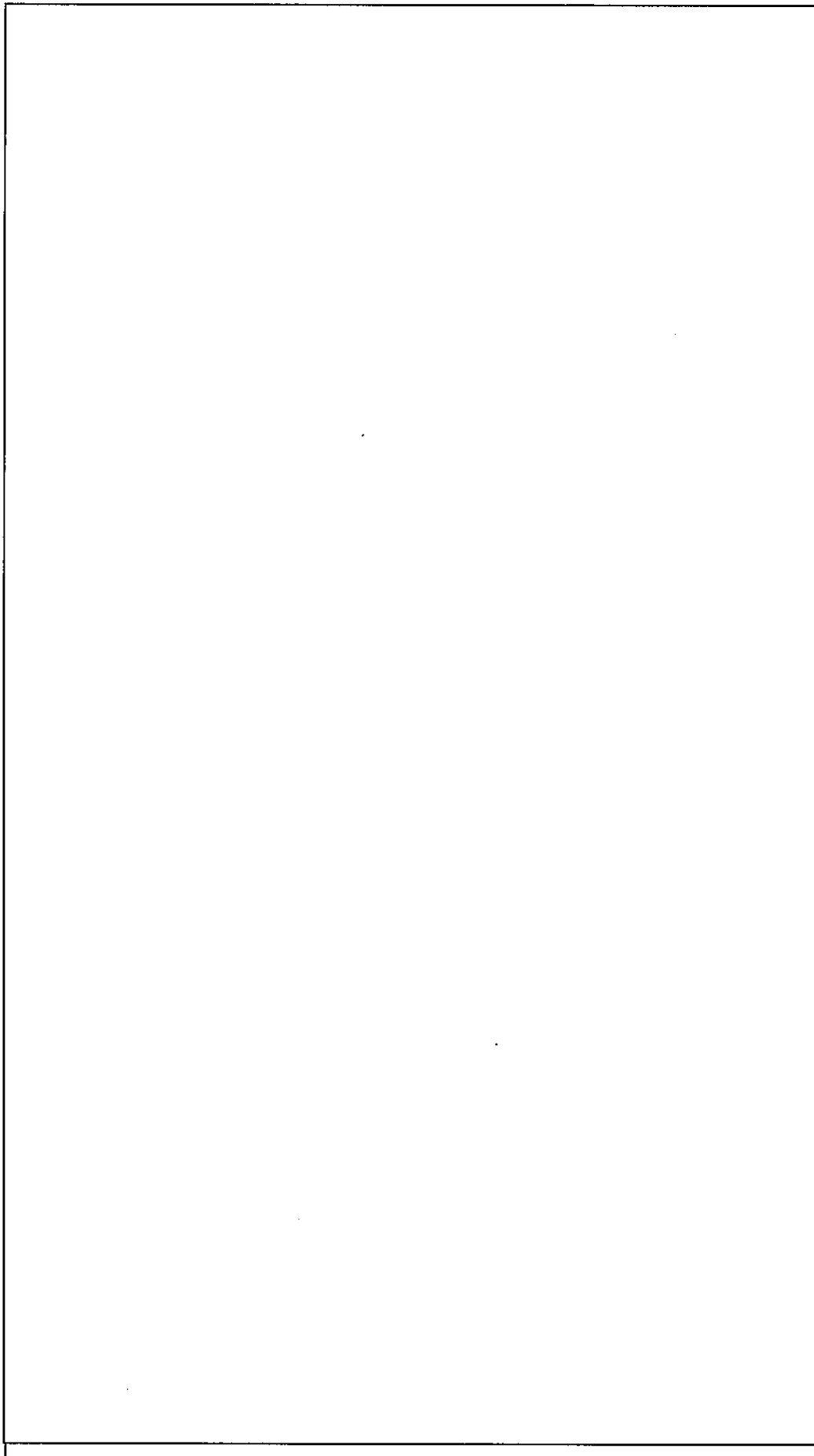
本系統図は第2系列分の系統構成を表記



	洗浄設備耐震分類系統図			
	図イ系補1 (5/23)	工場棟 転換工場		
名 称		図 番		

——: 耐震強度分類第1級

本系統図は第1系列分の系統構成を表記



名称	洗淨設備耐震分類系統図	
図番	図イ系-補1(6/23)	工場棟 転換工場

——: 耐震強度分類種類

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		固液分離設備耐震分類系統図	
		名 称	工場棟 転換工場
		図 番	図イ系-補1(7/23)

—: 耐震重設区分第1項

本系統図は第1系列分の系統構成を表記

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

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

		*1: 気体施設として申請範囲 —: 耐震重要度分類第1類 ---: 耐震重要度分類第3類(既設施設)	乾燥設備耐震分類系統図	
			名称	図イ系-補1(9/23)
	図番		工場棟	転換工場

本系統図は第1系列分の系統構成を表記

		<p>*1: 気体廃棄設備としての申請範囲 ---: 耐震重要度分類第1類 ---: 耐震重要度分類第3類(廃棄施設)</p>	
		乾燥設備耐震分類系統図	
		名称	図イ系-補1(10/23)
		図番	工場棟 転換工場

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

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

本系統図は第1系列分の系統構成を表記

	<p>*1: 気体容器設備としての申請範囲 *2: 液体容器設備としての申請範囲 *3: <input type="text"/></p> <p>—: 耐震重要度分類第1類 —: 耐震重要度分類第2類 —: 耐震重要度分類第3類 ---: 耐震重要度分類第3類(特殊施設)</p>	<p>焙焼還元設備耐震分類系統図</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
<div data-bbox="1212 824 1412 1668" style="border: 1px solid black; height: 377px; width: 125px;"></div>	<p>名称</p>	<p>図番 図イ系-補1(12/23)</p>	

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

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

	濃縮度混合設備耐震分類系統図	工場棟 転換工場
	図イ系-補1(14/23)	
名 称		
図 番		

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

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p style="text-align: center;">*1：気体廃棄設備としての申請範囲</p> <p style="text-align: center;">—：耐震重要度分類第1類</p> <p style="text-align: center;">—：耐震重要度分類第3類</p> <p style="text-align: center;">- - -：耐震重要度分類第3類（廃棄施設）</p>
<p>濃縮度混合設備耐震分類系統図</p>	
<p>名称</p>	<p>工場棟</p>
<p>図番</p>	<p>図イ系-補1(15/23)</p>
<p>転換工場</p>	

<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		濃縮度混合設備耐震分類系統図	
		図イ系-補1(16/23)	工場棟 転換工場
名	称		
図	番		

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

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

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲
 *2: 液体処理設備としての申請範囲

ウラン回収設備 (第1系列)
 耐震分類系統図

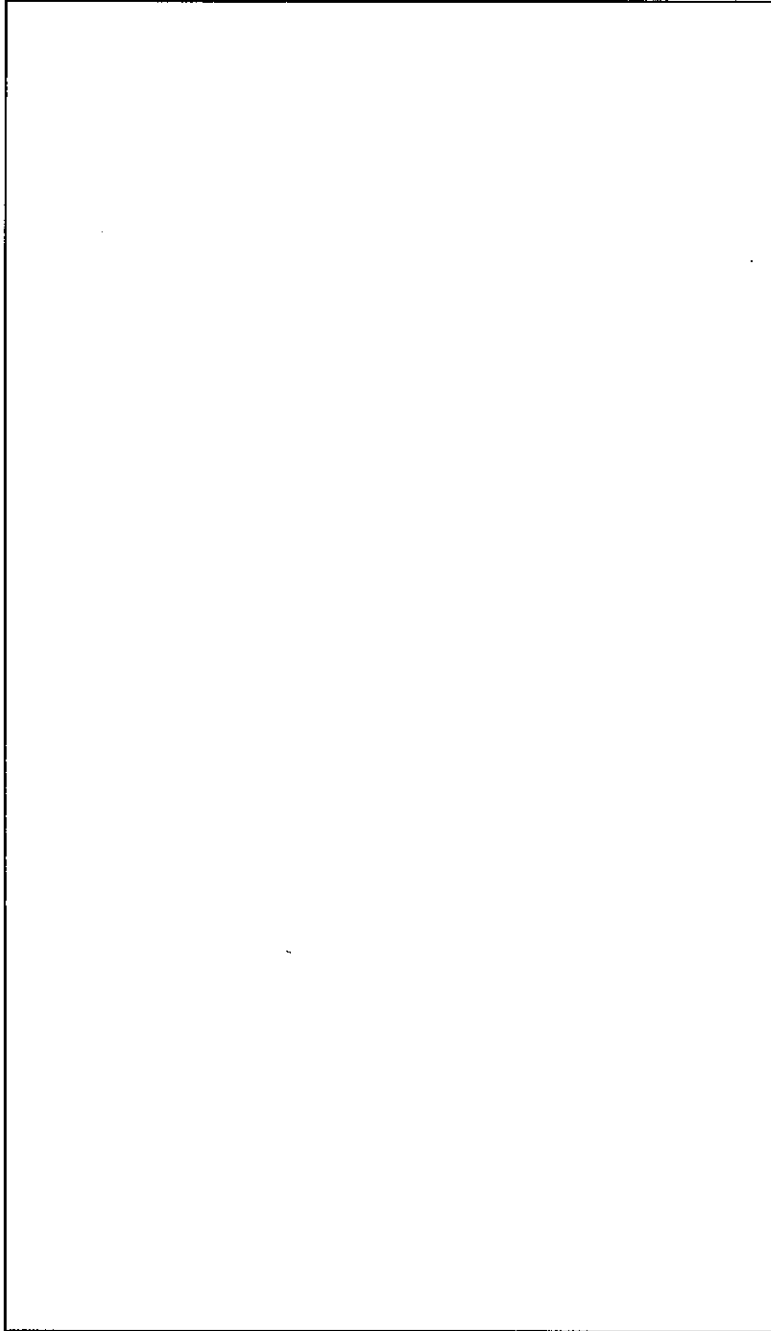
工場棟
 転換工場

名称

図番

図イ系-補1(17/23)

(転換加工室)



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

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

(転換加工室)

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

ウラン回収設備 (第1系列)
耐震分類系統図

図イ系-補1(19/23)

工場棟
転換工場

名称

図番

		#1: [202]イオン交換装置(吸着塔) #2: [202]汚泥配管系統 #3: 汚泥処理設備としての申請範囲 #4: 気体廃棄設備としての申請範囲 —: 耐震重要度分類第1類 ---: 耐震重要度分類第2類(廃棄施設)	名称 ウラン回収設備(第2系列) 耐震分類系統図 図番 図イ系一補1(20/23)	工場棟 転換工場
--	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------	-------------

		ウラン回収設備(第2系列) 耐震分類系統図
	図イ系-補1(21/23)	工場棟 転換工場
名		
称		
図		
番		

—: 耐震重要度分類第1類
 ---: 耐震重要度分類第3類(廃棄施設)

*1: 気体処理設備としての申請範囲
 *2: 廃液処理設備としての申請範囲

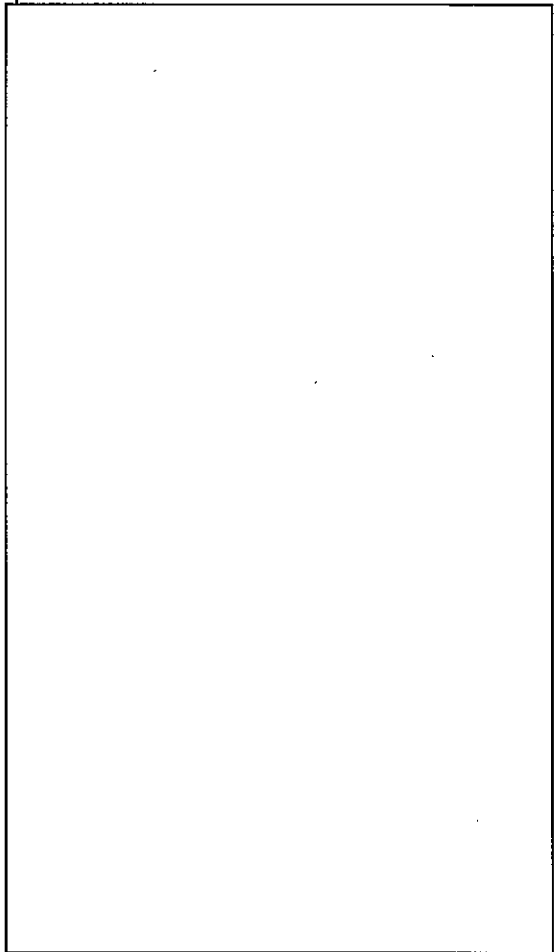
								耐震重要度分類第1類 耐震重要度分類第2類 耐震重要度分類第3類 耐震重要度分類第3類(廃棄施設) *1: 気体処理設備としての申請範囲 *2: 廃液処理設備としての申請範囲	
								ウラン回収設備(第2系列) 耐震分類系統図	工場棟 転換工場
								名称	図イ系-補1(22/23)
								図番	



<p> ——：耐震工要度分類第2類 ---：耐震工要度分類第3類（廃棄施設） *1：気体廃棄設備としての申請範囲 *2：廃液処理設備としての申請範囲 </p>		<table border="1"> <tr> <td colspan="2" data-bbox="1139 2078 1350 2237">ウラン回収設備（第2系列） 耐震分類系統図</td> <td data-bbox="1350 2078 1439 2237">工場棟 転換工場</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1139 2237 1350 2240">名称</td> <td data-bbox="1350 2237 1439 2240">図番</td> <td data-bbox="1439 2237 1444 2240"></td> </tr> <tr> <td colspan="2" data-bbox="1139 2240 1350 2240"></td> <td data-bbox="1350 2240 1439 2240">図イ系-補1 (23/23)</td> </tr> </table>	ウラン回収設備（第2系列） 耐震分類系統図		工場棟 転換工場	名称	図番				図イ系-補1 (23/23)
ウラン回収設備（第2系列） 耐震分類系統図		工場棟 転換工場									
名称	図番										
		図イ系-補1 (23/23)									

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{29}	UO ₂ F ₂ 貯槽	6
{34}	UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
 - *2 : 耐腐食性材料 ()
 - *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *4 : {34} 液位高検知設定位置
: 槽上面より145mm以上
 - *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-1)
参照
 - *6 : 形状寸法制限 (容積 26.5L以下)
 - *7 : 液位計 (フロート式)
 - *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 申請機器の配管系統
- 単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {34} 液位高検知設定位置
: 槽上面より145mm以上

*7 : 液位計 (フロート式)

*8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)

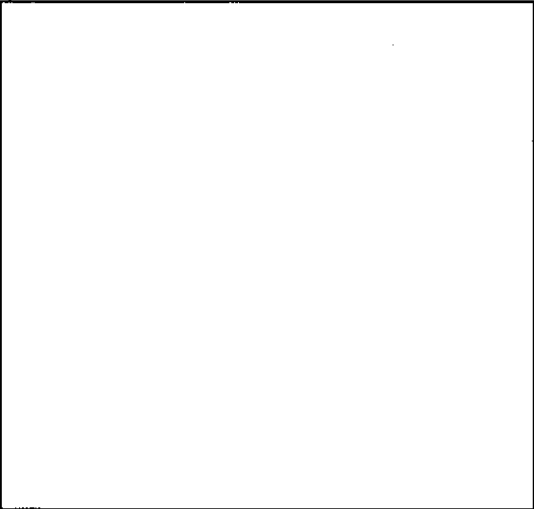
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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

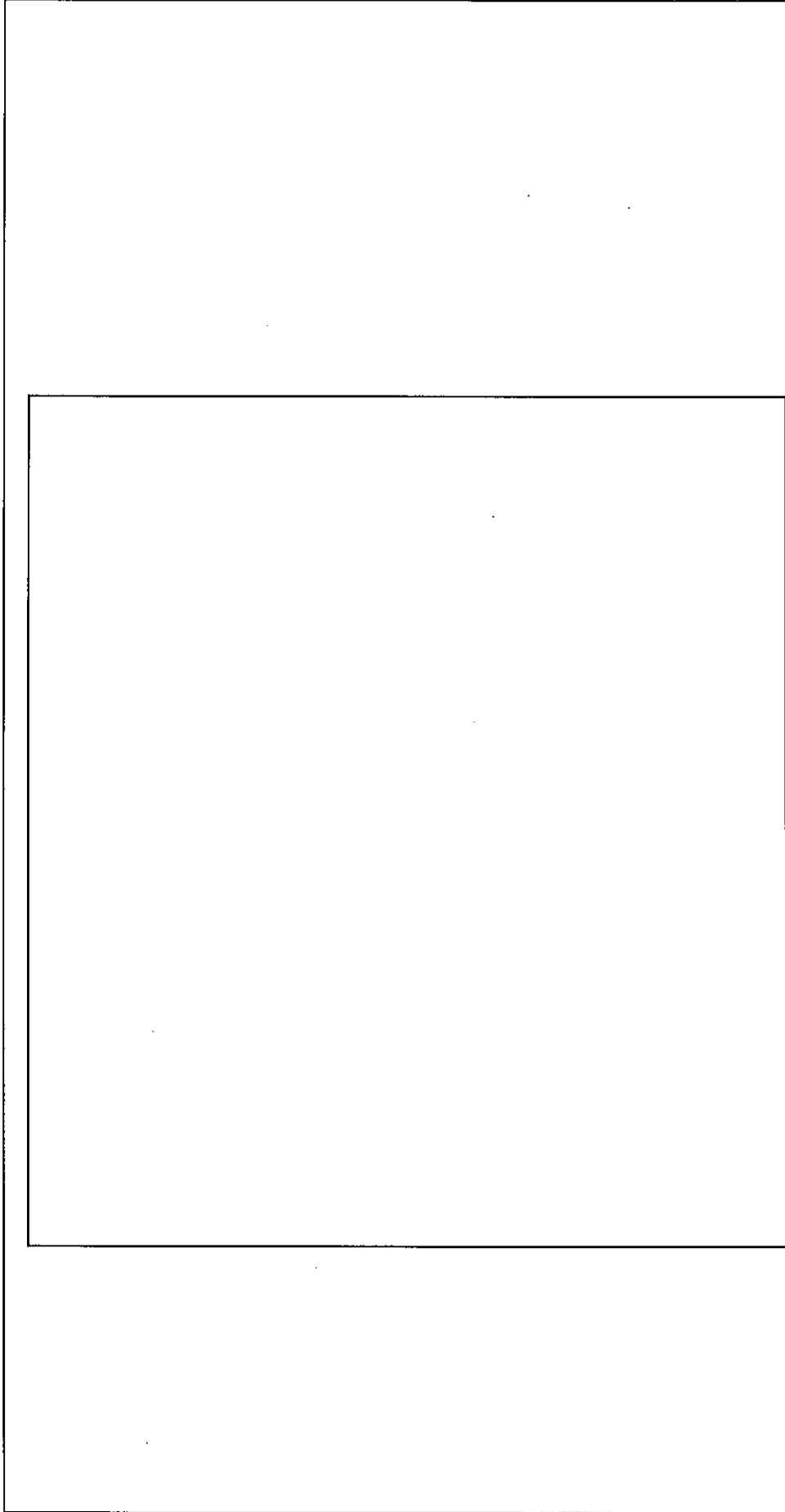
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



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

単位 : mm

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



火災対策の説明図

*9：容積 1.2L以上

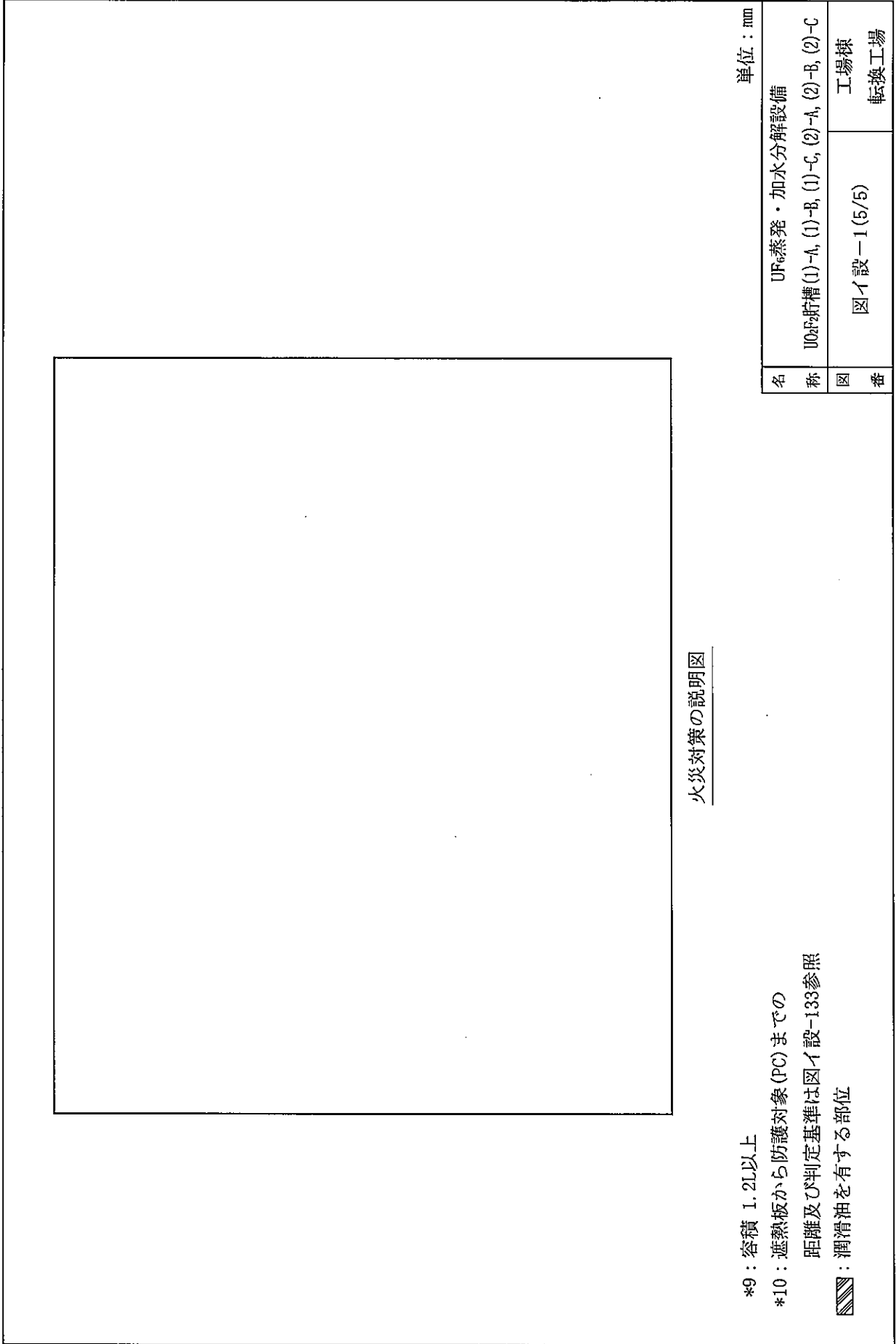
*10：遮熱板から防護対象(PC)までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

▨：潤滑油を有する部位

単位：mm

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	UO ₂ 貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-1(4/5)	工場棟
番		転換工場



火災対策の説明図

*9：容積 1.2L以上

*10：遮熱板から防護対象(PC)までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照


▨：潤滑油を有する部位

単位：mm

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

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{30}	熱交換器	2
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (容積26.5L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<input type="text"/>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>*4 : 溶液の飛散を防止する</p> <p>*5 : ボルト支点間距離 (300mm以上)</p> <p>*6 : 漏えい液を回収する</p> </div> </div> <div style="margin-top: 20px;"> <p> : ウランが滞留する部分</p> </div>		
単位 : mm		
名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
図番	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)(2)	
	図-I設-2(1/2)	工場棟 転換工場

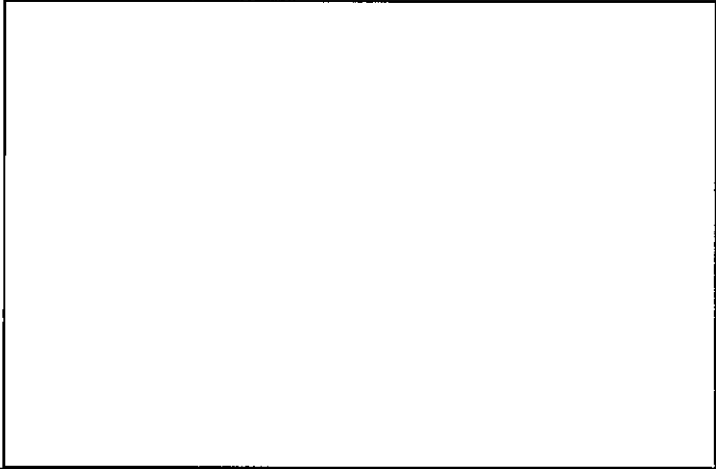
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

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

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{31}	堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)	2
{32}	堰漏水検知警報設備	-
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>図イ設-3(1/3)</p>		
<p>工場棟 転換工場</p>		

<p>*6: 警報設備の基数については警報設備系統図(図イ制-49) 参照</p>	
<p>*7: {33} 飛散防止カバーの範囲外の堰には、上部に蓋を設置し、堰内のUO₂F₂漏えい液と室内空気を隔離する。</p>	
<p>*1: 堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する</p>	<p>*6: 警報設備の基数については警報設備系統図(図イ制-49) 参照</p>
<p>*2: 形状寸法制限 (厚み127mm以下)</p>	<p>*7: {33} 飛散防止カバーの範囲外の堰には、上部に蓋を設置し、堰内のUO₂F₂漏えい液と室内空気を隔離する。</p>
<p>*3: 耐腐食性材料 ()</p>	<p>高さ: 転換加工至床面の高さから20mm以上、100mm以下</p>
<p>*4: 床との接触面 ()</p>	
<p>*5: {32} 堰漏水検知警報設備 (漏水検知器 (電極式))</p>	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



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

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

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

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

	No. [33]	安全機能を有する施設名称 飛散防止カバー	基効 2
*1: UO ₂ 溶液を取り扱わないが、調液貯槽の原液ポンプ(2)をカバー内に収めるため、原液ポンプ(2)近隣の当該貯槽もカバー内に収める			
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>			
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>			
名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー(1)(2)		
図番	図イ設-4(1/5)		工場棟 転換工場
*2: 加水設備共通梁台の床			

内は、耐震計算書の部位名称を示す

パネル (耐腐食性材料: 、に耐腐食塗料)

↔引き戸

単位: mm

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

工場棟
転換工場

*2: 加水設備共通架台の一部として評価する
*3: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲(図ト系1-8参照)

<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin-bottom: 10px;"></div> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>						
<input type="checkbox"/> パネル (耐腐食性材料) : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> に耐腐食塗料)							
単位 : mm <input type="checkbox"/> 引き戸 \longleftrightarrow							
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p>*1 : UO_2 溶液を取り扱わないが、調液貯槽の原液ポンプ(2)をカバー内に収めるため、原液ポンプ(2)近隣の当該貯槽もカバー内に収める</p> <p>*2 : 加水設備共通架台の一部として評価する</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲(図ト系1-8参照)</p>						
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">名 称</td> <td style="width: 50%;">UF₆蒸発・加水分解設備</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図 番</td> <td> 飛散防止カバー(1) (2) 図イ設-4(3/5) </td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: right;">工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名 称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	図 番	飛散防止カバー(1) (2) 図イ設-4(3/5)		工場棟 転換工場
名 称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備						
図 番	飛散防止カバー(1) (2) 図イ設-4(3/5)						
	工場棟 転換工場						

内は、耐震計算書の部位名称を示す

単位：mm

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

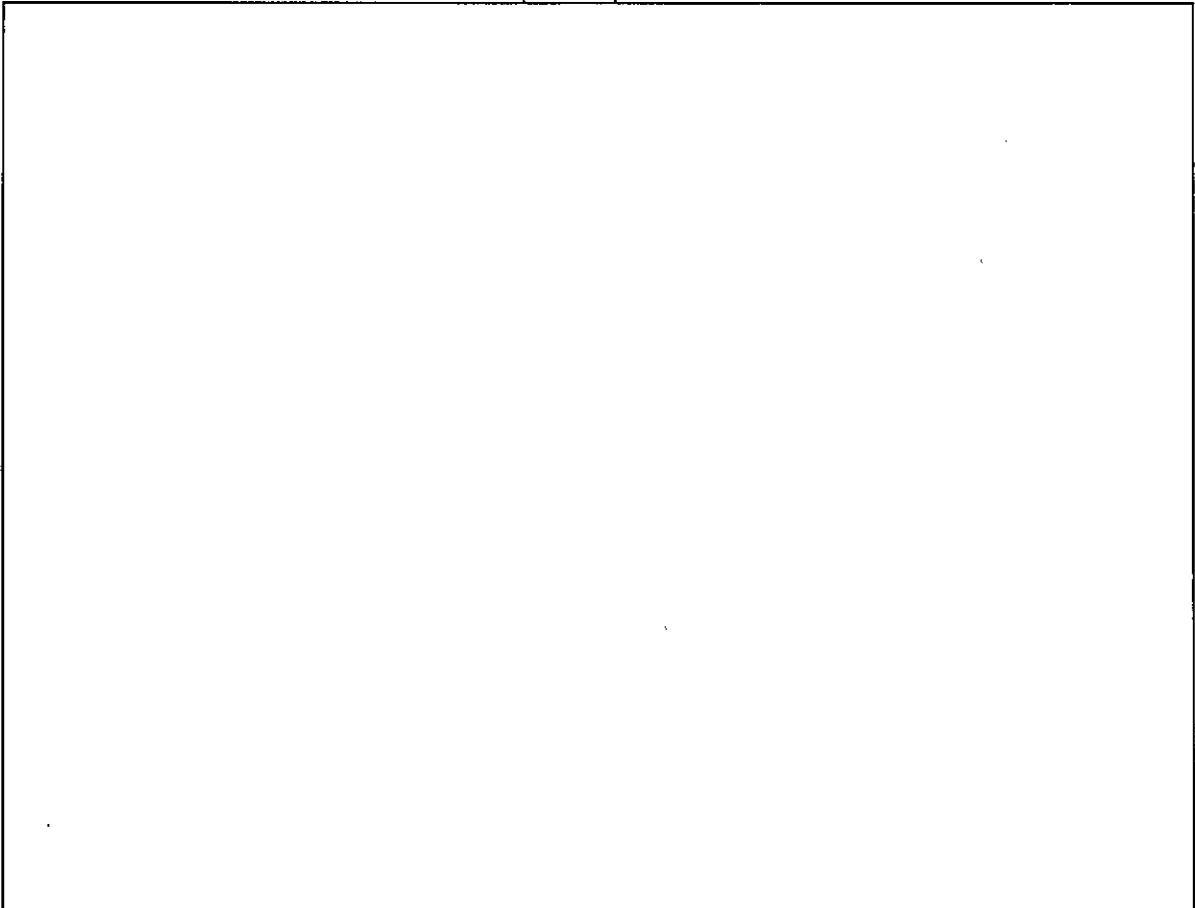
*4：UO₂F₂配管用防護カバー内の漏えい液は、飛散防止カバー及びび堰(UO₂F₂貯槽)に流れる
：パネル（耐腐食性材料）：

	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー(1)(2)	名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー(1)(2)
		図番	
<p>図例：加水設備共通架台の床</p> <p>*5：熱交換器からの漏えい液は、飛散防止カバー及び堰(00₂貯槽)に流れる</p>			



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

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す



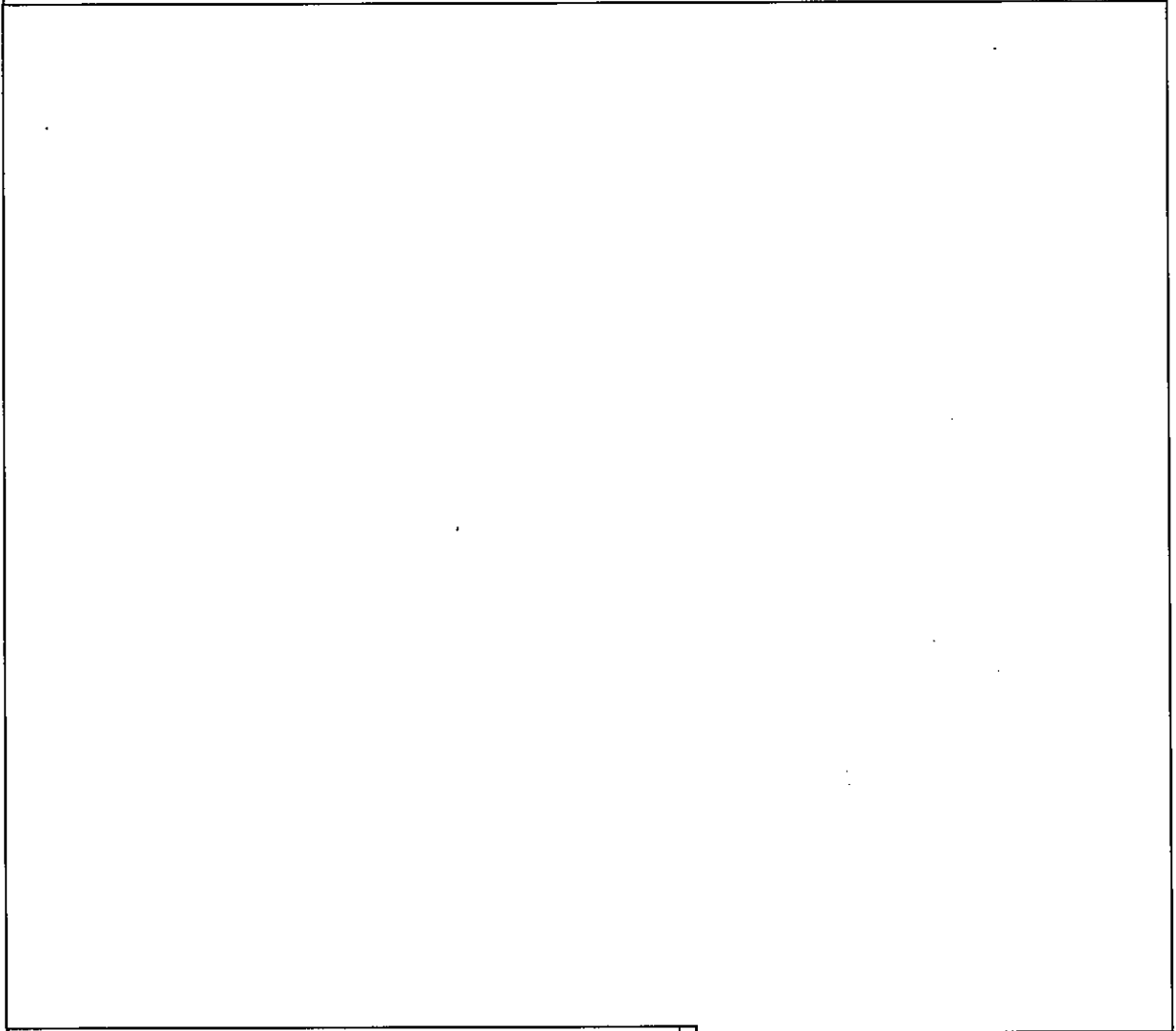
- *1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {36} 液位高検知設定位置
: 槽上面より160mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-2)
参照
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 26.5L以下)
- *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)

 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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

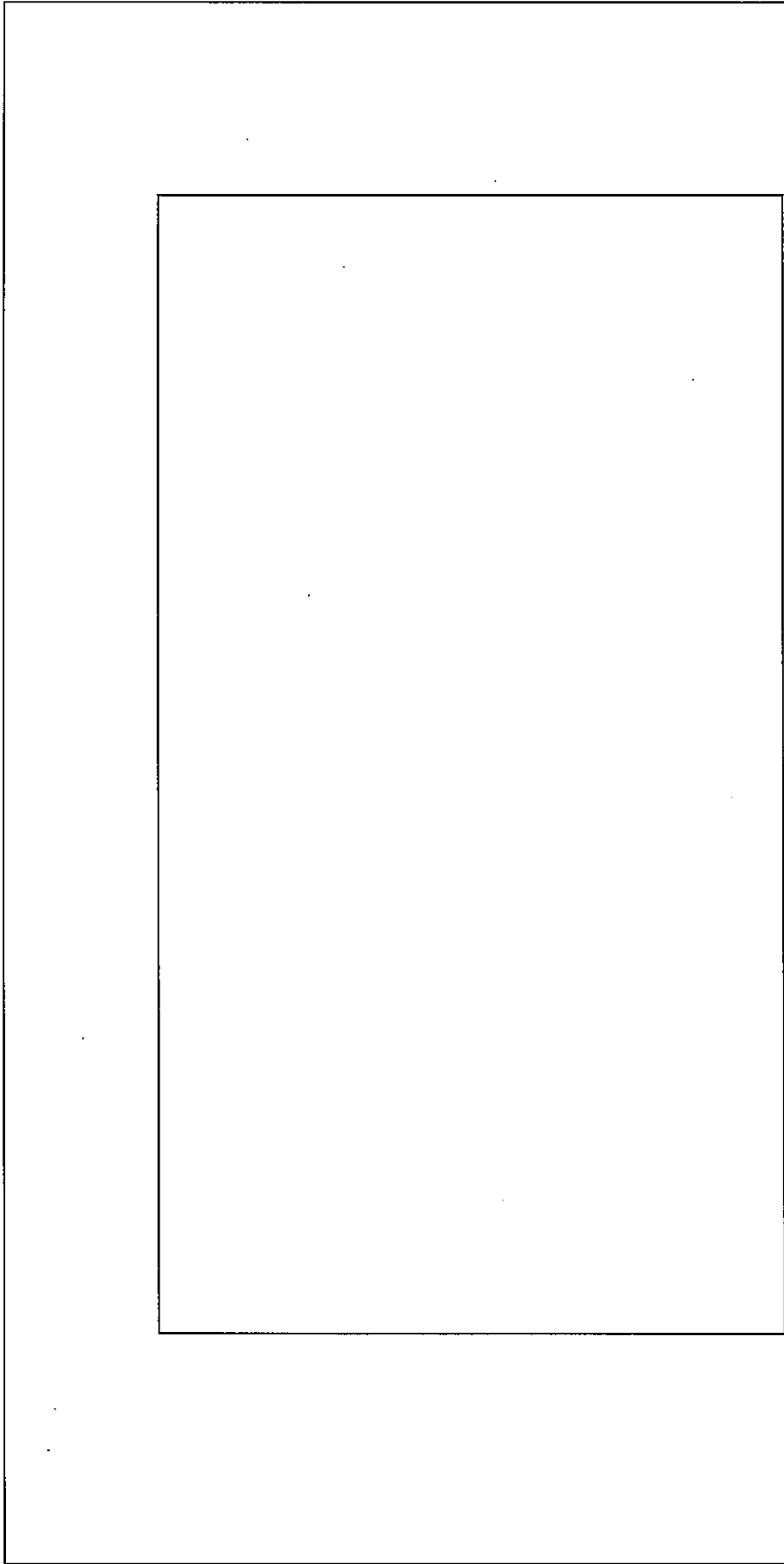
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



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

単位 : mm


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



*9 : 容積 8.5L以上

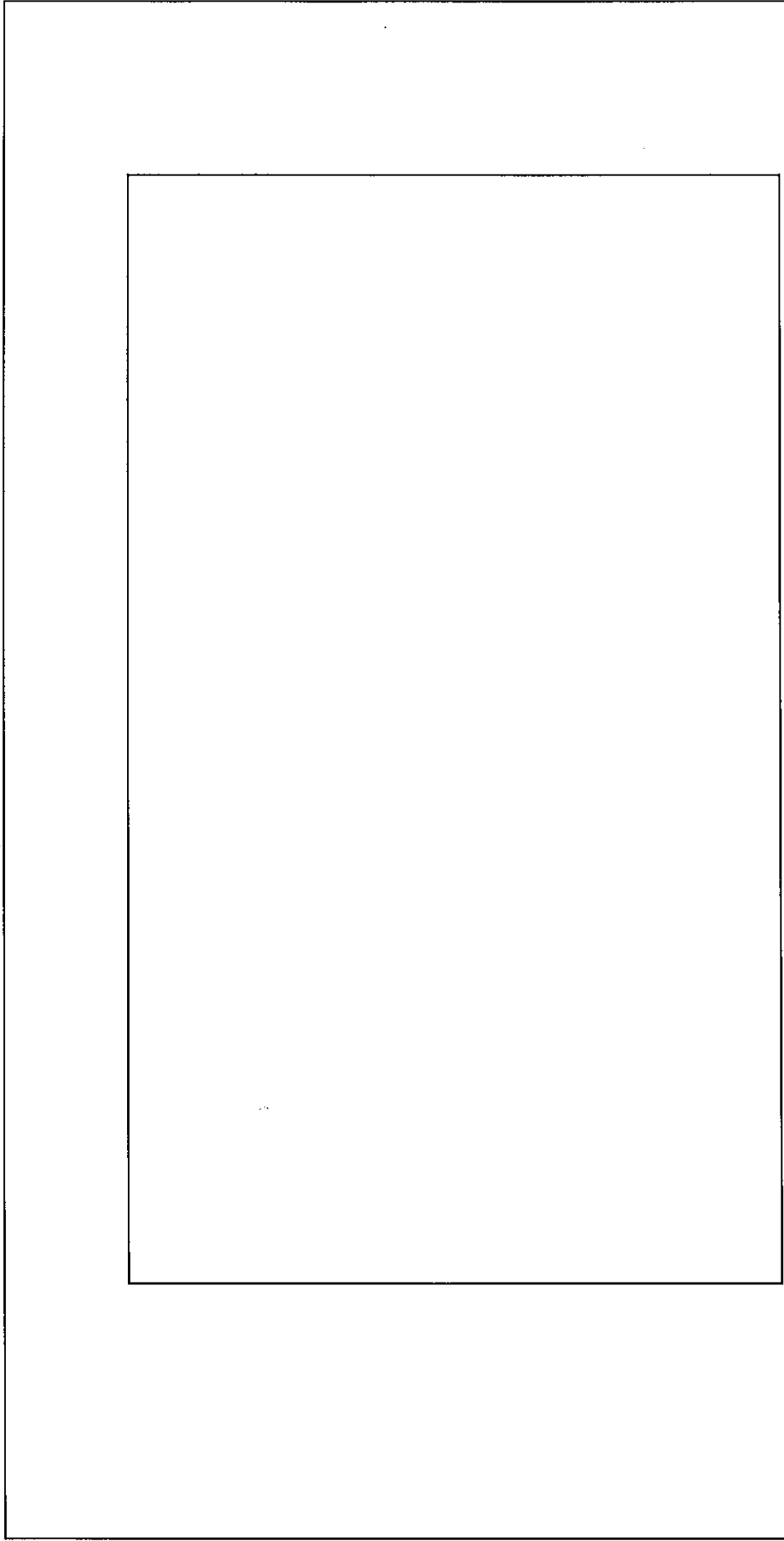
*10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

 : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽(1)(2)	
図番	図イ設-5(3/4)	工場棟 転換工場



*9 : 容積 8.5L以上

*10 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

 : 潤滑油を有する部位

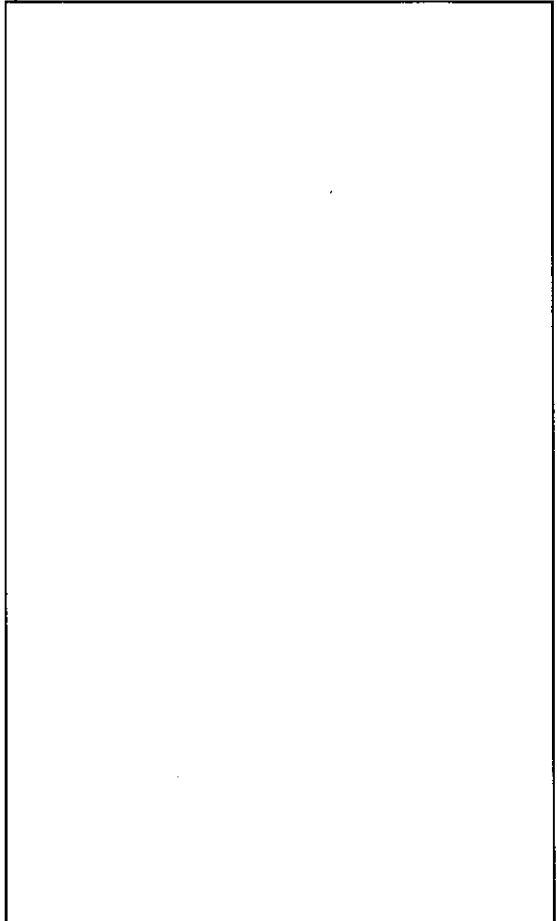
単位 : mm

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

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{37}	調液貯槽	4
{39}	調液貯槽液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

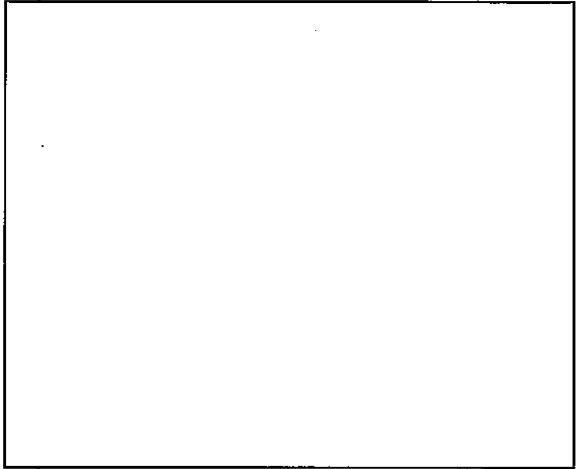


- *1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より410mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-3)参照
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 26.5L以下)
- *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)
- ☐ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

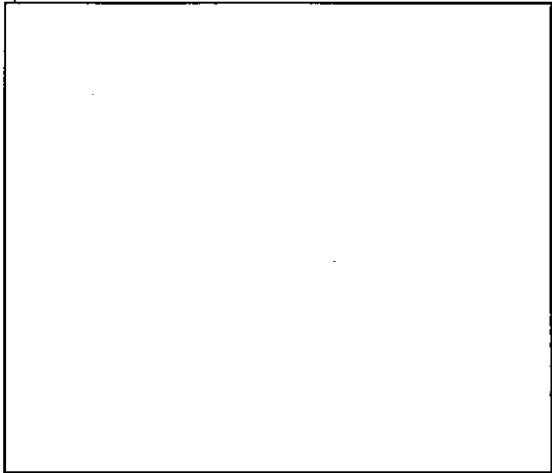


- *1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□
□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より410mm以上
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より410mm以上

*6 : 液位計 (フロート式)

*8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より410mm以上
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 26.5L以下)
- *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統


単位 : mm

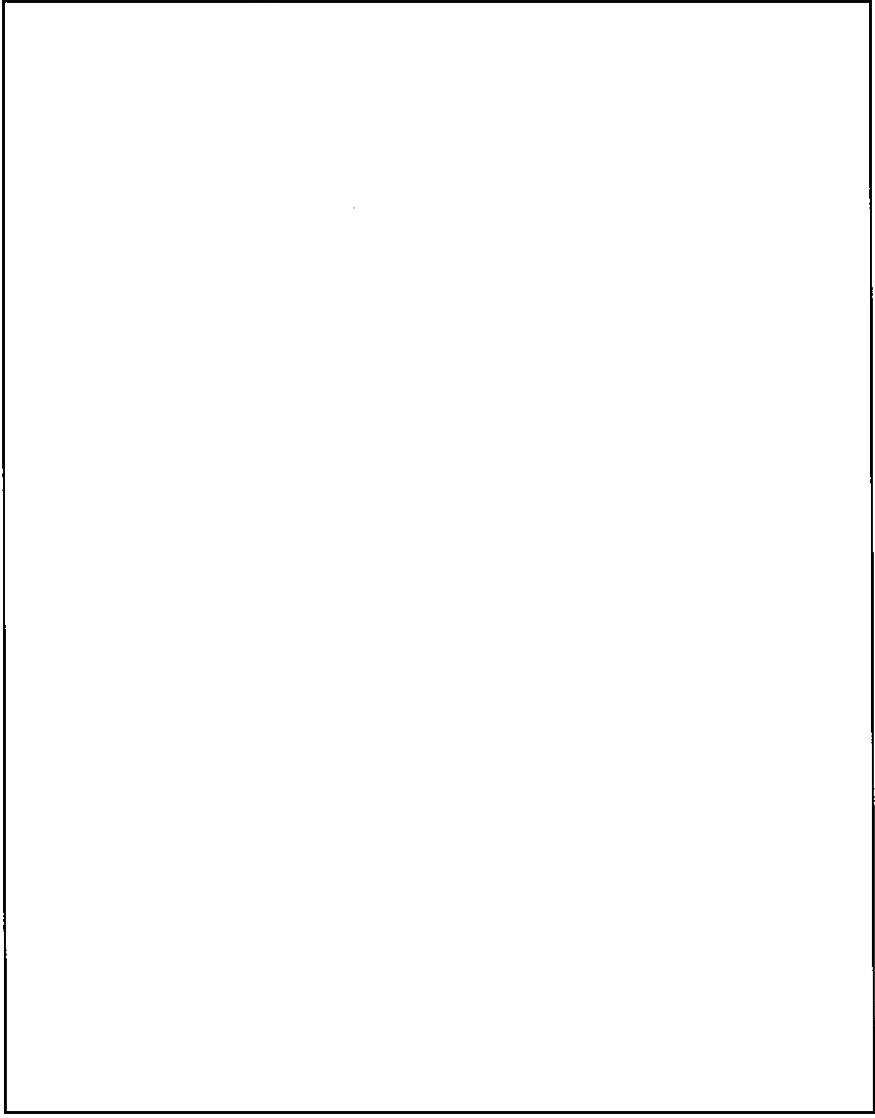
名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	調液貯槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図	図イ設-6(4/6)	工場棟
番		転換工場

*9 : 容積 1.6L以上

*10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

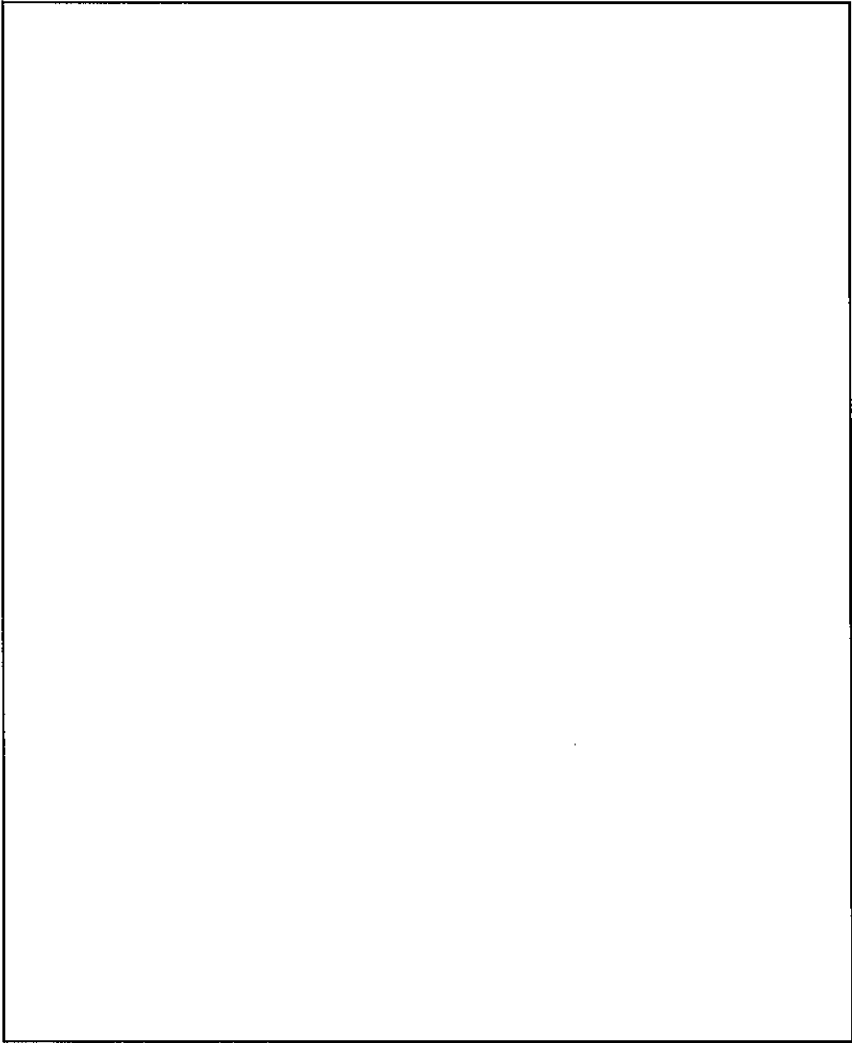
 : 潤滑油を有する部位



火災対策の説明図


単位 : mm

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



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

*11：容積 1.2L以上

：潤滑油を有する部位

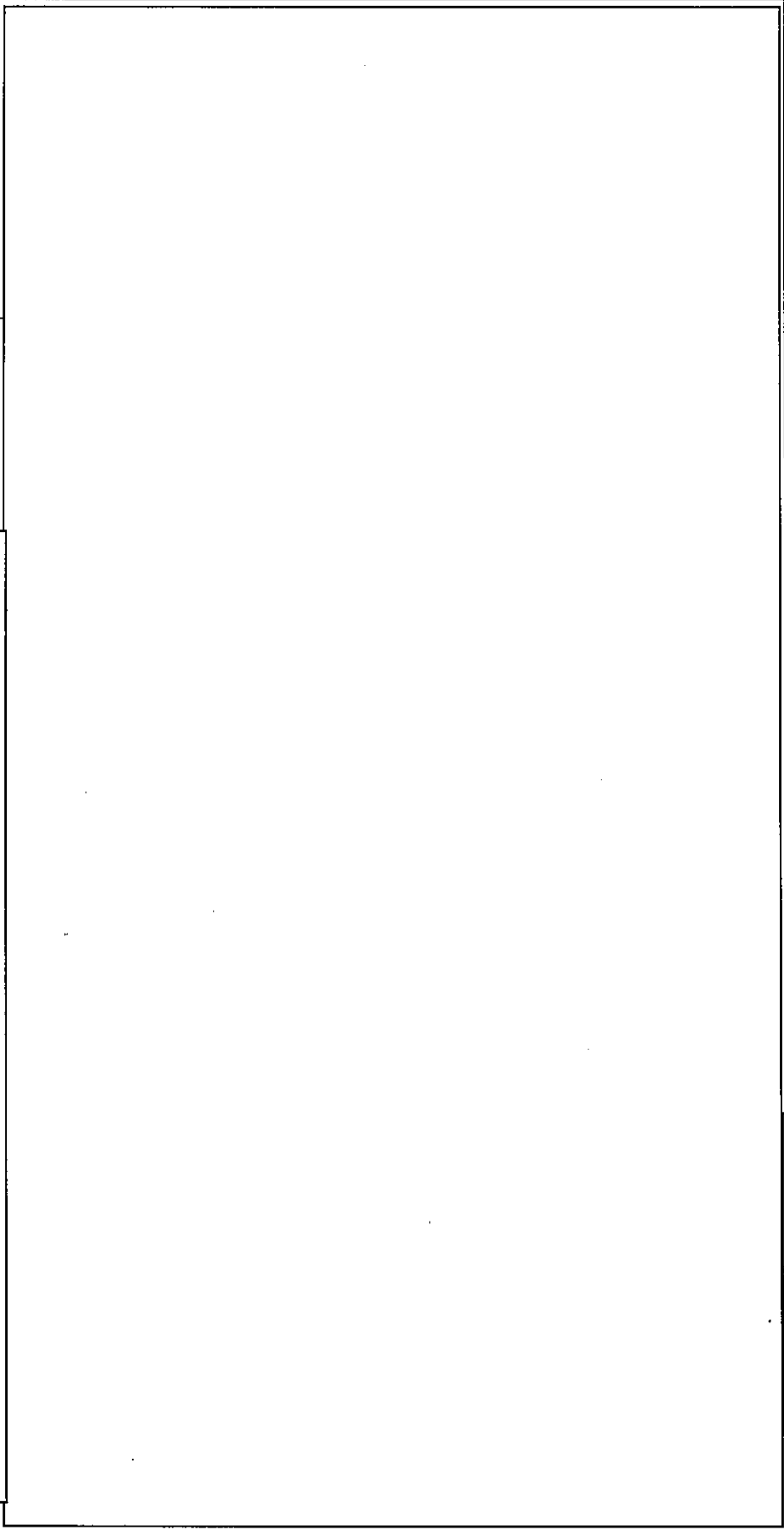
火災対策の説明図

単位：mm

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

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{38}	熱交換器	2
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
内は、耐震計算書の部位名称を示す		
名称	URe蒸発・加水分解設備	
図番	熱交換器(調液貯槽)(1)(2) 図イ設-7(1/2)	
名称	ウランが滞留する部分	
図番	*1 : 形状寸法制限 (容積26.5L以下) *4 : 溶液の飛散を防止する *2 : 耐腐食性材料 () *5 : ボルト支点間距離 (300mm以上) *3 : 溢水水位 (床面より160mm) *6 : 漏えい液を回収する	
名称	工場棟	
図番	転換工場	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す






名称 UF蒸発・加水分解設備 熱交換器(調液貯槽)(1)(2)	□内は、ウランが滞留する部分
図番 図イ設-7(2/2)	*1 : 形状寸法制限 (容積26.5L以下) *4 : 溶液の飛散を防止する *2 : 耐腐食性材料 (□) *5 : ボルト支点間距離 (300mm以上) *3 : 溢水水位 (床面より160mm) *6 : 漏えい液を回収する

工場棟
転換工場

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

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {43} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図
(図イ制-4、5) 参照
- *6 : 液位計 (電極式)
- *7 : 流量計 (電磁式)

-  : ウランが滞留する部分
-  : 架台取替
(柱・梁)
-  : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	沈殿設備	
図番	図イ設-8	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{41}	堰(液貯槽)	2
{42}	堰漏水検知警報設備	-
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	*6

[Empty area for drawing or details]

<p>*1：堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する</p> <p>*2：形状寸法制限 (厚み123mm以下)</p> <p>*3：耐腐食性材料 ([])</p> <p>*4：床との接触面 []</p> <p>*5：{42} 堰漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式)) 高さ：転換加工室床面の高さから20mm以上、100mm以下</p> <p>*6：警報設備の基数については警報設備系統図(図イ制-50) 参照</p>	<p style="text-align: right;">単位：mm</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>名称</td> <td>沈殿設備 堰(液貯槽) (1) (2)</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>図イ設-9(1/3) 工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名称	沈殿設備 堰(液貯槽) (1) (2)	図番	図イ設-9(1/3) 工場棟 転換工場
名称	沈殿設備 堰(液貯槽) (1) (2)				
図番	図イ設-9(1/3) 工場棟 転換工場				

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

----: 堰により溶液状の
ウラン漏えい拡大防止を図る機器

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

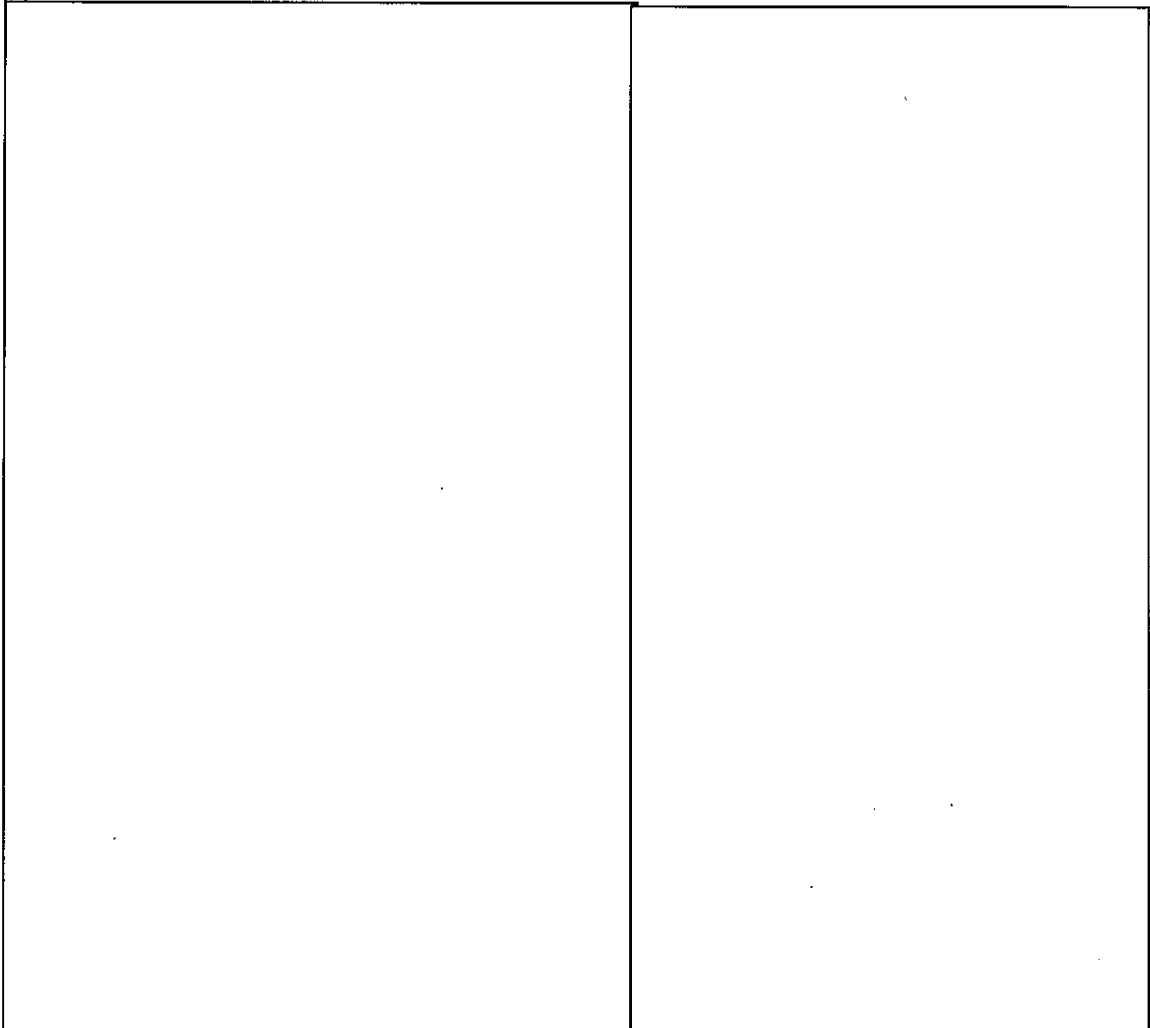
----: 堰により溶液状の
ウラン漏えい拡大防止を図る機器

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

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

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

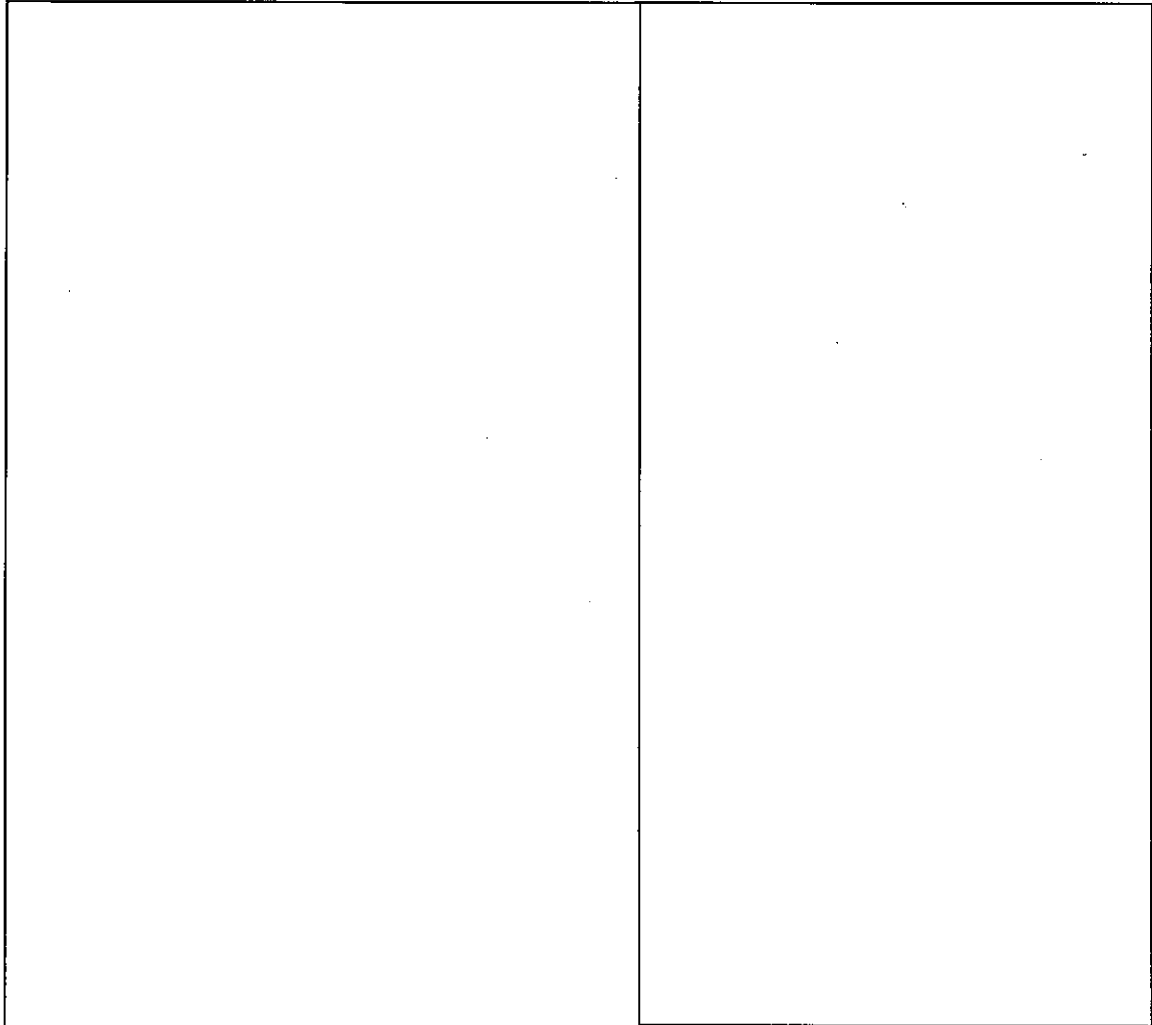


- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 耐腐食性材料 ()
- *4 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-6)
参照
- *6 : 液位計 (電極式)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 耐腐食性材料 (□)

*4 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

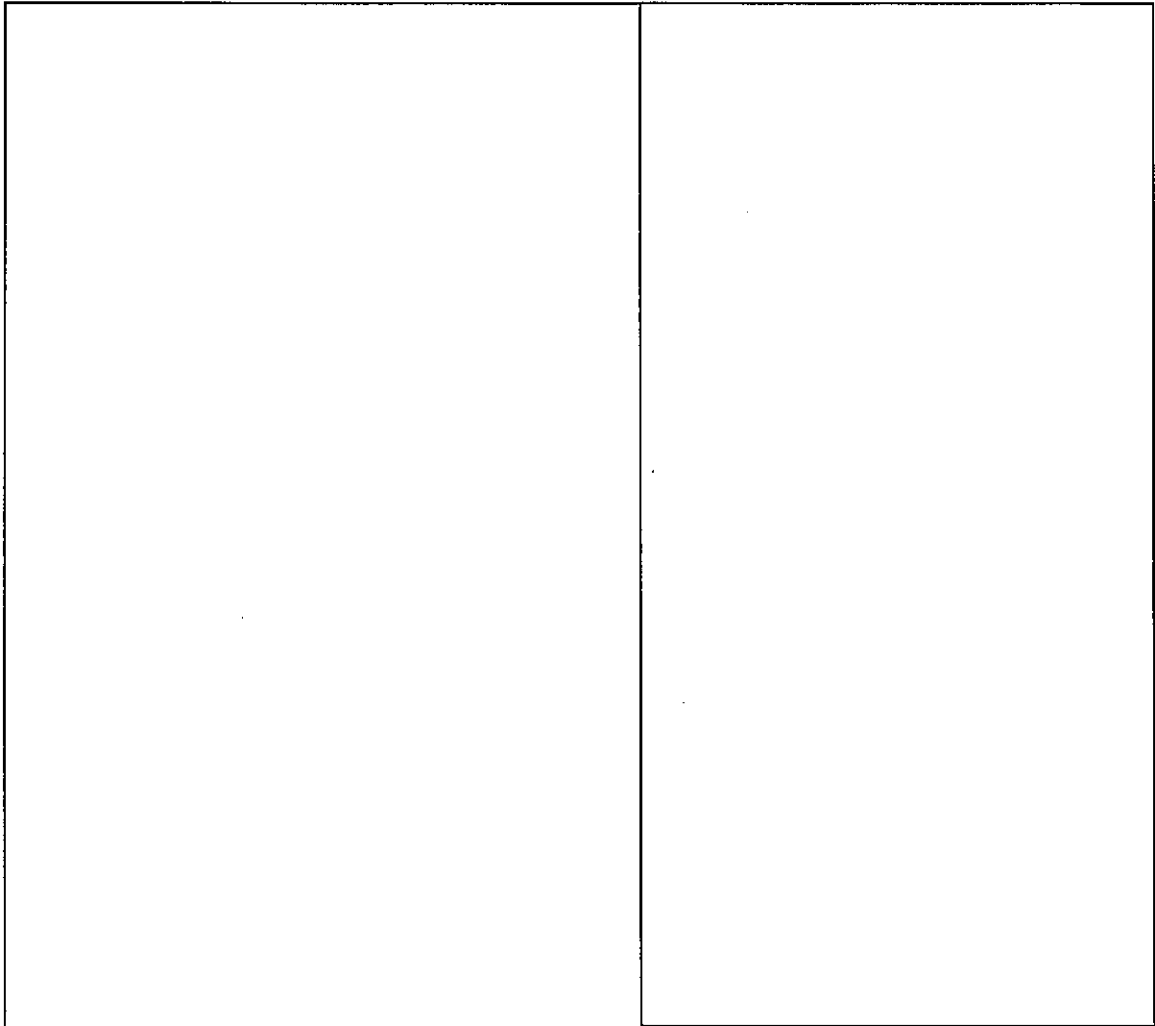
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 耐腐食性材料 (□)

*4 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

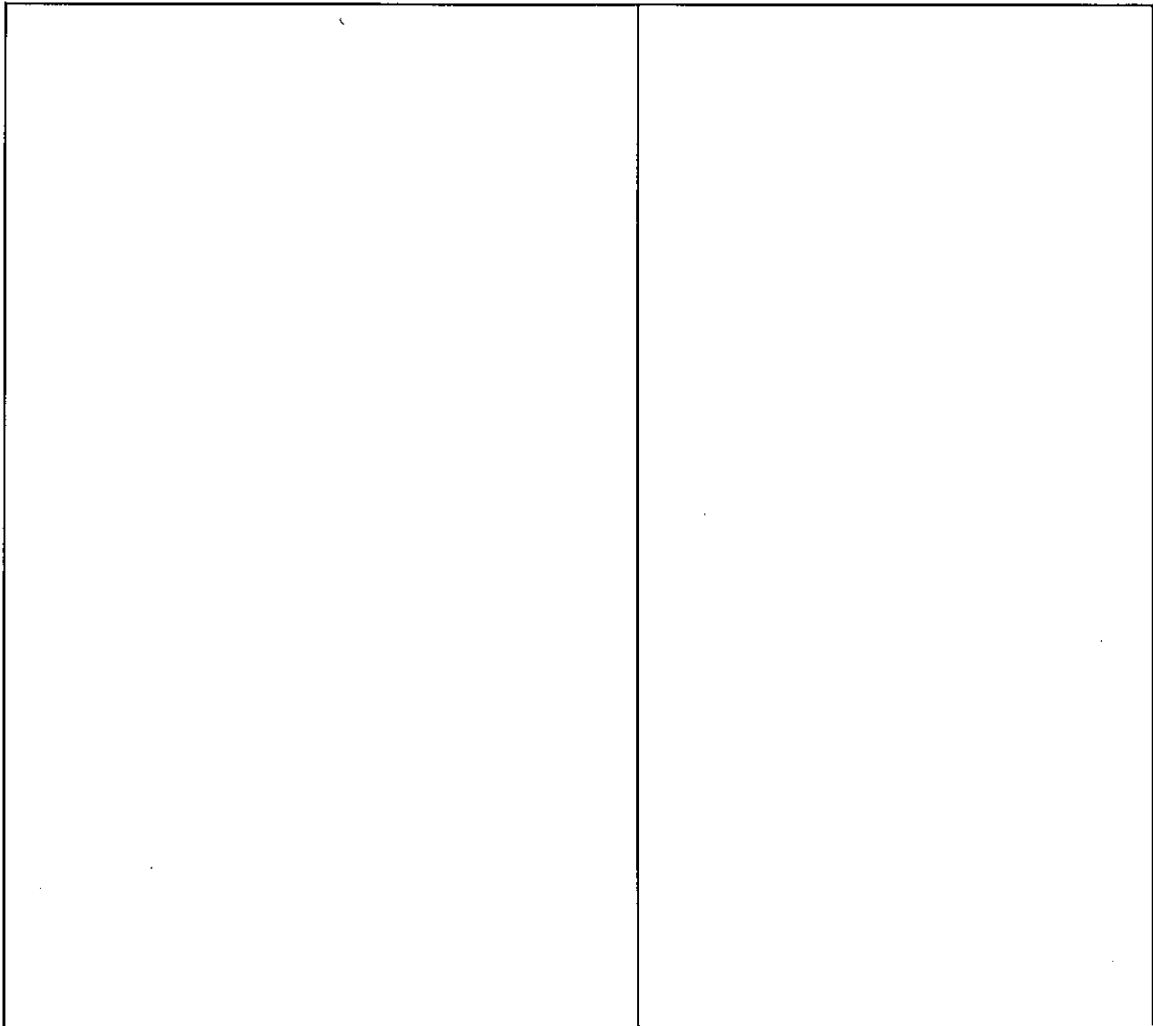
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 耐腐食性材料 (□)

*4 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

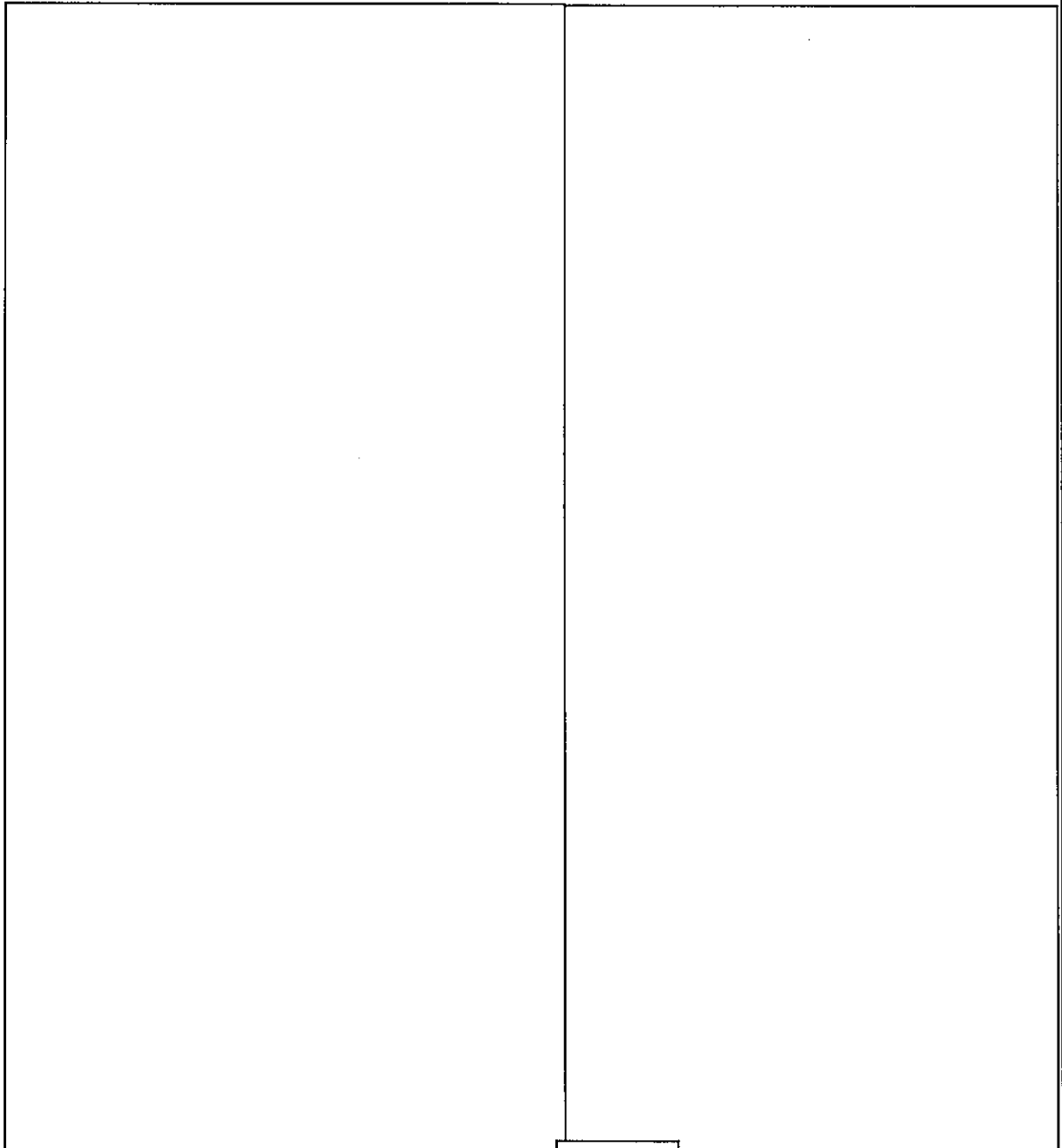
単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



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


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





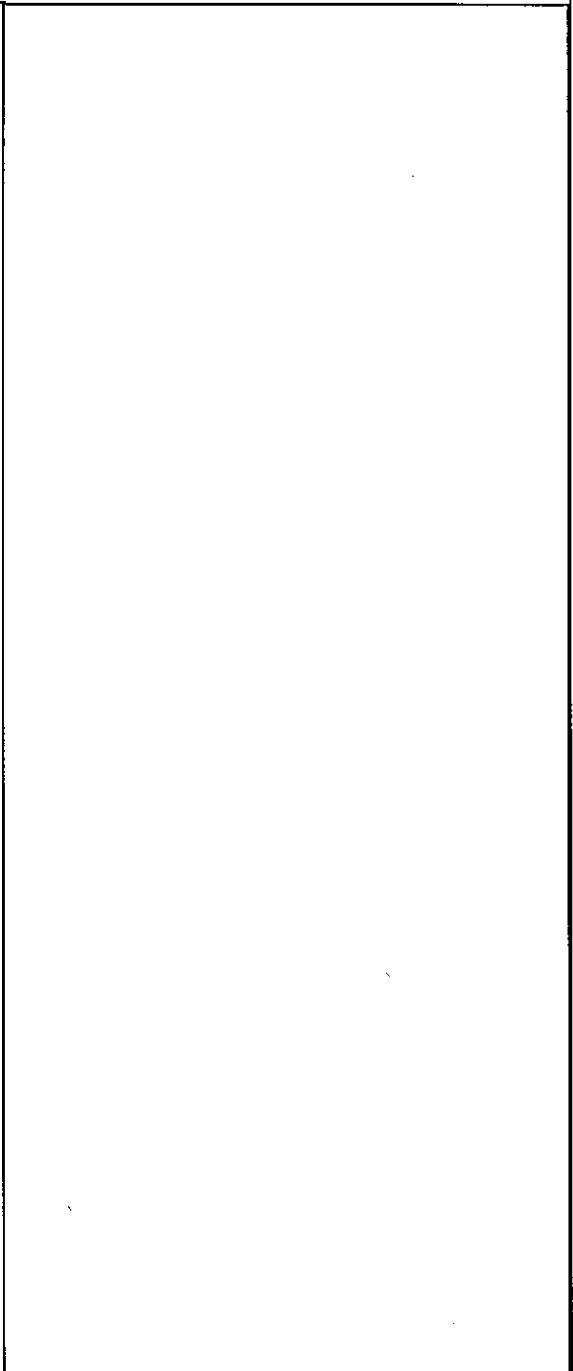
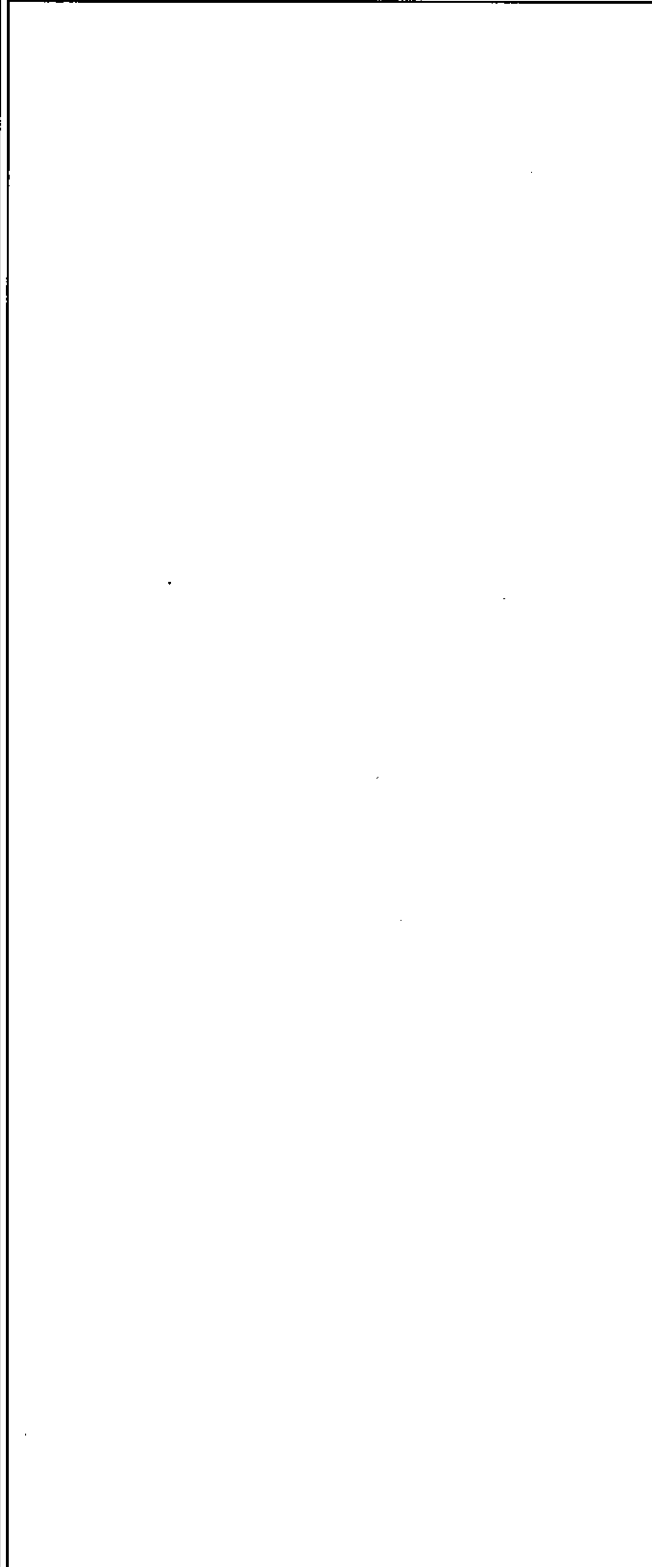
単位 : mm

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

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


 内は、耐震計算書の部位名称を示す


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

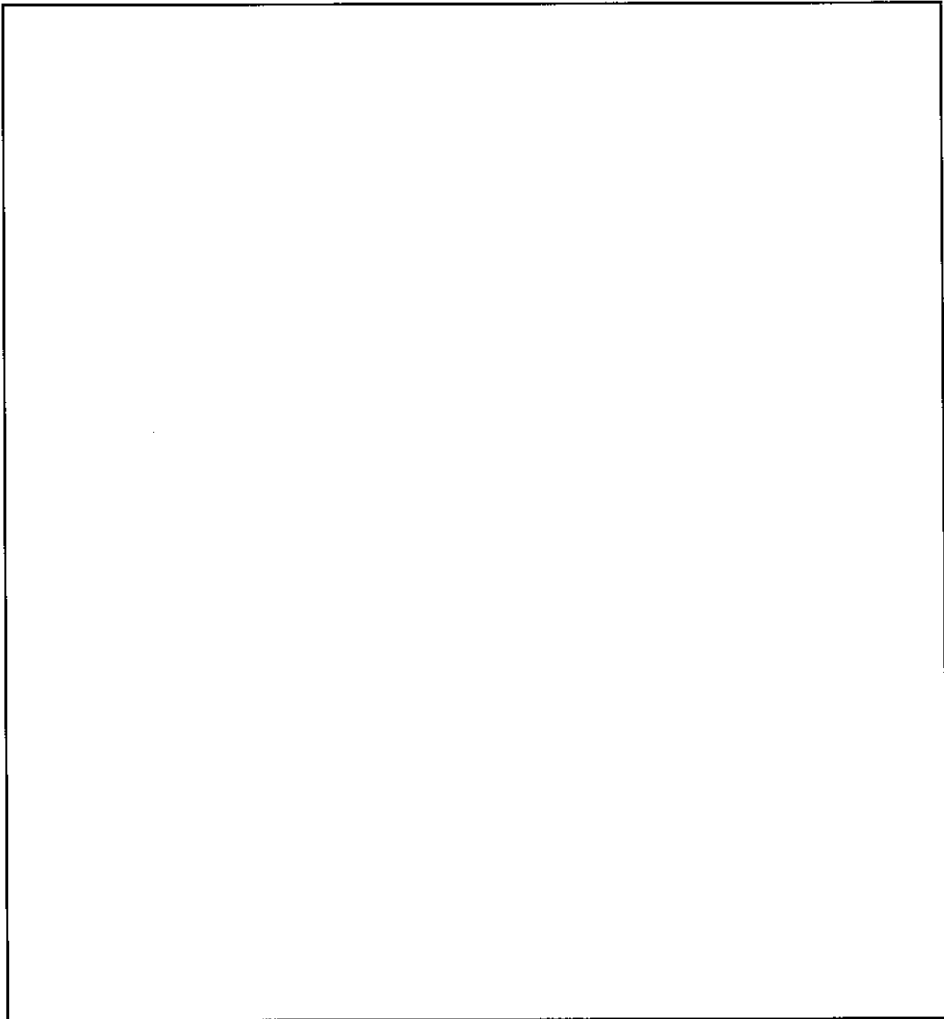


単位 : mm

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

<p style="text-align: center;">火災対策の説明図</p>		沈殿設備		単位：mm
		名称	図号	工場棟 転換工場
<p>*9：容積 3.5L以上</p> <p>*10：遮熱板から防護対象(PC)までの 距離及び判定基準は図イ設-133参照</p> <p>：潤滑油を有する部位</p>		熱油槽(1)-a, (1)-b, (1)-c, (1)-d, (1)-e, (2)-a, (2)-b, (2)-c, (2)-d, (2)-e	図イ設-10 (7/8)	
		名称	図号	

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



単位 : mm

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

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{47}	遠心分離機(洗浄用)	2


内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

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

単位：mm

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

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

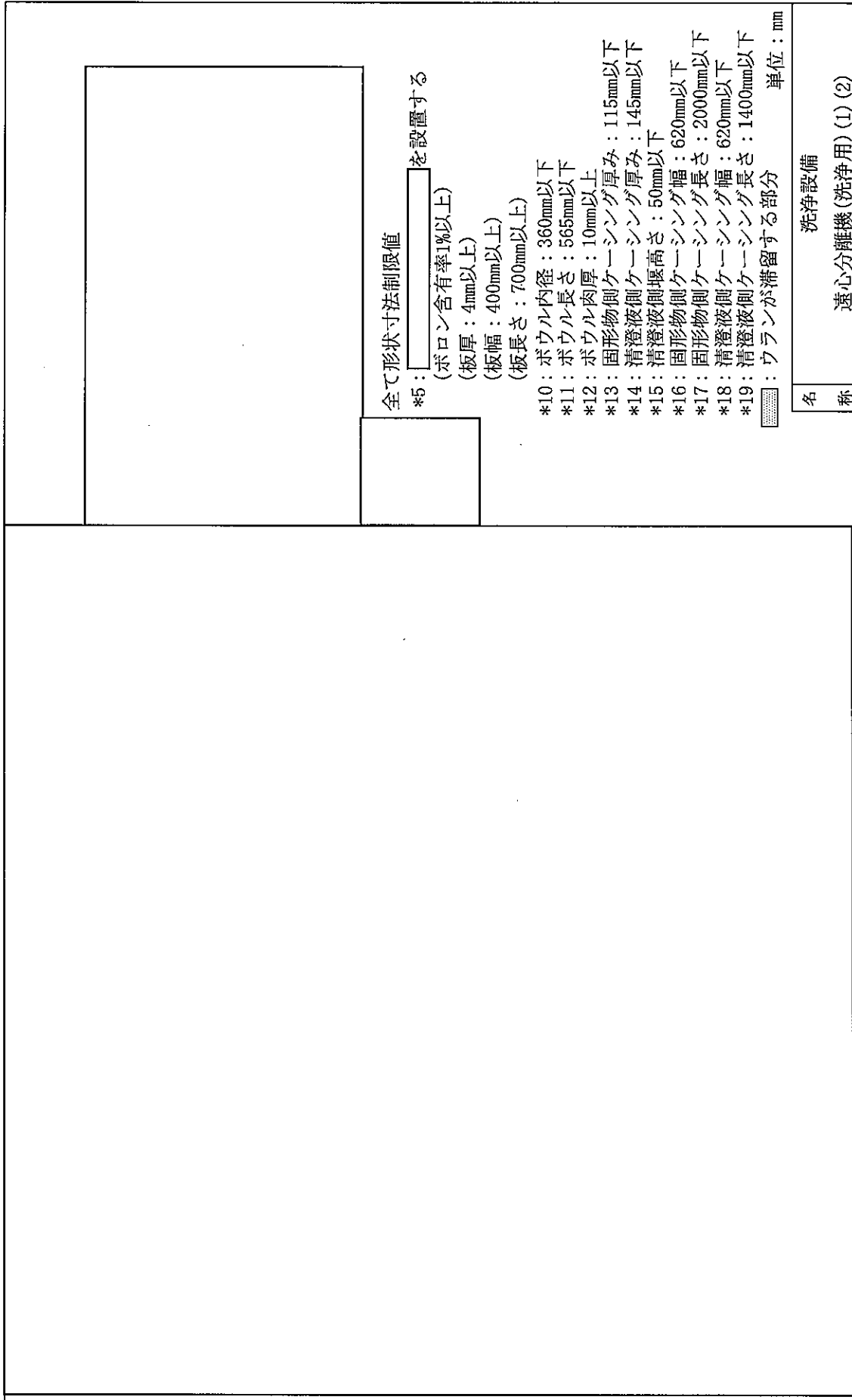
遠心分離機(洗浄用)(1)の核的制限値説明図*1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

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

単位：mm

名称	洗浄設備	
	遠心分離機(洗浄用) (1) (2)	
図番	図イ設-11(3/8)	工場棟 転換工場



全て形状寸法制限値

*5: [] を設置する

(ボロン含有率1%以上)

(板厚：4mm以上)

(板幅：400mm以上)

(板長さ：700mm以上)

*10: ボウル内径：360mm以下

*11: ボウル長さ：565mm以下

*12: ボウル肉厚：10mm以上

*13: 固形物側ケーシング厚み：115mm以下

*14: 清澄液側ケーシング厚み：145mm以下

*15: 清澄液側堰高さ：50mm以下

*16: 固形物側ケーシング幅：620mm以下

*17: 固形物側ケーシング長さ：2000mm以下

*18: 清澄液側ケーシング幅：620mm以下

*19: 清澄液側ケーシング長さ：1400mm以下


[]: ウランが滞留する部分

単位：mm

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

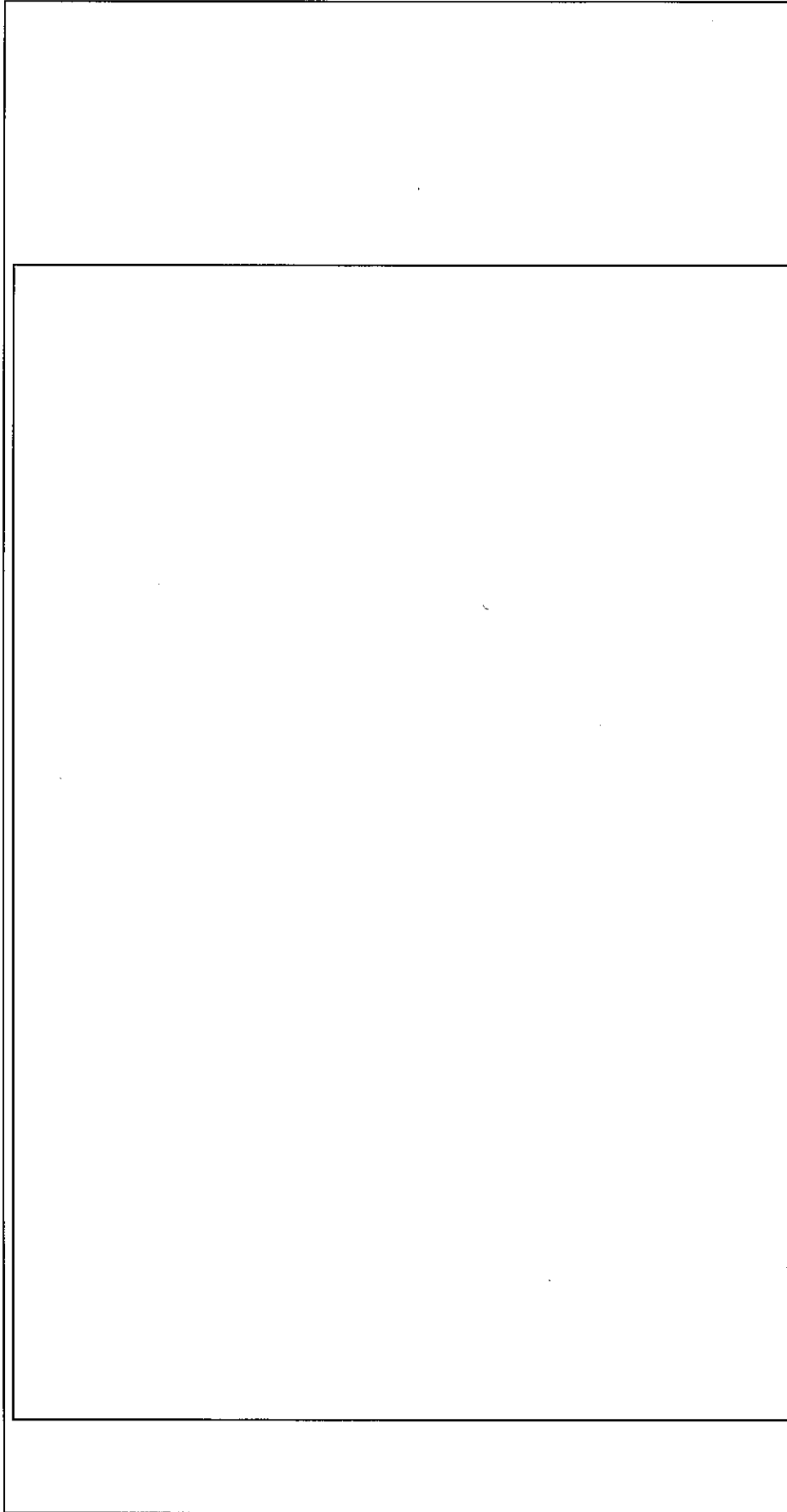
遠心分離機(洗浄用) (2) の核的制限値説明図*1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

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

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

火災対策の説明図
遠心分離機 (洗浄用) (1)




火災対策の説明図
遠心分離機(洗浄用)(1)

*8 : 容積 0.5L以上

*9 : 火災源から防護対象 (PC) までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照

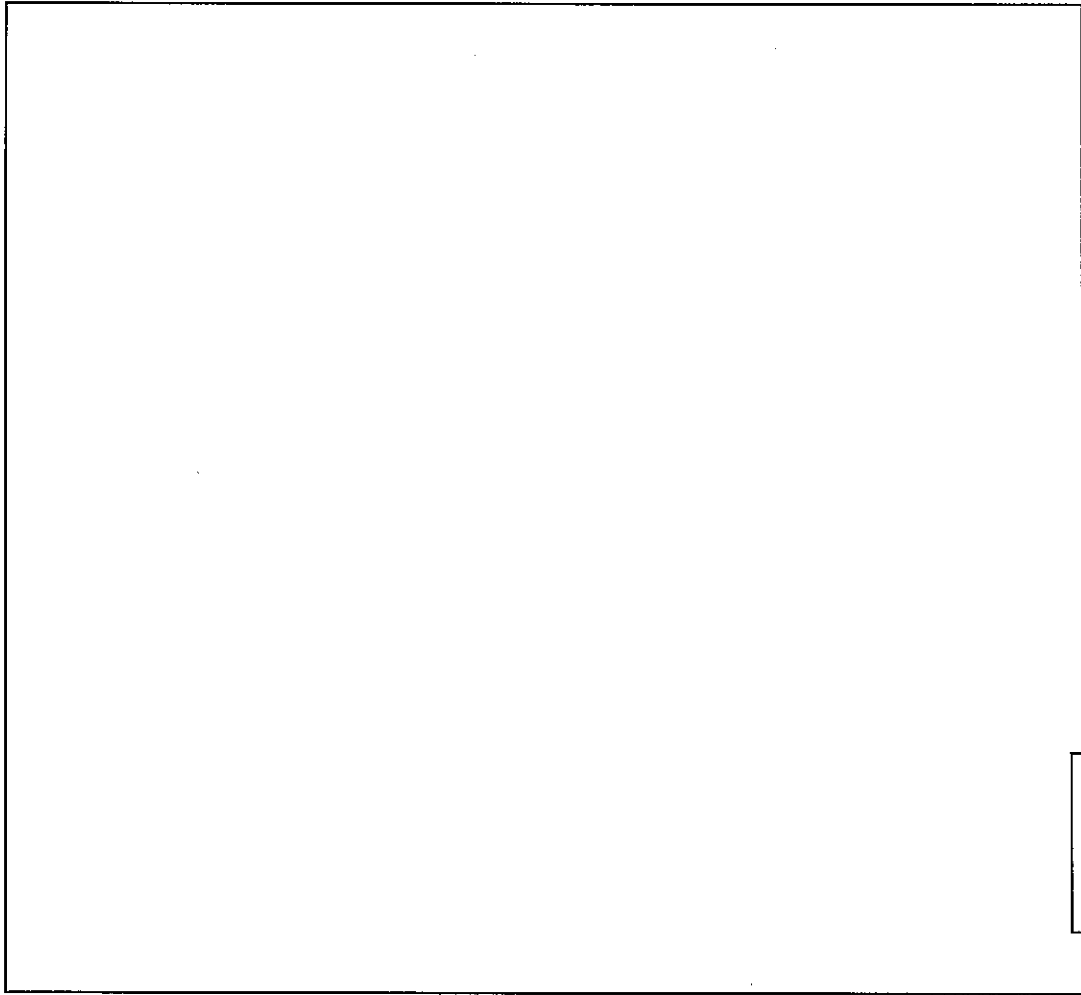
 : 潤滑油を有する部位

 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用)(1)(2)
図番	図イ設-11(6/8) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

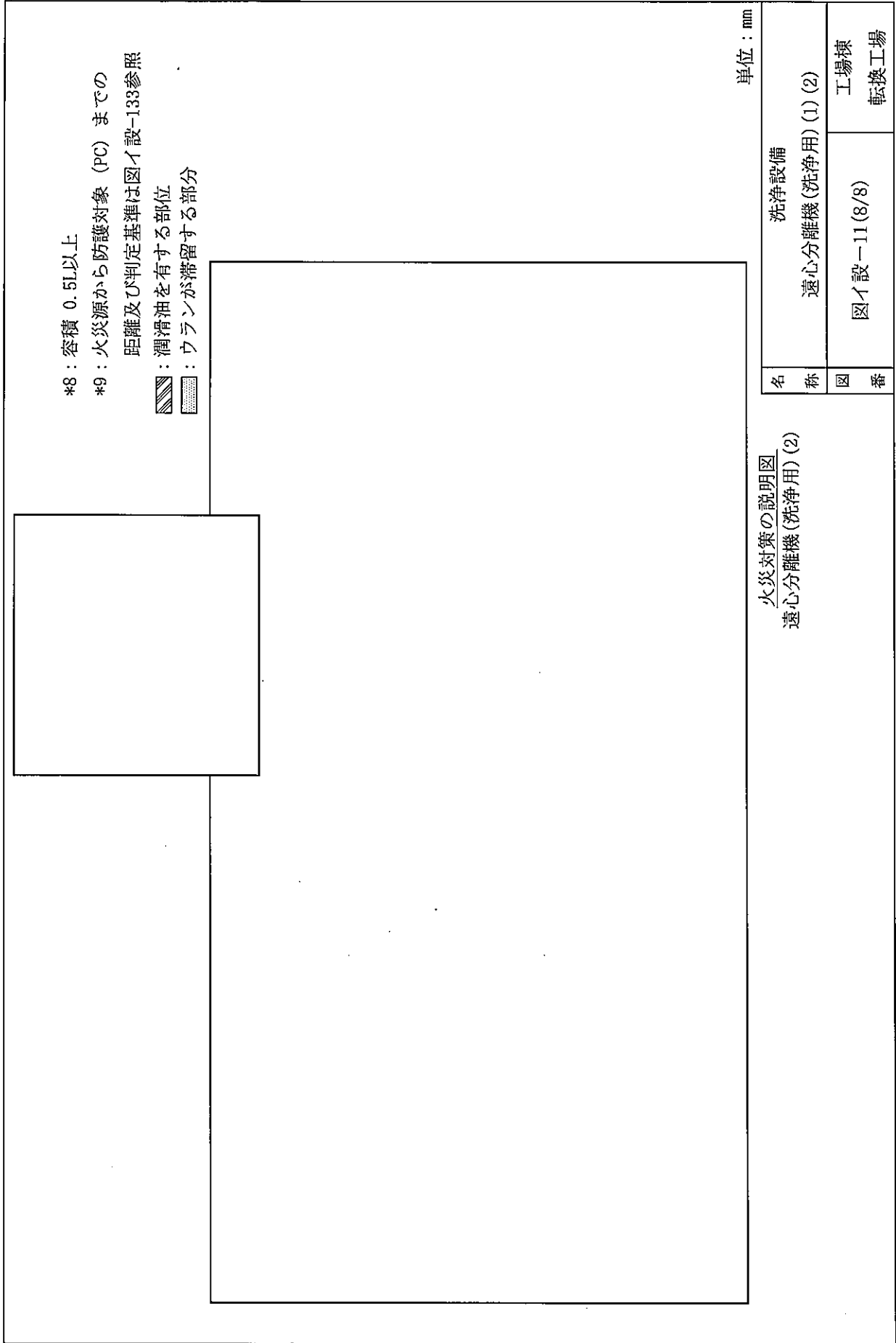


火災対策の説明図
遠心分離機(洗浄用) (2)

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

単位 : mm

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



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

単位 : mm

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

火災対策の説明図
 遠心分離機(洗浄用) (2)

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

*6

内は、耐震計算書の部位名称を示す

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

単位: mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

-----：堰により溶液状のウラン漏えい
拡大防止を図る機器

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

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

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {51} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上

*5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-7)
参照

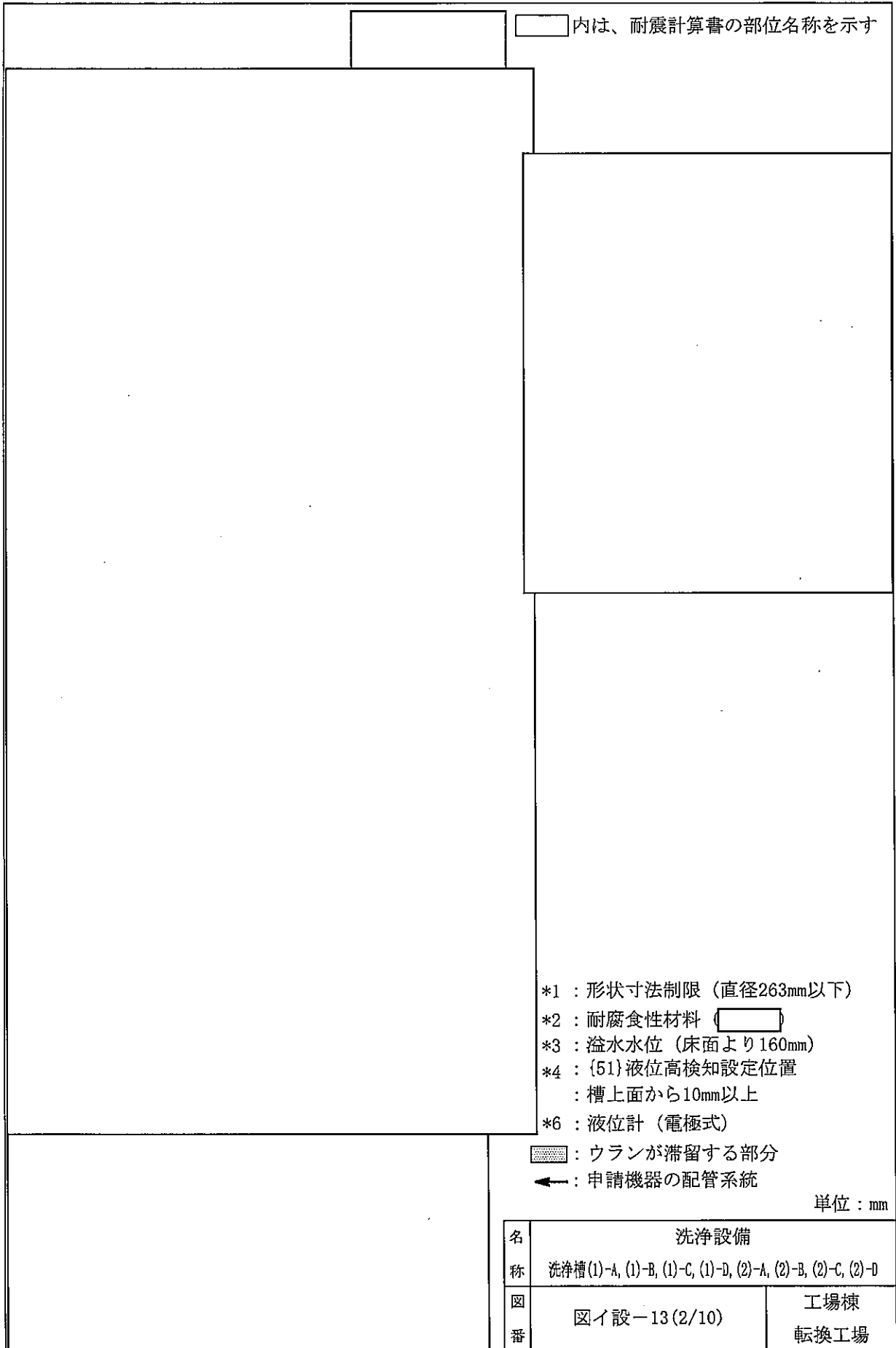
*6 : 液位計 (電極式)

: ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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



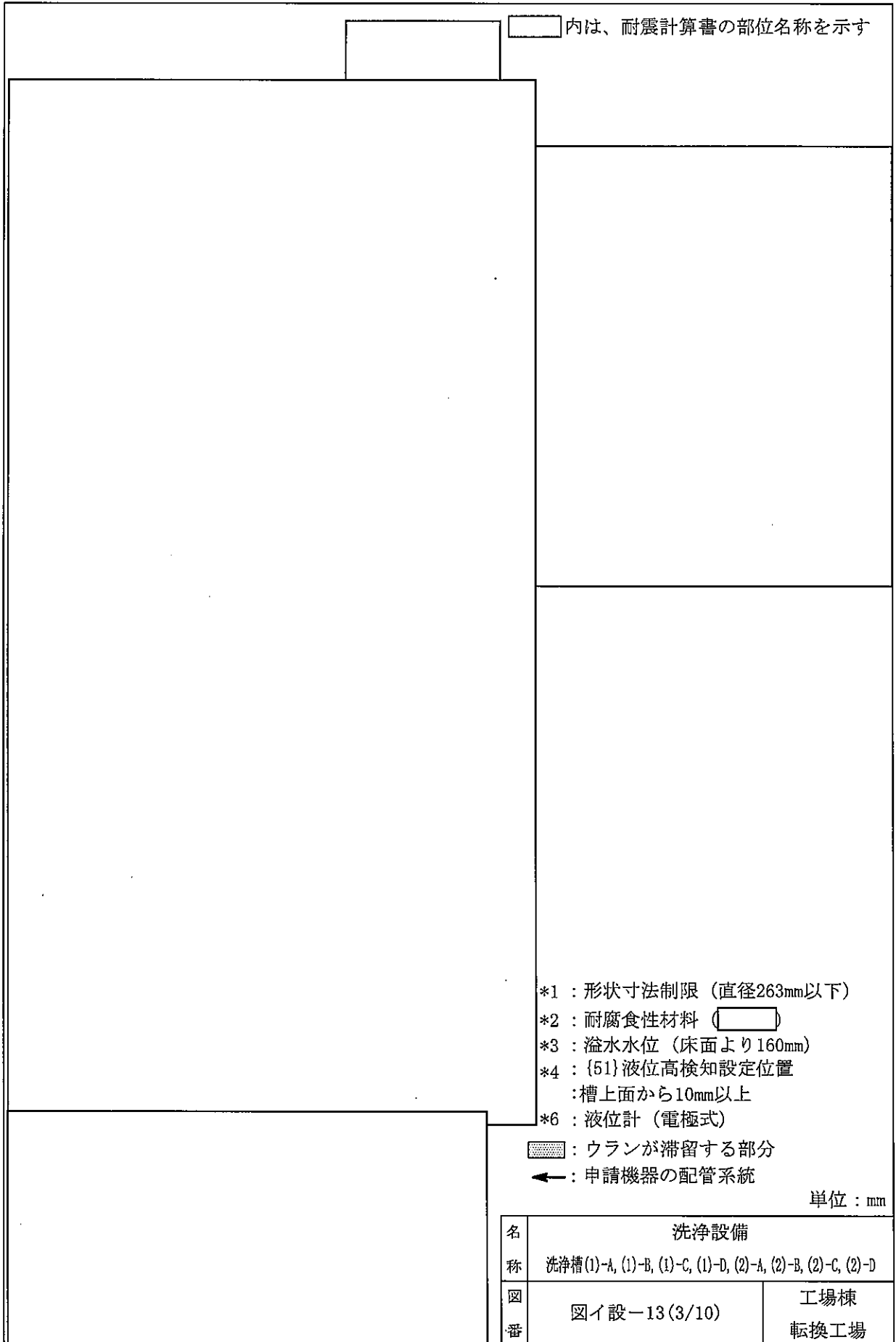
内は、耐震計算書の部位名称を示す

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

░░░░ : ウランが滞留する部分
← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	洗淨設備	
	洗淨槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	
図番	図イ設-13(2/10)	工場棟 転換工場



内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {51} 液位高検知設定位置

: 槽上面から10mm以上

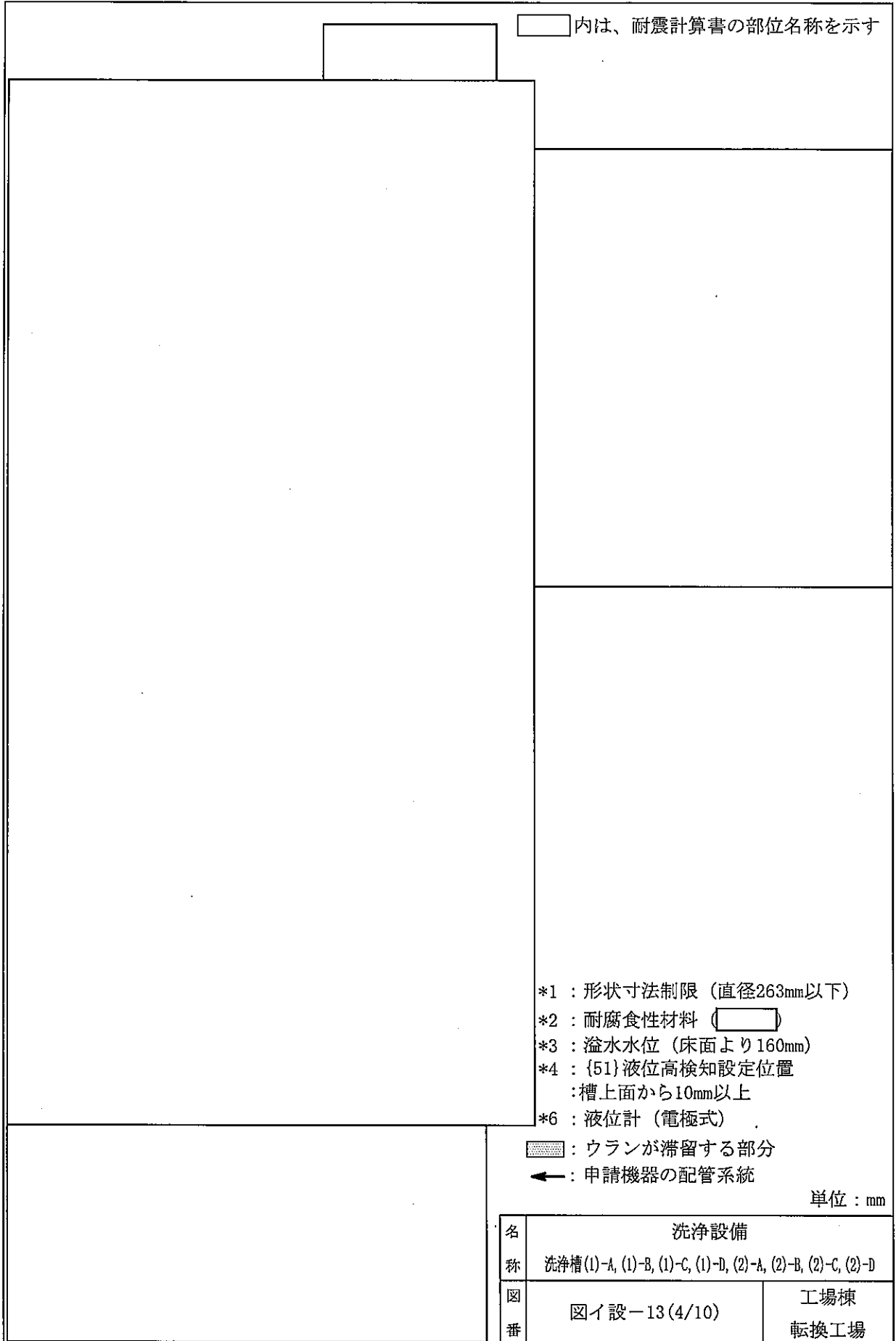
*6 : 液位計 (電極式)

: ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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



□内は、耐震計算書の部位名称を示す

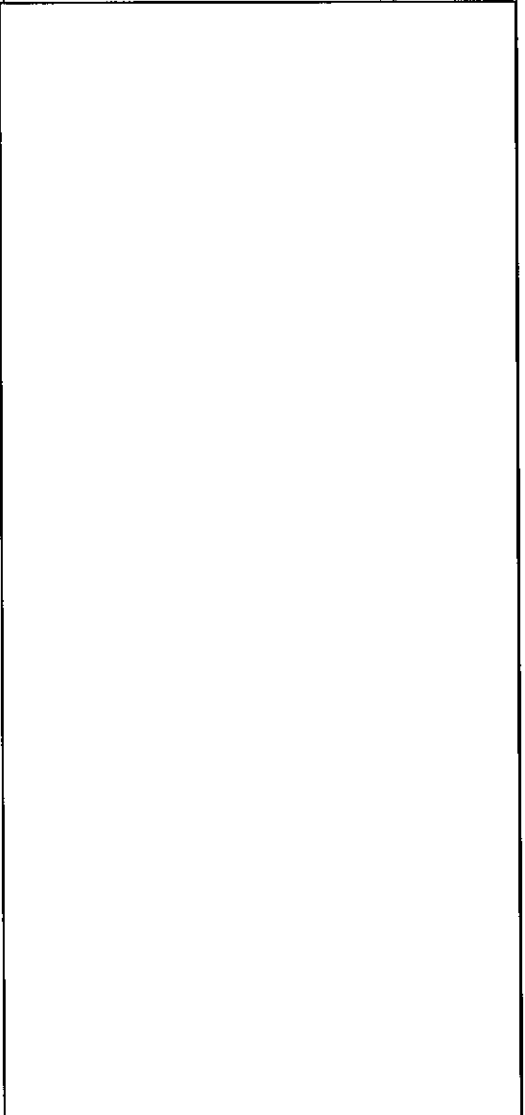
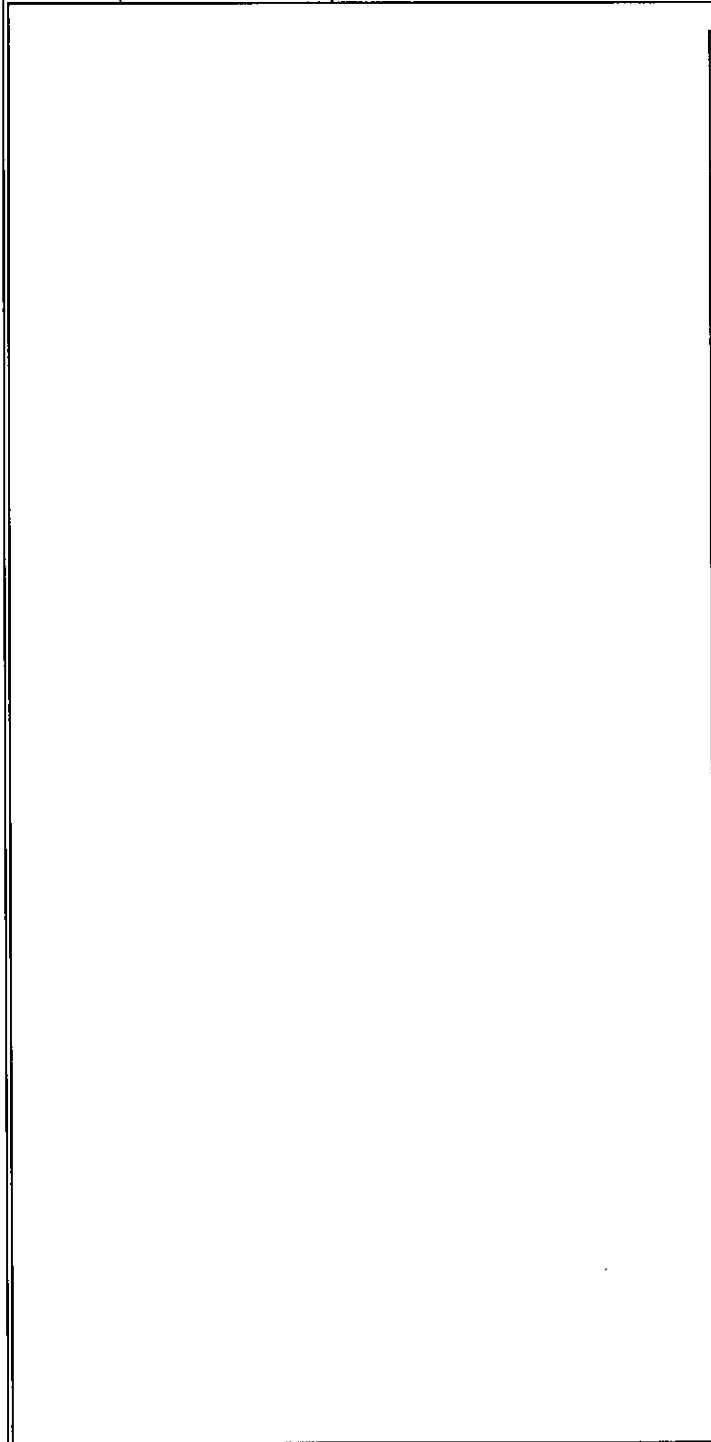
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {51} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上
- *6 : 液位計 (電極式)

▨ : ウランが滞留する部分
← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {51} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

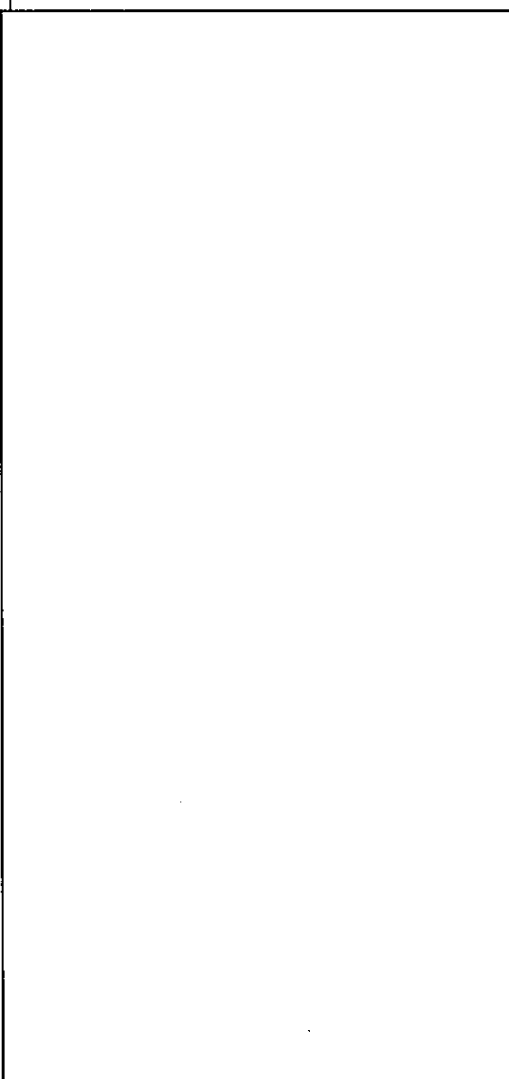
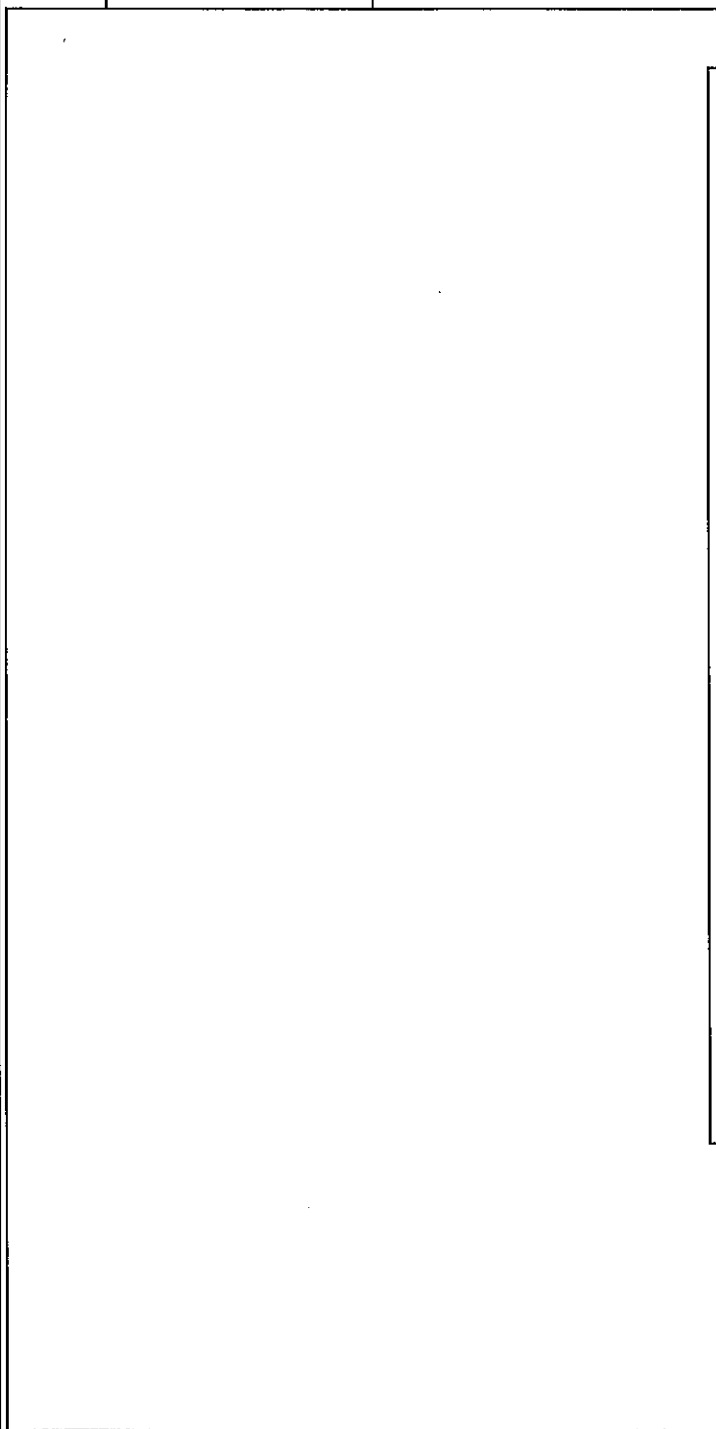
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す




- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {51} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上
- *6 : 液位計 (電極式)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

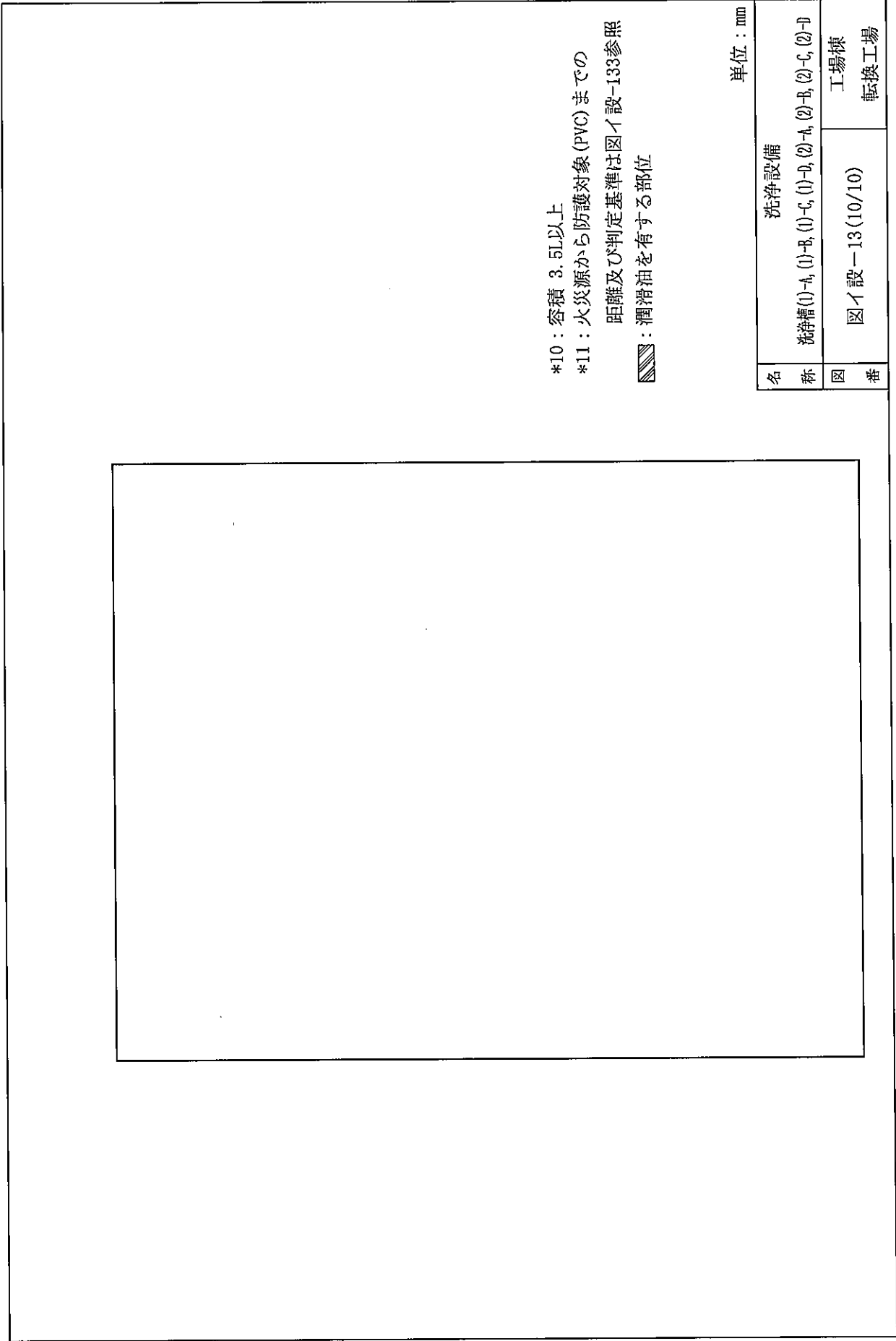
単位 : mm

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

		<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>	
		<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下) *2 : 耐腐食性材料 (□) *3 : 溢水水位 (床面より160mm) *4 : {51} 液位高検知設定位置 : 槽上面から10mm以上 *6 : 液位計 (電極式) *7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下) ■ : ウランが滞留する部分 ← : 申請機器の配管系統</p>	
		<p>単位 : mm</p>	
	<p>名 称</p>	<p>洗浄設備 洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D</p>	
	<p>図 番</p>	<p>図イ設-13(7/10)</p>	<p>工場棟 転換工場</p>

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

<p>*8 : 容積 2.2L以上</p> <p>*9 : 火災源から防護対象 (PVC) までの 距離及び判断基準は図イ設-I33参照</p> <p> : 潤滑油を有する部位</p>		単位 : mm	
		洗淨設備	
名称	洗淨槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D		
図番	図イ設-I3 (9/10)		工場棟 転換工場



*10 : 容積 3.5L以上
 *11 : 火災源から防護対象(PVC)までの
 距離及び判定基準は図イ設-133参照
 ▨ : 潤滑油を有する部位

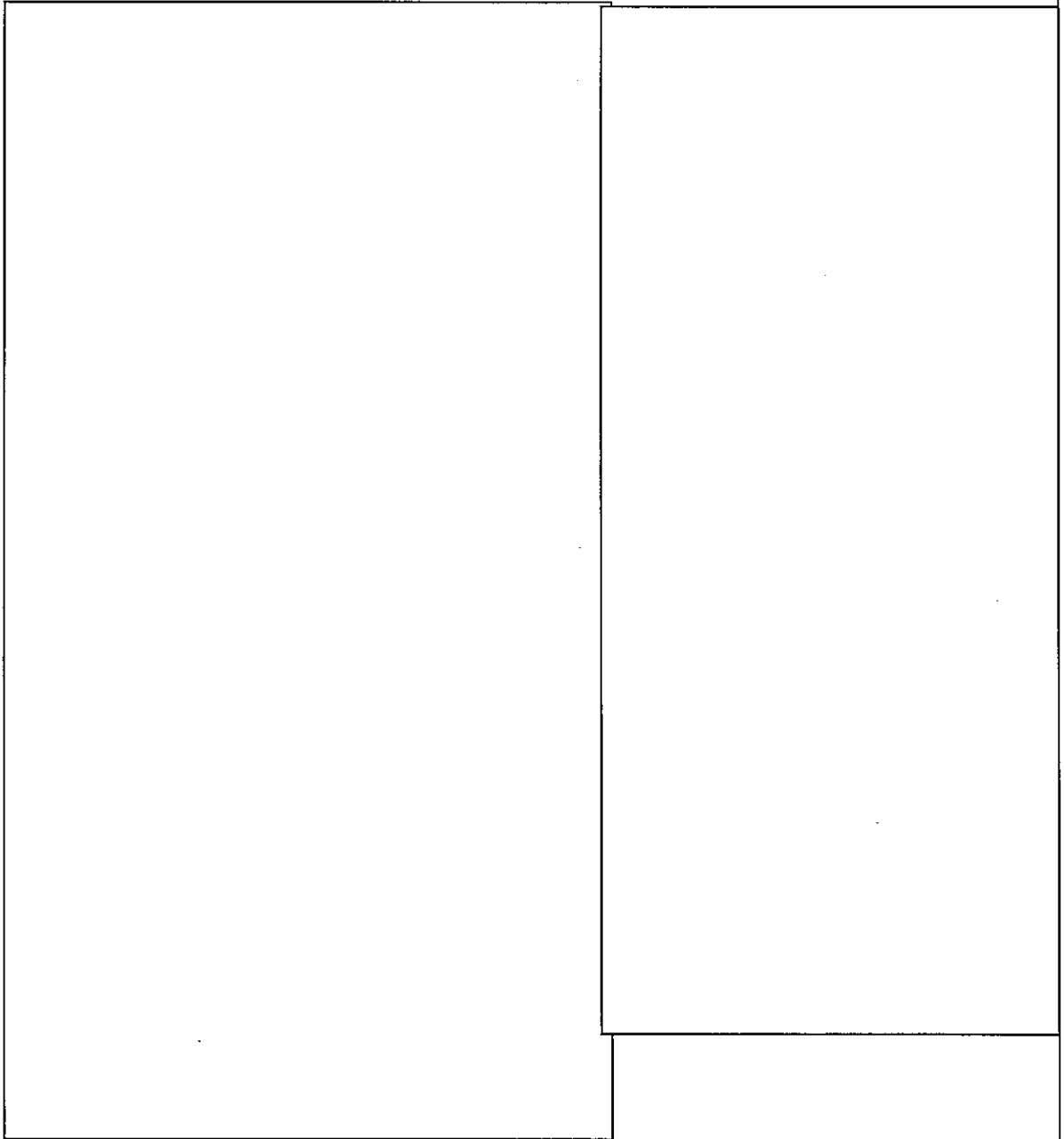
単位 : mm


名	洗淨設備
称	洗淨槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D
図	図イ設-13(10/10)
番	工場棟 転換工場

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

*5



内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {53} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-8)
参照

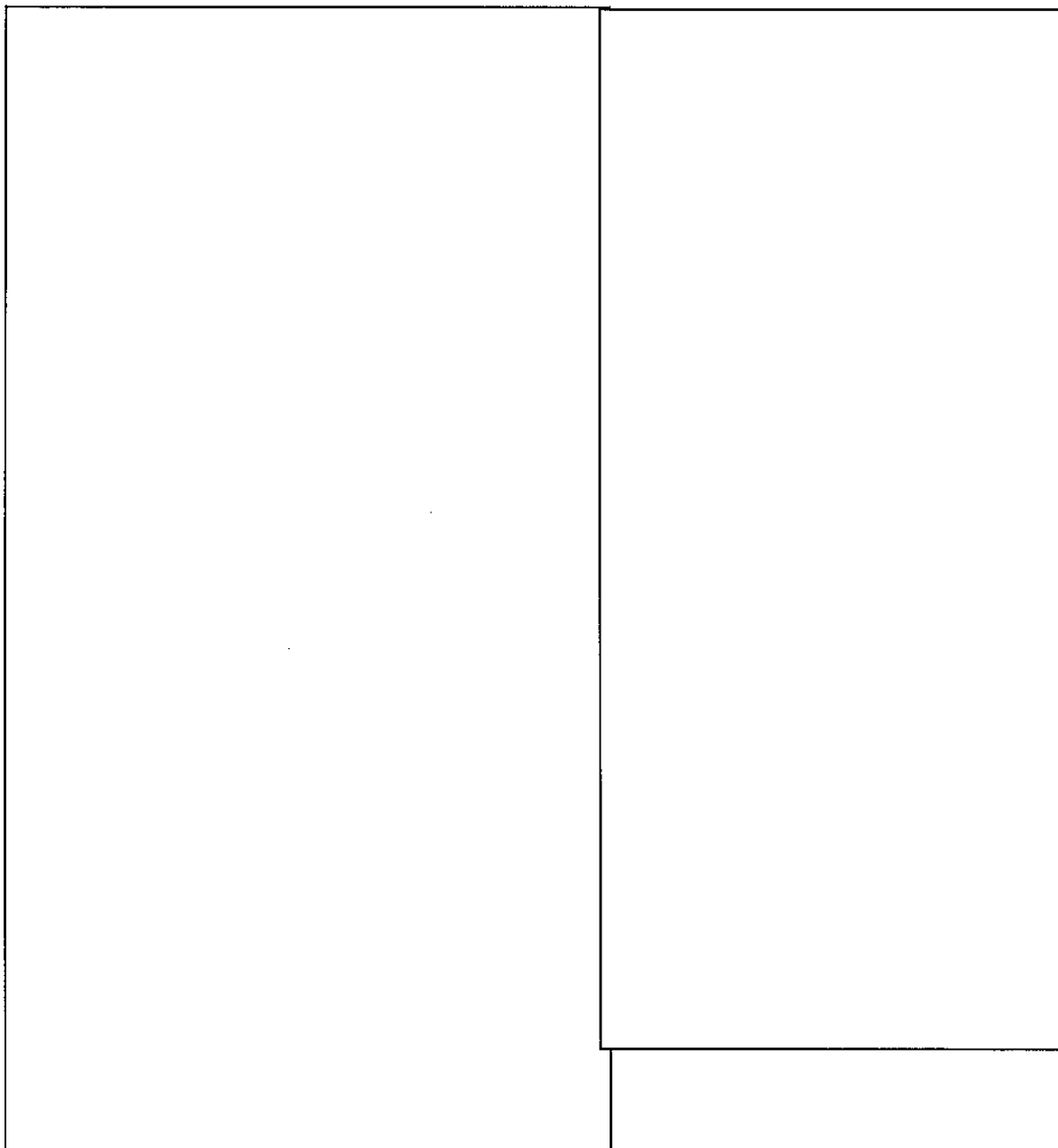
- *6 : 液位計 (電極式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

単位 : mm


-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

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

内は、耐震計算書の部位名称を示す




*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {53} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上

 : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

*6 : 液位計 (電極式)




*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

*8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

単位 : mm

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

<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	No. (54)	安全機能を有する施設名称 遠心分離機(固液分離用)	基數 2
<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>		<div style="border: 1px solid black; height: 150px; width: 100%;"></div>	
<p>*1: 形状寸法制限 (図イ設-15(2/8))</p> <p>*2: 耐腐食性材料 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*3: 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4: ボルト支点間距離 (1750mm以上)</p> <p>←: 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>			
名	固液分離設備		
称	遠心分離機(固液分離用)(1)(2)		
図	図イ設-15(1/8)	工場棟	転換工場
番			

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


内は、耐震計算書の部位名称を示す


[Empty space for drawing or notes]

- *1：形状寸法制限 (図イ設-15(4/8))
- *2：耐腐食性材料 ()
- *3：溢水水位 (床面より160mm)
- *4：ボルト支点間距離 (1750mm以上)
- ←：申請機器の配管系統

単位：mm

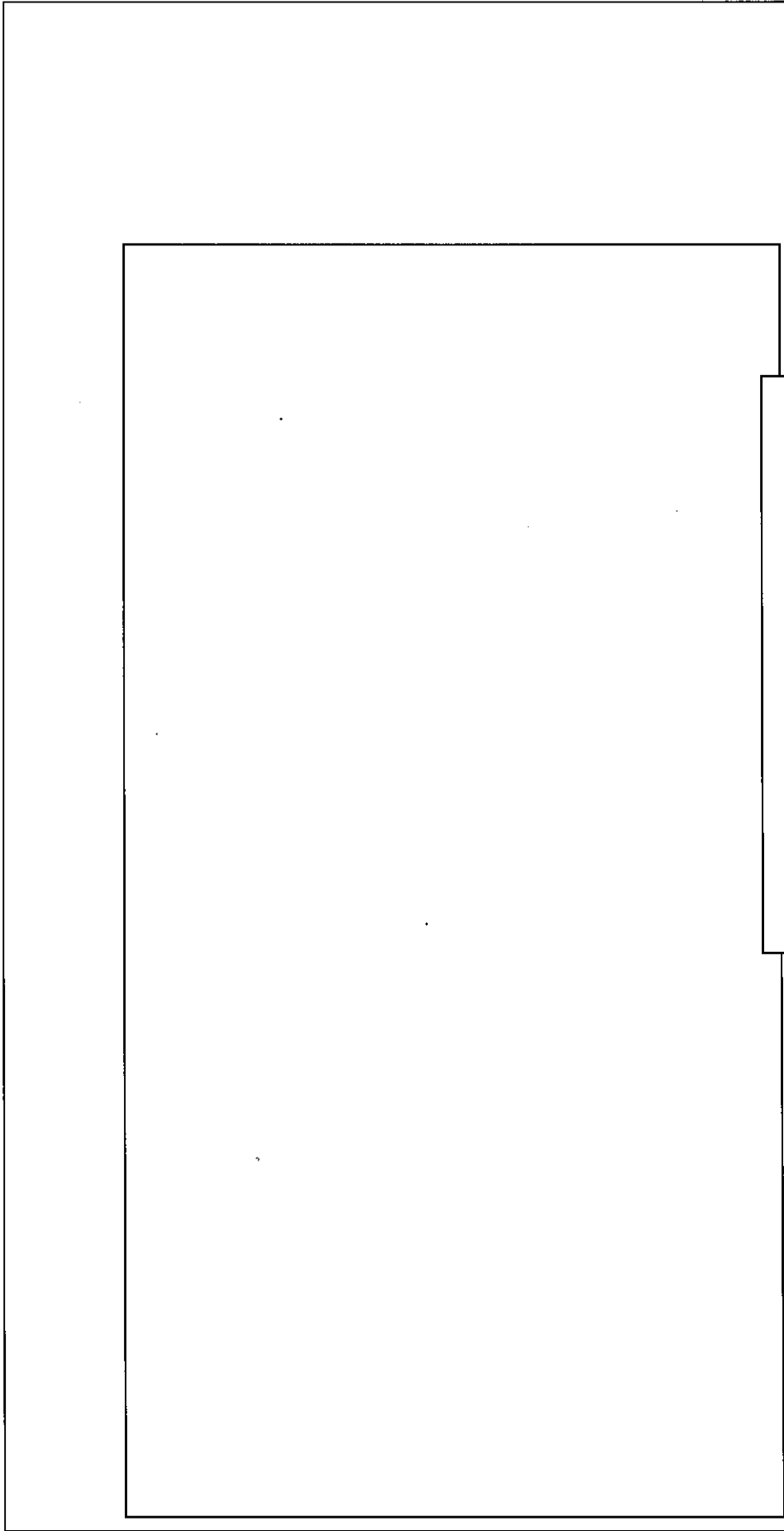
名称	固液分離設備	
図番	遠心分離機(固液分離用)(1)(2)	工場棟 転換工場
	図イ設-15(3/8)	

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

- *6 : 容積 2L以上
- *7 : 火災源より高い位置にウランを取り扱う
フードボックスはない
-  : 潤滑油を有する部位


単位 : mm


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



*8 : 容積 1.2L以上

*9 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの距離
及び判断基準は図イ設-133参照

 : 潤滑油を有する部位

 : ウランが滞留する部分

火災対策の説明図
遠心分離機 (固液分離用) (1)

単位 : mm

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

*6 : 容積 2L以上

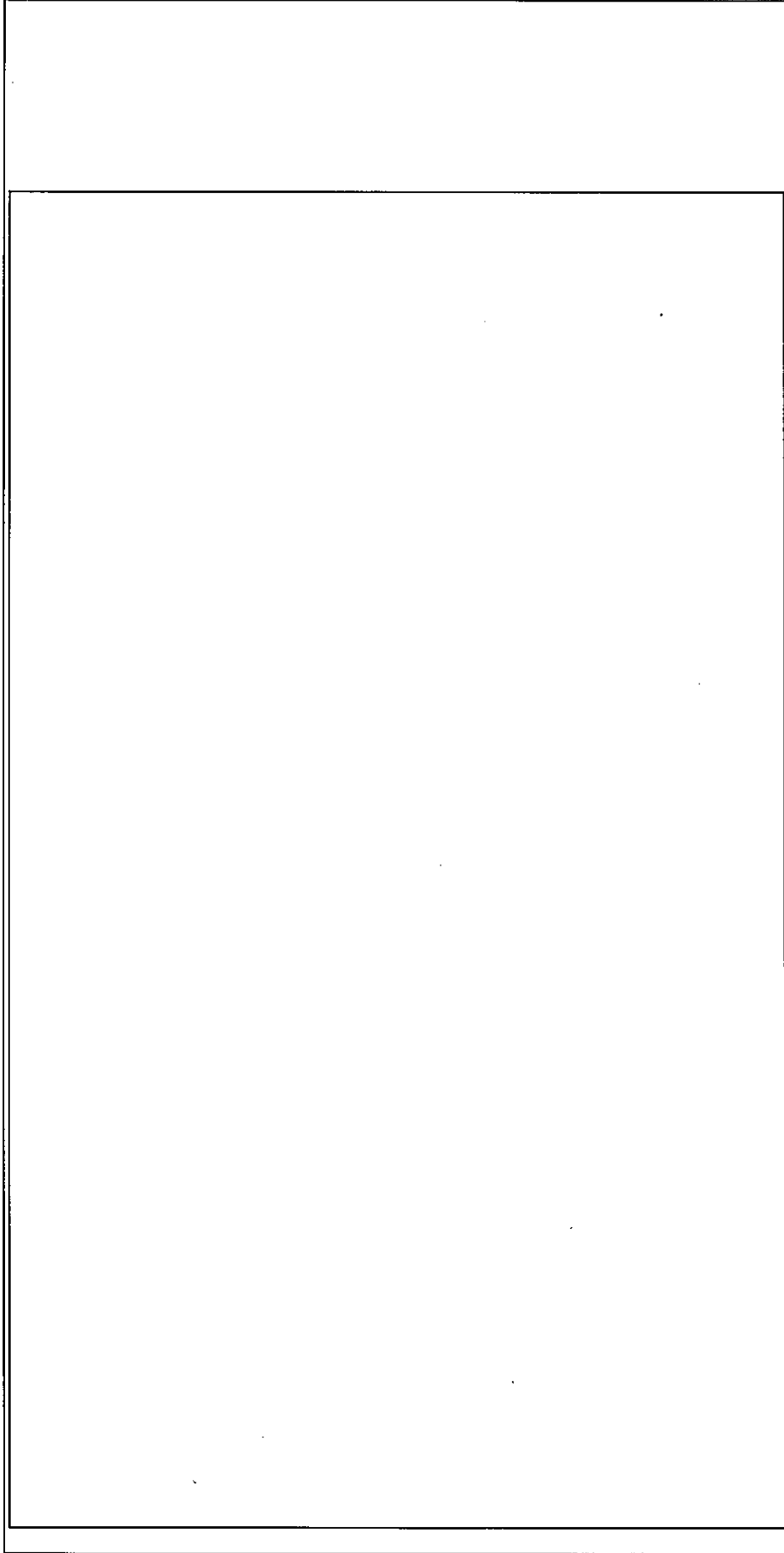
*7 : 火災源より高い位置にウランを取り扱う

フードボックスはない



▨ : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名	固液分離設備	
称	遠心分離機(固液分離用)(1)(2)	
図	図イ設-15(7/8)	工場棟
番		転換工場



火災対策の説明図
遠心分離機(固液分離用) (2)

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

単位 : mm

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

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{55}	ろ液分離槽	4
	{56}	ろ液分離槽液位高インターロック	-
	<div style="border: 1px solid black; width: 40px; height: 15px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
*4			

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

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

*5 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

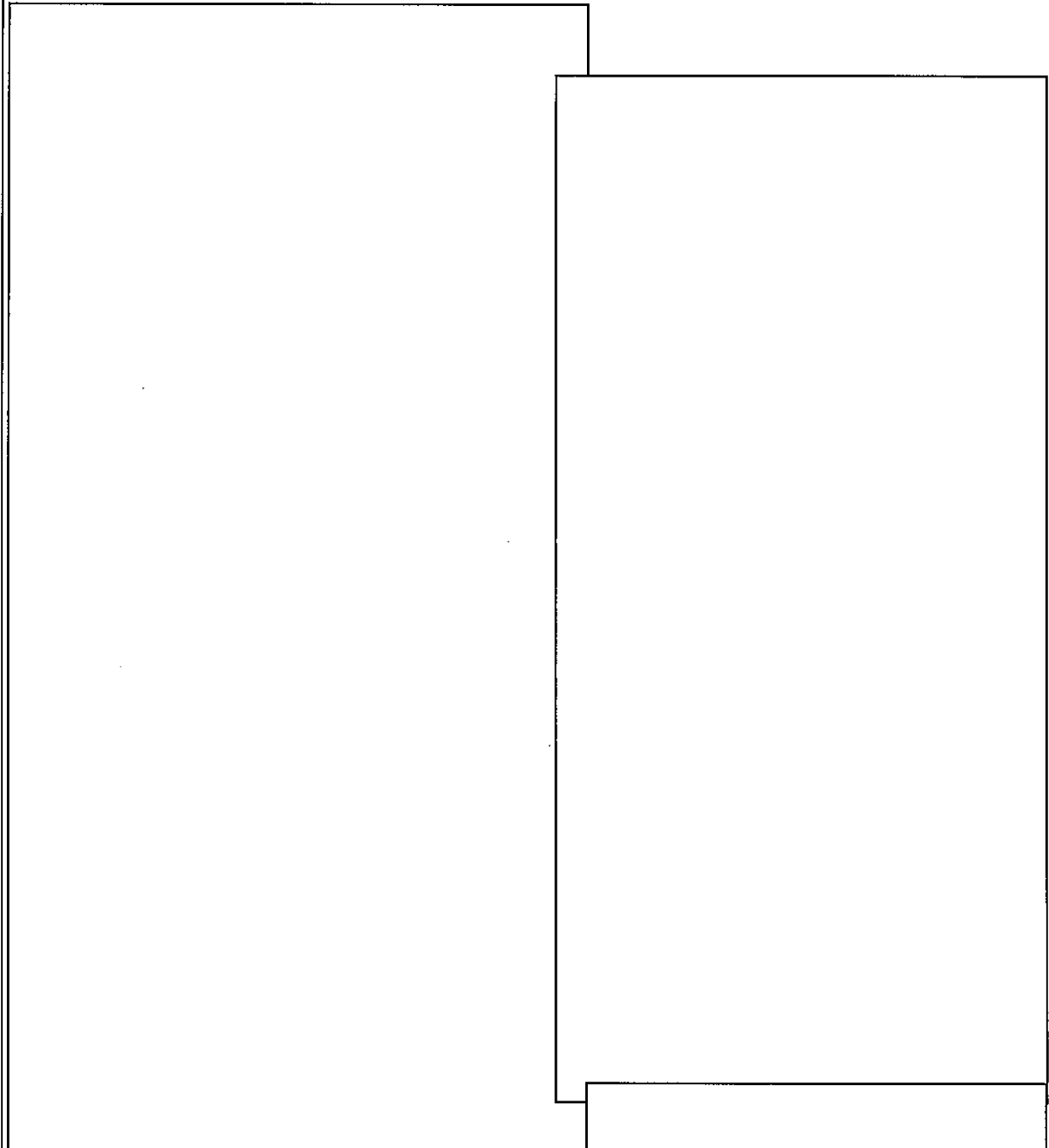
*6 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

: ウランが滞留する部分

: 申請機器の配管系統

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

内は、耐震計算書の部位名称を示す

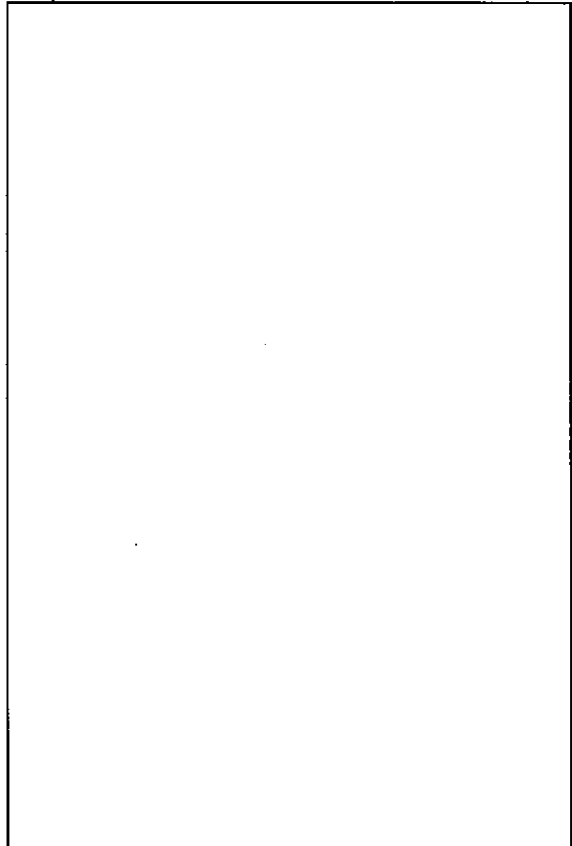
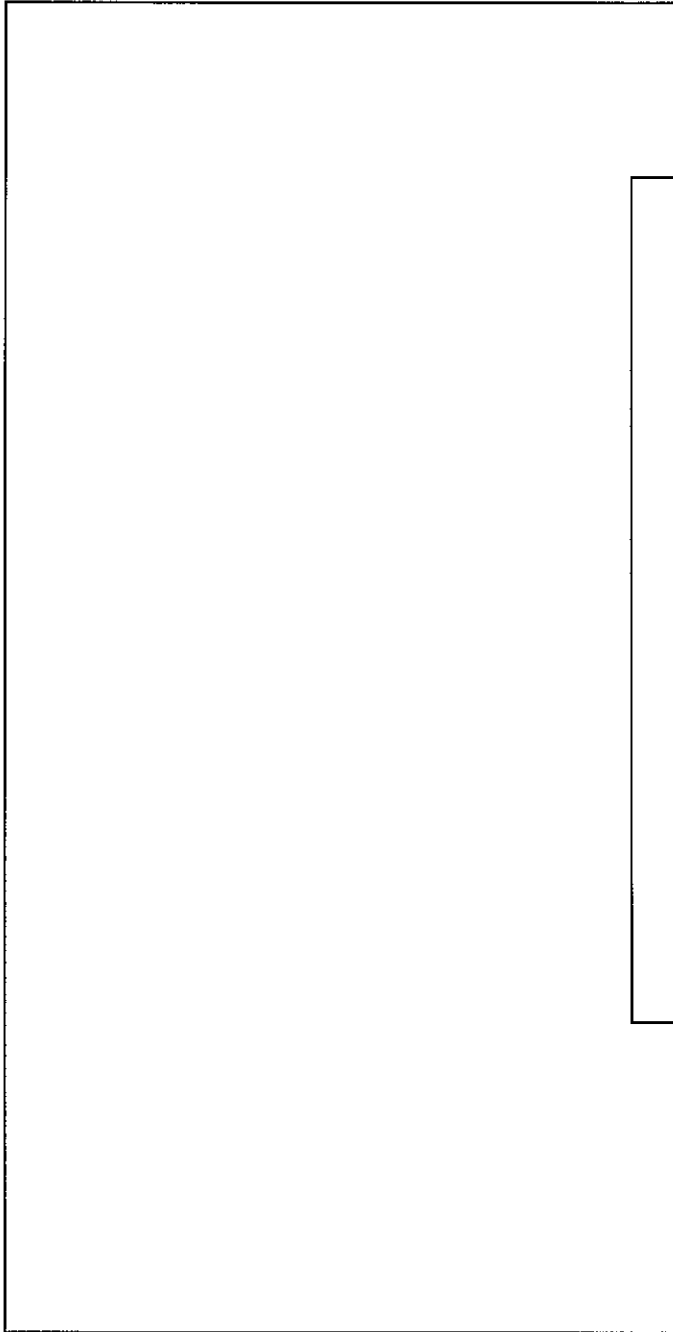


- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *6 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造
- : ウランが滞留する部分
- : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 □

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*7 : {56} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*8 : 液位計 (電極式)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

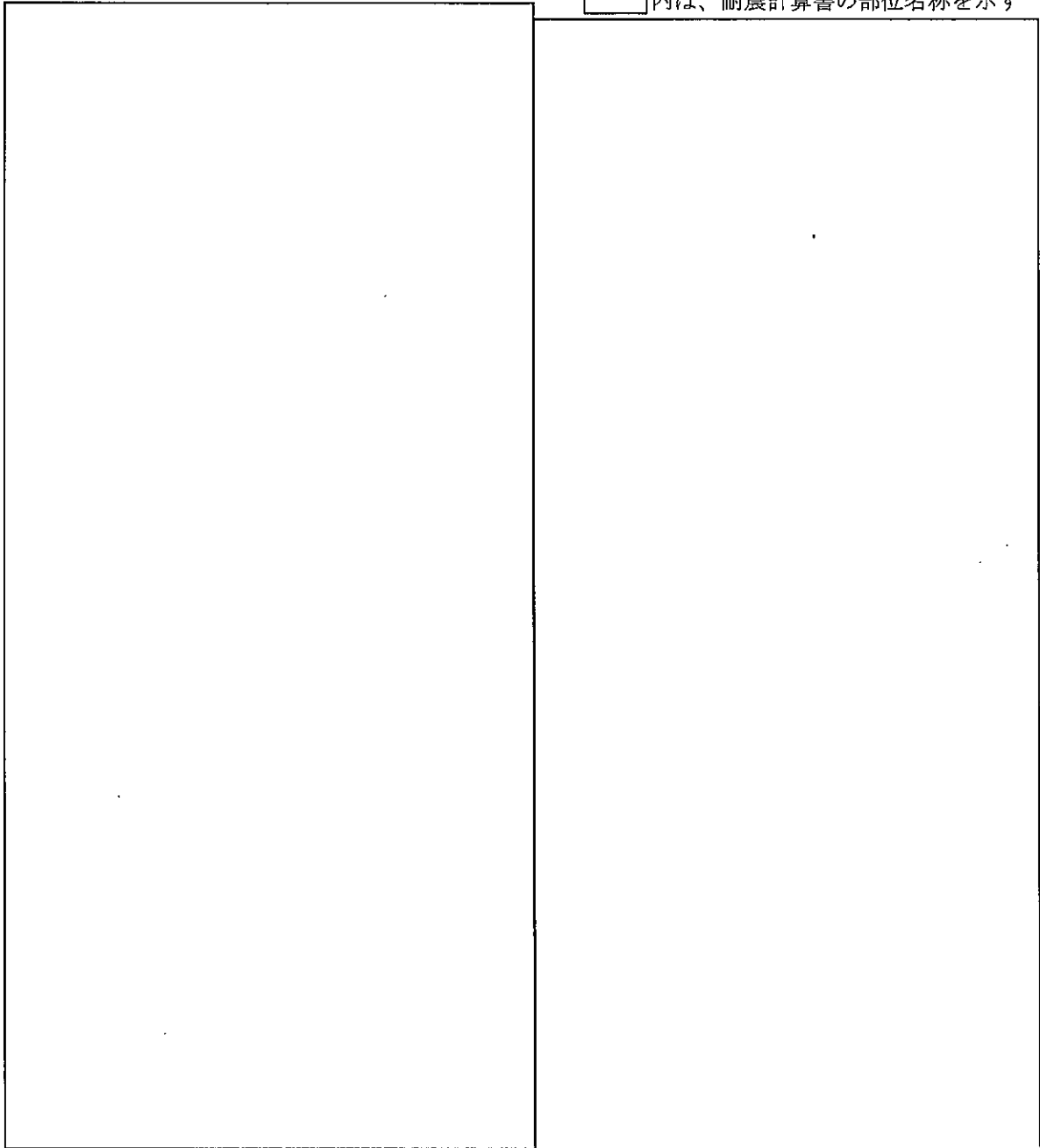
名称	固液分離設備 ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図番	図イ設-16(3/4)	工場棟 転換工場

	<div style="border: 1px solid black; width: 40px; height: 15px; display: inline-block; margin-right: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す
	<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 </p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*7 : {56} 液位高検知設定位置 : 槽上面より10mm以上</p> <p>*8 : 液位計 (電極式)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p>
	単位 : mm
名 称	固液分離設備 ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B
図 番	図イ設-16(4/4) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{57}	仕上げる過機	2
{59}	仕上げる過機異常インターロック	-

*4


内は、耐震計算書の部位名称を示す





- *1 : 耐腐食性材料 ()
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下、内寸)
- *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-10) 参照

単位 : mm

- *5 : 回転計 (近接センサ)
- *6 : ボルト支点間距離 (350mm以上)

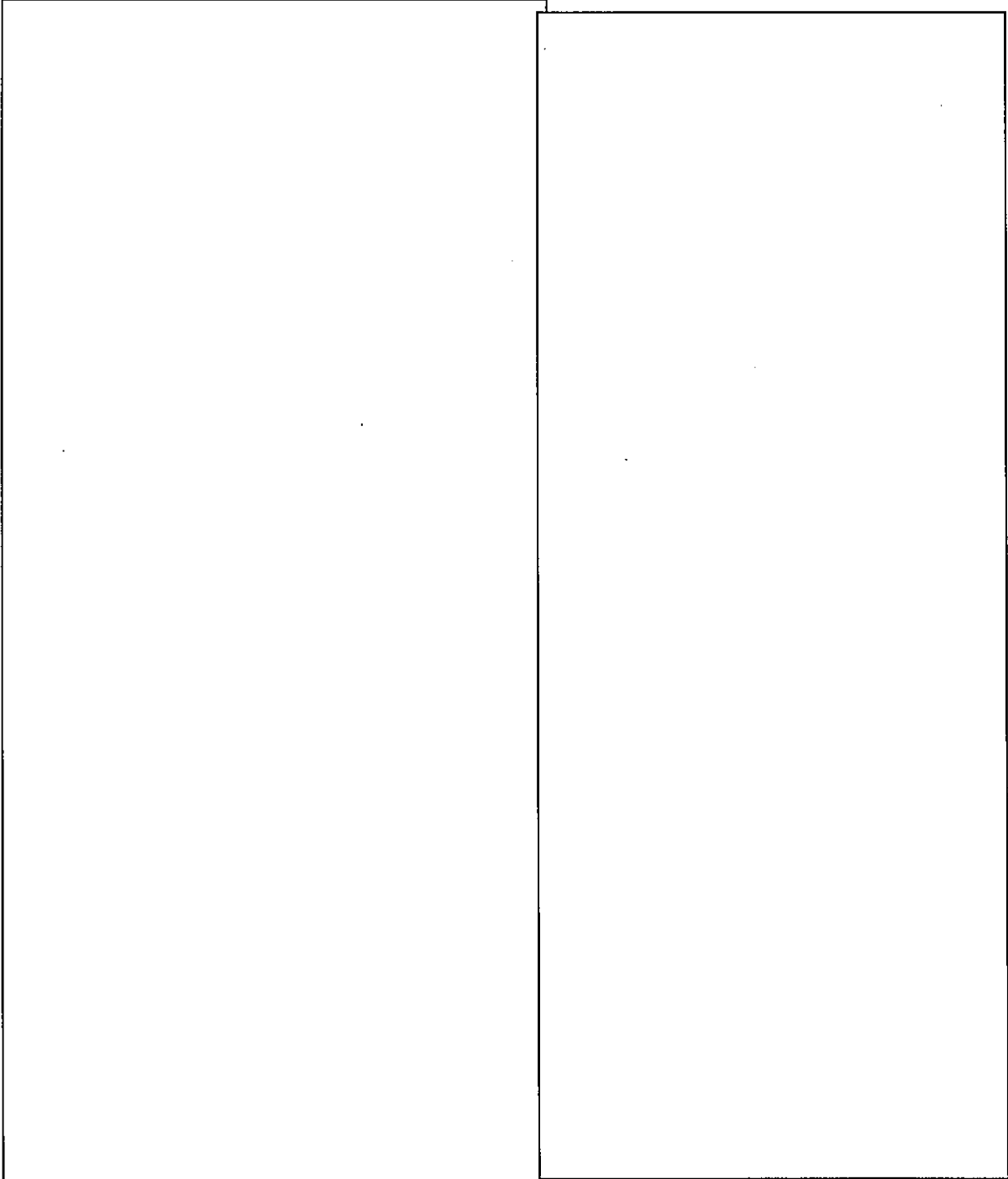
 : ウランが滞留する部分

 : 申請機器の配管系統

 : 縞鋼板

名	固液分離設備	
称	仕上げる過機(1)(2)	
図	図イ設-17(1/4)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料 (□)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下、内寸)
- *5 : 回転計 (近接センサ)
- *6 : ボルト支点間距離 (350mm以上)

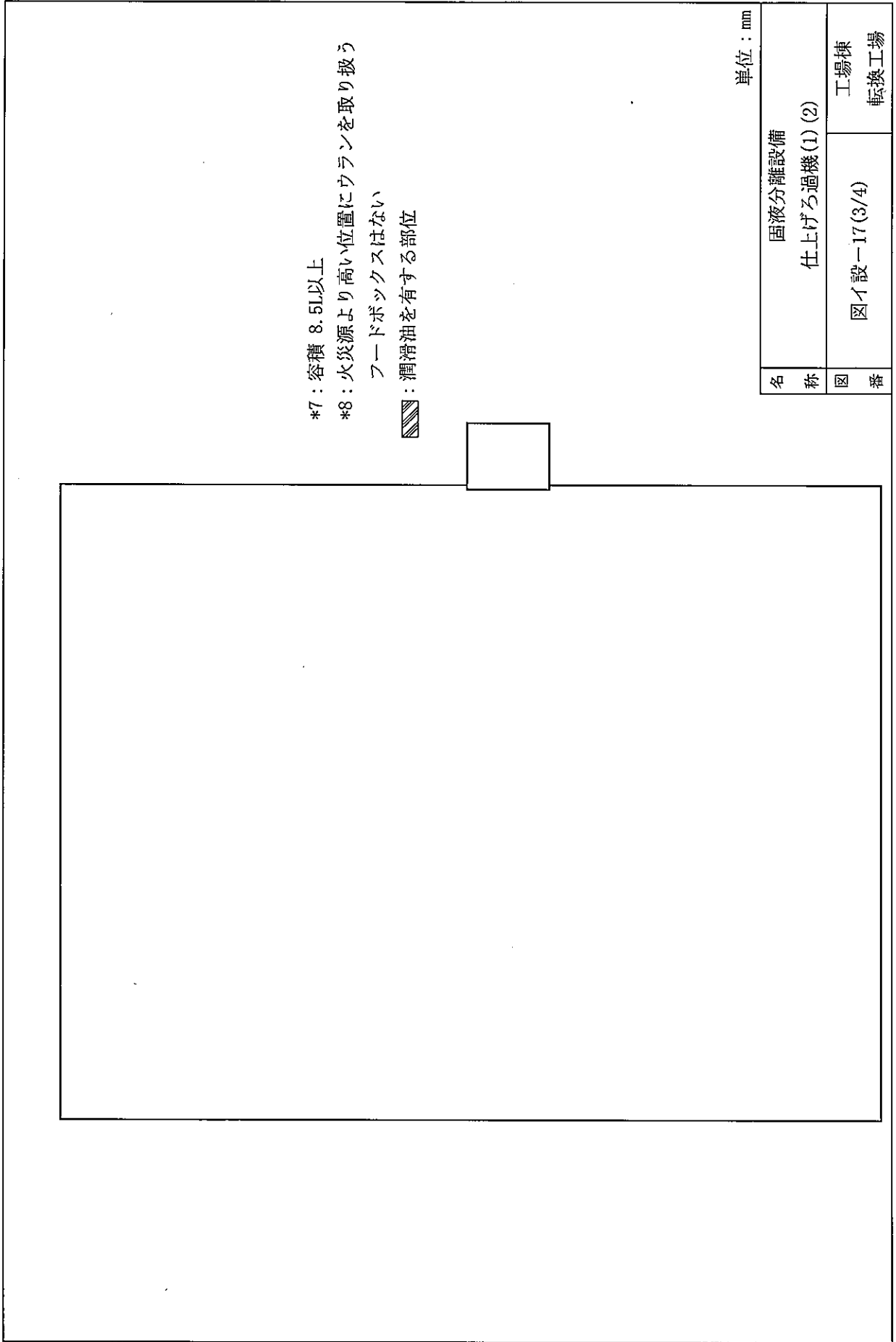
単位 : mm

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

▩ : 縞鋼板


名称	固液分離設備 仕上げる過機(1)(2)	
図番	図イ設-17(2/4)	工場棟 転換工場



*7: 容積 8.5L以上


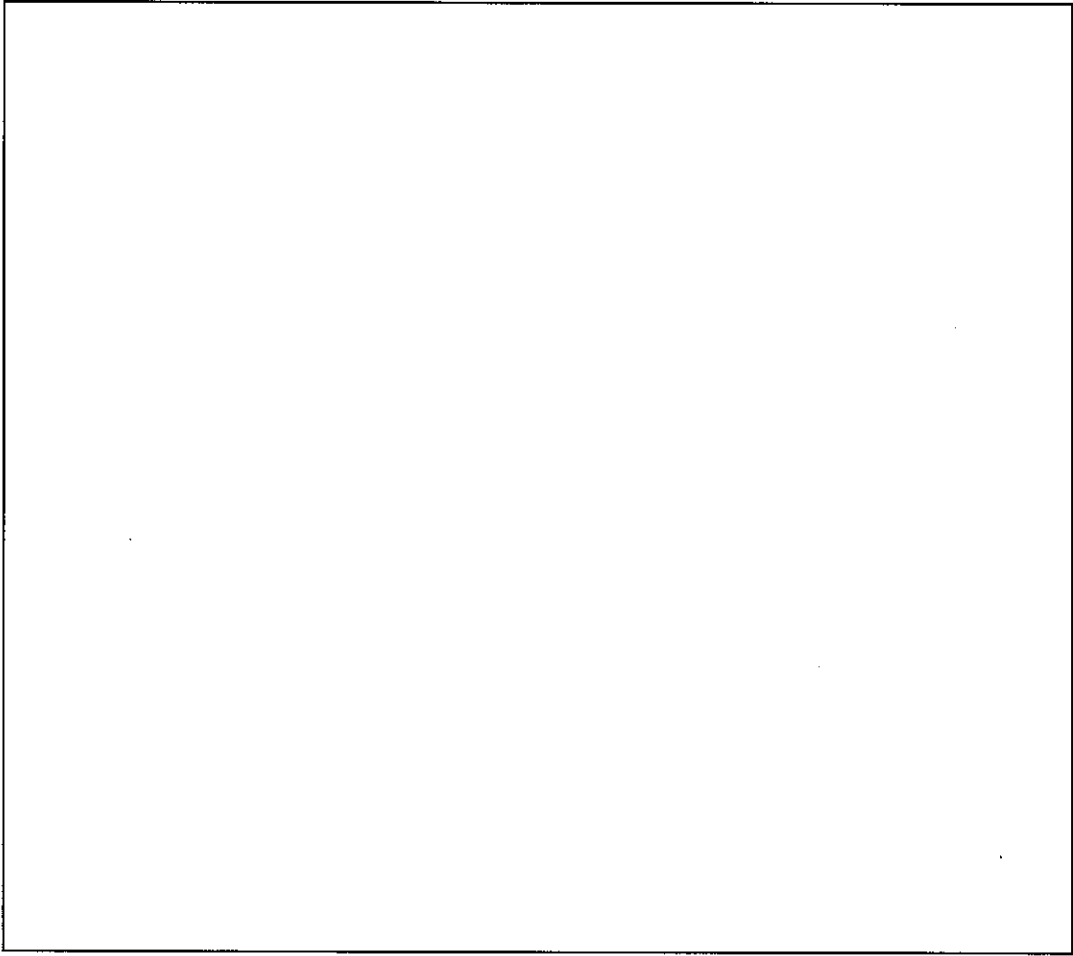
*8: 火災源より高い位置にウランを取り扱う

フードボックスはない

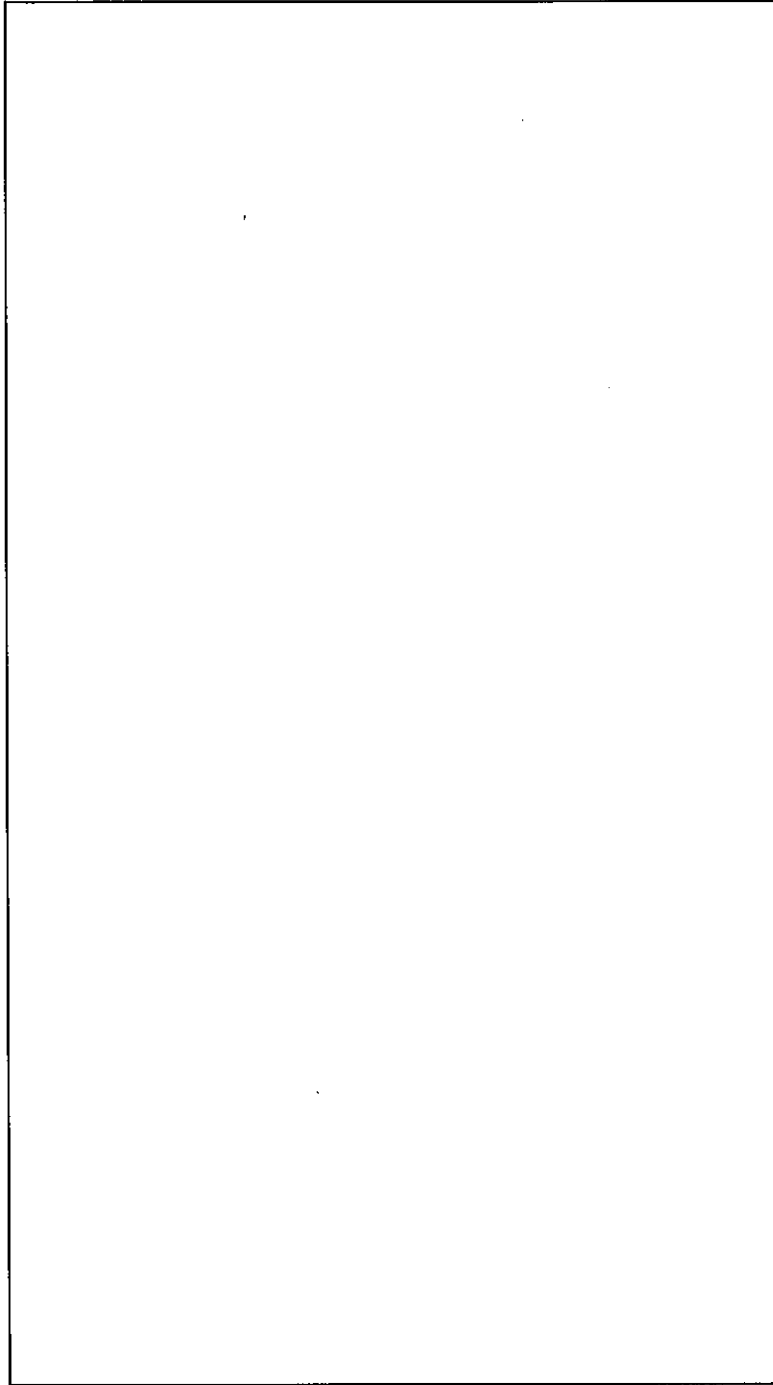
: 潤滑油を有する部位

単位：mm

名称	固液分離設備	
図番	仕上げる過機(1) (2)	
	図イ設-17(3/4)	工場棟 転換工場


単位：mm	
*7：容積 8.5L以上 *8：火災源より高い位置にウランを取り扱う フードボックスはない  ：潤滑油を有する部位	固液分離設備 仕上げる過機(1) (2)
	図番 図イ設-17(4/4)
	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(58)	ろ過器	4




*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

単位 : mm

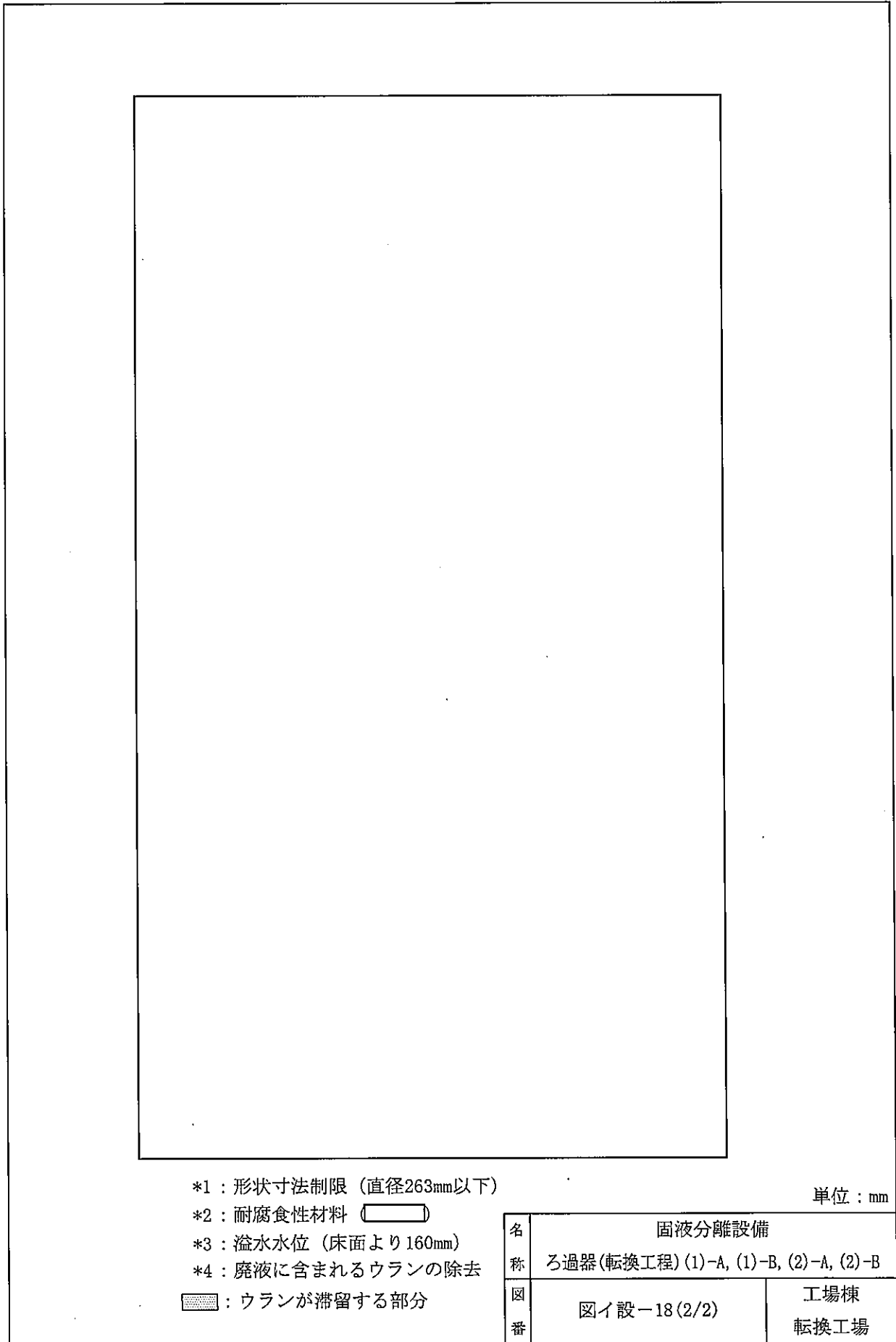
*2 : 耐腐食性材料 

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 廃液に含まれるウランの除去

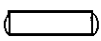
 : ウランが滞留する部分

名称	固液分離設備	
	ろ過器(転換工程)(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図番	図イ設-18(1/2)	工場棟 転換工場




*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

単位 : mm

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 廃液に含まれるウランの除去

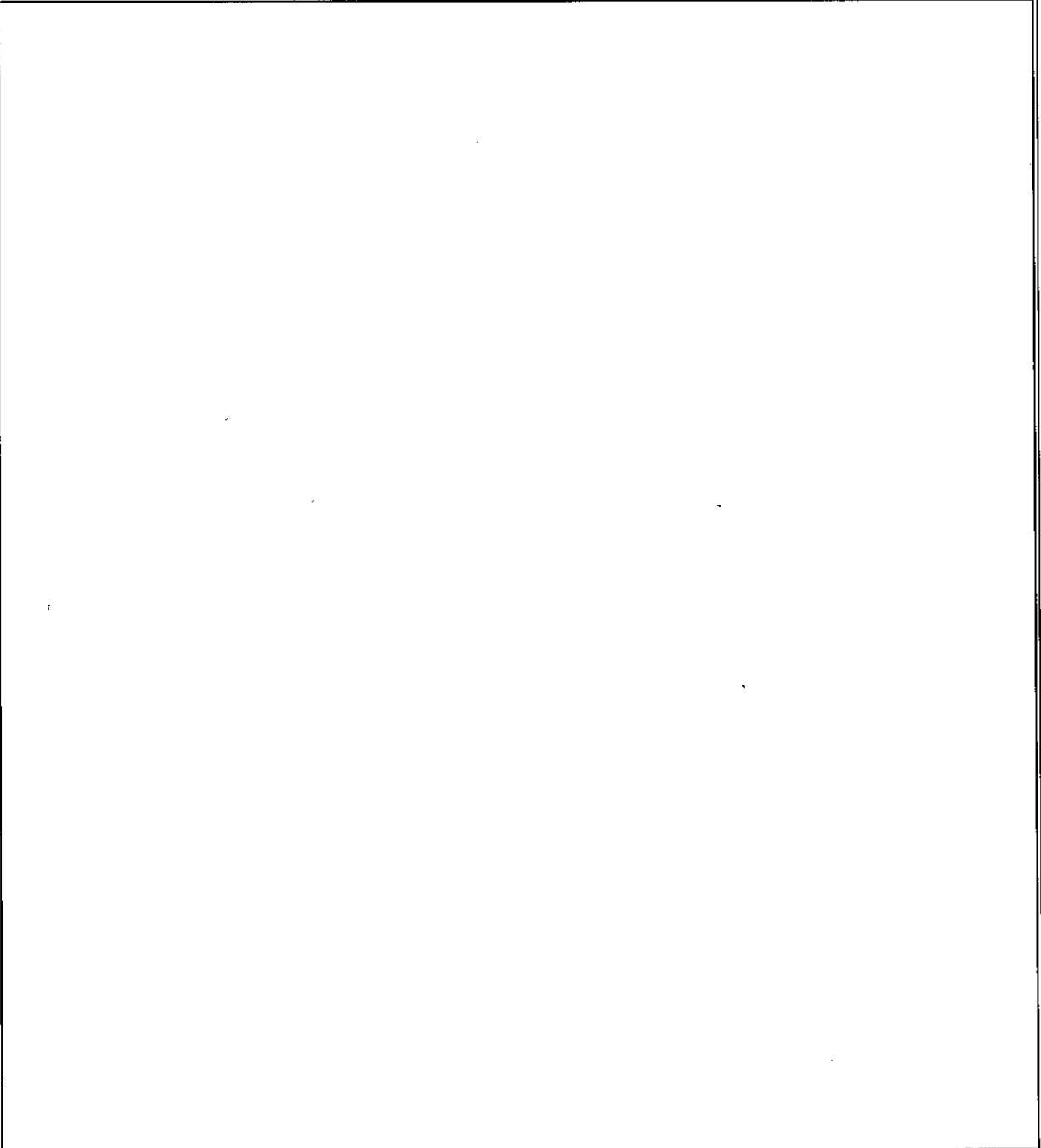
 : ウランが滞留する部分

名称	固液分離設備	
	ろ過器(転換工程) (1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図番	図イ設-18(2/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

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

*5



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {61} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-11)
参照

*6 : 液位計 (電極式)

*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

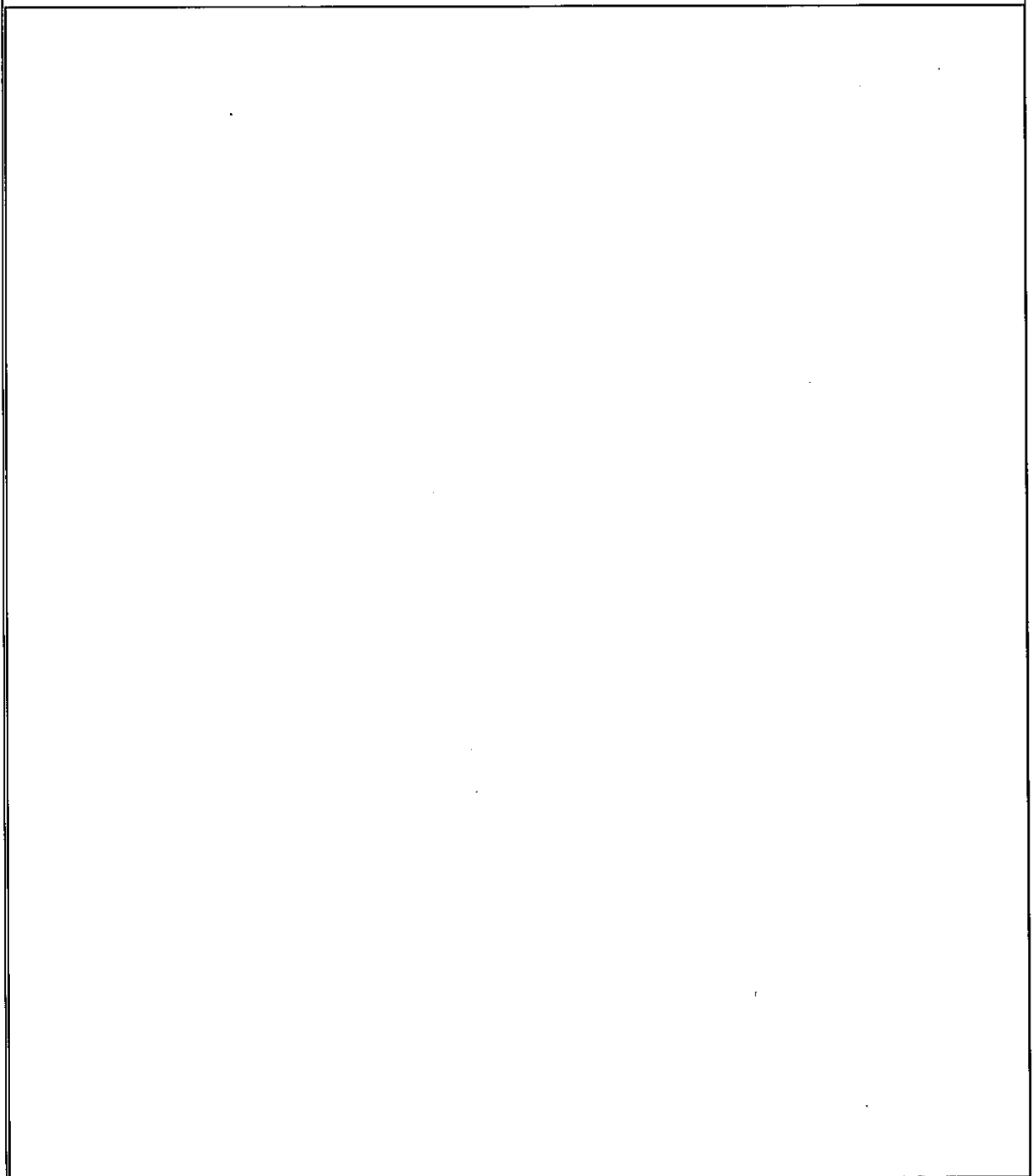
■ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備 濃縮液受槽 (1) (2)	
	図番	図イ設-19 (1/4) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {61} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

← : 申請機器の配管系統

▨ : ウランが滞留する部分

⊠ : 架台取替(柱・梁 □(mm : □))
ベースプレート □(mm : □)

▧ : 架台取替(梁 □ : □)

単位 : mm

名称	固液分離設備 濃縮液受槽 (1) (2)	
	図イ設-19 (2/4)	工場棟 転換工場


*8 : 容積 1.2L以上

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

: 潤滑油を有する部位

単位 : mm

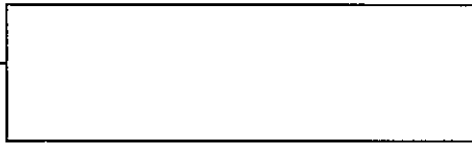
名称	固液分離設備	
図番	濃縮液受槽(1)(2)	工場棟 図イ設-19(3/4) 転換工場

<p>*8 : 容積 1.2L以上</p> <p>*9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離及び判断基準は図イ設-133参照</p> <p> : 潤滑油を有する部位</p>		単位 : mm	
		名称	固液分離設備 濃縮液受槽(1)(2)
図番	図イ設-19(4/4)	工場棟	転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{62}	清澄液受槽	6
{63}	清澄液受槽液位高インターロック	-
{64}	清澄液受槽pH異常インターロック	-

*4
*4



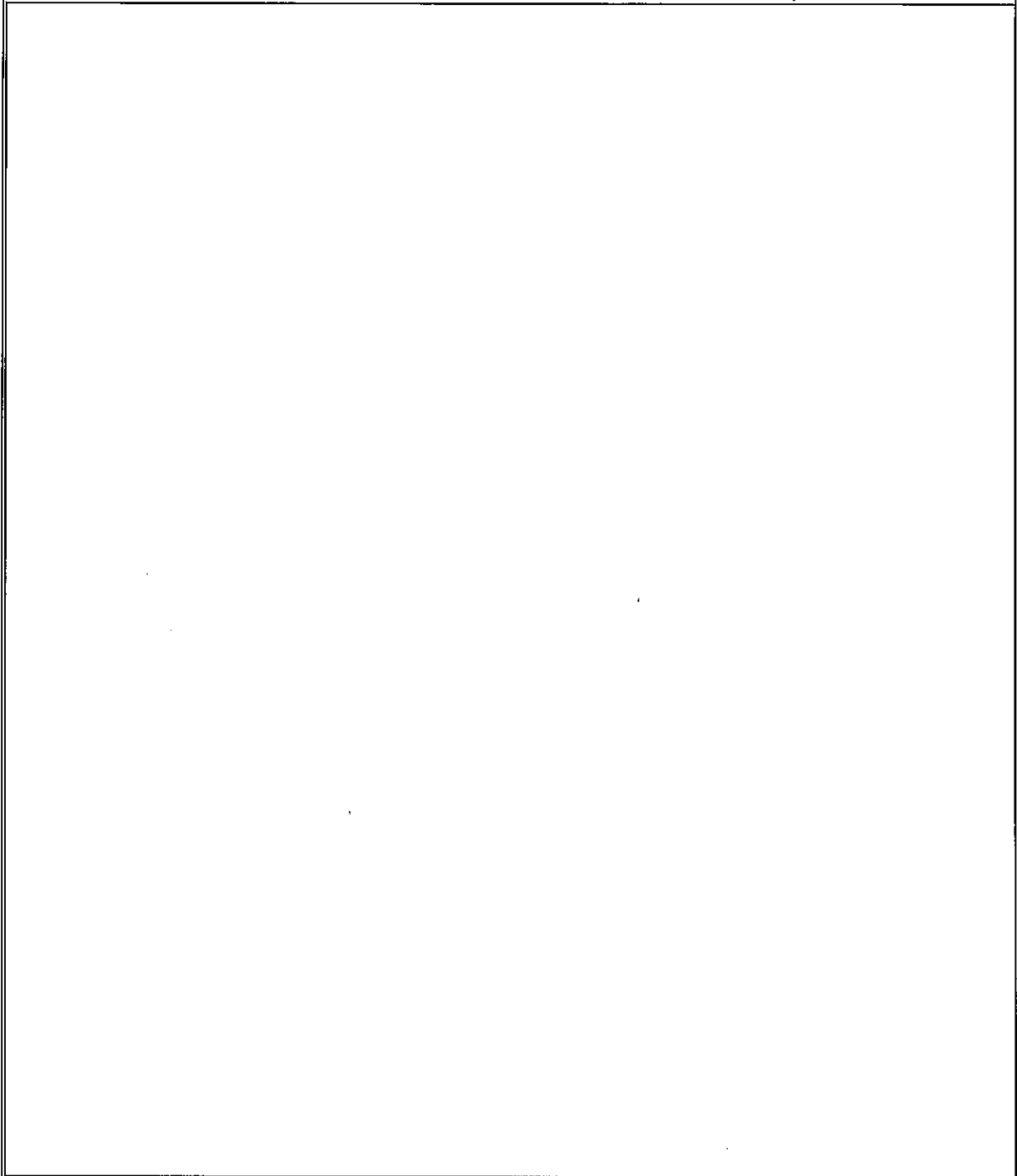
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図
(図イ制-12, 13) 参照

- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統
- ⊗ : 架台取替(柱・梁 □ : □
ベースプレート □mm : □)
- ▧ : 架台取替(梁 □)

単位 : mm

名	固液分離設備	
称	清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-20(1/6)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



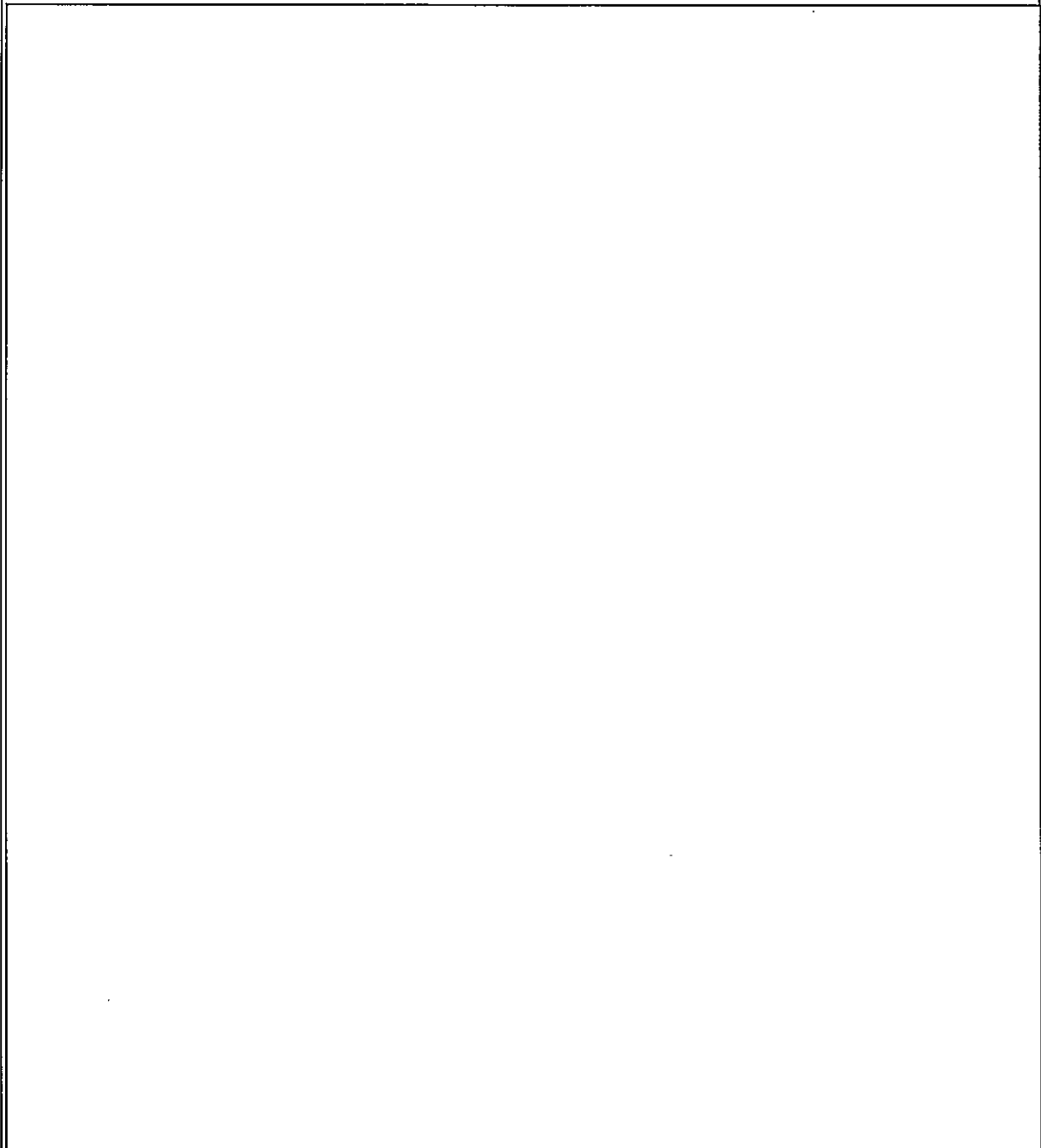
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□
□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : pH計 (2線式)
- *6 : {63} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *7 : 液位計 (電極式)

- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	固液分離設備	
称	清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-20(2/6)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*5 : pH計 (2線式)

*6 : {63} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*7 : 液位計 (電極式)

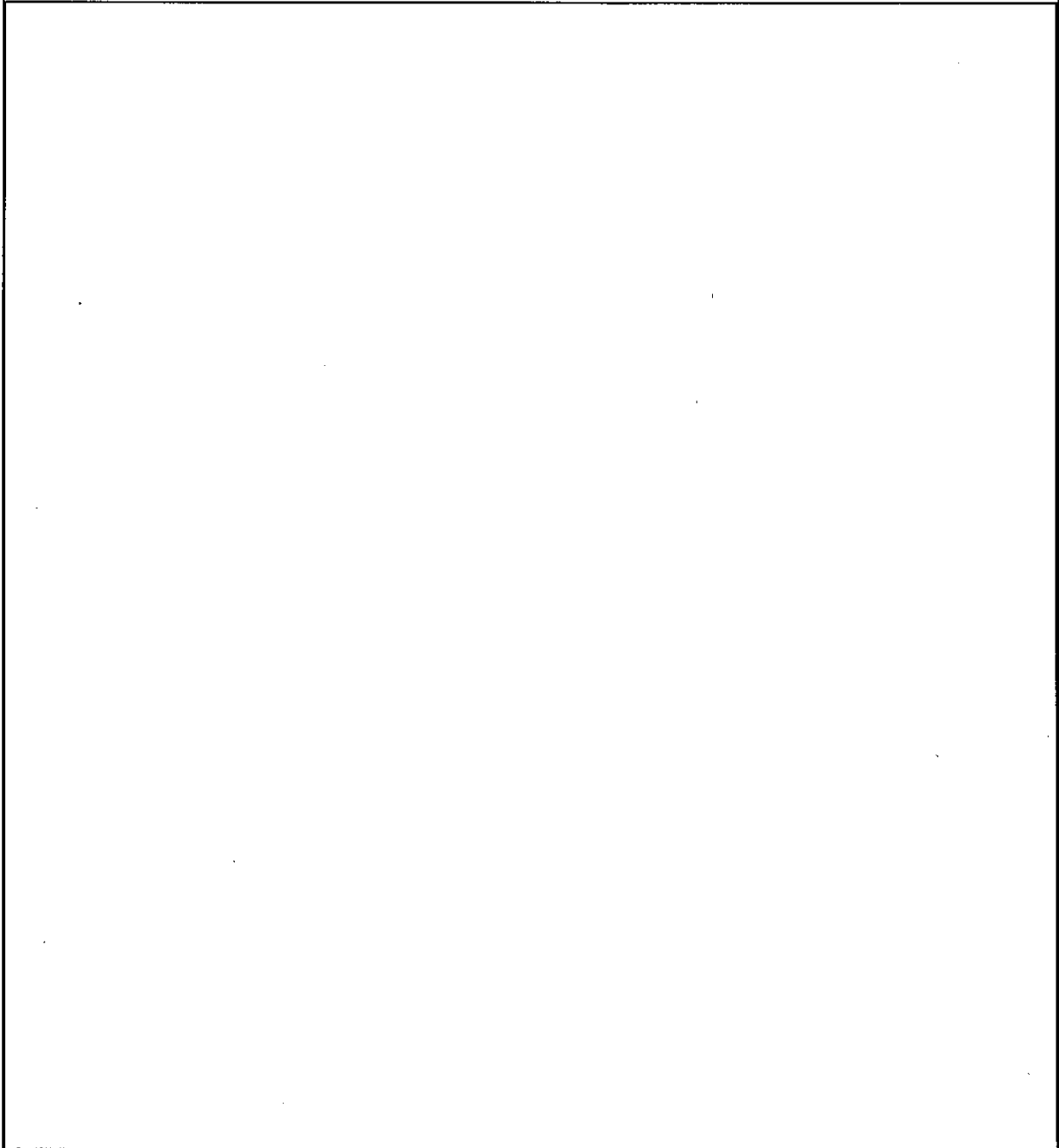
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	固液分離設備	
称	清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-20(3/6)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

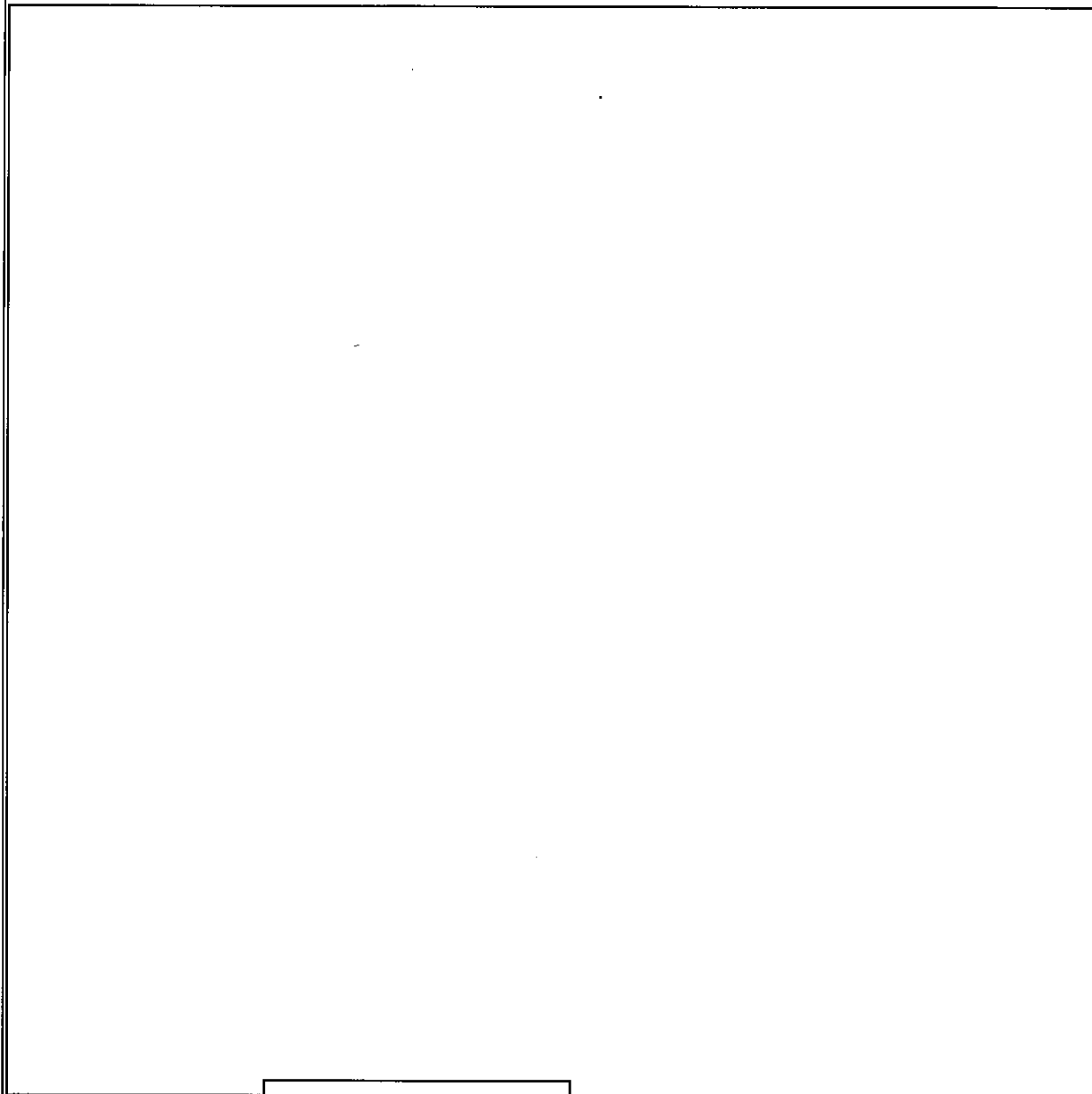
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備 清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-20(4/6)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

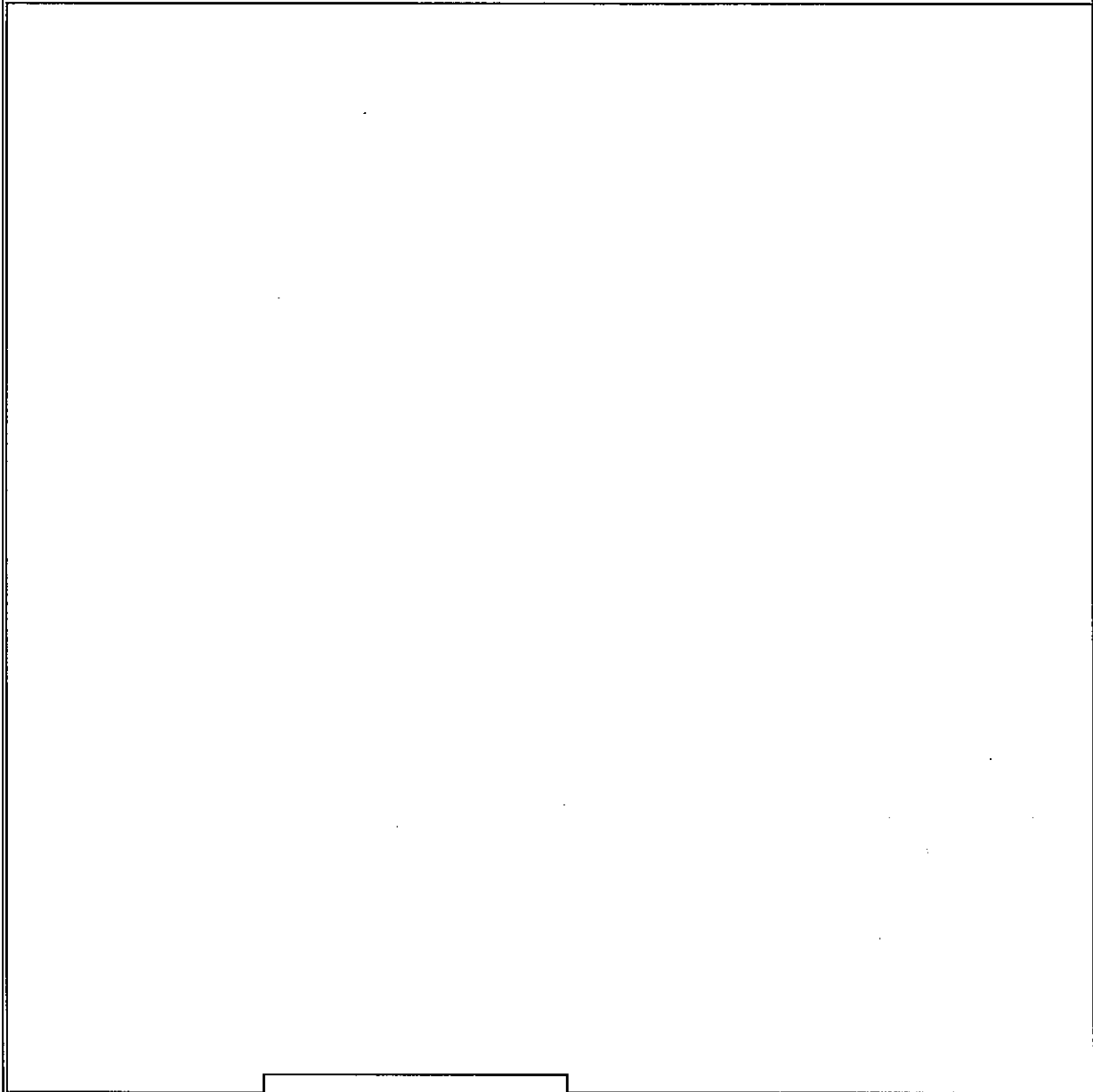
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備 清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-20(5/6)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)



*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備 清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-20(6/6)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{65}	再生液貯槽	6
{66}	再生液貯槽液位高インターロック	- *5
<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 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<input type="text"/>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : {66} 液位高検知設定位置 : 槽上面より400mm以上</p> <p>*5 : インターロックの基数については インターロック系統図 (図イ制-14) 参照</p> <p>*6 : 液位計 (フロート式)</p> <p>*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 申請機器の配管系統 単位 : mm</p>		
名	固液分離設備	
称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-21(1/8)	工場棟
番		転換工場

	<div style="border: 1px solid black; display: inline-block; width: 40px; height: 15px; vertical-align: middle;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す												
	<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<div style="border: 1px solid black; display: inline-block; width: 80px; height: 15px; vertical-align: middle;"></div>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : {66} 液位高検知設定位置 : 槽上面より400mm以上</p> <p>*6 : 液位計 (フロート式)</p> <p>*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)</p> <p><div style="display: inline-block; width: 20px; height: 10px; background-color: #cccccc; border: 1px solid black;"></div> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統 単位 : mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 5%; text-align: center;">名</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">固液分離設備</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">称</td> <td colspan="2">再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図</td> <td style="text-align: center;">図イ設-21(2/8)</td> <td style="text-align: center;">工場棟</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">番</td> <td></td> <td style="text-align: center;">転換工場</td> </tr> </table>	名	固液分離設備		称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C		図	図イ設-21(2/8)	工場棟	番		転換工場
名	固液分離設備												
称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C												
図	図イ設-21(2/8)	工場棟											
番		転換工場											

内は、耐震計算書の部位名称を示す

Blank area for drawing or diagram.

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

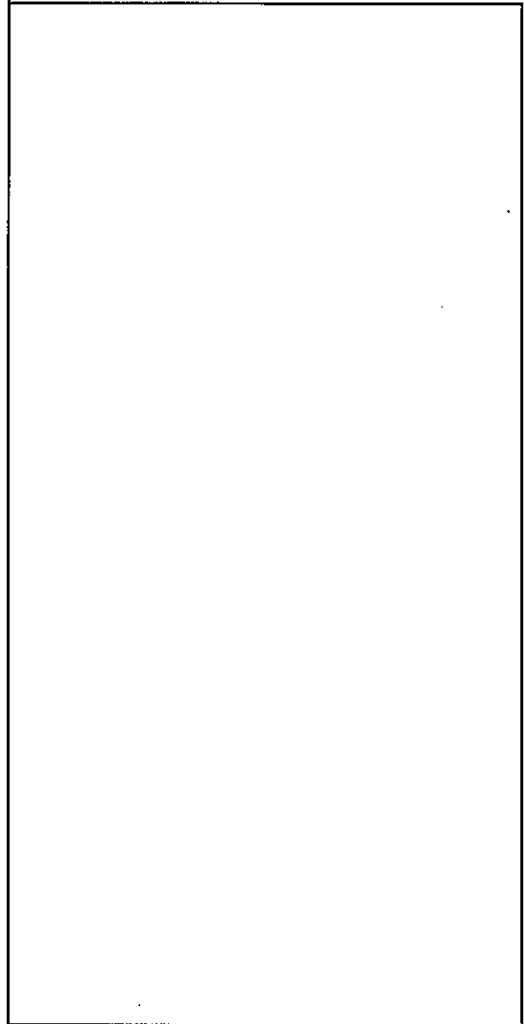
*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統 単位 : mm

名称	固液分離設備 再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-21(3/8)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統 単位 : mm

名	固液分離設備	
称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-21(4/8)	工場棟
番		転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {66} 液位高検知設定位置
: 槽上面より400mm以上

*6 : 液位計 (フロート式)

*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

*8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

: ウランが滞留する部分

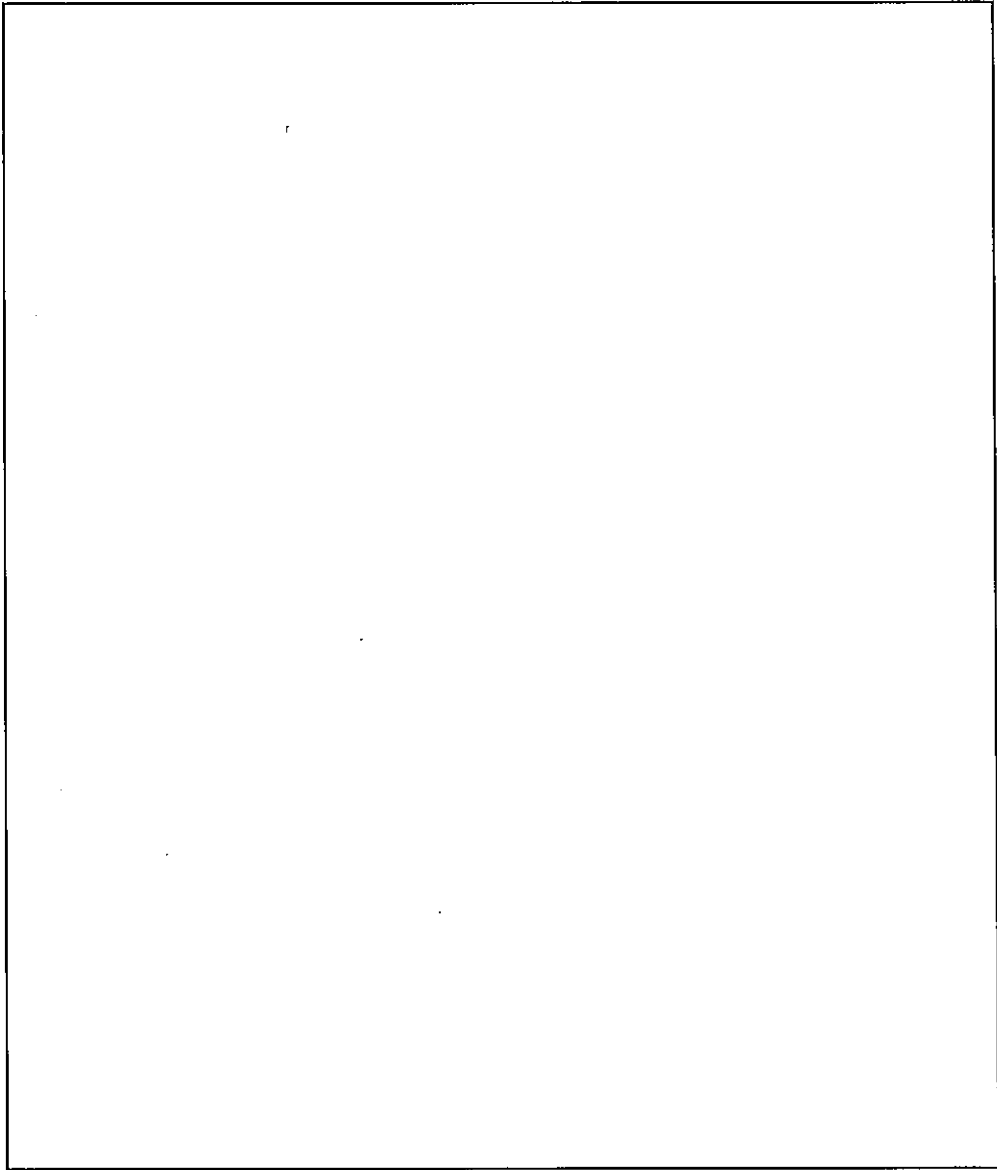
← : 申請機器の配管系統 単位 : mm

名	固液分離設備	
称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-21(5/8)	工場棟
番		転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {66} 液位高検知設定位置
: 槽上面より400mm以上
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造
- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統 単位 : mm


名称	固液分離設備 再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-21(6/8)	工場棟 転換工場



*9 : 容積 0.44L以上

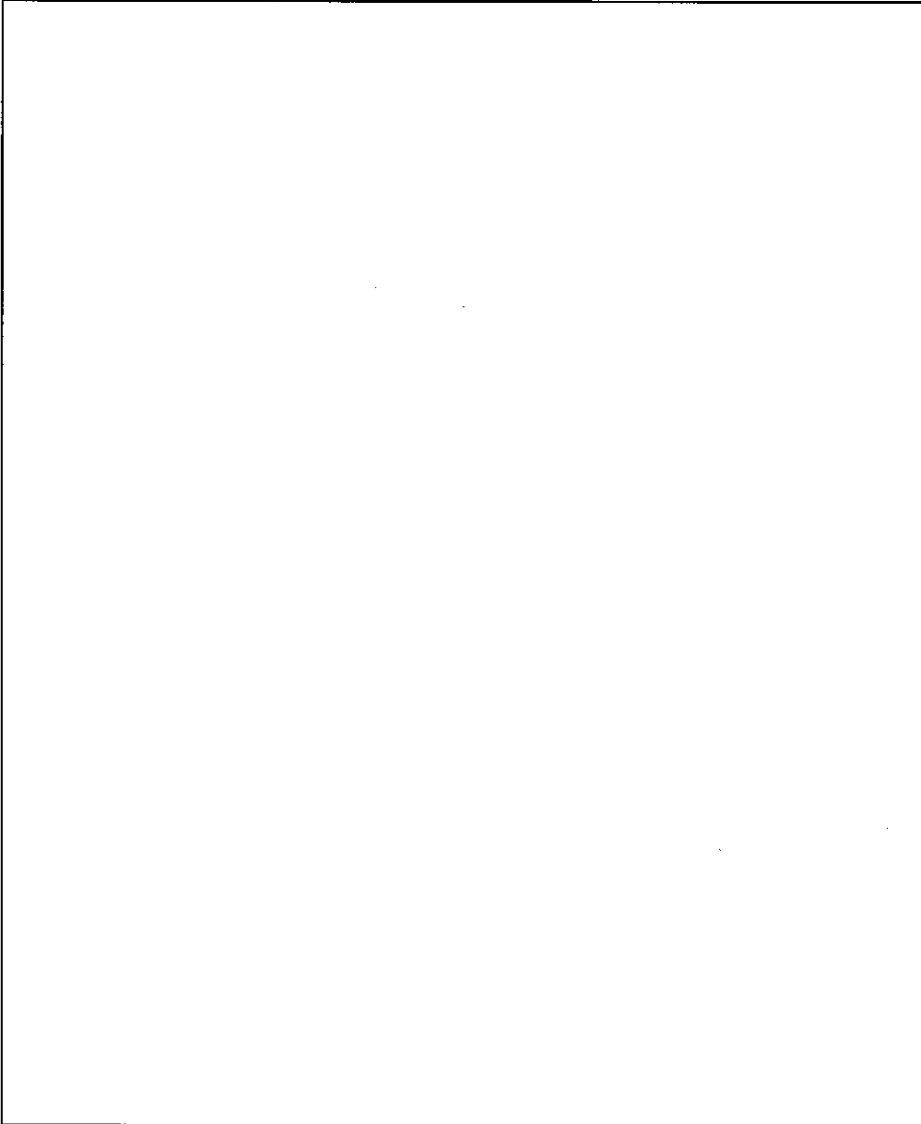
*10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離

及び判断基準は図イ設-133参照

 : 潤滑油を有する部位

単位 : mm


名称	固液分離設備 再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C
図番	図イ設-21(7/8) 工場棟 転換工場



*9 : 容積 0.44L以上

*10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離

及び判断基準は図イ設-133参照

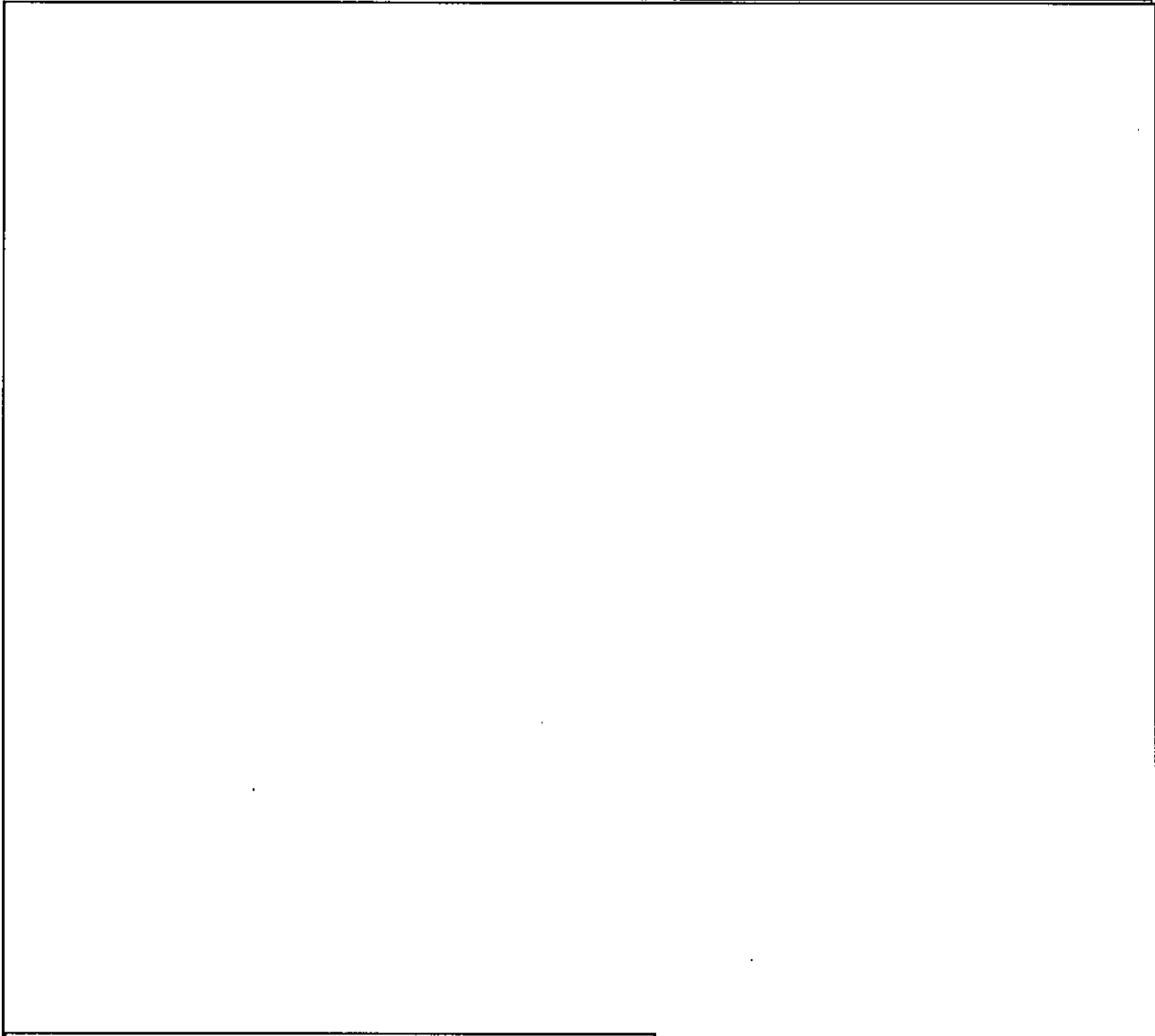
 : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	固液分離設備	
図番	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C 図イ設-21(8/8)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

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



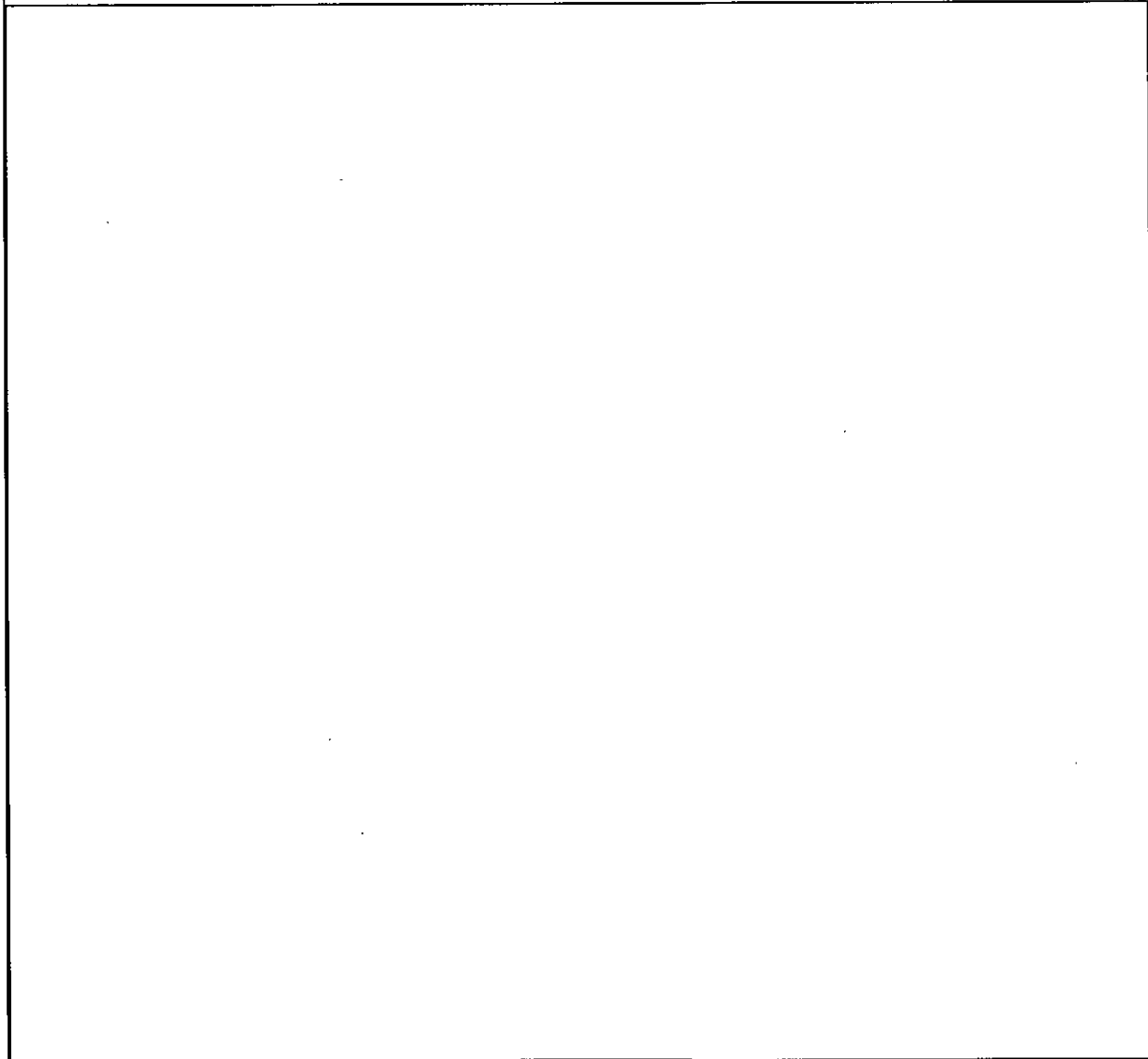
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□
□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {68} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-15)
参照
- *6 : 液位計 (電極式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

▨ : ウランが滞留する部分
← : 申請機器の配管系統

名 称	固液分離設備 洗浄液受槽 (1) (2)	
	図 番	工場棟 転換工場

単位 : mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {68} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

*8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

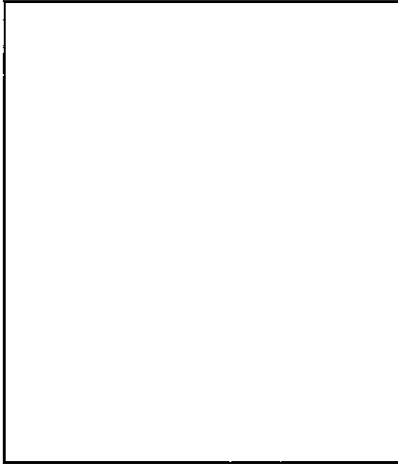
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名 称	固液分離設備 洗浄液受槽 (1) (2)	
	図 番	工場棟 転換工場
	図イ設-22 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{69}	金属容器(溶液・スラリ)	1式
{70}	金属容器(溶液・スラリ)用台車	1



*1 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下)

*2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する隔離管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)

*3 : 耐腐食性材料 ([])

*4 : 容器の落下防止 (高さ45mm以上)








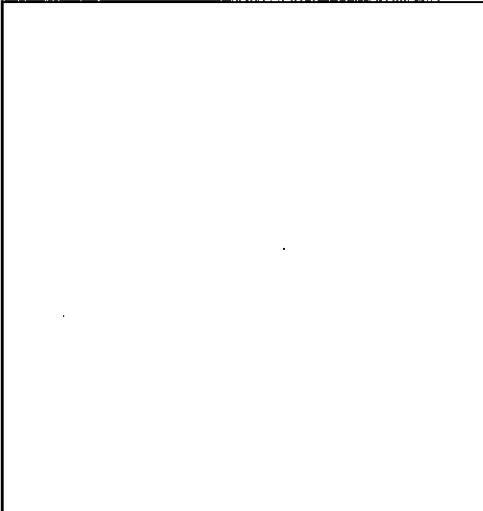
*5 : 溢水水位 (床面より160mm)

*6 : 竜巻対策 (固定ワイヤ [] を
柱等に固定する)








[] : ウランが滞留する部分

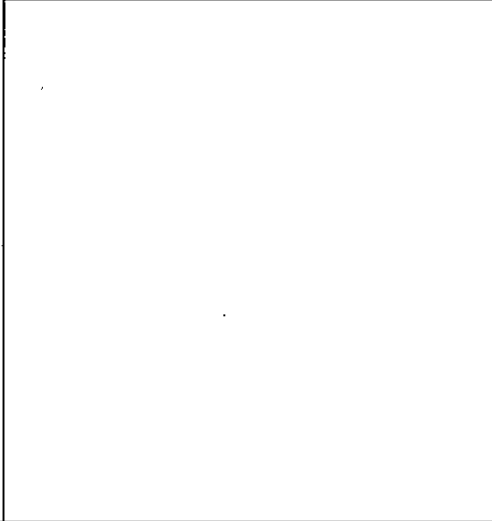
単位 : mm

名	固液分離設備	
称	金属容器(溶液・スラリ)用台車	
図	図イ設-23	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{71}	予備成型乾燥機	2
<p>*1 : 形状寸法制限 (ADUの厚み123mm以下)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*3 : {72} 乾燥機への接続により負圧維持 (室内雰囲気に対して9.8Pa以上)</p> <p>*4 : 支持点間距離 (1550mm以上)</p> <p> : 追加柱 (<input type="text"/>)</p> <p> : 追加梁 (<input type="text"/>)</p> <p> : 追加部材 (FB <input type="text"/> mm : <input type="text"/>)</p> <p> : 追加ベースプレート (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 申請機器の配管系統</p> <p> : ウランの流れ</p>		
		
単位 : mm		
名称	乾燥設備 予備成型乾燥機 (1) (2)	
図番	図イ設-24(1/4)	工場棟 転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

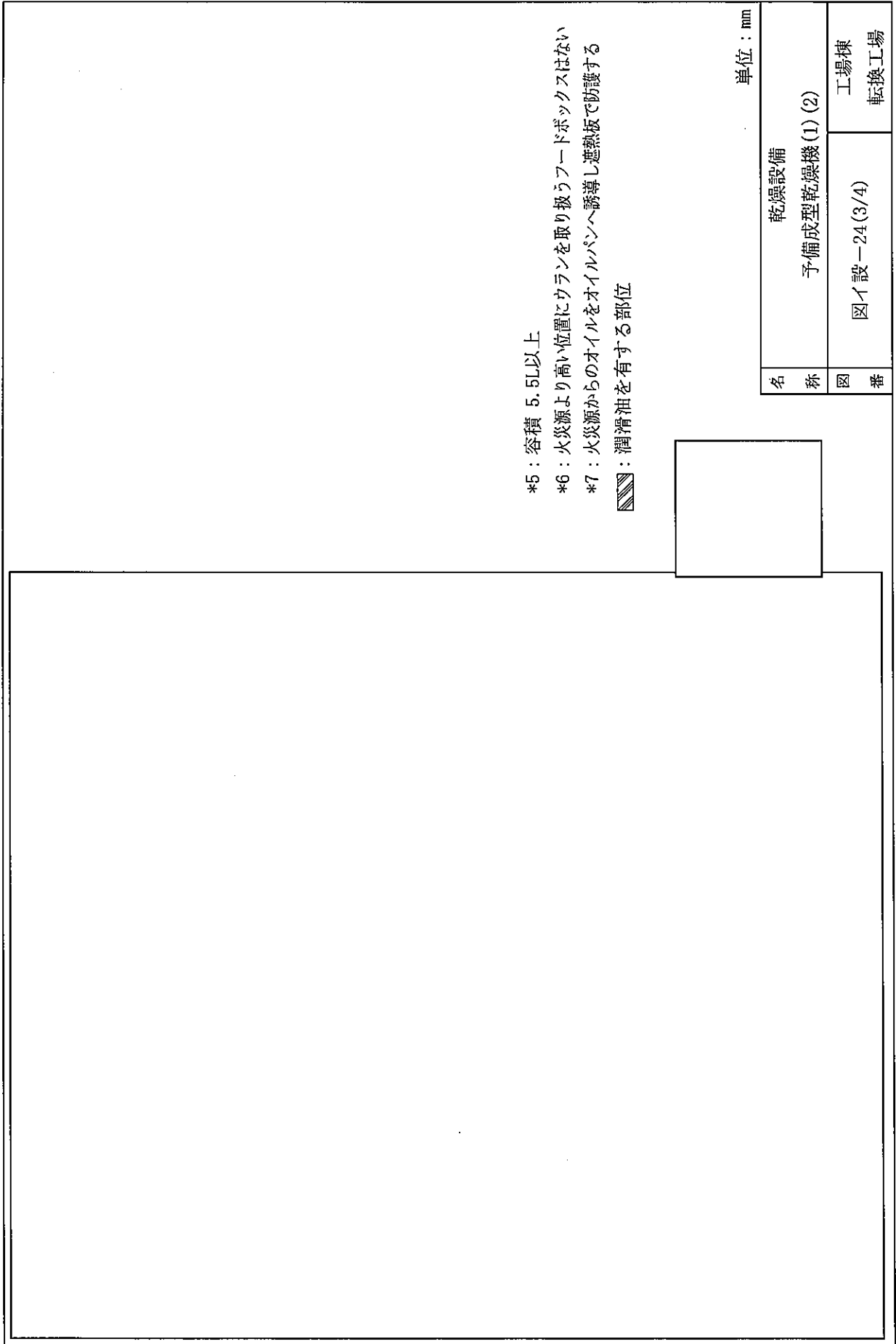
- *1 : 形状寸法制限 (ADUの厚み123mm以下)
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : {72} 乾燥機への接続により負圧維持 (室内雰囲気に対して9.8Pa以上)
 - *4 : 支持点間距離 (1550mm以上)
-  : 追加柱 ()
 : 追加梁 ()
 : 追加部材 (FB mm :)
 : 追加ベースプレート (mm :)
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統
 : ウランの流れ



単位 : mm

名	乾燥設備	
称	予備成型乾燥機 (1) (2)	
図	図イ設-24 (2/4)	工場棟
番		転換工場


内は、耐震計算書の部位名称を示す



*5 : 容積 5.5L以上

*6 : 火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない

*7 : 火災源からのオイルをオイルパンへ誘導し遮熱板で防護する

 : 潤滑油を有する部位




単位 : mm

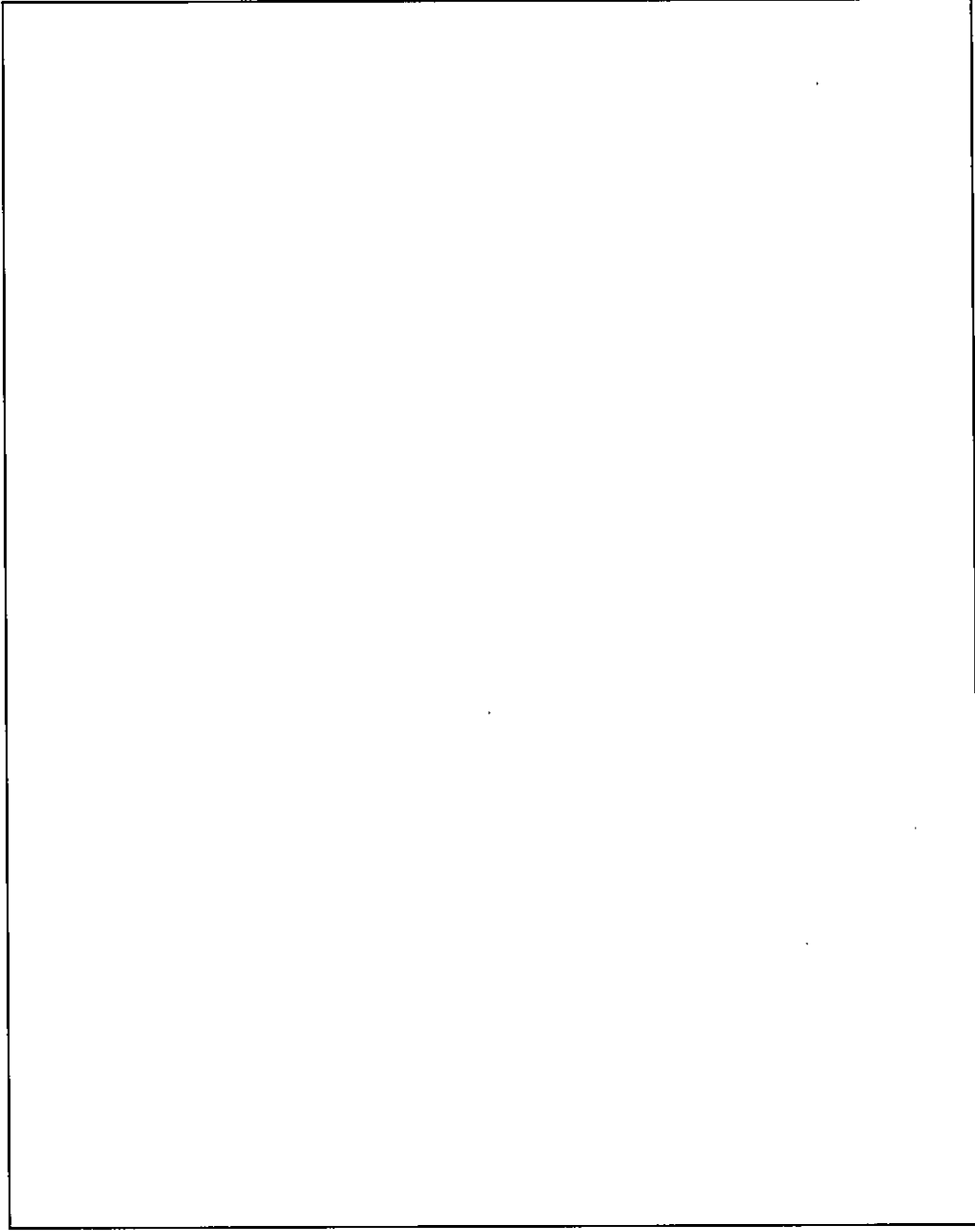
名	乾燥設備	
称	予備成型乾燥機(1)(2)	
図	図イ設-24(3/4)	工場棟
番		転換工場

*5：容積 5.5L以上

*6：火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない

*7：火災源からのオイルをオイルパンへ誘導し遮熱板で防護する

：潤滑油を有する部位



単位：mm


名	乾燥設備
称	予備成型乾燥機(1)(2)
図	図イ設-24(4/4)
番	工場棟 転換工場

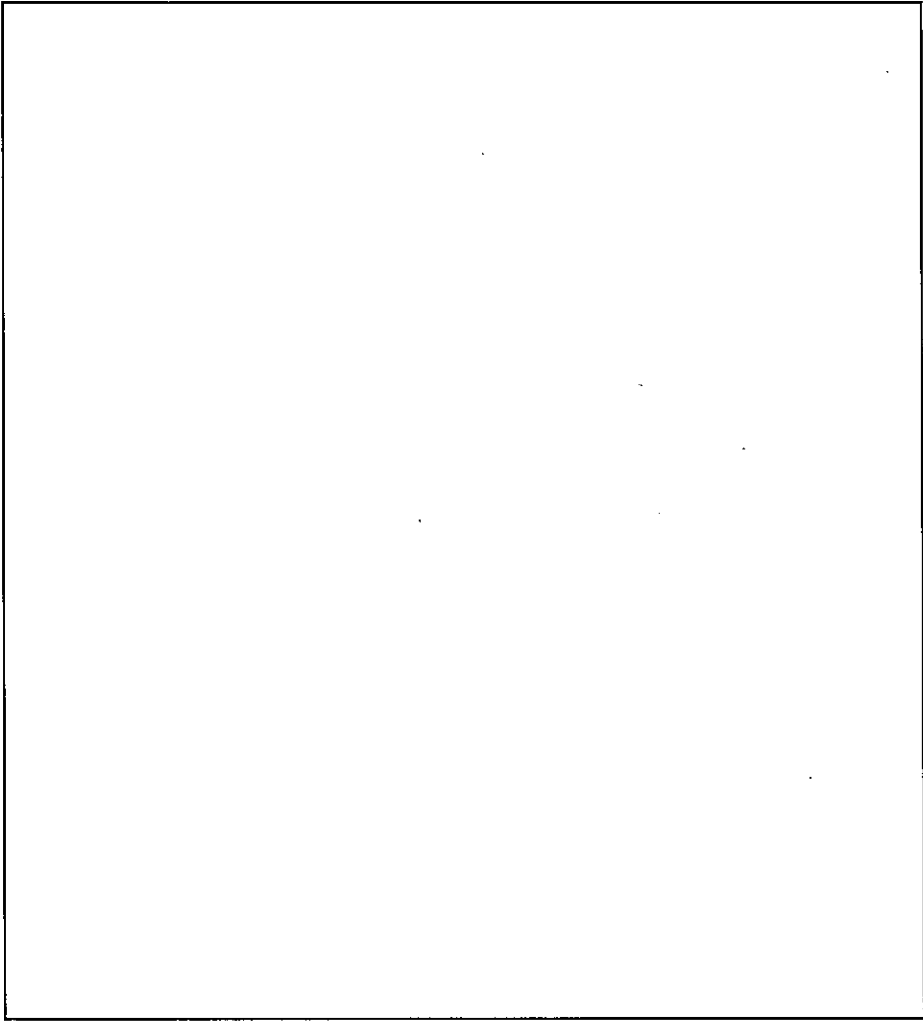
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{72}	乾燥機	2
{74}	乾燥機ベルト駆動停止インターロック	-
{75}	乾燥機ADU厚み異常インターロック	-
{76}	乾燥機温度高インターロック	-
{77}	乾燥機運転制御機構	-

*1：形状寸法制限 (ADUの厚み123mm以下)
 *2：溢水水位 (床面より160mm)
 *3：インターロックの基数については
 インターロック系統図(図16,17,18,19)参照
 *4：回転計 (光学センサ)
 *5：厚み計 (光学センサ)
 *6：温度計 (熱電対)
 *7：②圧力計 局所排気設備による負圧維持
 (室内雰囲気に対して9.8Pa以上)
 ←：申請機器の配管系統
 ⇐：ウランの流れ
 単位：mm

名称	乾燥設備 乾燥機(1)(2)	
図番	図1設-25(1/3)	工場棟 転換工場

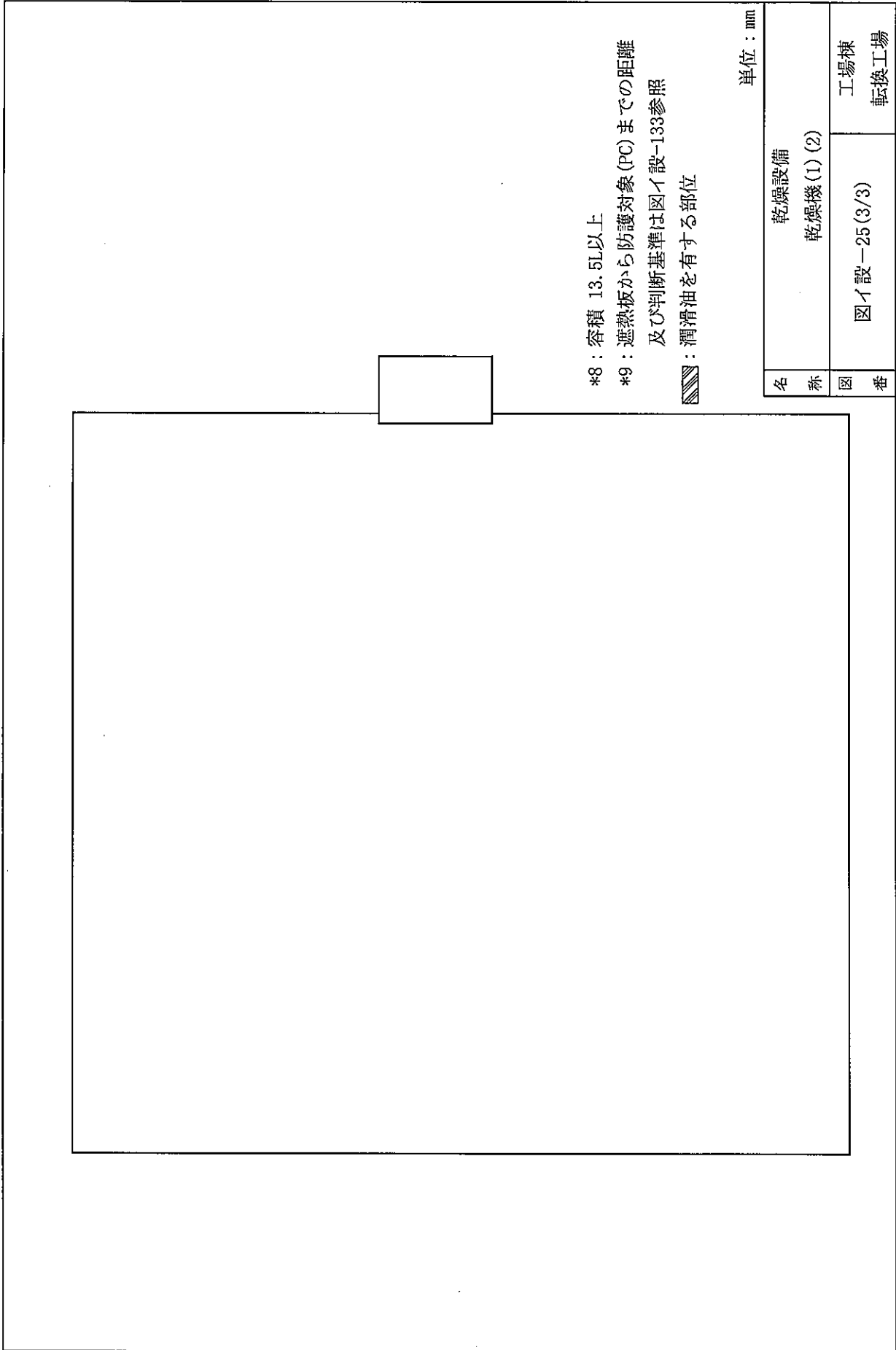
 : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加ベースプレート ( mm,  mm)
 : 追加柱  : 追加柱  : 追加柱  : 追加柱  : ウランが滞留する部分

- *8 : 容積 13.5L以上
- *9 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの距離
及び判断基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位



単位 : mm

名称	乾燥設備 乾燥機 (1) (2)	
図番	図イ設-25 (2/3)	工場棟 転換工場



*8 : 容積 13.5L以上
 *9 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの距離
 及び判断基準は図イ設-133参照
 ▨ : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名	乾燥設備	
称	乾燥機 (1) (2)	
図	図イ設-25 (3/3)	工場棟
番		転換工場

		No.	安全機能を有する施設名称	基数							
		{73}	粉末回収ボックス	6							
		<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す									
<div style="border: 1px solid black; height: 400px; width: 100%;"></div>		<p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下) SUS容器は先行申請で申請済</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*3 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*4 : {72} 乾燥機への接続により負圧維持 (室内雰囲気に対して9.8Pa以上)</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-9参照)</p> <p>*6 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。</p> <p> <input type="checkbox"/> : 追加部材(柱・梁) <input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> : 追加ベースプレート (mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス(PC) </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>									
		<table border="1"> <tr> <td>名</td> <td colspan="2">乾燥設備</td> </tr> <tr> <td>称</td> <td colspan="2">粉末回収ボックス(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>図イ設-26(1/3)</td> <td>工場棟 転換工場</td> </tr> </table>			名	乾燥設備		称	粉末回収ボックス(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C		図番
名	乾燥設備										
称	粉末回収ボックス(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C										
図番	図イ設-26(1/3)	工場棟 転換工場									

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : {72} 乾燥機への接続により負圧維持
(室内雰囲気に対して9.8Pa以上)
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-9参照)
- *6 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。

- ⊠ : 追加部材(柱・梁) □ : □
- ▨ : 追加ベースプレート (□mm : □)
- ▩ : ウランが滞留する部分
- ▧ : 機器を囲うフードボックス (□)
- ▨ : 機器を囲うフードボックス(PC)

単位 : mm

名	乾燥設備	
称	粉末回収ボックス(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-26(2/3)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : {72} 乾燥機への接続により負圧維持
(室内雰囲気に対して9.8Pa以上)
- *5 : 気体廃棄設備 (1) としての申請範囲
(図ト系1-9参照)
- *6 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。

▣: 追加部材 (柱・梁 □mm : □)

▤: 追加ベースプレート (□mm : □)

▥: ウランが滞留する部分

▧: 機器を囲うフードボックス (□)

▨: 機器を囲うフードボックス (PC)

単位 : mm

名	乾燥設備	
称	粉末回収ボックス(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-26(3/3)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{78}	ADUスクラバ	2
{81}	ADUスクラバ液位高インターロック	-
{82}	ADUスクラバポンプ停止警報設備	-
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	
<p>*11: 警報設備の基数については 警報設備系統図 (図イ制-53) 参照</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>▨ : ベースプレート追加 (□mm, □mm : □mm)</p>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (□mm)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : {81} 液位高検知設定位置 : 槽上面より10mm以上</p> <p>*5 : ケーシングによりウラン滞留部に 溢水が浸入しない構造</p> <p>*6 : インターロックの基数については インターロック系統図 (図イ制-20) 参照</p> <p>*7 : 気体廃棄設備 (1) としての申請範囲 (図ト系1-9参照)</p> <p>*8 : ポンプ電流計</p> <p>*9 : 液位計 (電極式)</p> <p>*10: 形状寸法制限 (容積30.3L以下)</p>		
<p>単位 : mm</p>		
名	乾燥設備	
称	ADUスクラバ(1) (2)	
図	図イ設-27 (1/2)	工場棟
番		転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {81} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*5 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

*7 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-9参照)

*8 : ポンプ電流計

*9 : 液位計 (電極式)

*10 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

単位 : mm

: ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

: ベースプレート追加 (mm, mm :)

名	乾燥設備	
称	ADUスクラバ(1)(2)	
図	図イ設-27(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{79}	堰 (ADUスクラバ)	2
{80}	堰漏水検知警報設備	-

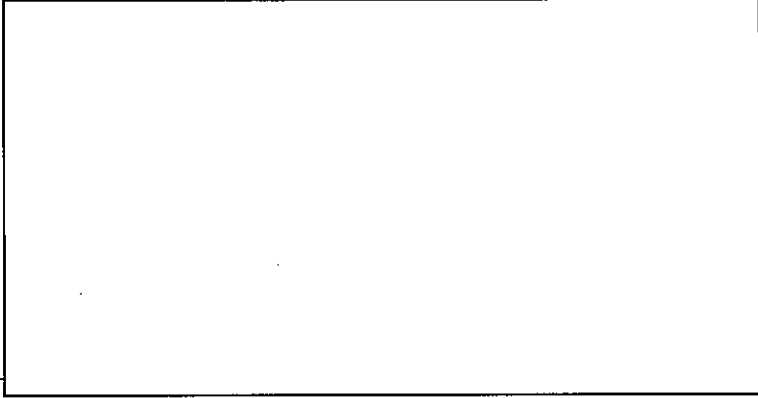
*6

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

<p>*1：堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する</p> <p>*2：形状寸法制限 (厚み123mm以下)</p> <p>*3：耐腐食性材料 ()</p> <p>*4：床との接触面 ()</p>	
<p>*5：{80} 堰漏水検知警報設備 (漏水検知器 (電極式)) 高さ：転換加工室床面の高さから20mm以上、100mm以下</p> <p>*6：警報設備の基数については 警報設備系統図 (図イ制-52) 参照</p>	
単位：mm	
名称	乾燥設備
堰 (ADUスクラバ) (1) (2)	
図番	図イ設-28 (1/2)
	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



----: 堰により溶液状のウラン漏えい
拡大防止を図る機器

名	称	図	番
---	---	---	---

乾燥設備

堰 (ADUスクラバ) (1) (2)

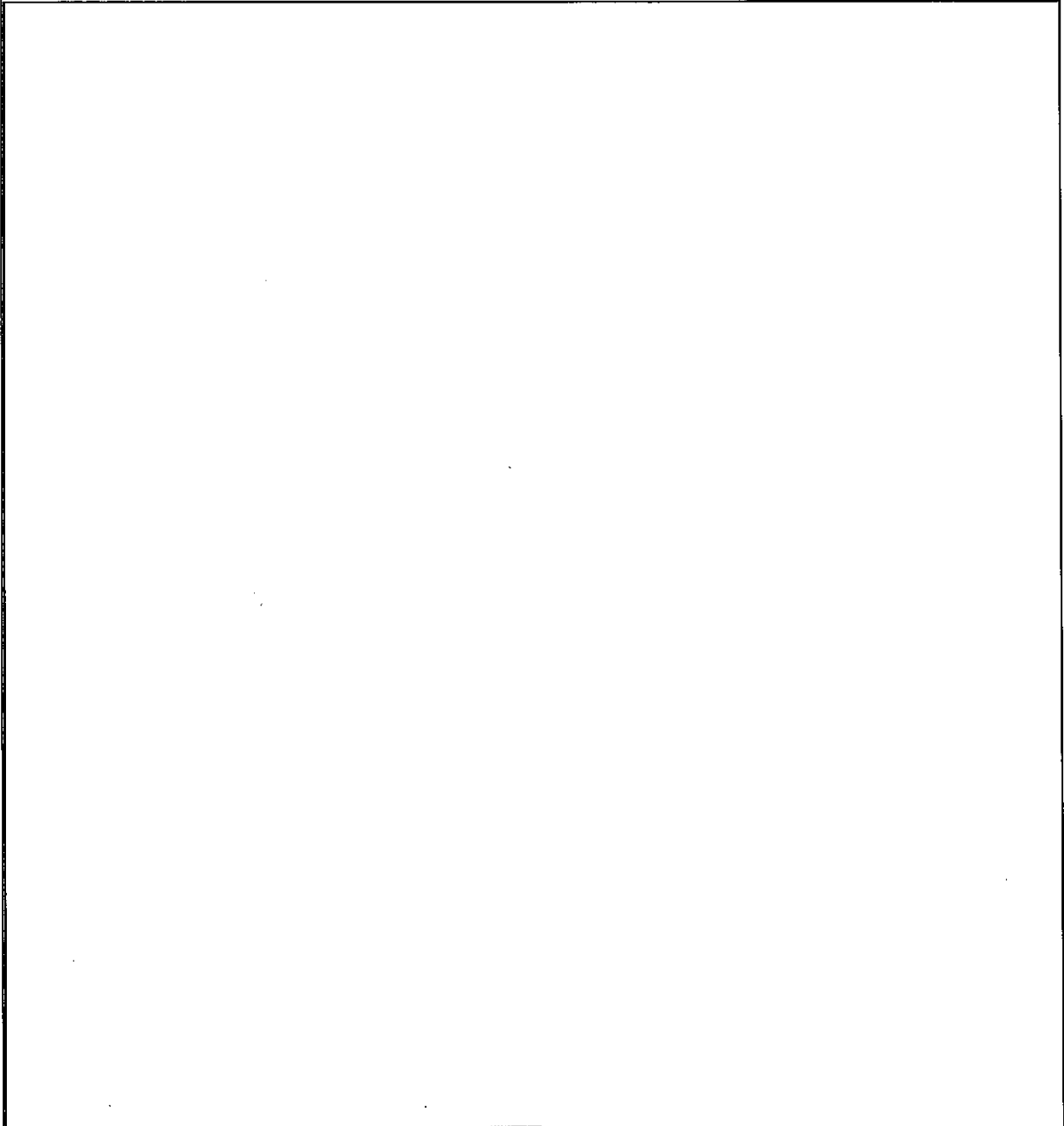
図イ設-28 (2/2)



工場棟
転換工場

アンカーボルト配置

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{83}	ADUブロータンク	2

内は、耐震計算書の部位名称を示す

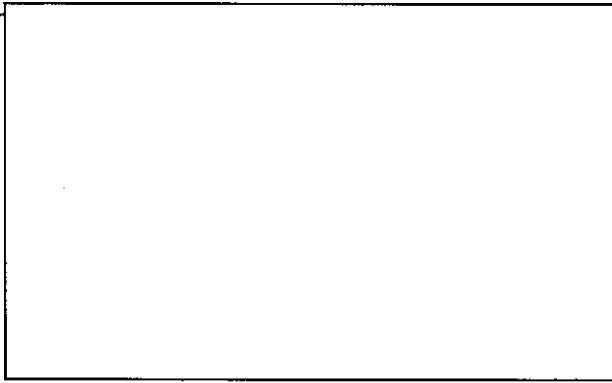
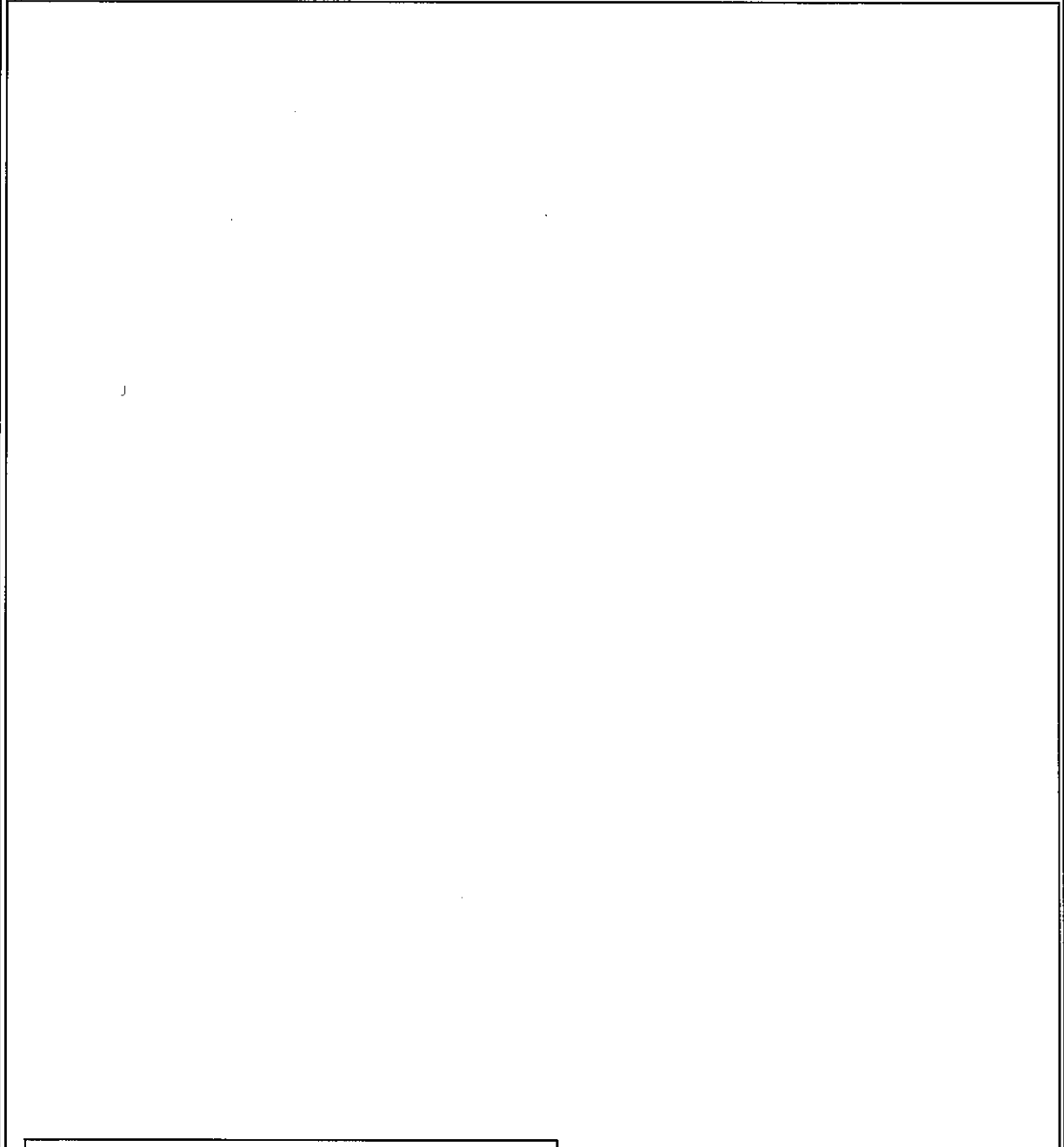




- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下)
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 開口部がない構造であり、
溢水は浸入しない
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 申請機器の配管系統
- 単位 : mm

名 称	乾燥設備	
	ADUブロータンク (1) (2)	
図 番	図イ設-29	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{84}	ADU受けホッパ	2

内は、耐震計算書の部位名称を示す

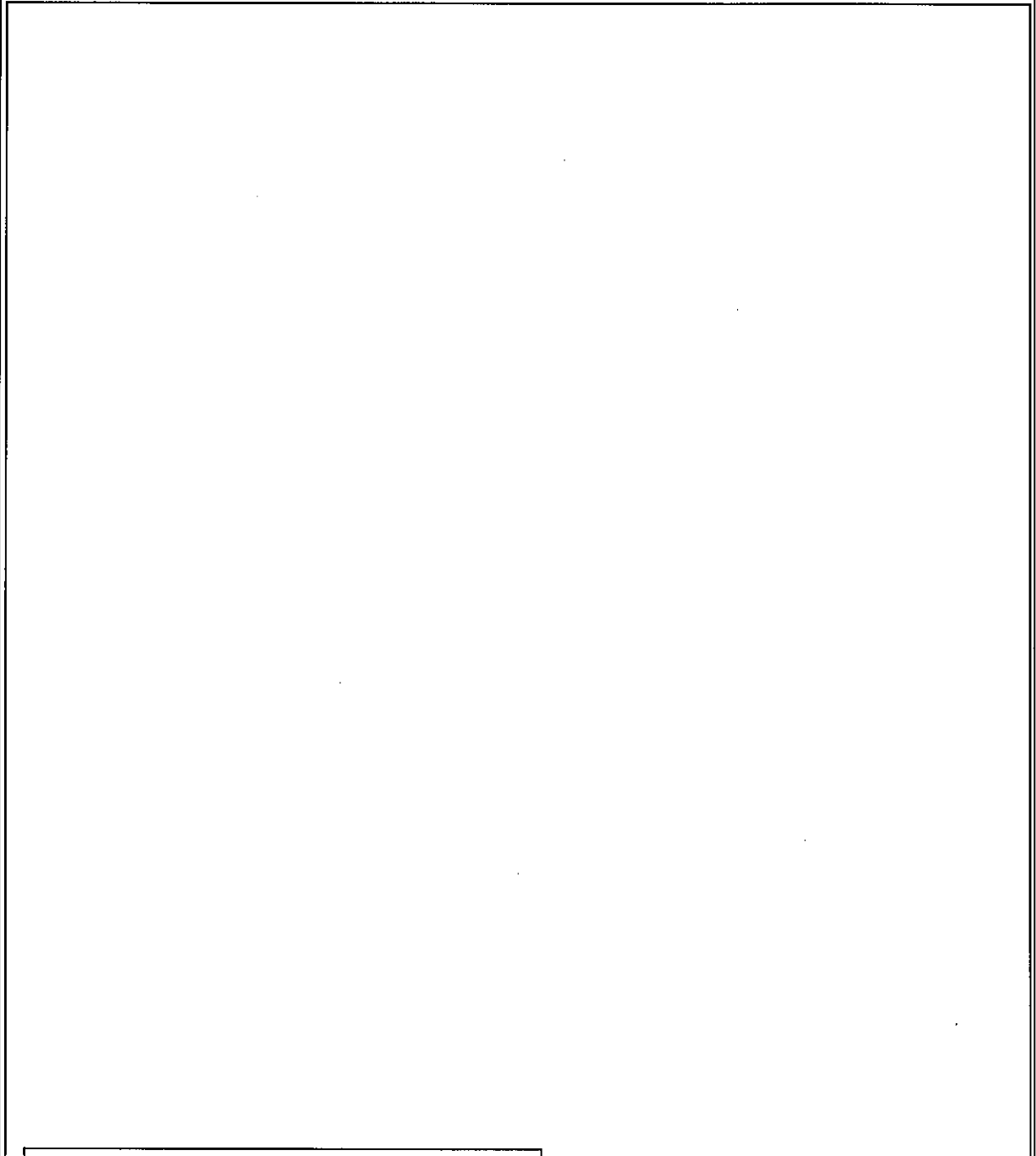


- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	乾燥設備	
	ADU受けホッパ(1)(2)	
図番	図イ設-30(1/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



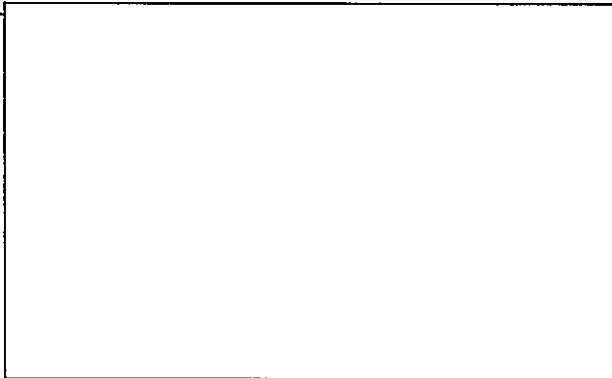
*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm











名称	乾燥設備	
	ADU受けホッパ(1)(2)	
図番	図イ設-30(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{85}	ADUバグフィルター	2
{86}	フードボックス (ADUバグフィルター)	2
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	

<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p> <input type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス (PC) <input type="checkbox"/> : 追加梁 <input type="checkbox"/> : 追加梁 <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : 申請機器の配管系統 </p> </div> <div style="width: 50%; border: 1px solid black; height: 200px;"></div> </div>		<p>*1: 形状寸法制限 (厚み123mm以下) *2: 開口部風速 0.5m/秒以上 *3: 溢水水位 (床面より160mm) *4: 排気に含まれるウランの除去 *5: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-9参照) *6: オイルパン及び遮熱板設置 *7: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-11参照)</p>	
		<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">乾燥設備</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">ADUバグフィルター (1) (2)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図イ設-31 (1/4)</td> </tr> </table>	乾燥設備
乾燥設備			
ADUバグフィルター (1) (2)			
図イ設-31 (1/4)			

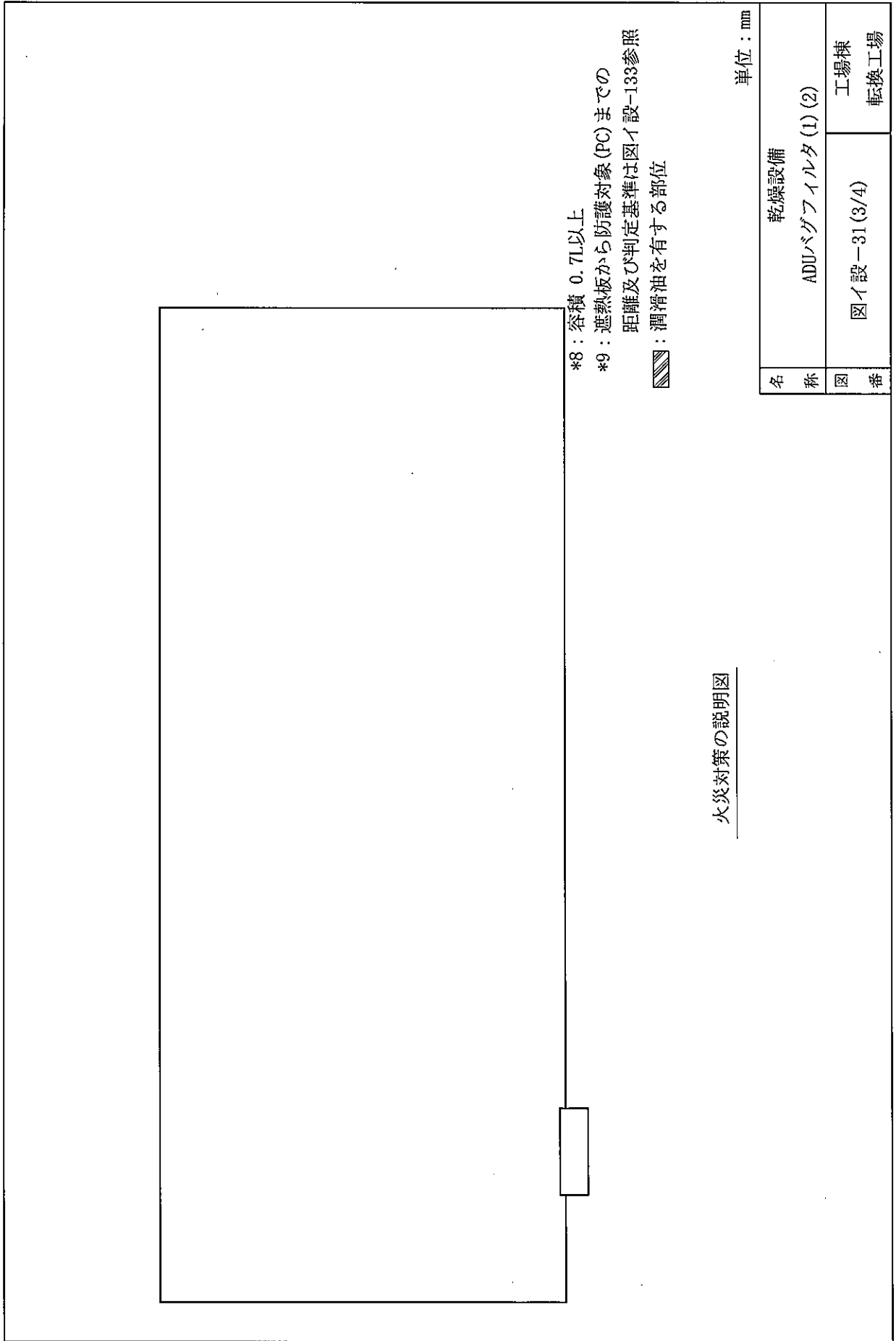
--	--


-  : 機器を囲うフードボックス(PC)
-  : 追加梁  :
-  : 追加梁  :
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統 

 内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1: 形状寸法制限 (厚み123mm以下)
- *2: 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3: 溢水水位 (床面より160mm)
- *4: 排気に含まれるウランの除去
- *5: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-9参照)
- *6: オイルパン及び遮熱板設置
- *7: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-11参照)

名	乾燥設備	
称	ADUバグファイルタ (1) (2)	
図	図イ設-31 (2/4)	工場棟
番		転換工場

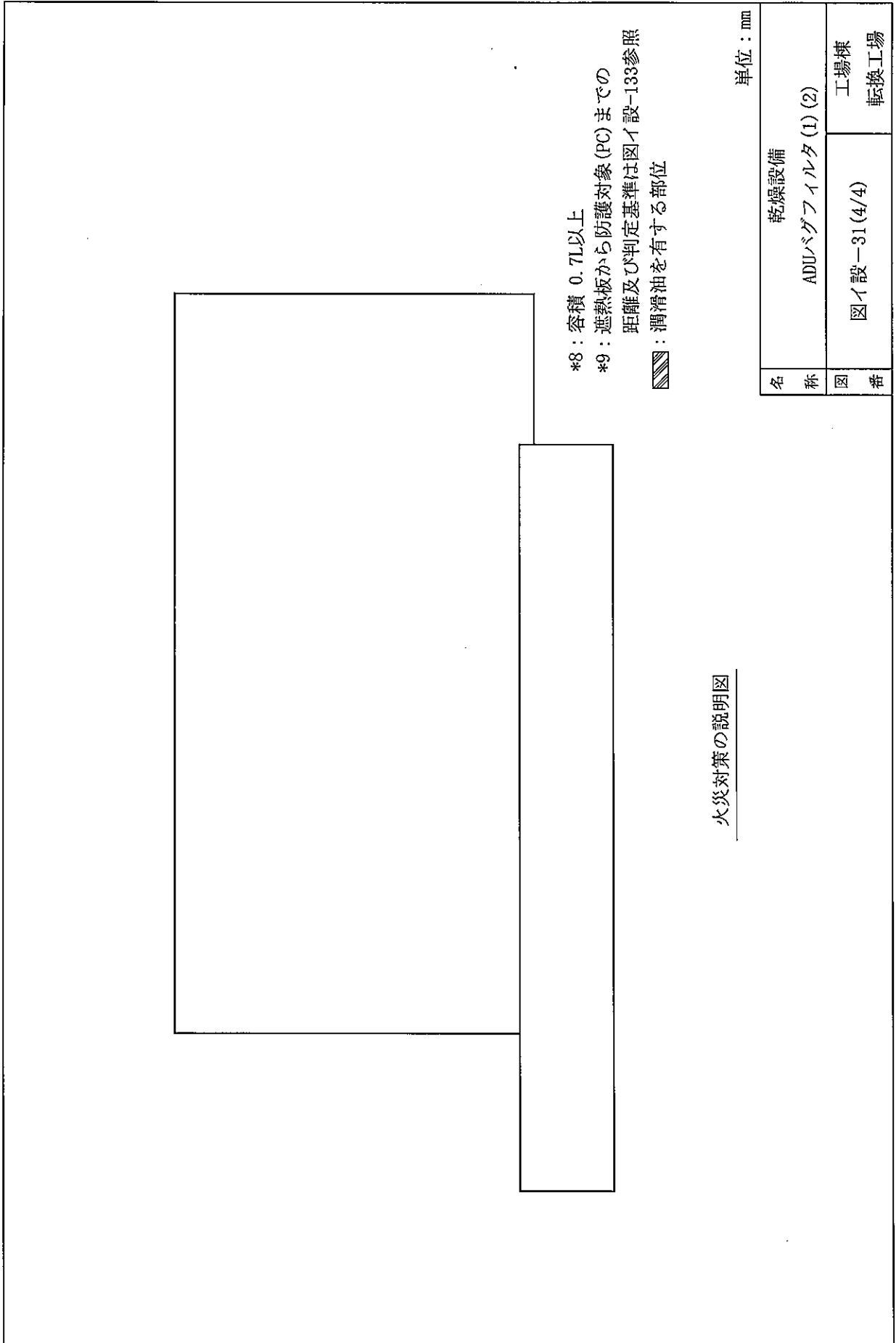


- *8 : 容積 0.7L以上
- *9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位

火災対策の説明図

単位 : mm

名称	乾燥設備 ADUバグフィルター (1) (2)	
図番	図イ設-31 (3/4)	工場棟 転換工場



火災対策の説明図

単位 : mm

名	乾燥設備	
称	ADUバグフィルター(1)(2)	
図	図イ設-31(4/4)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基設
{87}	ADUバックアップファイルタ	2

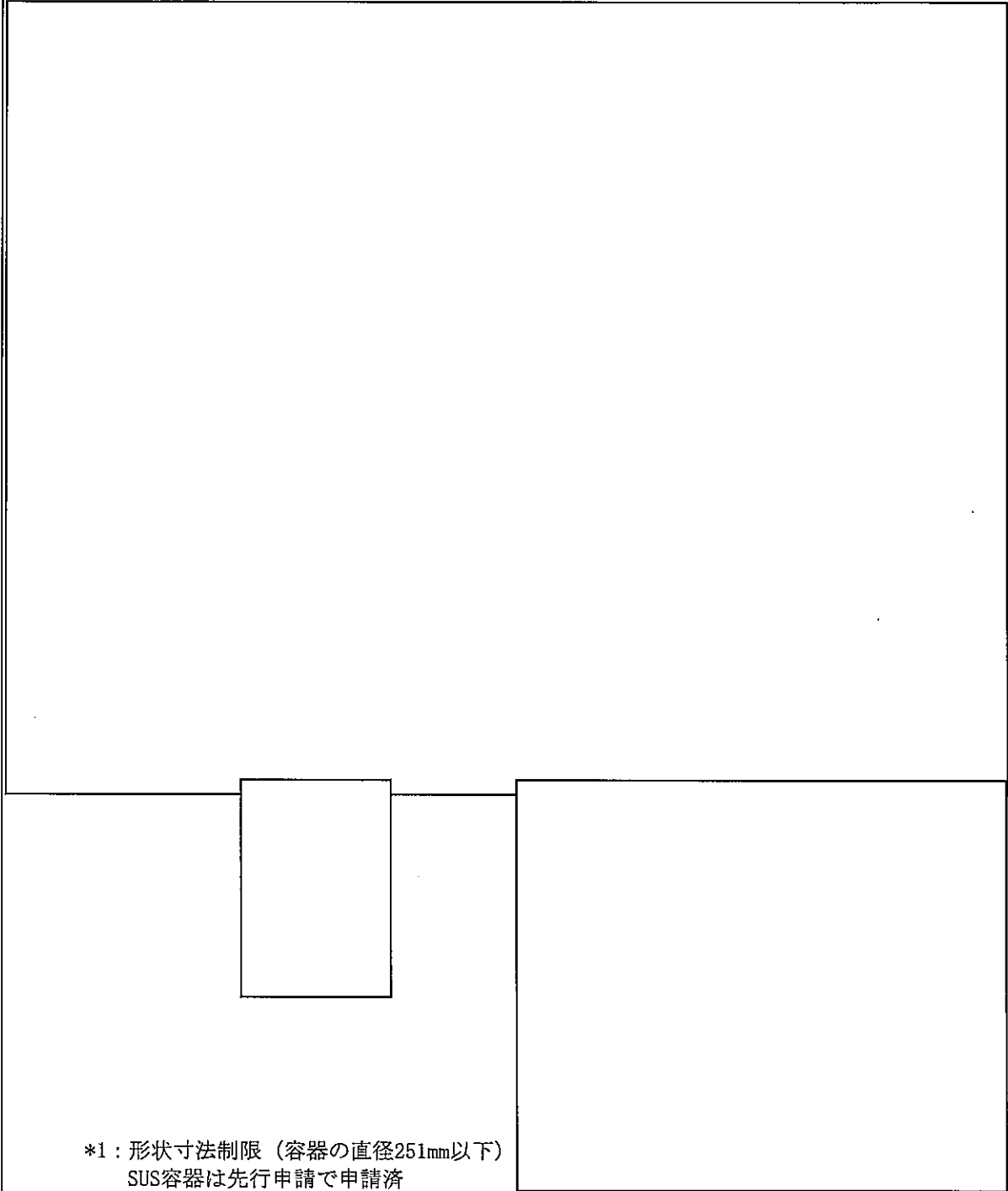
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)
- ▨ : 架台取替(柱・梁) □ : □
- ▨ : ウランが滞留する部分

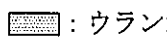
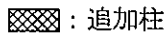


単位 : mm

名称	乾燥設備	
	ADUバックアップファイルタ(1)(2)	
図番	図イ設-32	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{88}	リサイクル粉搬送装置	2
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	



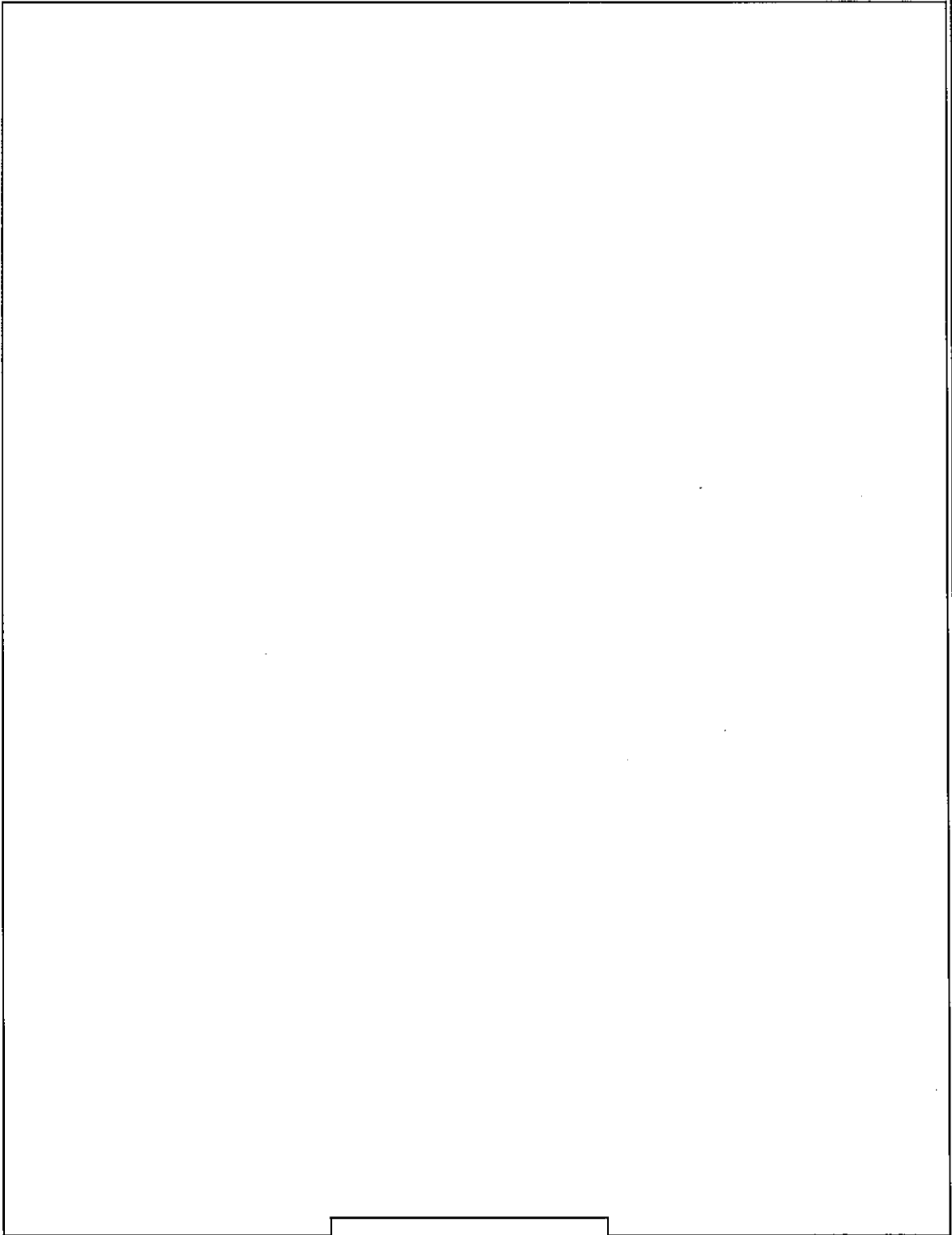
- *1: 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *2: 溢水水位 (床面より160mm)
- *3: 容器の落下防止 (高さ25mm以上)
- *4: 停電時保持機能

-  : ウランが滞留する部分
-  : 追加柱 ( : )
- ← : ウランの流れ

単位：mm

名称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉搬送装置(1)(2)	
図番	図イ設-33(1/4)	工場棟 転換工場


□内は、耐震計算書の部位名称を示す




単位：mm

*1：形状寸法制限（容器の直径251mm以下）
SUS容器は先行申請で申請済

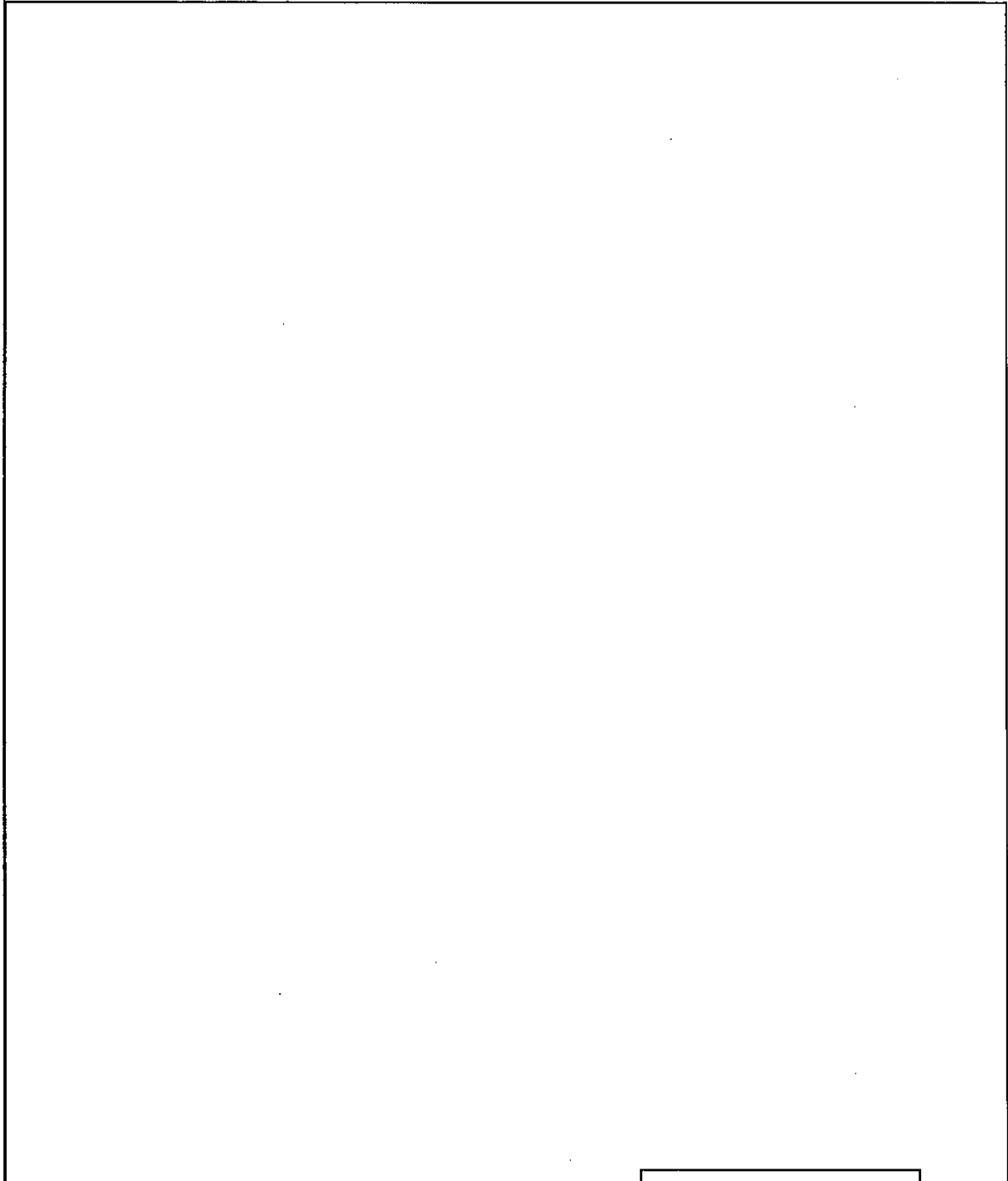
*3：容器の落下防止（高さ25mm以上）

：ウランが滞留する部分

：追加ベースプレート (□:□)

名称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉搬送装置(1)(2)	
図番	図イ設-33(2/4)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1：形状寸法制限（容器の直径251mm以下）

SUS容器は先行申請で申請済

*2：溢水水位（床面より160mm）

*4：停電時保持機能


*5：容器の落下防止（高さ133mm以上）

▨：ウランが滞留する部分

←：ウランの流れ

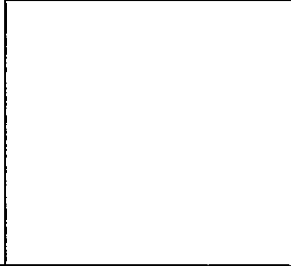
単位：mm

名称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉搬送装置(1)(2)	
図番	図イ設-33(3/4)	工場棟 転換工場

<p style="text-align: right;">単位：mm</p>		<p style="text-align: center;">焙焼還元設備</p>	
		<p style="text-align: center;">リサイクル粉搬送装置(1)(2)</p>	
<p>*1：形状寸法制限（容器の直径251mm以下） SUS容器は先行申請で申請済</p> <p>*5：容器の落下防止（高さ133mm以上）</p> <p>：ウランが滞留する部分</p>	図	図イ設-33(4/4)	工場棟
	番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{89}	リサイクル粉投入ボックス	2
<div style="border: 1px solid black; width: 20px; 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: 200px; height: 150px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *2 : 溢水水位 (床面より160mm) *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-11参照) *4 : SUS容器よりウラン粉末を投入 // : ウランを取り扱うフードボックス(PC) ← : 申請機器の配管系統 ← : ウランの流れ 単位 : mm</p>		
名称	焙焼還元設備	
図番	リサイクル粉投入ボックス(1)(2)	
	図イ設-34(1/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)
 - *4 : SUS容器よりウラン粉末を投入
 - ▨ : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
 - ← : 申請機器の配管系統
 - ◁ : ウランの流れ
- 単位 : mm

名	熔焼還元設備	
称	リサイクル粉投入ボックス(1)(2)	
図	図イ設-34(2/2)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

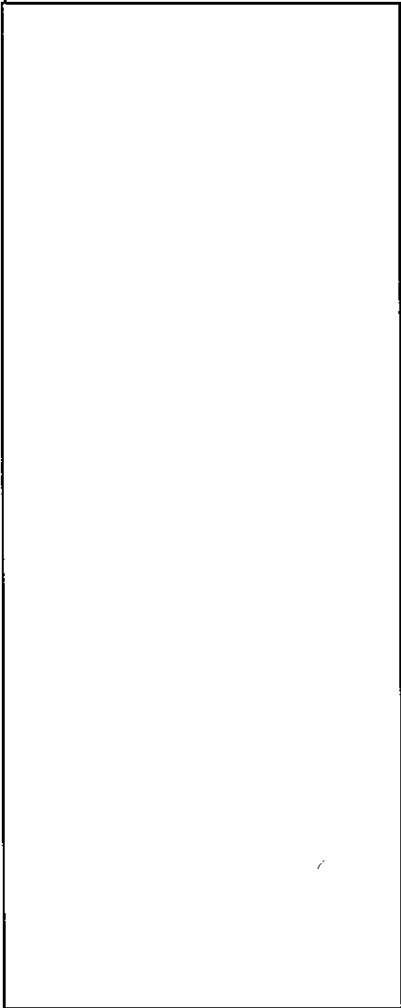
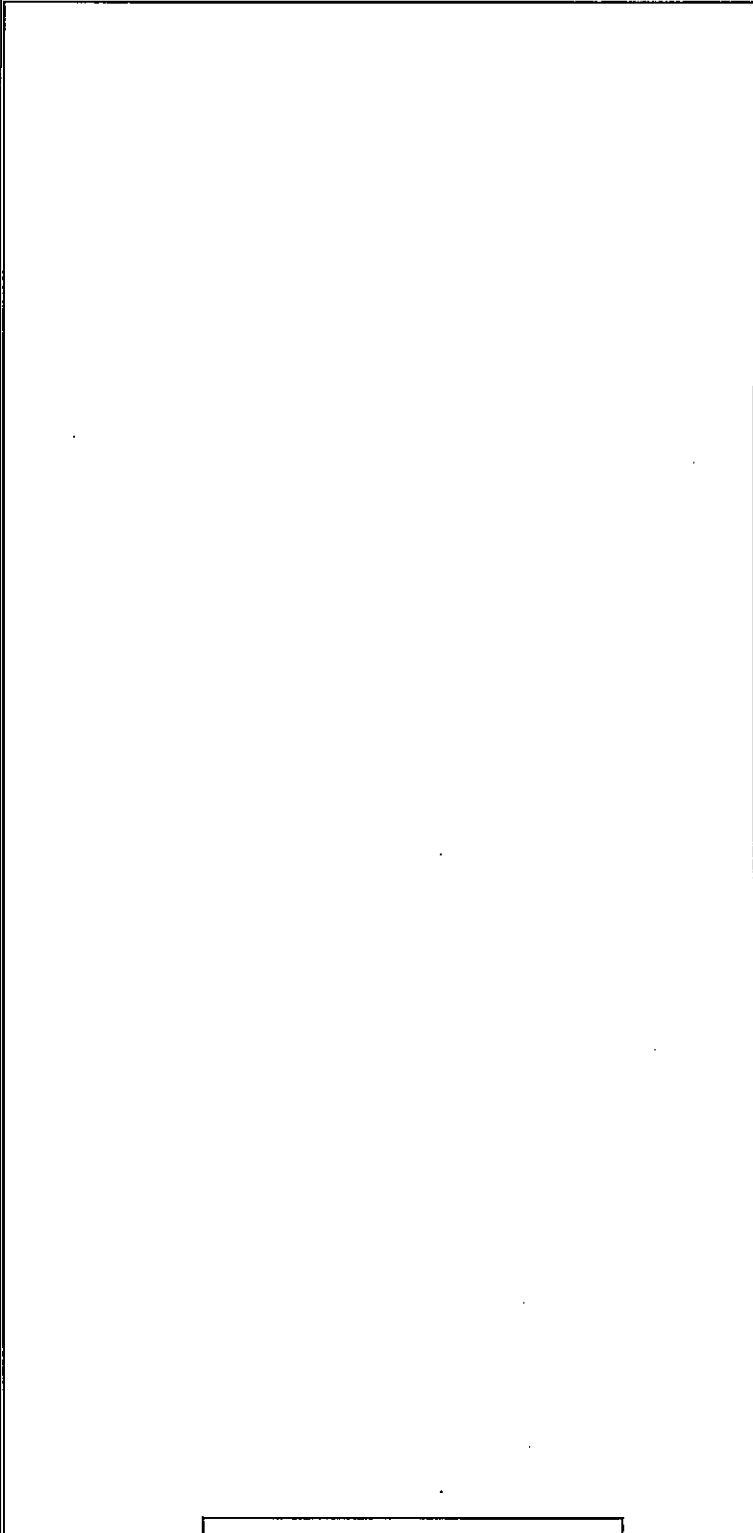
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{90}	リサイクル粉受けホッパ	2
{91}	スクリーフィーダ	2

*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

▨ : ウランが滞留する部分

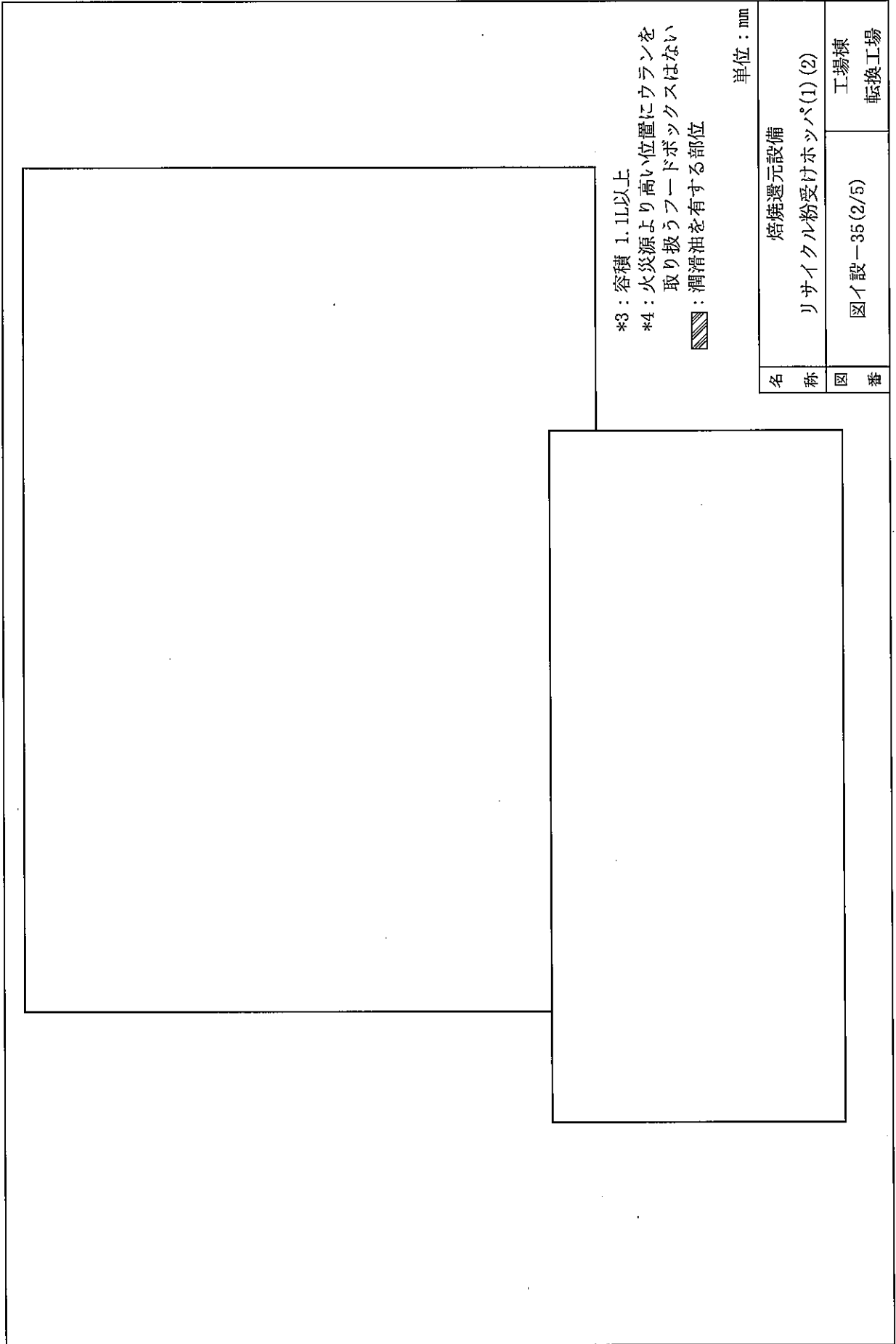
← : 申請機器の配管系統




単位 : mm




名 称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉受けホッパ(1)(2)	
図 番	図イ設-35(1/5)	工場棟 転換工場


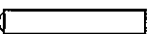




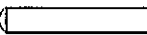
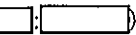
- *3: 容積 1.1L以上
- *4: 火災源より高い位置にウランを
取り扱うフードボックスはない
- : 潤滑油を有する部位


単位: mm

名称	焙焼還元設備	
名称	リサイクル粉受けホッパ(1)(2)	
図番	図イ設-35(2/5)	工場棟 転換工場

 : ウランが滞留する部分


 : 追加柱 ( : )

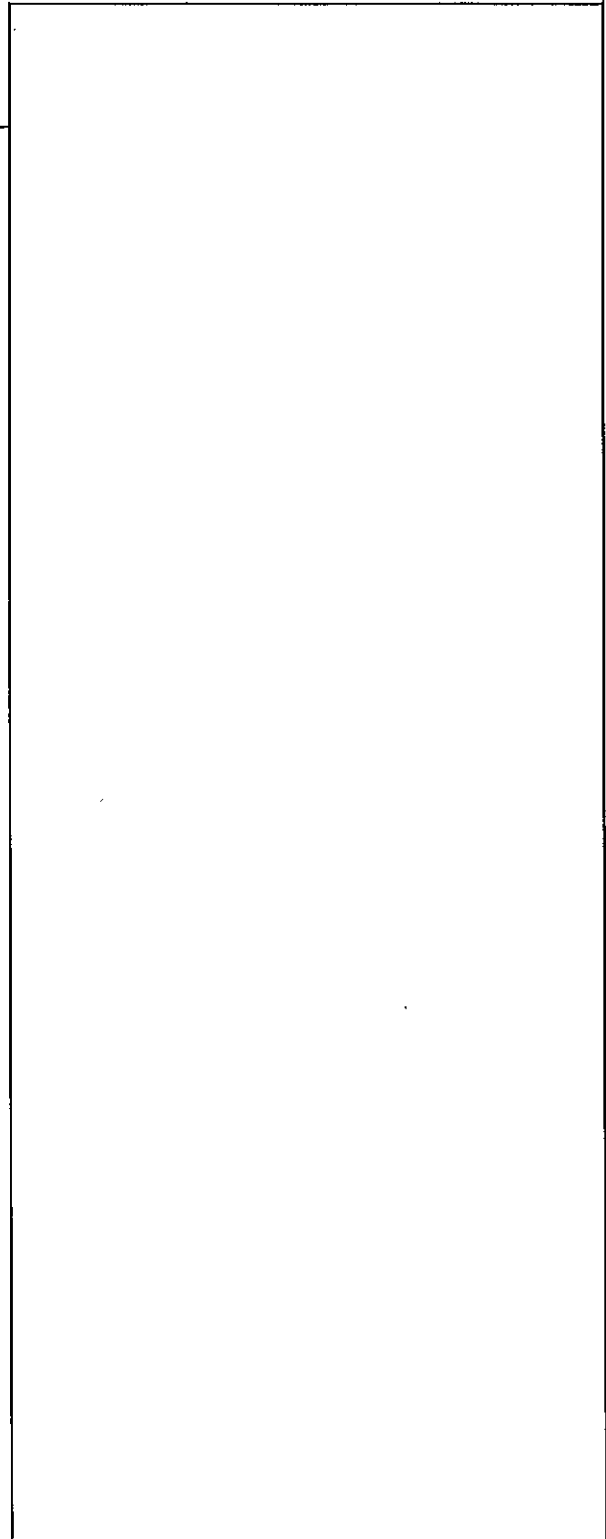
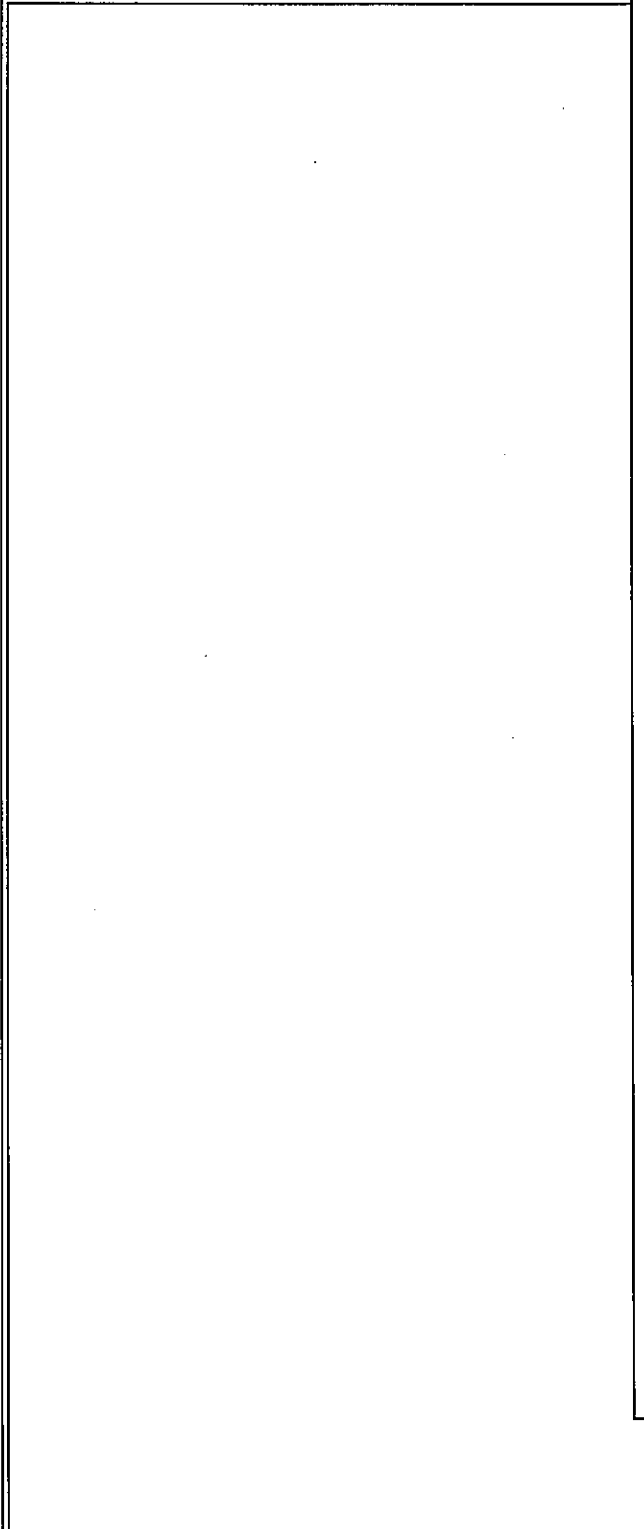
 : 追加柱 ( : )

 : 申請機器の配管系統

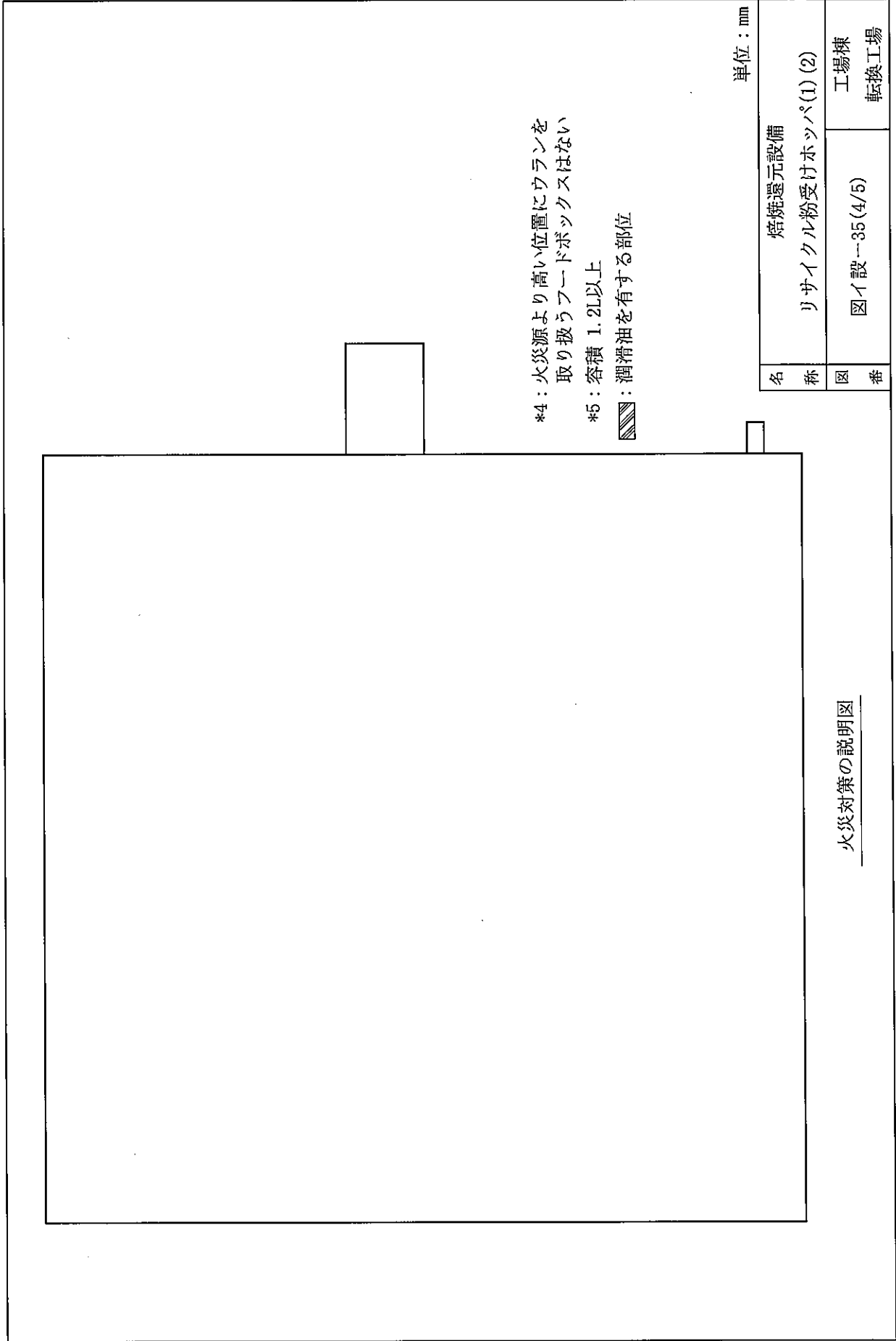
*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

 内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉受けホッパ(1)(2)	
図番	図イ設-35(3/5)	工場棟 転換工場



*4: 火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない
 *5: 容積 1.2L以上
 [Hatched Box]: 潤滑油を有する部位

単位: mm

名称	焙焼還元設備	
図番	リサイクル粉受けホッパ(1) (2)	工場棟 転換工場
	図設--35(4/5)	

火災対策の説明図

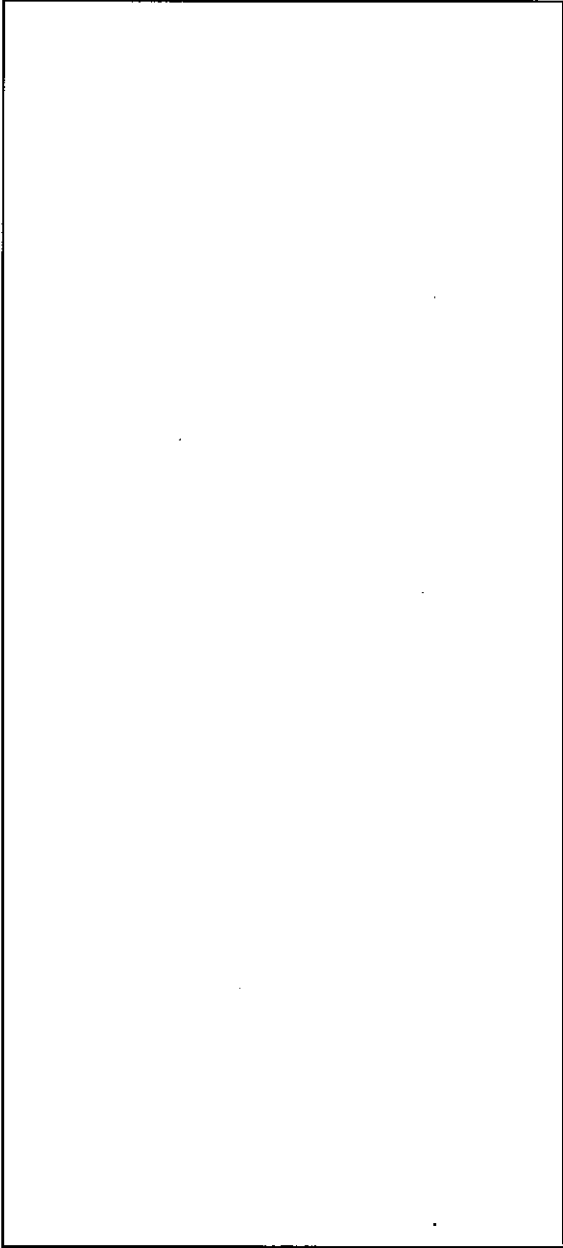
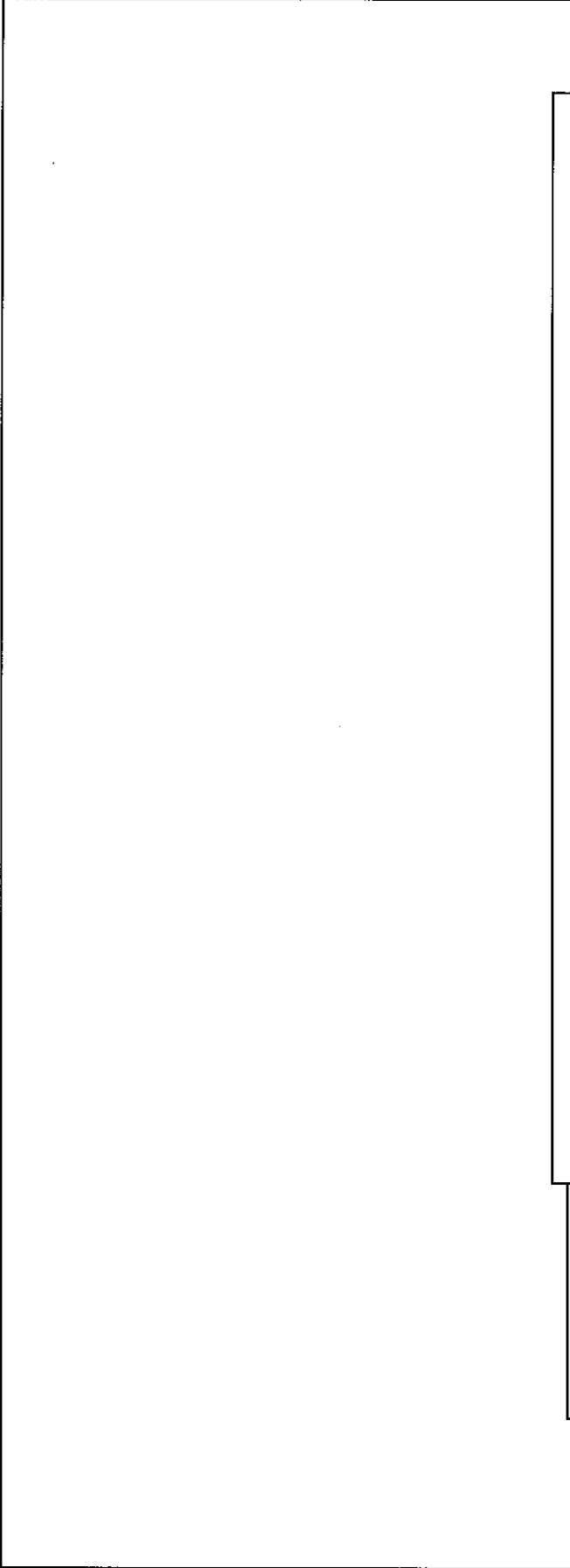
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		単位：mm	
		焙焼還元設備 リサイクル粉受けホツパ(1)(2)	
名			
称			
図	図イ設-35(5/5)		
番	工場棟 転換工場		

- *3：容積 1.1L以上
- *4：火災源より高い位置にウランを
取り扱うフードボックスはない
- ▨：潤滑油を有する部位

火災対策の説明図

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{92}	ポリユーマ	2
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す			
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>			
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より160mm) : ウランが滞留する部分 : 申請機器の配管系統</p>			
単位 : mm			
名	焙焼還元設備		
称	ポリユーマ (1) (2)		
図	図イ設-36 (1/3)		工場棟
番			転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

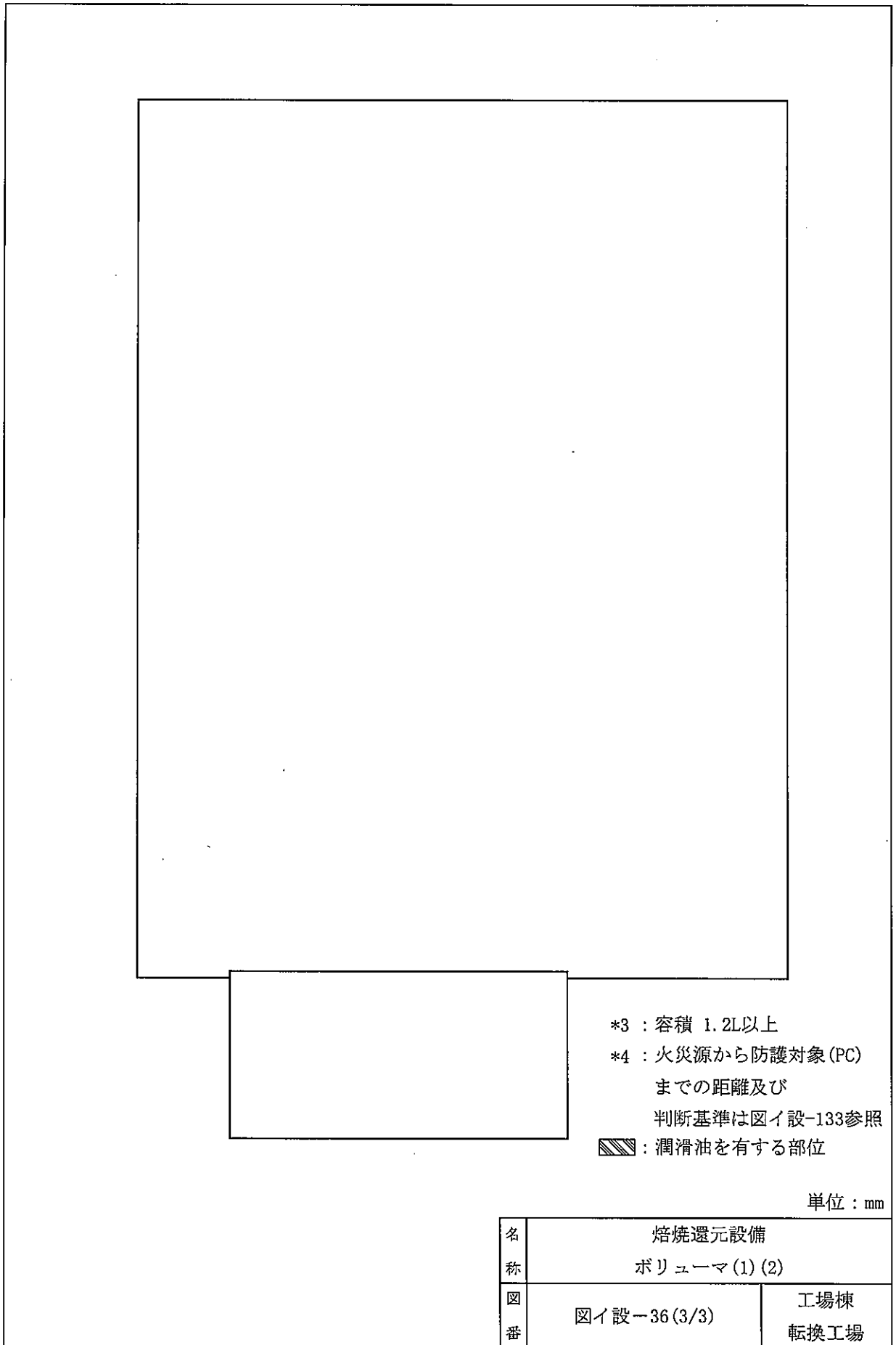
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統



単位 : mm

名称	焙焼還元設備	
	ボリューマ(1)(2)	
図番	図イ設-36(2/3)	工場棟 転換工場



*3 : 容積 1.2L以上

*4 : 火災源から防護対象(PC)
までの距離及び

判断基準は図イ設-133参照

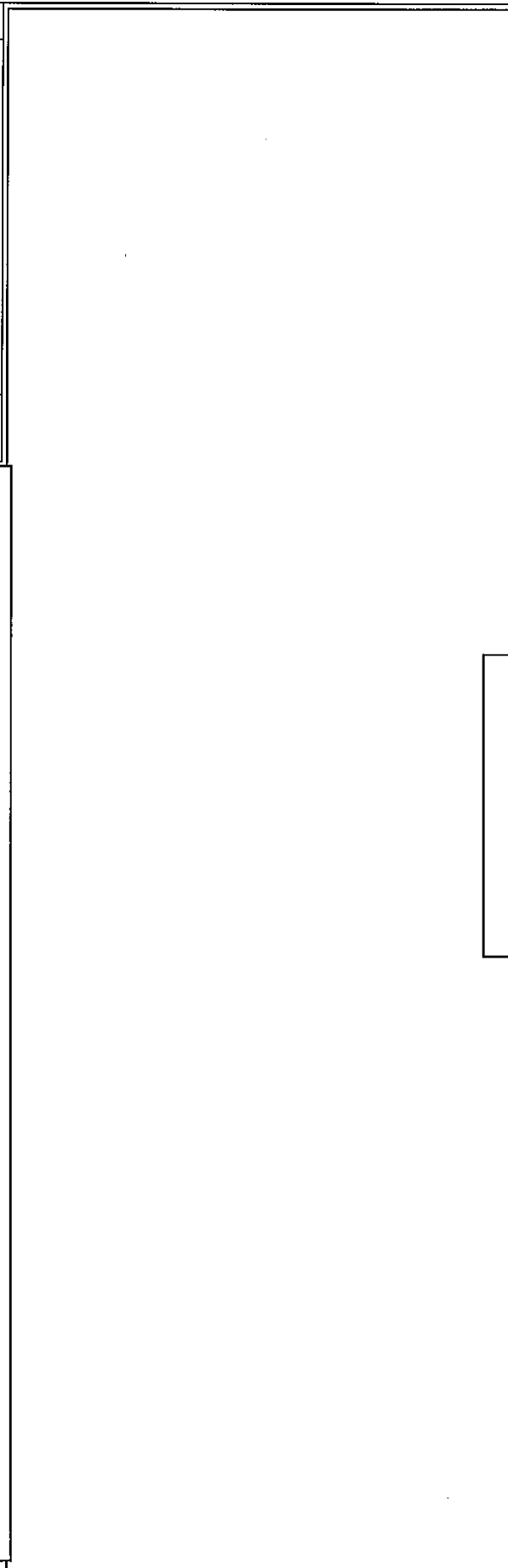
▨ : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	焙焼還元設備 ポリユーマ (1) (2)	
	図番 図イ設-36 (3/3)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	建設
{93}	スクリーンファイダ	2
{94}	ロータリーキルン	2
{96}	フードボックス(ロータリーキルン)	4
{99}	爆発圧力逃し機構	2
{100}	ロータリーキルン温度低インタローック	*4
{101}	ロータリーキルン炉内圧力低インタローック	*4
{102}	燃焼チャキルンバ失火インタローック	*4
{103}	ロータリーキルン過加熱防止インタローック	*4
{104}	水素漏えい検知インタローック	*4
{105}	地震インタローック	*4

--



*1: 接地による水素爆発の防止
 *2: 溢水水位 (床面より160mm)
 *3: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-9、1-11参照)
 *4: インタローックの基数についてはインタローック系統図 (図イ制-22、23、24、25、26、48) 参照
 *5: 温度計 (熱電対)
 *6: 圧力計 (隔膜式)
 *7: 水素漏えい検知器 (拡散式)

*8: 水素漏えい検知器 (吸引式)
 □: ウランが滞留する部分
 ⊗: 追加部材 (図イ設-37(4/16)参照)
 ⊞: 部材変更 (□: □)
 ←: 申請機器の配管系統
 -...-: 次回以降申請の配管系統

□内は、耐震計算書の部位名称を示す
 単位: mm

名称	焼戻還元設備
図番	ロータリーキルン(1)(2) 図イ設-37(1/16)
	工場棟 転換工場

<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>[]内は、水素爆発圧力逃し機構(破裂板)の評価に用いる部位名を示す</p>							
<p>■：ウランが滞留する部分 単位：mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: center;">名称</td> <td style="width: 80%;"> 焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2) </td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">図イ設-37(2/16)</td> <td style="text-align: center;">工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)		図番	図イ設-37(2/16)	工場棟 転換工場	
名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)						
図番	図イ設-37(2/16)	工場棟 転換工場					

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

--	--

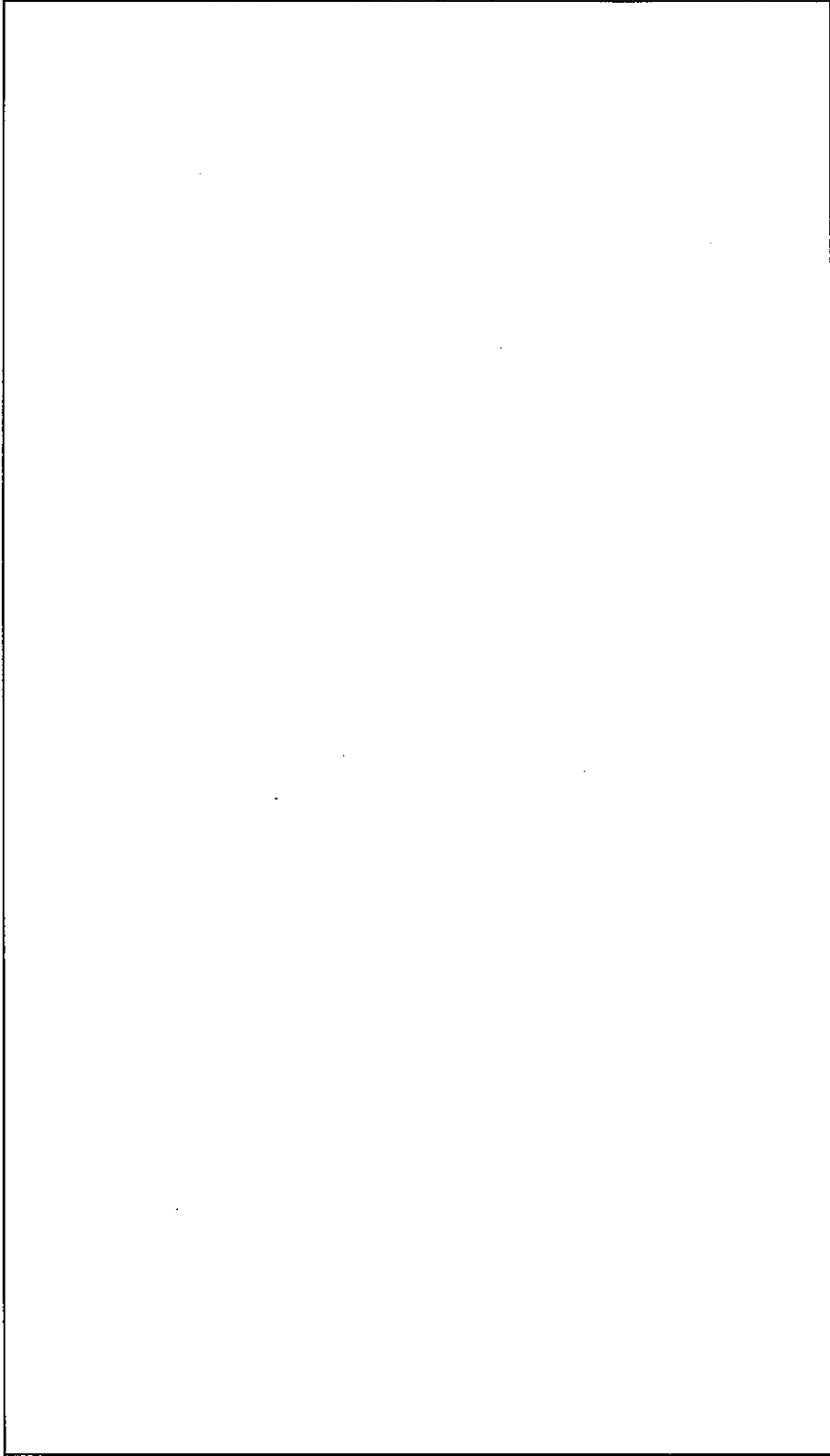
*9 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)

▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

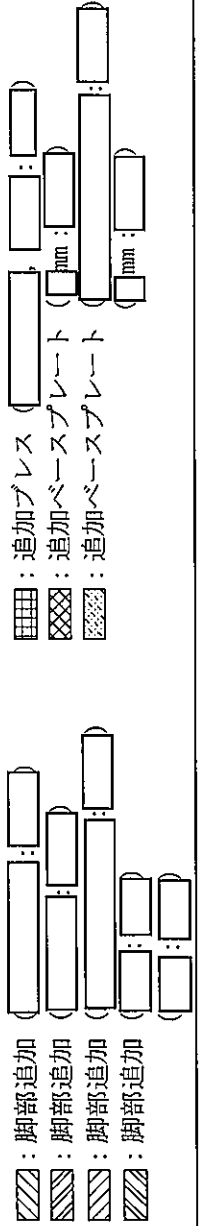
名	焙焼還元設備	
称	ロータリーキルン(1) (2)	
図	図イ設-37(3/16)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



H-H

単位：mm



名称
図番

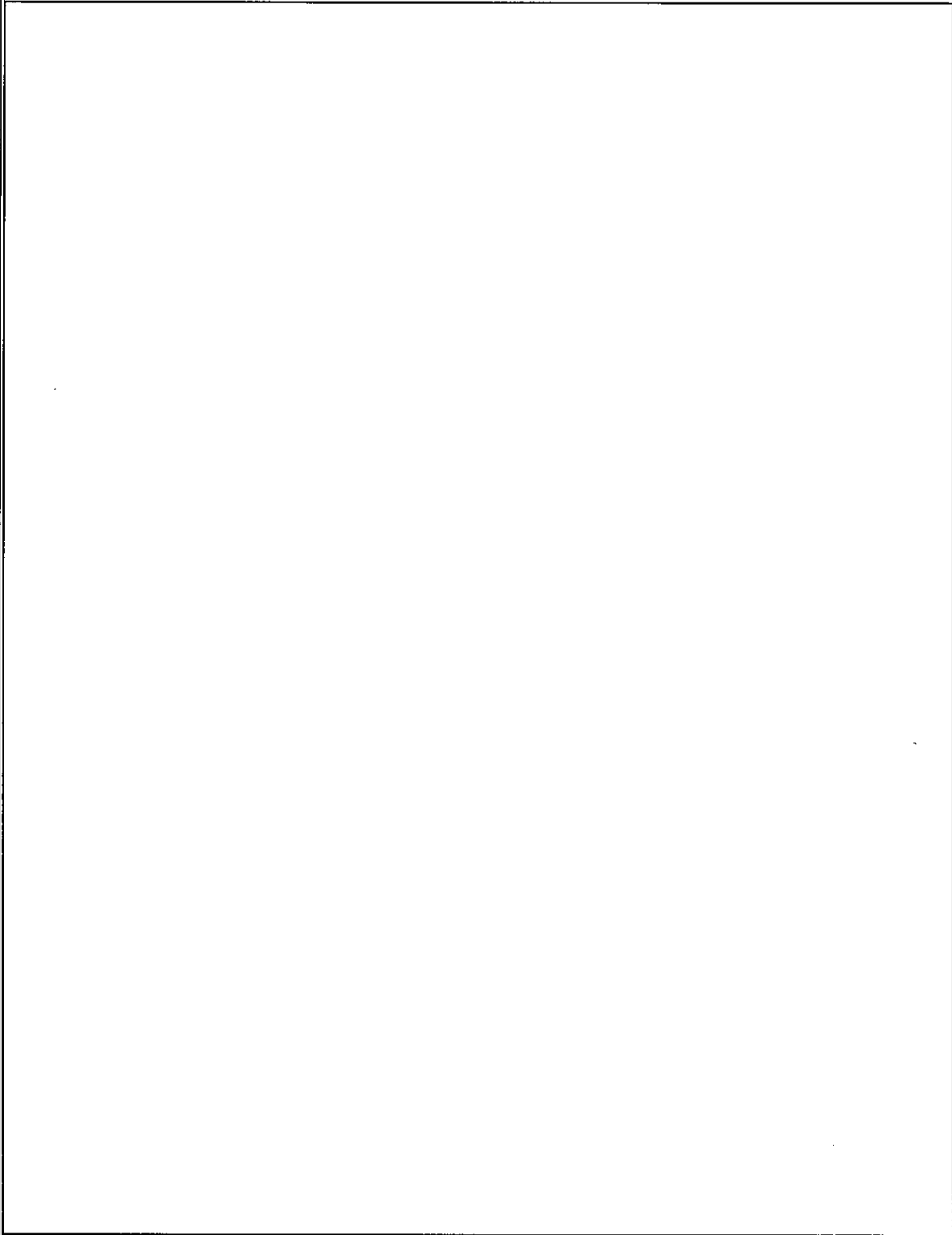
焙焼還元設備

ロータリーキルン(1)(2)

図イ設-37(4/16)

工場棟
転換工場

☐ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

単位 : mm

*3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)

*10 : 開口部風速 0.5m/秒以上

▨ : 機器を囲うフードボックス(PC)

▨ : 機器を囲うフードボックス (☐)

名称	焙焼還元設備	
	ロータリーキルン(1)(2)	
図番	図イ設-37(5/16)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)

*10 : 開口部風速 0.5m/秒以上

□ : フードボックス取替() : ()

□ : フードボックス取替() : ()

□ : フードボックス取替() : ()

□ : フードボックス取替() : ()

□ : 追加ベースプレート()mm : ()


□ : 機器を囲うフードボックス(PC)

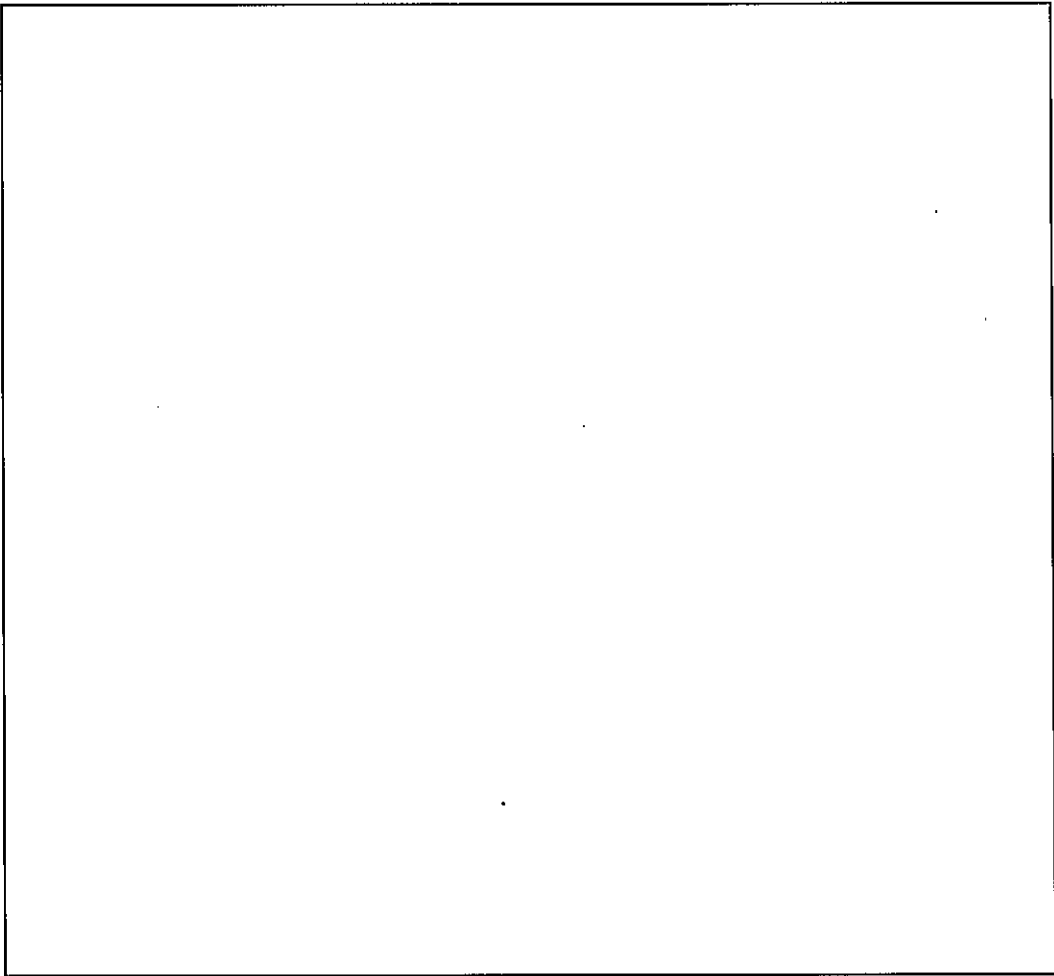



単位 : mm

名	焼焼還元設備	
称	ロータリーキルン(1)(2)	
図	図イ設-37(6/16)	工場棟 転換工場
番		

<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	
<p style="text-align: center;">単位：mm</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>-----：設工認申請対象外</p> <p>*18：屋外配管は丸いため積雪の影響を受け難い</p> <p>*19：地震計(サーボ式加速度センサー)</p> <p>*20：ロータリーキルン(1)(2)の構成機器</p> </div> <div style="width: 45%; text-align: right;"> <p>焙焼還元設備</p> <p>ロータリーキルン(1)(2)</p> <p>工場棟</p> <p>図イ設--37(7/16)</p> <p>転換工場</p> </div> </div>

<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		単位：mm	
		焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)	
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		火災対策の説明図	
		図イ設-37(8/16)	
*11：容積 2L以上 *12：火災源から防護対象(PC)までの 距離及び判定基準は図イ設-133参照  ：潤滑油を有する部位		工場棟 転換工場	




- *11：容積 2L以上
- *13：火災源から防護対象(PC, PVC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ：潤滑油を有する部位

単位：mm

名称	焼燬還元設備	
図番	ロータリーキルン(1)(2)	工場棟 転換工場
	図イ設-37(9/16)	

火災対策の説明図

<div style="border: 1px solid black; height: 800px; width: 100%;"></div>		単位：mm	
		焼戻還元設備 ロータリーキルン(1)(2)	
<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		火災対策の説明図	
		*11：容積 2L以上 *12：火災源から防護対象(PC)までの 距離及び判定基準は図イ設-133参照  ：潤滑油を有する部位	
		名 称	図 番
			図イ設-37(10/16) 工場棟 転換工場

*11：容積 2L以上

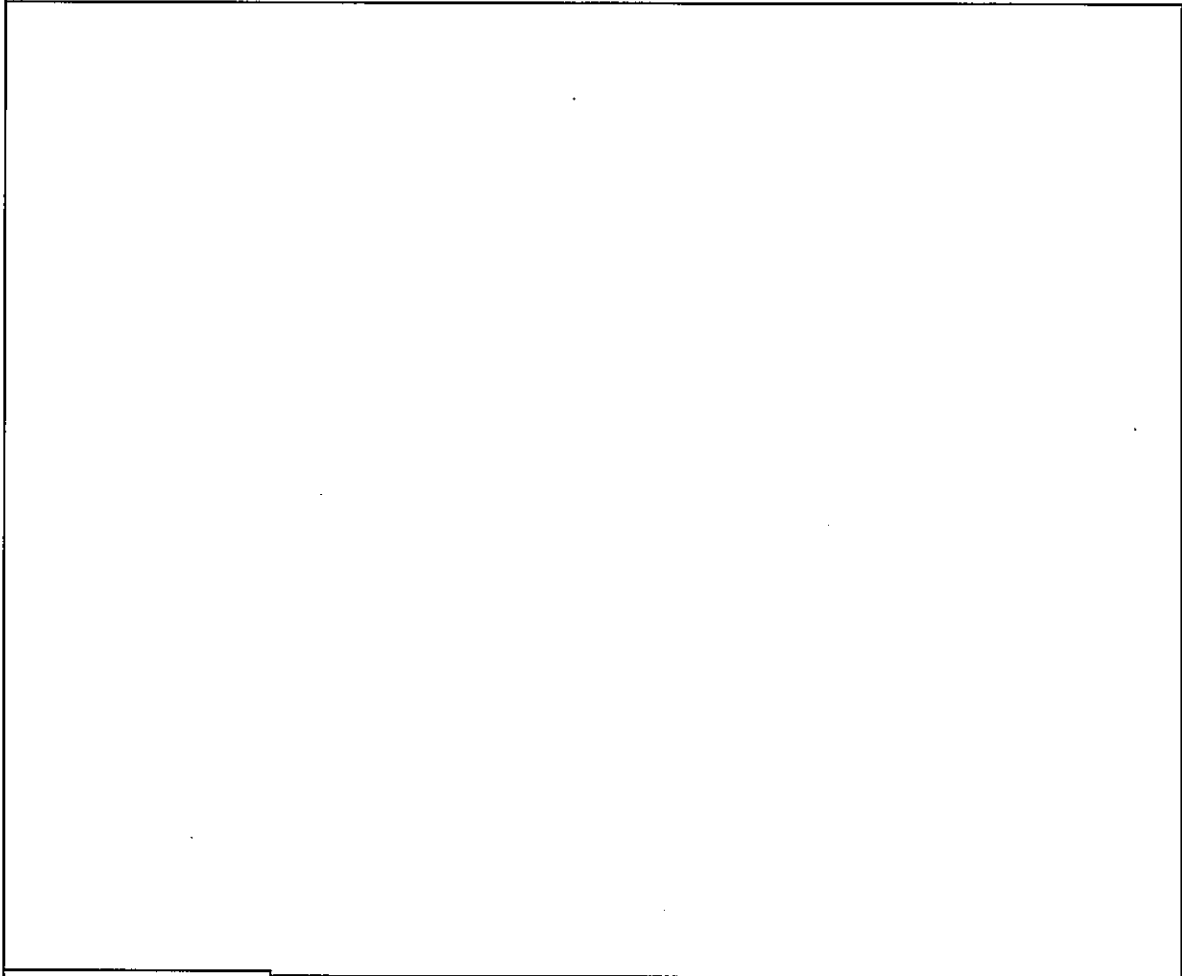
*12：火災源から防護対象 (PC) までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照

：潤滑油を有する部位

単位：mm

名	焼戻還元設備	
称	ロータリーキルン(1)(2)	
図	図イ設-37(11/16)	工場棟 転換工場
番		

火災対策の説明図



*14: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-9参照)

*15: 電流計

*16: 液体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系-液1参照)

*22: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-12参照)

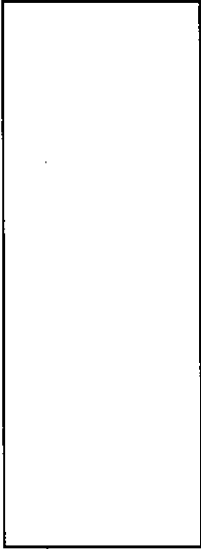
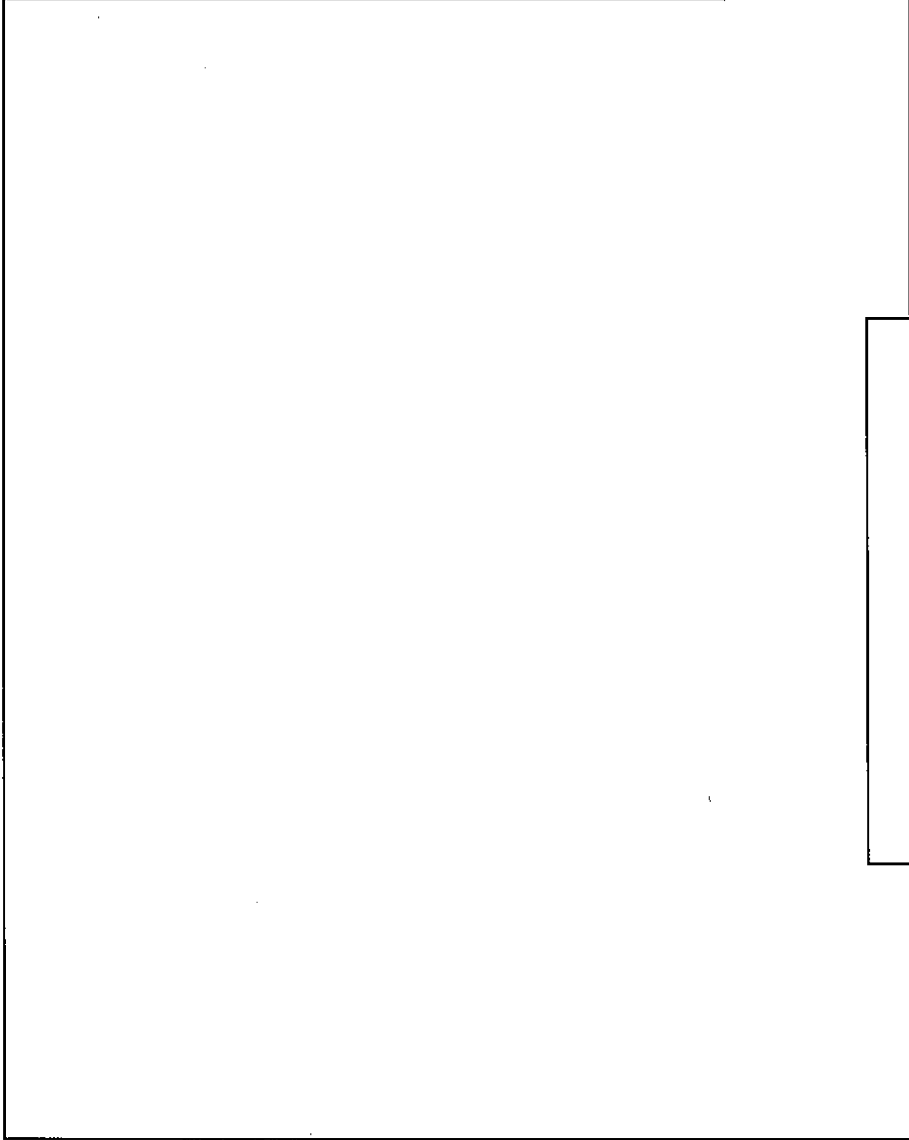
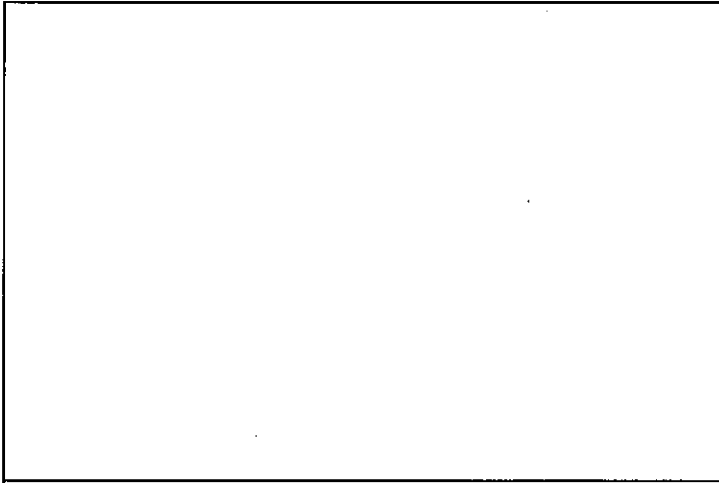
←: 申請機器の配管系統

▨: 水封ポット水位

∩: フレキシブルチューブ

名	焙焼還元設備	
称	ロータリーキルン(1)(2)	
図	図イ設-37(12/16)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

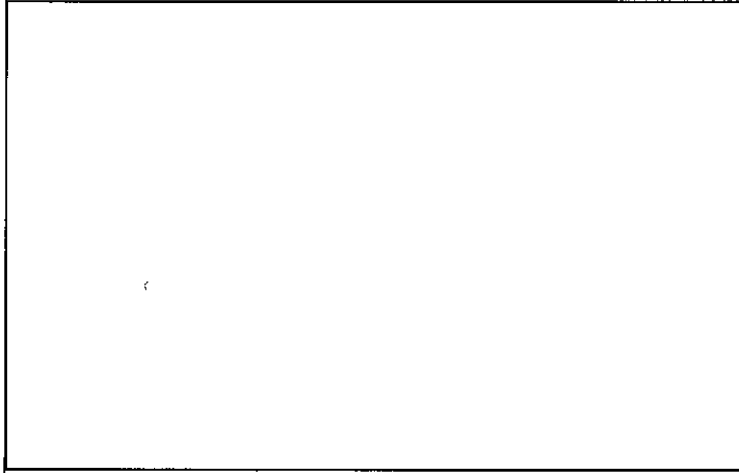


*2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *17: 架台を新設する。
 *21: 耐腐食性材料 (□)
 ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	焙焼還元設備	
図番	ロータリーキルン(1)(2)	工場棟 転換工場
	図イ設-37(13/16)	

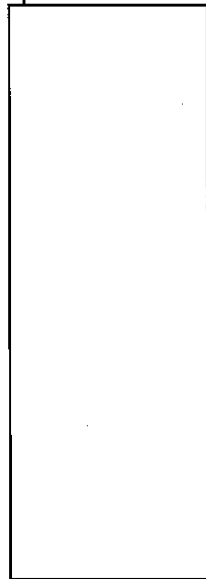
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



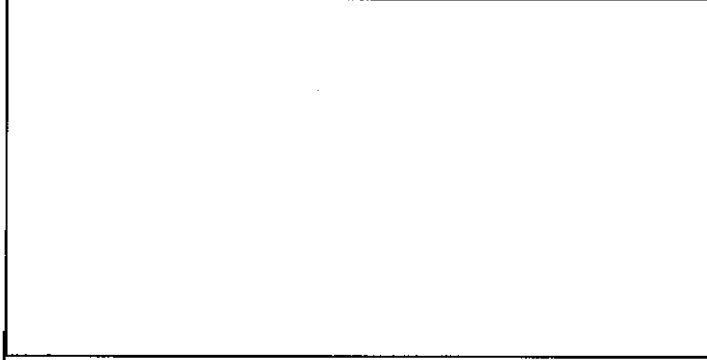
*2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *17 : 架台を新設する。
 *21 : 耐腐食性材料 (□)
 ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	焙焼還元設備	
図番	ロータリーキルン(1) (2)	工場棟
	図イ設-37(14/16)	転換工場



□内は、耐震計算書の部位名称を示す

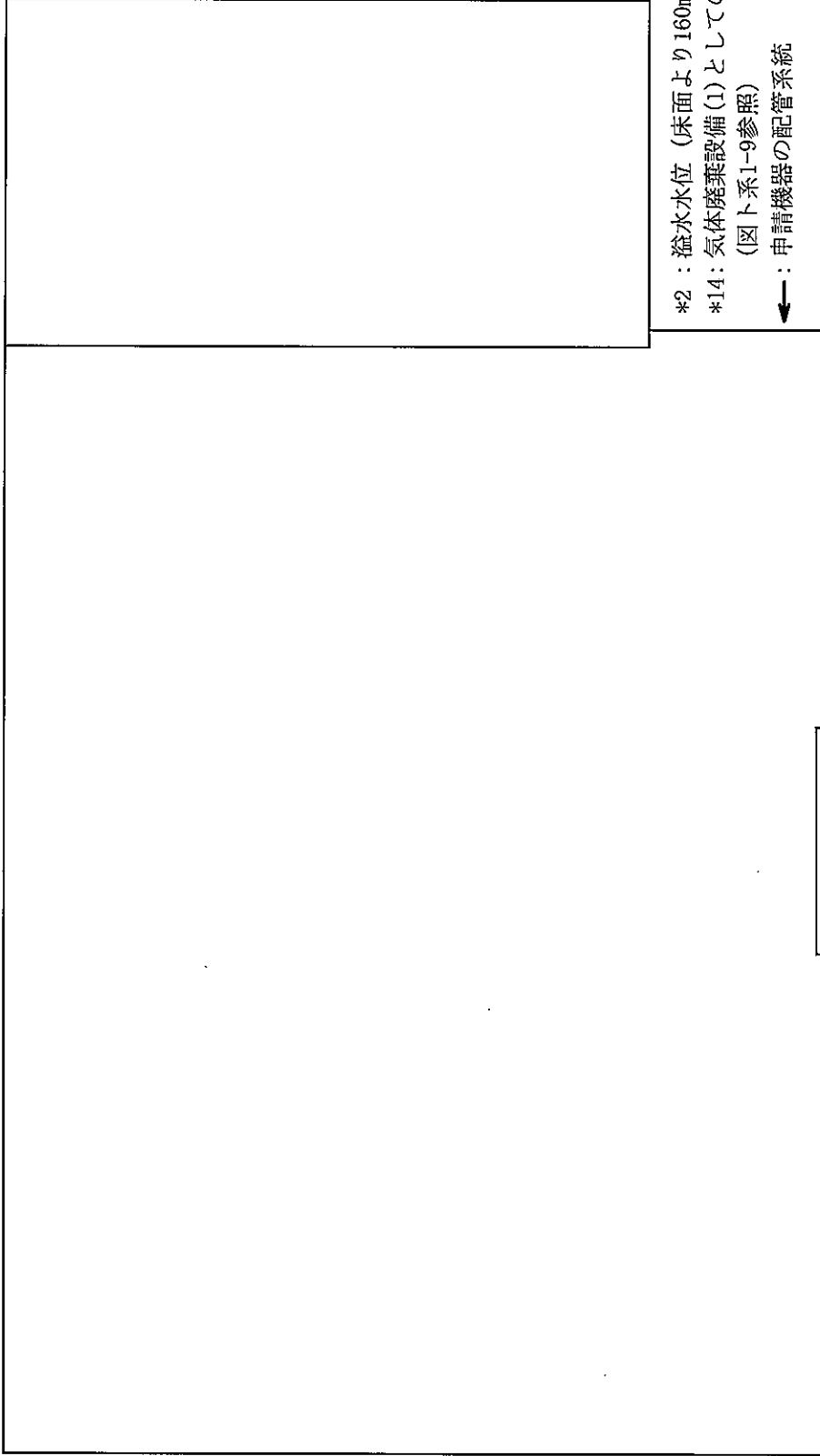


*2 : 溢水位 (床面より160mm)
 *14: 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲
 (図ト系1-9参照)
 ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	焼戻還元設備	
	ロータリーキルン(1) (2)	
図番	図イ設-37(15/16)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

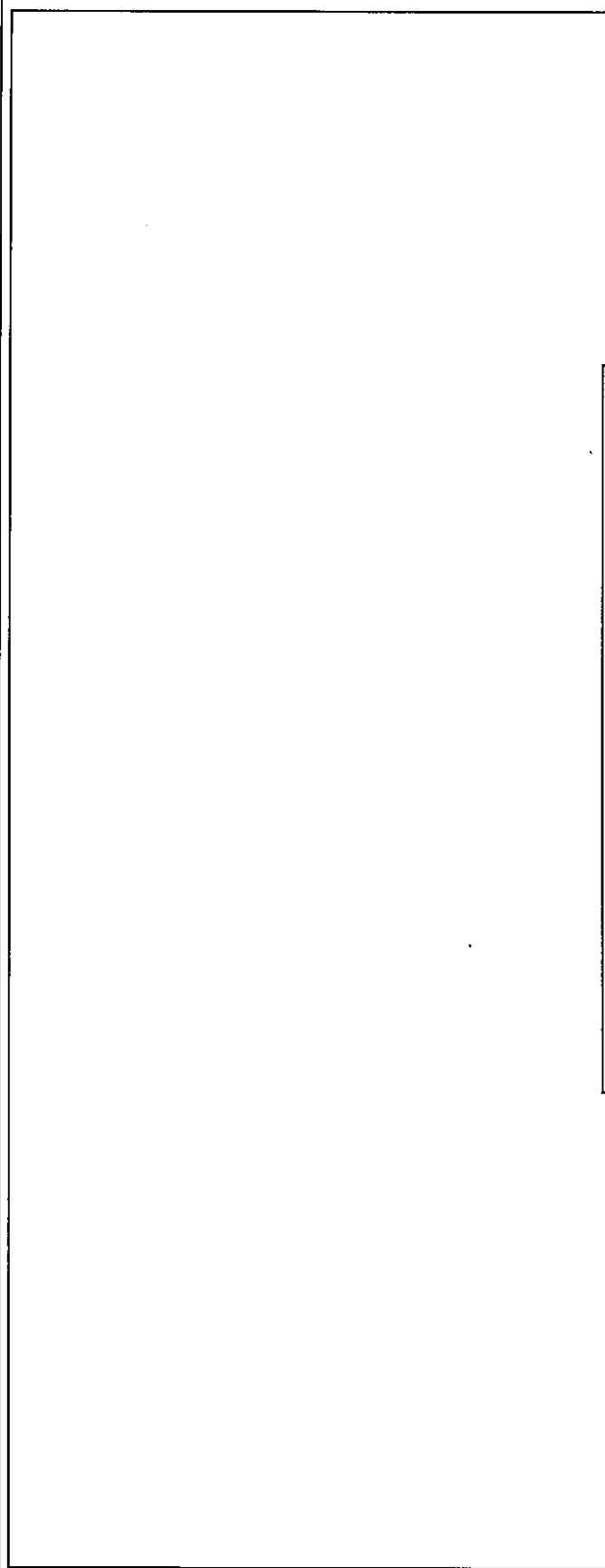


*2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *14: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
 (図ト系1-9参照)
 ← : 申請機器の配管系統

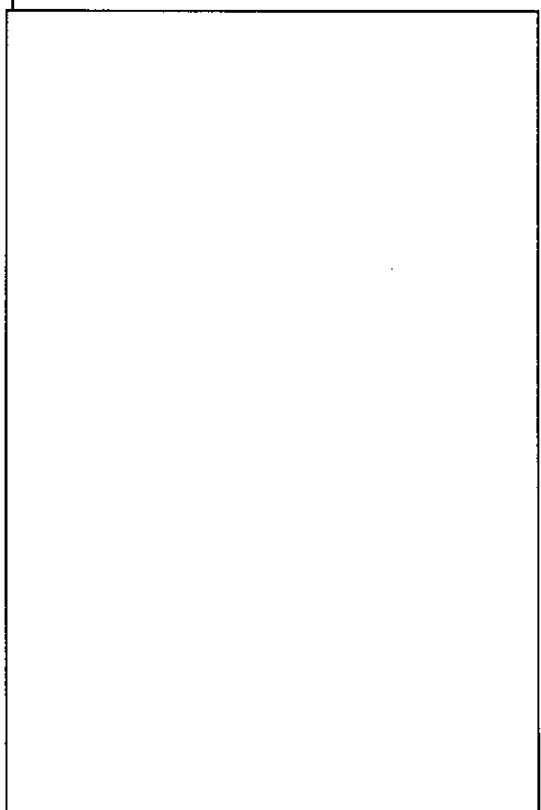
単位 : mm


名称	焼戻還元設備	
図番	ロータリーキルン(1)(2)	工場棟 転換工場
	図イ設-37(16/16)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{95}	ダストチャンバ	2



内は、耐震計算書の部位名称を示す

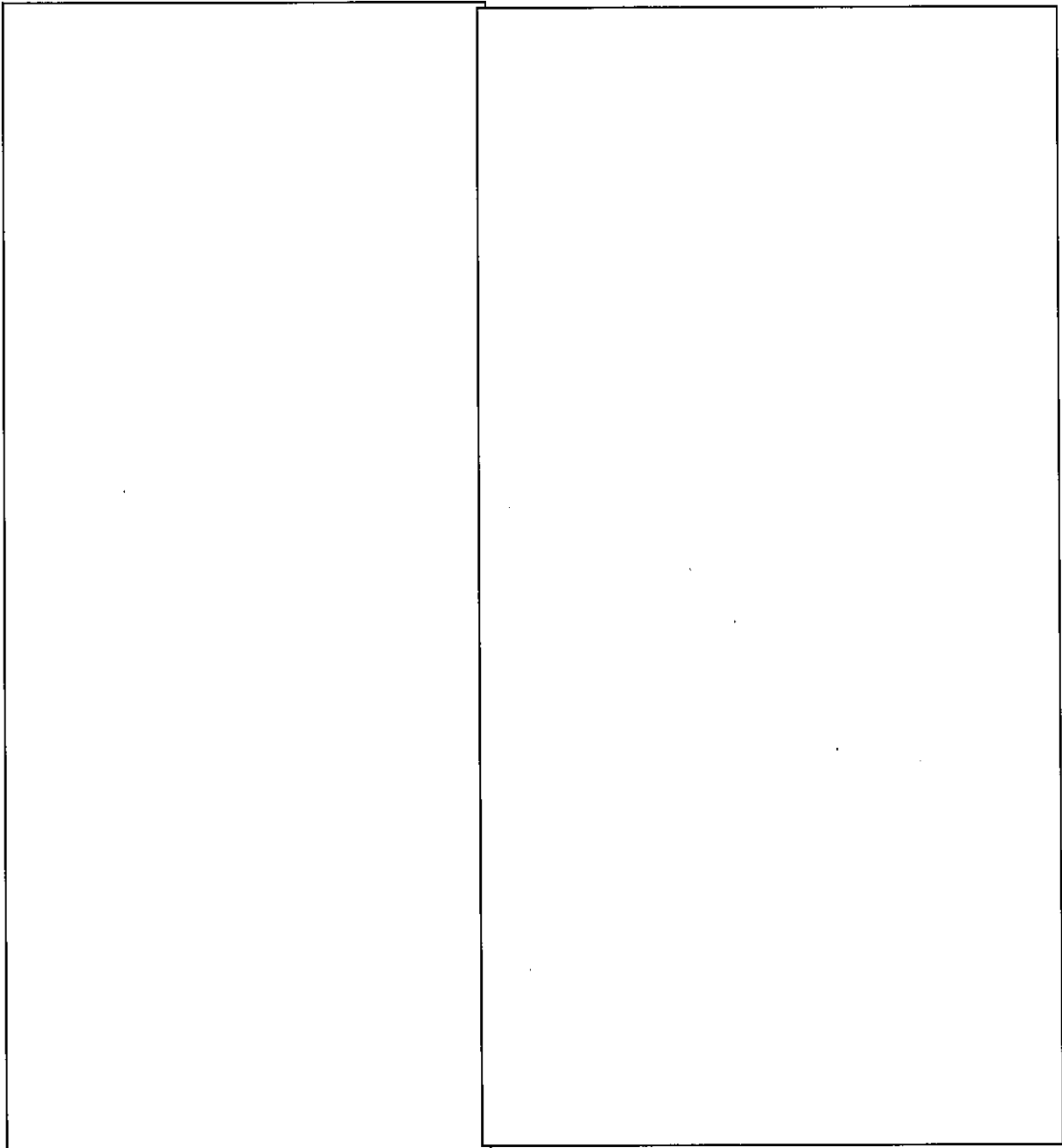



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	焙焼還元設備	
	ダストチャンバ(1)(2)	
図番	図イ設-38(1/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
-  : ウランが滞留する部分

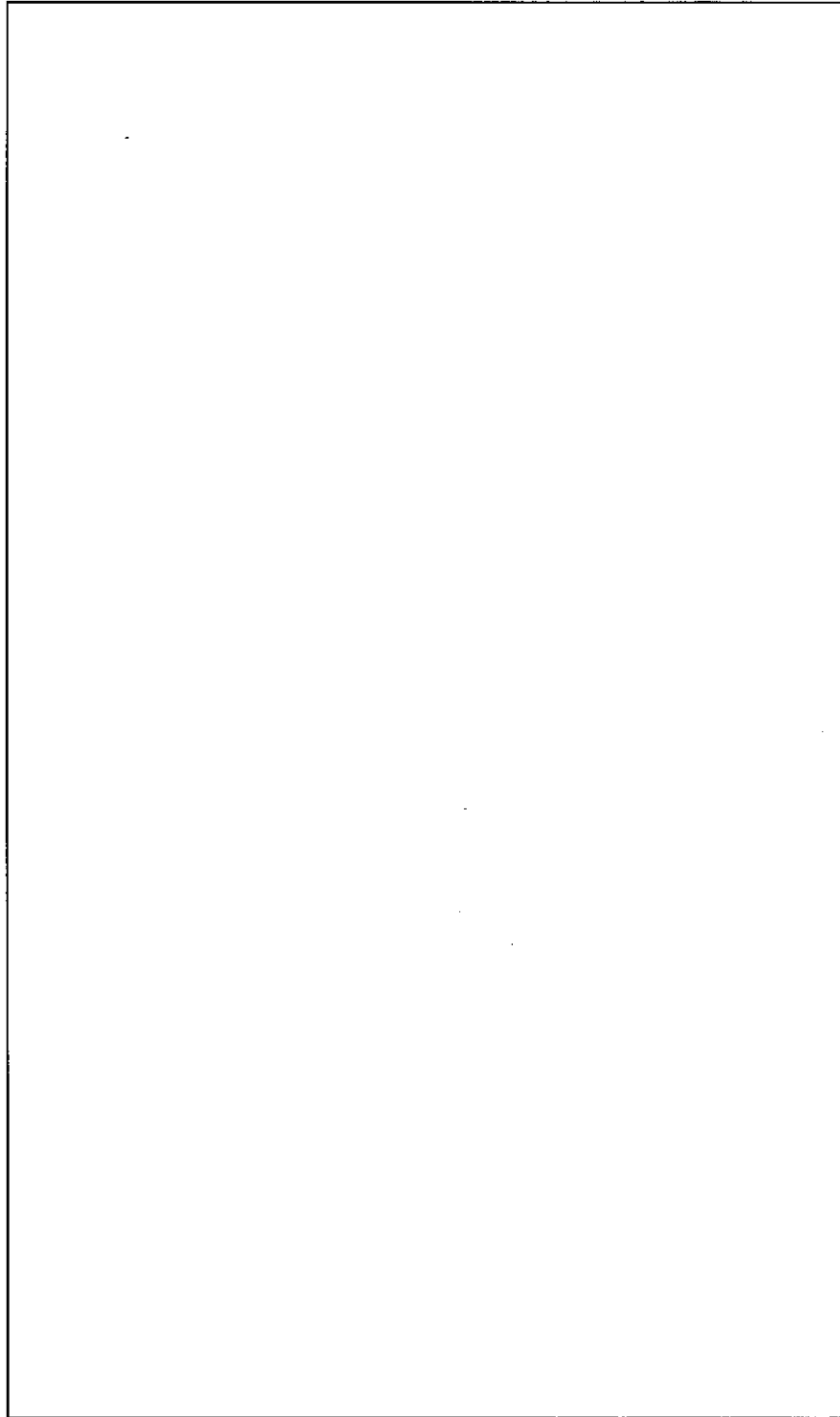
単位 : mm

名称	焙焼還元設備	
	ダストチャンバ(1)(2)	
図番	図イ設-38(2/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{97}	ガスヒータ	2
{98}	ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック	-

*2



単位：mm

- *1 : 接地による水素爆発の防止
- *2 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-21) 参照
- *3 : 温度計 (熱電対)
- *4 : ボルト支点間距離 (250mm以上)
- *5 : 部材変更 (□に変更)

名称	焙焼還元設備 ガスヒータ (1) (2)	
	図イ設-39	工場棟 転換工場

	安全機能を有する施設名称	No. (117)	大型混合装置	基数 1
内は、耐震計算書の部位名称を示す				
単位：mm				
		混合設備		
名称	大型混合装置			
図番	図イ設-40(1/4)			
工場棟 転換工場				

*1 : 溢水水位 (床面より160mm)

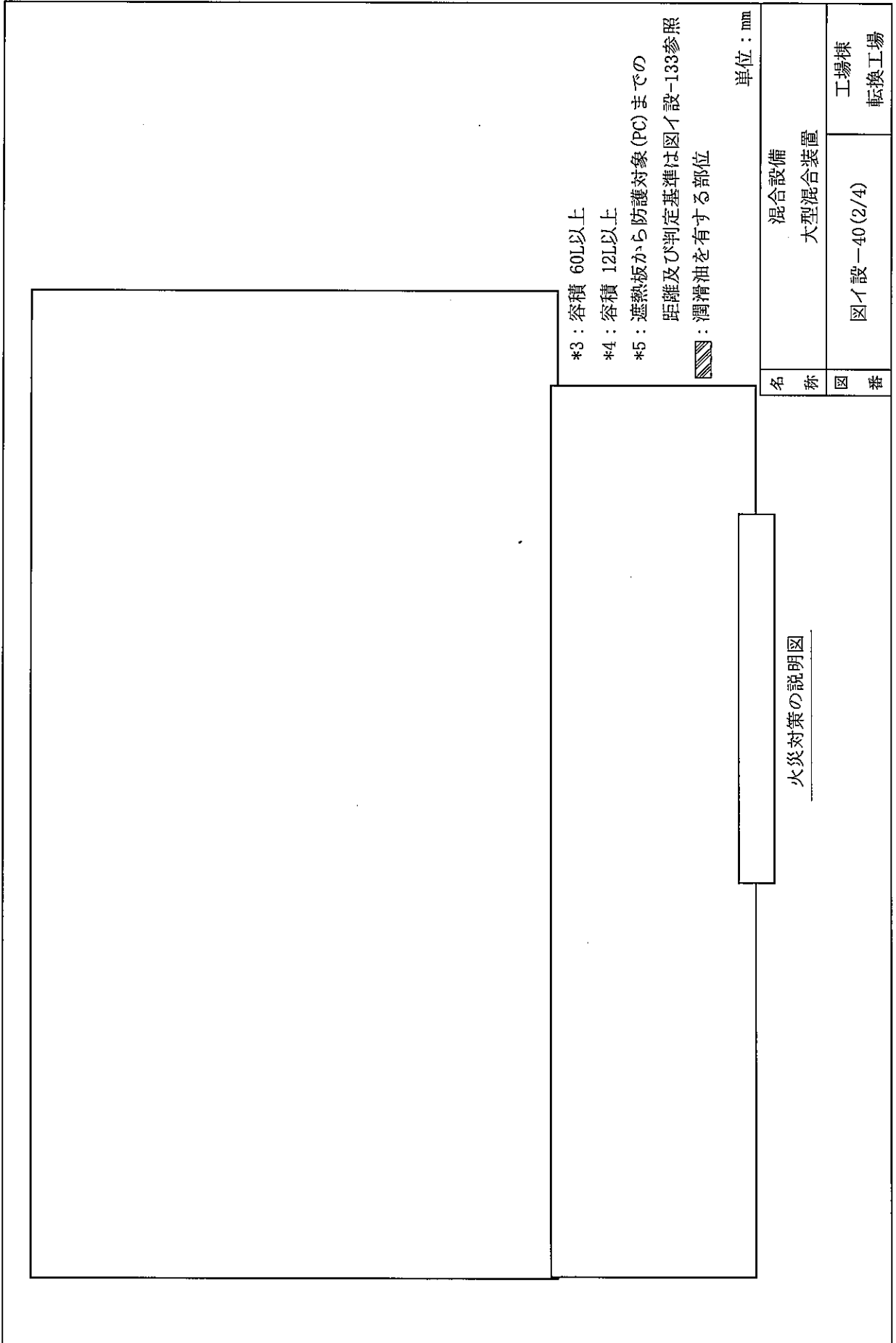
*2 : 落下防止 (固定ボルト : M22以上)

■田 : 追加ベースプレート (□mm : □mm)




▨ : 追加ベースプレート (□mm, □mm : □mm)

▩ : 追加ブレス (□mm : □mm)

▧ : ウランが滞留する部分



火災対策の説明図

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p>*1 : 溢水水位 (床面より160mm) *6 : 開口部がない構造であり、 溢水は浸入しない *7 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、 大型混合装置または貯蔵施設へ運搬する。</p> <p>  : 追加柱  : 追加梁  : ウランが滞留する部分 </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">混合設備</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">大型混合装置</td> </tr> <tr> <td style="width: 50%;">名称</td> <td style="width: 50%;">工場棟</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>図イ設-40(3/4) 転換工場</td> </tr> </table>		混合設備		大型混合装置		名称	工場棟	図番	図イ設-40(3/4) 転換工場
混合設備									
大型混合装置									
名称	工場棟								
図番	図イ設-40(3/4) 転換工場								

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1: 溢水水位 (床面より160mm)
 - *8: 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
金属容器 (粉末) は先行申請で申請済
 - *9: 竜巻対策 (固定ワイヤ を柱等に固定する)
 - *10: ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合) または貯蔵施設へ運搬する。
 - *11: 容器の保持 (ϕ 6mm以上)
- : 追加柱 (図イ設-40 (3/4) 参照)
: 追加梁 (図イ設-40 (3/4) 参照)
: ウランが滞留する部分
- 単位: mm

名称	混合設備 大型混合装置	
図番	図イ設-40 (4/4)	工場棟 転換工場

<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	*1 : 溢水水位 (床面より160mm) *2 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下) 金属容器(粉末)は先行申請で申請済 *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *4 : 形状寸法制限 (直径260mm以下) *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10, 1-11参照) *6 : 排気に含まれるウランの除去 *7 : オイルパン及び遮熱板設置 *8 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。		No. 安全機能を有する施設名称 {118} サンプラ {121} フードボックス(サンプラ)	基数 2 2
	(Main drawing area)			単位 : mm
<input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス(<input type="checkbox"/> , PVC) <input type="checkbox"/> : 申請機器の配管系統		名称 混合設備 サンプラ(1)(2)	工場棟 転換工場	図番 図イ設-41(1/3)

*1 : 溢水水位 (床面より160mm)

*2 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)

金属容器(粉末)は先行申請で申請済

*3 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*4 : 形状寸法制限 (直径260mm以下)

*5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲(図ト系1-10, 1-11参照)

*6 : 排気に含まれるウランの除去

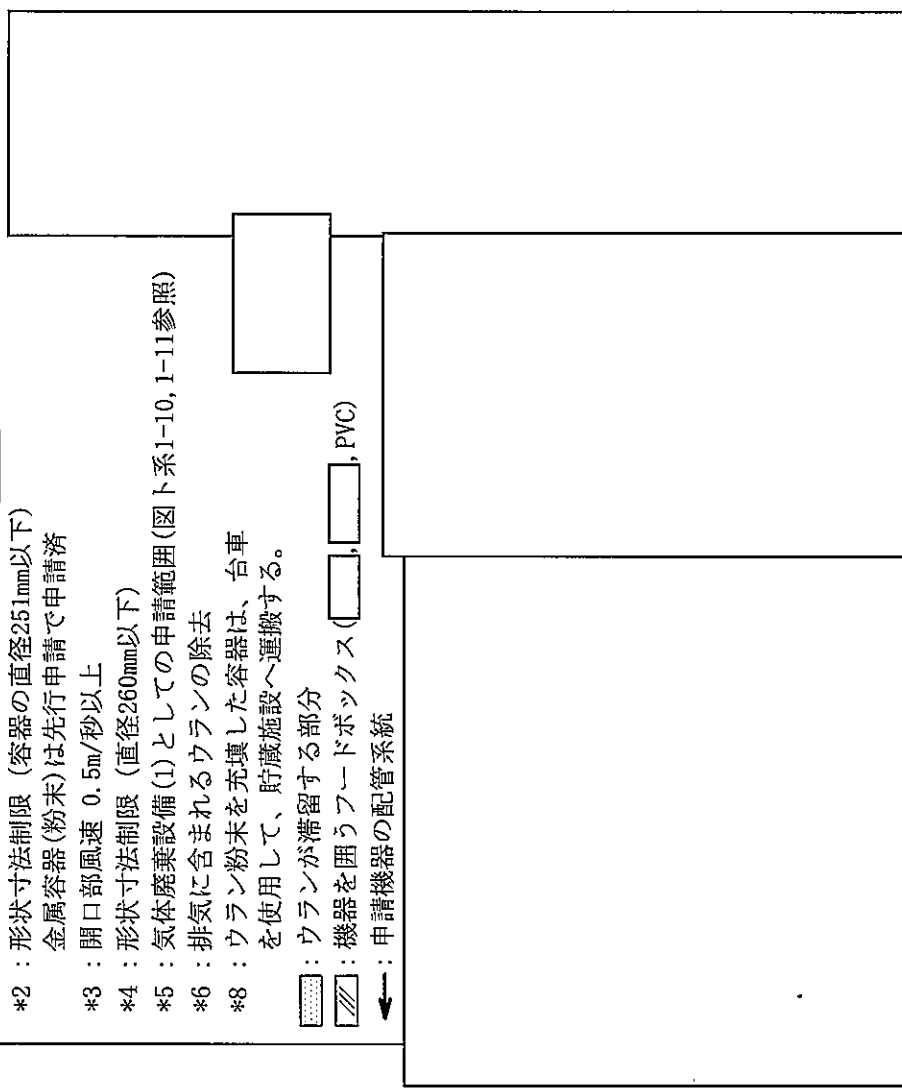
*8 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。

▨ : ウランが滞留する部分

▩ : 機器を囲うフードボックス (▨, ▩, PVC)

← : 申請機器の配管系統

▭内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位 : mm

名称

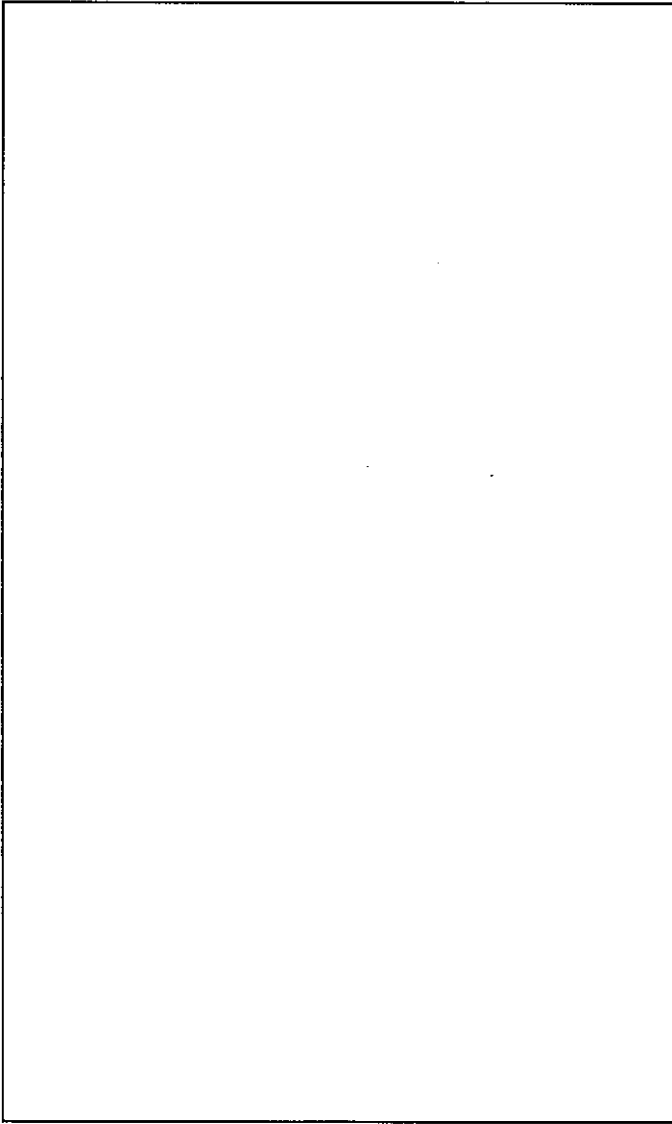
混合設備


サンブラ (1) (2)

図番

図イ設-41 (2/3)

工場棟
転換工場



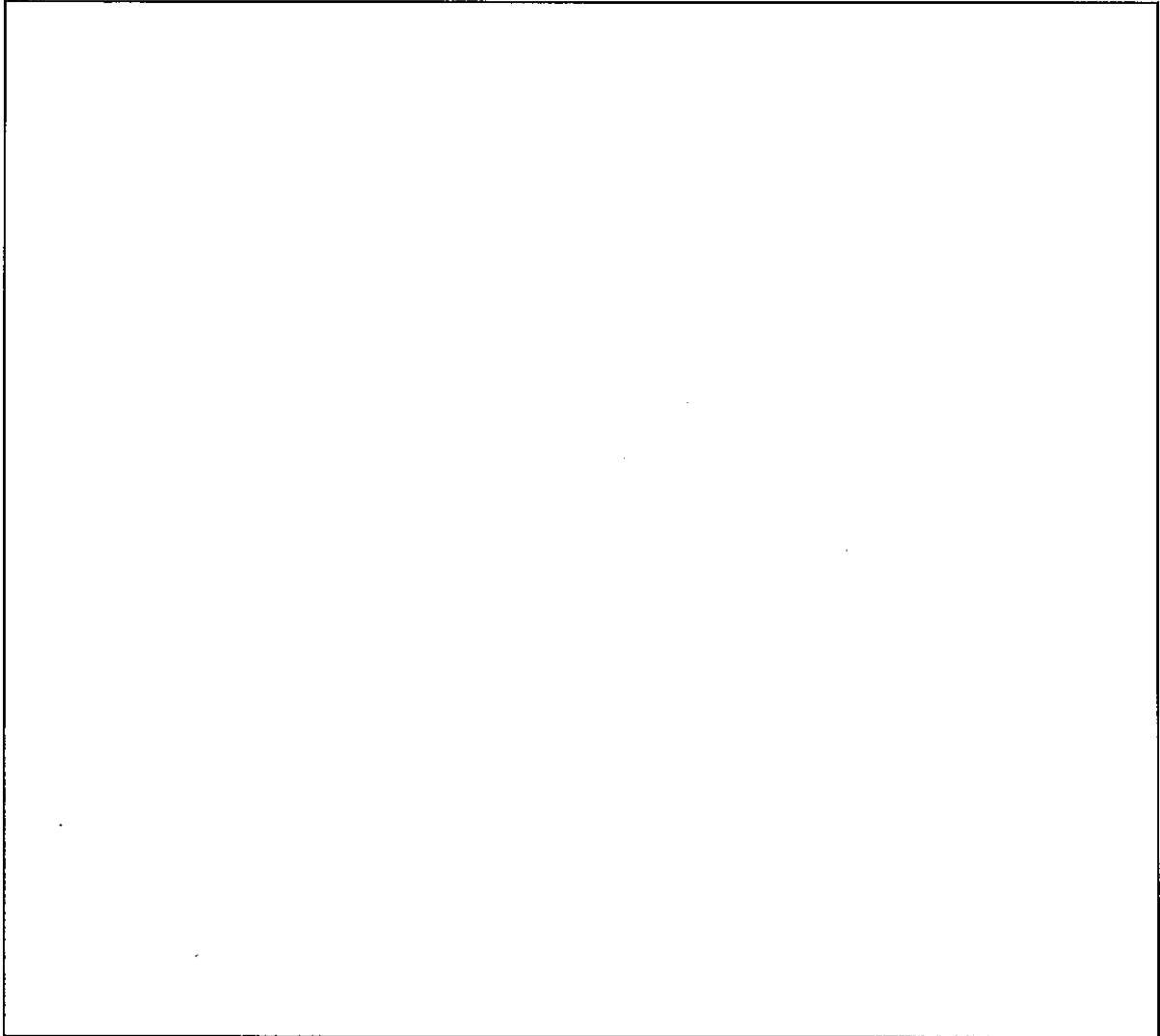
*9 : 容積 0.7L以上
 *10 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの
 距離及び判定基準は図イ設-133参照
 : 潤滑油を有する部位



単位 : mm

名称	混合設備 サンプラ (1) (2)	
図番	図イ設-41 (3/3)	工場棟 転換工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{119}	バックアップフィルタ(サンブラ)	1
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	

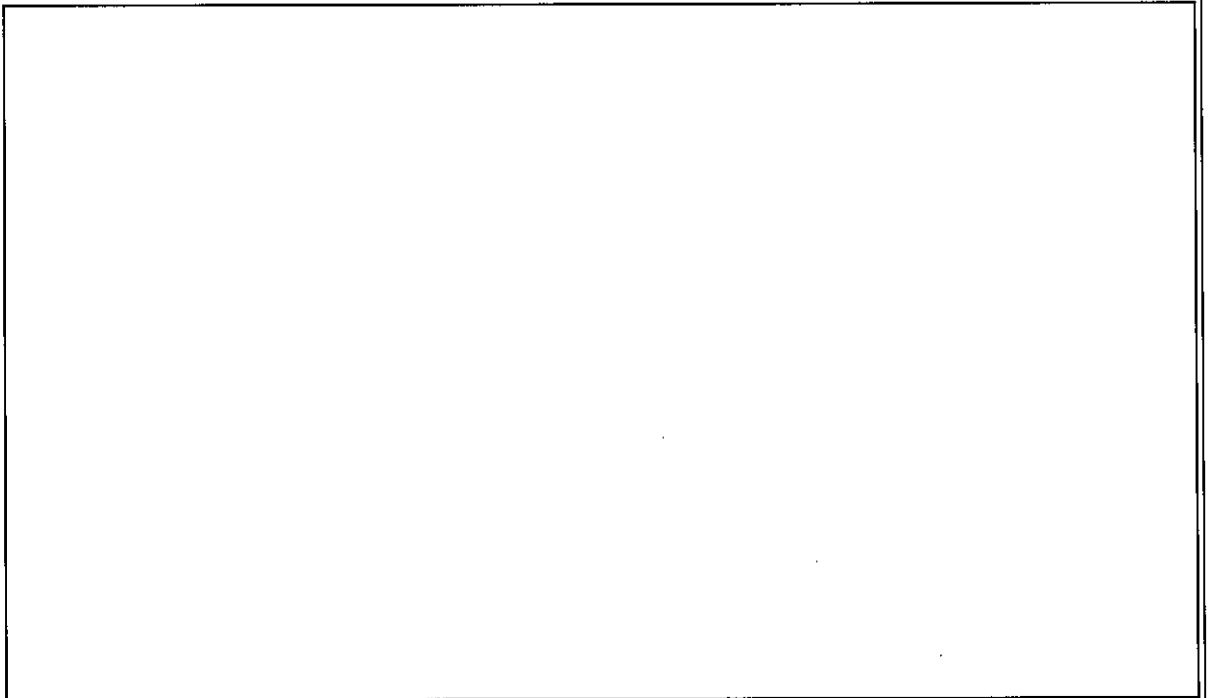


-  : 架台取替(柱・梁 :
 (ベースプレート mm :)
 *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *2 : 排気に含まれるウランの除去
 *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
 (図ト系1-11参照)
 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	混合設備 バックアップフィルタ(サンブラ)	
図番	図イ設-42	工場棟 転換工場

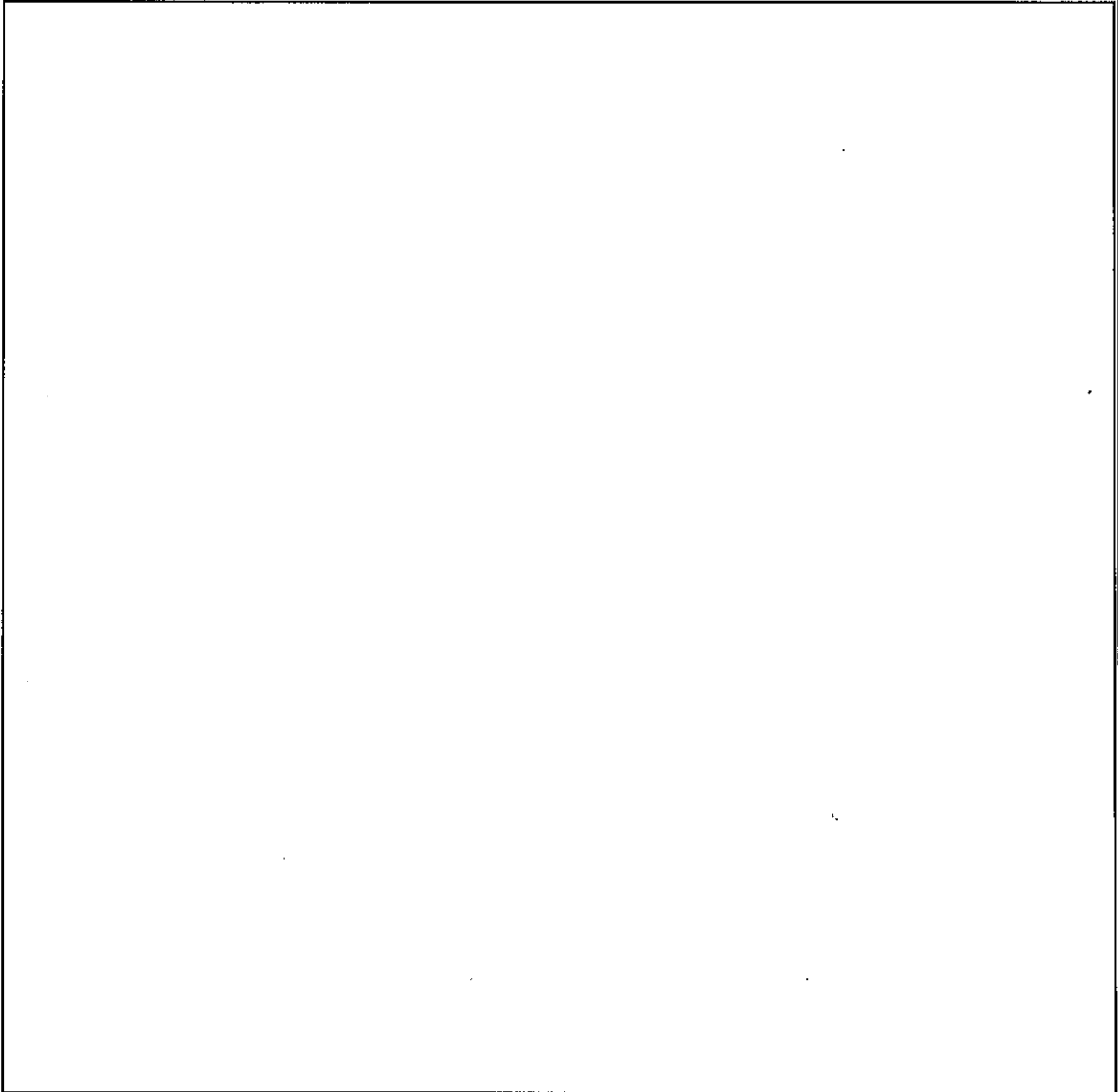
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{120}	抜き出しボックス	2



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *3 : 竜巻対策(固定ワイヤ を柱等に固定する)
- : スライド扉(PVC)

単位 : mm


名称	混合設備	
	抜き出しボックス(1)(2)	
図番	図イ設-43(1/2)	工場棟 転換工場



*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*2 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)

*3 : 竜巻対策(固定ワイヤ を柱等に固定する)

 : スライド扉(PVC)

単位 : mm

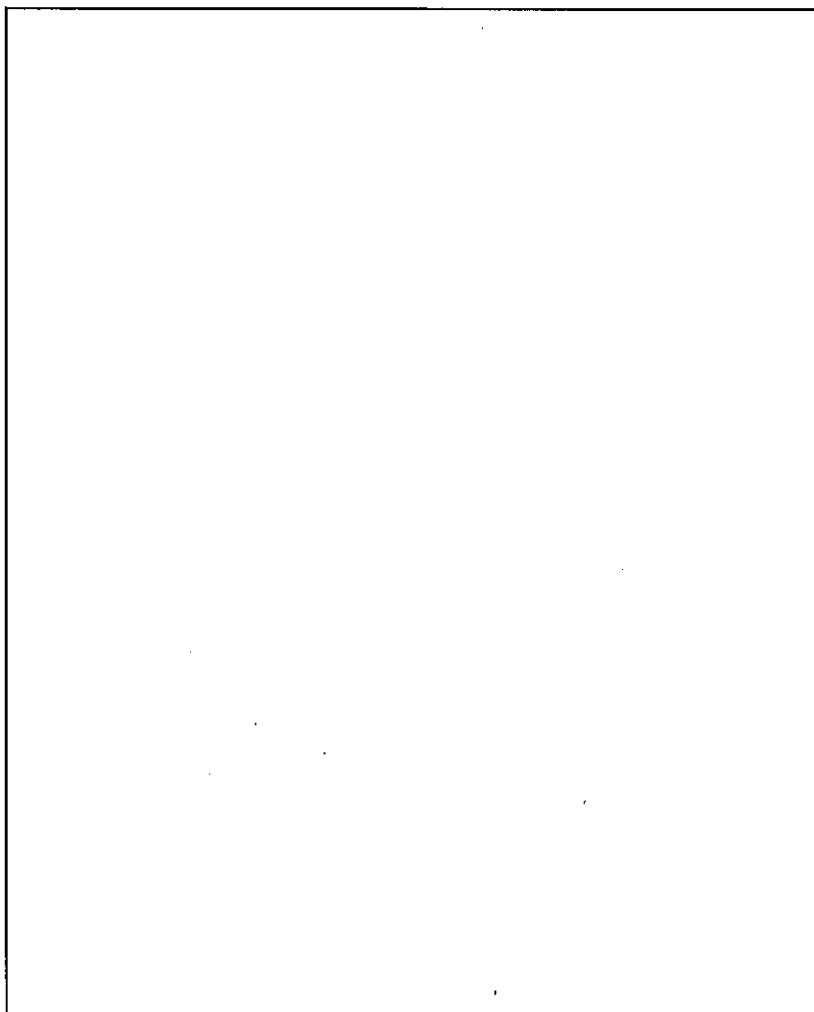
名称	混合設備 抜き出しボックス(1)(2)	
図番	図イ設-43(2/2)	工場棟 転換工場

No. {122}	安全機能を有する施設名称 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	基数 1
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (容器ホルダ上端高さ : 210mm以上、 容器高さ以下、厚さ3.5mm以上)</p> <p>*3 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下) 金属容器(粉末)は先行申請で申請済</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p>		
名	混合設備	
称	回転混合機(金属容器(粉末)混合)	
図	図イ設-44(1/2)	工場棟 転換工場
番		

*4: 容積 2.0L以上

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




▨: 潤滑油を有する部位



火災対策の説明図









単位: mm

名称	混合設備
図	回転混合機(金属容器(粉末)混合)
番	工場棟 図イ設-44(2/2) 転換工場

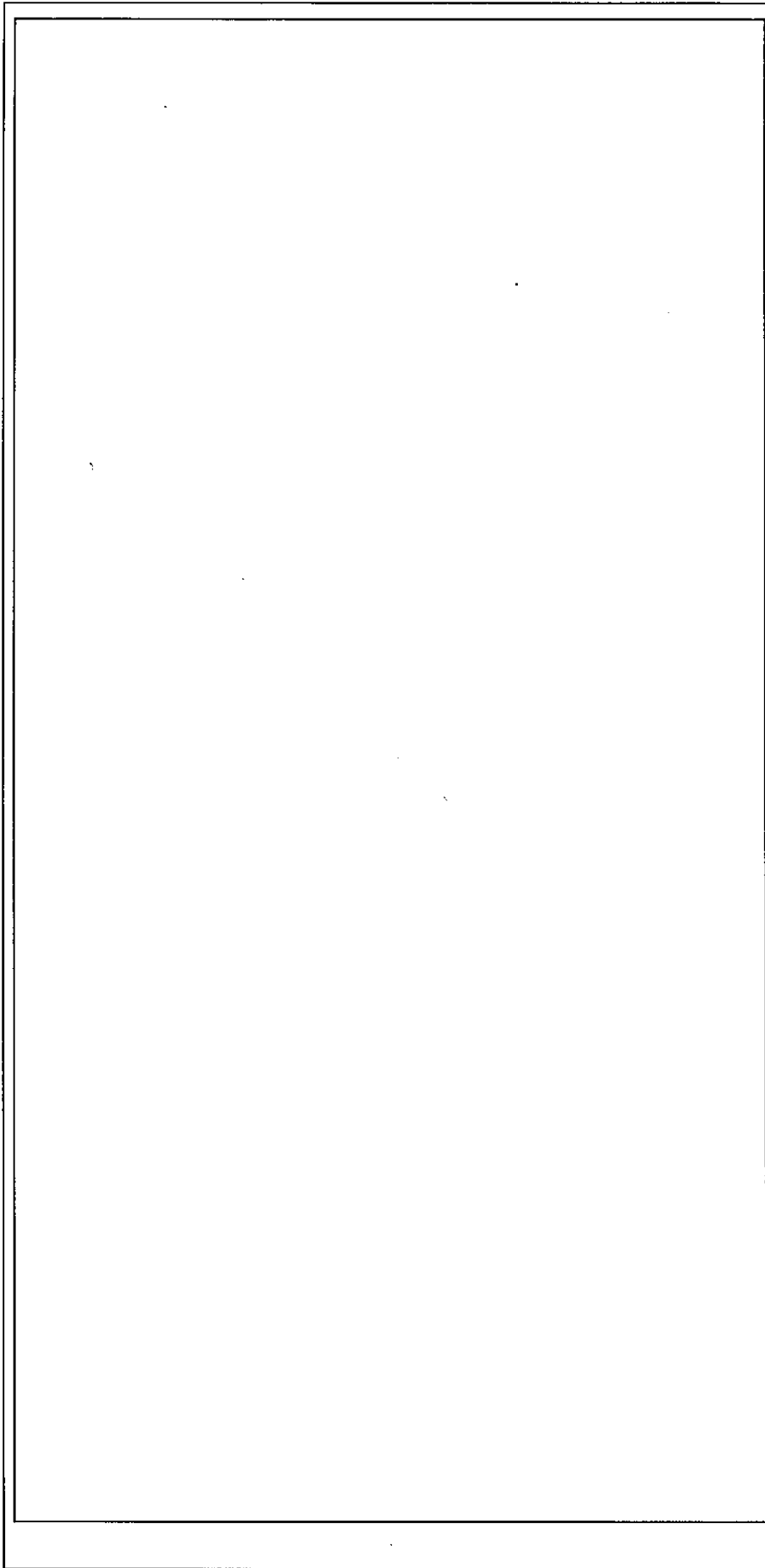
No. (123)	安全機能を有する施設名称 サンプリング台	数量 1
<div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%;"></div> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>*1：開口部風速 0.5m/秒以上 *2：溢水水位（床面より160mm） *3：気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)</p> <p>  : ウランを囲うフードボックス(PVC)  : 部材変更 (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)  : ウランが滞留する部分 </p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>		
名称	混合設備 サンプリング台	
図番	図イ設-45	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{124}	粉砕機	1
{125}	フードボックス(粉砕機)	1
{126}	バグフィルタ	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1: 溢水水位 (床面より160mm)
 - *2: 被水防護カバーを設置する
 - *3: 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4: 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
 - *5: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
 - *6: SUS容器よりウラン粉末を投入
-  : 機器を囲うフードボックス(PVC)
 : ウランを囲うフードボックス(PVC)
 : ウランが滞留する部分
 : 追加部材
 : 追加ベースプレート (mm:)
 : 変更部材 (mm:)
 : 申請機器の配管系統
 : ウランの流れ
- 単位: mm

名称	濃縮度混合設備	
	粉砕機	
図番	図イ設--46(1/3)	工場棟 転換工場

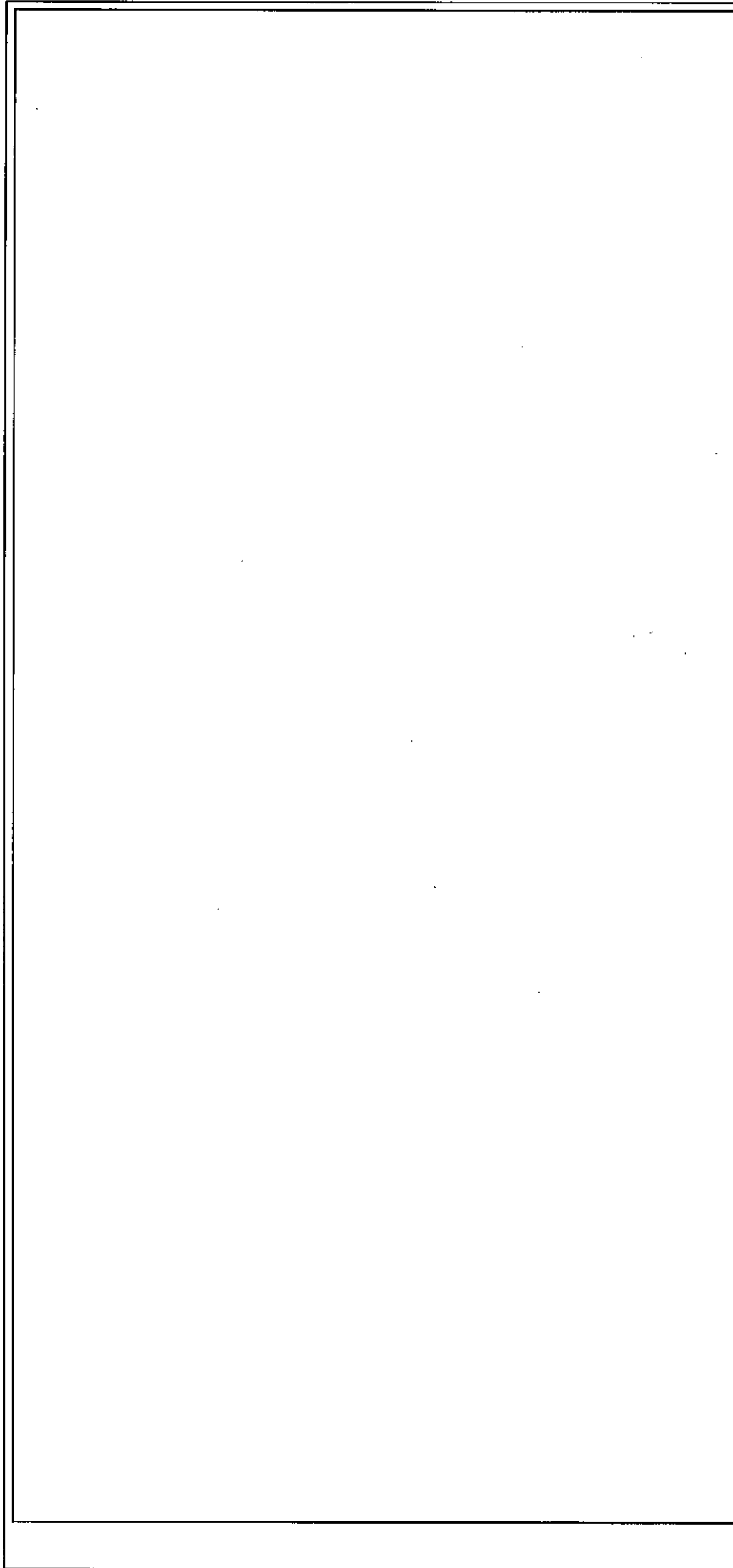


火災対策の説明図

単位：mm

- *7：容積 0.7L以上
- *8：オイルパンから防護対象 (PVC) までの距離 733mm以上


名称	濃縮度混合設備 粉砕機	
図番	図イ設-46 (2/3)	工場棟 転換工場



火災対策の説明図




単位：mm

- *9：容積 2.35L以上
- *10：オイルパンから防護対象 (PVC) までの距離 1312mm以上

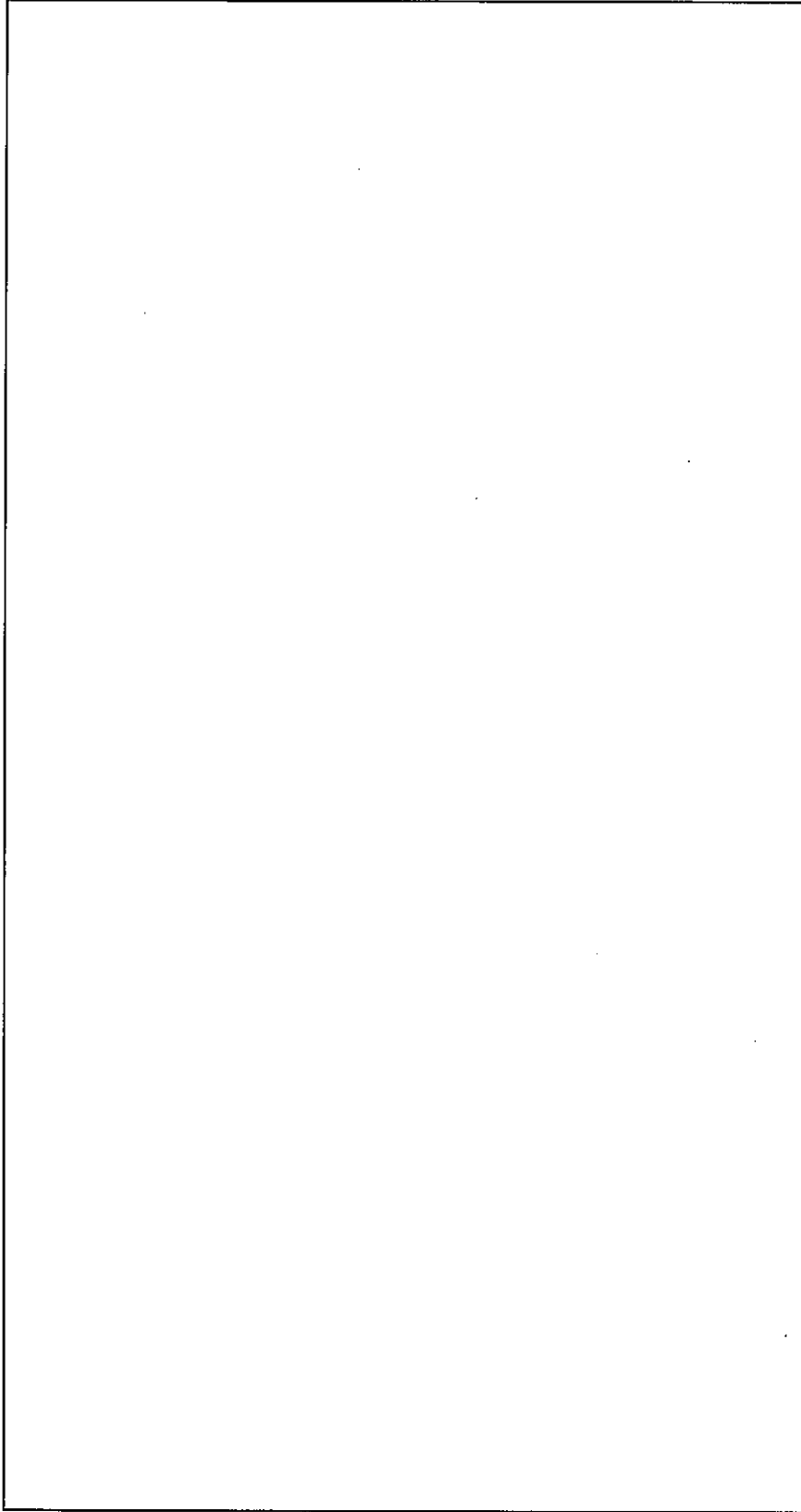
：潤滑油を有する部位

：ウランを囲うフードボックス (PVC)

名称	濃縮度混合設備 粉砕機	
図番	図イ設-46 (3/3)	工場棟 転換工場

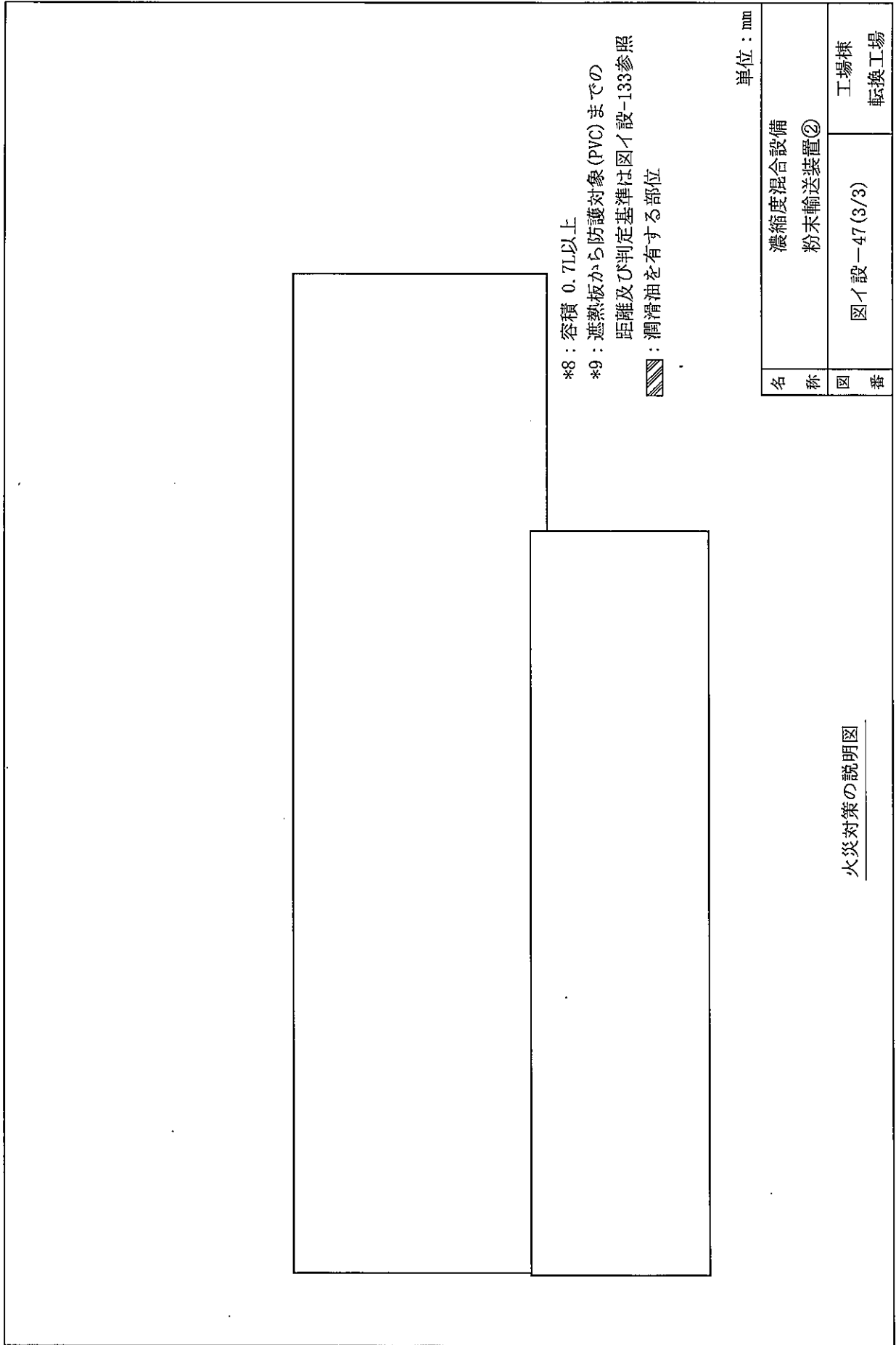
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{127}	粉末輸送装置②	1
{129}	フードボックス(粉末輸送装置②)	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1：溢水水位 (床面より160mm) *2：開口部風速 0.5m/秒以上 *3：オイルパン及び遮熱板設置 *4：排気に含まれるウランの除去 *5：気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照) *6：ウラン粉末を充填した容器は、台車を 使用して、大型混合装置または貯蔵施設 へ運搬する。 *7：容器の保持(φ12mm以上) ：追加ベースプレート (□mm, □mm) : <input type="checkbox"/> ：機器を囲うフードボックス(PVC) ：ウランが滞留する部分 単位：mm</p>		
名称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	
図番	図イ設-47(1/3)	工場棟 転換工場
<p>←：申請機器の配管系統 ：申請対象外</p>		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



▨ : 追加ベースプレート □mm : □

名称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	工場棟 転換工場
図番	図イ設-47(2/3)	



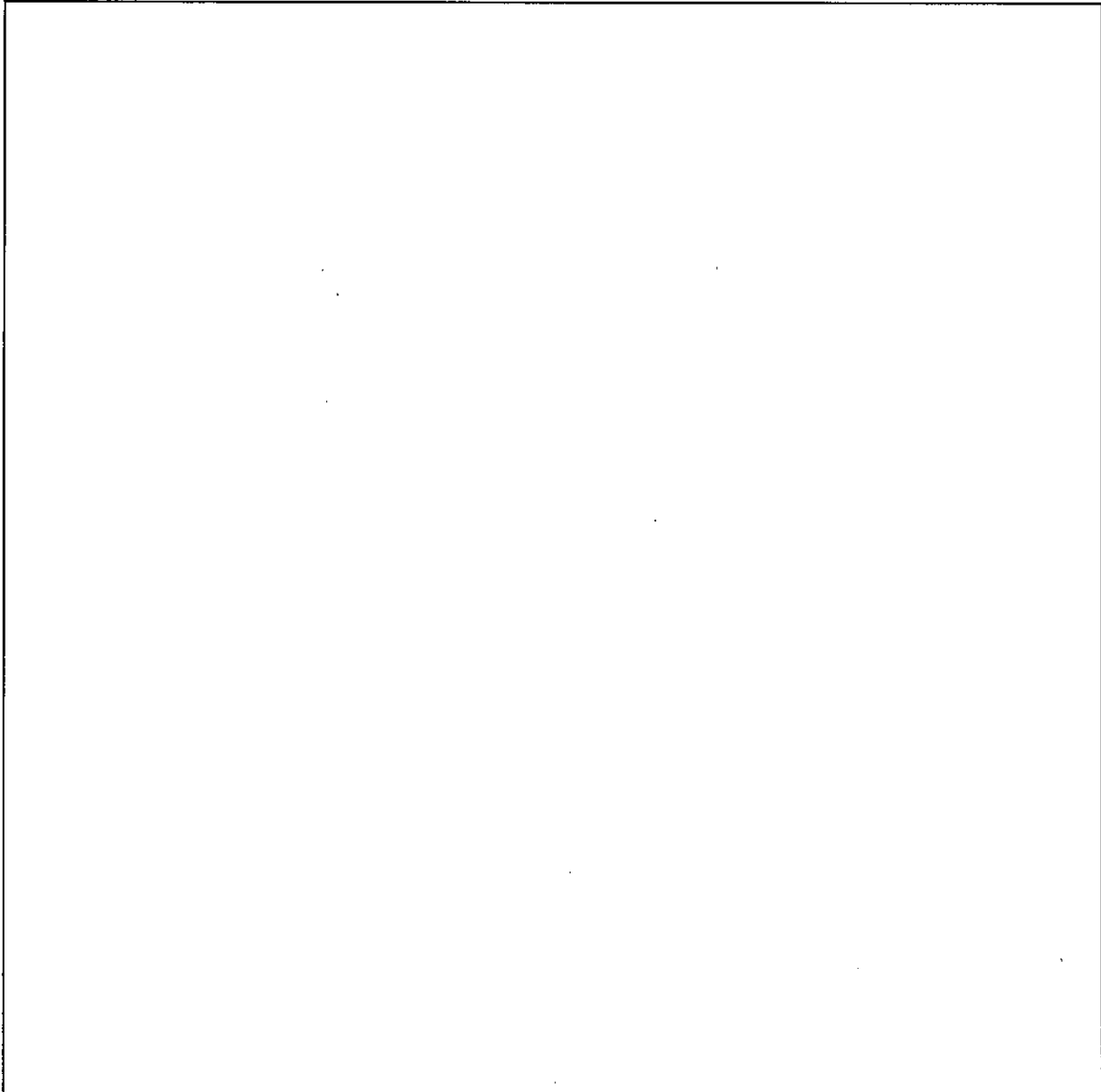
- *8: 容積 0.7L以上
- *9: 遮熱板から防護対象 (PVC) までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ▨: 潤滑油を有する部位


単位: mm

名称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	
図番	図イ設-47 (3/3)	工場棟 転換工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(128)	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	1
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	



- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名	濃縮度混合設備	
称	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	
図番	図イ設-48	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
[130]	粉末充填ボックス	1
内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1：溢水水位 (床面より160mm) *2：被水防護カバーを設置する *3：消火水侵入防止機構 *4：開口部風速 0.5m/秒以上 *5：溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する *6：気体廃棄設備 (1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照) *7：SUS容器または金属容器 (粉末) よりウラン粉末を投入 *8：ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、大型混合装置または貯蔵施設へ運搬する</p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>		
名称	<p> : ウランが滞留する部分 : ウランを取り扱うフードボックス (PVC) : 機器を囲うフードボックス (PVC) : ウランの流れ </p>	
図番	<p> : 追加フードボックス : 部材変更 : 追加ベースプレート : 追加固定金具 : 申請対象外 </p>	
濃縮度混合設備	粉末充填ボックス	
工場棟	図イ設-49 (1/2) 転換工場	




□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*9：容器の保持（φ12mm以上）

- ▨：部材変更（mm）
- ▧：追加ベースプレート（mm, mm）
- ▩：追加固定金具（mm）

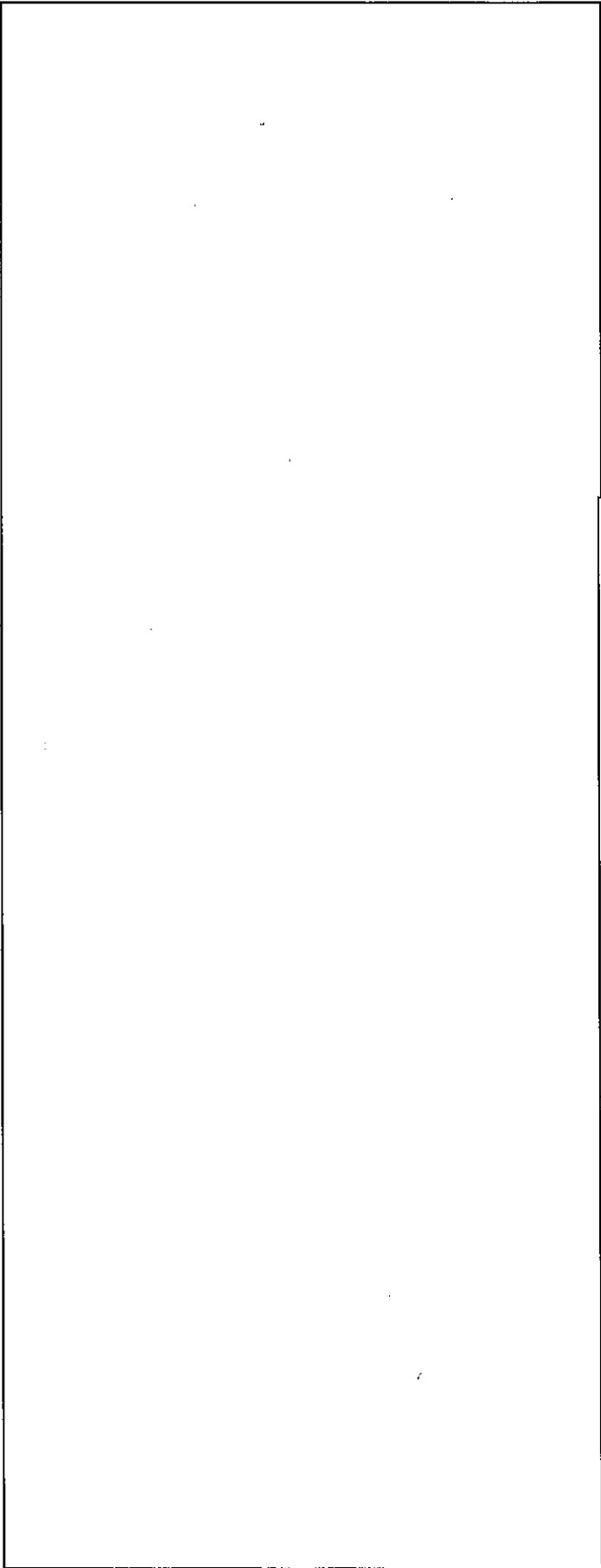
単位：mm


名称	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス	
図番	図イ設-49(2/2)	工場棟 転換工場

<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	No. {131}	安全機能を有する施設名称 粉未拔出しボックス	基敬 1
<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>		<div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%;"></div> <p> *1 : 溢水水位 (床面より160mm) *2 : 被水防護カバーを設置する *3 : 閉口部風速 0.5m/秒以上 *4 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照) </p> <p>  : 機器を囲うフードボックス (PVC)  : ウランが滞留する部分  : 申請機器の配管系統 </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>	
名称	濃縮度混合設備 粉未拔出しボックス		工場棟
図番	図イ設-50 (1/2)		転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 0 auto; height: 600px;"></div>	<p style="text-align: right;">単位：mm</p> <p>*6：容積 1L以上</p> <p>*7：火災源から防護対象 (PC) までの距離 及び判定基準は図イ設-133参照</p> <p>：潤滑油を有する部位</p> <p style="text-align: center;"><u>火災対策の説明図</u></p>								
<table border="1" style="margin: 0 auto;"> <tr> <td style="width: 30%;">名</td> <td style="width: 70%;">濃縮度混合設備</td> </tr> <tr> <td>称</td> <td>粉末抜きしボックス</td> </tr> </table>	名	濃縮度混合設備	称	粉末抜きしボックス	<table border="1" style="margin: 0 auto;"> <tr> <td style="width: 30%;">図</td> <td style="width: 70%;">図イ設-50 (2/2)</td> </tr> <tr> <td>番</td> <td>工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	図	図イ設-50 (2/2)	番	工場棟 転換工場
名	濃縮度混合設備								
称	粉末抜きしボックス								
図	図イ設-50 (2/2)								
番	工場棟 転換工場								

<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	No. (132)	安全機能を有する施設名称 濃縮度混合工工程用クレーン	基数 1
-------------------------------------------	--------------	-------------------------------	---------



- *1：停電時保持機能
- *2：容器の落下防止（荷重 2t以下）
- *3：(921) (923) 秤量設備秤（保安秤量器（クレーン管理））にて大型粉末容器を秤量する場合、(132)濃縮度混合工工程用クレーンに設置したラッチロック式フックに秤を掛け、秤に設置したラッチロック式フックにより大型粉末容器の落下防止を図る。
- ：ウランが滞留する部分

単位：mm

名	濃縮度混合設備	
称	濃縮度混合工工程用クレーン	
図	図イ設-51	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{133}	粉末輸送装置①ホッパ部①	1
{134}	フードボックス(混合装置)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



←：申請機器の配管系統

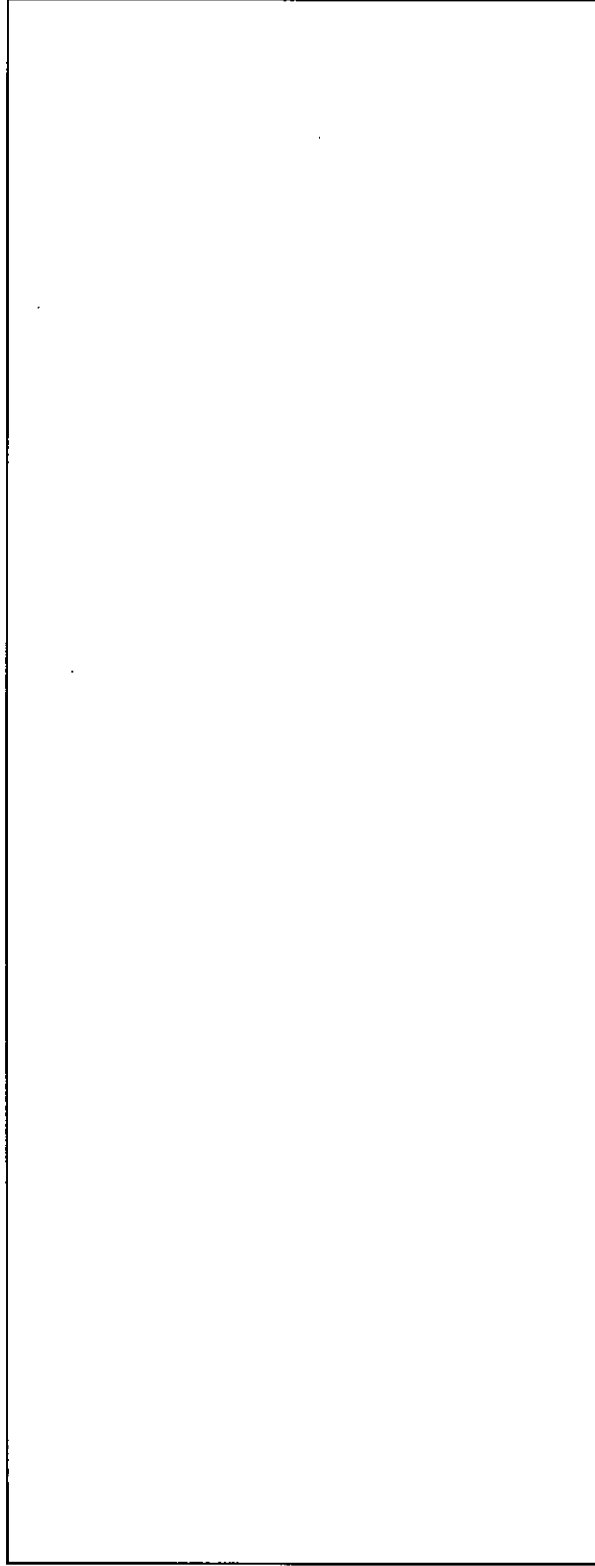
：補強部材 ()
：追加ブレス ()
：ウランが滞留する部分
：機器を囲うフードボックス(PC)

*1：溢水水位 (床面より160mm)
 *2：形状寸法制限 (直径260mm以下)
 *3：開口部風速 0.5m/秒以上
 *4：溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
 *5：気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)

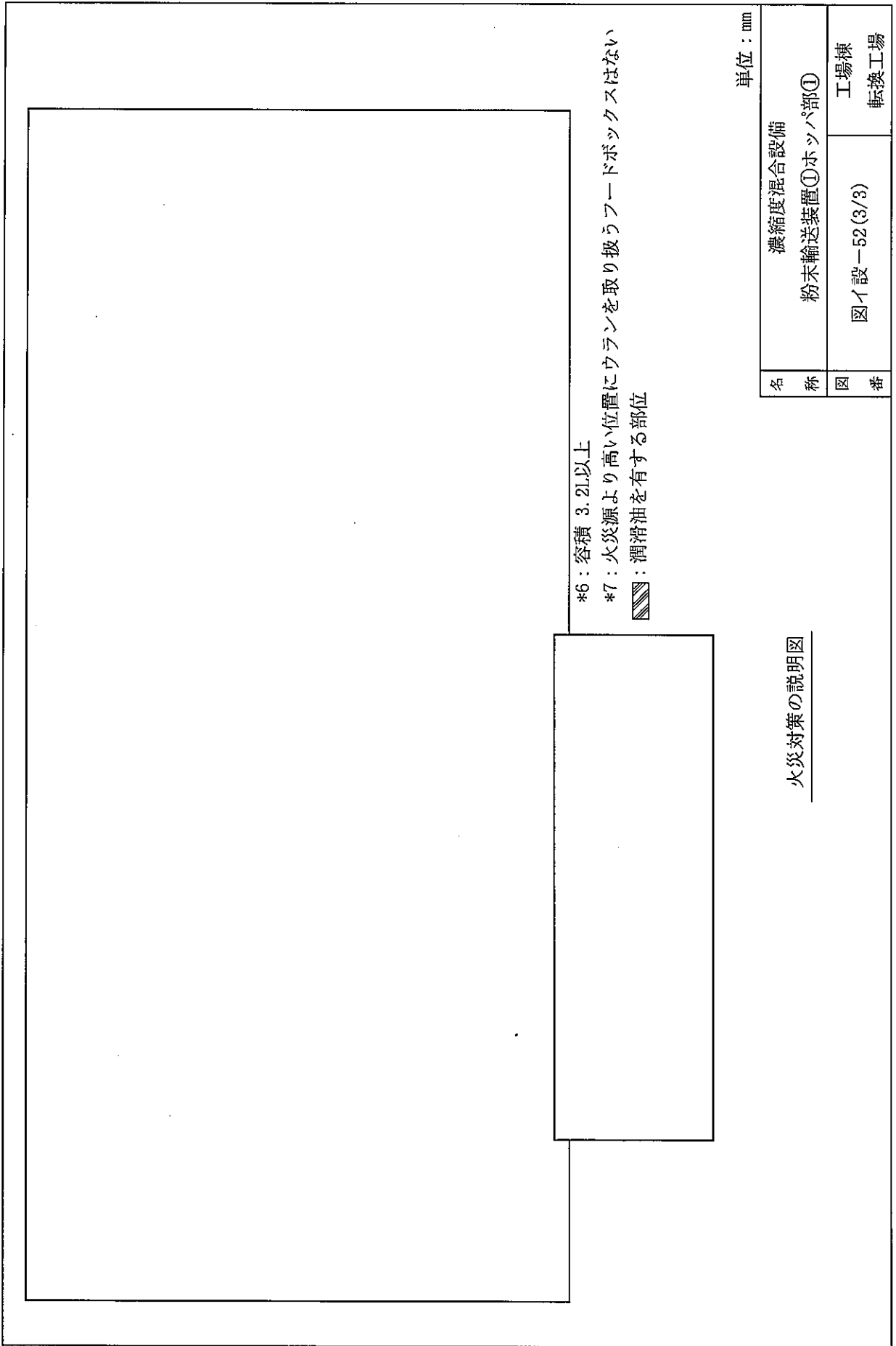
単位：mm

名	濃縮度混合設備
称	粉末輸送装置①ホッパ部①
図	図イ設-52 (1/3)
番	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパー部①	
図番	図イ設-52 (2/3)	工場棟 転換工場



*6: 容積 3.2L以上

*7: 火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない

▨: 潤滑油を有する部位

単位: mm

名称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部①
図番	図イ設-52(3/3)

工場棟
転換工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{135}	バグフィルタ(粉末輸送装置①)	1

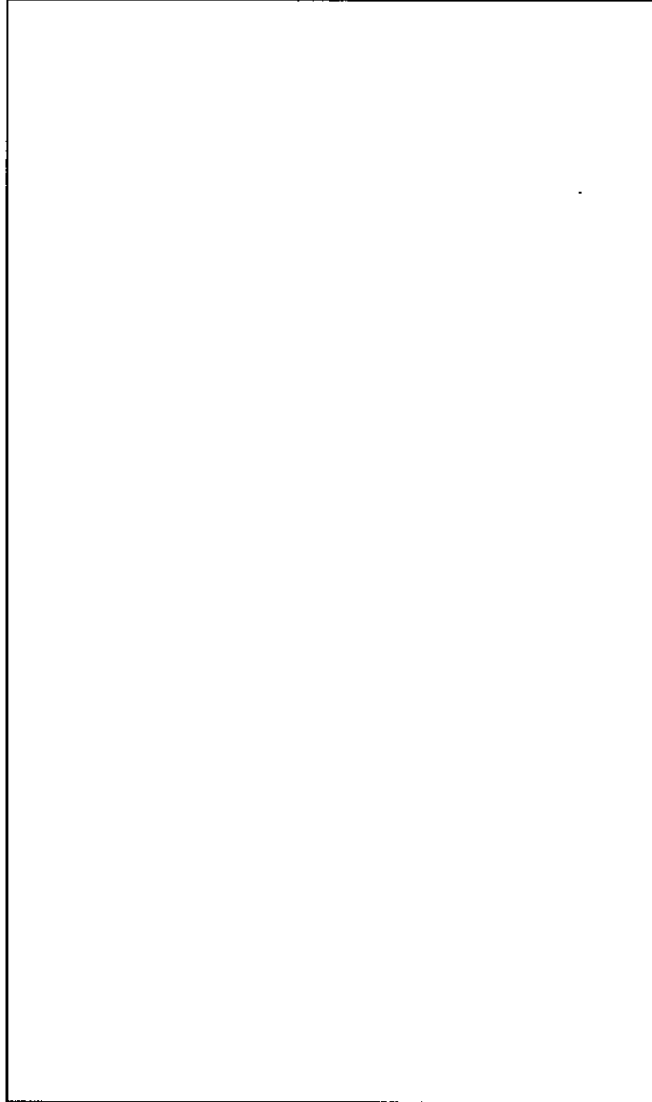
内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *2 : 形状寸法制限 (厚み127mm以下)
 *3 : 排気に含まれるウランの除去
 *4 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
 *5 : オイルパン及び遮熱板設置

単位 : mm


名 称	濃縮度混合設備	
	バグフィルタ(粉末輸送装置①)	
図 番	図イ設-53(1/2)	工場棟 転換工場

: ウランが滞留する部分
 ← : 申請機器の配管系統



*6：容積 0.7L以上

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

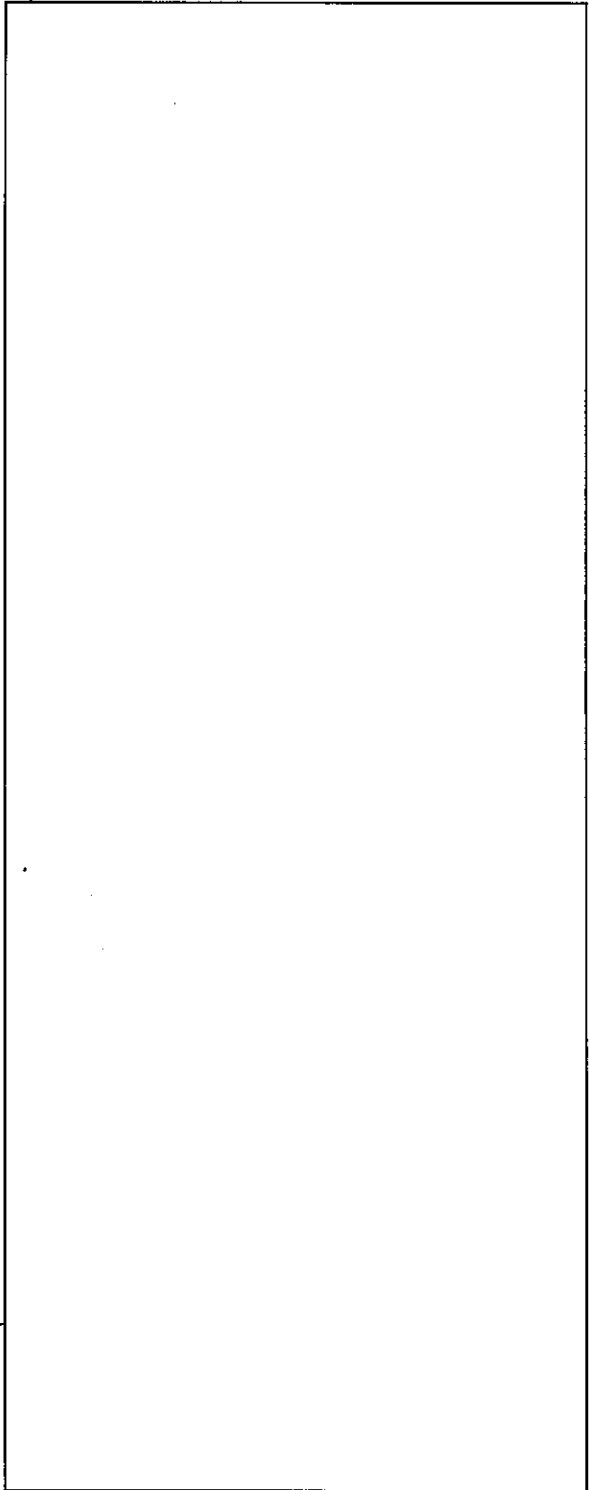
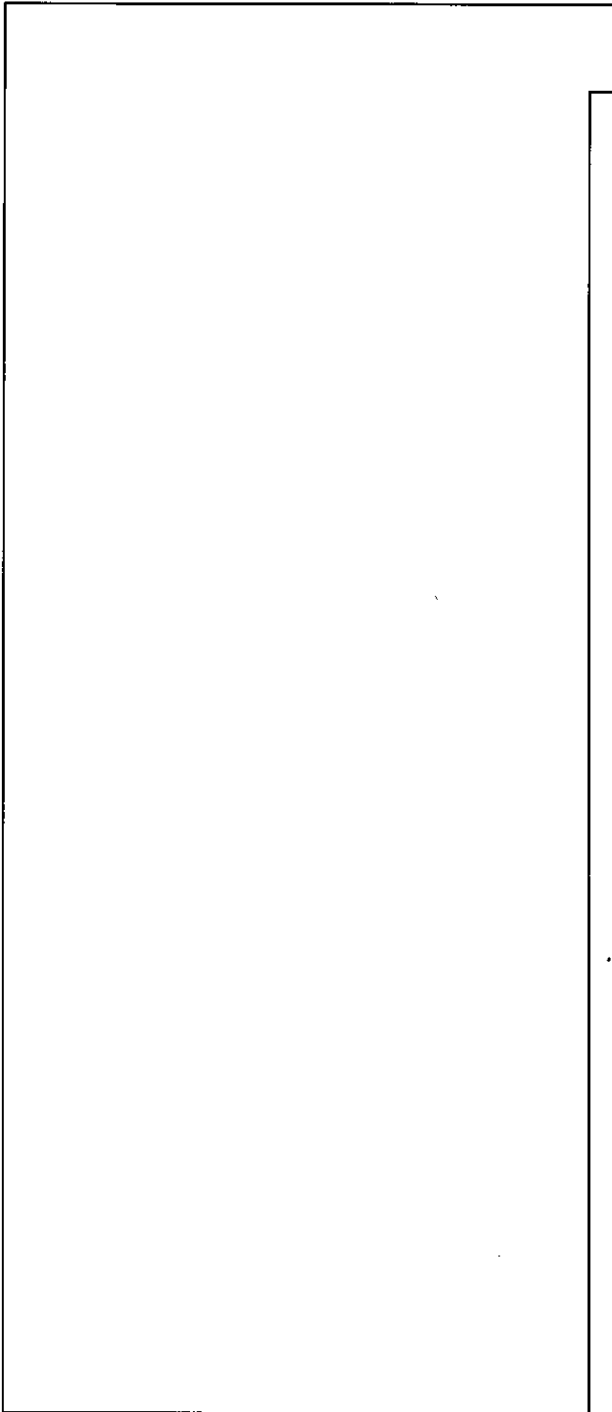
：潤滑油を有する部位



単位：mm

火災対策の説明図

名称	濃縮度混合設備 バグフィルター (粉末輸送装置①)	
図番	図イ設-53 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{136}	粉末回収ボックス	1
内は、耐震計算書の部位名称を示す		



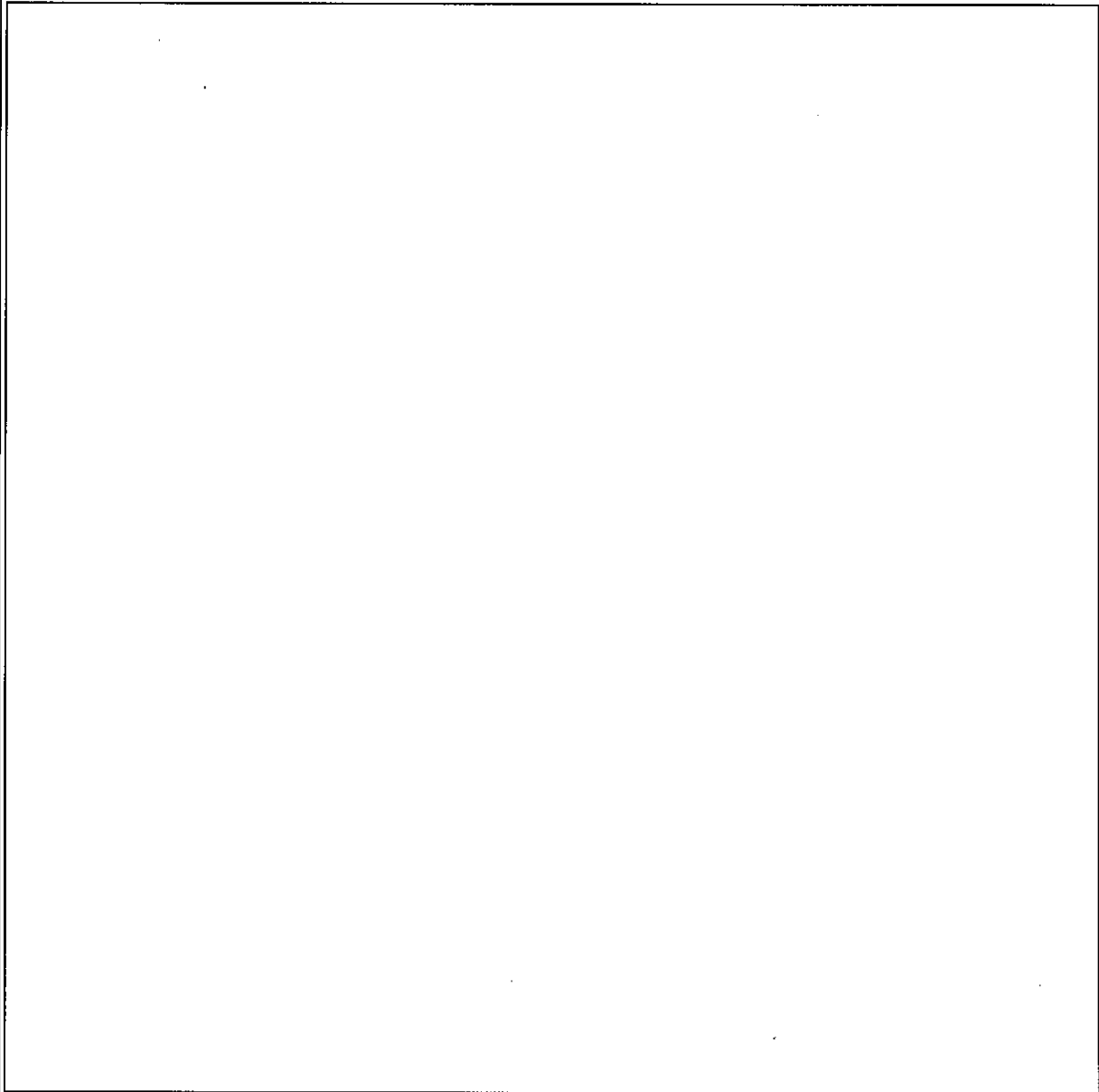
- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
金属容器(粉末)は先行申請で申請済
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *5 : ウラン粉末を充填した容器は、
台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する
-  : ウランが滞留する部分
-  : 機器を囲うフードボックス(PVC)

単位 : mm

名称	濃縮度混合設備 粉末回収ボックス	
図番	図イ設-54	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{137}	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 溢水水位 (床面より160mm)




*2 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)

*3 : 排気に含まれるウランの除去

☒☒☒ : 追加梁 () : ()

☒☒☒ : ウランが滞留する部分 単位 : mm

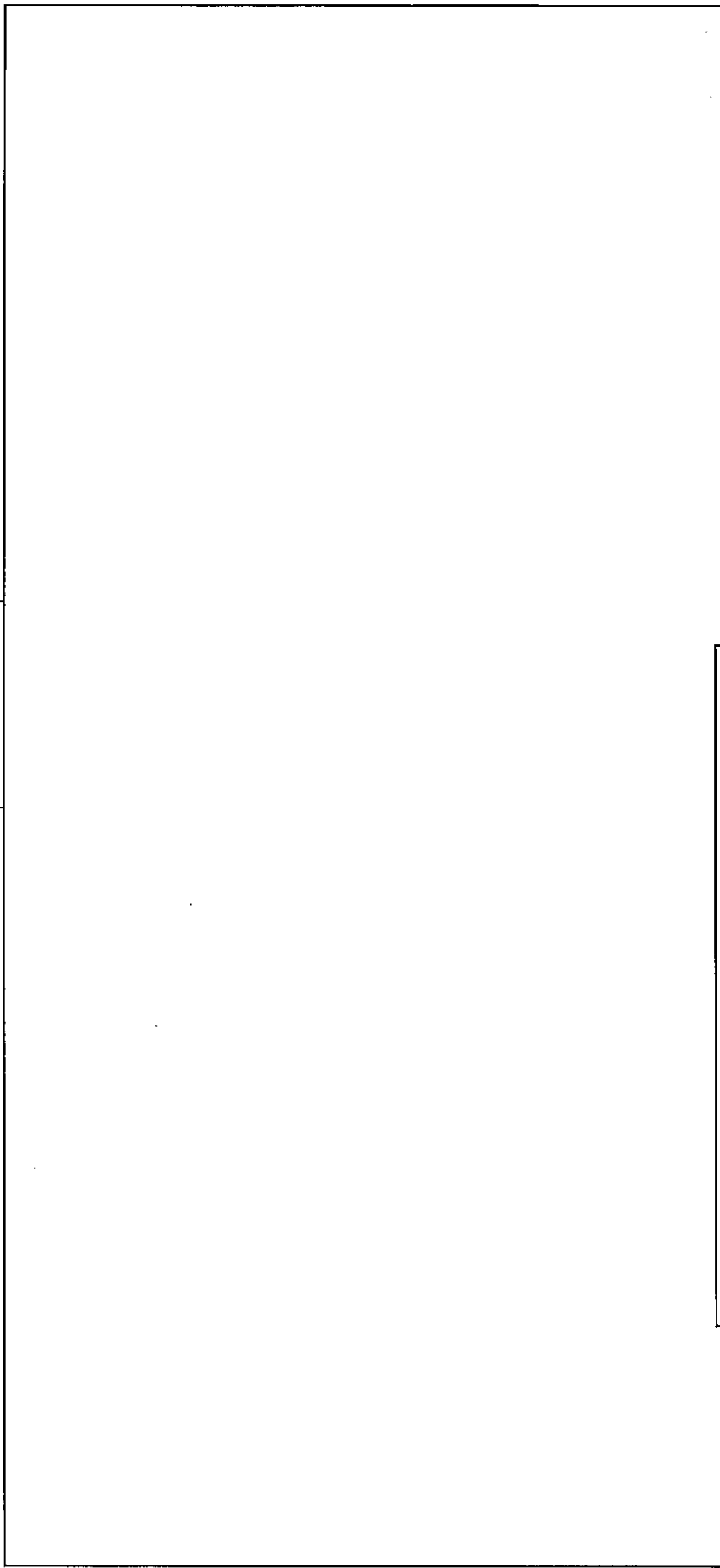
名	濃縮度混合設備	
称	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	
図番	図イ設-55	工場棟 転換工場

No. (138)	安全機能を有する施設名称 混合装置	基数 1						
<p> <input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す </p>								
<p> *1：溢水水位（床面より160mm） *2：気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照) *3：ボルト支点間距離（700mm以上） ：ウランが滞留する部分 ：ウランの流れ ：申請機器の配管系統 </p> <p> 単位：mm </p> <table border="1" data-bbox="1252 206 1444 745"> <tr> <td>名称</td> <td>濃縮度混合設備 混合装置</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>図イ設-56(1/2)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>工場棟 転換工場</td> </tr> </table>			名称	濃縮度混合設備 混合装置	図番	図イ設-56(1/2)		工場棟 転換工場
名称	濃縮度混合設備 混合装置							
図番	図イ設-56(1/2)							
	工場棟 転換工場							

<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 10px auto; min-height: 600px;"></div>	<p style="text-align: center;">*4 : 容積 0.25L以上 *5 : 火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない : 潤滑油を有する部位</p>				
<p>火災対策の説明図</p>					
<p>単位 : mm</p>					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">名 称</td> <td style="text-align: center;">濃縮度混合設備 混合装置</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図 番</td> <td style="text-align: center;">図イ設-56 (2/2)</td> </tr> </table>		名 称	濃縮度混合設備 混合装置	図 番	図イ設-56 (2/2)
名 称	濃縮度混合設備 混合装置				
図 番	図イ設-56 (2/2)				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 70%;"></td> <td style="text-align: center;">工場棟 転換工場</td> </tr> </table>			工場棟 転換工場		
	工場棟 転換工場				

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{139}	粉末梱包機	1
{140}	フードボックス(粉末梱包機)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



名	濃縮度混合設備	単位：mm
称	粉末梱包機	
図	図イ設-57(1/2)	工場棟
番		転換工場

- *1：溢水水位（床面より160mm）
- ←：申請機器の配管系統
- ⇐：ウランの流れ
- ▨：ウランが滞留する部分
- ▧：機器を囲うフードボックス(PC)
- ▩：追加ベースプレート(□mm, □mm：□mm)

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□



*1 : 流水水位 (床面より 160mm)
 *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *3 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
 *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)

: フードボックス取替 (□)
 : フードボックス取替 (□)
 : フードボックス取替 (□mm)
 : フードボックス取替 (□)
 : 機器を囲うフードボックス(PC)
 : 機器を囲うフードボックス(□)

単位 : mm

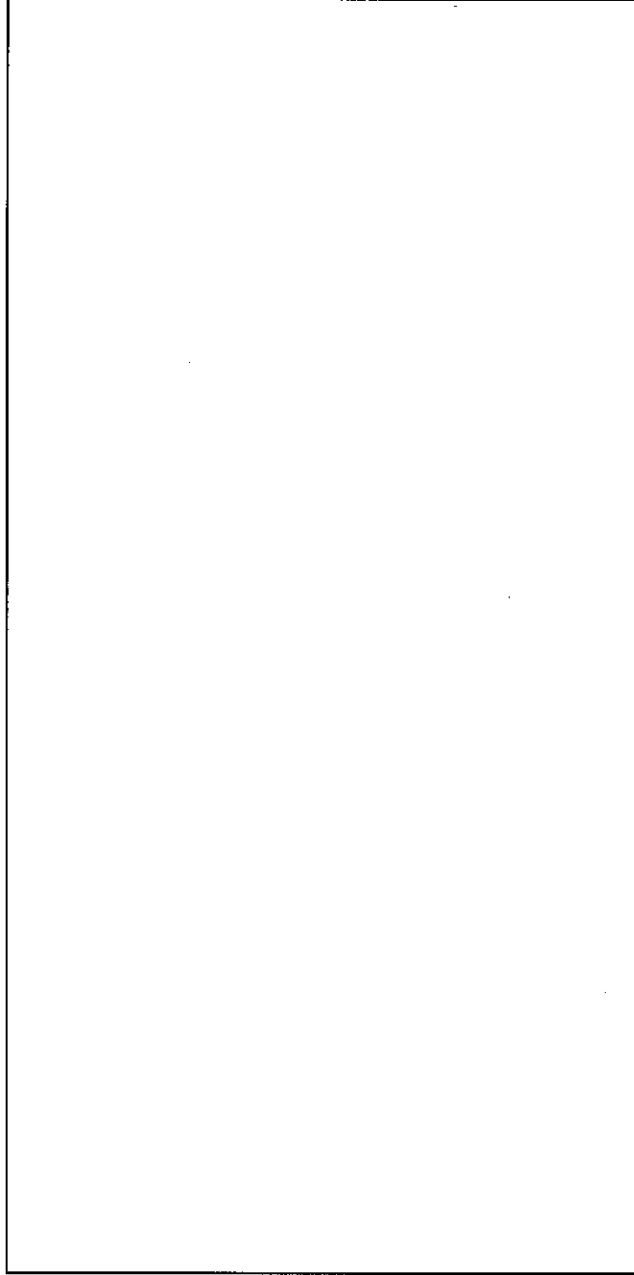
名称	濃縮度混合設備 粉末梱包機
図番	図イ設-57(2/2) 工場棟 転換工場

安全機能を有する施設名称		基数
No.		1
(141)	充填装置	
(142)	フードボックス(充填装置)	1

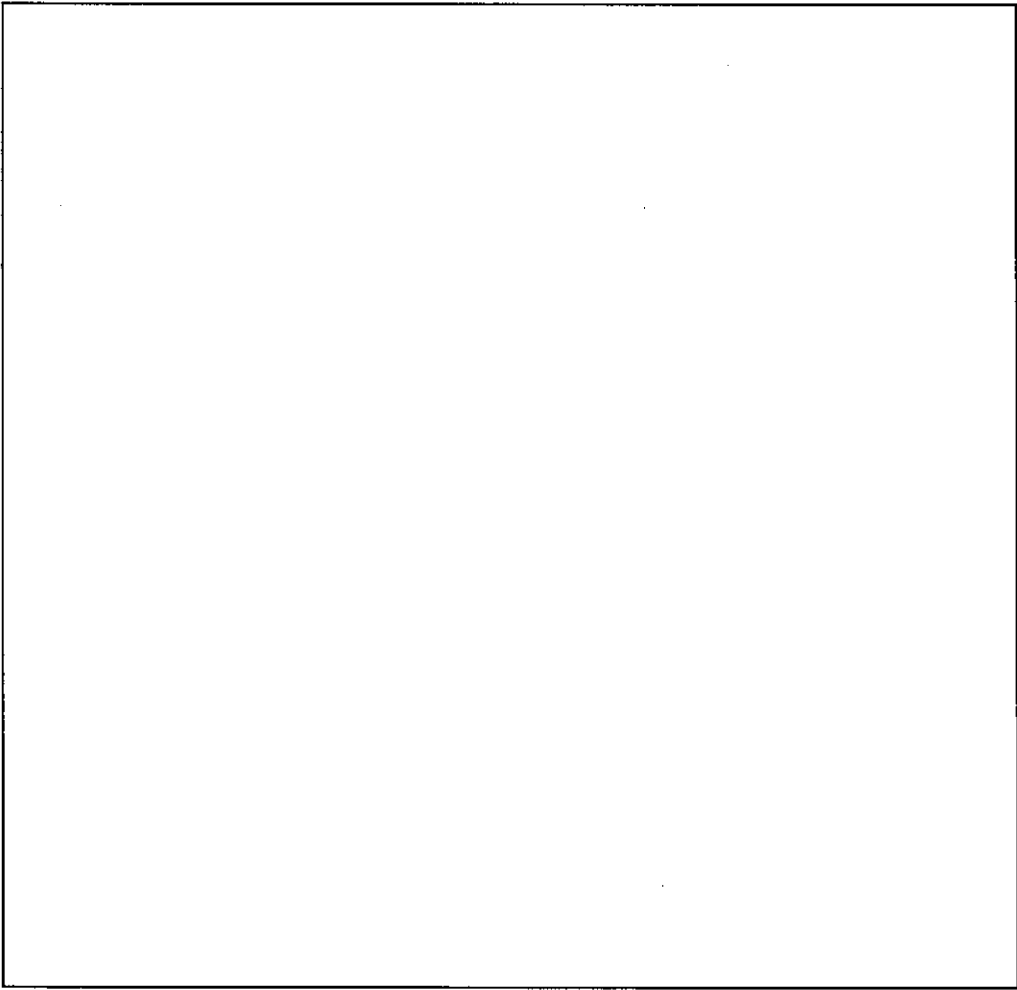
	<p>*1: 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下) SUS容器は先行申請で申請済</p> <p>*2: 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3: 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)</p> <p>*5: ウラン粉末を充填した容器は、 台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する 部分</p> <p>: ウランが滞留する部分</p> <p>: 機器を囲うフードボックス(PVC)</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>
--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------


名称	濃縮度混合設備 充填装置	
図番	図イ設-58(1/3)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	濃縮度混合設備 充填装置	
図番	図イ設-58 (2/3)	工場棟 転換工場



- *6 : 容積 6.5L以上
 - *7 : 駆動用チェーンのために遮蔽板を切り欠いている場所は、コンベアフード側に遮熱板を設置する
 - *8 : 遮熱板から防護対象(PVC)までの距離及び判定基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位




単位 : mm

名称	濃縮度混合設備 充填装置	
図番	図イ設-58 (3/3)	工場棟 転換工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{143}	粉末輸送装置①ホッパー部②	1
{144}	フードボックス(粉末輸送装置①ホッパー部②)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

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

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *2 : 形状寸法制限 (直径260mm以下)
 - *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
 - *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
- ← : 申請機器の配管系統 単位: mm

名	濃縮度混合設備	
称	粉末輸送装置①ホッパー部②	
図	図イ設-59	工場棟
番		転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基
{145}	組成用プレス	1
{146}	フードボックス(組成用プレス)	1

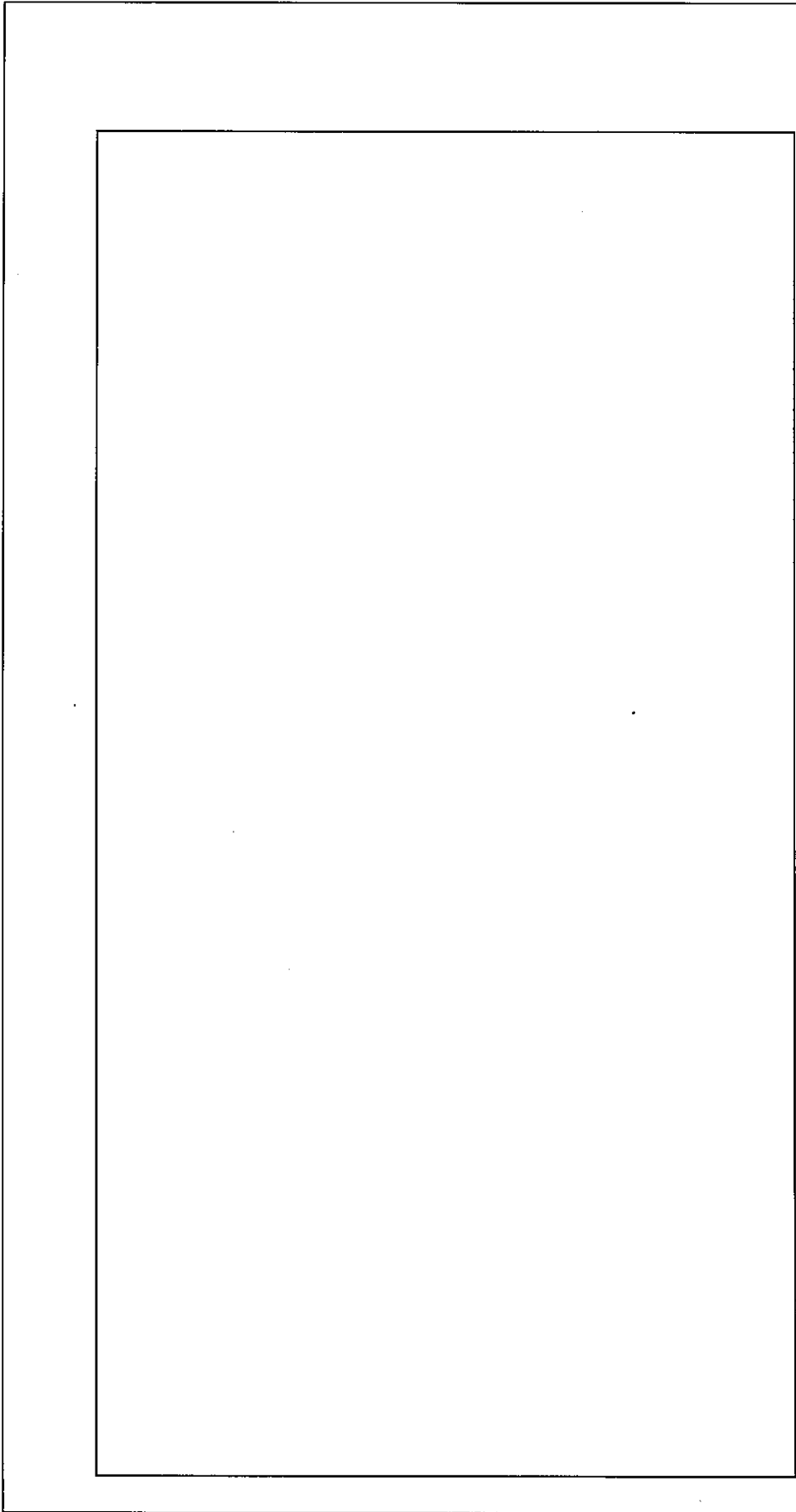
- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *2 : 被水防護カバー()を設置する
 - *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
 - *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
 - *6 : ボルト支点間距離 (650mm以上)
- ← : 申請機器の配管系統



- : 潤滑油を有する部位
- : ウランが滞留する部分
- : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
- : 追加ベースプレート mm, mm :

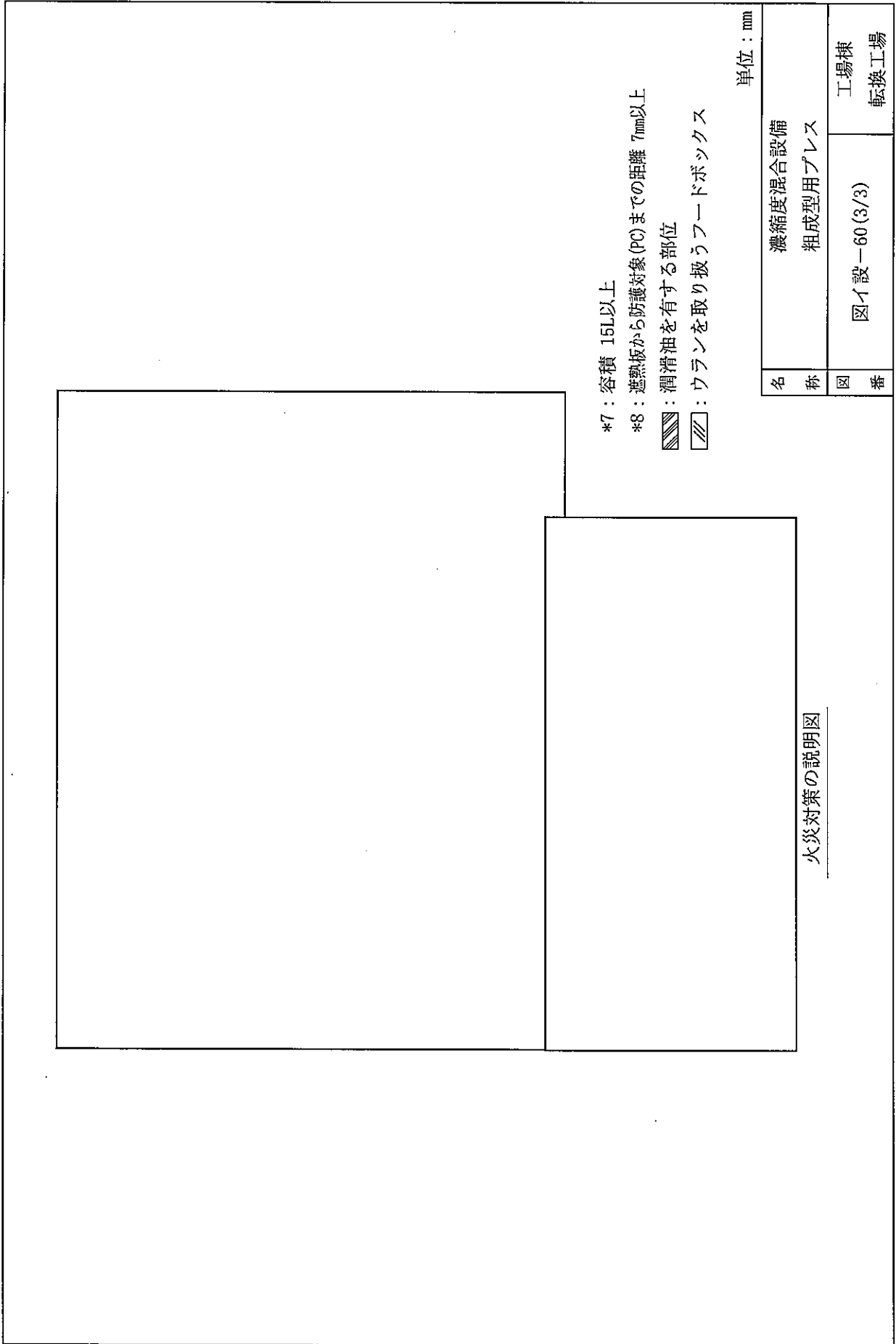
単位 : mm

名	濃縮度混合設備	
称	組成用プレス	
図	図イ設-60(1/3)	工場棟
番		転換工場



←：ウランの流れ

名	濃縮度混合設備	工場棟
称	組成型用プレス	転換工場
図	図イ設-60(2/3)	
番		



*7：容積 15L以上

*8：遮熱板から防護対象(PC)までの距離 7mm以上



▨：潤滑油を有する部位

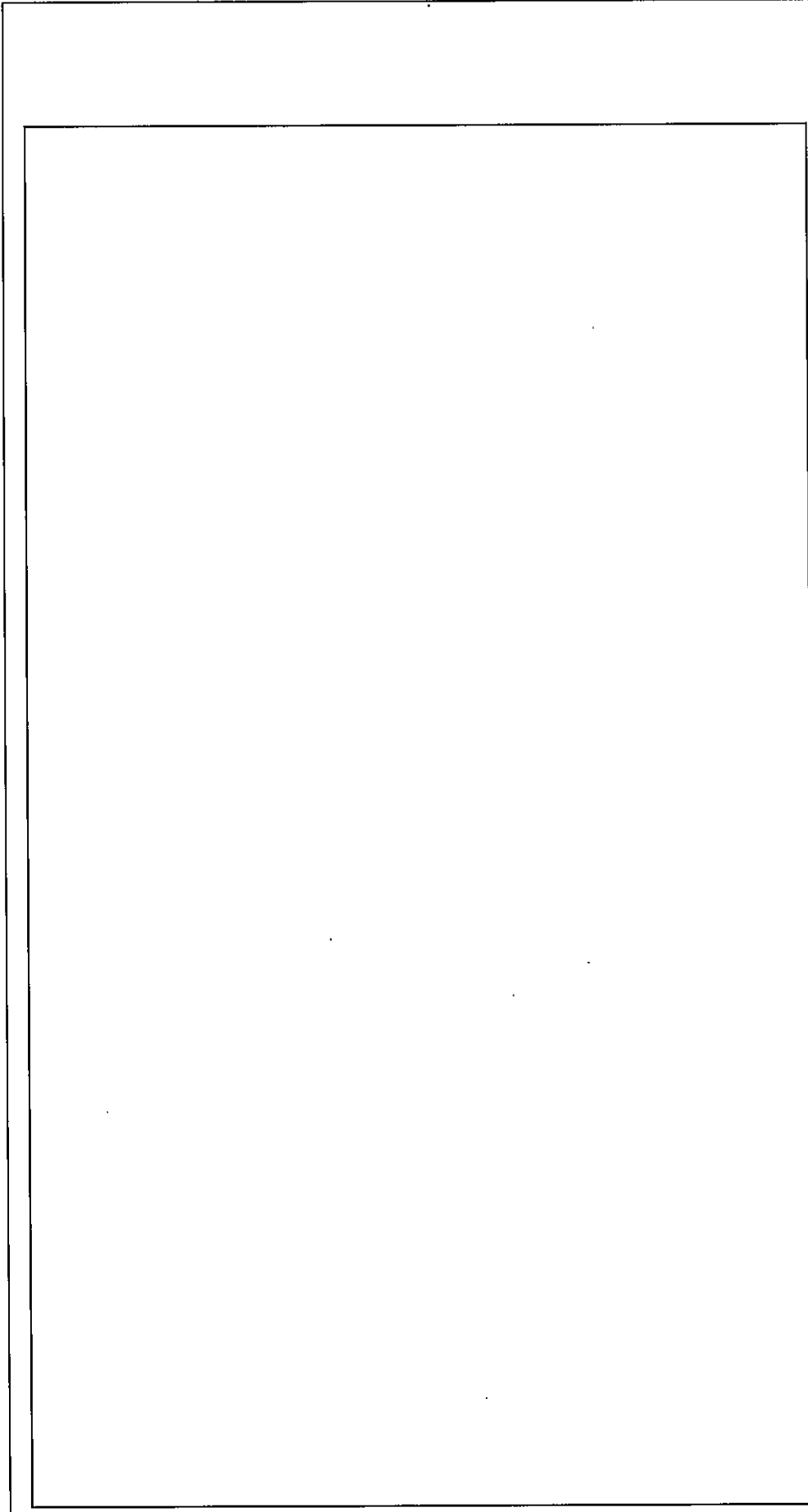
▧：ウランを取り扱うフードボックス

単位：mm

火災対策の説明図

名称	濃縮度混合設備 組成型用プレス	
図番	図イ設-60(3/3)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{147}	スラグコンベア	I
<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 : 溢水水位 (床面より160mm) *2 : 形状寸法制限 (厚み127mm以下) *3 : 開口部がない構造であり、 溢水は浸入しない  : ウランが滞留する部分  : ウランの流れ 単位 : mm</p>		
名称	濃縮度混合設備 スラグコンベア	工場棟
図番	図イ設-61(1/2)	転換工場



単位：mm

火災対策の説明図

*4：容積 0.6L以上

*5：火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない



：潤滑油を有する部位

名称
濃縮度混合設備
スラッグコンベア

図番
図イ設-61(2/2)

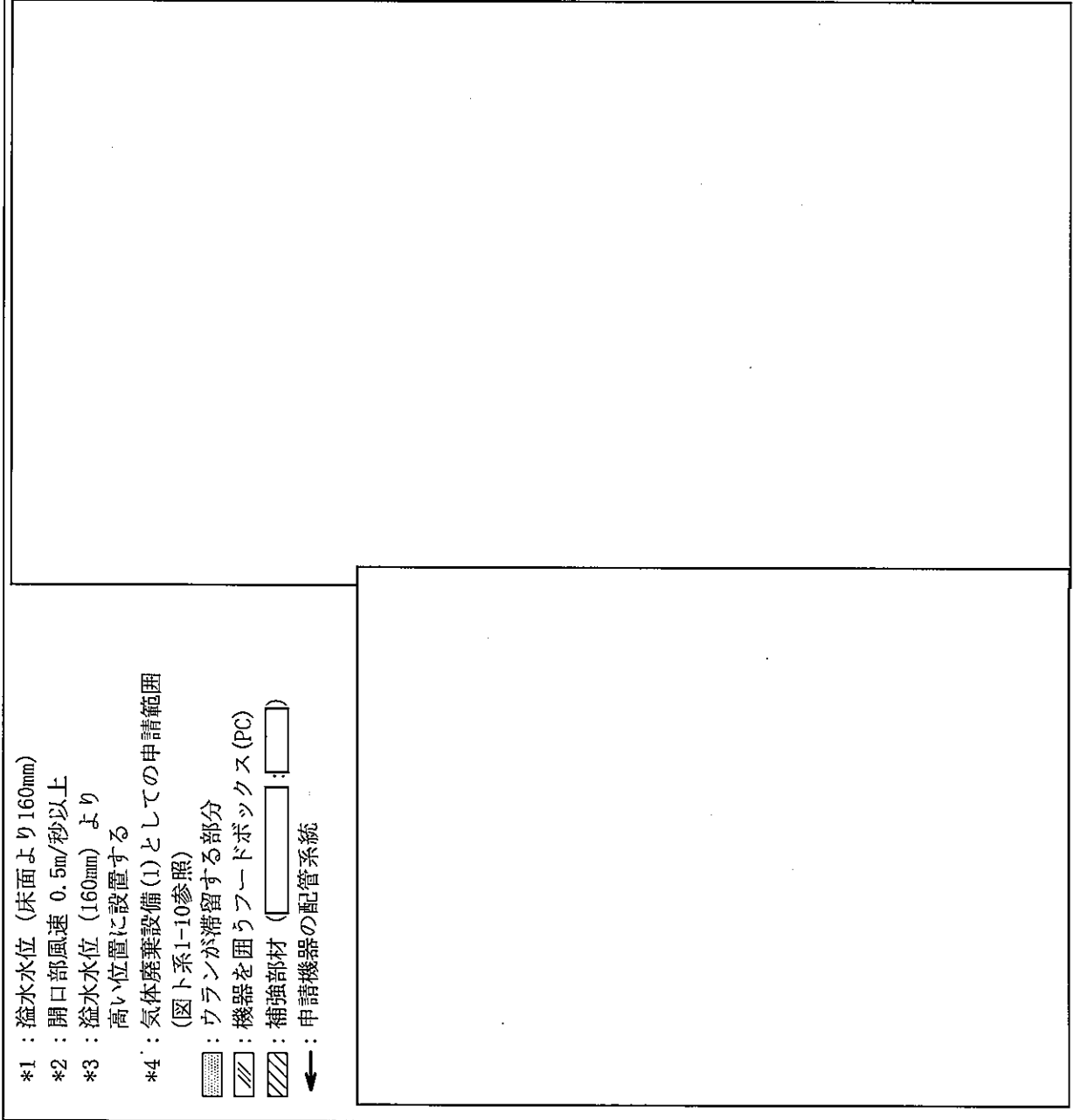
工場棟
転換工場







No. [148]	安全機能を有する施設名称 粉末集塵装置	基数 1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下) 金属容器(粉末)は先行申請で申請済</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : 金属容器により溢水が浸入しない構造</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)</p> <p>*6 : 排気に含まれるウランの除去</p> <p>*7 : ウラン粉末を充填した容器は、 台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>▩ : 機器を囲うフードボックス(PC)</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p>		
<p>単位：mm</p> <p>名称 濃縮度混合設備 粉末集塵装置</p> <p>図番 図イ設-62 工場棟 転換工場</p>		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(149)	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	1
<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%;"> <p>*1: 溢水水位 (床面より160mm)</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(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)</p> <p>: 追加部材(梁・プレス) <input type="text"/> : <input type="text"/></p> <p>: ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p> </div> <div style="width: 35%; border-left: 1px solid black; padding-left: 5px;"> <p>濃縮度混合設備</p> <p>バックアップフィルタ(粉末集塵装置)</p> <p>図番 図イ設-63 工場棟 転換工場</p> </div> </div>		

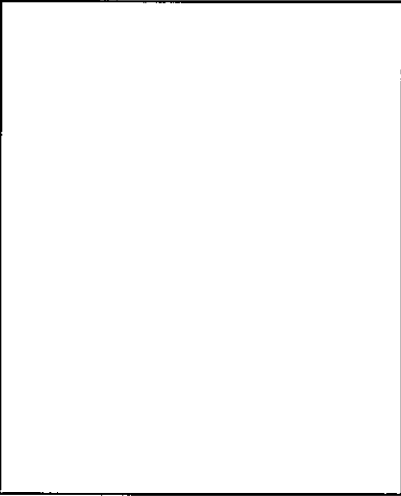
No.	安全機能を有する施設名称	基款
[150]	造粒機	1
[151]	フードボックス(造粒機)	1
[152]	篩分機	1
[153]	オーバースァイズ粉受器	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



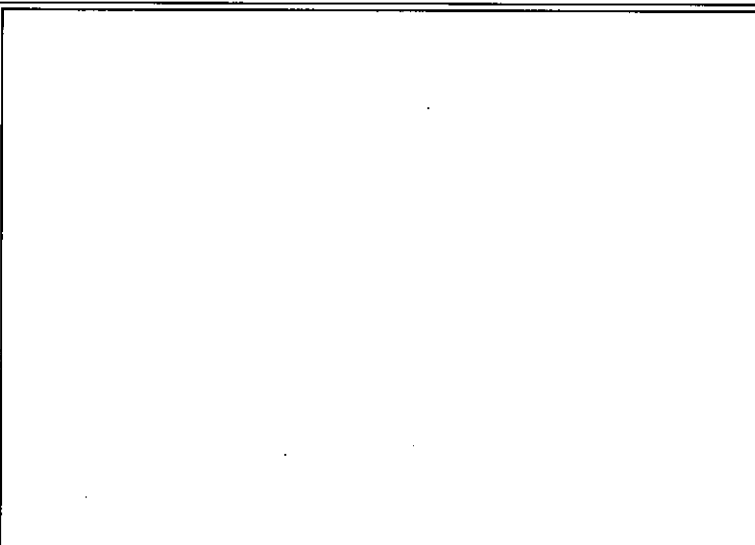
- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *3 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
 - *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
-  : ウランが滞留する部分
 -  : 機器を囲うフードボックス(PC)
 -  : 補強部材 ( : )
 -  : 申請機器の配管系統



名称	濃縮度混合設備 造粒機	
図番	図イ設-64	工場棟 転換工場

No. (154)	安全機能を有する施設名称 アンダーサイズ粉受器	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 (容器の直径251mm以下) 金属容器(粉末)は先行申請で申請済</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)</p> <p>*5 : ウラン粉末を充填した容器は、 台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス(PC)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	
図番	図イ設-65	工場棟 転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{155}	小分け装置	1
{156}	フードボックス(小分け装置)	1

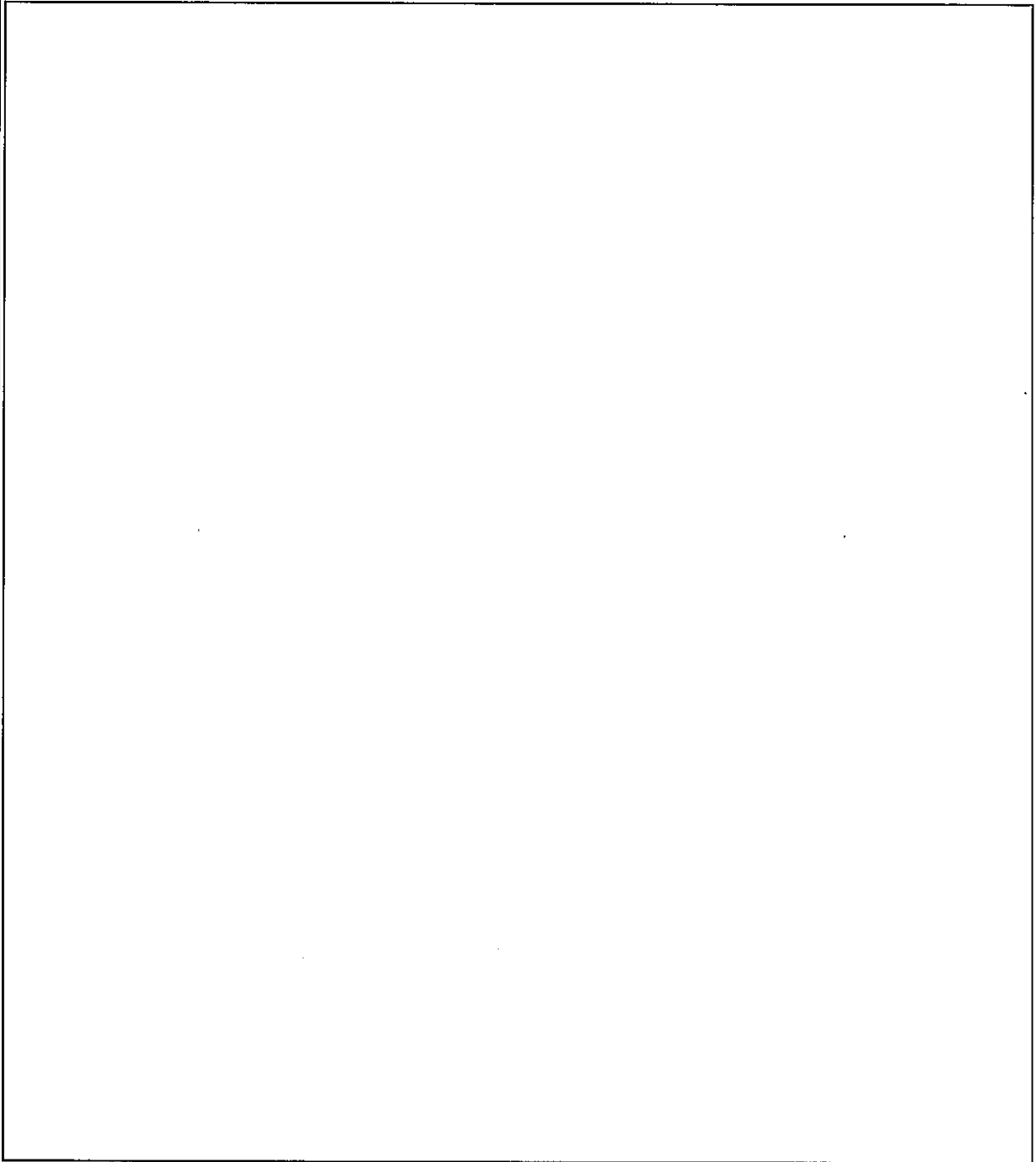


*7 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する
 ← : ウランの流れ
 : ウランが滞留する部分
 : 機器を囲うフードボックス(PC) 単位 : mm




名	濃縮度混合設備	
称	小分け装置	
図	図イ設-66	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{157}	リフト	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

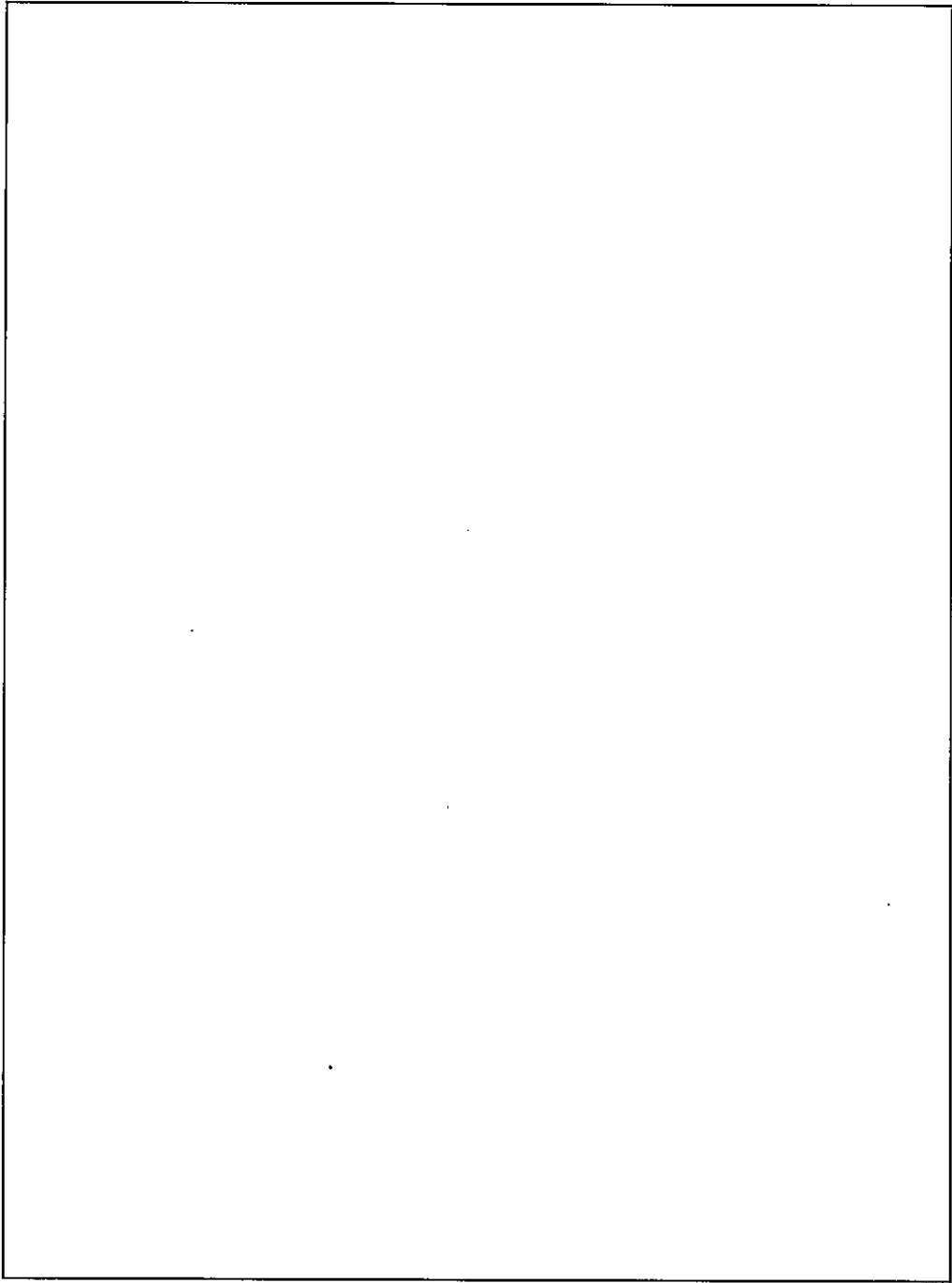


- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 容器の落下防止
(高さ45mm以上、厚み2mm以上)
- *4 : 停電時保持機能
- ← : ウランの流れ

 : ウランが滞留する部分
 : 追加ベースプレート (mm, mm :)
 : ストッパー ()

単位 : mm

名称	濃縮度混合設備 リフト	
図番	図イ設-67(1/3)	工場棟 転換工場



*3 : 容器の落下防止
(高さ45mm以上、厚み2mm以上)

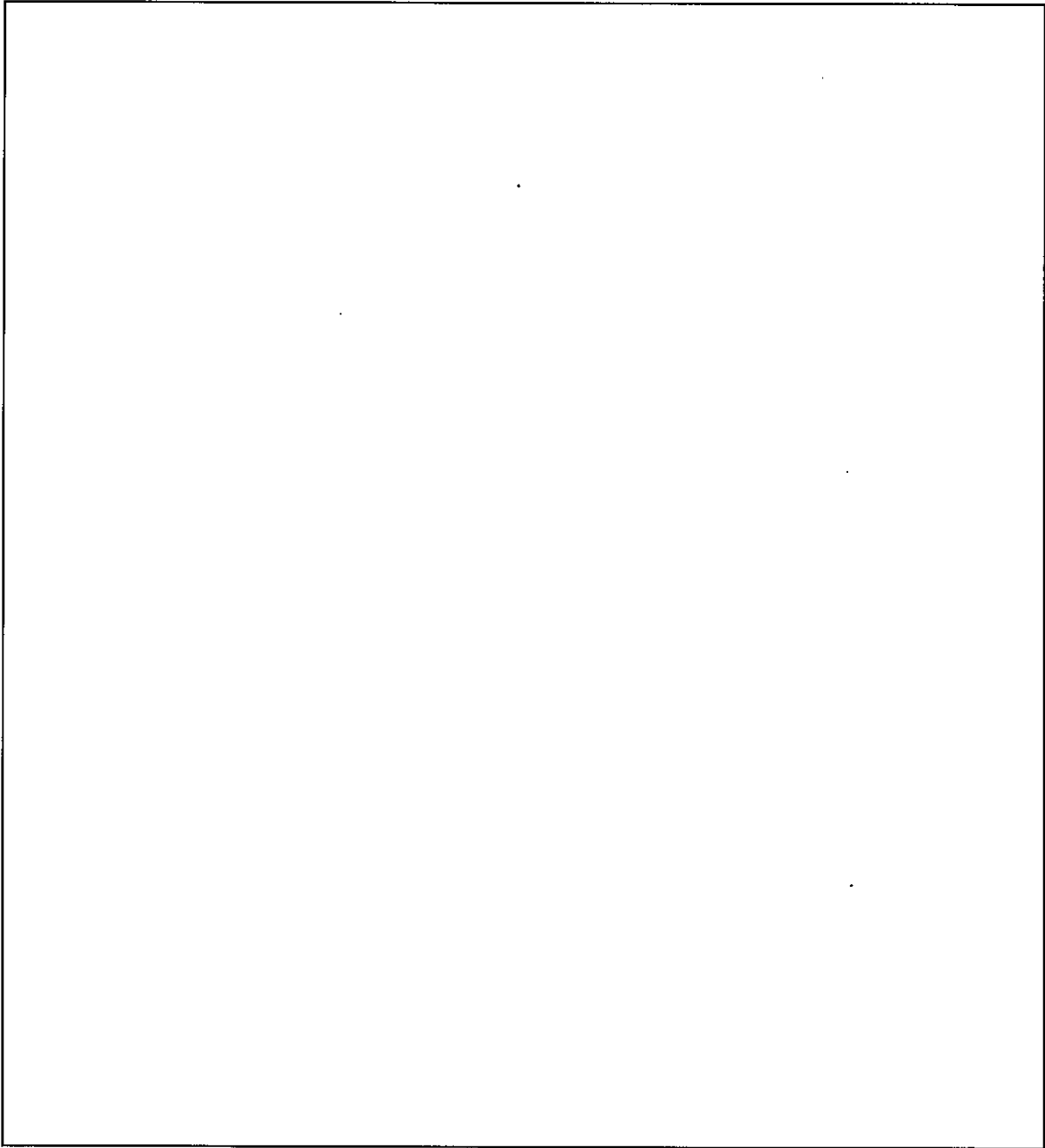
■ : ストッパー ()

▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名	濃縮度混合設備	
称	リフト	
図	図イ設-67(2/3)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



▨ : 追加ベースプレート □mm, □mm : □

単位 : mm

名 称	濃縮度混合設備 リフト	
図 番	図イ設-67(3/3)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(158)	原料フードボックス	1
(159)	粉末フィーダ	1
(160)	原料フードボックス質量高インターローック	-

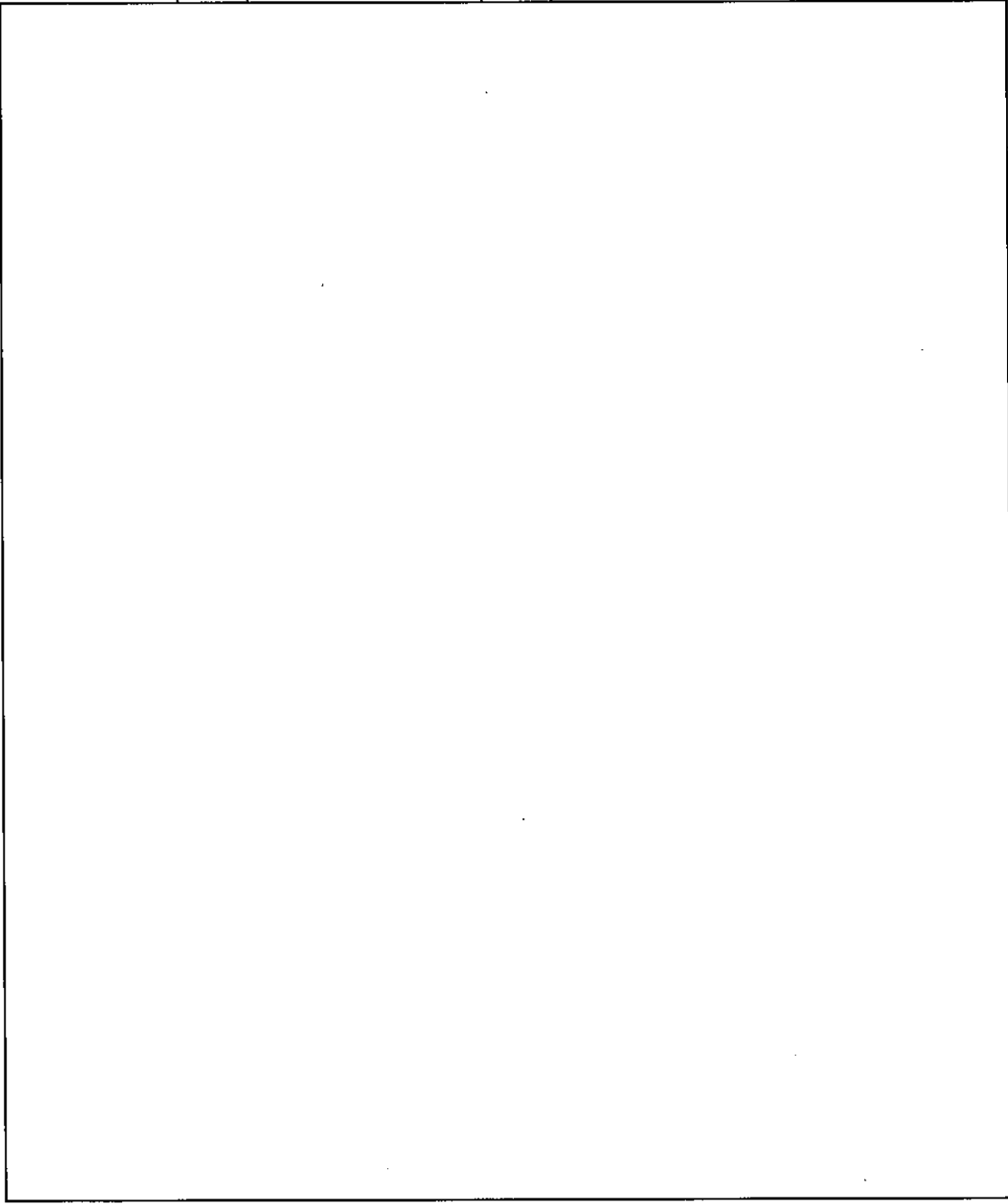
*4

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



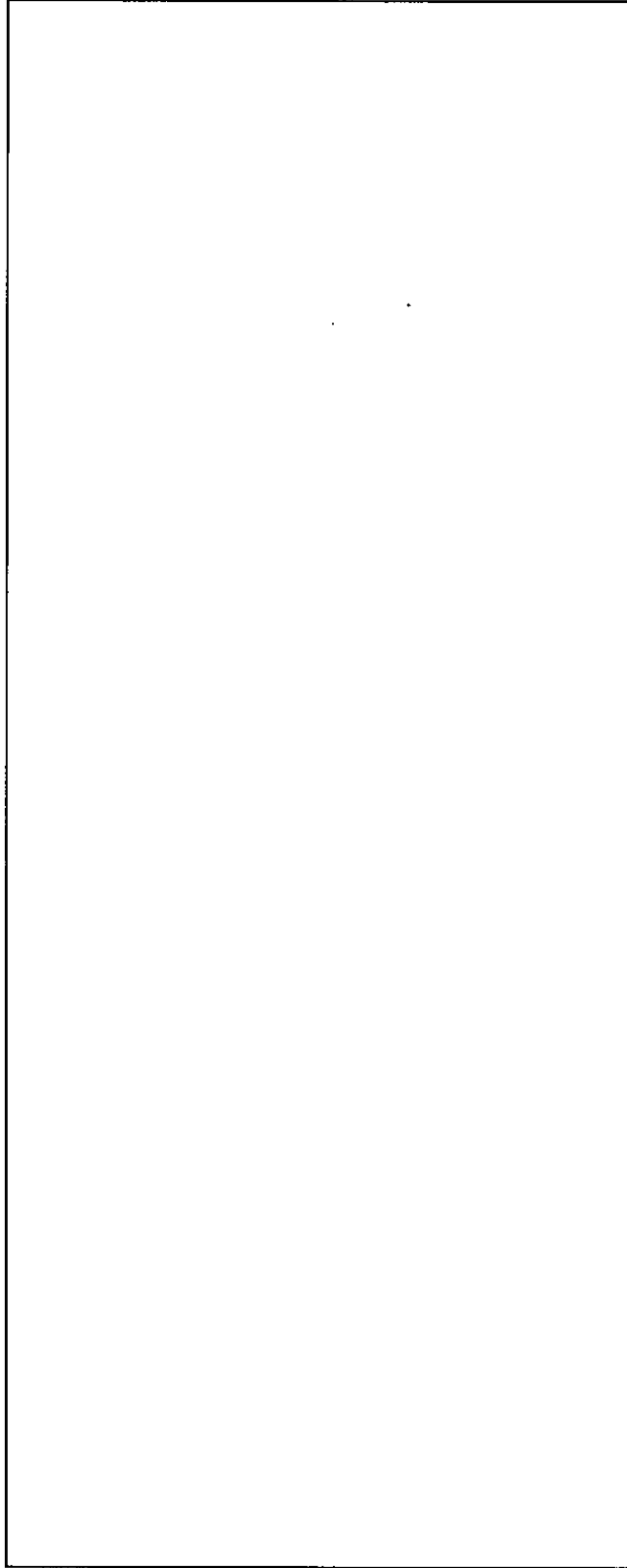
- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体焼棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
 - *4 : インターローックの基数については インターローック系統図 (図イ制-27) 参照
 - *5 : SUS容器よりウラン粉末を投入
 - ← : 申請機器の配管系統
 - ◀ : ウランの流れ
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)
原料フードボックス	工場棟
図イ設-68(1/4)	転換工場



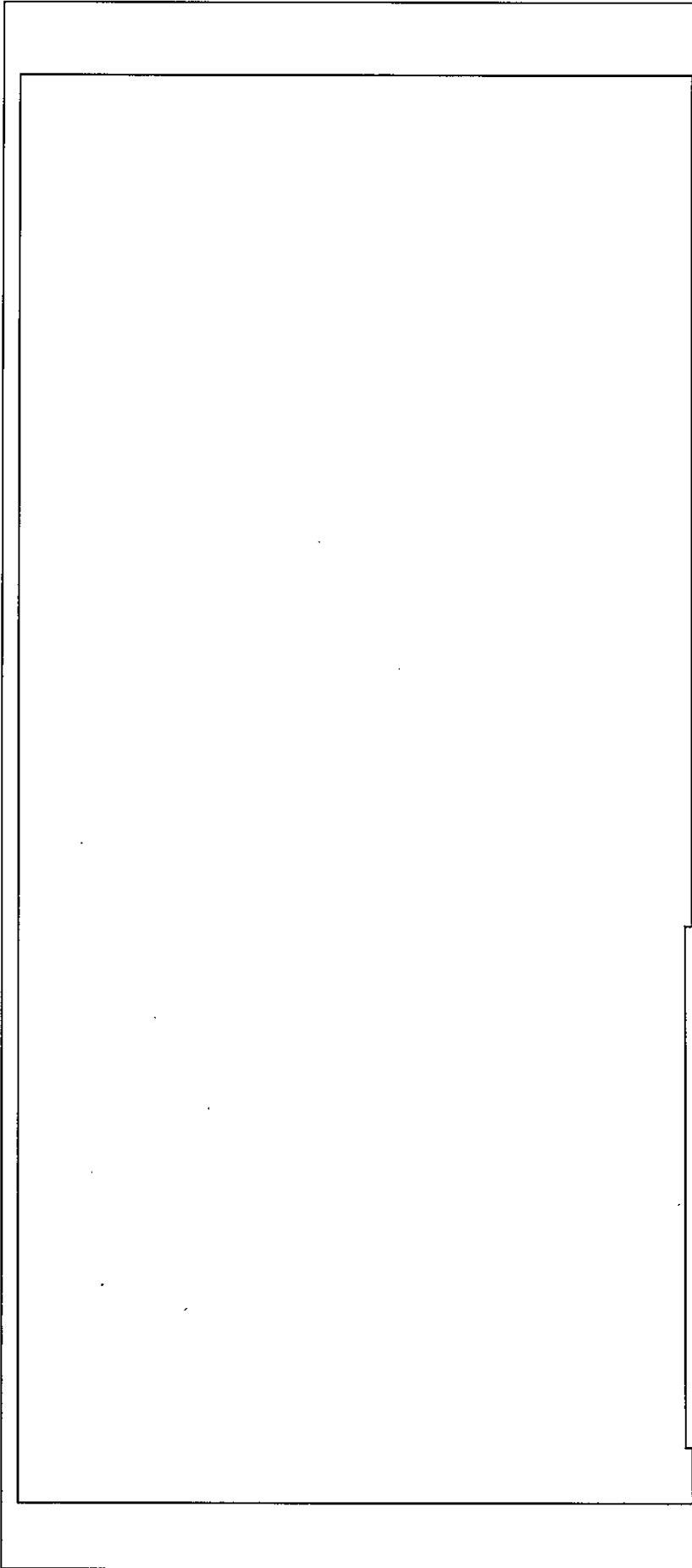
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ▧ : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
- ▩ : 機器を囲うフードボックス(PC)

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	ウラン回収設備(第1系列) 原料フードボックス	
図番	図イ設-68(2/4)	工場棟 転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>												
<p>*6：容積 1L以上</p> <p>*7：遮熱板から防護対象(PC)までの距離 2mm以上</p> <p>▨：潤滑油を有する部位</p> <p>▧：ウランを取り扱うフードボックス(PC)</p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>													
<p>火災対策の説明図</p>													
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: center;">名</td> <td colspan="2">ウラン回収設備(第1系列)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">称</td> <td colspan="2">原料フードボックス</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図</td> <td style="width: 30%;">図イ設-68(3/4)</td> <td style="width: 20%; text-align: center;">工場棟</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">番</td> <td></td> <td style="text-align: center;">転換工場</td> </tr> </table>		名	ウラン回収設備(第1系列)		称	原料フードボックス		図	図イ設-68(3/4)	工場棟	番		転換工場
名	ウラン回収設備(第1系列)												
称	原料フードボックス												
図	図イ設-68(3/4)	工場棟											
番		転換工場											



*8 : 容積 0.6L以上

*9 : オイルパンから防護対象(PC)までの距離 382mm以上

▨ : 潤滑油を有する部位

▧ : ウランを取り扱うフードボックス(PC)

単位 : mm

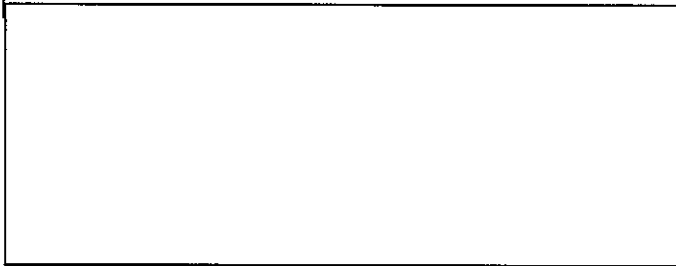
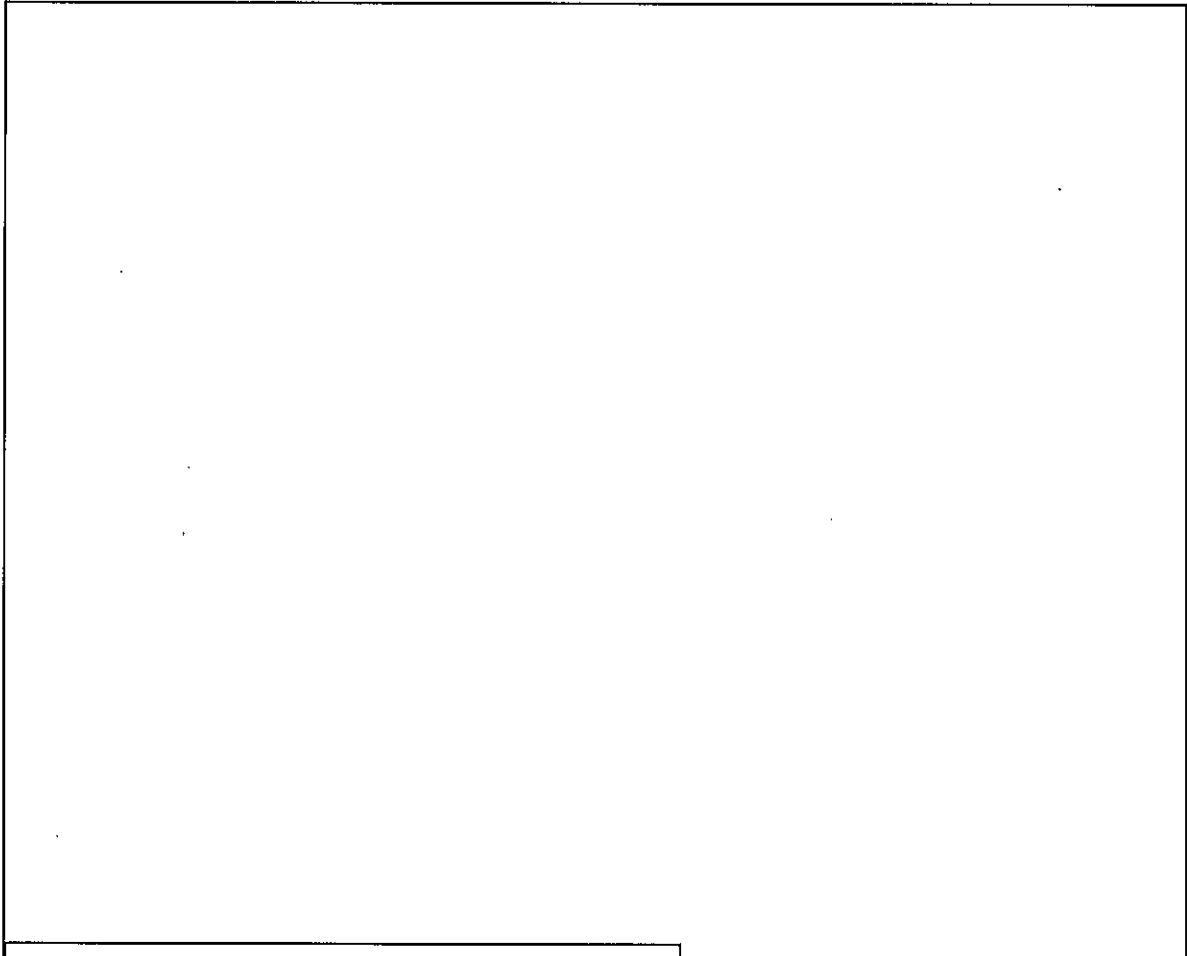
名称	ウラン回収設備(第1系列) 原料フードボックス
図番	図イ設-68(4/4) 工場棟 転換工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{161}	溶解槽	1
{164}	溶解槽比重高インターロック	-
{165}	溶解槽液位高インターロック	-

*4
*4

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料 (□)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : {165} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-28,
29) 参照
- *5 : 液位計 (電極式)
- *6 : 比重計 (差圧式)
- *7 : 設工認申請対象外
- *8 : 気体廃棄設備 (1) としての申請範囲
(図ト系1-10参照)

単位 : mm

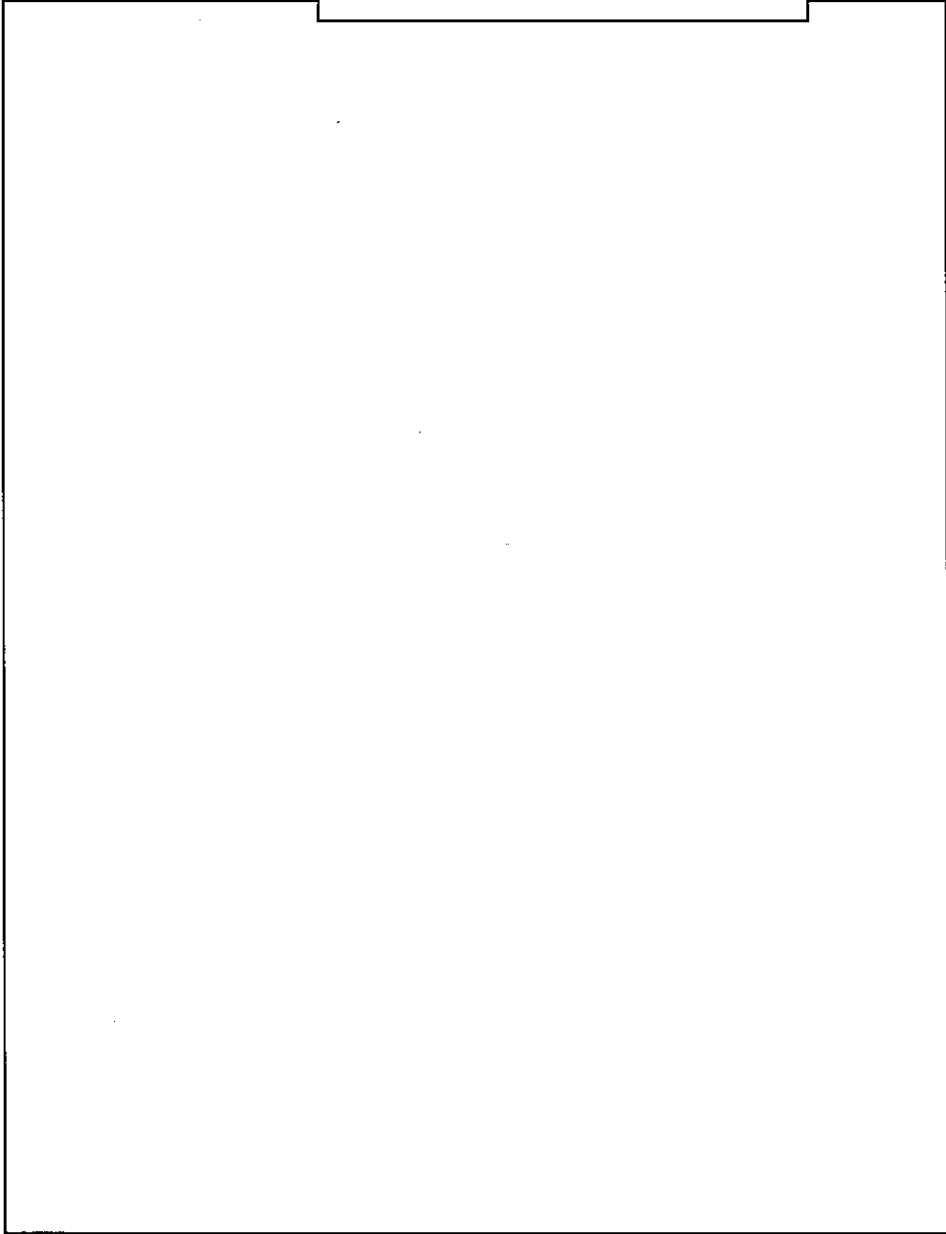
▨ : ウランが滞留する部分
← : 申請機器の配管系統

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 溶解槽	
図番	図イ設-69	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{162}	堰(ウラン回収第1系列)	1
{163}	堰漏水検知警報設備	-

*6

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1: 堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する
- *2: 形状寸法制限 (厚み117mm以下)
- *3: 耐腐食性材料 ()
- *4: 床との接触面 ()
- *5: {163} 堰漏水検知警報設備 (漏水検知器 (電極式))
高さ: 転換加工室床面の高さから20mm以上、100mm以下
- *6: 警報設備の基数については
警報設備系統図 (図イ制-54) 参照

単位: mm

名	ウラン回収設備 (第1系列)
称	堰(ウラン回収第1系列)
図	図イ設-70(1/2)
番	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

(Empty rectangular area for drawing or diagram)

-----: 堰により溶液状のウラン漏えい
 拡大防止を図る機器

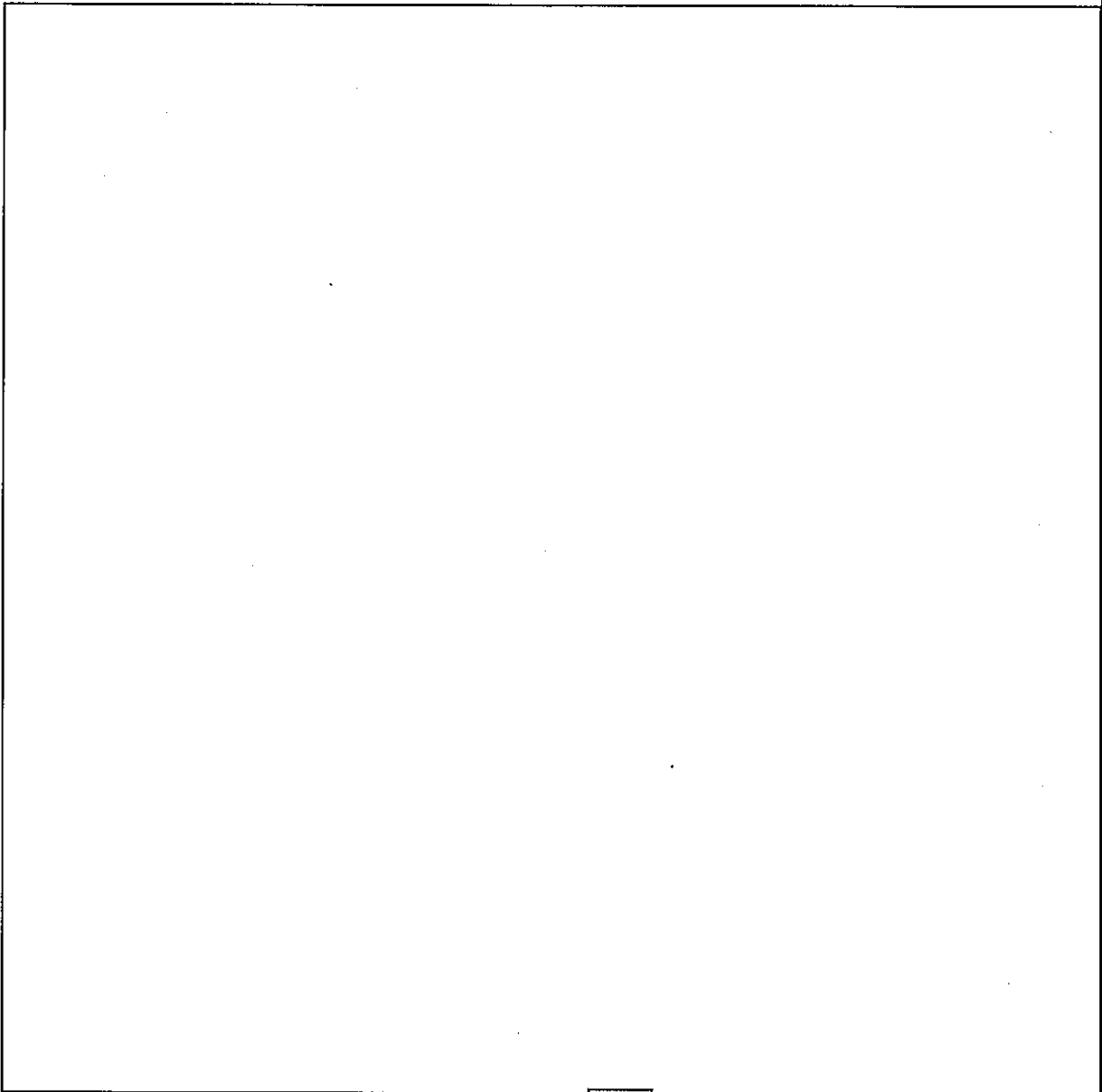
名称	ウラン回収設備(第1系列) 堰(ウラン回収第1系列)
図番	図イ設-70(2/2)




アンカーボルト配置

工場棟
 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{166}	遠心ろ過機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料 
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : ケーシングによりウラン滞留部に溢水が浸入しない構造
 - *4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
 - *5 : ボルト支点間距離 (450mm以上)
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 申請機器の配管系統
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	遠心ろ過機	
図番	図イ設-71	工場棟
		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{167}	溶解液受槽	1
{168}	溶解液受槽液位高インターロック	-

*4

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

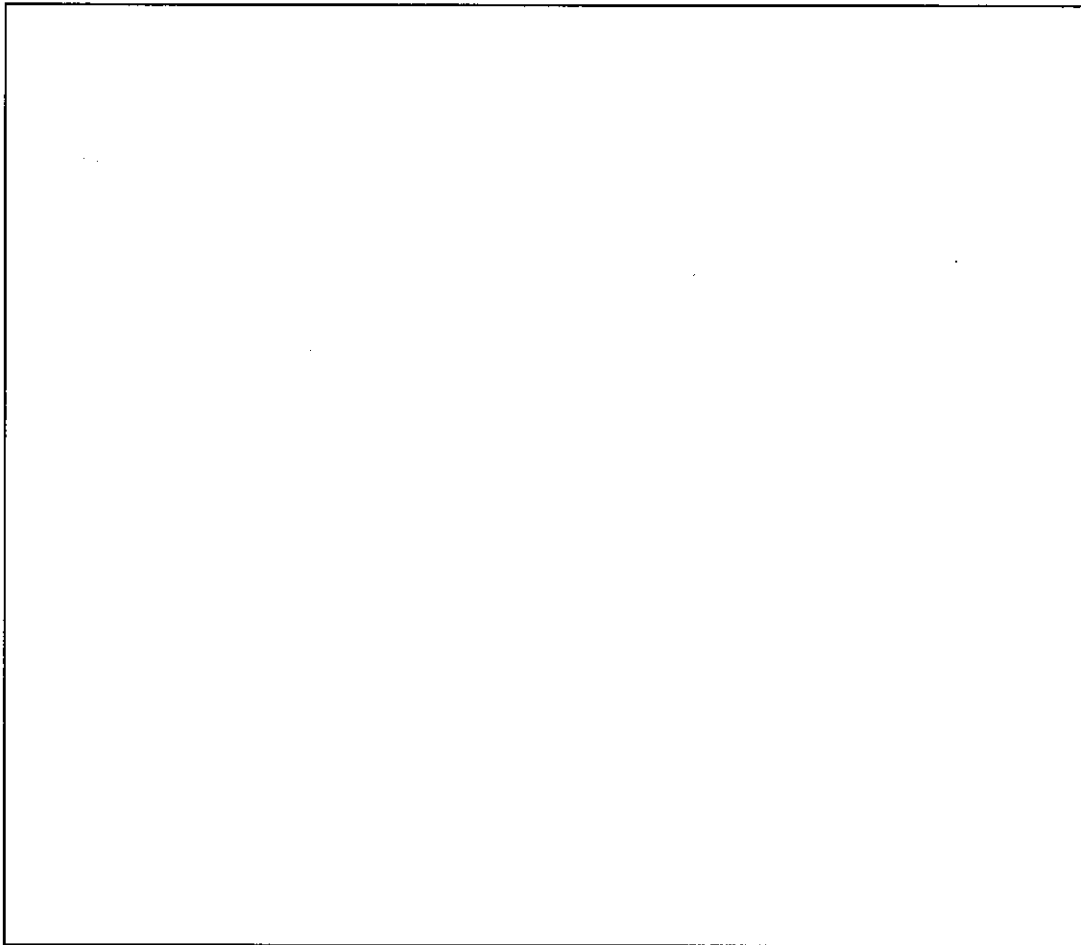
- *1 : 耐腐食性材料 (□)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : {168} 液位高検知設定位置
槽上面より10mm以上
- *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-30)参照
- *5 : 液位計(電極式)
- *6 : 開口部がない構造であり、
溢水は浸入しない

▨ : ウランが滞留する部分

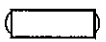
単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) 溶解液受槽	
図番	図イ設-72	工場棟 転換工場


No.	安全機能を有する施設名称	基数
{169}	ろ過器(1)	2



*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

 : ウランが滞留する部分

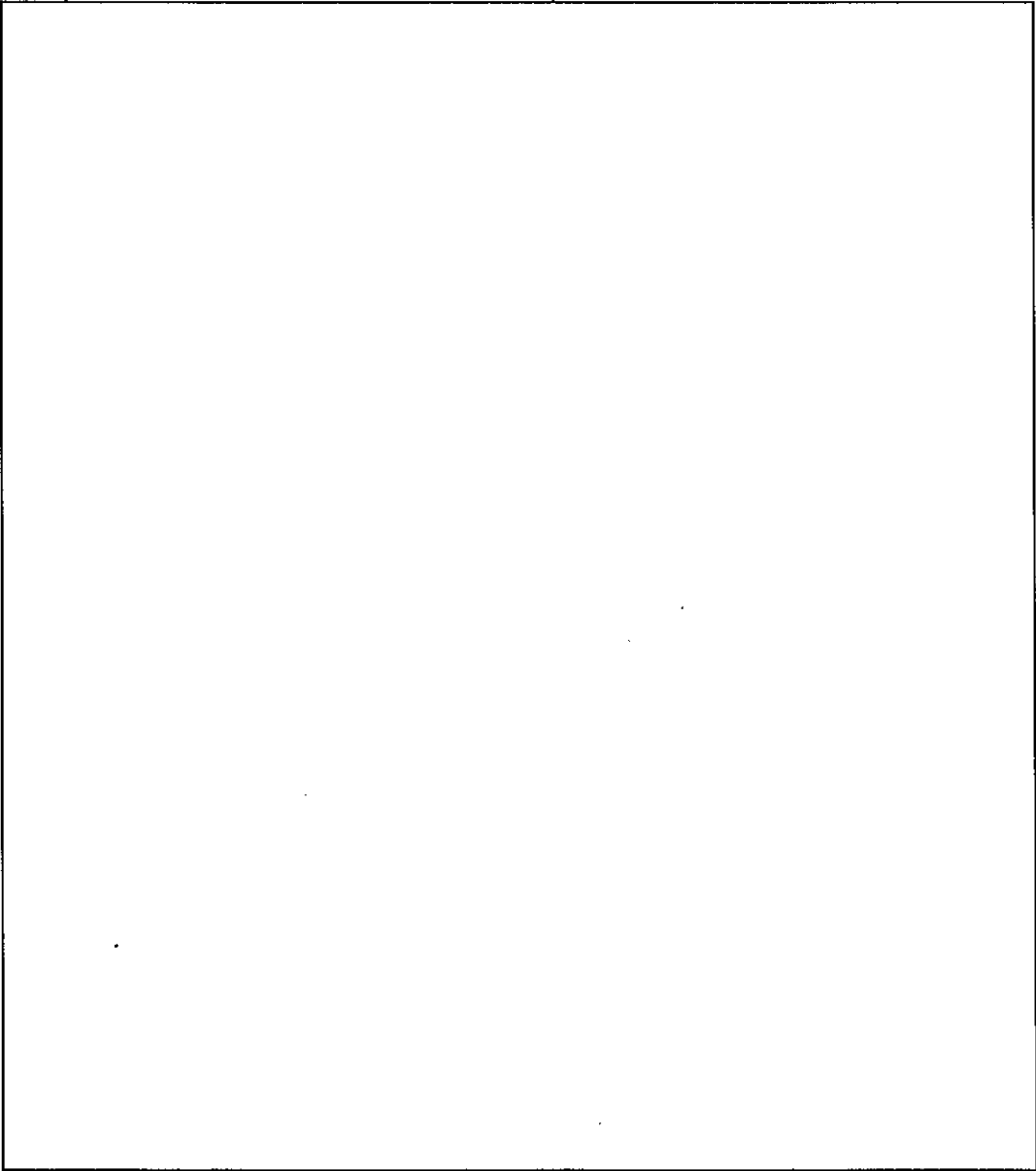
単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ過器(1)-A, (1)-B	
図番	図イ設-73	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{170}	沈殿槽	1
{171}	沈殿槽液位高インターロック	-

*4

内は、耐震計算書の部位名称を示す



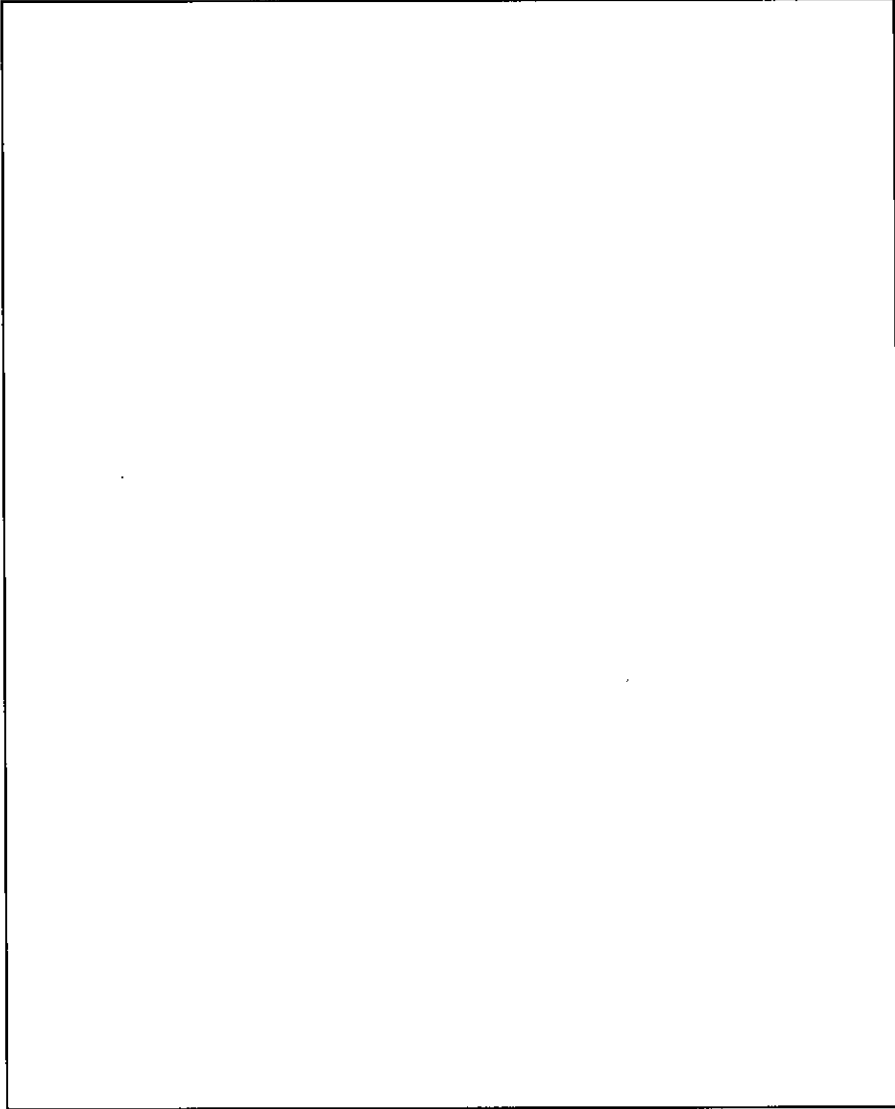
- *1 : 耐腐食性材料 ()
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : {171}液位高検知設定位置
:槽上面より10mm以上
- *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-31)参照
- *5 : 液位計(電極式)
- *6 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	沈殿槽	
図	図イ設-74(1/2)	工場棟
番		転換工場

単位：mm

<p style="text-align: center;">*7: 容積 1.2L以上</p> <p style="text-align: center;">*8: 遮熱板から防護対象(PC)までの距離 及び判定基準は図イ設-133参照</p> <p style="text-align: center;">▨: 潤滑油を有する部位</p>		単位: mm	
		ウラン回収設備(第1系列) 沈殿槽	
名			工場棟
称			転換工場
図	図イ設-74(2/2)		
番			

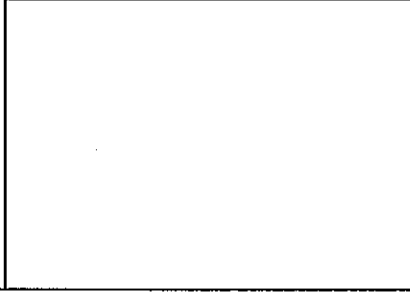
火災対策の説明図



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

*3

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料 ()
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-32) 参照
 - *4 : 回転計(光電管式)
 - *5 : ボルト支点間距離(600mm以上)
 - ▨ : ウランが滞留する部分
 - ▧ : 追加プレス ()
 - ▩ : 追加ベースプレート ()mm : ()
 - ← : 申請機器の配管系統
 - : 申請対象外
- 単位 : mm

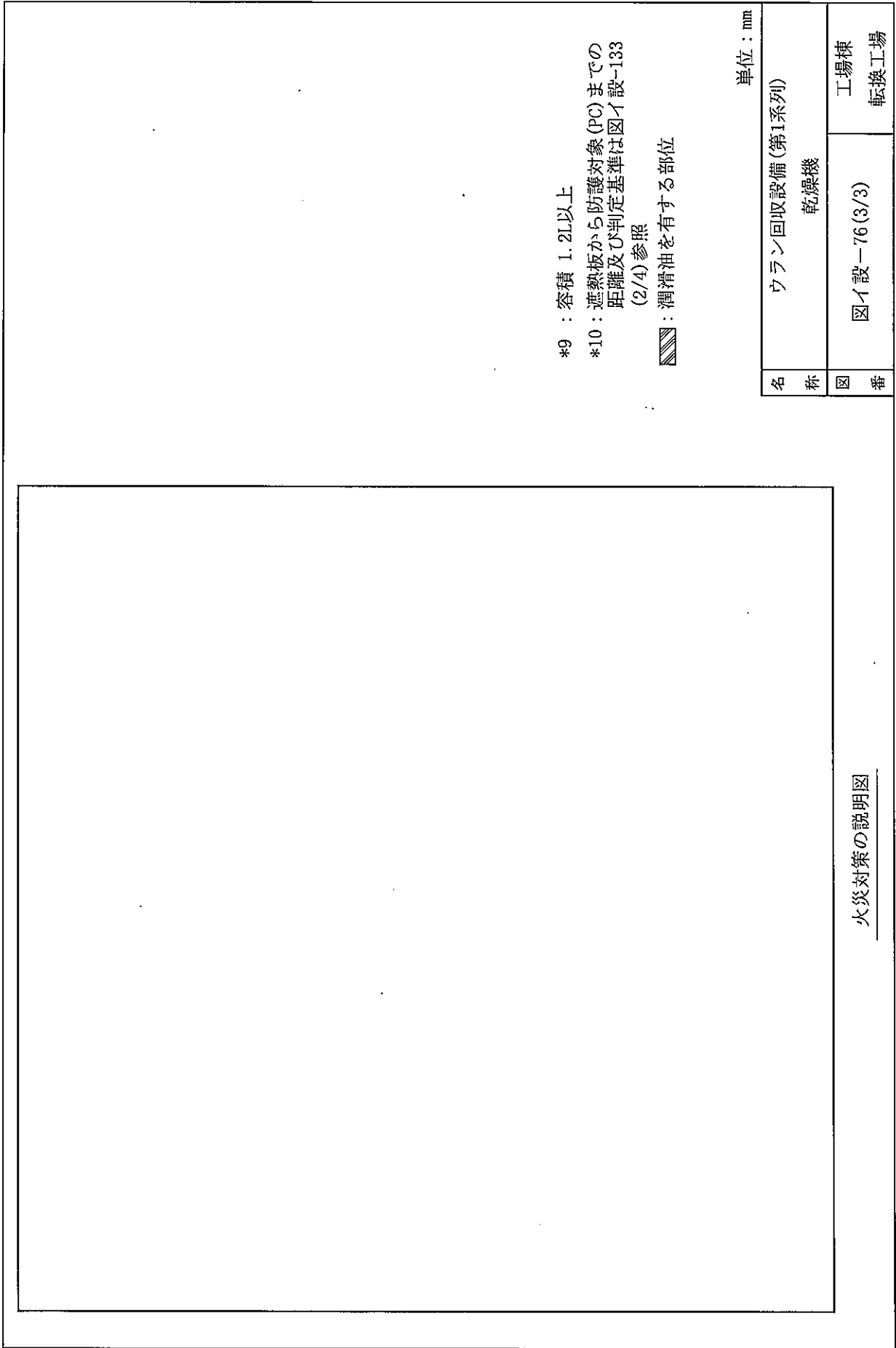
名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	遠心分離機	
図番	図イ設-75(1/2)	工場棟 転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 0 auto; height: 400px;"></div>		<p>*5：容積 2L以上</p> <p>*6：火災源より高い位置にウランを取り扱う フードボックスはない</p> <p>：潤滑油を有する部位</p>	<p>単位：mm</p>
名称	ウラン回収設備(第1系列) 遠心分離機		
図番	図イ設-75(2/2)	工場棟 転換工場	

火災対策の説明図


No.	安全機能を有する施設名称	基数
{174}	乾燥機	1
<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *2 : 溢水水位 (床面より160mm) *3 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照) *4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下) *5 : 耐腐食性材料 (□) *6 : ウラン粉末を充填した乾燥トレイは、 台車を使用して、箱型乾燥機へ運搬する</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分 ▧ : ウランを取り扱うフードボックス (PC) ← : 申請機器の配管系統</p>		
単位 : mm		
名称	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	
図番	図イ設-76 (1/3)	
	工場棟 転換工場	

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div> <p style="text-align: right;"> *7：容積 1L以上 *8：遮熱板から防護対象(PC)までの距離 7mm以上 ：潤滑油を有する部位 </p>		ウラン回収設備(第1系列) 乾燥機	工場棟
		図イ設-76(2/3)	転換工場
名	火災対策の説明図		
称			
図			
番			



*9 : 容積 1.2L以上

*10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133
(2/4) 参照

 : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) 乾燥機	
図番	図イ設-76(3/3)	工場棟 転換工場

火災対策の説明図

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

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 耐腐食性材料 ()
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)
- *4 : {176}液位高検知設定位置:槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-33)参照
- *6 : 液位計(電極式)
- *7 : 遠心分離機、乾燥機の洗浄(メンテナンス)
時、乾燥トレイにかえて洗浄液受けポットを
使用する。

■ : ウランが滞留する部分

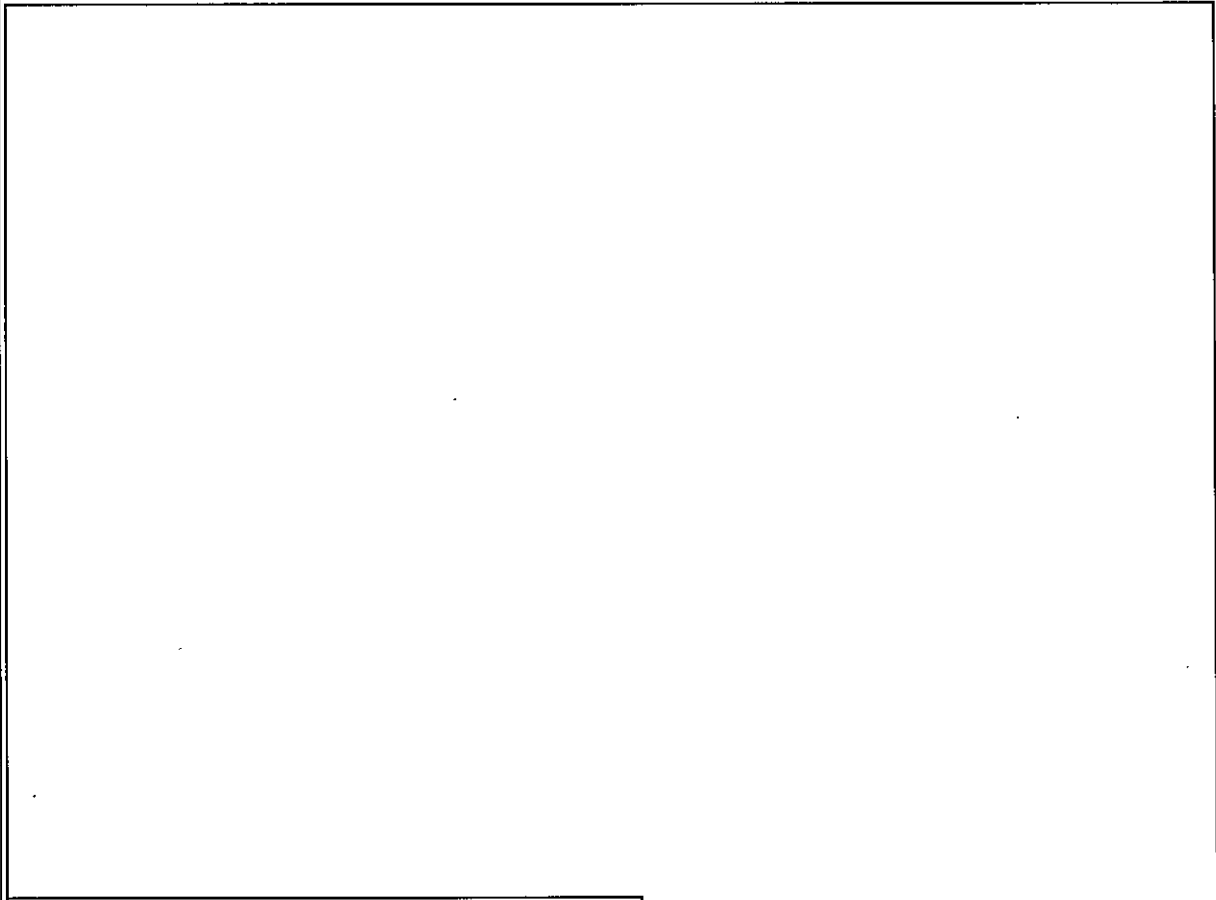
単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) 洗浄液受けポット	
図番	図イ設-77	工場棟 転換工場

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

*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



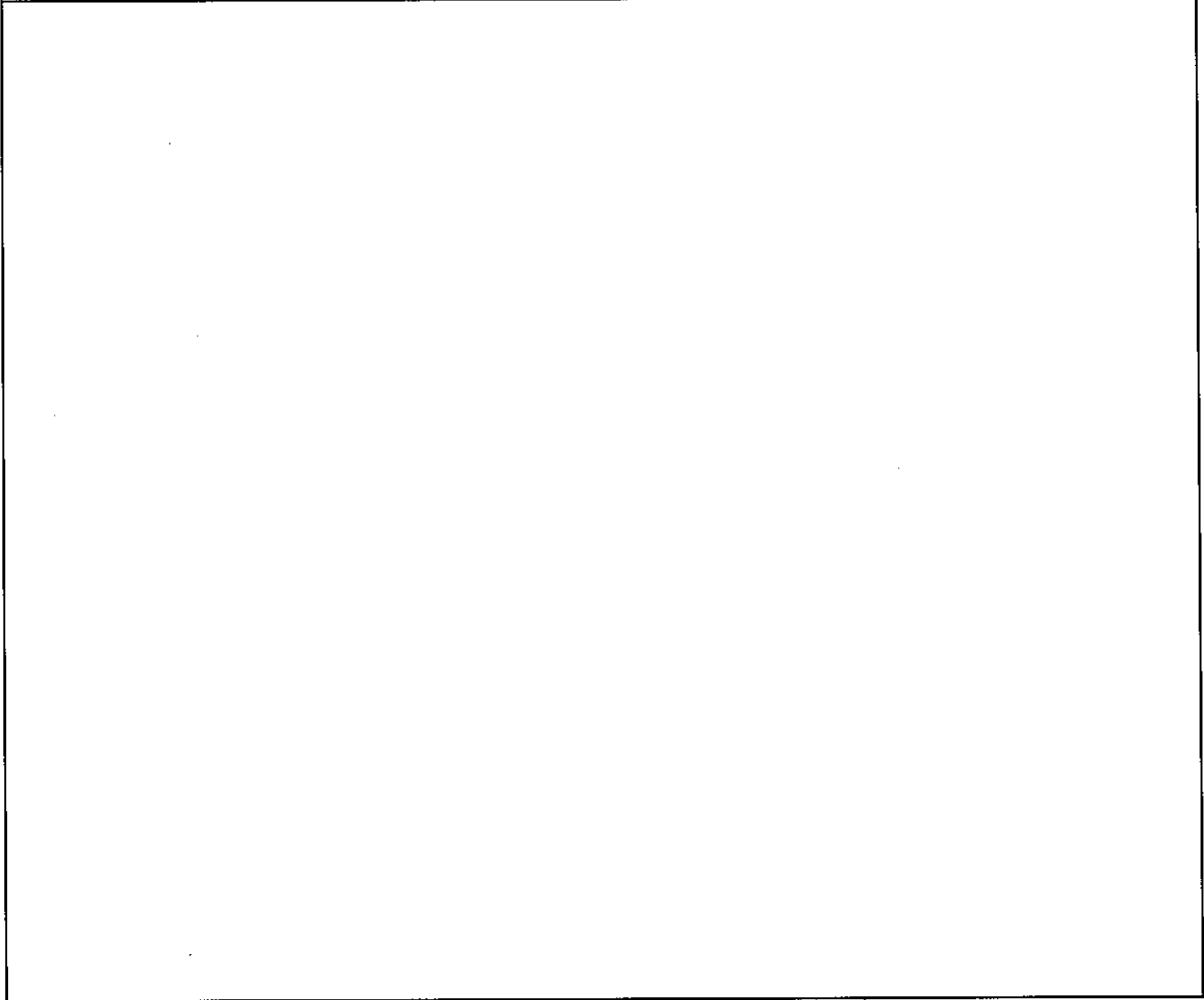
- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
 - *2 : 耐腐食性材料 (□)
 - *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *4 : {179} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
 - *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-34)参照
 - *6 : 液位計(電極式)
 - *7 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
 - ▨ : ウランが滞留する部分
 - ← : 申請機器の配管系統
- 単位 : mm



名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(1)	
図番	図イ設-78(1/2)	工場棟 転換工場

<p style="text-align: center;">*8：容積 1.2L以上 *9：遮熱板から防護対象(PC)までの距離 及び判定基準は図イ設-133参照 ▨：潤滑油を有する部位</p>		名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(1)
		図番	図イ設-78(2/2) 工場棟 転換工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{178}	ろ過器(2)	1



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 廃液に含まれるウランの除去
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	ろ過器(2)	
図番	図イ設-79	工場棟 転換工場

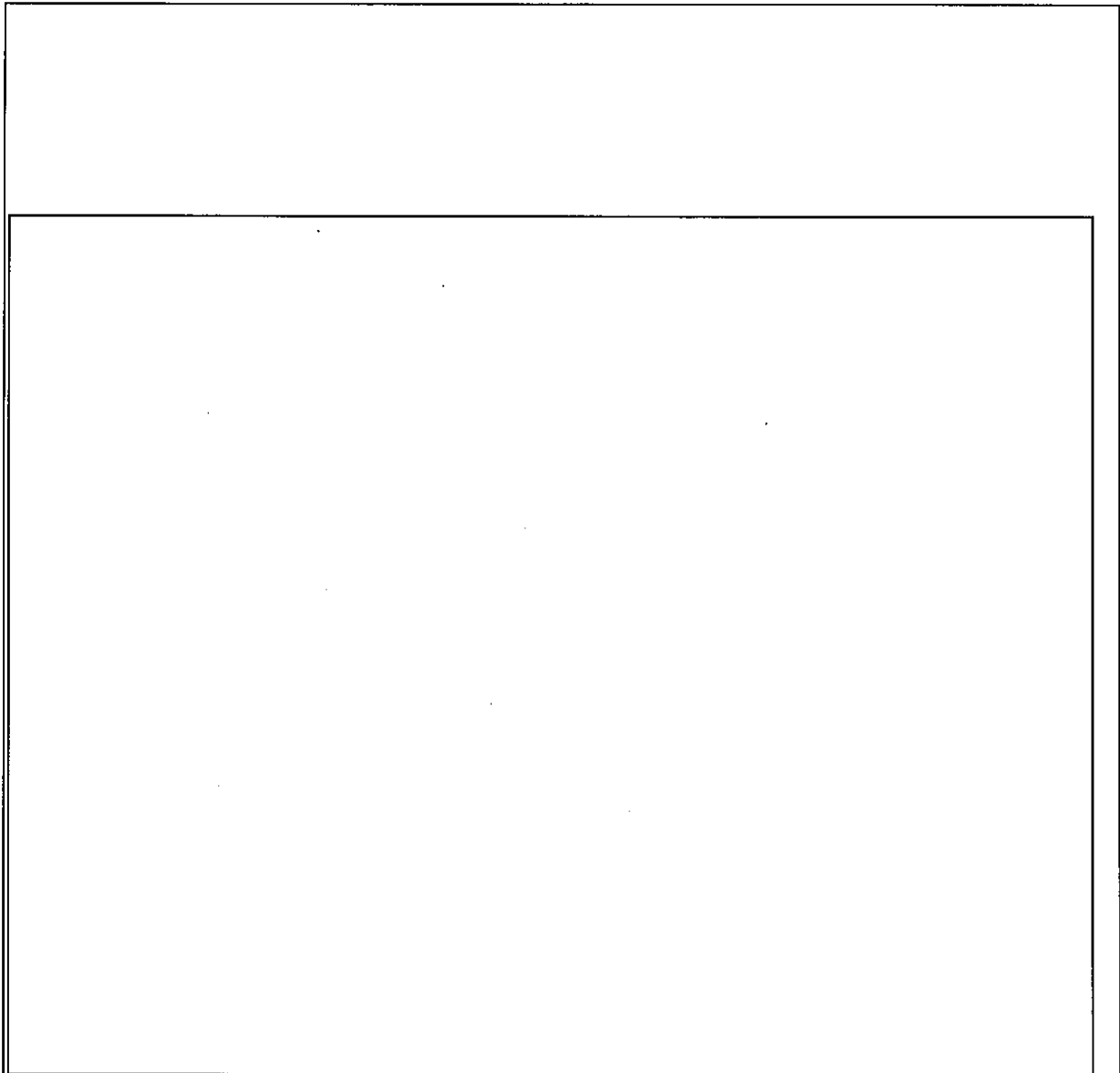
	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{180}	箱形乾燥機	2
		内は、耐震計算書の部位名称を示す	

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 乾燥トレイの落下防止 (ピン直径6mm以上)
- *3 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
- *4 : ㊦圧力計 局所排気設備による負圧維持
(室内雰囲気に対して9.8Pa以上)
- *5 : 上蓋を取り外した状態で乾燥する
- *6 : ウランを充填した乾燥トレイは、台車を使用して
明け替えフードボックスへ運搬する。

単位 : mm


- : ウランが滞留する部分
- : 落下防止ピン


名 称	ウラン回収設備 (第1系列)	
	箱形乾燥機 (1) (2)	
図 番	図イ設-80 (1/2)	工場棟 転換工場



*2 : 乾燥トレイの落下防止(ピン直径6mm以上)

*7 : 乾燥トレイの落下防止(高さ15mm以上)

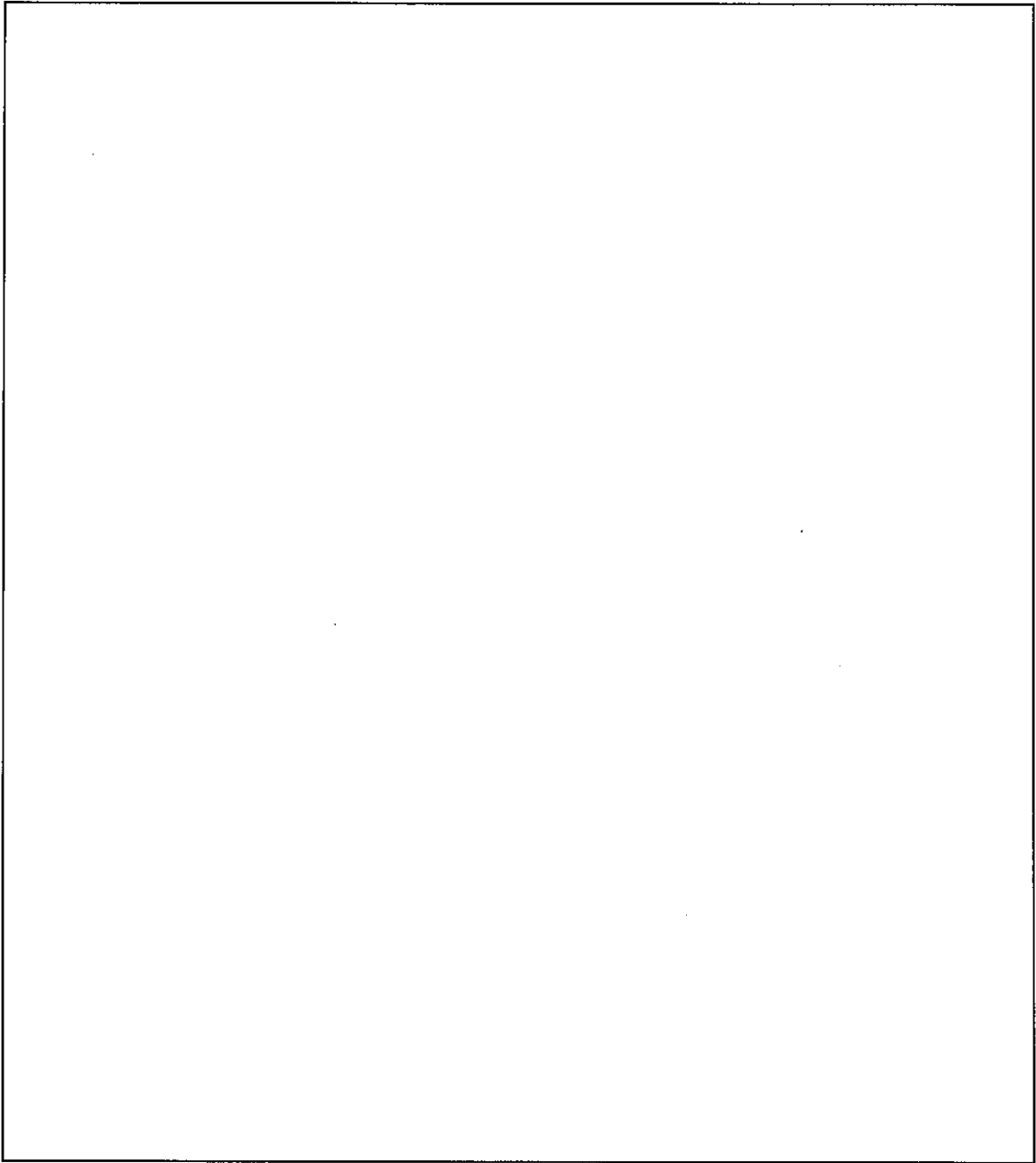
 : ウランが滞留する部分

 : 落下防止ピン

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	箱形乾燥機(1)(2)	
図番	図イ設-80(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{181}	乾燥トレイ用台車	2

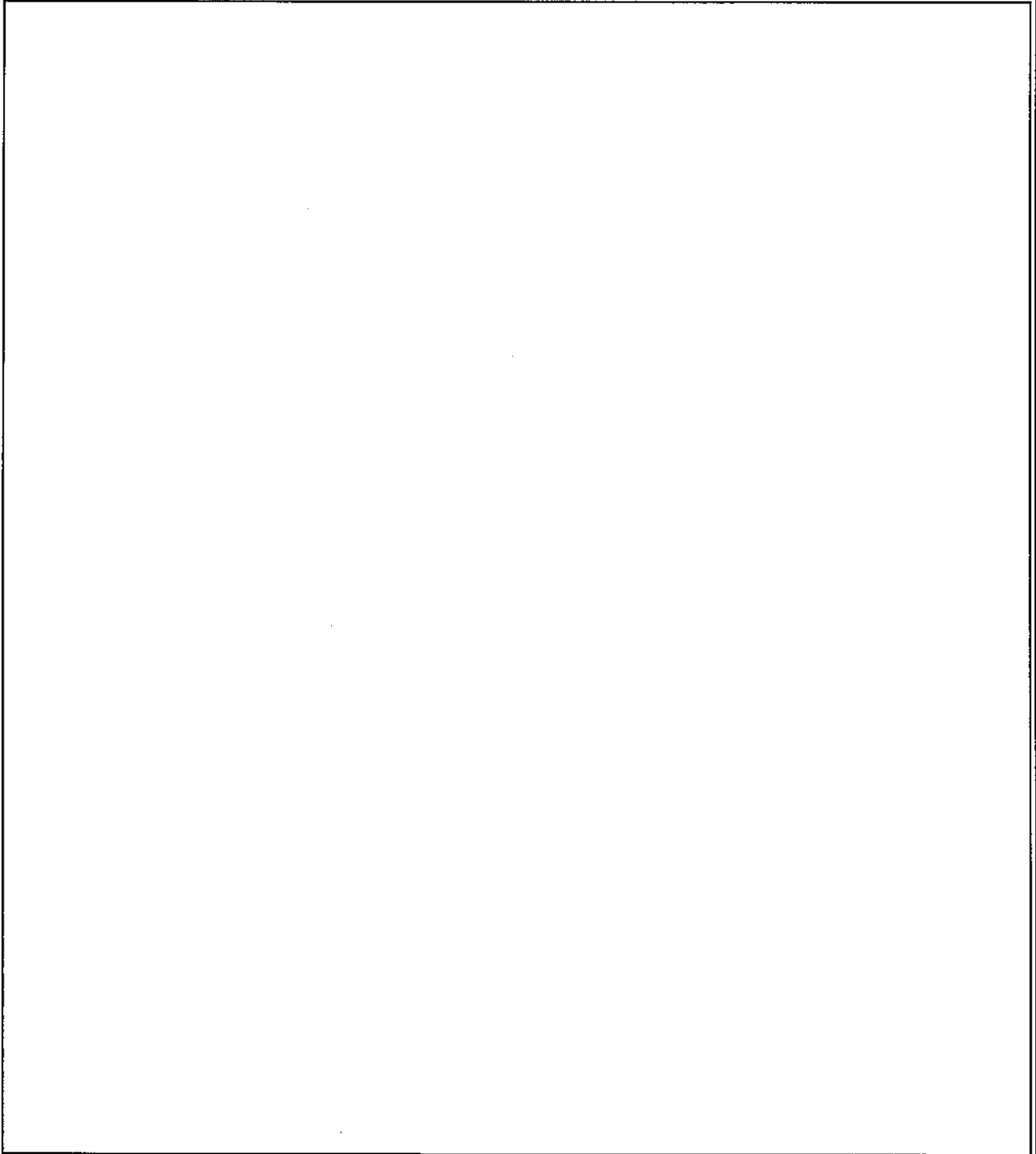


- *1: 溢水水位 (床面より160mm)
- *2: スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上離隔できるよう、
近接することが可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を越えないよう
に台車を運用することを保安規定に定める。)
- *3: 乾燥トレイの落下防止
- *4: 竜巻対策 (固定ワイヤ を柱等に固定する)
- *5: ウランを充填した乾燥トレイは、台車を使用して、
明け替えフードボックスまたは箱型乾燥機へ運搬
する

- : ウランが滞留する部分
- : ウランを取り扱うパネル(PC)
- : ウランを取り扱うパネル ()

単位 : mm



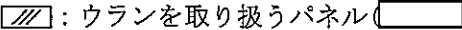
名 称	ウラン回収設備(第1系列)	
	乾燥トレイ用台車(1)(2)	
図 番	図イ設-81(1/2)	工場棟 転換工場



扉(トレイ出入口)詳細

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 乾燥トレイの落下防止
- *5 : ウランを充填した乾燥トレイは、台車を
使用して、明け替えフードボックスまたは
箱型乾燥機へ運搬する

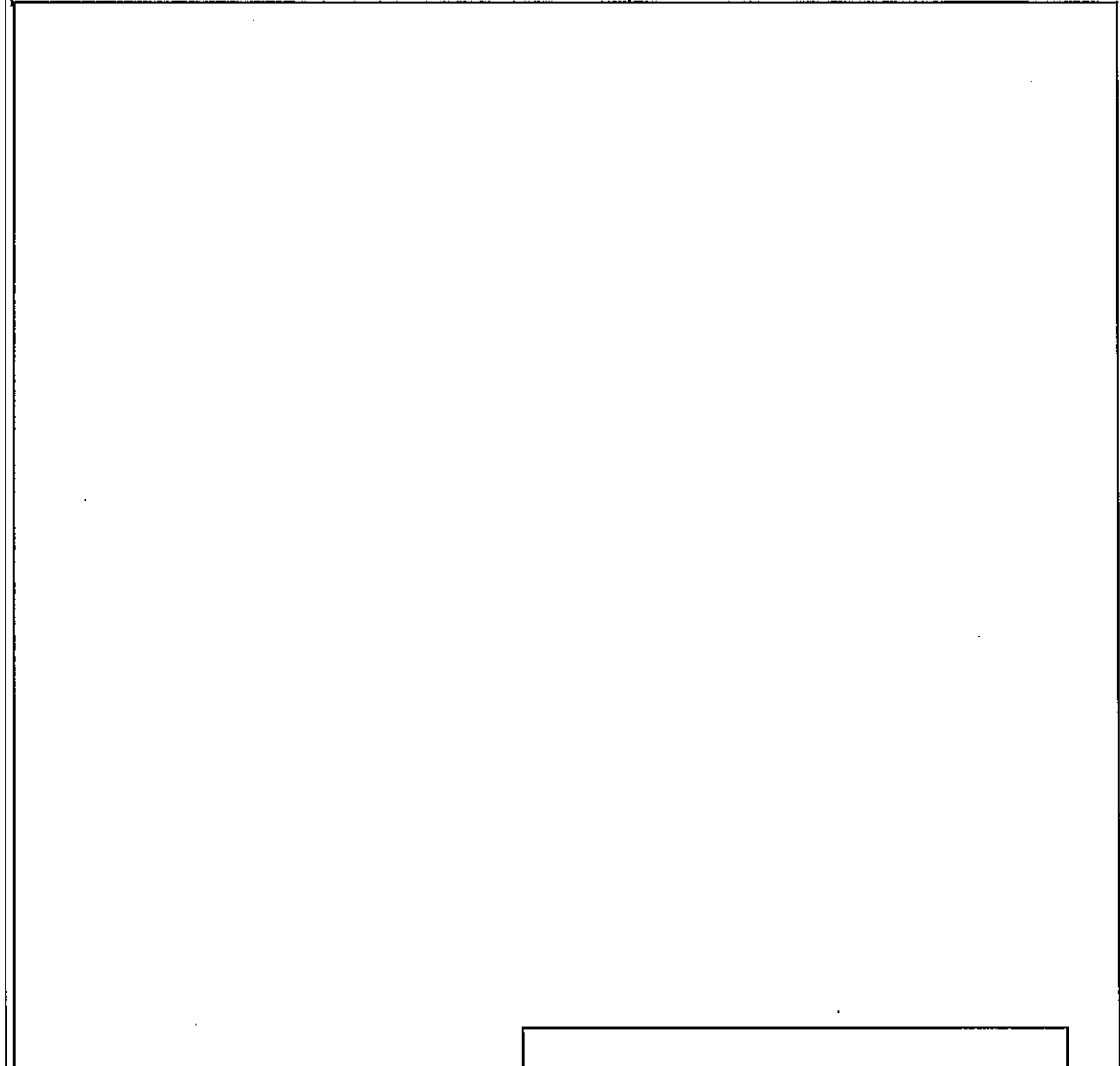
単位 : mm

-  : ウランが滞留する部分
-  : ウランを取り扱うパネル(PC)
-  : ウランを取り扱うパネル





名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	乾燥トレイ用台車(1)(2)	
図番	図イ設-81(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{182}	明け替えフードボックス①	1
{183}	ホッパ	1
{185}	明け替えフードボックス②	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



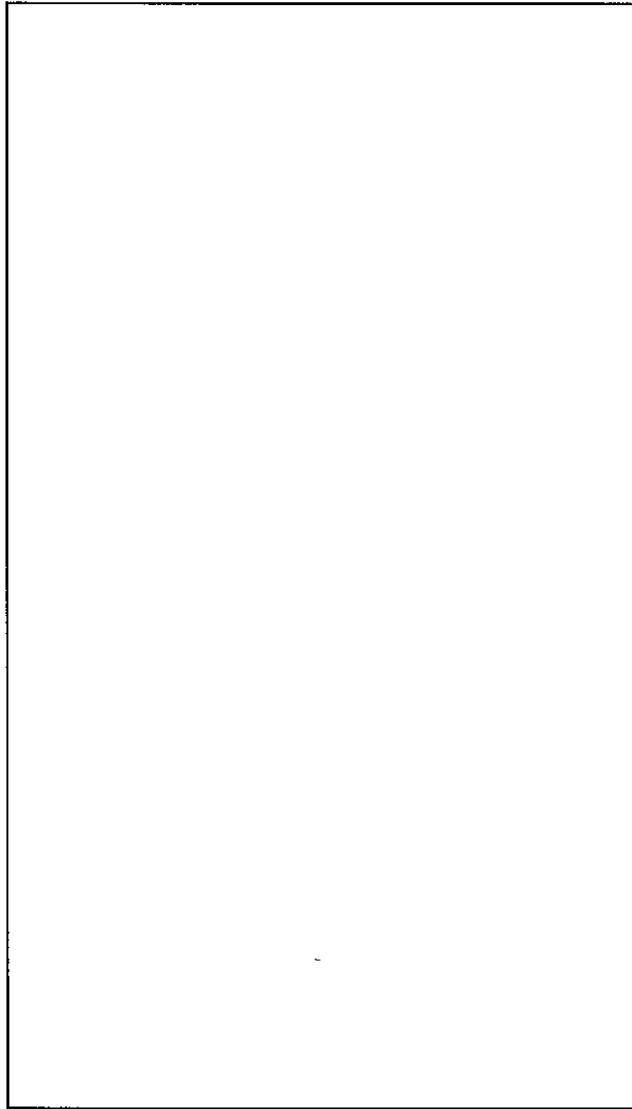
- *1 : 形状寸法制限 (厚み117mm以下)
- *2 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *6 : オイルパン及び遮熱板設置
- *7 : 排気に含まれるウランの除去
- *8 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、
貯蔵施設へ運搬する

-  : ウランが滞留する部分
-  : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
-  : 機器を囲うフードボックス(PC)
-  : 申請機器の配管系統



単位 : mm

名 称	ウラン回収設備(第1系列)	
	明け替えフードボックス①	
図 番	図イ設-82(1/2)	工場棟 転換工場



*9 : 容積 0.32L以上

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

▨ : 潤滑油を有する部位

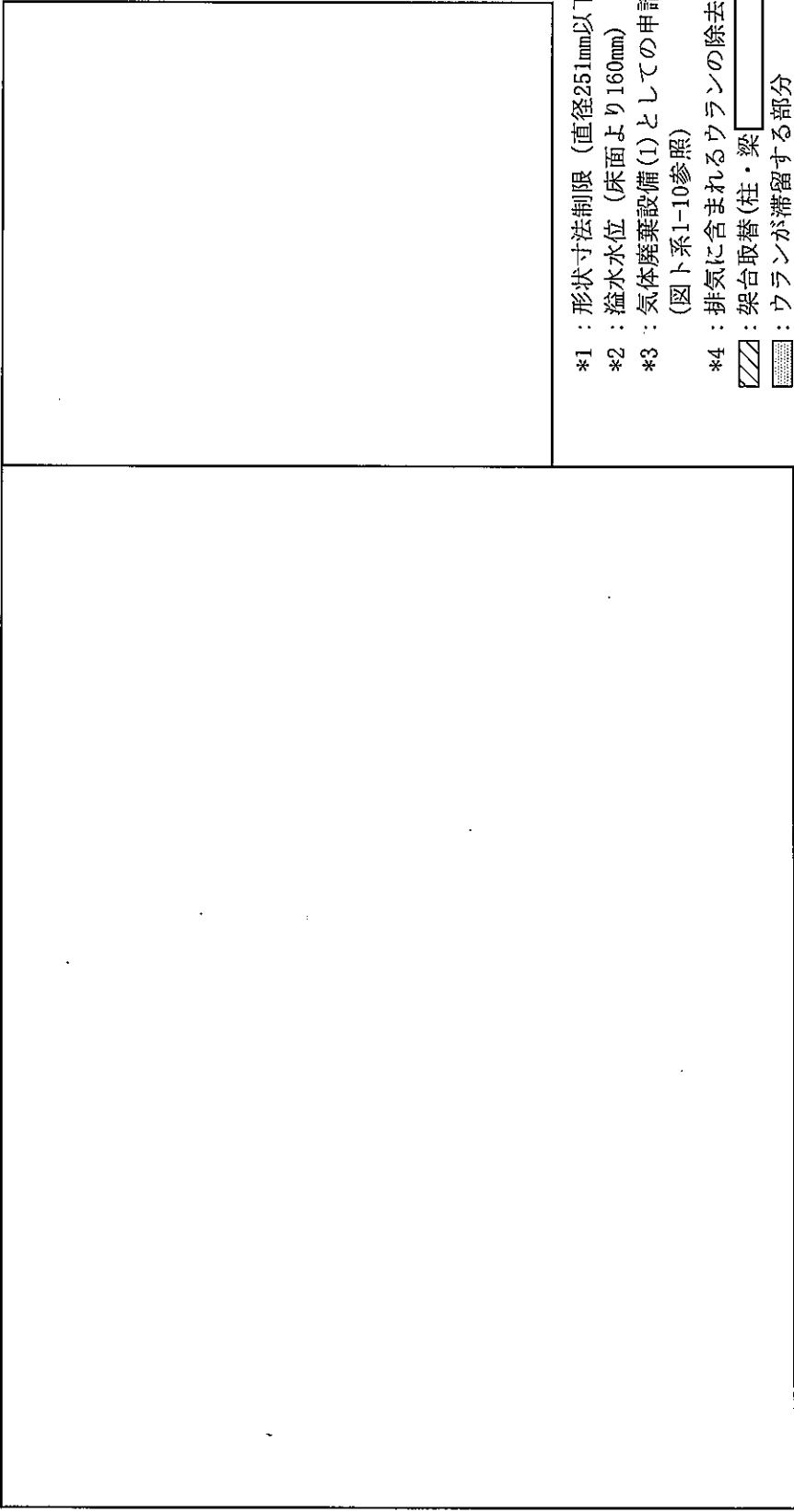
火災対策の説明図





単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第1系列)	
図番	明け替えフードボックス①	工場棟 転換工場
	図イ設-82 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{184}	バックアップフィルタ(明け替えフードボックス①)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
 - *4 : 排気に含まれるウランの除去
-  : 架台取替(柱・梁)  : 
 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	バックアップフィルタ(明け替えフードボックス①)	
図	図イ設-83	工場棟
番		転換工場

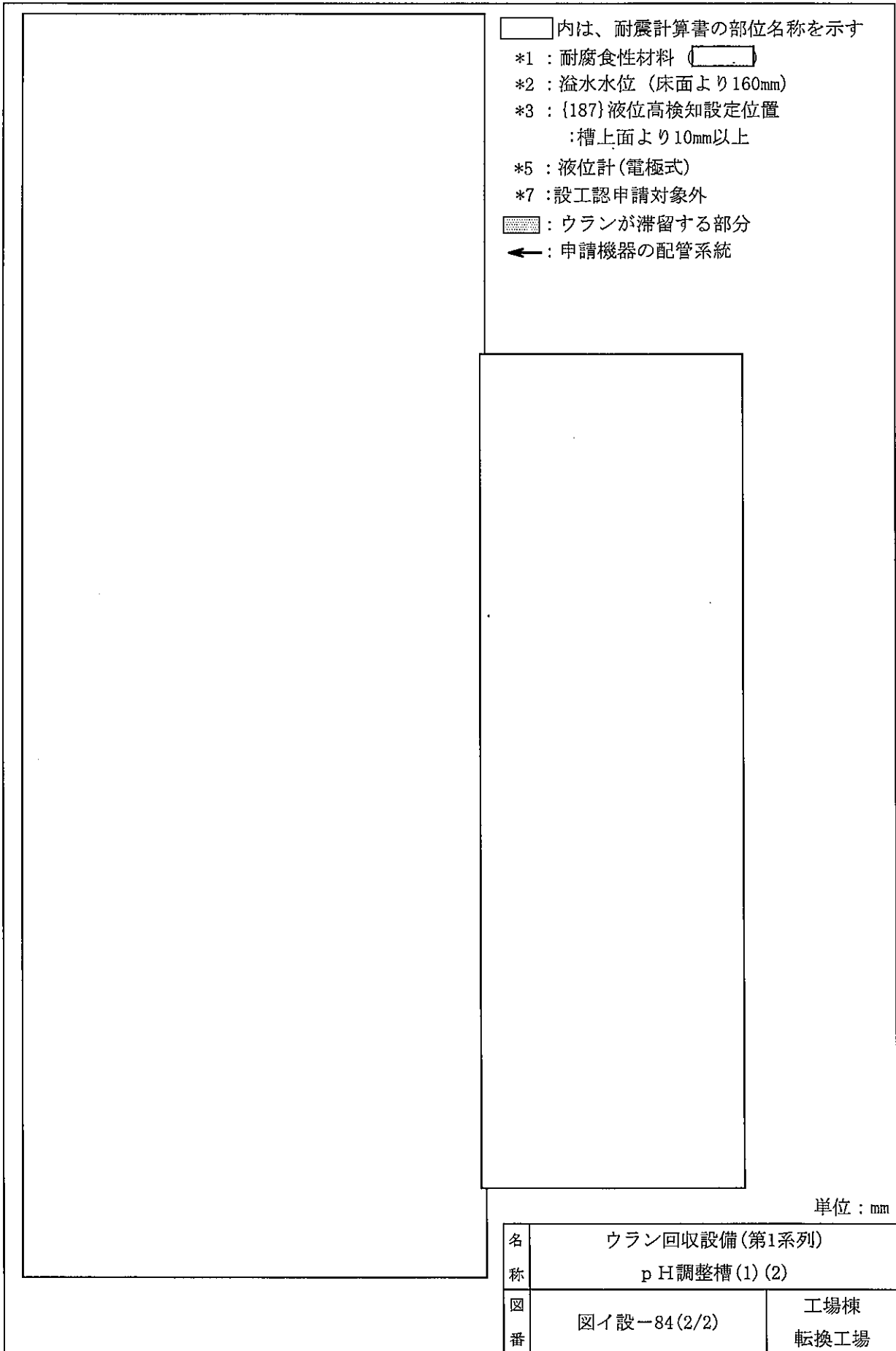
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{186}	pH調整槽	2
{187}	pH調整槽液位高インターロック	-

*4

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1: 耐腐食性材料 (□)
- *2: 溢水水位 (床面より160mm)
- *3: {187} 液位高検知設定位置: 槽上面より10mm以上
- *4: インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-35)参照
- *5: 液位計(電極式)
- *6: 形状寸法制限(容積 26.8L以下)
- *7: 設工認申請対象外
- *8: ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="width: 40%;"> <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: 55%;"> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 5%;">名</td> <td colspan="2">ウラン回収設備(第1系列)</td> </tr> <tr> <td>称</td> <td colspan="2">pH調整槽(1)(2)</td> </tr> <tr> <td>図</td> <td>図イ設-84(1/2)</td> <td rowspan="2">工場棟 転換工場</td> </tr> <tr> <td>番</td> <td></td> </tr> </table> </div> </div>	名	ウラン回収設備(第1系列)		称	pH調整槽(1)(2)		図	図イ設-84(1/2)	工場棟 転換工場	番	
	名	ウラン回収設備(第1系列)									
称	pH調整槽(1)(2)										
図	図イ設-84(1/2)	工場棟 転換工場									
番											



□内は、耐震計算書の部位名称を示す

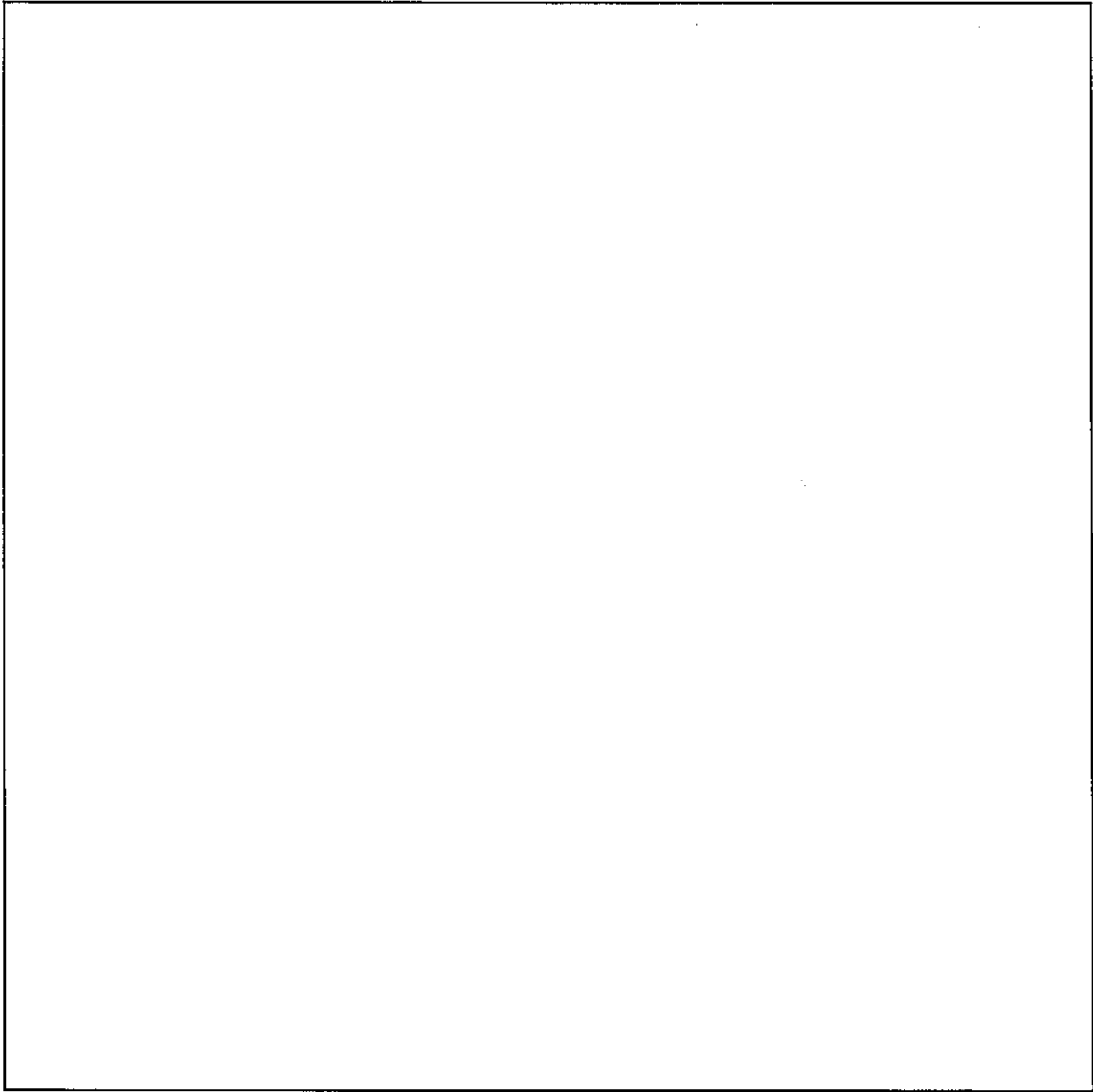
- *1 : 耐腐食性材料 (□)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : {187} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : 液位計 (電極式)
- *7 : 設工認申請対象外
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	pH調整槽(1)(2)	
図番	図イ設-84(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{188}	ろ過機 (廃液用)	1

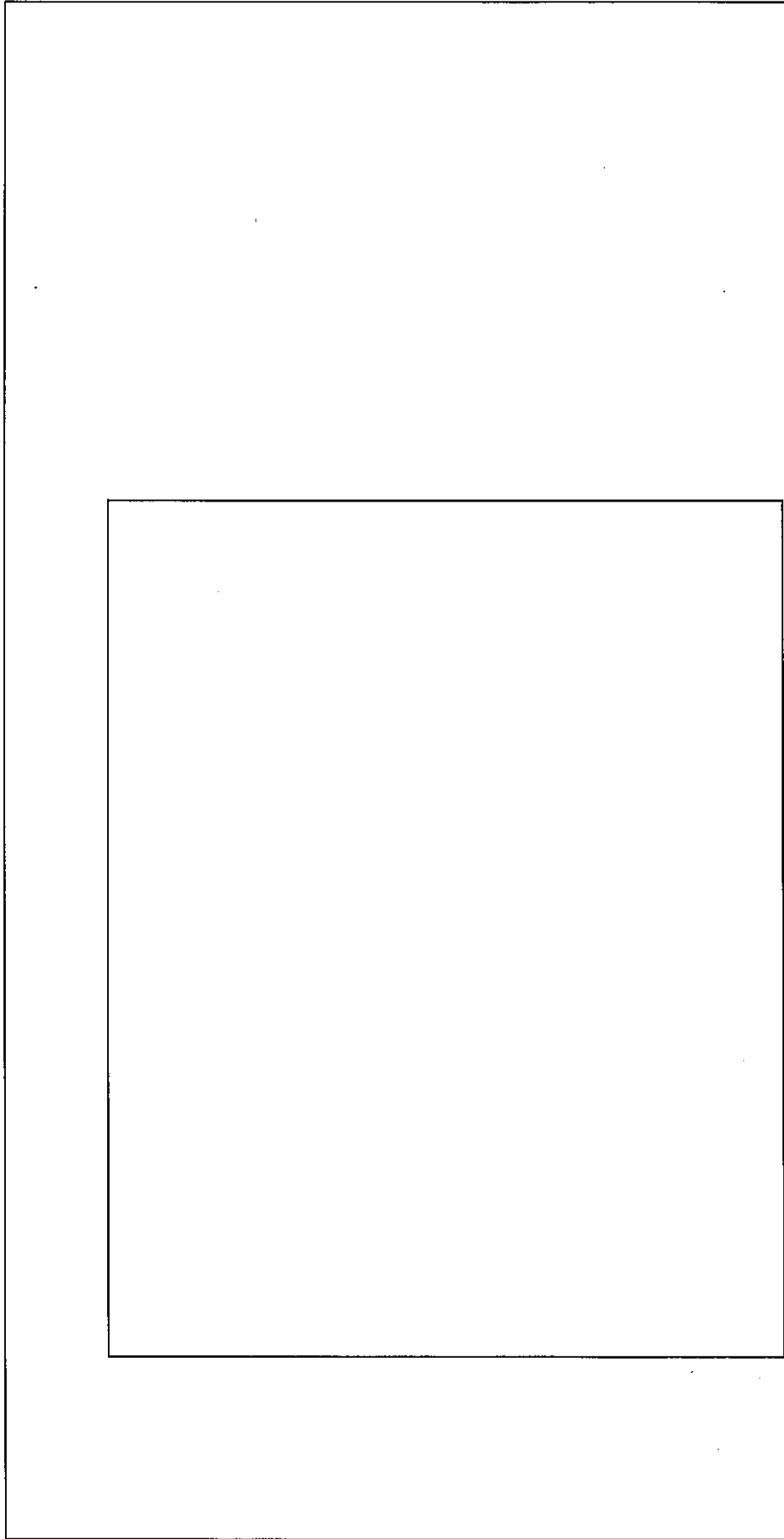
内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料 (□ mm : □)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : ろ紙によるウランの除去
- *4 : ボルト支点間距離 (850mm以上)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ▧ : 追加ベースプレート (□ mm : □)
- : 申請対象外(波及的破損がないことを確認)
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第1系列) ろ過機 (廃液用)	
図番	図イ設-85(1/2)	工場棟 転換工場



火災対策の説明図

単位：mm

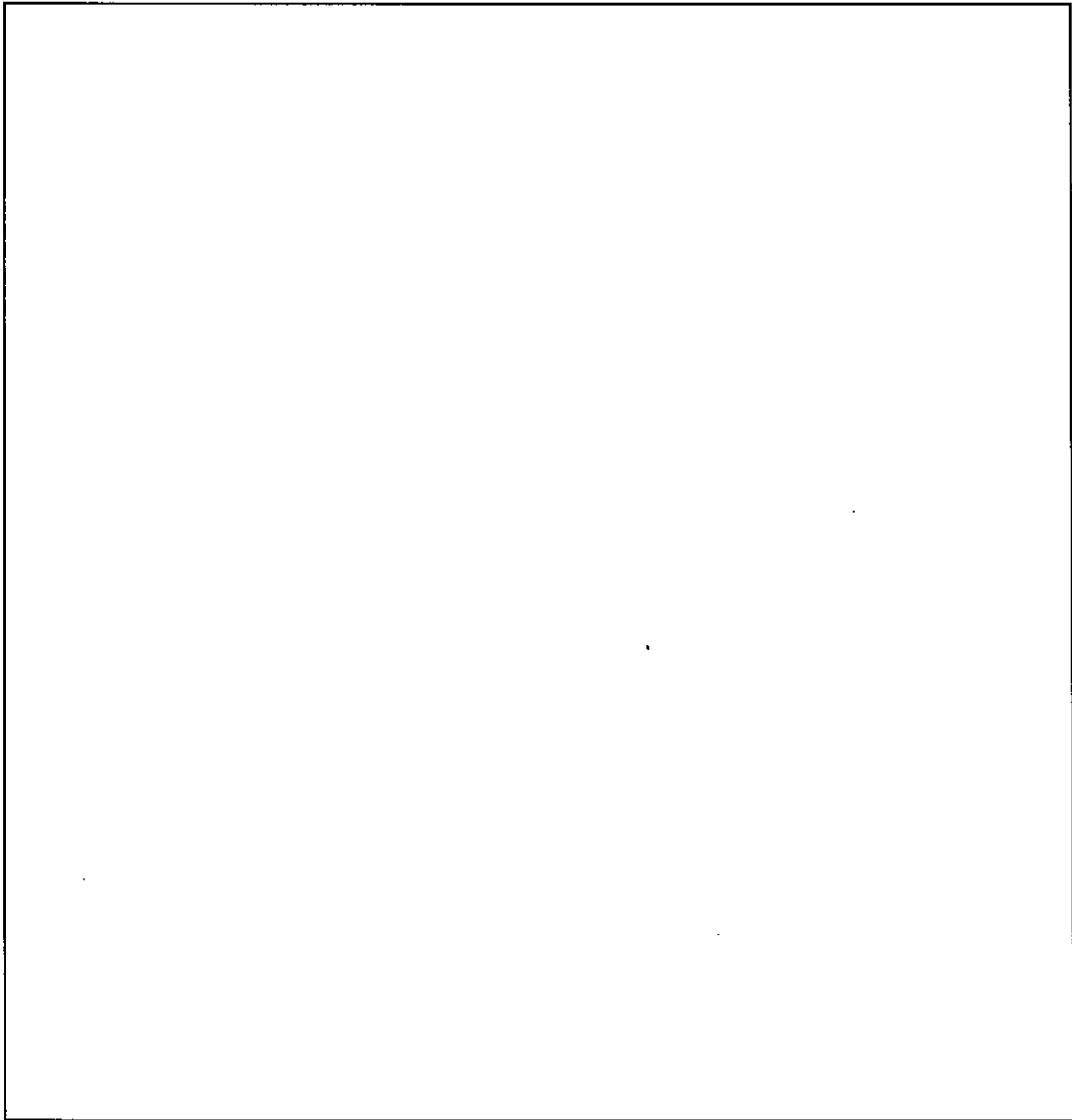
名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ過機(廃液用)	
図番	図イ設-85(2/2)	工場棟 転換工場



*5：容積 1.5L以上

*6：火災源から防護対象(PC)までの距離及び判定基準は図イ設-133参照

▨：潤滑油を有する部位

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{189}	ろ過器(3)	1



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 廢液に含まれるウランの除去
-  : ウランが滞留する部分
- : 申請対象外(波及的破損がないことを確認)

単位：mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ過器(3)	
図番	図イ設-86	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{190}	ろ液受槽(2)	1
{191}	ろ液受槽(2) pH異常インターロック	-
{192}	液位高警報設備	-

*3
*6

- *1 : 耐腐食性材料 ()
 - *2 : {192} 液位高検知設定位置
: 槽上面より82mm以上
 - *3 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-36)
参照
 - *4 : pH計(電極式)
 - *5 : 液位計(電極式)
 - *6 : 警報設備の基数については
警報設備系統図(図イ制-55)参照
- ← : 申請機器の配管系統

単位: mm

名称	工場棟	転換工場
ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(2)		
図番	図イ設-87	

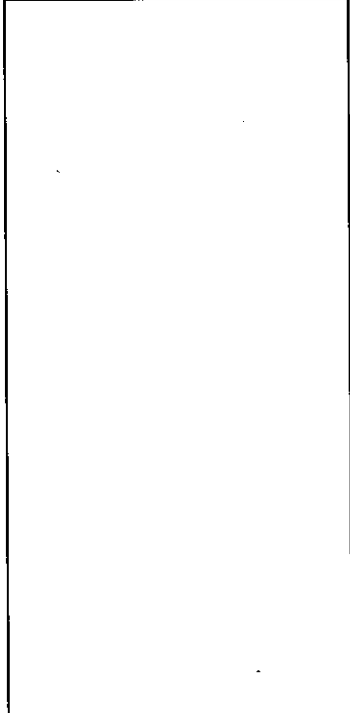
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{193}	解砕機	1
{194}	解砕機フードボックス	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

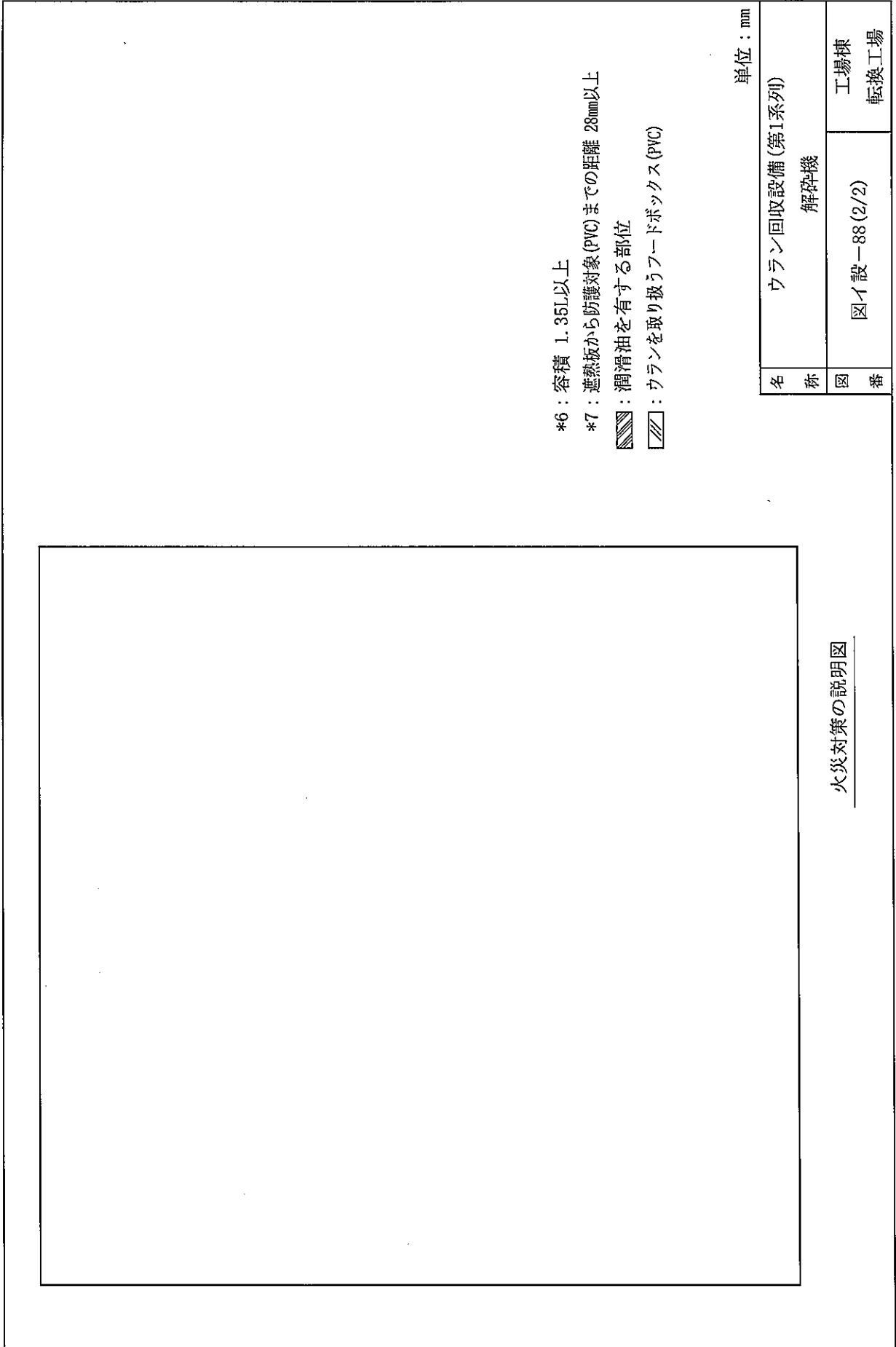


- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
 - *4 : ボルト支点間距離 (250mm以上)
 - *5 : SUS容器よりウラン粉末を投入
- 単位 : mm

- ▨ : ウランが滞留する部分
- ▧ : ウランを取り扱うフードボックス(PVC)
- ▩ : 機器を囲うフードボックス(PVC)
- : 部材変更(柱・梁)
- ベースプレート [] mm : []
- ▨ : 追加梁 ([] mm : [])
- ▩ : 追加ベースプレート ([] mm : [])
- ← : 申請機器の配管系統
- ⇐ : ウランの流れ



名称	ウラン回収設備(第1系列) 解砕機	
図番	図イ設-88(1/2)	工場棟 転換工場



*6 : 容積 1.35L以上

*7 : 遮熱板から防護対象(PVC)までの距離 28mm以上

▨ : 潤滑油を有する部位

▧ : ウランを取り扱うフードボックス(PVC)

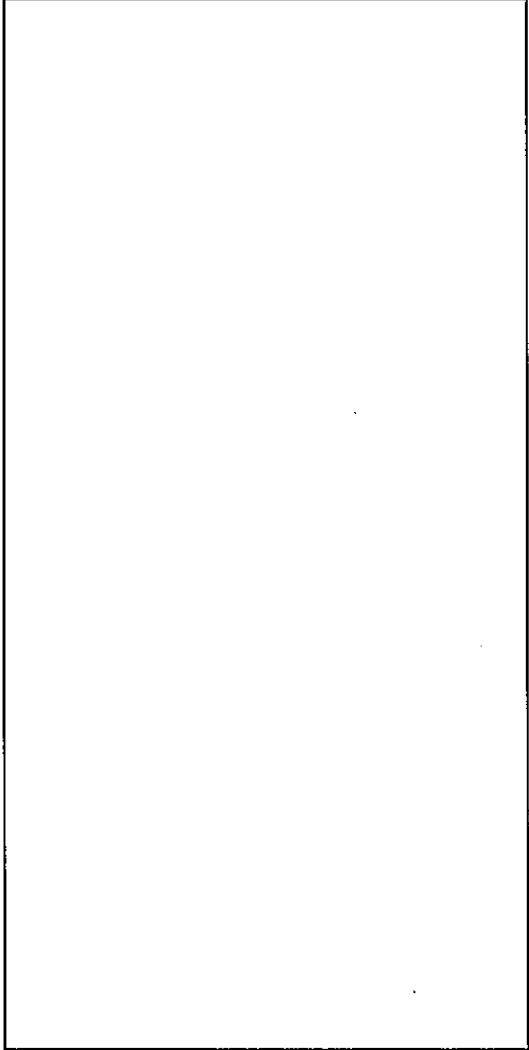
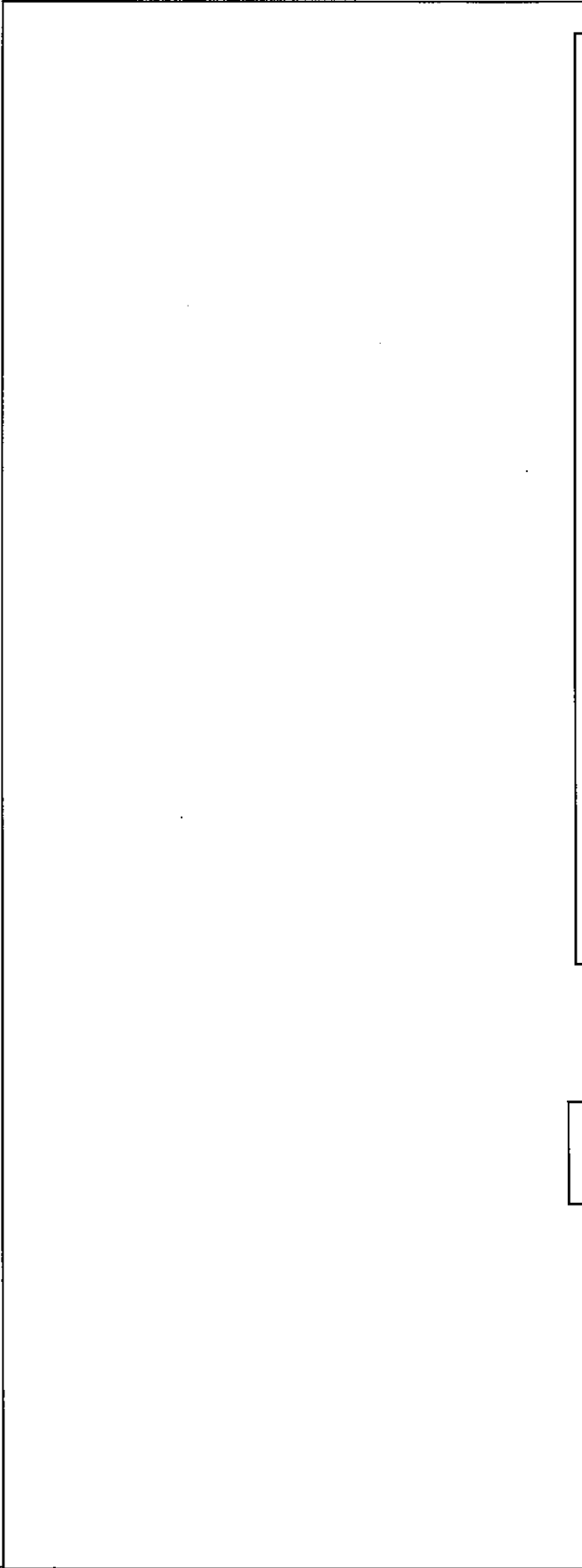
単位 : mm



名称	ウラン回収設備(第1系列) 解砕機	
図番	図イ設-88(2/2)	工場棟 転換工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{195}	輸送装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
- *5 : オイルパン及び遮熱板設置
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

単位 : mm

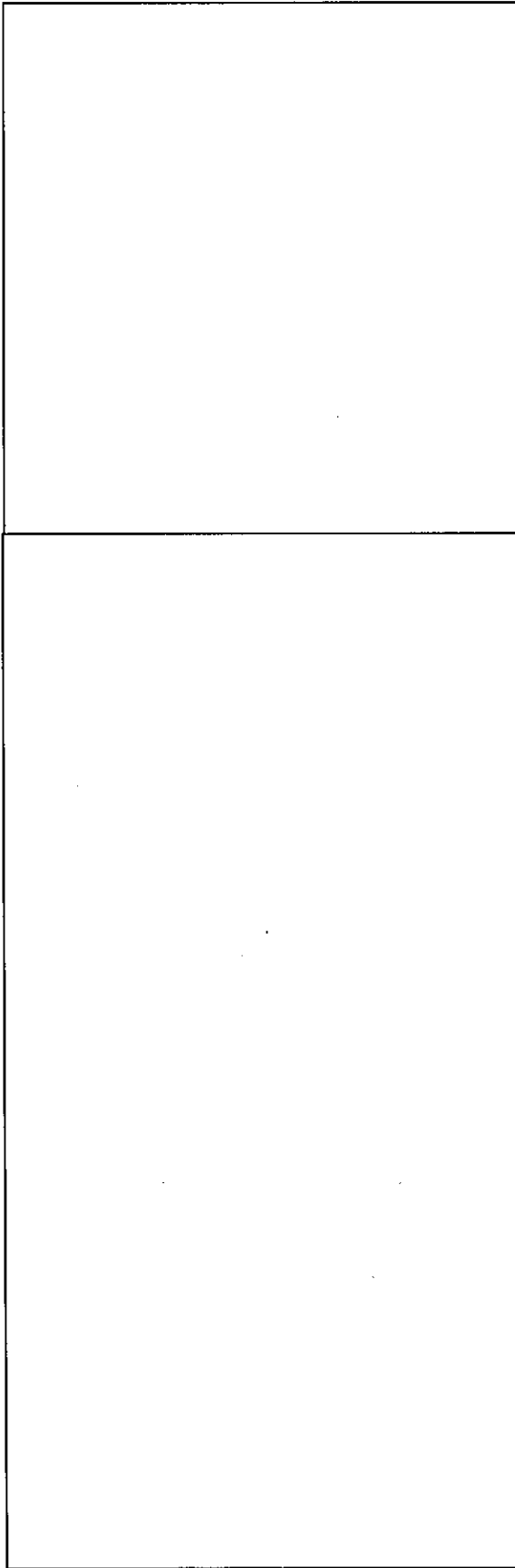
名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	輸送装置	
図番	図イ設-89(1/2)	工場棟 転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 0 auto; height: 450px;"></div> <p style="text-align: center;"> *6：容積 0.7L以上 *7：遮熱板から防護対象 (PVC) までの 距離及び判定基準は図イ設-I33参照 ：潤滑油を有する部位 </p>	<p style="text-align: center;">単位：mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%; text-align: center;">名称</td> <td colspan="2">ウラン回収設備 (第1系列)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">輸送装置</td> <td style="text-align: center;">工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名称	ウラン回収設備 (第1系列)		図番	輸送装置	工場棟 転換工場
名称	ウラン回収設備 (第1系列)						
図番	輸送装置	工場棟 転換工場					

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{196}	バックアップフィルタ(輸送装置)	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *4 : 排気に含まれるウランの除去
- ▨ : 架台取替(柱・梁 □ : □)
- ▨ : ウランが滞留する部分

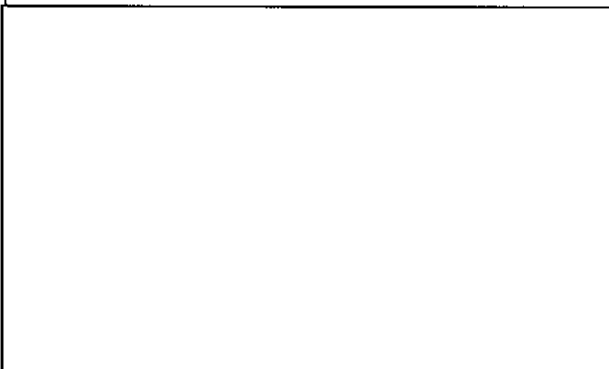
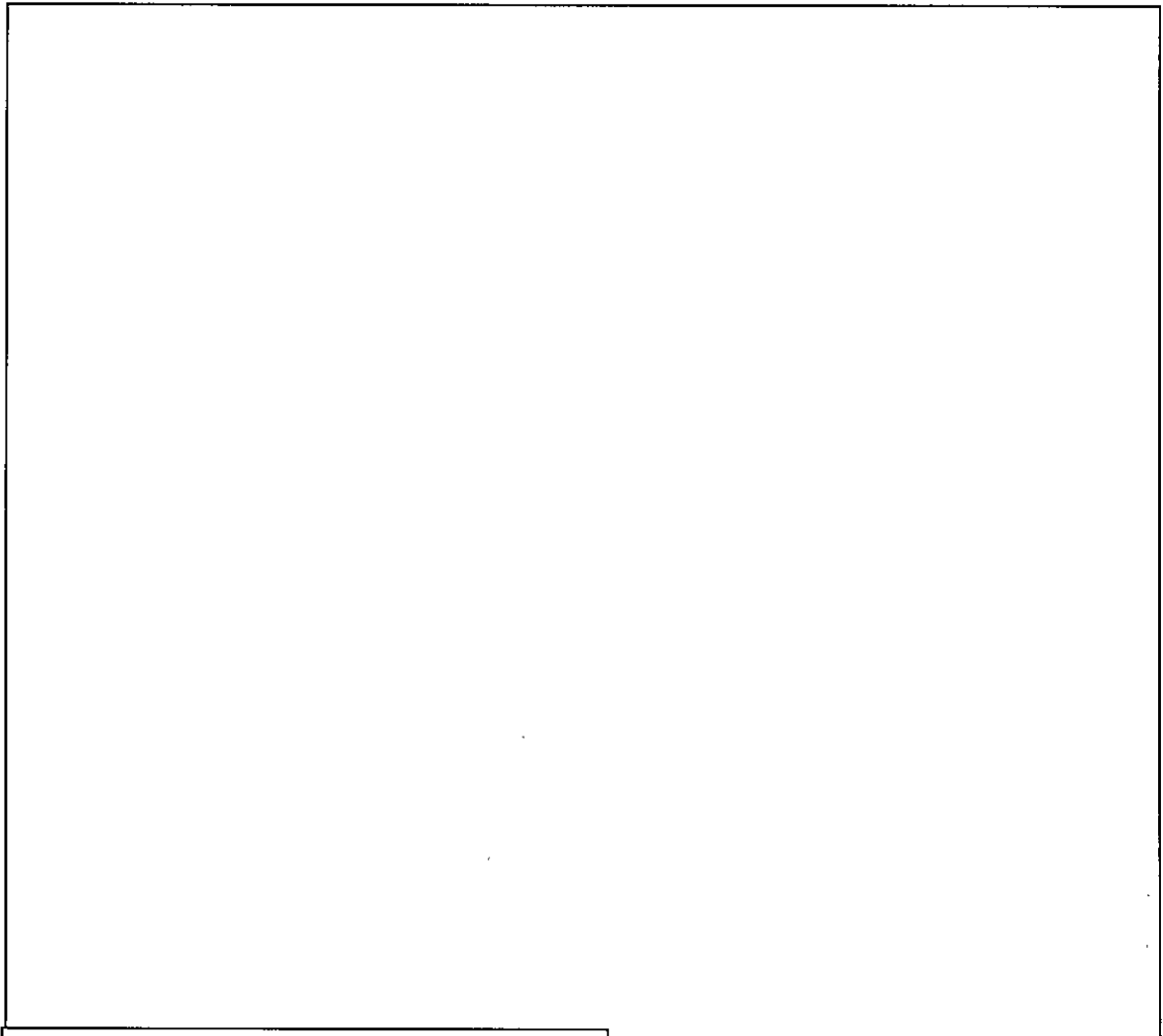
単位 : mm

名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	バックアップフィルタ(輸送装置)	
図	図イ設-90	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{198}	仮焼炉	1
{199}	仮焼炉温度高インターロック	-

*3

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

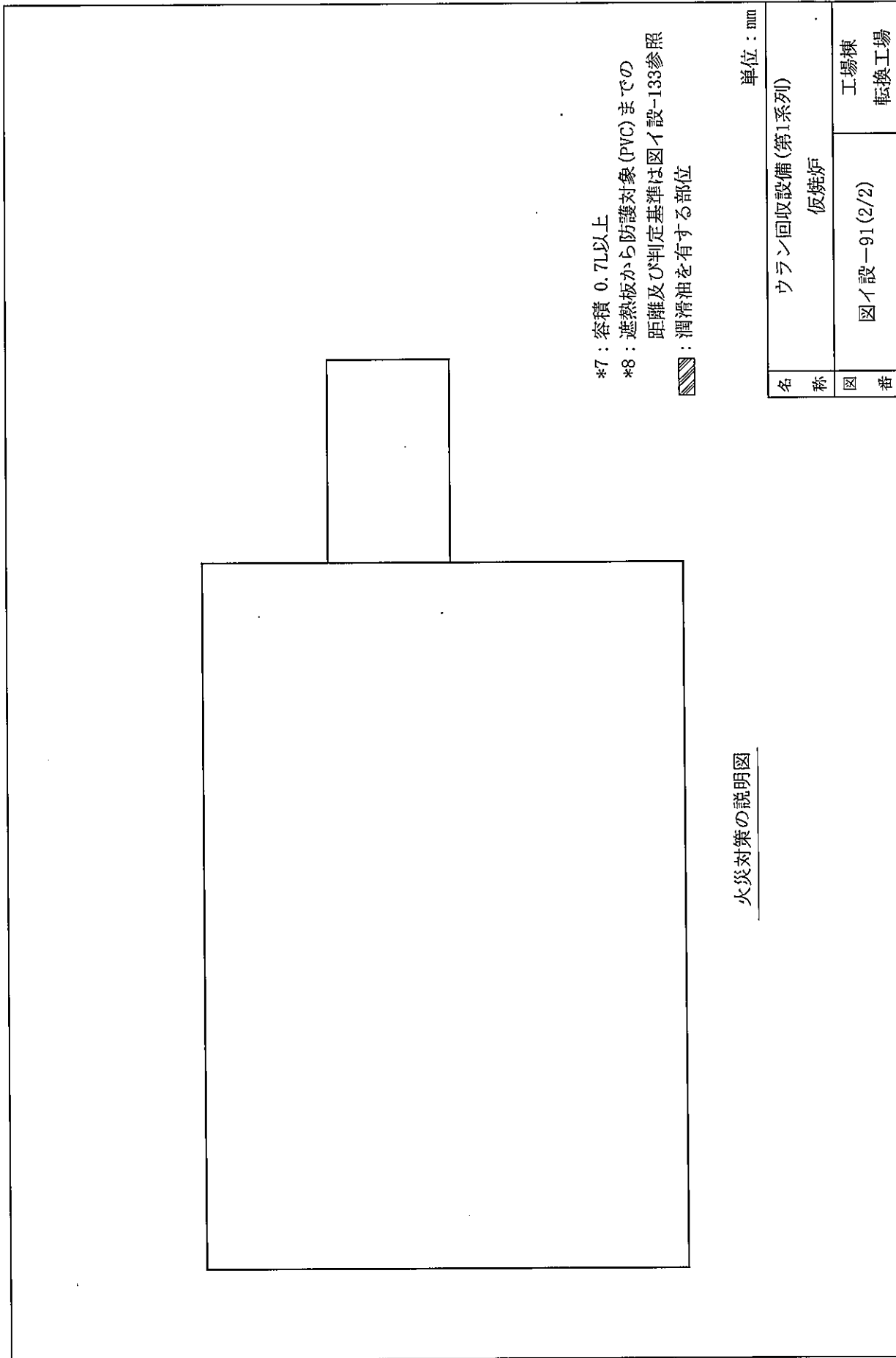


- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-37)
参照
- *4 : 温度計(熱電対)
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *6 : オイルパン及び遮熱板設置

単位 : mm

- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	仮焼炉	
図	図イ設-91(1/2)	工場棟
番		転換工場



- *7: 容積 0.7L以上
- *8: 遮熱板から防護対象 (PVC) までの距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ▨: 潤滑油を有する部位

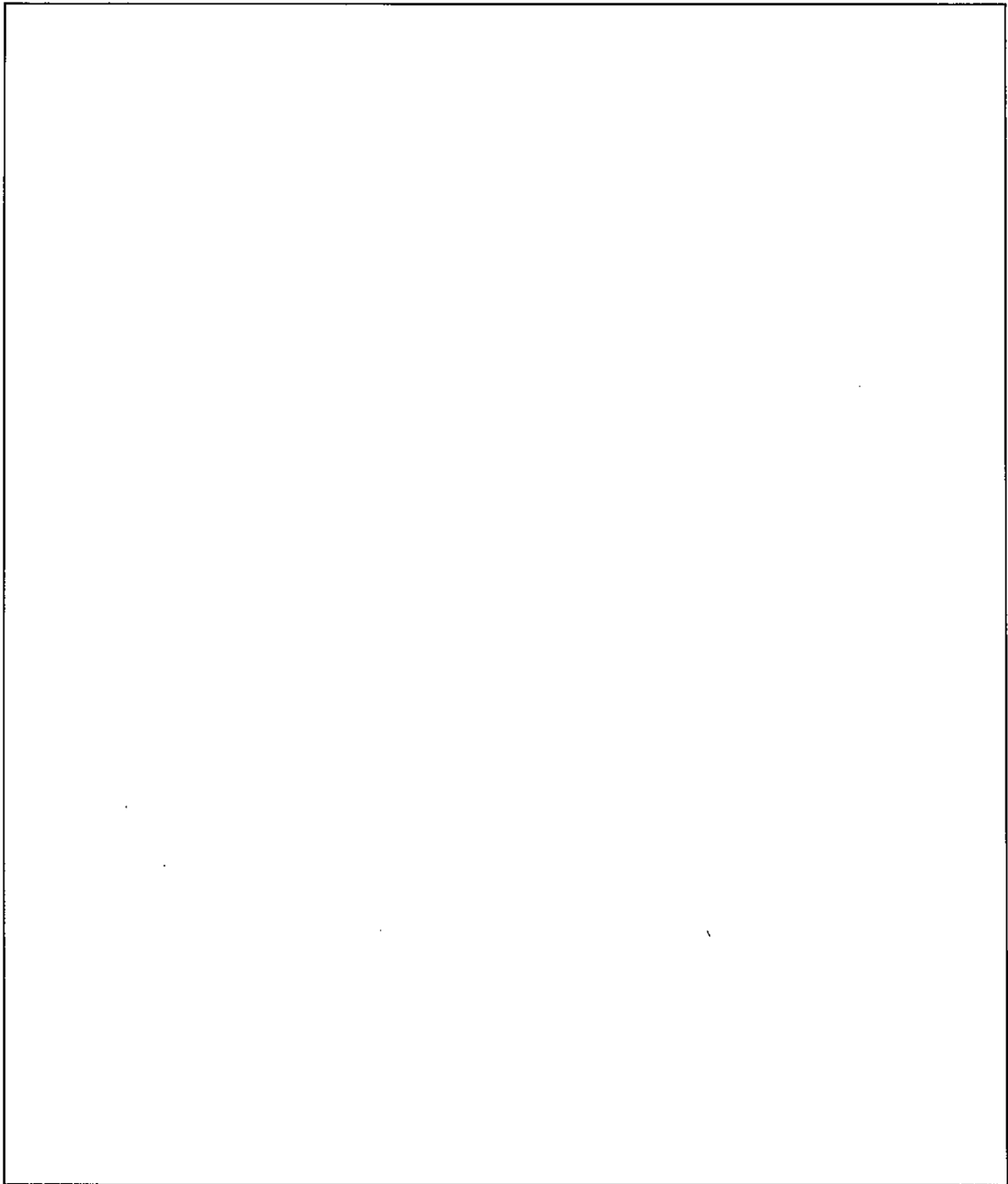
火災対策の説明図

単位: mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) 仮焼炉	
図番	図イ設-91(2/2)	工場棟 転換工場

<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{200}	粉末受けホッパ	1
	{201}	充填ボックス	1
		*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より160mm) : ウランが滞留する部分 : 申請機器の配管系統	
		単位 : mm	
名	ウラン回収設備 (第1系列)		
称	粉末受けホッパ		
図	図イ設-92(1/3)		工場棟
番			転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

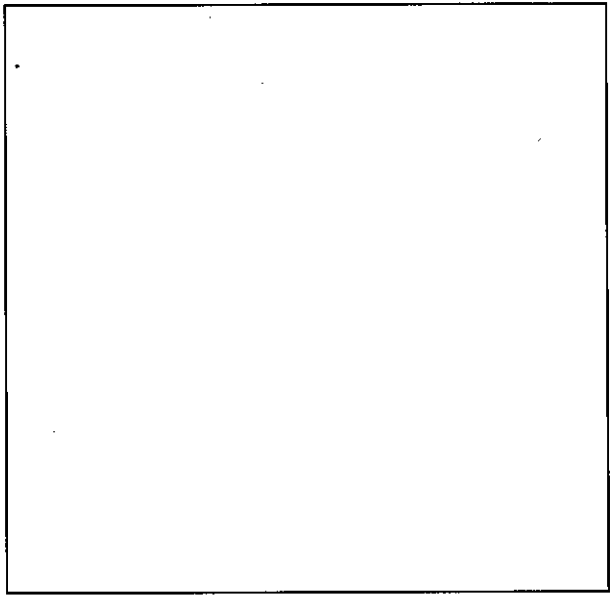
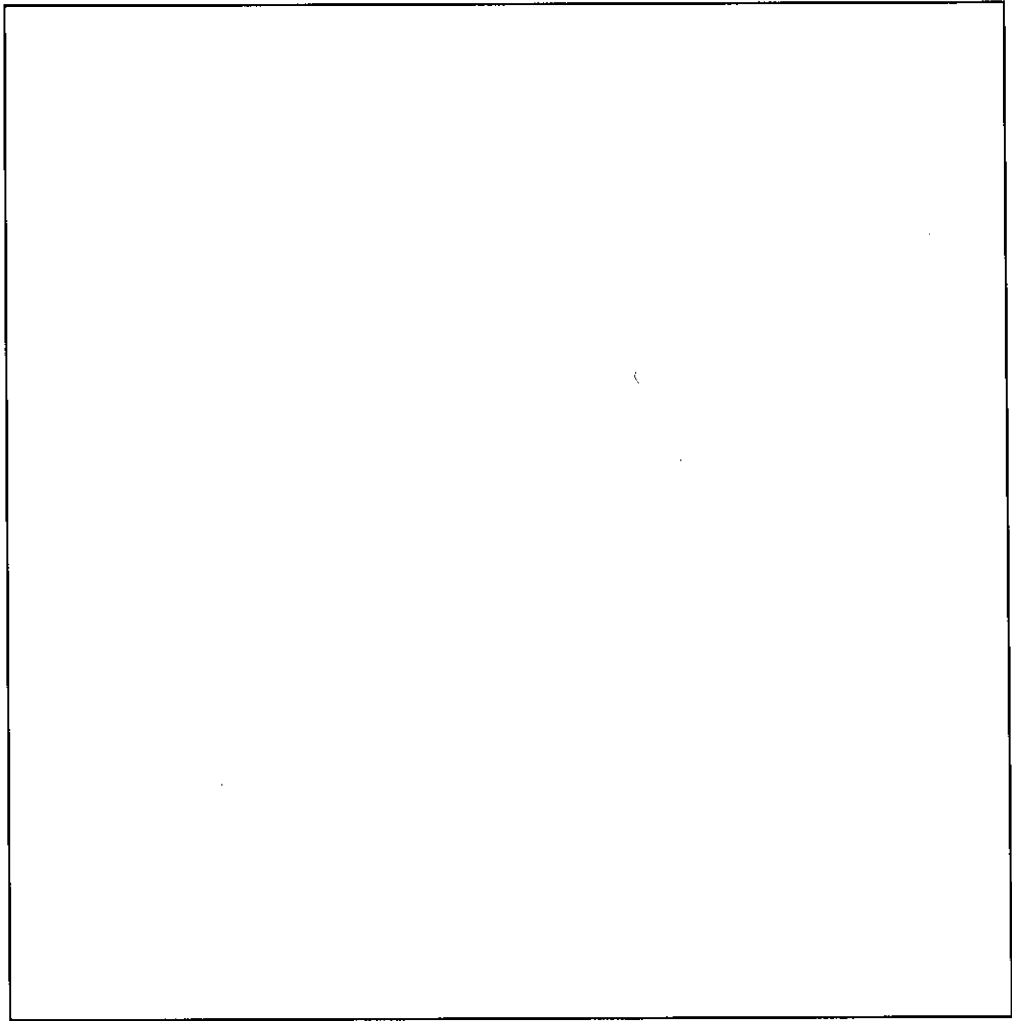



- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *5 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *6 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

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

単位 : mm

名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	粉末受けホッパ	
図	図イ設-92(2/3)	工場棟
番		転換工場



- *7 : 容積 0.75L以上
- *8 : オイルパンから防護対象(PVC)までの距離及び判定基準は図イ設-133(2/4)参照
-  : 潤滑油を有する部位

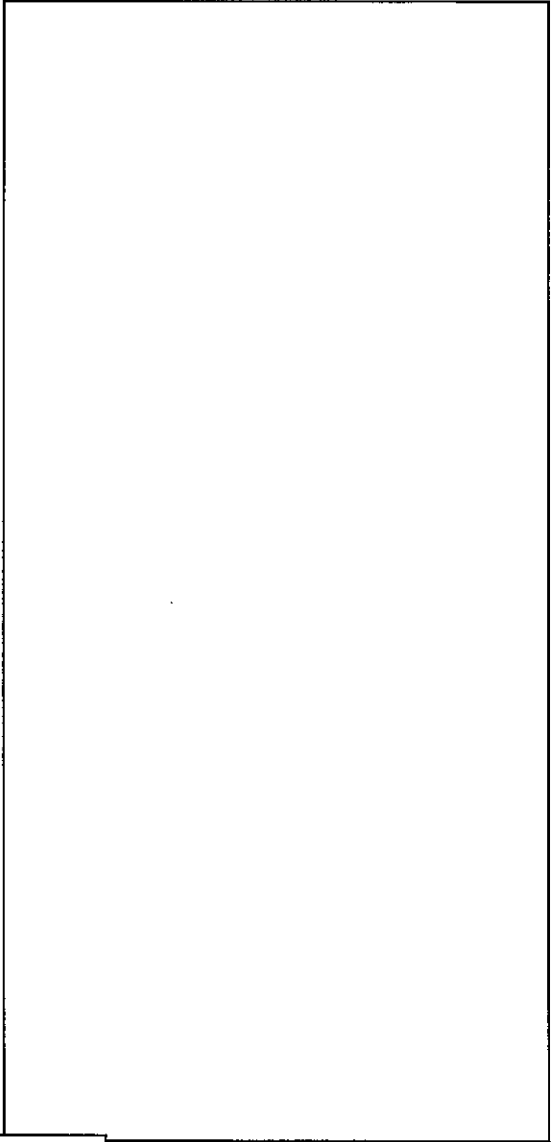
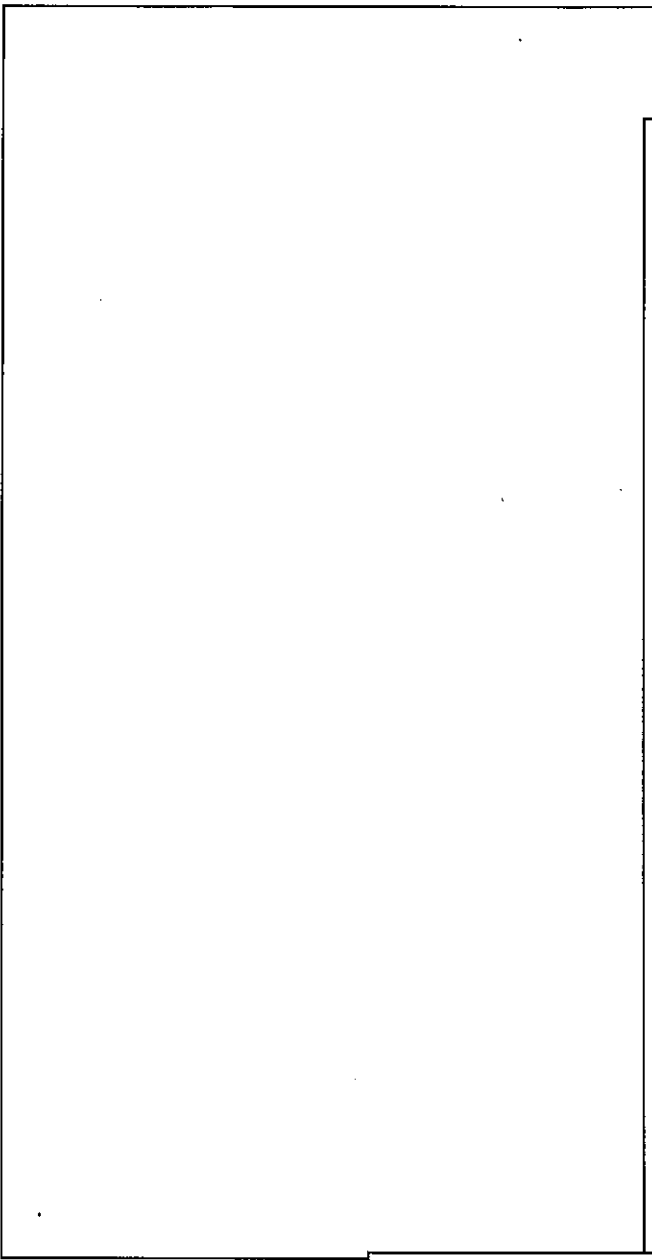
単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) 粉末受けホッパ	
図番	図イ設--92(3/3)	工場棟 転換工場

火災対策の説明図

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



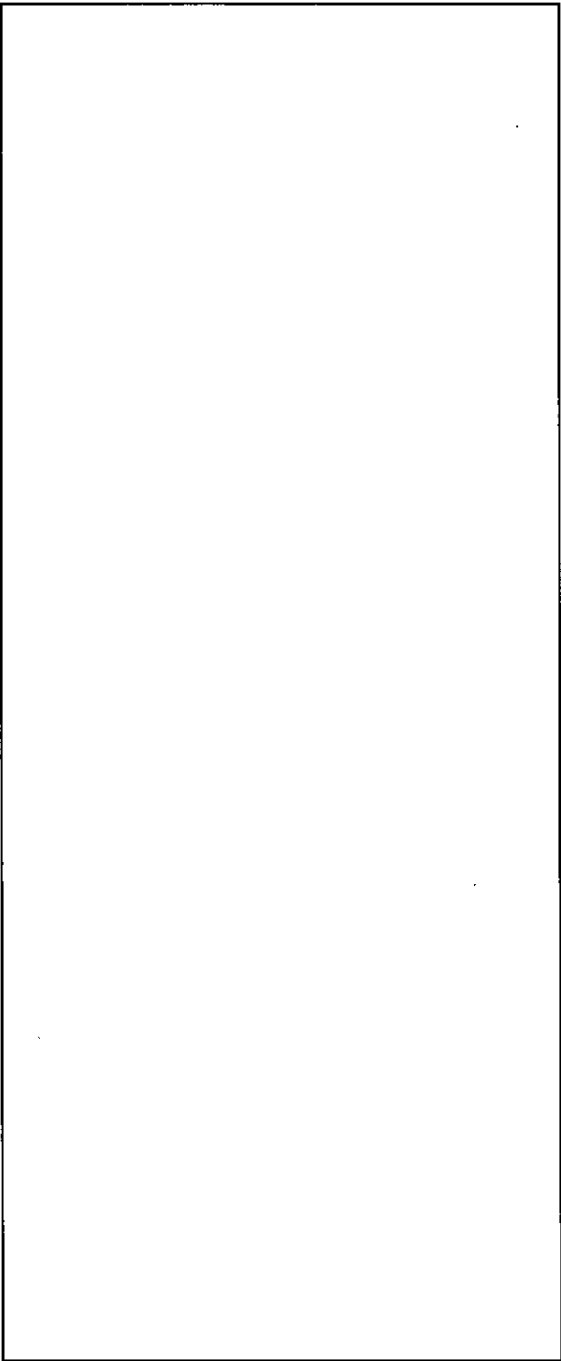
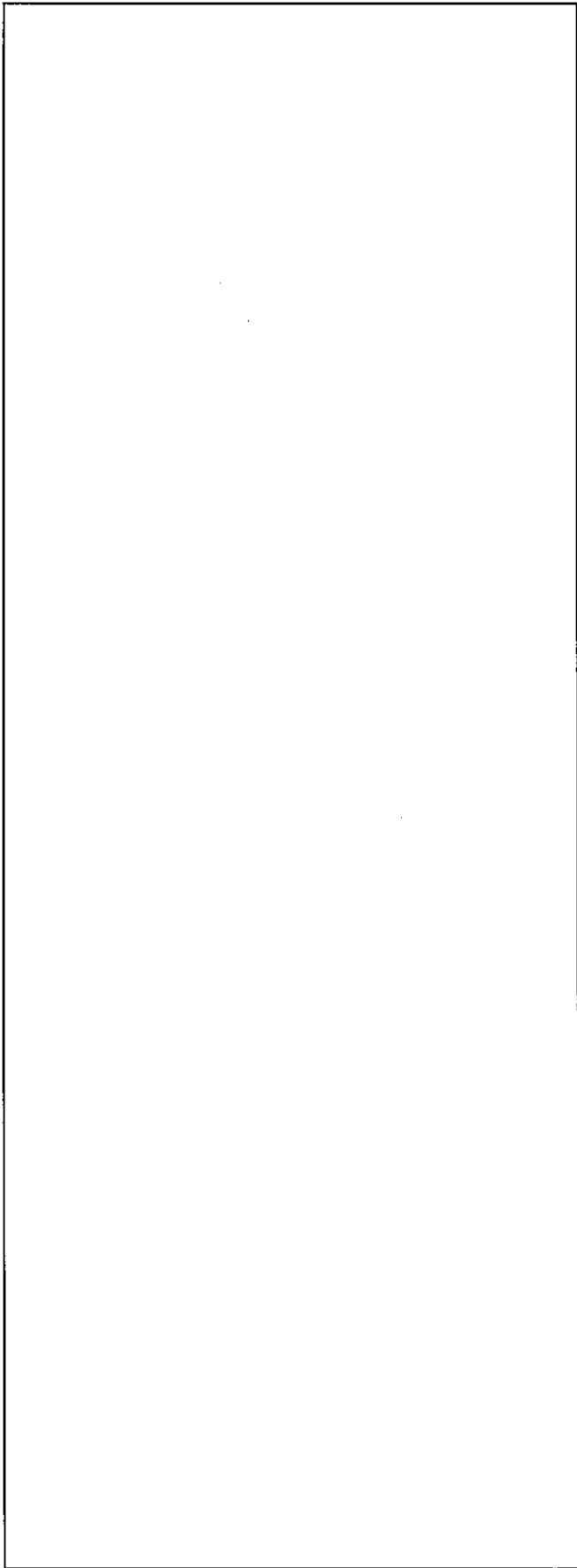
- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 配管系統については
図イ設-93(2/5)~(4/5)を参照
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm



名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	イオン交換装置(吸着塔) (1)~(12)	
図番	図イ設-93(1/5)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

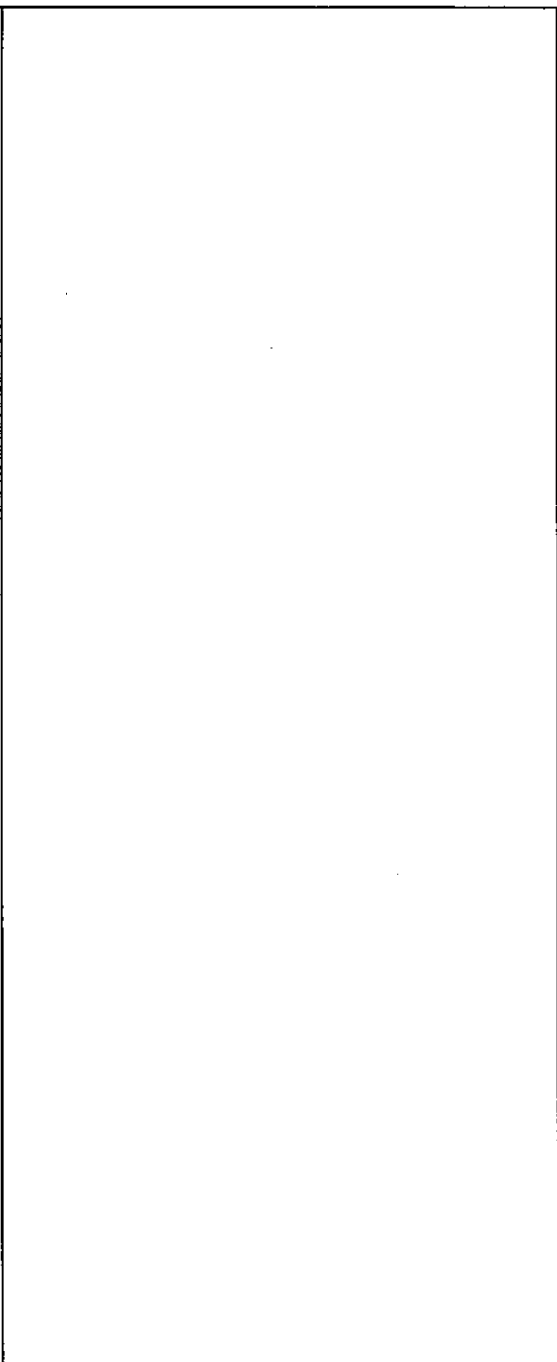
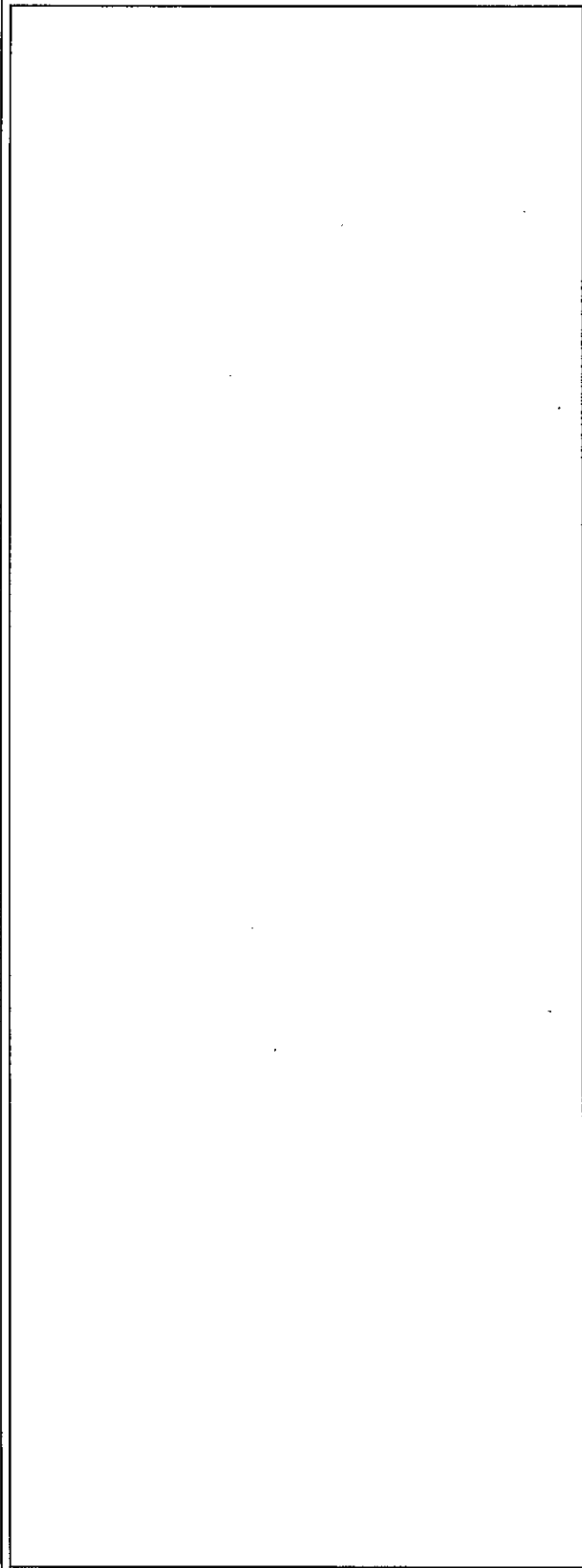


- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	イオン交換装置(吸着塔)(1)~(12)	
図番	図イ設-93(2/5)	工場棟
		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

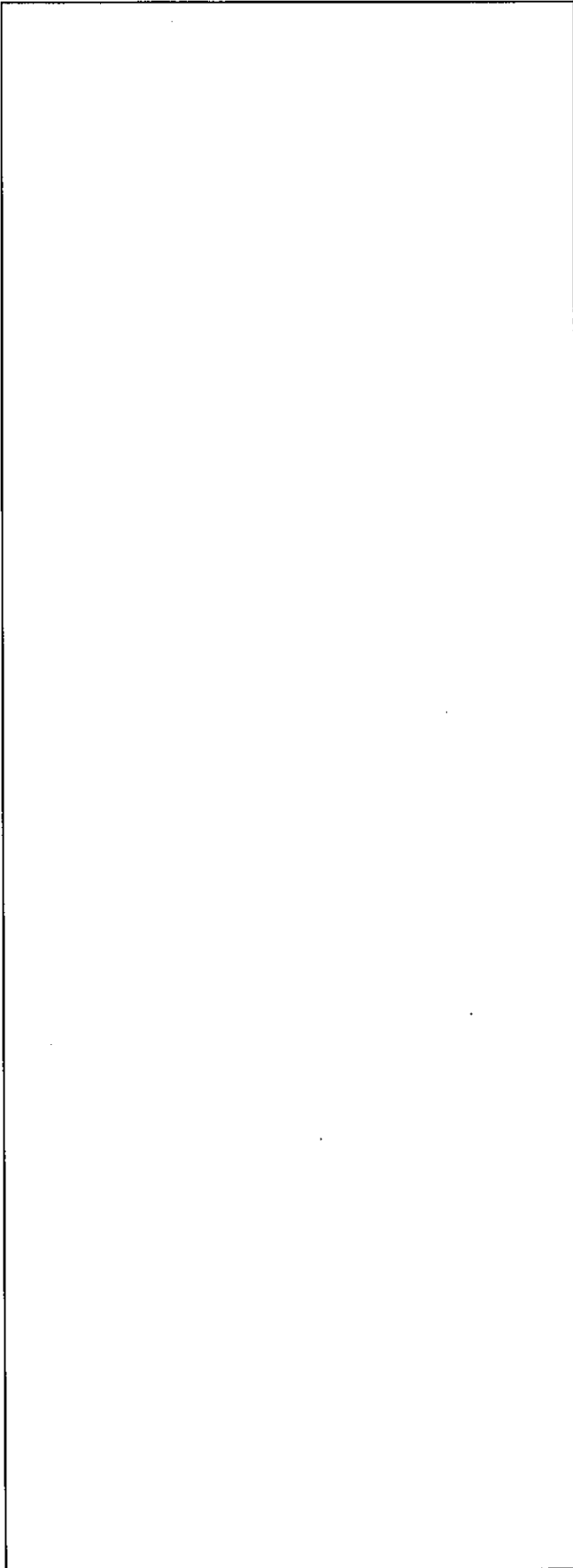


- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	イオン交換装置(吸着塔) (1)～(12)	
図番	図イ設-93(3/5)	工場棟
		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



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


単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	イオン交換装置(吸着塔) (1)~(12)	
図番	図イ設-93(4/5)	工場棟
		転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

[Empty box for drawing reference]

[Large empty box for drawing content]

- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *6 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *7 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-15参照)
- *8 : フードボックス (イオン交換装置) (1), (4)は既設
フードボックス (イオン交換装置) (2), (3)は新規
- *9 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、
貯蔵施設へ運搬する
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 機器を囲うフードボックス(PC)

単位：mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) イオン交換装置 (吸着塔) (1)～(12)
図番	図イ設-93 (5/5) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{203}	堰(ウラン回収第2系列-1)	1
{204}	堰漏水検知警報設備	-

*6

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

*1：堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する

*2：形状寸法制限 (厚み117mm以下)

*3：耐腐食性材料 ()

*4：床との接触面 ()

*5：{204}堰漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式))

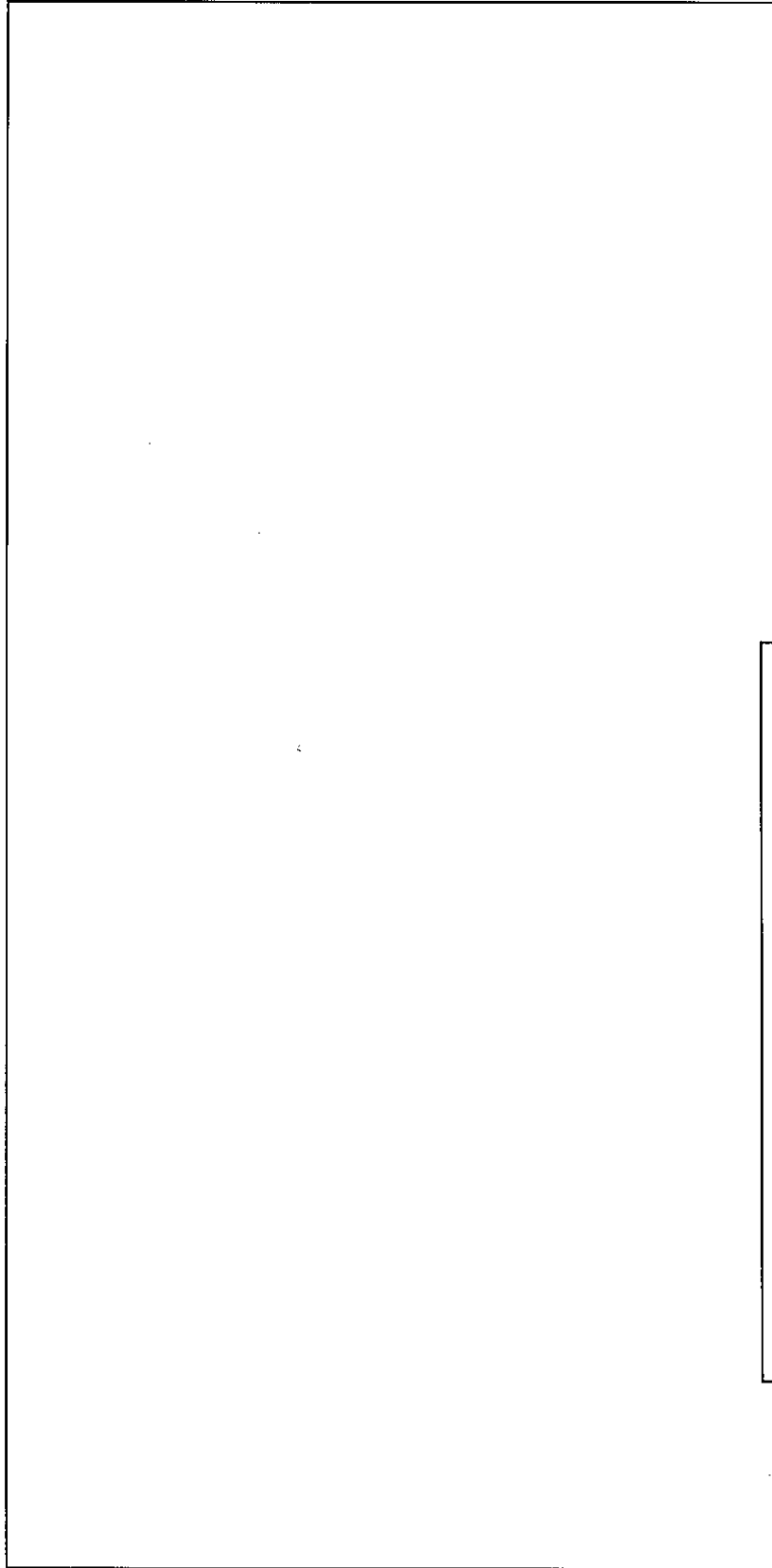
高さ：廃棄物処理室床面の高さから20mm以上、100mm以下

*6：警報設備の基数については警報設備系統図(図イ制-56)参照

単位：mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-1)	
図番	図イ設-94(1/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



----: 堰により溶液状のウラン漏えい
拡大防止を図る機器

名	ウラン回収設備(第2系列)
称	堰(ウラン回収第2系列-1)
図	図イ設-94(2/2)
番	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{206}	酸洗装置	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

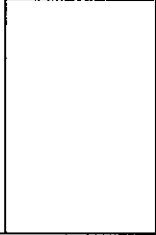
單位：mm	
名	ウラン回収設備(第2系列)
称	酸洗装置
図	図イ設-95
番	工場棟 轉換工場

- *1 : 形状寸法制限 (厚み117mm以下)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 耐腐食性材料 (□)
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-18参照)
- *5 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *6 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ▧ : ウランを取り扱うフードボックス(PVC)
- ▩ : ウランを取り扱うフードボックス(□)
- ← : 申請機器の配管系統

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{207}	オーバーフロー液受槽	1
{208}	オーバーフロー液受槽液位高インタローック	-

*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



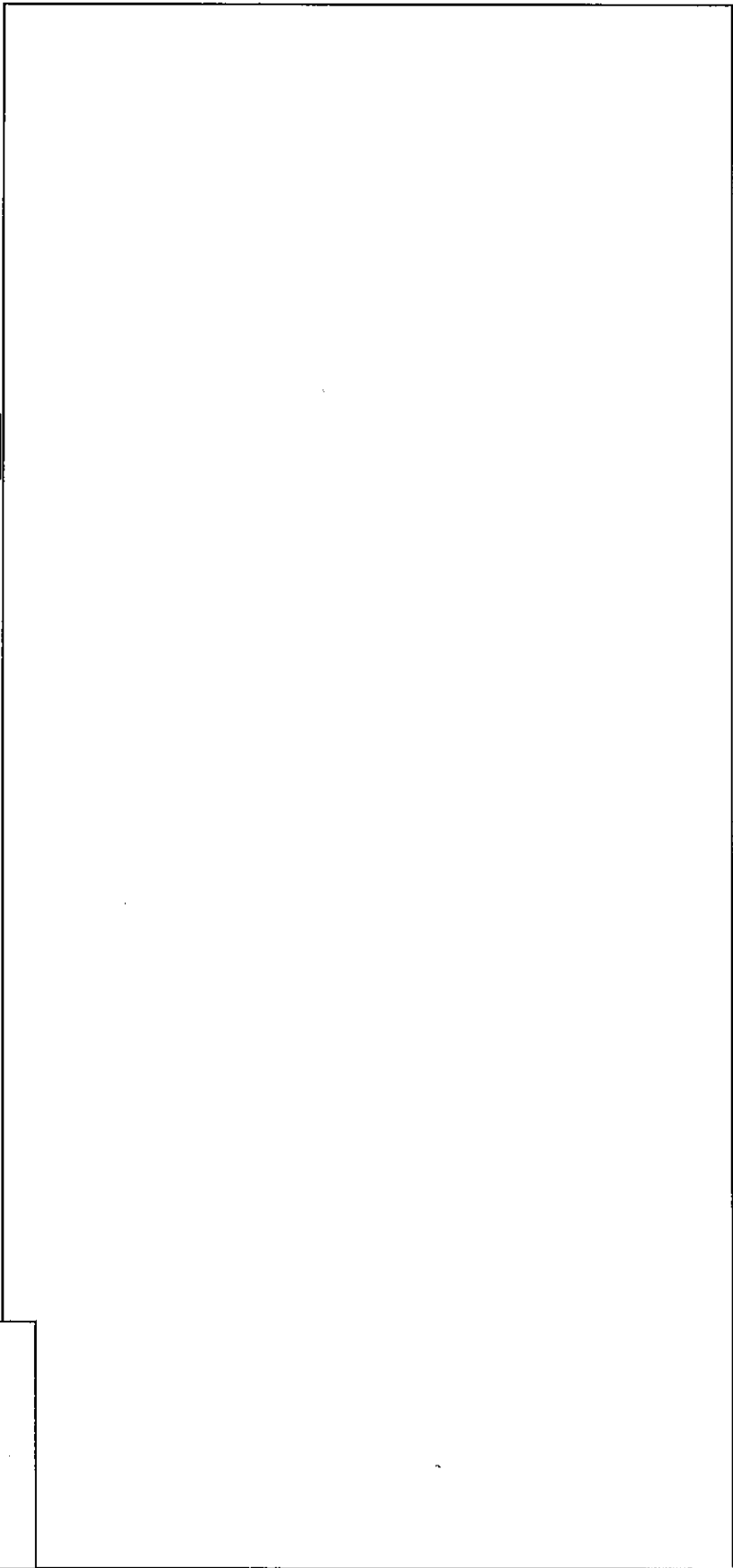
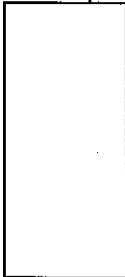
- *1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {208}液位高検知設定位置
槽上面より10mm以上
- *5 : インタローックの基数については
インタローック系統図(図イ制-38)参照
- *6 : 液位計(電極式)
- ▨ : 架台取替(柱・梁) □mm : □mm
(ベースプレート □mm : □mm)
- ▩ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) オーバーフロー液受槽	
図番	図イ設-96	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{209}	堰(ウラン回収第2系列-2)	1
{210}	堰漏水検知警報設備	-
{718}	堰漏水検知警報設備	-

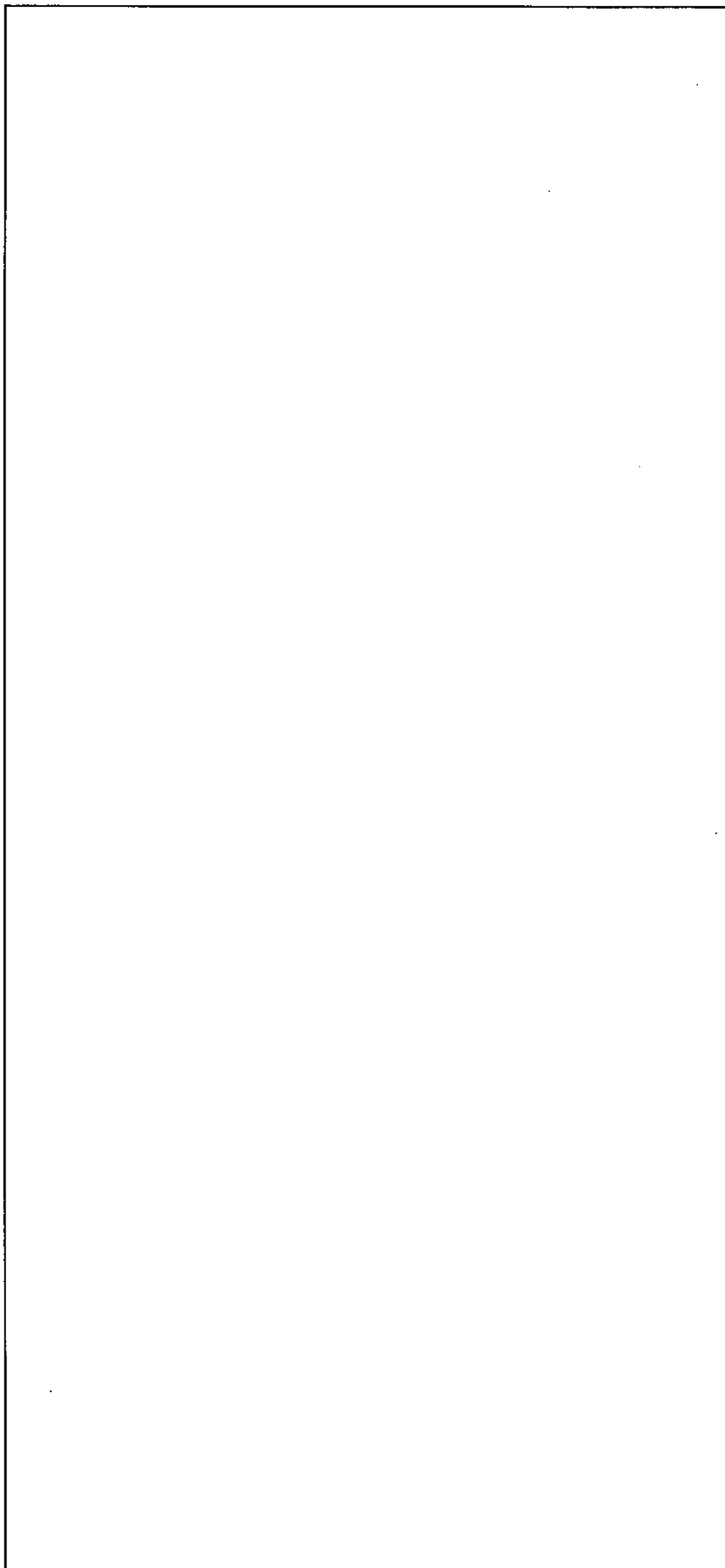
内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1: 堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する
- *2: 形状寸法制限 (厚み117mm以下)
- *3: 耐腐食性材料 ()
- *4: 床との接触面 ()
- *5: {210} 堰漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式))
高さ: チェックタンク室床面の高さから20mm以上、100mm以下
- *6: {718} 地下ピット漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式))
高さ: 地下ピット集水桁底高さから20mm以上、100mm以下
- *7: 警報設備の基数については警報設備系統図
(図イ制-57、図ト制-液5) 参照

名称	単位: mm
ウラン回収設備(第2系列)	
堰(ウラン回収第2系列-2)	
図番	工場棟 図イ設-97(1/2) 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



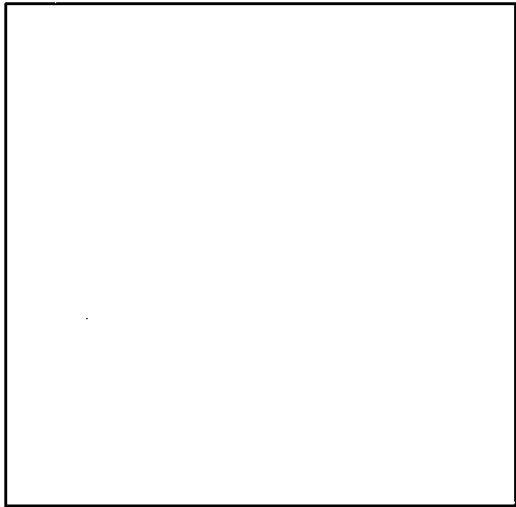
----: 堰により溶液状の
ウラン漏えい拡大防止を図る機器

アンカーボルト配置

名称	ウラン回収設備(第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-2)	
図番	図イ設-97(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{211}	投入ボックス	2

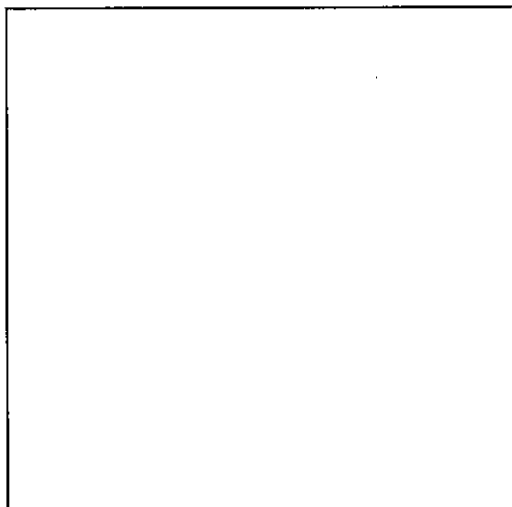
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-18参照)
 - *4 : SUS容器よりウラン粉末を投入
 - ▨ : ウランを取り扱うフードボックス () (PC)
 - ← : 申請機器の配管系統
 - ⇐ : ウランの流れ
- 単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-18参照)
- *4 : SUS容器よりウラン粉末を投入
- ▨ : ウランを取り扱うフードボックス(□)PC)
- ← : 申請機器の配管系統
- ◁ : ウランの流れ

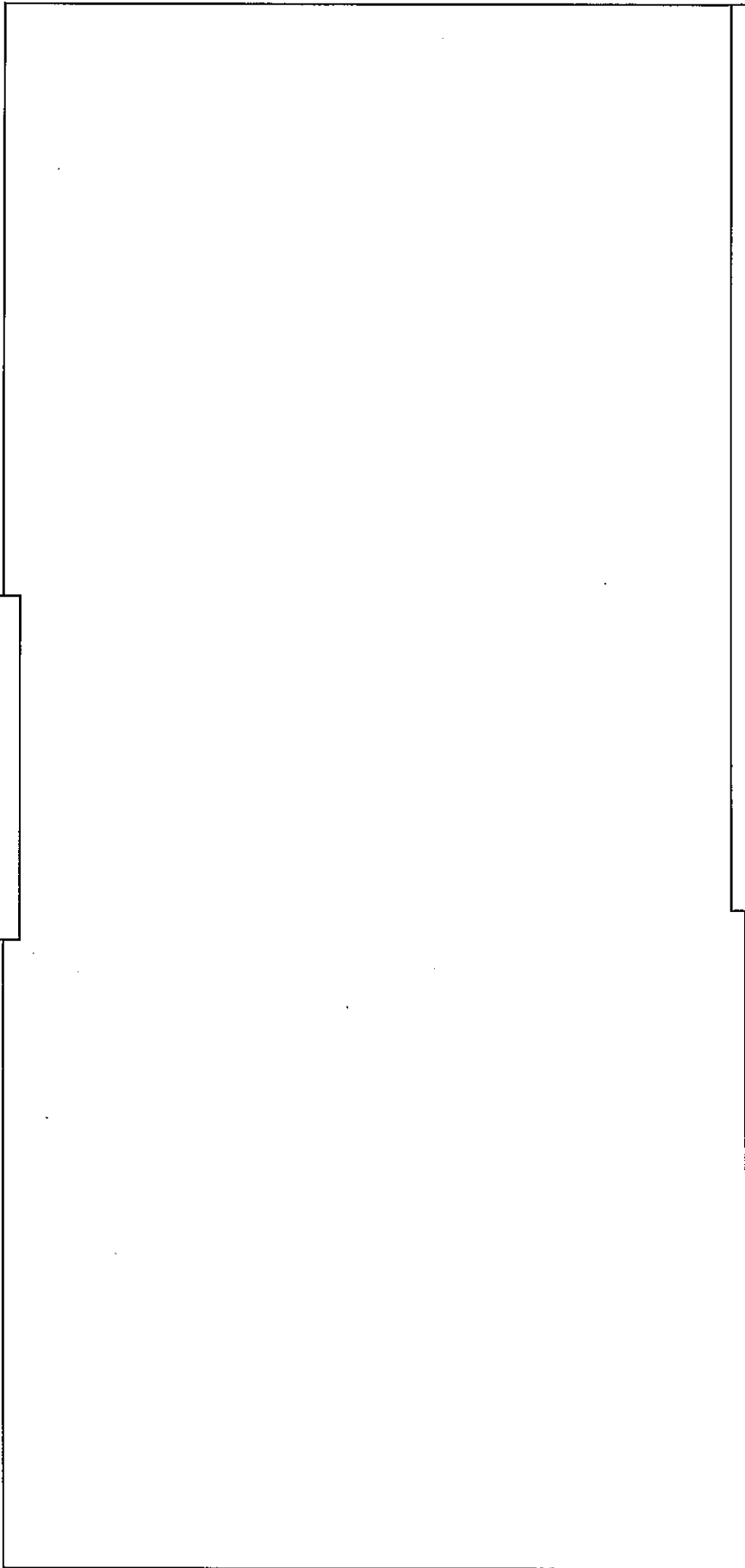
単位 : mm

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

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{212}	溶出槽	2
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す			
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統 単位 : mm</p>			
名	ウラン回収設備(第2系列)		
称	溶出槽(1)(2)		
図	図イ設-99		工場棟 転換工場
番			

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{213}	抜出ボックス	2
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 30px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下) SUS容器は先行申請で申請済</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-18参照)</p> <p>*5 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。</p>		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 30px;"></div>		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 30px;"></div>		
単位：mm		
名称	ウラン回収設備(第2系列)	
図番	抜出ボックス(1)(2)	工場棟 転換工場
	図イ設-100(1/2)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1：形状寸法制限（容器の直径251mm以下）

SUS容器は先行申請で申請済

*2：開口部風速 0.5m/秒以上

*3：溢水水位（床面より160mm）

*4：気体廃棄設備(1)としての申請範囲（図ト系1-18参照）

*5：ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。

■：ウランが滞留する部分

▨：機器を囲うフードボックス(PC)

名	ウラン回収設備(第2系列)	単位：mm
称	抜出ボックス(1)(2)	
図	図イ設-100(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{214}	中間槽	2
{216}	中間槽液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*7 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
 *8 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲 (図ト系1-18参照)

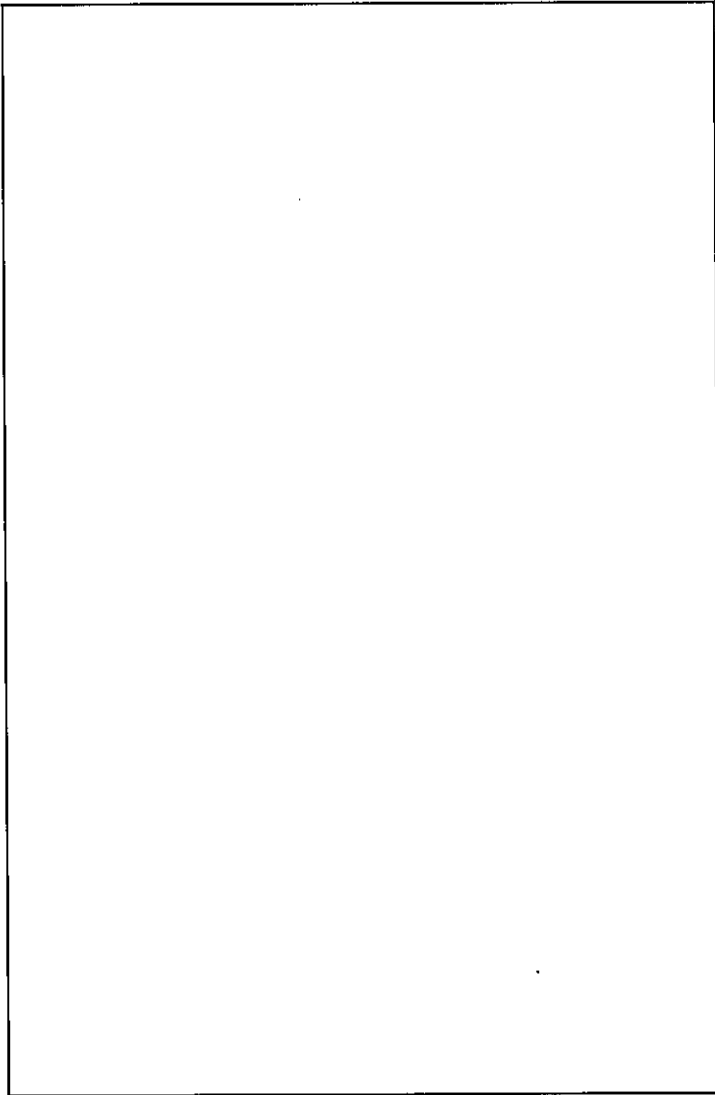
: ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統

単位 : mm


*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
 *2 : 耐腐食性材料

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *4 : {216} 液位高検知設定位置
 : 槽上面より10mm以上
 *5 : インターロックの基数については
 インターロック系統図(図イ制-39)参照
 *6 : 液位計(電極式)

名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	中間槽(1)(2)	
図	図イ設-101(1/3)	工場棟
番		転換工場




火災対策の説明図

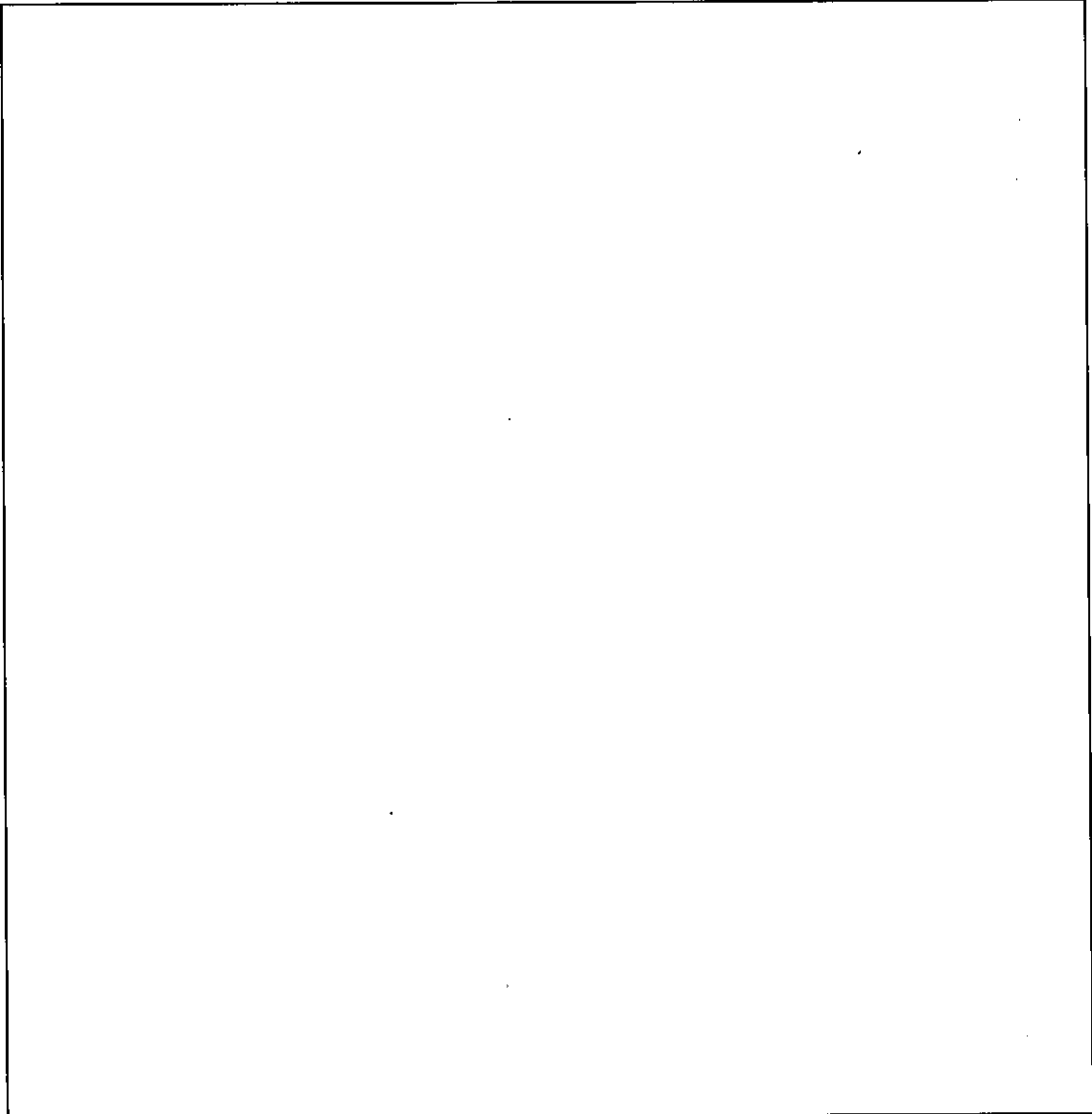
- *9 : 容積 0.22L以上
- *10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離及び判定基準は図イ設-133(4/4)参照
-  : 潤滑油を有する部位



単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	中間槽(1) (2)	工場棟 転換工場
	図イ設-101 (2/3)	

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		火災対策の説明図	
		単位：mm	
		*9：容積 0.22L以上 *10：遮熱板から防護対象(PC)までの 距離 3mm以上	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽 (1) (2)
		 ：潤滑油を有する部位	図イ設-101 (3/3)
名	称		工場棟 転換工場
図	番		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(215)	ろ過器	2



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 廃液に含まれる残渣の除去
- *4 : 溢水水位 (床面より160mm)
-  : ウランが滞留する部分

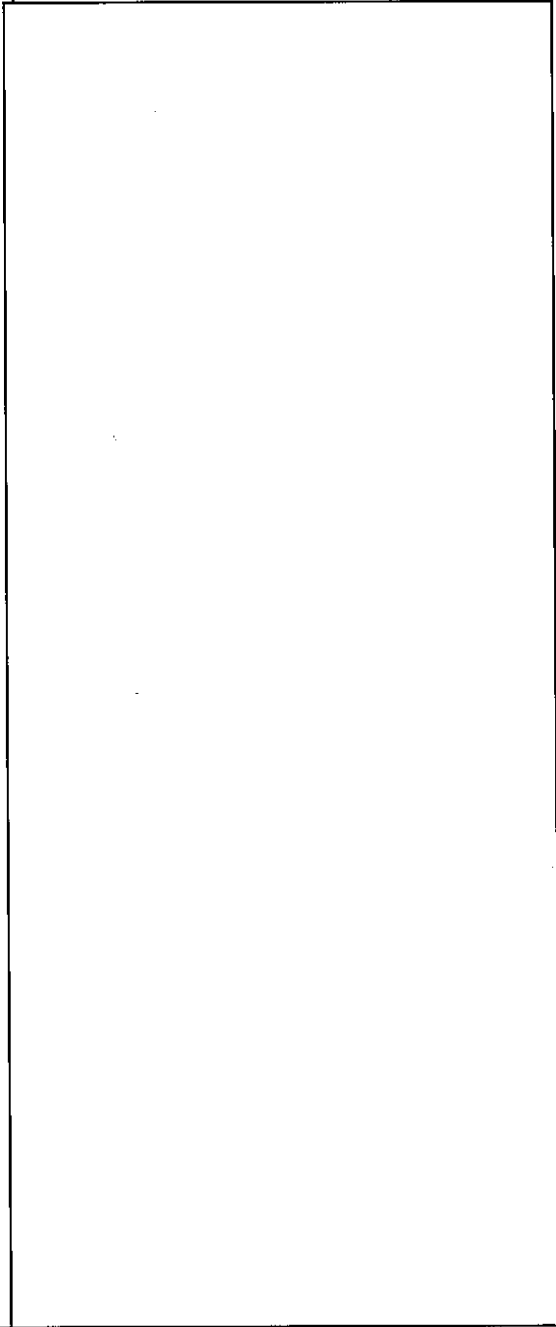
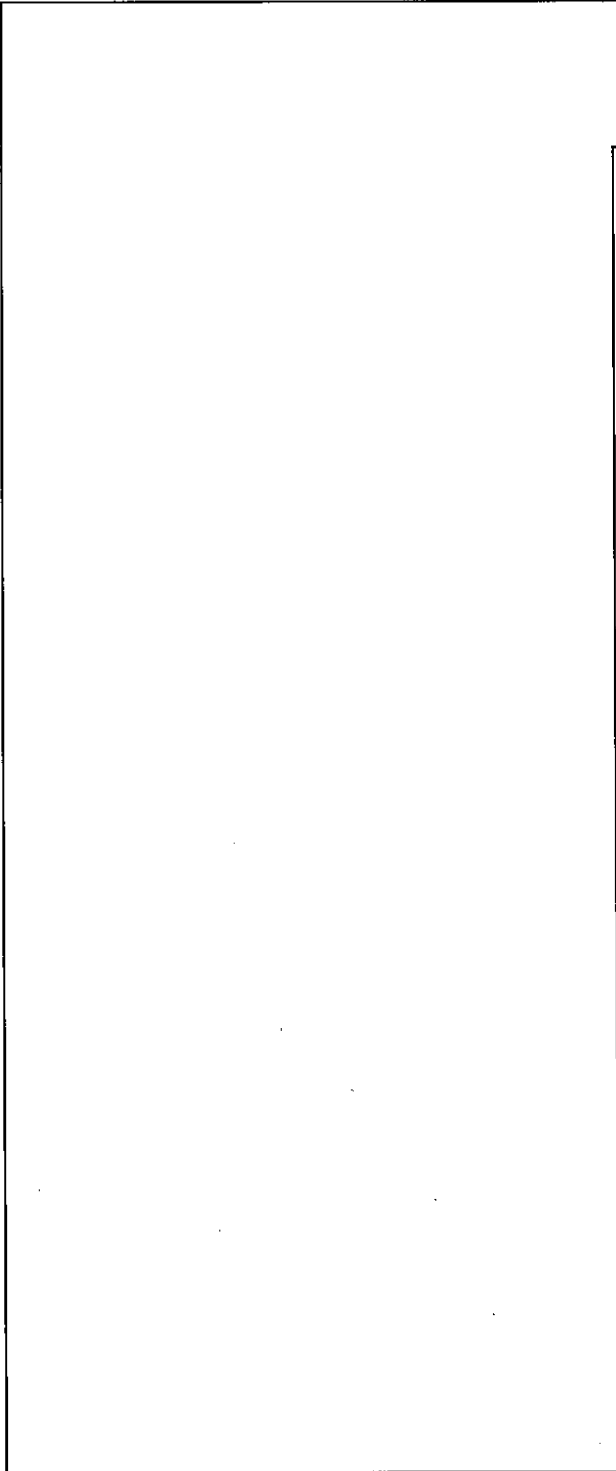
単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	ろ過器(中間槽)(1)(2)	
図番	図イ設-102	工場棟
		転換工場

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

*6

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : ケーシングによりウラン滞留部に溢水が浸入しない構造
- *5 : {218} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *6 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-40)参照
- *7 : 液位計(電極式)
- *8 : 形状寸法制限 (容積 62.0L以下)

▨ : ウランが滞留する部分
← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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

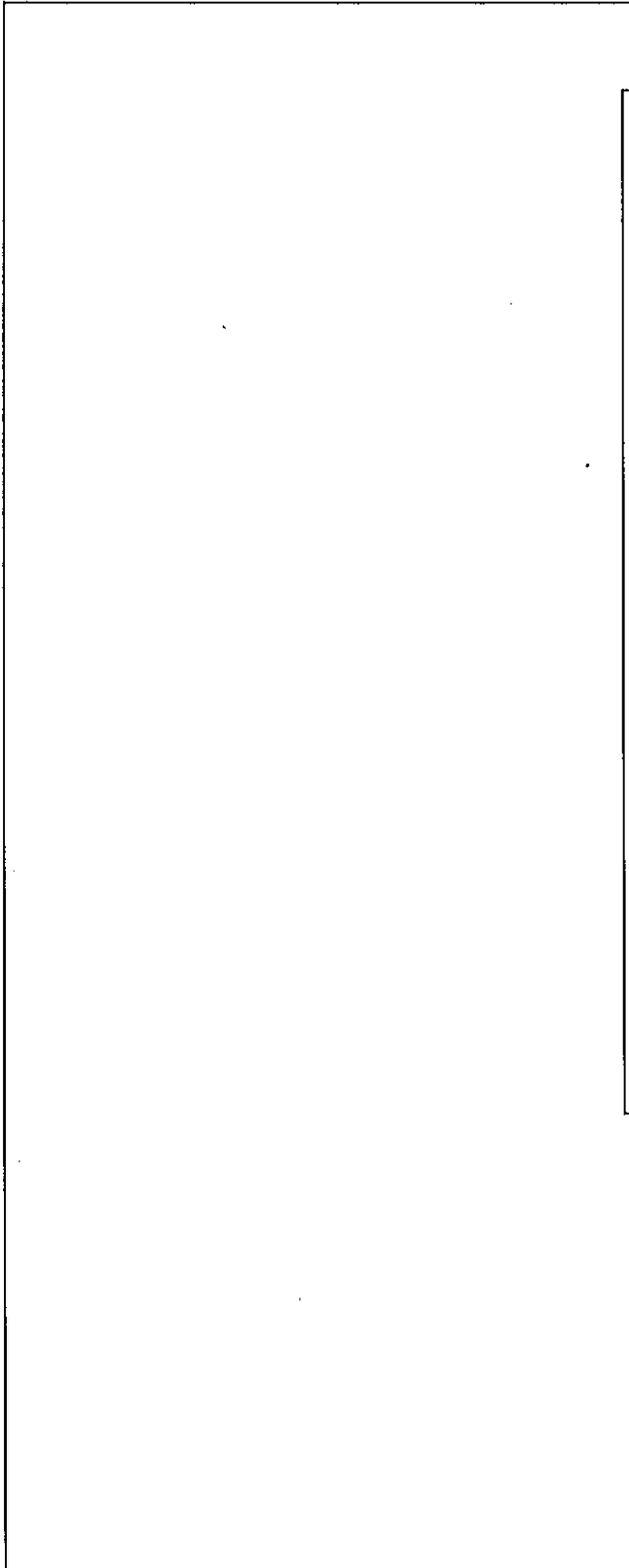
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{219}	リサイクル液受槽	3
{220}	リサイクル液受槽液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

☐ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

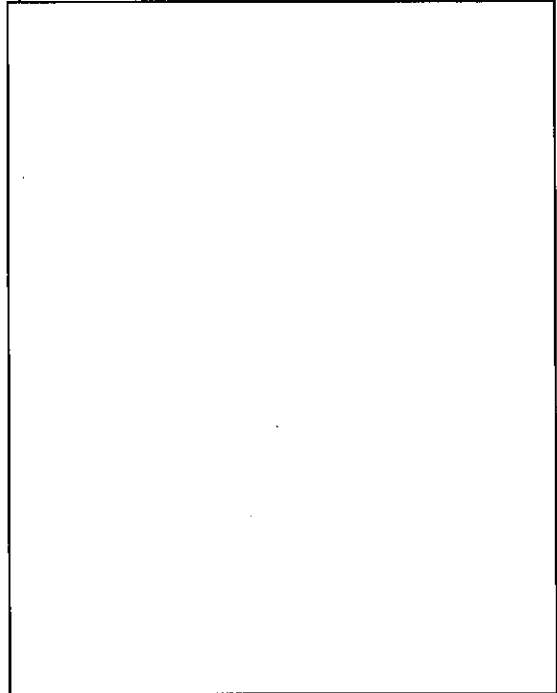
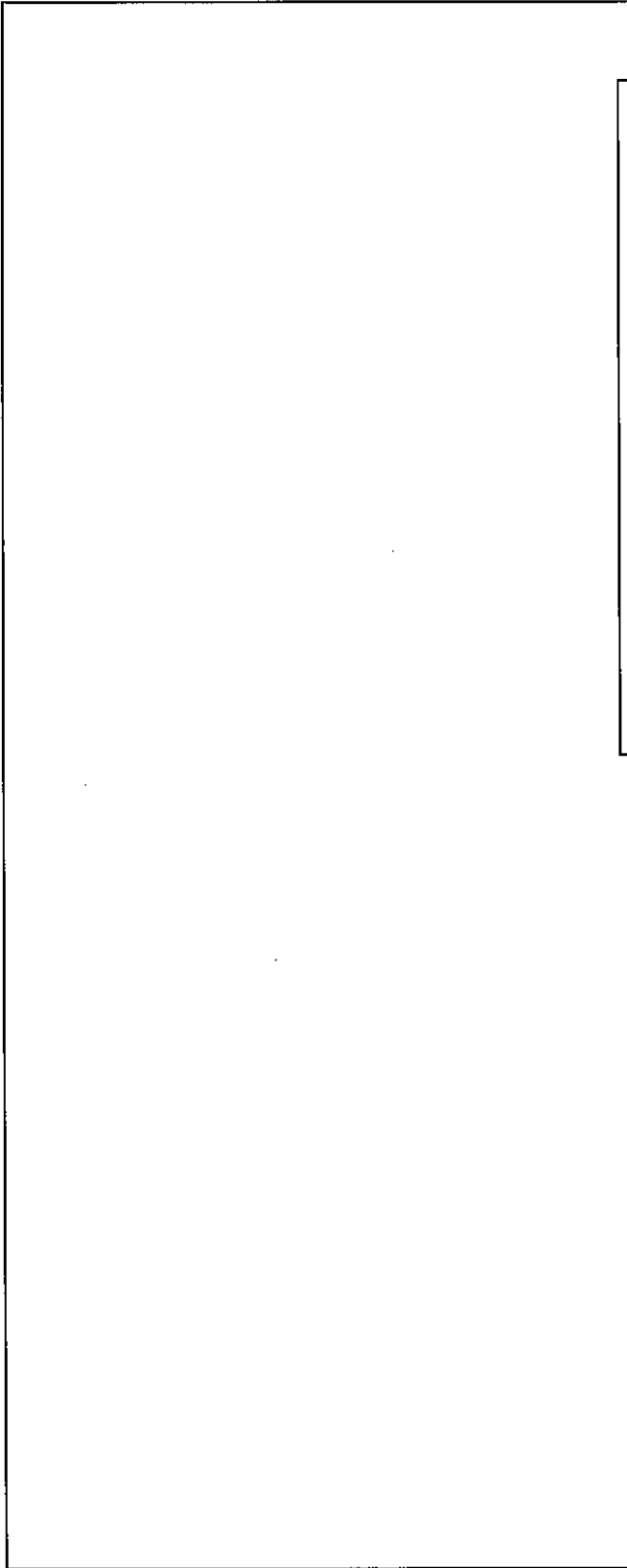


- *1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (☐)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {220} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-41)参照
- *6 : 液位計(電極式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 62.0L以下)

単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {220} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計(電極式)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

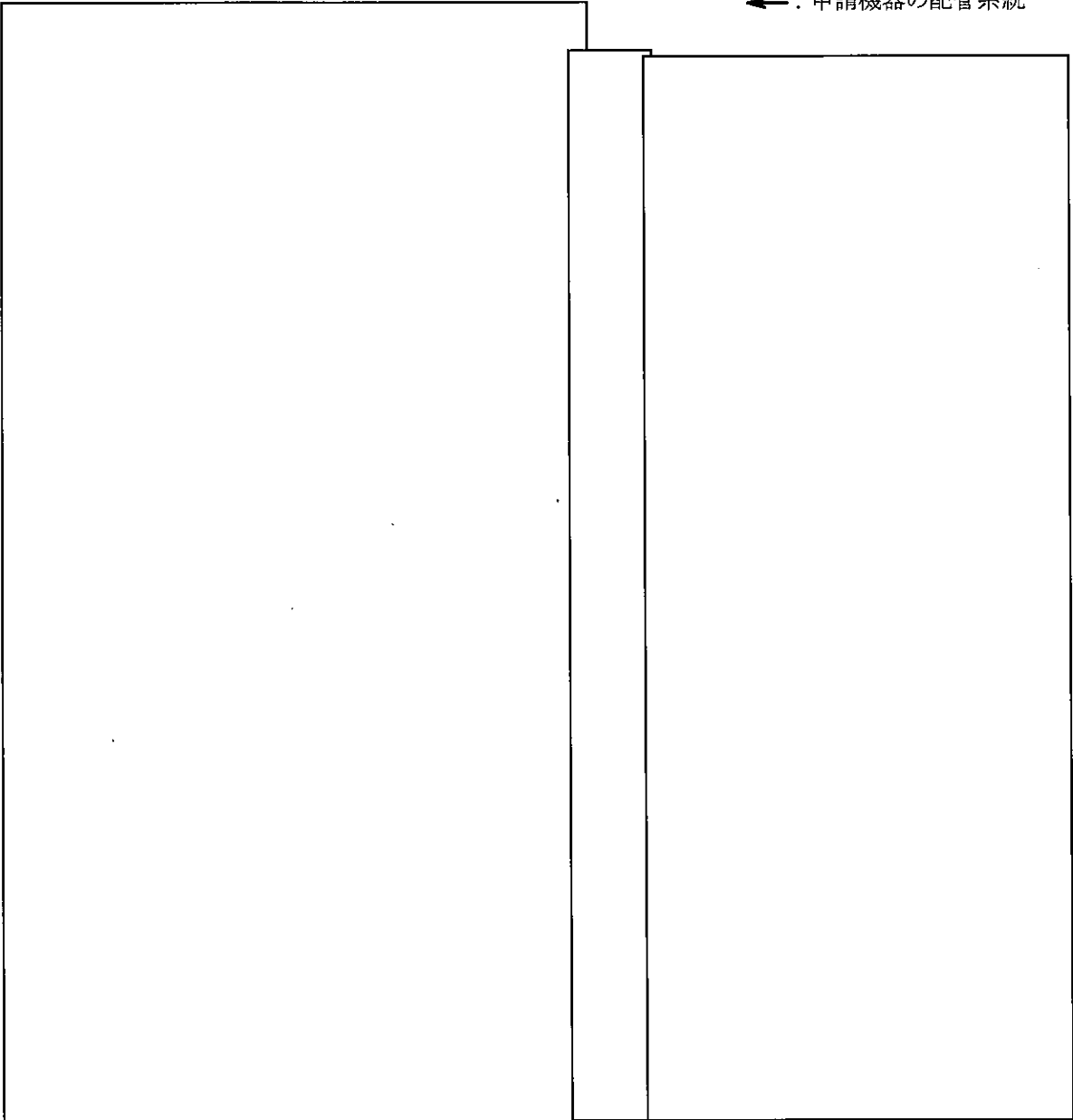
単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統



*1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

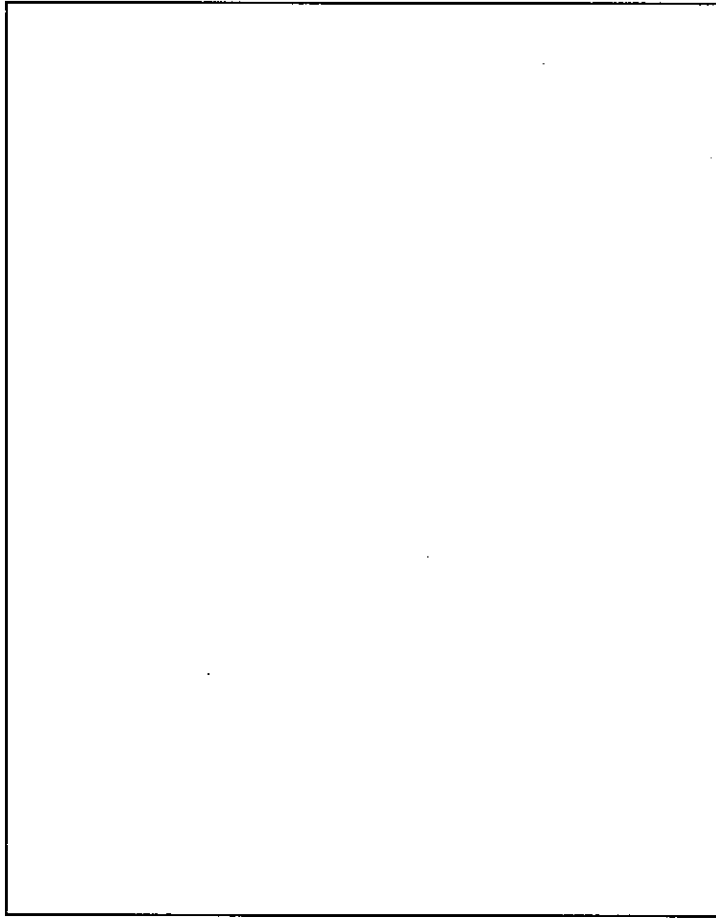
*4 : {220} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

*7 : 形状寸法制限 (容積 62.0L以下)

単位 : mm

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




火災対策の説明図

*8 : 容積 0.22L以上

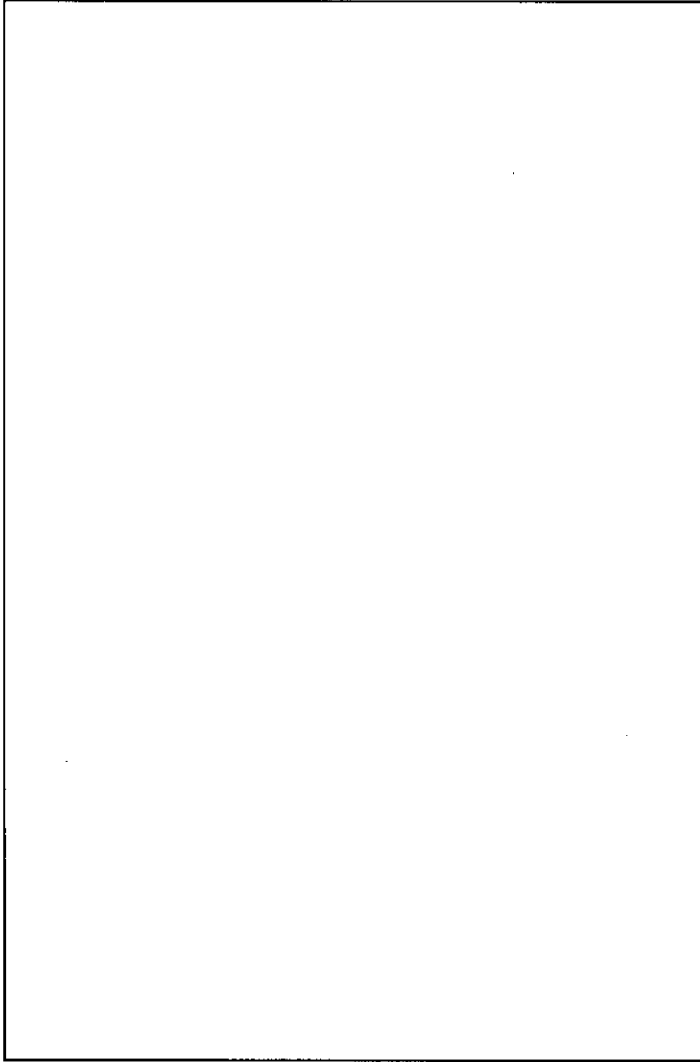
*9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの


距離及び判定基準は図イ設-133参照

 : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	リサイクル液受槽(1)~(3)	
	図イ設-104(4/5)	工場棟 転換工場



- *8 : 容積 0.22L以上
- *9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位

火災対策の説明図

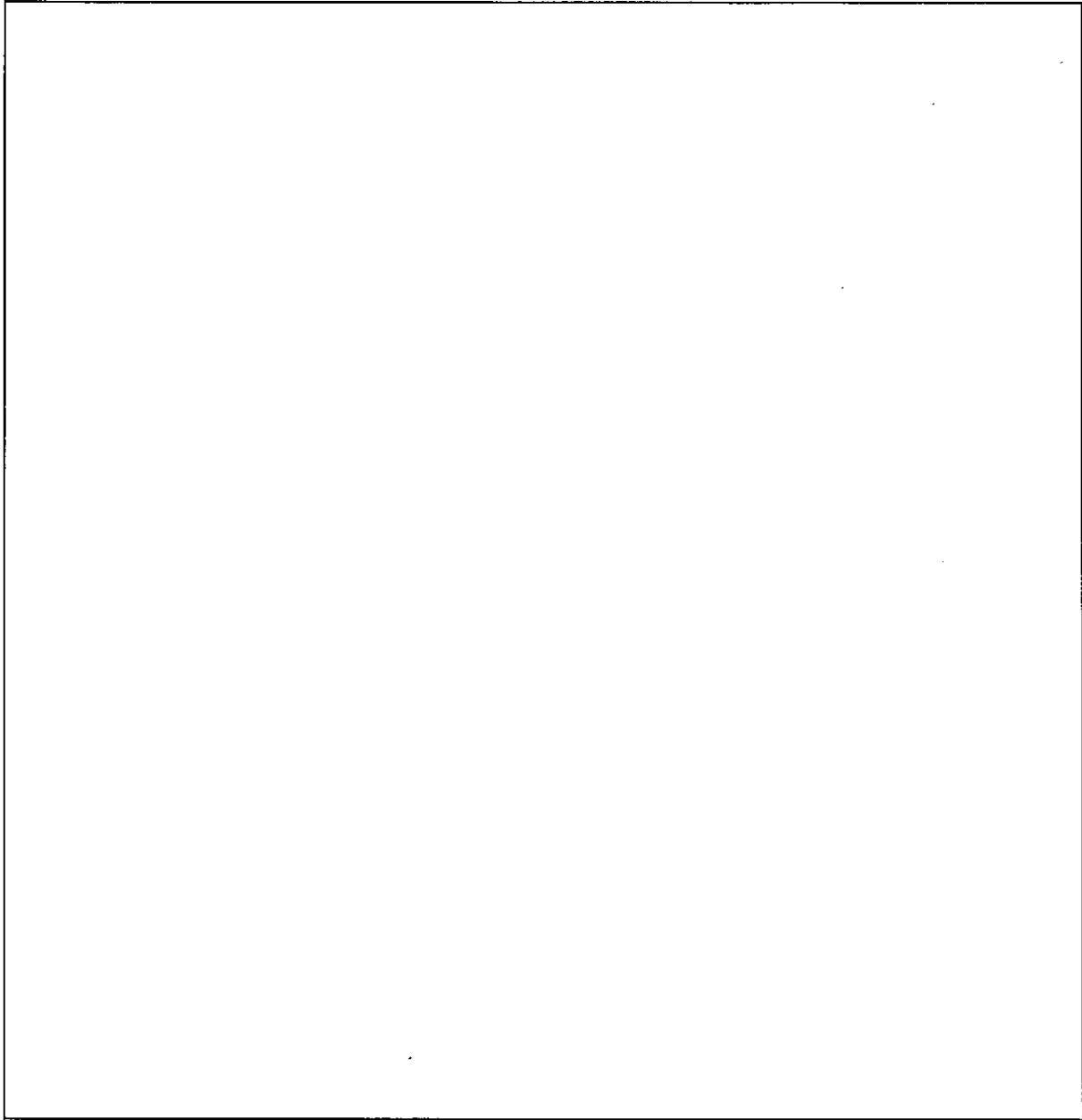
単位：mm

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

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

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

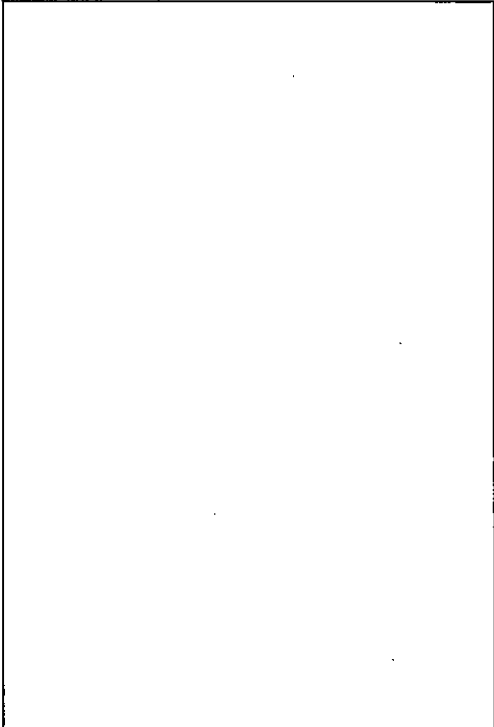
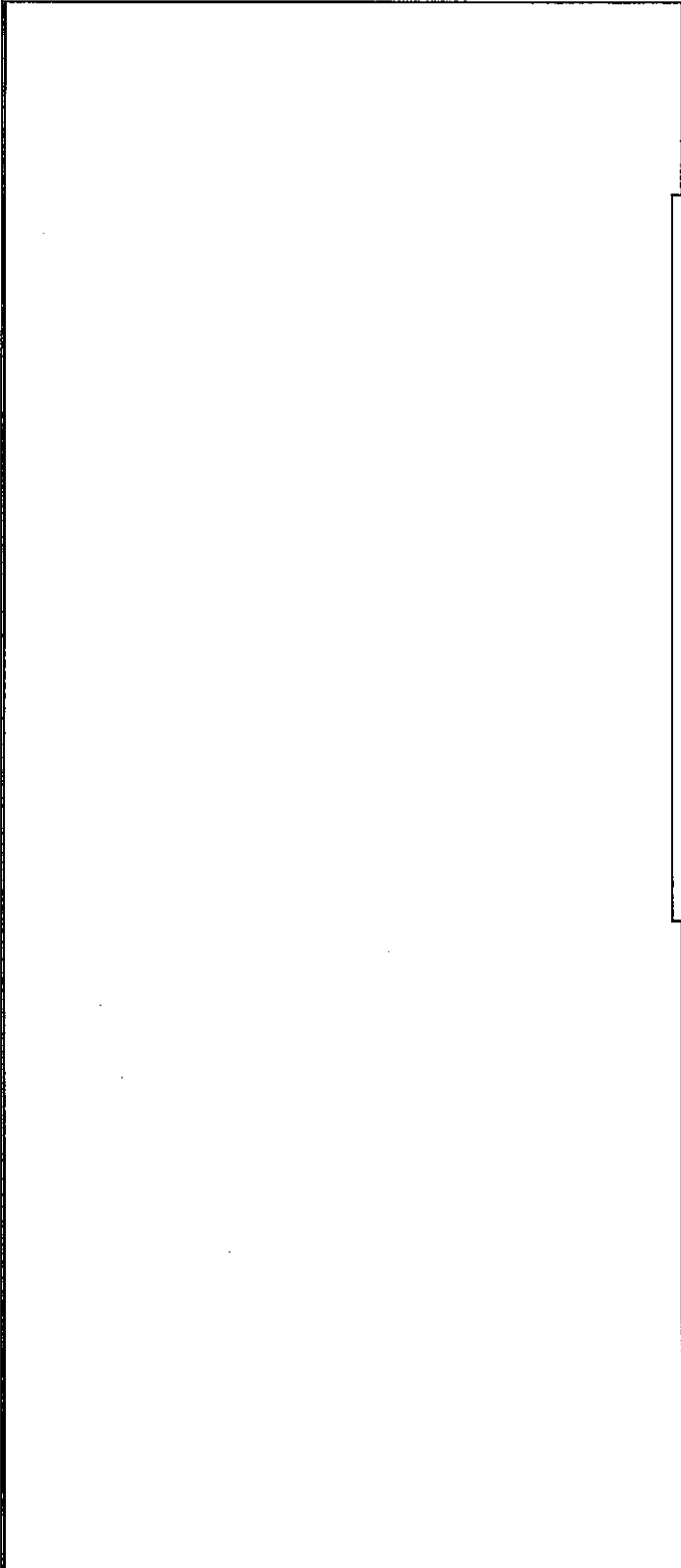


- *1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {222} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-42) 参照
- *6 : 液位計(電極式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 62.0L以下)
- *8 : 設工認申請対象外
- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	洗浄液受槽(1)(2)	
図番	図イ設-105(1/3)	工場棟 転換工場

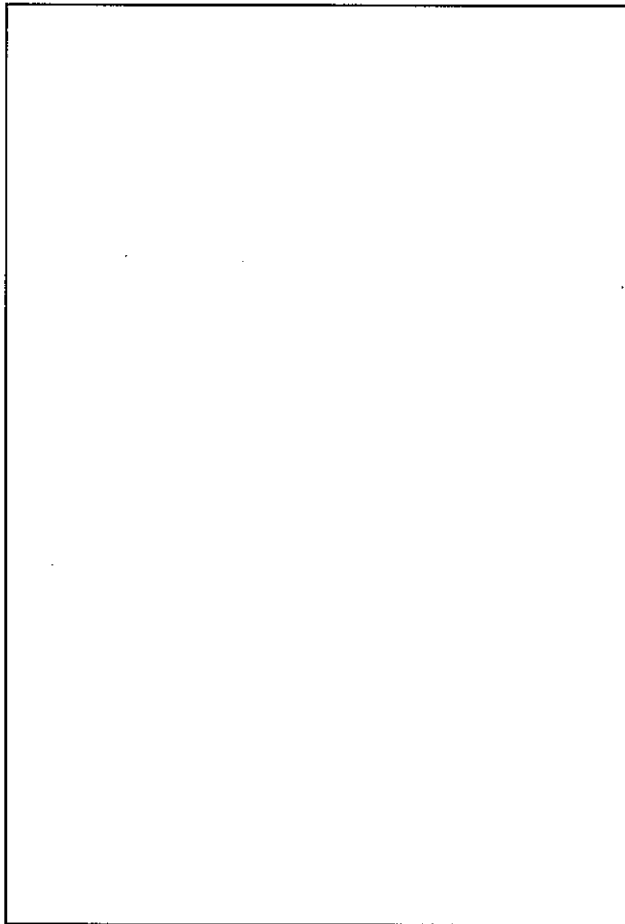
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {222} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *6 : 液位計(電極式)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名 称	ウラン回収設備(第2系列)	
	洗浄液受槽(1)(2)	
図 番	図イ設-105(2/3)	工場棟 転換工場



火災対策の説明図

- *9 : 容積 0.22L以上
- *10 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ▨ : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	洗浄液受槽 (1) (2)	工場棟 転換工場
	図イ設-105 (3/3)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{223}	沈殿槽	2
{224}	沈殿槽液位高インターロック	-

*4

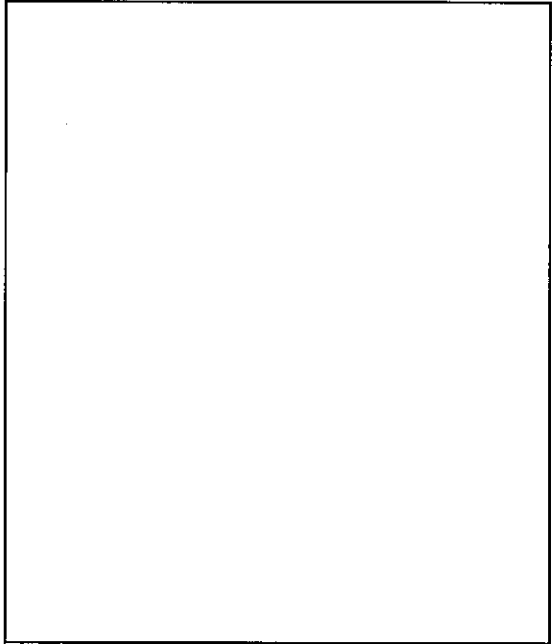
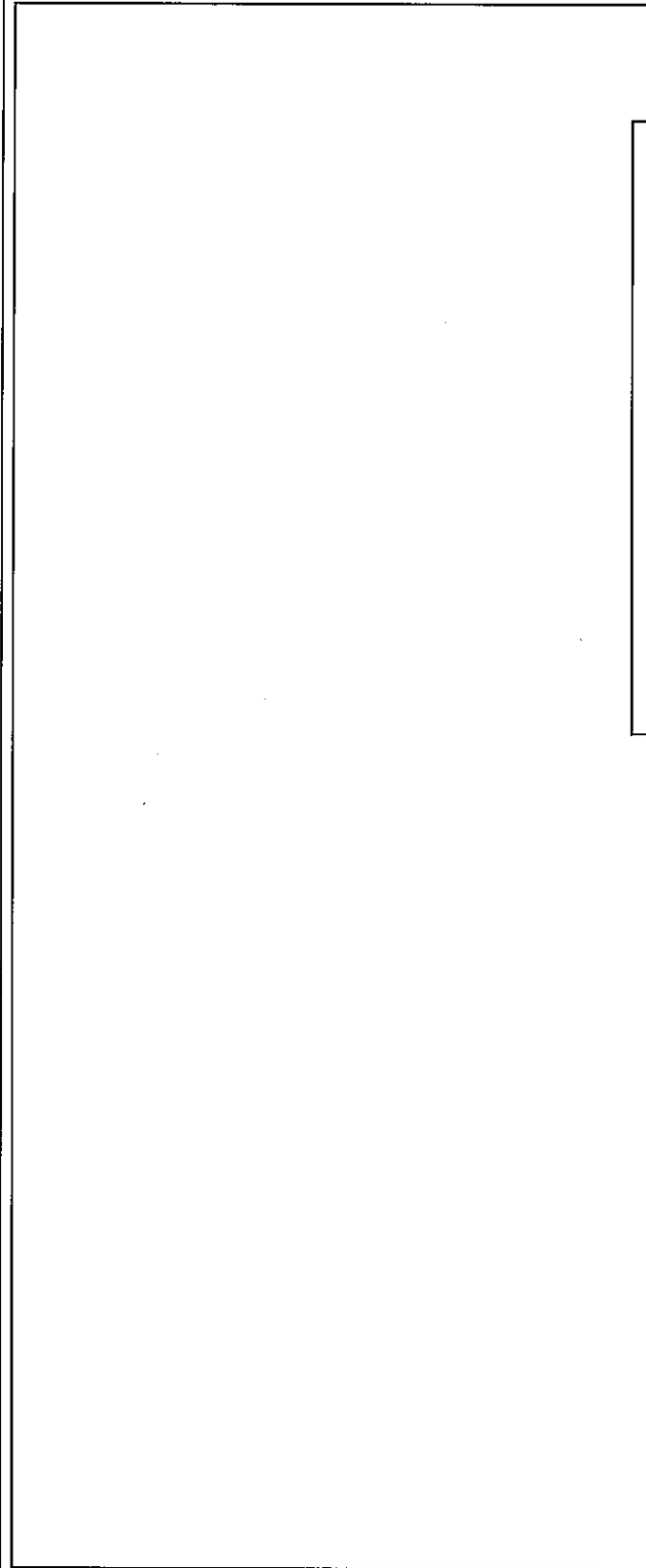
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
 - *2 : 耐腐食性材料 (□)
 - *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-43)参照
 - *5 : 形状寸法制限 (容積 30.3L以下)
 - *6 : {224} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
 - *7 : 液位計(電極式)
- 単位 : mm

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

- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

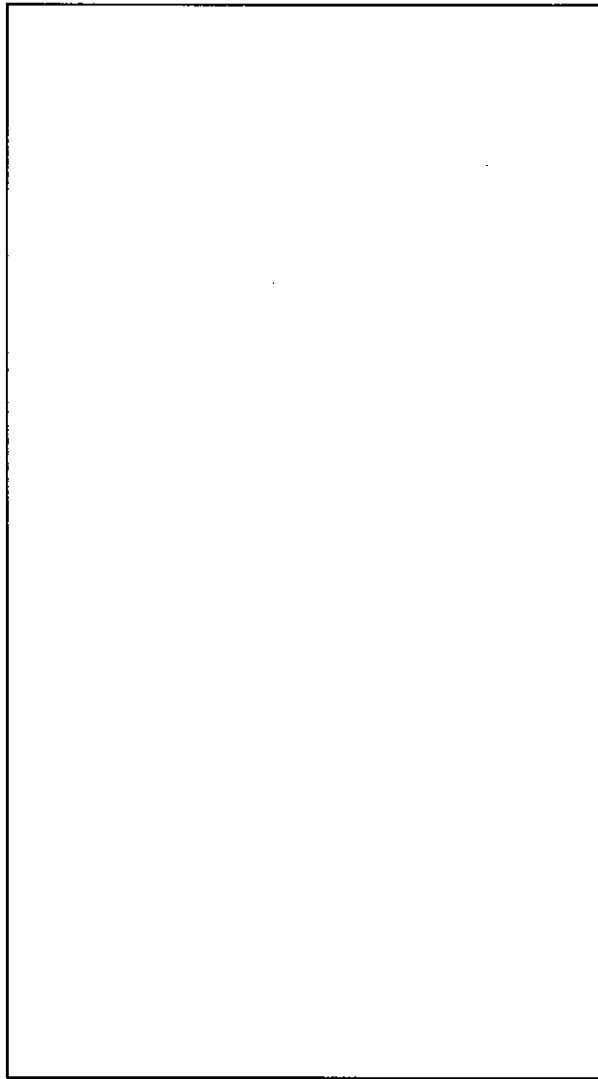


- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *6 : {224} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *7 : 液位計(電極式)

単位 : mm

▨ : ウランが滞留する部分
← : 申請機器の配管系統

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




火災対策の説明図

*8：容積 0.22L以上

*9：遮熱板から防護対象(PC)までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

：潤滑油を有する部位

単位：mm


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

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

*4


内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

- *1 : 耐腐食性材料 
- *2 : 形状寸法制限 (容積30. 3L以下)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ-44)参照
- *5 : 回転計(近接センサ)
- *6 : ボルト支点間距離 (300mm以上)

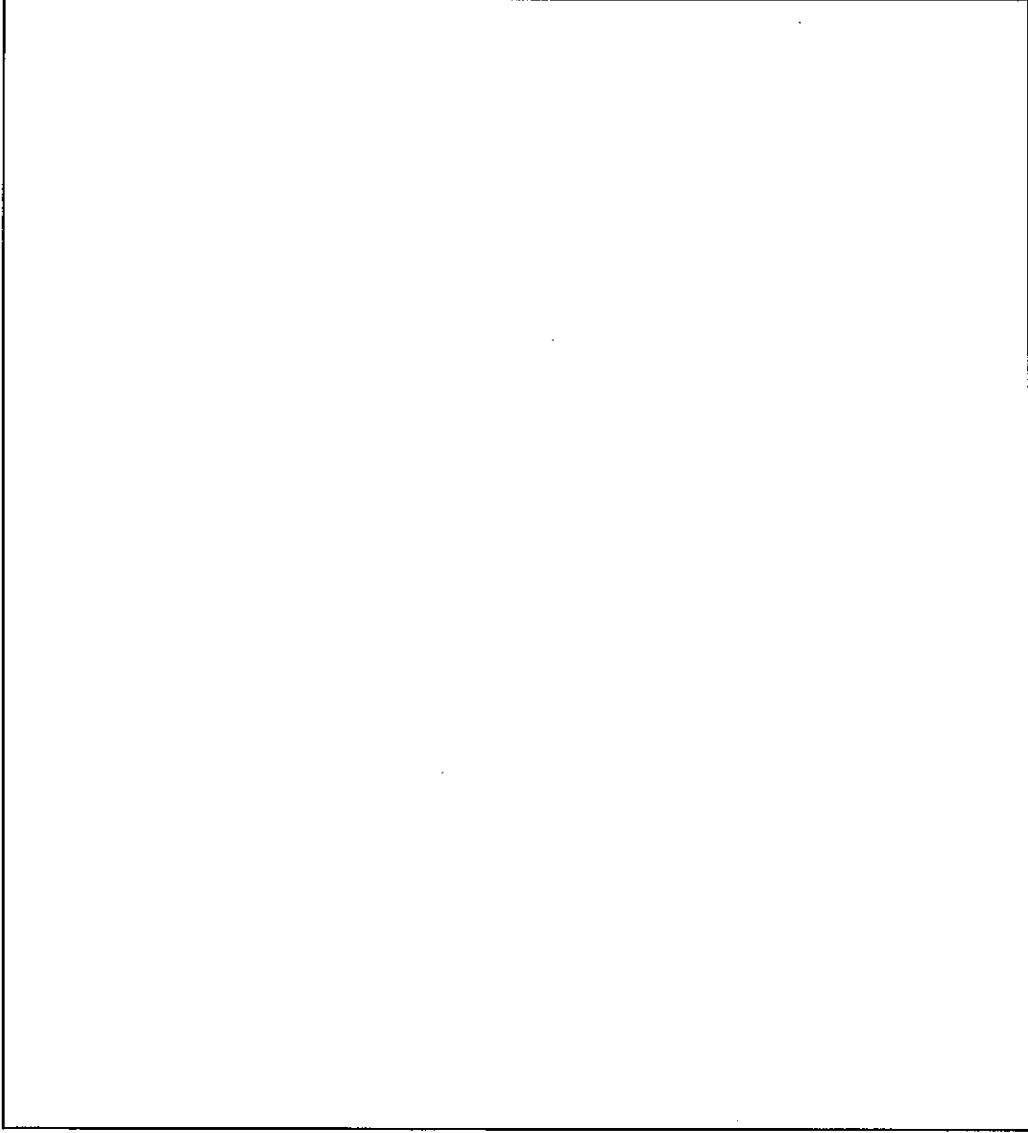
←: 申請機器の配管系統

: 編鋼板

: ウランが滞留する部分

単位: mm

名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	遠心分離機	
図	図イ設-107(1/3)	工場棟
番		転換工場



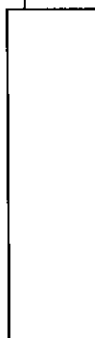
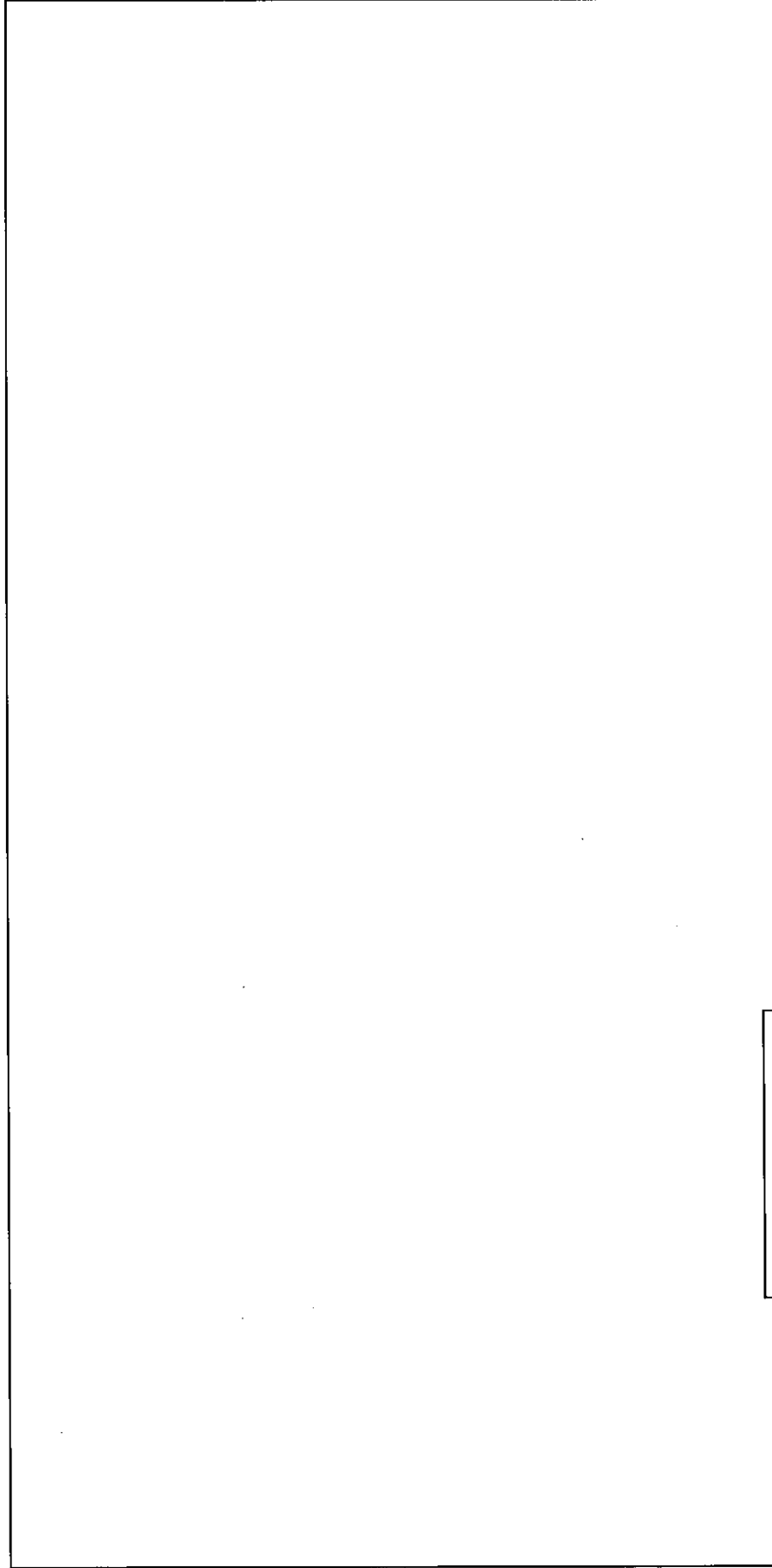
- *7: 容積 0.38L以上
- *8: 火災原より高い位置にウランを
取り扱うフードボックスはない
- ▨: 潤滑油を有する部位

単位: mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機	
図番	図イ設-107(2/3)	工場棟 転換工場

火災対策の説明図

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *2: 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *8: 火災源より高い位置にウランを取り扱う
フードボックスはない
- *9: 容積 1L以上
- *10: ボルト支点間距離 (250mm以上)
- ▨: 潤滑油を有する部位
- ▩: ウランが滞留する部分

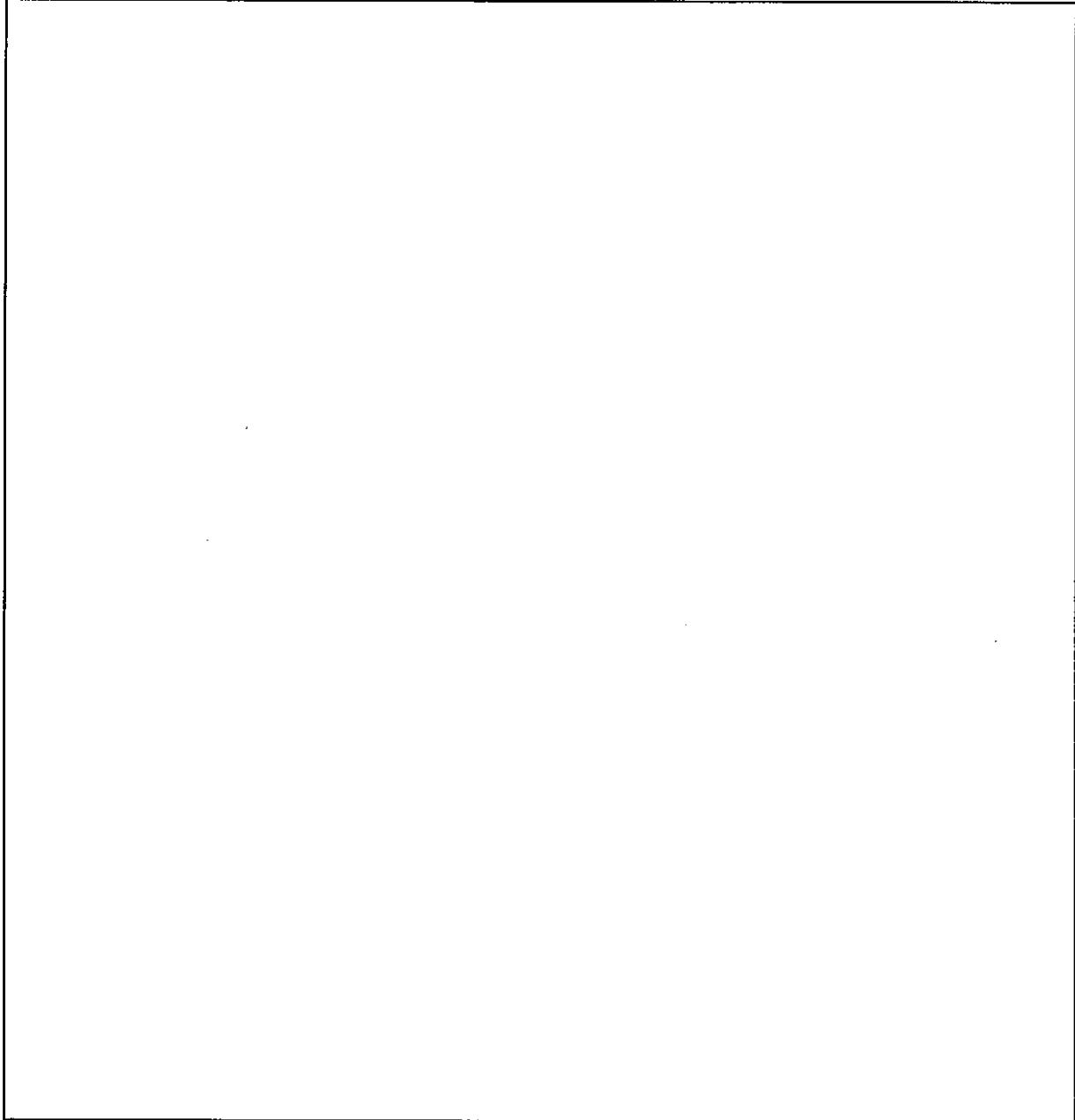
単位: mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機
図番	図イ設-107 (3/3)
工場棟 転換工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{227}	ろ液受槽	1
{229}	ろ液受槽pH異常インターロック	-
{230}	ろ液受槽液位高インターロック	-

*5
*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

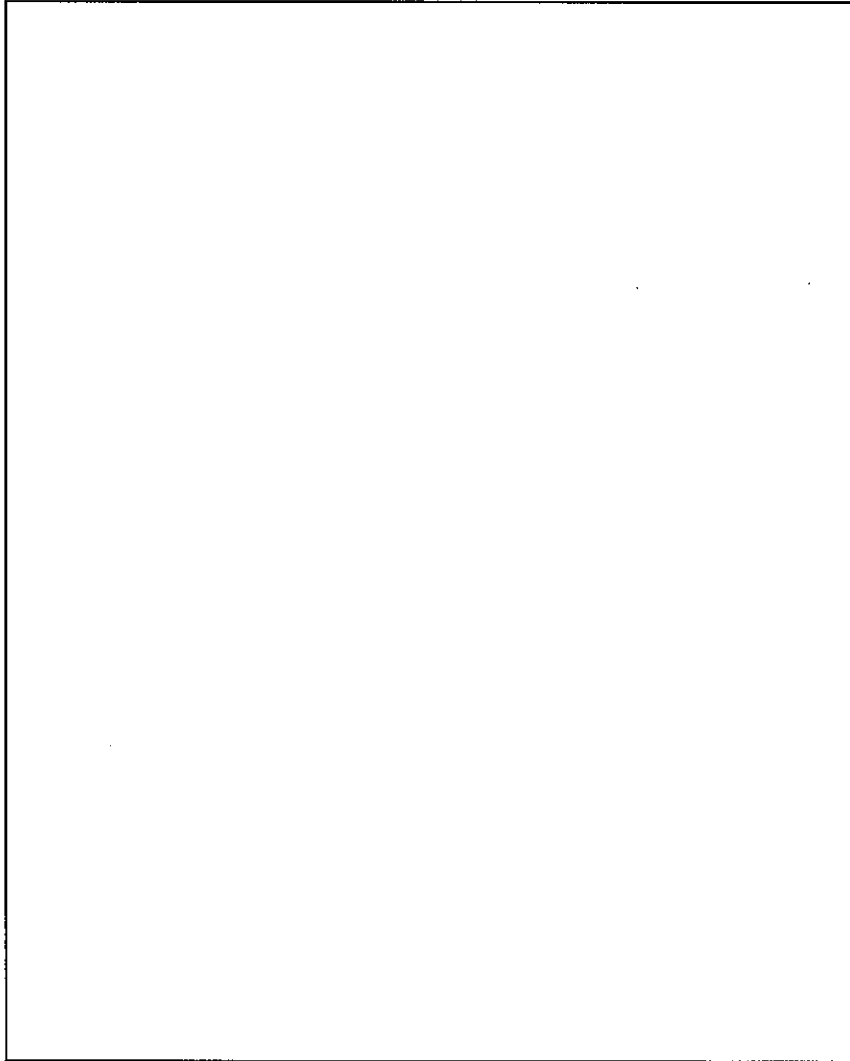


- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {230} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-45、46)参照
- *6 : pH計(2線式)
- *7 : 液位計(電極式)
- *8 : 形状寸法制限 (容積 30.3L以下)

▨ : ウランが滞留する部分
← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	ろ液受槽	
図	図イ設-108(1/2)	工場棟
番		転換工場



*9 : 容積 0.22L以上

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

▨: 潤滑油を有する部位

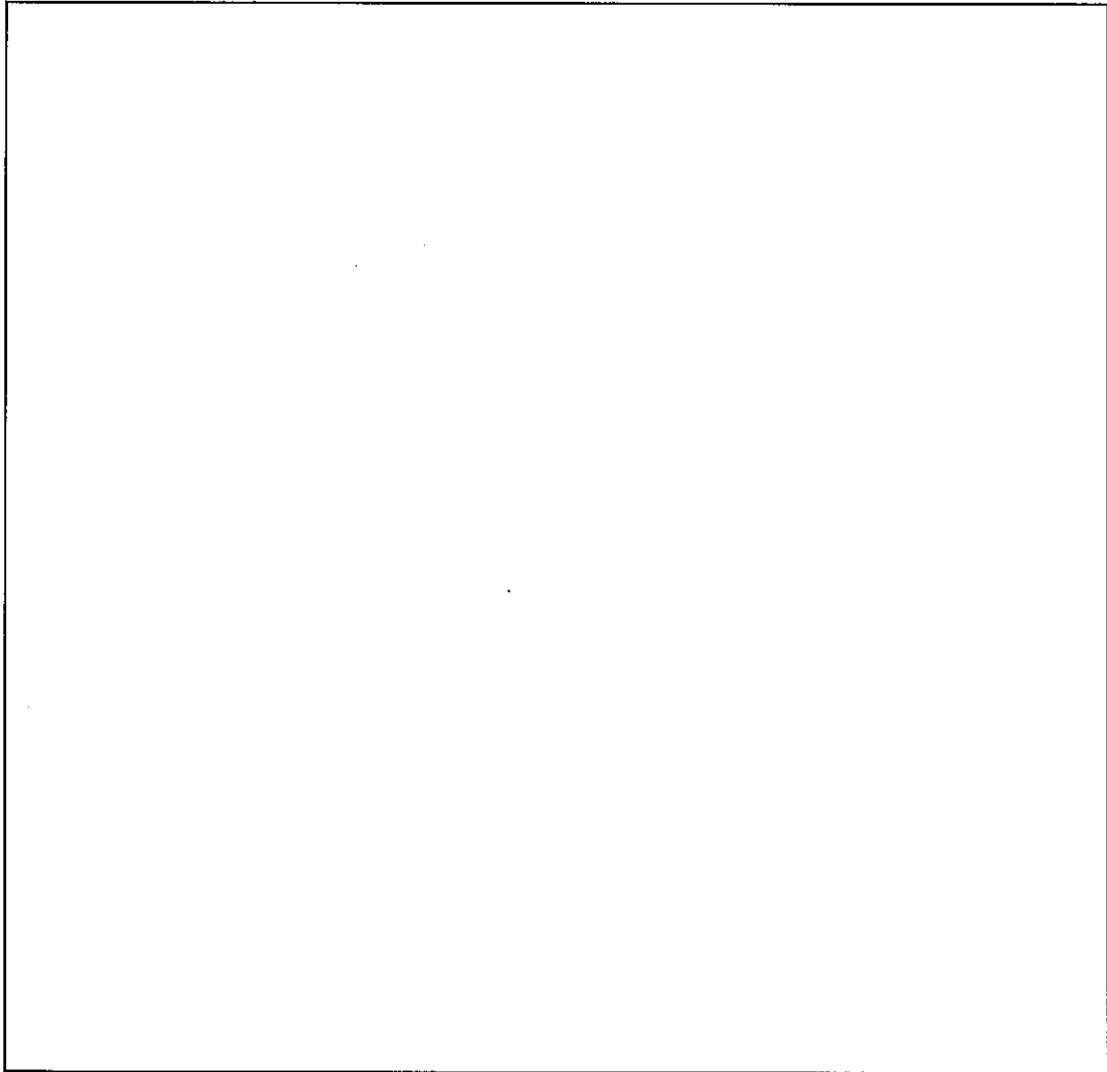
単位 : mm

火災対策の説明図

名称	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽	
図番	図イ設-108 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{228}	仕上げる過器	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



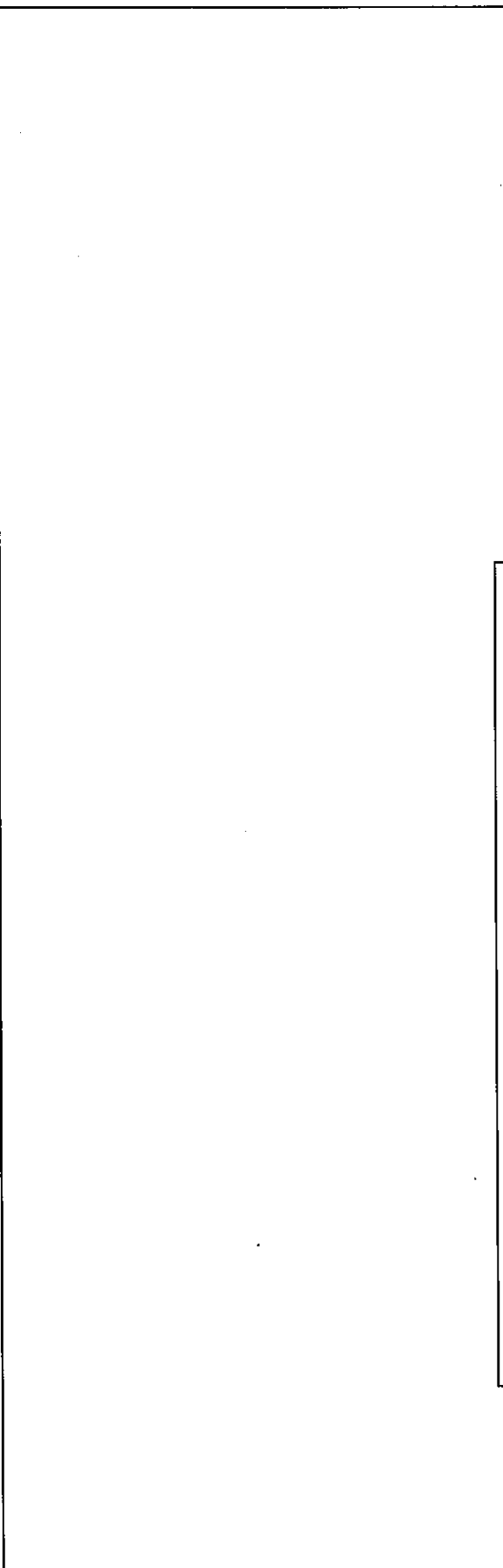
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 溶液に含まれるウランの除去
- : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	仕上げる過器	
図番	図イ設-109	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{231}	清澄液受槽	1
{232}	液位高警報設備	-

*4





- *1 : 耐腐食性材料 ()
 - *2 : {232} 液位高検知設定位置
: 槽上面より70mm以上
 - *3 : 液位計 (電極式)
 - *4 : 警報設備の基数については
警報設備系統図 (図イ制-58) 参照
- ← : 申請機器の配管系統
注 : 既存のアンカーボルトは撤去

単位 : mm

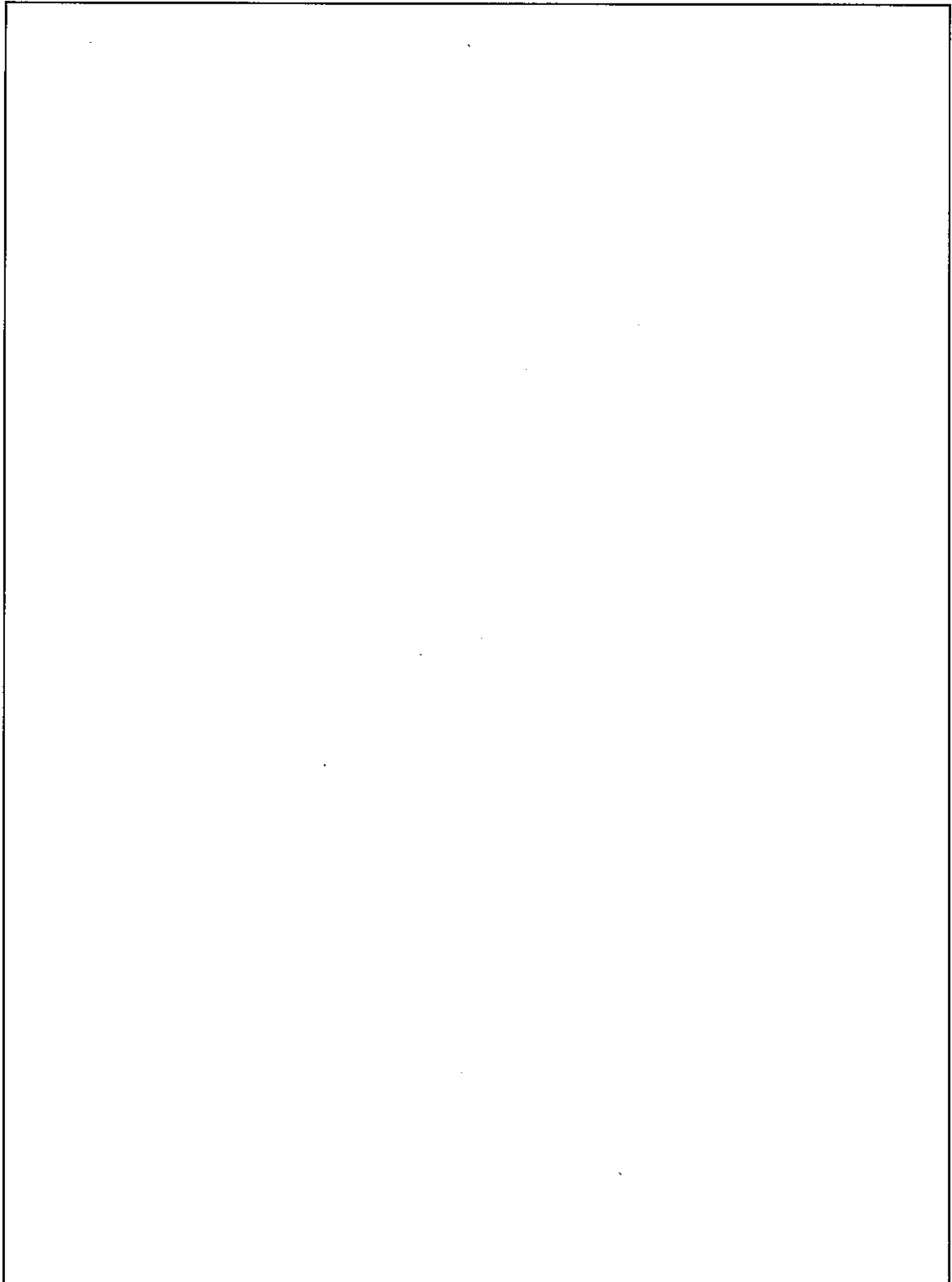
名称	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽	
図番	図イ設-110	工場棟 転換工場


A-A

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{233}	乾燥機	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より160mm) *3 : ボルト支点間距離 (1750mm以上) *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-17参照)</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	ウラン回収設備(第2系列) 乾燥機	
図番	図イ設-111	
	工場棟 転換工場	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{234}	乾燥排気フィルタ	1



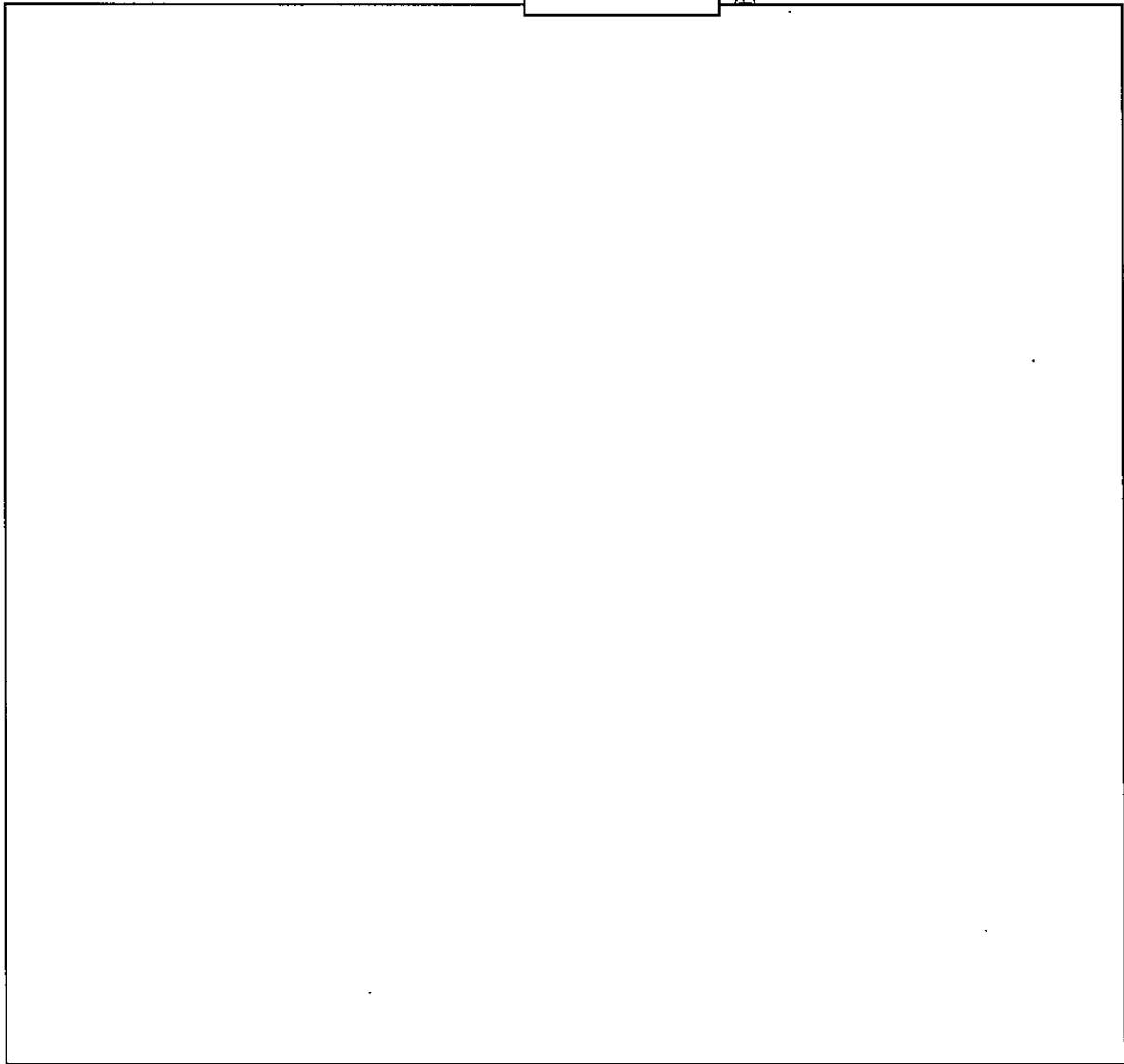
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-17参照)
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	乾燥排気フィルタ	
図番	図イ設-112	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敷
{235}	ADU受ホッパ	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



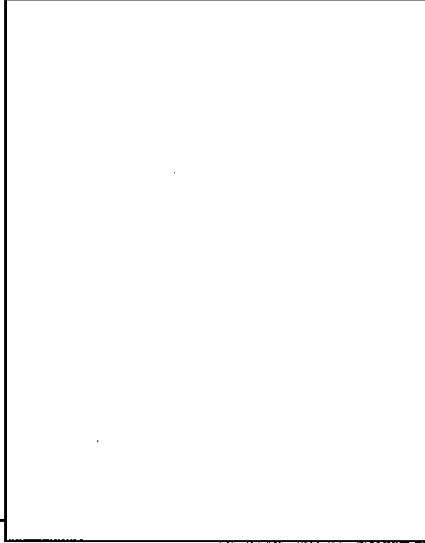
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ▩ : 機器を囲うフードボックス(PC)
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) ADU受ホッパ	
図番	図イ設-113	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{236}	ADU抜出ボックス	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す




*1 : 気体廃棄設備 (1) としての申請範囲
(図ト系I-18参照)


*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済

*5 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

 : ウランが滞留する部分

 : 機器を囲うフードボックス(PC)

単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) ADU抜出ボックス	
図番	図イ設-114	工場棟 転換工場

No.	安全機監を有する施設名称	基取
{237}	粉砕機	1
{238}	フードボックス(粉砕機)	1

<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-12参照)</p> <p>*4 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する</p>	<p>追加プレス () : ()</p> <p>追加ベースプレート ()mm : ()</p> <p>追加ベースプレート ()mm : ()</p> <p>ウランが滞留する部分</p> <p>ウランを取り扱うフードボックス(PVC)</p> <p>ウランを取り扱うフードボックス(PC)</p> <p>ウランを取り扱うフードボックス()</p> <p>ウランを取り扱うフードボックス() 単位 : mm</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>機器を用いるフードボックス(PVC)</p> <p>機器を用いるフードボックス()</p> <p>← : ウランの流れ</p>	<p>ウラン回収設備(第2系列)</p> <p>粉砕機</p>
---------------------------------------------------------------------	---------------------------------

図	図イ設-115	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{239}	スクラップ仮焼炉	1
{241}	スクラップ仮焼炉温度高インターロック	-

*5

- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 仮焼ボートの落下防止 (高さ47mm以上)
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-47)参照
- *6 : 温度計(熱電対)
- *7 : 仮焼ボート用台車ラック出入口より
- *8 : 仮焼ボート用台車ラック出入口へ
- *9 : ラックリフトで昇降し、移動
- *10: ウラン粉末を充填した仮焼ボートは、
台車を使用して、フードへ運搬する

▨ : 追加ベースプレート ():

▨ : ウランが滞留する部分

▨ : 機器を囲うフードボックス

()、()、()、ガラス

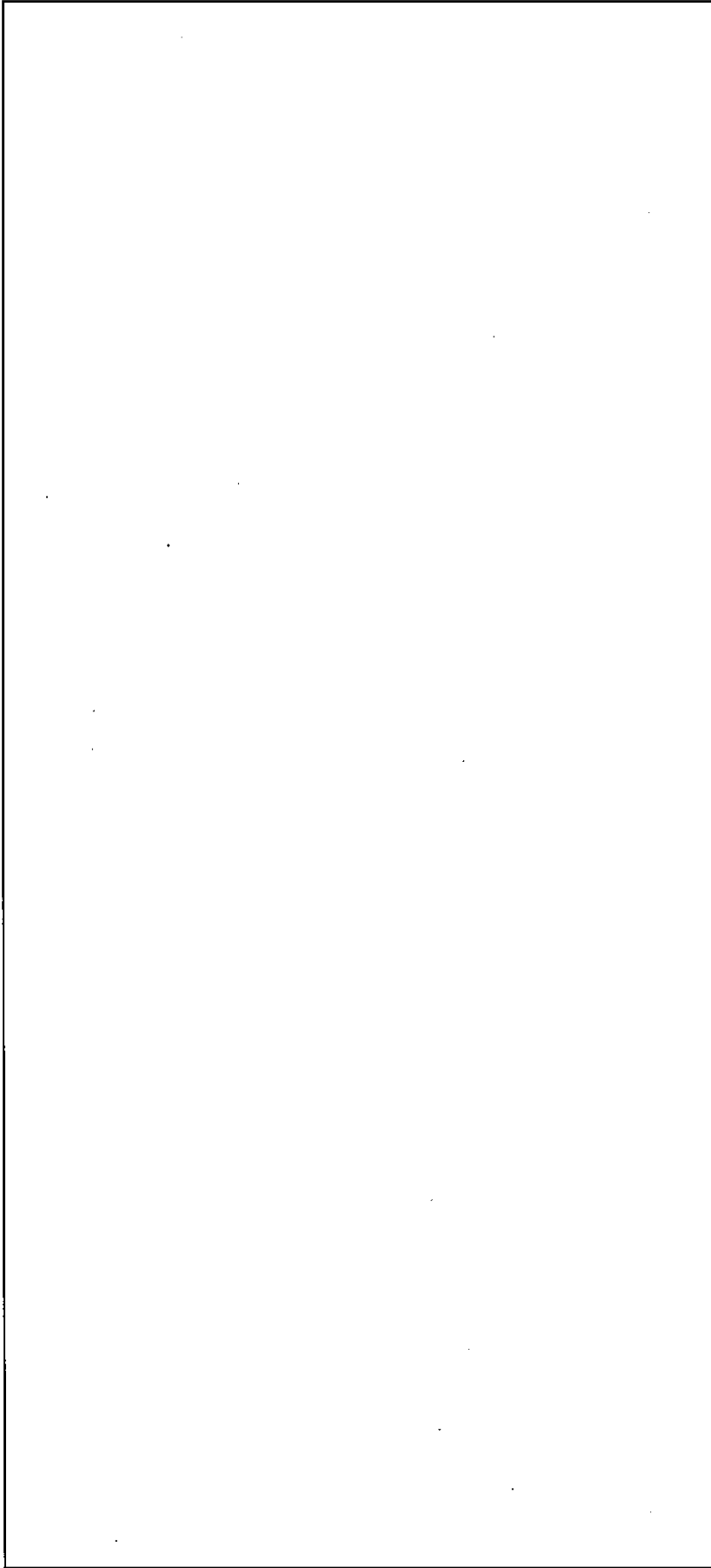
← : 申請機器の配管系統

⇐ : ウランの流れ

単位 : mm

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

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{240}	仮焼ボート用台車	1




*1 : 溢水水位 (床面より160mm)

*2 : スペーサー (155mm以上)


(他の機器のユニットと305mm以上離隔できるとき、近接することが可能なユニット表面から150mm以上離れた位置に設定する離隔管理線を越えないように台車を運用することを保安規定に定める。)


*3 : 仮焼ボートドラックの落下防止 (高さ15mm以上)

*4 : 停電時保持機能

*5 : 竜巻対策 (固定ワイヤ  を柱等に固定する)

*6 : ウラン粉末を充填した仮焼ボートは、台車を使用して、フードへ運搬する

 : ウランが滞留する部分

 : 機器を囲うフードボックス(PC)

単位 : mm

ウラン回収設備 (第2系列)

仮焼ボート用台車

名

称

図

番

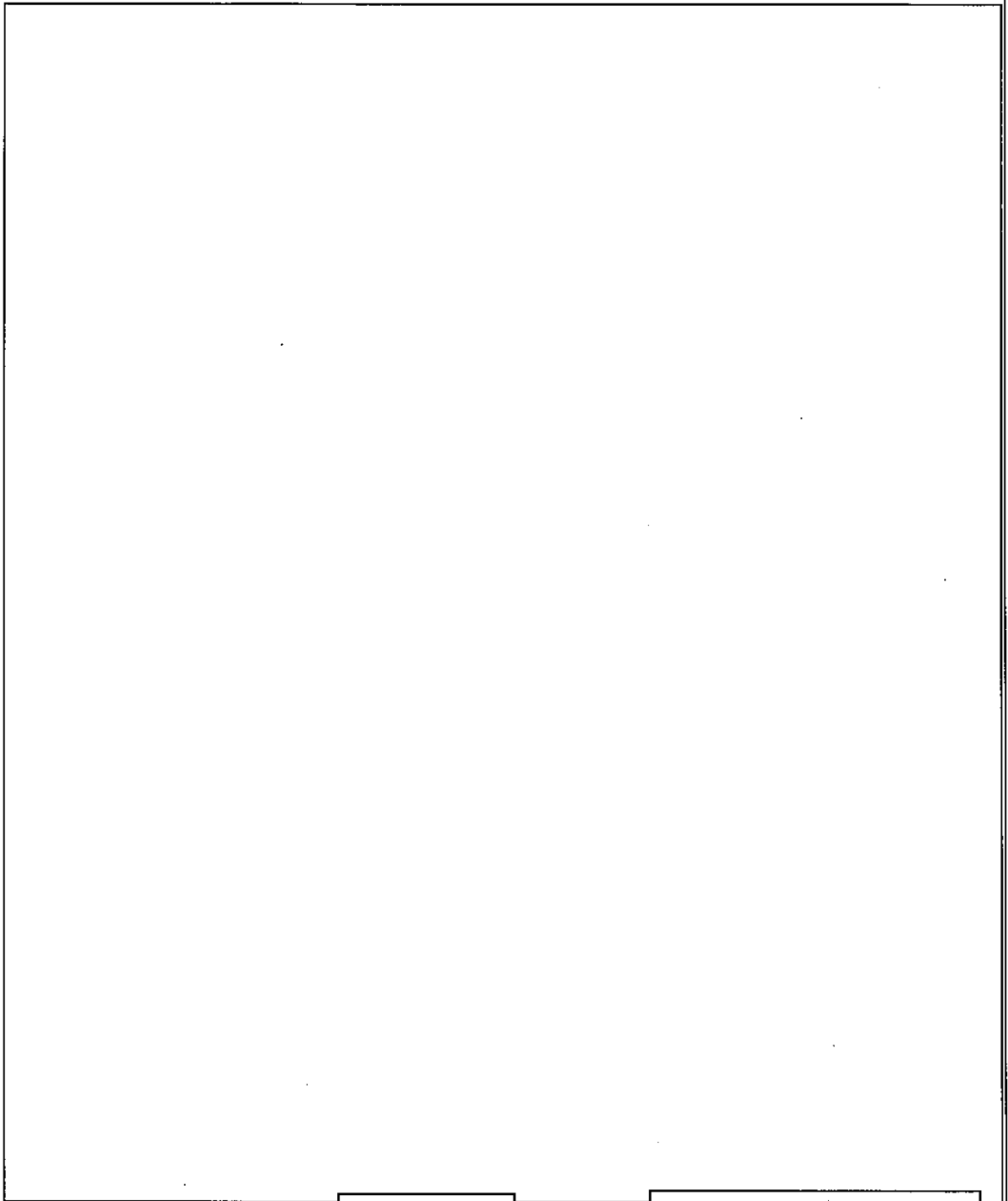
図イ設-117

工場棟




転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{242}	ヒュームフード(1)	1



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-12参照)
- *4 : ウラン粉末を充填した容器は、
台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

-  : ウランが滞留する部分
-  : ウランを取り扱うフードボックス (□, PC)
-  : 機器を囲うフードボックス (□, PC)

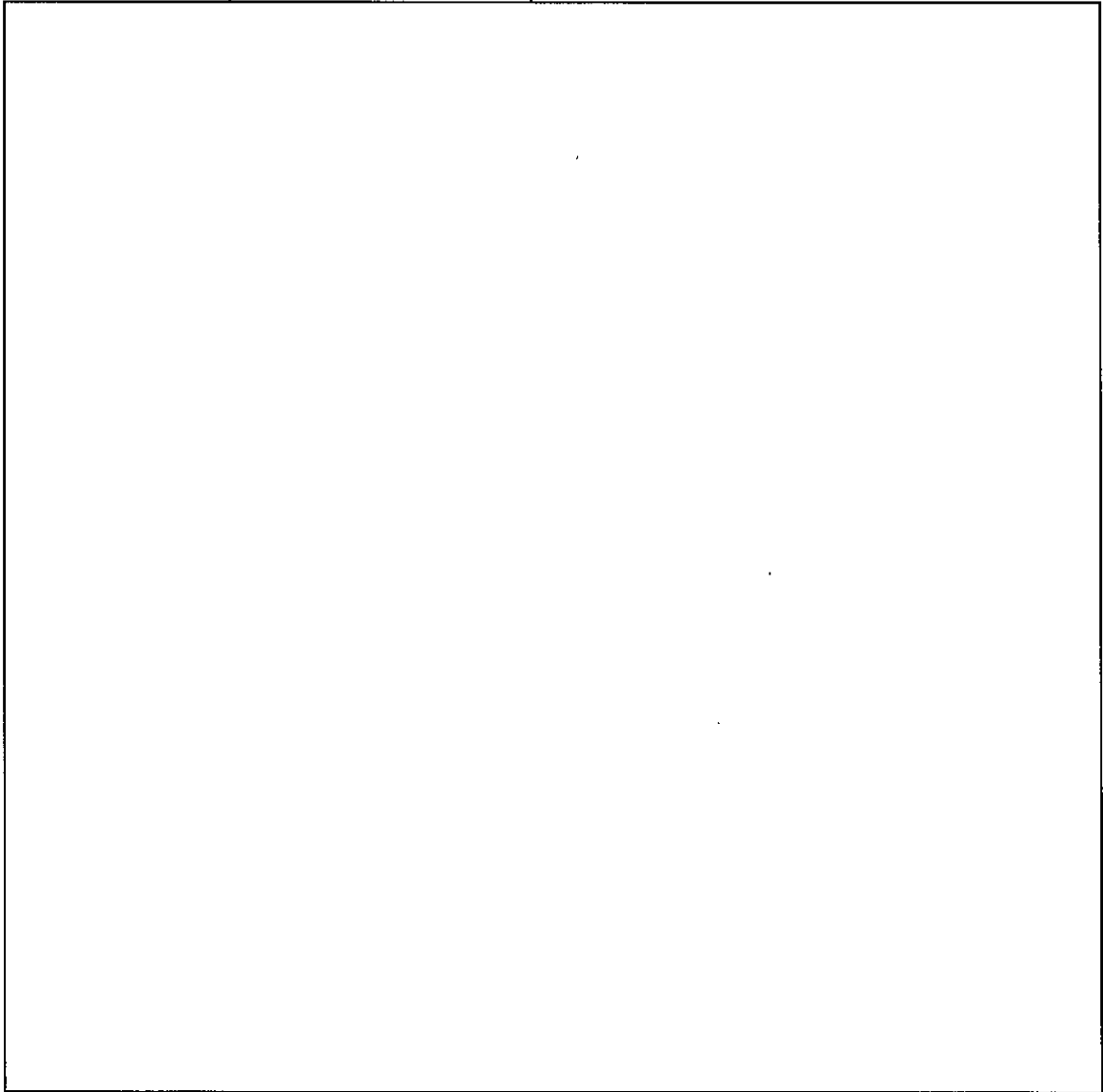
← : ウランの流れ

単位 : mm




名 称	ウラン回収設備(第2系列)	
	ヒュームフード(1)	
図 番	図イ設-118	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{243}	ヒュームフード(2)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-18参照)
- *4 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。

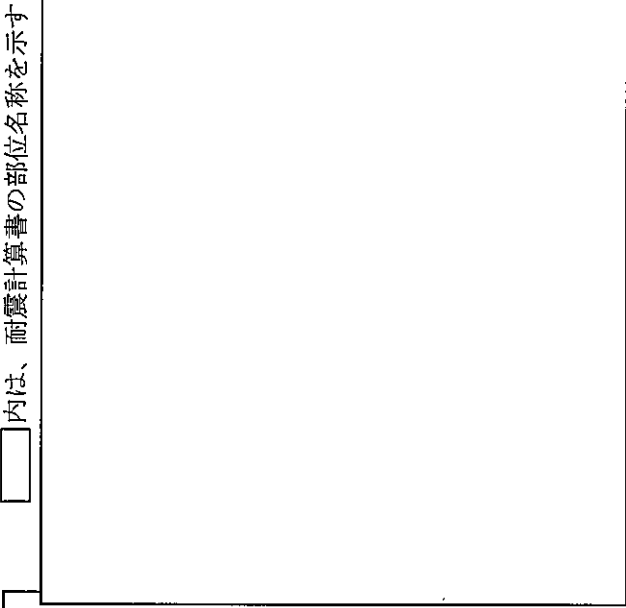
-  : ウランが滞留する部分
-  : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
-  : 機器を囲うフードボックス(PC)
- ← : ウランの流れ


単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) ヒュームフード(2)	
図番	図イ設-119	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{244}	箱型乾燥機	1

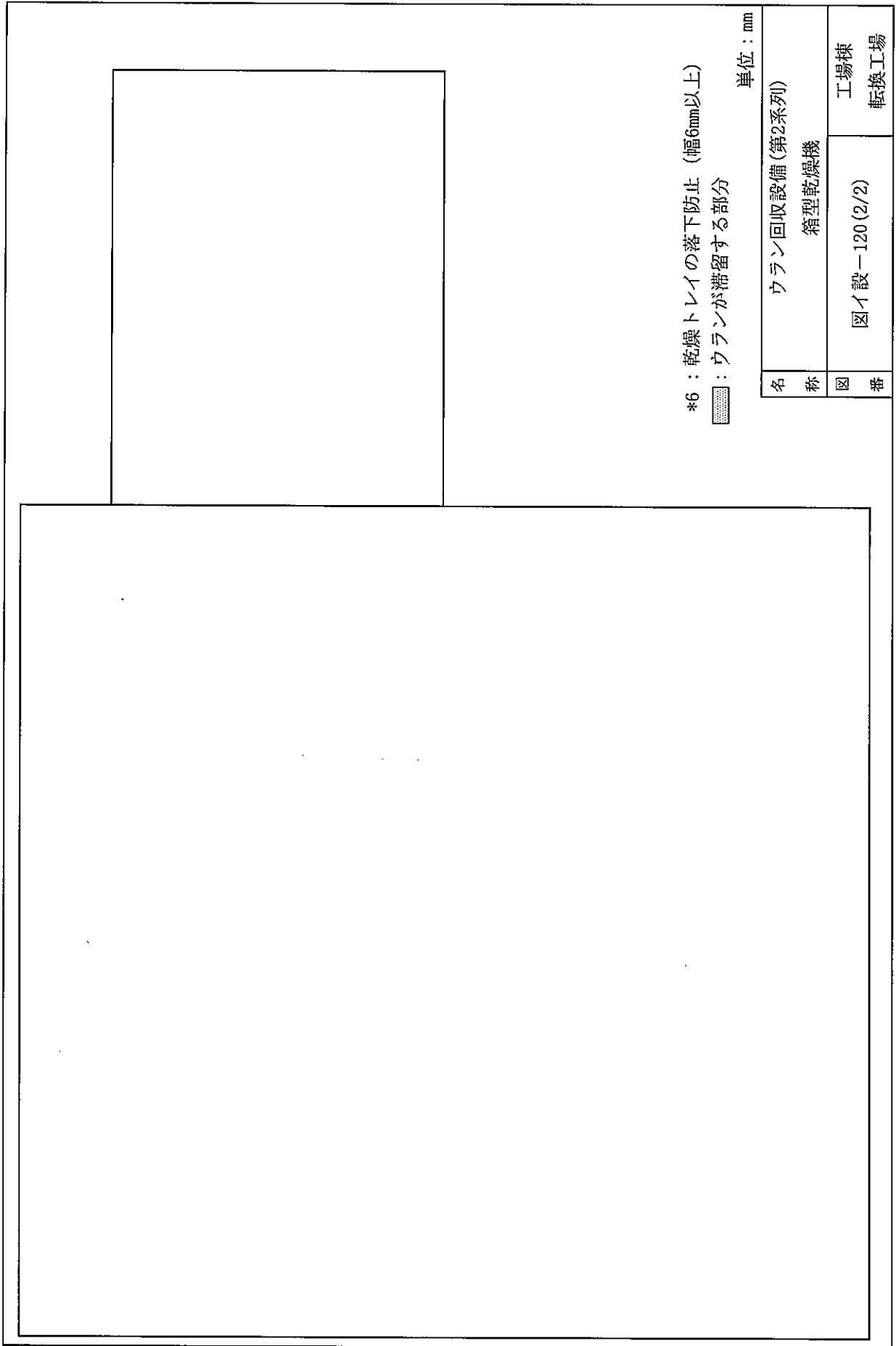
内は、耐震計算書の部位名称を示す




- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *2 : 乾燥トレイラックの落下防止 (高さ6mm以上)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-18参照)
 - *4 : 局所排気系統への接続により負圧維持
(設置雰囲気に対して9.8Pa以上)
 - *5 : ウラン粉末を充填した容器は、ラックを
使用してヒュームフードへ移動する。
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) 箱型乾燥機	
図番	図イ設一120(1/2)	工場棟 転換工場



*6 : 乾燥トレイの落下防止 (幅6mm以上)

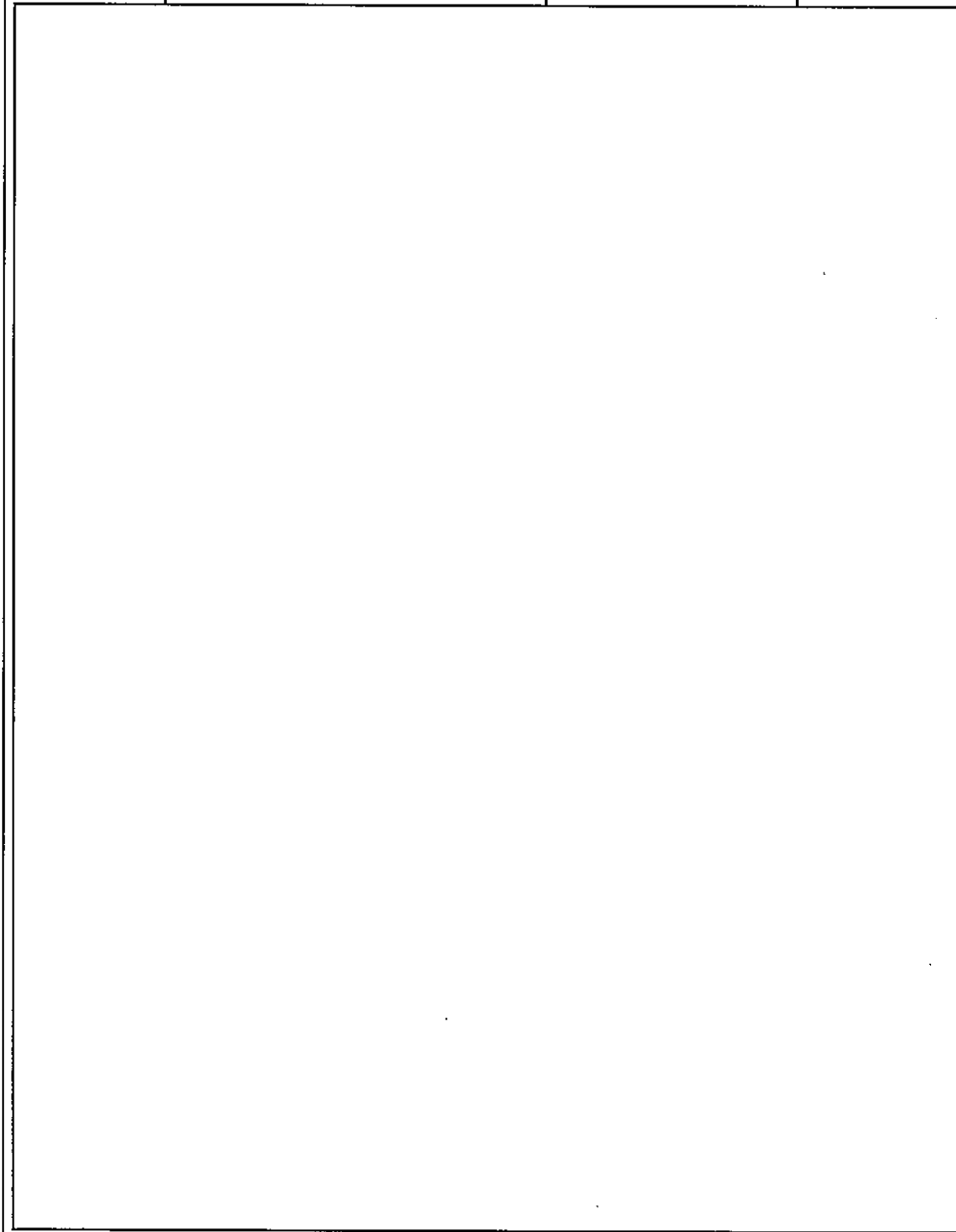
 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	
図番	図イ設-120 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基務
{245}	回転混合機	1
{246}	フードボックス (粉末投入用) (回転混合機)	1
{247}	フードボックス (回転混合機)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す








- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 回転混合機への消火水浸入防止機構
- *3 : 被水防護カバーを設置する
- *4 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *5 : 溢水水位 (160mm)より高い箇所に設置する
- *6 : 飛散のない構造 (パッキンを介した蓋)
- *7 : []
- *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-24参照)
- *9 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

: 追加プレス ([])
 : 追加柱 ([])
 : 追加ベースプレート ([] mm)
 : 撤去するプレス
 : ウランの流れ
 : 潤滑油を有する部位
 : 機器を囲うフードボックス(PC)
 : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
 : ウランが滞留する部分
 ----- : 申請対象外

単位 : mm

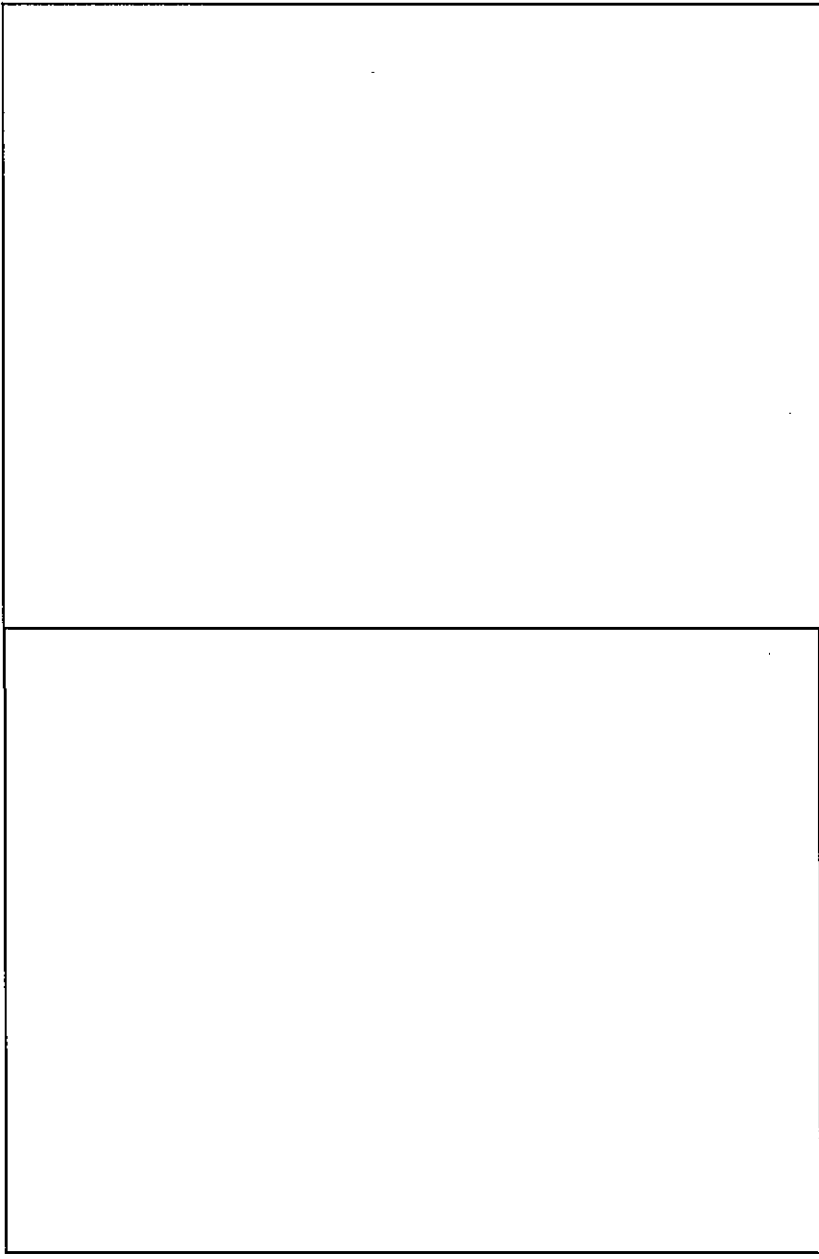
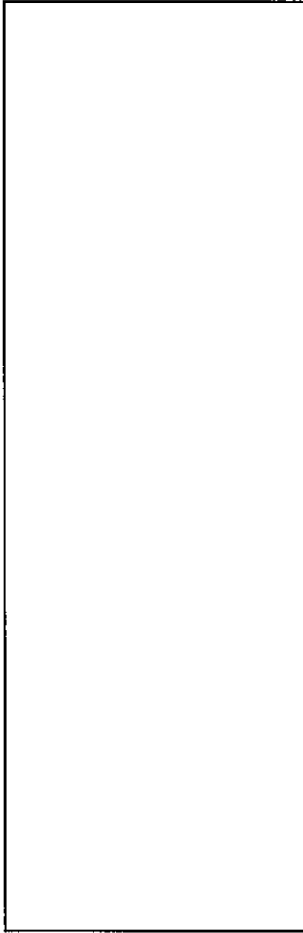
名称	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	
図番	図イ設-121 (1/2)	付属建物 除染室・分析室

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

	<p>  : 潤滑油を有する部位  : ウランを取り扱うフードボックス (PVC)  : 機器を囲うフードボックス (PC) </p>
<p>*10 : 容積 2.5L以上</p>	<p>  : 遮熱板から防護対象パネル (PVC) までの距離 8mm以上  : 遮熱板から防護対象パネル (PC) までの距離 1mm以上 </p>

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{248}	粉末回収ボックス	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-24参照)
- /// : ウランを取り扱うフードボックス(□□□□PC)

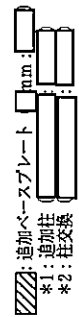
単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	
図番	図イ設-122	付属建物 除染室・分析室

内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm



床面平面図

符号	名称
a	あと施工接着系アンカーボルト(新規)
b	あと施工接着系アンカーボルト(新築)
c	あと施工接着系アンカーボルト(新築)
d	あと施工接着系アンカーボルト(新規)

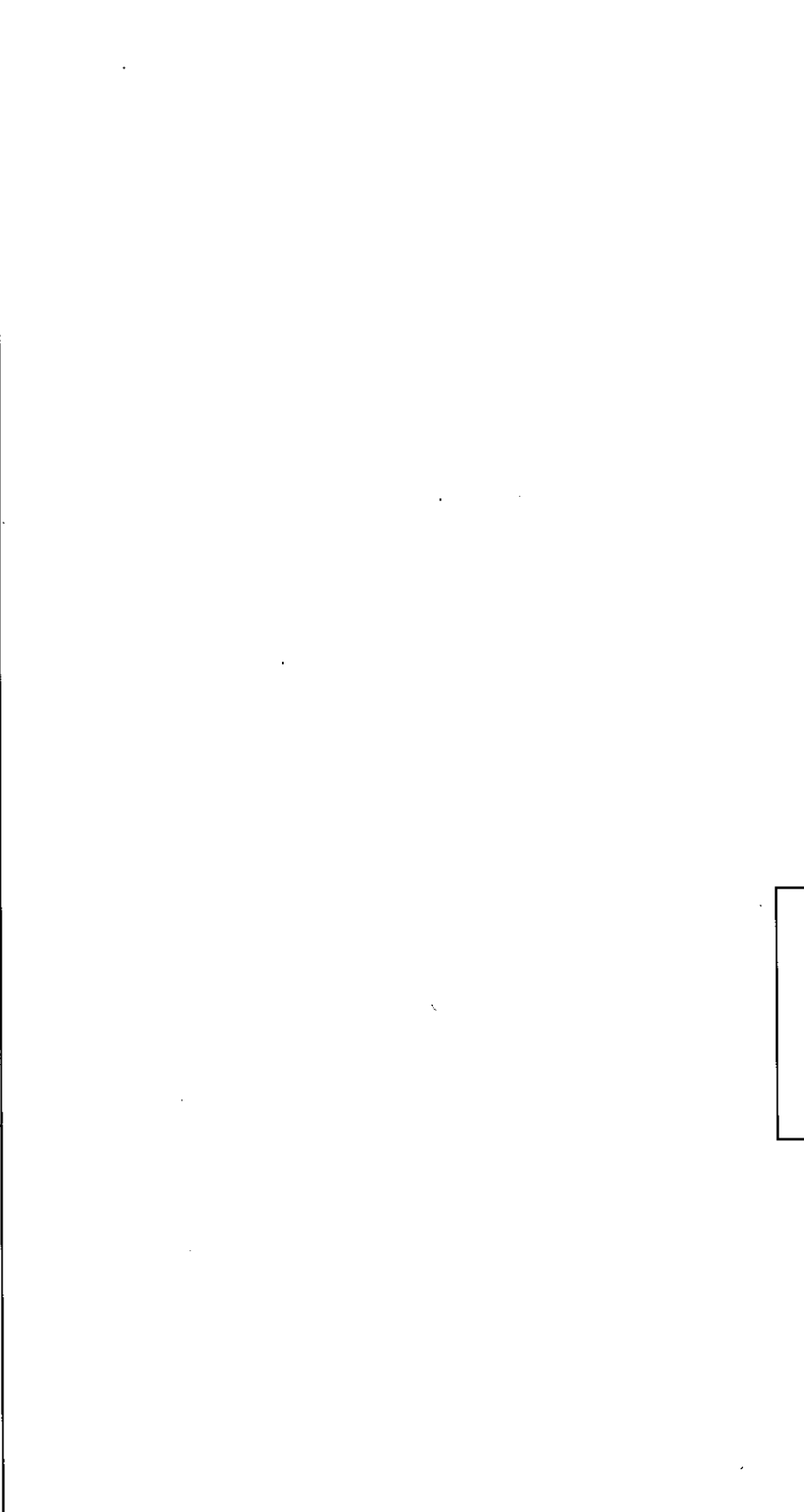
名称
図番

加水設備共通架台

工場棟
転換工場

図イ設-123(1/8)

内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

符号	名称	材料
j		
l		
m		
n		

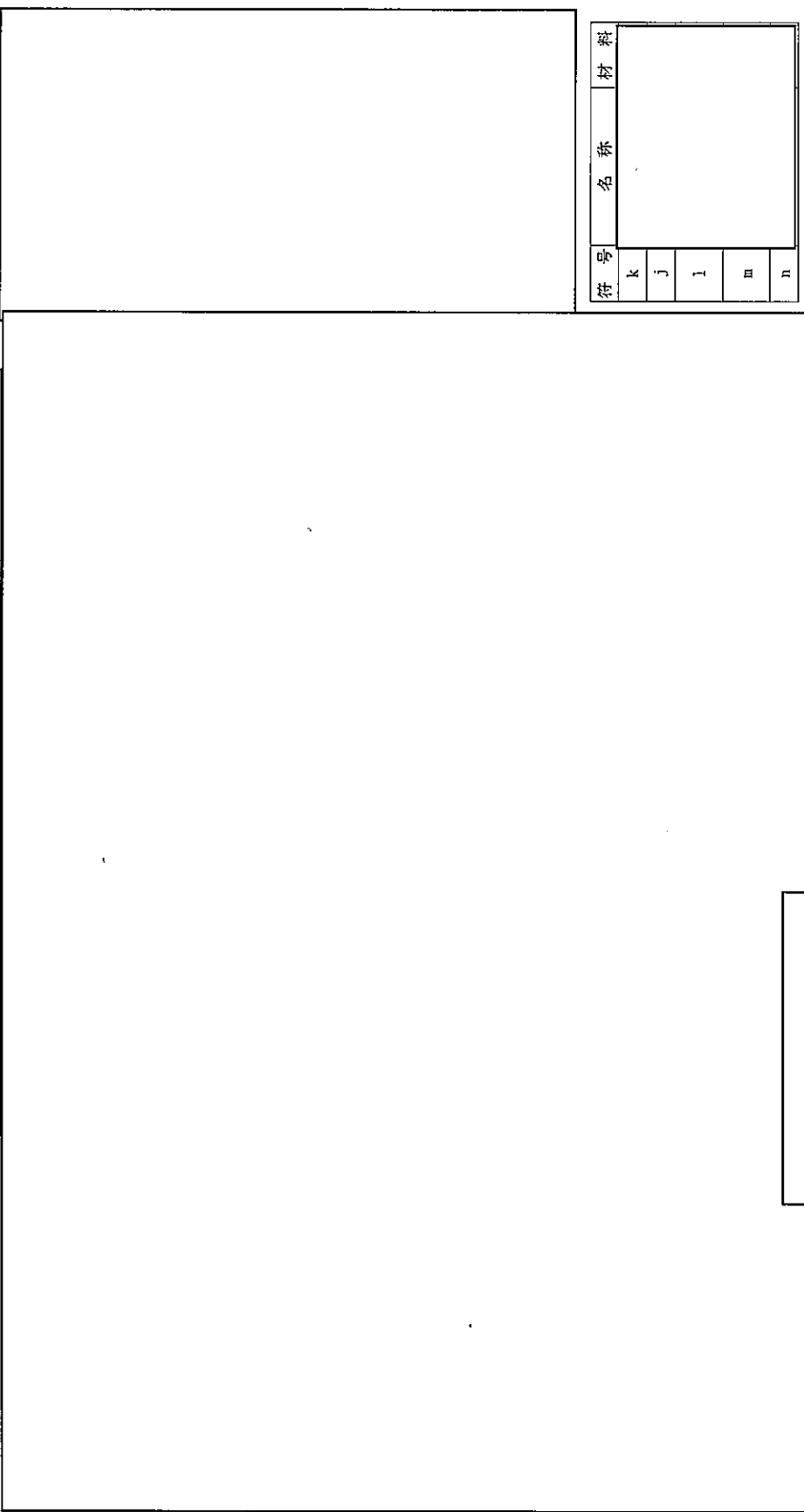
//////：追加プレス

2F平面図

名称	加水設備共通架台	
図番	図イ設-123(2/8)	工場棟 転換工場

*1：飛散防止カバーについては図イ設-4を参照

内は、耐震計算書の部位名称を示す



符号	名称	材料
k		
j		
l		
m		
n		

単位：mm

ZZZ：追加プレス

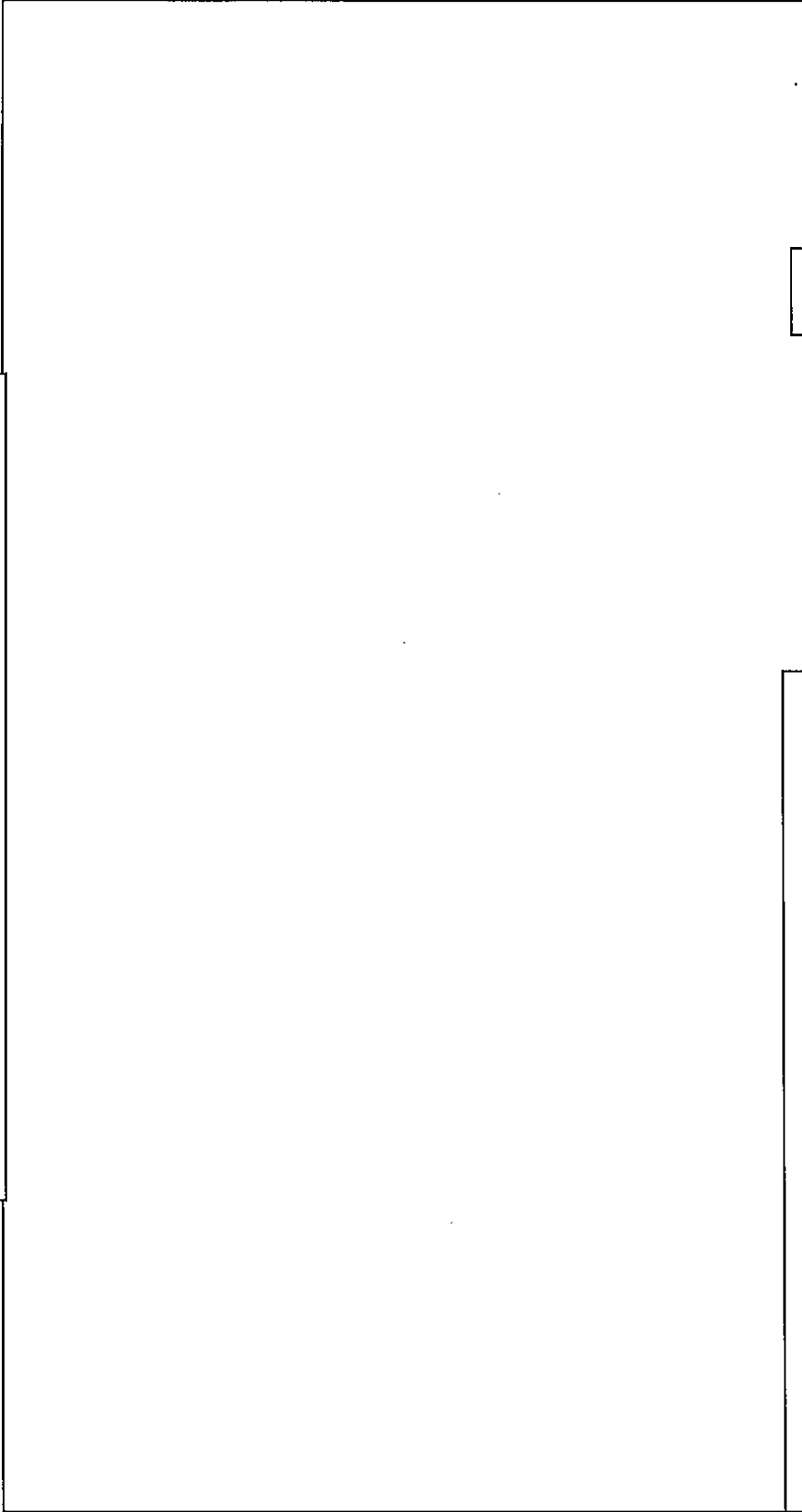
3F平面図

名称	加水設備共通架台	
図番	図イ設-123 (3/8)	工場棟 転換工場

*1：飛散防止カバーについては図イ設-4を参照

内は、耐震計算書の部位名称を示す

[Empty rectangular box]



[Empty rectangular box]

単位：mm

符 号	名 称	材 料
e		
f		
j		
k		

：追加柱、交換柱及び追加ブレスを示す。

加水設備共通架台

工場棟
転換工場

図イ設-123(4/8)

名 称
図 番

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

Large empty rectangular area for drawing or notes.

符号	名称	材料
e		
g		
i		
J		
k		

単位：mm

名称
図番

加水設備共通架台

工場棟
転換工場

図イ設-123 (5/8)

追加工、交換柱及び追加プレスを示す。
*1：飛散防止カバーについては図イ設-4を参照

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

符号	名称	材料
e		
f		
g		
i		
j		
k		

単位：mm

□

名称

※：追加柱、交換柱及び追加ブレスを示す。

加水設備共通架台

図番

工場棟
転換工場

図イ設-123 (6/8)

*1：飛散防止カバーについては図イ設-4を参照

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

符号	名称	材料
e		
f		
g		
h		
k		

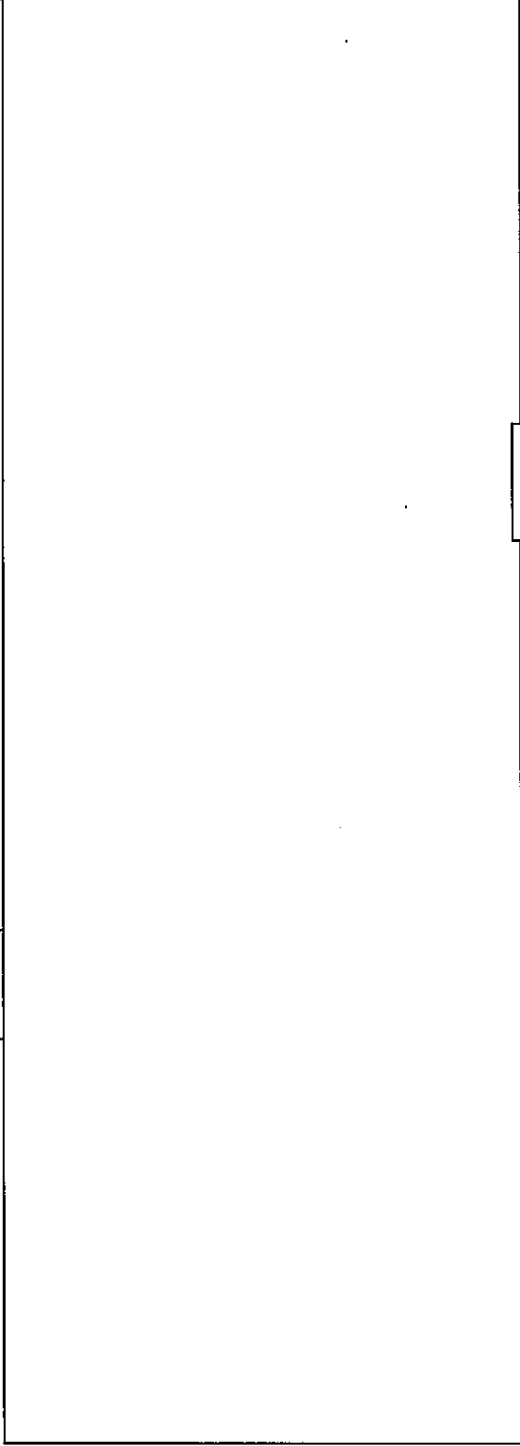
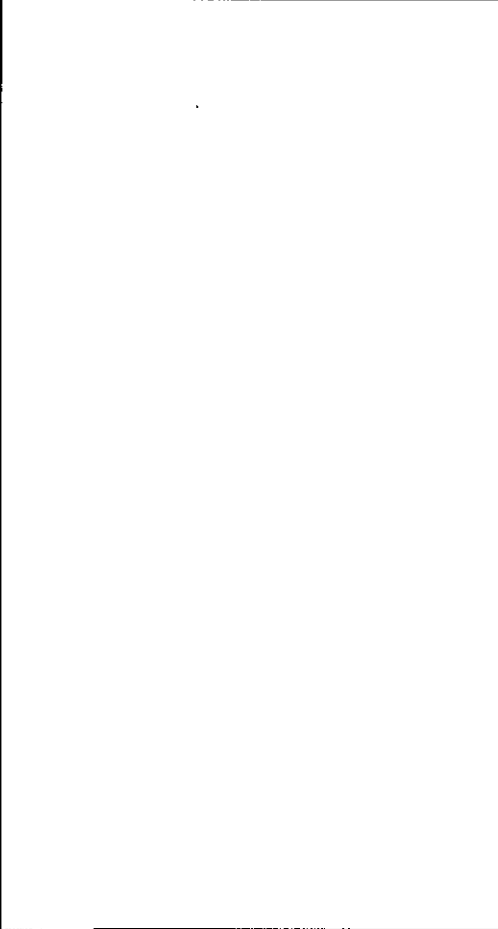
単位：mm

※：追加柱、交換柱及び追加ブレスを示す。

名称	加水設備共通架台	
図番	図イ設-123(7/8)	工場棟 転換工場

*1：飛散防止カバーについては図イ設-4を参照

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



符号	名称	材料
e		
g		
j		

単位：mm

名称

加水設備共通架台




図番

図イ設-123(8/8)

工場棟
転換工場

☒：追加柱、交換柱及び追加ブレスを示す。


□内は、耐震計算書の部位名称を示す

-  : 追加ブレス (:)
-  : 追加ベースプレート (mm :)
- : 申請対象外
- *1 : 追加柱 (:)
-  : 編鋼板


洗浄設備共通架台
(洗浄設備共通架台(1)(2))

工場棟
図イ設-124(1/2)
転換工場

単位: mm

 : 追加ブレス () :

 : 申請対象外

 : 縞鋼板

内は、耐震計算書の部位名称を示す

名称	洗浄設備共通架台 (洗浄設備共通架台(1)(2))	
図番	図イ設-124(2/2)	工場棟 転換工場

単位 : mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

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

単位 : mm

名称	焼焼還元設備共通架台 (ADU設備共通架台(1)(2))	
図番	図イ設一125(1/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

[Large empty rectangular area for drawing or notes]

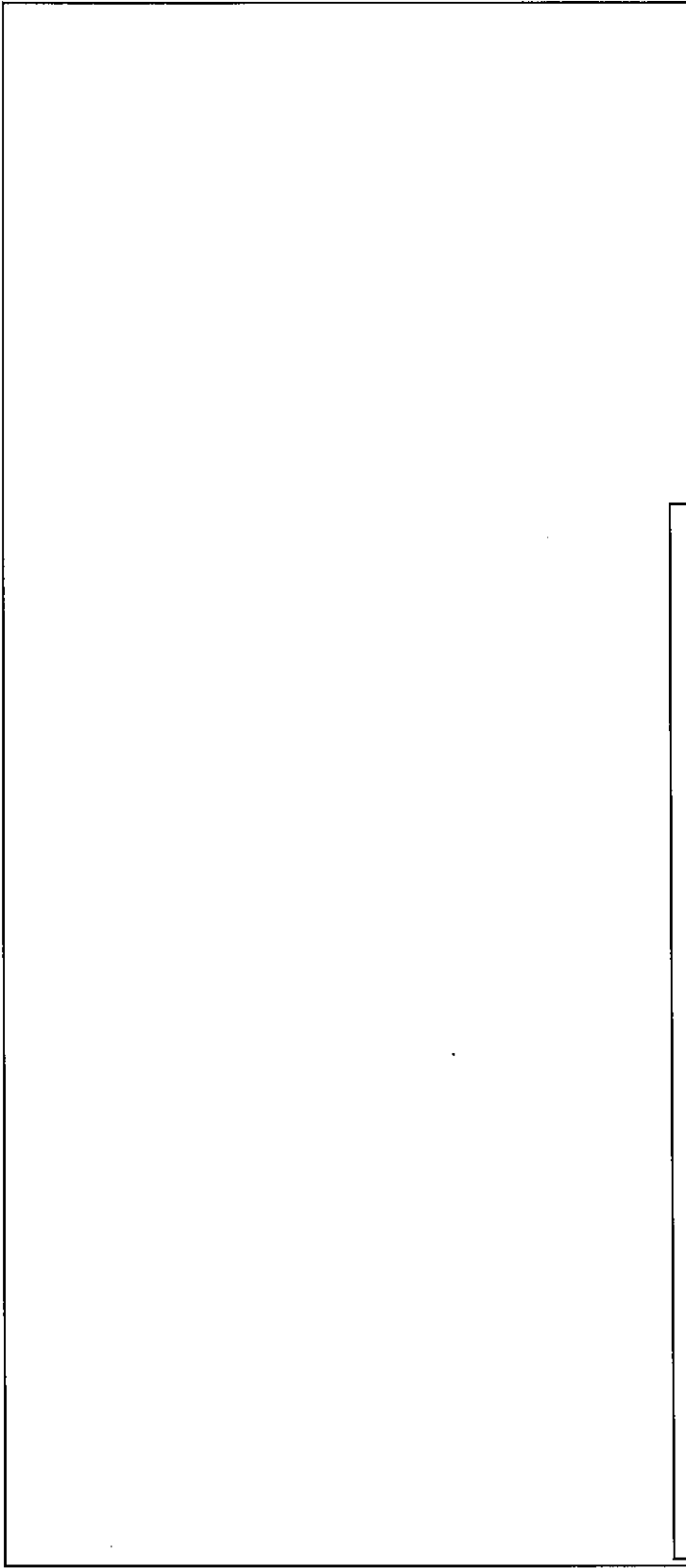
- ▨ : 追加梁 (□ :)
- : 追加ブレス (□ mm : □ :)
- ▨▨ : 追加ブレス (□ :)
- : 申請対象外
- ▨▨ : 縞鋼板

[Large empty rectangular area for drawing or notes]

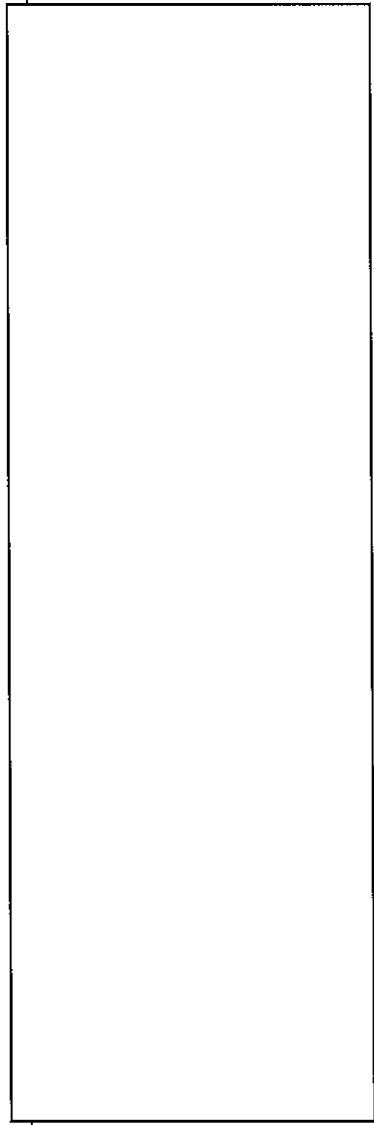
単位 : mm

名	焼焼還元設備共通架台	
称	(ADU設備共通架台(1)(2))	
図	図イ設-125(2/2)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



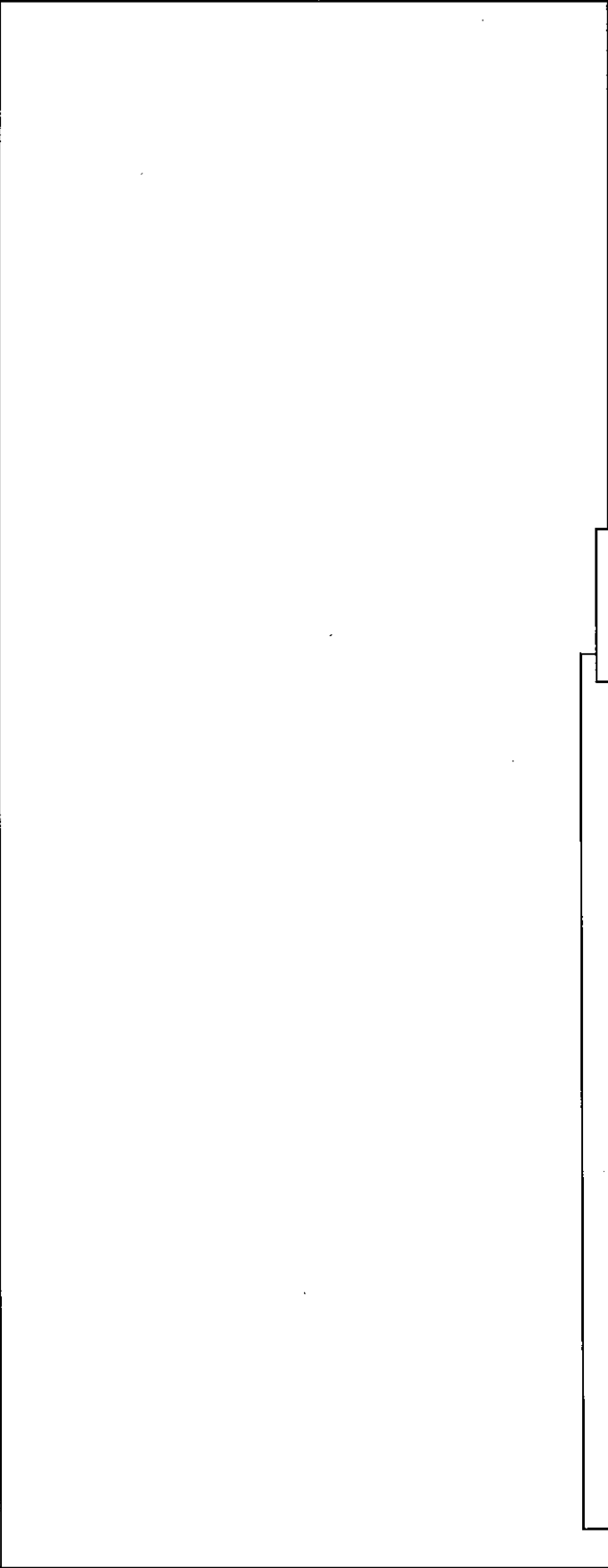
- ▨ : 部材変更 (柱) □mm : □mm
- (ベースプレート) □mm : □mm
- 田田 : 補強部材 □mm : □mm
- ▨ : 補強プレート □mm : □mm
- : 申請対象外
- ▨ : 縞鋼板



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

単位 : mm

□内は、耐震計算書の
部位名称を示す



▨: 追加ベースプレート (□mm : □mm)

▩: 補強部材 (□mm : □mm)

.....: 申請対象外

▩: 編鋼板

単位 : mm

名称
濃縮度混合設備共通架台2
(造粒設備共通架台)

図番
図イ設-127
工場棟
転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

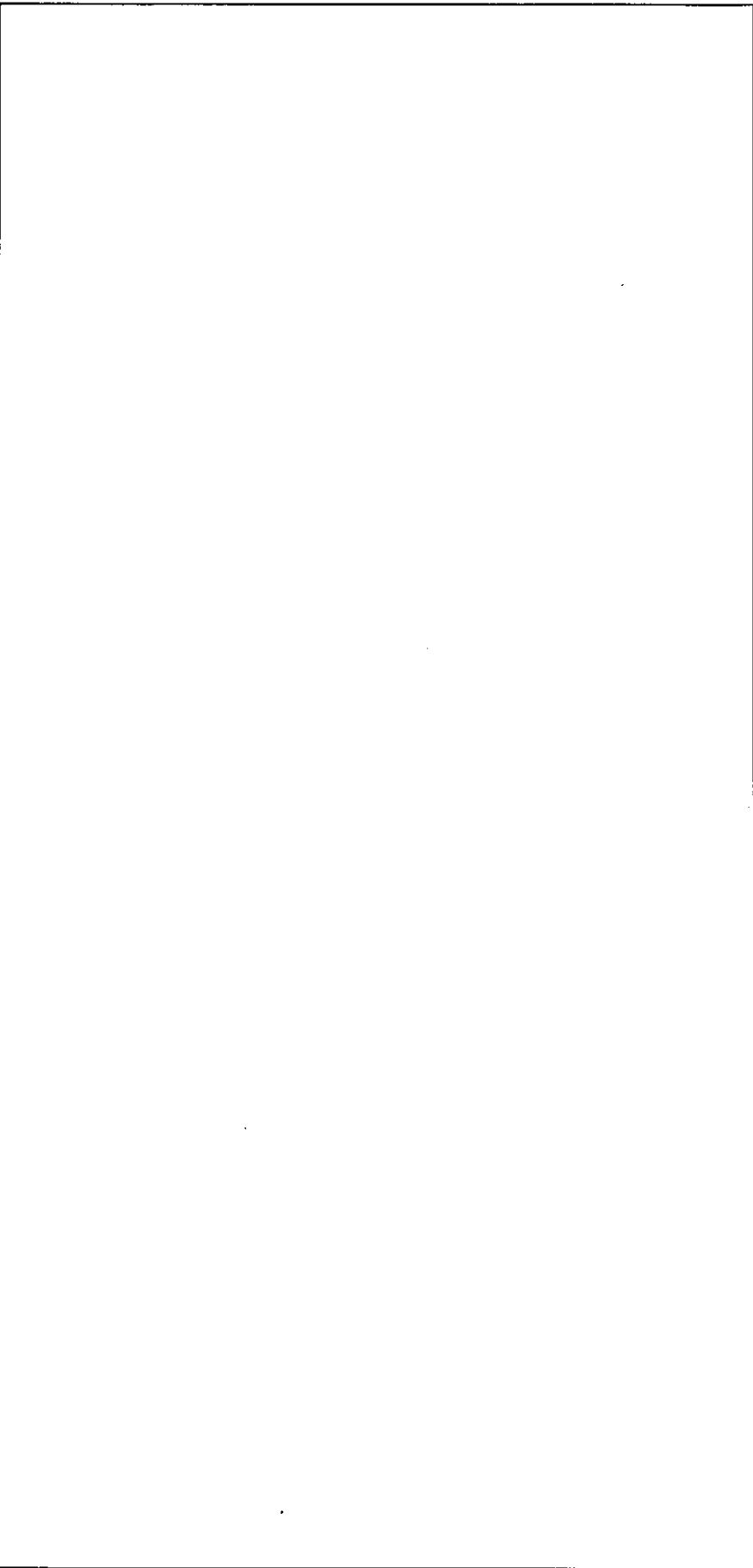
〰〰〰：脚部変更（柱）mm：mm
 (ベースプレート)mm：mm
 〰〰〰：追加柱（柱）mm：mm
 (ベースプレート)mm：mm
 〰〰〰：追加ブレス
：申請対象外
 〰〰〰：縞鋼板

単位：mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□





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

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

No.	安全機能を有する施設名称		基礎			
{197}	フードボックス(仮焼炉)		1			
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す						
<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%; vertical-align: top;"> <input type="checkbox"/> : 追加プレス <input type="checkbox"/> : 追加梁 <input type="checkbox"/> : 脚部変更(柱) <input type="checkbox"/> : 追加プレス </td> <td style="width: 30%; vertical-align: top;"> <input type="checkbox"/> : 追加柱 <input type="checkbox"/> : 追加梁 <input type="checkbox"/> : フレーム取替 <input type="checkbox"/> : 追加プレス </td> <td style="width: 30%; vertical-align: top;"> <input type="checkbox"/> : 追加梁 <input type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス <input type="checkbox"/> : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照) <input type="checkbox"/> : 開口部風速0.5m/秒以上 </td> </tr> </table>				<input type="checkbox"/> : 追加プレス <input type="checkbox"/> : 追加梁 <input type="checkbox"/> : 脚部変更(柱) <input type="checkbox"/> : 追加プレス	<input type="checkbox"/> : 追加柱 <input type="checkbox"/> : 追加梁 <input type="checkbox"/> : フレーム取替 <input type="checkbox"/> : 追加プレス	<input type="checkbox"/> : 追加梁 <input type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス <input type="checkbox"/> : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照) <input type="checkbox"/> : 開口部風速0.5m/秒以上
<input type="checkbox"/> : 追加プレス <input type="checkbox"/> : 追加梁 <input type="checkbox"/> : 脚部変更(柱) <input type="checkbox"/> : 追加プレス	<input type="checkbox"/> : 追加柱 <input type="checkbox"/> : 追加梁 <input type="checkbox"/> : フレーム取替 <input type="checkbox"/> : 追加プレス	<input type="checkbox"/> : 追加梁 <input type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス <input type="checkbox"/> : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照) <input type="checkbox"/> : 開口部風速0.5m/秒以上				
名		ウラン回収設備(第1系列)共通架台2				
称		(流動仮焼炉共通架台)				
図		図イ設一129(1/3)				
番		工場棟 転換工場				
			単位: mm			

<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 10px auto; height: 580px;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 10px auto; height: 580px;"></div>				
<p> : 追加柱 (<input style="width: 40px; height: 15px;" type="text"/>) (ベースプレート (<input style="width: 40px; height: 15px;" type="text"/>) mm : <input style="width: 40px; height: 15px;" type="text"/>) </p> <p> : 追加梁 (<input style="width: 40px; height: 15px;" type="text"/>) : <input style="width: 40px; height: 15px;" type="text"/> : <input style="width: 40px; height: 15px;" type="text"/> </p> <p> : 追加梁 (<input style="width: 40px; height: 15px;" type="text"/>) : <input style="width: 40px; height: 15px;" type="text"/> : <input style="width: 40px; height: 15px;" type="text"/> </p> <p> _____ : 申請対象外 </p> <p> : 縞鋼板 </p>					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">名称</td> <td style="padding: 2px;">ウラン回収設備(第1系列)共通架台2 (流動仮焼炉共通架台)</td> </tr> <tr> <td style="width: 30%; padding: 2px;">図番</td> <td style="padding: 2px;">図イ設-129(2/3)</td> </tr> </table>		名称	ウラン回収設備(第1系列)共通架台2 (流動仮焼炉共通架台)	図番	図イ設-129(2/3)
名称	ウラン回収設備(第1系列)共通架台2 (流動仮焼炉共通架台)				
図番	図イ設-129(2/3)				
単位 : mm					
工場棟 転換工場					

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

 : 追加ベースプレート (mm) :
 *1 : 脚部変更 (柱 :
 : 追加ベースプレート (mm) :
 *2 : 追加柱 (:)
 — : 申請対象外

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)共通架台2 (流動仮焼炉共通架台)
図番	図イ設-129(3/3) 工場棟 転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

名称	ウラン回収設備(第2系列)共通架台1 (廃液処理共通架台)
図番	図イ設-130 工場棟 転換工場

単位：mm

内は、耐震計算書の部位名称を示す

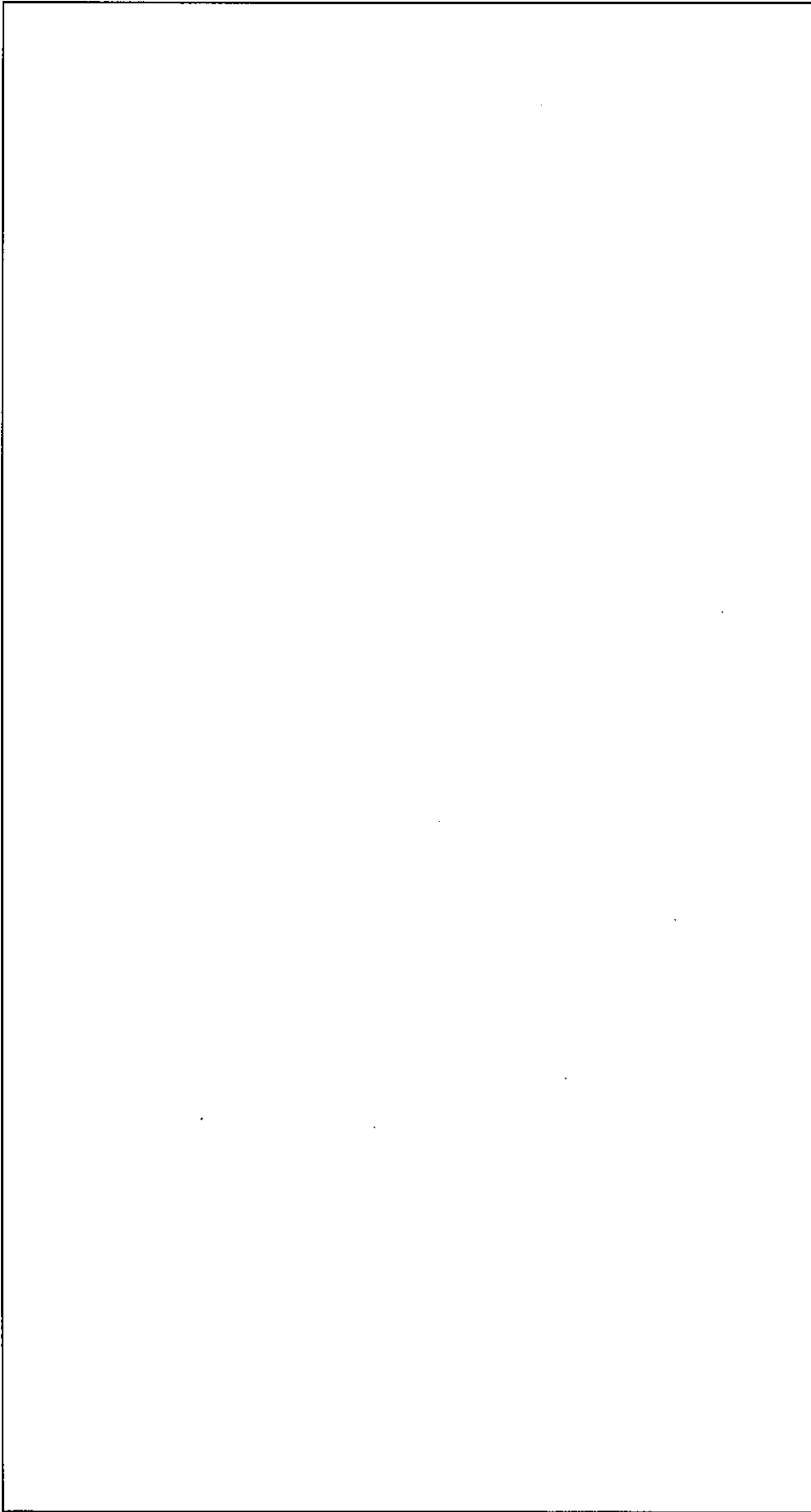
--	--

名称	ウラン回収設備(第2系列)共通架台2 (溶出側共通架台)
図番	図イ設-131

工場棟
転換工場

単位：mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	ウラン回収設備(第2系列)共通架台3 (沈殿側共通架台)
図番	図イ設-132(1/2)

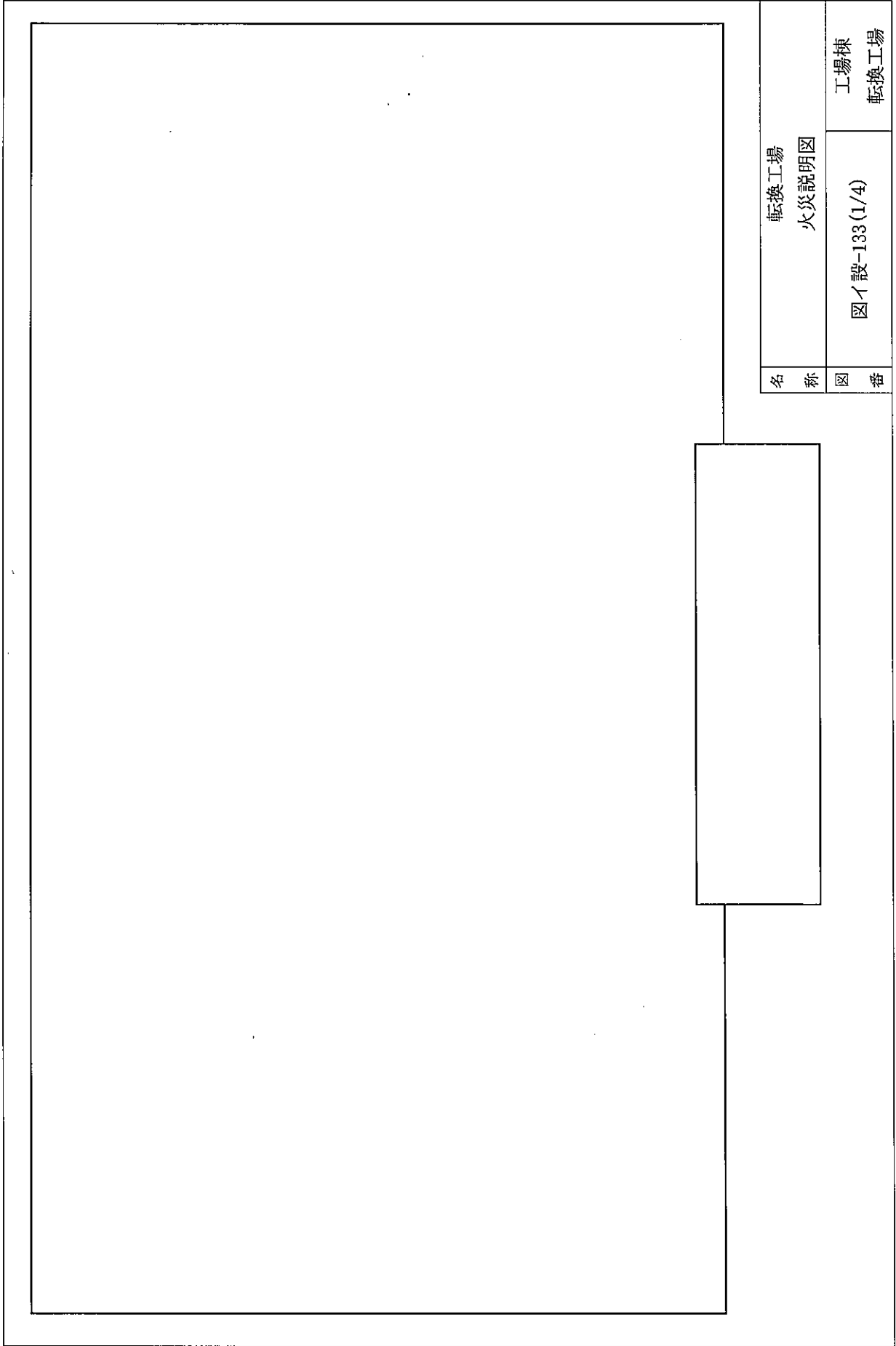
工場棟
転換工場

単位：mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	ウラン回収設備(第2系列)共通架台3 (沈殿側共通架台)
図番	図イ設-132(2/2) 工場棟 転換工場



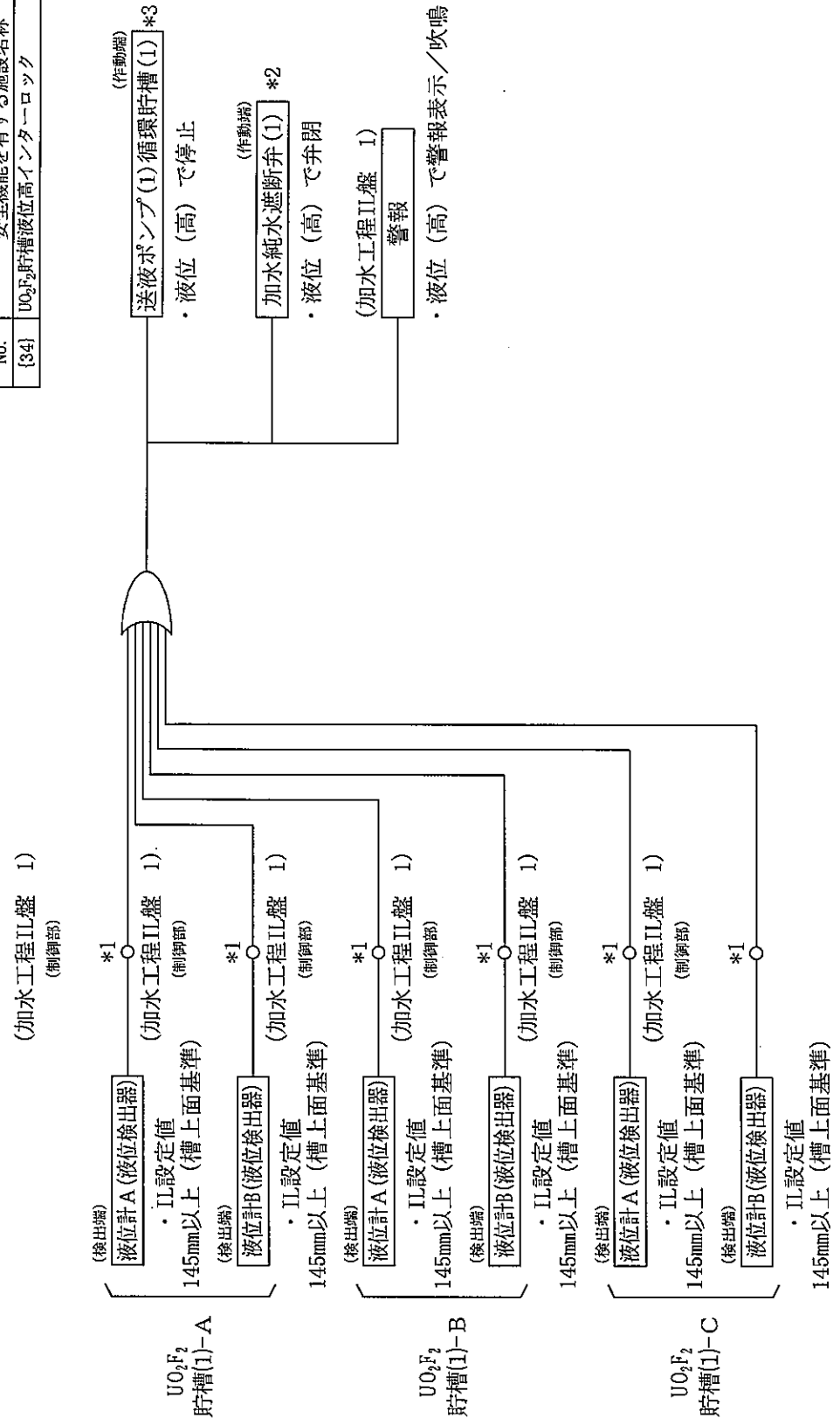
名称	転換工場 火災説明図	工場棟 転換工場
図番	図イ設-133(1/4)	

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

	転換工場 火災説明図		工場棟 転換工場
	図イ設-133 (3/4)	図 番	

		転換工場	
		火災説明図	
名	称	図	番
		図イ設-133(4/4)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{34}	UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インタローロック	2式



凡例

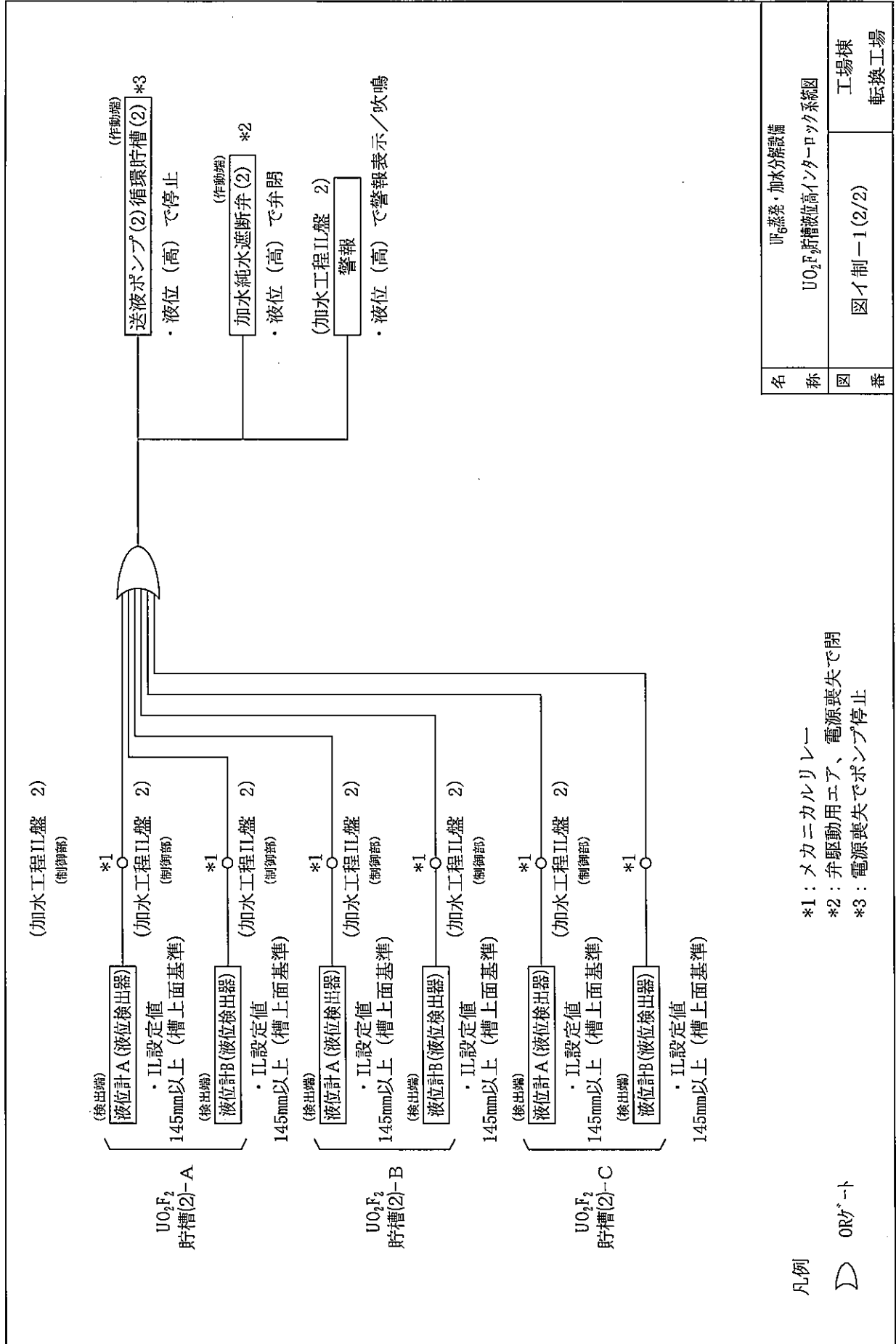
ORゲート

*1: メカニカルリレー

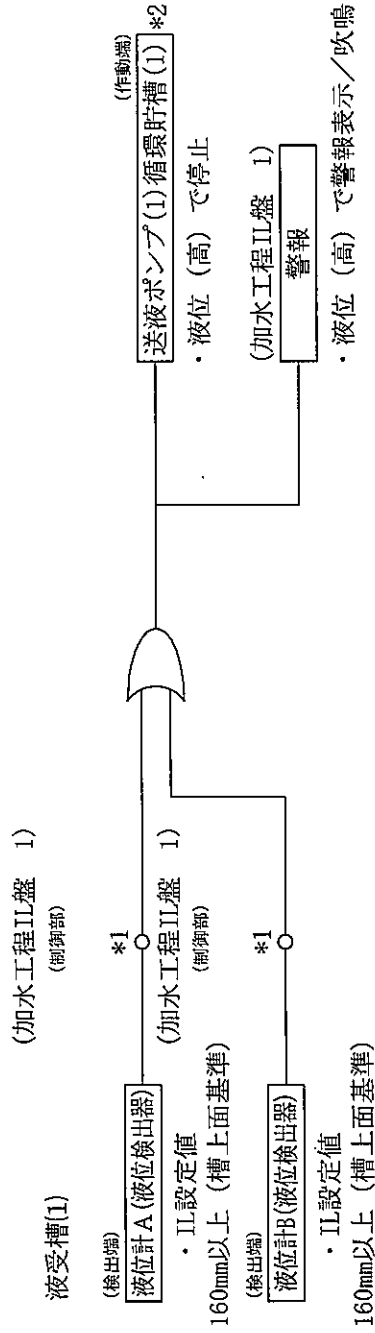
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

*3: 電源喪失でポンプ停止

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	工場棟 転換工場
称	UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インタローック系統図	
図	図イ制一1(1/2)	
番		



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

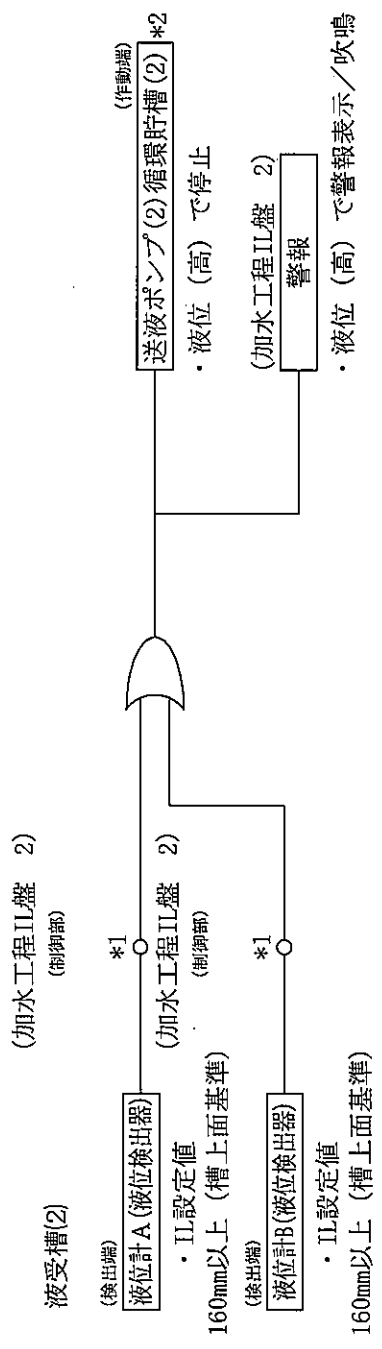


凡例

○ ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	H ₂ O蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制1-2(1/2)	工場棟 転換工場



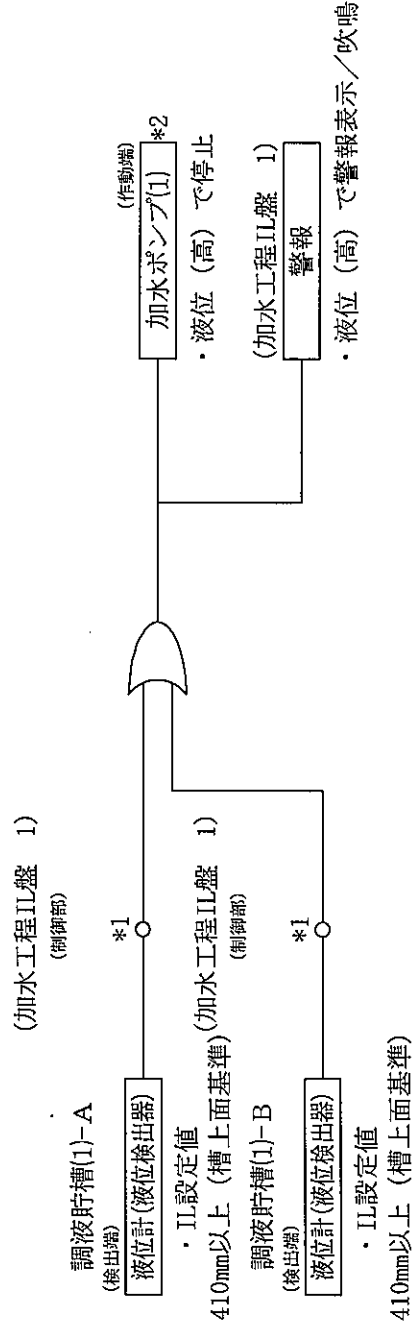
凡例

ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	H ₂ O蒸発・加水分離設備 液受槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制一2(2/2)	工場棟 転換工場

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



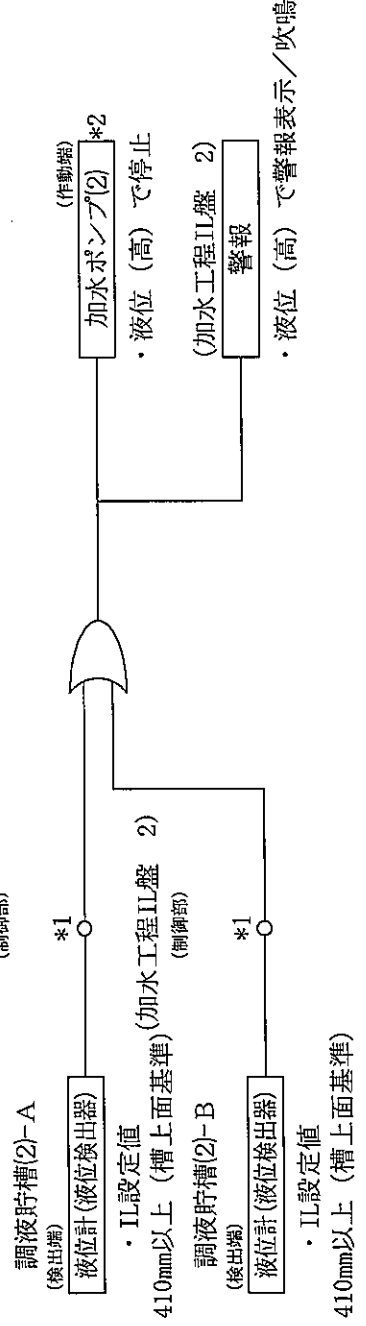
凡例

∩ ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	Ure蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制一3(1/2)	工場棟 転換工場

(加水工程IL盤 2)
(制御部)



凡例

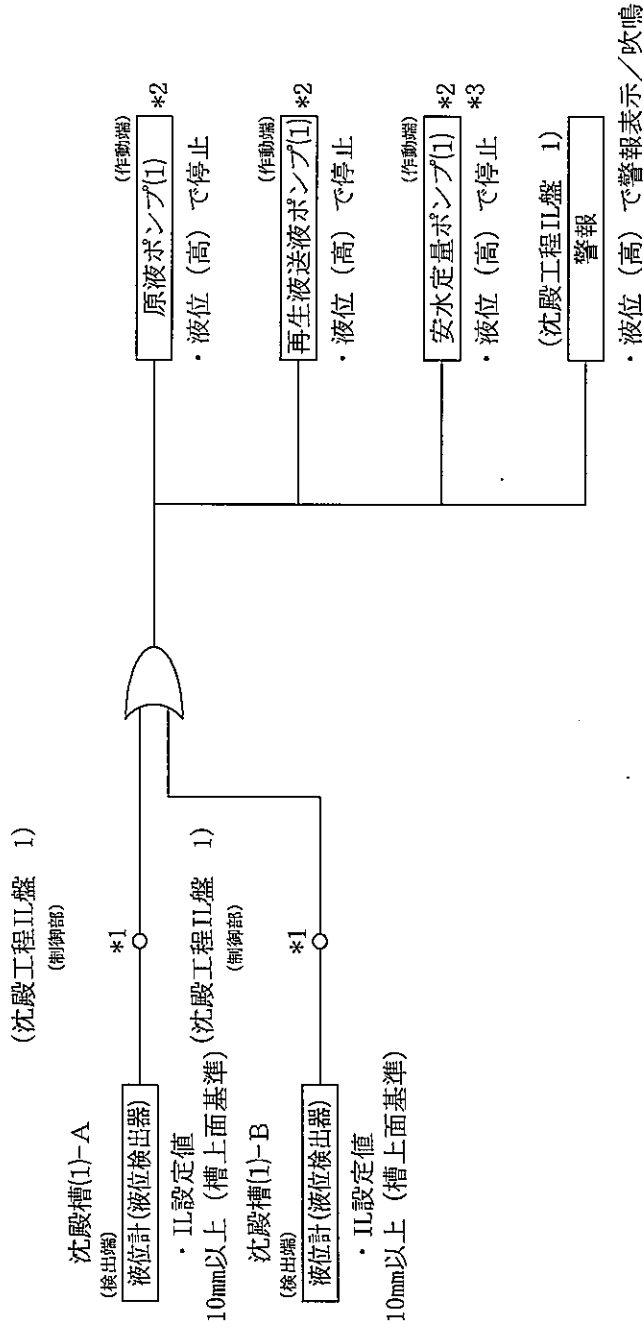
D ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	UFC蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-3(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
(43)	沈殿槽液位高インターロック

基	2式
---	----



凡例

D ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止
- *3: ポンプ本体は申請対象外

名	沈殿設備
称	沈殿槽液位高インターロック系統図
図	図イ制-4(1/2)
番	工場棟 転換工場

(沈殿工程II盤 2)

(制御部)

沈殿槽(2)-A

(検出端)

液位計(液位検出器)

*1

・ IL設定値

(沈殿工程II盤 2)

(制御部)

10mm以上 (槽上面基準)

沈殿槽(2)-B

(検出端)

液位計(液位検出器)

*1

・ IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)

原液ポンプ(2) *2

(作動端)

・ 液位 (高) で停止

再生液送液ポンプ(2) *2

(作動端)

・ 液位 (高) で停止

安水定量ポンプ(2) *2

(作動端)

・ 液位 (高) で停止

*3

(沈殿工程II盤 2)

警報

・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

凡例

D ORゲート

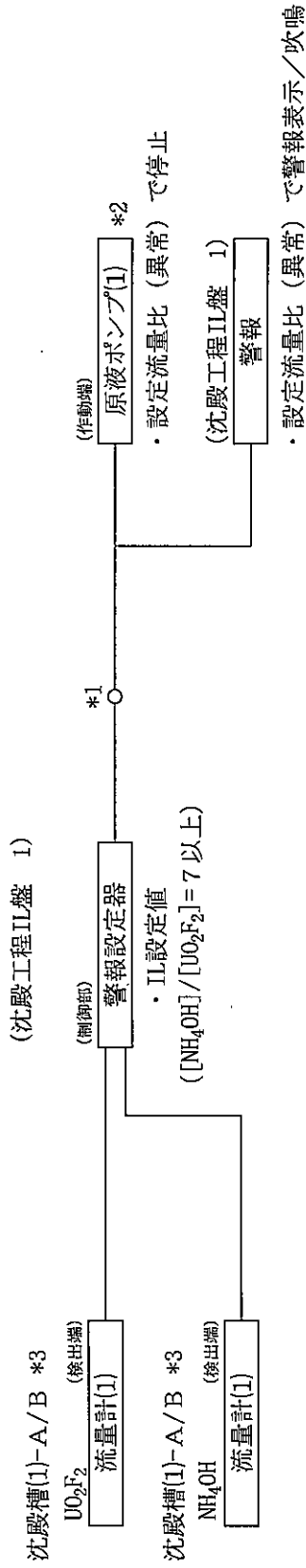
*1 : メカニカルリレー

*2 : 電源喪失でポンプ停止

*3 : ポンプ本体は申請対象外

名称	沈殿設備	
図番	沈殿槽液位高インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-4(2/2)	

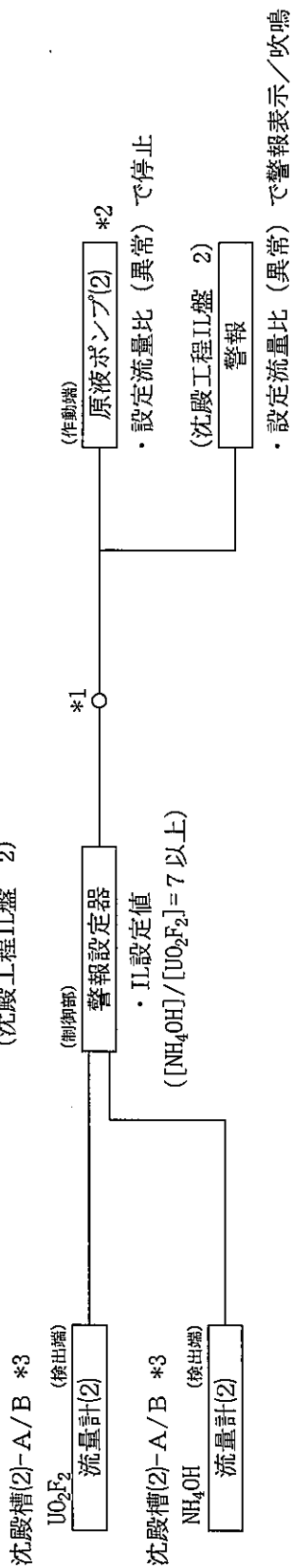
No.	安全機能を有する施設名称	基
{44}	沈殿槽流量比インターロック	2式



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

名	沈殿設備	
称	沈殿槽流量比インターロック系統図	
図	図イ制-5(1/2)	工場棟
番		転換工場

(沈殿工程II盤 2)

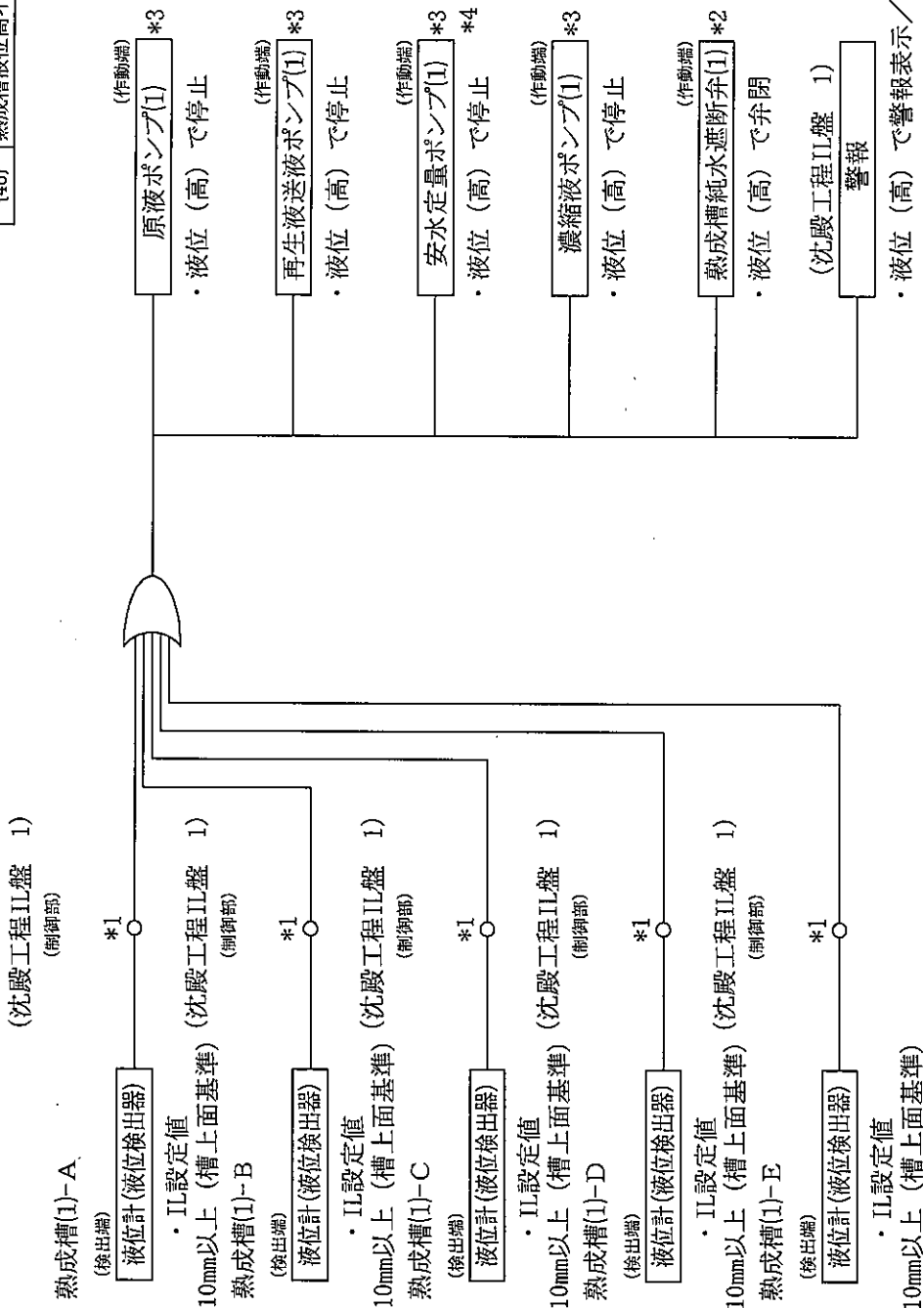


- *1: マカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止
- *3: 流量計はA/B共通

名称	沈殿設備 沈殿槽流量比インターロック系統図	
図番	図イ制-5(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
(46)	熟成槽液位高インターロック

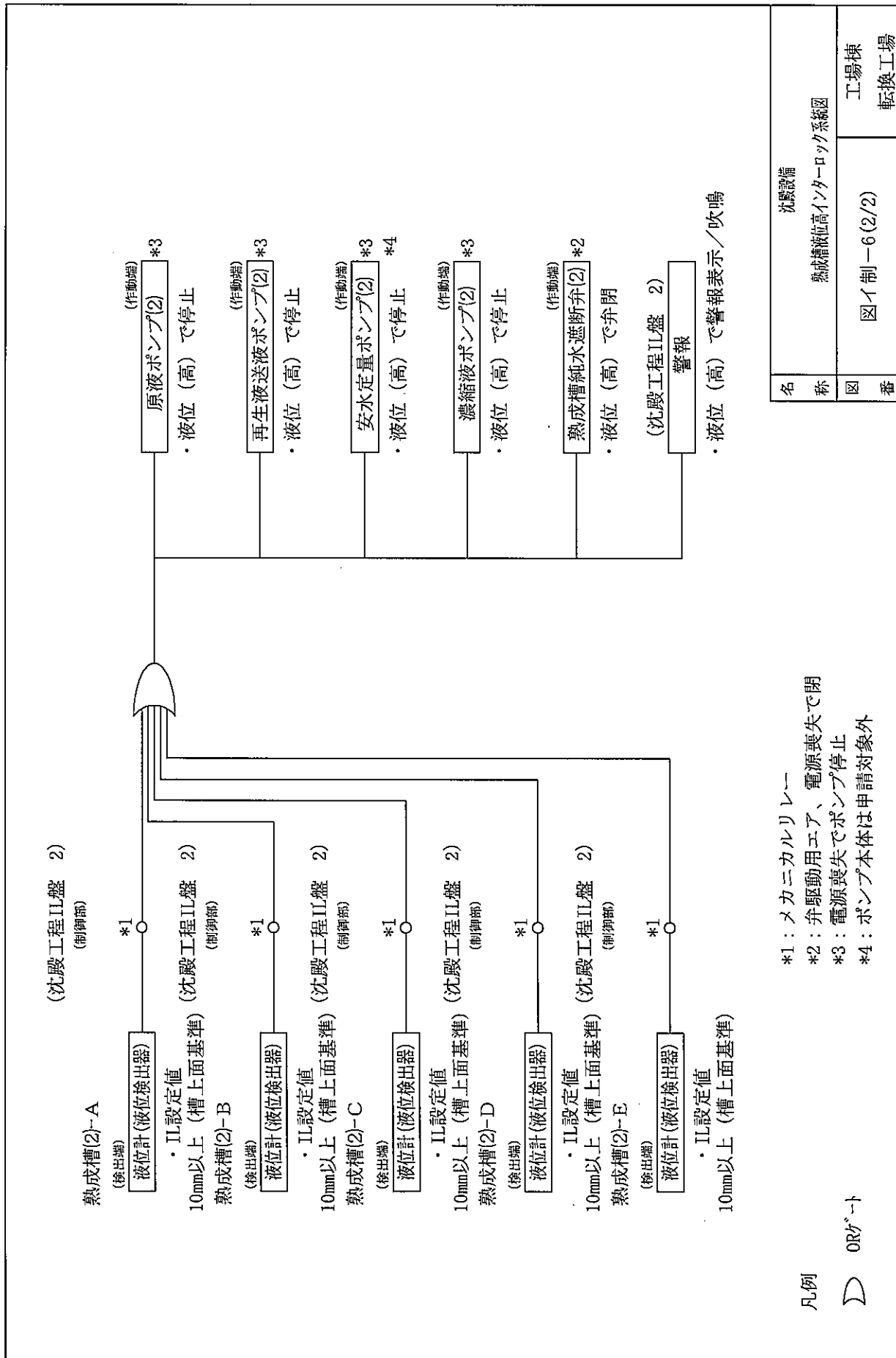
基	2式
---	----



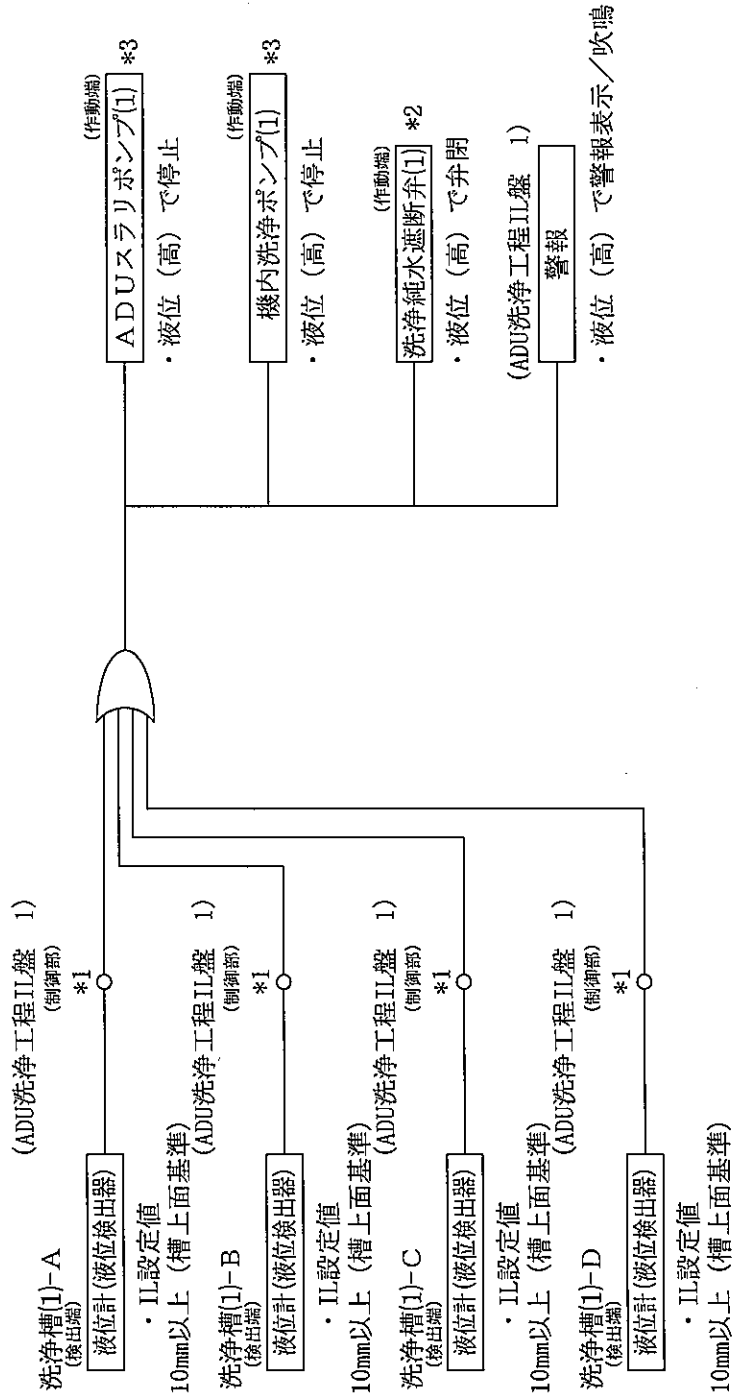
- *1: メカニカルリレー
- *2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3: 電源喪失でポンプ停止
- *4: ポンプ本体は申請対象外

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

凡例
D ORゲート



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

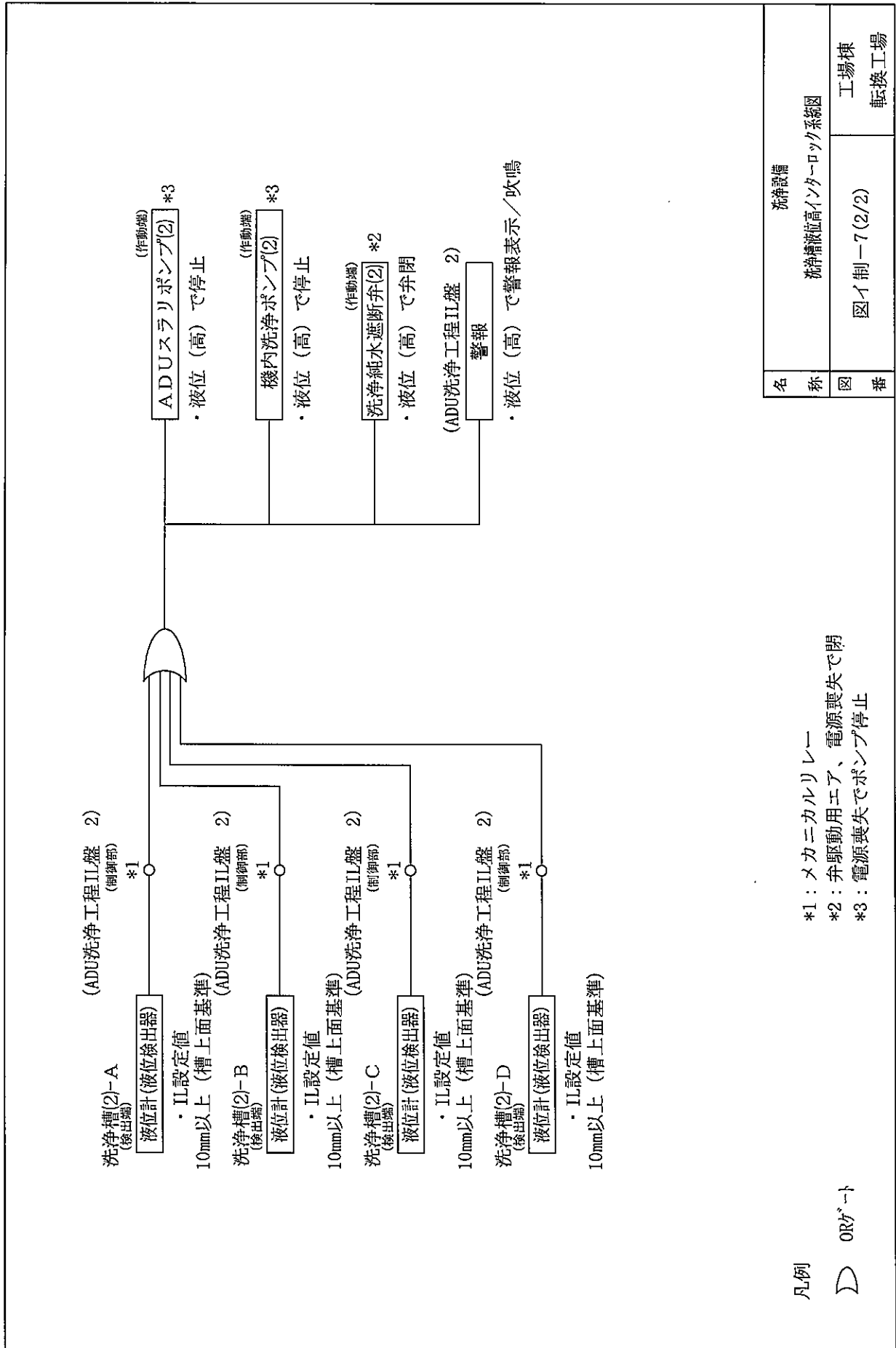


凡例

ORゲート

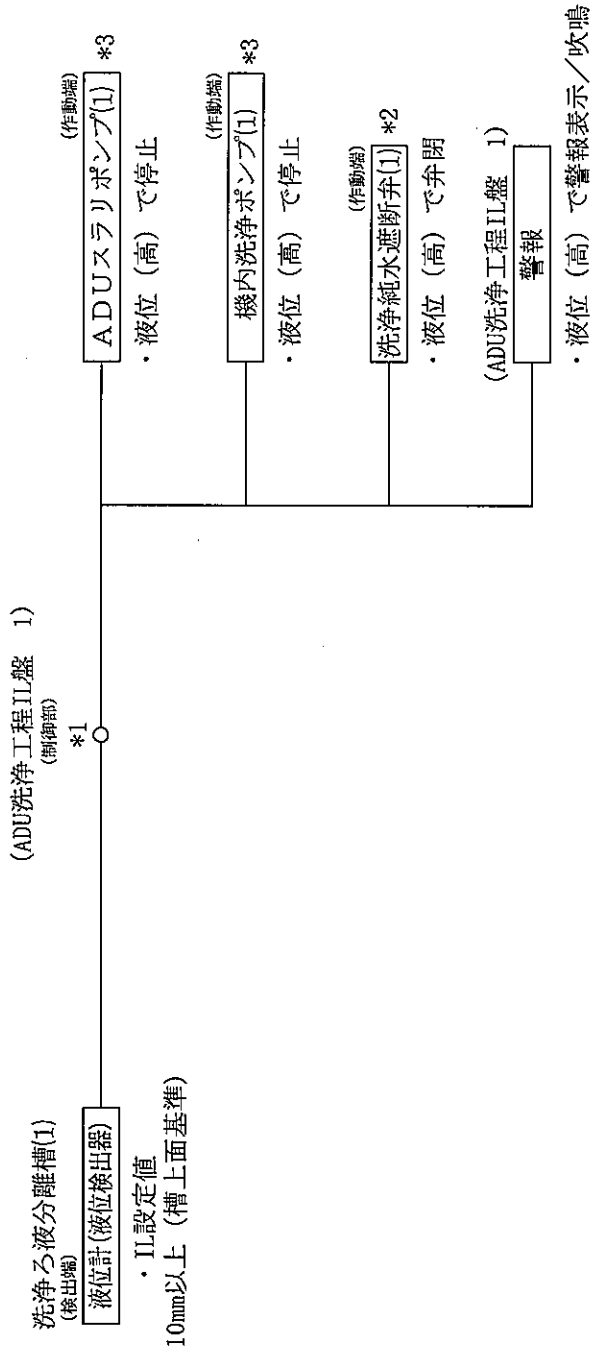
- *1: メカニカルリレー
- *2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3: 電源喪失でポンプ停止

名称	洗浄設備	
図番	洗浄槽液位高インタロック系統図	工場棟 転換工場



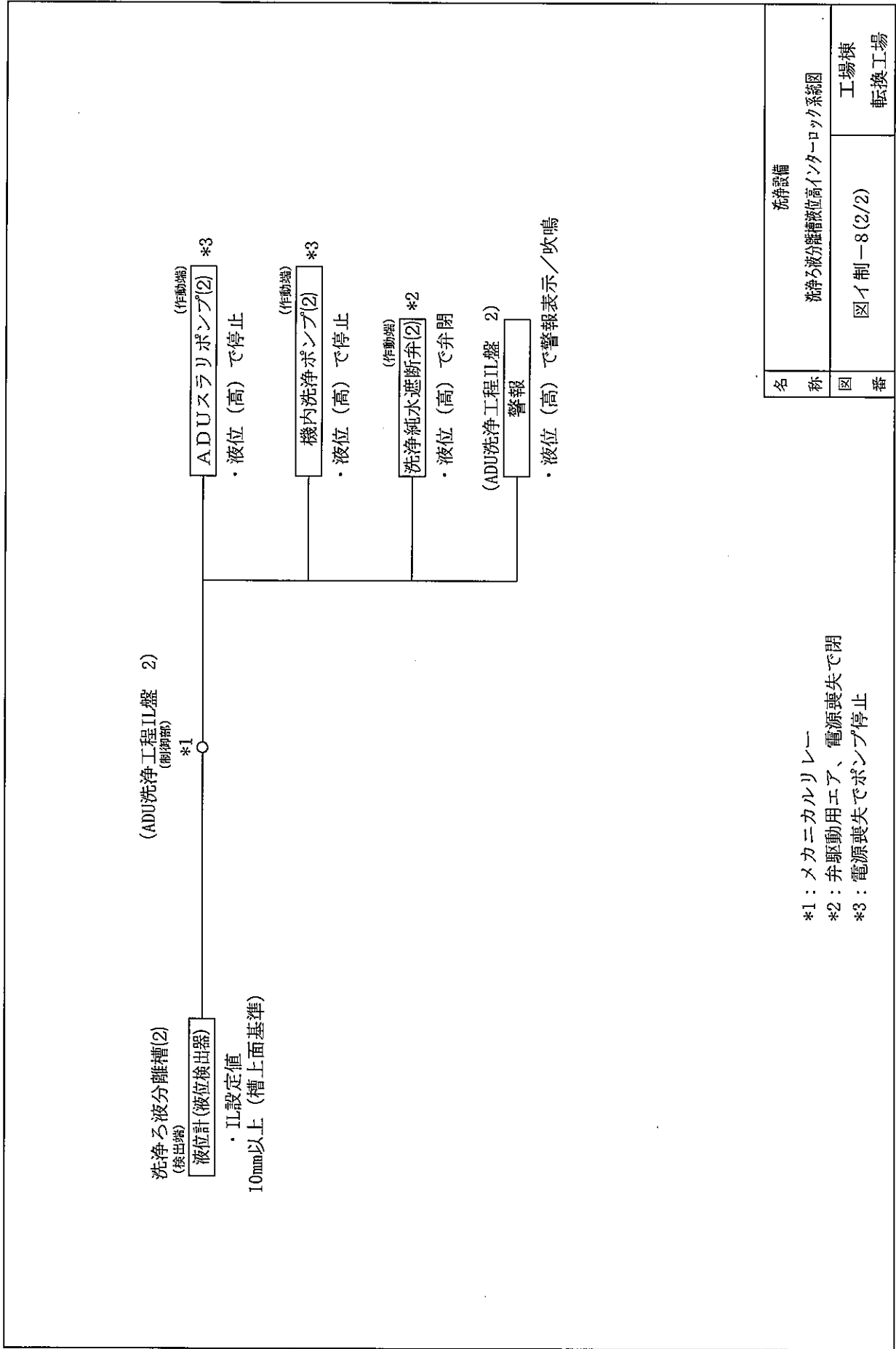
*1 : メカニカルリレー
 *2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
 *3 : 電源喪失でポンプ停止

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



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

名称	洗浄設備 洗浄ろ液分離槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-8(1/2)	工場棟 転換工場

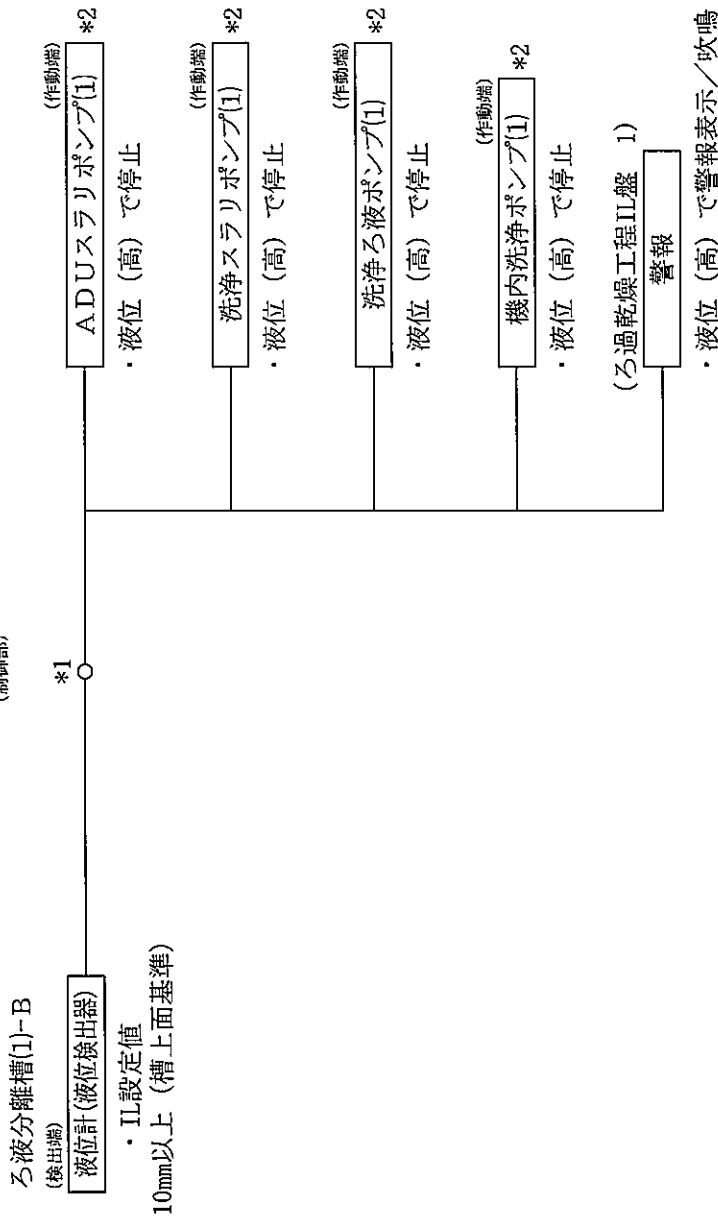


名	洗浄設備	
称	洗浄ろ液分離槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制一8(2/2)	工場棟
番		転換工場

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

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[56]	ろ液分離槽液位高インタローック	2式

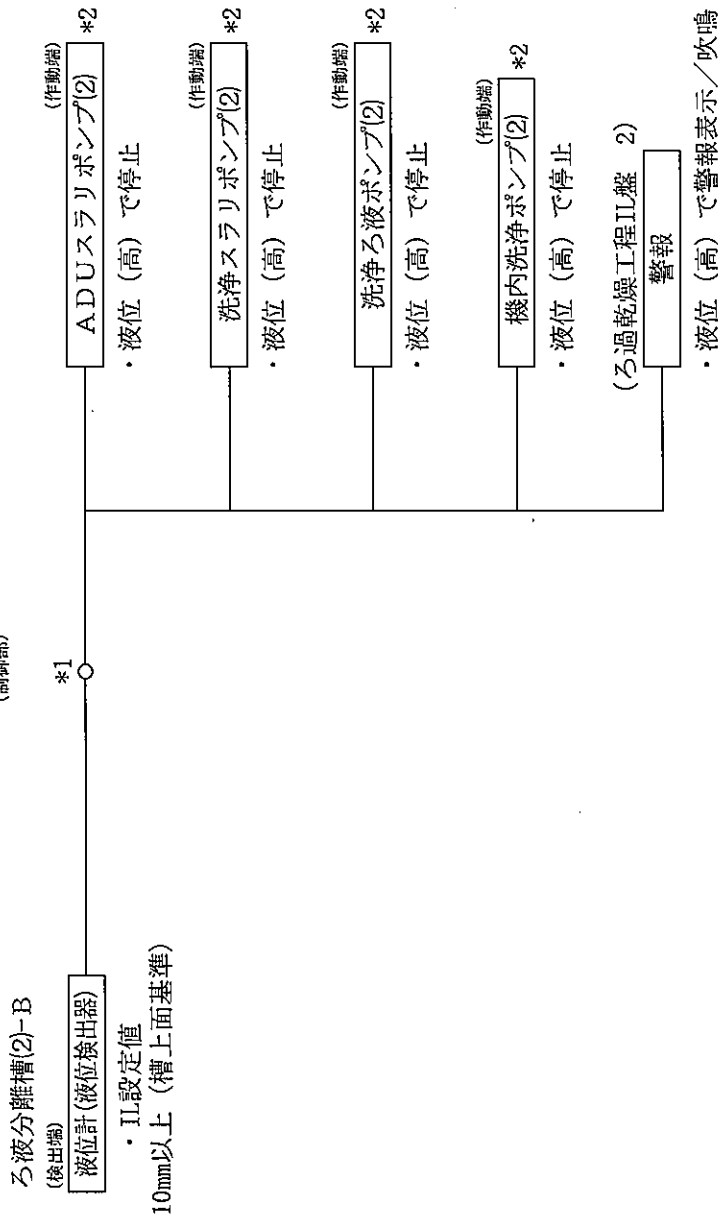
(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	ろ液分離槽液位高インタローック系統図	
図	図イ制-9 (1/2)	工場棟
番		転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

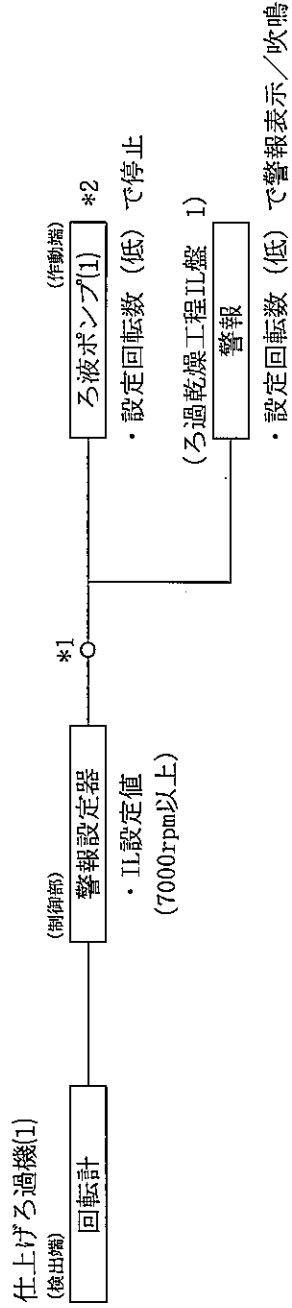


*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	ろ液分離槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制一9(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
(59)	仕上げる過機異常インターロック	2式

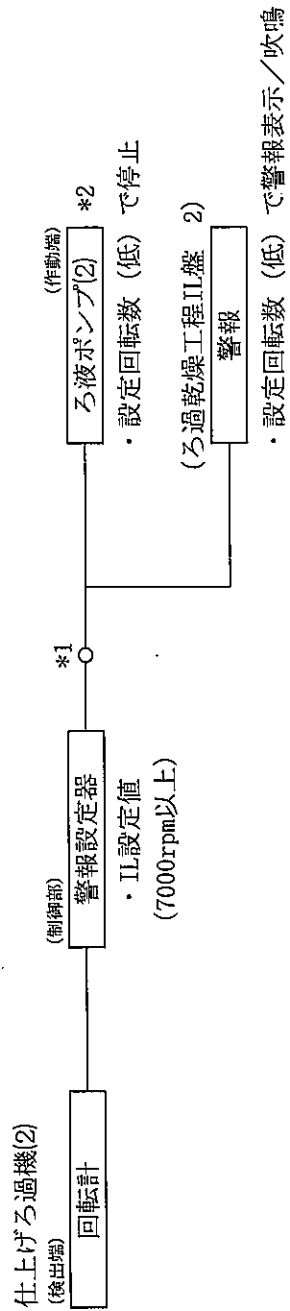
(ろ過乾燥工程II盤 1)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	仕上げる過機異常インターロック系統図	
図	図イ制一10(1/2)	工場棟
番		転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)

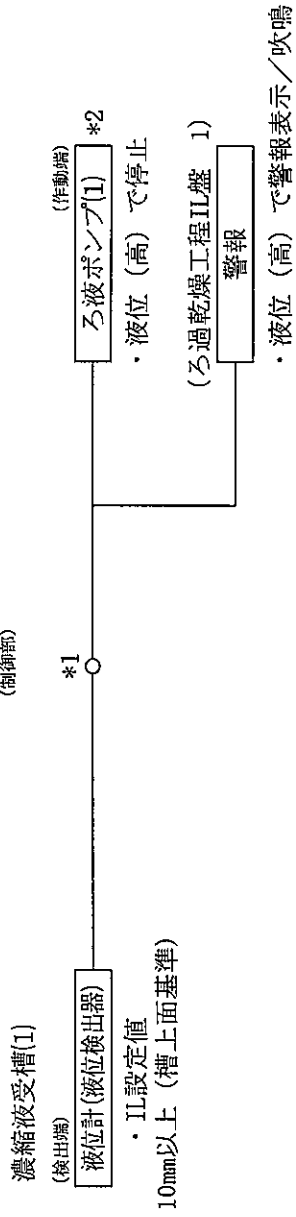


*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	仕上げる過機異常インターロック系統図	
図	図イ制一10(2/2)	工場棟
番		転換工場

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

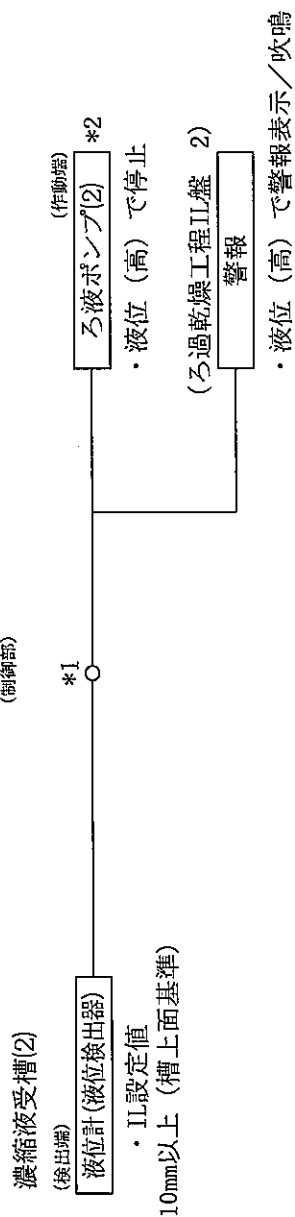
(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)



名	固液分離設備	
称	濃縮液受槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制一11(1/2)	工場棟
番		転換工場

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

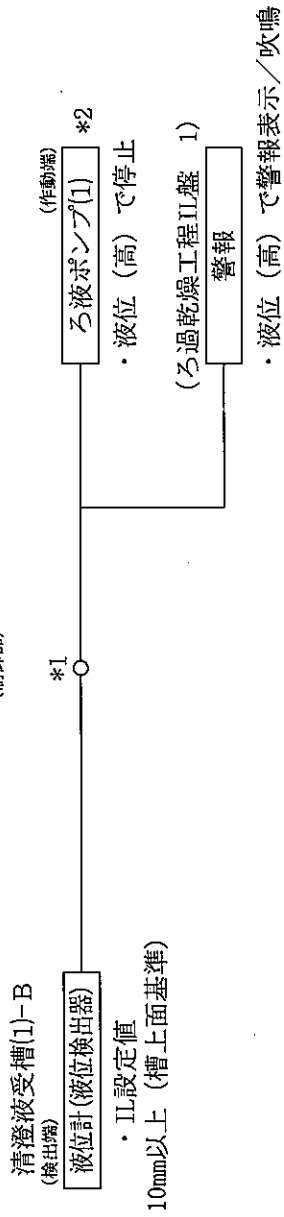


*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	濃縮液受槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制ー11(2/2)	工場棟
番		転換工場

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

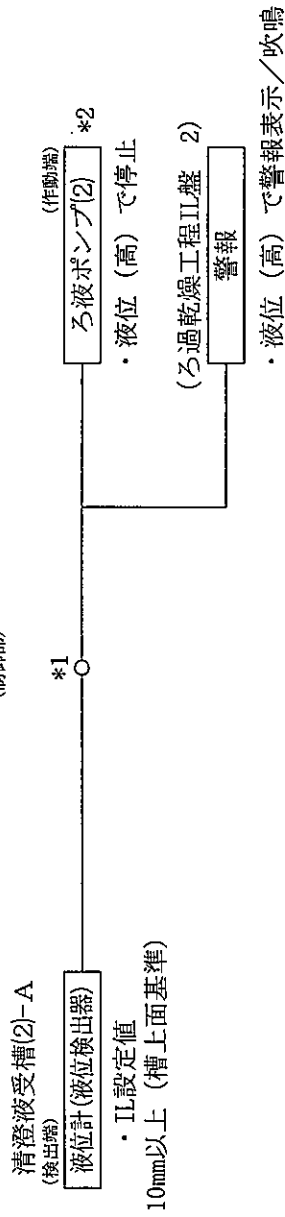
(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

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

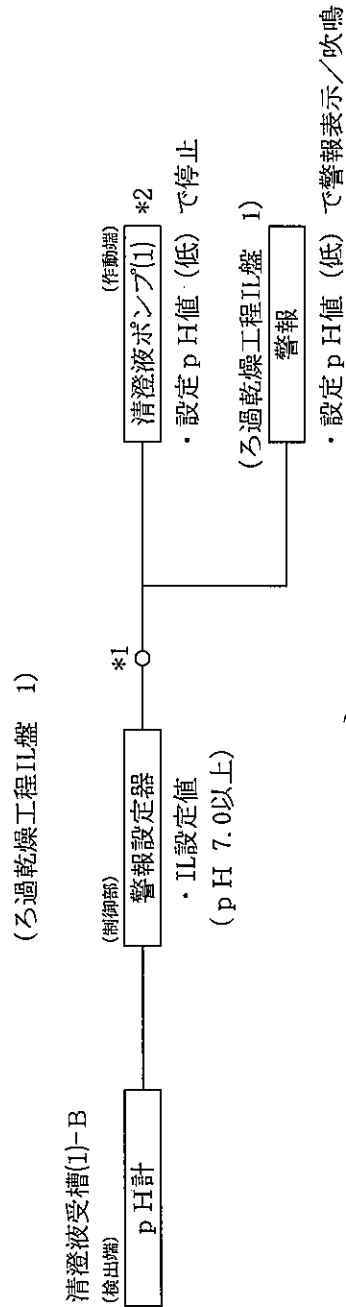
(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

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

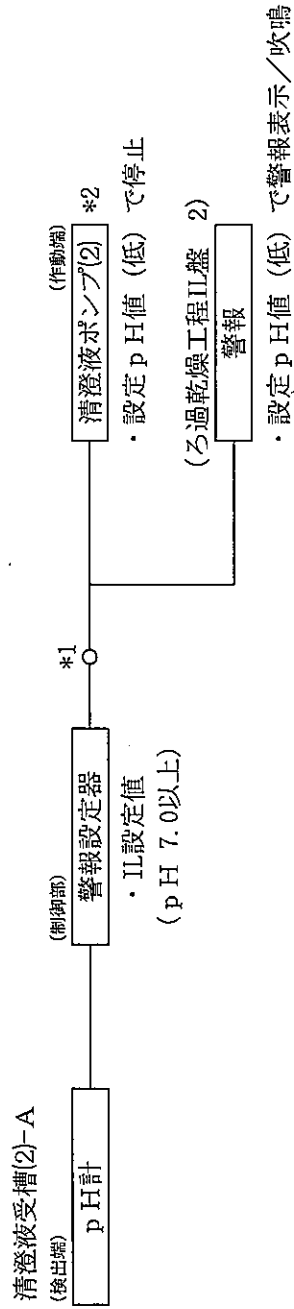
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{64}	清澄液受槽pH異常インターロック	2式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	清澄液受槽pH異常インターロック系統図	
図	工場棟	
番	図イ制-13(1/2) 転換工場	

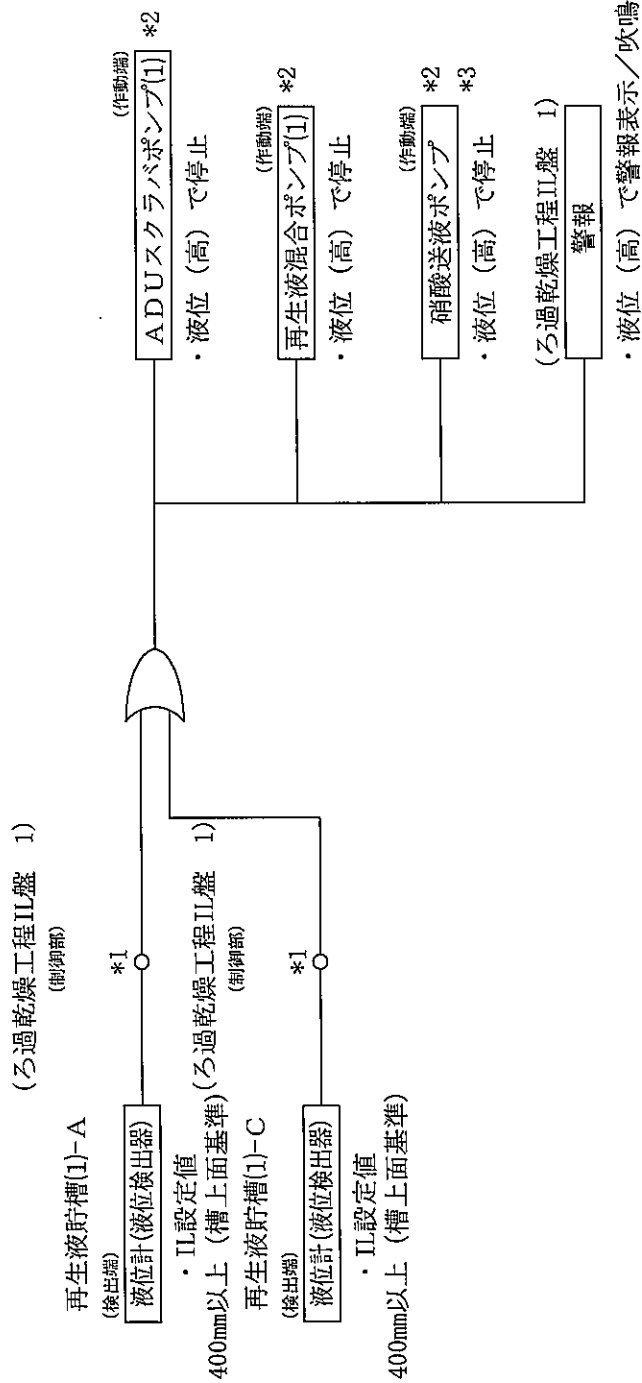
(ろ過乾燥工程II盤 2)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

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

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



凡例

D ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止
- *3: ポンプ本体は申請対象外

名	固液分離設備	
称	再生液貯槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制-14(1/2)	工場棟
番		転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)

(制御部)

再生液貯槽(2)-A

(接出端)

液位計(液位検出器)

*1

・ IL設定値

(ろ過乾燥工程II盤 2)

(制御部)

再生液貯槽(2)-C

(接出端)

液位計(液位検出器)

*1

・ IL設定値

400mm以上 (槽上面基準)

A.D.Uスクラバポンプ(2) *2

(作動端)

・ 液位 (高) で停止

再生液混合ポンプ(2) *2

(作動端)

・ 液位 (高) で停止

硝酸送液ポンプ *2 *3

(作動端)

・ 液位 (高) で停止

(ろ過乾燥工程II盤 2)

警報

・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

凡例

∩ ORゲート

*1 : メカニカルリレー

*2 : 電源喪失でポンプ停止

*3 : ポンプ本体は申請対象外

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

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{68}	洗浄液受槽液位高インターロック	2式

(ろ過乾燥工程II盤 1)

(制御部)

洗浄液受槽(1)
(検出端)

液位計(液位検出器)

- ・ LL設定値
10mm以上(槽上面基準)

*1

(作動端)

ADUスラリポンプ(1) *2

- ・ 液位 (高) で停止

(作動端)

洗浄スラリポンプ(1) *2

- ・ 液位 (高) で停止

(ろ過乾燥工程II盤 1)

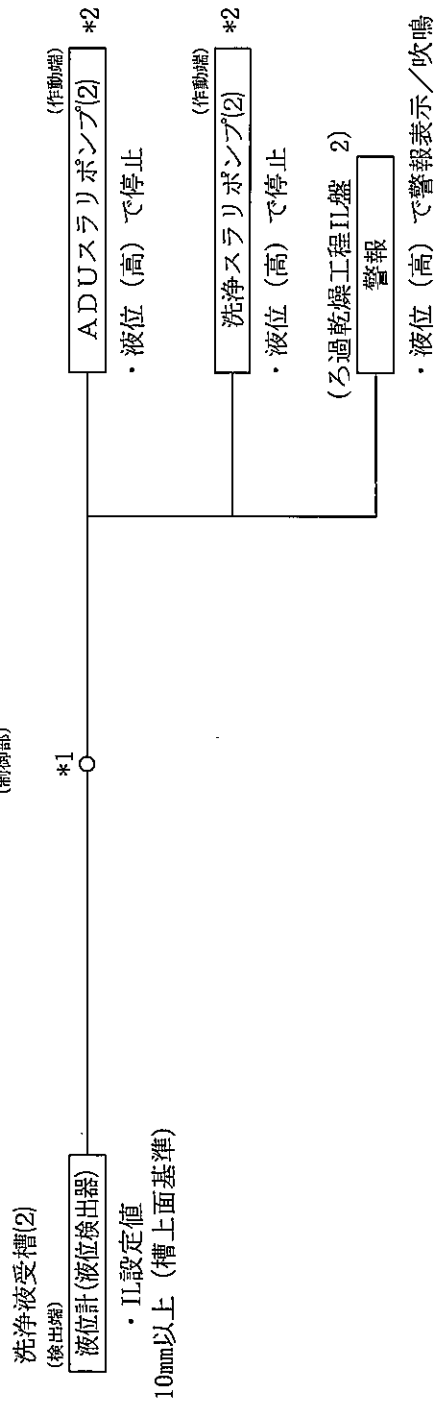
警報

- ・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

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

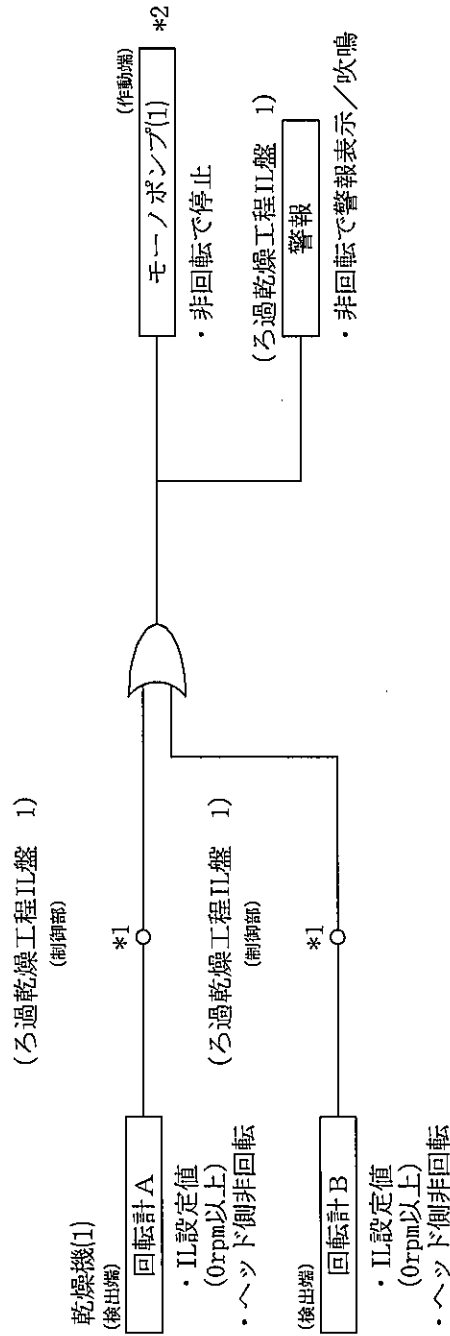
(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

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

No.	安全機能を有する施設名称	基
[74]	乾燥機ベルト駆動停止インターロック	2式



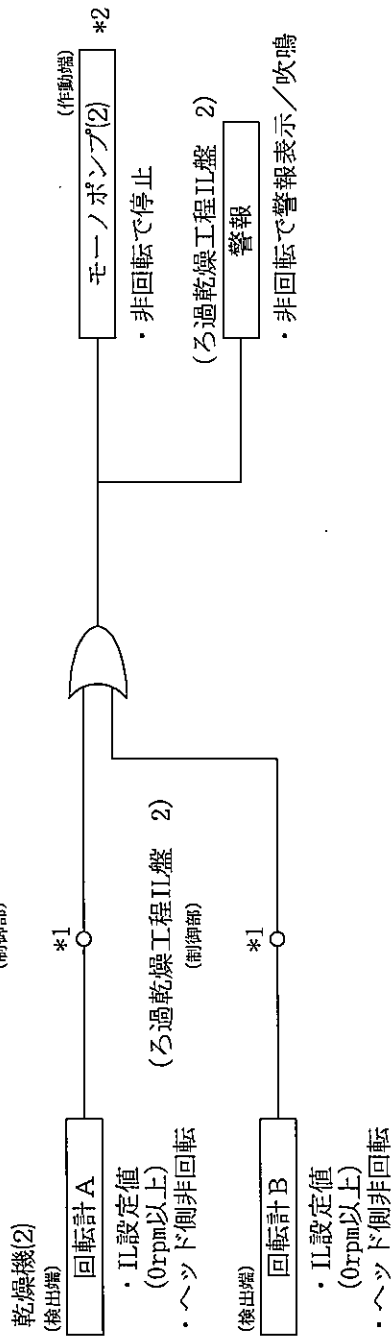
凡例

∩ ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	乾燥設備 乾燥機ベルト駆動停止インターロック系統図	
図番	図イ制-16(1/2)	工場棟 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)



凡例

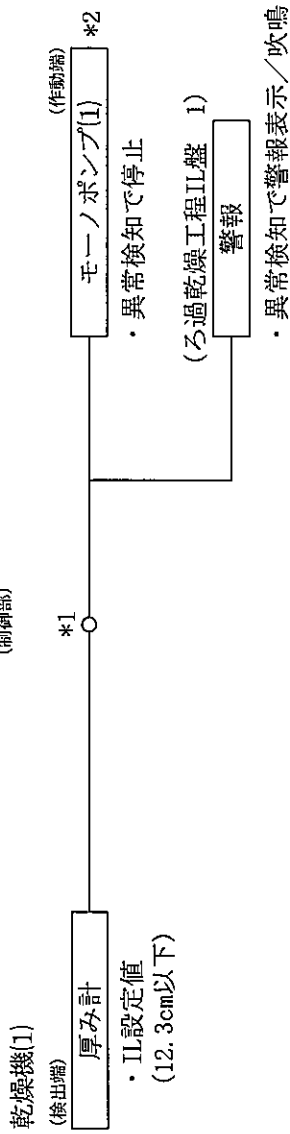
D ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	乾燥設備 乾燥機ベルト駆動停止インターロック系統図	
図番	図イ制-16(2/2)	工場棟 転換工場

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

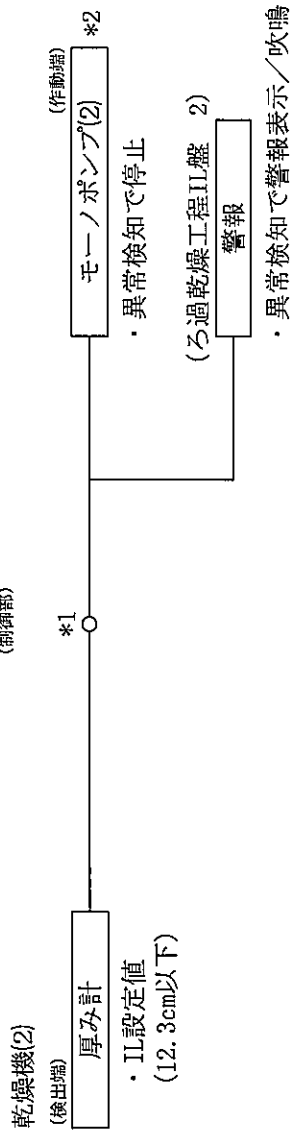
(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	乾燥設備
称	乾燥機ADU厚み異常インターロック系統図
図	図イ制-17(1/2)
番	工場棟 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

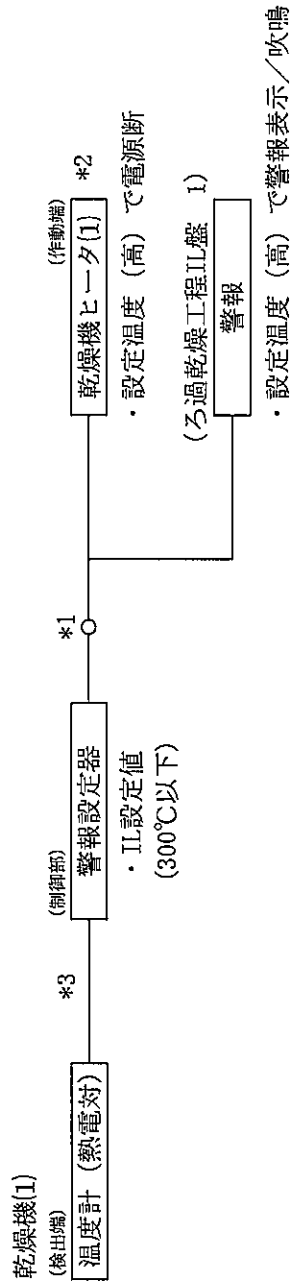


*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

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

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

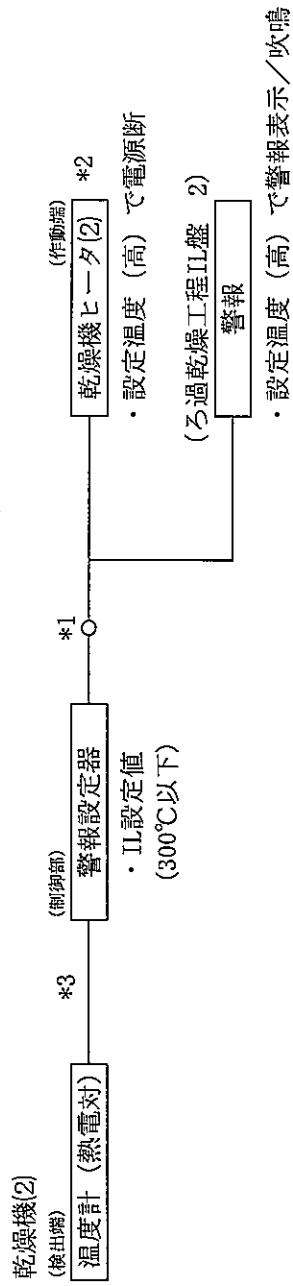
(ろ過乾燥工程II盤 1)



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

名称	乾燥設備 乾燥機温度高インターロック系統図	
図番	図イ制-18(1/2)	工場棟 転換工場

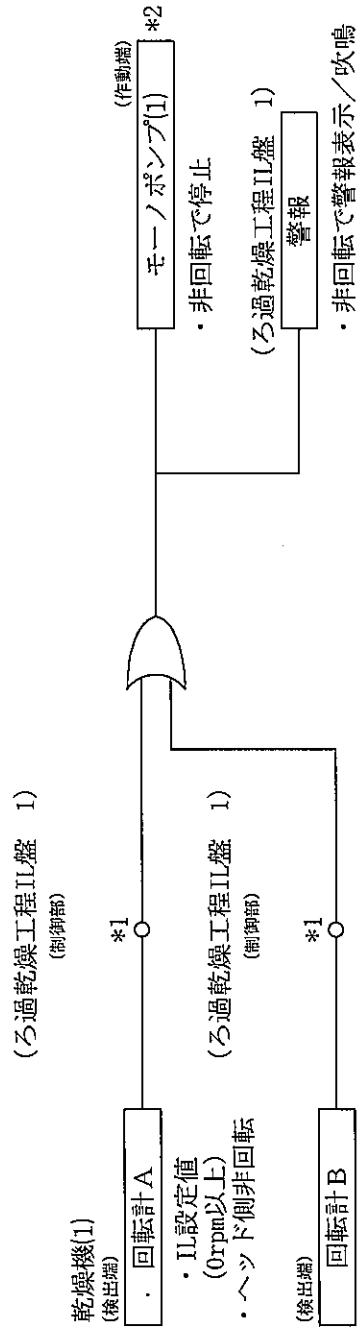
(ろ過乾燥工程II盤 2)



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

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

No.	安全機能を有する施設名称
{77}	乾燥機運転制御機構
	基盤
	2式



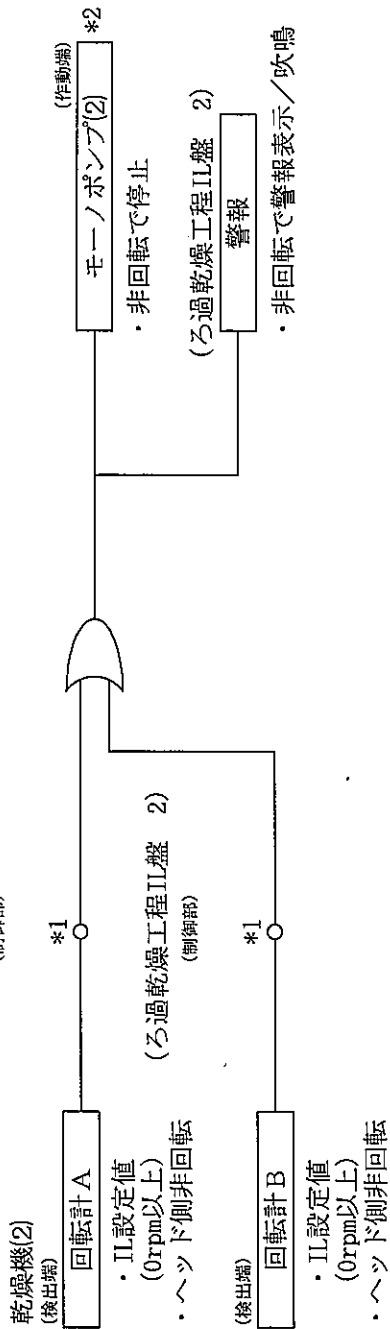
凡例

D ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	乾燥設備 乾燥機運転制御機構系統図
図番	図イ制-19(1/2)
	工場棟 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)



凡例

ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	乾燥設備 乾燥機運転制御機構系統図
図番	図イ制-19(2/2)
工場棟	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{81}	ADUスクラバ液位高インタローック	2式

(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)

ADUスクラバ(1)
(検出端)

液位計(液位検出器)

- ・ IL設定値
10mm以上 (槽上面基準)

*1

(作動器)

スクラバ給水弁(1)*2

- ・ 液位 (高) で弁閉

(ろ過乾燥工程II盤 1)

警報

- ・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

*1: メカニカルリレー

*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

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

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

ADUスクラバ(2)
(検出端)

液位計(液位検出器)

- ・ IL設定値
10mm以上 (槽上面基準)

*1

(作動端)

スクラバ給水弁(2)*2

- ・ 液位 (高) で弁閉

(ろ過乾燥工程II盤 2)

警報

- ・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

名

乾燥設備

ADUスクラバ液位高インターロック系統図

図

工場棟

図イ 制一20 (2/2)

番

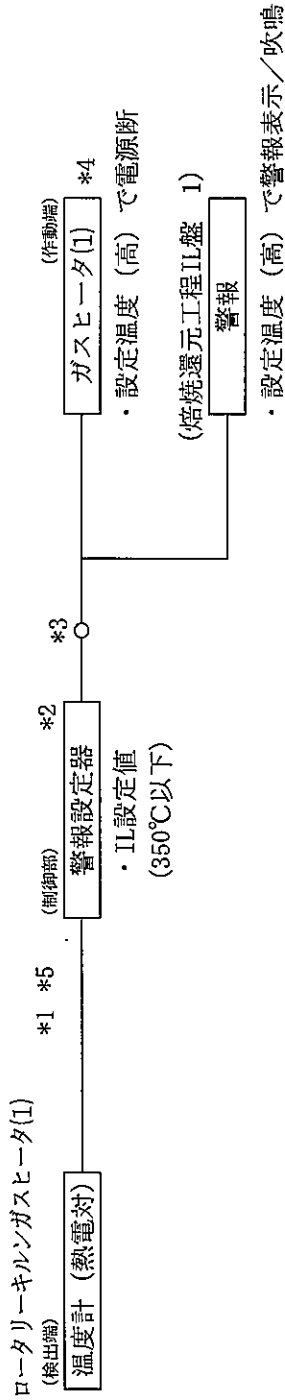
転換工場

*1 : メカニカルリレー

*2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{98}	ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック	2式

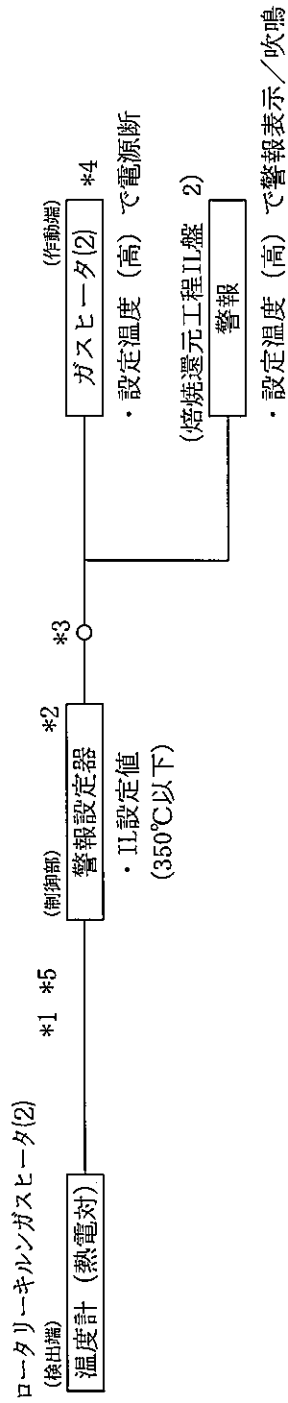
(焙焼還元工程II盤 1)



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

名	焙焼還元設備	
称	ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック系統図	
図	図イ制-21(1/2)	
番	工場棟	転換工場

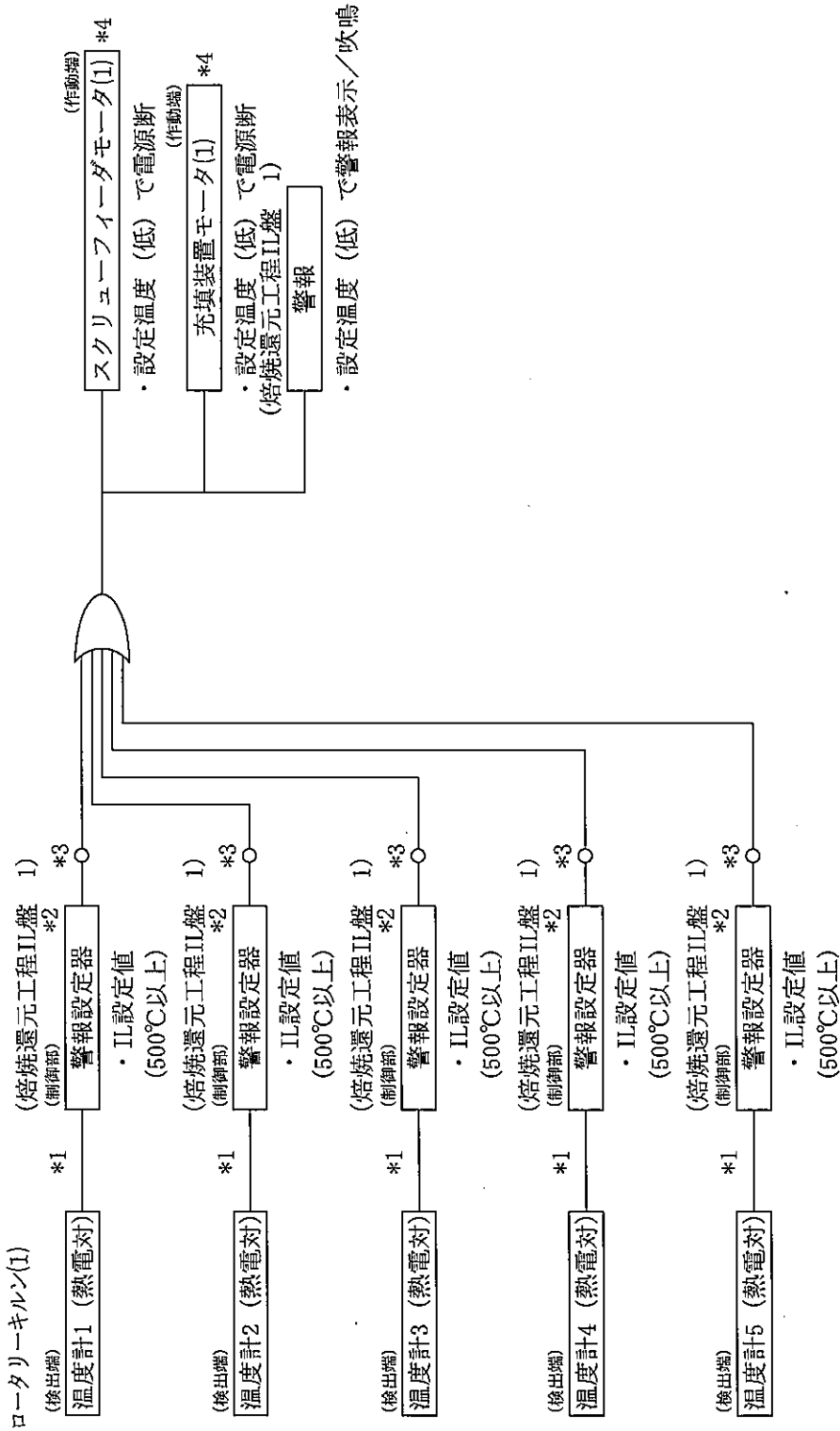
(焙焼還元工程II盤 2)



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

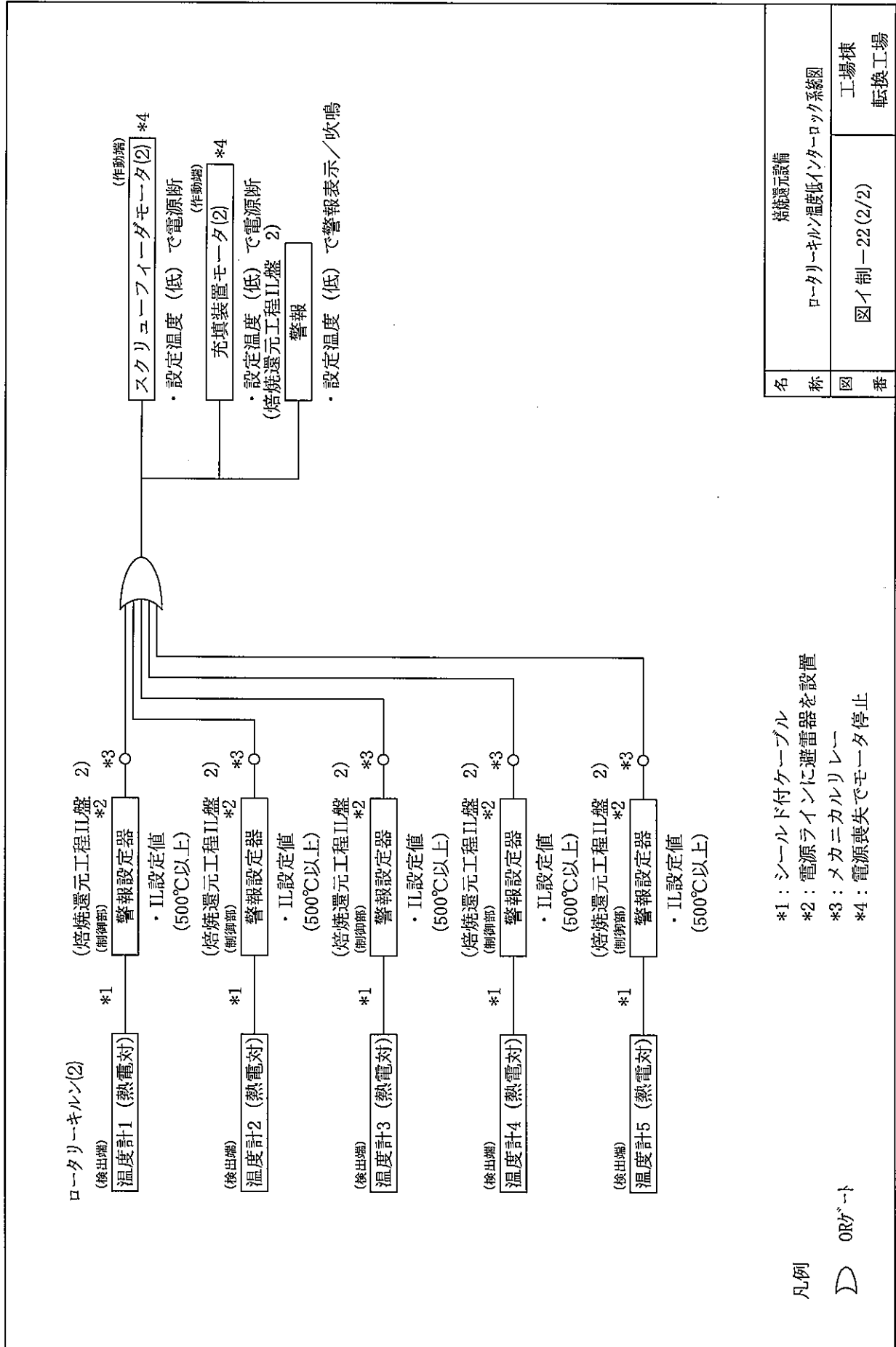
名	焙焼還元設備	
称	ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック系統図	
図	図イ 制御-21 (2/2)	
番	工場棟 転換工場	

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



名称	焙焼還元設備	
図番	ロータリーキルン温度低インタロック系統図	工場棟
	図イ制-22(1/2)	転換工場

- 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: 電源喪失でモータ停止

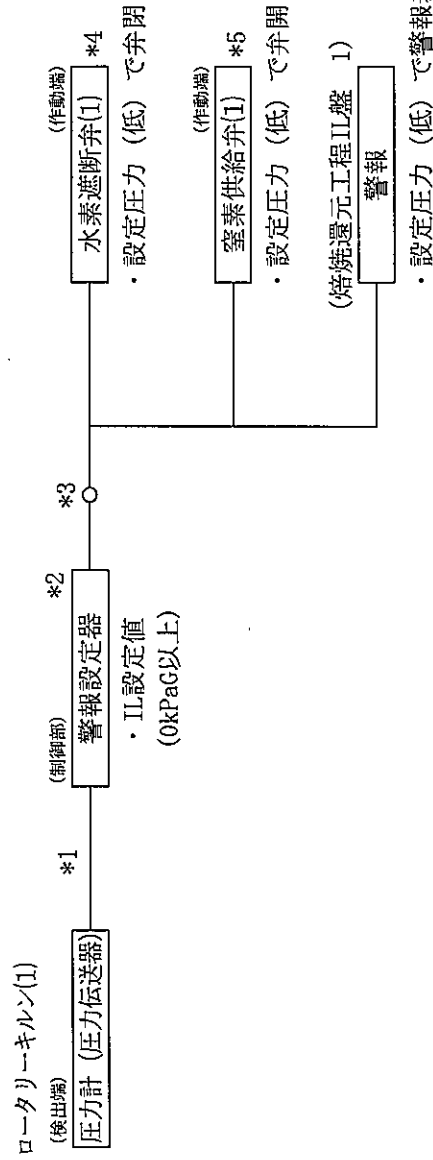


- 凡例
- *1: シールド付ケーブル
 - *2: 電源ラインに避雷器を設置
 - *3: メカニカルリレー
 - *4: 電源喪失でモータ停止

名称	焙焼還元設備	
図番	ロータリーキルン温度低インターロック系統図	工場棟 転換工場
図番	図イ制-22(2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{101}	ロータリーキルン炉内圧力低インタローック	2式

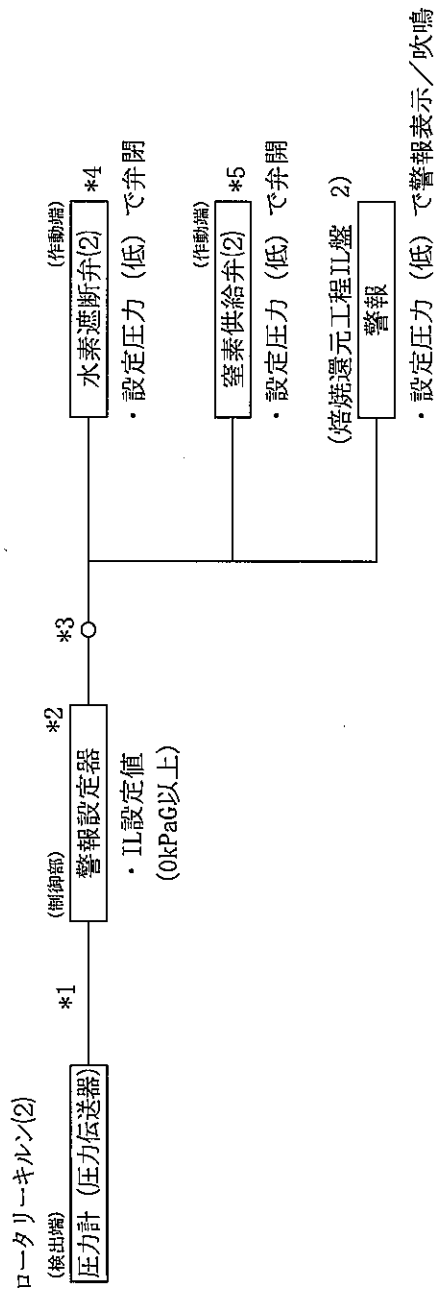
(焙焼還元工程II盤 1)



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

名	焙焼還元設備	
称	ロータリーキルン炉内圧力低インタローック系統図	
図	図イ制-23 (1/2)	工場棟
番		転換工場

(焙焼還元工程IL盤 2)

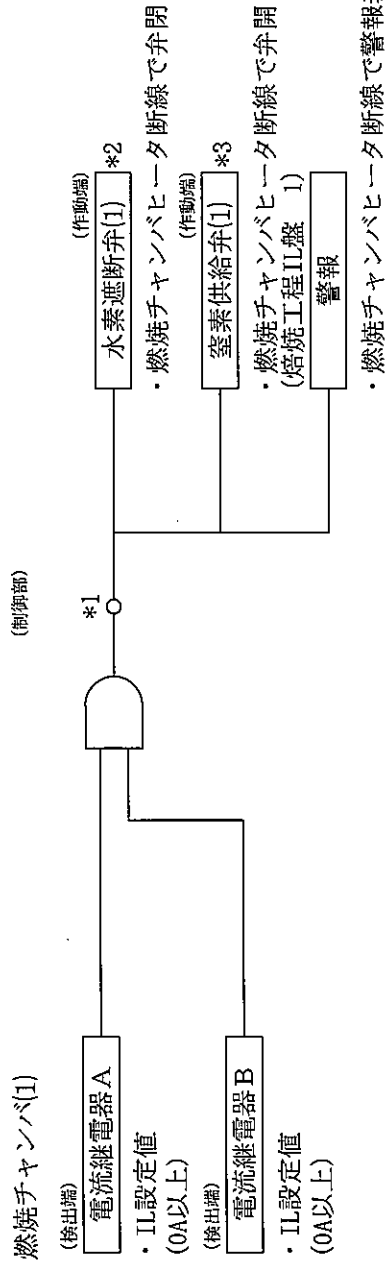


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *5 : 弁駆動用エア、電源喪失で開

名 称	焙焼還元設備 ロータリーキルン炉内圧力低インタローロック系統図	
図 番	図イ制-23(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{102}	燃焼チャンバ失火インターロック	2式

(焙焼還元工程II盤 1)
(制御部)



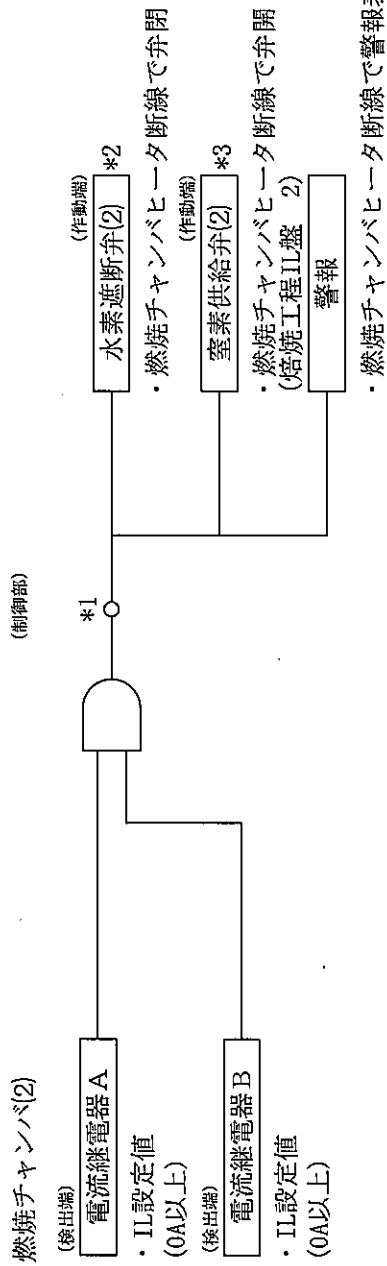
- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3 : 弁駆動用エア、電源喪失で開

凡例

□ ANDゲート

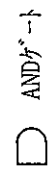
名	焙焼還元設備	
称	燃焼チャンバ失火インターロック系統図	
図	図イ制-24(1/2)	工場棟
番		転換工場

(焙焼還元工程IL盤 2)
(制御部)



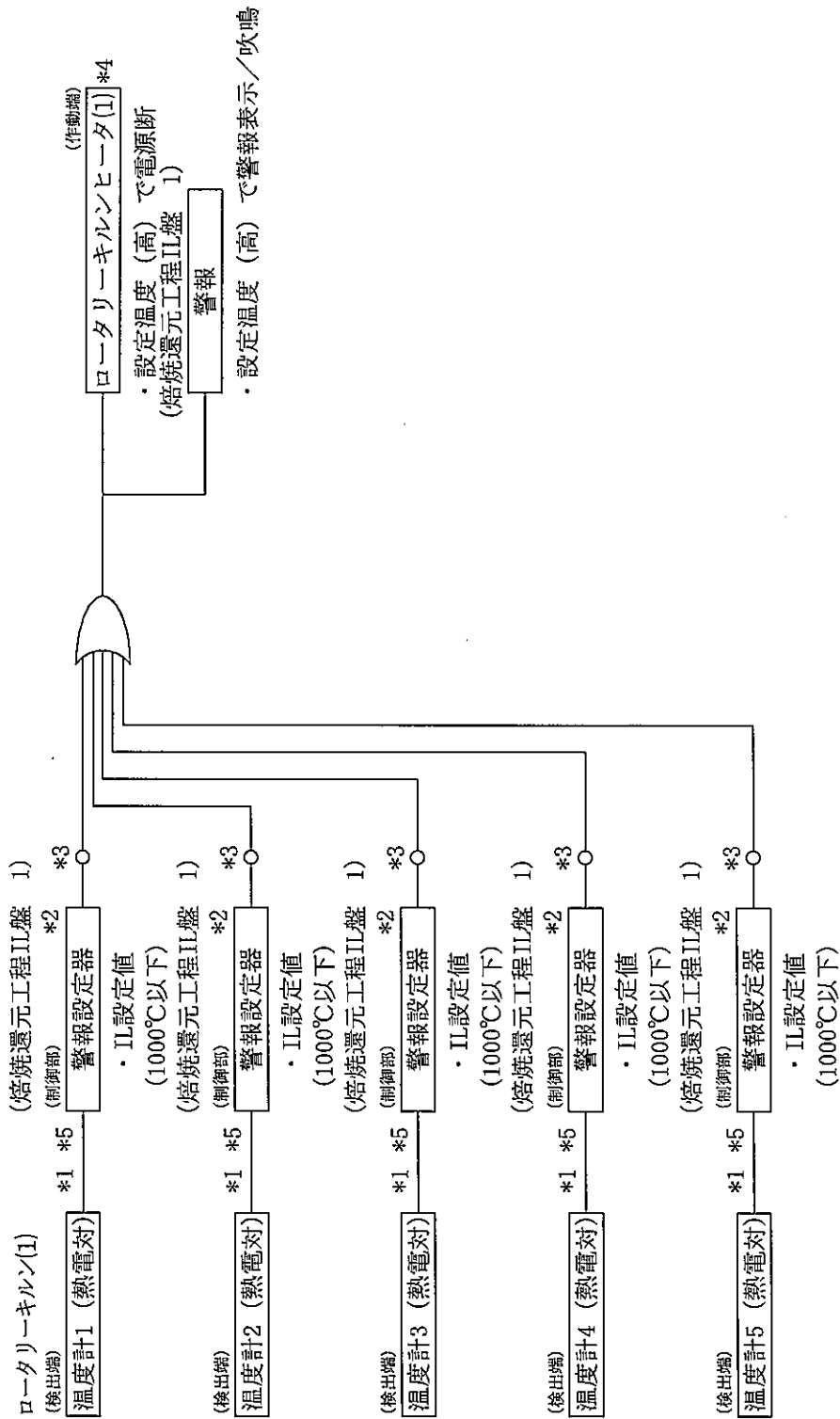
- *1: メカニカルリレー
- *2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3: 弁駆動用エア、電源喪失で開

凡例



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

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[103]	ロータリーキルン過加熱防止インターロック	2式



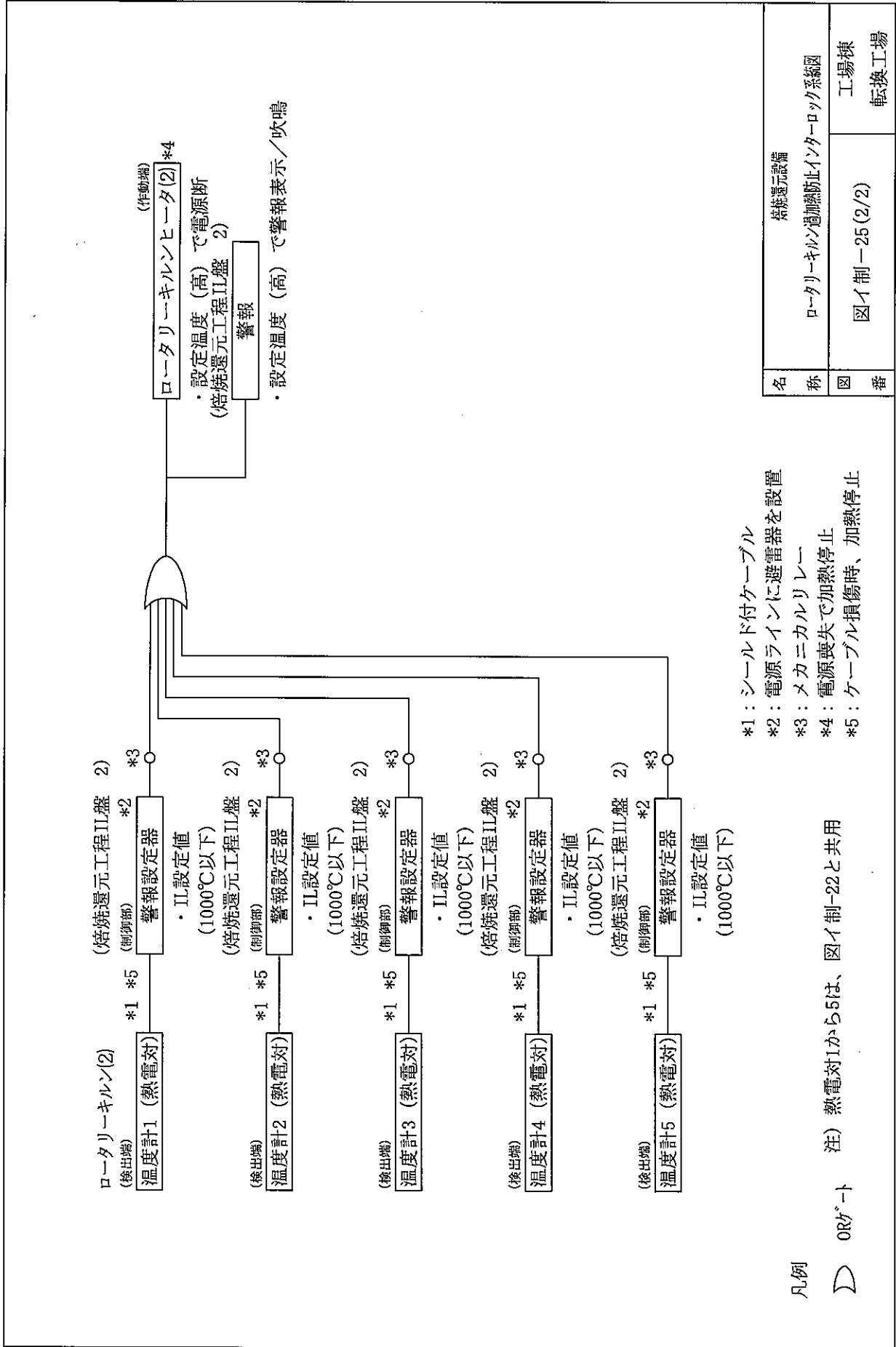
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 電源喪失で加熱停止
- *5: ケーブル損傷時、加熱停止

凡例

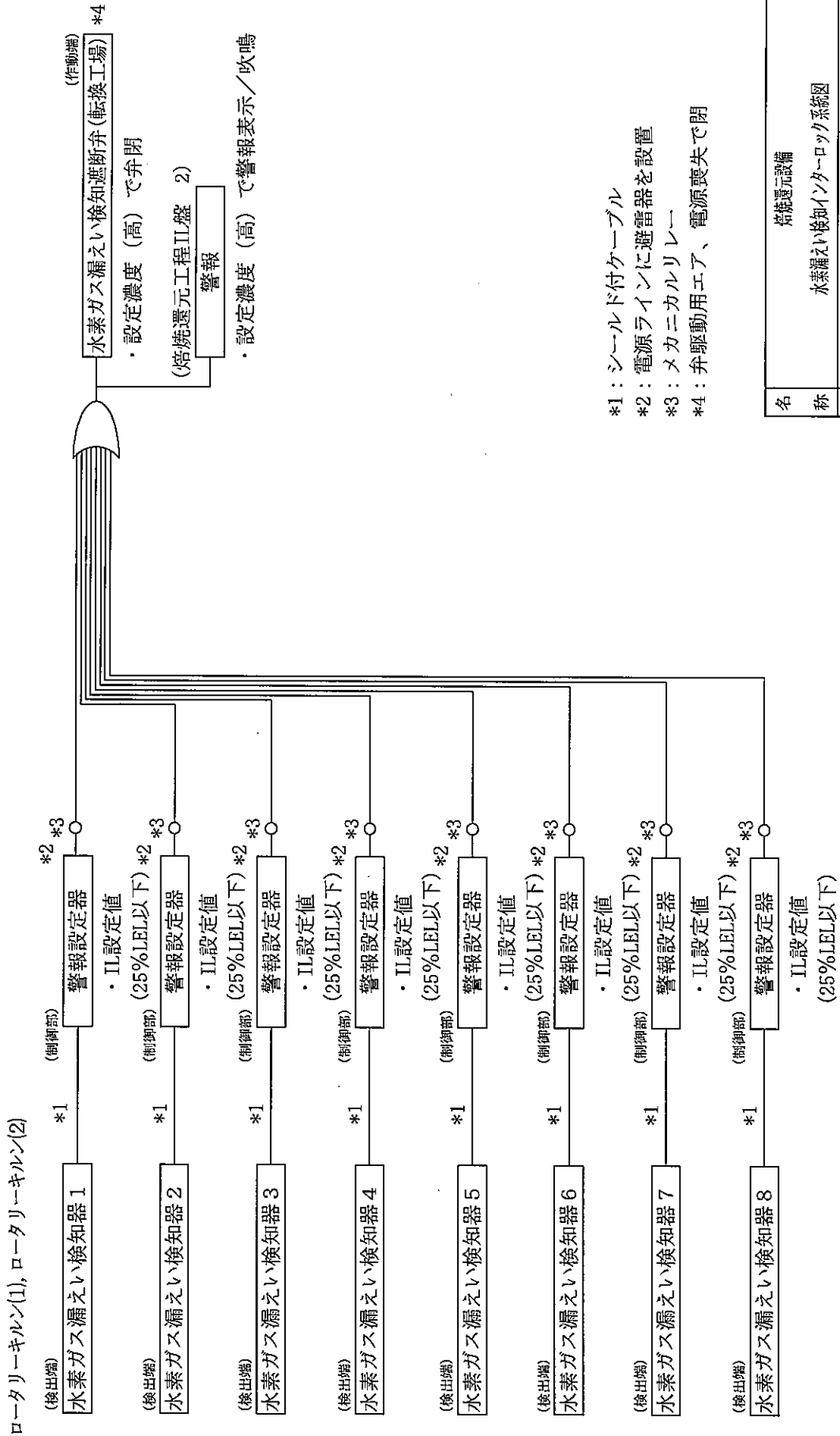
ORゲート

注) 熱電対1から5は、図イ制-22と共用

名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン過加熱防止インターロック系統図
図番	図イ制-25 (1/2)
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場



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

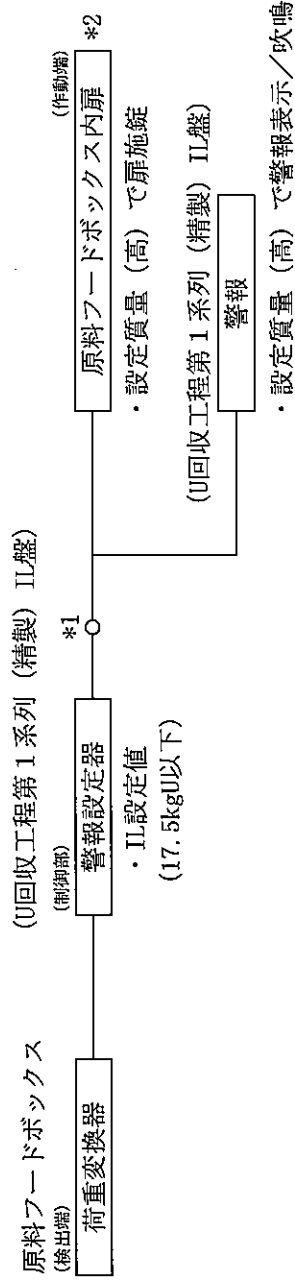


- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: マカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名	焙焼還元設備	
称	水素漏えい検知インターロック系統図	
図	図イ制-26	工場棟
番		転換工場

ORゲート

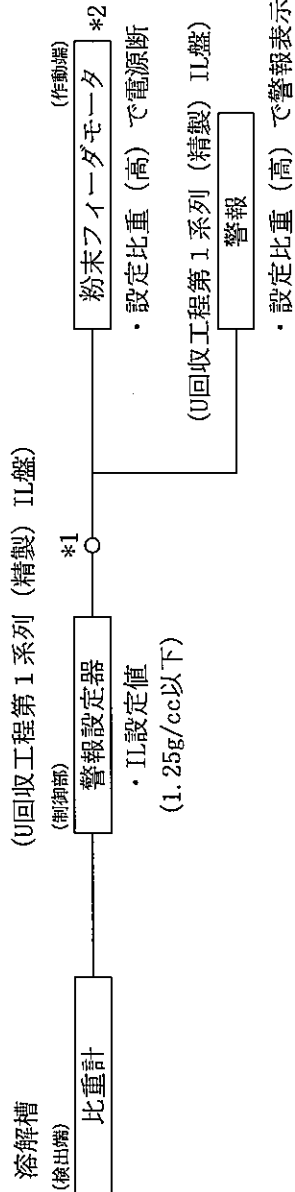
No.	安全機能を有する施設名称	基数
(160)	原料フードボックス質量高インタローロック	1式



*1: メカニカルリレー
 *2: 電源喪失で施錠

名称	ウラン回収設備(第1系列) 原料フードボックス質量高インタローロック系統図	
図番	図イ制-27	工場棟 転換工場

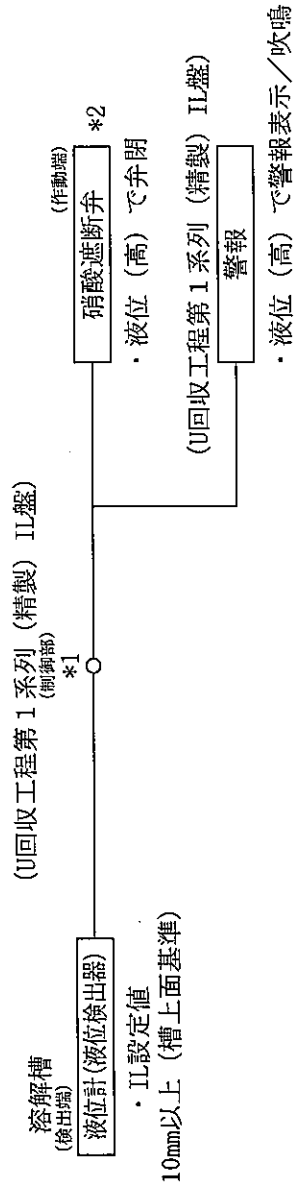
No.	安全機能を有する施設名称	基致
{164}	溶解槽比重高インターロック	1式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でモータ停止

名称	ウラン回収設備(第1系列) 溶解槽比重高インターロック系統図	
図番	図イ制-28	工場棟 転換工場

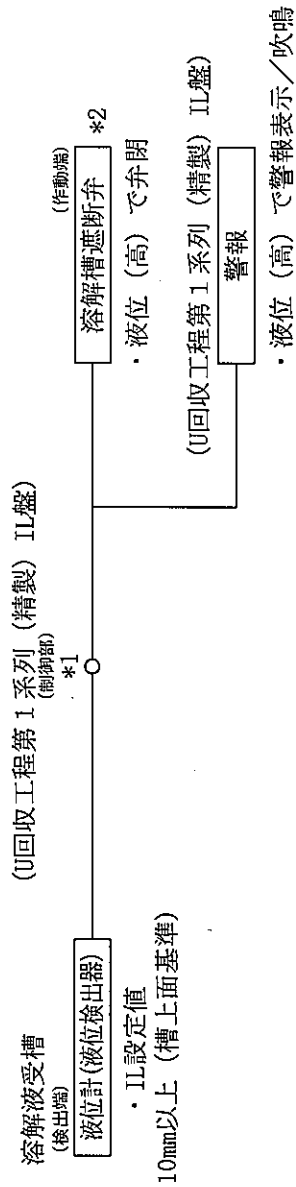
No.	安全機能を有する施設名称	基致
{165}	溶解槽液位高インタローロック	I式



*1: メカニカルリレー
 *2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名称	ウラン回収設備(第1系列) 溶解槽液位高インタローロック系統図	
図番	図イ制一29	工場棟 転換工場

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

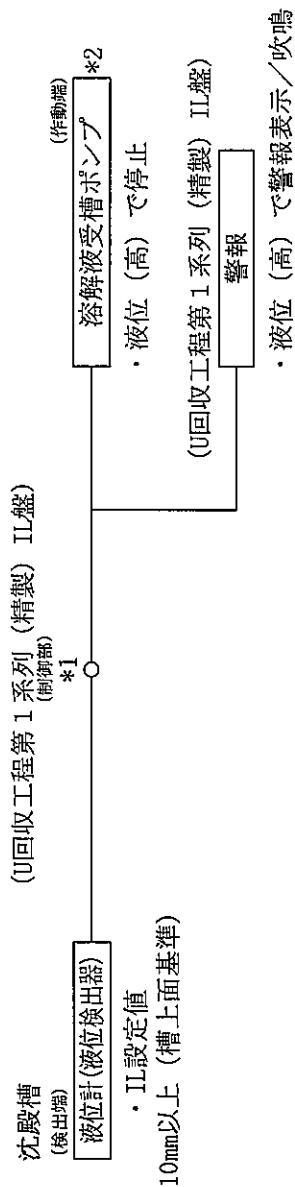


*1: メカニカルリレー

*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名	ウラン回収設備(第1系列)
称	溶解液受槽液位高インターロック系統図
図	図イ制一30
番	工場棟 転換工場

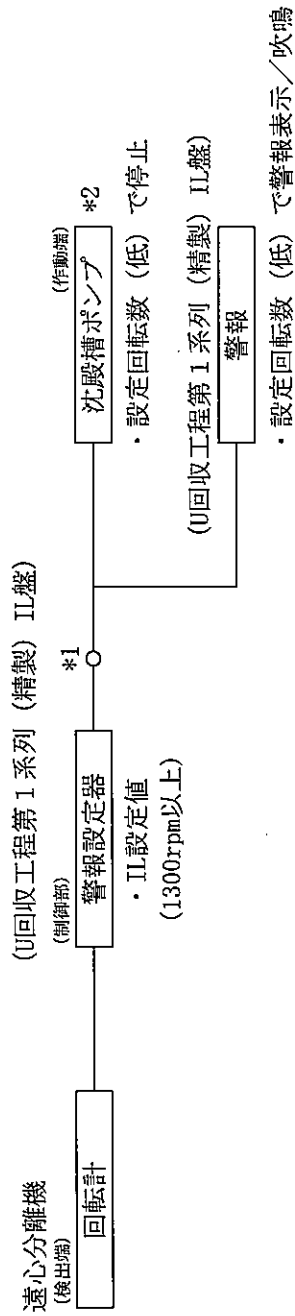
No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{171}	沈殿槽液位高インターロック	1式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制一31	工場棟 転換工場

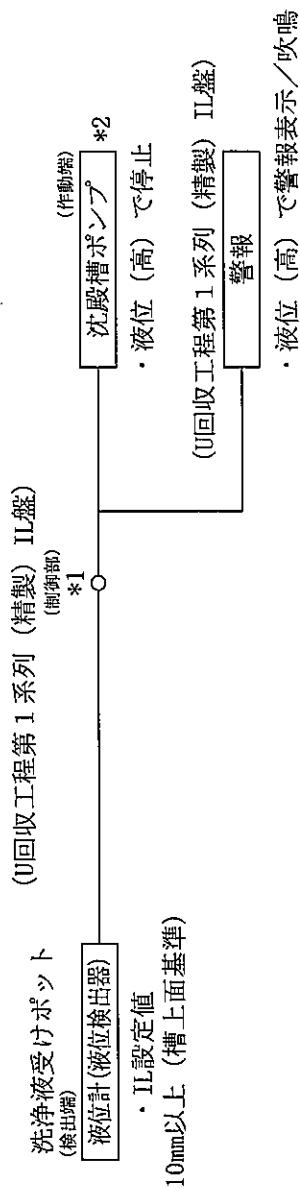
No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{173}	遠心分離機異常インターロック	1式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 遠心分離機異常インターロック系統図	
図番	図イ制一32	工場棟 転換工場

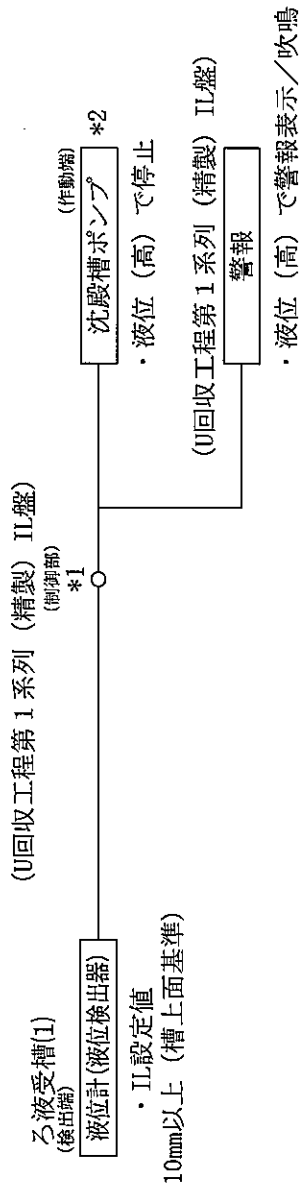
No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{176}	洗浄液受けポット液位高インタローック	1式



*1: メカニカルリレー
 *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 洗浄液受けポット液位高インタローック系統図	
図番	図イ制-33	工場棟 転換工場

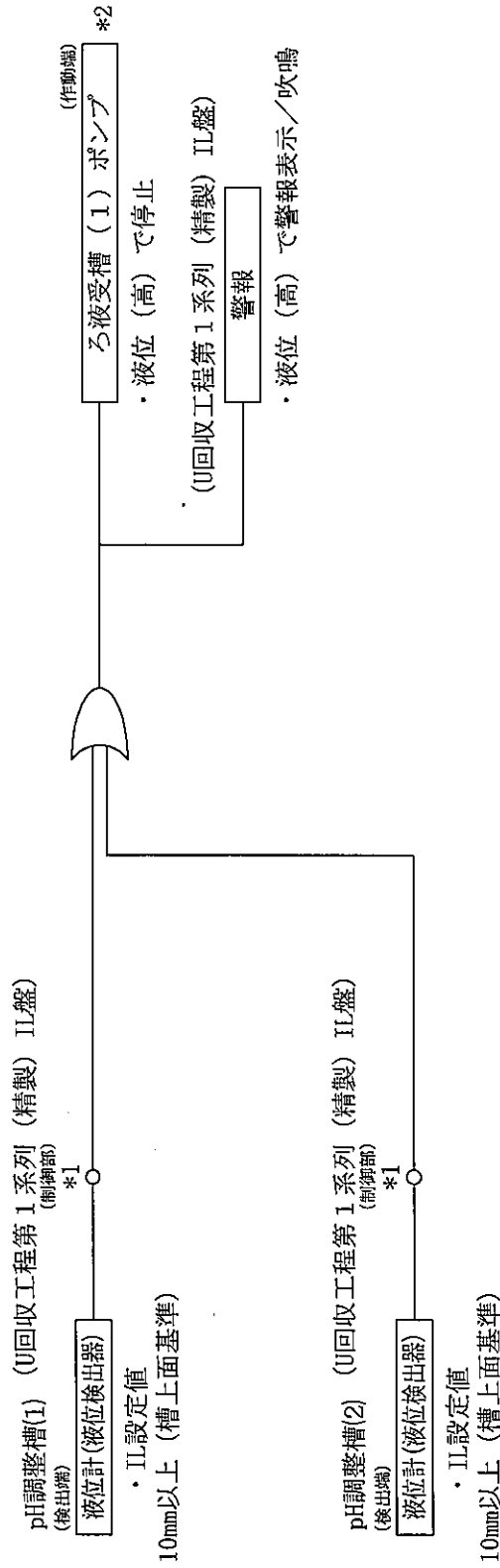
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{179}	ろ液受槽 (1) 液位高位インターロック	1式



*1: メカニカルリレー
 *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備(第1系列)ろ液受槽(1) 液位高位インターロック系統図	
図番	図イ制一34	工場棟 転換工場

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



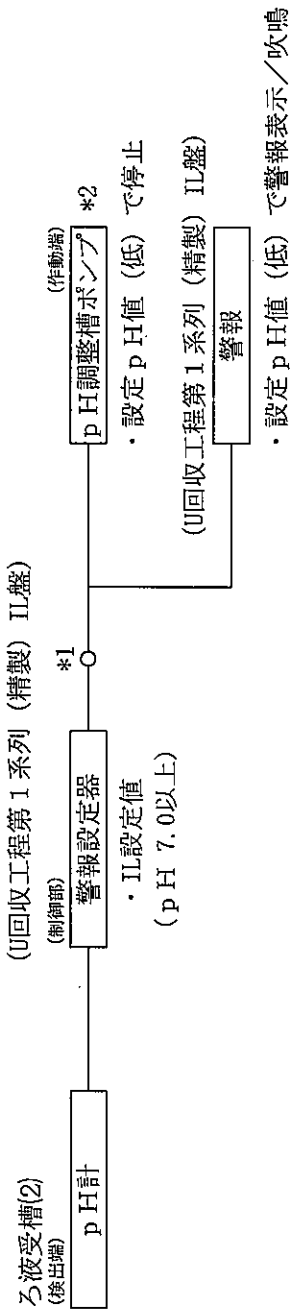
凡例

ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽液位高インタローロック系統図	
図番	図イ制-35	工場棟 転換工場

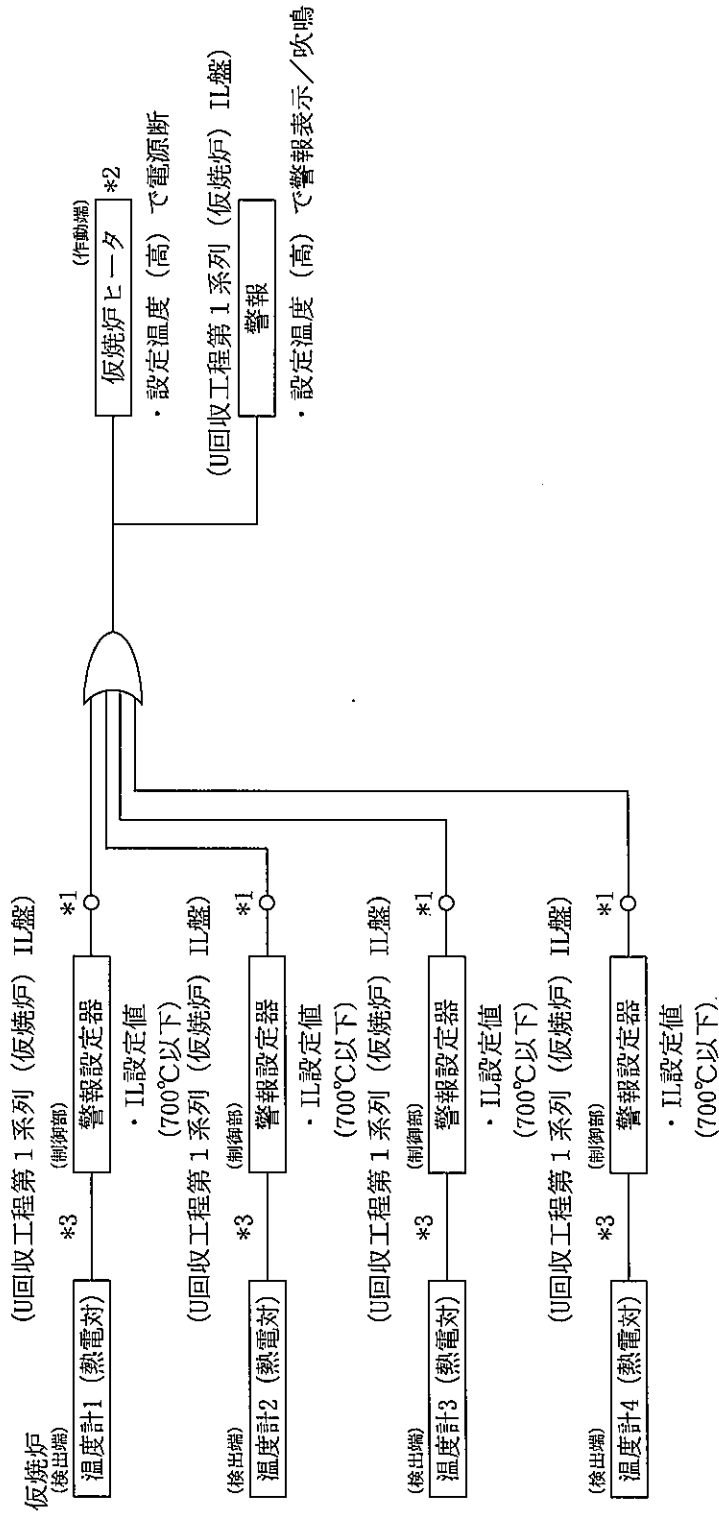
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{191}	ろ液受槽(2) pH異常インターロック	1式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(2) pH異常インターロック系統図	
図番	図イ制一36	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{199}	仮焼炉温度高インターロック	1式



凡例

ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失で加熱停止
- *3: ケーブル損傷時、加熱停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 仮焼炉温度高インターロック系統図	
図番	図イ制-37	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{208}	オーバーフロー液受槽液位高インターロック	1式

(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)

(制御部)

オーバーフロー液受槽

(検出端)

液位計(液位検出器)

- ・ IL設定値
10mm以上 (槽上面基準)

(作動端)

硝酸送液ポンプ *2

*3

- ・ 液位 (高) で停止

(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)

警報

- ・ 液位 (高) で警報表示 / 吹鳴

*1: メカニカルリレー

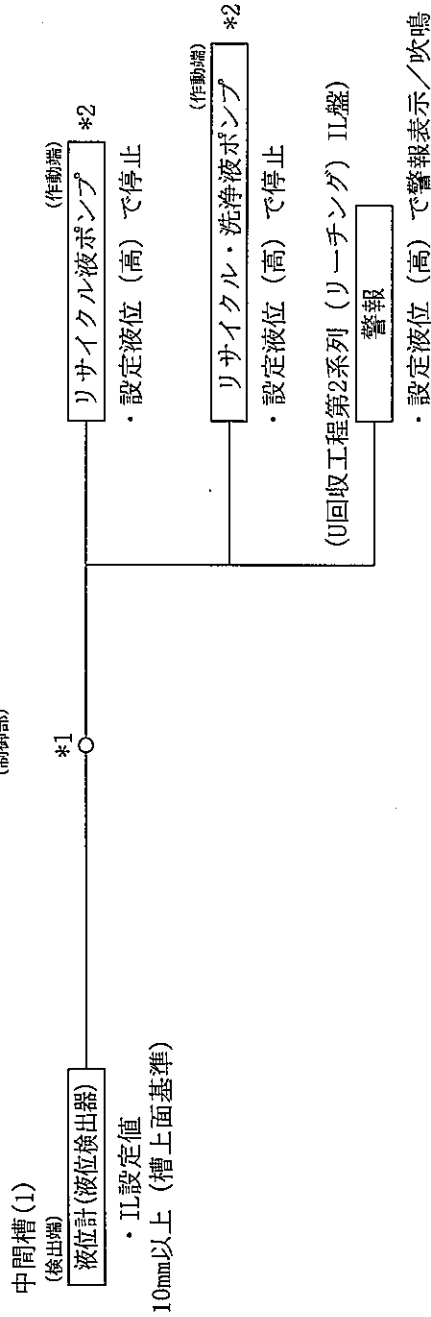
*2: 電源喪失でポンプ停止

*3: ポンプ本体は申請対象外

名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	オーバーフロー液受槽液位高インターロック系統図	工場棟
番号	図イ制一38	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[216]	中間槽液位高インターロック	2式

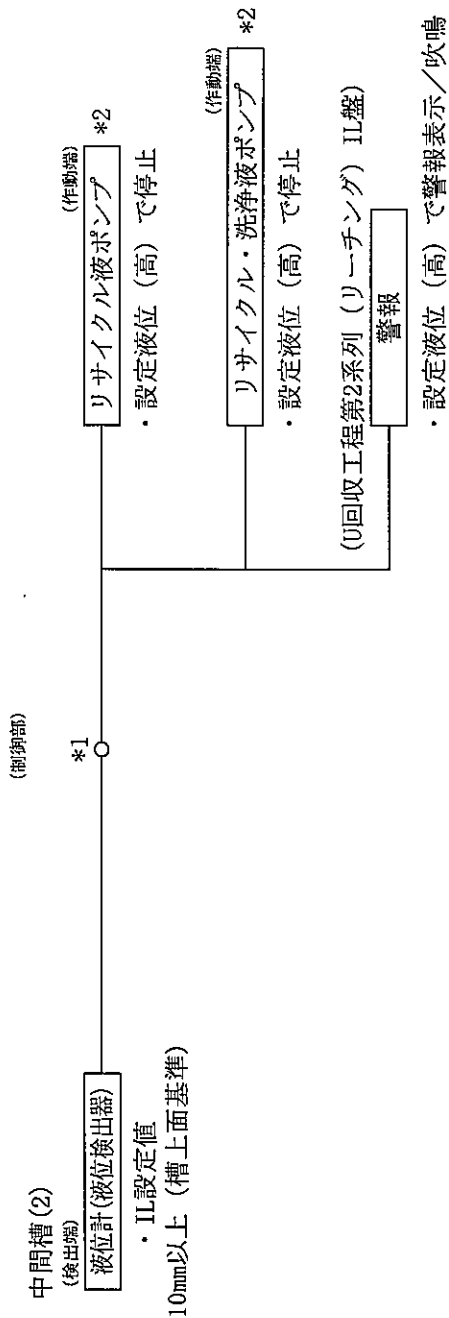
(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	ウラン回収設備 (第2系列)	
称	中間槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制一39 (1/2)	工場棟
番		転換工場

(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)



*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名 称	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽液位高インタローック系統図	
図 番	図イ制一39 (2/2)	工場棟 転換工場

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

(U回収工程第2系列 (リリーチング) IL盤)

(制御部)

溶出液受槽(1)
(検出端)

*1

液位計(液位検出器)

・ IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)



(U回収工程第2系列 (リリーチング) IL盤)

(制御部)

溶出液受槽(2)
(検出端)

*1

液位計(液位検出器)

・ IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)

(U回収工程第2系列 (リリーチング) IL盤)

(制御部)

溶出液受槽(3)
(検出端)

*1

液位計(液位検出器)

・ IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)

中間液ポンプ(1) *2
(作動端)

・ 液位 (高) で停止

中間液ポンプ(2) *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

凡例



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失でポンプ停止

名	ウラン回収設備 (第2系列)	
称	溶出液受槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制一40	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
(220)	リサイクル液受槽液位高インタローック	3式

(U)回収工程第2系列 (リーチング) IL盤

(制御部)

リサイクル液受槽(1)
(検出端)

液位計(液位検出器)

・IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)

リサイクル液受槽(2)
(検出端)

液位計(液位検出器)

・IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)

リサイクル液受槽(3)
(検出端)

液位計(液位検出器)

・IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)

中間液ポンプ(1) *2
(作動端)

・液位 (高) で停止

中間液ポンプ(2) *2
(作動端)

・液位 (高) で停止

(U)回収工程第2系列 (リーチング) IL盤

警報

・液位 (高) で警報表示/吹鳴

凡例

ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	リサイクル液受槽液位高インタローック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-41	

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

(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)
(制御部)

洗浄液受槽(1)
(検出端)

液位計(液位検出器)

・ IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)

洗浄液受槽(2)
(検出端)

液位計(液位検出器)

・ IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)

(作動端)

中間液ポンプ(1) *3

・ 液位 (高) で停止

(作動端)

中間液ポンプ(2) *3

・ 液位 (高) で停止

(作動端)

洗浄液受槽(1)硝酸遮断弁 *2

・ 液位 (高) で弁閉

(作動端)

洗浄液受槽(2)硝酸遮断弁 *2

・ 液位 (高) で弁閉

警報

・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

凡例

D ORゲート

*1: メカニカルリレー

*2: 弁駆動エア、電源喪失で閉

*3: 電源喪失でポンプ停止

名 称

ウラン回収設備 (第2系列)
洗浄液受槽液位高インターロック系統図

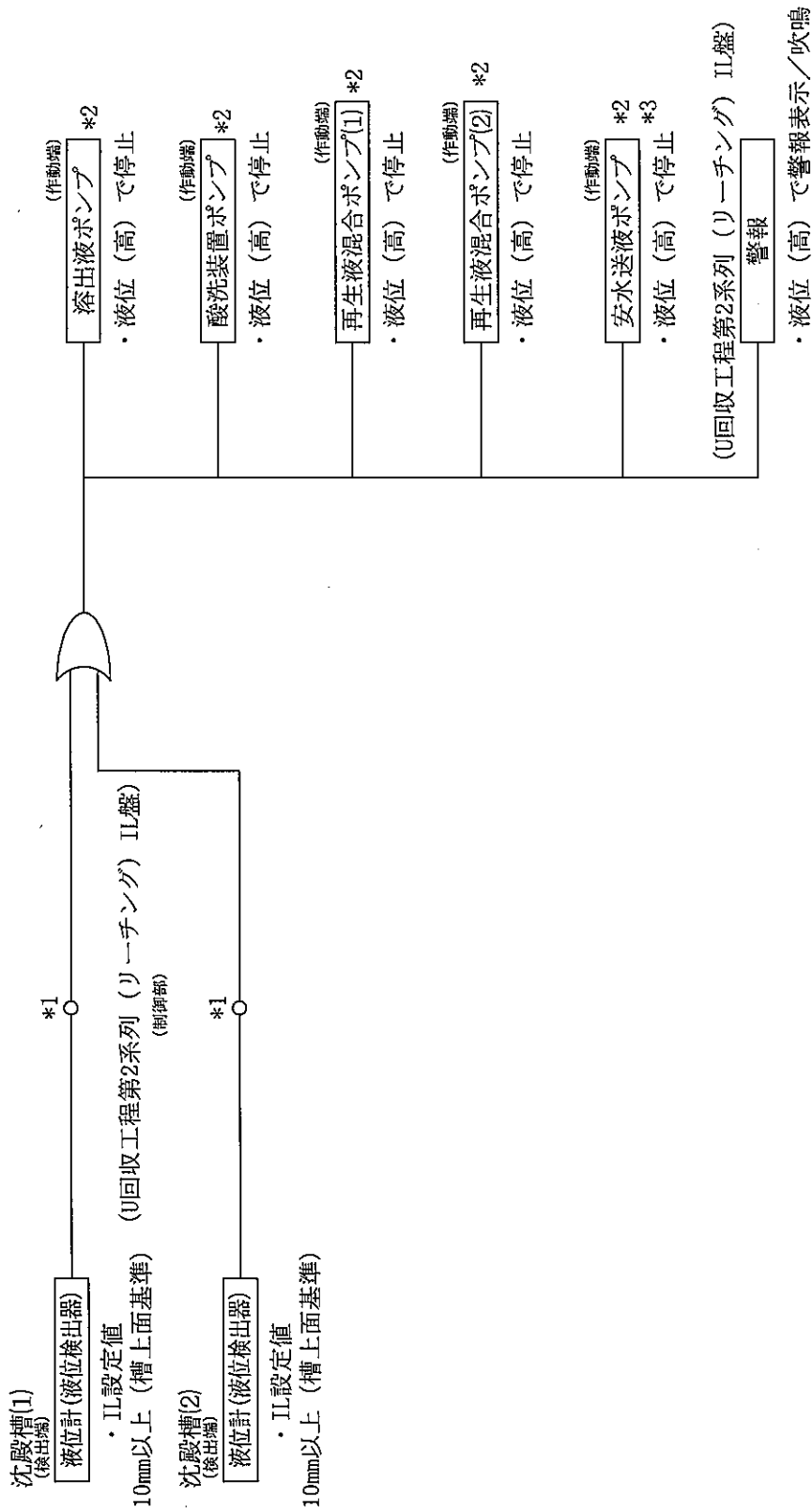
図 番

図イ制-42

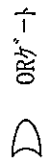
工場棟

転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{224}	沈殿槽液位高インターロック	1式



凡例

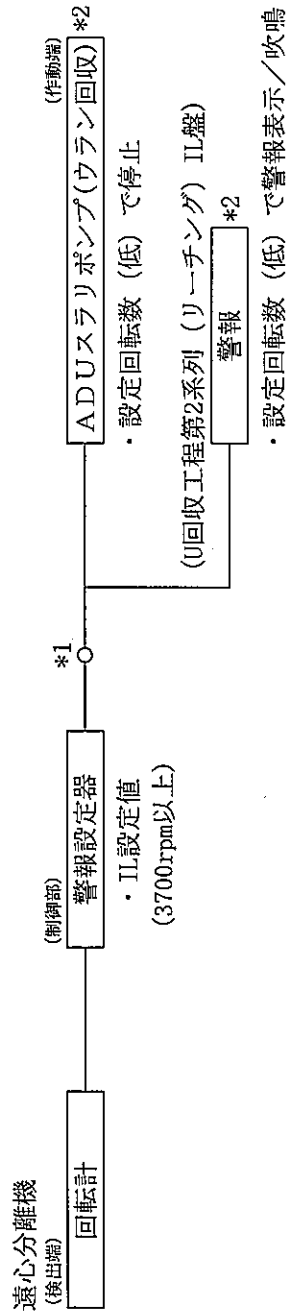


- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止
- *3: ポンプ本体は申請対象外

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制一43	工場棟 転換工場

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

(U回収工程第2系列 (リーチング) II盤)

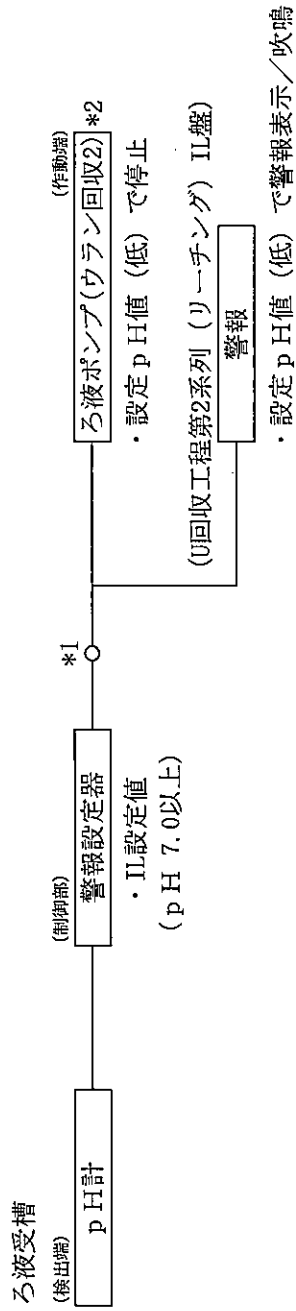


- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機異常インターロック系統図	
図番	図イ制一44	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
[229]	ろ液受槽pH異常インターロック	1式

(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)



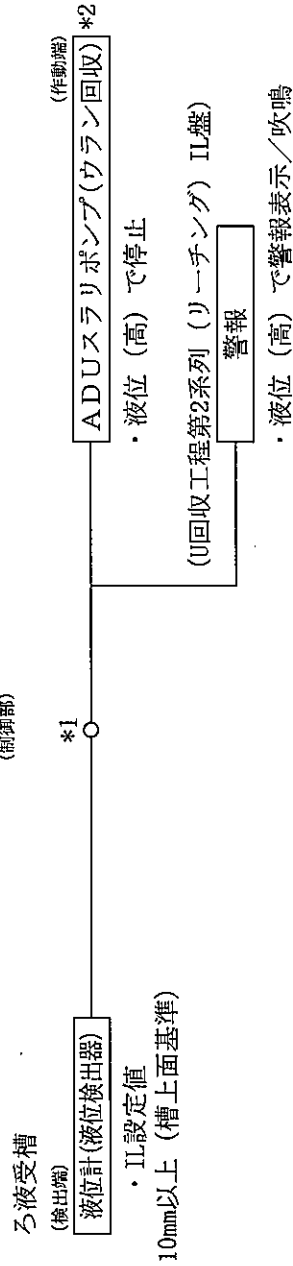
*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽 pH異常インターロック系統図	
図番	図イ 制→45	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[230]	ろ液受槽液位高インタローック	1式

(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)

(制御部)

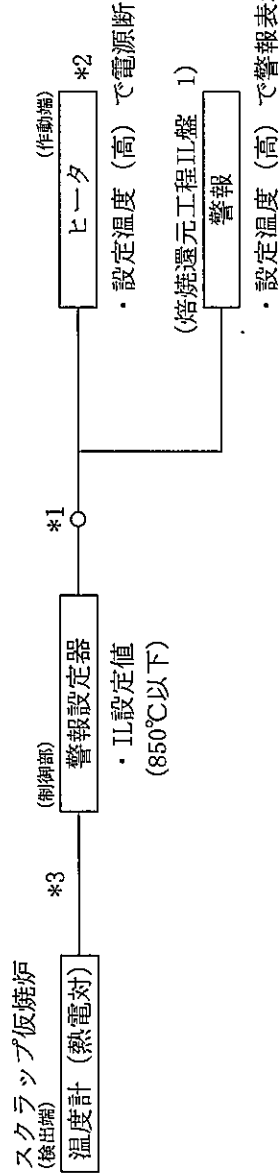


*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽液位高インタローック系統図	
図番	図イ制-46	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(241)	スクラップ仮焼炉温度高インターロック	1式

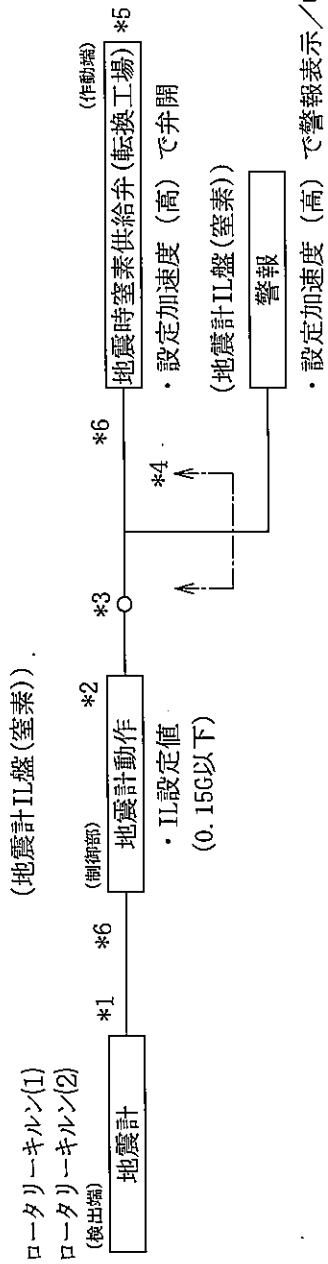
(焙焼還元工程II盤 1)



名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	スクラップ仮焼炉温度高インターロック系統図	工場棟 転換工場
番号	図イ制-47	

- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

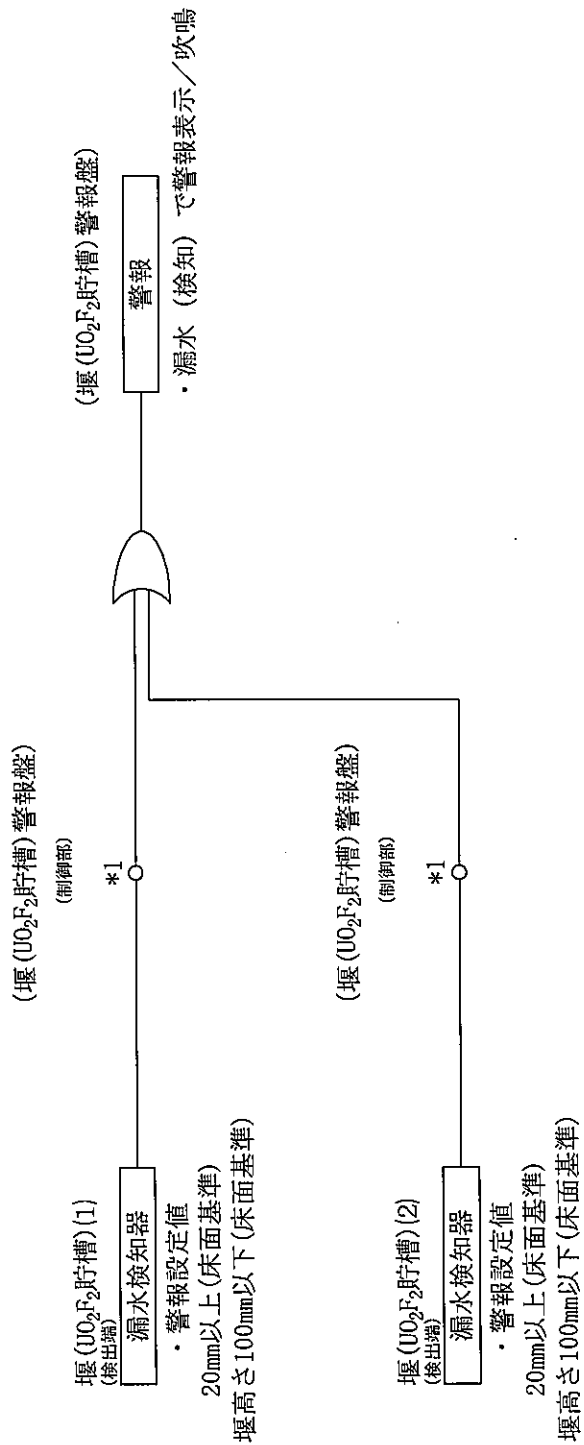
No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{105}	地震インターロック	1式



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 耐震重要度分類第1類
- *5: 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *6: ケーブルを金属カバーに収納
- : 耐震重要度分類の境界を示す

名	高純還元設備
称	地震インターロック系統図
図	図イ制-48
番	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{32}	堰漏水検知警報設備	2式



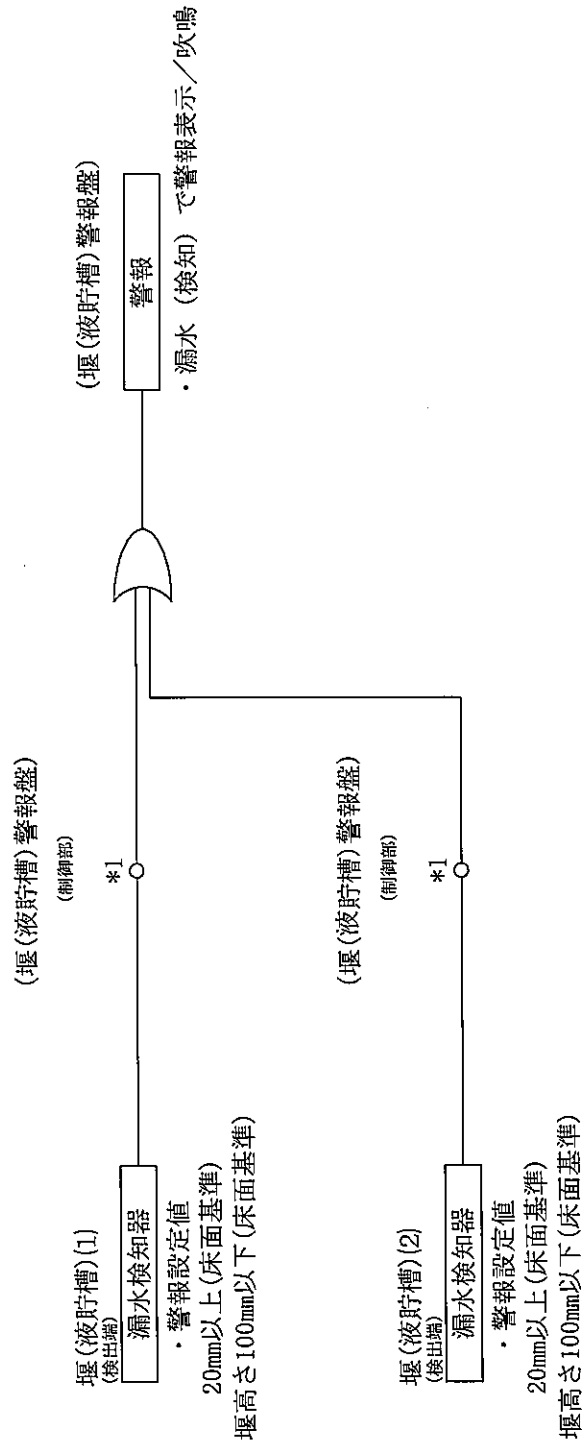
凡例

D ORゲート

*1: メカニカルリレー

名称	町・蒸発・加水分解設備 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制-49	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(42)	堰漏水検知警報設備	2式



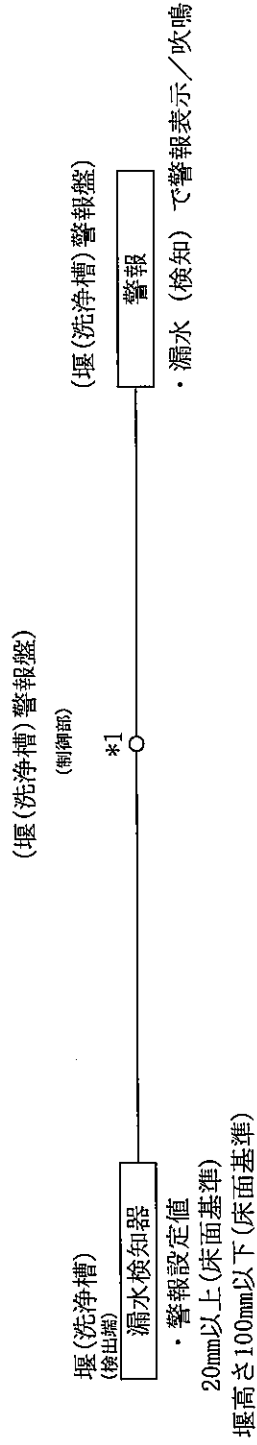
凡例

ORゲート

*1: メカニカルリレー

名	沈黙設備	
称	堰(液貯槽)漏水検知警報設備系統図	
図	図イ制-50	工場棟
番		転換工場

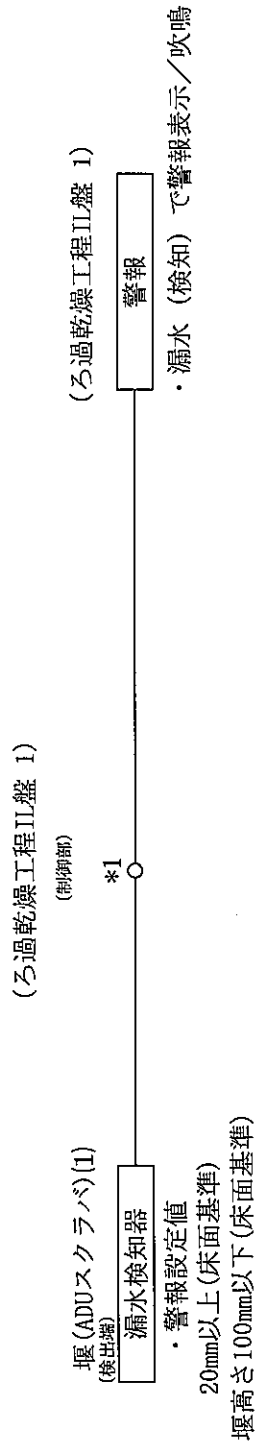
No.	安全機能を有する施設名称	基
{49}	堰漏水検知警報設備	式



名称	洗浄設備 堰(洗浄槽)漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制-51	工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{80}	堰漏水検知警報設備	2式



名称	乾燥設備 堰 (ADUスクラバ) 漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制-52(1/2)	工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー

(ろ過乾燥工程II盤 2)

(制御部)

(ろ過乾燥工程II盤 2)

堰 (ADUスクラバ) (2)
(検出端)

漏水検知器

・ 警報設定値

20mm以上 (床面基準)

堰高さ100mm以下 (床面基準)

*1

警報

・ 漏水 (検知) で警報表示 / 吹鳴

名 称

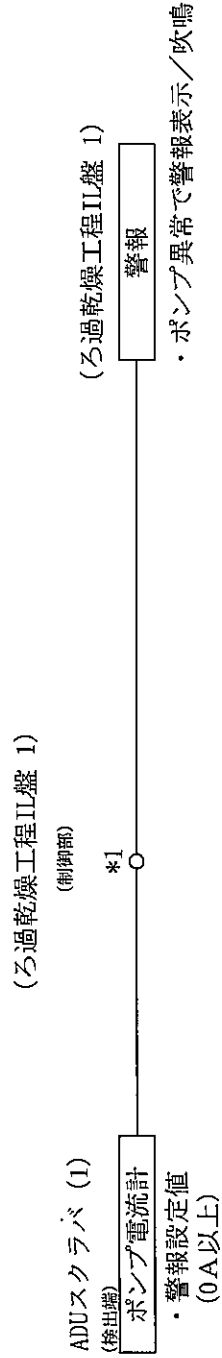
乾燥設備
堰 (ADUスクラバ) 漏水検知警報装置系統図

図 番

工場棟
転換工場

*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{82}	ADUスクラバポンプ停止警報設備	2式



乾燥設備	
名称	ADUスクラバポンプ停止警報設備系統図
図番	図イ制-53 (1/2)
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

*1: メカニカルリレー

(ろ過乾燥工程II盤 2)

(制御部)

*1

ADUスクラバ (2)

(輸出端)

ポンプ電流計

- ・ 警報設定値 (0A以上)

(ろ過乾燥工程II盤 2)

警報

- ・ ポンプ異常で警報表示/吹鳴

*1: メカニカルリレー

名	乾燥設備	
称	ADUスクラバポンプ停止警報設備系統図	
図	図イ制一53 (2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{163}	堰漏水検知警報設備	式

(堰(U回収1系)警報盤)

(制御部)

*1

堰(ウラン回収第1系列)
(検出端)

漏水検知器

- ・ 警報設定値
20mm以上(床面基準)
- 堰高さ100mm以下(床面基準)

警報

- ・ 漏水(検知)で警報表示/吹鳴

*1: メカニカルリレー

名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	堰(ウラン回収第1系列)漏水検知警報設備系統図	
図	図イ制一54	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{192}	液位高警報設備	1式

(U回収工程第1系列(精製)II盤

(制御部)

ろ液受槽(2)

(換出槽)

液位計(液位検出器)

- ・警報設定値
82mm以上(槽上面基準)

*1

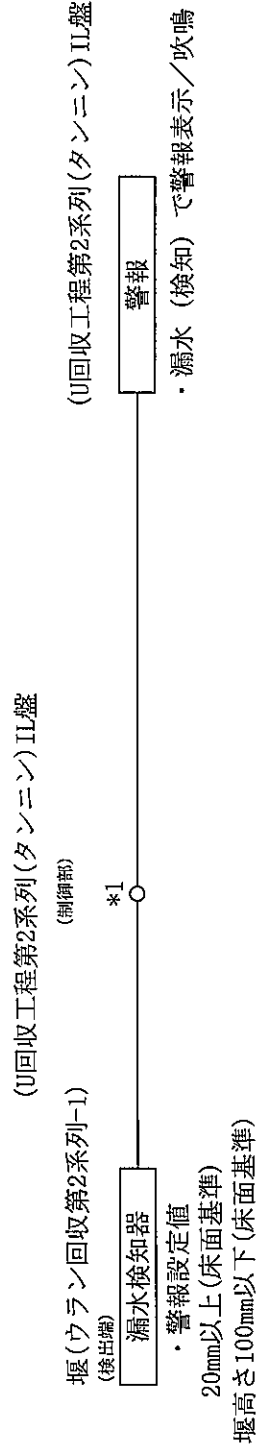
警報

- ・液位(高)で警報表示/吹鳴

名称	カラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(2)液位高警報設備系統図	
図番	図イ制-55	工場棟 転換工場

*1:メカニカルリレー

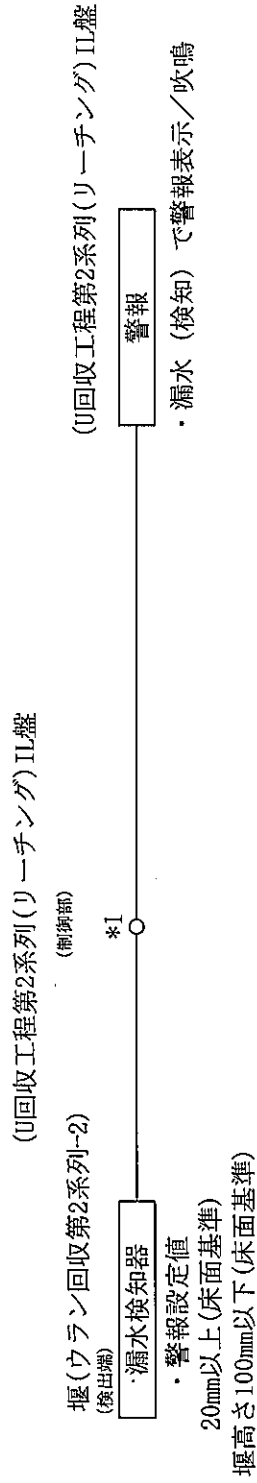
No.	安全機能を有する施設名称	基款
{204}	堰漏水検知警報設備	1式



名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	堰(ウラン回収第2系列-I) 漏水検知警報設備系統図	
図	図イ制-56	工場棟
番		転換工場

*1: メカニカルリレー

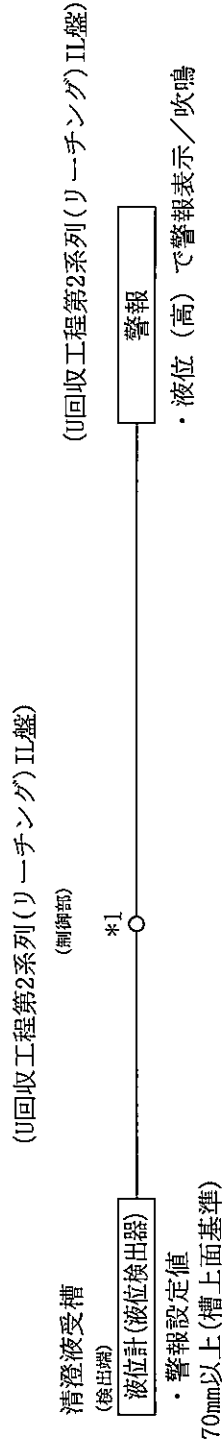
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{210}	堰漏水検知警報設備	1式



名称	ウラン回収設備(第2系列)	
図番	堰(ウラン回収第2系列-2)漏水検知警報設備系統図	工場棟 転換工場
番	図イ制-57	

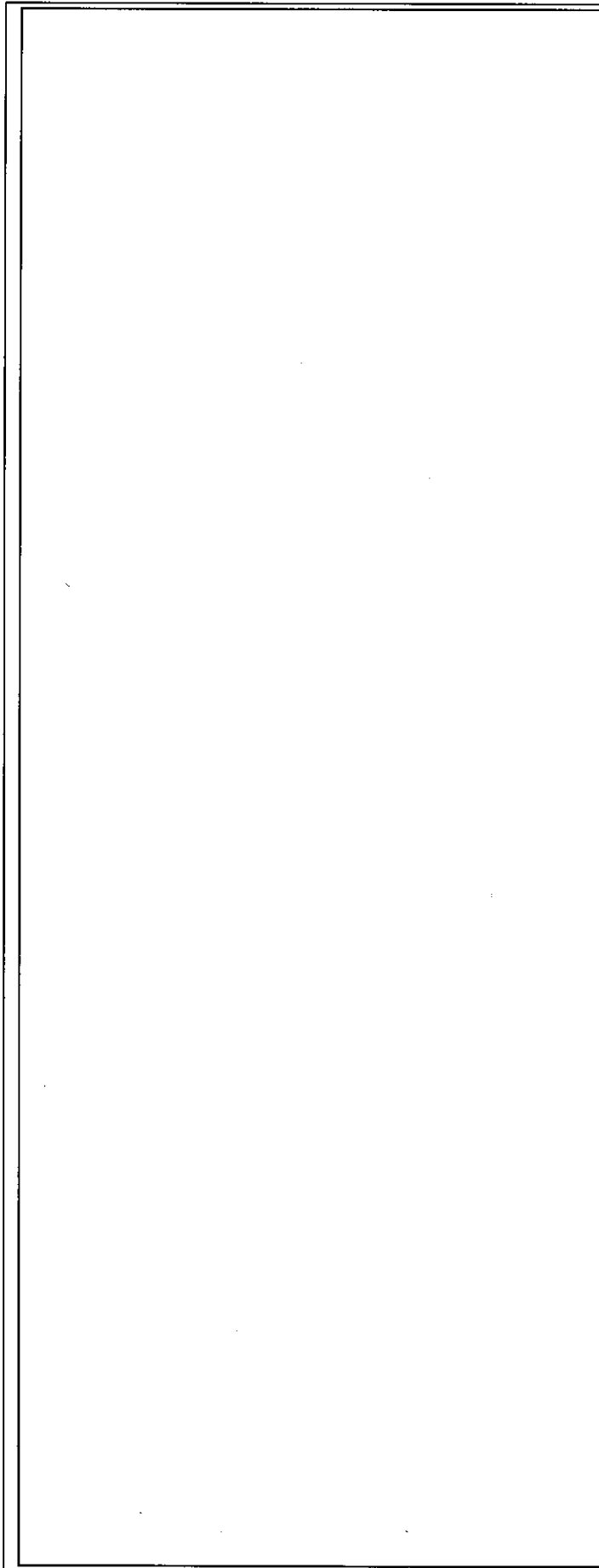
*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{232}	液位高警報設備	1式



*1: メカニカルリレー

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽液位高警報設備系統図	
図番	図イ制-58	工場棟 転換工場



UF₂蒸発・加水分解設備

(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
1	加水工程II盤 1	新設
2	加水工程II盤 2	新設
7	堰 (00,F ₂) 貯槽警報盤	新設※

沈殿設備

(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
3	沈殿工程II盤 1	新設
4	沈殿工程II盤 2	新設
8	堰 (液貯槽) 警報盤	新設※

固液分離設備、乾燥設備

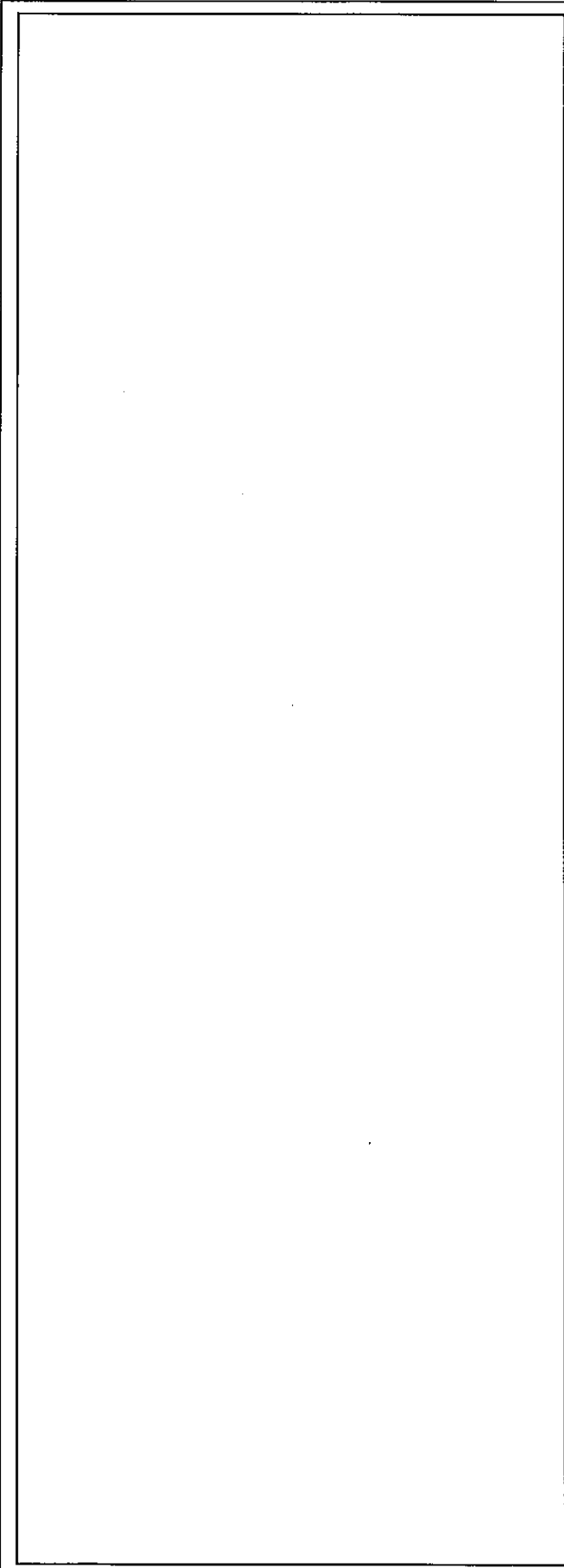
(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
5	ろ過乾燥工程II盤 1	新設
6	ろ過乾燥工程II盤 2	新設

///: インターロック盤、警報盤設置エリア

名称	化学処理施設	
図番	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	工場棟
	図イ制配-1	転換工場

※: 7, 8の警報盤は同一盤



洗浄設備

(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
1	ADU洗浄工程II盤 1	新設
2	ADU洗浄工程II盤 2	新設
5	堰(洗浄槽) 警報盤	新設※

ウラン回収設備 (第1系列)

(転換加工室)

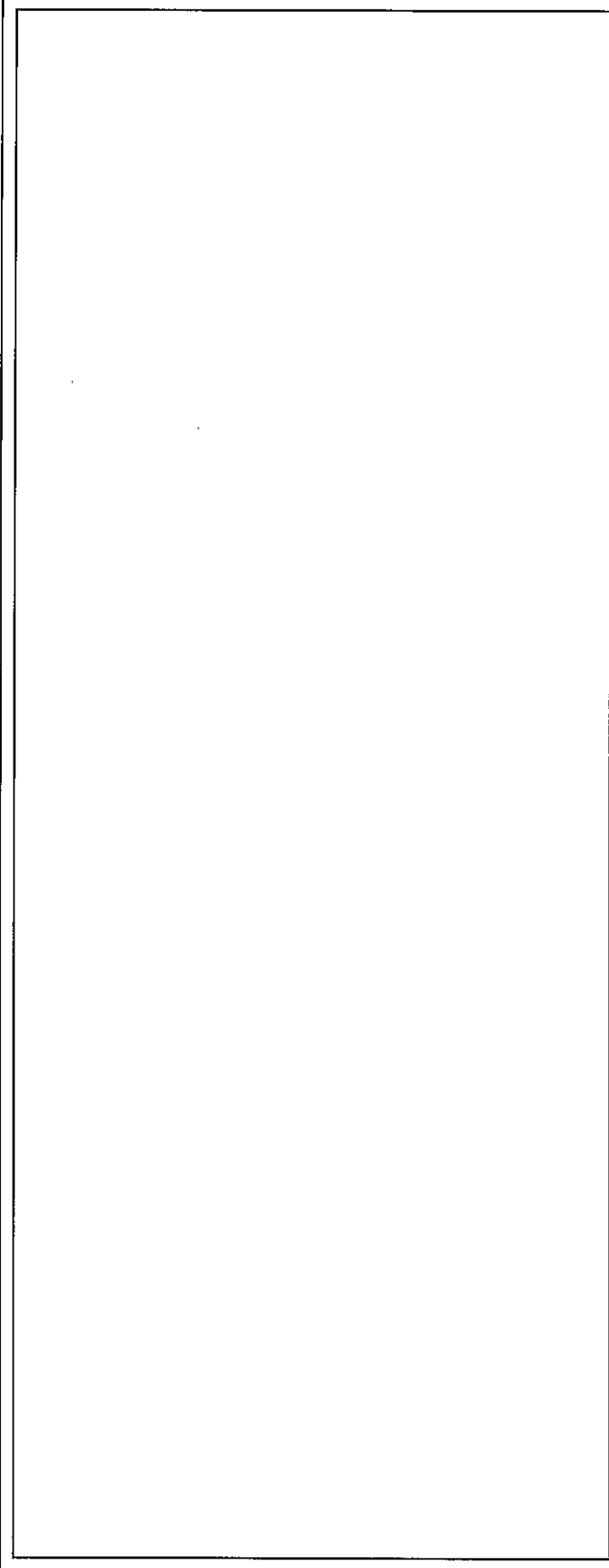
符号	機器名	変更内容
3	U回収工程第1系列(精製) II盤	新設
4	U回収工程第1系列(仮焼炉) II盤	新設
6	堰(U回収1系) 警報盤	新設※

※：5, 6の警報盤は同一盤



: インターロック盤、警報盤設置エリア

名称	化学処理設備	
図番	図イ制配-2	工場棟 転換工場




焙焼還元設備

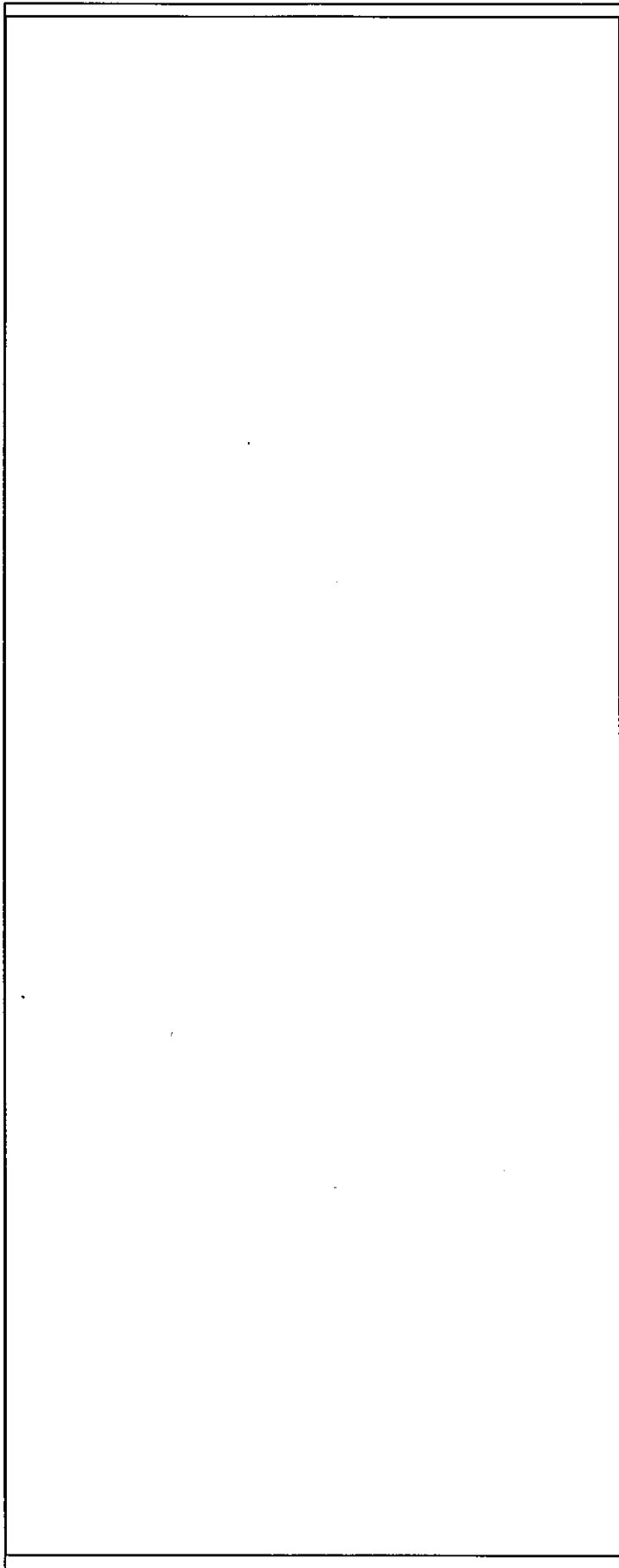
(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
1	焙焼還元工程II盤 1	新設
2	焙焼還元工程II盤 2	新設

地震計II盤(窒素)(耐震重要度第1類)盤配置については、図イ設-37(7/16)に示す。

 : インターロック盤設置エリア

名称	化学処理施設	
図番	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図 図イ制配-3	工場棟 転換工場



廃液処理設備(1)

(チェッククランク等)

符号	機器名	変更内容
1	U回収工程第2系列(リーチング)H盤	新設

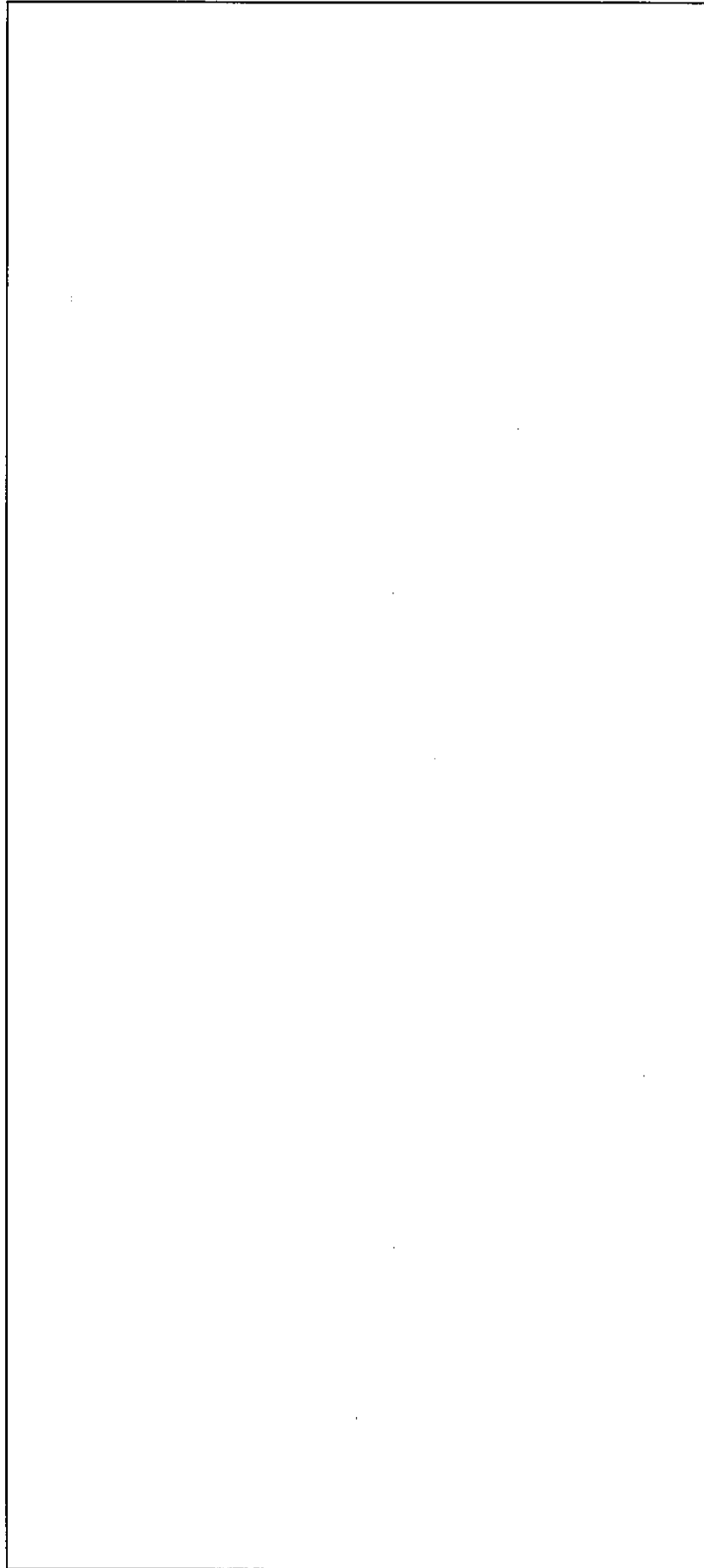


:インターローック盤設置エリア

名称	化学処理施設	
図番	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	工場棟 転換工場
	図イ制配-4	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(105)	地震インタロック	-

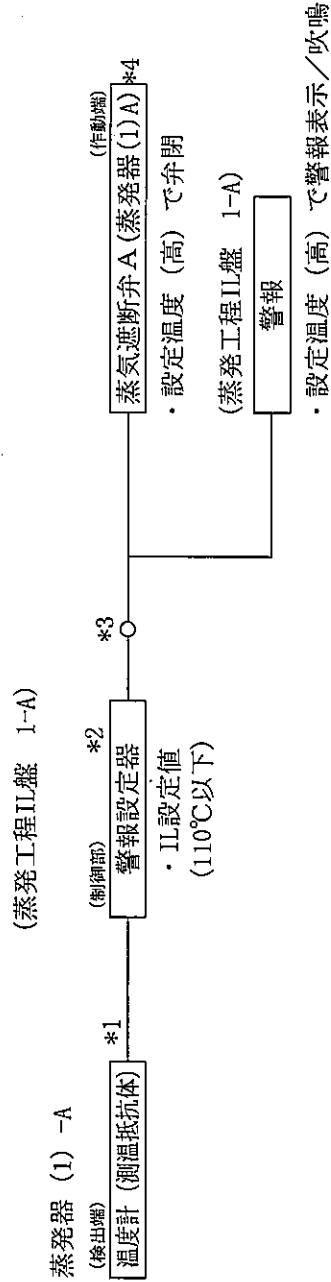
内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

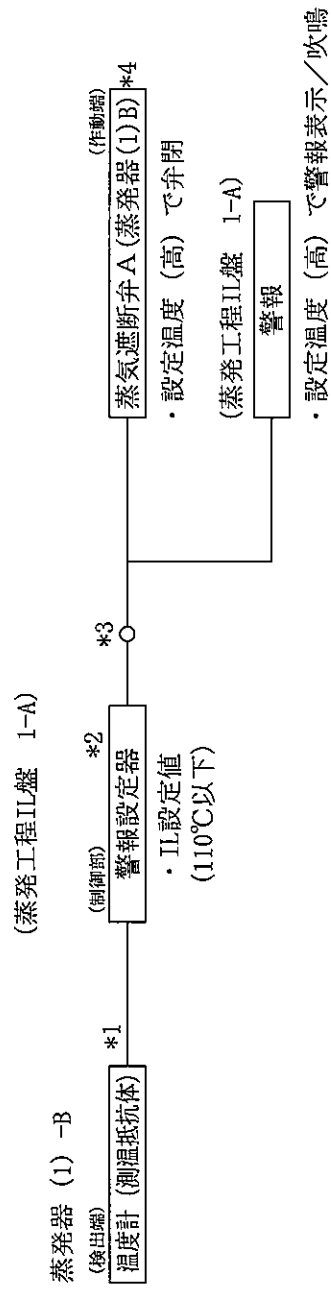
名称	箱型選元設備 地震計1盤(等素)盤外形図	工場棟 転換工場
図番	図イ制一盤1	

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{3}	シリンドラ過加熱防止インターロック	4式



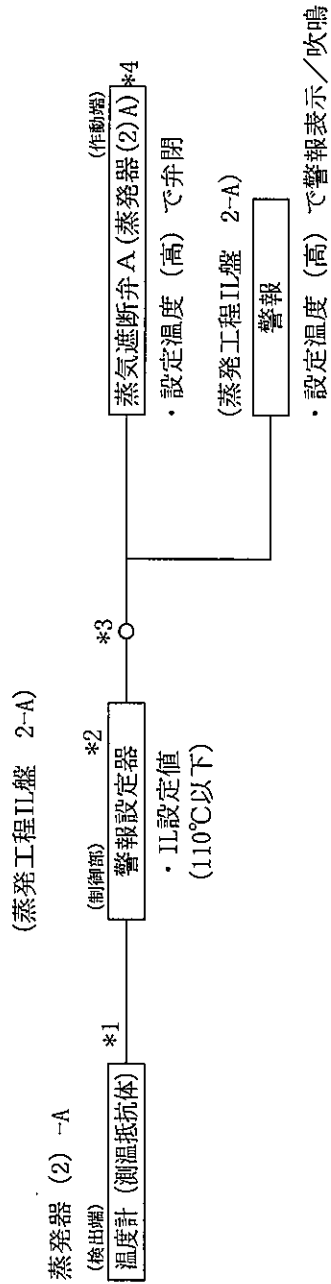
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	05 蒸発・加水分精設備 シリンドラ過加熱防止インターロック系統図	
図番	図イ制-101 (1/4)	工場棟 転換工場



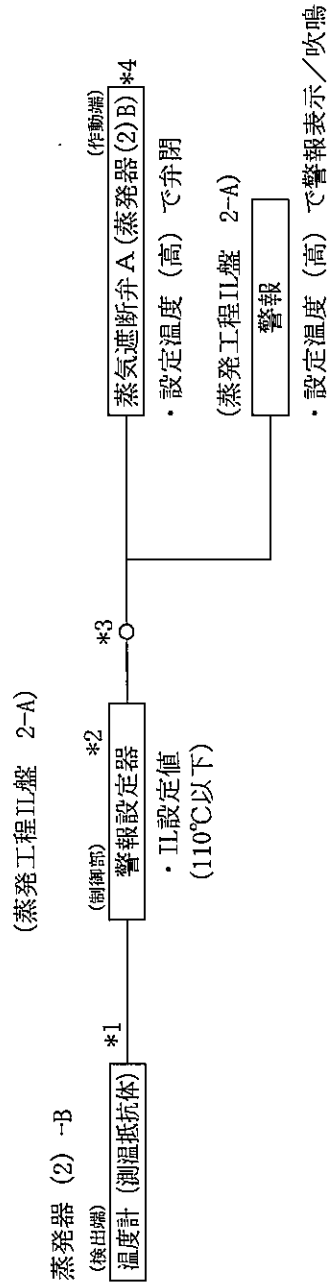
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名	III 蒸発・加水分離設備	
称	シリンドラ過加熱防止インターロック系統図	
図	図イ制-101 (2/4)	工場棟
番		転換工場



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

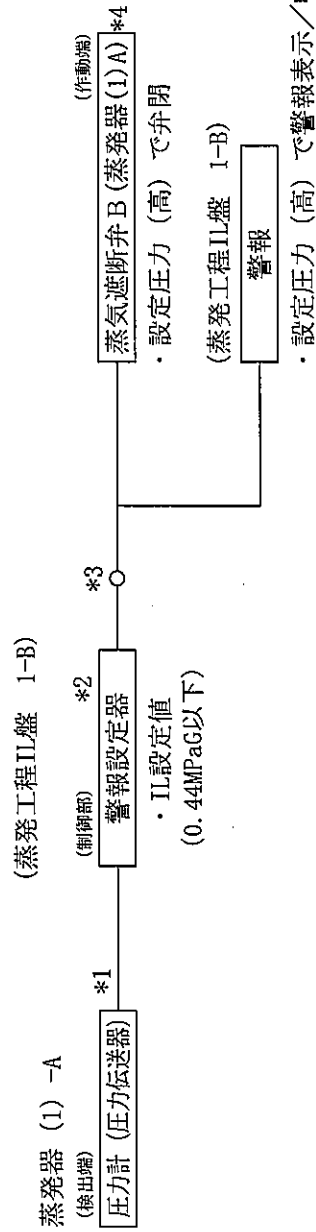
名称	07 蒸発・加氷分解設備 シリンドラ過加熱防止インターロック系統図	
図番	図イ制-101 (3/4)	工場棟 転換工場



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

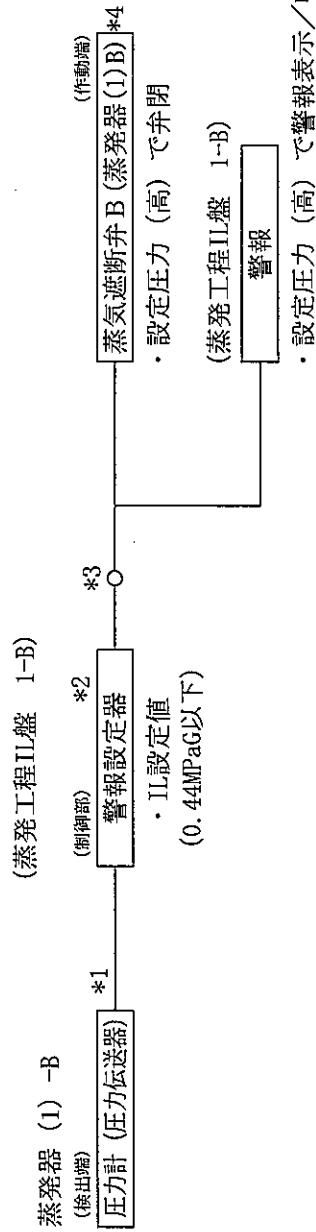
名称	07 蒸発・加水分解設備	
図番	シリンダ過加熱防止インターロック系統図	工場棟 転換工場
番号	図イ制-101 (4/4)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(4)	シリンダ圧力高インタローック	4式



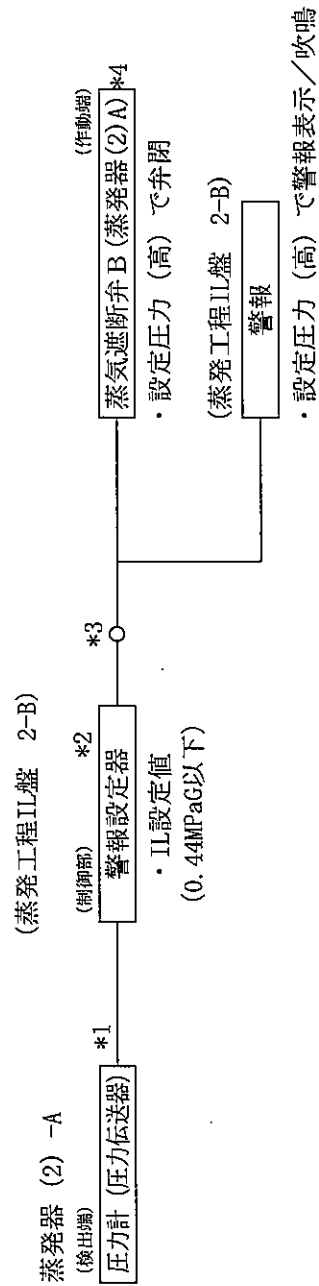
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名	吹蒸器・加水分解設備	
称	シリンダ圧力高インタローック系統図	
図	図イ制-102(1/4)	工場棟
番		転換工場



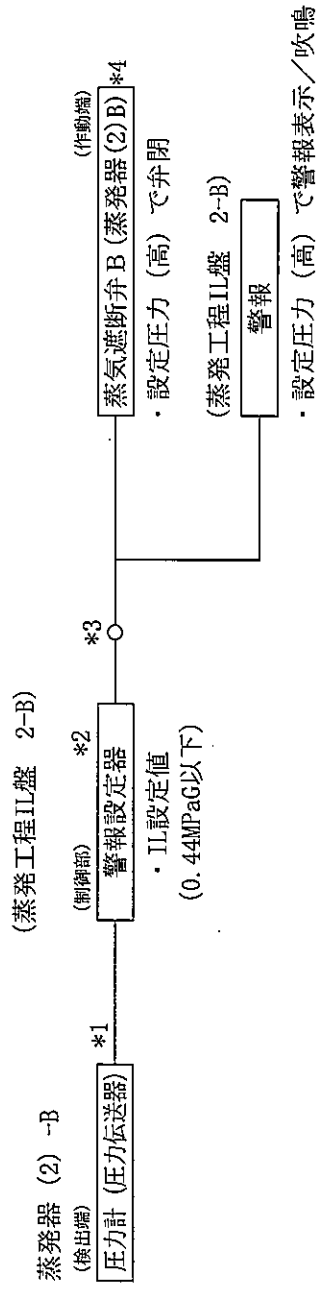
- *1：シールド付ケーブル
- *2：電源ラインに避雷器を設置
- *3：メカニカルリレー
- *4：弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	既、蒸発・加水分離設備 シリンダ圧力高インターロック系統図	
図番	図イ制-102(2/4)	工場棟 転換工場



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

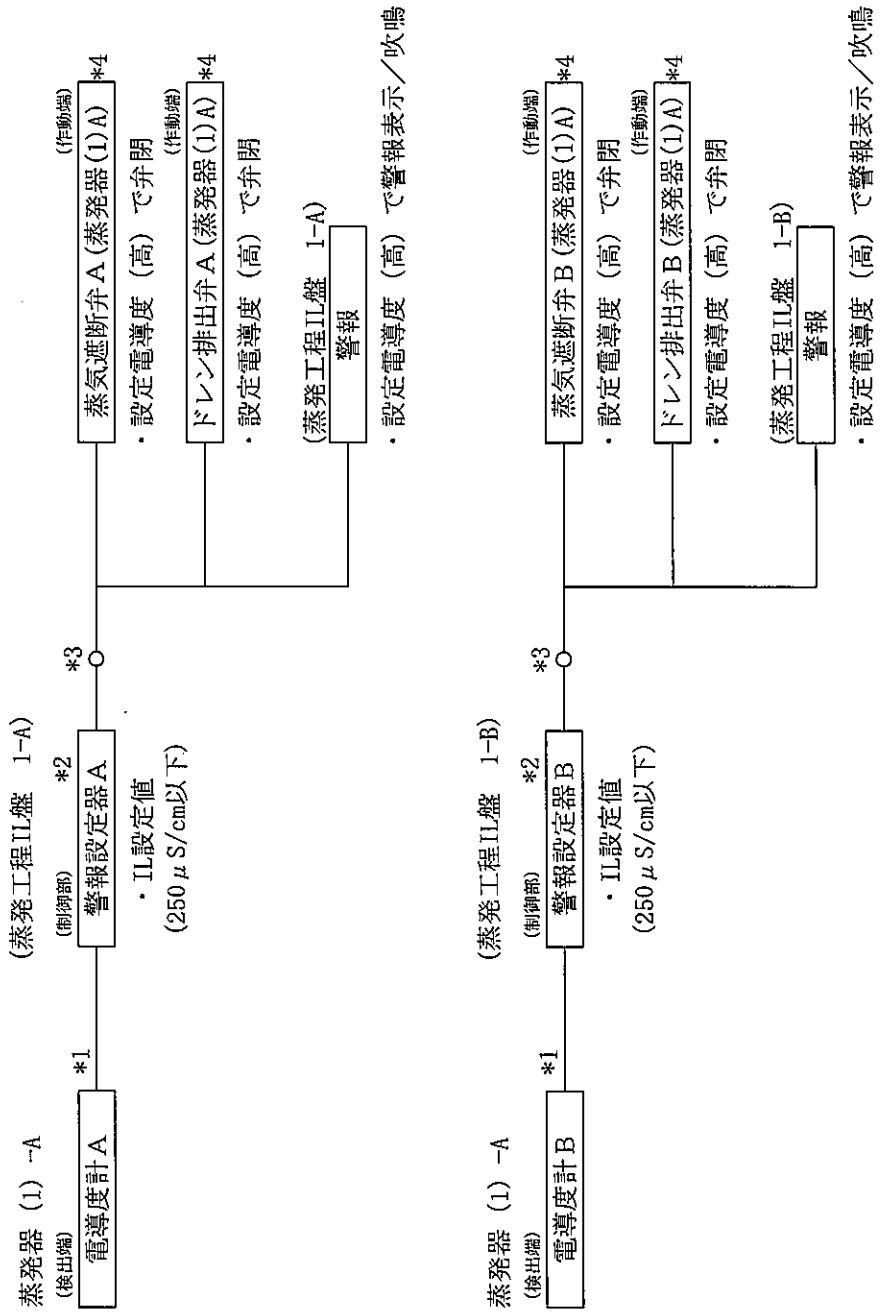
名称	Ⅱ蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック系統図	
図番	図イ制-102 (3/4)	工場棟 転換工場



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

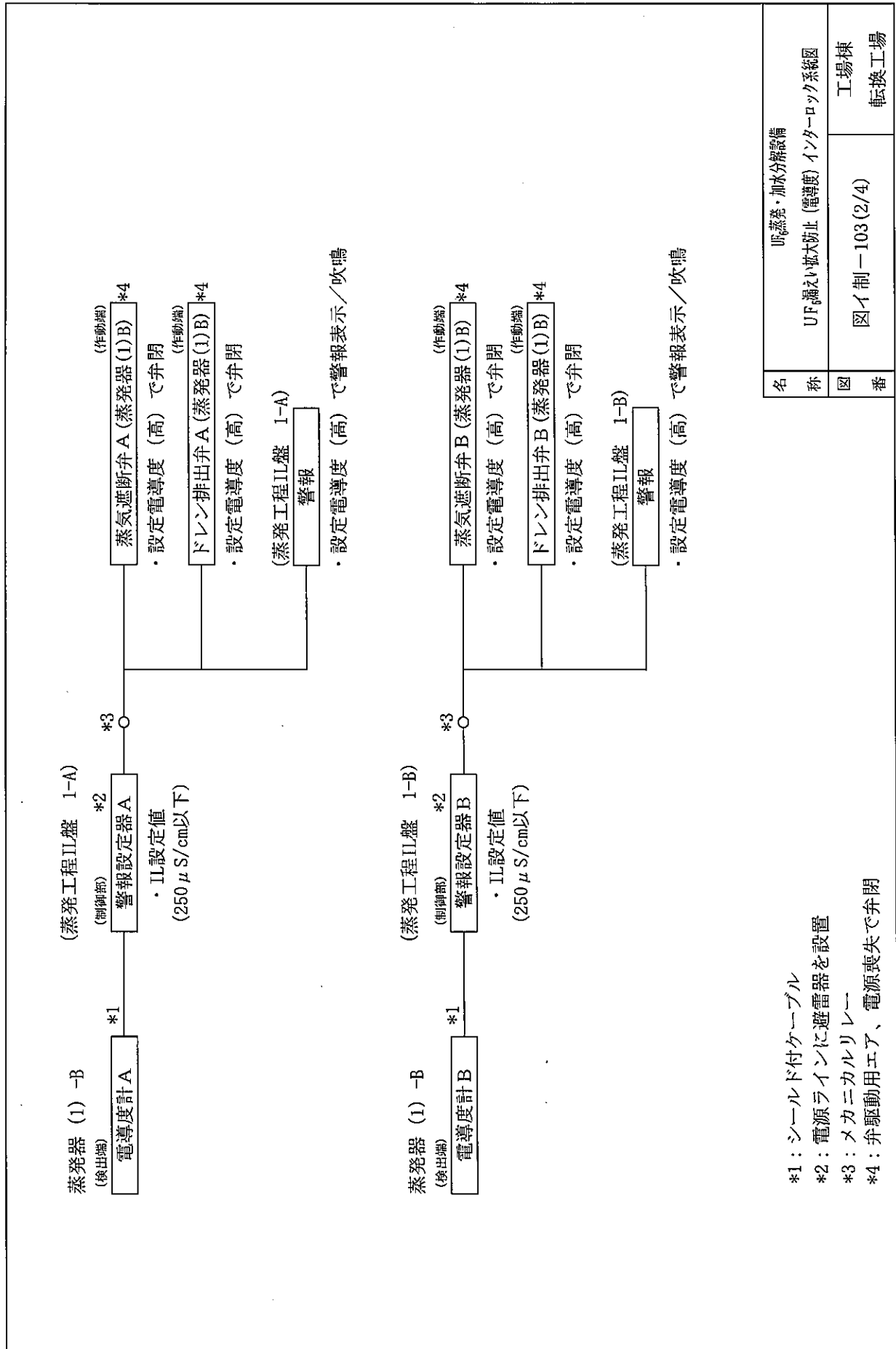
名称	貯蒸発・加水分離設備 シリンダ圧力高インターロック系図	
図番	図イ制-102(4/4)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基教
(5)	UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インターロック	8式



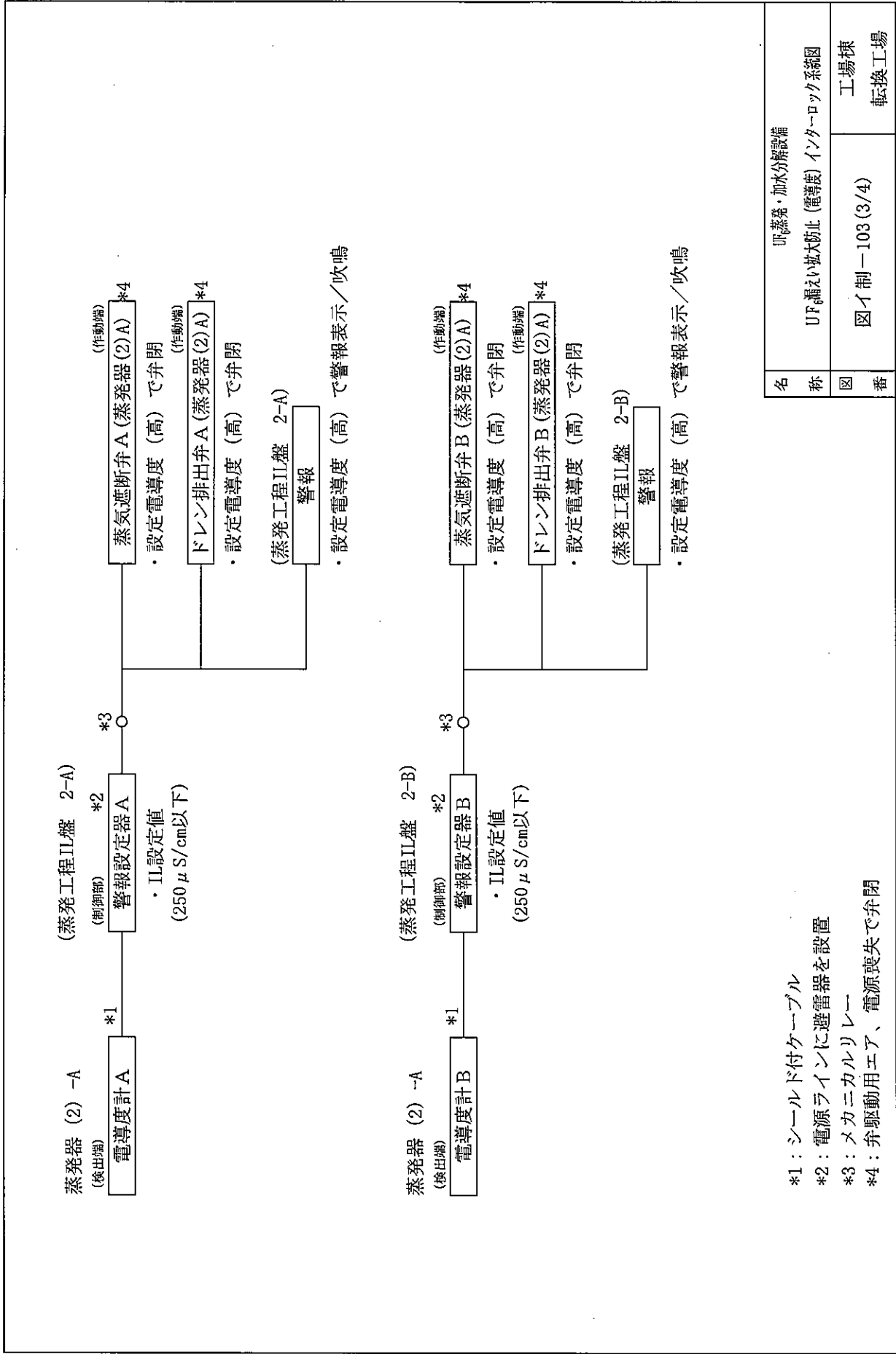
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インターロック系統図	
図	図イ制-103(1/4)	工場棟
番		転換工場



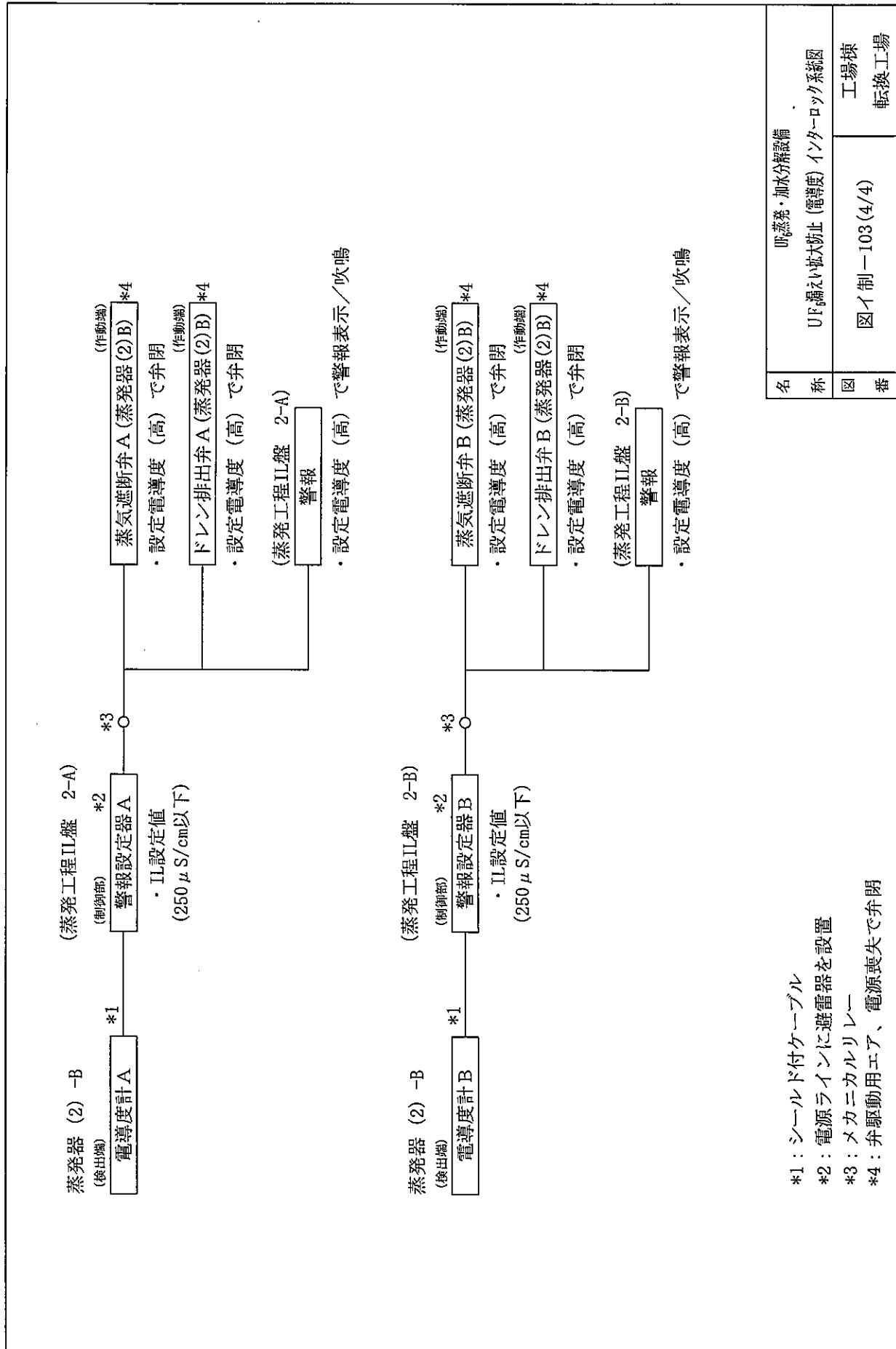
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名	UF 蒸発・加水分解設備	
称	UF 漏えい拡大防止 (電導度) インターロック系統図	
図	図イ制-103 (2/4)	工場棟
番		転換工場



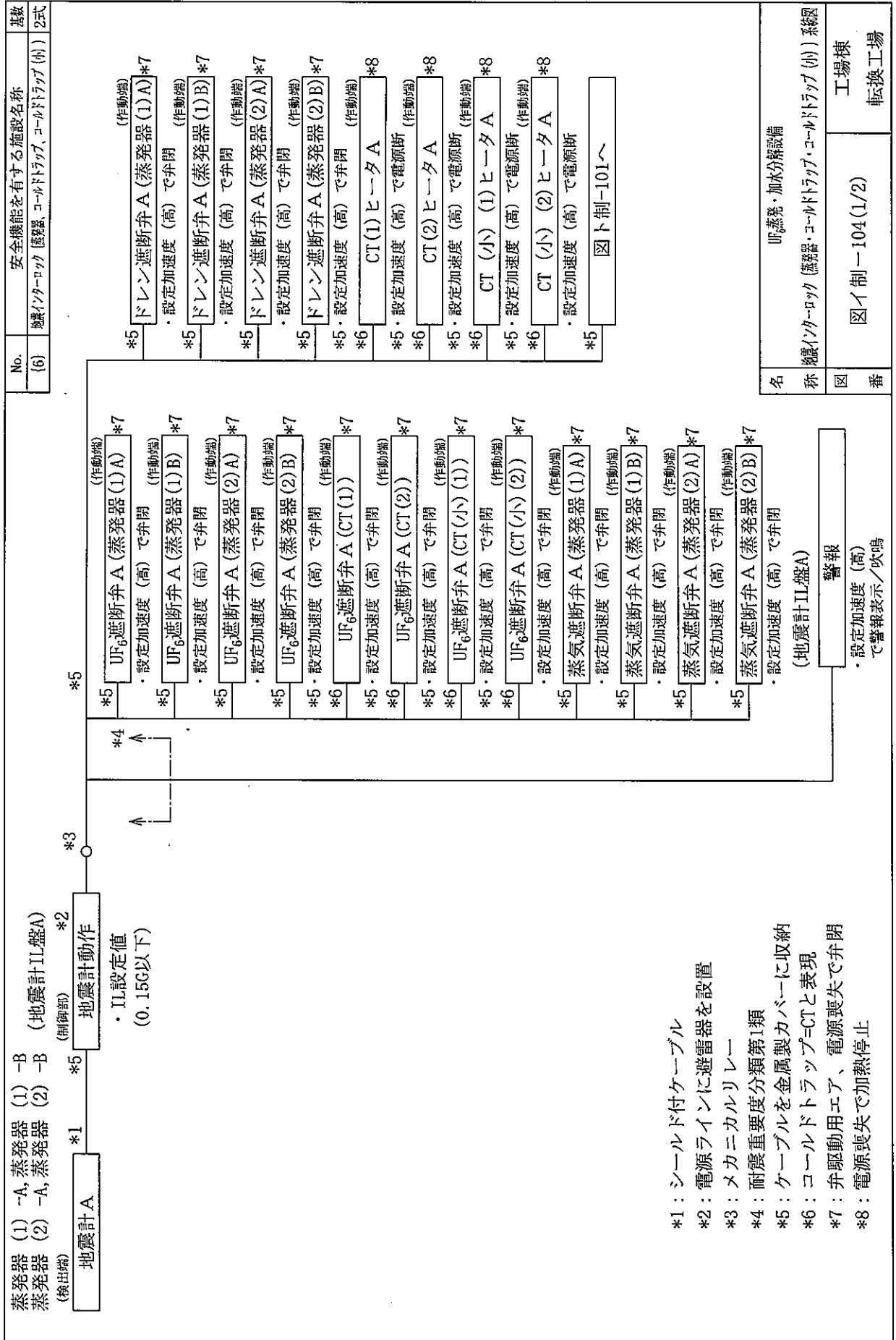
- *1：シールド付ケーブル
- *2：電源ラインに避雷器を設置
- *3：メカニカルリレー
- *4：弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名	UFC蒸発・加水分離設備	
称	UF ₆ 漏えい拡大防止 (電導度) インターロック系図	
図	図イ制-103 (3/4)	工場棟
番		転換工場

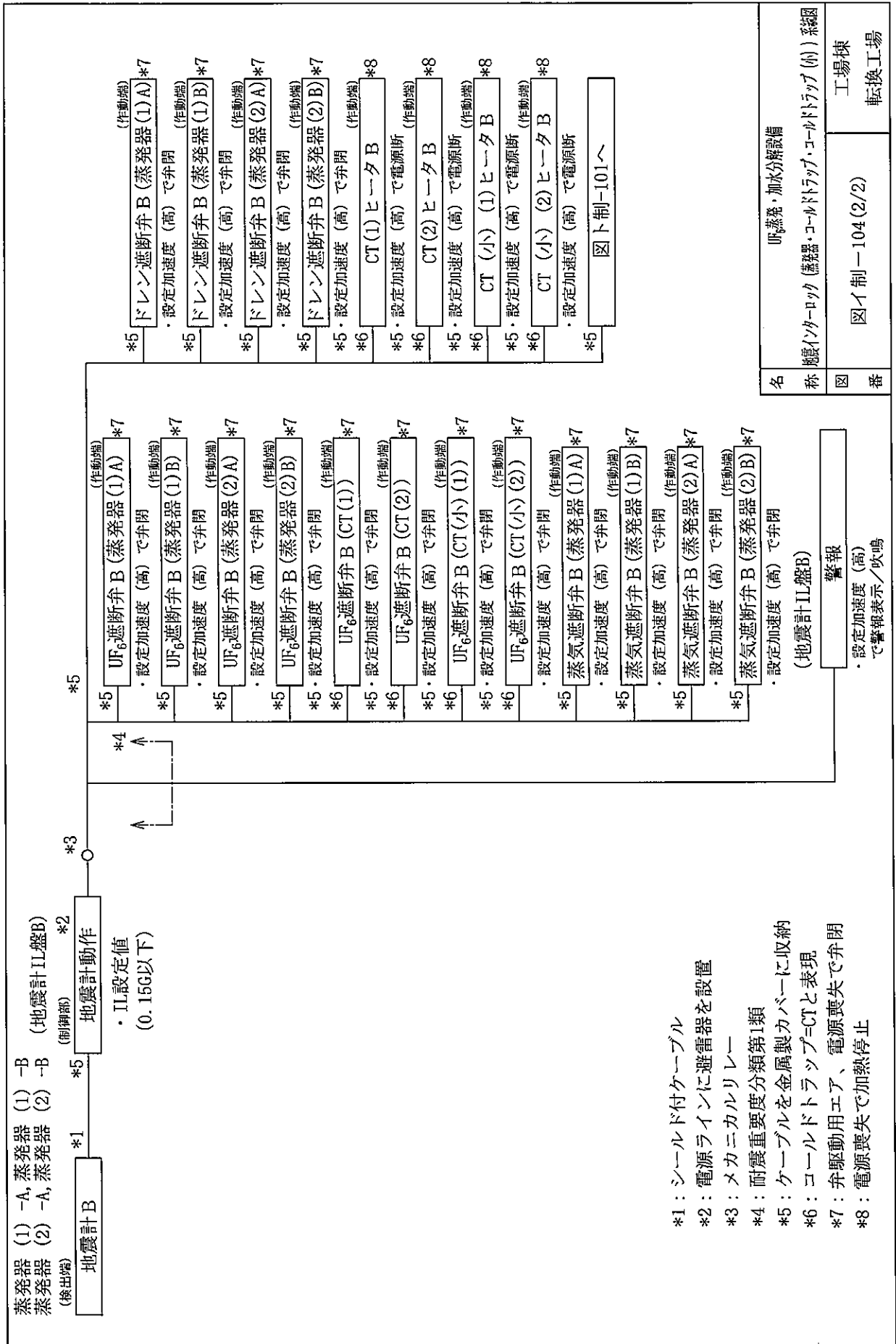


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名	U ₂ 蒸気・加水分離設備	
称	UF 漏えい拡大防止 (電導度) インターロック系統図	
図	図イ制-103 (4/4)	工場棟
番		転換工場



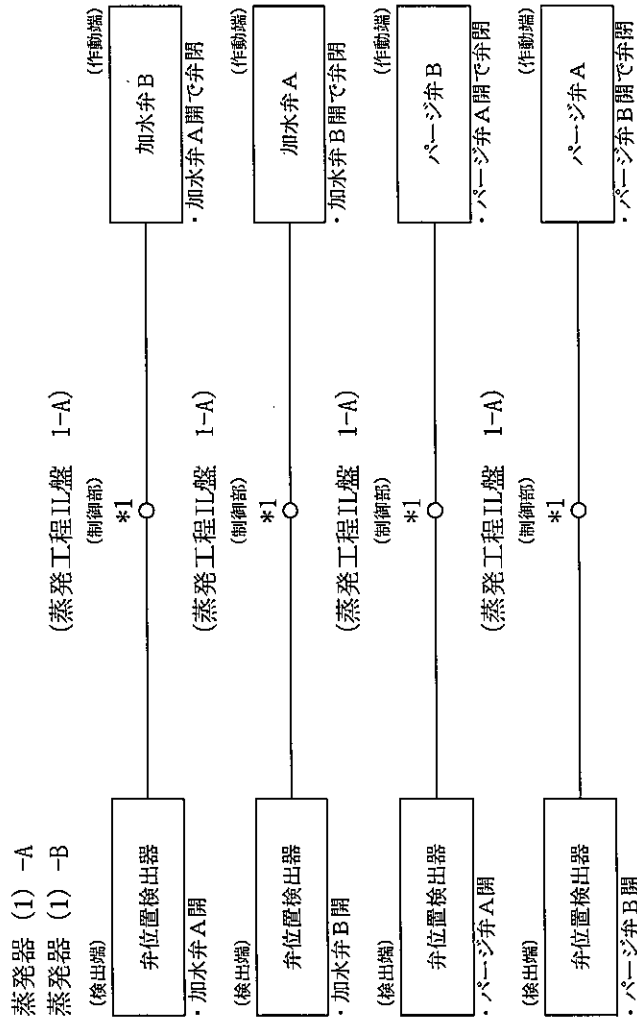
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 耐震重要度分類第1類
- *5: ケーブルを金属製カバーに収納
- *6: コールドトラップ=CTと表現
- *7: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *8: 電源喪失で加熱停止



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 耐震重要度分類第1類
- *5: ケーブルを金属製カバナーに収納
- *6: コールドトラップ=CTと表現
- *7: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *8: 電源喪失で加熱停止

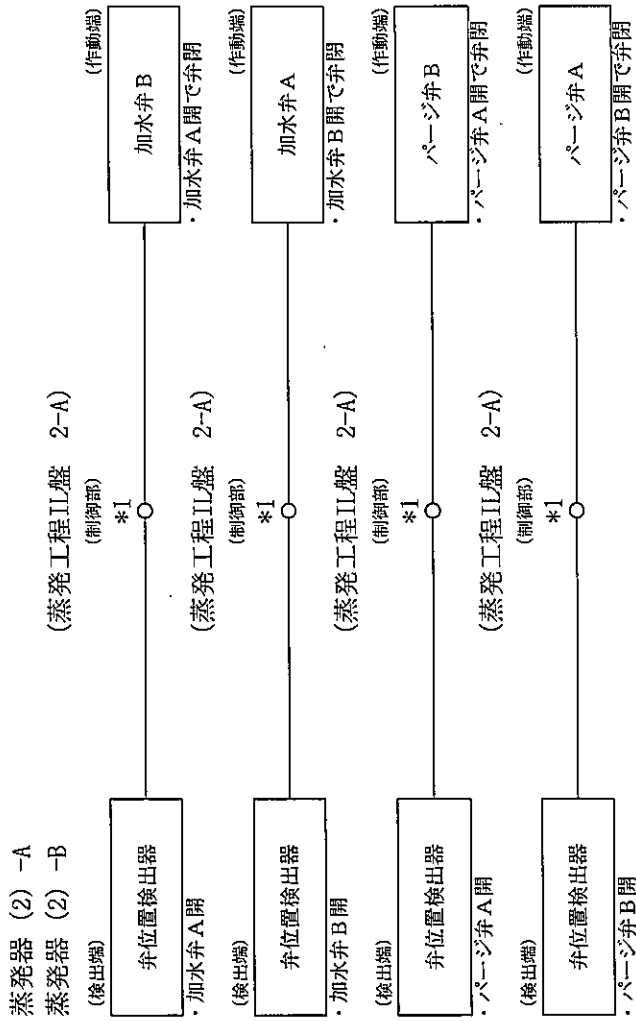
名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備
称	脱イソトロープ 蒸発器・コールドトラップ・コールドトラップ(4) 系図
図	図イ制一104(2/2)
番	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{7}	シリンダ取外しインターロック	式



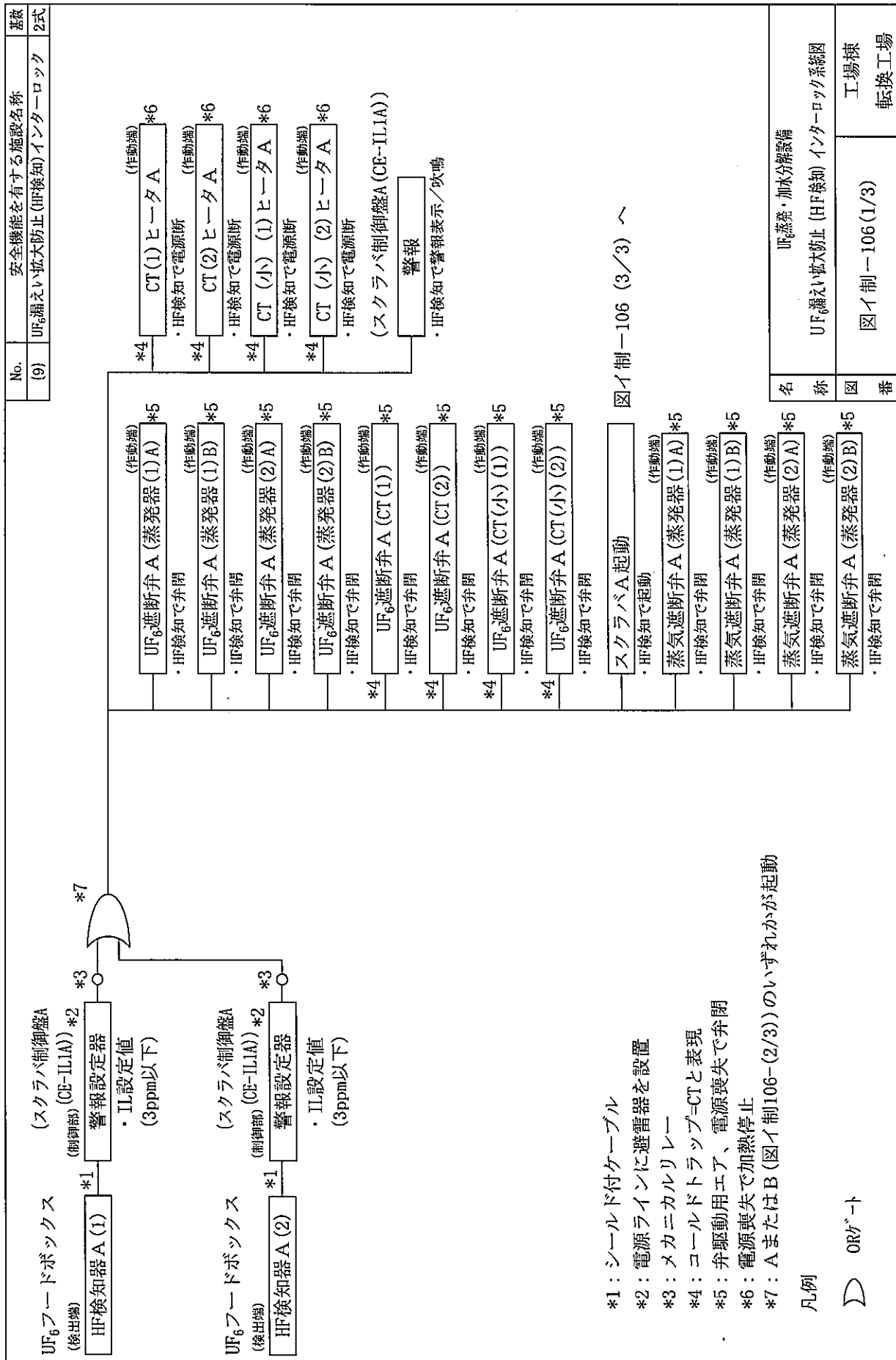
*1: メカニカルリレー

名称	貯蒸・加水分解設備 シリンダ取外しインターロック系統図	
図番	図イ制-105(1/2)	工場棟 転換工場



*1: メカニカルリレー

名称	蒸発・加水分解設備 シリンダ取外しインターロック系統図	
図番	図イ制-I05(2/2)	工場棟 転換工場



No.	安全機能を有する施設名称	基数
(9)	UF ₆ 漏えい拡大防止 (HF検知) インターロック	2式

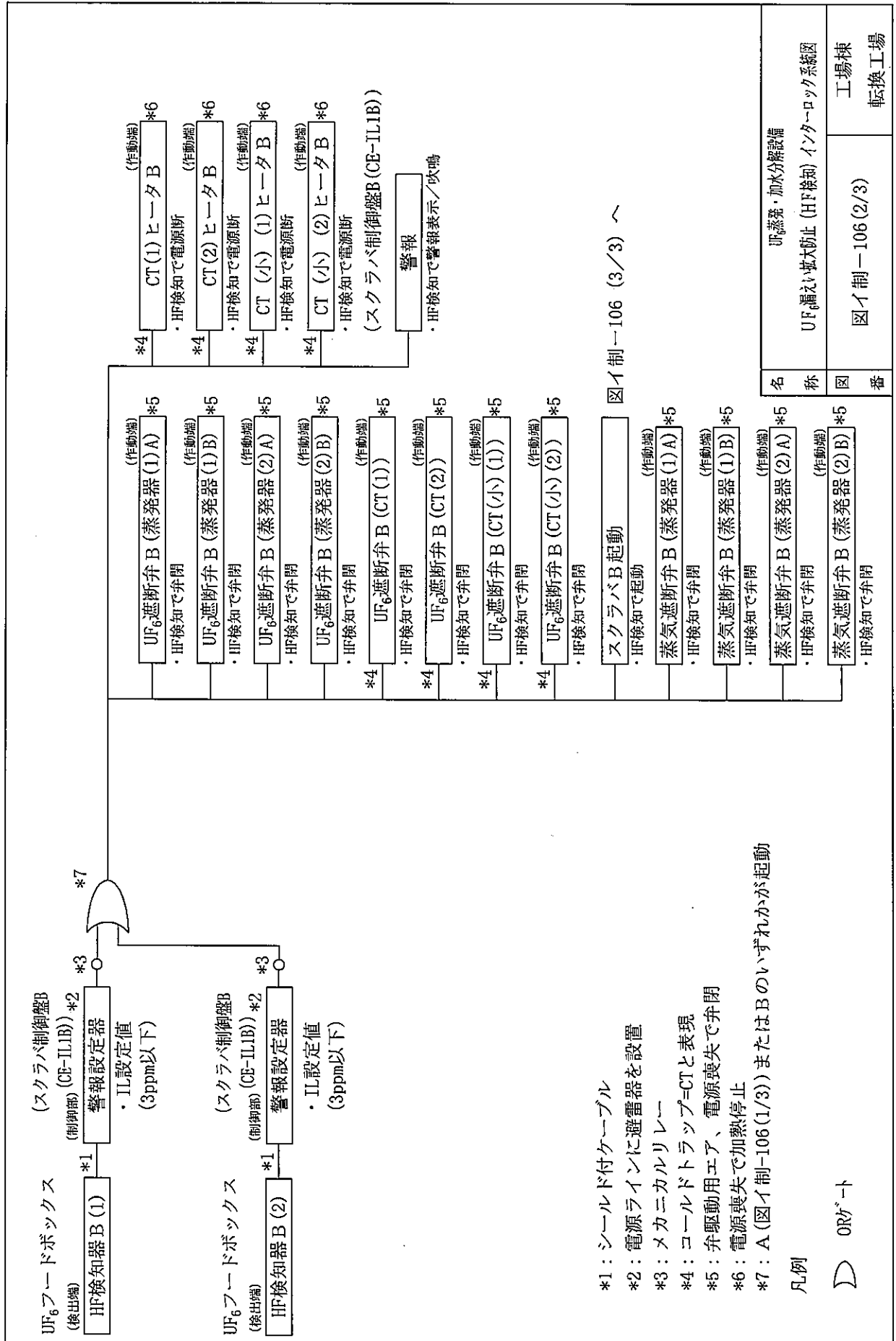
名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備
称	UF ₆ 漏えい拡大防止 (HF検知) インターロック系統図
図	図イ制-106 (1/3)
番	工場棟 転換工場

図イ制-106 (3/3) へ

- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: コールドトラップ=CTと表現
- *5: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *6: 電源喪失で加熱停止
- *7: AまたはB (図イ制106-(2/3))のいずれかが起動

凡例

∩ ORゲート



UF₆フローボックス (後出端) HF検知器 B (1) *1

(スクラバ制御盤B (制御部) (CE-IL1B)) *2

警告設定器 *3

・IL設定値 (3ppm以下)

UF₆フローボックス (後出端) HF検知器 B (2) *1

(スクラバ制御盤B (制御部) (CE-IL1B)) *2

警告設定器 *3

・IL設定値 (3ppm以下)

*4 CT(1)ヒータ B (作動端) *6

・HP検知で電源断 (作動端)

*4 CT(2)ヒータ B (作動端) *6

・HP検知で電源断 (作動端)

*4 CT(小)(1)ヒータ B (作動端) *6

・HP検知で電源断 (作動端)

*4 CT(小)(2)ヒータ B (作動端) *6

・HP検知で電源断 (作動端)

(スクラバ制御盤B (CE-IL1B))

警報

・HP検知で警報表示/吹鳴

(作動端) *5 UF₆遮断弁 B (蒸発器 (1) A) *5

・HP検知で弁閉 (作動端)

(作動端) *5 UF₆遮断弁 B (蒸発器 (1) B) *5

・HP検知で弁閉 (作動端)

(作動端) *5 UF₆遮断弁 B (蒸発器 (2) A) *5

・HP検知で弁閉 (作動端)

(作動端) *5 UF₆遮断弁 B (蒸発器 (2) B) *5

・HP検知で弁閉 (作動端)

*4 UF₆遮断弁 B (CT (1)) *5

・HP検知で弁閉 (作動端)

*4 UF₆遮断弁 B (CT (2)) *5

・HP検知で弁閉 (作動端)

*4 UF₆遮断弁 B (CT (小) (1)) *5

・HP検知で弁閉 (作動端)

*4 UF₆遮断弁 B (CT (小) (2)) *5

・HP検知で弁閉 (作動端)

スクラバ B 起動 (作動端)

・HP検知で起動 (作動端)

蒸気遮断弁 B (蒸発器 (1) A) *5 (作動端)

・HP検知で弁閉 (作動端)

蒸気遮断弁 B (蒸発器 (1) B) *5 (作動端)

・HP検知で弁閉 (作動端)

蒸気遮断弁 B (蒸発器 (2) A) *5 (作動端)

・HP検知で弁閉 (作動端)

蒸気遮断弁 B (蒸発器 (2) B) *5 (作動端)

・HP検知で弁閉 (作動端)

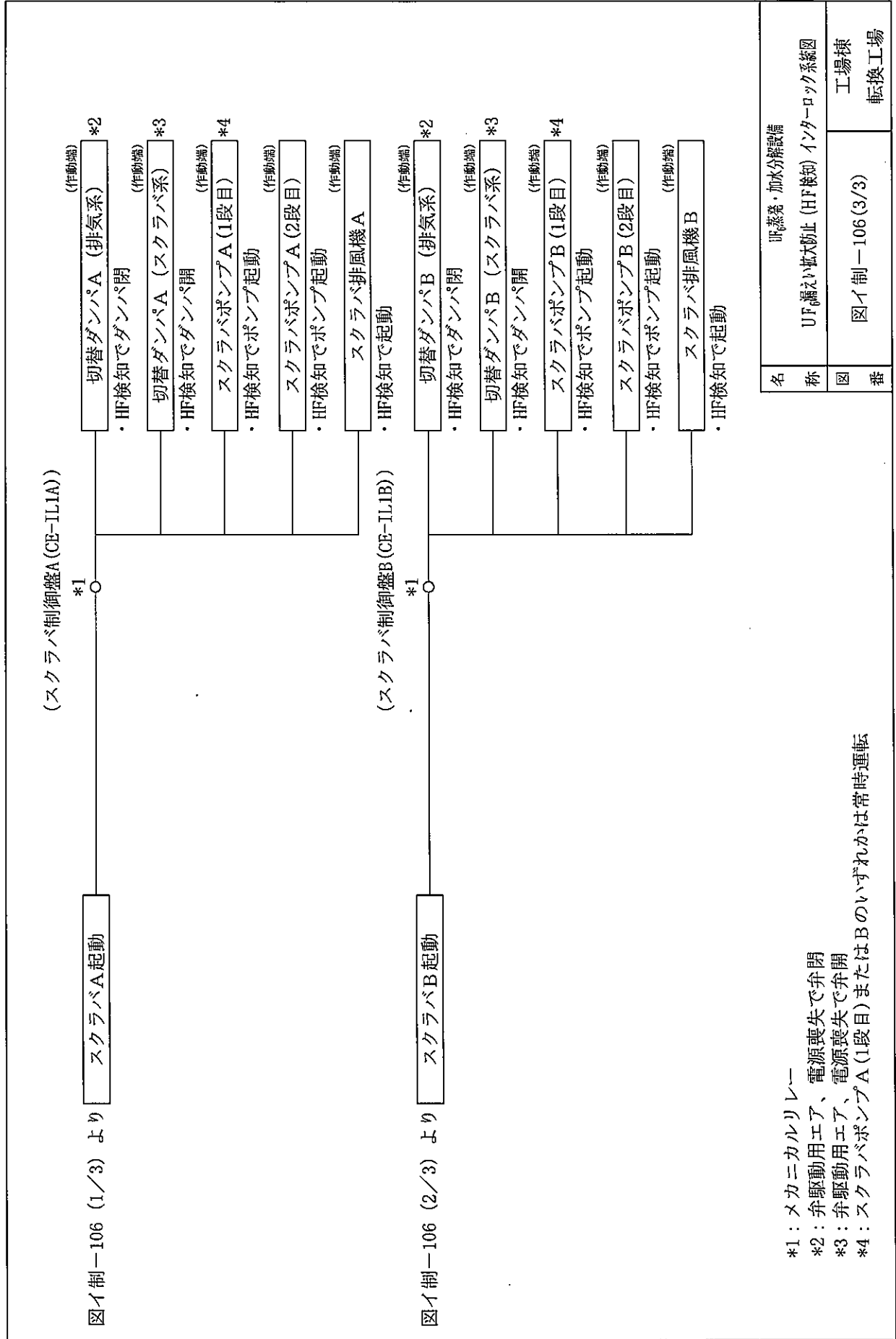
図イ制-106 (3/3) へ

- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : コールドトラップ=CTと表現
- *5 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *6 : 電源喪失で加熱停止
- *7 : A (図イ制-106 (1/3)) または B のいずれかが起動

凡例

∩ ORゲート

名	称	図	番
UF ₆ 蒸発・加水分解設備	UF ₆ 漏えい拡大防止 (HF検知) インターロック系統図	図イ制-106 (2/3)	工場棟 転換工場



*1 : メカニカルリレー

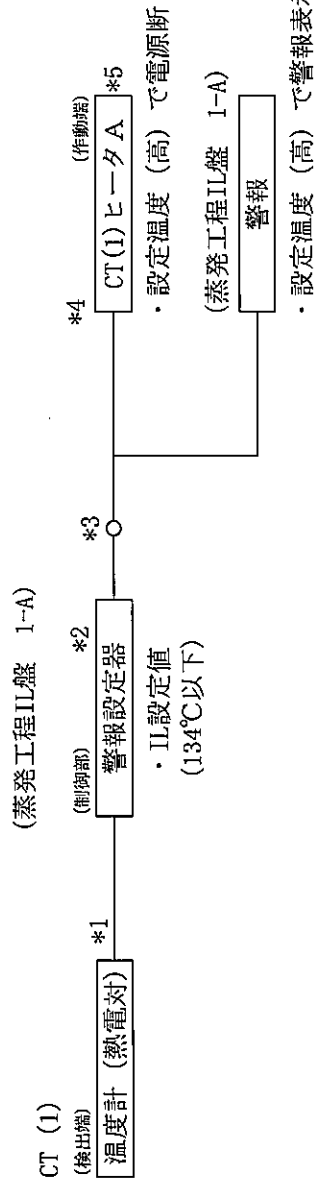
*2 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

*3 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁開

*4 : スクラバポンプA (1段目)またはBのいずれかかは常時運転

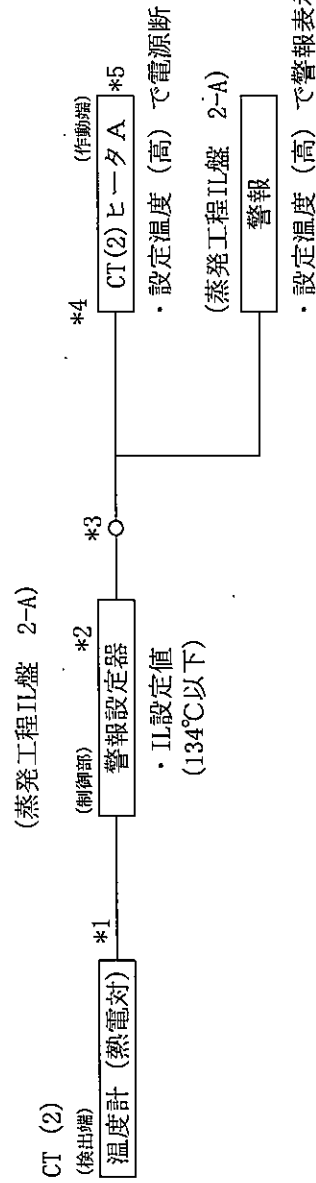
名	UF蒸発・加水分解設備
称	UF漏えい拡大防止 (HF検知) インターロック系統図
図	図イ制-106 (3/3)
番	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
(15)	コントロールラップ温度高インターロック	2式



- *1: シールド付ケープル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: コントラップ=CTと表現
- *5: 電源喪失で加熱停止

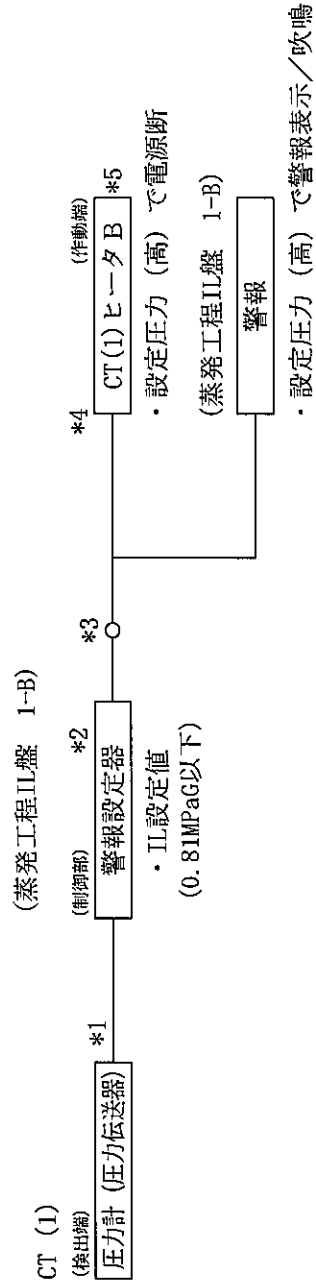
名称	IF蒸発・加水分解設備 コントロールラップ温度高インターロック系統図	
図番	図イ制-107(1/2)	工場棟 転換工場



- *1: シールド付ケージブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: コールドトップ=CTと表現
- *5: 電源喪失で加熱停止

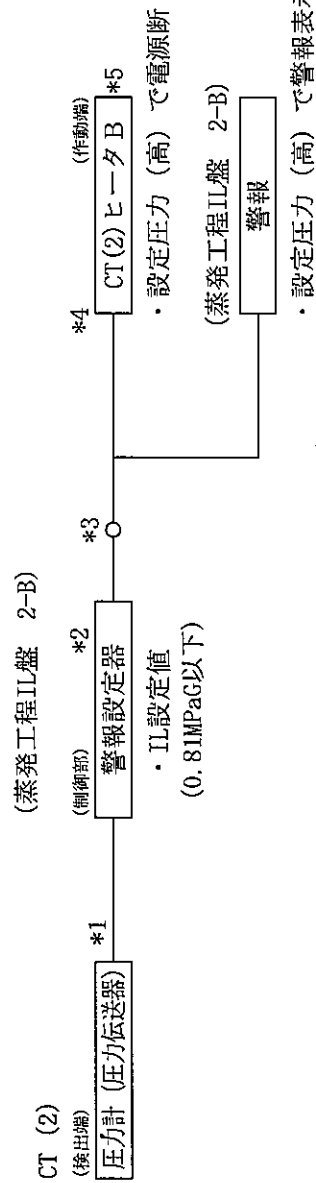
名称	蒸発・加水分解設備 コールドトップ温度高インターロック系統図	
図番	図イ制-107 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{16}	コントロールラップ圧力高インターロック	2式



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

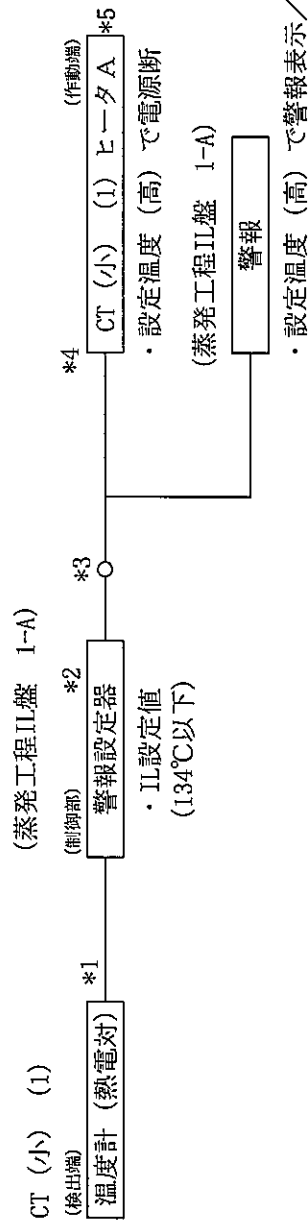
名称	蒸発・加水分離設備 コントロールラップ圧力高インターロック系統図	
図番	図イ制-108(1/2)	工場棟 転換工場



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

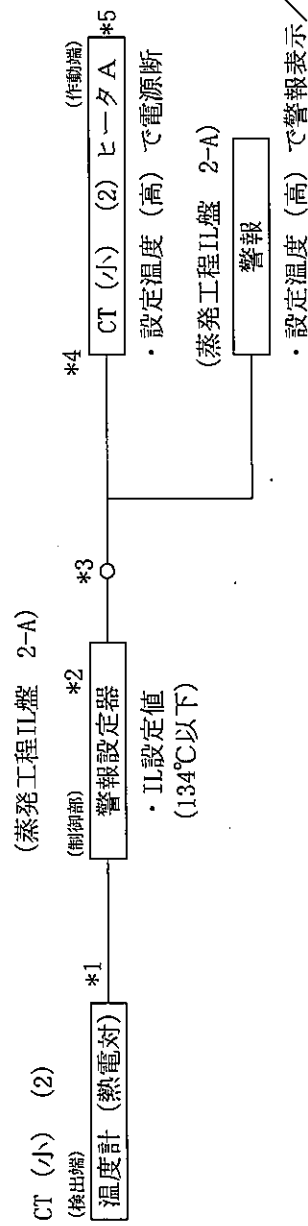
名称	蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インターロック系統図	
図番	図イ 制-108 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{18}	コールドトラップ (小) 温度高インターロック	2式



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

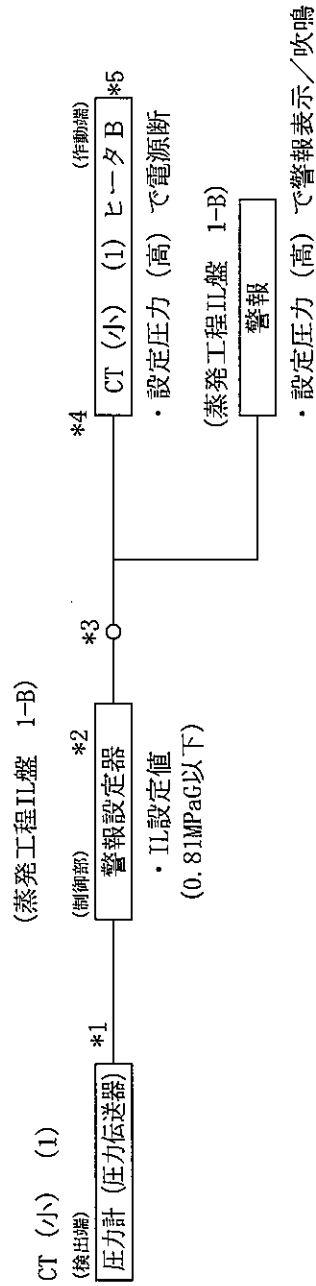
名称	H ₂ 蒸発・加水分解設備	
図番	コールドトラップ (小) 温度高インターロック系統図	工場棟
	図イ制-109 (1/2)	転換工場



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

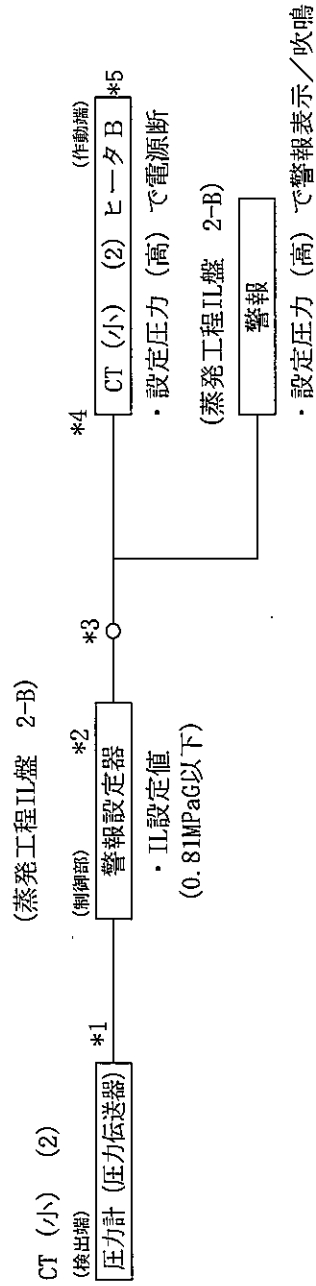
名称	07 蒸発・加水分解設備 コールドトラップ (小) 温度高インターロック系統図
図番	図イ 制1-109 (2/2)
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{19}	コントロールラップ (小) 圧力高インターロック	2式



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

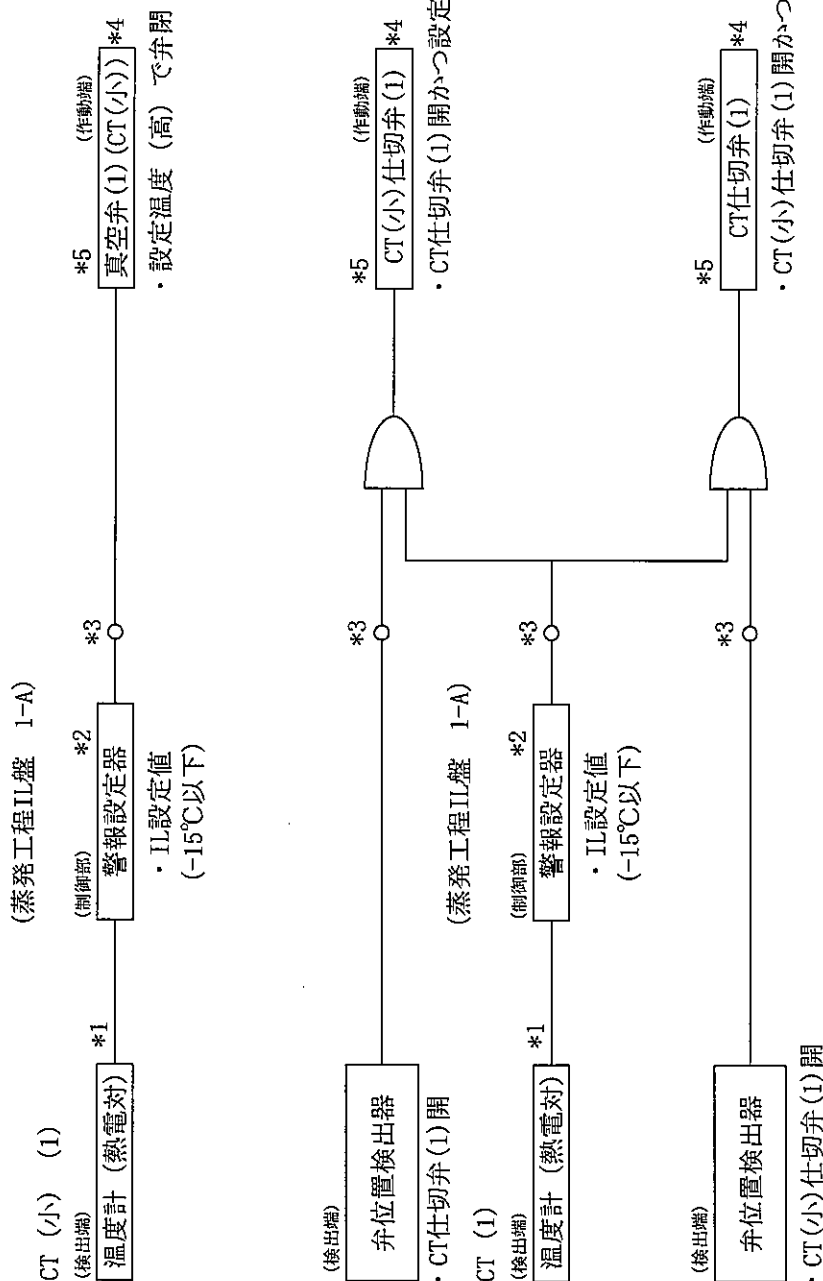
名	U ₂ 蒸発・加水分離設備	
称	コントロールラップ (小) 圧力高インターロック系統図	
図	図イ制-110(1/2)	工場棟
番		転換工場



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

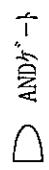
名称	町 蒸発・加水分解設備	
図番	コールドトラップ (小) 圧力高インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ 制-110 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{20}	コントロールラップ (小) 捕集中の温度高インターロック	2式

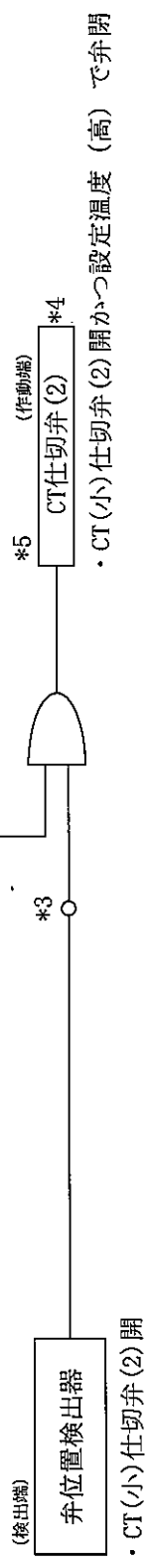
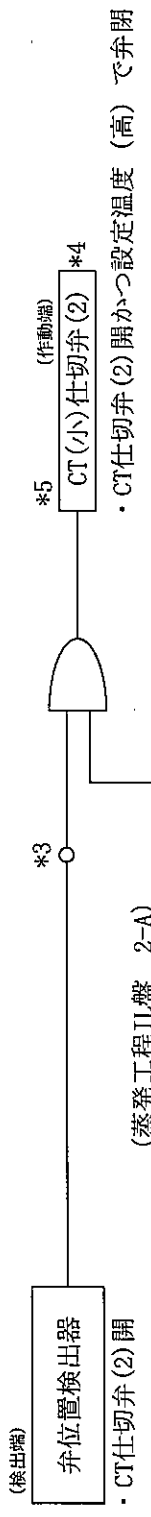
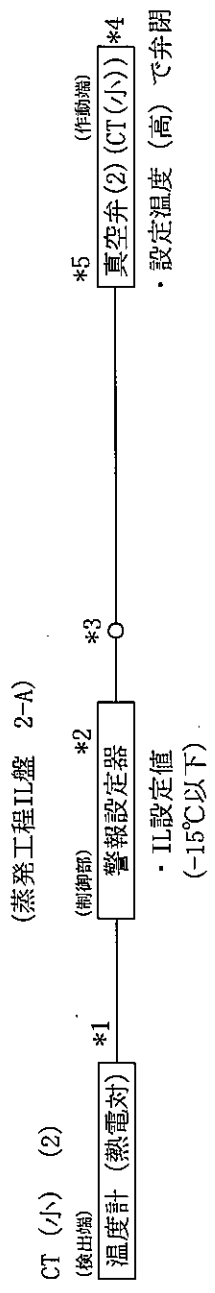


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *5 : コールドラップ=CTと表現

凡例



名	蒸発・加水分離設備	
称	コントロールラップ (小) 捕集中の温度高インターロック系統図	
図	図イ制一111 (1/2)	工場棟
番		転換工場



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *5 : コールドトラップ=CTと表現

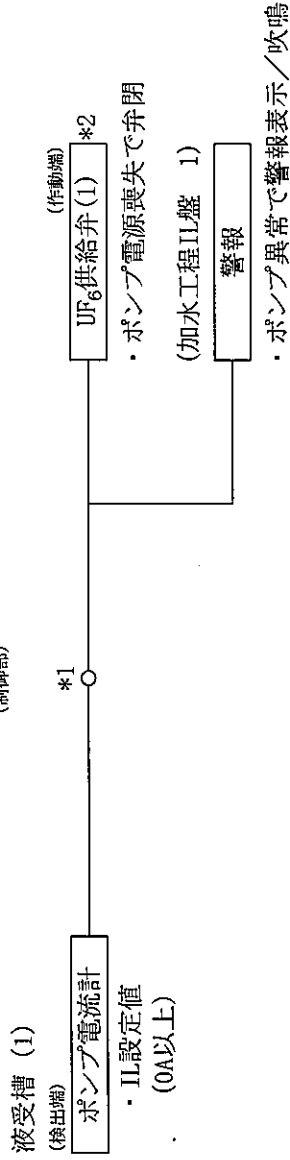
凡例

D ANDゲート

名称	U ₁ 蒸発・加水分解設備
図番	コールドトラップ(小) 捕集中の温度高インターロック系統図 図イ制-11.1(2/2)
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{25}	液貯槽ポンプ停止インターロック	2式

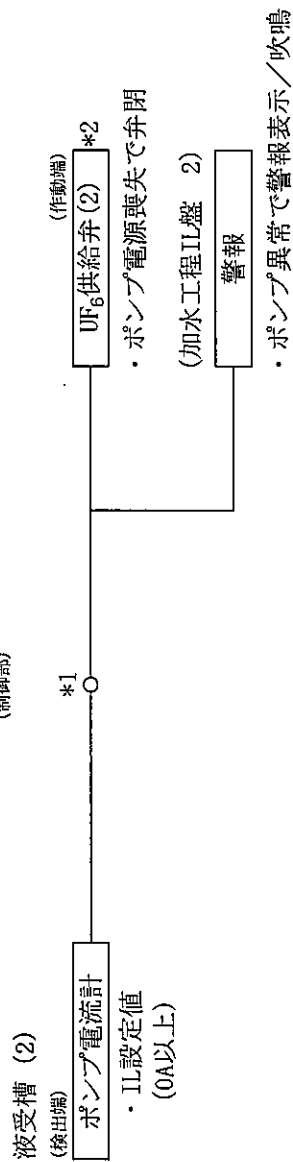
(加水工程II盤 1)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック系統図	工場棟 転換工場
図番	図-I制-112 (1/2)	

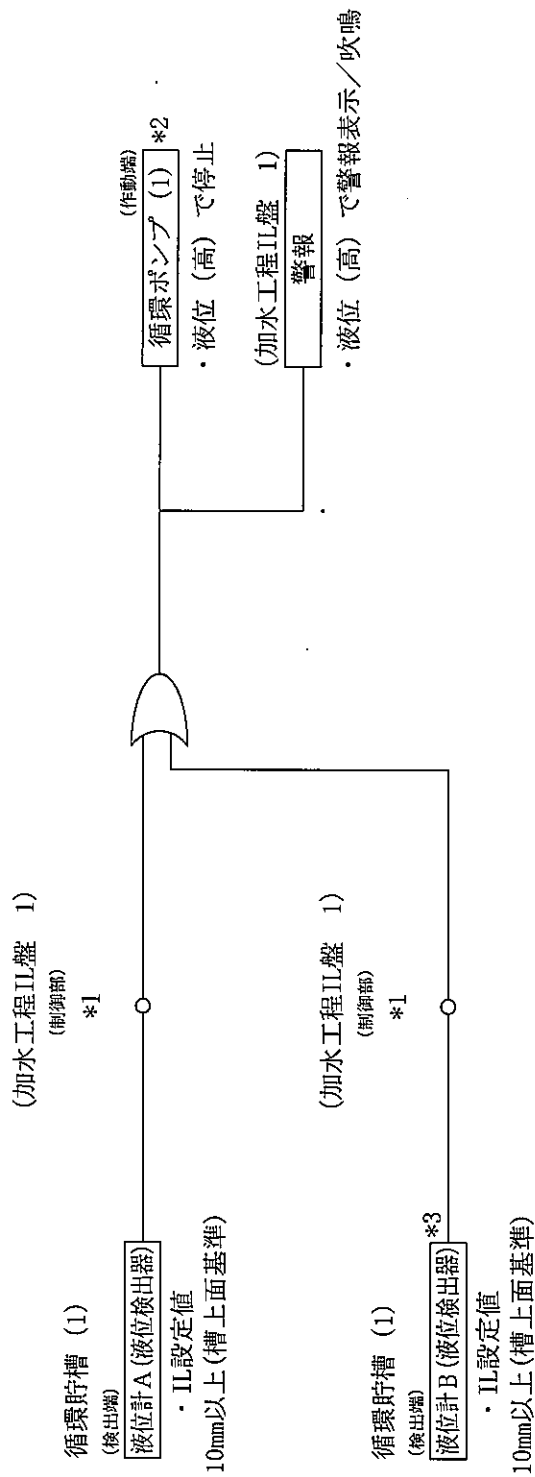
(加水工程II盤 2)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	UF ₆ 蒸着・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック系統図
図番	図イ制-112 (2/2)
工場棟 転換工場	

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

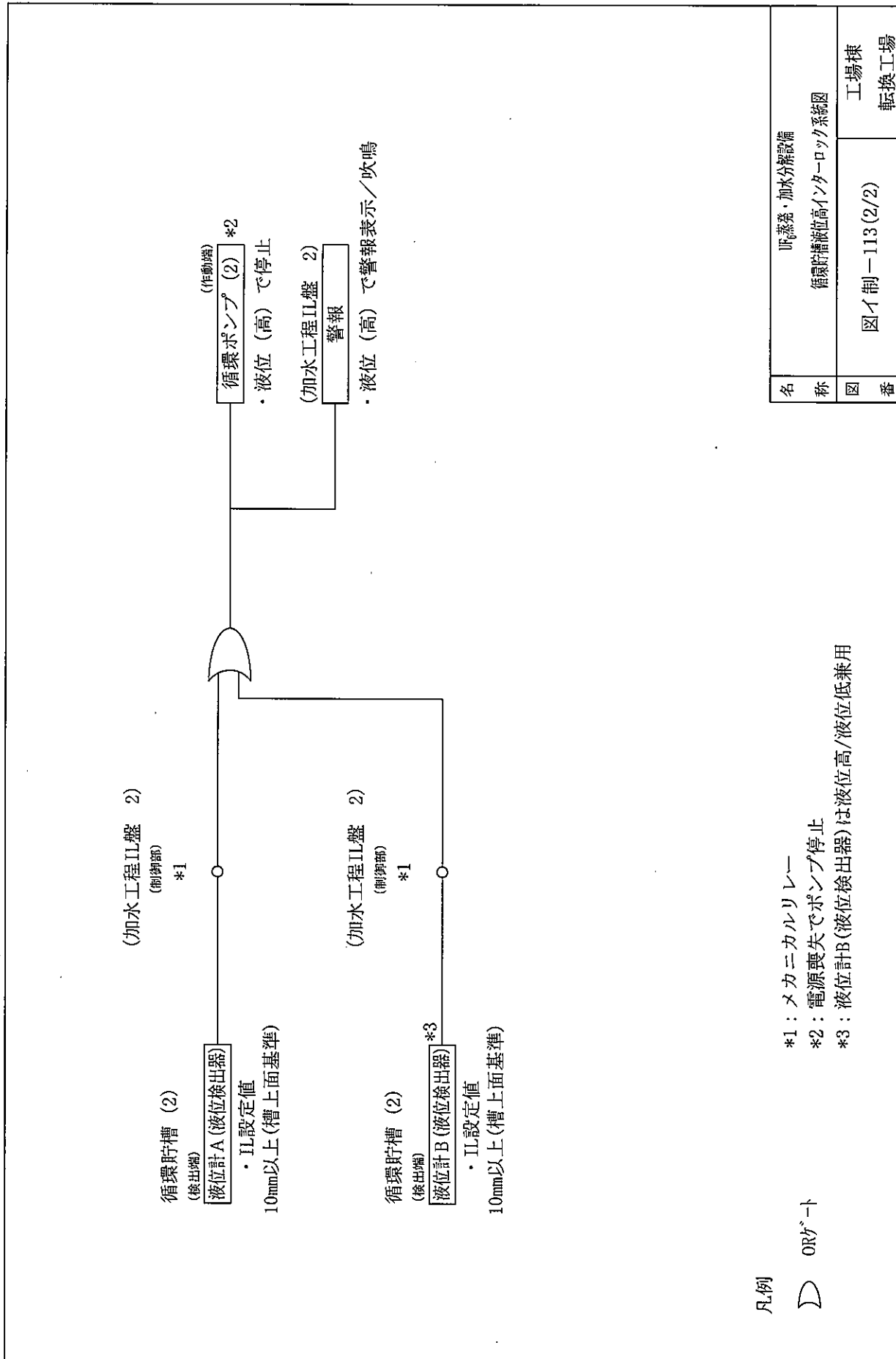


凡例

ORゲート

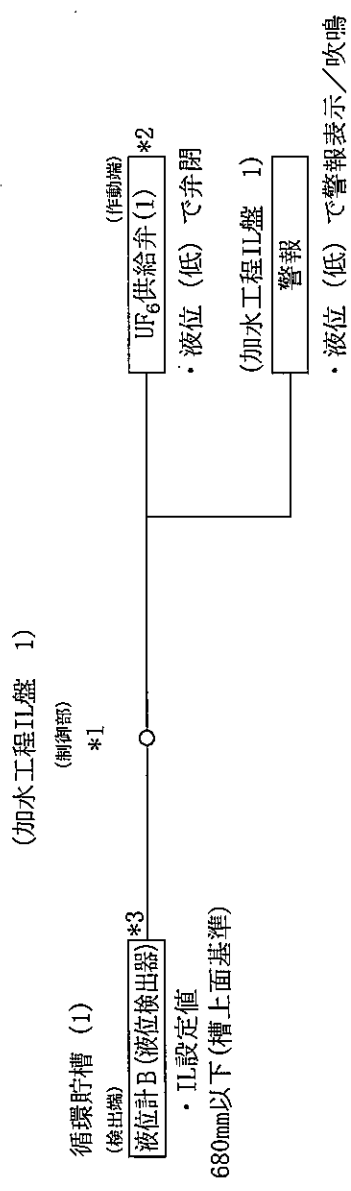
- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止
- *3: 液位計B(液位検出器)は液位高/液位低兼用

名称	01蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インターロック系統図
図番	図イ制-113 (1/2)
工場棟	工場棟 転換工場



名称	下蒸発・加水分離設備 循環貯槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-113 (2/2)	工場棟 転換工場

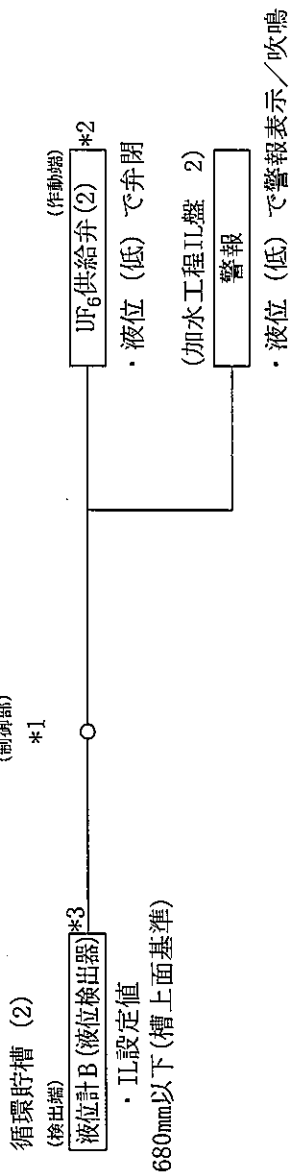
No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[27]	循環貯槽液位低インテラロック	2式



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *3 : 液位計 B (液位検出器) は液位高/液位低兼用

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	循環貯槽液位低インテラロック系統図	
図	図イ 114 (1/2)	工場棟
番		転換工場

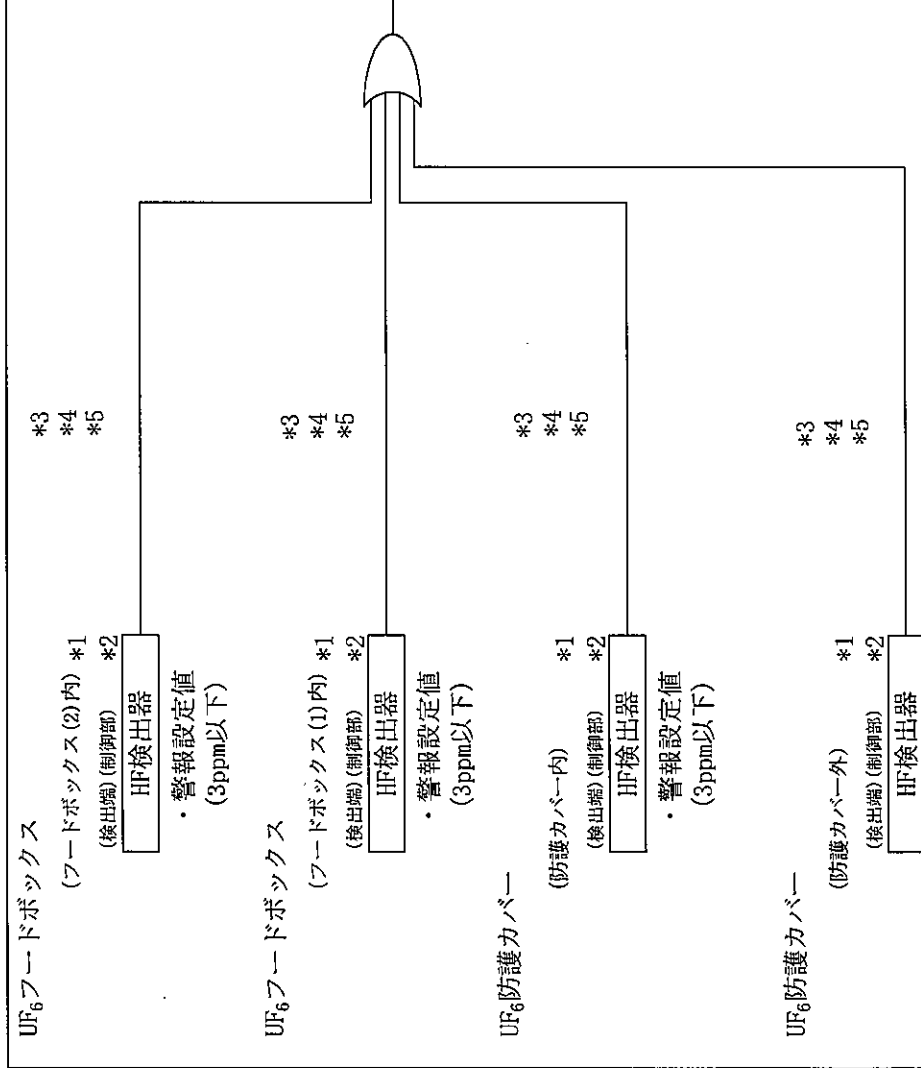
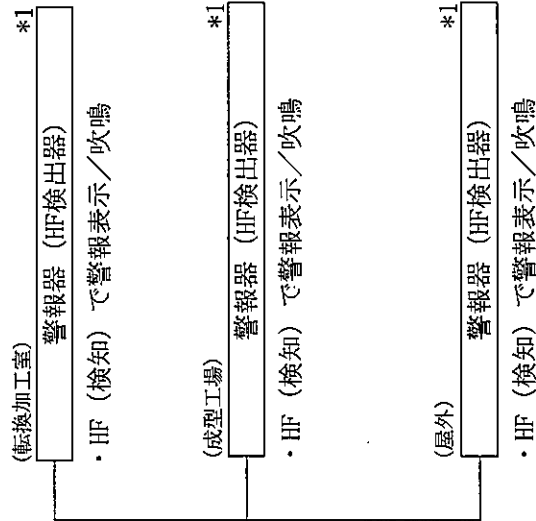
(加水工程II盤 2)



- *1: メカニカルリレー
- *2: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *3: 液位計B (液位検出器)は液位高/液位低兼用

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	循環貯槽液位低インターロック系統図	
図	図イ制-114 (2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{10}	UF ₆ 漏えい警報設備(フードボックス内)	1式
{12}	UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー内)	1式
{13}	UF ₆ 漏えい警報設備(防護カバー外)	1式

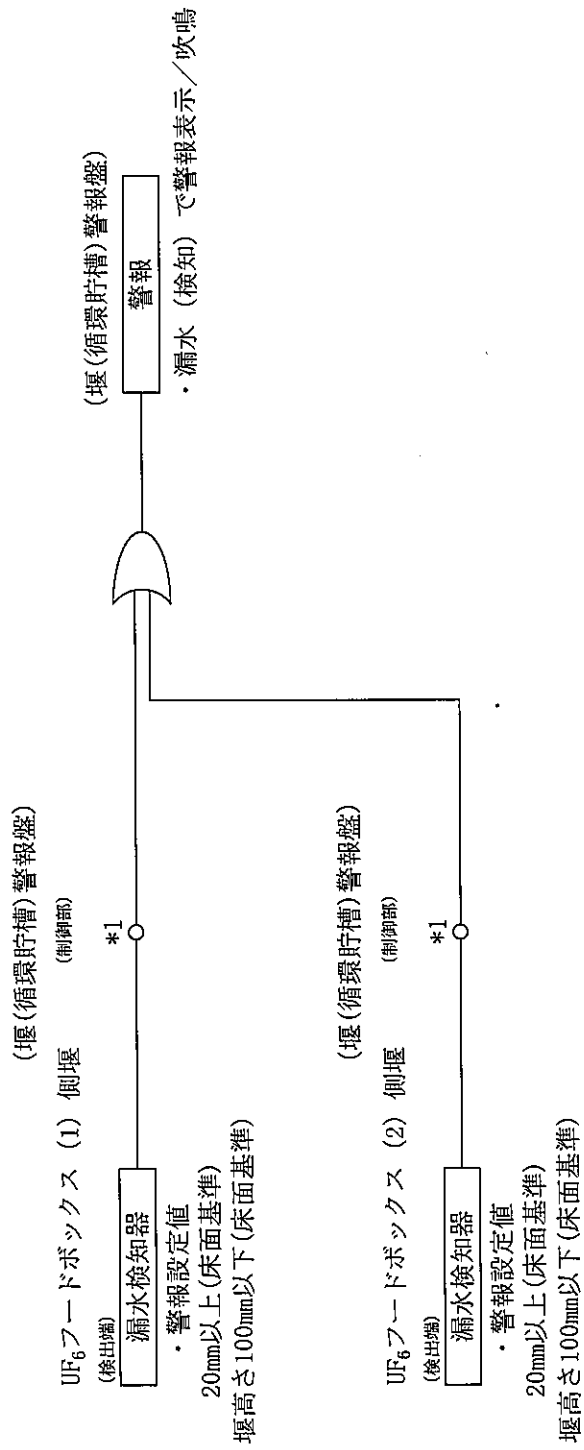


- *1: 耐震重要度分類第1類
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: 有線
中継器含め機器間には有線で接続
- *4: シールド付ケーブル
- *5: ケーブルを金属製カバーに収納

凡例
D ORゲート

名称	工場棟 転換工場
UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UF ₆ 漏えい警報設備系統図	
図番	図イ制-115

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{24}	堰漏水検知警報設備	1式

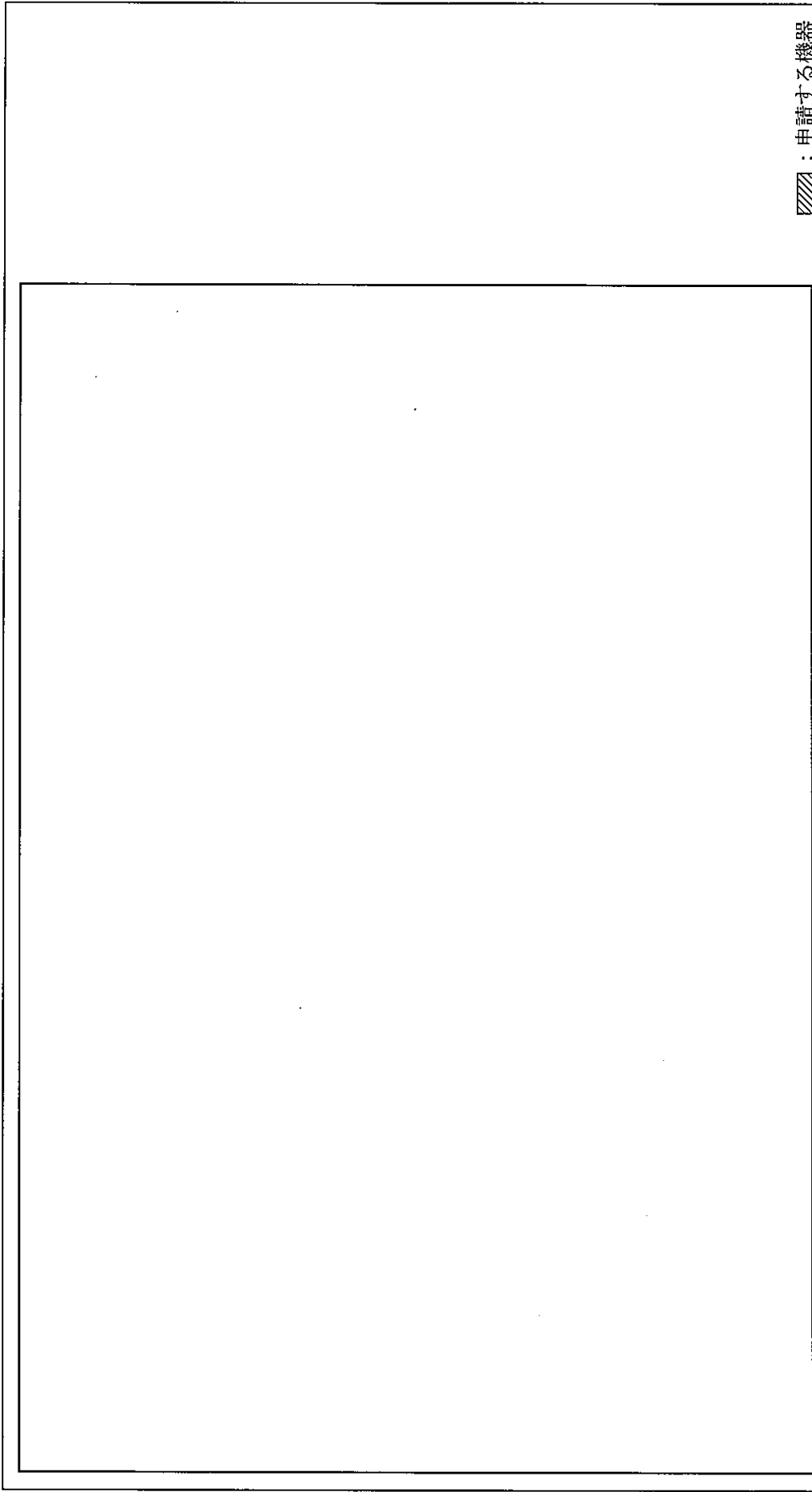


凡例

∩ ORゲート

*1: メカニカルリレー

名称	貯・蒸発・加水分解設備 堰(循環貯槽)漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制一116	工場棟 転換工場



▨：申請する機器

名称	成形施設 機器配置図
図番	図ハ配一1 (1/4)
	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 45%; height: 45%;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 45%; height: 45%;"></div> </div>		: 申請する機器
		成形施設 機器配置図
名称	図番	工場棟 成型工場
		図ハ配一1 (2/4)

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="border: 1px solid black; width: 60%; height: 40%;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 35%; height: 60%;"></div> </div>		: 申請する機器	
		成形施設 機器配置図	
名称	図ハ配一1 (3/4)		工場棟 成型工場
図番			

圧縮成型設備

(ペレット加工室)

件号	機器名	変更内容
1	繰返し粉砕装置	変更なし
2	繰返し粉中間ホッパー	改造
3	繰返し粉小分けボックス	改造
4	繰返し粉投入ホッパー	改造
5	バックアップファイラタ(1)	改造
6	繰返し粉投入ボックス	改造
7	明骨えボックス	変更なし
8	大型混合装置(1)	改造
9	大型混合装置(2)	改造
10	大型粉末容器取出ボックス(1)	改造
11	大型粉末容器用クレーン(1)	改造
12	大型粉末容器取出ボックス(2)	改造
13	大型粉末容器用クレーン(2)	改造
14	原料粉末ホッパー(1)	改造
15	バックアップファイラタ(2)	改造
16	原料粉末ホッパー(2)	改造
17	バックアップファイラタ(3)	改造
18	粉末混合機(1)	改造
19	粉末混合機(2)	改造
20	組成用プレス(1)	改造
21	ストラゴンベア(1)	改造
22	組成用プレス(2)	改造
23	ストラゴンベア(2)	改造
24	粉末集塵装置(1)	改造
25	バックアップファイラタ(4)	改造
28	粉末集塵装置(2)	改造
27	バックアップファイラタ(5)	改造
29	造粒機(1)	改造
28	造粒粉末小分けボックス(1)	変更なし
30	造粒機(2)	改造
31	造粒粉末小分けボックス(2)	改造
32	造粒粉末ホッパー(1)	改造
33	造粒粉末ホッパー(2)	改造
34	潤滑剤混合機(1)	改造
35	潤滑剤原合機(2)	改造
36	回転混合機(1)	改造
37	回転混合機(2)	改造
38	回転混合機(3)	改造
39	回転混合機(4)	改造
40	木成型用プレス(1)	改造
41	ペレット移送機(1)	改造
42	乗移台1	改造
43	木成型用プレス(2)	改造
44	ペレット移送機(2)	改造
45	粉末集塵装置(3)	改造
46	バックアップファイラタ(6)	改造

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
47	粉末集塵装置(4)	改造
48	バックアップファイラタ(7)	改造
49	試験用プレス	改造
50	フードボックス(1)	変更なし
51	フードボックス(2)	改造
52	フードボックス(3)	変更なし

焼結設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
53	連続焼結炉(1)	改造
54	連続焼結炉(2)	改造
55	バック式小型焼結炉	改造

研削設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
56	パーツファイラタ(1)	改造
57	センターレスライナダ(1)	改造
58	ペレットコンベア(1)	改造
59	ペレット配列機(1)	改造
60	冷却水循環槽(1)	改造
61	遠心分離機(1)	改造
62	パーツファイラタ(2)	改造
63	センターレスライナダ(2)	改造
64	ペレットコンベア(2)	改造
65	ペレット配列機(2)	改造
66	冷却水循環槽(2)	改造
67	遠心分離機(2)	改造
68	パーツファイラタ(3)	改造
69	センターレスライナダ(3)	改造
70	ペレットコンベア(3)	改造
71	ペレット配列機(3)	改造
72	冷却水循環槽(3)	改造
73	遠心分離機(3)	改造
74	パーツファイラタ(4)	改造
75	センターレスライナダ(4)	改造
76	ペレットコンベア(4)	改造
77	ペレット配列機(4)	改造
78	冷却水循環槽(4)	改造
79	遠心分離機(4)	改造
80	ペレットトトレイコンベア	改造

ペレット検査設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
81	ペレット外観検査装置(1)	改造
82	ペレット外観検査装置(2)	改造
83	ペレット外観検査装置(3)	改造
84	ペレット外観検査装置(4)	改造
85	ペレット外観検査装置(5)	改造
86	ペレット寸法経度検査装置	変更なし
87	焼結体密度検査装置	変更なし

粉末再生設備

(ペレット加工室)


符号	機器名	変更内容
88	洗浄ボックス(1)	改造
89	液受槽(1)	追加
90	細研機 A-B	追加
91	スラッジ回収機付き遠心分離機	改造
92	洗浄ボックス(2)	改造
93	液受槽(2)	追加
94	ろ過器(1)	追加
95	洗浄ボックス(3)	改造
96	液受槽(3)	追加
97	ろ過器(2)	追加
98	遠心分離機(5)	改造
99	研削用乾燥機(1)	改造
100	研削用乾燥機(2)	改造
101	フードボックス(4)	変更なし
102	フードボックス(5)	変更なし
103	ペレット円筒機	変更なし
104	酸化炉(1)-A	改造
105	酸化炉(1)-B	改造
106	粉砕機(1)	改造
107	酸化炉(2)-A	改造
108	酸化炉(2)-B	改造
109	粉砕機(2)	改造

成形施設

機器配置図

工場棟
成型工場

図ハ配-1 (4/4)

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		 : 申請する機器	
		成形施設 機器配置図	
名称	図入配一2 (1/2)		加工棟 成型工場

圧縮成型設備

(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
1	粉末集塵装置 (1)	改造
2	粉末集塵装置 (2)	改造

焼結設備

(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
3	連続焼結炉	改造

研削設備

(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
4	冷却水循環槽	改造
5	遠心分離機 (1)	変更なし

粉末再生設備

(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
6	洗浄水循環槽 (1)	改造
7	洗浄水循環槽 (2)	改造
8	遠心分離機 (2)	変更なし
9	遠心分離機 (3)	変更なし
10	ろ過器	追加

名称

成形施設
機器配置図

図番

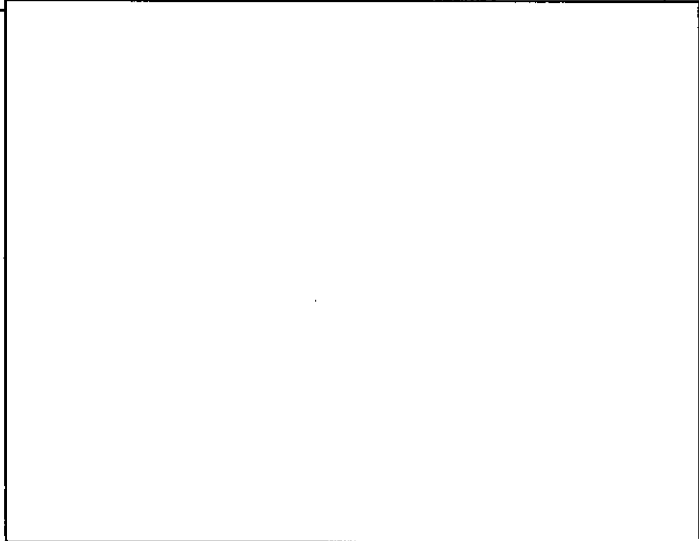
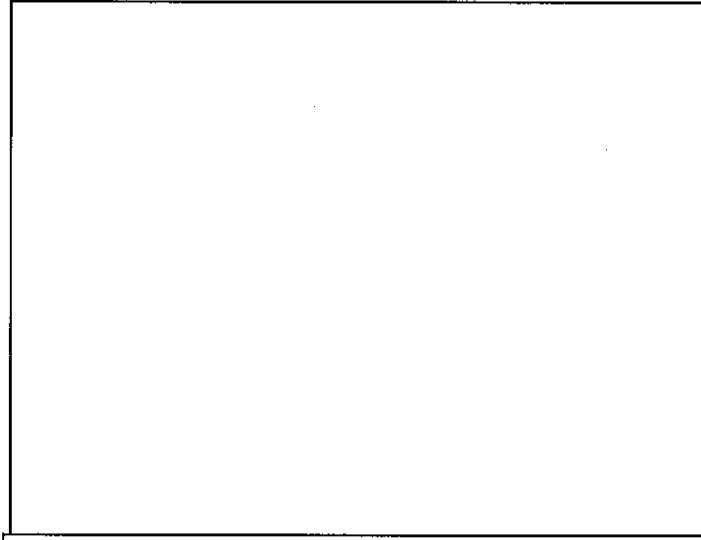
図ハ配-2 (2/2)

加工棟
成型工場

(ペレット加工室)

凡例

- ⊗ : 手動弁
- ⊙ : 自動弁
- ⊕ : ロータリーバルブ
- ⊖ : フィルタ
- (赤/青線) : 今回申請配管
- 色分け : 色の区分は配管の系統範囲を示す
- ↑ : 材料変更
- *1 : 気体燃焼設備としての申請範囲

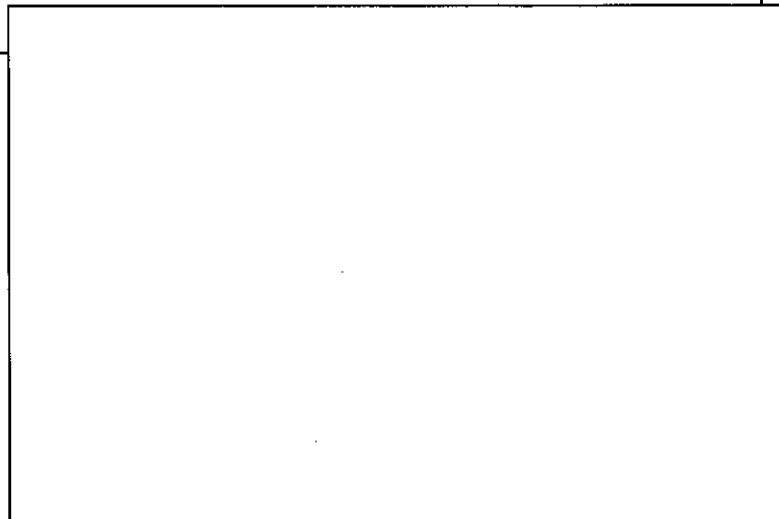
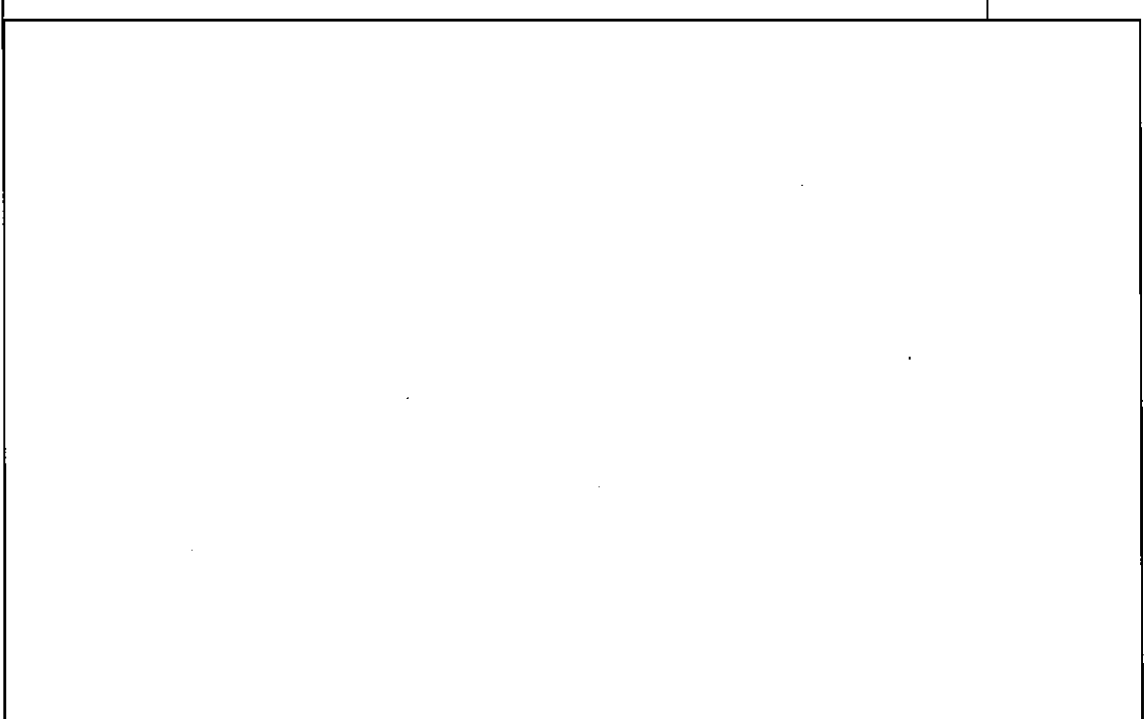
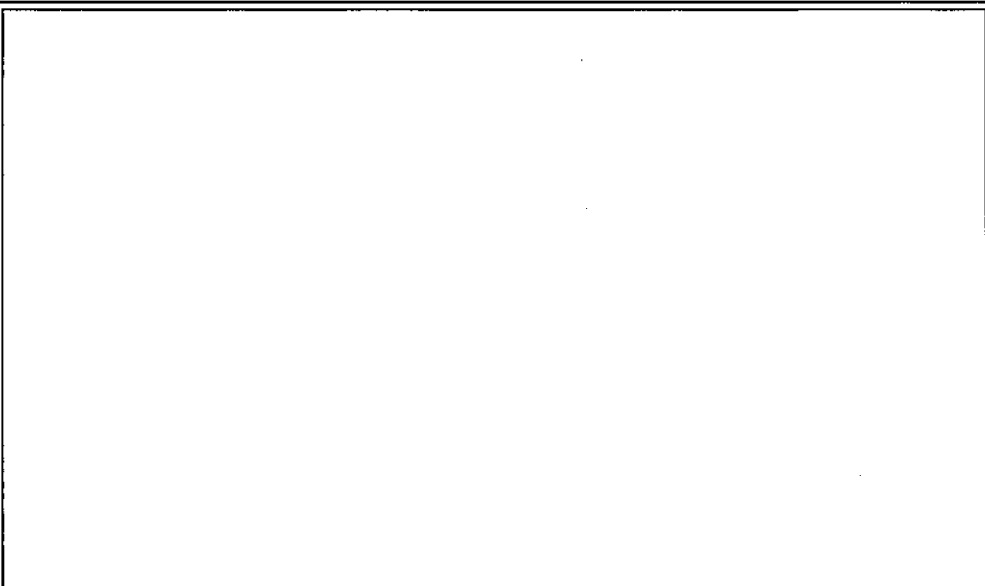


名称	圧縮成型設備	
図番	ウラン粉末配管系統図	工場棟 成型工場
	図ハ系一1 (1/5)	

(ペレット加工室)

凡例

- ⊗ : 手動弁
- ⊙ : 自動弁
- ∩ : 逆止弁
- ⊕ : 安全弁
- ⊞ : フィルタ
- : 今回申請配管
- (赤/青/緑線) : 色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 設工認申請対象外
- + : ウランを加圧で取り扱う範囲
- ⊥ : 材料変更
- *1 : 気体脱酸設備としての申請範囲



名称	圧縮成型設備	
図番	ウラン粉末未配管系統図	工場棟 成型工場
	図ハ系-1 (2/5)	

(ベレット加工室)

凡例

⊗ : 手動弁

⊗ : 自動弁

∩ : 逆止弁

⊗ : 安全弁

⊗ : フィルタ

⊗ : 今回申請配管

(赤/青/緑線) 色の区分は配管の系統範囲を示す

----- 設工認申請対象外

——— ウランを加工で取り扱う範囲

✦ 材料変更

*1 : 気体廃棄設備としての申請範囲

名

圧縮成型設備

称

ウラン粉末配管系統図

図

工場棟

番

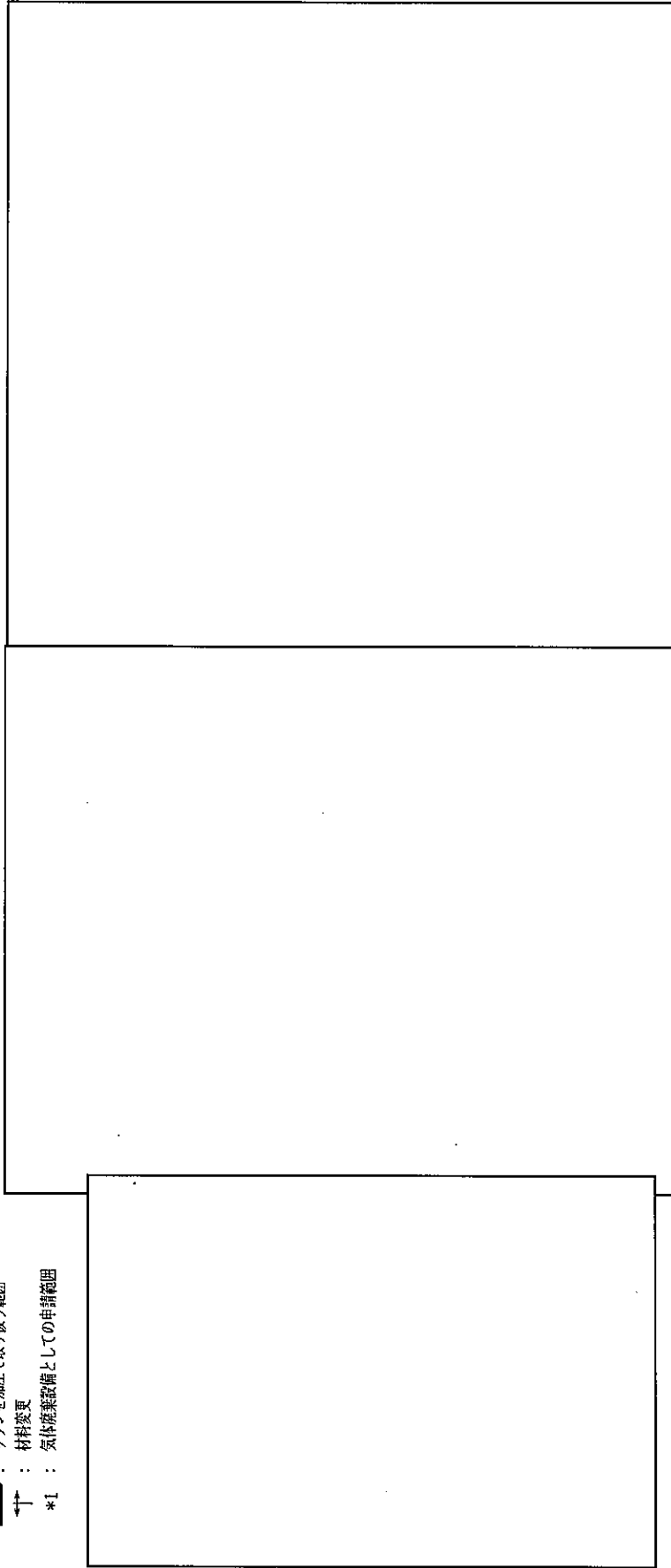
成型工場

図ハ系-1 (3/5)

(ベレット加工室)

凡例

- ▷◁ : 手動弁
- (赤/青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 竣工認申請対象外
- : ウランを加圧で取り扱う範囲
- ✦ : 材料変更
- *1 : 気体濃度設備としての申請範囲

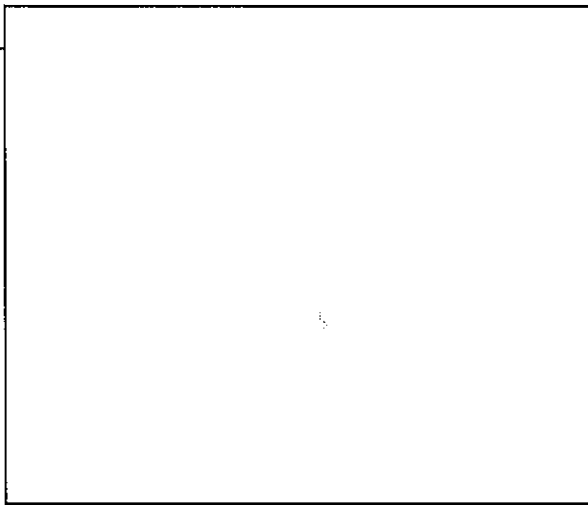
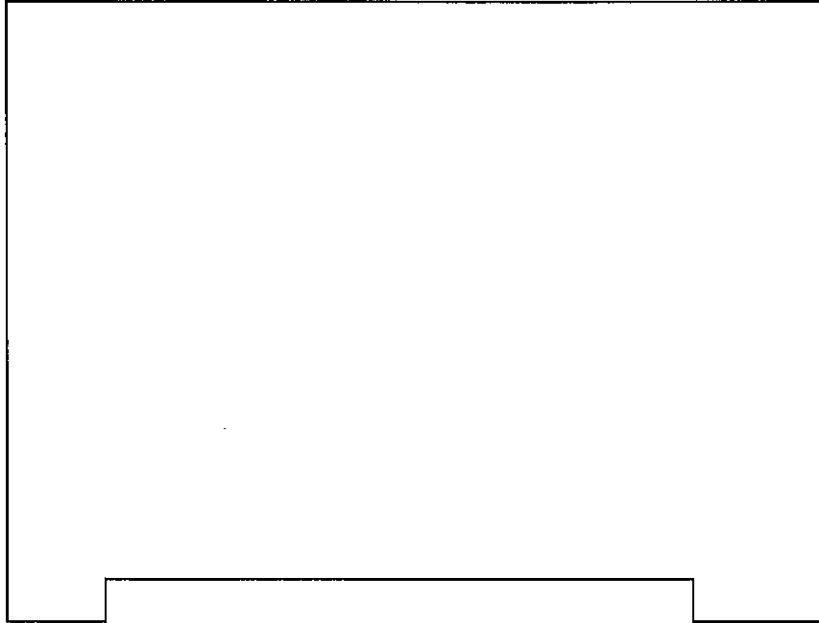
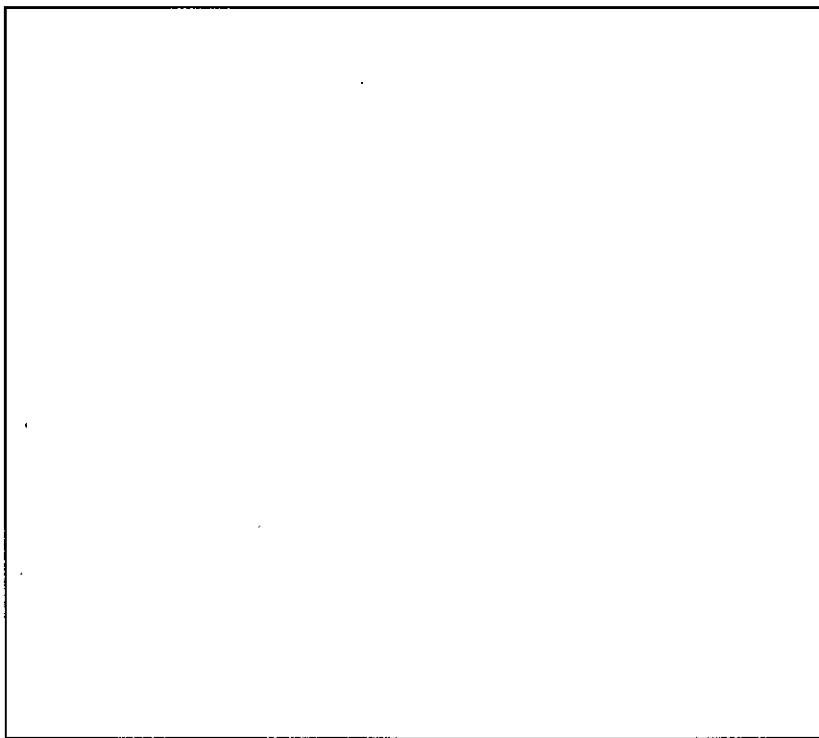


名称	圧縮成型設備	
図番	ウラン粉末配管系統図	工場棟 成型工場
	図ハ系-1 (4/5)	

(ベレット加工室)

凡例

- (赤/青線) : 今回申請配管
- 色分け : 色分けは配管の系統範囲を示す
- : 竣工認申請対象外
- : ウランを加圧で取り扱う範囲
- ↑ : 材料変更
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲



名称
圧縮成型設備

図番
ウラン粉末配管系統図

工場棟
図ハ系-1 (5/5)

成型工場

(ベレット加工室)

凡例

- ☒ : 手動弁
- ☒ : 自動弁
- ∩ : 逆止弁
- ☒ : 安全弁
- (赤/青線) : 今回申請配管
- : 色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 設工認申請対象外
- : インターロック信号線
- === : 機器に含まれる配管
- ⇄ : 次回以降申請
- ↑ : 材料変更

名称

焼結設備

図番

水素・窒素配管系統図

工場棟

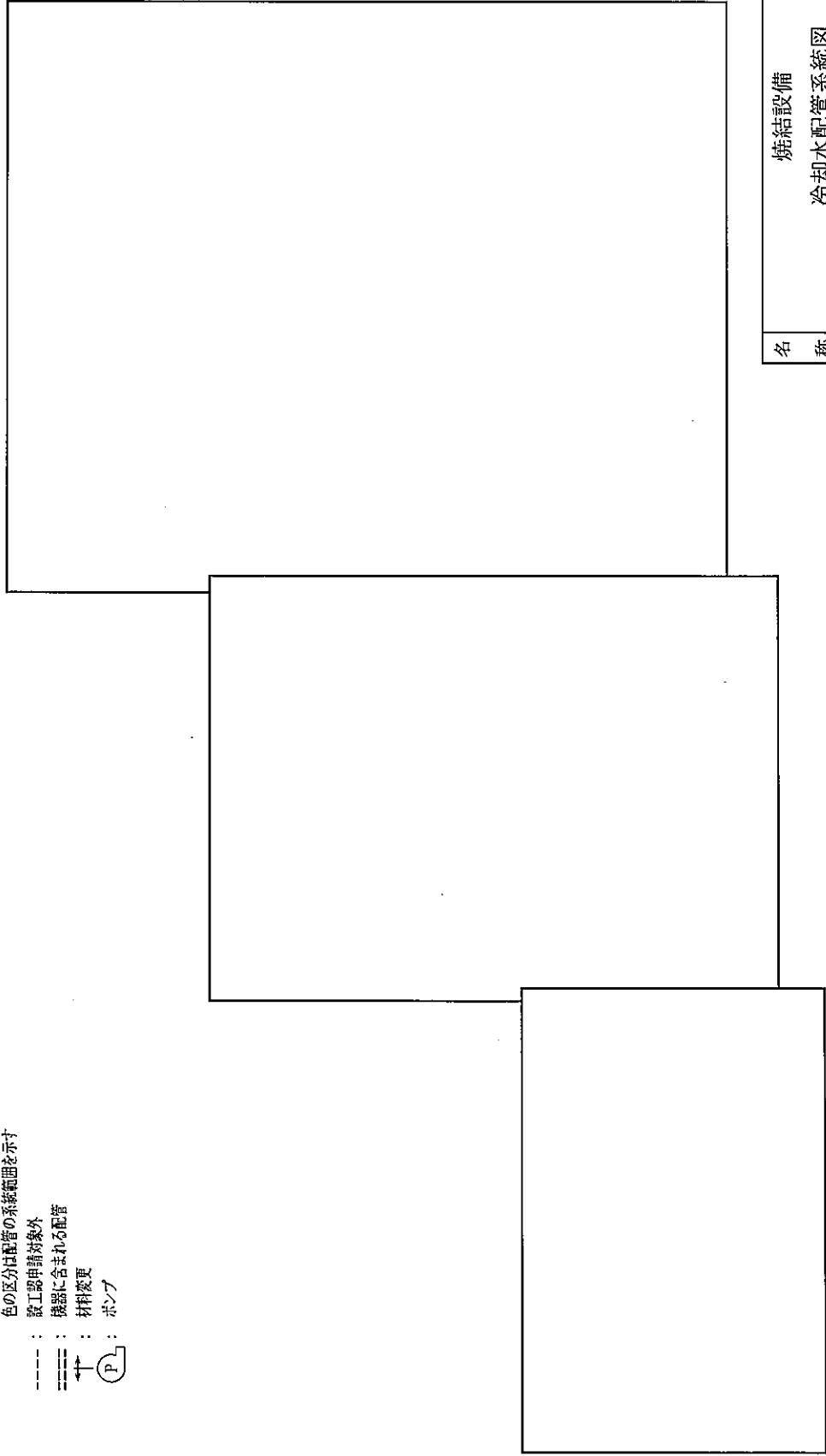
図ハ系-2

成型工場

(ペレット加工室)

凡例

- (赤/青線) : 手動弁
- ∞ : 今回申請配管
- 色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 設工費申請対象外
- === : 機器に含まれる配管
- ↑ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ



名称	焼結設備	
図番	図ハ系-3	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

凡例

∞ : 手動弁

Z : 逆止弁

— (赤/青線) : 今回申請配管

色の区分は既設の系統範囲を示す

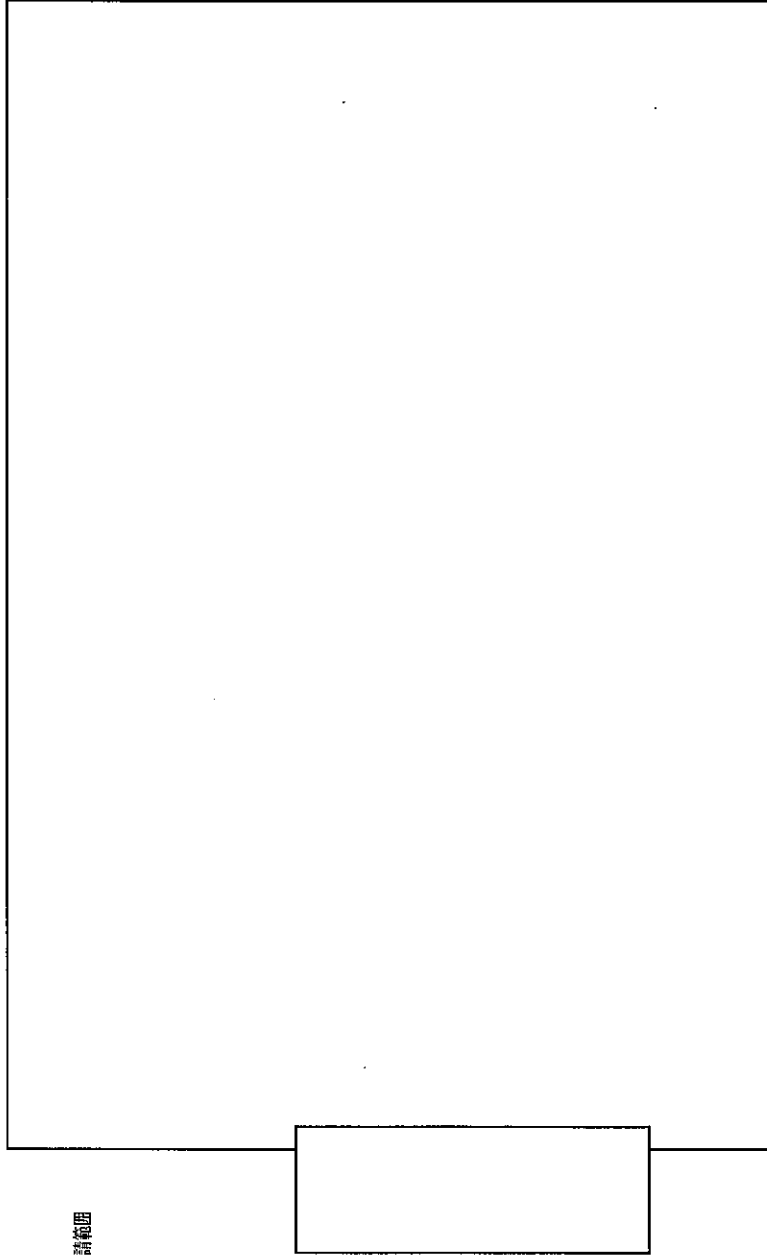
--- : 設工認申請対象外

--- : 材料変更

↑ : ポンプ

*1

気体乾燥設備としての申請範囲

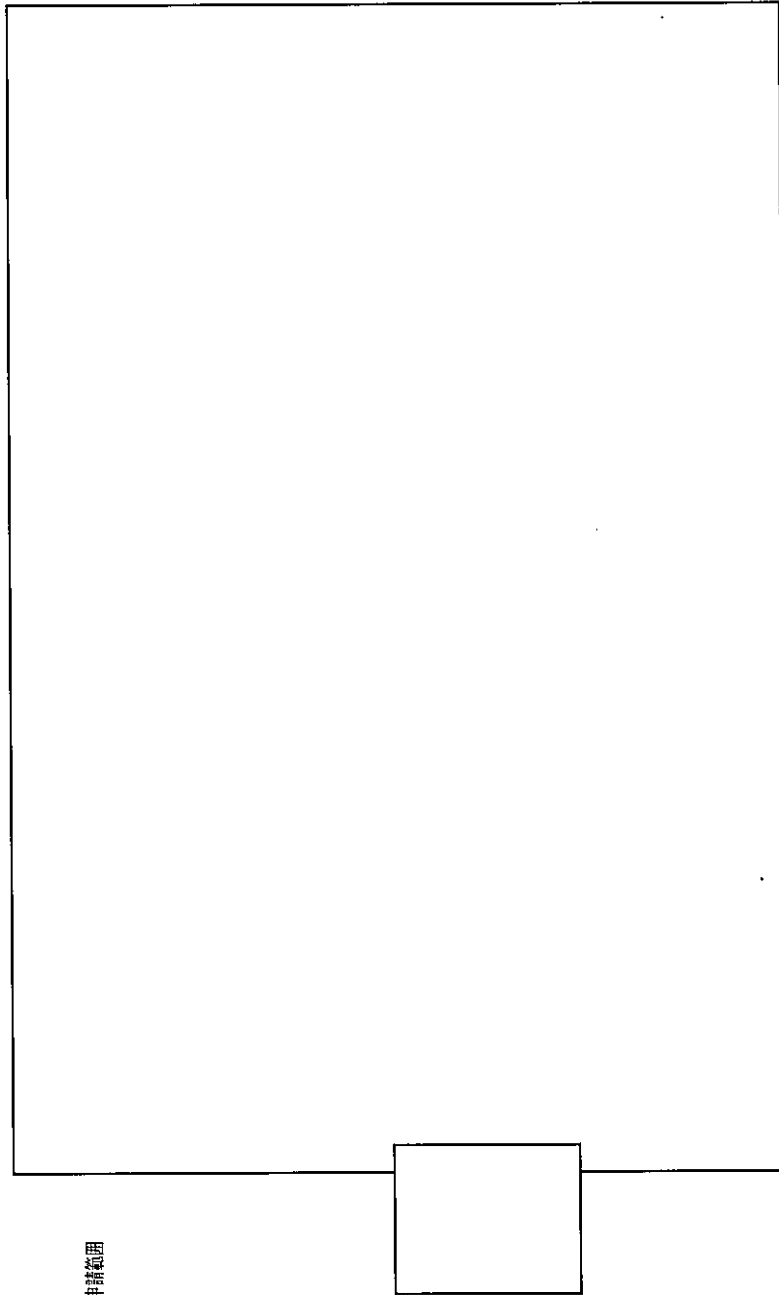


名称	研削設備 冷却水配管系統図	
図番	図ハ系-4 (1/4)	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

凡例

- ▷ : 手動弁
- ∨ : 逆止弁
- (赤/青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 既工配管(申請対象外)
- ←↑ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲

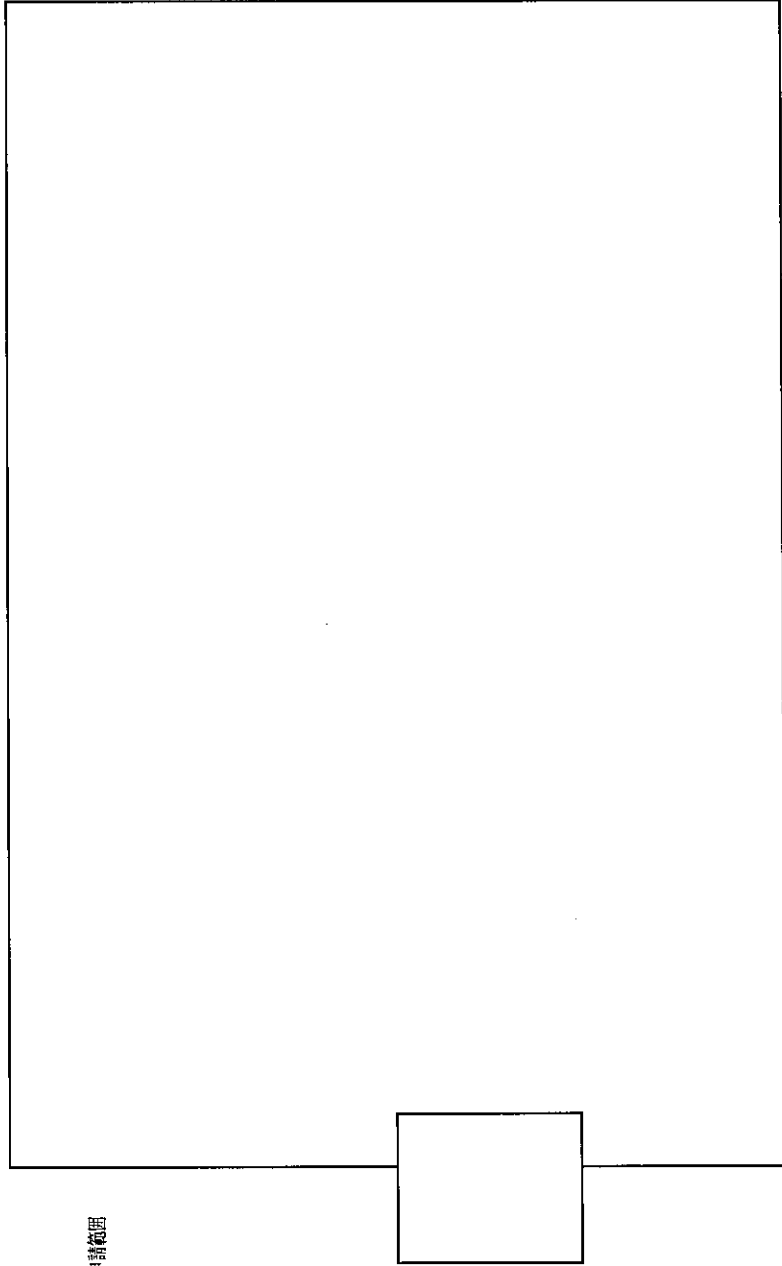


名称	研削設備 冷却水配管系統図	
図番	図ハ系-4 (2/4)	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

凡例

- ▷◁ : 手動弁
- ∩ : 逆止弁
- (赤/青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統図を示す
- - - : 設工認申請対象外
- ←↑ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ
- *1 : 気体燃焼設備としての申請範囲

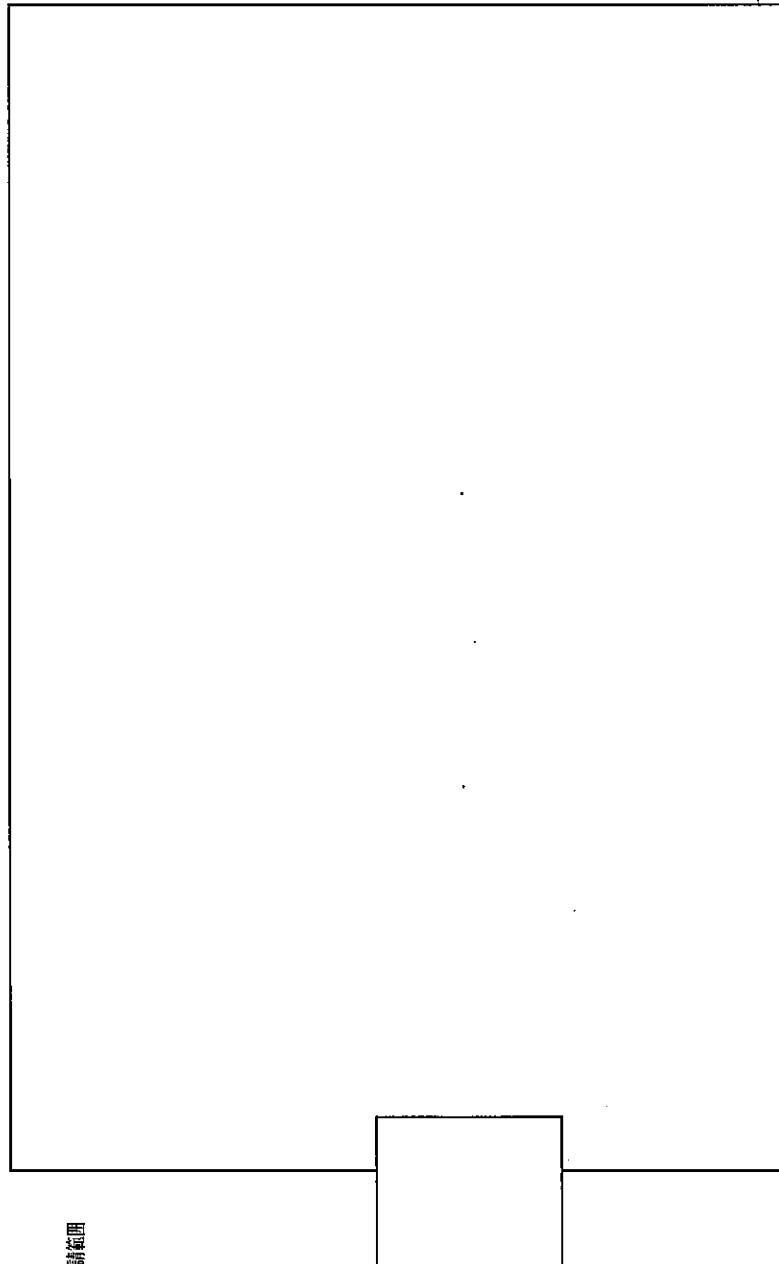


名称	研削設備 冷却水配管系統図	
図番	図ハ系一4 (3/4)	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

凡例

- ∞ : 手動弁
- ∩ : 逆止弁
- (赤青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 設工認申請対象外
- ↑ ↓ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ
- *1 : 気体燃焼設備としての申請範囲

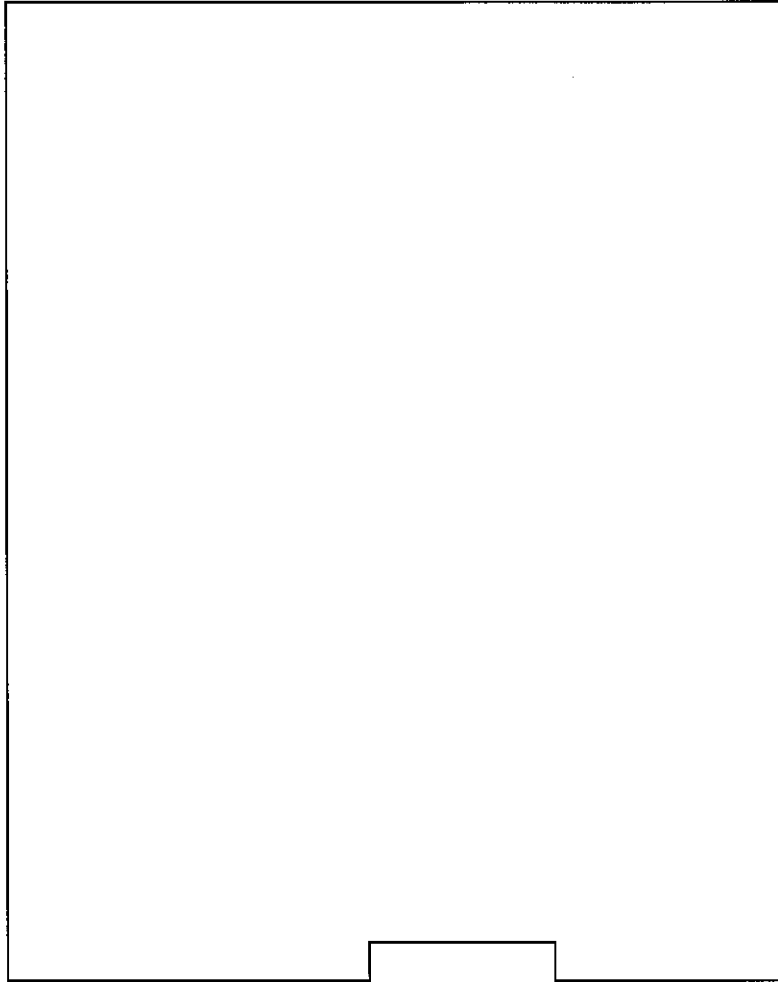


名称	研削設備	
図番	図ハ系-4 (4/4)	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

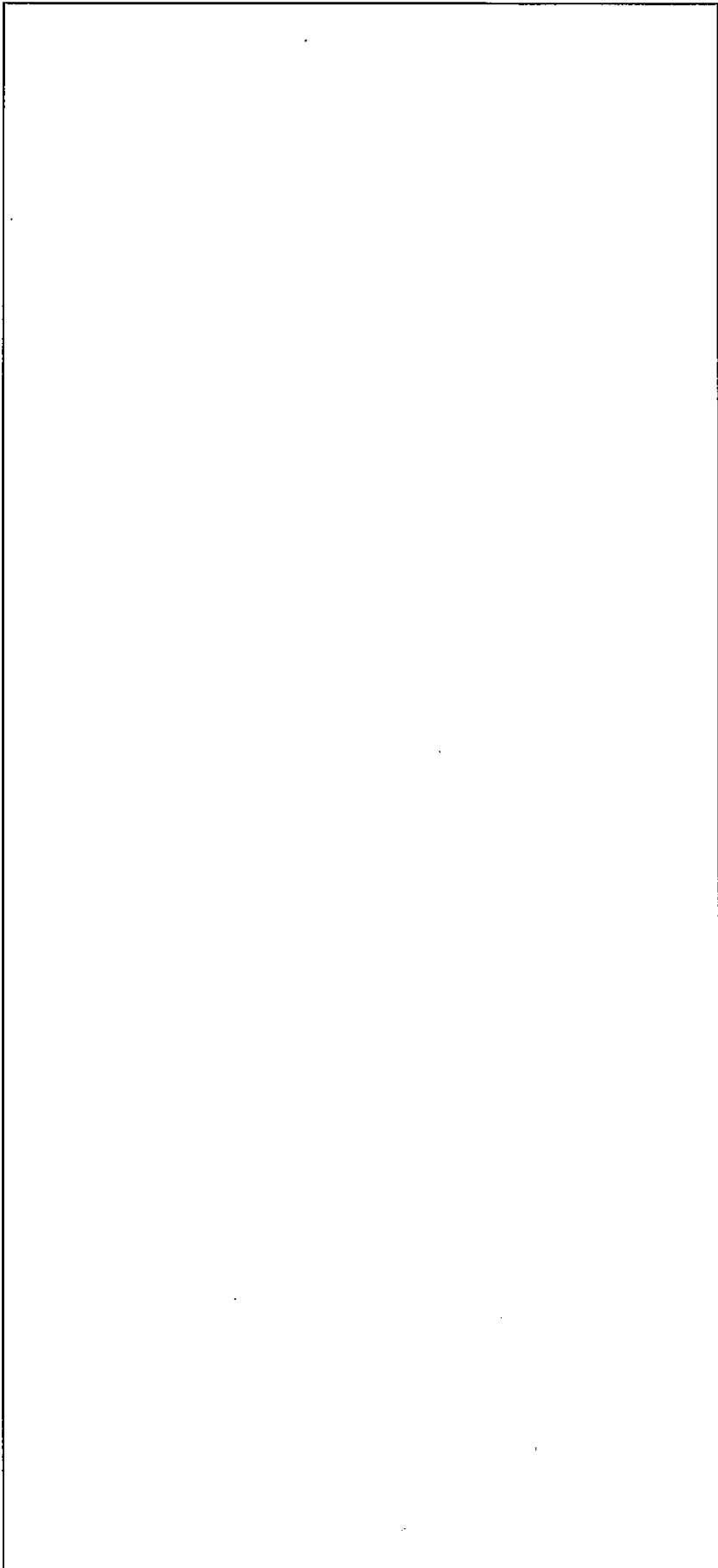
凡例

- : 今回申請配管
- (赤/青線) 色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 竣工認申請済数外
- ↑ : 材料変更
- (P) : ポンプ
- *1 : 気体発生設備としての申請範囲
- *2 : 液体処理設備としての申請範囲



名称	粉末再生設備	
図番	図ハ系-5 (1/2)	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)



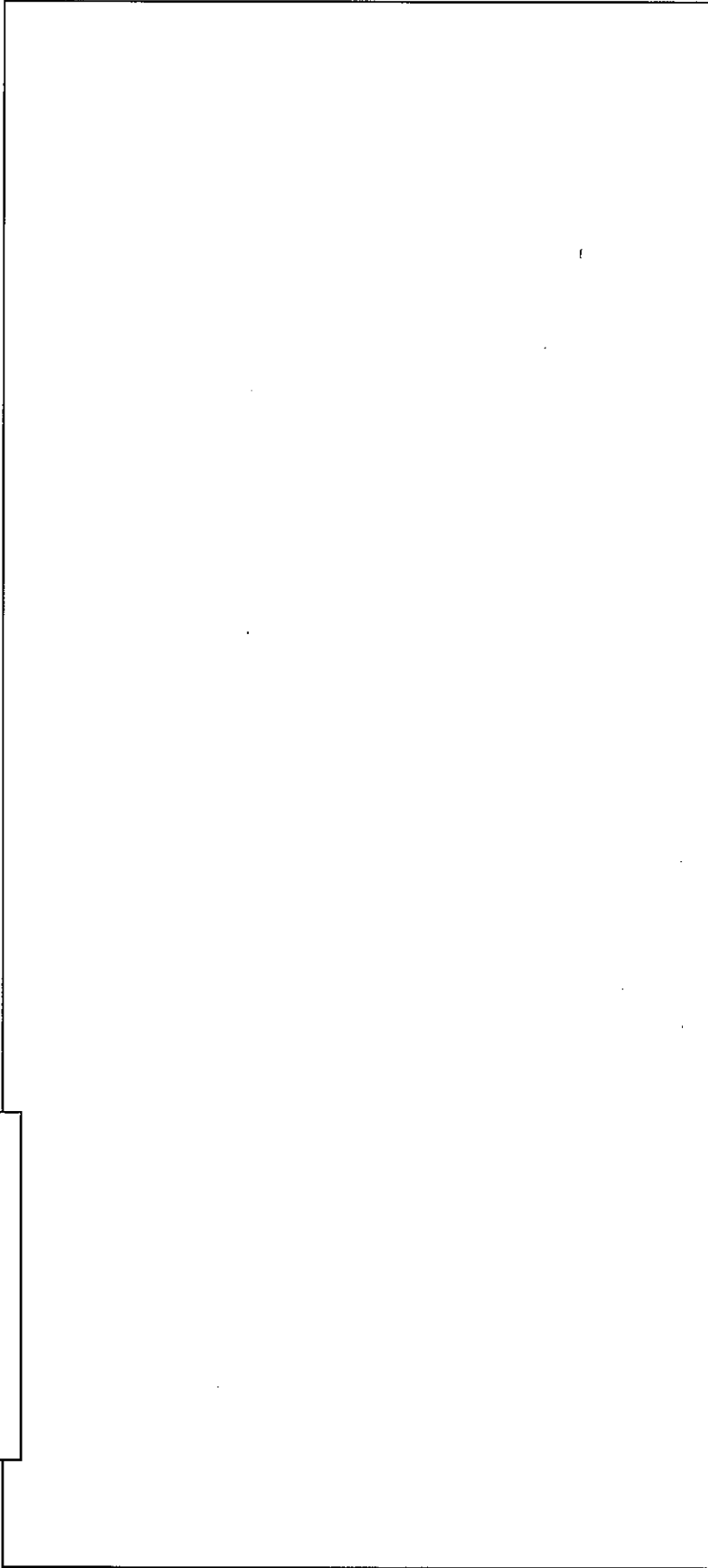
凡例

- : 今回申請配管
- (赤/青/緑線) : 色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 設工認申請対象外
- ⇄ : 材料変更
- (P) : ポンプ

- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲
- *2 : 液体処理設備としての申請範囲

名称	粉末再生設備 洗浄水配管系統図
図番	図ハ系-5 (2/2) 工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

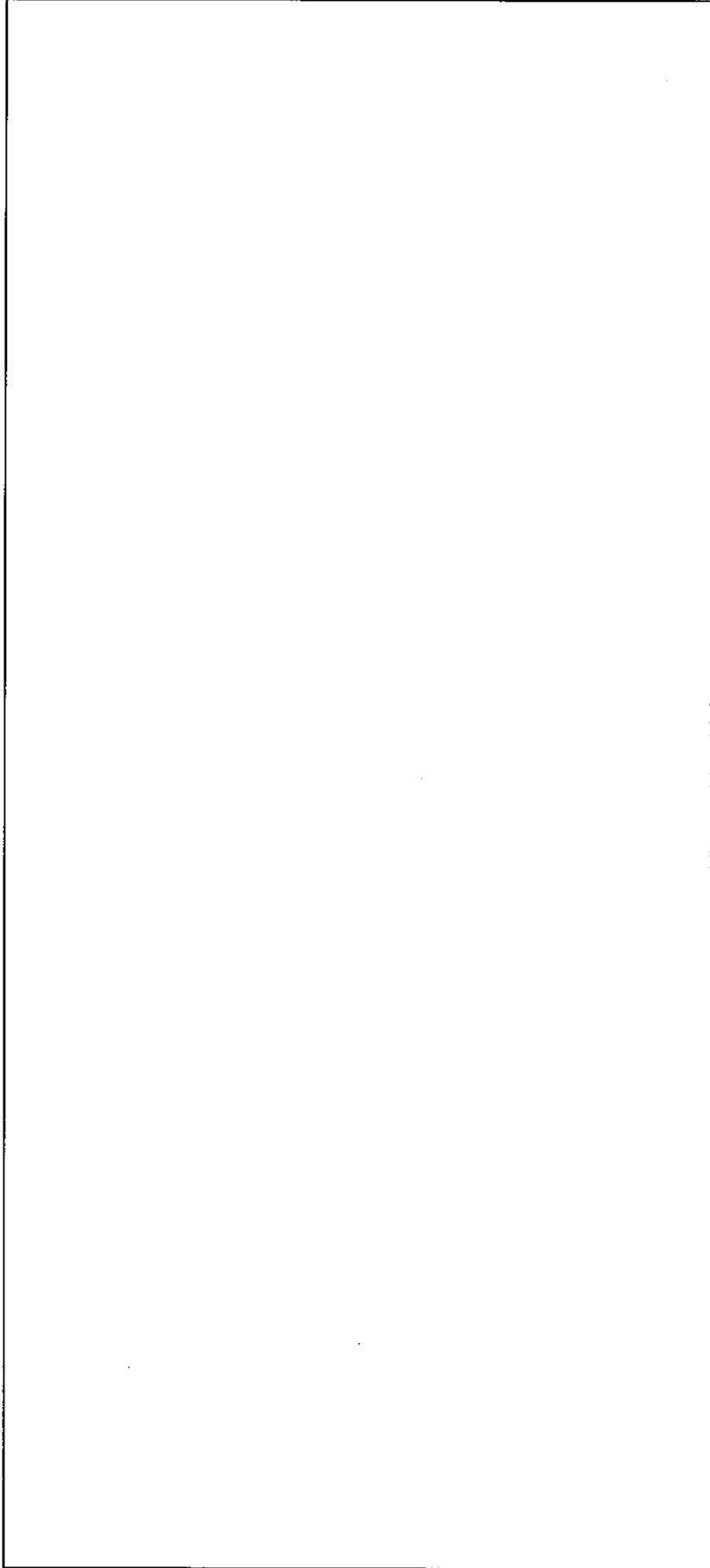


凡例

- ▷◁ : 手動弁
- (赤線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 設工認申請対象外
- : 2次申請機器
- ↑ : 材料変更
- *1 : 気体作業設備としての申請範囲

名称	圧縮成型設備
図番	ウラン粉末配管系統図 加工棟 成型工場 図ハ系-6 (1/2)

(ペレット加工室)

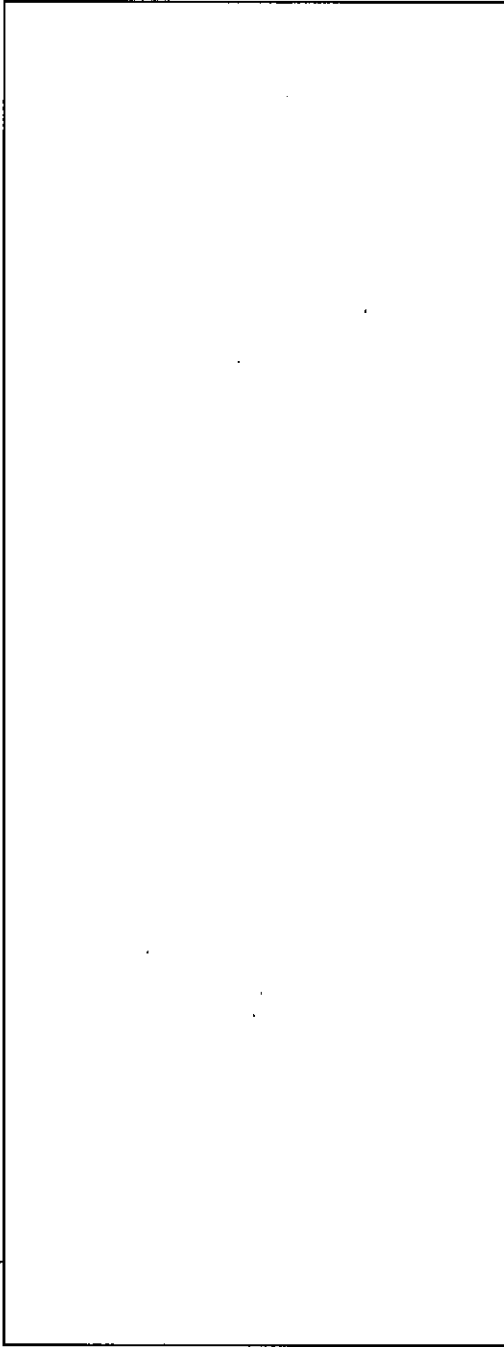
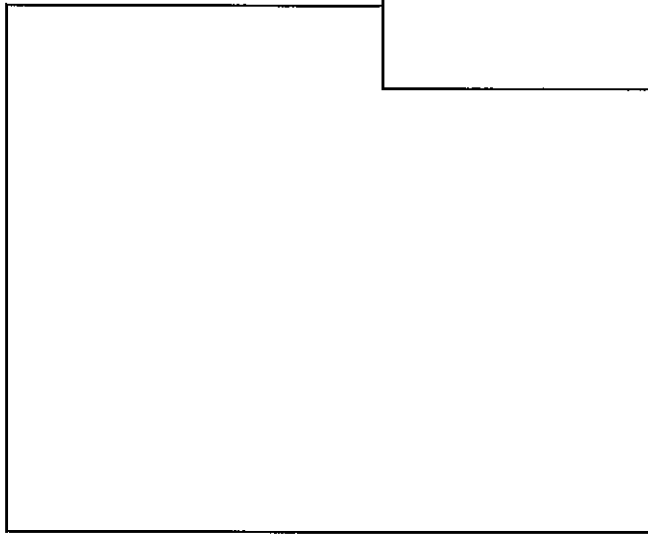


凡例

- (赤線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 2次申請機器
- + : 材料変更
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲

名称	圧縮成型設備 ウラン粉末配管系統図
図番	図ハ系-6 (2/2) 加工棟 成型工場

(ベレット加工室)



- 凡例
- ⊗ : 手動弁
 - ⊗ : 自動弁
 - ⊗ : 逆止弁
 - ∩ : 安全弁
 - (赤線) : 今回申請配管
 - 色の区分は配管の系統範囲を示す
 - : 竣工申請書対象外
 - : インターロック信号線
 - : 機器に含まれる配管
 - : 次回以降申請

名称 焼結設備

水素・窒素配管系統図

加工棟

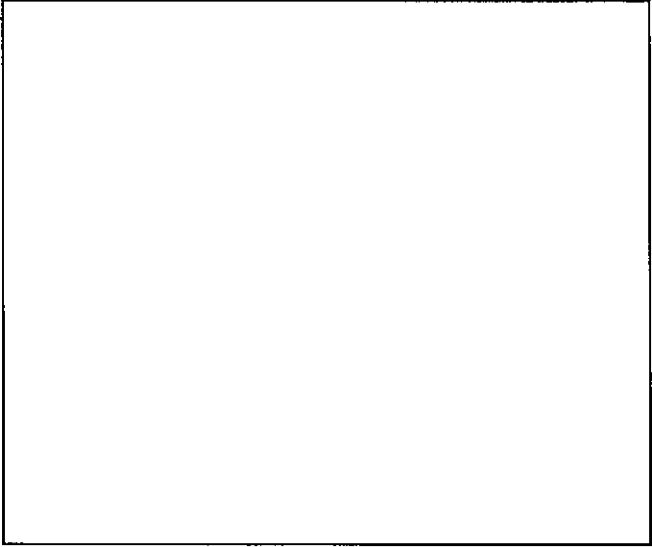
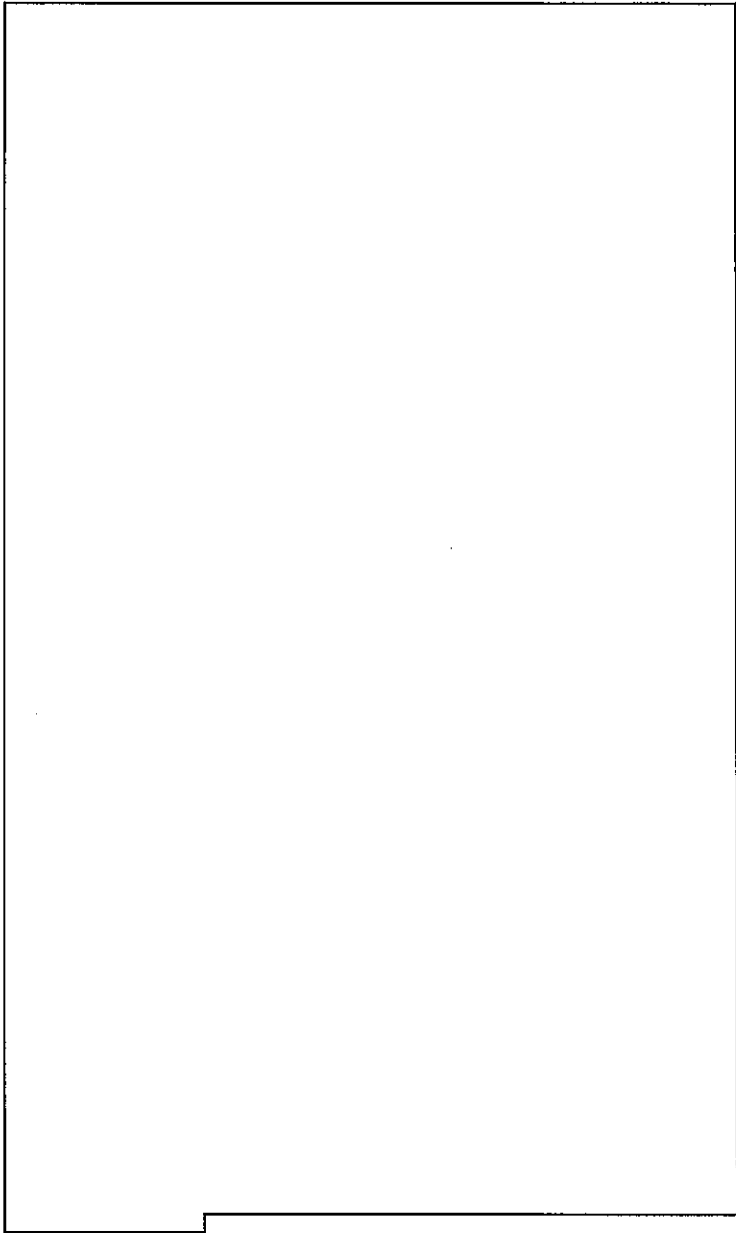
図ハ系一7

成型工場

(ベレット加工室)

凡例

- ∞ : 手動弁
- ⊗ : 安全弁
- (傍線) : 今回申請配管
- 色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 設工認件請対線外
- - - : 機器に含まれる配管
- ↑ : 材料変更
- (P) : ポンプ

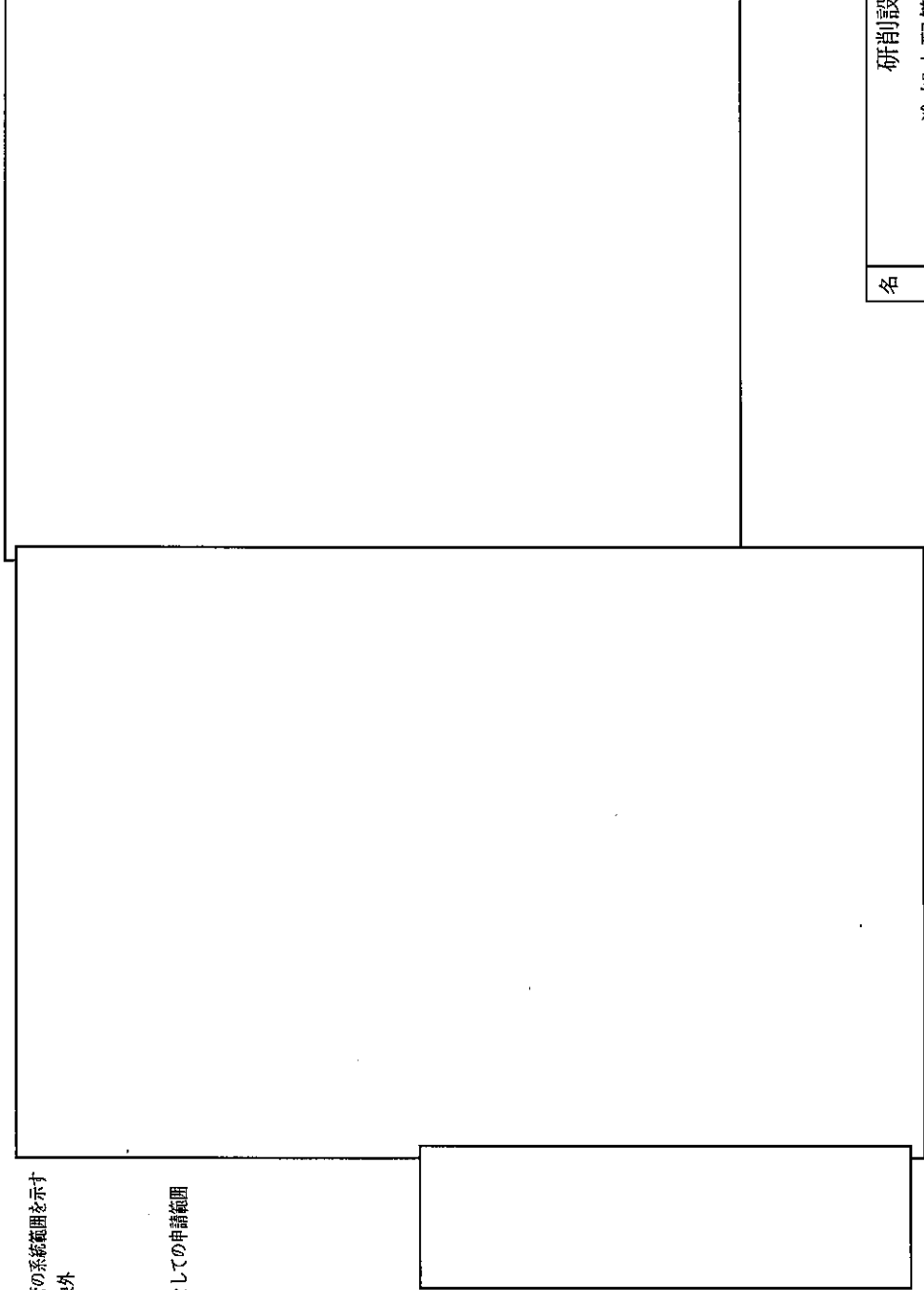


名称	焼結設備	
図番	図ハ系一8	加工棟 成型工場

(ベレット加工室)

凡例

- ∞ : 手動弁
- ∩ : 逆止弁
- (赤/青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 設工認申請対象外
- - - : 2次申請機器
- ⊥ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ
- *I : 気体発生設備としての申請範囲

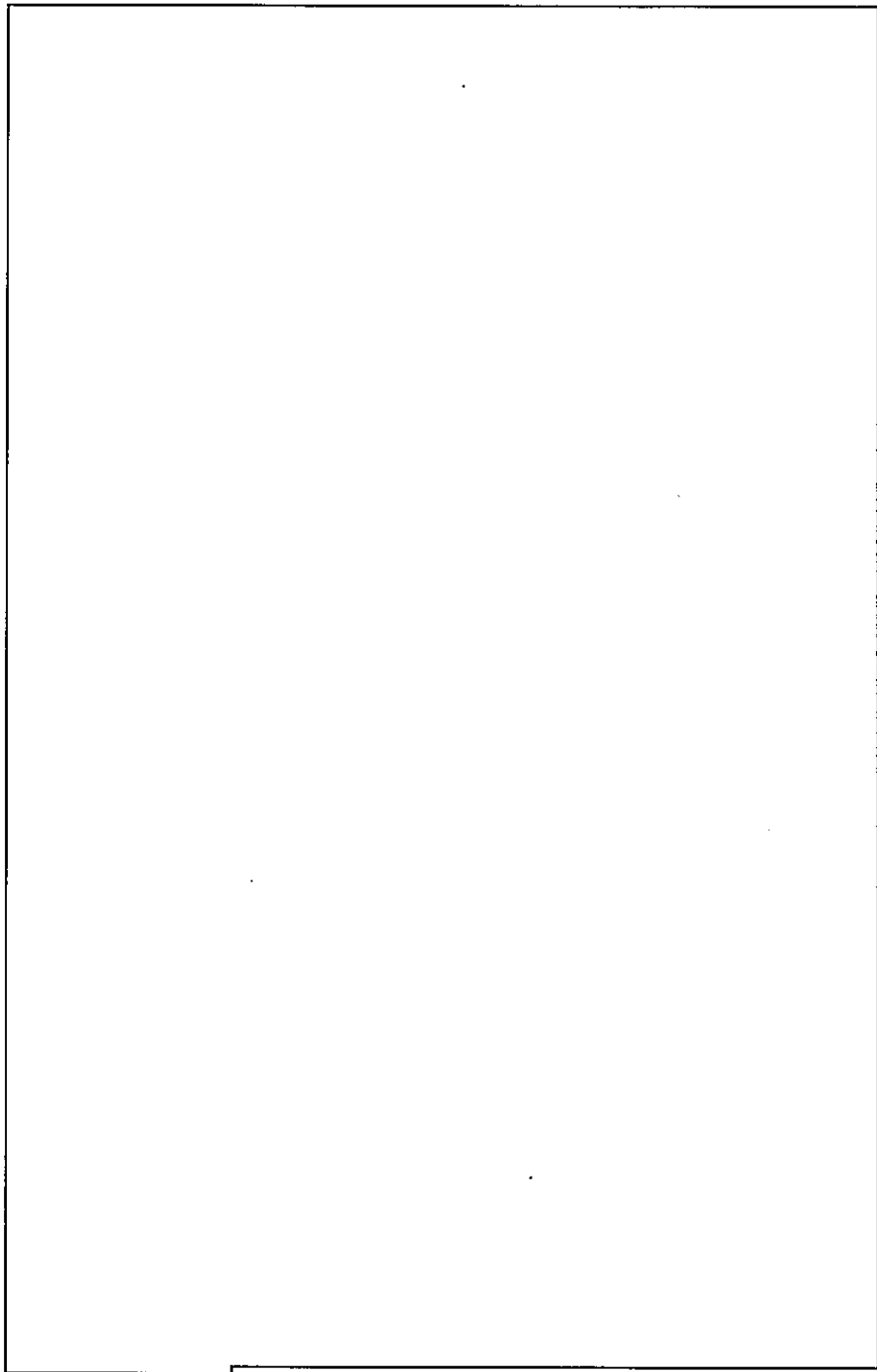


名称	研削設備 冷却水配管系統図	
図番	図ハ系-9	加工棟 成型工場

(ベレット加工室)

凡例

- (赤/青線) : 今回申請配管
- 色分けは配管の系統範囲を示す
- : 設工費申請対象外
- - - : 2次申請機器
- : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ
- *1 : 気体発生設備としての申請範囲



名称	粉末再生設備 洗浄水配管系統図	
図番	図ハ系-10	加工棟 成型工場

(ペレット加工室)

No.	該当判定する設備	ウラン形態	種別	ウランの放射能濃度 注1	最高使用圧力(MPa)	内包ラジウム量(kg)	設備寸法(体積)	設備寸法(容積)	該当判定結果
[287]	粉末集塵装置 (粗成型工程)	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	-0.04	16 kgU (金網容器 (粉末) 高留器)			該当
[290]	造粒機	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	-0.04	-			該当
[291]	造粒粉末輸送ホップ (1)	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	0.5	45 kgU			該当
[290]	造粒粉末輸送ホップ (2)	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	-0.04	45 kgU			該当
[310]	粉末集塵装置 (本成型工程)	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	-0.04	16 kgU (金網容器 (粉末) 高留器)			該当
[294]	輸送配管	固体 (粉末)	管	>37 mBq/cm ³	0.5	-			該当

注1: ECU比放射能 1.44×10⁵ Bq/gU、ENU比放射能 3.3×10⁵ Bq/gU

— : 加圧部

名称
圧縮成型設備
溶接検査該非判定条件

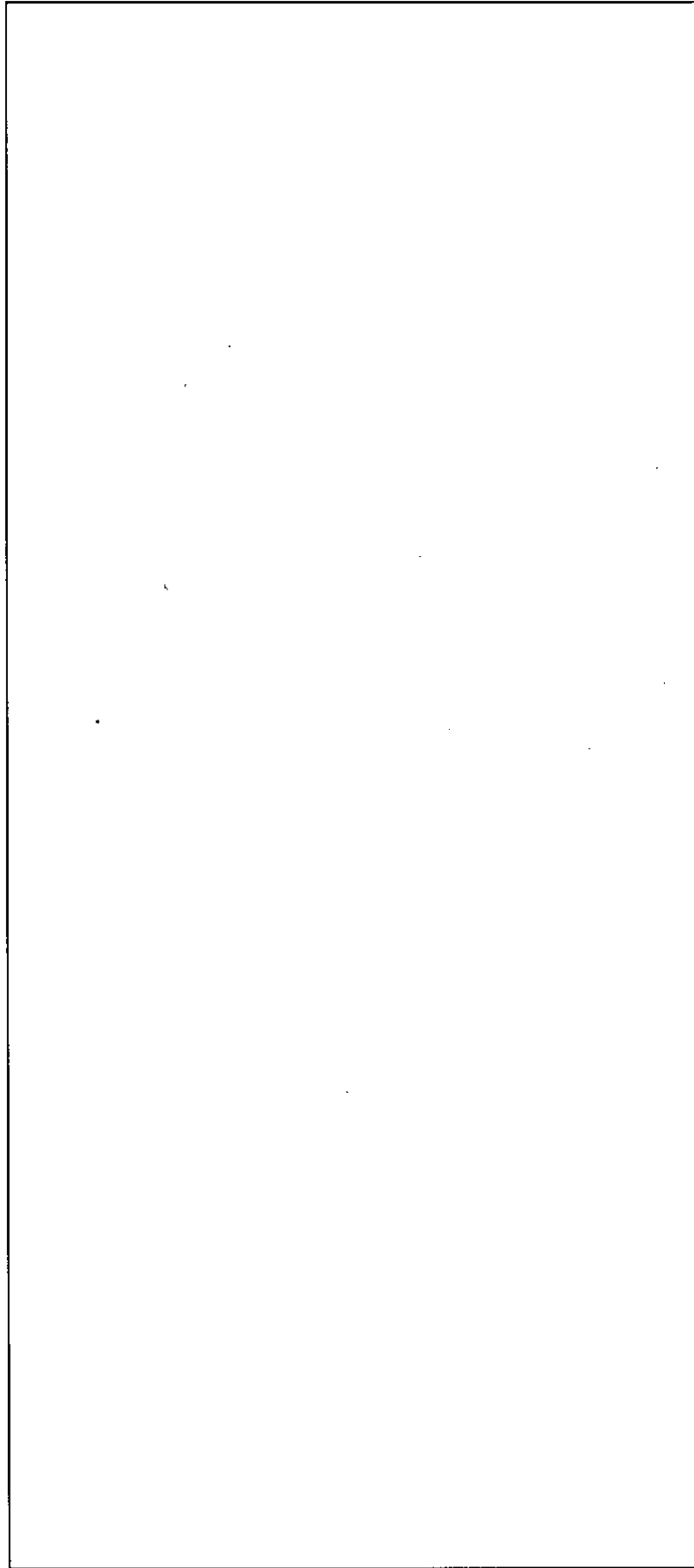
図番
図八系一補1
工場棟
成型工場

(ペレット加工室)

—: 耐震重要度分類第1類

—: 耐震重要度分類第3類

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	圧縮成型設備	
図番	図ハ系一補2 (1/19)	工場棟 成型工場

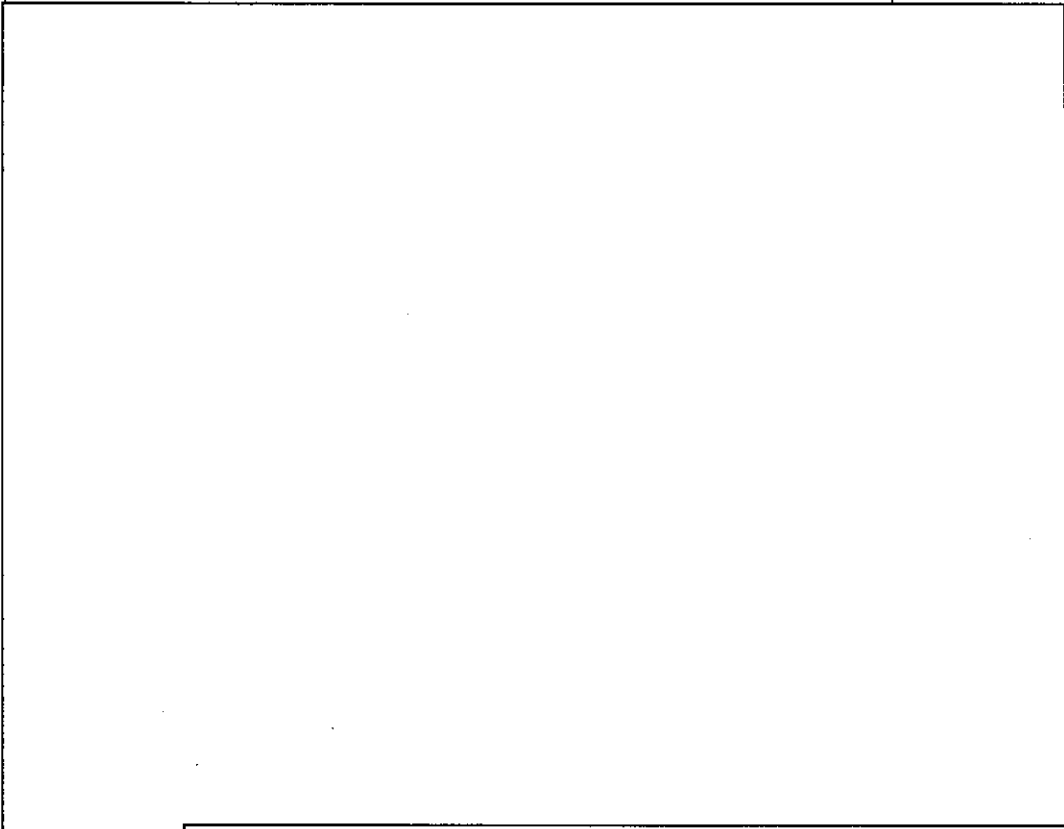
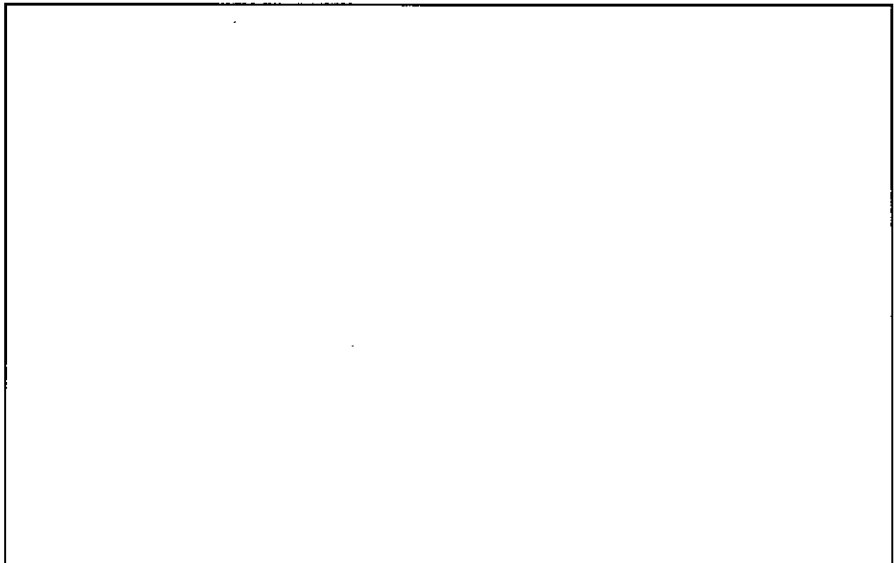
(ペレット加工室)

—: 耐震重要度分類第1類

—: 耐震重要度分類第3類

---: 設工認申請対象外

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	圧縮成型設備	
図番	図ハ系一補2 (2/19)	工場棟 成型工場

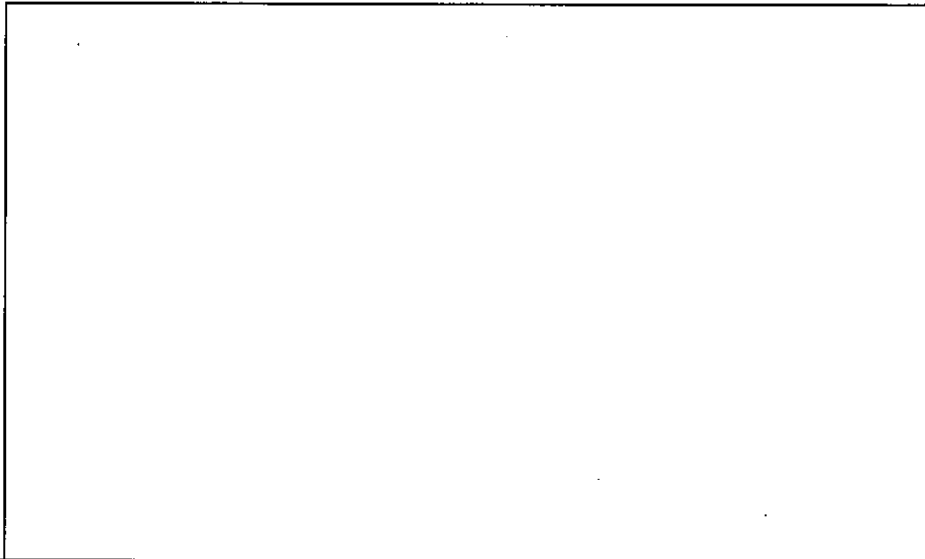
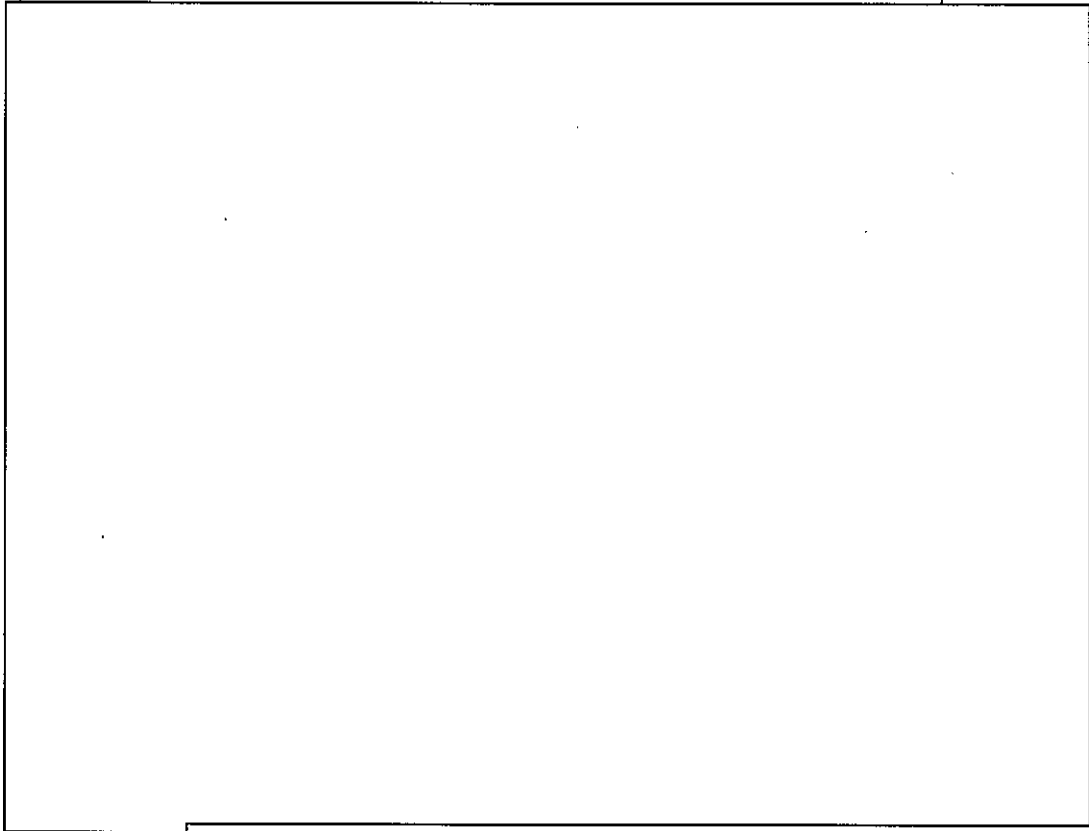
(ペレット加工室)

—: 耐震重要度分類第1類

—: 耐震重要度分類第3類

---: 設工認申請対象外

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名

称

圧縮成型設備

耐震分類系統図

図

番

工場棟

成型工場

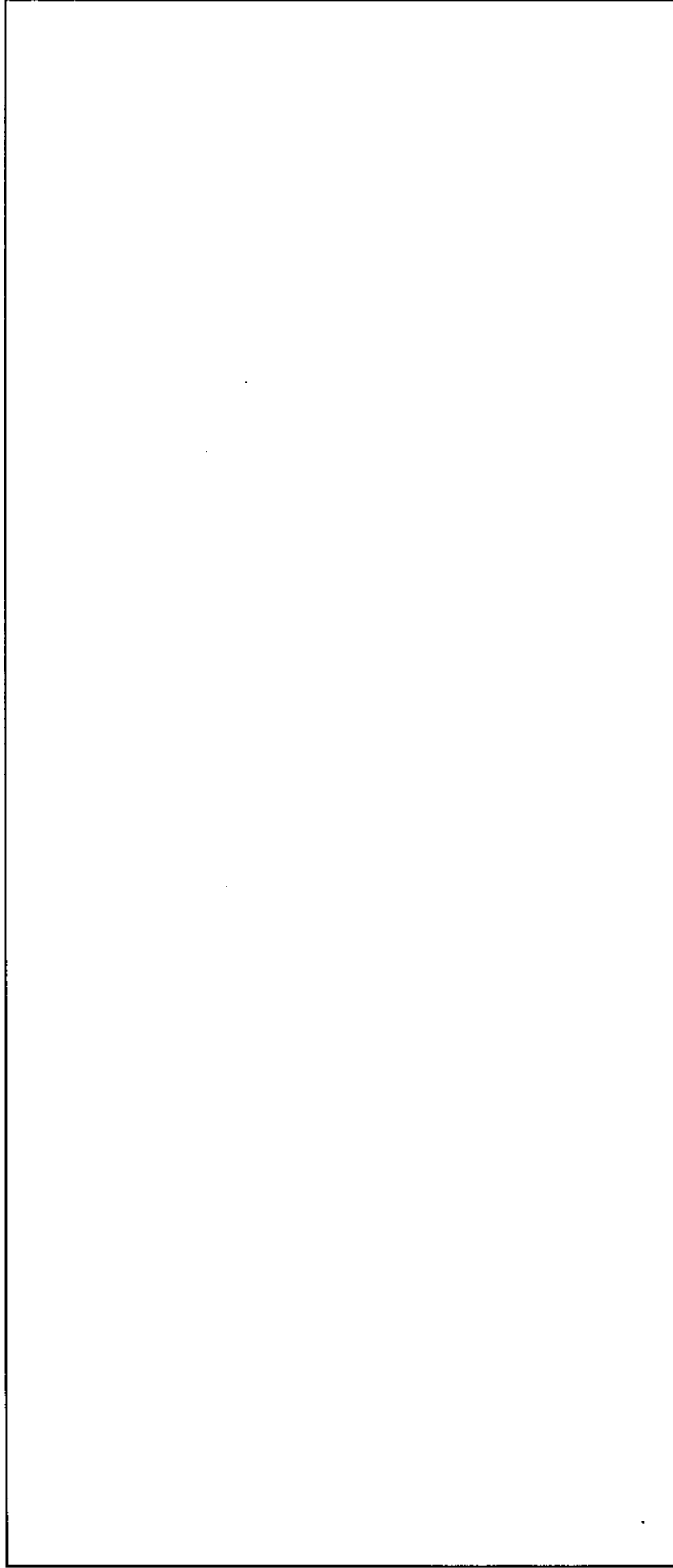
図ハ系一補2 (3/19)

(ペレット加工室)

一：耐震重要度分類第1類

一：耐震重要度分類第3類

*1：気体廃棄設備としての申請範囲



名称	圧縮成型設備
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (4/19) 工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

—: 耐震重要度分類第1類

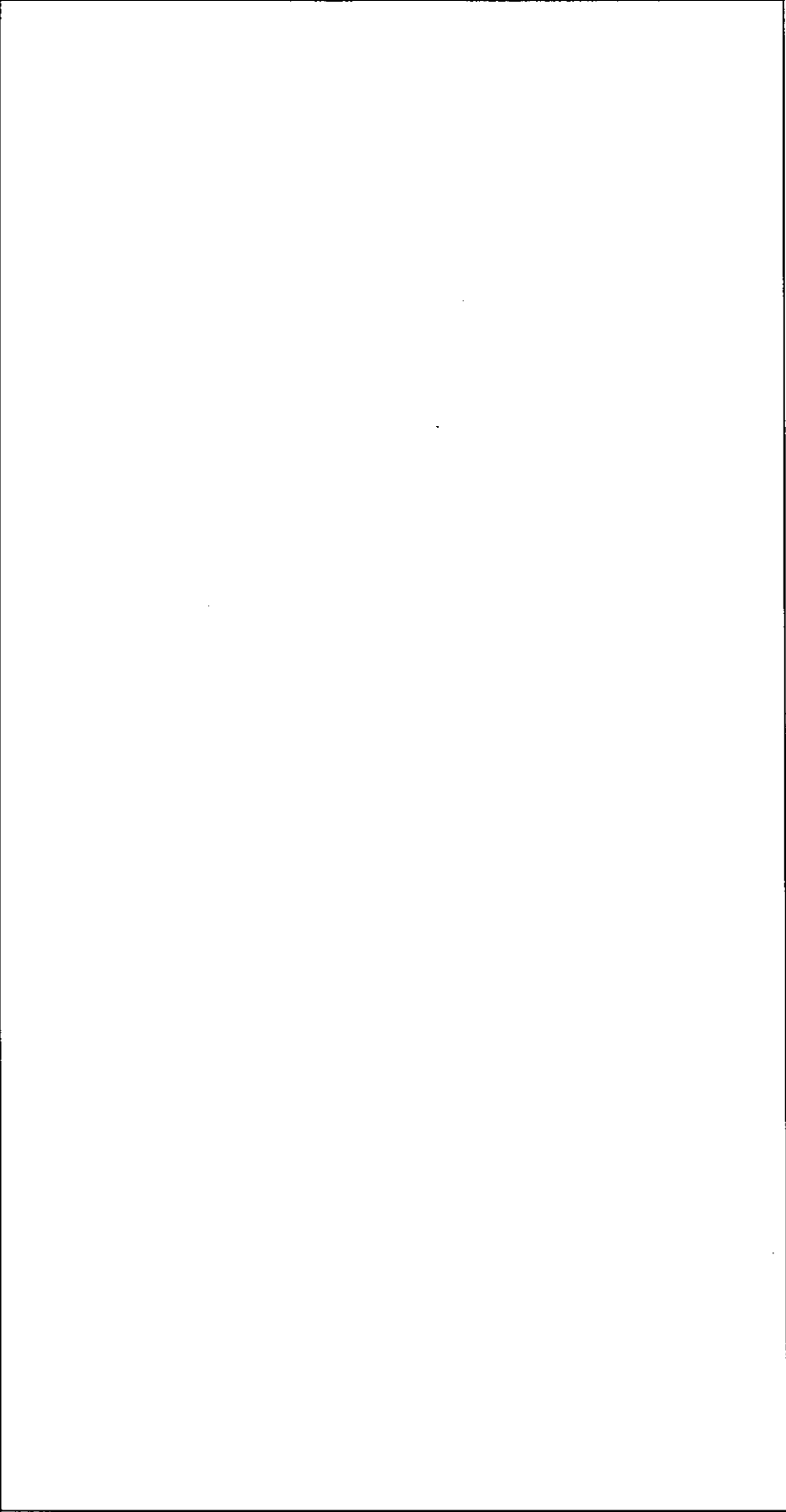
—: 耐震重要度分類第3類

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲

--	--

名称	圧縮成型設備
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (5/19) 工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

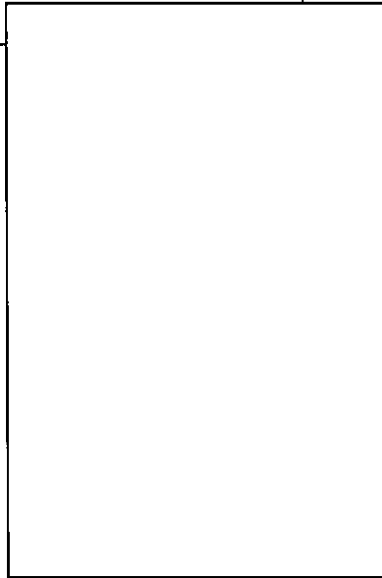
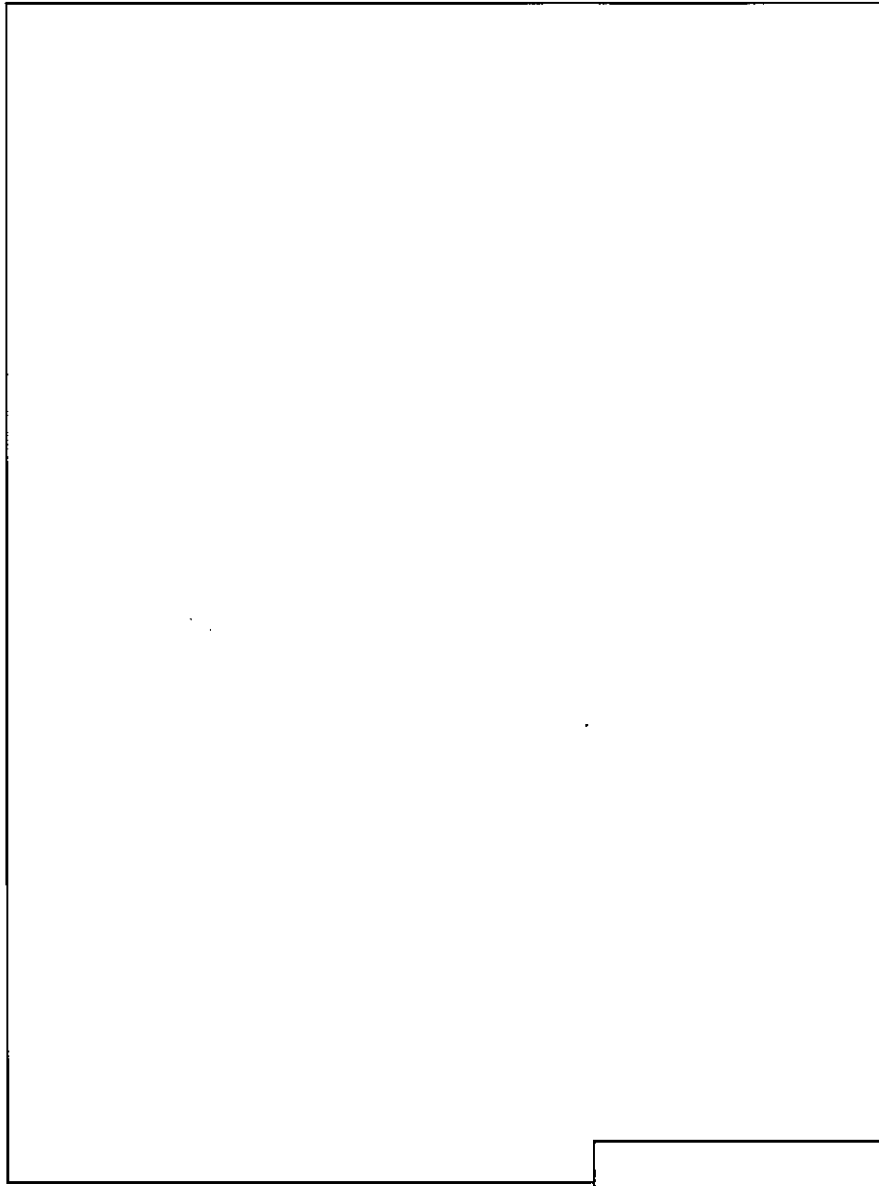


—: 耐震重要度分類第1類
---: 設工認申請対象外

名	焼結設備	
称	耐震分類系統図	
図	図ハ系一補2 (6/19)	工場棟
番		成型工場

(ベレット加工室)

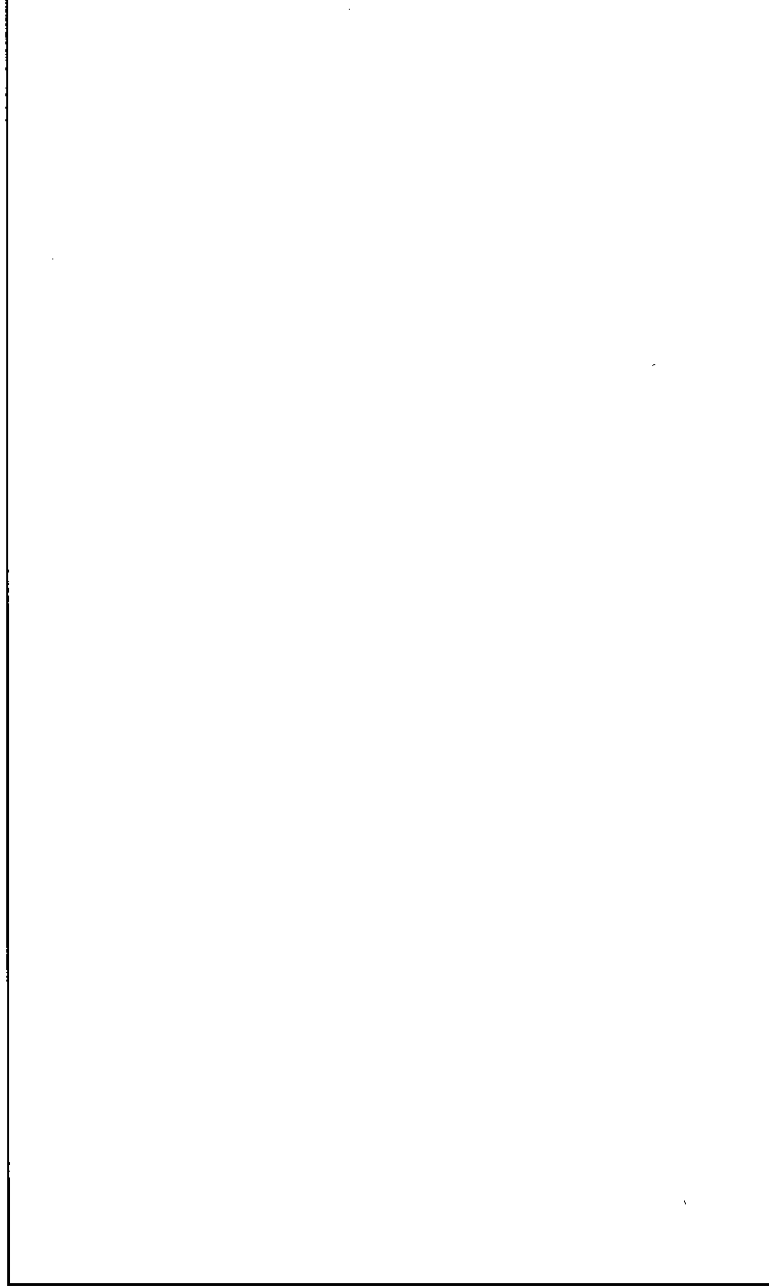
- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外



名称	焼結設備	
図番	耐震分類系統図	
	図ハ系一補2 (7/19)	工場棟
		成型工場

(ベレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲



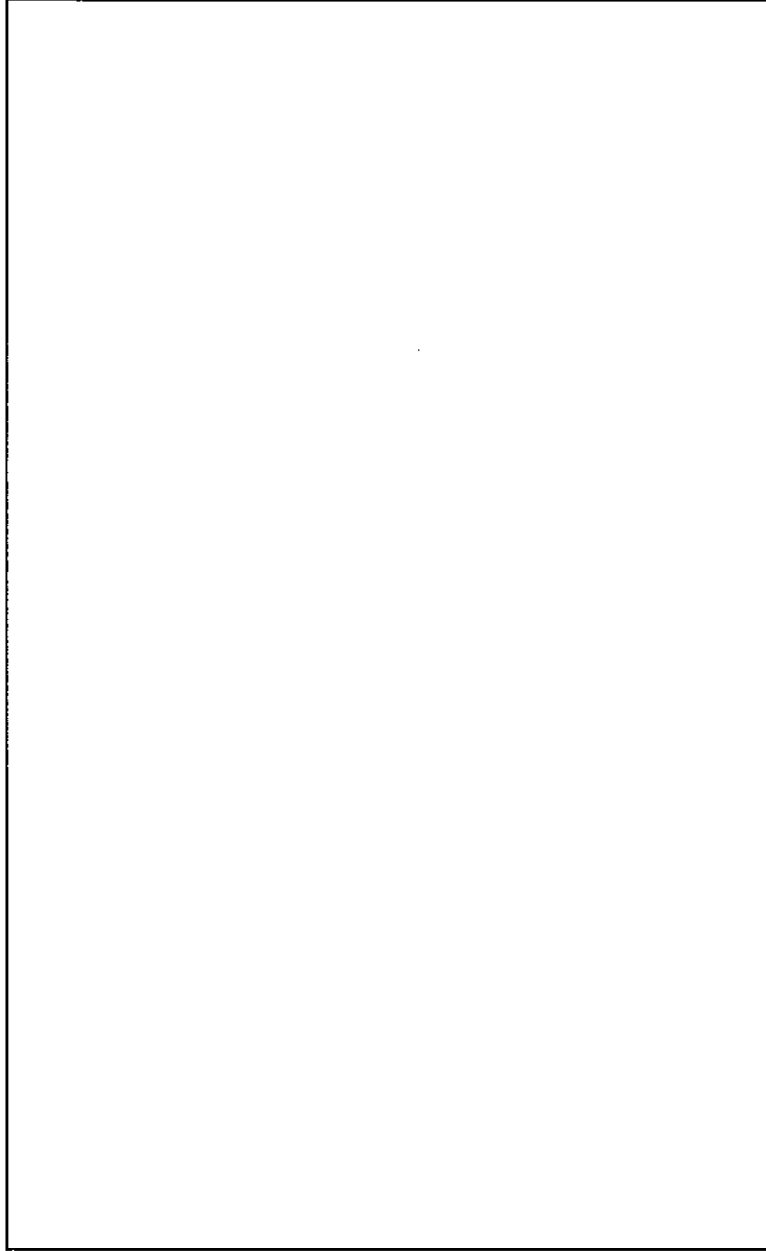
名称	研削設備	
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (8/19)	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

—: 耐震重要度分類第1類

---: 設工認申請対象外

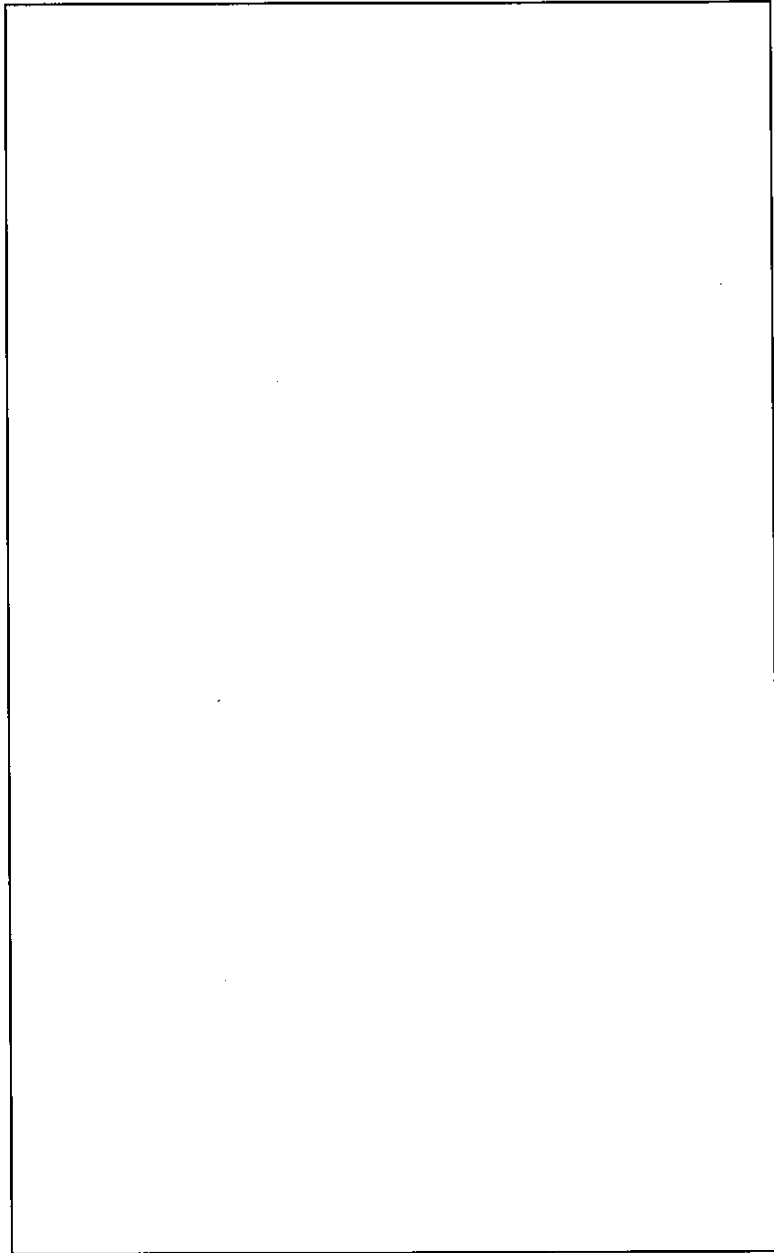
*1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名	研削設備	
称	耐震分類系統図	
図	図ハ系一補2 (9/19)	工場棟
番		成型工場

(ベレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲



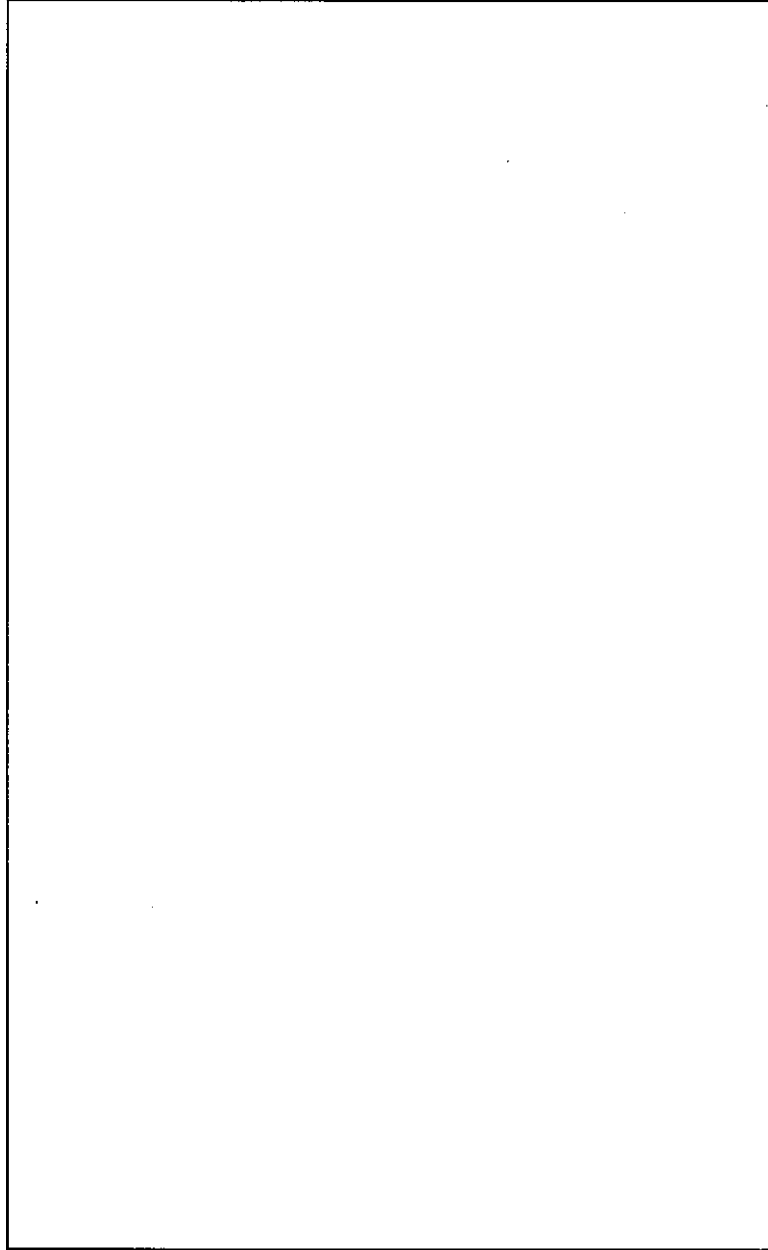
名称	研削設備
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (10/19)
	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

—: 耐震重要度分類第1類

---: 設工認申請対象外

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲



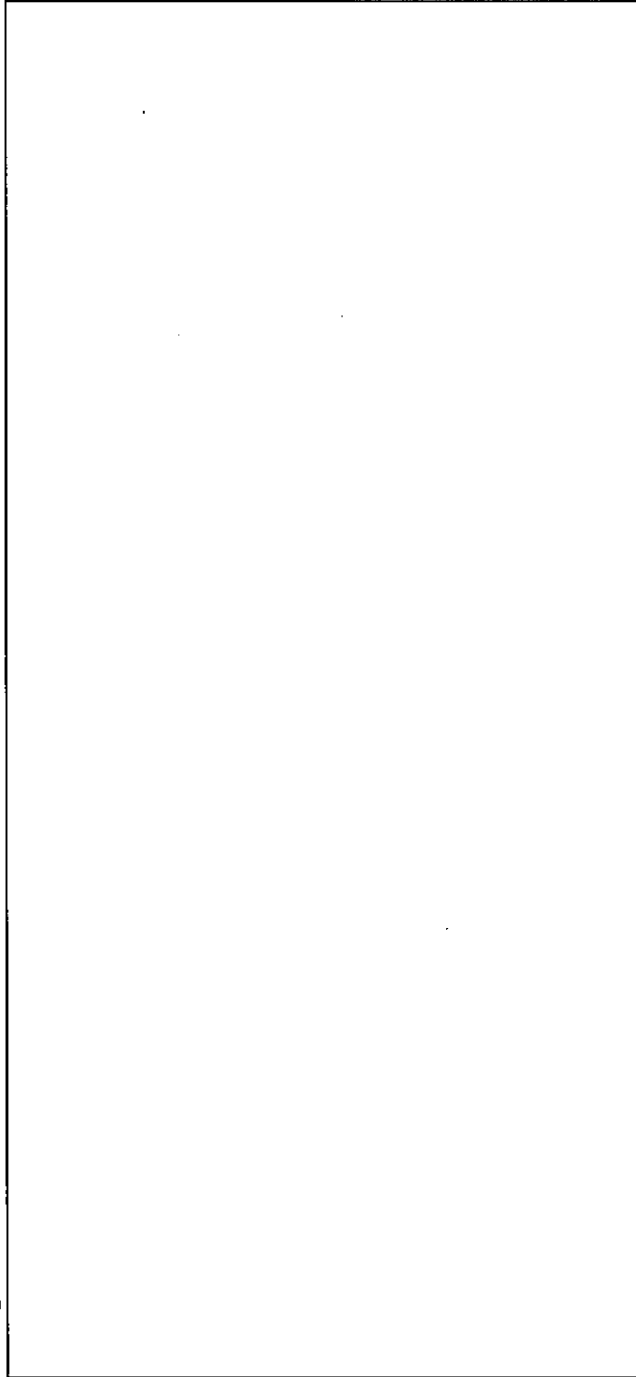
名称	研削設備
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (11/19) 工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第2類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外

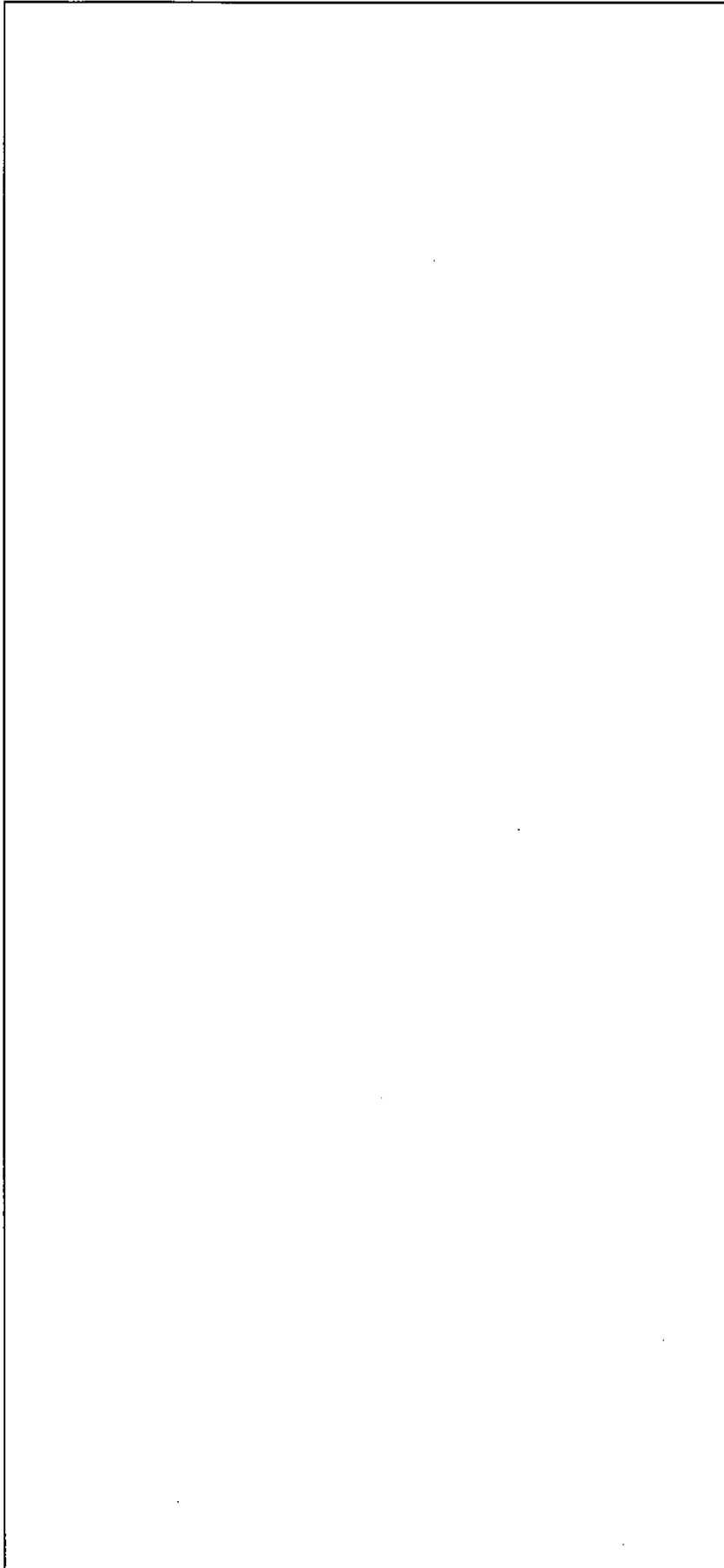
*1: 気体廃棄設備としての申請範囲

*2: 液体処理設備としての申請範囲



名称	粉末再生設備
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (12/19) 工場棟 成型工場

(ペレット加工室)



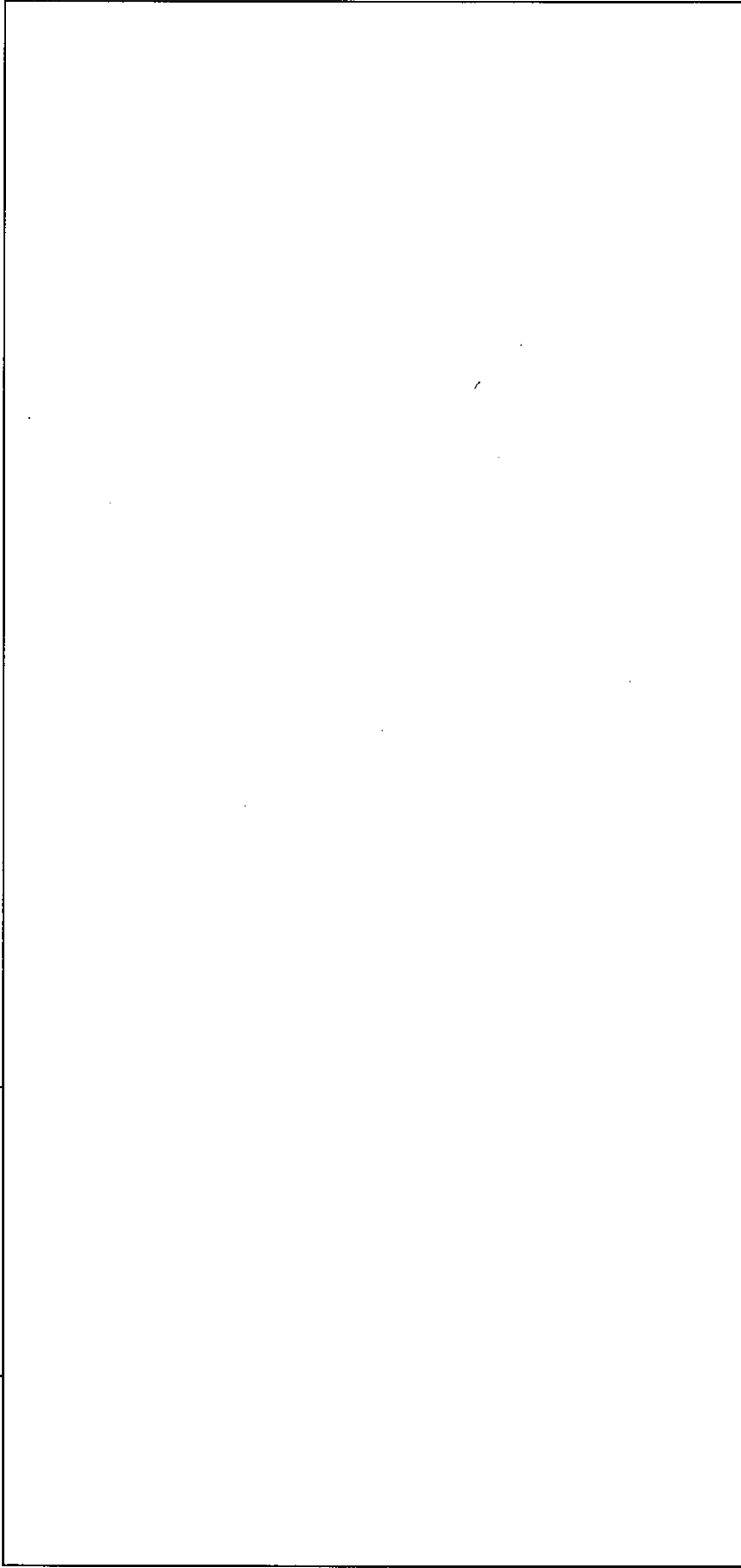
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第2類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲
*2: 液体処理設備としての申請範囲

名称 粉末再生設備
図番 耐震分類系統図

図番 図ハ系一補2 (13/19)
工場棟 成型工場

(ペレット加工室)



- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外
- : 2次申請機器

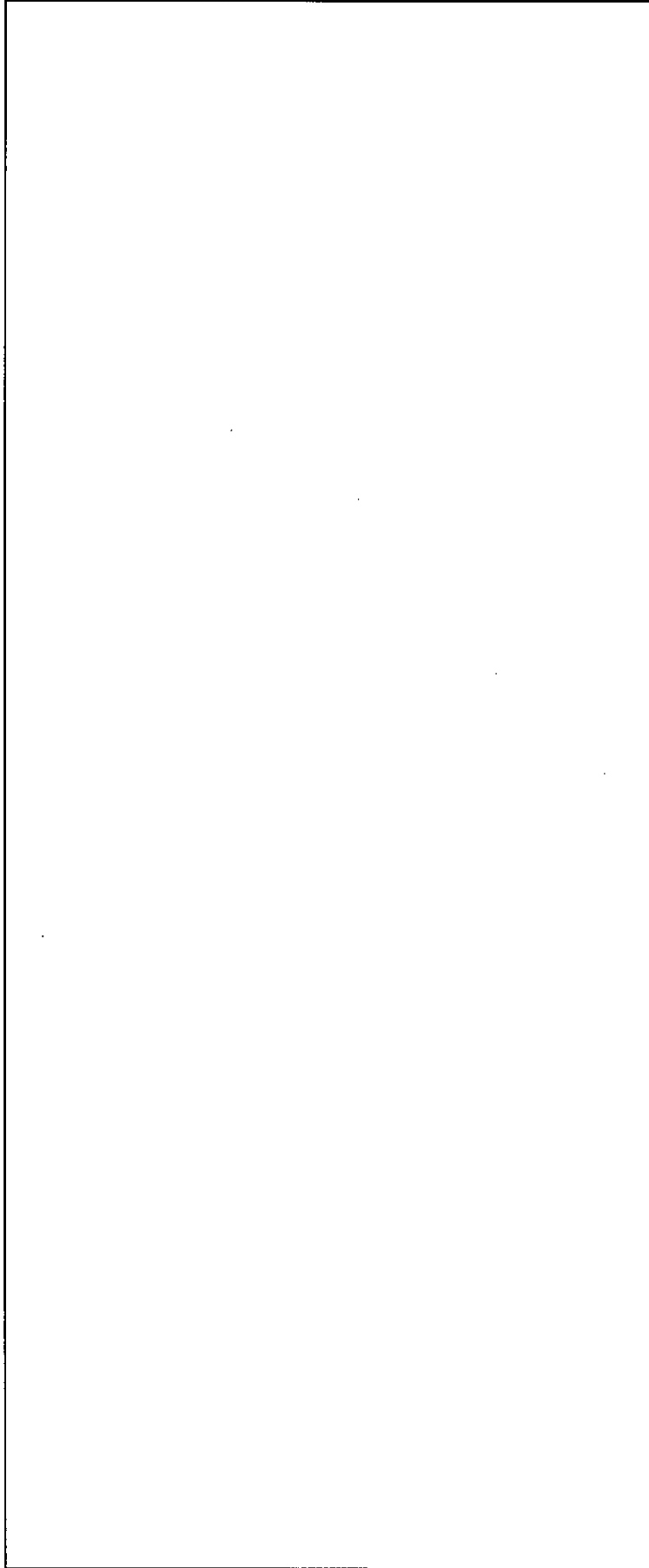
*1: 気体廃棄設備としての申請範囲

名称	圧縮成型設備	
図番	図ハ系一補2 (14/19)	加工棟 成型工場

(ペレット加工室)

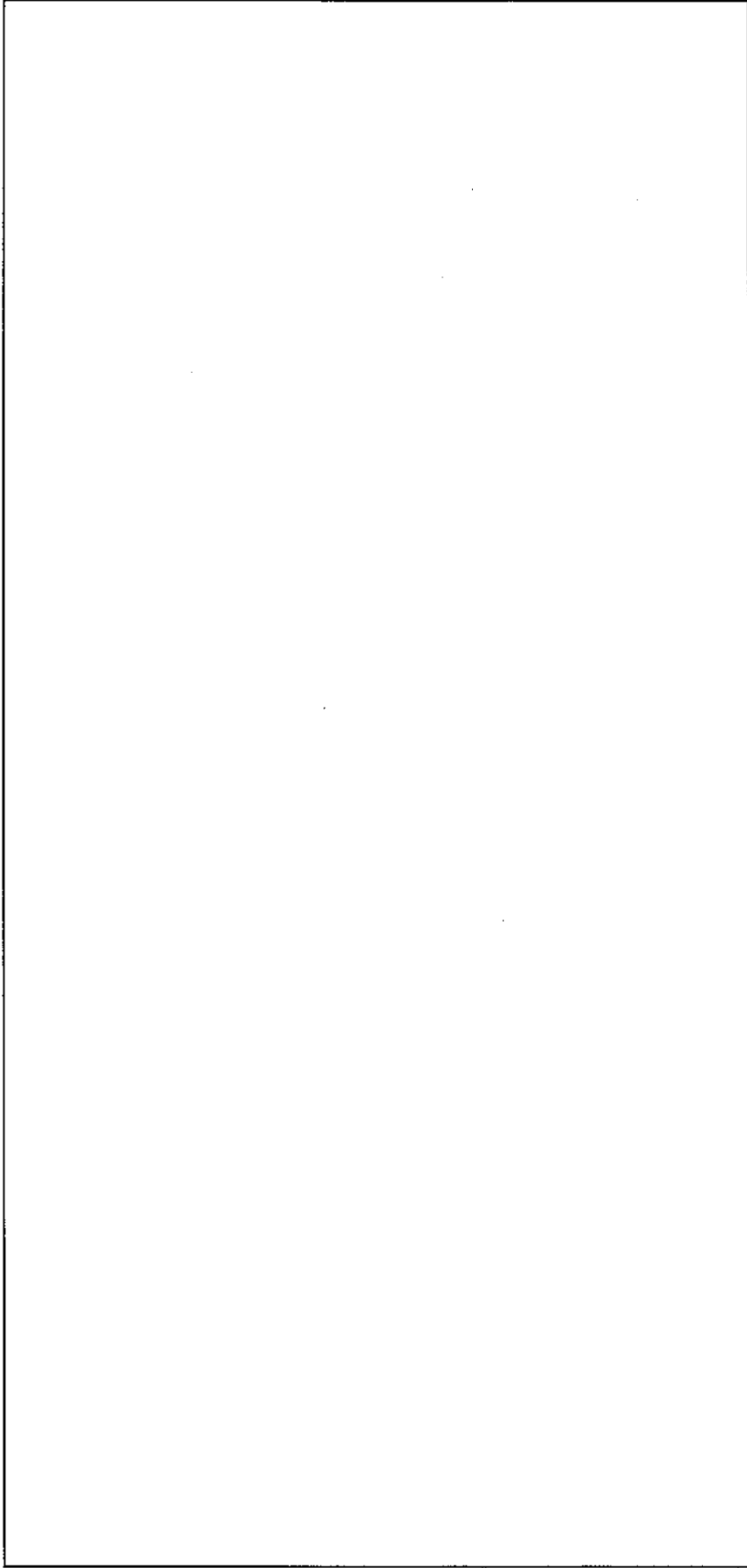
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 2次申請機器

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	圧縮成型設備 耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (15/19)	加工棟 成型工場

(ペレット加工室)

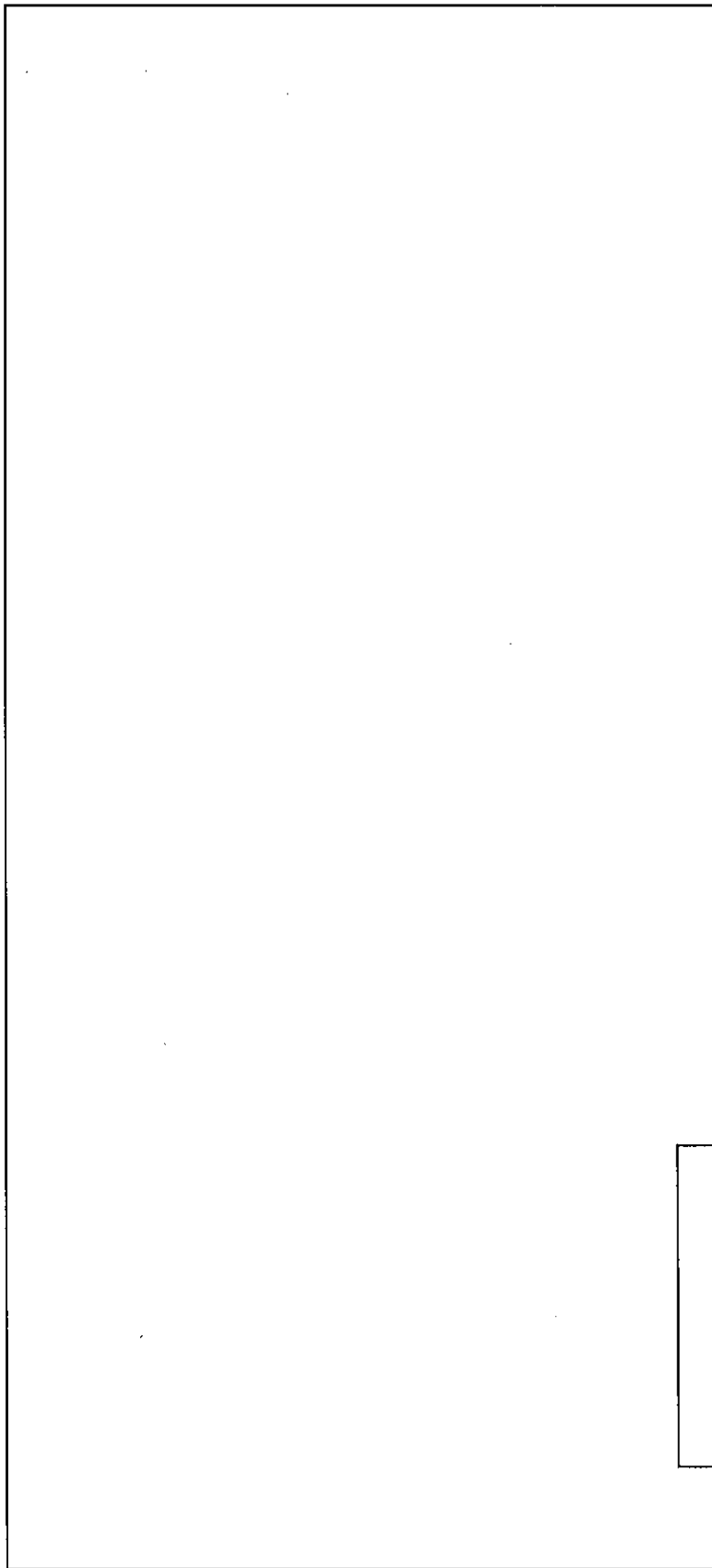


名称	焼結設備 耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (16/19)	加工棟 成型工場

—: 耐震重要度分類第1類
*1: 気体発生設備としての申請範囲

(ベレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外



名称	焼結設備 耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (17/19)	加工棟 成型工場

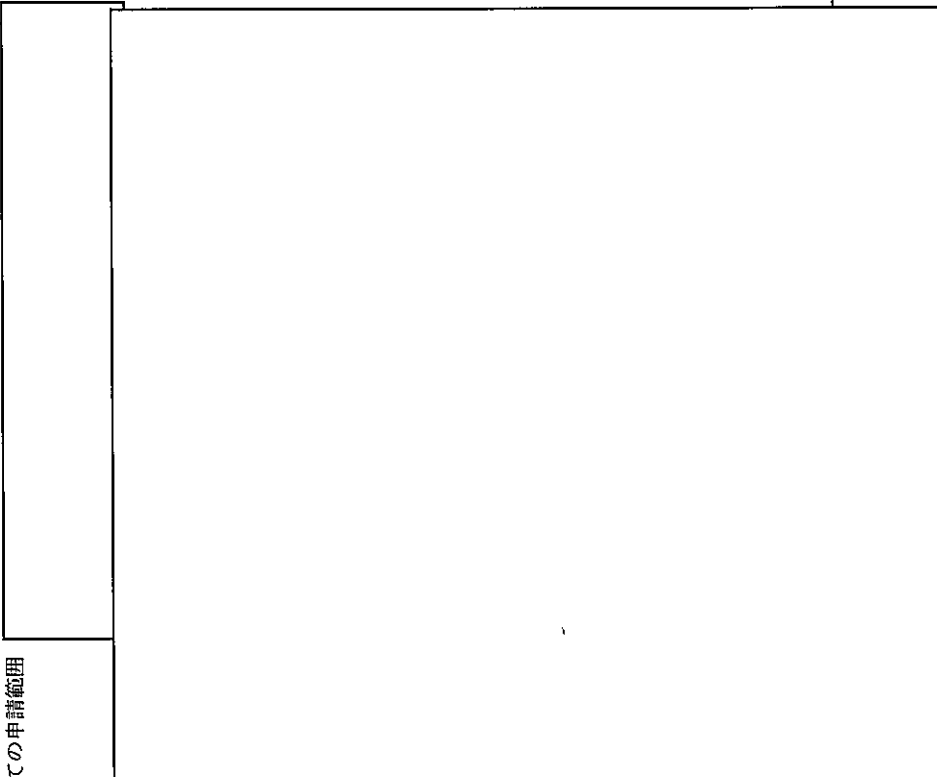
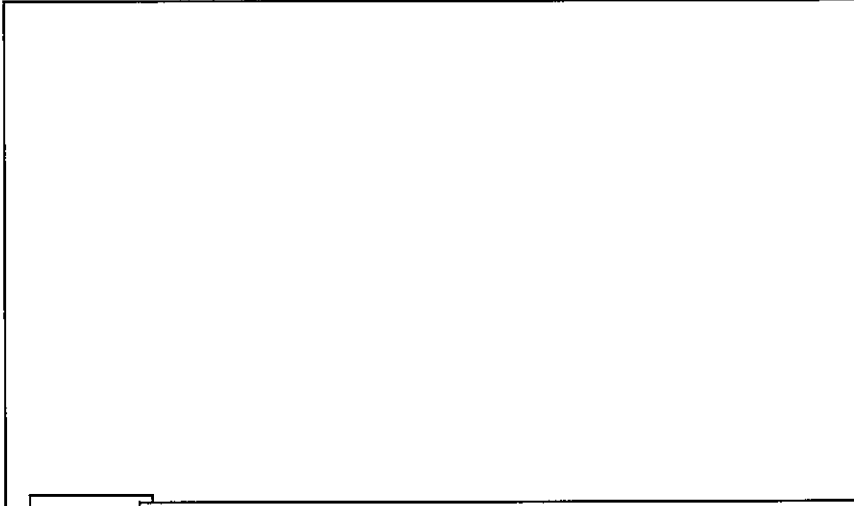
(ベレット加工室)

—: 耐震重要度分類第1類

---: 設工認申請対象外

---: 2次申請機器

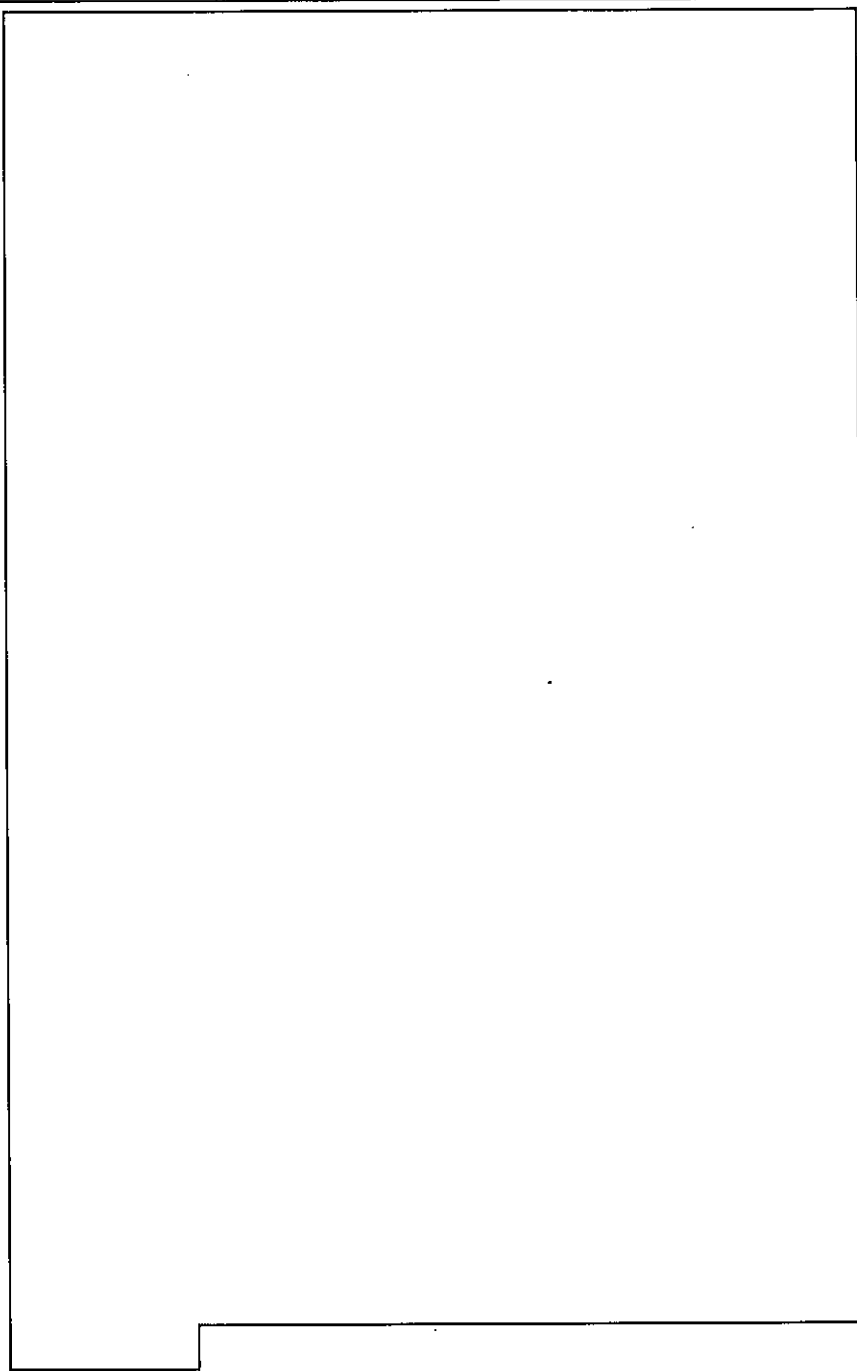
*1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	研究設備
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (18/19) 加工棟 成型工場

(パレット加工室)

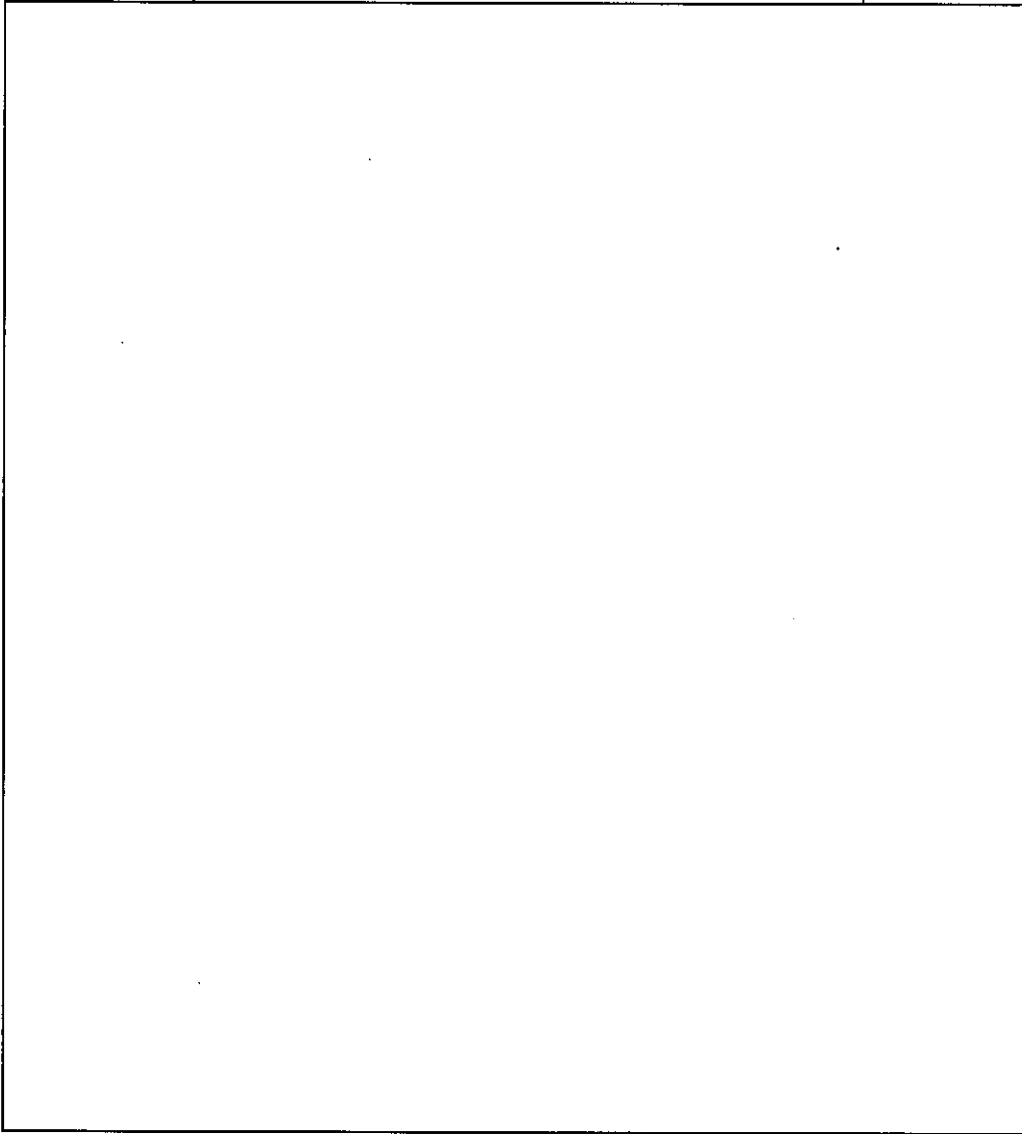
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外
- : 2次申請機器
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲





名称	粉末再生設備
図番	図ハ系一補2 (19/19)
	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{264}	繰返し粉搬送装置(ホッパ)	2
{265}	繰返し粉搬送装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

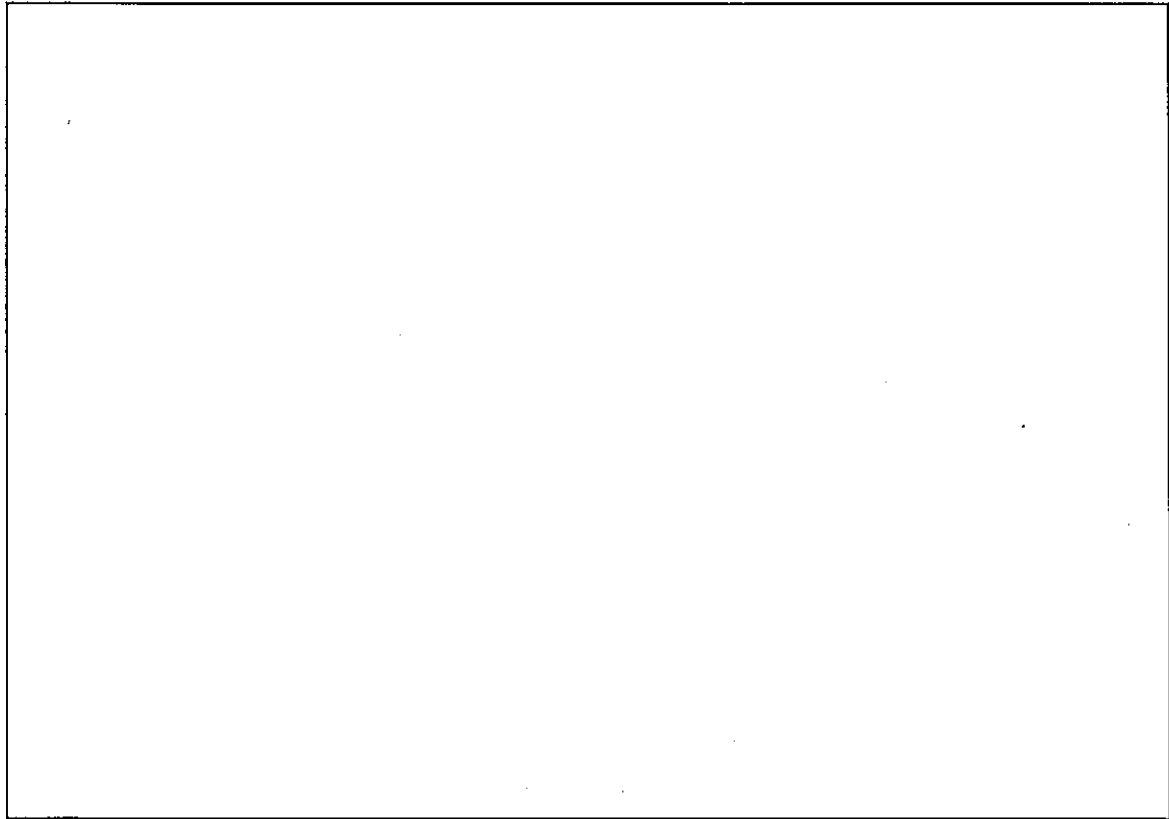


 : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分

単位：mm

- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 閉口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 隔壁間区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する
- *4 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

名称	圧縮成型設備	
図番	繰返し粉搬送装置・繰返し粉ホッパ台車 (1) (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-1 (1/2)	



*1 : 溢水水位 (床面より60mm)

*5 : スペーサー 155mm以上
 (繰返し粉搬送装置に接続する際は取り外す)
 (他の機器のユニットと305mm以上
 離隔できよう、近接することが
 可能なユニット表面から150mm以上
 離れた位置に設定する離隔管理線を
 越えないように台車を運用すること
 を保安規定に定める。)








☐ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名	圧縮成型設備	
称	繰返し粉搬送装置・繰返し粉ホッパー台車 (1) (2)	
図	図ハ設-1 (2/2)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[266]	繰返し粉輸送ホッパ(1)	1
[267]	フードボックス (繰返し粉輸送ホッパ (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 : 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 : 放射線遮蔽の溢水粒 (60mm) より高い箇所に設置する
- *5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-5参照)
- *6 : 破水防護カバー()を設置する
- *7 : 申請対象外
-  : 機器を囲うフードボックス
-  : 撤去するブレス
-  : 追加ベースプレート (mm:)
-  : 追加梁 (mm:)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統
-  : ウラン (主要) の流れ

単位: mm

名称	圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパ	
図番	図ハ設-2 (1/2)	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		圧縮成型設備 繰返し粉中間ホツパ	
		図ハ設-2 (2/2)	工場棟 成型工場
名			
称			
図			
番			

*8 : 容積 0.7L以上

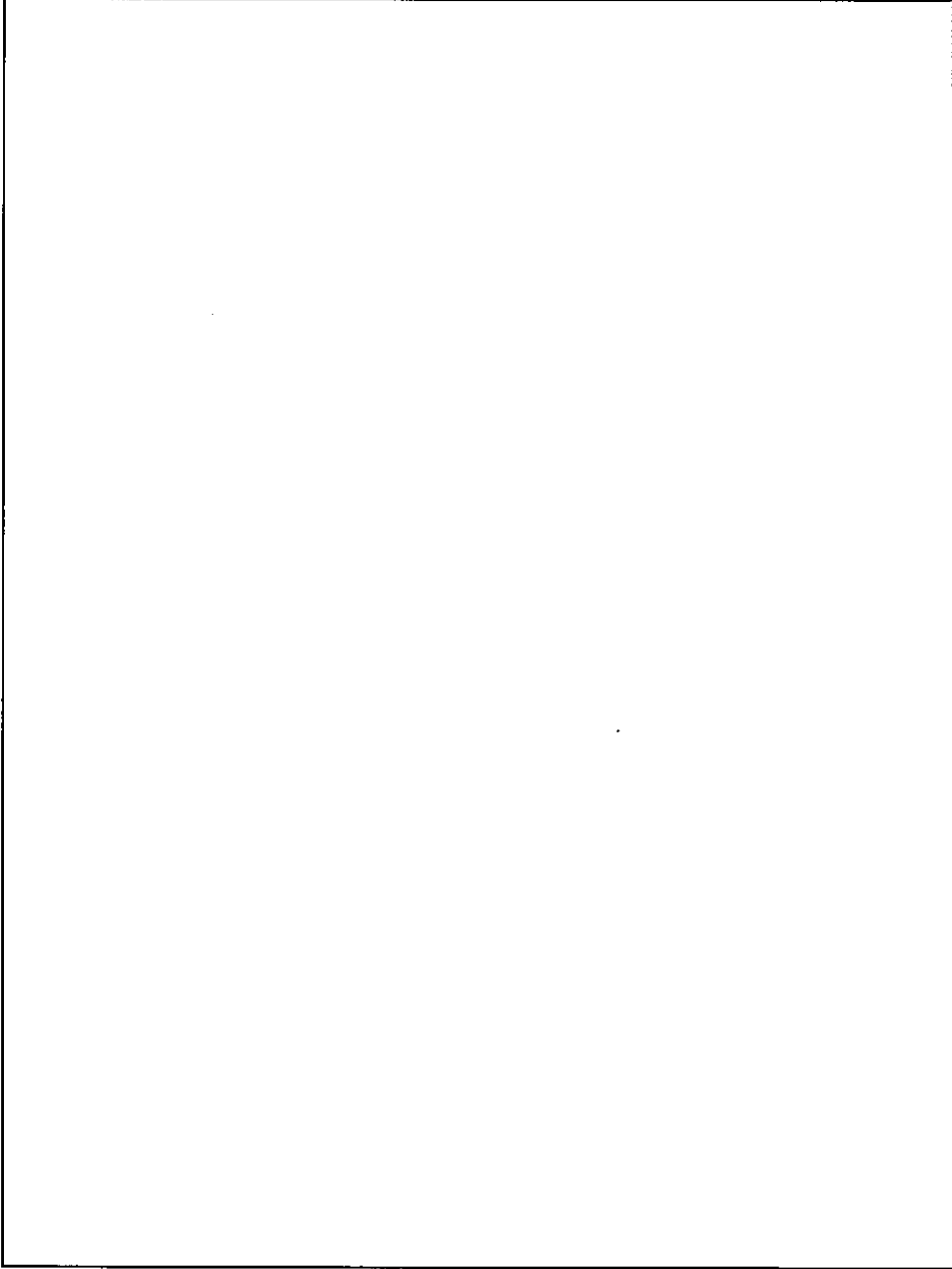



*9 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 8mm以上

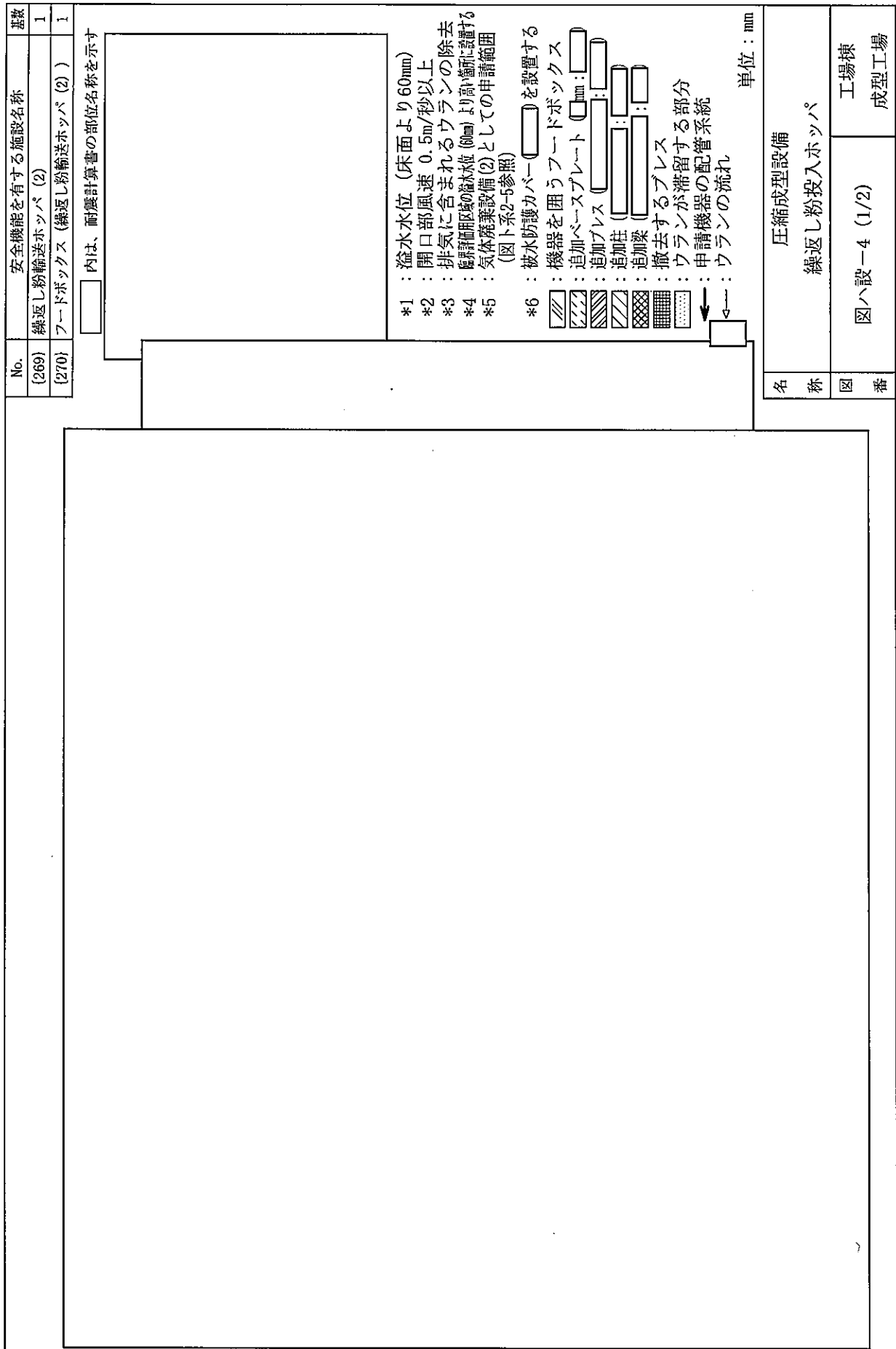
注) □ :

: 潤滑油を有する部位

: ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

No. [268]	安全機能を有する施設名称		基数
	繰返し粉小分けボックス		1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す			
			
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 閉口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 極限許容区域の溢水水位 (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>*5 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する</p> <p>  : 機器を囲うフードボックス  : ウランが滞留する部分  : ウランの流れ </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>			
名称	圧縮成型設備		
図番	繰返し粉小分けボックス		工場棟 成型工場
	図ハ設-3		



内は、耐震計算書の部位名称を示す

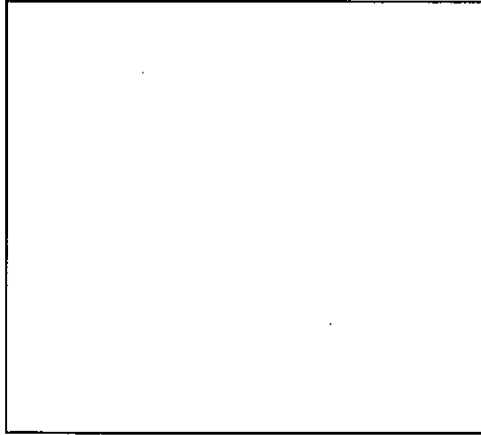
：追加ベースプレート (mm) :


単位：mm

名称	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパ	
図番	図ハ設-4 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{271}	バックアップフィルタ (繰返し粉輸送ホッパ (2))	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	バックアップフィルタ (1)	
図番	図ハ設-5	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{272}	繰返し粉投入ボックス	1
{273}	容器昇降リフト	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 大型粉末容器への消火水浸入防止機構

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)








*3 : 形状寸法制限 (容器の直径 25.1mm以下)

*4 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*5 : 気体塵棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

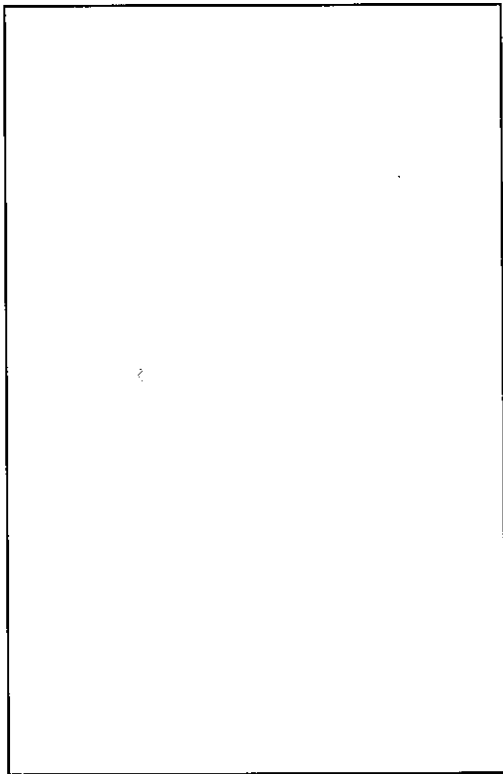
*6 : 容器昇降リフトにより移動させた金属容器 (粉末) 又はSUS容器 (A-A矢視参照) のウラン粉末を繰返し粉投入ボックス内で投入

*7 : 繰返し粉投入ボックスが下降すること でノズルが大型粉末容器と接合しウラン粉末を大型粉末容器へ充填する

 : ウランを取り扱うフードボックス
 : 機器を囲うフードボックス
 : 架台補強 () : ()
 : 架台補強 () : ()
 : 架台補強 () : ()
 : 追加ベースプレート ()mm : ()
 : ウランが滞留する部分
 ← : ウランの流れ

単位 : mm

名称	工場棟
圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	成型工場
図ハ設一6 (1/4)	



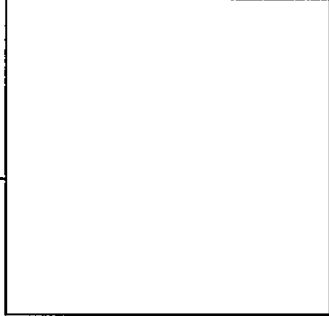
*8 : 容器の落下防止
 (ストップパー間隔175mm以上、240mm以下)
 (ストップパー板厚5mm以上)



単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
図番	繰返し粉投入ボックス	工場棟 成型工場
	図入設-6 (2/4)	

<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%; margin-bottom: 10px;"></div> <div style="text-align: right;"> <p>☒ : 架台補強 () : ()</p> <p>☒ : 架台補強 () : ()</p> </div> </div> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		名称	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス
		図番	図ハ設-6 (3/4) 工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



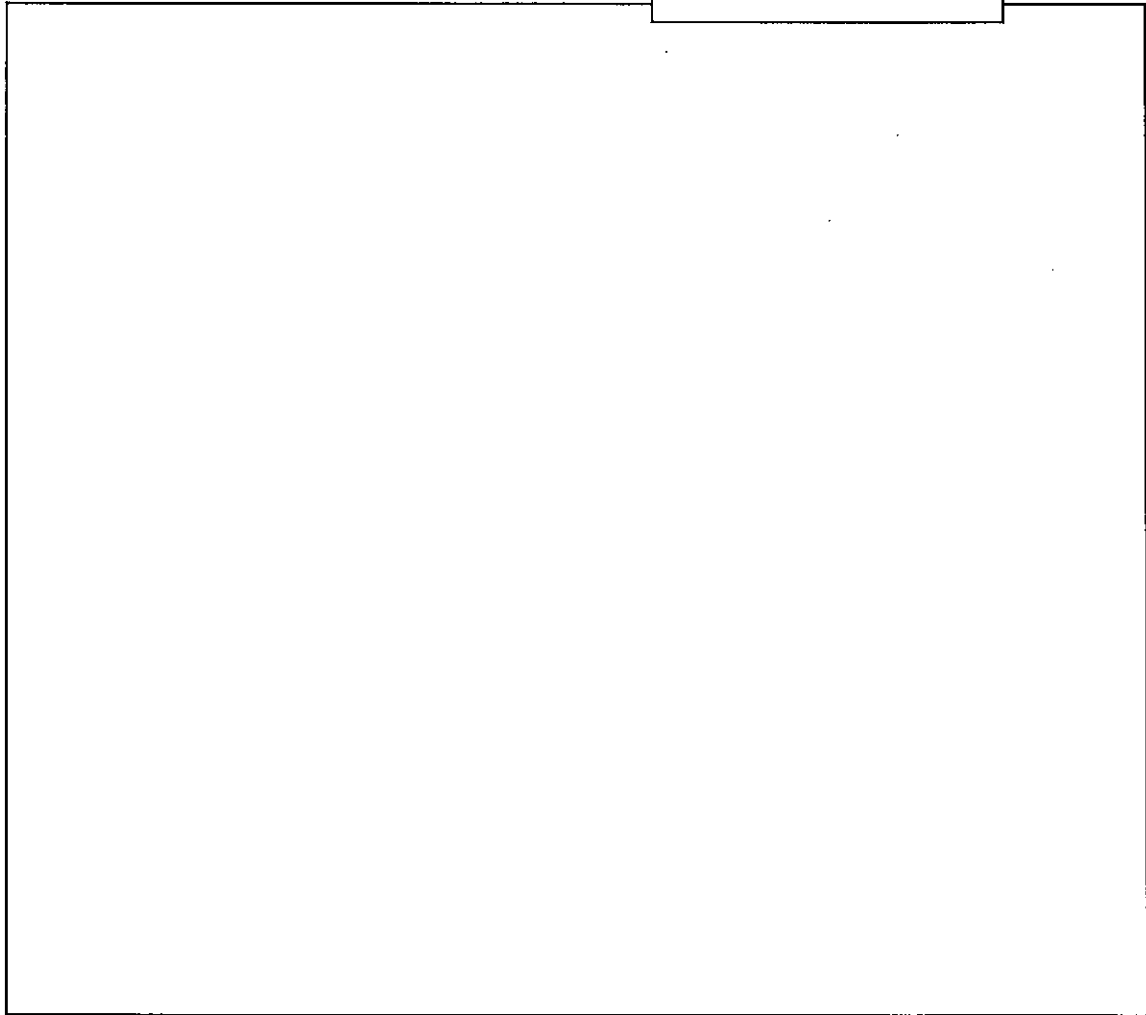
 : 追加ベースプレート (□mm : □mm)
 : 追加ベースプレート (□mm : □mm)

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	繰返し粉投入ボックス	
図番	図ハ設-6 (4/4)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{274}	明替えボックス	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す








- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
- *4 : 金属容器又はSUS容器からウラン粉未投入

- ▨ : ウランを取り扱うフードボックス
- ▤ : ウランが滞留する部分
- ← : ウランの流れ

単位 : mm

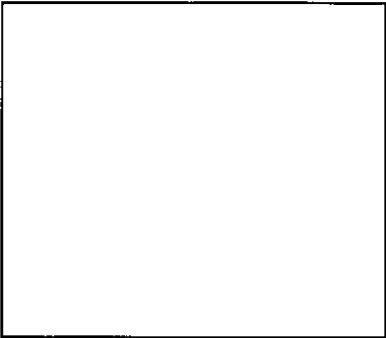
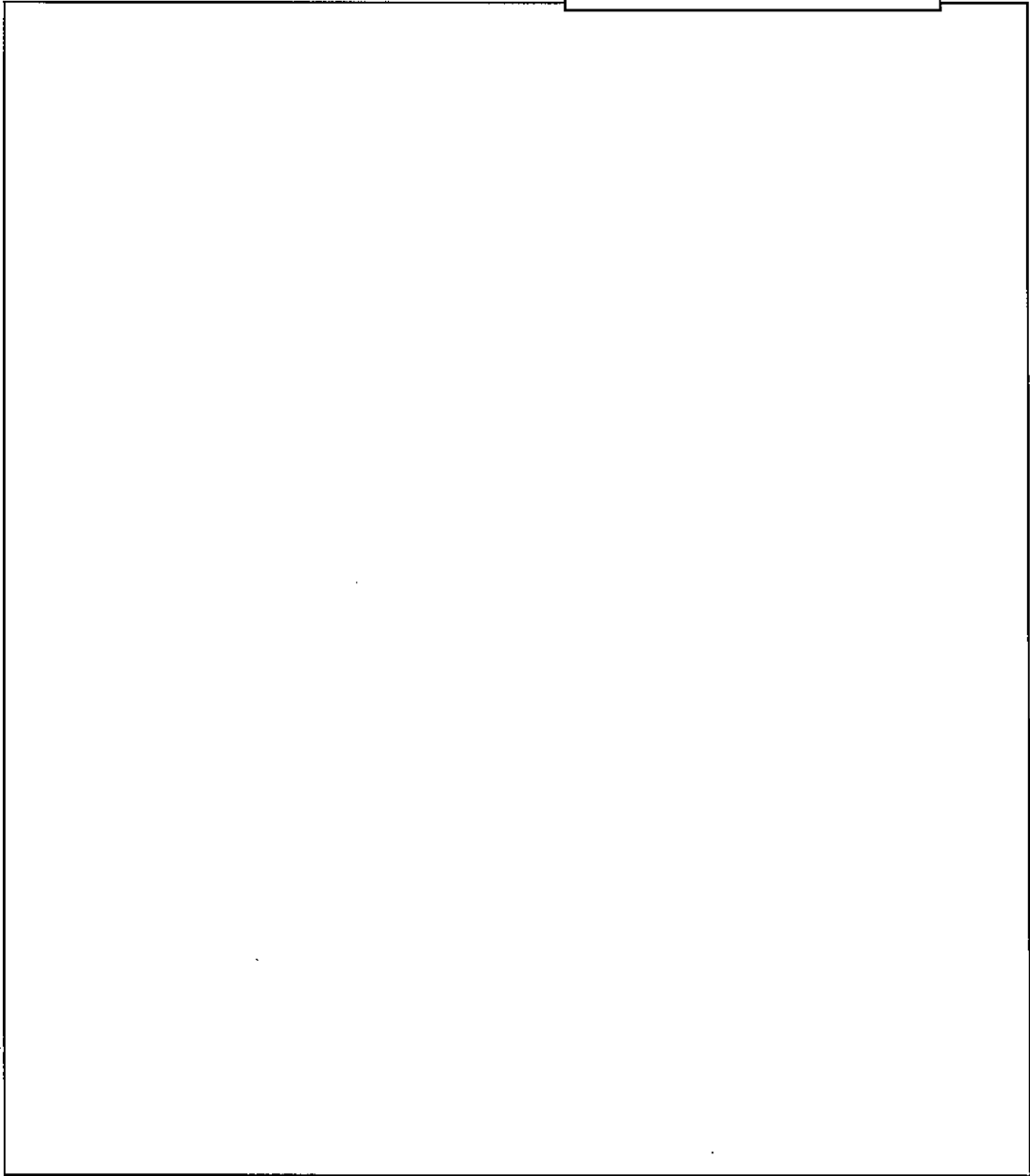
名称	圧縮成型設備	
名称	明替えボックス	
図番	図ハ設-7	工場棟 成型工場

No. (275)	安全機能を有する施設名称 大型混合装置	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; position: relative;"> <div style="position: absolute; top: 50px; left: 50px; width: 200px; height: 100px; border: 1px solid black;"></div> <div style="position: absolute; top: 100px; left: 50px; width: 200px; height: 100px; border: 1px solid black;"></div> </div> <p style="margin-top: 20px;"> *1 : 溢水水位 (床面より60mm) *2 : 容器の落下防止 (ボルト径22mm以上) : 追加ベースプレート (mm : <input type="text"/>) : 追加ベースプレート (mm : <input type="text"/>) : ウランが滞留する部分 : 潤滑油を有する部位 </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 大型混合装置 (1)	
図番	図ハ設-8 (1/2) 工場棟 成型工場	

		圧縮成型設備	
		大型混合装置 (1)	
		図ハ設-8 (2/2)	工場棟 成型工場
		名称	番号
		単位：mm	
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>*3：容積 60L以上</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>*4：差熱板から防護対象パネル (□^註) までの距離 27mm以上</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>*5：容積 20L以上</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>*6：差熱板から防護対象パネル (□^註) までの距離 19mm以上</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>*7：樹脂パネル部 (■^註) は1.5mm以上の□□に変更</p> </div> </div>		<p>：潤滑油を有する部位</p> <p>：ウランを取り扱うフードボックス</p> <p style="text-align: center;">火災対策の説明図</p>	
		(注) □□：□□	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(275)	大型混合装置	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 容器の落下防止 (ボルト径22mm以上)
- ▨ : 追加ベースプレート (□mm: □)
- ▩ : 追加ベースプレート (□mm: □)
- ░ : ウランが滞留する部分
- ▤ : 潤滑油を有する部位

単位: mm

名称	圧縮成型設備 大型混合装置 (2)	
図番	図ハ設-9 (1/3)	工場棟 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>
-------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------

*3 : 容積 60L以上

*4 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離27mm以上

*5 : 容積 20L以上

*6 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離19mm以上

*7 : 樹脂パネル部 (■) は1.5mm以上の□に変更

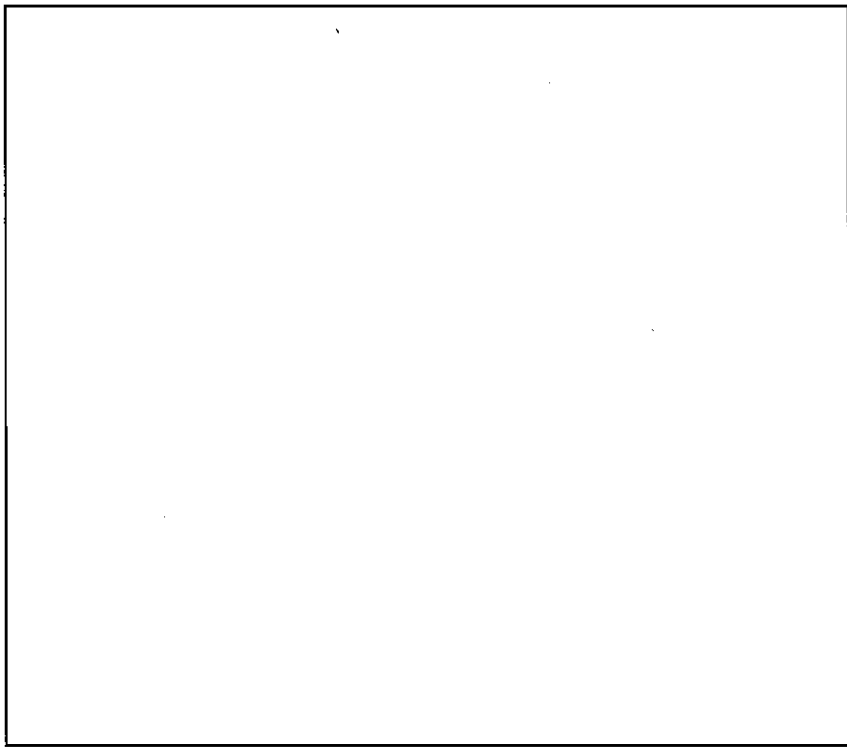
注) □:

: 潤滑油を有する部位

火災対策の説明図

単位 : mm

名	圧縮成型設備	
称	大型混合装置 (2)	
図	図ノ設-9 (2/3)	工場棟
番		成型工場



*8 : 遮熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離 19mm以上

注) □: □

▨ : 潤滑油を有する部位

▧ : 機器を囲うフードボックス

▩ : ウランを取り扱うフードボックス

▤ : ウランが滞留する部分

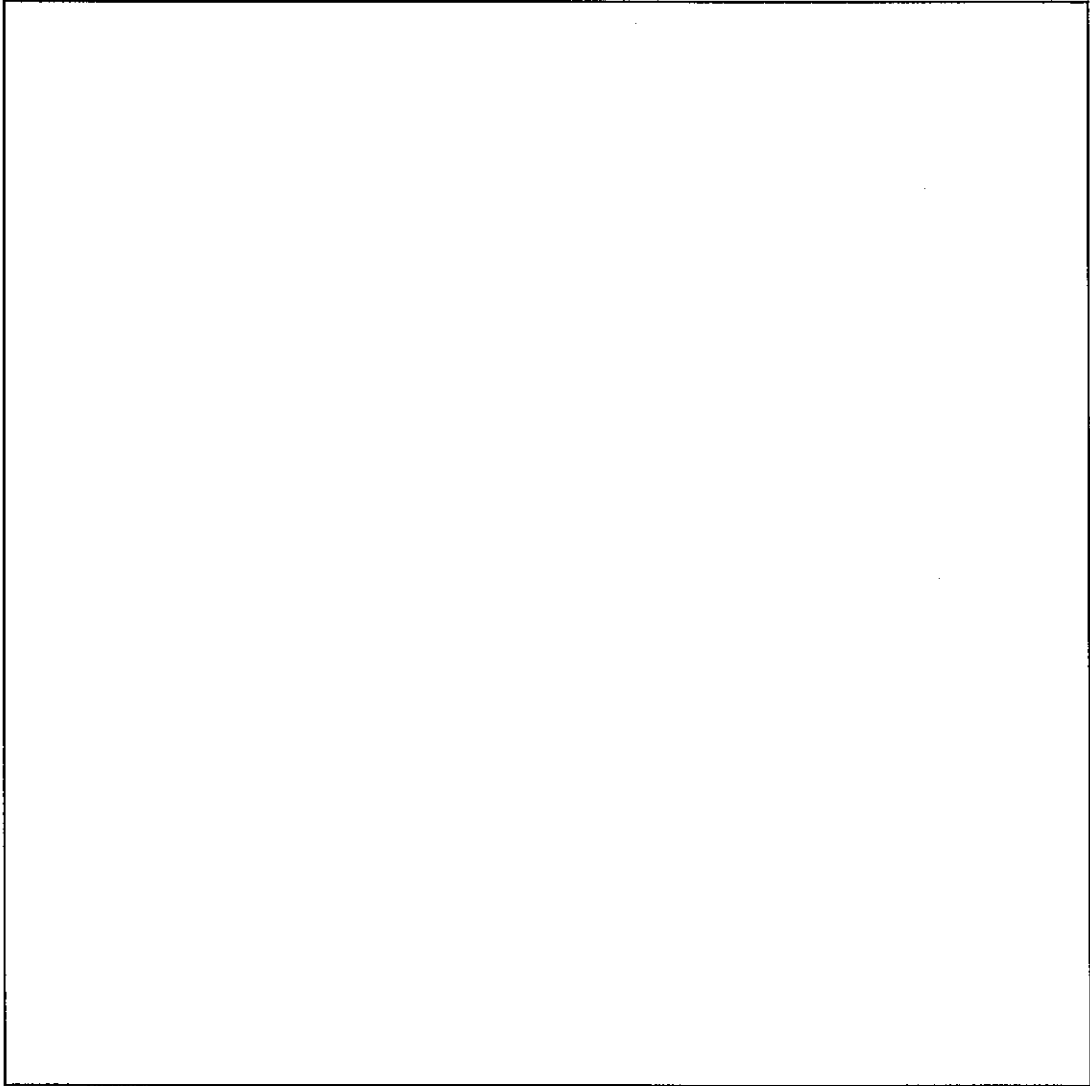
単位 : mm











名称	圧縮成型設備 大型混合装置 (2)	
図番	図ハ設-9 (3/3)	工場棟 成型工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(276)	八面体ボックス	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

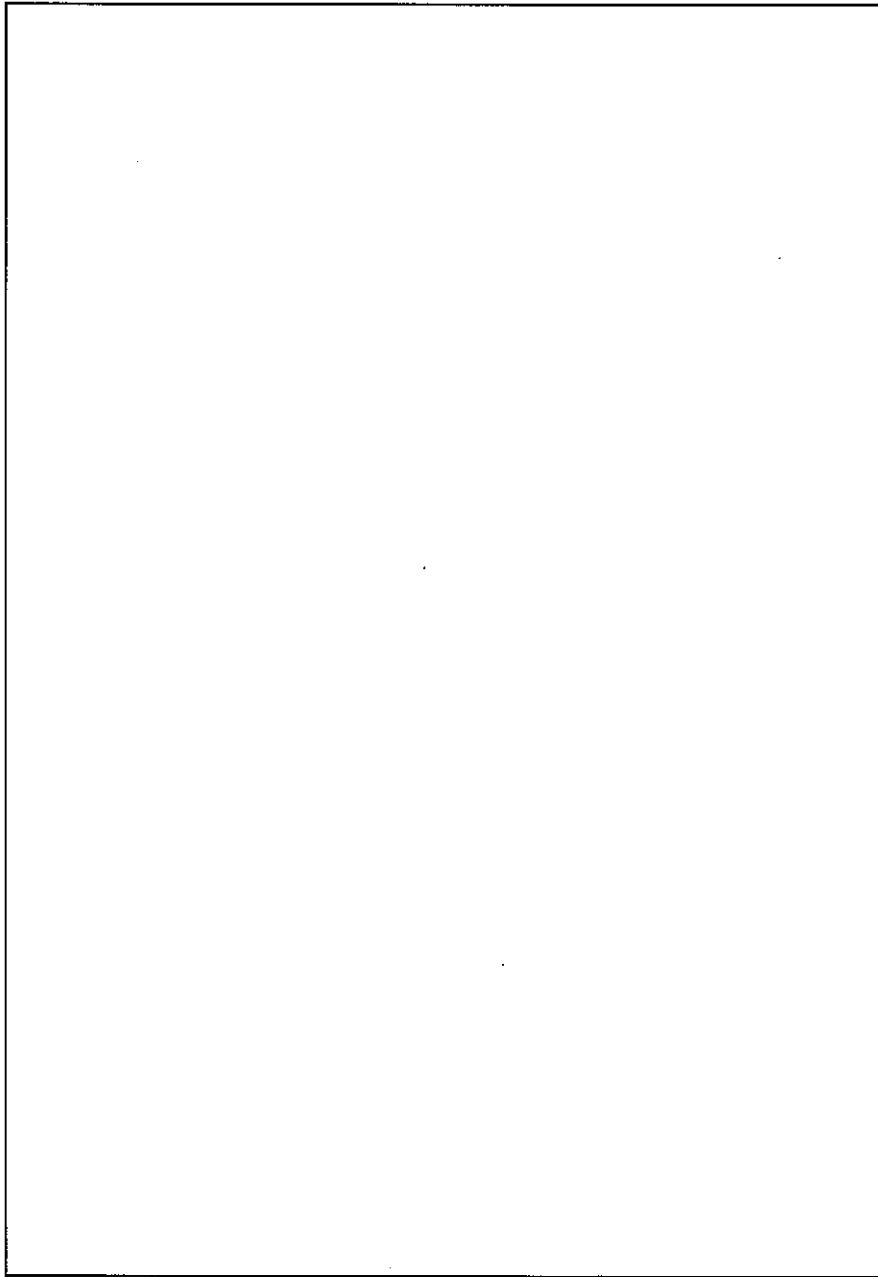
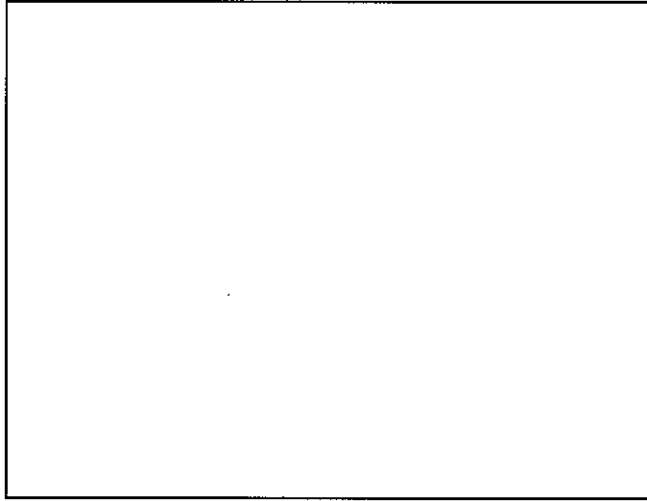


- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : 追加柱 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加ベースプレート (mm :)
 -  : 追加ベースプレート (mm :)
 -  : 潤滑油を有する部位
 -  : 機器を囲うフードボックス



単位 : mm


名称	圧縮成型設備	
	大型粉末容器抜出ボックス (1)	
図番	図ハ設-10 (1/3)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



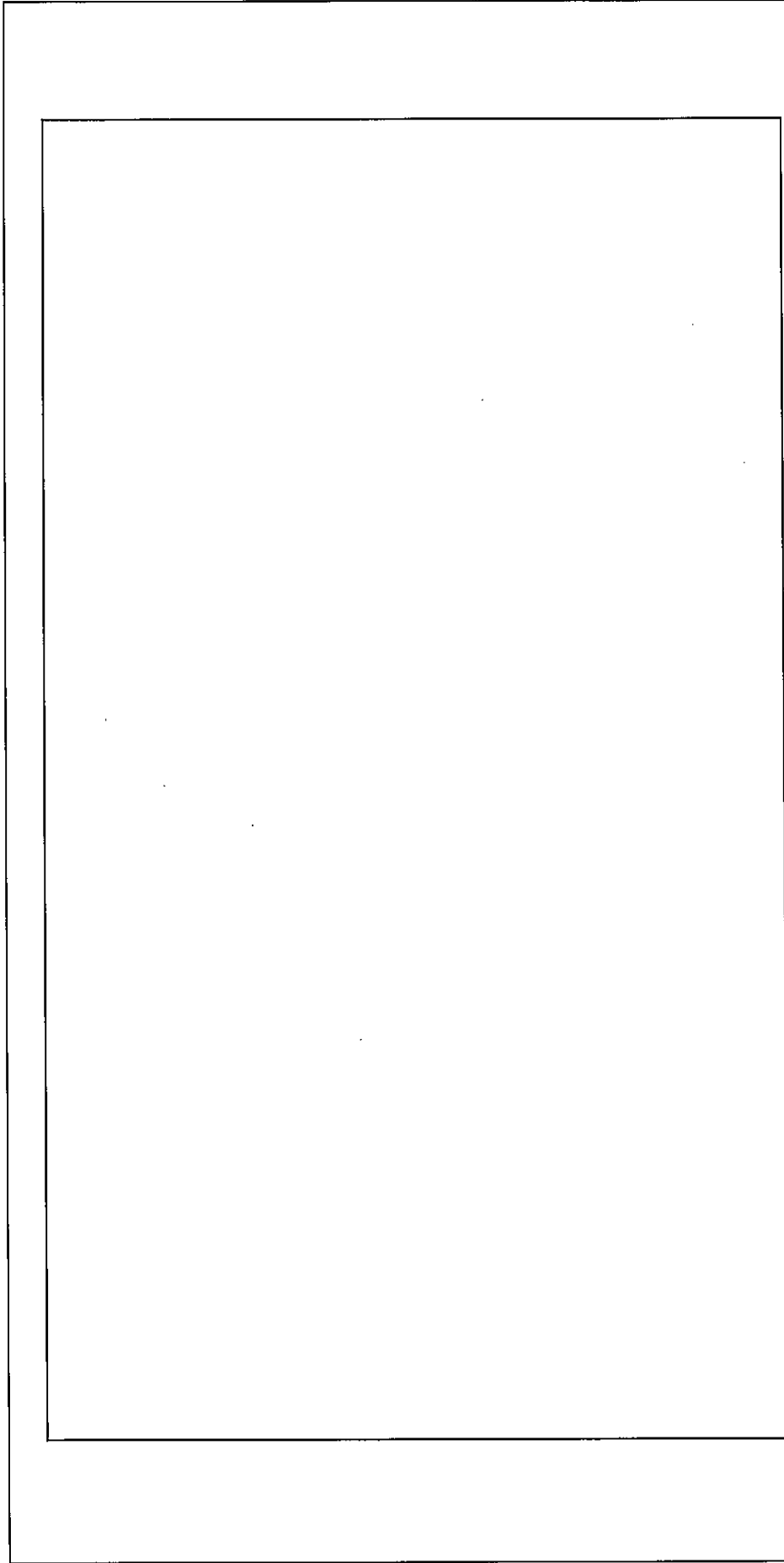
大型粉末容器積載時

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

 : ウランが滞留する部分

← : ウランの流れ

名称	圧縮成型設備	
名称	大型粉末容器抜出ボックス (1)	
図番	図ハ設-10 (2/3)	工場棟 成型工場



*2：容積 2.5L以上

*3：遮熱板から防護対象パネル（□）までの距離 6mm以上

*4：容積 0.5L以上

注) □：□

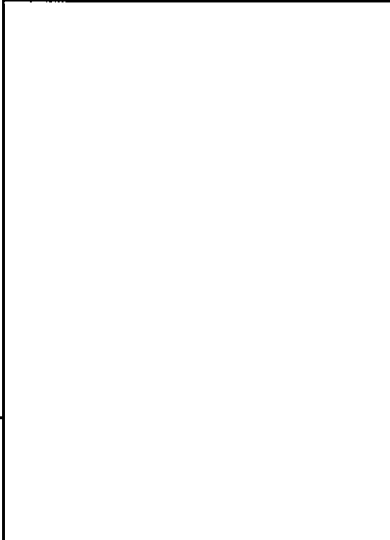

▨：潤滑油を有する部位

▧：ウランを取り扱うフードボックス

火災対策の説明図

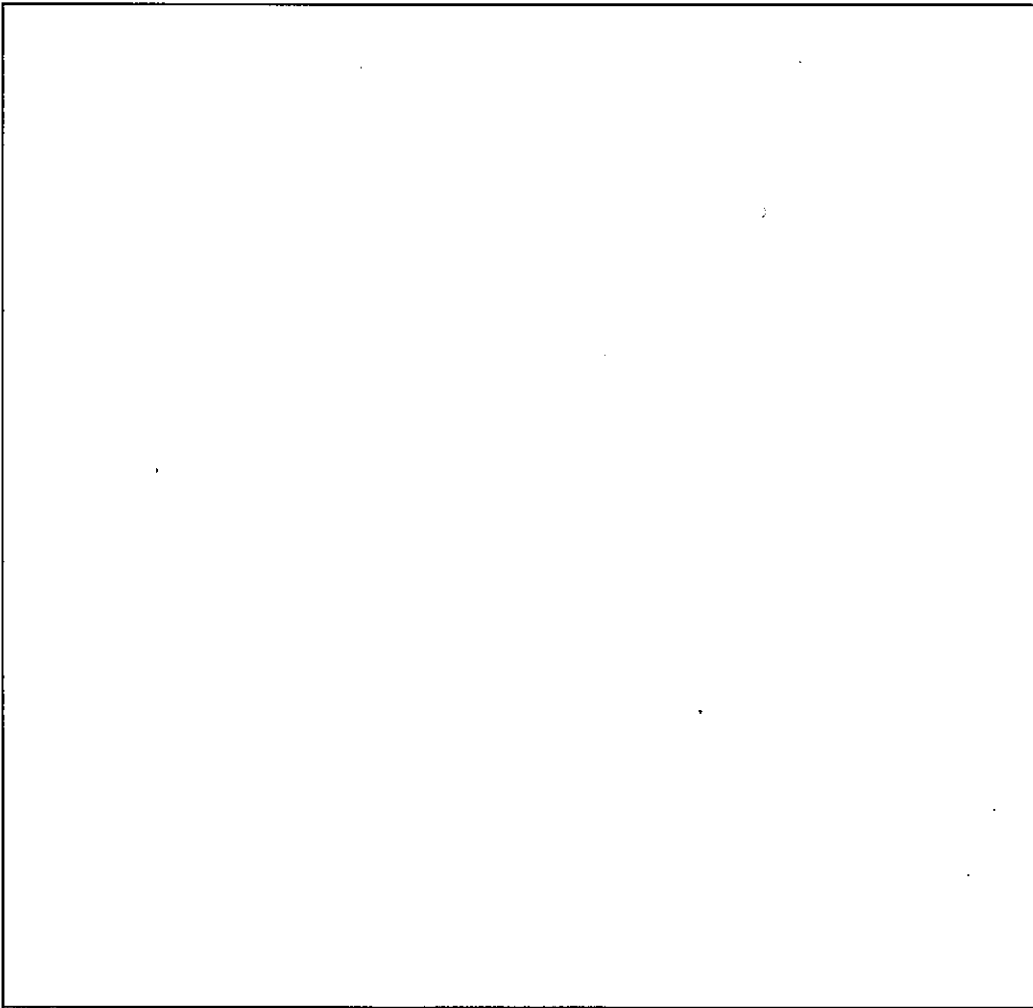
単位：mm











名	圧縮成型設備	
称	大型粉末容器抜出ボックス (1)	
図	図ハ設-10 (3/3)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{277}	大型粉末容器用クレーン	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		
		
<p>*1 : 停電時保持機能</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (荷重 2t以下)</p> <p>*3 : (921) (923) 秤量設備枠 (保安秤量器 (ウラン管理)) にて大型粉末容器を秤量する場合、(277) 大型粉末容器用クレーンに設置したラッチロック式フックに秤を掛け、秤に設置したラッチロック式フックにより大型粉末容器の落下防止を図る。</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備	
図番	大型粉末容器用クレーン (1)	
	図ハ設-11	工場棟 成型工場

No. (276)	安全機能を有する施設名称 八面体ボックス	基数 1
--------------	-------------------------	---------

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

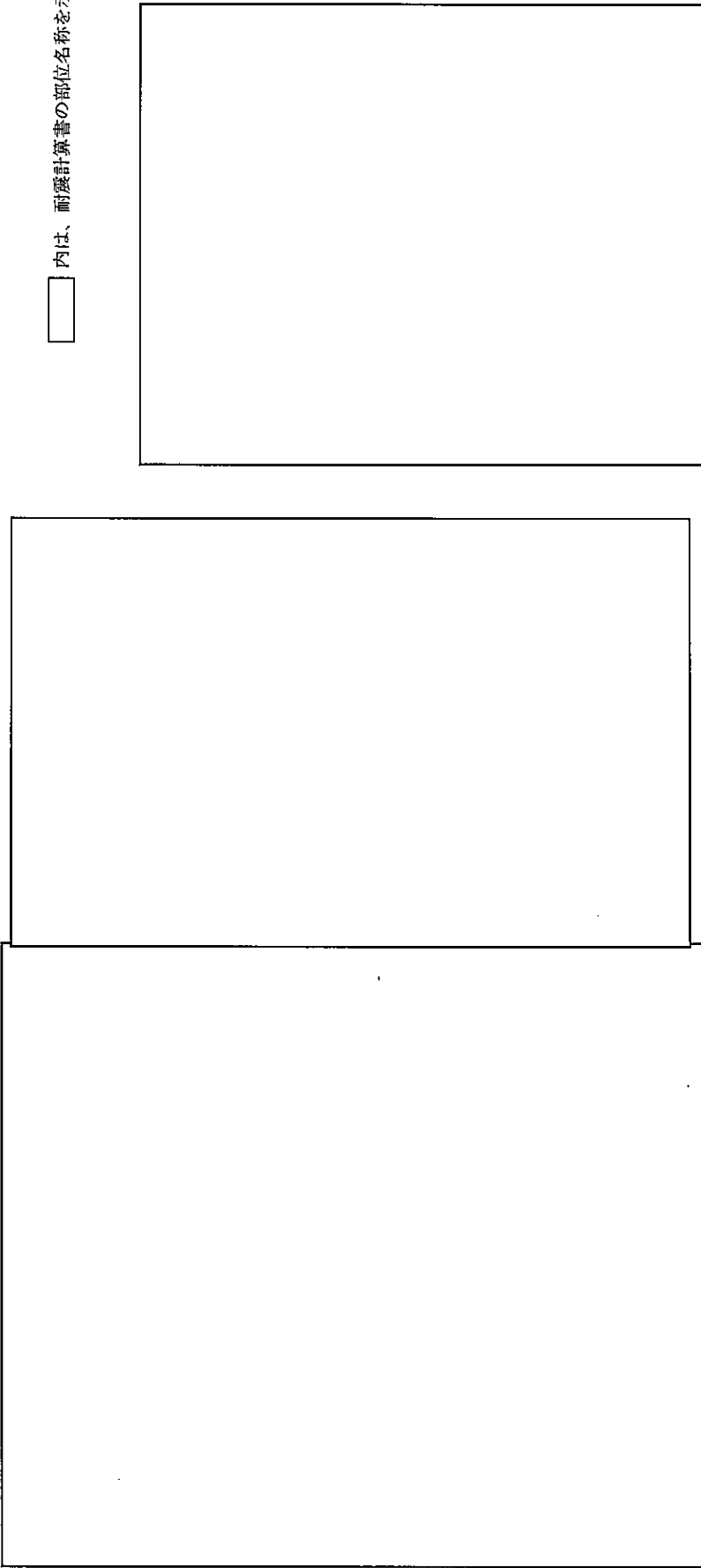


- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : 追加柱 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加ベースプレート (mm :)
 -  : 追加ベースプレート (mm :)
 -  : 潤滑油を有する部位
 -  : 機器を囲うフードボックス

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 大型粉末容器抜出ボックス (2)	
図番	図ハ設-12 (1/3)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



▨ : ウランが滞留する部分

← : ウランの流れ

▨ : 追加柱 (□ : □)

▨ : 追加梁 (□ : □)

▨ : 追加梁 (□ : □)

▨ : 追加ベースプレート (□mm : □)

▨ : 追加ベースプレート (□mm : □)

▨ : 潤滑油を有する部位

▨ : 機器を囲うフードボックス

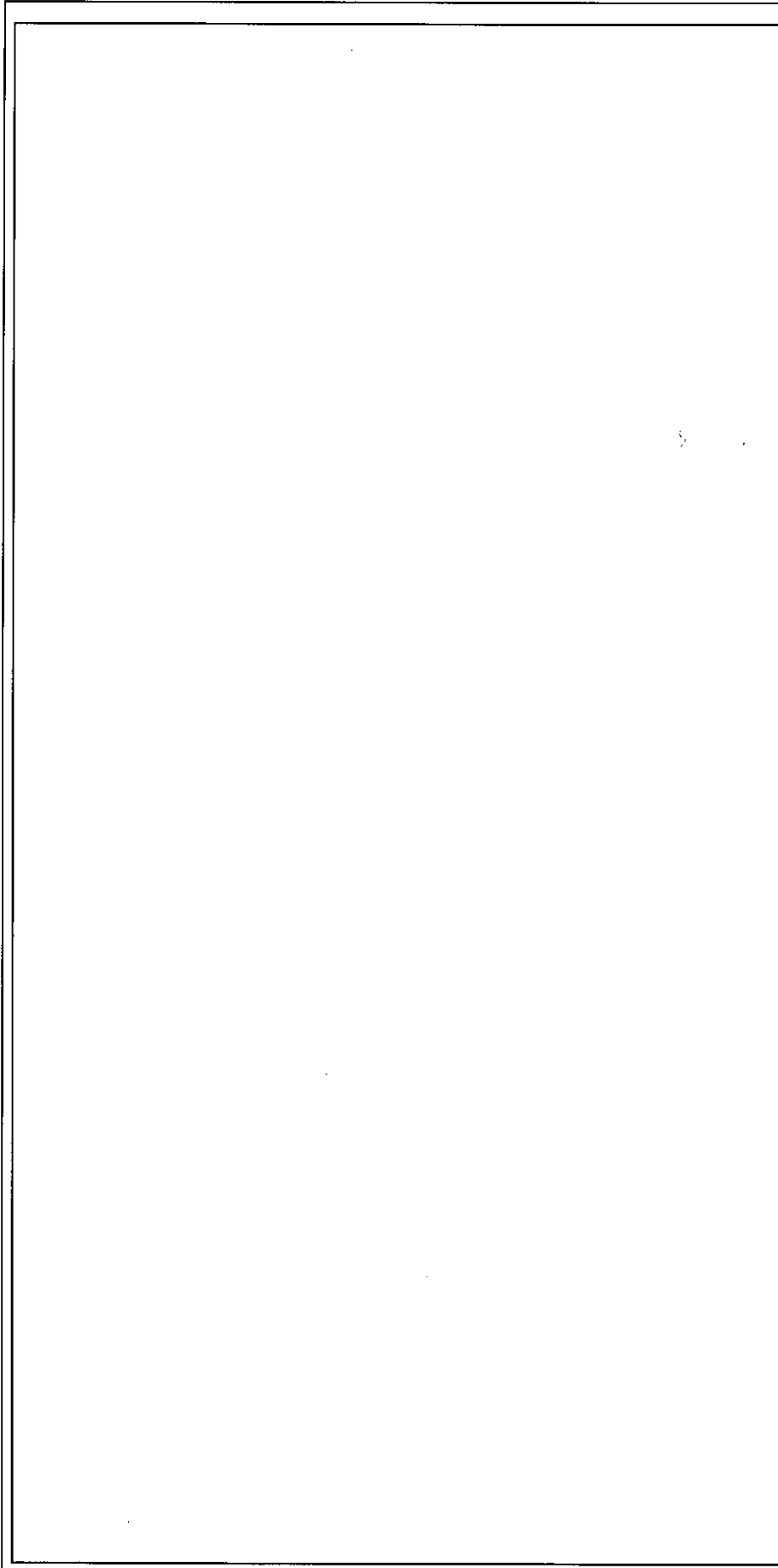
名称 圧縮成型設備

大型粉末容器抜出ボックス (2)

工場棟

成型工場

図番 図ハ設-12 (2/3)



*2: 容積 2.5L以上


*3: 遮熱板から防護対象パネル (□^註) までの距離 6mm以上

*4: 容積 0.5L以上

*5: 遮熱板から防護対象パネル (□^註) までの距離 5mm以上

注) □:



: 潤滑油を有する部位

: ウランを取り扱うフードボックス

火災対策の説明図

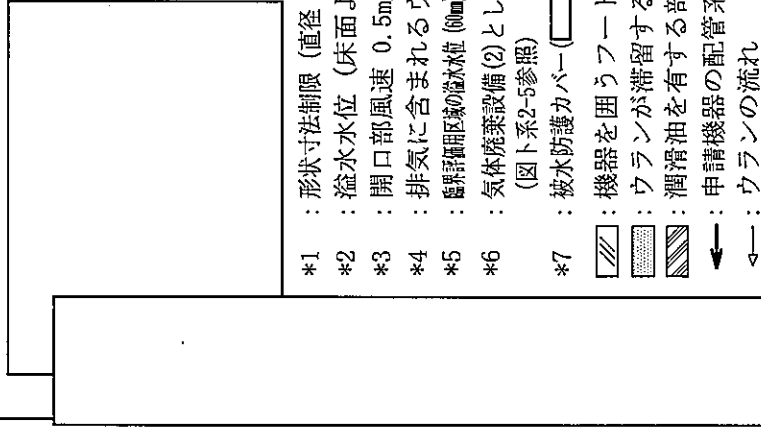
単位: mm






名 称	圧縮成型設備 大型粉末容器抜出ボックス (2)	
図 番	図ハ設-12 (3/3)	工場棟 成型工場

No. [277]	安全機能を有する施設名称 大型粉末容器用クレーン	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 停電時保持機能</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (荷重 2t以下)</p> <p>*3 : [921][923]秤量設備秤 (保安秤量器 (ウラン管理2)) にて大型粉末容器を秤量する場合、[277]大型粉末容器用クレーンに設置したラッチロック式フックに秤を掛け、秤に設置したラッチロック式フックにより大型粉末容器の落下防止を図る。</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン (2)	
図番	図ハ設-13	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{278}	原料粉末輸送ホップ	1
{280}	フードボックス (原料粉末輸送ホップ、組成用プレスフィーダ)	1
{285}	組成用プレスフィーダ	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

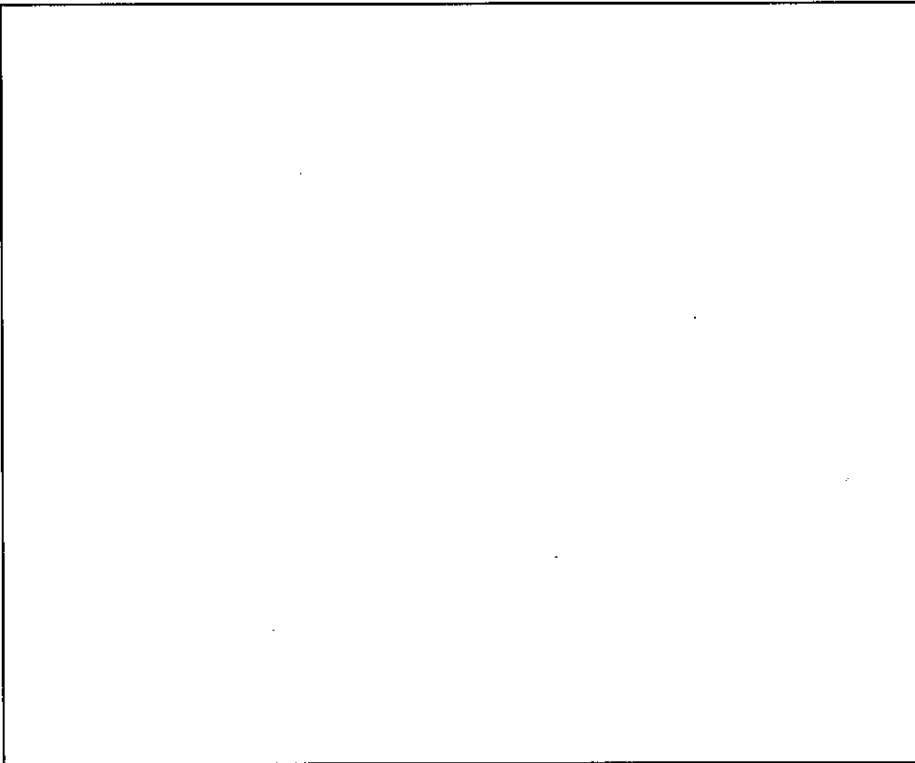


- *1 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
 - *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
 - *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 排気に含まれるウランの除去
 - *5 : 臨界積留区域の溢水位 (60mm) より高い場所に設置する
 - *6 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
 - *7 : 被水防護カバー(□)を設置する
-  : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 : 潤滑油を有する部位
 : 申請機器の配管系統
 : ウランの流れ

単位 : mm

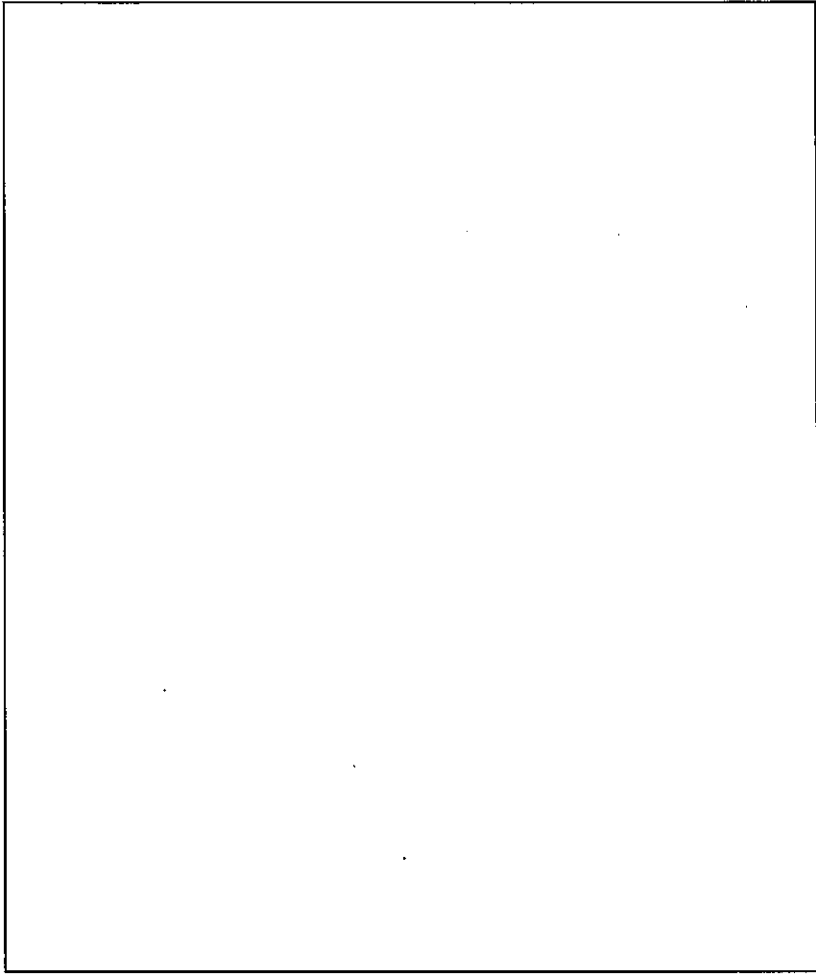
名称	圧縮成型設備	
	原料粉末ホップ (1)	
図番	図ハ設-14 (1/5)	工場棟 成型工場

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す




単位：mm


名称	圧縮成型設備	
	原料粉末ホッパー (1)	
図番	図ハ設-14 (2/5)	工場棟 成型工場



*8 : 容積 1.2L以上

*9 : 火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

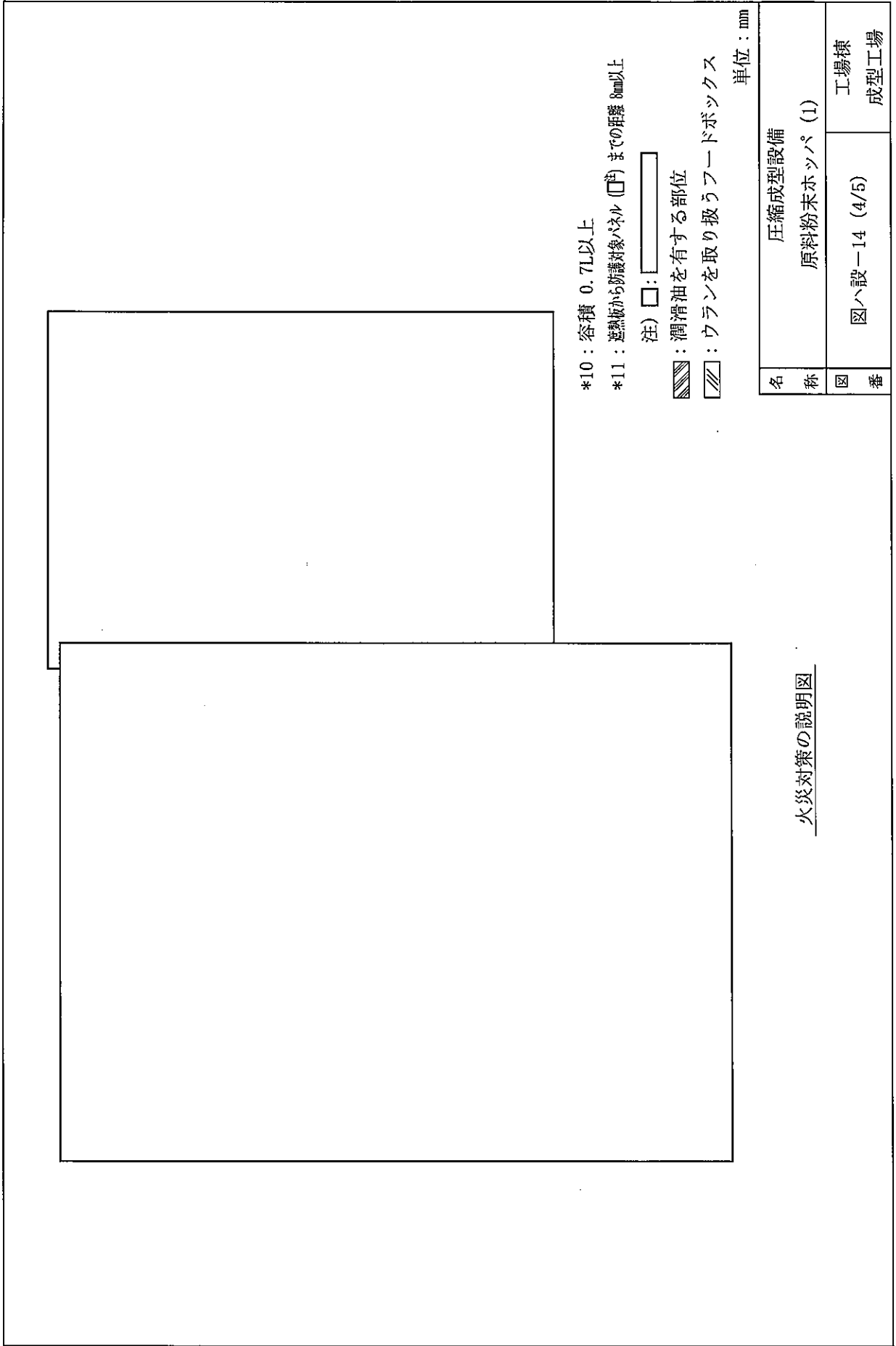
 : 潤滑油を有する部位

 : 機器を囲うフードボックス

単位 : mm

火災対策の説明図

名 称	圧縮成型設備	
図 番	原料粉末ホッパ (1)	工場棟 成型工場
	図ハ設-14 (3/5)	



*10：容積 0.7L以上

*11：遮熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離 8mm以上

注) □：□

▨：潤滑油を有する部位

▧：ウランを取り扱うフードボックス

単位：mm

火災対策の説明図



名称	圧縮成型設備 原料粉末ホッパ (1)	
図番	図ハ設-14 (4/5)	工場棟 成型工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*12 : 申請対象外

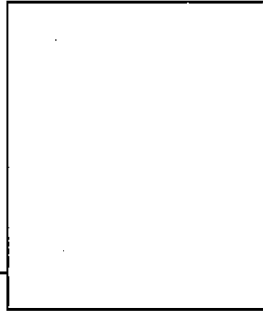
単位 : mm

名称	圧縮成型設備 原料粉末ホッパー (1)
図番	図入設-14 (5/5) 工場棟 成型工場






No. {279}	安全機能を有する施設名称 バックアップフィルタ (原料粉末輸送ホッパ)	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm) *2 : 排気に含まれるウランの除去  : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (2)	
図番	図ハ設-15 工場棟 成型工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{278}	原料粉末ホップ	1
{280}	フードボックス (原料粉末ホップ、組成用プレスフィーダ)	1
{285}	組成用プレスフィーダ	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



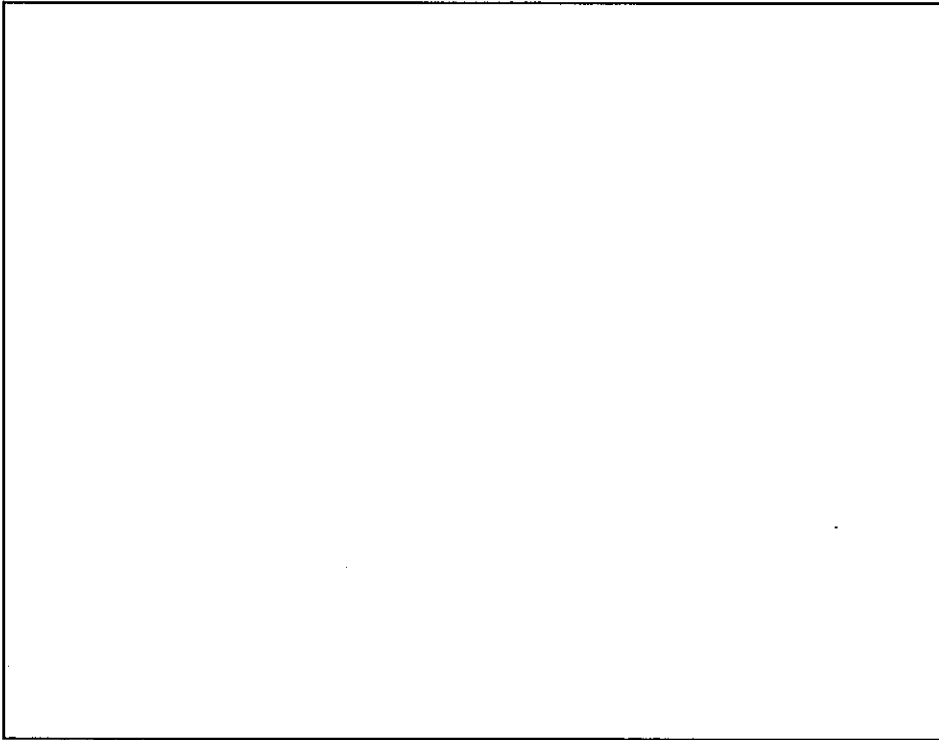
- *1 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 排気に含まれるウランの除去
- *5 : 境界面区域の水位 (60mm) より高い箇所に設置する
- *6 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
- *7 : 被水防護カバー(□)を設置する

-  : 機器を囲うフードボックス
-  : ウランが滞留する部分
-  : 潤滑油を有する部分
-  : 申請機器の配管系統
-  : ウランの流れ

単位：mm

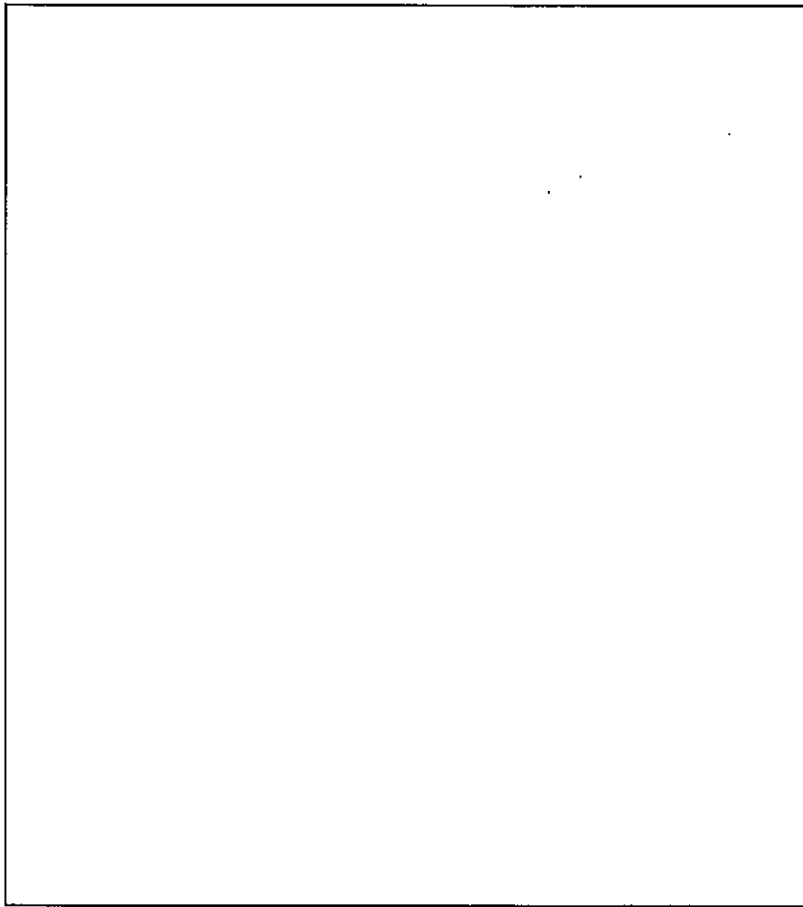
名称	圧縮成型設備	
図番	原料粉末ホップ (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-16 (1/5)	

内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

名称	圧縮成型設備 原料粉末ホツパ (2)	
図番	図ハ設-16 (2/5)	工場棟 成型工場




*8 : 容積 0.7L以上

*9 : 容積 0.5L以上

*10 : 火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

 : 潤滑油を有する部位

 : 機器を囲うフードボックス

単位 : mm

火災対策の説明図


名称	圧縮成型設備	
図番	原料粉末ホッパ (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-16 (3/5)	


<div style="border: 1px solid black; height: 700px; width: 500px; margin: 0 auto;"></div>		圧縮成型設備 原料粉末ホッパ (2)	
		工場棟 成型工場	
名			図
称			番
		図	番
		図	番

*11 : 容積 0.7L以上

*12 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 8mm以上

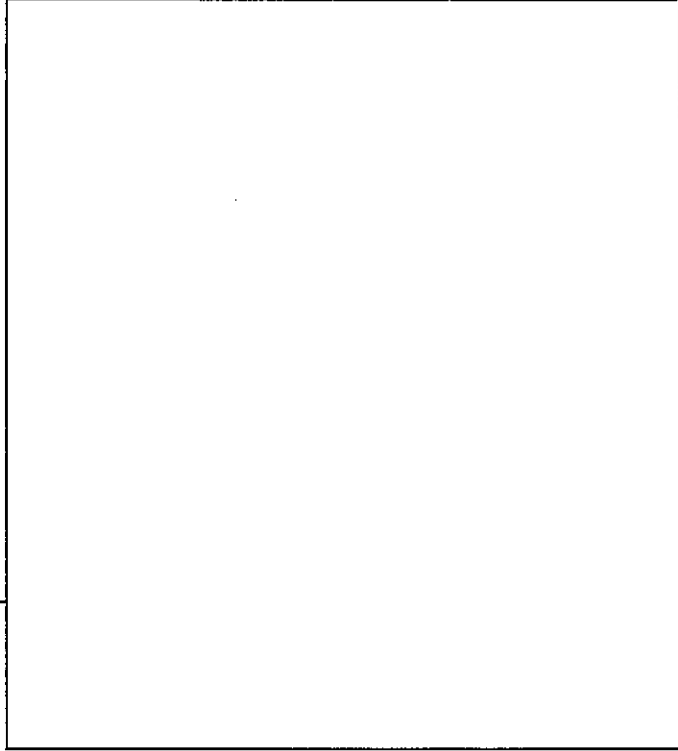
注) □ :

 : 潤滑油を有する部位

 : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



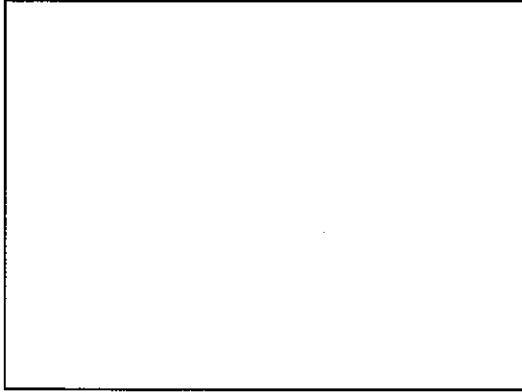
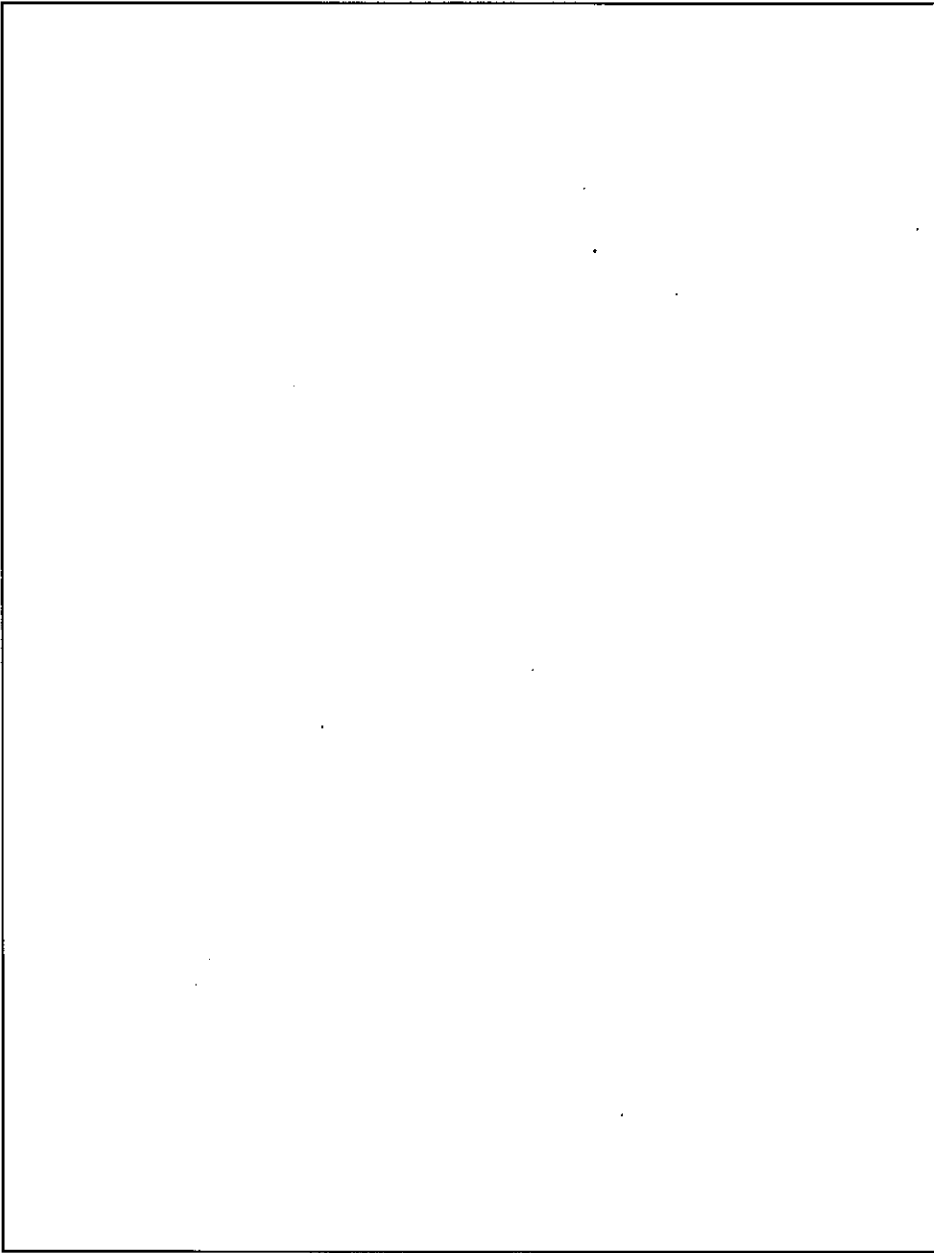
*13 : 申請対象外

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	原料粉末ホッパー (2)	
図番	図ハ設-16 (5/5)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{279}	バックアップフィルタ (原料粉末輸送ホップ)	1








□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

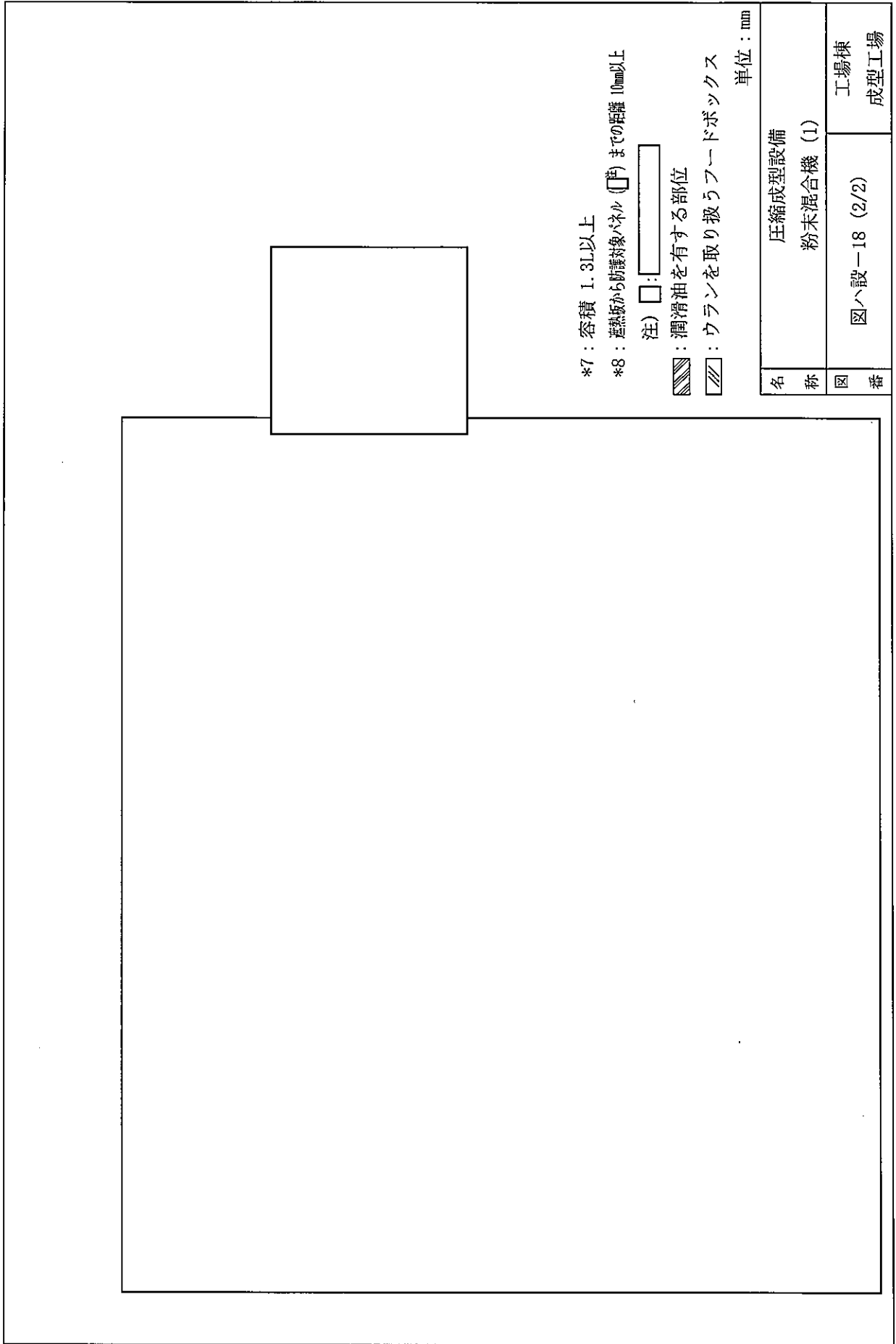


- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- ▨ : 追加ベースプレート (mm : □)
- ▤ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
図番	バックアップフィルタ (3)	工場棟
	図ハ設-17	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[281]	粉末混合機	1
[282]	フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機)	1
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm) *2 : 被水防護カバー (□) を設置する *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *4 : 塵界評価区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する *5 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照) *6 : 金属容器又はSUS容器からウラン粉末投入</p> <p>  : 潤滑油を有する部位  : ウランを取り扱うフードボックス  : 追加ベースプレート (□mm: □)  : 追加梁 (□mm: □) 背面を除く3ヶ所  : 追加梁 (□mm: □) 背面を除く3ヶ所  : 追加梁 (□mm: □)  : ウランが滞留する部分 ← : ウラン (主要) の流れ </p> <p>単位: mm</p>		
名称	圧縮成型設備 粉末混合機 (1)	
図番	図ハ設-18 (1/2)	工場棟 成型工場



*7 : 容積 1.3L以上

*8 : 蒸熱板から防護対象パネル (註) までの距離 10mm以上

注) □ :

▨ : 潤滑油を有する部位

▧ : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 粉末混合機 (1)
図番	図ハ設-18 (2/2) 工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[281]	粉末混合機	1
[282]	フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機)	1

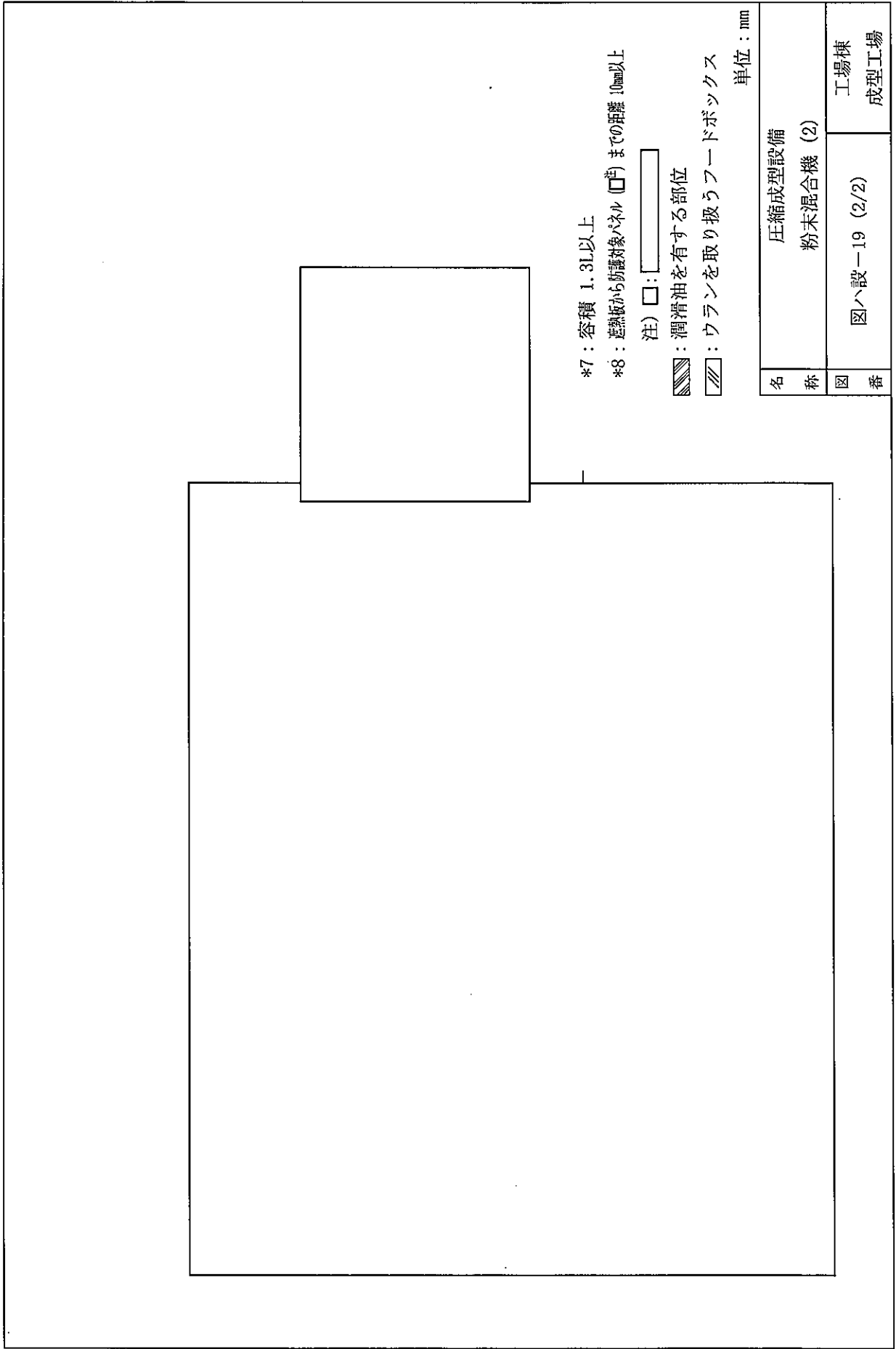
内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 被水防護カバー () を設置する
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 境界線間区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する
- *5 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
- *6 : 金属容器又はSUS容器からウラン粉末投入

- : 潤滑油を有する部位
- : ウランを取り扱うフードボックス
- : 追加ベースプレート (mm:)
- : 追加梁 () : ()
背面を除く3ヶ所
- : 追加梁 () : ()
背面を除く3ヶ所
- : 追加梁 () : ()
背面を除く3ヶ所
- : ウランが滞留する部分

◀ : ウラン (主要) の流れ


単位 : mm




*7 : 容積 1.3L以上

*8 : 遮熱板から防護対象パネル (□^註) までの距離 10mm以上

注) □ :

 : 潤滑油を有する部位

 : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 粉末混合機 (2)	
図番	図ハ設-19 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{283}	粗成型用プレス	1
{284}	フードボックス (粗成型用プレス)	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : ボルト支点間距離 (650mm以上)
- *4 : 隣界評価区域の溢水水位(60mm)より高い箇所を設置する
- *5 : 被水防護カバー(□)を設置する
- *6 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

▨ : 潤滑油を有する部位

⊠ : 追加ベースプレート (□mm : □)

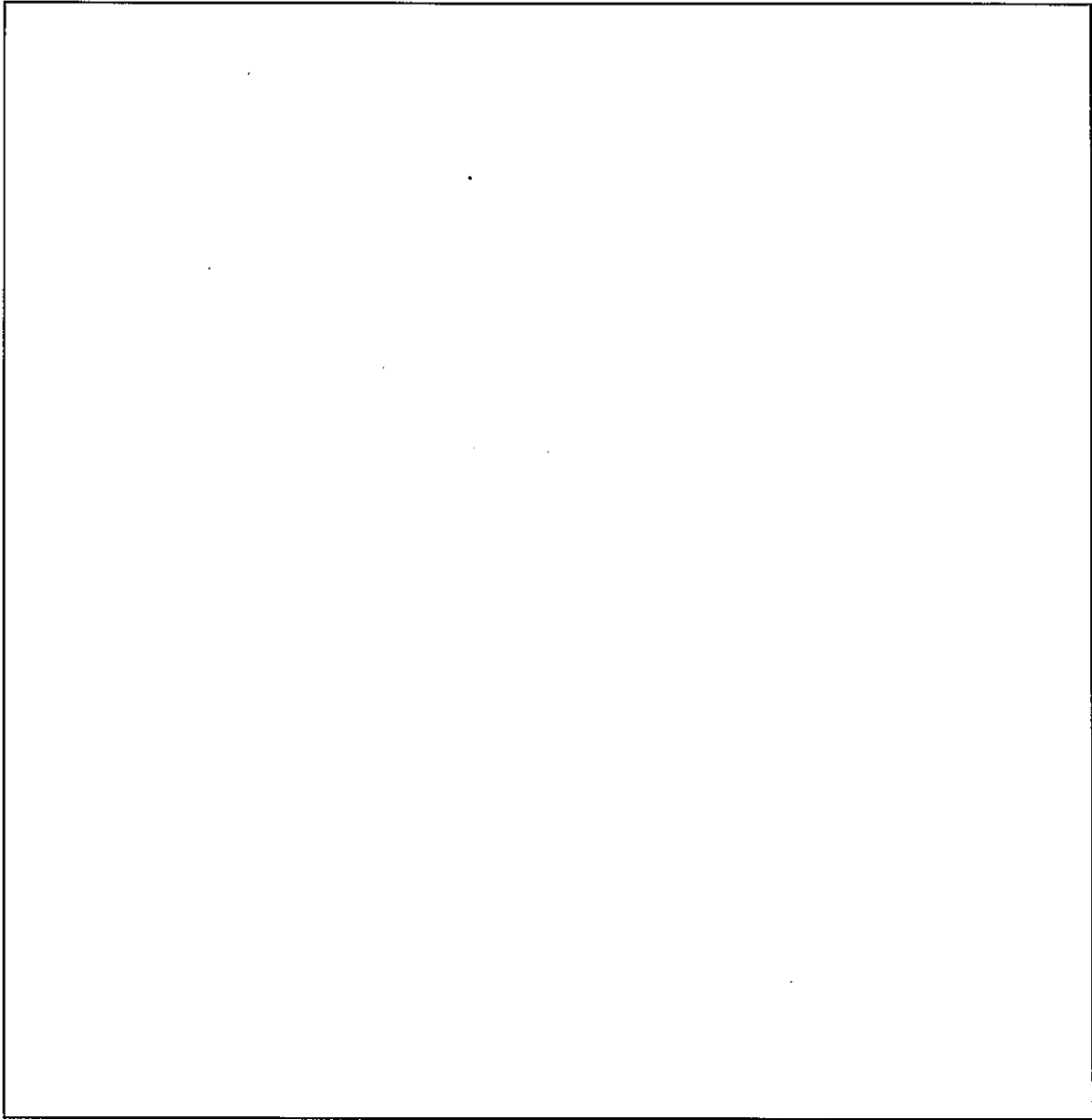
⊞ : ウランが滞留する部分

▨ : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 粗成型用プレス (1)	
図番	図ハ設-20 (1/3)	工場棟 成型工場


<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		←：ウランの流れ	
		名称 圧縮成型設備 粗成型用プレス (1)	工場棟 成型工場
図番 図ハ設一20 (2/3)			




*7: 容積 10L以上

*8: 遮熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離 5mm以上

注) □: □

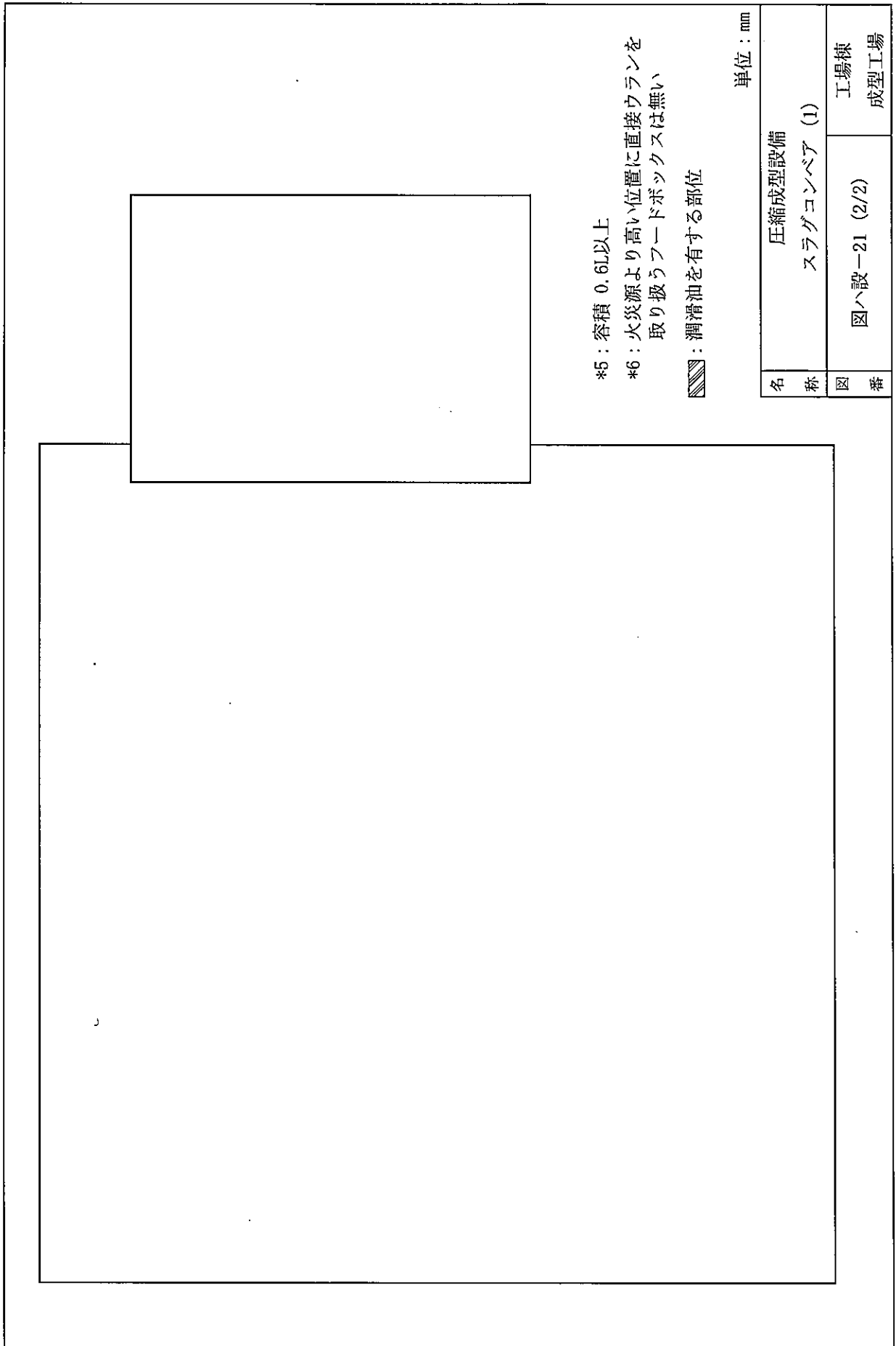
: 潤滑油を有する部位

: ウランを取り扱うフードボックス

単位: mm


名称	圧縮成型設備 粗成型用プレス (1)	
図番	図ハ設-20 (3/3)	工場棟 成型工場

No. {286}	安全機能を有する施設名称 スラグコンベア	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 150px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 形状寸法制限 (厚み 127mm以下)</p> <p>*3 : 本体部材補強 (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)</p> <p>*4 : 本体部材補強 (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)</p> <p><input type="checkbox"/> : ベースプレート変更 (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)</p> <p><input type="checkbox"/> : 架台補強 (<input type="text"/> : <input type="text"/>)</p> <p><input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p><input type="checkbox"/> : 潤滑油を有する部位</p> <p>← : ウランの流れ</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 スラグコンベア (1)	
図番	図ハ設-21 (1/2)	工場棟 成型工場



*5 : 容積 0.6L以上

*6 : 火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

 : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名 称	圧縮成型設備 スラグコンベア (1)	
図 番	図ハ設-21 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{283}	組成型用プレス	1
{284}	フードボックス (組成型用プレス)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *3 : ボルト支点間距離 (650mm以上)
 *4 : 危険評価区域の溢水位(60mm)より高い箇所に設置する
 *5 : 被水防護カバー()を設置する
 *6 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

: 潤滑油を有する部位
 : 追加ベースプレート (□mm:)
 : ウランが滞留する部分
 : ウランを取り扱うフードボックス

単位: mm

名称	圧縮成型設備 組成型用プレス (2)
図番	図ハ設-22 (1/3) 工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%;"></div> <div style="margin-left: 20px;"> <p>←：ウランの流れ</p> </div> </div>		名称	圧縮成型設備 粗成型用プレス (2)
		図番	図ハ設-22 (2/3) 工場棟 成型工場

*7：容積 10L以上
 *8：遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 5mm以上

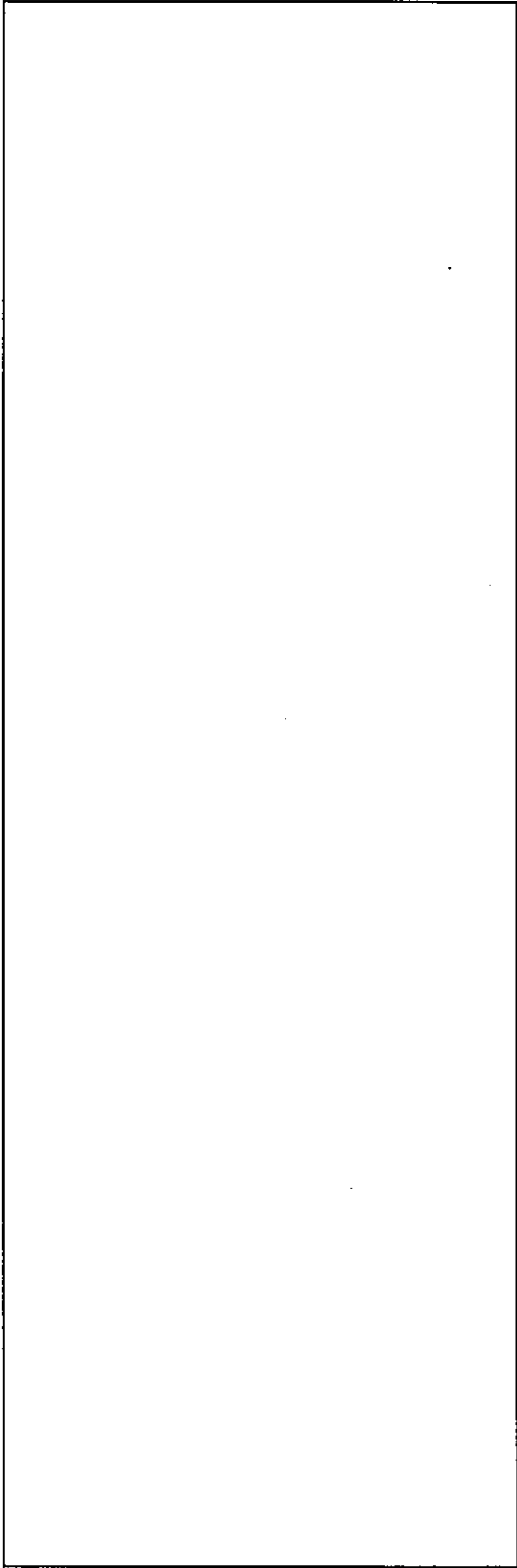
注) □:

: 潤滑油を有する部位
 : ウランを取り扱うフードボックス

単位：mm


名称	圧縮成型設備 粗成型用プレス (2)	
図番	図ハ設-22 (3/3)	工場棟 成型工場

No. {286}	安全機能を有する施設名称 スラグコンベア	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%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 30%; height: 30%; margin-right: 10px;"></div> <div style="width: 60%;"> <p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 形状寸法制限 (厚み 127mm以下)</p> <p>*3 : 本体部材補強 (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)</p> <p>*4 : 本体部材補強 (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)</p> <p> : ベースプレート変更 (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)</p> <p> : 架台補強 (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 潤滑油を有する部位</p> <p>← : ウランの流れ</p> </div> </div>		
単位 : mm		
名称	圧縮成型設備	
図番	スラグコンベア (2)	
図番	図ハ設-23 (1/2)	工場棟 成型工場



*5 : 容積 0.6L以上

*6 : 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 称	圧縮成型設備 スラグコンベア (2)	
図 番	図ハ設-23 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{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)
 *6 : 集塵したウラン粉末を回収
 *7 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

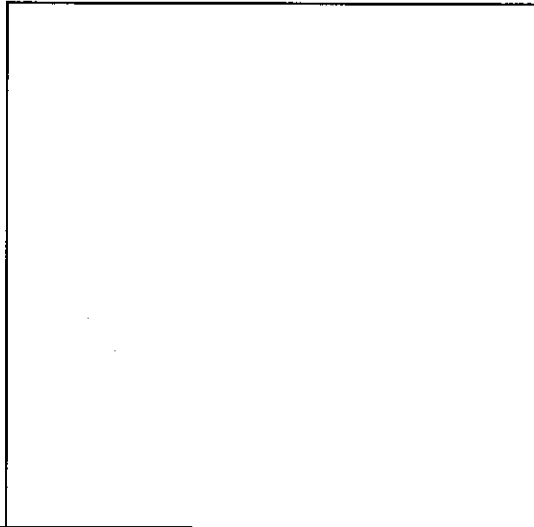
: 機器を囲うフードボックス
 : フードボックス補強 ():
 : 架台補強 ():
 : 撤去する部材
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統
 : ウランの流れ

単位 : mm

圧縮成型設備	
粉末集塵装置 (1)	
図ハ設-24	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{289}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (相成型工程))	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



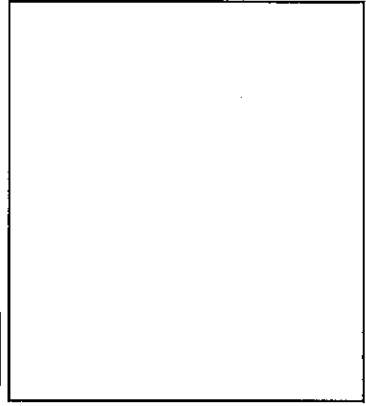
- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- : ウランが滞留する部分

単位 : mm








名称	圧縮成型設備	
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

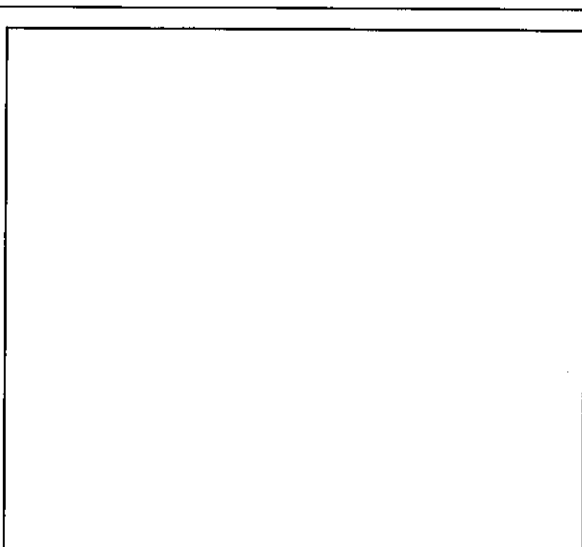



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : 気体廃棄設備 (2)としての申請範囲
(図ト系2-5参照)
- *6 : 集塵したウラン粉末を回収
- *7 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

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

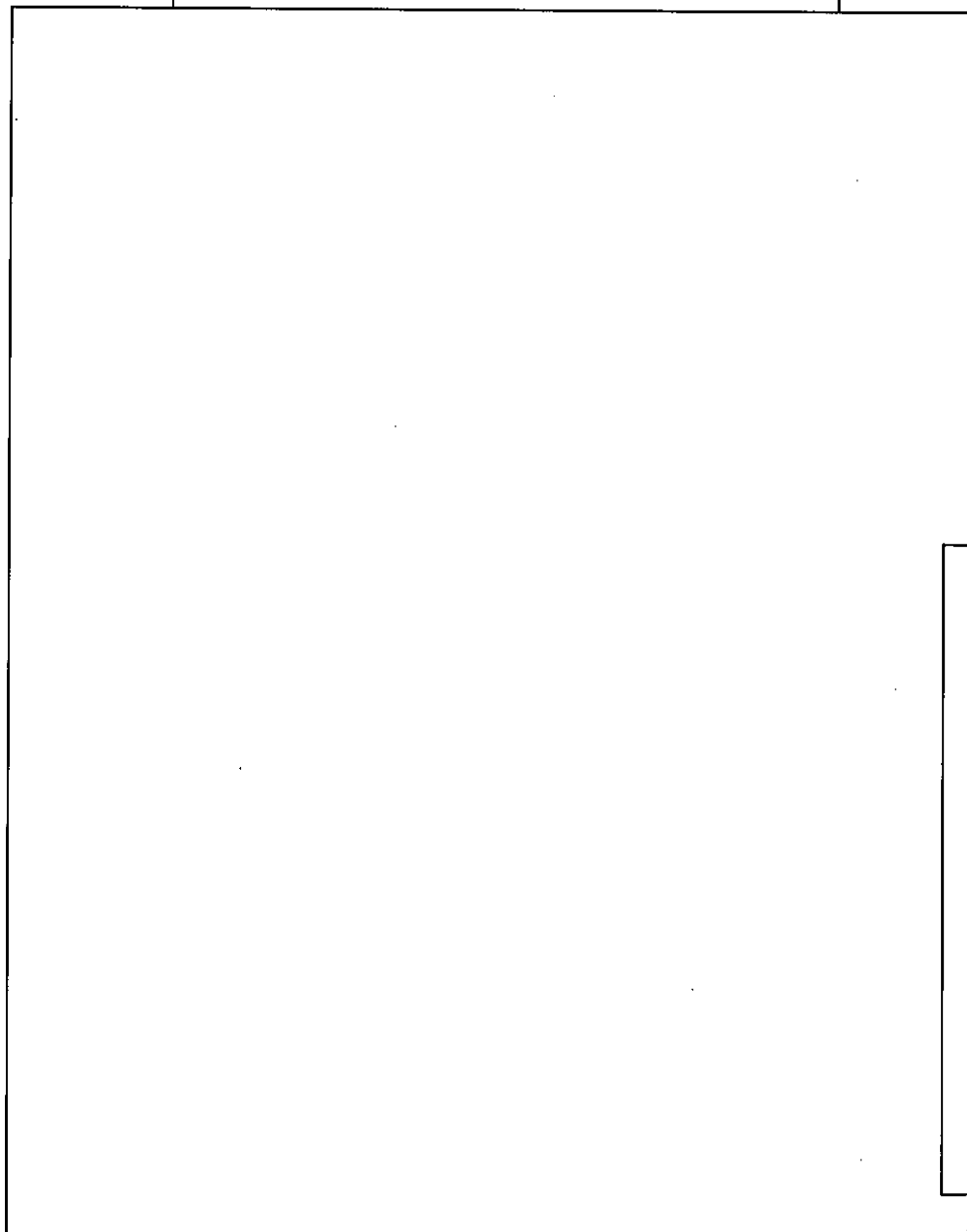
単位：mm






名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (2)	
図番	図ハ設-26	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{289}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (相成型工程))	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 排気に含まれるウランの除去</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-6参照)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備	
図番	バックアップフィルタ (5) 図ハ設-27 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}	アングラーサイズ粉受器	1
{292}	フードボックス (造粒機)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

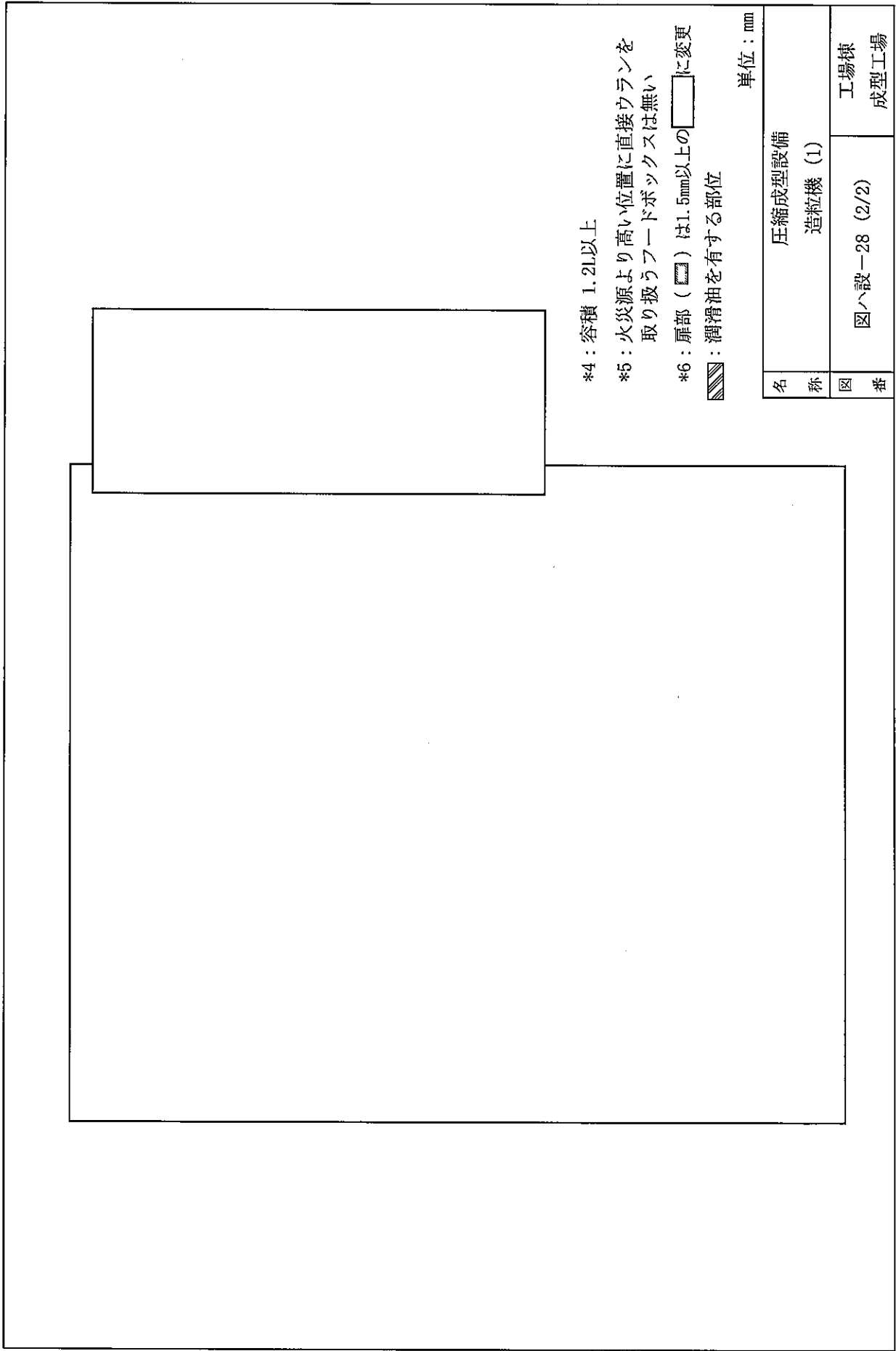


-  : 潤滑油を有する部位
 -  : 機器を囲うフードボックス
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 申請機器の配管系統
 -  : ウラン (主要) の流れ
- 単位 : mm

- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)



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


▽.*1



*4: 容積 1.2L以上

*5: 火災源より高い位置に直接ウランを取り扱うフードボックスは無い

*6: 扉部 () は1.5mm以上の  に変更

 : 潤滑油を有する部位

単位: mm

名称	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.	安全機能を有する施設名称	基数	
(293)	造粒粉末小分けボックス	1	

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 溢水水位 (床面より60mm)

*2 : 閉口部風速 0.5m/秒以上

*3 : 島群間区域の溢水位 (60mm) より高い箇所に設置する

*4 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

*5 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

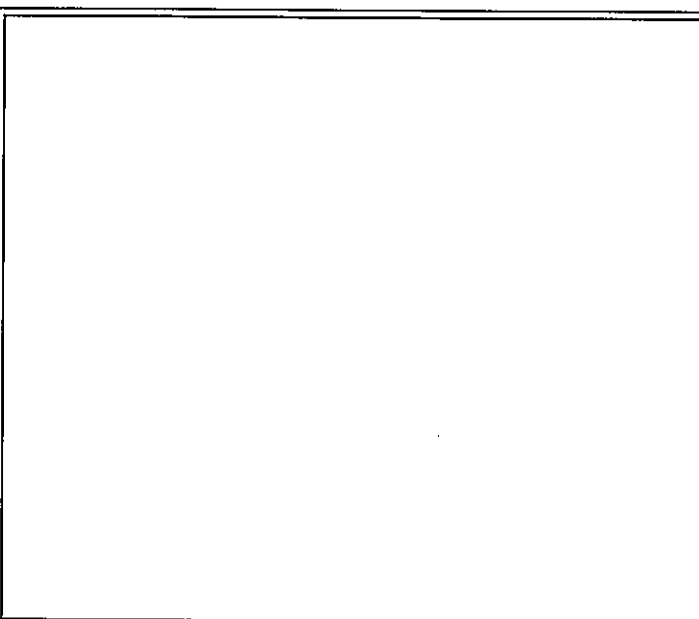
: 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 ← : ウランの流れ

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
図番	造粒粉末小分けボックス (1)	工場棟 成型工場
	図ハ設-29	

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

内は、耐震計算書の部位名称を示す

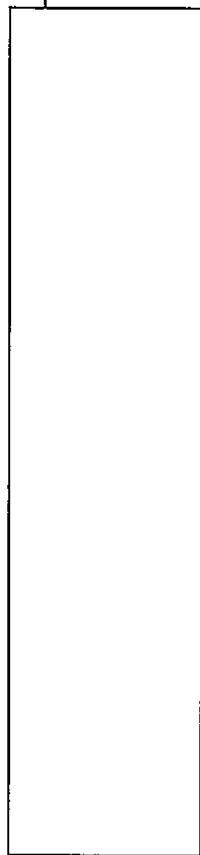


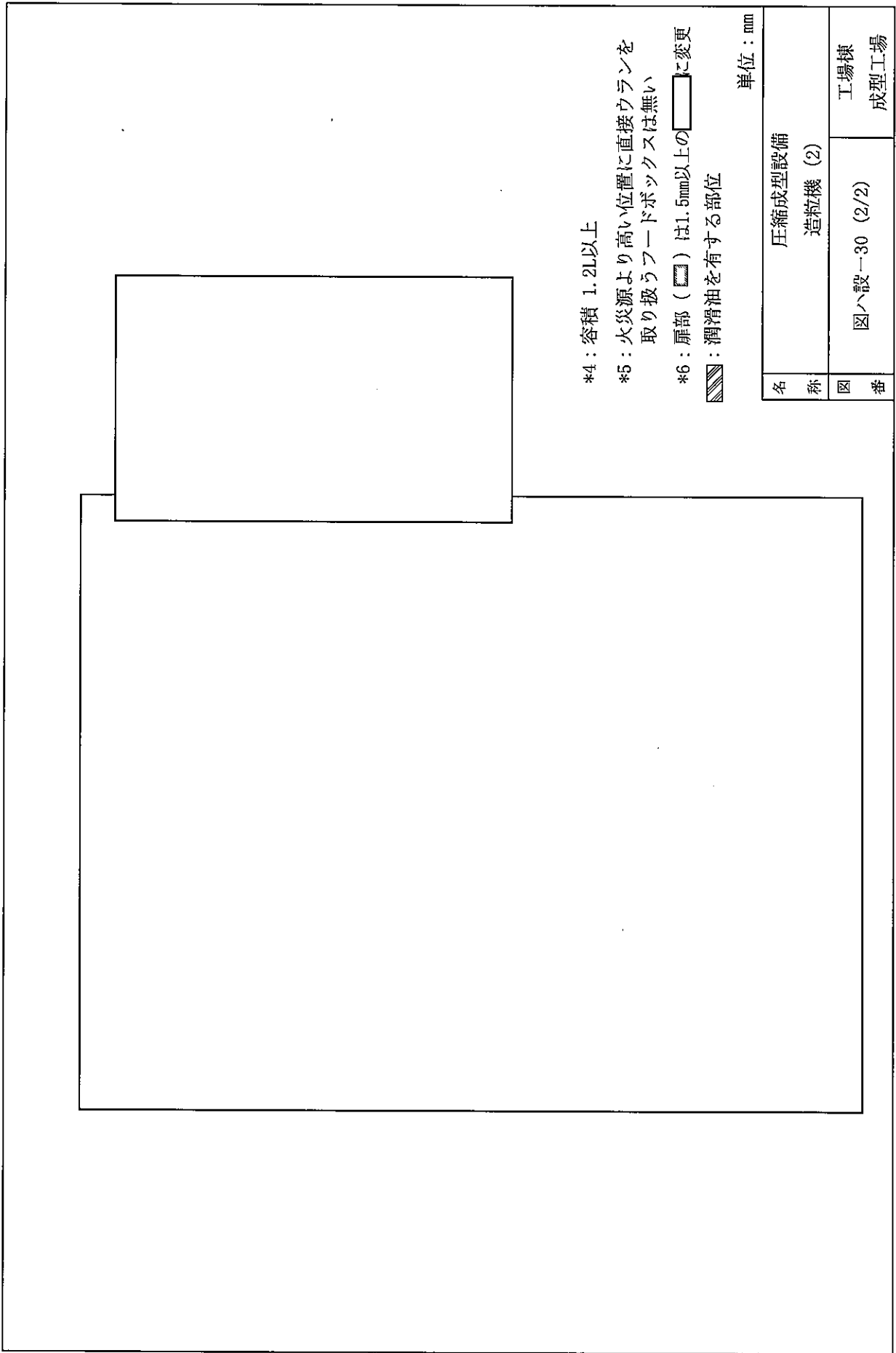
: 潤滑油を有する部位
 : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統
 : ウラン (主要) の流れ

単位: mm

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



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)





*4: 容積 1.2L以上

*5: 火災源より高い位置に直接ウランを取り扱うフードボックスは無い

*6: 扉部 () は1.5mm以上の  に変更

 : 潤滑油を有する部位

単位: mm

名称	圧縮成型設備 造粒機 (2)	
図番	図ノ設-30 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(293)	造粒粉末小分けボックス	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 危険区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する
- *4 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
- *5 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

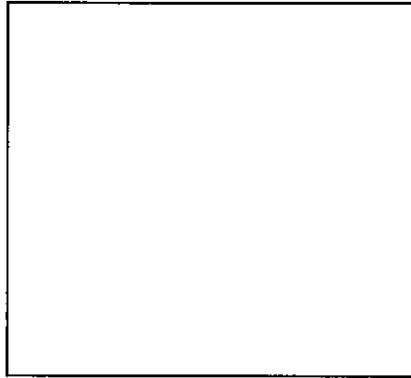
- /// : 機器を囲うフードボックス
- ⊗ : 追加ベースプレート (mm:)
- ⋯ : ウランが滞留する部分
- ← : ウランの流れ

単位 : mm








名称	圧縮成型設備	
図番	造粒粉末小分けボックス (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-31	

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



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

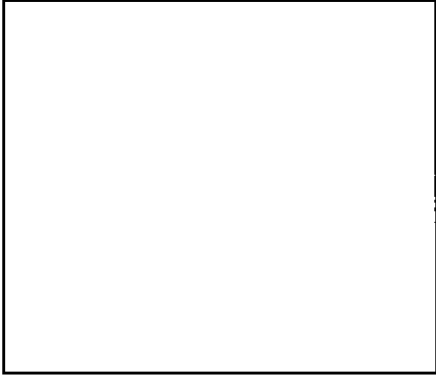
-  : 機器を囲うフードボックス
-  : フードボックス補強 ( : )
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統
-  : ウランの流れ

単位 : mm






名称	圧縮成型設備 造粒粉末ホップ (1)	
図番	図ハ設-32	工場棟 成型工場

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

内は、耐震計算書の部位名称を示す



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

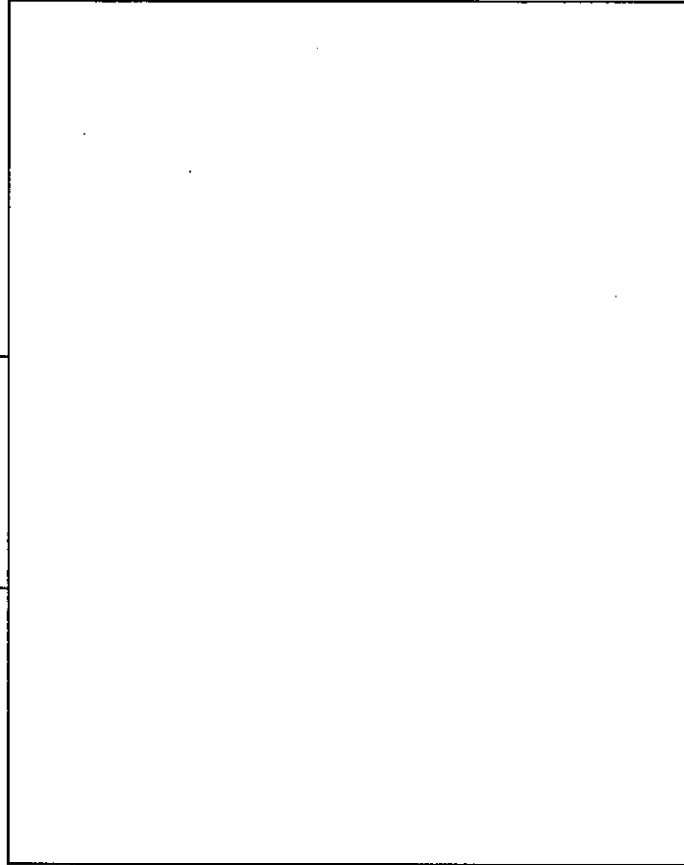
-  : 機器を囲うフードボックス
-  : フードボックス補強 (:)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統
-  : ウランの流れ

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
図番	造粒粉末ホッパ (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-33	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{296}	造粒粉末輸送ホップ (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



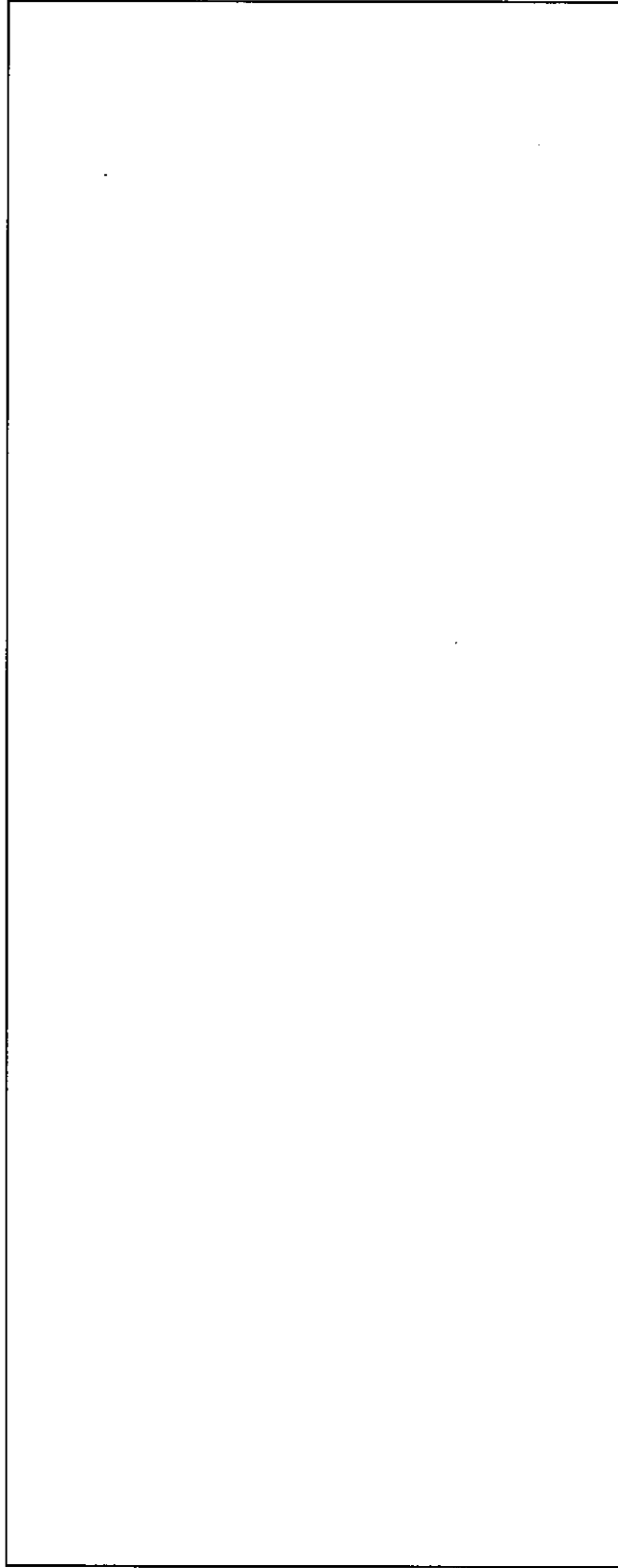
- : 補強梁
- : 補強柱
- : 撤去するブレス
- : 機器を囲うフードボックス
- : 架台補強
- : ウランが滞留する部分
- : 潤滑油を有する部位
- : 申請機器の配管系統
- : ウランの流れ

- *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 : 臨界評価区域の溢水水位 (80mm)より高い箇所に設置する
- *7 : 気体廃棄設備 (2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

単位: mm

名称	圧縮成型設備	
図番	潤滑剤混合機 (1)	工場棟 成型工場
	図ハ設-34 (1/4)	

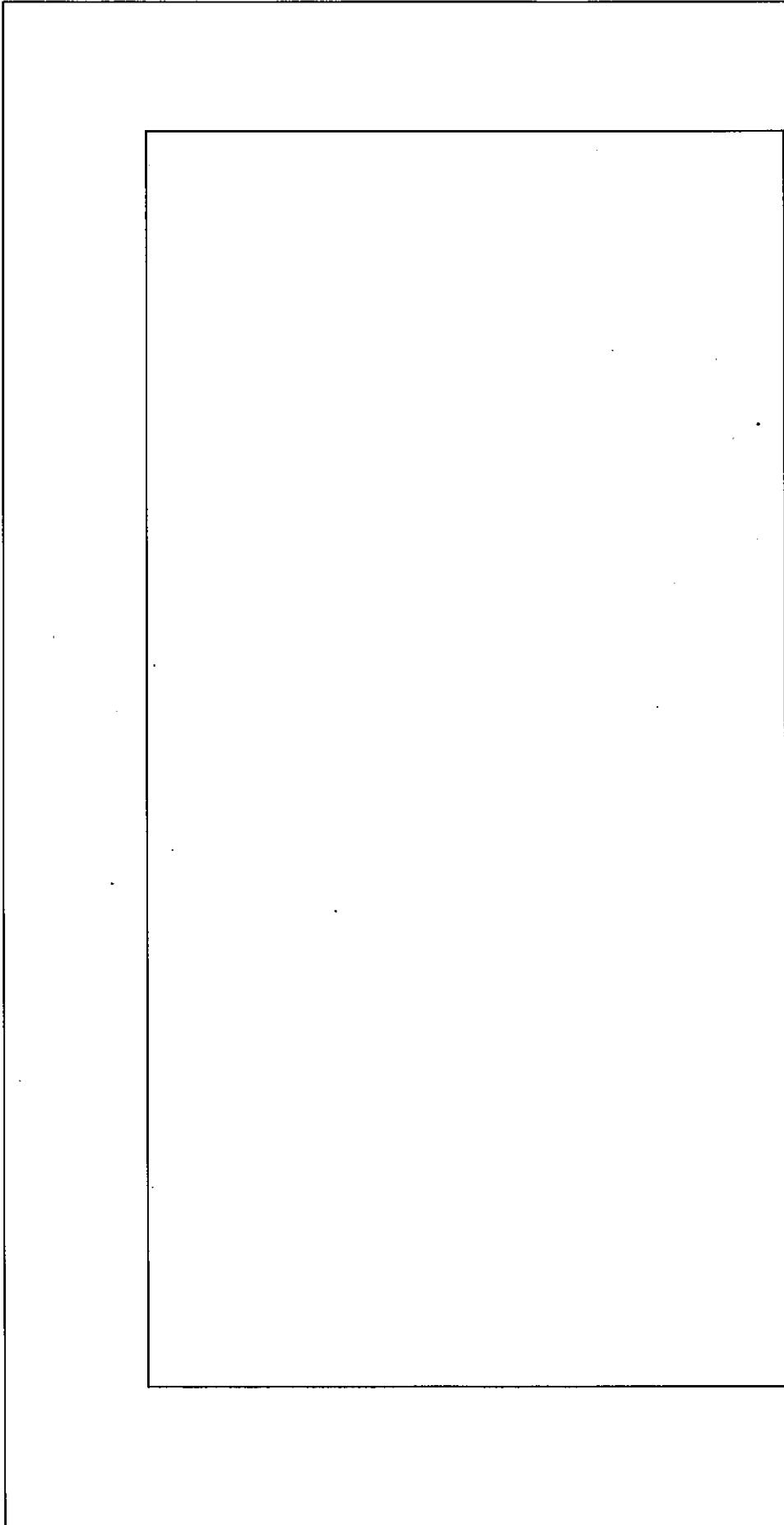
□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



- ▨ : 補強梁 ()
- ▨ : 補強柱 ()

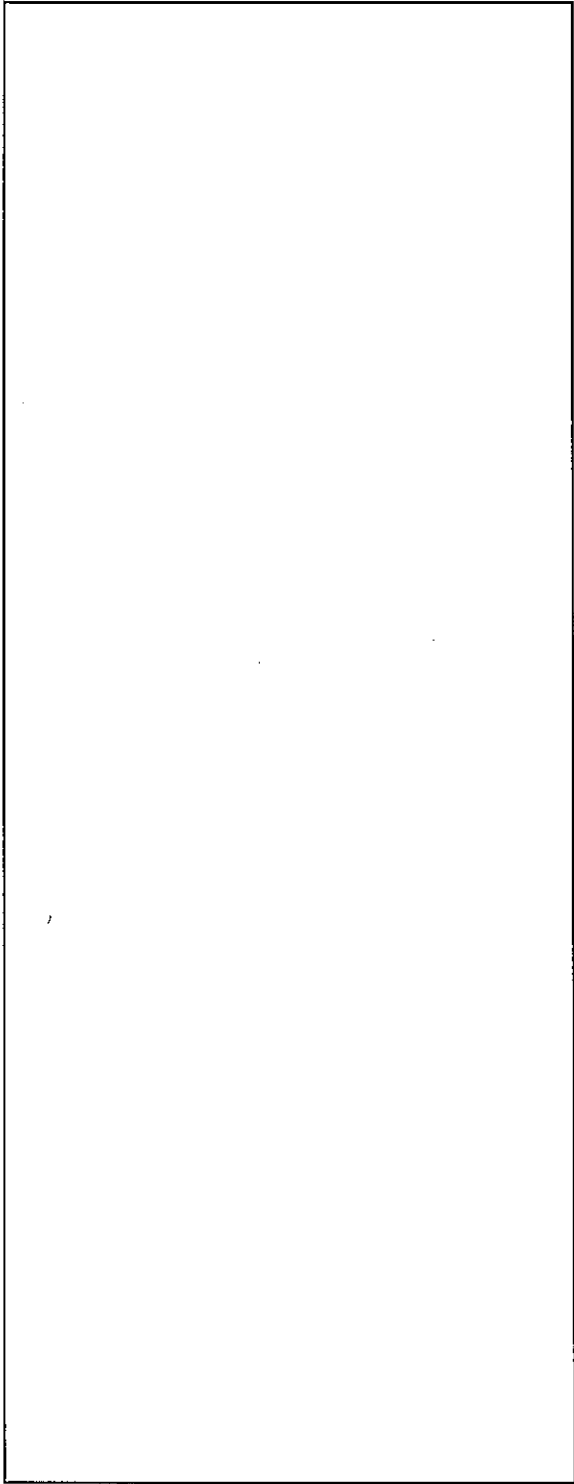
単位：mm

名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (1)	
図番	図ハ設-34 (2/4)	工場棟 成型工場



←：ウランの流れ

名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (1)	
図番	図ハ設-34 (3/4)	工場棟 成型工場



*8 : 容積 0.5L以上

*9 : 火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

▨ : 機器を囲うフードボックス

▩ : 潤滑油を有する部位

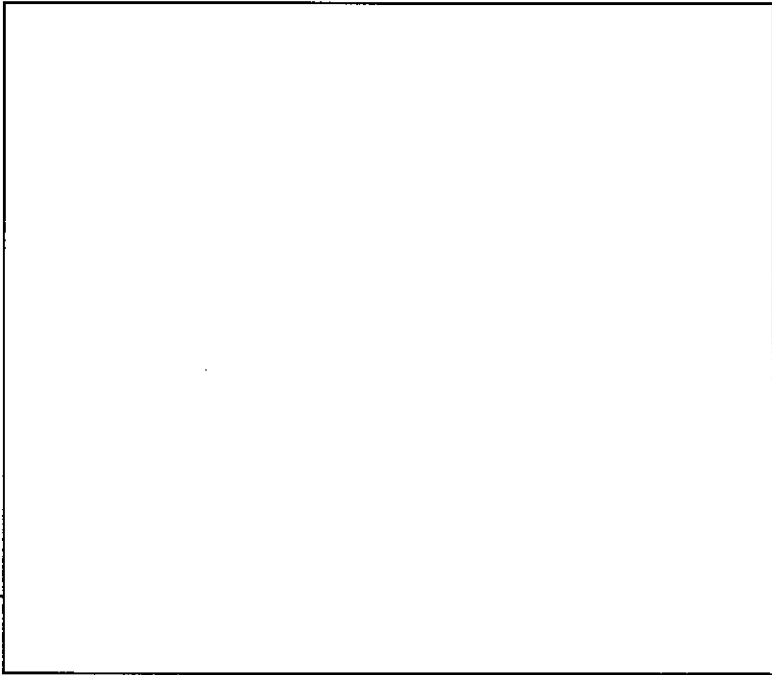
単位 : mm







火災対策の説明図

名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (1)	
図番	図ハ設-34 (4/4)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{296}	造粒粉末輸送ホップ (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



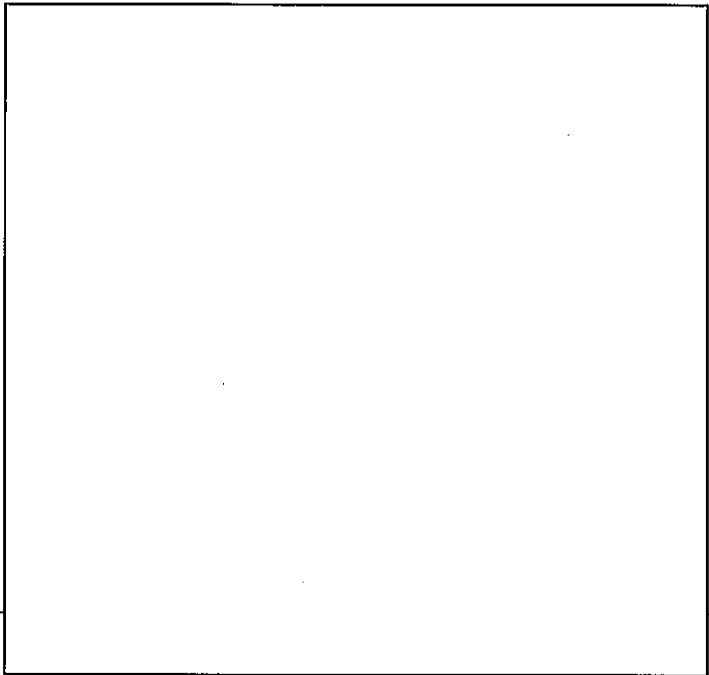
-  : 機器を囲うフードボックス
-  : 架台補強 () :
-  : ウランが滞留する部分
-  : 潤滑油を有する部位
-  : 申請機器の配管系統
-  : ウランの流れ



- *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
- *7 : 気体廃棄設備 (2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

単位 : mm

名称	図番	工場棟	成型工場
圧縮成型設備			
潤滑剤混合機 (2)			
	図ハ設-35 (1/4)		

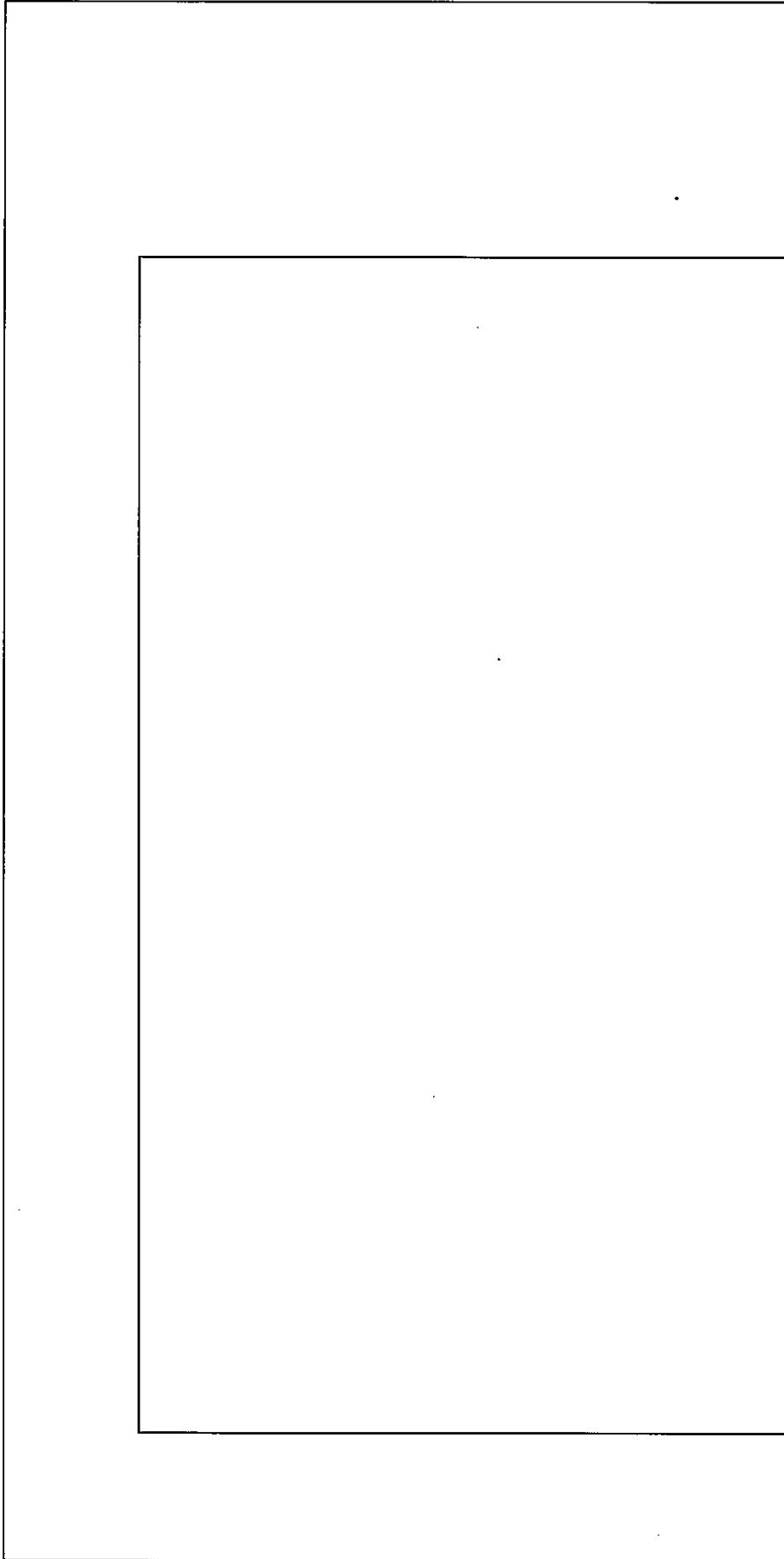
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 架台補強 () : ()
 : 架台補強 () : ()

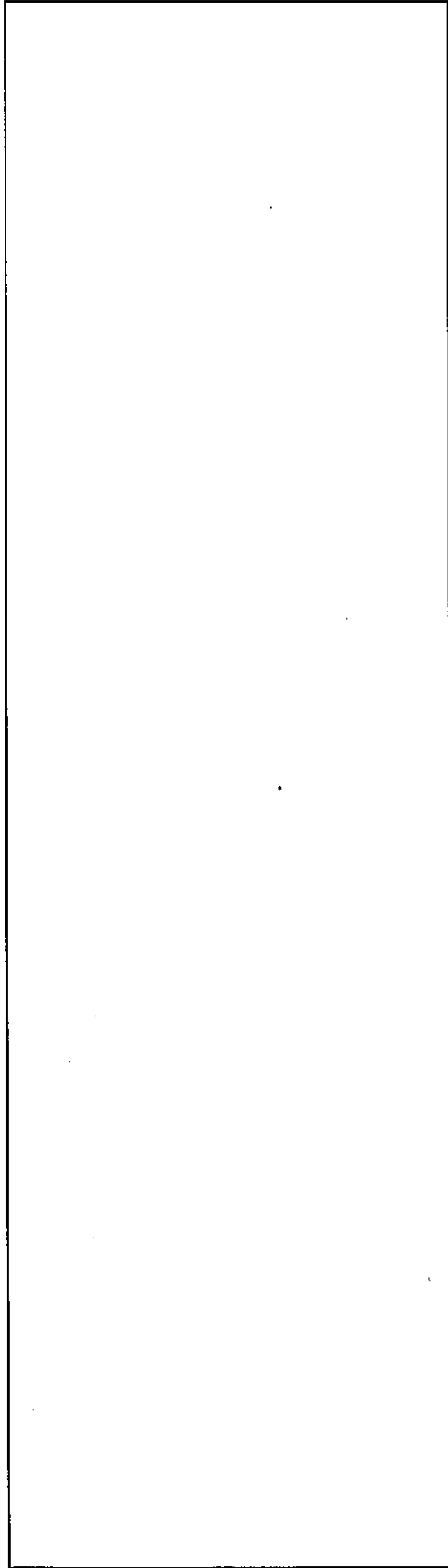
単位：mm

名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (2)
図番	図入設-35 (2/4) 工場棟 成型工場



←：ウランの流れ

名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (2)	
図番	図ハ設-35 (3/4)	工場棟 成型工場



*8：容積 0.5L以上

*9：火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

▨：機器を囲うフードボックス

▩：潤滑油を有する部位

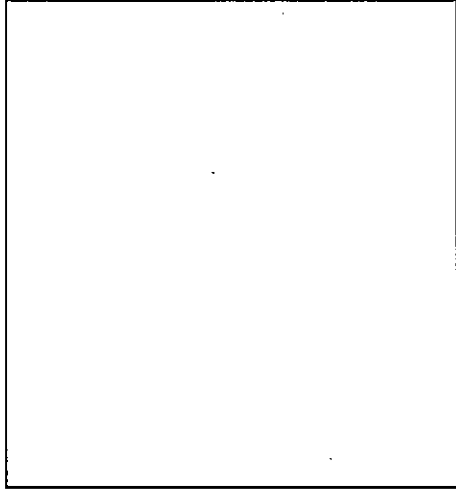
単位：mm

火災対策の説明図


名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (2)	
図番	図ハ設-35 (4/4)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{299}	回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	3

内は、耐震計算書の部位名称を示す



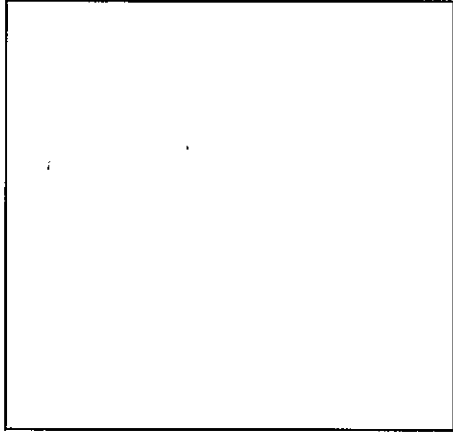
- *1 : 形状寸法制限 (容径の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止
(容器からダダ上端高さ: 210mm以上、容器高さ以下、厚さ5mm以上)
- *3 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- *4 : 申請対象外
- *5 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

 : ウランが滞留する部分
単位: mm

名称	圧縮成型設備	
図番	回転混合機 (1) ~ (3)	工場棟 成型工場
	図ハ設-36	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{299}	回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



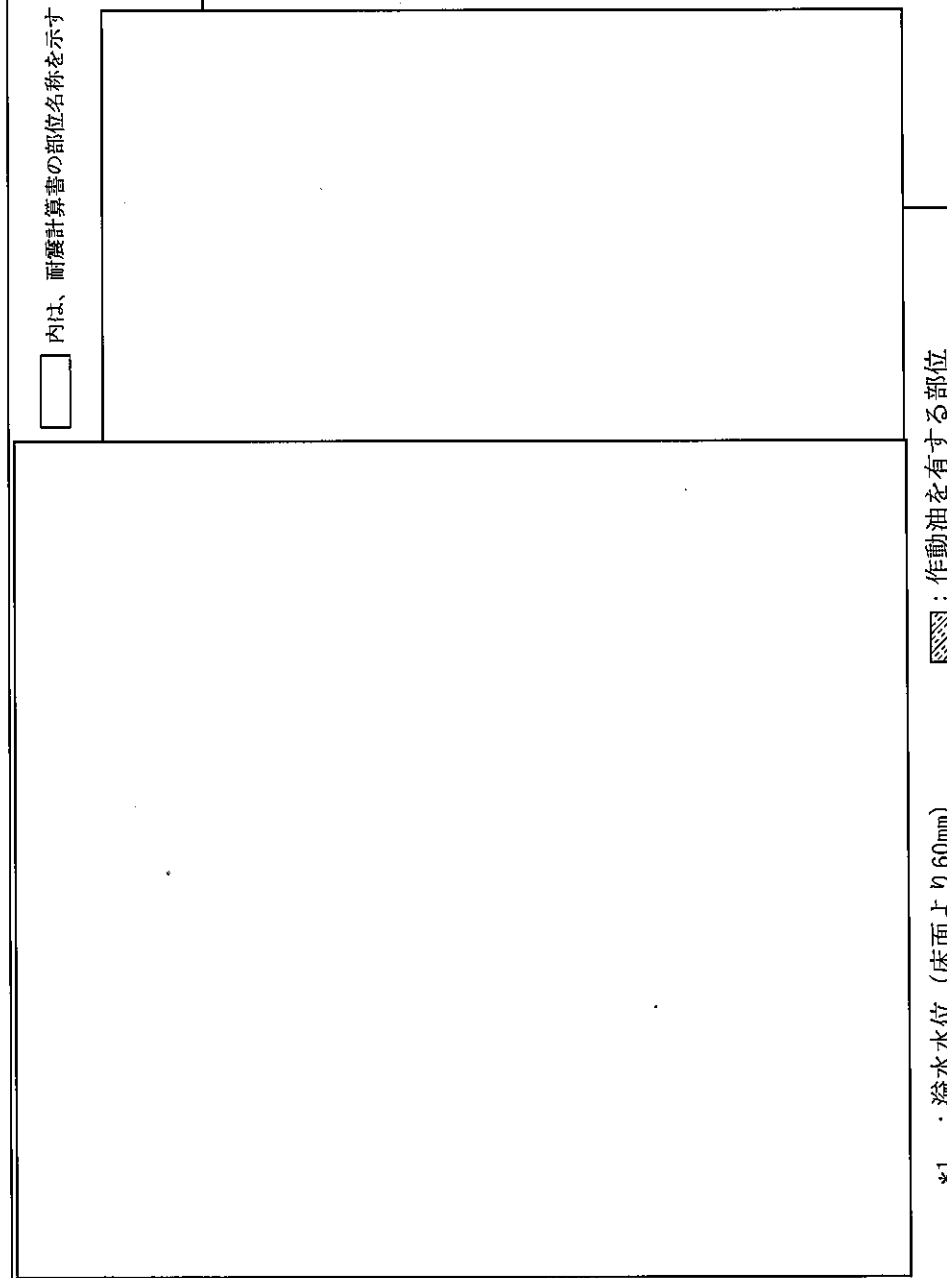
- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止
(容器ホルダ上端高さ: 210mm以上, 容器高さ以下, 厚さ5mm以上)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : 申請対象外
- *5 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

☐ : ウランが滞留する部分
単位: mm

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}	本成型用プレスフイダー	1
{303}	本成型用プレスホツパ	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

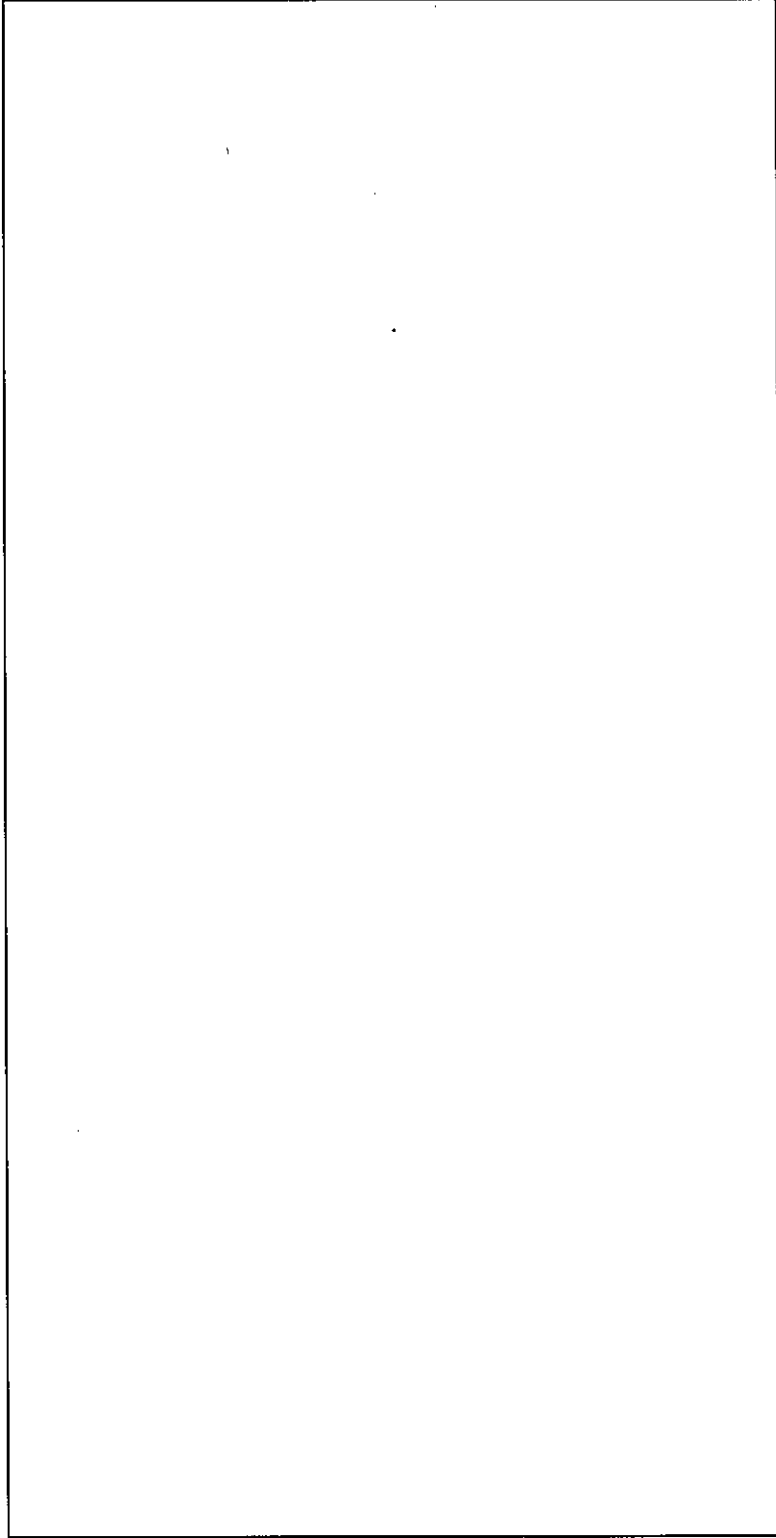


- *1 : 溢水水位 (床面より60mm) : 作動油を有する部位
- *2 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下) : 潤滑油を有する部位
- *3 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下) : 部材補強 (□mm :)
- *4 : 開口部風速 0.5m/秒以上 : アンカーボルト補強 ()
- *5 : ペレットの落下防止 () : ウランが滞留する部分
- *6 : ボルト支点間距離 (1020mm以上) : ウランを取り扱うフードボックス
- *7 : 境界評価区域の溢水水位(60mm)より高い管所に設置する : ウランの流れ

単位 : mm

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
	図ハ設-38 (1/5)	

内は、耐震計算書の部位名称を示す

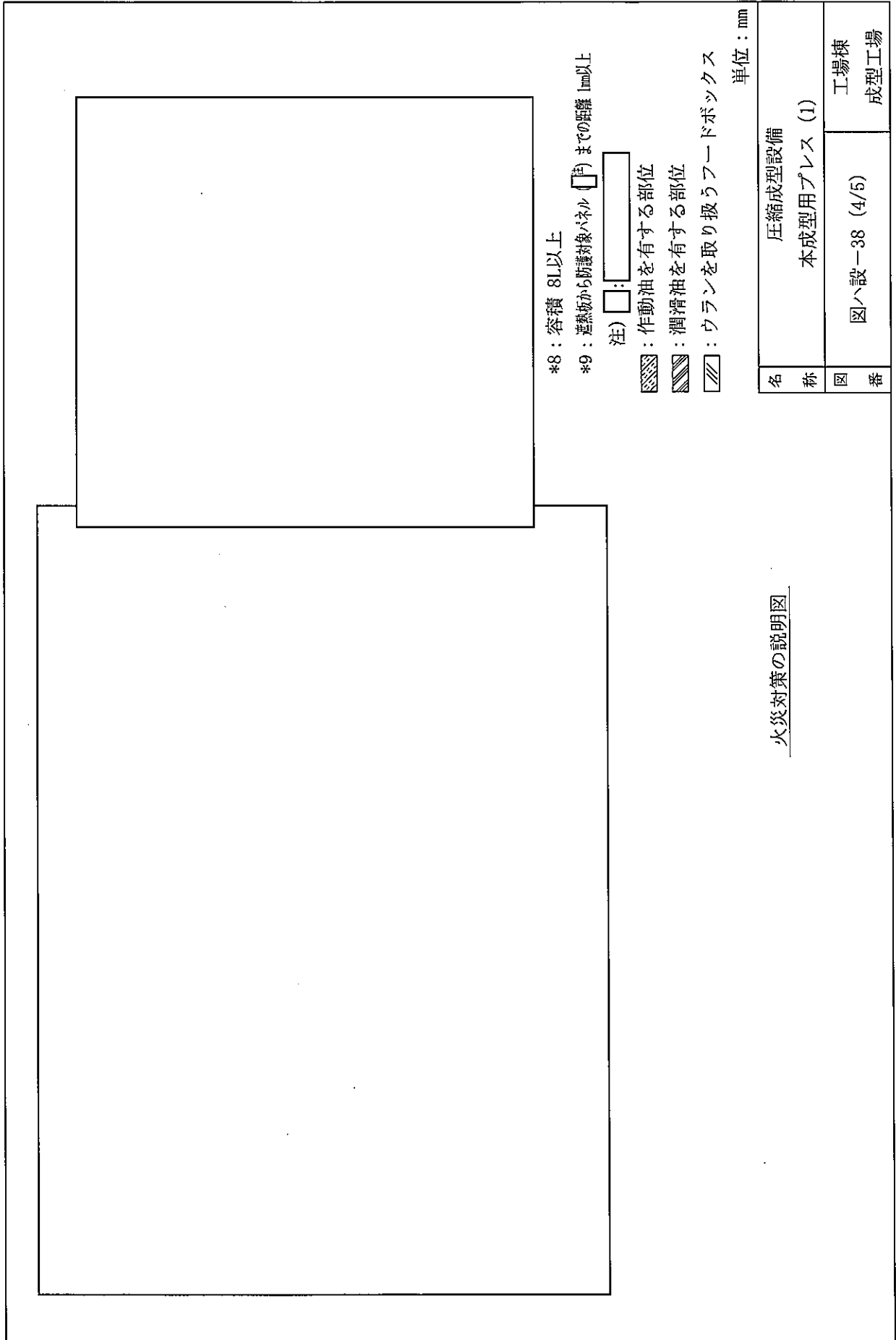


: アンカーボルト補強

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (1)	
図番	図ハ設-38 (2/5)	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%;"></div> <div style="margin-left: 10px;">←：ウランの流れ</div> </div>		名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (1)
		図番	図ハ設-38 (3/5) 工場棟 成型工場



*8 : 容積 8L以上

*9 : 運熱板から防護対象パネル (注) までの距離 1mm以上

注) □ : □

▨ : 作動油を有する部位

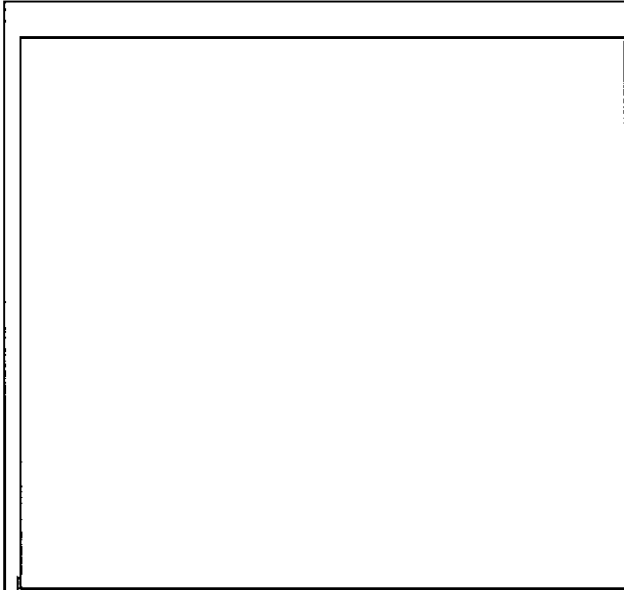
▧ : 潤滑油を有する部位

▩ : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

火災対策の説明図

名	圧縮成型設備	
称	本成型用プレス (1)	
図	図ハ設-38 (4/5)	工場棟
番		成型工場



*10：容積 180L以上

*11：遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 19mm以上

*12：容積 5.3L以上

*13：遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 12mm以上

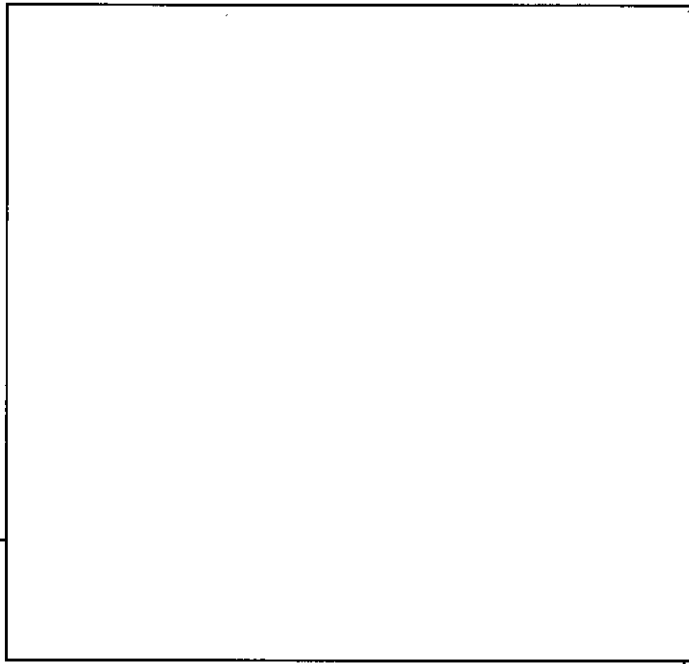
注)

単位：mm

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (1)	
図番	図ハ設-38 (5/5)	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 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*2 : ペレットの落下防止 ([])

*3 : 落下防止 (高さ10mm以上)

*4 : 溢水水位 (床面より60mm)

*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

*6 : 整列したU0₂圧粉ペレット (B部詳細参照) をパキュームローグにてポート (締結) に充填する

*7 : U0₂圧粉ペレットを充填したポート (締結) を乗移台へ移動する

▨ : 追加ベースプレート ([])

▧ : 機器を囲うフードボックス

▩ : フードボックス取替 ([])

▪ : 撤去部材

▫ : ウランが滞留する部分

← : ウランの流れ

単位 : mm

名称	図番	工場棟 成型工場
圧縮成型設備 ペレット移替機 (1)	図ハ設-39 (1/2)	

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

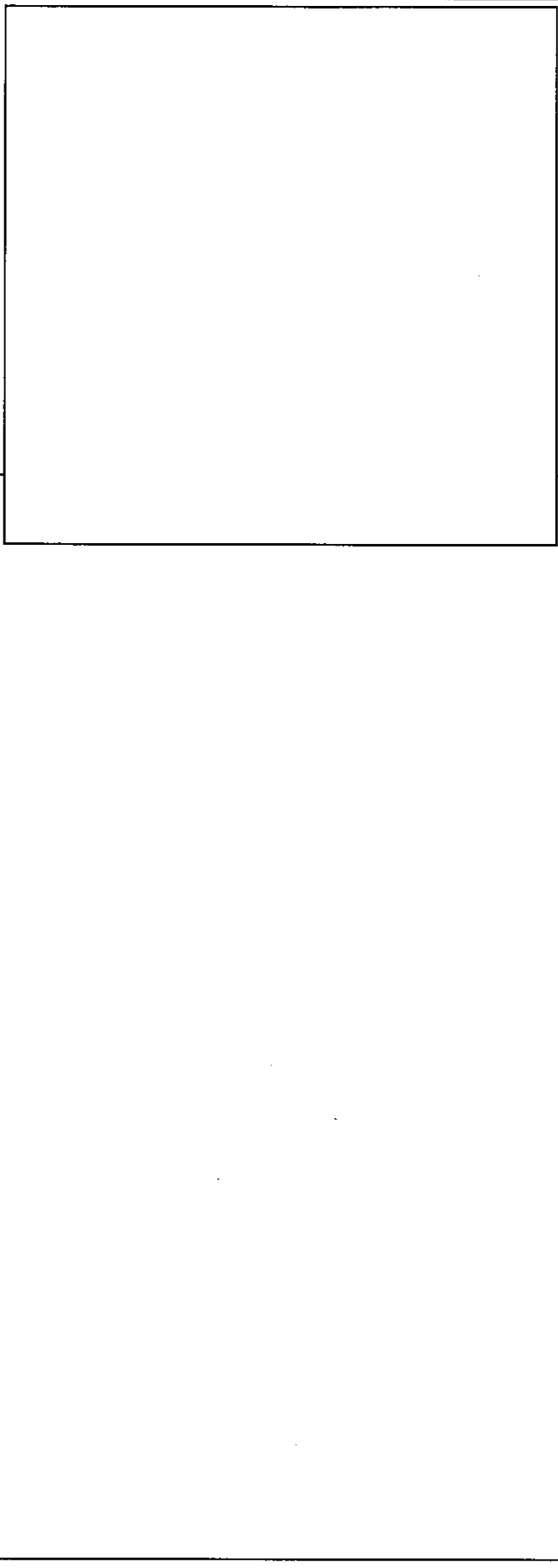

[Empty rectangular area for drawing or calculation]

▨ : 追加ベースプレート (□)

*8 : 形状寸法制限 (プレットの厚み 107mm以下)

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 ペレット移替機 (1)	
図番	図ハ設-39 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{309}	乗移台1	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 既設ソカールボルト撤去位置に新規ソカールボルトを施工する</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 乗移台1	
図番	図ハ設-40	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{300}	本成型用プレス	1
{301}	フードボックス (本成型用プレス)	1
{302}	本成型用プレスファイダ	1
{303}	本成型用プレスホッパ	1
{304}	ペレットコンベア	1

内は、簡易計算書の部位名称を示す

--	--

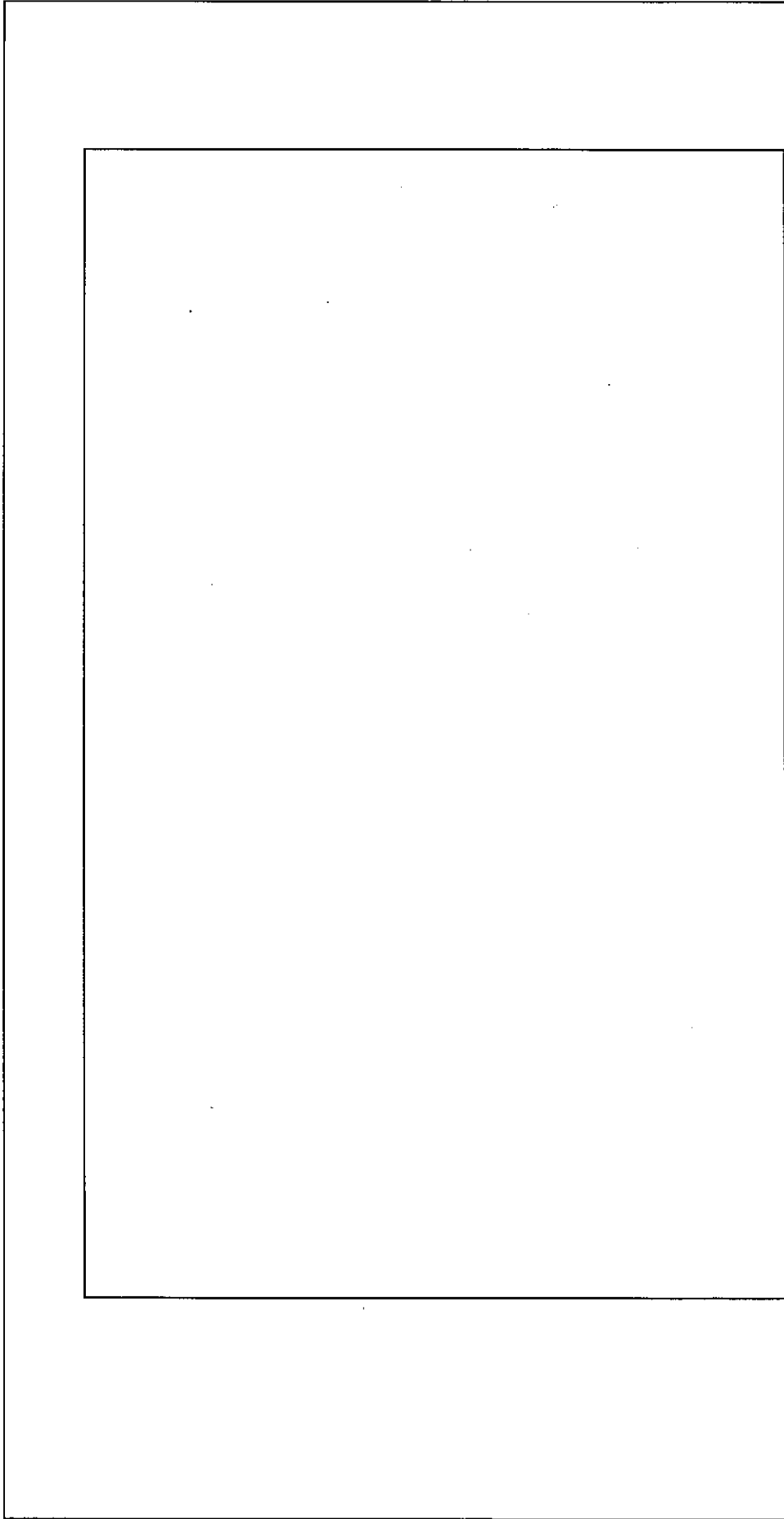
*7 : 結果評価区域の溢水位(60mm)より高い箇所に設置する

- *1 : 溢水位 (床面より 60mm)
- *2 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *3 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
- *4 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *5 : ペレットの落下防止 ()
- *6 : ボルト支点間距離 (1020mm以上)

-  : 作動油を有する部位
-  : 潤滑油を有する部位
-  : 潤滑油を取り扱うフードボックス
-  : 部材補強 ()
-  : ウランが滞留する部分
-  : ウランの流れ

単位: mm

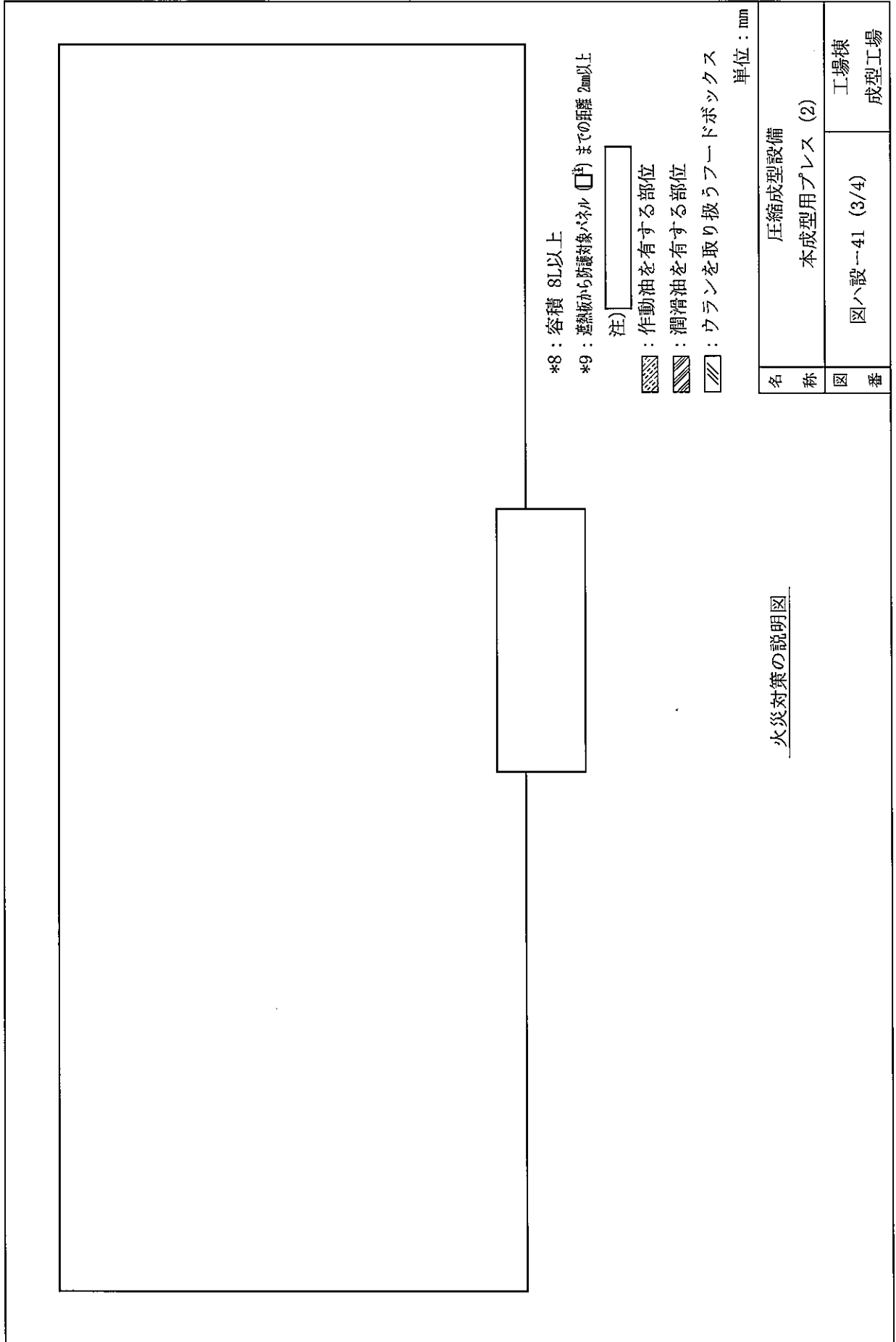
名称	圧縮成型設備
図番	本成型用プレス (2) 図ハ設-41 (1/4) 工場棟 成型工場



←：ウランの流れ

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (2)	
図番	図ハ設一41 (2/4)	工場棟 成型工場

単位：mm



*8 : 容積 8L以上

*9 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 2mm以上

注) □

▨ : 作動油を有する部位

▧ : 潤滑油を有する部位

▩ : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

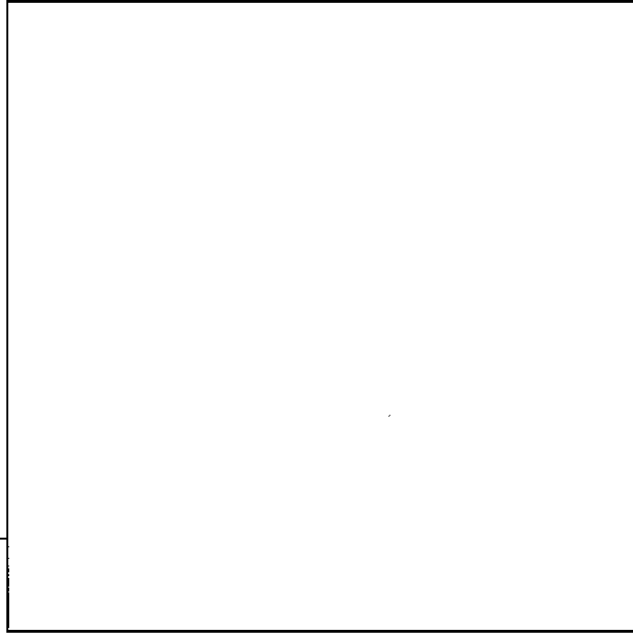
火災対策の説明図

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (2)	
図番	図ハ設-41 (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 (□_注) 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 (□_注) までの距離 12mm以上</p> <p>注) <input type="text"/></p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>
<p>名称</p>	<p>圧縮成型設備 本成型用プレス (2)</p>
<p>図番</p>	<p>図ハ設-41 (4/4) 工場棟 成型工場</p>

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{305}	ペレット移替機	1
{306}	フードボックス (ペレット移替機)	1
{307}	圧粉体密度測定装置	1
{308}	ボートコンベア	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)

*2 : 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)

*6 : 整理したU0:圧粉ペレット (C部詳細参照) をハキュームローダにてボート (鉄結) に充填する

*7 : U0:圧粉ペレットを充填したボート (鉄結) をボートコンベア(2)へ移動する

▨ : 追加ベースプレート (mm: □)

▧ : 機器を囲うフードボックス

▩ : フードボックス取替

▪ : ウランが滞留する部分

← : ウランの流れ

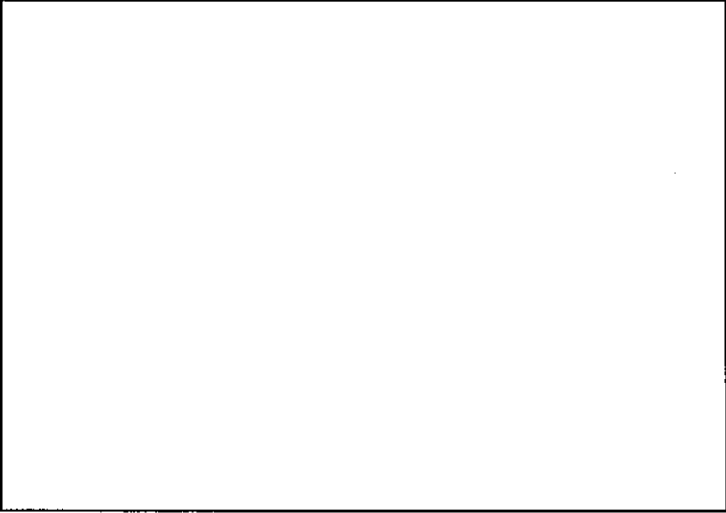
単位 : mm


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

□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)
- *8 : 落下防止 (高さ 10mm以上)
-  : ウランが滞留する部分

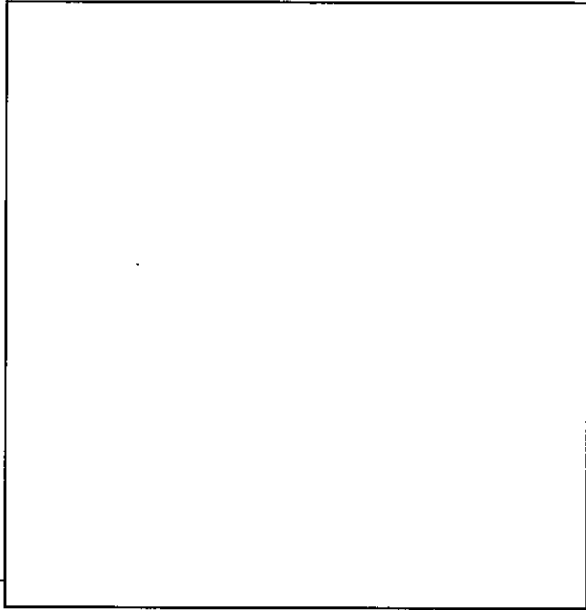
単位 : mm

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	基徴
{310}	粉末集塵装置 (本成型工程)	1
{311}	フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))	1
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <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>単位：mm</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下) *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *3 : 排気に含まれるウランの除去 *4 : 溢水水位 (床面より60mm) *5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照) *6 : 集塵したウラン粉末を回収 *7 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する</p> <p>  : 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  : ウランの流れ </p> </div>		
名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (3)	
図番	図ハ設-43	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{312}	バックアップフィルタ (粉未業塵装置 (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

☐ : ウランが滞留する部分

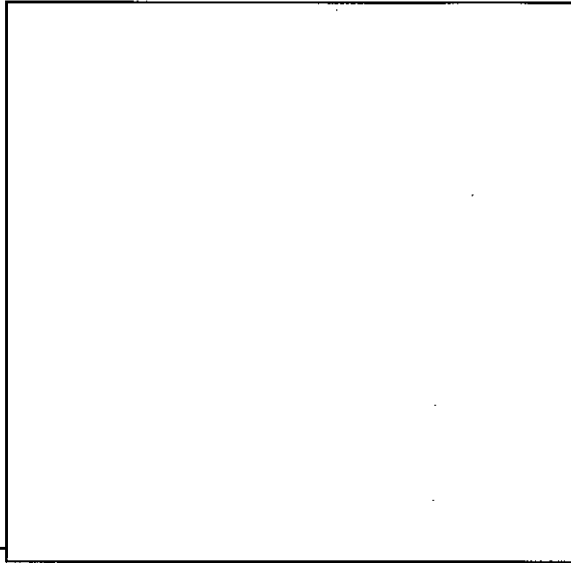
単位 : mm

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

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{310}	粉末集塵装置 (本成型工程)	1
{311}	フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))	1
<div style="border: 1px solid black; 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: 10px;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 排気に含まれるウランの除去</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p>*6 : 集塵したウラン粉末を回収</p> <p>*7 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する</p> <p>  : 機器を囲うフードボックス  : フードボックス補強  : 架台補強  : 撤去する部材  : ウランが滞留する部分  : 申請機器の配管系統  : ウランの流れ </p> </div> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (4)	
図番	図ハ設-45	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{312}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- : ウランが滞留する部分






単位: mm

名称	圧縮成型設備	
	バックアップフィルタ (7)	
図番	図ハ設-46	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(313)	試験用プレス	1
(314)	フードボックス (試験用プレス)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 閉口部風速 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

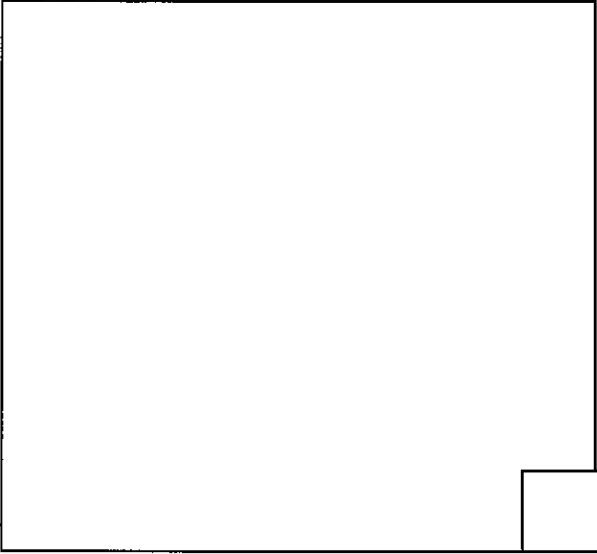

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
図番	図ハ設-47 (1/2)	工場棟 成型工場

<p>*4: 容積 110L以上</p> <p>*5: 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 17mm以上</p> <p>注) □</p> <p>▨: 潤滑油を有する部位</p> <p>▧: ウランを取り扱うフードボックス</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>	
名称	圧縮成型設備 試験用プレス
図番	図ハ設-47 (2/2) 工場棟 成型工場

No. {316}	安全機能を有する施設名称 フードボックス (1)	基敬 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> : ウレタンを取り扱うフードボックス</p>		
単位 : mm		
名称	圧縮成型設備 フードボックス (1)	
図番	図ハ設-48	工場棟 成型工場

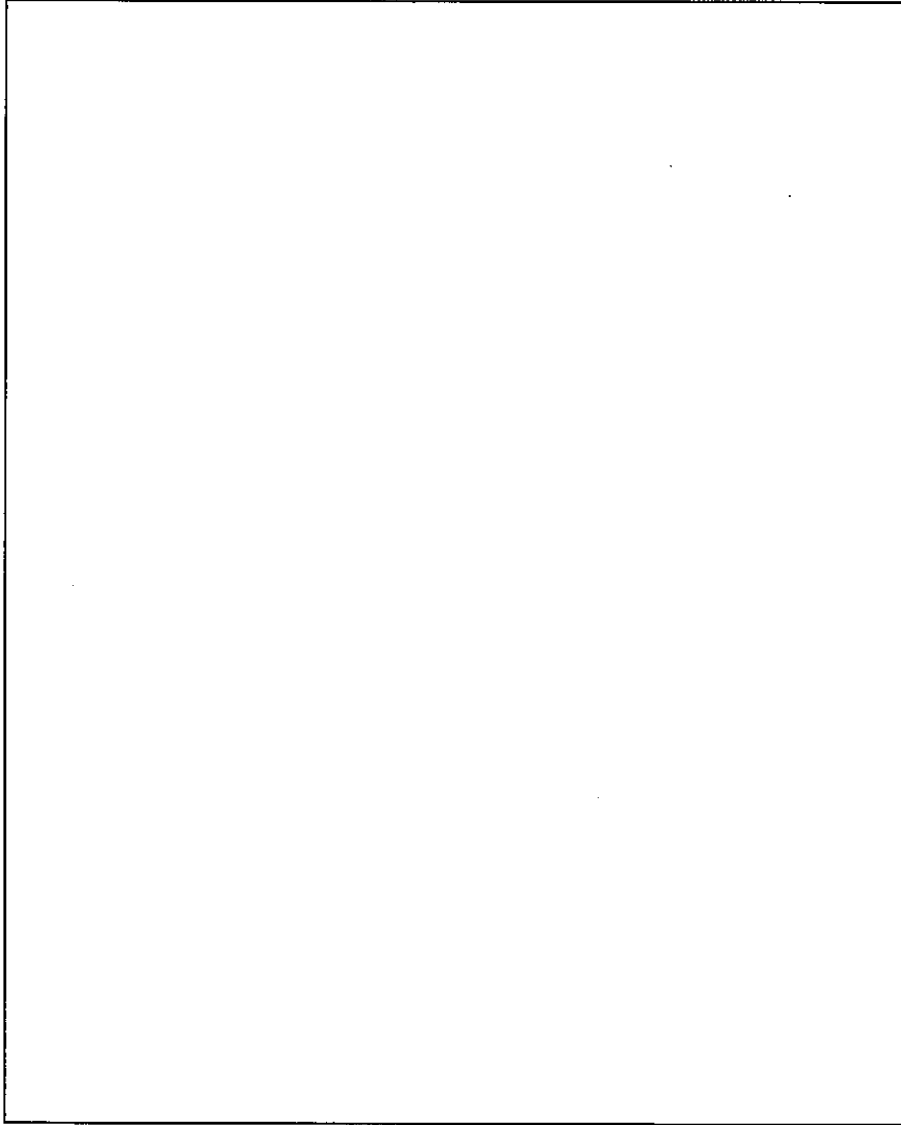
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{316}	フードボックス (2)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; display: inline-block; margin-right: 10px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 150px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 閉口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (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 : 補強プレート : 追加ベースプレート </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)	量数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p> : ウランを取り扱うフードボックス</p>		
単位 : mm		
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 (7/8) 頁参照	基礎
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="float: right; width: 20%; padding-right: 10px;"> <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 <input type="checkbox"/></p> <p> : ウランが滞留する部分</p> </div>		
名称	焼結設備 連続焼結炉 (1)	工場棟 成型工場
図番	図ハ設-51 (1/8)	単位 : mm

<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>※ ポート (焼結) を備えた可動床レンガが前記することにより ポートを運転する (ウオーキングベーム式)</p>
<p> : レンガ : フレーム : ウランが滞留する部分 </p>	<p>焼結設備</p> <p>連続焼結炉 (1)</p> <p>図ハ設-51 (2/8)</p> <p>工場棟 成型工場</p>
<p>ト 単位 : mm</p>	<p>名 称 図 番</p>

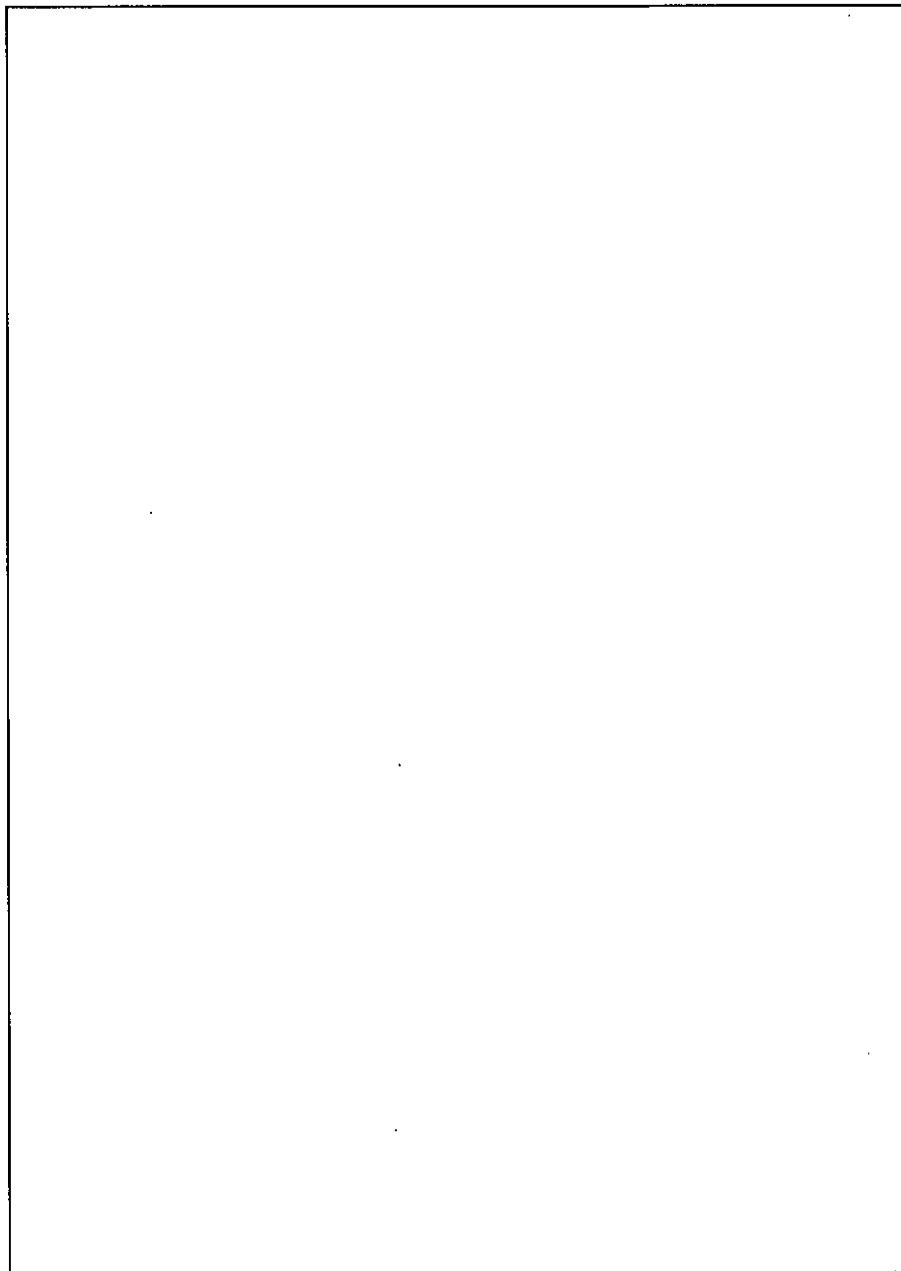
本図は水素爆発発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名称	焼結設備 連続焼結炉 (1)	
図番	図ハ設-51 (3/8)	工場棟 成型工場

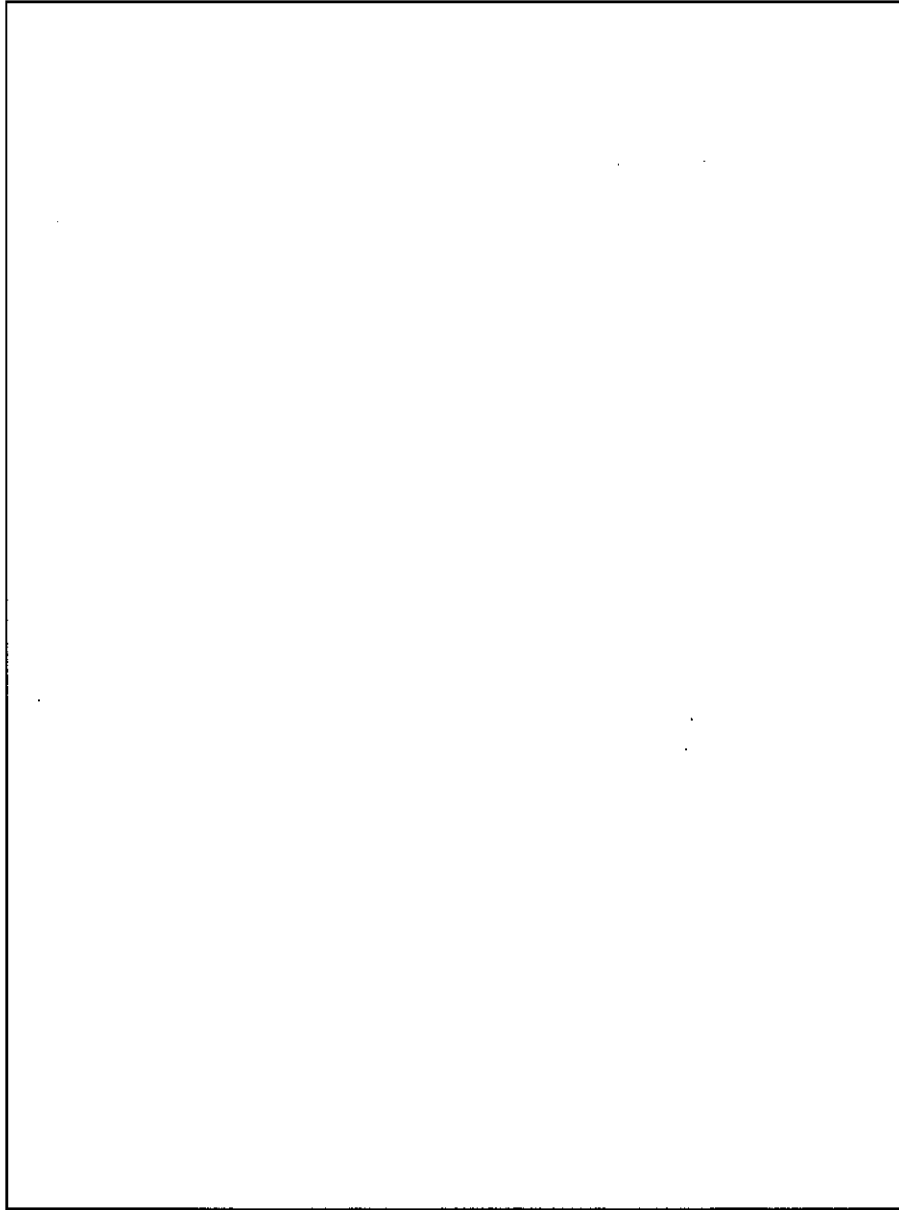
本図は水素爆発発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名称	焼結設備 連続焼結炉 (1)	
図番	図ハ設-51 (4/8)	工場棟 成型工場

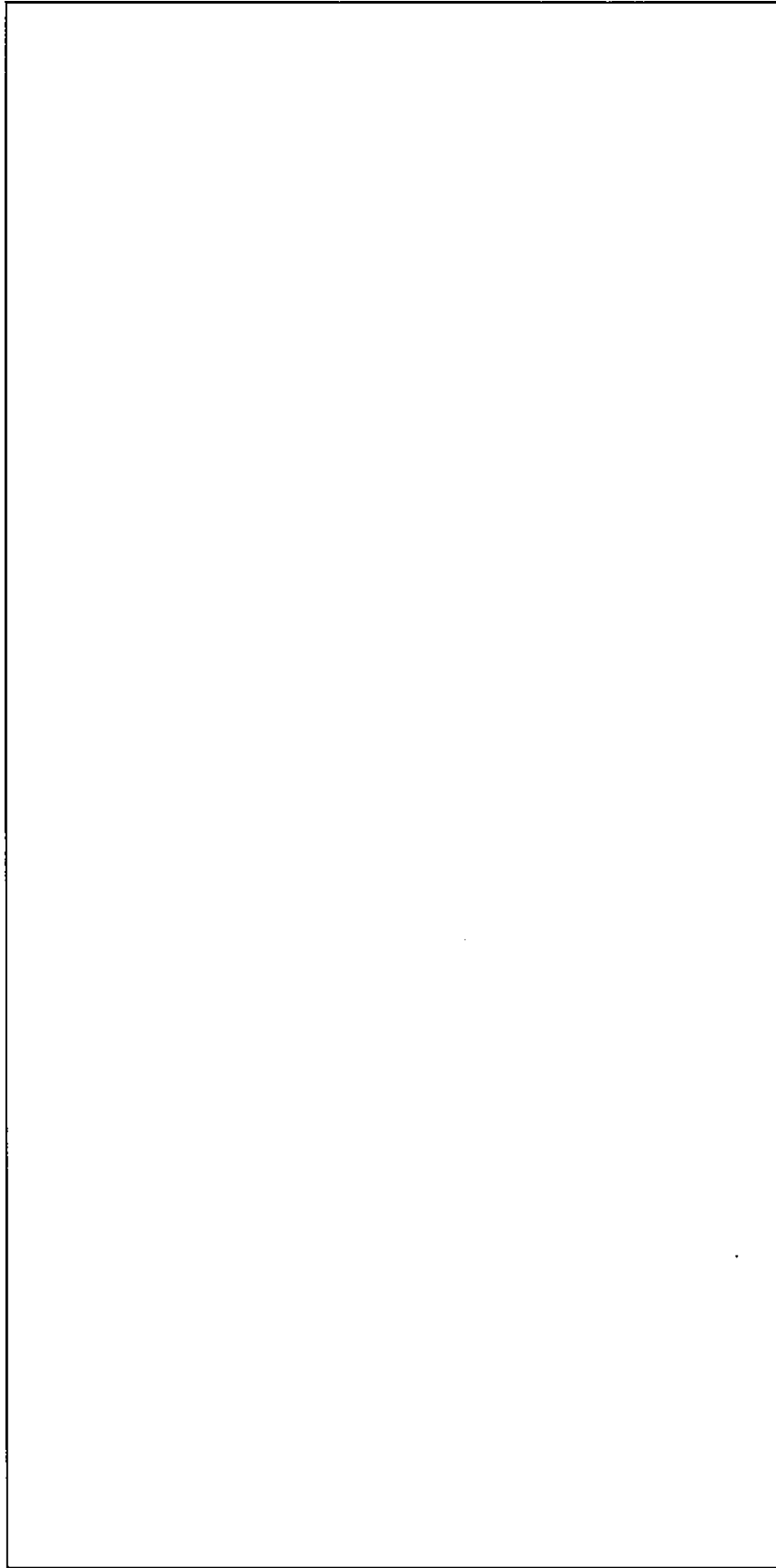
本図は水素爆発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名称	焼結設備 連続焼結炉 (1)	
図番	図ハ設-51 (5/8)	工場棟 成型工場

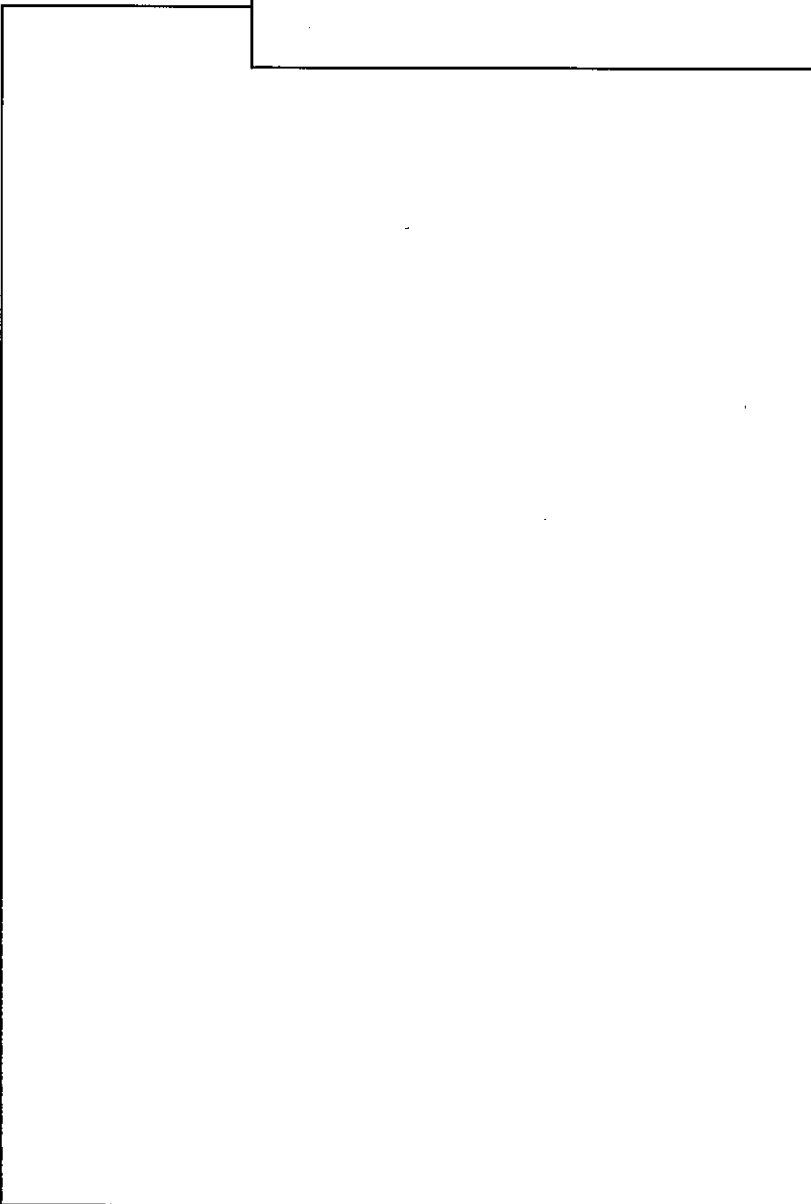
本図は水素爆発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名称	焼結設備 連続焼結炉 (1)	
図番	図ハ設-51 (6/8)	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

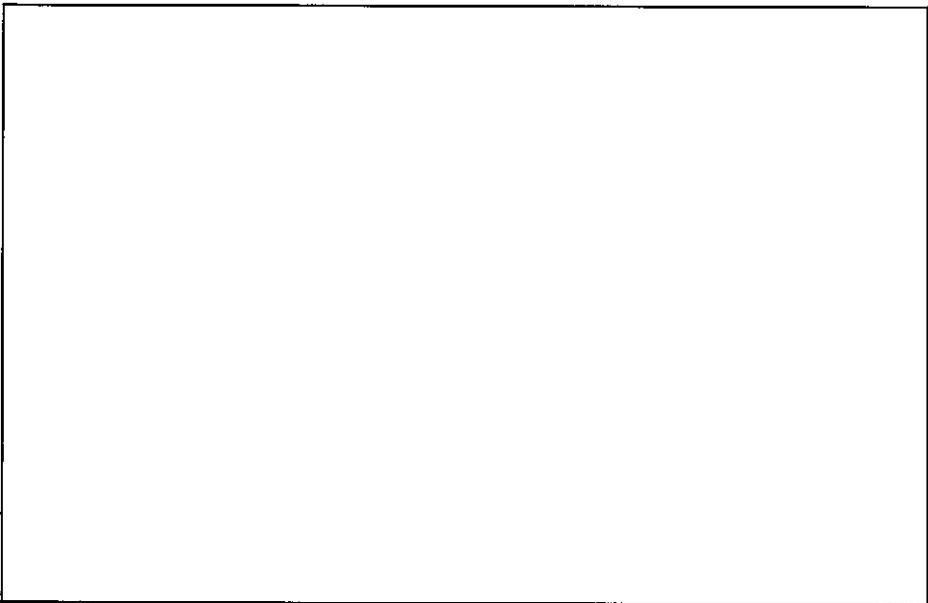


- *4: 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-1)
- *5: 余剰水素ガス燃焼装置ヒータ断線でインターロック作動 (図ハ制-2)
- *6: 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-4)
- *7: 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-5)
- *8: インターロックの基数についてはインターロック系統図参照 (図ハ制-1, 図ハ制-2, 図ハ制-3, 図ハ制-4, 図ハ制-5, 図ハ制-19)
- *9: 連続焼結炉 (1) (2) の構成機器

凡例
 ◀ : 弁
 ----- : ガス供給範囲
 ——— : インターロック信号線
 ----- : 今回申請配管

名称	焼結設備
連続焼結炉 (1)	
図ハ設-51 (7/8)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*3：溢水水位（床面より60mm）

*10：幹線動力用ケーブール接続制御盤（溢水水位（60mm）以上）

*11：地震計（サーボ式加速度センサ）

*12：屋外配管は丸いため積雪の影響を受け難い

*13：連続焼結炉（1）（2）の構成機器

←：申請機器の配管系統

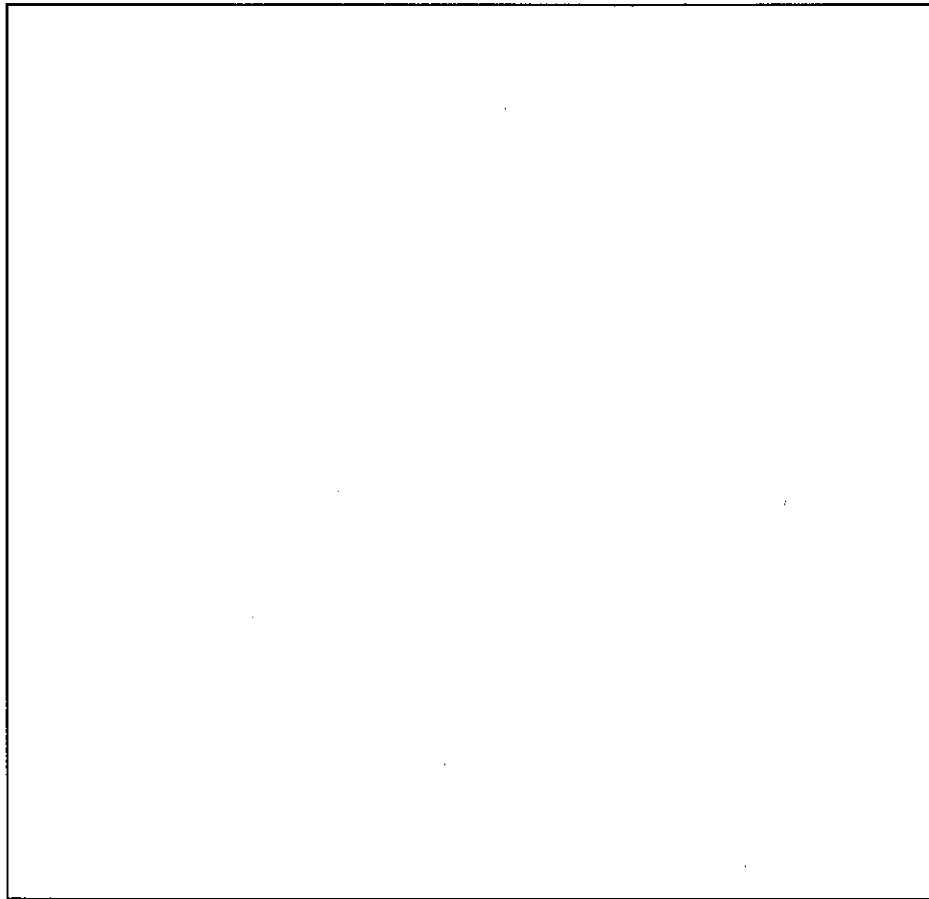
単位：mm

名称	焼結設備 連続焼結炉（1）	
図番	図ノ設-51（8/8）	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称 (7/8) 頁参照	基礎
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>
<input style="width: 50px; height: 20px;" 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 : 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 (<input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/>)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p>		<p>焼結設備 連続焼結炉 (2)</p> <p>工場棟 成型工場</p>
単位 : mm		
名	図	番
	図ハ設-52 (1/8)	

<div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 10px auto; height: 150px;"></div>	<p>*1 : 形状寸法制限 (パレットの厚み 107mm以下)</p> <p>※ ホート (銹) を徹底した可動床レンガが前進することによりホートを運転する (ウォーキングフレーム式)</p>								
<p> : レンガ : フレーム : ウランが滞留する部分 </p>	<p style="text-align: right;">単位 : mm</p>								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">焼結設備</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">連続焼結炉 (2)</td> <td style="text-align: center;">工場棟</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図ハ設-52 (2/8)</td> <td style="text-align: center;">成型工場</td> </tr> </table>		焼結設備		連続焼結炉 (2)	工場棟	図ハ設-52 (2/8)	成型工場		
焼結設備									
連続焼結炉 (2)	工場棟								
図ハ設-52 (2/8)	成型工場								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">名</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">称</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">図</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">番</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </table>	名		称		図		番		
名									
称									
図									
番									

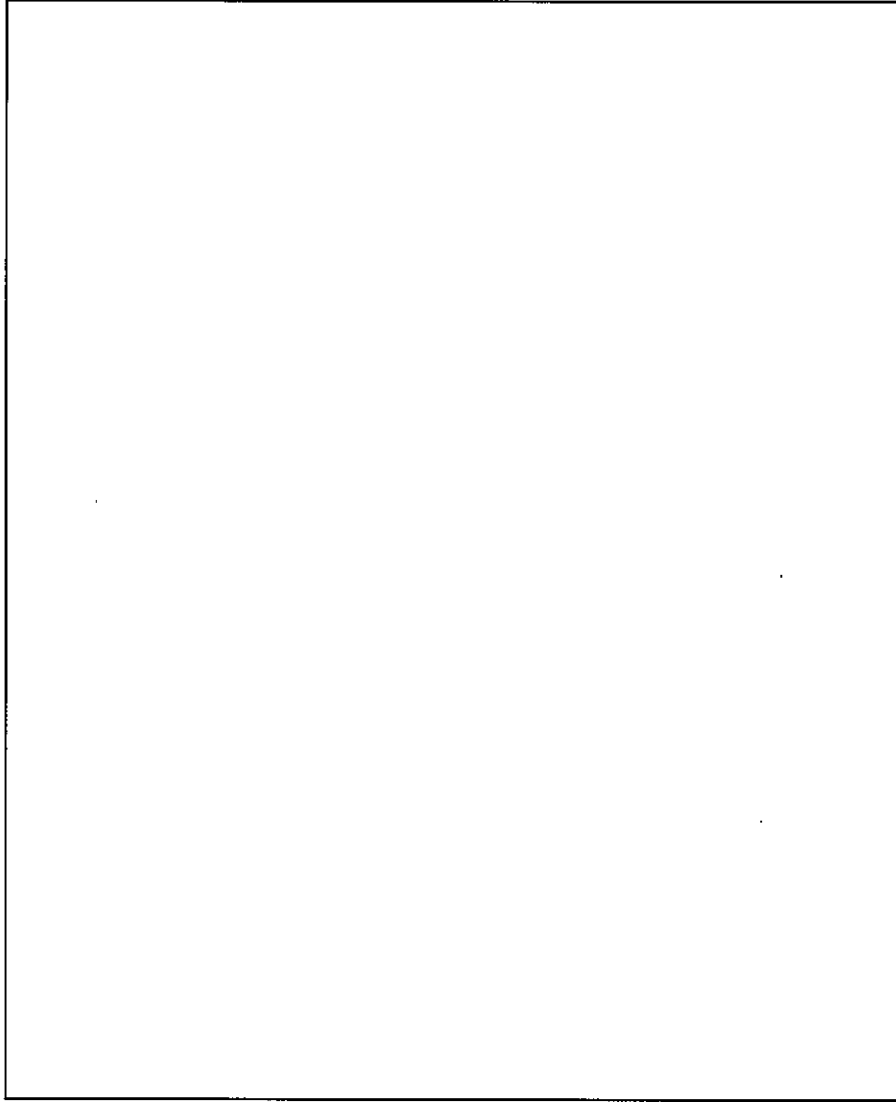
本図は水素爆発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名	焼結設備	
称	連続焼結炉 (2)	
図	図ノ設-52 (3/8)	工場棟
番		成型工場

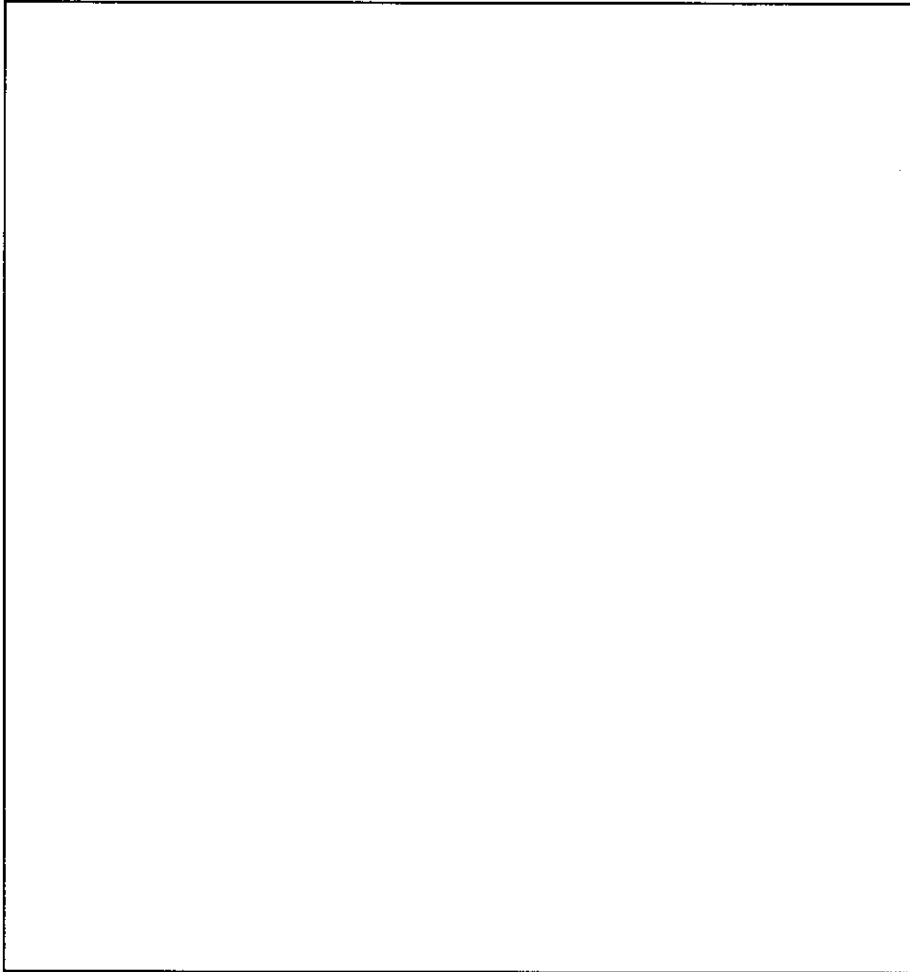
本図は水素爆発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名称	焼結設備 連続焼結炉 (2)	
図番	図ハ設-52 (4/8)	工場棟 成型工場

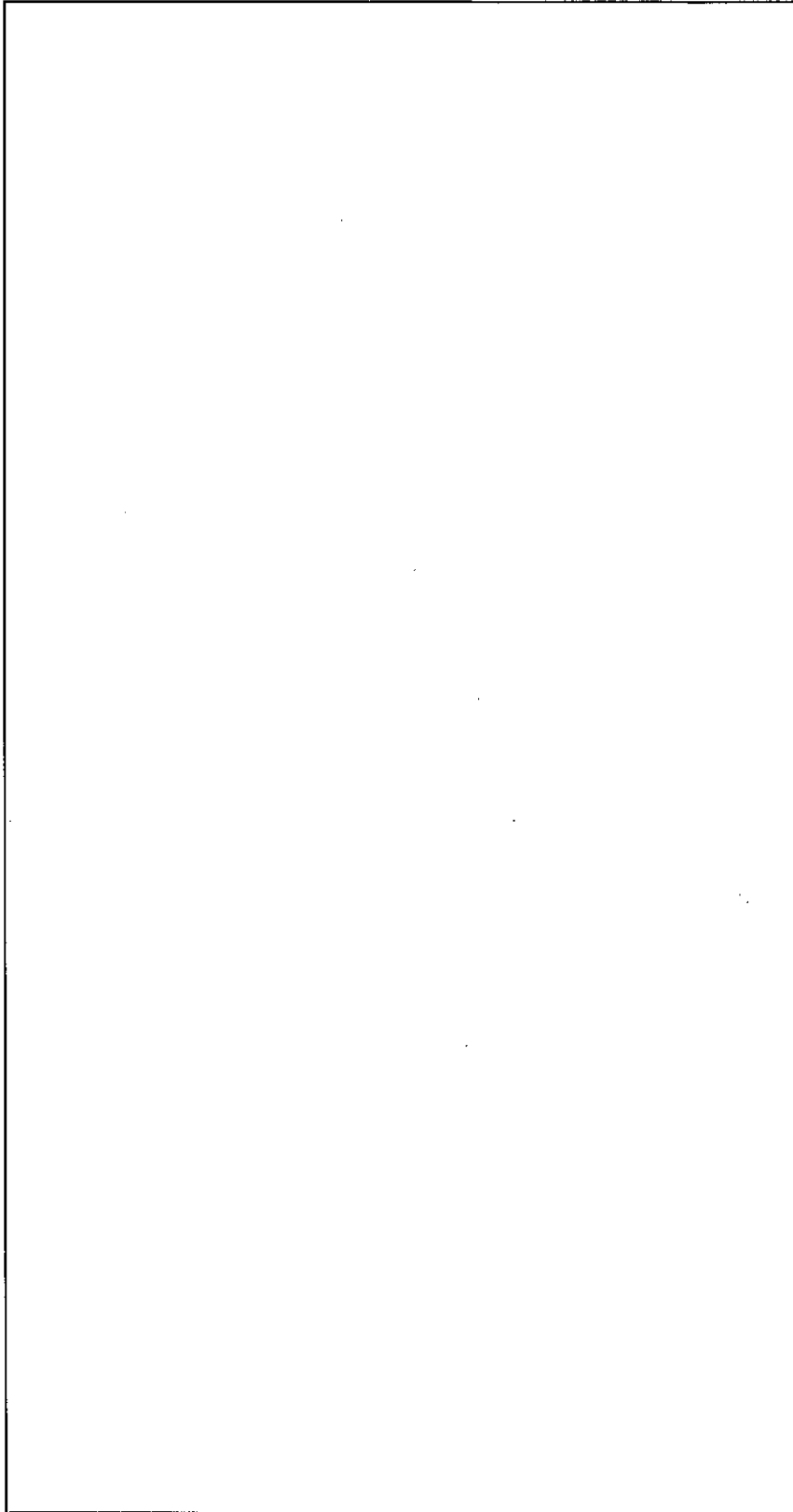
本図は水素爆発発し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名	焼結設備	
称	連続焼結炉 (2)	
図	図ハ設-52 (5/8)	工場棟
番		成型工場

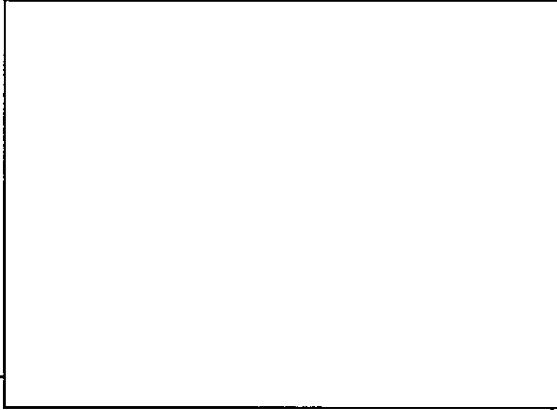
本図は水素爆発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名称	焼結設備 連続焼結炉 (2)	
図番	図ハ設-52 (6/8)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{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



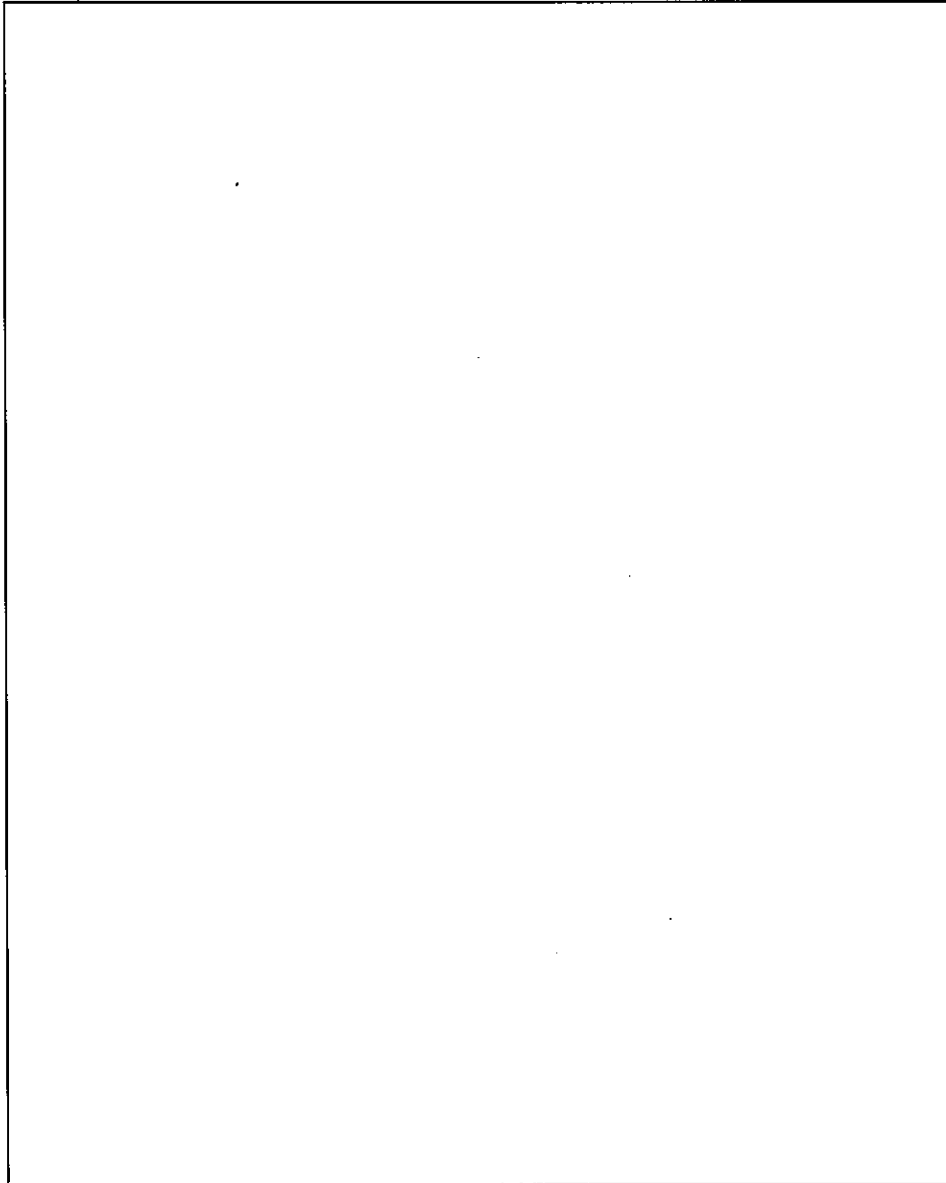
- *4: 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-1)
- *5: 設定酸素ガス燃焼装置ヒータ断線でインターロック作動 (図ハ制-2)
- *6: 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-4)
- *7: 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-5)
- *8: インターロックの基款についてはインターロック系統図参照
(図ハ制-1, 図ハ制-2, 図ハ制-3, 図ハ制-4, 図ハ制-5, 図ハ制-19)
- *9: 連続焼結炉 (1) (2) の構成機器

凡例

- ∞ : 弁
- : ガス供給範囲
- : インターロック信号線
- : 今回申請配管

名称	焼結設備
図ハ設-52 (7/8)	連続焼結炉 (2)
工場棟	成型工場

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *3：溢水水位 (床面より60mm)
- *10：幹線動力用ケーブール接続制御盤 (溢水水位(60mm)以上)
- *11：地震計 (サーボ式加速度センサ)
- *12：屋外配管は丸いため積雪の影響を受け難い
- *13：連続焼結炉 (1) (2) の構成機器

←：申請機器の配管系統

単位：mm

名称	焼結設備 連続焼結炉 (2)
図番	図ノ設-52 (8/8)
	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{326}	バッチ式小型焼結炉	1
{327}	供給ガス圧力低下インターロック	*3
{328}	着火源喪失警報	*3
{329}	水素漏えい検知インターロック	*3
{330}	バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック	*3
{331}	バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック	*3
{332}	地震インターロック	*3
{333}	爆発圧力逃し機構	1

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)
- *4 : 申請対象外使用破損を生じさせないことを確認
- *5 : 破裂圧力 : 0.08 MPaG (100°C)
- *6 : チャンバー内寸 ()

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

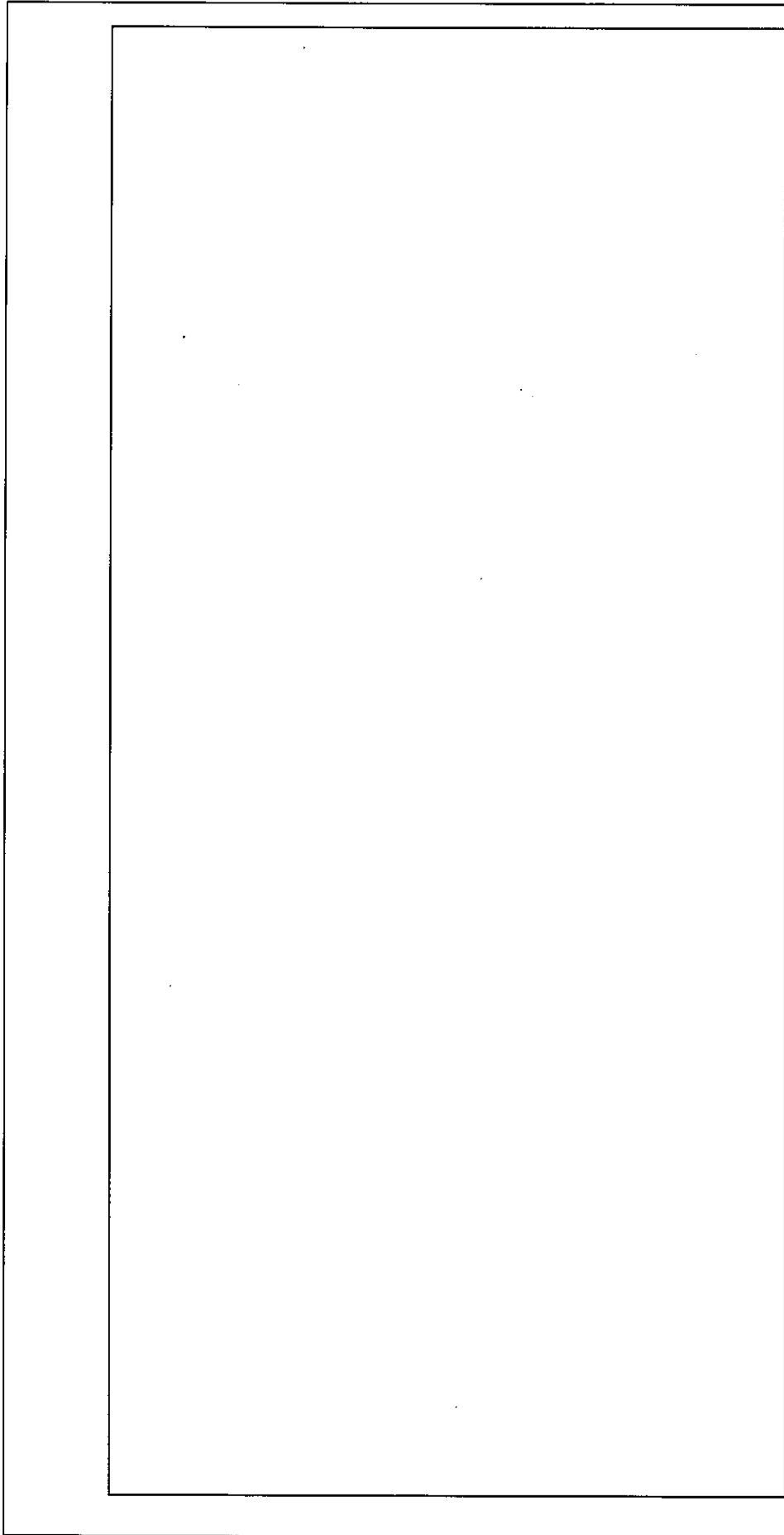
単位 : mm

成型工場

：潤滑油を有する部位

：補強部材 () : ()

：ウランが滞留する部分




*6 : 容積 1.8L以上

*7 : 遮熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離 9mm以上

注) □:

 : 潤滑油を有する部位

 : ウランを取り扱う扱うフードボックス

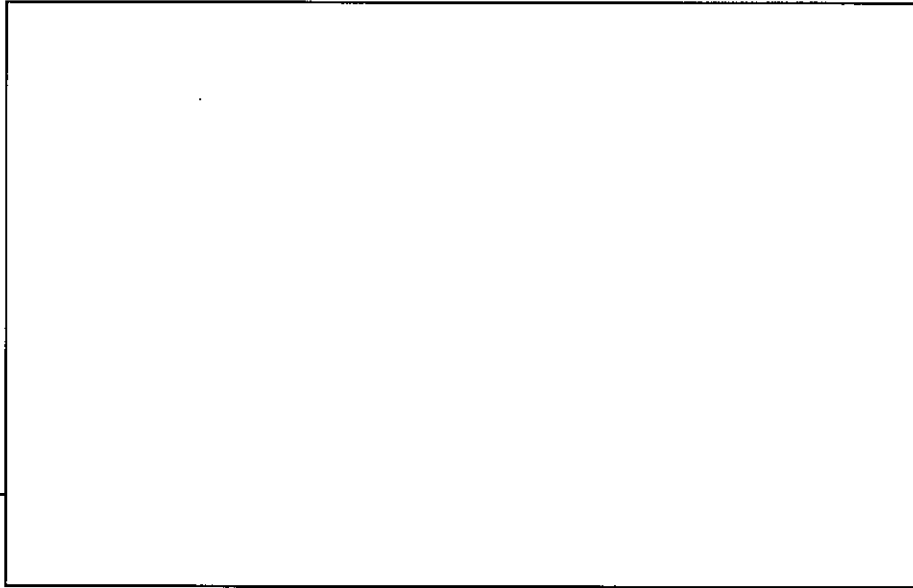
火災対策の説明図

単位 : mm

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

<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 95%; margin: 10px auto;"></div>	焼結設備	
	バッチ式小型焼結炉	工場棟 成型工場
名 称	図ノ設-53 (3/4)	
図 番	図ノ設-53 (3/4)	
<p>凡例</p> <p>▷ : 弁</p> <p>----- : ガス供給配管</p> <p>—— : インターロック信号線</p> <p>----- : 今回申請配管</p>	<p>*8 : 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-6)</p> <p>*9 : 余剰水素ガス燃焼装置ヒータ断線でインターロック作動 (図ハ制-7)</p> <p>*10 : 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-9)</p> <p>*11 : 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-10)</p> <p>*12 : 連続焼結炉 (1) (2) と共有使用</p>	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *2：溢水水位（床面より60mm）
- *13：幹線動力用ケーブリング接続制御盤（溢水水位（60mm）以上）
- *14：地震計（サーボ式加速度センサ）
- *15：屋外配管は丸いため積雪の影響を受け難い
- *16：連続焼結炉（1）（2）と共有使用

←：申請機器の配管系統

単位：mm

名称
図番

焼結設備

バッチ式小型焼結炉

工場棟
成型工場

図ハ設-53 (4/4)

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
<input type="checkbox"/> 内は、面積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 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : ペレットの落下防止 (<input type="checkbox"/>)</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>*6 : 既設アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する</p> <p> <input type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス <input checked="" type="checkbox"/> : フードボックス補強 (<input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/>) <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備	
図番	パーツフィード (1) (2) 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ンダ	1
{337}	フードボックス (センターレスグラインダ)	1

<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		<p>研削設備</p>
		<p>センターレスグラインダ (1)</p>
<p>単位：mm</p>	<p>図番</p>	<p>工場棟 成型工場</p>
<p>図ハ設-55 (1/2)</p>	<p>研削設備</p>	<p>センターレスグラインダ (1)</p>

*1：形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)

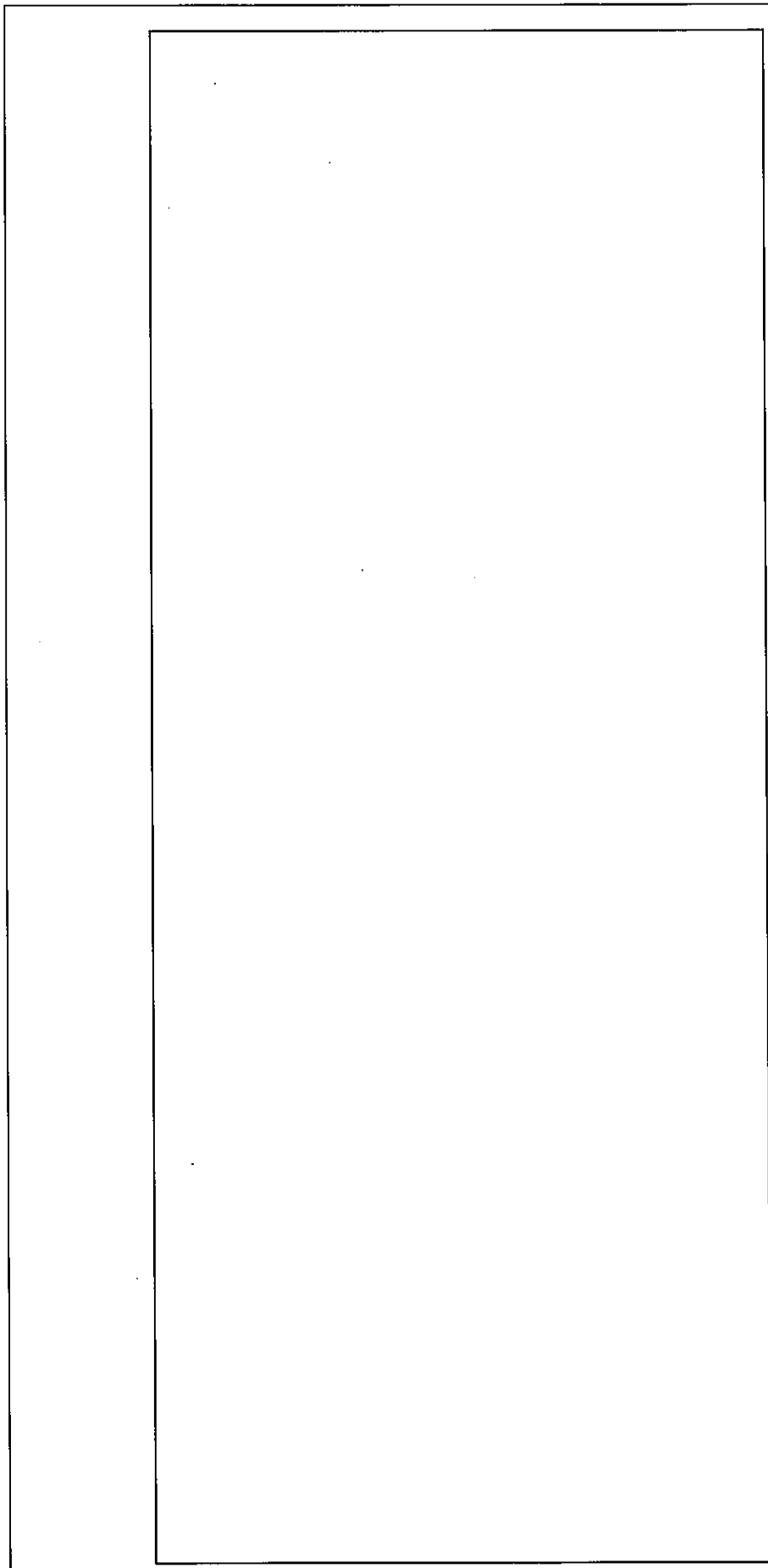
*2：開口部風速 0.5m/秒以上

*3：ボルト支点間距離 (900mm以上)

*4：溢水水位 (床面より60mm)

*5：気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-8参照)

：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



▨ : 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 (□) までの距離 14mm以上

*8 : 容積 70L以上

*9 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 15mm以上

注) □ : □

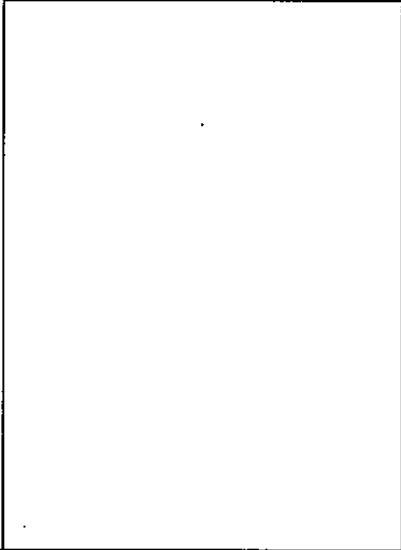
名称	研削設備	
名称	センターレスグラインダ (1)	
図番	図ハ設-55 (2/2)	工場棟 成型工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{335}	ペレットコンベア	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 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.	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)
- *4 : ペレットをペレットトレイに充填
- ⊗ : 追加ベースプレート (□mm : □)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : ウランの流れ

単位 : mm

名称	研削設備 ペレット配列機 (1)	
図番	図ハ設-57	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)

: 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.	安全機能を有する施設名称	基数
{342}	遠心分離機 (研削用)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 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>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : 除去部材</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 (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 () : ()

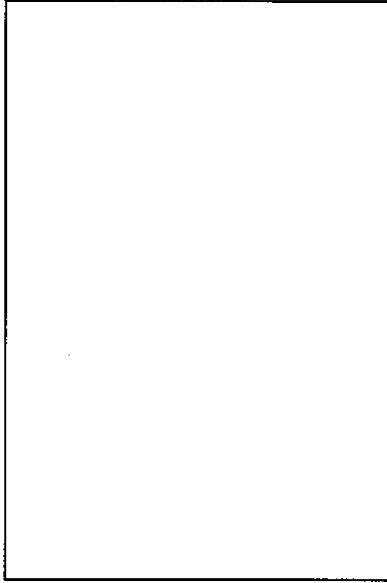
単位 : mm

名	研削設備	工場棟
称	センターレスグライнда (2)	成型工場
図	図ハ設-60 (1/2)	
番		

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: 600px; 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.	安全機能を有する施設名称	基数
{39}	ペレット配列機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : ペレットの落下防止 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : ペレットをペレットトレイに充填
- : 追加ベースプレート (mm)
- : ウランが滞留する部分
- ← : ウランの流れ

単位 : mm

名称	研削設備 ペレット配列機 (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に溢水が浸入しない構造
- *5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)

□ : ウランが滞留する部分
 ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	研削設備 冷却水循環槽 (2)	
図番	図ハ設-63	工場棟 成型工場

No. [342]	安全機能を有する施設名称 遠心分離機 (研削用)	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 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: 200px; height: 100px; margin: 0 auto;"></div>		
<div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 40px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8ℓ以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/>)</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 (<input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/>)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>▨ : 撤去部材</p> <p>▩ : 追加ベースプレート (mm: <input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/>)</p> <p>░ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 遠心分離機 (2)	
図番	図ハ設-64	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{336}	パーツフィード	1
{338}	フードボックス (パーツフィード)	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)
 *6 : 騒音アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する

: 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

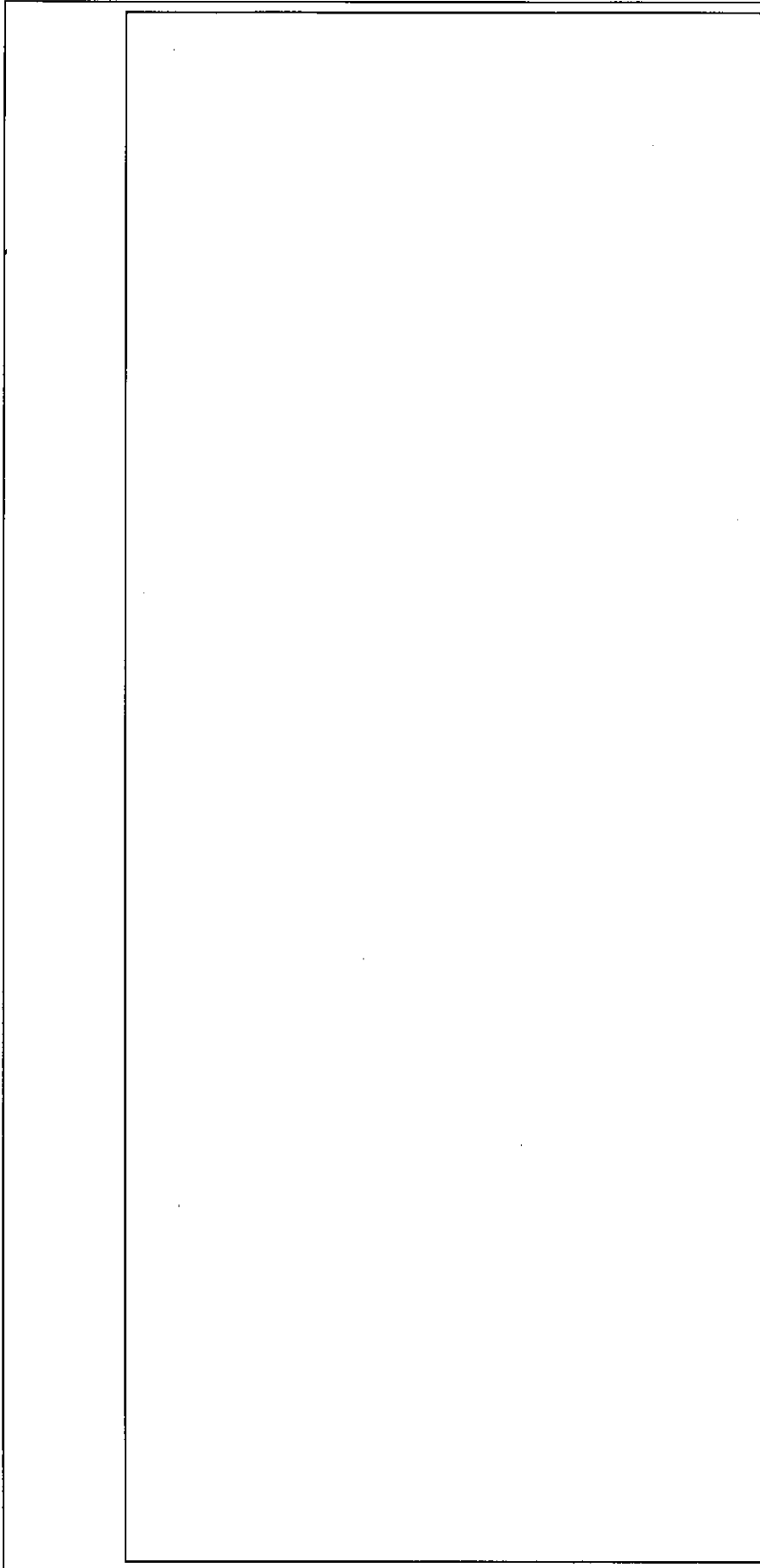
単位 : mm

名称	研削設備	
図番	パーツフィード (3)	工場棟 成型工場
	図ハ設-65	

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			

<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>研削設備</p> <p>センターレスグライнда (3)</p> <p>工場棟 成型工場</p>	
<p>■ : 潤滑油を有する部位</p> <p>▨ : ウランを取り扱うフードボックス</p> <p>▩ : フードボックス補強 () : ()</p> <p>単位 : mm</p>		名	図 番



▨: 潤滑油を有する部位

▧: ウランを取り扱うフードボックス

単位: mm

*6: 容積 3.6L以上

*7: 遮熱板から防護対象パネル (注) までの距離 14mm以上

*8: 容積 70L以上

*9: 遮熱板から防護対象パネル (注) までの距離 15mm以上

注) □:

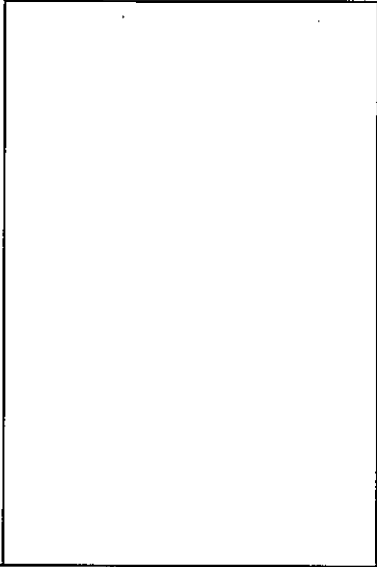
名称	研削設備	
	センターレスグラインダ (3)	
図番	図ハ設-66 (2/2)	工場棟 成型工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{335}	ペレットコンベア	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; display: inline-block; margin-right: 10px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 400px; height: 150px; display: inline-block; margin-right: 10px;"></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 : ペレットの落下防止 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	研削設備	
図番	ペレットコンベア (3)	
	図ハ設-67	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{339}	ペレット配列機	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
 - *2 : ペレットの落下防止 (ポリカーボネート)
 - *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *4 : ペレットをペレット真
 - *5 : 申請対象外(破及的破損を生じさせないことを確認)
 - *6 : 追加ベースプレート近傍のアンカーボルト (1本×3箇所:計3本) を撤去する
- : 追加ベースプレート (□mm: □)

 : ウランが滞留する部分

 ← : ウランの流れ

単位: mm

名称	研削設備 ペレット配列機 (3)	
図番	図ハ設-68	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

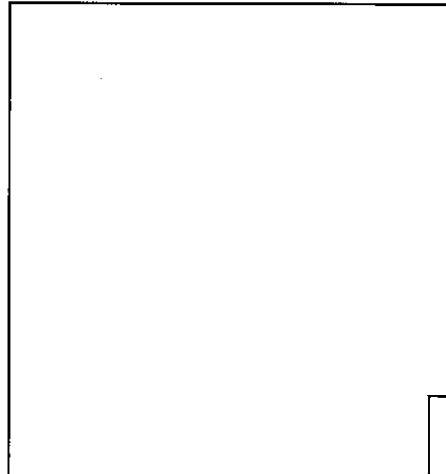
- *1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- *4 : 容器 (槽) は溢水範囲に開口部が無くウラン滞留部に溢水が浸入しない構造
- *5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)

□ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

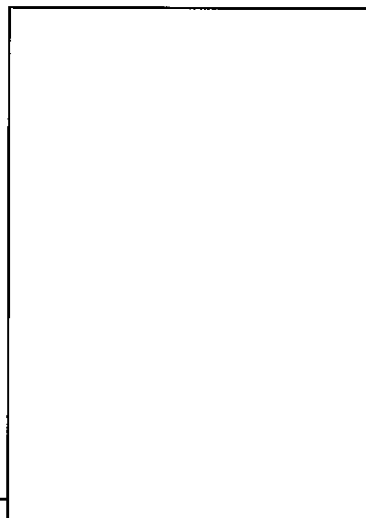
単位 : mm



名称	研削設備 冷却水循環槽 (3)	
図番	図ハ設-69	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{342}	遠心分離機 (研削用)	1
<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 (ロータの容積 26.8L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 (アルミニウム)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p><input type="checkbox"/> : 撤去部材</p> <p><input type="checkbox"/> : 追加ベースプレート (mm: <input type="checkbox"/>)</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 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	基数
{336}	パーツフィーダ	1
{338}	フードボックス (パーツフィーダ)	1

□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	
図番	パーツフィーダ (4)	工場棟
	図ハ設-71	成型工場

No. (334)	安全機能を有する施設名称	基款
	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	
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"></div>	




*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
 : フードボックス補強 () :

単位 : mm

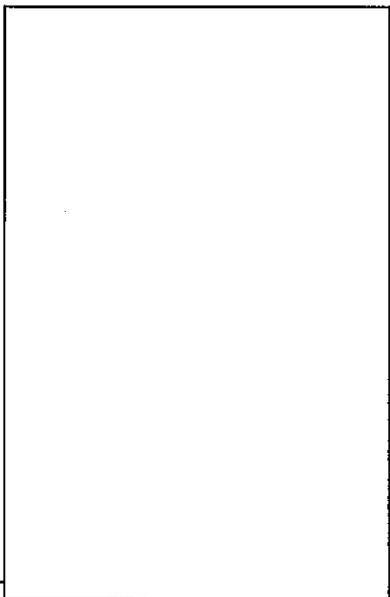
名 称	研削設備	
図 番	センターレスグライнда (4)	工場棟 成型工場
	図ハ設-72 (1/2)	

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; margin: 5px auto; min-height: 80px;"></div>	<p> : 潤滑油を有する部位 : ウランを取り扱うフードボックス </p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>						
<p> *6: 容積 2.0L以上 *7: 遮熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離 1mm以上 *8: 容積 50L以上 *9: 遮熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離 17mm以上 </p> <p>注□: <input style="width: 50px; height: 15px;" type="text"/></p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">名称</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">研削設備</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">センターレスグラインダ (4) 図ハ設-72 (2/2)</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: right;">工場棟 成型工場</td> </tr> </table>	名称	研削設備	図番	センターレスグラインダ (4) 図ハ設-72 (2/2)		工場棟 成型工場
名称	研削設備						
図番	センターレスグラインダ (4) 図ハ設-72 (2/2)						
	工場棟 成型工場						
<p>火災対策の説明図</p>							

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		
		
<input type="checkbox"/>	<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 (4)	
図番	図ハ設-73	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{339}	ペレット配列機	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



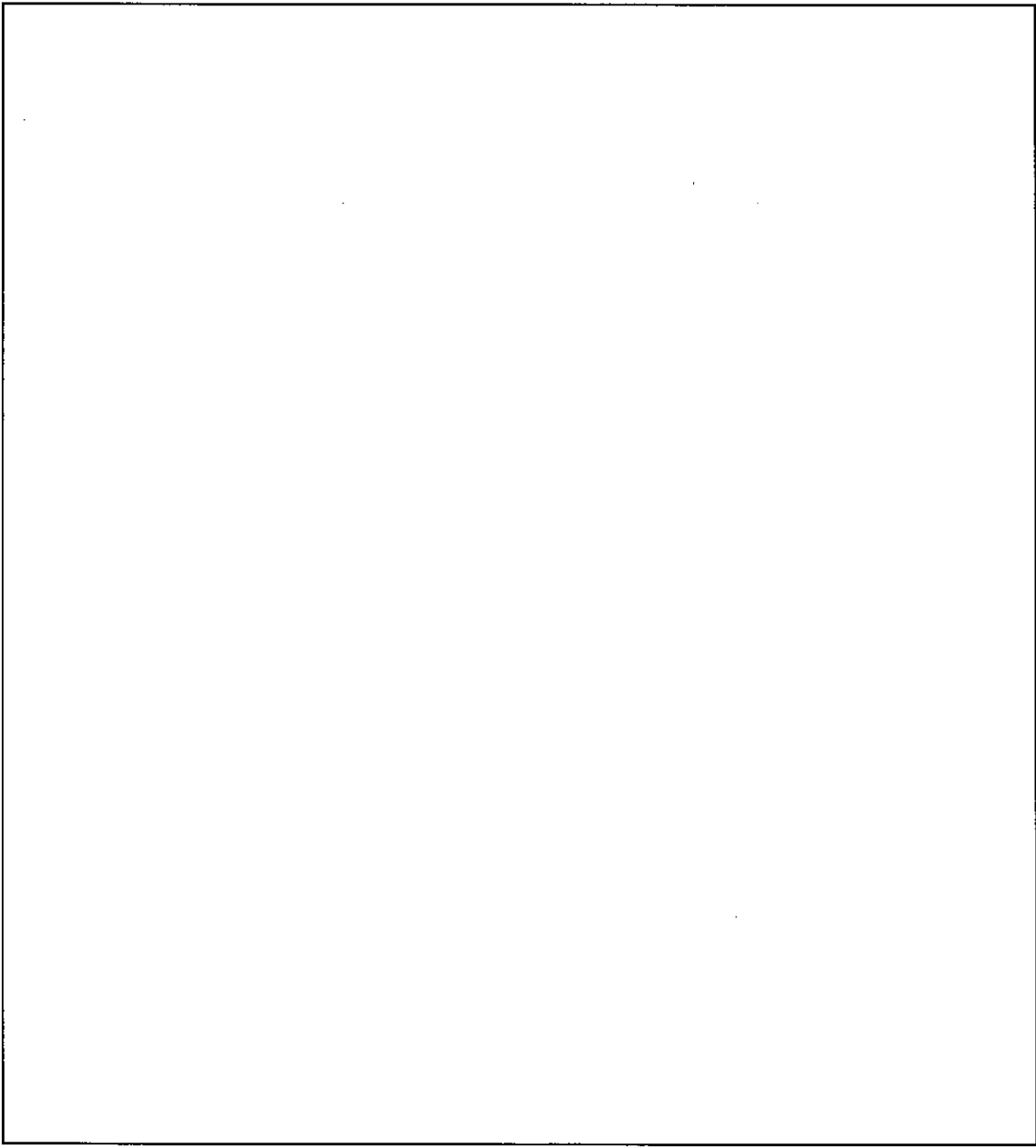
- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : ペレットの落下防止 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : ペレットをペレットトレイに充填
- *5 : 申請対象外(波及的破損を生じさせないことを確認)
- ☒ : 追加ベースプレート (□mm : □)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : ウランの流れ

単位 : mm

名称	研削設備 ペレット配列機 (4)	
図番	図ハ設-74	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
(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)

□ : ウランが滞留する部分
 ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

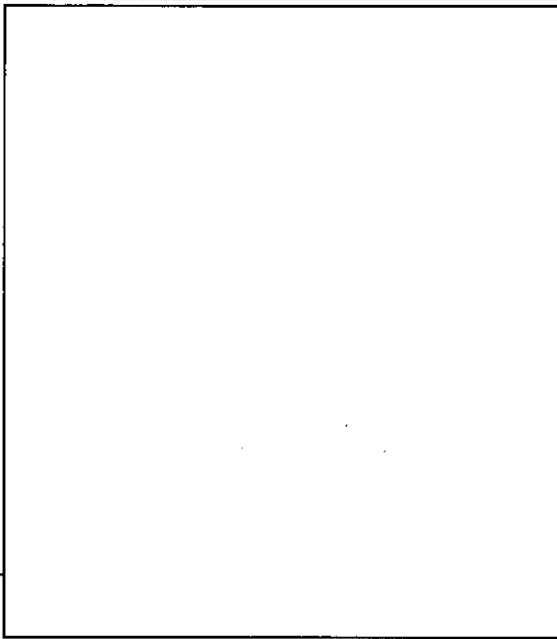
名称	研削設備 冷却水循環槽 (4)	
図番	図ハ設一75	工場棟 成型工場

No. {342}	安全機能を有する施設名称 遠心分離機 (研削用)	基徴 I
<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>		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より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 (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	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (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) : 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	工場棟 成型工場
図番	図ハ設-77	



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)
- *4 : ペレットトレイに充填されたペレットを
外観検査部 (シャフト上) に移動
- *5 : 外観検査後のペレットをペレットトレイに充填
- *6 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ収納
- *7 : 申請対象外(波及的破損を生じさせないことを確認)
- *8 : ペレットを充填した容器は、台車を使用して、
貯蔵施設へ運搬する

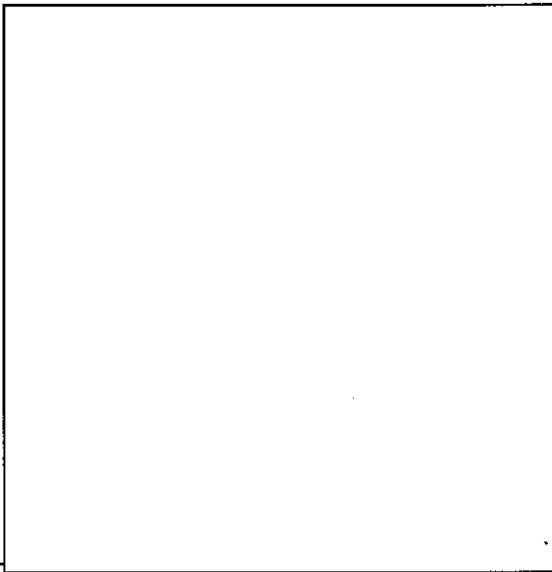
名	ペレット検査設備	
称	ペレット外観検査装置 (1)	
図	図ハ設-78	工場棟
番		成型工場

 : ウランが滞留する部分
 : ウランの流れ

単位 : mm



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)
- *4 : ペレットトレイに充填されたペレットを外観検査部 (シャフト上) に移動
- *5 : 外観検査後のペレットをペレットトレイに充填
- *6 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ収納
- *7 : 申請対象外(波及的破壊を生じさせないことを確認)
- *8 : ペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

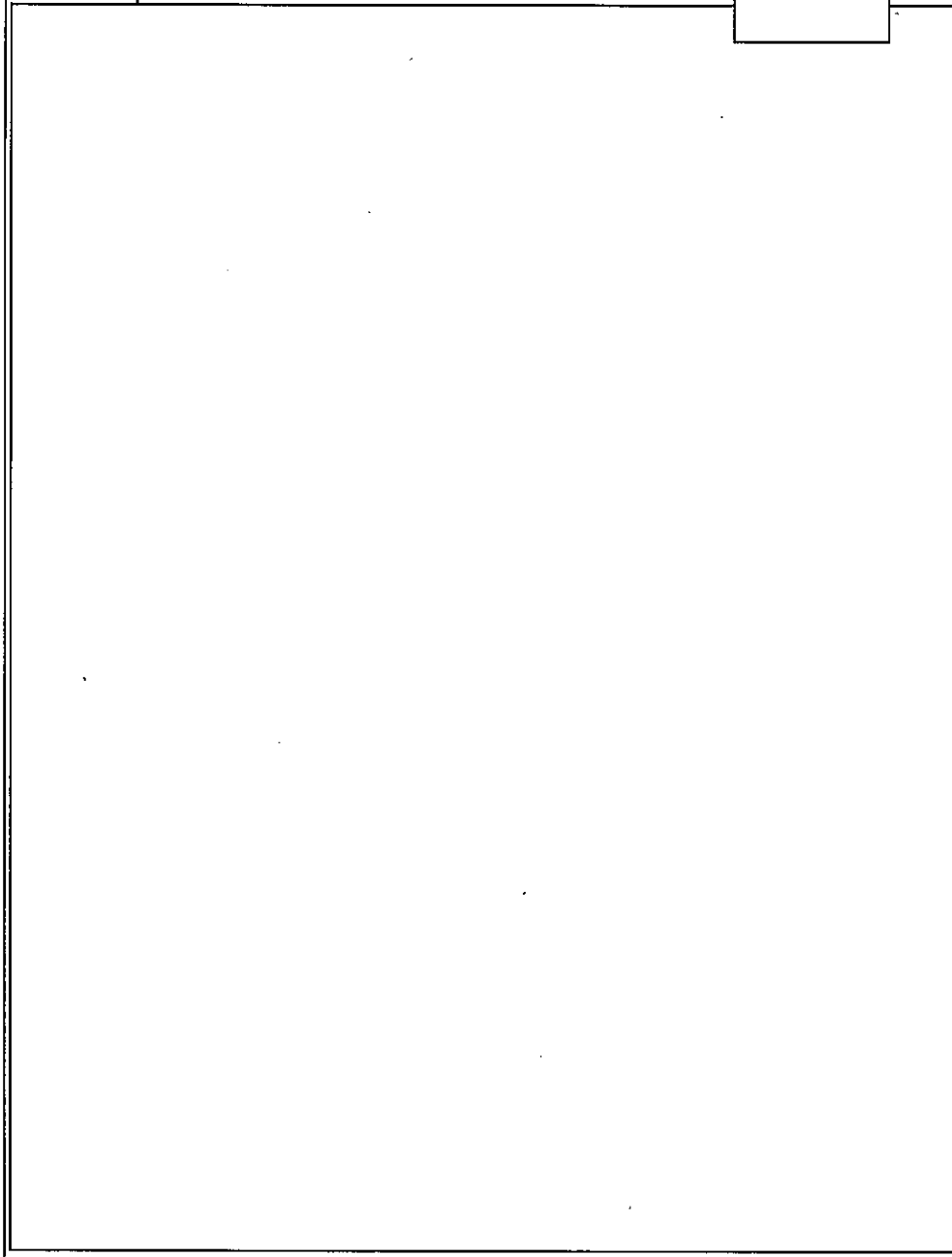
名称	ペレット検査設備	
図番	ペレット外観検査装置 (2)	工場棟
番	図ハ設-79	成型工場

 : ウランが滞留する部分
 : ウランの流れ

単位：mm

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	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*5: ペレットトレイセット部にペレットトレイをセット後、ペレット外観検査部へペレットを移動 (B-04失視参照) 外観検査後、ペレットをペレットトレイに戻す
 *6: 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ収納
 *7: ペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する
 ←: ウランの流れ

- : ウランが滞留する部分
- : 補強架台 () : ()
- : 既設架台下部切除
- : 追加ベースプレート (mm) : ()
- : 追加架台脚部 () : ()

- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : ペレットの落下防止 ()
- *3 : ペレットの落下防止 (高さ90mm以上: ())
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)

名称	ペレット検査設備	単位: mm
図番	ペレット外観検査装置 (3) 図ハ設-80	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
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p> <input type="checkbox"/> : 補強架台 <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : ウランの流れ </p> </div> <div style="width: 50%;"> <p> 単位 : mm </p> </div> </div>		
<p> *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下) *2 : ペレットの落下防止 () *3 : ペレットの落下防止 (高さ90mm以上:) *4 : 溢水水位 (床面より60mm) *5 : ペレットトレイセット部にペレットトレイをセット後、ペレット外観検査部へペレットを移動 (B-図参照) 外観検査後、ペレットをペレットトレイに戻す *6 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ収納 *7 : ペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する </p>		
名	ペレット検査設備	
称	ペレット外観検査装置 (4)	
図	図ハ設-81	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
[343]	ペレット外観検査装置 (外観検査用)	1
[344]	金属容器 (ペレット) 受	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- ▨ : 追加ベースプレート (mm) :
 - ▩ : 脚補強 (mm) :
 - ▧ : ウランが滞留する部分
 - ← : ウランの流れ
- 単位 : mm

- *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 (mm) :
- *3 : ペレットの落下防止 (高さ90mm以上) :
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : ペレットトレイセット部にペレットトレイをセット後、ペレット外観検査部へペレットを移動 (B-B矢視参照) 外観検査後、ペレットをペレットトレイに戻す
- *6 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ収納
- *7 : ペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

名	ペレット検査設備	
称	ペレット外観検査装置 (5)	
図	図ハ設-82	工場棟
番		成型工場

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: 400px; width: 100%;"></div>		
名称	ペレット検査設備 ペレット寸法密度検査装置	工場棟 成型工場
図番	図ハ設-83	
*1 : ペレットの落下防止 (<input type="checkbox"/>) *2 : 溢水水位 (床面より60mm) <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分		
単位 : mm		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{346}	ペレット外観検査装置 (焼結体密度検査用)	1




内は、耐震計算書の部位名称を示す



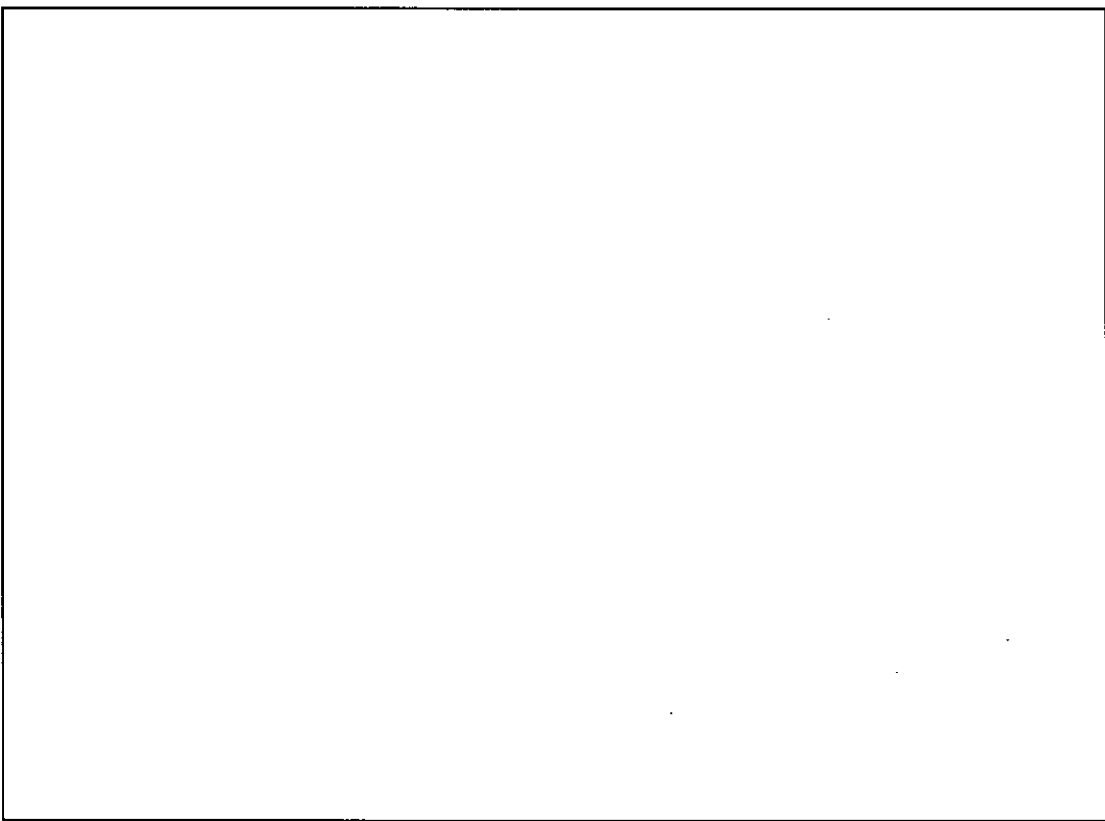
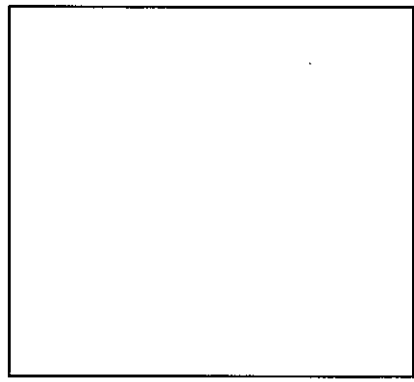
- *1 : ペレットの落下防止 (高さ14mm以上)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *3 : 申請対象外
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

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	No. 1	1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p> *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *2 : 耐腐食性材料 () *3 : 溢水水位 (床面より60mm) *4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照) *5 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ収納 *6 : ペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する  : ウランを取り扱うフードボックス  : ウランが滞留する部分 </p> <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.	安全機能を有する施設名称	基數
{348}	ロータ用台車 (1)	1

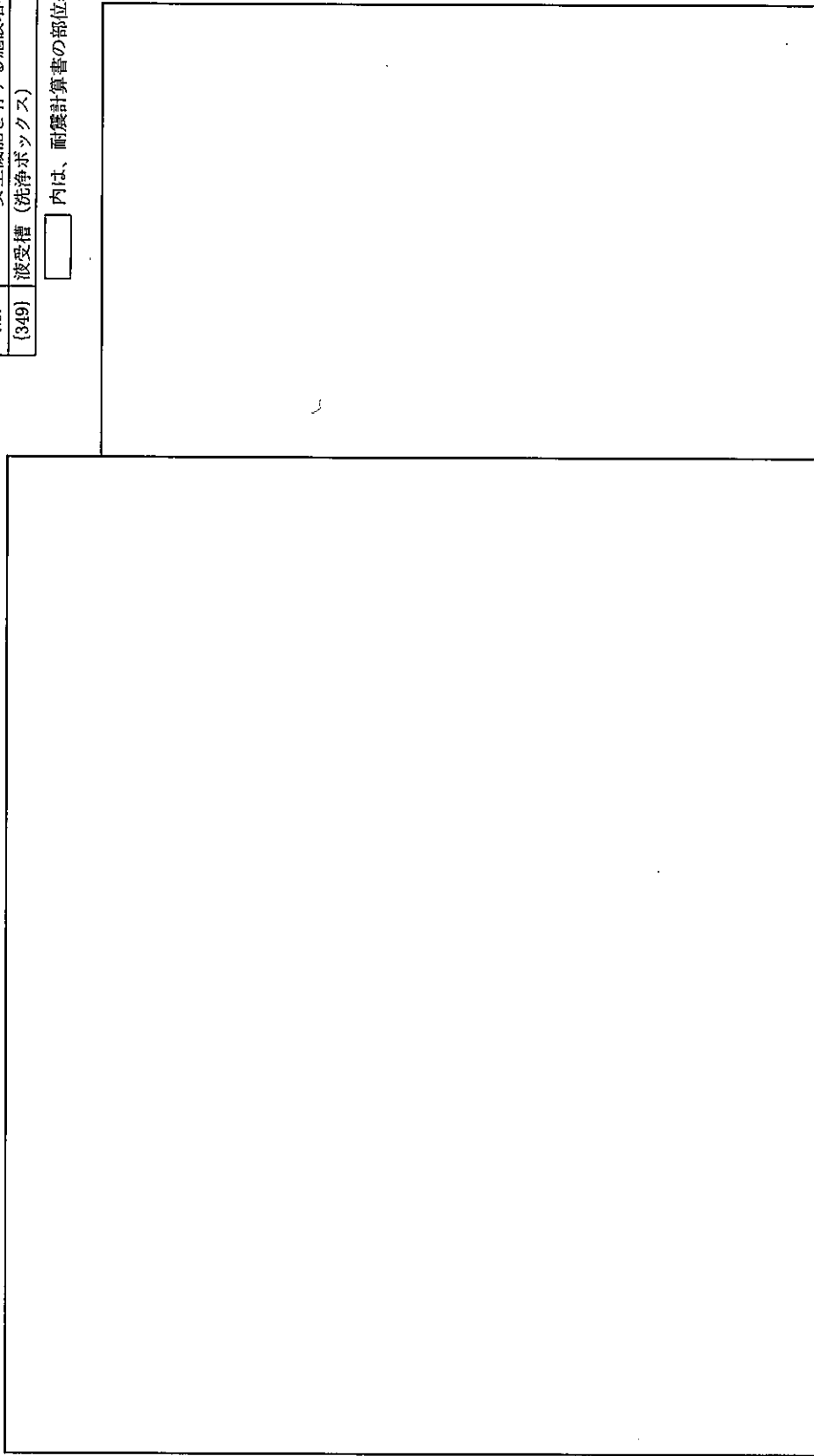



- *1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)
 - *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
 - *3 : 容器 (ロータ) の落下防止 (□)
 - *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *5 : 台車状により専断線に溢水が侵入しない構造
- : ウランが滞留する部分
- 単位 : mm



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.	安全機能を有する施設名称	基数
(349)	液受槽 (洗浄ボックス)	1

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 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)

 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統

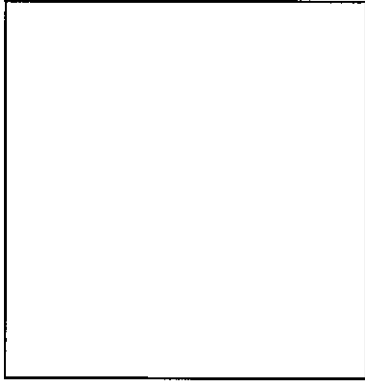
単位 : mm




名称	粉末再生設備 液受槽 (1)
図番	図ハ設-87 工場棟 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)	基敬 2
<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-between;"> <div style="width: 60%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>*4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)</p> </div> <div style="width: 35%; text-align: right;"> <p> <input style="width: 20px; height: 10px; border: 1px dashed black;" type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input style="width: 15px; height: 10px; border: 1px solid black;" type="checkbox"/> : 申請機器の配管系統 </p> </div> </div>		
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
単位 : mm		

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



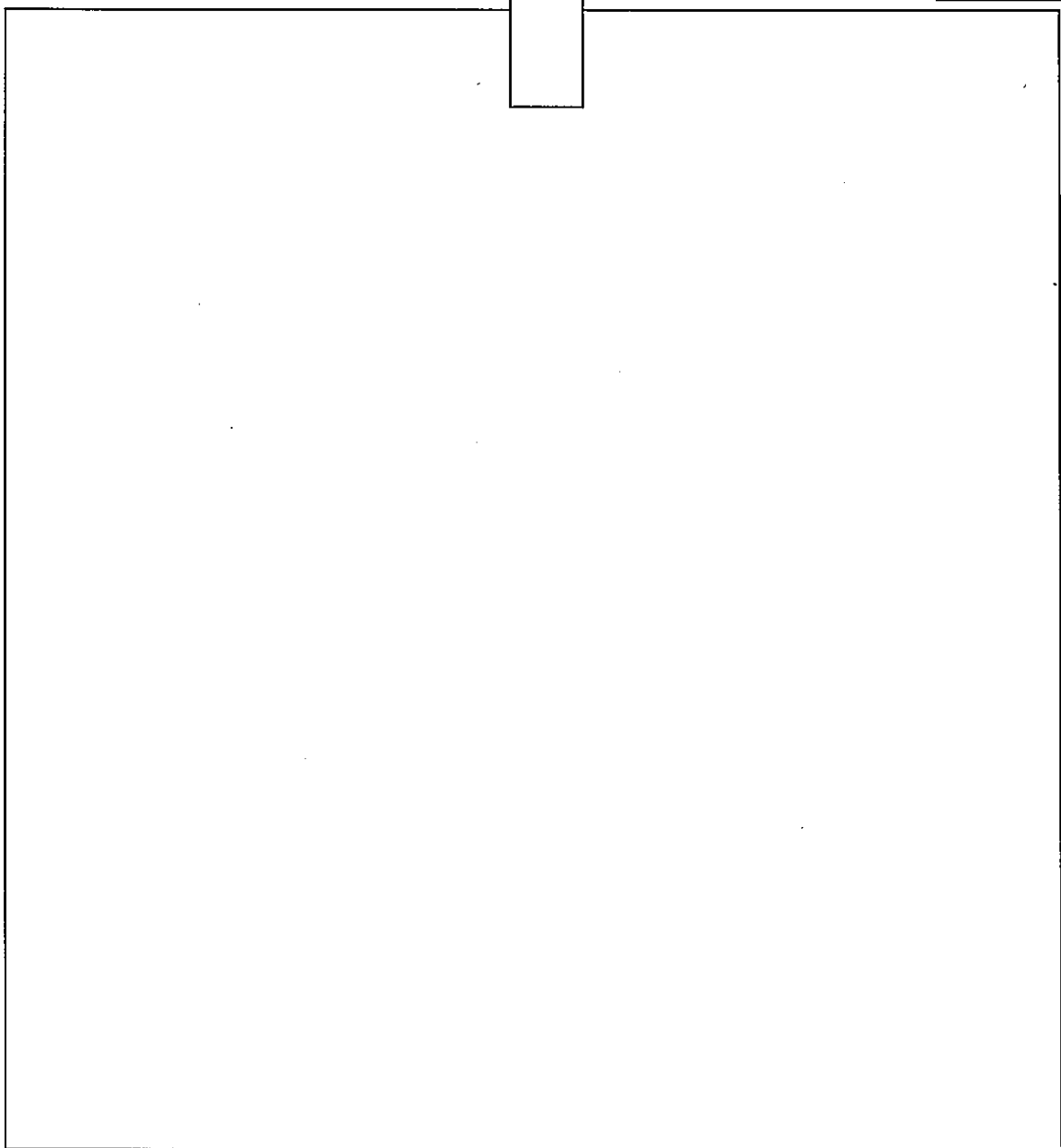
- *1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)
 - *2 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
 - *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 耐腐食性材料 ()
 - *5 : 耐腐食性材料 ()
 - *6 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *7 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)
 - *8 : ボルト支点間距離 (600mm以上)
 - *9 : 上蓋を取り外した状態でスラッジを回収する
-  : ウランを取り扱うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	粉末再生設備
図番	スラッジ回収機能付き遠心分離機 図ハ設-89 工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基級
{347}	洗浄ボックス	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



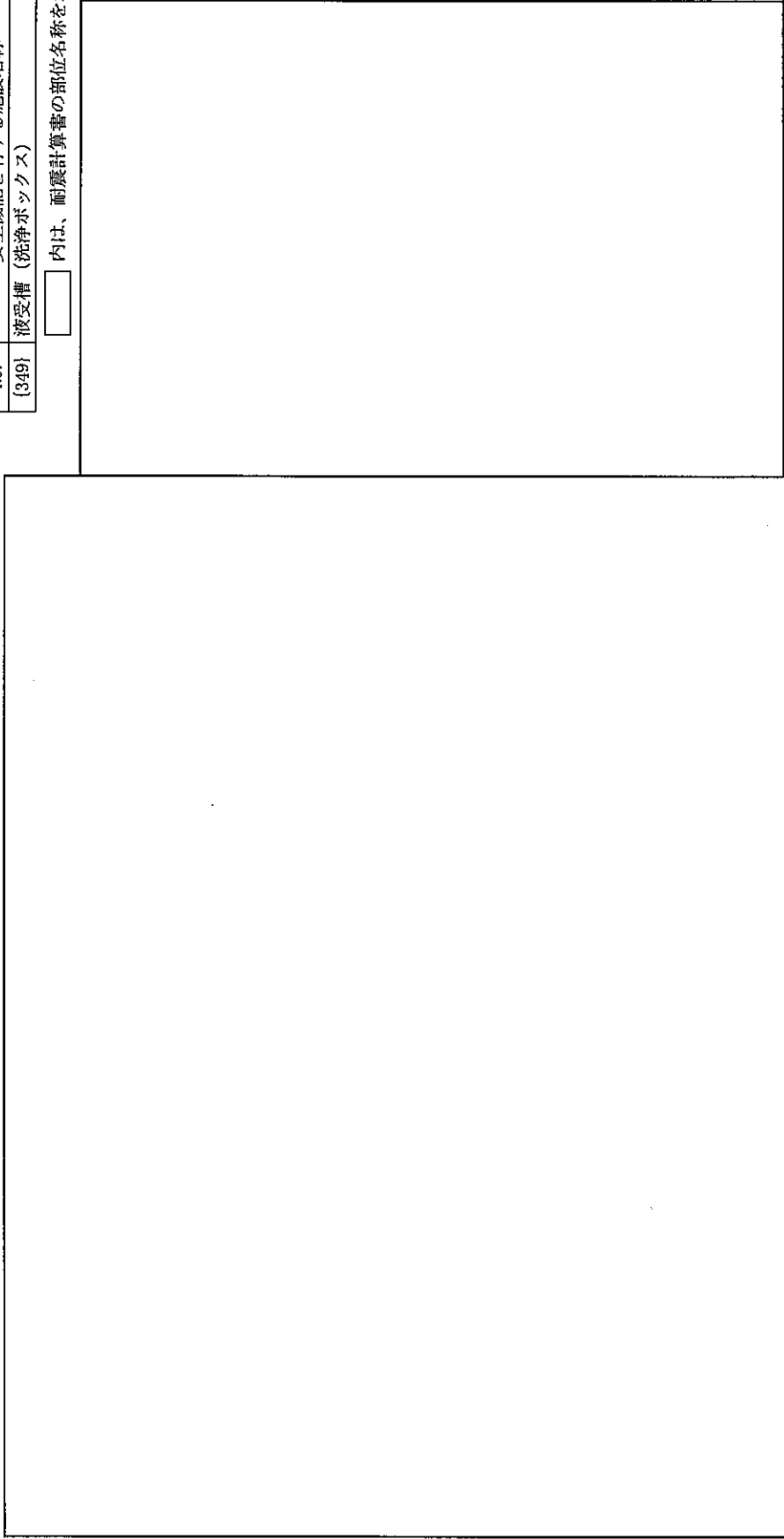
- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)
- ▨ : ウランを取り扱うフードボックス
- ▤ : ウランが滞留する部分

単位：mm


名称	粉末再生設備 洗浄ボックス (2)	
図番	図ハ設-90	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{349}	液受槽 (洗浄ボックス)	1

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 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)



 : ウランが滞留する部分

 : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称
粉末再生設備
液受槽 (2)

図番
図ハ設-91
工場棟
成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{351}	ろ過器 (純淨ボックス)	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		
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 廃液に含まれるウランの除去</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*5 : カートリッジフィルタは、上部フラジジ部を外して取り出し交換する。</p> <p> : ウランが滞留する部分</p>		
単位 : mm		
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.	安全機能を有する施設名称	基数
{364}	フードボックス (洗浄用)	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



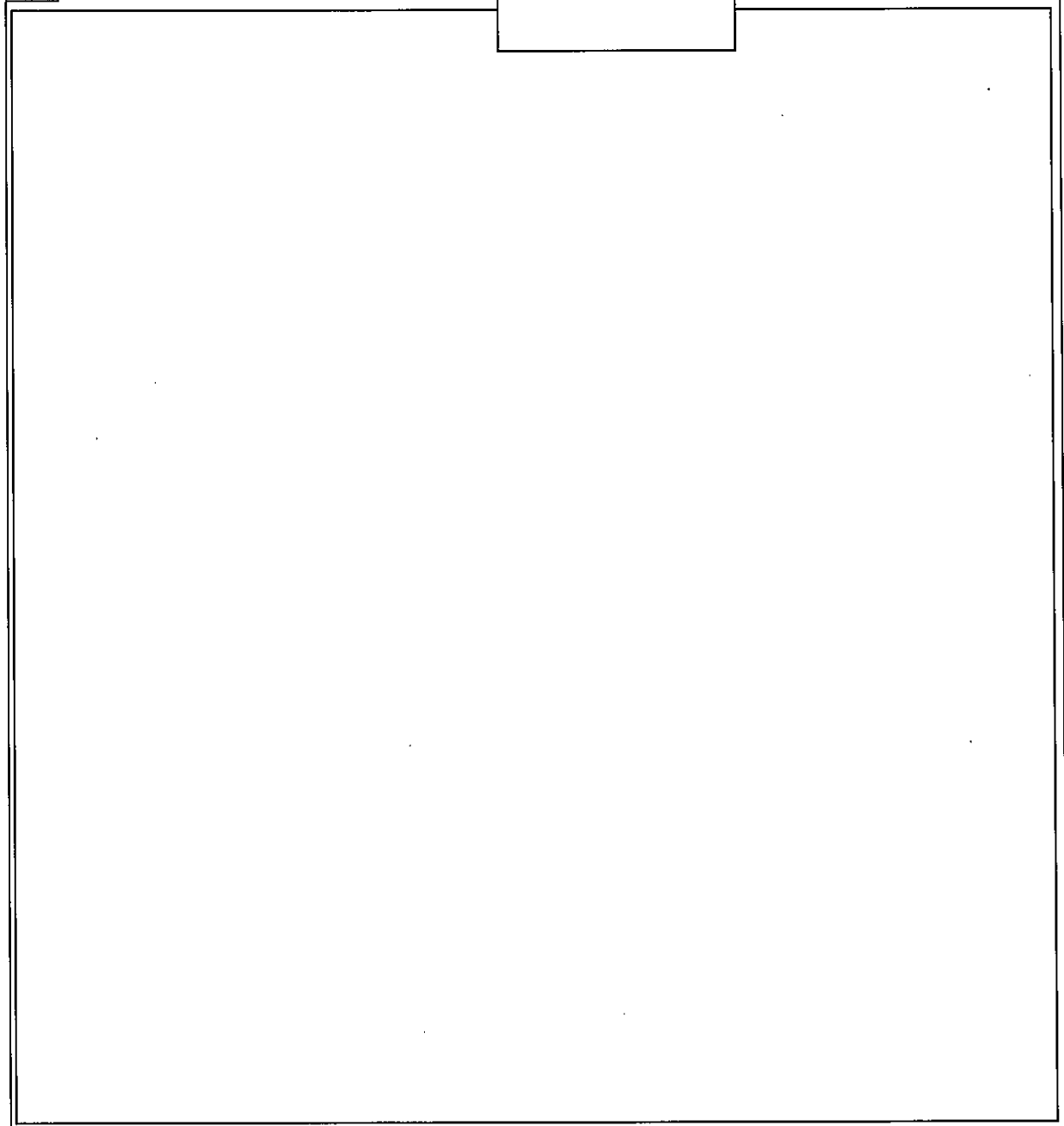
- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
- ▨ : ウランを取り扱うフードボックス
- ▩ : ウランが滞留する部分


単位：mm



名称	粉末再生設備 洗浄ボックス (3)	
図番	図ハ設-93	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{365}	液受槽 (フードボックス (洗浄用))	1

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 (580mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)

 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統

単位: mm

名称	粉末再生設備 液受槽 (3)	
図番	図ハ設-94	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{366}	ろ過器 (フードボックス (洗浄用))	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径 251mm以下)
 - *2 : 廃液に含まれるウランの除去
 - *3 : 耐腐食性材料 (□)
 - *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *5 : カートリッジフィルタは、上部フランジ部を外して取り出し交換する。
- : ウランが滞留する部分

単位：mm

名称	粉末再生設備 ろ過器 (2)	
図番	図ハ設-95	工場棟 成型工場

No. (367)	安全機能を有する施設名称 遠心分離機 (フードボックス (洗浄用))	基数 1
<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 ()</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</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 遠心分離機 (5)	
図番	図ハ設-96	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{354}	研削層乾燥機	1
{355}	研削層乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック	—

*2

	<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>
--	-------------------------

*1 : 溢水水位 (床面より60mm)

*2 : インターロックの基数については、インターロック系統図参照 (図ハ制-11)

*3 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-8参照)

*4 : 遠心分離機で回収したUO₂スラッジ (上蓋を外した状態で乾燥する)

☒ : 電気錠追加 (ウラン粉末の減速度制限逸脱の防止)

▨ : ウランが滞留する部分

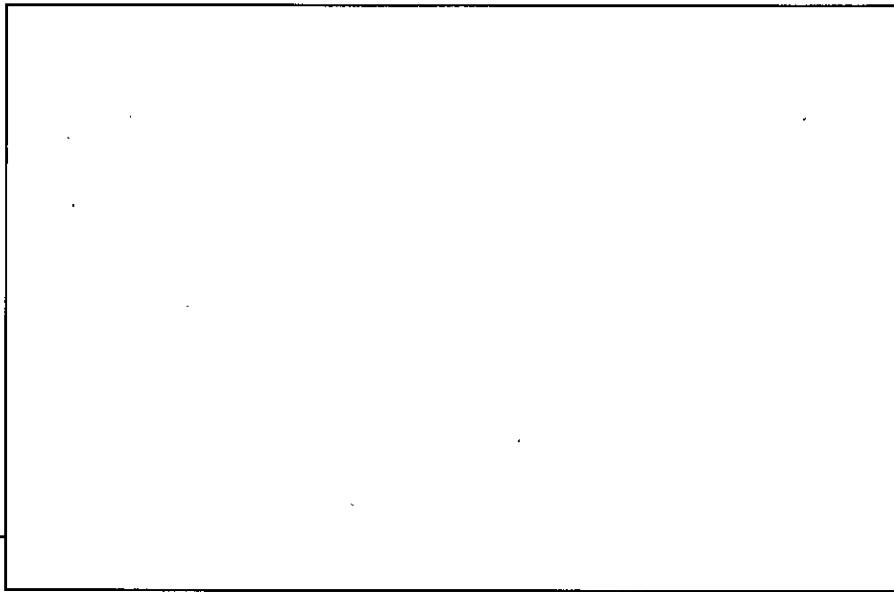
単位 : mm

名 称	粉末再生設備	
図 番	研削層乾燥機 (1)	工場棟 成型工場
	図ハ設-97	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{354}	研削層乾燥機	1
{355}	研削層乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック	—

*2





□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : インターロックの基数については、インターロック系統図参照 (図ハ前-1)
- *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)
- *4 : 遠心分離機で回収したUO₂スラッジ (上蓋を外した状態で乾燥する)
- ☒ : 電気錠追加 (ウラン粉末の減速度制限逸脱の防止)
- ▨ : ウランが滞留する部分

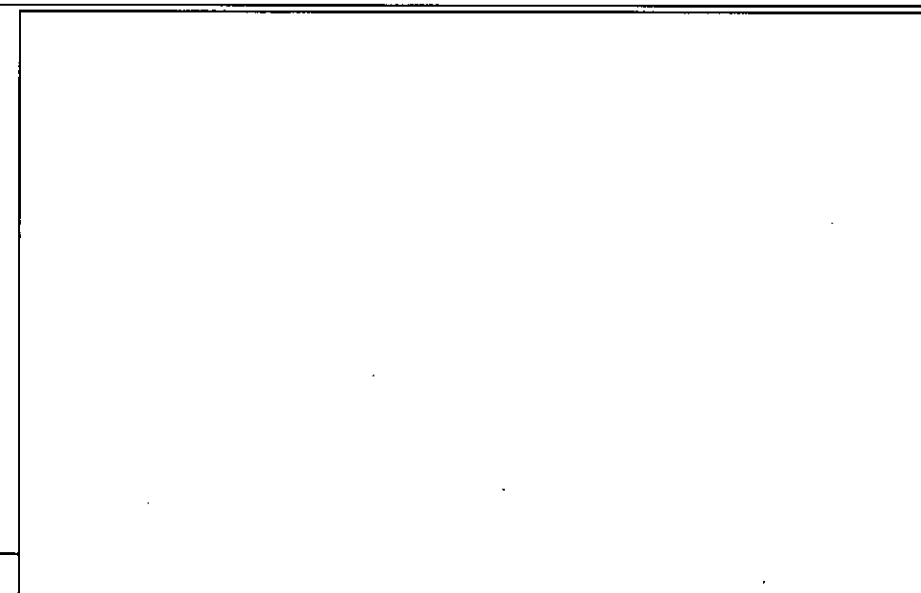
単位 : mm

名称	粉末再生設備 研削層乾燥機 (2)
図番	図ハ設-98 工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[356]	フードボックス (L, 2系酸化明替用)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 閉口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p> <p>*4 : 金属容器 (粉末)、金属容器 (ペレット)、SUS容器のいずれかを使用</p> <p>*5 : ウラン粉末又はペレットを受け容器へ収納</p> <p>*6 : ウラン粉末又はペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>  : 機器を囲うフードボックス  : ウランを取り扱うフードボックス  : ウランが滞留する部分  : ウランの流れ </p> <p>単位: mm</p> </div> </div>		
名称	粉末再生設備	
図番	フードボックス (4)	工場棟 成型工場
	図ハ設-99	

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{356}	フードボックス (1,2系酸化明替用)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

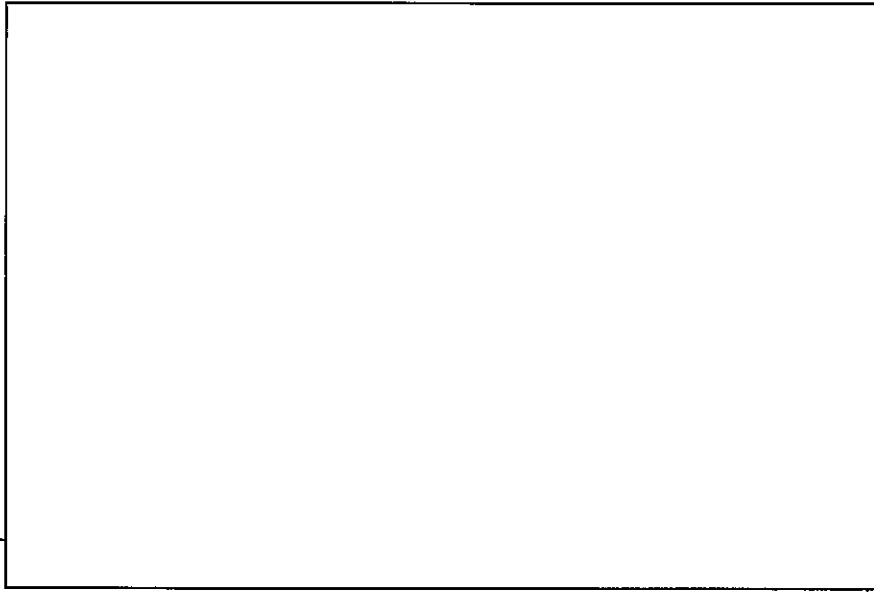


<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *2 : 溢水水位 (床面より60mm) *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照) *4 : 金属容器 (粉末)、金属容器 (ペレット)、SUS容器のいずれかを使用 *5 : ウラン粉末又はペレットを受け容器へ収納 *6 : ウラン粉末又はペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する</p>		<p>名 粉未再生設備</p>
<p>☐ : 機器を囲うフードボックス ☐ : ウランを取り扱うフードボックス ☐ : ウランが滞留する部分 ◀ : ウランの流れ 単位 : mm</p>	<p>図 100</p>	<p>称 フードボックス (5)</p>
		<p>工場棟 成型工場</p>

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{357}	ペレット明替機	1
{358}	ペレット明替機 1 ボ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



*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盤については、インターロック系統図参照 (図ハ附-2)

*4 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-8参照)

*5 : ペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

名称

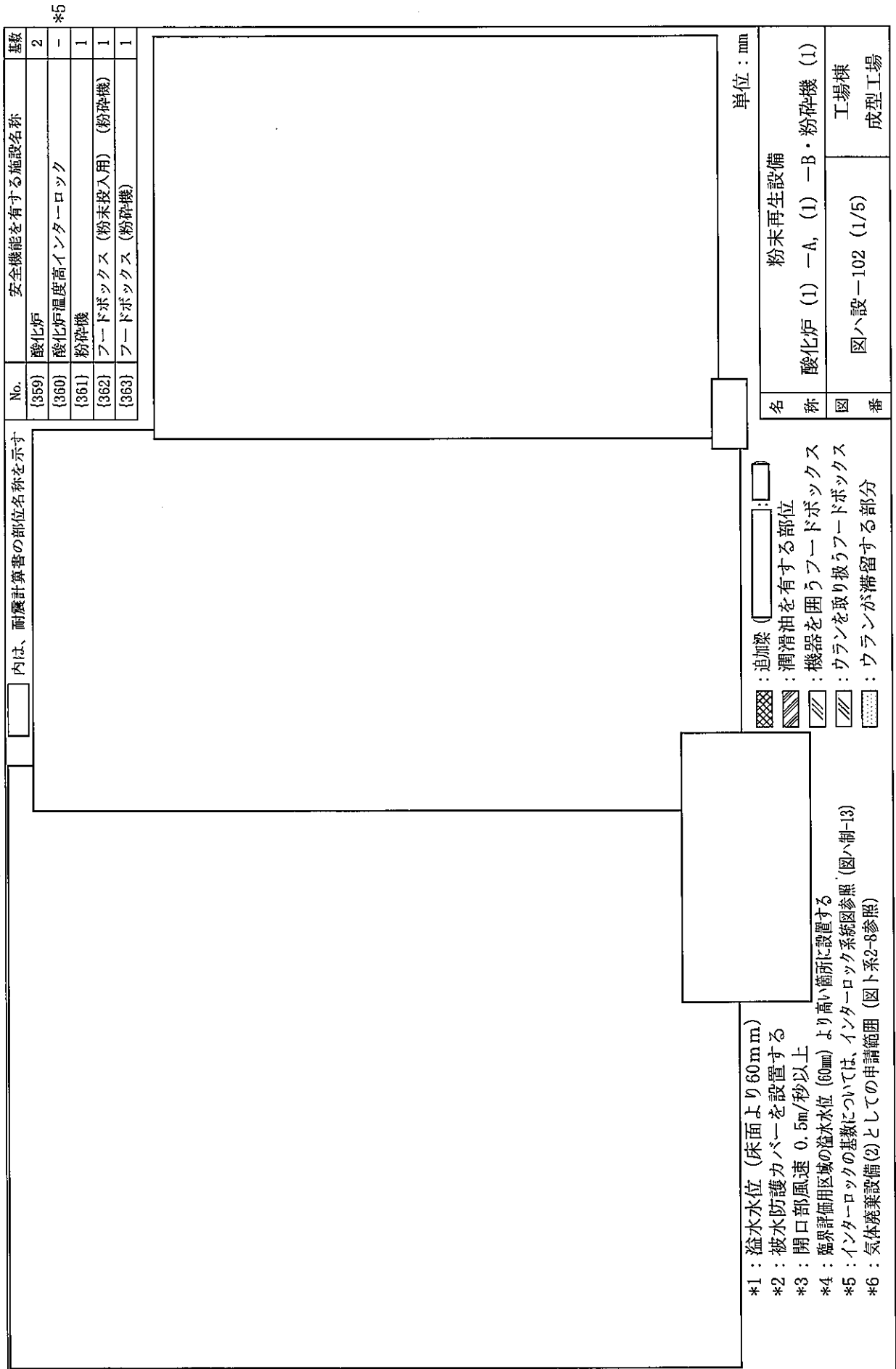
粉末再生設備
ペレット明替機

図番

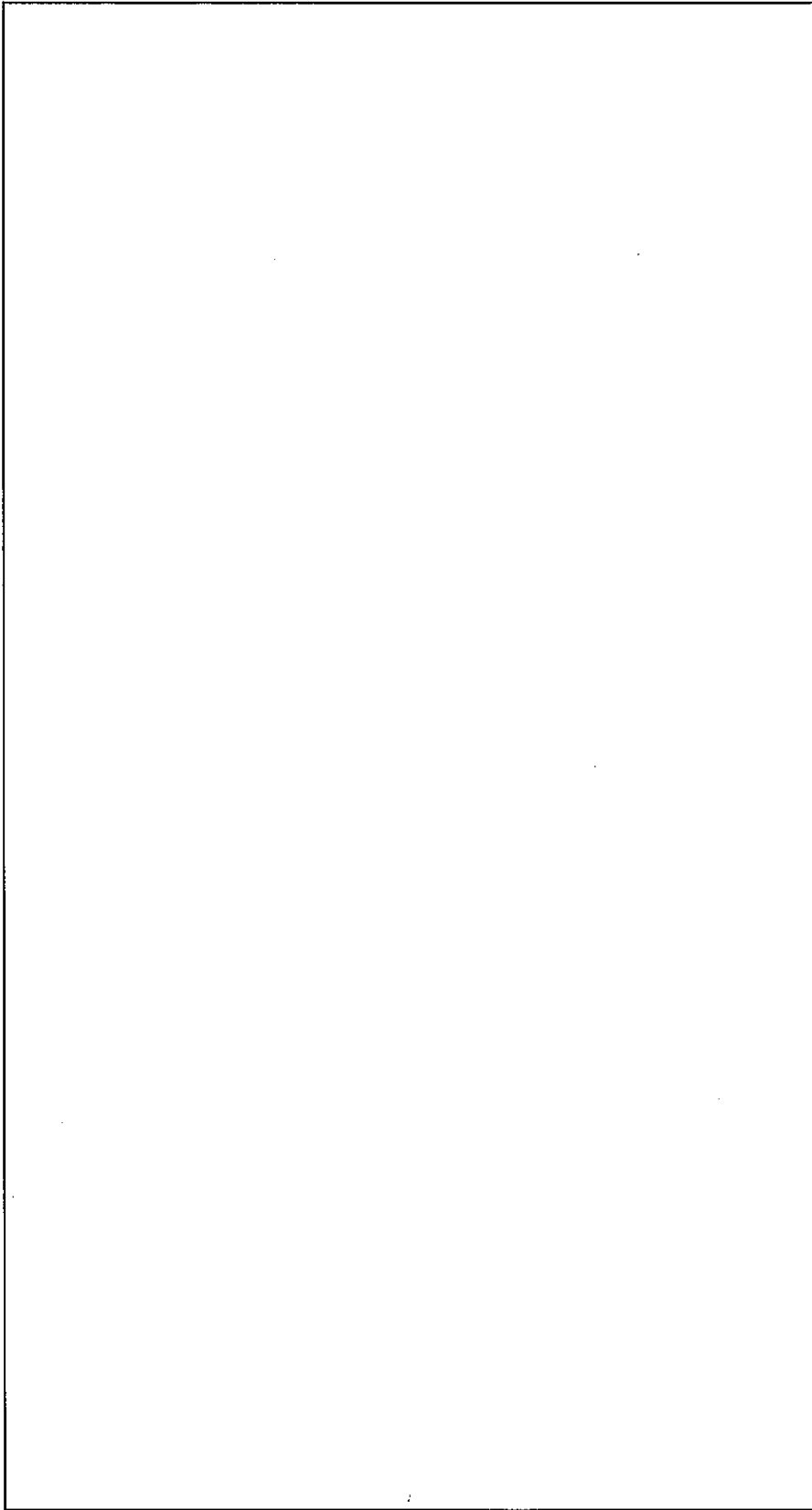
図ハ設-101

工場棟
成型工場

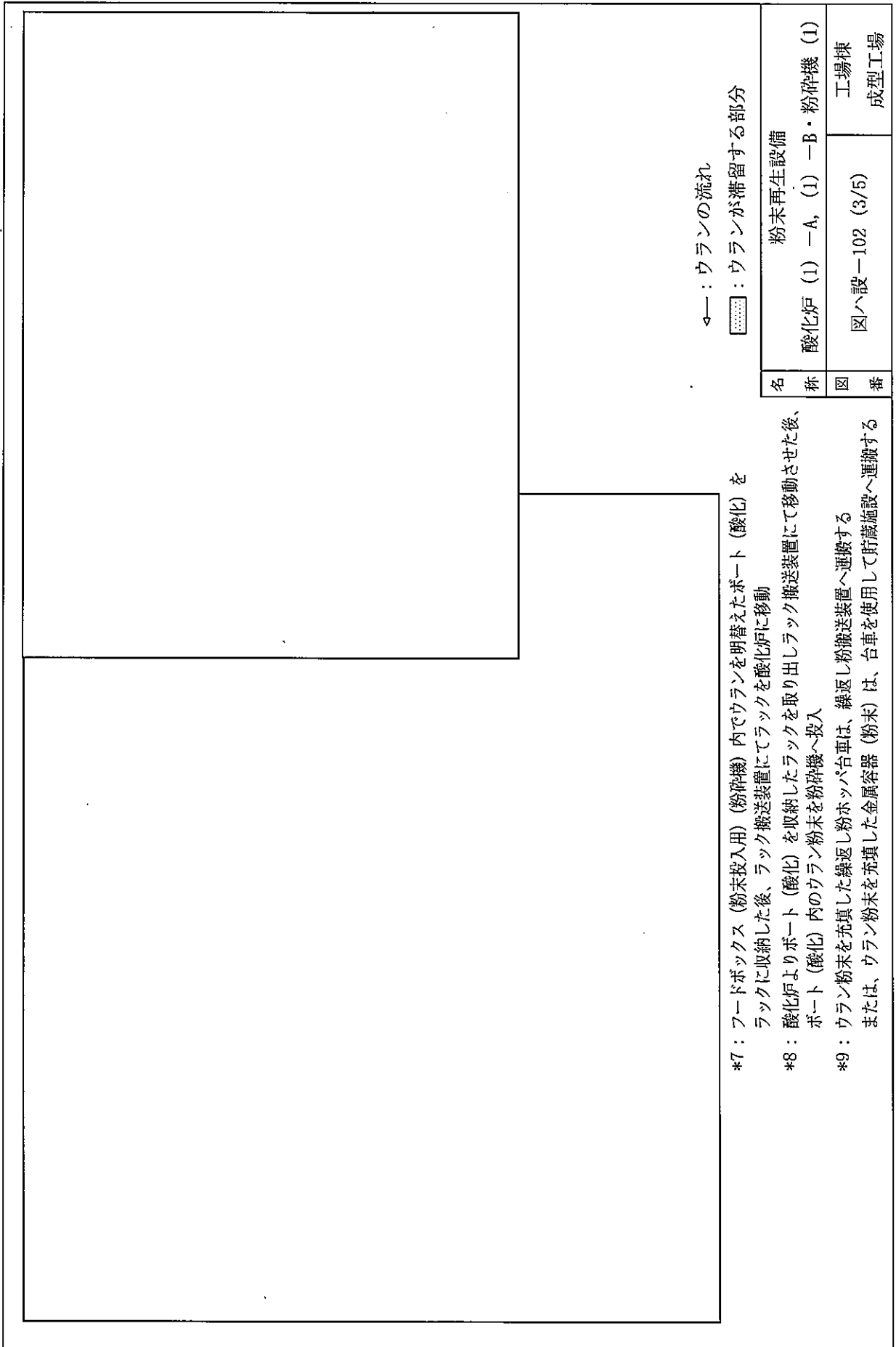
単位：mm



内は、耐震計算書の部位名称を示す



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

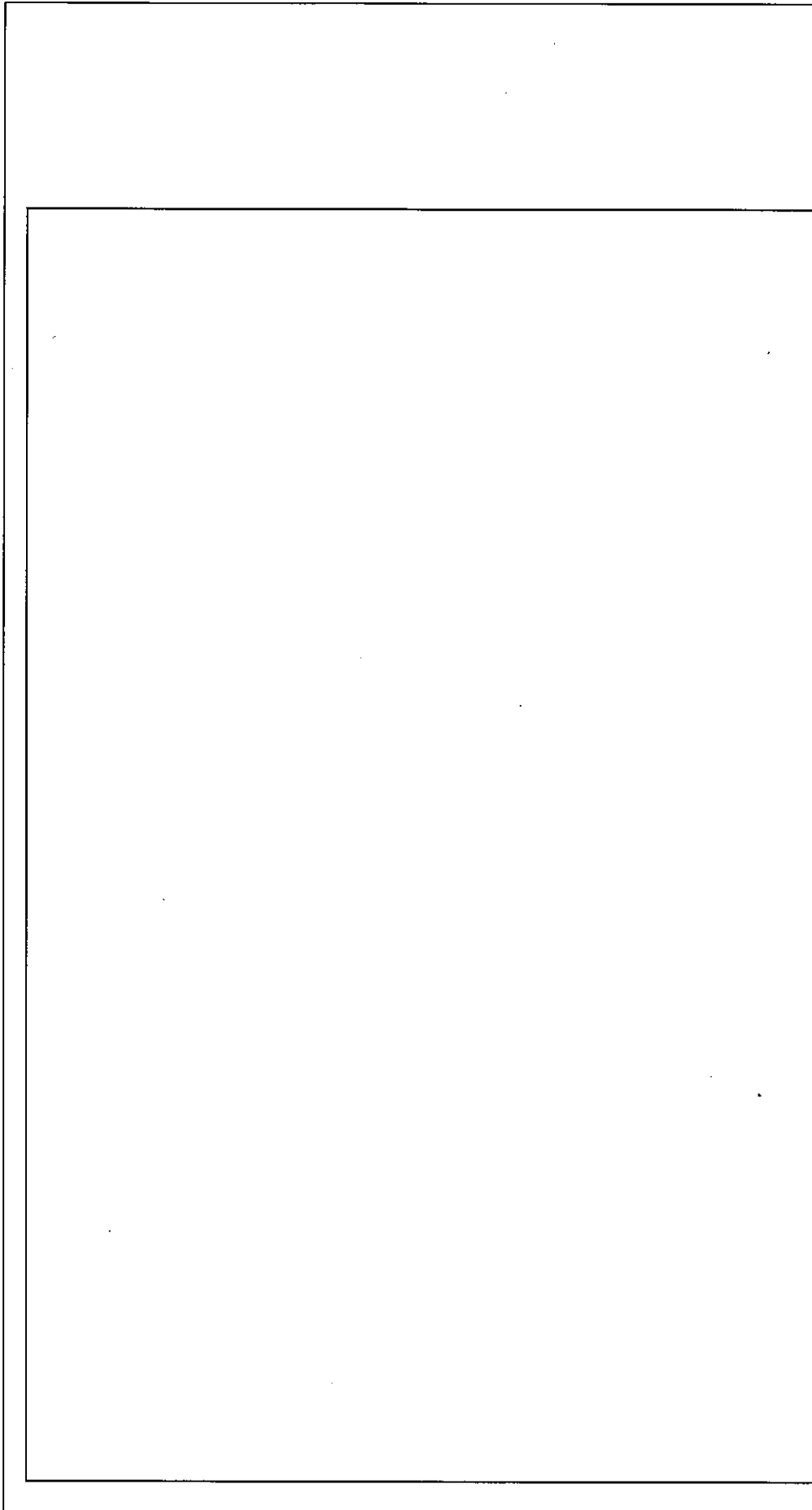


◀—：ウランの流れ

▤：ウランが滞留する部分

- *7： フードボックス（粉末投入用）（粉砕機）内でウランを明替えたボート（酸化）をラックに収納した後、ラック搬送装置にてラックを酸化炉に移動
- *8： 酸化炉よりボート（酸化）を収納したラックを取り出しラック搬送装置にて移動させた後、ボート（酸化）内のウラン粉末を粉砕機へ投入
- *9： ウラン粉末を充填した繰返し粉ホップ台車は、繰返し粉搬送装置へ運搬する
または、ウラン粉末を充填した金属容器（粉末）は、台車を使用して貯蔵施設へ運搬する

名称	粉末再生設備 酸化炉（1）-A,（1）-B・粉砕機（1）	
図番	図ハ設-102（3/5）	工場棟 成型工場



*10 : 容積 0.1LL以上

*11 : 蒸熱版から防護対象パネル (□) までの距離 8mm以上

注) □:

▨ : 潤滑油を有する部位

▧ : 機器を囲うフードボックス

▩ : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

名称	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


*12 : 容積 0.7L以上


*13 : 逆熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離 13mm以上

*14 : 容積 0.7L以上

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

注) □ :

 : 潤滑油を有する部位

 : ウランを取り扱うフードボックス

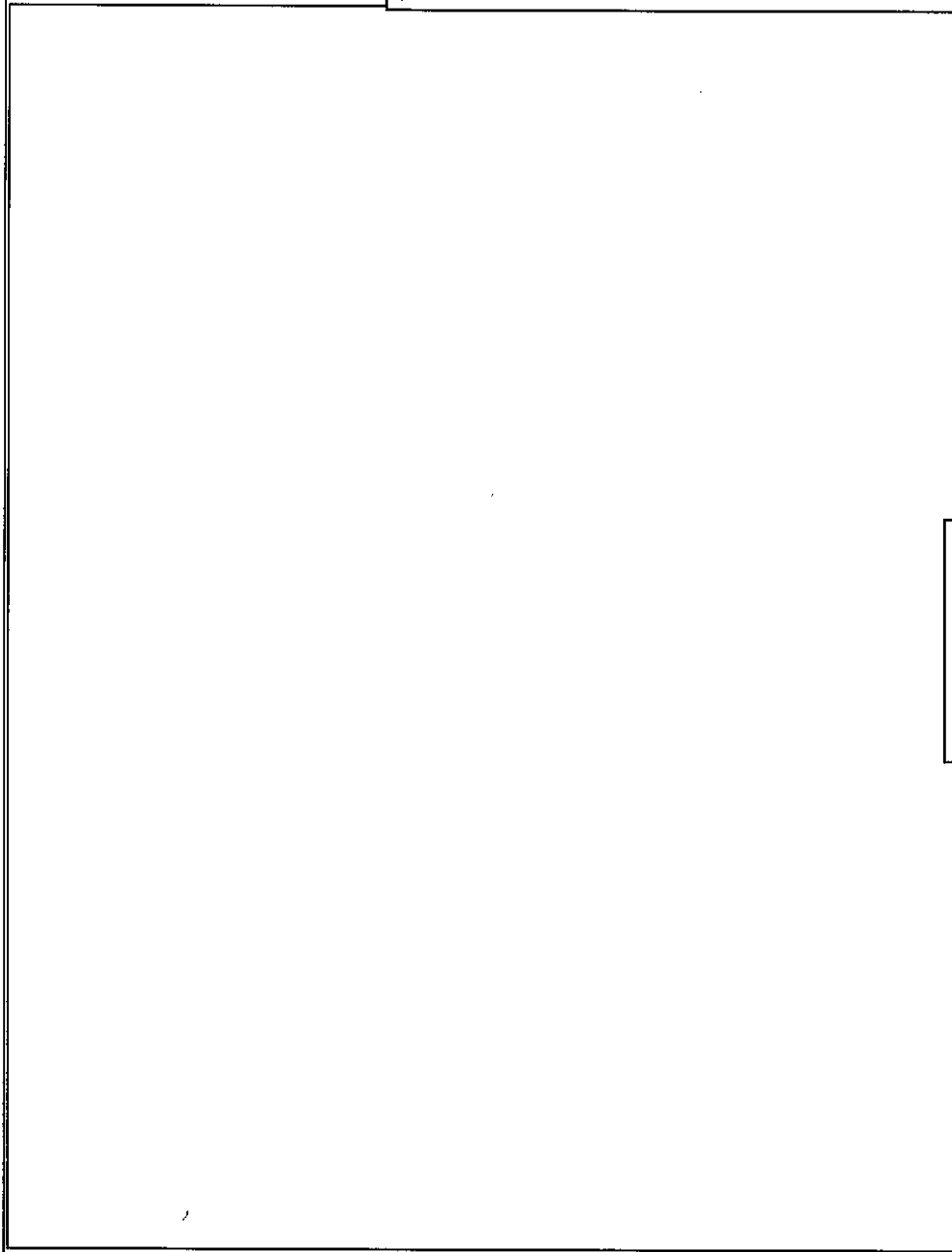
単位 : mm

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



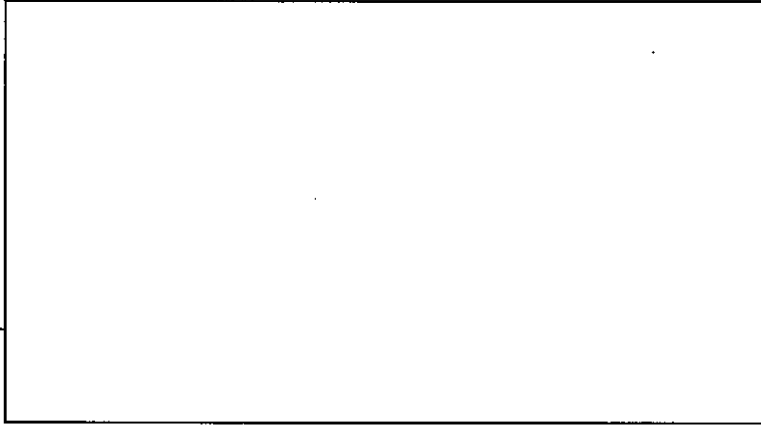
- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 被水防護カバー () を設置する
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 境界評価区域の溢水水位 (60mm) より高い高さに設置する
- *5 : インターロックの基数については、インターロック系統図参照 (図ハ附13)
- *6 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-8参照)

- ||||| : 追加柱 ()
- ||||| : 追加梁 ()
- ||||| : 撤去するベースプレート
- ||||| : 撤去する柱
- ||||| : 撤去するブレス
- ||||| : 新規ベースプレート (mm) : ()
- ||||| : 潤滑油を有する部位
- ||||| : 機器を囲うフードボックス
- ||||| : ウランを取り扱うフードボックス
- ||||| : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	図番
粉末再生設備	
酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)	
図ハ設-103 (1/6)	工場棟 成型工場

□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

粉末再生設備

名称

酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)

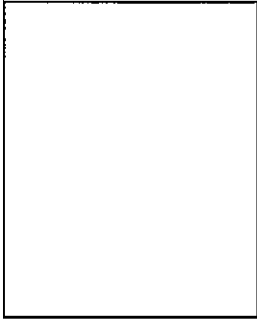
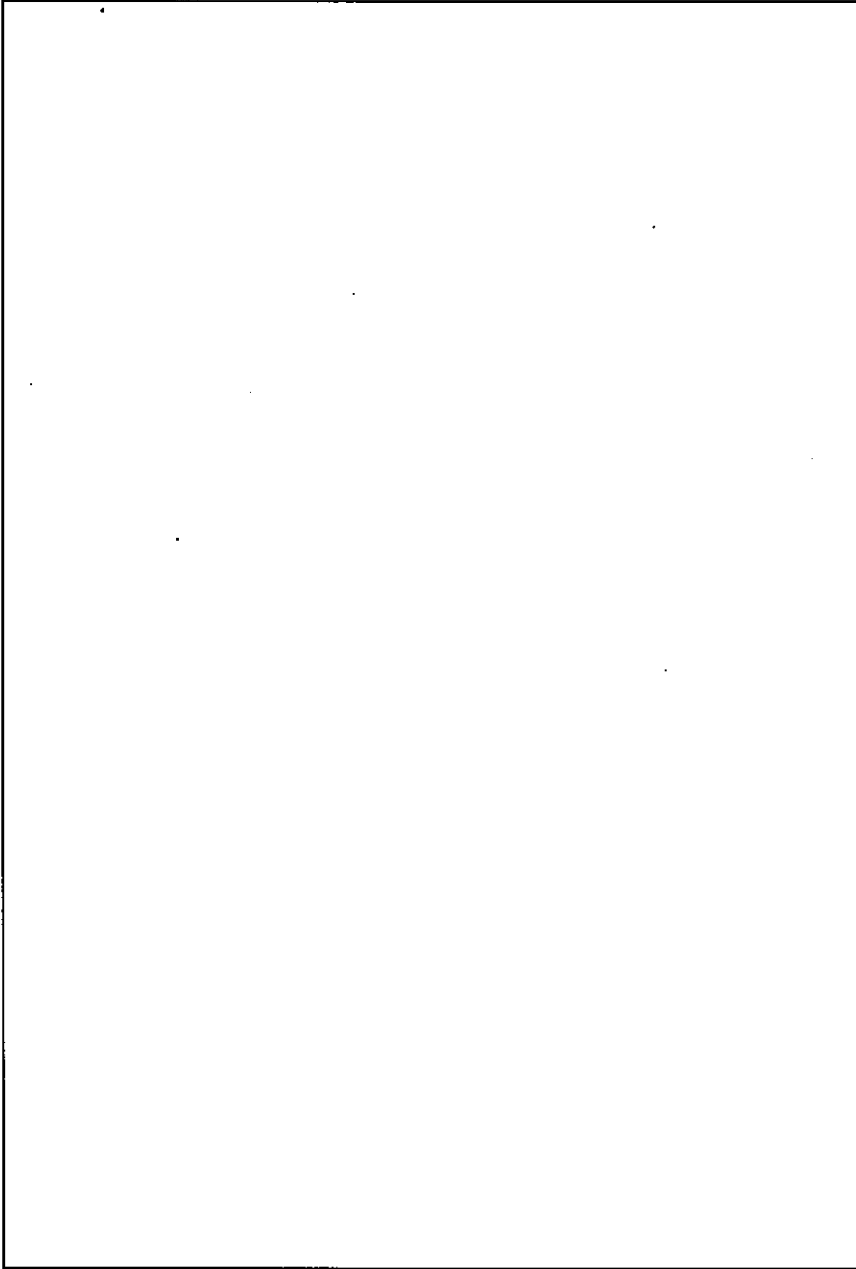
図番

図ハ設-103 (2/6)

工場棟

成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 溢水水位 (床面より60mm)

▨ : 潤滑油を有する部位

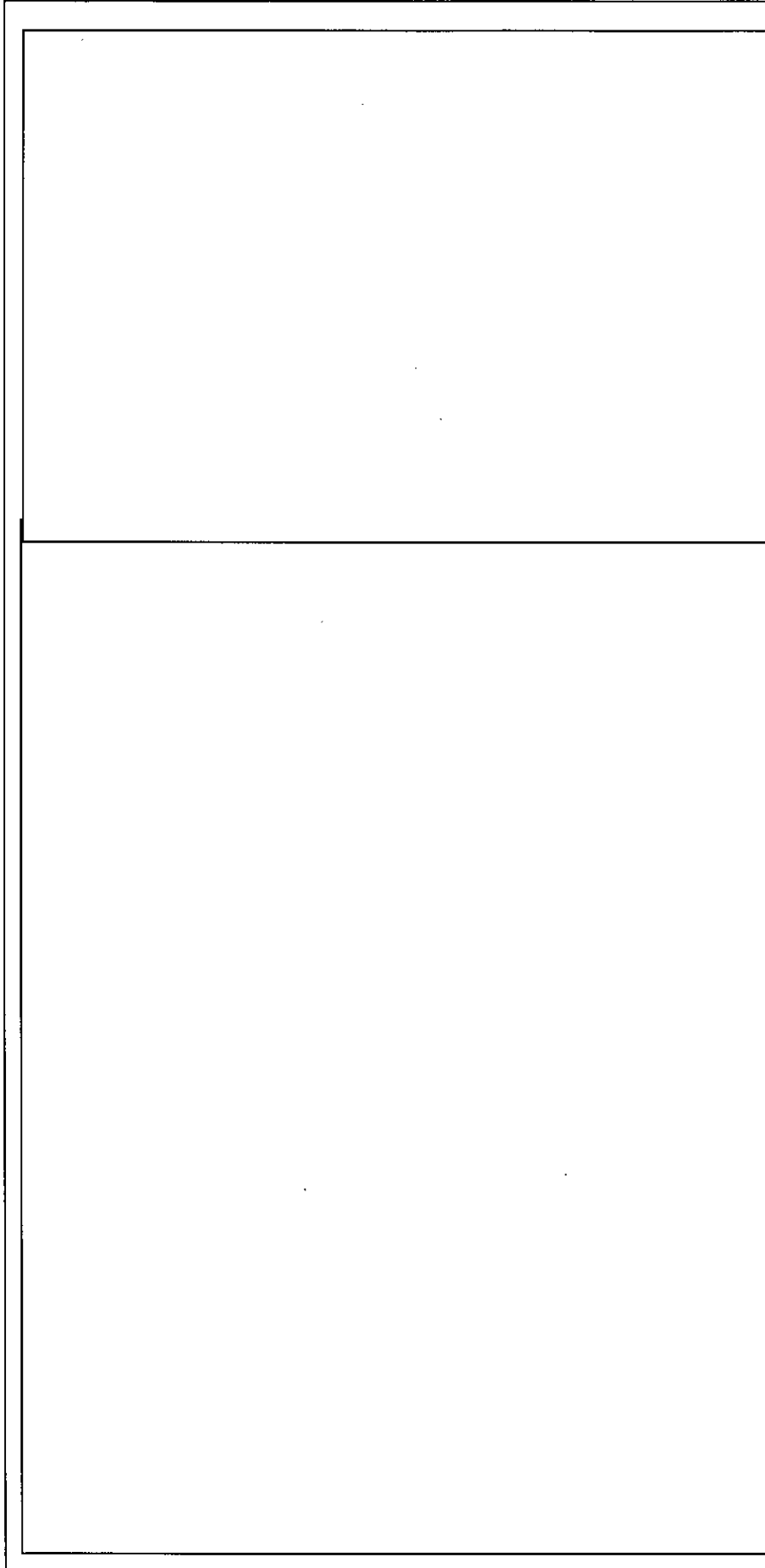
▤ : 追加プレス (□ : □)

⊞ : 架台補強 (□ : □)

⊞ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末再生設備	
図番	酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-103 (3/6)	



☐：ウランが滞留する部分

←：ウランの流れ

- *7： フードボックス (粉末投入用) (粉碎機) 内でウランを明替えたポート (酸化) をラックに収納した後、ラック搬送装置にてラックを酸化炉に移動
- *8： 酸化炉よりポート (酸化) を収納したラックを取り出しラック搬送装置にて移動させた後、ポート (酸化) 内のウラン粉末を粉碎機へ投入
- *9： 昇降エレベータ2、3：製造工程上、ラックを退避させる
- *10：ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する


名称	粉末再生設備
図番	図ハ設-103 (4/6)


工場棟
成型工場


*11：容積 0.11L以上

*12：遮熱板から防護対象パネル (□内) までの距離 9mm以上

注) □:

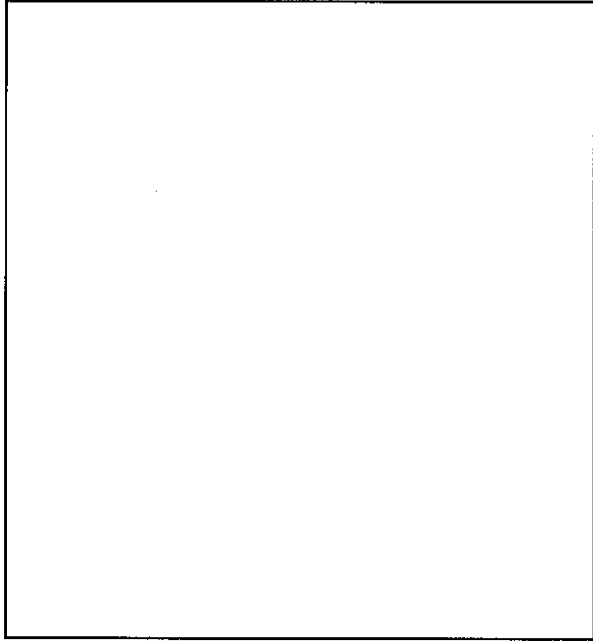
 : 潤滑油を有する部位

 : 機器を囲うフードボックス

 : ウランを取り扱うフードボックス

単位：mm

名称	粉末再生設備	
名称	酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉碎機 (2)	
図番	図ハ設-103 (5/6)	工場棟 成型工場




*13: 容積 0.7L以上


*14: オイルパンから防護対象パネル (□^注) までの距離 27mm以上


*15: 容積 0.7L以上

*16: 遮熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離 10mm以上

注) □:





: 潤滑油を有する部位

: 機器を囲うフードボックス

: ウランを取り扱うフードボックス





単位: mm

名称	粉末再生設備	
名称	酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)	
図番	図ハ設-103 (6/6)	工場棟 成型工場

安全機能を有する施設名称		基数
No.	安全機能を有する施設名称	基数
[392]	粉末集塵装置 (相成型工程)	1
[393]	フードボックス (粉末集塵装置 (相成型工程))	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 5px auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 300px; height: 100px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 排気に含まれるウランの除去</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より80mm)</p> <p>*5 : 気体廃棄設備 (3)としての申請範囲 (図ト系3-2参照)</p> <p>*6 : 集塵したウラン粉末を回収</p> <p>*7 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、 貯蔵施設へ運搬する</p> <p>  : 機器を囲うフードボックス  : ウランが滞留する部分  : 申請機器の配管系統  : ウランの流れ </p>		
名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (1)	
図番	図ノ設-104	加工棟 成型工場
単位：mm		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(405)	粉末集塵装置 (本成型工程)	1
(406)	フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))	1

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)
*6	: 集塵したウラン粉末を回収
*7	: ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、 貯蔵施設へ運搬する
	: 機器を囲うフードボックス
	: ウランが滞留する部分
	: 申請機器の配管系統
	: ウランの流れ

名称

圧縮成型設備
粉末集塵装置(2)

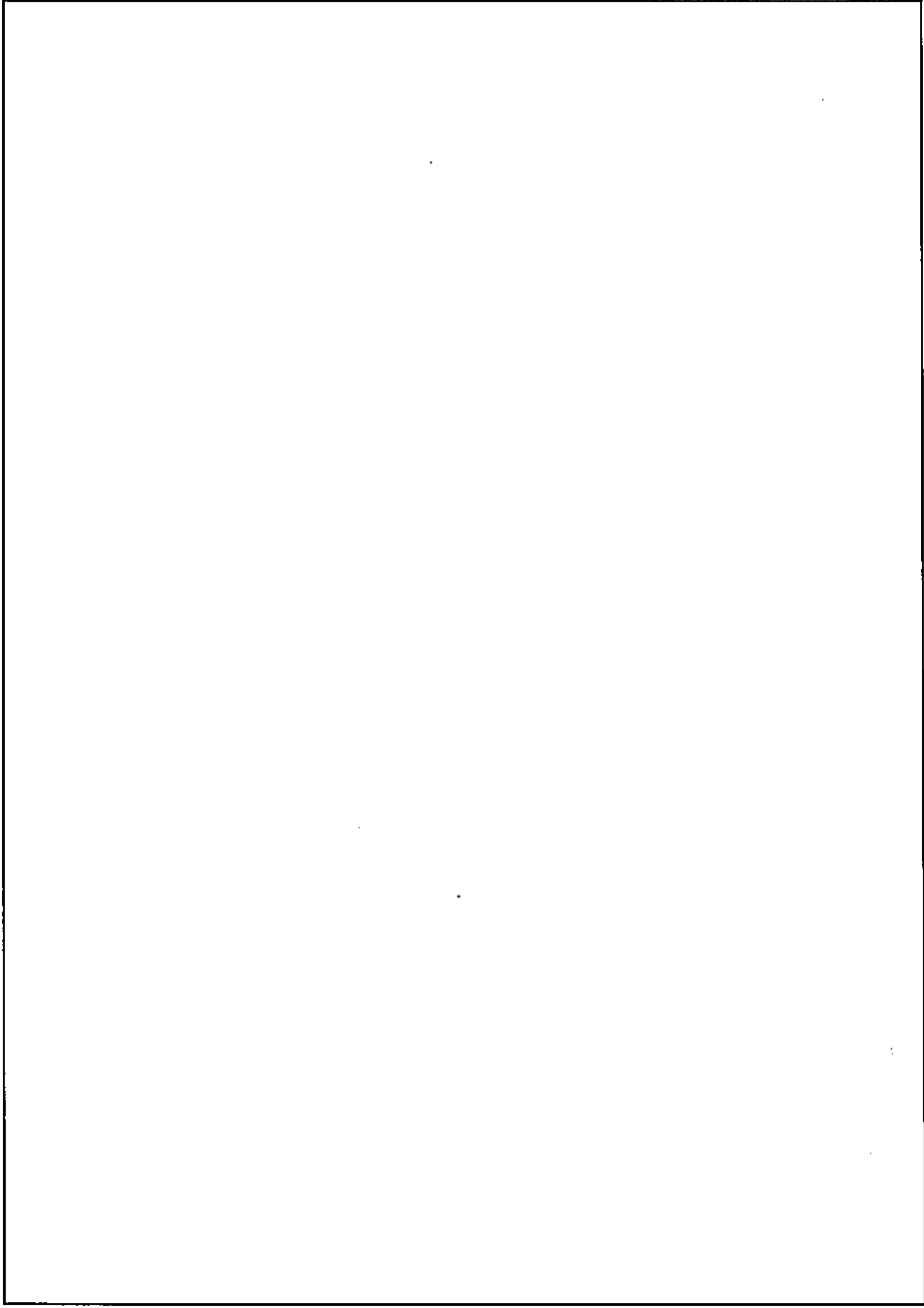
図番

図ハ設-105
加工棟
成型工場

単位: mm

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{422}	冷却水循環槽 (研削用)	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : ボルト支点間距離 (600mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より80mm)
- *5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)

□ : ウランが滞留する部分

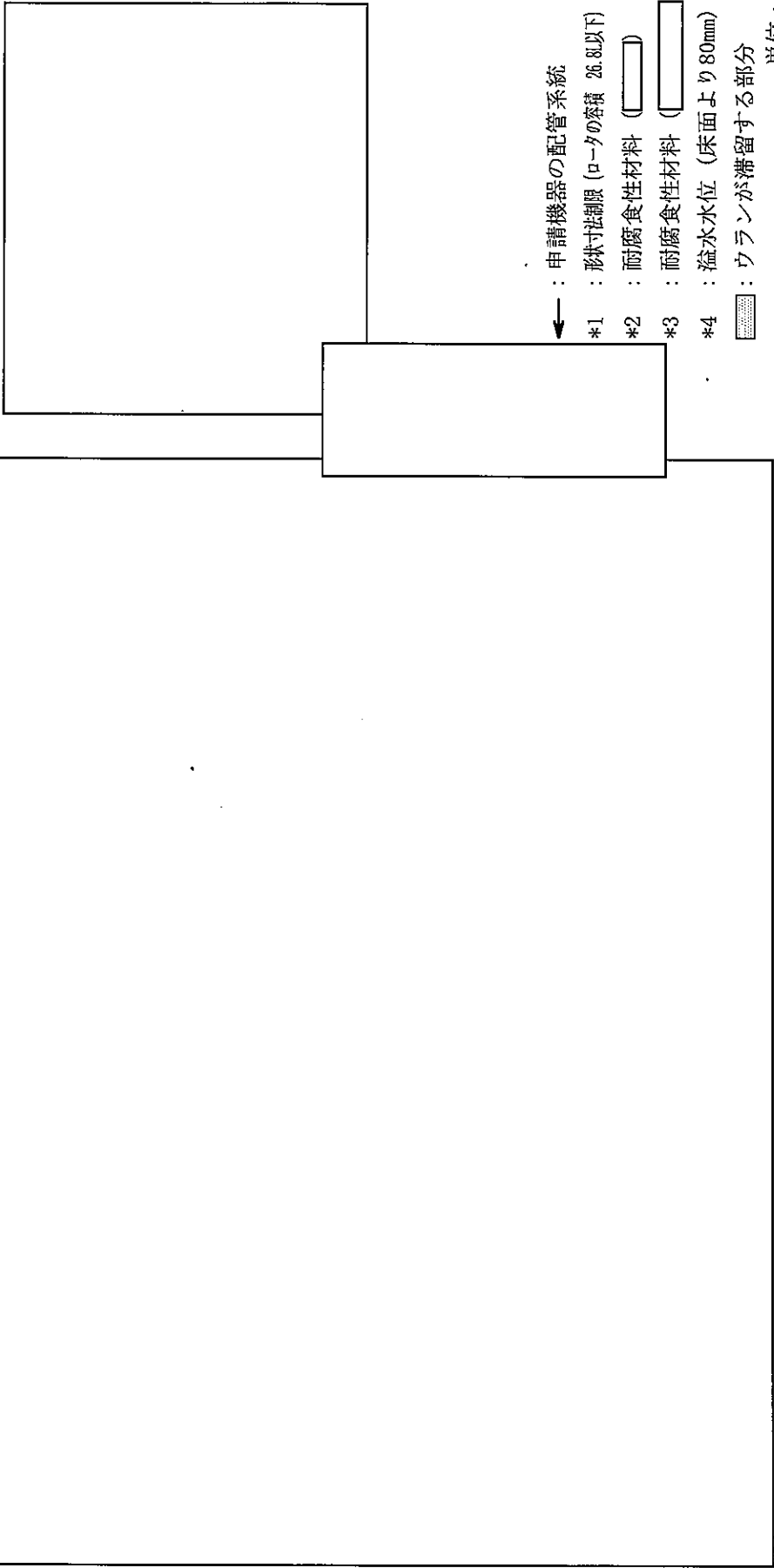
← : 申請機器の配管系統

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.	安全機能を有する施設名称	基敷
[423]	遠心分離機 (研削用)	I

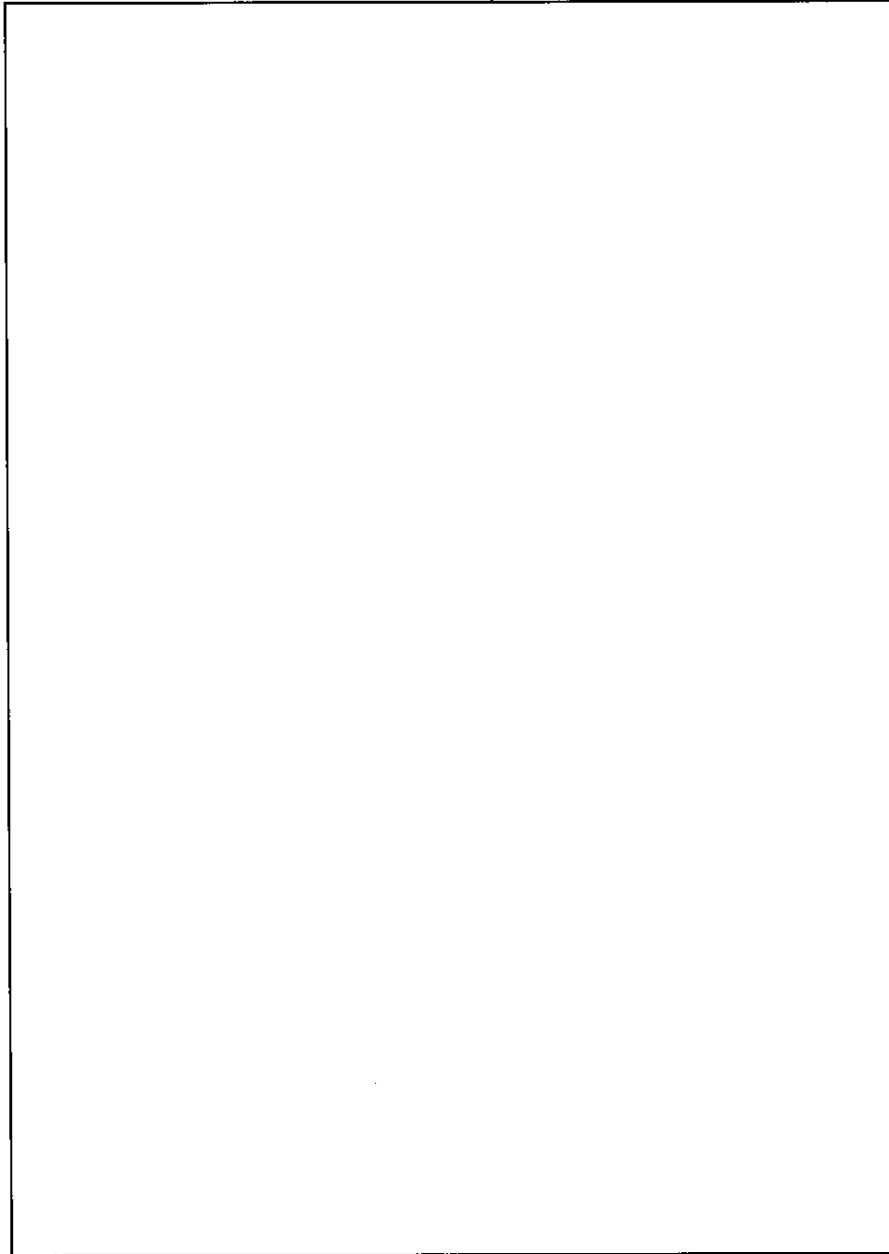
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	研削設備 遠心分離機 (I)	
図番	図ハ設-107	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(429)	洗浄水循環槽 (洗浄用)	2

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : ボルト支点間距離 (600mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より80mm)
- *5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)

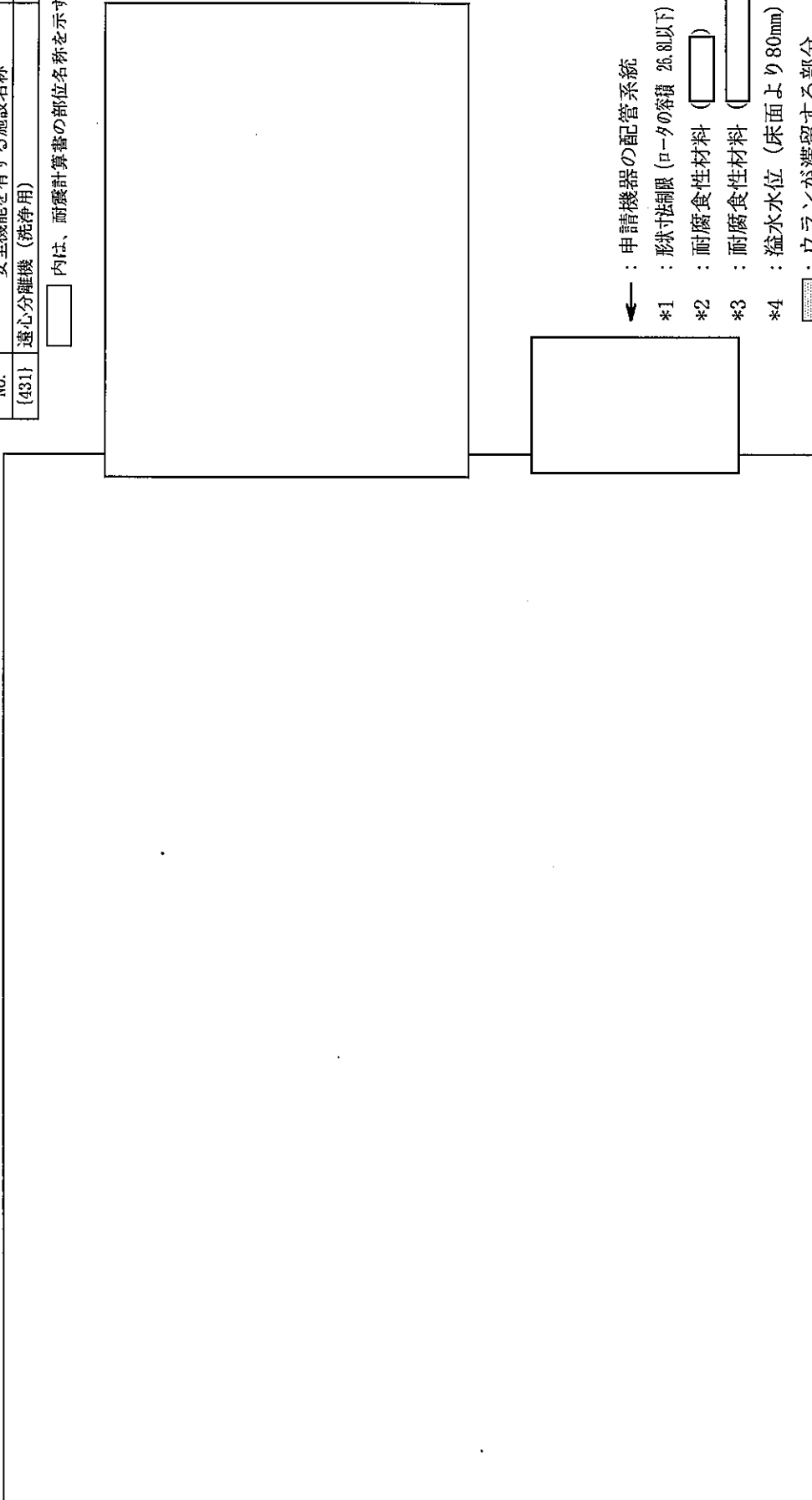
- ▨ : 架台脚変更 () : ()
- ⊗ : 追加ベースプレート
- ▤ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	粉末再生設備 洗浄水循環槽 (1) (2)
図番	図ハ設-108 加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(431)	遠心分離機 (洗浄用)	1



□内は、耐震計算書の部位名称を示す



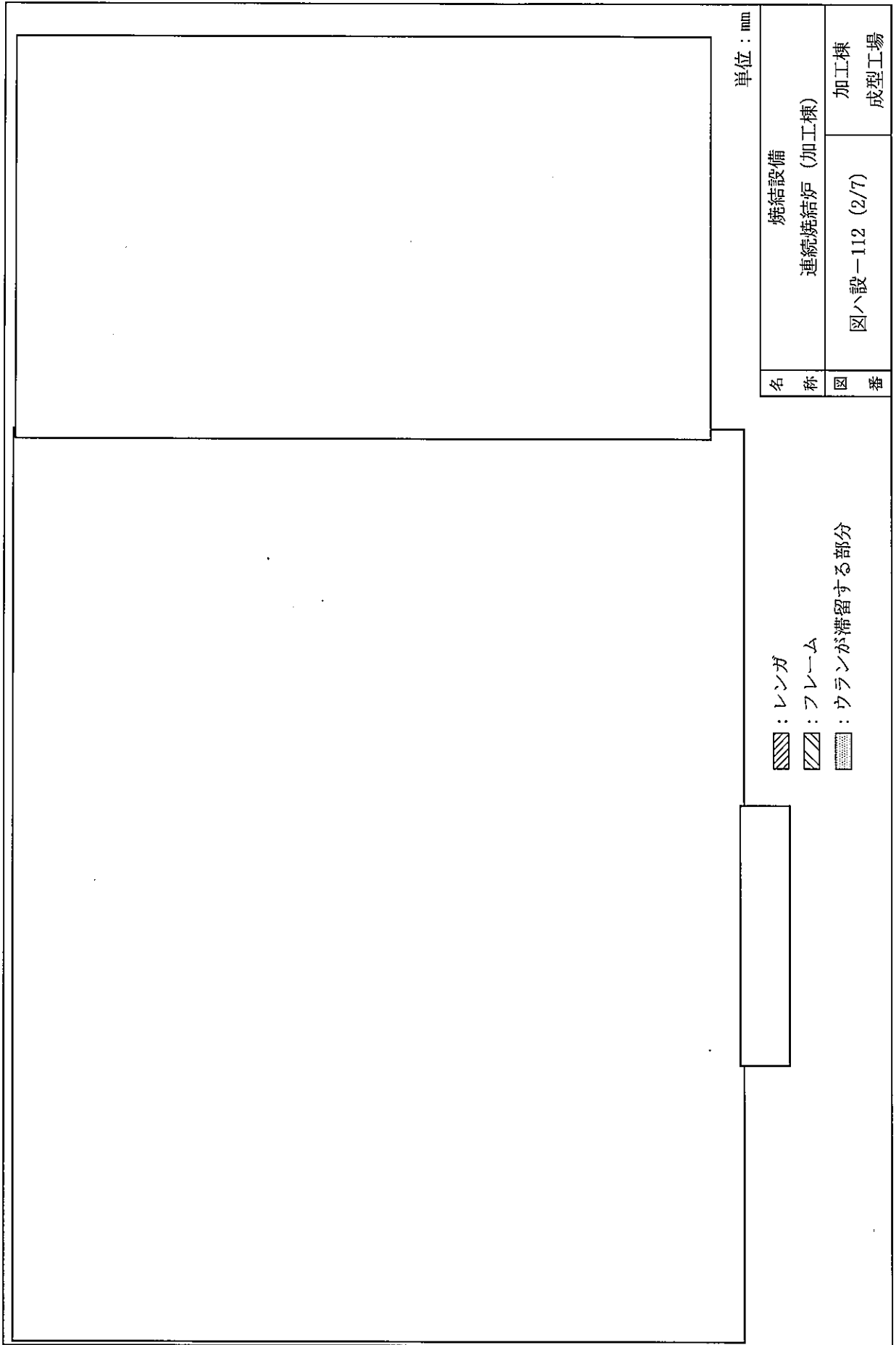
- ← : 申請機器の配管系統
 *1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)
 *2 : 耐腐食性材料 (□)
 *3 : 耐腐食性材料 (□)
 *4 : 溢水位 (床面より80mm)
 ▨ : ウランが滞留する部分

名称	粉末再生設備 遠心分離機 (2)	
図番	図ハ設-109	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[431]	遠心分離機 (洗浄用)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<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 ()</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より80mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	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
<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 (直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 廃液に含まれるウランの除去</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より80mm)</p> <p>*5 : カートリッジフィルタは、上部フランジ部を外して取り出し交換する。</p> <p> : ウランが滞留する部分 単位 : mm</p>		
名称	粉末再生設備ろ過器	
図番	図ハ設-111	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称 (6/7) 頁参照	基致
	<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 40px; margin: 0 auto;"></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 : 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>*4 : 点検補修設備 (申請対象外) 波及的破損を生じさせないことを確認</p> <p>☒ : 追加ベースプレート (□mm: □)</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : ウランの流れ</p> <p>※ ポート(雄)をブッシャーが押込むことにより ポートを運転する(ブッシャー式)</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) 図ノ設-112 (1/7)	加工棟 成型工場

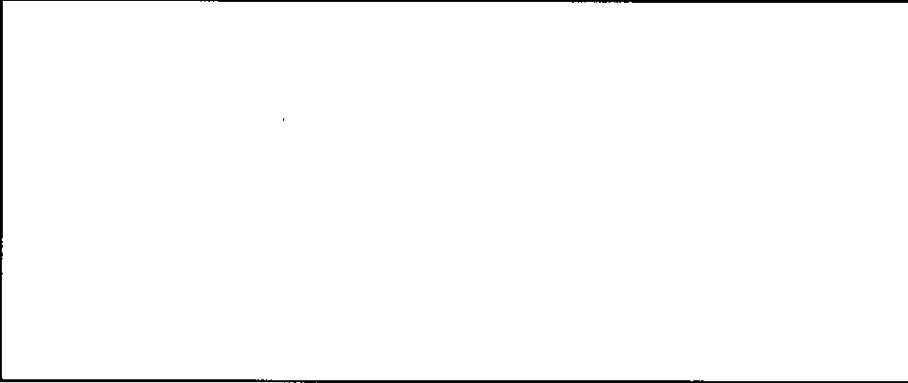


単位：mm

名称	焼結設備 連続焼結炉 (加工棟)	
図番	図ハ設-112 (2/7)	加工棟 成型工場

-  : レンガ
-  : フレーム
-  : ウランが滞留する部分

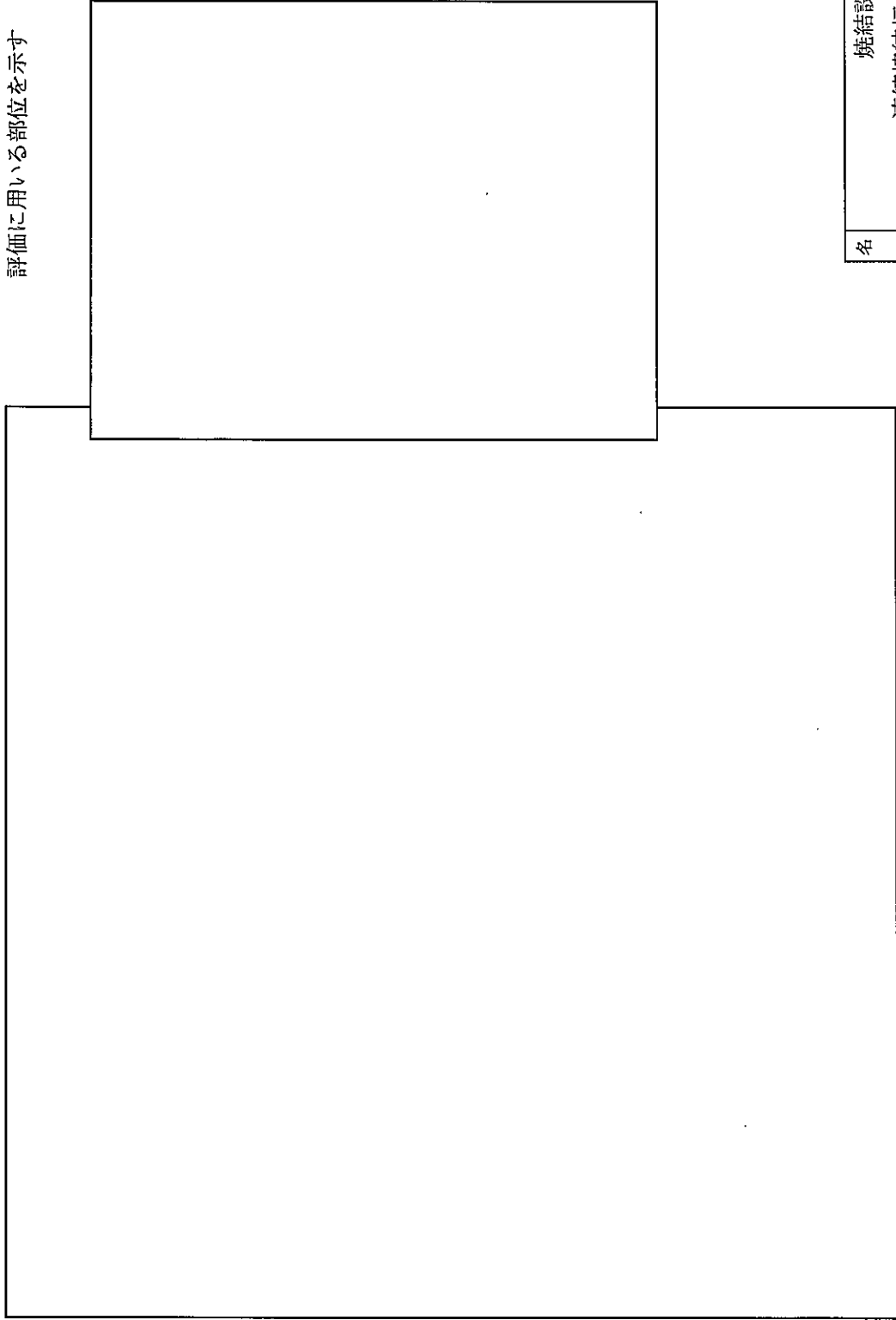
本図は水素爆発発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名	焼結設備	
称	連続焼結炉（加工棟）	
図	図ハ設-112（3/7）	加工棟
番		成型工場

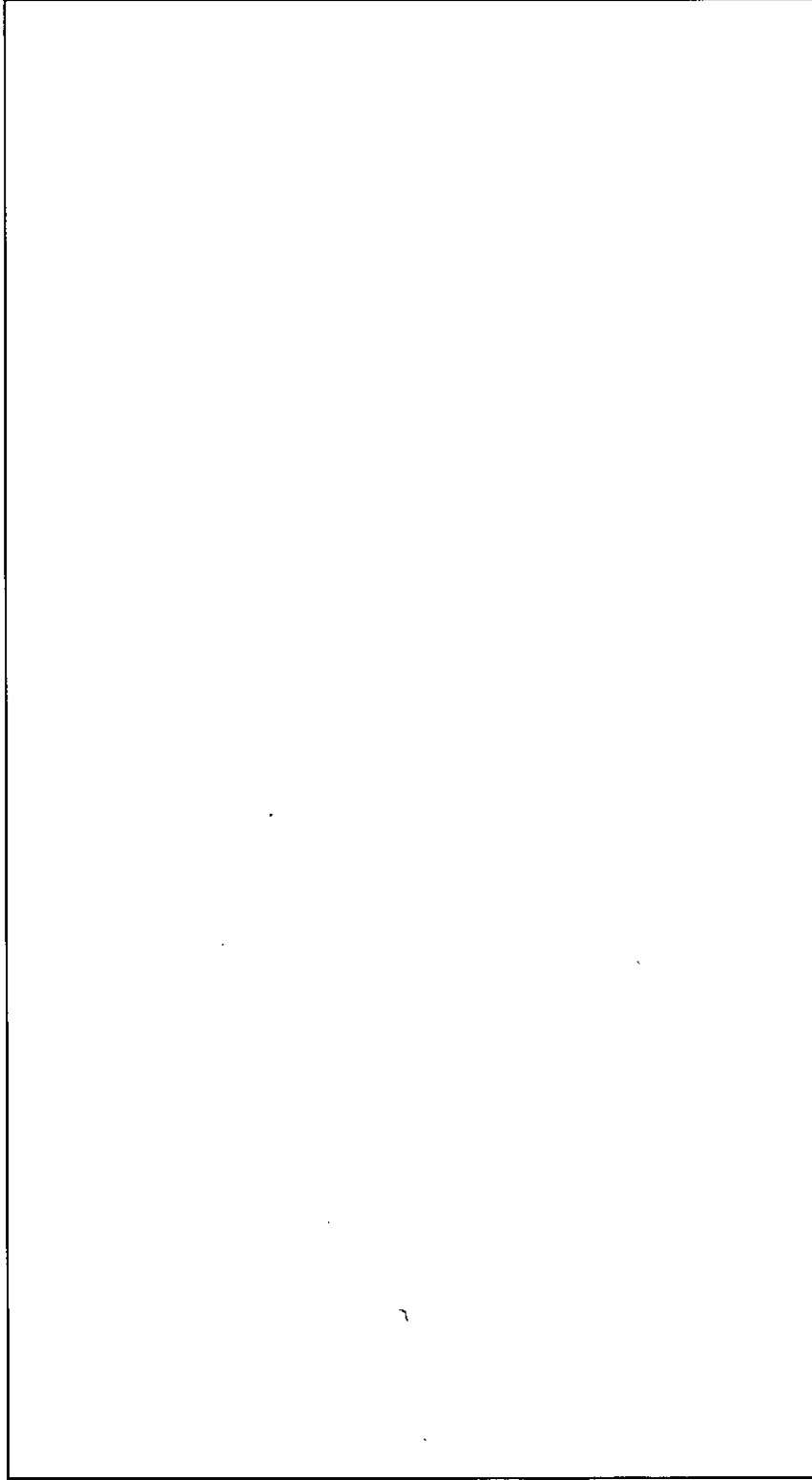
本図は水素爆発発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名	焼結設備	
称	連続焼結炉（加工棟）	
図	図ハ設-112（4/7）	加工棟
番		成型工場

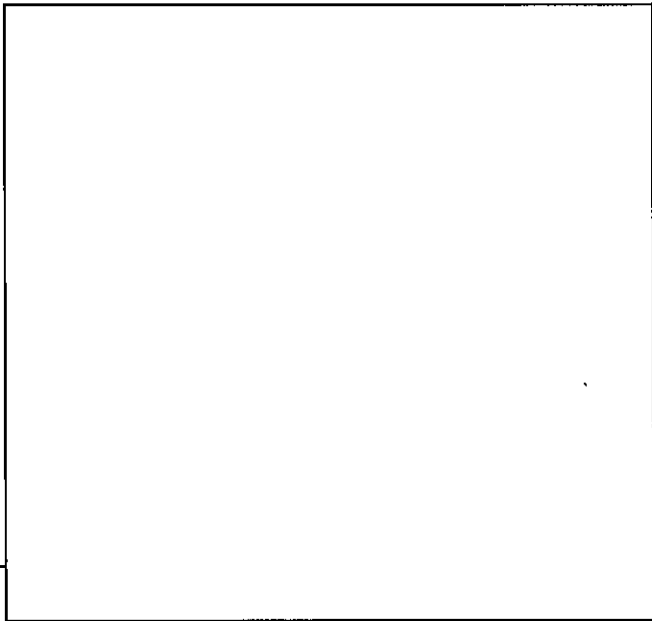
本図は水素爆発逃し機構（スライディングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名称	焼結設備 連続焼結炉（加工棟）	
図番	図ハ設--112（5/7）	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	*9
[410]	連続焼結炉着火源喪失インターロック	*9
[411]	水素漏えい検知インターロック	*9
[412]	連続焼結炉過加熱防止インターロック	*9
[413]	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	*9
[414]	地震インターロック	*9
[415]	爆発圧力逃し機構	1式



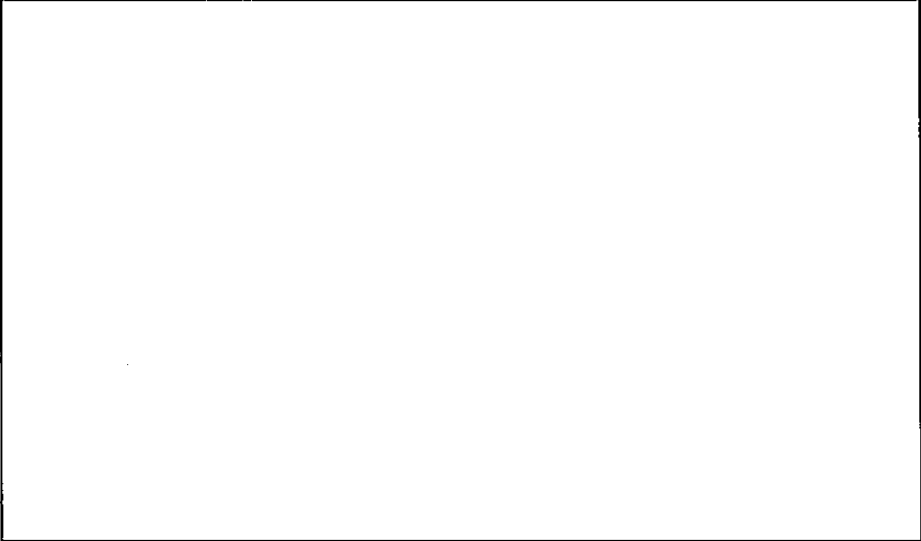
- *5: 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-14)
- *6: 余剰水素ガス燃焼装置ヒータ断線でインターロック作動 (図ハ制-15)
- *7: 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-17)
- *8: 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-18)
- *9: インターロックの基数については、インターロック系統図参照。
(図ハ制-14, 図ハ制-15, 図ハ制-16, 図ハ制-17, 図ハ制-18, 図ハ制-21)

凡例

- ◇ : 弁
- : ガス供給範囲
- : インターロック信号線
- : 今回申請配管

名称	焼結設備
連続焼結炉 (加工棟)	加工棟
図ハ設-112 (6/7)	成型工場

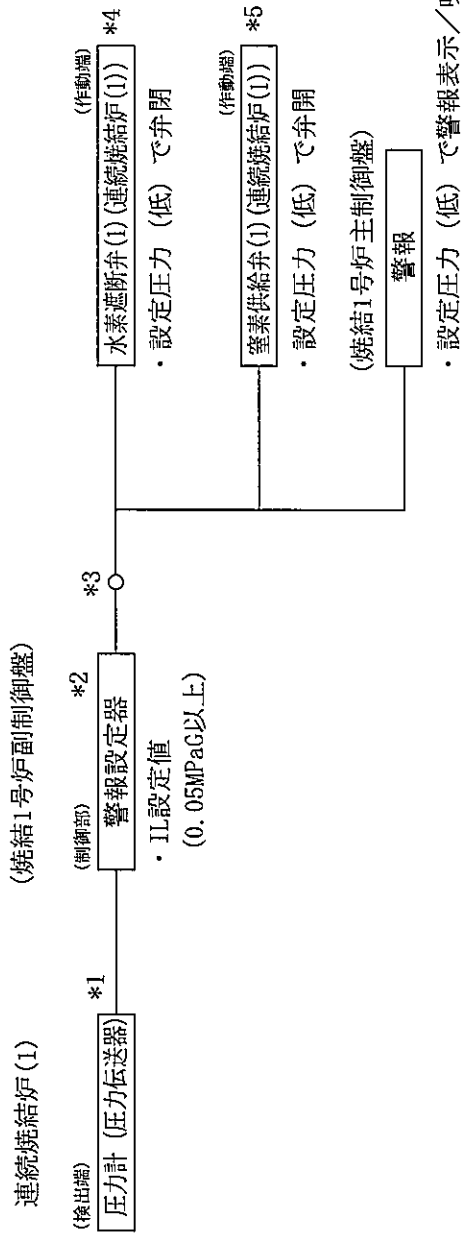
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	焼結設備 連続焼結炉 (加工棟)
図番	図ハ設-112 (7/7) 加工棟 成型工場

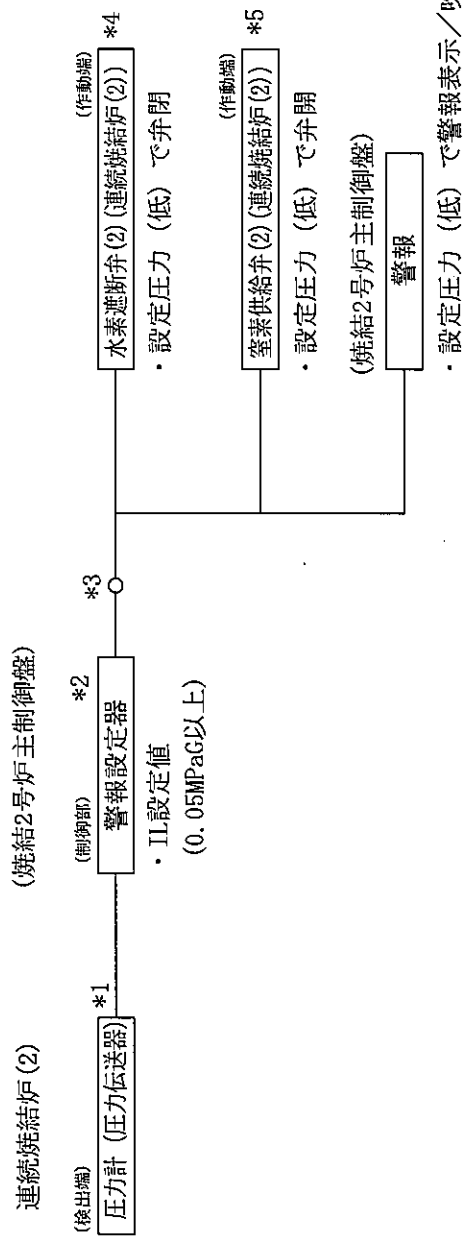
*3 : 溢水水位 (床面より80mm)
 *10 : 幹線動力用ケーブル接続制御盤 (溢水水位 (80mm)以上)
 *11 : 地震計 (サーボ式加速度センサー)
 *12 : 屋外配管は丸いため積雪の影響を受け難い
 ← : 申請機器の配管系統
 単位 : mm

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{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

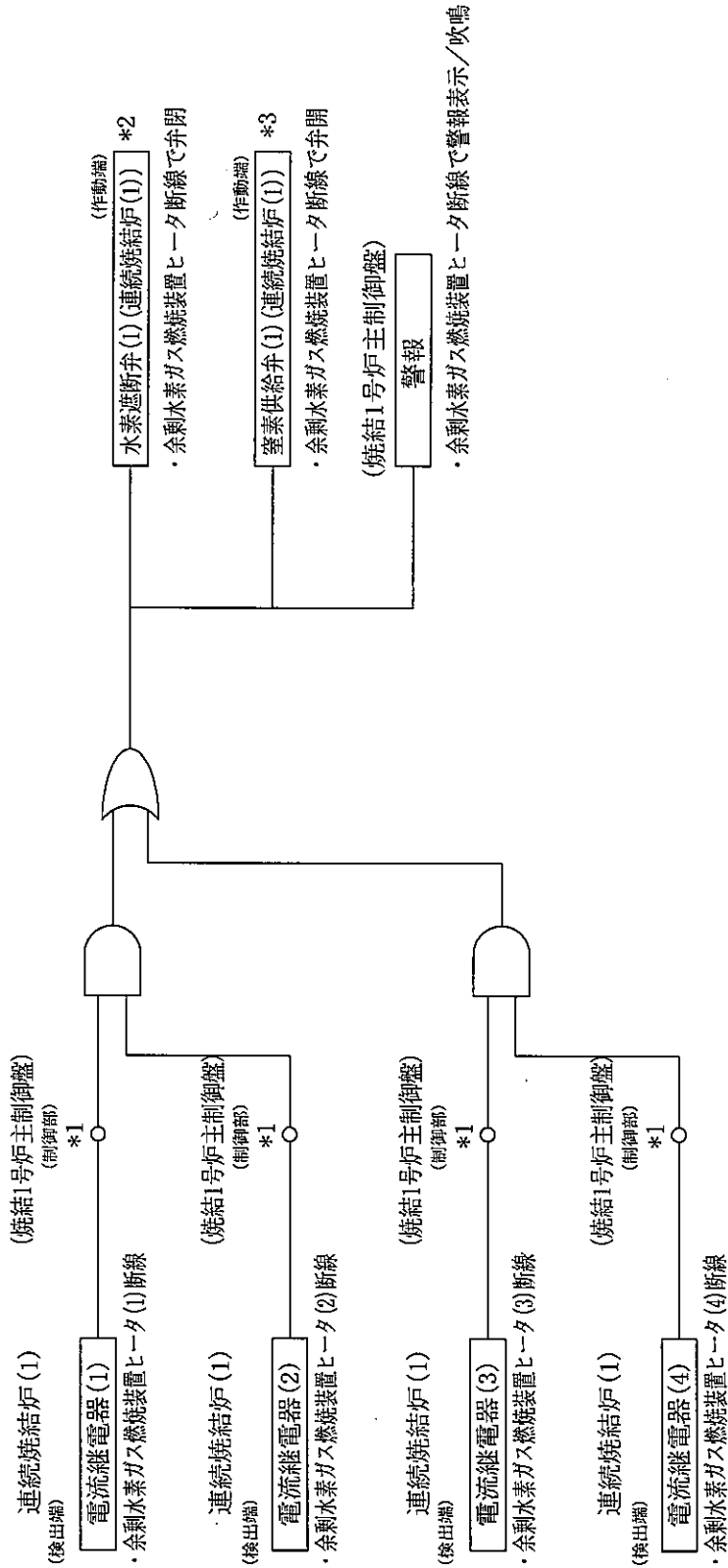
名称	焼結設備	
図番	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック系統図	工場棟
番号	図ハ制一1 (1/2)	成型工場



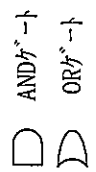
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で弁閉
- *5 : 電源喪失で弁閉

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

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[320]	連続焼結炉着火源喪失インターロック	2式



凡例

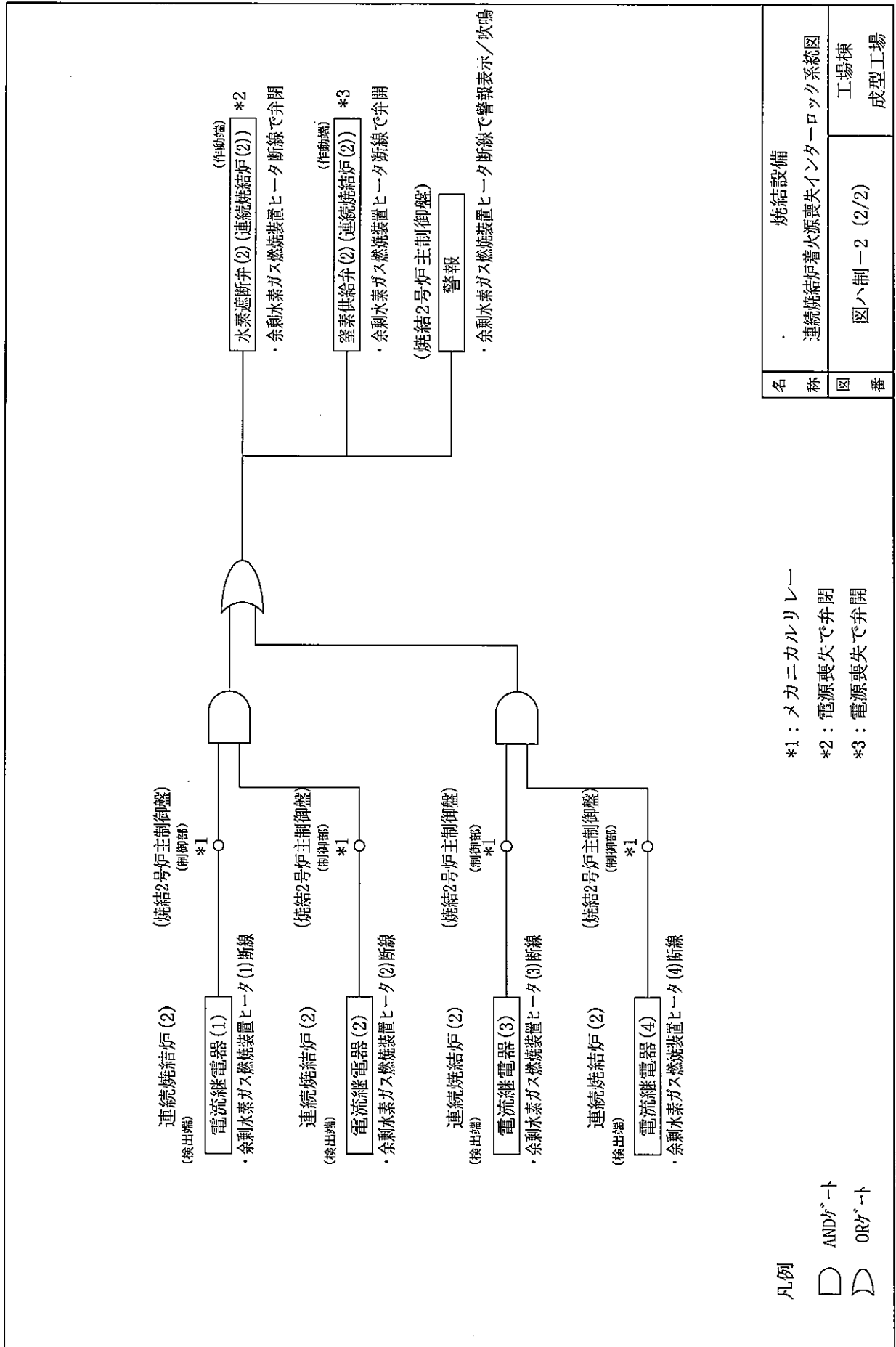


*1: メカニカルリレー

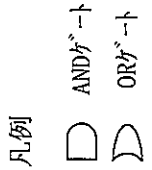
*2: 電源喪失で弃閉

*3: 電源喪失で弃閉

名称	焼結設備	
図番	連続焼結炉着火源喪失インターロック系統図	工場棟
番号	図ハ制一2 (1/2)	成型工場

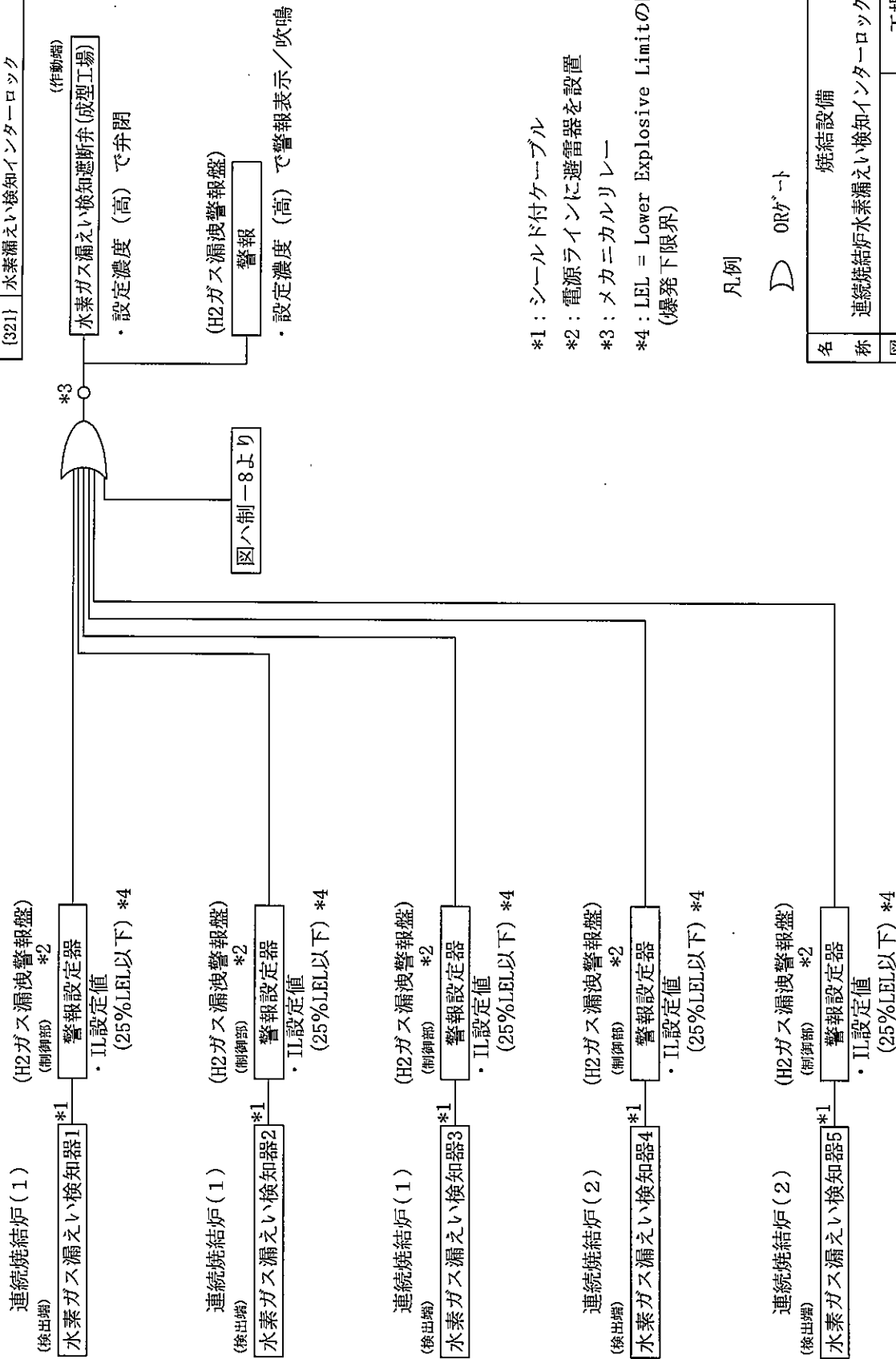


*1: メカニカルリレー
 *2: 電源喪失で弁閉
 *3: 電源喪失で弁開



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	基敬
{321}	水素漏えい検知インターロック	1式



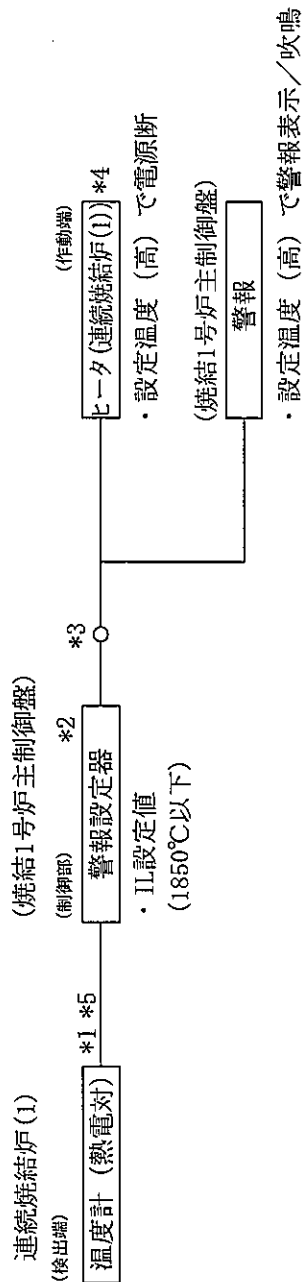
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: LEL = Lower Explosive Limitの略 (爆発下限)

凡例

ORゲート

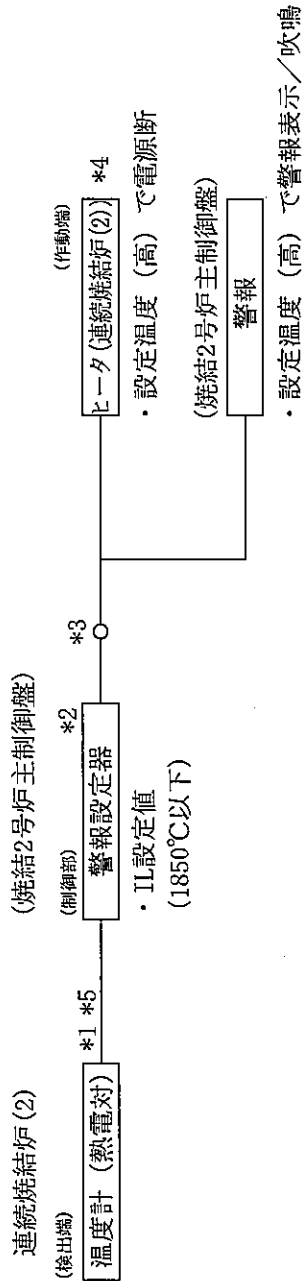
名	焼結設備	
称	連続焼結炉水素漏えい検知インターロック系統図	
図	図ハ制-3	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[322]	連続焼結炉過加熱防止インターロック	2式



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

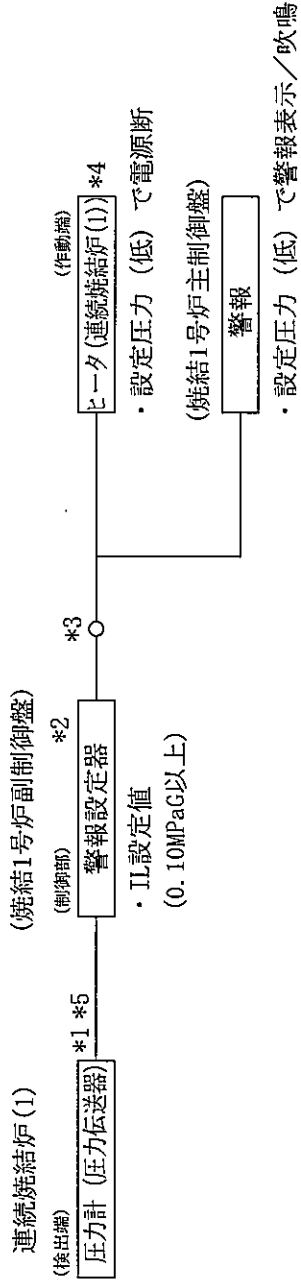
名称	焼結設備	
図番	図ハ制一4 (1/2)	工場棟 成型工場



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

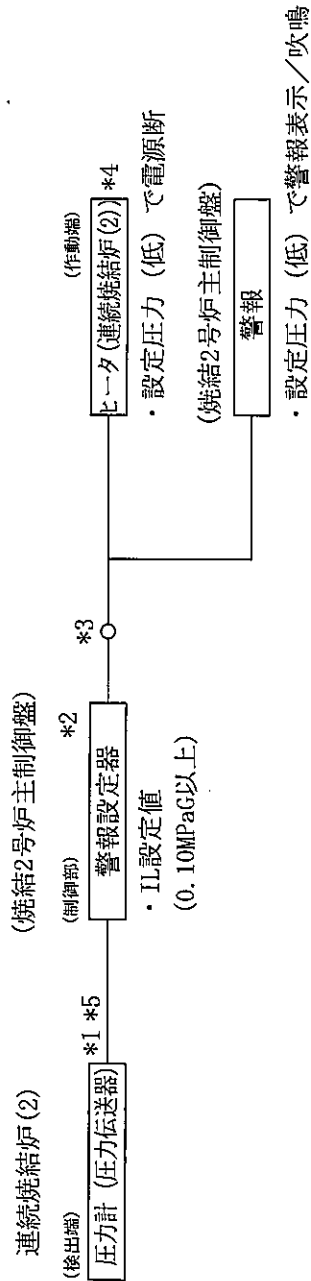
名称	焼結設備	
図番	連続焼結炉過加熱防止インタロック系統図	工場棟 成型工場
図番	図ハ制一4 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基致
[323]	連続焼結炉冷却水圧力低下インタローック	2式



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

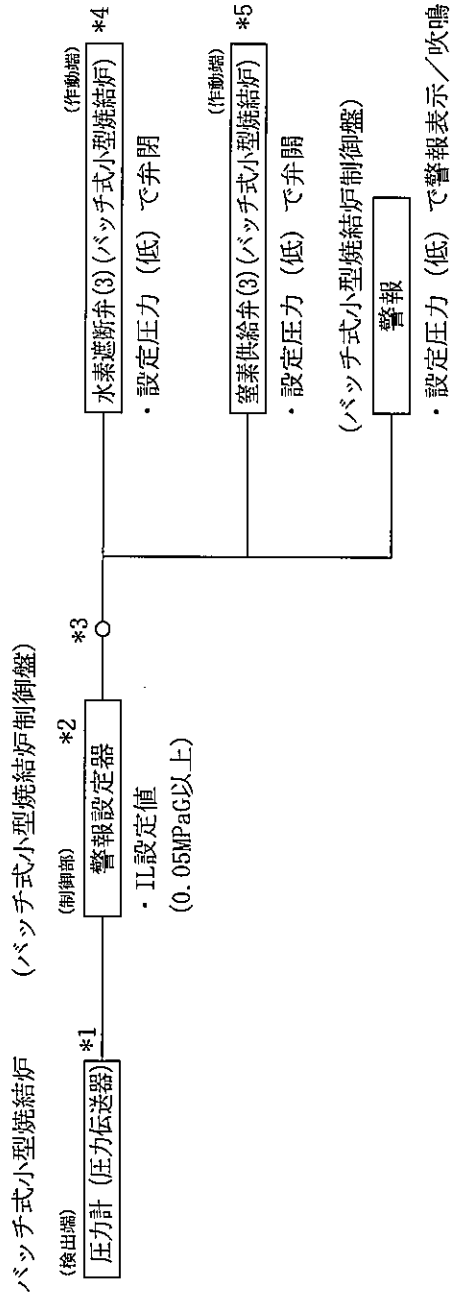
名称	焼結設備	
図番	連続焼結炉冷却水圧力低下インタローック系統図	工場棟
	図ハ制一5 (1/2)	成型工場



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

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

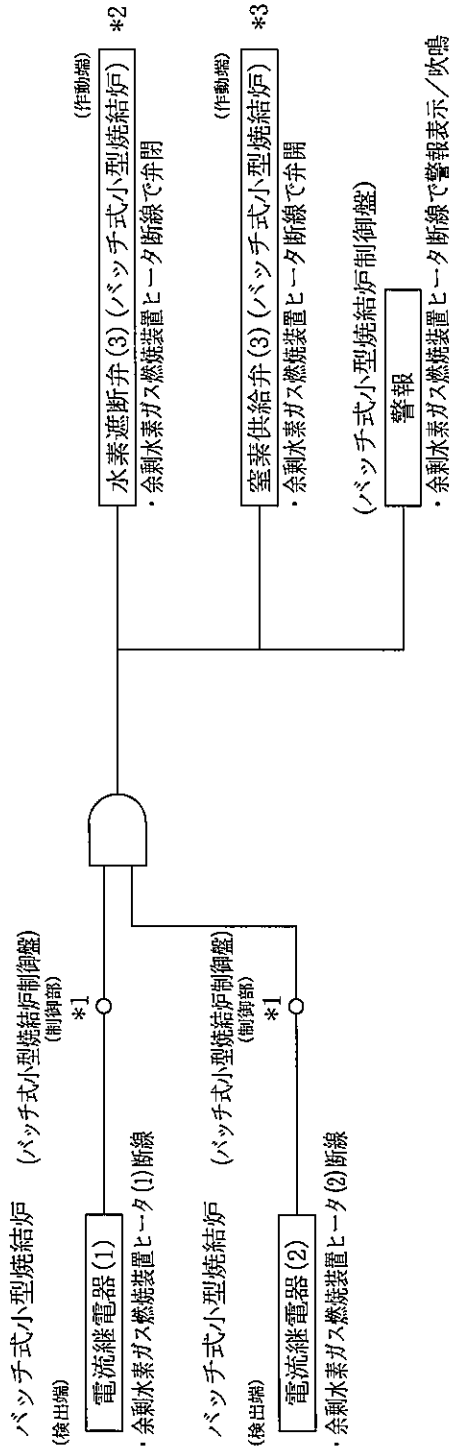
No.	安全機能を有する施設名称
{327}	供給ガス圧力低下インターロック
	基礎
	1式



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

名	焼結設備	
称	バッチ式小型焼結炉供給ガス圧力低下インターロック系統図	
図	図ハ制一6	工場棟
番		成型工場

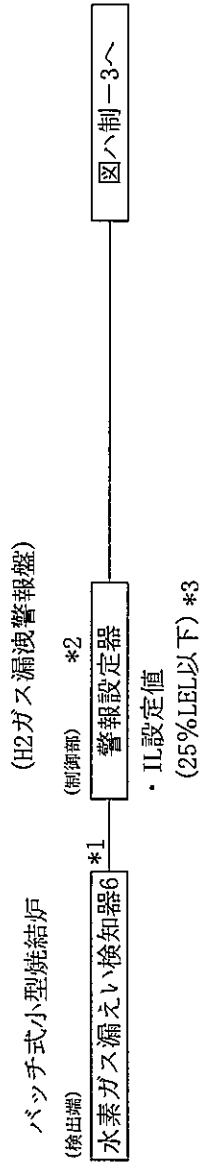
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{328}	着火源喪失警報	1式



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

名	焼結設備	
称	バッチ式小型焼結炉着火源喪失インターロック系統図	
図	図ハ制一7	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	基盤 1式
--------------	--------------------------------	----------

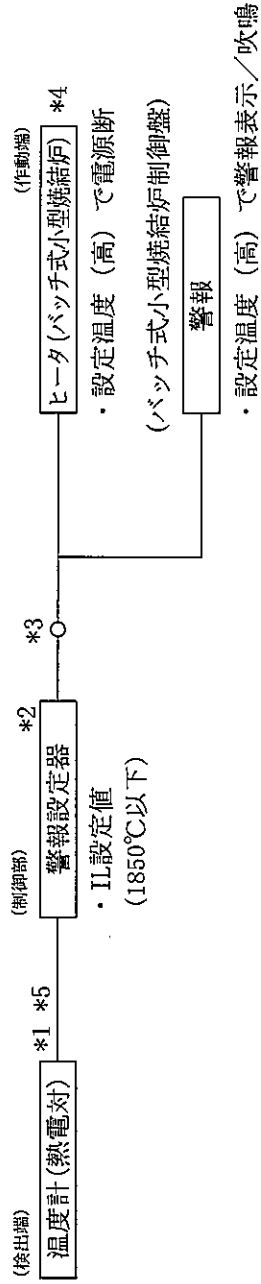


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : LEL = Lower Explosive Limitの略
(爆発下限界)

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
(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)

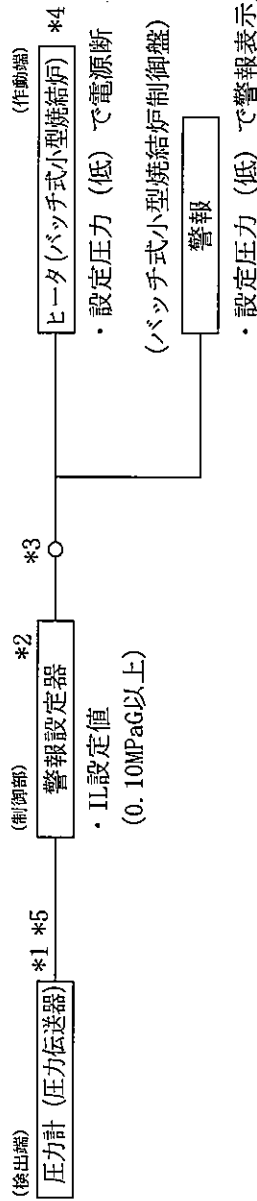


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で加熱停止
- *5 : ケーブル損傷時、加熱停止

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 成型工場
番号	図ハ制-9	

No.	安全機能を有する施設名称	基設
{331}	バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1式

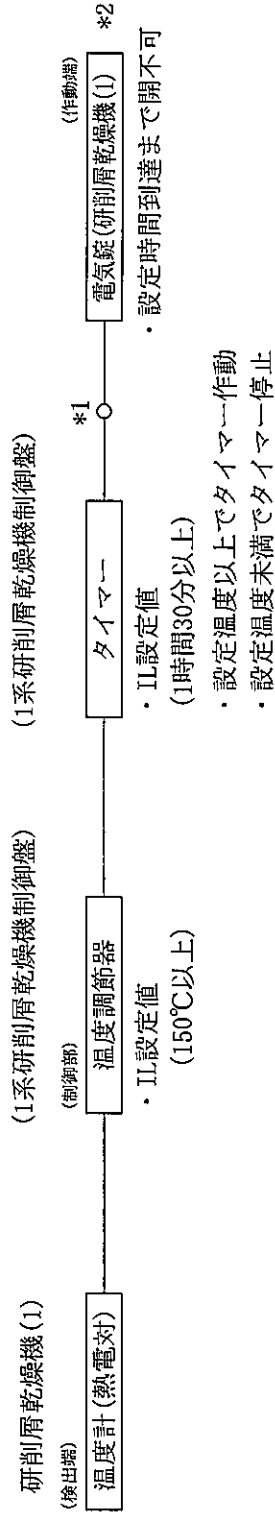
バッチ式小型焼結炉 (バッチ式小型焼結炉制御盤)



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

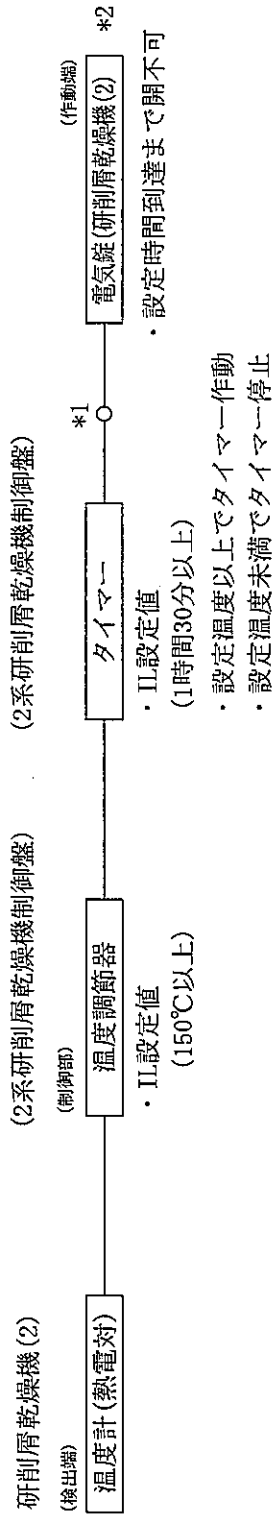
名称	焼結設備	
図番	バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック系統図	工場棟 成型工場
	図ハ制-10	

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{355}	研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック	2式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失で施錠

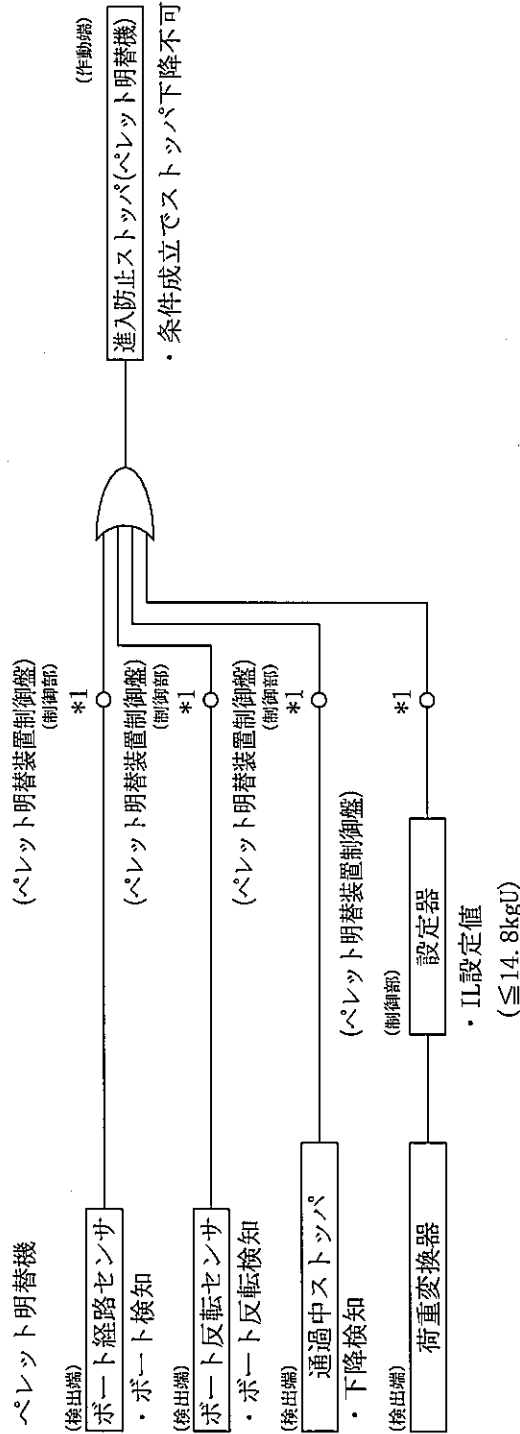
名称	粉末再生設備	
図番	図ハ制-11 (1/2)	工場棟 成型工場



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失で施錠

名	粉末再生設備	
称	研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック系統図	
図	図ハ制-11 (2/2)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{358}	ペレット明替機1ポート制限インターロック	1式



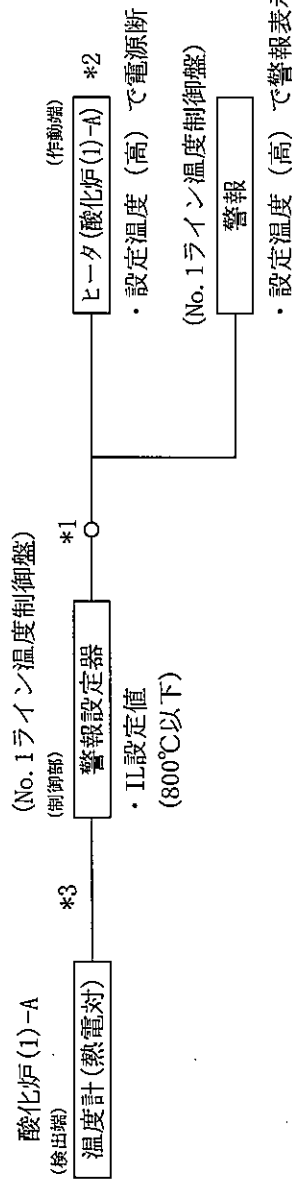
凡例

*1: メカニカルリレー

ORゲート

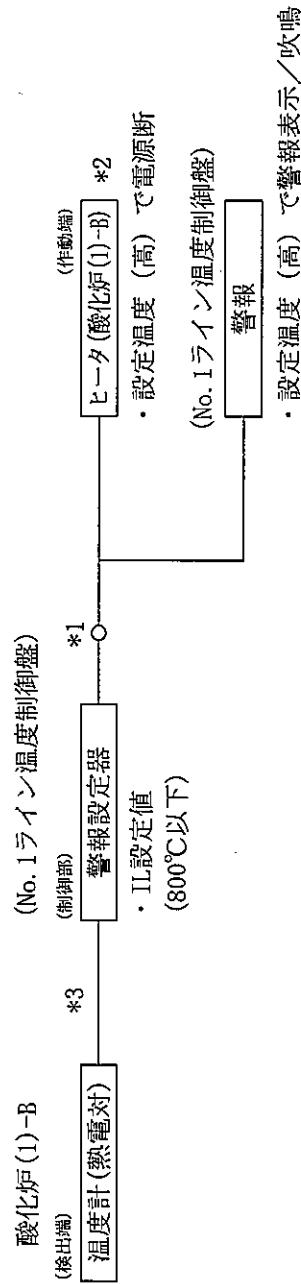
名称	粉末再生設備	
図番	図ハ制-12	工場棟 成型工場
名称	ペレット明替機1ポート制限インターロック系統図	

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



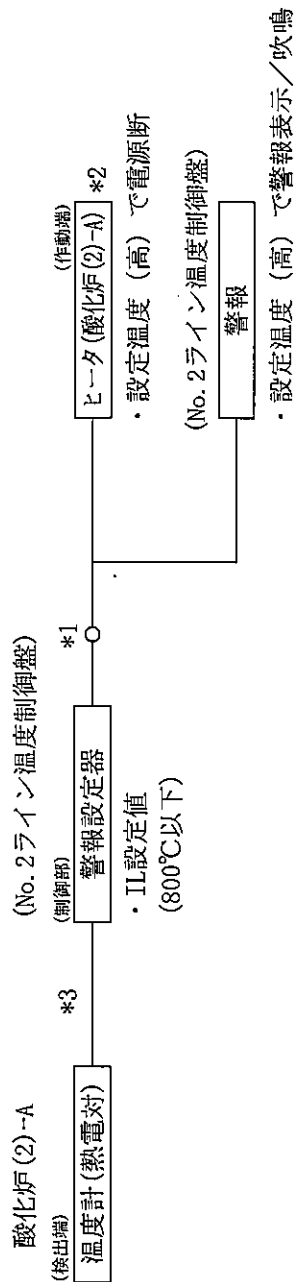
- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

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



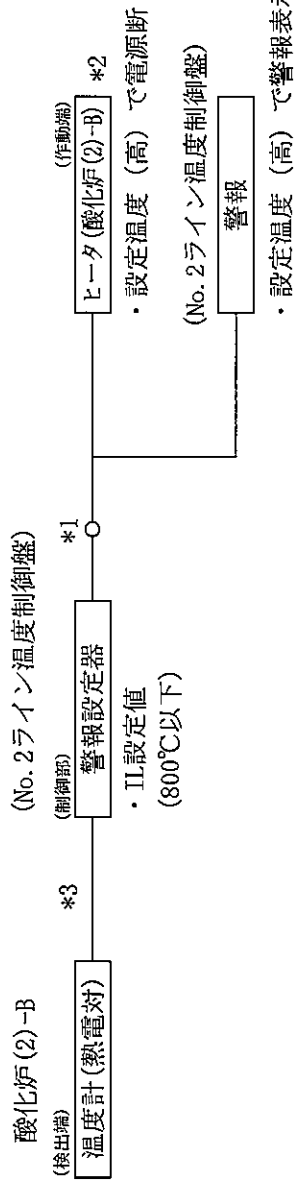
- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

名 称	粉末再生設備	
図 番	酸化炉温度高インタローック系統図	工場棟 成型工場
	図ハ制-13 (2/4)	



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

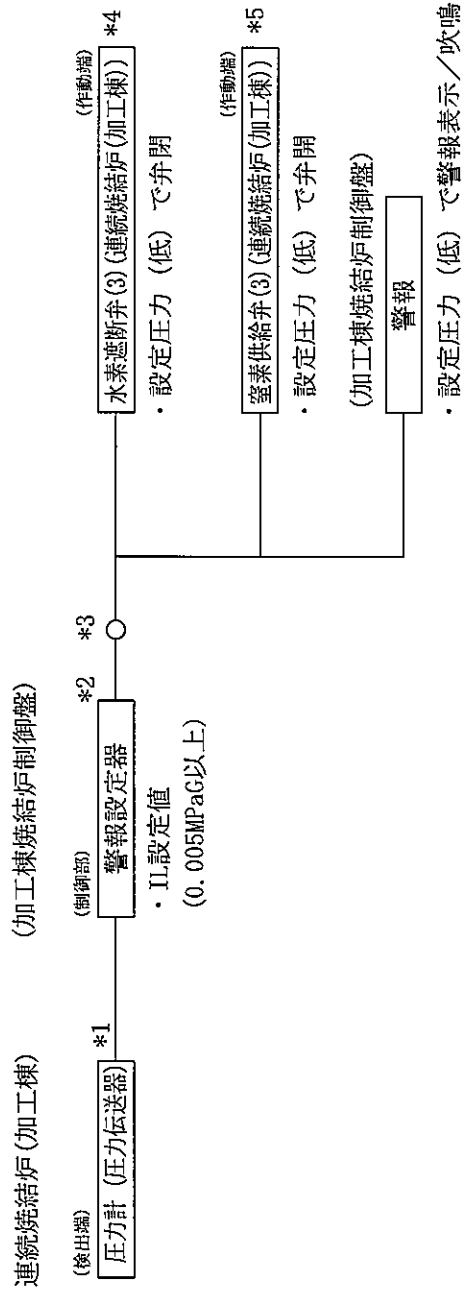
名	粉末再生設備	
称	酸化炉温度高インタロック系統図	
図	図ハ制-13 (3/4)	工場棟
番		成型工場



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

名	粉末再生設備	
称	酸化炉温度高インタロック系統図	
図	図ハ制-13 (4/4)	工場棟
番		成型工場

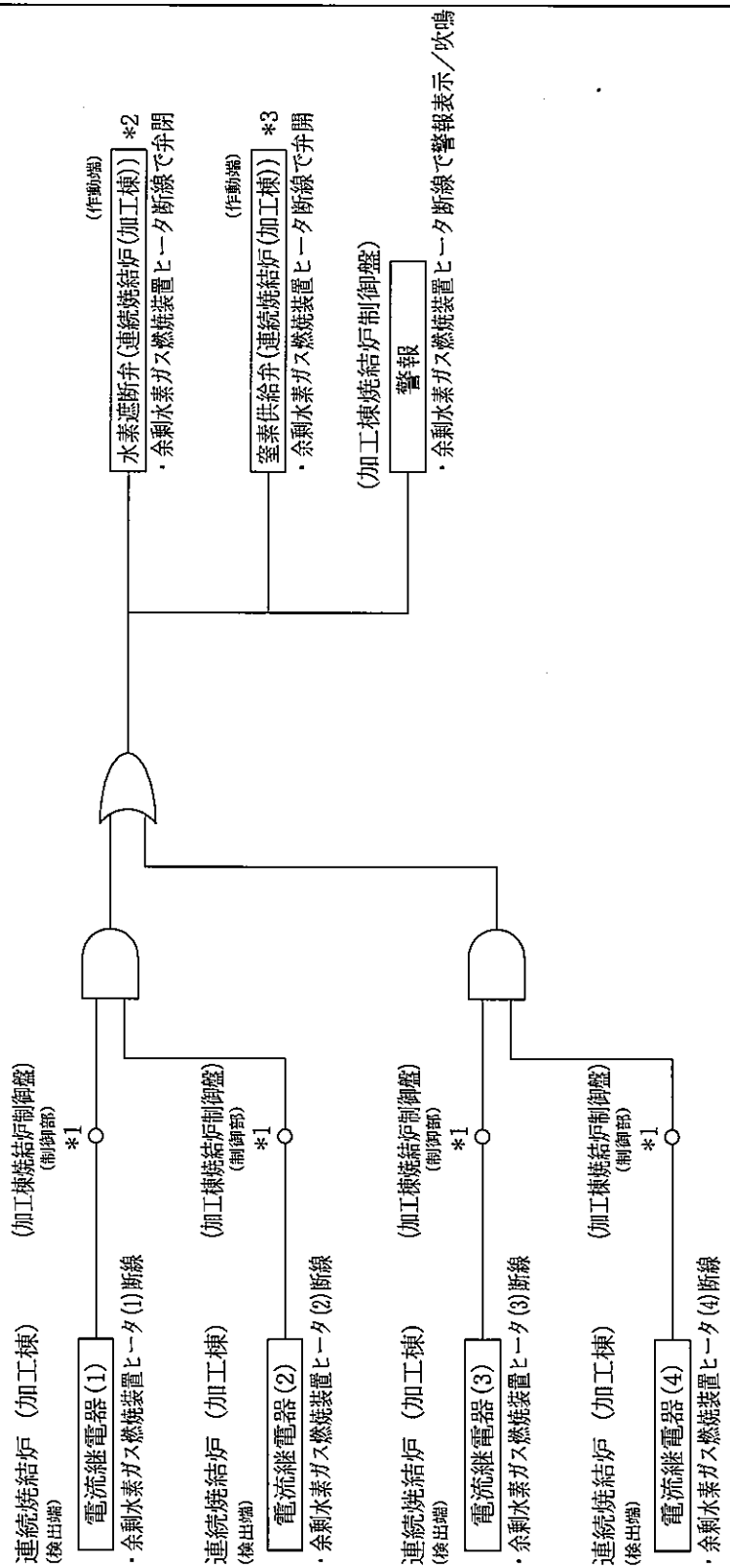
No.	安全機能を有する施設名称	基数
(409)	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	1式



- *1 : シールド付ケージブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で弁閉
- *5 : 電源喪失で弁閉

名	焼結設備	
称	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック系統図	
図	図ハ制-14	加工棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
(410)	連続焼結炉着火源喪失インターロック	1式



(作動端)

水素遮断弁 (連続焼結炉 (加工棟)) *2

- ・ 余剰水素ガス燃焼装置ヒータ断線で弁閉

(作動端)

窒素供給弁 (連続焼結炉 (加工棟)) *3

- ・ 余剰水素ガス燃焼装置ヒータ断線で弁閉

(加工棟焼結炉制御盤)

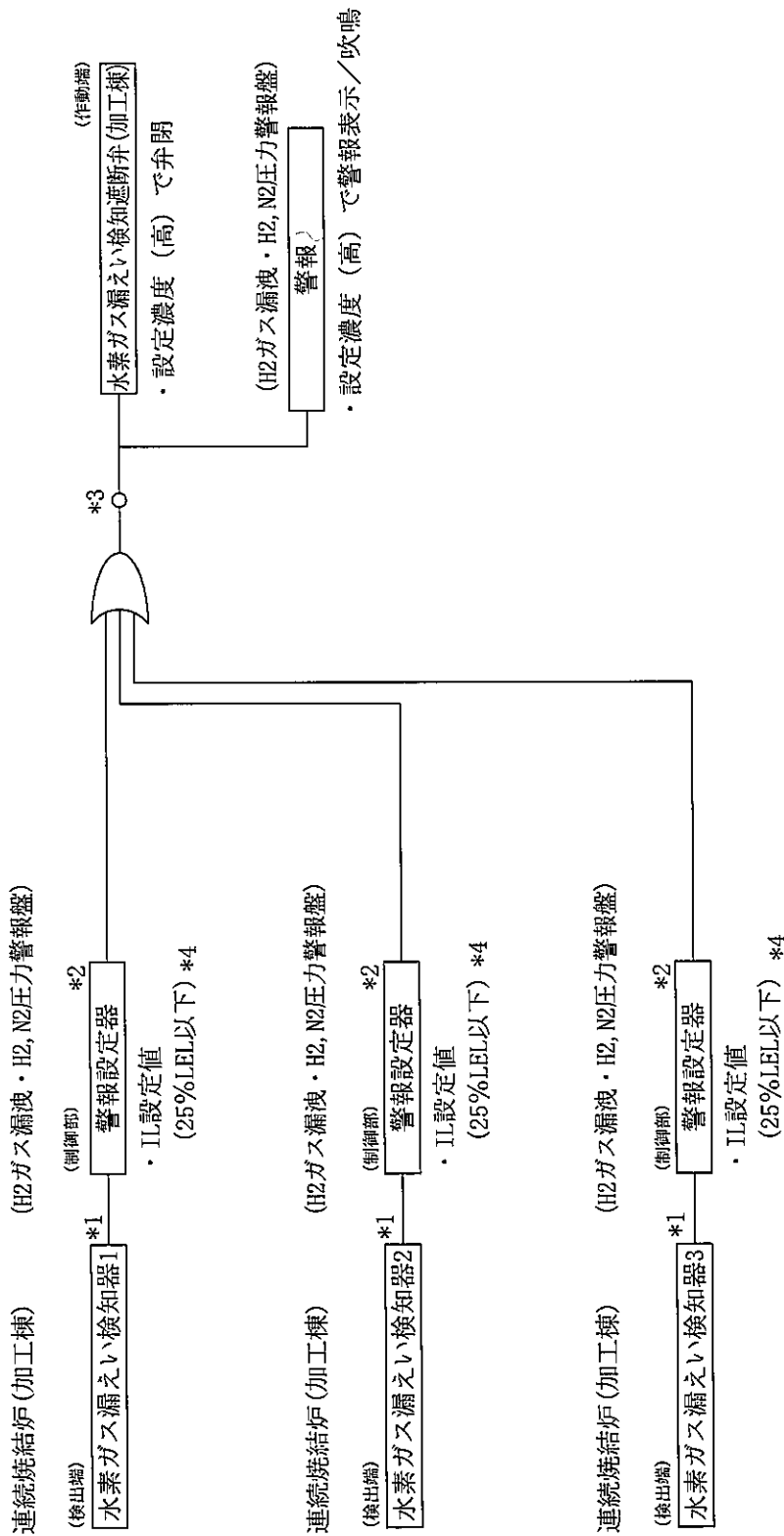
警告

- ・ 余剰水素ガス燃焼装置ヒータ断線で警報表示/吹鳴

名称	焼結設備	
図番	図ハ制-15	加工棟 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: 電源喪失で弁閉

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



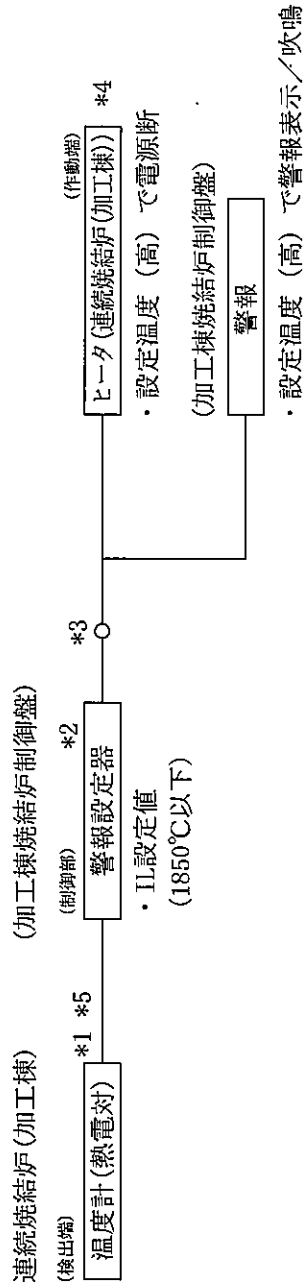
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : LEL = Lower Explosive Limitの略 (爆発下限界)

凡例

∪ ORゲート

名称	焼結設備	
図番	図ハ制-16	加工棟 成型工場

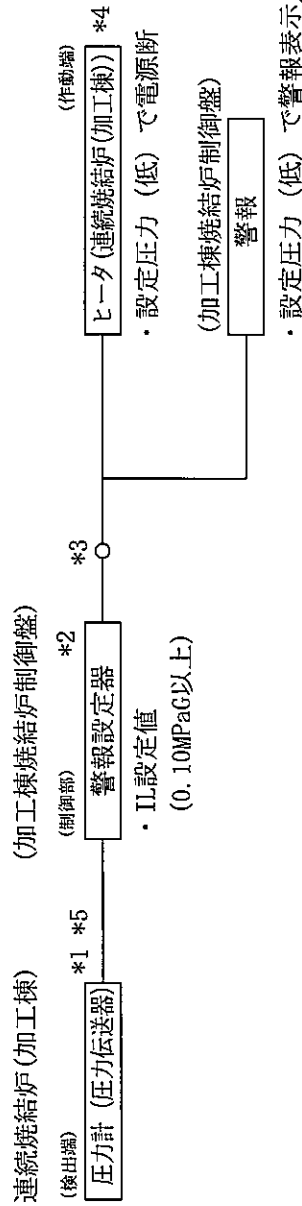
No.	安全機能を有する施設名称	基数
(412)	連続焼結炉過加熱防止インターロック	1式



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

名	焼結設備	
称	連続焼結炉過加熱防止インターロック系統図	
図	図ハ制一17	加工棟
番		成型工場

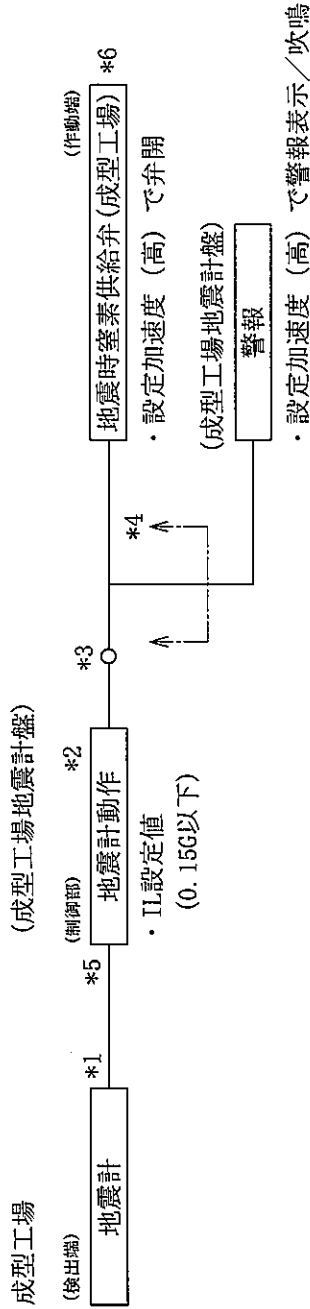
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{413}	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1式



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

名	焼結設備	
称	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック系統図	
図	図ハ制-18	加工棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[324]	地震インターロック	1式

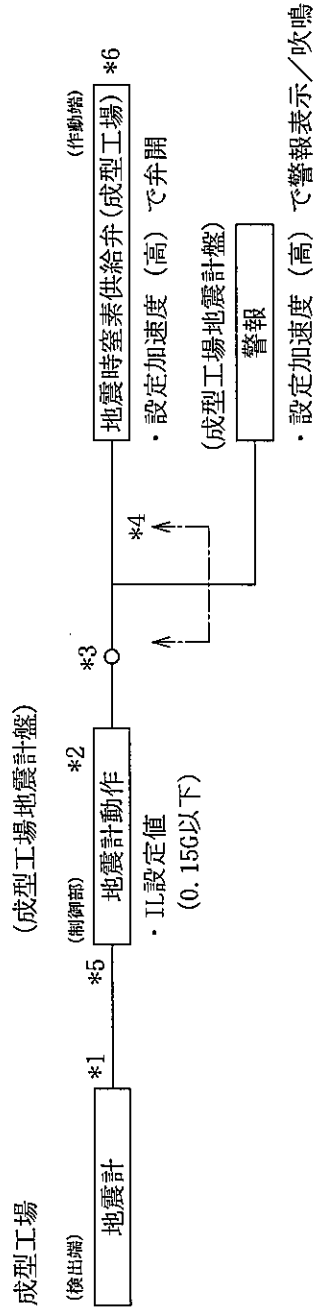


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 耐震重要度分類第1類
- *5 : ケーブルを金属製カバーに収納
- *6 : 電源喪失で弁開
- : 耐震重要度分類の境界を示す。

注記：工場棟成型工場の連続焼結炉とバッチ式小型焼結炉とで兼用

名称	焼結設備 (連続焼結炉) 地震インターロック系統図	
図番	図ハ制-19	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[332]	地震インターロック	1式

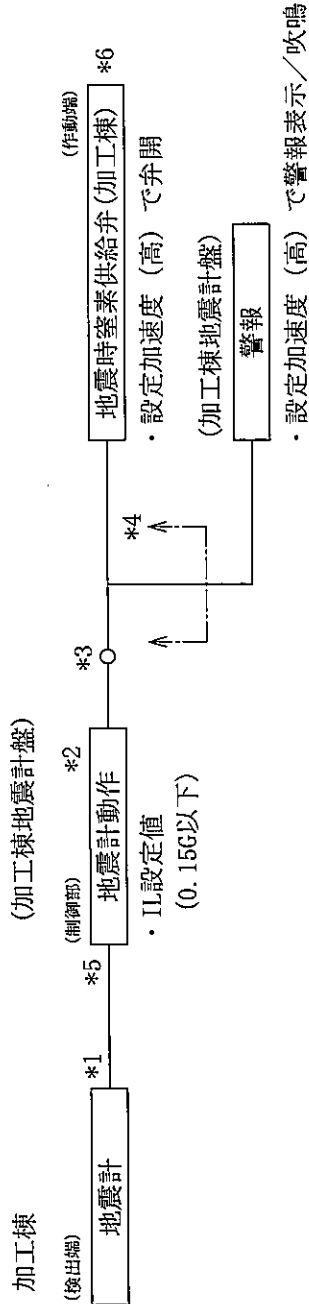


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 耐震重要度分類第1類
- *5 : ケーブルを金属製カバーに収納
- *6 : 電源喪失で弁開
- : 耐震重要度分類の境界を示す。

注記：工場棟成型工場の連続焼結炉とバッチ式小型焼結炉とで兼用

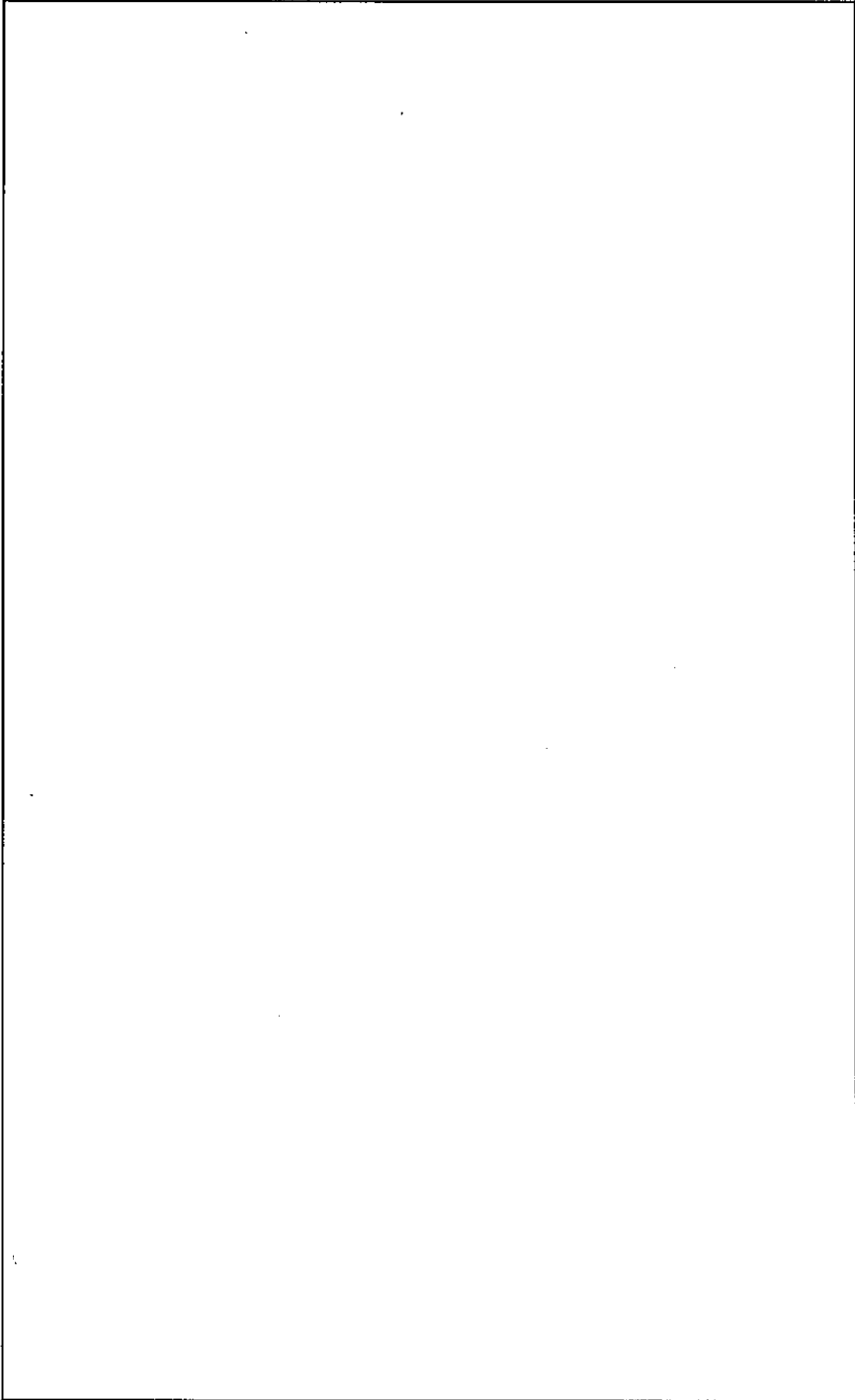
名称	焼結設備 (バッチ式小型焼結炉) 地震インターロック系統図	
図番	図ハ制-20	工場棟 成型工場


No.	安全機能を有する施設名称	基款
{414}	地震インターロック	1式



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 耐震重要度分類第1類
- *5 : ケーブルを金属製カバーに収納
- *6 : 電源喪失で弁開
- : 耐震重要度分類の境界を示す。

名称	焼結設備	
図番	図ハ制-21	加工棟 成型工場

		成形施設	
		名称	耐震重要度分類第3類インターネットロック盤配置図
図番	図ハ制配一1 (1/2)	工場棟	成型工場

 : インターネットロック盤設置エリア

焼結設備

(ペレット加工室)

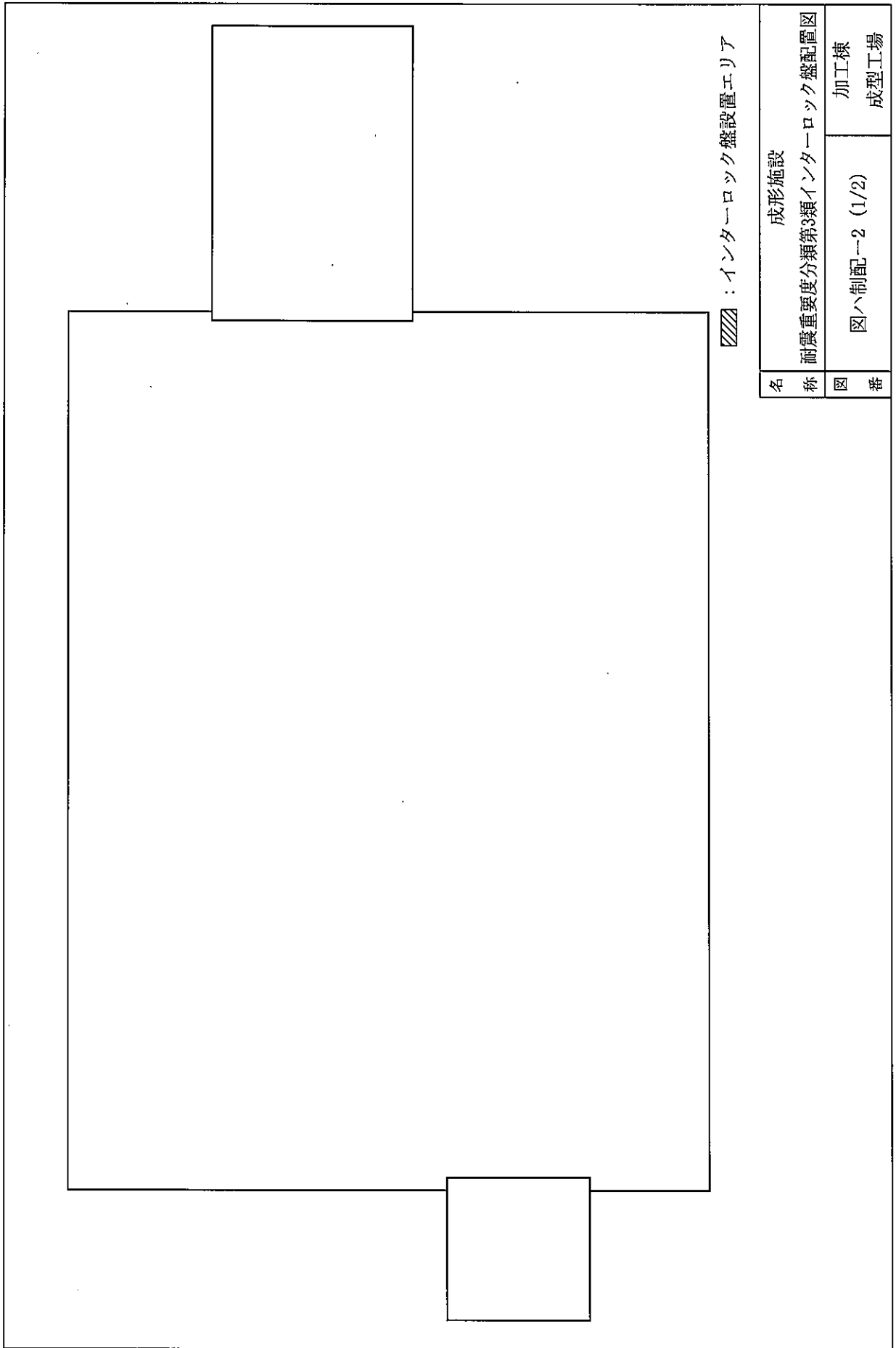
符号	機器名	変更内容
1	焼結1号炉主制御盤	改造
2	焼結1号炉副制御盤	改造
3	焼結2号炉主制御盤	改造
4	バッチ式小型焼結炉制御盤	改造
10	H2ガス漏洩警報盤	改造

粉末再生設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
5	No.1ライン温度制御盤	改造
6	No.2ライン温度制御盤	改造
7	1系研削屑乾燥機制御盤	改造
8	2系研削屑乾燥機制御盤	改造
9	ペレット明暗装置制御盤	改造

名称	成形施設	
図番	耐震重要度分類第3類インタンローック盤配置図	工場棟 成型工場
	図ハ制配一1 (2/2)	



名称	成形施設	
図番	耐震重要度分類第3類インターネットサーバーロック盤配置図	加工棟
	図ハ制配--2 (1/2)	成型工場

焼結設備

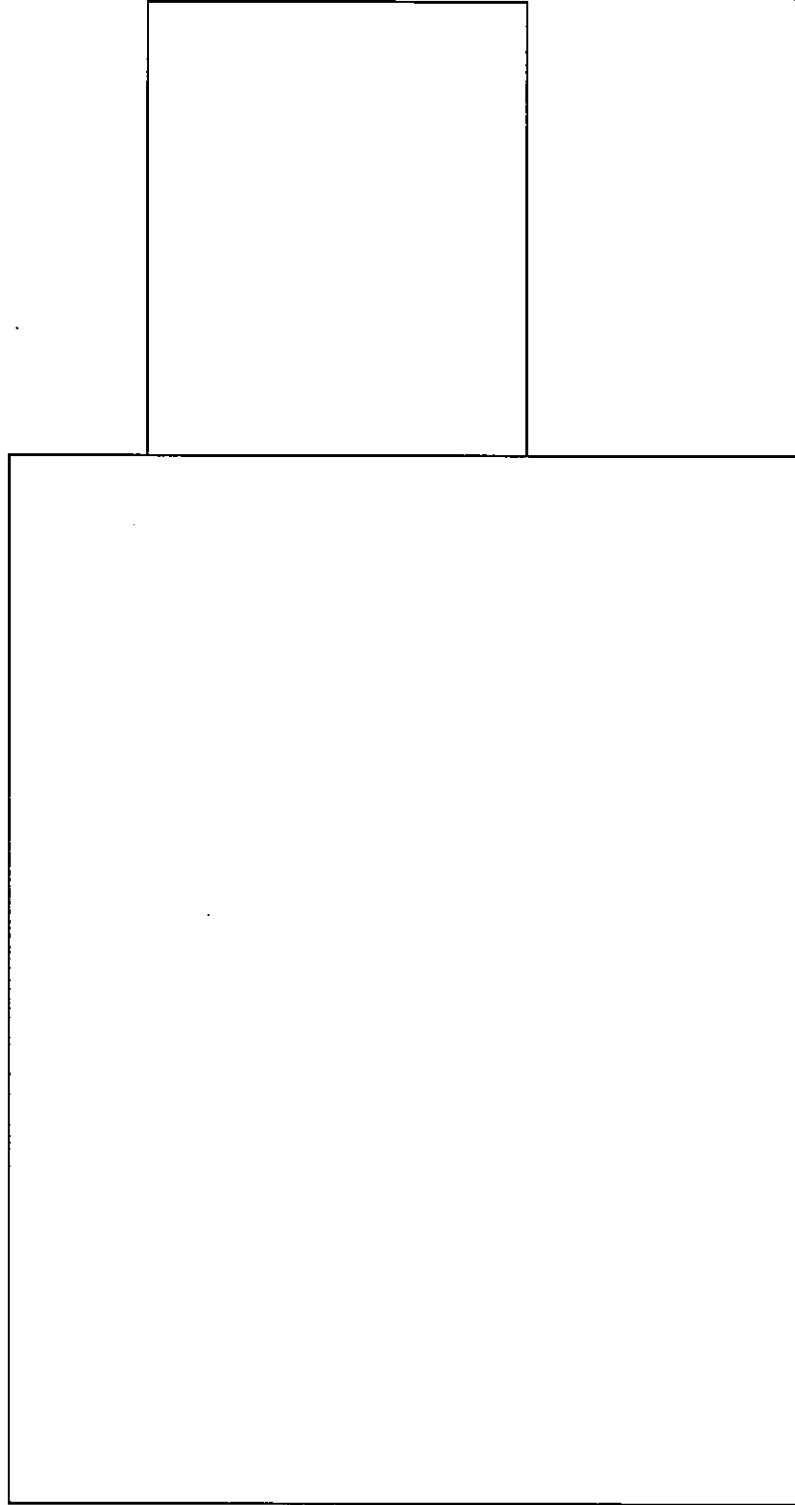
(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
1	加工棟焼結炉制御盤	改造
2	H2ガス漏洩・H2,N2圧力警報盤	改造

名称	成形施設	
図番	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	加工棟 成型工場
	図ノ割配-2 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{324}	地震インターロック	-
{332}	地震インターロック	-

内は、耐震計算書の部位名称を示す

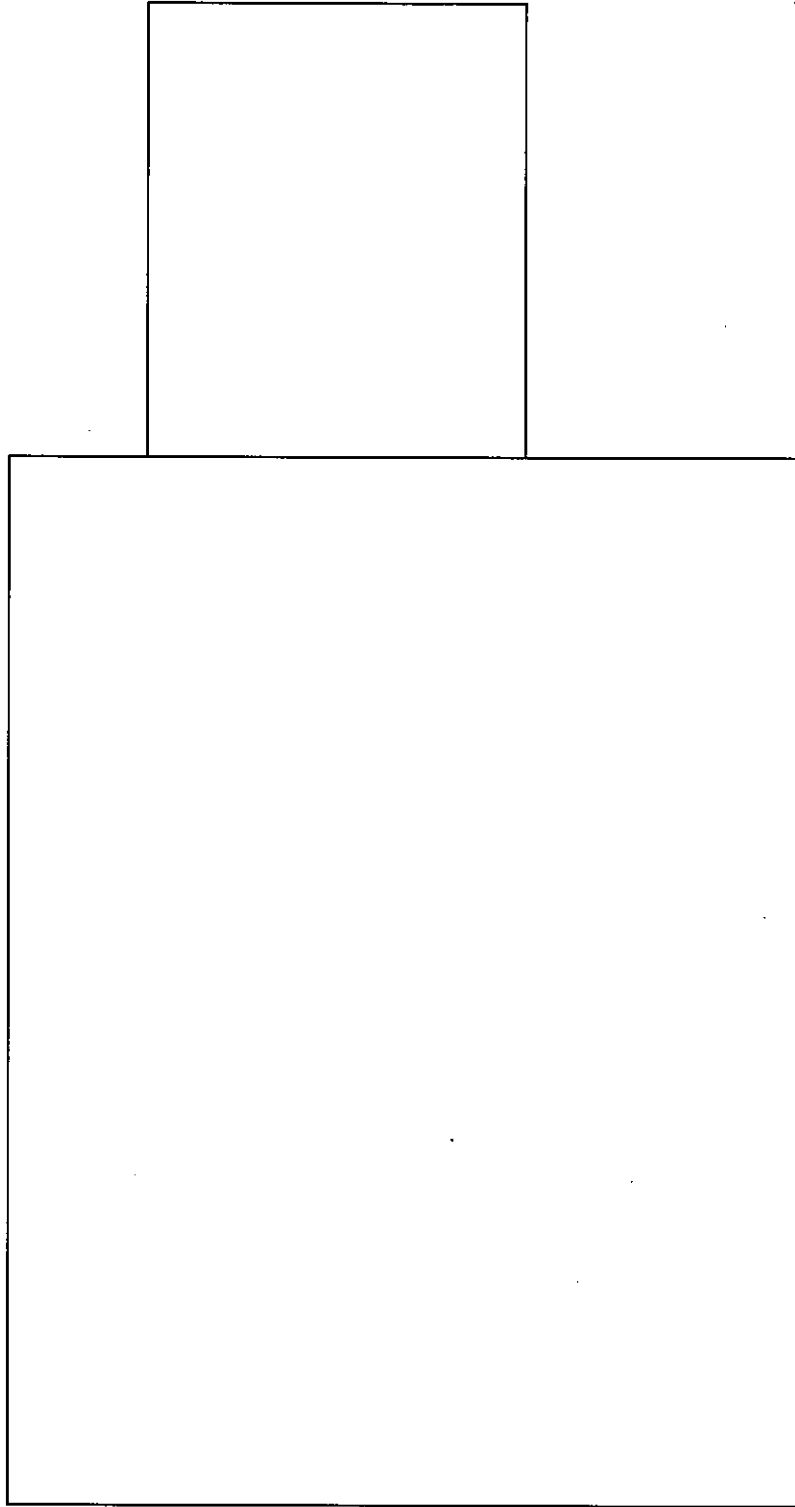


単位：mm

焼結設備	
名称	成型工場地震計盤 盤外形図
図番	図ハ制一盤1 工場棟 成型工場

No. (414)	安全機能を有する施設名称 地震インターロック	基数 -
--------------	---------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

名	焼結設備	
称	加工棟地震計盤 盤外形図	
図	図ハ制一盤2	加工棟
番		成型工場

燃料棒組立設備

(燃料棒溶接室)

符号	機器名	変更内容
1	ベレット乾燥機(1)	改造*1
2	ベレット乾燥機(2)	改造*1
3	ベレット乾燥機(3)	改造*1
4	ベレット乾燥機(4)	改造*1
5	ベレット乾燥機(6)	改造*1
6	ベレット乾燥機(8)	改造*1
7	ベレット乾燥機(9)	改造*1
8	ベレット乾燥機(10)	改造
9	ベレット挿入機Ⅰ系	改造
10	ベレット挿入機Ⅱ系	改造
11	端面洗浄機Ⅰ系	変更なし
12	端面洗浄機Ⅱ系	変更なし
13	端栓圧入機Ⅰ系	改造
14	端栓圧入機Ⅱ系	改造
15	上部端栓同溶接装置Ⅰ系	変更なし
16	下部端栓同溶接装置Ⅰ系	変更なし
17	Hc加圧溶接装置Ⅰ系	改造
18	上部端栓同溶接装置Ⅱ系	変更なし
19	下部端栓同溶接装置Ⅱ系	変更なし
20	Hc加圧溶接装置Ⅱ系	改造

燃料棒搬送設備

(燃料棒溶接室)

符号	機器名	変更内容
21	ライコンベンアⅠ系(1)	改造
22	ライコンベンアⅠ系(2)	改造
23	ライコンベンアⅠ系(3)	改造
24	ライコンベンアⅠ系(4)	改造
25	ライコンベンアⅠ系(6)	改造
26	ライコンベンアⅠ系(6)	改造
27	払出しコンベンアⅠ系	改造
28	ライコンベンアⅡ系(1)	変更なし
29	ライコンベンアⅡ系(2)	改造
30	ライコンベンアⅡ系(3)	改造
31	ライコンベンアⅡ系(4)	改造
32	ライコンベンアⅡ系(5)	改造
33	ライコンベンアⅡ系(6)	改造
34	払出しコンベンアⅡ系	改造

燃料棒補修設備

(燃料棒補修室)

符号	機器名	変更内容
35	端栓切断機	変更なし
36	端栓圧入機	変更なし
37	DC照明ボックス	改造

/// : 申請する機器

*1 : 配置変更を含む

名称

被覆施設
機器配置図

図二配一1

工場棟
成型工場

燃料棒搬送設備 *2

(燃料棒検査室)

符号	機器名	変更内容
1	受入コンベア	改造*1
2	UT前コンベア	改造
3	シールドX線前コンベア	改造
4	トレイ搬送リコンベア	改造*1
5	全長・重直前コンベア	改造
6	トレイスタッックコンベア	改造
7	燃料棒スタッックコンベアA	改造
8	γ線定査コンベア	改造
9	燃料棒スタッックコンベアB	改造
10	燃料棒供給コンベア	改造
11	チャンネル搬送コンベア	改造
12	チャンネルスタッックコンベア	改造

燃料棒検査設備 *2

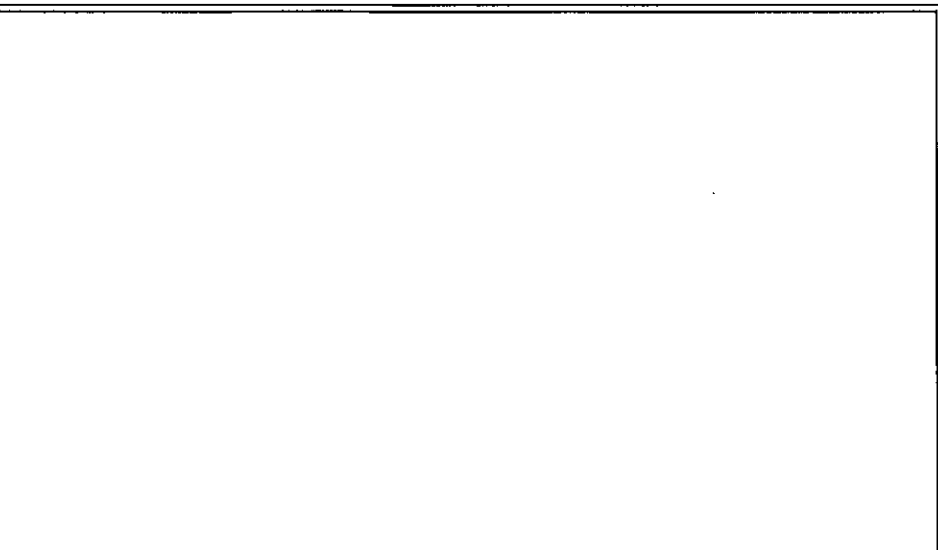





(燃料棒検査室)

符号	機器名	変更内容
13	超音波検査装置	改造
14	シールドX線検査装置	改造
15	燃料棒全長・重量測定装置	改造
16	渦電流検査装置	変更なし
17	γ線定査装置	変更なし
18	ヘリウムリーク試験装置	改造
19	燃料棒検査定盤 (1)	改造
20	燃料棒検査定盤 (2)	改造
21	燃料棒立会検査定盤	改造
22	燃料棒受台	変更なし

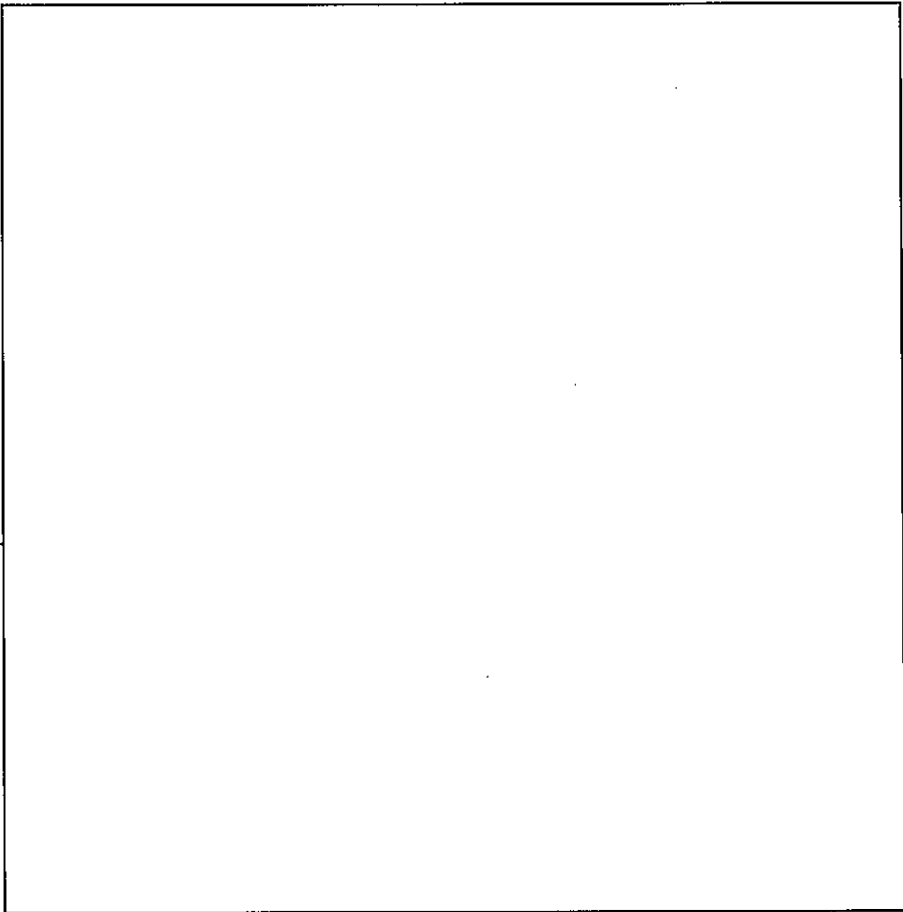
▨ : 申請する機器

名称	被覆施設 機器配置図	
図番	図二配一2	工場棟 組立工場

*1 : 既設を撤去し、新規に製作し設置する。
 *2 : 工場棟組立工場は第2種管理区域であり、内部
 給水は扉から屋外に流出するため、組立工場の
 設備・機器は没水しない。

No. (440)	安全機能を有する施設名称 乾燥機	基數 2
		
名称	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (1) (9) 工場棟 成型工場	
名称	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div data-bbox="1300 739 1428 2040"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 800mm以下)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>*3 : 台車を使用して被覆施設 (ペレット挿入機) へ運搬する</p> </div> <div data-bbox="1300 884 1412 1332"> <p>  : ウランが滞留する部分  : 追加補強 ()  : 追加ベースプレート () </p> </div> <div data-bbox="1396 761 1428 873"> <p>単位 : mm</p> </div> </div>	

		燃料棒組立設備	
		ペレット乾燥機 (1) (9)	工場棟 成型工場
名 称		図ニ設一1(2/2)	図 番
		<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>▨ : 追加補強 (<input type="text"/>)</p> <p>▧ : 追加補強 (<input type="text"/>)</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p><input type="text"/> : <input type="text"/> (<input type="text"/>)</p> <p><input type="text"/> : <input type="text"/> (<input type="text"/>)</p> </div> </div>	

No. (440)	安全機能を有する施設名称 乾燥機	基数 2
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 800mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より60mm) *3 : 台車を使用して被覆施設 (ペレット挿入機) へ運搬する</p> <p> <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : 追加補強 </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	燃料棒組立設備	
図番	ペレット乾燥機 (2) (10)	工場棟 成型工場
	図ニ設-2(1/2)	

	燃料棒組立設備	
	名称	ペレット乾燥機 (2) (10)
	図番	図二設-2(2/2)
		工場棟 成型工場

: 追加補強 () :


: 追加補強 () :

No. (440)	安全機能を有する施設名称 乾燥機	基礎 3
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
名称	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (3) (4) (6)	
図番	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 800mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より 60mm) *3 : 台車を使用して被覆施設 (ペレット挿入機) へ運搬する</p> </div> <div style="width: 35%;"> <p>単位 : mm</p> </div> </div>	
	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <p>■ : ウランが滞留する部分 ▨ : 追加補強 ▩ : 追加ベースプレート</p> </div> <div style="width: 35%;"> <p>図二設一三(1/4)</p> </div> </div>	
	工場棟 成型工場	










	燃料棒組立設備	
	ペレット乾燥機 (3) (4) (6)	工場棟 成型工場
	図番	図ニ設-3(2/4)

	追加補強 (): <input type="text"/> 追加補強 (): <input type="text"/> 追加ベースプレート (): <input type="text"/>
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------







	追加補強 (): <input type="text"/> 追加補強 (): <input type="text"/> 追加ベースプレート (): <input type="text"/>
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------

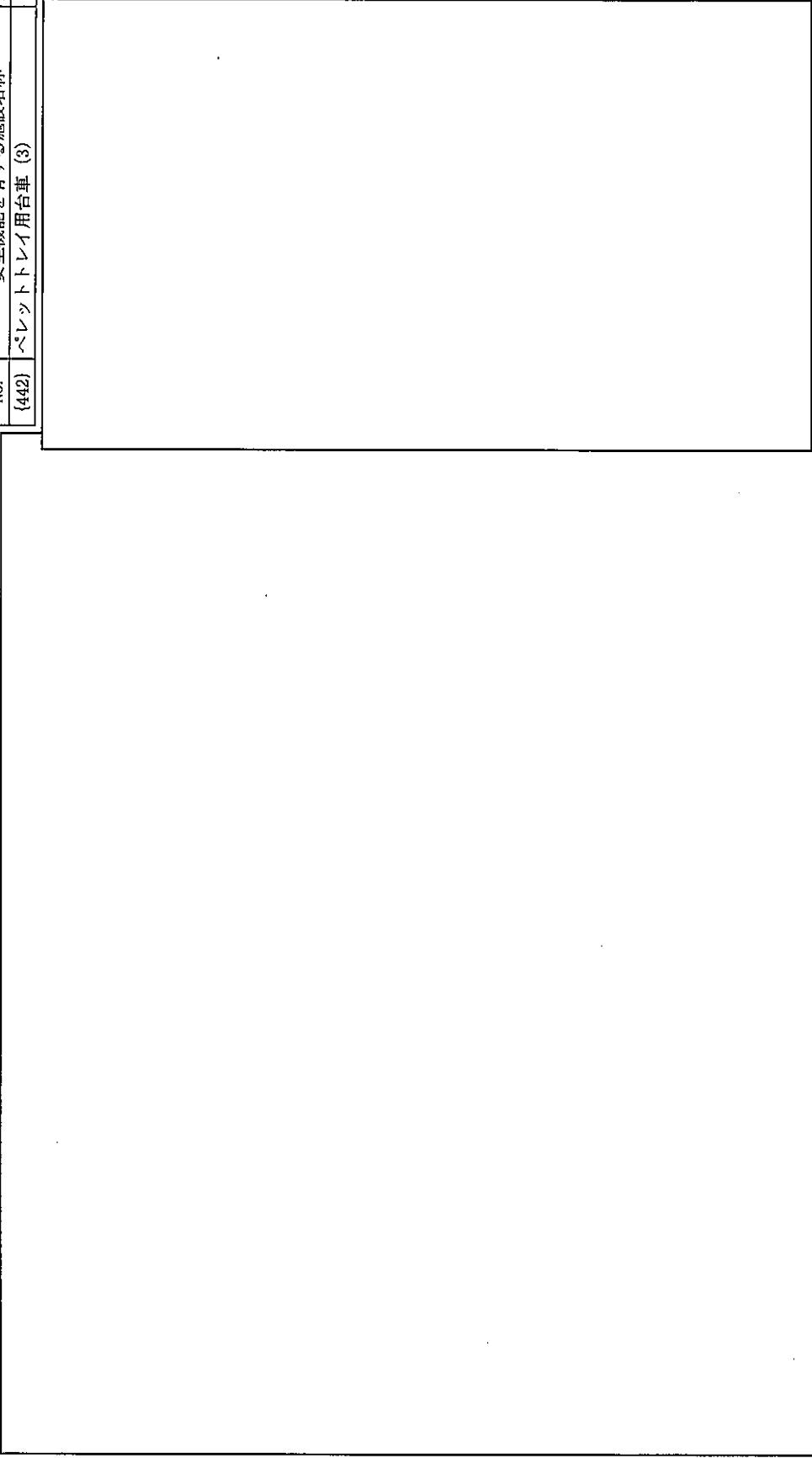

<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 10px auto; height: 80%;"></div>	燃料棒組立設備	
	ペレット乾燥機 (3) (4) (6)	工場棟 成型工場
	追加補強 () : () 追加補強 () : () 追加ベースプレート () : ()	名 称 図 番

No. (440)	安全機能を有する施設名称 乾燥機	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 800mm以下)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 台車を使用して搬覆施設 (ペレット挿入機) へ運搬する</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p> <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input checked="" type="checkbox"/> : 追加補強 <input checked="" type="checkbox"/> : 追加ベースプレート <input checked="" type="checkbox"/> : 追加搬入機へ運搬する </p> <p>単位 : mm</p> </div> </div>		
名称	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (8)	
図番	図ニ設-4 (1/2)	工場棟 成型工場

	<table border="1"> <tr> <td colspan="2" data-bbox="1197 194 1356 358">燃料棒組立設備</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1197 358 1356 448">ペレット乾燥機 (8)</td> <td data-bbox="1197 448 1356 739">工場棟 成型工場</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1356 194 1452 358">図ニ設-4(2/2)</td> <td data-bbox="1356 358 1452 739"></td> </tr> </table>	燃料棒組立設備		ペレット乾燥機 (8)	工場棟 成型工場	図ニ設-4(2/2)	
燃料棒組立設備							
ペレット乾燥機 (8)	工場棟 成型工場						
図ニ設-4(2/2)							
<table border="1"> <tr> <td data-bbox="210 739 1197 2042"></td> </tr> </table>		<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1197 739 1356 851">  : 追加補強 () </td> <td data-bbox="1197 851 1356 963">  : 追加補強 () </td> <td data-bbox="1197 963 1356 1075">  : 追加ベースプレート () </td> </tr> </table>	 : 追加補強 ()	 : 追加補強 ()	 : 追加ベースプレート ()		
 : 追加補強 ()	 : 追加補強 ()	 : 追加ベースプレート ()					

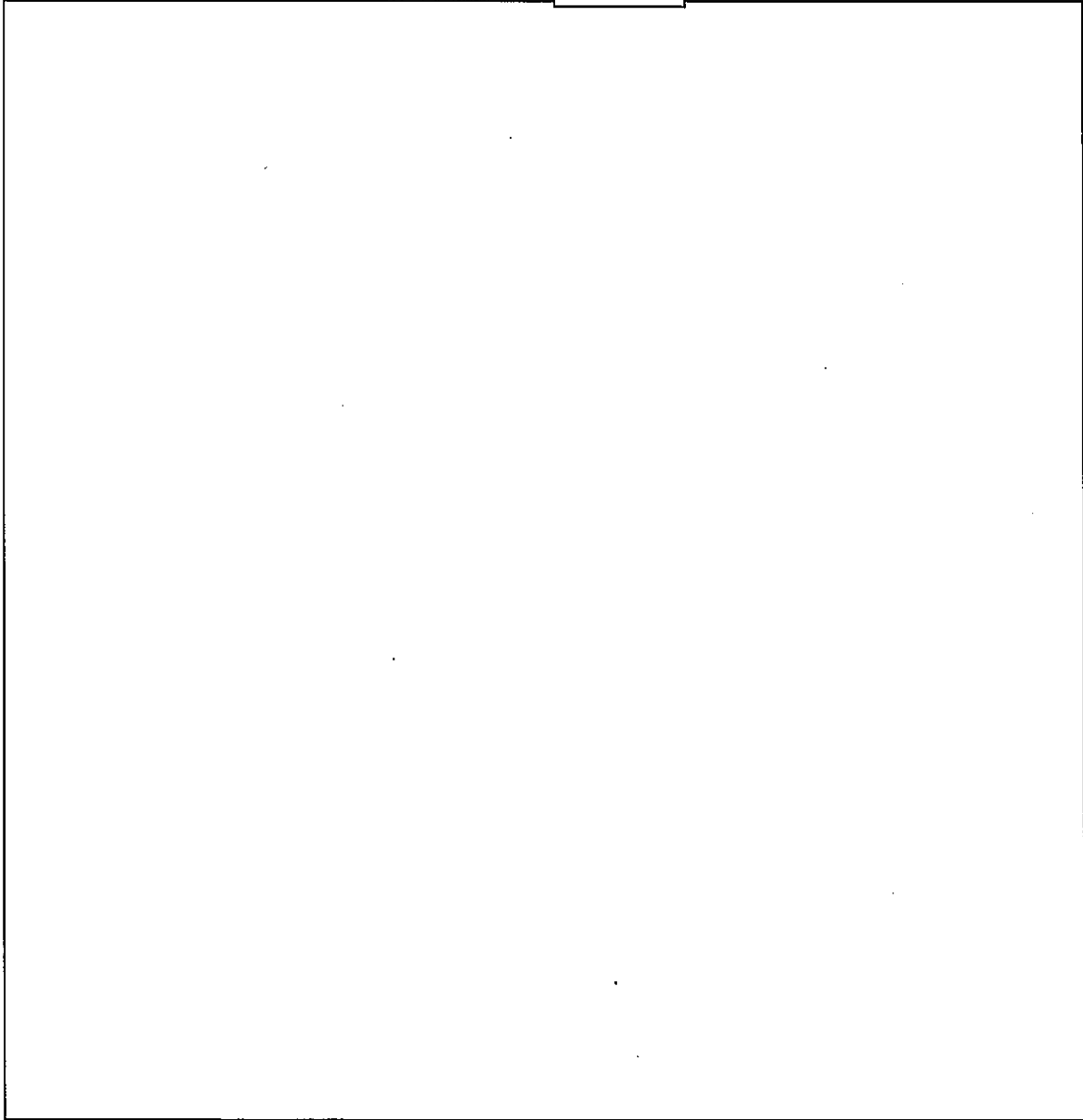
No. (441)	安全機能を有する施設名称 ペレット挿入機	基盤 1
<input style="width: 50px; height: 20px; margin: 5px auto;" type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 落下防止 (高さ2mm以上)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 追加ベースプレート (□mm, □mm : □□)</p> </div> <div style="width: 35%; text-align: right;"> <p>単位 : mm</p> </div> </div>		
名称	燃料棒組立設備 ペレット挿入機 I 系	
図番	図ニ設-5	工場棟 成型工場

No. (441)	安全機能を有する施設名称 ペレット挿入機	基数 1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>単位：mm</p> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より60mm) *3 : 落下防止 (高さ2mm以上)  : ウランが滞留する部分  : 脚部変更 (柱  :  (ベースプレート  mm: </p>		
名	燃料棒組立設備	
称	ペレット挿入機Ⅱ系	
図	図ニ設-6	工場棟
番		成型工場

No. (442)	安全機能を有する施設名称 ペレットトトレイ用台車 (3)	基数 2
		
<p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下) *2 : スペーサー 305mm以上 *3 : 落下防止 *4 : 溢水水位 (床面より60mm)  : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名	燃料棒組立設備	
称	ペレットトトレイ用台車 (3)	
図	図ニ設-7	
番	工場棟 成型工場	

No. (443)	安全機能を有する施設名称 端面洗浄機	五数 1
--------------	-----------------------	---------

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

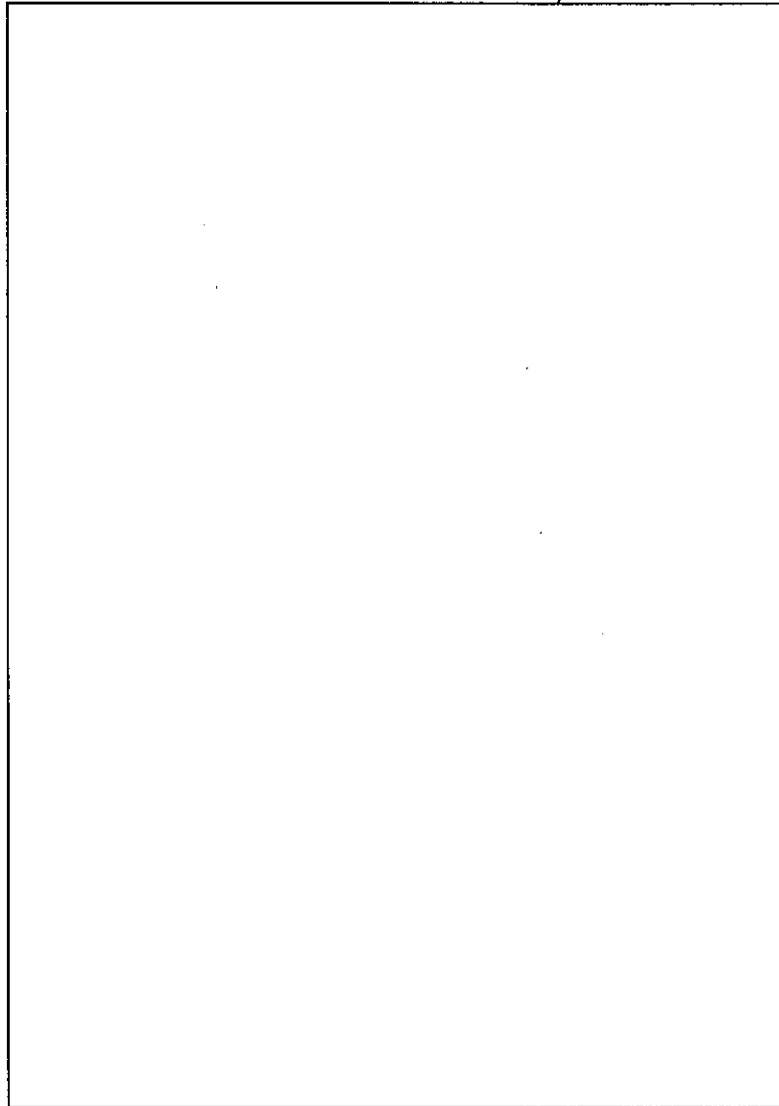


- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 端面洗浄機 I 系
図番	図二設-8 (1/2) 工場棟 成型工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す




名称	燃料棒組立設備 端面洗浄機 I 系	
図番	図ニ設-8 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{443}	端面洗浄機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

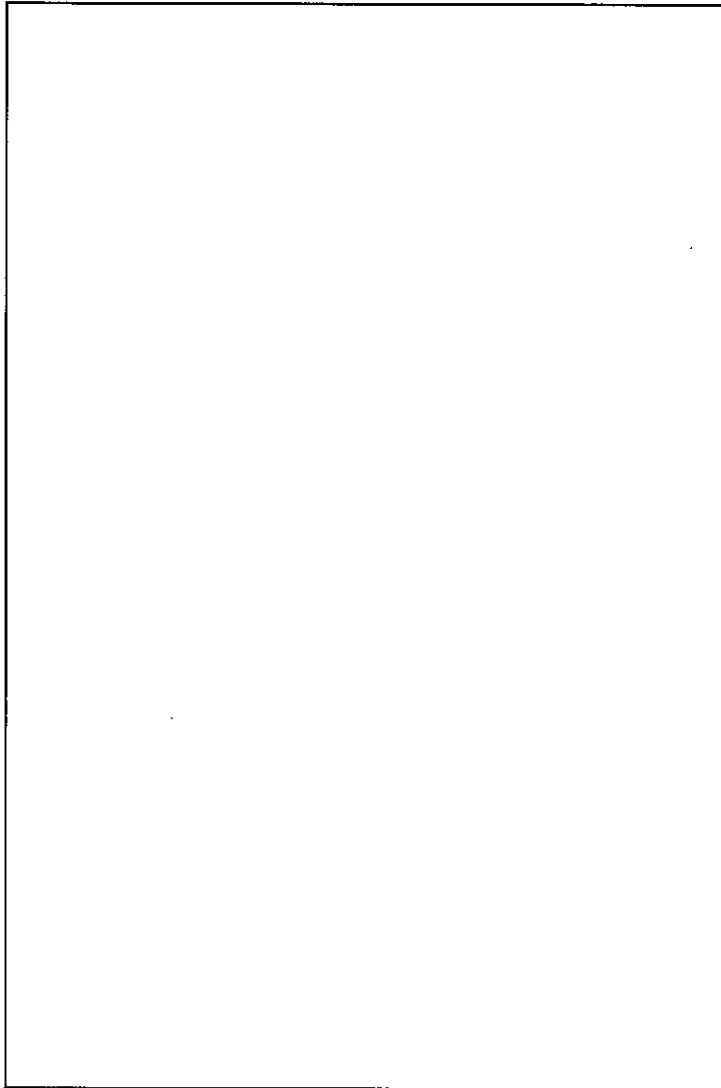


- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
-  : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 端面洗浄機Ⅱ系	工場棟 成型工場
図番	図ニ設-9 (1/2)	

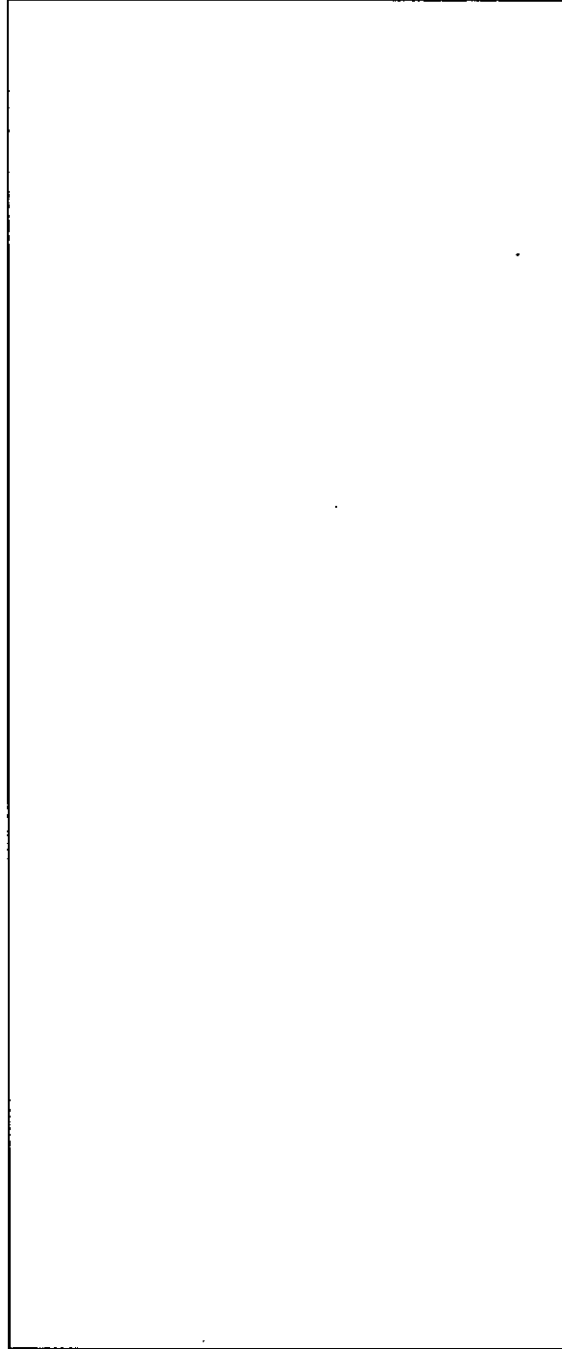
□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒組立設備 端面洗浄機Ⅱ系
図番	図二設--9 (2/2)
	工場棟 成型工場

No. (444)	安全機能を有する施設名称 端栓圧入機	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>☐ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)</p> <p>☒ : 改造箇所 (図ニ設-10(2/2)参照)</p> <p>単位 : mm</p> </div> </div>		
名称	燃料棒組立設備	
図番	端栓圧入機 I 系	工場棟 成型工場
	図ニ設-10 (1/2)	

内は、耐震計算書の部位名称を示す

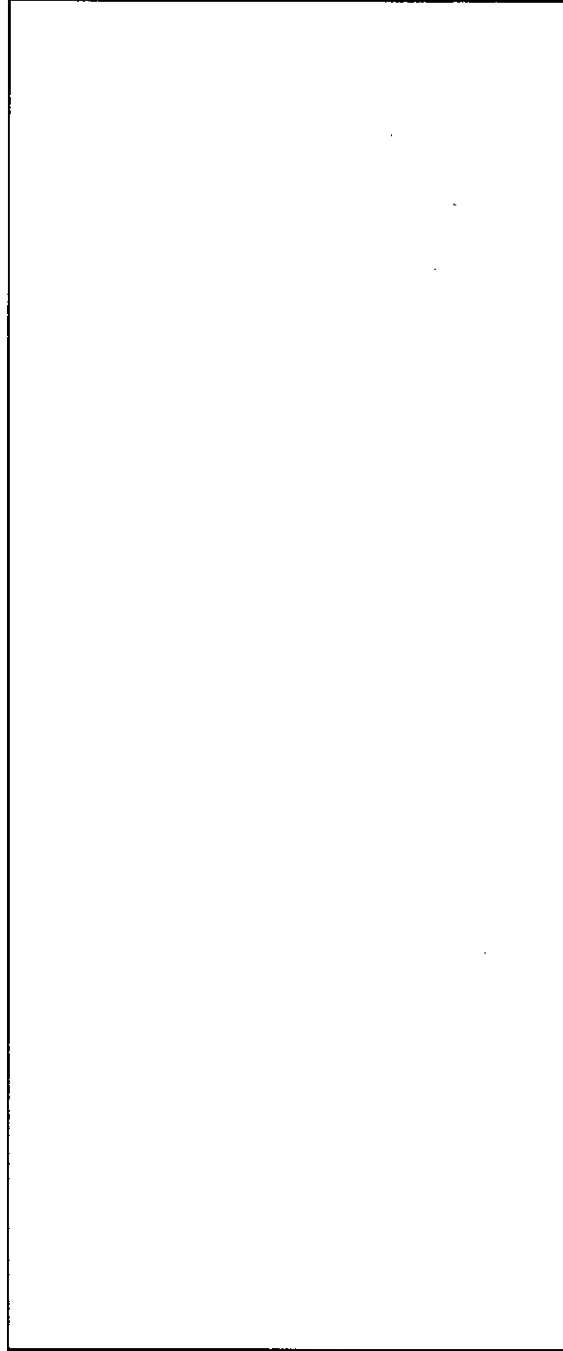


☒ : 追加ベースプレート (☐_m:☐)

名称	燃料棒組立設備 端栓圧入機 I 系
図番	☒ニ設-10 (2/2)
	工場棟 成型工場

<table border="1"> <tr> <td data-bbox="215 743 252 817">No. (444)</td> <td data-bbox="215 248 252 743">安全機能を有する施設名称 端栓圧入機</td> <td data-bbox="215 199 252 248">基 数</td> </tr> <tr> <td data-bbox="252 743 284 817"></td> <td data-bbox="252 248 284 743"></td> <td data-bbox="252 199 284 248">1</td> </tr> </table>	No. (444)	安全機能を有する施設名称 端栓圧入機	基 数			1	<p data-bbox="311 248 343 743">□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1262 743 1358 817">名 称</td> <td colspan="2" data-bbox="1262 248 1358 743">燃料棒組立設備 端栓圧入機Ⅱ系</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1358 743 1457 817">図 番</td> <td data-bbox="1358 248 1406 743">図ニ設-11 (1/2)</td> <td data-bbox="1406 248 1457 743">工場棟 成型工場</td> </tr> </table> <p data-bbox="1332 772 1364 1881">*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)</p> <p data-bbox="1372 772 1404 1881">*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p data-bbox="1332 772 1364 1254">▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)</p> <p data-bbox="1372 772 1404 1254">▩ : 改造箇所 (図ニ設-11(2/2)参照)</p> <p data-bbox="1412 772 1444 884">単位 : mm</p>	名 称	燃料棒組立設備 端栓圧入機Ⅱ系		図 番	図ニ設-11 (1/2)	工場棟 成型工場
No. (444)	安全機能を有する施設名称 端栓圧入機	基 数												
		1												
名 称	燃料棒組立設備 端栓圧入機Ⅱ系													
図 番	図ニ設-11 (1/2)	工場棟 成型工場												

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

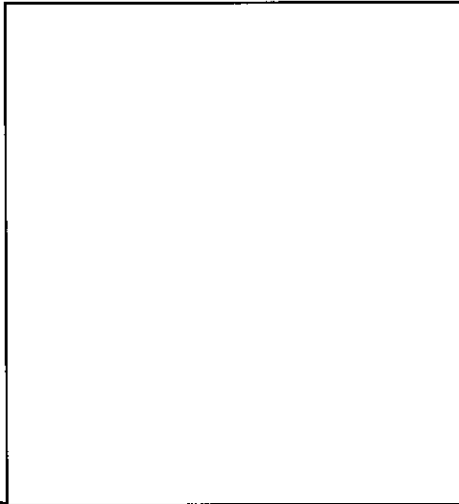


☒：追加ベースプレート(□)mm:□

名称	燃料棒組立設備 端栓圧入機Ⅱ系
図番	図ニ設一11 (2/2)
	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(445)	端栓溶接装置	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



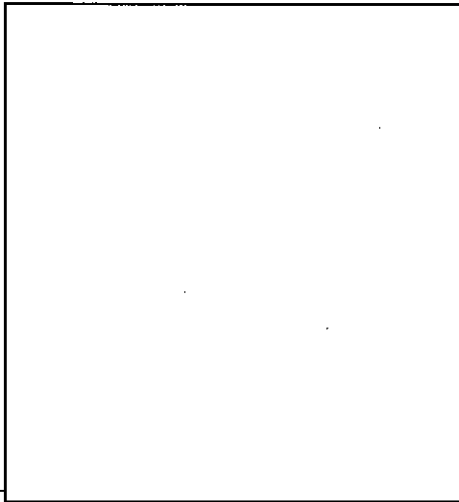
- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部変更
- (柱 □ : □ mm)
- (ベースプレート □ mm)



名称	燃料棒組立設備 He加圧溶接装置 I系	
図番	図ニ設-12	工場棟 成型工場

単位：mm

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{445}	端栓溶接装置	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
-  : 脚部変更
- (柱)
- (ベースプレート mm)

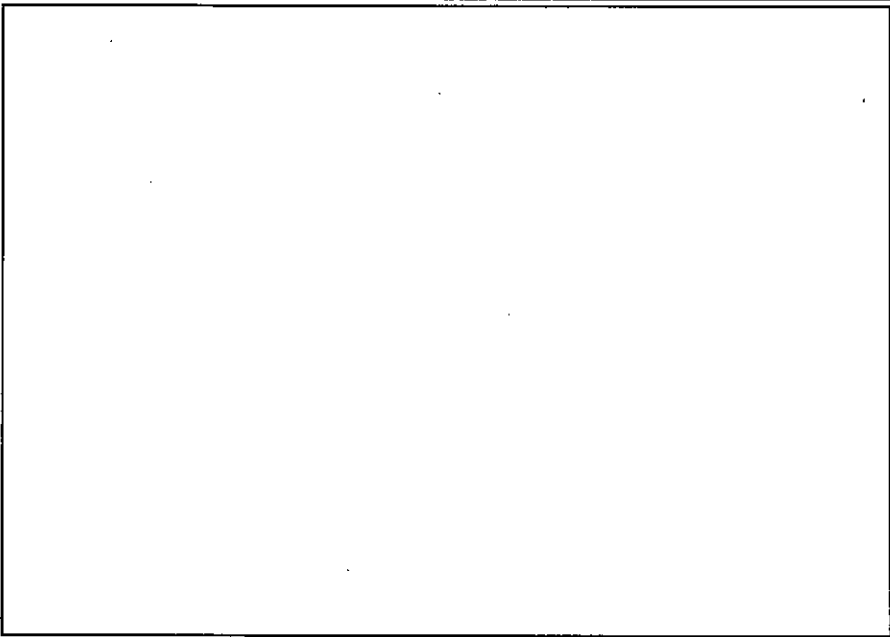
名称	燃料棒組立設備 He加圧溶接装置 II 系
図番	図二設-13


単位：mm

工場棟
成型工場

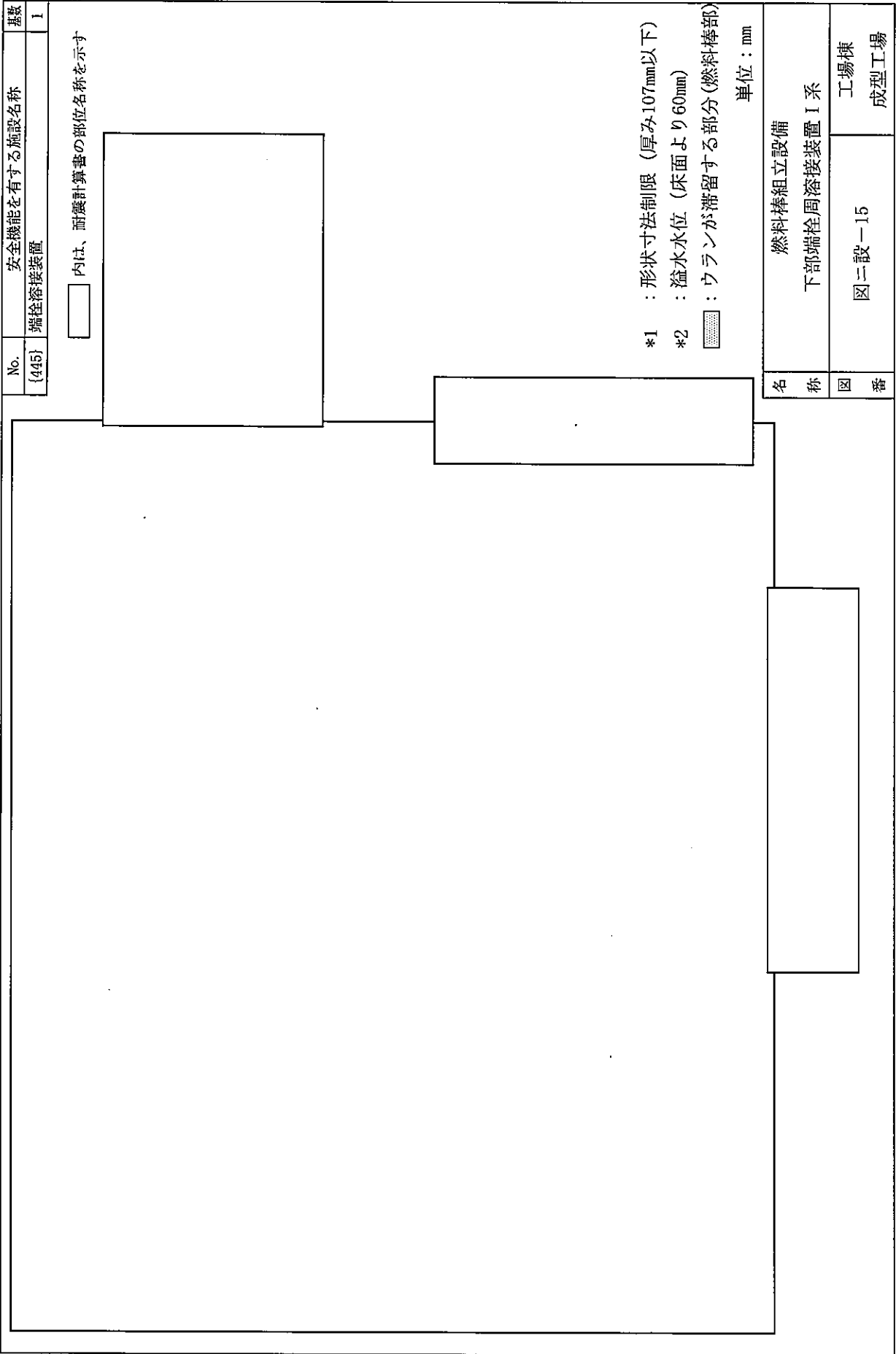
No. (45)	安全機能を有する施設名称 端栓溶接装置	基数 1
-------------	------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す



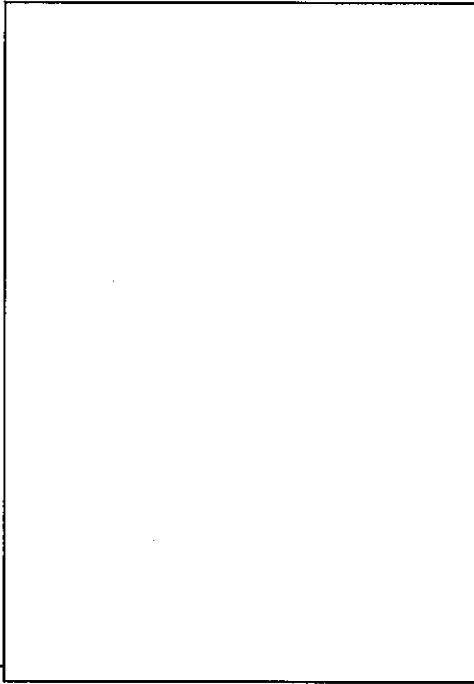
*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 上部端栓周溶接装置 I 系	
図番	図二設-14	工場棟 成型工場



No. (445)	安全機能を有する施設名称 端栓溶接装置	基数 1
--------------	------------------------	---------

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



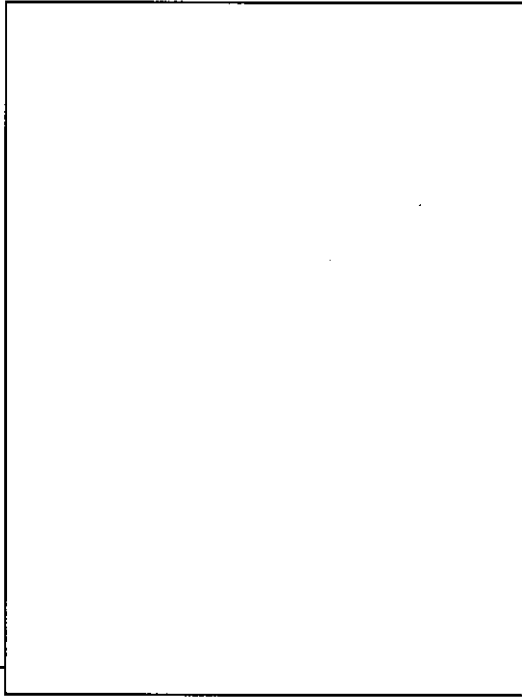
- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 上部端栓周溶接装置Ⅱ系	
図番	図ニ設-16	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(445)	端栓溶接装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位：mm

名称	燃料棒組立設備 下部端栓周溶接装置Ⅱ系	
図番	図ニ設-17	工場棟 成型工場

	No. (446)	安全機能を有する施設名称 燃料棒ライコンベア	基致 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 10px;"></div>			<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 20px;"></div>			
名称	図番	工場棟 成型工場	
燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベア		図ニ設一18 (1/30)	工場棟 成型工場
単位：mm			

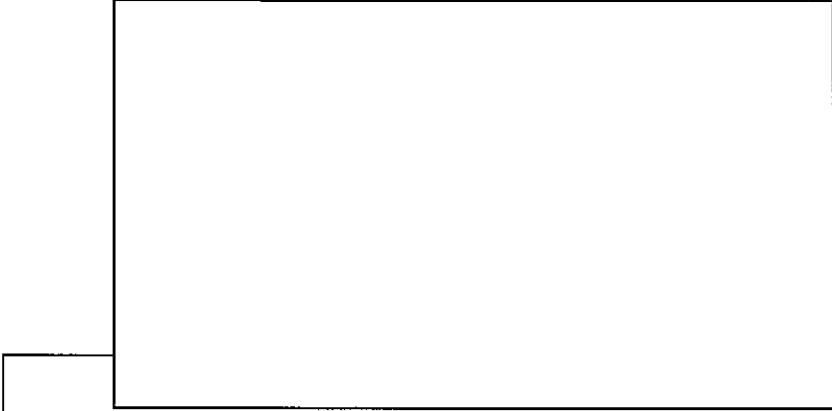
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部追加 (柱) (ベースプレート) (mm)

単位 : mm

名	燃料棒搬送設備	
称	ライコンベア I 系 (1)	
図	図ニ設-18 (2/30)	工場棟
番		成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す








名称 燃料棒搬送設備

ライコンベンア I 系 (1)

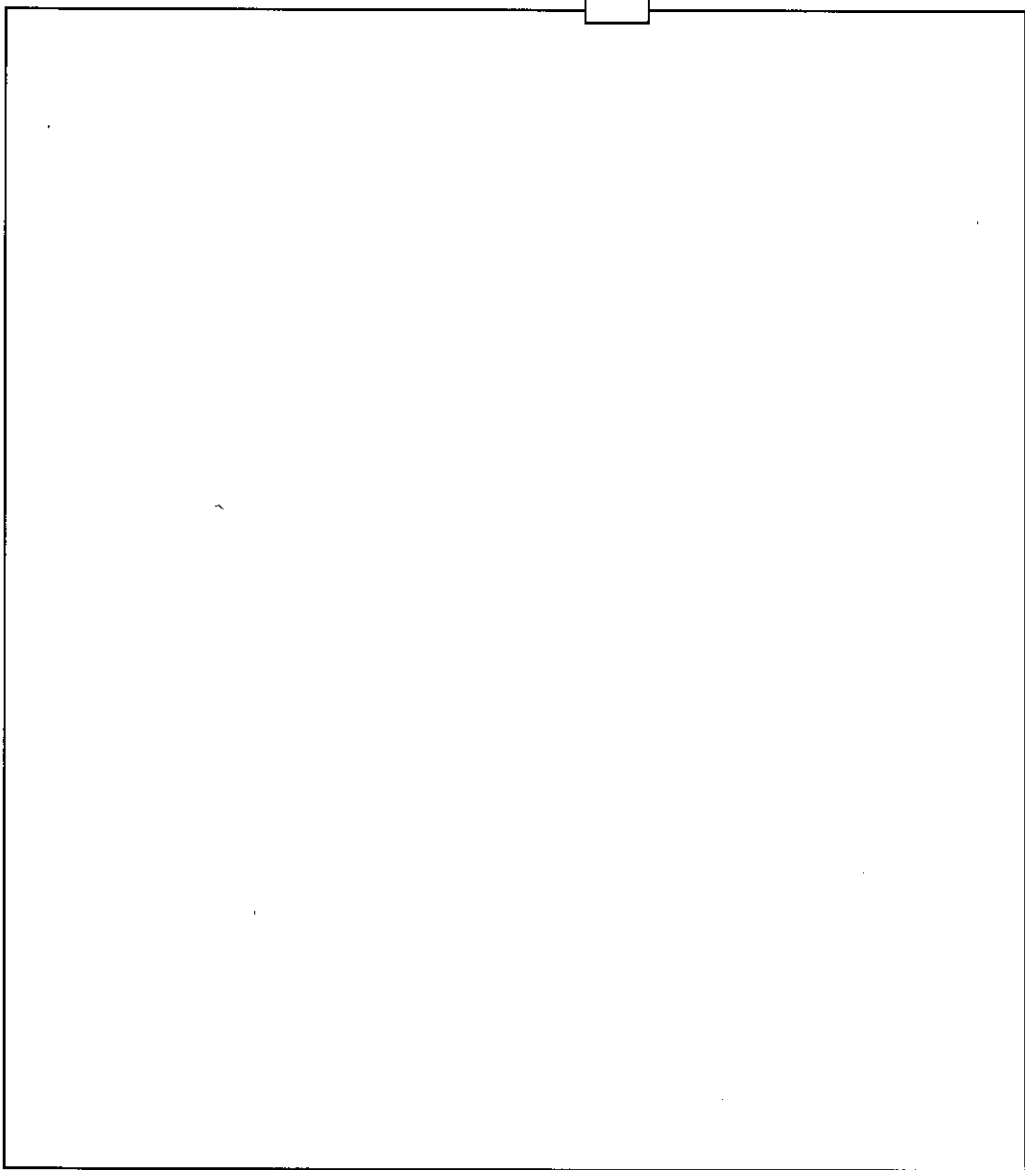
工場棟

成型工場

図番 図ニ設-18 (3/30)

 : 追加梁 ()
 : 脚部追加 (柱  : )
 (ベースプレート )

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

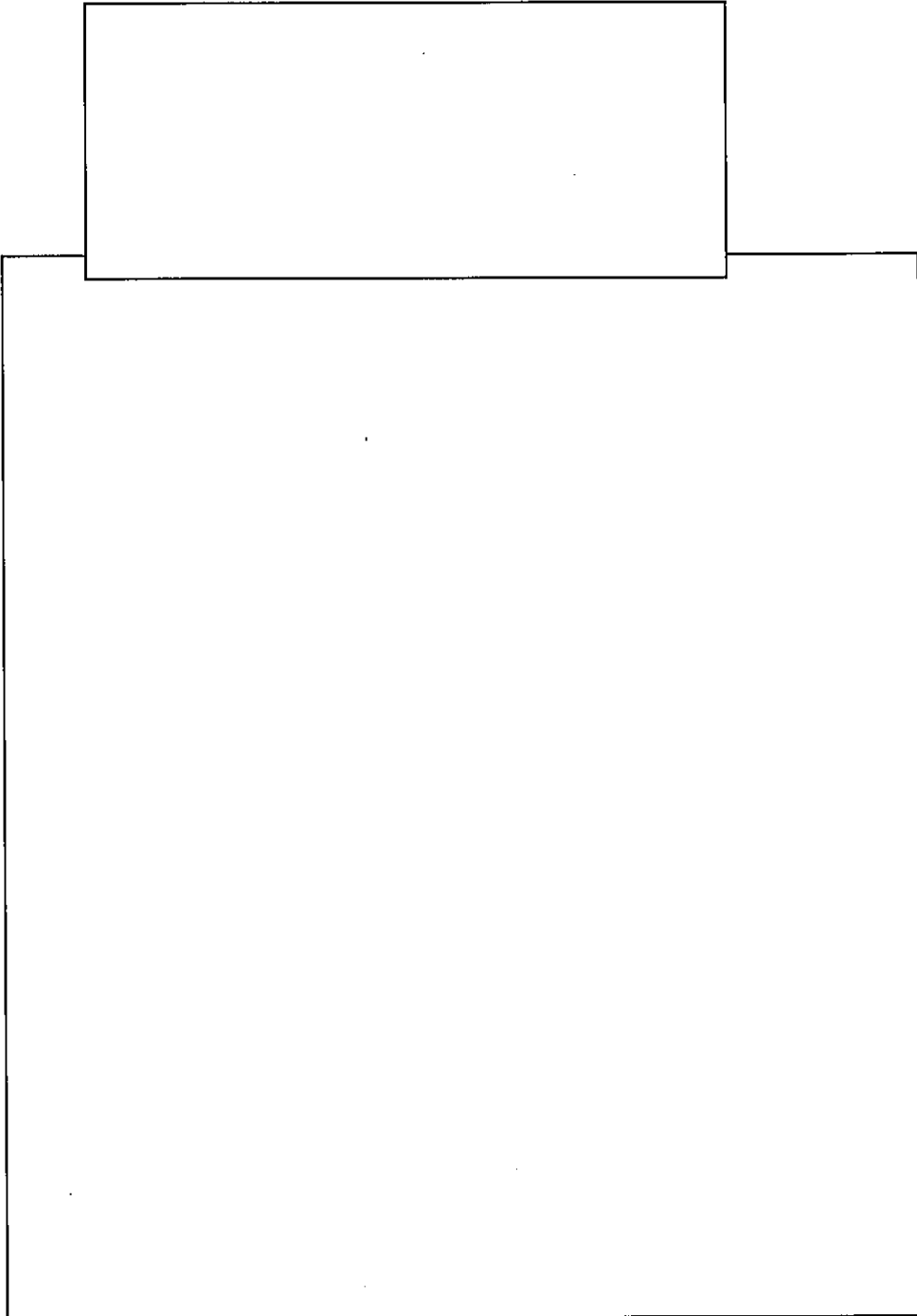









- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部追加 (柱) (ベースプレート) mm:

単位 : mm

名 称	燃料棒搬送設備	
	ライコンベア I 系 (2)	
図 番	図ニ設--18 (4/30)	工場棟 成型工場

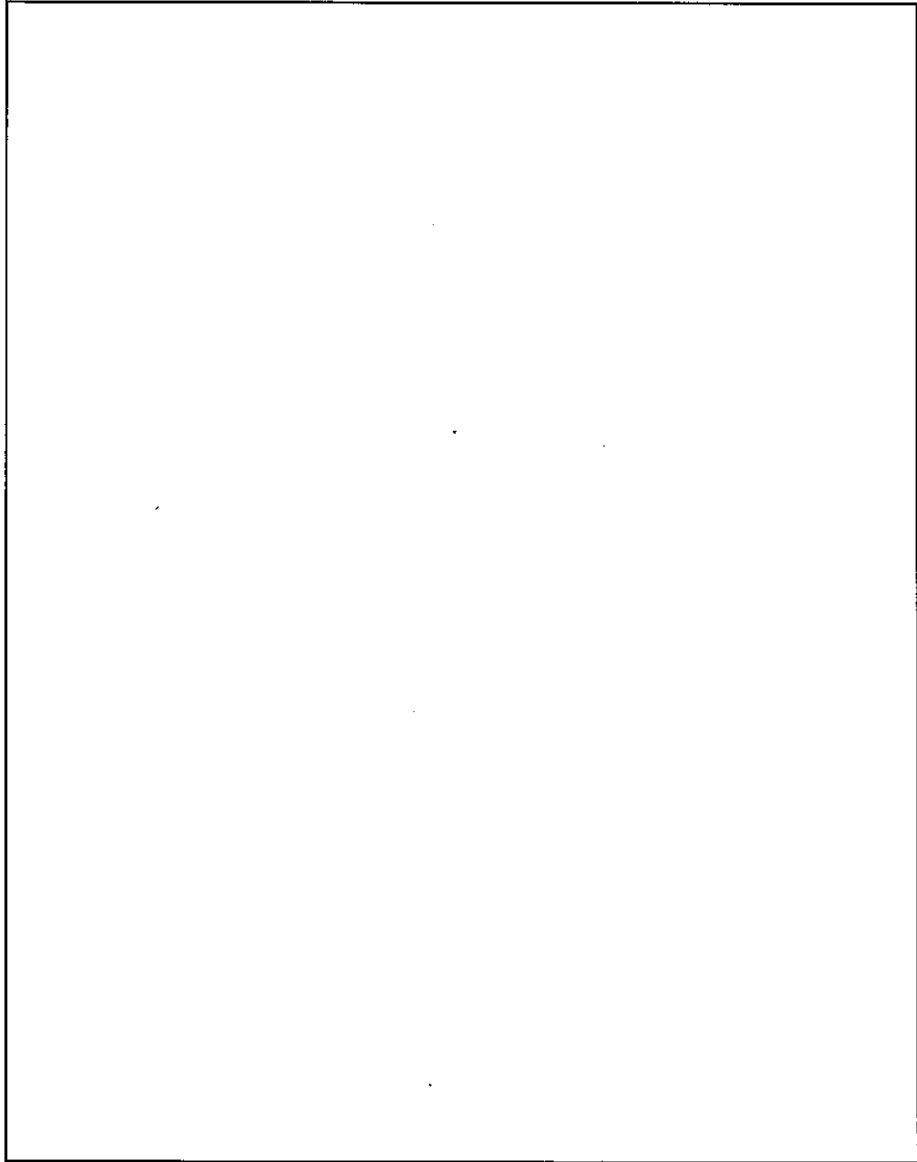
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加梁 ()
 : 脚部追加 (柱  : )
 (ベースプレート  面: )

名称	燃料棒搬送設備 ライコンベア I 系 (2)	
図番	図ニ設-18 (5/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

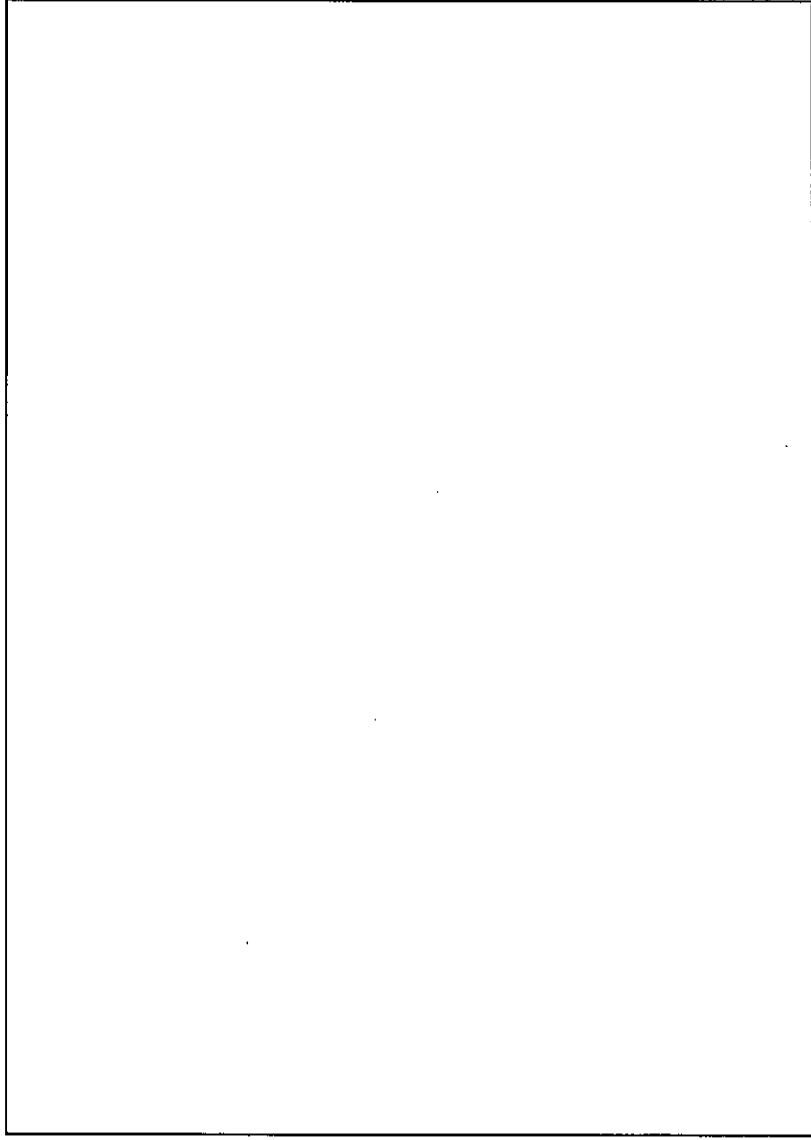







- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分(燃料棒部)
- ▩ : 脚部追加 (柱) (ベースプレート)

単位 : mm

名	燃料棒搬送設備	
称	ライオンコンベア I系 (3)	
図	図ニ設-18 (6/30)	工場棟
番		成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加梁 ()
 : 脚部追加 (柱 )
 (ベースプレート )

名称	燃料棒搬送設備	
	ライコンベア I系 (3)	
図番	図ニ設-18 (7/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す




- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部追加 (柱) (ベースプレート) mm:

単位 : mm

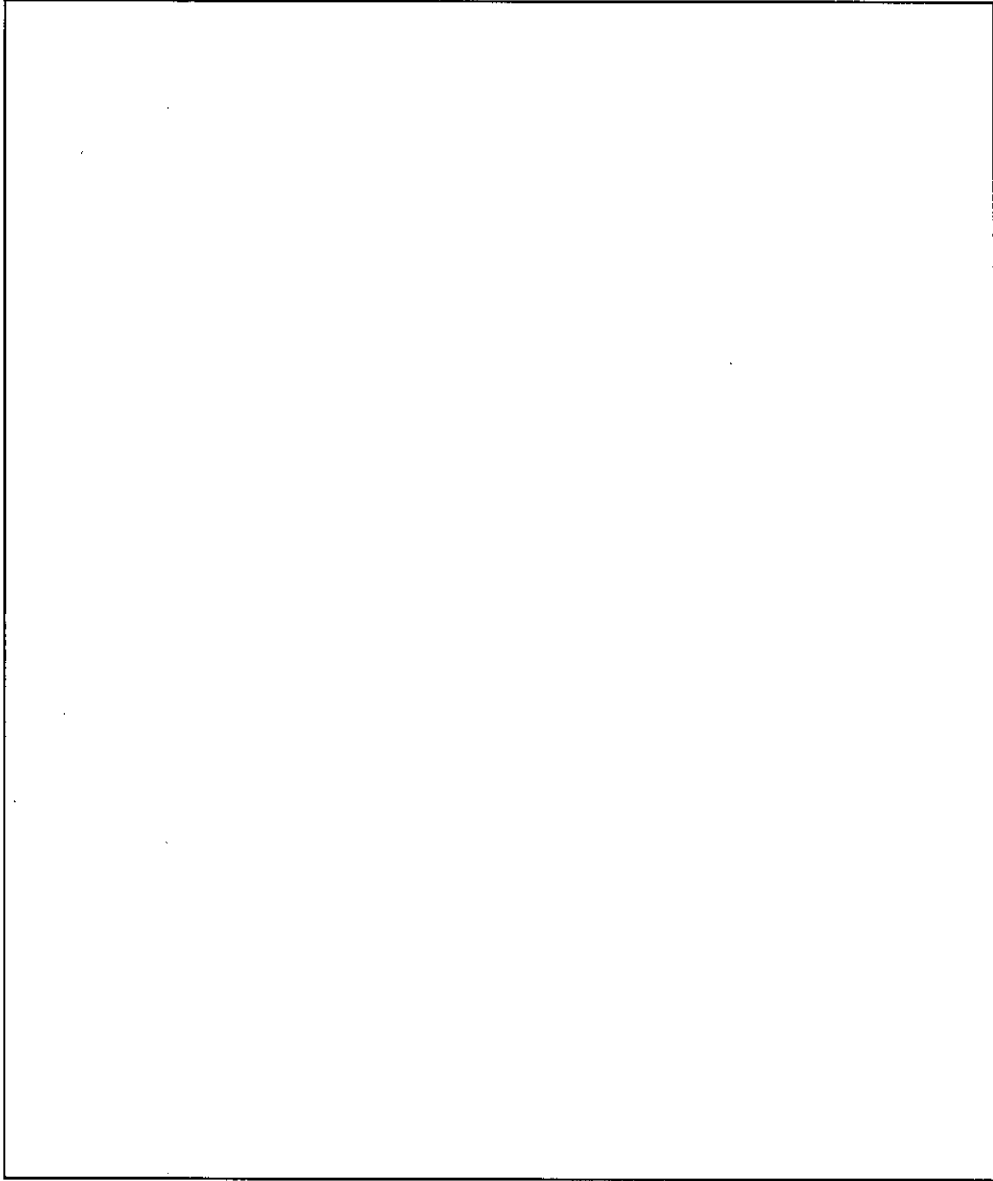
名称	燃料棒搬送設備 ライコンベア I 系 (4)	
図番	図ニ設-18 (8/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

 : 追加梁 (:)
 : 脚部追加 (柱 :)
 (ベースプレート :)

名称	燃料棒搬送設備	
図番	ラインコンベア I 系 (4)	工場棟 成型工場
	図ニ設-18 (9/30)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

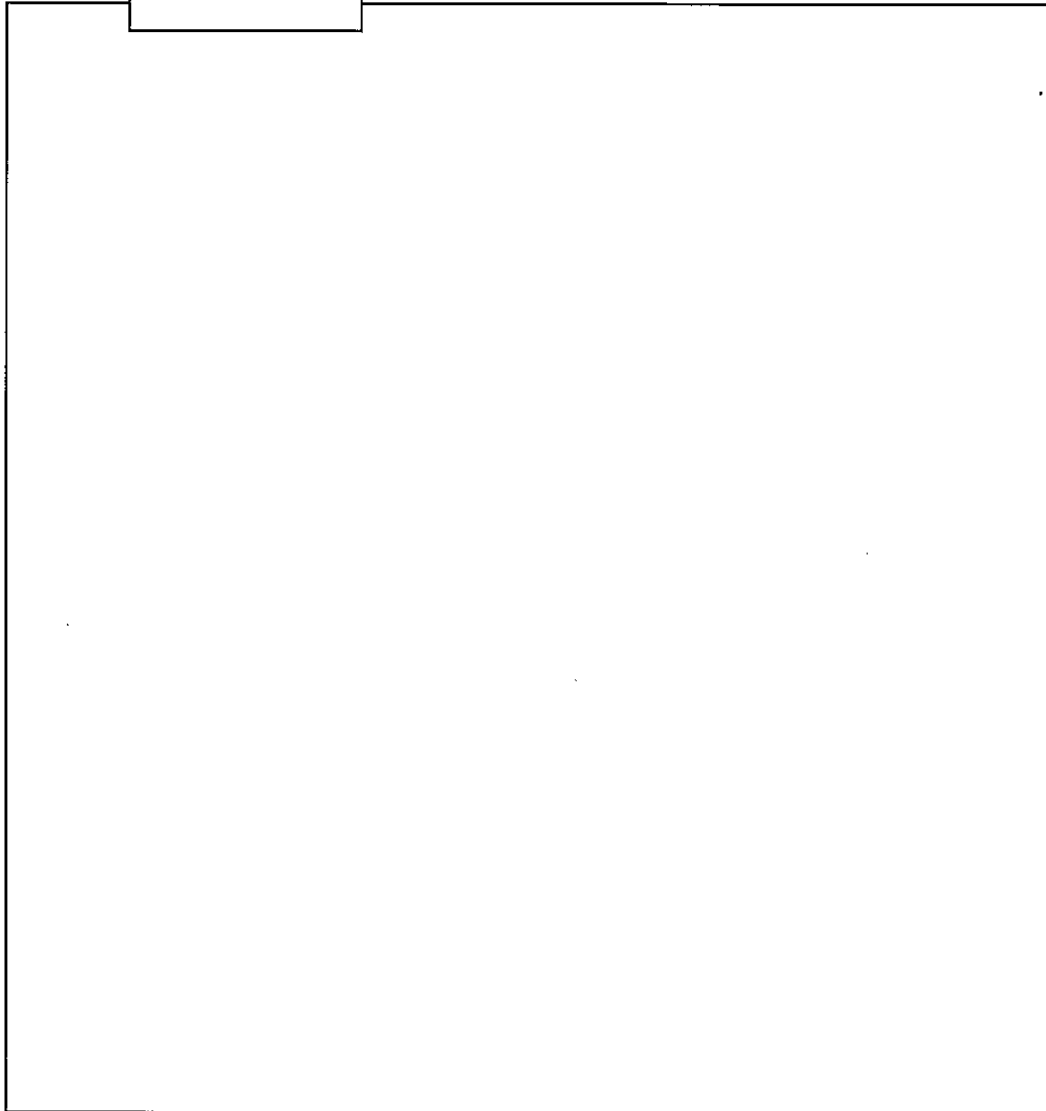


- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部追加 (柱) (ベースプレート) (mm)

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 ライコンベア I 系 (5)	
図番	図ニ設-18 (10/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- : 撤去柱
- ▨ : 追加梁 (柱)
- ▩ : 脚部追加 (ベースプレート)

名称	燃料棒搬送設備	
	ラインコンベア I 系 (5)	
図番	図ニ設-18 (11/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

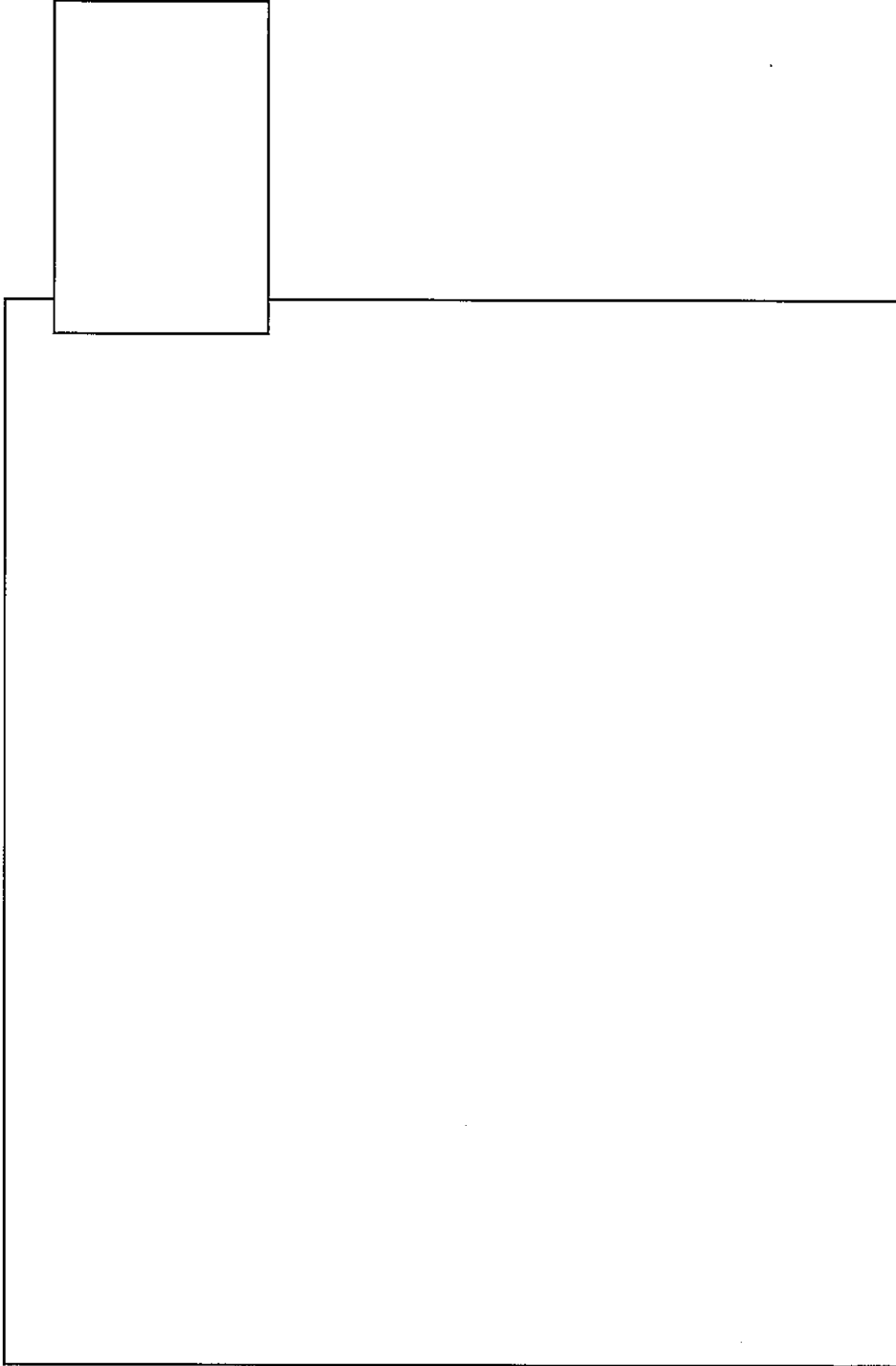
▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)


▩ : 脚部追加 (柱) □ (ベースプレート) □ (脚部追加)

単位 : mm

名 称	燃料棒搬送設備 ラインコンベア I 系 (6)	
図 番	図ニ設-18 (12/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加梁 □ : □ : □ : □
 : 脚部追加 (柱) □ : □ : □ : □
 (ベースプレート) □ : □

名 称	燃料棒搬送設備 ライコンベンア I 系 (6)
図 番	図ニ設-18 (13/30) 工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

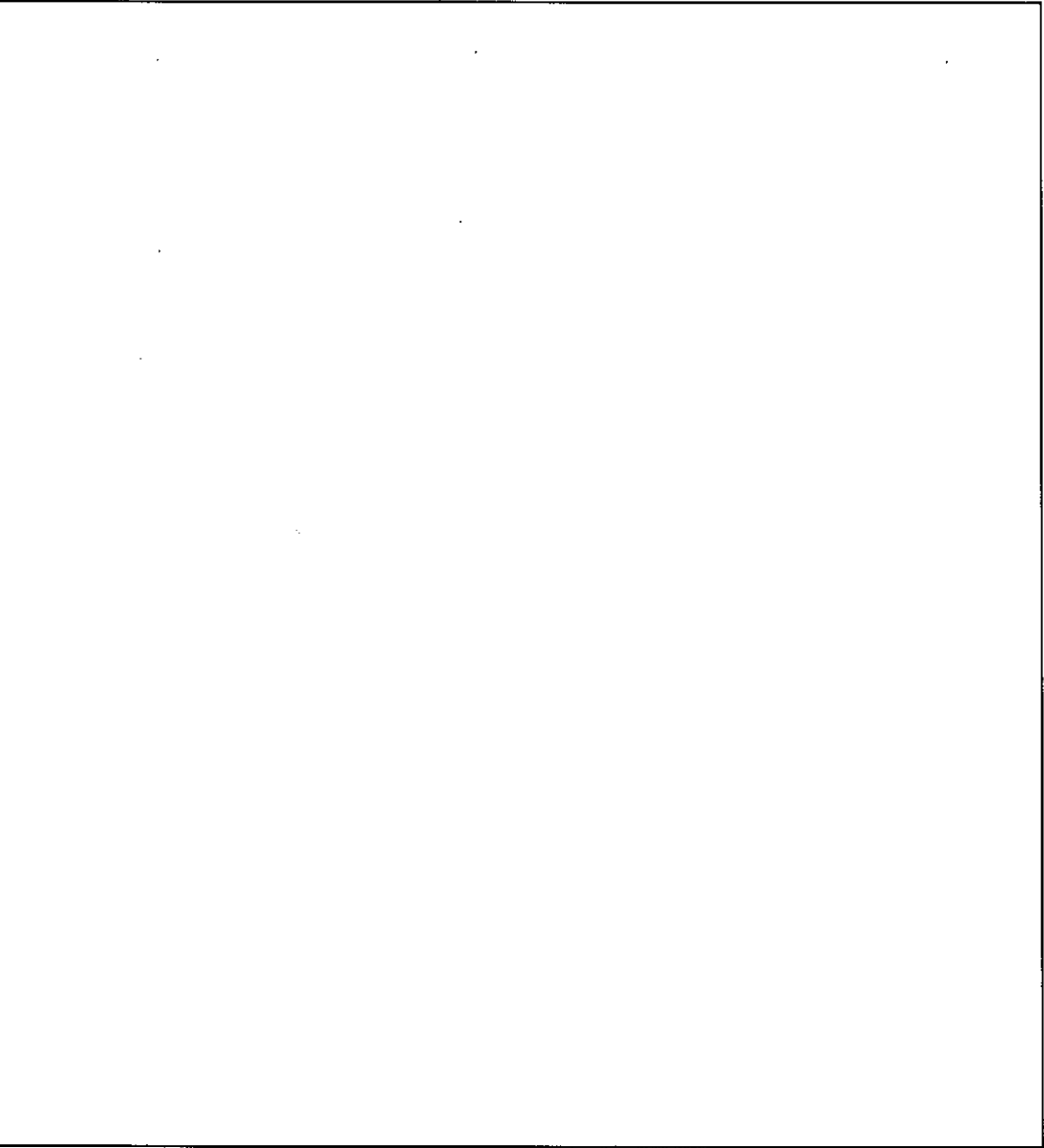
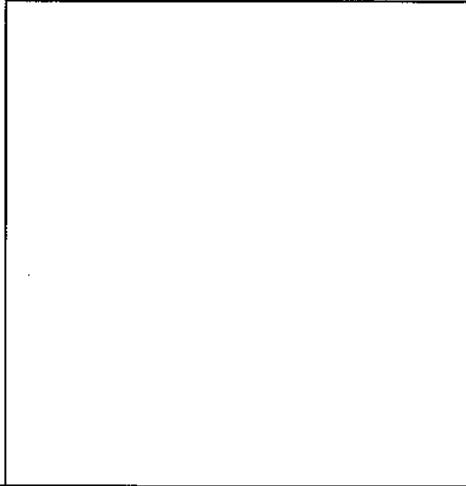
*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *3 : 落下防止 (図ニ設-18(15/30)参照)

■ : ウランが滞留する部分(燃料棒部)
 ▨ : 追加補強 (深 □ : □)
 ▩ : 脚部変更 (柱 □ : □)
 (ベースプレート) □ mm : □

単位 : mm

名 称	燃料棒搬送設備
図 番	払出しコンベア I系 図ニ設-18 (14/30) 工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*3 : 落下防止 (高さ2mm以上)

▨ : 追加補強 (梁 □ : □)

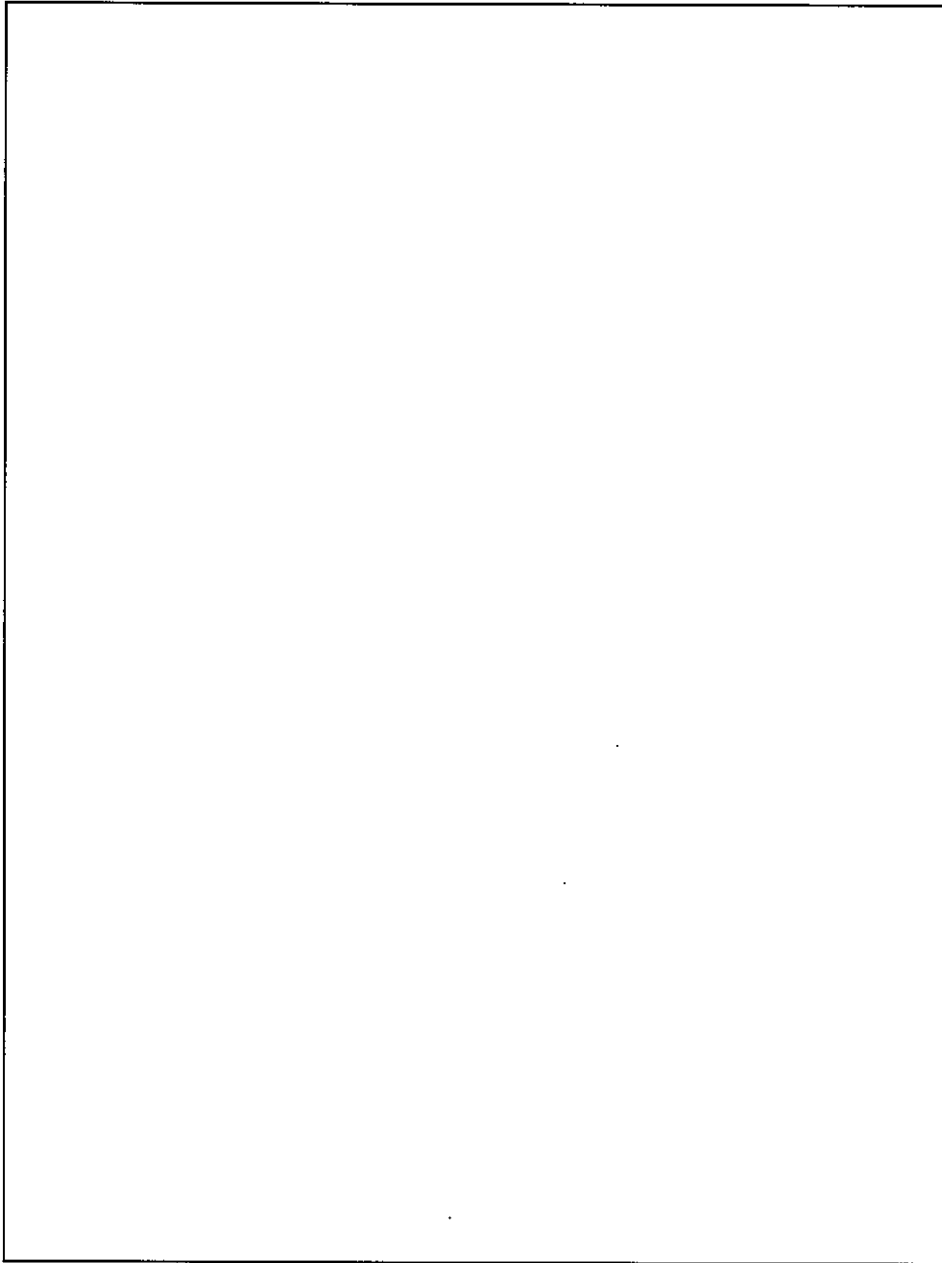
▩ : 脚部変更 (柱 □ : □)

(ベースプレート □mm : □)

単位 : mm

名	燃料棒搬送設備	
称	払出しコンベア I 系	
図	図ニ設一18 (15/30)	工場棟
番		成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

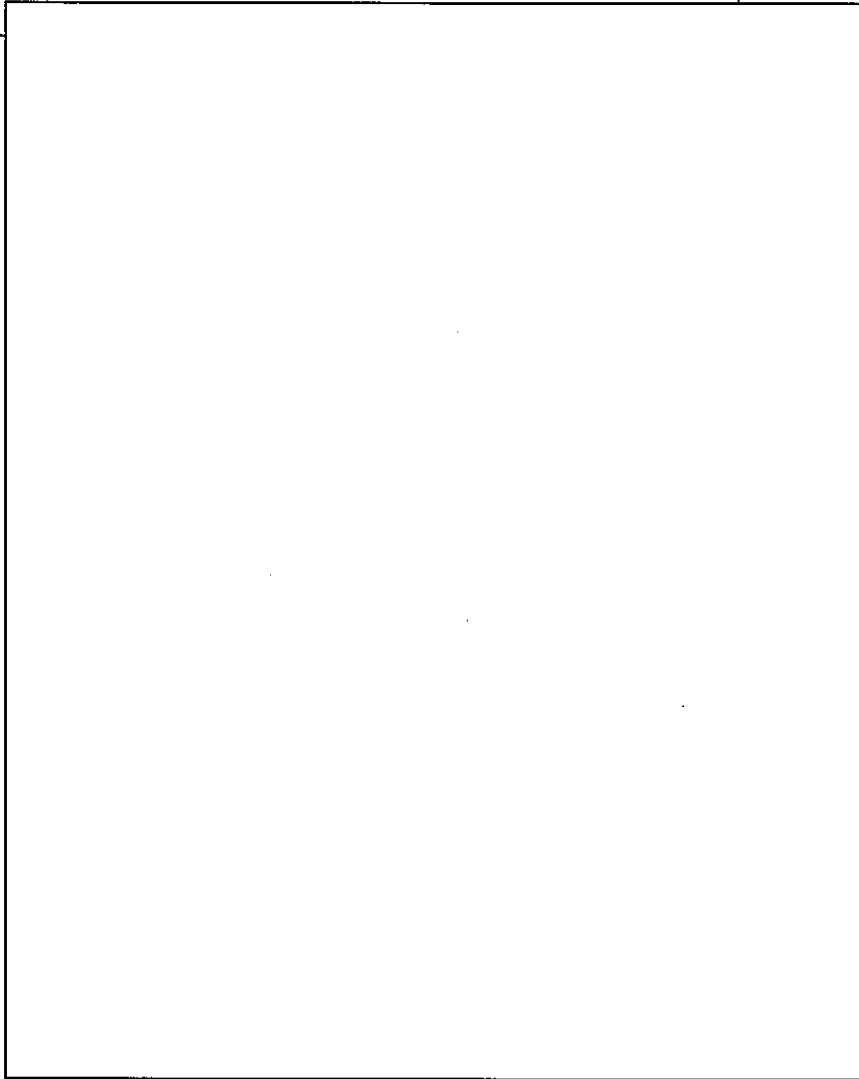
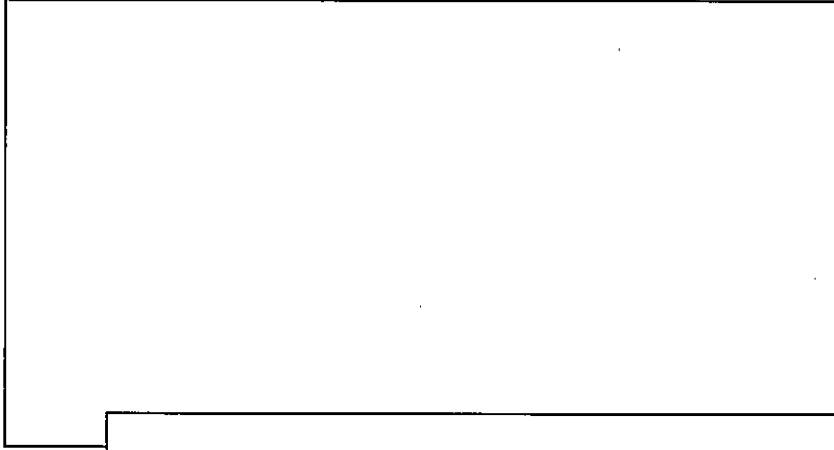
*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

▨ : ウランが滞留する部分(燃料棒部)

単位 : mm

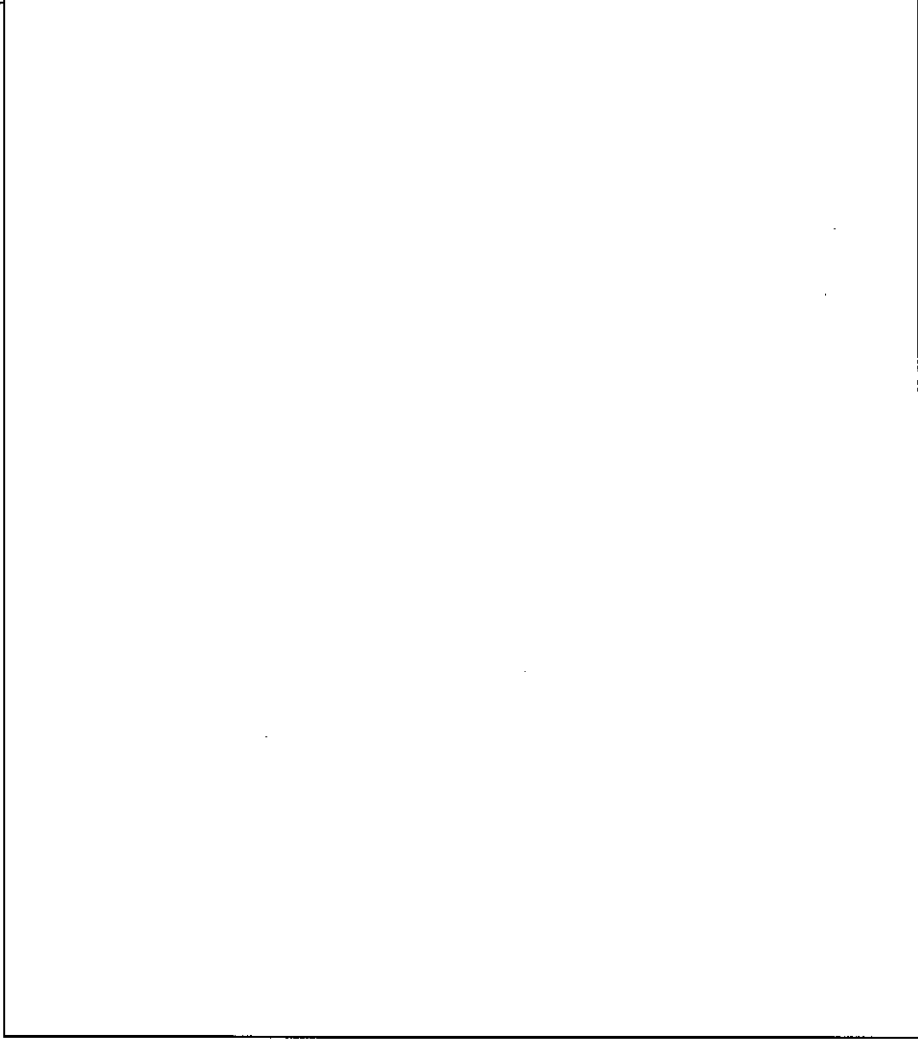
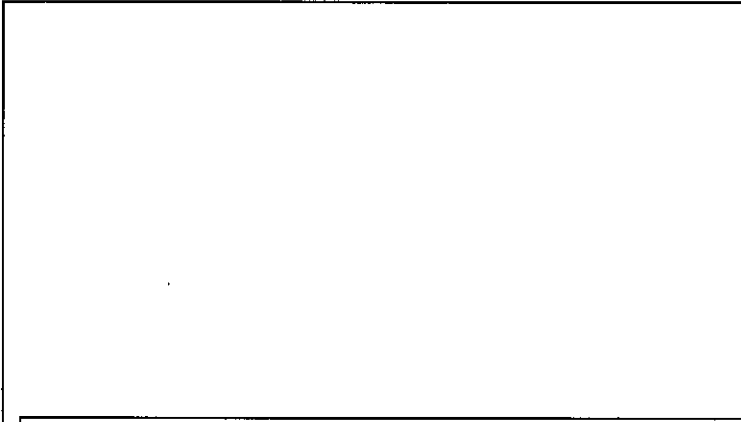
名 称	燃料棒搬送設備 ライコンベンペア II系 (I)	
図 番	図ニ設-18 (16/30)	工場棟 成型工場






□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒搬送設備 ラインコンベアⅡ系(1)	
図番	図ニ設-18 (17/30)	工場棟 成型工場

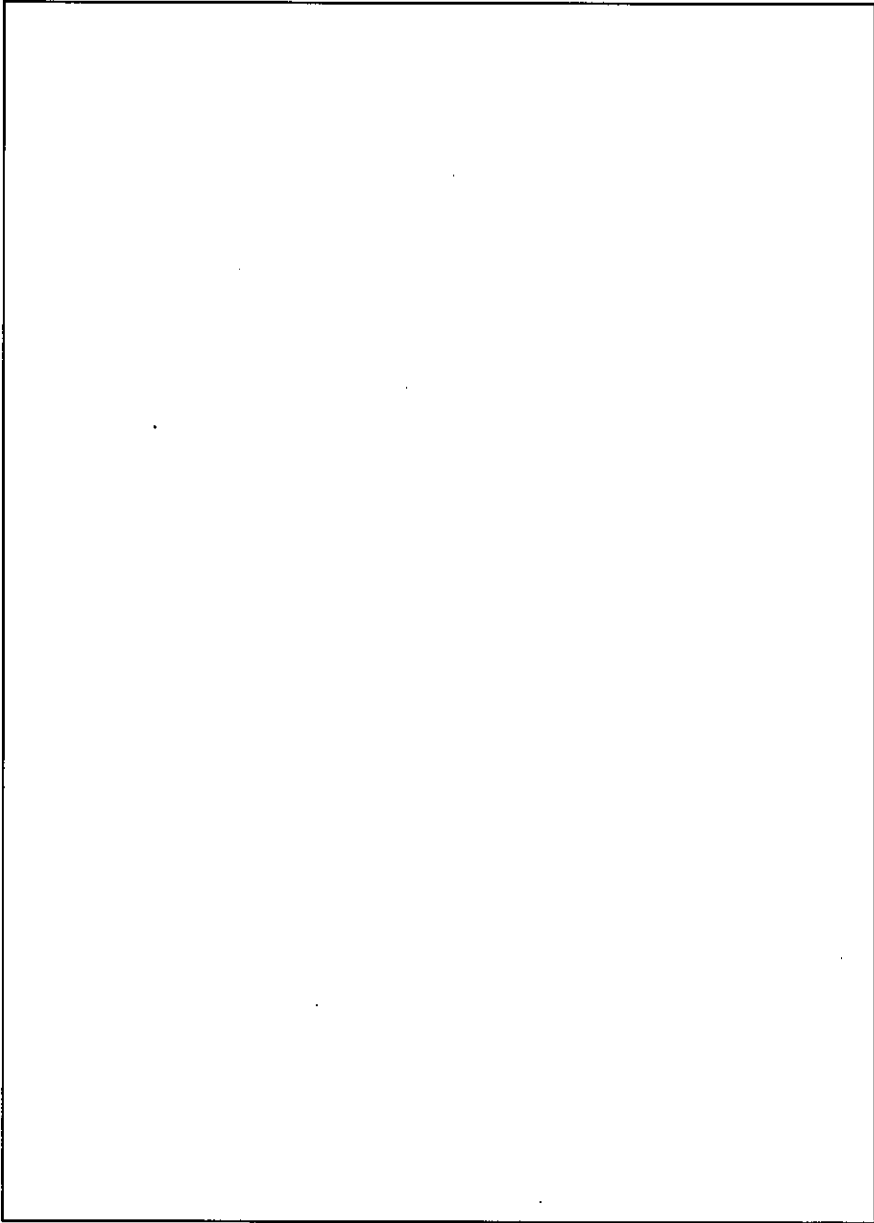
□内は、耐震計算書の部位名称を示す





 : 追加梁 ()
 : 脚部追加 (住 )
 (ベースプレート )

名称	燃料棒搬送設備 ラインコンベアII系 (2)	
図番	図ニ設-18 (19/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

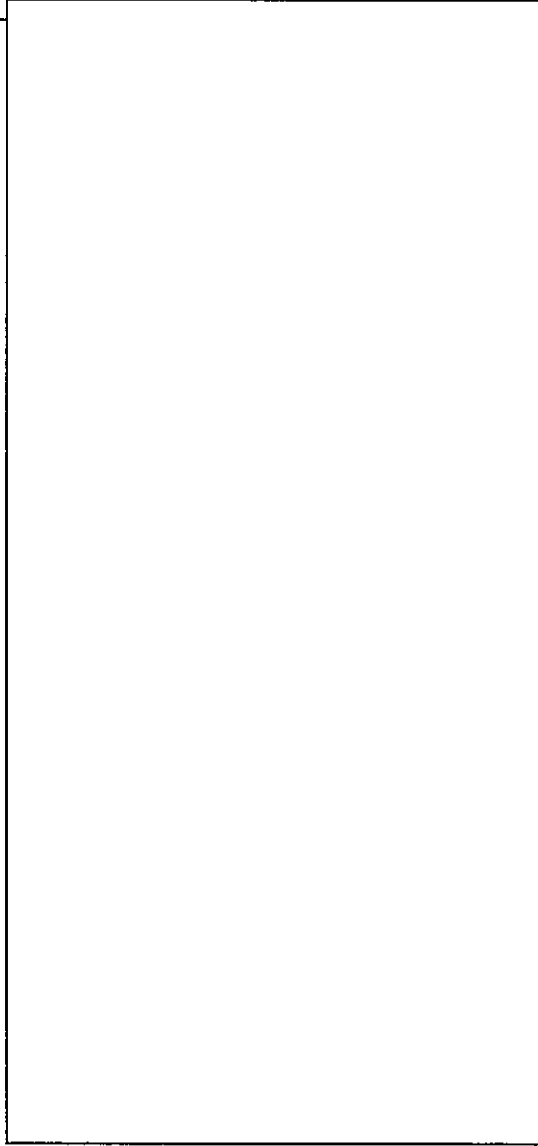
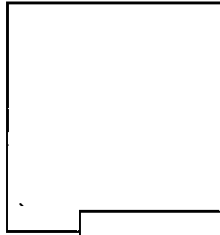












- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部追加 (注:  (ベースプレート)  mm)

単位: mm

名称	燃料棒搬送設備 ライコンベアII系 (3)	
図番	図ニ設-18 (20/30)	工場棟 成型工場

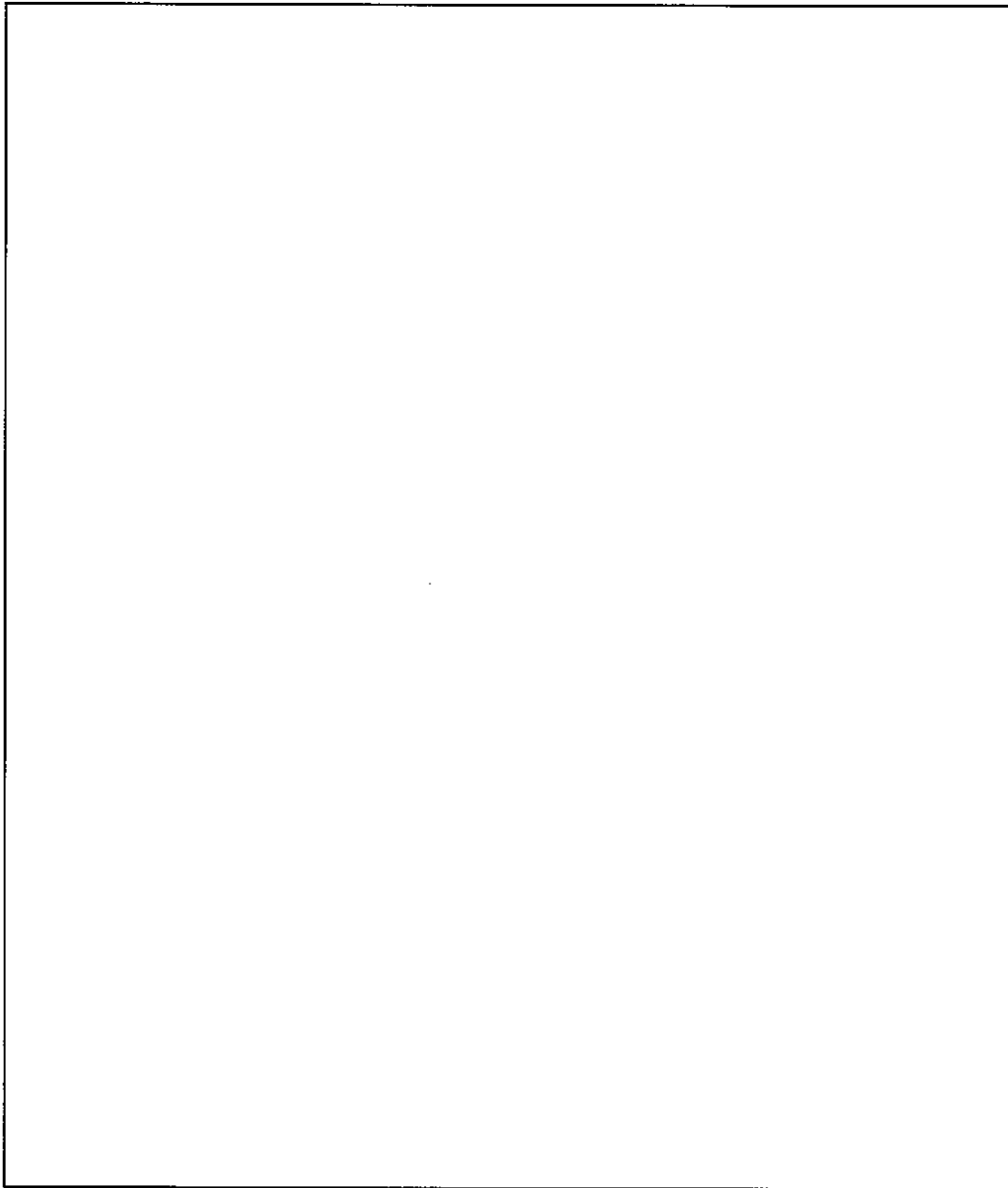
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加梁  :  : 
 : 脚部追加 (柱)  :  : 
 (ベースプレート)  : 

名称	燃料棒搬送設備	
	ライコンベンア系 (3)	
図番	図ニ設-18 (21/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

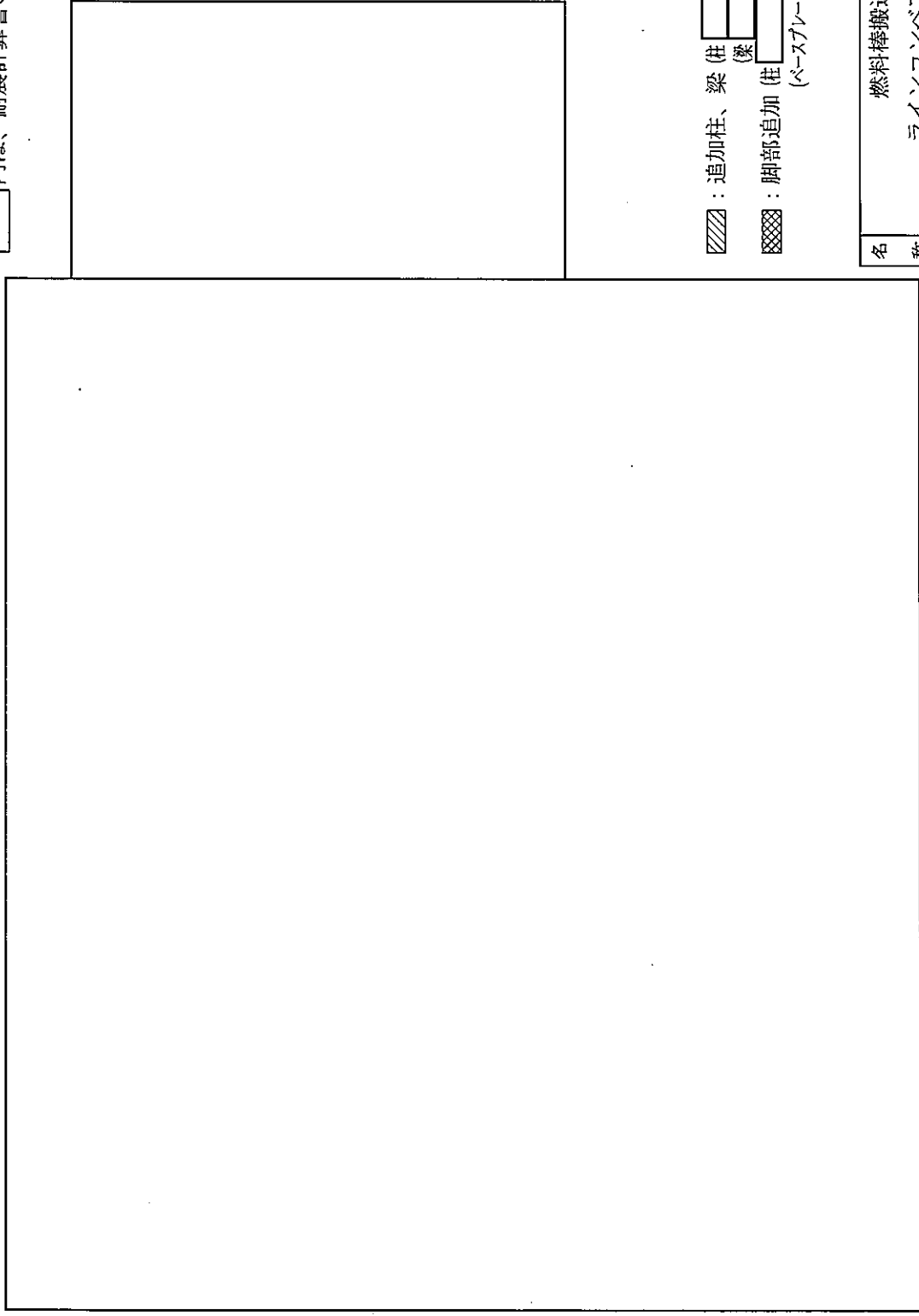




- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部追加 (柱ベースプレート)

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 ラインコンベアⅡ系 (4)
図番	図ニ設-18 (22/30) 工場棟 成型工場

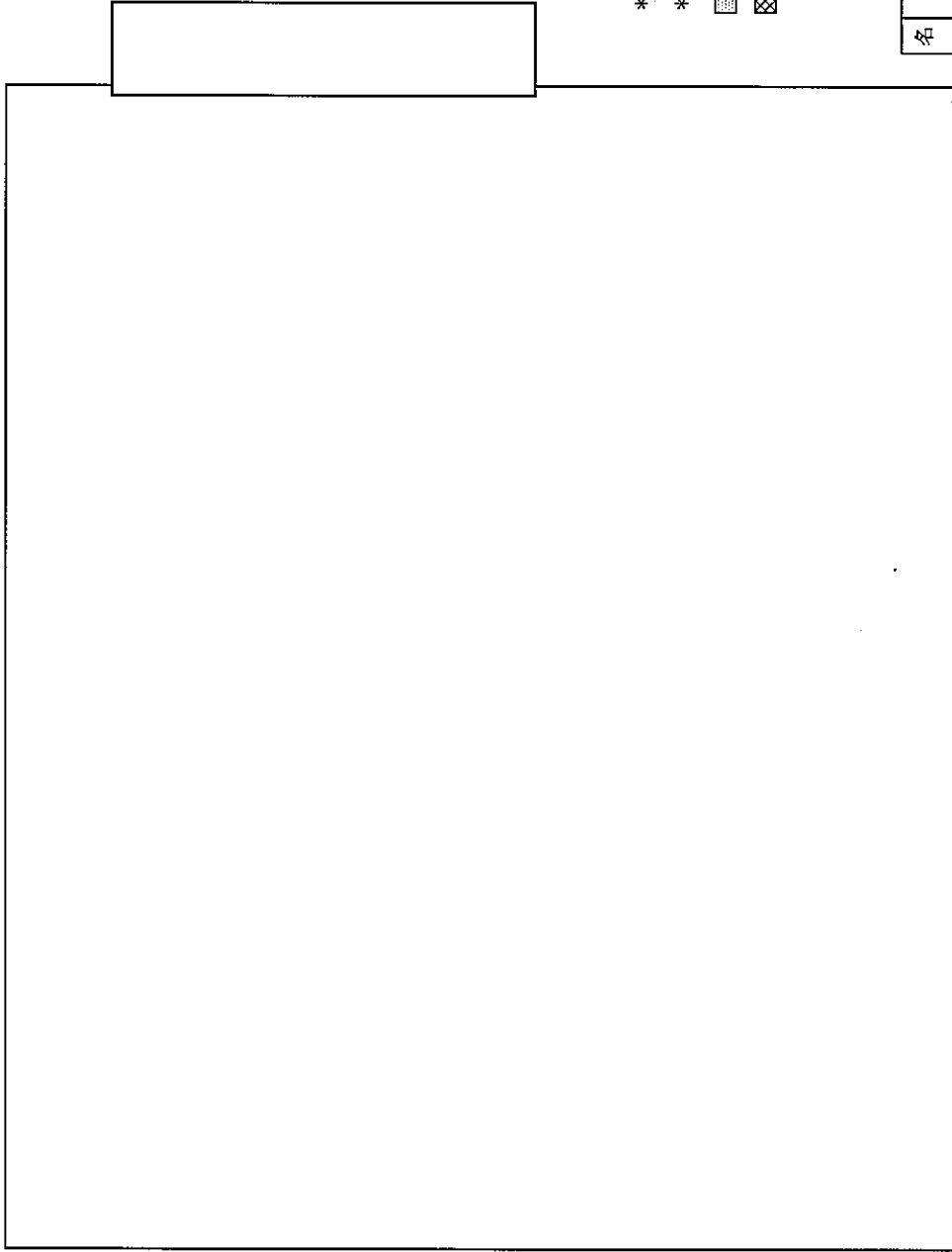
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加柱、梁 (併
(梁)
 : 脚部追加 (柱
(ベースプレート)

名 称	燃料棒搬送設備 ライコンベンベアII系 (4)	
図 番	図二設-18 (23/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)



▨ : ウランが滞留する部分(燃料棒部)

▩ : 脚部追加 (注: □) (ベースプレート □mm: □)

単位 : mm

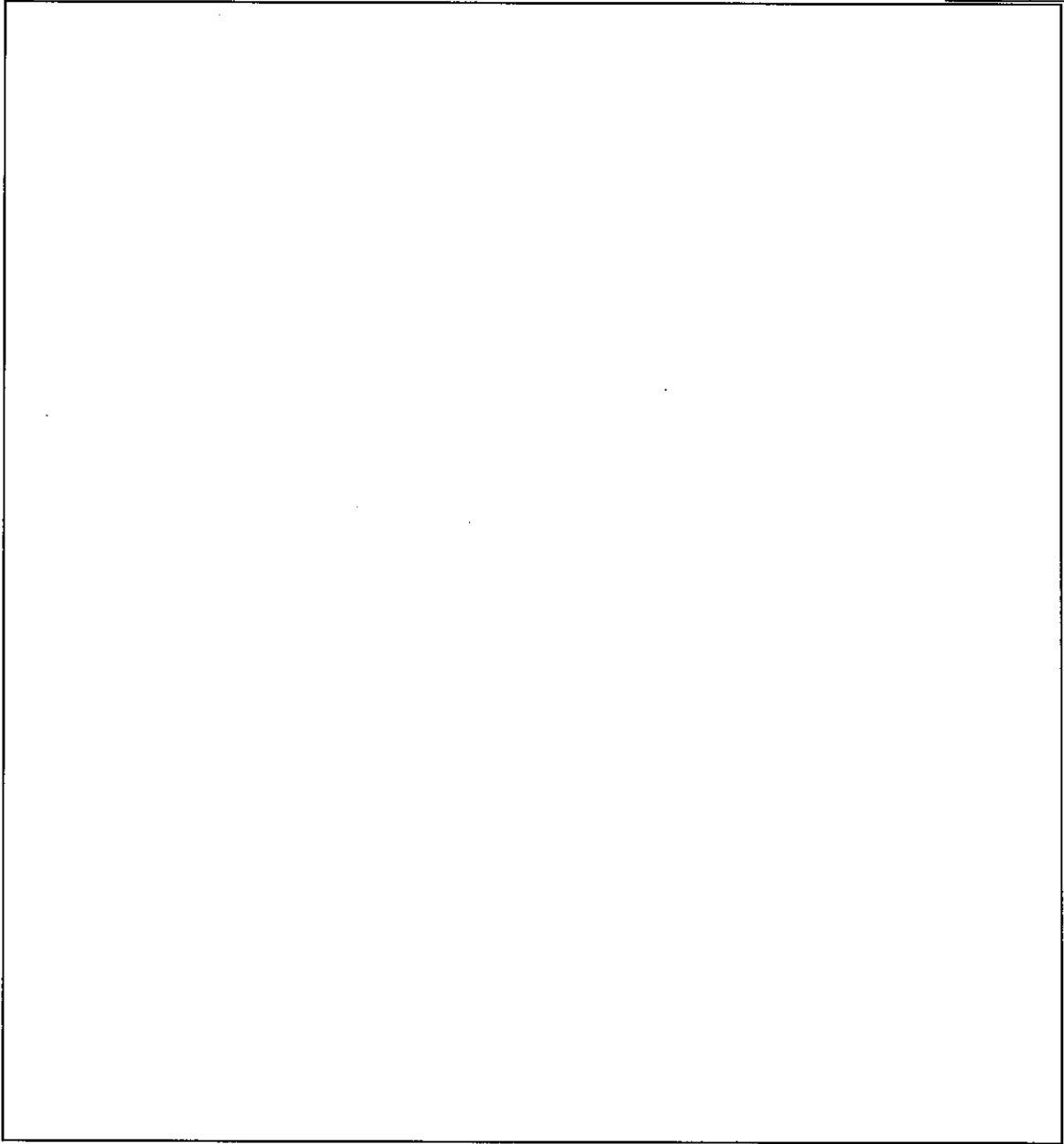
名 称	燃料棒搬送設備 ライコンベンベア II系 (5)	
図 番	図ニ設-18 (24/30)	工場棟 成型工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

 : 追加柱 ()
 : 脚部追加 (柱 (ベースプレート) 脚部:)

名 称	燃料棒搬送設備
図 番	ライコンベア II 系 (5) 工場棟 図ニ設-18 (25/30) 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部追加 (柱) (ベースプレート) (mm)







単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 ライコンベア II 系 (6)	
図番	図ニ設---18 (26/30)	工場棟 成型工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--



--


 : 脚部追加 (社  :  : 
 (ベースプレート)  : 

名	燃料棒搬送設備	工場棟
称	ライコンベアⅡ系 (6)	成型工場
図	図ニ設一18 (27/30)	
番		

内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加補強 柱 :
 (深 :
 プレース :
 : 脚部変更 柱 :
 (ベースプレート mm :

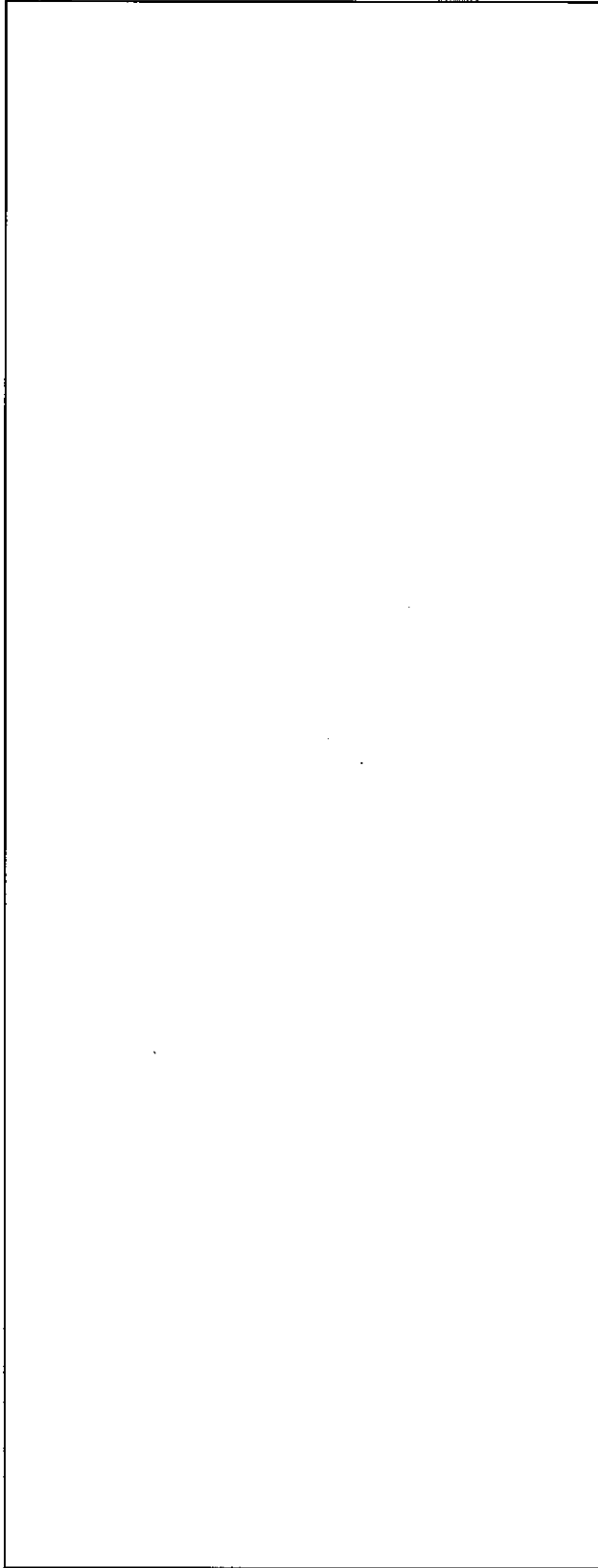
*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 *2 : 落下防止 (図ニ設-18 (29/30) 参照)
 *3 : 溢水水位 (床面より 60mm)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm

名 称	燃料棒搬送設備 払出しコンベアⅡ系
図 番	図ニ設-18 (28/30) 工場棟 成型工場


<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 5px auto; height: 100%;"></div>	<p>*2 : 落下防止 (高さ2mm以上)</p> <p>▨ : 追加補強 (柱) <input style="width: 20px; height: 15px;" type="text"/> : <input style="width: 20px; height: 15px;" type="text"/></p> <p>▨ : 追加補強 (梁) <input style="width: 20px; height: 15px;" type="text"/> : <input style="width: 20px; height: 15px;" type="text"/></p> <p>(ブレース) <input style="width: 20px; height: 15px;" type="text"/> : <input style="width: 20px; height: 15px;" type="text"/></p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>				
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">名称</td> <td style="text-align: center;">燃料棒搬送設備 払出しコンベアⅡ系</td> </tr> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">図ニ設-18 (29/30) 工場棟 成型工場</td> </tr> </table>	名称	燃料棒搬送設備 払出しコンベアⅡ系	図番	図ニ設-18 (29/30) 工場棟 成型工場
名称	燃料棒搬送設備 払出しコンベアⅡ系				
図番	図ニ設-18 (29/30) 工場棟 成型工場				

内は、耐震計算書の部位名称を示す

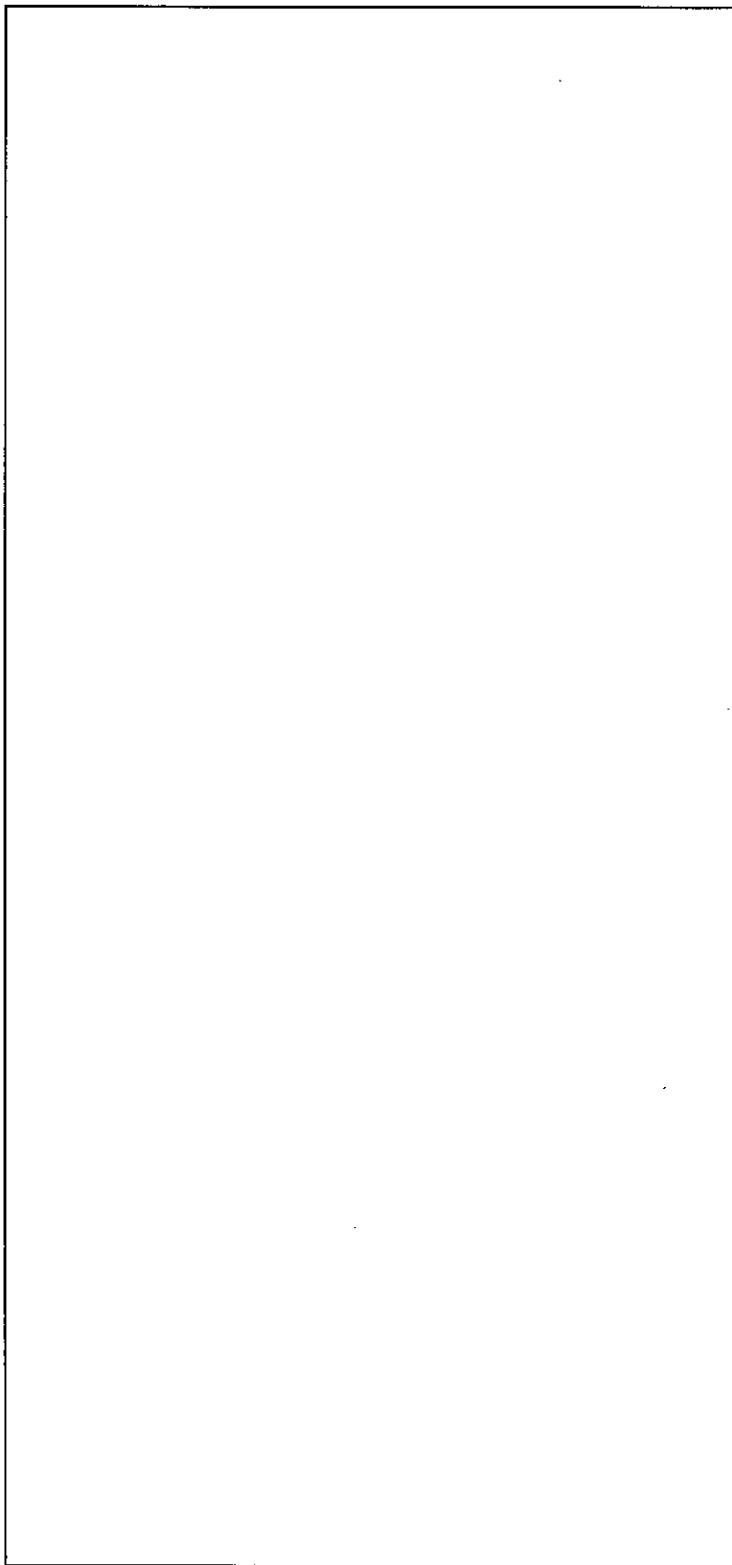


☒ : 脚部変更 (柱 梁
(ベースプレート 脚

名称	燃料棒搬送設備 払出しコンベアII系	
図番	図二設-18 (30/30)	工場棟 成型工場

No. (447)	安全機能を有する施設名称 端栓切断機	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 (厚み 107mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より60mm) *3 : 台車を使用して被覆施設 (UO₂明替ボックス)へ運搬する  : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	燃料棒補修設備 端栓切断機	
図番	図ニ設-19 (1/2)	工場棟 成型工場

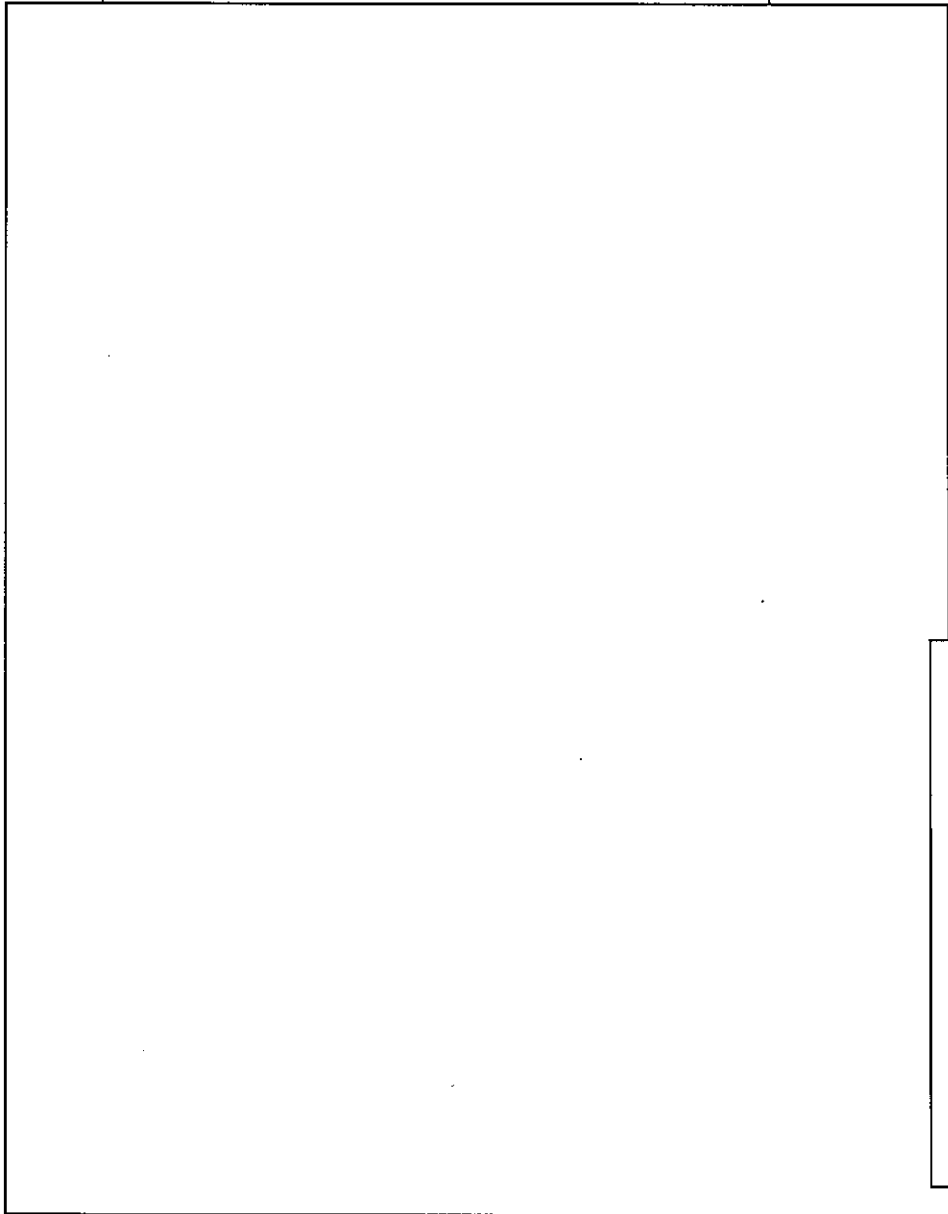
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒補修設備 端栓切断機
図番	図二設-19 (2/2)
	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{448}	端栓圧入機	1


内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より 60mm)

*3 : 台車を使用して被覆施設
(燃料棒ライコンベア)へ運搬する

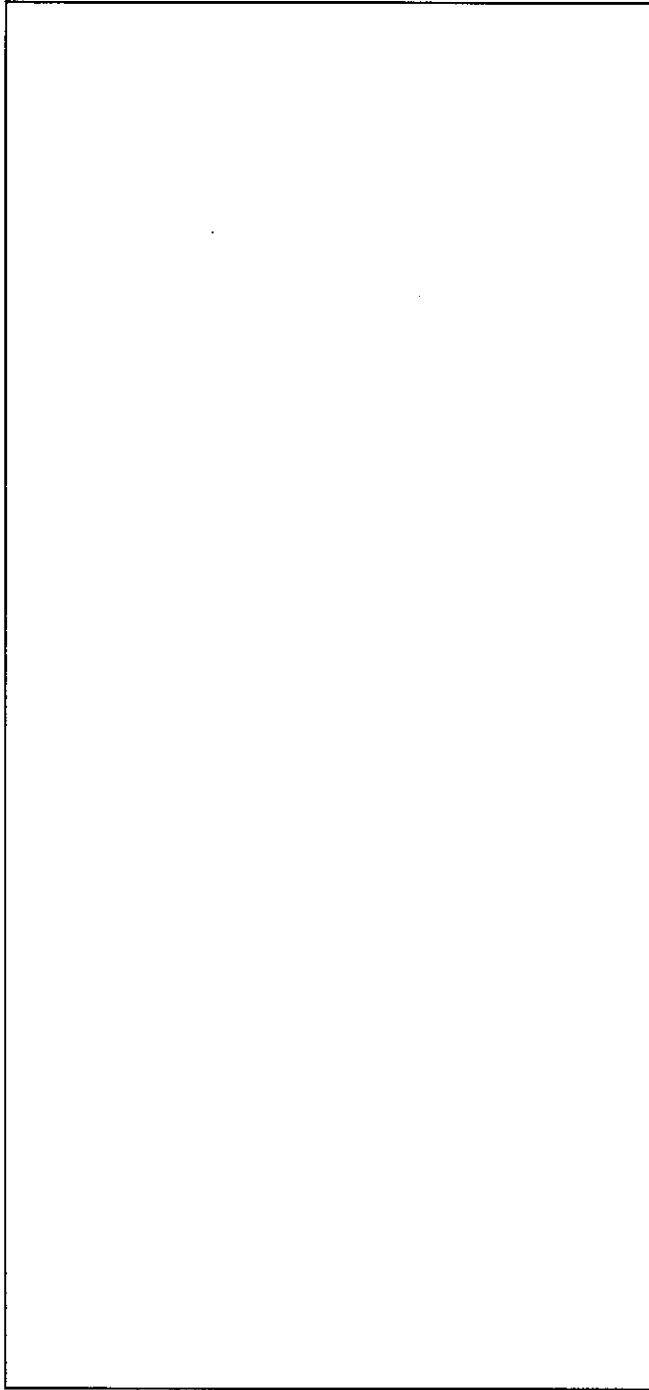
 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称
燃料棒補修設備
端栓圧入機


図番
図ニ設-20 (1/2)
工場棟
成型工場

□内は、面積計算書の部位名称を示す

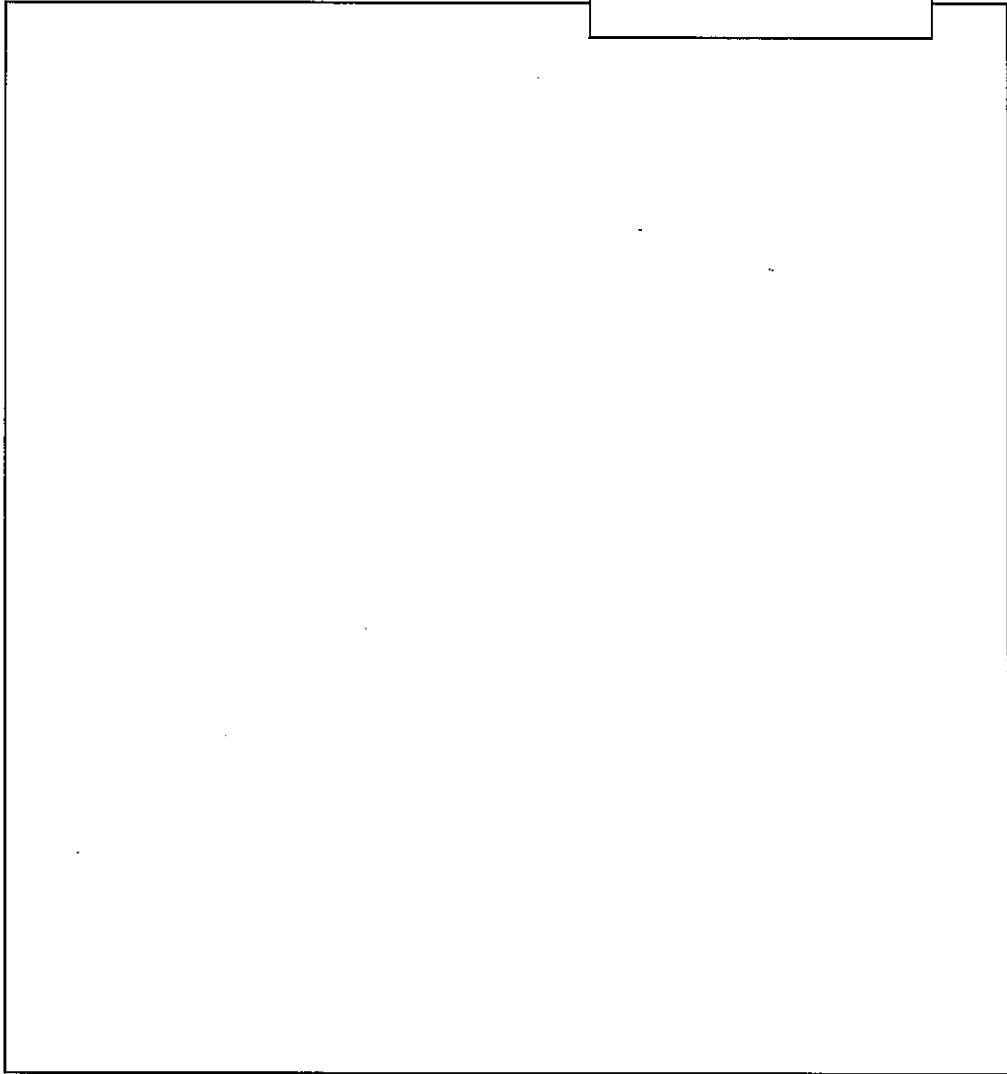



名称	燃料棒補修設備 端栓圧入機	工場棟
図番	図ニ設-20 (2/2)	成型工場

No. {449}	安全機能を有する施設名称 UO ₂ 明替ボックス	基盤 1
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	
<div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-bottom: 10px;"> <div style="width: 60%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) </p> <p>*2 : 開口部 (風速0.5m/秒以上) </p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm) </p> <p>*4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-2参照)</p> <p>*5 : ペレットを充填した容器は、貯蔵施設へ運搬する</p> </div> <div style="width: 35%;"> <p>単位：mm</p> </div> </div> <div style="margin-top: 10px;"> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : ウランを取り扱うフードボックス(パネル取替え)</p> <p> : フードボックス取替え (<input style="width: 30px; height: 15px; border: 1px solid black;" type="text"/> : <input style="width: 30px; height: 15px; border: 1px solid black;" type="text"/>)</p> </div>		
名称	燃料棒補修設備 UO ₂ 明替ボックス	
図番	図ニ設-21	工場棟 成型工場

No. {450}	安全機能を有する施設名称 燃料棒ライコンベンア	基数 1
		
<p>~~~~~：落下防止（各機器図参照）</p> <p>単位：mm</p>		
名称	燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベンア	
図番	図ニ設-22 (1/24) 工場棟 組立工場	

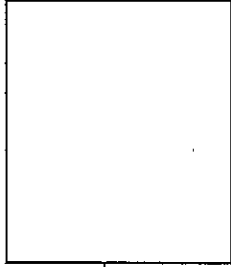
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 単位 : mm

名	燃料棒搬送設備
称	受入コンベア
図	図ニ設-22 (2/24)
番	工場棟 組立工場


□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒搬送設備 受入コンベア	
図番	図ニ設-22 (3/24)	工場棟 組立工場

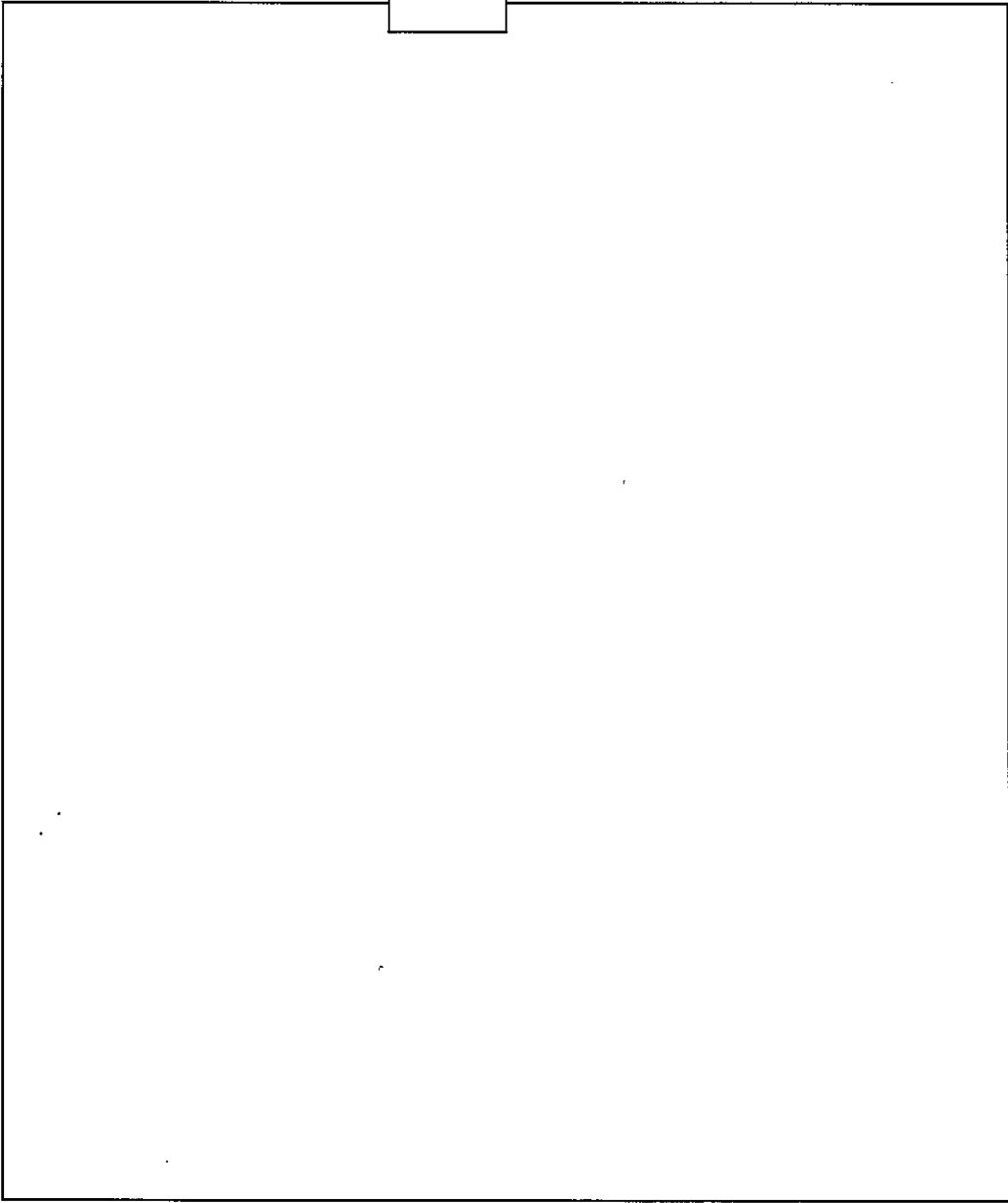
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 単位 : mm

名 称	燃料棒搬送設備 UT前コンベア	
図 番	図ニ設-22 (4/24)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

▧ : 追加補強 (梁)

▩ : 脚部変更 (柱)

▩ : 脚部変更 (柱)

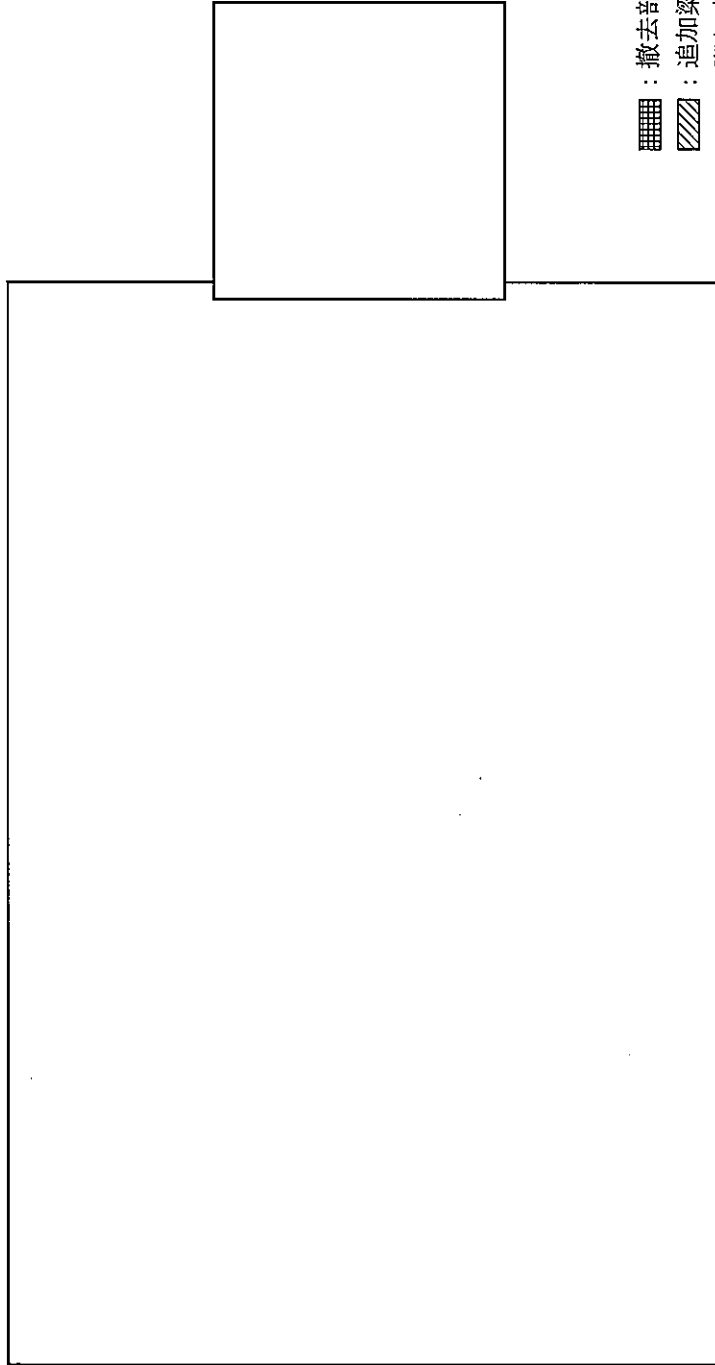
▩ : 脚部変更 (柱)

▩ : 脚部変更 (柱)

単位 : mm

名	燃料棒搬送設備	
称	シールド線前コンベア	
図	図ニ設-22 (5/24)	工場棟
番		組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- ▤ : 撤去部材
- ▨ : 追加梁 □ : □
- ▩ : 脚部変更 (柱 □ : □)
(ベースプレート □ : □)

名 称	燃料棒搬送設備	
	シールド線前コンベア	
図 番	図二設-22 (6/24)	工場棟 組立工場

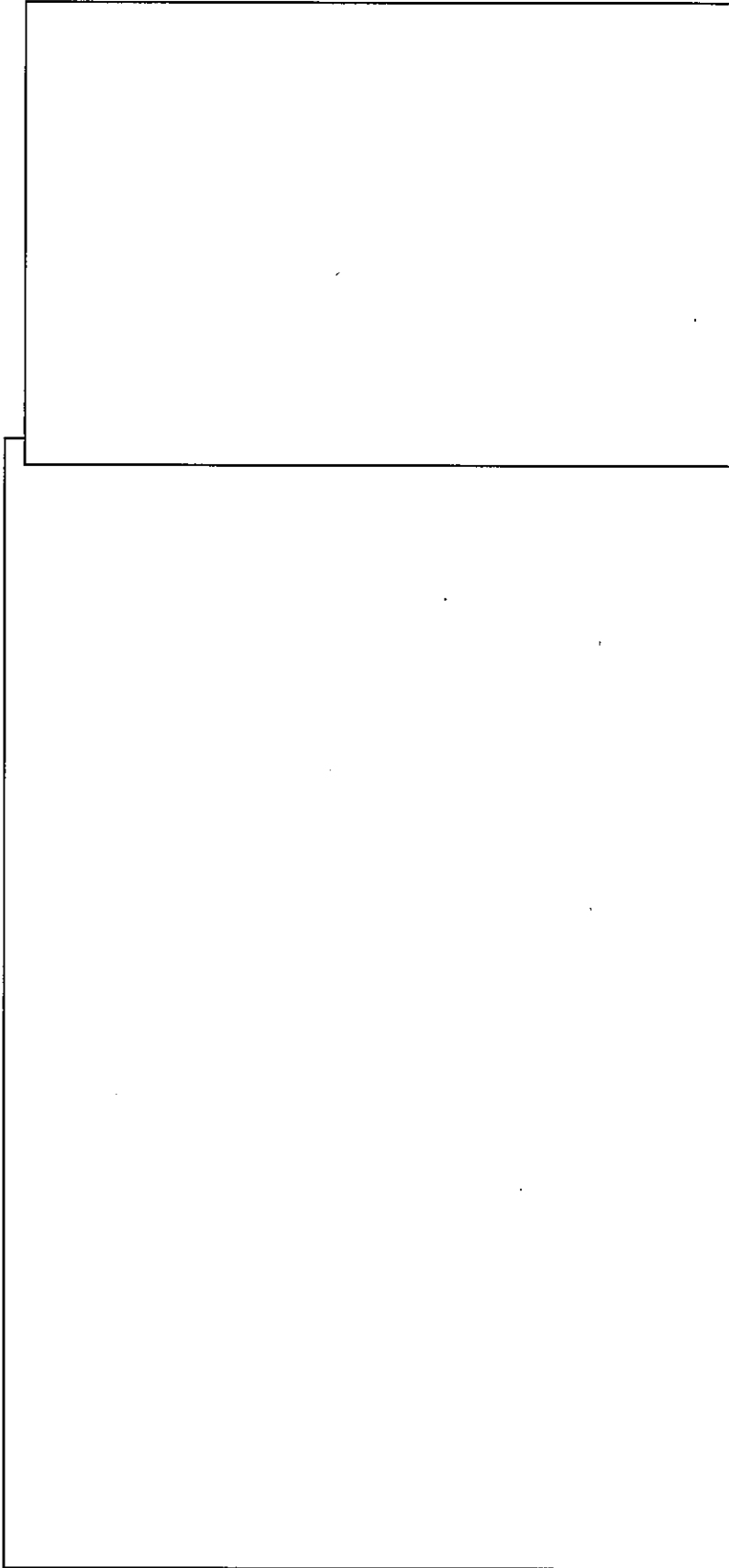
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 *2 : 落下防止 (高さ2mm以上)
 ■ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm

名	燃料棒搬送設備
称	トレイ縦送りコンベア
図	図ニ設-22 (7/24)
番	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 落下防止 (図ニ設-22 (9/24) 参照)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部変更 (柱) (ベースプレート) mm: □

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 全長・重量前コンベア
図番	図ニ設-22 (8/24) 工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

*2 : 落下防止 (高さ2mm以上)
 ☒ : 脚部変更 (柱□mm : □mm)
 (ベースプレート□mm : □mm)
 単位 : mm


燃料棒搬送設備	
全長・重量前コンベア	工場棟
図ニ設-22 (9/24)	組立工場
名称	図番

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

[Empty area for drawing or notes]


*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)


 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)


 : 追加補強 (梁) :

 : 部材変更 (柱) :

 : 脚部変更 (梁) :

 : 脚部変更 (柱) :

 : ベースプレート mm :

 : 撤去部材

単位 : mm

名称

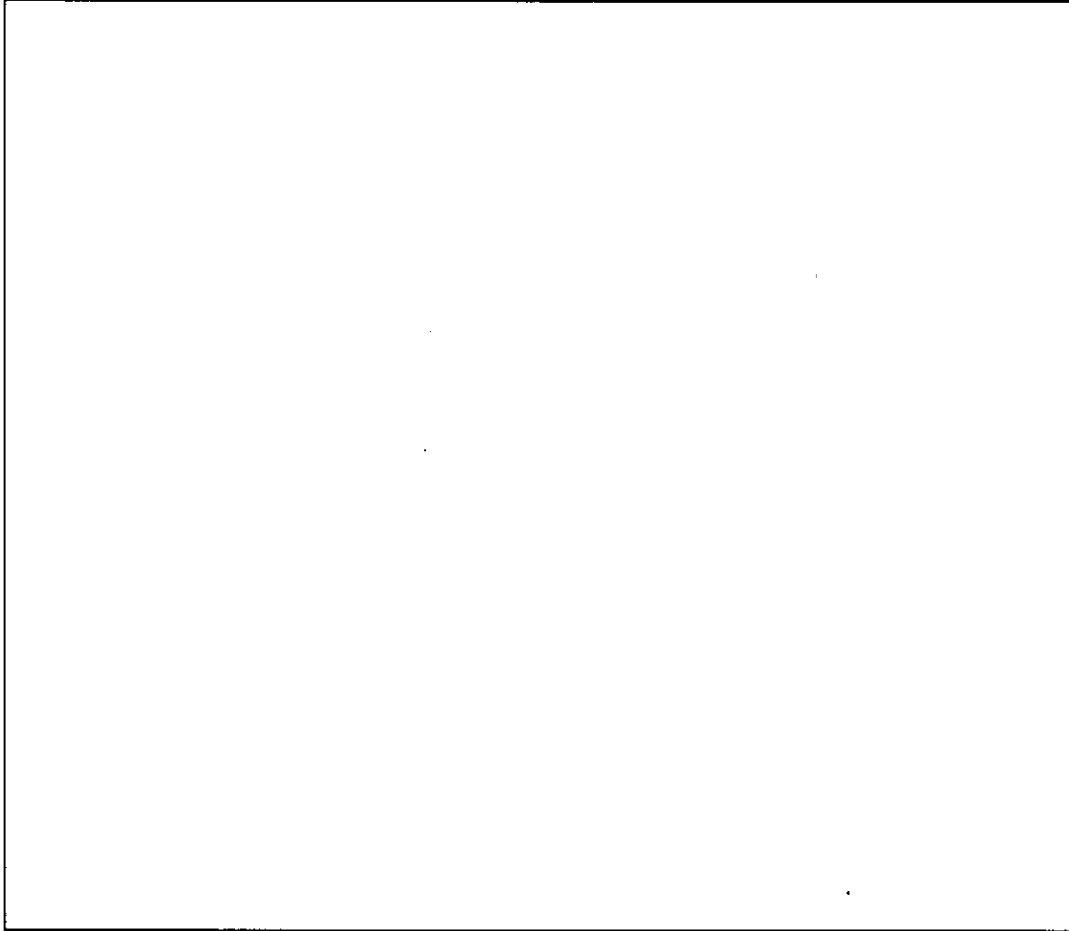
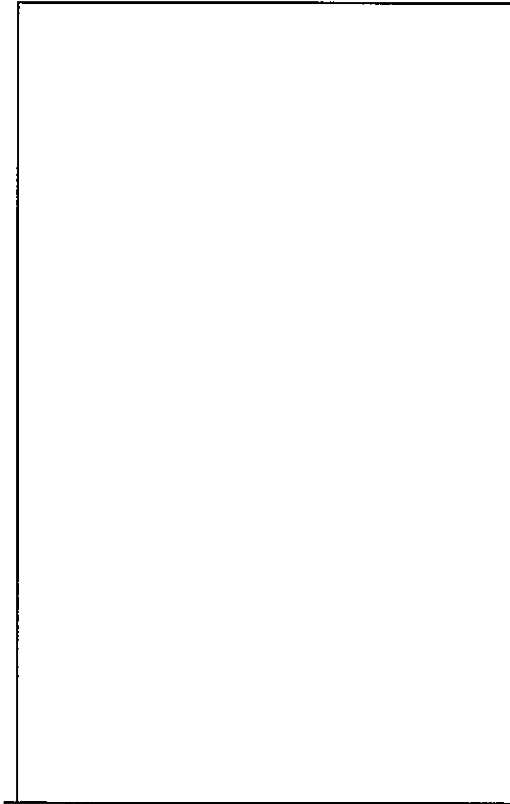
燃料棒搬送設備
トレイスタックコンベア







図番

図ニ設-22 (10/24)

工場棟
組立工場

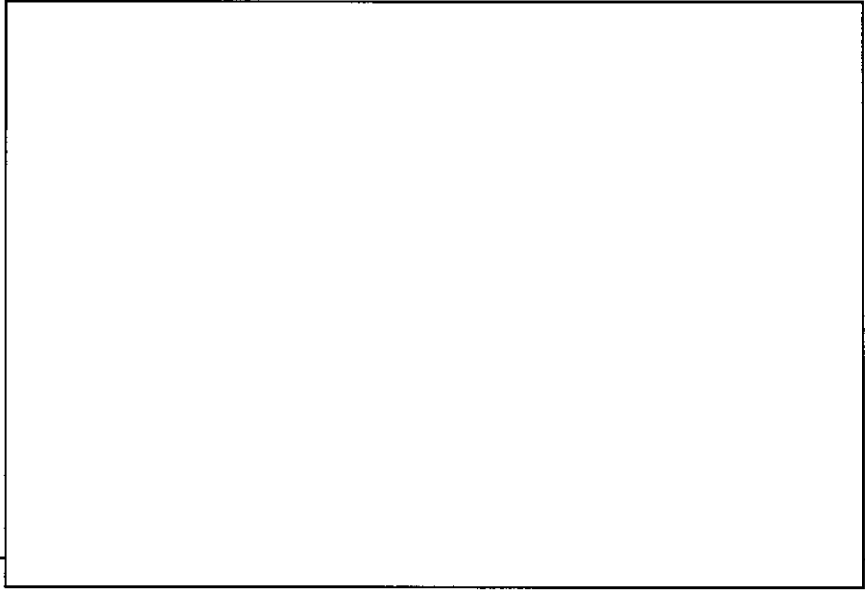
□内は、耐震計算書の部位名称を示す





-  : 追加補強 (柱)
-  : 追加補強 (梁)
-  : 脚部変更 (柱)
-  : 脚部変更 (柱)
-  : 撤去部材 (ベースプレート) 加: 

名称	燃料棒搬送設備 トレイスタックコンベア	
図番	図ニ設-22 (11/24)	工場棟 組立工場

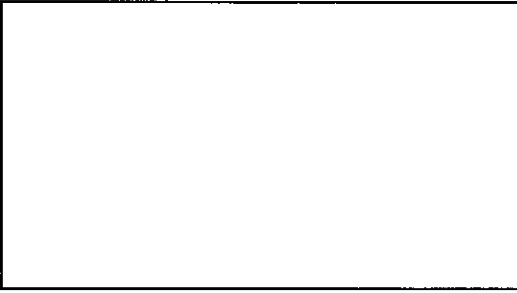
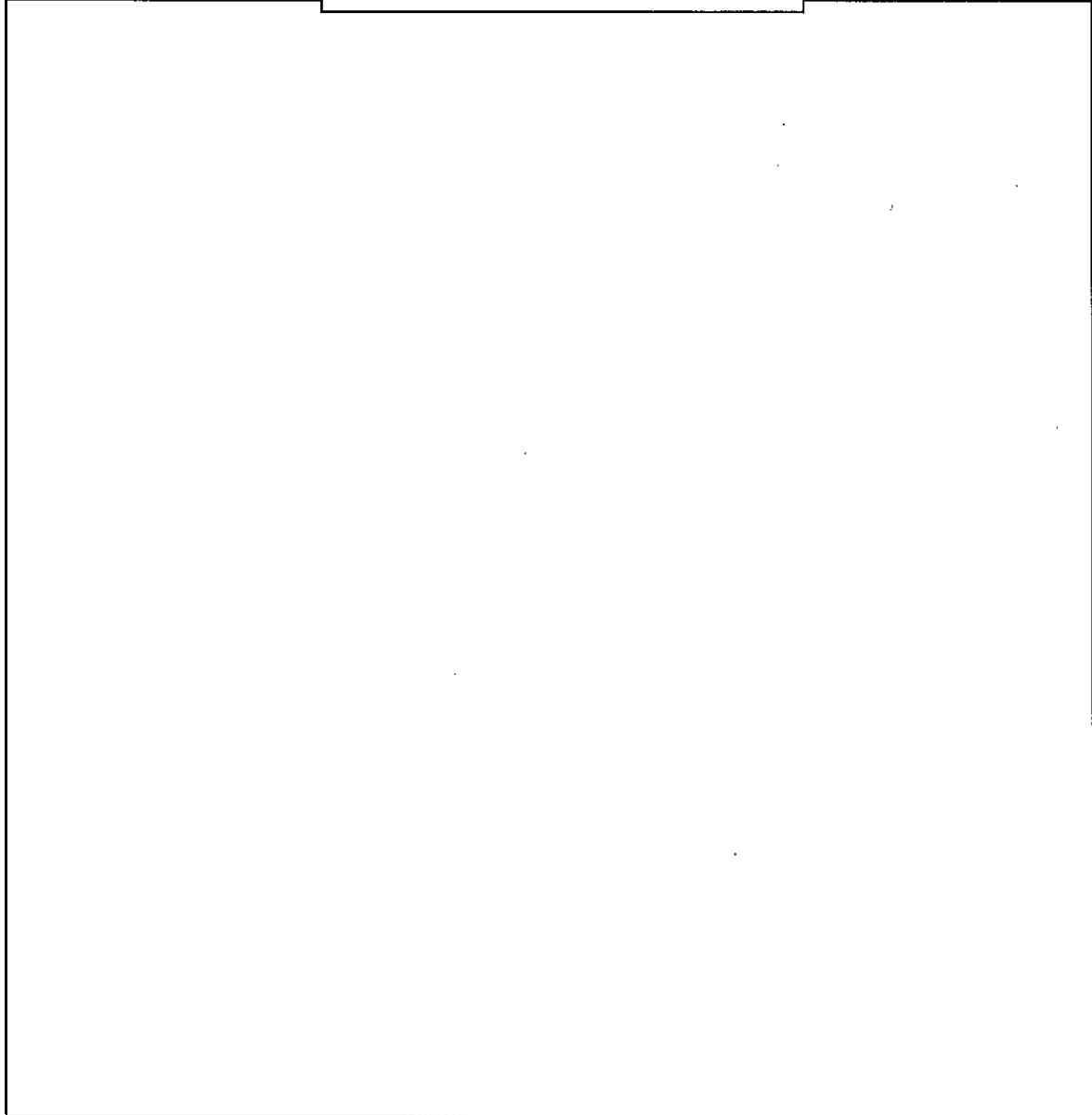
□内は、耐震計算書の部位名称を示す





*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 : 脚部変更 (柱 mm、ベースプレート mm) 単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備
図番	燃料棒スタックコンベンピアA 図ニ設-22 (12/24)
	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す






-  : 追加梁 (:)
-  : 脚部変更 (柱 :
(ベースプレート mm :)

名称	燃料棒搬送設備 燃料棒スタックコンベンア	
図番	図ニ設-22 (13/24)	工場棟 組立工場

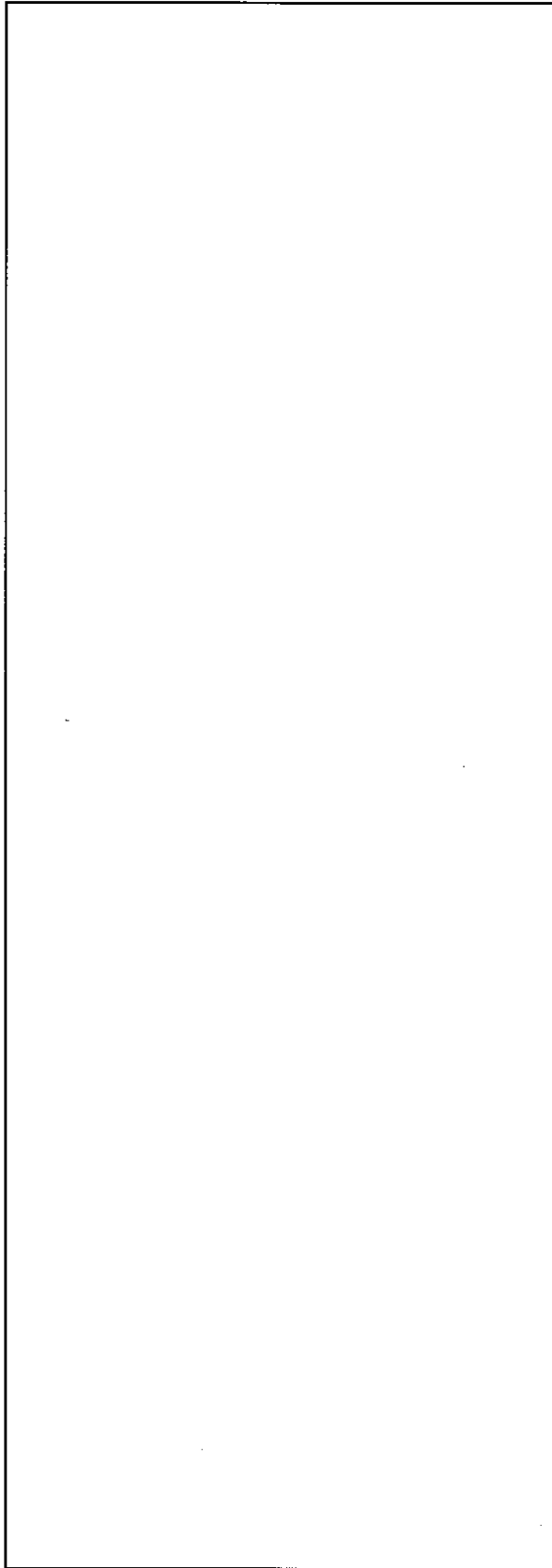
内は、耐震計算書の部位名称を示す

[Empty area for drawing or notes]

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 : 脚部変更 (図ニ設-22 (15/24) 参照)
 : 追加柱 :
 単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 γ線走査コンベア
図番	図ニ設-22 (14/24) 工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- : 脚部変更
- *2 : 脚部変更(柱 □ : □ mm)
- *3 : 脚部変更(柱 □ : □ mm)

燃料棒搬送設備
γ線走査コンベア



名称

工場棟
組立工場

図番
図ニ設-22 (15/24)

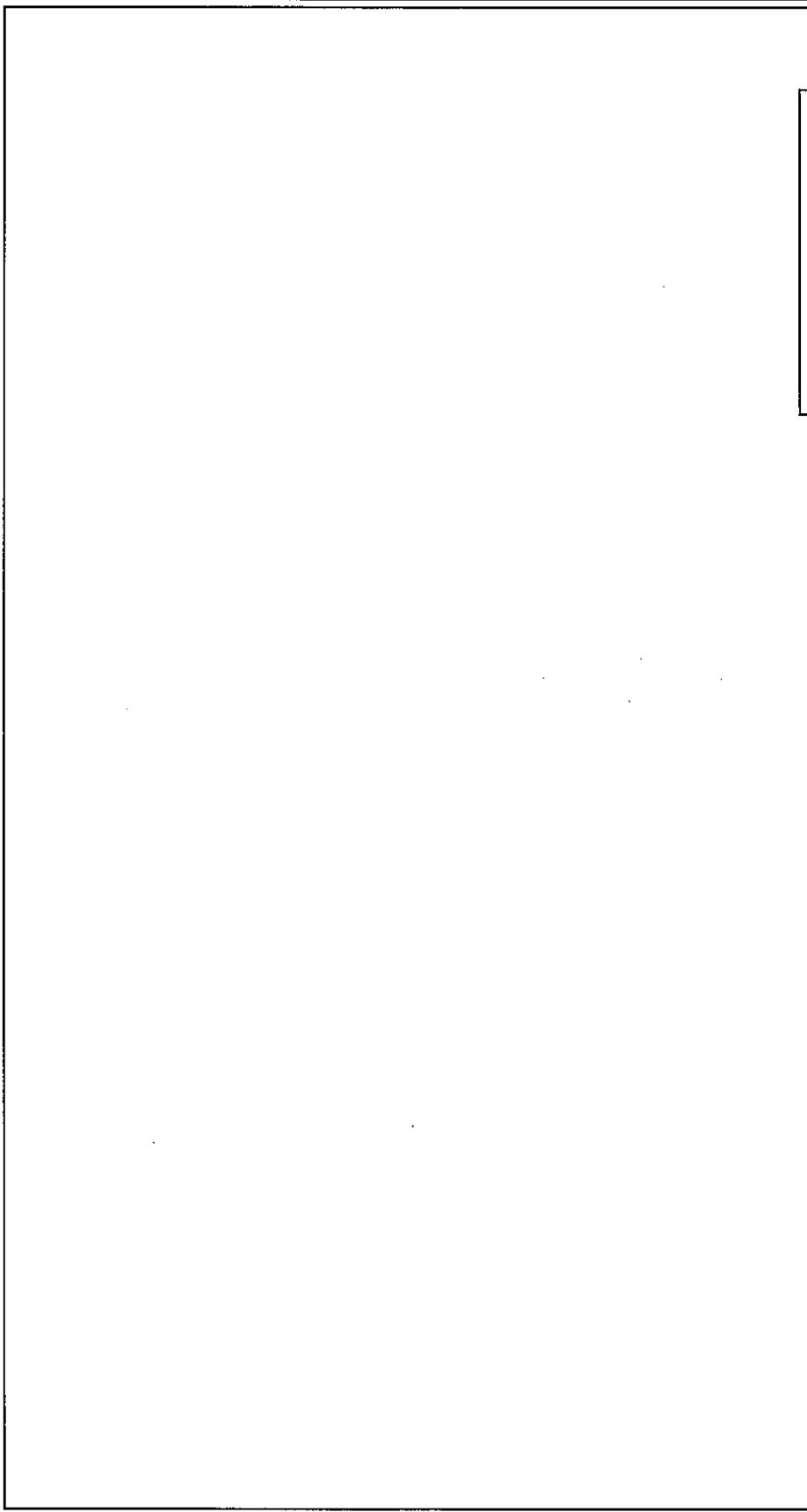
	燃料棒搬送設備	
	γ線走査コンベア	
名称		工場棟 組立工場
図番	図ニ設-22 (16/24)	
*4 : 落下防止 (高さ6mm以上)		単位 : mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 : 脚部変更 (柱 : mm : 単位 : mm)
 (ベースプレート mm :)

名称	燃料棒搬送設備 燃料棒スタックコンベアB
図番	図二設一22 (17/24) 工場棟 組立工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

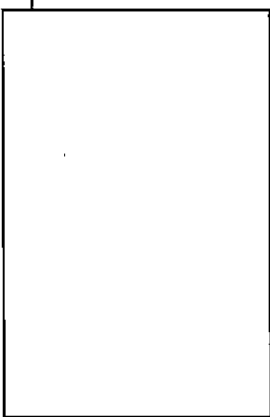
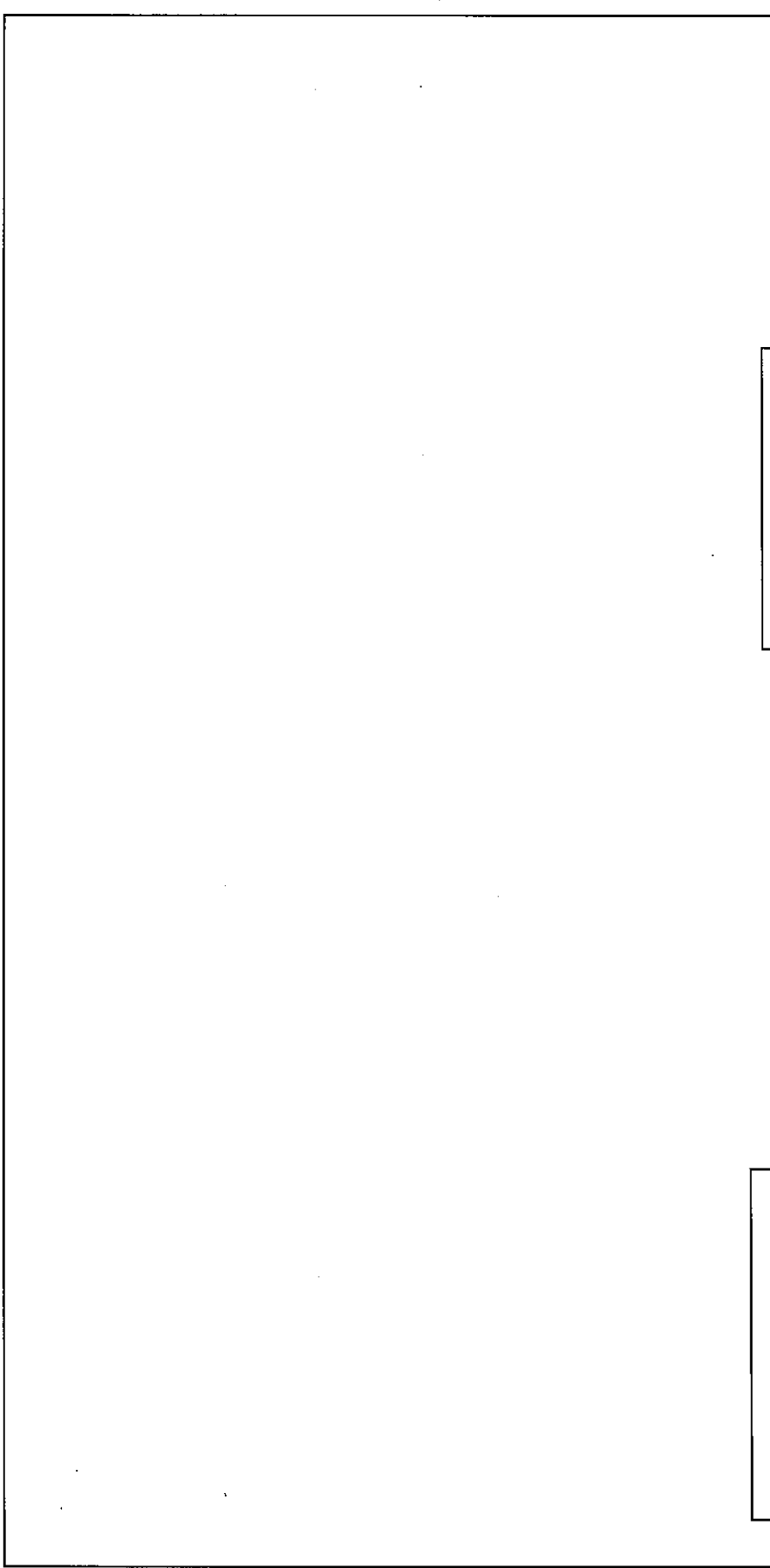


- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) : 追加柱 ()
 - *2 : 落下防止 (図ニ設-22 (19/24) 参照) : 追加補強 ()
 - : ウランが滞留する部分
 - (平) : 脚部変更 (柱)
 - (平) : 脚部変更 (柱)
 - : 脚部変更 (柱)
 - : 脚部変更 (柱)
- 単位 : mm

燃料棒搬送設備

名称	燃料棒搬送設備
図番	図ニ設-22 (18/24)
工場棟	組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*2 : 落下防止 (高さ10mm以上) 柱 (ベース/プレート) mm.
 : 脚部変更 (円) mm.
 : 追加補強 (円) mm.
 : 追加補強 (円) mm.





名称	燃料棒搬送設備 燃料棒供給コンベア
図番	図ニ設-22 (19/24)
工場棟	組立工場

単位: mm




□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 *2 : 落下防止 (高さ10mm以上)
 : ウランが滞留する部分
 : 脚部変更 (柱 mm : mm)
 (ベースプレート mm : mm)

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備
図番	チャンネル搬送コンベア 工場棟 組立工場 図ニ設-22 (20/24)

	燃料棒搬送設備	
	名称	チャンネルスタックコンベア
	図番	図ニ設-22 (21/24) 工場棟 組立工場
	<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)  : ウランが滞留する部分</p> <p>*2 : 落下防止 (図ニ設-22(24/24)参照)  : 改造箇所 (図ニ設-22 (22/24) (23/24) 参照)</p> <p> : 架台取外し</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

--

☒：脚部変更 (住 ☐ : ☐ : ☐
ベースプレート ☐mm : ☐mm)

名称	燃料棒搬送設備 チャンネルスタックコンベア
図番	図二設-22 (23/24) 工場棟 組立工場

		燃料棒搬送設備 チャンネルスタックコンベア	工場棟 組立工場
		名称 図番	図二設-22 (24/24) 単位：mm
		*2 : 落下防止 (高さ10mm以上)	

No. (451)	安全機能を有する施設名称 燃料棒検査装置 (超音波式)	基数 1
--------------	--------------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

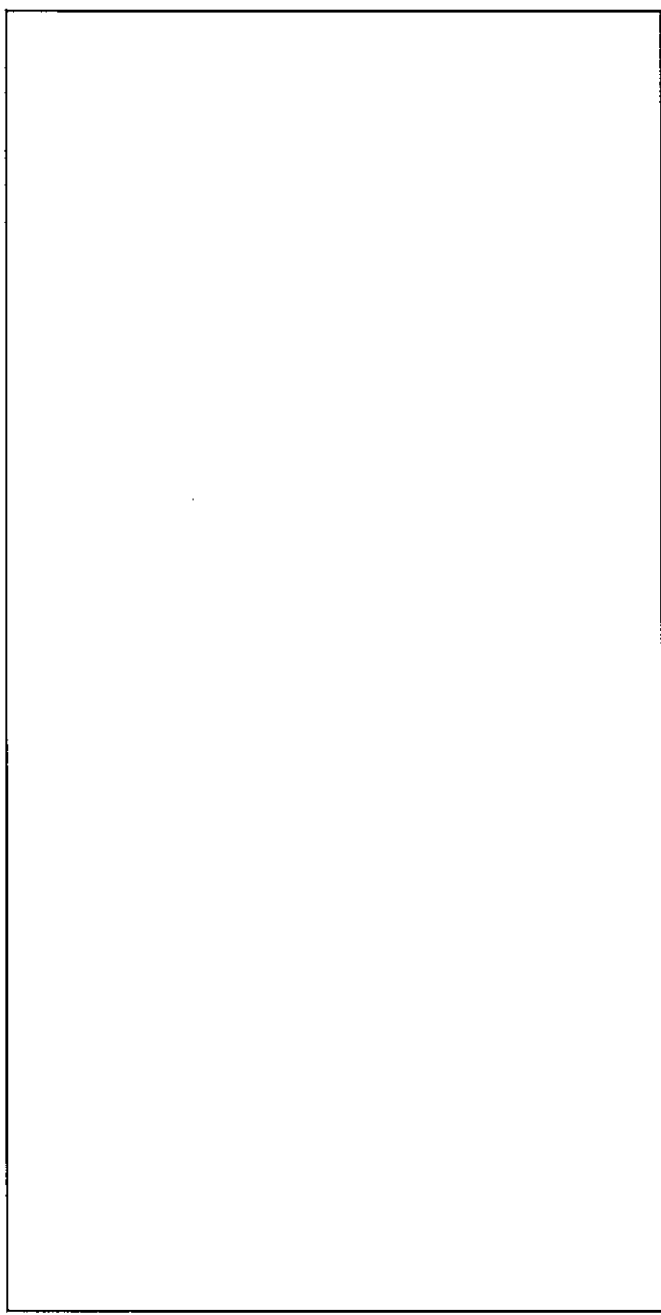
名称	燃料棒検査設備 超音波検査装置	工場棟 組立工場
図番	図ニ設-23(1/2)	

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

■ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm

内は、耐震計算書の部位名称を示す

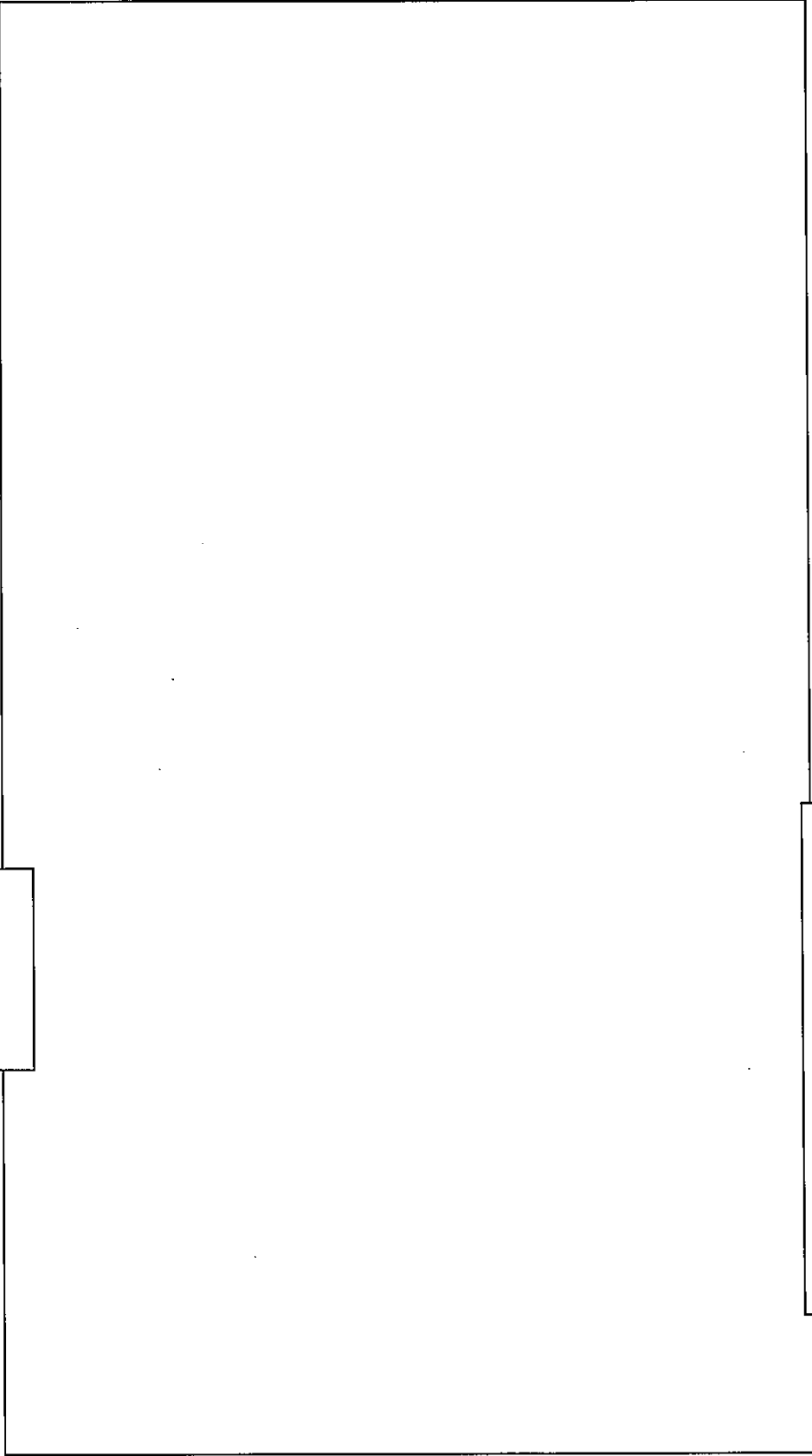


名称	燃料棒検査設備 超音波検査装置
図番	図ニ設-23(2/2)
	工場棟 組立工場

No. (452)	安全機能を有する施設名称 X線検査装置	基礎 1
内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		
名称	燃料棒検査設備 シールX線検査装置	
図番	図ニ設-24(1/2) 工場棟 組立工場	
*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) *2 : 落下防止 (図ニ設-24(2/2) 参照) [点線]: ウランが滞留する部分 (燃料棒部) [斜線]: 追加梁 (): 単位 : mm		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□



□

*2 : 落下防止 (高さ2mm以上)

単位: mm

名

燃料棒検査設備

シールX線検査装置

図

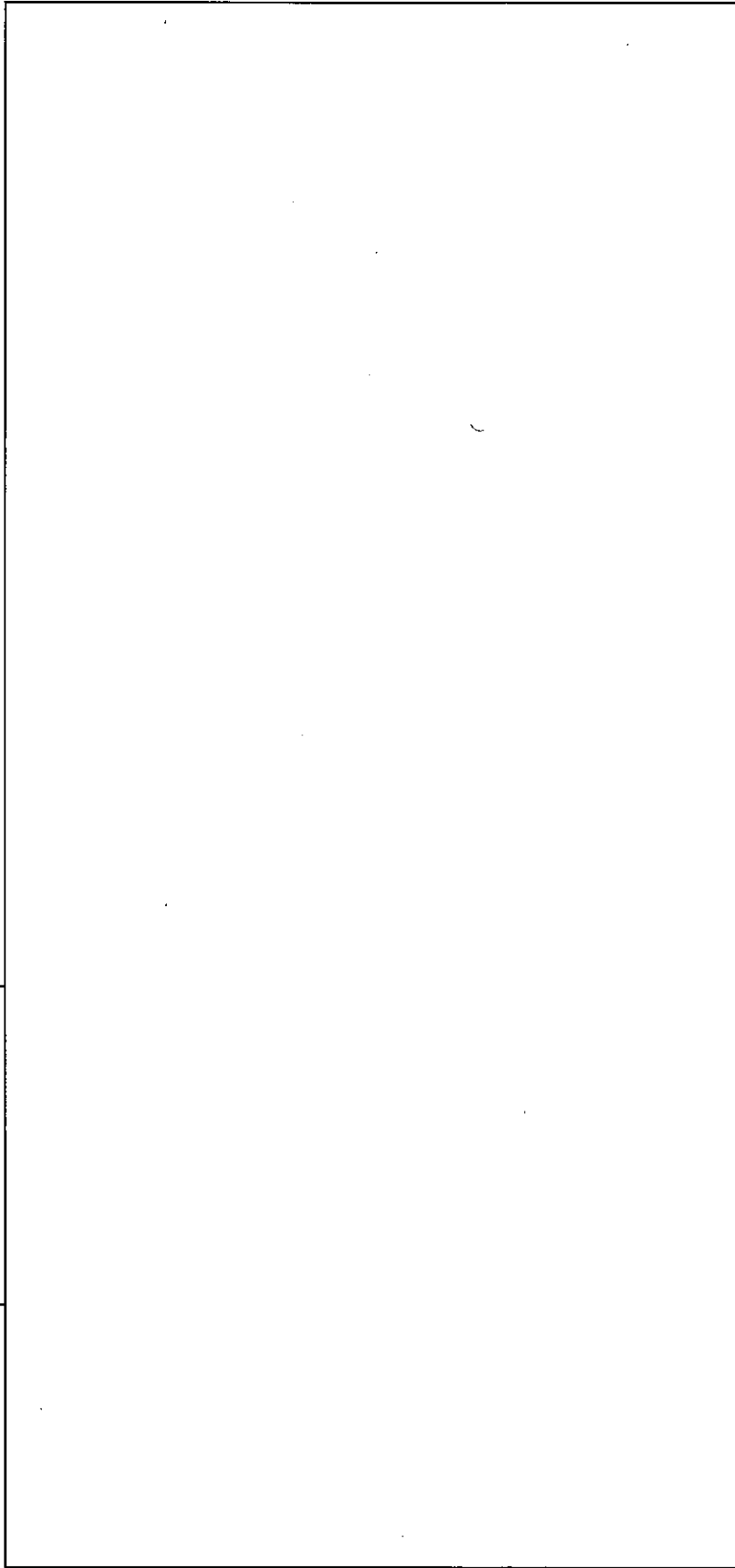
図ニ設-24(2/2)

工場棟

組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
(453)	燃料棒全長・重量測定装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒検査設備	
図	燃料棒全長・重量測定装置	
番	図ニ設-25	工場棟 組立工場

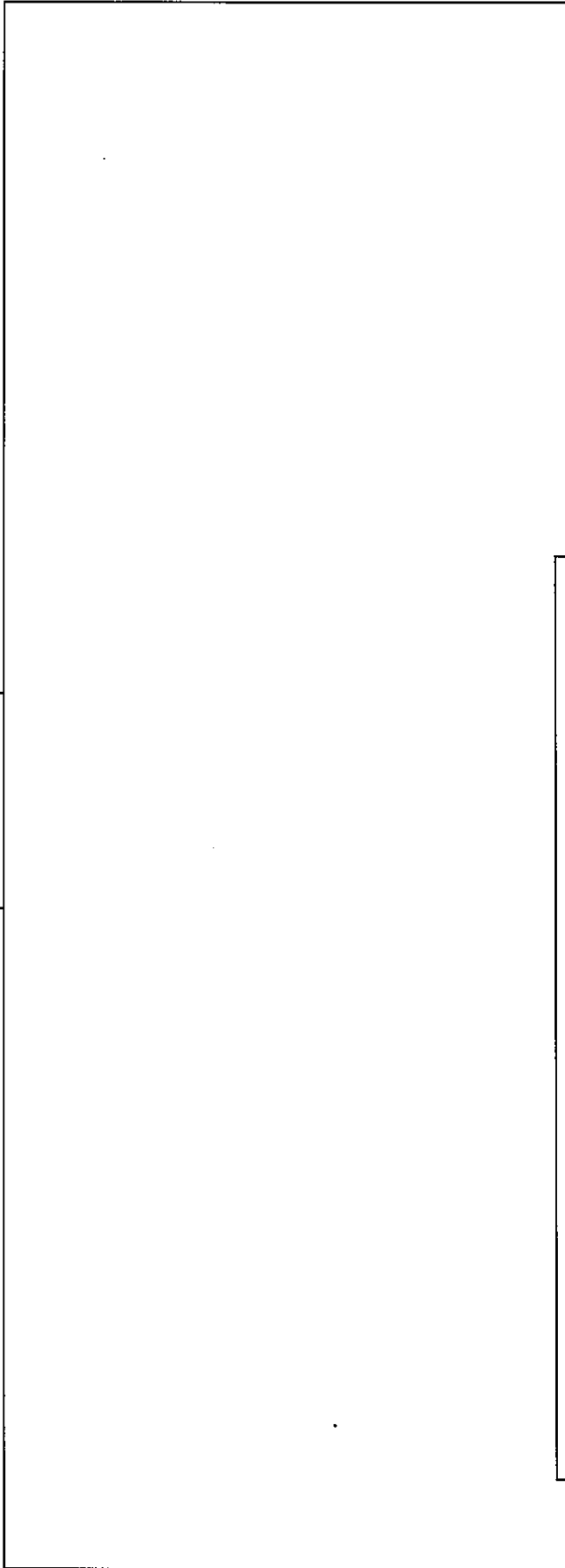
*1 : 形状寸法制限 (厚み, 107mm以下)

☐ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{454}	燃料棒検査装置 (渦電流式)	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 - *2 : 落下防止 (図ニ設-26 (2/2) 参照)
 - : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- 単位 : mm

名称	燃料棒検査設備 渦電流検査装置	工場棟 組立工場
図番	図ニ設-26(1/2)	

内は、耐震計算書の部位名称を示す

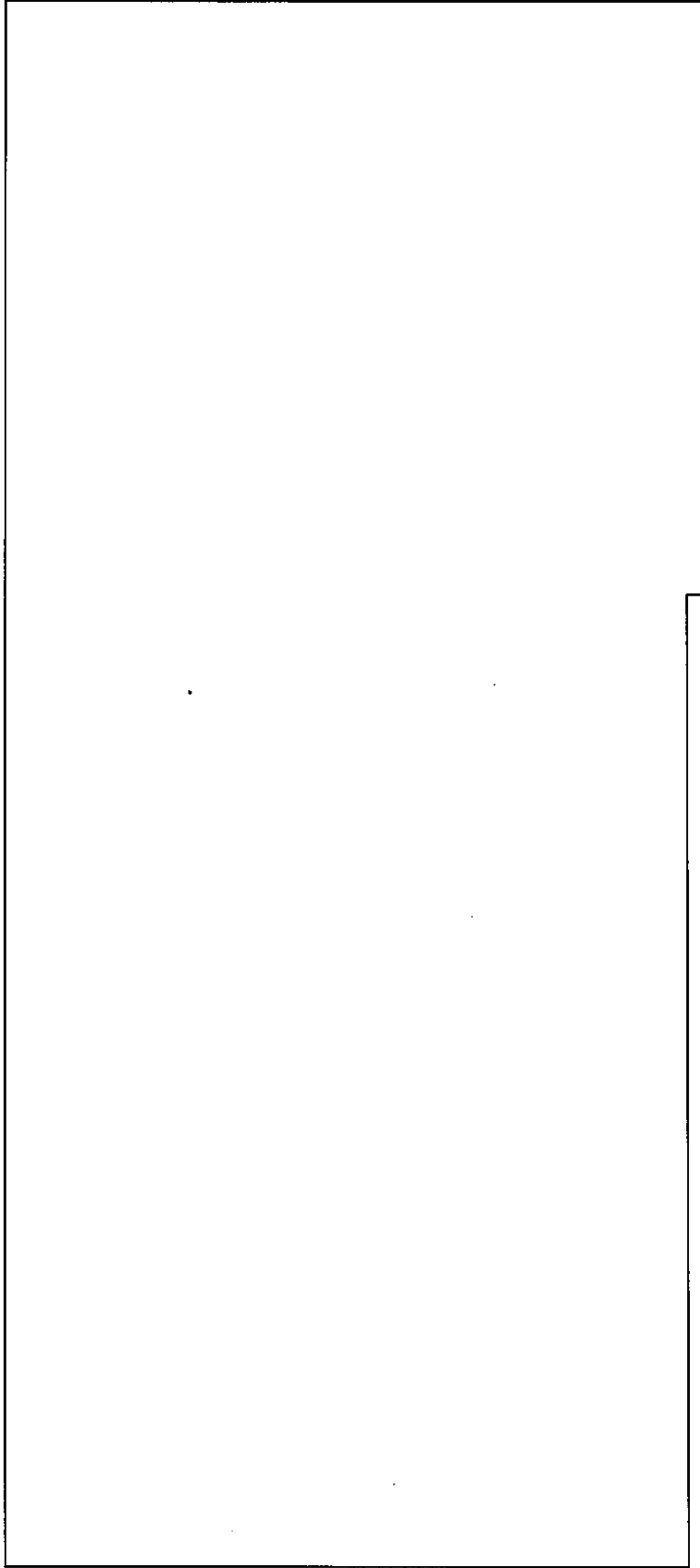
*2 : 落下防止 (高さ6mm以上)

単位 : mm


名称	燃料棒検査設備 渦電流検査装置
図番	図ニ設一26(2/2)
	工場棟 組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(455)	γ線走査装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1：形状寸法制限（厚み 107mm以下）

：ウランが滞留する部分（燃料棒部）

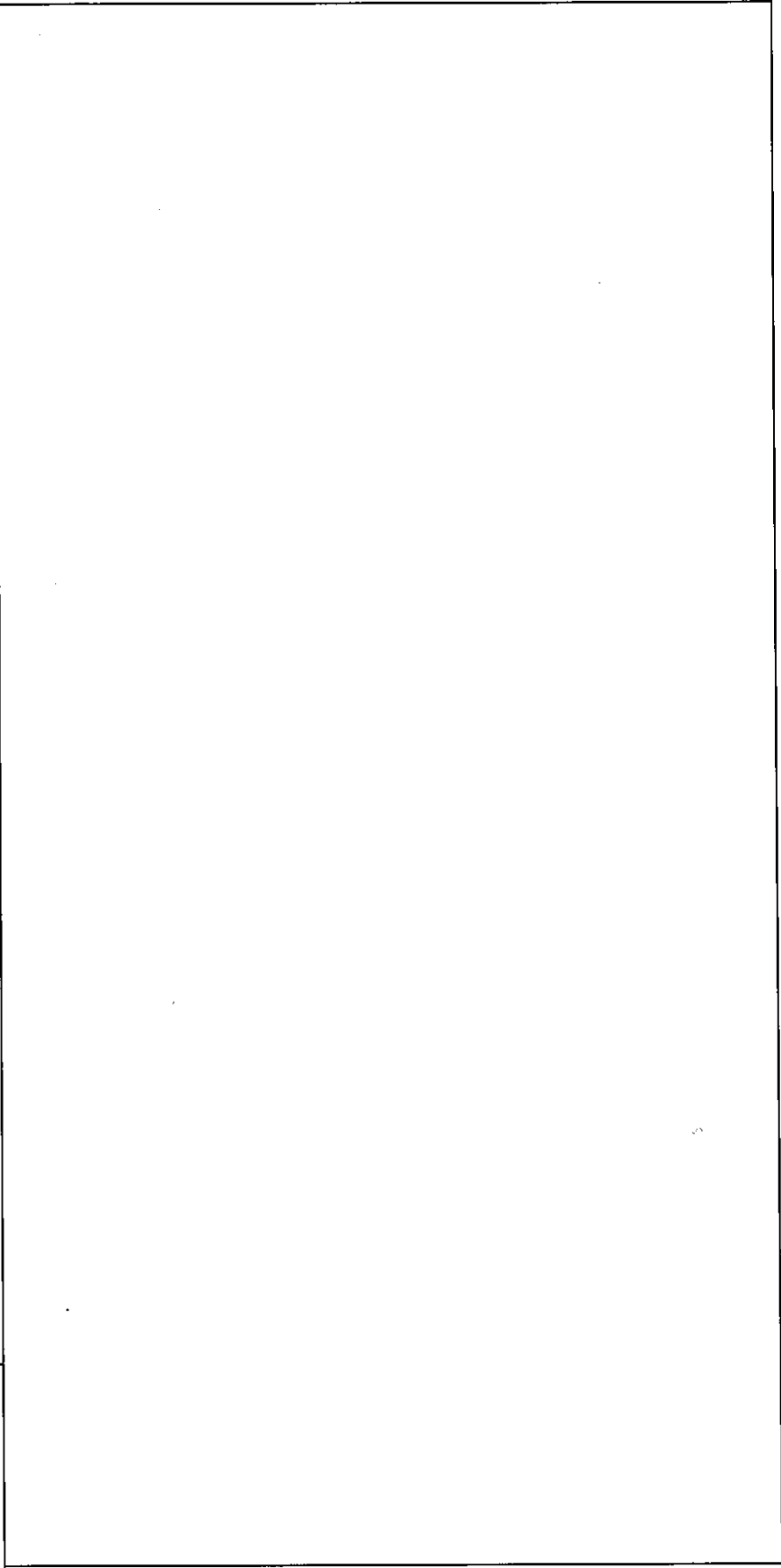
単位：mm

名称	燃料棒検査設備 γ線走査装置
----	-------------------

図番	図ニ設-27	工場棟 組立工場
----	--------	-------------

No.	安全機能を有する施設名称	基數
(456)	ヘリウムリーク試験装置	3

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

▨ : ウランが滞留する部分

⊗ : 脚部追加 (柱ベースプレート)







単位 : mm

名称	燃料棒検査設備 ヘリウムリーク試験装置	
図番	図ニ設-28	工場棟 組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{457}	定盤	2

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
-  : ウランが滞留する部分
 -  : 追加ベースプレート (mm:)
 -  : 追加補強 (mm:)
 -  (平鋼) (mm:)
 -  : 追加補強プレート (mm:)
 -  : 撤去プレート


単位: mm






名称	燃料棒検査設備	
図番	燃料棒検査定盤 (1) (2)	工場棟
	図二設-29	組立工場

No. (457)	安全機能を有する施設名称 定盤	基数 1
--------------	--------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

 : ウランが滞留する部分

 : 追加支持棒 (柱)  : 
 (梁)  : 

単位 : mm

名 称	燃料棒検査設備	
図 番	燃料棒立会検査定盤 図二設-30 (1/2)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

☒ : 追加ベースプレート (□□□mm:□□□mm)

名称	燃料棒検査設備 燃料棒立会検査定盤
図番	図ニ設一30 (2/2) 工場棟 組立工場

安全機能を有する施設名称		基数
No. (458)	燃料棒受台	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
名称	燃料棒検査設備 燃料棒受台	工場棟 組立工場
図番	図二設-31	
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>単位 : mm</p>		

燃料集合体組立設備 *3
(燃料集合体組立室)

符号	機器名	変更内容
1	マガジン挿入装置	変更なし
2	マガジン昇降台*1	変更なし
3	マガジン架台(1)*1	改造
4	マガジン架台(2)*1	改造
5	マガジン架台(3)*1	改造
6	マガジン姿勢変更台*1	改造*2
7	燃料集合体組立装置(1)	改造
8	燃料集合体組立装置(2)	改造
9	燃料集合体組立装置(3)	改造
10	マガジン架台部*1	変更なし
11	燃料集合体洗浄装置	改造
12	拘束力検査測定台	改造
13	ジブクレーン(1)	改造

燃料集合体検査設備 *3
(燃料集合体組立室) (燃料検査室)

符号	機器名	変更内容
14	エンバロープ検査装置	改造
15	チャンネル検査装置	改造
16	燃料集合体検査定盤	改造
17	燃料集合体検査測定台(1)	変更なし
18	燃料集合体検査測定台(2)	変更なし
19	燃料集合体検査測定台(3)	変更なし
20	ジブクレーン(2)	改造
21	ジブクレーン(3)	改造
22	燃料集合体外視検査台	改造
23	燃料集合体検査ピット(1)	改造
24	燃料集合体検査ピット(2)	改造
25	燃料集合体検査ピット(3)	改造

////: 申請する機器

名称	組立施設 機器配置図	
図番	図ホ配-1	工場棟 組立工場

- *1: マガジンを積載する設備
- *2: 配置変更を含む
- *3: 工場棟組立工場は第2種管理区域であり、組立内部は扉外に流出するため、組立工場の設備・機器は没水しない。

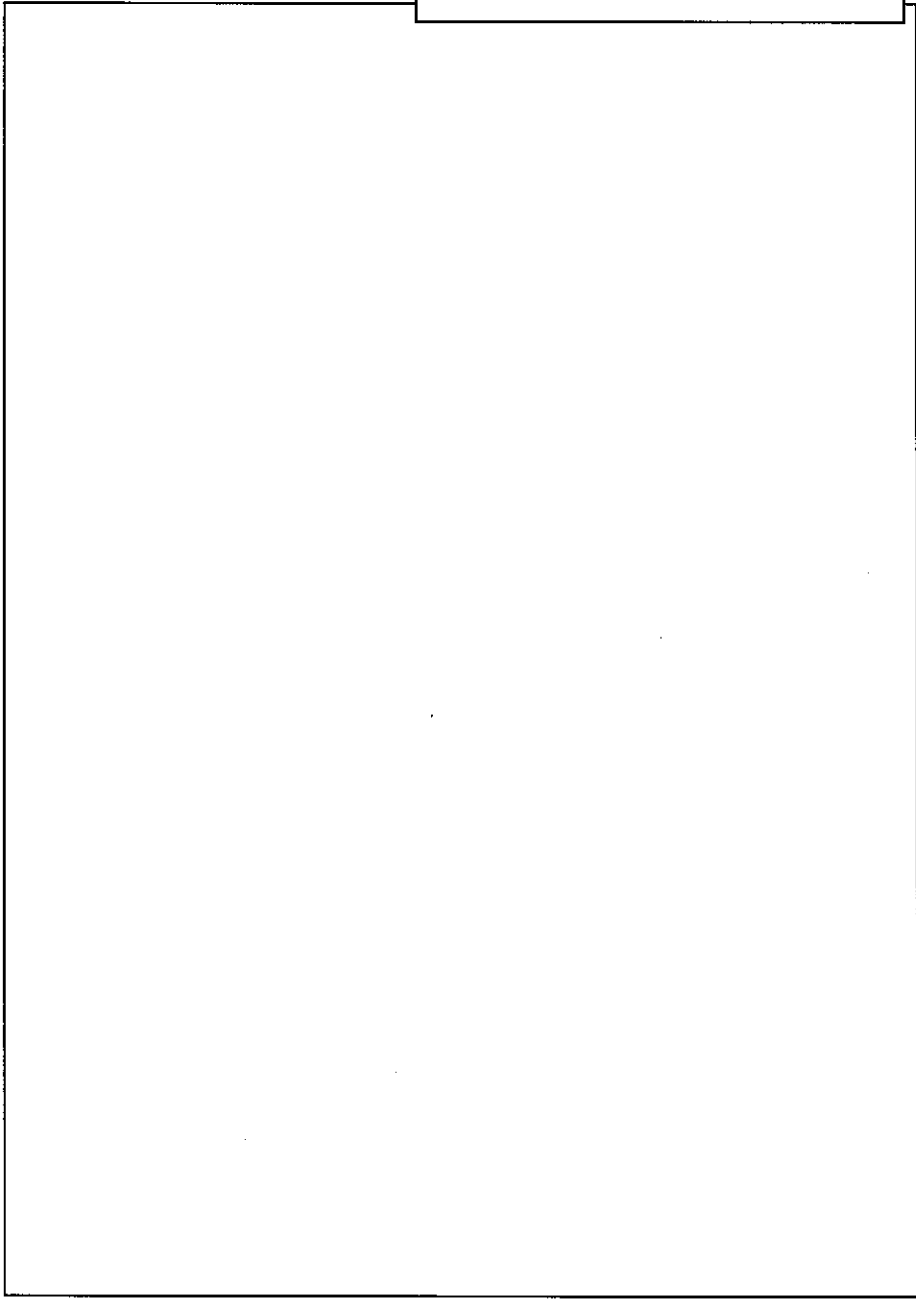
No.	安全機能を有する施設名称	基数
(469)	マガジン挿入装置	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 65mm以下) *2 : 形状寸法制限 (幅 1200mm以下) *3 : 形状寸法制限 (幅 4200mm以下) : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	
図番	図ホ設-1 (1/2)	
	工場棟	組立工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

名 称	燃料集集体組立設備 マガジン挿入装置
図 番	図ホ設-1 (2/2)
	工場棟 組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(470)	マガジン昇降台	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料集合体組立設備 マガジン昇降台
図番	図ホ設-2 工場棟 組立工場

単位：mm

- *1：積載制限（燃料集合体1体以下/収納部）
- *2：運搬台車を使用して組立施設（マガジン架台・マガジン姿勢変換台）へ運搬する
- ：ウランが滞留する部分

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{471}	マガジン	4
{472}	運搬台車	2
{473}	マガジン架台	3

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

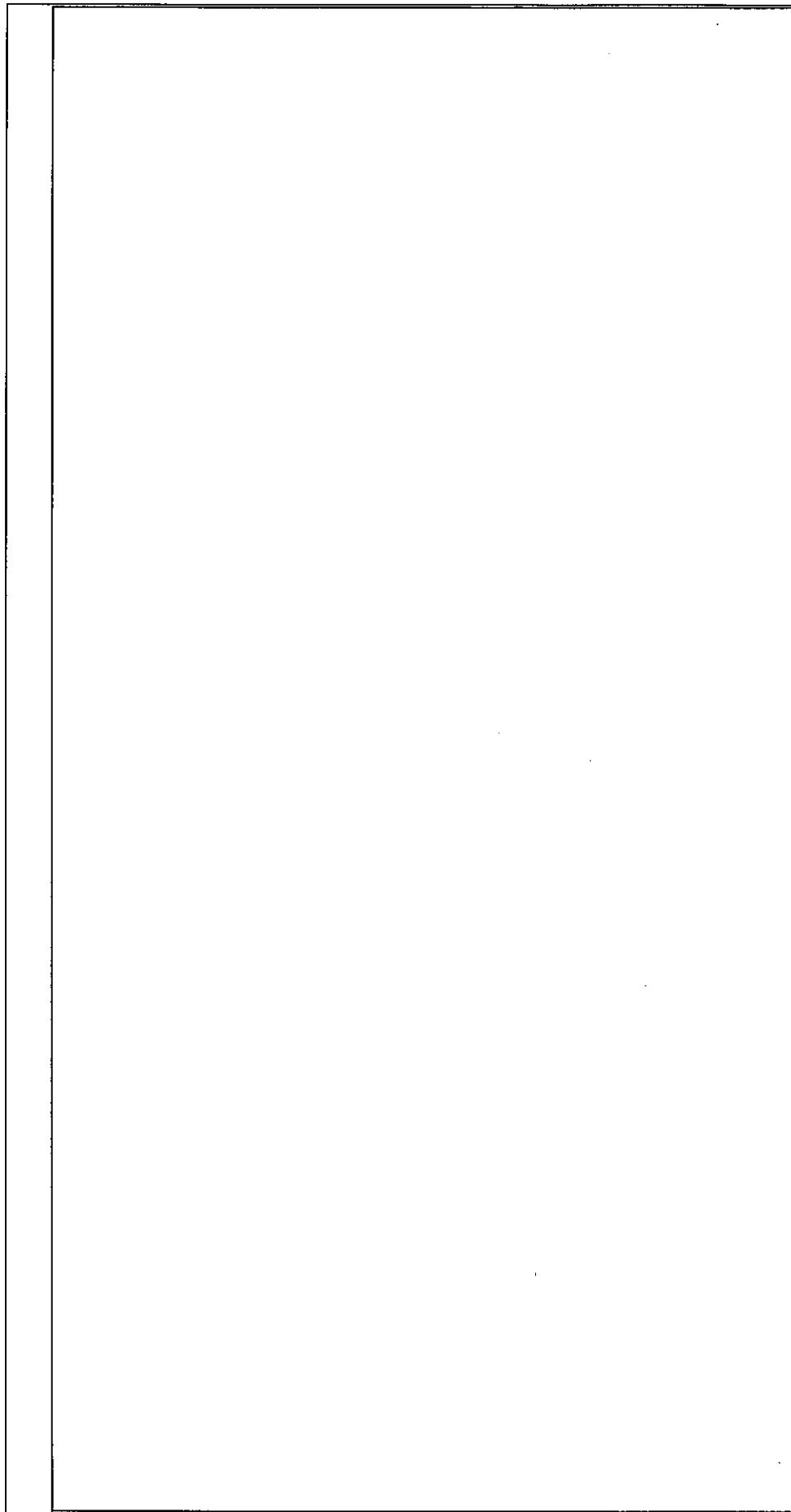
*1 : 積載制限 (燃料集合体1体相当以下/収納部)
 *2 : 積載制限 (燃料集合体1体以下/収納部)
 *3 : 落下防止
 *4 : 落下防止 (高さ15mm以上)
 *5 : 竜巻対策
 *6 : 停電時保持機能


*7 : 近接することが可能な他の機器のユニットと305mm以上
 離隔できるように離隔管理線を設定し、運搬物が
 離隔管理線を超えない運用をする。(保安規定)

*8 : 運搬台車を使用して組立施設(マガジン姿勢変換台)へ運搬する
 [] : ウランが滞留する部分
 [] : 最下降位置

単位 : mm

名称	燃料集合体組立設備
マガジン、運搬台車、マガジン架台(1)(2)(3)	
図番	図ホ設-3(1/2) 工場棟 組立工場



*1	積載制限 (燃料集合体1体相当以下/収納部)	*7	近接することが可能な他の機器のユニットと305mm以上離隔できるように離隔管理線を設定し、運搬物が離隔管理線を超えない運用をする。(保安規定)	燃料集合体組立設備
*2	積載制限 (燃料集合体1体以下/収納部)			マガジン、運搬台車、マガジン架台(1)(2)(3)
*3	落下防止			工場棟
*5	竜巻対策		ウランが滞留する部分	図ホ設-3(2/2)
*6	停電時保持機能		単位：mm	組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(474)	姿勢変換台	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



燃料集合体組立設備
マガジン姿勢変換台

名称

図ホ設-4
工場棟
組立工場

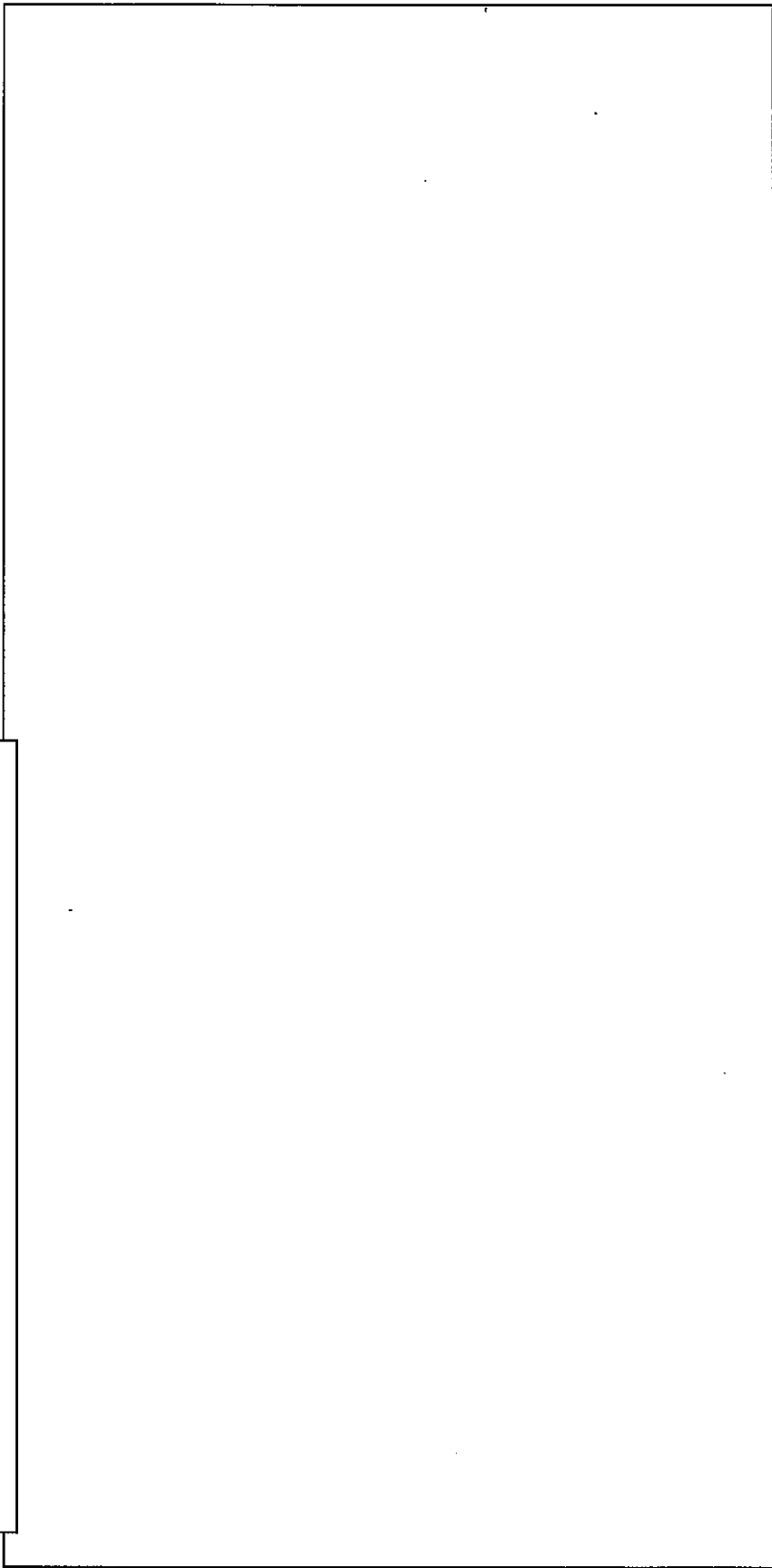
図番

単位：mm

- *1：積載制限（燃料集合体1体以下／収納部）
- *2：マガジン架台部を使用して組立施設（燃料集合体組立装置）へ運搬する
- ▨：ウランが滞留する部分

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{475}	燃料集合体組立装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



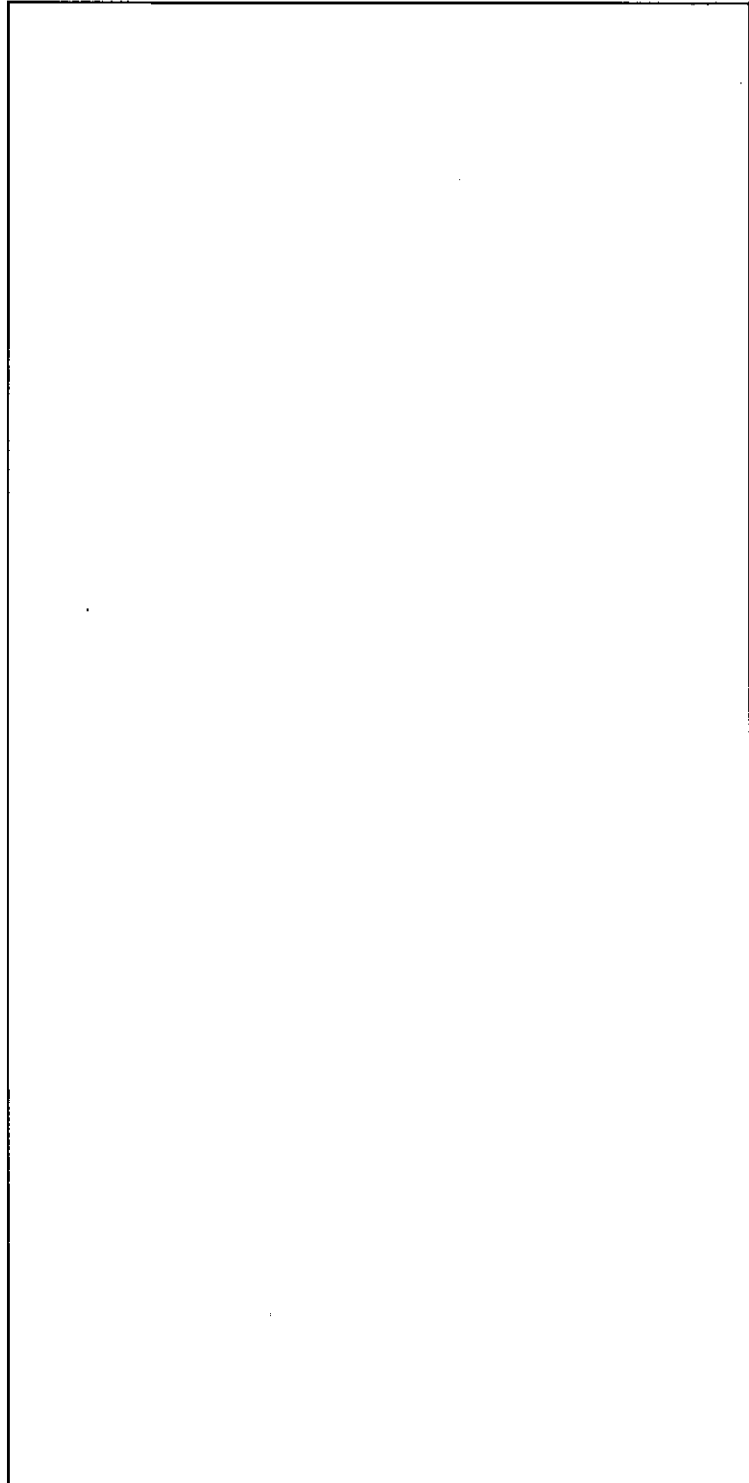
- *1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)
- *2 : 天井走行クレーンを使用して、組立施設 (エンベロープ検査装置) へ運搬する
- : ウランが滞留する部分
- ▨ : 改造箇所 (図ホ設-5(2/2)参照)



名称	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置(1)
図番	図ホ設-5 (1/2)

工場棟
組立工場



単位 : mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

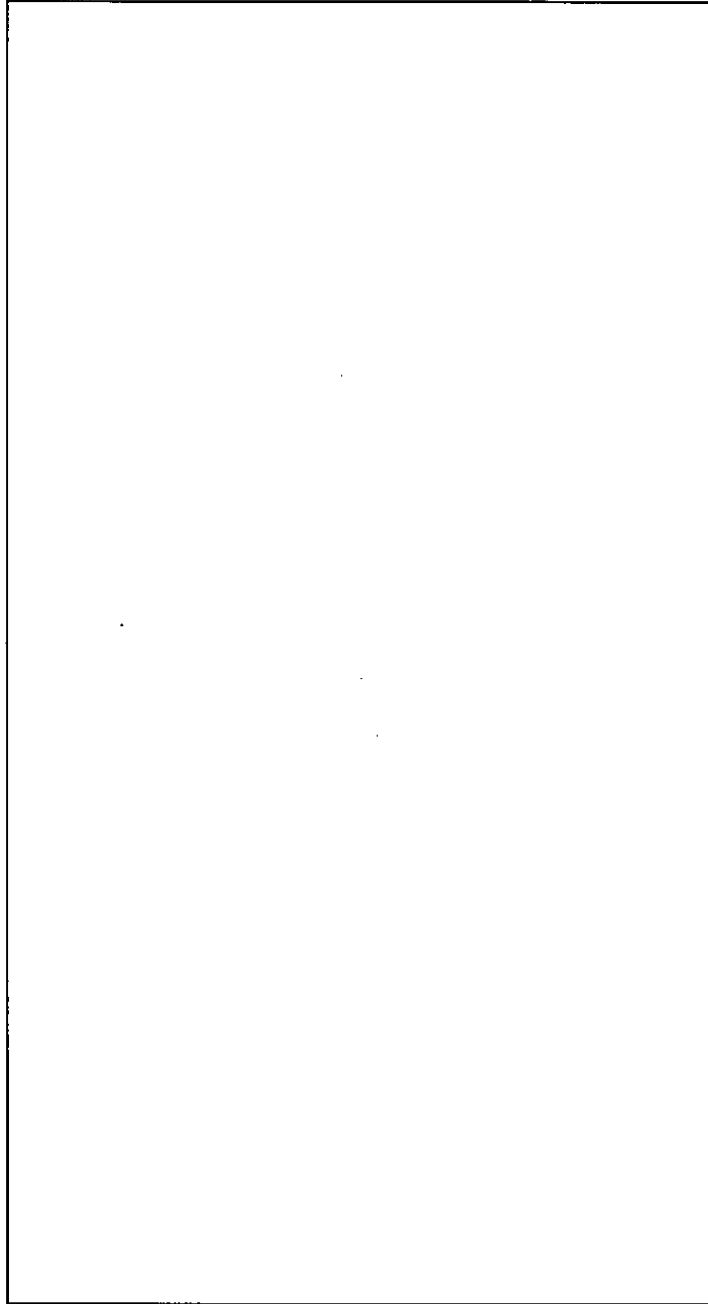




 : 追加ベースプレート □mm:□
 : 追加ベースプレート □:□:□

名称	燃料集集体組立設備
図番	燃料集集体組立装置(1) 図ホ設-5 (2/2)
	工場棟 組立工場



No. {475}	安全機能を有する施設名称 燃料集合体組立装置	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>		
名称	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置(2)	
図番	図ホ設-6 (1/2)	工場棟 組立工場
*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下 / 収納部) *2 : 天井走行クレーンを使用して、組立施設 (エンベロープ検査装置) へ運搬する  : ウランが滞留する部分  : 改造箇所 (図ホ設-6(2/2)参照)		
単位 : mm		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

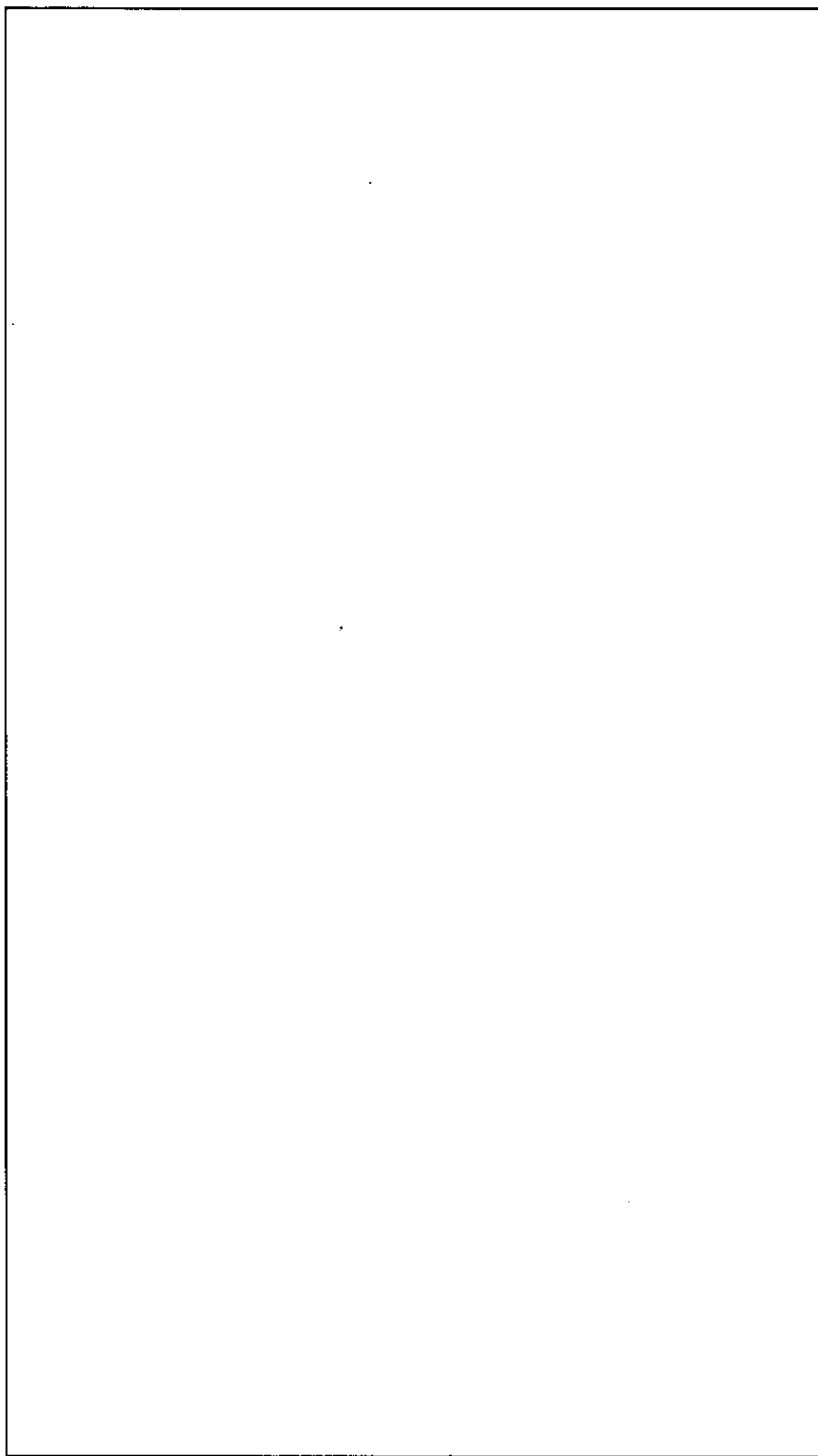




 : 追加ベースプレート (mm) □
 : 追加ベースプレート (mm) □

名	燃料集合体組立設備
称	燃料集合体組立装置(2)
図	図本設-6 (2/2)
番	工場棟 組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{475}	燃料集合体組立装置	1
<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>		
名称	燃料集合体組立設備	
図番	燃料集合体組立装置(3)	
	図本設-7 (1/2)	工場棟 組立工場
単位：mm		
*1：積載制限（燃料集合体 1体相当以下／収納部） *2：天井走行クレーンを使用して、組立施設（エンベロープ検査装置）へ運搬する  ：ウランが滞留する部分  ：改造箇所（図本設-7(2/2)参照）		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

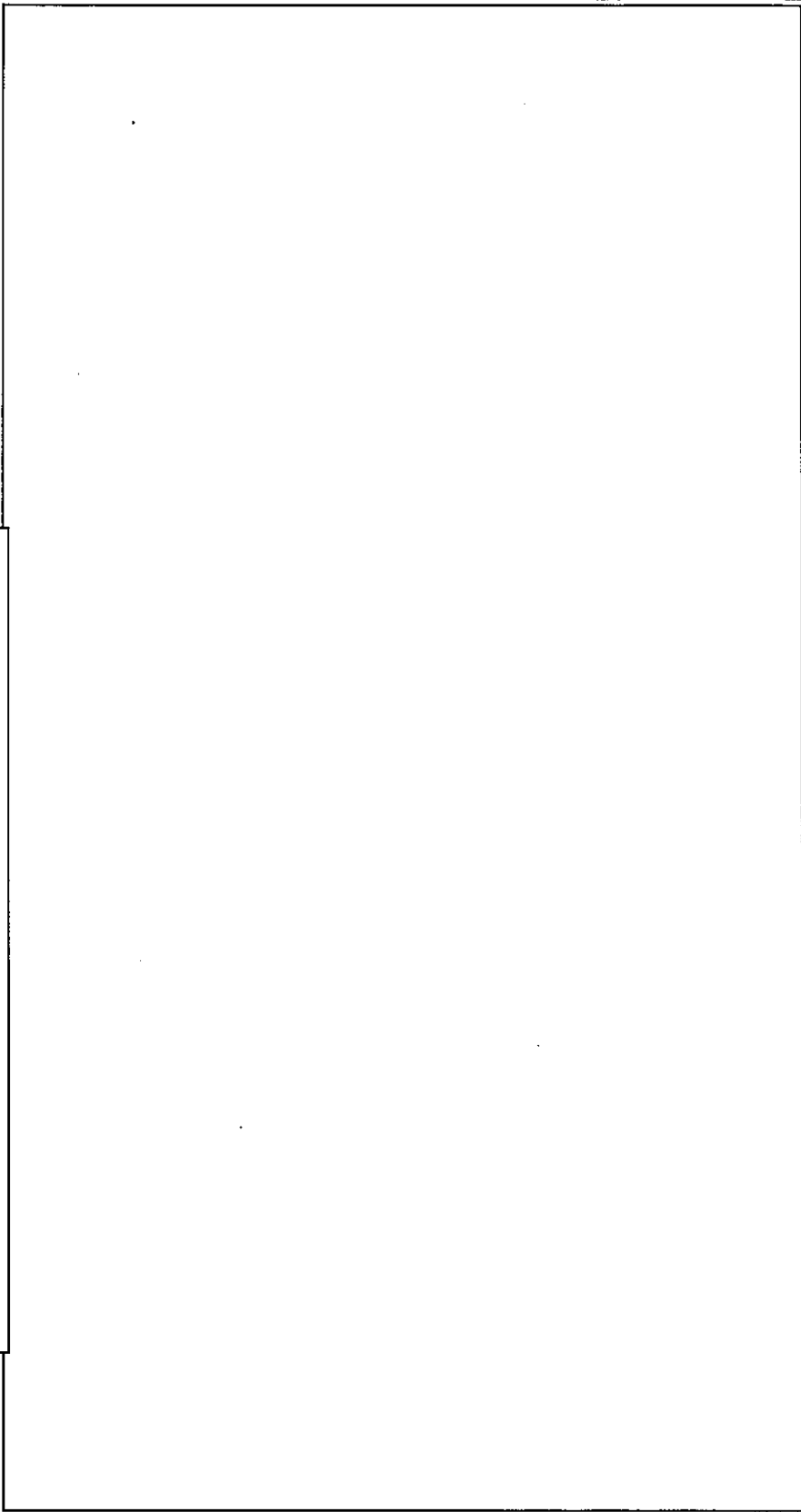



 : 追加ベースプレート □mm:□
 : 追加ベースプレート □mm:□

名称	燃料集合体組立設備
図番	燃料集合体組立装置(3) 図ホ設-7 (2/2)
	工場棟 組立工場

No. (476)	安全機能を有する施設名称 マガジン架台部	基数 1
--------------	-------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す

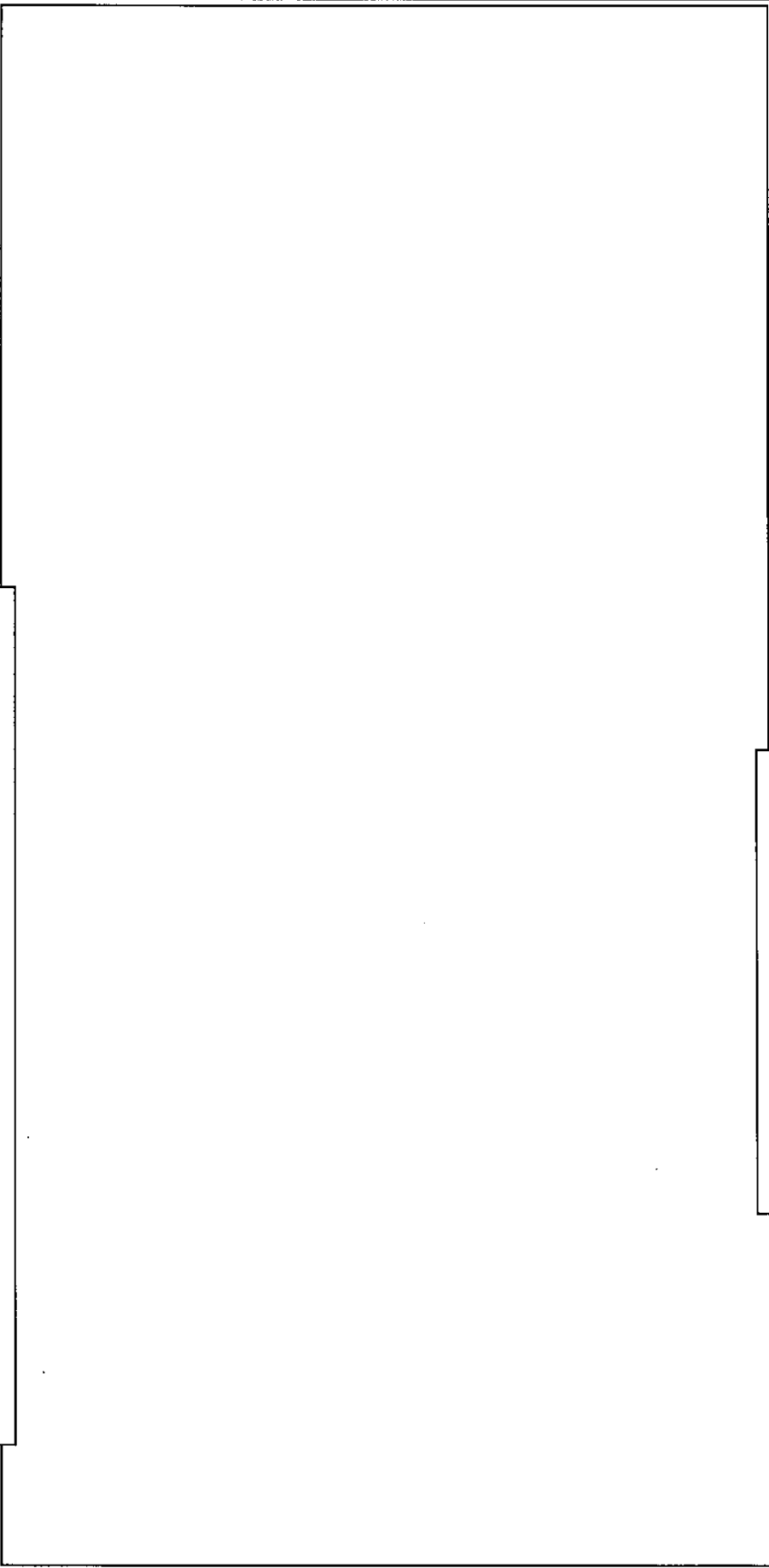


*1：積載制限（燃料集合体1体以下／収納部）
 *2：落下防止（高さ100mm以上）
 *3：近接することが可能な他の機器のユニットと305mm以上離隔できるように離隔管理線を設定し、運搬物が離隔管理線を超えない運用をする。（保安規定）
：ウランが滞留する部分
 単位：mm

名称	燃料集合体組立設備 マガジン架台部
図番	図ホ設-8 工場棟 組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{477}	燃料集合体洗浄装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料集合体組立設備	
図番	燃料集合体洗浄装置、拘束力検査測定台	工場棟 組立工場
	図本設-9	
単位：mm		

*4：必要に応じて洗浄タンクで乾式洗浄した後、
天井走行クレーンを使用して貯蔵施設へ運搬する

☒：追加ベースプレート (□mm, □mm) : □

▨：ウランが滞留する部分

*1：積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)

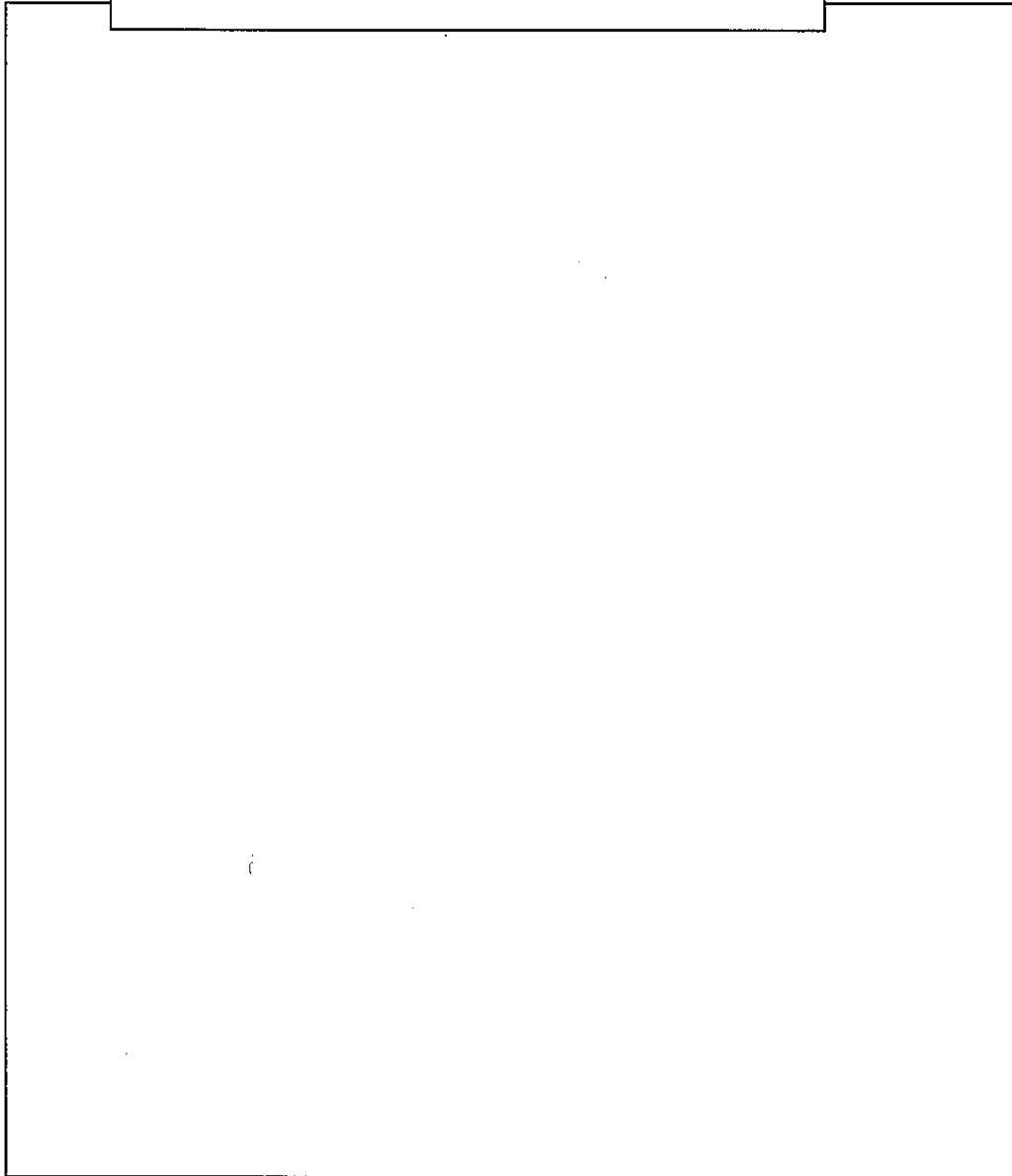
*2：燃料集合体は開口部のない構造であり、溢水は侵入しない

*3：クランプポスト取替え (□)

	安全機能を有する施設名称	基数								
No. (478)	ホイス	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-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)</p> <p>*2 : 停電時保持機能</p> <p>*3 : 落下防止</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 脚部追加 (柱 <input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/> : <input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/>)</p> <p style="margin-left: 20px;">(ベースプレート <input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/>mm, <input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/>mm)</p> <p> : 追加補強 (PB(平鋼) <input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/>mm : <input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/>)</p> <p> : 撤去箇所</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div> <div style="width: 50%; border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black; border-bottom: 1px solid black; margin-left: 10px;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">名</td> <td style="width: 70%;">燃料集合体組立設備</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">称</td> <td style="text-align: center;">ジブクレーン(1)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図</td> <td style="text-align: center;">図ホ設-10</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">番</td> <td style="text-align: center;">工場棟 組立工場</td> </tr> </table> </div> </div>			名	燃料集合体組立設備	称	ジブクレーン(1)	図	図ホ設-10	番	工場棟 組立工場
名	燃料集合体組立設備									
称	ジブクレーン(1)									
図	図ホ設-10									
番	工場棟 組立工場									

No.	安全機能を有する施設名称	基
{479}	燃料集合体検査台	1



内は、耐震計算書の部位名称を示す





*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下 / 収納部)
 *2 : 天井走行クレーンを使用して組立施設 (チャンネル検査装置) へ運搬する

単位 : mm

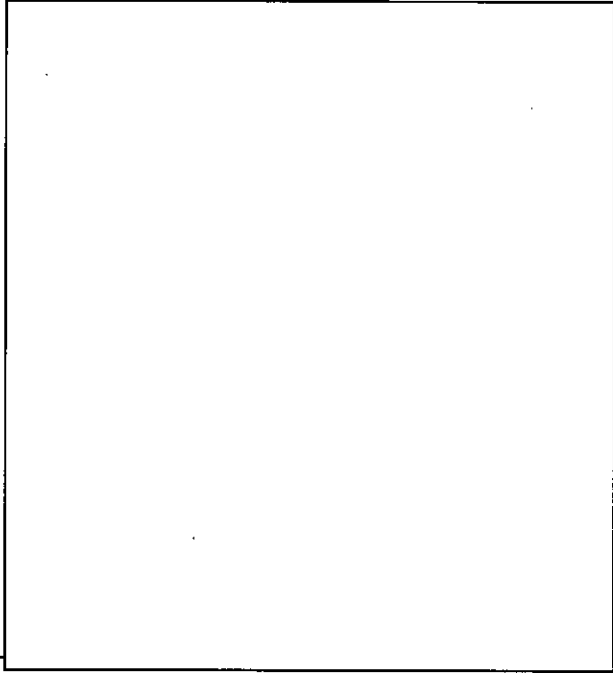
名	燃料集合体検査設備
称	エンベロープ検査装置
図	図ホ設-11
番	工場棟 組立工場


No. (480)	安全機能を有する施設名称 燃料棒間隔測定装置	基数 1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>*1：積載制限（燃料集合体 1体相当以下／収納部） *2：天井走行クレーンを使用して、組立施設 （燃料集合体検査測定台）へ運搬する</p> <p>  : ウランが滞留する部分  : 追加ベースプレート (<input type="text"/> mm、<input type="text"/> mm) <input type="text"/> mm、<input type="text"/> mm </p> <p>単位：mm</p>		
名称	燃料集合体検査設備 チャンネル検査装置	
図番	図ホ設-12 工場棟 組立工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{481}	燃料集合体検査定盤	1
<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>		
<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>		
名称	燃料集合体検査設備	
図番	燃料集合体検査定盤	
	図本設-13	工場棟 組立工場
*1	積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)	
*2	ジブクレーンを使用して、組立施設 (燃料集合体検査測定台) へ運搬する	
	 : ウランが滞留する部分  : 移動防止ストッパー (プレート) [mm: <input type="text"/>]	単位: mm

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[482]	燃料集合体検査測定台	3

内は、耐震計算書の部位名称を示す



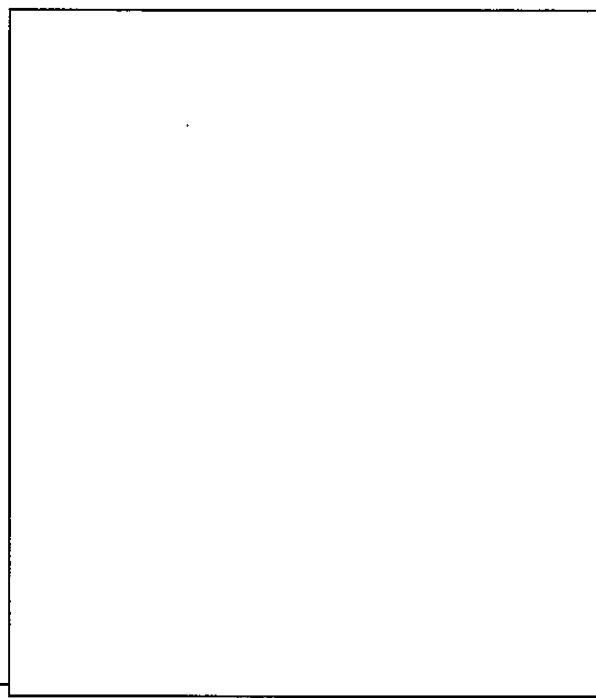
- *1：積載制限（燃料集合体 1体相当以下/収納部）
- *2：燃料集合体は開口部のない構造であり、
溢水は侵入しない
- *3：天井走行クレーンを使用して組立施設
（拘束力検査測定台）へ運搬する
- ：ウランが滞留する部分





単位：mm

名	燃料集合体検査設備	
称	燃料集合体検査測定台(1)(2)(3)	
図	図ホ設-14	工場棟
番		組立工場

No. {483}	安全機能を有する施設名称 ホイス	基 数
		2

内は、耐震計算書の部位名称を示す

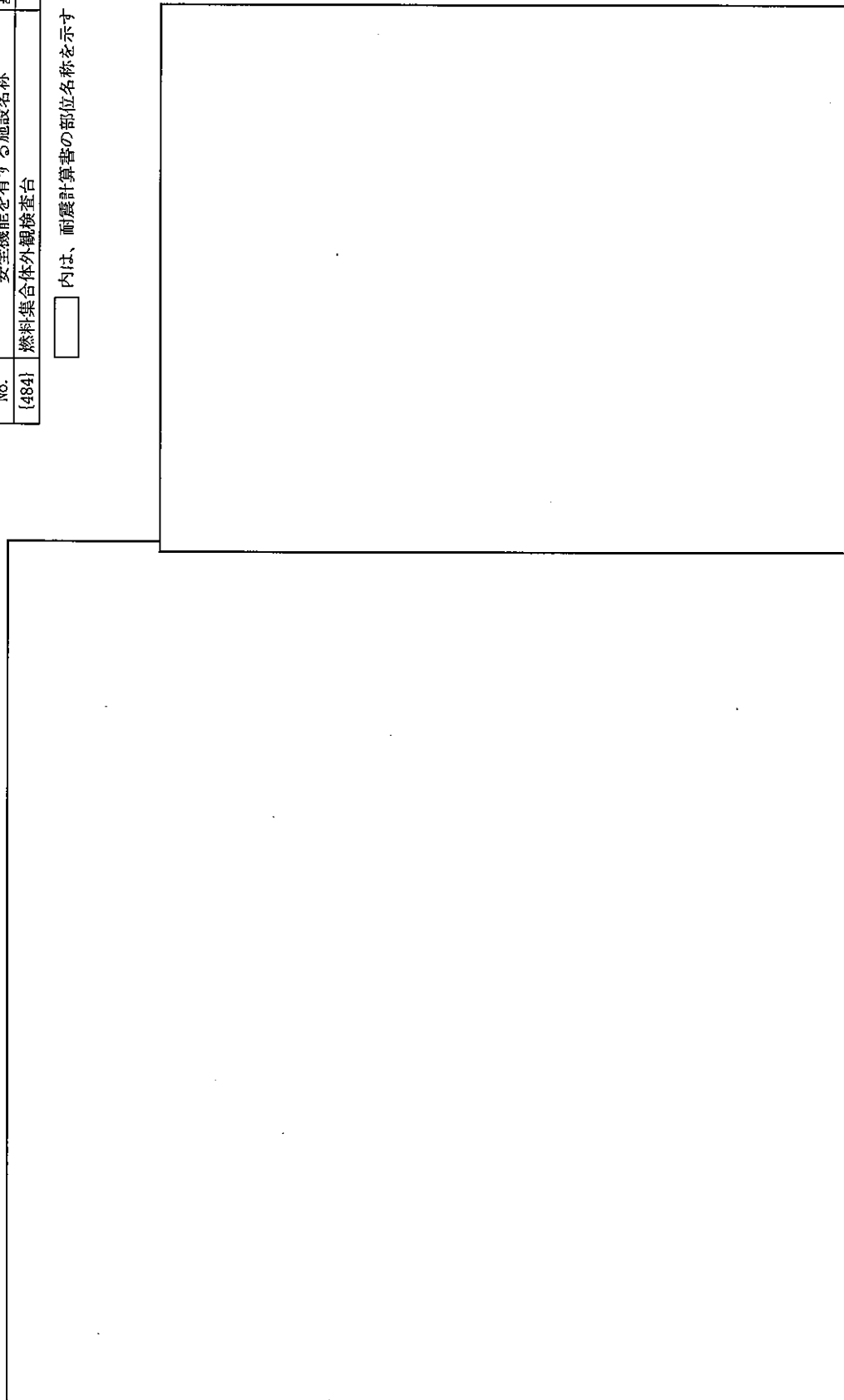


- *1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)
 - *2 : 停電時保持機能
 - *3 : 落下防止
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 脚部追加(住
ベースプレート mm)
 -  : 追加補強部材(深
mm)
 -  : 撤去箇所
- 単位 : mm



名	燃料集合体検査設備	
称	ジブクレーン(2)(3)	
図	図本設-15	
番	工場棟	組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[484]	燃料集合体外観検査台	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台
図番	図ホ設-16 工場棟 組立工場

 : ウランが滞留する部分
 : 追加ベースプレート (□mm, □mm)

- *1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)
- *2 : ボルト支点間距離 (1270mm以上)
- *3 : 天井走行クレーンを使用して貯蔵施設へ運搬する

単位 : mm


No. {485}	安全機能を有する施設名称 燃料集合体嵌合台	基敬 3
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%;"></div> <div style="width: 20%; padding-left: 10px;"> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> </div> </div>		
名	燃料集合体検査設備	
称	燃料集合体検査ピット(1)(2)(3)	
図	図ホ設-17 (1/2)	工場棟 組立工場
番	単位：mm	
<p>*1：積載制限（燃料集合体 1体相当以下／収納部）</p> <p>*2：燃料集合体は開口部のない構造であり、溢水は侵入しない</p> <p>*3：天井走行クレーンを使用して、貯蔵施設へ運搬する</p>		

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

*4 : 既設アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する

名称	燃料集合体検査設備
図番	燃料集合体検査ピット(1)(2)(3) 図ホ設-17 (2/2)
	工場棟 組立工場

	核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図		工場棟 転換工場
	名 称	図へ配-1(1/2)	
 : 申請する機器			

原料貯蔵設備
(原料倉庫)

No.	機器名	変更内容
1	シリンドラ貯蔵架台 (1)	改造
	シリンドラ貯蔵架台 (2)	改造
2	シリンドラ貯蔵架台 (3)	改造
3	シリンドラ転倒装置	改造
	天井走行クレーン (転換5t)	変更なし

粉末貯蔵設備

(除染室・分析室・作業室 (2))

No.	機器名	変更内容
10	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (1)	改造
	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (2)	改造
	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (3)	改造
	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (4)	改造

粉末貯蔵設備
(転換加工室)

No.	機器名	変更内容
4	大型粉末容器貯蔵架台 (1)	改造
	大型粉末容器貯蔵架台 (2)	改造
	大型粉末容器貯蔵架台 (3)	改造
	大型粉末容器貯蔵架台 (4)	改造
	大型粉末容器貯蔵架台 (5)	改造
	大型粉末容器貯蔵架台 (6)	改造
5	大型粉末容器	改造
	仕掛品貯蔵棚 (1)	改造
	仕掛品貯蔵棚 (2)	改造
6	仕掛品貯蔵棚 (1)	改造
	仕掛品貯蔵棚 (2)	改造
	仕掛品貯蔵棚 (3)	改造
7	スクラップ貯蔵棚 (粉未用)	改造
	運搬台車 (1)	改造*1
	運搬台車 (2)	改造*1
	運搬台車 (3)	改造*1
	運搬台車 (4)	改造*1
	運搬台車 (5)	改造*1
	運搬台車 (6)	改造*1
運搬台車 (7)	改造*1	
9	中間仕掛品一時貯蔵棚 (1)	改造
	中間仕掛品一時貯蔵棚 (2)	改造

粉末貯蔵設備

(第2核燃料倉庫)

No.	機器名	変更内容
11	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (第2核燃料倉庫) (1)	改造
	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (第2核燃料倉庫) (2)	改造


*1: 既設 (その他構成機器のポリ容器) を撤去する。

名称 核燃料物質の貯蔵施設

図番 機器配置図

図番 図へ配-1 (2/2)

工場棟
転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		 : 申請する機器	
		核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図	
名	称		工場棟 成型工場
図	番	図へ配-2 (1/2)	

粉末貯蔵設備

(ペレット加工室)

符号	機器名称	変更内容
1	粉末一時貯蔵棚 (1)	改造
2	粉末一時貯蔵棚 (2)	改造
3	粉末一時貯蔵棚 (3)	改造
4	粉末一時貯蔵棚 (4)	改造
5	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (1)	改造
6	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (2)	改造
7	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (3)	改造
8	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (4)	改造
9	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (5)	改造
10	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (6)	改造
11	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (7)	改造
12	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (8)	改造
13	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (9)	改造
14	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (10)	改造
15	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (11)	改造
16	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (12)	改造
17	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (13)	改造
18	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (14)	改造
19	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (15)	改造
20	スクラップ貯蔵棚 (物未用) (16)	改造

UO₂ペレット貯蔵設備

(ペレット加工室)

符号	機器名称	変更内容
21	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (1)	変更なし
22	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (2)	改造
23	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (3)	変更なし
24	ペレットラインコンベア (1)	改造
25	ペレットラインコンベア (2)	改造
26	乗移台2	改造
27	焼結ペレット一時貯蔵棚 (1)	変更なし
28	焼結ペレット一時貯蔵棚 (2)	改造
29	焼結ペレット一時貯蔵棚 (3)	改造
30	ペレットラインコンベア (3)	改造
31	ペレットラインコンベア (4)	改造
32	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (1)	変更なし
33	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (2)	変更なし
34	仕上りペレット一時貯蔵棚 (1)	改造
35	仕上りペレット一時貯蔵棚 (2)	改造
36	仕上りペレット一時貯蔵棚 (3)	改造
37	仕上りペレット一時貯蔵棚 (4)	改造

UO₂ペレット貯蔵設備

(ペレット貯蔵室)

符号	機器名称	変更内容
38	仕上りペレット貯蔵棚架台 (1)	改造
39	仕上りペレット貯蔵棚架台 (2)	改造
40	仕上りペレット貯蔵棚架台 (3)	改造
41	仕上りペレット貯蔵棚架台 (4)	改造
42	仕上りペレット貯蔵棚架台 (5)	改造
43	仕上りペレット貯蔵棚架台 (6)	改造
44	仕上りペレット貯蔵棚架台 (7)	改造
45	仕上りペレット貯蔵棚架台 (8)	改造
46	仕上りペレット貯蔵棚架台 (9)	改造
47	仕上りペレット貯蔵棚架台 (10)	改造
48	余剰ペレット貯蔵棚 (1)	改造
49	余剰ペレット貯蔵棚 (2)	改造
50	余剰ペレット貯蔵棚 (3)	改造
51	余剰ペレット貯蔵棚 (4)	改造

燃料棒貯蔵設備

(燃料棒補修室)

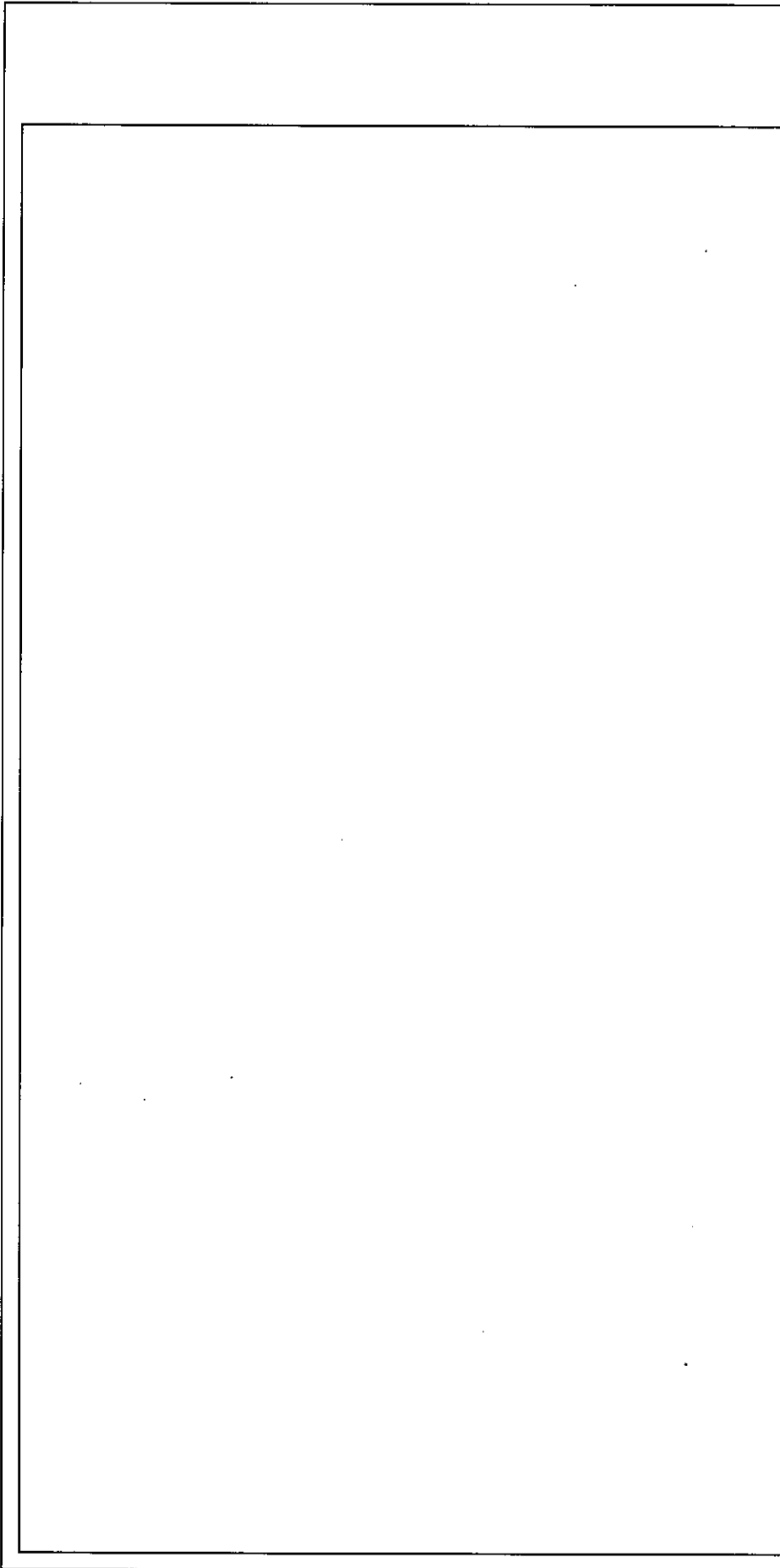
符号	機器名称	変更内容
52	燃料棒一時貯蔵棚	変更なし

核燃料物質の貯蔵施設

機器配置図

工場棟
成型工場

図へ配-2 (2/2)



*1 : 既設を撤去し、新規に製作し設置する。
 *2 : 工場棟から屋外に流出するため、組立工場の設備・機器は没水しない。

燃料棒貯蔵設備 *2

(燃料棒検査室)

符号	機器名	変更内容
1	燃料棒一時貯蔵棚	変更なし
2	燃料棒貯蔵棚(1)	改造
3	燃料棒貯蔵棚(2)	改造
4	トラバース	改造
5	運搬車	改造*

燃料集合体貯蔵設備 *2

(燃料集合体組立室) (燃料集合体貯蔵室)

符号	機器名	変更内容
6	燃料集合体一時貯蔵架台	改造
7	燃料集合体貯蔵架台(1)	改造
8	燃料集合体貯蔵架台(2)	改造
9	燃料集合体貯蔵架台(3)	改造
10	燃料集合体移送装置	改造*

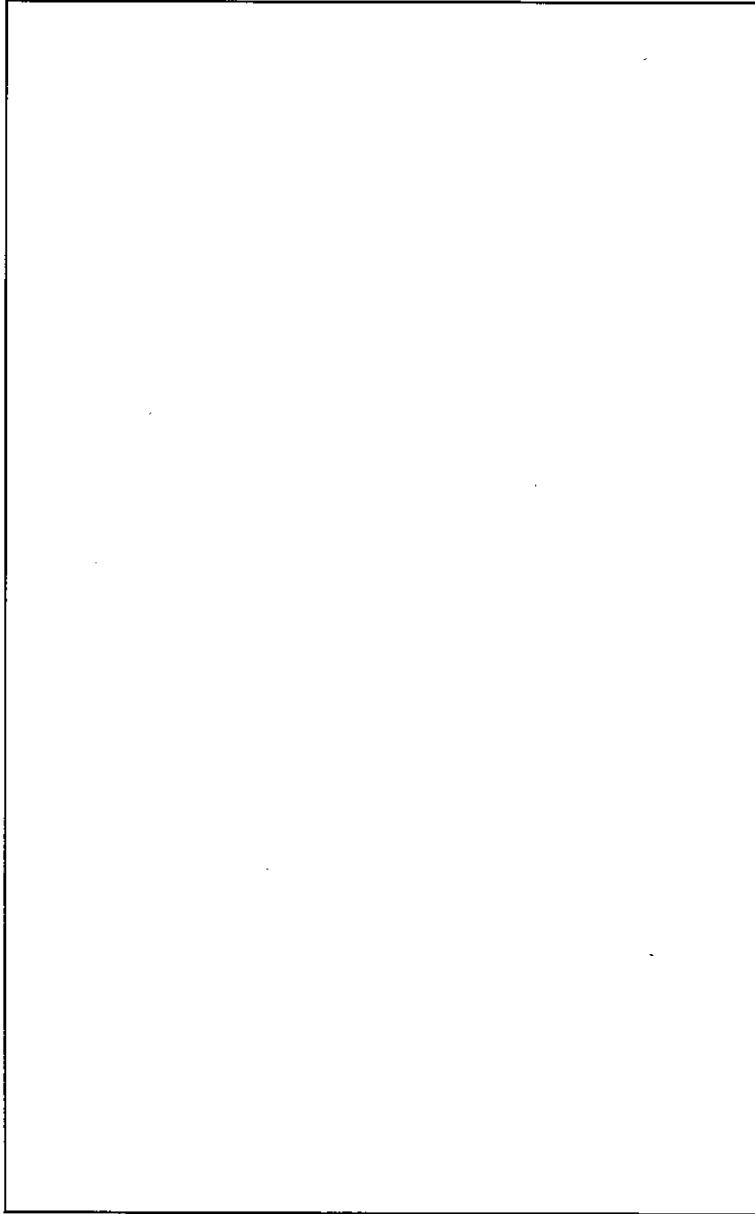
▨ : 申請する機器

名称	図番
核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図	図へ配-3
工場棟 組立工場	

粉末貯蔵設備

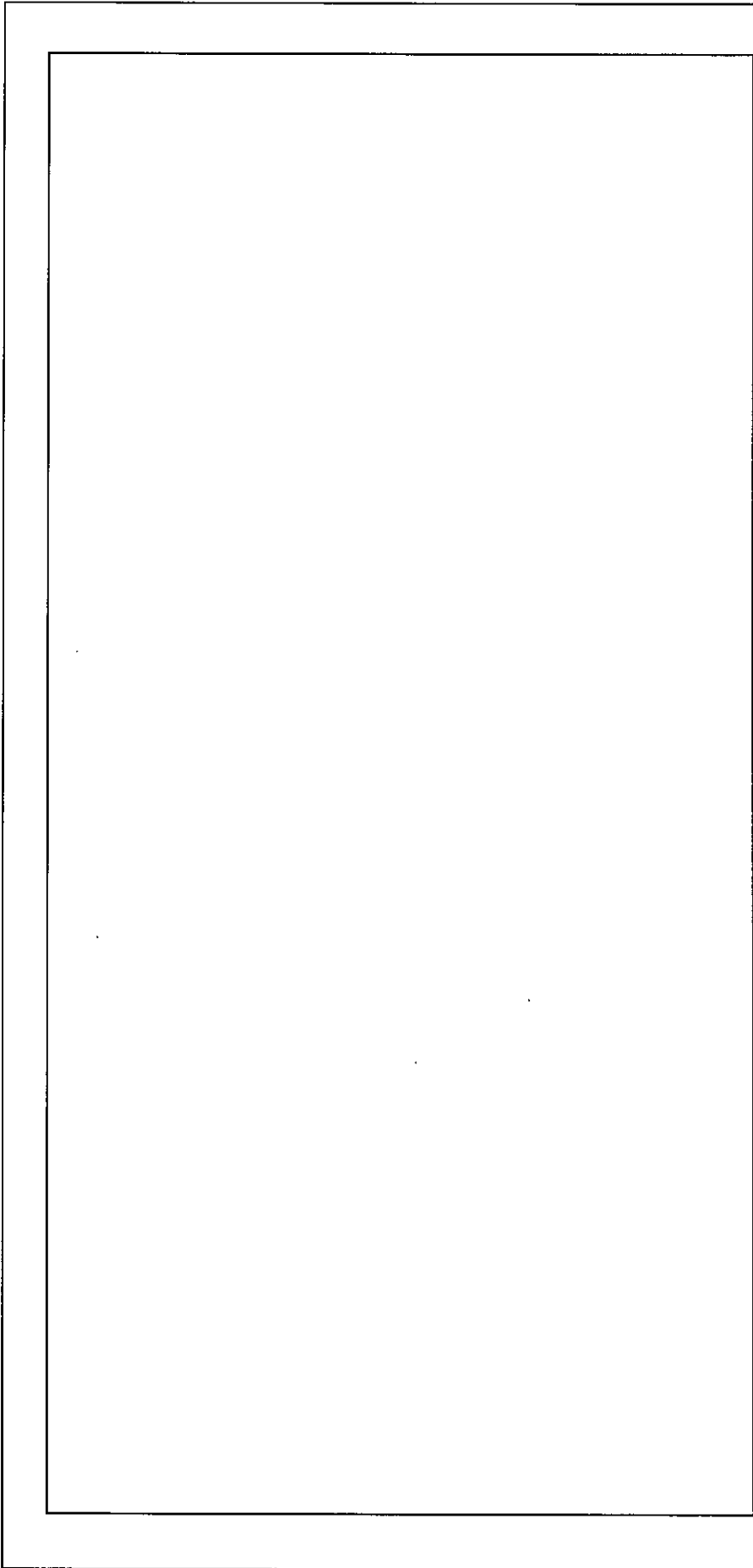
(第2核燃料倉庫)

番号	機器名称	変更内容
1	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)	改造
2	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2)	改造



▨：申請する機器

名称	核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図	
図番	図へ配-4	付属建物 第2核燃料倉庫



*1：工場棟組立工場は第2種管理区域であり、内部
 浴水は扉から屋外に流出するため、組立工場の
 設備・機器は没水しない。

☐☐☐☐：申請する機器

輸送物貯蔵設備

(保管室)

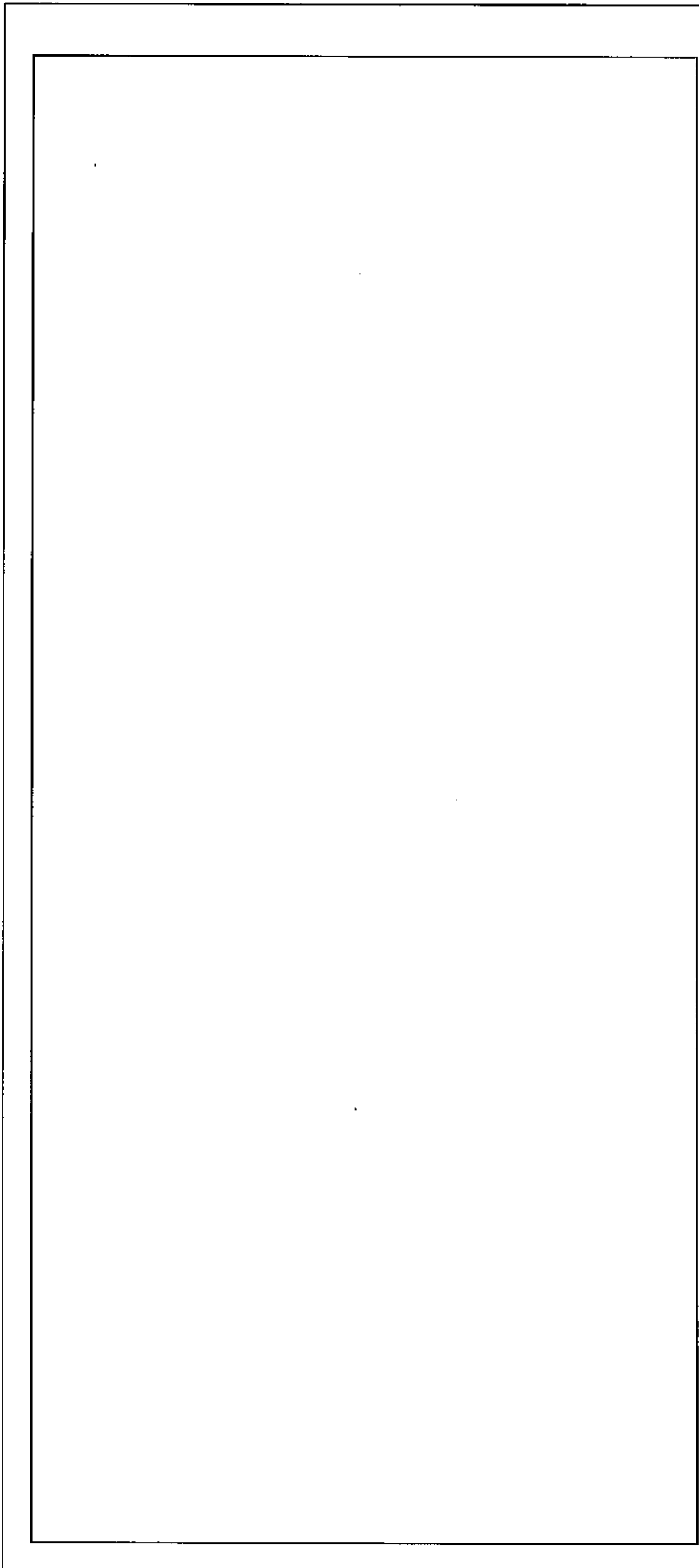
符号	機器名	変更内容
5	天井走行クレーン (容器管理棟4.8t)	変更なし

燃料集合体貯蔵設備 *1

(燃料集合体組立室) (燃料検査室) (燃料集合体貯蔵室)

符号	機器名	変更内容
1	天井走行クレーン (組立北4.8t)	変更なし
2	天井走行クレーン (組立北3t)	変更なし
3	天井走行クレーン (組立南5t)	変更なし
4	天井走行クレーン (組立南1t)	変更なし

名称	天井走行クレーン	
図	配置図	
番号	図へ配	5
	工場棟	付属建物
	組立工場	容器管理棟



*1 : 次回以降申請の機器
 *2 : UF₆シリンダの表面間隔305mm以上

単位：mm

原料貯蔵設備

(原料貯蔵所)

符号	機器名称	安全機能No.
1	シリンダ貯蔵ピット	[467]
*1	粉末輸送器貯蔵枠(1)	[466]
*1	粉末輸送器貯蔵枠(2)	[466]
*1	シリンダ転倒装置	[469]
*1	天井走行クレーン	[490]

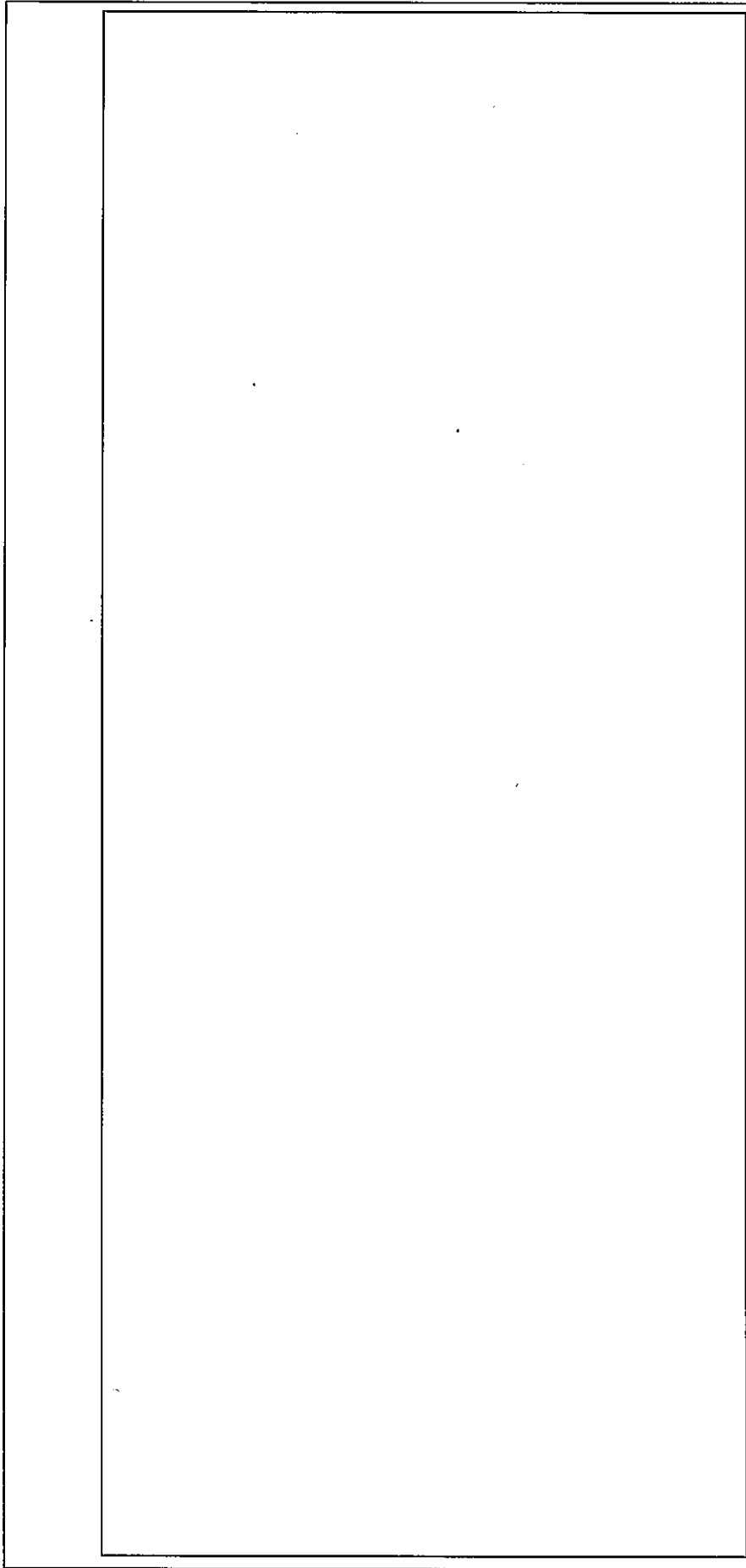
付属設備

(原料貯蔵所)

符号	機器名称	安全機能No.
*1	UF ₆ シリンダ秤量器	[921] [922]

名称 核燃料物質の貯蔵施設
 機器配置図

図番 図へ配-6 (1/2)
 付属建物 原料貯蔵所



名	核燃料物質の貯蔵施設
称	機器配置図
図	図へ配-6 (2/2)
番	付属建物 原料貯蔵所

- *2 : UF₆シリンダの表面間隔305mm以上
- *3 : 容器保持性能(貯蔵孔位置1000mm以上、2000mm以下)
- *4 : 申請対象外(波及的破損を生じさせないことを確認)

単位 : mm

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{491}	シリンダ貯蔵架台	1式


内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

シリンダ貯蔵架台 (1) (2)

単位：mm

名称	原料貯蔵設備	
図番	シリンダ貯蔵架台 (1) ~ (3)	工場棟 転換工場
	図へ設-1 (1/2)	

- *1 : 溢水水位 (床面より100mm)
- *2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)
- *3 : 容器保持性能 (チェーン位置120mm以上、210mm以下)
-  : ウランが滞留する部分

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□





Large empty rectangular area for drawing or notes.

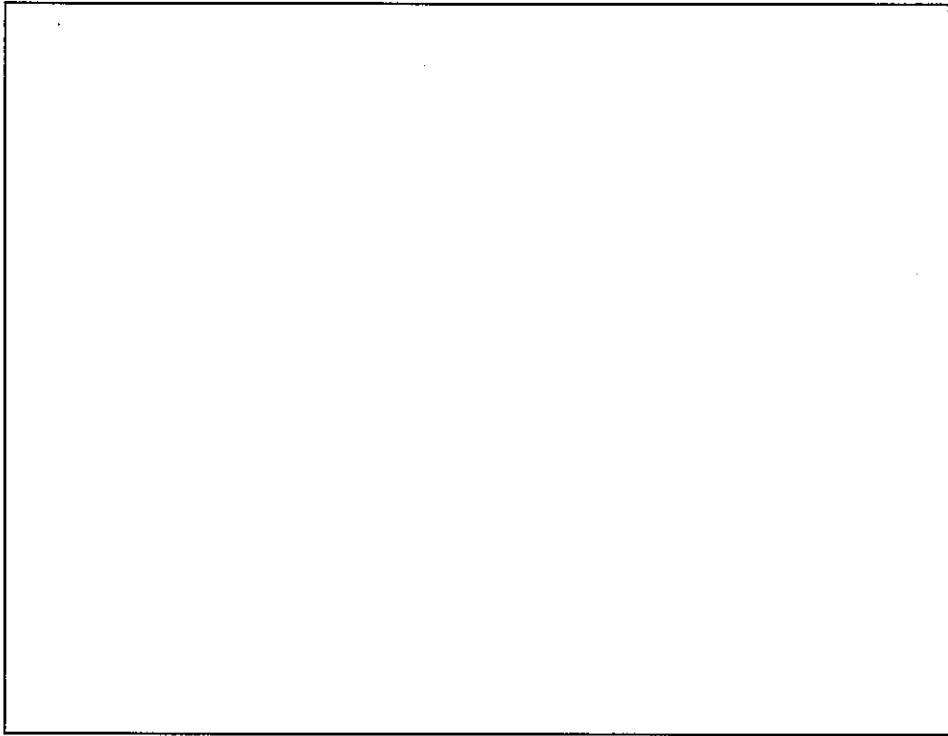
シリンダ貯蔵架台 (3)

単位：mm

- *1 : 溢水水位 (床面より100mm)
- *2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)
- *3 : 容器保持性能 (チェーン位置1200mm以上、2100mm以下)
- ▨ : ウランが滞留する部分

名	原料貯蔵設備
称	シリンダ貯蔵架台 (1) ~ (3)
図	図へ設-1 (2/2)
番	工場棟 転換工場

No. {493}	安全機能を有する施設名称 シリンドラ転倒装置	基数 1
内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		
*1 : 溢水水位 (床面より100mm)  : 潤滑油を有する部位  : 追加部材 (mm : <input type="text"/>)  : 追加プレス (mm : <input type="text"/>)  : 追加ベースプレート (mm : <input type="text"/>)	名称 原料貯蔵設備 シリンドラ転倒装置 図番 図へ設-2 (1/3)	工場棟 転換工場

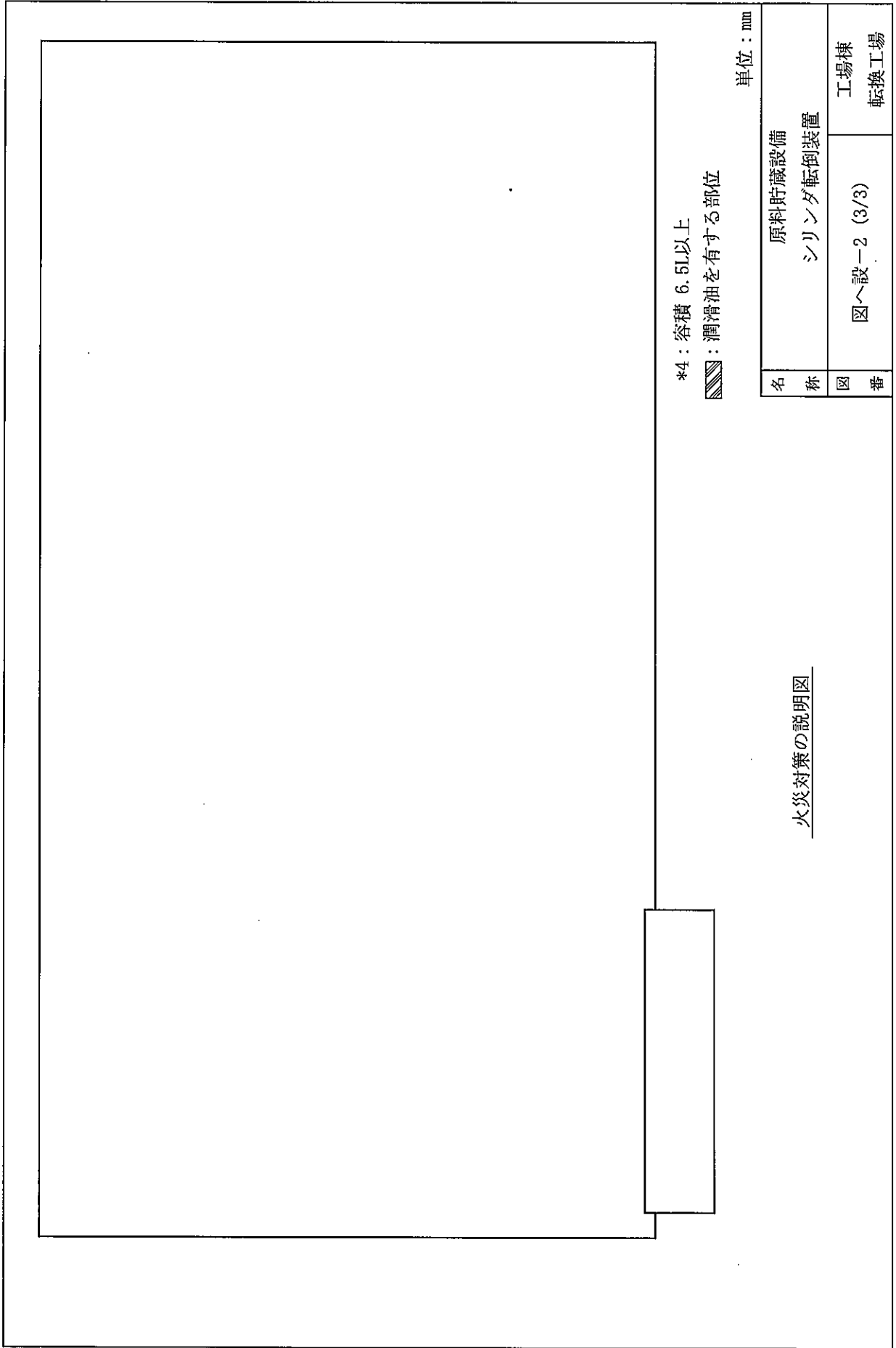


- *2 : 落下防止 (ベルト破断強度3ton以上)
- *3 : 落下防止 (ベルト位置1000mm以上、2000mm以下)
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

シリンダ固縛図

名称	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置	
図番	図へ設-2 (2/3)	工場棟 転換工場



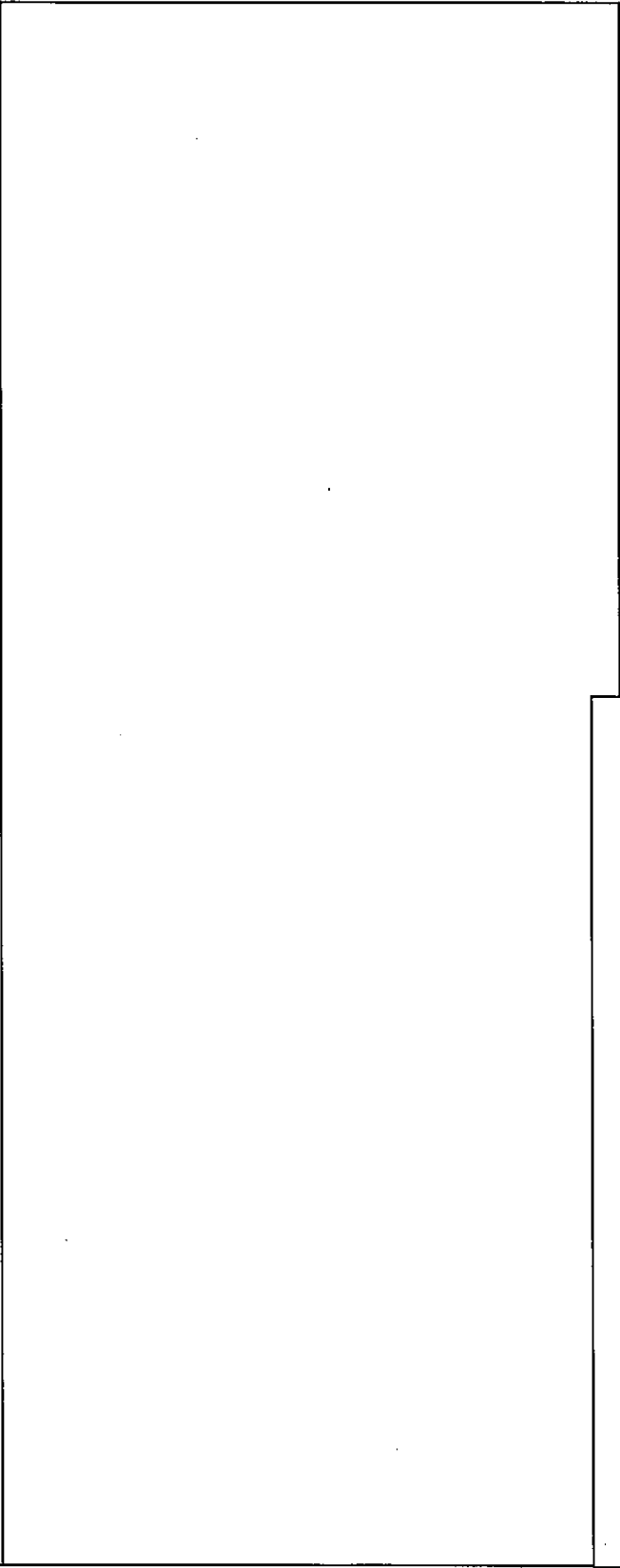
*4: 容積 6.5L以上

▨: 潤滑油を有する部位

単位: mm

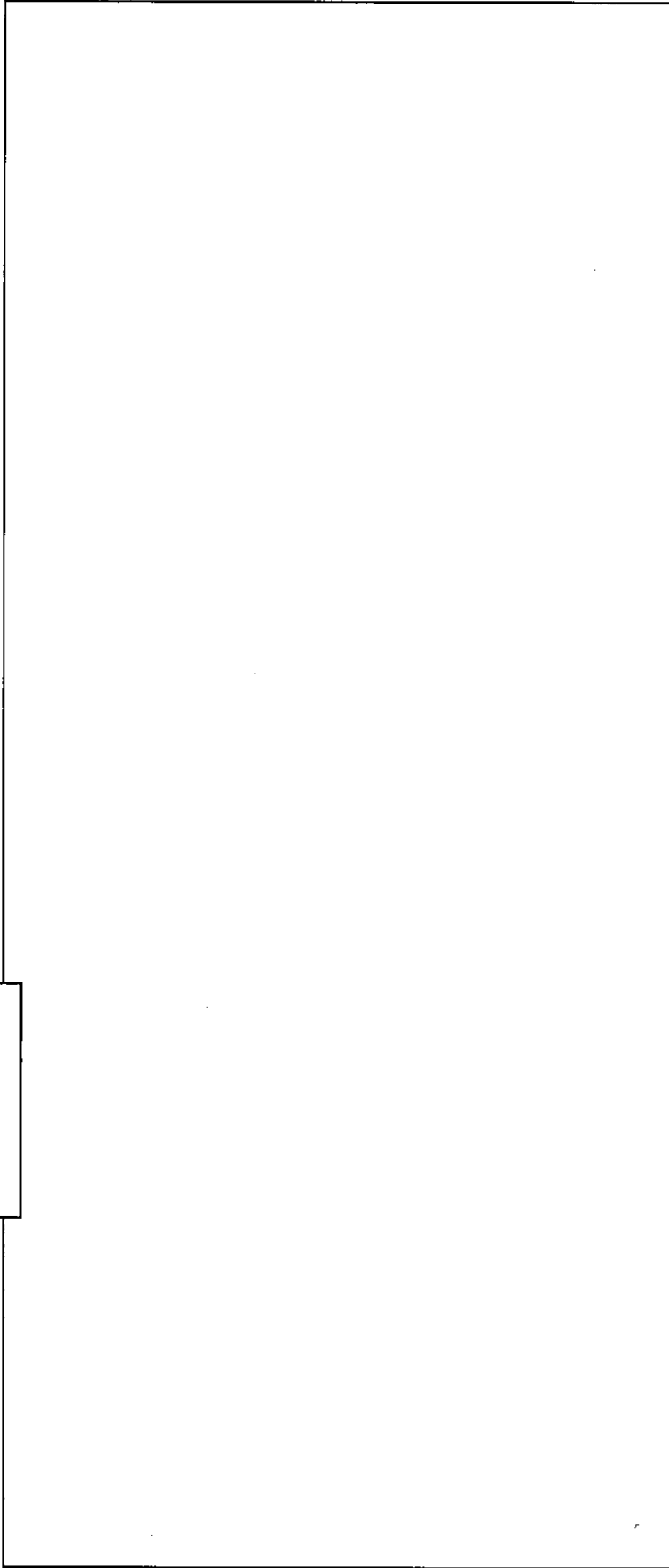
火災対策の説明図

名 称	原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置
図 番	図へ設-2 (3/3) 工場棟 転換工場

No. {494}	安全機能を有する施設名称 天井走行クレーン	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1：停電時保持機能 *2：落下防止 (荷重 5t 以下) *3：{921}{923}秤量備付 (保安秤量器 (クレーン管理)) にて UF;シリンダを秤量する場合、{494}天井走行クレーンに設 置したフック式フックに秤を掛け、秤に設置した フック式フックにより、UF;シリンダの落下防止を 図る。</p>		
名称	原料貯蔵設備 天井走行クレーン (転換5t)	
図番	図へ設-3	工場棟 転換工場
単位：mm		

No. {495}	安全機能を有する施設名称 大型粉末容器貯蔵架台	基數 1式
--------------	----------------------------	----------

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



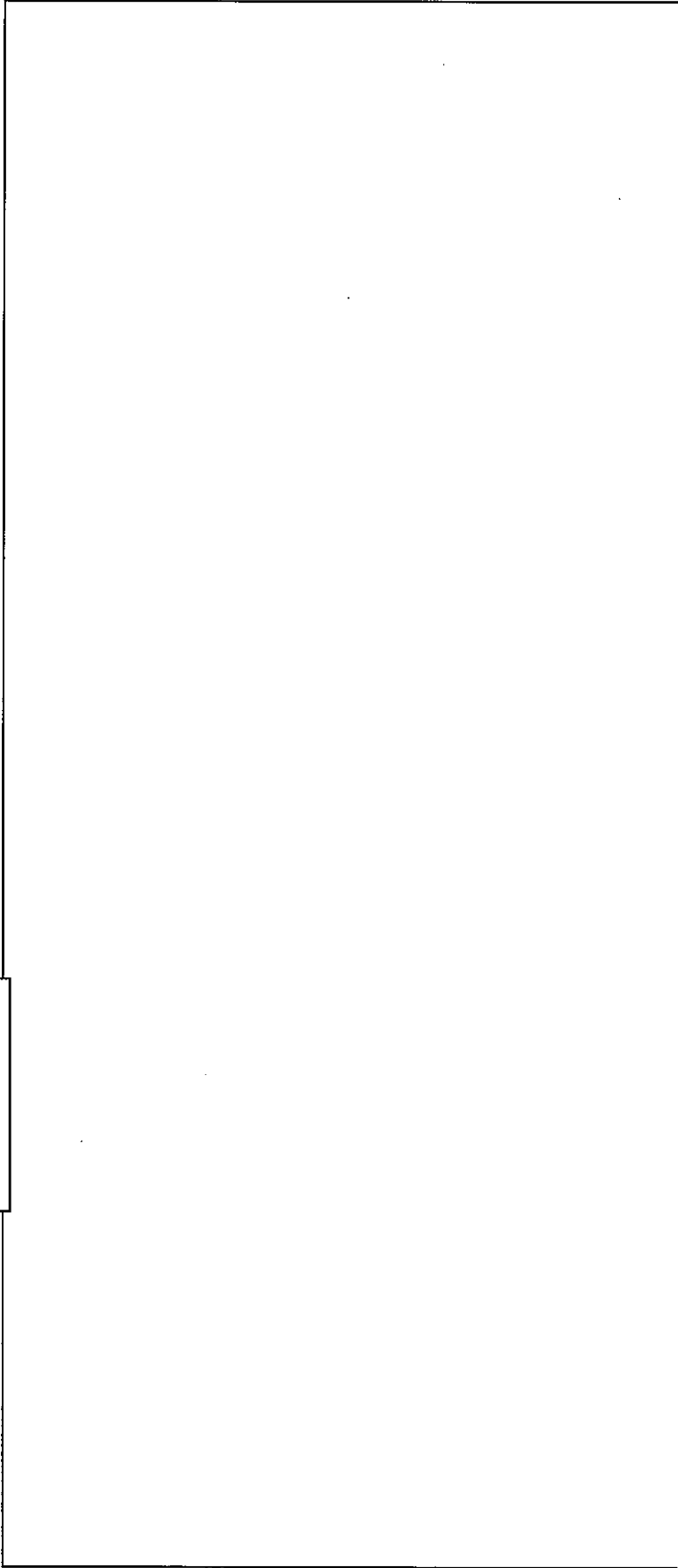
大型粉末容器貯蔵架台 (1)

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6)	工場棟 転換工場
図番	図へ設-4 (1/6)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



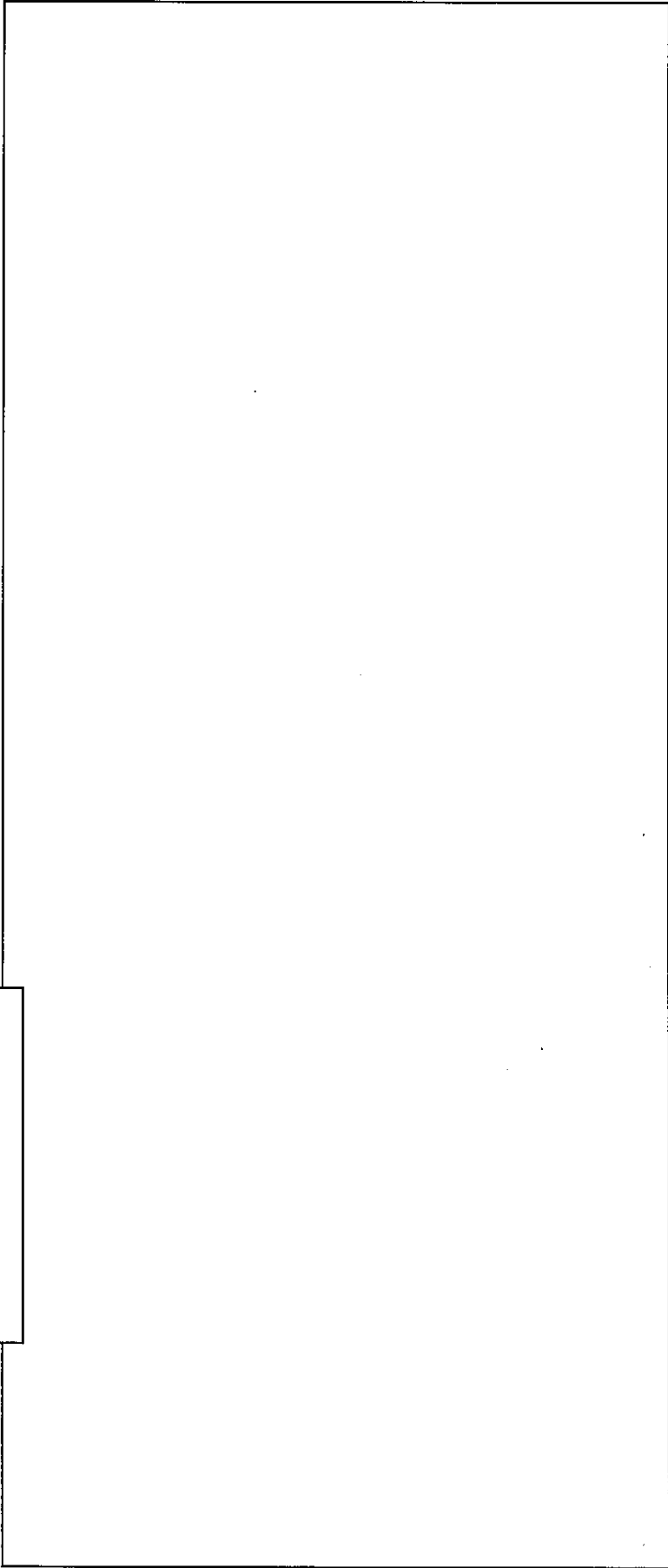
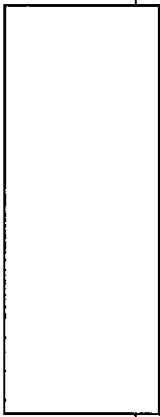
大型粉末容器貯蔵架台 (2)

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 容器保持性能 (チューン線径6mm以上)
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6)
図番	図へ設-4 (2/6) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



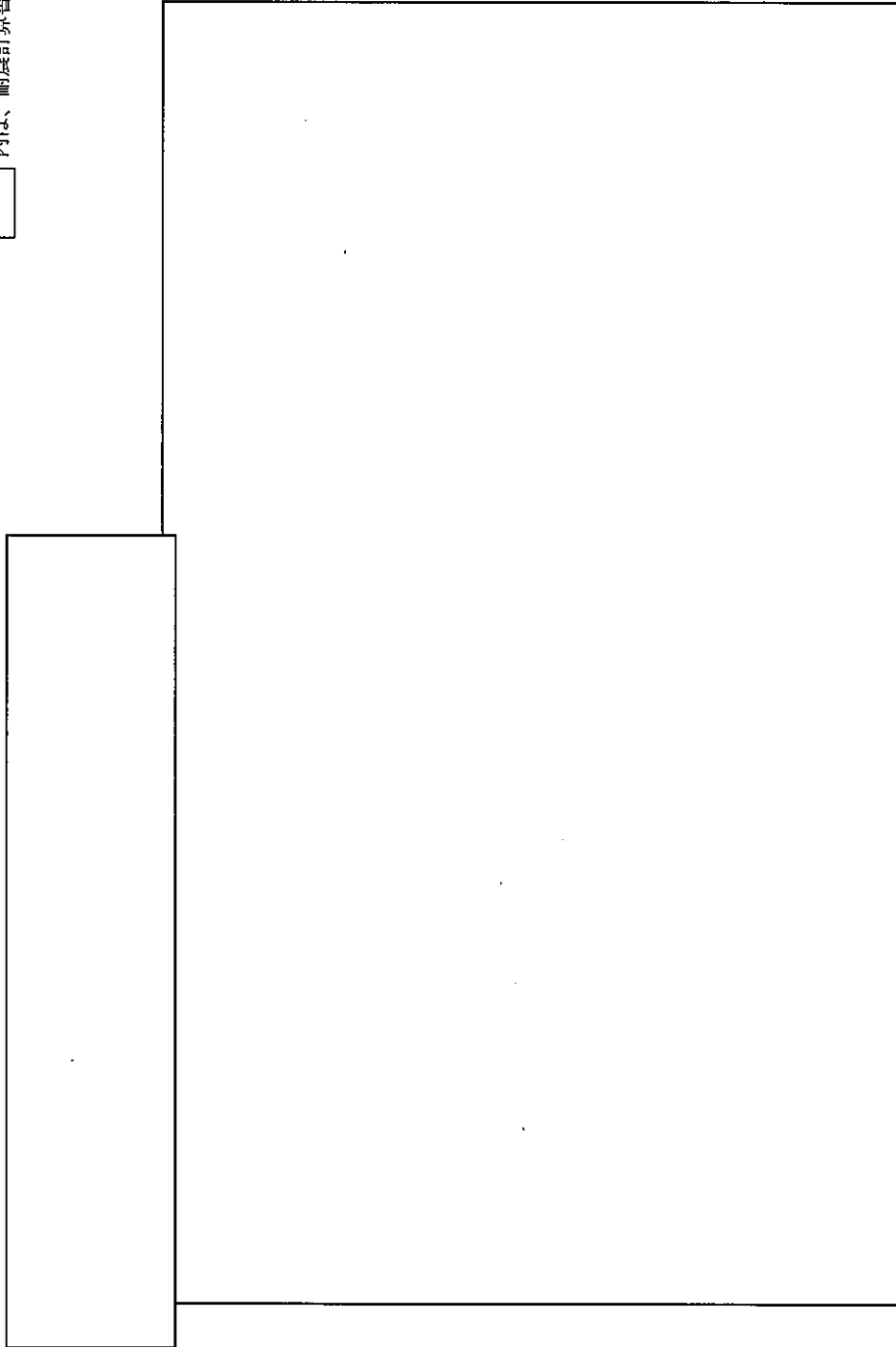
大型粉末容器貯蔵架台 (3)

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)
- : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備
図番	大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6) 図へ設-4 (3/6) 工場棟 転換工場

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



大型粉末容器貯蔵架台 (4)

*1 : 溢水水位 (床面より160mm)

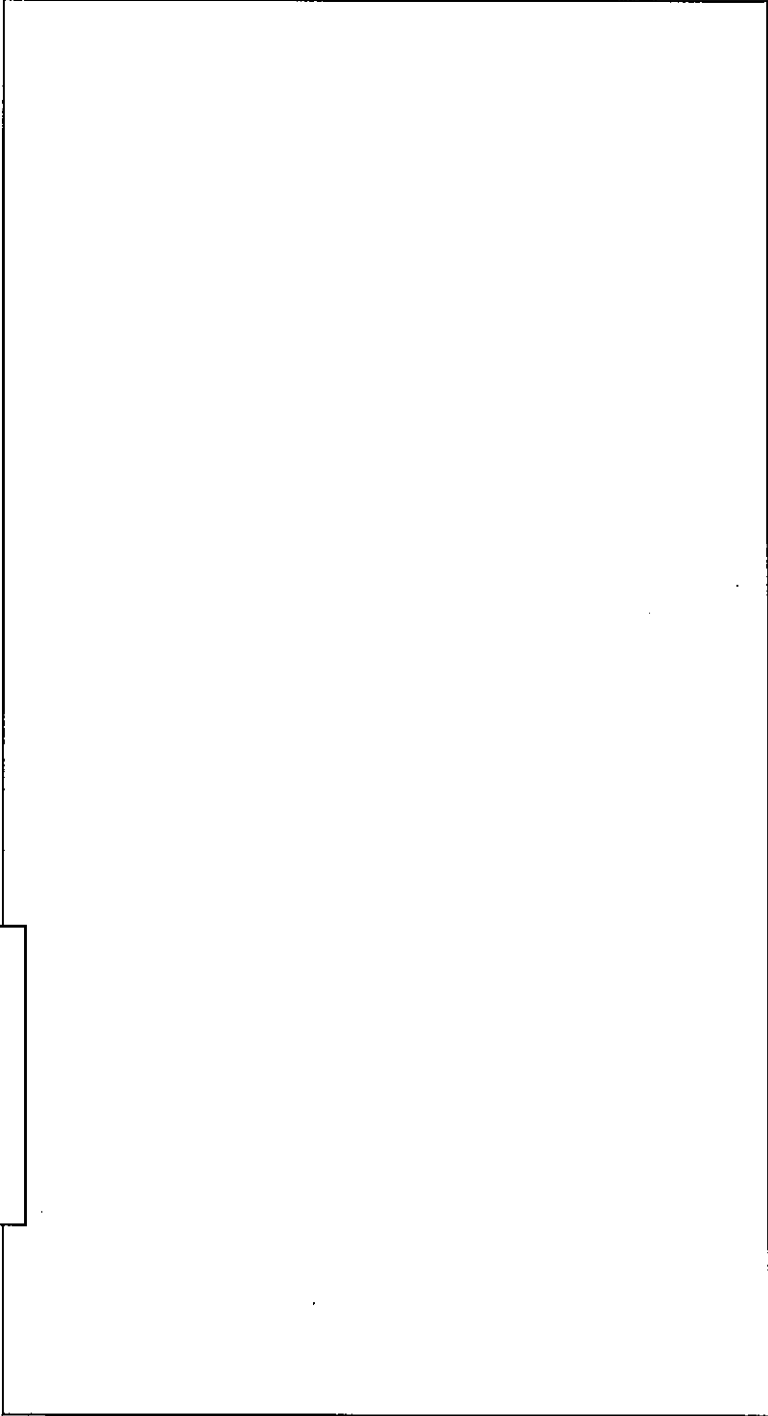
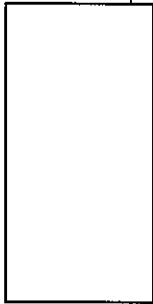
*2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)

▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6)
図番	図へ設-4 (4/6) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



大型粉末容器貯蔵架台 (5)

*1 : 溢水水位 (床面より160mm)

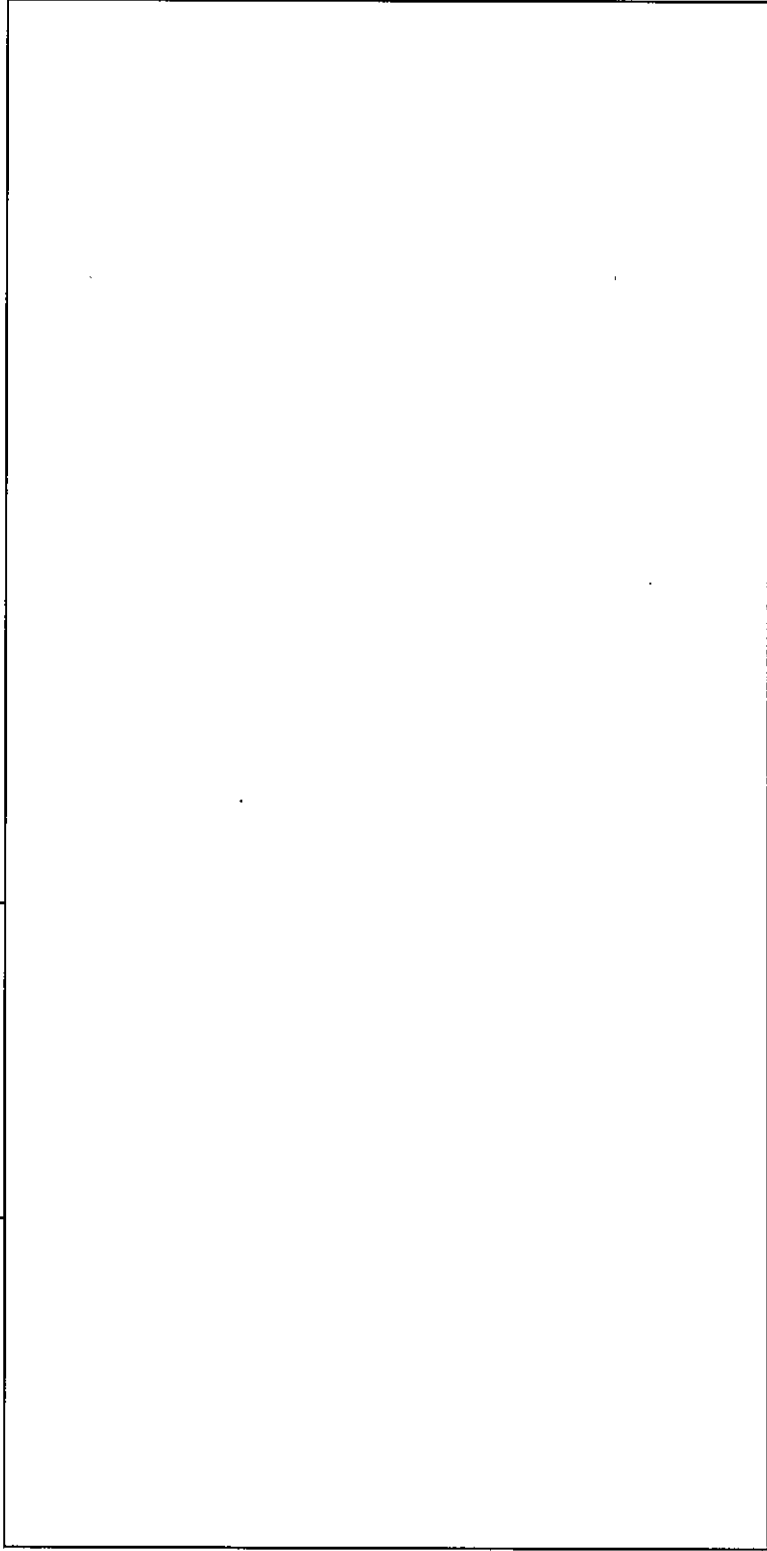
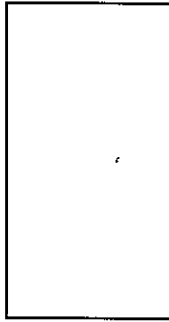
*2 : 容器保持性能 (チエーン線径6mm以上)

▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名	粉末貯蔵設備
称	大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6)
図	図へ設-4 (5/6)
番	工場棟 転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す



大型粉末容器貯蔵架台 (6)

*1 : 溢水水位 (床面より160mm)

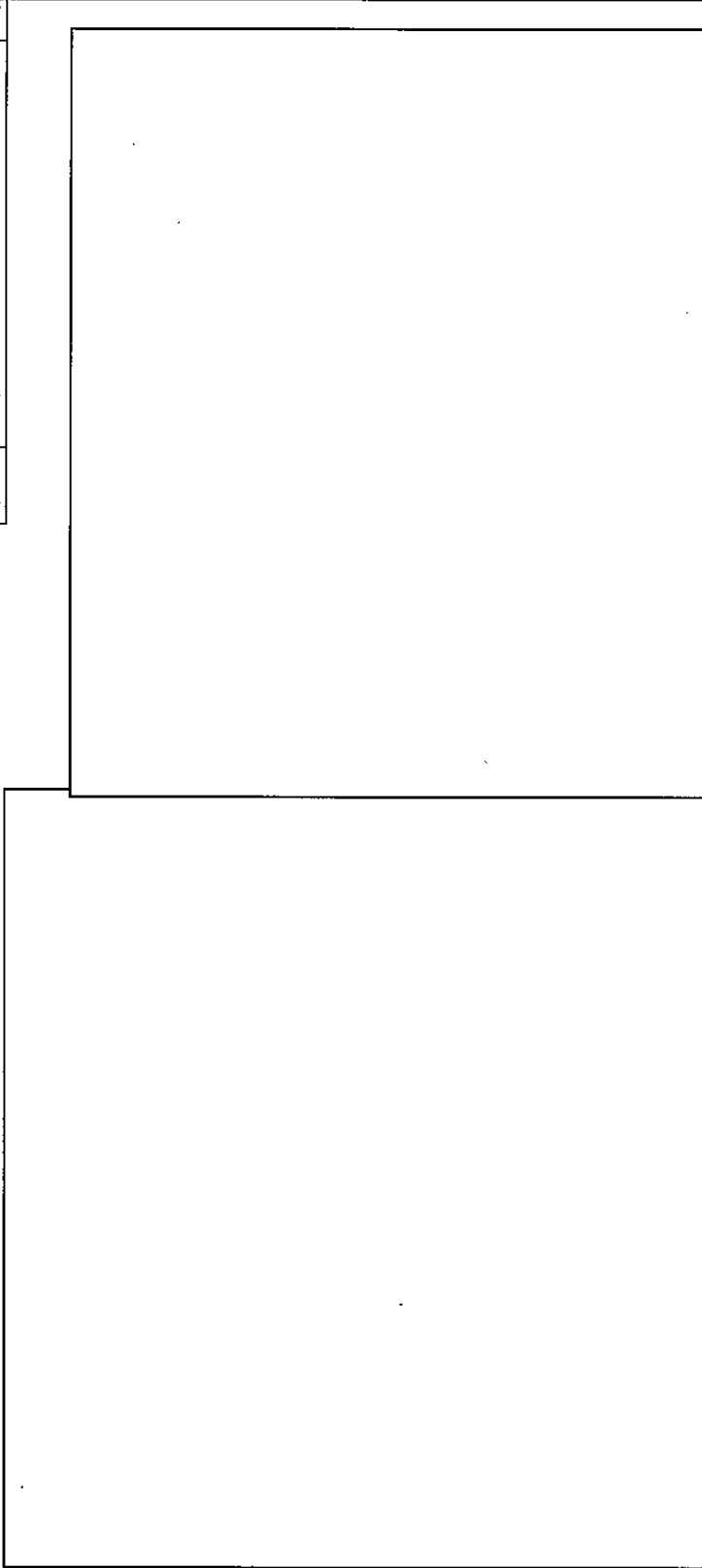
*2 : 容器保持性能 (チエーン線径6mm以上)


：ウランが滞留する部分

単位：mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6)
図番	図へ設-4 (6/6) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{496}	大型粉末容器	1式

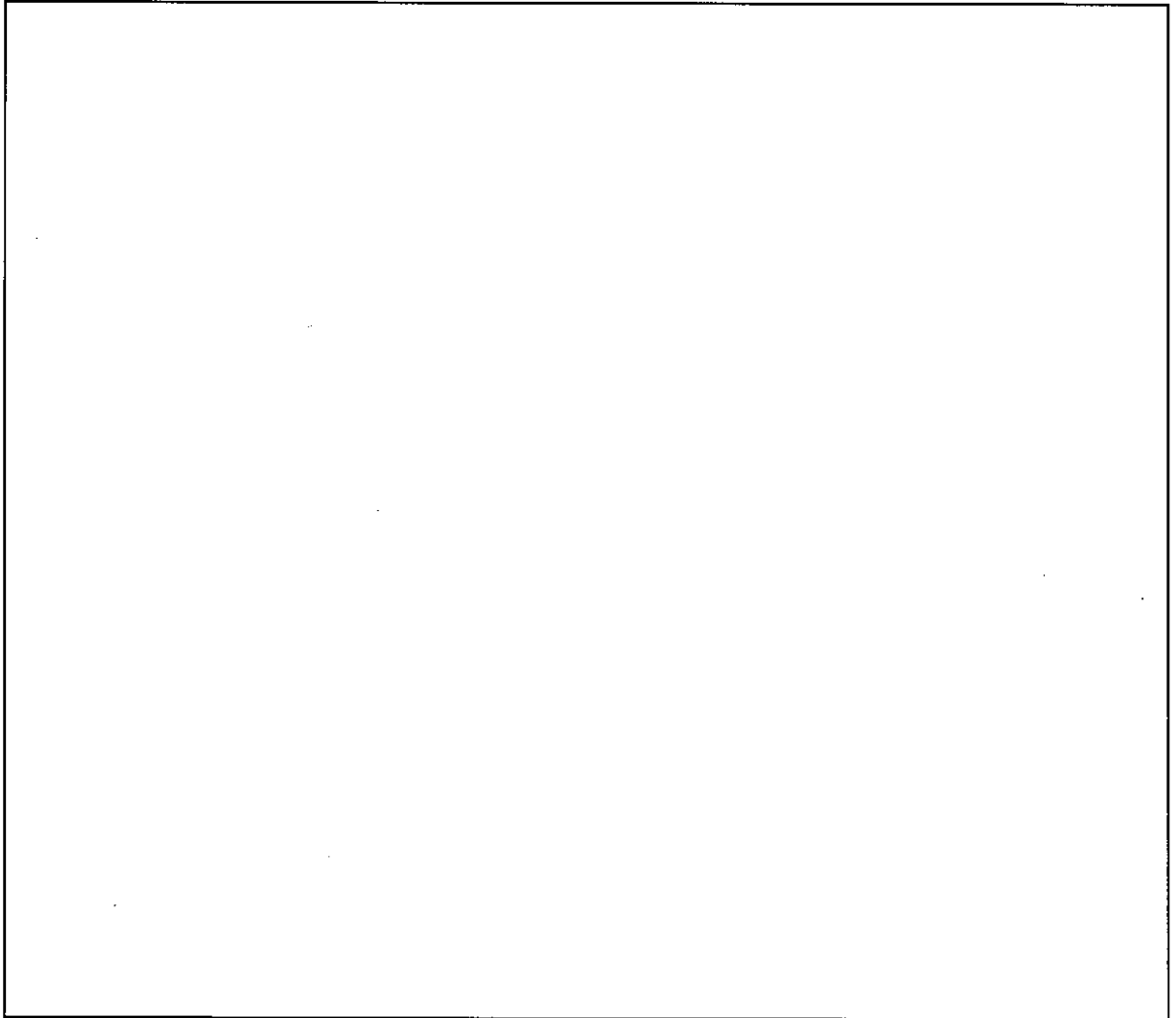





- *1 : 溢水水位 (床面より160mm : 転換工場)
- *2 : 飛散のない構造 (パッキンを介した蓋)
- *3 : 大型粉末容器本体部 厚み3mm以上
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器	
図番	図へ設-5	工場棟 転換工場

No. (497)	安全機能を有する施設名称 大型粉末容器用台車	基 数
		1

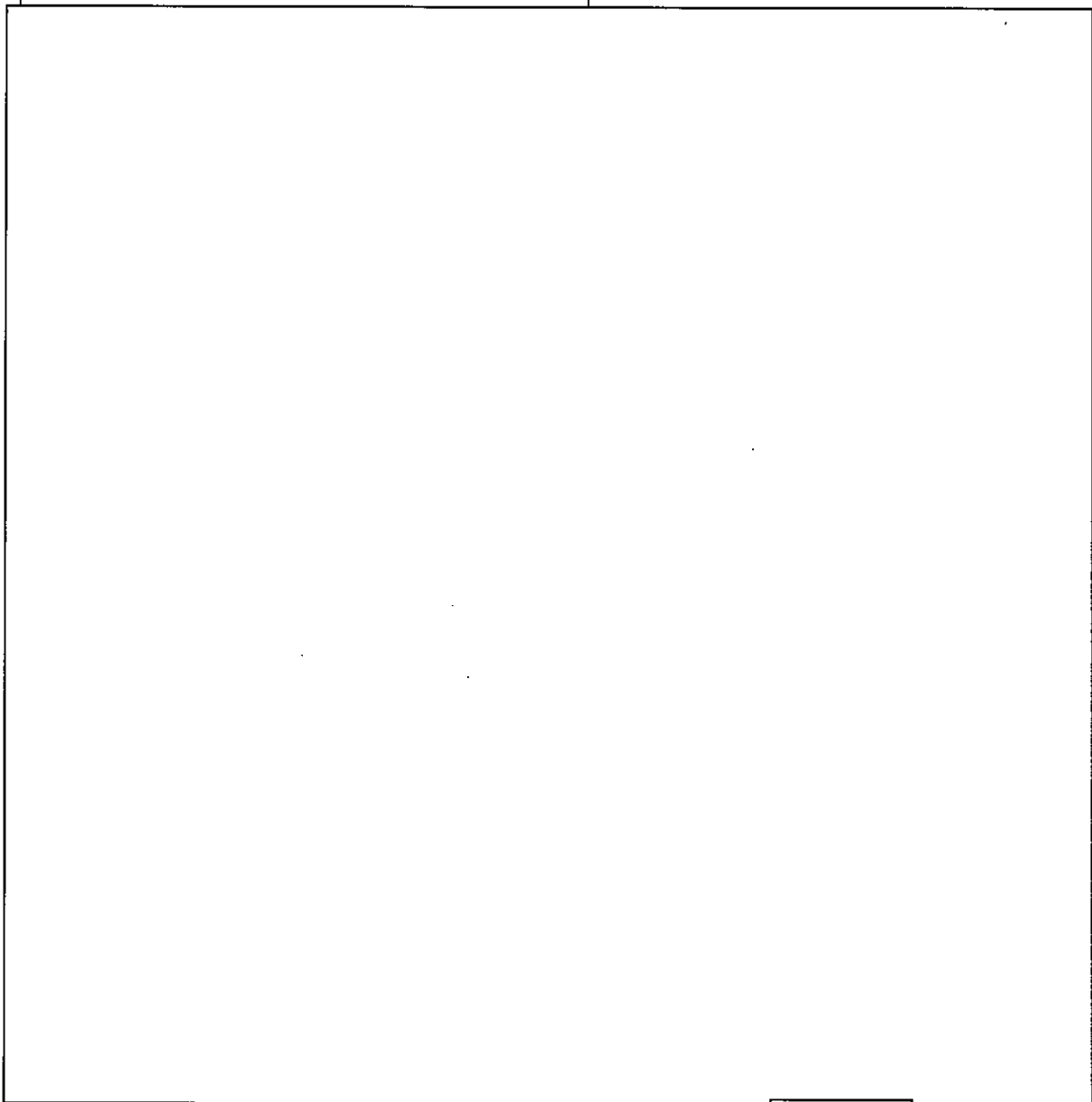


- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *2 : スペーサー (305mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する。離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
 - *3 : 容器転倒防止
(アウトリガー、補助輪：横方向転倒防止)
 - *4 : 容器転倒防止 (1300mm以上)
 - *5 : 容器の落下防止 (高さ17mm以上)
-  : 追加部材
 : 追加補助輪
 : ウランが滞留する部分




単位：mm

名	粉末貯蔵設備	
称	大型粉末容器用台車	
図	図へ設-6	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{498}	仕掛品貯蔵棚	3
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		

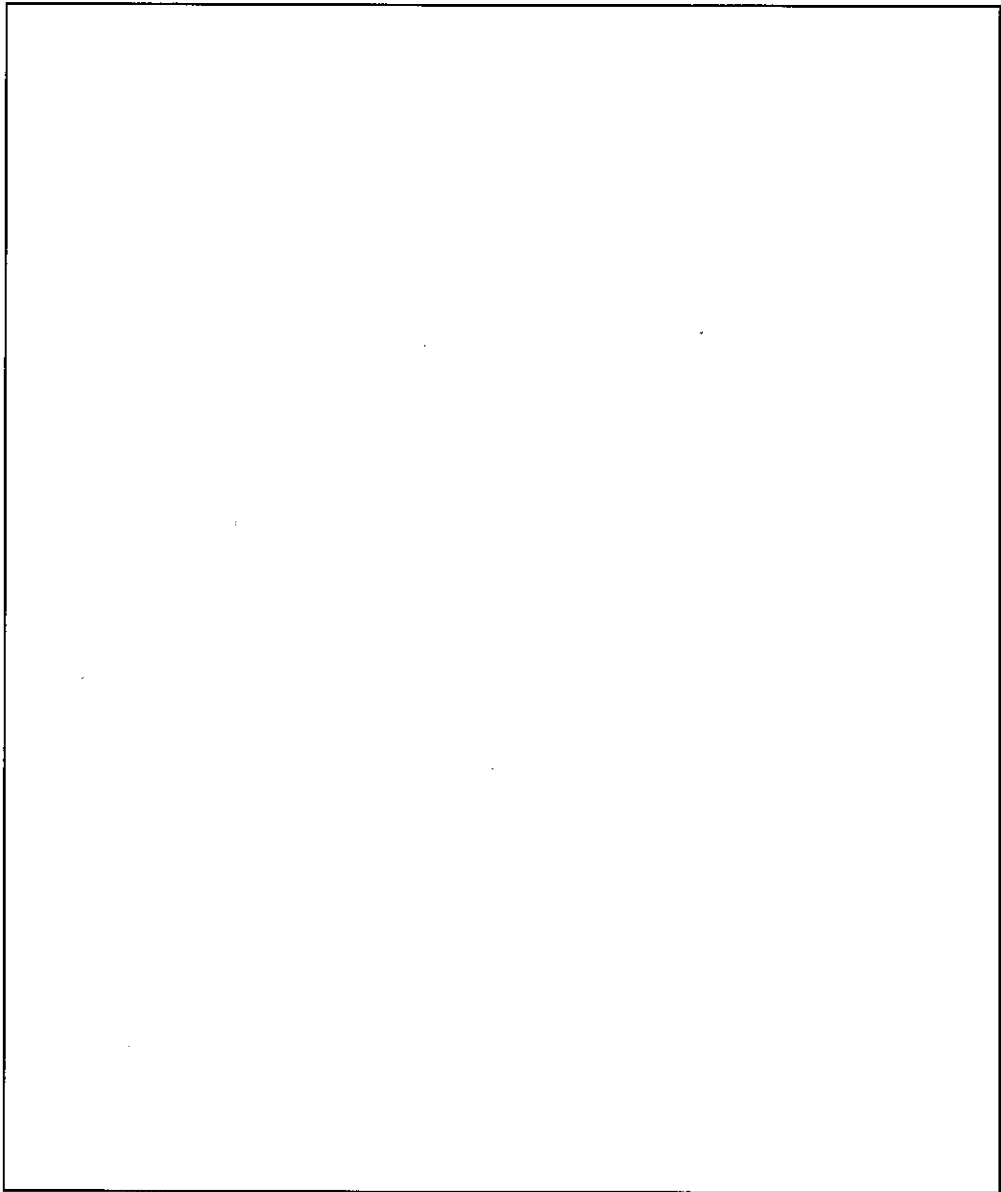


- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (高さ11mm以上)
- *3 : 竜巻対策
(高さ96mm以上 : 隙間から容器が飛び出ないように間仕切り)
- *4 : 竜巻対策
(L40×40×3以上 : 隙間から容器が飛び出ないように間仕切り)
- *5 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *6 : 容器半径方向間隔305mm以上
- *7 : 容器高さ方向間隔115mm以上
- *8 : 最上段容器上方向間隔2000mm以上

-  : ウランが滞留する部分
-  : 落下防止バー取替 :
-  : 容器落下防止棒追加
 :

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
	仕掛品貯蔵棚(1)～(3)	
図番	図へ設-7(1/2)	工場棟 転換工場



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (高さ11mm以上)
- *3 : 竜巻対策
(高さ96mm以上 : 隙間から容器が飛び出ないように間仕切り)
- *4 : 竜巻対策
(L40×40×3以上 : 隙間から容器が飛び出ないように間仕切り)
- *6 : 容器半径方向間隔305mm以上
- *9 : 棚板厚 : 厚さ mm以上

: ウランが滞留する部分

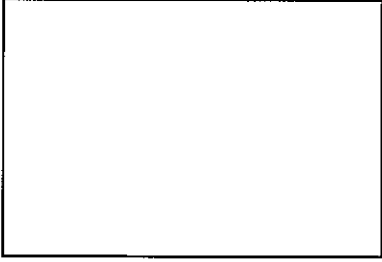
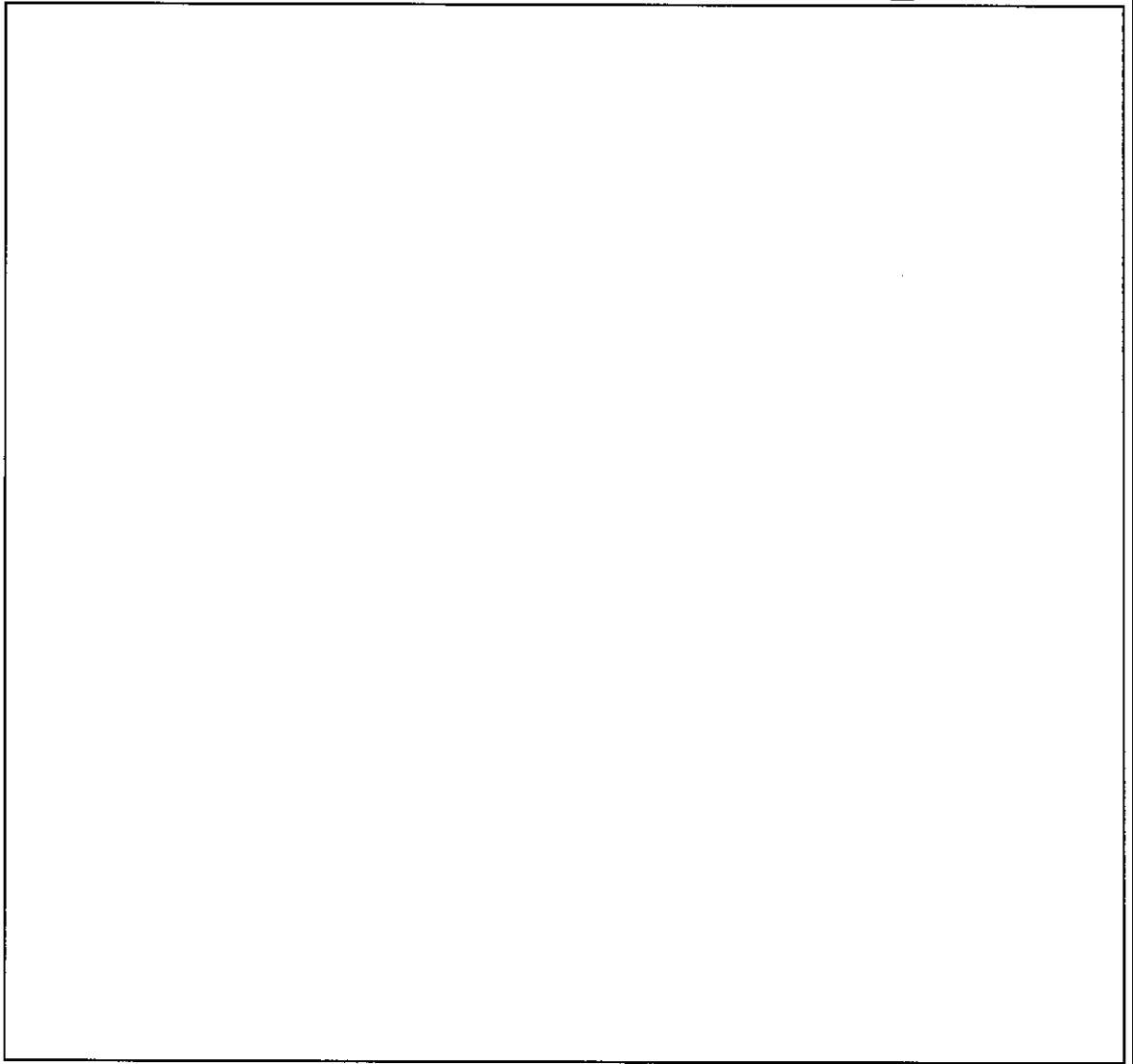
: 落下防止バー取替 (:)

: 容器落下防止棒追加
(:)


単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵棚(1)～(3)	
図番	図へ設-7(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{500}	SUS容器用台車(3)	2



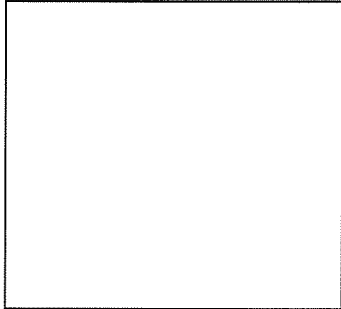
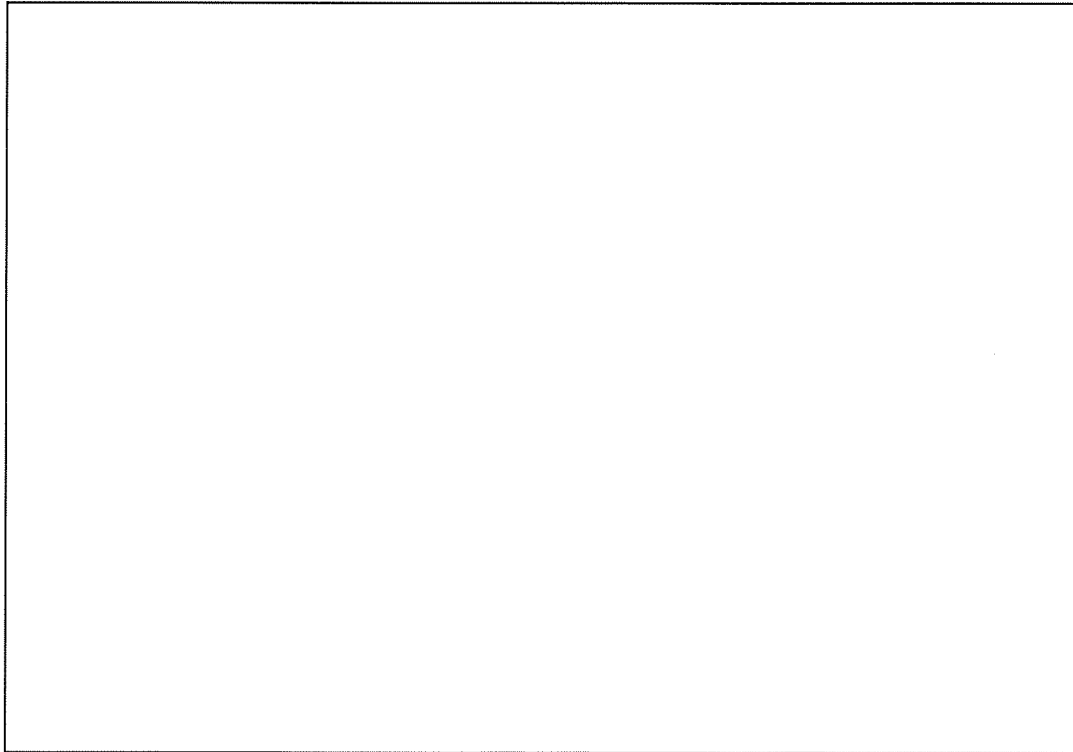
- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する。離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
- *3 : 容器の落下防止(高さ45mm以上)
- *4 : 溢水水位(床面より160mm)
- *5 : 竜巻対策 (固定ワイヤ 本を
柱等に固定する)

 : ウランが滞留する部分


単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車 (3)	
図番	図へ設-8	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{501}	SUS容器用台車(4)	1



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : スペーサー(155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
- *3 : 容器の落下防止 (高さ45mm以上)
- *4 : 溢水水位(床面より160mm以上)
- *5 : 竜巻対策(固定ワイヤ 本を
柱等に固定する)

 : ウランが滞留する部分 単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
	SUS容器用台車 (4)	
図番	図へ設-9	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{502}	スクラップ貯蔵棚（粉末用）	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

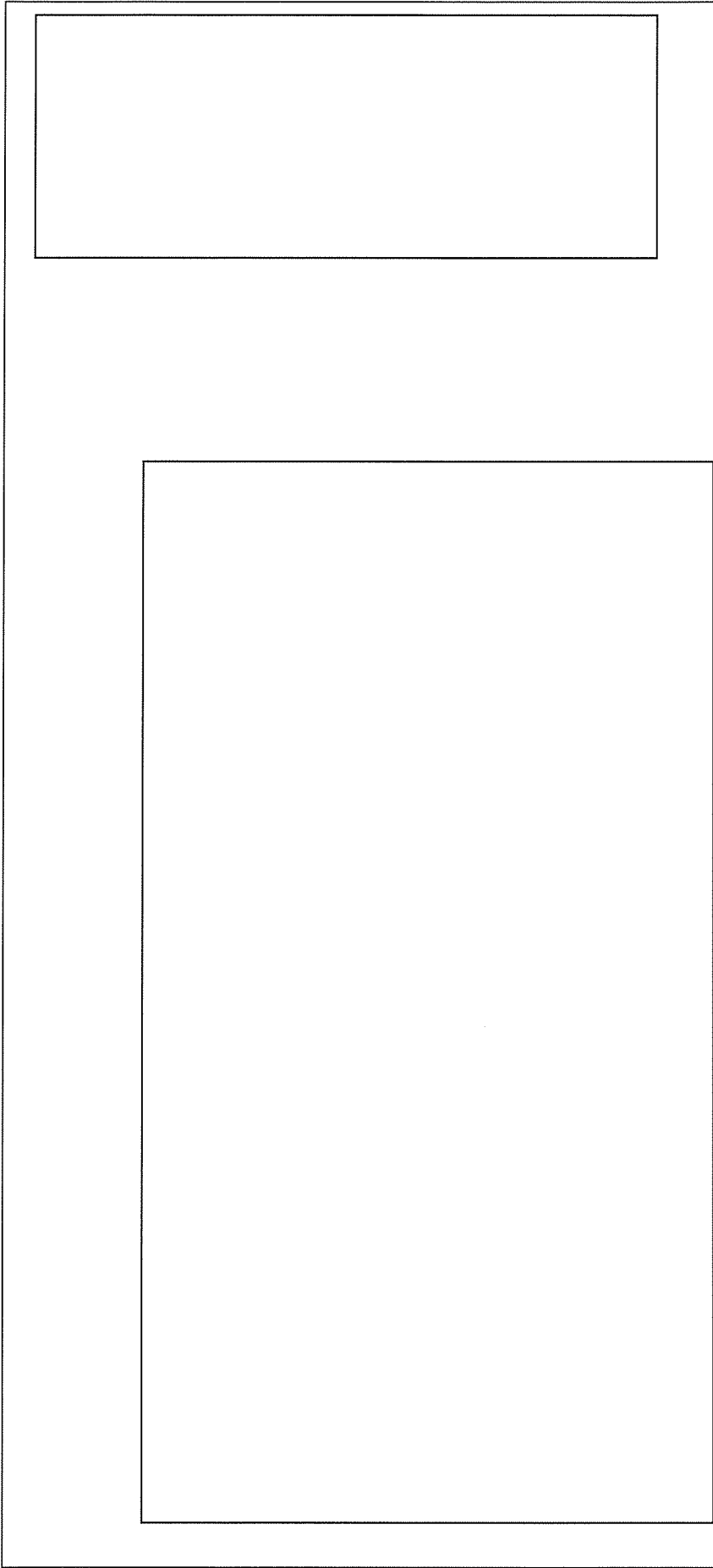
- *1 : 形状寸法制限（容器の直径251mm以下）
- *2 : 容器の落下防止
（ストッパー間隔：175mm以上、240mm以下）
（ストッパー板厚：2.5mm以上）
- *3 : 竜巻対策（φ20以上）
（200mm以下：隙間から容器が飛び出ないように間仕切り）
- *4 : 溢水水位（床面より160mm）
- *5 : 容器間隔305mm以上


単位：mm

- : ウランが滞留する部分
- : 追加ベースプレート (mm :)
- : 容器落下防止棒追加
(:)

名称	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚（粉末用）	
	図番	図へ設-10 工場棟 転換工場

<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	No.	安全機能を有する施設名称	基礎
	{504}	運搬台車	7
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>	
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		<p>*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (φ 12mm以上)</p> <p>*3 : 竜巻対策 (205mm以下:隙間から容器が飛び出さないよう間仕切り)</p> <p>*4 : 竜巻対策 (<input type="text"/> 以上)</p> <p>*5 : 溢水水位 (床面より 160mm)</p> <p>*6 : 容器間隔305mm以上</p> <p>*7 : 床との間隔200mm以上</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>	
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		<p> <input type="checkbox"/> : 脚部追加(柱 <input type="text"/>) <input type="checkbox"/> : 追加ベースプレート <input type="text"/> mm <input type="text"/>) <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : 容器落下防止棒追加 (<input type="text"/>) <input type="checkbox"/> : 容器落下防止棒追加 (<input type="text"/>) </p>	
<p>名称</p>		<p>粉末貯蔵設備</p>	
<p>図番</p>		<p>運搬台車(1)～(7)</p>	
<p>工場棟</p>		<p>図へ設-11(1/2)</p>	
<p>転換工場</p>			



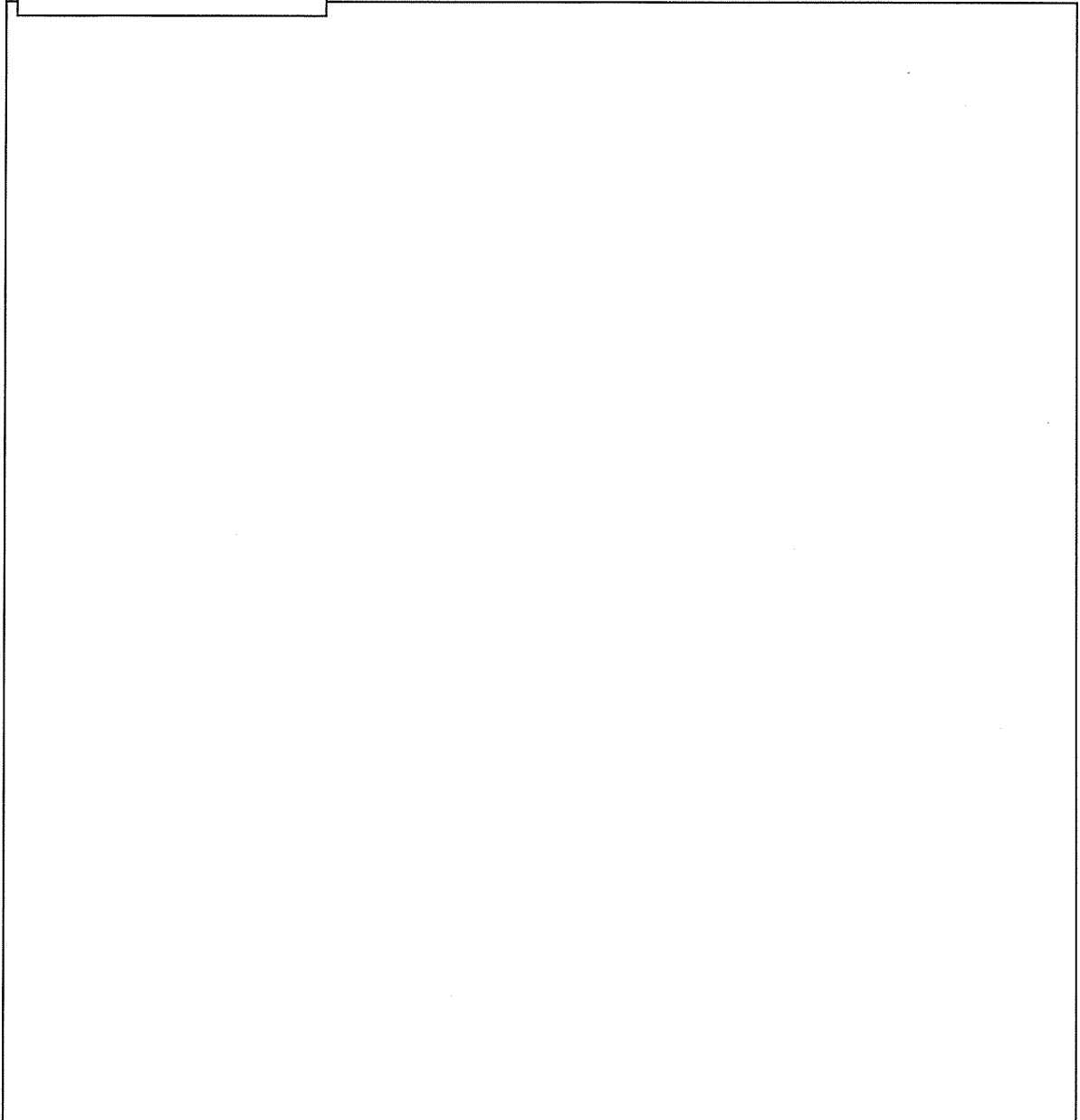
- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (φ 12mm以上)
- *8 : 容器の落下防止
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 運搬台車(1)～(7)	
図番	図へ設-11(2/2)	工場棟 転換工場





No.	安全機能を有する施設名称	基数
{507}	中間仕掛品一時貯蔵棚	2

内は、耐震計算書の部位名称を示す

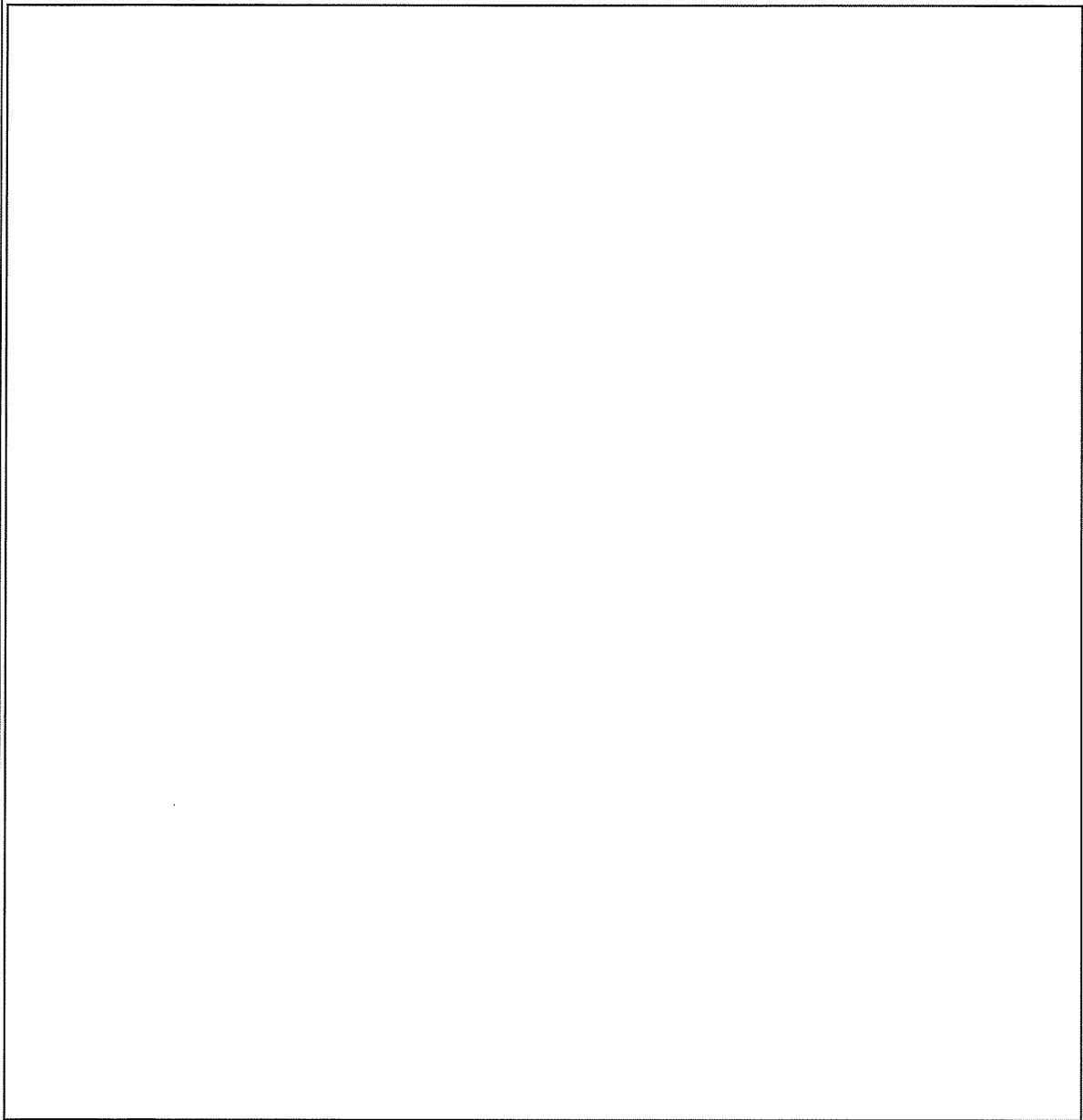


- *1 : 形状寸法制限(容器の直径251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止
落下防止バー設置高さ : 210mm以上、
厚さ3mm以上
- *3 : 溢水水位(床面より160mm)
- *4 : 容器半径方向間隔305mm以上
- *5 : 容器高さ方向間隔70mm以上
- *6 : 床との間隔100mm以上

単位 : mm


 : ウランが滞留する部分
 : 追加補強 ( : )
 注 : 既存のアンカーボルトは撤去

名	粉末貯蔵設備	
称	中間仕掛品一時貯蔵棚(1)(2)	
図	図へ設-12(1/2)	工場棟
番		転換工場



*2 : 容器の落下防止
 落下防止バー設置高さ : 210mm以上、
 厚さ3mm以上

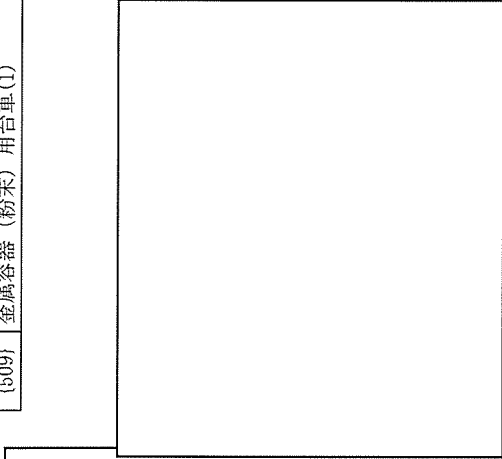
*7 : 容器の落下防止
 (高さ32mm以上、厚さ3mm以上)

 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵棚(1)(2)	
図番	図へ設-12(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{509}	金属容器 (粉末) 用台車 (1)	1



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
- *3 : 容器の落下防止 (高さ45mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より160mm以上)
- *5 : 竜巻対策 (固定ワイヤ 本を柱等
に固定する)

: ウランが滞留する部分

単位 : mm

名	粉末貯蔵設備	
称	金属容器 (粉末) 用台車 (1)	
図	図へ設-13	工場棟
番		転換工場

No. {510}	安全機能を有する施設名称 粉末一時貯蔵棚	基敬 4
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; display: inline-block; margin: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 30px; display: inline-block; margin-right: 10px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 30px; display: inline-block; margin-right: 10px;"></div> <div style="display: inline-block; vertical-align: middle;"> <p style="margin: 0;">☒ : 追加ベースプレート (mm :)</p> <p style="margin: 0;">☒ : ウランが滞留する部分</p> </div>		
単位 : mm		
名称	粉末貯蔵設備	
図番	粉末一時貯蔵棚 (1) ~ (4)	工場棟 成型工場
図番	図へ設-14 (1/3)	

*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)

*4 : 落下防止バーの詳細は図へ設-14 (3/3) 参照

*5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上

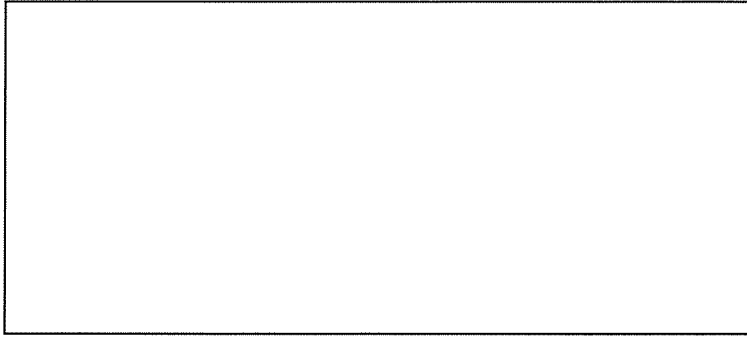
*6 : 容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上

*7 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上

*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)

*2 : 容器の落下防止
(落下防止バー設置高さ①210mm以上)
(落下防止バー設置高さ②200mm以下)
(落下防止バー板厚①、外径②3mm以上)

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



⊗ : 追加ベースプレート (mm : □)

⊞ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
図番	粉末一時貯蔵棚 (1) ~ (4)	工場棟 成型工場
	図へ設-14 (2/3)	

- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止
(落下防止バー設置高さ①210mm以上)
(落下防止バー設置高さ②200mm以下)
(落下防止バー板厚①、外径②3mm以上)

- *3 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- *4 : 落下防止バーの詳細は図へ設-14 (3/3) 参照
- *5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上
- *6 : 容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上
- *7 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上

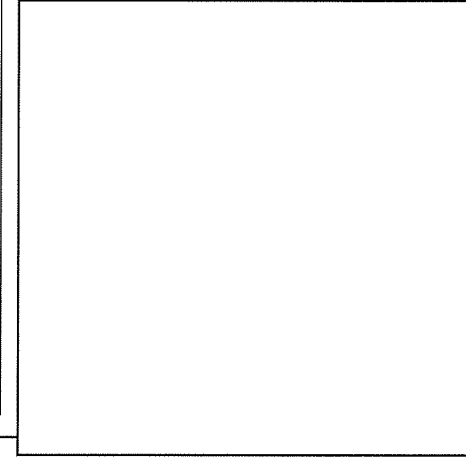


単位：mm

名称	粉末貯蔵設備	
図番	粉末一時貯蔵棚 (1) ~ (4)	工場棟 成型工場
	図へ設-14 (3/3)	

*2：容器の落下防止
 (落下防止バー設置高さ①210mm以上)
 (落下防止バー設置高さ②200mm以下)
 (落下防止バー板厚①、外径②3mm以上)

No.	安全機能を有する施設名称	基款
(513)	金属容器 (粉末) 用台車 (2)	2



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線
を越えないように台車を運用するこ
とを保安規定に定める。)
- *3 : 容器の落下防止 (45mm以上:)
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)

: ウランが滞留する部分
単位: mm

名称	粉末貯蔵設備	
図番	金属容器 (粉末) 用台車 (2)	工場棟 成型工場
	図へ設-15	

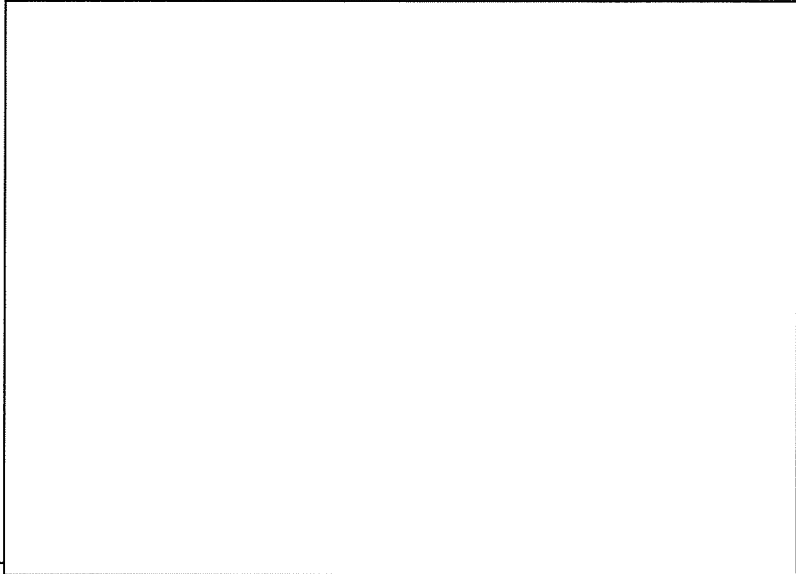
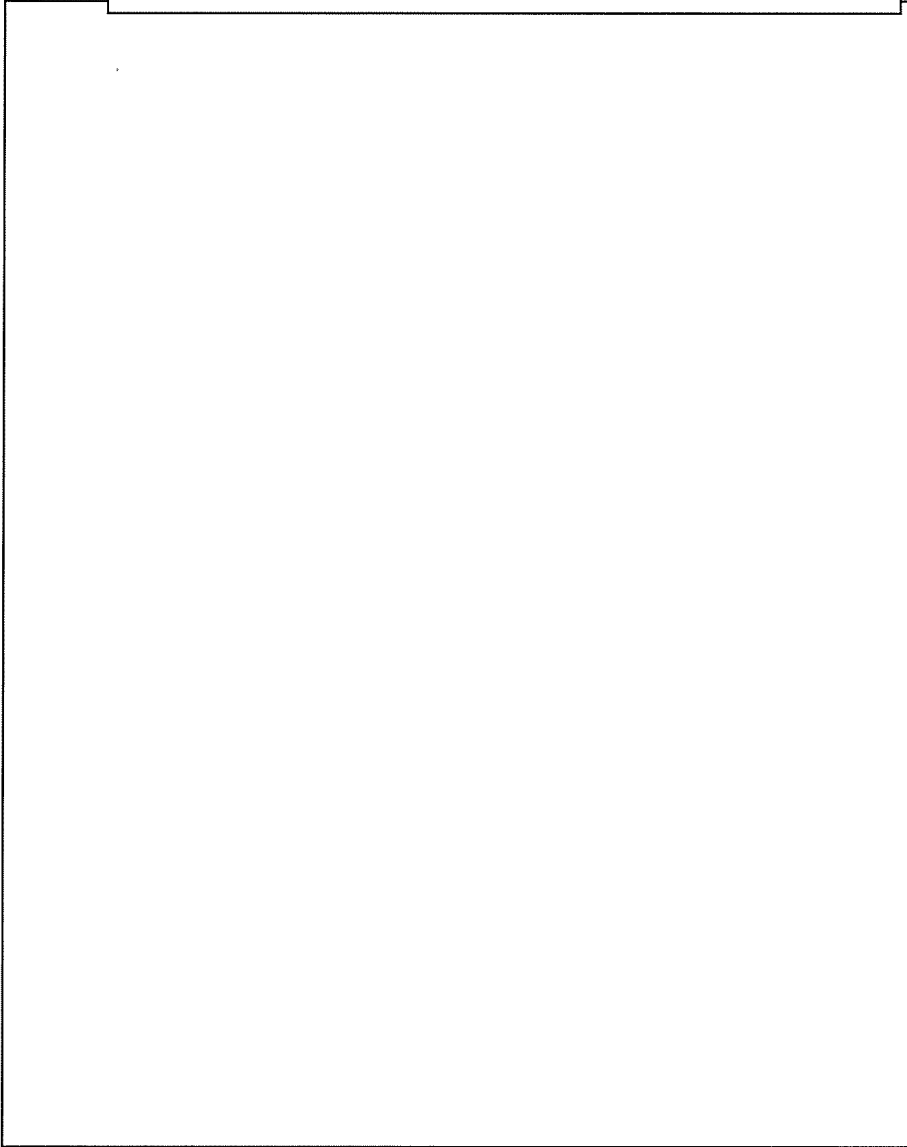
No. (514)	安全機能を有する施設名称 スクラップ貯蔵棚 (粉未用)	基款 16
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p> *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下) *2 : 容器の落下防止 (落下防止バー設置高さ①210mm以上) (落下防止バー設置高さ②200mm以下) *3 : 溢水水位 (床面より60mm) *4 : 落下防止バーの詳細は図へ設-14 (3/3) 参照 *5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上 *6 : 容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上 *7 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上 </p>		
<p> □ : 追加ベースプレート (mm : <input type="text"/>) □ : ウランが滞留する部分 </p>		
単位 : mm		
名称	粉末貯蔵設備	
図番	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (1) ~ (16)	工場棟 成型工場
	図へ設-16 (1/3)	

<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		<p>□：ウランが滞留する部分</p> <p>単位：mm</p>								
<p>*1：形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下) *2：落下防止バー設置高さ①210mm以上 (落下防止バー設置高さ②200mm以下) (落下防止バー設置高さ①、外径②3mm以上) *3：溢水水位 (床面より60mm) *4：落下防止バーの詳細は図へ設-14 (3/3) 参照 *5：容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上 *6：容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上 *7：最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上</p>	<table border="1"> <tr> <td>名称</td> <td colspan="2">粉末貯蔵設備</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (1) ~ (16)</td> <td>工場棟 成型工場</td> </tr> <tr> <td></td> <td>図へ設-16 (2/3)</td> <td></td> </tr> </table>	名称	粉末貯蔵設備		図番	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (1) ~ (16)	工場棟 成型工場		図へ設-16 (2/3)	
名称	粉末貯蔵設備									
図番	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (1) ~ (16)	工場棟 成型工場								
	図へ設-16 (2/3)									

□内は、耐震計算書の部位名称を示す		□：ウランが滞留する部分 単位：mm	粉末貯蔵設備
□内は、耐震計算書の部位名称を示す			
□	□	□	工場棟 成型工場
□	□	□	図へ設-16（3/3）
□	□	□	図
□	□	□	番
□	□	□	*1：形状寸法制限（容器の直径 251mm以下）
□	□	□	*2：容器の落下防止 （落下防止バー設置高さ①210mm以上） （落下防止バー設置高さ②200mm以下） （落下防止バー板厚①、外径②3mm以上）
□	□	□	*3：溢水水位（床面より60mm）
□	□	□	*4：落下防止バーの詳細は図へ設-14（3/3）参照
□	□	□	*5：容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上
□	□	□	*6：容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上
□	□	□	*7：最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上
□	□	□	*8：既設アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{529}	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	4
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す </div> <div style="border: 1px solid black; min-height: 500px; margin-bottom: 10px;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (ストッパー間隔175mm以上、240mm以下) (ストッパー板厚2.5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : 巻巻対策 (200mm以下)</p> <p>*5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上</p> <p>*6 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 305mm以上</p>		
<p>☒ : 追加ベースプレート (□mm : □)</p> <p>☒ : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	粉末貯蔵設備	
図番	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) ~ (4)	付属建物
	図へ設一17 (1/2)	除染室・分析室

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)

*2 : 容器の落下防止
(ストッパー間隔175mm以上、240mm以下)
(ストッパー板厚2.5mm以上)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 竜巻対策 (200mm以下)

*5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上

*6 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 305mm以上

☒ : 追加ベースプレート (□mm : □)

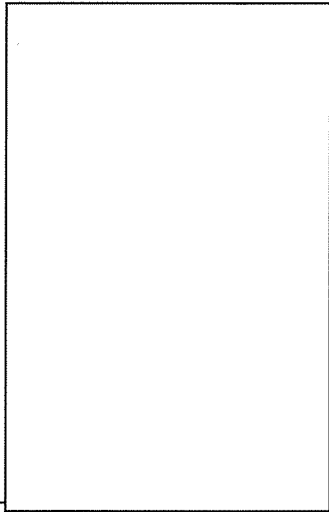
□ : ウランが滞留する部分



単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備
図番	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) ~ (4) 図へ設-17 (2/2) 付属建物 除染室・分析室

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{532}	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	58

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
 - *2 : 容器の落下防止
(ストッパー間隔175mm以上、240mm以下)
(ストッパー板厚2.5mm以上)
 - *3 : 上から2段目と5段目の収納容器列間の表面間隔 1417mm以上
 - *4 : 容器列間の表面間隔 鉛直方向 305mm以上
 - *5 : 容器列間の表面間隔 水平方向 310mm以上
 - *6 : 最下段容器列と設置床面の表面間隔 319mm以上
 - *7 : 柵側板 (中性子遮蔽板) 厚み (板厚 11mm以上)
 - *8 : 臨界安全評価領域の必要距離距離算出に使用
(容器の直径は保守的に核的制限値の251mmを使用)
 - *9 : 上から2段目の収納容器列と天井面の表面間隔 931mm以上
-  : 撤去する積載防止板
 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
図番	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) (2)	付属建物 第2核燃料倉庫
	図へ設-18 (1/3)	

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)

*2 : 容器の落下防止

(ストップパー間隔175mm以上、240mm以下)

(ストップパー板厚2.5mm以上)

*3 : 上から2段目と5段目の収納容器列間の表面間隔 1417mm以上

*4 : 容器列間の表面間隔 鉛直方向 305mm以上

*5 : 容器列間の表面間隔 水平方向 310mm以上

*6 : 最下段容器列と設置床面の表面間隔 319mm以上

*7 : 柵側板(中性子遮蔽板)厚み (板厚 11mm以上)

*8 : 臨界安全評価領域の必要離隔距離算出に使用
(容器の直径は保守的ご核的制限値の251mmを使用)

*9 : 上から2段目の収納容器列と天井面の表面間隔 931mm以上

▨ : 撤去する積載防止板


▤ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
名称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) (2)	
図番	図へ設-18 (2/3)	付属建物 第2核燃料倉庫

符号	機器名称
1	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)
2	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2)

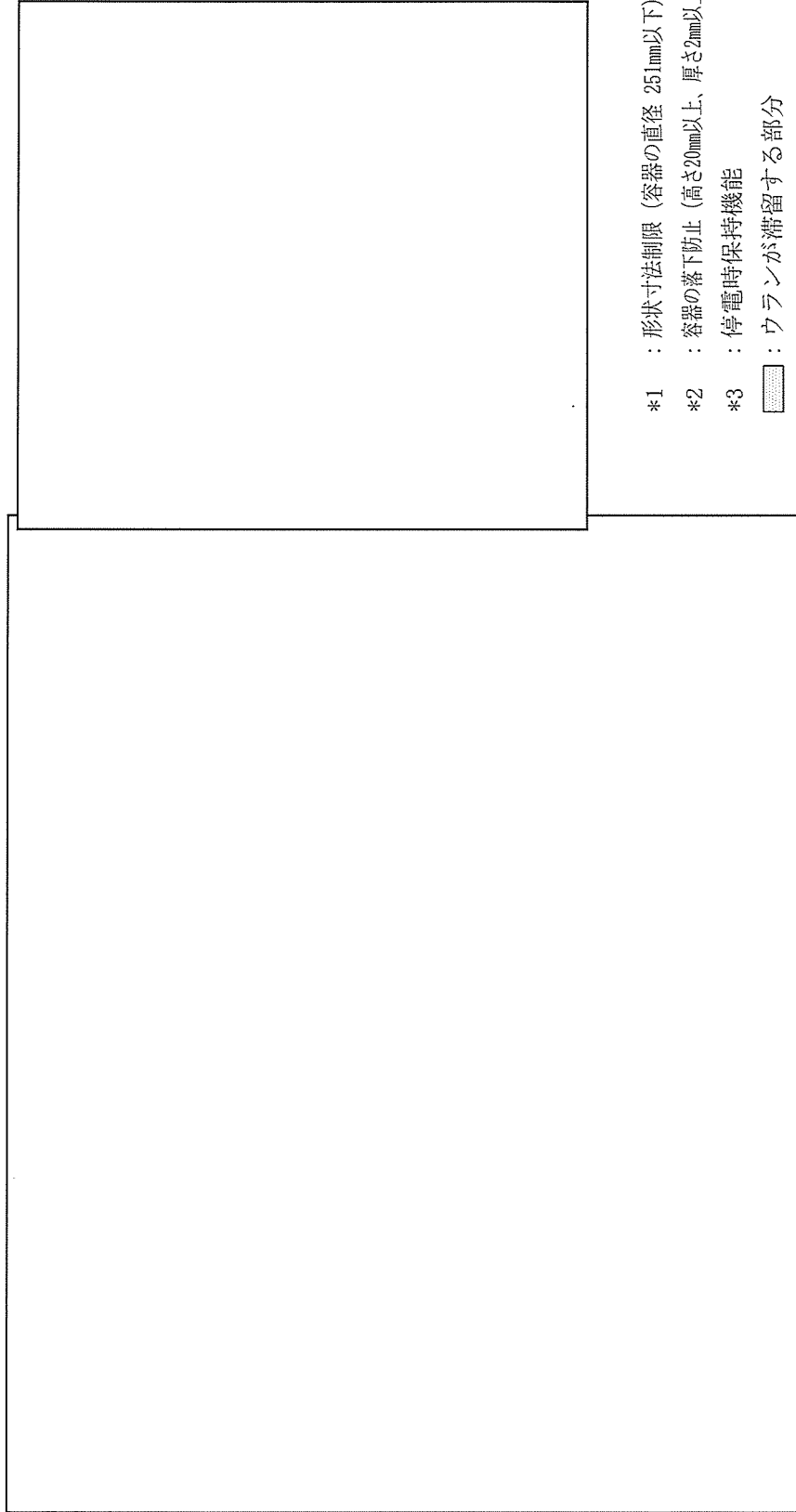
- *1 : 最北棚壁側収納容器列と設置位置北側壁面の表面間隔 1000mm以上
- *2 : 最東棚壁側収納容器列と設置位置東側壁面の表面間隔 1000mm以上
- *3 : 最西棚壁側収納容器列と設置位置西側壁面の表面間隔 1000mm以上
- *4 : 棚 (収納容器列) の表面間隔 880mm以上
- *5 : 収納容器列の南北方向の長さ 15900mm以下
- *6 : 臨界安全評価領域の必要距離距離算出に使用


 : SUS容器貯蔵エリア

単位 : mm

名	粉末貯蔵設備	
称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) (2)	
図	図へ設-18 (3/3)	付属建物
番		第2核燃料倉庫

No. {534}	安全機能を有する施設名称 第2核燃料倉庫用電動リフタ	基敬 1
--------------	-------------------------------	---------



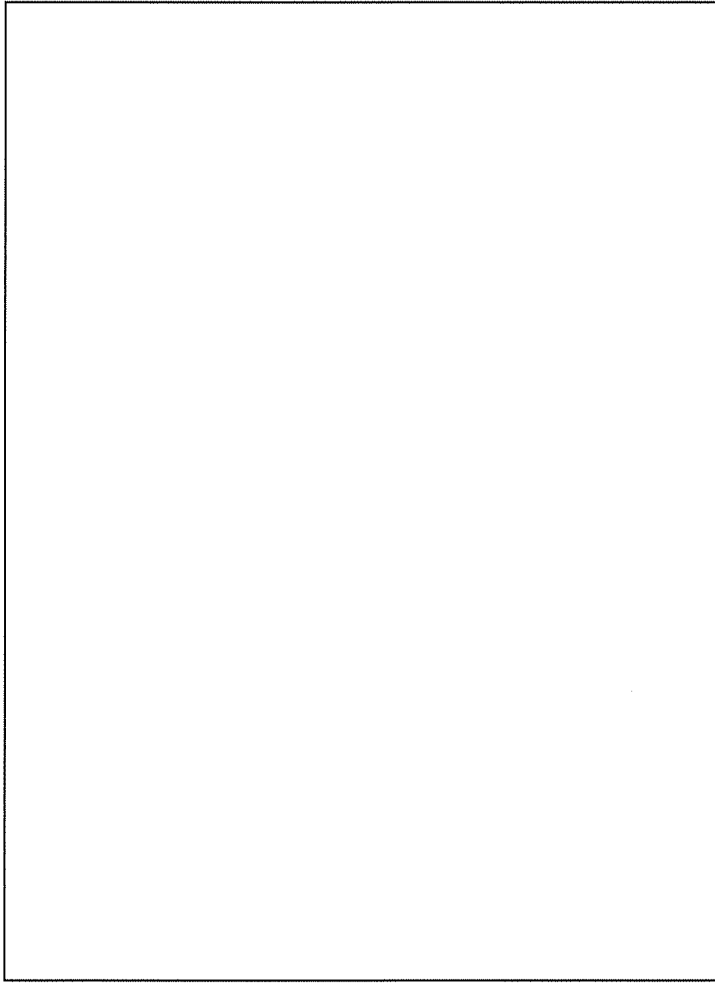
- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (高さ20mm以上、厚さ2mm以上)
- *3 : 停電時保持機能
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 電動リフタ	
図番	図へ設-19	付属建物 第2核燃料倉庫

No. (546)	安全機能を有する施設名称 圧粉ペレット一時貯蔵棚	基款 1
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; min-height: 500px;"> <p style="text-align: center;">内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> </div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 申請対象外</p>		
名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図番	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (1)	工場棟 成型工場
	図へ設-20 (1/2)	
単位 : mm		



□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備
図番	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (1)
	工場棟
	図へ設-20 (2/2)
	成型工場

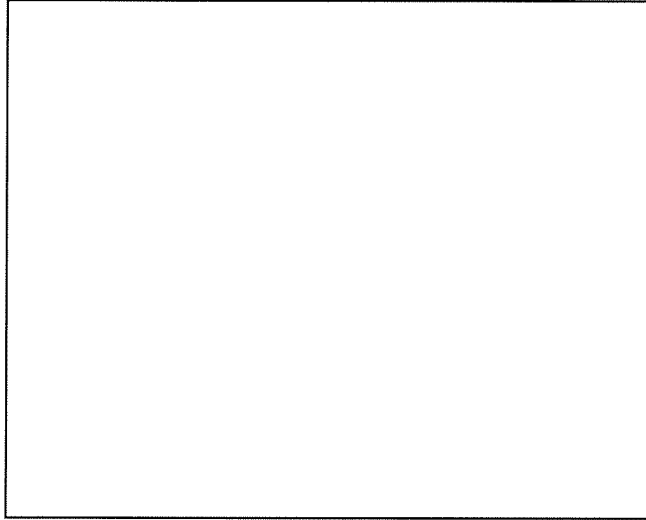
No. (546)	安全機能を有する施設名称 圧粉ペレット一時貯蔵棚	基款 1
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; min-height: 400px;"> <p style="text-align: center;">内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> </div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p>		
<p> : 追加ベースプレート (□mm : □mm) : ウランが滞留する部分 </p> <p>単位 : mm</p>		
名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図番	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (2)	工場棟 成型工場
	図へ設-21	

No. (546)	安全機能を有する施設名称 圧粉ペレット一時貯蔵棚	基礎 1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下) *2 : 落下防止 (高さ10mm以上) *3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p>		
<p>単位：mm</p>		
名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚 (3)	
図番	図へ設-22	工場棟 成型工場

No. {547}	安全機能を有する施設名称 ペレットライコンベンア	基款 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 既設アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図番	ペレットライコンベンア (1) 図へ設-23	
	工場棟	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{547}	ペレットラインコンベア	1


内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
- *2 : 落下防止 (高さ5mm以上)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : 既設アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する
- : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図番	図へ設-24	工場棟 成型工場

No. (548)	安全機能を有する施設名称 乗移台2	基 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 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 既設アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備 乗移台2	
図番	図へ設-25	工場棟 成型工場

No. (549)	安全機能を有する施設名称 ボート運搬台車	基礎 2
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : スペーサー (155mm以上) (他の機器のユニットと305mm以上 離隔できるよう、近接することが 可能なユニット表面から150mm以上 離れた位置に設定する。離隔管理線を 越えないように台車を運用すること を保安規定に定める。)</p> <p>☐ : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図番	ボート運搬台車 (1) (2)	
	図へ設-26	工場棟 成型工場

No. (550)	安全機能を有する施設名称 焼結ペレット一時貯蔵棚	基 数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 5px auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
名称 UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚 (1)		単位 : mm
図番	図へ設-27 (1/2)	工場棟 成型工場

*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)

*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)

*3 : 溢水水位 (床面より60mm)



*4 : 申請対象外

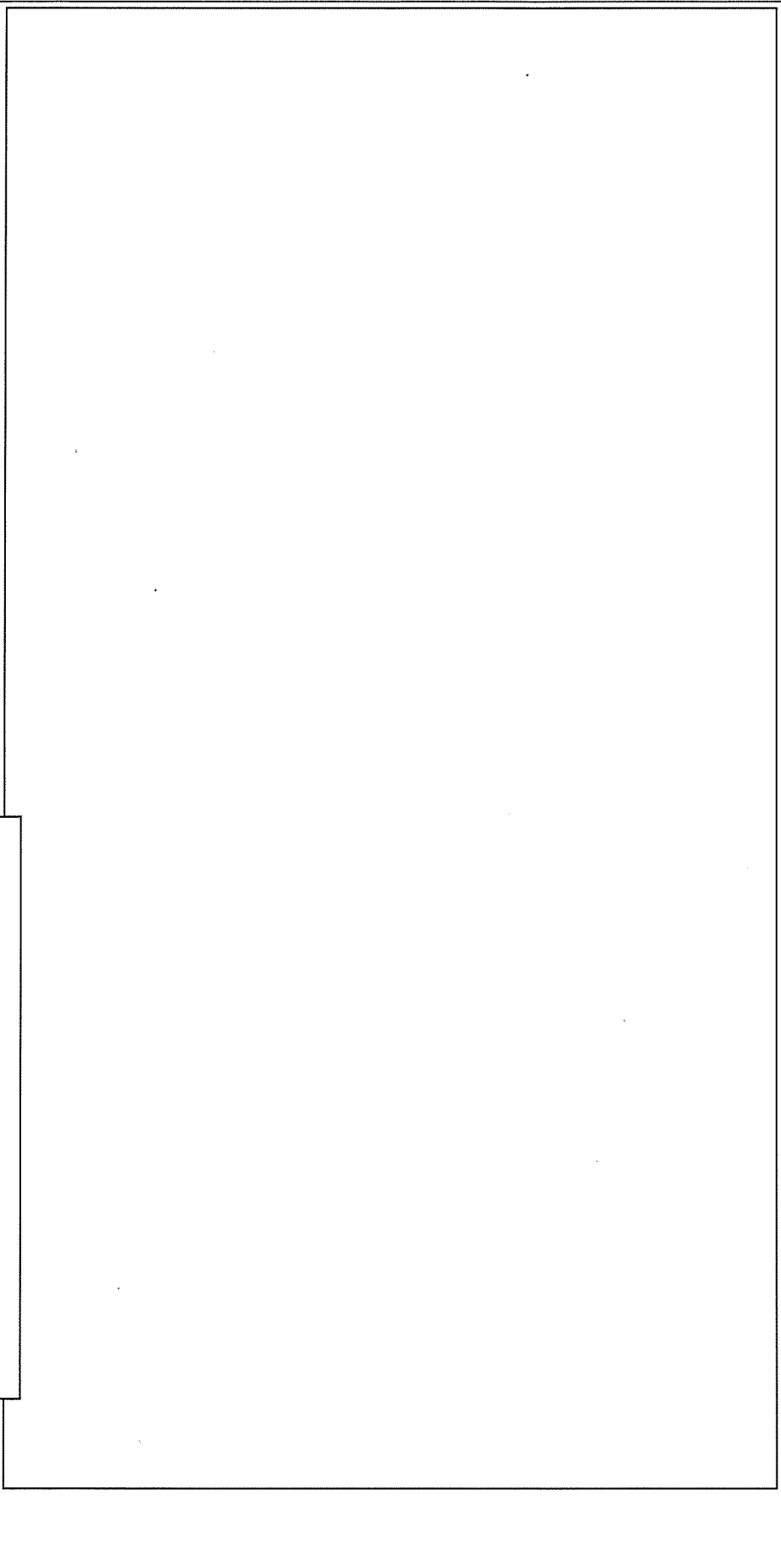
: ウランが滞留する部分

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚 (1)
図番	図へ設-27 (2/2) 工場棟 成型工場





No.	安全機能を有する施設名称	基款
{550}	焼結ペレット一時貯蔵棚	1
<div style="border: 1px solid black; height: 20px; width: 100%; margin-bottom: 5px;"></div> <p style="margin-left: 20px;">内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)  : 追加ベースプレート (□mm : <input type="text"/>)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)  : ウランが滞留する部分</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図番	焼結ペレット一時貯蔵棚 (2)	工場棟 成型工場
	図へ設-28	

No. (550)	安全機能を有する施設名称 焼結ペレット一時貯蔵棚	基礎 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備 焼結ペレット一時貯蔵棚 (3)	
図番	図へ設-29 (1/2)	工場棟 成型工場
*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 94mm以下) *2 : 落下防止 (高さ10mm以上) *3 : 溢水水位 (床面より60mm) *4 : 収納部の上下表面間隔 305mm以上 *5 : 下段収納部と設置床面の表面間隔 400mm以上 □ : ウランが滞留する部分 単位 : mm		

内は、耐震計算書の部位名称を示す

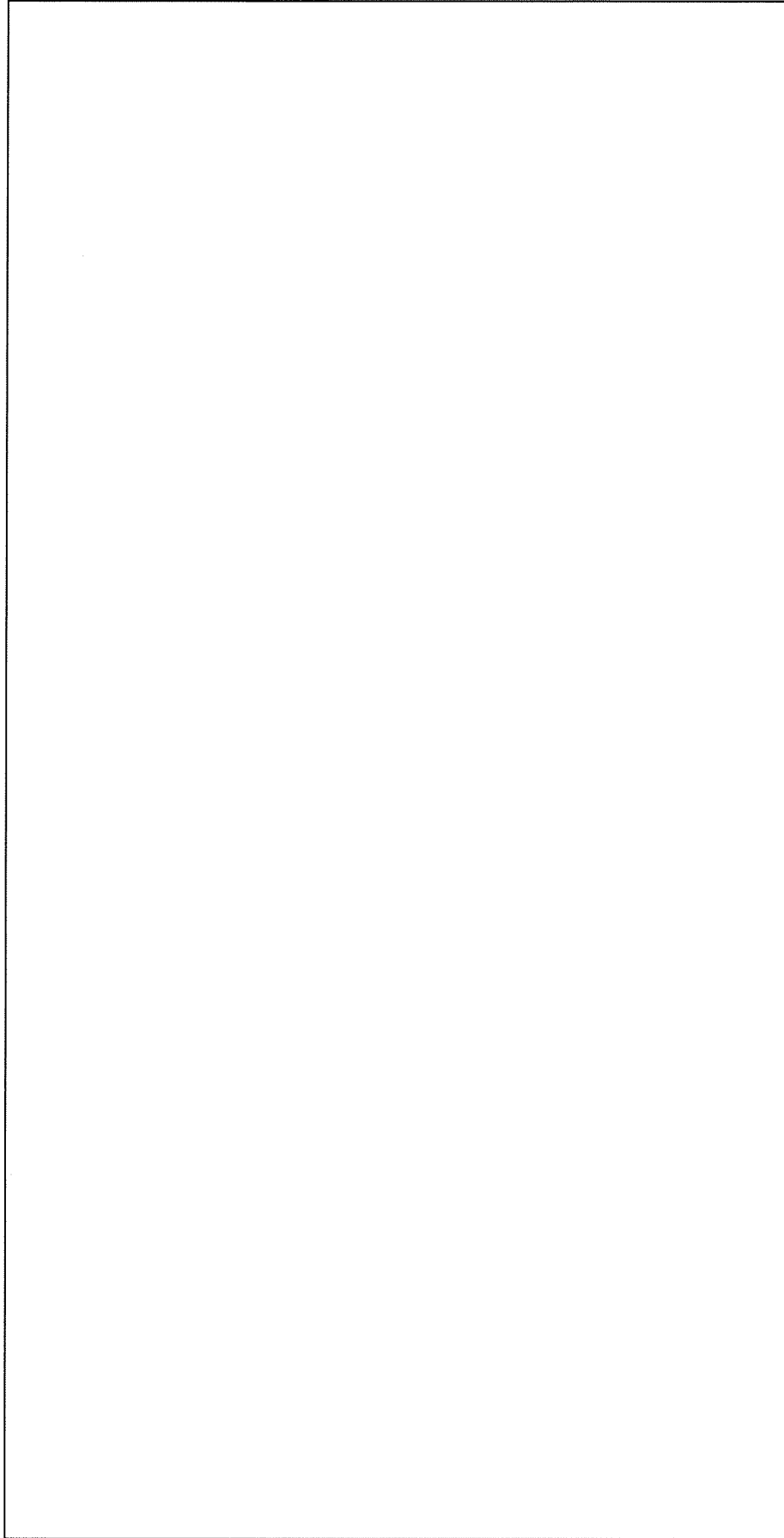
--

名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備
図番	焼結ペレット一時貯蔵棚 (3)
	工場棟
	図へ設-29 (2/2)
	成型工場

No. (551)	安全機能を有する施設名称 ペレットライコンベンペア	基 数 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>		
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		
<p>  : 追加部材 (□mm: □)  : 追加ブレス (□mm: □)  : 追加ベースプレート (□mm: □)  : ウランが滞留する部分 </p> <p> *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下) *2 : 落下防止 (高さ5mm以上) *3 : 溢水水位 (床面より60mm) </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名 称	UO ₂ ペレット貯蔵設備 ペレットライコンベンペア (3)	
図 番	図へ設-30	工場棟 成型工場

No. (551)	安全機能を有する施設名称 ペレットライコンベンア	基 数
		1

内は、耐震計算書の部位名称を示す




名 称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図 番	ペレットライコンベンア (4)	工場棟 成型工場

*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)

*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)

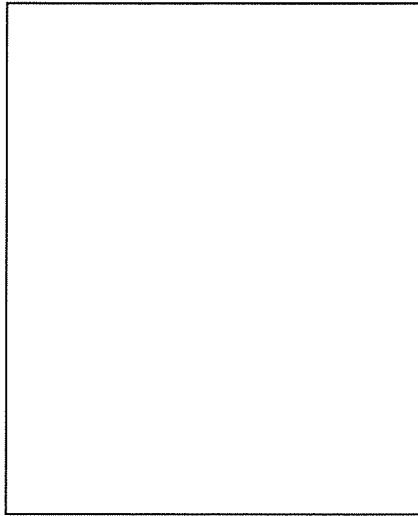
*3 : 溢水水位 (床面より60mm)

*4 : 既設アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する

 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{552}	ボート(焼結)用台車(1)	1





- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
- *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)

- *3 : 落下防止 (□□□□)
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)

□□□□ : ウランが滞留する部分
単位 : mm

名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	ボート(焼結)用台車(1)	
図	図へ設-32	工場棟
番		成型工場

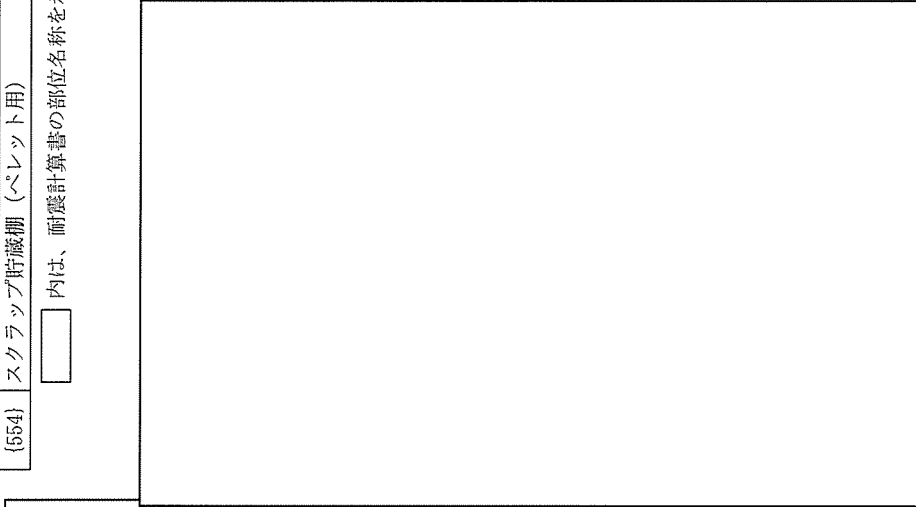
No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{553}	ボート (焼結) 用台車 (2)	2

- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
 - *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線
を越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
 - *3 : 落下防止 ()
 - *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
 -  : ウランが滞留する部分
- 単位 : mm

名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	ボート (焼結) 用台車 (2)	
図	図へ設-33	工場棟
番		成型工場

No. (554)	安全機能を有する施設名称 スクラップ貯蔵棚 (ペレット用)	基敬 2
--------------	----------------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す



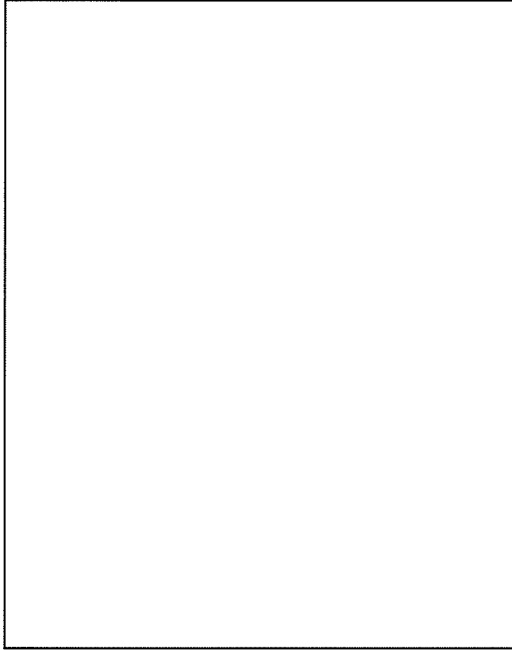
☐：ウランが滞留する部分

単位：mm

- *1：容器の落下防止
(落下防止バー上端高さ50mm以上)
- *2：溢水水位 (床面より305mm以上)
- *3：容器間の表面間隔 水平方向 60mm以上
- *4：容器間の表面間隔 鉛直方向 60mm以上
- *5：最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上

名	UO ₂ ペレット貯蔵設備
称	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (1) (2)
図	図へ設-34
番	工場棟 成型工場

No. (555)	安全機能を有する施設名称 金属容器 (ペレット)	基 数 1式
--------------	-----------------------------	--------------



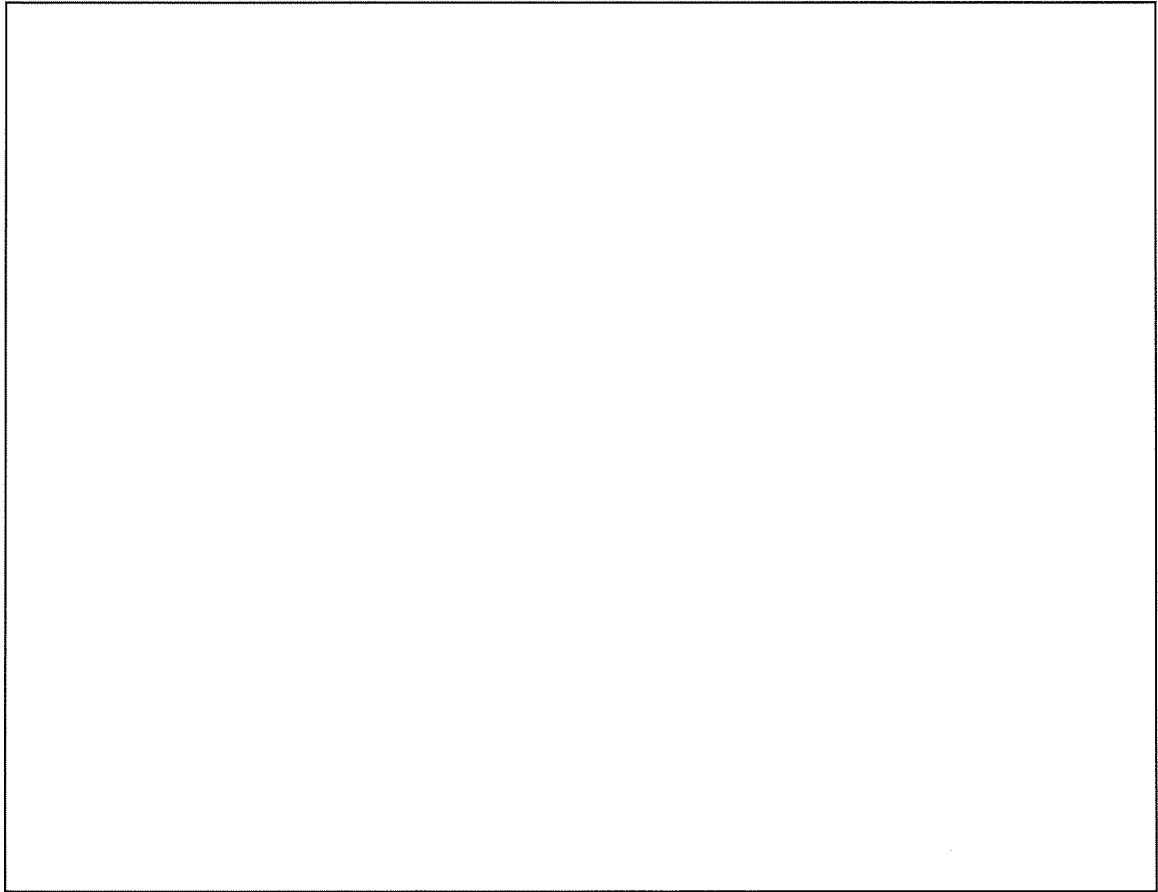
*1 : 飛散のない構造

*2 :

単位 : mm

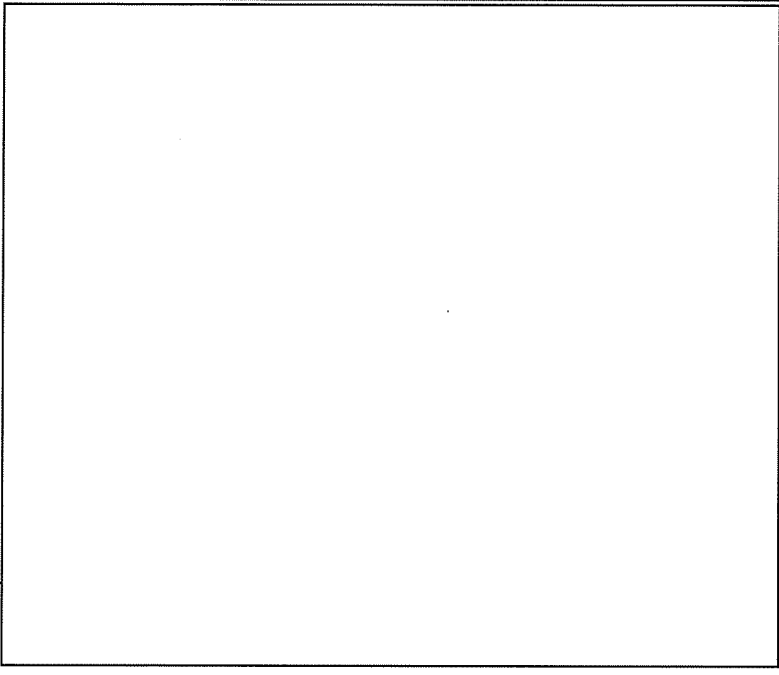


名	UO ₂ ペレット貯蔵設備
称	金属容器 (ペレット)
図	図へ設-35
番	工場棟 成型工場

No. (556)	安全機能を有する施設名称 金属容器 (ペレット) 用台車 (1)	基放 1
--------------	-------------------------------------	---------



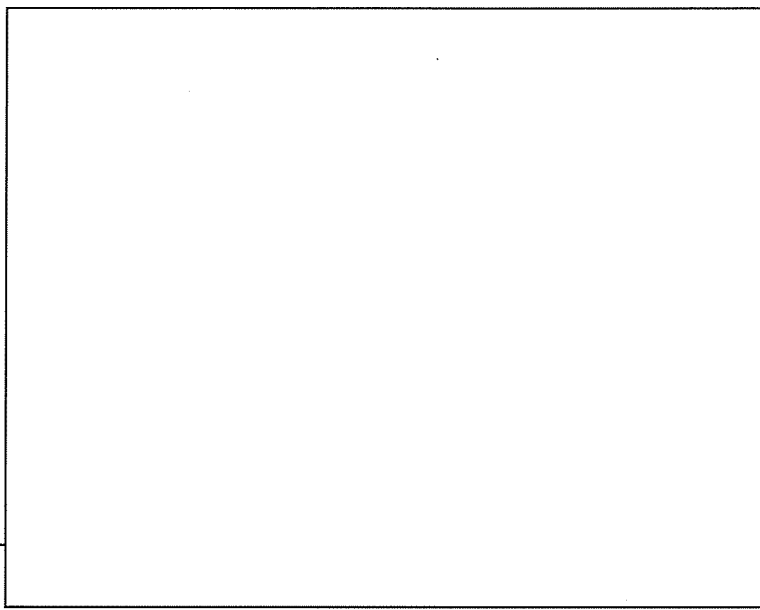
- *1 : スペーサー (155mm以上)
 (他の機器のユニットと305mm以上
 離隔できよう、近接することが
 可能なユニット表面から150mm以上
 離れた位置に設定する隔離管理線を
 越えないように台車を運用すること
 を保安規定に定める。)
- *2 : 落下防止 (45mm以上:)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- : ウランが滞留する部分
- 単位: mm

名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	金属容器 (ペレット) 用台車 (1)	
図	図へ設-36	工場棟
番		成型工場

No. {557}	安全機能を有する施設名称 仕上りペレット一時貯蔵棚	基礎 4
<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
		
<p>  : 補強板 (□mm : □) の追加  : ウランが滞留する部分 単位 : mm </p>		
名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	仕上りペレット一時貯蔵棚 (1) ~ (4)	
図	図へ設-37	
番	工場棟 成型工場	
<p> *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 94mm以下) *2 : 落下防止 (幅90mm以上、板厚8mm以上) *3 : 溢水水位 (床面より60mm) *4 : ペレットトレイ幅 392mm以下 *5 : ペレットトレイ間の表面距離 (棚収納時水平方向) 30mm以上 *6 : ペレットトレイ間の表面距離 (棚収納時鉛直方向) 1段目と2段目 305mm以上 *7 : 銅板 (中性子遮蔽板) 厚み (板厚5mm以上) *8 : 最下段ペレットトレイと設置床面の表面間隔 200mm以上 </p>		

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{558}	仕上りペレット貯蔵棚	136

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- : ウランが滞留する部分
- : 積載防止板 (mm :) の追加
- : 転倒防止凸部 () の追加

単位 : mm

- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 94mm以下)
- *2 : 転倒防止部 (幅80mm以上、板厚10mm以上)
- *3 : ペレットトレイ間の表面距離 (棚収納時水平方向) 30mm以上
- *4 : ペレットトレイ幅 392mm以下
- *5 : ペレットトレイ間の表面距離 (棚収納時垂直方向上から段目と段目) 36mm以上
- *6 : 銅板 (中性子遮蔽板) 厚み (板厚5mm以上)
- *7 : 落下防止

名	UO ₂ ペレット貯蔵設備
称	仕上りペレット貯蔵棚
図	図へ設-38 (1/2)
番	工場棟 成型工場

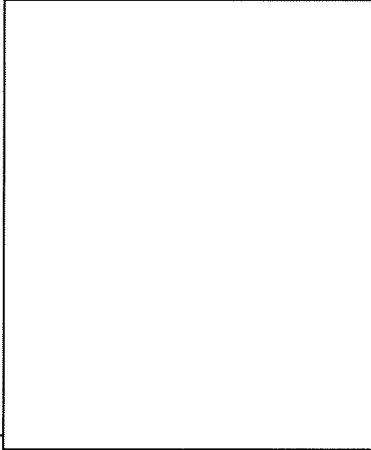
□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--


- *2 : 転倒防止部 (幅80mm以上、板厚10mm以上)
 - *8 : 落下防止 (高さ80mm以上、外径25mm以上)
 - *9 : 溢水水位 (床面より60mm)
- 単位：mm

名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	工場棟
称	仕上りペレット貯蔵棚	成型工場
図	図へ設-38 (2/2)	
番		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{559}	仕上りペレット貯蔵棚用台車 (1)	1
{560}	仕上りペレット貯蔵棚用台車 (2)	1

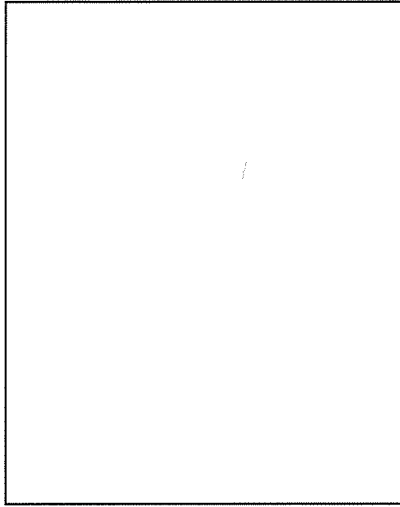


- *1 : 積載制限
(積載数 仕上りペレット貯蔵棚 1以下)
- *2 : 転倒防止部 (幅80mm以上、板厚10mm以上)
- *3 : 落下防止 (厚さ10mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : スペーサー(155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)

 : ウランが滞留する部分
単位 : mm

名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	仕上りペレット貯蔵棚用台車 (1) (2)	
図	図へ設-39	工場棟
番		成型工場


No.	安全機能を有する施設名称	基放
{561}	ペレットトレイ用台車 (1)	1



- *1 : 形状寸法制限 (取柄部厚み 107mm以下)
- *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)

*3 : 落下防止 ()

*4 : 溢水水位 (床面より60mm)

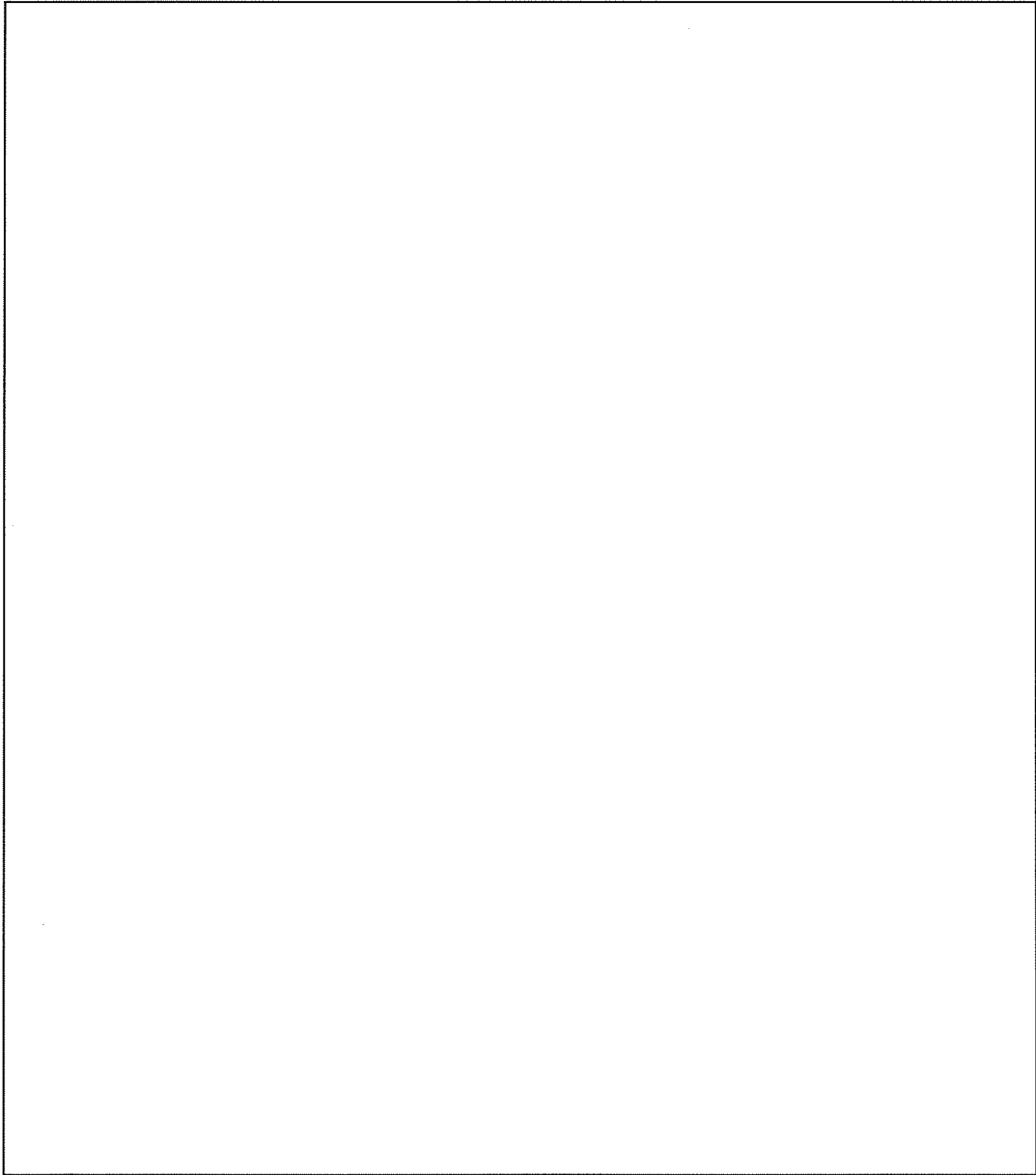
 : ウランが滞留する部分



単位 : mm

名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	ペレットトレイ用台車 (1)	
図	図へ設-40	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{562}	余剰ペレット貯蔵棚	4

内は、耐震計算書の部位名称を示す

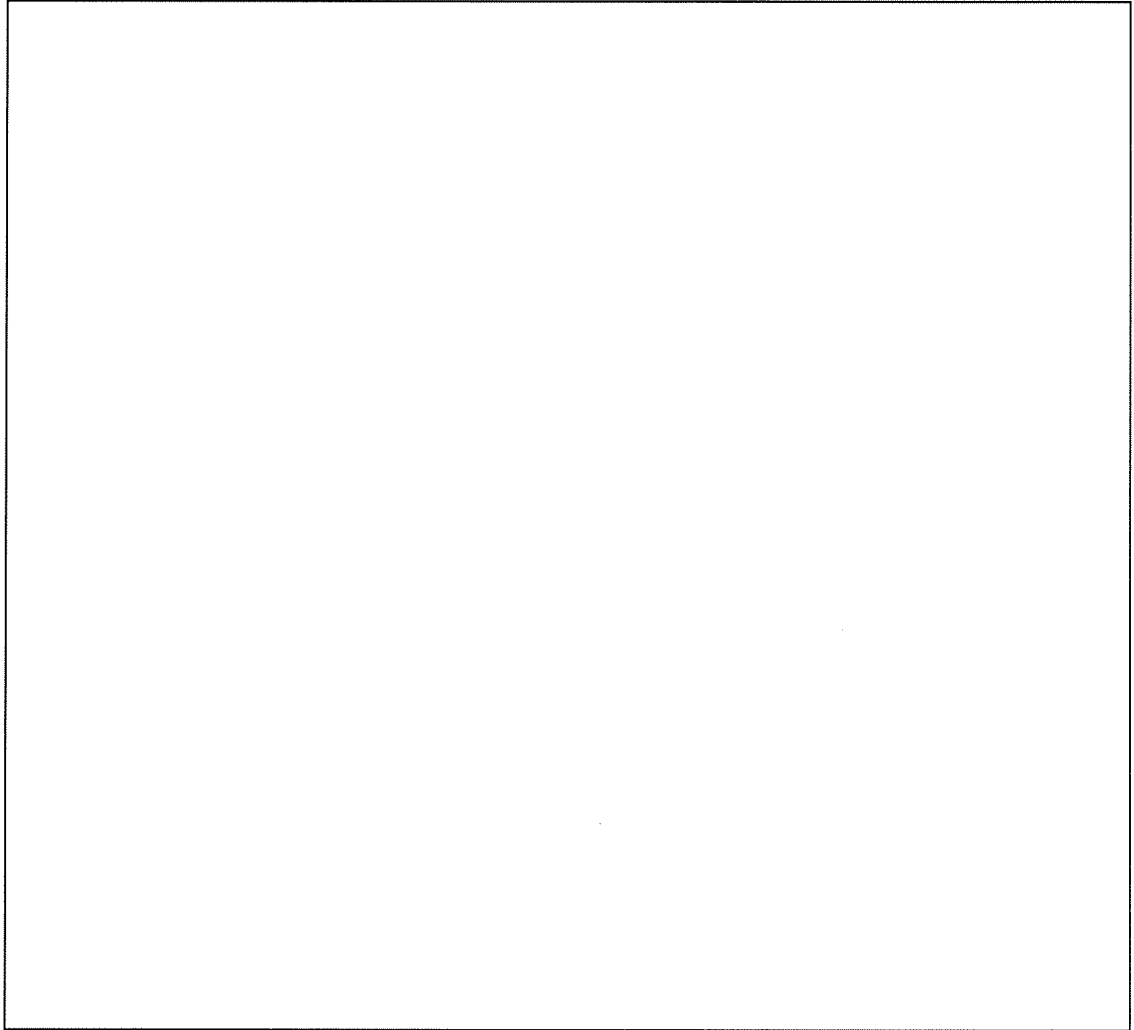
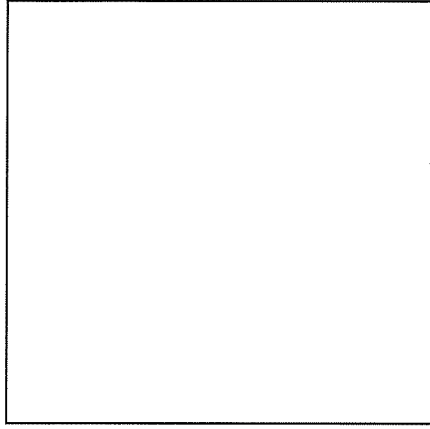


- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 94mm以下)
 - *2 : 落下防止 (20A Sch20S以上)
 - *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *4 : 棚収納部幅 600mm以下
 - *5 : 収納部(金属缶)間の上下表面間隔 305mm以上
 - *6 : 収納部(金属缶)と設置床面の表面間隔 400mm以上
-  : ウランが滞留する部分
 : 追加ベースプレート (mm:)

単位: mm

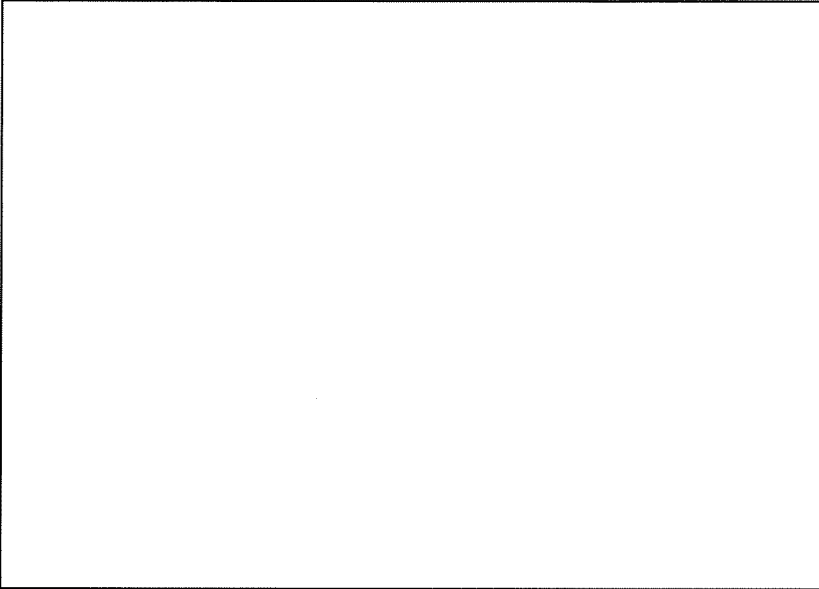
名	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
称	余剰ペレット貯蔵棚 (1) ~ (4)	
図	図へ設-41	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{563}	金属缶用台車(1)	1

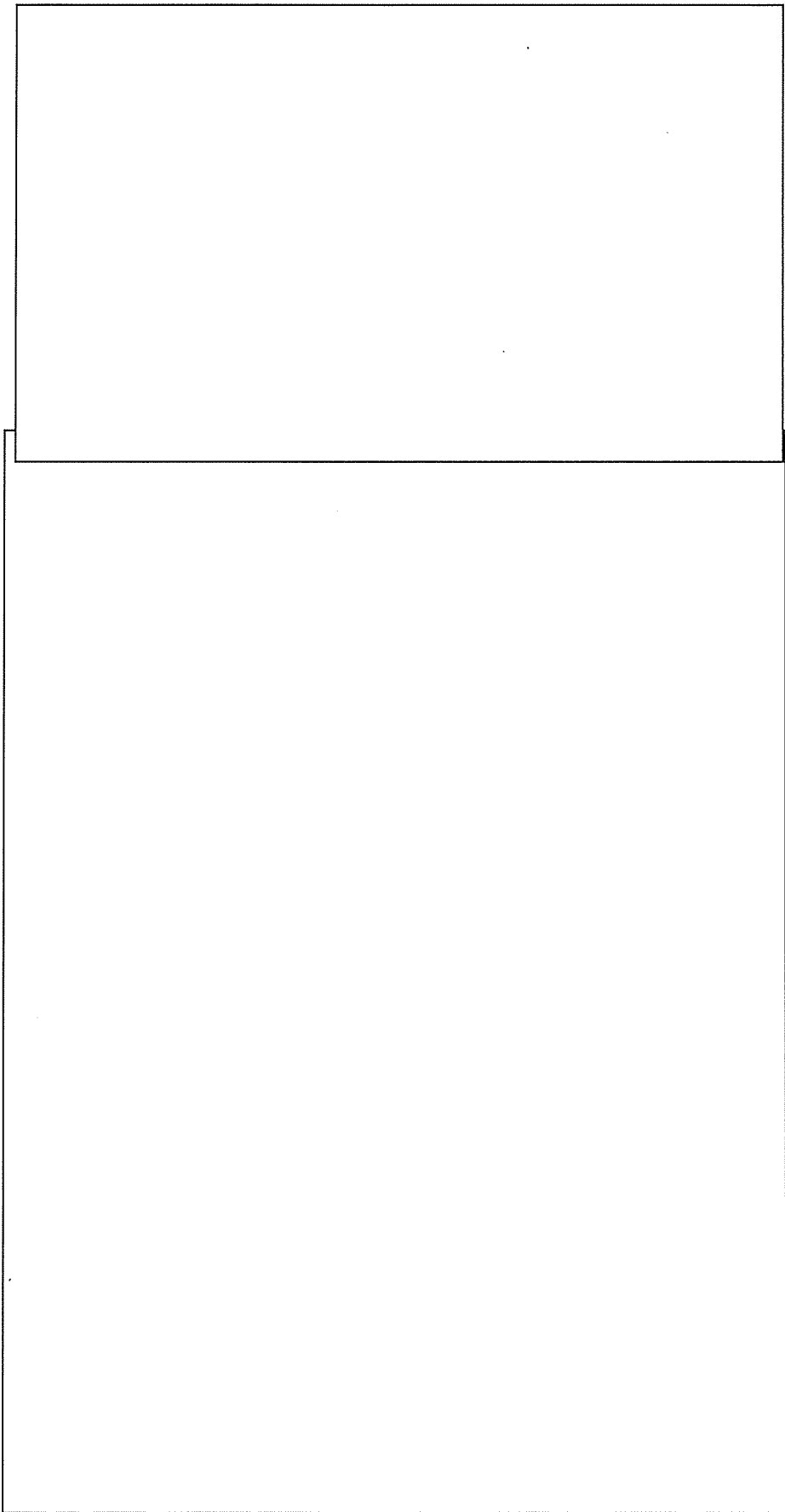


- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
 - *2 : スペーサー(155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
 - *3 : 溢水水位 (床面より160mm：転換工場)
 - *4 : 落下防止 ()
 - ▨ : ウランが滞留する部分
- 単位：mm

名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
名称	金属缶用台車 (1)	
図番	図へ設-42	工場棟
図番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{579}	燃料棒一時貯蔵棚	1
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; 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: 10px; margin-bottom: 10px;">  </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p>*1 : 形状寸法制限(収納部厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止(高さ10mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位(床面より60mm)</p> <p>*4 : 複数ユニット臨界防止 (収納部(燃料棒)間の上下表面間隔273mm以上)</p> <p>*5 : 複数ユニット臨界防止 (収納部(燃料棒)と設置床面の表面間隔150mm以上)</p> <p>■ : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位:mm</p> </div>		
名称	燃料棒貯蔵設備	
図番	燃料棒一時貯蔵棚 図へ設-43	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{580}	ロットチャネル用台車(1)	1



*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)

*2 : スペーサー (305mm以上)


*3 : 落下防止 (高さ10mm以上)

*4 : 溢水水位 (床面より60mm)

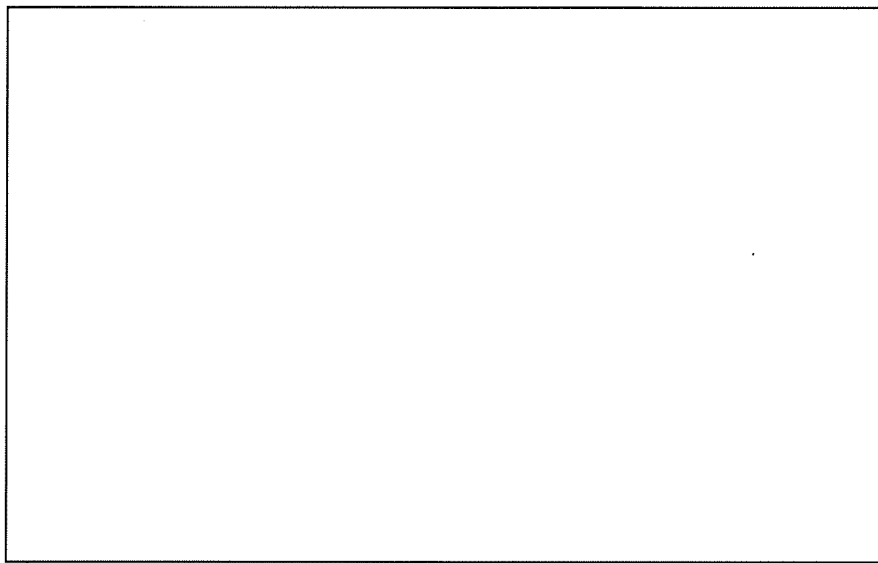
 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名	燃料棒貯蔵設備	
称	ロットチャネル用台車 (1)	
図	図へ設-44	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[581]	燃料棒一時貯蔵棚	1
<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限(収納部厚み 107mm以下) *2 : 落下防止(高さ10mm以上) *3 : 複数ユニット臨界防止 (収納部(燃料棒)間の上下表面間隔273mm以上) *4 : 複数ユニット臨界防止 (収納部(燃料棒)と設置床面の表面間隔150mm以上)  : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位:mm</p>		
名	燃料棒貯蔵設備	
称	燃料棒一時貯蔵棚	
図	図へ設-45	工場棟
番		組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{582}	ロッドチャンネル用台車(2)	1

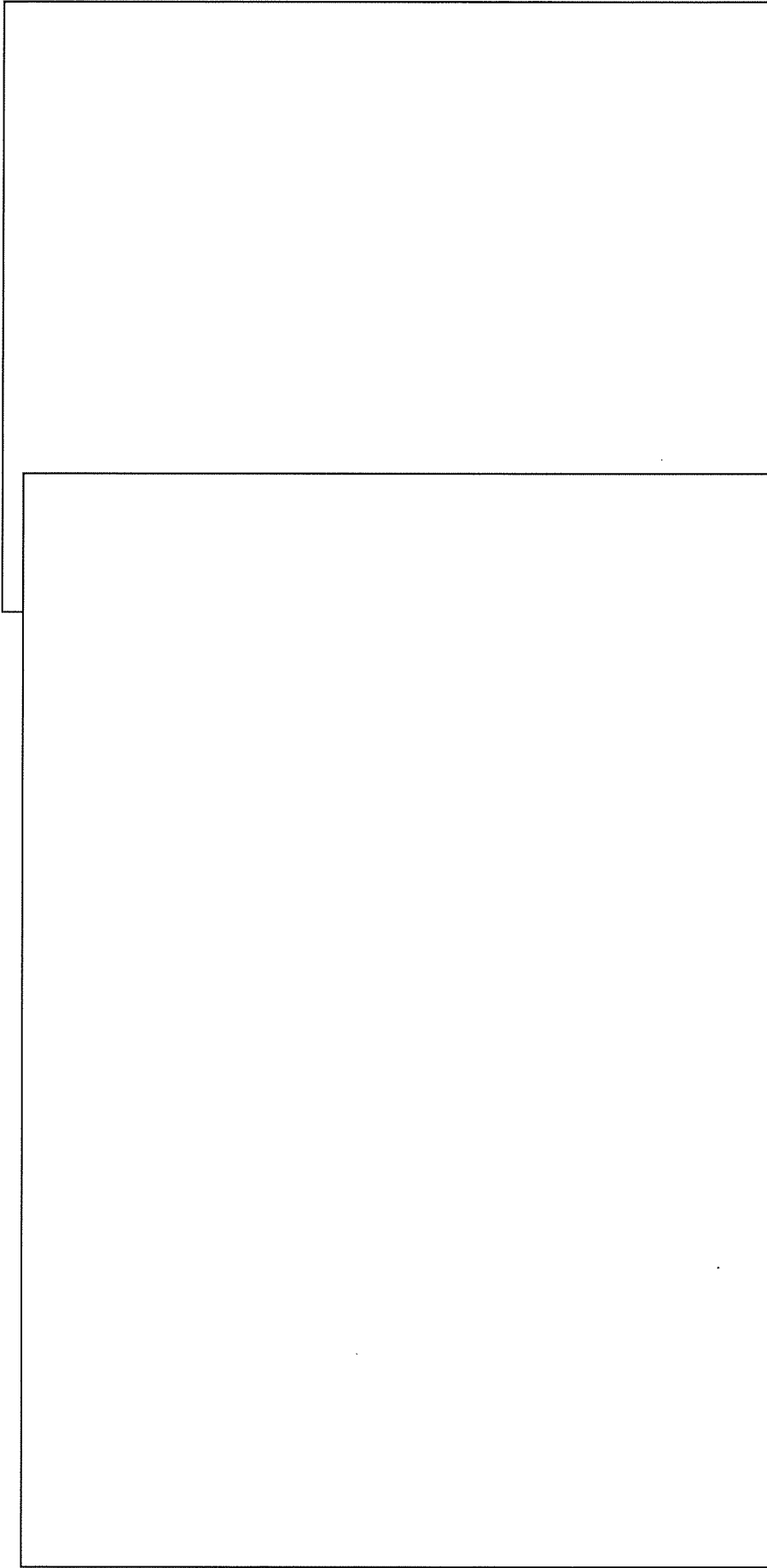


名	燃料棒貯蔵設備
称	ロッドチャンネル用台車 (2)
図	図へ設-46
番	工場棟 組立工場

- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
- *2 : スペーサー (305mm以上)
- *3 : 落下防止 (高さ10mm以上)
- *4 : 竜巻対策
- : ウランが滞留する部分

単位 : mm


No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{583}	ロットチャネル用台車(3)	1



名	燃料棒貯蔵設備
称	ロットチャネル用台車 (3)
図	図へ設-47
番	工場棟 組立工場

*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下) *3 : 落下防止 (高さ10mm以上)

*2 : スペーサー (305mm以上) *4 : 竜巻対策

 : ウランが滞留する部分




単位 : mm


No. (584)	安全機能を有する施設名称 燃料棒貯蔵棚	基敬 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="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ10mm以上)</p> <p>*3 : 遮蔽 (鉄板厚さ30mm以上) (密度6.7g/cm³以上(設計確認値))</p> <p>*4 : 複数ユニット臨界防止 (収納部 (燃料棒) 間の上下表面間隔283mm以上)</p> <p>*5 : 複数ユニット臨界防止 (収納部 (燃料棒) と設置床面の表面間隔380mm以上)</p> </div> <div style="width: 35%;"> <p>□ : ウランが滞留する部分</p> <p>▨ : 追加部材 (図へ設-48 (2/2)参照)</p> <p>▩ : 追加ベースプレート (図へ設-48 (2/2)参照)</p> <p>■ : 遮蔽板 (<input type="text"/> × <input type="text"/> L: <input type="text"/>)</p> </div> </div>		
名称	燃料棒貯蔵設備	
図番	燃料棒貯蔵棚 (1)	
番号	図へ設-48 (1/2)	工場棟 組立工場

単位: mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

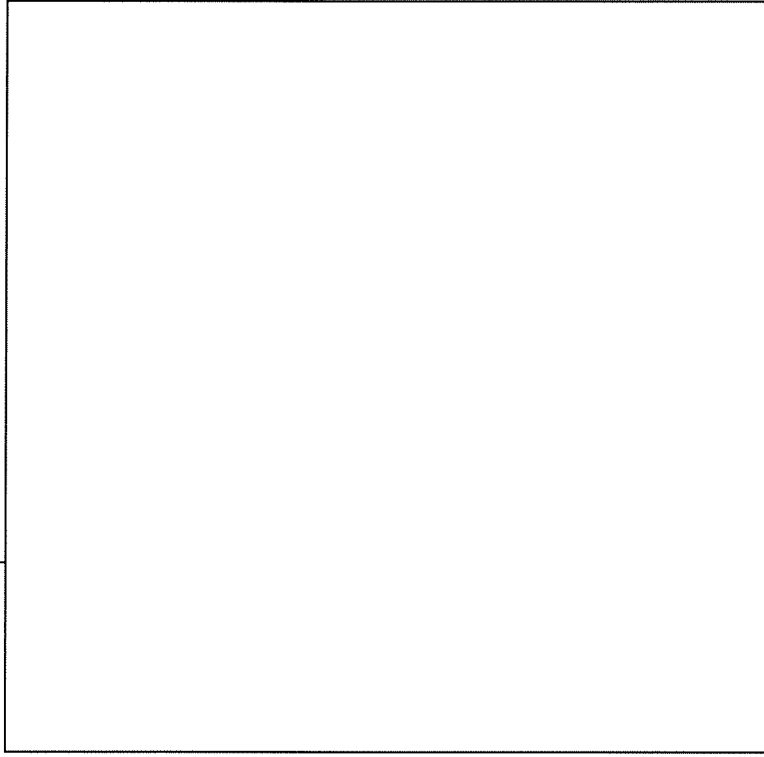
 : 追加部材
 : 追加部材
 : 追加部材

 : 追加ベースプレート □

名称	燃料棒貯蔵設備	
	燃料棒貯蔵棚 (1)	
図番	図へ設-48 (2/2)	工場棟 組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{584}	燃料棒貯蔵棚	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す




*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み107mm以下)


*2 : 落下防止 (高さ10mm以上)


*3 : 遮蔽 (鉄板厚さ30mm以上)
(密度6.7g/cm³以上(設計確認値))


*4 : 複数ユニット臨界防止
(収納部 (燃料棒) 間の上下表面間隔283mm以上)

*5 : 複数ユニット臨界防止
(収納部 (燃料棒) と設置床面の表面間隔380mm以上)

 : ウランが滞留する部分

 : 追加部材 (図へ設-49 (2/2) 参照)

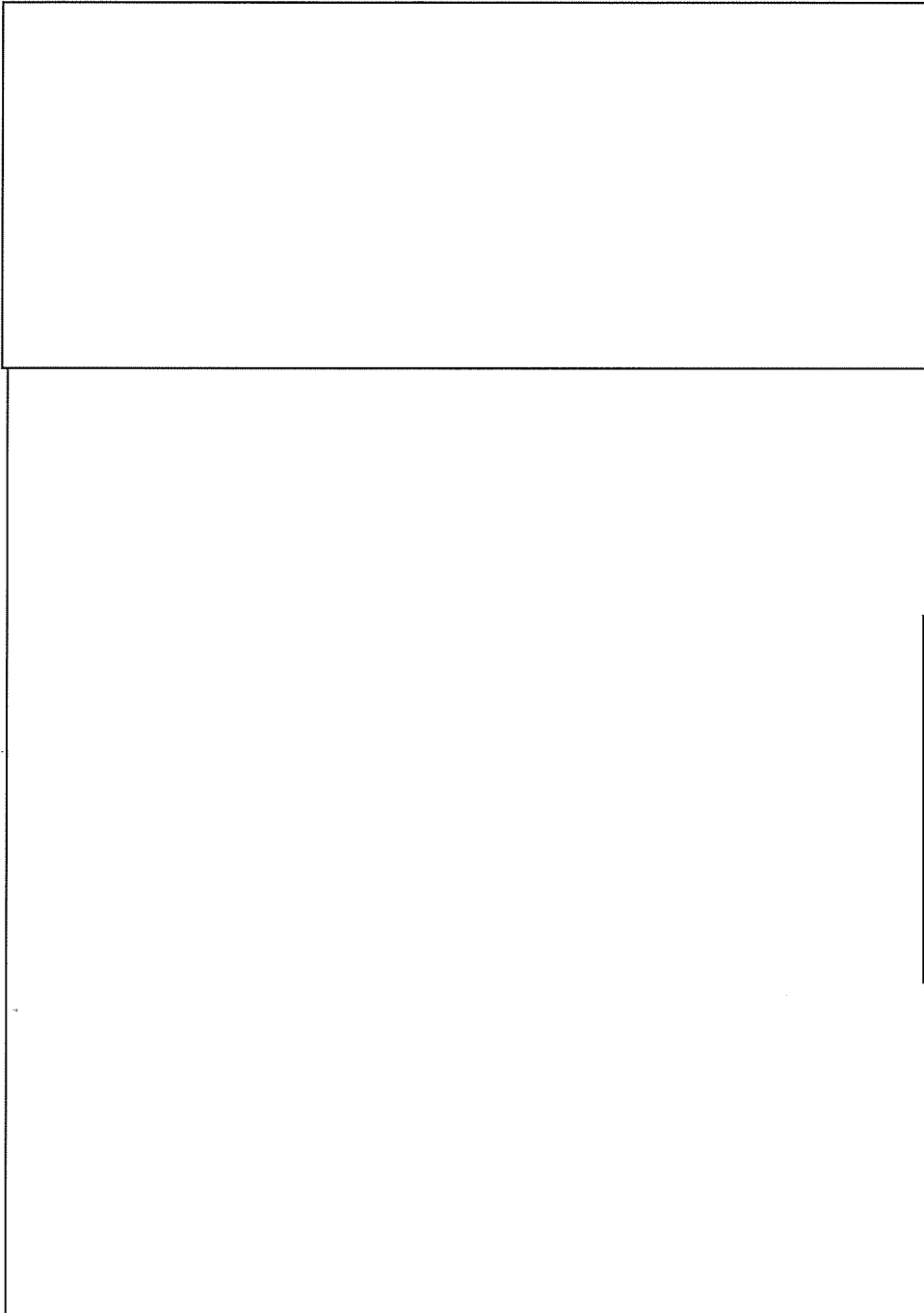
 : 追加ベースプレート (図へ設-49 (2/2) 参照)




 : 遮蔽板 (:)


単位 : mm

名	燃料棒貯蔵設備
称	燃料棒貯蔵棚 (2)
図	図へ設-49 (1/2)
番	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加部材 (□)
 : 追加部材 (□)
 : 追加部材 (□)

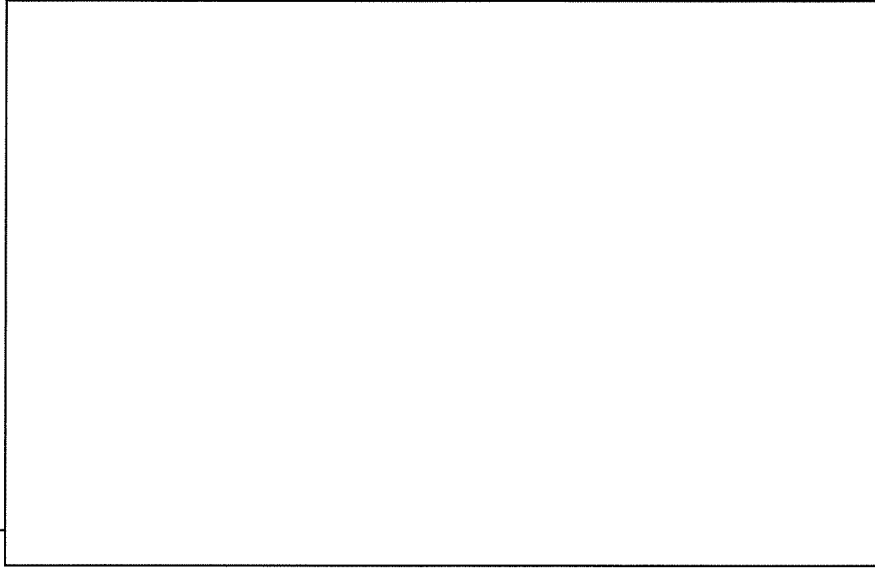
 : 追加ベースプレート (□)




□

名称	燃料棒貯蔵設備
図番	燃料棒貯蔵棚 (2) 図へ設-49 (2/2)
	工場棟 組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{585}	トラバーサ	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

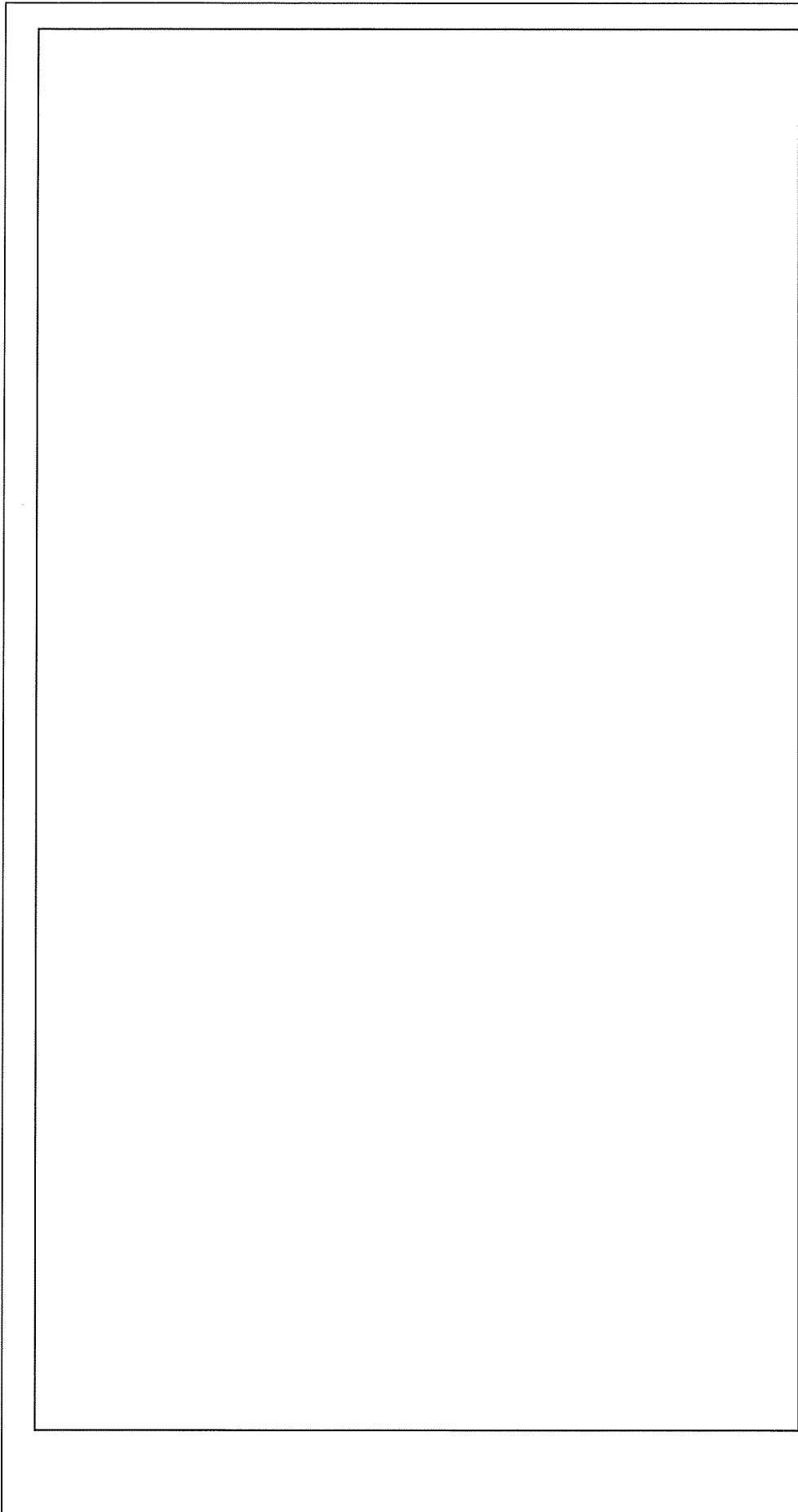


-  : ウランが滞留する部分
-  : 追加補強ブレース (プレート幅: □mm)
-  : 追加補強プレート (図へ設-50 (2/2)参照)

- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
- *2 : 停電時保持機能
- *3 : 落下防止 (図へ設-50 (2/2) 参照)
- *4 : 竜巻対策
- *5 : 転倒防止構造 (図へ設-50 (2/2) 参照)

単位 : mm

名	燃料棒貯蔵設備
称	トラバーサ
図	図へ設-50 (1/2)
番	工場棟 組立工場



*3 : 落下防止 (高さ10mm以上)

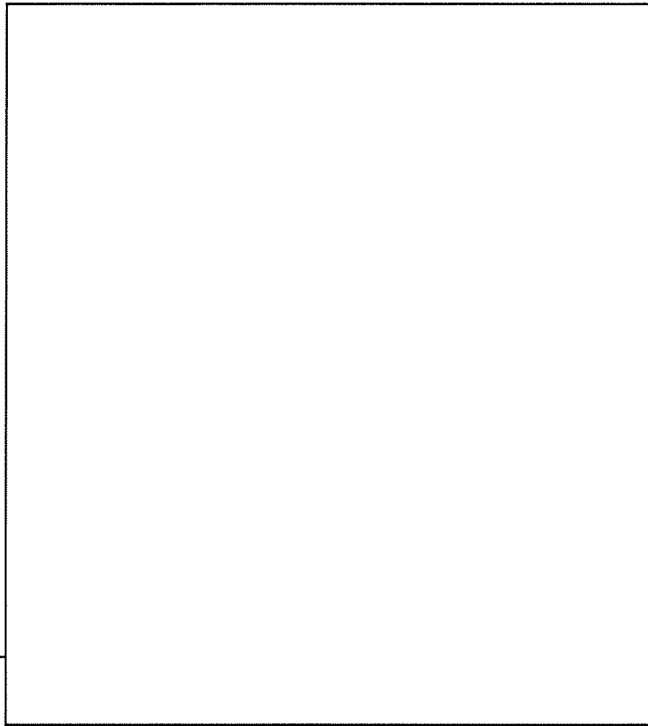
*5 : 転倒防止構造 (幅100mm以上、板厚15mm以上)

☒ : 追加補強プレート (☐mm, ☐mm, ☐mm : ☐)

単位 : mm

名 称	燃料棒貯蔵設備	
図 番	トラバーサ	工場棟 組立工場
	図へ設-50 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{593}	燃料集合体一時貯蔵架台	29
{595}	燃料集合体貯蔵架台	90

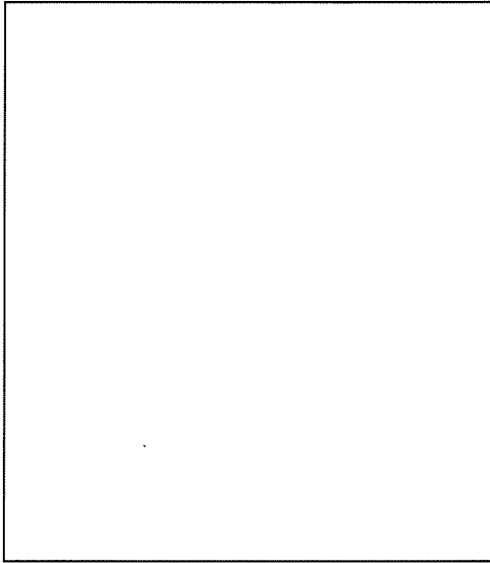


- *1：積載防止板により貯蔵不可としている架台
(燃料集合体37体分)
- *2：高速増殖炉用プランケット燃料用機器を撤去し、燃料集合体用へ復元する
- *3：複数ユニット臨界防止
(通路を狭く燃料集合体の表面間隔1000mm以上)
- *4：複数ユニット臨界防止
(架台間の燃料集合体の表面間隔305mm以上)

名称	燃料集合体貯蔵設備	
図番	燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台(1)(2)(3)	工場棟 組立工場
番号	図へ設-52(1/5)	

単位：mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1：積載制限（燃料集合体 1体以下／収納部）
- *2：落下防止（高さ 40mm以上，板厚 4mm以上，
支持位置高さ 2500mm以上4060mm以下）
- *3：複数ユニット臨界防止
（同一架台上的燃料集合体の表面間隔 305mm以上）
- *4：複数ユニット臨界防止
（架台上的燃料集合体と設置床面の表面間隔 100mm以上）
- *5：複数ユニット臨界防止
（架台上的燃料集合体と天井面の表面間隔 240mm以上）

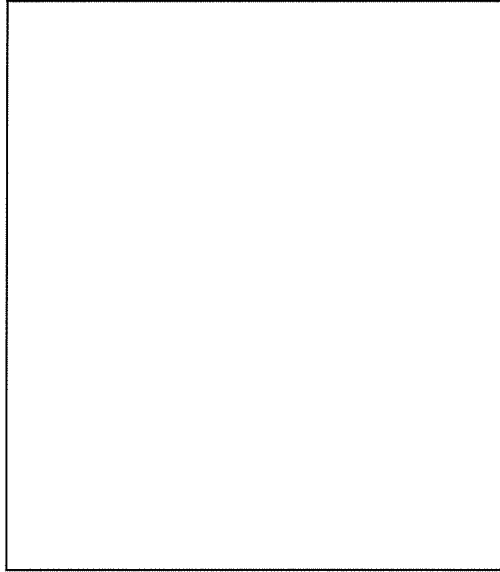
□：ウランが滞留する部分

□：追加ベースプレート (□：□)

単位：mm

名	燃料集合体貯蔵設備	
称	燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台(1)(2)(3)	
図	図へ設-52(2/5)	工場棟
番		組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1：積載制限 (燃料集合体 1体以下/収納部)
- *2：落下防止 (高さ 40mm以上, 板厚 4mm以上, 支持位置高さ 2500mm以上4060mm以下)
- *3：複数ユニット臨界防止 (同一架台上的燃料集合体の表面間隔 305mm以上)
- *4：複数ユニット臨界防止 (架台上的燃料集合体と設置床面の表面間隔 100mm以上)
- *5：複数ユニット臨界防止 (架台上的燃料集合体と天井面の表面間隔 240mm以上)

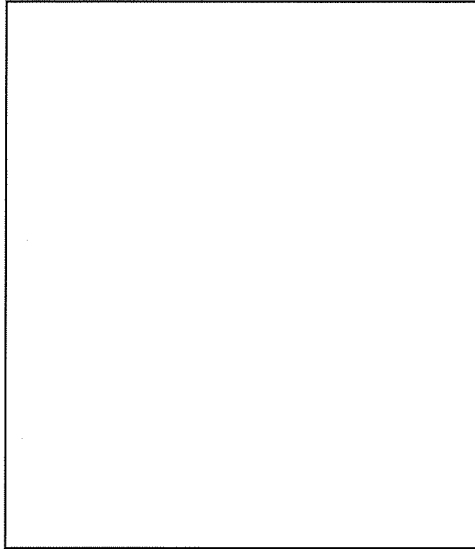
□：ウランが滞留する部分

□：追加ベースプレート □：□

単位：mm

名	燃料集合体貯蔵設備	
称	燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台(1)(2)(3)	
図	図へ設一52(3/5)	工場棟
番		組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1：積載制限 (燃料集合体 1体以下/収納部)
- *2：落下防止 (高さ 40mm以上, 板厚 4mm以上, 支持位置高さ 2500mm以上4060mm以下)
- *3：複数ユニット臨界防止 (同一架台上的燃料集合体の表面間隔 305mm以上)
- *4：複数ユニット臨界防止 (架台上的燃料集合体と設置床面の表面間隔 100mm以上)
- *5：複数ユニット臨界防止 (架台上的燃料集合体と天井面の表面間隔 240mm以上)

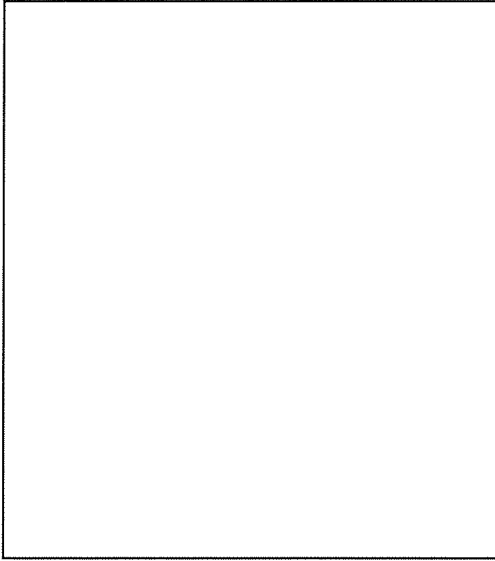
□：ウランが滞留する部分

□：追加ベースプレート (□：□)

単位：mm

名	燃料集合体貯蔵設備	
称	燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台(1)②(3)	
図	図へ設-52(4/5)	工場棟
番		組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1：積載制限 (燃料集合体 1体以下/収納部)
 - *2：落下防止 (高さ 40mm以上, 板厚 4mm以上, 支持位置高さ 2500mm以上4060mm以下)
 - *3：複数ユニット臨界防止 (同一架台上的燃料集合体の表面間隔 305mm以上)
 - *4：複数ユニット臨界防止 (架台上的燃料集合体と設置床面の表面間隔 100mm以上)
 - *5：複数ユニット臨界防止 (架台上的燃料集合体と天井面の表面間隔 240mm以上)
- ☐：ウランが滞留する部分

単位：mm


名	燃料集合体貯蔵設備	
称	燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台(1)(2)(3)	
図	図へ設一52(5/5)	
番	工場棟	組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{596}	燃料集合体移送装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体以下 / 収納部)

*2 : 落下防止 (φ27mm以上)

 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	燃料集合体貯蔵設備
名称	燃料集合体移送装置
図番	図へ設-53
工場棟	組立工場

No. {594}	安全機能を有する施設名称 天井走行クレーン	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1：積載制限 (燃料集合体 1体以下/クレーン) (燃料集合体輸送容器 1基以下/クレーン)</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>*2：停電時保持機能 *3：落下防止 (荷重 4.8t以下)</p> </div> </div>		
名称	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北4.8t)	
図番	図へ設-54 工場棟 組立工場	
単位：mm		

No. [594]	安全機能を有する施設名称 天井走行クレーン	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: 700px; width: 100%;"></div>		
単位：mm		
名称	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン（組立北3t）	
図番	図へ設-55	工場棟 組立工場

*1：積載制限（燃料集合体 1体以下/クレーン）

*2：停電時保持機能

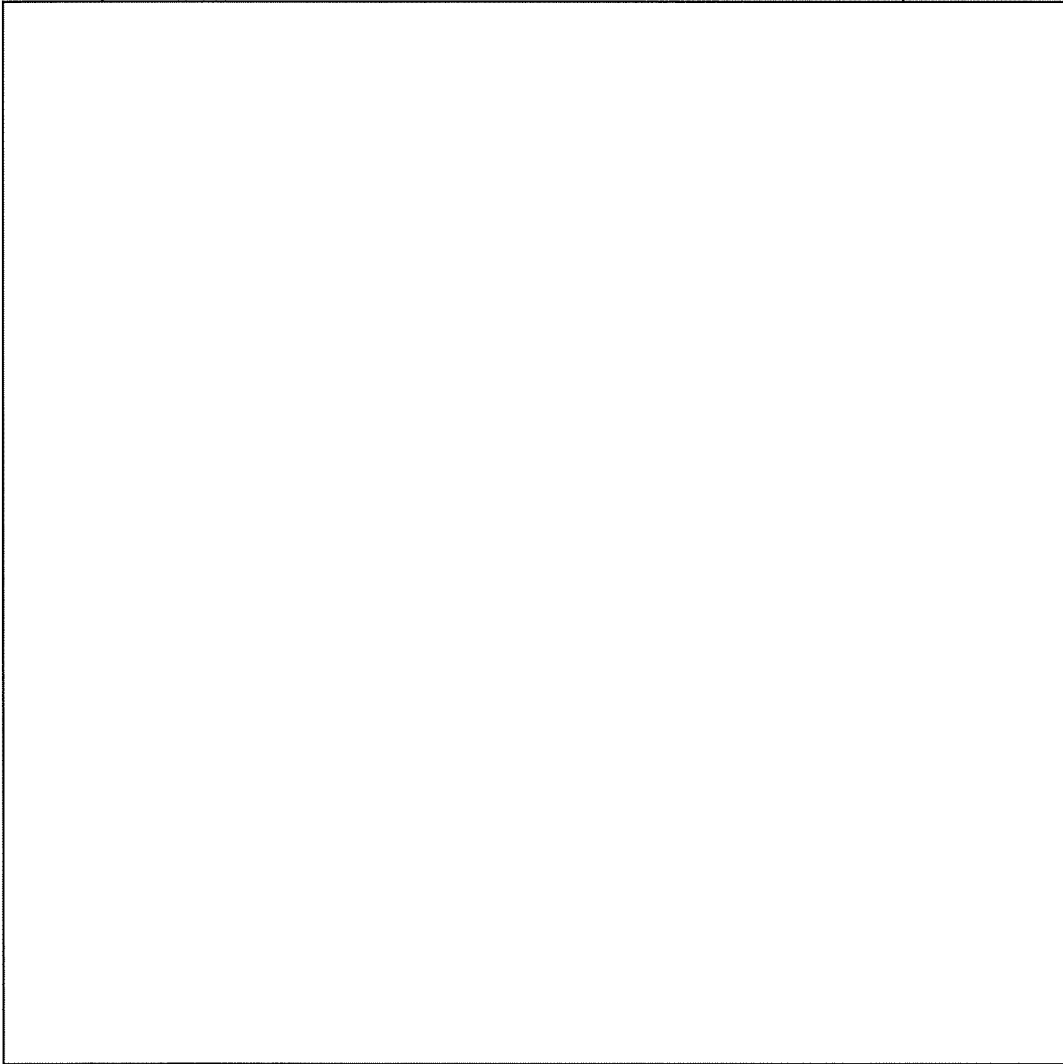
*3：落下防止（荷重 3 t以下）

No. {594}	安全機能を有する施設名称 天井走行クレーン	基数 1
<div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%;"></div> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
単位：mm		
名称	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン（組立南5t）	
図番	図へ設-56 工場棟 組立工場	
<p>*1：積載制限（燃料集合体 1体以下/クレーン） （燃料集合体輸送容器 1基以下/クレーン）</p> <p>*2：停電時保持機能</p> <p>*3：落下防止（荷重 5 t 以下）</p>		

No. {594}	安全機能を有する施設名称 天井走行クレーン	基数 1
<div style="border: 1px solid black; height: 20px; width: 100%;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
単位：mm		
名称	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン（組立南1t）	
図番	図へ設-57 工場棟 組立工場	

*1：停電時保持機能
*2：落下防止（荷重1t以下）

No. (597)	安全機能を有する施設名称 天井走行クレーン	基数 1
--------------	--------------------------	---------

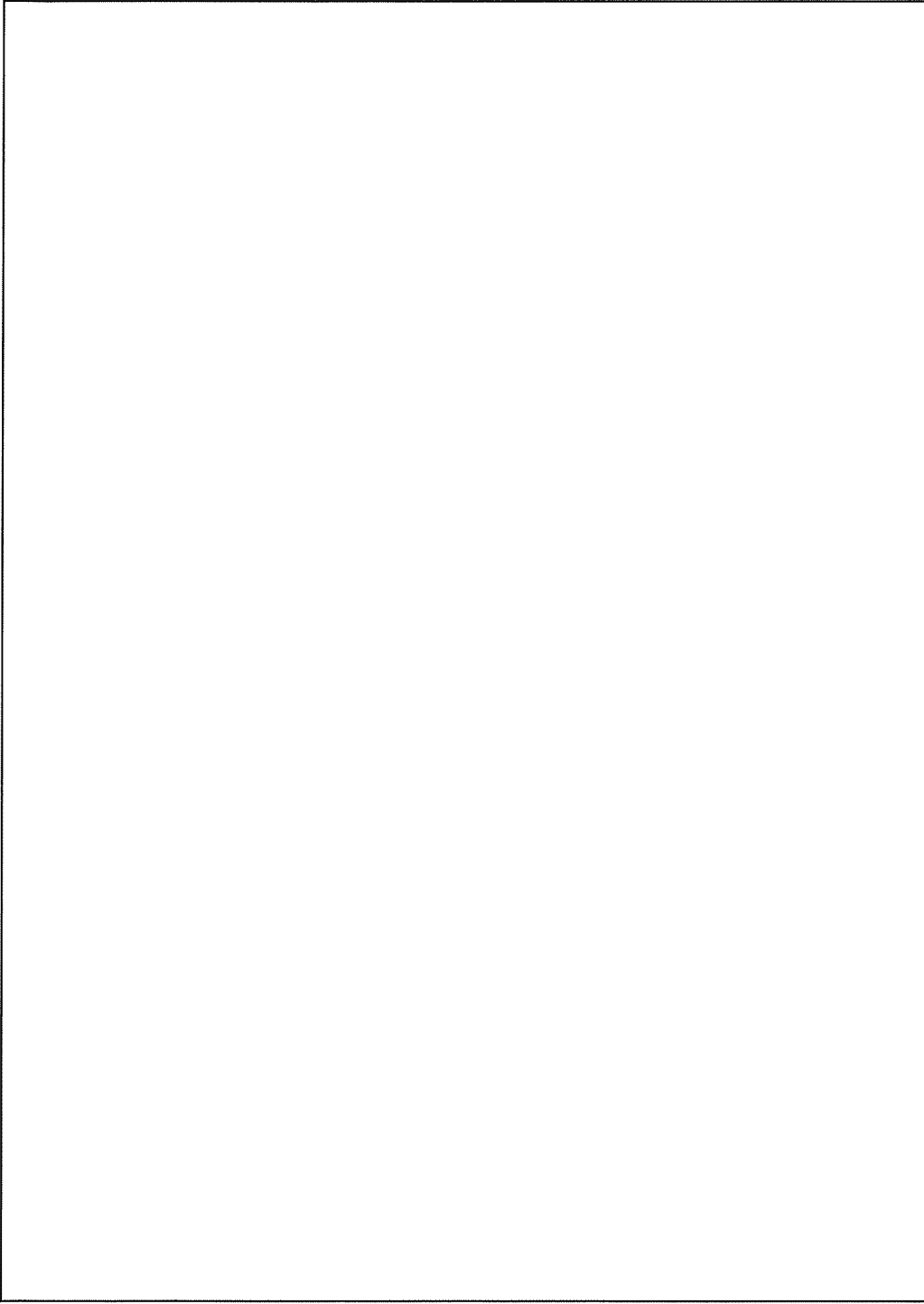


*1: 停電時保持機能
*2: 落下防止 (荷重 4.8 t 以下)

名称	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン (容器管理棟4.8t)	
図番	図へ設-58	付属建物 容器管理棟

単位: mm

No.	空室機能を有する施設名称	凡 例
{609}	換気ファン	換気ファン No.
{610}	換気ファン	換気ファン No.
{611}	高圧配電ケーブル	高圧配電ケーブル No.
{612}	換気用排気システム 屋外との接続部	換気用排気システム
{613}	換気用排気システム 屋外との接続部	換気用排気システム
{614}	スクラブ機、搬送機、 配電機系統	換気用排気システム
{615}	高圧配電機	換気用排気システム
{616}	水スクラブ(ファン回収機1 系統系統)	換気用排気システム
{617}	アルカリスクラブ(ファン 回収機系統系統)	換気用排気システム
{618}	換気用外気排機(ファン回収 機系統系統)	換気用排気システム
{619}	コンテナ(ファン回収機1 系統系統)	換気用排気システム
{620}	スクラブ(ファン回収機2 系統系統)	換気用排気システム
{621}	排ガス分離機	換気用排気システム
{622}	スクラブ(排ガス系統)	換気用排気システム
{623}	高圧配電機	換気用排気システム
-	フレキシブル	PF



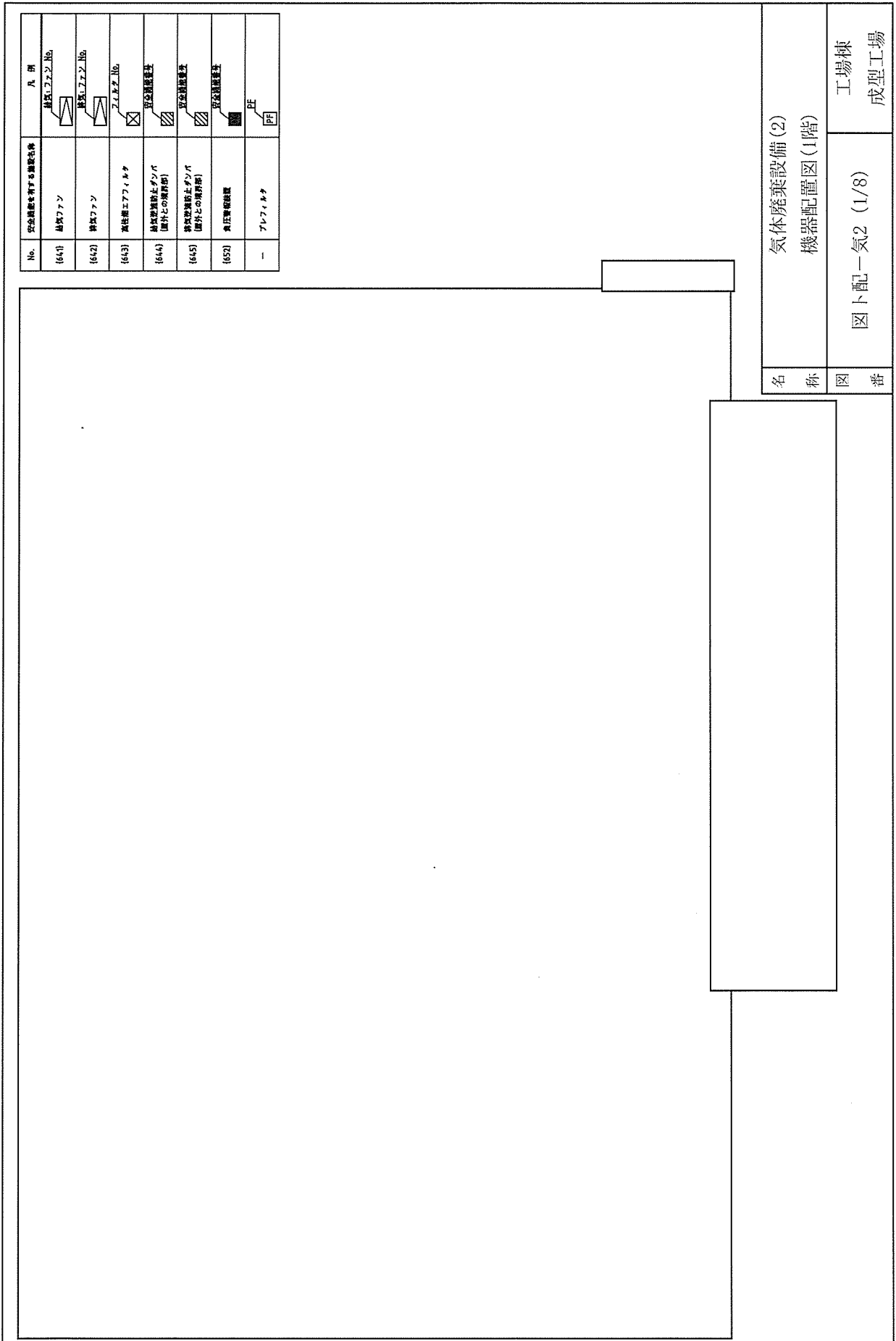
名称
図
番

気体廃棄設備(1)
機器配置図(1階)

工場棟
転換工場

	気体廃棄設備(1) 機器配置図(2階)		工場棟
	名称	図卜配一気1 (2/3)	転換工場
図番			

	気体廃棄設備(1) 機器配置図(3階)	
	名称 図卜配一気1 (3/3)	工場棟 転換工場
	名称 図卜配一気1 (3/3)	工場棟 転換工場



No.	安全機能を有する装置名等	凡 例
(641)	換気ファン	換気ファン No.
(642)	排気ファン	排気ファン No.
(643)	高性能エアフィルタ	エアフィルタ
(644)	排気処理塔とダンパ (屋外との境界部)	安全装置等
(645)	排気処理塔とダンパ (屋外との境界部)	安全装置等
(652)	臭気監視装置	安全装置等
-	プレフィルタ	PF

気体廃棄設備 (2)
機器配置図 (1階)

工場棟
成型工場

図卜配一気2 (1/8)

名 称
図 番

	気体廃棄設備(2) 機器配置図(2階)		工場棟 成型工場
	名称	図卜配一気2 (2/8)	図番

<div style="border: 1px solid black; height: 700px; width: 100%;"></div>		注) 各符号は、(2/6)～(6/6)による。	
		名 称 気体廃棄設備 (2)	図 番 機器配置図 (3階) (1/6)
		名 称 図卜配一気2 (3/8)	図 番 工場棟 成型工場

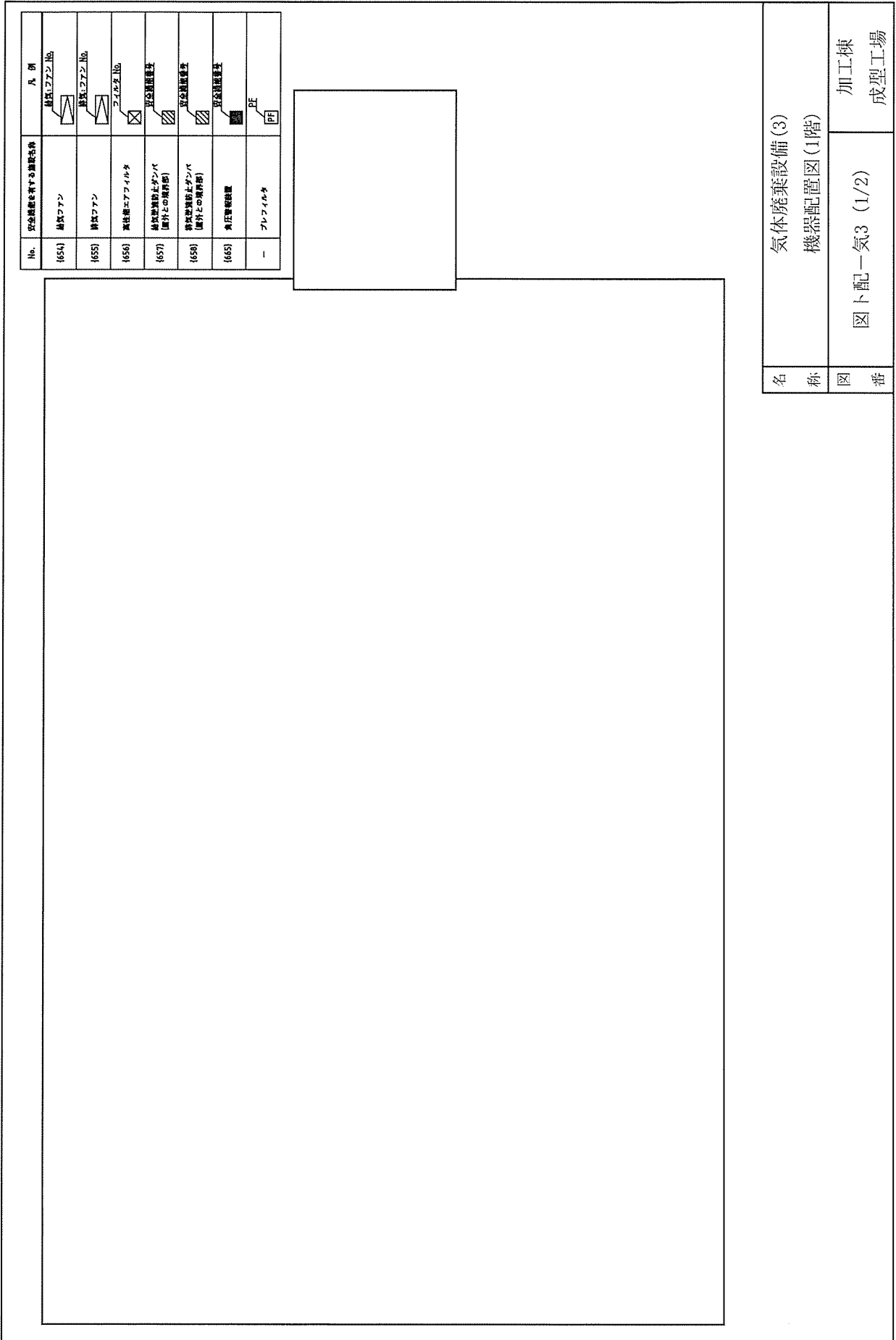
	気体廃棄設備 (2) 機器配置図 (3階) (2/6)		工場棟 成型工場
	図 番	図 番	図 番
図 番			

		気体廃棄設備 (2) 機器配置図 (3階) (3/6)	
		図卜配一気2 (5/8)	工場棟 成型工場
名			
称			
図			
番			

			氣體廢棄設備 (2)
			機器配置図 (3階) (4/6)
		図卜配一気2 (6/8)	工場棟 成型工場
名称			
図番			

名称		気体廃棄設備 (2) 機器配置図 (3階) (5/6)
図番		図卜配一気2 (7/8) 工場棟 成型工場

名称		気体廃棄設備 (2) 機器配置図 (3階) (6/6)
図番		図卜配一気2 (8/8) 工場棟 成型工場

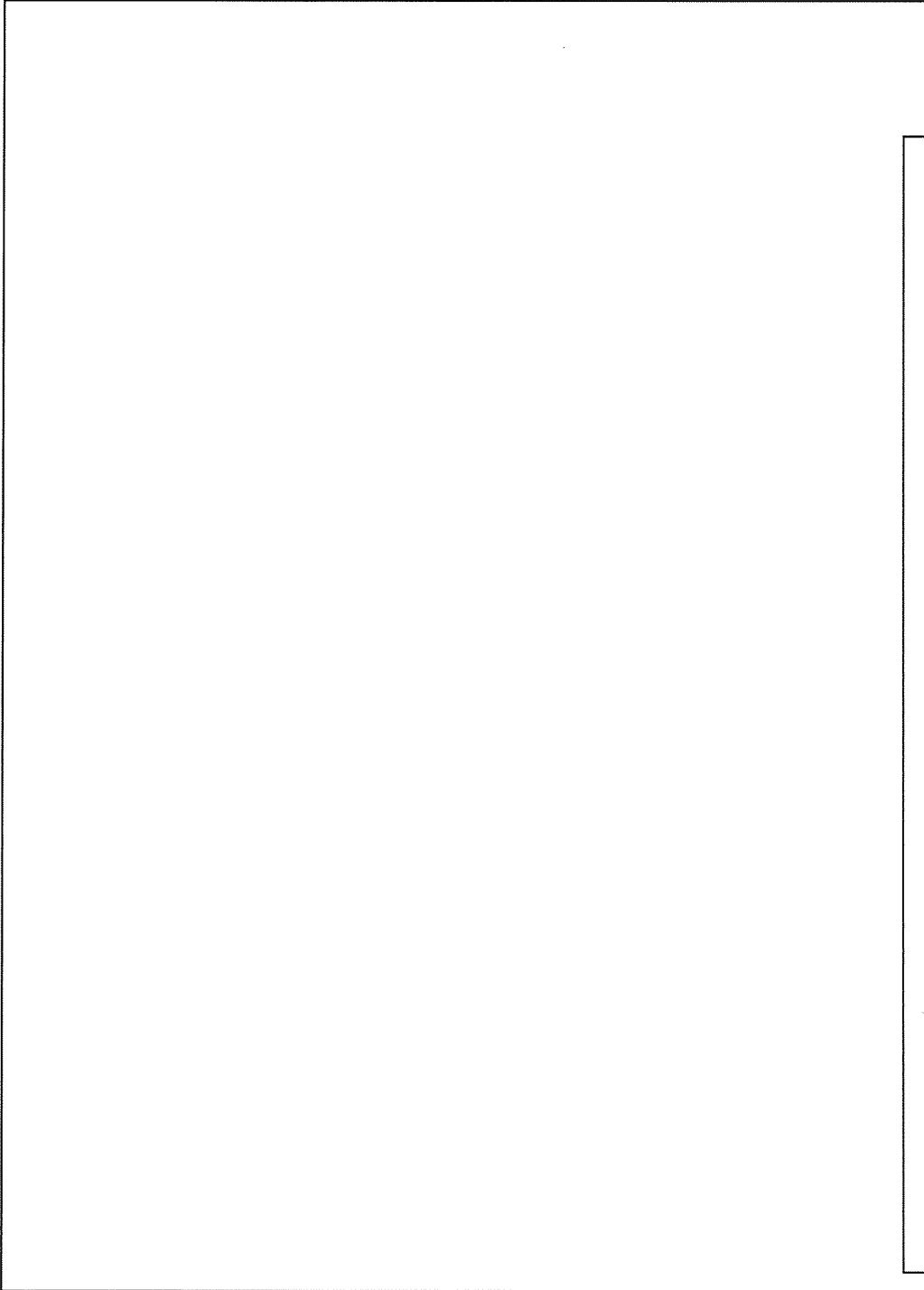


No.	空気清浄機を有する施設名称	凡 例
{654}	換気ファン	換気ファン No.
{655}	換気ファン	換気ファン No.
{656}	高性能エアフィルタ	エアフィルタ No.
{657}	換気装置用ファンバ [屋外上の積貯部]	空気清浄機番号
{658}	換気装置用ファンバ [屋外上の積貯部]	空気清浄機番号
{659}	臭気監視装置	空気清浄機番号
-	プレフィルタ	PF

名 称	気体廃棄設備(3)	
図 番	機器配置図(1階)	
	図卜配一気3 (1/2)	加工棟 成型工場







	気体廃棄設備 (3) 機器配置図 (2階)	
	図卜配一気3 (2/2)	加工棟 成型工場
名 称	図 番	

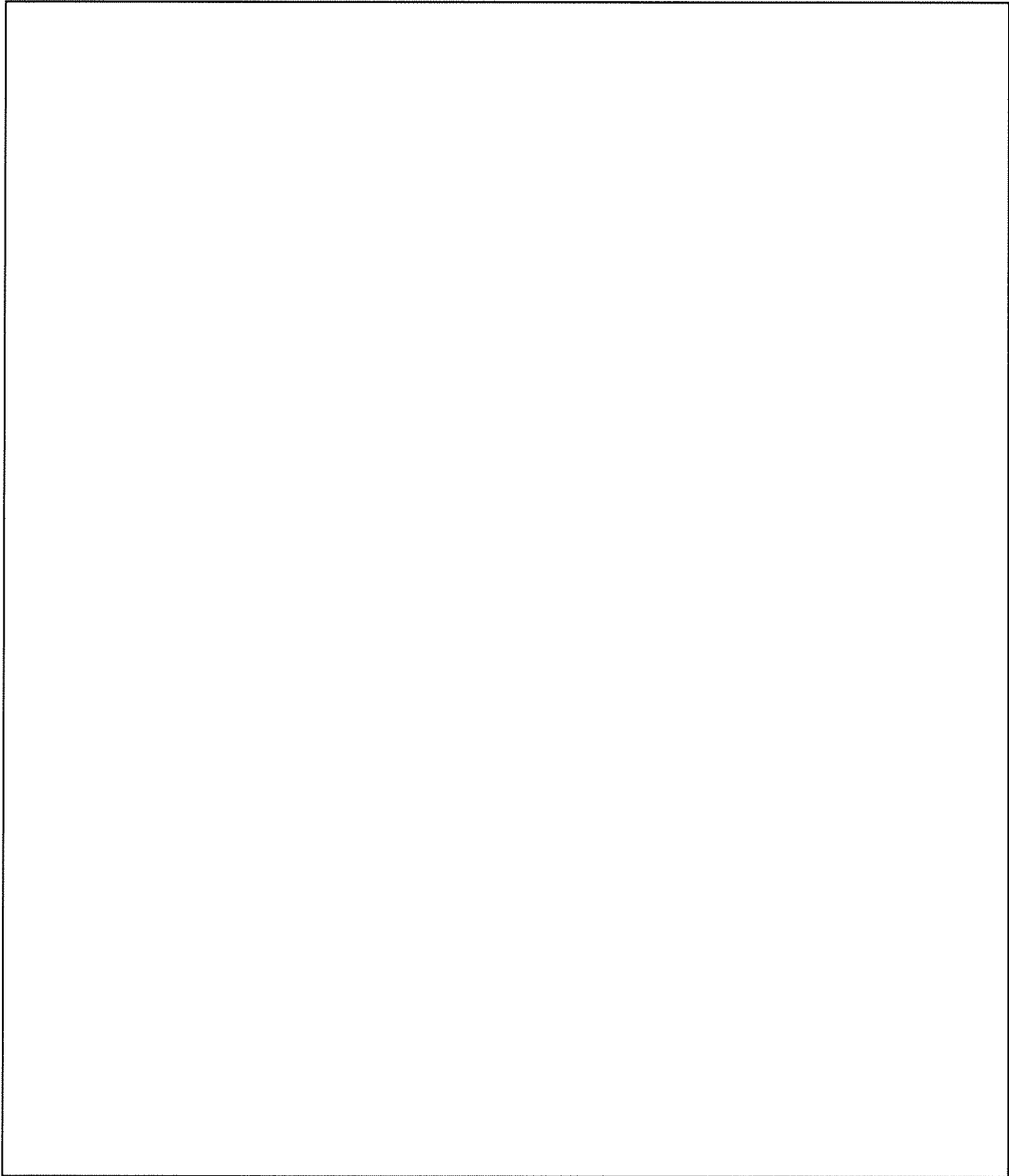
No.	空室履歴を有する施設名称	凡 例
(680)	扇風ファン	扇風ファン No.
(681)	換気ファン	換気ファン No.
(682)	高圧換気ファン	高圧換気ファン No.
(692)	スクリーン(換気扇用)	スクリーン



名称	気体廃棄設備(5) 機器配置図(1階)	
図番	図1配-気5 (1/2)	付属建物 第1廃棄物処理所

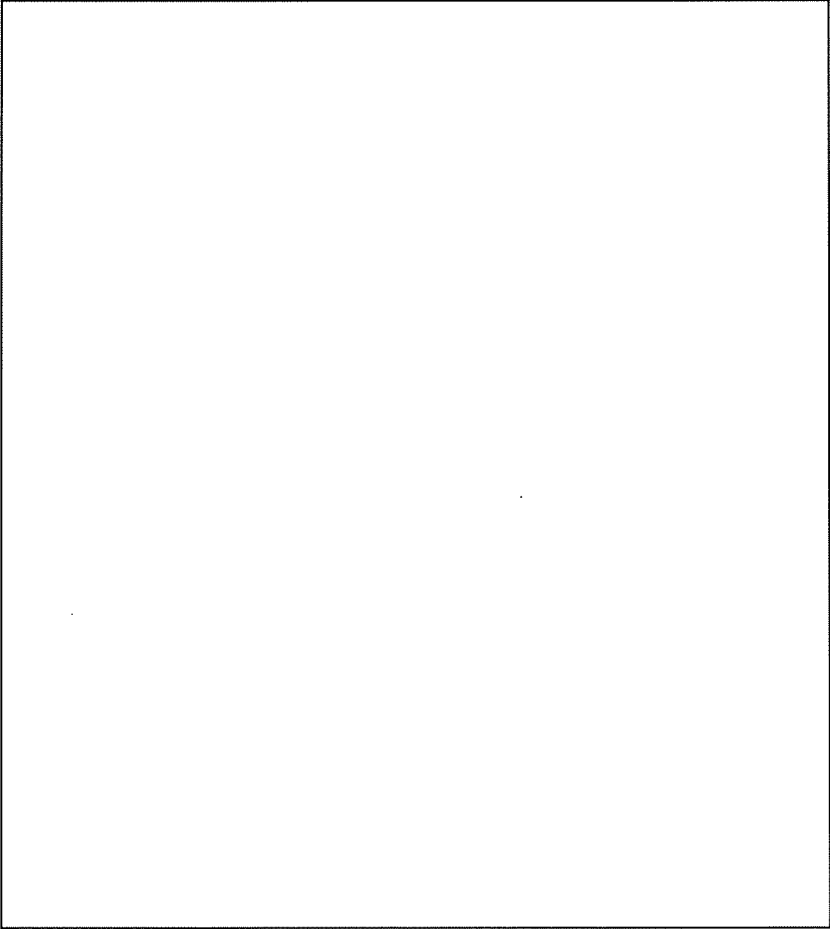
	気体廃棄設備 (5) 機器配置図 (2階)		付属建物 第1廃棄物処理所
	名称 図番	図名 配-気5 (2/2)	

No.	気体廃棄を伴する装置名称	凡 例
(690)	臭気分解装置	 臭気分解装置
(694)	空調機換気ファン	 換気ファン No.
(695)	排気ファン	 換気ファン No.
(696)	高圧排エアーホック	 エアホック No.
(697)	臭気装置取上装置 [屋外への排気部] [リリシダ汚染部]	 臭気装置取上装置
(699)	臭気装置取上装置 [屋外への排気部] [リリシダ汚染部]	 臭気装置取上装置
-	プレフィックス	PF



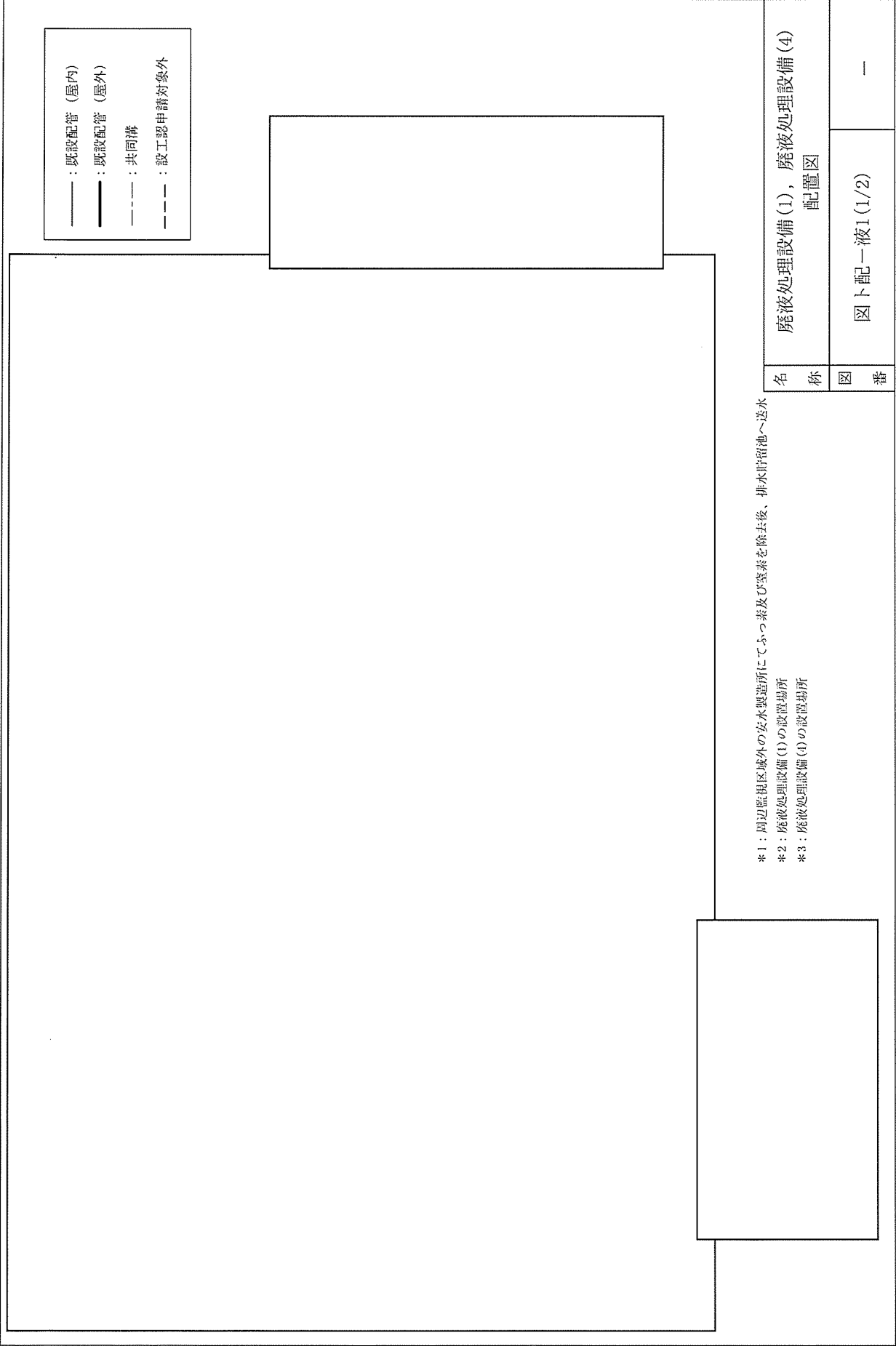
名	気体廃棄設備 (6)	
称	機器配置図 (1階)	
図	図ト配-気6 (1/5)	
番	附属建物	第2廃棄物処理所

		気体廃棄設備(6) 機器配置図(2階)	
	図卜配-気6 (2/5)	付属建物 第2廃棄物処理所	
名称		図番	

	気体廃棄設備 (6) 機器配置図 (地下1階)	
	図ト配-気6 (3/5)	付属建物 シリندانダ洗浄棟
	名 称	図 番

			気体廃棄設備(6) 機器配置図(1階)
	名称 図番		図ト配-気6 (4/5) 付属建物 シリندانダ洗浄棟

		気体廃棄設備(6) 機器配置図(2階)	
		図ト配-気6 (5/5)	付属建物 シリندانダ洗浄棟
名称			
図番			



— : 既設配管 (屋内)
 — : 既設配管 (屋外)
 - - - : 共同溝
 - · - : 設工認申請対象外

廃液処理設備 (1), 廃液処理設備 (4)
 配置図

名称
 図番

図ト配一液1 (1/2) —

*1 : 周辺監視区域外の安水製造所にてふっ素及び窒素を除去後、排水貯留池へ送水
 *2 : 廃液処理設備 (1) の設置場所
 *3 : 廃液処理設備 (4) の設置場所

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p style="text-align: center;">* 1: 設工認申請対象外</p> <p style="text-align: center;">* 2: 床（コンクリート）厚さ250, 碎石厚さ150 共同溝：高さ2000, 幅1500, 地表から床面までの距離約3000 （地表から管の上端までの深さは300以上）</p> <p style="text-align: center;">* 3: 基礎（コンクリート）厚さ150, 碎石厚さ100</p> <p style="text-align: center;">* 4: 次回以降申請予定</p> <p style="text-align: center;">----: 埋設構造物</p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;"> 名称 廃液処理設備(1), 廃液処理設備(4) 配置図 </td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;"> 図番 図ト配一液1(2/2) </td> <td style="width: 50%; text-align: center;"> ー </td> </tr> </table>		名称 廃液処理設備(1), 廃液処理設備(4) 配置図		図番 図ト配一液1(2/2)	ー
名称 廃液処理設備(1), 廃液処理設備(4) 配置図					
図番 図ト配一液1(2/2)	ー				

--	--

凡例 : 申請する機器

名称	廃液処理設備(1) 機器配置図	
図番	図卜配-液2(1/4)	工場棟 転換工場

--	--

凡例 : 申請する機器

名	廃液処理設備(1)		工場棟
称	機器配置図		転換工場
図	図卜配-液2(2/4)		
番			

廃液処理設備(1)

(廃液物処理室)

符号	機器名	変更内容
1	転換第1廃液貯槽	改造
2	洗浄液受槽	改造
3	洗浄液バッグフィルタA	変更なし
4	洗浄液バッグフィルタB	変更なし
5	ろ液受槽	改造
6	ろ液バッグフィルタA	変更なし
7	ろ液バッグフィルタB	変更なし

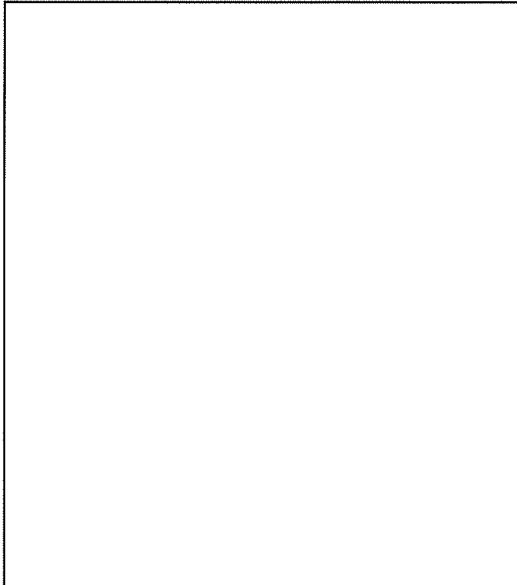
(チェックケタク室)


符号	機器名	変更内容
8	地下集水槽A	改造
9	地下集水槽B	改造
10	転換第2廃液貯槽	改造
11	混合槽	改造 ^{*1}
12	集水槽(チェック)A	改造
13	集水槽(チェック)B	改造
14	集水槽(チェック)C	改造 ^{*1}

(転換加工室)


符号	機器名	変更内容
15	廃液貯槽(ウラン回収(第1系列)系統)	改造
16	イオン交換塔	撤去

*1：既設を撤去し、新規に製作し設置する。



凡例 ：申請する機器

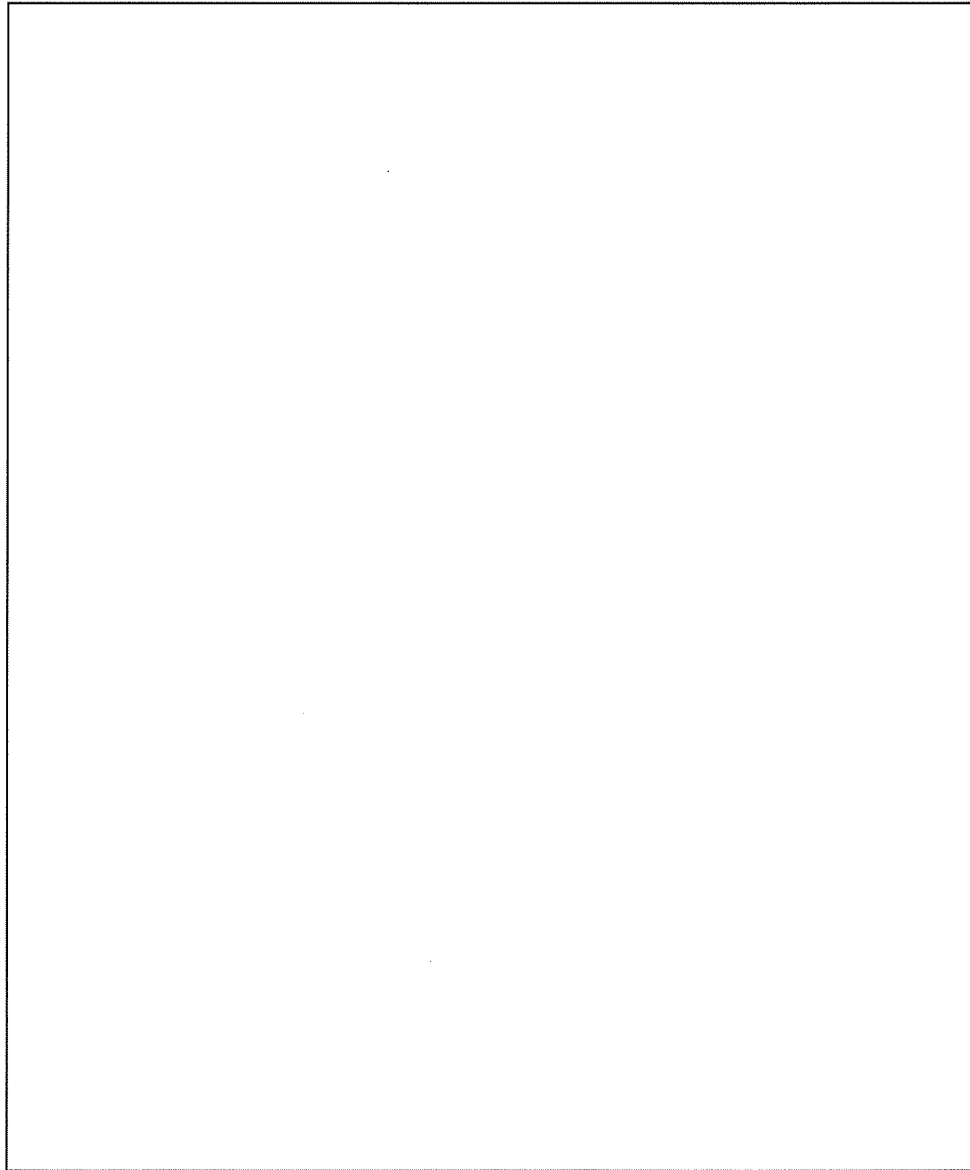
名	廃液処理設備(1)	
称	機器配置図	
図	図1配-液2(3/4)	工場棟
番		転換工場

	凡例  : 申請する機器		廃液処理設備(1) 機器配置図
	名称	図番	工場棟 転換工場
<p>*1 : 周辺監視区域外の安水製造所にて フッ素及び窒素を除去後、排水貯留池へ送水</p> <p>*2 : 5次申請で申請済みの設備からの排水処理</p> <p>*3 : 5次申請で申請済みの設備（蒸発器）からのドレン水処理</p>		図ト配一液2(4/4)	


液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備 (4))

(廃液処理室)

符号	機器名	変更内容
1	貯留タンク(1)	改造
2	貯留タンク(2)	改造
3	貯留タンク(チエック)(1)	改造
4	貯留タンク(チエック)(2)	改造
5	貯留タンク(チエック)(3)	改造
6	ろ過機	改造
7	ろ液受槽	改造
8	集水ピット	改造
9	扉(貯留777、貯留777、ろ過機)	改造



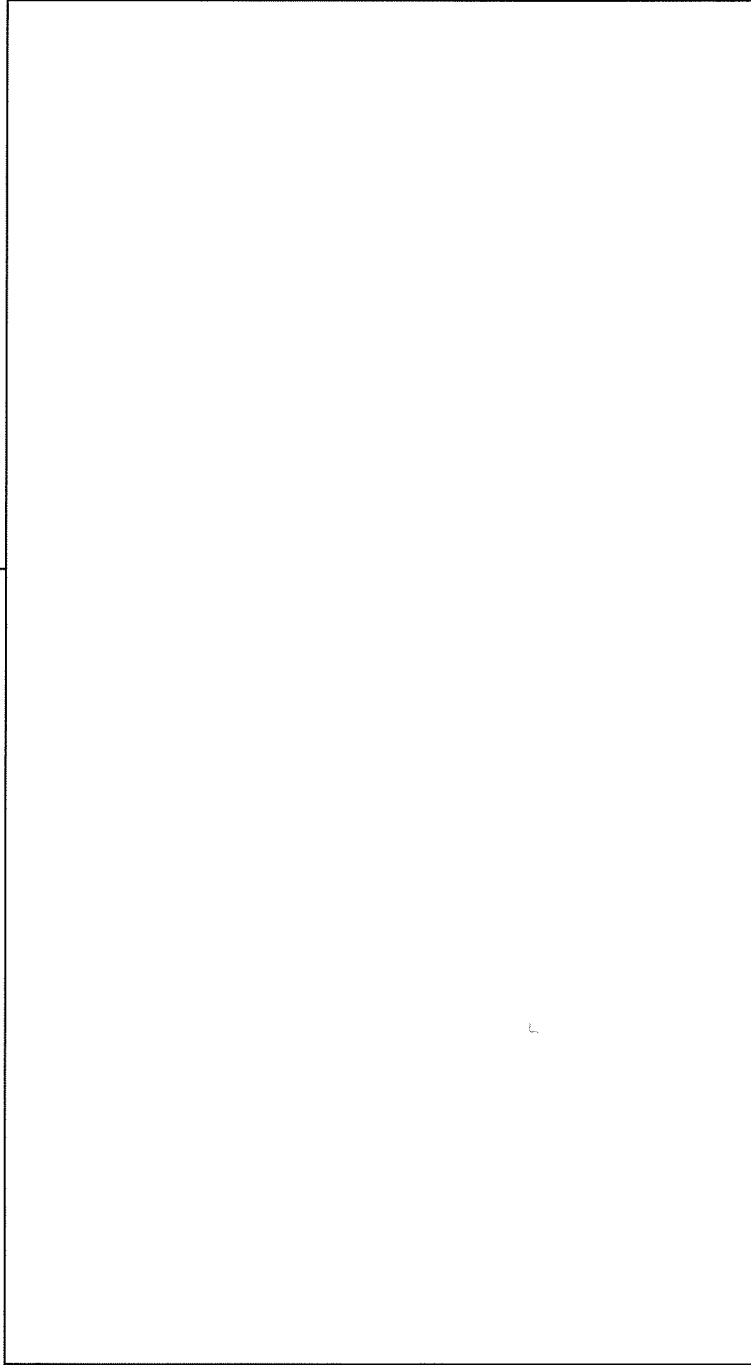
* 1 : 廃液処理室の段差構造による
凹み部(太線: — の内側)を堰とする

 : 申請する機器

名称	廃液処理設備 (4) 機器配置図	
図番	図ト配-液3	加工棟 成型工場

保管廃棄設備 付属建物 第3廃棄物倉庫 *3

符号	機 器 名	変更内容
1	ドラム缶及びびり角形容器固縛治具	改造
2	クレーン	変更なし



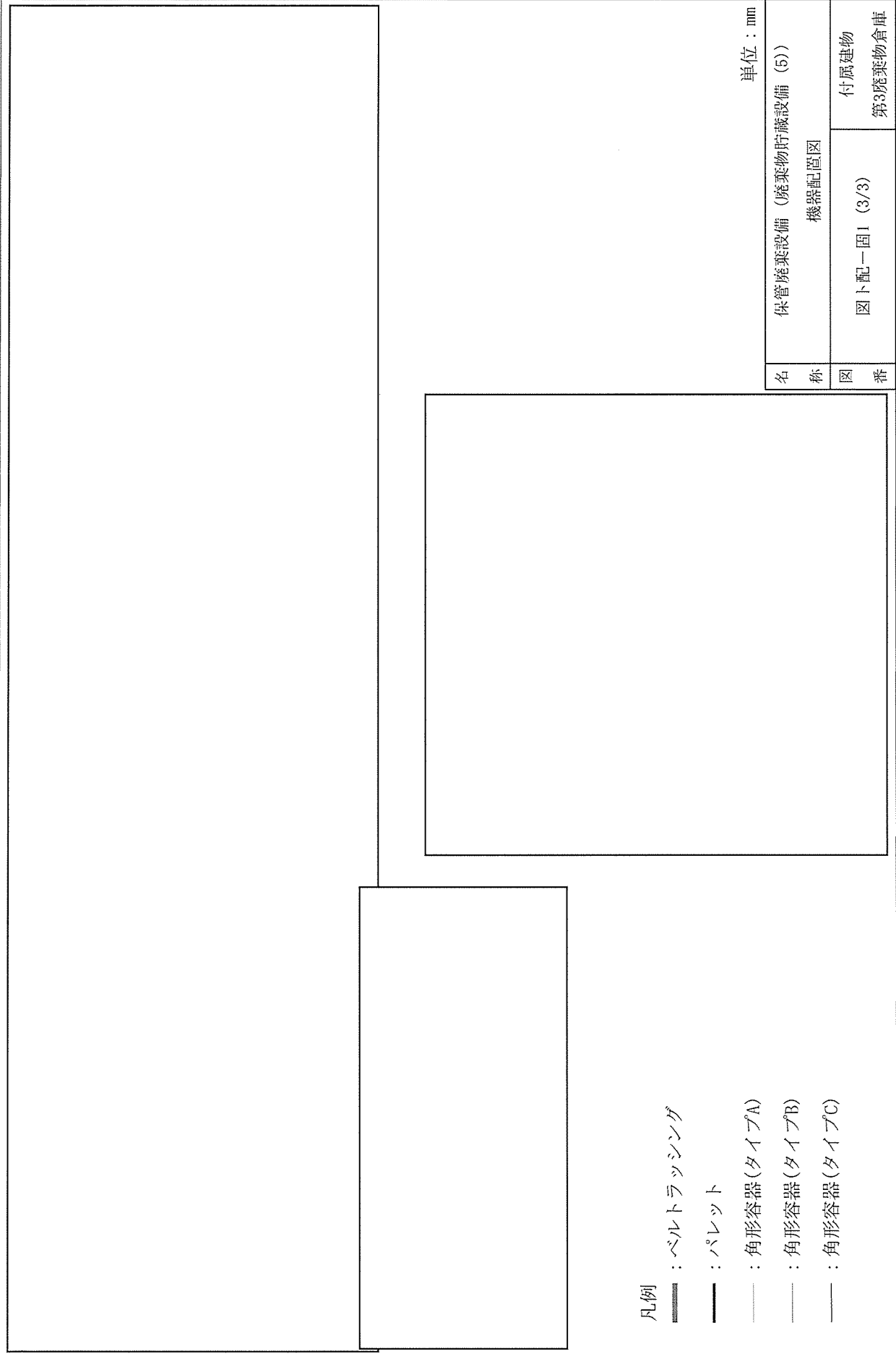
▨ : 申請する機器

- *1: ドラム缶及びびり角形容器は設工認申請対象外
- *2: ドラム缶をドラム缶固縛治具 (図ト配-固1 (2/3) 参照) にて固縛
- *3: 付属建物 第3廃棄物倉庫 廃棄物貯蔵設備 (5) {822} の仕様表、表ト建-1-5 参照
- *4: 角形容器及びびりドラム缶の共通保管エリア 角形容器 固縛治具 (図ト配-固1 (3/3) 参照) にて固縛
- *5: ドラム缶及びびり角形容器は飛散しない様に蓋を設置する

名 称	図 番
保管廃棄設備 (廃棄物貯蔵設備 (5)) 機器配置図	付属建物 第3廃棄物倉庫
	図ト配-固1 (1/3)

名称	保管廃棄設備 (廃棄物貯蔵設備 (5)) 機器配置図	
	図番	図卜配一固1 (2/3)
		付属建物 第3廃棄物倉庫

単位 : mm



凡例

- : ベルトラッシング
- : パレット
- : 角形容器(タイプA)
- : 角形容器(タイプB)
- : 角形容器(タイプC)

単位 : mm

名	保管廃棄設備 (廃棄物貯蔵設備 (5))
称	機器配置図
図	図卜配一固1 (3/3)
番	付属建物 第3廃棄物倉庫

固体廃棄物の廃棄設備（焼却設備）

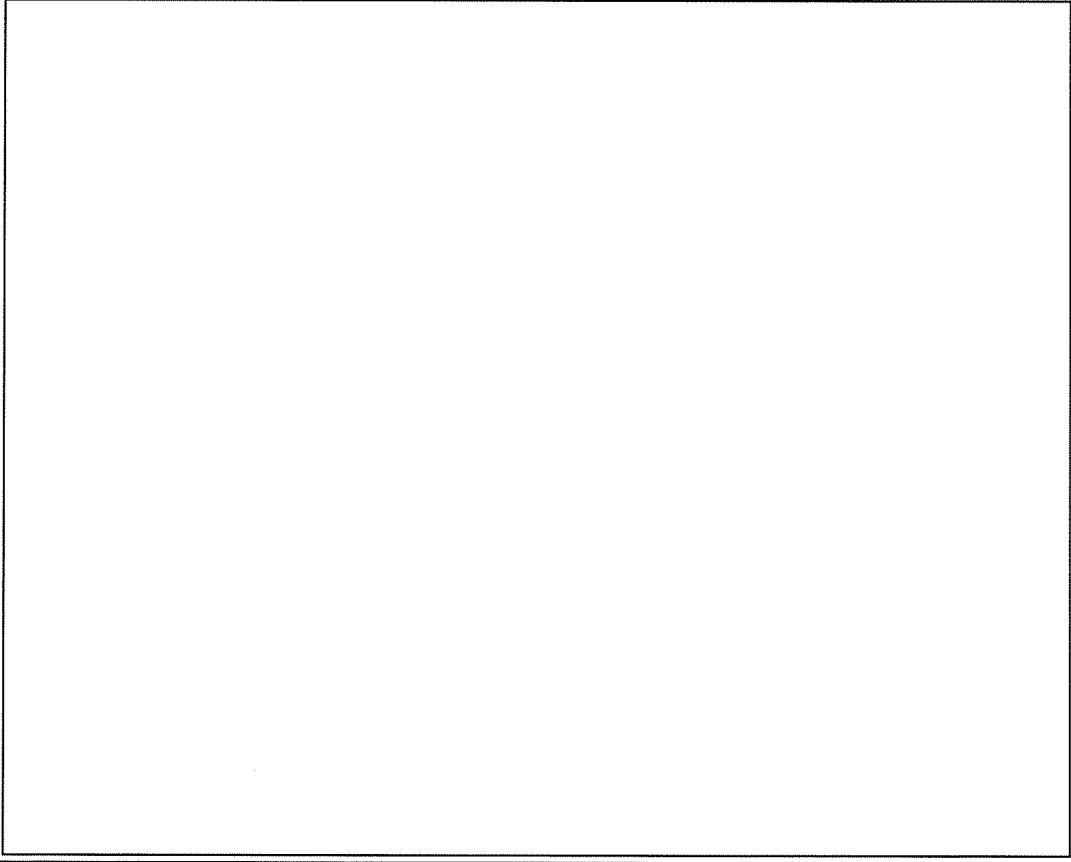
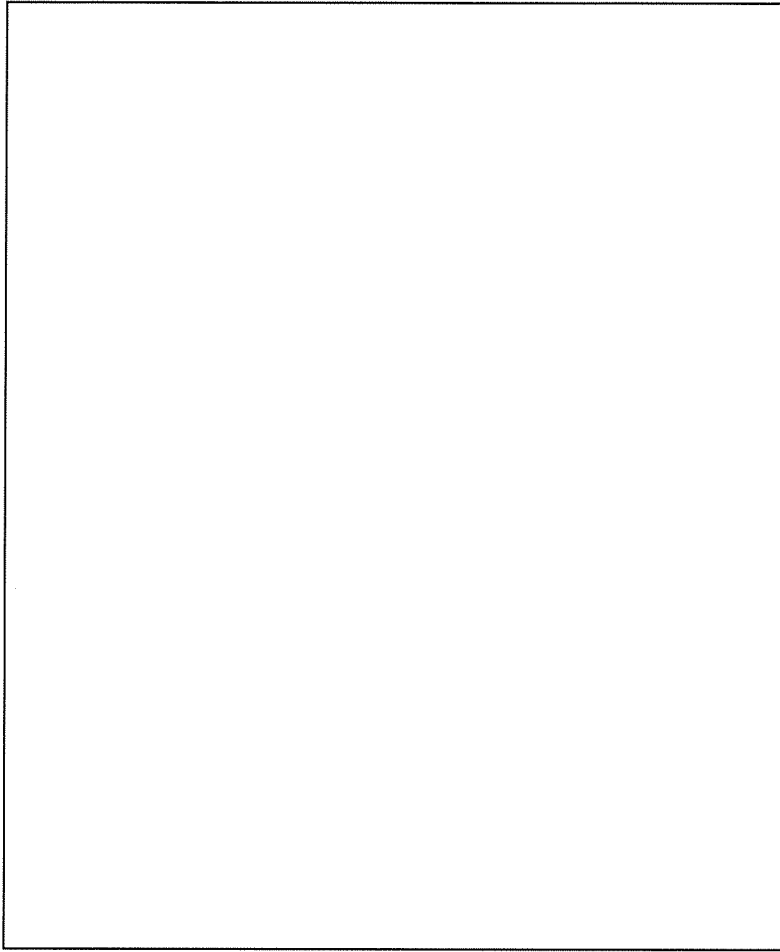
(廃棄物処理室)

符号	機器名	変更内容
1	集塵機	改造
2	クレーン(1)	改造
3	クレーン(2)	改造
4	クレーン(3)	改造

▨：申請する機器

名称	焼却設備 集塵機	付属建物
図番	機器配置図 図卜配-固2	第1廃棄物処理所

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1

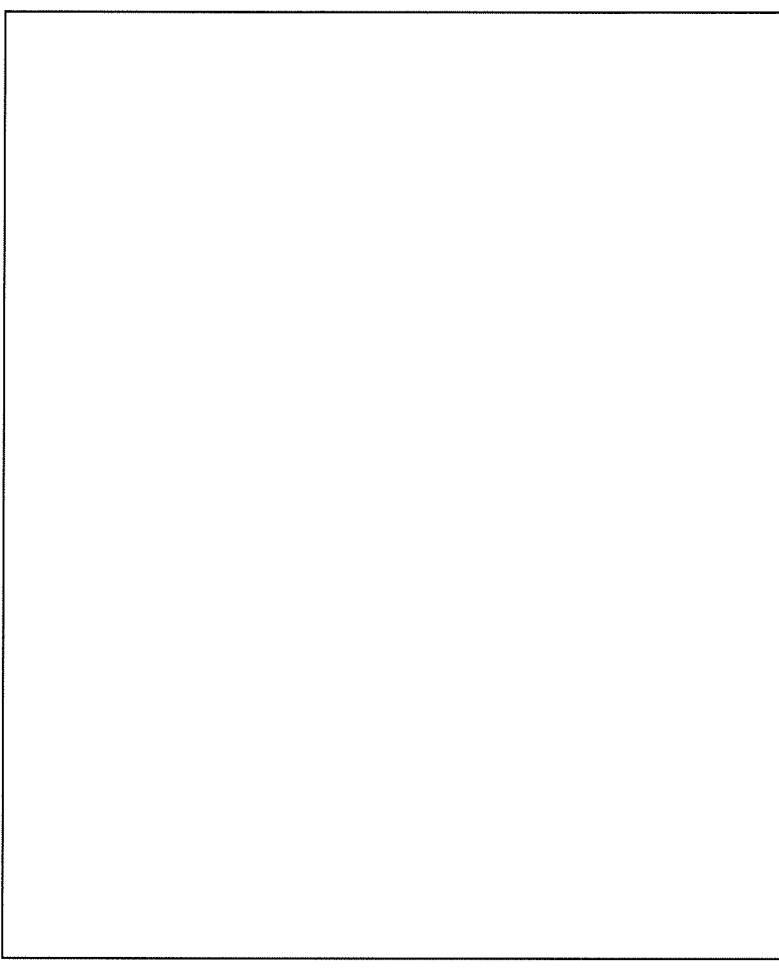
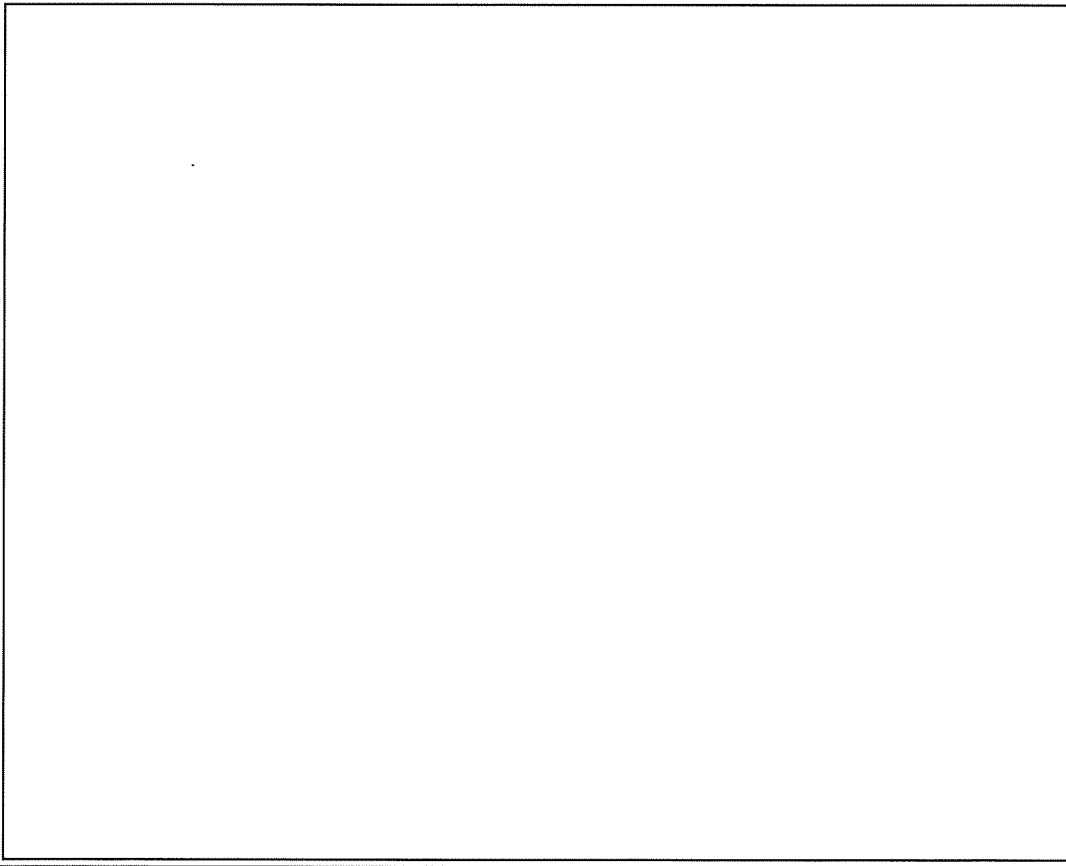


:新設* :耐震重要度分類第1類
 :改造* :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名	記号	名	記号	名	記号	名
<input checked="" type="checkbox"/>	高性能エアフィルタ(1)	<input checked="" type="checkbox"/>	排気ファン	<input checked="" type="checkbox"/>	排気逆流防止ダンプ	<input checked="" type="checkbox"/>	排気ダクト・ダンプ
<input checked="" type="checkbox"/>	高性能エアフィルタ(2)	<input checked="" type="checkbox"/>	空調機	<input checked="" type="checkbox"/>	排気逆流防止ダンプ	<input checked="" type="checkbox"/>	排気ダクト・ダンプ
<input checked="" type="checkbox"/>	排気ファン	<input checked="" type="checkbox"/>	空調機	<input checked="" type="checkbox"/>	排気逆流防止ダンプ	<input checked="" type="checkbox"/>	排気ダクト・ダンプ

名称	気体廃棄設備(1)
図	フィルタ室 室内排気系統
番	図ト系 1-1
	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

品名	品番	数量	単位	仕様	納入先	納入期	備考
高圧電圧スイッチ(12)	1200	1	個	1200V	東芝	2024.03	
高圧電圧スイッチ(30)	3000	1	個	3000V	東芝	2024.03	
エアフィルタ	1200	1	個	1200mm	東芝	2024.03	

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	機械室 室内排気系統	工場棟 転換工場
	図ト系 1-2	

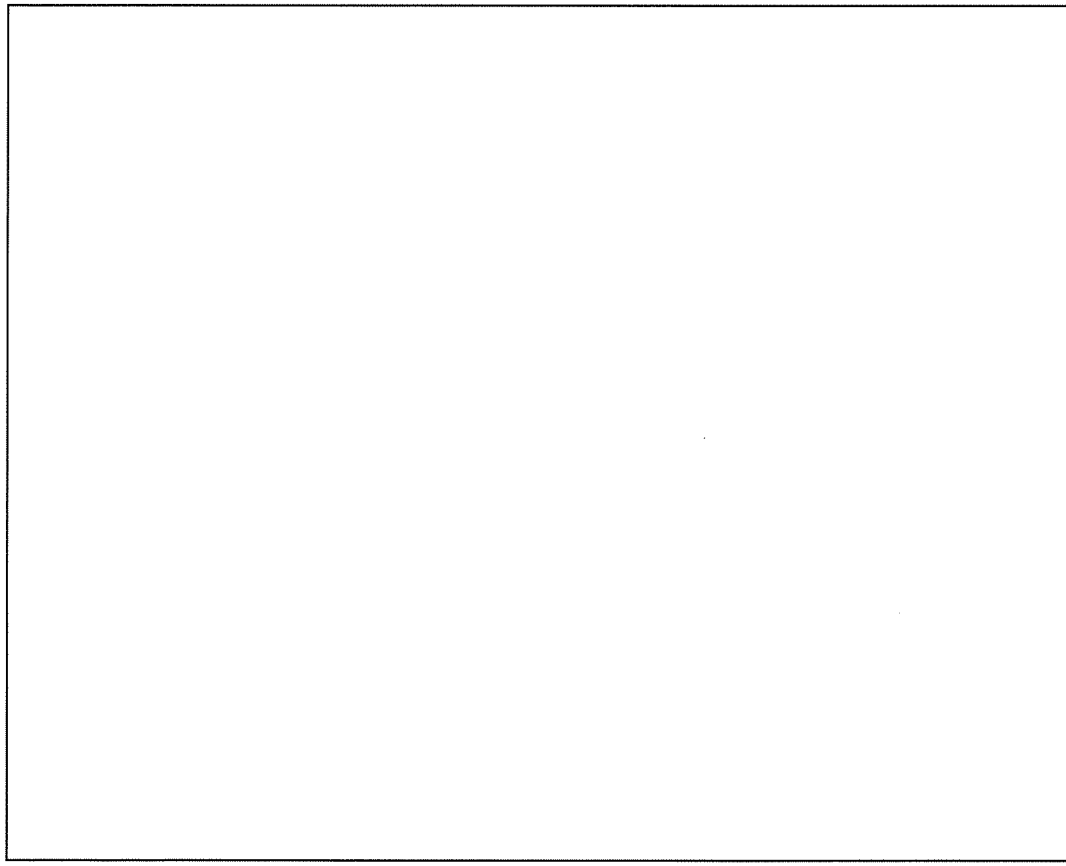
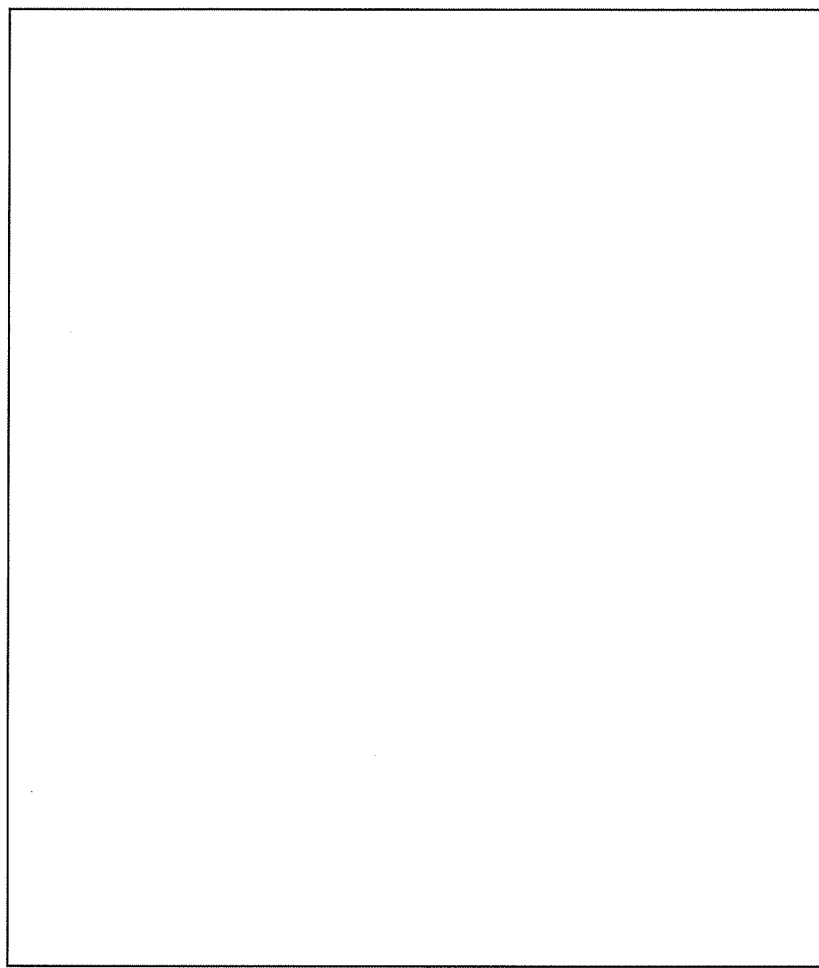
No.	安全機能を有する施設名称	基故
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

:新設*
 :改造*
 :ダクト取合点
 * :ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	図ト系 1-3	工場棟 転換工場

社名	品名	型式	数量	単位	備
名目排気ファン	排気ファン	1	1	台	
高性能エアフィルタ	高性能エアフィルタ	1	1	台	
排気逆流防止ダンプ	排気逆流防止ダンプ	1	1	台	
排気ダクト・ダンプ	排気ダクト・ダンプ	1	1	台	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1



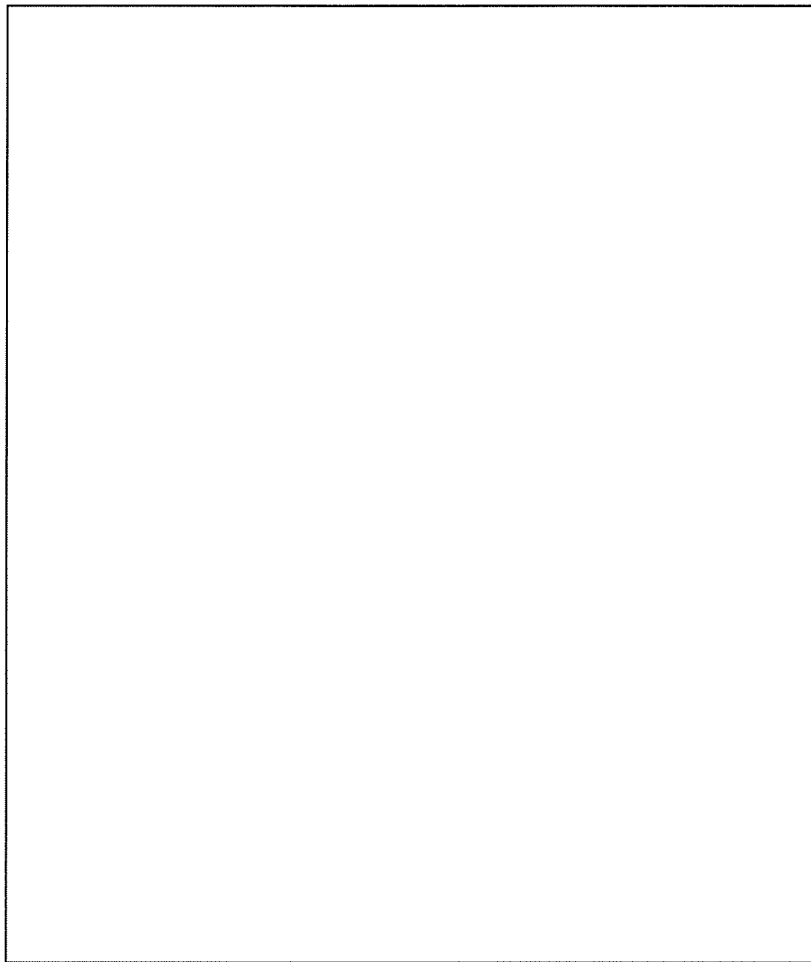
記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高性能エアフィルタ(1F)	☒	切替ファン	☒	排気逆動用ダンパ
☒	高性能エアフィルタ(2F)	☒	逆流防止ダンパ	☒	排気逆動用ダンパ
☒	エアファン	☒	吐出側用ダンパ	☒	ダクト用ダンパ

:新設* 耐震重要度分類第1種
 :改造* 耐震重要度分類第2種
 耐震重要度分類第3種

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	工場棟
気体廃棄設備(1)	工場棟
原料倉庫 室内排気系統	工場棟
図ト系 1-4	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1

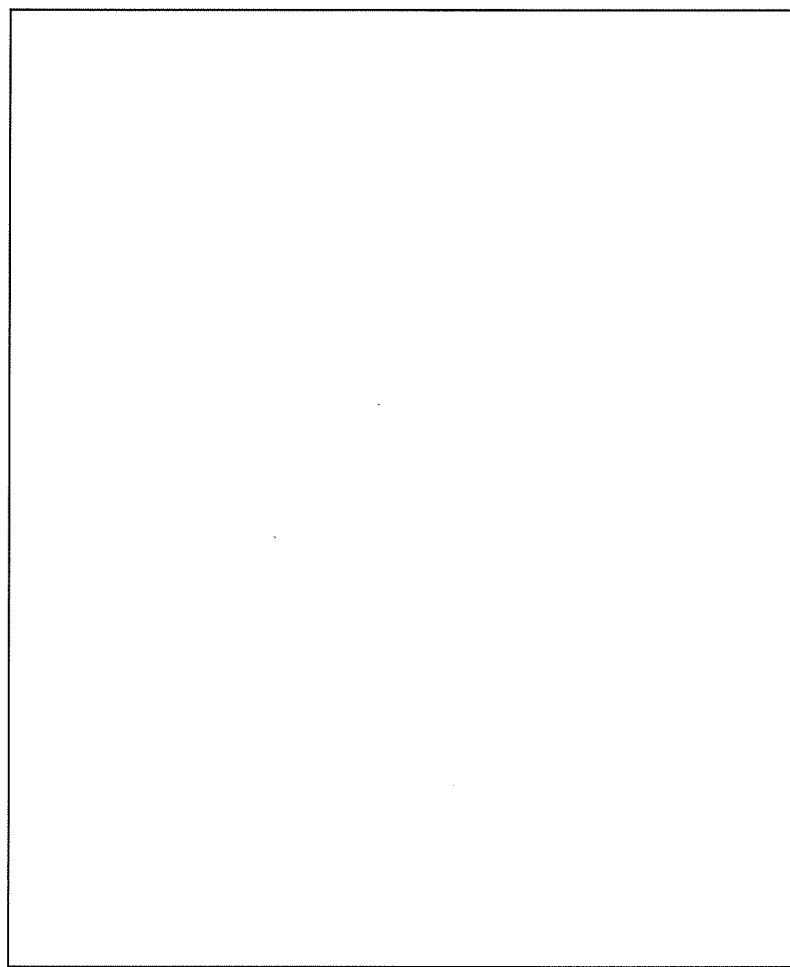


名称	気体廃棄設備(1)	
図番	原料倉庫 局所排気系統	工場棟
	図ト系 1-5	転換工場

:新設* :耐震重要度分類第1類
 :改造* :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名	記号	名	記号	名	記号	名
☒	高性能エアフィルタ(1F)	♂	切替ダンパ	♂	排気逆流防止ダンパ	♂	排気塔
☒	高性能エアフィルタ(2F)	♂	排気用ダンパ	♂	排気用ダンパ	♂	排気用ダンパ
☒	プレフィルタ	♂	排気用ダンパ	♂	排気用ダンパ	♂	排気用ダンパ

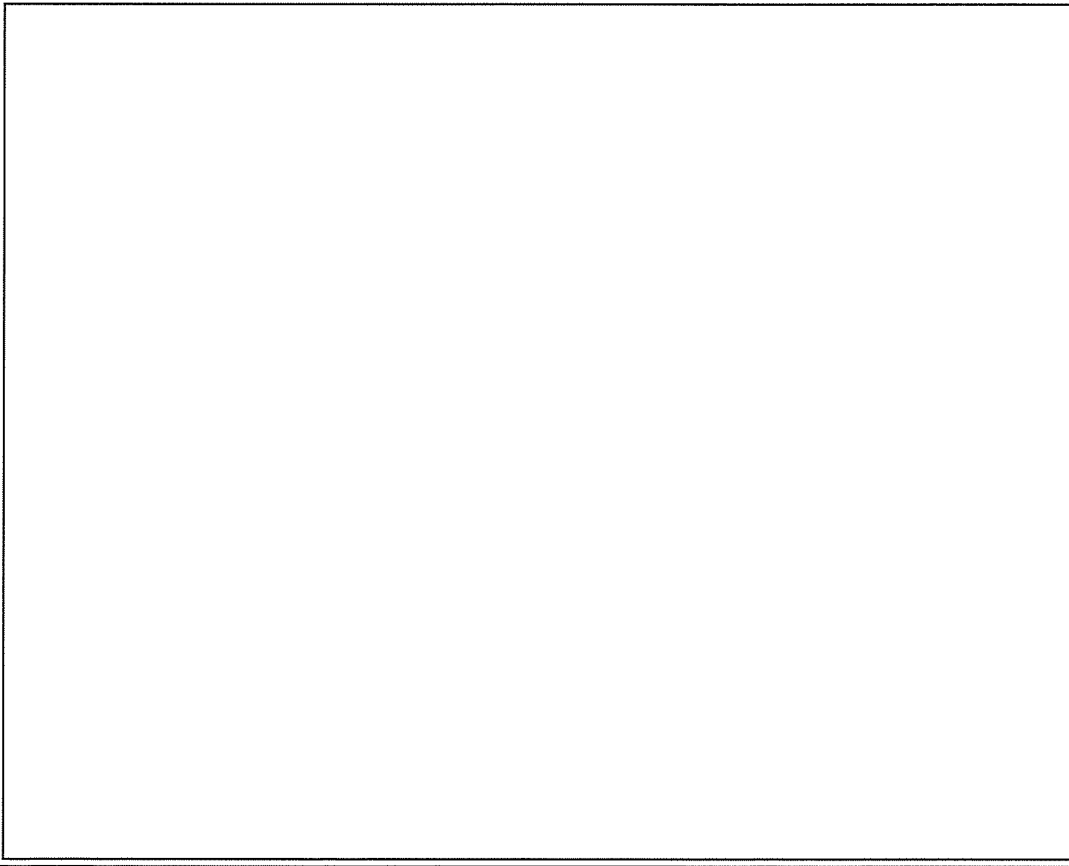
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



: 新設*
 : 改造*
 : 耐震重要度分類第1類
 : 耐震重要度分類第2類
 : 耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	図ト系 1-6	工場棟 転換工場



記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高性能エアフィルタ(1)	☒	排気逆流防止ダンプ	☒	排気逆流防止ダンプ
☒	高性能エアフィルタ(2)	☒	排気ファン	☒	排気ファン
☒	エアフィルタ	☒	排気ダクト・ダンプ	☒	排気ダクト・ダンプ

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

:新設*
 :改造*
 :ダクト取合点
 * :ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

品名	品番	規格	数量	単位	備考
高性能エアフィルタ	900170	1A-01	1	個	
高性能エアフィルタ	900212	2A-01	1	個	
排気ファン	900170	1A-01	1	個	
排気ファン	900212	2A-01	1	個	

名称	気体廃棄設備(1)
図番	転換加工室 室内排気系統(2)
図番	図ト系 1-7
場所	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{635}	排ガス分解装置	2
{636}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1

:新設*  耐震重要度分類第1類
 :改造*  耐震重要度分類第2類
  耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

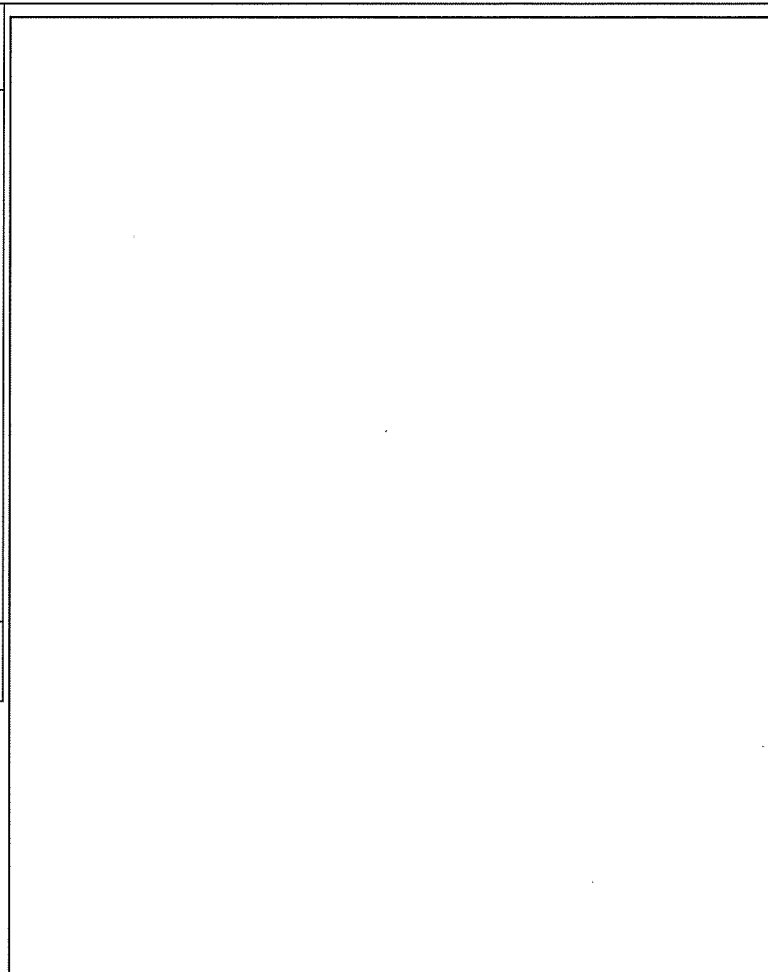
No.	名	区	種	種	種	種	種	種	種
{610}	高性能エアフィルタ	1A-01	排気ファン	0	0	0	0	0	0
{611}	高性能エアフィルタ	1A-01	排気ファン	0	0	0	0	0	0
{613}	排気逆流防止ダンパ	1A-01	排気ファン	0	0	0	0	0	0
{615}	排気ダクト・ダンパ	1A-01	排気ファン	0	0	0	0	0	0
{616}	排気ダクト・ダンパ	1A-01	排気ファン	0	0	0	0	0	0
{629}	排気ダクト・ダンパ	1A-01	排気ファン	0	0	0	0	0	0
{635}	排ガス分解装置	1A-01	排気ファン	0	0	0	0	0	0
{636}	排気ダクト・ダンパ	1A-01	排気ファン	0	0	0	0	0	0

名称	工場棟
気体廃棄設備(1)	工場棟
転換加工室 局所排気系統(1)	工場棟
図番	転換工場
図ト系 1-8 (1/2)	転換工場

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{29}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F ₂ 貯槽 UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-B UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-C	φ 55以上
{29}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F ₂ 貯槽 UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-A UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-B UO ₂ F ₂ 貯槽(2)-C	φ 40以上
{33}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー 飛散防止カバー(1)	φ 110以上
{33}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー 飛散防止カバー(2)	φ 110以上
{35}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽 液受槽(1)	φ 55以上
{35}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽 液受槽(2)	φ 40以上
{37}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽 調液貯槽(1)-A 調液貯槽(1)-B	φ 55以上
{37}	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽 調液貯槽(2)-A 調液貯槽(2)-B	φ 40以上
{197}	ウラン回収設備(第1系列) 輸送装置	φ 155以上

名称	気体廃棄設備(1) 転換加工室 局所排気系統(1)	
図番	図ト系 1-8 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{626}	スクラバ(結露・還元炉、乾燥機系統)	4
{629}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



:新設*
 :改造*
 :耐震重要度分類第1類
 :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点

*:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
☑	高性能エアフィルタ(F1)	△	取付ダンプ	△	取付ダンプ	△	取付ダンプ	△	取付ダンプ
☑	高性能エアフィルタ(F2)	△	取付ダンプ	△	取付ダンプ	△	取付ダンプ	△	取付ダンプ
☑	プレフィルタ	△	取付ダンプ	△	取付ダンプ	△	取付ダンプ	△	取付ダンプ

名称 気体廃棄設備(1)
転換加工室 局所排気系統(2)

図番 図ト系 1-9 (1/3)
工場棟
転換工場

		名称 氣體廃棄設備(1) 転換加工室 局所排気系統(2)	図番 工場棟 転換工場 図卜系 1-9 (2/3)
--	--	------------------------------------	------------------------------------

No.	安全機能を有する施設名称	基放
-----	--------------	----

表 1

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{73}	乾燥設備 粉末回収ボックス 粉末回収ボックス(2)-A 粉末回収ボックス(2)-B 粉末回収ボックス(2)-C	φ 60以上
{85}	乾燥設備 ADUバグフィルタ ADUバグフィルタ(2)	φ 45以上
{94}	焙焼還元設備 ロータリーキルン ロータリーキルン(2)	φ 210以上

表 2

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{78}	乾燥設備 ADUスクラバ ADUスクラバ(2)	φ 40以上

表 3

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{73}	乾燥設備 粉末回収ボックス 粉末回収ボックス(1)-A 粉末回収ボックス(1)-B 粉末回収ボックス(1)-C	φ 60以上
{94}	焙焼還元設備 ロータリーキルン ロータリーキルン(1)	φ 210以上

表 4

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{78}	乾燥設備 ADUスクラバ ADUスクラバ(1)	φ 40以上

表 5

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{85}	乾燥設備 ADUバグフィルタ ADUバグフィルタ(1)	φ 45以上

名	気体廃棄設備(1)	
称	転換加工室 局所排気系統(2)	
図	図ト系 1-9 (3/3)	工場棟
番	転換工場	

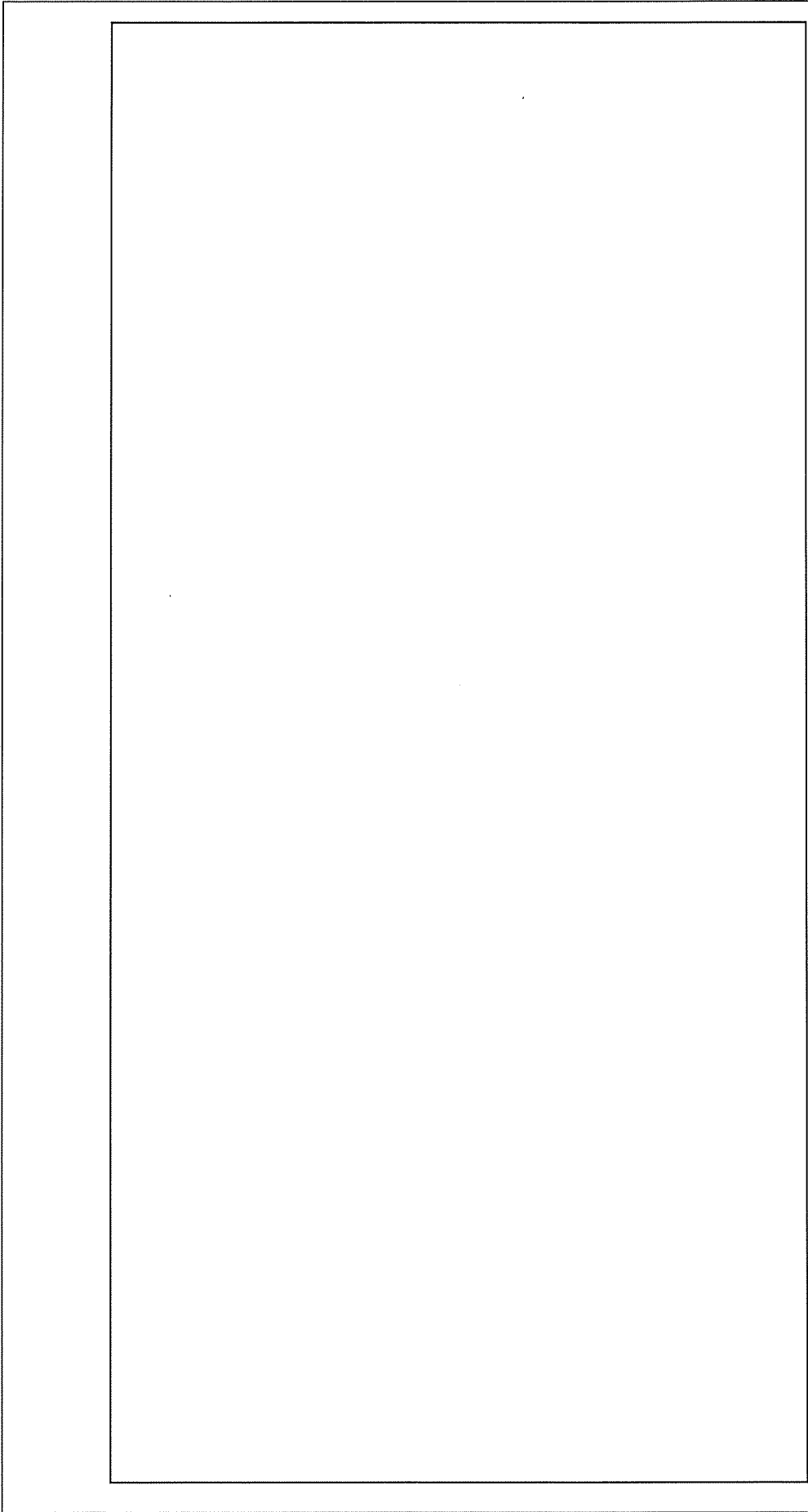
No.	安全機能を有する施設名称	基数
[610]	排気ファン	1
[611]	高性能エアフィルタ	1
[613]	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
[615]	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
[616]	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
[629]	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
[630]	水スクラバ(ウラン回収第1系列系統)	1
[631]	アルカリスクラバ(ウラン回収第1系列系統)	1
[632]	排ガス冷却装置(ウラン回収第1系列系統)	1
[633]	コンデンサ(ウラン回収第1系列系統)	1

■:新設* ■■■■■:耐震重要度分類第1種
 ■■■■■:耐震重要度分類第2種
 ■■■■■:改造* ■■■■■:耐震重要度分類第3種

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)





名	気体廃棄設備(1)	
称	転換加工室 局所排気系統(3)	
図	図ト系 1-10 (1/5)	工場棟
番		転換工場

品名	数量	単位	品名	数量	単位
高性能エアフィルタ(1)	1	個	排気逆流防止ダンプ	1	個
高性能エアフィルタ(2)	1	個	ダクト・ダンプ	1	個
排気ダクト	1	個	ダクト・ダンプ	1	個



凡例
 : 弁
 : ポンプ
 : 弁 (常時閉)

名称	気体廃棄設備(1) 転換加工室 局所排気系統(3)	
図番	図ト系 1-10 (2/5)	工場棟 転換工場

<p>特記外の耐震重要度分類は第2類を示す。</p>		名称 気体廃棄設備(1) 転換加工室 局所排気系統(3)
		図番 図ト系 1-10 (3/5) 工場棟 転換工場
<p>凡例</p> <p>  : 弁  : ポンプ  : 弁(常時閉)  : (198) 板焼炉 </p>		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
-----	--------------	----

表 1

安全機能番号 {198}	ウラン回収設備(第1系列) 仮蒸留	接続ダクト φ 80以上
-----------------	-------------------	-----------------

表 2

安全機能番号 {161}	ウラン回収設備(第1系列) 溶解槽	接続ダクト φ 60以上
{167}	ウラン回収設備(第1系列) 溶解受槽	φ 25以上

名称	気体廃棄設備(1) 転換加工室 局所排気系統(3)	
図番	図ト系 1-10 (4/5)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
-----	--------------	----

表 3 (2/2)

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{151}	濃縮度混合設備 造粒機	φ 160以上
{154}	濃縮度混合設備 アンダーサイズ粉受器	φ 110以上
{156}	濃縮度混合設備 小分け装置	φ 130以上
{158}	ウラン回収設備 (第1系列) 原料フードボックス	φ 210以上
{174}	ウラン回収設備 (第1系列) 乾燥機	φ 95以上
{180}	箱形乾燥機 (1)	φ 95以上
{180}	ウラン回収設備 (第1系列) 箱形乾燥機	φ 160以上
{182}	箱形乾燥機 (2)	φ 110以上
{184}	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス①	φ 45以上
{185}	ウラン回収設備 (第1系列) 明け替えフードボックス②	φ 110以上
{194}	ウラン回収設備 (第1系列) 解砕機	φ 110以上
{196}	ウラン回収設備 (第1系列) バックアップフィルタ (輸送装置)	φ 70以上
{197}	ウラン回収設備 (第1系列) 輸送装置	φ 155以上
{201}	ウラン回収設備 (第1系列) 粉受けホッパ	φ 110以上

表 3 (1/2)

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{120}	混合設備 抜き出しボックス	φ 55以上
{120}	抜き出しボックス (1)	φ 55以上
{121}	混合設備 抜き出しボックス (2)	φ 110以上
{121}	混合設備 サンプラ	φ 110以上
{121}	混合設備 サンプラ	φ 110以上
{123}	混合設備 サンプラ (2)	φ 260以上
{125}	濃縮度混合設備 サンプラ	φ 160以上
{128}	濃縮度混合設備 粉砕機	φ 70以上
{129}	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末輸送装置②)	φ 210以上
{130}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	φ 210以上
{131}	濃縮度混合設備 粉末抜き出しボックス	φ 110以上
{134}	濃縮度混合設備 粉末抜き出しボックス	φ 265以上
{136}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部①	φ 210以上
{137}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①	φ 70以上
{138}	濃縮度混合設備 混合装置	φ 60以上
{140}	濃縮度混合設備 粉末相包機	φ 315以上
{142}	濃縮度混合設備 充填装置	φ 210以上
{144}	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部②	φ 55以上
{146}	濃縮度混合設備 相成型用プレス	φ 70以上
{148}	濃縮度混合設備 粉末集塵装置	φ 60以上
{149}	濃縮度混合設備 バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	φ 145以上

名	気体廃棄設備 (1)	
称	転換加工室 局所排気系統 (3)	
図	図ト系 1-10 (5/5)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--

:新設* ■■■■■ 耐震重要度分類第1類
 :改造* ■■■■■ 耐震重要度分類第2類
 ■■■■■ 耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点

*:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。

(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
⑧	高性能エアフィルタ	⑨	排気逆流防止ダンプ	⑩	排気逆流防止ダンプ	⑪	排気逆流防止ダンプ
⑫	高性能エアフィルタ	⑬	排気逆流防止ダンプ	⑭	排気逆流防止ダンプ	⑮	排気逆流防止ダンプ
⑯	高性能エアフィルタ	⑰	排気逆流防止ダンプ	⑱	排気逆流防止ダンプ	⑲	排気逆流防止ダンプ

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	転換加工室 局所排気系統(4)	工場棟 転換工場
	図ト系 1-11 (1/2)	

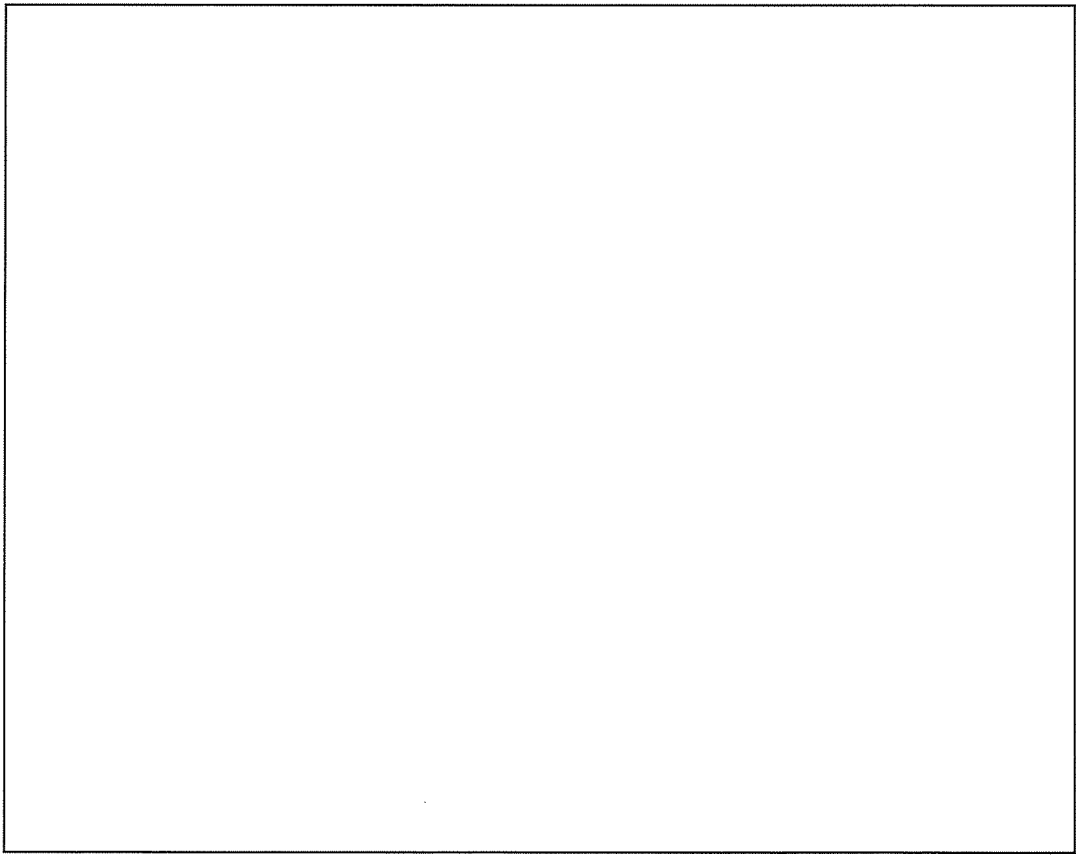
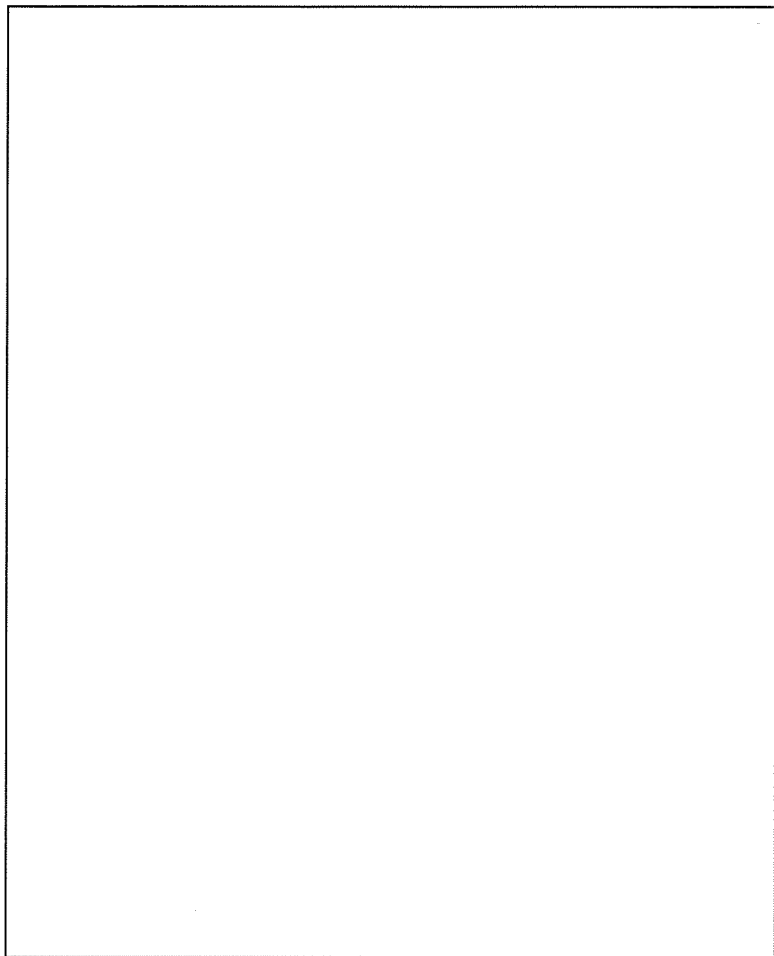
No.	安全機能を有する施設名称	基放
-----	--------------	----

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{111}	焙焼還元設備 UO ₂ 受けホツバ UO ₂ 受けホツバ(1)	φ 210以上
{111}	焙焼還元設備 UO ₂ 受けホツバ UO ₂ 受けホツバ(2)	φ 210以上
{116}	粉砕・充填設備 充填装置 充填装置(1)	φ 55以上
{116}	粉砕・充填設備 充填装置 充填装置(2)	φ 55以上
{119}	混合設備 バックアップフィルタ(ポンプラ)	φ 55以上
{239}	ウラン回収設備(第2系列)スクラップ液罐	φ 110以上

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{86}	乾燥設備 ADUバグフィルタ ADUバグフィルタ(1)	φ 120以上
{86}	乾燥設備 ADUバグフィルタ ADUバグフィルタ(2)	φ 120以上
{87}	乾燥設備 ADUバックアップフィルタ ADUバックアップフィルタ(1)	φ 70以上
{87}	乾燥設備 ADUバックアップフィルタ ADUバックアップフィルタ(2)	φ 70以上
{89}	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス リサイクル粉投入ボックス(1)	φ 135以上
{89}	焙焼還元設備 リサイクル粉投入ボックス リサイクル粉投入ボックス(2)	φ 135以上
{96}	焙焼還元設備 ロータリーキルン	φ 145以上
{96}	焙焼還元設備 ロータリーキルン ロータリーキルン(1)	φ 145以上
{99}	焙焼還元設備 ロータリーキルン ロータリーキルン(1)	φ 95以上
{99}	焙焼還元設備 ロータリーキルン ロータリーキルン(2)	φ 95以上
{109}	焙焼還元設備 UO ₂ フィルタ UO ₂ フィルタ(1)	φ 210以上
{109}	焙焼還元設備 UO ₂ フィルタ UO ₂ フィルタ(2)	φ 210以上

名称	気体廃棄設備(1) 転換加工室 局所排気系統(4)	
図番	図ト系 1-11 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



- :新設*
 - :改造*
 - :ダクト取合点
- *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名	記号	名	記号	名	記号	名
☒	高性能エアフィルタ(10)	☒	排気ファン	☒	排気ダクト	☒	排気塔
☒	高性能エアフィルタ(10)	☒	排気ファン	☒	排気ダクト	☒	排気塔
☒	高性能エアフィルタ(10)	☒	排気ファン	☒	排気ダクト	☒	排気塔

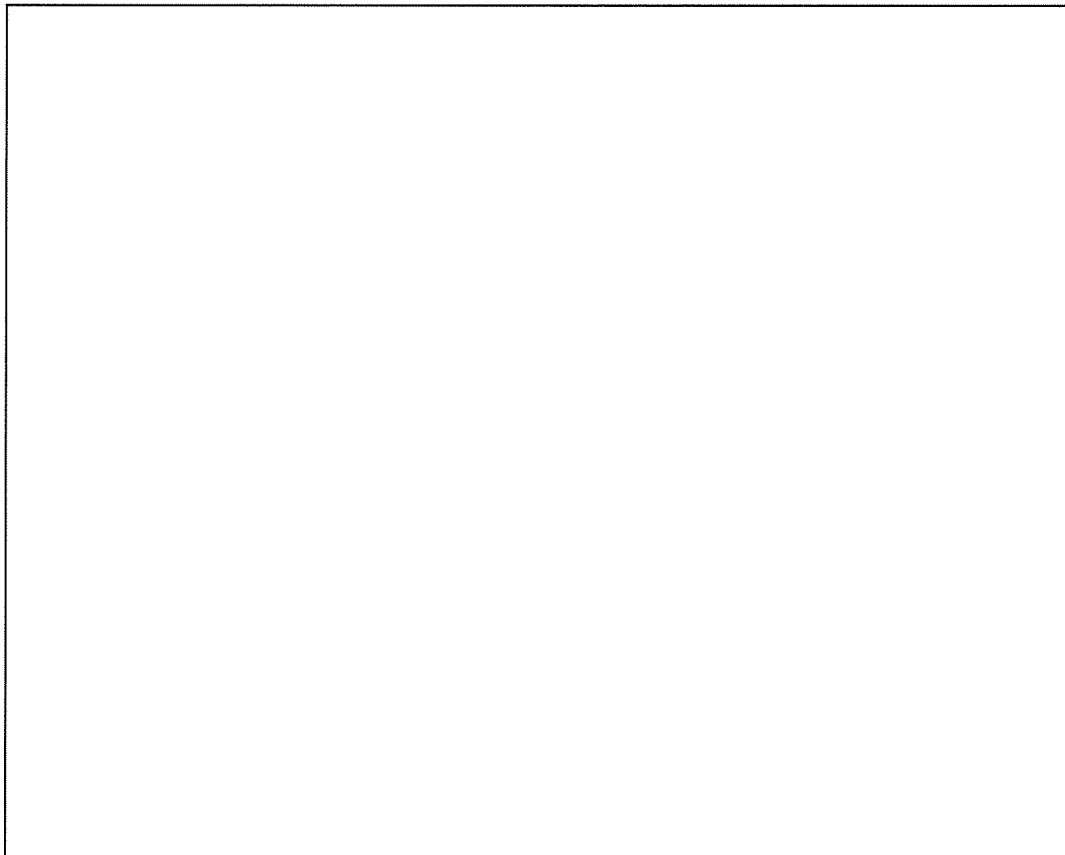
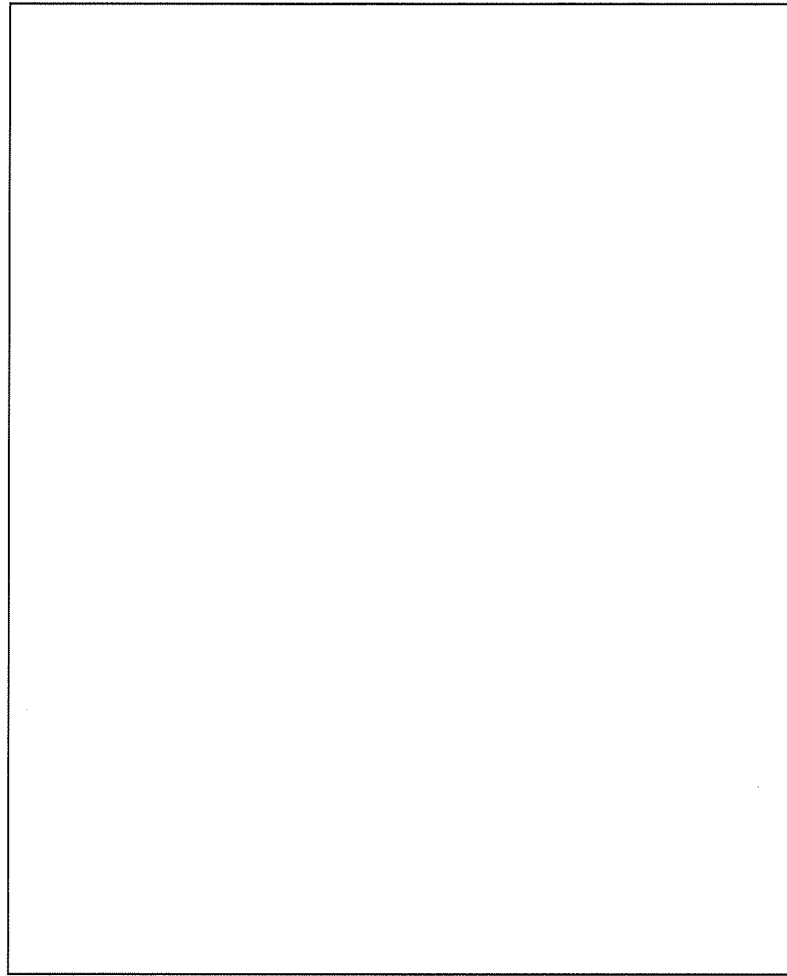
名称	図番
気体廃棄設備(1)	工場棟
転換加工室 局所排気系統(5)	転換工場
	図ト系 1-12 (1/2)
	番号

No.	安全機能を有する施設名称	基数
-----	--------------	----

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{94}	焙焼還元設備 ロータリーキルン ロータリーキルン(1)	φ 145以上
{94}	焙焼還元設備 ロータリーキルン ロータリーキルン(2)	φ 145以上
{238}	ウラン回収設備 (第2系列) 粉碎機	φ 260以上
{242}	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(1)	φ 310以上

名称	気体廃棄設備(1) 転換加工室 局所排気系統(5)	
図番	図卜系 1-12 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1



名称	気体廃棄設備(1)	
図番	廃棄物処理室 室内排気系統(1)	工場棟
	図ト系 1-13	転換工場

:新設*
 :改造*
 :耐震重要度分類第1類
 :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名	作	記号	名	作	記号	名	作	記号	名	作
⊗	高性能エアフィルタ(11)	交換	⊗	013ファン	交換	⊗	013ファン	交換	⊗	013ファン	交換
⊗	高性能エアフィルタ(12)	交換	⊗	逆流防止ダンプ	設置	⊗	逆流防止ダンプ	設置	⊗	逆流防止ダンプ	設置
⊗	エアフィルタ	交換	⊗	015ファン	交換	⊗	015ファン	交換	⊗	015ファン	交換

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--

:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点

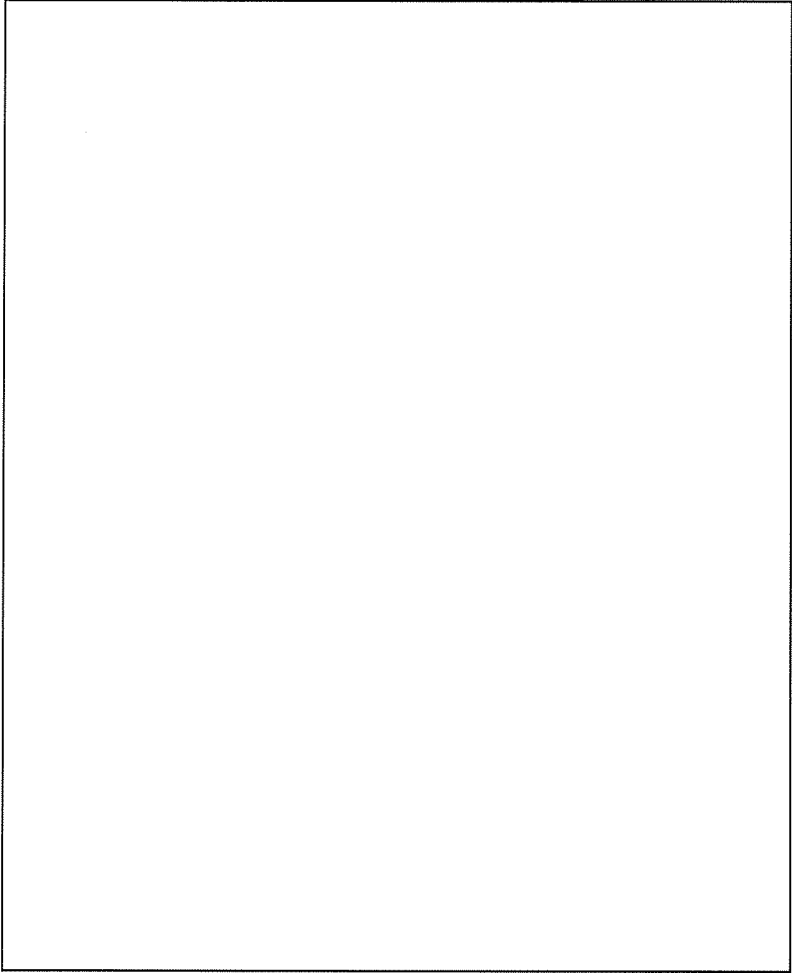
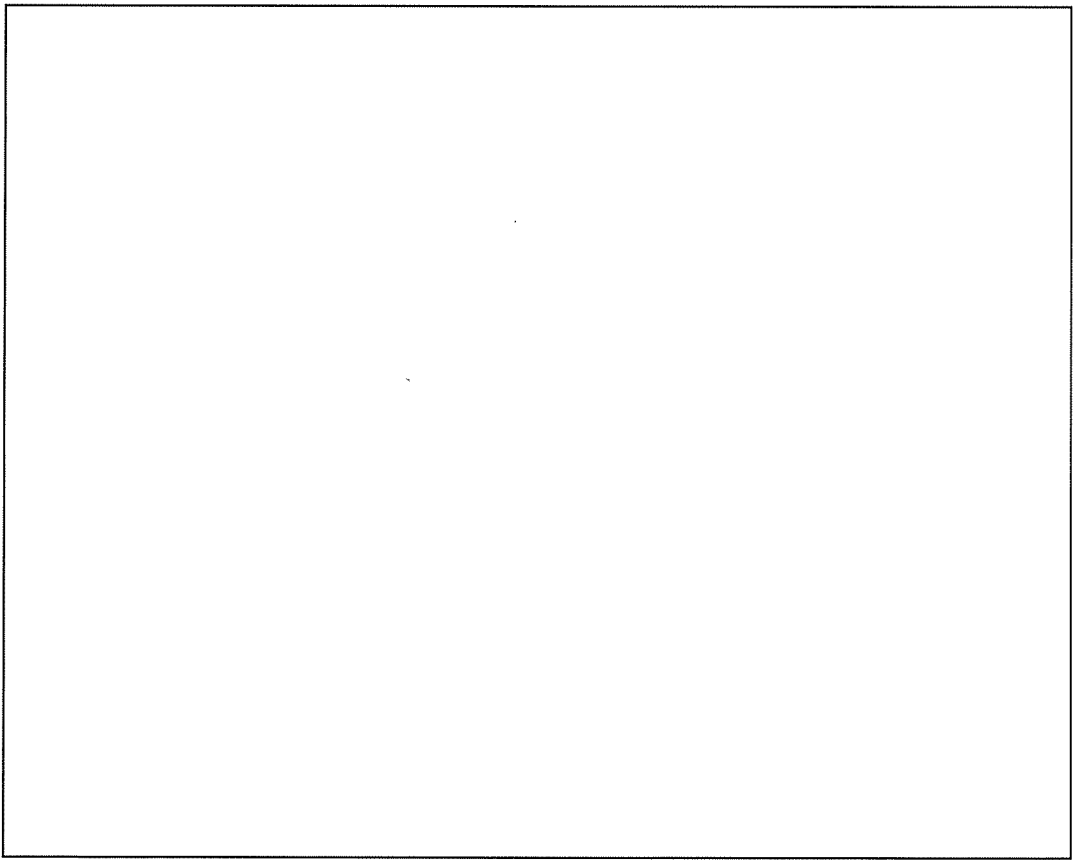
*:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。

(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

品名	品番	規格	数量	単位	備考
高性能エアフィルタ(100)	1A-100	2295L	1	台	100%排気防止ダンプ
高性能エアフィルタ(200)	1A-200	5000L	1	台	100%排気防止ダンプ
プレフィルタ	1A-100	2295L	1	台	100%排気防止ダンプ

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	図ト系 1-14	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(615)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(629)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1種
 耐震重要度分類第2種
 耐震重要度分類第3種

●:ダクト取合点

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高圧送電ケーブル(110)	HA	切替ダンパ	☒	切替ダンパ	☒	地震運動用ダンパ
☒	高圧送電ケーブル(20)	HA	遮断用ダンパ	☒	遮断用ダンパ	☒	ダクトキック
☒	フレアフィルタ	FA	高圧制御用ダンパ	☒	高圧制御用ダンパ	☒	当体固着取組

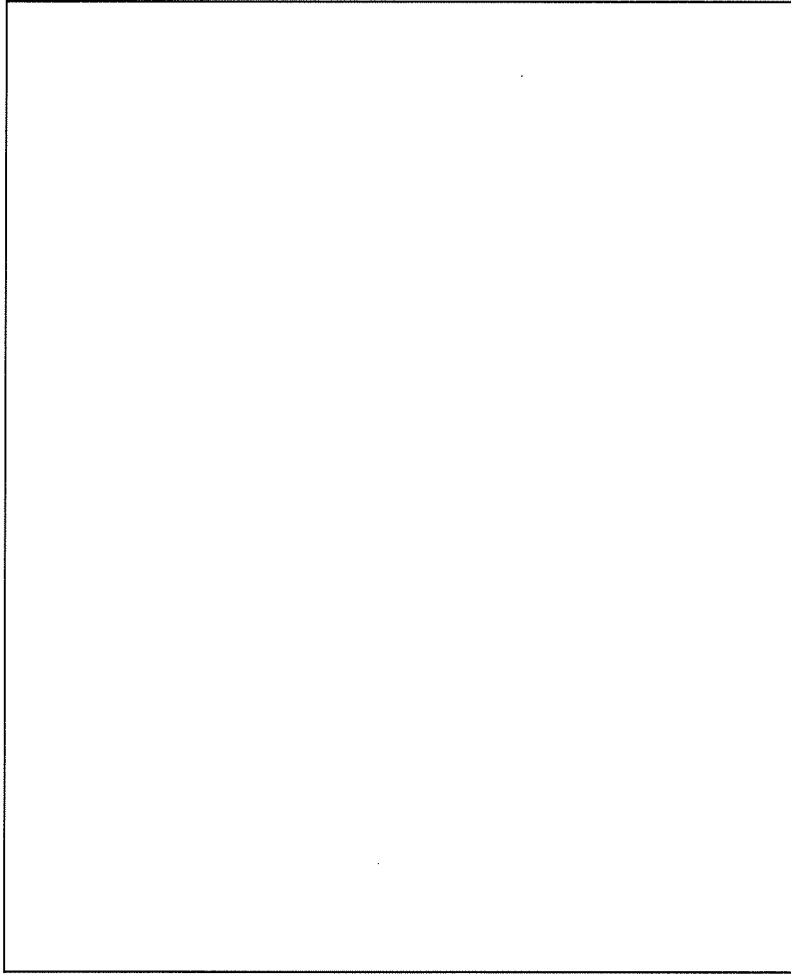
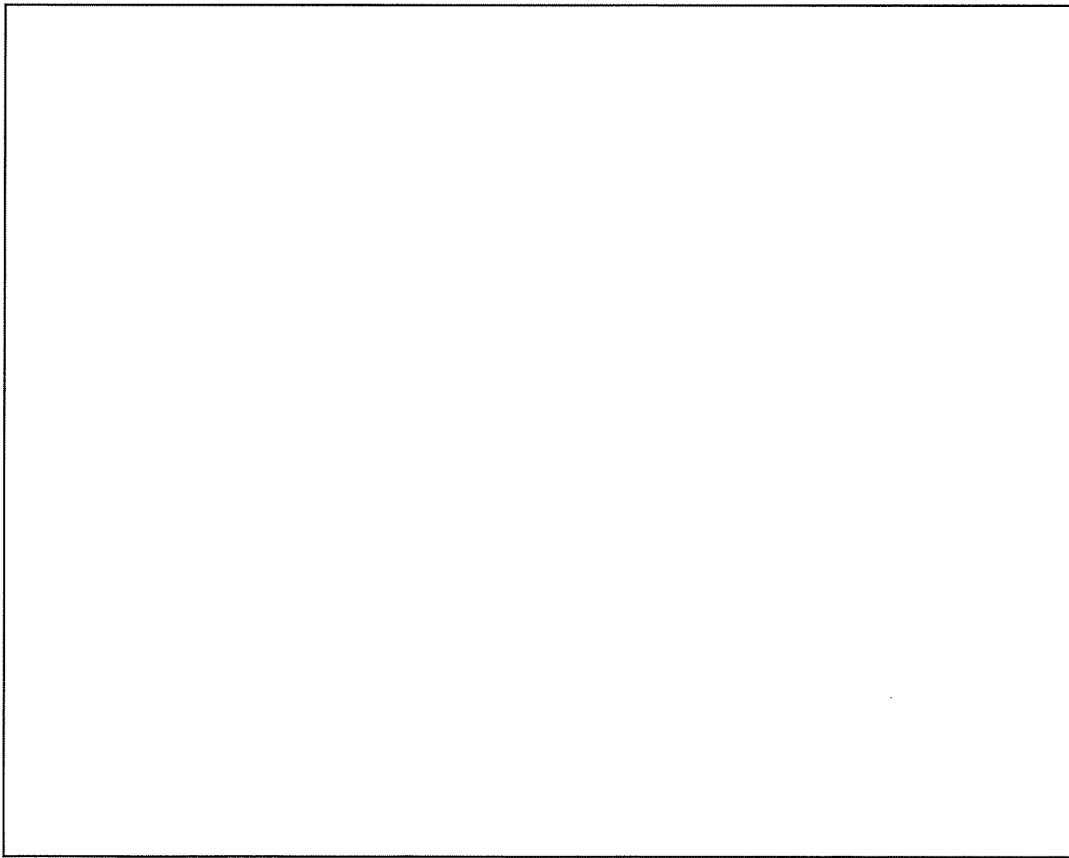
名称	気体廃棄設備(1)	
図番	廃棄物処理室	局所排気系統
図番	図ト系 1-15 (1/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
-----	--------------	----

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{205}	カンパイン設備 (第5系) イオン交換装置 (吸着塔) (1) イオン交換装置 (吸着塔) (2) イオン交換装置 (吸着塔) (3) イオン交換装置 (吸着塔) (4) イオン交換装置 (吸着塔) (5) イオン交換装置 (吸着塔) (6) イオン交換装置 (吸着塔) (7) イオン交換装置 (吸着塔) (8) イオン交換装置 (吸着塔) (9) イオン交換装置 (吸着塔) (10) イオン交換装置 (吸着塔) (11) イオン交換装置 (吸着塔) (12)	φ 210以上
{771}	乾燥機	φ 25以上

名称	気体廃棄設備 (1) 廃棄物処理室 局所排気系統	
図番	図ト系 1-15 (2/2)	工場棟 転換工場

No. {629}	安全機能を有する施設名称 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	基数 1
--------------	--------------------------------------------	---------



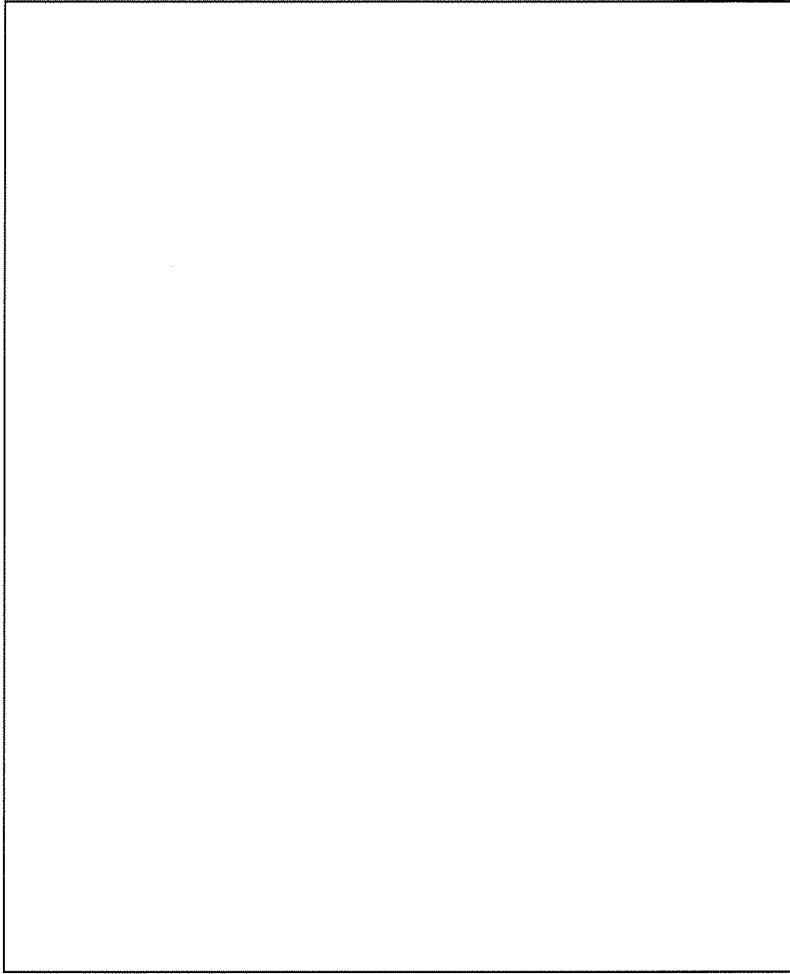
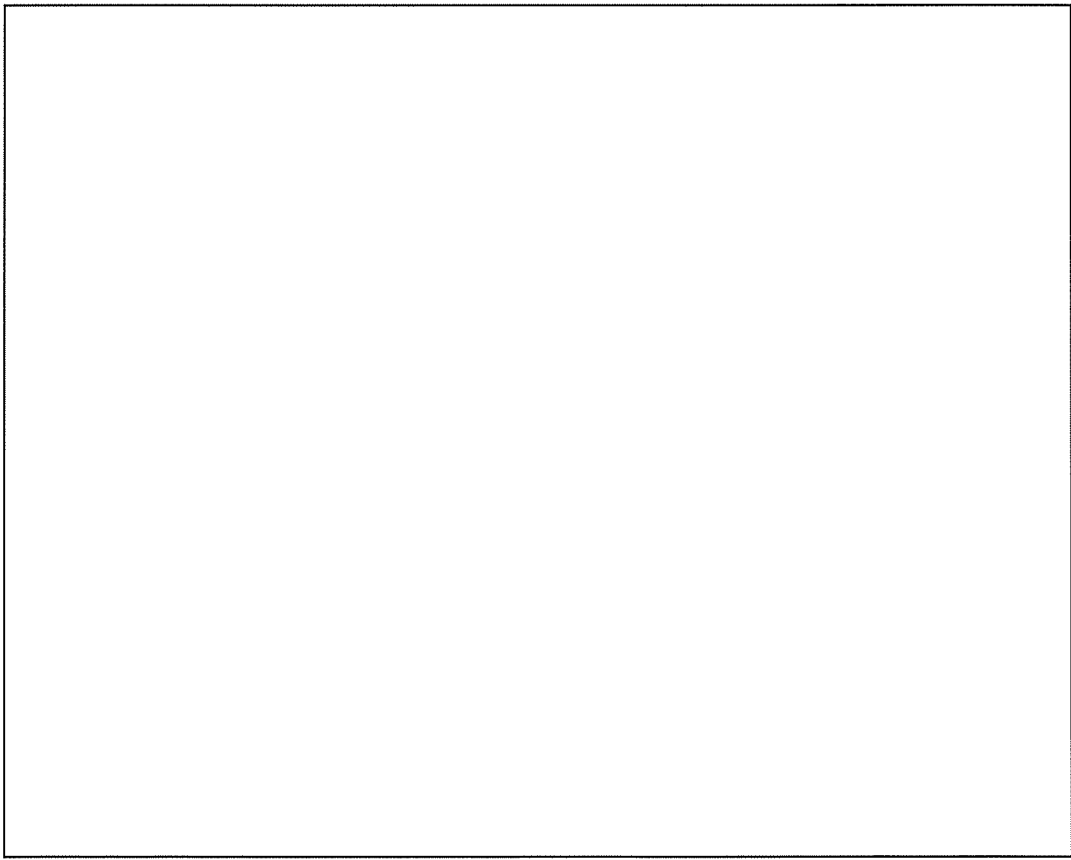
- :新設*
- :改造*
- 耐震重要度分類第1種
- 耐震重要度分類第2種
- 耐震重要度分類第3種

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震捕撚を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高圧送電ケーブルダクト(1F)	☒	切替ダンパ	☒	燃焼制御用エアフィルタ
☒	高圧送電ケーブルダクト(2F)	☒	遮断防止ダンパ	☒	ダクトキャップ
☒	エアフィルタ	☒	空気機	☒	空気機用エアフィルタ

名称	気体廃棄設備(1)	
名称	チェックタンク室	室内排気系統
図番	図ト系 1-16	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



:新設* 耐震重要度分類第1種
 :改造* 耐震重要度分類第2種
 耐震重要度分類第3種
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名	記号	名	記号	名
	高圧部用ゾンパ		切替ゾンパ		名
	高圧部用ゾンパ		遮断用ゾンパ		名
	高圧部用ゾンパ		遮断用ゾンパ		名

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	チエックタンク室 局所排気系統(1)	工場棟
番	図ト系 1-17 (1/2)	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称		基致
安全機能番号 [234]	機器名 ウラン回収設備 (第2系列) 乾燥排気フィルタ	接続ダクト φ 55以上	
			名称 気体廃棄設備(1) チェックタンク室 局所排気系統(1)
			図番 図ト系 1-17 (2/2) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	量数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{634}	スクラバ(ウラン回収第2系列系統)	1

--	--

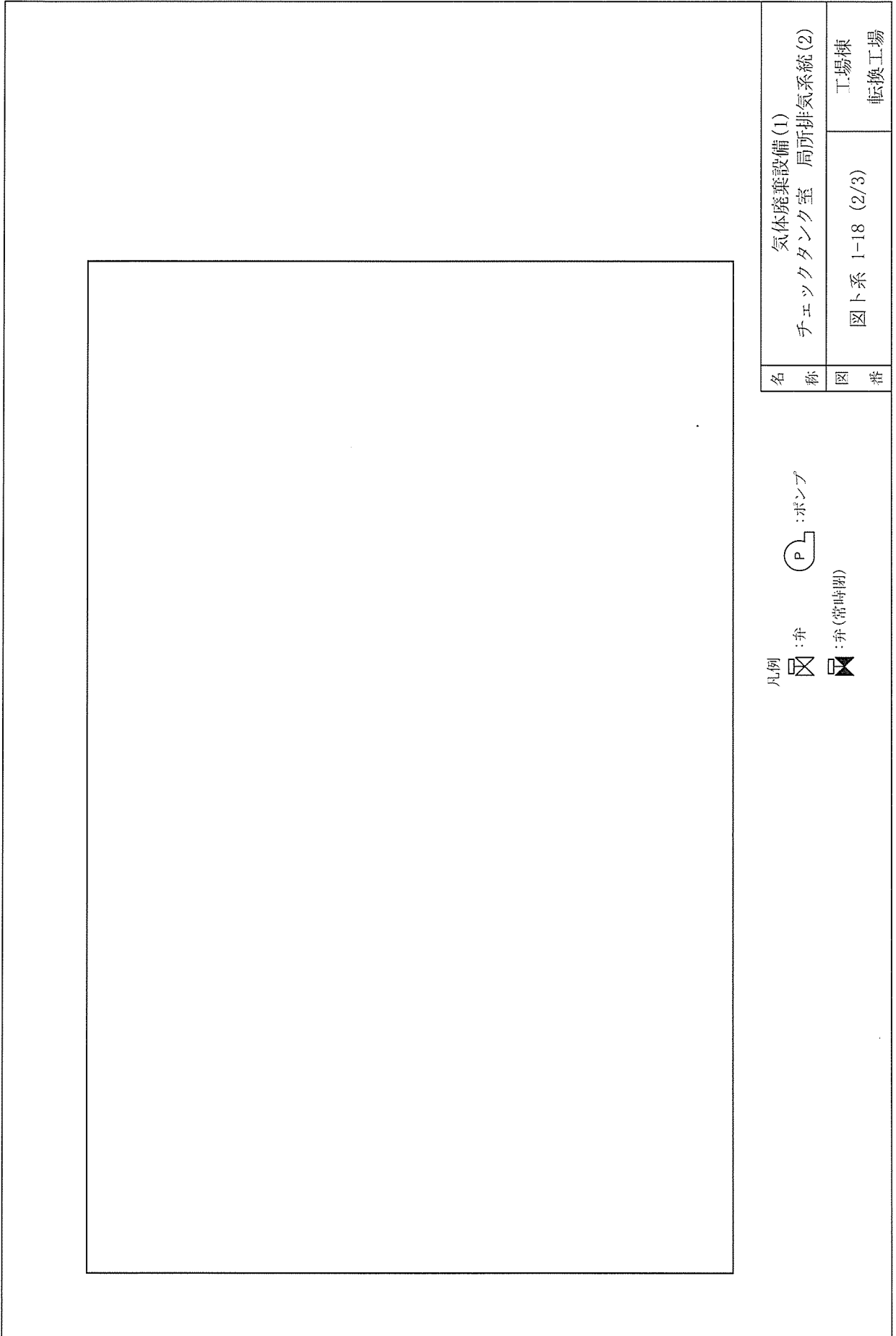
--	--

■:新設*
 ■:改造*

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

名	気体廃棄設備(1)		工場棟
称	チエックタンク室 局所排気系統(2)		転換工場
図	図ト系 1-18 (1/3)		
番			



凡例



:弁



:ポンプ



:弁(常時閉)

名称	気体廃棄設備(1) チェックタンク室
図番	局所排気系統(2) 図ト系 1-18 (2/3)

工場棟
転換工場

表 1

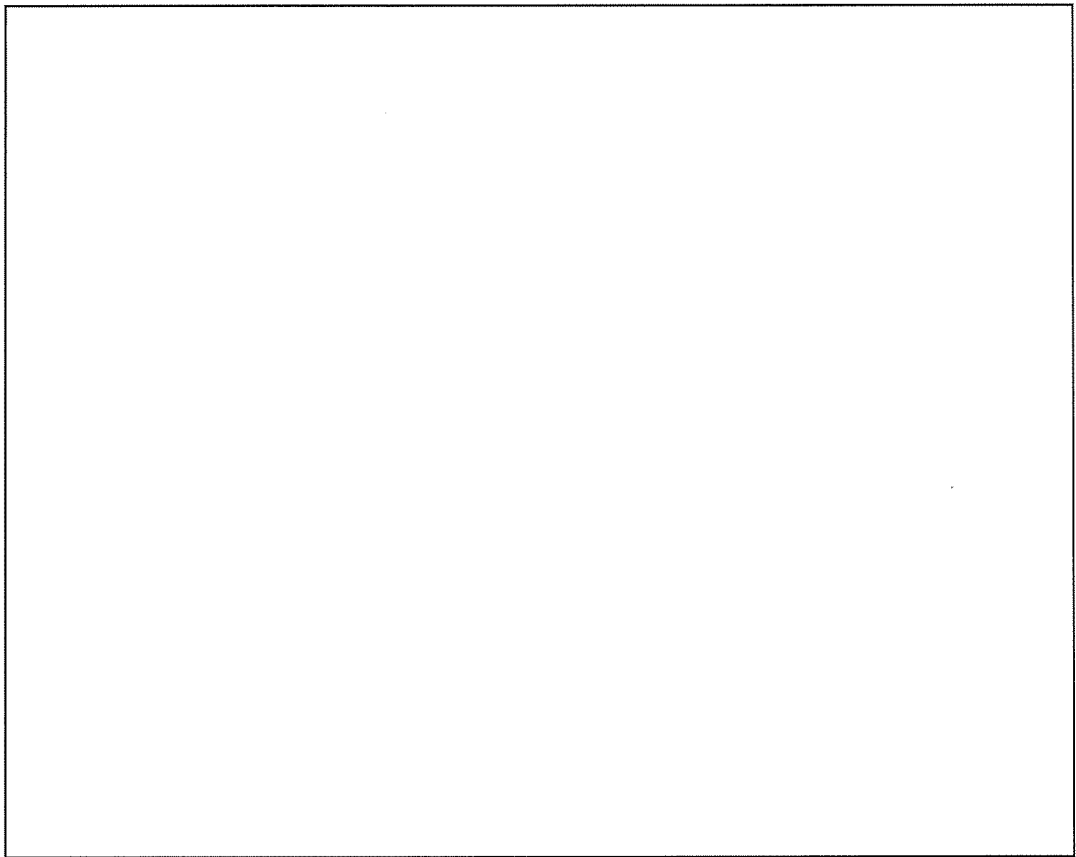
安全機能番号	機器名	接続ダクト
{239}	ウラン回収設備 (第2系列) スクラップ仮貯蔵	φ 55以上

表 2

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{206}	ウラン回収設備 (第2系列) 酸洗装置	□245×245以上
{211}	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス 投入ボックス(1)	φ 85以上
{211}	ウラン回収設備 (第2系列) 投入ボックス 投入ボックス(2)	φ 85以上
{213}	ウラン回収設備 (第2系列) 排出ボックス 排出ボックス(1)	φ 85以上
{213}	ウラン回収設備 (第2系列) 排出ボックス 排出ボックス(2)	φ 85以上
{214}	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽 中間槽(1)	φ 55以上
{214}	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽 中間槽(2)	φ 55以上
{236}	ウラン回収設備 (第2系列) 抽出ボックス	φ 85以上
{243}	ウラン回収設備 (第2系列) ヒュームフード(2)	φ 295以上
{244}	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	φ 95以上

名称	気体廃棄設備(1)	
図	チェックタンク室	局所排気系統(2)
番号	図ト系 1-18 (3/3)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
(615)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(629)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



:新設*
 :改造*
 :ダクト取合点
 * :ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	品名	品名	記号	品名	品名
⊗	高性能エアフィルタ(10)	高性能エアフィルタ(20)	⊗	活性炭ダンパ	加圧制御用ダンパ
⊗	高性能エアフィルタ(20)	活性炭ダンパ	⊗	活性炭ダンパ	加圧制御用ダンパ
⊗	活性炭ダンパ	加圧制御用ダンパ	⊗	加圧制御用ダンパ	加圧制御用ダンパ

名称	気体廃棄設備(1)	
	工作室	室内排気系統(1)
図番	図ト系 1-19	
	工場棟	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

- :新設*
- :改造*

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

- 耐震重要度分類第1類
- 耐震重要度分類第2類
- 耐震重要度分類第3類

記号	名	種	記号	名	種
☒	高圧電圧ケーブル(11kV)	ケーブル	☒	切替ダンパ	ダンパ
☒	高圧電圧ケーブル(20kV)	ケーブル	☒	遮断器	遮断器
☒	ケーブル	ケーブル	☒	遮断器	遮断器

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	工作室	室内排気系統(2)
番	図ト系 1-20	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

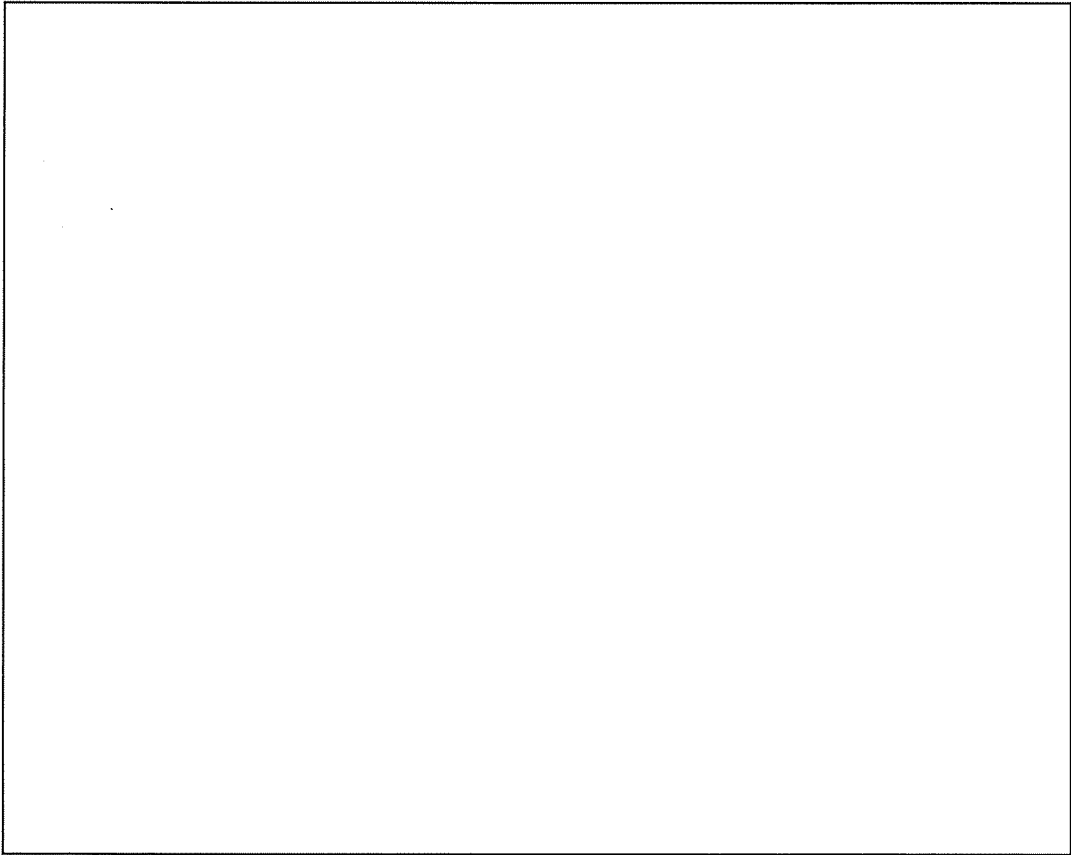
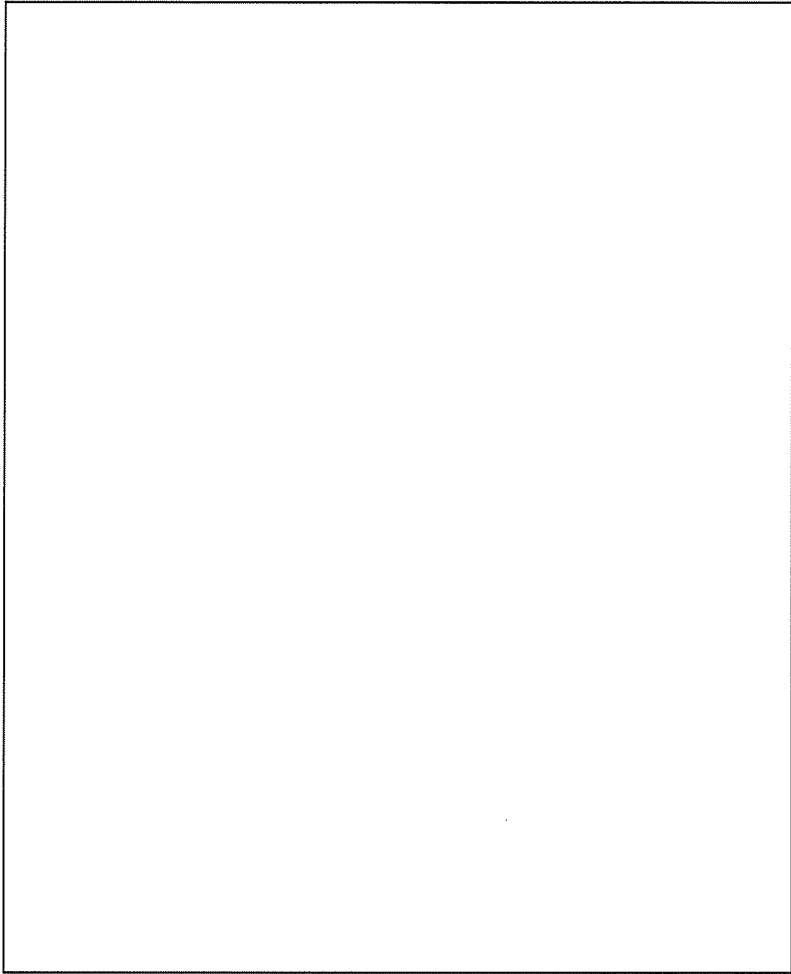
*1: 気体廃棄設備(1)に対し閉じ込み機能を期待する設備無し

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	工作室	局所排気系統
番	図ト系 1-21	工場棟 転換工場

:新設* 耐震重要度分類第1種
 :改造* 耐震重要度分類第2種
 耐震重要度分類第3種
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名	作	記号	名	作	記号	名	作
☒	高圧電圧ケーブル(110)	架設	△	空調機	取付	△	切替ファン	取付
☒	高圧電圧ケーブル(22)	架設	△	ファン	取付	△	送風停止ファン	取付
☒	フレイルダ	取付	△	和圧制御ファン	取付	△	互換制御付取付	取付

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1



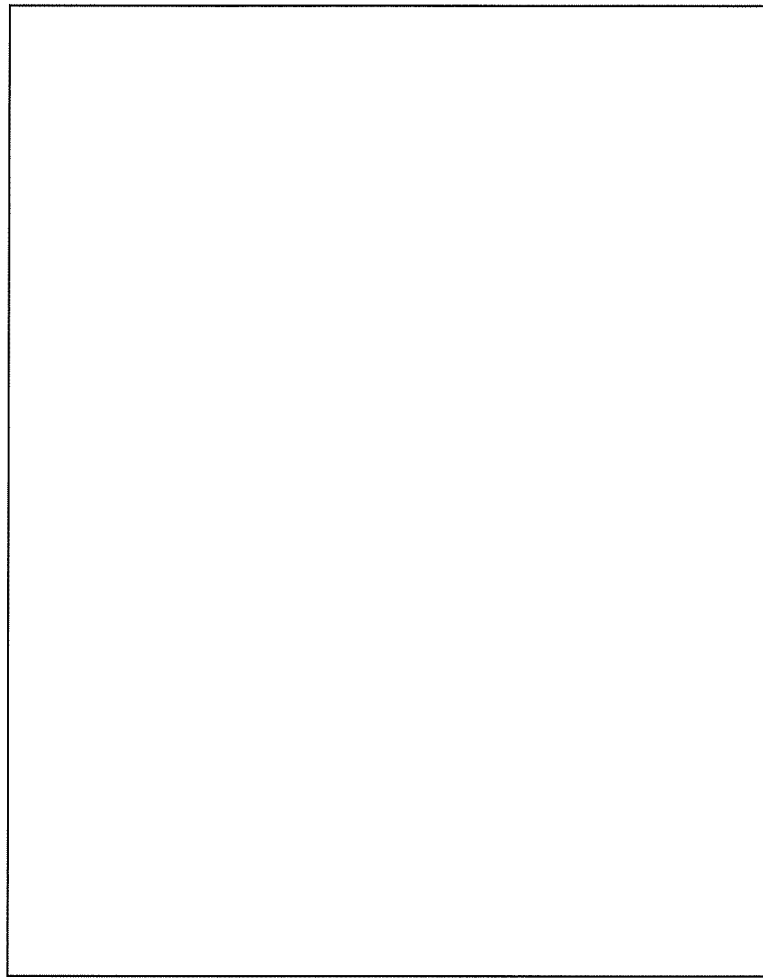
記号	名	記号	名	記号	名	記号	名
☒	高圧電圧用エアフィルタ(1R)	☒	空気味	☒	切替ファン	☒	排気塔用止ダンパ
☒	高圧電圧用エアフィルタ(2R)	☒	ファン	☒	逆流防止ダンパ	☒	カストミック
☒	エアフィルタ	☒	高圧用止ダンパ	☒	高圧用止ダンパ	☒	カストミック

:新設*
 :改造*
 :耐震重要度分類第1種
 :耐震重要度分類第2種
 :耐震重要度分類第3種
 :耐震重要度分類第4種

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	図番
気体廃棄設備(1) 計器室 室内排気系統	図ト系 1-22
	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



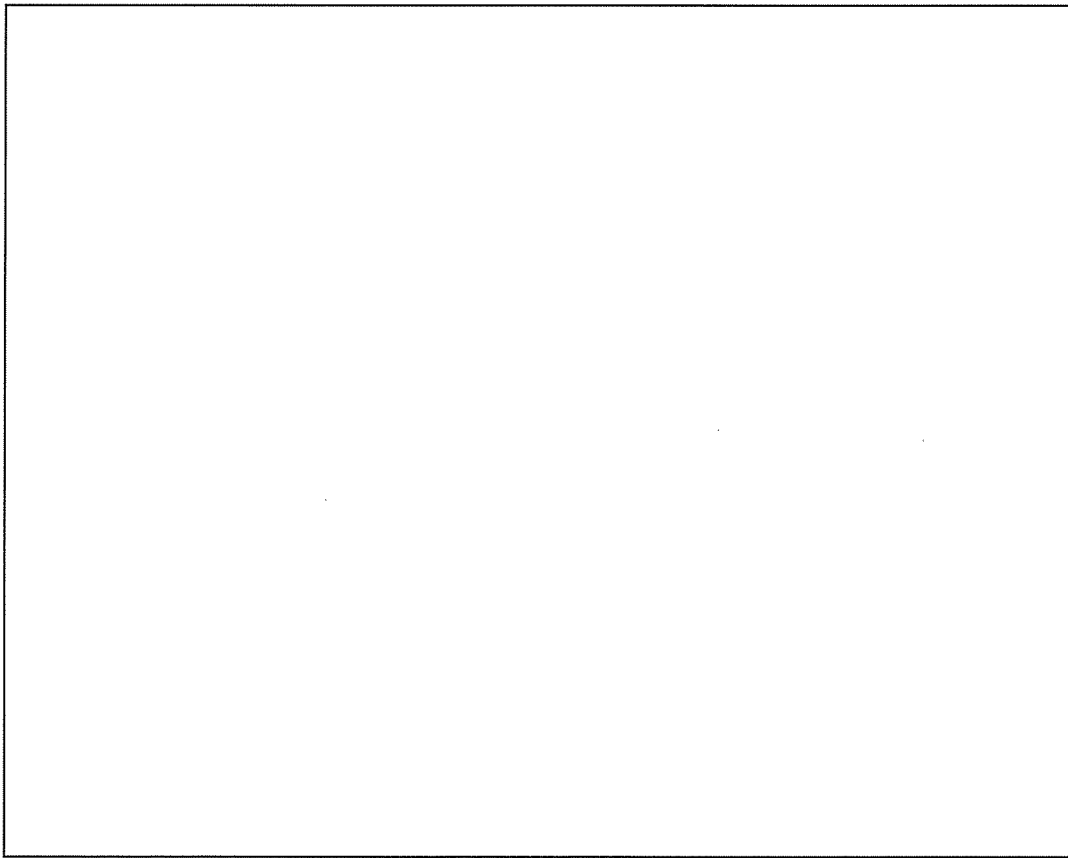
--- : 改造前
 □ : 新設*
 ■ : 改造*

耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点

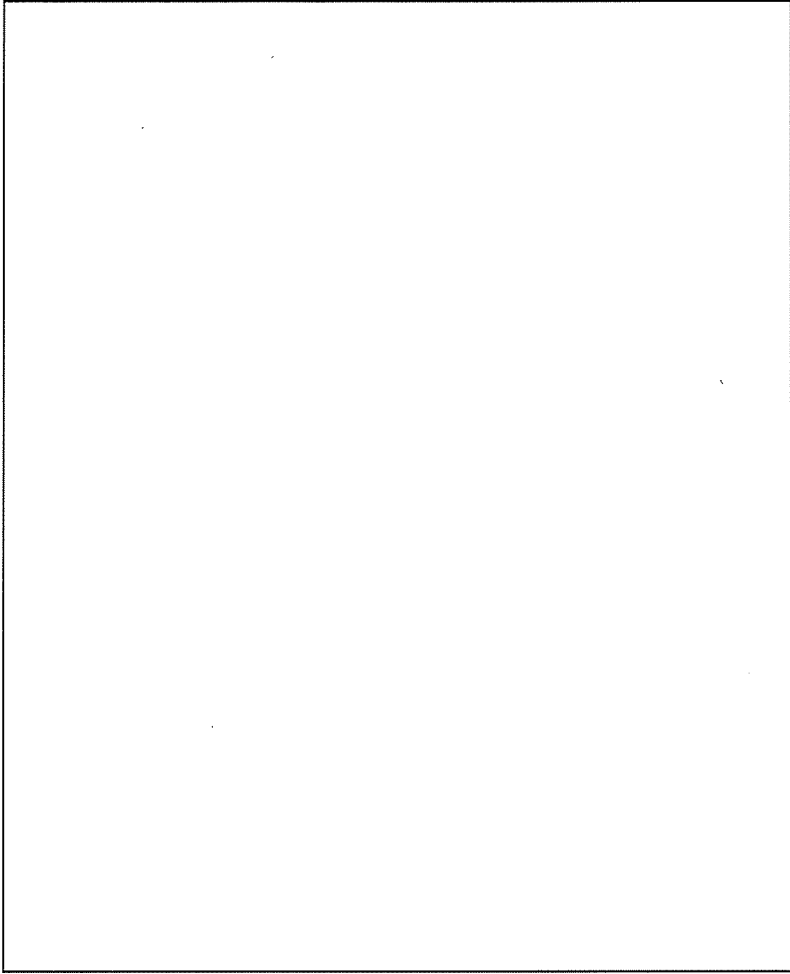
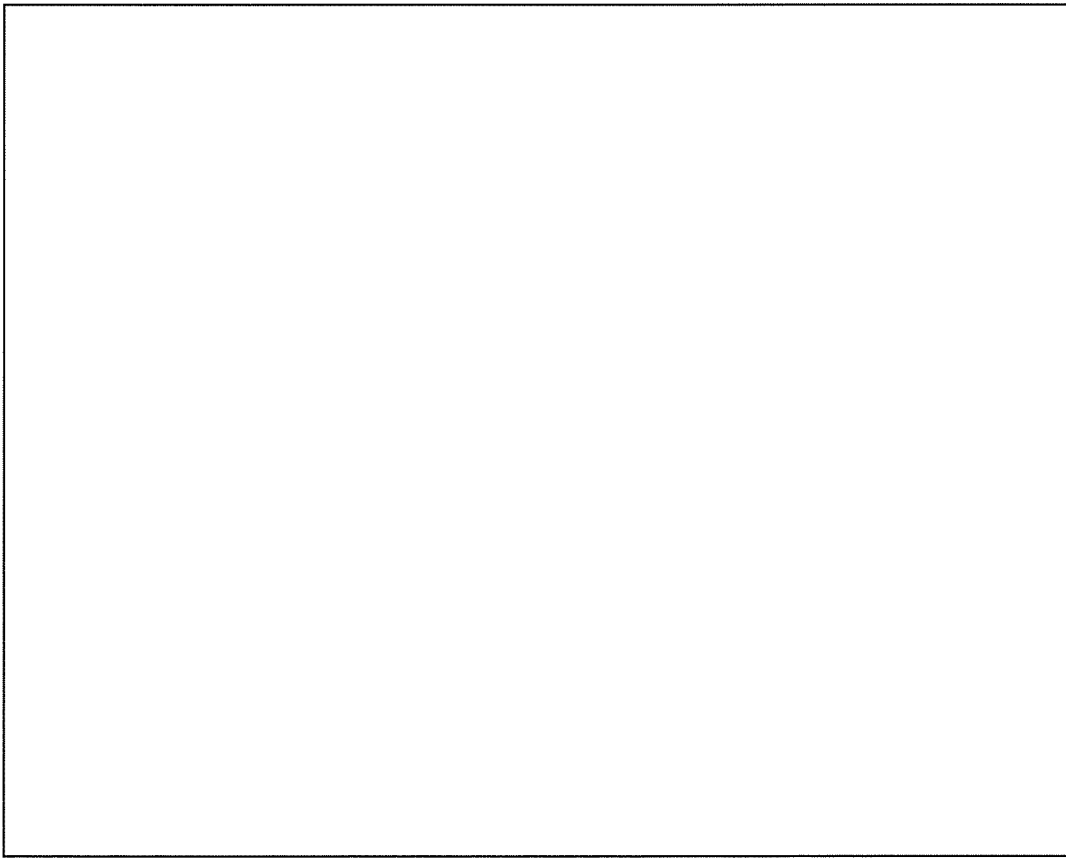
*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	第2核燃料倉庫、前室 室内排気系統	工場棟 転換工場
	図ト系 1-23	



記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
□	高性能エアフィルタ	□	排気ファン	□	排気逆流防止ダンパ	□	排気逆流防止ダンパ
□	排気ダクト・ダンパ	□	排気ダクト・ダンパ	□	排気ダクト・ダンパ	□	排気ダクト・ダンパ
□	排気ダクト・ダンパ	□	排気ダクト・ダンパ	□	排気ダクト・ダンパ	□	排気ダクト・ダンパ

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



- :新設*
 - :改造*
- 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

社 号	名 称	記 号	名 称	記 号	名 称
高井建設システム(株)	高井建設システム(株)	HA	切替ファン	切	切替ファン
高井建設システム(株)	高井建設システム(株)	CS	配管ダンパ	ダ	配管ダンパ
高井建設システム(株)	高井建設システム(株)	CS	配管ダンパ	ダ	配管ダンパ

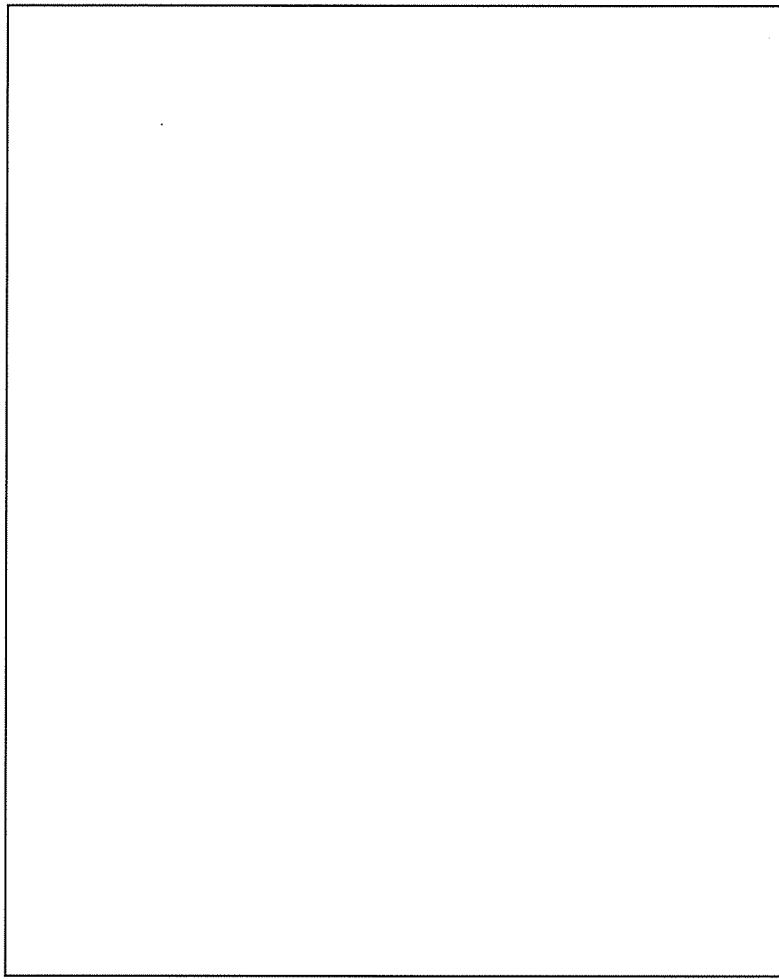
名 称	気体廃棄設備(1)	
図 番	作業室(2) 室内・局所排気系統	工場棟
	図ト系 1-24 (1/2)	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	事故
-----	--------------	----

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{246}	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機	φ 195以上
{247}	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	φ 25以上
{248}		

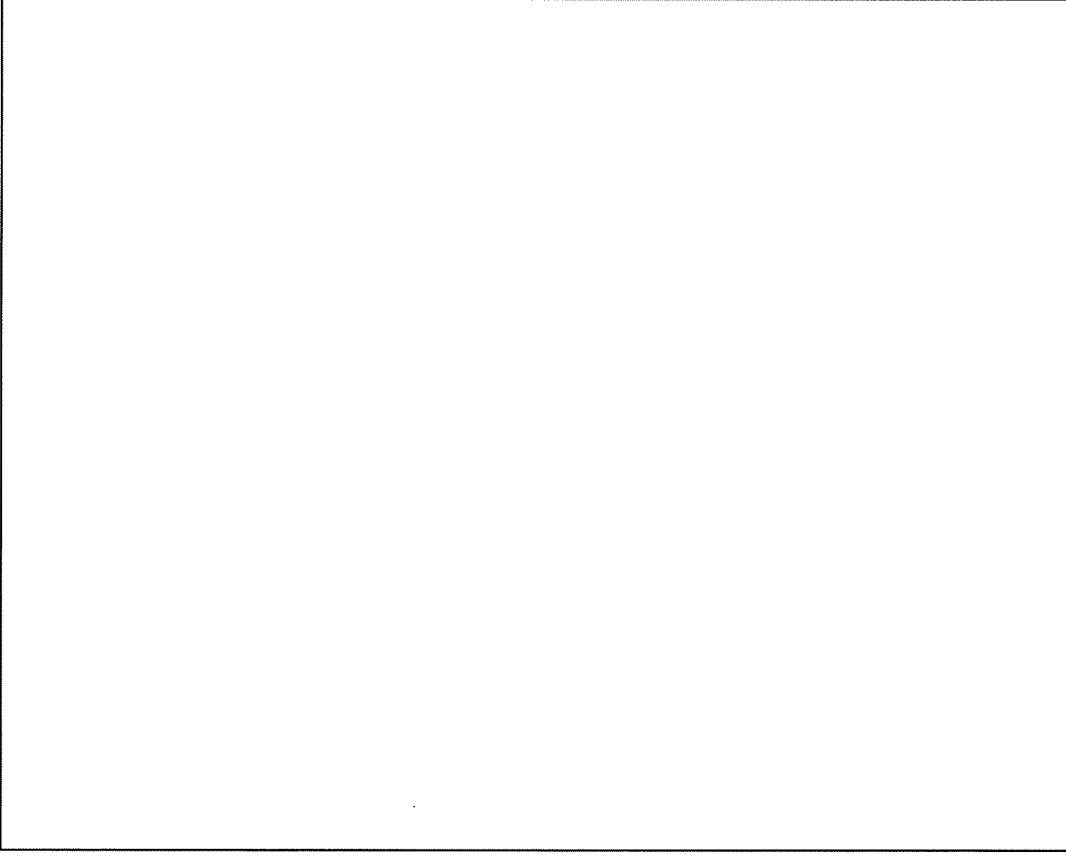
名称	気体廃棄設備(1) 作業室(2) 室内・局所排気系統	
図番	図ト系 1-24 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



- :新設*
- :改造*
- 耐震重要度分類第1種
- 耐震重要度分類第2種
- 耐震重要度分類第3種

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)



記号	名	記号	名	記号	名	記号	名
⊗	高性能エアフィルタ(13)	⊗	空調機	⊗	排気ファン	⊗	排気逆流防止ダンパ
⊗	高性能エアフィルタ(29)	⊗	ファン	⊗	排気逆流防止ダンパ	⊗	排気逆流防止ダンパ
⊗	エアフィルタ	⊗	排気逆流防止ダンパ	⊗	排気逆流防止ダンパ	⊗	排気逆流防止ダンパ

名称	気体廃棄設備(1)
除染室(2)、通路(2) 室内・局所排気系統	
図ト系 1-25 (1/2)	工場棟
番	転換工場

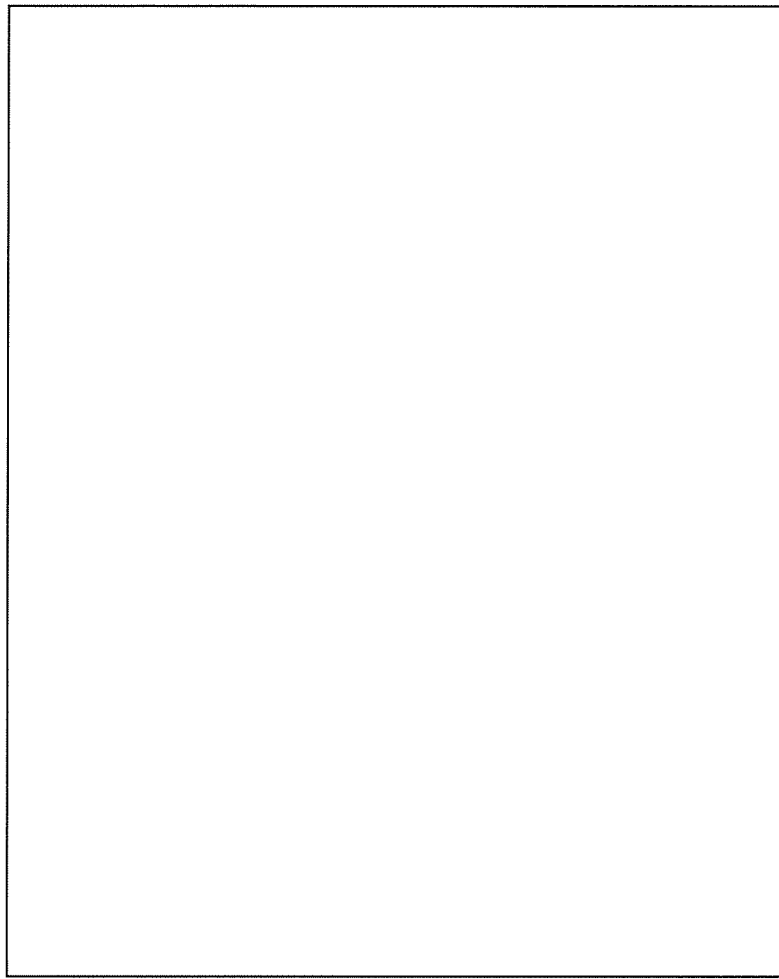
No.	安全機能を有する施設名称	基放
-----	--------------	----

* : 次回以降申請設備

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{808}*	除染設備 分別・解体フード	φ 160以上
{810}*	除染設備 切断フード	φ 195以上
{814}*	除染設備 プラスト装置 プラスト装置(1)	φ 125以上
{814}*	除染設備 プラスト装置 プラスト装置(2)	φ 235以上

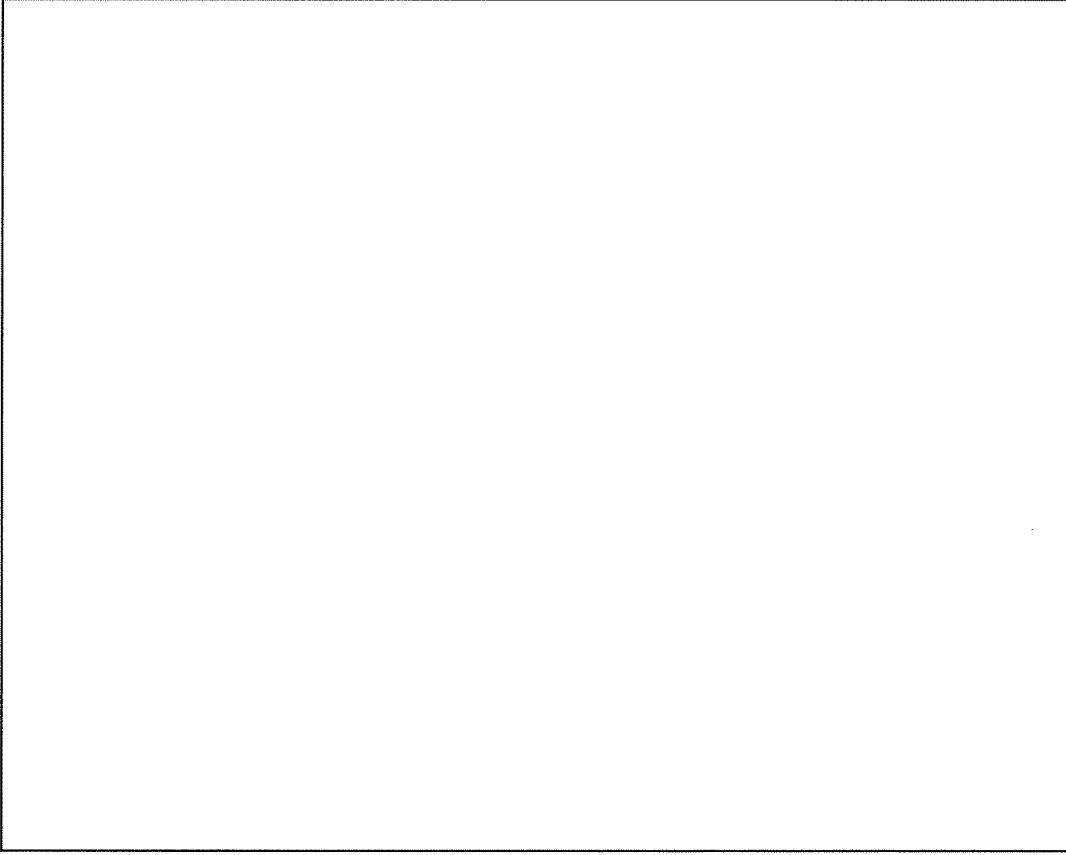
名称	気体廃棄設備(1) 除染室(2)、通路(2) 室内・局所排気系統	
区番	図卜系 1-25 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

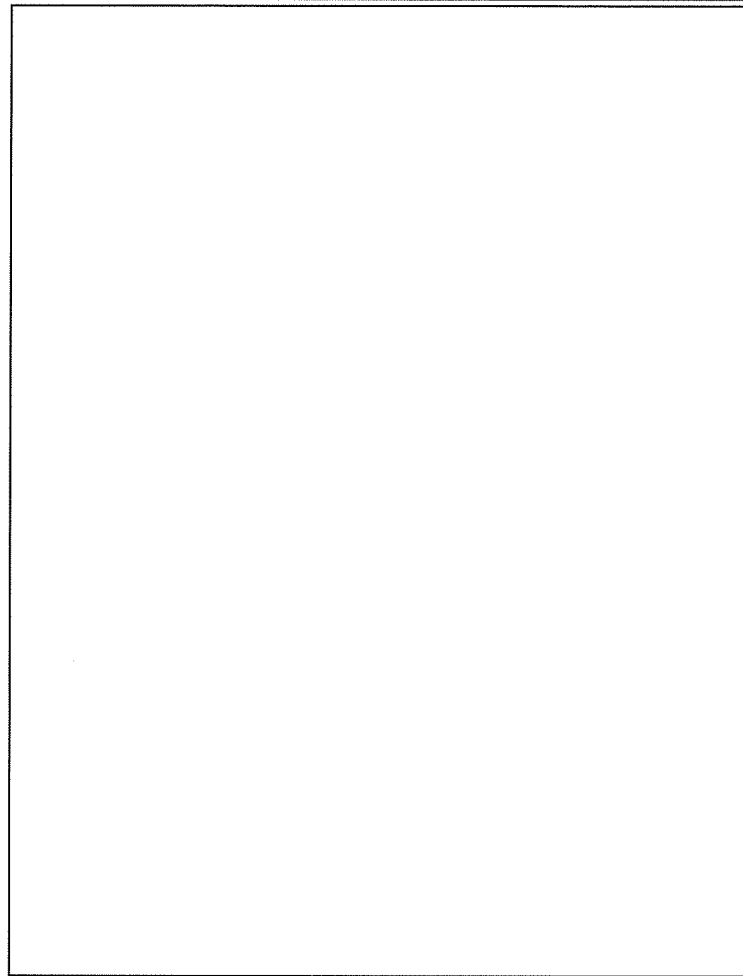
●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)



記号	名	記号	名	記号	名	記号	名
⊗	高性能エアフィルタ(113)	⊗	切替ファン	⊗	排気逆流防止ダンパ	⊗	排気逆流防止ダンパ
⊗	高性能エアフィルタ(212)	⊗	逆流防止ダンパ	⊗	ダクト取合点	⊗	ダクト取合点
⊗	エアフィルタ	⊗	互換取合点取組				

名称	気体廃棄設備(1)	
図	分析室、分光分析室	室内排気系統
番	図ト系 1-26	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{610}	排気ファン	1
{611}	高性能エアフィルタ	1
{613}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{615}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{616}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{629}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{638}	スクラバ(分析系統)	1



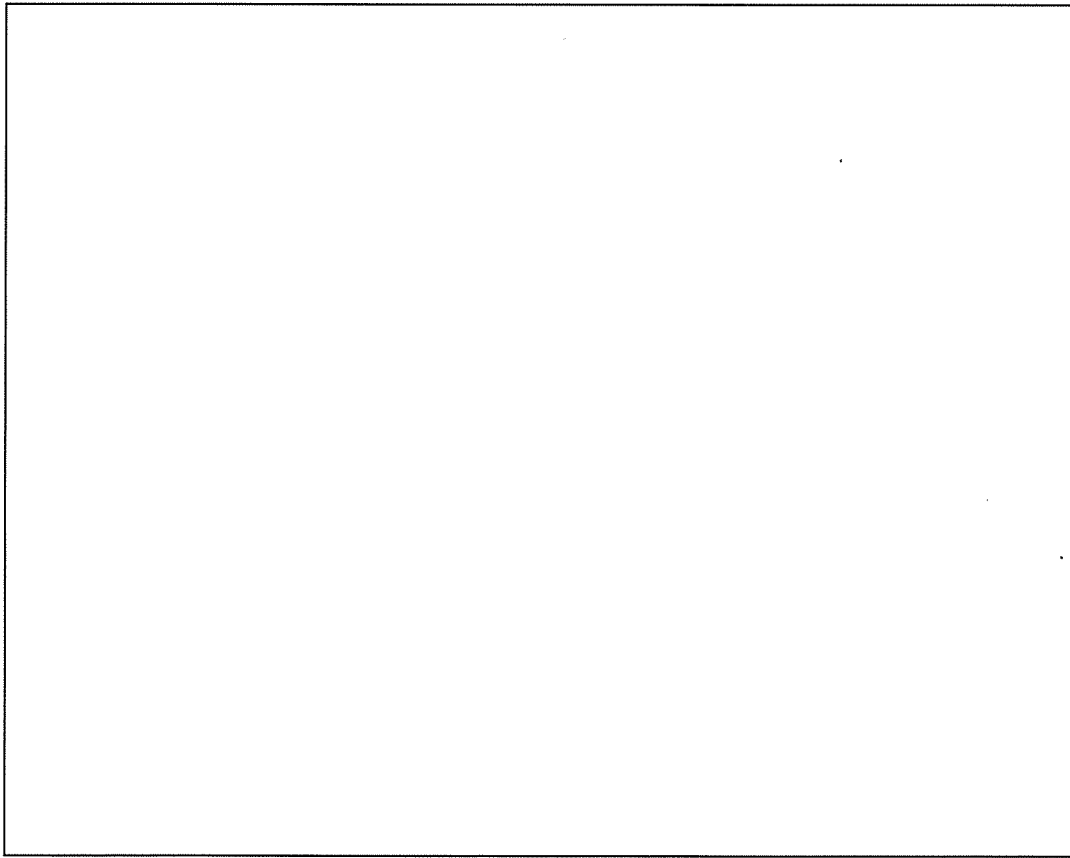
-----: 改造前 *1: 気体廃棄設備(1)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し

- : 新設*
 - : 改造*
- 耐震重要度分類第1種
耐震重要度分類第2種
耐震重要度分類第3種




●: ダクト取合点

*: ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名 称	気体廃棄設備(1)	
図 番	分析室、分光分析室 局所排気系統(1)	工場棟 図ト系 1-27 (1/2)
		工場棟 転換工場



記号	品 名	記号	品 名	記号	品 名
⑧	高性能エアフィルタ(112)	⑧	排気ファン	⑧	排気逆流防止ダンパ
⑧	高性能エアフィルタ(212)	⑧	スクラバ	⑧	排気ダクト・ダンパ
⑧	エアフィルタ	⑧	排気ダクト・ダンパ	⑧	スクラバ

<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: auto; height: 80%;"></div>	凡例  : 弁  : ポンプ  : 弁 (常時閉)	
	名称 図番	気体廃棄設備(1) 分析室、分光分析室 局所排気系統(1) 図ト系 1-27 (2/2)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(610)	排気ファン	1
(611)	高性能エアフィルタ	1
(613)	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
(615)	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(616)	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
(629)	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--

名	気体廃棄設備(1)
称	分析室、分光分析室 局所排気系統(2)
図	図ト系 1-28 (1/2)
番	工場棟 転換工場

:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

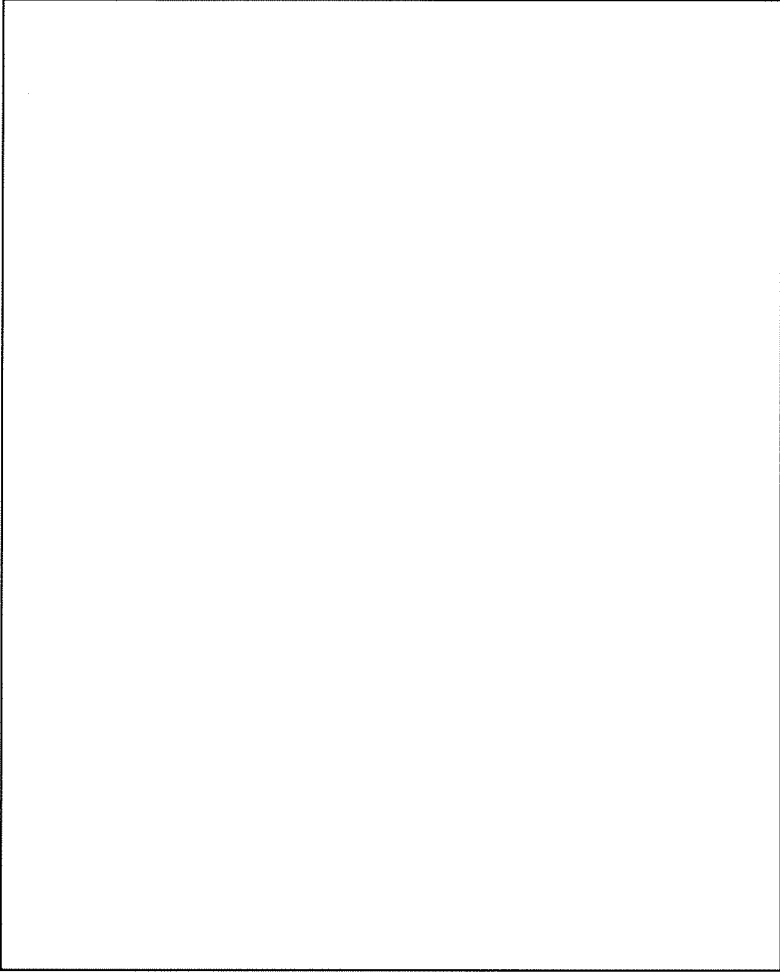
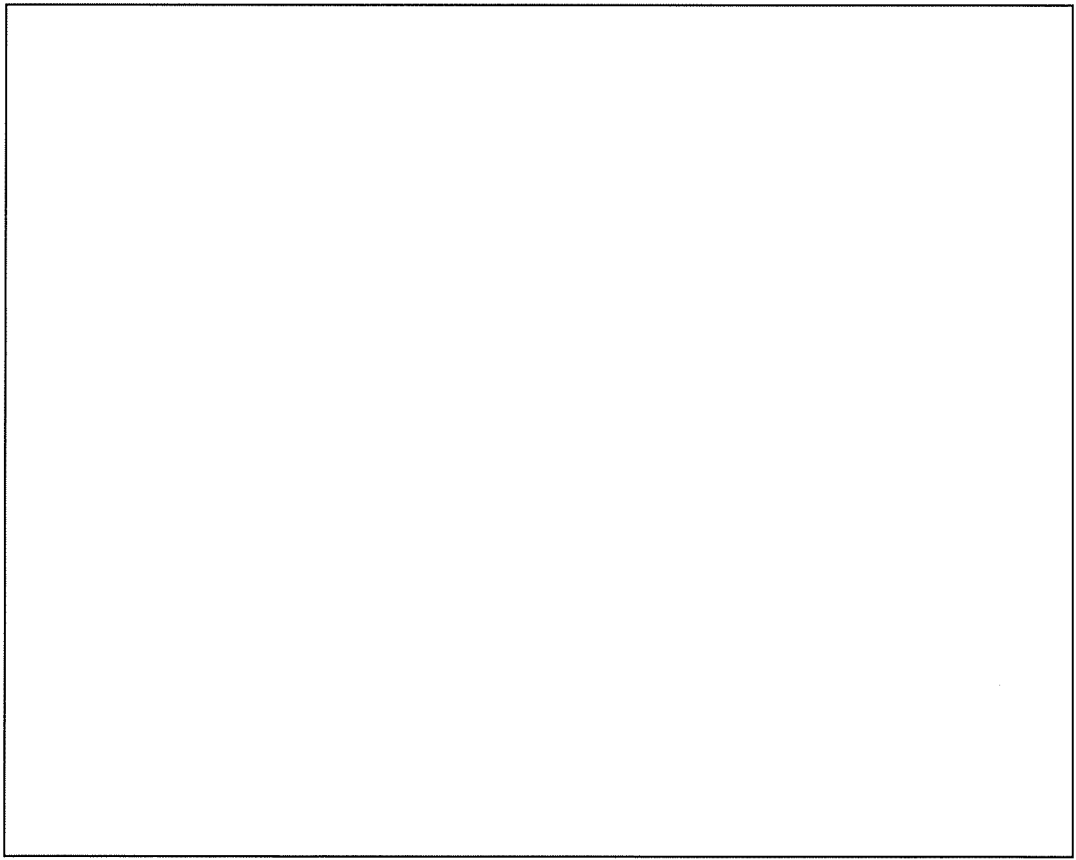
●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

--	--

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高圧電圧ケーブル(10kV)	○	切替ダンプ	△	排気逆流防止ダンプ	□	ダクト取合点
☒	高圧電圧ケーブル(20kV)	○	逆気防止ダンプ	▲	ダクト取合点	□	ダクト取合点
☒	ケーブル	○	高圧電圧ケーブル(10kV)	▲	高圧電圧ケーブル(20kV)	□	ダクト取合点

No.	安全機能を有する施設名称		基数					
	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="384 353 416 674">安全機能番号</th> <th data-bbox="384 674 416 1910">機器名</th> <th data-bbox="384 1910 416 2051">接続ダクト</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="416 353 448 674">(909)</td> <td data-bbox="416 674 448 1910">分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)</td> <td data-bbox="416 1910 448 2051">φ110以上</td> </tr> </tbody> </table>	安全機能番号	機器名	接続ダクト	(909)	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	φ110以上	
安全機能番号	機器名	接続ダクト						
(909)	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	φ110以上						
名称	気体廃棄設備(1) 分析室、分光分析室 局所排気系統(2)							
図番	図ト系 1-28 (2/2)	工場棟 転換工場						

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1

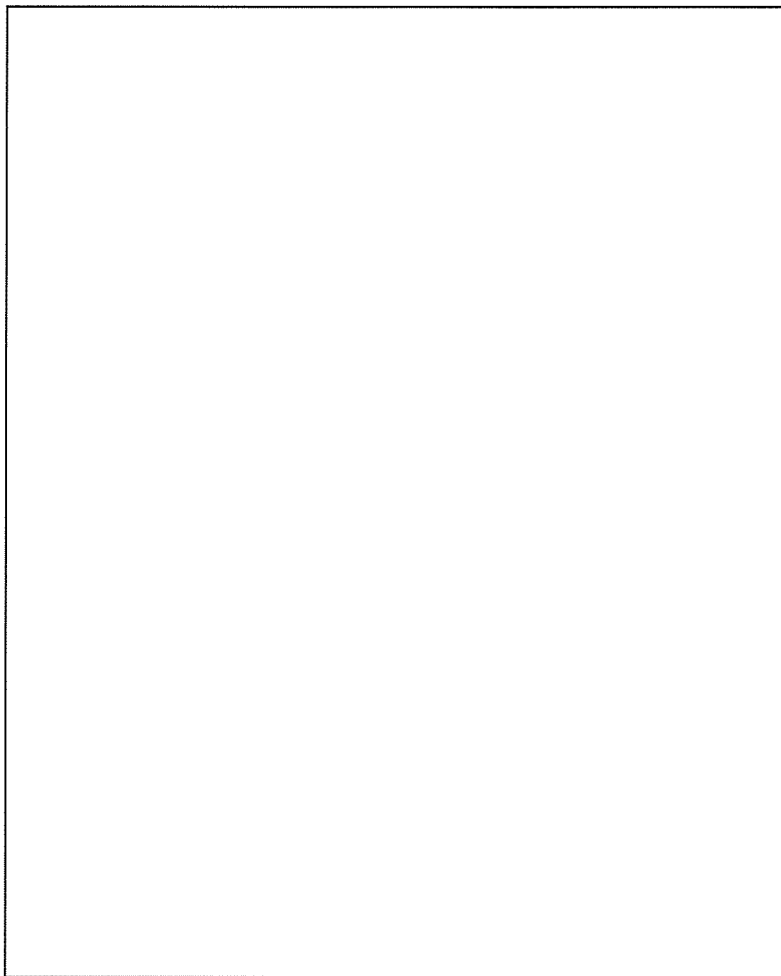
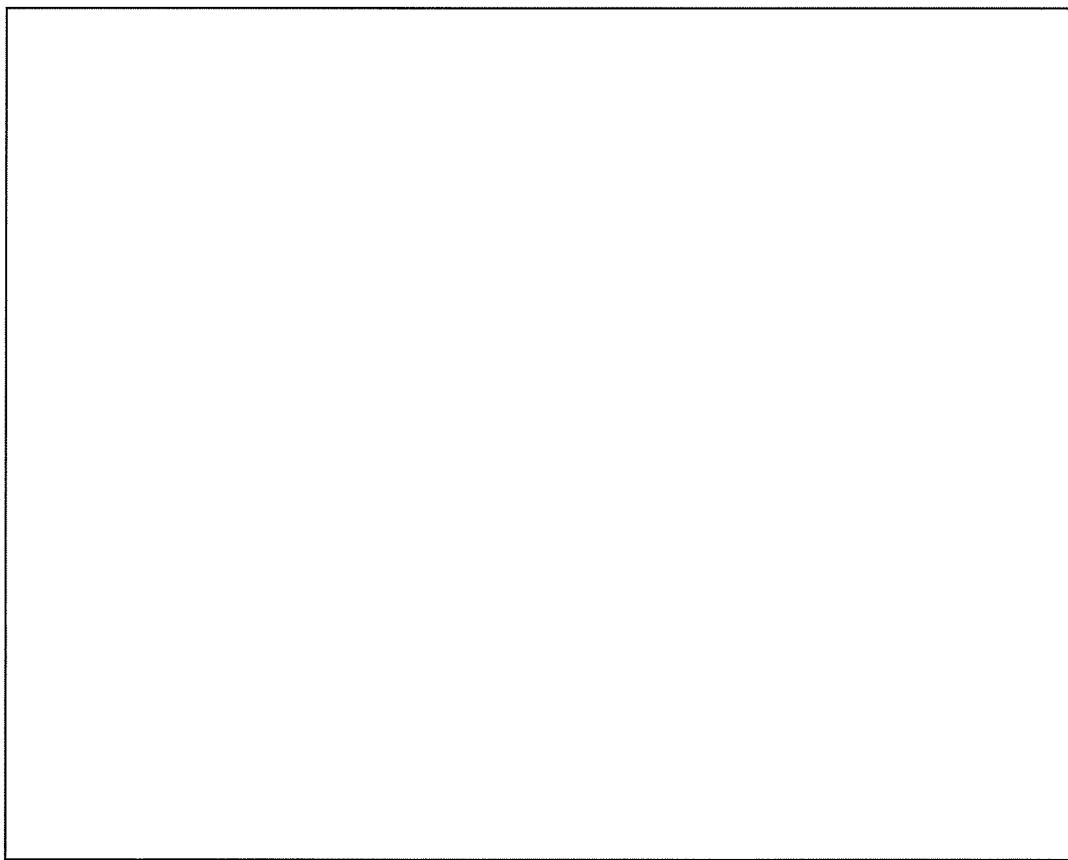


:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1種
 耐震重要度分類第2種
 耐震重要度分類第3種
 *：ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名	種	記号	名	種
<input checked="" type="checkbox"/>	給気ファン	1種	<input checked="" type="checkbox"/>	給気ファン	2種
<input checked="" type="checkbox"/>	給気ファン	2種	<input checked="" type="checkbox"/>	給気ファン	3種
<input checked="" type="checkbox"/>	給気ファン	3種	<input checked="" type="checkbox"/>	給気ファン	4種

名	気体廃棄設備(1)	
称	フィルタ室 給気系統	
図	図ト系 1-29	
番	工場棟 転換工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1

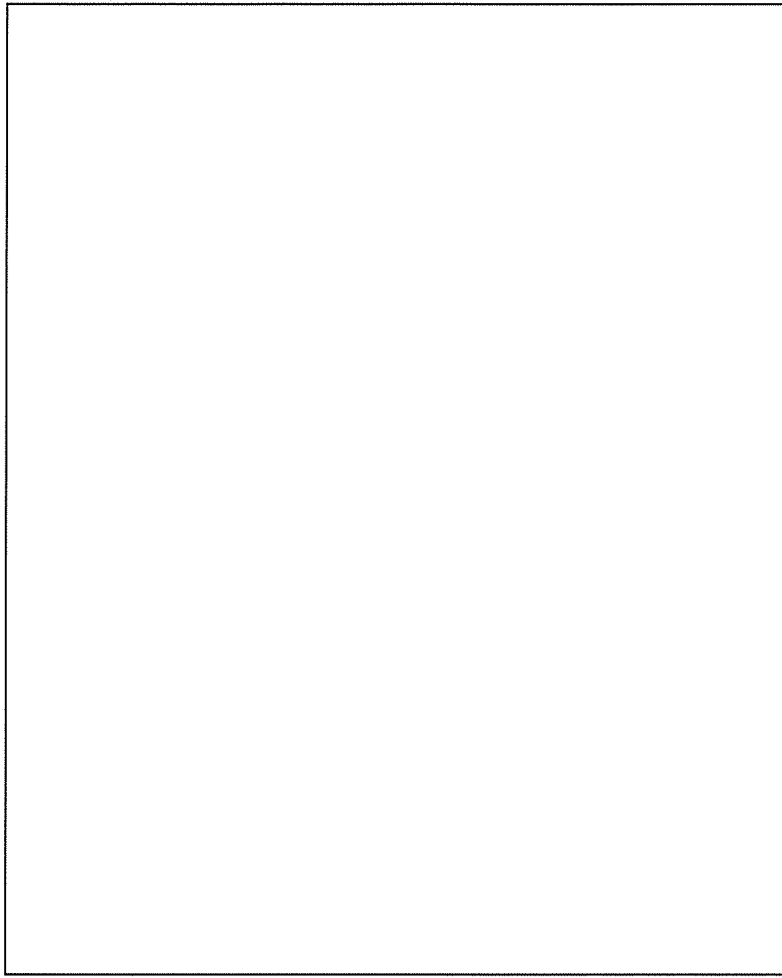


:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名	記号	名	記号	名	記号	名
☒	高圧送気ファン	○	切替ファン	△	振動制御用ダンパ	□	ダクト
☒	高圧送気ファン	○	送気防止ダンパ	▲	ダクト	□	ダクト
☒	ファン	○	当社国産品	▲	ダクト	□	ダクト
☒	ファン	○	当社国産品	▲	ダクト	□	ダクト

名称	工場棟
気体廃棄設備(1) 機械室 給気系統	工場棟 転換工場
図番	図ト系 1-30

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1



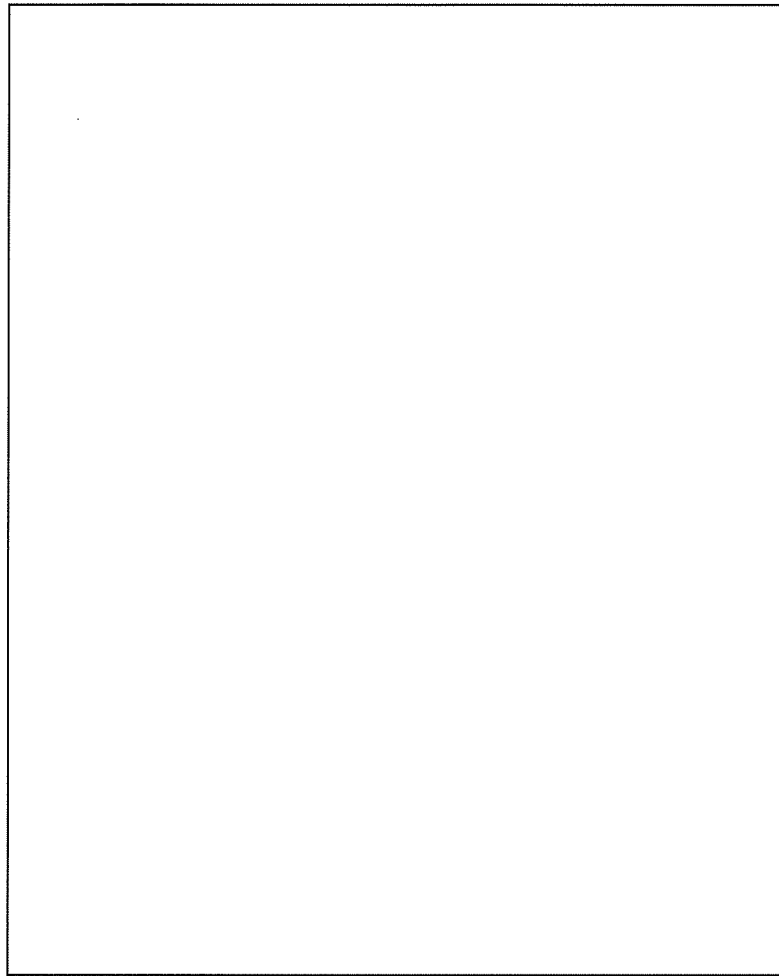
名称	図番
気体廃棄設備(1) 付帯設備室・原料倉庫 給気系統	工場棟 転換工場
	図ト系 1-31

:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*.ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
	高圧配電ケーブル架台		高圧配電ケーブル架台		高圧配電ケーブル架台		高圧配電ケーブル架台
	高圧配電ケーブル架台		高圧配電ケーブル架台		高圧配電ケーブル架台		高圧配電ケーブル架台
	高圧配電ケーブル架台		高圧配電ケーブル架台		高圧配電ケーブル架台		高圧配電ケーブル架台
	高圧配電ケーブル架台		高圧配電ケーブル架台		高圧配電ケーブル架台		高圧配電ケーブル架台

No.	安全機能を行する施設名称	基放
{609}	給気ファン	1
{612}	給気遮断防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1



:新設*
 :耐震重要度分類第1類
 :耐震重要度分類第2類
 :改造*
 :耐震重要度分類第3類

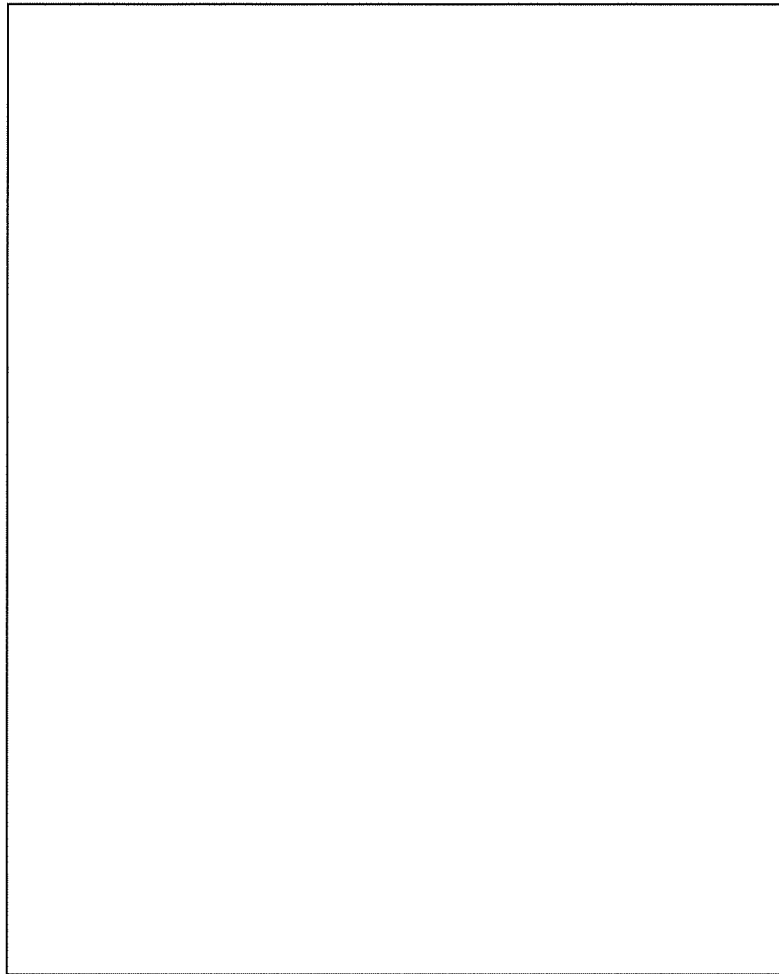
●:ダクト取合点

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
⊗	高圧配電ファン(1F)	⊗	切替ダンパ	⊗	5	⊗	6
⊗	高圧配電ファン(2F)	⊗	遮断ダンパ	⊗	遮断ダンパ	⊗	圧縮機遮断ダンパ
⊗	ブローヤクタ	⊗	遮断ダンパ	⊗	遮断ダンパ	⊗	ダクト接続部

名称	図番
気体廃棄設備(1) 転換加工室 給気系統	図ト系 1-32
	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1



:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	転換加工室・チエックタンク室 給気系統 気体廃棄設備(1)
図番	図ト系 1-33 工場棟 転換工場



記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高圧配管ファン	△	切替ダンパ	五	五
☒	高圧配管ファン	□	逆戻りダンパ	▲	気体逆流防止ダンパ
☒	高圧配管ファン	○	高圧配管ファン	▲	ダクト取合点
☒	高圧配管ファン	▽	高圧配管ファン		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1

:新設*
 :改造*
 ●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

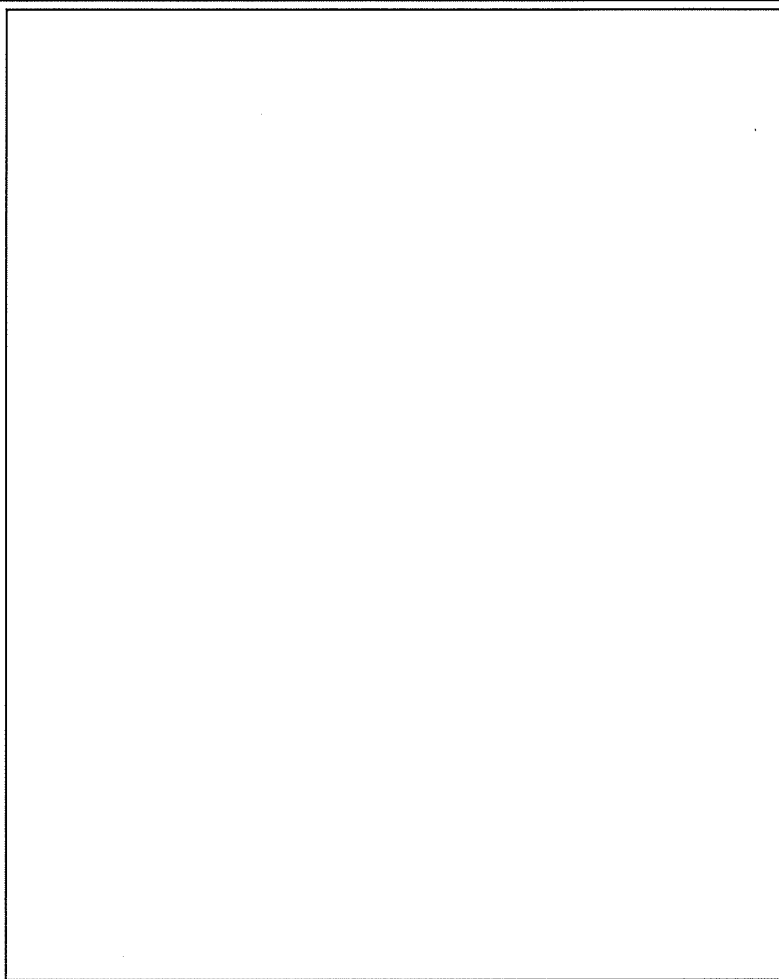
■■■■■ 耐震重要度分類第1種
 ■■■■■ 耐震重要度分類第2種
 ■■■■■ 耐震重要度分類第3種

記号	名	記号	名	記号	名	記号	名
☒	高圧電圧ケーブル(10kV)	△	切替ファン	△	取換用ダンパ	△	取換用ダンパ
☒	高圧電圧ケーブル(20kV)	△	逆風防止ダンパ	△	取換用ダンパ	△	取換用ダンパ
☒	フレックシブル	△	取換用ダンパ	△	取換用ダンパ	△	取換用ダンパ

名 称
 気体廃棄設備(1)
 廃棄物処理室 給気系統

図 番
 図ト系 1-34
 工場棟
 転換工場

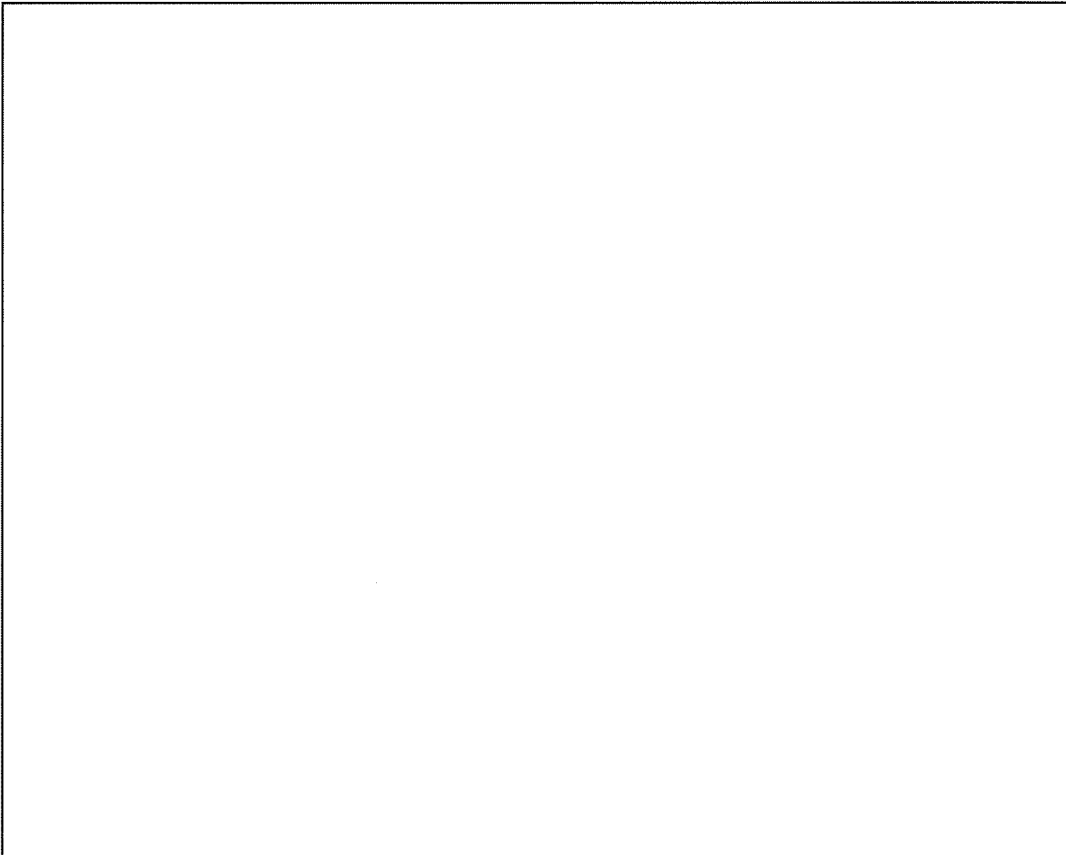
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1



- :新設*
- :改造*
- 耐震重要度分類第1種
- 耐震重要度分類第2種
- 耐震重要度分類第3種

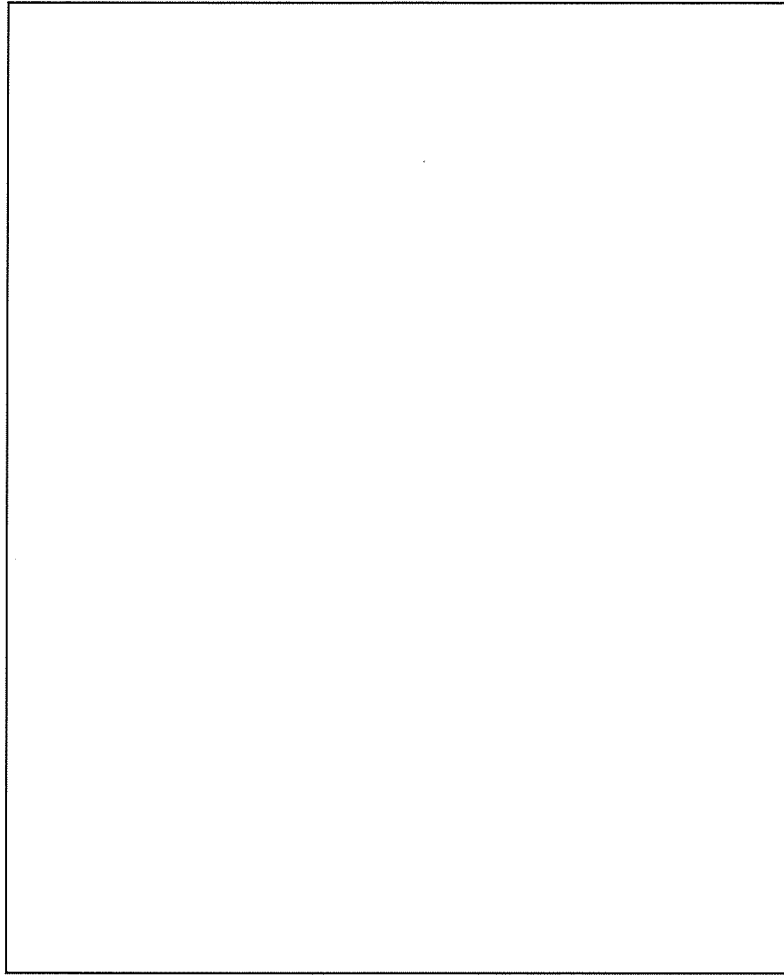
●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(1) 転換加工室・工作室 給気系統
図番	図ト系 1-35 工場棟 転換工場



記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	給気ファン	○	切替ダンパ	△	取合点	□	取合点
☒	給気逆流防止ダンパ	○	送風の正ダンパ	▲	取合点	□	取合点
☒	ファン	○	送風の逆ダンパ	▲	取合点	□	取合点

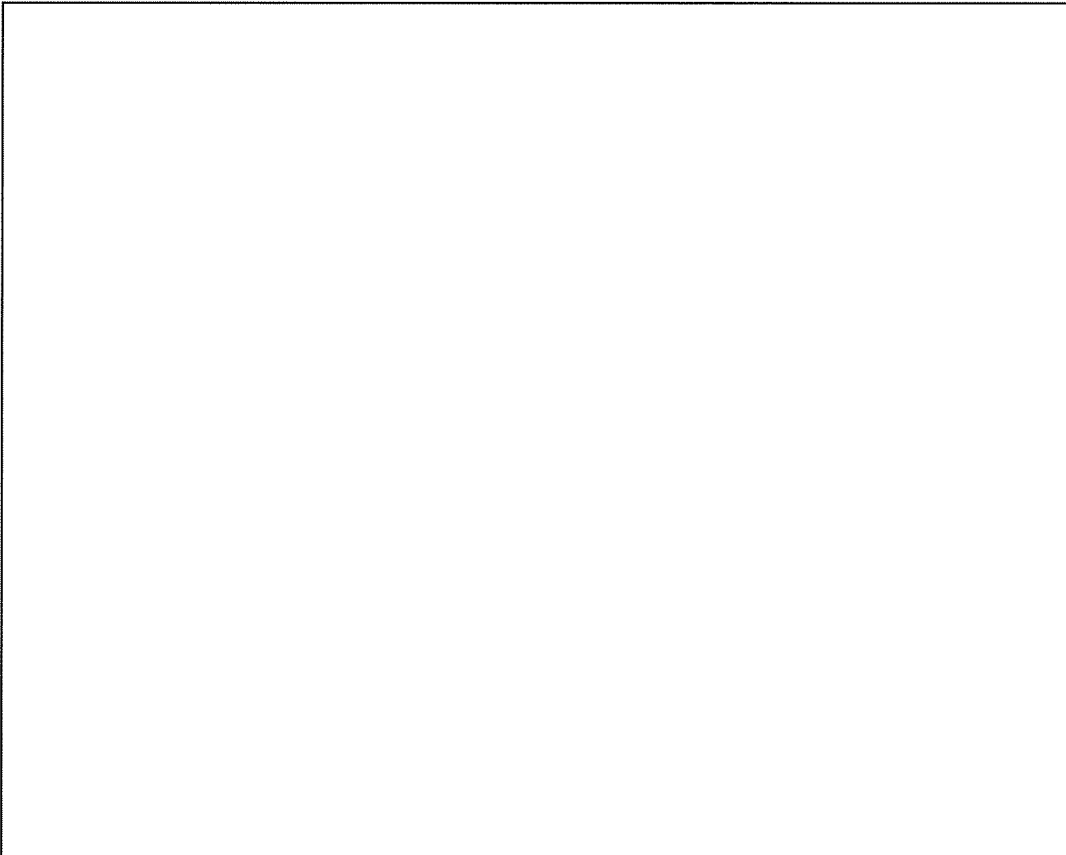
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1



:新設*
 :改造*
 ■ 耐震重要度分類第1類
 ■ 耐震重要度分類第2類
 ■ 耐震重要度分類第3類

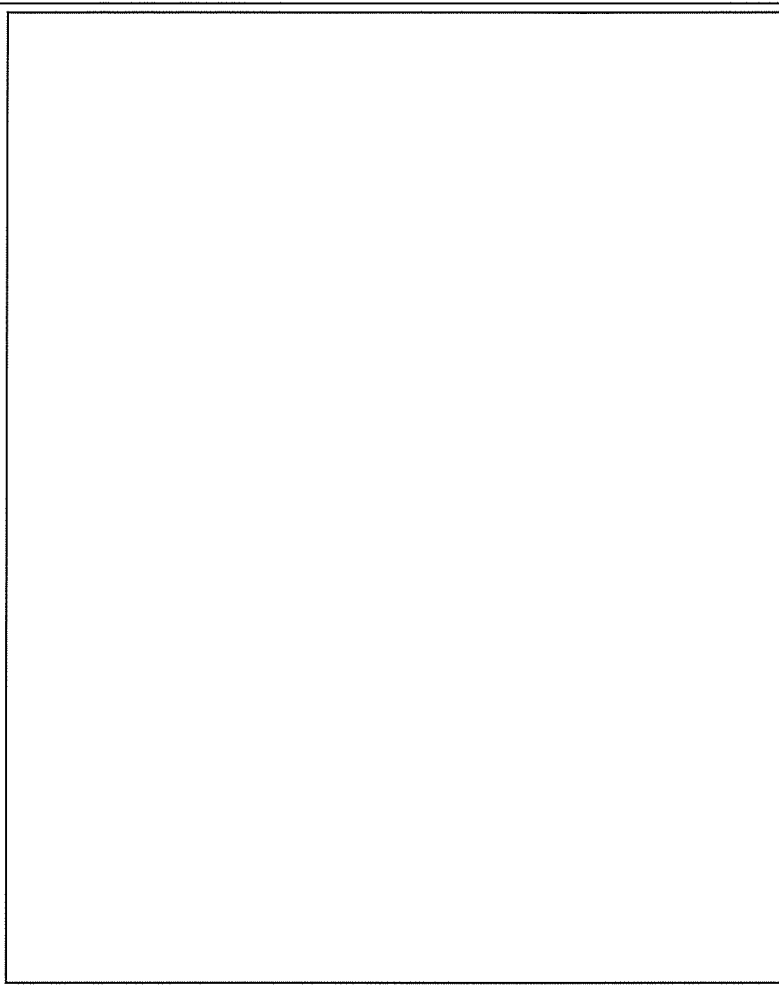
●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(1)	
図番	工作室・計器室 給気系統	工場棟 転換工場
	図ト系 1-36	



記号	名称	記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	給気ファン	△	切替ダンパ	□	取付取組用ダンパ	▲	取付取組用ダンパ
☒	給気逆流防止ダンパ	○	逆気防止ダンパ	□	逆気防止ダンパ	▲	逆気防止ダンパ
☒	ダクト	▽	取付取組用取組用	□	取付取組用取組用	▲	取付取組用取組用

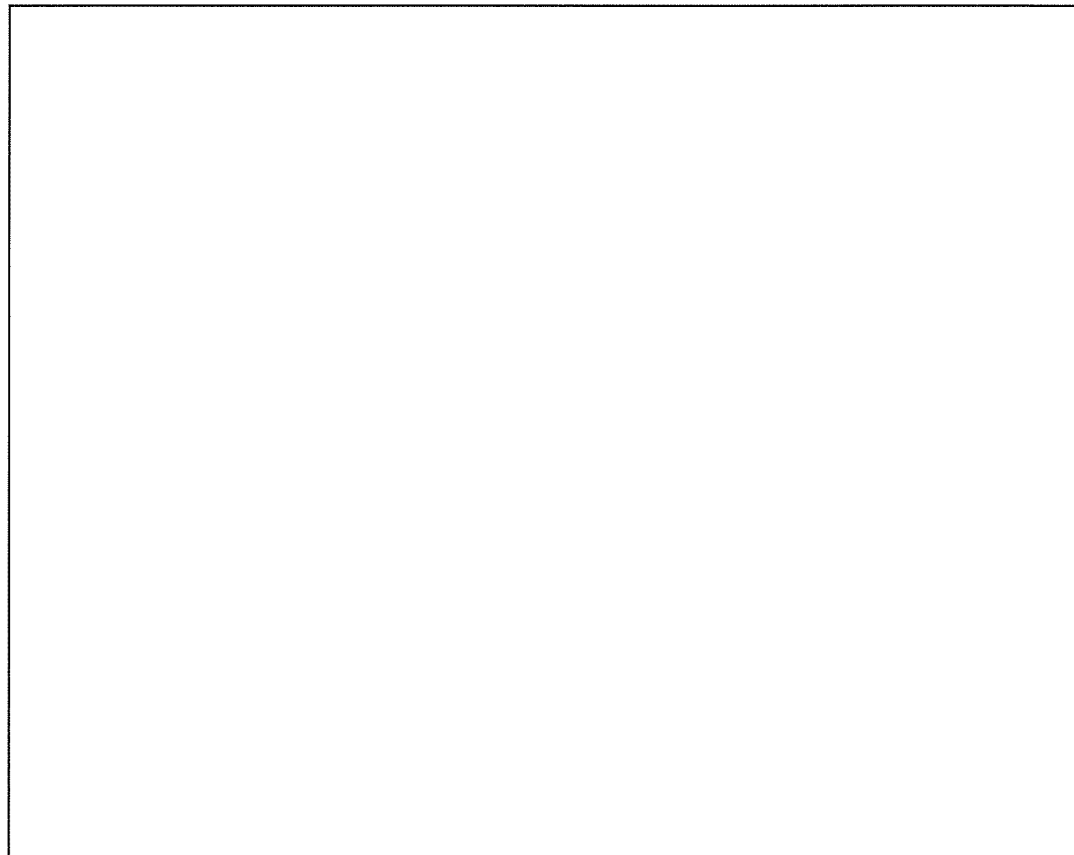
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダクト(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1



: 新設*
 : 耐震重要度分類第1類
 : 耐震重要度分類第2類
 : 耐震重要度分類第3類
 : 改造*

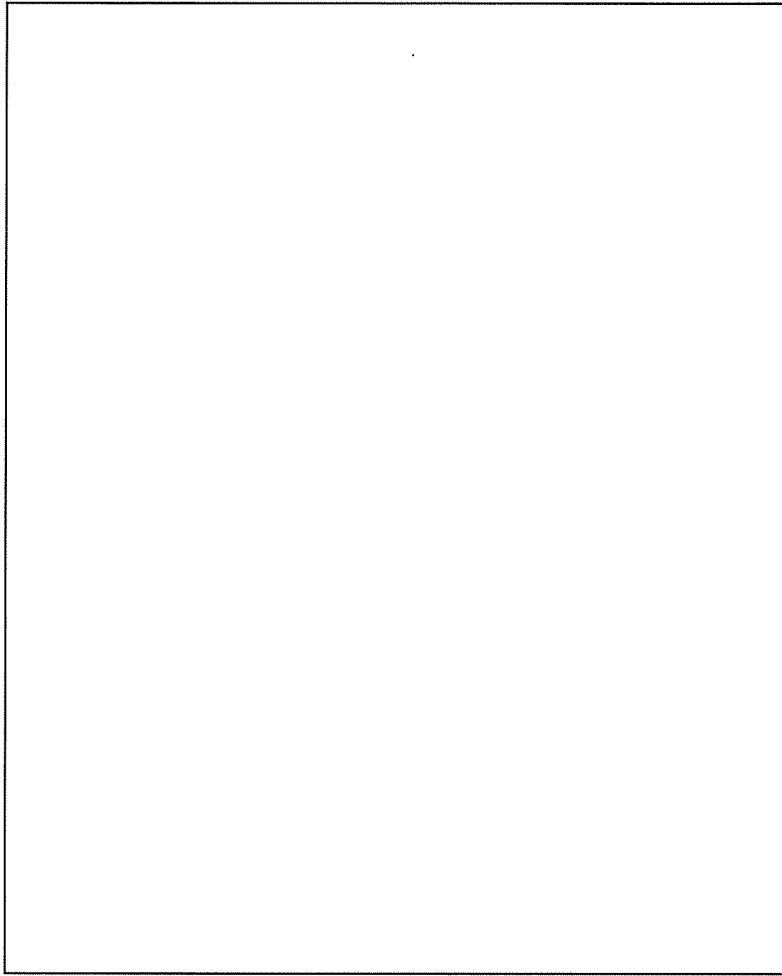
●ダクト取合点
 *：ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(1) 第2核燃料倉庫、前室 給気系統
図番	図ト系 1-37 付属建物 第2核燃料倉庫



社 名	名 称	記 号	注 意	備 考
☑	高圧配管(高圧ダクト)	□	高圧ダクト	高圧配管(高圧ダクト)
☑	高圧配管(中圧ダクト)	□	中圧ダクト	高圧配管(中圧ダクト)
☑	高圧配管(低圧ダクト)	□	低圧ダクト	高圧配管(低圧ダクト)
☑	高圧配管(低圧ダクト)	□	低圧ダクト	高圧配管(低圧ダクト)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1



名称	気体廃棄設備(1) 作業室(2)、除染室(2)、通路(2) 給気系統
図番	図ト系 1-38 付属建物 除染室・分析室

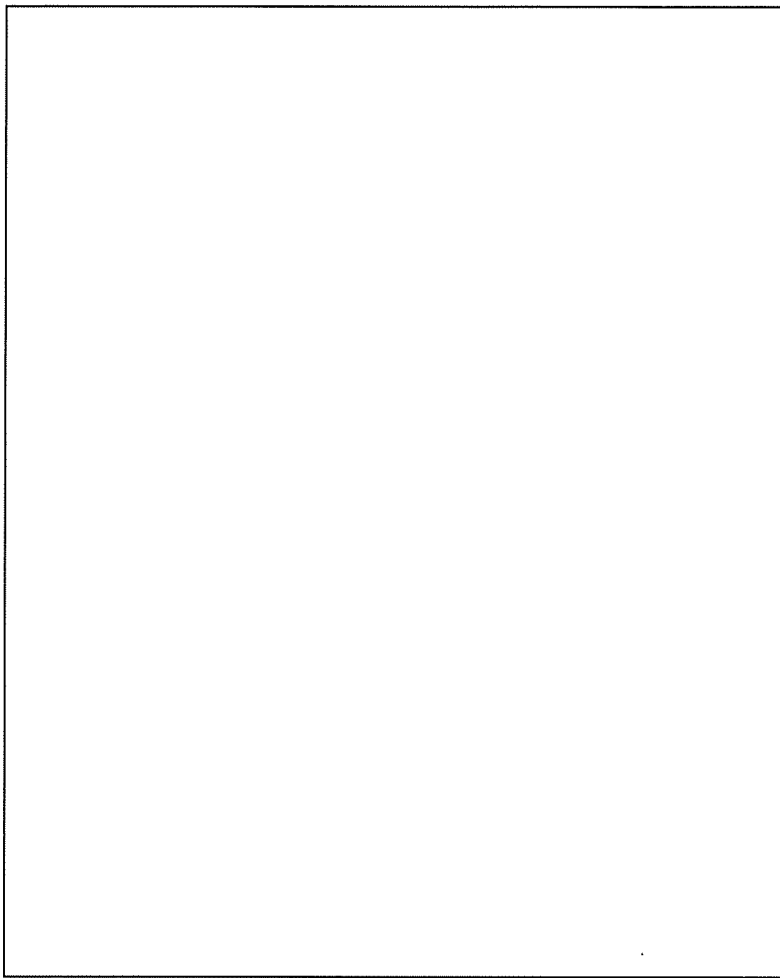
: 新設*
 : 改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

●ダクト取合点

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名	記号	名	記号	名	記号	名
☒	高圧配管ファン	☒	高圧配管ファン	☒	高圧配管ファン	☒	高圧配管ファン
☒	高圧配管ファン	☒	高圧配管ファン	☒	高圧配管ファン	☒	高圧配管ファン
☒	高圧配管ファン	☒	高圧配管ファン	☒	高圧配管ファン	☒	高圧配管ファン

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{614}	給気ダクト・ダンパ	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1

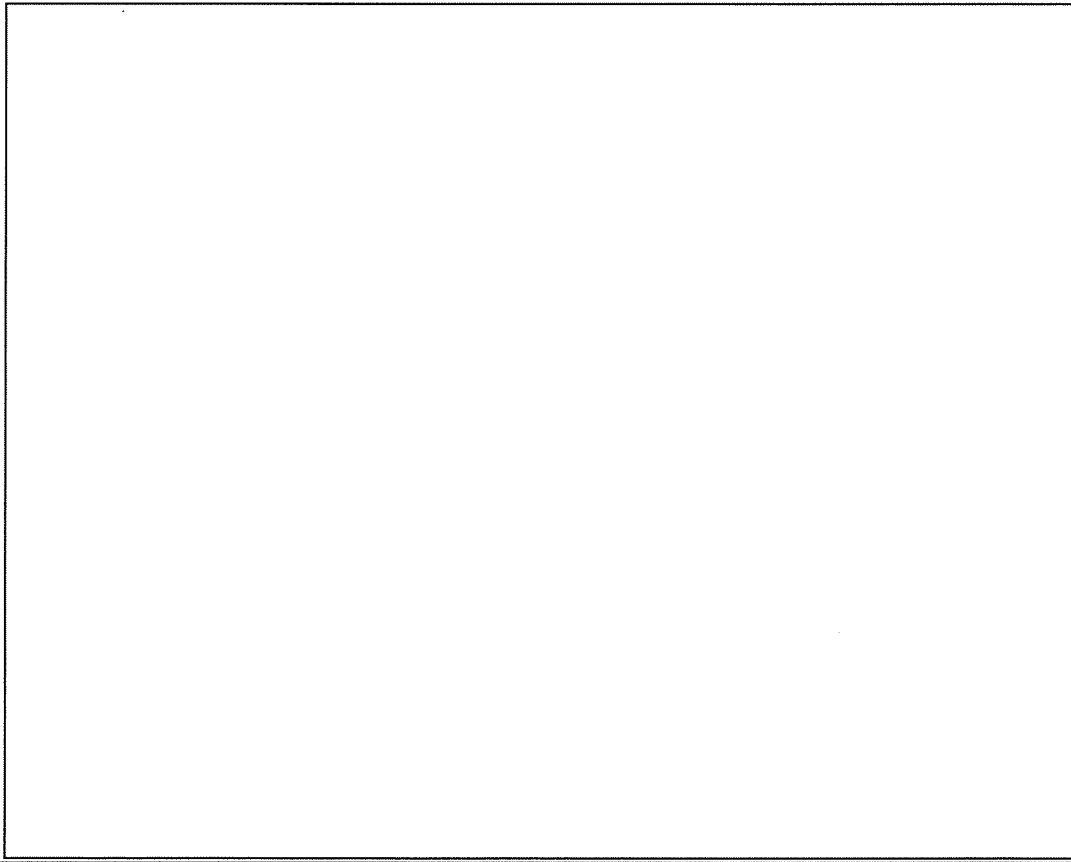


:新設*
 :改造*
 ●:ダクト取合点
 * :ダクト、ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名	気体廃棄設備(1)	
称	分析室、分光分析室	給気系統(1)
図	図ト系 1-39	
番	工場棟	転換工場

記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高圧配管ファンモーター(1F)	△	切替ダンパ	▽	気体逆流防止ダンパ
☒	高圧配管ファンモーター(2F)	□	変換防止ダンパ	▲	ダクト取合点
☒	ファンモーター	○	気体逆流防止ダンパ	●	ダクト取合点

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{609}	給気ファン	1
{612}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{628}	給気ダクト・ダンパ	1

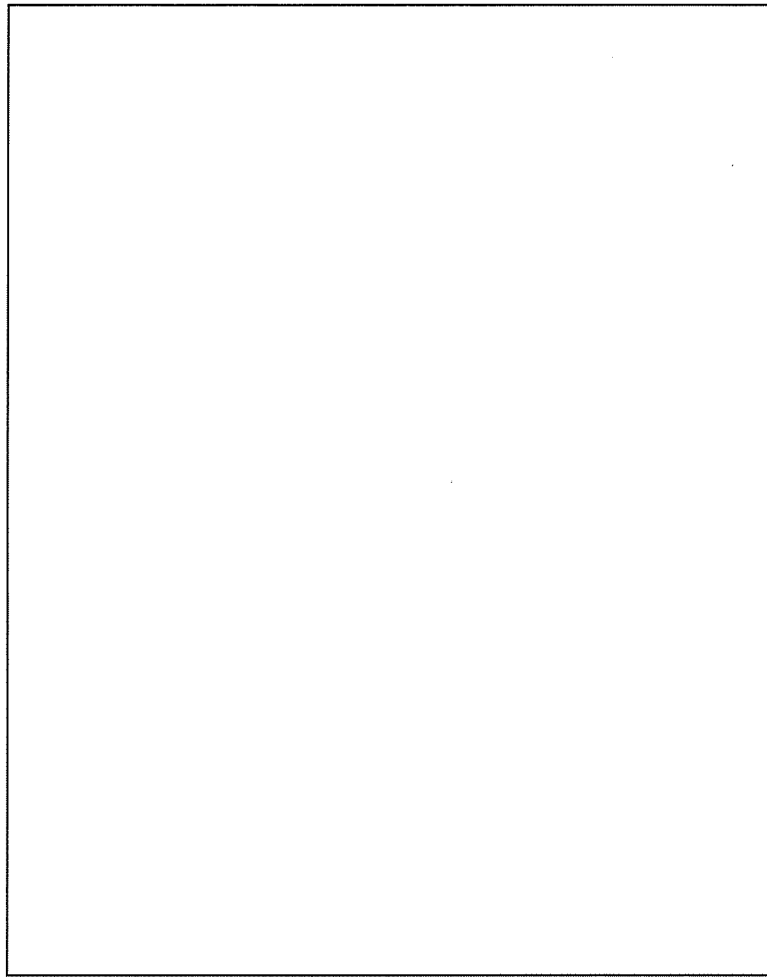


記号	名	記号	名	記号	名	記号	名
☒	高性能ファン(静電集塵付)	○	空気機	△	防振ダンパ	▽	防振減速用止ダンパ
☒	高性能ファン(静電集塵付)	○	ファン	△	逆流防止ダンパ	▽	ラストエレベータ
☒	ファン	○	空気機	△	防振ダンパ	▽	

: 新設*
 : 改造*
 *ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	図番
気体廃棄設備(1) 分析室、分光分析室 給気系統(2)	図ト系 1-40
	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



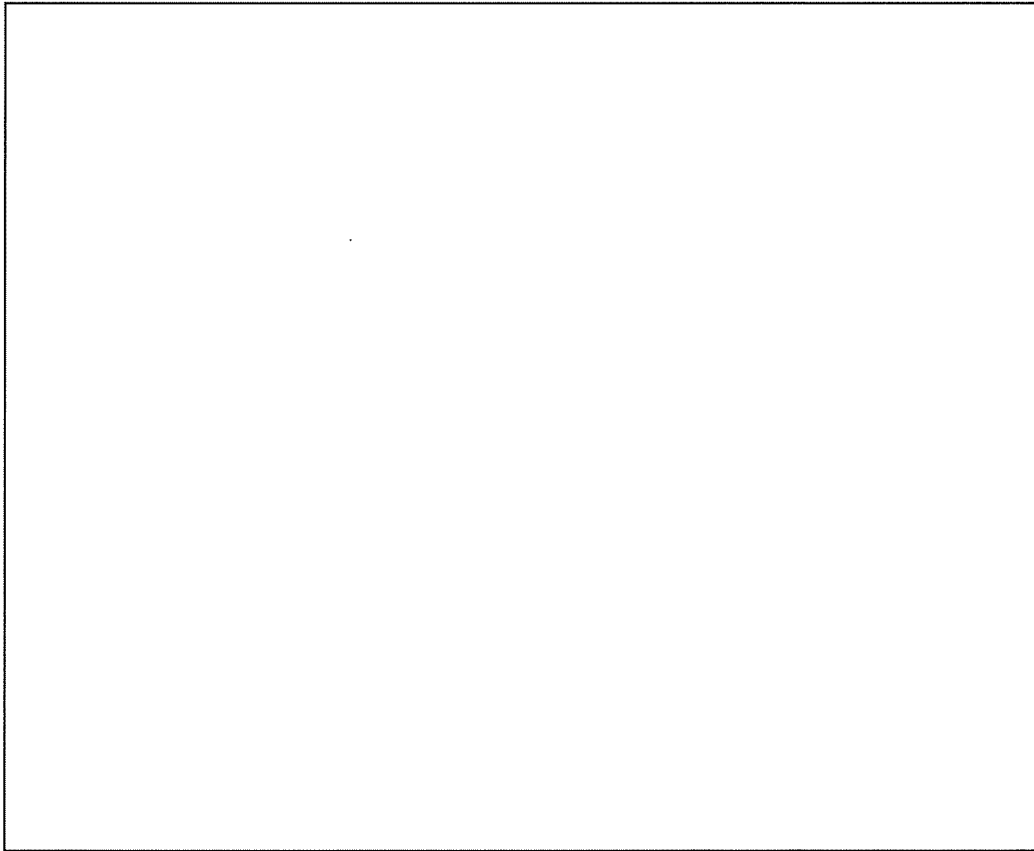
--- : 改造前

- : 新設*
- : 改造*
- : ダクト取合点
- * : ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第2類
- : 耐震重要度分類第3類

名 称
 気体廃棄設備(2)
 燃料棒溶接室 室内排気系統

図 番
 図ト系 2-1
 工場棟
 成型工場



記号	名 称	記号	名 称	記号	名 称
☒	高性能エアフィルタ(HF)	△	排気ファン	○	切替ダンパ
☒	高性能エアフィルタ(HF)	○	ファン	▲	逆流防止ダンパ
☒	フレゾフィルタ	○	バルブ	▲	ダクト取合点
☒	33351001 材料検査機				

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--

*1: 気体廃棄設備(2)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し

- :新設* 耐震重要度分類第1類
- :改造* 耐震重要度分類第2類
- 耐震重要度分類第3類

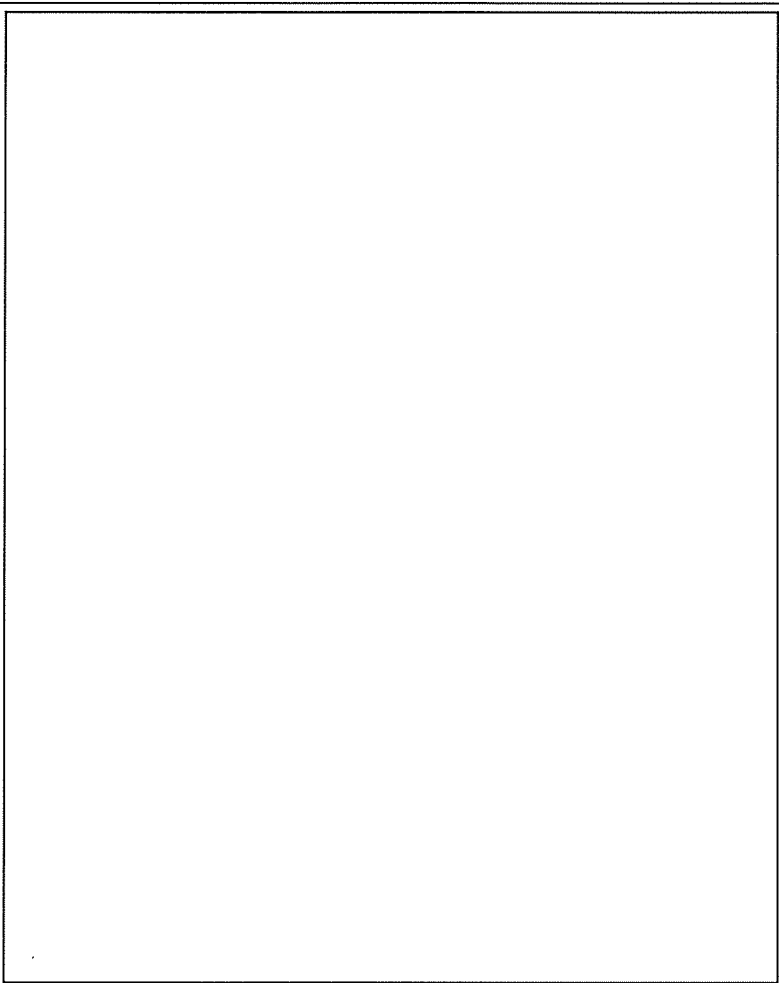
●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名	書	記号	書	名	書
☒	高性能エアフィルタ(12)	1	♂	1	01排気ファン	書
☒	高性能エアフィルタ(22)	1	♂	1	22配気用ダンパ	書
☒	フレアフィルタ	1	♂	1	01排気ファン	書
☒	互換用補強取組	1	♂	1	01排気ファン	書

名	気体廃棄設備(2)
称	燃料棒溶接室、燃料棒補修室 局所排気系統
図	図ト系 2-2 (1/2)
番	工場棟 成型工場

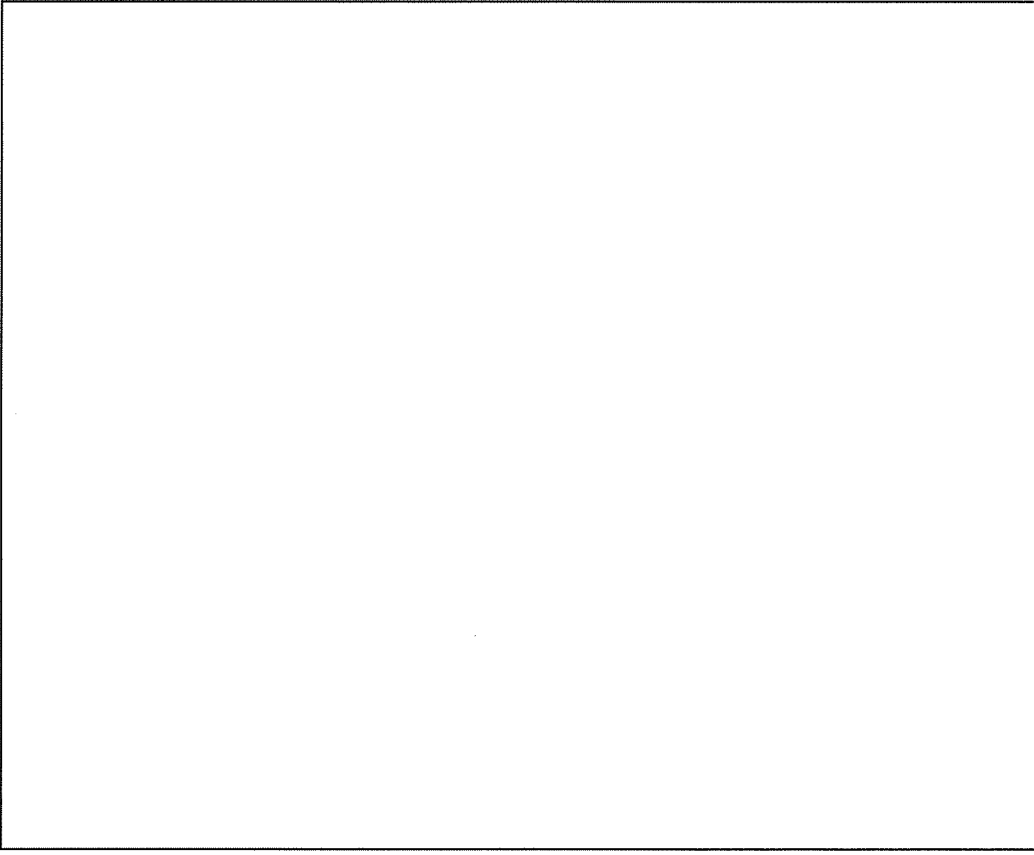
No.	安全機能を有する施設名称		基数									
<table border="1"> <tr> <td data-bbox="384 1668 416 1848">安全機能番号 (449)</td> <td data-bbox="416 1668 448 1848">機器名 燃料棒補修設備 UO₂明替ボックス</td> <td data-bbox="384 1137 416 1361">接続ダクト φ 210以上</td> </tr> </table>	安全機能番号 (449)	機器名 燃料棒補修設備 UO ₂ 明替ボックス	接続ダクト φ 210以上			<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1270 712 1362 748">名称</td> <td colspan="2" data-bbox="1270 208 1362 712">気体廃棄設備(2) 燃料棒溶接室、燃料棒補修室 局所排気系統</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1362 712 1460 748">図番</td> <td data-bbox="1362 392 1460 712">図ト系 2-2 (2/2)</td> <td data-bbox="1362 208 1460 392">工場棟 成型工場</td> </tr> </table>	名称	気体廃棄設備(2) 燃料棒溶接室、燃料棒補修室 局所排気系統		図番	図ト系 2-2 (2/2)	工場棟 成型工場
安全機能番号 (449)	機器名 燃料棒補修設備 UO ₂ 明替ボックス	接続ダクト φ 210以上										
名称	気体廃棄設備(2) 燃料棒溶接室、燃料棒補修室 局所排気系統											
図番	図ト系 2-2 (2/2)	工場棟 成型工場										

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



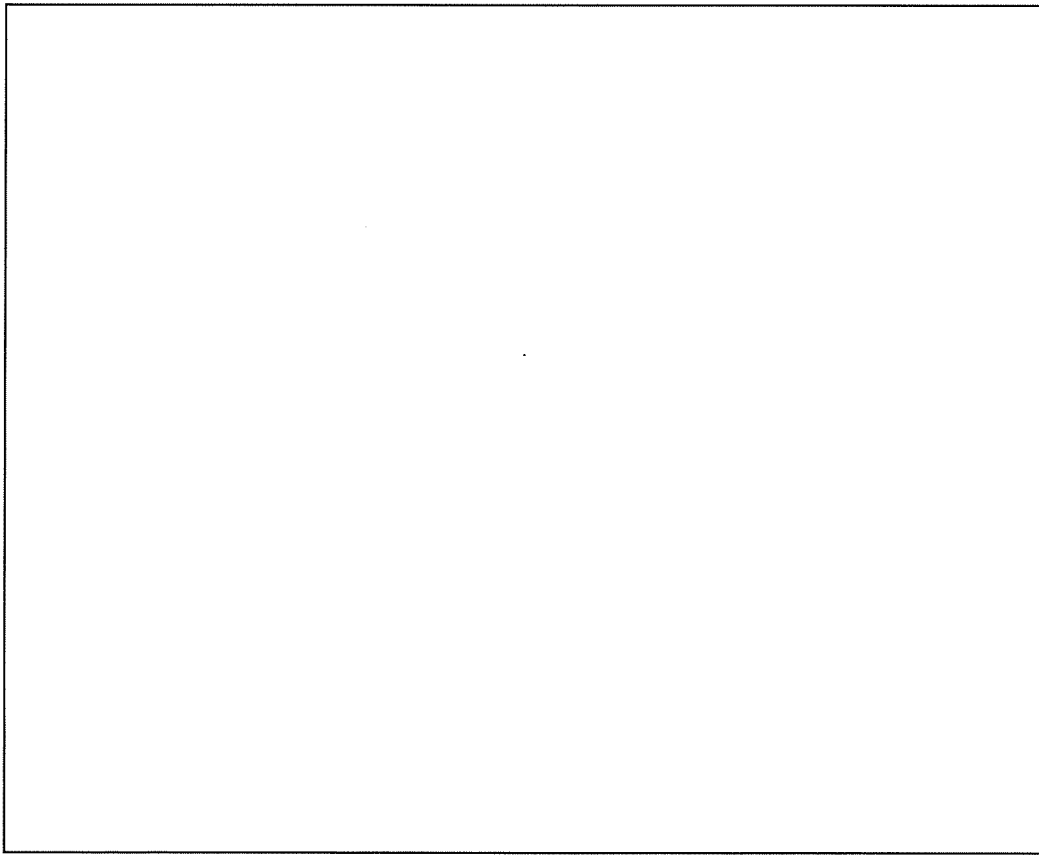
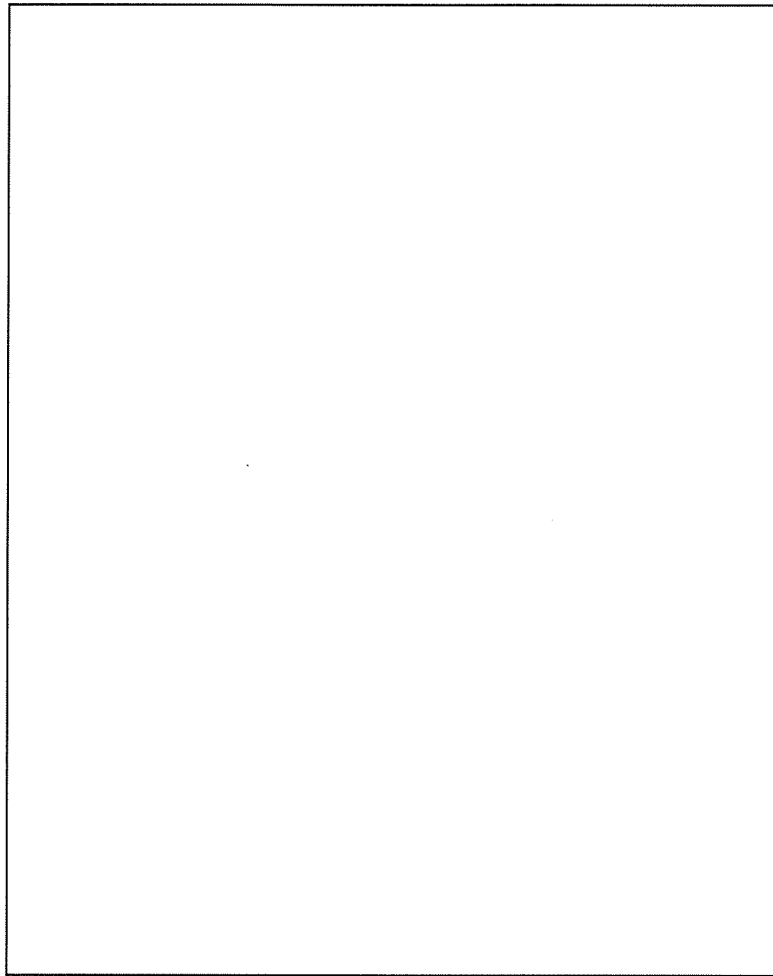
:新設*
 :改造*
 :ダクト取合点
 *.:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を美施)

名	気体廃棄設備(2)
称	ペレット貯蔵室 室内排気系統
図	図ト系 2-3
番	工場棟 成型工場



記号	名	作	記号	名	作	記号	名	作
☒	高性能エアフィルタ(PS)		△	交換		△	切替ダンパ	
☒	高性能エアフィルタ(2F)		♀	交換		▲	逆戻りダンパ	
☒	エアフィルタ		♂	交換		▲	逆戻りダンパ	
☒	当装置向け取組							

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(642)	排気ファン	1
(643)	高性能エアフィルタ	1
(645)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(647)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備へ高性能エアフィルタ)	1
(648)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタへ排気塔)	1
(651)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備へ高性能エアフィルタ)	1



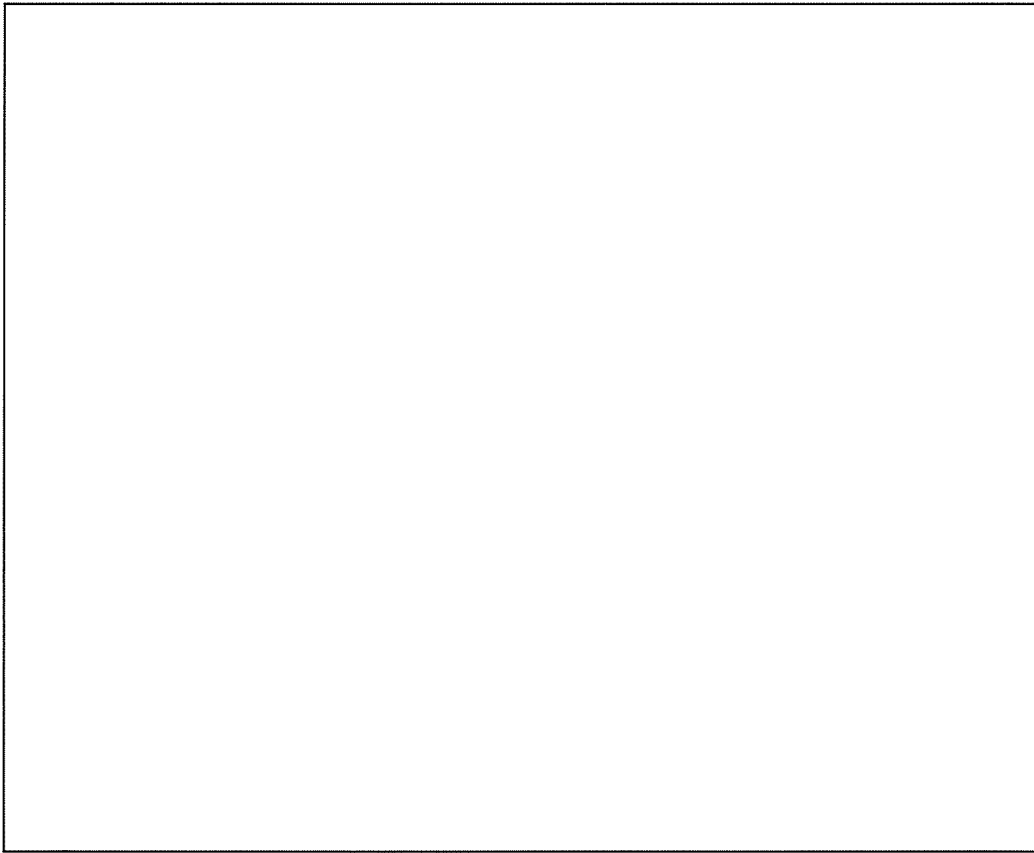
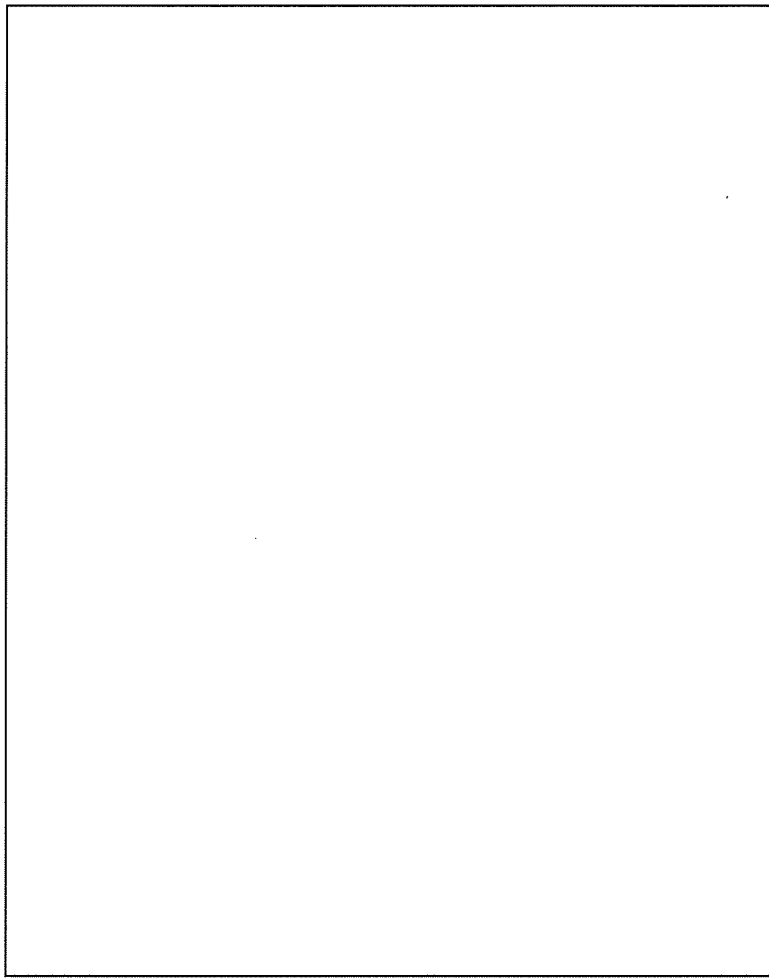
:新設*
 :改造*
 :耐震重要度分類第1類
 :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

品目	品名	仕様	数量	単位	備考
01	高性能エアフィルタ(10寸)	10寸	1	台	取替タフバ
02	高性能エアフィルタ(20寸)	ファン	1	台	逆流防止ダンパ
03	エアフィルタ	取付部田付ファン	1	台	ダクト取合点
04	排気ダクト	取付部田付ファン	1	台	ダクト取合点

名称	番
気体廃棄設備(2)	
ペレット加工室	室内排気系統
図ト系 2-4	工場棟
	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



:新設*
 :改造*
 ■:ダクト取合点
 *.:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

■■■■■:耐震重要度分類第1類
 ■■■■■:耐震重要度分類第2類
 ■■■■■:耐震重要度分類第3類

記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高性能エアフィルタ(12)	□	空調機	○	MHダンパ
☒	高性能エアフィルタ(23)	○	ファン	●	逆流防止ダンパ
☒	エアフィルタ	○	自立制御用ダンパ	▲	テストモータ
☒	互換可能な集塵機				

名称	工場棟
気体廃棄設備(2)	工場棟
ペレット加工室 局所排気系統(1)	成型工場
図番	図ト系 2-5 (1/3)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
-----	--------------	----

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{293}	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス 造粒粉末小分けボックス(2)	φ 40以上
{295}	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパー 造粒粉末ホッパー(1)	φ 70以上
{295}	圧縮成型設備 造粒粉末ホッパー 造粒粉末ホッパー(2)	φ 85以上
{297}	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 潤滑剤混合機(1)	φ 50以上
{297}	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 潤滑剤混合機(2)	φ 50以上

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{265}	圧縮成型設備 繰返し粉搬送装置	φ 85以上
{267}	圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパー	φ 90以上
{268}	圧縮成型設備 繰返し粉小分けボックス	φ 45以上
{270}	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホッパー	φ 45以上
{272}	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	φ 110以上
{274}	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス 明替えボックス	φ 210以上
{280}	圧縮成型設備 原料粉末ホッパー	φ 45以上
{280}	原料粉末ホッパー(1)	
	原料粉末ホッパー(2)	
{282}	圧縮成型設備 粉末混合機 粉末混合機(1)	φ 210以上
{282}	圧縮成型設備 粉末混合機 粉末混合機(2)	φ 170以上
{284}	圧縮成型設備 粗成型用プレス 粗成型用プレス(1)	φ 70以上
{284}	圧縮成型設備 粗成型用プレス 粗成型用プレス(2)	φ 70以上
{288}	圧縮成型設備 粉末集塵装置	φ 80以上
{288}	粉末集塵装置(1)	
	粉末集塵装置(2)	
{292}	圧縮成型設備 造粒機 造粒機(1)	φ 80以上
{292}	圧縮成型設備 造粒機 造粒機(2)	φ 65以上
{293}	圧縮成型設備 造粒粉末小分けボックス 造粒粉末小分けボックス(1)	φ 70以上

名	気体廃棄設備(2)	
称	ペレット加工室 局所排気系統(1)	
図	図ト系 2-5 (2/3)	工場棟
番		成型工場

No. 安全機能を有する施設名称 基数

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{306}	圧縮成型設備 ペレット移替機(1)	φ 20以上
{306}	圧縮成型設備 ペレット移替機(2)	φ 15以上
{311}	圧縮成型設備 粉末集塵装置 粉末集塵装置(3)	φ 70以上
{311}	圧縮成型設備 粉末集塵装置 粉末集塵装置(4)	φ 85以上
{312}	圧縮成型設備 バックアップフィルタ(粉末集塵装置 バックアップフィルタ(6))	φ 210以上
{312}	圧縮成型設備 バックアップフィルタ(粉末集塵装置 バックアップフィルタ(7))	φ 205以上
{315}	圧縮成型設備 フードボックス(1)	φ 205以上
{316}	圧縮成型設備 フードボックス(2)	φ 200以上
{317}	圧縮成型設備 フードボックス(3) 粉末発生設備 洗浄ボックス(圧縮成型工程)	φ 200以上
{364}	洗浄ボックス(3)	φ 210以上

名称	気体廃棄設備(2) ペレット加工室 局所排気系統(1)	
図番	図ト系 2-5 (3/3)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--

*1: {643} 高性能エアフィルタ (409) の系統に関してはペレット加工室でダクト加工室でダクト閉止措置を実施

- : 新設*
 - : 改造*
- 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

--	--	--	--	--	--	--	--

記号	名	作	記号	名	作	記号	名	作
☒	高性能エアフィルタ(12)		□	三層板		♂	切替ダンプ	
☒	高性能エアフィルタ(12)		♀	ファン		♂	逆気防止ダンプ	
☒	エアフィルタ		♀	臭気除去ダンプ		♂	ダクト取合点	
☒	当機(409)係組							

名	気体廃棄設備(2)
称	ペレット加工室 局所排気系統(2)
図	図ト系 2-6 (1/2)
番	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称		基盤

名称	気体廃棄設備(2) ペレット加工室 局所排気系統(2)
図番	図ト系 2-6.(2/2) 工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--














名	気体廃棄設備(2)
称	ペレット加工室 室内・局所排気系統(3)
図	図ト系 2-7
番	工場棟 成型工場

*1: 気体廃棄設備(2)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し

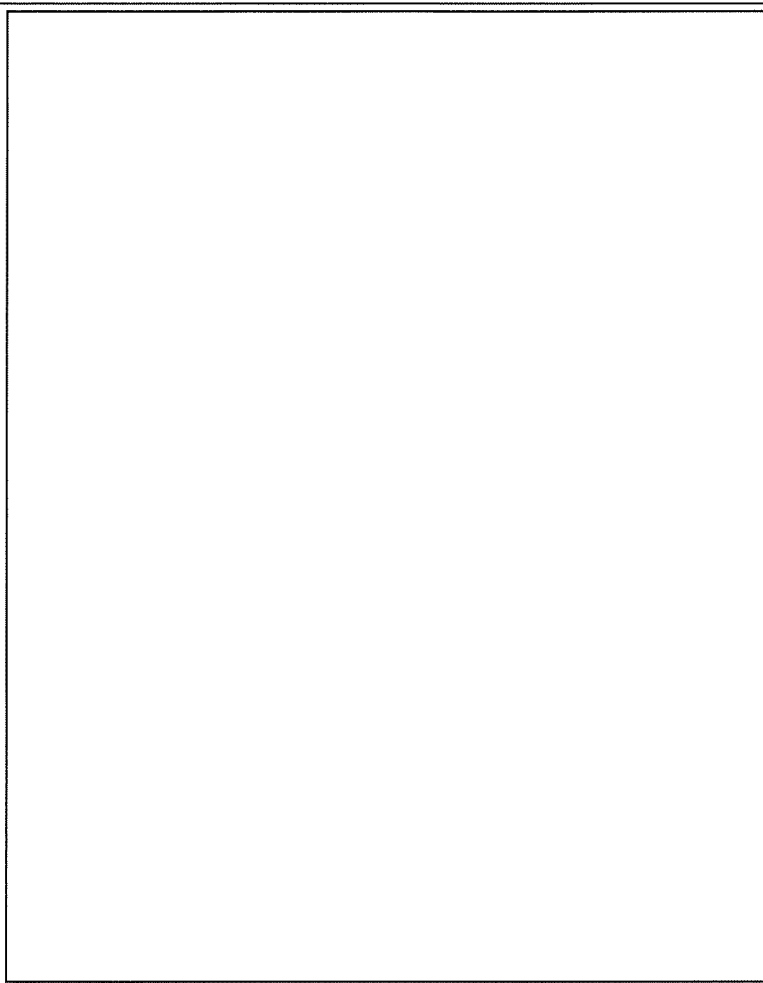
:新設*  耐震重要度分類第1類
 :改造*  耐震重要度分類第2類
  耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

--	--

記号	名	記号	名	記号	名	記号	名
	高性能エアフィルタ(HPS)		空調機		ダクト取合点		ダクト
	高性能エアフィルタ(HPS)		ファン		局所排気システム		ダクト
	プレフィルタ		圧縮機		ダクト		ダクト
	互換用部品取付						

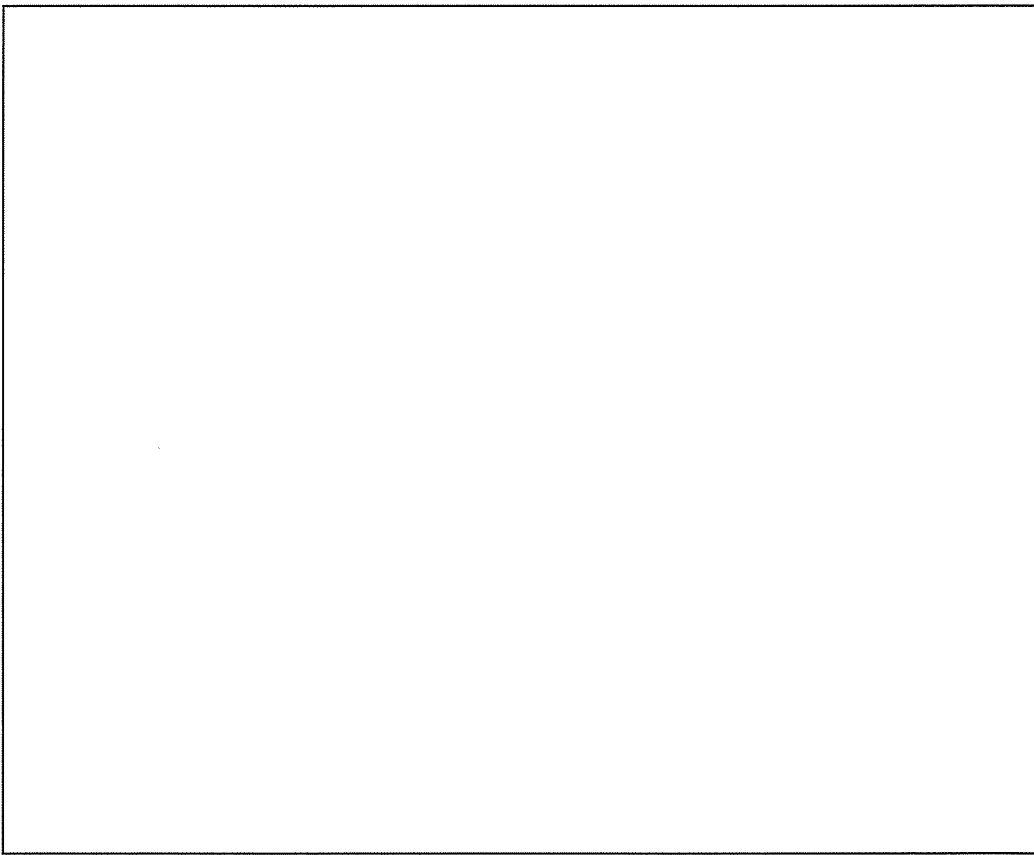
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{646}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



:新設*
 :改造*
 :耐震重要度分類第1類
 :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名	気体廃棄設備(2)
称	ペレット加工室 局所排気系統(4)
図	図ト系 2-8 (1/2)
番	工場棟 成型工場



記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高性能エアフィルタ(123)	□	空調機	♂	男性ファン
☒	高性能エアフィルタ(122)	○	ファン	♂	強制排気ファン
☒	プレフィルタ	♀	圧入部用ダンパ	▲	ダクトモック
☒	当院(当院)取組				

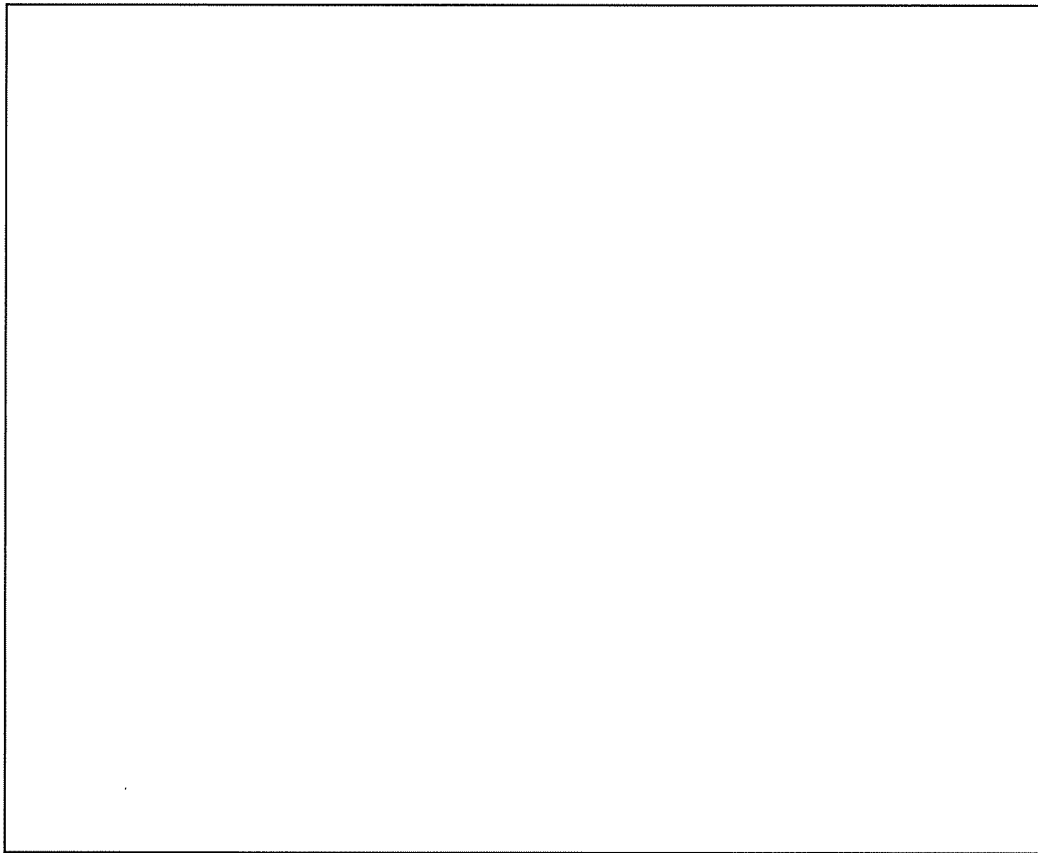
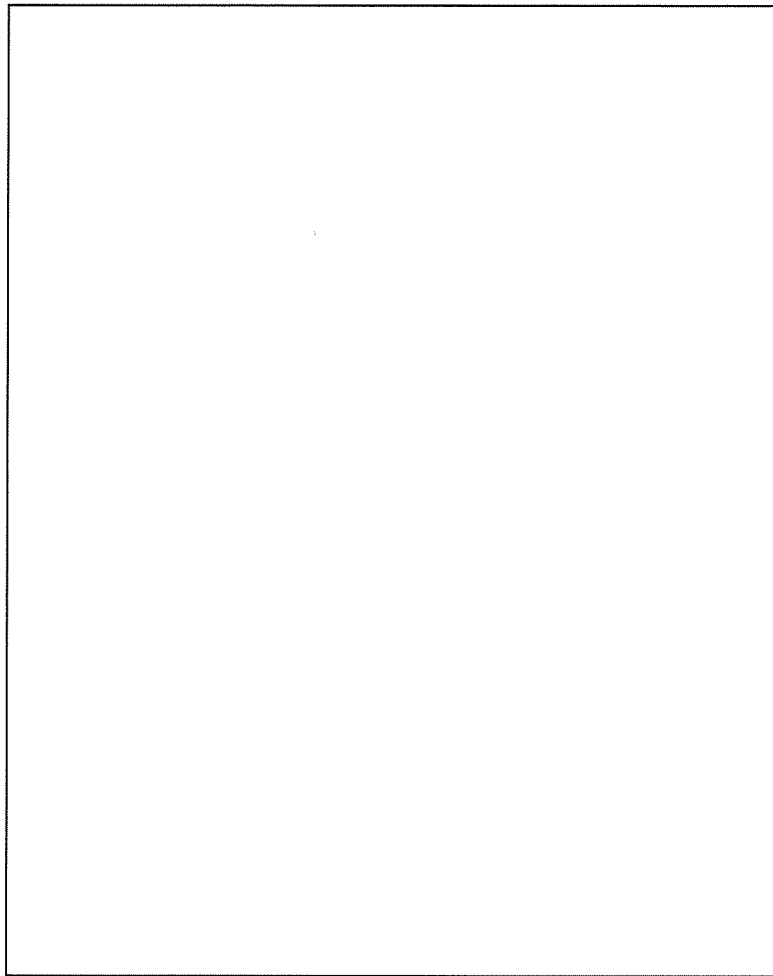
No. 安全機能を有する施設名称 基数

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{314}	圧縮成型設備 試験用プレス	φ 85以上
{337}	研削設備 センターレスグラインダ	φ 75以上
	センターレスグラインダ(1) センターレスグラインダ(2)	
{337}	研削設備 センターレスグラインダ	φ 95以上
	センターレスグラインダ(3) センターレスグラインダ(4)	
{338}	研削設備 パーツファイナダ	φ 95以上
	パーツファイナダ(1) パーツファイナダ(2)	
{338}	研削設備 パーツファイナダ	φ 145以上
	パーツファイナダ(3) パーツファイナダ(4)	
{347}	粉末再生設備 洗浄ボックス(研削工程)	φ 190以上
	洗浄ボックス(1) 洗浄ボックス(2)	
{347}	粉末再生設備 洗浄ボックス(研削工程)	φ 195以上
	洗浄ボックス(1) 洗浄ボックス(2)	
{353}	粉末再生設備	φ 145以上
	スラッジ回収機能付き遠心分離機	
{354}	粉末再生設備 研削屑乾燥機	φ 100以上
	研削屑乾燥機(1) 研削屑乾燥機(2)	
{354}	粉末再生設備 研削屑乾燥機	φ 95以上

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{356}	粉末再生設備	φ 100以上
	フードボックス(4)	
{356}	粉末再生設備	φ 160以上
	フードボックス(5)	
{357}	粉末再生設備 ペレット明替機	φ 160以上
{359}	粉末再生設備 酸化炉(1)	φ 70以上
	酸化炉(1)-A 酸化炉(1)-B	
{359}	粉末再生設備 酸化炉(2)	φ 65以上
	酸化炉(2)-A 酸化炉(2)-B	
{362}	粉末再生設備 粉砕機(1)	φ 50以上
	粉砕機(2)	
{362}	粉末再生設備 粉砕機(2)	φ 40以上
{363}		

名	気体廃棄設備(2)
称	ペレット加工室 局所排気系統(4)
図	図ト系 2-8 (2/2)
番	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{643}	高性能エアフィルタ	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



:新設*
 :改造*

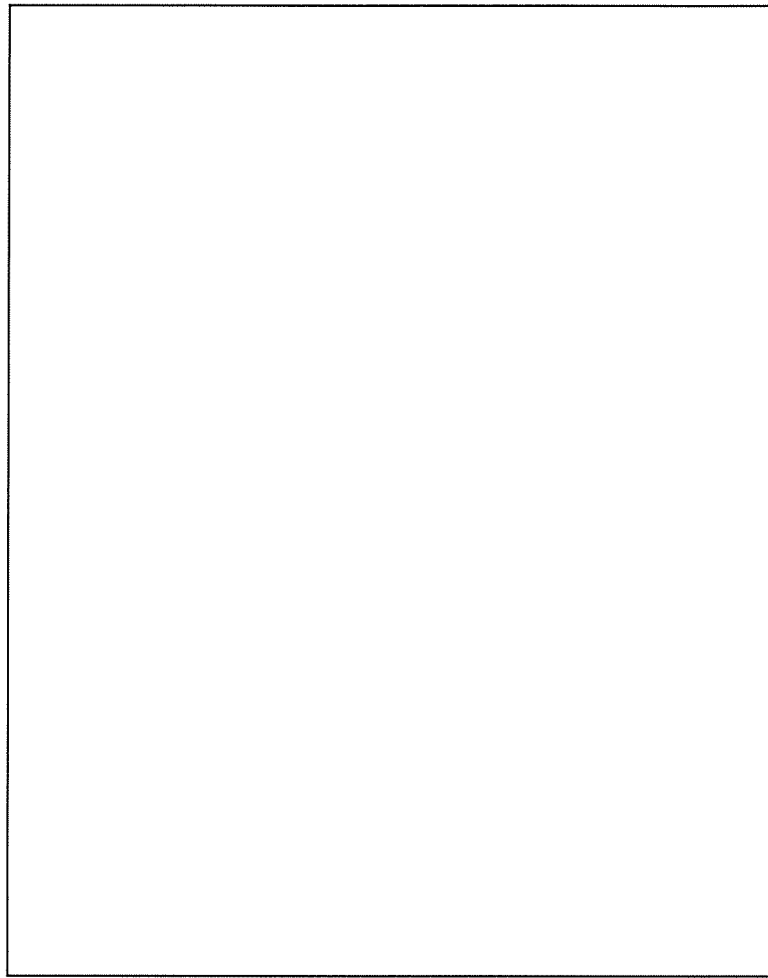
●:ダクト取合点

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	番号
気体廃棄設備(2)	
廃水処理室 室内排気系統	
工場棟	図ト系 2-9
成型工場	

記号	名	記号	名	記号	名
☒	高性能エアフィルタ(12)	♂	取付ダンパ	♂	取付ダンパ
☒	高性能エアフィルタ(12)	♀	逆止防圧ダンパ	♂	逆止防圧ダンパ
☒	フレッドフィルタ	♀	ワンパ	♂	ワンパ
☒	玉振付面付取組機	♀	自立部取付ダンパ	♂	自立部取付ダンパ

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンプ(高性能エアフィルタ～排気密)	1
{651}	排気ダクト・ダンプ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

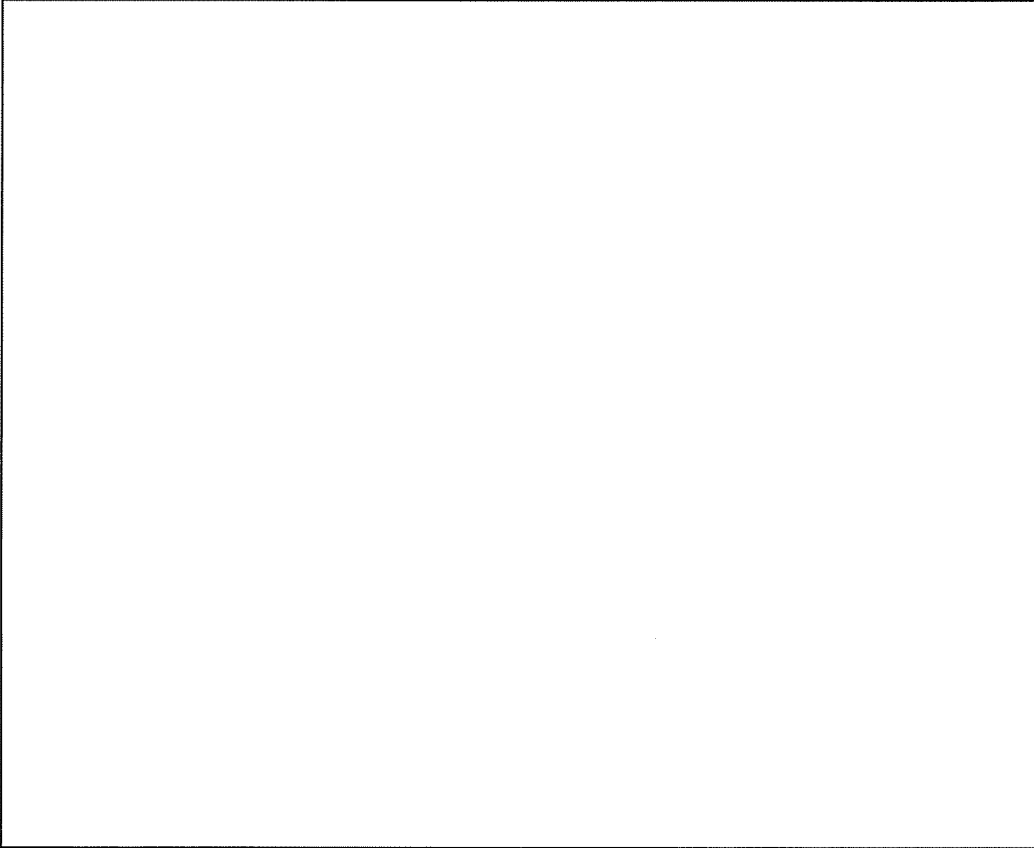


*1: 気体廃棄設備(2)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し

: 新設* 耐震重要度分類第1類
 : 改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

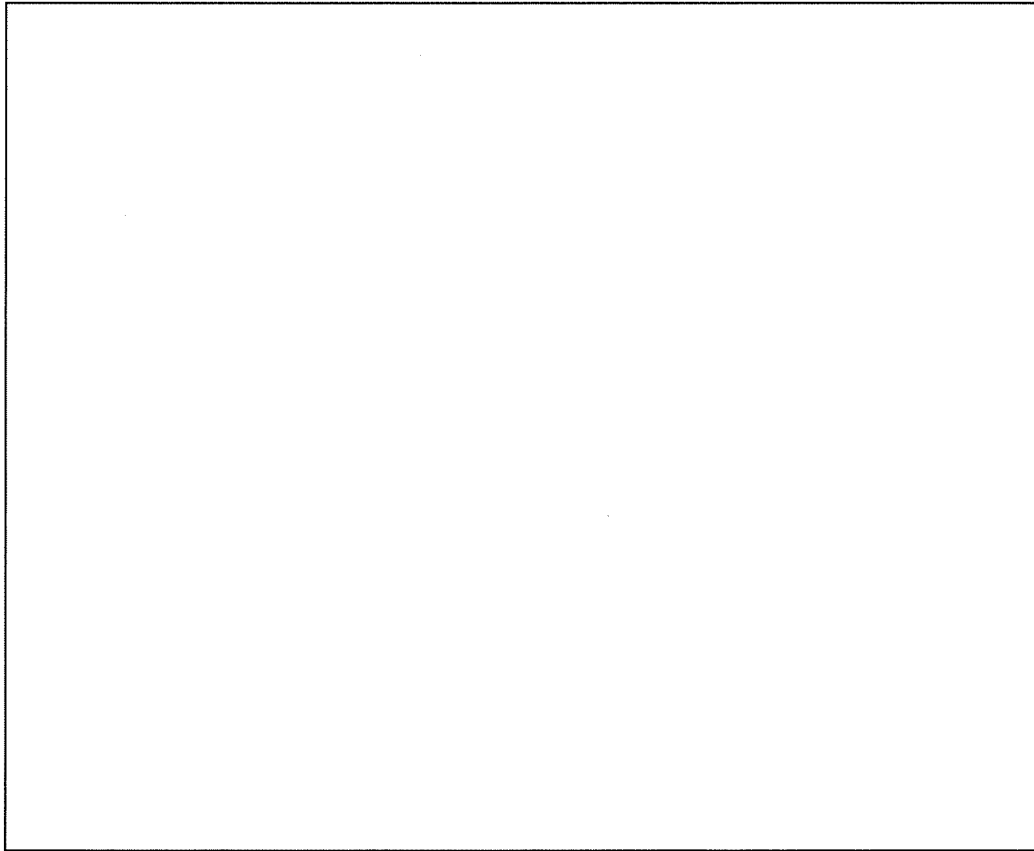
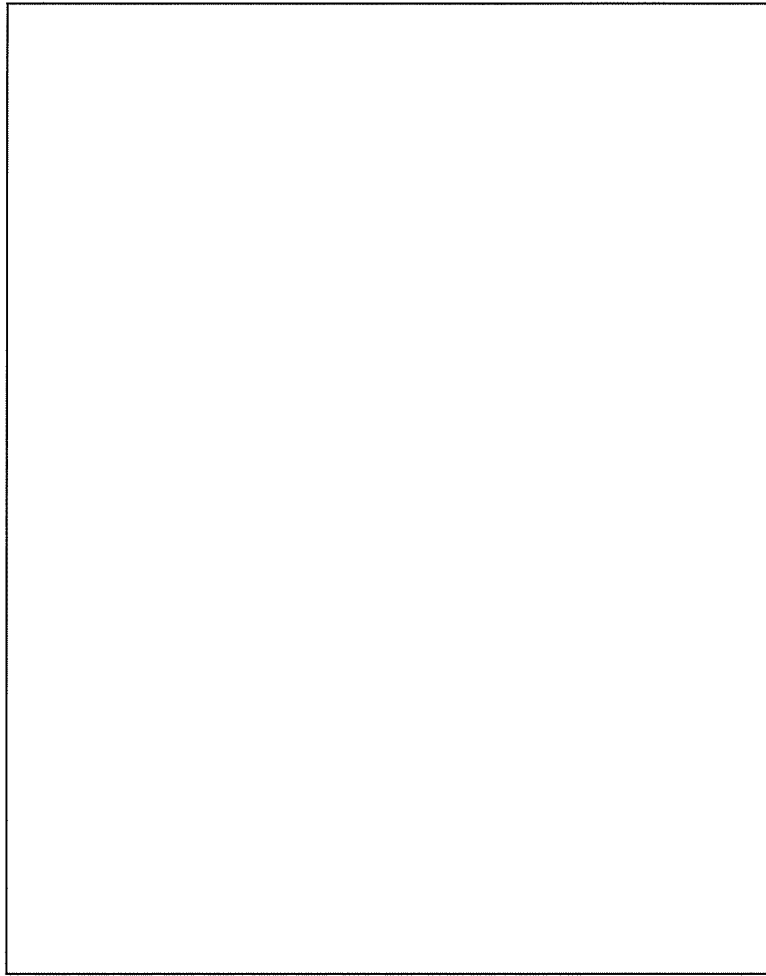
●: ダクト取合点
 ※: ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名	気体廃棄設備(2)
称	洗濯室 局所排気系統
図	図ト系 2-10
番	工場棟 成型工場



記号	名	記号	名	記号	名	記号	名
☒	高性能エアフィルタ(1区)	□	切替ダンプ	♂	ダクト取合点	○	ダクト取合点
☒	高性能エアフィルタ(2区)	□	空調機	♂	ダクト取合点	○	ダクト取合点
☒	エアフィルタ	□	ファン	♂	ダクト取合点	○	ダクト取合点
☒	排気ダクト	□	排気取付ダンプ	♂	ダクト取合点	○	ダクト取合点
☒	排気取付ダンプ	□	ダクト取合点	♂	ダクト取合点	○	ダクト取合点

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



- : 新設*
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第2類
- : 改造*
- : 耐震重要度分類第3類

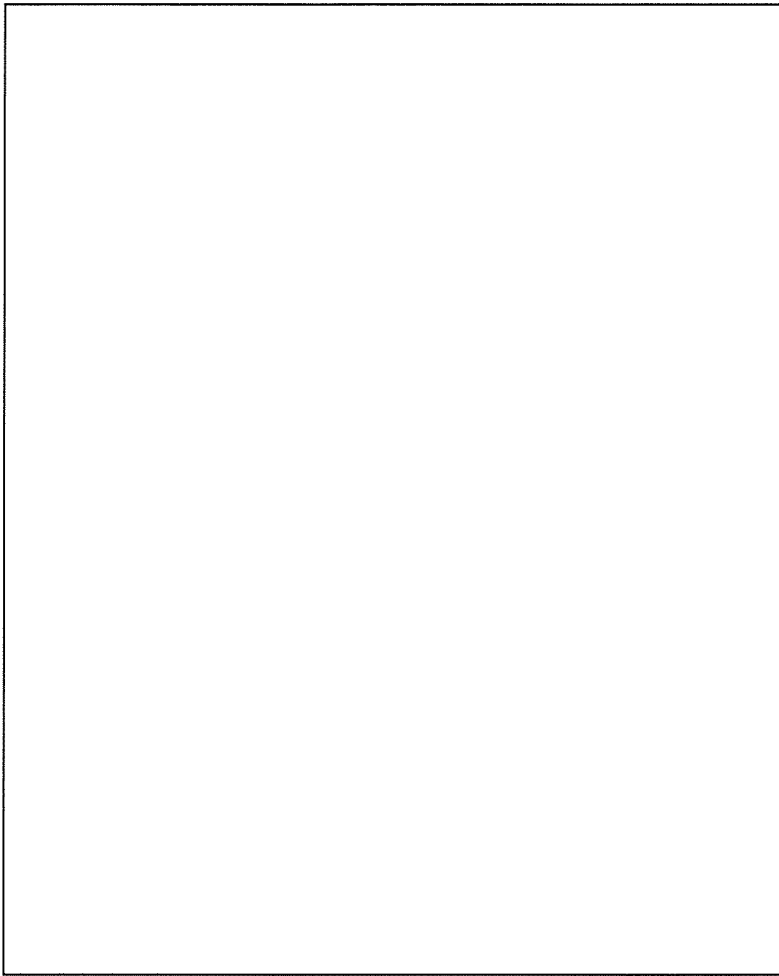
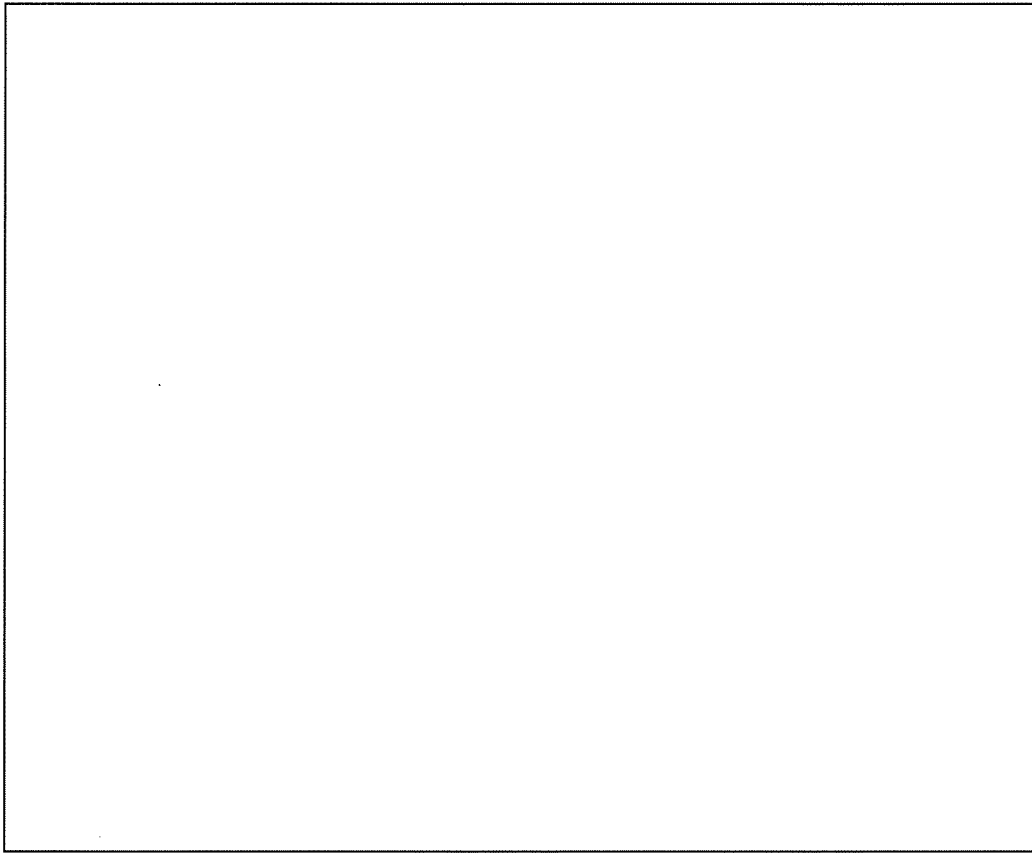
●:ダクト取合点

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高性能エアフィルタ(02)	□	空調機	♂	排気ファン
☒	高性能エアフィルタ(02)	○	ファン	♀	逆流防止ダンパ
☒	エアフィルタ	○	逆流防止ダンパ	▲	ダクト取合点
☒	高性能エアフィルタ				

名称	図番
気体廃棄設備(2) 作業室 室内排気系統(1)	工場棟 図ト系 2-11 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
(651)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



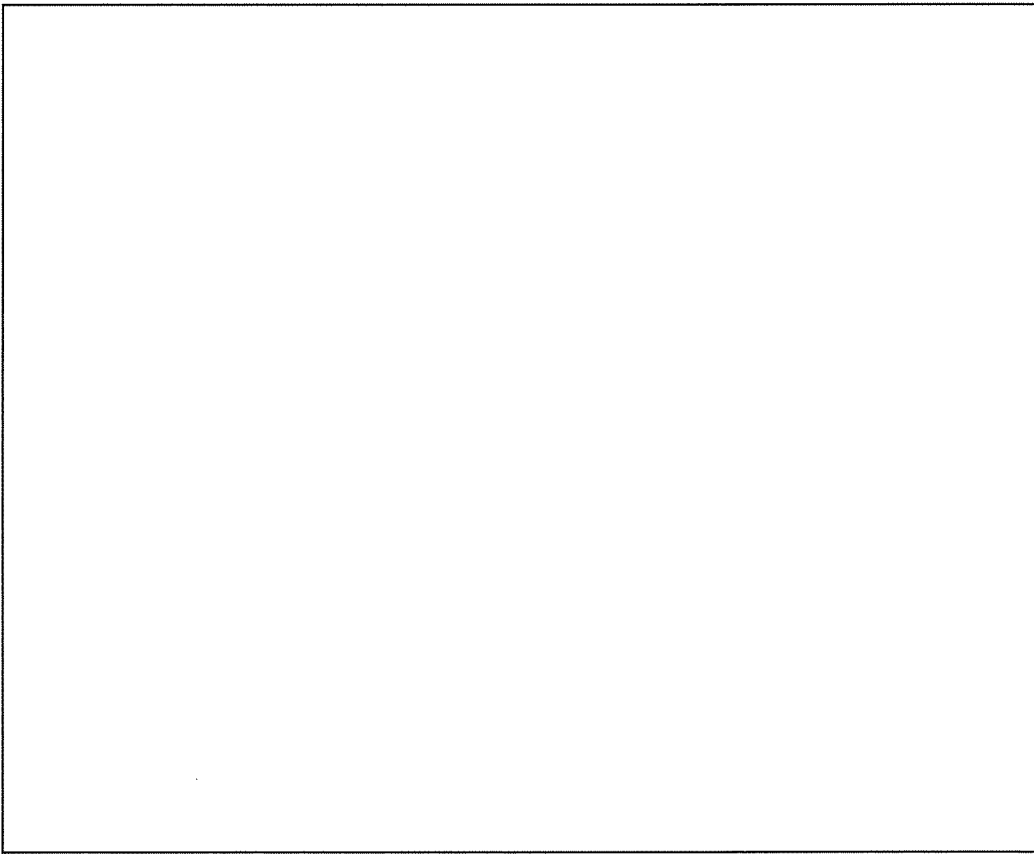
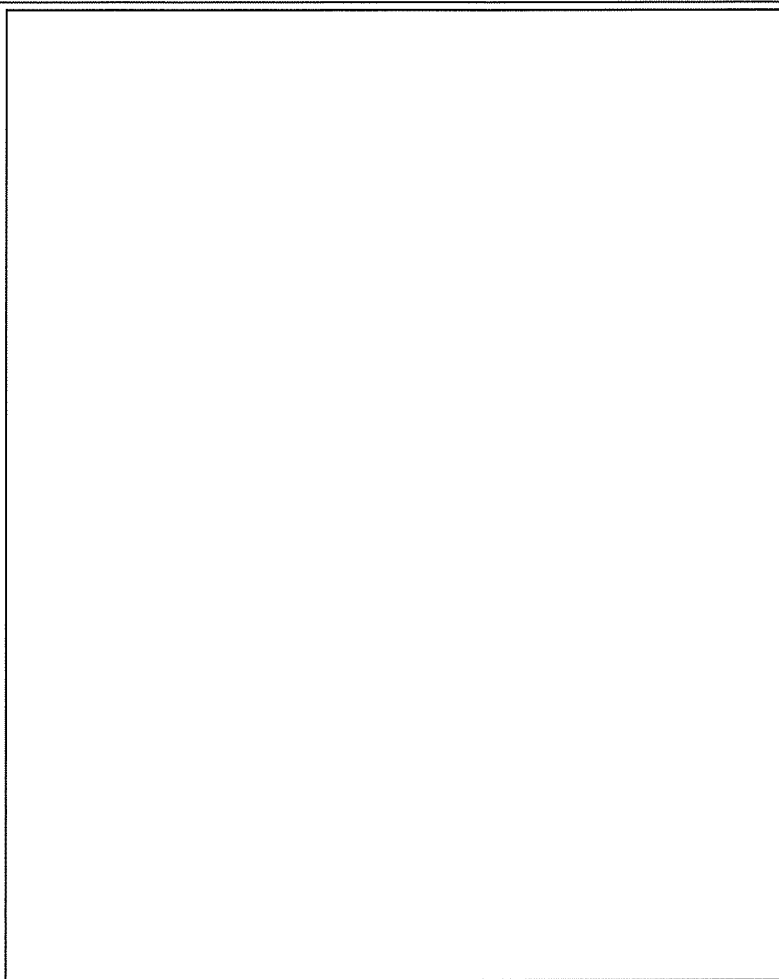
:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名	種	記号	名	種	記号	名	種
☒	高圧エアフィルタ(12)	空調機	△	ダンパ	機器	○	ダクト	配管
☒	高圧エアフィルタ(2)	ファン	○	高圧エアフィルタ	機器	△	高圧エアフィルタ	機器
☒	エアフィルタ	高圧エアフィルタ	○	高圧エアフィルタ	機器	△	高圧エアフィルタ	機器

名	気体廃棄設備(2)
称	作業室 室内排気系統(2)
図	図ト系 2-12
番	放射線管理棟

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



記号	名	記号	名	記号	名
☒	高性能エアフィルタ(1)	♂	切替ダンパ	♂	切替ダンパ
☒	高性能エアフィルタ(2)	♂	逆流防止ダンパ	♂	逆流防止ダンパ
☒	ファン	♂	排気ダクト	♂	排気ダクト
☒	排気ダクト	♂	ダンパ	♂	ダンパ

□ : 新設*
 ■ : 改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 * : ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名	称
気体廃棄設備(2)	廃棄物缶詰室 局所排気系統(1)
図	番
図ト系 2-13 (1/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数						
	<p style="text-align: center;">* : 次回以降申請設備</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>安全機能番号</th> <th>機器名</th> <th>接続ダクト</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>{804}*</td> <td>固体廃棄物処理設備 ドラム缶用廃棄物プレス</td> <td>□455×405以上</td> </tr> </tbody> </table>	安全機能番号	機器名	接続ダクト	{804}*	固体廃棄物処理設備 ドラム缶用廃棄物プレス	□455×405以上	
安全機能番号	機器名	接続ダクト						
{804}*	固体廃棄物処理設備 ドラム缶用廃棄物プレス	□455×405以上						
名称	気体廃棄設備(2) 廃棄物缶詰室 局所排気系統(1)							
図番	図ト系 2-13 (2/2)	工場棟 成型工場						

No. (651)	安全機能を有する施設名称 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	基数 1
--------------	--------------------------------------------	---------

: 新設*
 : 改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

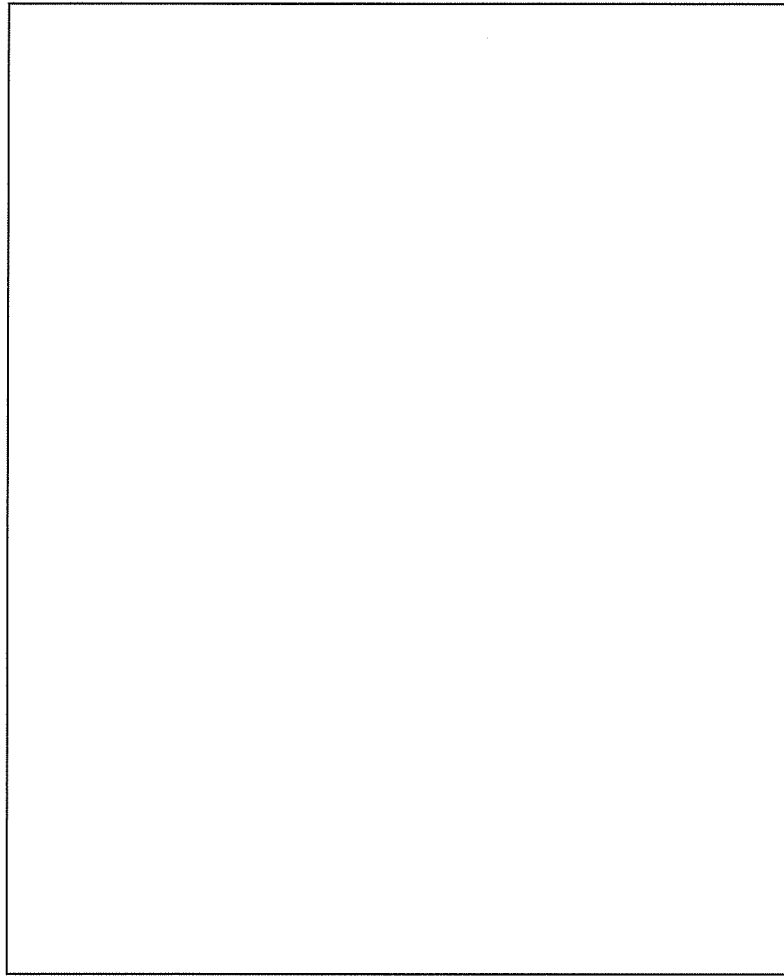
名称
 気体廃棄設備(2)
 廃棄物信託室 局所排気系統(2)

図番
 図ト系 2-14 (1/2)
 放射線管理棟

記号	名称	記号	名称	記号	名称
☑	高性能エアフィルタ(10)	○	303吸排	▲	MRダクト
☑	高性能エアフィルタ(2)	○	ファン	▲	203吸排ダクト
☑	エアフィルタ	○	101用排気ダクト	▲	ダクトモーター
☑	電気設備管理棟				

No.	安全機能を有する施設名称		基敬
	* : 次回以降申請設備		
安全機能番号 (816)*	機器名 除染設備	解体用ボードボックス	接続ダクト φ165以上
			名称 気体廃棄設備(2) 廃棄物缶詰室 局所排気系統(2)
			図番 図ト系 2-14 (2/2) 放射線管理棟

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



-----: 改造前



- : 新設*
- : 改造*

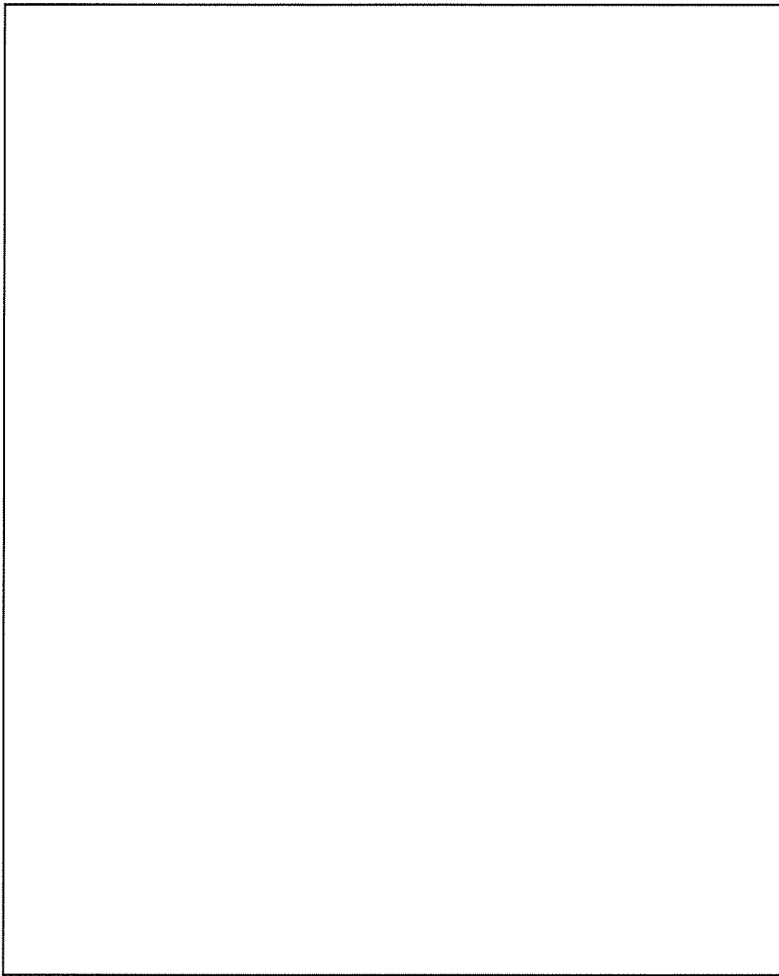
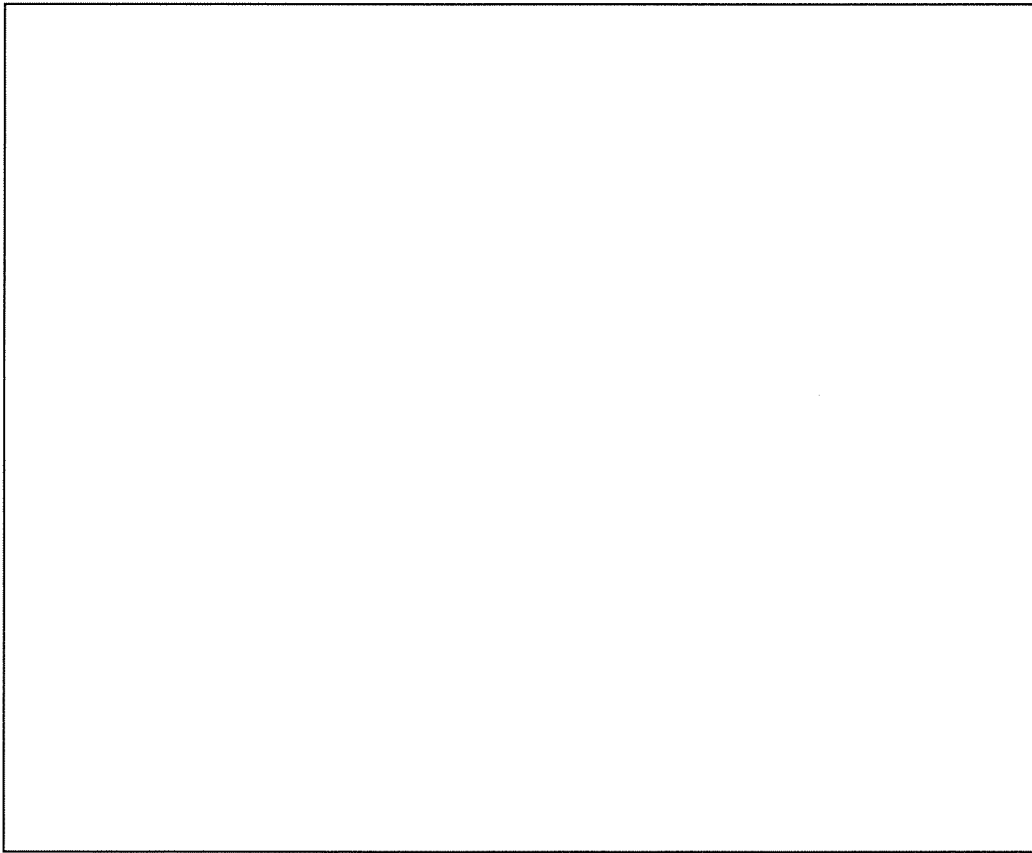
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第2類
- : 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	品目	単位	数量	名称	品目	単位	数量
☒	高性能エアフィルタ(10)	10	台	1	排気ファン	10	台	1
☒	高性能エアフィルタ(20)	20	台	1	逆流防止ダンパ	20	台	1
☒	エアフィルタ	10	台	1	ダクト	10	台	1
☒	高圧電圧ケーブル	10	台	1	高圧電圧ケーブル	10	台	1

名称	番号
気体廃棄設備(2)	
廃棄物一時貯蔵所 室内排気系統	
図ト系 2-15	
工場棟	
成型工場	

No. (651)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	安全機能を有する施設名称	基敬
			1

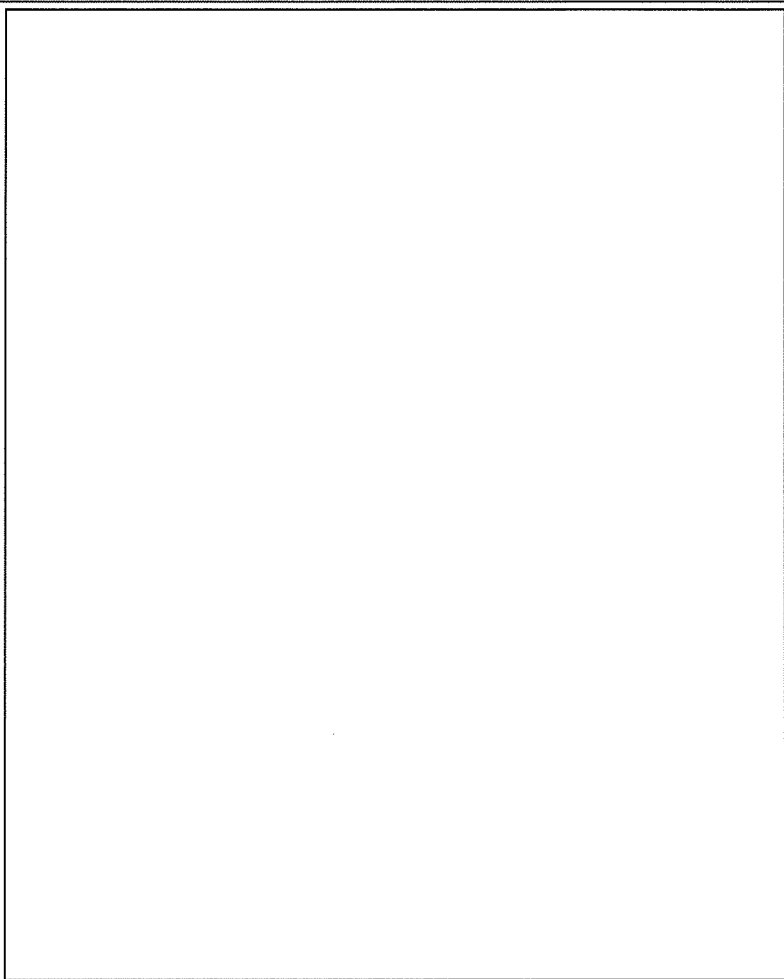
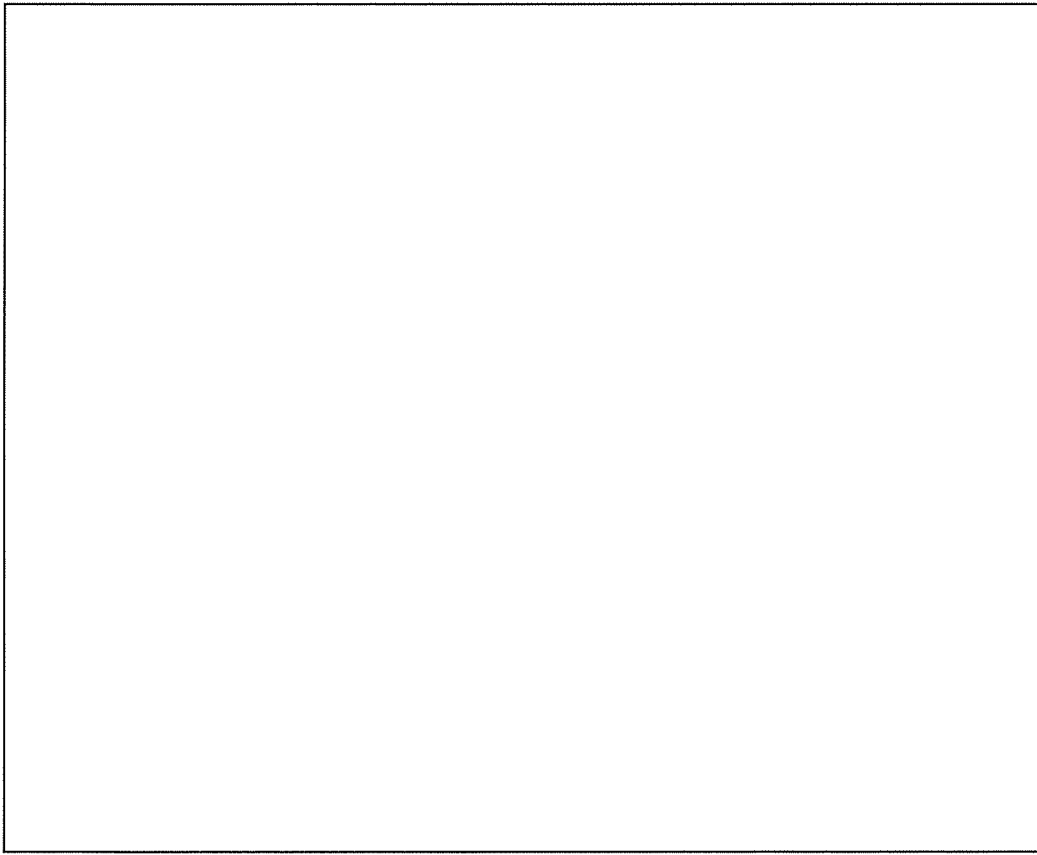


22号	名称	記号	名称	記号	名称	記号
☑	高圧排気エアフィルタ(1号)	A-11	空調機	△	局排ダンプ	△
☑	高圧排気エアフィルタ(2号)	G	ファン	△	高圧排気ダンプ	△
☑	排気フィルタ		射圧排気ダンプ	△	ダクトモータ	△
☑	高圧排気エアフィルタ					

:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 :改修* 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(2) 更衣室(2) 室内排気系統
図番	図ト系 2-16 放射線管理棟

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{651}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



-----: 改造前 *L: 気体廃棄設備(2)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し

- : 新設*
 - : 改造*
- 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高性能エアフィルタ(GP)	△	空調機	♂	明排ダクト
☒	高性能エアフィルタ(GP)	○	ファン	♀	設備用ダクト
☒	エアフィルタ	♀	排気用ダクト	▲	ダクトエレベータ
(注) 図中の記号は、本図に示す通りである。					

名称	気体廃棄設備(2) 検査室 局所排気系統
図番	図ト系 2-17 放射線管理棟

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{642}	排気ファン	1
{643}	高性能エアフィルタ	1
{645}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{647}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{648}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1

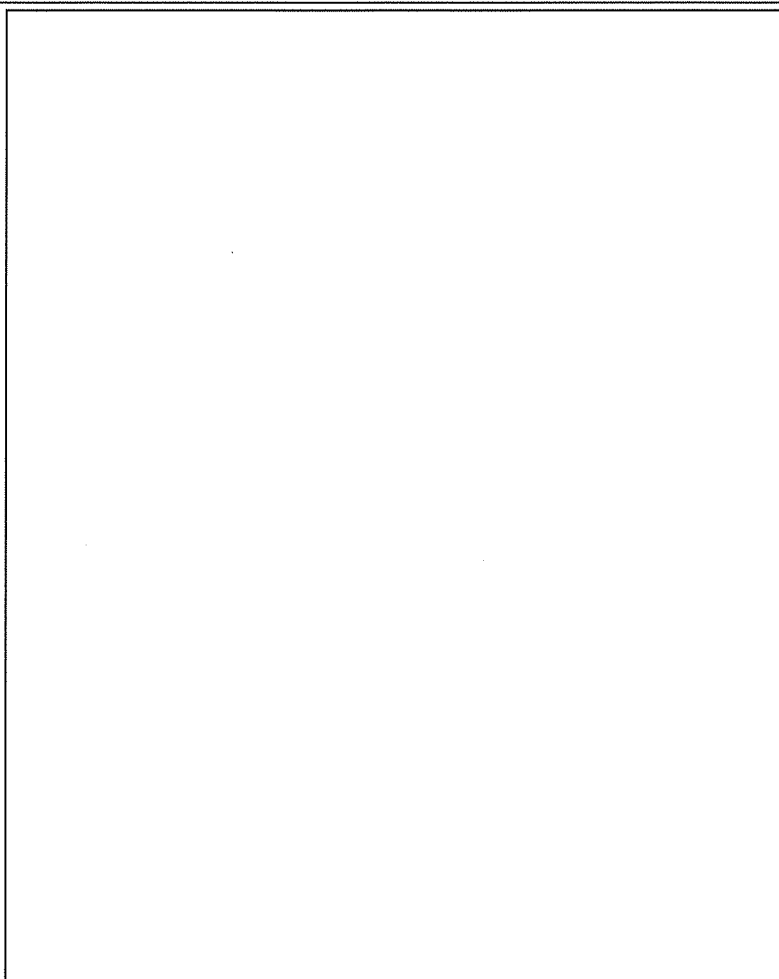
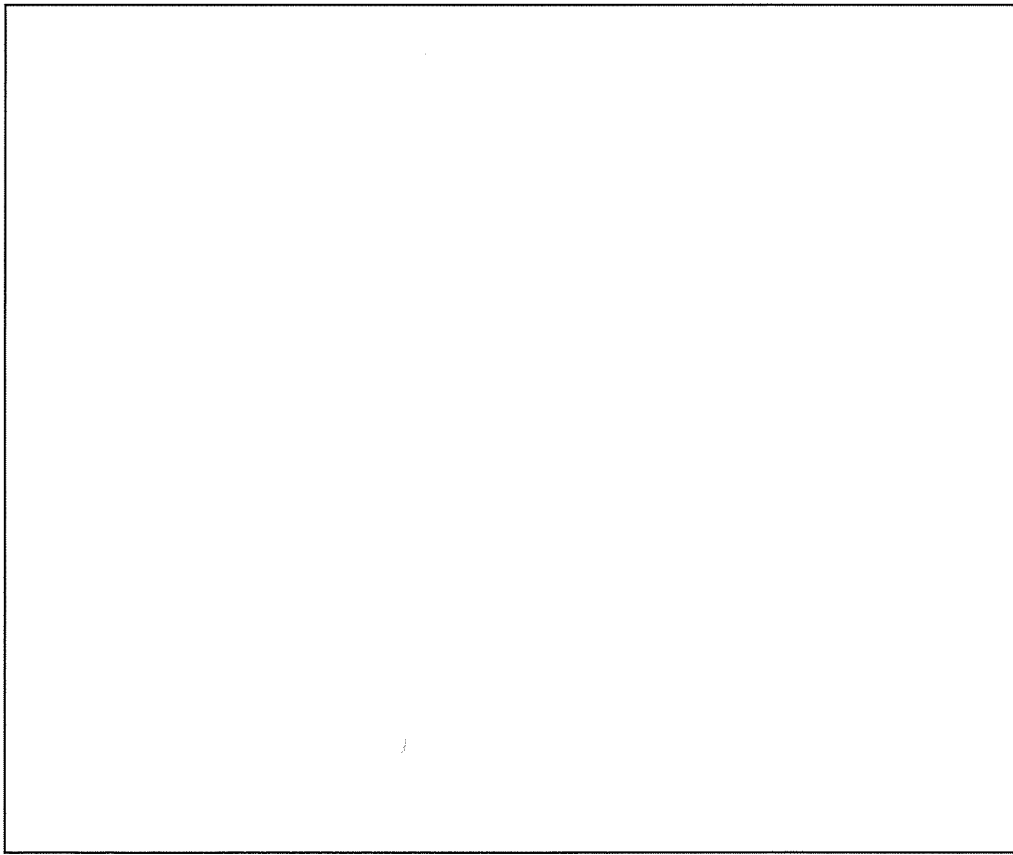
:新設*
 :改造*
 *ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名 称
 気体廃棄設備(2)
 フィルタ室(1) 室内排気系統

図 番
 図ト系 2-18
 工場棟
 成型工場

記号	作	記号	名	作	記号	名	作
☒	高性能エアフィルタ(1)	□	配管機	□	☒	図ト系	作
☒	高性能エアフィルタ(2)	□	ファン	□	☒	図ト系	作
☒	排気ファン	□	図ト系	☒	☒	図ト系	作
☒	図ト系	☒	図ト系	☒	☒	図ト系	作

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{641}	給気ファン	1
{644}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{646}	給気ダクト・ダンパ	1
{650}	給気ダクト・ダンパ	1



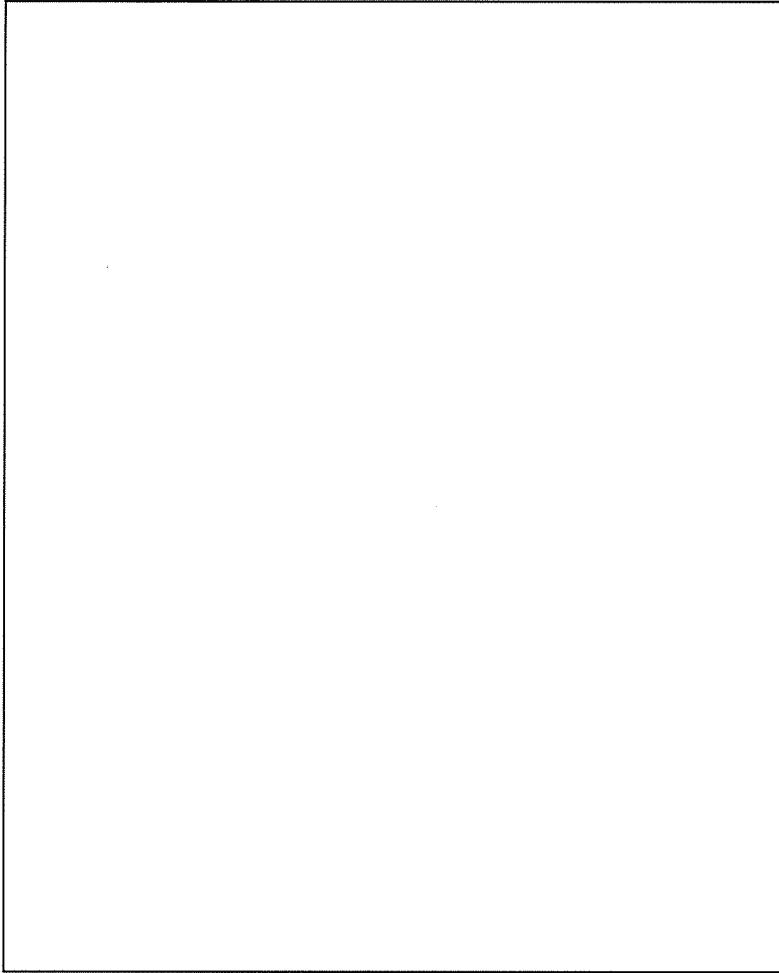
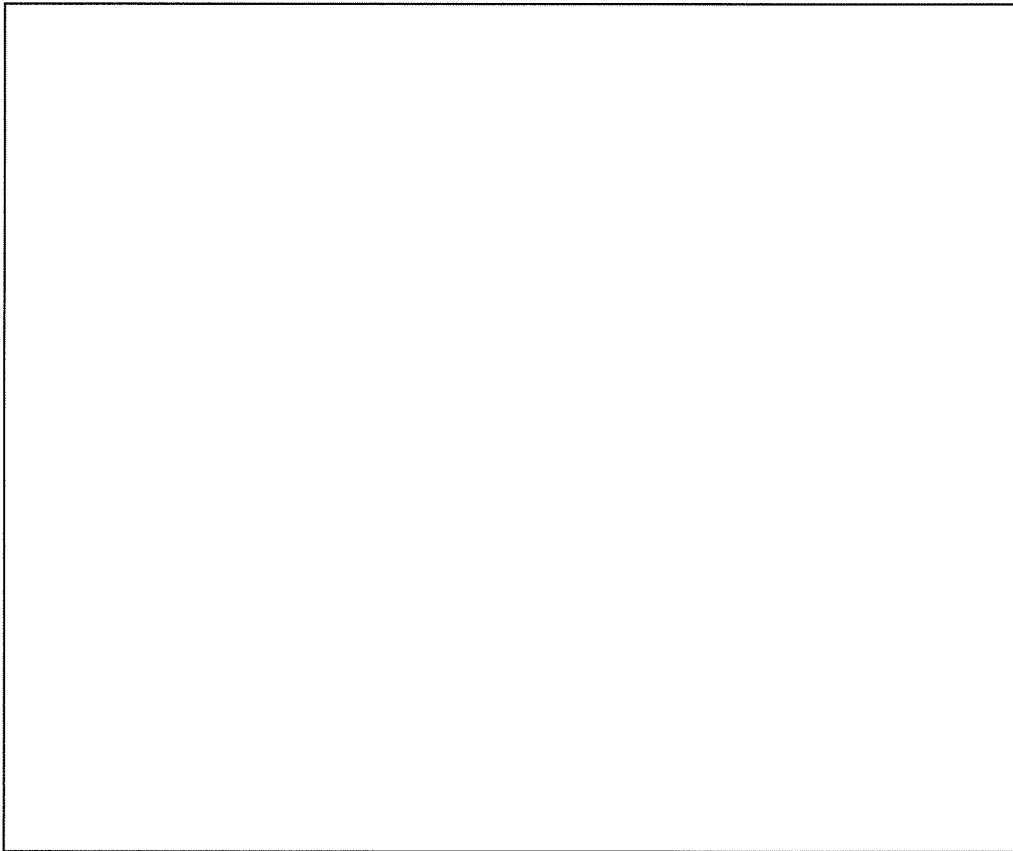
- : 新設*
 - : 改造*
- :ダクト取合点
*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

- 耐震重要度分類第1類
- 耐震重要度分類第2類
- 耐震重要度分類第3類

記号	名	種	記号	名	種
☒	高圧配管(圧力10MPa以上)	配管	♂	切替ダンパ	ダンパ
☒	高圧配管(圧力10MPa以下)	配管	♀	逆気防止ダンパ	ダンパ
☒	中圧配管	配管	▲	ガスドレージ	配管
☒	配管取合点	取合点	○	高圧配管ダンパ	ダンパ

名称	図番
気体廃棄設備(2) 燃料棒溶接室、燃料棒補修室 給気系統	工場棟 成型工場
	図ト系 2-19

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{641}	給気ファン	1
{646}	給気ダクト・ダンパ	1
{650}	給気ダクト・ダンパ	1



:新設*
 :改造*

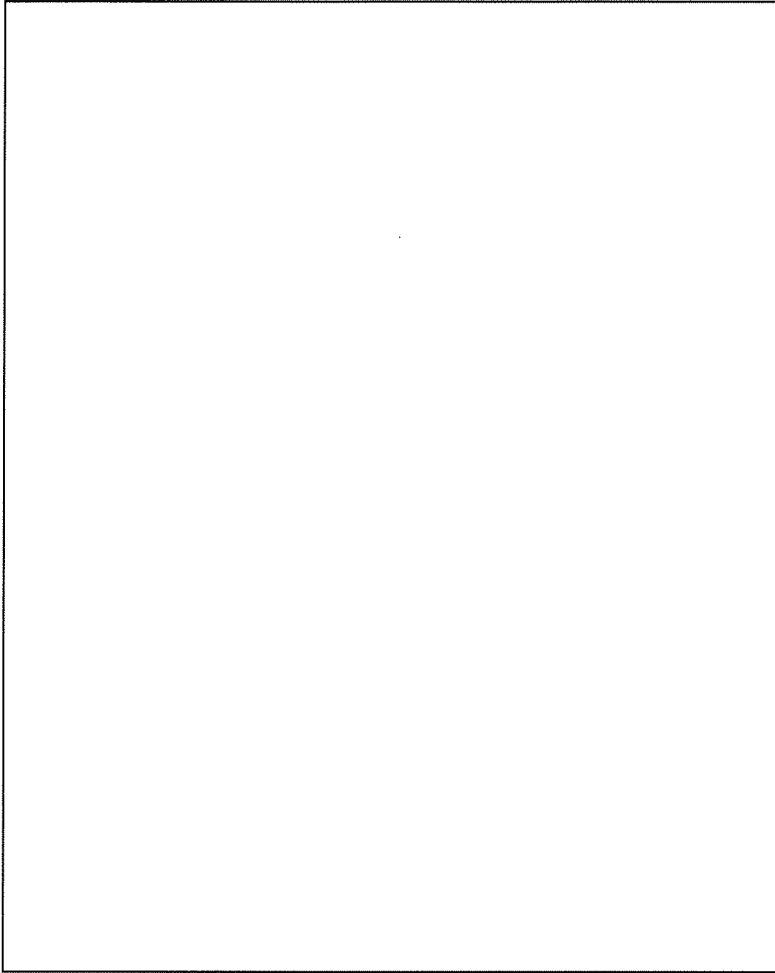
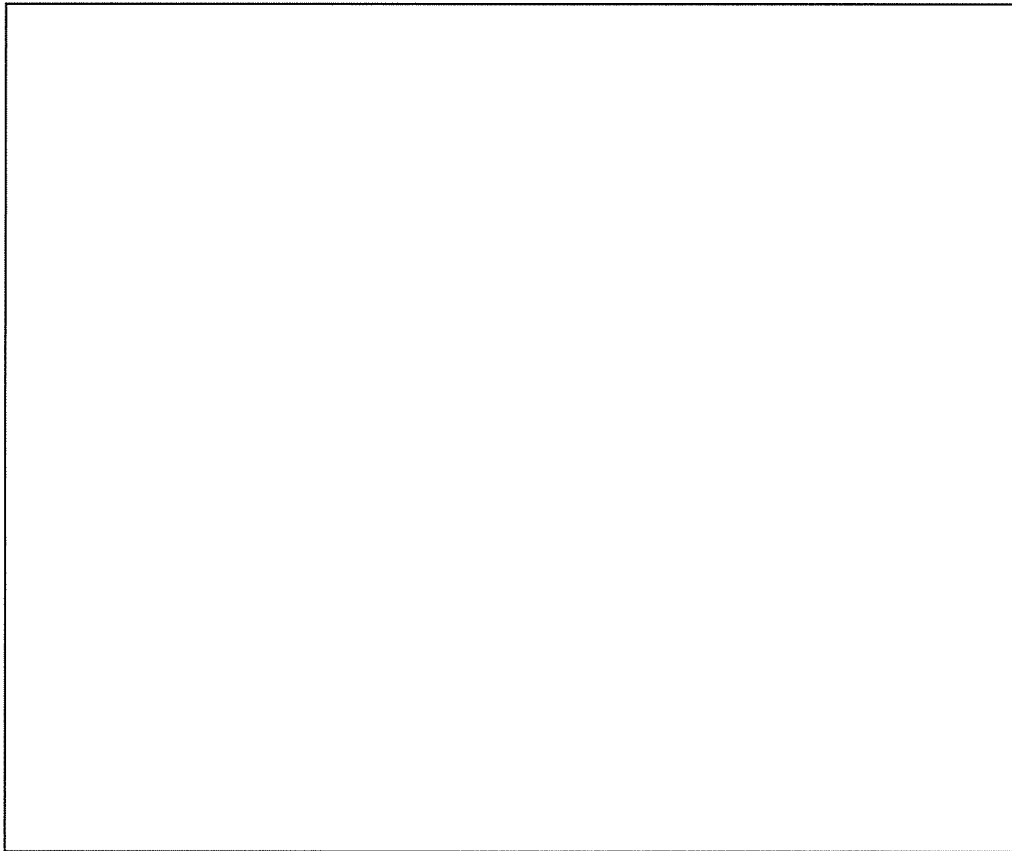
●:ダクト取合点

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高圧配管(アライメント)	△	空調機	♂	切替ファン
☒	高圧配管(アライメント)	□	ファン	♂	更張配管ダンパ
☒	ファン	○	取付用ダンパ	♂	ダストモータ
☒	取付用取付用				

名称	図番
気体廃棄設備(2) ペレット貯蔵室 給気系統	図ト系 2-20
	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{641}	給気ファン	1
{644}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{646}	給気ダクト・ダンパ	1
{650}	給気ダクト・ダンパ	1

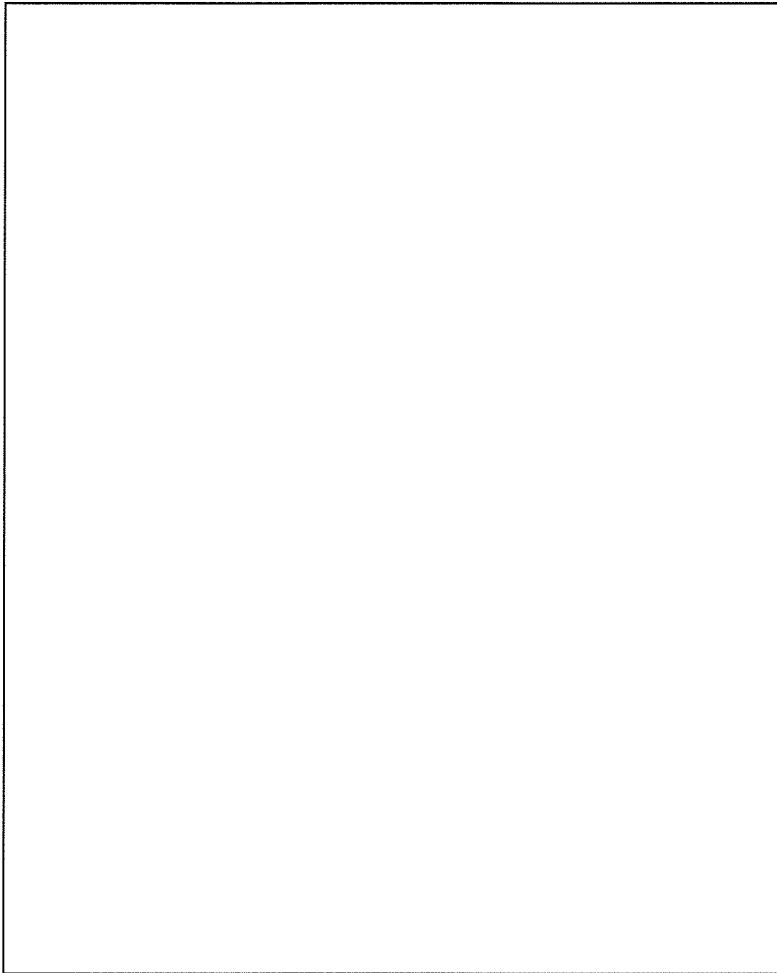
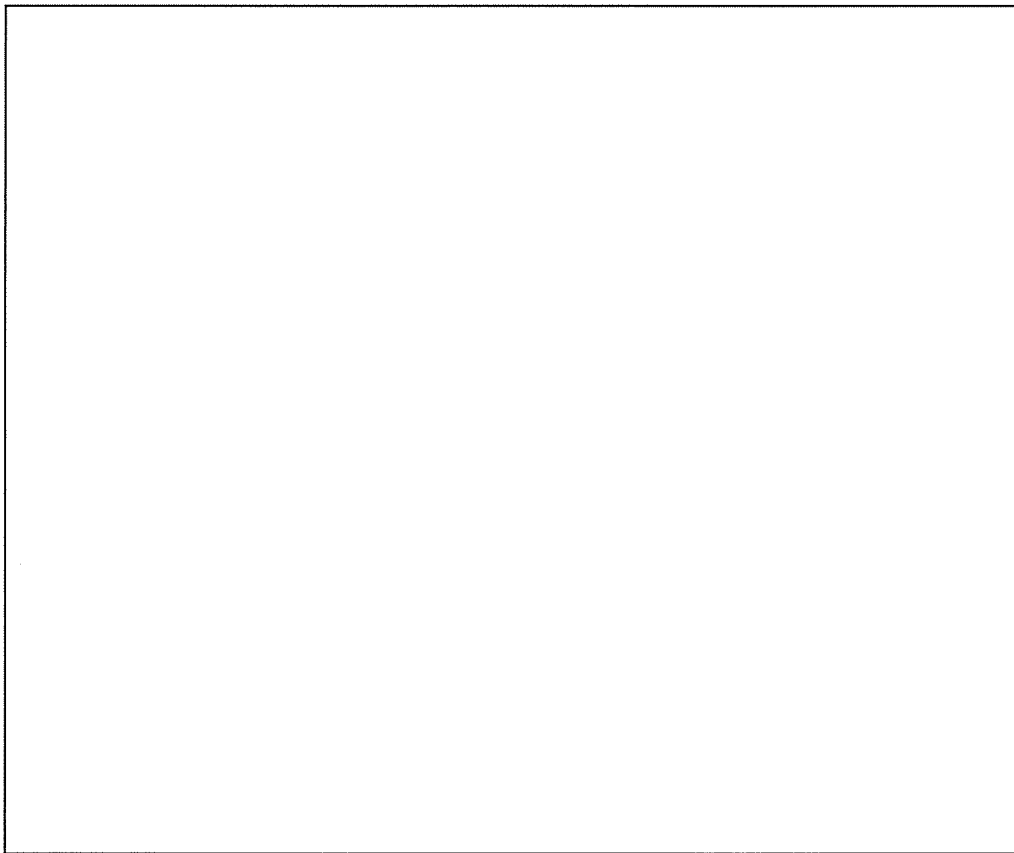


:新設*
 :改造*
 ■:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名	気体廃棄設備(2)
称	ペレット加工室 給気系統(1)
図	図ト系 2-21
番	工場棟 成型工場

記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	給気逆流防止ダンパ(1)	▲	切替ダンパ		
☒	給気逆流防止ダンパ	▲	逆流防止ダンパ		
☒	ダクト取合点	▲	ダクト取合点		
☒	ダクト取合点	▲	ダクト取合点		

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{641}	給気ファン	1
{644}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{646}	給気ダクト・ダンパ	1
{650}	給気ダクト・ダンパ	1



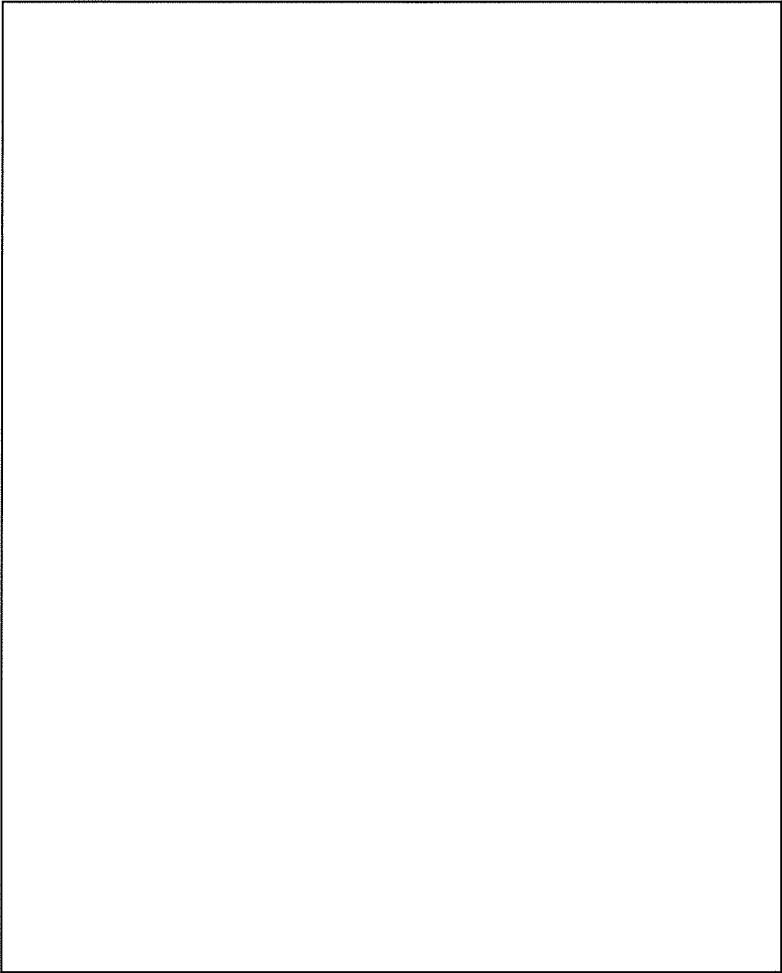
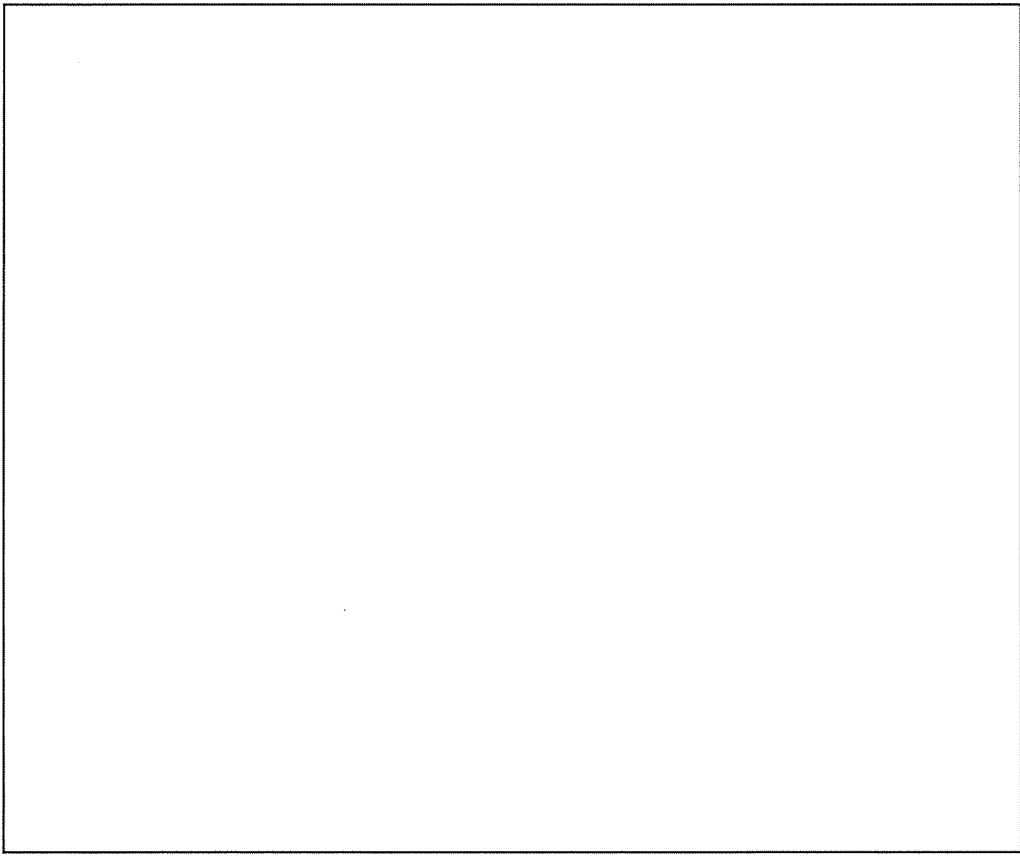
:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	規格	記号	名称	規格
<input checked="" type="checkbox"/>	高圧配管(パイロガス)	110	<input checked="" type="checkbox"/>	切替ダンパ	
<input checked="" type="checkbox"/>	高圧配管(パイロガス)	110	<input checked="" type="checkbox"/>	逆流防止ダンパ	
<input checked="" type="checkbox"/>	フレックシブルダクト		<input checked="" type="checkbox"/>	ガスドレコ	

名称	図番	工場棟
気体廃棄設備(2) ペレット加工室 給気系統(2)	図ト系 2-22	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{641}	給気ファン	1
{646}	給気ダクト・ダンパ	1

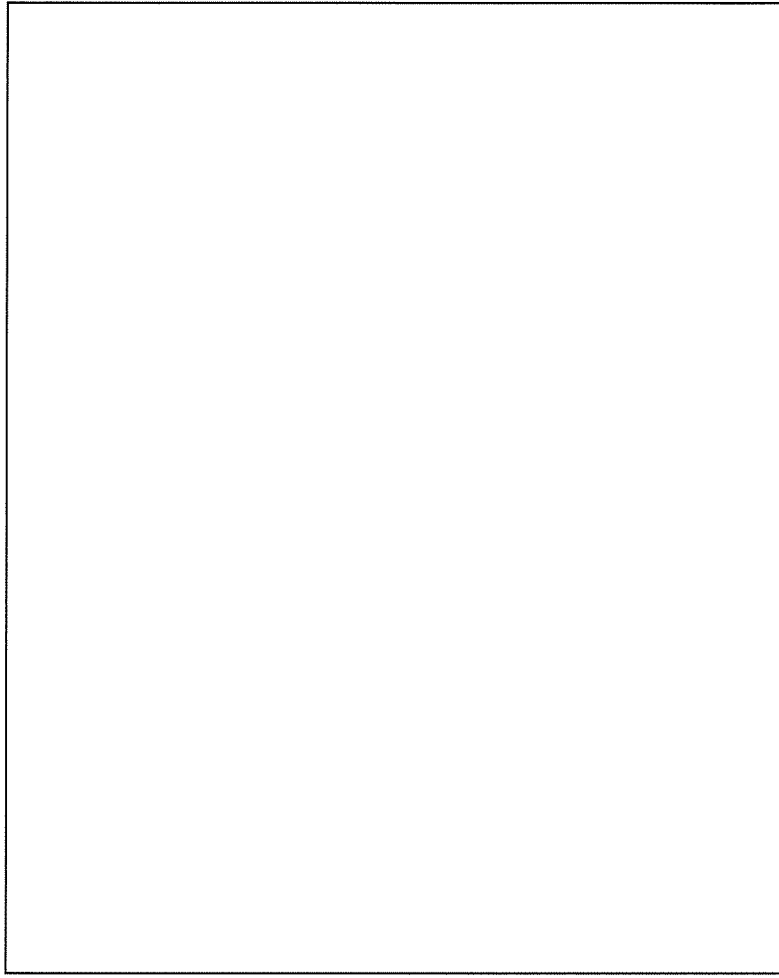
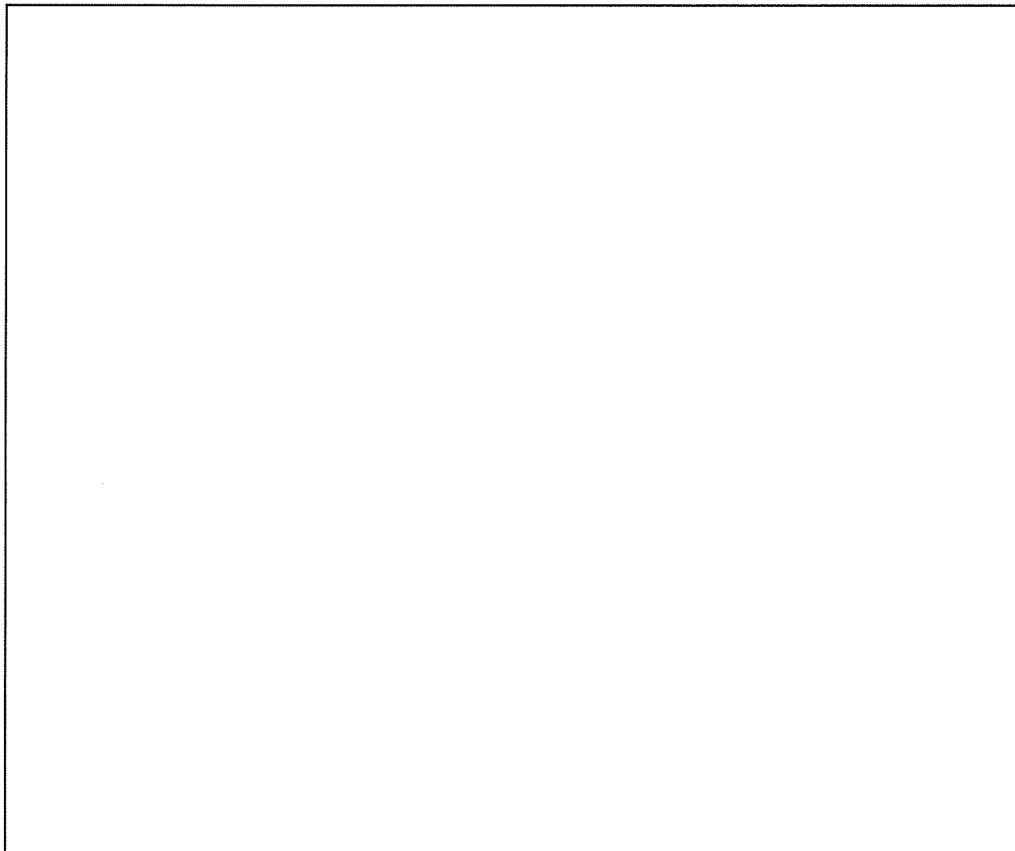


記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	601 炭素繊維強化プラスチック(1)	△	空調機	♂	切替ファン
☒	602 炭素繊維強化プラスチック(2)	□	ファン	♂	逆転圧ダンパ
☒	603 炭素繊維強化プラスチック(3)	□	送風機	♂	ガスモーター
☒	604 炭素繊維強化プラスチック(4)	□	送風機	♂	ガスモーター

:新設*
 :改造*
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(2) ペレット加工室 給気系統(3)
図番	図ト系 2-23 工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
[641]	給気ファン	1
[644]	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
[646]	給気ダクト・ダンパ	1
[650]	給気ダクト・ダンパ	1



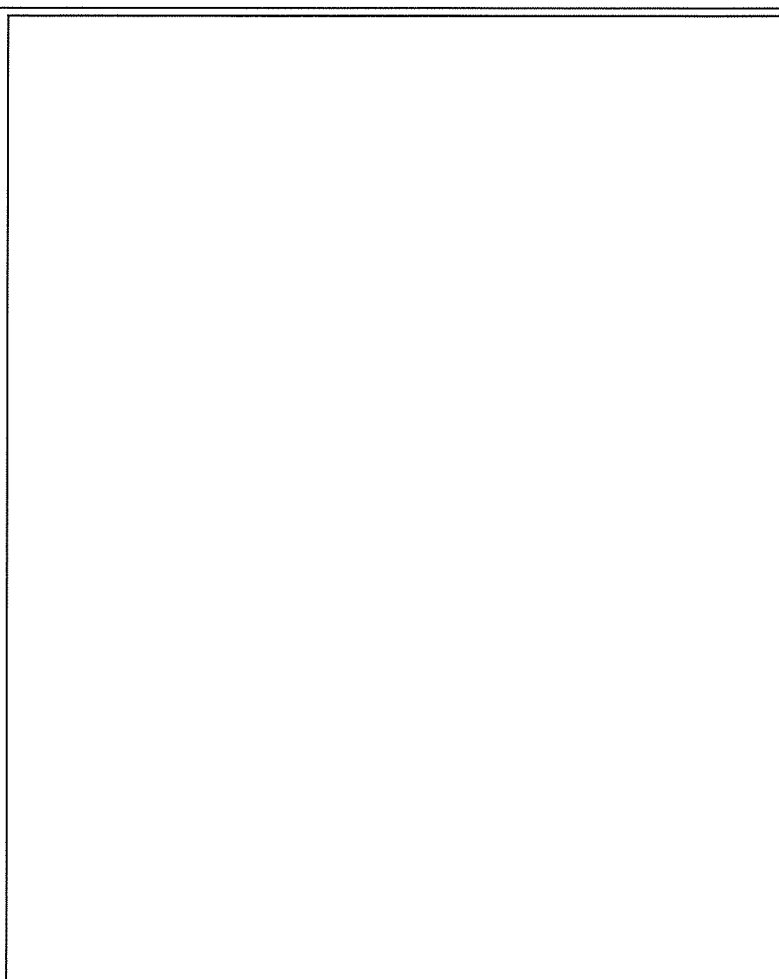
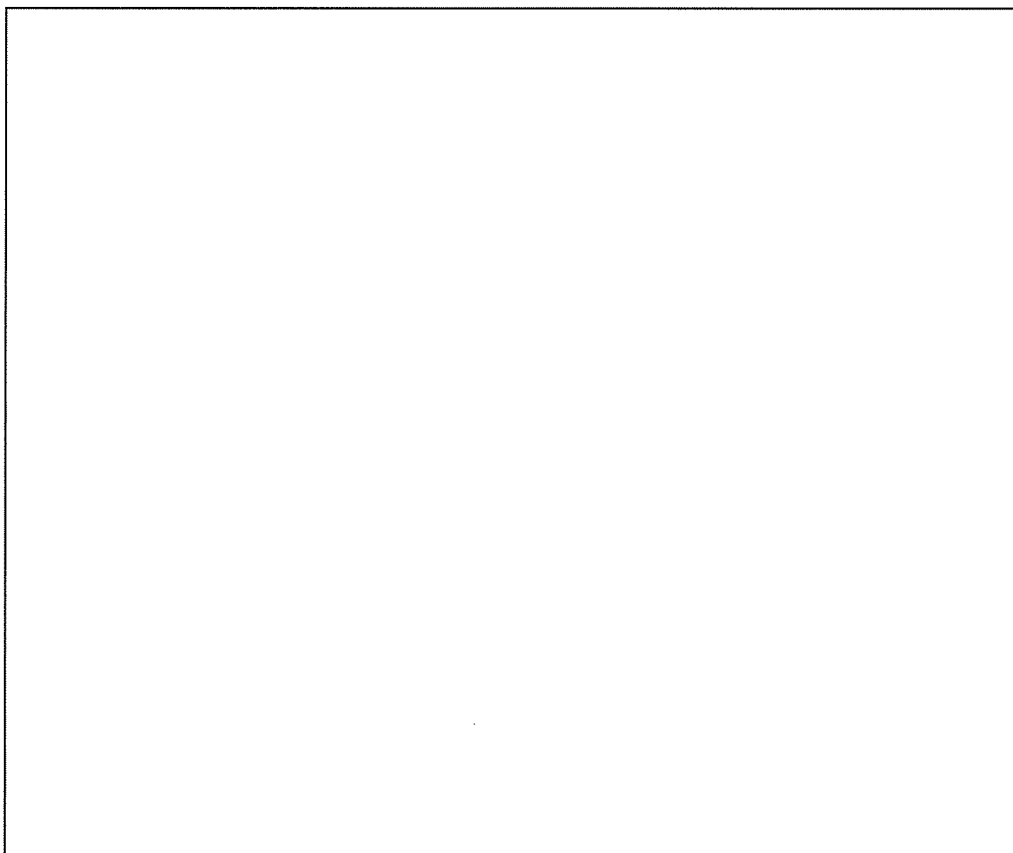
:新設* ■■■■■ 耐震重要度分類第1類
 :改造* ■■■■■ 耐震重要度分類第2類
 :改修* ■■■■■ 耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称
☒	高圧配電装置(11kV)	○	切替ダンパ
☒	高圧配電装置(20kV)	○	逆戻りダンパ
☒	ブレーカ	▲	ダクト取合点
☒	315kV受電設備	○	0.1M 扇形ダンパ

名称	放射線管理棟
気体廃棄設備(2) 作業室、廃棄物缶詰室 給気系統	
図 番	図ト系 2-24

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{641}	給気ファン	1
{644}	給気逆流防止ダンプ(屋外との境界部)	1
{646}	給気ダクト・ダンプ	1
{650}	給気ダクト・ダンプ	1



:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

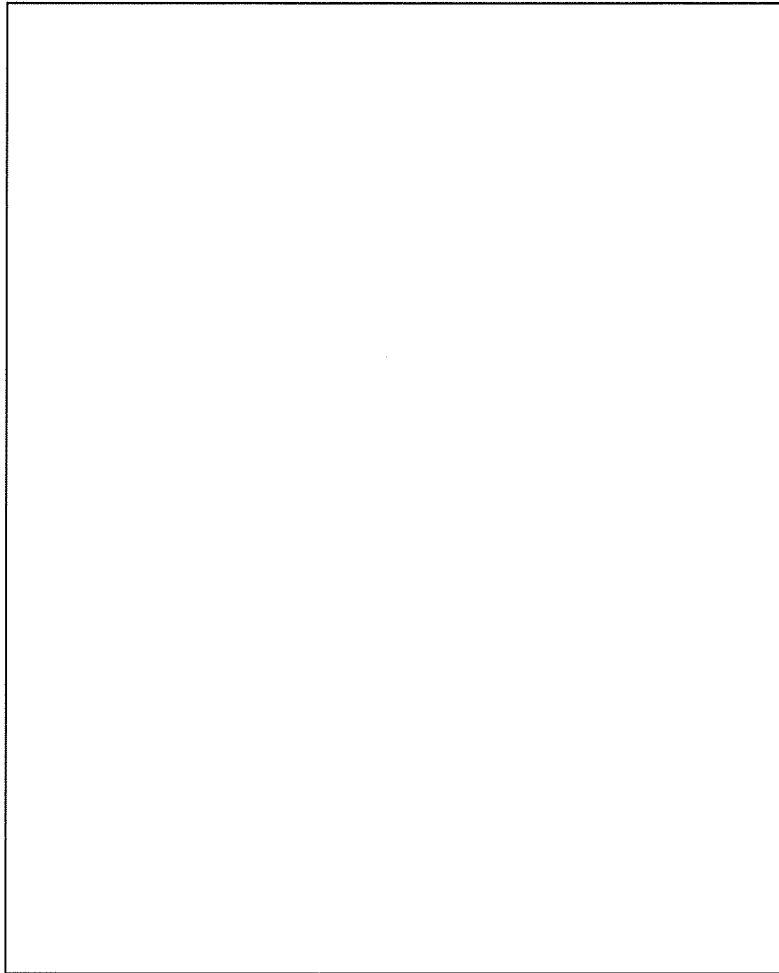
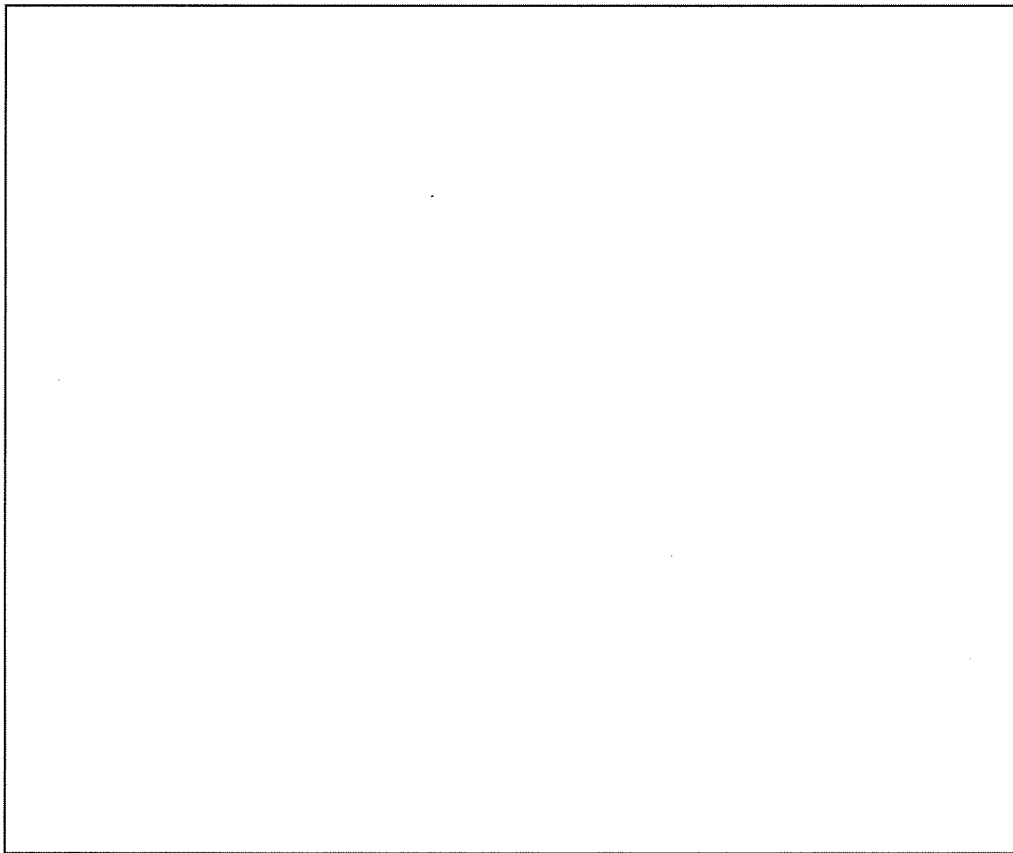
●:ダクト取合点

*:ダクト・ダンプに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称
☒	高圧エアファンク(1R)	○	切替ダンプ
☒	高圧エアファンク(2R)	○	逆流防止ダンプ
☒	プレファンク	▲	ダクト取合点
☒	3145904146501		

名称	気体廃棄設備(2) 廃水処理室、洗濯室、作業室、廃棄物貯留室、 廃棄物一時貯蔵所、更衣室(2) 給気系統
図番	図ト系 2-25 工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{641}	給気ファン	1
{644}	給気逆流防止ダクト(屋外との境界部)	1
{646}	給気ダクト・ダクト	1
{650}	給気ダクト・ダクト	1



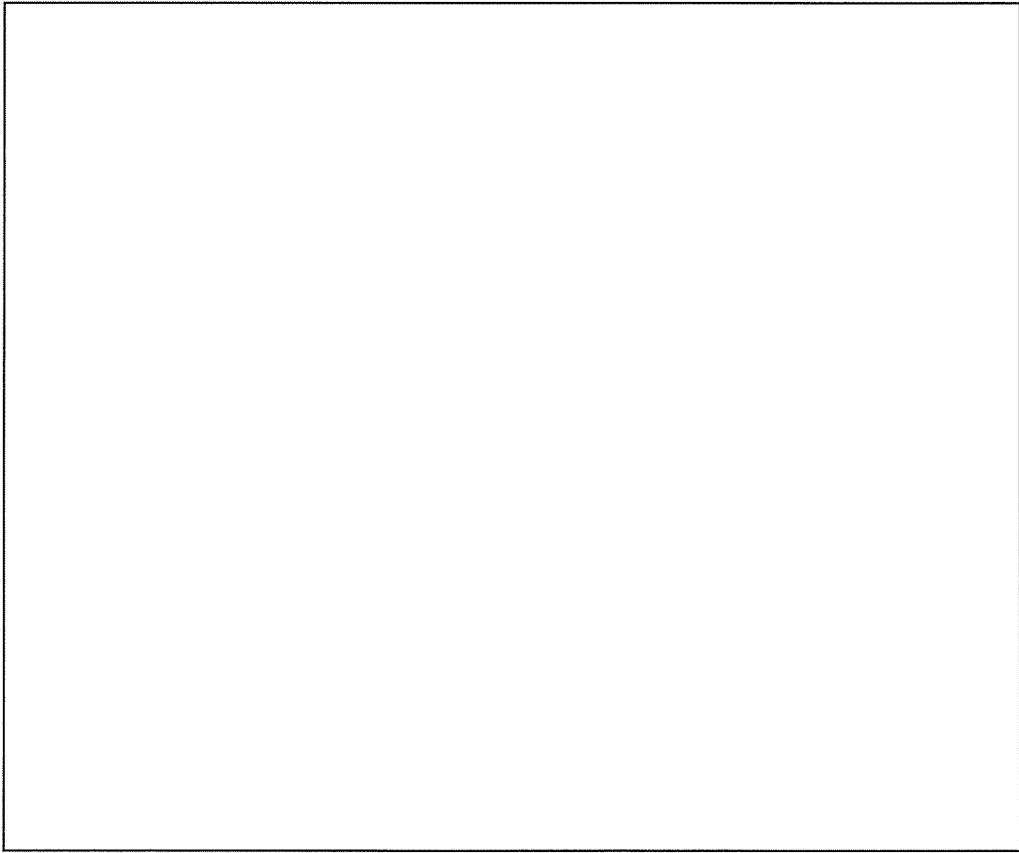
記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高性能ファンイコルタ(HF)	△	電動機	○	切替ファン
☒	高性能ファンイコルタ(HF)	○	ファン	▲	逆流防止ダクト
☒	フレファンイコルタ	□	取付用ファン	■	ダクト取合点

- : 新設*
- : 改造*
- : ダクト取合点

*: ダクト・ダクトに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	図番
気体廃棄設備(2) 検査室 給気系統	図ト系 2-26
	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
(641)	給気ファン	1
(644)	給気逆流防止ダクト(屋外との境界部)	1
(646)	給気ダクト・ダクト	1



記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高圧配管(高圧配管)	△	空気機	○	切替ダクト
☒	高圧配管(高圧配管)	□	ファン	●	逆流防止ダクト
☒	高圧配管(高圧配管)	○	自立油圧機	▲	ダクトモニタ
☒	高圧配管(高圧配管)				

:新設* :耐震重要度分類第1類
 :改造* :耐震重要度分類第2類
 :改造* :耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダクトに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	工場棟
気体廃棄設備(2) フィルタ室(1) 給気系統	工場棟 成型工場
図番	図ト系 2-27

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{655}	排気ファン	1
{656}	高性能エアフィルタ	1
{658}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{660}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{661}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気路)	1
{664}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--

品名	仕様	数量	単位	名称	品番
高性能エアフィルタ	高性能	1	個	高性能エアフィルタ	
排気ファン	標準	1	台	排気ファン	
排気ダクト	標準	1	本	排気ダクト	
ダンパ	標準	1	個	ダンパ	

:新設*
 :改造*
 *:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名	気体廃棄設備(3) ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、 工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、 連絡通路、室内排気系統(1)
図	図ト系 3-1
番	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(655)	排気ファン	1
(656)	高性能エアフィルタ	1
(658)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(660)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(661)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
(664)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--

記号	名	体	記号	名	体
☒	高圧排気エアフィルタ(R)		☒	ファン	
☒	エアフィルタ		☒	高圧逆流防止ダンパ	
△	空調機		☒	排気ダンパ	

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

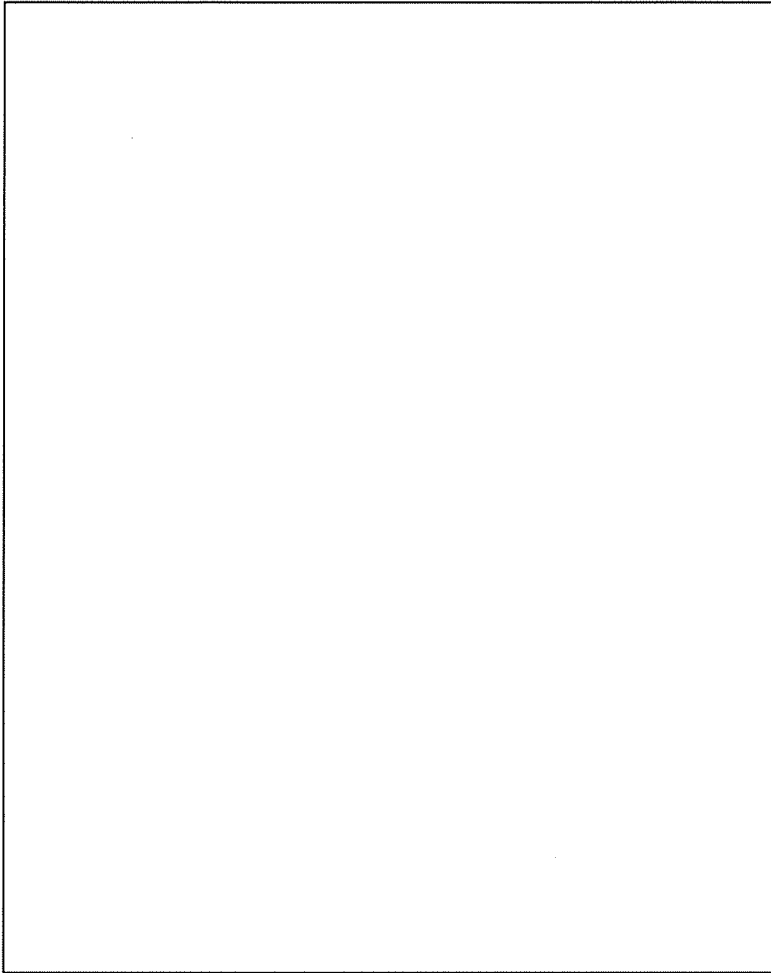
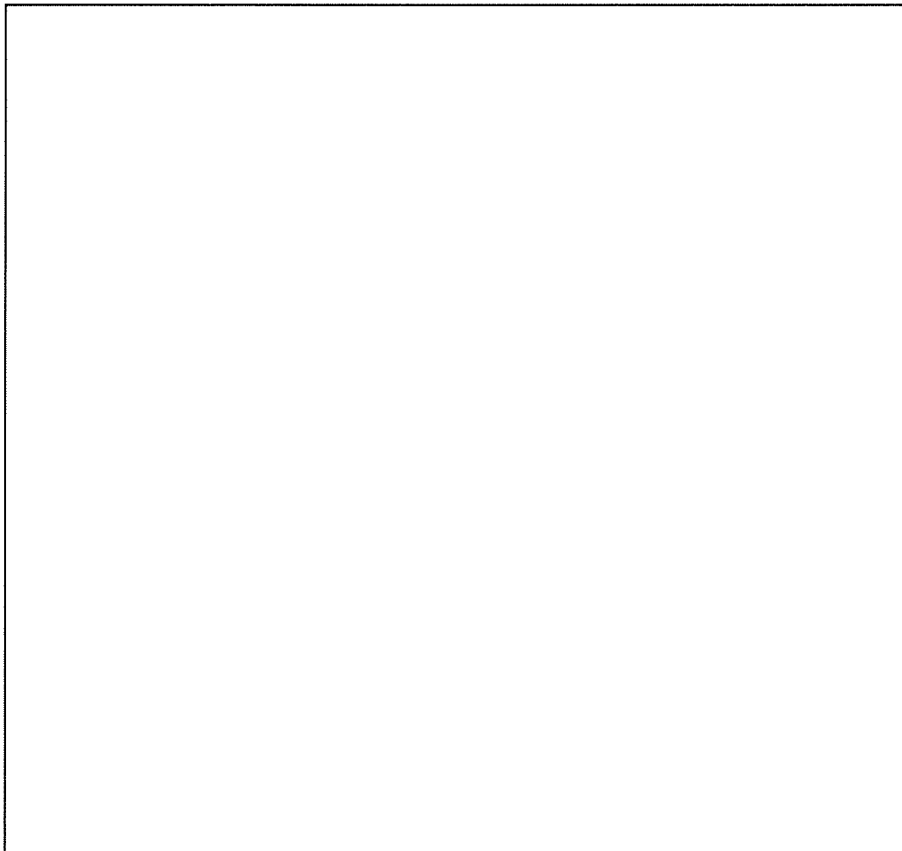
名称	気体廃棄設備(3) ペレット加工室 局所排気系統(1)
図番	図ト系 3-2 (1/2) 加工棟 成型工場

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{369}	粉末篩分機 粉末篩分機(1)	φ 45以上
{370}		
{369}	粉末篩分機 粉末篩分機(2)	φ 45以上
{370}		
{373}	一次混合機	φ 45以上
{375}		
{376}	フードボックス(1)	φ 190以上
{376}	フードボックス(2)	φ 195以上
{379}		
{382}	二次混合機	φ 50以上
{384}		
{385}	濃度調整混合機	φ 70以上
{388}	粗成型用プレス	φ 70以上
{390}	粗成型用プレスファイダ	φ 70以上
{393}	圧縮成型設備 粉末集塵装置(加工棟)	φ 70以上
	粉末集塵装置(1)	
{394}	バックアップフィルタ バックアップフィルタ(1)	φ 150以上
{396}	造粒機	φ 45以上
{398}		
{400}	本成型用プレス	φ 135以上
{403}	ペレット整列機	φ 90以上
{406}	圧縮成型設備 粉末集塵装置(加工棟)	φ 70以上
	粉末集塵装置(2)	
{407}	バックアップフィルタ バックアップフィルタ(2)	φ 155以上
{419}	センサーレスグラインダ	φ 40以上
{420}	バーツファイダ	φ 195以上

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{427}	洗浄ボックス 洗浄ボックス(1)	φ 40以上
{427}	洗浄ボックス 洗浄ボックス(2)	φ 245以上
{432}	研削屑乾燥機	φ 95以上
{434}	フードボックス(3)	φ 80以上
{435}	酸化炉	φ 55以上
{438}		
{439}	粉砕機	φ 50以上

名称	気体廃棄設備(3)	
図番	ペレット加工室 局所排気系統(1)	加工棟 成型工場
	図ト系 3-2 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{656}	高性能エアフィルタ	1
{660}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{661}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{664}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



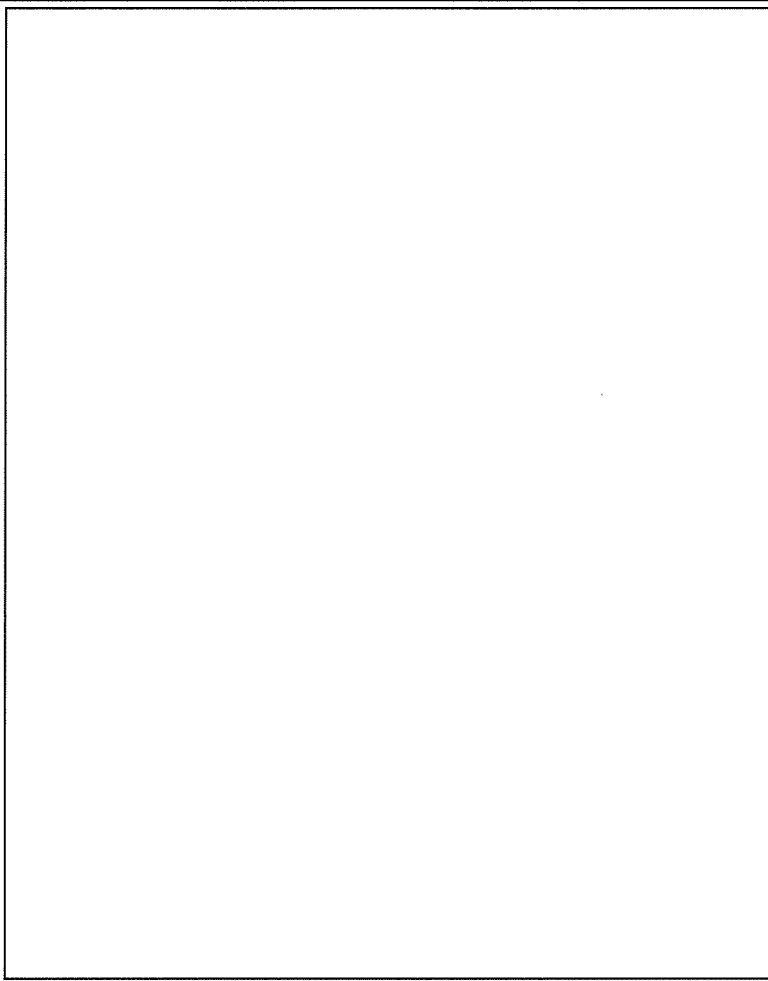
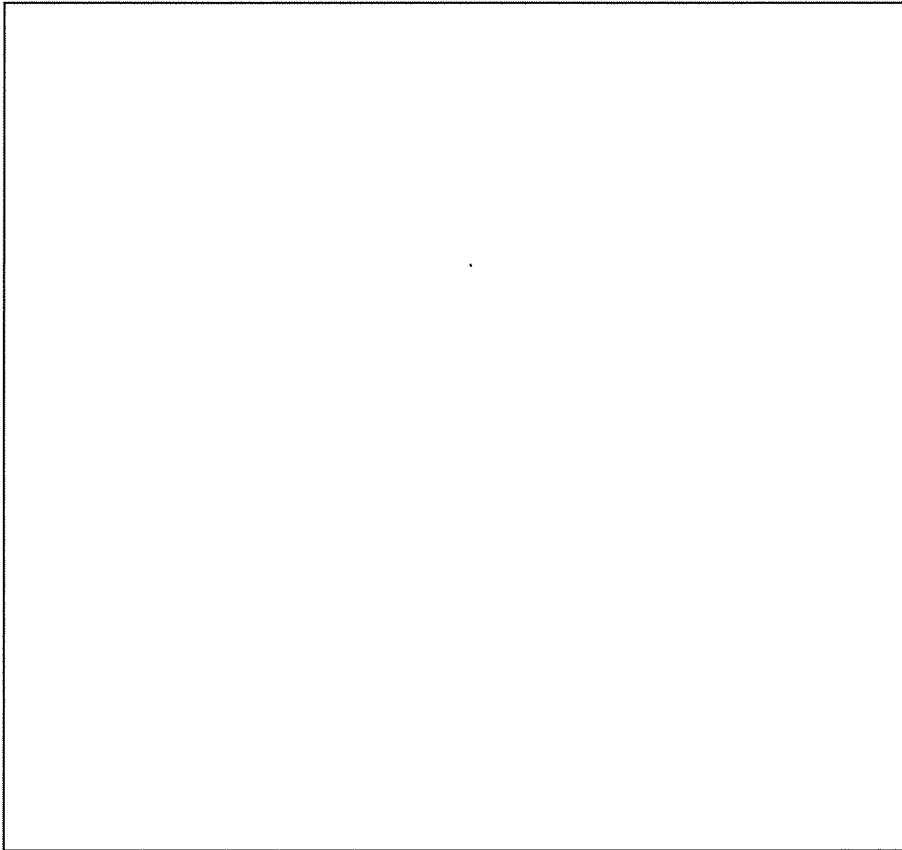
記号	名称	記号	名称
☒	高性能エアフィルタ(2段)	☐	逆風防止ダンパ
☒	プレフィルタ	☐	真正排用ダンパ
A-11	窓開機	☐	切替ダンパ

:新設*
 :改造*
 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	図番
気体廃棄設備(3) ペレット加工室 室内排気系統(2)	加工棟 成型工場
	図ト系 3-3

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{655}	排気ファン	1
{656}	高性能エアフィルタ	1
{658}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{660}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{661}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{664}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



記号	名	体	記号	名	体
☒	高性能エアフィルタ(付)		○	ファン	
☒	プレフィルタ		⊗	逆流防止ダンパ	
△	空調機		□	空気調和機	

:新設*
 :改造*

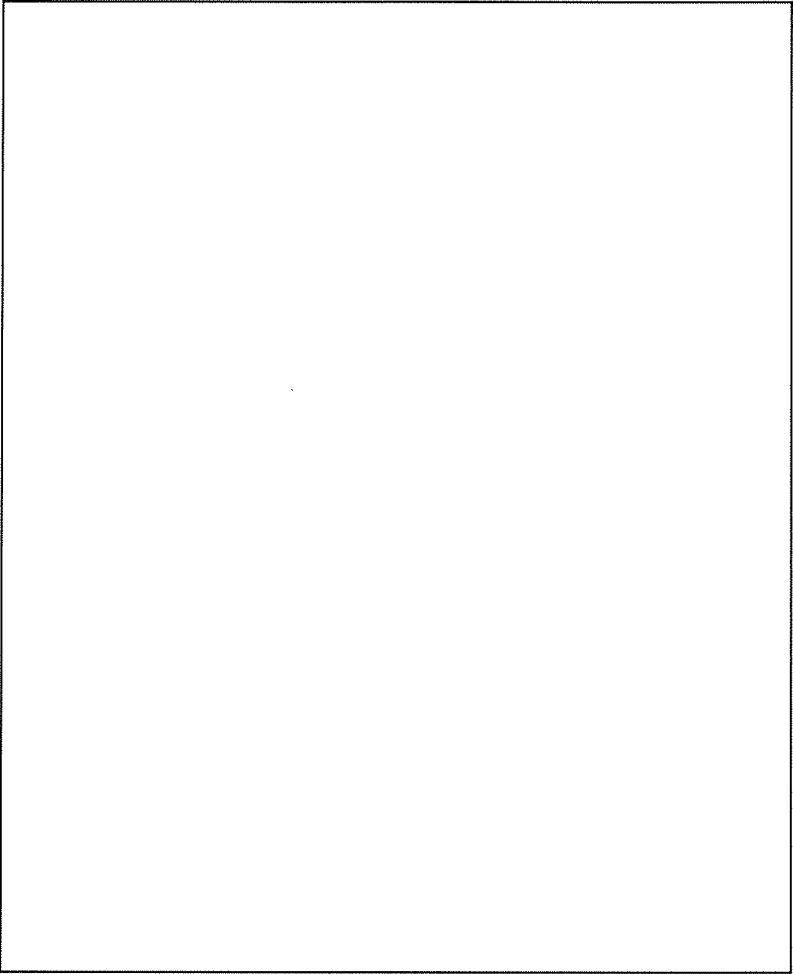
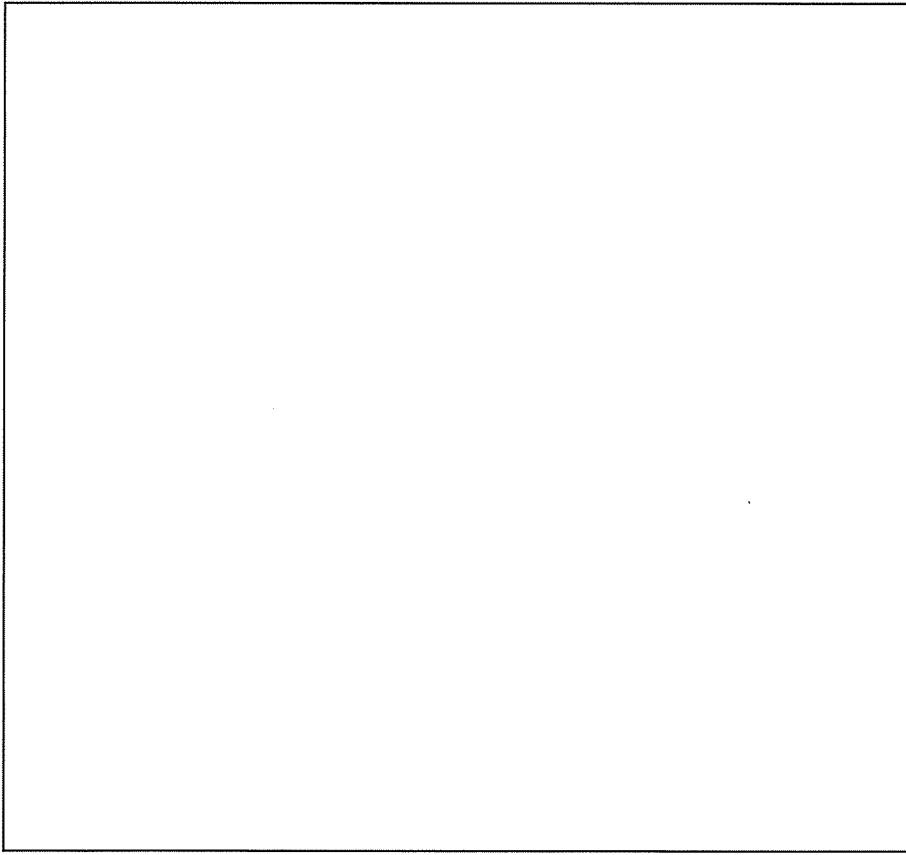
■■■■■ 耐震重要度分類第1類
 ■■■■■ 耐震重要度分類第2類
 ■■■■■ 耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

*1: 気体廃棄設備(3)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し

名	気体廃棄設備(3)
称	ペレット加工室 局所排気系統(2)
図	図ト系 3-4
番	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{664}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



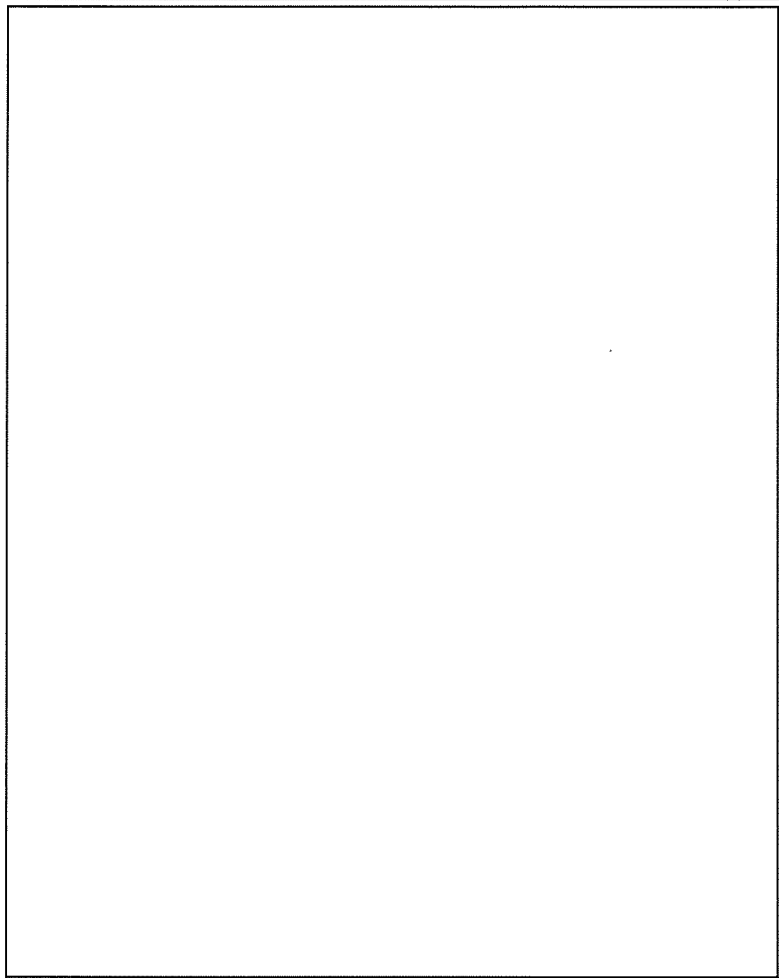
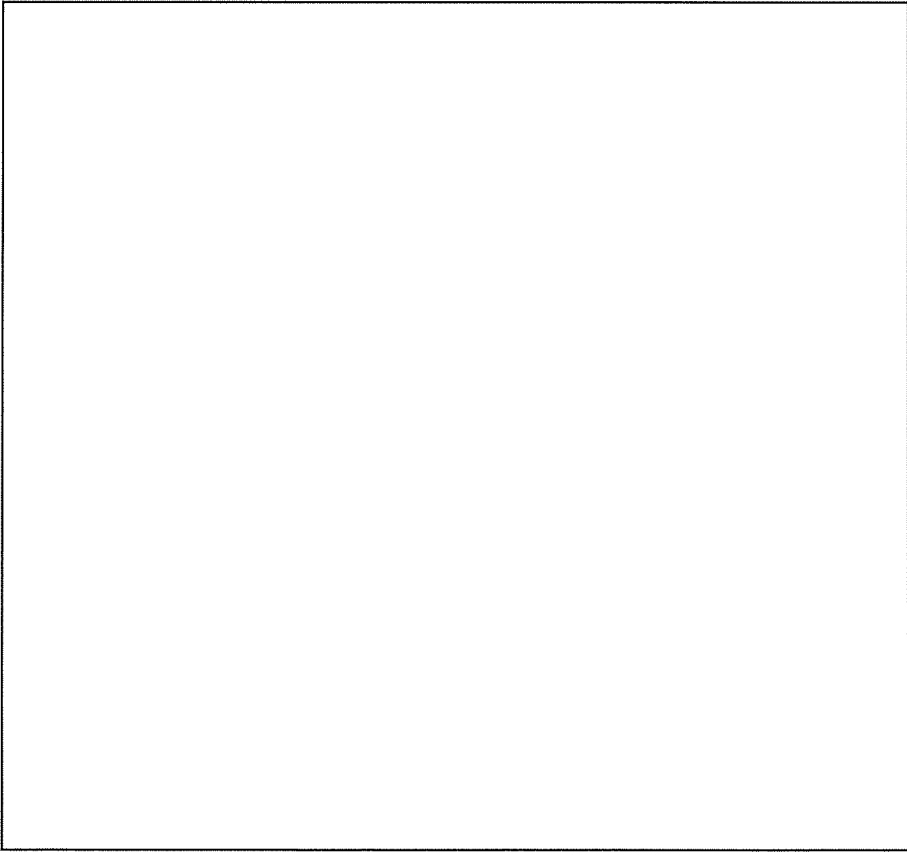
記号	名	種	記号	名	種
☒	高性能エアフィルタ(2)	ファン	♂	遠隔停止ダンパ	
☒	エアフィルタ	直圧閉用ダンパ	♂	ガスドモータ	
△	空調機	切替ダンパ	☐	空気調節機集配器	

:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(3) 前室(2) 局所排気系統	
図番	図ト系 3-5 (1/2)	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基故
安全機能番号 {522}	機器名 フードボックス(4)	接続ダクト φ190以上
名称	気体廃棄設備(3) 前室(2) 局所排気系統	
図番	図ト系 3-5 (2/2)	加工棟 成型工場

No. {66A}	安全機能を有する施設名称 排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)
	基数 1



記号	名	記号	名	記号	名	体
☒	高性能エアフィルタ(C2)	☐	ダンパ	☐	変換用エアフィルタ	体
☒	エアフィルタ	☐	ダンパ	☐	変換用エアフィルタ	体
△	700機	☐	ダンパ	☐	変換用エアフィルタ	体

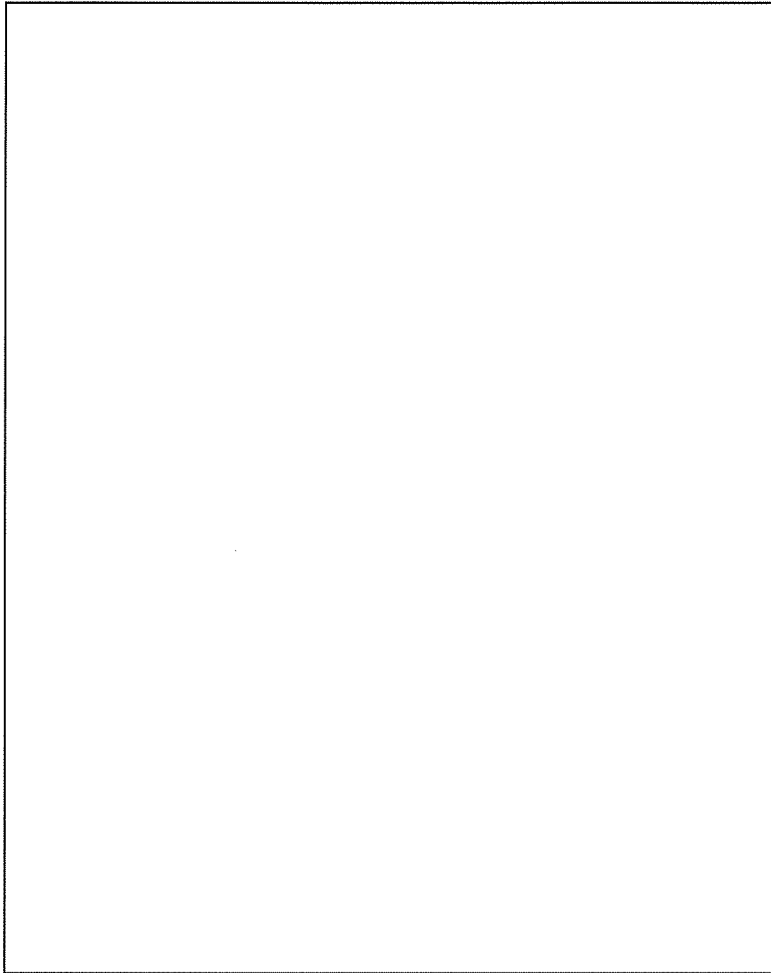
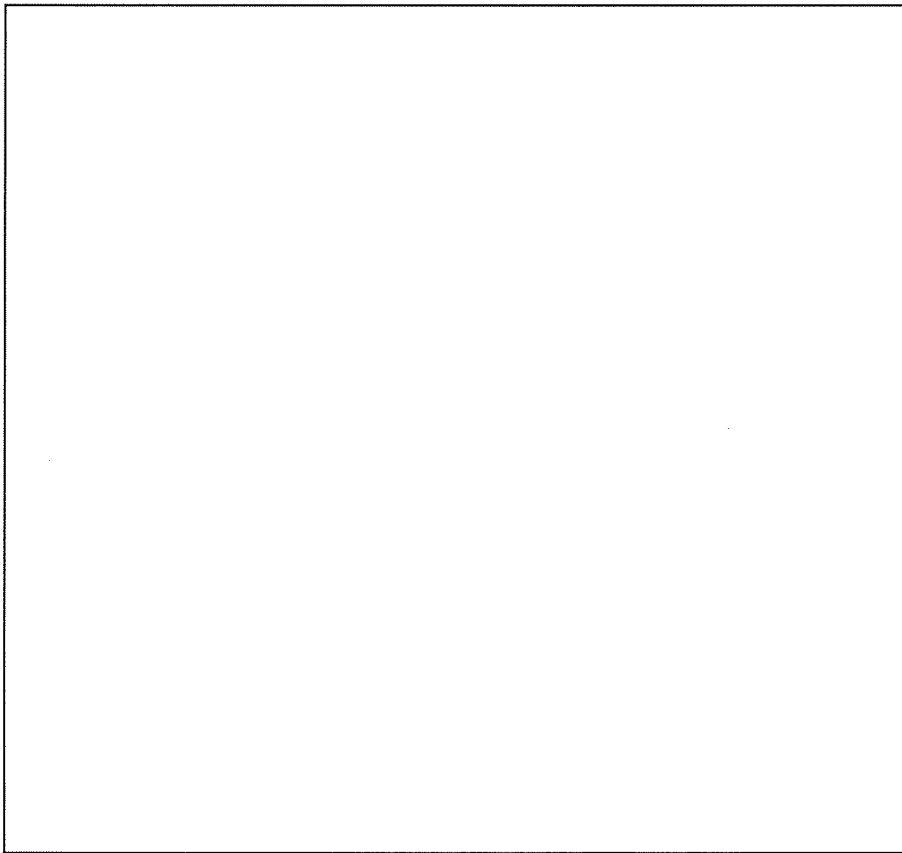
*1：気体廃棄設備(3)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し

名称	気体廃棄設備(3) 廃液処理室 局所排気系統
図番	図ト系 3-6 加工棟 成型工場

:新設* 耐震重要度分類第1類 耐震重要度分類第2類 耐震重要度分類第3類
 :改造* 耐震重要度分類第1類 耐震重要度分類第2類 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
(664)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



記号	名	注	記号	名	注
☒	高性能エアフィルタ(2段)		○	ファン	
☒	エアフィルタ		○	高圧洗浄機	
△	空調機		○	加湿機	
			○	加湿機	

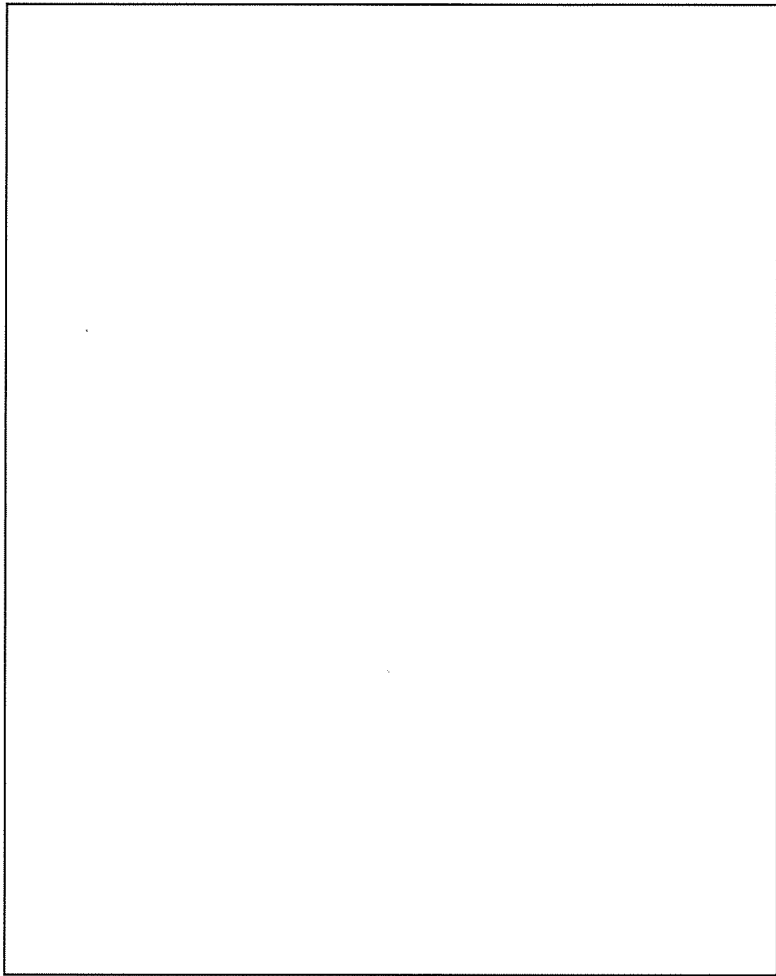
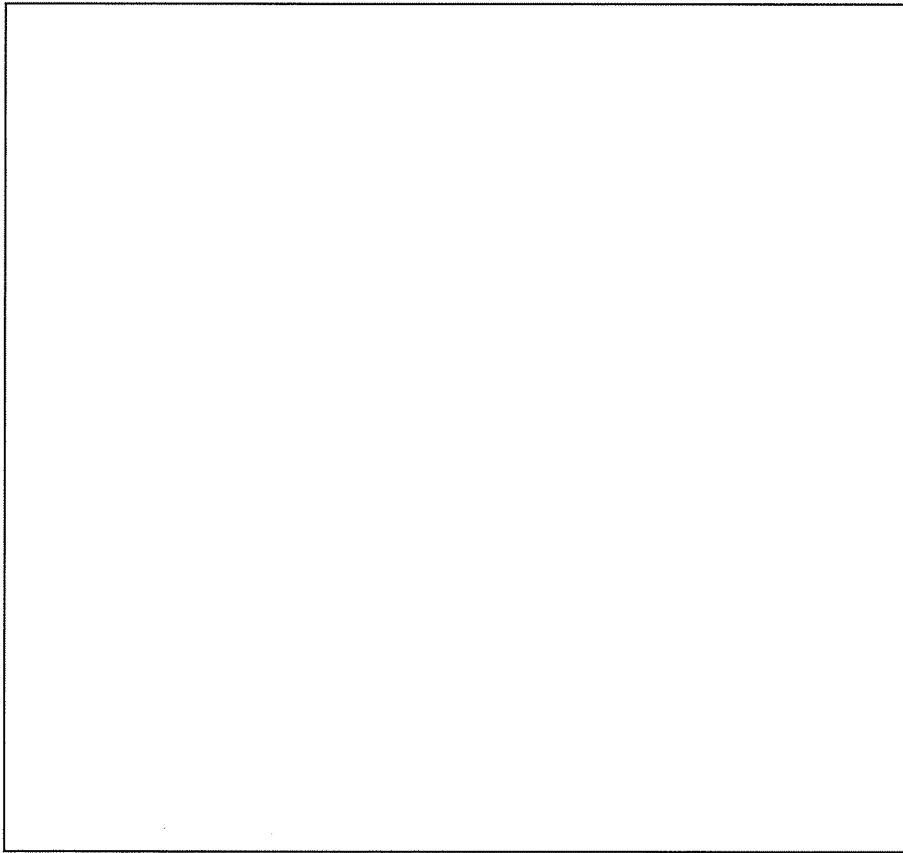
名	気体廃棄設備(3)
称	工作室 局所排気系統
図	図ト系 3-7
番	加工棟 成型工場

*1：気体廃棄設備(3)に対し閉じ込め機能を期待する設備無し

:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(655)	排気ファン	1
(656)	高性能エアフィルタ	1
(658)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(660)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(661)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
(664)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



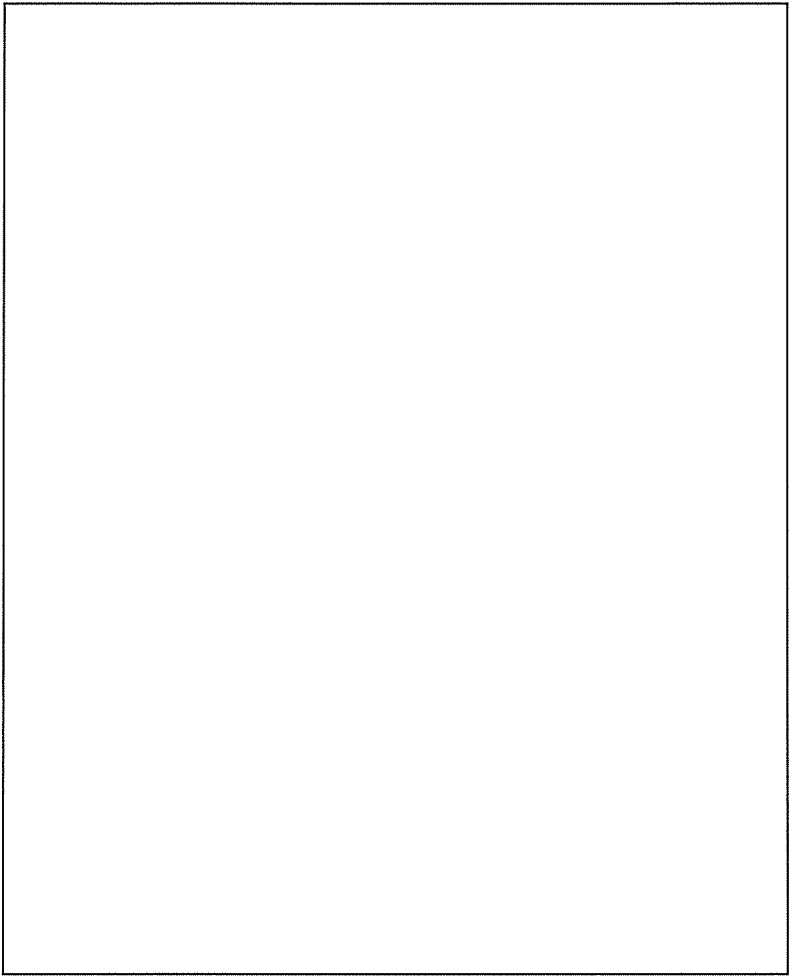
記号	名	略	記号	名	略
	高性能エアフィルタ(2)			排気ファン	
	エアフィルタ			逆流防止ダンパ	
	ダクト・ダンパ			ダクト・ダンパ	
	ダンパ			ダンパ	
	ダンパ			ダンパ	

- :新設*
- :改造*
- :耐震重要度分類第1種
- :耐震重要度分類第2種
- :耐震重要度分類第3種

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名	気体廃棄設備(3)
称	ペレット貯蔵室 室内排気系統
図	図ト系 3-8
番	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
(655)	排気ファン	1
(656)	高性能エアフィルタ	1
(658)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(660)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(661)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
(664)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



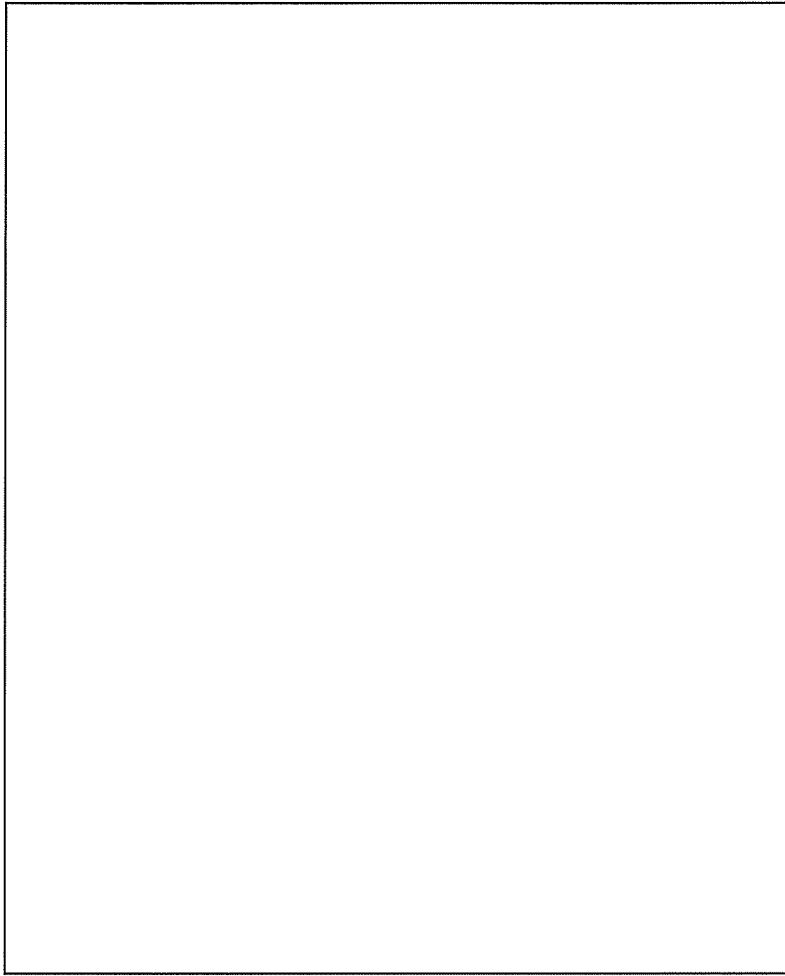
記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高性能エアフィルタ(2F)	☐	ファン	⊕	逆流防止ダンパ
☒	エアフィルタ	⊕	逆流防止ダンパ	⊕	ダクト取合点
⊕	空調機	⊕	切替ダンパ	⊕	当該図面対象範囲

□ : 新設*
 ■ : 改造*
 ● : ダクト取合点
 ● : ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

名称	気体廃棄設備(3) 燃料棒溶接室 室内排気系統
図番	図ト系 3-9 加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{655}	排気ファン	1
{656}	高性能エアフィルタ	1
{658}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{660}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{661}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{664}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



記号	名称	仕様	記号	名称	仕様
☒	高性能エアフィルタ(CIP)	ファン	⊙	逆流防止ダンパ	
☒	エアフィルタ	有圧排気用ダンパ	▲	ダクトエレベータ	
A-11	空調機	切替ダンパ	☐	当機(面)設置設備	

- ☐ : 新設*
 - : 改造*
 - : ダクト取合点
- *: ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)


名称	図番
気体廃棄設備(3)	
燃料棒溶接室 局所排気系統	
加工棟	
成型工場	
図ト系 3-10 (1/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基款
安全機能番号 {465}	ペレット取出台	接続ダクト φ210以上
機器名		
図番	図ト系 3-10 (2/2)	加工棟 成型工場
名称	気体廃棄設備 (3) 燃料棒溶接室 局所排気系統	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(655)	排気ファン	1
(656)	高性能エアフィルタ	1
(658)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(660)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備へ高性能エアフィルタ)	1
(661)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1

--	--

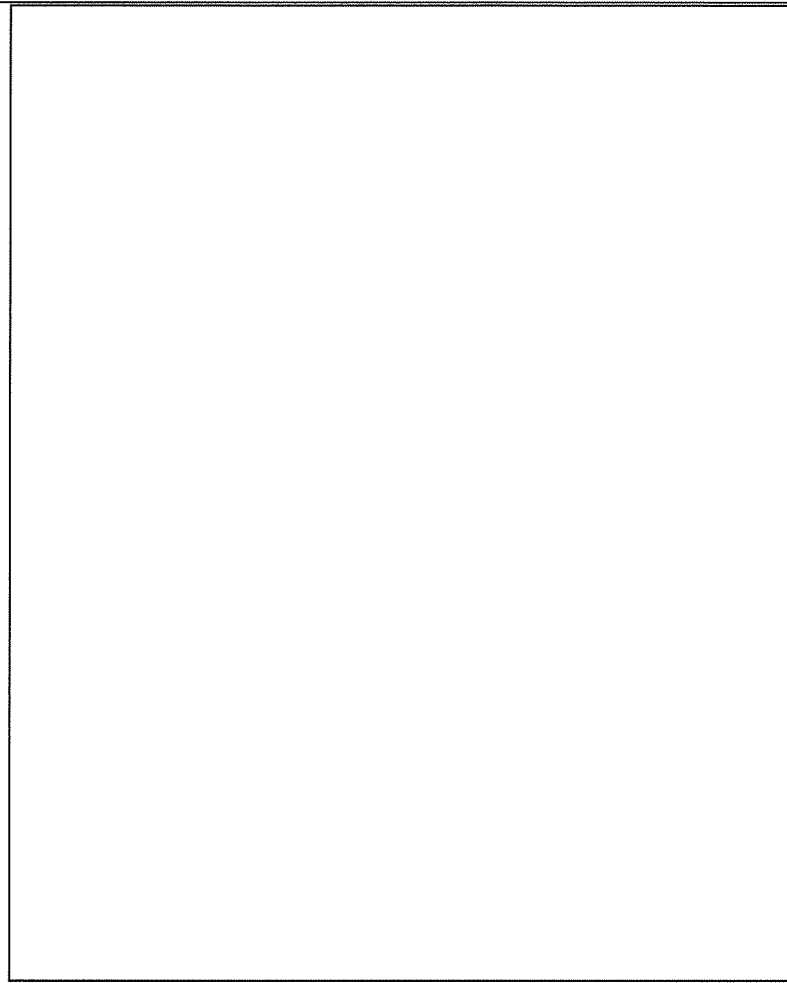
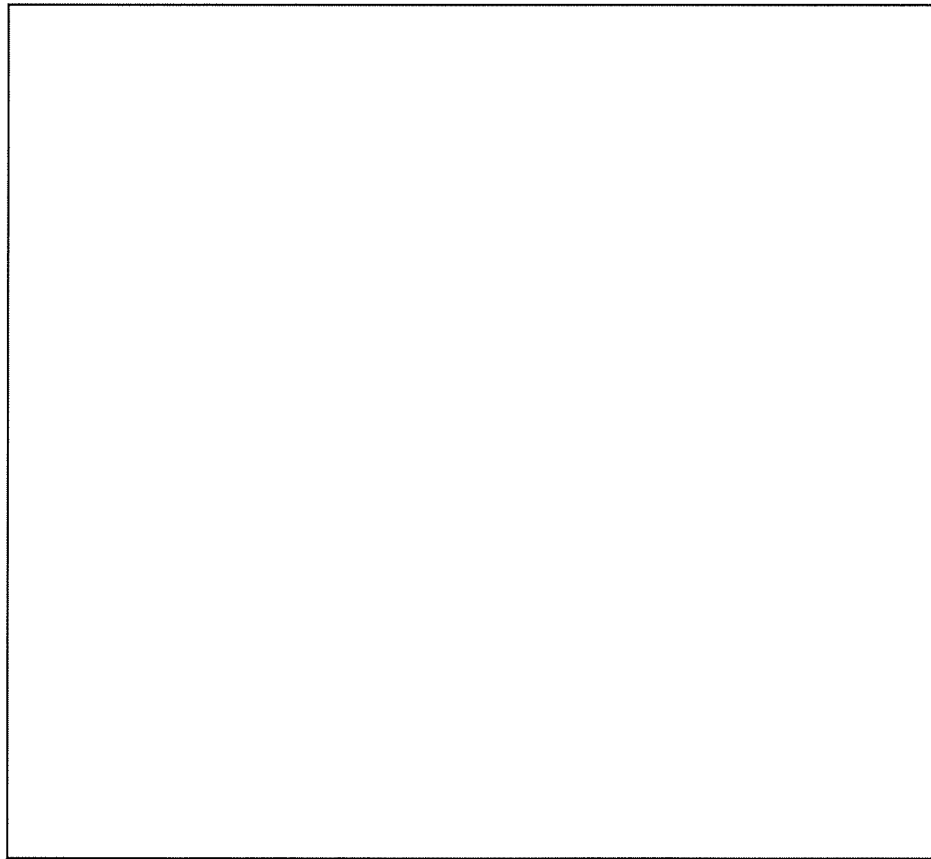
記号	名称	記号	名称	記号	名称
☑	高性能エアフィルタ(2段)	☐	ファン	♂	排気防止ダンパ
☑	エアフィルタ	♀	負圧制御ダンパ	♂	ダストエニク
△	空気機	♂	切替ダンパ	☐	空気機対象範囲

: 新設*  耐震重要度分類第1類
 : 改造*  耐震重要度分類第2類
  耐震重要度分類第3類

*:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名	気体廃棄設備(3)
称	フィルタ室 室内排気系統
図	図ト系 3-11
番	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{654}	給気ファン	1
{657}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{659}	給気ダクト・ダンパ	1
{663}	給気ダクト・ダンパ	1

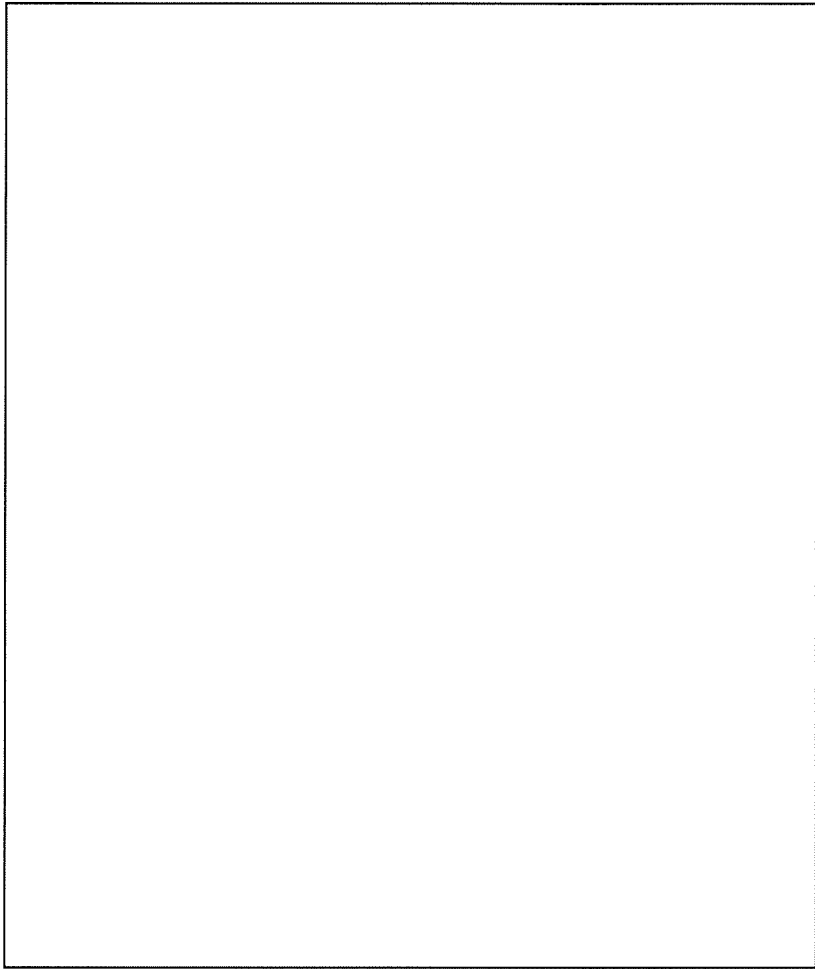
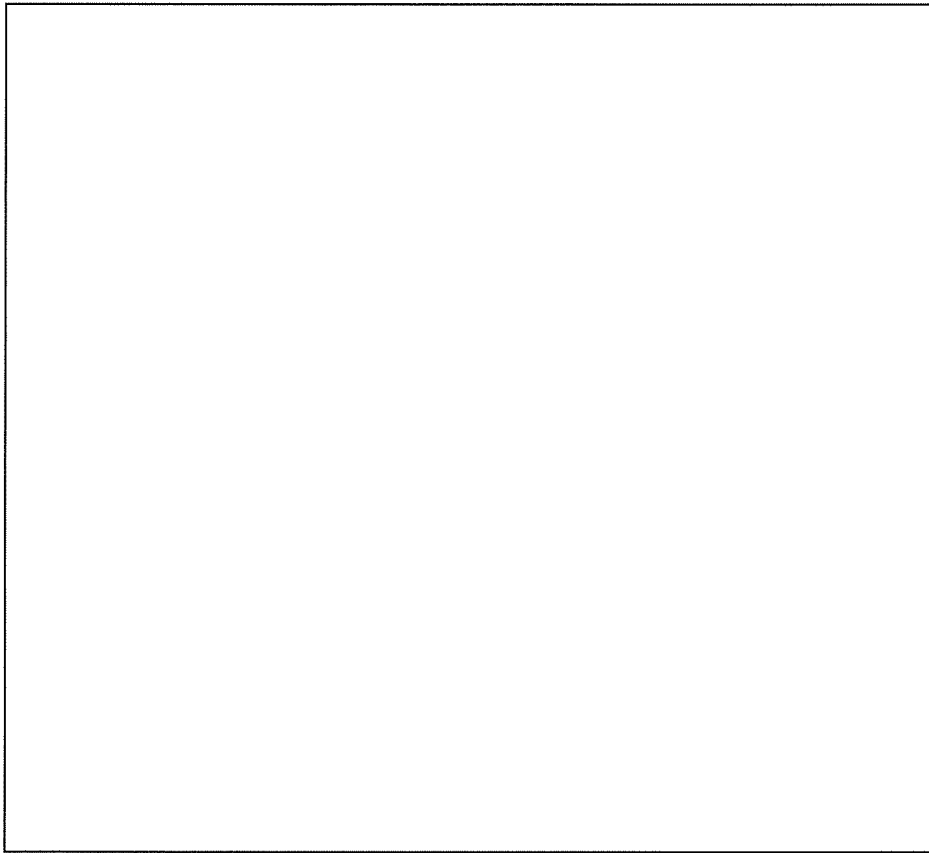


記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高圧送電ファンロータ(223)	☐	ファン	▲	逆流防止ダンパ
☒	フローレクタ	☐	直付通風用ダンパ	■	ダクト・ダクト
▲	空機機	☐	別注ダンパ	□	当該部配管取組部

:新設*
 :改造*
 ●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	図番
ベレット加工室、前室(2)、塵游処理室、 工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、 連絡通路 給気系統(1)	加工棟 成型工場
気体廃棄設備(3)	
図ト系 3-12	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{654}	給気ファン	1
{657}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{659}	給気ダクト・ダンパ	1
{663}	給気ダクト・ダンパ	1



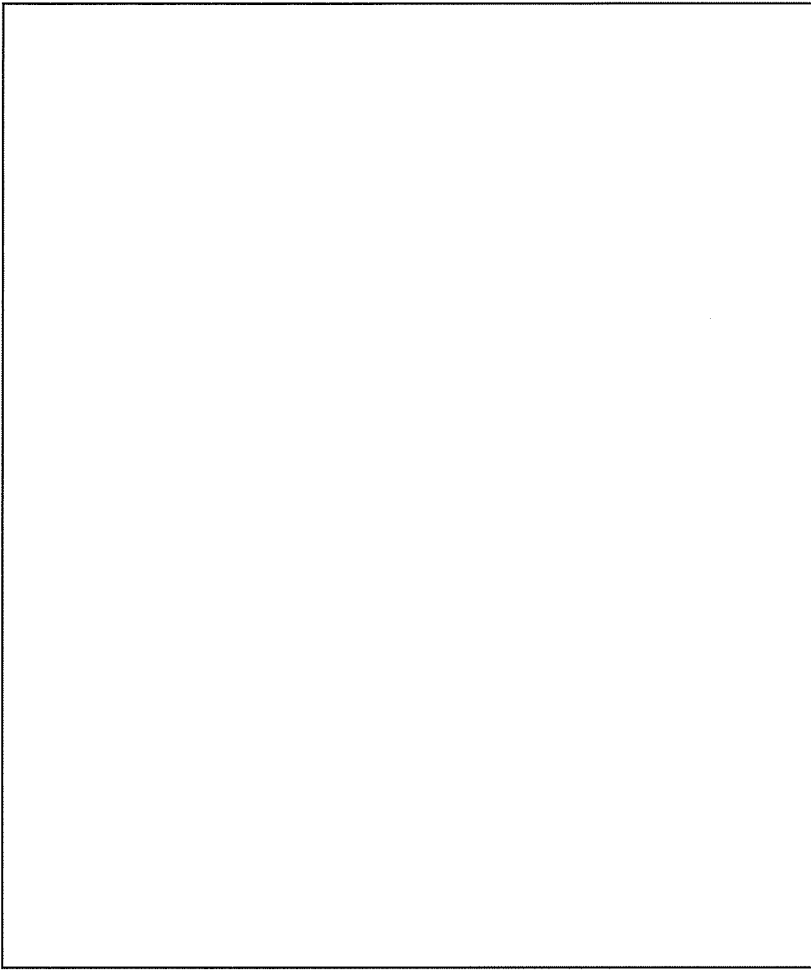
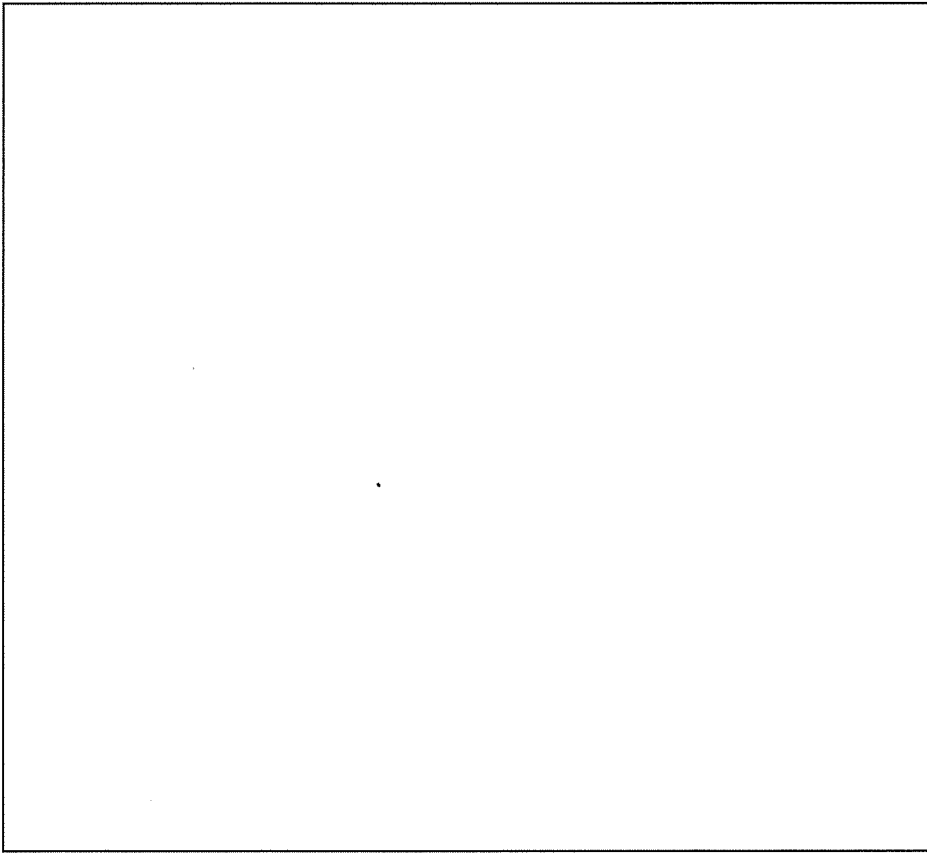
記号	名称	記号	名称
☒	高圧送電用ファン	☐	給気防止ダンパ
☒	フレッドファン	▲	ダクトモーター
▲	500機	☐	言語記号の象形

- ☐ : 新設*
- ☒ : 改造*
- : 耐震重要度分類第1類
- ▬ : 耐震重要度分類第2類
- ▬ : 耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	加工棟
気体廃棄設備(3) ペレット加工室 給気系統(2)	加工棟
図番 図ト系 3-13	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{654}	給気ファン	1
{657}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{659}	給気ダクト・ダンパ	1
{663}	給気ダクト・ダンパ	1



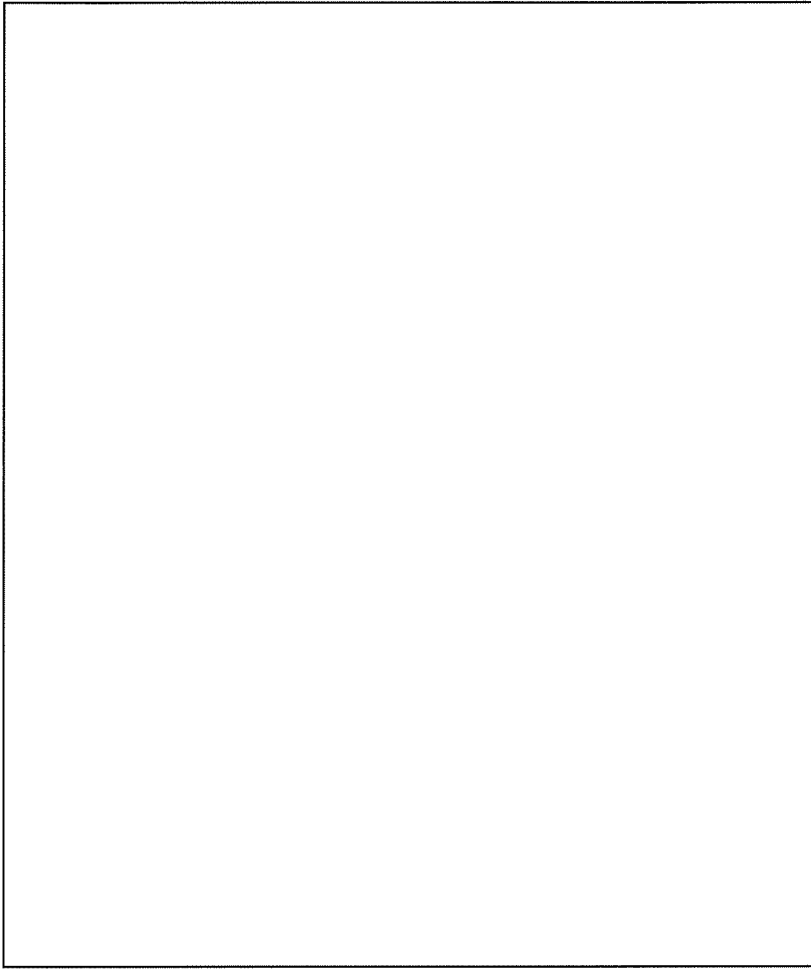
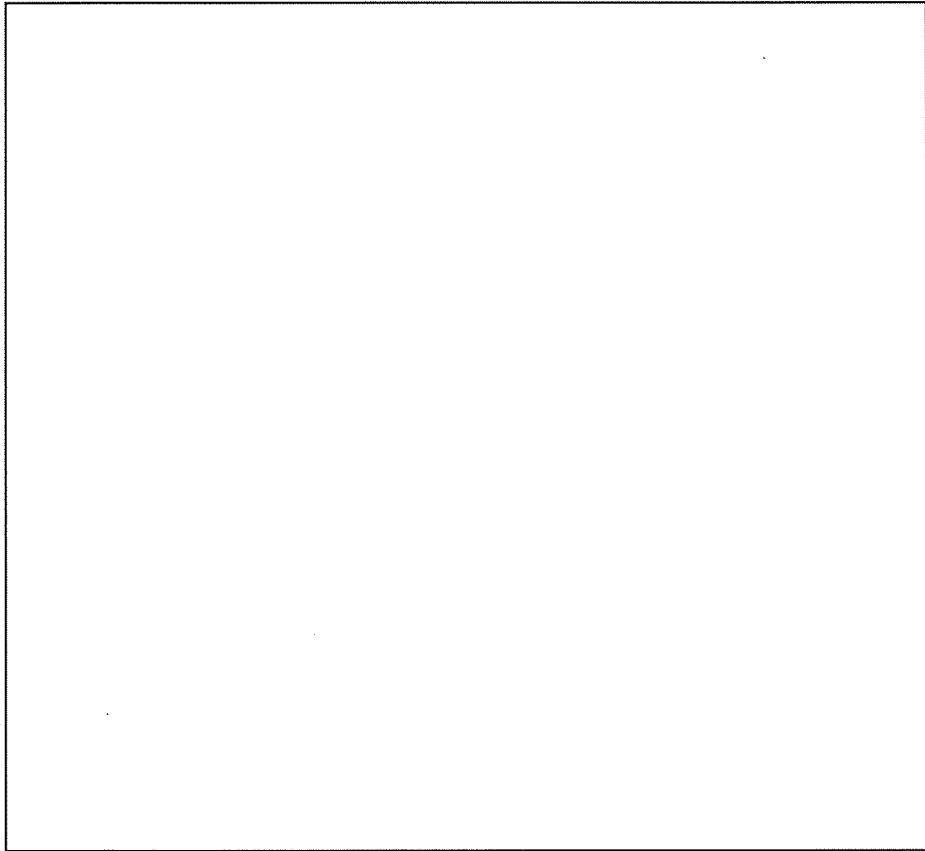
品名	仕様	記号	名称	品目	備考
高性能ファン	高圧用	○	ファン	給気ファン	
逆流防止ダンパ	高圧用	△	逆流防止ダンパ	給気ファン	
ダクト	高圧用	□	ダクト	給気ファン	

:新設*
 :改造*
 前震重要度分類第1類
 前震重要度分類第2類
 前震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	図番
気体廃棄設備(3) ペレット貯蔵室 給気系統	図ト系 3-14
	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{654}	給気ファン	1
{657}	給気逆流防止ダクト(屋外との境界部)	1
{659}	給気ダクト・ダンパ	1
{663}	給気ダクト・ダンパ	1



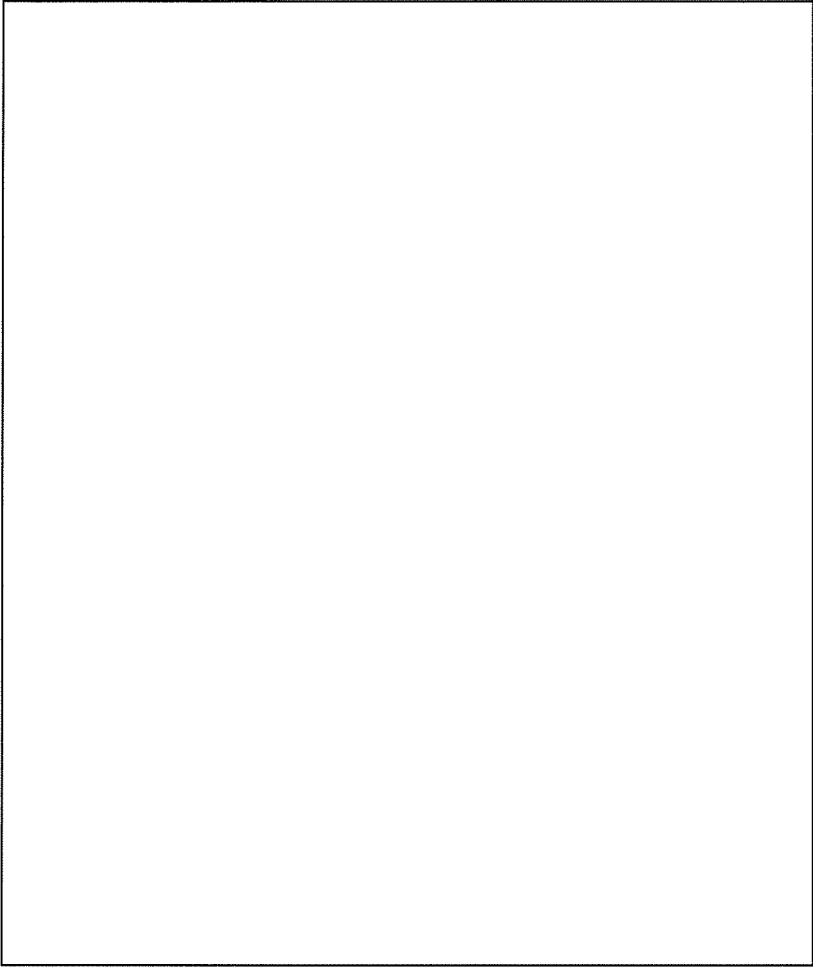
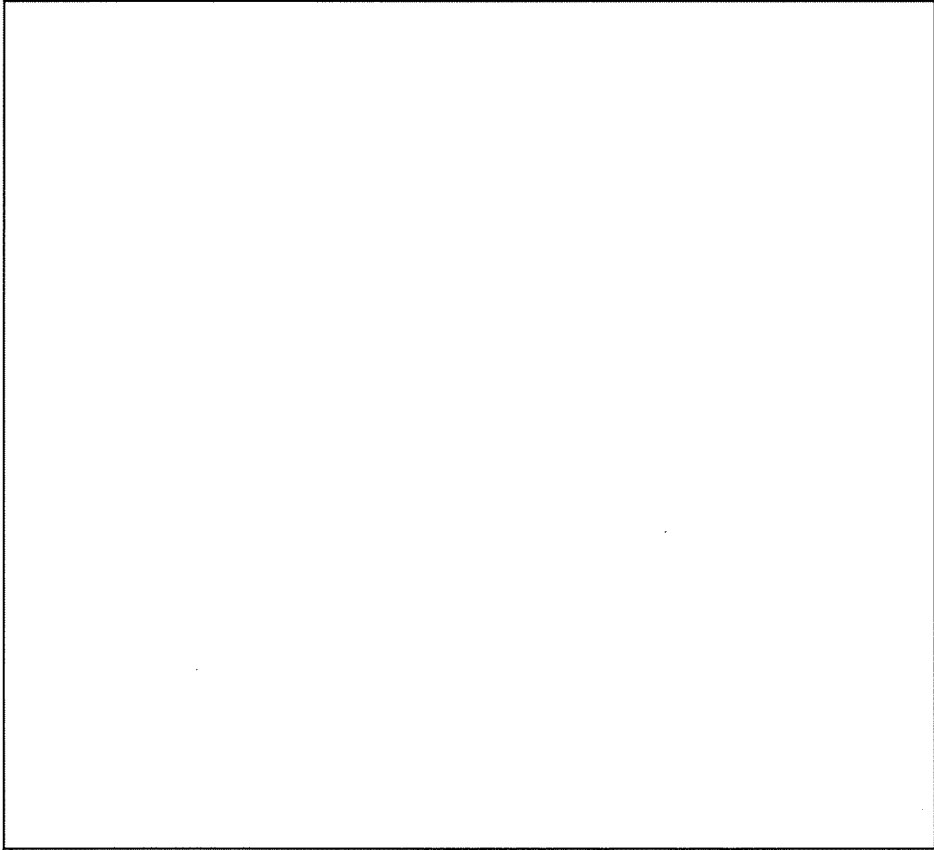
記号	名称	記号	名称	記号	名称
	高圧送気ファン		ファン		逆流防止ダクト
	フレックシブルダクト		逆流防止ダクト		ダクト・ダンパ
	給気機		ダクト		ダクト・ダンパ

- : 新設*
- : 改造*
- : ダクト取合点

*:ダクト・ダクトに関する工事箇所を示す。
(なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(3) 燃料棒溶接室 給気系統
図番	図ト系 3-15 加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{654}	給気ファン	1
{657}	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{659}	給気ダクト・ダンパ	1



記号	名称	記号	名称	記号	名称
	給気ファン(2P)		ファン		給気ダクト
	逆流防止ダンパ		逆流防止ダンパ		ガスモータ
	ガスモータ		逆流防止ダンパ		当該設備の設置場所

:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	図番
気体廃棄設備(3) フィルタ室 給気系統	加工棟 成型工場
	図ト系 3-16

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(681)	排気ファン	1
(682)	高性能エアフィルタ	1
(684)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(686)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(687)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
(690)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--

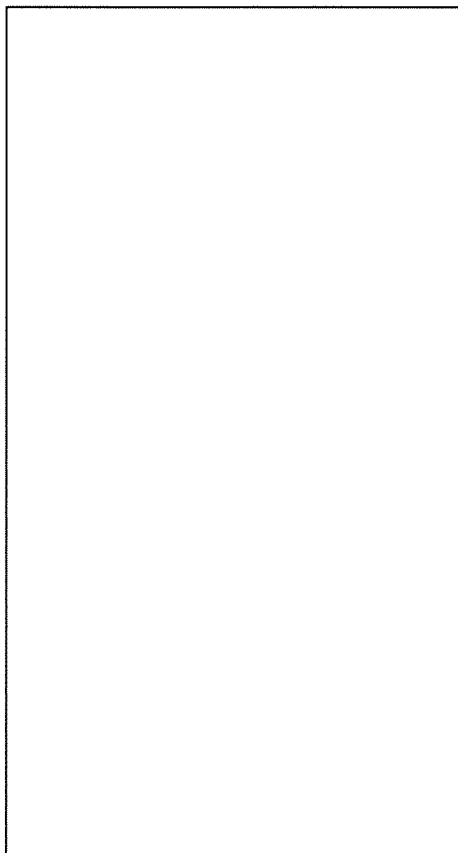
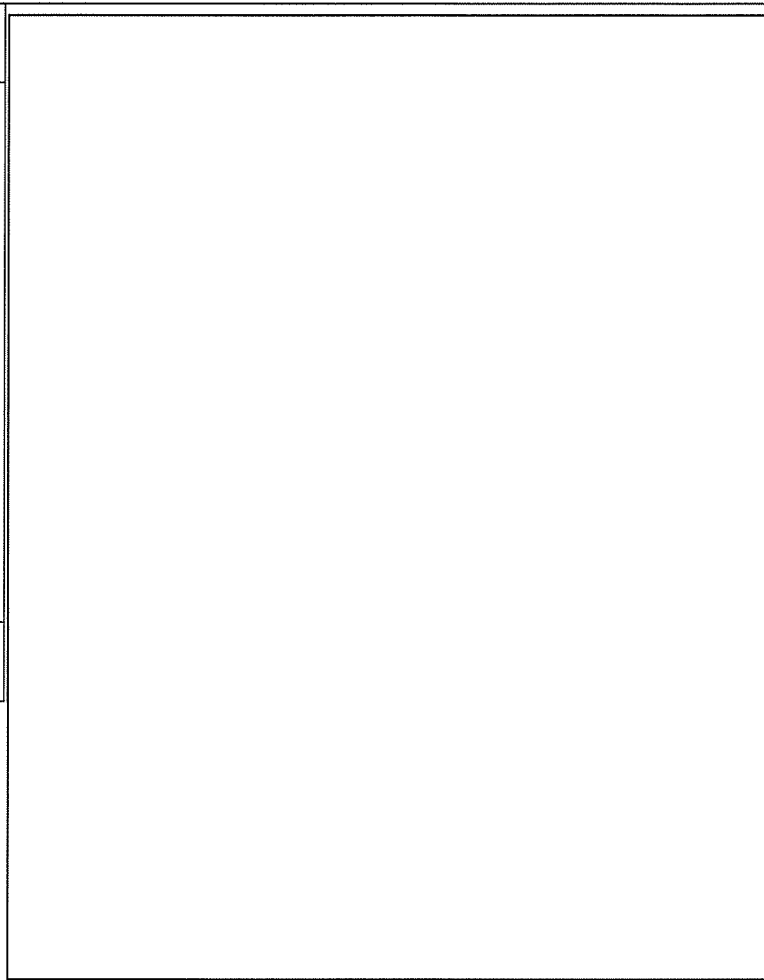
:新設*
 :改造*
 :耐震重要度分類第1類
 :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高圧配管(エアフィルタ(2階))	☒	ファン	☒	遮断的止ダンパ
☒	フレアフィルタ	☒	当記録面対象範囲	☒	ダクトモータ
☒	取組機				

名称	気体廃棄設備(5) 廃棄物処理室・排気室 室内排気系統
図番	図ト系 5-1 付属建物 第1廃棄物処理所

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{681}	排気ファン	1
{682}	高性能エアフィルタ	1
{684}	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	1
{686}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{687}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{690}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{692}	スクラバ(局所排気系統)	1






記号	名	記号	名
☒	高性能エアフィルタ(2段)	○	ファン
☒	エアフィルタ	□	排気逆流防止ダンパ
A・H	空調機	▲	スクラバ

- :新設*
- :改造*
- :耐震重要度分類第1類
- :耐震重要度分類第2類
- :耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(5) 廃棄物処理室・排気室 局所排気系統
図番	図ト系 5-2 (1/3) 付属建物 第1廃棄物処理所

<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: auto; height: 600px;"></div>	凡例  : 弁  : ポンプ  : ポンプ	気体廃棄設備 (5) 廃棄物処理室・排気室 局所排気系統
	図ト系 5-2 (2/3)	付属建物 第1廃棄物処理所
名称		
図番		

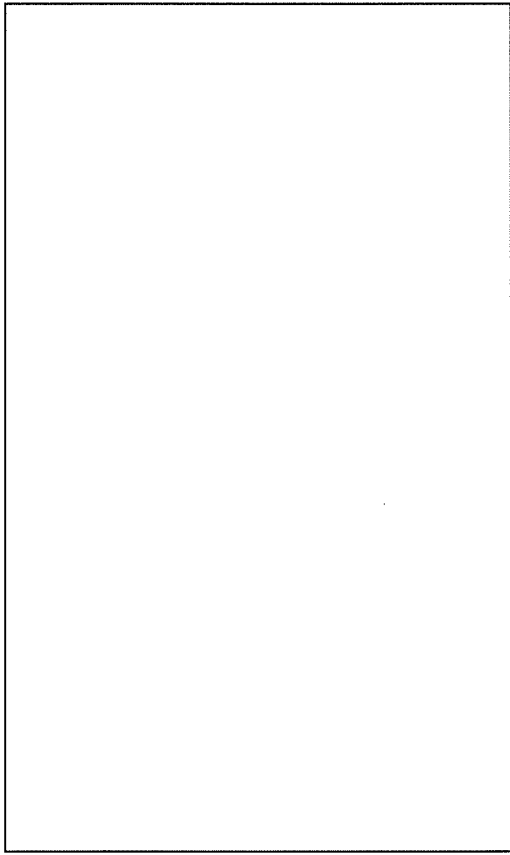
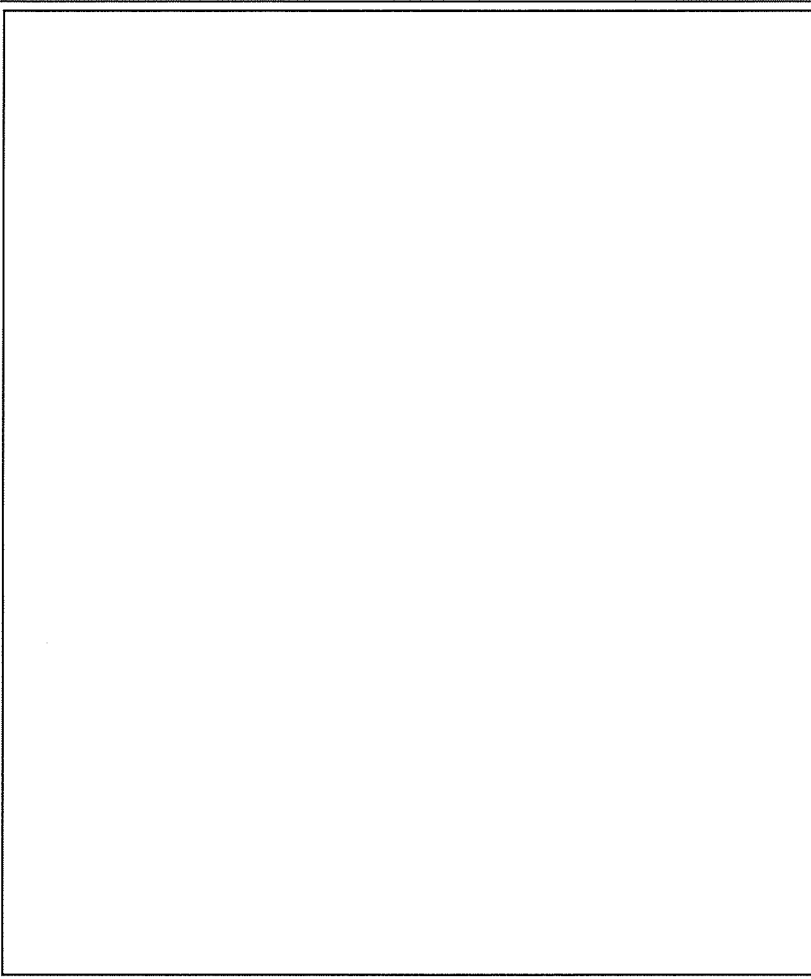
No.	安全機能を有する施設名称	品名
-----	--------------	----

*：次回以降申請設備

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{783}*	焼却設備 焼却炉	φ 215以上
{784}*	焼却設備 サイクロン	φ 195以上
{790}*	焼却設備 集塵機	φ 345以上
{792}	焼却設備 イオン交換材混合機	φ 195以上
{793}*	焼却設備 イオン交換材成型機	φ 195以上

名称	気体廃棄設備 (5) 廃棄物処理室・排気室 局所排気系統	
図番	図卜系 5-2 (3/3)	付属建物 第1廃棄物処理所

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(680)	給気ファン	1
(683)	給気逆高防止ダンパ(屋外との境界部)	1
(685)	給気ダクト・ダンパ	1
(689)	給気ダクト・ダンパ	1



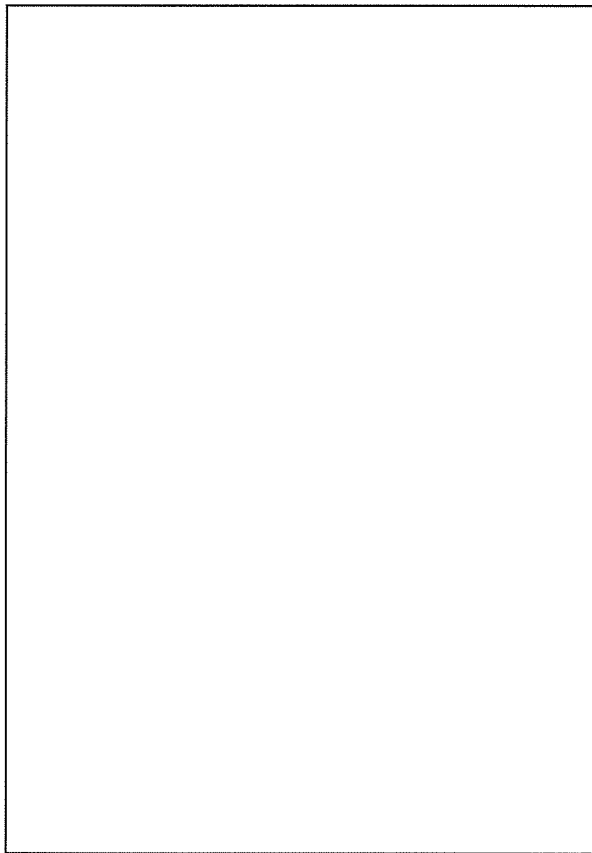
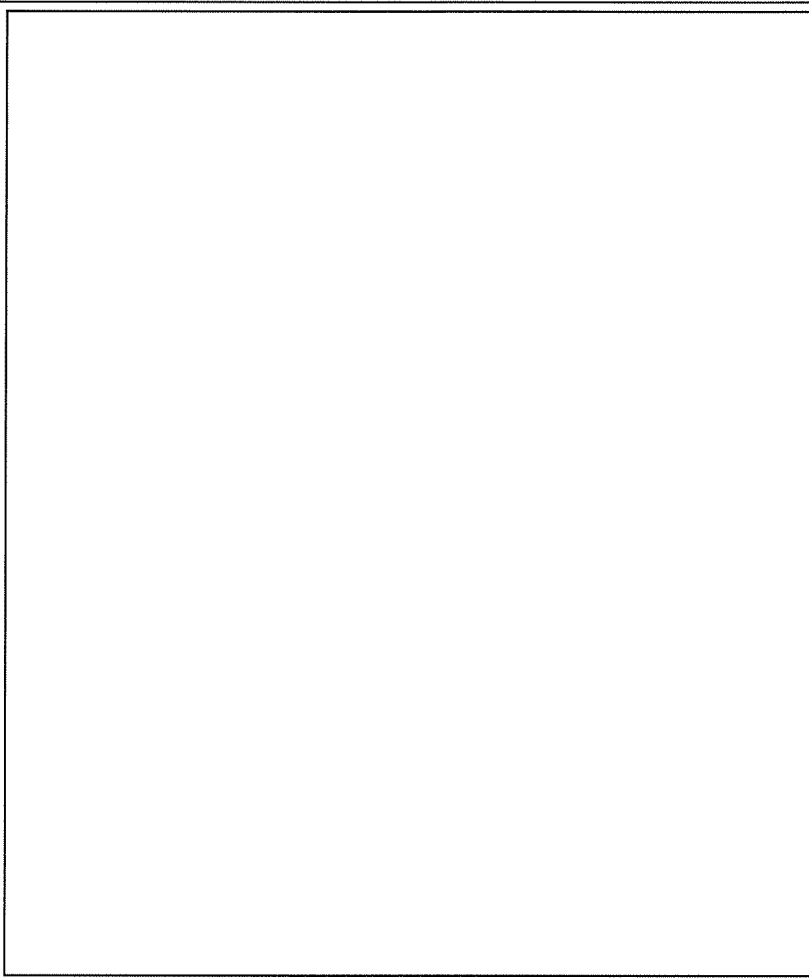
記号	名	記号	名
☒	高圧電圧ケーブルダクト	☐	逆高防止ダンパ
☒	ブレイクダクト	▲	ダクトモーター
□	空室	□	当部関係設備

- ☐ : 新設*
 - : 改造*
- 耐震重要度分類第1類
 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	付属建物
気体廃棄設備(5) 廃棄物処理室・排気室 給気系統	第1廃棄物処理所
図 番	図ト系 5-3

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{695}	排気ファン	1
{696}	高性能エアフィルタ	1
{702}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備)～高性能エアフィルタ	1
{703}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{706}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備)～高性能エアフィルタ	1



記号	記号	記号	記号	記号	記号
高圧エアフィルタ(2段)	ファン	排気ダクト	排気ダクト	排気ダクト	排気ダクト
プレフィルタ	負圧排気ファン	負圧排気ファン	負圧排気ファン	負圧排気ファン	負圧排気ファン
圧縮機	圧縮機	圧縮機	圧縮機	圧縮機	圧縮機

- :新設* ■■■■■■■■■■ :耐震重要度分類第1類
- :改造* ■■■■■■■■■■ :耐震重要度分類第2類
- :改修* ■■■■■■■■■■ :耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	図番	付属建物
気体廃棄設備(6) 洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室 室内排気系統	図ト系 6-1	付属建物 シリンドラ洗浄棟

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
[695]	排気ファン	1
[696]	高性能エアフィルタ	1
[699]	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(シリンドラ洗浄棟)	1
[702]	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
[703]	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
[706]	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--

--	--

記号	名	棟	記号	名	棟
☒	高性能エアフィルタ	ファン	☒	逆流防止ダンパ	
☒	エアフィルタ	排気塔	▲	ダクト	ダクト
△	ダクト	ダクト			

:新設* :耐震重要度分類第1類
 :改造* :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(6)
図番	洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室 局所排気系統 図ト系 6-2 (1/2) 付属建物 シリンドラ洗浄棟

表 1 * : 次回以降申請設備

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{743}*	廃液処理設備(3) 乾燥機	φ 95以上
{744}*	廃液処理設備(3) フードボックス	φ 210以上

表 3 * : 次回以降申請設備

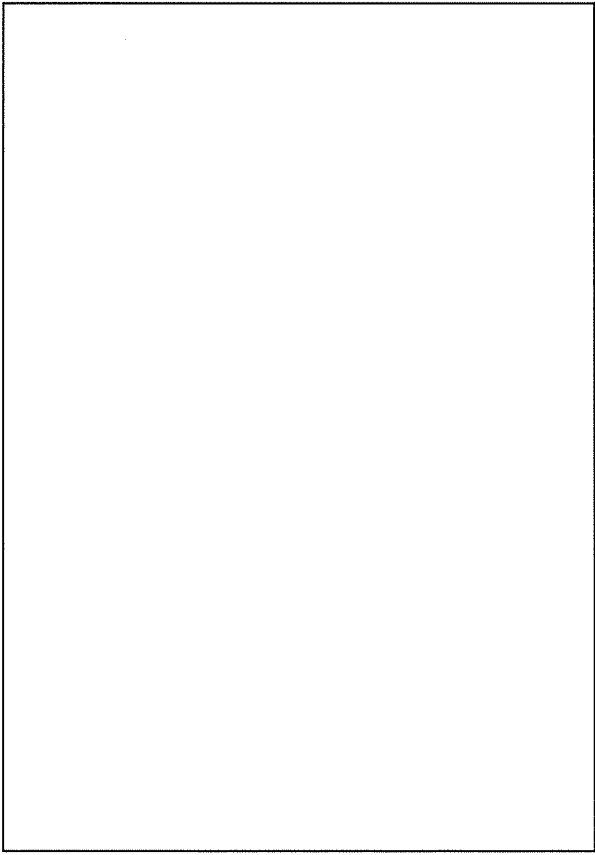
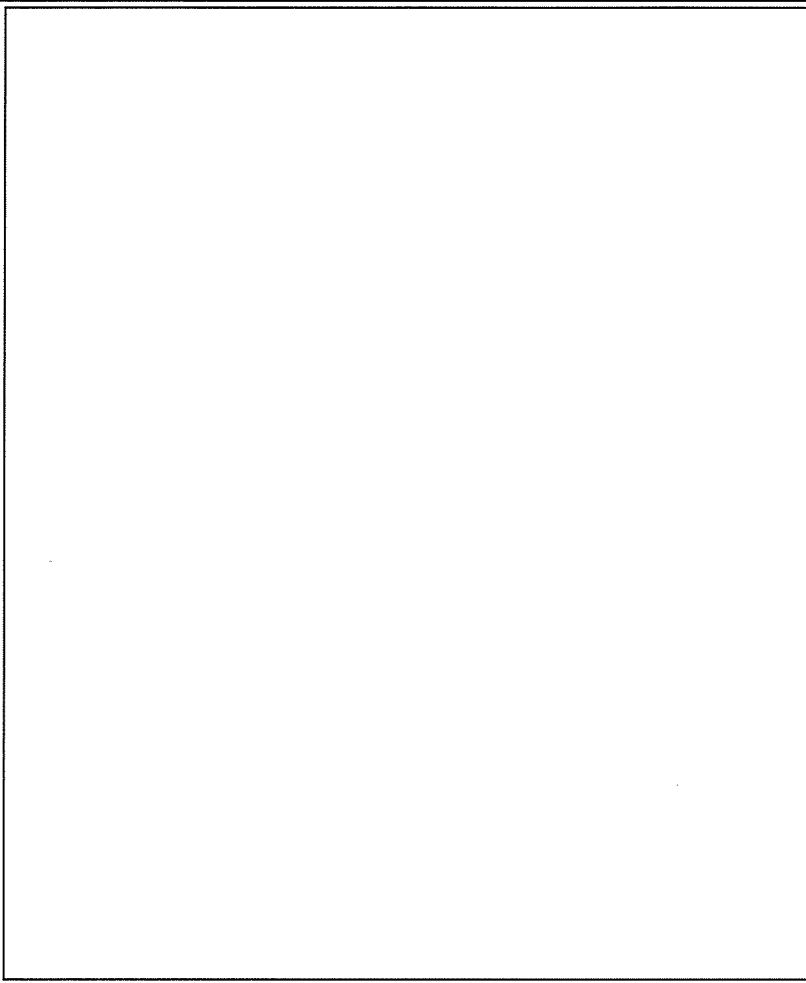
安全機能番号	機器名	接続ダクト
{604}*	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣乾燥機 洗浄残渣照明フードボックス	φ 195以上

表 2 * : 次回以降申請設備

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{599}*	洗浄残渣貯蔵設備 洗浄残渣コンベア	φ 60以上

名称	気体廃棄設備(6) 洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室 局所排気系統	
図番	図ト系 6-2 (2/2)	付属建物 シリンダ洗浄棟

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{695}	排気ファン	1
{696}	高性能エアフィルタ	1
{702}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
{703}	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
{706}	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1



出号	名	体	記号	体	注
00	高性能エアフィルタ(2段)	ファン	⊙	体	速成防虫ダンパ
01	エアフィルタ	高性能用ダンパ	⊙	体	ファストロック
02	2000機	当品取付範囲	□	体	

:新設* 耐震重要度分類第1類
 :改造* 耐震重要度分類第2類
 耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事個所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(6) 廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室 室内排気系統
図番	図ト系 6-3 付属建物 第2廃棄物処理所

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
(695)	排気ファン	1
(696)	高性能エアフィルタ	1
(699)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(シリンドラ洗浄棟)	1
(700)	排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(第2廃棄物処理所)	1
(702)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1
(703)	排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔)	1
(706)	排気ダクト・ダンパ(部屋、設備～高性能エアフィルタ)	1

--	--

記号	名	種	記号	名	種
☒	高性能エアフィルタ(20)	ファン	▲	逆流防止ダンパ	ダクトユニット
☒	フレフィルタ	排気部用ダンパ			
A-11	200機	当室(面)対象範囲			

:新設*  耐震重要度分類第1類
 :改造*  耐震重要度分類第2類
 :改修*  耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダンパに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名称	気体廃棄設備(6) 廃棄物プレス室 局所排気系統	
図番	図ト系 6-4 (1/2)	付属建物 第2廃棄物処理所 シリンドラ洗浄棟

No.	安全機能を有する施設名称	取組
-----	--------------	----

*：次回以降申請設備

安全機能番号	機器名	接続ダクト
{800}*	固体廃棄物処理設備 高性能エアフィルタ用廃棄物プレス	φ 295以上
{802}*	固体廃棄物処理設備 破砕機	φ 95以上

名称	気体廃棄設備 (6) 廃棄物プレス室 局所排気系統	
図番	図ト系 6-4 (2/2)	付属建物 第2廃棄物処理所 シリンダ洗浄棟

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
(694)	空調機給気ファン	1
(697)	給気逆流防止ダクト(屋外との境界部)(シリンドラ洗浄棟)	1
(698)	給気逆流防止ダクト(屋外との境界部)(第2廃棄物処理所)	1
[701]	給気ダクト・ダクト	1
[705]	給気ダクト・ダクト	1

--	--

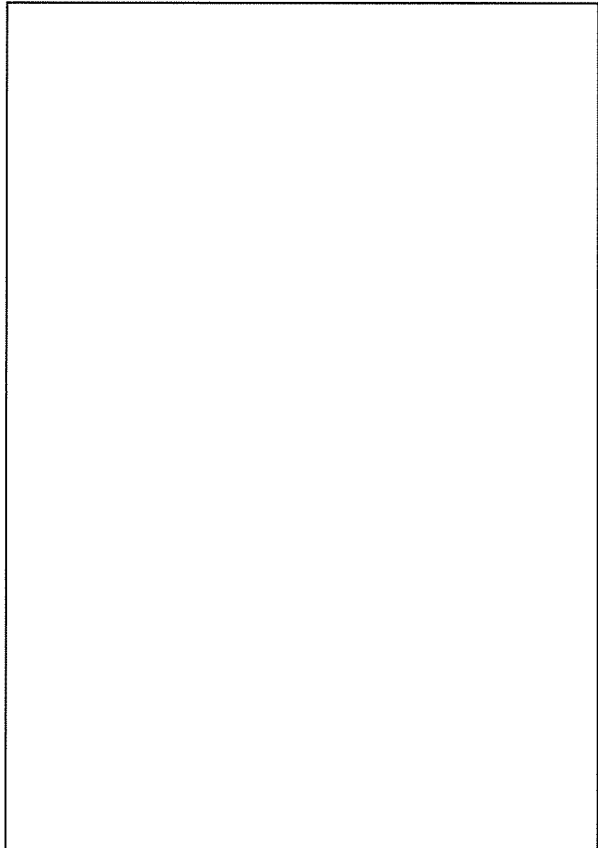
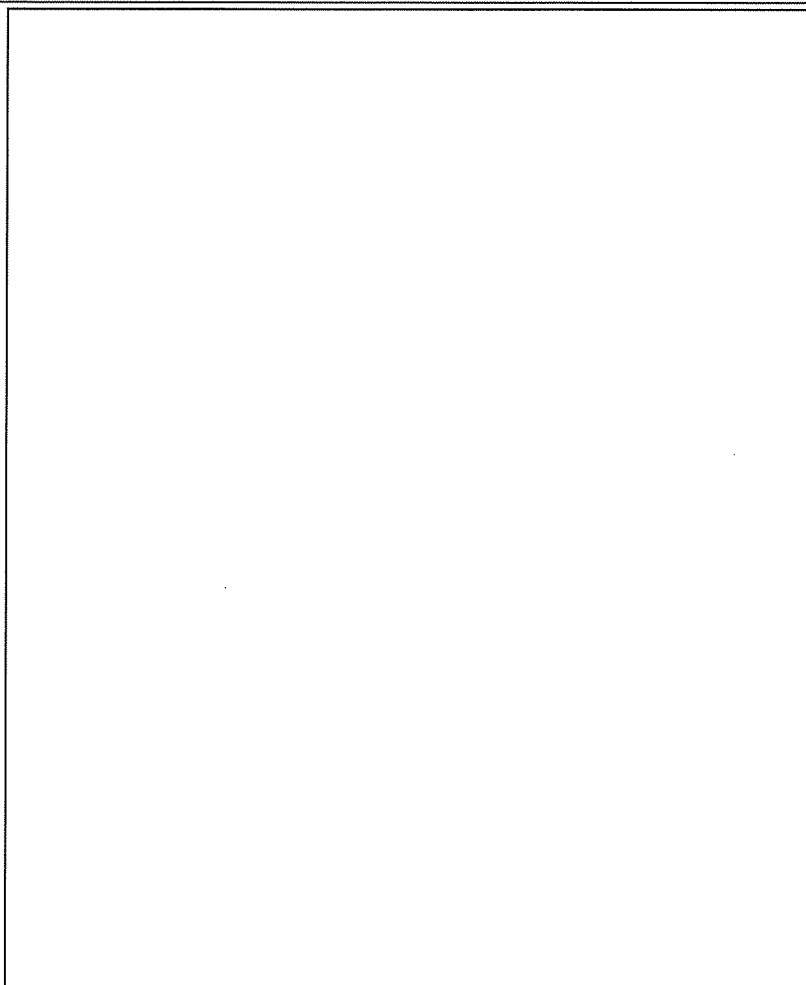
記号	名	体	記号	名	体	記号	名	体
☒	高気圧エアライホス(2)	ファン	☐	シリンドラ用ダクト	ダクト	▲	逆流防止ダクト	ダクト
☒	エアライホス	ファン	☐	当機室用ダクト	ダクト	▲	ダクトモーター	モーター
□	ダクト							

:新設*
 :改造*
 :耐震重要度分類第1類
 :耐震重要度分類第2類
 :耐震重要度分類第3類

●:ダクト取合点
 *:ダクト・ダクトに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

名	気体廃棄設備(6)
称	洗浄室・貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室 給気系統
図	図ト系 6-5
番	付属建物 第2廃棄物処理所 シリンドラ洗浄棟

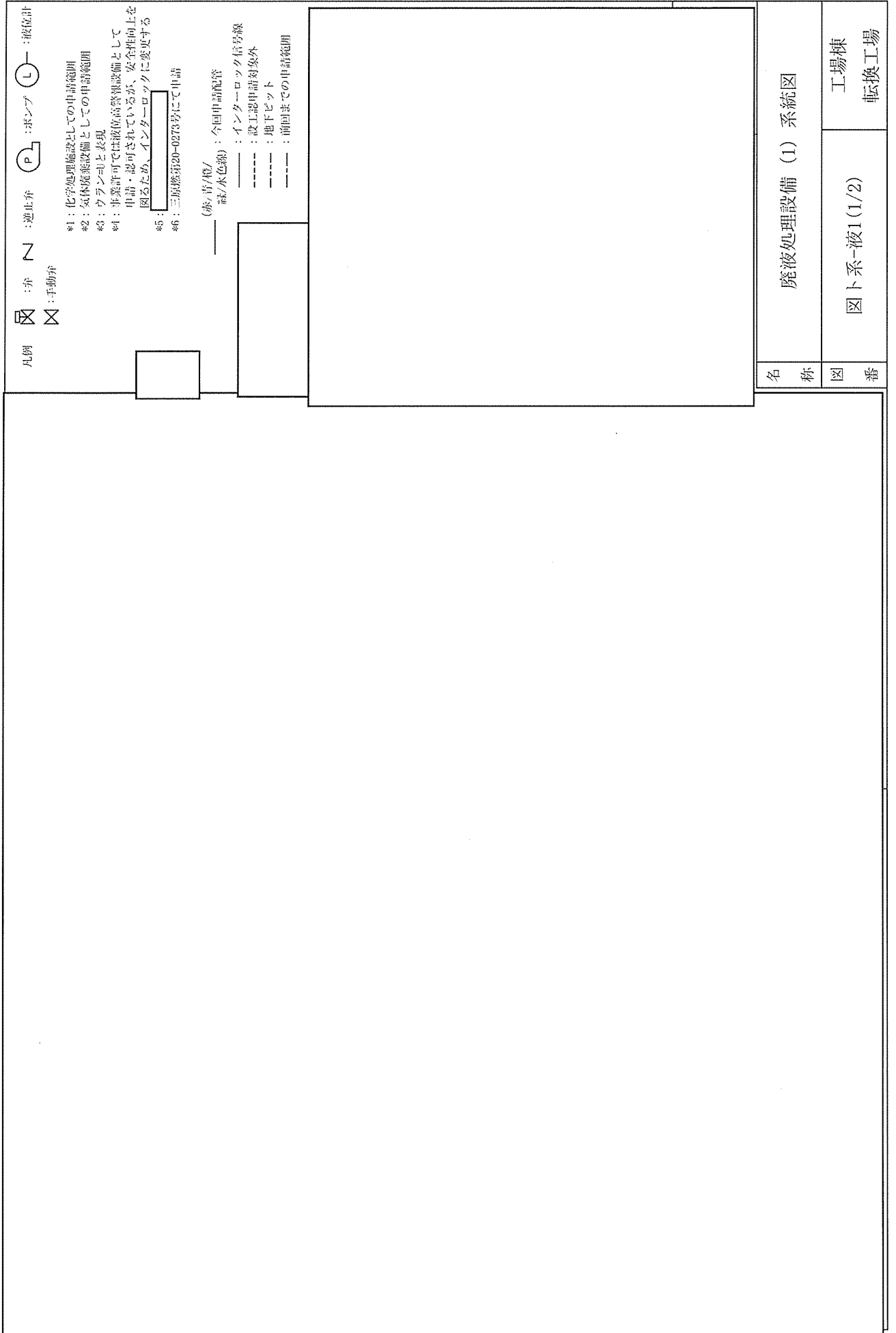
No.	安全機能を有する施設名称	基敬
(694)	空調機給気ファン	1
(698)	給気逆流防止ダクト(屋外との境界部)(第2廃棄物処理所)	1
(701)	給気ダクト・ダクト	1
(705)	給気ダクト・ダクト	1

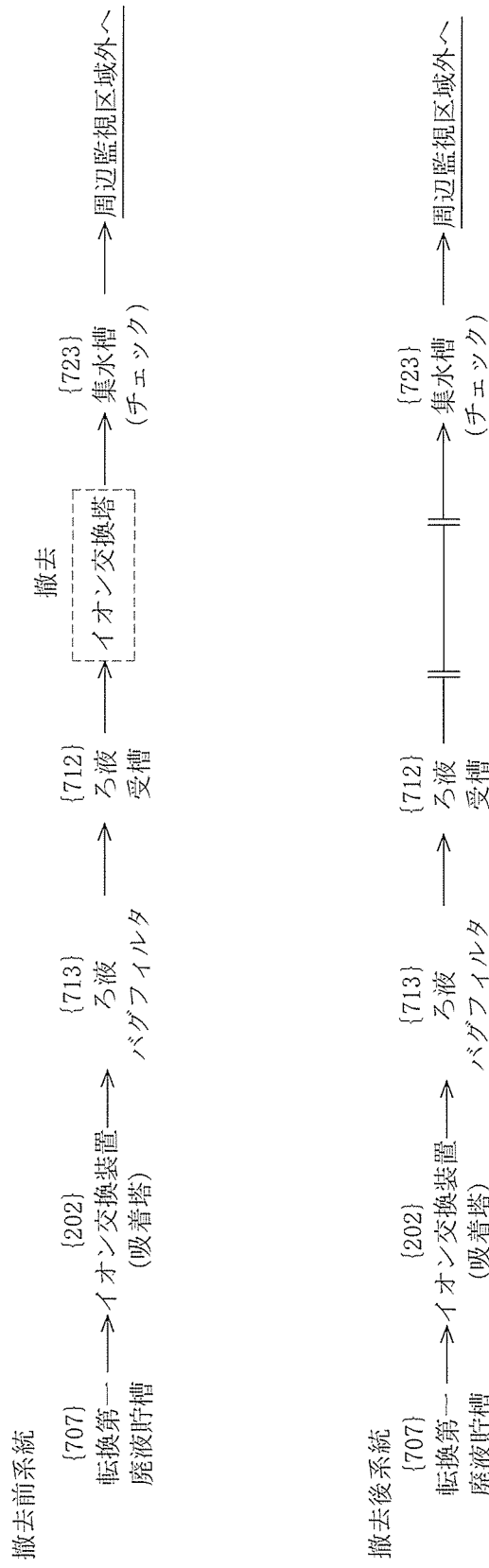


記号	名称	記号	名称	記号	名称
☒	高圧配電用ファン	☒	ファン	☒	逆流防止ダクト
☒	ファンモーター	☒	給気逆流防止ダクト	☒	ダクトモーター
△	取付機	☒	当座取付機		

:新設*
 :改造*
 *:ダクト取合点
 *:ダクト・ダクトに関する工事箇所を示す。
 (なお、ダクトは全て耐震補強を実施)

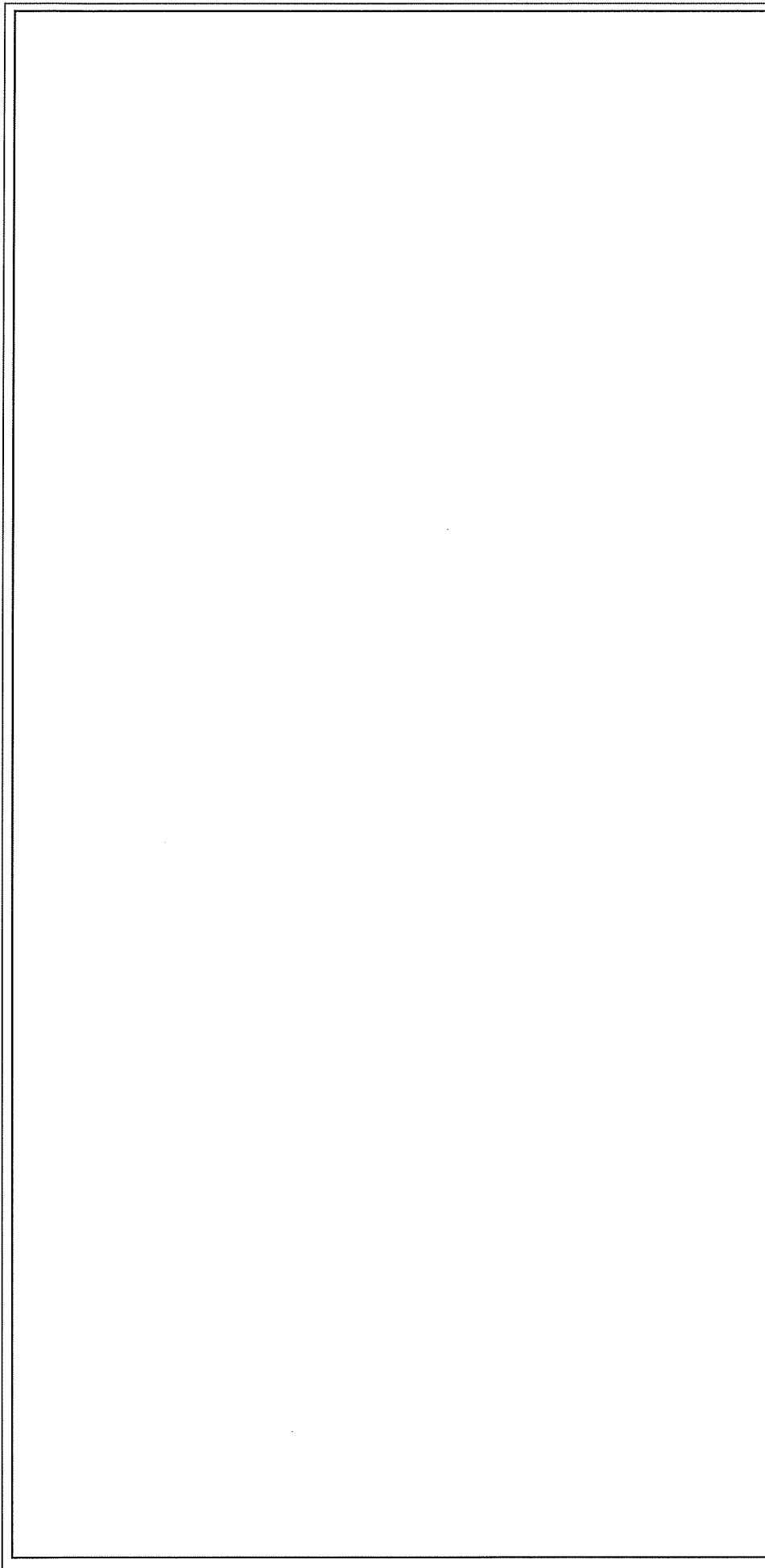
名称	図番	付属建物
気体廃棄設備(6) 廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室 給気系統	図ト系 6-6	第2廃棄物処理所





撤去範囲図

名称	廃液処理設備 (1) 系統図	
図番	図ト系-液1 (2/2)	工場棟 転換工場



— : 設工認申請対象

----- : 設工認申請対象外

A

B

C

∞ : 弁

(P) : ポンプ

N : 逆止弁

十 : 材料変更

⊙ : 液位計

*1 : 次回以降申請予定

*2 : 加工棟 成型工場 ペレット加工室

[430]ろ過器(6次申請)の申請範囲

*3 : 固体廃棄物回収容器で運搬し、ドラム缶に移し替える

*4 : 排出基準値 $2 \times 10^{-2} \text{ Bq/cm}^3$ 以下

*5 : ドラム缶は [822] 廃棄物貯蔵設備 (5)、

[824] 廃棄物貯蔵設備 (7) (既認可) に保管廃棄する

注1) 色の区分は配管の系統範囲を示す

注2) 本図の範囲は全て耐震重要度分類第3類

[754] 貯留タンク(チェック) (3) から [752] 貯留タンク(1) (2) へ

[754] 貯留タンク(チェック) (1) (2) から [752] 貯留タンク(1) (2) へ

[757] ろ液受槽から [752] 貯留タンク(1) (2) へ

名称 廃液処理設備 (4)

系統図

図ト系-液2








加工棟
成型工場

番号

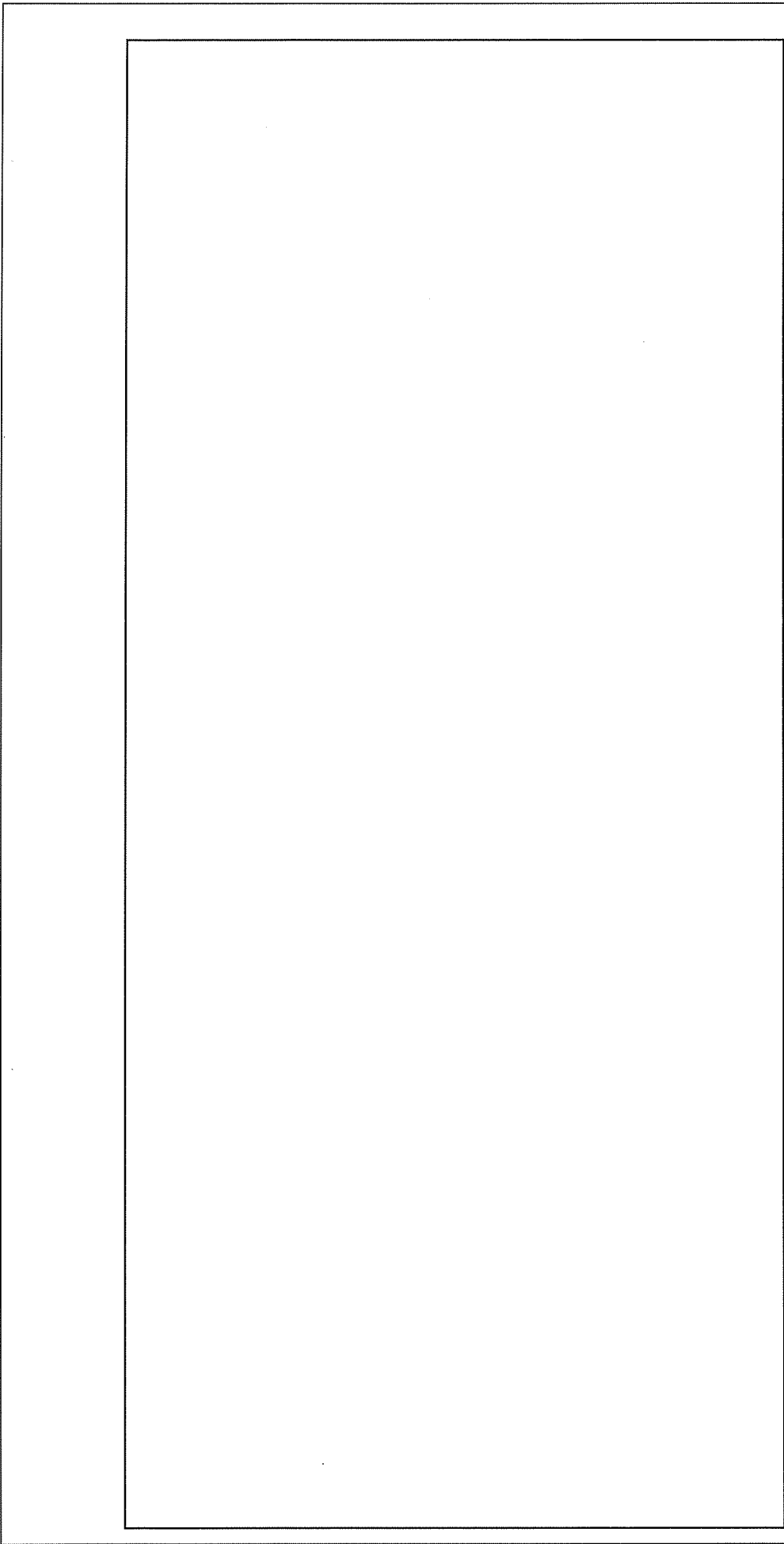
	<p>*1：化学処理設備としての申請範囲 *2：気体廃棄設備としての申請範囲 *3：ウラン=Uと表現</p> <p>——：耐震重要度分類第1類 ——：耐震重要度分類第3類 ---：設工認申請対象外 ---：前回までの申請範囲</p>		名	<p>廃液処理設備 (1) 耐震分類系統図</p>	図	<p>図ト系-液補1</p>	工場棟	転換工場
--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	---	--------------------------------	---	----------------	-----	------

--	--

*1: 次回以降申請予定
 *2: 加工棟 成型工場 ペレット加工室
 {430} の過器(6次申請)の申請範囲
 -----: 設工認申請対象外
 _____: 耐震重要度分類第1類
 _____: 耐震重要度分類第3類

 : {754} 貯留タンク(チェック) (3) から {752} 貯留タンク (1) (2) へ
 : {754} 貯留タンク(チェック) (1) (2) から {752} 貯留タンク (1) (2) へ
 : {757} の液受槽から {752} 貯留タンク (1) (2) へ
 : 弁
 : 逆止弁
 : ポンプ
 : 材料変更

名称 廃液処理設備 (4) 耐震分類系統図	加工棟 成型工場
図番 図ト系-液補 2	



*1: 焼却灰は200Lドラム缶に収納

*2: 飛灰は定期的に回収し200Lドラム缶に収納

---: 設工認申請対象外

----: 次回以降の申請範囲

⊕: ファーン

⊗: 弁

注1) 本図の範囲は全て耐震重要度分類第3類

名称	焼却設備 系統図	付属建物
図番	図卜系-固1	第1廃棄物処理所

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(610)	排気ファン	1
(642)	排気ファン	1
(655)	排気ファン	1
(681)	排気ファン	1
(695)	排気ファン	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

	<p>*1:No.610排気ファンリスト中、24E、24IEは床に設置された鋼材にボルトで締結。 No.642排気ファンリスト中、EF3は金属製床にボルトで締結。</p> <p>*: 溢水水位 (表内に示す) ** : 防護対象最下部 (最下部は溢水水位以上) ▨ : 潤滑油を有する部位</p>
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

名	気体廃棄設備	
称	排気ファン (床置き型)	
図	図1 設-気1 (1/3)-1	—
番		

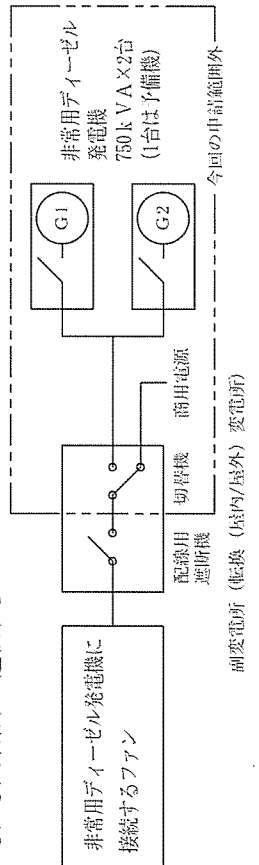
	架台形状図		気体廃棄設備 排気ファン (床置き型)
	名 称	図 番	—
		図ト設-気1 (1/3)-2	—

No. 610 排気ファンリスト

系統名称	ファン番号	非常用ディーゼル発電機に接続するVの電源容量[kW]	架台形状	ボルト間距離 ϕ_0 [mm]	ボルト径 ϕ_1 x 本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
原料倉庫 室内排気系統	13RE	-	A			変更なし	200	なし
転換加工室 室内排気系統(1)	14RE	-	B			変更なし	200	なし
転換加工室 室内排気系統(2)	15RE	-	B			制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	200	なし
計器室 室内排気系統	16RE	-	A			制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	200	なし
フィルタ室 室内排気系統	17E	-	A			変更なし	200	なし
付帯設備室 室内排気系統	18E	-	A			変更なし	200	なし
廃棄物処理室 室内排気系統(2)	19E	-	A			制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	200	なし
転換加工室 局所排気系統(2)	21E,*1*2 211E,*1*2	18.5, (18.5)	A			火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する	200	あり
原料倉庫 局所排気系統	23E,*1*3	7.5	B			耐震補強のため据付部を改造する	200	なし
原料倉庫 局所排気系統	231E,*1*3	(7.5)	B			耐震補強のため据付部を改造する	200	なし
転換加工室 局所排気系統(1)	24E,*1*4 241E,*1*4	17.0, (17.0)	B			火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する	140	あり
転換加工室 局所排気系統(4)	25E,*1*5 251E,*1*5	5.5, (5.5)	A			変更なし	200	なし
チェックタンク室 局所排気系統(2)	271E	-	B			制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	200	なし
チェックタンク室 局所排気系統(2)	27E	-	B			耐震補強のため据付部を改造する	200	なし
分析室、分光分析室 局所排気系統(1)	28E,*1	5.5	A			制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	溢水なし	なし
分析室、分光分析室 室内排気系統	29E	-	A			ファンを更新する、ファンを移設する	140	なし
廃棄物処理室 室内排気系統(1)	30E	-	A			変更なし	200	なし
除染室(2)、通路(2)室内・局所排気系統	38E	-	D			制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	140	なし
第2核燃料倉庫、前室 室内排気系統	40E,*1	3.7	A			制御盤を防護するため被水防護カバーを設置する	140	なし

*1：非常用ディーゼル発電機に接続するファン

*2,*3,*4,*5：それぞれ片系ずつ運転する



名 称 気体廃棄設備

図 番 排気ファン (床置き型)

図 番 図卜設-気1 (1/3)-3

—

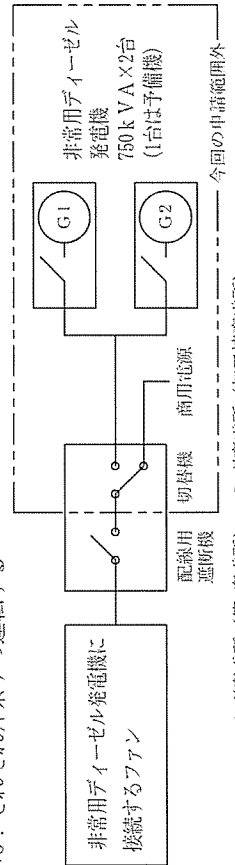
No. 642 排気ファンリスト*7

系統名称	ファン番号	非常用ディーゼル発電機に接続する際の電圧容量[kW]	架台形状	ボルト間距離 0 ₀ [mm]		ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
				ボルト間距離 0 ₀ [mm]	ボルト径 x本数				
ペレット加工室 室内・局所排気系統(3)	10V, 11V, 12V, 13V*1	18.5	B				変更なし	30	なし
ペレット加工室 局所排気系統(4)	14V, 141V, 15V, 16V*1	5.5	A				耐震補強のため据付部を改造する	30	なし
ペレット加工室 局所排気系統(1)	17V,*1*2 171V*1*2	12.0, (12.0)	A				耐震補強のため据付部を改造する	30	なし
ペレット加工室 室内排気系統	18RV, 181RV, 19RV	-	C				耐震補強のため据付部を改造する	30	なし
ペレット加工室 室内排気系統	20RV*1	2.2	A				耐震補強のため据付部を改造する	30	なし
燃料棒溶接室、燃料棒補修室 局所排気系統	25V,*1*3 251V*1*3	7.5, (7.5)	C				耐震補強のため据付部を改造する	70	なし
燃料棒溶接室 室内排気系統	26RV, 261RV	-	C				耐震補強のため据付部を改造する	70	なし
廃棄物信詰室 局所排気系統(1)	37V *1	3.7	B				変更なし	30	なし
廃棄物一時貯蔵所 室内排気系統	38RV, 381RV	-	A				耐震補強のため据付部を改造する	30	なし
洗濯室 局所排気系統	EF3	-	A				変更なし	溢水なし	なし
作業室 室内排気系統(1)	EF4	-	A				変更なし	30	なし

No. 655 排気ファンリスト*8

系統名称	ファン番号	非常用ディーゼル発電機に接続する際の電圧容量[kW]	架台形状	ボルト間距離 0 ₀ [mm]		ボルト径 x本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
				ボルト間距離 0 ₀ [mm]	ボルト径 x本数				
ペレット加工室 局所排気系統(2)	EF-1-1,*1*4 EF-1-2*1*4	7.5 (7.5)	D				被水防護カバーを設置する	40	なし
ペレット加工室 局所排気系統(1)	EF-2-1,*1*5 EF-2-2*1*5	11.0, (11.0)	D				被水防護カバーを設置する	40	なし
燃料棒溶接室 局所排気系統	EF-3-1,*1*6 EF-3-2*1*6	3.5, (3.5)	D				被水防護カバーを設置する	40	なし
フィルタ室 室内排気系統	EF-4	-	D				被水防護カバーを設置する	40	なし
ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、連絡通路 室内排気系統(1)	RF-1	-	D				被水防護カバーを設置する	40	なし
ペレット貯蔵室 室内排気系統	RF-2	-	D				被水防護カバーを設置する	40	なし
燃料棒溶接室 室内排気系統	RF-3	-	B				被水防護カバーを設置する	40	なし

*1：非常用ディーゼル発電機に接続するファン
 *2,*3,*4,*5,*6：それぞれ片系ずつ運転する



*7: 副変電所 (第1変電所) *8: 副変電所 (加工棟変電所)

名	気体廃棄設備
称	排気ファン (床置き型)
図	図ト設-気1 (1/3)-4
番	—

No. 681 排気ファンリスト

系統名称	ファン番号	非常用ディーゼル発電機に接続するワットの電容量[W]	架台形状	ボルト間距離 0。[mm]	ボルト径 x 本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
廃棄物処理室・排気室 室内排気系統	EF-B1	-	A			火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する	溢水なし	あり
廃棄物処理室・排気室 局所排気系統	EF-A1	-	A			火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する	溢水なし	あり
廃棄物処理室・排気室 局所排気系統	EF-A2	-	A			火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する	溢水なし	あり
廃棄物処理室・排気室 局所排気系統	EF-A3 *1	5.5	A			火災対策のためオイルパン及び遮熱板を設置する	溢水なし	あり

No. 695 排気ファンリスト

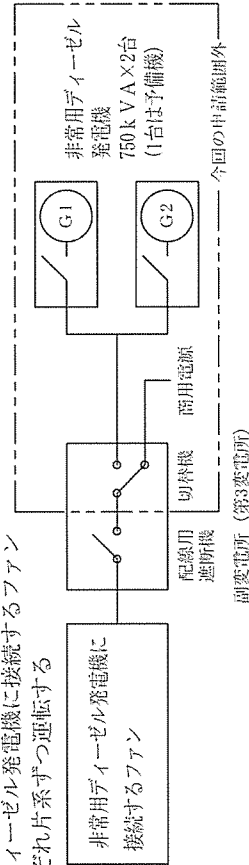
系統名称	ファン番号	非常用ディーゼル発電機に接続するワットの電容量[W]	架台形状	ボルト間距離 0。[mm]	ボルト径 x 本数	変更内容	溢水水位 [mm]	オイルパン
廃棄物プレス室、排気室、更衣室、シャワー室 室内排気系統	EF-1	-	A			変更なし	溢水なし	なし
廃棄物プレス室 局所排気系統	EF-2-1, *1*2 EF-2-2 *1*2	6.5, (6.5)	A			変更なし	溢水なし	なし
洗浄室、貯蔵室(3)、廃液処理室、排気室、測定室 室内排気系統	EF-3	-	A			変更なし	溢水なし	なし
洗浄室、貯蔵室(3)、廃液処理室 局所排気系統	EF-4-1, *1*3 EF-4-2 *1*3	7.0, (7.0)	A			変更なし	溢水なし	なし

オイルパンリスト

ファン番号	オイル量	オイルパン寸法 [mm]	遮熱板寸法 [mm]
21E, 21IE			50x100 (1.5mm以上)
24E, 24IE			50x100 (1.5mm以上)
EF-B1			50x100 (1.5mm以上)
EF-A1~A3			50x100 (1.5mm以上)

*1：非常用ディーゼル発電機に接続するファン

*2, *3：それぞれ片系ずつ運転する



副変電所 (第3変電所)

今回の申請範囲外

名 称 気体廃棄設備

図 排気ファン (床置き型)

番 図ト設-気1 (1/3)-5
