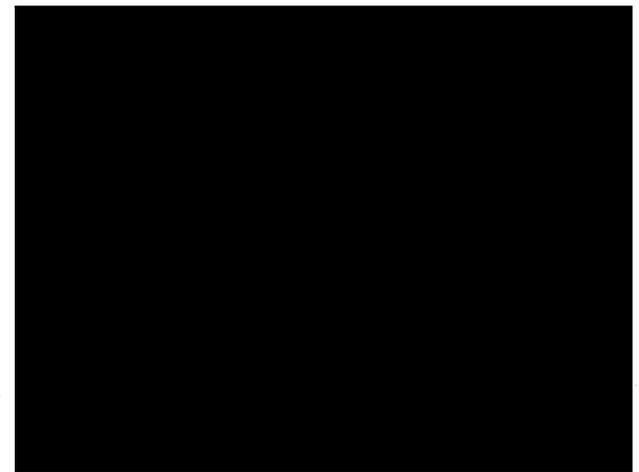
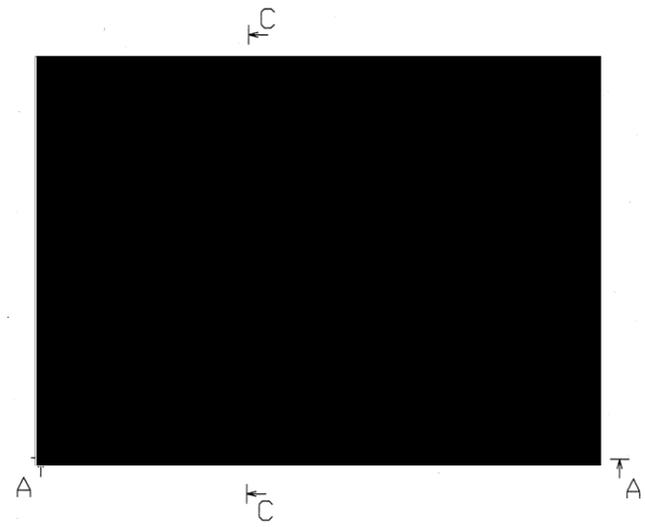


符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P5	予備	20A	5
P4	予備	25A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	80A	1

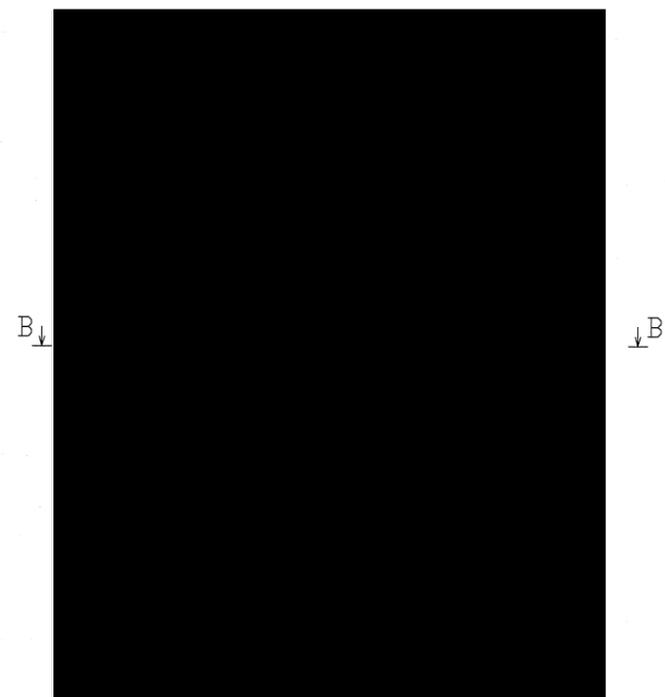
符号	名称	個数
7	コネクタ部	1式
6	遮蔽体	1式
5	窓板	1式
4	伸縮継手	1式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基

第2.5.7.2.1.1.41図

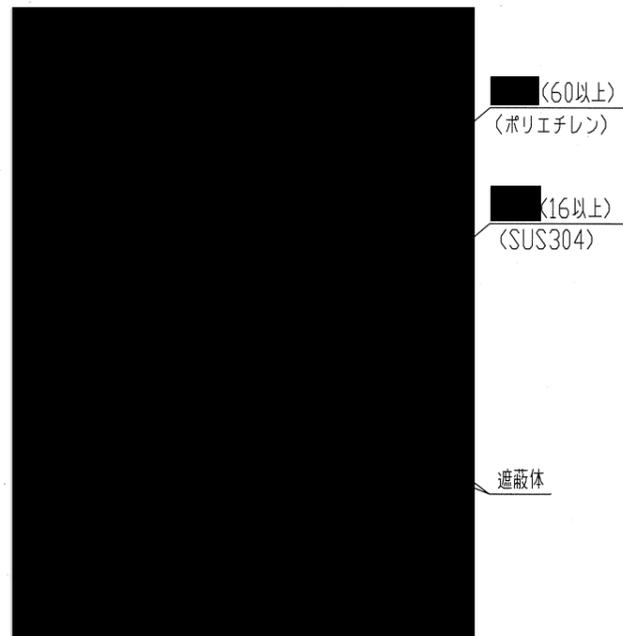
その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 蛍光X線分析装置グローブボックス(1/2)  
 (PA0163-B-47701)



B-B矢視



A-A矢視



C-C矢視

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. ( )内寸法は、判定基準を示す。

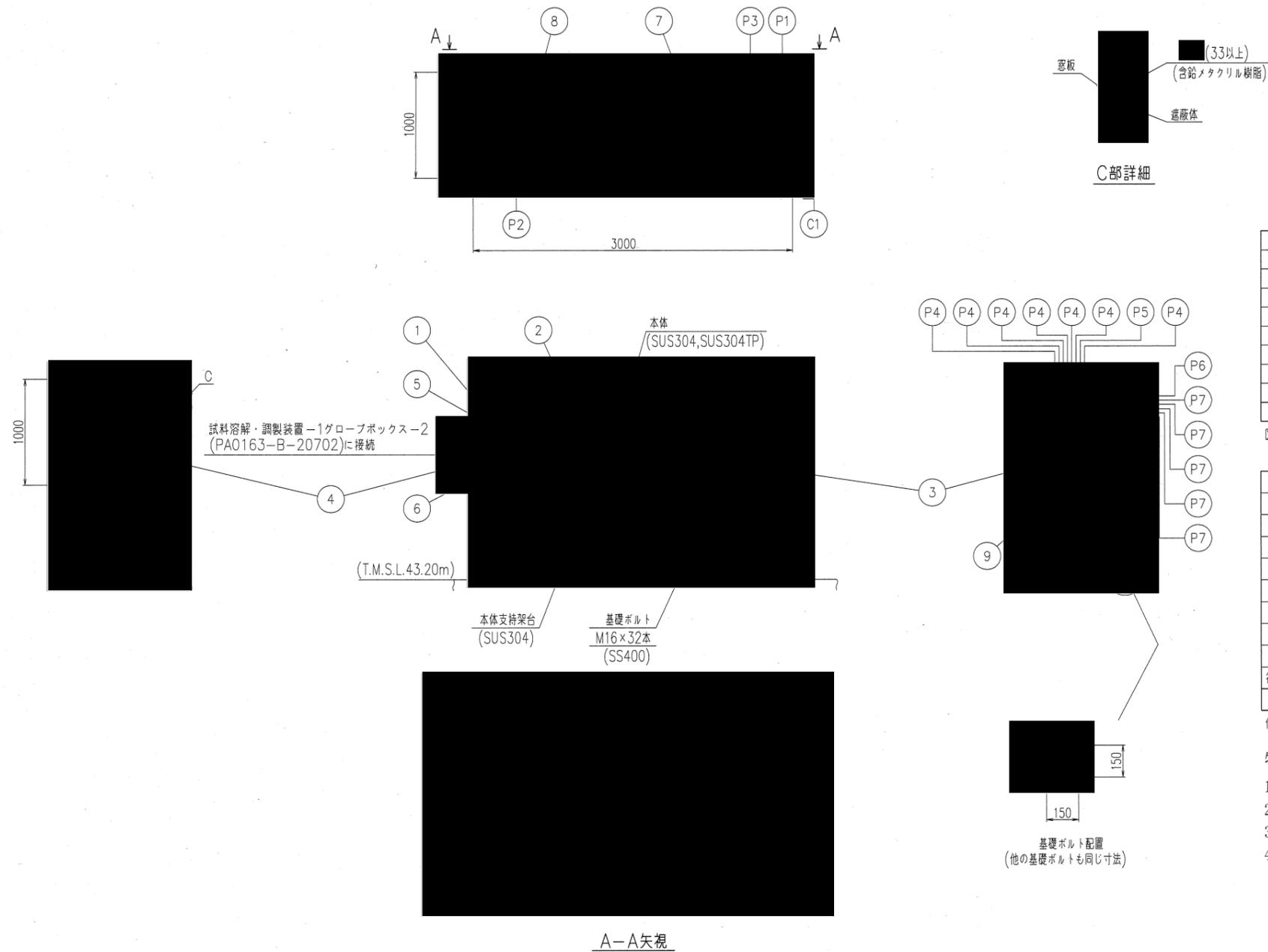
第2.5.7.2.1.1.41図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 蛍光X線分析装置グローブボックス(2/2)  
 (PA0163-B-47701)

第2.5.7.2.1.1.41図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 蛍光X線分析装置グローブボックス (PA0163-B-47701)

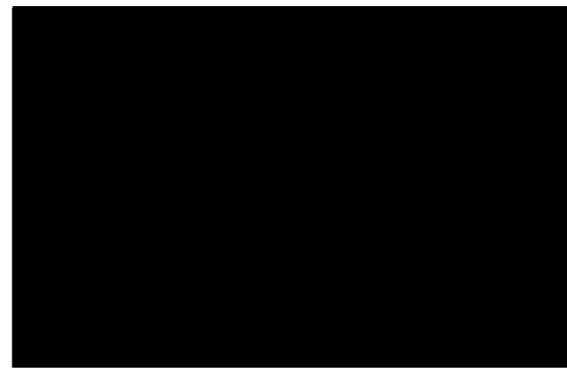
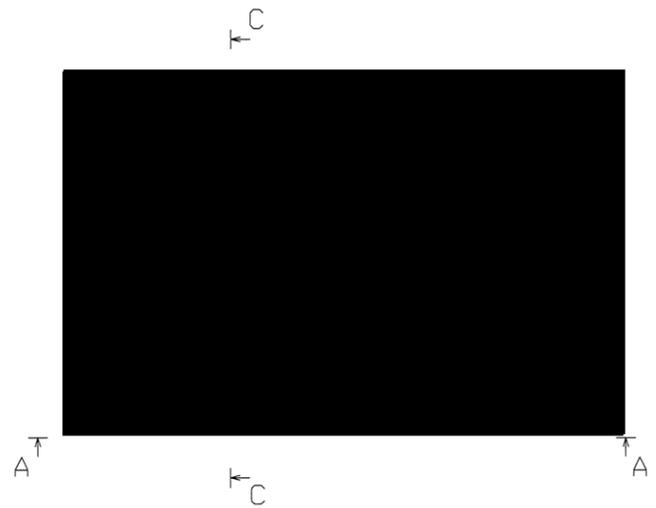
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠		
たて	3000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
遮蔽体 厚さ	本体			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
	I 型 保 管 箱		内 側		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
			外 側		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

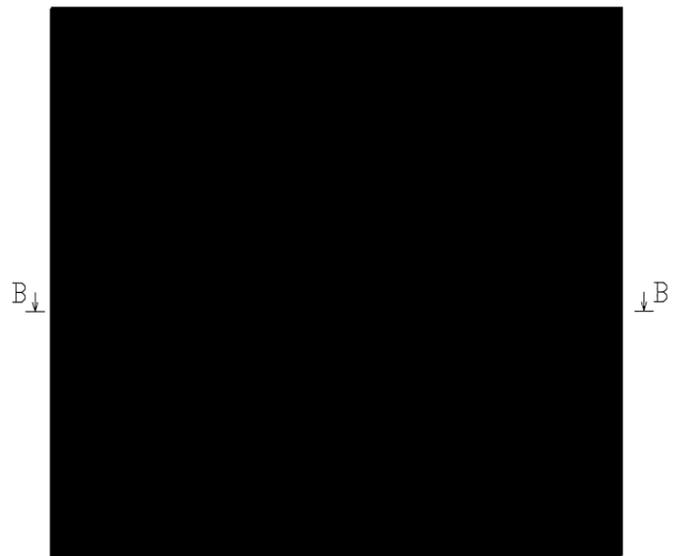


第2.5.7.2.1.1.42図

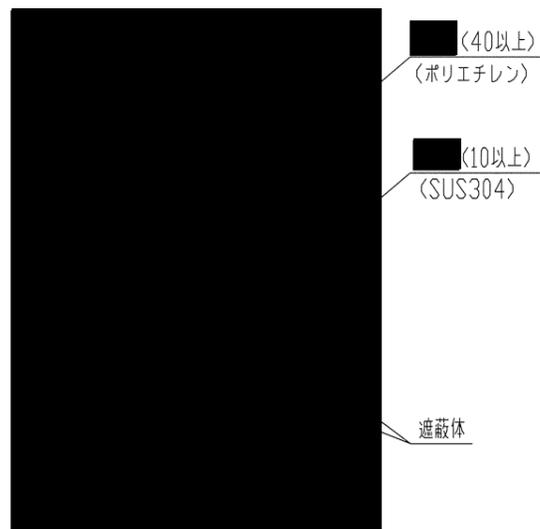
その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 プルトニウム含有率分析装置グローブボックス  
(1/2) (PA0163-B-40701)



B-B矢視



A-A矢視



C-C矢視

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. ( )内寸法は、判定基準を示す。

第2.5.7.2.1.1.42図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図

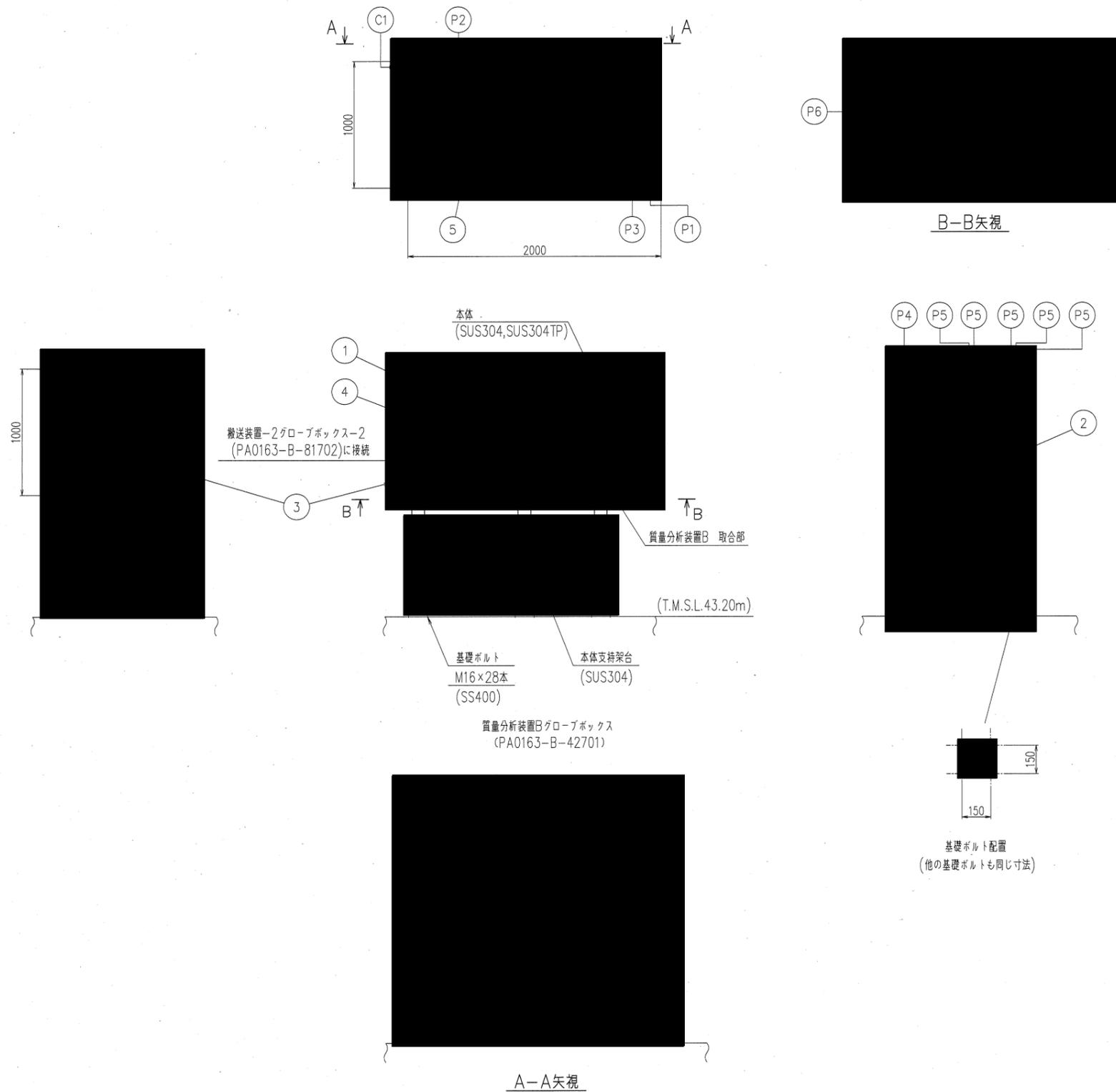
分析設備 プルトニウム含有率分析装置グローブボックス

(2/2) (PA0163-B-40701)

第2.5.7.2.1.1.42図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 プルトニウム含有率分析装置グローブボックス (PA0163-B-40701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠		
たて	3000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
遮蔽体 厚さ	本体			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
	Ⅱ型 保管箱		内側		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
			外側		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P6	真空排気口	φ27.2	1
P5	予備	20A	5
P4	予備	25A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	50A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
5	コネクタ部	1式
4	窓板	1式
3	伸縮継手	1式
2	搬出入口(小)	1式
1	本体	1基

部品表

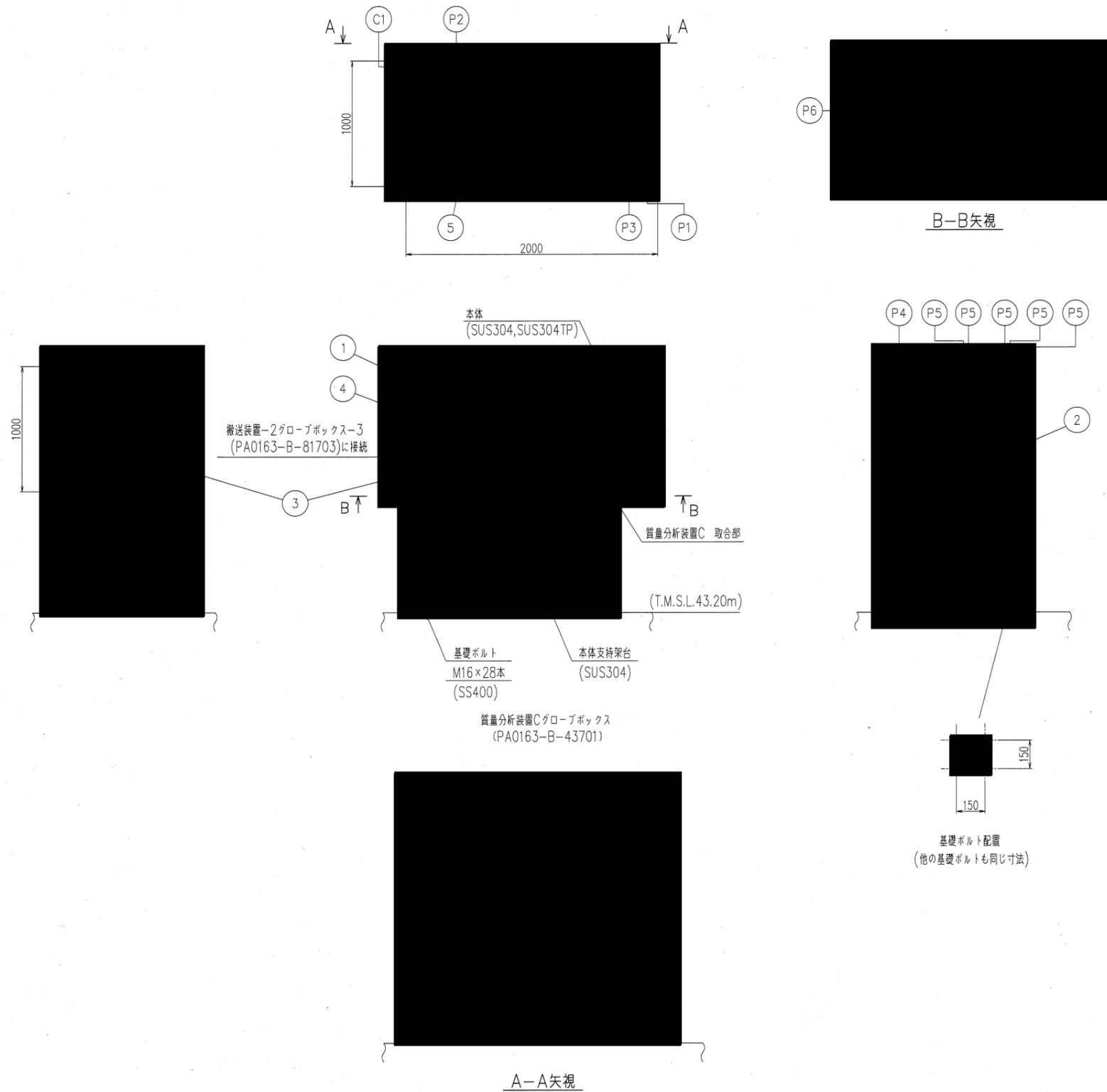
個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

**特記事項**

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

**第2.5.7.2.1.1.43図**

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 質量分析装置B, C, D, Eグローブボックス(1/4)  
 (PA0163-B-42701, -43701, -44701, -45701)



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P6	真空排気口	φ27.2	1
P5	予備	20A	5
P4	予備	25A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	50A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
5	コネクタ部	1式
4	零板	1式
3	伸縮継手	1式
2	搬出入口(小)	1式
1	本体	1基

部品表

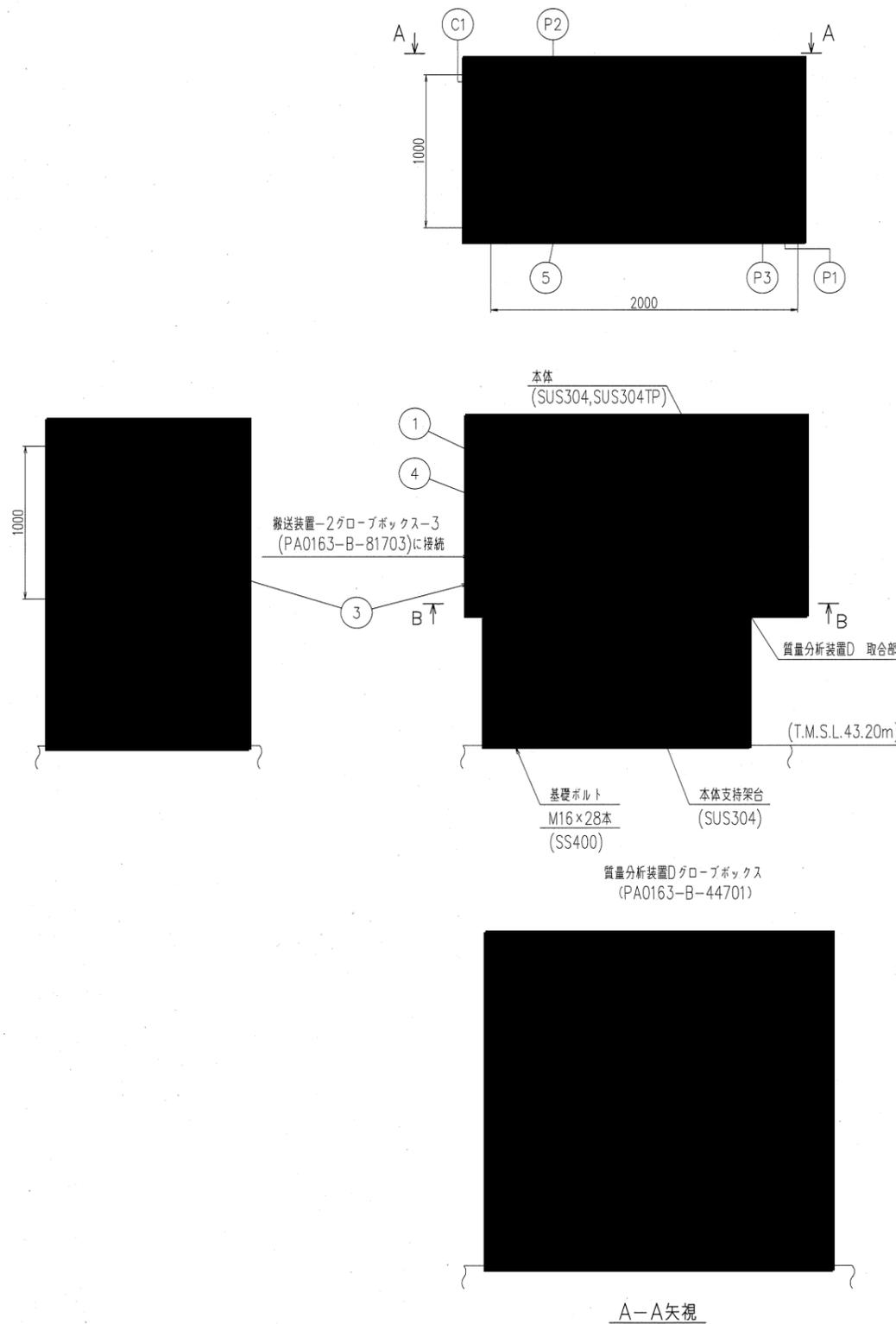
個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

**特記事項**

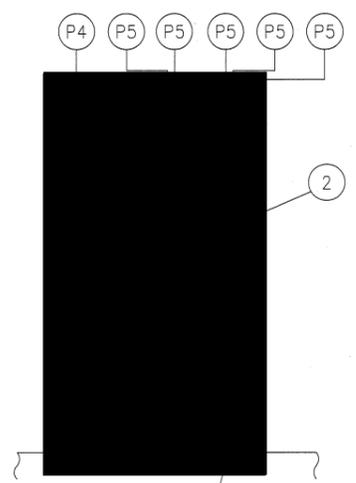
1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

**第2.5.7.2.1.1.43図**

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 質量分析装置B, C, D, Eグローブボックス (2/4)  
 (PA0163-B-42701, -43701, -44701, -45701)



B-B矢視



基礎ボルト配置  
(他の基礎ボルトも同じ寸法)

符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P6	真空排気口	φ27.2	1
P5	予備	20A	5
P4	予備	25A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	50A	1

管台一覧表  
図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
5	コネクタ部	1式
4	窓板	1式
3	伸縮継手	1式
2	搬出入口(小)	1式
1	本体	1基

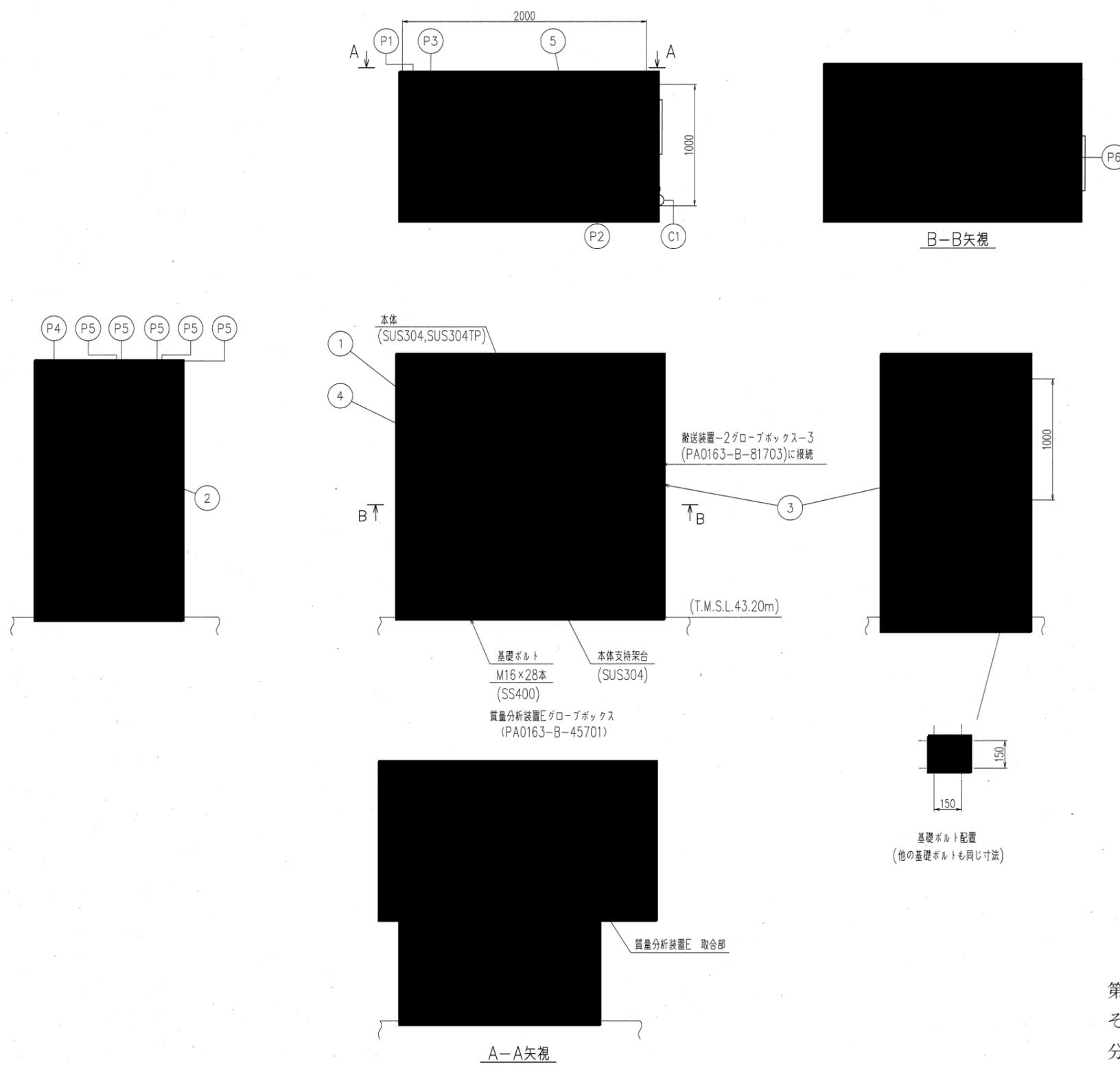
部品表  
個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.7.2.1.1.43図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 質量分析装置B, C, D, Eグローブボックス (3/4)  
(PA0163-B-42701, -43701, -44701, -45701)



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P6	真空排気口	φ27.2	1
P5	予備	20A	5
P4	予備	25A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	50A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
5	コネクタ部	1式
4	窓板	1式
3	伸縮継手	1式
2	搬出入口(小)	1式
1	本体	1基

部品表

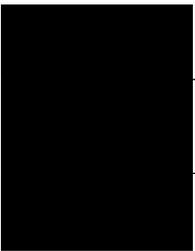
個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

**特記事項**

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.7.2.1.1.43図  
 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 質量分析装置B, C, D, Eグローブボックス(4/4)  
 (PA0163-B-42701, -43701, -44701, -45701)

第2.5.7.2.1.1.43図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 質量分析装置B, C, D, Eグローブボックス(1/4) (PA0163-B-42701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

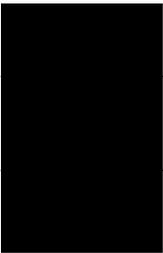
注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

第2.5.7.2.1.1.43図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 質量分析装置B, C, D, Eグローブボックス(2/4) (PA0163-B-43701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

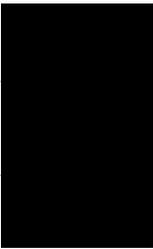
注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

第2.5.7.2.1.1.43図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 質量分析装置B, C, D, Eグローブボックス(3/4) (PA0163-B-44701)

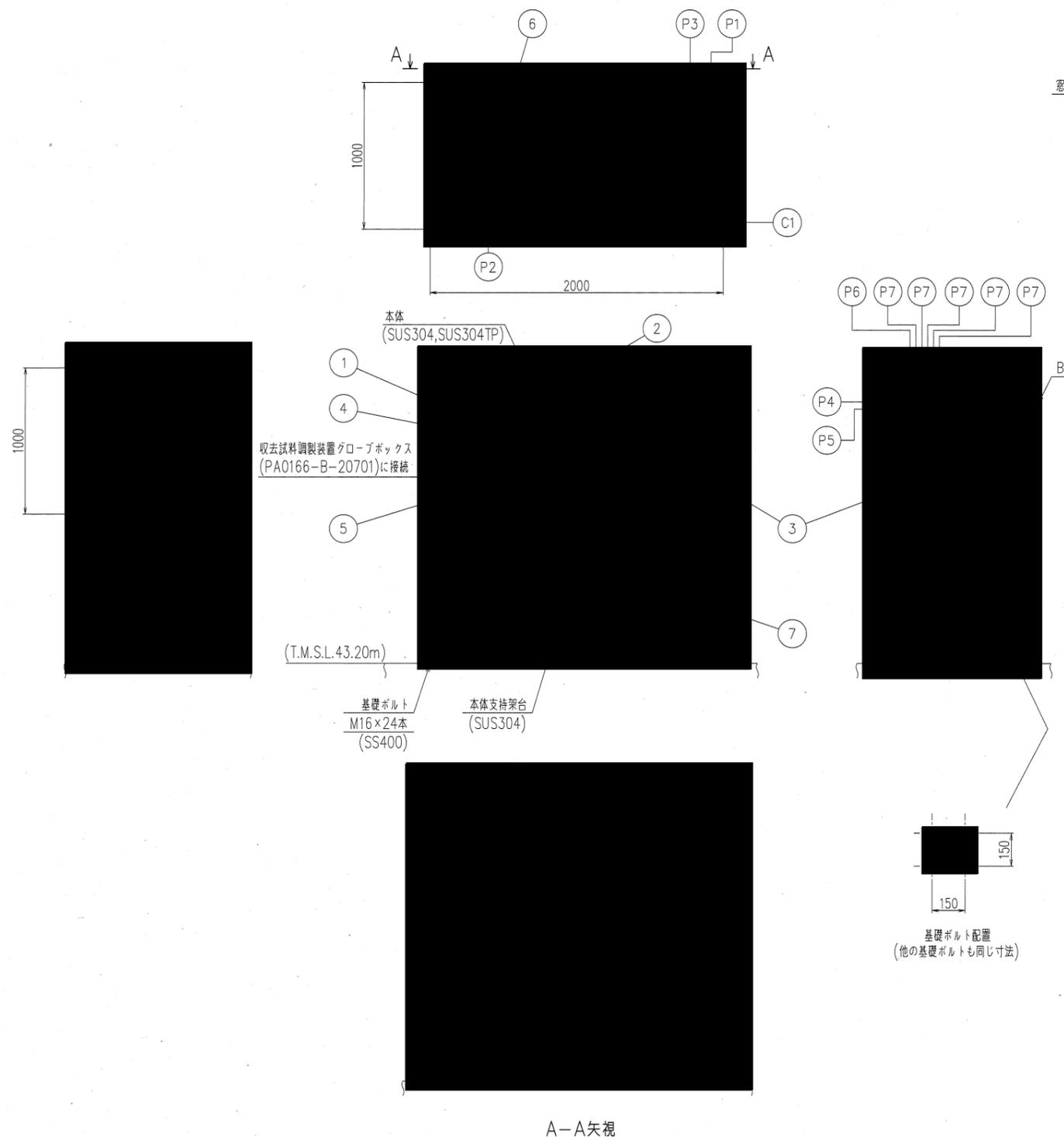
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

第2.5.7.2.1.1.43図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 質量分析装置B, C, D, Eグローブボックス(4/4) (PA0163-B-45701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P7	予備	20A	5
P6	予備	25A	1
P5	冷却水出口	10A	1
P4	冷却水入口	10A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	50A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
7	試料測定部	1式
6	コネクタ部	1式
5	遮蔽体	1式
4	窓板	1式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

**特記事項**

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( )内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

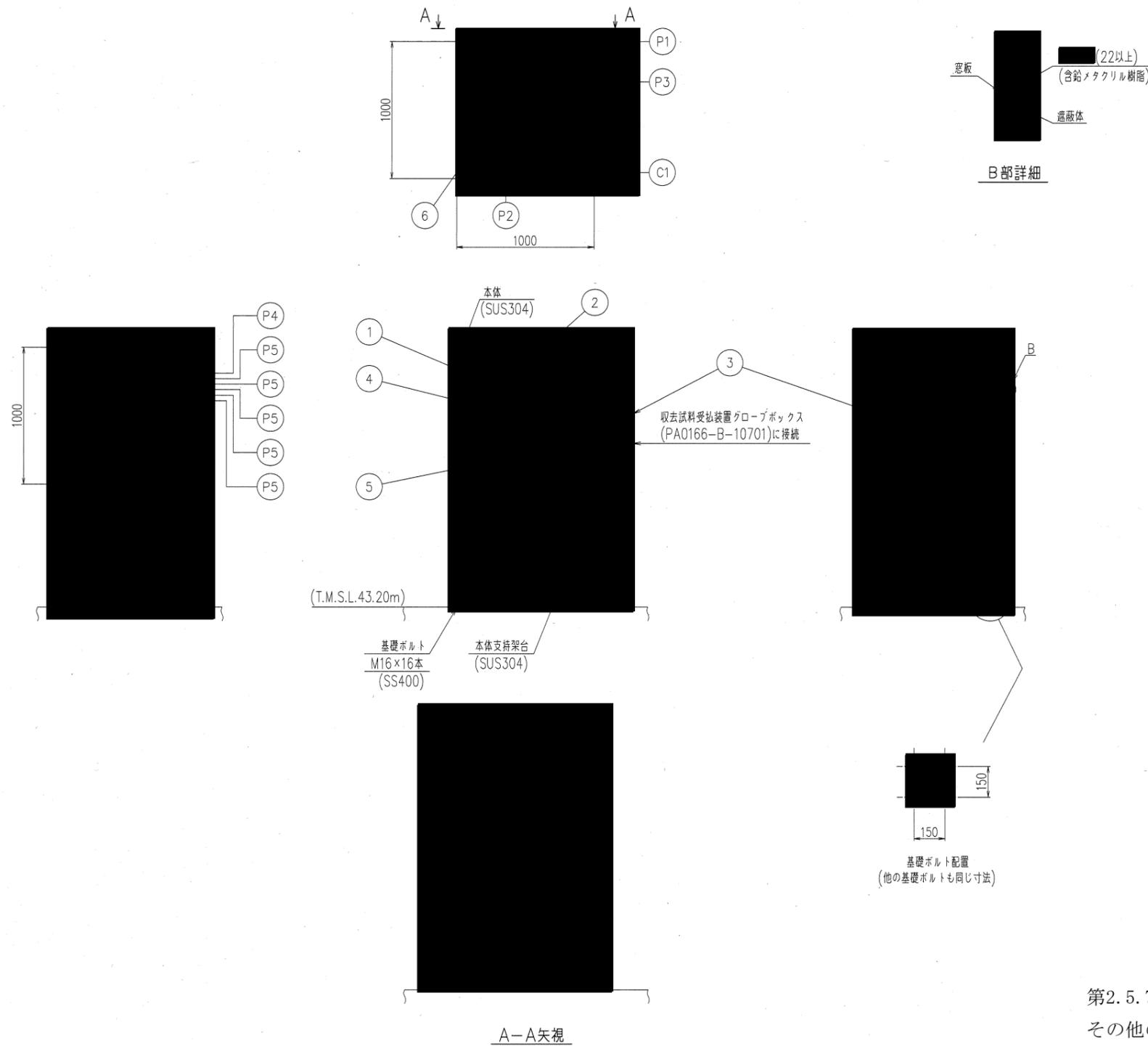
第2.5.7.2.1.1.44図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 収去試料受払装置グローブボックス  
 (PA0166-B-10701)

第2.5.7.2.1.1.44図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 収去試料受払装置グローブボックス (PA0166-B-10701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2000	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P5	予備	20A	5
P4	予備	25A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	50A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

6	コネクタ部	1式
5	遮蔽体	1式
4	窓板	1式
3	伸縮継手	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

特記事項

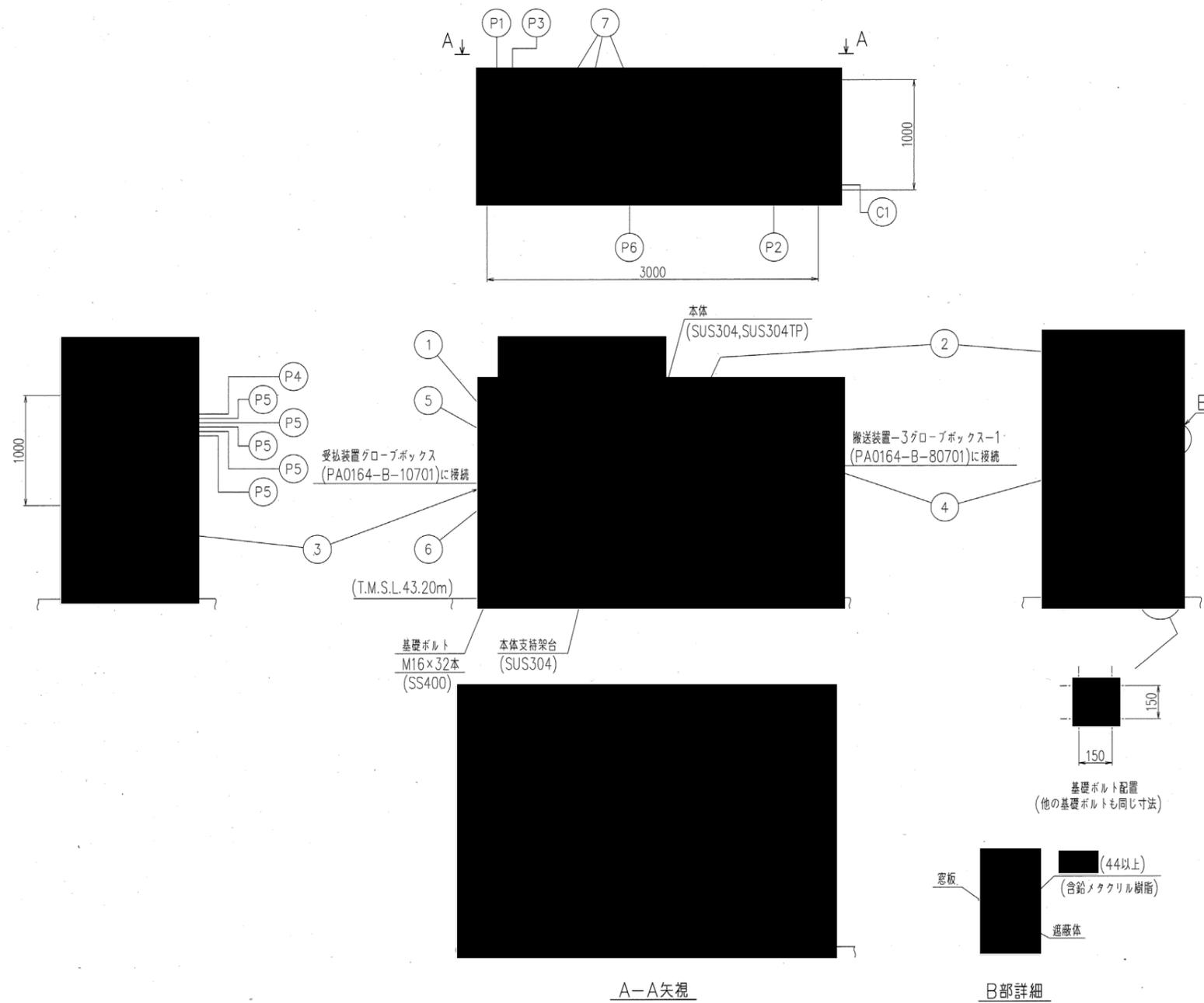
1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( )内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

第2.5.7.2.1.1.45図  
 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 取去試料調製装置グローブボックス  
 (PA0166-B-20701)

第2.5.7.2.1.1.45図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 収去試料調製装置グローブボックス (PA0166-B-20701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	産圧計	10A	1
P6	窒素ガス入口(分配装置)	8A	1
P5	予備	20A	5
P4	予備	25A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	50A	1
符号	名称	呼び径	個数

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

7	コネクタ部	3式
6	遮蔽体	1式
5	窓板	1式
4	伸縮継手	1式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基
符号	名称	個数
部品表		

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

#### 特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( )内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

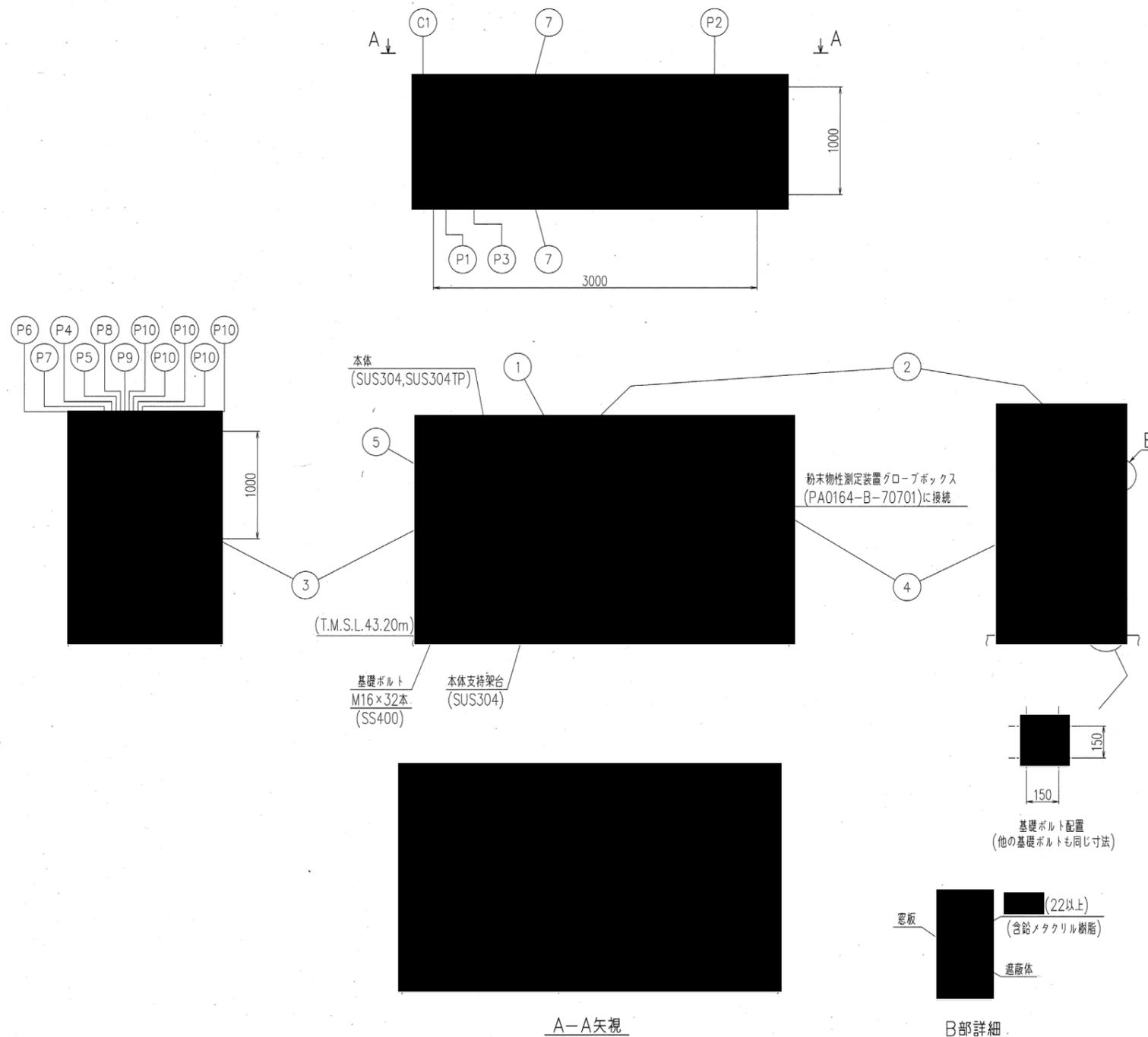
#### 第2.5.7.2.1.1.46図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 分配装置グローブボックス  
(PA0164-B-11701)

第2.5.7.2.1.1.46図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 分配装置グローブボックス (PA0164-B-11701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	3000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P10	予備	20A	5
P9	予備	25A	1
P8	試薬(ガス)(塩素・フッ素分析装置)	8A	1
P7	冷却水出口(塩素・フッ素分析装置)	10A	1
P6	冷却水入口(塩素・フッ素分析装置)	10A	1
P5	試薬(塩素・フッ素分析装置)	8A	1
P4	試薬(塩素・フッ素分析装置)	No.10-32UNF	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	100A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
7	コネクタ部	2式
6	遮蔽体	1式
5	窓板	1式
4	伸縮継手	1式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( )内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

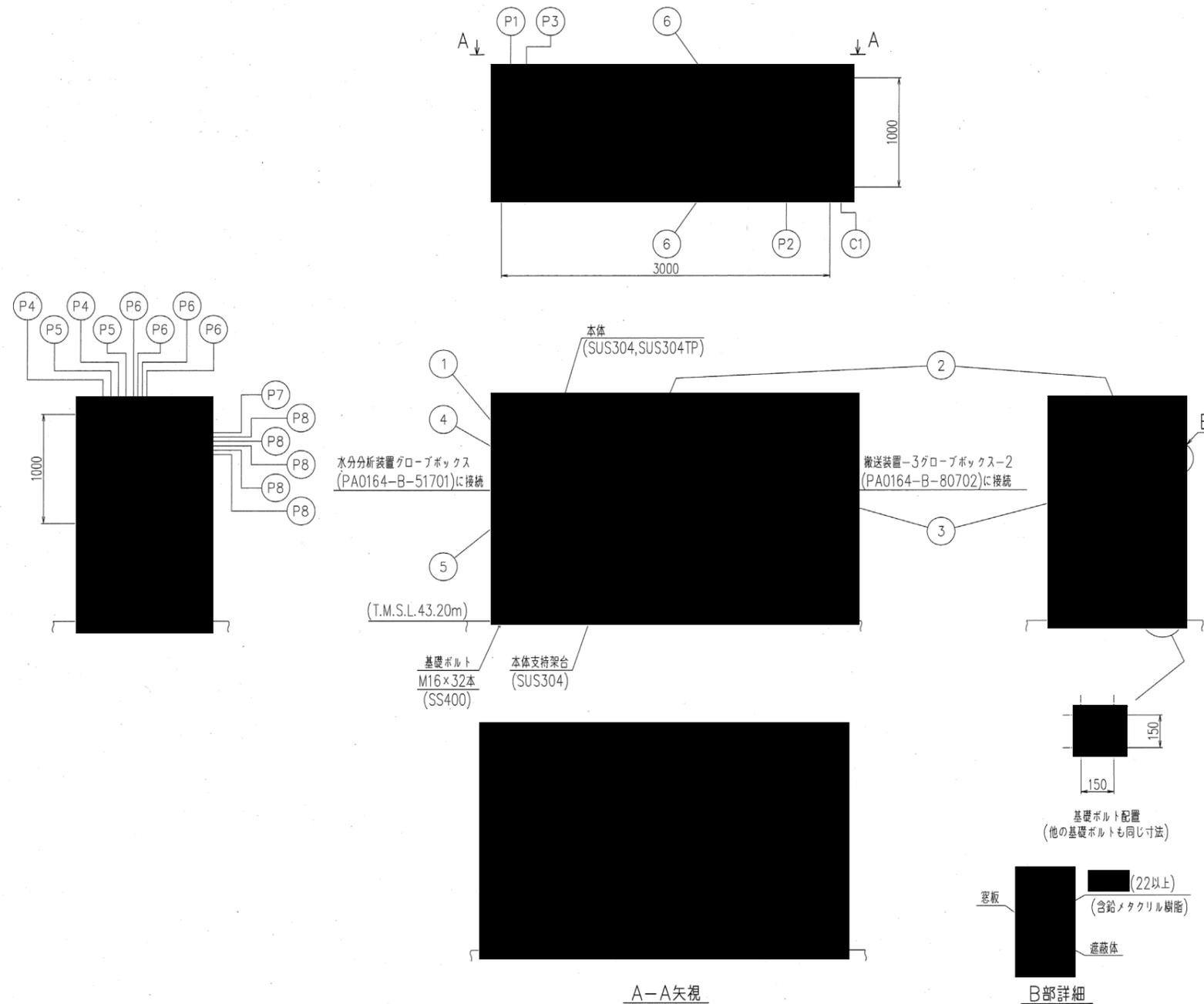
第2.5.7.2.1.1.47図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 塩素・フッ素分析装置グローブボックス  
(PA0164-B-53701)

第2.5.7.2.1.1.47図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 塩素・フッ素分析装置グローブボックス (PA0164-B-53701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	3000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P8	予備	20A	5
P7	予備	25A	1
P6	試薬(ガス)(O/M比測定装置)	8A	4
P5	冷却水出口(O/M比測定装置)	10A	2
P4	冷却水入口(O/M比測定装置)	10A	2
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	50A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
6	コネクタ部	2式
5	遮蔽体	1式
4	窓板	1式
3	伸縮継手	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( )内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

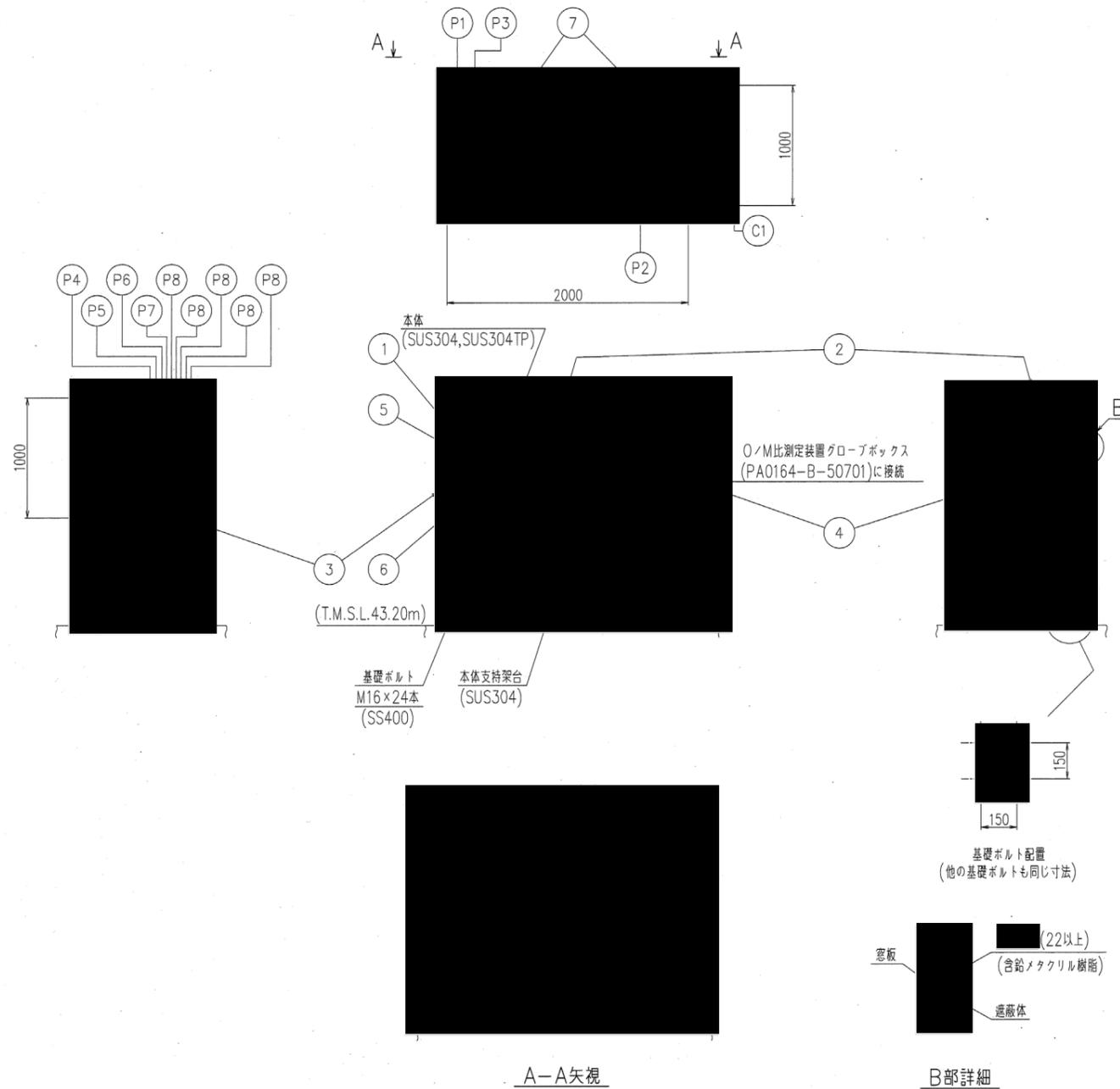
第2.5.7.2.1.1.48図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 O/M比測定装置グローブボックス  
(PA0164-B-50701)

第2.5.7.2.1.1.48図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 0/M比測定装置グローブボックス (PA0164-B-50701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	3000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P8	予備	20A	5
P7	予備	25A	1
P6	冷却水出口(水分分析装置)	8A	1
P5	冷却水入口(水分分析装置)	8A	1
P4	試薬(ガス)(水分分析装置)	8A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	50A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
7	コネクタ部	2式
6	遮蔽体	1式
5	窓板	1式
4	伸縮継手	1式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

#### 特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( )内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

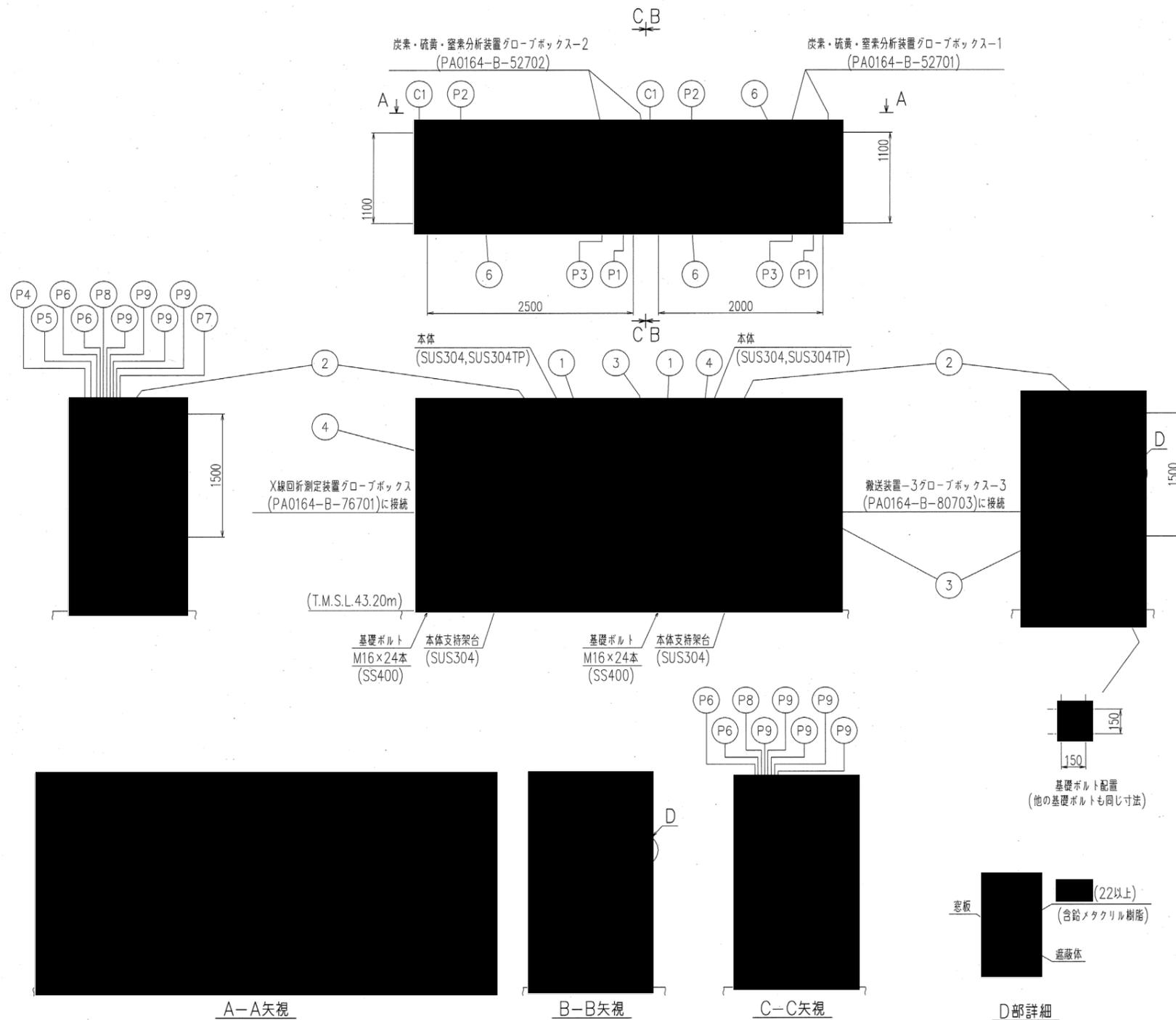
#### 第2.5.7.2.1.1.49図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 水分分析装置グローブボックス  
(PA0164-B-51701)

第2.5.7.2.1.1.49図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 水分分析装置グローブボックス (PA0164-B-51701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	2
P9	予備	20A	9
P8	予備	25A	2
P7	試薬(予備)	8A	1
P6	試薬(ガス)(炭素・硫黄・窒素分析装置)	8A	4
P5	冷却水出口(炭素・硫黄・窒素分析装置)	10A	1
P4	冷却水入口(炭素・硫黄・窒素分析装置)	10A	1
P3	消火ガス入口	20A	2
P2	排気口	100A	2
P1	給気口	100A	2

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
6	コネクタ部	3式
5	遮蔽体	2式
4	窓板	2式
3	伸縮継手	2式
2	搬出入口(大)	2式
1	本体	2基

部品表

個数は、グローブボックス2基当たりの個数を示す。

**特記事項**

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002) による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( ) 内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

第2.5.7.2.1.1.50図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 炭素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-1,-2  
 (PA0164-B-52701, -52702)

## 第2.5.7.2.1.1.50図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図

分析設備 炭素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-1, -2 (PA0164-B-52701, -52702)

## 炭素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-1

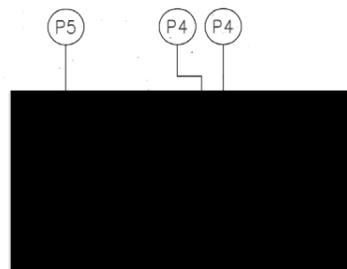
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2000	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1100		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1500		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

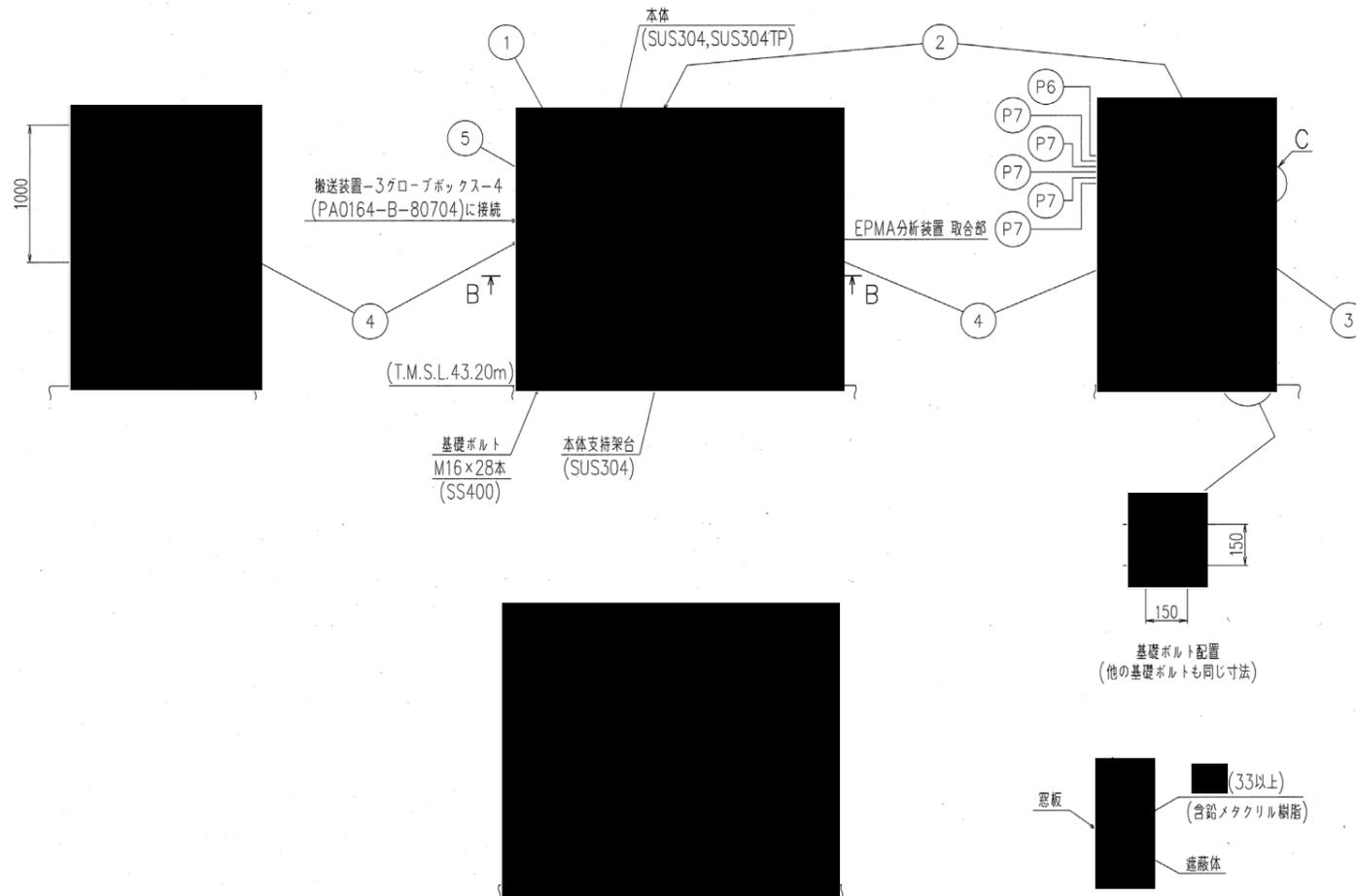
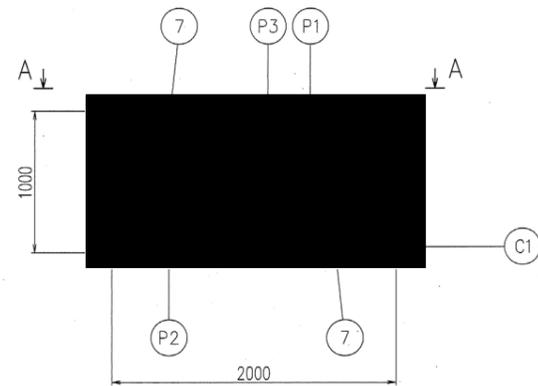
## 炭素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-2

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2500	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1100		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1500		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



B-B矢視



A-A矢視

C部詳細

符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P7	予備	20A	5
P6	予備	25A	1
P5	真空引出口 (EPMA分析装置)	φ27.2	1
P4	真空排気口 (EPMA分析装置)	φ27.2	2
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	80A	1
符号	名称	呼び径	個数

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
7	コネクタ部	2式
6	遮蔽体	1式
5	窓板	1式
4	伸縮磁手	2式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基
符号	名称	個数

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808 (2002) による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( ) 内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

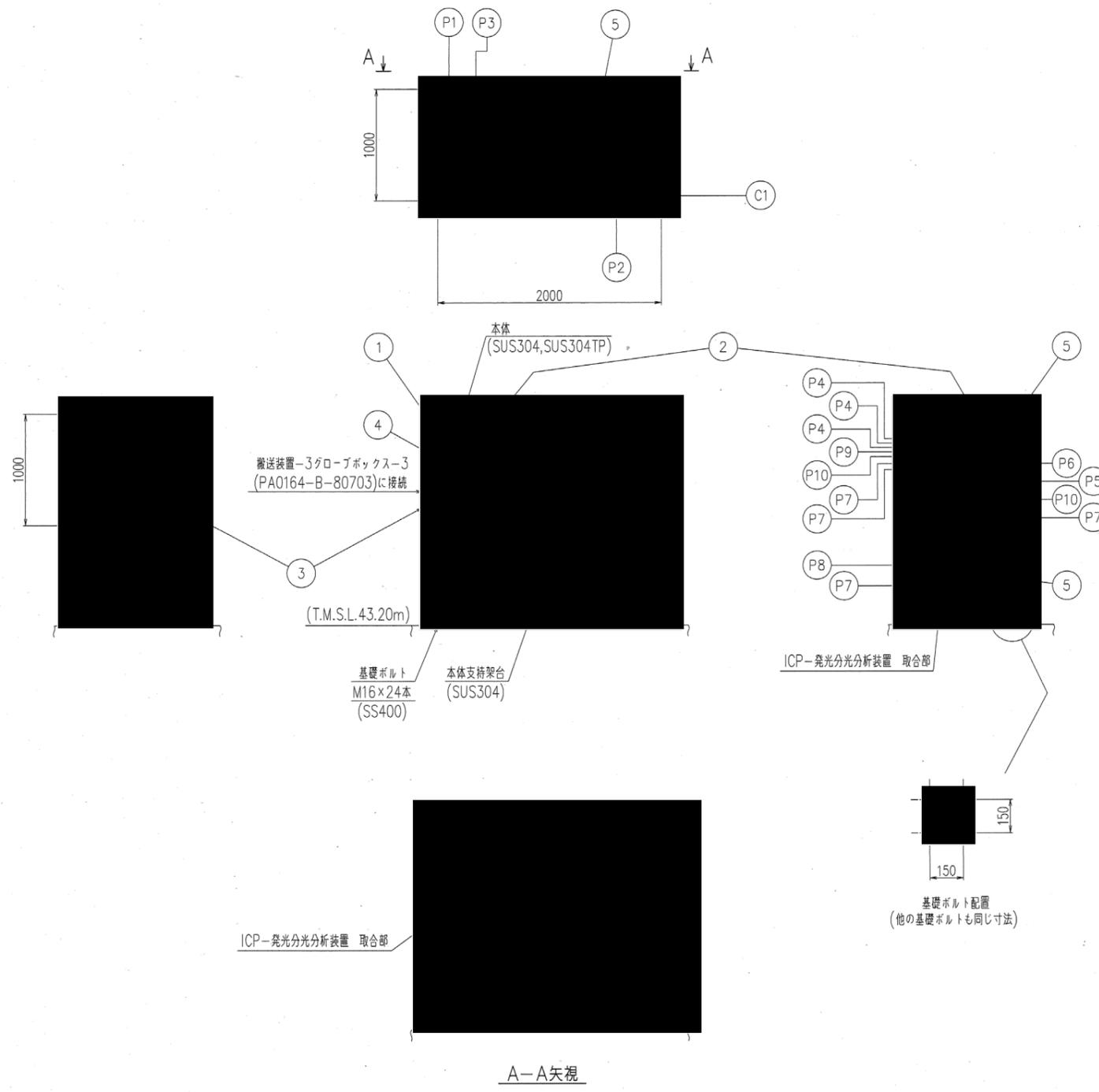
第2.5.7.2.1.1.51図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 EPMA分析装置グローブボックス  
(PA0164-B-54701)

第2.5.7.2.1.1.51図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 EPMA分析装置グローブボックス (PA0164-B-54701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P10	予備	20A	2
P9	予備	25A	1
P8	圧縮空気入口 (ICP-発光分光分析装置)	8A	1
P7	試薬 (ガス) (ICP-発光分光分析装置)	8A	4
P6	冷却水出口 (ICP-発光分光分析装置)	10A	1
P5	冷却水入口 (ICP-発光分光分析装置)	10A	1
P4	試薬 (予備)	8A	3
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	80A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
5	コネクタ部	3式
4	窓板	1式
3	伸縮継手	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

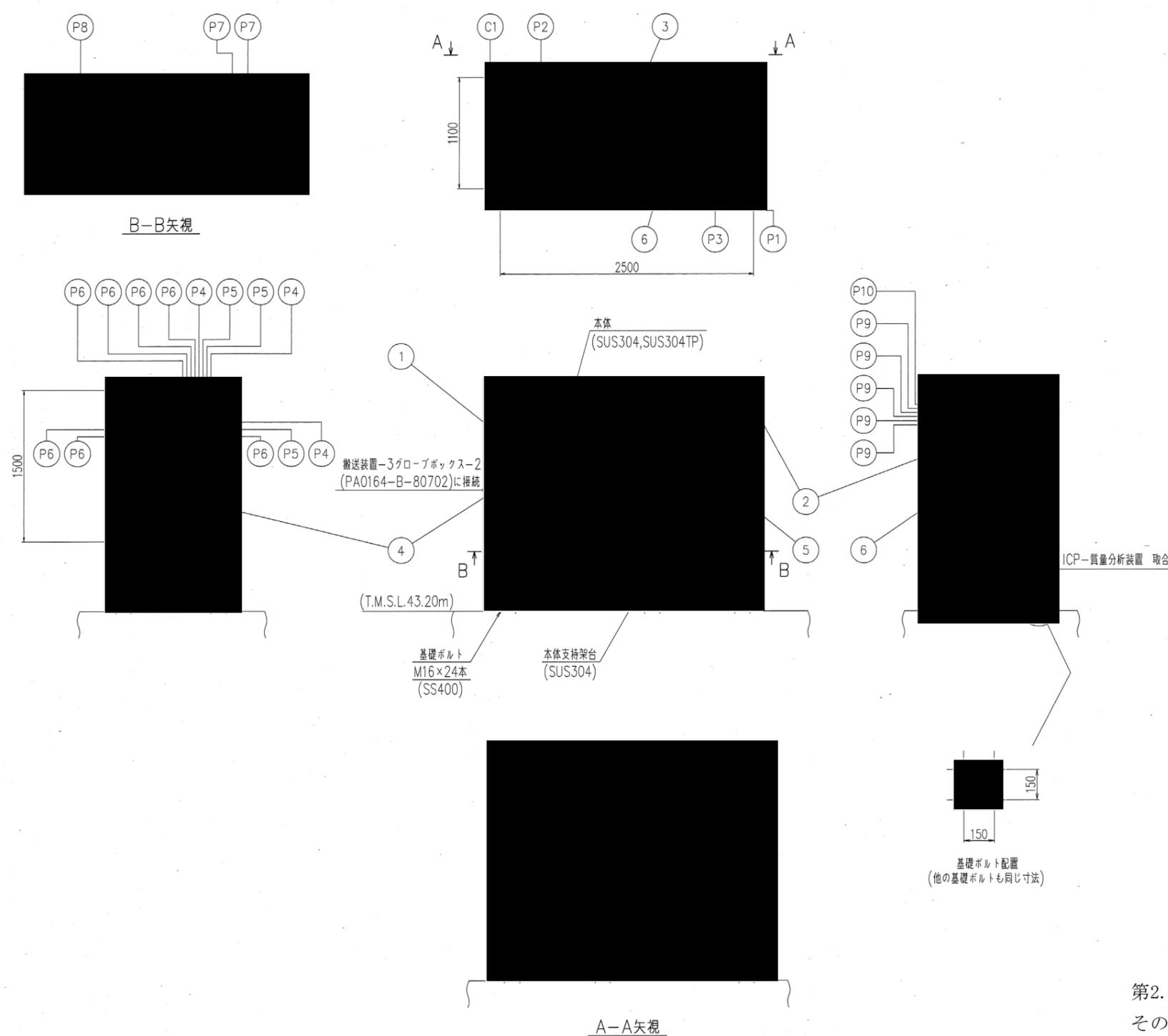
- 特記事項**
1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808 (2002) による。
  2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.7.2.1.1.52図  
 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 ICP-発光分光分析装置グローブボックス  
 (PA0164-B-55701)

第2.5.7.2.1.1.52図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 ICP-発光分光分析装置グローブボックス (PA0164-B-55701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2000	[REDACTED]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P10	予備	25A	1
P9	予備	20A	5
P8	真空引出口 (ICP-質量分析装置)	φ27.2	1
P7	真空排気口 (ICP-質量分析装置)	φ27.2	2
P6	試薬 (ガス) (ICP-質量分析装置)	8A	7
P5	冷却水出口 (ICP-質量分析装置)	10A	3
P4	冷却水入口 (ICP-質量分析装置)	10A	3
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	100A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
6	コネクタ部	2式
5	窓板	1式
4	伸縮継手	1式
3	搬出入口(大)	1式
2	搬出入口(小)	1式
1	本体	1基

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

**特記事項**

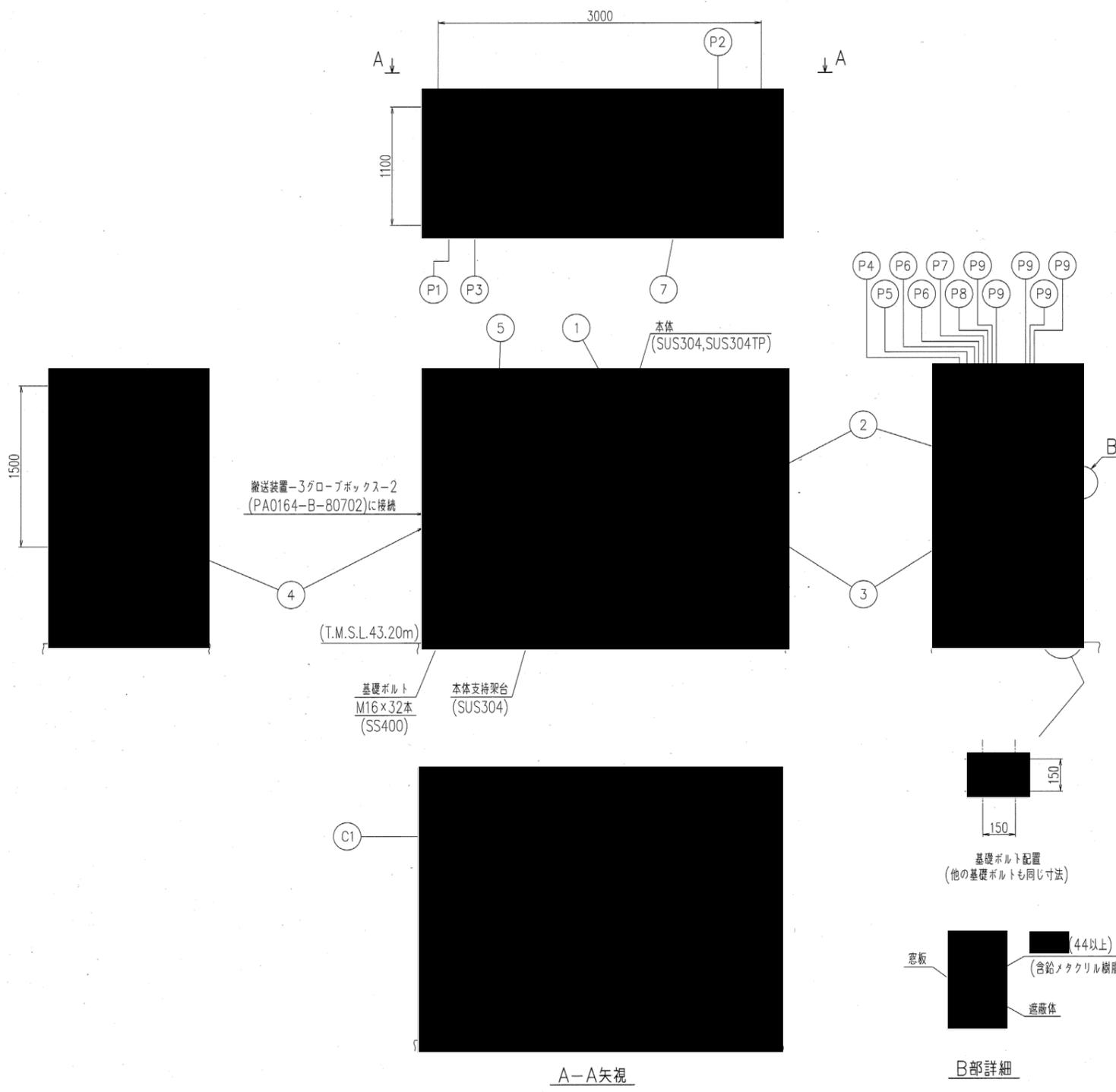
1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.7.2.1.1.53図  
 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 ICP-質量分析装置グローブボックス  
 (PA0164-B-56701)

第2.5.7.2.1.1.53図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 ICP-質量分析装置グローブボックス (PA0164-B-56701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2500	[REDACTED]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1100		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1500		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P9	予備	20A	5
P8	予備	25A	1
P7	圧縮空気入口(水素分析装置)	8A	1
P6	試薬(ガス)(水素分析装置)	8A	2
P5	冷却水出口(水素分析装置)	10A	1
P4	冷却水入口(水素分析装置)	10A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	80A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

7	コネクタ部	1式
6	遮蔽体	1式
5	窓板	1式
4	伸縮継手	1式
3	撤出入口(小)	1式
2	撤出入口(大)	1式
1	本体	1基

部品表

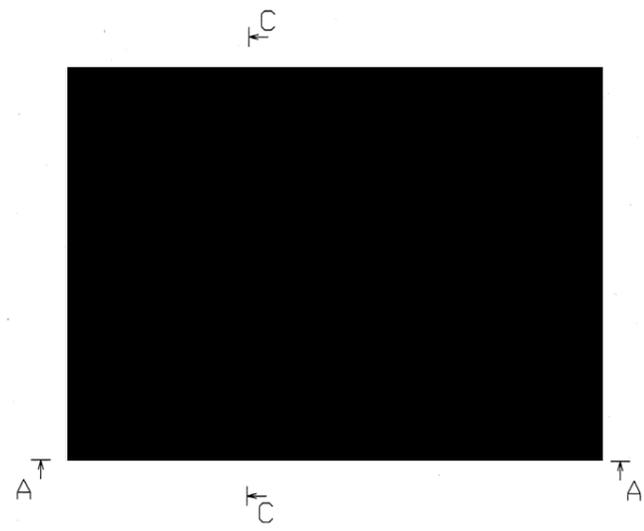
個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( )内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

第2.5.7.2.1.1.54図

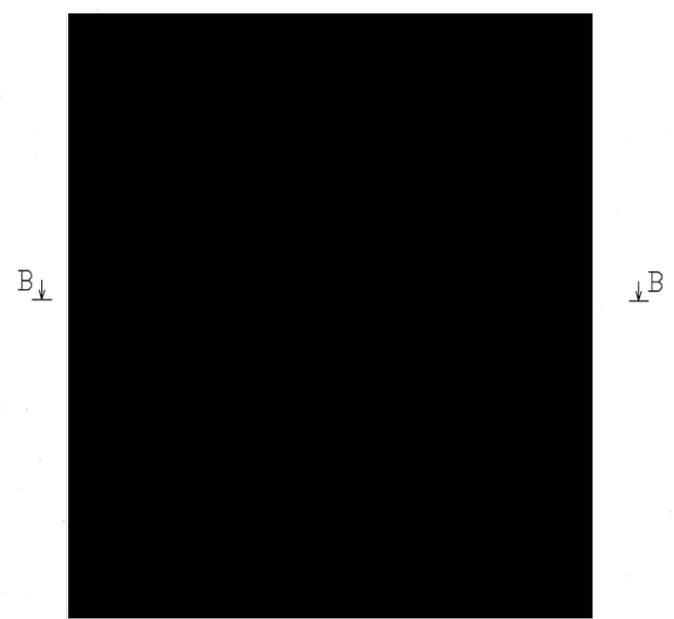
その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 水素分析装置グローブボックス(1/2)  
(PA0164-B-57701)



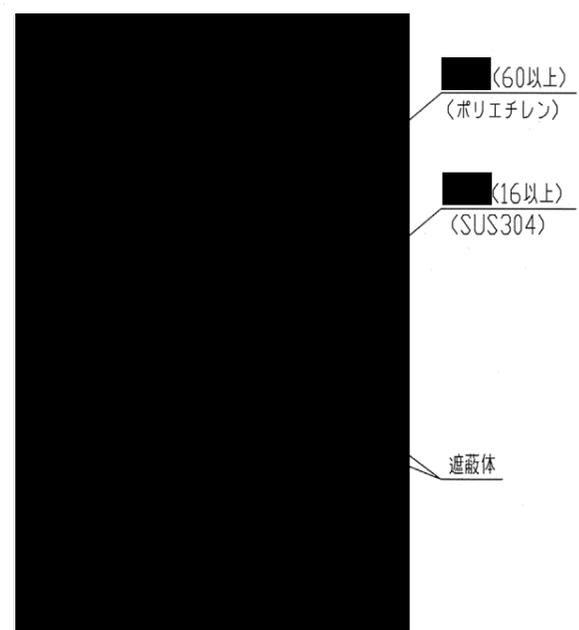
A-A矢視



B-B矢視



A-A矢視



C-C矢視

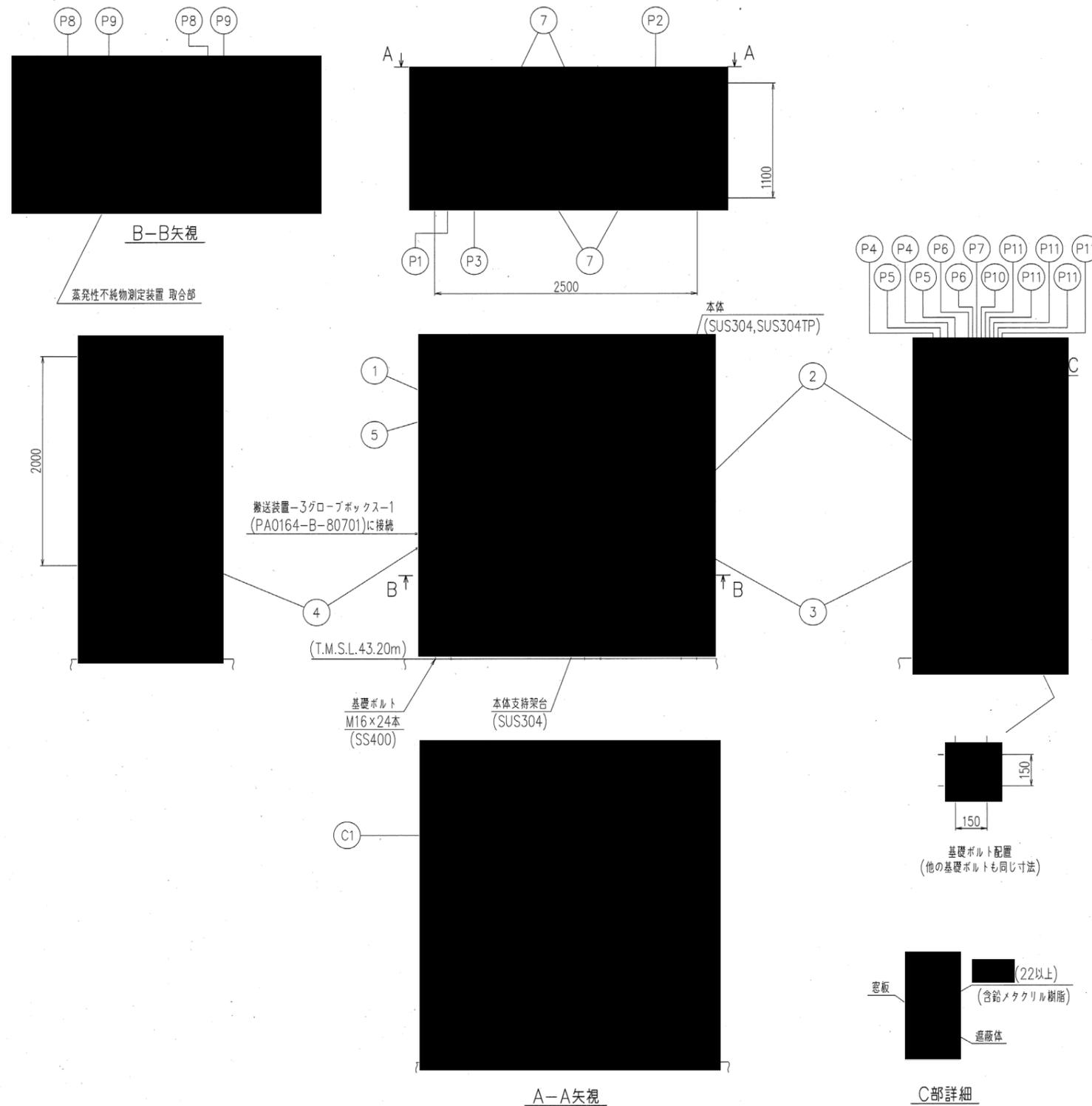
- 特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
  2. ( )内寸法は、判定基準を示す。

第2.5.7.2.1.1.54図  
 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 水素分析装置グローブボックス(2/2)  
 (PA0164-B-57701)

第2.5.7.2.1.1.54図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 水素分析装置グローブボックス (PA0164-B-57701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠		
たて	3000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
横	1100		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
高さ	1500		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
遮蔽体 厚さ	本体			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
	I 型 保 管 箱		内 側		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
			外 側		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



C1	差圧計	10A	1
P11	予備	20A	5
P10	予備	25A	1
P9	真空排気口(蒸発性不純物測定装置)	φ27.2	2
P8	真空引出口(蒸発性不純物測定装置)	φ27.2	2
P7	圧縮空気入口(蒸発性不純物測定装置)	8A	1
P6	試薬(ガス)(蒸発性不純物測定装置)	8A	2
P5	冷却水出口(蒸発性不純物測定装置)	10A	2
P4	冷却水入口(蒸発性不純物測定装置)	10A	2
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	100A	1
符号	名称	呼び径	個数

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

7	コネクタ部	4式
6	遮蔽体	1式
5	窓板	1式
4	伸縮継手	1式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基
符号	名称	個数

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

#### 特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( )内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

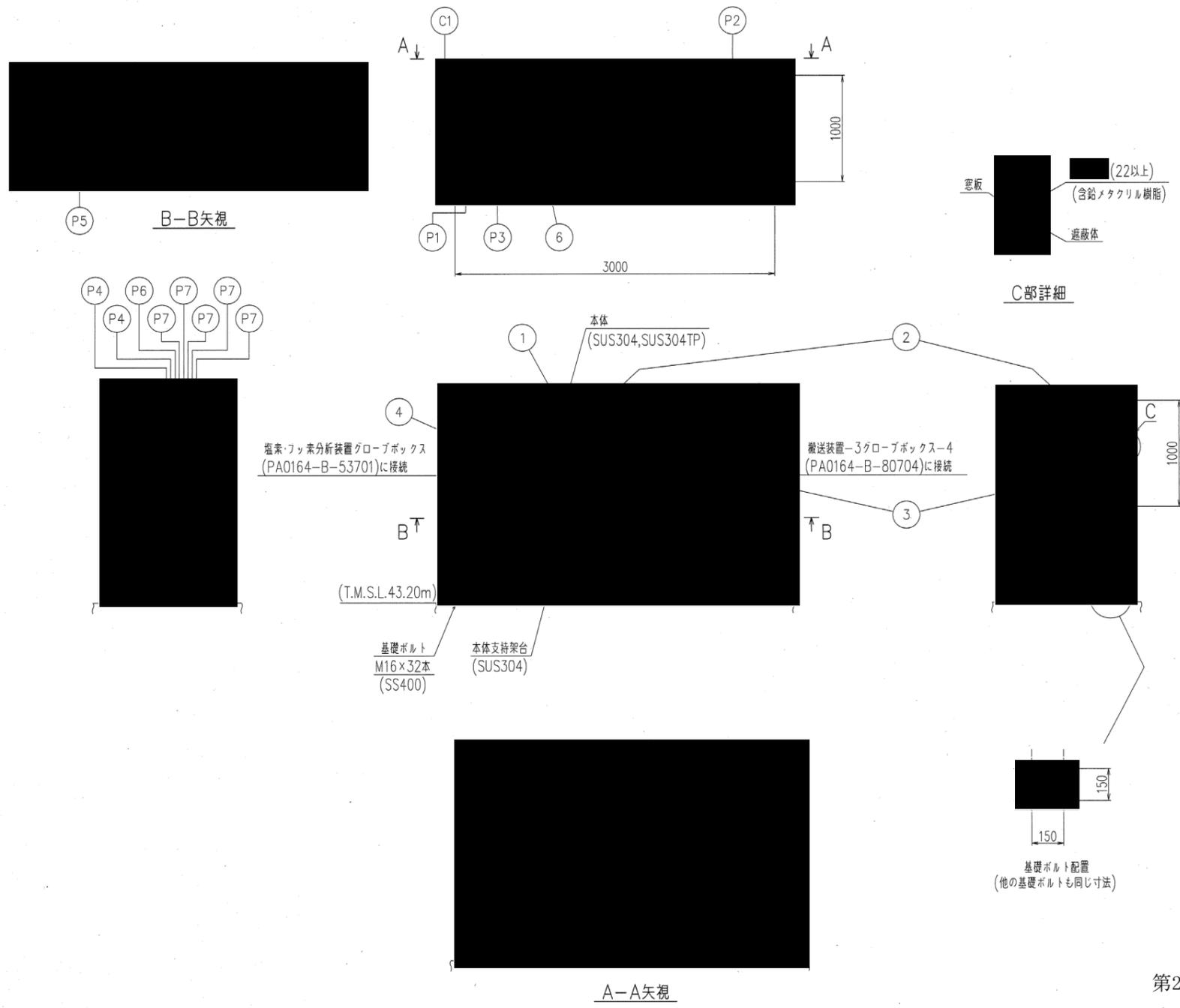
#### 第2.5.7.2.1.1.55図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 蒸発性不純物測定装置Aグローブボックス  
(PA0164-B-58701)

第2.5.7.2.1.1.55図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 蒸発性不純物測定装置Aグローブボックス (PA0164-B-58701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2500		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1100		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	2000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P7	予備	20A	5
P6	予備	25A	1
P5	液体室兼入口(粉末物性測定装置)	40A	1
P4	試薬(ガス)(粉末物性測定装置)	8A	2
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	80A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
6	コネクタ部	1式
5	遮蔽体	1式
4	窓板	1式
3	伸縮継手	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

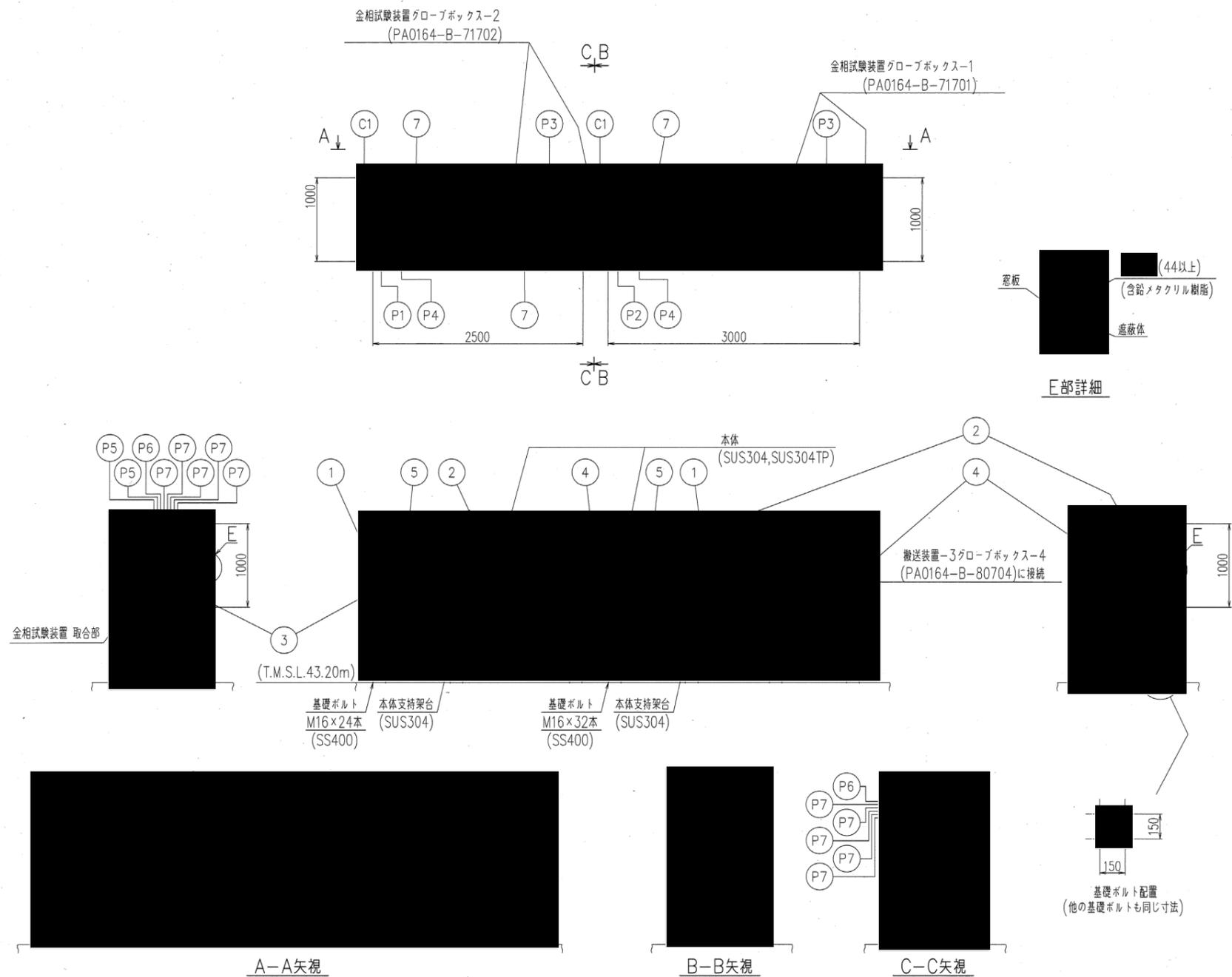
- 特記事項
1. グローブボックスの構造は、JIS Z 4808(2002)による。
  2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
  3. ( )内寸法は、判定基準を示す。
  4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

第2.5.7.2.1.1.56図  
 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 粉末物性測定装置グローブボックス  
 (PA0164-B-70701)

第2.5.7.2.1.1.56図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 粉末物性測定装置グローブボックス (PA0164-B-70701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	3000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	2
P7	予備	20A	10
P6	予備	25A	2
P5	予備	8A	2
P4	消火ガス入口	20A	2
P3	排気口	100A	2
P2	給気口	100A	1
P1	給気口	80A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
7	コネクタ部	3式
6	遮蔽体	2式
5	窓板	2式
4	伸縮継手	2式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	2式
1	本体	2基

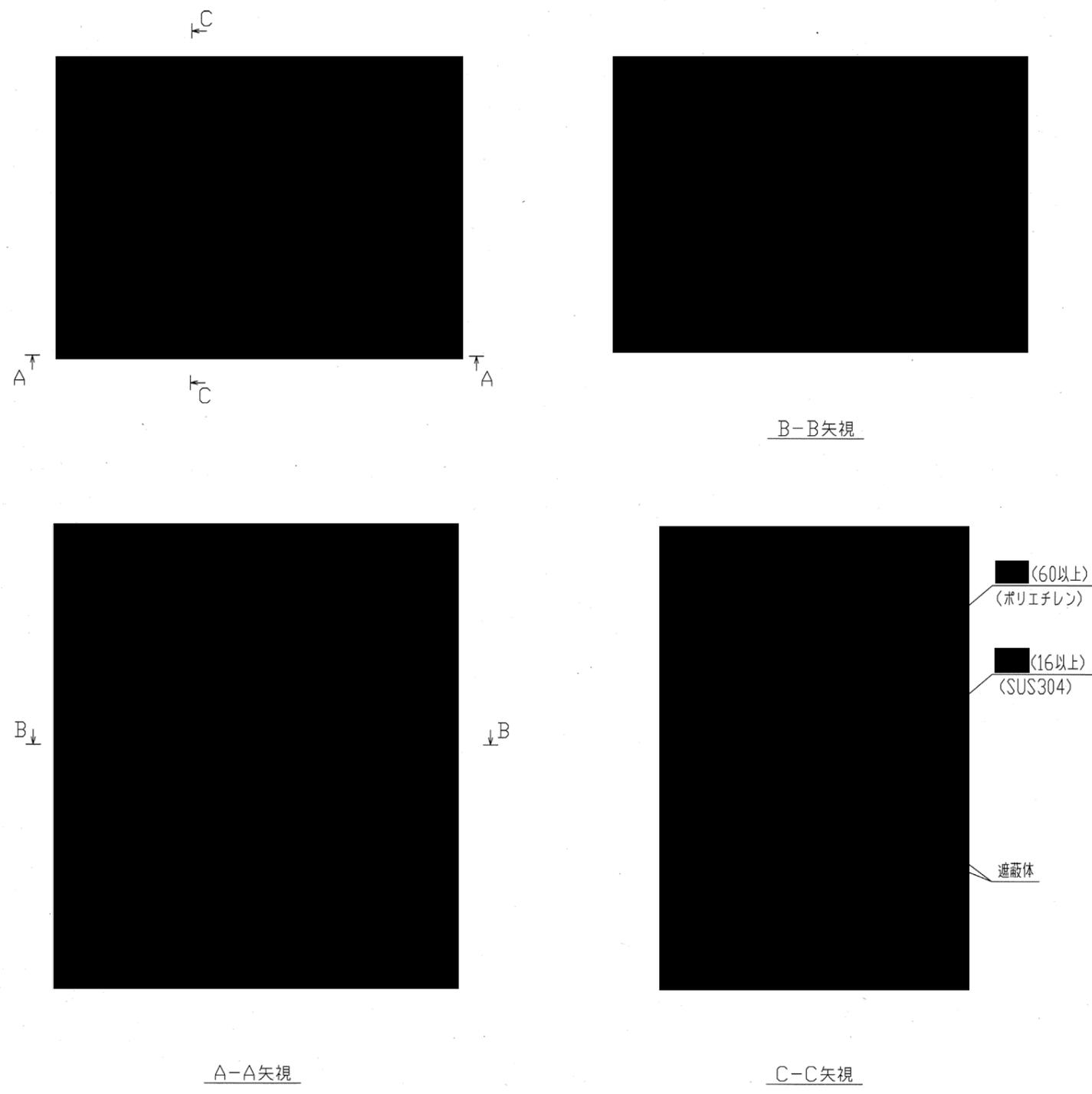
部品表

個数は、グローブボックス2基当たりの個数を示す。

特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( )内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

第2.5.7.2.1.1.57図  
 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 金相試験装置グローブボックス-1, -2(1/2)  
 (PA0164-B-71701, -71702)



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. ( )内寸法は、判定基準を示す。

第2.5.7.2.1.1.57図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 金相試験装置グローブボックス-1, -2(2/2)  
 (PA0164-B-71701, -71702)

第2.5.7.2.1.1.57図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 金相試験装置グローブボックス-1, -2 (PA0164-B-71701, -71702)

金相試験装置グローブボックス-1

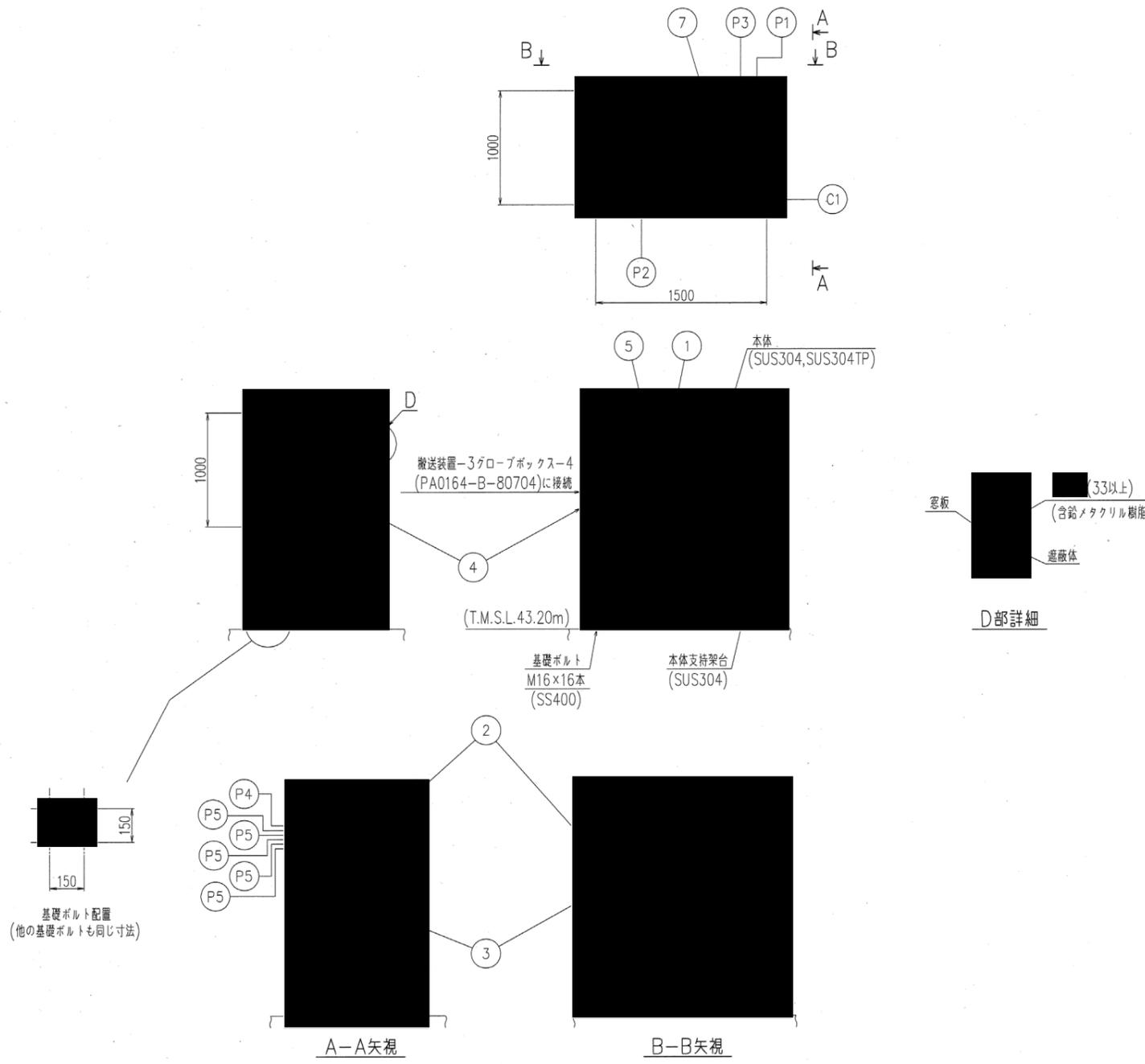
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	3000	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

金相試験装置グローブボックス-2

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠		
たて	2500	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
遮蔽体 厚さ	本体		■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
	I型 保管 箱		内側	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
			外側	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



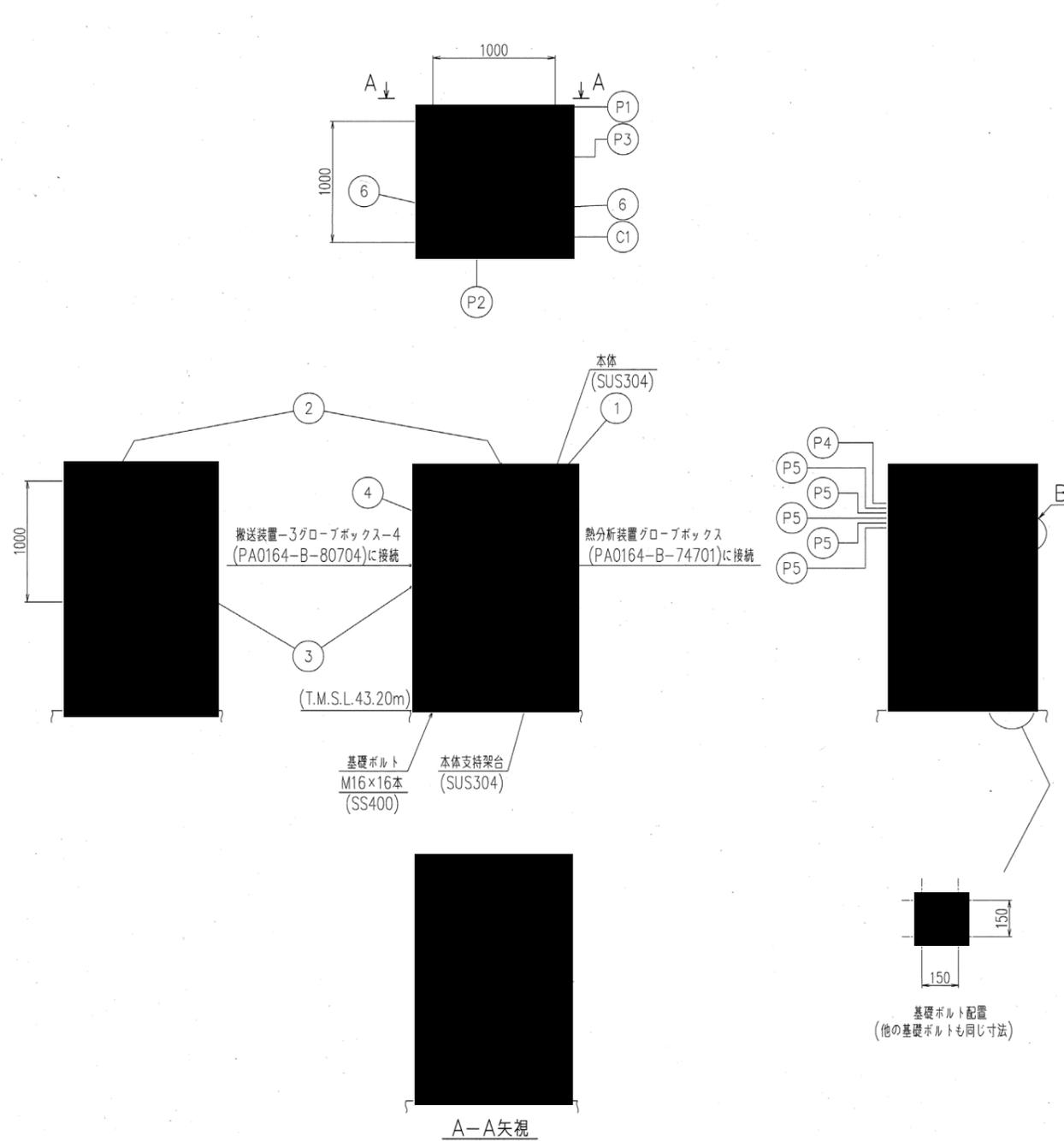
第2.5.7.2.1.1.58図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 プルトニウムスポット検査装置グローブボックス  
 (PA0164-B-72701)

第2.5.7.2.1.1.58図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 プルトニウムスポット検査装置グローブボックス (PA0164-B-72701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	1500		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P5	予備	20A	5
P4	予備	25A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	50A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
6	コネクタ部	2式
5	遮蔽体	1式
4	窓板	1式
3	伸縮継手	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( )内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

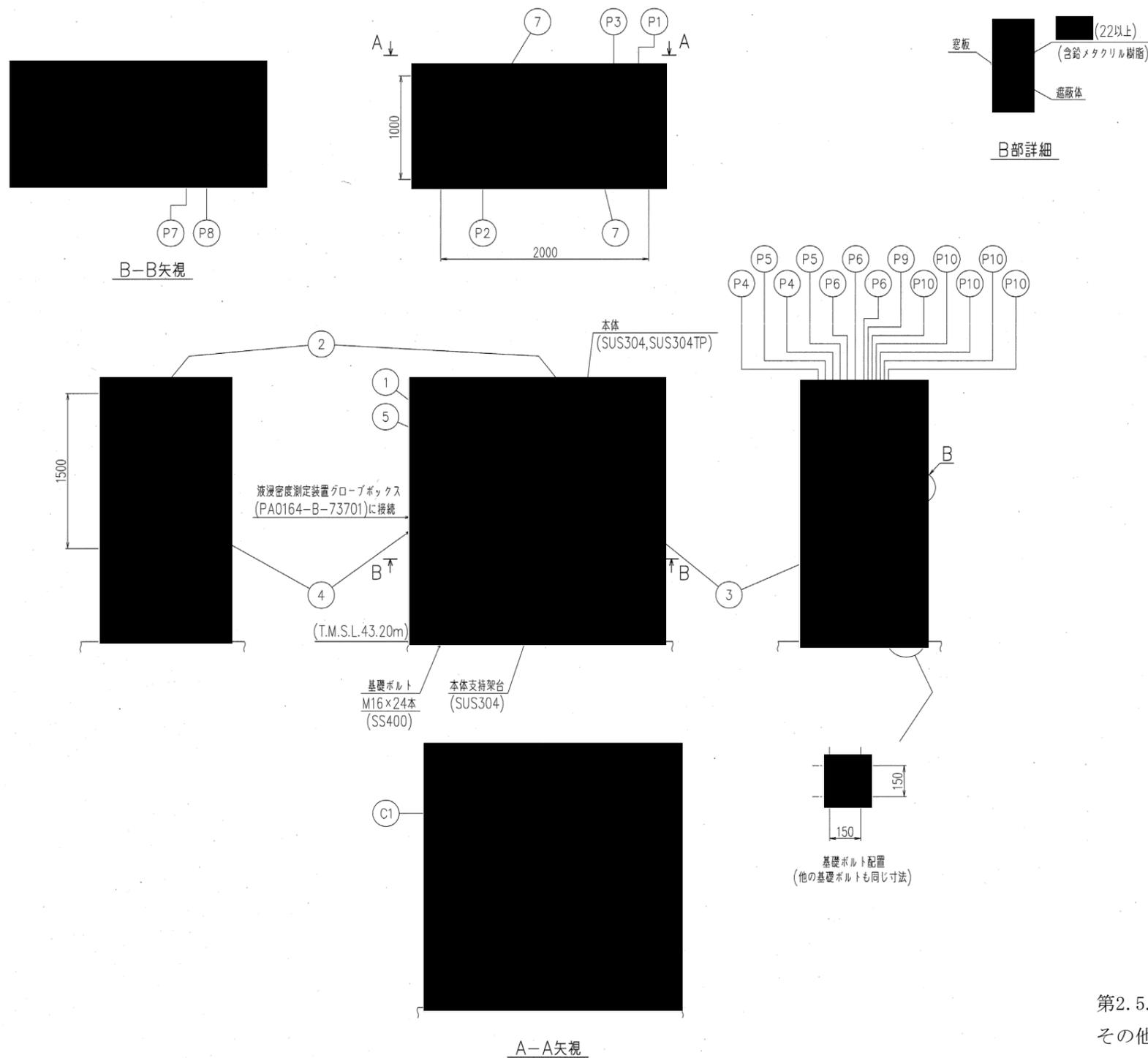
第2.5.7.2.1.1.59図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 液浸密度測定装置グローブボックス  
 (PA0164-B-73701)

第2.5.7.2.1.1.59図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 液浸密度測定装置グローブボックス (PA0164-B-73701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P10	予備	20A	5
P9	予備	25A	1
P8	真空排気口(熱分析装置)	φ27.2	1
P7	真空引出口(熱分析装置)	φ27.2	1
P6	試薬(ガス)(熱分析装置)	8A	3
P5	冷却水出口(熱分析装置)	10A	2
P4	冷却水入口(熱分析装置)	10A	2
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	80A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
7	コネクタ部	2式
6	遮蔽体	1式
5	窓板	1式
4	伸縮継手	1式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

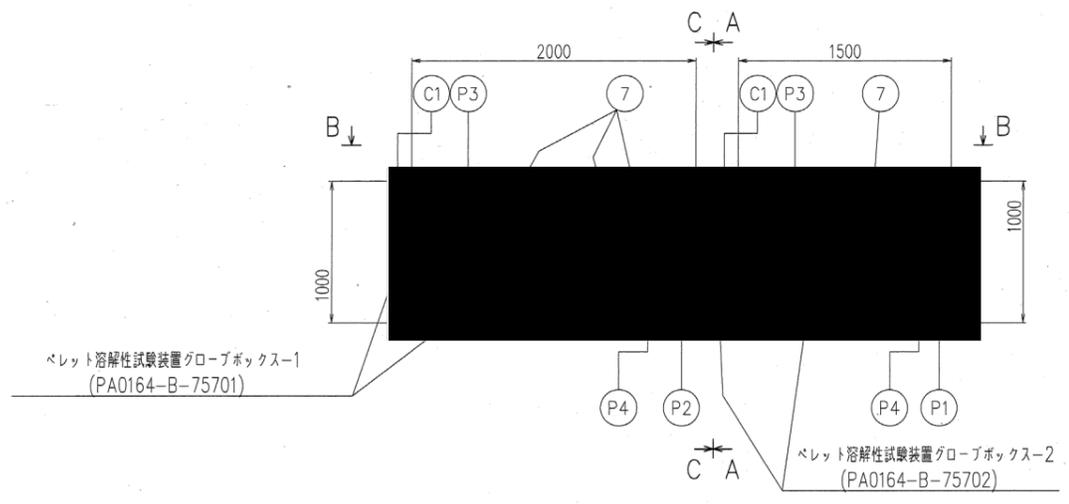
- 特記事項**
1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
  2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
  3. ( )内寸法は、判定基準を示す。
  4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

第2.5.7.2.1.1.60図  
 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 熱分析装置グローブボックス  
 (PA0164-B-74701)

第2.5.7.2.1.1.60図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 熱分析装置グローブボックス (PA0164-B-74701)

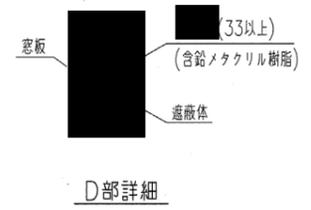
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1500		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1  
(PA0164-B-75701)

ペレット溶解性試験装置グローブボックス-2  
(PA0164-B-75702)



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	2
P10	予備	20A	10
P9	予備	25A	2
P8	予備	8A	3
P7	圧縮空気入口(ペレット溶解性試験装置)	8A	3
P6	冷却水出口(ペレット溶解性試験装置)	8A	3
P5	冷却水入口(ペレット溶解性試験装置)	8A	3
P4	消火ガス入口	20A	2
P3	排気口	100A	2
P2	給気口	80A	1
P1	給気口	50A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

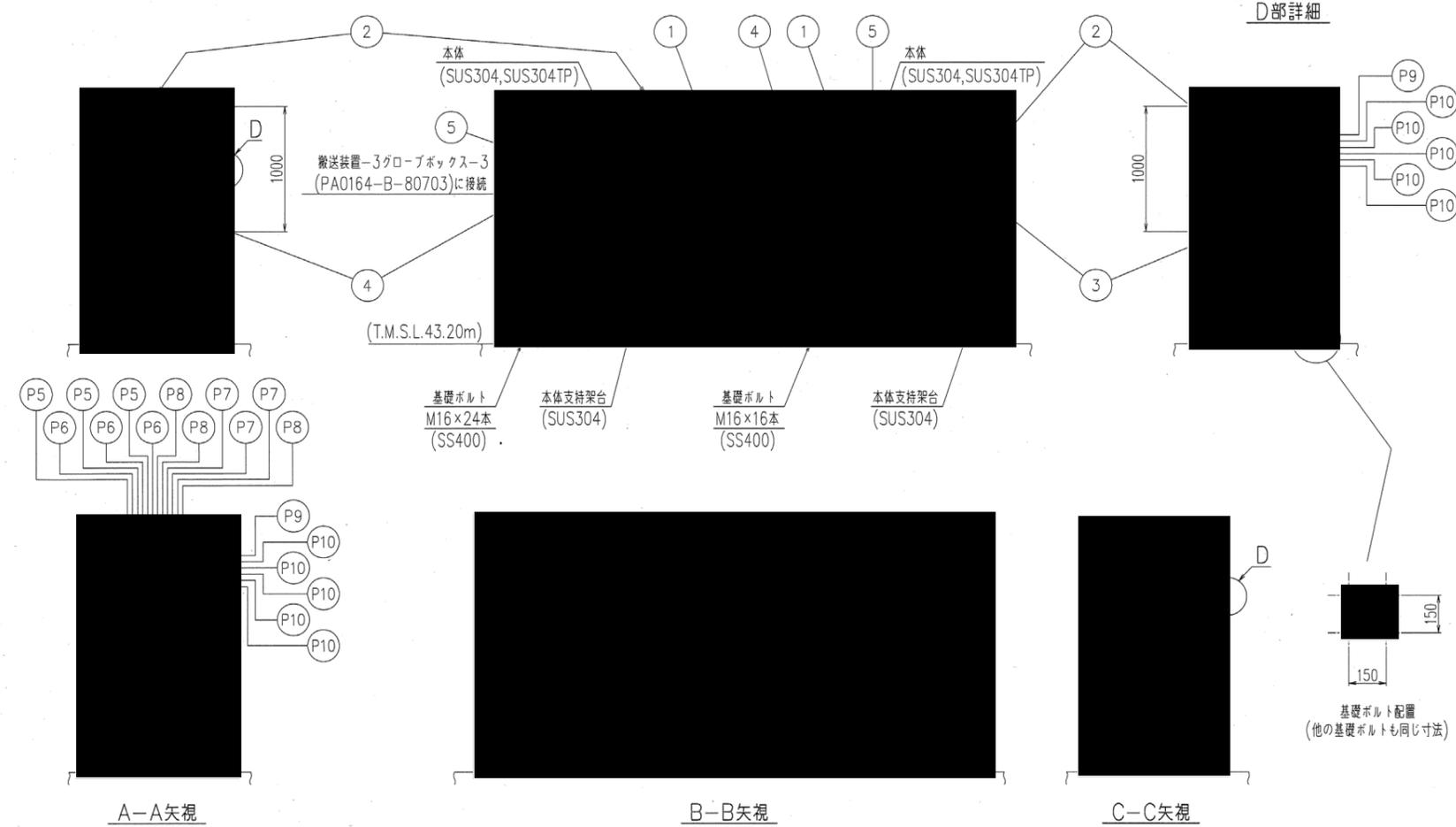
符号	名称	個数
7	コネクタ部	4式
6	遮蔽体	2式
5	窓板	2式
4	伸縮継手	2式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	2式
1	本体	2基

部品表

個数は、グローブボックス2基当たりの個数を示す。

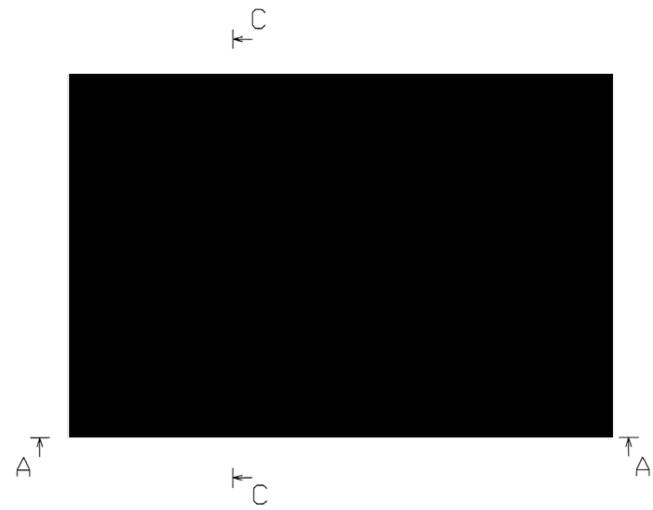
特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( )内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。



第2.5.7.2.1.1.61図

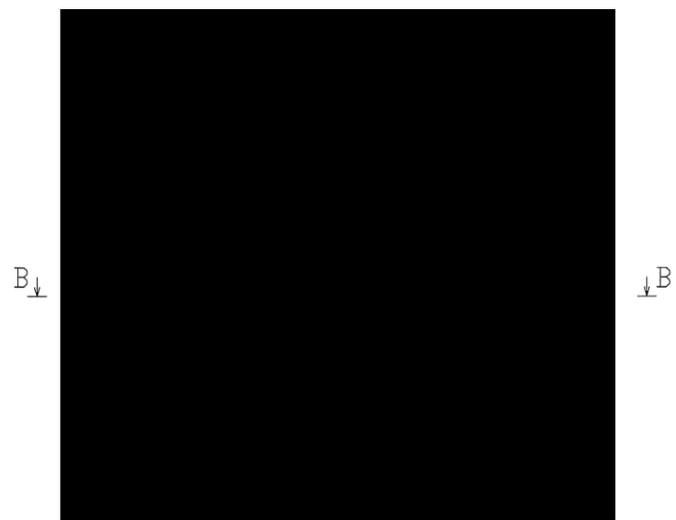
その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1, -2  
(1/2) (PA0164-B-75701, -75702)



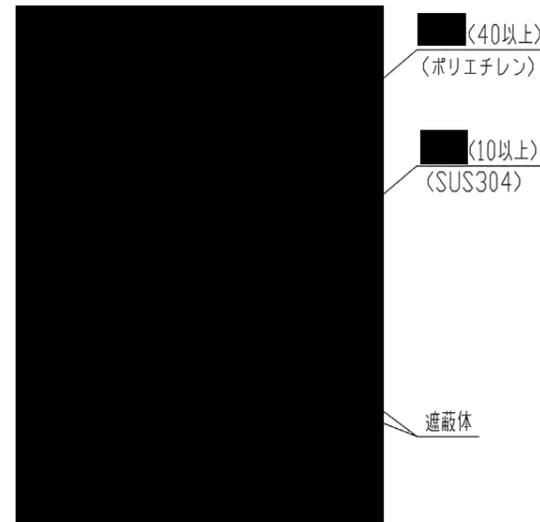
A-A矢視



B-B矢視



C-C矢視



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. ( )内寸法は、判定基準を示す。

第2.5.7.2.1.1.61図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図

分析設備 ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1, -2

(2/2) (PA0164-B-75701, -75702)

## 第2.5.7.2.1.1.61図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図

分析設備 ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1, -2 (PA0164-B-75701, -75702)

## ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1

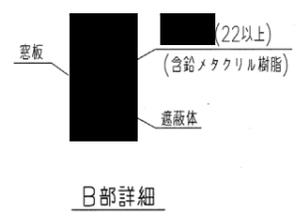
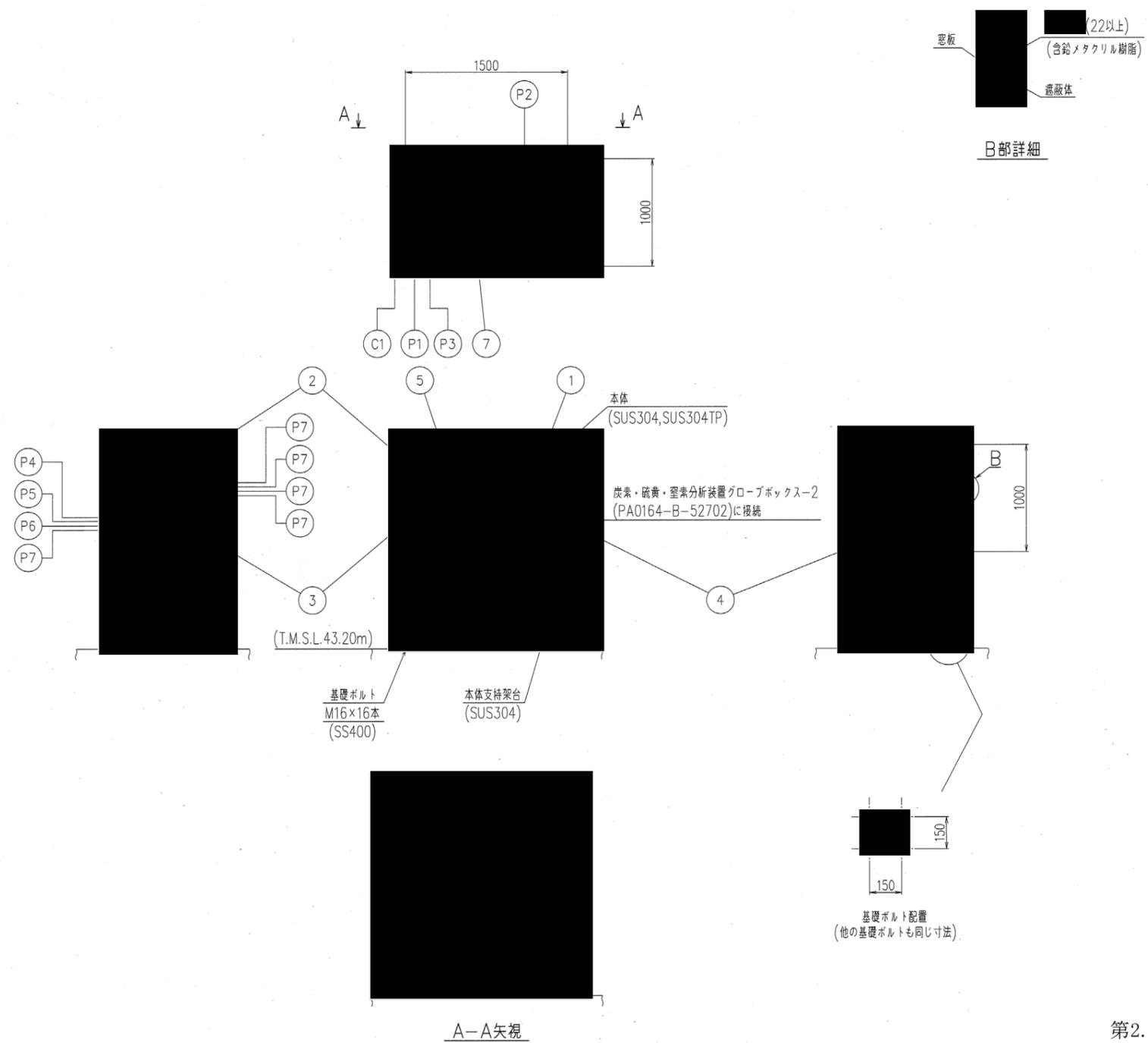
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2000	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

## ペレット溶解性試験装置グローブボックス-2

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠		
たて	1500	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準		
遮蔽体 厚さ	本体		■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
	II型 保管箱		内側	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
			外側	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P7	予備	20A	5
P6	予備	25A	1
P5	冷却水出口 (X線回折測定装置)	10A	1
P4	冷却水入口 (X線回折測定装置)	10A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	50A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

7	コネクタ部	1式
6	遮蔽体	1式
5	窓板	1式
4	伸縮継手	1式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808 (2002) による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( ) 内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

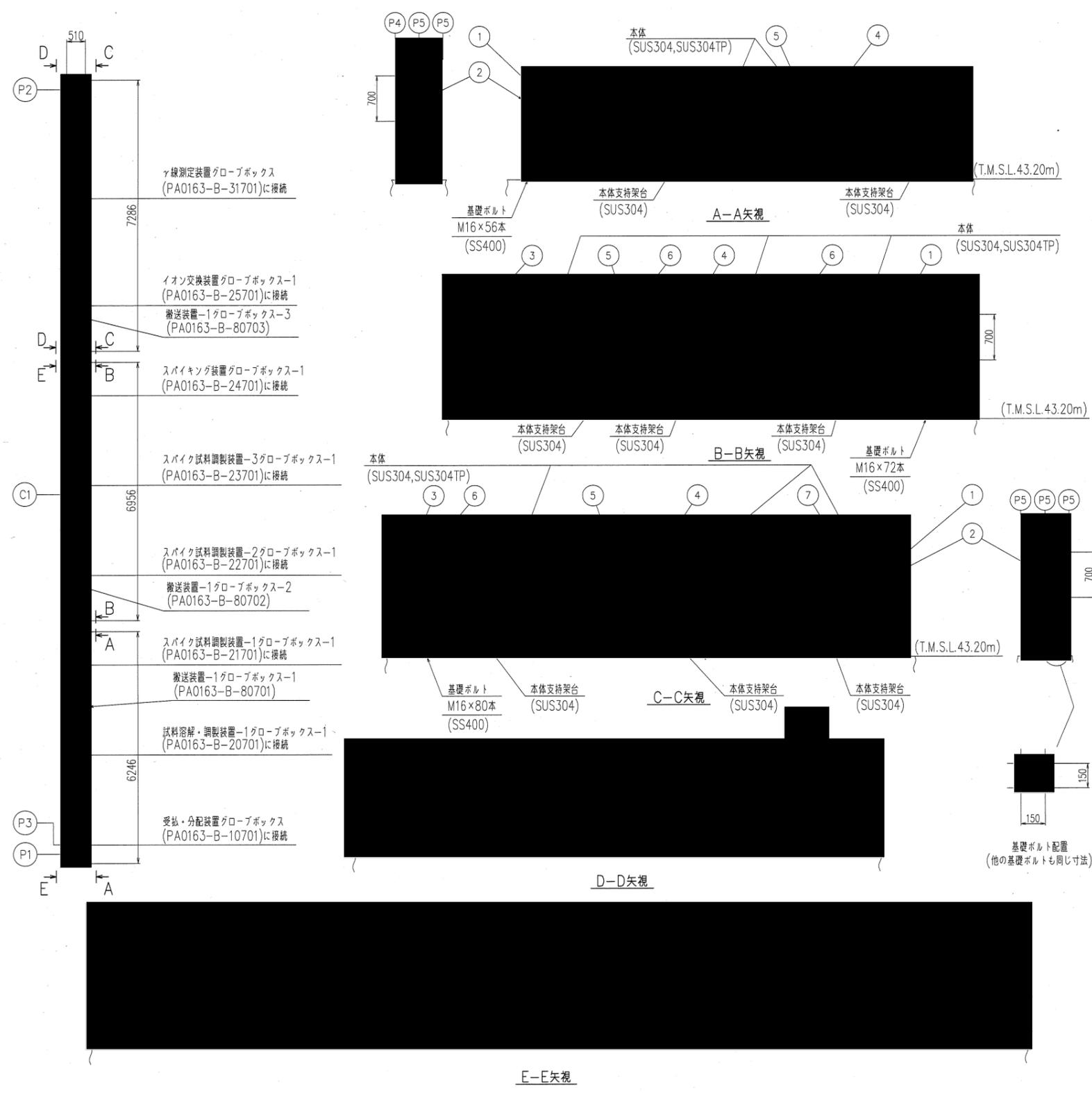
第2.5.7.2.1.1.62図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 X線回折測定装置グローブボックス  
(PA0164-B-76701)

第2.5.7.2.1.1.62図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 X線回折測定装置グローブボックス (PA0164-B-76701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	1500		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P5	予備	20A	5
P4	予備	25A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	100A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
7	閉止板	1式
6	コネクタ部	3式
5	含鉛アクリルパネル	3式
4	窓板	3式
3	伸縮継手	2式
2	搬出入口(小)	2式
1	本体	3基

部品表

個数は、グローブボックス3基当たりの個数を示す。

**特記事項**

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808 (2002) による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( ) 内寸法は、判定基準を示す。
4. 含鉛アクリルパネルは、窓板の前面に設置する。

**第2.5.7.2.1.1.63図**

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 搬送装置-1グローブボックス-1, -2, -3  
 (PA0163-B-80701, -80702, -80703)

## 第2.5.7.2.1.1.63図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図

分析設備 搬送装置-1グローブボックス-1, -2, -3 (PA0163-B-80701, -80702, -80703)

## 搬送装置-1グローブボックス-1

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	6246	[Redacted]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	510		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	700		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

## 搬送装置-1グローブボックス-2

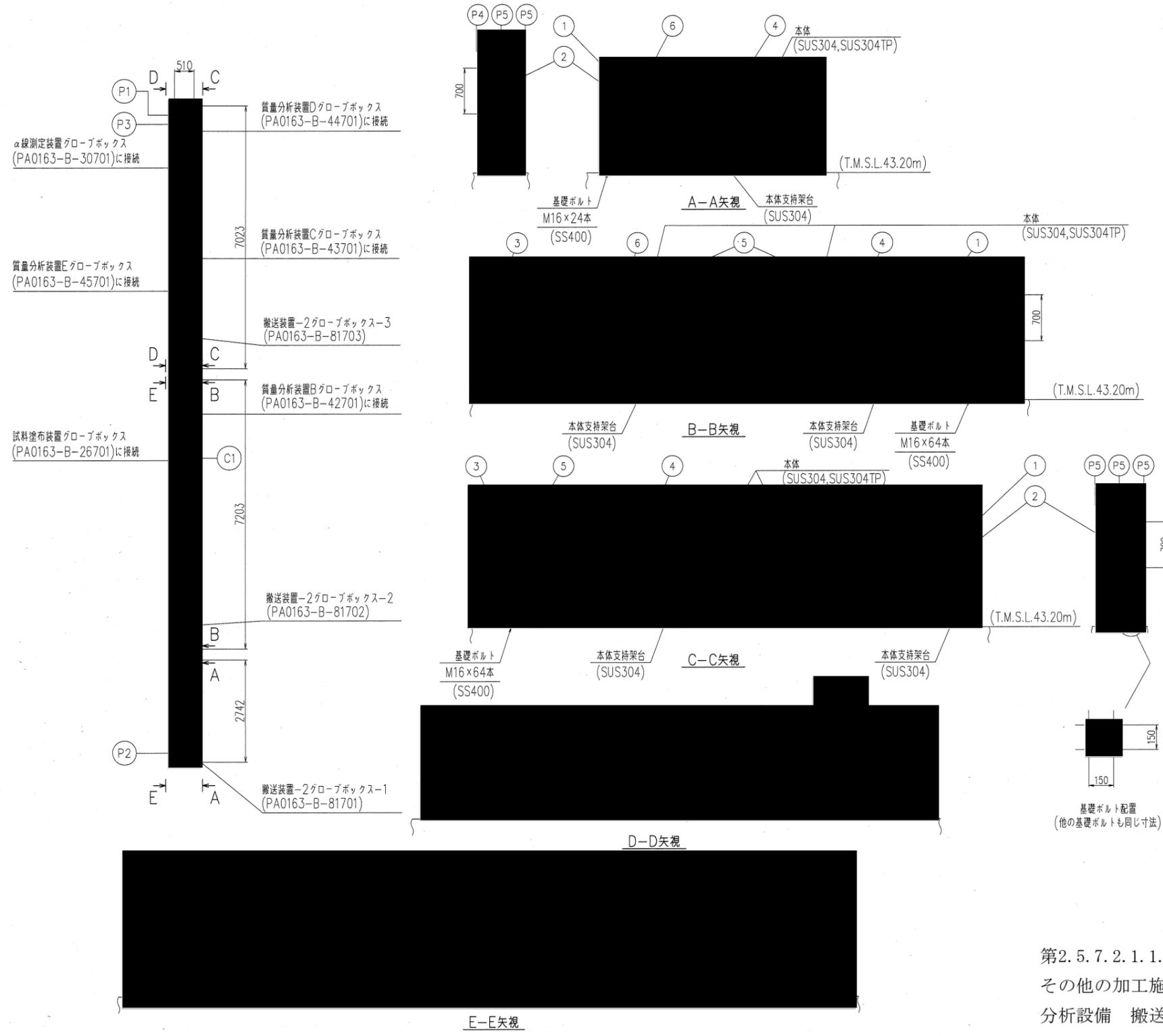
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	6956	[Redacted]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	510		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	700		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

## 搬送装置-1グローブボックス-3

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	7286	[Redacted]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	510		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	700		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P5	予備	20A	5
P4	予備	25A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	80A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

6	閉止板	2式
5	コネクタ部	3式
4	窓板	3式
3	伸縮継手	2式
2	搬出入口(小)	2式
1	本体	3基
符号	名称	個数

部品表

個数は、グローブボックス3基当たりの個数を示す。

- 特記事項
1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
  2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.7.2.1.1.64図  
 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 搬送装置-2グローブボックス-1,-2,-3  
 (PA0163-B-81701, -81702, -81703)

## 第2.5.7.2.1.1.64図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図

分析設備 搬送装置-2グローブボックス-1, -2, -3 (PA0163-B-81701, -81702, -81703)

## 搬送装置-2グローブボックス-1

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2742	[Redacted]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	510		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	700		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

## 搬送装置-2グローブボックス-2

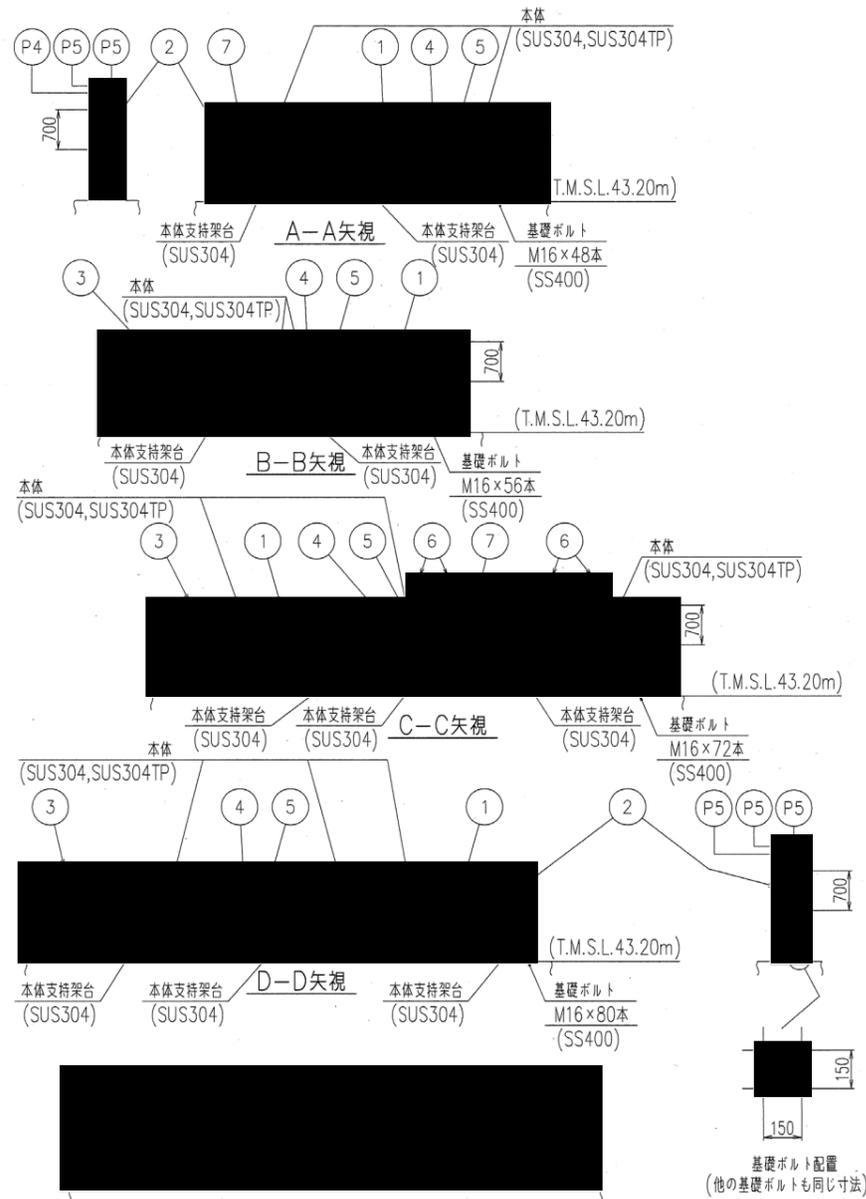
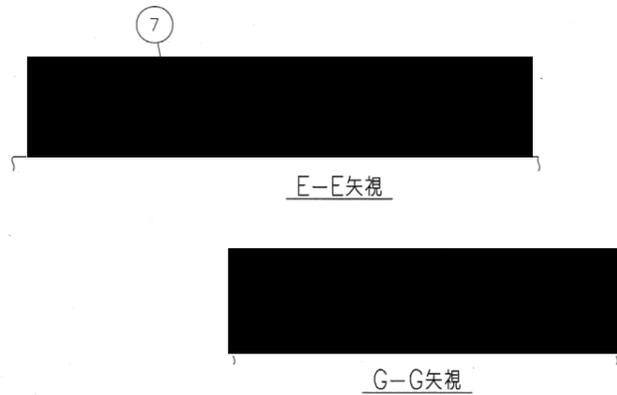
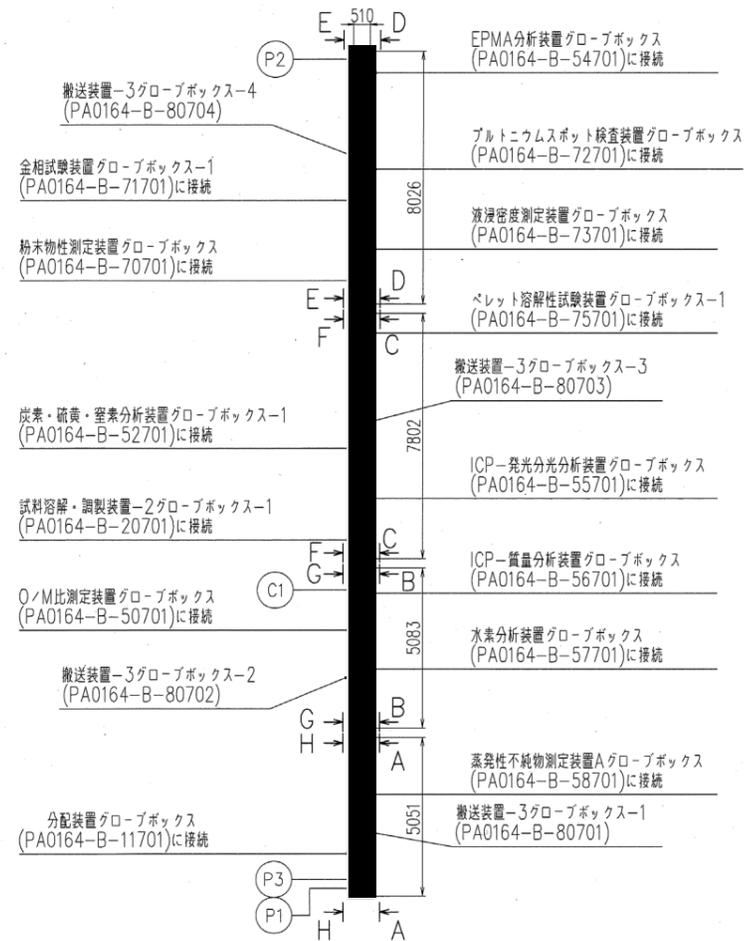
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	7203	[Redacted]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	510		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	700		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

## 搬送装置-2グローブボックス-3

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	7023	[Redacted]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	510		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	700		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P5	予備	20A	5
P4	予備	25A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	150A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

7	閉止板	4式
6	コネクタ部	4式
5	含鉛アクリルパネル	4式
4	窓板	4式
3	伸縮継手	3式
2	搬出入口(小)	2式
1	本体	4基

部品表

個数は、グローブボックス4基当たりの個数を示す。

#### 特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. 含鉛アクリルパネルは、窓板の前面に設置する。

#### 第2.5.7.2.1.1.65図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 搬送装置-3グローブボックス-1, -2, -3, -4  
(PA0164-B-80701, -80702, -80703, -80704)

## 第2.5.7.2.1.1.65図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図

分析設備 搬送装置-3グローブボックス-1, -2, -3, -4 (PA0164-B-80701, -80702, -80703, -80704)

## 搬送装置-3グローブボックス-1

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	5051	[Redacted]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	510		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	700		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

## 搬送装置-3グローブボックス-2

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	5083	[Redacted]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	510		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	700		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

## 搬送装置-3グローブボックス-3

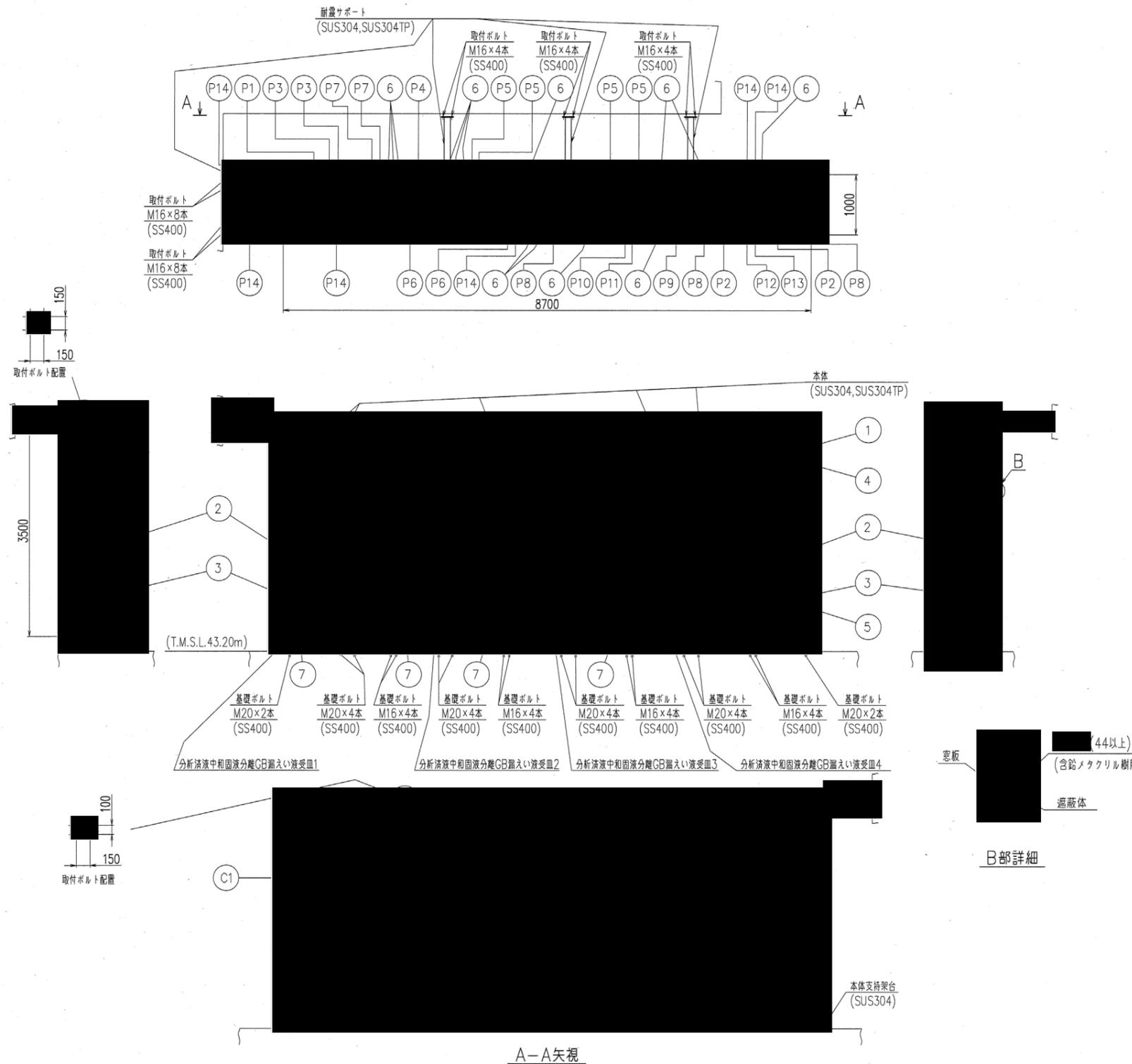
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	7802	[Redacted]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	510		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	700		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

搬送装置-3グローブボックス-4

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	8026		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	510		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	700		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P14	予備	25A	6
P13	冷却水出口(分析済液処理装置)	25A	1
P12	冷却水入口(分析済液処理装置)	25A	1
P11	冷却水入口(分析済液処理装置)	8A×10A	1
P10	冷却水出口(分析済液処理装置)	8A×10A	1
P9	工業用水入口	20A	1
P8	圧縮空気入口	8A×10A	3
P7	圧縮空気入口	20A	2
P6	工業用水入口	10A	2
P5	試薬(分析済液処理装置)	8A×10A	4
P4	分析済液出口	15A/50A	1
P3	消火ガス入口	25A	2
P2	排気口	200A	2
P1	給気口	300A	1
符号	名称	呼び径	個数

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

7	受皿	4式
6	コネクタ部	14式
5	遮蔽体	1式
4	窓板	1式
3	搬出入口(小)	2式
2	搬出入口(大)	2式
1	本体	1基
符号	名称	個数

部品表

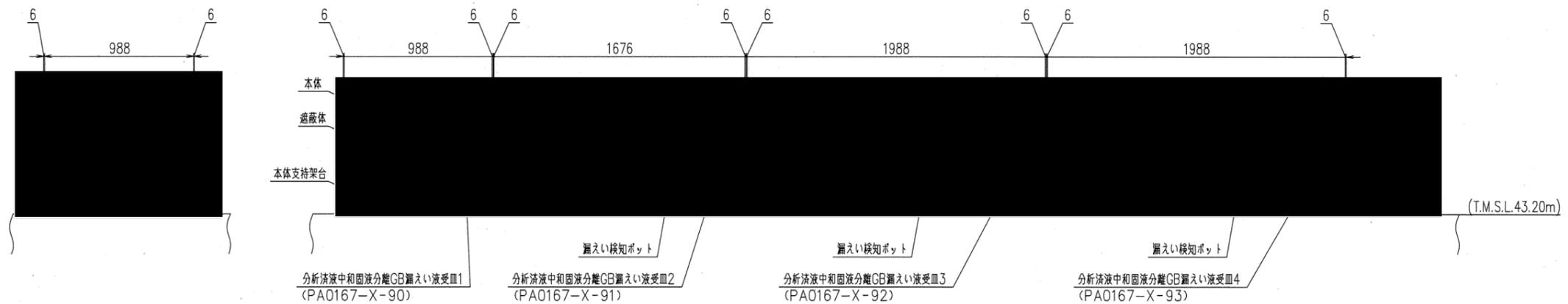
個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

#### 特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002) による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( ) 内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。
5. 分析済液中和固液分離グローブボックス漏えい液受皿 1 の底面に漏えい液位(PA0167-LE-90)を設置する。
6. 分析済液中和固液分離グローブボックス漏えい液受皿 2 の底面に漏えい液位(PA0167-LE-91)を設置する。
7. 分析済液中和固液分離グローブボックス漏えい液受皿 3 の底面に漏えい液位(PA0167-LE-92)を設置する。
8. 分析済液中和固液分離グローブボックス漏えい液受皿 4 の底面に漏えい液位(PA0167-LE-93)を設置する。

#### 第 2.5.7.2.1.1.66 図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 分析済液中和固液分離グローブボックス(1/3)  
(PA0167-B-10701)

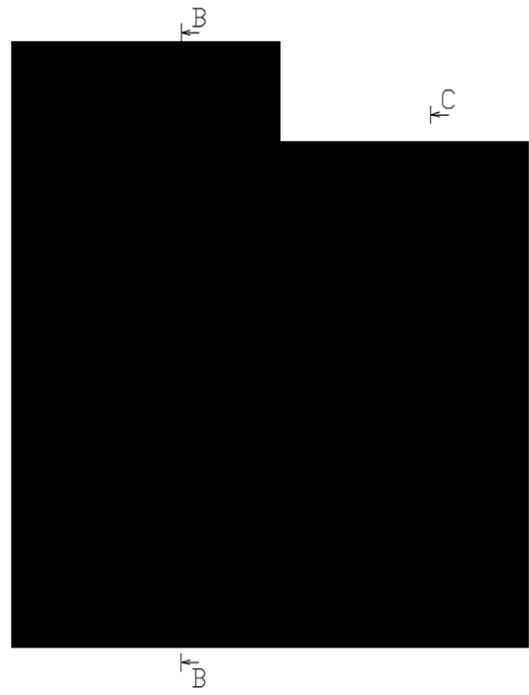


特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. \*の寸法は、漏えい量から定まる漏えい液受皿の高さを示す。
3. 漏えい液受皿は、グローブボックスの一部とする。

第 2.5.7.2.1.1.66 図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 分析済液中和固液分離グローブボックス(2/3)  
 (PA0167-B-10701)



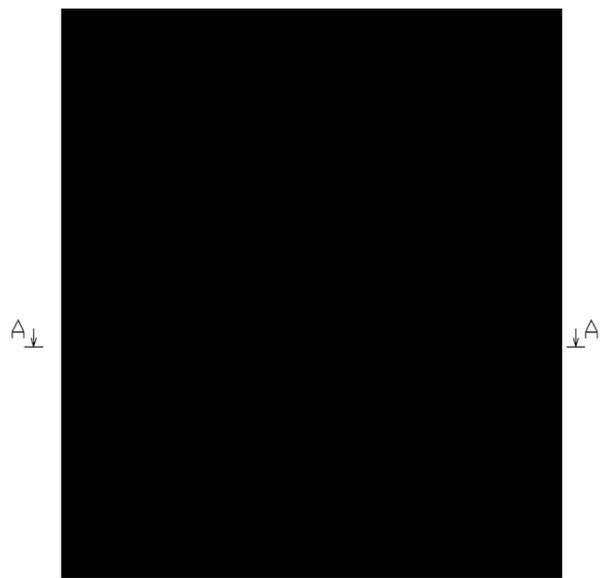
上面図



A-A断面



C-C断面



正面図



B-B断面

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. ( )内寸法は、判定基準を示す。

第 2.5.7.2.1.1.66 図

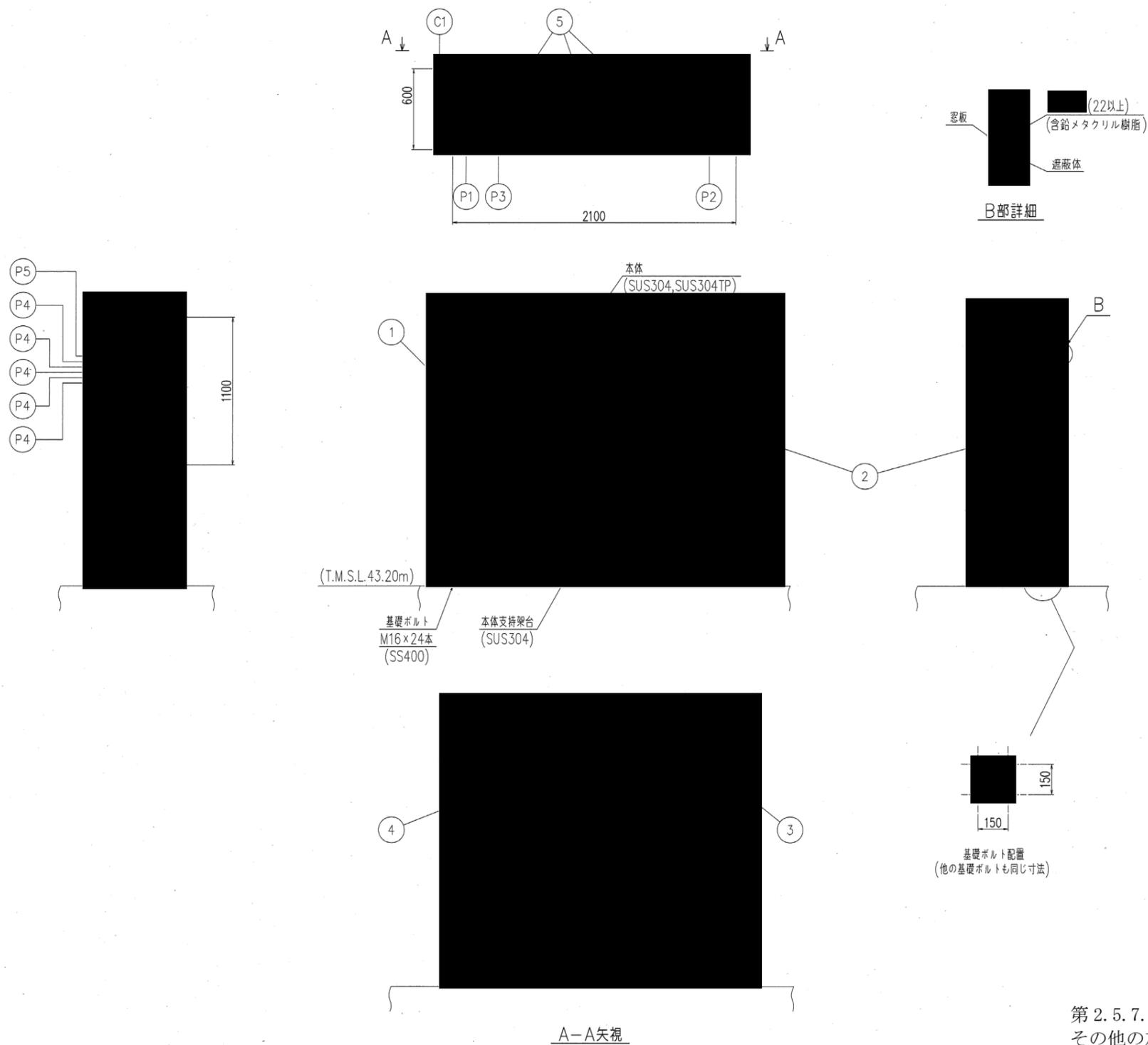
その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 分析済液中和固液分離グローブボックス(3/3)  
 (PA0167-B-10701)

第 2.5.7.2.1.1.66 図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 分析済液中和固液分離グローブボックス (PA0167-B-10701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	8700	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	3500		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液中和固液分離GB漏えい液受皿1 (PA0167-X-90)	たて	988	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	988	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	■	グローブボックス内の貯槽等から放射性物質を含む液体が漏えいした場合において, 漏えい液を閉じ込めることを考慮した寸法
	厚さ	6	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液中和固液分離GB漏えい液受皿2 (PA0167-X-91)	たて	1676	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	988	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	■	グローブボックス内の貯槽等から放射性物質を含む液体が漏えいした場合において, 漏えい液を閉じ込めることを考慮した寸法
	厚さ	6	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液中和固液分離GB漏えい液受皿3 (PA0167-X-92)	たて	1988	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	988	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	■	グローブボックス内の貯槽等から放射性物質を含む液体が漏えいした場合において, 漏えい液を閉じ込めることを考慮した寸法
	厚さ	6	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液中和固液	たて	1988	■ 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	988	■ 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

分離GB漏 えい液受 皿4 (PA0167-X -93)	高さ	■	■	グローブボックス内の貯槽等から放射性物質を含む液体が漏えいした場合において、漏えい液を閉じ込めることを考慮した寸法	
	厚さ	6	+1.4 ■	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
遮蔽体 厚さ	本体	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
	Ⅲ型 保 管 箱	内側		■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	外側	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P5	予備	25A	1
P4	予備	20A	5
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	80A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
5	コネクタ部	3式
4	遮蔽体	1式
3	窓板	1式
2	搬出入口(小)	1式
1	本体	1基

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

**特記事項**

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808 (2002) による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( ) 内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

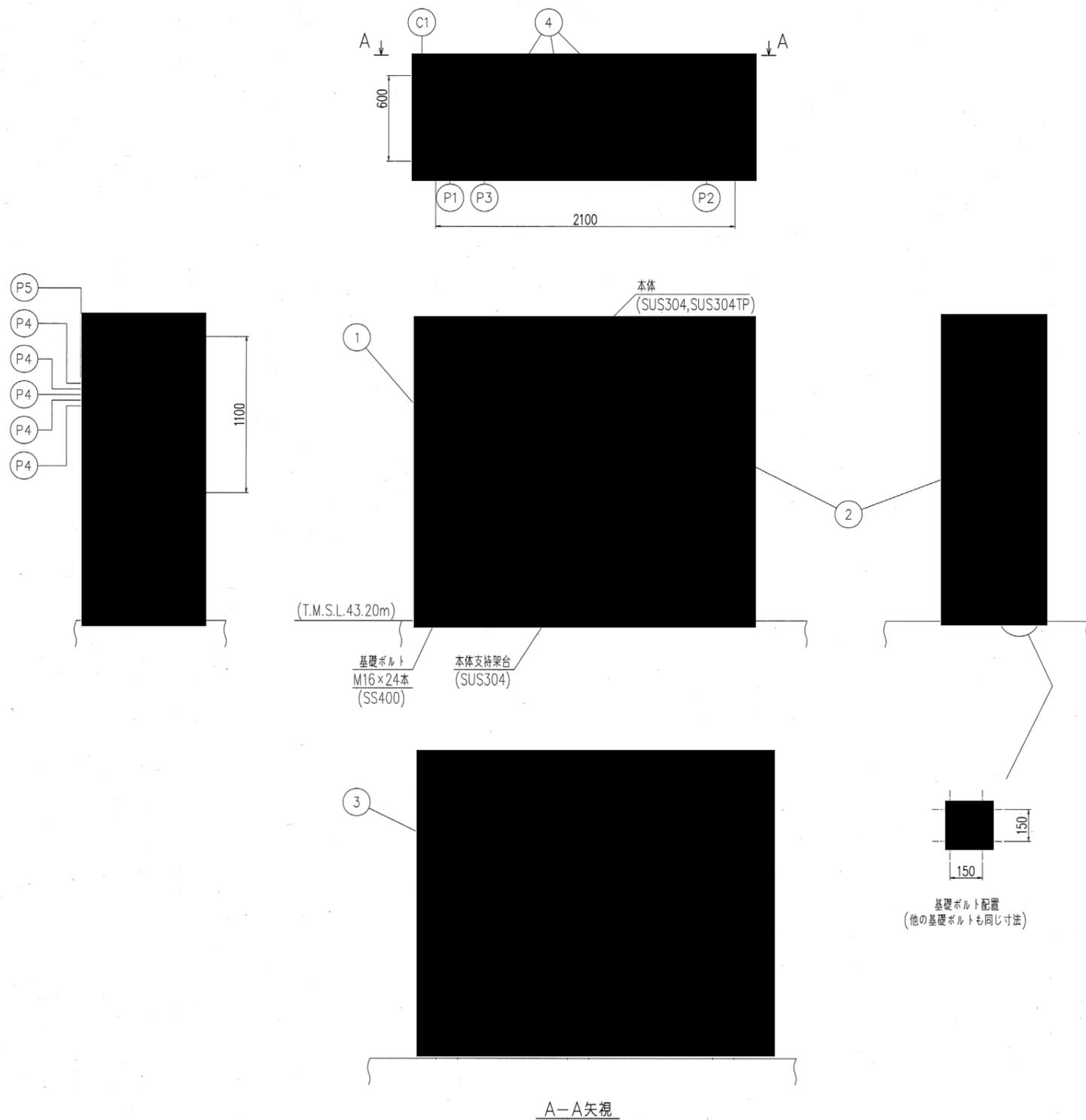
第 2.5.7.2.1.1.67 図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 放射能濃度分析グローブボックス-1  
(PA0167-B-50701)

第2.5.7.2.1.1.67図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図 分析設備  
放射能濃度分析グローブボックス-1 (PA0167-B-50701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2100		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	600		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1100		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P5	予備	25A	1
P4	予備	20A	5
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	100A	1
P1	給気口	80A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
4	コネクタ部	3式
3	窓板	1式
2	搬出入口(小)	1式
1	本体	1基

部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

特記事項

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

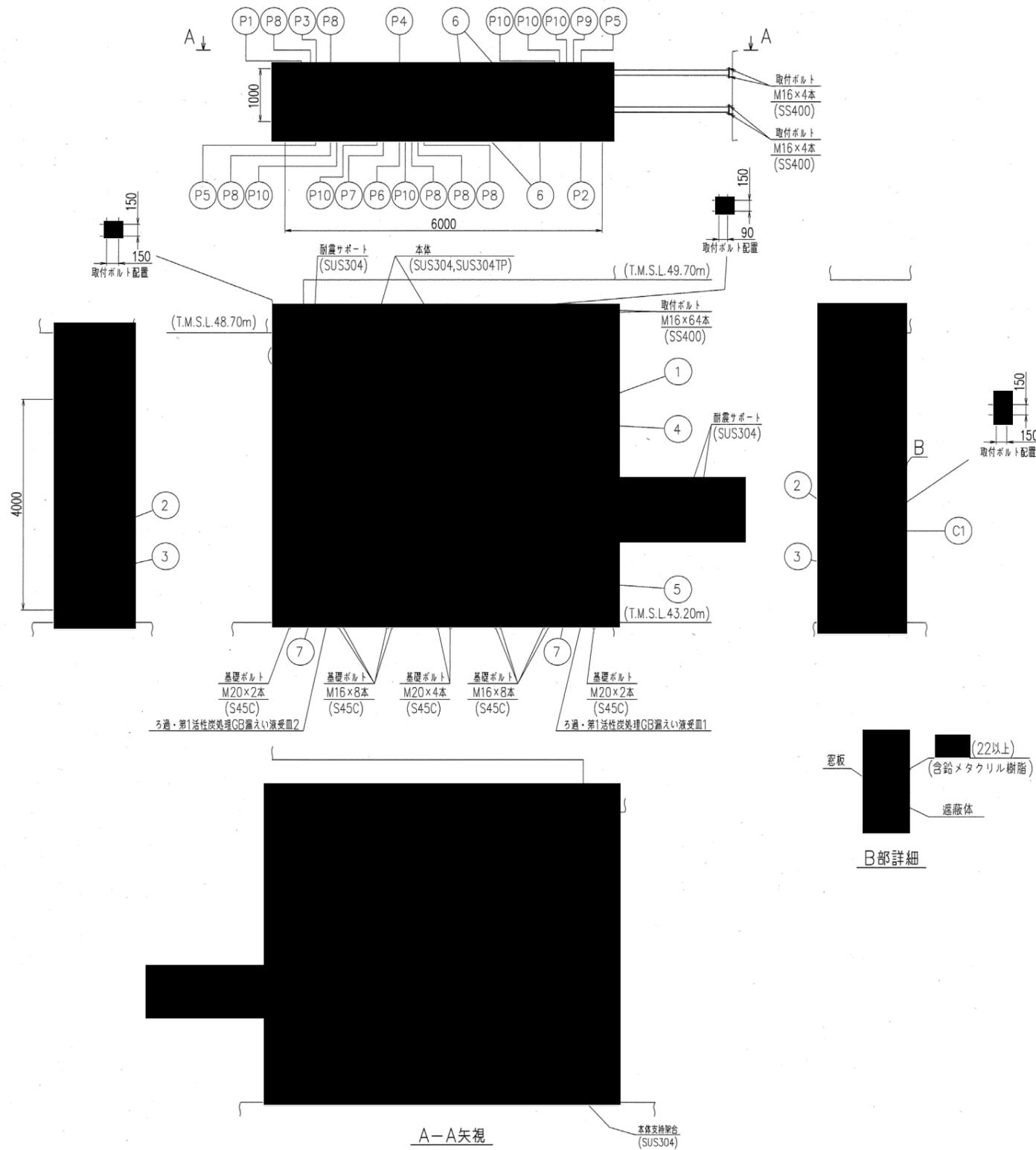
第 2.5.7.2.1.1.68 図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 放射能濃度分析グローブボックス-2  
 (PA0167-B-60701)

第2.5.7.2.1.1.68図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図 分析設備  
放射能濃度分析グローブボックス-2(PA0167-B-60701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2100	[REDACTED]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	600		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1100		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P10	予備	25A	6
P9	圧縮空気入口	20A	1
P8	試薬(分析済液処理装置)	8A×10A	6
P7	圧縮空気入口	8A×10A	1
P6	工業用水入口	20A	1
P5	分析済液出口	15A/50A	2
P4	分析済液入口	15A/50A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	150A	1
P1	給気口	150A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
7	受皿	2式
6	コネクタ部	4式
5	遮蔽体	1式
4	窓板	1式
3	搬出入口(小)	2式
2	搬出入口(大)	2式
1	本体	1基

部品表

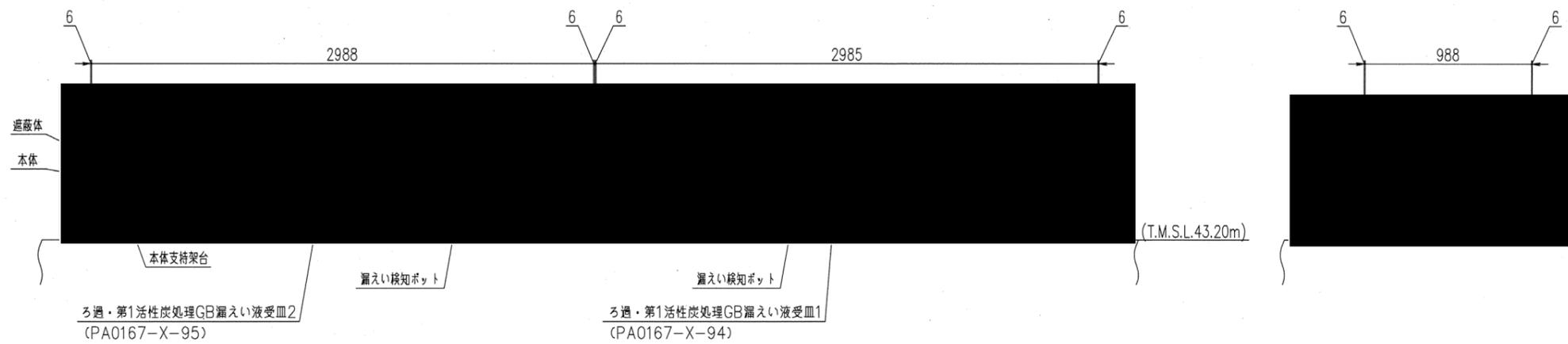
個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

**特記事項**

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002) による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( ) 内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。
5. ろ過・第1活性炭処理グローブボックス漏えい液受皿1の底面に漏えい液位(PA0167-LE-94)を設置する。
6. ろ過・第1活性炭処理グローブボックス漏えい液受皿2の底面に漏えい液位(PA0167-LE-95)を設置する。

**第 2.5.7.2.1.1.69 図**

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 ろ過・第1活性炭処理グローブボックス(1/2)  
 (PA0167-B-30701)



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. \*の寸法は、漏えい量から定まる漏えい液受皿の高さを示す。
3. 漏えい液受皿は、グローブボックスの一部とする。

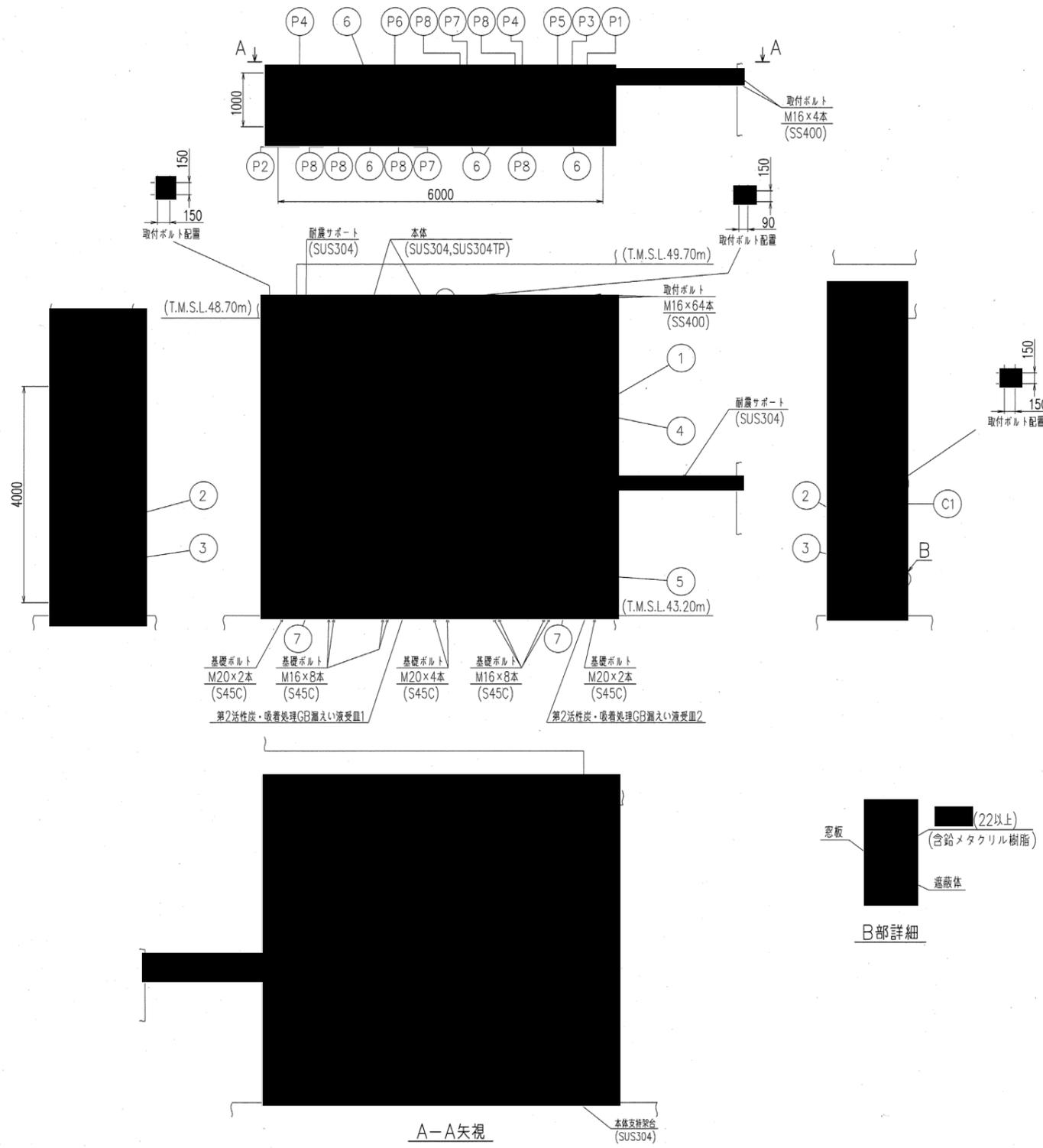
第 2. 5. 7. 2. 1. 1. 69 図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 ろ過・第1活性炭処理グローブボックス(2/2)  
 (PA0167-B-30701)

第2.5.7.2.1.1.69図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図 分析設備  
ろ過・第1活性炭処理グローブボックス (PA0167-B-30701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	6000	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	4000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
ろ過・第1 活性炭処理 GB漏えい 液受皿1 (PA0167-X -94)	たて	2985	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	988	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	■	グローブボックス内の貯槽等から放射性物質を含む液体が漏えいした場合において, 漏えい液を閉じ込めることを考慮した寸法
	厚さ	6.0	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
ろ過・第1 活性炭処理 GB漏えい 液受皿2 (PA0167-X -95)	たて	2988	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	988	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	■	グローブボックス内の貯槽等から放射性物質を含む液体が漏えいした場合において, 漏えい液を閉じ込めることを考慮した寸法
	厚さ	6.0	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P8	予備	25A	6
P7	圧縮空気入口	20A	2
P6	工業用水入口	20A	1
P5	分析液液出口(分析液液処理装置)	15A	1
P4	分析液液入口	15A/50A	2
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	排気口	150A	1
P1	給気口	150A	1

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

符号	名称	個数
7	受皿	2式
6	コネクタ部	5式
5	遮蔽体	1式
4	窓板	1式
3	搬出入口(小)	2式
2	搬出入口(大)	2式
1	本体	1基

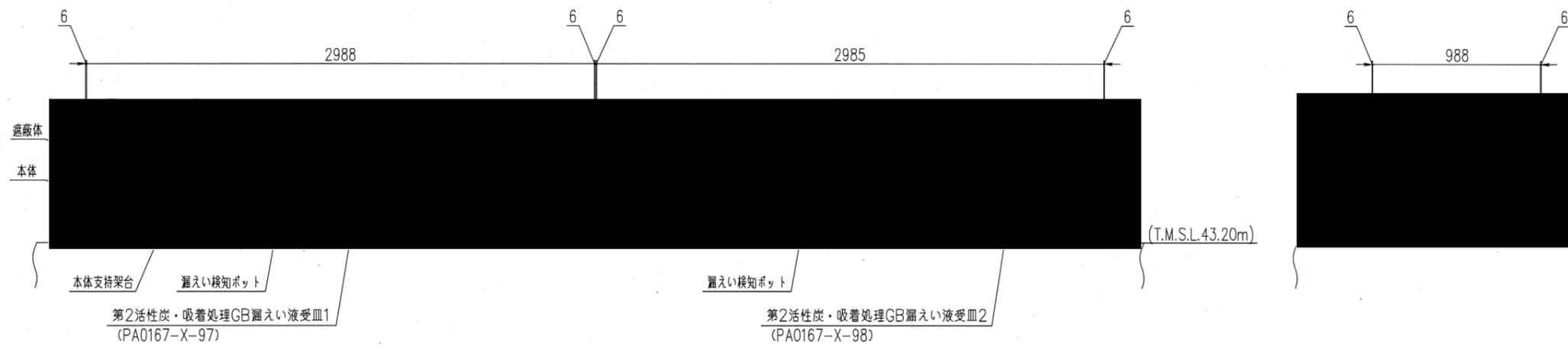
部品表

個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。

**特記事項**

1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( )内寸法は、判定基準を示す。
4. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。
5. 第2活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿1の底面に漏えい液位(PA0167-LE-97)を設置する。
6. 第2活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿2の底面に漏えい液位(PA0167-LE-98)を設置する。

第2.5.7.2.1.1.70 図  
 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 第2活性炭・吸着処理グローブボックス(1/2)  
 (PA0167-B-40701)



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. \*の寸法は、漏えい量から定まる漏えい液受皿の高さを示す。
3. 漏えい液受皿は、グローブボックスの一部とする。

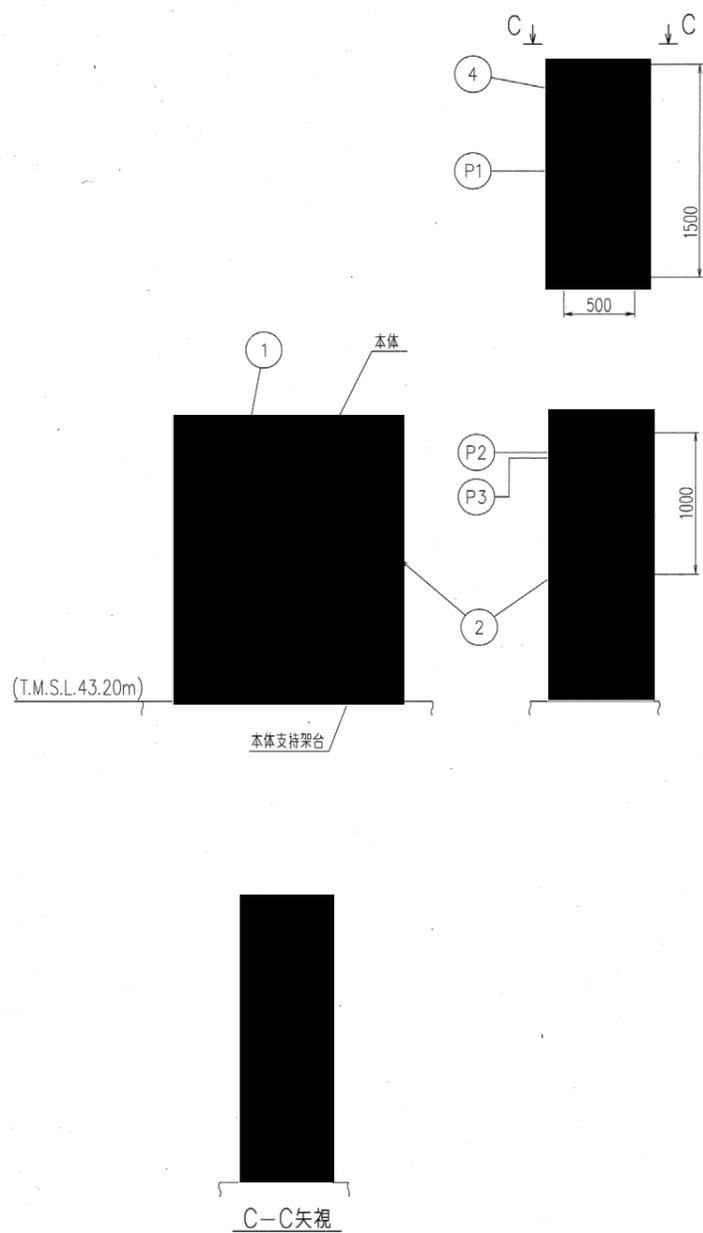
第 2. 5. 7. 2. 1. 1. 70 図

その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 第2活性炭・吸着処理グローブボックス(2/2)  
 (PA0167-B-40701)

第2.5.7.2.1.1.70図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図 分析設備  
第2活性炭・吸着処理グローブボックス(PA0167-B-40701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	6000	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	4000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
第2活性炭・吸着処理GB漏えい液受皿1 (PA0167-X-97)	たて	2988	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	988	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	■	グローブボックス内の貯槽等から放射性物質を含む液体が漏えいした場合において, 漏えい液を閉じ込めることを考慮した寸法
	厚さ	6	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
第2活性炭・吸着処理GB漏えい液受皿2 (PA0167-X-98)	たて	2985	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	988	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	■	グローブボックス内の貯槽等から放射性物質を含む液体が漏えいした場合において, 漏えい液を閉じ込めることを考慮した寸法
	厚さ	6	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



P3	予備	20A	1
P2	予備	25A	1
P1	排気口	150A	1
符号	名称	呼び径	個数

管台一覧表

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

4	コネクタ部	1式
3	窓板	1式
2	搬出入口(小)	1式
1	本体	1基
符号	名称	個数

部品表

個数は、オープンポートボックス1基当たりの個数を示す。

**特記事項**

1. オープンポートボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
3. ( )内寸法は、判定基準を示す。

**第2.5.7.2.1.1.71図**

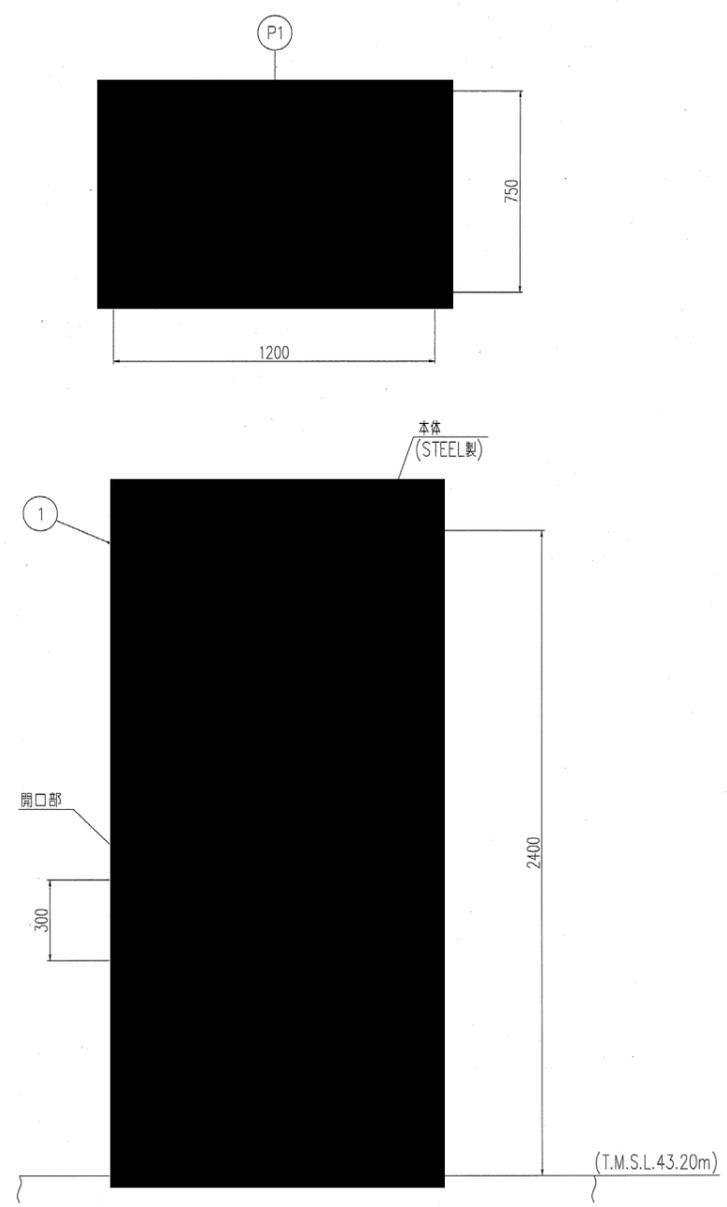
その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図

分析設備 プルトニウムスポット検査装置オープンポートボックス (PA0164-B-72702)

第2.5.7.2.1.1.71図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 プルトニウムスポット検査装置オープンポートボックス (PA0164-B-72702)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	1500	[REDACTED]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	500		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



P1	排気口	200A	1
符号	名称	呼び径	個数
管台一覧表			

図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

1	本体	1基
符号	名称	個数
部品表		

個数は、フード1基当たりの個数を示す。

特記事項

1. 開口部高さは、通常使用時の高さである。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.7.2.1.1.72図  
 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
 分析設備 フード  
 (PA0165-B-01701, -01702)

第2.5.7.2.1.1.72図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図  
分析設備 フード (PA0165-B-01701, -01702)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	1200	[REDACTED]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	750		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	2400		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 \* : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。