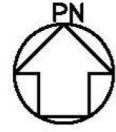


番号	機器名称
①	受払装置グローブボックス
②	プルトニウムスポット検査装置オープンポートボックス
③	フードA
④	フードB
⑤	受払・分配装置グローブボックス
⑥	試料溶解・調製装置-1グローブボックス-1
⑦	試料溶解・調製装置-1グローブボックス-2
⑧	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-1
⑨	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-2
⑩	試料溶解・調製装置-2グローブボックス-3
⑪	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-1
⑫	スパイク試料調製装置-1グローブボックス-2
⑬	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-1
⑭	スパイク試料調製装置-2グローブボックス-2
⑮	スパイク試料調製装置-3グローブボックス-1
⑯	スパイク試料調製装置-3グローブボックス-2
⑰	スパイク装置グローブボックス-1
⑱	スパイク装置グローブボックス-2
⑲	イオン交換装置グローブボックス-1
⑳	イオン交換装置グローブボックス-2
㉑	試料塗布装置グローブボックス
㉒	α線測定装置グローブボックス
㉓	γ線測定装置グローブボックス
㉔	蛍光X線分析装置グローブボックス
㉕	プルトニウム含有率分析装置グローブボックス
㉖	質量分析装置Bグローブボックス
㉗	質量分析装置Cグローブボックス
㉘	質量分析装置Dグローブボックス
㉙	質量分析装置Eグローブボックス
㉚	取去試料受払装置グローブボックス
㉛	取去試料調製装置グローブボックス
㉜	分配装置グローブボックス
㉝	塩素・フッ素分析装置グローブボックス
㉞	O/M比測定装置グローブボックス
㉟	水分分析装置グローブボックス

番号	機器名称	
㊿	炭素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-1	
㊿	炭素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-2	
㊿	EPMA分析装置グローブボックス	
㊿	ICP-発光分光分析装置グローブボックス	
㊿	ICP-質量分析装置グローブボックス	
㊿	水素分析装置グローブボックス	
㊿	蒸発性不純物測定装置Aグローブボックス	
㊿	粉末物性測定装置グローブボックス	
㊿	金相試験装置グローブボックス-1	
㊿	金相試験装置グローブボックス-2	
㊿	プルトニウムスポット検査装置グローブボックス	
㊿	液浸密度測定装置グローブボックス	
㊿	熱分析装置グローブボックス	
㊿	ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1	
㊿	ペレット溶解性試験装置グローブボックス-2	
㊿	X線回折測定装置グローブボックス	
㊿	搬送装置-1グローブボックス-1	
㊿	搬送装置-1グローブボックス-2	
㊿	搬送装置-1グローブボックス-3	
㊿	搬送装置-2グローブボックス-1	
㊿	搬送装置-2グローブボックス-2	
㊿	搬送装置-2グローブボックス-3	
㊿	搬送装置-3グローブボックス-1	
㊿	搬送装置-3グローブボックス-2	
㊿	搬送装置-3グローブボックス-3	
㊿	搬送装置-3グローブボックス-4	
㊿	分析済液中和槽A	分析済液中和固液分離 グローブボックス
	分析済液中和槽B	
	中和ろ液受槽A	
	中和ろ液受槽B	
	遠心分離処理液受槽	
	中和液ろ過装置A	
	中和液ろ過装置B	
遠心分離処理液受槽ポンプ		

番号	機器名称	
㊿	放射能濃度分析グローブボックス-1	
㊿	放射能濃度分析グローブボックス-2	
㊿	ろ過処理供給槽	ろ過・第1活性炭処理 グローブボックス
	第2ろ過処理液受槽	
	第1活性炭処理供給槽	
	第1活性炭処理液受槽	
	第1ろ過装置	
	第2ろ過装置	
	第1活性炭処理第1処理塔	
	第1活性炭処理第2処理塔	
	ろ過処理供給槽ポンプ	
	第2ろ過処理液受槽ポンプ	
	第1活性炭処理供給槽ポンプ	
	第1活性炭処理液受槽ポンプ	
	第2活性炭処理供給槽	
第2活性炭処理液受槽		
吸着処理供給槽		
吸着処理液受槽A		
吸着処理液受槽B		
希釈槽		
第2活性炭処理塔A		
第2活性炭処理塔B		
第2活性炭処理塔C		
第2活性炭処理塔D		
吸着処理塔		
第2活性炭処理供給槽ポンプ		
第2活性炭処理液受槽ポンプ		
吸着処理供給槽ポンプ		
吸着処理液受槽ポンプ		
㊿	払出前希釈槽	

第2.4.5.2.1-1 図
核燃料物質の検査設備の分析設備
に係る機器の配置を明示した図面
燃料加工建屋地下2階 (2/2)

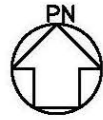


燃料加工建屋 地下3階平面図 (T.M.S.L. 35.00m)

番号	設備名称	機器名称
①	警報関連 設備	液体廃棄物処理第3室サンプルA液位
②		液体廃棄物処理第3室サンプルB液位
③		液体廃棄物処理第3室サンプルC液位
④		液体廃棄物処理第1室サンプル液位
⑤		床ドレン回収槽第2室サンプル液位
⑥		床ドレン回収槽第1室サンプル液位
⑦		吸着処理オープンポートボックス漏えい液受皿液位
⑧		ろ過処理オープンポートボックス漏えい液受皿液位

部屋番号	部屋名称
164	液体廃棄物処理第3室
160	液体廃棄物処理第1室
165	床ドレン回収槽第2室
163	床ドレン回収槽第1室
161	液体廃棄物処理第2室

第2.4.5.3.1-1図
警報関連設備に係る
検出器の取付箇所を明示した図面
燃料加工建屋地下3階

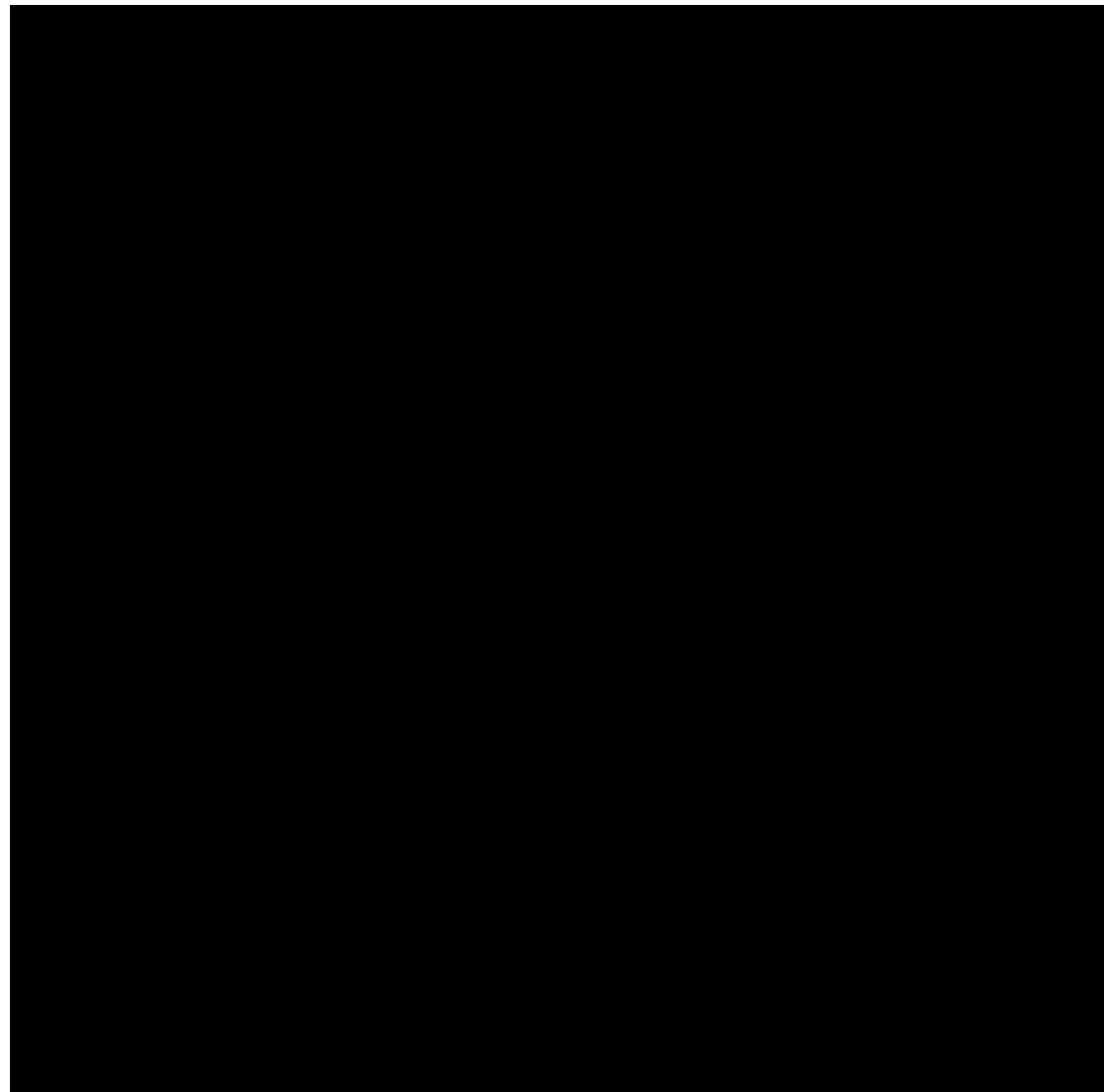
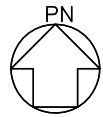


番号	設備名称	機器名称
①	警報関連 設備	分析済液中和固液分離グローブボックス漏えい液受皿 1 液位
②		分析済液中和固液分離グローブボックス漏えい液受皿 2 液位
③		分析済液中和固液分離グローブボックス漏えい液受皿 3 液位
④		分析済液中和固液分離グローブボックス漏えい液受皿 4 液位
⑤		ろ過・第 1 活性炭処理グローブボックス漏えい液受皿 1 液位
⑥		ろ過・第 1 活性炭処理グローブボックス漏えい液受皿 2 液位
⑦		第 2 活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿 1 液位
⑧		第 2 活性炭・吸着処理グローブボックス漏えい液受皿 2 液位
⑨		払出前希釈槽下部堰内漏えい液位

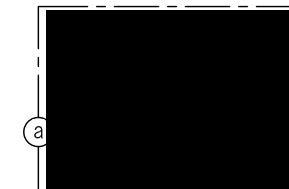
部屋番号	部屋名称
313	分析第 2 室
321	分析第 3 室

燃料加工建屋 地下 2 階平面図 (T.M.S.L. 43.20m)



第 2.4.5.3.1-2 図
警報関連設備に係る
検出器の取付箇所を明示した図面
燃料加工建屋地下 2 階



燃料加工建屋地下3階平面図 (T. M. S. L. 35.00m)



地下3階地下ピット

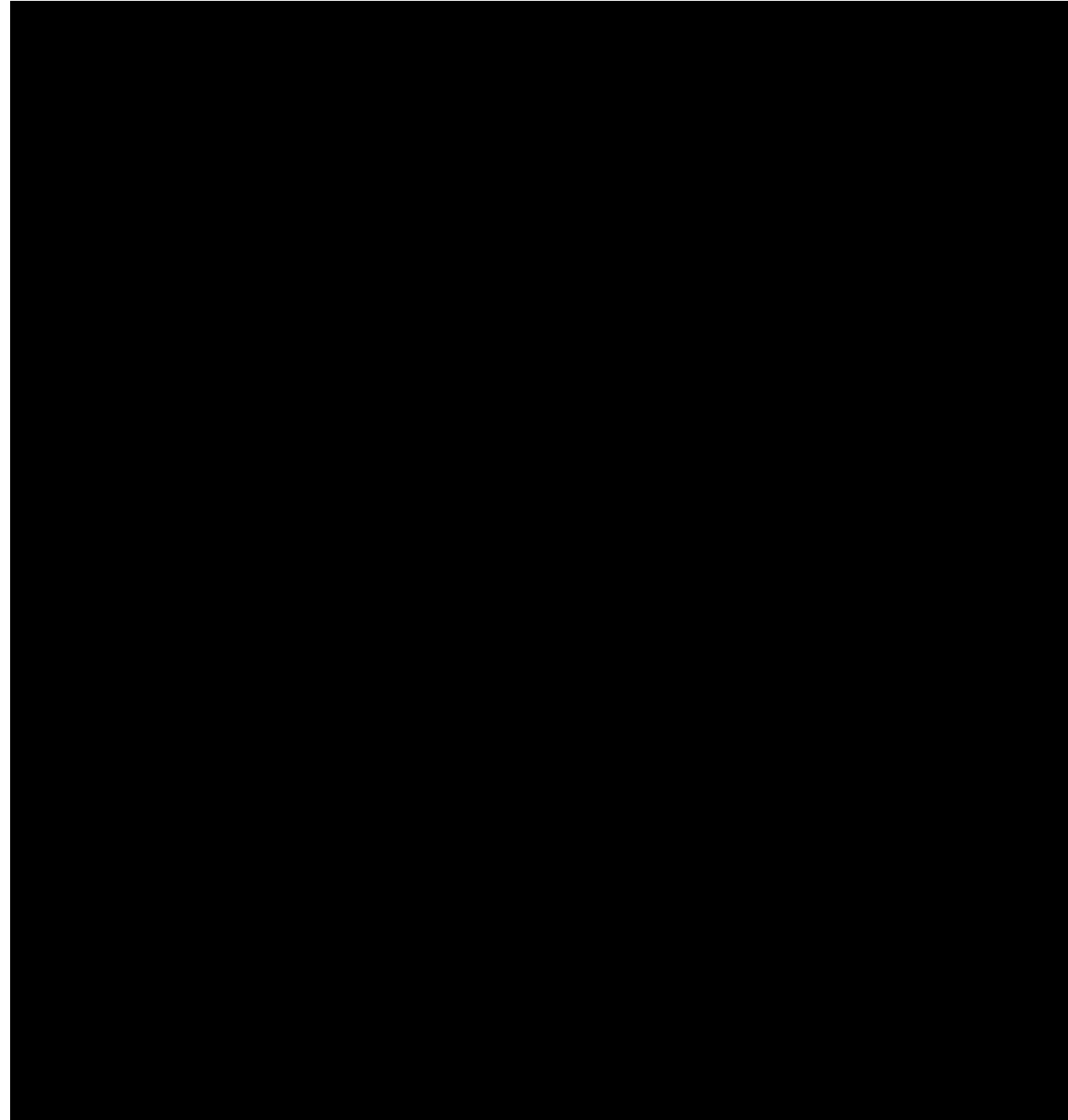
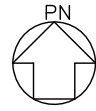
- 特記事項
1. : 建屋遮蔽(壁)
 2. < >付番号の部位は以下を示す。
Dは、遮蔽扉(燃料加工建屋)を示す。
 3. : 遮蔽体を設置する機器。

第2.4.6.1-1図
遮蔽設備の配置を明示した図面
燃料加工建屋地下3階(1/2)

番号	設備名称	機器名称	
①	原料MOX粉末缶一時保管設備	原料MOX粉末缶一時保管装置	(原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス)
②	粉末一時保管設備	粉末一時保管装置1, 2, 3	粉末一時保管装置グローブボックス-2
③		粉末一時保管装置4, 5, 6	粉末一時保管装置グローブボックス-3
④		粉末一時保管装置7, 8, 9	粉末一時保管装置グローブボックス-4
⑤		粉末一時保管装置10, 11, 12	粉末一時保管装置グローブボックス-5
⑥	ペレット一時保管設備	ペレット一時保管棚-1	ペレット一時保管棚グローブボックス-1
⑦		ペレット一時保管棚-2	(ペレット一時保管棚グローブボックス-2)
⑧		ペレット一時保管棚-3	ペレット一時保管棚グローブボックス-3
⑨		遮蔽扉(ペレット一時保管設備)	



番号	設備名称	機器名称	
⑩	製品ペレット貯蔵設備	製品ペレット貯蔵棚-1	(製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-1)
⑪		製品ペレット貯蔵棚-2	(製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-2)
⑫		製品ペレット貯蔵棚-3	(製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-3)
⑬		製品ペレット貯蔵棚-4	(製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-4)
⑭		製品ペレット貯蔵棚-5	(製品ペレット貯蔵棚グローブボックス-5)
⑮	スクラップ貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚-1	(スクラップ貯蔵棚グローブボックス-1)
⑯		スクラップ貯蔵棚-2	(スクラップ貯蔵棚グローブボックス-2)
⑰		スクラップ貯蔵棚-3	(スクラップ貯蔵棚グローブボックス-3)
⑱		スクラップ貯蔵棚-4	(スクラップ貯蔵棚グローブボックス-4)
⑲		スクラップ貯蔵棚-5	(スクラップ貯蔵棚グローブボックス-5)

注記：遮蔽体を設置する機器を示す。ただし、() で示すグローブボックスは、グローブボックスに遮蔽体を設置するのではなく、グローブボックス内に設置する機器に遮蔽体を設置することを示す。

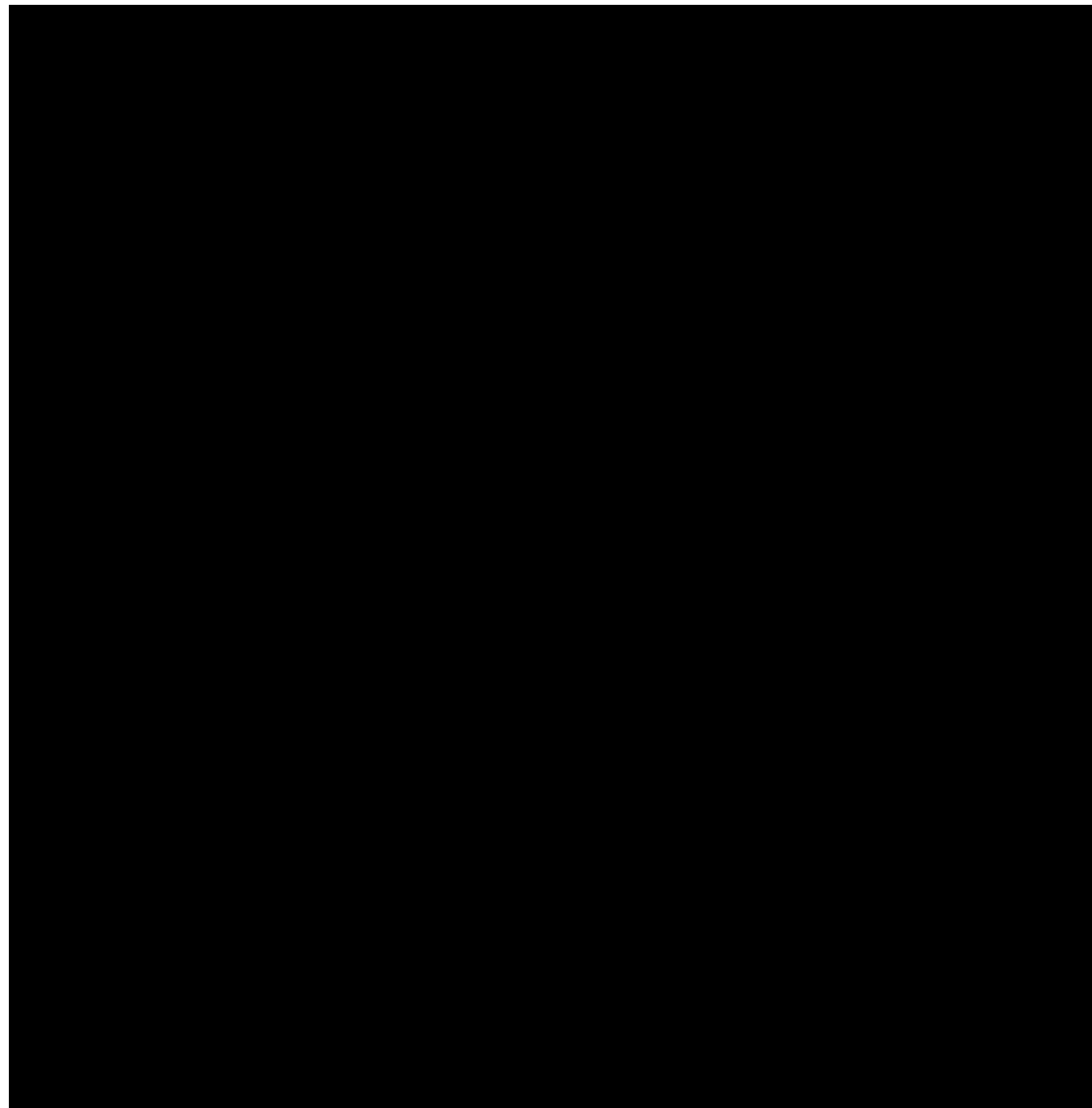
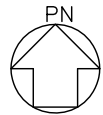





燃料加工建屋地下3階中2階平面図 (T. M. S. L. 38. 30m)

特記事項

1. : 建屋遮蔽(壁)
2. : 建屋遮蔽(床)
3. <付番号の部位は以下を示す。
Hは、遮蔽蓋(燃料加工建屋)を示す。
4. tは、スラブ厚を示す。
5. 建屋遮蔽(床)の特記なき寸法は、遮蔽設計上
考慮する厚さ0.59mに対して、0.6m以上を示す。

第2.4.6.1-2図
遮蔽設備の配置を明示した図面
燃料加工建屋地下3階中2階



- 特記事項
1. : 建屋遮蔽(壁)
 2. : 建屋遮蔽(床)
 3. < >付番号の部位は以下を示す。
Dは、遮蔽扉(燃料加工建屋)を示す。
 4. : 遮蔽体を設置する機器
 5. tは、スラブ厚を示す。
 6. 建屋遮蔽(床)の特記なき寸法は、遮蔽設計上考慮する厚さ0.59mに対して、0.6m以上を示す。

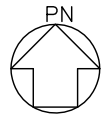
燃料加工建屋地下2階平面図 (T. M. S. L. 43. 20m)

第2.4.6.1-3図
遮蔽設備の配置を明示した図面
燃料加工建屋地下2階(1/2)

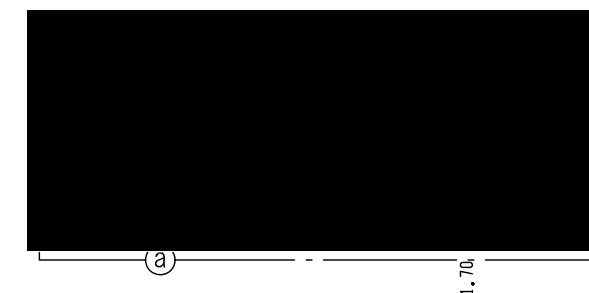
番号	設備名称	機器名称
①	燃料棒貯蔵設備	遮蔽扉（燃料棒貯蔵設備）
②	燃料棒解体設備	燃料棒解体装置（燃料棒解体装置グローブボックス）
③	燃料集合体組立設備	マガジン編成装置
④		燃料集合体組立装置
⑤	燃料集合体洗浄設備	燃料集合体洗浄装置
⑥	燃料集合体検査設備	燃料集合体第1検査装置
⑦		燃料集合体第2検査装置
⑧	核燃料物質の検査設備	受払装置グローブボックス
⑨		受払・分配装置グローブボックス
⑩		試料溶解・調製装置-1グローブボックス-1
⑪		試料溶解・調製装置-1グローブボックス-2
⑫		試料溶解・調製装置-2グローブボックス-1
⑬		試料溶解・調製装置-2グローブボックス-2
⑭		試料溶解・調製装置-2グローブボックス-3
⑮		スパイク試料調製装置-1グローブボックス-1
⑯		スパイク試料調製装置-1グローブボックス-2
⑰		スパイク試料調製装置-2グローブボックス-1
⑱		スパイク試料調製装置-2グローブボックス-2
⑲		スパイク試料調製装置-3グローブボックス-1
⑳		スパイク試料調製装置-3グローブボックス-2
㉑		スパイキング装置グローブボックス-1
㉒		スパイキング装置グローブボックス-2
㉓		γ線測定装置グローブボックス
㉔		蛍光X線分析装置グローブボックス
㉕	プルトニウム含有率分析装置グローブボックス	

番号	設備名称	機器名称
⑳	核燃料物質の検査設備	収去試料調製装置グローブボックス
㉑		分配装置グローブボックス
㉒		塩素・フッ素分析装置グローブボックス
㉓		O/M比測定装置グローブボックス
㉔		水分分析装置グローブボックス
㉕		炭素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-1
㉖		炭素・硫黄・窒素分析装置グローブボックス-2
㉗		EPMA分析装置グローブボックス
㉘		水素分析装置グローブボックス
㉙		蒸発性不純物測定装置Aグローブボックス
㉚		粉末物性測定装置グローブボックス
㉛		金相試験装置グローブボックス-1
㉜		金相試験装置グローブボックス-2
㉝		プルトニウムスポット検査装置グローブボックス
㉞		液浸密度測定装置グローブボックス
㉟		熱分析装置グローブボックス
㊱		ペレット溶解性試験装置グローブボックス-1
㊲		ペレット溶解性試験装置グローブボックス-2
㊳		X線回折測定装置グローブボックス
㊴		分析液液中和固液分離グローブボックス
㊵		放射能濃度分析グローブボックス-1
㊶		ろ過・第1活性炭処理グローブボックス
㊷		第2活性炭・吸着処理グローブボックス
㊸		収去試料受払装置グローブボックス

注記：遮蔽体を設置する設備を示す。ただし、（）で示すグローブボックスは、グローブボックスに遮蔽体を設置するのではなく、グローブボックス内に設置する機器に遮蔽体を設置することを示す。



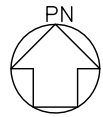
番号	設備名称	機器名称
①	梱包・出荷設備	遮蔽扉（梱包・出荷設備）



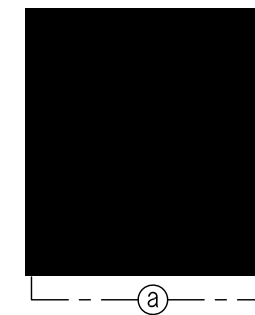
- 特記事項
1. : 建屋遮蔽(壁)
 2. : 建屋遮蔽(床)
 3. < >付番号の部位は以下を示す。
Dは、遮蔽扉(燃料加工建屋)を示す。
 4. : 遮蔽体を設置する機器
 5. tは、スラブ厚を示す。
 6. 建屋遮蔽(床)の特記なき寸法は、遮蔽設計上考慮する厚さ0.59mに対して、0.6m以上を示す。

燃料加工建屋地下1階平面図 (T. M. S. L. 50. 30m)

第2.4.6.1-4図
遮蔽設備の配置を明示した図面
燃料加工建屋地下1階



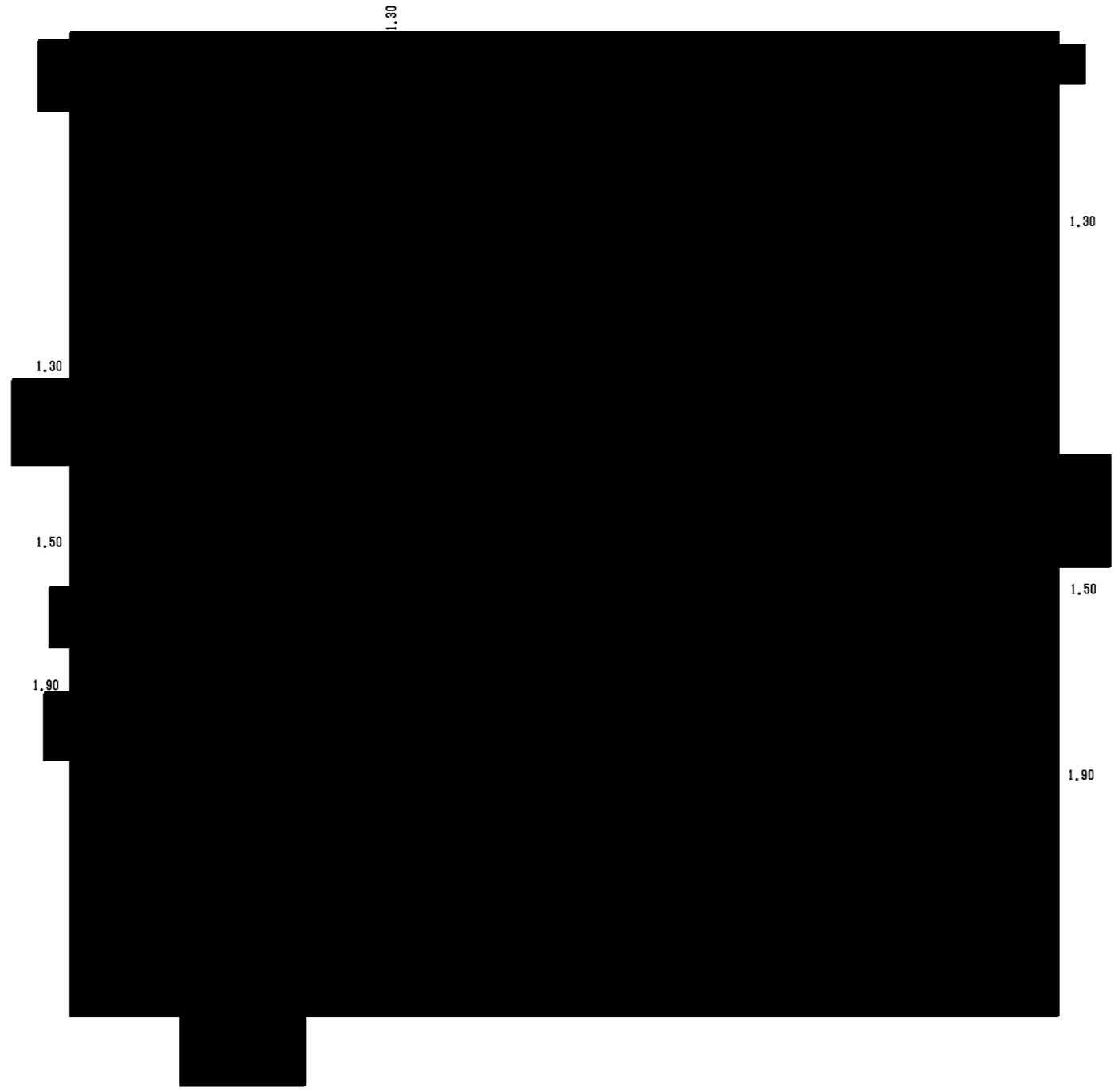
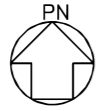
番号	設備名称	機器名称
①	燃料集合体 貯蔵設備	遮蔽蓋 (燃料集合体貯蔵設備) 遮蔽蓋支持架台




- 特記事項
1. : 建屋遮蔽(壁)
 2. : 建屋遮蔽(床)
 3. < >付番号の部位は以下を示す。
Dは、遮蔽扉(燃料加工建屋)を示す。
 4. : 遮蔽体を設置する機器
 5. tは、スラブ厚を示す。
 6. 建屋遮蔽(床)の特記なき寸法は、遮蔽設計上考慮する厚さ0.59mに対して、0.6m以上を示す。

燃料加工建屋地上1階平面図 (T. M. S. L. 56. 80m)

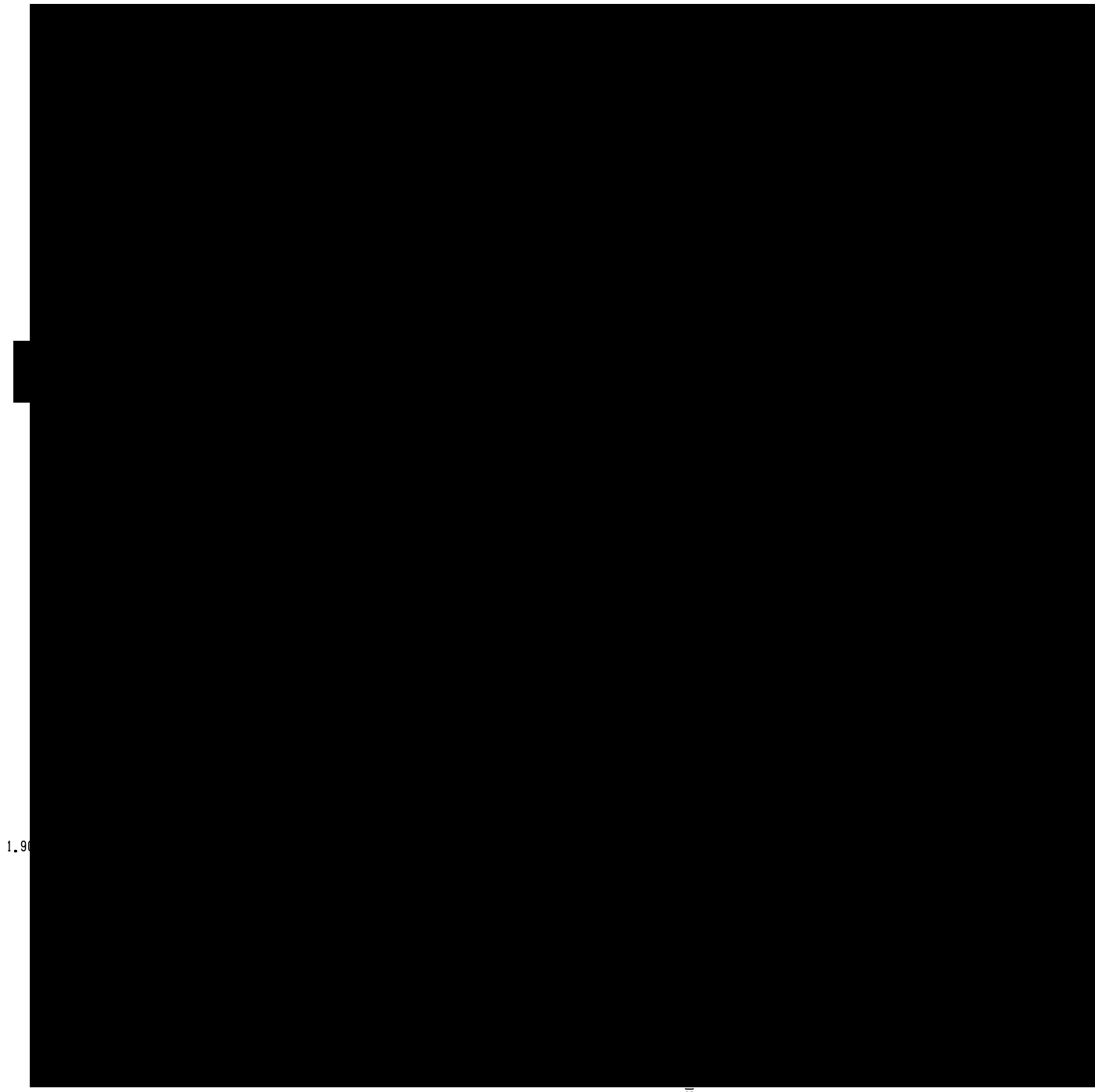
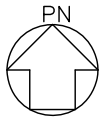
第2.4.6.1-5図
遮蔽設備の配置を明示した図面
燃料加工建屋地上1階



特記事項
1.  : 建屋遮蔽(壁)

燃料加工建屋地上2階平面図 (T. M. S. L. 62. 80m)

第2.4.6.1-6図
遮蔽設備の配置を明示した図面
燃料加工建屋地上2階





1.9

1.3

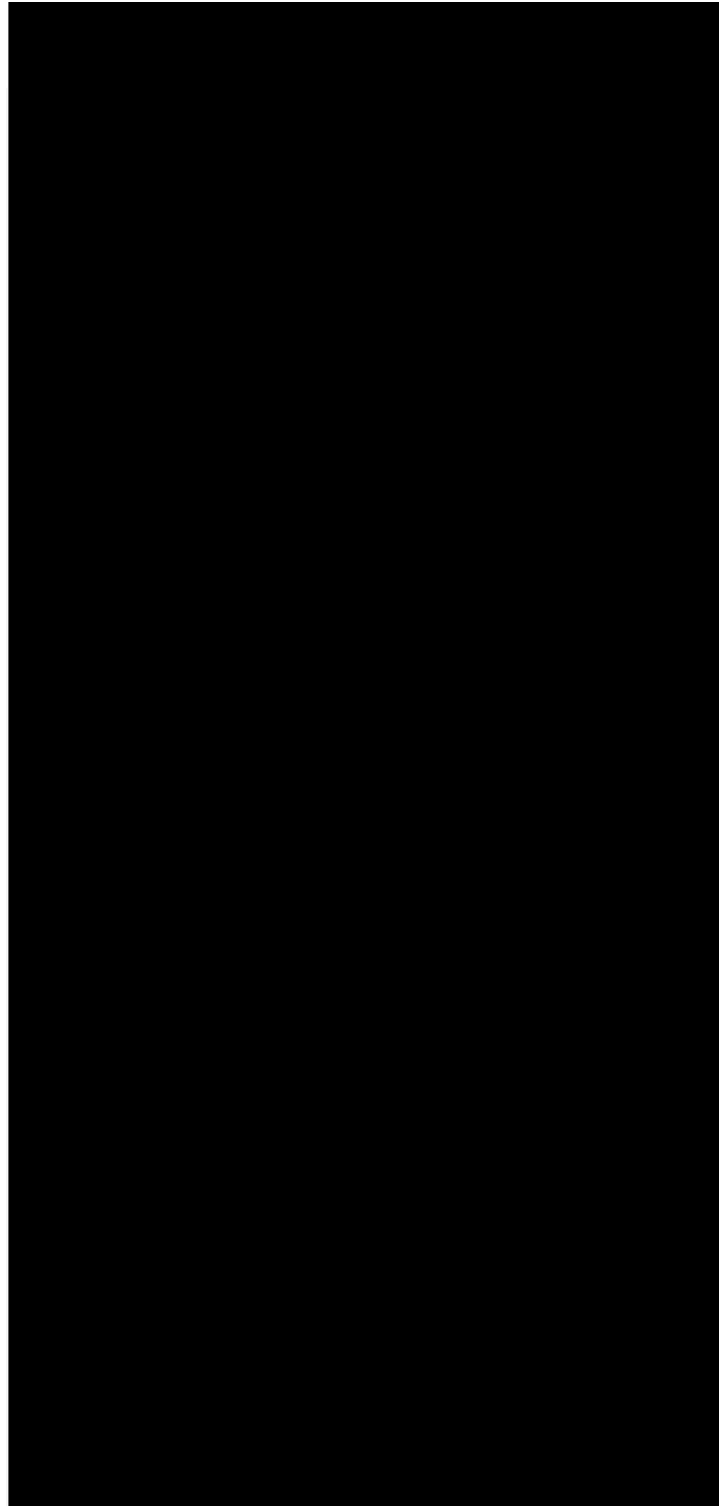
燃料加工建屋塔屋階平面図 (T. M. S. L. 70. 20m)

特記事項

- 1.  : 建屋遮蔽(壁)
- 2.  : 建屋遮蔽(床)
- 3. tは, スラブ厚を示す。

第2.4.6.1-7図
遮蔽設備の配置を明示した図面
燃料加工建屋塔屋階

V - 2 - 5 構造図



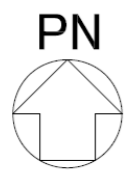
特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.1.1.1 図

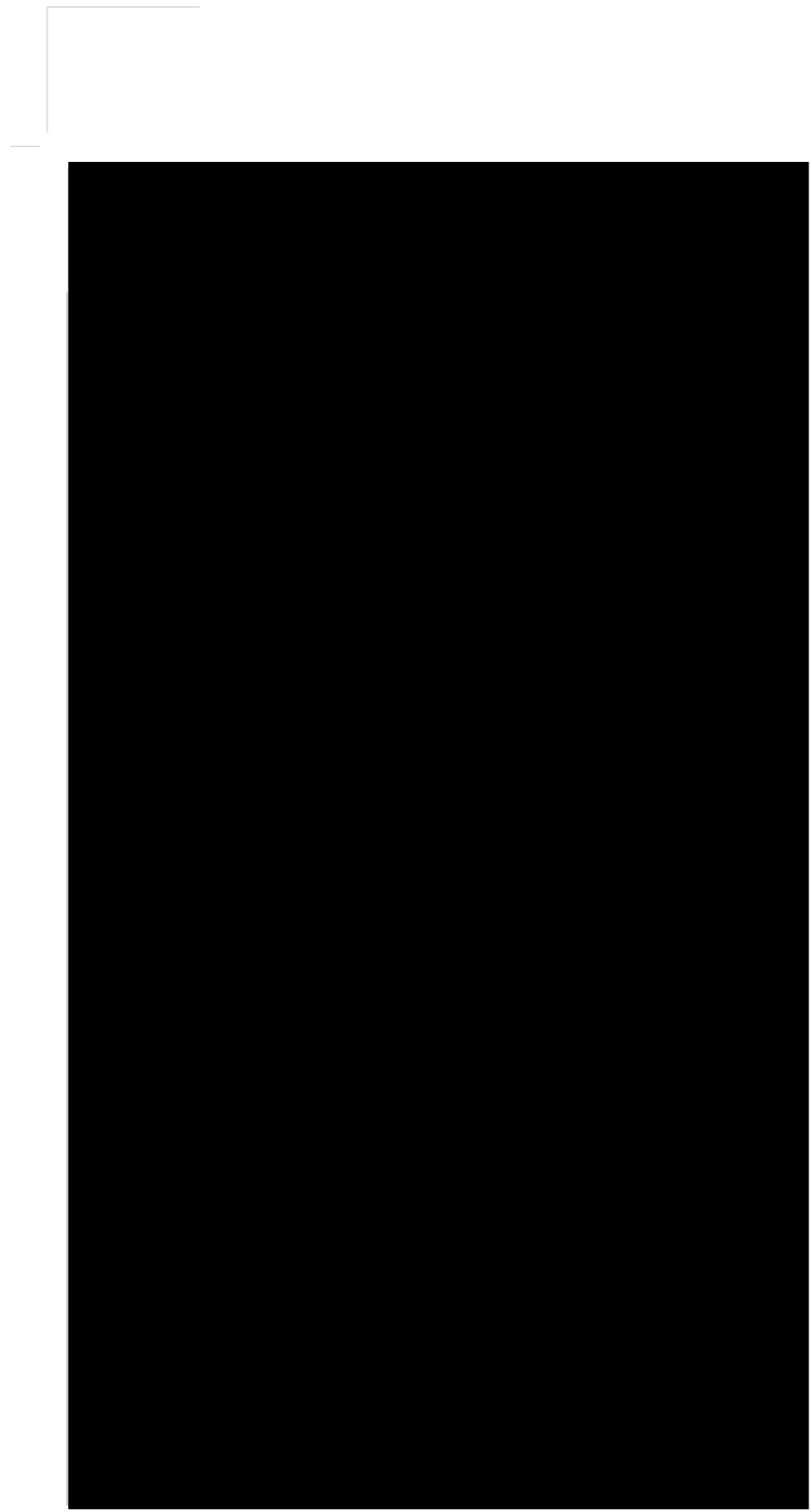
成形施設 燃料加工建屋の構造図

施設外漏えい防止堰(液体廃棄物処理第 3 室出入口)



特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

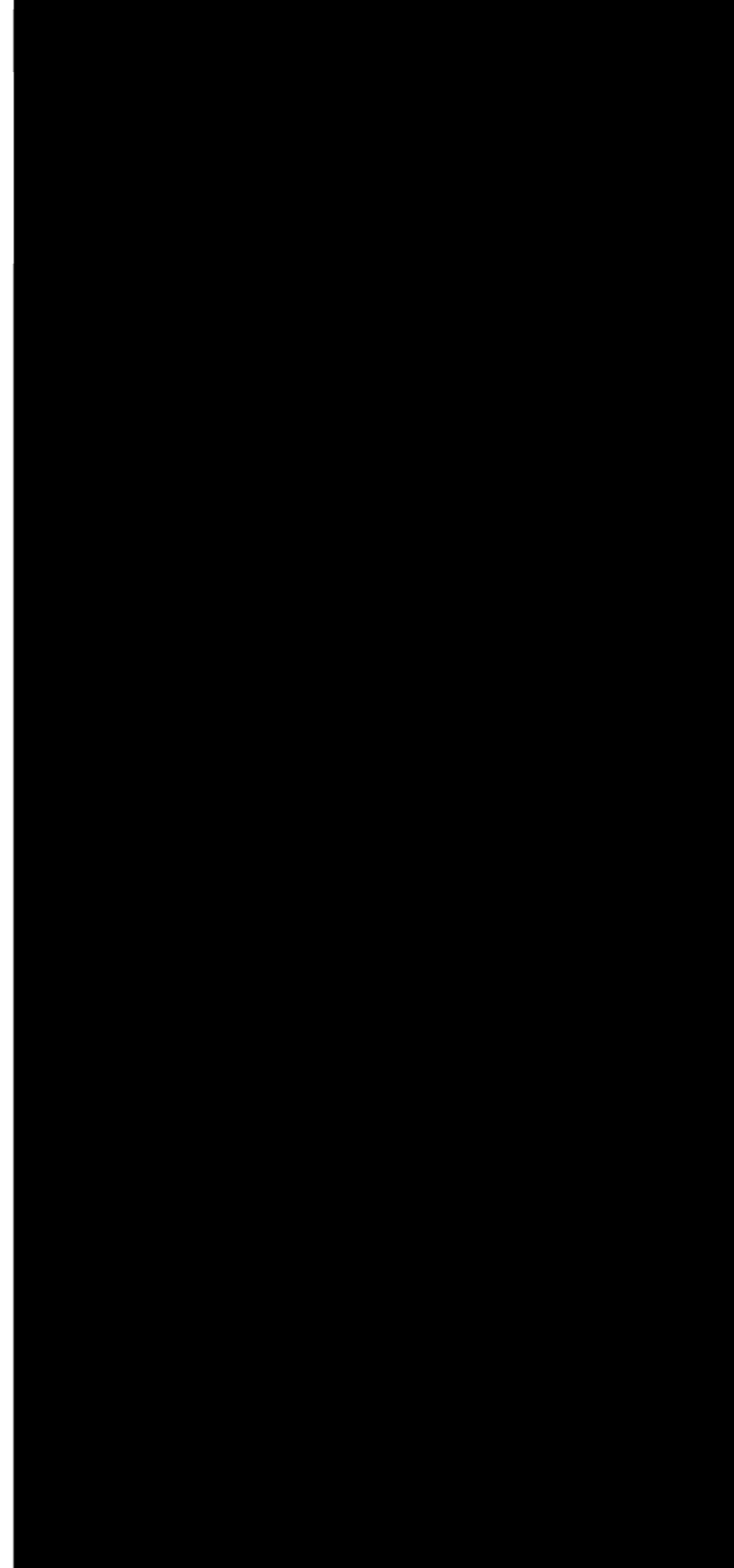
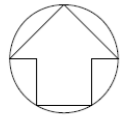
第 2.5.1.1.2 図
成形施設 燃料加工建屋の構造図
施設外漏えい防止堰(液体廃棄物処理第 3 室と液体廃棄物処理第 2 室境界)



特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.1.1.3 図
成形施設 燃料加工建屋の構造図
施設外漏えい防止堰(液体廃棄物処理第 1 室出入口)

PN



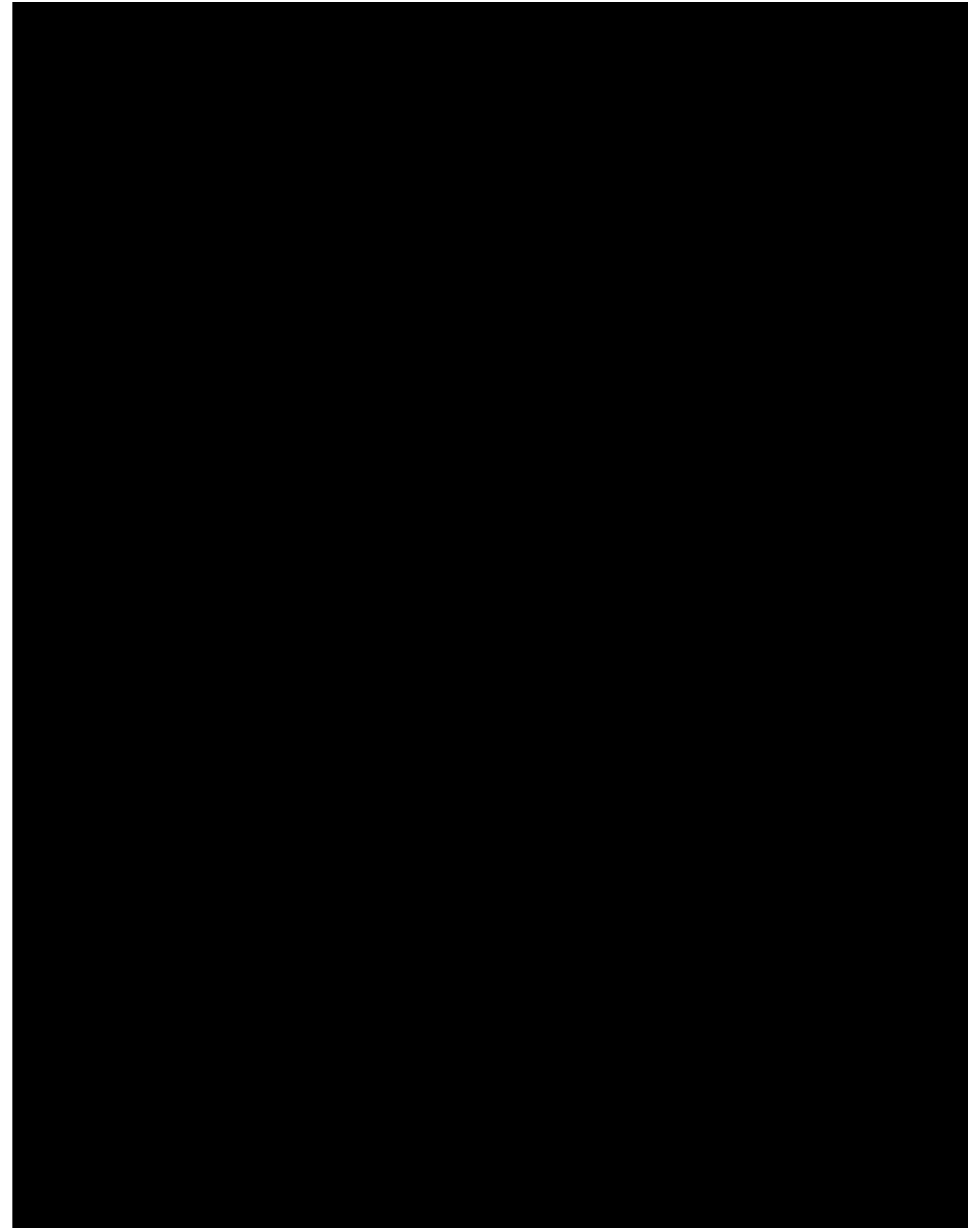
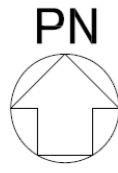
特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.1.1.4 図
成形施設 燃料加工建屋の構造図
施設外漏えい防止堰(液体廃棄物処理第 1 室と液体廃棄物処理第 2 室境界)



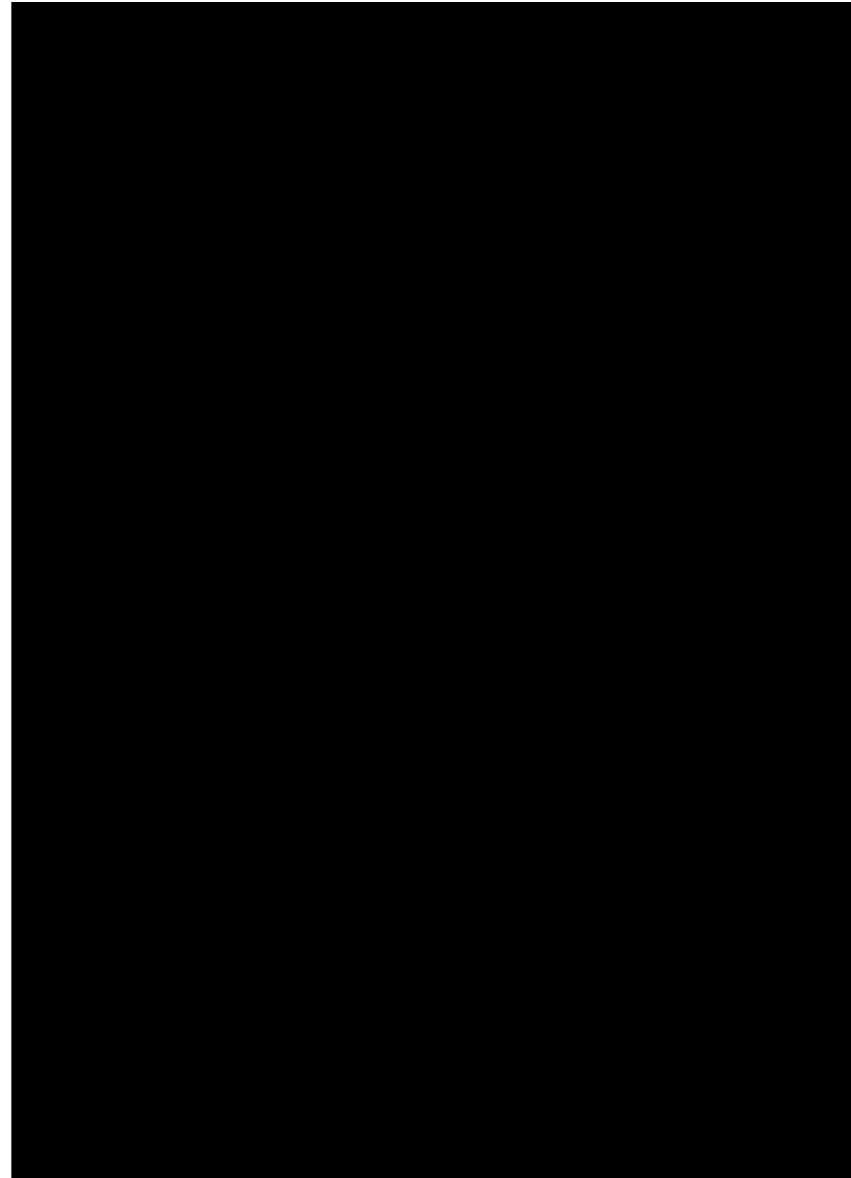
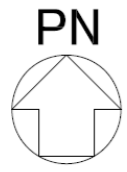
特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.1.1.5図
成形施設 燃料加工建屋の構造図
施設外漏えい防止堰(放管試料前処理室出入口)



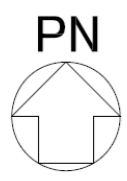
特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.1.1.6 図
成形施設 燃料加工建屋の構造図
施設外漏えい防止堰(放管試料前処理室と放射能測定室前室境界)



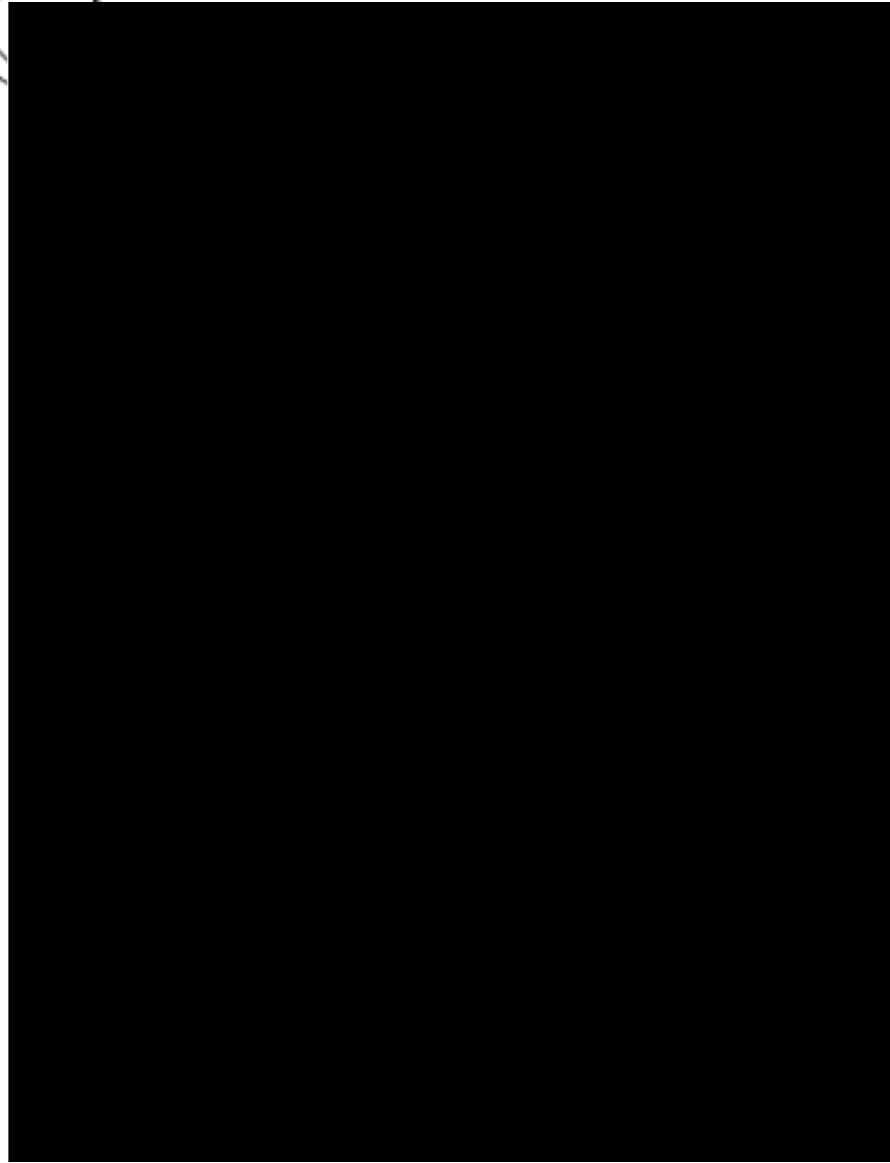
特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.1.1.7 図
成形施設 燃料加工建屋の構造図
施設外漏えい防止堰(輸送容器保管室出入口)



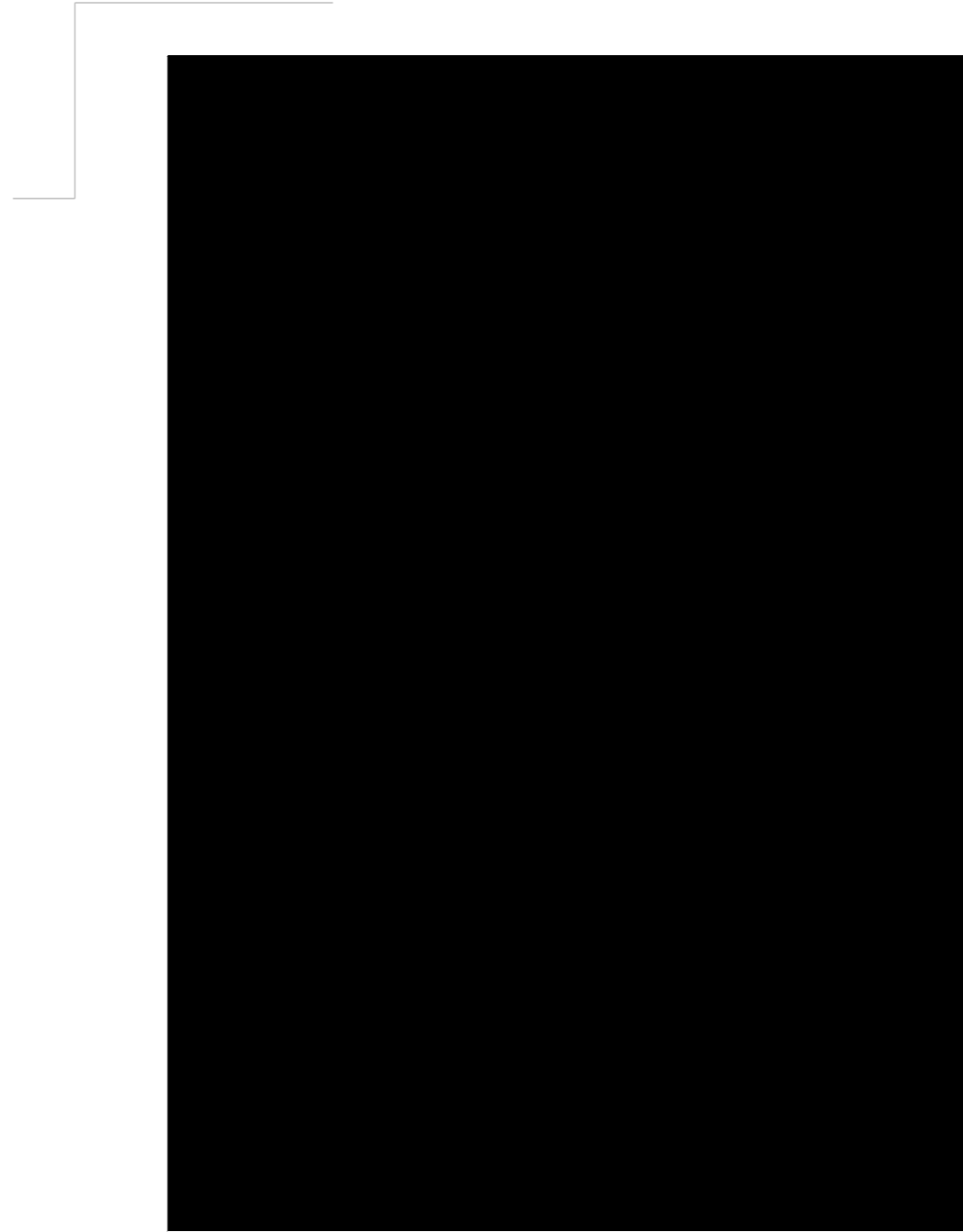
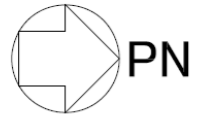
特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.1.1.8 図
成形施設 燃料加工建屋の構造図
施設外漏えい防止堰(輸送容器保管室と輸送容器検査室境界)



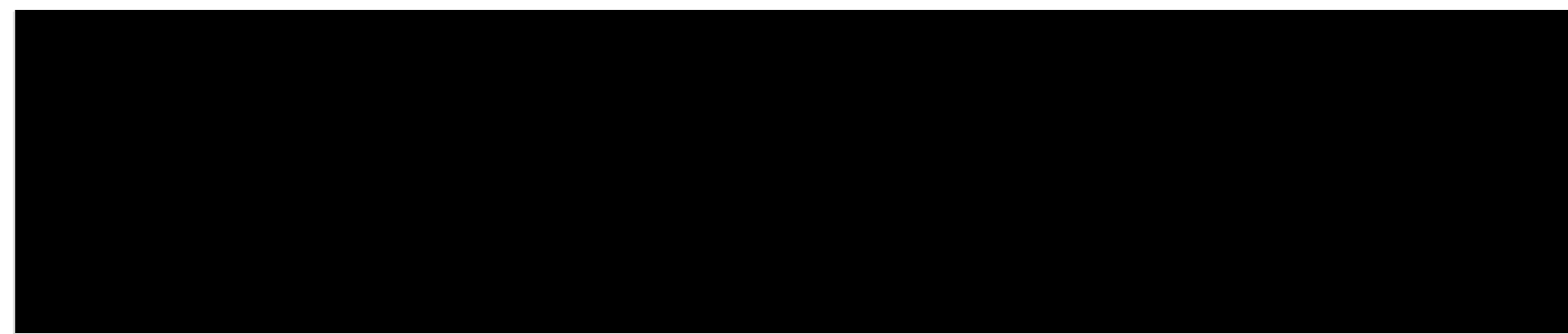
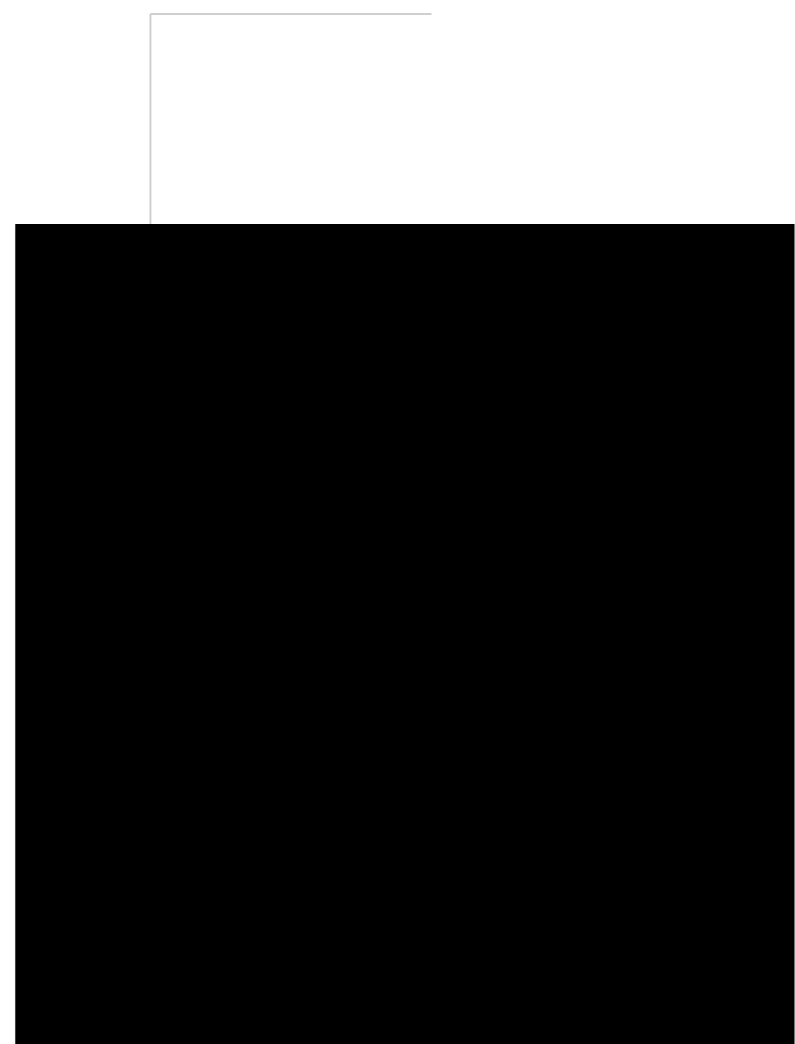
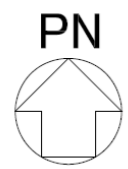
特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.1.1.9 図
成形施設 燃料加工建屋の構造図
施設外漏えい防止堰(輸送容器保管室とダクト点検室境界)



特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2. 5. 1. 1. 10 図
成形施設 燃料加工建屋の構造図
施設外漏えい防止堰(輸送容器保管室と南第 1 附室上境界)



特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.1.1.11 図
成形施設 燃料加工建屋の構造図
施設外漏えい防止堰(分析第 3 室内)



取付ボルト
M16×12本
(SUS304)



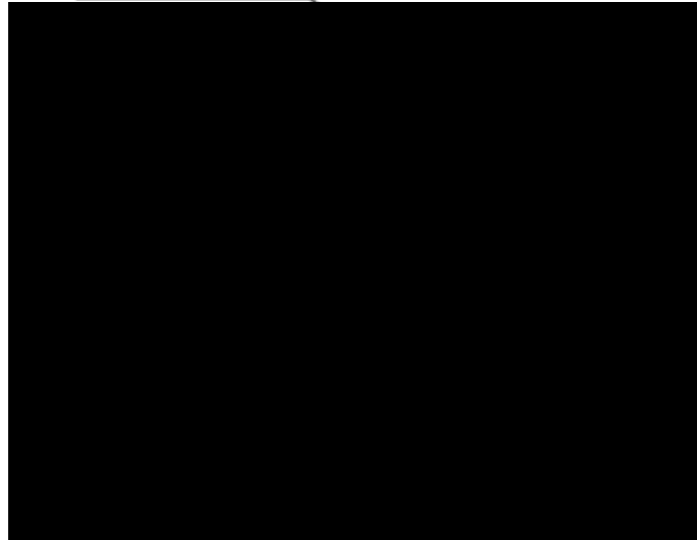
A-A矢視

スタックトレイ搬送機



秤量器-1
(PA0143-T-13051)
ID番号読取機-2
(PA0143-S-13002)

メカニカルストップ



内装架台
(SUS304)

取扱機用昇降用モータ
(無励磁作動ブレーキ付)

B-B矢視

乾燥ポート秤量テーブル

965

メカニカルストップ

搬出入リフト

メカニカルストップ

スタックトレイ取扱機

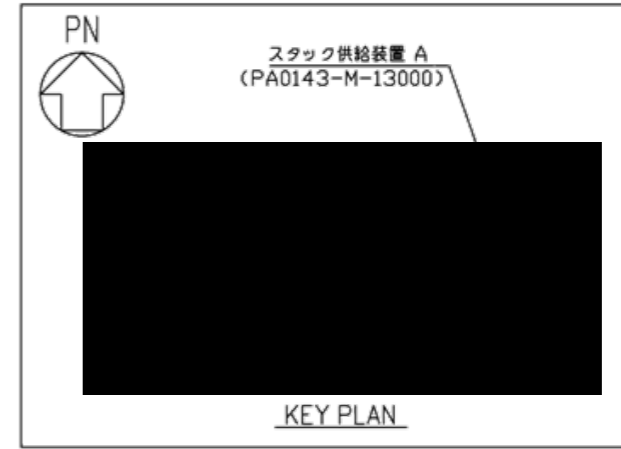
2676

リフト用昇降用モータ
(無励磁作動ブレーキ付)

A

(T.M.S.L. 43.20m)

2420



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 本設備には、計量設備(ID番号読取機, 秤量器)を設置する。(次回以降申請)
3. スタックトレイ取扱機, スタックトレイ搬送機にメカニカルストップを設置する。

メカニカルストップ

チャック開閉用エアシリンダ
(閉状態保持エンドロック式)

チャック



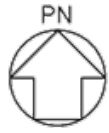
(開閉方向)



C部詳細

第2.5.2.3.1図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図

スタック供給装置(PA0143-M-13000,
-23000) (1/2)

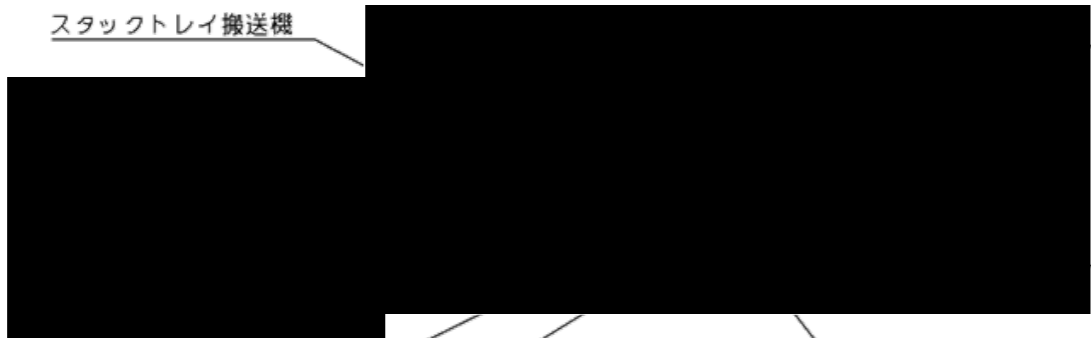


取付ボルト
M16×12本
(SUS304)



A-A矢視

スタックトレイ搬送機



965

秤量器-1
(PA0143-T-23051)

ID番号読取機-2
(PA0143-S-23002)

メカニカルストップ

B-B矢視

乾燥ポート秤量テーブル

内装架台
(SUS304)

取扱機用昇降用モータ
(無励磁作動ブレーキ付)

メカニカルストップ

搬出入リフト

メカニカルストップ

スタックトレイ取扱機

2676

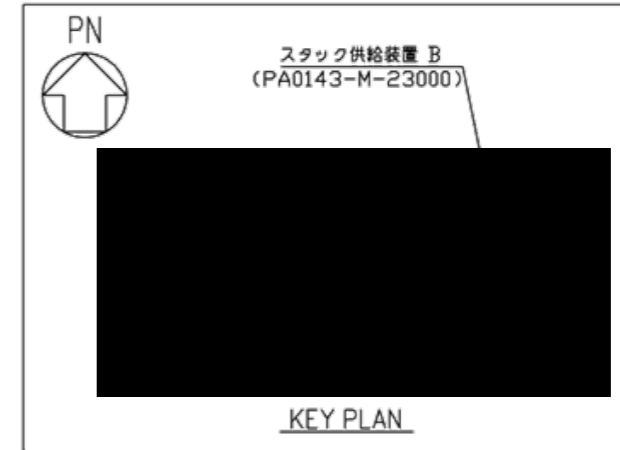
B

リフト用昇降用モータ
(無励磁作動ブレーキ付)

A

(T.M.S.L. 43.20m)

2420



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 本設備には、計量設備 (ID番号読取機, 秤量器) を設置する。(次回以降申請)
3. スタックトレイ取扱機, スタックトレイ搬送機にメカニカルストップを設置する。

メカニカルストップ

チャック開閉用エアシリンダ
(閉状態保持エンドロック式)

チャック

(開閉方向)



C部詳細

第2.5.2.3.1図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
スタック供給装置 (PA0143-M-13000,
-23000) (2/2)

第2.5.2.3.1図 被覆施設 挿入溶接設備の構造図

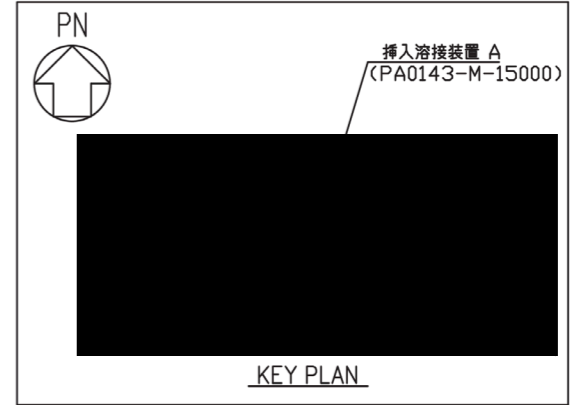
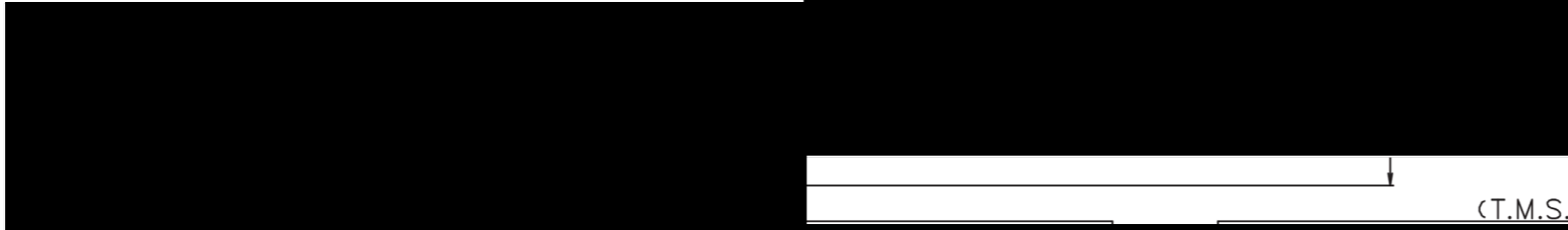
スタック供給装置 (PA0143-M-13000, -23000)

主要寸法* ¹ (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	965	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	2420		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	2676		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

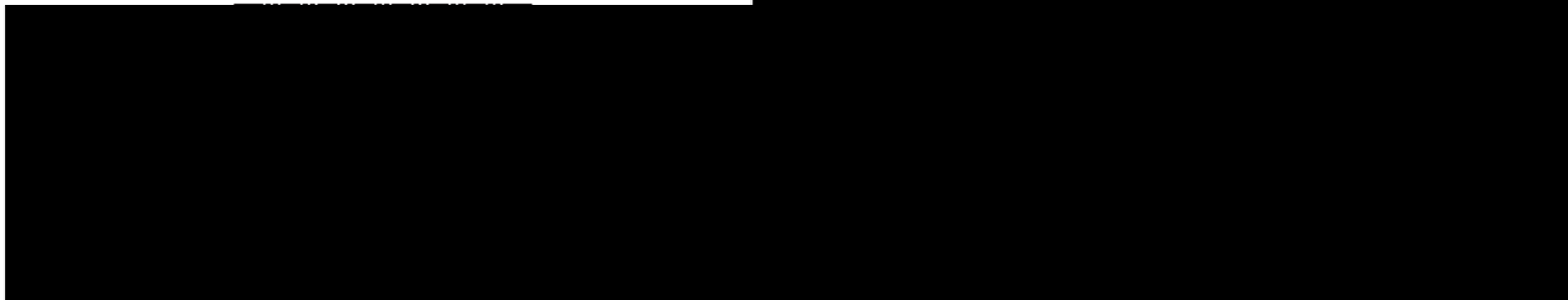
注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



A-A矢視

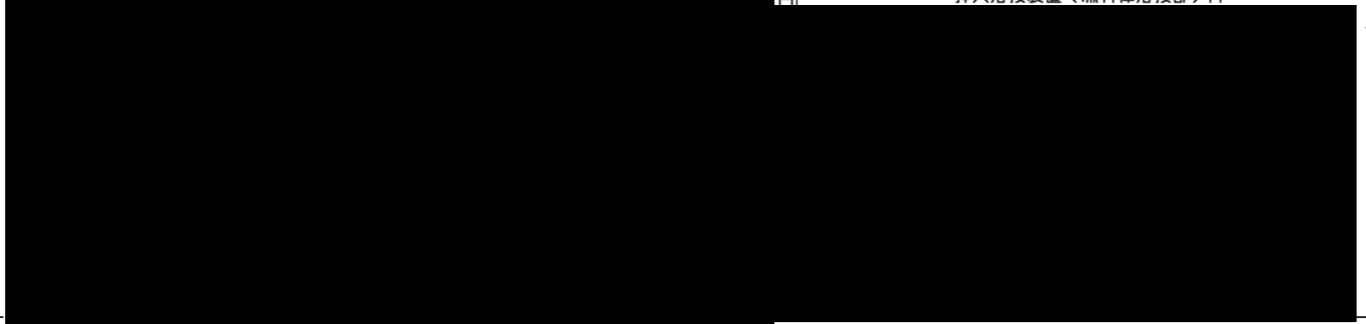


(T.M.S.L.49.70m)



挿入溶接装置 (燃料棒溶接部) A

(T.M.S.L.43.20m)



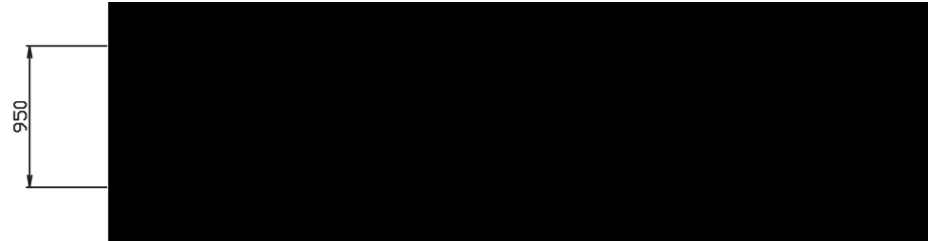
挿入溶接装置 (被覆管取扱部) A

挿入溶接装置 (スタック取扱部) A

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
 < >内寸法は、判定基準を示す。

第2.5.2.3.2図 被覆施設
 挿入溶接設備の構造図
 挿入溶接装置 (PA0143-M-15000,
 -25000) (1/8)



昇降機用昇降用モータ
(無励磁作動ブレーキ付)

被覆管昇降機

内装架台
(SUS304)

燃料棒溶接部搬送機

メカニカルストップ

B₁

メカニカルストップ

メカニカルストップ

A₁

(T.M.S.L.43.20m)

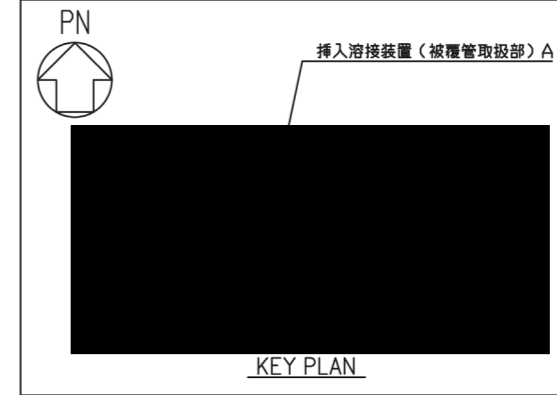
4695

燃料棒払出機

部材供給部搬送機

スタック取扱部搬送機

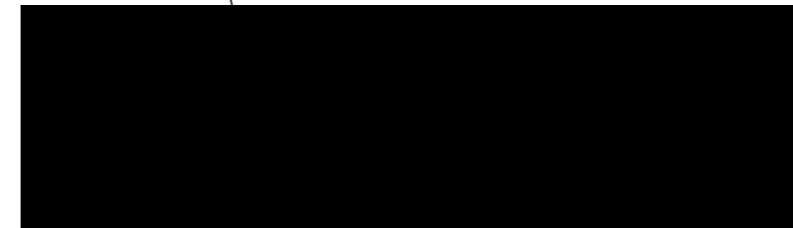
メカニカルストップ



特記事項

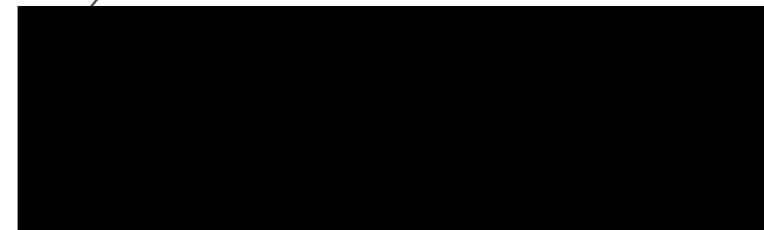
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。
3. 被覆管昇降機にメカニカルストップを設置する。

取付ボルト
M16×8本
(SUS630 H1150)



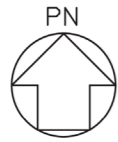
取付ボルト
M16×28本
(SUS630 H1150)

B-B矢視



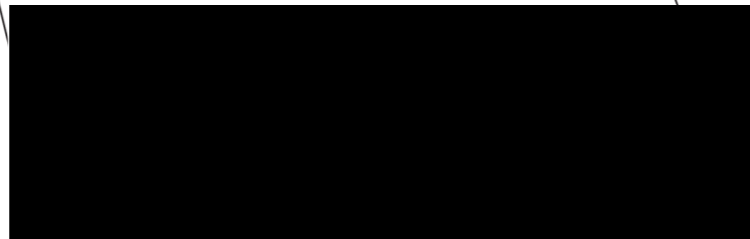
A-A矢視

第2.5.2.3.2図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
挿入溶接装置 (PA0143-M-15000,
-25000) (2/8)

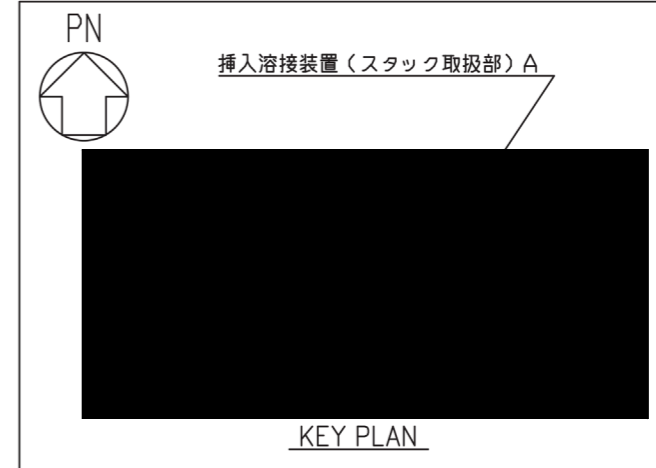


取付ボルト
M8×4本
(SUS304)

取付ボルト
M12×20本
(SUS304)



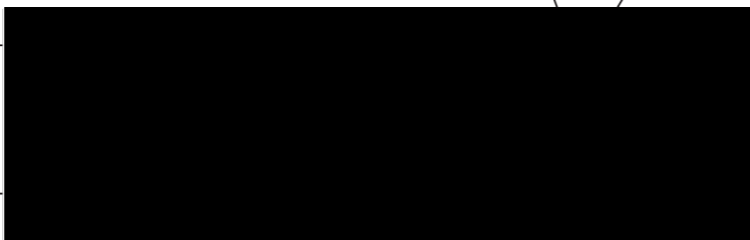
A-A矢視



スタック秤量テーブル

ID番号読取機-4
(PA0143-S-15004)

700



スタックトレイ取扱機

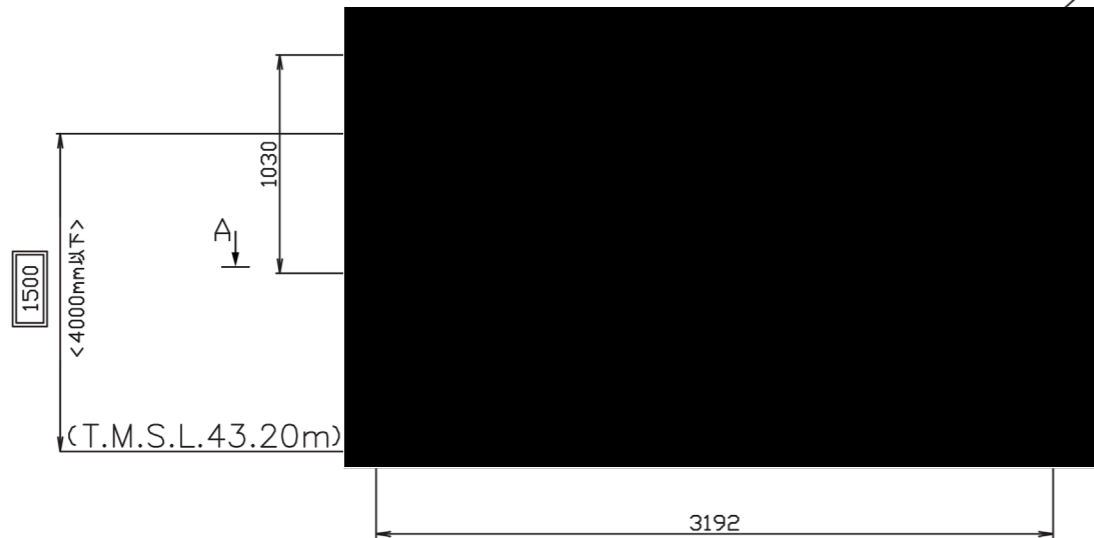
メカニカルストップ

真空マガジン

特記事項

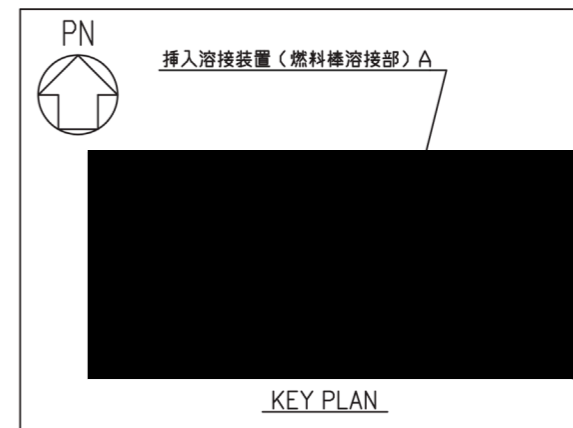
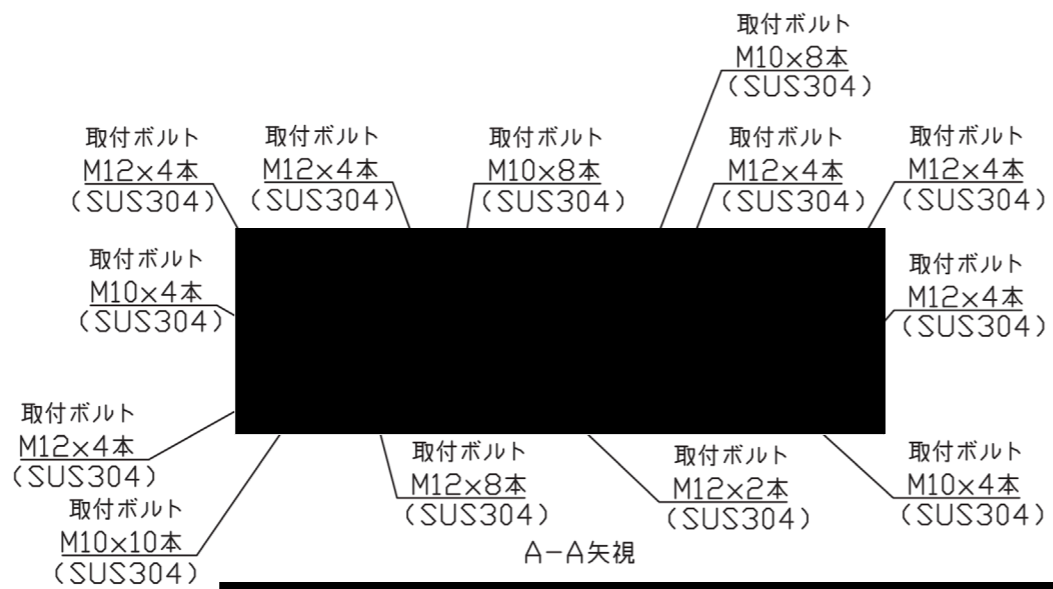
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 本設備には、計量設備(秤量機, ID番号読取機)を設置する。(次回以降申請)
3. 1500 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。
4. スタック秤量テーブル, スタックトレイ取扱機にメカニカルストップを設置する。

内装架台
(SUS304)



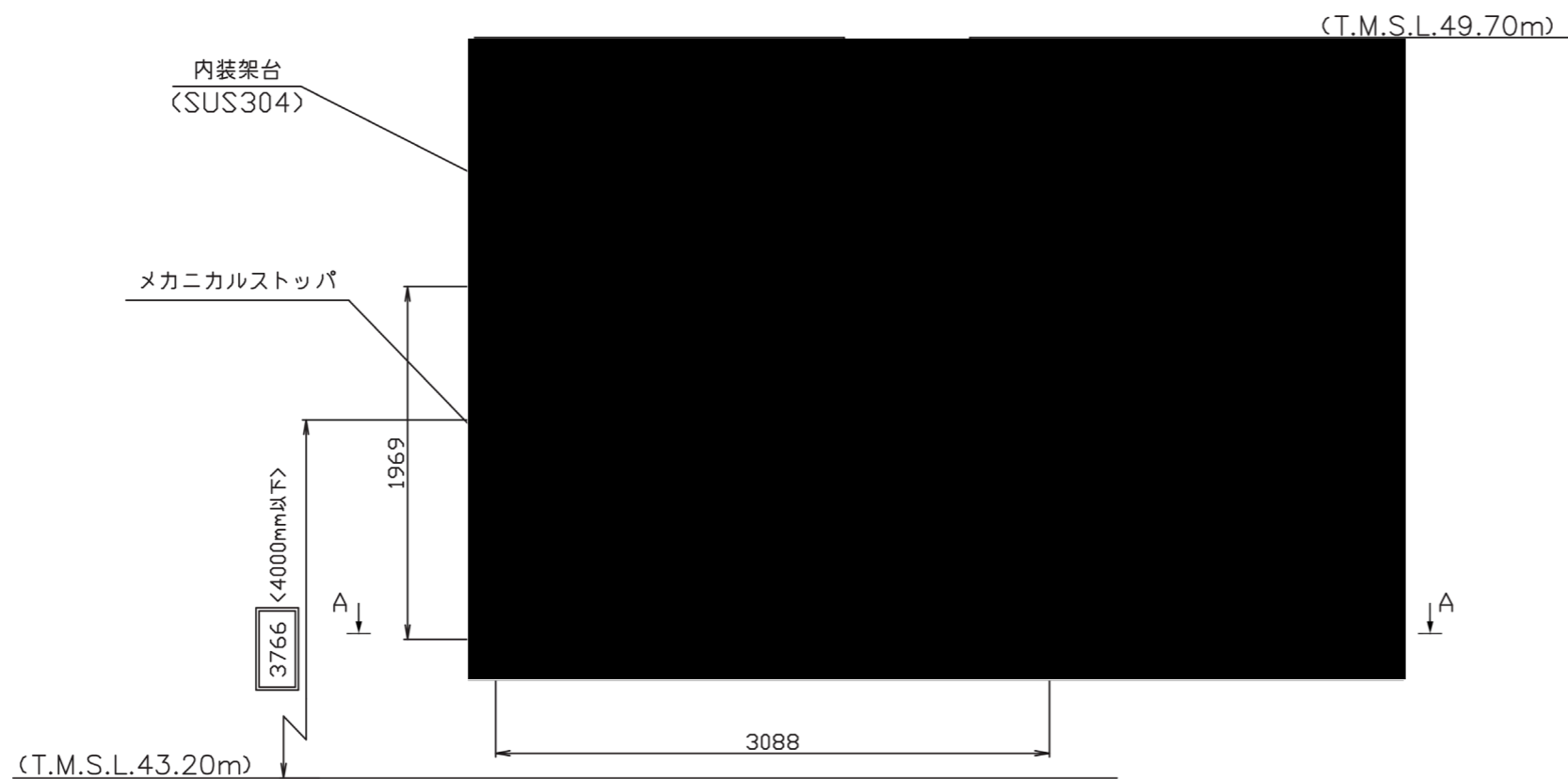
秤量器-1
(PA0143-T-15051)

第2.5.2.3.2図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
挿入溶接装置(PA0143-M-15000,
-25000) (3/8)



特記事項

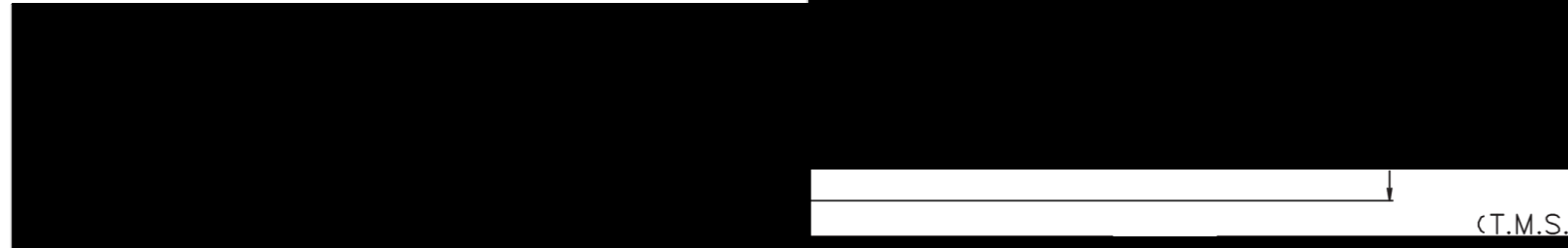
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。



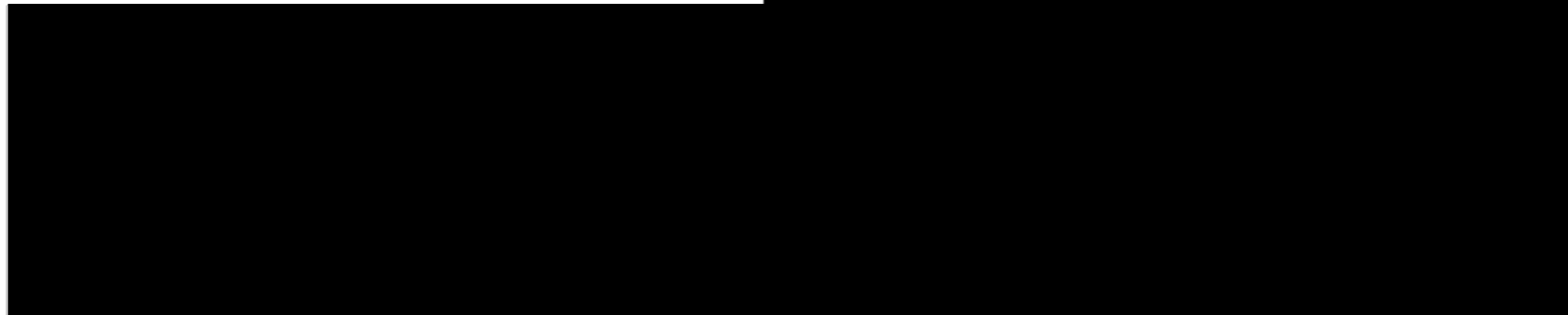
第2.5.2.3.2図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
挿入溶接装置 (PA0143-M-15000,
-25000) (4/8)



A-A矢視



(T.M.S.L.49.70m)

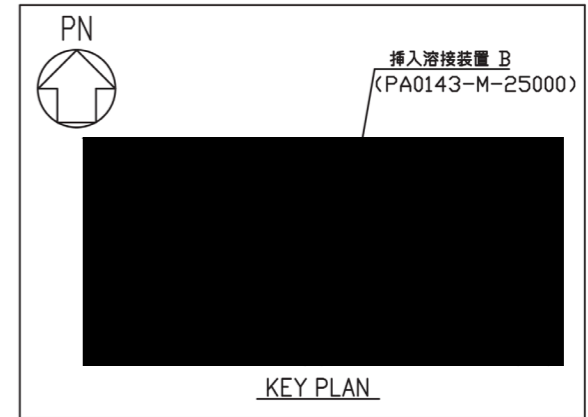


A₁ 挿入溶接装置（燃料棒溶接部）B A₂

(T.M.S.L.43.20m)

挿入溶接装置（被覆管取扱部）B

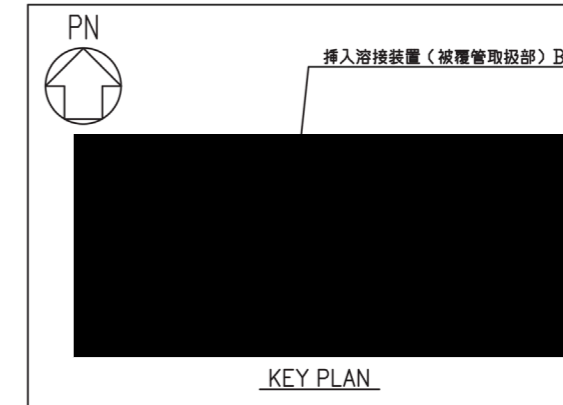
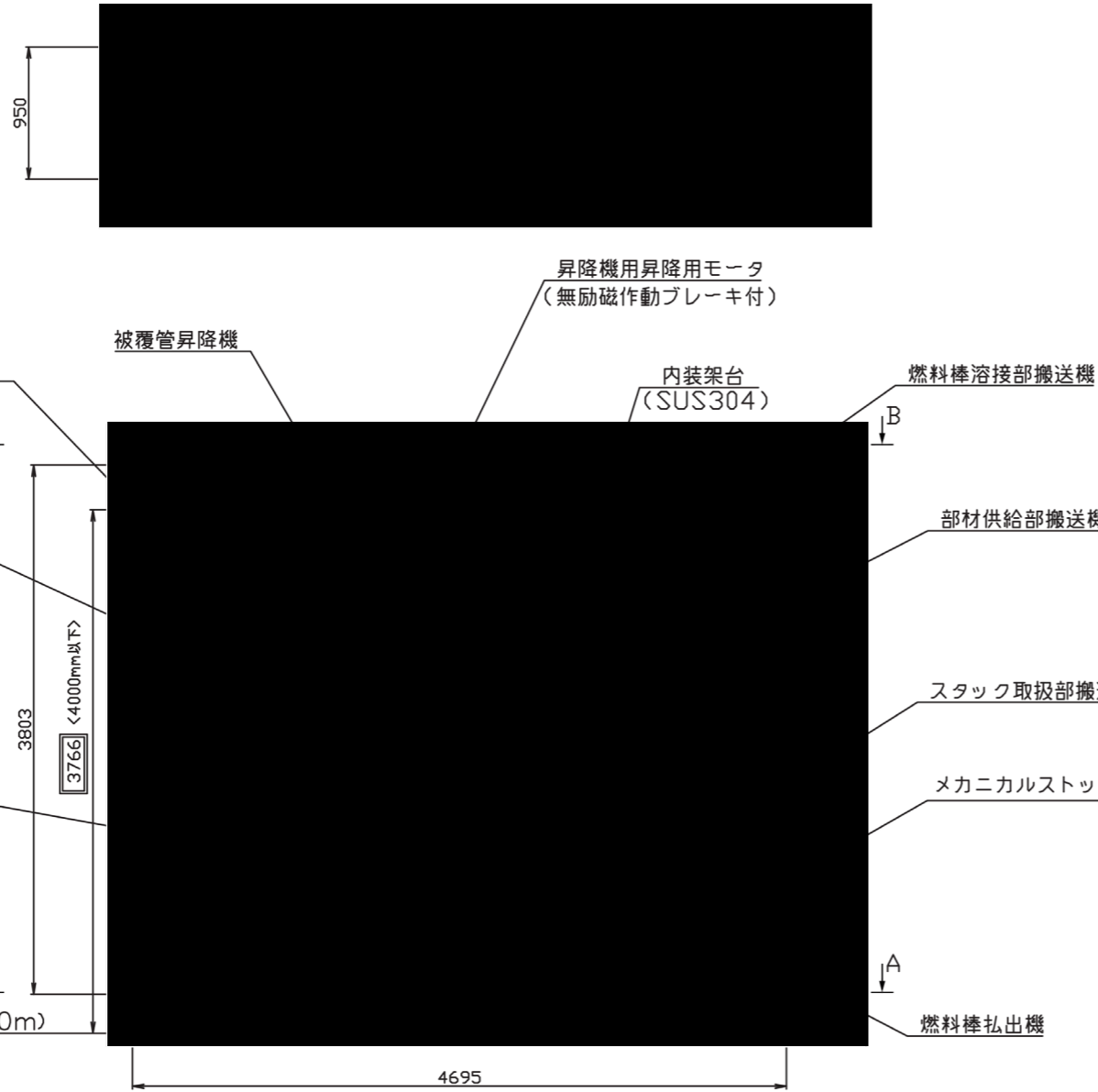
挿入溶接装置（スタック取扱部）B



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
 < >内寸法は、判定基準を示す。

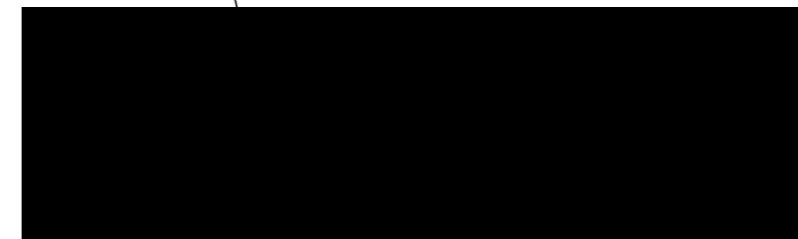
第2.5.2.3.2図 被覆施設
 挿入溶接設備の構造図
 挿入溶接装置 (PA0143-M-15000,
 -25000) (5/8)



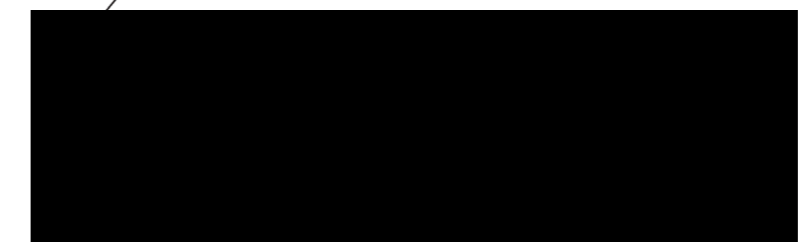
特記事項

1. 指示なき寸法単位は「mm」とする。
2. 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。
3. 被覆管昇降機にメカニカルストップを設置する。

取付ボルト
M16×8本
(SUS630 H1150)



取付ボルト M16×28本 B-B矢視
(SUS630 H1150)



A-A矢視

第2.5.2.3.2図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
挿入溶接装置 (PA0143-M-15000,
-25000) (6/8)



取付ボルト
M8×4本
(SUS304)

取付ボルト
M12×20本
(SUS304)



A-A矢視



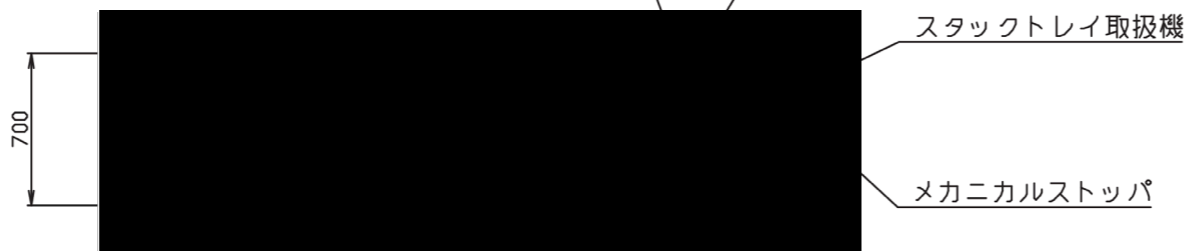
挿入溶接装置(スタック取扱部) B



KEY PLAN

スタック秤量テーブル

ID番号読取機-4
(PA0143-S-25004)



真空マガジン

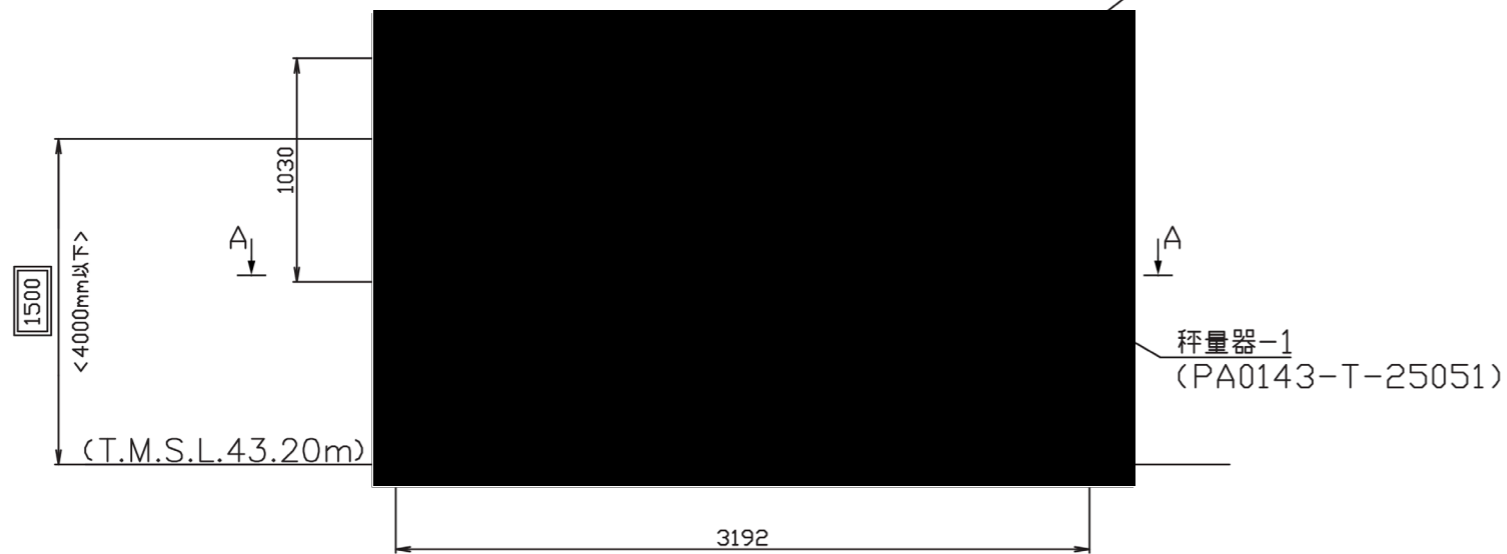
スタックトレイ取扱機

メカニカルストップ

特記事項

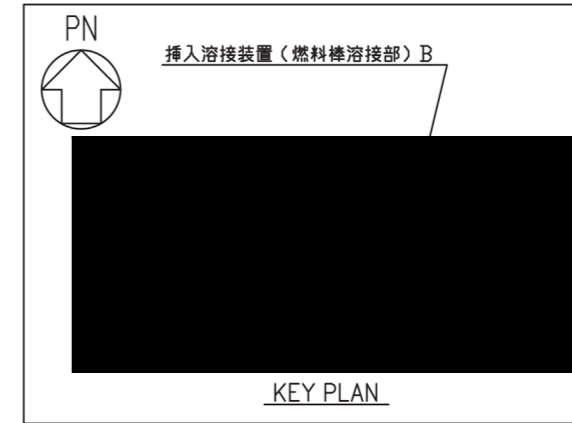
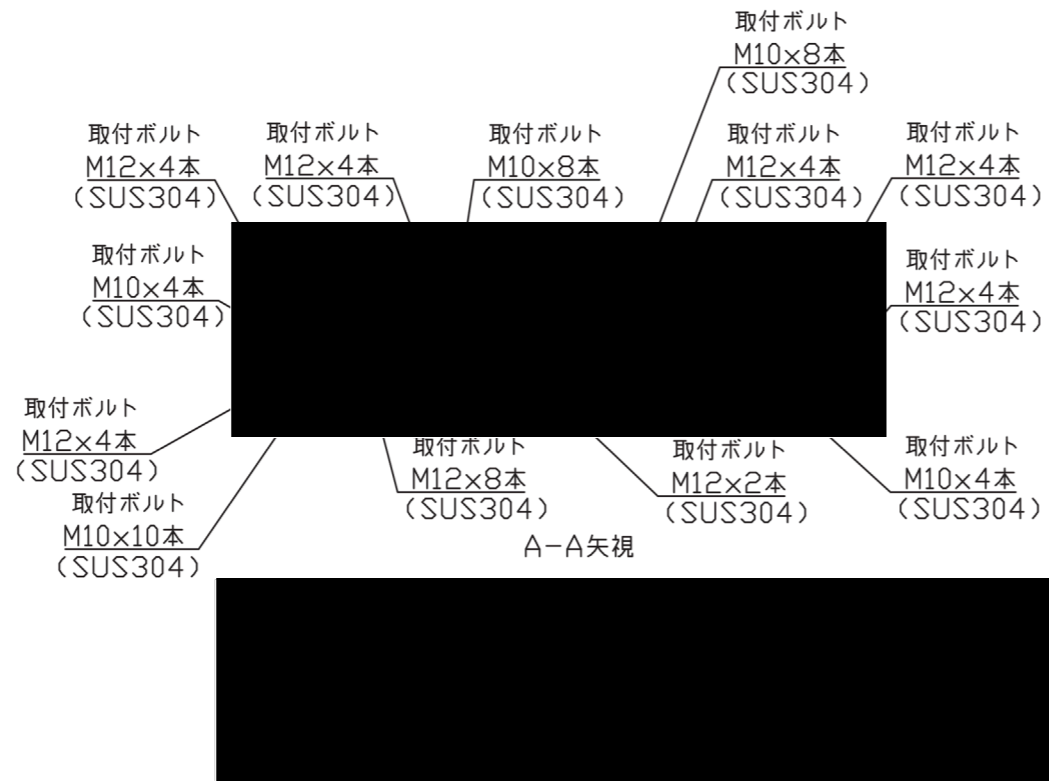
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 本設備には、計量設備(秤量器, ID番号読取機)を設置する。(次回以降申請)
3. 1500 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。
4. スタック秤量テーブル, スタックトレイ取扱機にメカニカルストップを設置する。

内装架台
(SUS304)



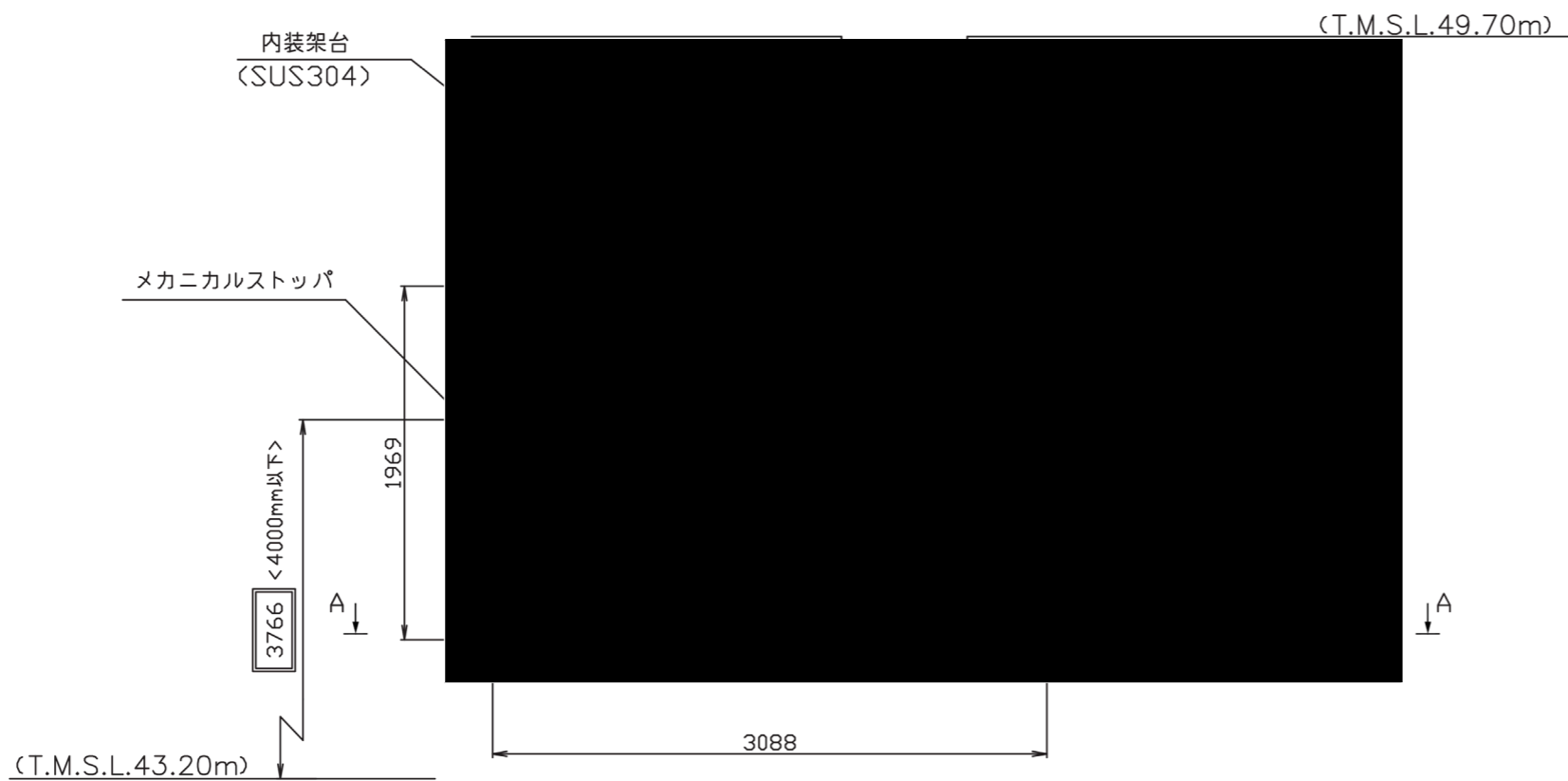
秤量器-1
(PA0143-T-25051)

第2.5.2.3.2図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
挿入溶接装置(PA0143-M-15000,
-25000) (7/8)



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
 < >内寸法は、判定基準を示す。



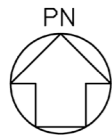
第2.5.2.3.2図 被覆施設
 挿入溶接設備の構造図
 挿入溶接装置 (PA0143-M-15000,
 -25000) (8/8)

第2.5.2.3.2図 被覆施設 挿入溶接設備の構造図

挿入溶接装置 (PA0143-M-15000, -25000)

主要寸法* ¹ (mm)			許容範囲 (mm)	根拠
挿入 溶接装置 (被覆管 取扱部)	たて	950		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4695		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	3803		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
挿入 溶接装置 (スタック 取扱部)	たて	700		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	3192		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1030		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
挿入溶接装 置 (燃料棒 溶接部)	たて	764		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	3088		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1969		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。



取付ボルト
M12×16本
(SUS304)

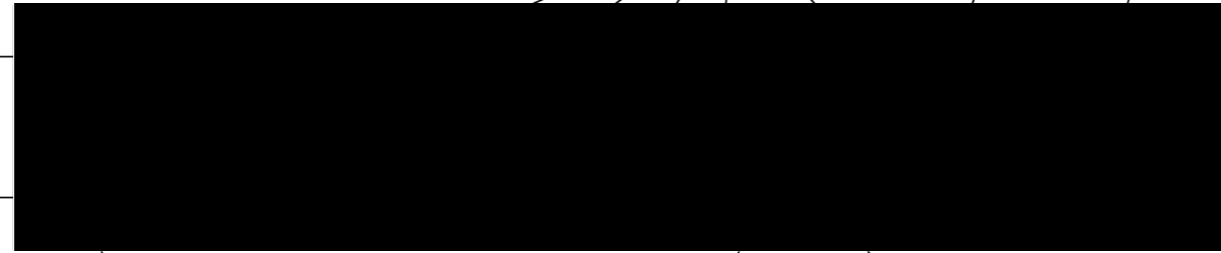
A-A矢視

メカニカルストップ

燃料棒受入機

メカニカルストップ

590



メカニカルストップ

燃料棒移載機

燃料棒払出機

内装架台
(SUS304)

1120
<4000mm以下>

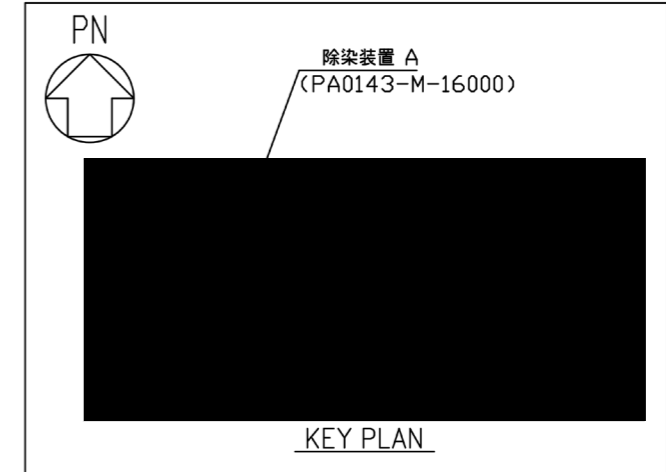


863

メカニカルストップ

(T.M.S.L. 43.20m)

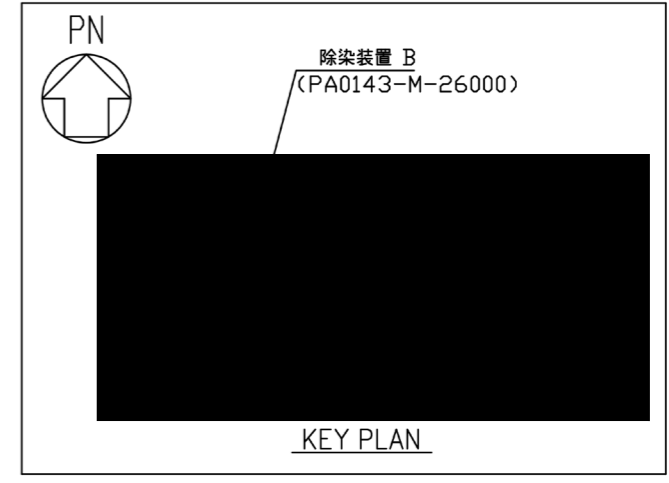
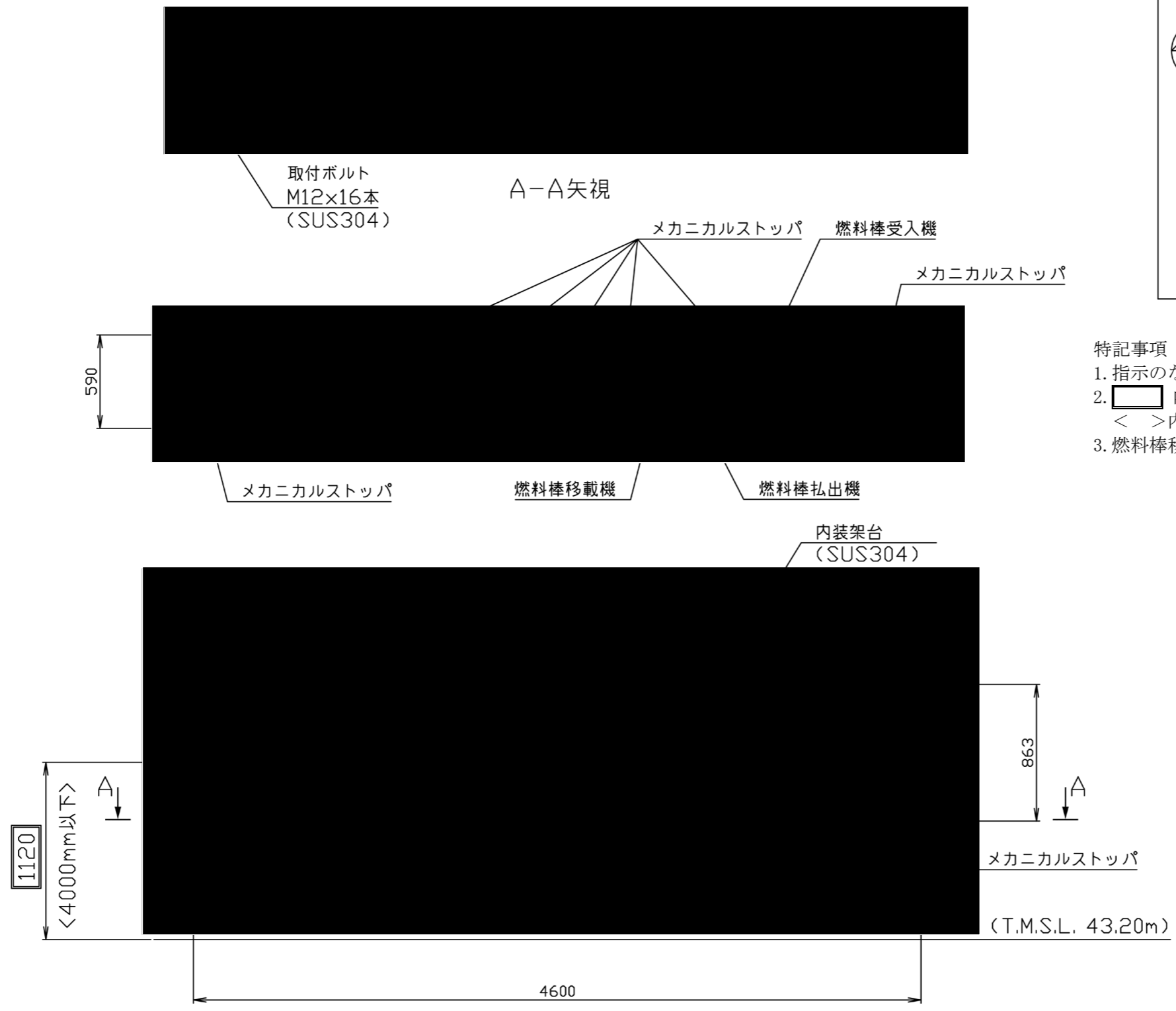
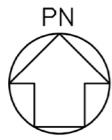
4600



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 1120 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。
3. 燃料棒移載機にメカニカルストップを設置する。

第2.5.2.3.3図
被覆施設
挿入溶接設備の構造図
除染装置 (PA0143-M-16000,
-26000) (1/2)



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 1120 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。
3. 燃料棒移載機にメカニカルストップを設置する。

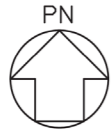
第2.5.2.3.3図
被覆施設
挿入溶接設備の構造図
除染装置 (PA0143-M-16000,
-26000) (2/2)

第2.5.2.3.3図 被覆施設 挿入溶接設備の構造図

除染装置 (PA0143-M-16000, -26000)

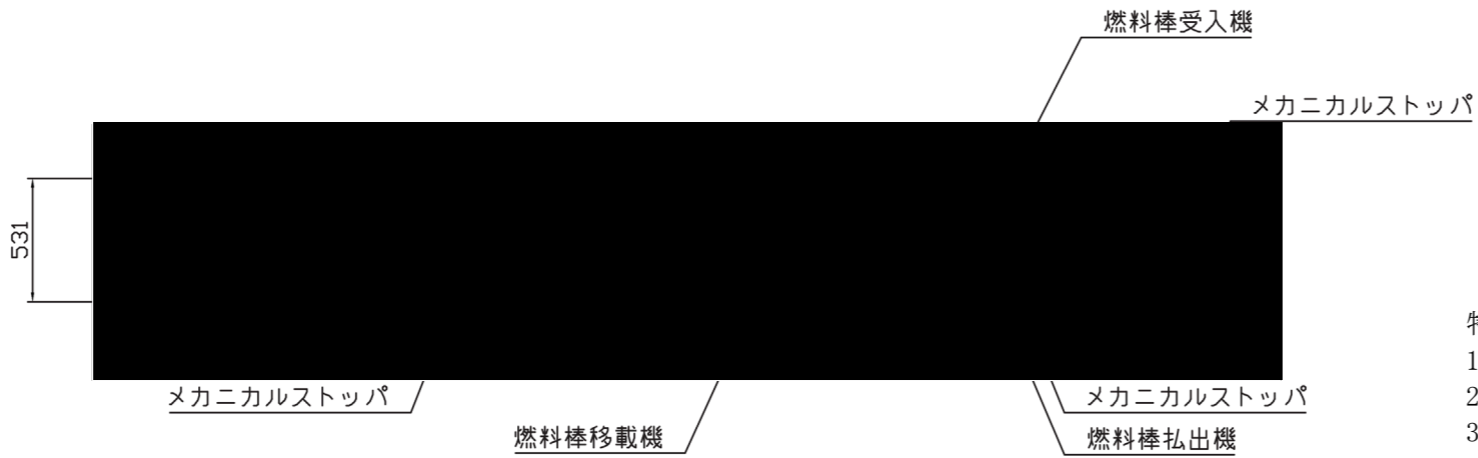
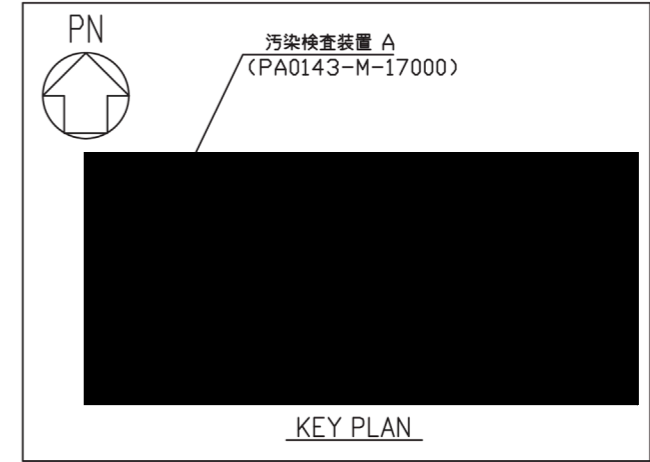
主要寸法* ¹ (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	590	[Redacted]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	4600		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	863		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



A-A矢視

取付ボルト
M16×36本
(SUS304)



531


メカニカルストップ

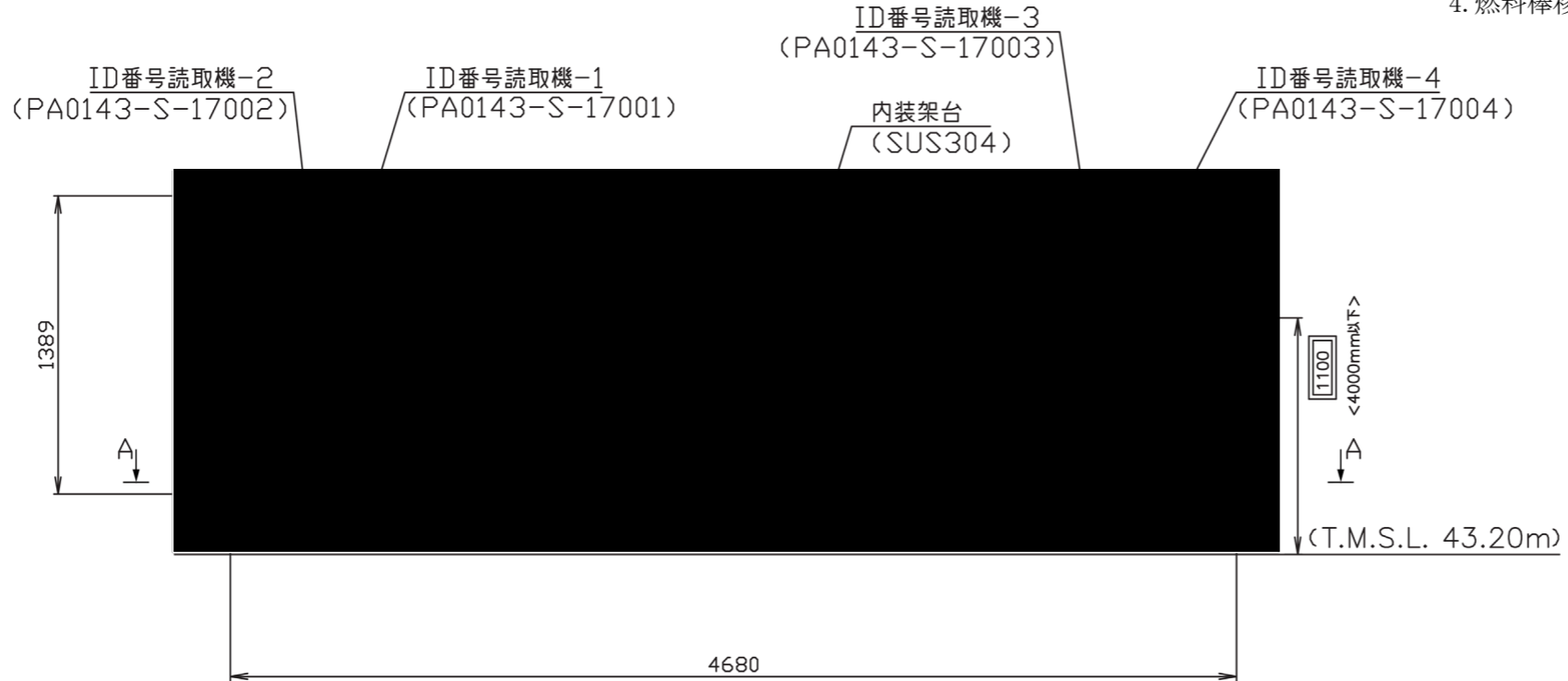
燃料棒移載機

メカニカルストップ

燃料棒払出機

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 本設備には、計量設備(ID番号読取機)を設置する。(次回以降申請)
3.  内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。
4. 燃料棒移載機にメカニカルストップを設置する。



ID番号読取機-2
(PA0143-S-17002)

ID番号読取機-1
(PA0143-S-17001)

ID番号読取機-3
(PA0143-S-17003)

内装架台
(SUS304)

ID番号読取機-4
(PA0143-S-17004)

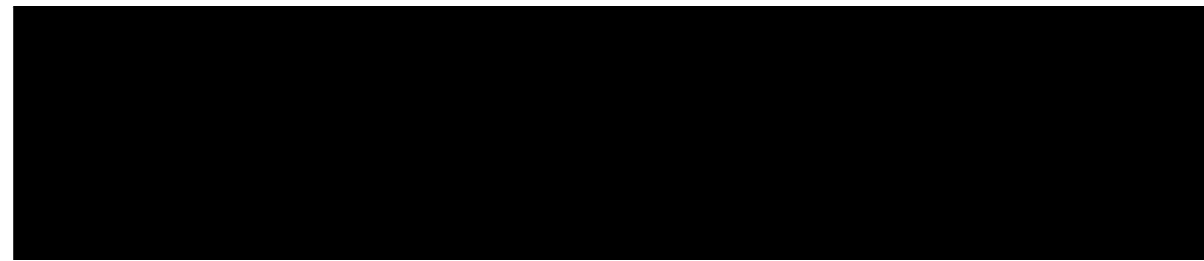
1389

4680

1100
<4000mm>

(T.M.S.L. 43.20m)

第2.5.2.3.4図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
汚染検査装置 (PA0143-M-17000,
-27000) (1/2)

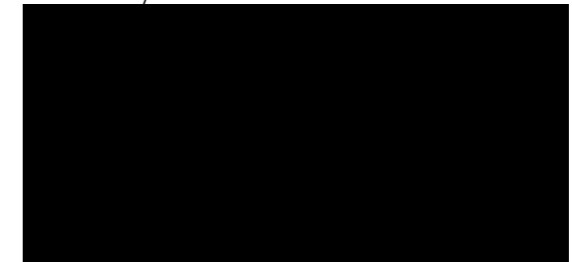


A-A矢視

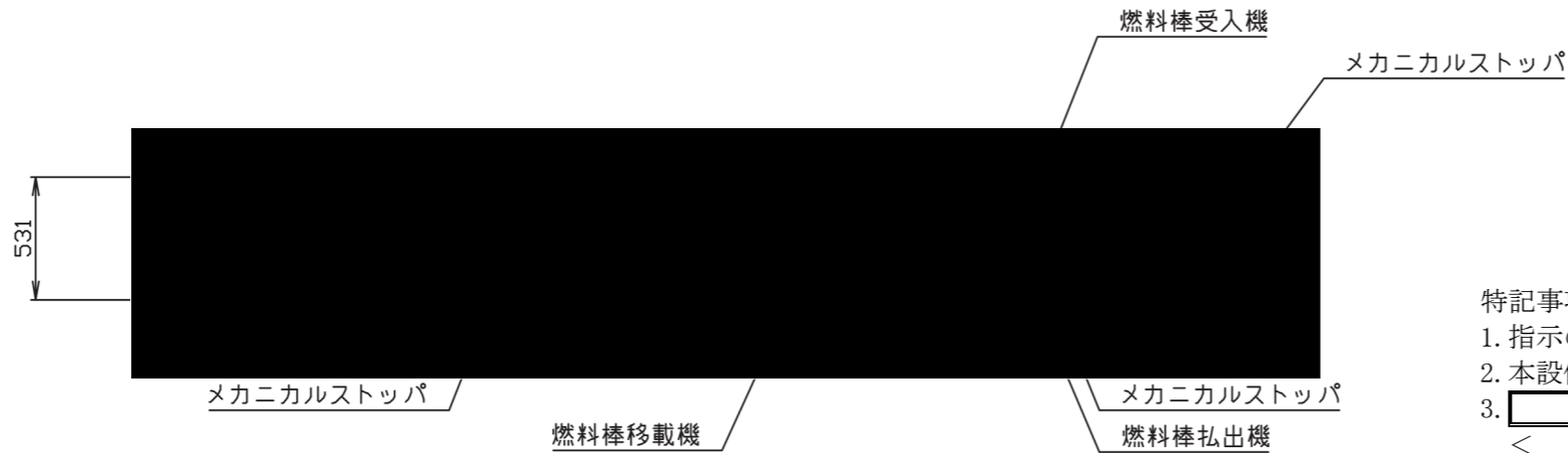
取付ボルト
M16×36本
(SUS304)




汚染検査装置 B
(PA0143-M-27000)



KEY PLAN



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 本設備には、計量設備 (ID番号読取機) を設置する。(次回以降申請)
3.  内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。
4. 燃料棒移載機にメカニカルストップを設置する。



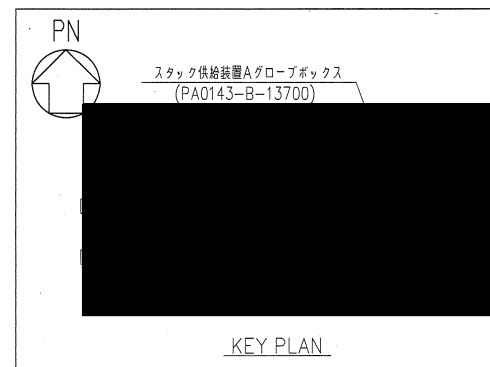
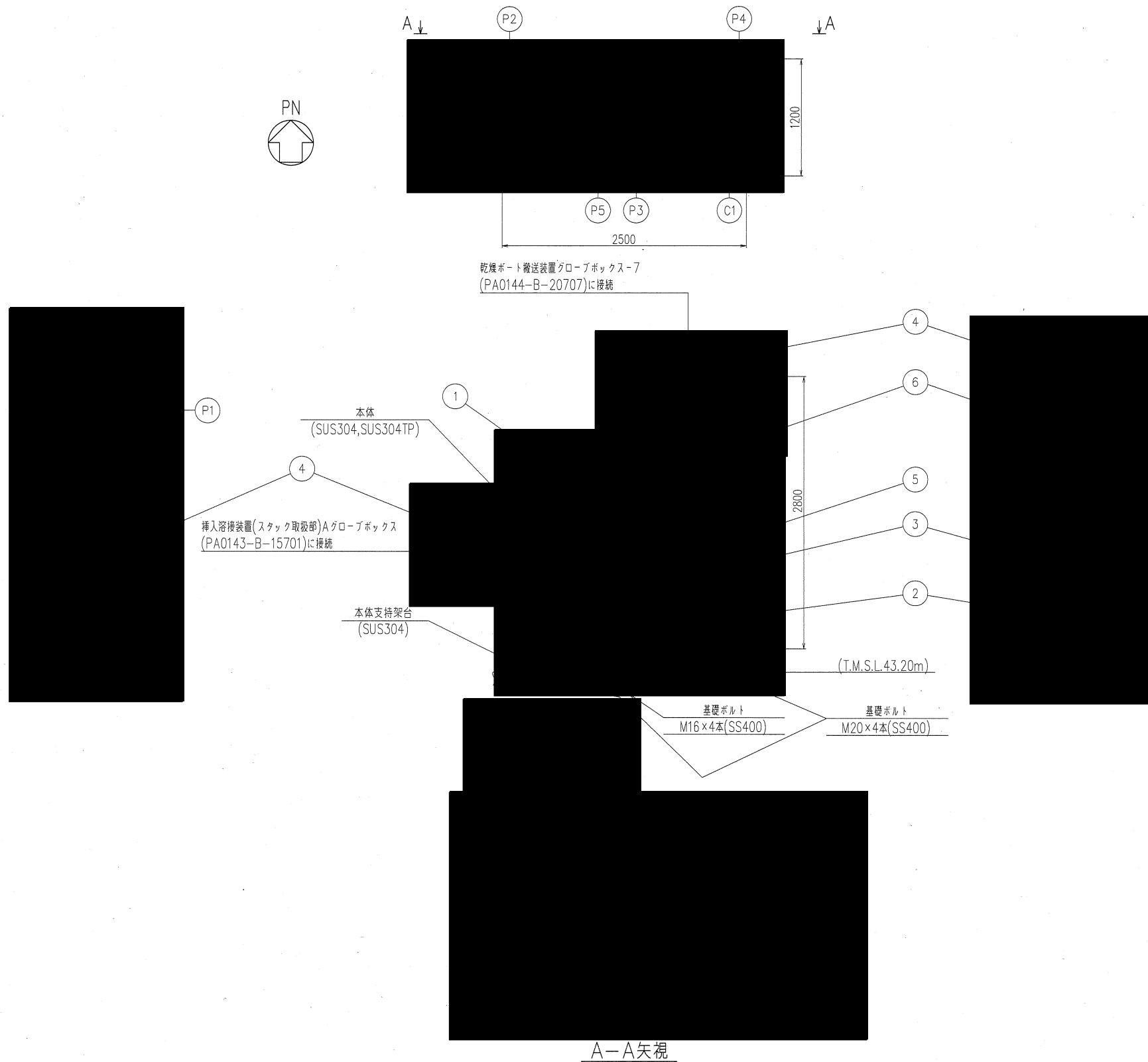
第2.5.2.3.4図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
汚染検査装置 (PA0143-M-17000,
-27000) (2/2)

第2.5.2.3.4図 被覆施設 挿入溶接設備の構造図

汚染検査装置 (PA0143-M-17000, -27000)

主要寸法* ¹ (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	531	[Redacted]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	4680		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1389		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	霧田気ガス供給装置排気口	15A	1
P4	予 備	10A	1
P3	予 備	10A	1
P2	窒素ガス入口	8A	1
P1	排 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
6	コネクタ部	1式
5	窓板	1式
4	伸縮継手	2式
3	搬出入口(大)	1式
2	搬出入口(小)	1式
1	本体	1基

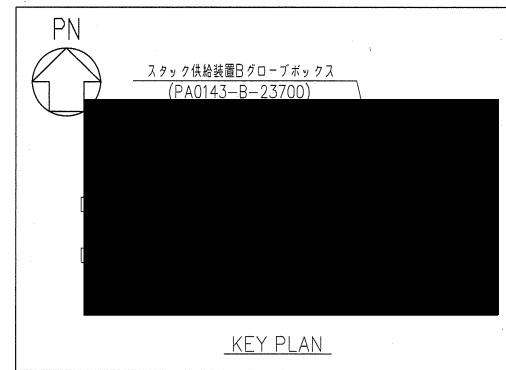
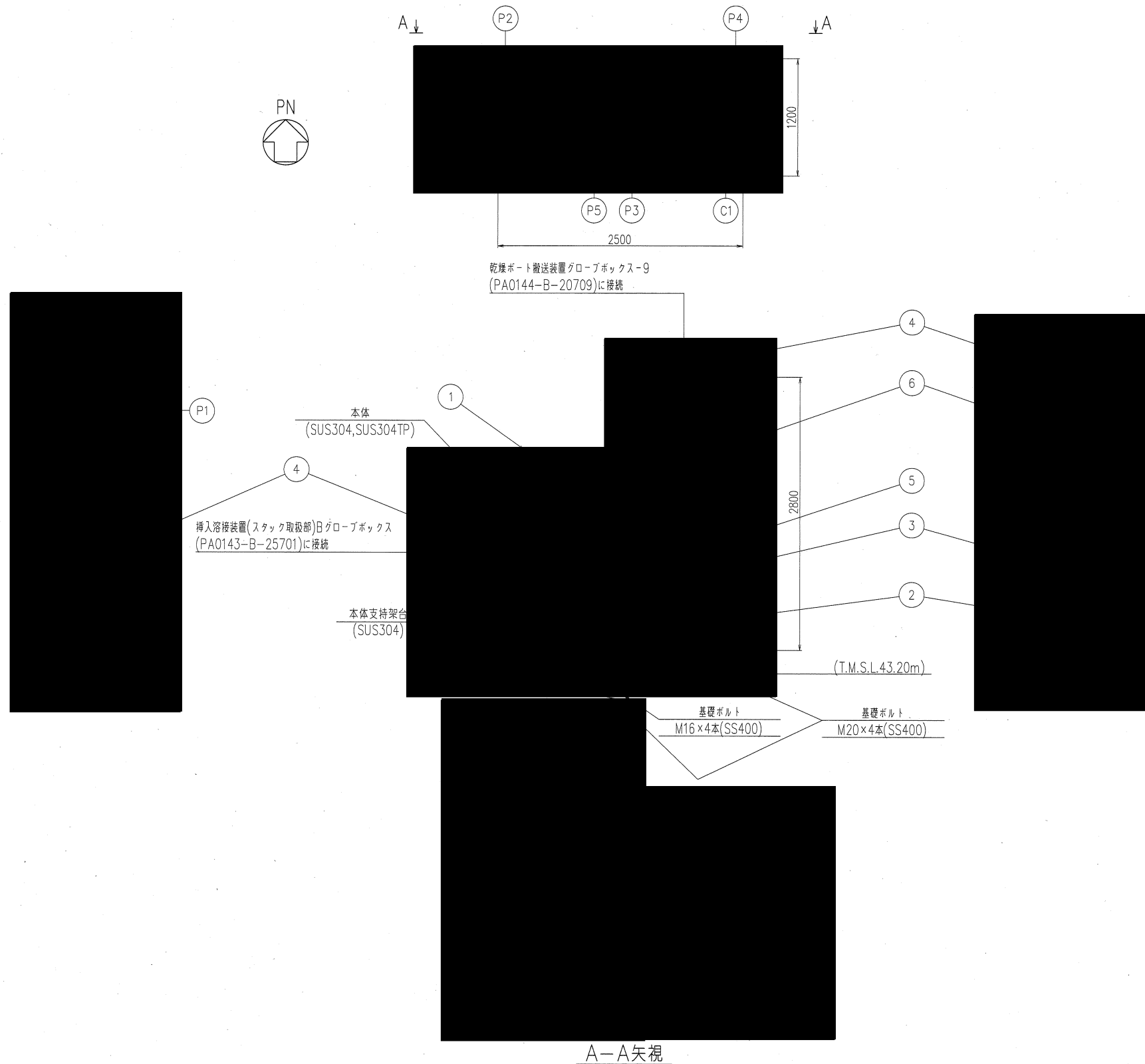
部 品 表

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 2.5.2.3.5 図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
スタック供給装置グローブボックス
(PA0143-B-13700, -23700)
(1/2)



C1	差圧計	10A	1
P5	雰囲気ガス供給装置排気口	15A	1
P4	予備	10A	1
P3	予備	10A	1
P2	窒素ガス入口	8A	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。

6	コネクタ部	1式
5	窓板	1式
4	伸縮継手	2式
3	搬出入口(大)	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、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。

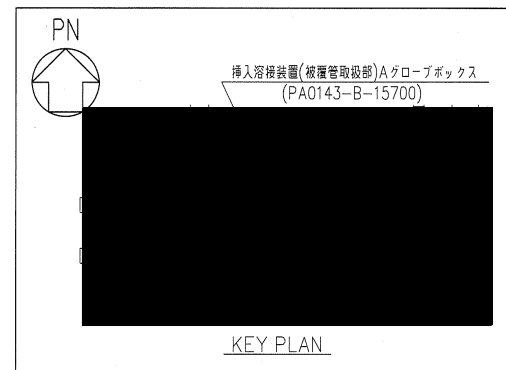
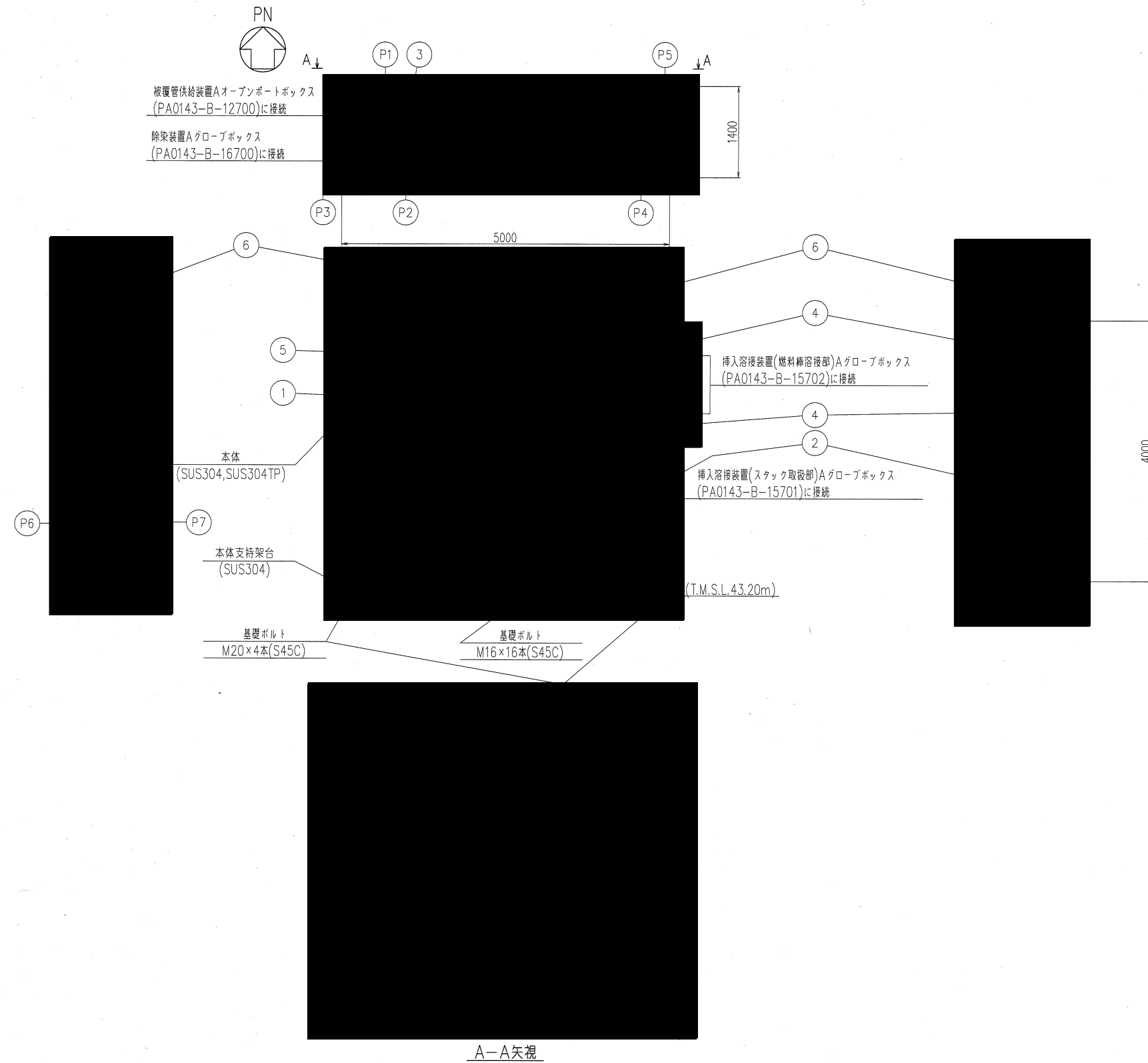
第2.5.2.3.5 図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
スタック供給装置グローブボックス
(PA0143-B-13700, -23700)
(2/2)

第2.5.2.3.5図 被覆施設 挿入溶接設備の構造図

スタック供給装置グローブボックス (PA0143-B-13700, -23700)

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	1200		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	2800		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
P7	燃料稀通過口	80A	1
P6	被覆管通過口	80A	1
P5	予備	10A	1
P4	予備	10A	1
P3	窒素ガス入口	8A	1
P2	消火ガス入口	20A	1
P1	給気口	200A	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	2式
3	搬出入口(大)	1式
2	搬出入口(小)	1式
1	本体	1基

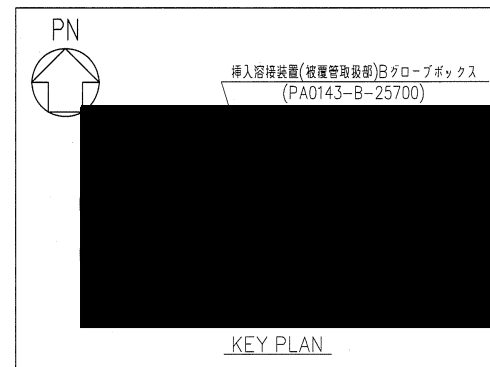
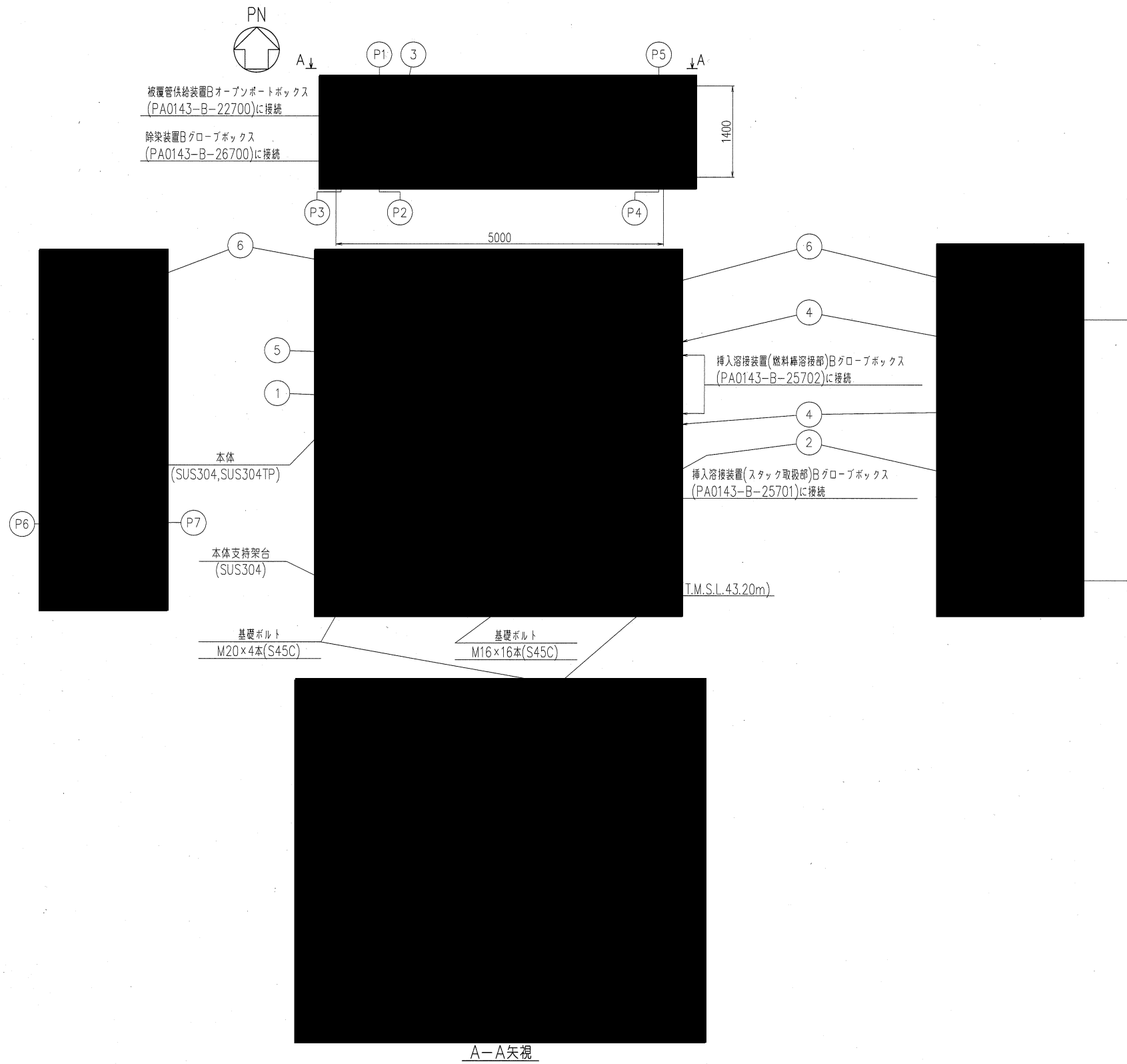
部品表

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2.5.2.3.6図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
挿入溶接装置(被覆管取扱部)
グローブボックス
(PA0143-B-15700, -25700)
(1/2)



符号	名称	呼び径	個数
P7	燃料種通過口	80A	1
P6	被覆管通過口	80A	1
P5	予備	10A	1
P4	予備	10A	1
P3	窒素ガス入口	8A	1
P2	消火ガス入口	20A	1
P1	給気口	200A	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	2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。

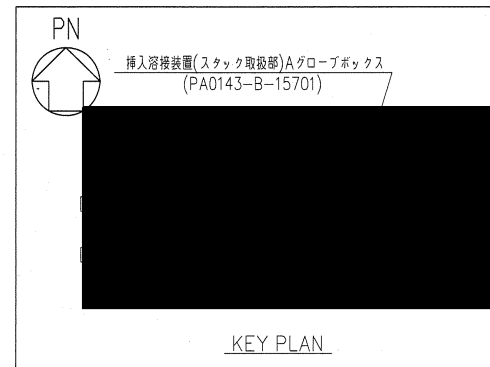
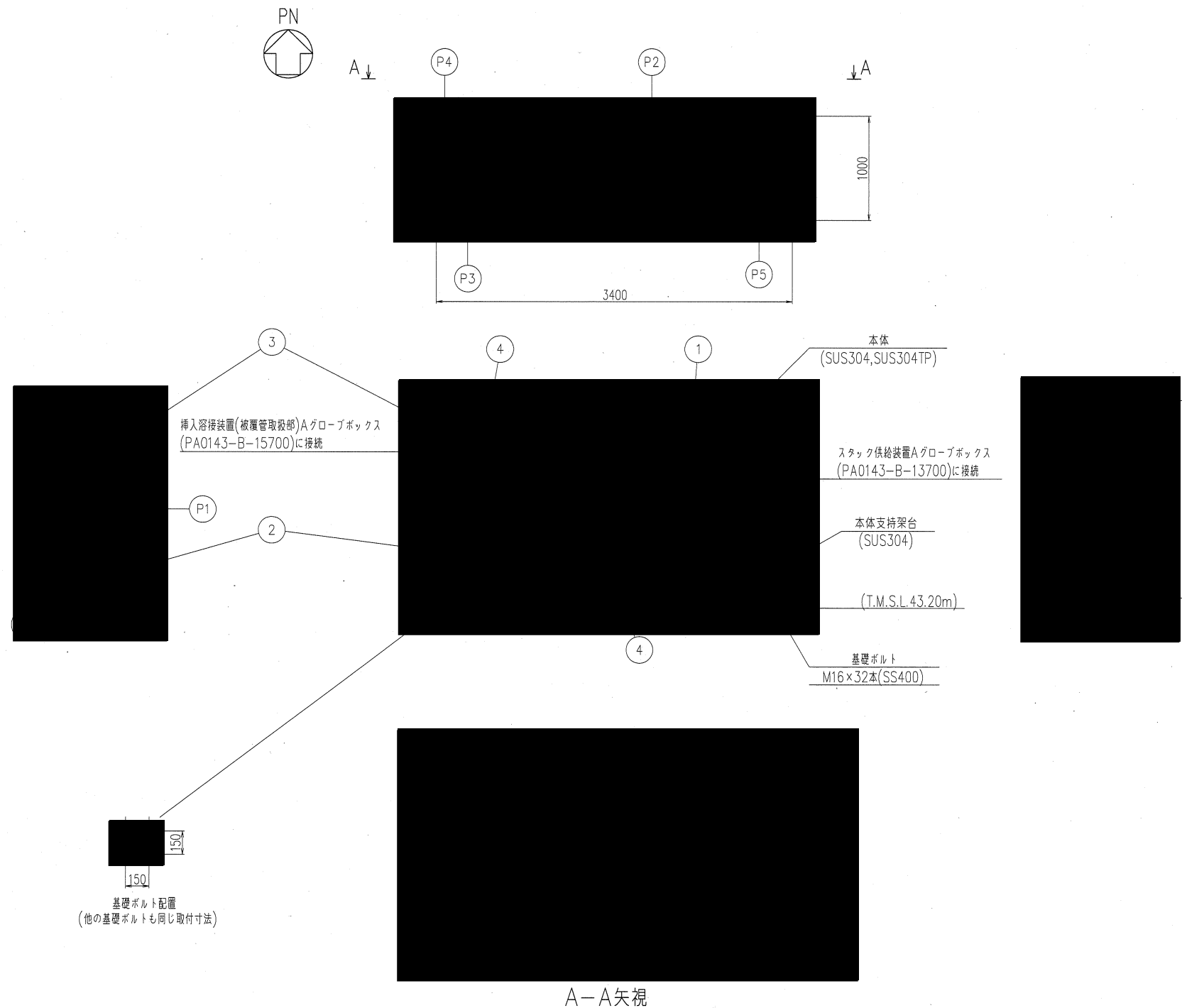
第2.5.2.3.6図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
挿入溶接装置(被覆管取扱部)
グローブボックス
(PA0143-B-15700, -25700)
(2/2)

第2.5.2.3.6図 被覆施設 挿入溶接設備の構造図

挿入溶接装置(被覆管取扱部)グローブボックス (PA0143-B-15700, -25700)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	5000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1400		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

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
P5	予 備	10A	1
P4	予 備	10A	1
P3	アルコール供給口	8A	1
P2	窒素ガス入口	8A	1
P1	真空引出口	10A	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	窓板	1式
3	伸縮継手	1式
2	搬出入口(小)	1式
1	本体	1基

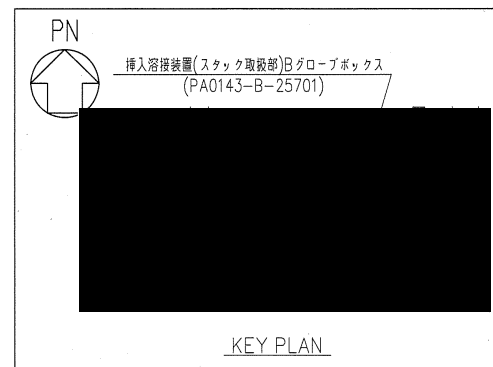
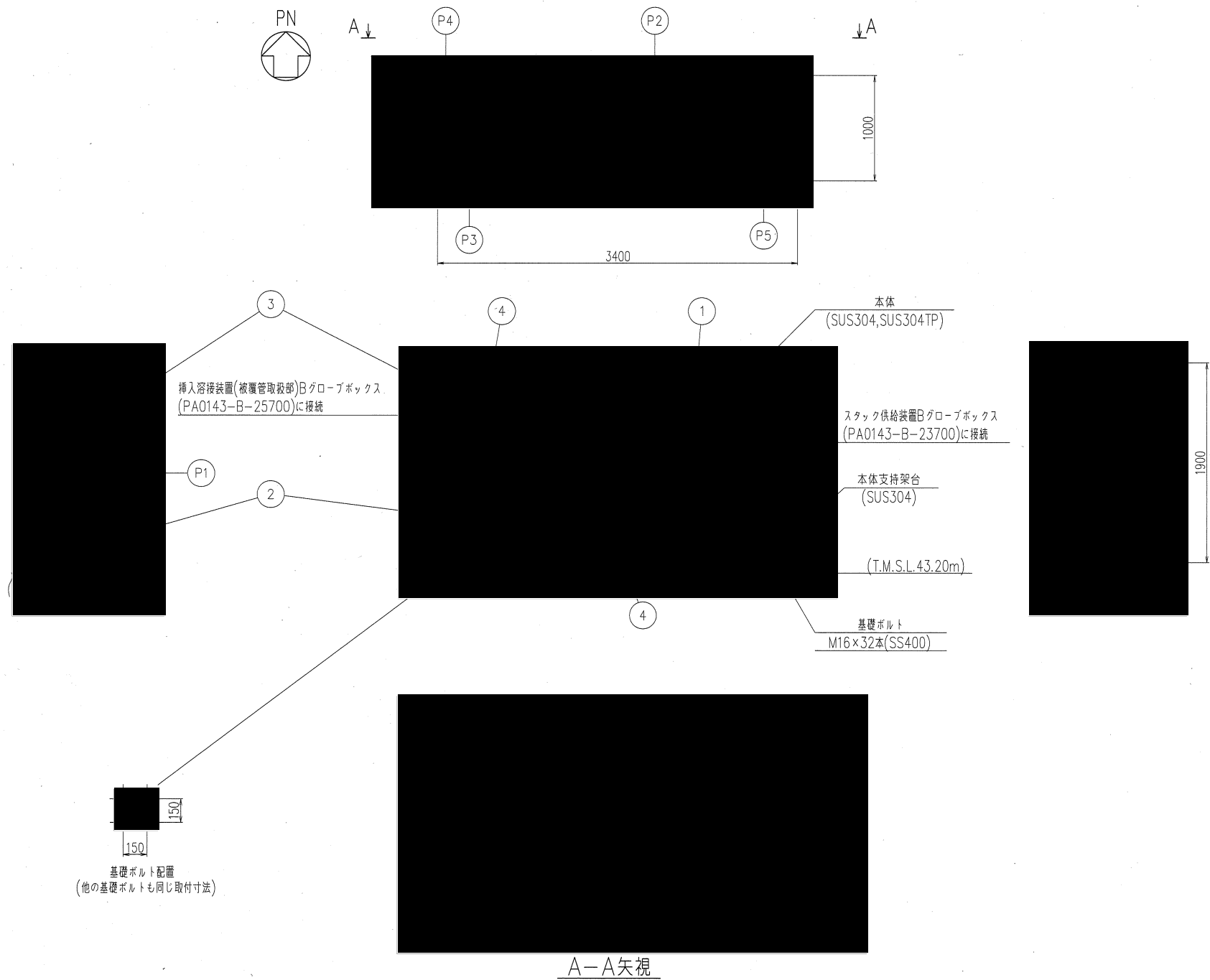
部 品 表

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 2.5.2.3.7 図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
挿入溶接装置(スタック取扱部)
グローブボックス
(PA0143-B-15701, -25701)
(1/2)



符号	名称	呼び径	個数
P5	予備	10A	1
P4	予備	10A	1
P3	アルコール供給口	8A	1
P2	窒素ガス入口	8A	1
P1	真空引出口	10A	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。

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。

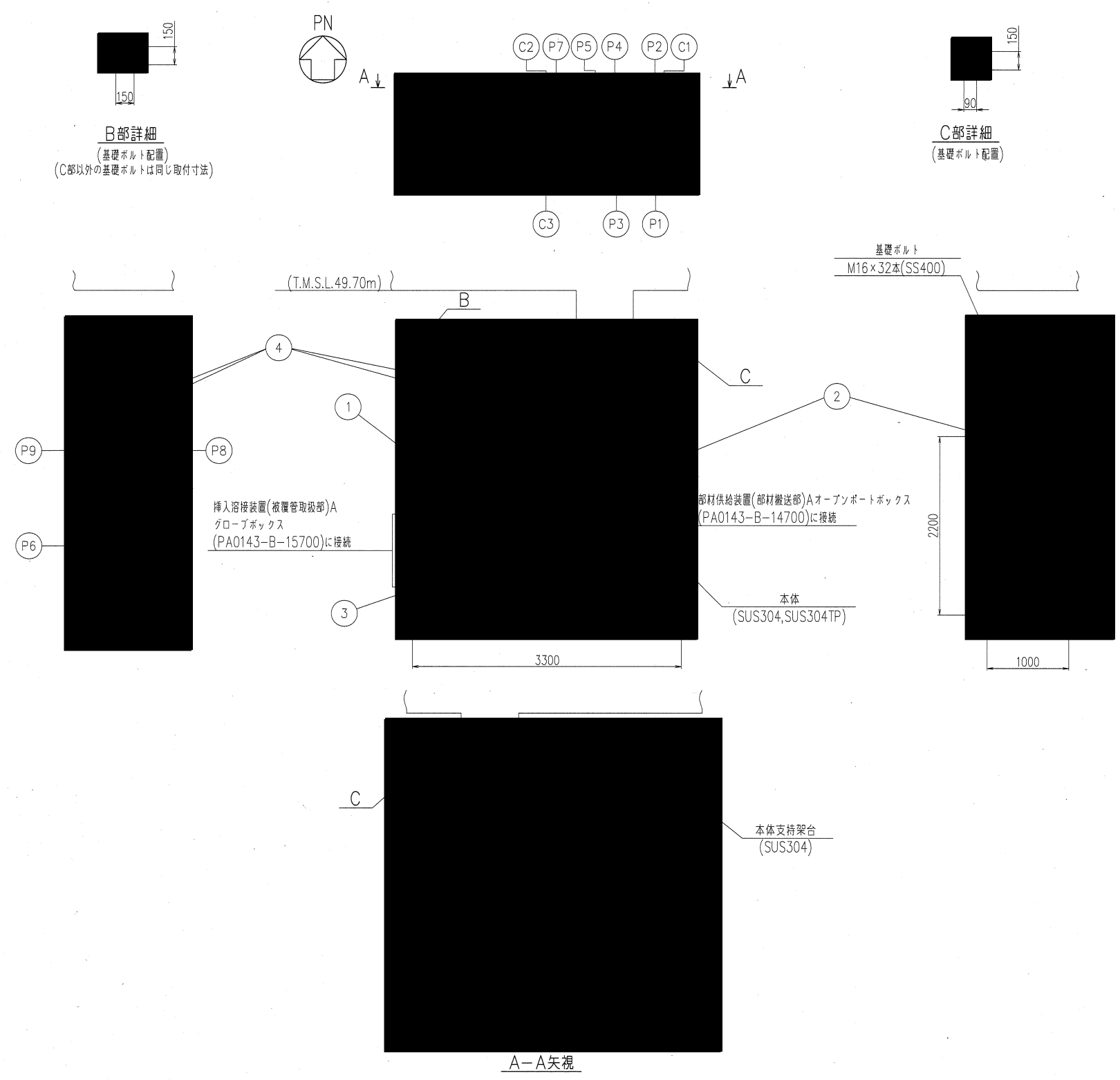
第2.5.2.3.7図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
挿入溶接装置(スタック取扱部)
グローブボックス
(PA0143-B-15701, -25701)
(2/2)

第2.5.2.3.7図 被覆施設 挿入溶接設備の構造図

挿入溶接装置(スタック取扱部)グローブボックス (PA0143-B-15701, -25701)

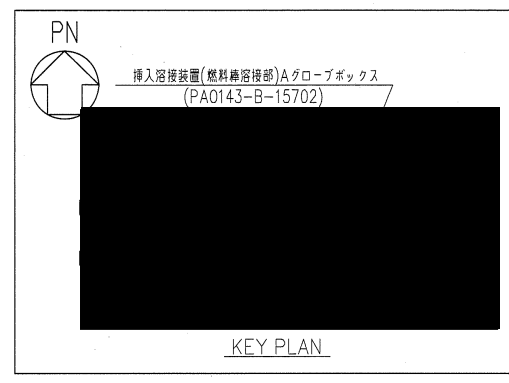
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	3400		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1900		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



B部詳細
(基礎ボルト配置)
(C部以外の基礎ボルトは同じ取付寸法)

C部詳細
(基礎ボルト配置)



符号	名称	呼び径	個数
C3	H ₂ O/O ₂ 計排気口	10A	1
C2	H ₂ O/O ₂ 計吸引口	10A	1
C1	差圧計	10A	1
P9	予備	10A	1
P8	予備	10A	1
P7	溶接機排気口	10A	1
P6	真空引出口	10A	1
P5	ヘリウムガス入口	8A	1
P4	ヘリウムガス入口	8A	1
P3	ヘリウムガス入口	8A	1
P2	窒素ガス入口	8A	1
P1	排気口	150A	1

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。

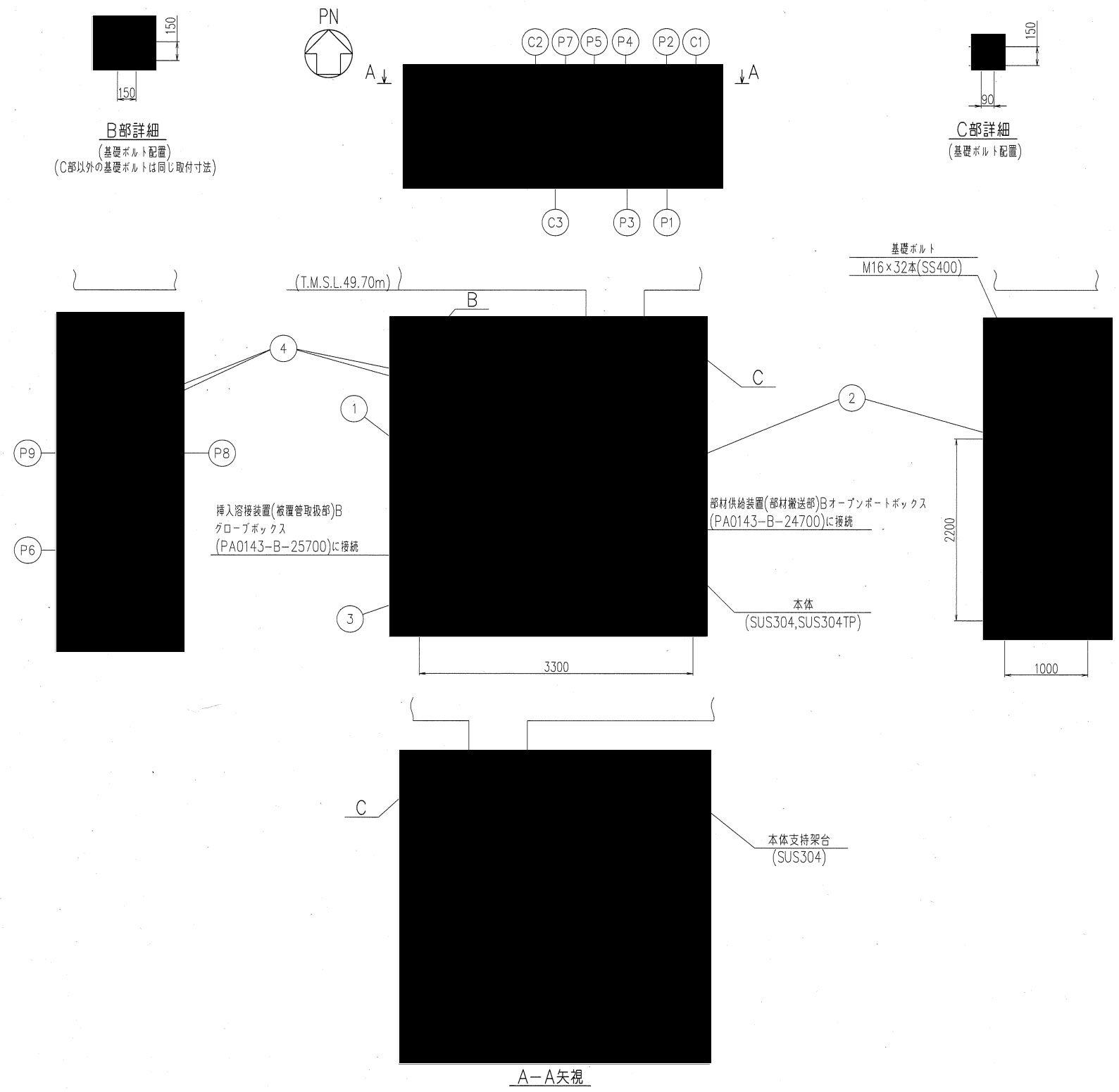
符号	名称	個数
4	コネクタ部	2式
3	窓板	1式
2	搬出入口(小)	1式
1	本体	1基

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

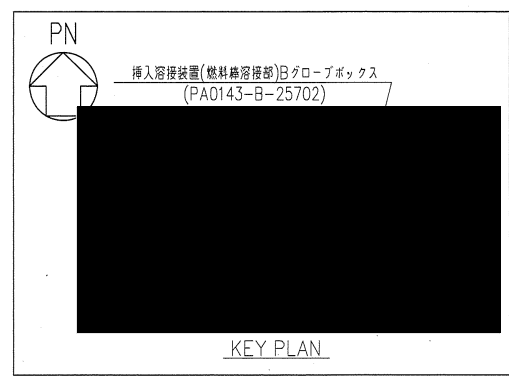
1. グローブボックスの構造はJIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.2.3.8 図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
挿入溶接装置(燃料棒溶接部)
グローブボックス
(PA0143-B-15702, -25702)
(1/2)



B部詳細
(基礎ボルト配置)
(C部以外の基礎ボルトは同じ取付寸法)

C部詳細
(基礎ボルト配置)



符号	名称	呼び径	個数
C3	H ₂ O/O ₂ 計排気口	10A	1
C2	H ₂ O/O ₂ 計吸引口	10A	1
C1	差圧計	10A	1
P9	予備	10A	1
P8	予備	10A	1
P7	溶接機排気口	10A	1
P6	真空引出口	10A	1
P5	ヘリウムガス入口	8A	1
P4	ヘリウムガス入口	8A	1
P3	ヘリウムガス入口	8A	1
P2	窒素ガス入口	8A	1
P1	排気口	150A	1

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	2式
3	窓板	1式
2	搬出入口(小)	1式
1	本体	1基

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。

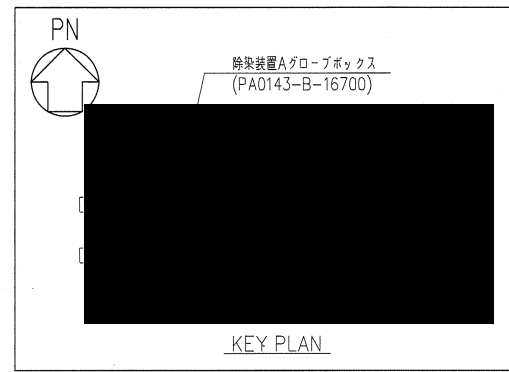
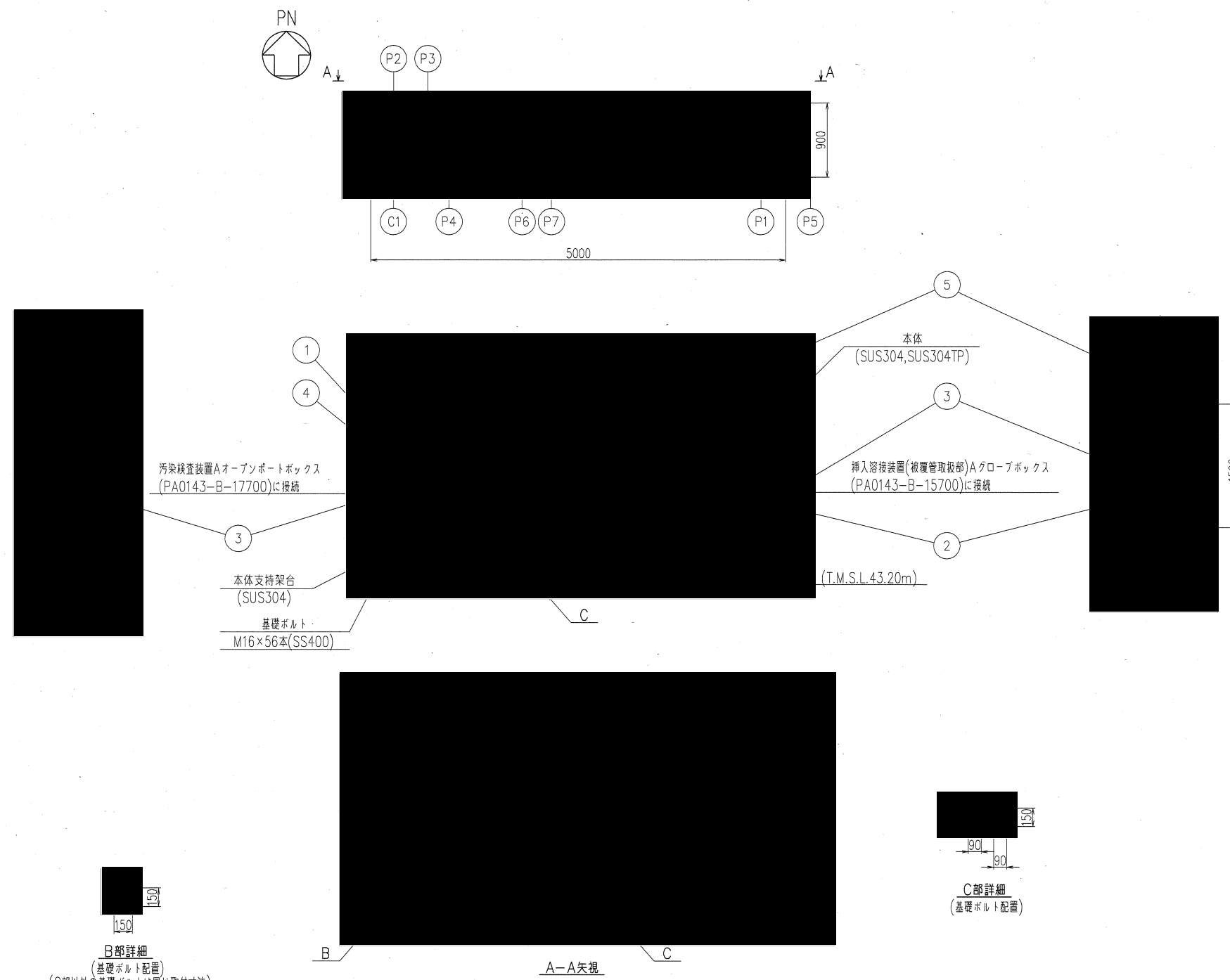
第 2.5.2.3.8 図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
挿入溶接装置(燃料棒溶接部)
グローブボックス
(PA0143-B-15702, -25702)
(2/2)

第2.5.2.3.8図 被覆施設 挿入溶接設備の構造図

挿入溶接装置(燃料棒溶接部)グローブボックス (PA0143-B-15702, -25702)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	3300		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	2200		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。

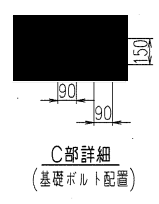
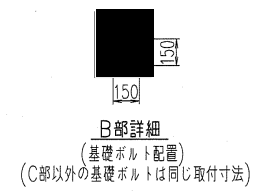


符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P9	燃料棒通過口	80A	1
P8	燃料棒通過口	80A	1
P7	予備	10A	1
P6	予備	10A	1
P5	アルコール供給口	8A	1
P4	圧縮空気入口	8A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	給気口	80A	1
P1	排気口	100A	1

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	2式
2	搬出入口(小)	1式
1	本体	1基

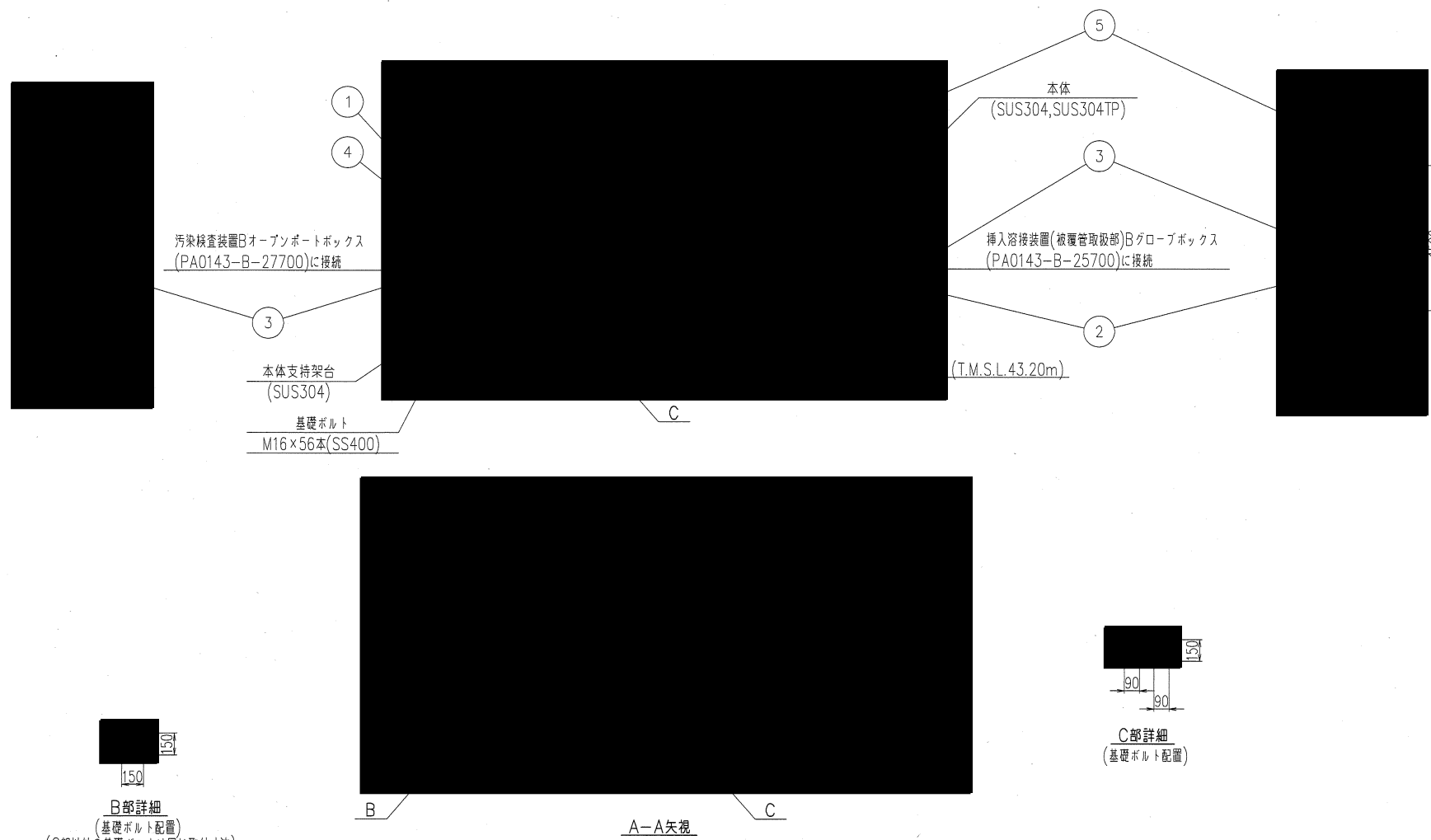
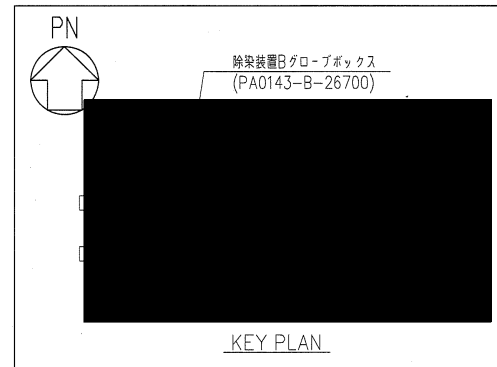
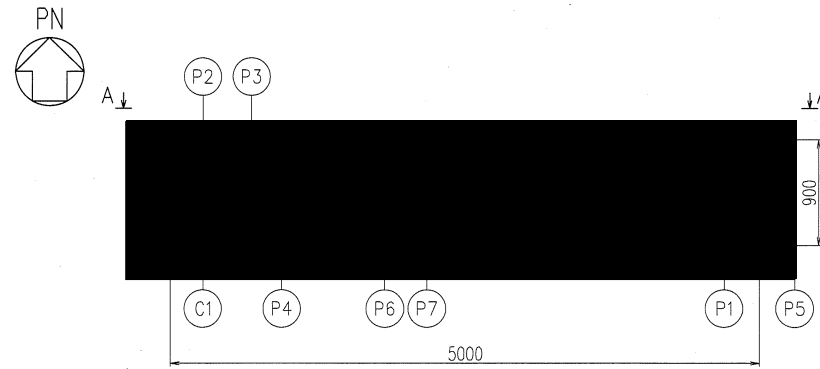
個数は、グローブボックス1基当たりの個数を示す。



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 2.5.2.3.9 図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
除染装置グローブボックス
(PA0143-B-16700, -26700)
(1/2)



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P9	燃料棒通過口	80A	1
P8	燃料棒通過口	80A	1
P7	予備	10A	1
P6	予備	10A	1
P5	アルコール供給口	8A	1
P4	圧縮空気入口	8A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	給気口	80A	1
P1	排気口	100A	1

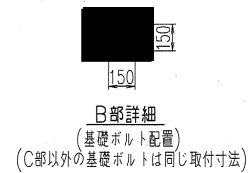
図中の管台は、構造上の構成及び接続配管等の状況を示す。

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

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 2.5.2.3.9 図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
除染装置グローブボックス
(PA0143-B-16700, -26700)
(2/2)

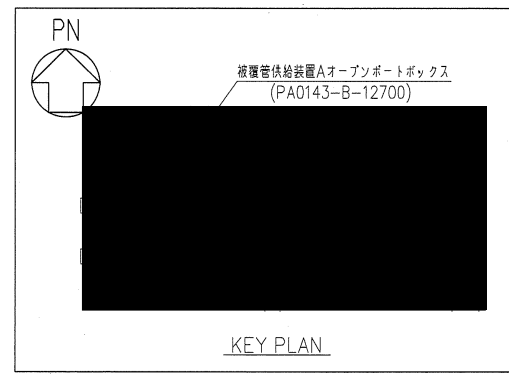
第2.5.2.3.9図 被覆施設 挿入溶接設備の構造図
除染装置グローブボックス (PA0143-B-16700, -26700)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	5000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	900		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。



A-A矢視



符号	名称	呼び径	個数
P6	被覆管通過口	ø45	1
P5	被覆管通過口	80A	1
P4	予備	10A	1
P3	予備	10A	1
P2	圧縮空気入口	8A	1
P1	排気口	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
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

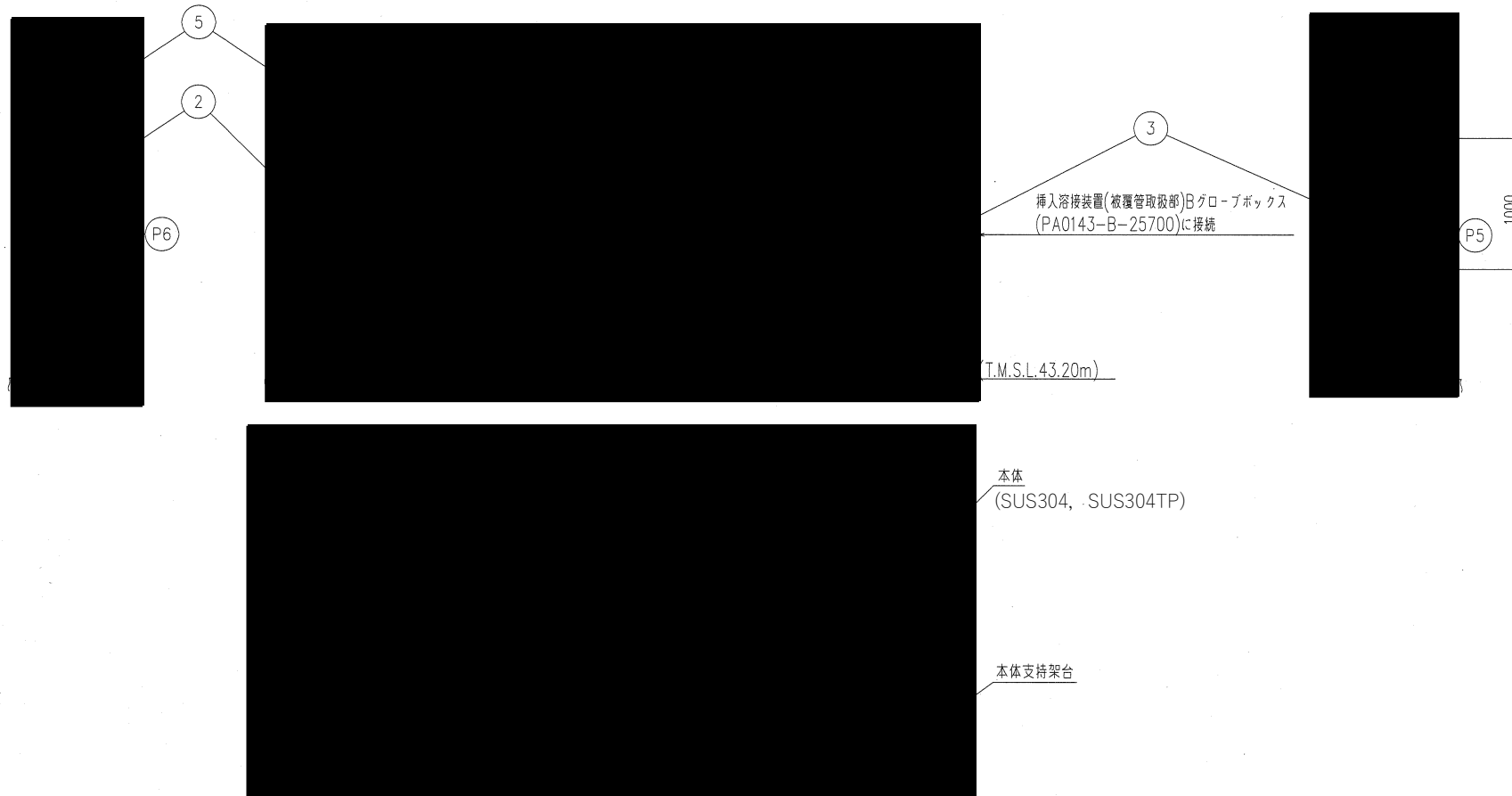
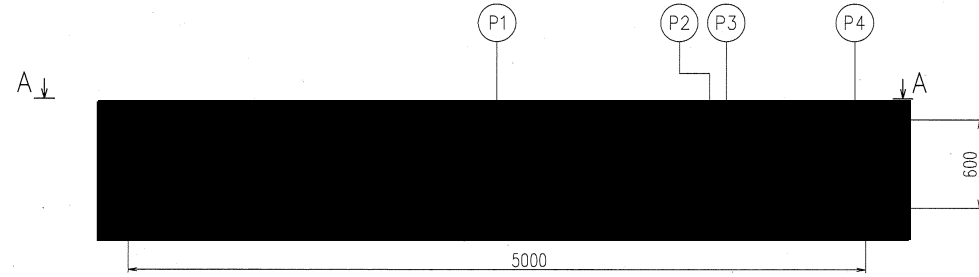
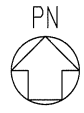
部品表

個数は、オープンポートボックス1基当たりの個数を示す。

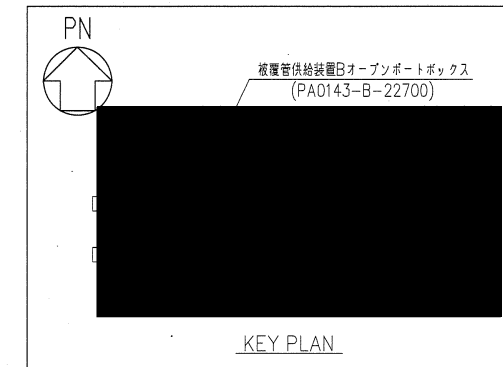
特記事項

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。

第2.5.2.3.10 図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
被覆管供給装置
オープンポートボックス
(PA0143-B-12700, -22700)
(1/2)



A-A矢視



符号	名称	呼び径	個数
P6	被覆管通過口	φ45	1
P5	被覆管通過口	80A	1
P4	予備	10A	1
P3	予備	10A	1
P2	圧縮空気入口	8A	1
P1	排気口	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
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、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。

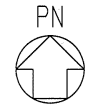
第 2.5.2.3.10 図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
被覆管供給装置
オープンポートボックス
(PA0143-B-12700, -22700)
(2/2)

第2.5.2.3.10図 被覆施設 挿入溶接設備の構造図

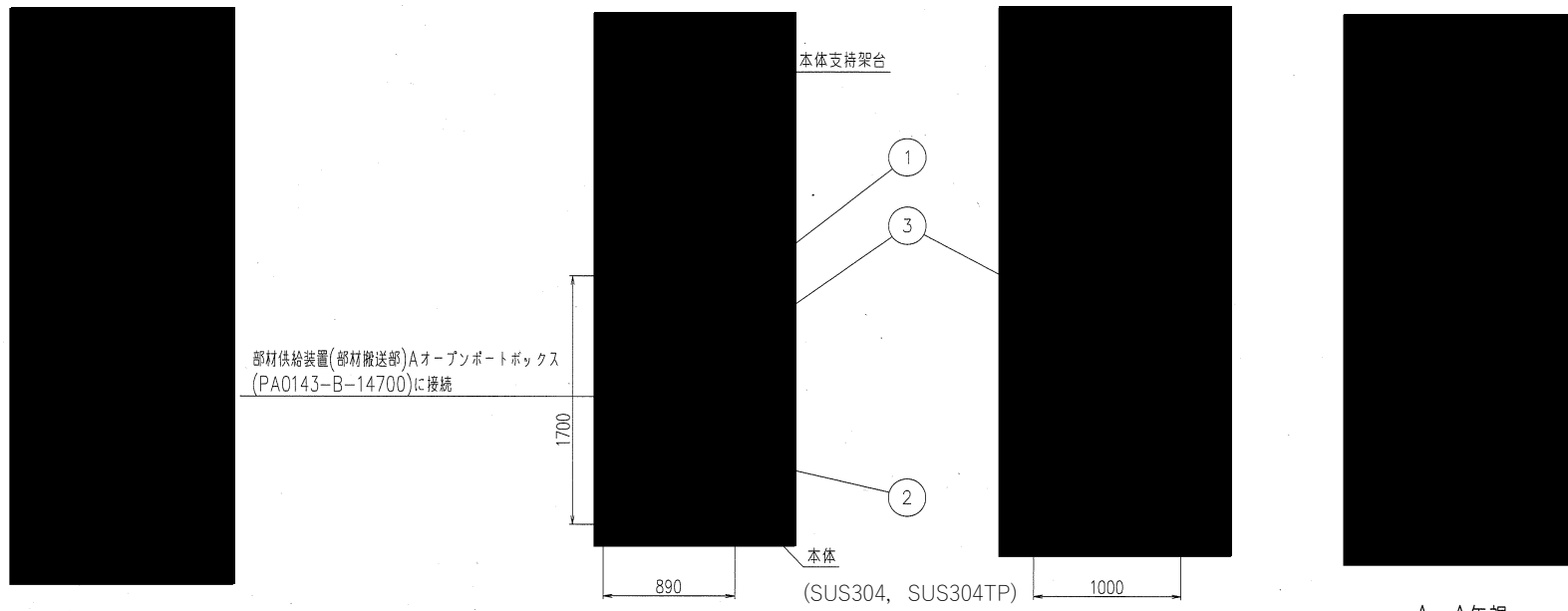
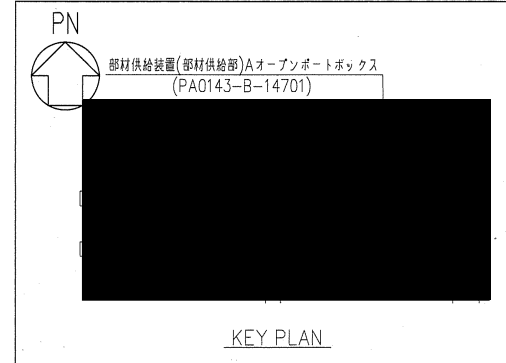
被覆管供給装置オープンポートボックス (PA0143-B-12700, -22700)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	5000		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	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。



(T.M.S.L.49.70m)



A-A矢視

符号	名 称	呼び径	個数
P3	予 備	10A	1
P2	予 備	10A	1
P1	排 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
3	コネクタ部	1式
2	窓板	1式
1	本体	1基

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。

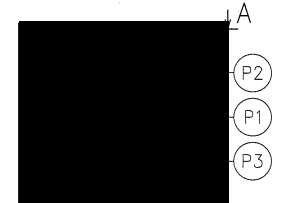
特記事項

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。

第 2.5.2.3.11 図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
部材供給装置(部材供給部)
オープンポートボックス
(PA0143-B-14701, -24701)
(1/2)

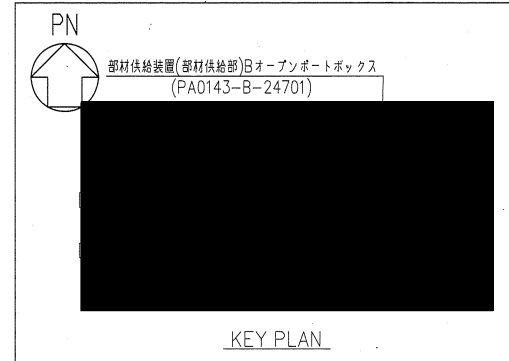


A↓

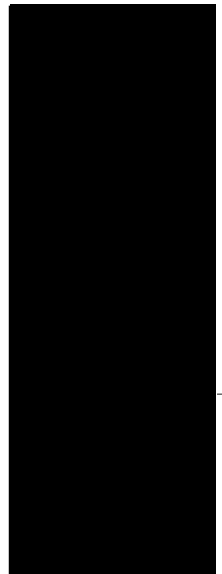


P2
P1
P3

(T.M.S.L.49.70m)



KEY PLAN



部材供給装置(部材搬送部)Bオープンポートボックス (PA0143-B-24700)に接続

1700



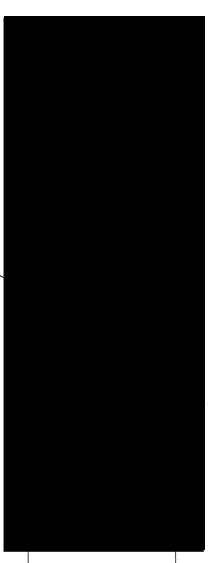
本体支持架台

本体

(SUS304, SUS304TP)

890

1000



A-A矢視

P3	予備	10A	1
P2	予備	10A	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。

3	コネクタ部	1式
2	窓板	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。

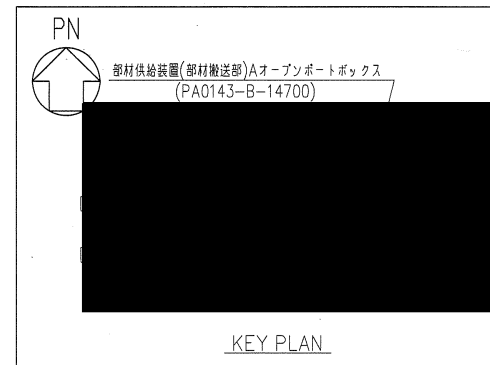
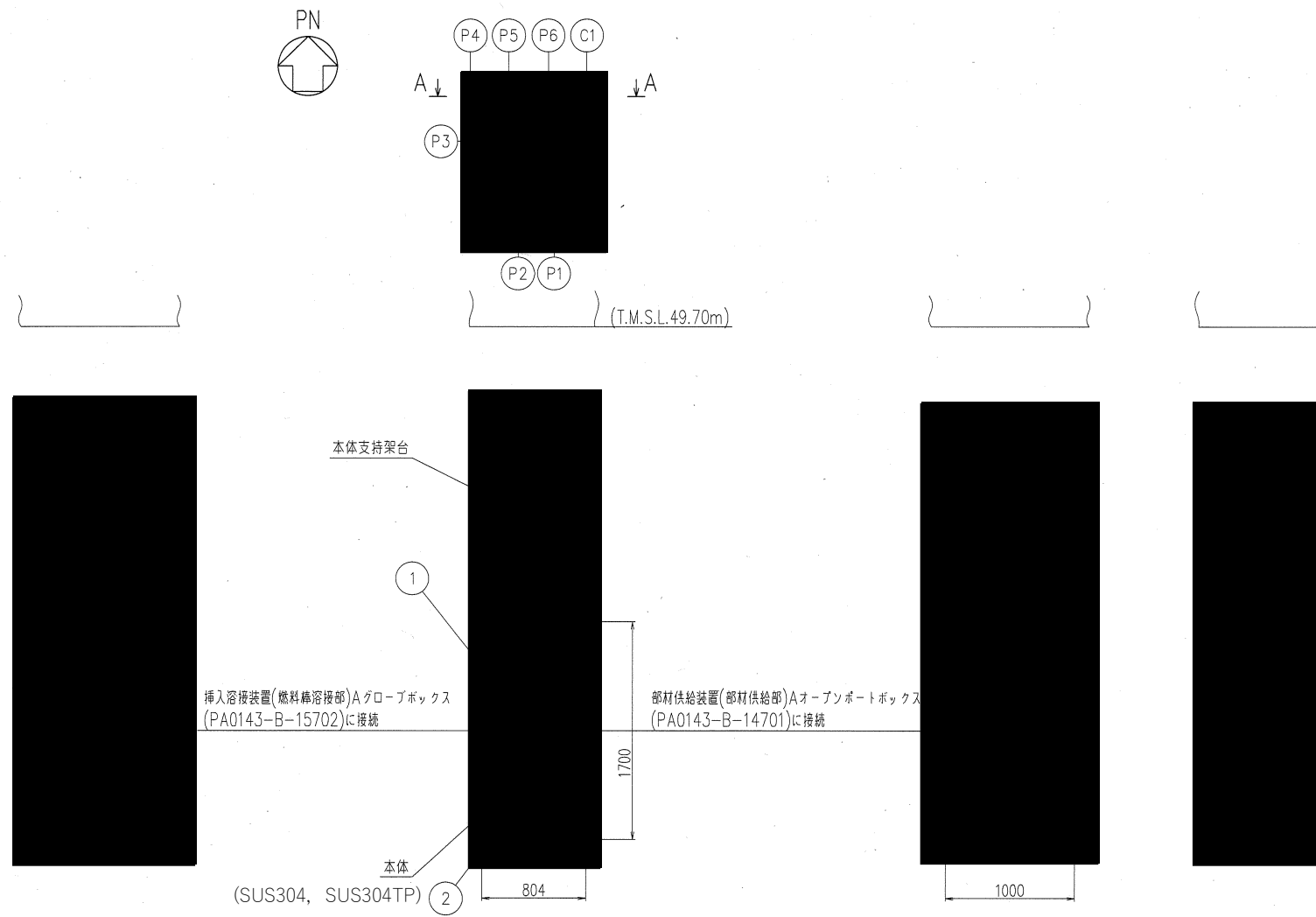
第2.5.2.3.11 図 被覆施設
 挿入溶接設備の構造図
 部材供給装置(部材供給部)
 オープンポートボックス
 (PA0143-B-14701, -24701)
 (2/2)

第2.5.2.3.11図 被覆施設 挿入溶接設備の構造図

部材供給装置(部材供給部)オープンポートボックス (PA0143-B-14701, -24701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	890		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	1700		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	予備	10A	1
P5	予備	10A	1
P4	窒素ガス入口	8A	1
P3	消火ガス入口	20A	1
P2	給気口	80A	1
P1	排気口	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
2	窓板	1式
1	本体	1基

部品表

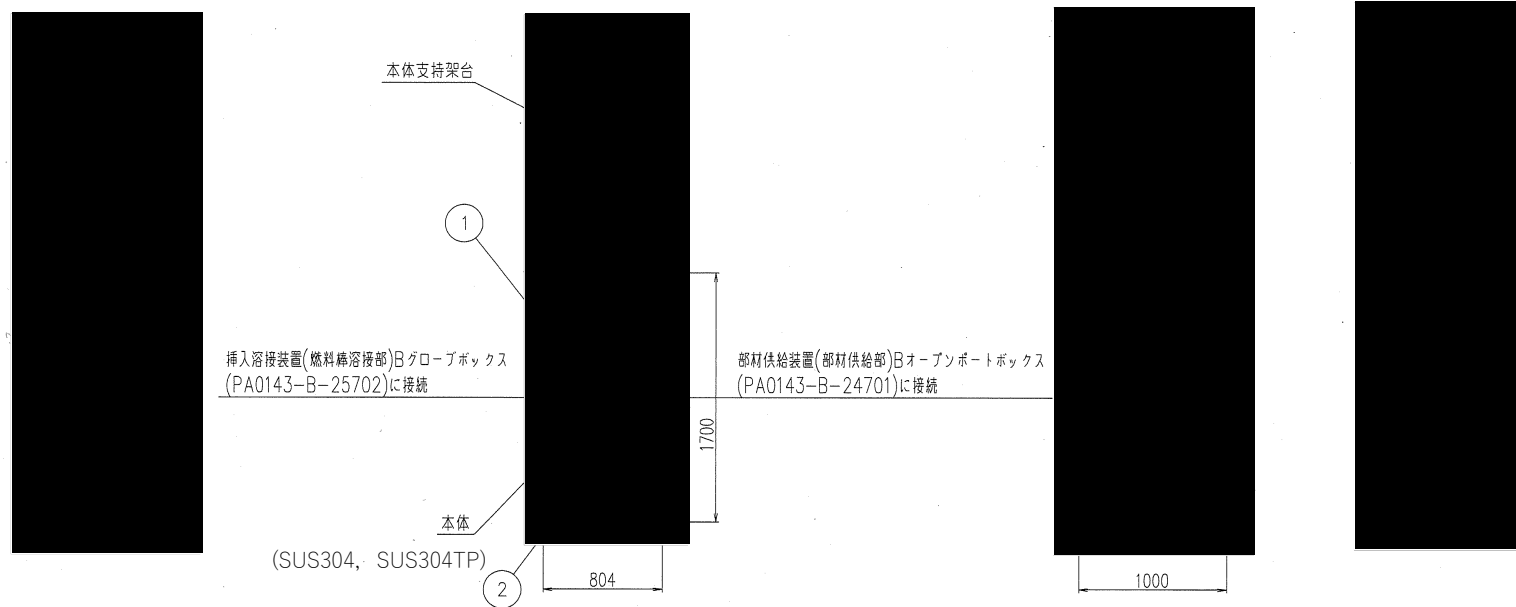
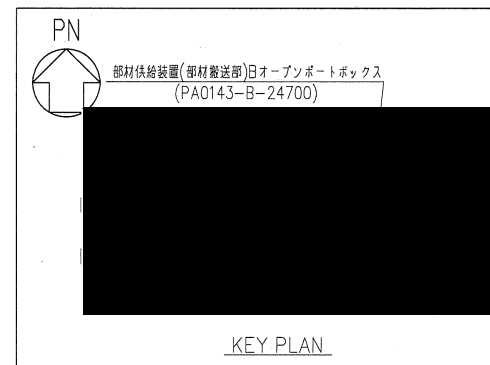
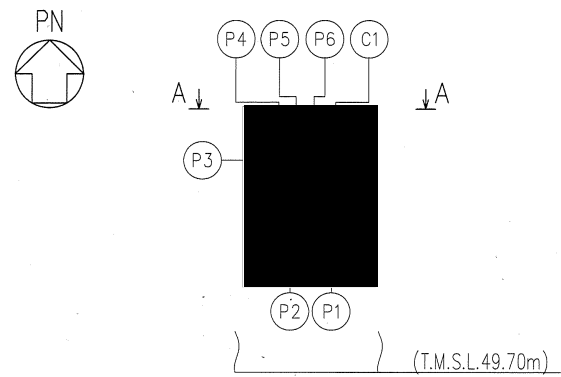
個数は、オープンポートボックス1基当たりの個数を示す。

A-A矢視

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。

第 2.5.2.3.12 図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
部材供給装置(部材搬送部)
オープンポートボックス
(PA0143-B-14700, -24700)
(1/2)



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

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。

2	窓板	1式
1	本体	1基
符号	名称	個数

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。

A-A矢視

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。

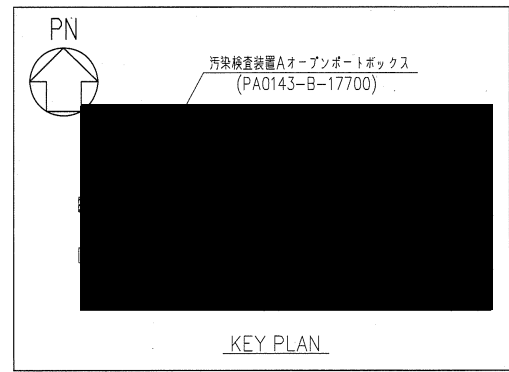
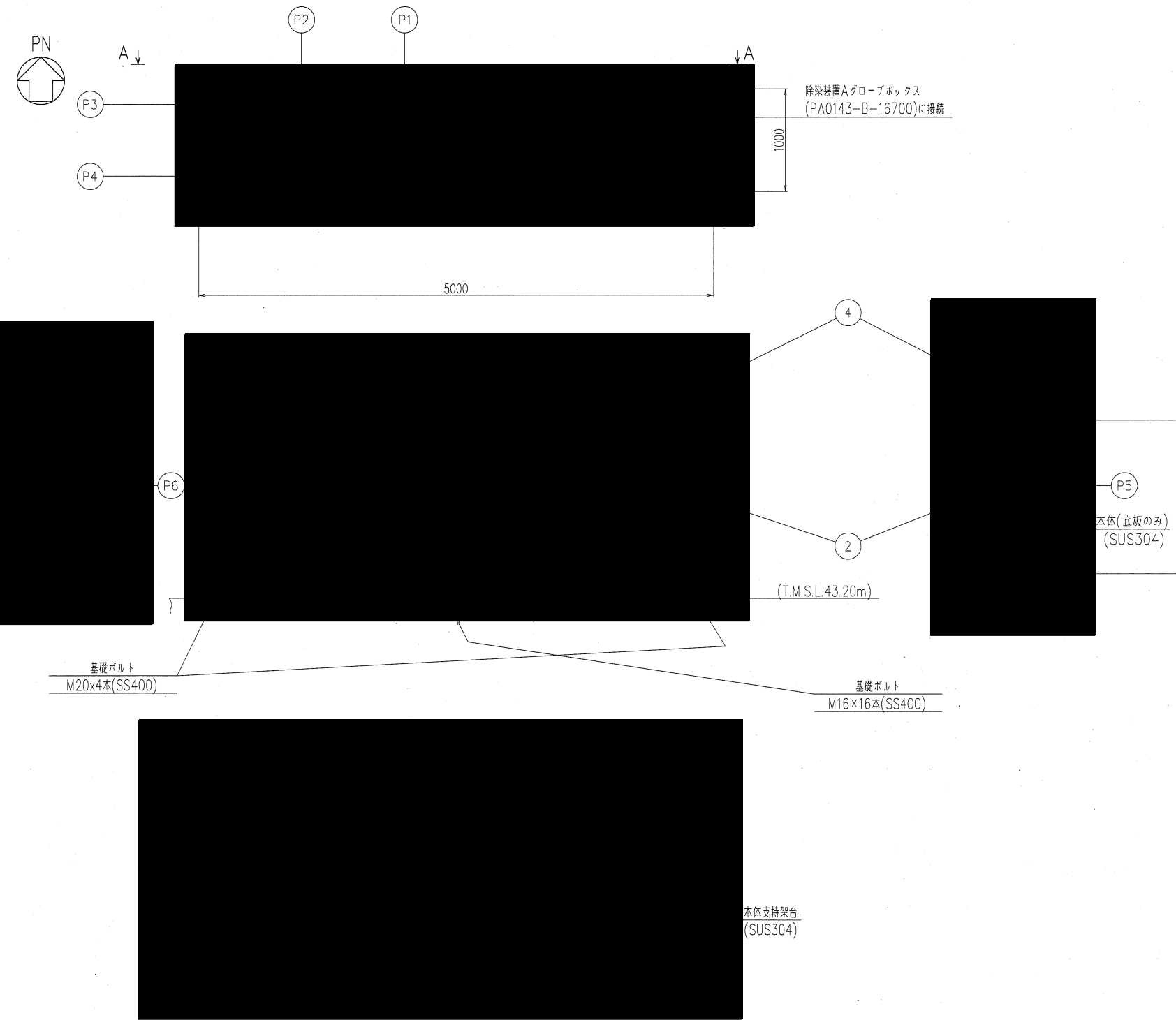
第 2.5.2.3.12 図 被覆施設
 挿入溶接設備の構造図
 部材供給装置(部材搬送部)
 オープンポートボックス
 (PA0143-B-14700, -24700)
 (2/2)

第2.5.2.3.12図 被覆施設 挿入溶接設備の構造図

部材供給装置(部材搬送部)オープンポートボックス (PA0143-B-14700, -24700)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	804	[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	1700		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。



P6	燃料棒通過口	φ45	1
P5	燃料棒通過口	80A	1
P4	予備	10A	1
P3	予備	10A	1
P2	圧縮空気入口	8A	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		

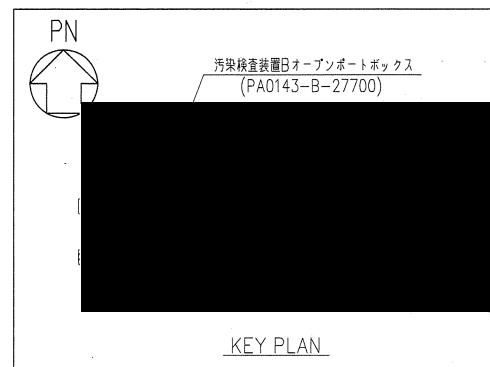
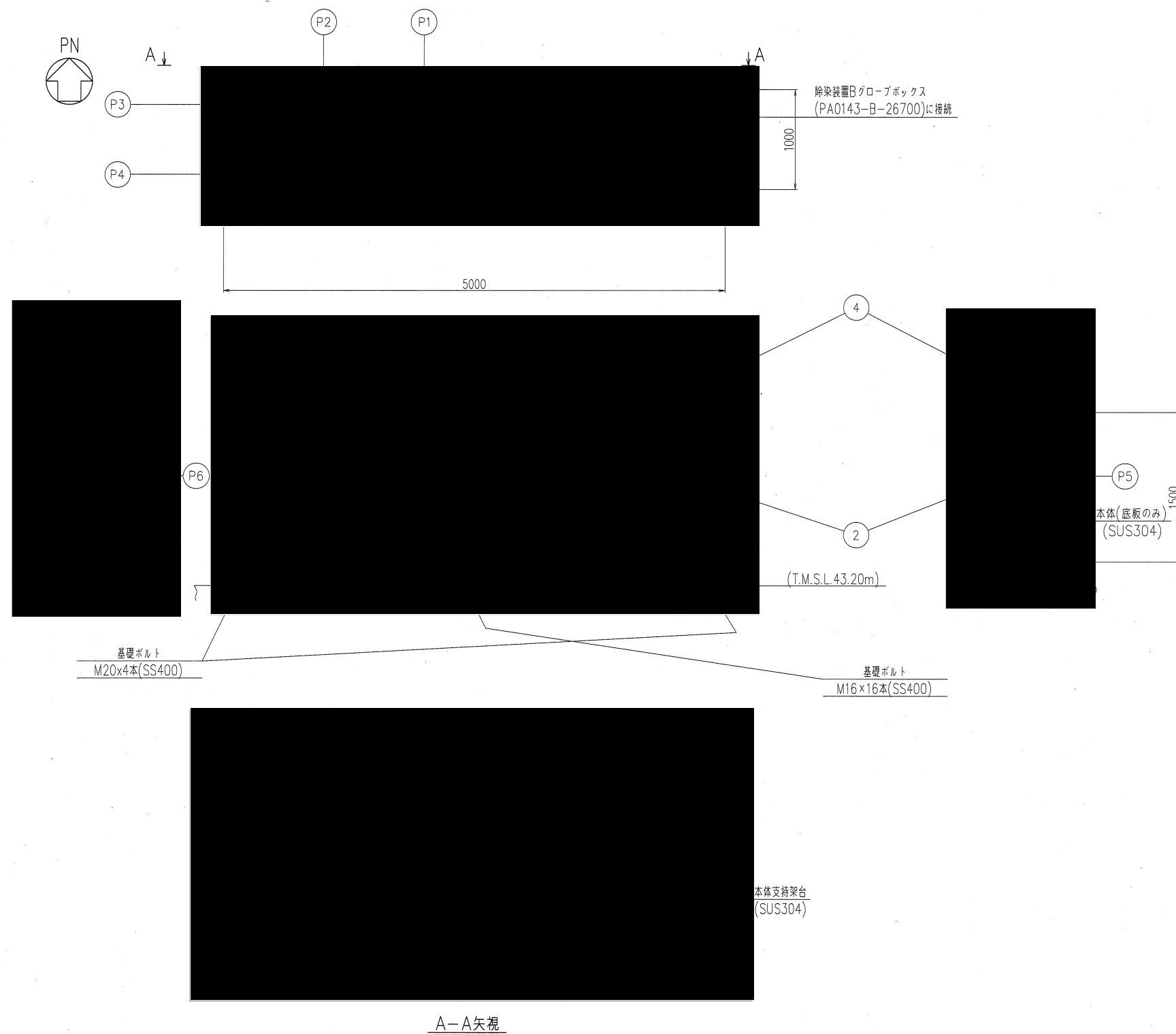
個数は、オープンポートボックス1基当たりの個数を示す。

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。

第2.5.2.3.13図 被覆施設
挿入溶接設備の構造図
汚染検査装置
オープンポートボックス
(PA0143-B-17700, -27700)
(1/2)

A-A矢視



符号	名称	呼び径	個数
P6	燃料導通口	φ45	1
P5	燃料導通口	80A	1
P4	予備	10A	1
P3	予備	10A	1
P2	圧縮空気入口	8A	1
P1	排気口	150A	1

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	1式
3	窓板	1式
2	撤出入口(小)	1式
1	本体	1基

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。

第2.5.2.3.13 図 被覆施設
 挿入溶接設備の構造図
 汚染検査装置
 オープンポートボックス
 (PA0143-B-17700, -27700)
 (2/2)

第2.5.2.3.13図 被覆施設 挿入溶接設備の構造図

汚染検査装置オープンポートボックス (PA0143-B-17700, -27700)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	5000		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

注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



- 特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
 2. 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。
 3. 内寸法は、臨界安全上の制約がある寸法を示す。
()内寸法は、判定基準を示す。
 4. 移載機-1, -2, 燃料棒仮置機にメカニカルストップを設置する。

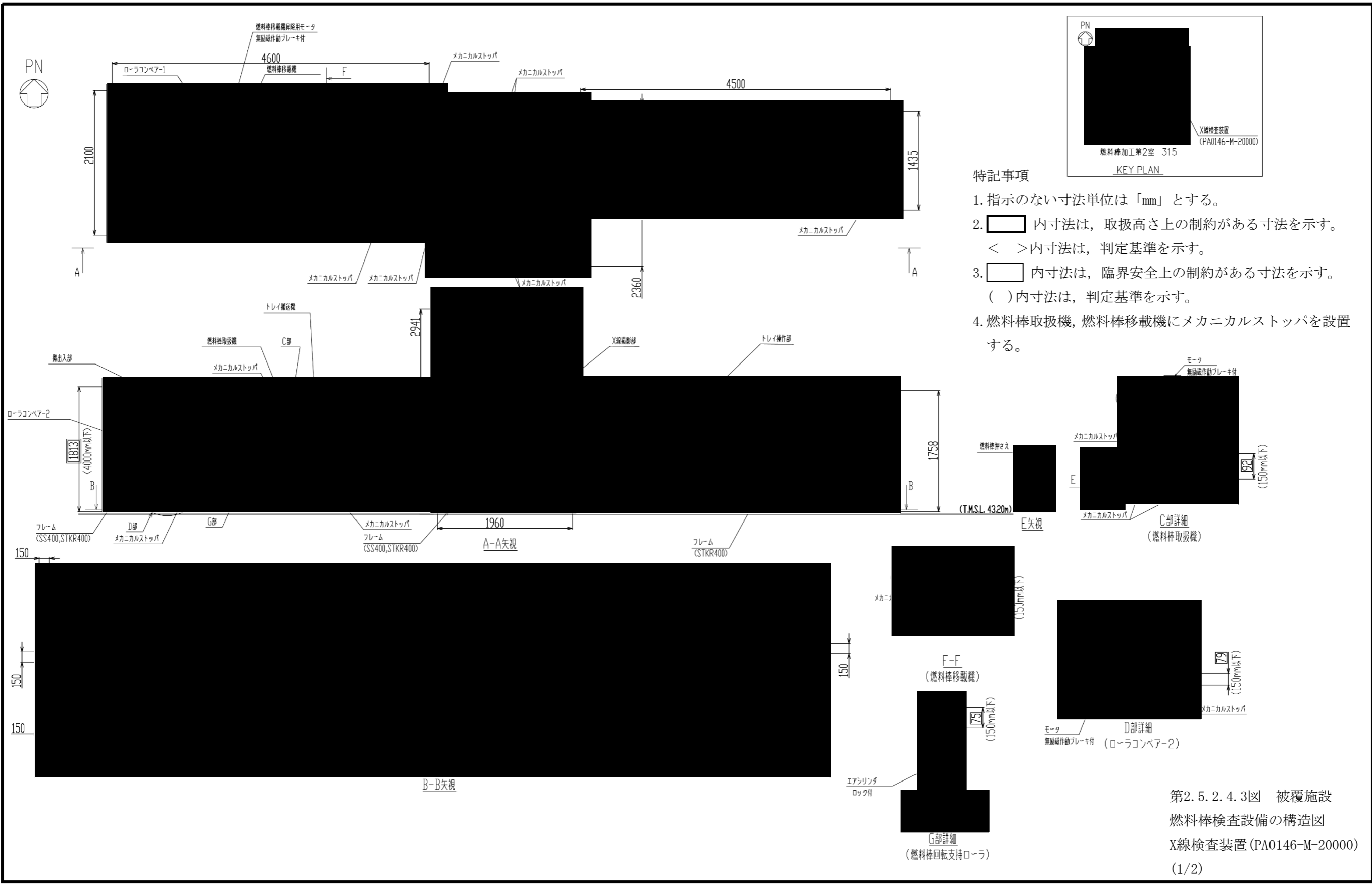
第2.5.2.4.2図 被覆施設
燃料棒検査設備の構造図
ヘリウムリーク検査装置
(PA0146-M-10000)

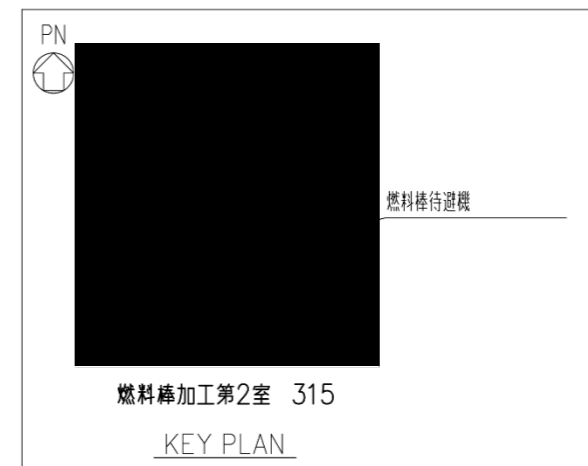
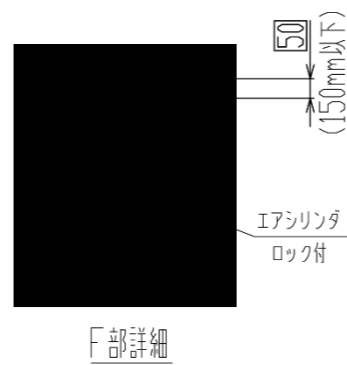
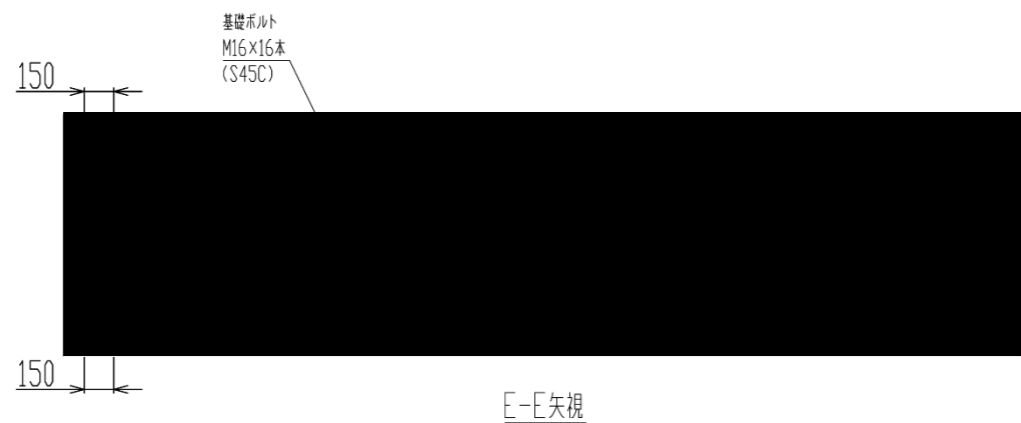
第2.5.2.4.2図 被覆施設 燃料棒検査設備の構造図

ヘリウムリーク検査装置 (PA0146-M-10000)

主要寸法*			許容範囲 (mm)	根拠
(mm)				
搬送部	たて	2000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4900		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	852		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
燃料棒 仮置機	たて	709		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4508		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1969		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
真空容器	たて	470		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4520		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1275		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。





特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。
3. 内寸法は、臨界安全上の制約がある寸法を示す。
()内寸法は、判定基準を示す。

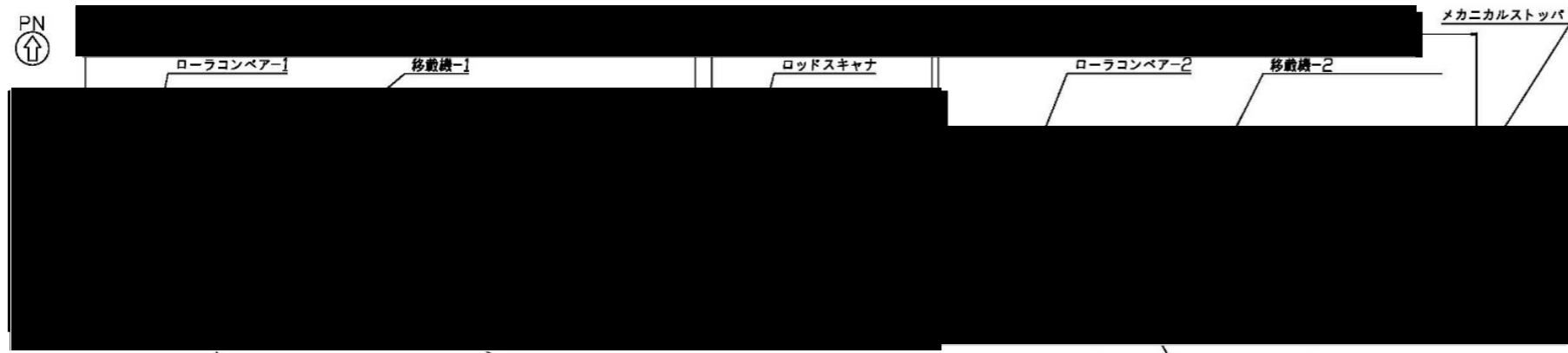
第2.5.2.4.3図 被覆施設 燃料棒検査設備の構造図

X線検査装置 (PA0146-M-20000)

主要寸法* (mm)			許容範囲 (mm)	根拠
搬出入部	たて	2100		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4600		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1813		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
X線 撮影部	たて	2360		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	1960		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	2941		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
トレイ 操作部	たて	1435		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4500		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1758		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
燃料棒 待避機	たて	709	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
	横	4508	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
	高さ	1969	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。

PN
↑



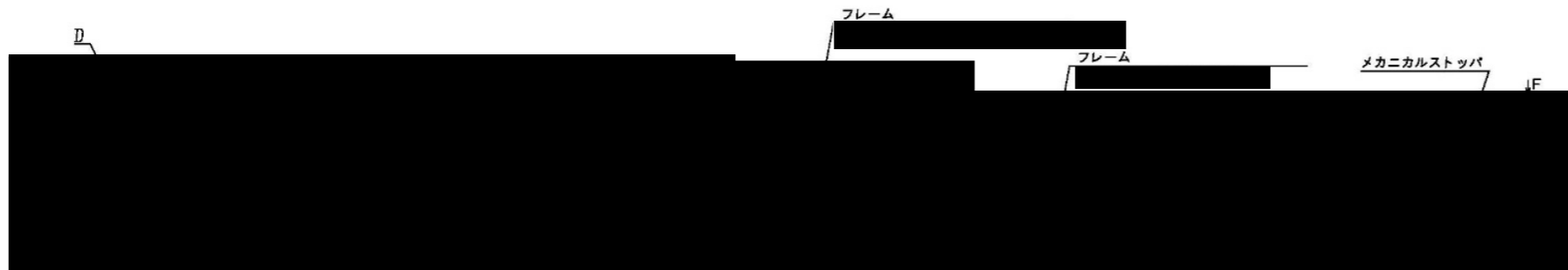
ストッカ-A,-B,-C,-D

ローラコンベア-4

F-F 矢視

ローラコンベア-3

D



フレーム
搬出入部

上流部架台

検査部

検査部架台

移載部

フレーム
メカニカルストップ

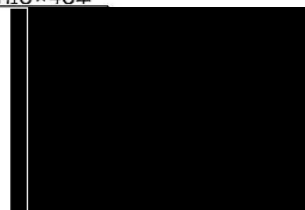
JF

B



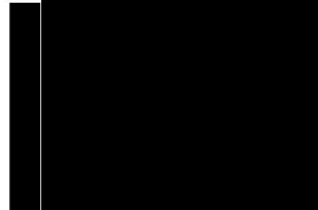
A-A 矢視

基礎ボルト
M16×48本

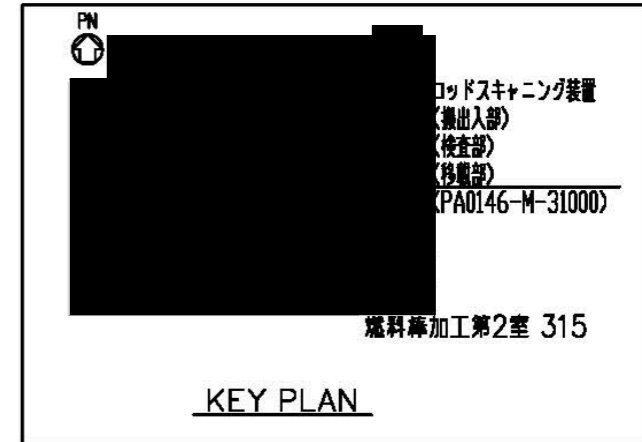


B部詳細

基礎ボルト
M16×16本



C部詳細

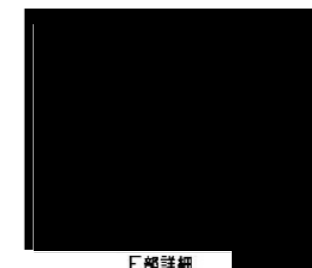


特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。
3. 内寸法は、臨界安全上の制約がある寸法を示す。
()内寸法は、判定基準を示す。
4. 移載機-1、ストッカ-A、-B、-C、-D、移載機-2にメカニカルストップを設置する。



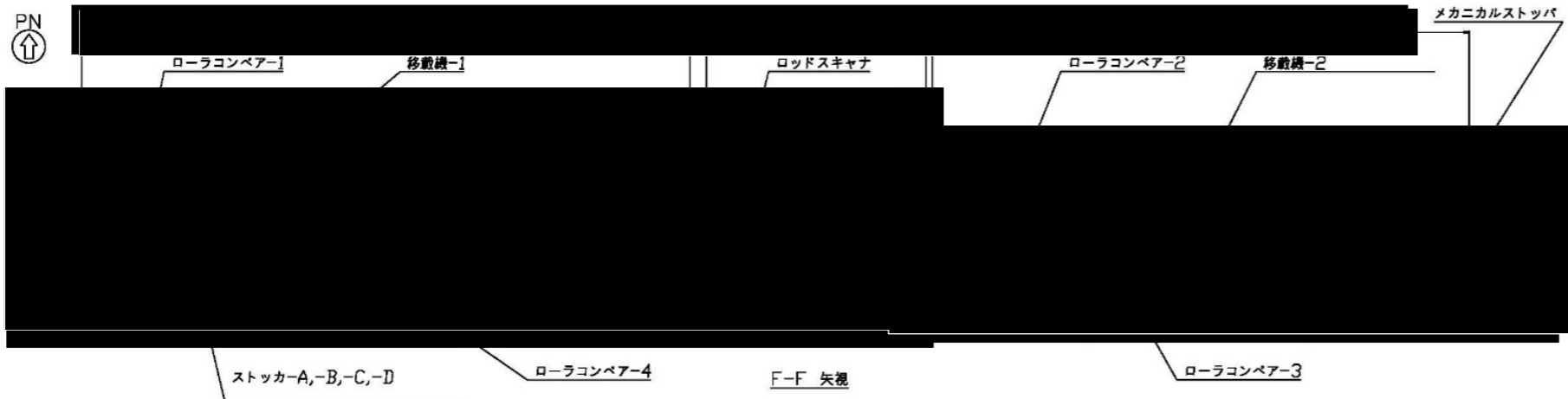
D部詳細



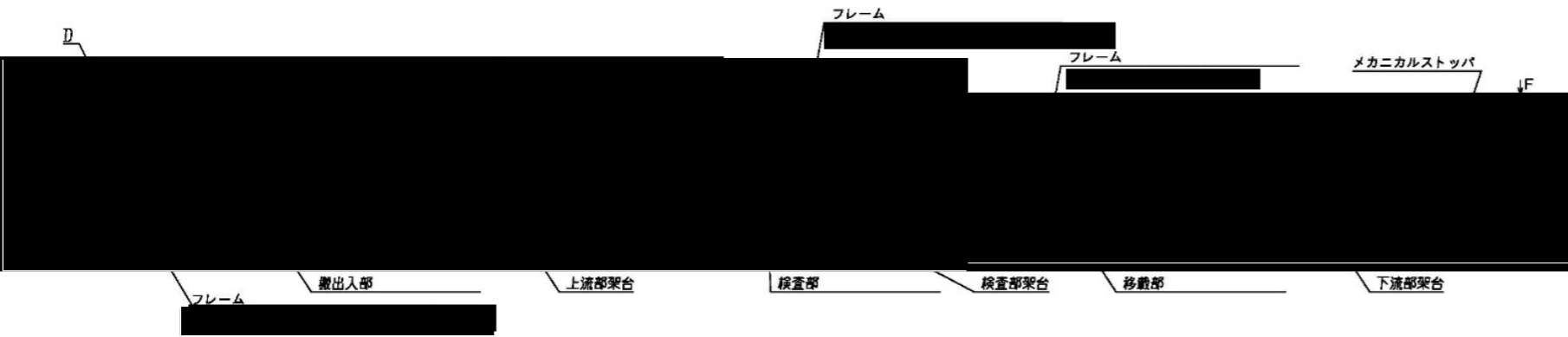
E部詳細

第2.5.2.4.4図
被覆施設
燃料棒検査設備の構造図
ロッドスキャニング装置
(PA0146-M-31000) (1/2)

PN
↑



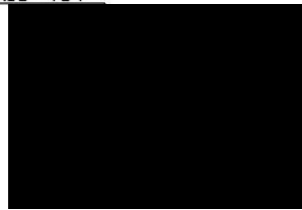
D



B

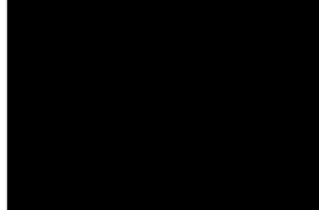


基礎ボルト
M16×48本



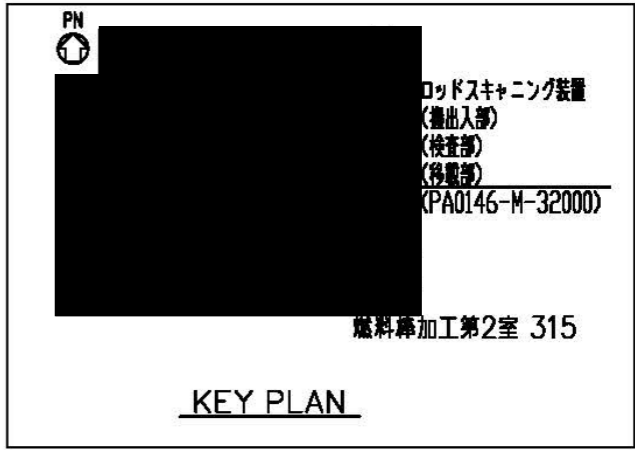
B部詳細

基礎ボルト
M16×16本



C部詳細

A-A 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、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
 < >内寸法は、判定基準を示す。
3. 内寸法は、臨界安全上の制約がある寸法を示す。
 ()内寸法は、判定基準を示す。
4. 移載機-1, ストッカ-A, -B, -C, -D, 移載機-2にメカニカルストップを設置する。



D部詳細



E部詳細

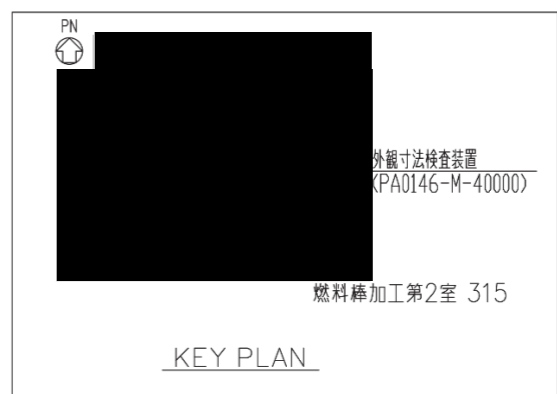
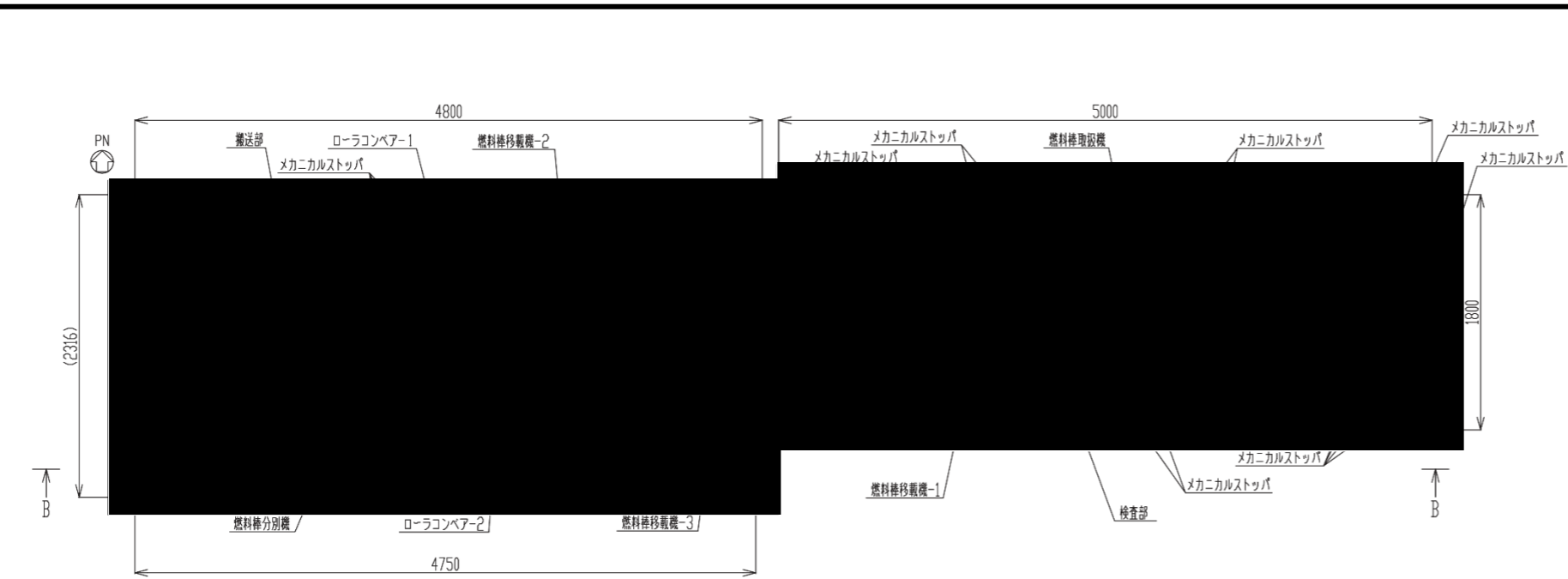
第2.5.2.4.4図
 被覆施設
 燃料棒検査設備の構造図
 ロッドスキャニング装置
 (PA0146-M-32000) (2/2)

第2.5.2.4.4図 被覆施設 燃料棒検査設備の構造図

ロッドスキャニング装置 (PA0146-M-31000, -32000)

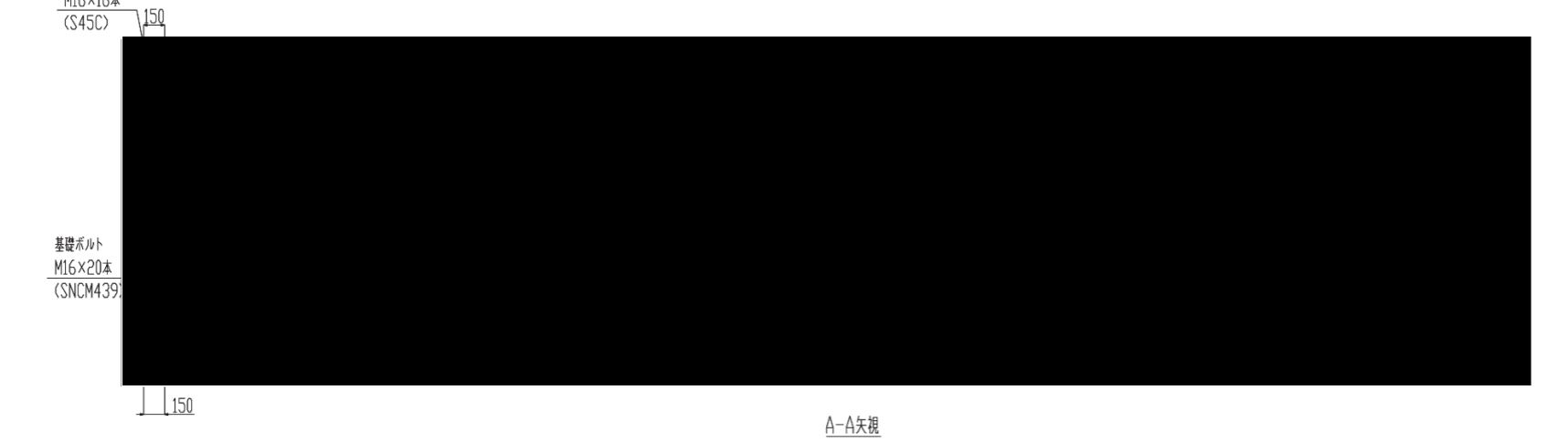
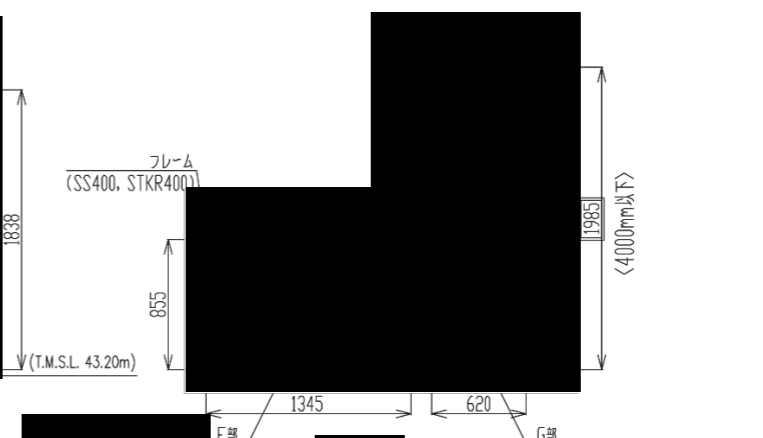
主要寸法*		許容範囲		根拠
(mm)		(mm)		
搬出入部	たて	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
検査部	たて	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
移載部	たて	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。
3. 内寸法は、臨界安全上の制約がある寸法を示す。
()内寸法は、判定基準を示す。



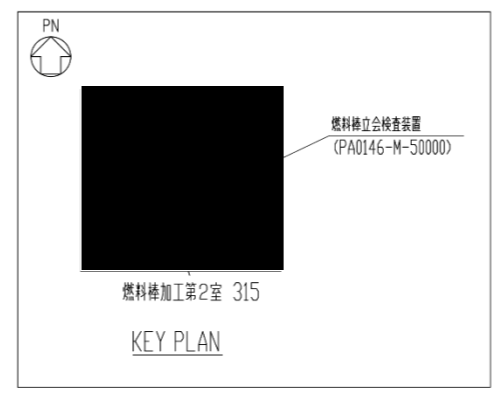
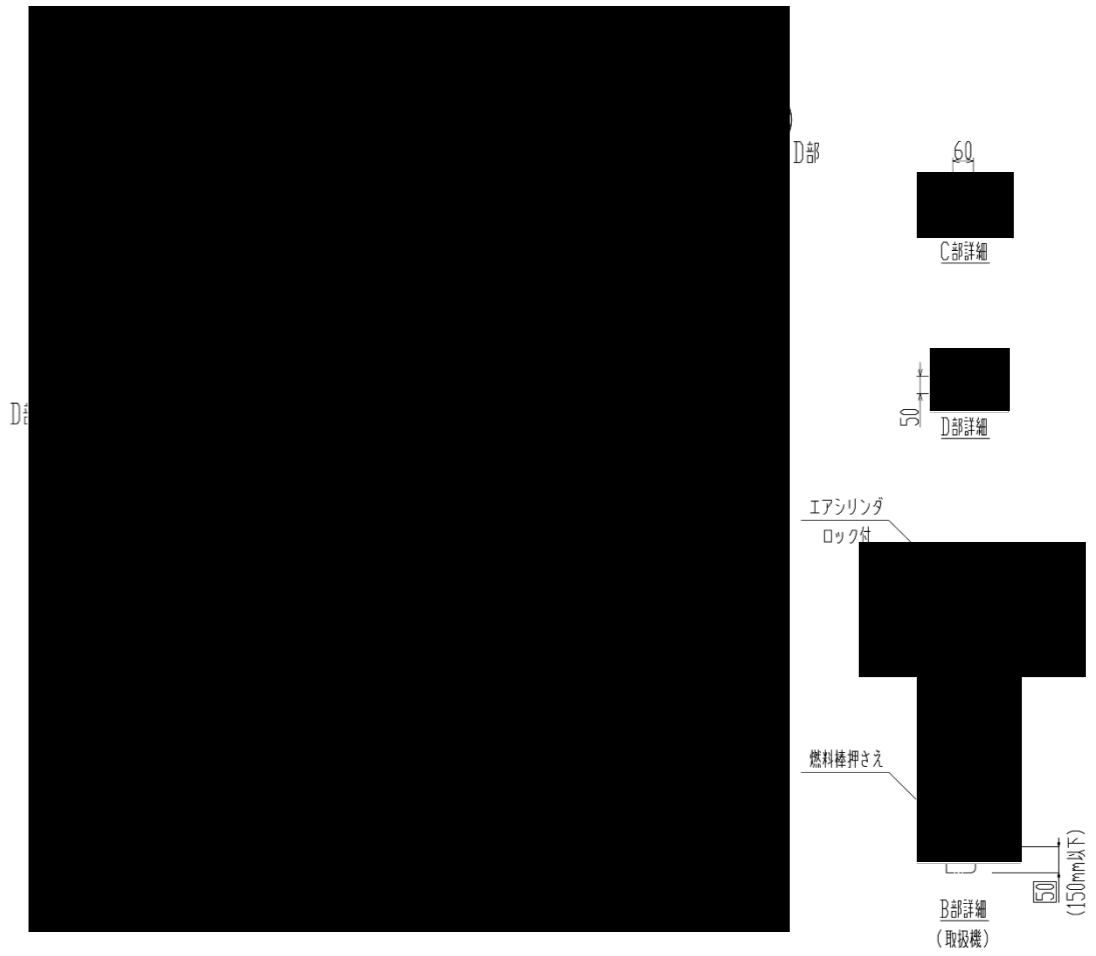
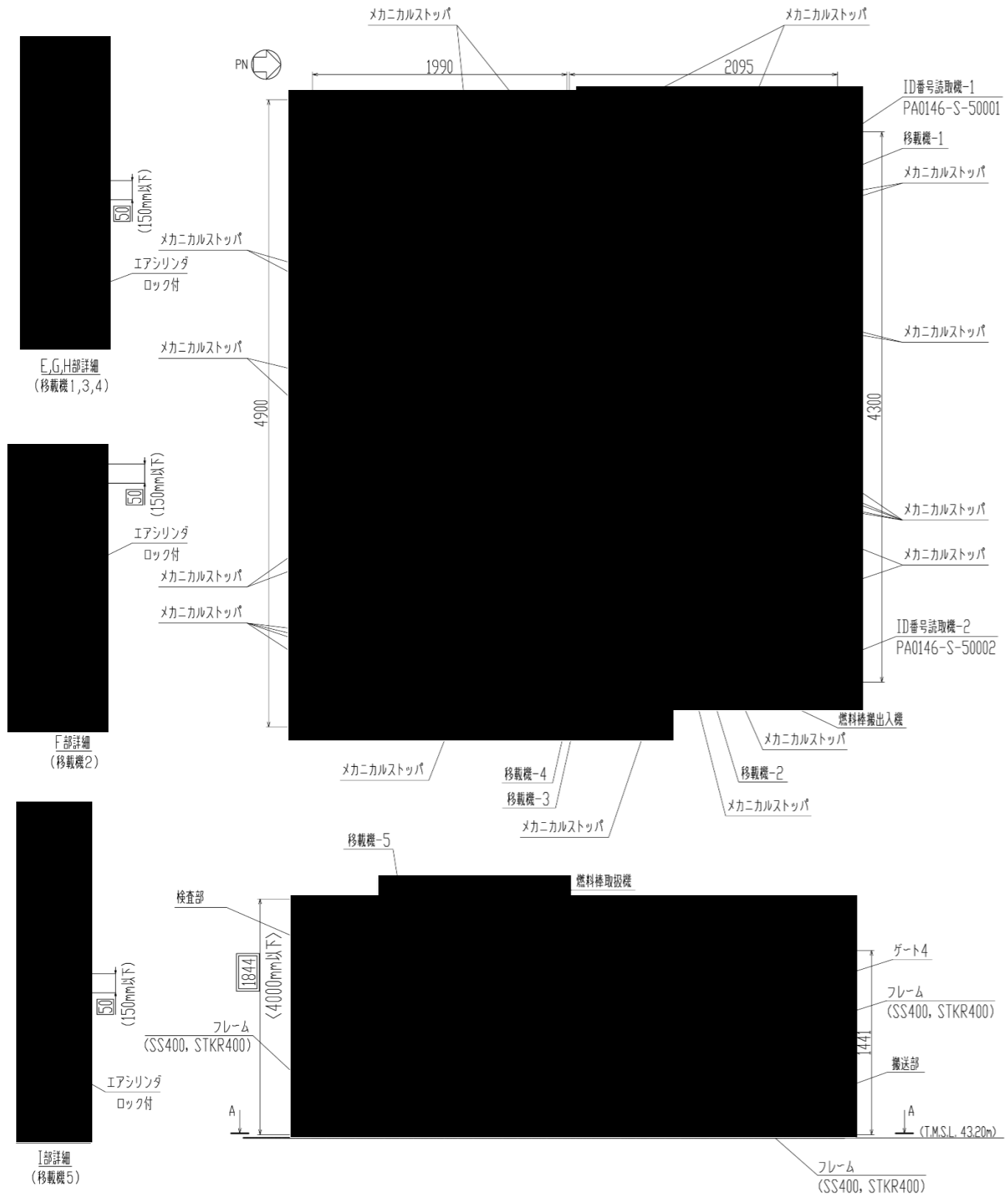
第2.5.2.4.5図 被覆施設
燃料棒検査設備の構造図
外観寸法検査装置
(PA0146-M-40000)

第2.5.2.4.5図 被覆施設 燃料棒検査設備の構造図

外観寸法検査装置 (PA0146-M-40000)

主要寸法* (mm)			許容範囲 (mm)	根拠
搬送部	たて	1345		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4800		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	855		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
燃料棒 分別機	たて	620		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4750		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1985		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
検査部	たて	1800		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	5000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1838		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

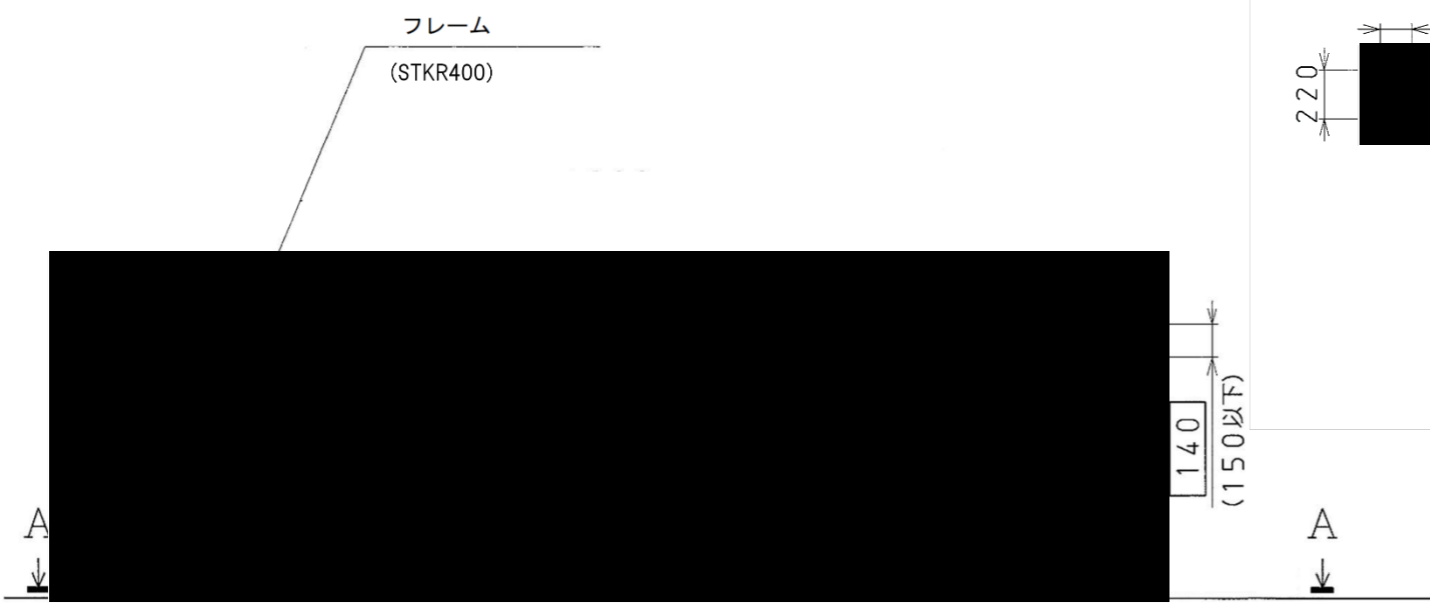
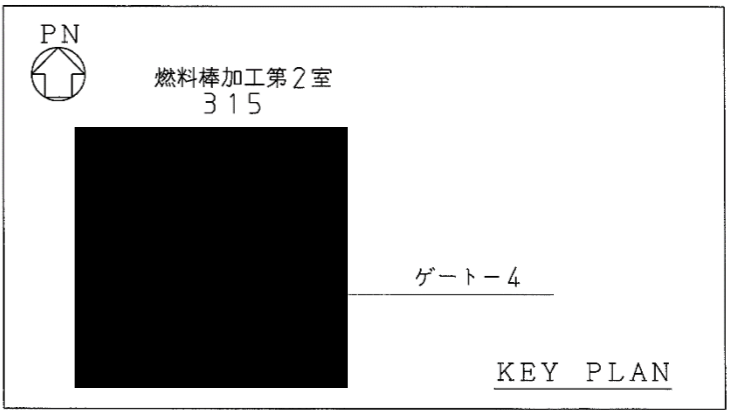
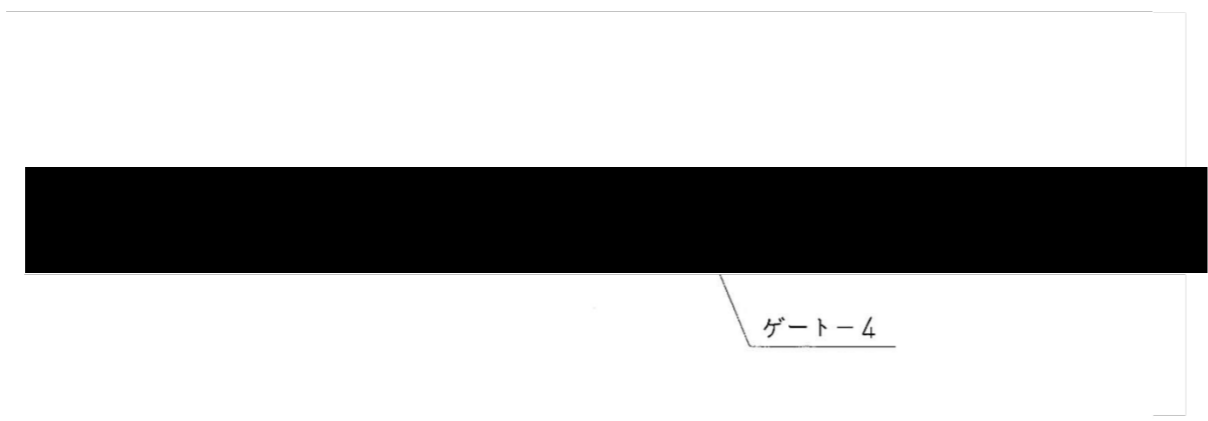
注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 本設備には、計量設備 (ID番号読取機) を設置する。
(次回以降申請)
3. □内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。
4. □内寸法は、臨界安全上の制約がある寸法を示す。
()内寸法は、判定基準を示す。
5. 移載機-1, 移載機-3, 移載機-4, 移載機-5, 燃料棒取扱機にメカニカルストップを設置する。

第2.5.2.4.6図 被覆施設
燃料棒検査設備の構造図
燃料棒立会検査装置
(PA0146-M-50000) (1/2)



- 特記事項
1. 内寸法は、臨界安全上の制約がある寸法を示す。
()内寸法は、判定基準を示す。
 2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.2.4.6図 被覆施設
燃料棒検査設備の構造図
燃料棒立会検査装置
(PA0146-M-50000) (2/2)

第2.5.2.4.6図 被覆施設 燃料棒検査設備の構造図

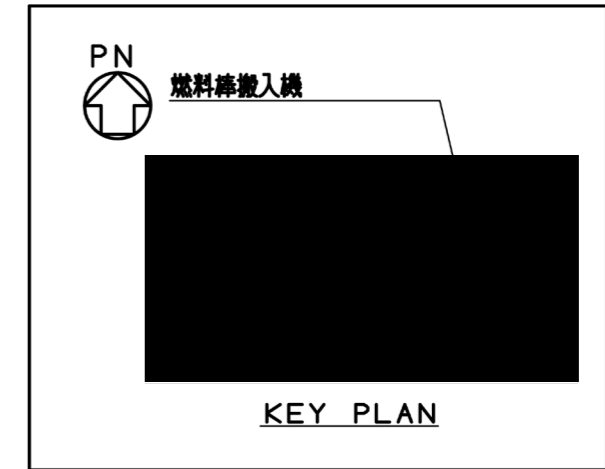
燃料棒立会検査装置 (PA0146-M-50000)

主要寸法*			許容範囲 (mm)	根拠
(mm)				
搬送部	たて	2095		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4300		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1441		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
検査部	たて	1990		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4900		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1844		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
ゲート-4	高さ	140		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。



A-A断面図

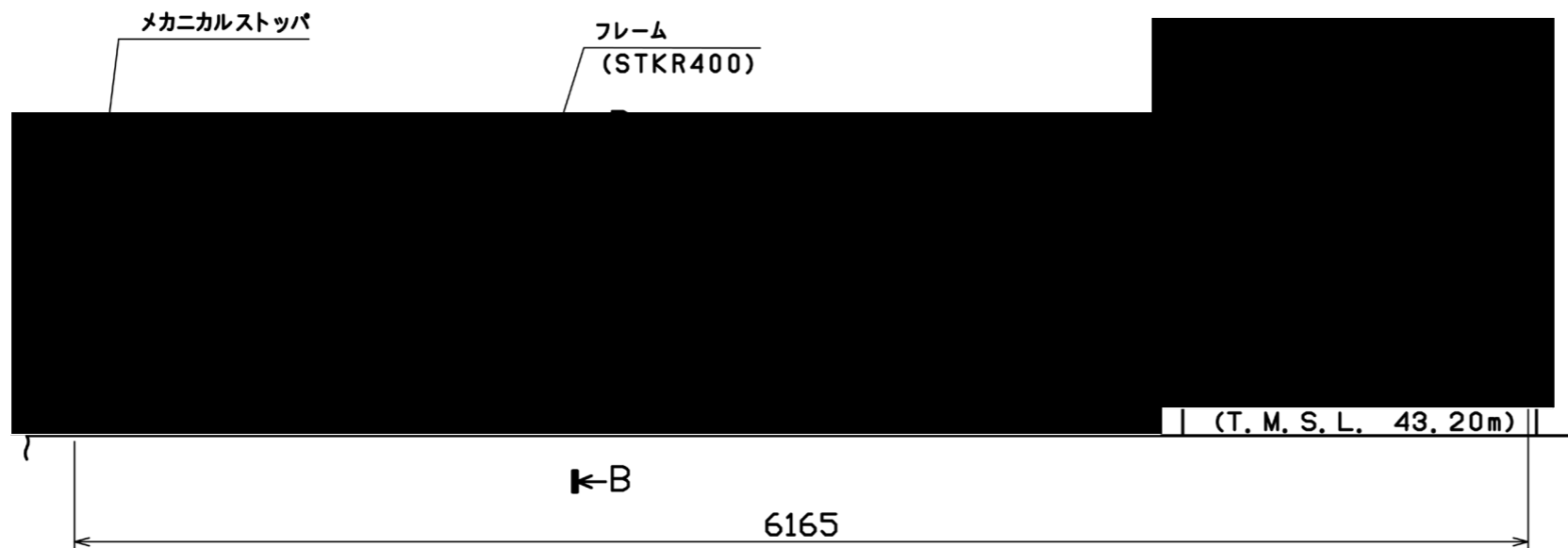


KEY PLAN



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 本設備には、計量設備(ID番号読取機)を設置する。(次回以降申請)
3. 内寸法は、取扱高さ上の制限がある寸法を示す。
 < >内寸法は、判定基準を示す。
4. 燃料棒搬入機にメカニカルストップを設置する。

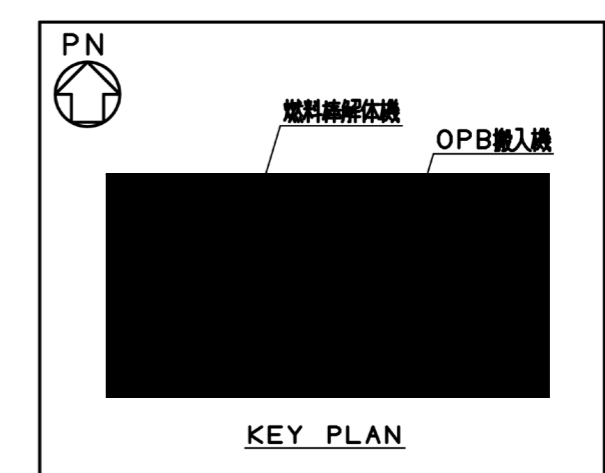


B-B矢視

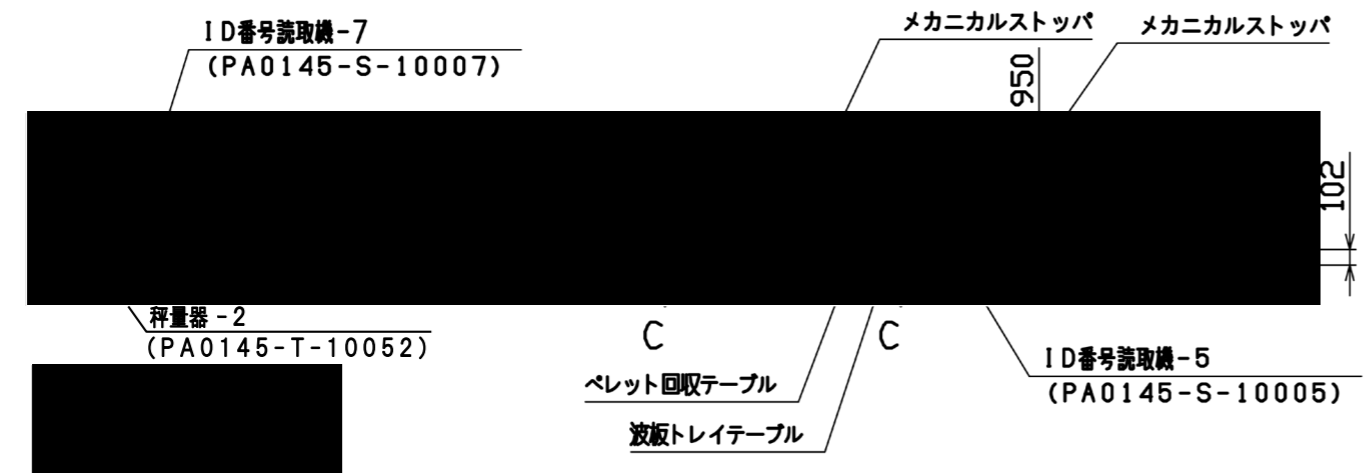
第 2.5.2.6.1 図 被覆施設
燃料棒解体装置
(PA0145-M-10000) (1/2)



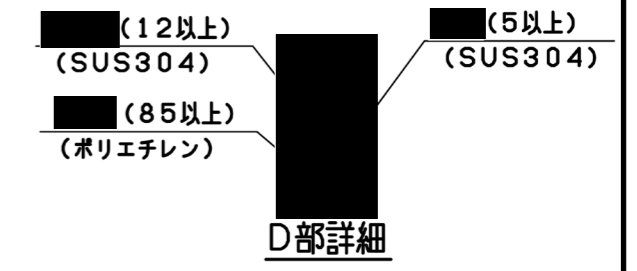
A-A断面図



KEY PLAN

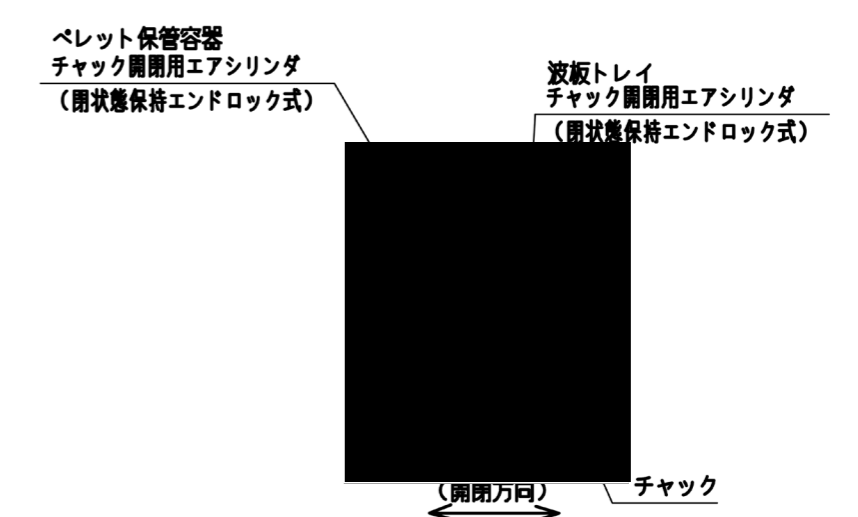
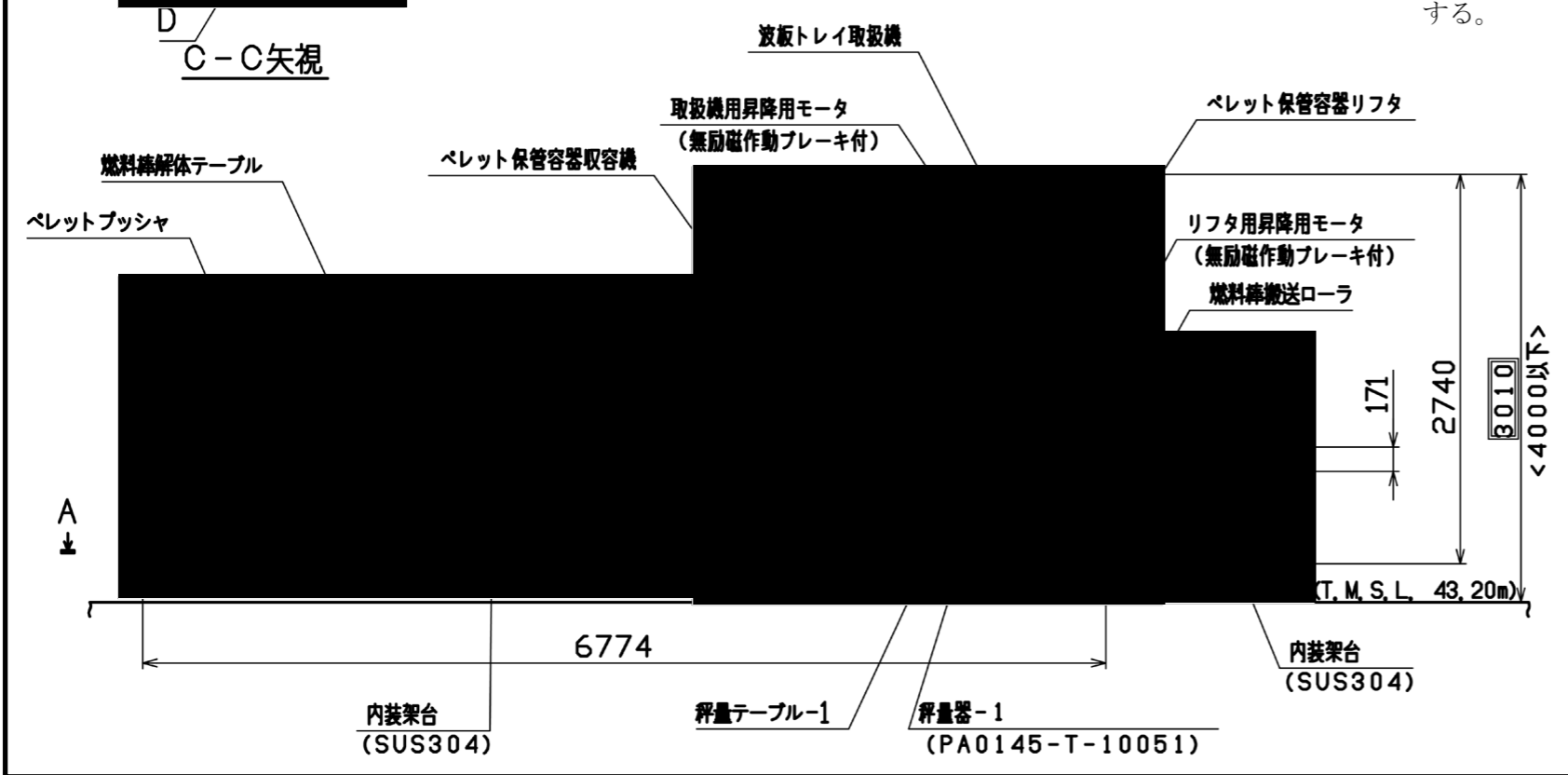


- 特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
 2. 本設備には、計量設備(ID番号読取機)を設置する。(次回以降申請)
 3. 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は、判定基準を示す。
 4. ペレット保管容器リフタ、波板トレイ取扱機、秤量テーブル-1にメカニカルストップを設置する。



D部詳細

(ペレット保管容器収容機遮蔽体断面図)



B部詳細

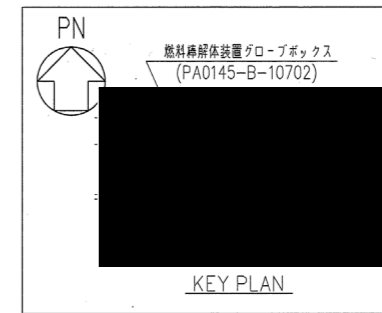
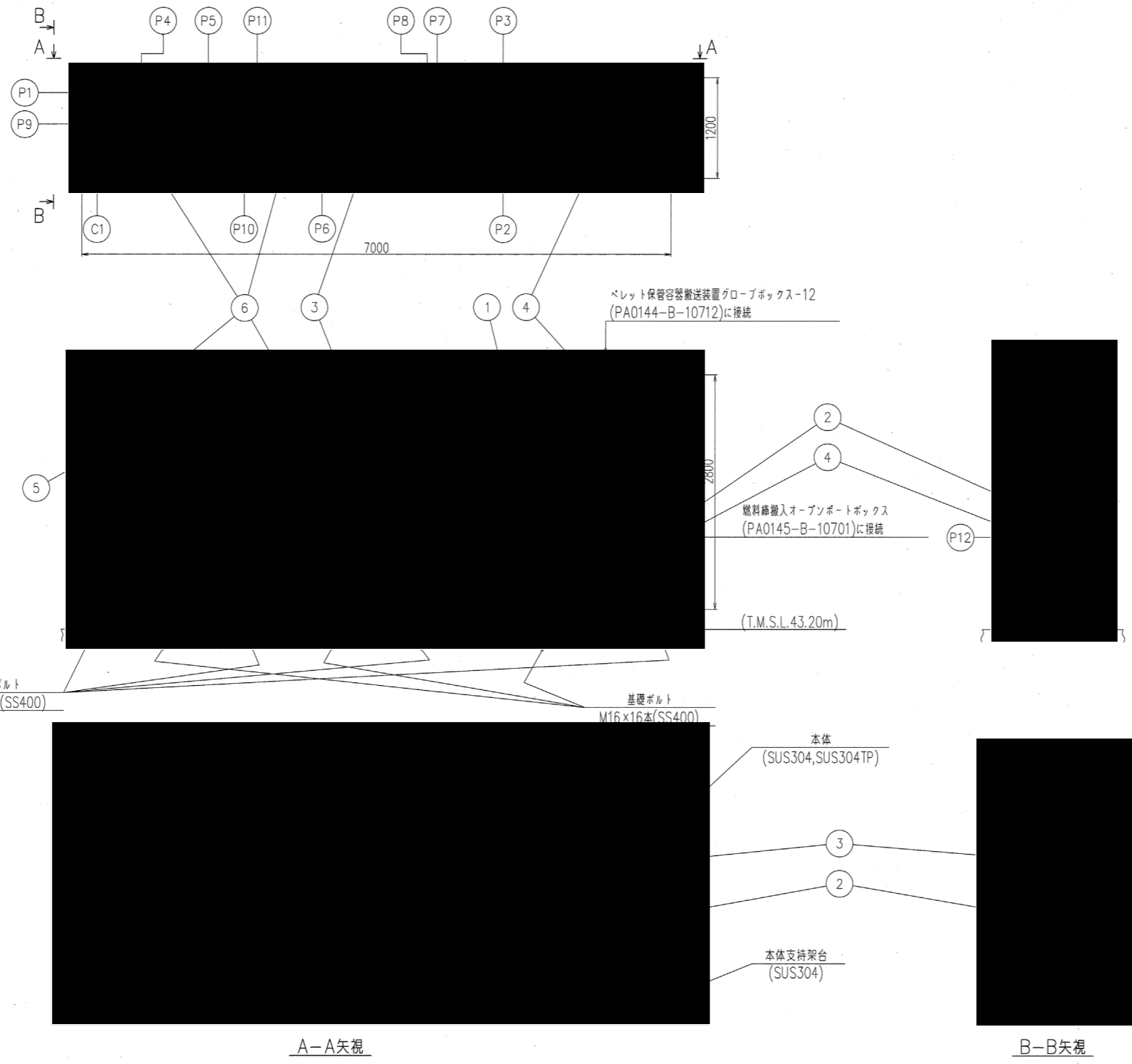
第2.5.2.6.1図 被覆施設
燃料棒解体装置
(PA0145-M-10000) (2/2)

第2.5.2.6.1図 燃料棒解体設備の構造図

燃料棒解体装置 (PA0145-M-10000)

主要寸法* ¹ (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
燃料棒 搬入機	たて	6165	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	650	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1060	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
燃料棒 解体機	たて	6774	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	950	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	2740	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
OPB 搬入機	たて	600	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	102	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	171	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体の 厚さ	内側		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	中間		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
P12	燃料棒通過口	150A	1
P11	予備	10A	1
P10	予備	10A	1
P9	消火ガス入口	25A	1
P8	校正ガス入口	10A	1
P7	ヘリウムガス入口	10A	1
P6	圧縮空気入口	10A	1
P5	圧縮空気入口	10A	1
P4	圧縮空気入口	10A	1
P3	排気口	150A	1
P2	排気口	150A	1
P1	給気口	150A	1

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	2式
3	搬出入口(大)	2式
2	搬出入口(小)	2式
1	本体	1基

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

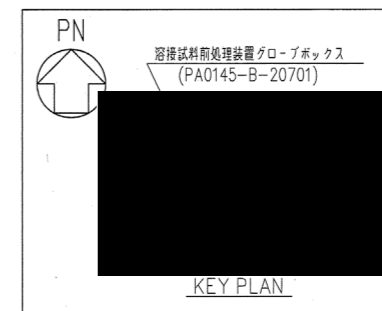
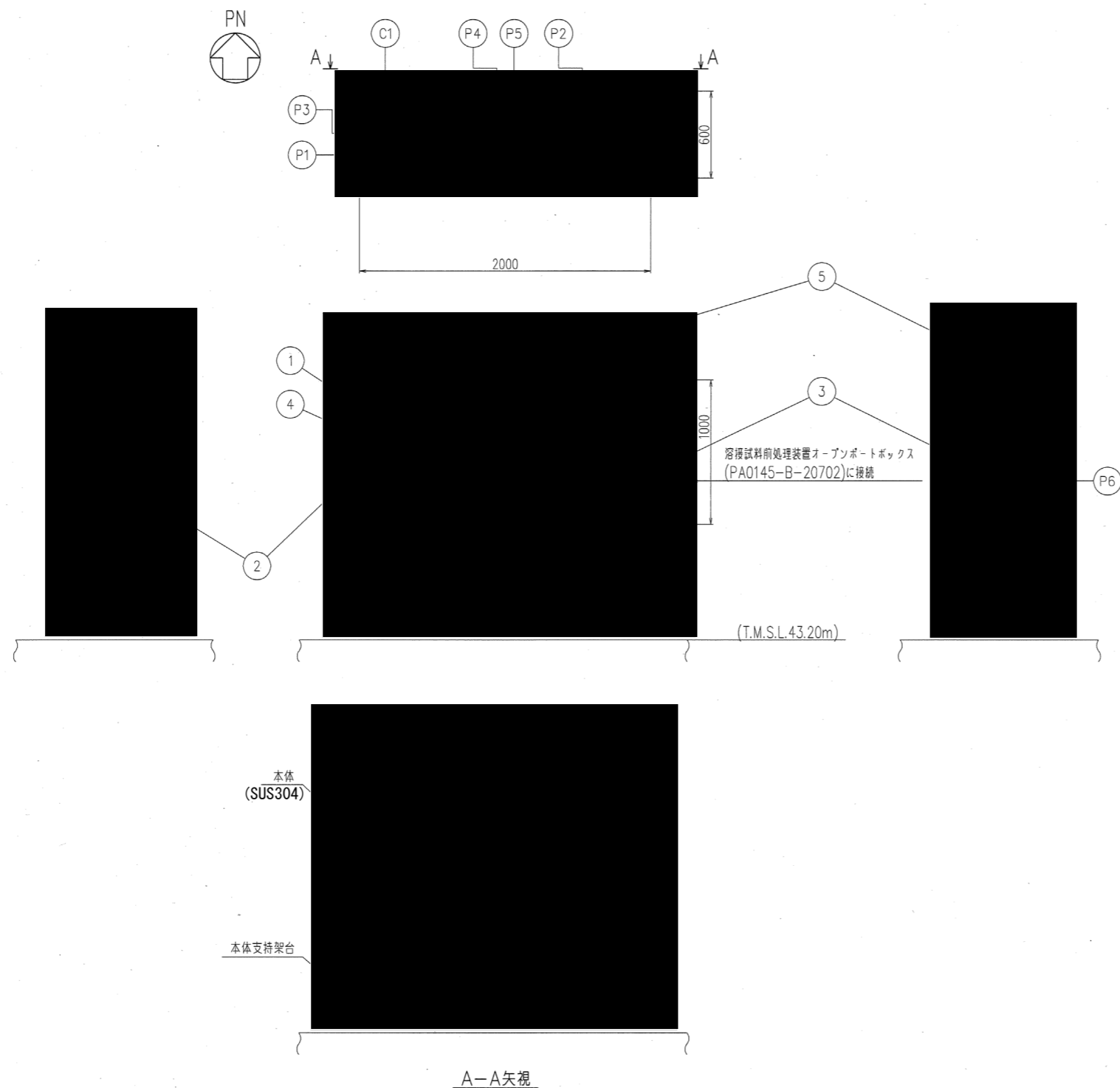
1. グローブボックスの構造はJIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.2.6.2図 被覆施設
燃料棒解体設備の構造図
燃料棒解体装置
グローブボックス
(PA0145-B-10702)

第2.5.2.6.2図 被覆施設 燃料棒解体設備の構造図
燃料棒解体装置グローブボックス (PA0145-B-10702)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	7000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1200		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	2800		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	燃料棒通過口	150A	1
P5	予備	10A	1
P4	予備	10A	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。

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(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

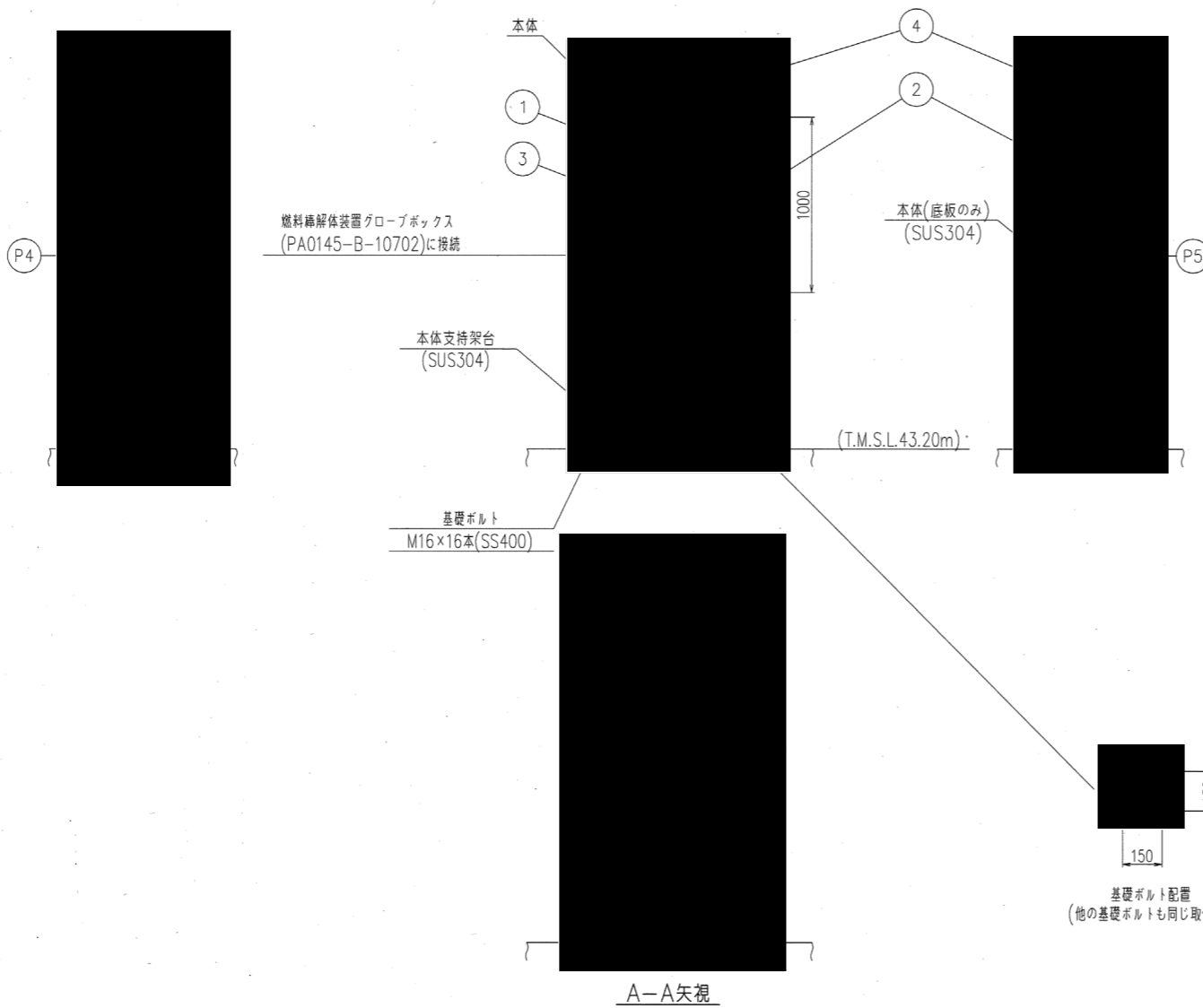
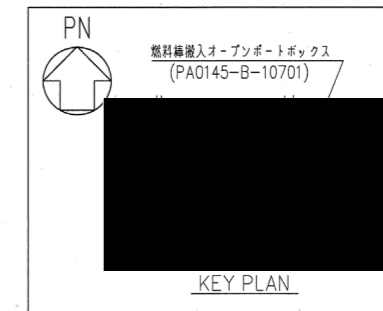
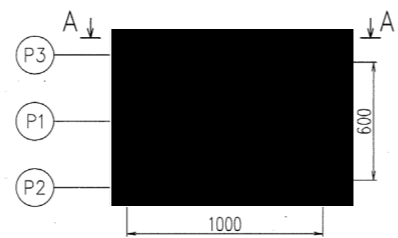
1. グローブボックスの構造はJIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.2.6.3図 被覆施設
燃料棒解体設備の構造図
溶接試料前処理装置
グローブボックス
(PA0145-B-20701)

第2.5.2.6.3図 被覆施設 燃料棒解体設備の構造図
溶接試料前処理装置グローブボックス (PA0145-B-20701)

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	600		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
P5	燃料棒通過口	φ150	1
P4	燃料棒通過口	150A	1
P3	予備	10A	1
P2	予備	10A	1
P1	排気口	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
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

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

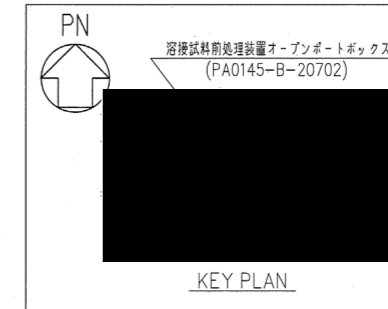
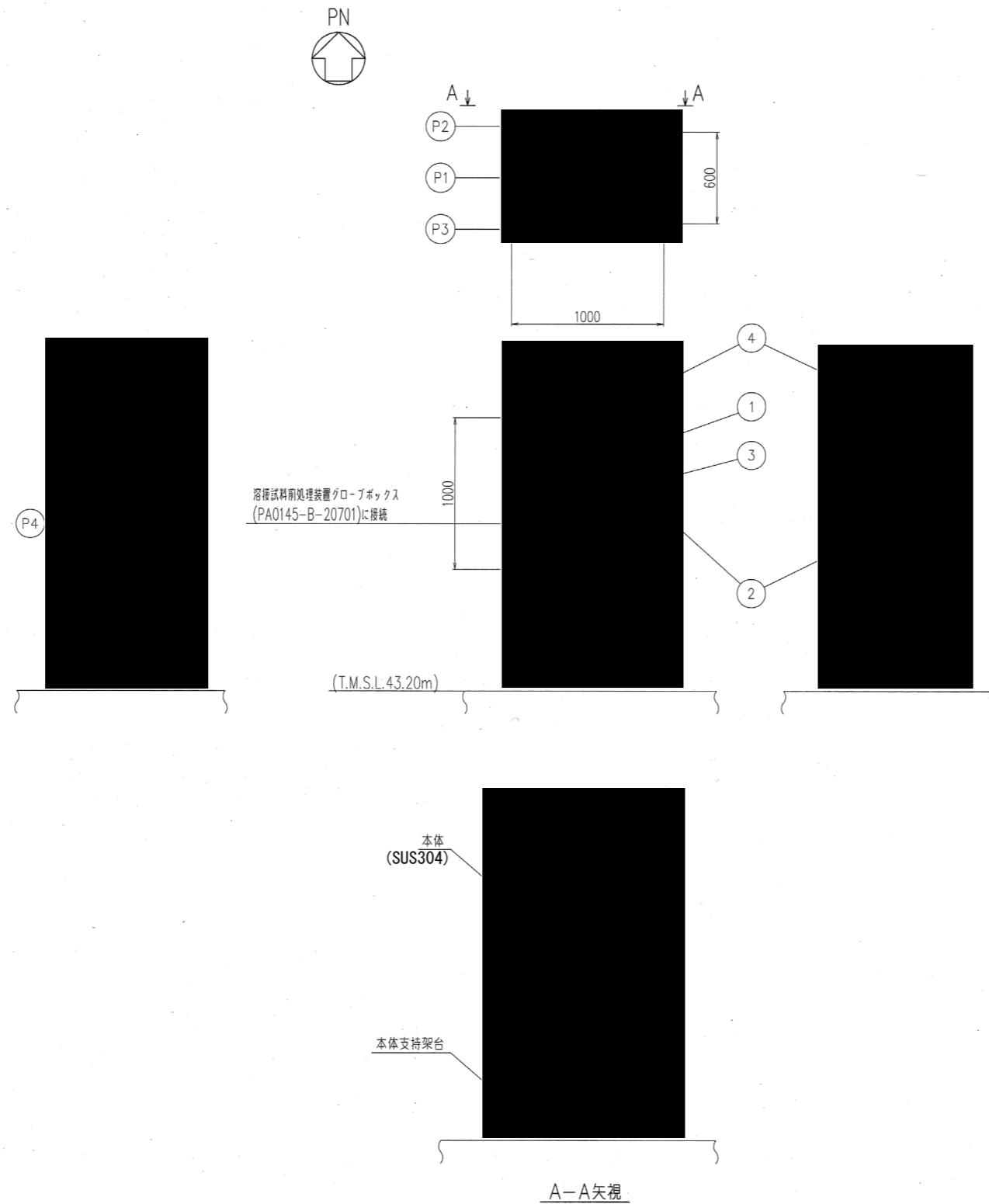
1. オープンポートボックスの構造はJIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.2.6.4図 被覆施設
燃料棒解体設備の構造図
燃料棒搬入
オープンポートボックス
(PA0145-B-10701)

第2.5.2.6.4図 被覆施設 燃料棒解体設備の構造図
燃料棒搬入オープンポートボックス (PA0145-B-10701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	1000	[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	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
P4	燃料棒通過口	150A	1
P3	予備	10A	1
P2	予備	10A	1
P1	排気口	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
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

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

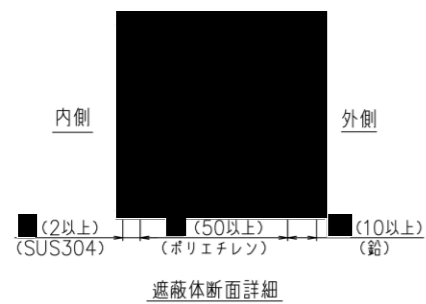
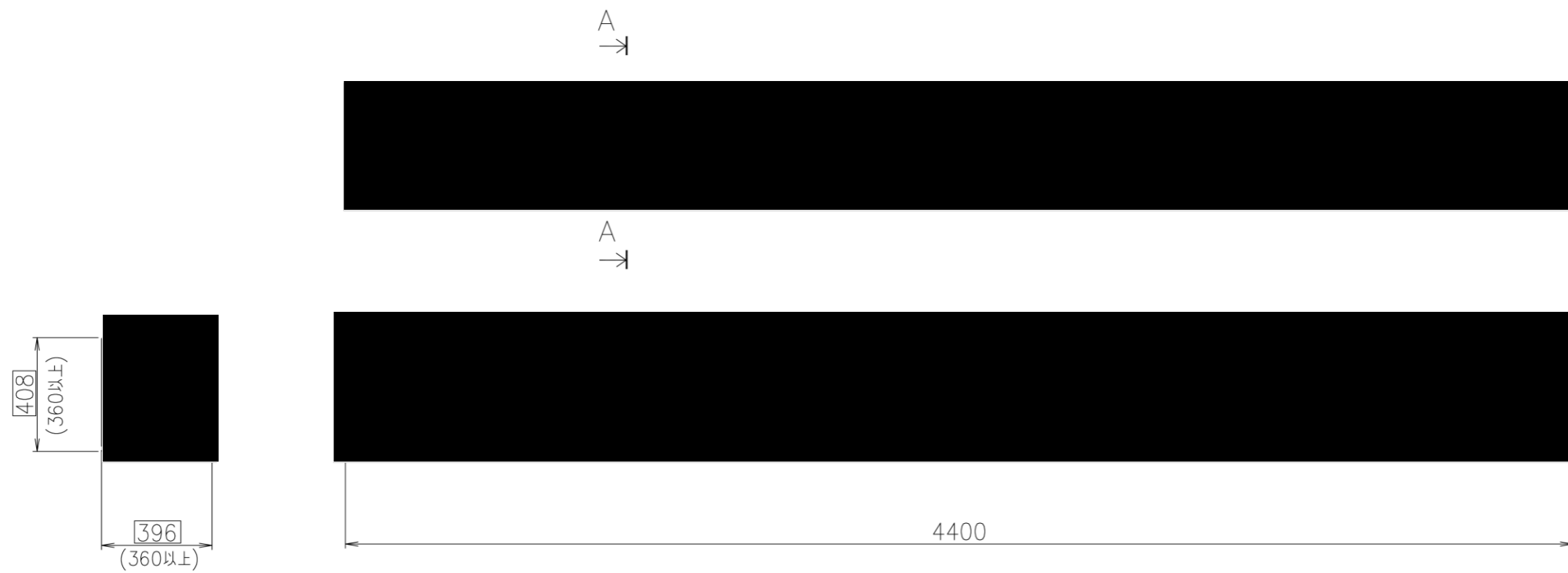
1. オープンポートボックスの構造はJIS Z 4808(2002)による。
2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.2.6.5図 被覆施設
燃料棒解体設備の構造図
溶接試料前処理装置
オープンポートボックス
(PA0145-B-20702)

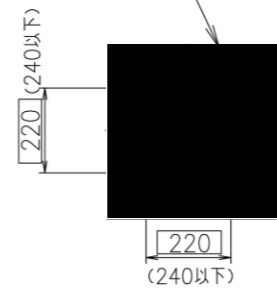
第2.5.2.6.5図 被覆施設 燃料棒解体設備の構造図
溶接試料前処理装置オープンポートボックス (PA0145-B-20702)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	1000	[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	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。

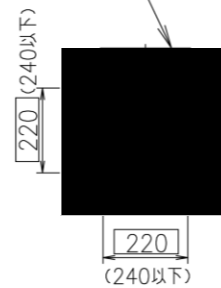


仕切板 (17行×17列用)



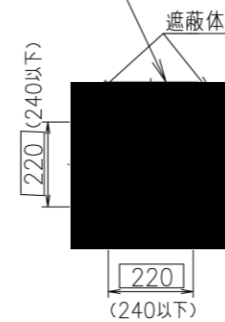
17行×17列

仕切板 (9行×9列用)



9行×9列

仕切板 (8行×8列用)



8行×8列

A-A矢視

特記事項

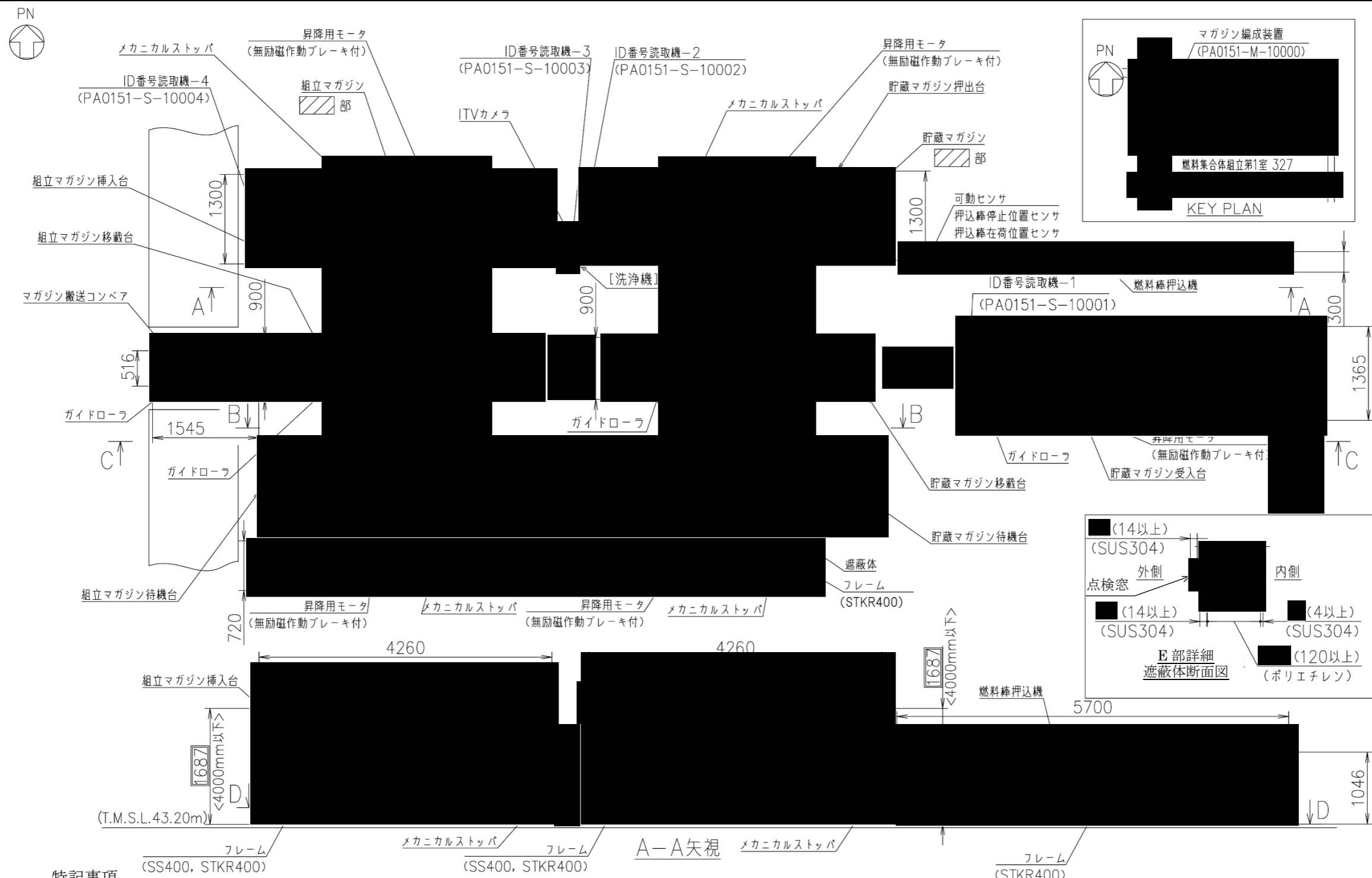
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. □内寸法は、臨界安全上の制約がある寸法を示す。
()内寸法は、判定基準を示す。
3. 仕切板は、組み立てる燃料集合体の格子配列に合わせて組み換えを行う。

第 2.5.3.1.1 図
組立施設
燃料集合体組立設備の構造図
組立マガジン
(PA0151-M-10121, -10122)

第2.5.3.1.1図
組立施設 燃料集合体組立設備の構造図
組立マガジン (PA0151-M-10121, -10122)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠	
たて	4400		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
横	396		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
高さ	408		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
燃料棒収納 領域	たて		220	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横		220	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	内側			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	中間			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

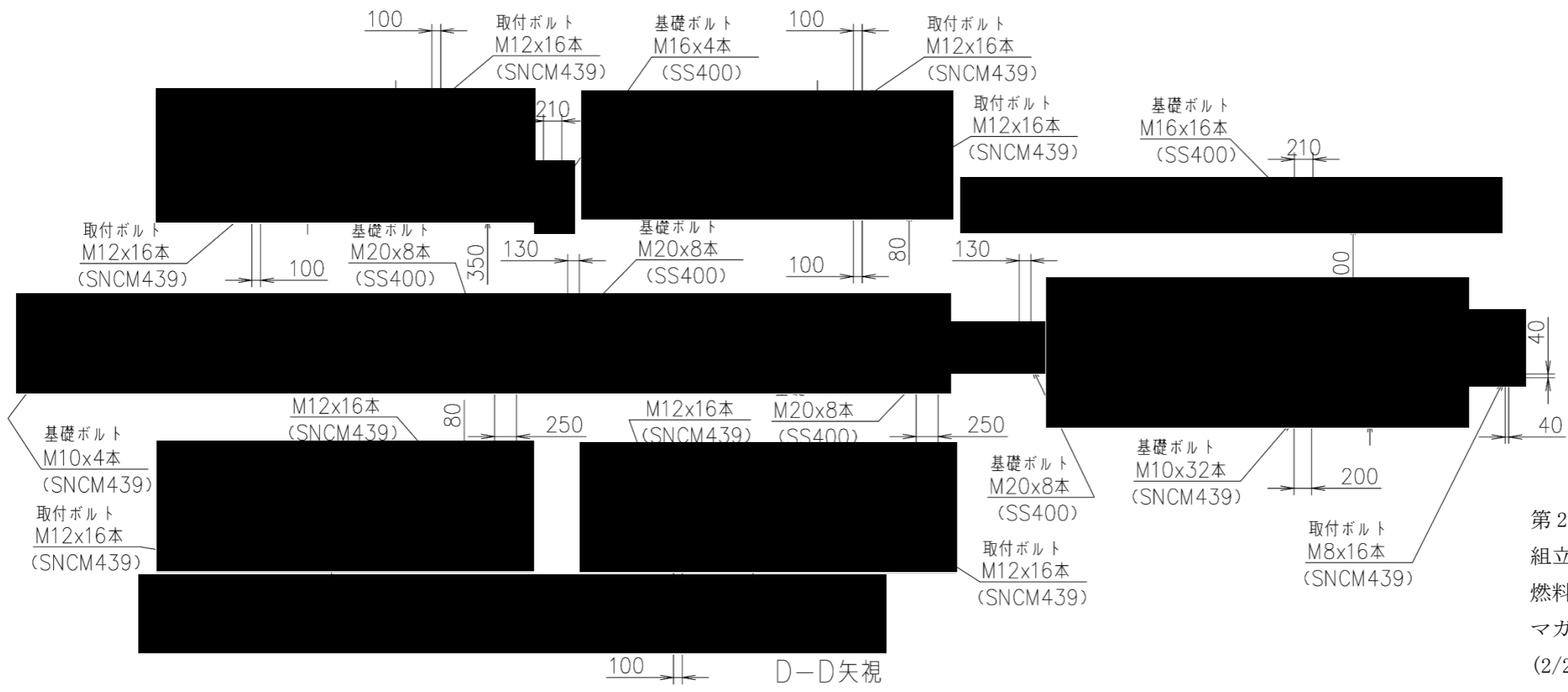
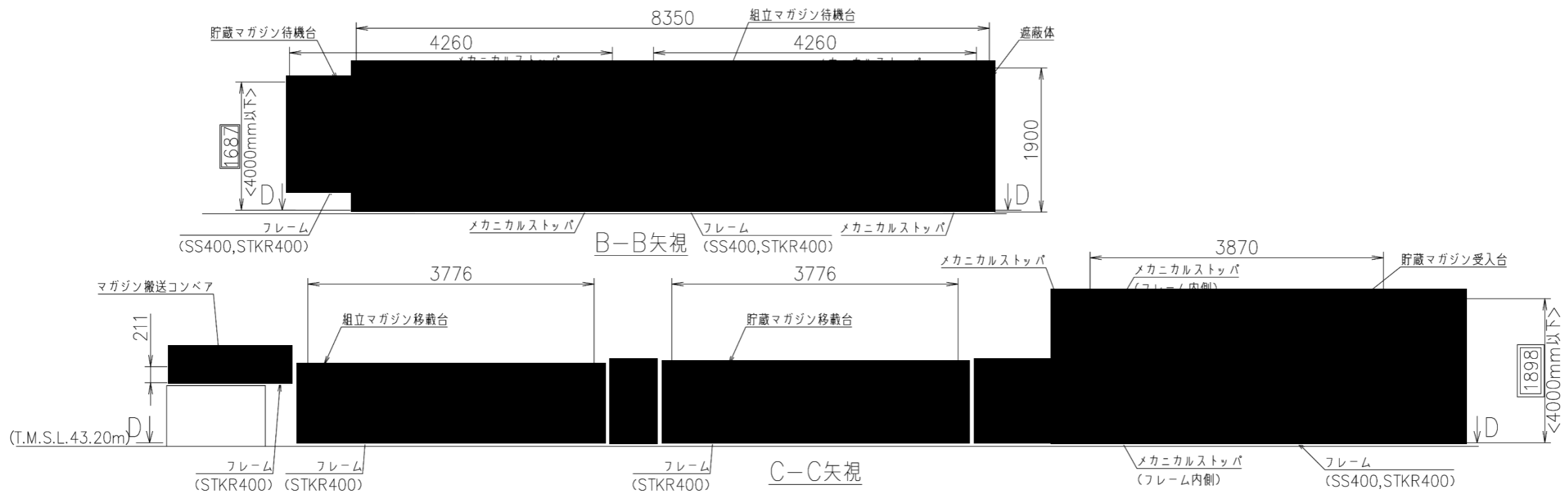
注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



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。
3. 本設備には、計量設備(ID番号読取機)を設置する。(次回以降申請)
4. 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
 内寸法は、判定基準を示す。

第 2.5.3.1.2 図
 組立施設
 燃料集合体組立設備の構造図
 マガジン編成装置 (PA0151-M-10000)
 (1/2)



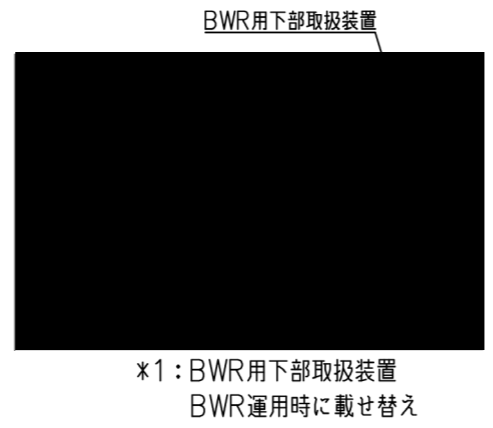
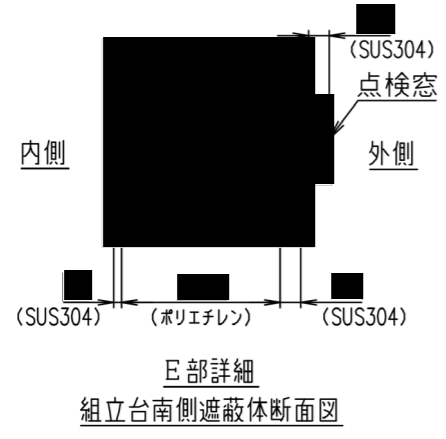
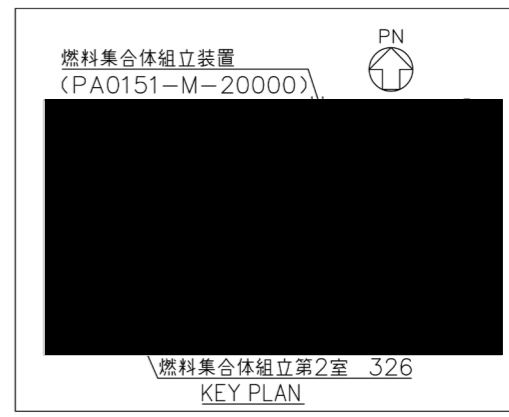
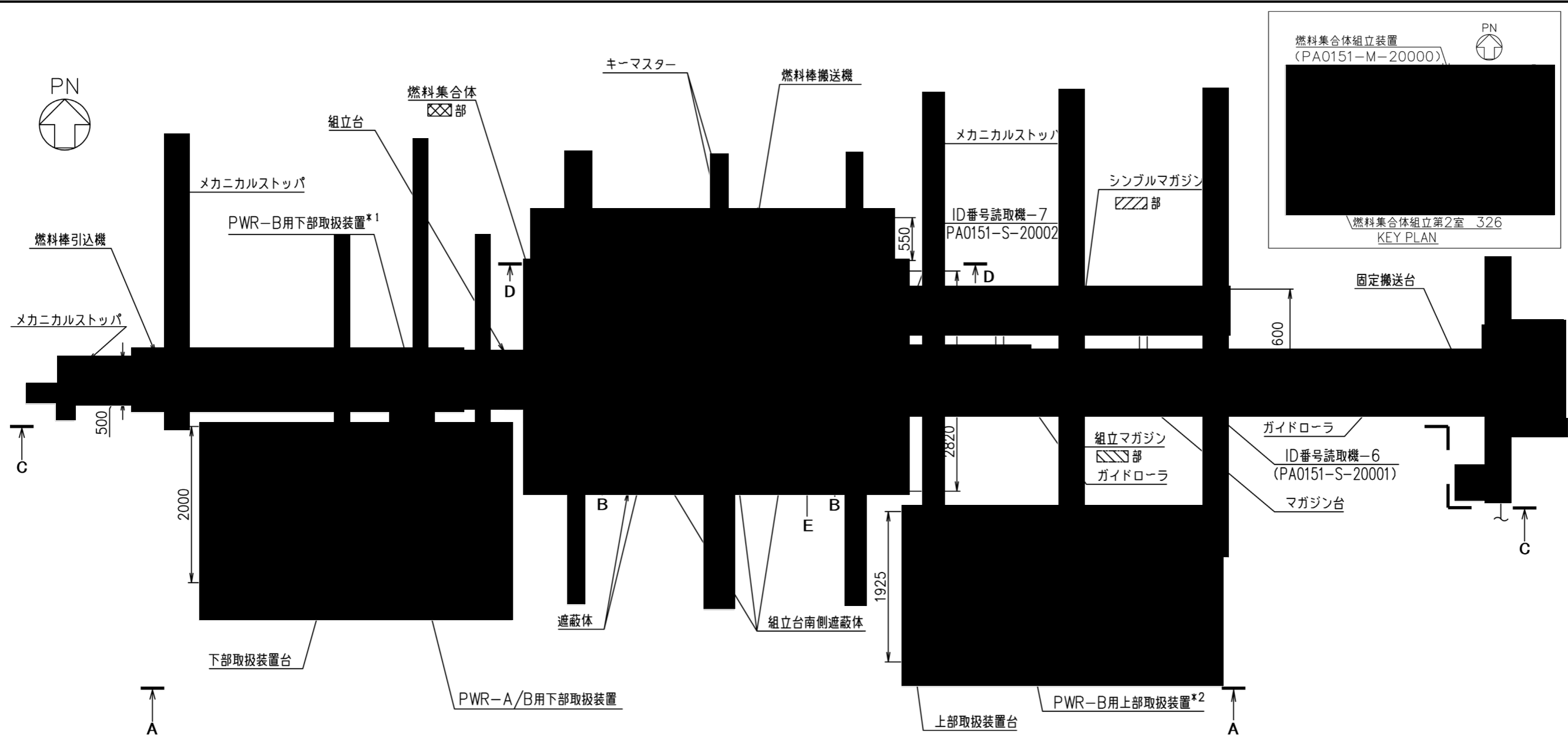
第 2.5.3.1.2 図
 組立施設
 燃料集合体組立設備の構造図
 マガジン編成装置 (PA0151-M-10000)
 (2/2)

第2.5.3.1.2図
組立施設 燃料集合体組立設備の構造図
マガジン編成装置 (PA0151-M-10000)

主要寸法* (mm)			許容範囲 (mm)	根拠
貯蔵マガジン受入台	たて	3870	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	1365		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1898		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
貯蔵マガジン移載台	たて	3776		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	900		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	990		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
貯蔵マガジン押出台	たて	4260		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	1300		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1687		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
貯蔵マガジン待機台	たて	4260		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	1300		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1687		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
燃料棒押込機	たて	5700	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
	横	300	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
	高さ	1046	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	

組立マガジン 移載台	たて	3776	[REDACTED]	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	横	900		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	990		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
組立マガジン 挿入台	たて	4260		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	横	1300		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1687		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
組立マガジン 待機台	たて	4260		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	横	1300		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1687		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
マガジン搬 送コンベア	たて	1545		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	横	516		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	211		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体	たて	8350		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	横	720		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1900		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	内側	[REDACTED]	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準	
	中間	[REDACTED]	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準	
	外側	[REDACTED]	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準	

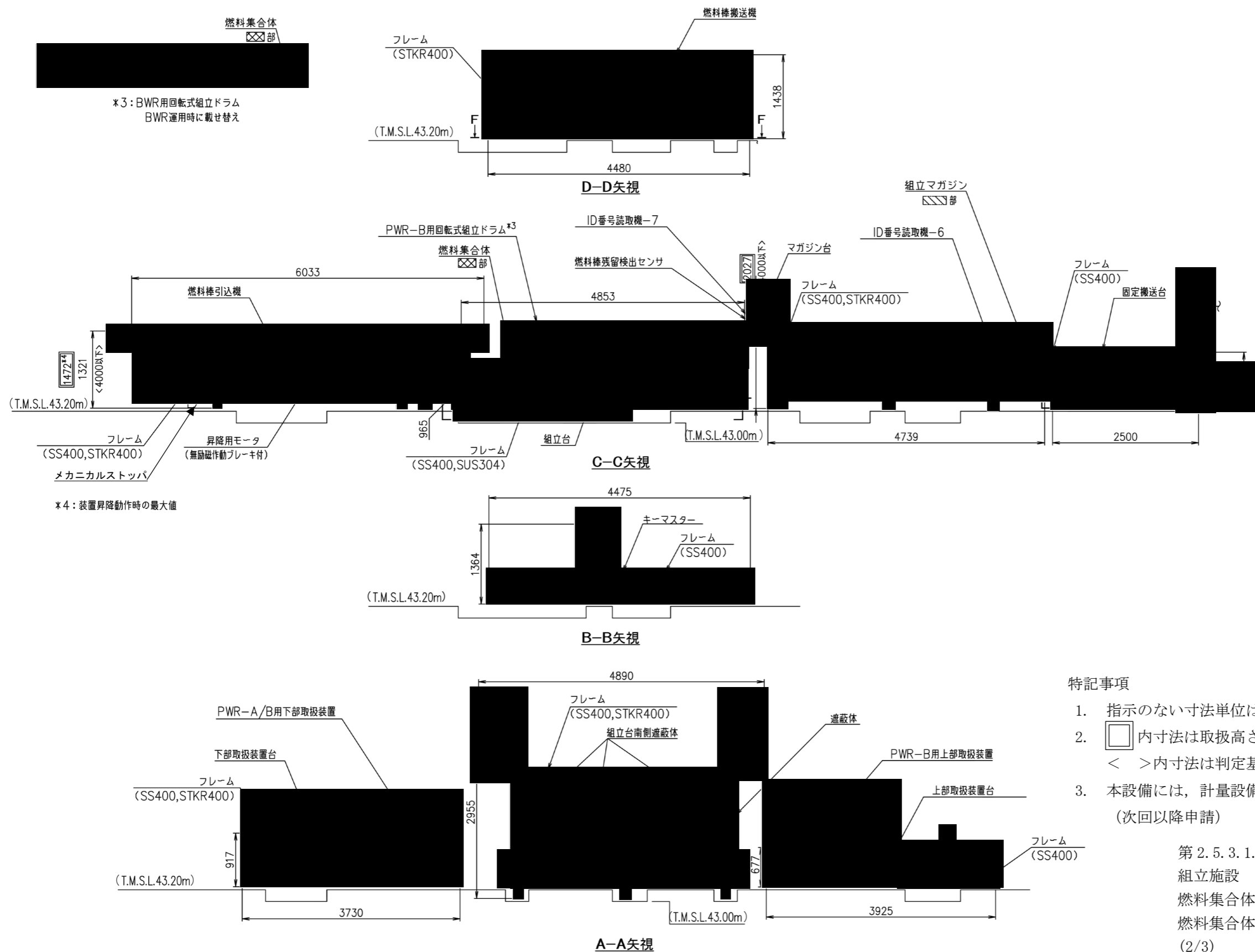
注記 *：主要寸法は，設工認申請書記載の公称値を示す。



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 運用時に PWR, BWR 用装置の載せ替えを行う。
3. 燃料棒搬送機は使用時のみ設置し、使用時以外は燃料集合体部材準備室に保管する。
4. 本設備には、計量設備 (ID 番号読取機) を設置する。
(次回以降申請)

第 2.5.3.1.3 図
組立施設
燃料集合体組立設備の構造図
燃料集合体組立装置 (PA0151-M-20000)
(1/3)



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. □内寸法は取扱高さ上の制約がある寸法を示す。
< >内寸法は判定基準を示す。
3. 本設備には、計量設備 (ID 番号読取機) を設置する。
(次回以降申請)

第 2.5.3.1.3 図
組立施設
燃料集合体組立設備の構造図
燃料集合体組立装置 (PA0151-M-20000)
(2/3)



F-F矢視

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.3.1.3 図

組立施設

燃料集合体組立設備の構造図

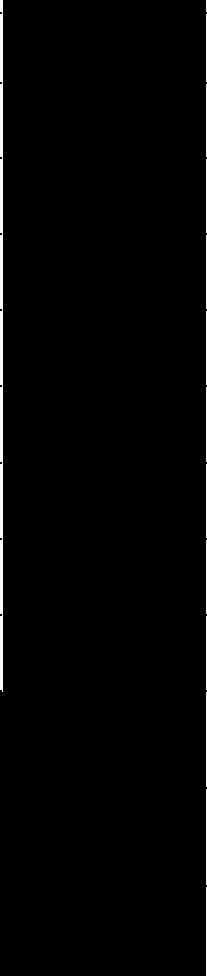
燃料集合体組立装置 (PA0151-M-20000)

(3/3)

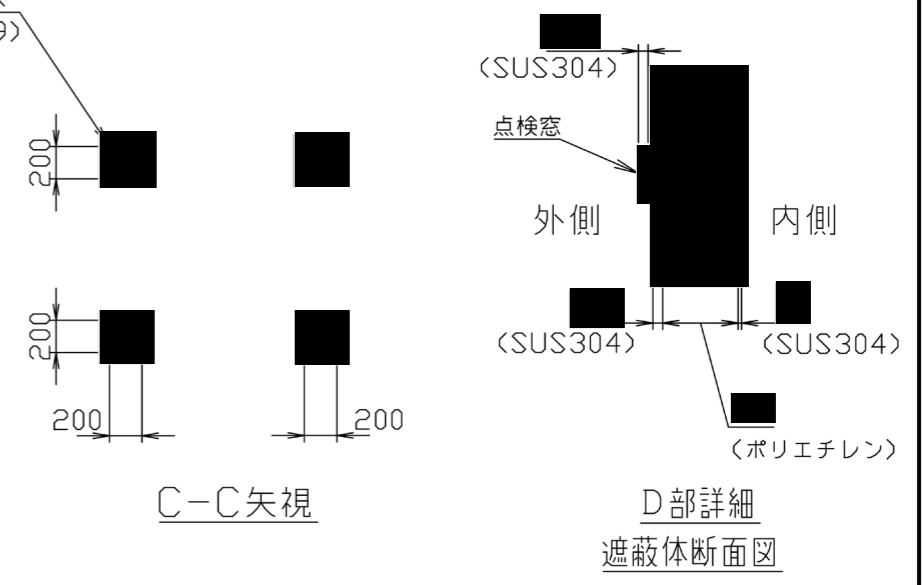
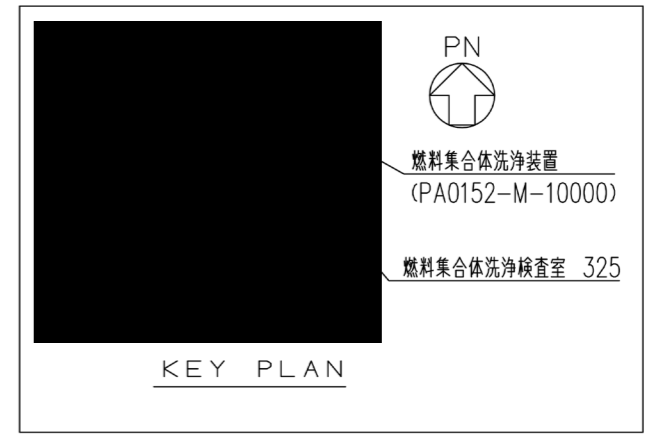
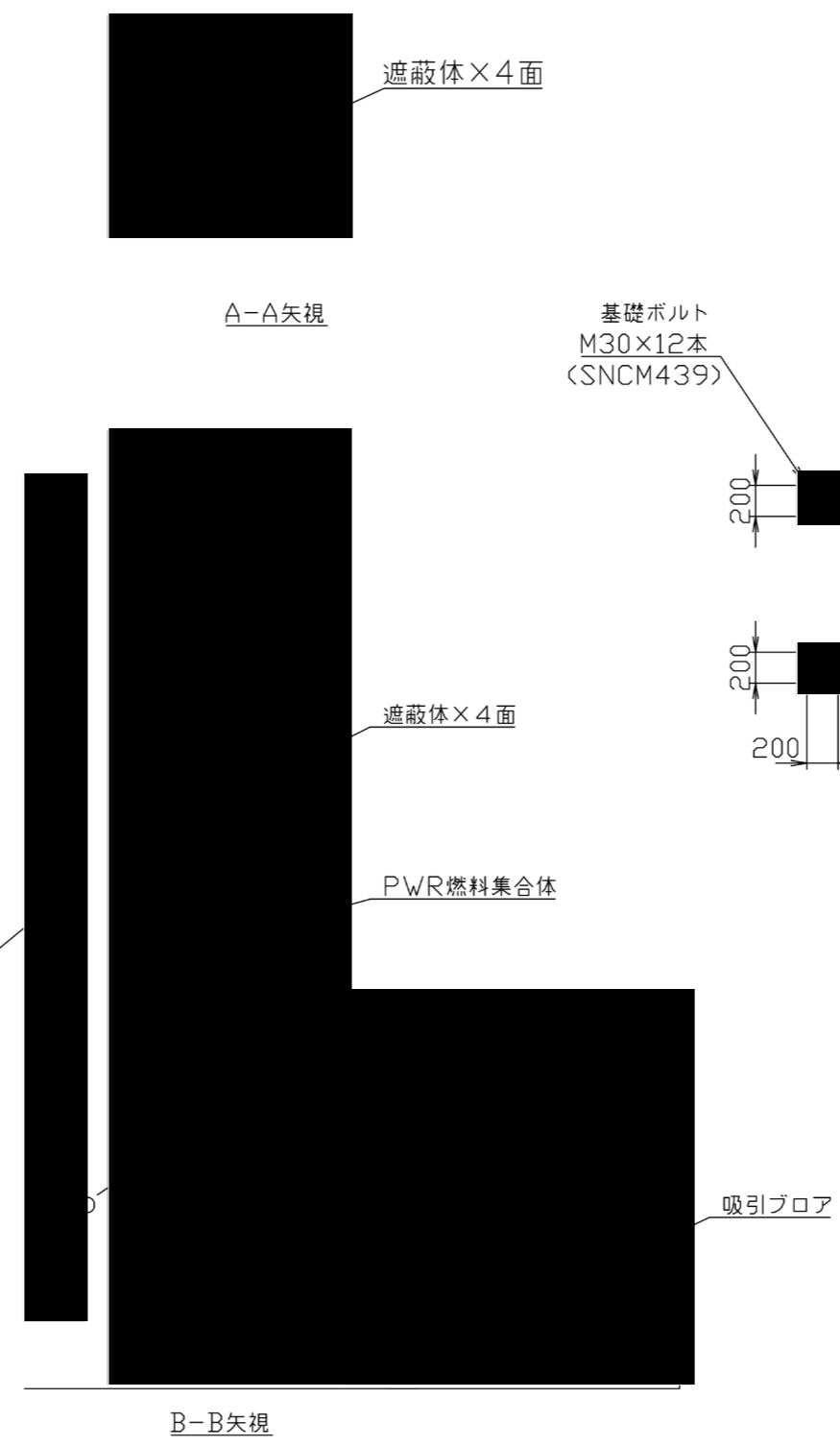
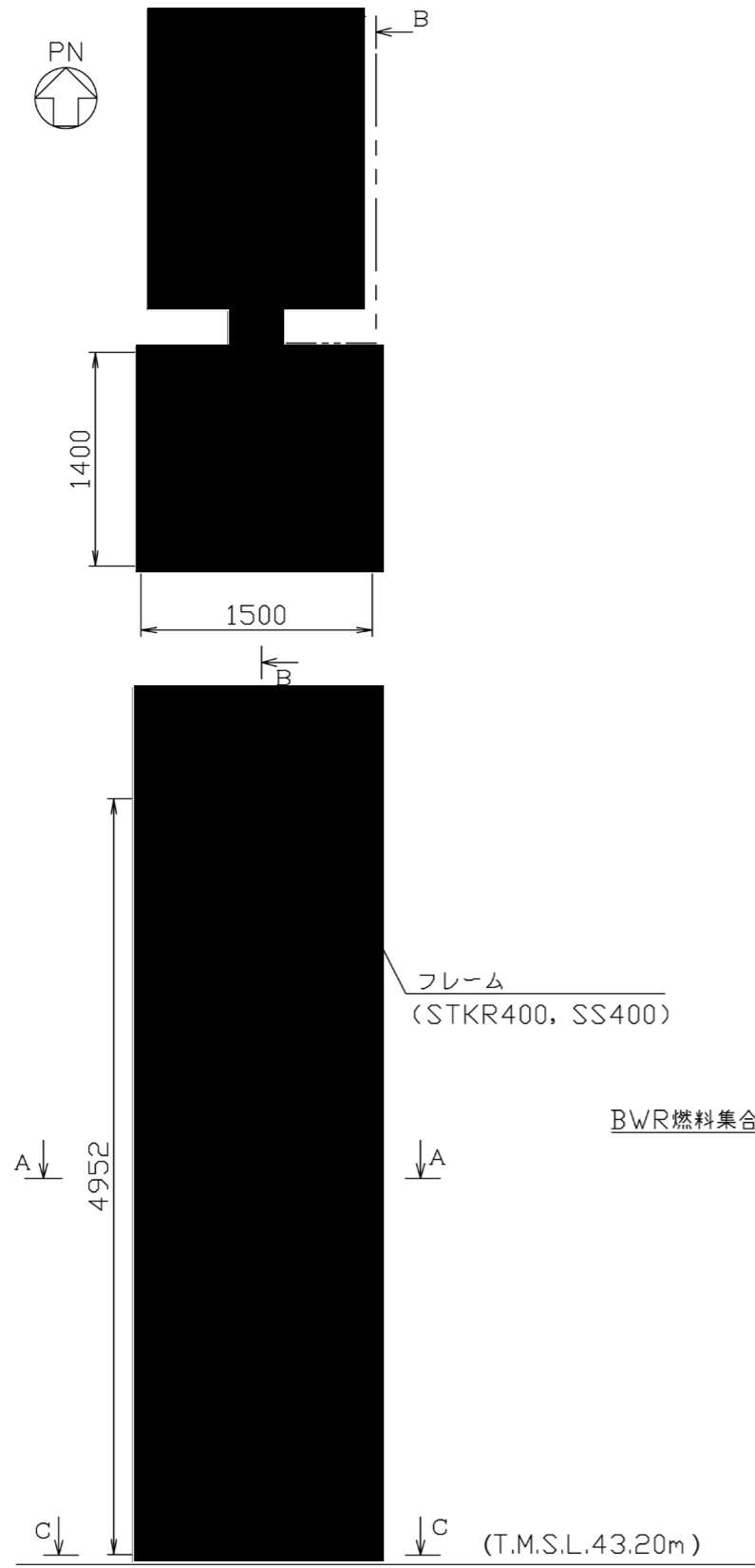
第2.5.3.1.3図
組立施設 燃料集合体組立設備の構造図
燃料集合体組立装置 (PA0151-M-20000)

主要寸法* (mm)			許容範囲 (mm)	根拠
固定 搬送台	たて	2500	[Redacted]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	570		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	977		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
マガジン 台	たて	4739		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	1600		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	2027		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
組立台	たて	4853		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	520		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	965		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
燃料棒 引込機	たて	6033		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	1321		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
上部取扱 装置台	たて	3925		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	1925		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	677		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
下部取扱 装置台	たて	3730	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
	横	2000	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
	高さ	917	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	

(続き)

キー マスター	たて	4475		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	横	405		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1364		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
燃料棒 搬送機	たて	4480		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	横	550		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1438		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体	たて	4890		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	横	2820		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	2955		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体の 厚さ	内側		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準	
	中間		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。



特記事項
 1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

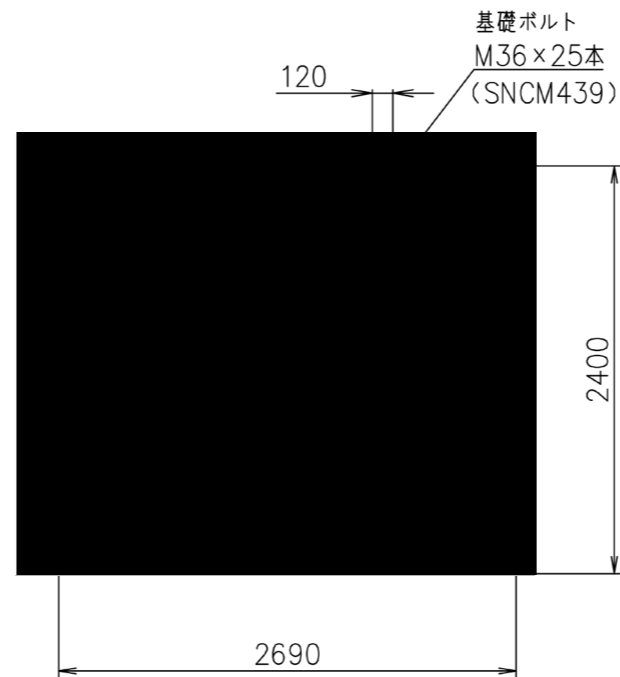
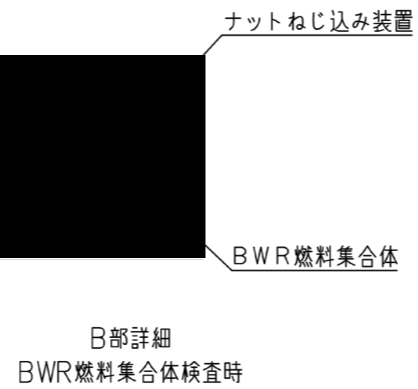
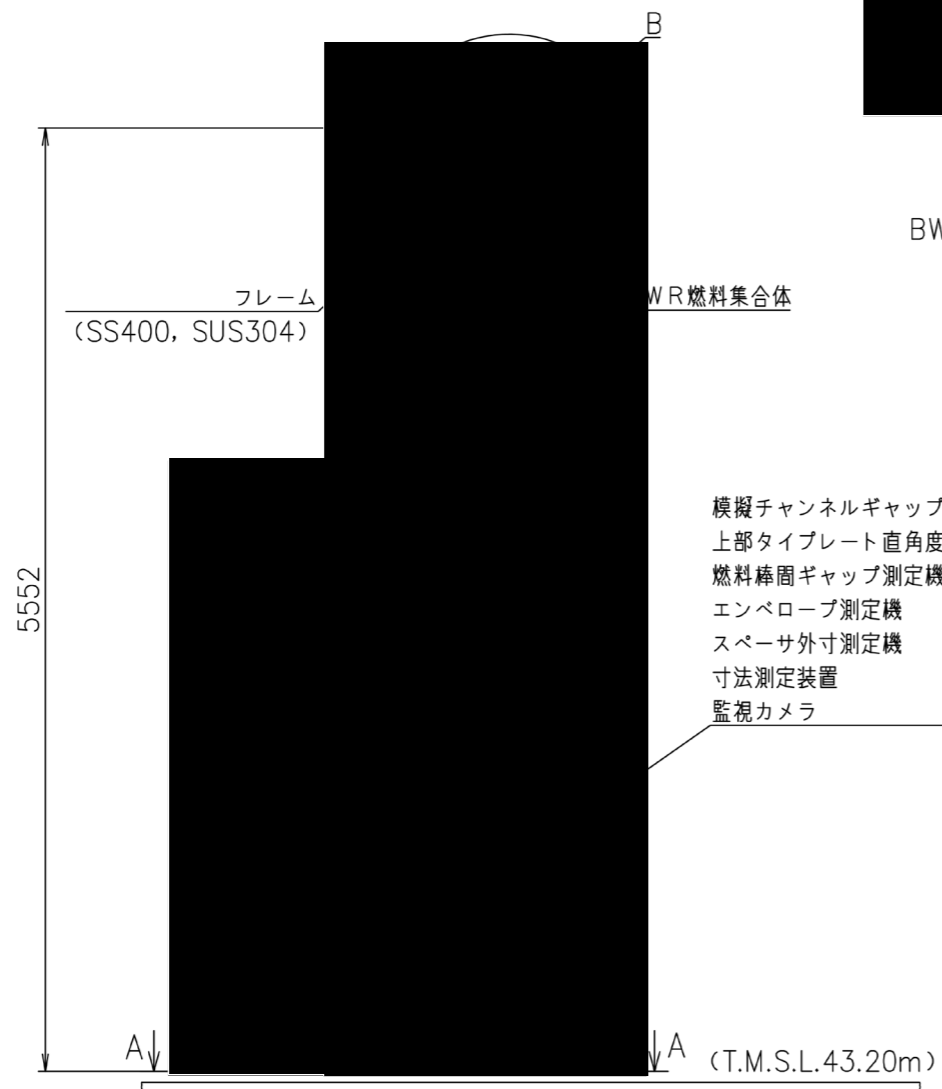
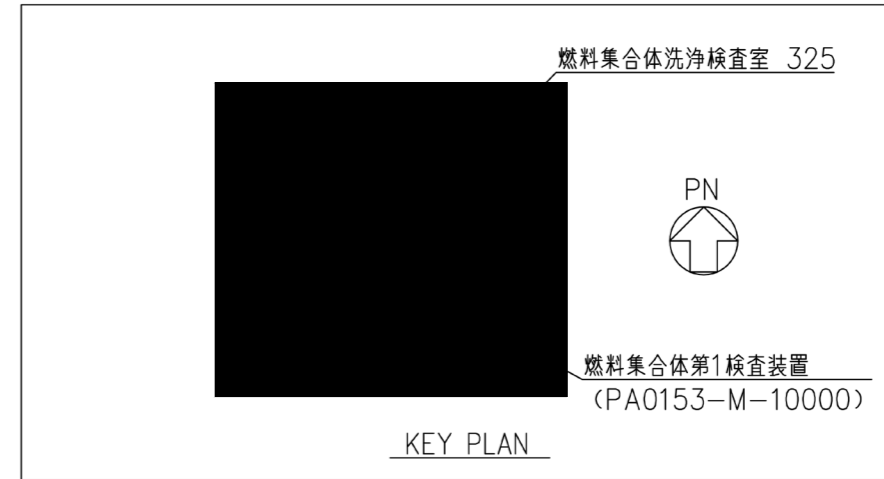
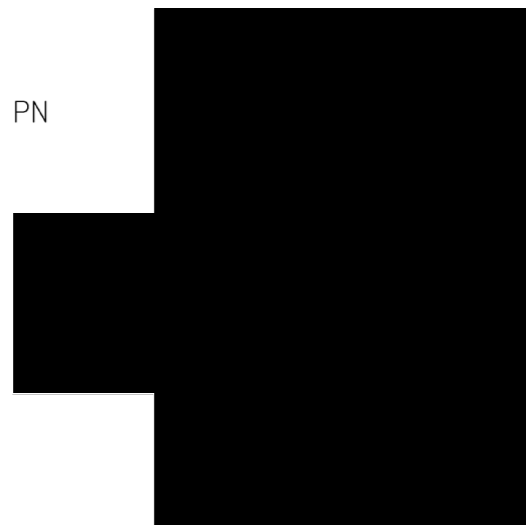
第2.5.3.2.1図
 組立施設
 燃料集合体洗浄設備の構造図
 燃料集合体洗浄装置 (PA0152-M-10000)

第2.5.3.2.1図

組立施設 燃料集合体洗浄設備の構造図
燃料集合体洗浄装置 (PA0152-M-10000)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	1500	±6	JIS B 0405による材料公差
横	1400	±6	JIS B 0405による材料公差
高さ	4952		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体の 厚さ	内側		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	中間		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。



特記事項

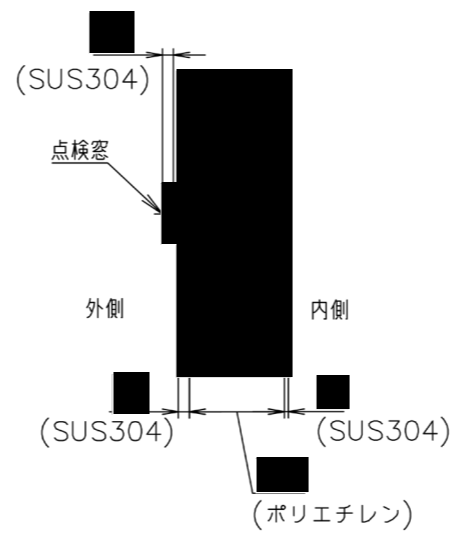
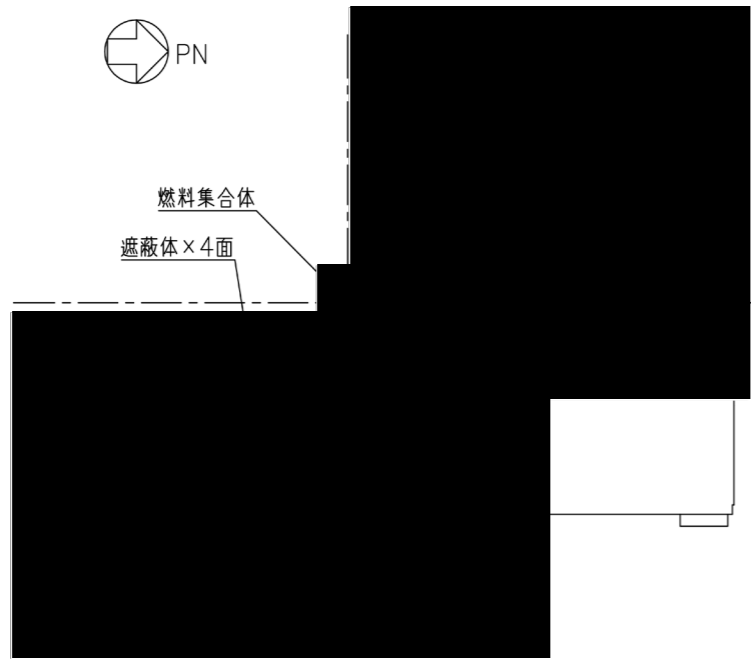
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.3.3.1図

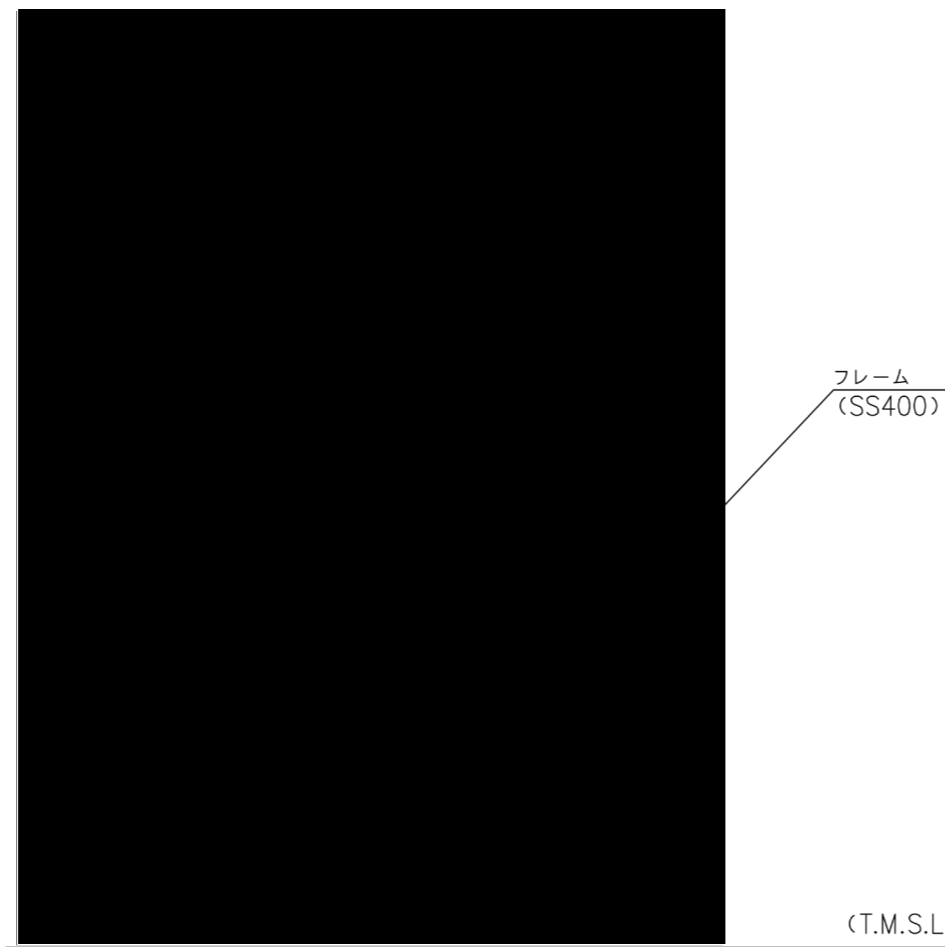
組立施設

燃料集合体検査設備の構造図

燃料集合体第1検査装置 (PA0153-M-10000)



A部詳細
遮蔽体断面図



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.3.3.1 図

組立施設

燃料集合体検査設備の構造図

燃料集合体第 1 検査装置 (PA0153-M-10000)

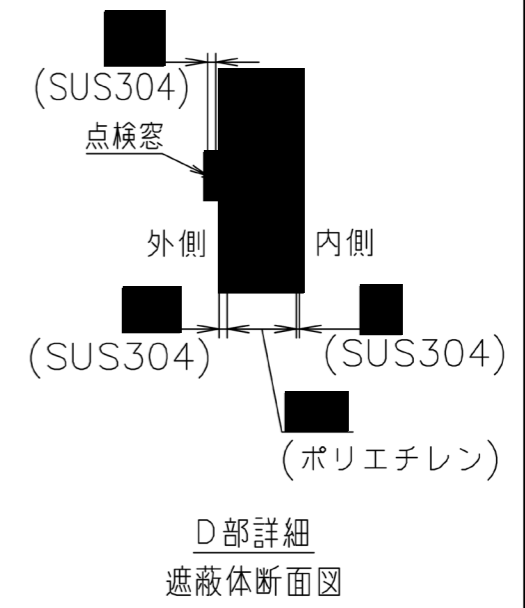
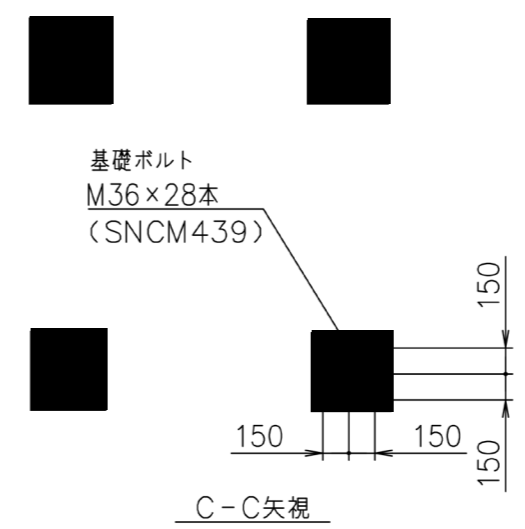
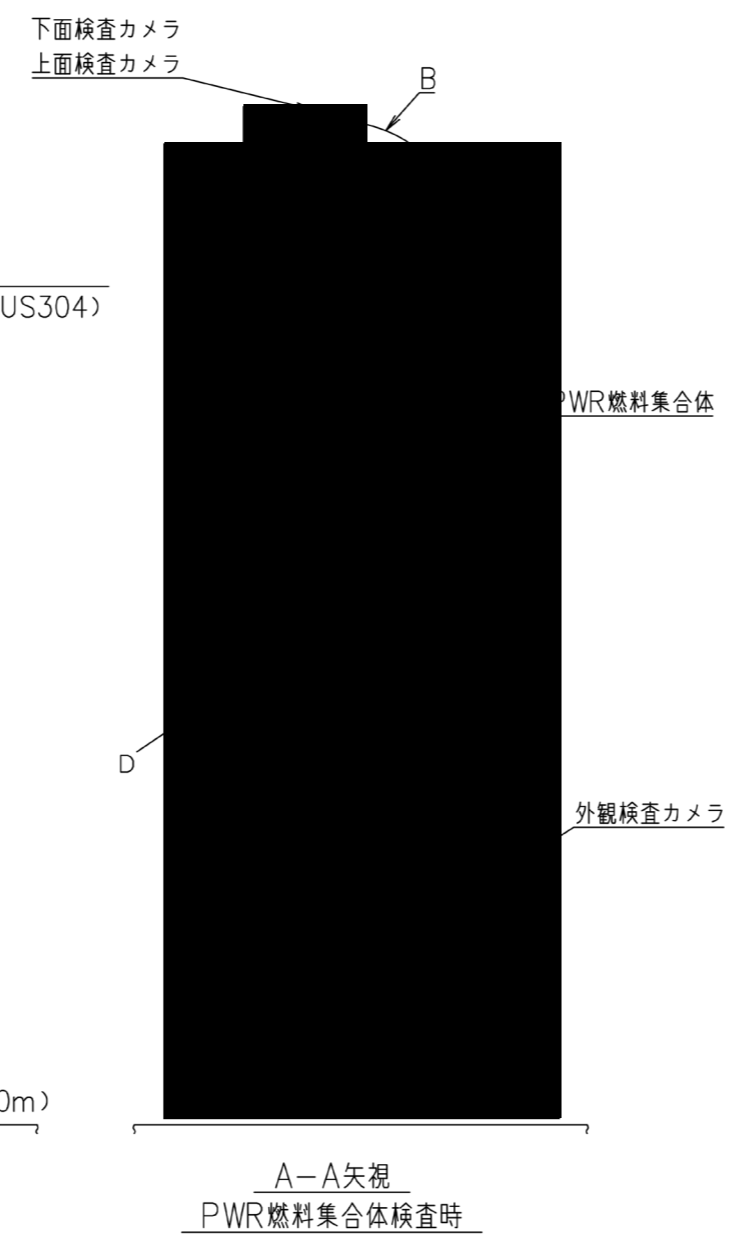
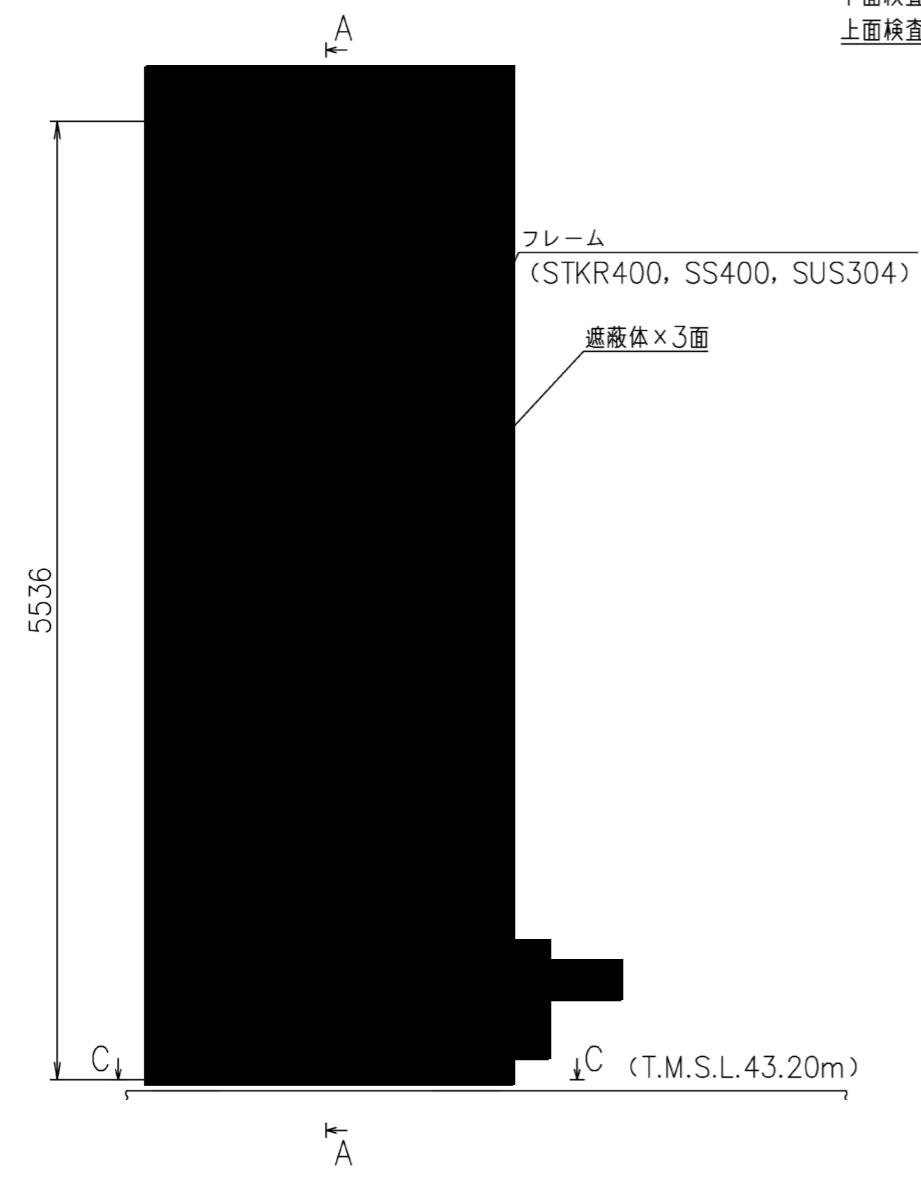
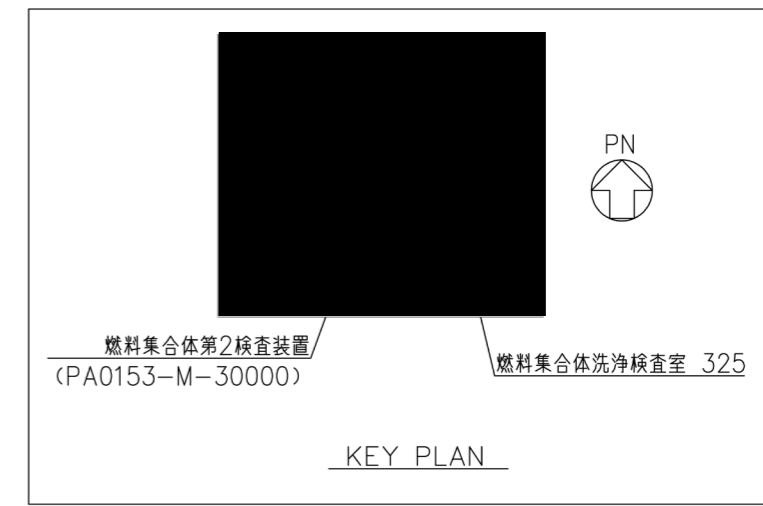
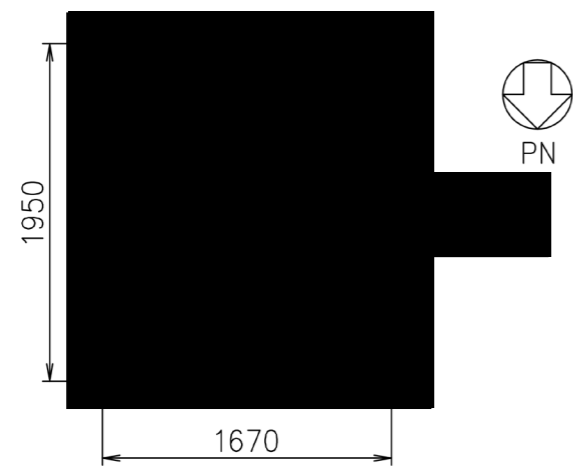
(2/2)

第2.5.3.3.1図

組立施設 燃料集合体検査設備の構造図
燃料集合体第1検査装置 (PA0153-M-10000)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2400		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	2690		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	5552		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 の厚さ	内側		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	中間		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。



特記事項
 1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

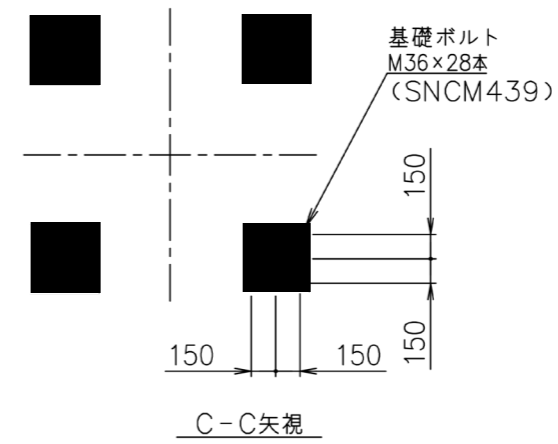
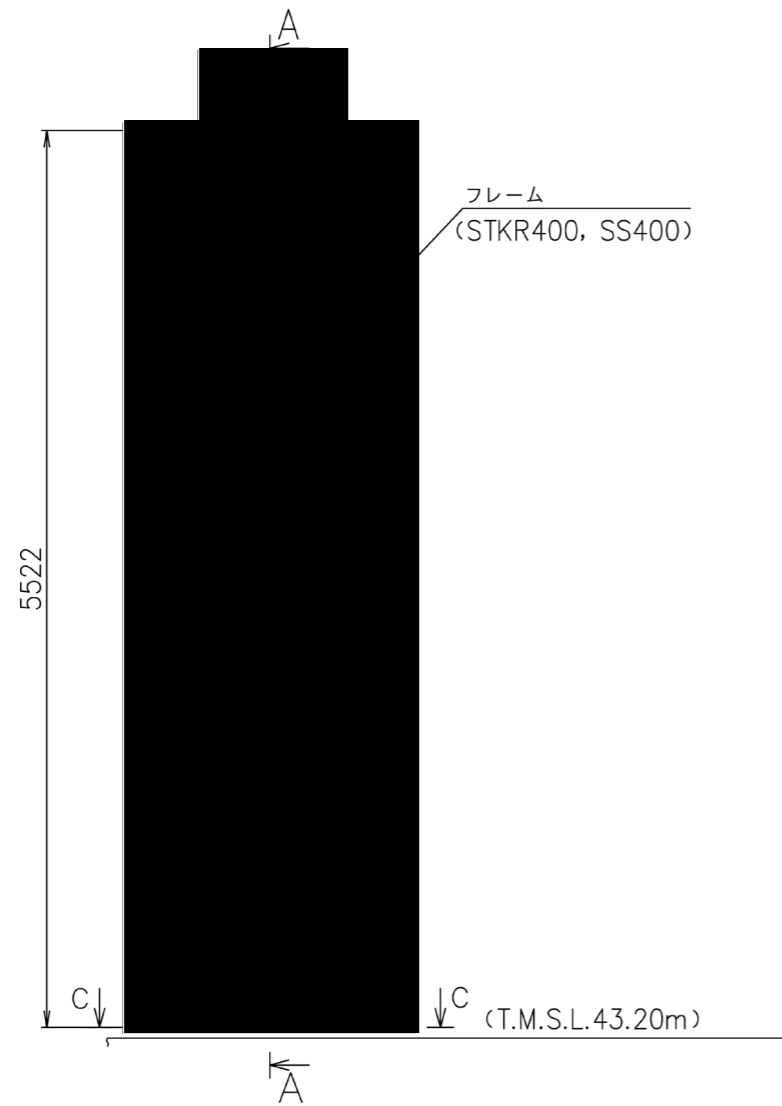
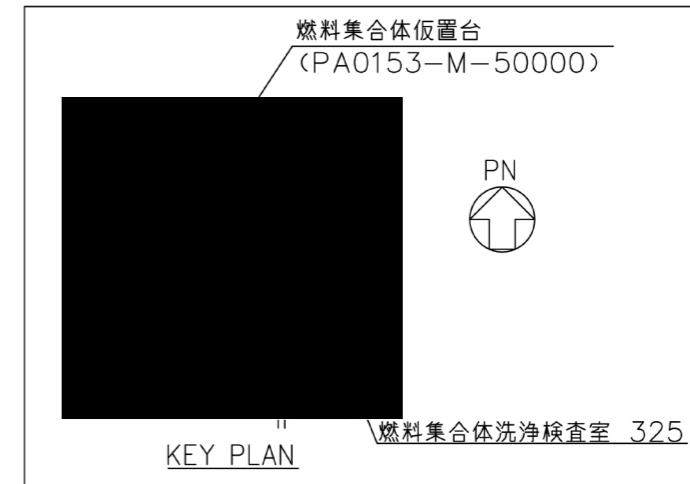
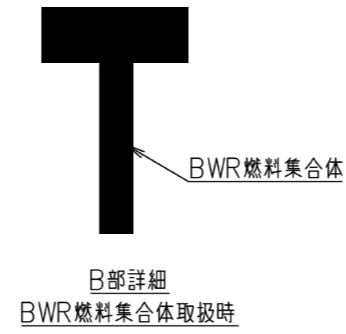
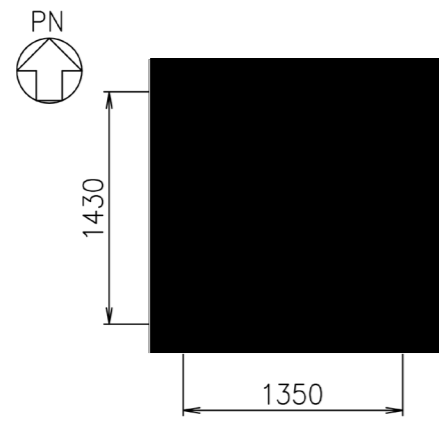
第2.5.3.3.2図
 組立施設
 燃料集合体検査設備の構造図
 燃料集合体第2検査装置 (PA0153-M-30000)

第2.5.3.3.2図

組立施設 燃料集合体検査設備の構造図
燃料集合体第2検査装置 (PA0153-M-30000)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	1670		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1950		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	5536		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 の厚さ	内側		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	中間		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。



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.3.3.3 図

組立施設

燃料集合体検査設備の構造図

燃料集合体仮置台 (PA0153-M-50000)

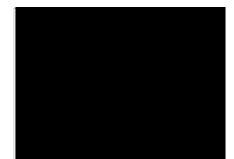
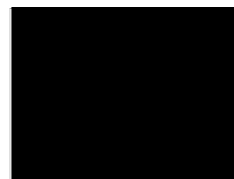
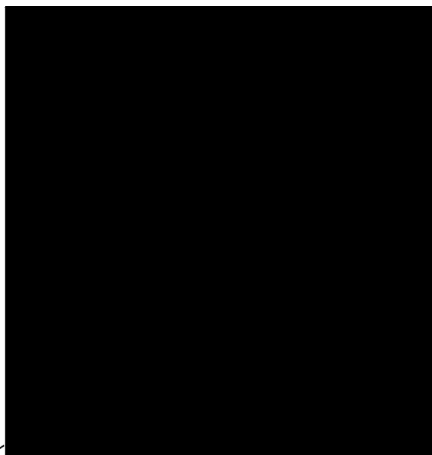
第2.5.3.3.3図
組立施設 燃料集合体検査設備の構造図
燃料集合体仮置台 (PA0153-M-50000)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	1350	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
横	1430		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	5522		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。

PN

下面検査カメラ
上面検査カメラ



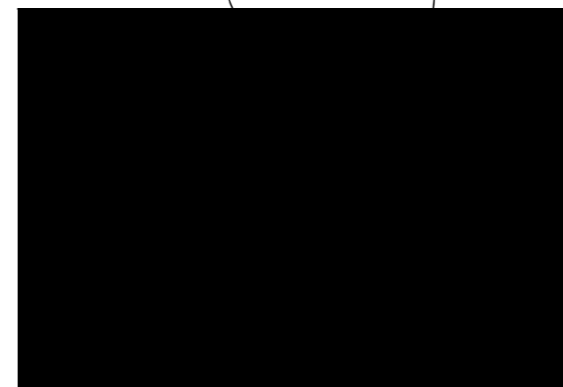
BWR燃料集合体

B部詳細
BWR燃料集合体検査時

梱包室 419

燃料集合体立会検査装置
(PA0153-M-40000)

PN



KEY PLAN

フレーム
(SS400, SUS304)

PWR燃料集合体

5552

上部タイプレート直角度測定機
燃料棒間ギャップ測定機
模擬チャンネルギャップ測定機
エンベロープ測定機
スペーサ外寸測定機
寸法測定装置
監視カメラ

基礎ボルト
M36×25本
(SNM439)

120

10

2400

2690

A

A

(T.M.S.L.50.30m)

A-A矢視

PWR燃料集合体検査時

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.3.3.4 図

組立施設

燃料集合体検査設備の構造図

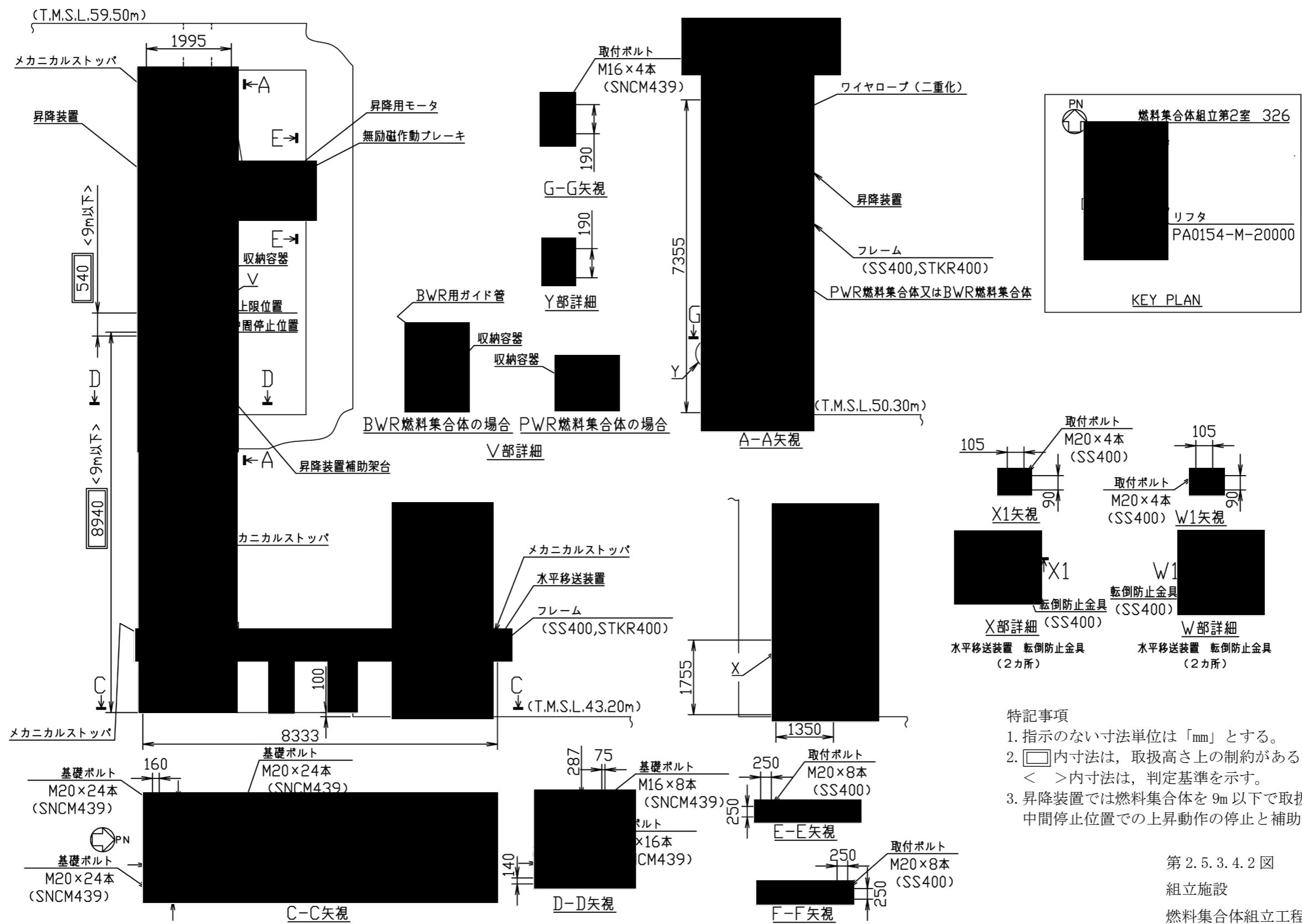
燃料集合体立会検査装置 (PA0153-M-40000)

第2.5.3.3.4図

組立施設 燃料集合体検査設備の構造図
燃料集合体立会検査装置 (PA0153-M-40000)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2400		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
横	2690		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	5552		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。

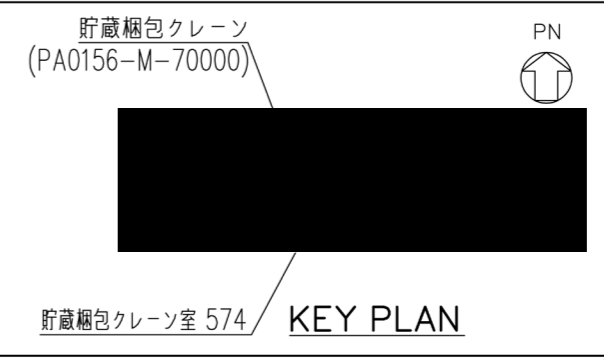
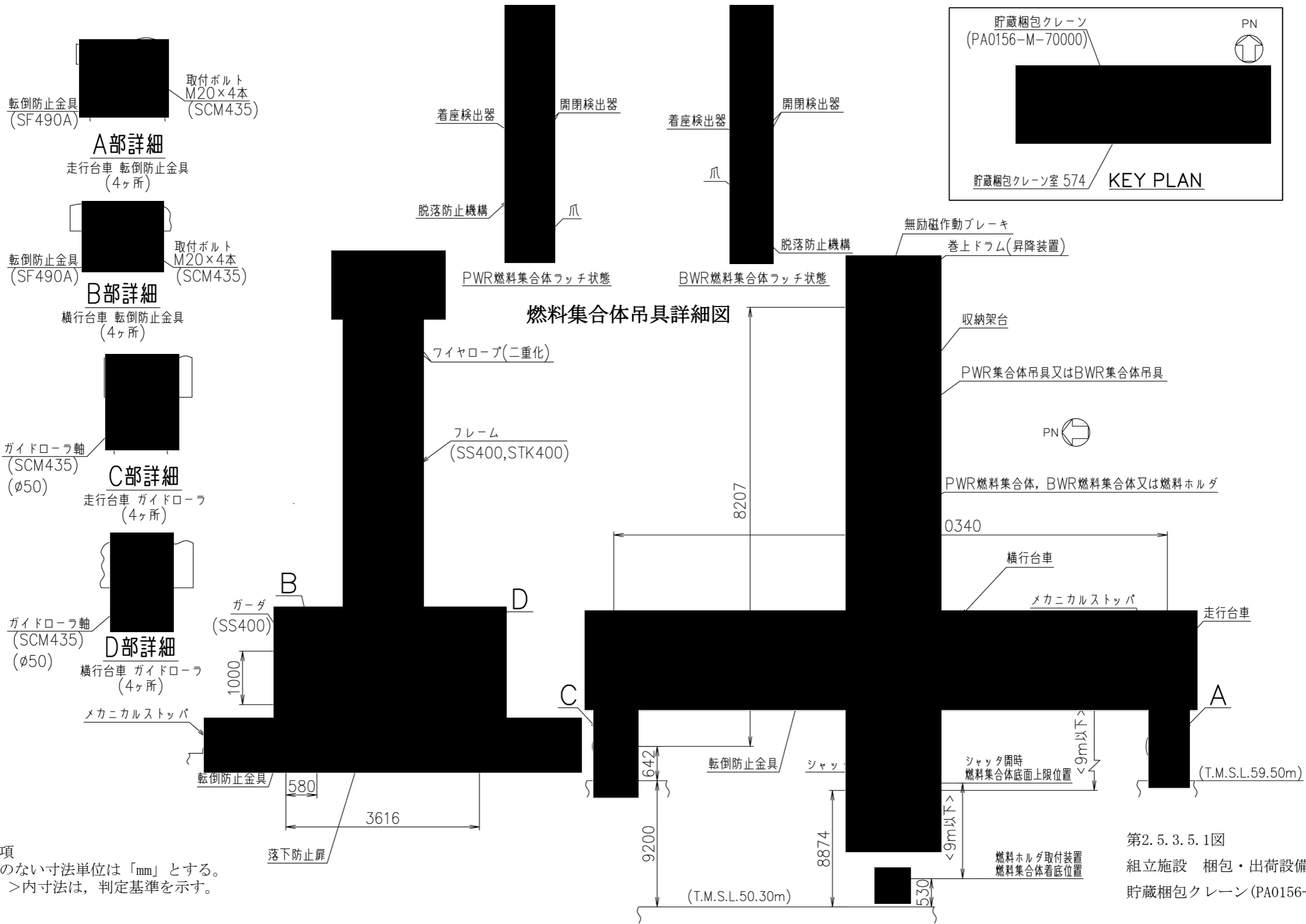


第 2.5.3.4.2 図
組立施設
燃料集合体組立工程搬送設備の構造図
リフト (PA0154-M-20000)

第2.5.3.4.2図
組立施設 燃料集合体組立工程搬送設備の構造図
リフタ (PA0154-M-20000)

主要寸法*			許容範囲 (mm)	根拠
(mm)				
水平移送 装置	たて	8333	[REDACTED]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	1350		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1755		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
昇降装置	たて	2105		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	1995		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	7355		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。



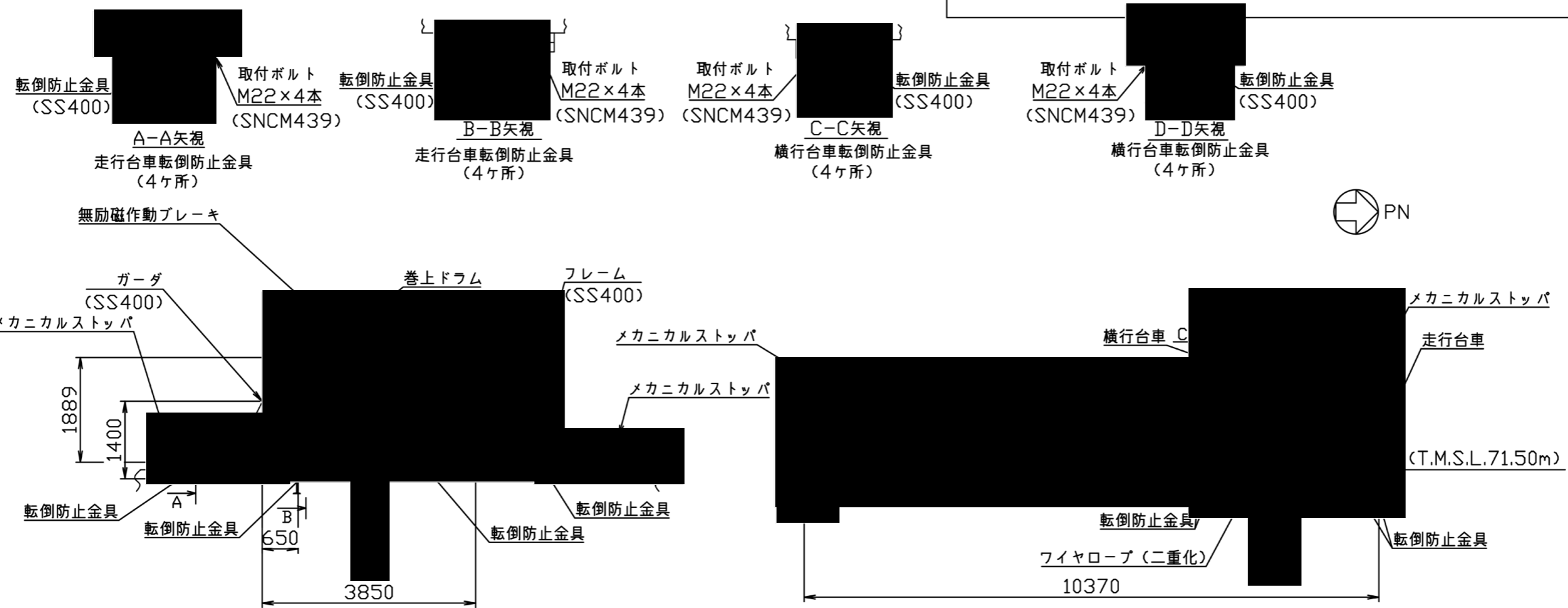
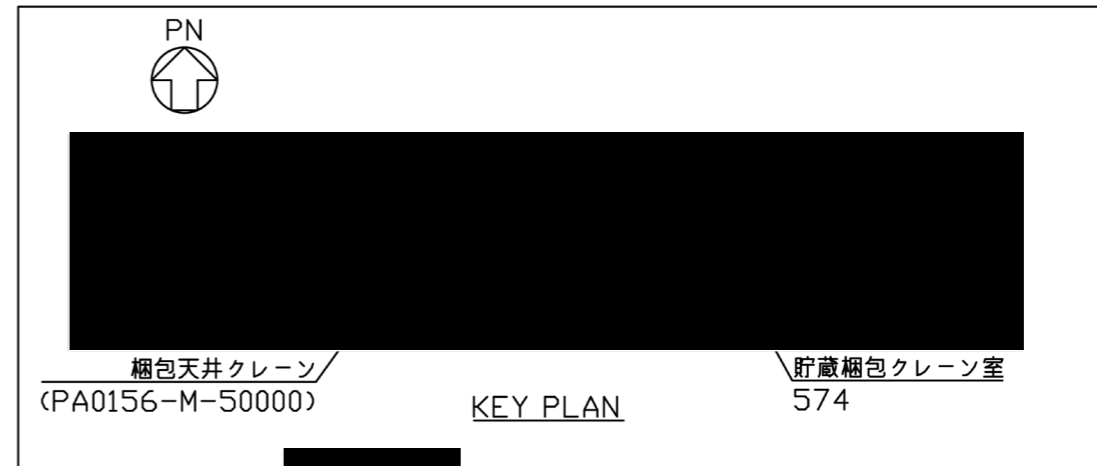
特記事項
 1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
 2. < >内寸法は、判定基準を示す。

第2.5.3.5.1図
 組立施設 梱包・出荷設備の構造図
 貯蔵梱包クレーン (PA0156-M-70000)

第2.5.3.5.1図
組立施設 梱包・出荷設備の構造図
貯蔵梱包クレーン(PA0156-M-70000)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
走行レール間距離	10340	[REDACTED]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
クレーン本体ガード距離	3616		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	8207		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
クレーン本体ガード幅	580		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
クレーン本体ガード高さ	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。



特記事項
 1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.3.5.2 図
 組立施設 梱包・出荷設備の構造図
 梱包天井クレーン (PA0156-M-50000)

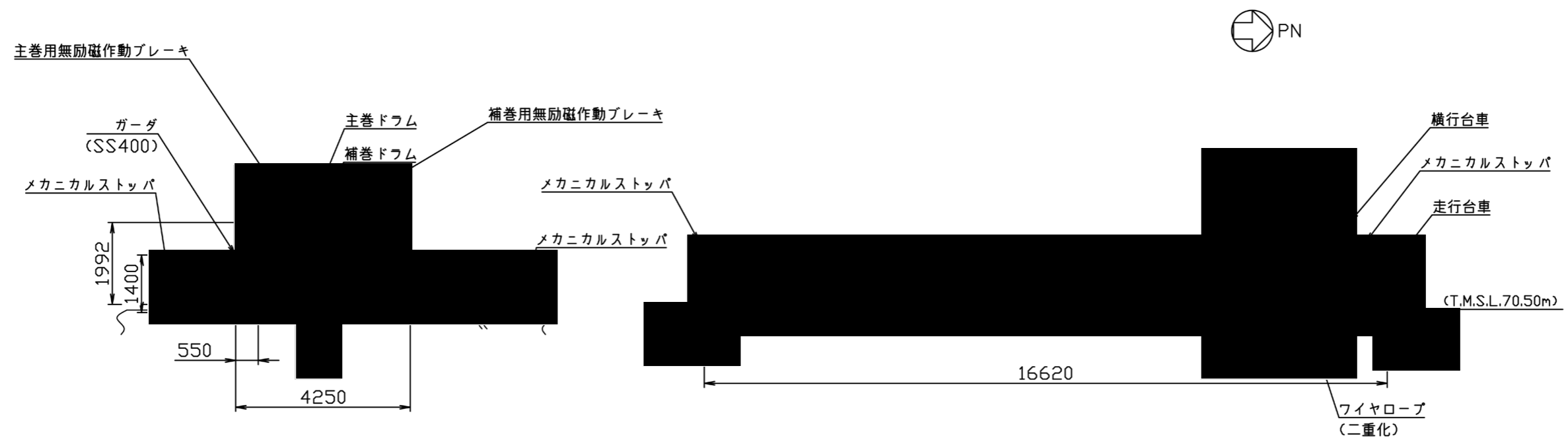
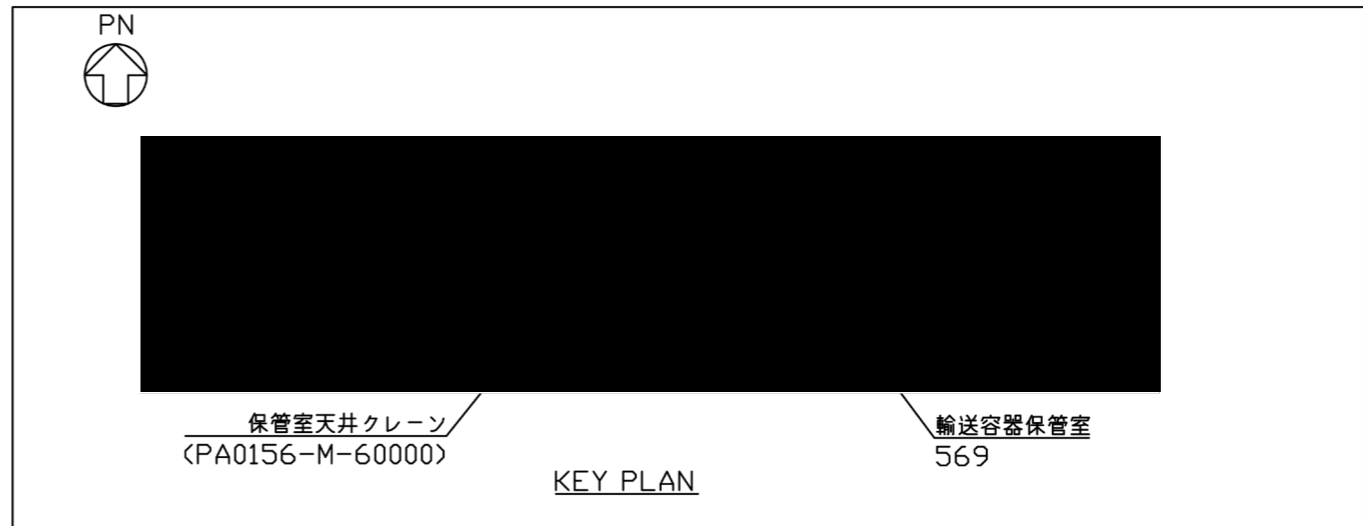
第2.5.3.5.2図

組立施設 梱包・出荷設備の構造図

梱包天井クレーン (PA0156-M-50000)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
走行レール間距離	10370	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
クレーン本体ガード距離	3850		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1889		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
クレーン本体ガード幅	650		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
クレーン本体ガード高さ	1400		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。



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.3.5.3 図

組立施設

梱包・出荷設備の構造図

保管室天井クレーン (PA0156-M-60000)

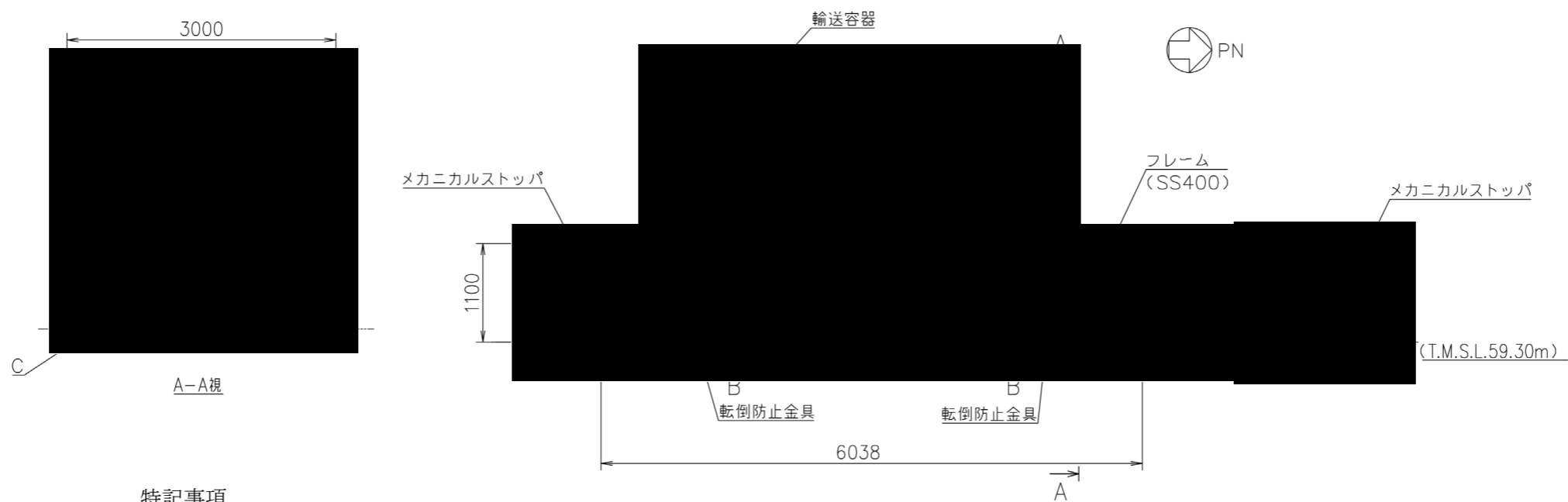
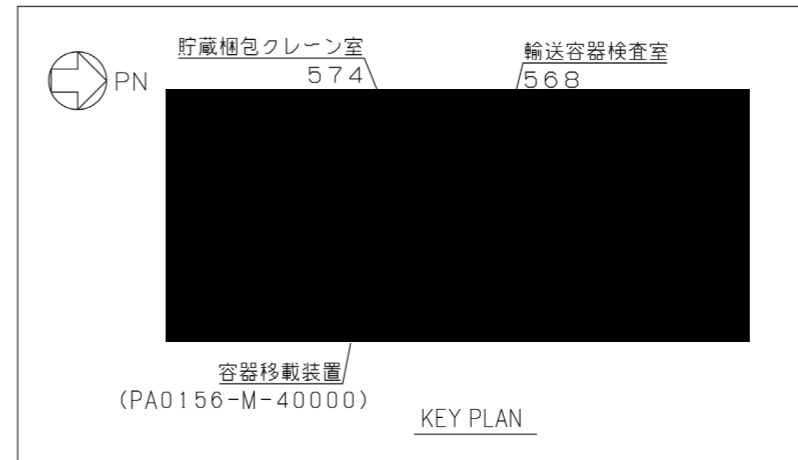
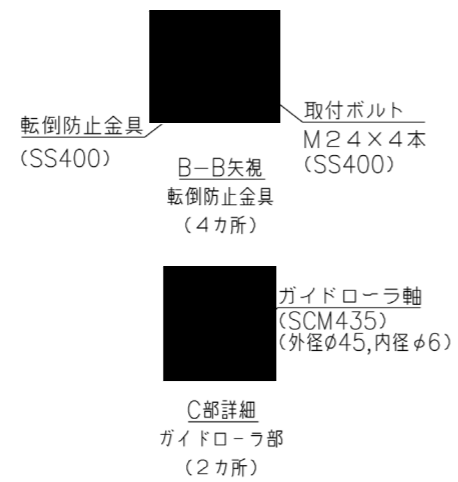
第2.5.3.5.3図

組立施設 梱包・出荷設備の構造図

保管室天井クレーン(PA0156-M-60000)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
保管室天井 クレーン	走行レール間距離	16620	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	クレーン本体ガード距離	4250	
	高さ	1992	
	クレーン本体ガード幅	550	
	クレーン本体ガード高さ	1400	

注記 *：主要寸法は，設工認申請書記載の公称値を示す。



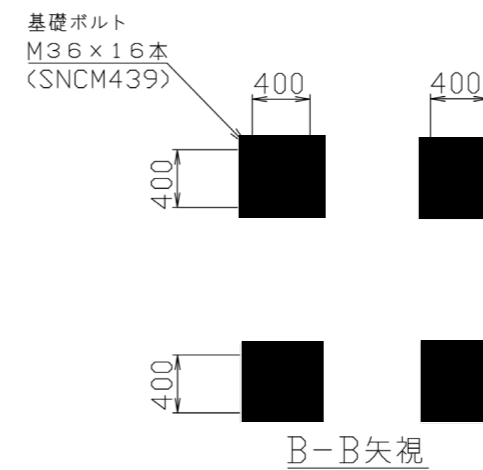
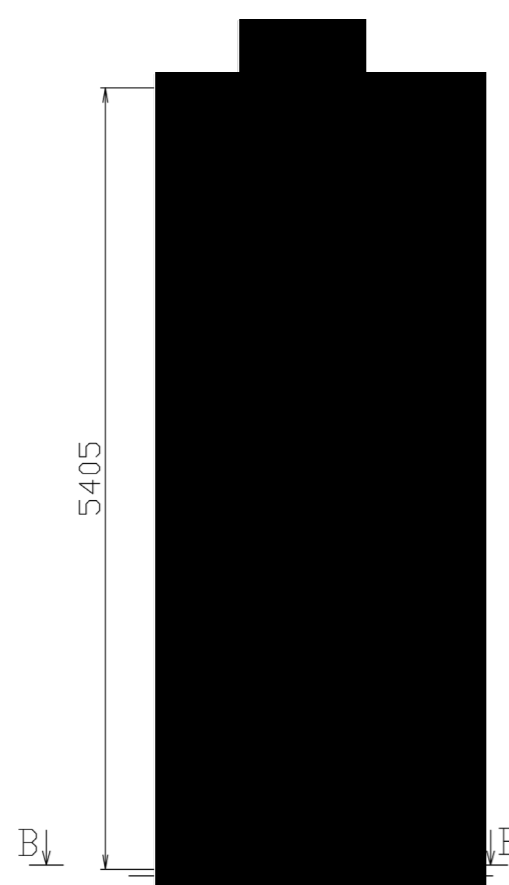
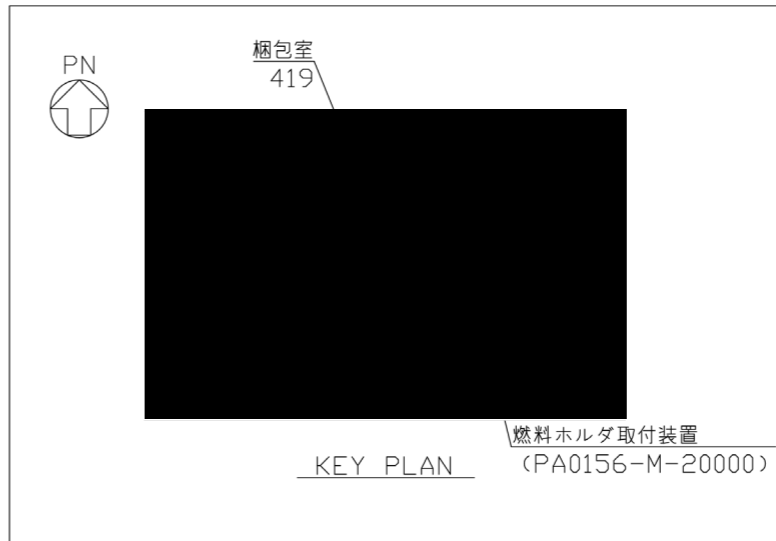
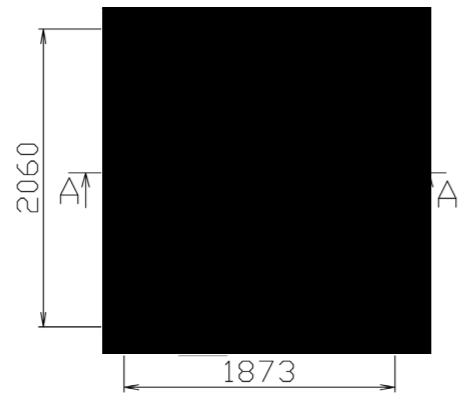
特記事項
 1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.3.5.4図
 組立施設 梱包・出荷設備の構造図
 容器移載装置 (PA0156-M-40000)

第2.5.3.5.4図
組立施設 梱包・出荷設備の構造図
容器移載装置(PA0156-M-40000)

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	6038		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。



特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

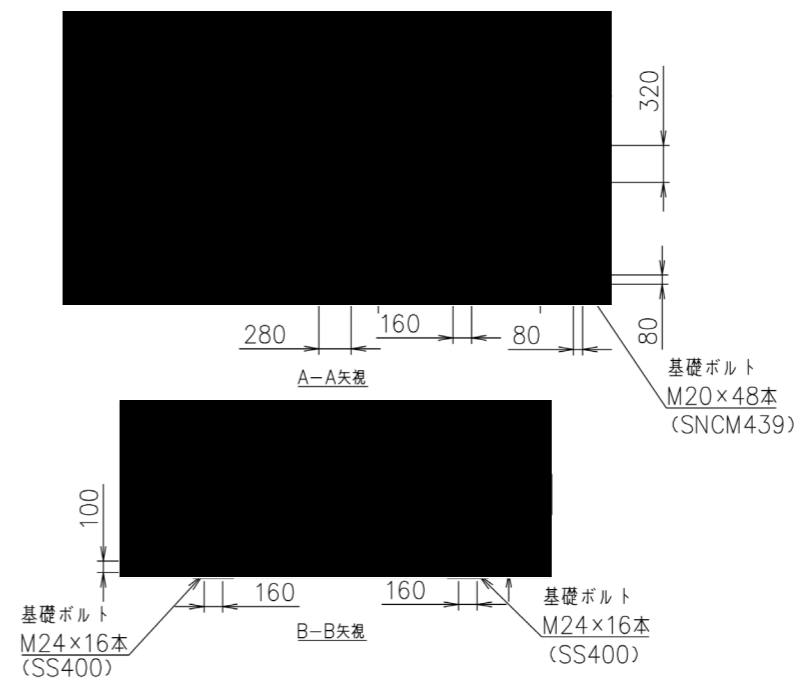
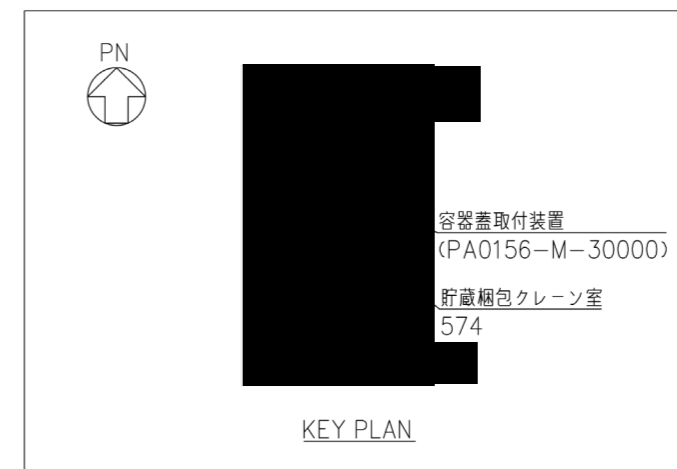
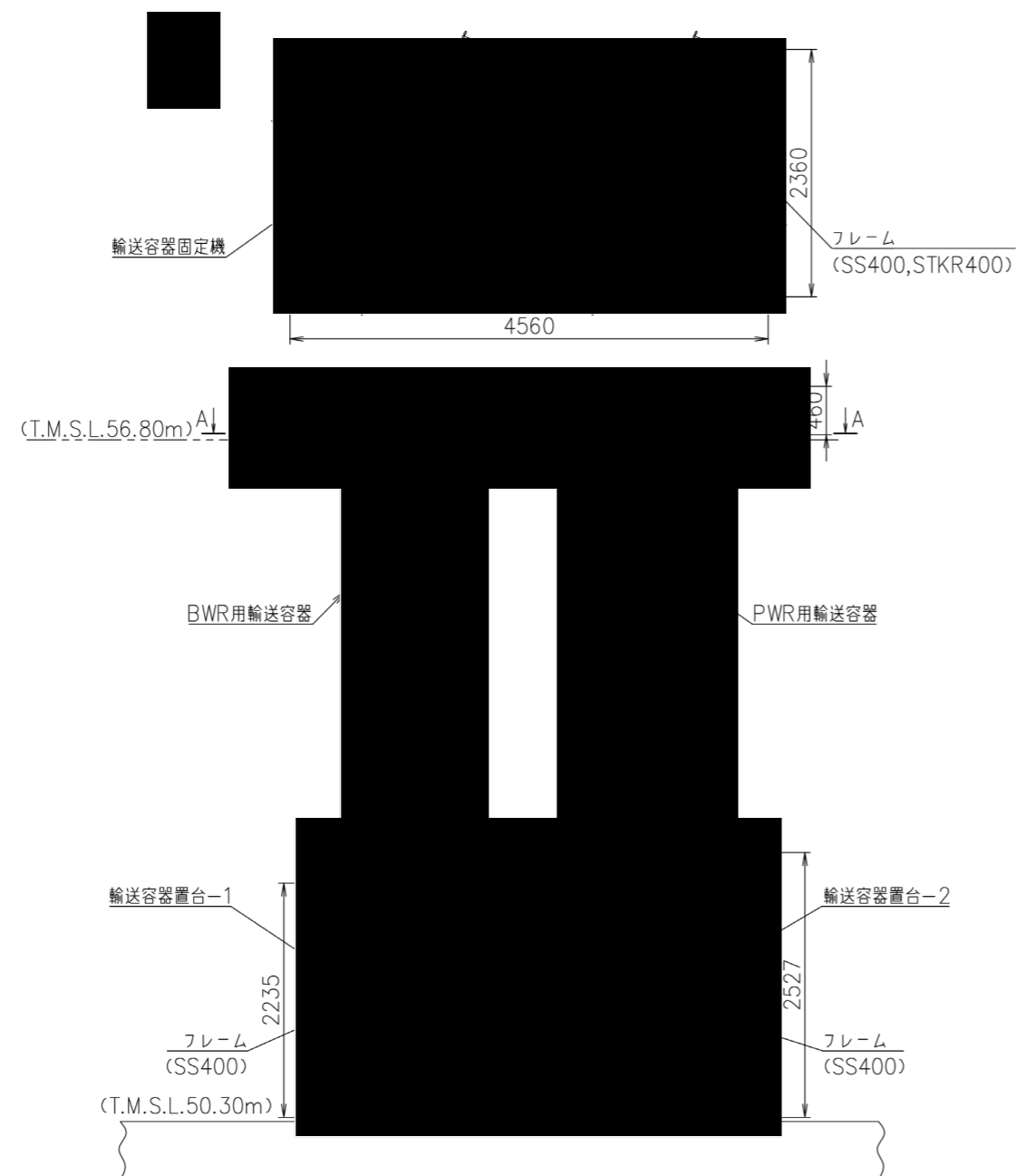
A-A断面図

第 2.5.3.5.5 図 組立施設
梱包・出荷設備の構造図
燃料ホルダ取付装置 (PA0156-M-20000)

第2.5.3.5.5図
組立施設 梱包・出荷設備の構造図
燃料ホルダ取付装置 (PA0156-M-20000)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	1873		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	2060		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	5405		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。



特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 本図は、西側はPWR用輸送容器、東側はBWR用輸送容器を置いた図としているが、実際は西側、東側共にPWR用輸送容器又はBWR用輸送容器を置く。

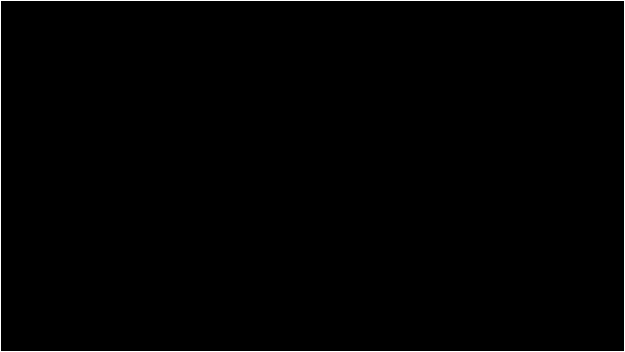
第 2.5.3.5.6 図 組立施設
梱包・出荷設備の構造図
容器蓋取付装置 (PA0156-M-30000)

第2.5.3.5.6図

組立施設 梱包・出荷設備の構造図
 容器蓋取付装置 (PA0156-M-30000)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
輸送容器 固定機	たて	2360	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4560	
	高さ	460	
輸送容器 置台-1	外径	φ 2000	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	2527 (PWR用) 2235 (BWR用)	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
輸送容器 置台-2	外径	φ 2000	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	2527 (PWR用) 2235 (BWR用)	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。

タイプ

D-a

第2.5.3.5.7図 組立施設
梱包・出荷設備の構造図
遮蔽扉(梱包・出荷設備)

(続き)

遮蔽扉の遮蔽設計上考慮する厚さ及び材料

遮蔽扉 番号	構造	厚さ (mm)	材料	隣接部屋番号	
				線源室	線源室外
<D19>	D-a	t ₁ :4	SUS304	[REDACTED]	[REDACTED]
		t ₂ :150	ポリエチレン*		
		t ₃ :30	SUS304		

注記 * : ポリエチレンは鋼材により被覆する構造とする。

第2.5.3.5.7図

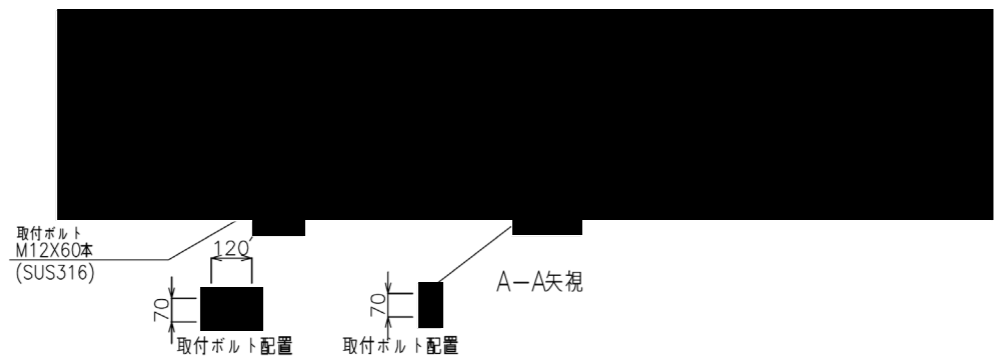
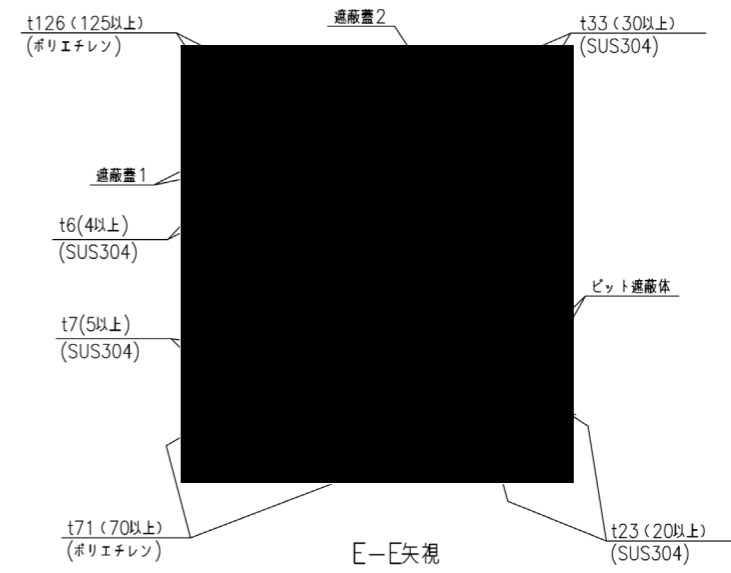
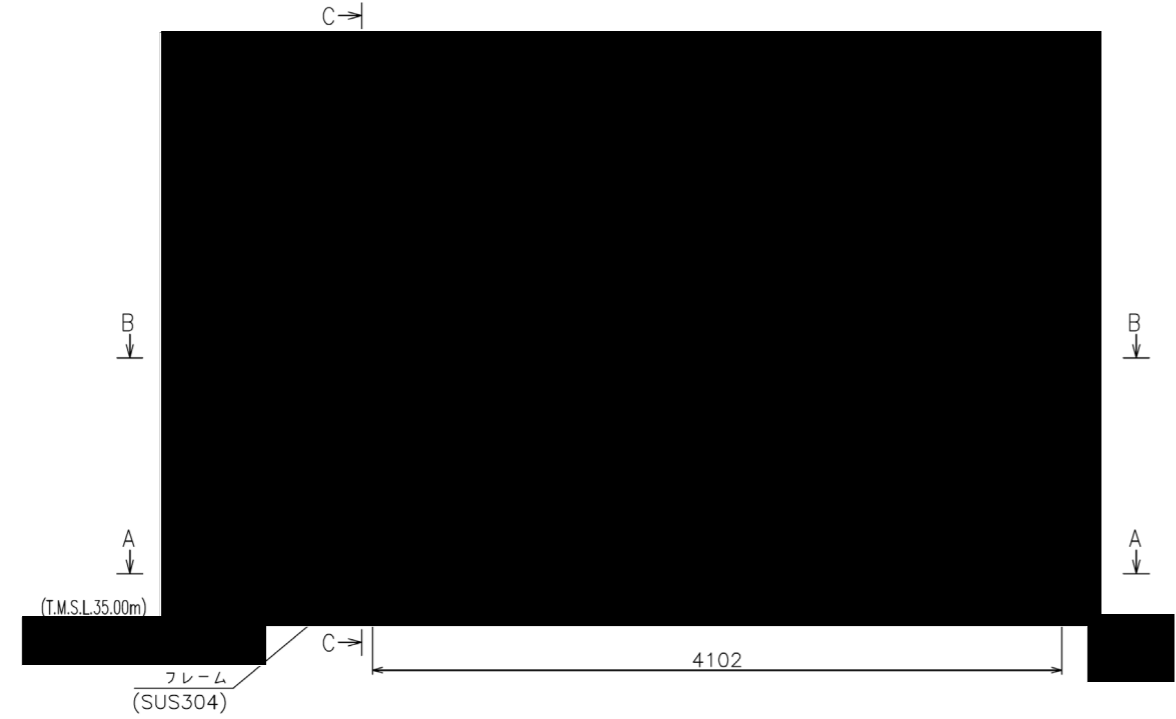
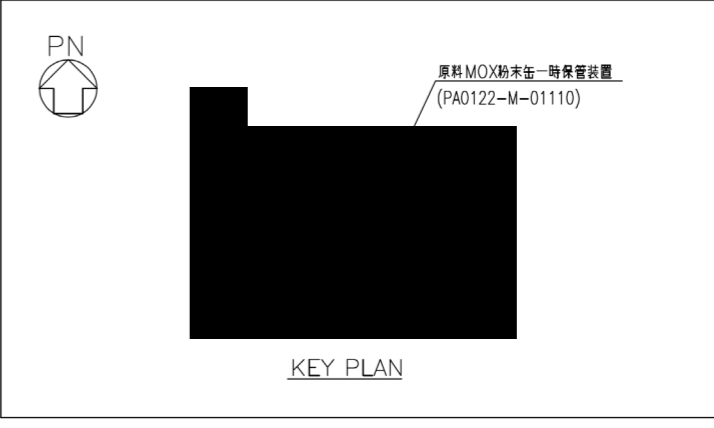
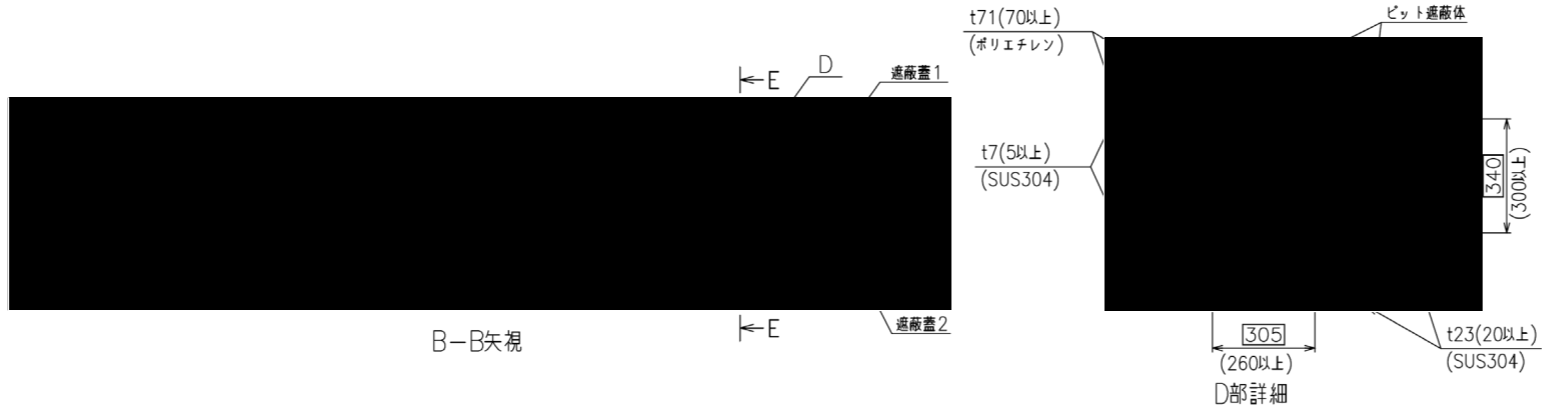
組立施設 梱包・出荷設備の構造図

遮蔽扉(梱包・出荷設備)

遮蔽扉番号<D19>

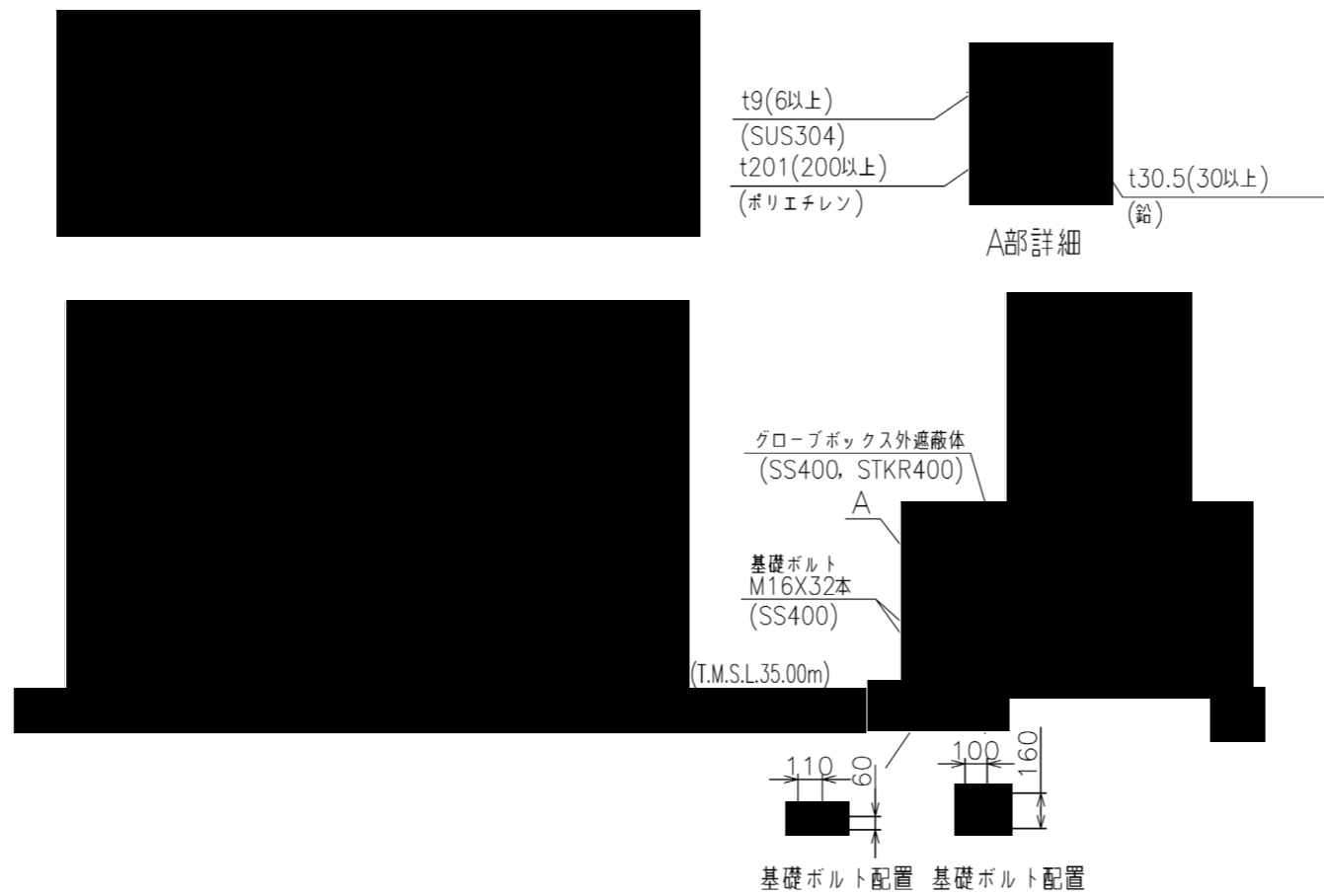
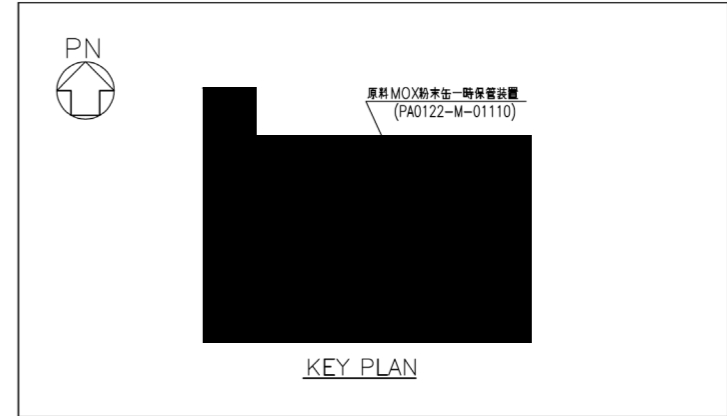
主要寸法* (mm)	許容範囲 (mm)	根拠
遮蔽扉		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準

注記 *：主要寸法は，設工認申請書記載の公称値を示す。



- 特記事項
- 内寸法は、臨界安全上の制約がある寸法を示す。
()内寸法は、判定基準を示す。
 - 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.4.2.1 図
核燃料物質の貯蔵施設
原料 MOX 粉末缶一時保管設備の構造図
原料 MOX 粉末缶一時保管装置 (PA0122-M-01110) (1/2)



特記事項

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

第 2.5.4.2.1 図

核燃料物質の貯蔵施設

原料 MOX 粉末缶一時保管設備の構造図

原料 MOX 粉末缶一時保管装置 (PA0122-M-01110) (2/2)

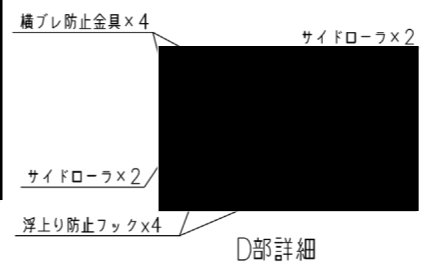
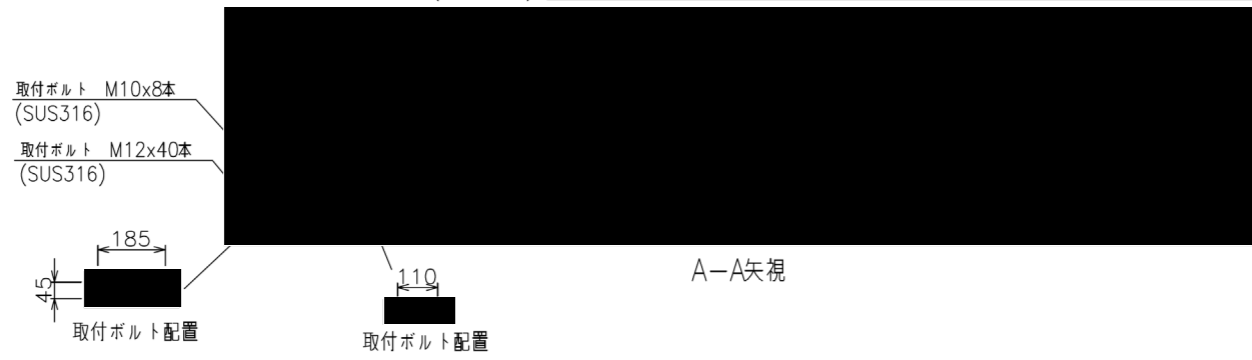
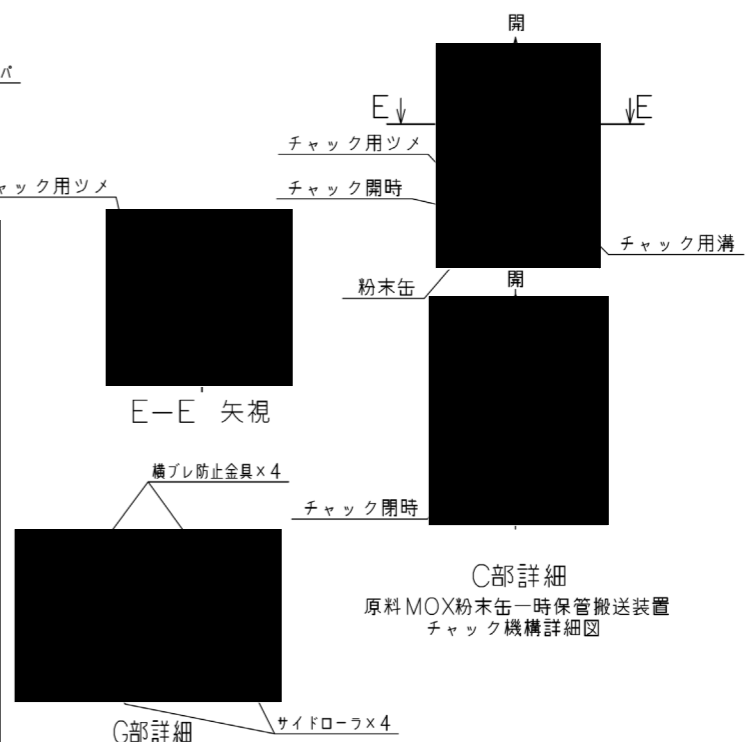
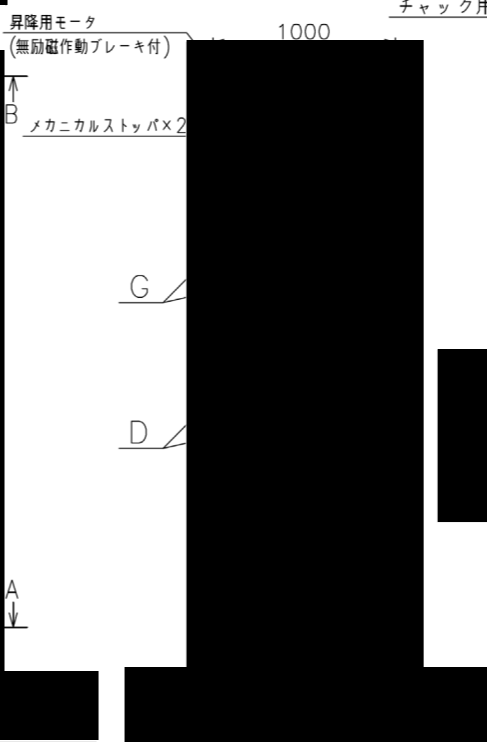
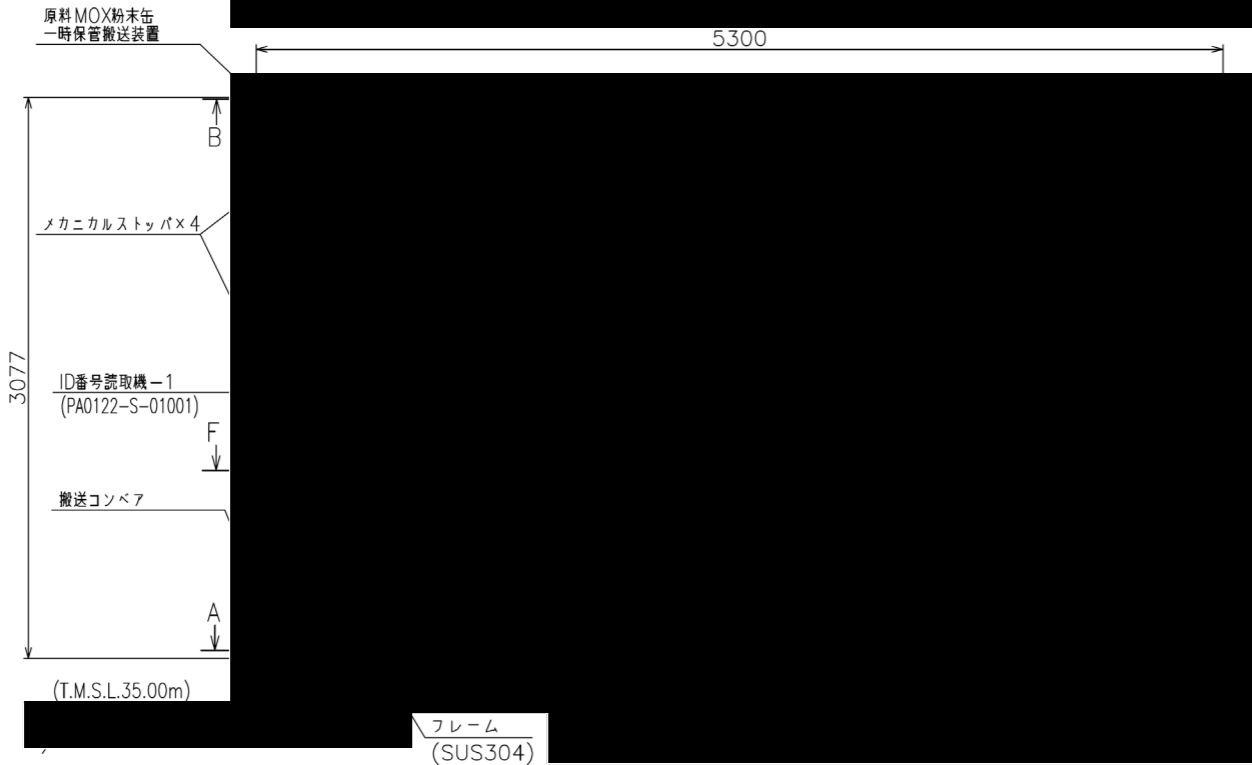
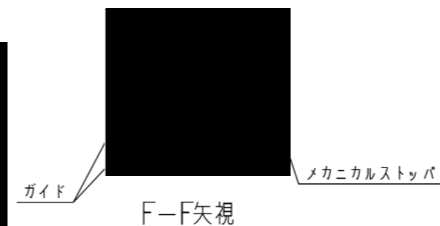
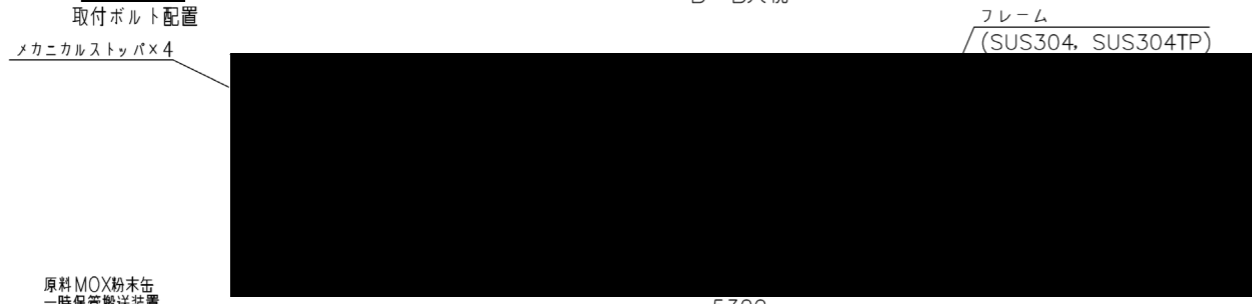
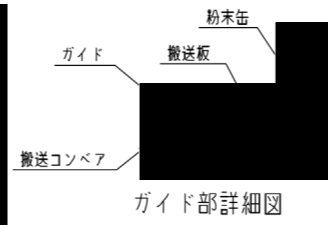
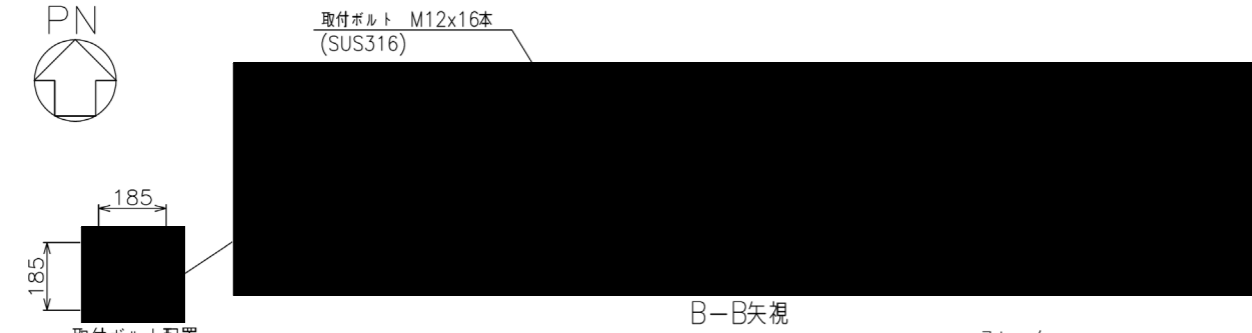
第2.5.4.2.1図

核燃料物質の貯蔵施設 原料MOX粉末缶一時保管設備の構造図

原料MOX粉末缶一時保管装置 (PA0122-M-01110) (1/2)～(2/2)

主要寸法*				許容範囲	根拠
(mm)				(mm)	
たて		1088		±12	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横		4102		±41	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ		948		±11	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
中心間距離 (ピット間隔)	行方向	340		±7	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	列方向	305		±6	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 の厚さ	ピット	内側	7	+規定しない -2	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
		中間	71	+規定しない -1	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
		外側	23	+規定しない -3	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	遮蔽蓋 1, 2	内側	6	+規定しない -2	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
		中間	126	+規定しない -1	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
		外側	33	+規定しない -3	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	グロー ブボッ クス外	内側	30.5	+規定しない -0.5	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
		中間	201	+規定しない -1	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
		外側	9	+規定しない -3	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。



- 特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
 2. 本設備には、計量設備(ID番号読取機)を設置する。(次回以降申請)

第 2.5.4.2.2 図
核燃料物質の貯蔵施設
原料 MOX 粉末缶一時保管設備の構造図
原料 MOX 粉末缶一時保管搬送装置 (PA0122-M-01100)

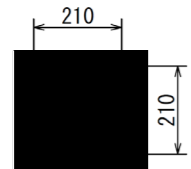
第2.5.4.2.2図

核燃料物質の貯蔵施設 原料MOX粉末缶一時保管設備の構造図

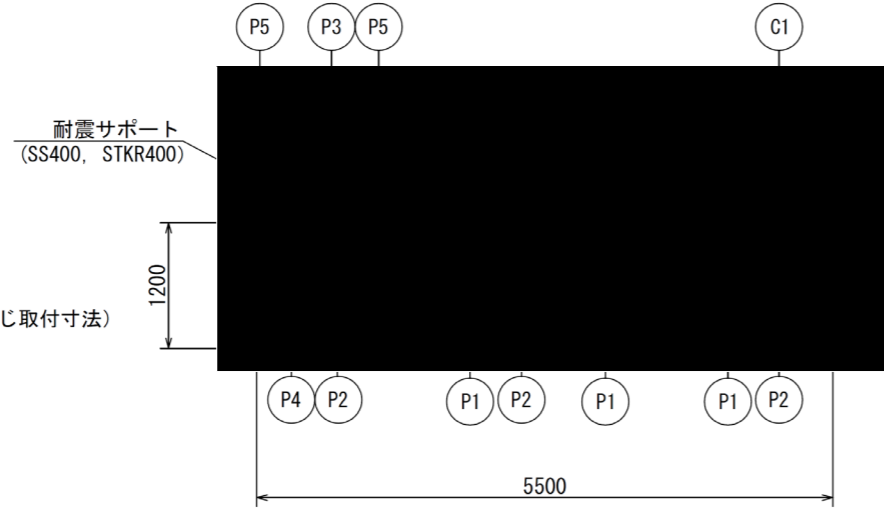
原料MOX粉末缶一時保管搬送装置(PA0122-M-01100)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	1000	±11	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	5300	±50	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	3077	±28	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

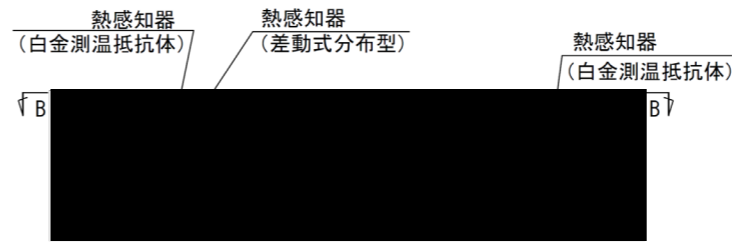
注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



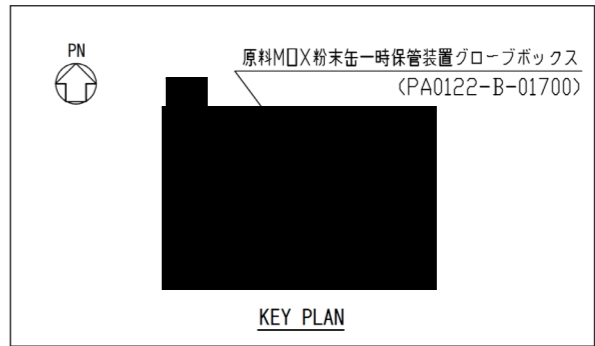
取付ボルト配置
(その他の取付ボルトも同じ取付寸法)



B-B矢視
(グローブボックス温度監視装置 熱感知器配置)



A-A矢視
(グローブボックス温度監視装置 熱感知器配置)

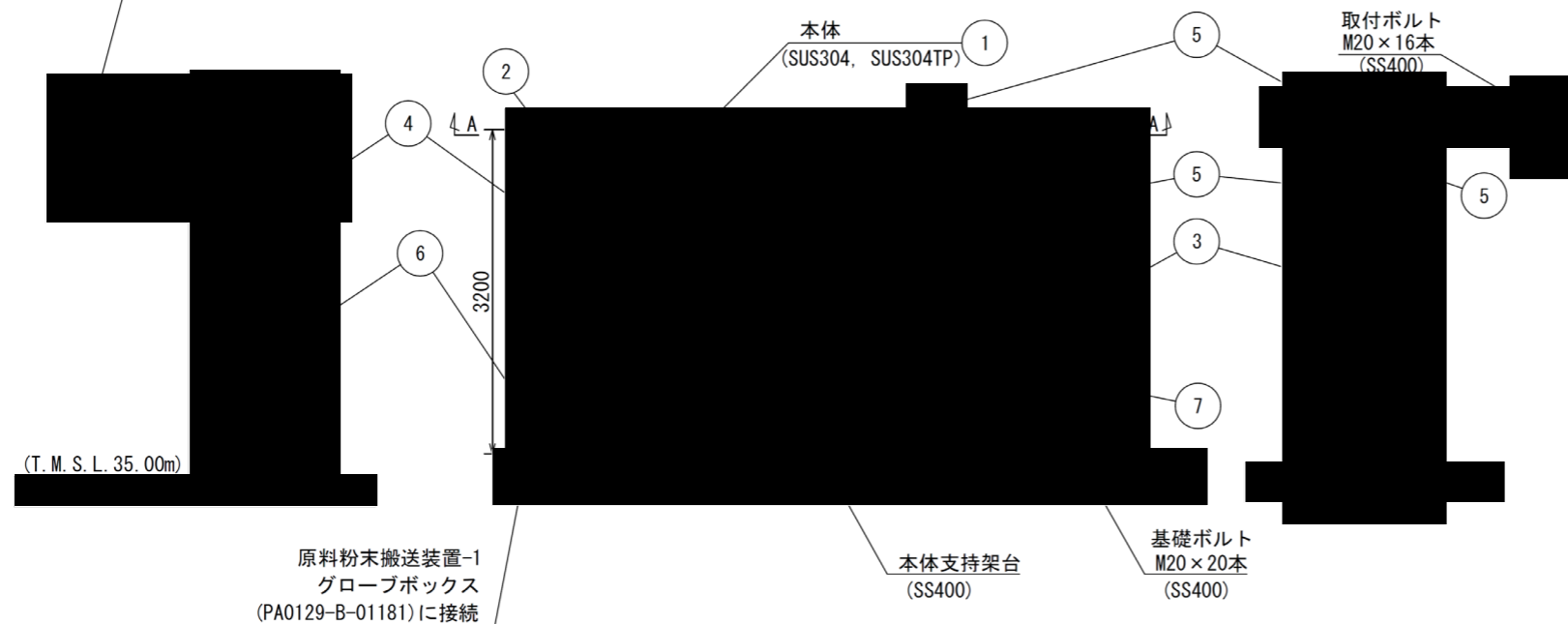


KEY PLAN

符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P5	予備	15A	2
P4	消火ガス入口	25A	1
P3	窒素ガス入口	15A	1
P2	排気口	100A	3
P1	給気口	150A	3

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	ステンレスパネル	1式
6	伸縮継手	1式
5	コネクタ部	3式
4	搬出入口 (大)	1式
3	搬出入口 (小)	1式
2	窓板	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. 熱感知器はグローブボックスの天井面の近傍に設置する。

第 2.5.4.2.3 図

核燃料物質の貯蔵施設

原料 MOX 粉末缶一時保管設備の構造図

原料 MOX 粉末缶一時保管装置グローブボックス

(PA0122-B-01700)

第2.5.4.2.3図

核燃料物質の貯蔵施設 原料MOX粉末缶一時保管設備の構造図

原料MOX粉末缶一時保管装置グローブボックス (PA0122-B-01700)

主要寸法*		許容範囲 (mm)	根拠
(mm)			
たて	1200	±12	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	5500	±50	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	3200	±32	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。



ウラン貯蔵棚A
(PA0114-M-02111)

取付ボルト
M16×32本
(SS400)

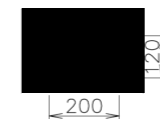
耐震サポート
(SS400)



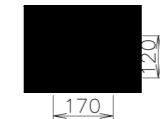
ウラン貯蔵棚A
(PA0114-M-02111)

ウラン貯蔵棚B
(PA0114-M-02121)

KEY PLAN



A-A 矢視
取付ボルト配置



B-B 矢視
取付ボルト配置



C-C 矢視
基礎ボルト配置

ウラン貯蔵棚B
(PA0114-M-02121)

取付ボルト
M16×48本
(SS400)

本体
(STKR400, STK400, SS400)

耐震サポート
(SS400)

(T.M.S.L.50.30m)

基礎ボルト
M16×312本
(SS400)

20770

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.4.3.1 図
核燃料物質の貯蔵施設
ウラン貯蔵設備の構造図
ウラン貯蔵棚
(PA0114-M-02111, -02121)

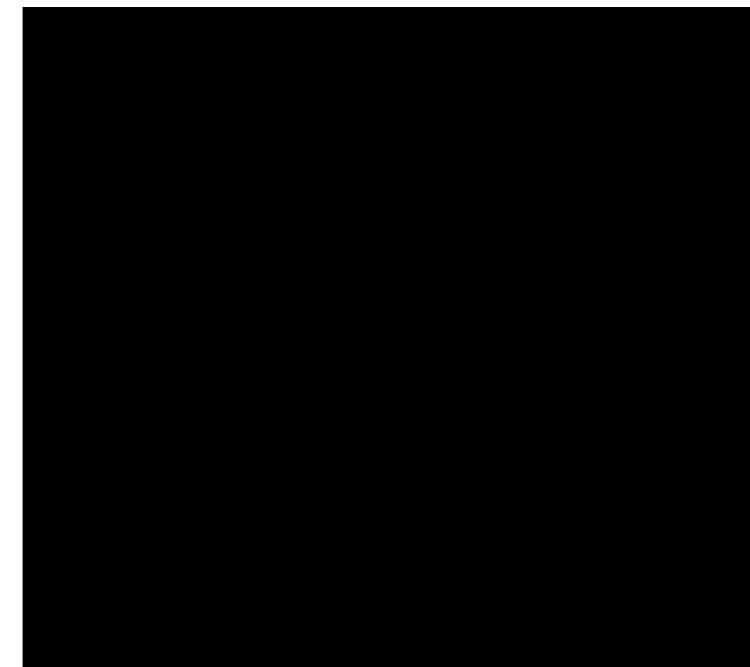
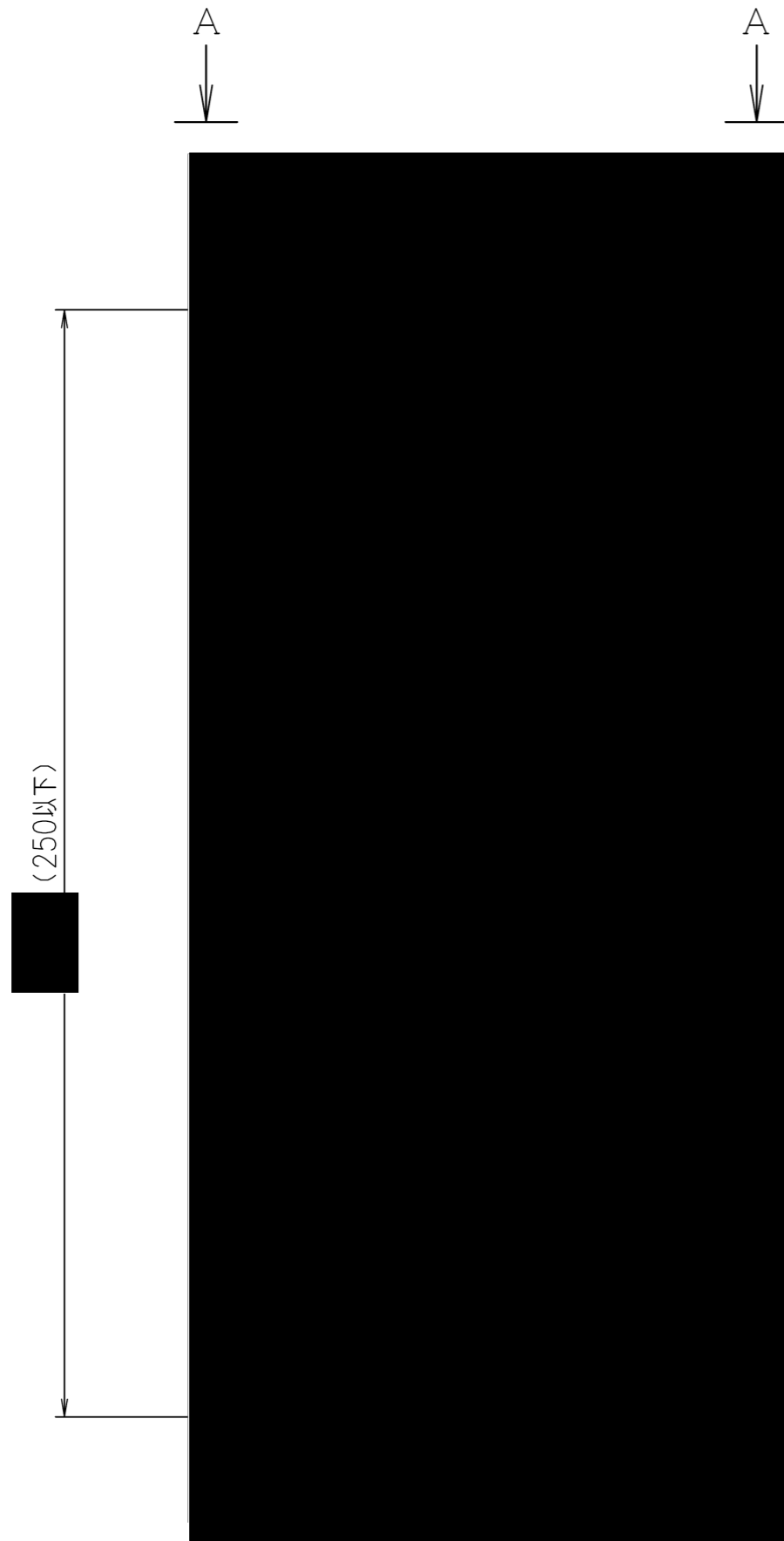
第2.5.4.3.1図

核燃料物質の貯蔵施設 ウラン貯蔵設備の構造図

ウラン貯蔵棚 (PA0114-M-02111, -02121)

主要寸法*		許容範囲 (mm)	根拠
	(mm)		
たて	6100	±50	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	20770	±50	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	5110	±50	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。



A-A矢視図

特記事項

1. □内寸法は、臨界安全上の制約がある寸法を示す。
()内寸法は、判定基準を示す。
2. 寸法単位は「mm」とする。

第2.5.4.4.6図

核燃料物質の貯蔵施設

粉末一時保管設備の構造図

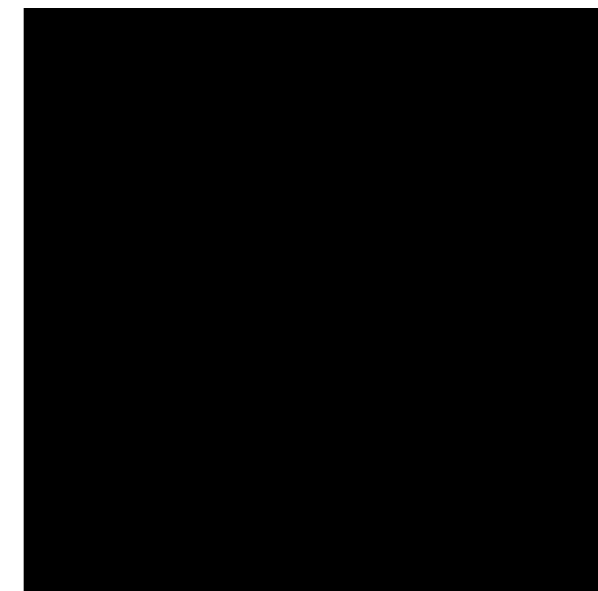
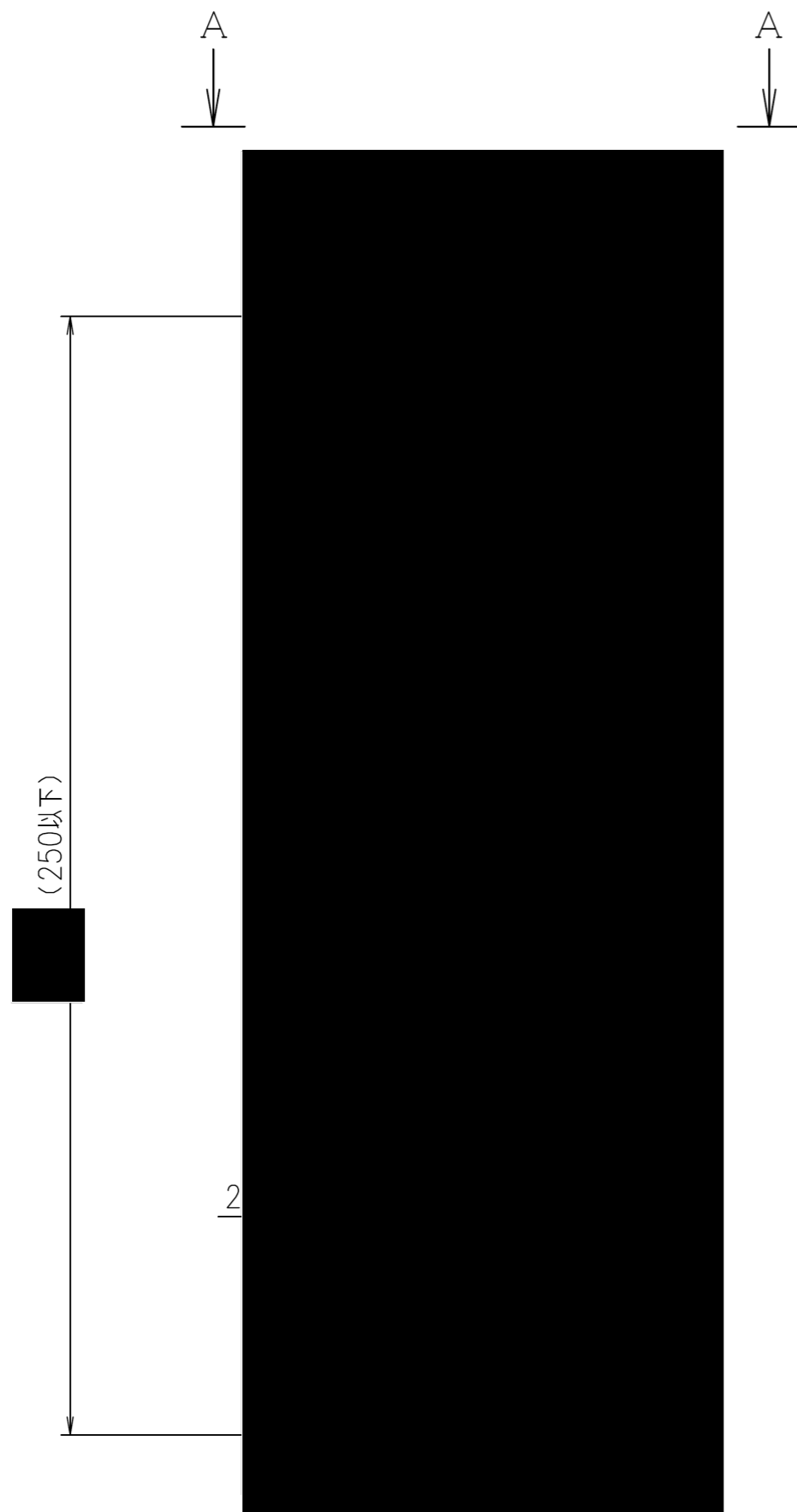
容器(先行試験ポット)

第2.5.4.4.6図

核燃料物質の貯蔵施設 粉末一時保管設備の構造図
容器(先行試験ポット)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
内径		±4.5	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ		+2 -5.5	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ		±0.2	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。



A-A矢視図

特記事項

1. □内寸法は、臨界安全上の制約がある寸法を示す。
()内寸法は、判定基準を示す。
2. 寸法単位は「mm」とする。

第2.5.4.4.7図

核燃料物質の貯蔵施設
粉末一時保管設備の構造図
容器(CS・RS回収ポット)

第2.5.4.4.7図

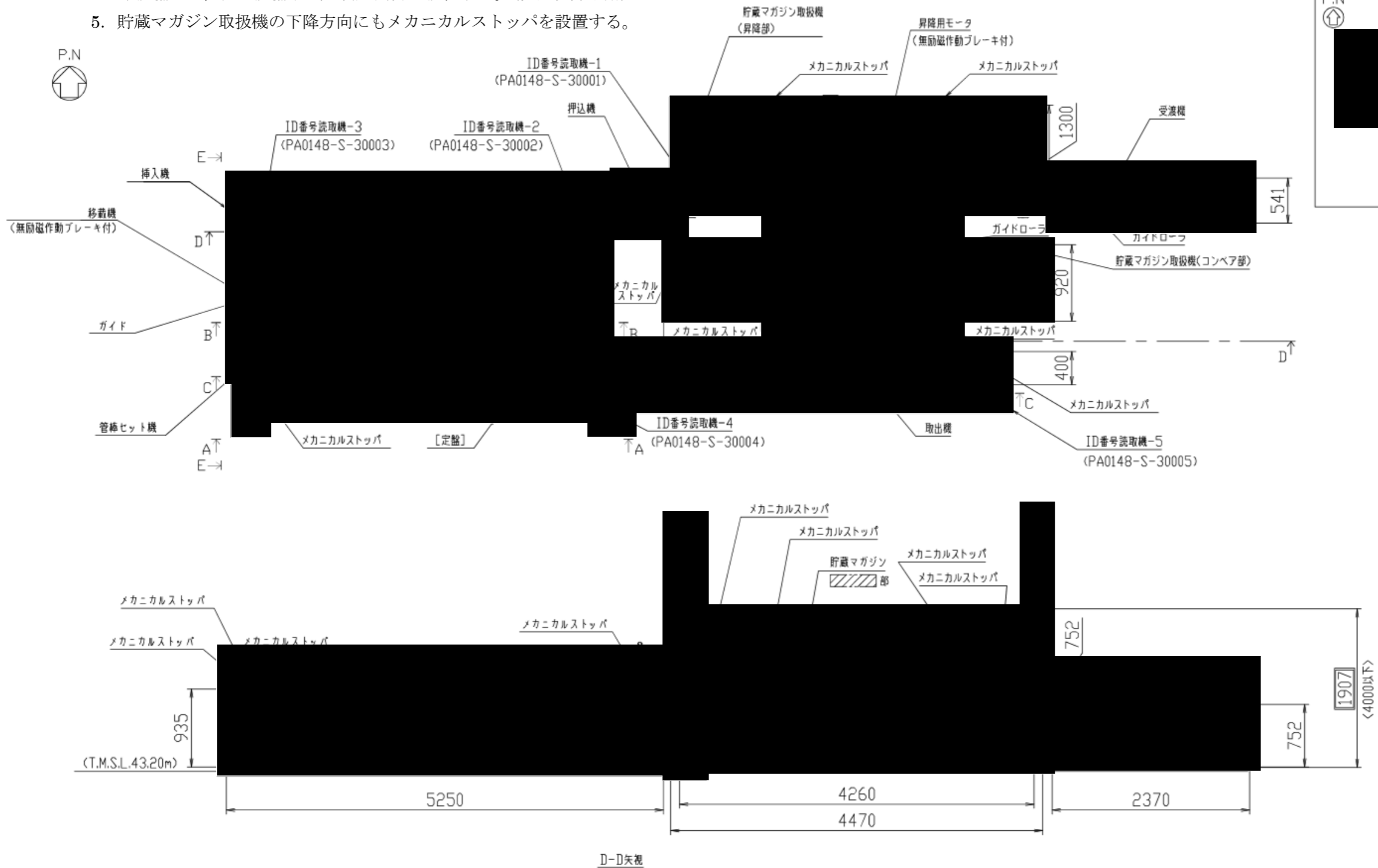
核燃料物質の貯蔵施設 粉末一時保管設備の構造図
容器(CS・RS回収ポット)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
内径		±4.5	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ		+2 -5.5	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ		±0.2	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。

特記事項

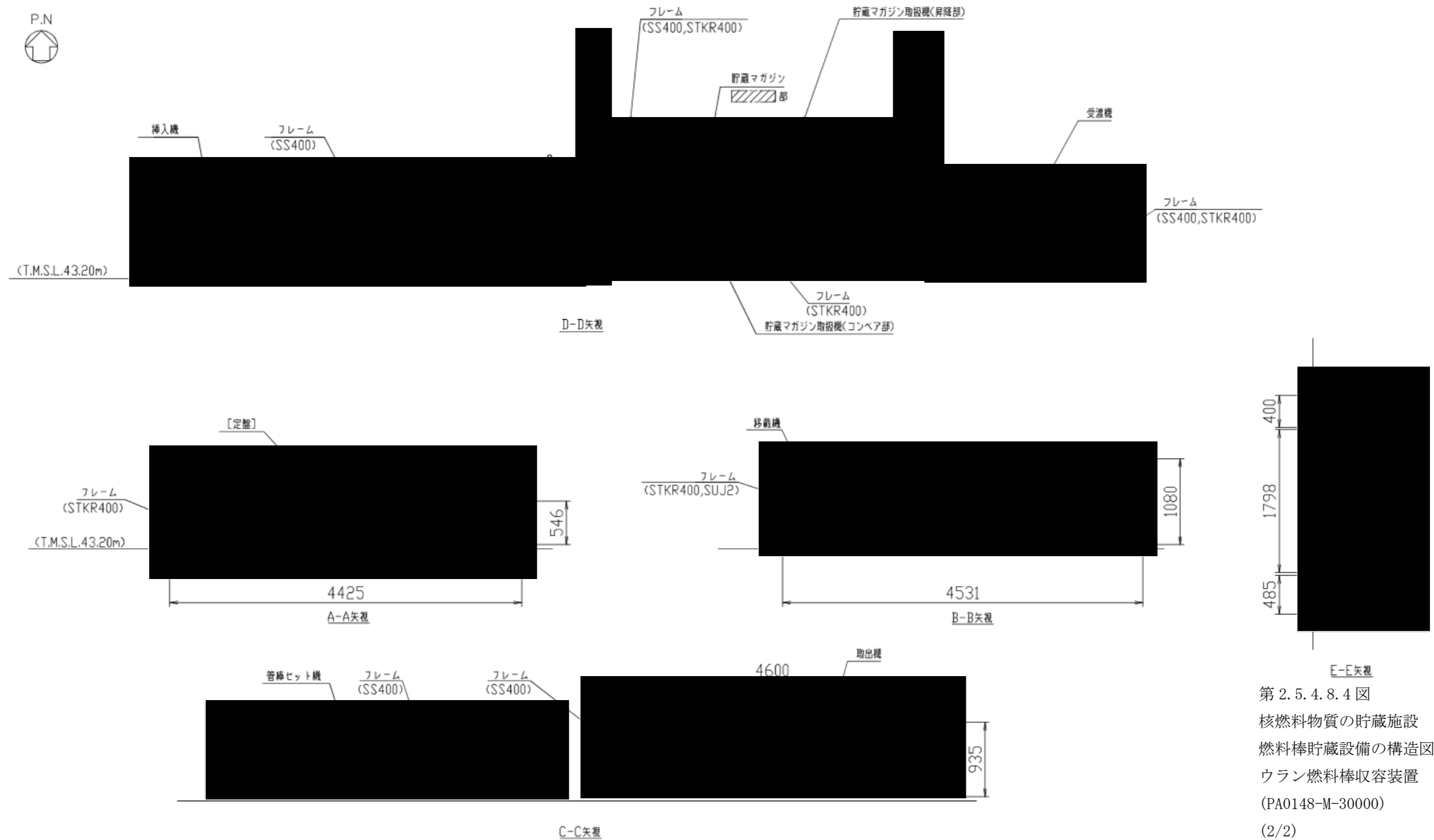
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. [] 内機器は、その他の機器を示す。
3. □ 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。< >内寸法は、判定基準を示す。
4. 本設備には、計量設備(ID番号読取機)を設置する。(次回以降申請)
5. 貯蔵マガジン取扱機(昇降部)の下降方向にもメカニカルストップを設置する。



第 2.5.4.8.4 図
核燃料物質の貯蔵施設
燃料棒貯蔵設備の構造図
ウラン燃料棒収容装置
(PA0148-M-30000)
(1/2)

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. [] 内機器は、その他の機器を示す。
3. □ 内寸法は、取扱高さ上の制約がある寸法を示す。< >内寸法は、判定基準を示す。
4. 貯蔵マガジン取扱機の下降方向にもメカニカルストップを設置する。



第 2.5.4.8.4 図
核燃料物質の貯蔵施設
燃料棒貯蔵設備の構造図
ウラン燃料棒収容装置
(PA0148-M-30000)
(2/2)

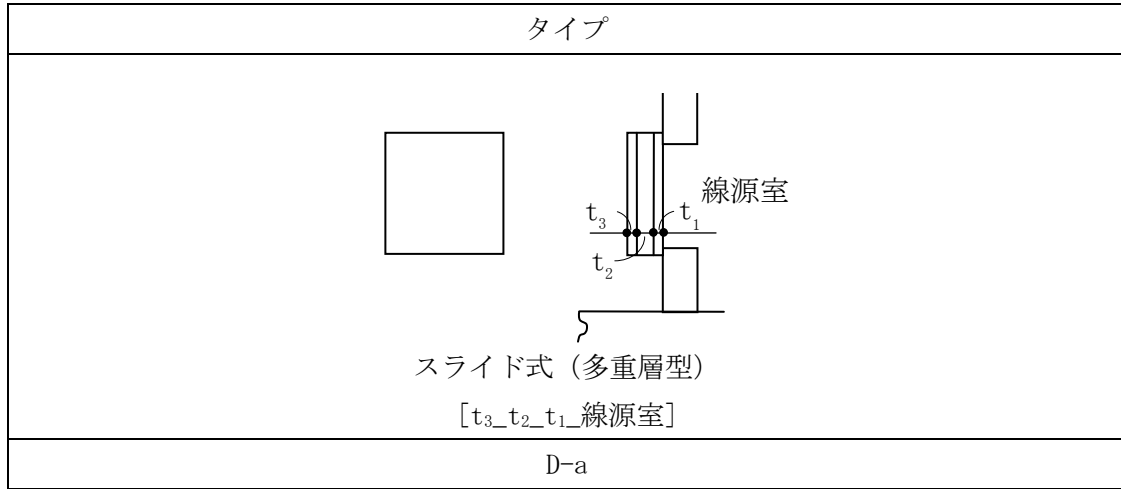
第2.5.4.8.4図 核燃料物質の貯蔵施設 燃料棒貯蔵設備の構造図
ウラン燃料棒収容装置 (PA0148-M-30000)

主要寸法* (mm)			許容範囲 (mm)	根拠
受渡機	たて	541		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	2370		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	752		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
貯蔵マガジン 取扱機 (昇降部)	たて	1300		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4260		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1907		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
貯蔵マガジン 取扱機 (コンベア部)	たて	920		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4470		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	752		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
定盤	たて	485		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4425		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	546		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
挿入機	たて	400	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
	横	5250	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
	高さ	935	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	

(続き)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
移載機	たて	1798	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4531	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	1080	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
取出機	たて	400	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	横	4600	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	高さ	935	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2.5.4.8.5図 核燃料物質の貯蔵施設
 燃料棒貯蔵設備の構造図 遮蔽扉(燃料棒貯蔵設備)

(続き)

遮蔽扉の遮蔽設計上考慮する厚さ及び材料

遮蔽扉 番号	構造	厚さ (mm)	材料	隣接部屋番号	
				線源室	線源室外
<D16>	D-a	t ₁ :5	SUS304	316 (燃料棒貯蔵室)	322 (燃料棒加工第3室)
		t ₂ :150	ポリエチレン*		
		t ₃ :22	SUS304		

注記 * : ポリエチレンは鋼材により被覆する構造とする。

遮蔽扉 番号	構造	厚さ (mm)	材料	隣接部屋番号	
				線源室	線源室外
<D17>	D-a	t ₁ :5	SUS304	316 (燃料棒貯蔵室)	327 (燃料集合体組立第1室)
		t ₂ :115	ポリエチレン*		
		t ₃ :22	SUS304		

注記 * : ポリエチレンは鋼材により被覆する構造とする。

遮蔽扉 番号	構造	厚さ (mm)	材料	隣接部屋番号	
				線源室	線源室外
<D18>	D-a	t ₁ :5	SUS304	316 (燃料棒貯蔵室)	330 (燃料棒受入室)
		t ₂ :85	ポリエチレン*		
		t ₃ :12	SUS304		

注記 * : ポリエチレンは鋼材により被覆する構造とする。

第2.5.4.8.5図 核燃料物質の貯蔵施設

燃料棒貯蔵設備の構造図 遮蔽扉(燃料棒貯蔵設備)

遮蔽扉番号<D16>

主要寸法* (mm)	許容範囲 (mm)	根拠
遮蔽扉		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
		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。

遮蔽扉番号<D17>

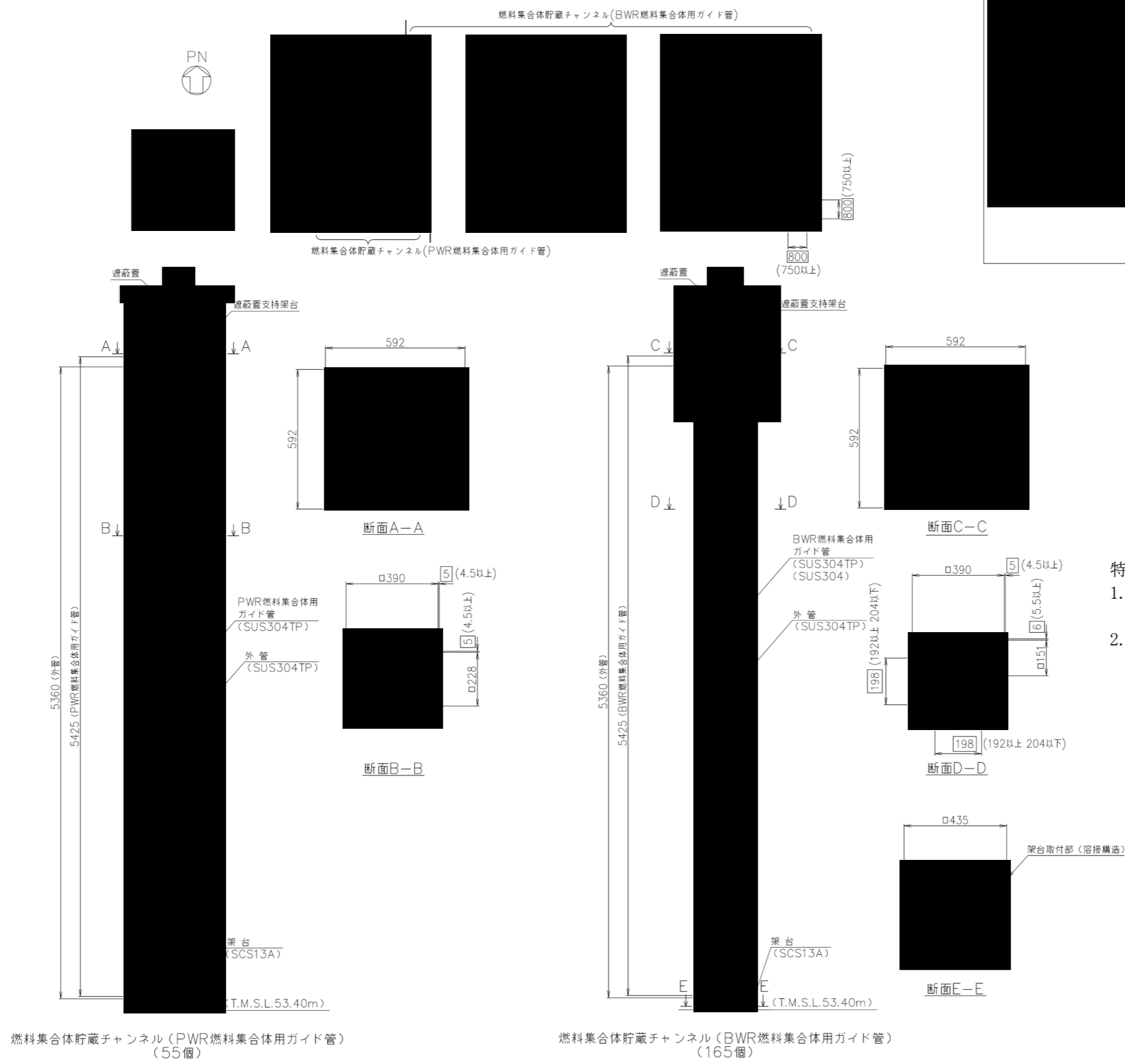
主要寸法* (mm)	許容範囲 (mm)	根拠
遮蔽扉		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準

注記 *：主要寸法は，設工認申請書記載の公称値を示す。

遮蔽扉番号<D18>

主要寸法* (mm)	許容範囲 (mm)	根拠
遮蔽扉		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
		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 2.5.4.9.1 図 核燃料物質の貯蔵施設
 燃料集合体貯蔵設備の構造図
 燃料集合体貯蔵チャンネル (PA0155-M-10000)

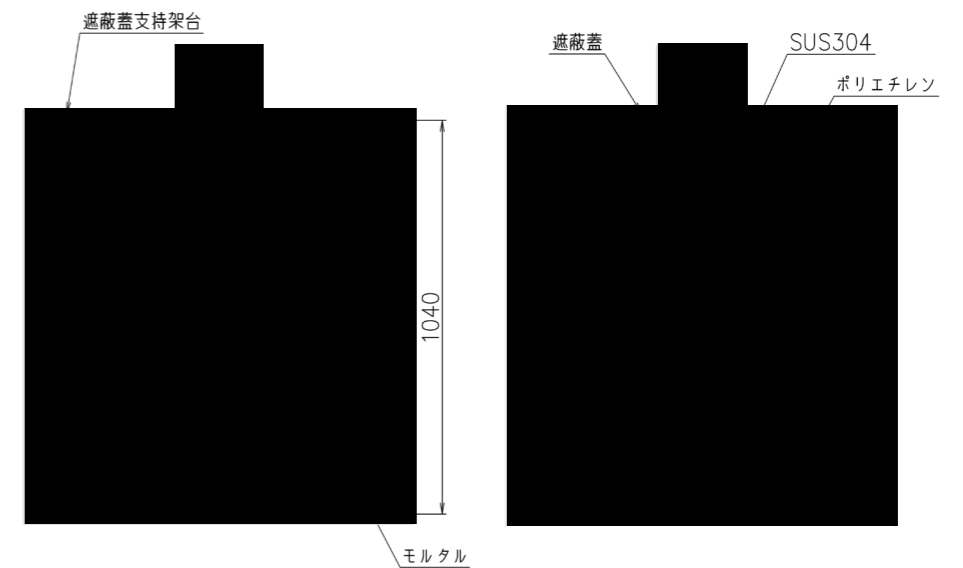
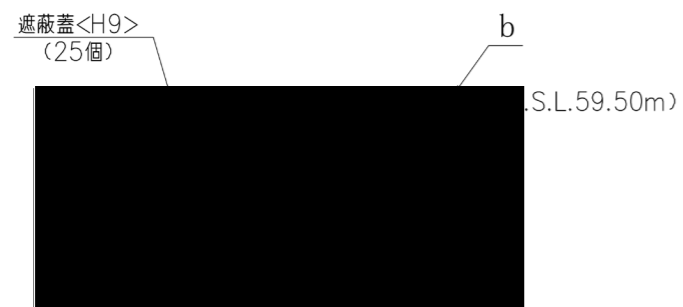
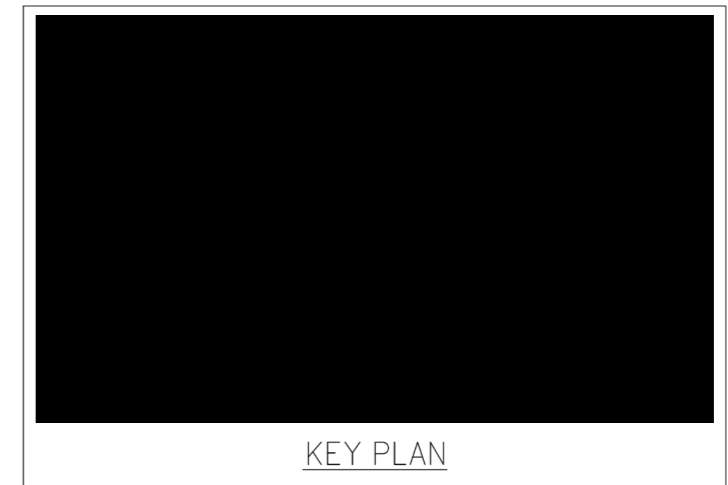
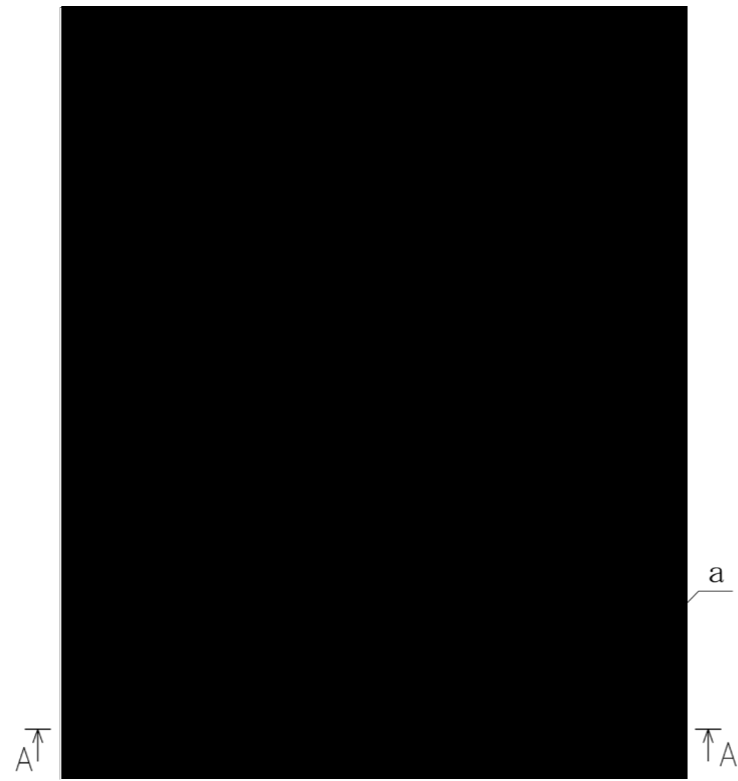
第2.5.4.9.1図

核燃料物質の貯蔵施設 燃料集合体貯蔵設備の構造図

燃料集合体貯蔵チャンネル (PA0155-M-10000)

主要寸法*		許容範囲	根拠	
(mm)		(mm)		
たて	592		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
横	592		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
高さ	5360		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
中心間距離 (チャンネル間隔)	行方向800 列方向800		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
BWR燃料集合体用ガイド管の中心間距離	198		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
厚さ	外管		5.0	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	ガイド管		(BWR燃料集合体用) 6.0 (PWR燃料集合体用) 5.0	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。



断面B-B

断面A-A

遮蔽蓋支持架台 (25チャンネル用)

遮蔽蓋支持架台 (80チャンネル用)

b 部

断面C-C

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.4.9.2 図 核燃料物質の貯蔵施設
燃料集合体貯蔵設備の構造図
遮蔽蓋(燃料集合体貯蔵設備)及び遮蔽蓋
支持架台

第 2.5.4.9.2 図

核燃料物質の貯蔵施設 燃料集合体貯蔵設備の構造図

遮蔽蓋(燃料集合体貯蔵設備)及び遮蔽蓋支持架台

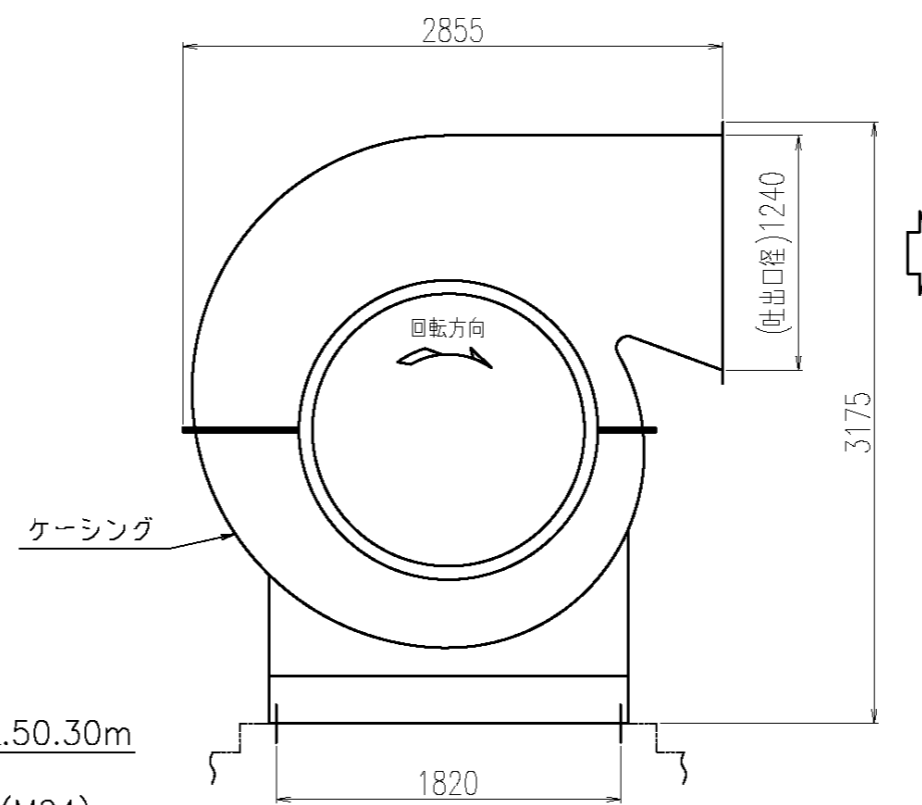
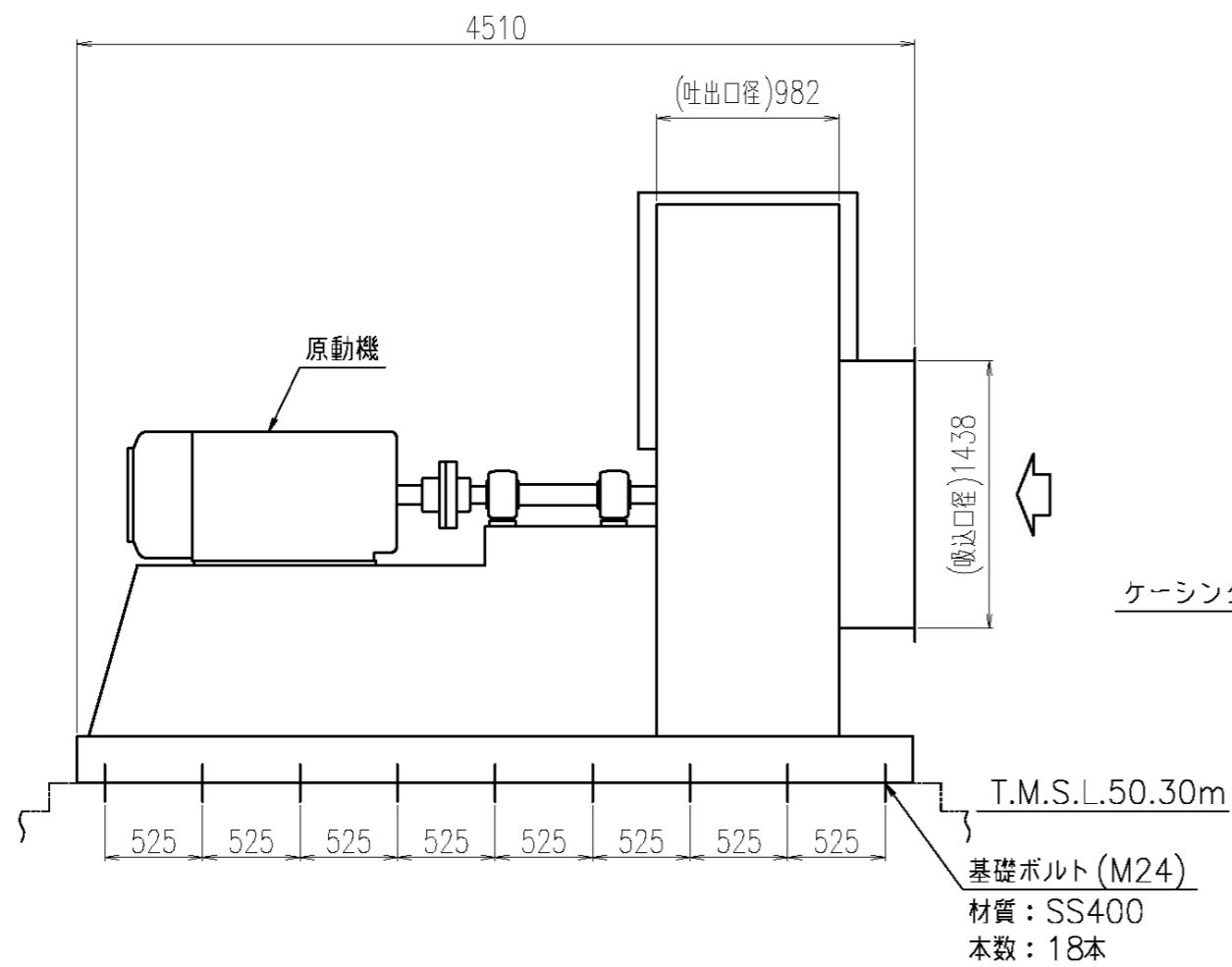
遮蔽蓋番号<H9>

主要寸法* (mm)	許容範囲 (mm)	根拠
遮蔽蓋		製造能力, 製造実績を考慮した メーカー基準
		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。

主要寸法* (mm)	許容範囲 (mm)	根拠
遮蔽蓋支持架台		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。



建屋排風機C (PA0171-K-113)
建屋排風機B (PA0171-K-112)
建屋排風機A (PA0171-K-111)
名称一覧表

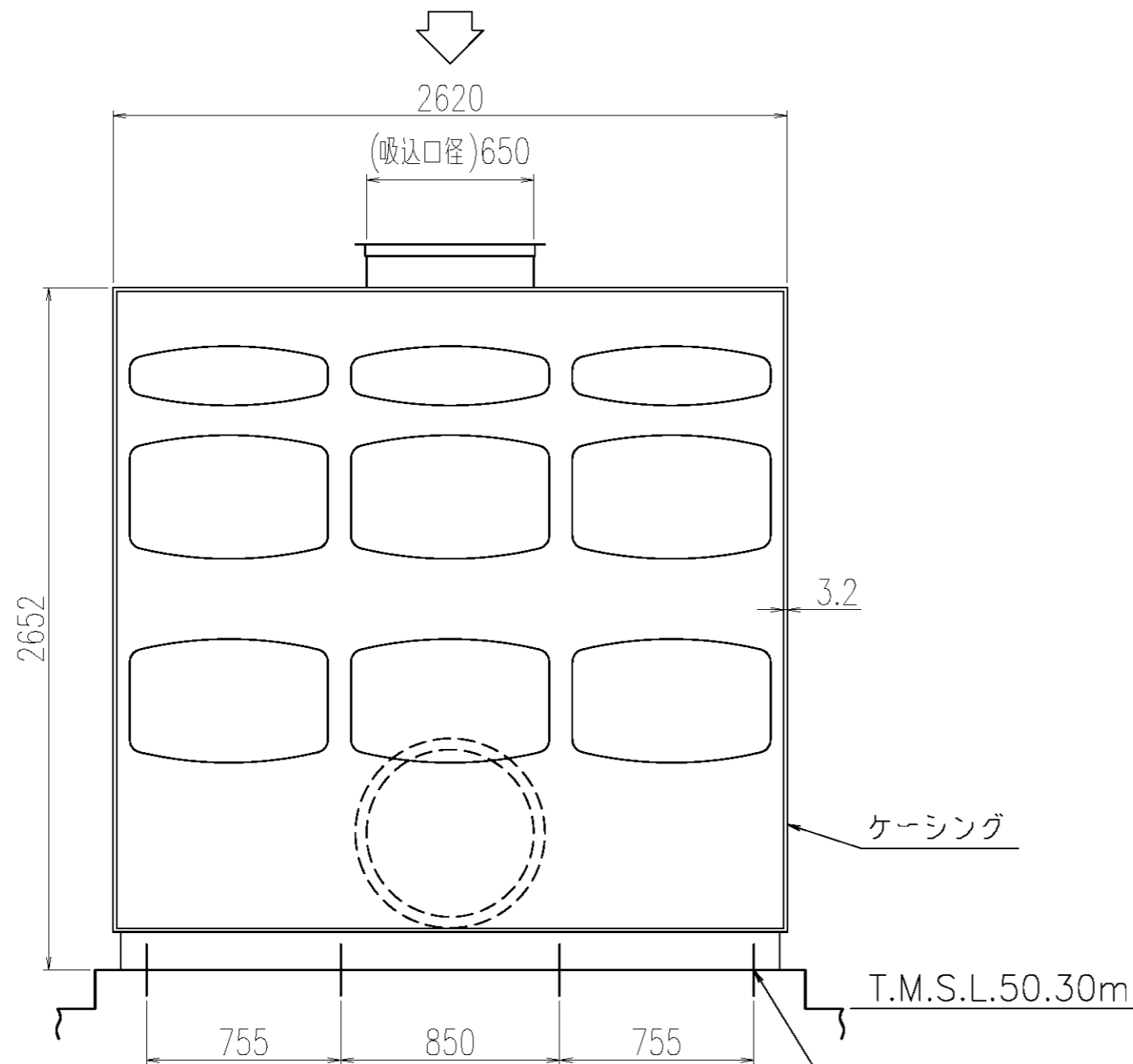
特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.1.1 図
放射性廃棄物の廃棄施設
建屋排気設備の構造図
建屋排風機(PA0171-K-111, -112, -113)

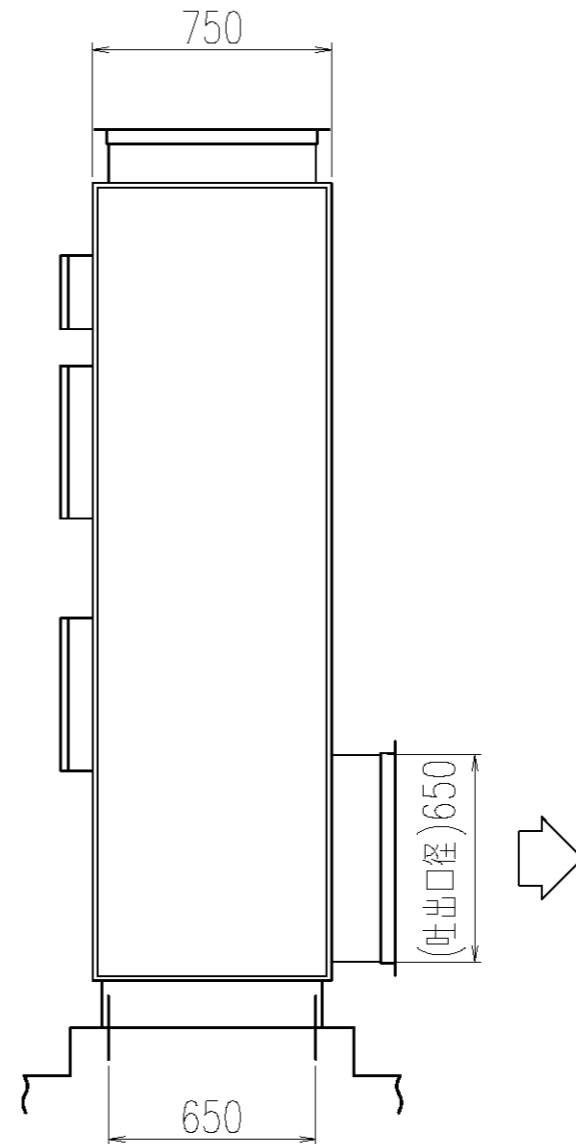
第2.5.5.1.1.1図 放射性廃棄物の廃棄施設
建屋排気設備の構造図 建屋排風機(PA0171-K-111, -112, -113)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	1438		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	1240×982		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	2855		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	4510		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	3175		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。



基礎ボルト (M16)
 材質：SS400
 本数：8本



特記事項
 1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

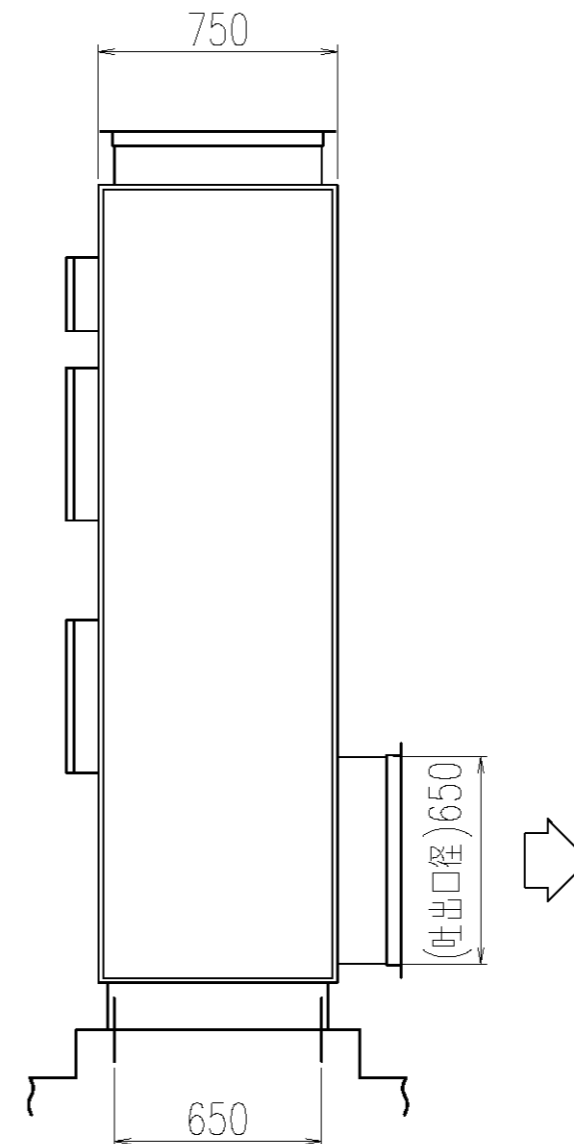
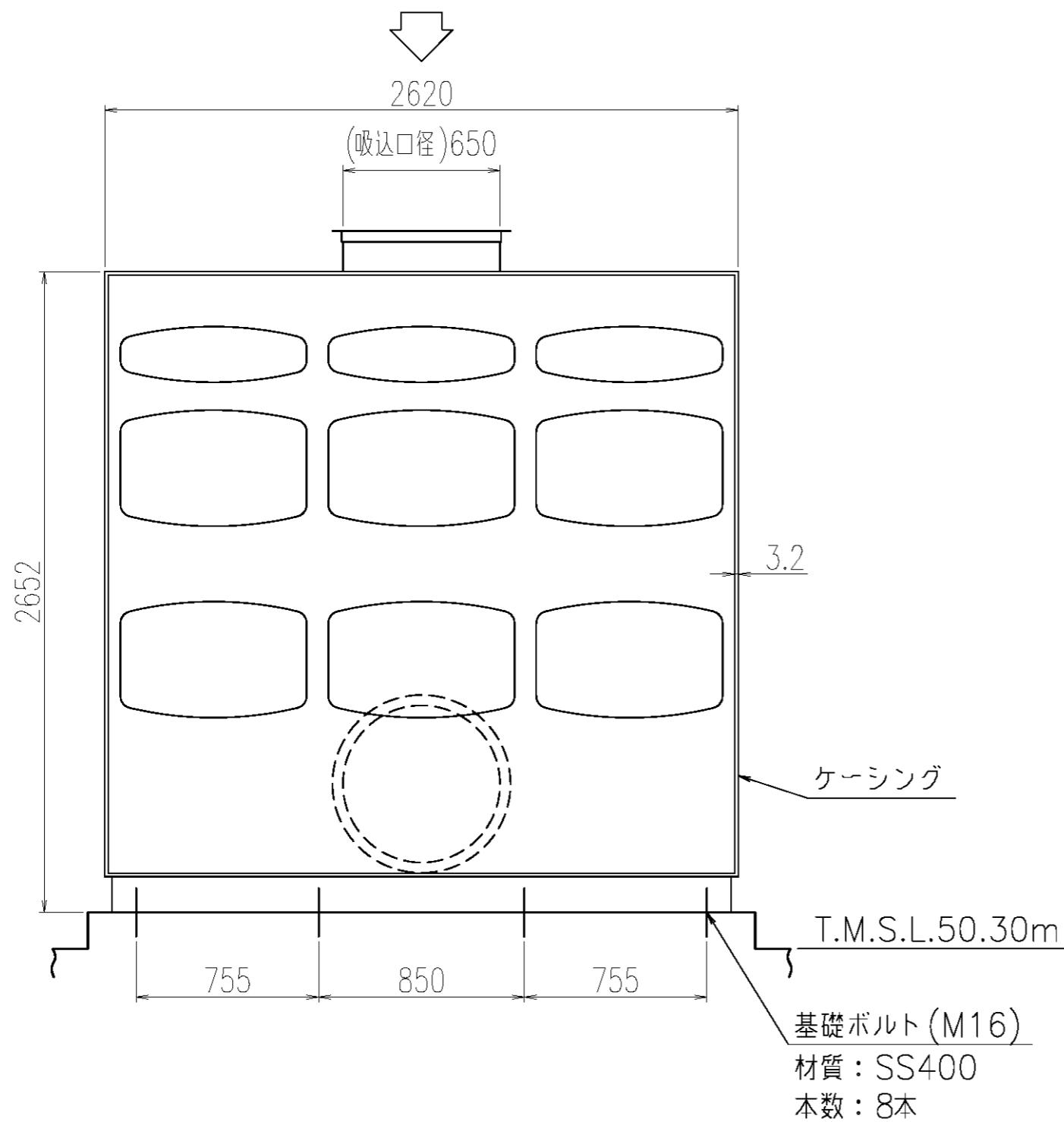
C1区域用建屋排気フィルタユニットC (PA0171-F-126)
C1区域用建屋排気フィルタユニットB (PA0171-F-125)
C1区域用建屋排気フィルタユニットA (PA0171-F-124)
名称一覧表

第 2.5.5.1.1.2 図
 放射性廃棄物の廃棄施設
 建屋排気設備の構造図
 C1 区域用建屋排気フィルタユニット
 (PA0171-F-124, -125, -126)

第2.5.5.1.1.2図 放射性廃棄物の廃棄施設 建屋排気設備の構造図
C1区域用建屋排気フィルタユニット (PA0171-F-124, -125, -126)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	650		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	650		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	750		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	2620		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	2652		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	3.2		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。



C2区域用建屋排気フィルタユニットW (PA0171-F-149)
C2区域用建屋排気フィルタユニットV (PA0171-F-148)
C2区域用建屋排気フィルタユニットU (PA0171-F-147)
C2区域用建屋排気フィルタユニットT (PA0171-F-146)
C2区域用建屋排気フィルタユニットS (PA0171-F-145)
C2区域用建屋排気フィルタユニットR (PA0171-F-144)
C2区域用建屋排気フィルタユニットQ (PA0171-F-143)
C2区域用建屋排気フィルタユニットP (PA0171-F-142)
C2区域用建屋排気フィルタユニットO (PA0171-F-141)
C2区域用建屋排気フィルタユニットN (PA0171-F-140)
C2区域用建屋排気フィルタユニットM (PA0171-F-139)
C2区域用建屋排気フィルタユニットL (PA0171-F-138)
C2区域用建屋排気フィルタユニットK (PA0171-F-137)
C2区域用建屋排気フィルタユニットJ (PA0171-F-136)
C2区域用建屋排気フィルタユニットI (PA0171-F-135)
C2区域用建屋排気フィルタユニットH (PA0171-F-134)
C2区域用建屋排気フィルタユニットG (PA0171-F-133)
C2区域用建屋排気フィルタユニットF (PA0171-F-132)
C2区域用建屋排気フィルタユニットE (PA0171-F-131)
C2区域用建屋排気フィルタユニットD (PA0171-F-130)
C2区域用建屋排気フィルタユニットC (PA0171-F-129)
C2区域用建屋排気フィルタユニットB (PA0171-F-128)
C2区域用建屋排気フィルタユニットA (PA0171-F-127)
名称一覧表

第 2.5.5.1.1.3 図

放射性廃棄物の廃棄施設

建屋排気設備の構造図

C2 区域用建屋排気フィルタユニット

(PA0171-F-127, -128, -129, -130, -131, -132, -133, -134, -135, -136, -137, -138, -139, -140, -141, -142, -143, -144, -145, -146, -147, -148, -149)

特記事項

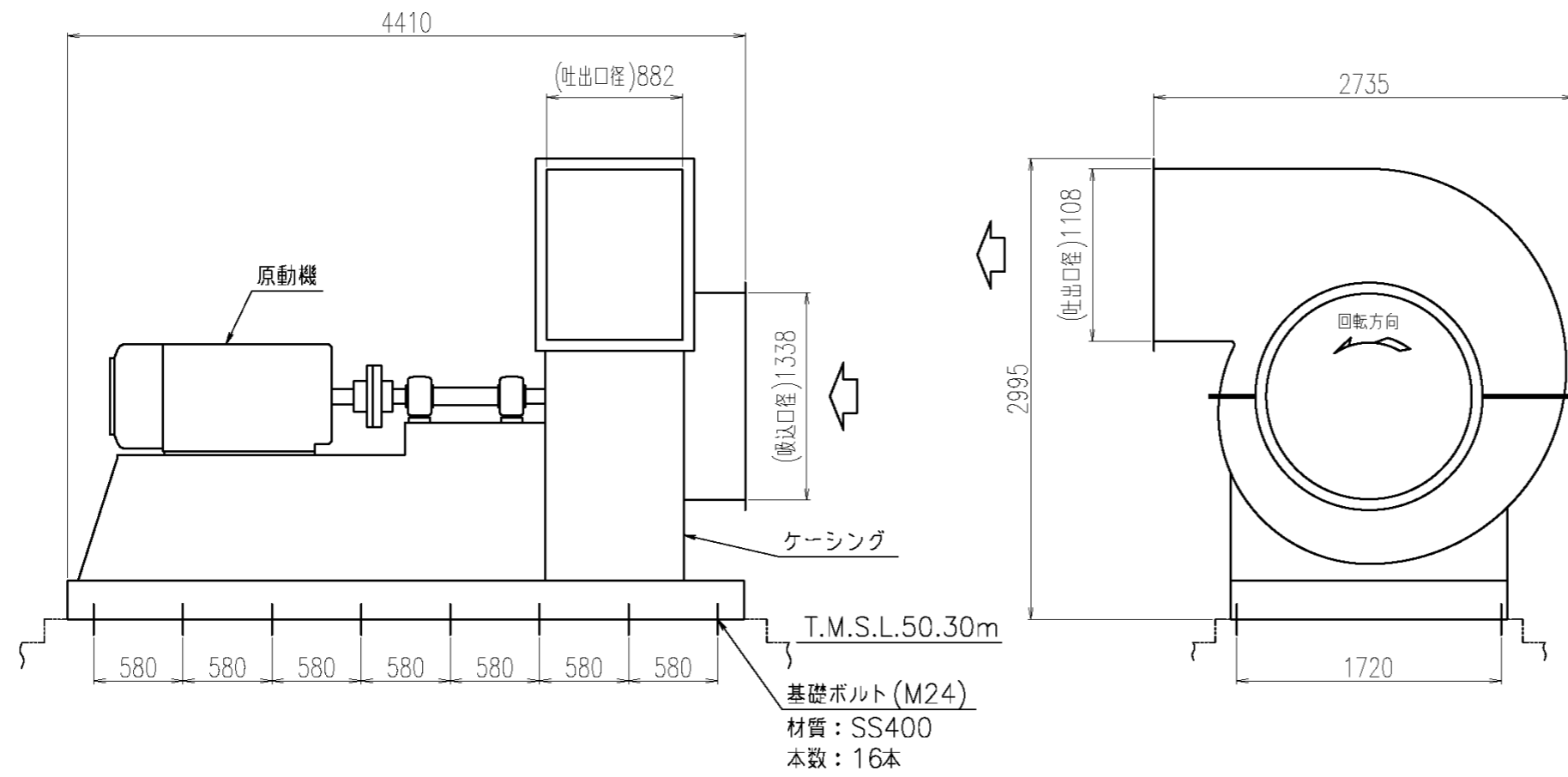
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.5.1.1.3図 放射性廃棄物の廃棄施設 建屋排気設備の構造図
C2区域用建屋排気フィルタユニット

(PA0171-F-127, -128, -129, -130, -131, -132, -133,
-134, -135, -136, -137, -138, -139, -140, -141,
-142, -143, -144, -145, -146, -147, -148, -149)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	650		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	650		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	750		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	2620		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	2652		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	3.2		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。



工程室排風機B (PA0171-K-302)
工程室排風機A (PA0171-K-301)
名称一覧表

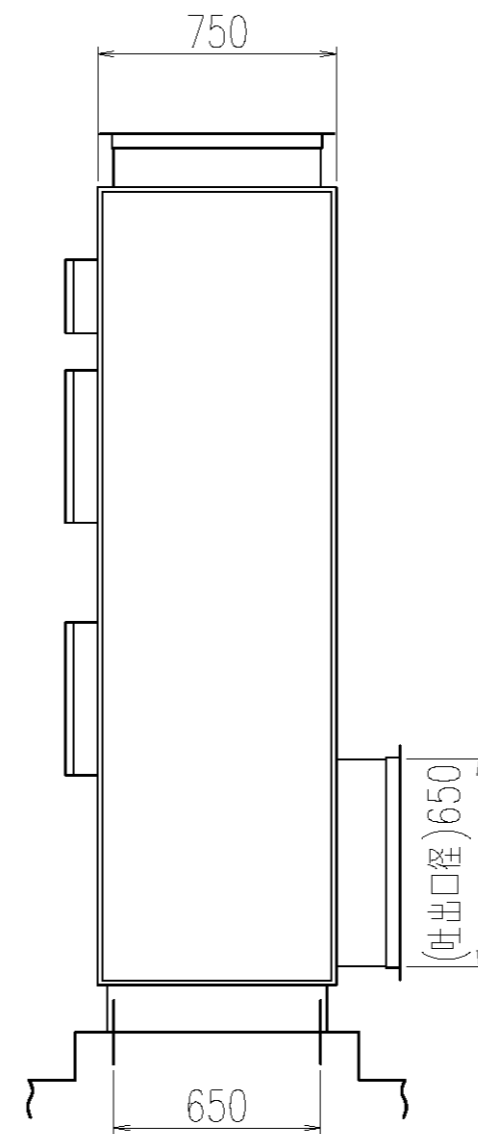
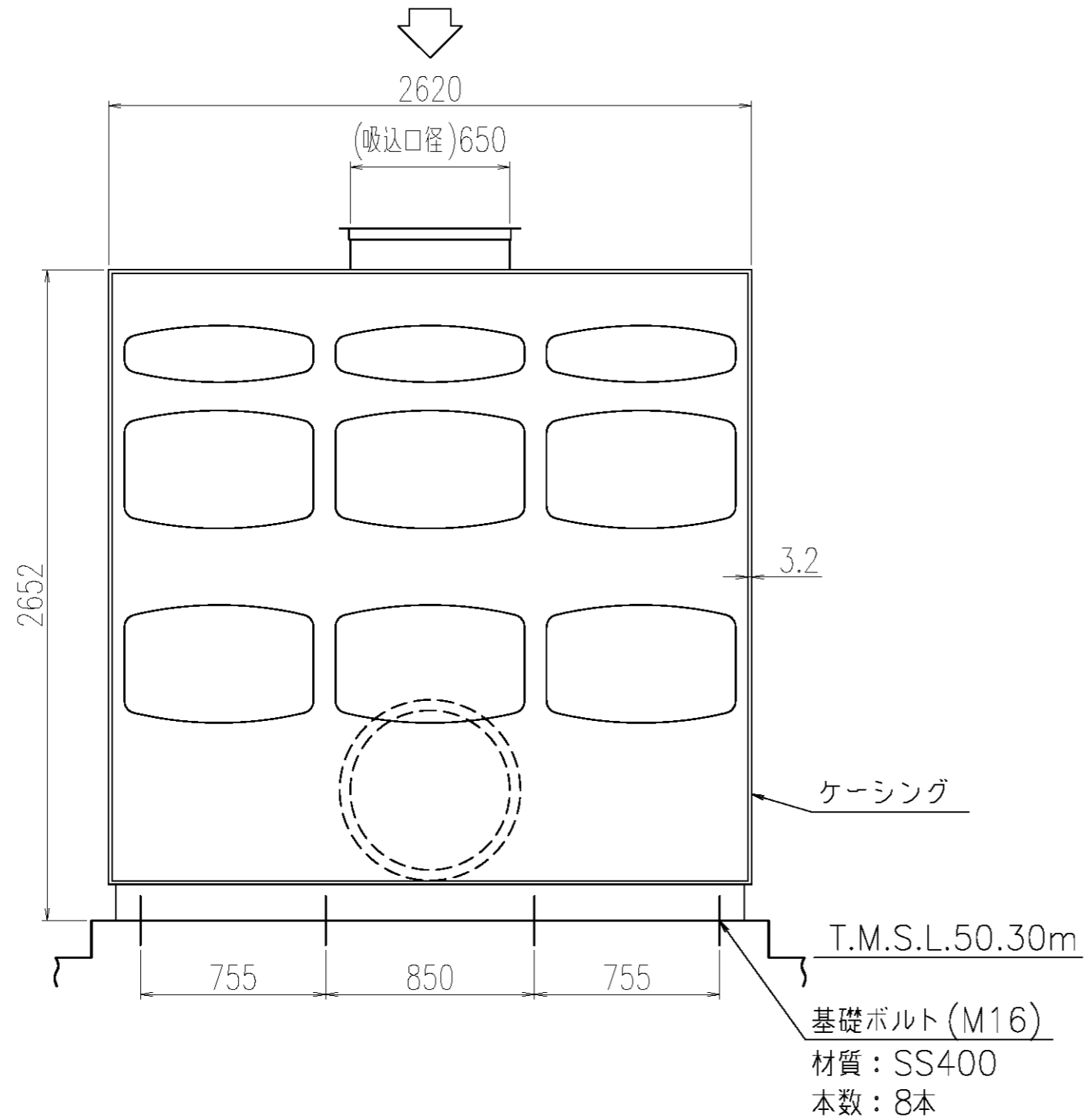
特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.5.1.2.1図 放射性廃棄物の廃棄施設
工程室排気設備の構造図 工程室排風機(PA0171-K-301, -302)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	1338	[REDACTED]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	1108×882		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	2735		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	4410		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	2995		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。



工程室排気フィルタユニットK (PA0171-F-331)
工程室排気フィルタユニットJ (PA0171-F-330)
工程室排気フィルタユニットI (PA0171-F-329)
工程室排気フィルタユニットH (PA0171-F-328)
工程室排気フィルタユニットG (PA0171-F-327)
工程室排気フィルタユニットF (PA0171-F-326)
工程室排気フィルタユニットE (PA0171-F-325)
工程室排気フィルタユニットD (PA0171-F-324)
工程室排気フィルタユニットC (PA0171-F-323)
工程室排気フィルタユニットB (PA0171-F-322)
工程室排気フィルタユニットA (PA0171-F-321)
名称一覧表

特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

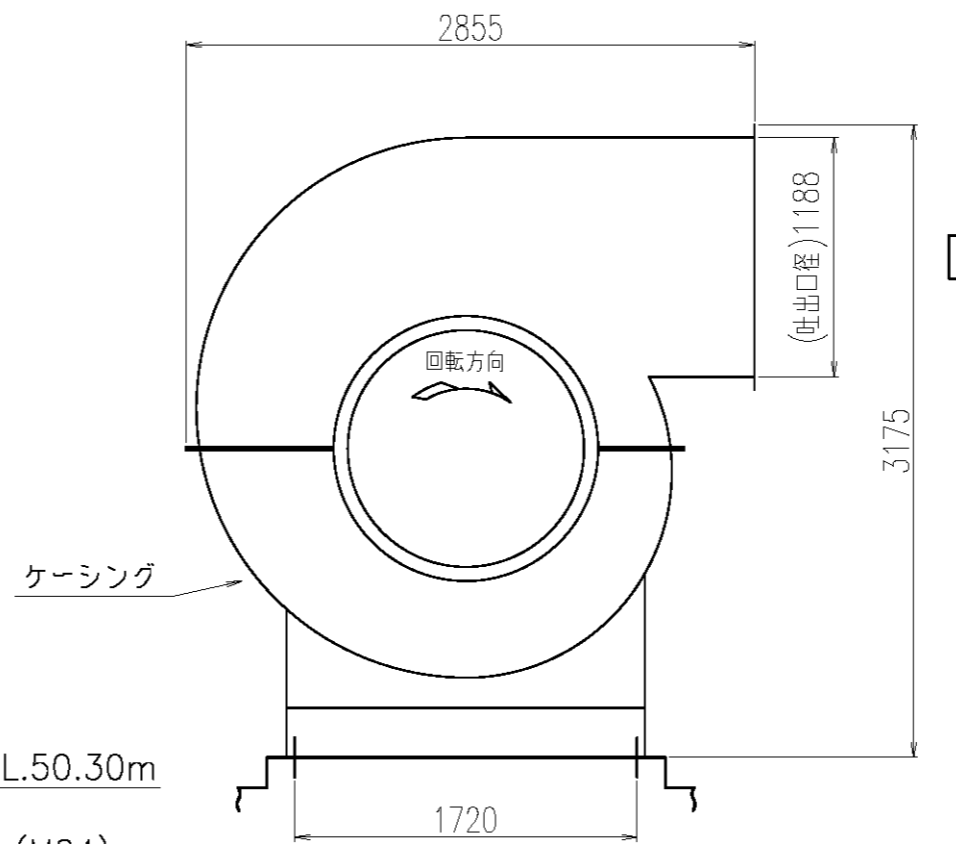
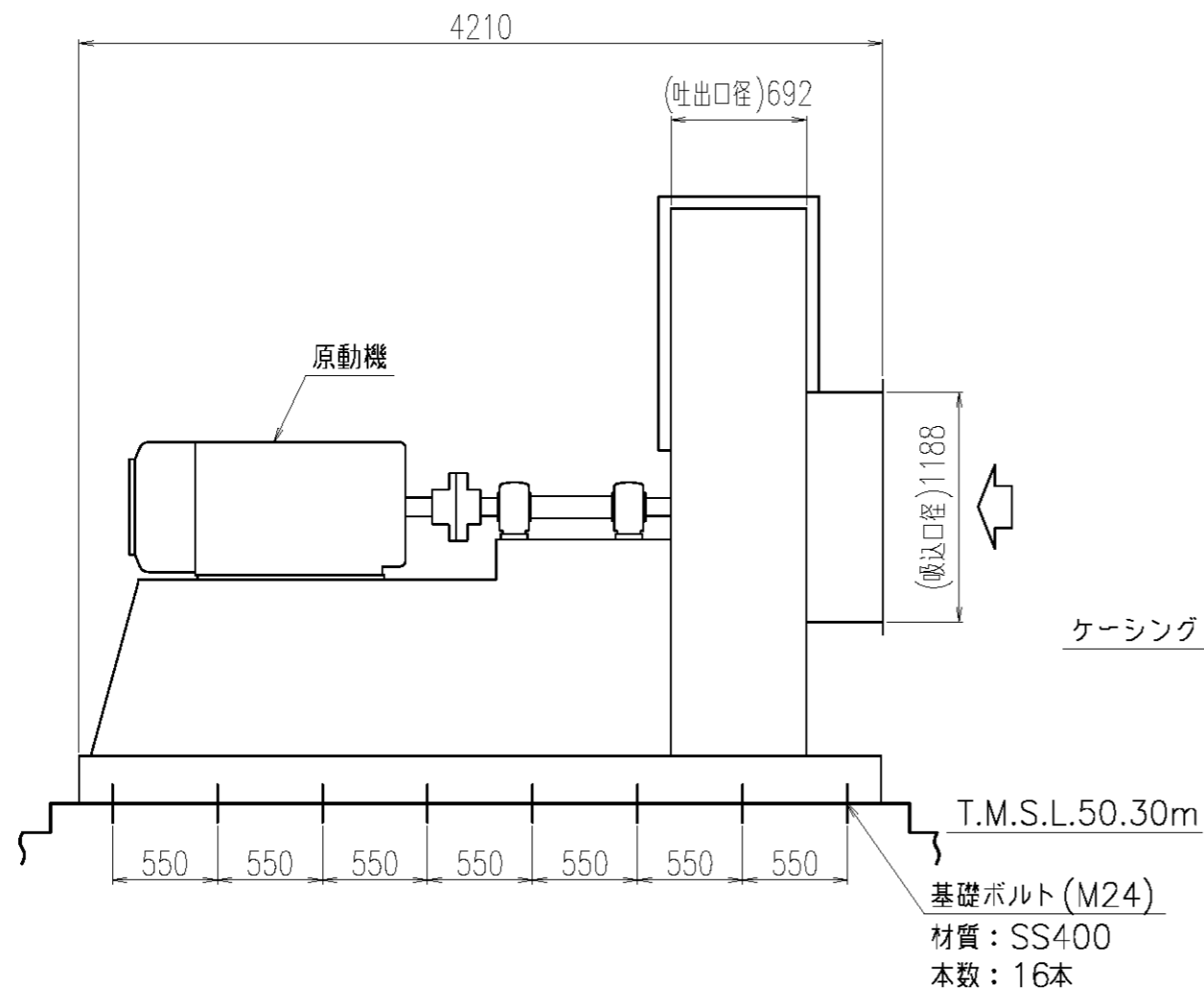
第2.5.5.1.2.2図
放射性廃棄物の廃棄施設
工程室排気設備の構造図
工程室排気フィルタユニット
(PA0171-F-321, -322, -323,
-324, -325, -326, -327, -328,
-329, -330, -331)

第2.5.5.1.2.2図 放射性廃棄物の廃棄施設 工程室排気設備の構造図
工程室排気フィルタユニット

(PA0171-F-321, -322, -323, -324, -325, -326, -327, -328, -329, -330, -331)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	650		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	650		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	750		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	2620		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	2652		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	3.2		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。



グローブボックス排風機B (PA0171-K-402)
グローブボックス排風機A (PA0171-K-401)
名称一覧表

特記事項

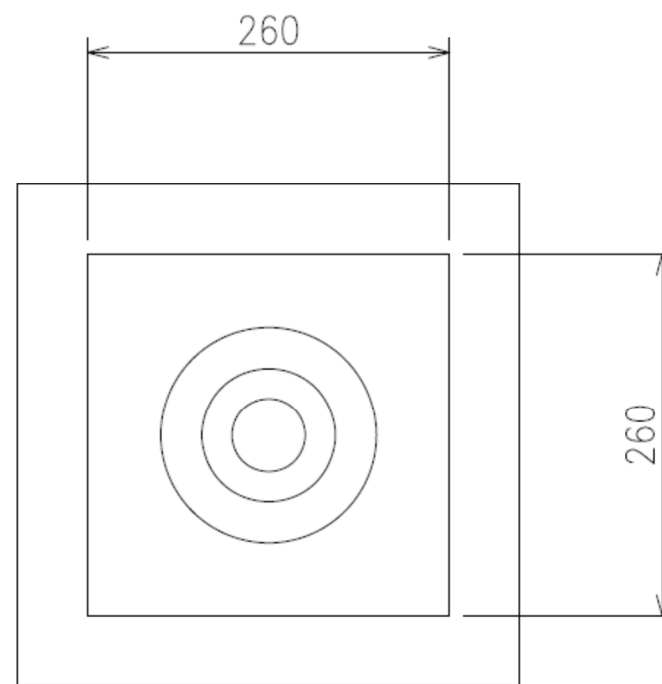
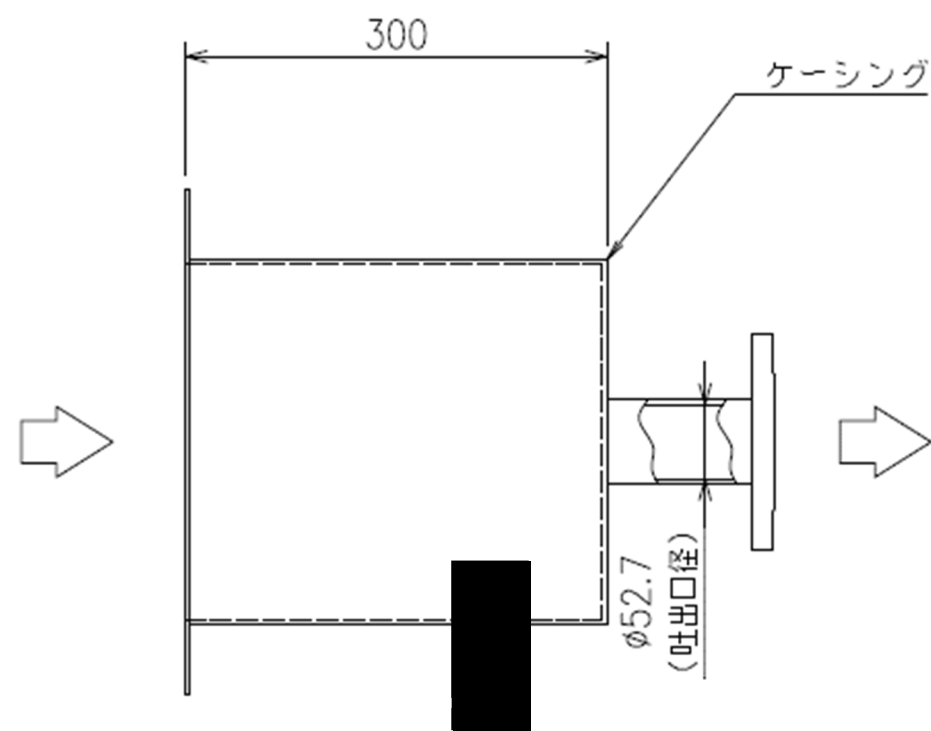
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.3.1 図
放射性廃棄物の廃棄施設
グローブボックス排気設備の構造図
グローブボックス排風機
(PA0171-K-401, -402)

第2.5.5.1.3.1図 放射性廃棄物の廃棄施設
グローブボックス排気設備の構造図 グローブボックス排風機(PA0171-K-401, 402)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	1188		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	1188×692		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	2855		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	4210		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	3175		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。



グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-21802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-22802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-23802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-24802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-25801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-31801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-42801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-43801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-44801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-45801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-20801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-20803)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-72801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-73801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-75802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-76801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0166-F-10801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0166-F-20801)
名称一覧表

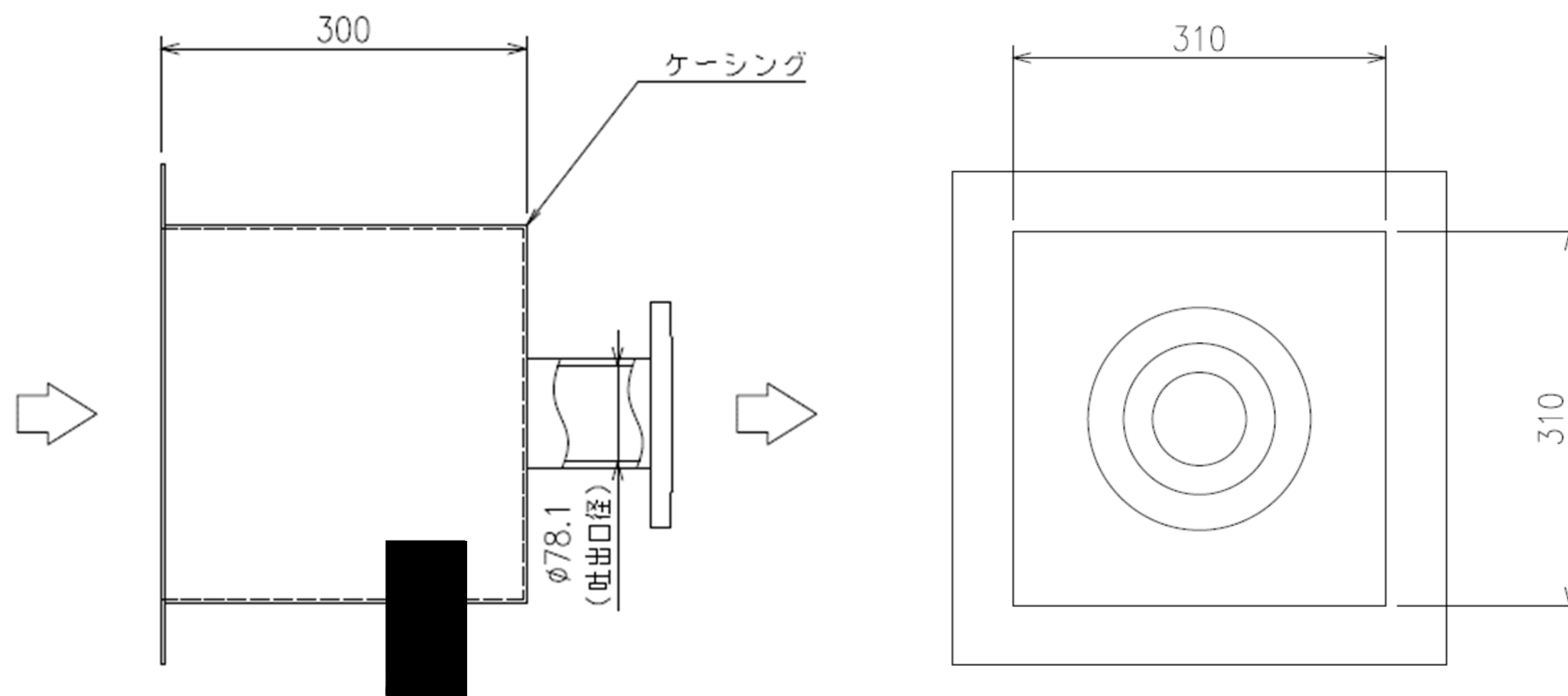
特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.3.2 図

グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0143-F-16801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0143-F-16802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0143-F-26801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0143-F-26802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0144-F-10801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0144-F-10802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0144-F-10805)
グローブボックス給気フィルタ (PA0144-F-10806)
グローブボックス給気フィルタ (PA0144-F-10807)
グローブボックス給気フィルタ (PA0144-F-10808)
グローブボックス給気フィルタ (PA0145-F-20801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0145-F-20802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-21801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-22801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-23801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-24801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-25802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-26801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-30801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-81801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-20802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-54801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-55801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-57801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-70801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-71802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-74801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-75801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0167-F-50801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0167-F-50802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0167-F-60801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0167-F-60802)
名称一覧表

特記事項

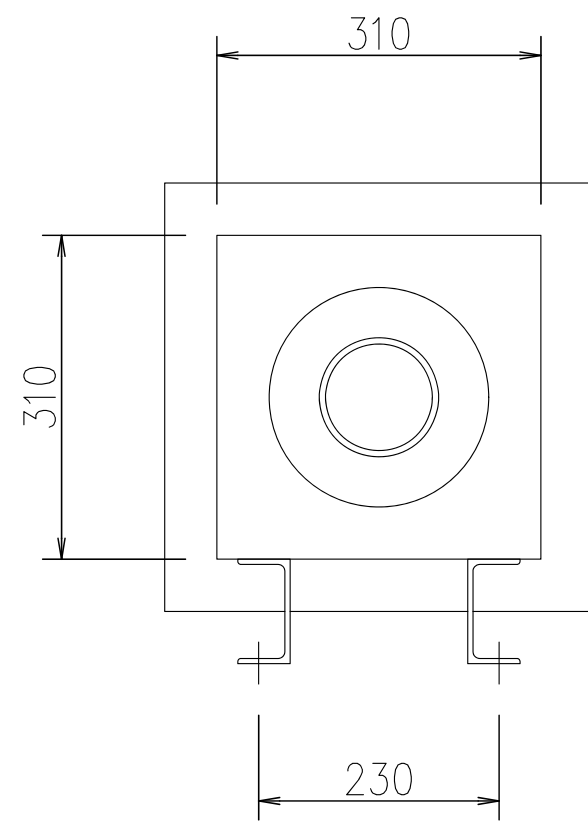
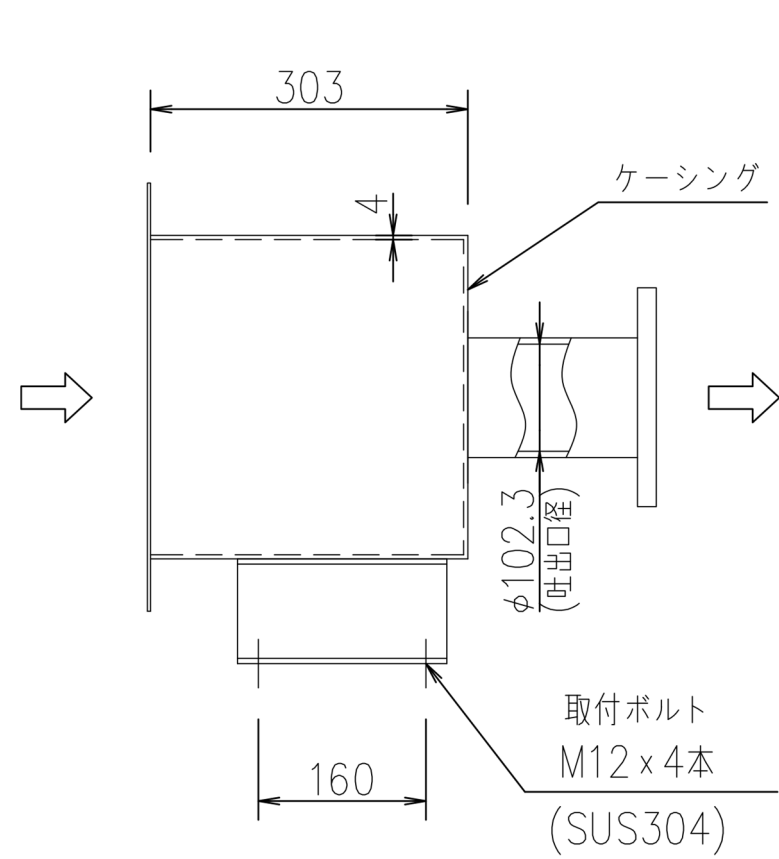
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.3.2 図

放射性廃棄物の廃棄施設

グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80329)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80330)
グローブボックス給気フィルタ (PA0173-F-80401)
グローブボックス給気フィルタ (PA0173-F-80402)
名称一覧表

特記事項

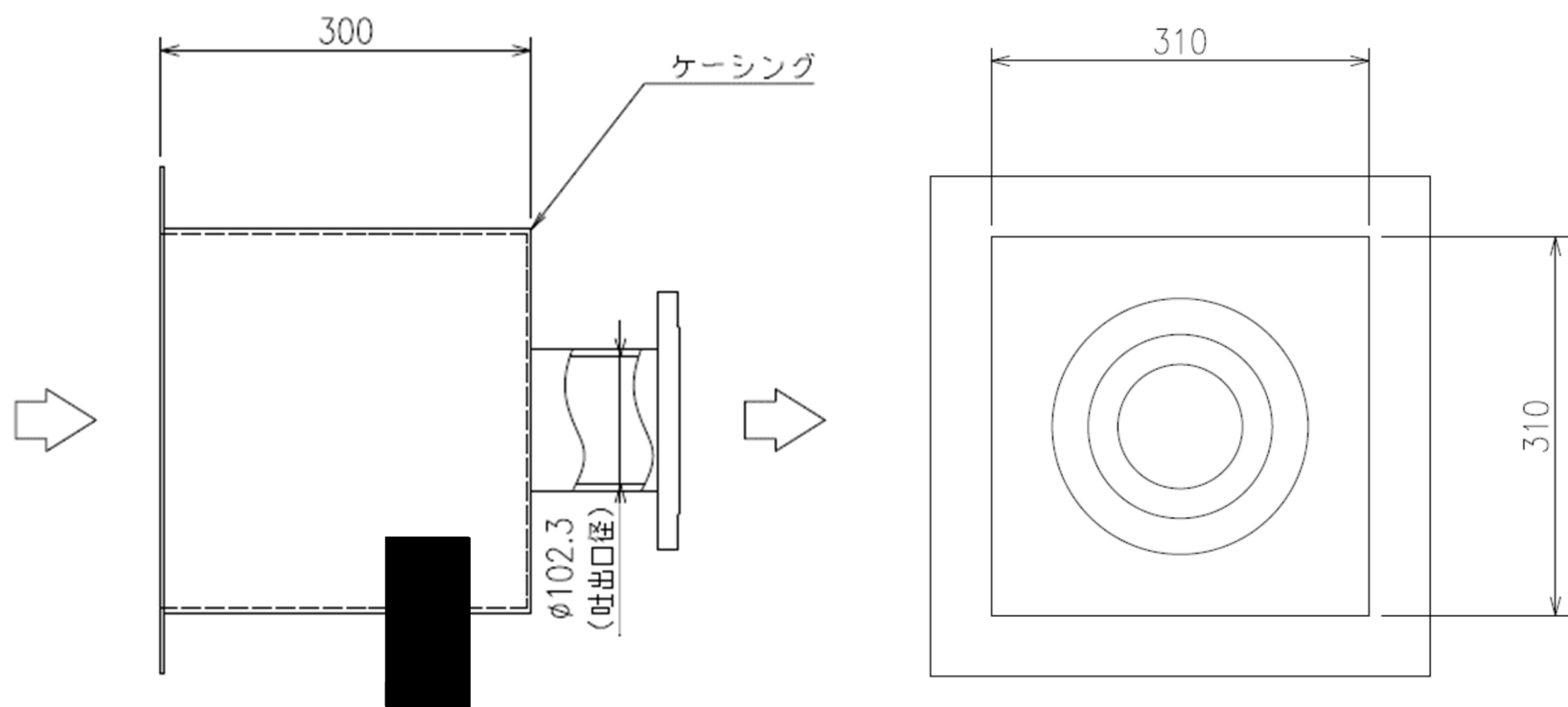
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.3.2 図

放射性廃棄物の廃棄施設

グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0144-F-10803)
グローブボックス給気フィルタ (PA0144-F-10804)
グローブボックス給気フィルタ (PA0144-F-20803)
グローブボックス給気フィルタ (PA0144-F-20804)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-53801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-71801)
名称一覧表

特記事項

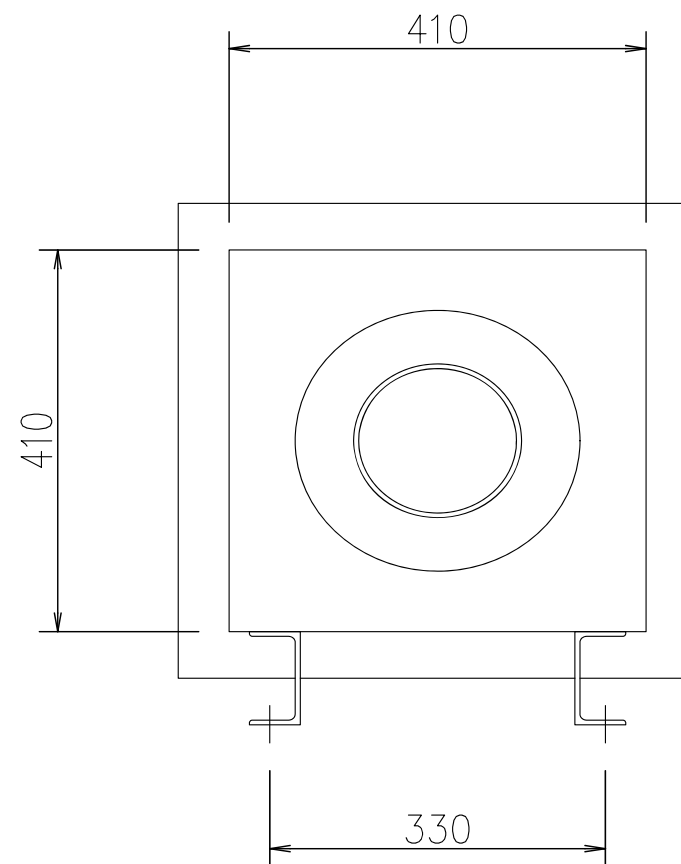
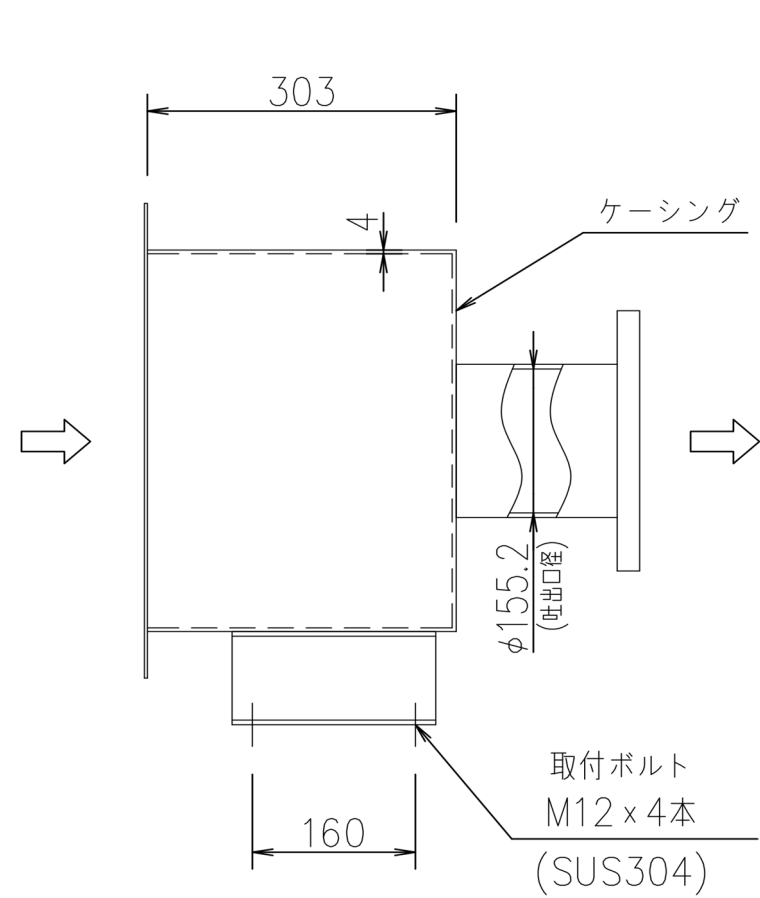
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.3.2 図

放射性廃棄物の廃棄施設

グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80219)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80220)
名称一覧表

特記事項

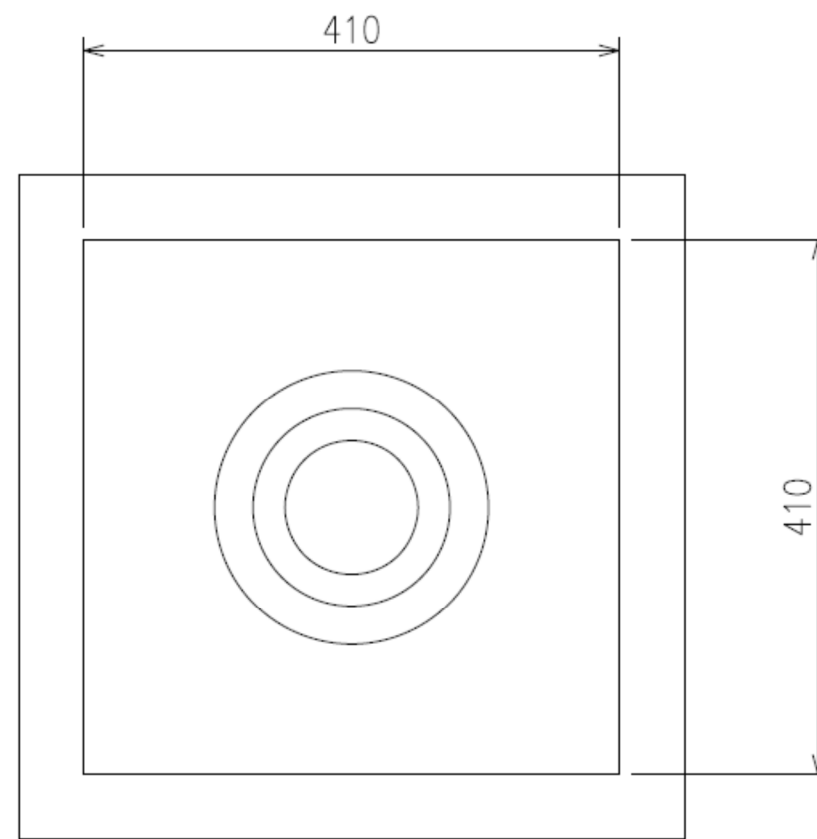
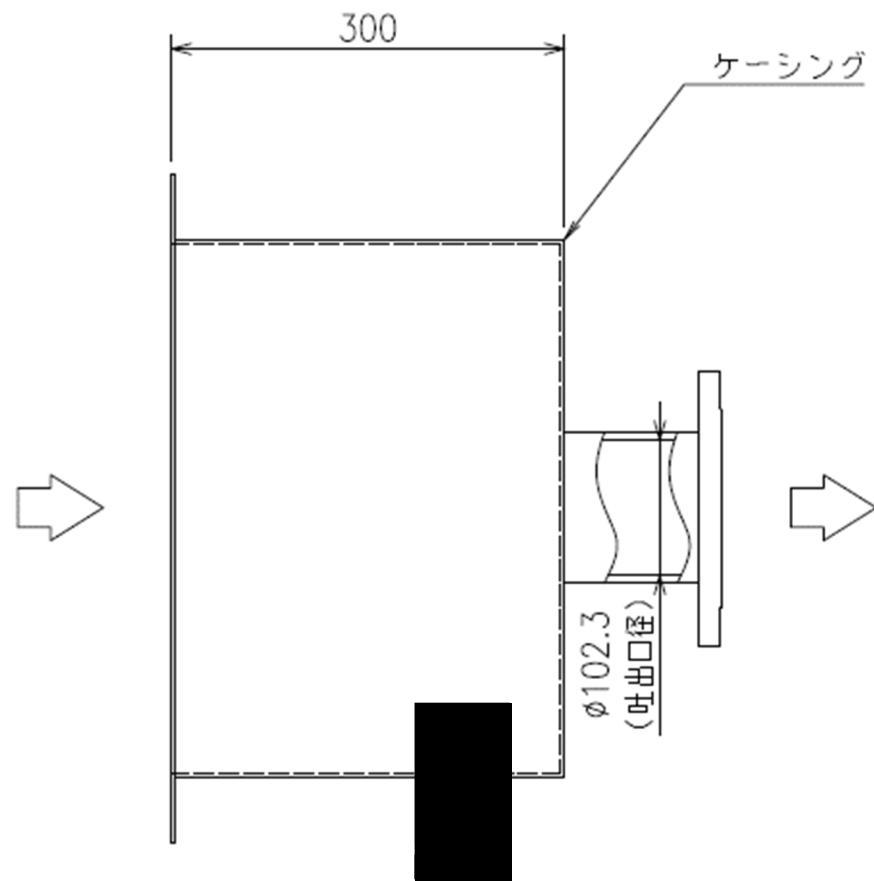
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.3.2 図

放射性廃棄物の廃棄施設

グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-52801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-52802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-56801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-58801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0167-F-30801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0167-F-30802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0167-F-40801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0167-F-40802)
名称一覧表

特記事項

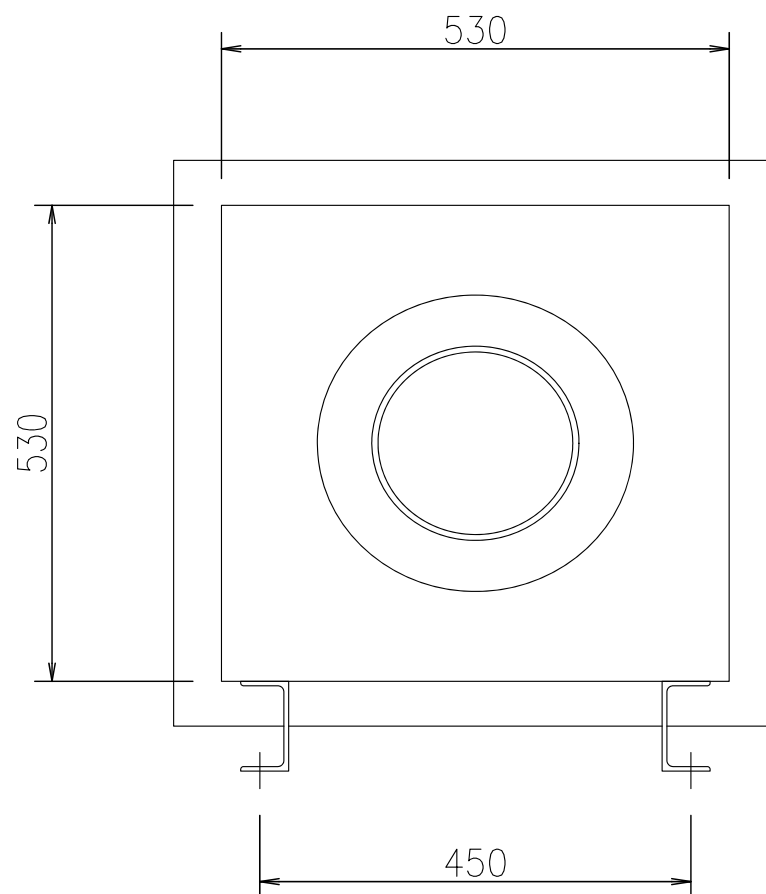
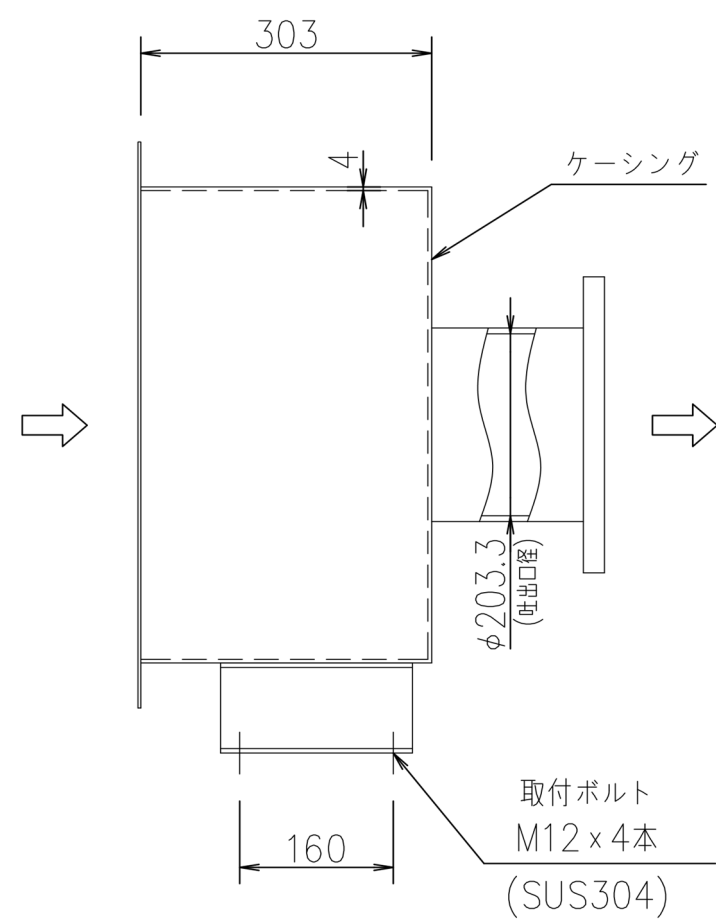
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.3.2 図

放射性廃棄物の廃棄施設

グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80217)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80218)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80308)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80309)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80310)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80311)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80312)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80313)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80337)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80338)
名称一覧表

特記事項

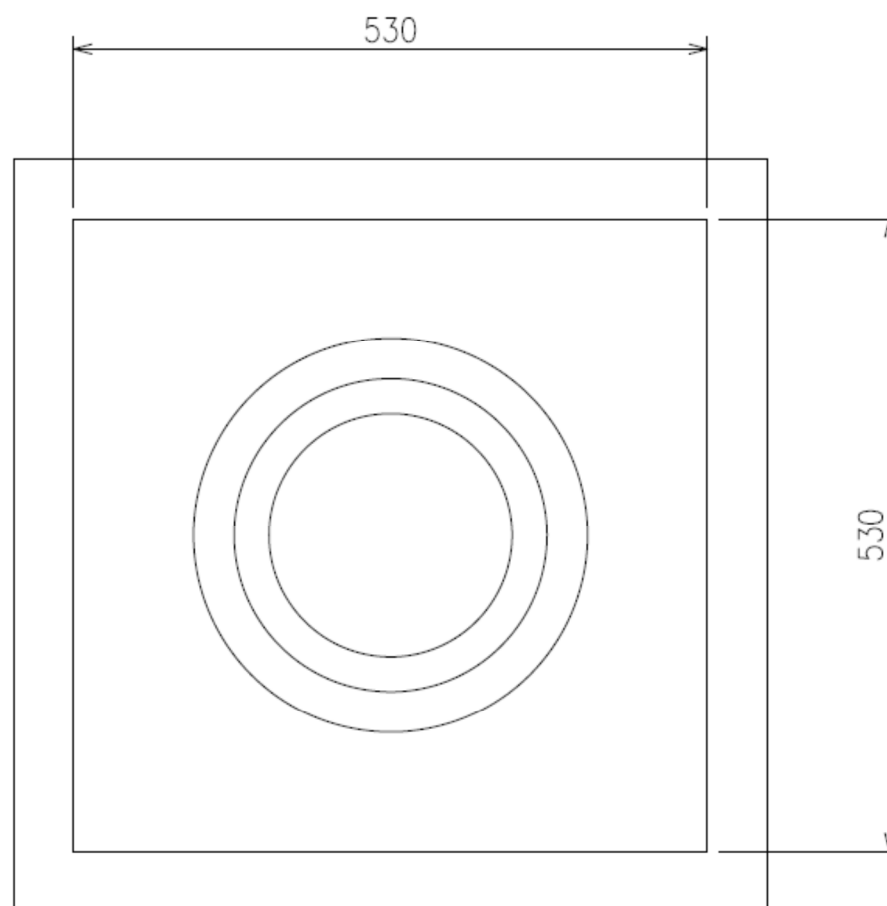
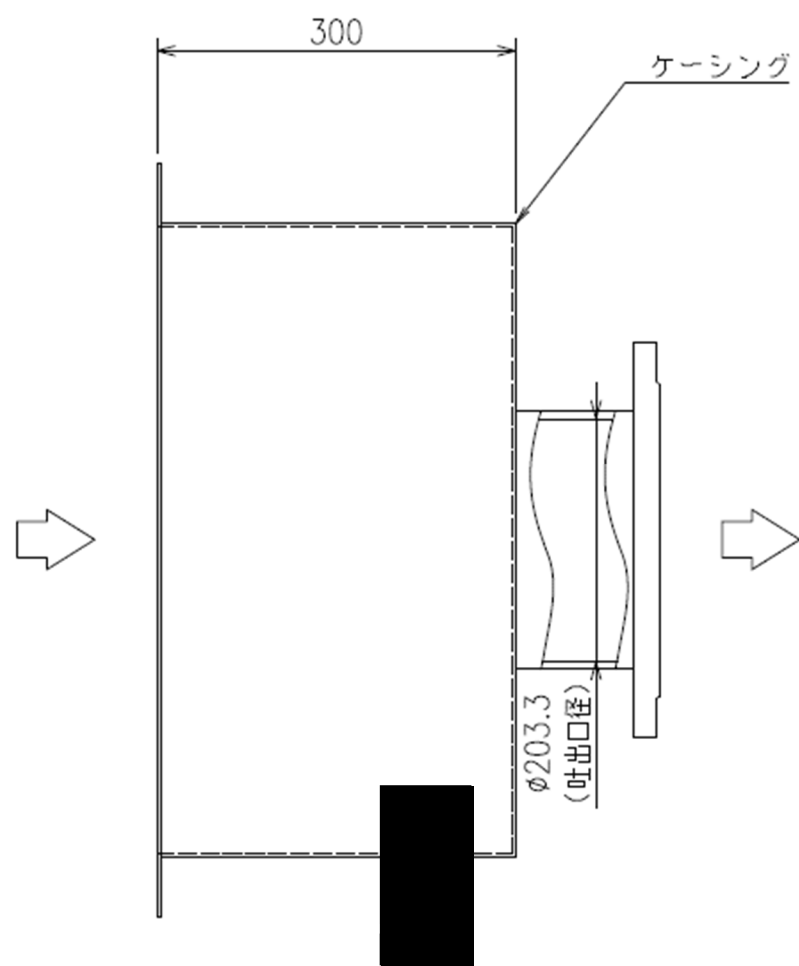
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.3.2 図

放射性廃棄物の廃棄施設

グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0142-F-11801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0142-F-11802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0142-F-21801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0142-F-21802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0145-F-10801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0145-F-10802)
名称一覧表

特記事項

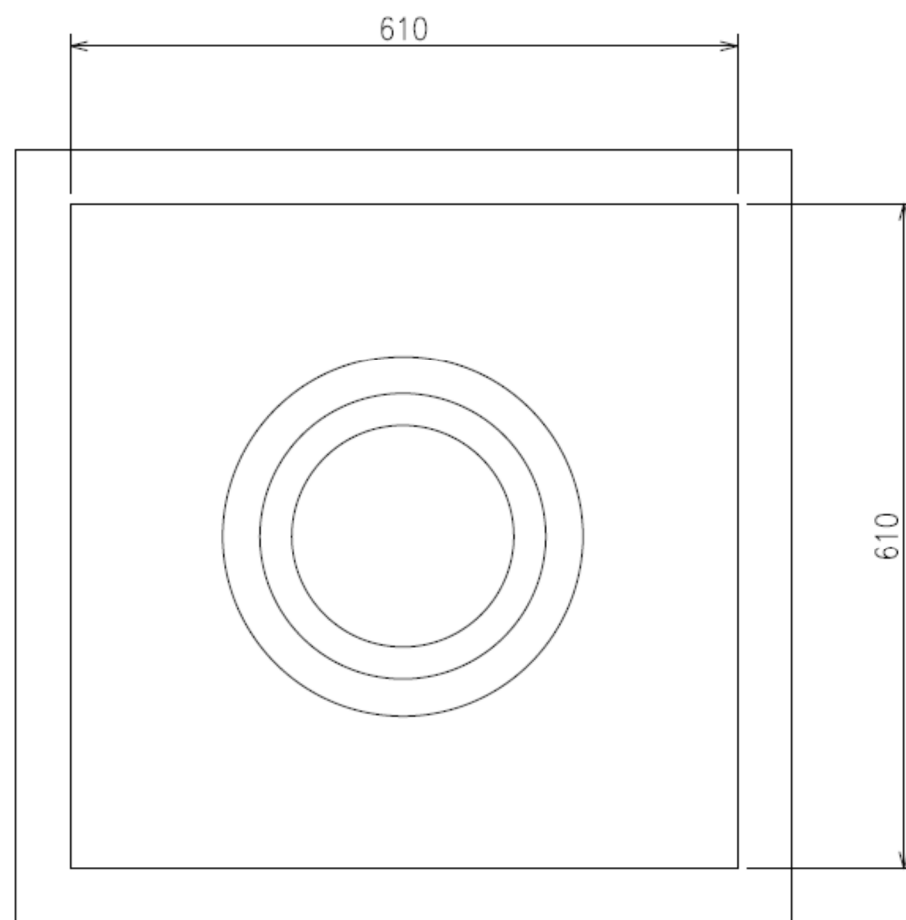
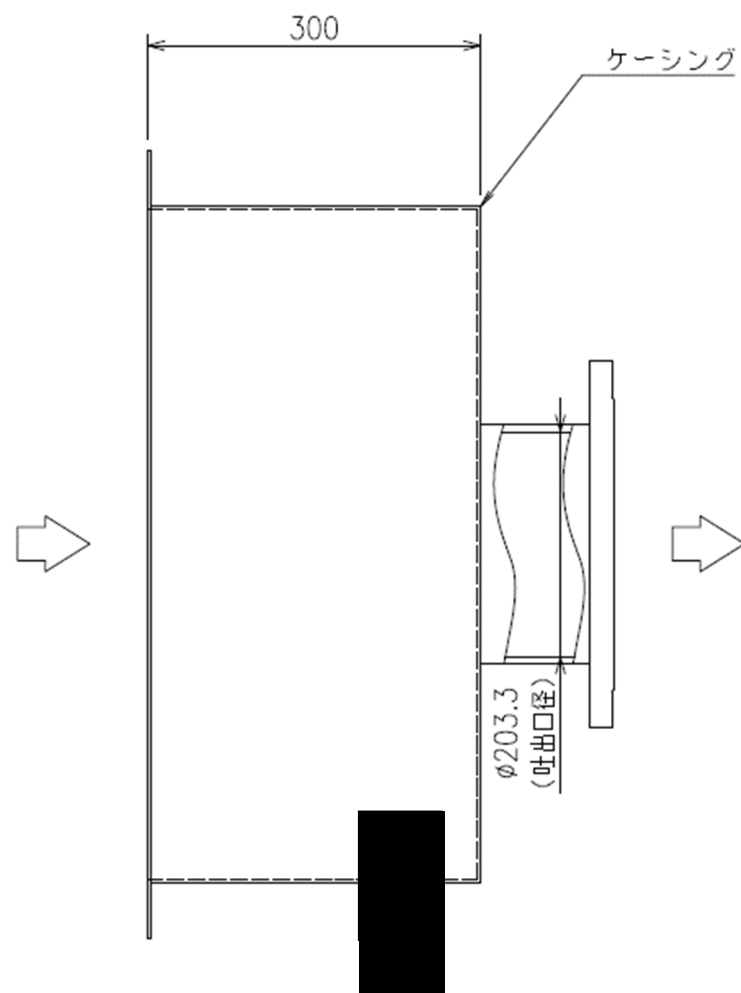
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.3.2 図

放射性廃棄物の廃棄施設

グローブボックス排気設備の構造図

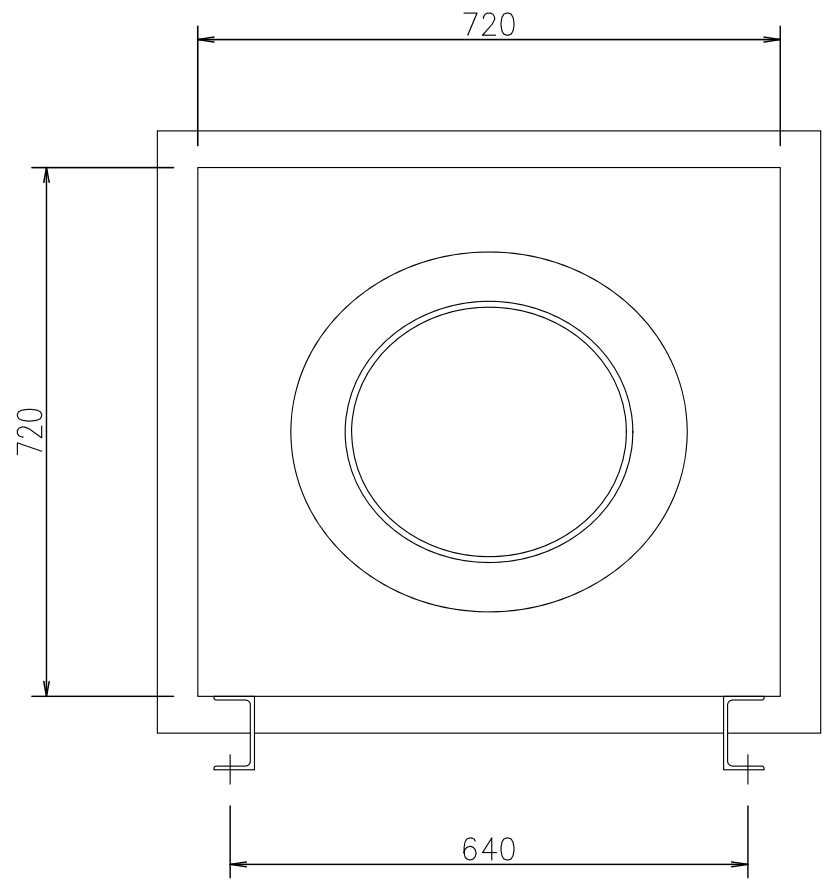
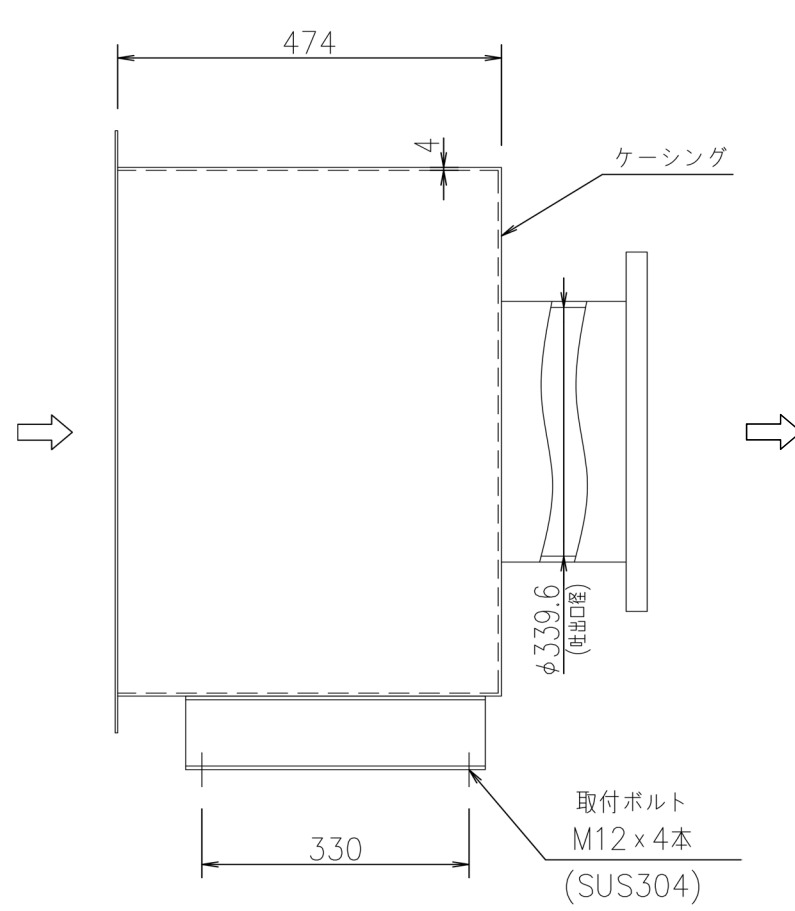
グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0167-F-10801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0167-F-10802)
名称一覧表

- 特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

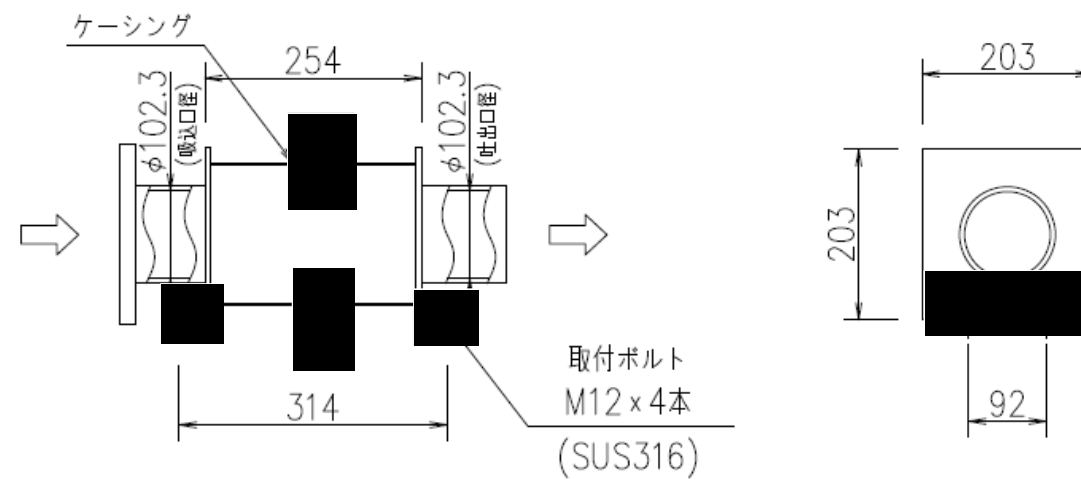
第 2.5.5.1.3.2 図
 放射性廃棄物の廃棄施設
 グローブボックス排気設備の構造図
 グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80317)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80318)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80319)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80320)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80321)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80322)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80331)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80332)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80333)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80334)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80335)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80336)
名称一覧表

特記事項
 1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.3.2 図
 放射性廃棄物の廃棄施設
 グローブボックス排気設備の構造図
 グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0143-F-14801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0143-F-14802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0143-F-24801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0143-F-24802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0144-F-20801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0144-F-20802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-10801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-10802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-20801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-20802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-20803)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-20804)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-40801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-40802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-47801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-47802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-80801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-80802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-10801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-10802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-50801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-50802)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-51801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-51802)
名称一覧表

特記事項

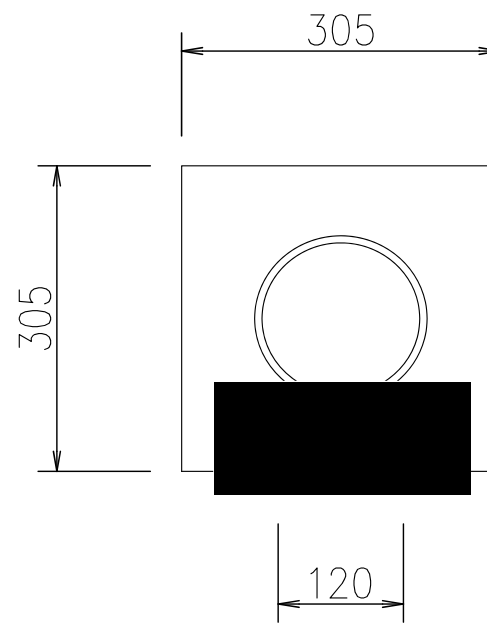
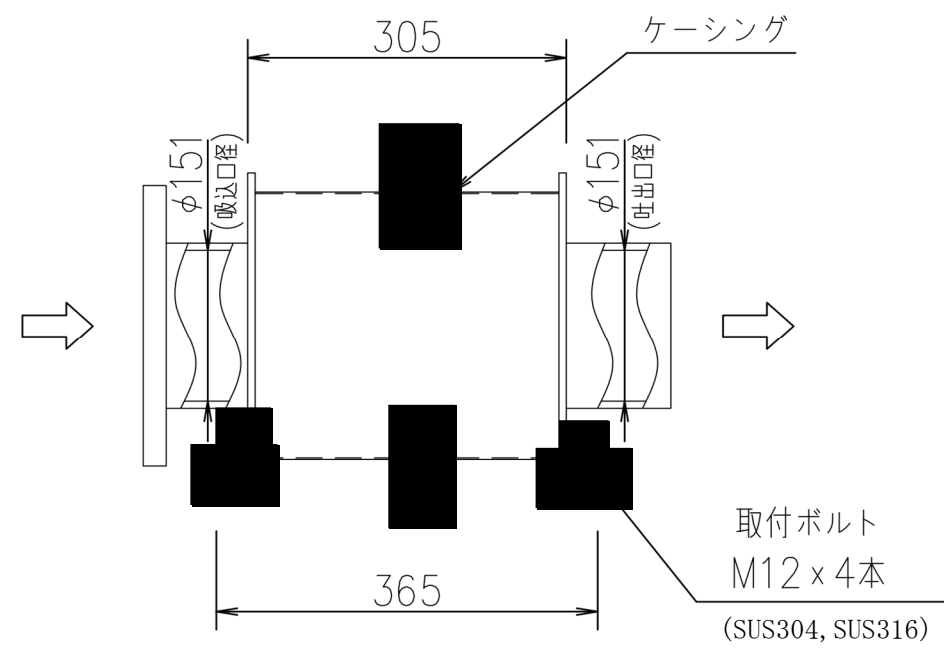
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.3.2 図

放射性廃棄物の廃棄施設

グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80327)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80328)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-80801)
グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-80802)
名称一覧表

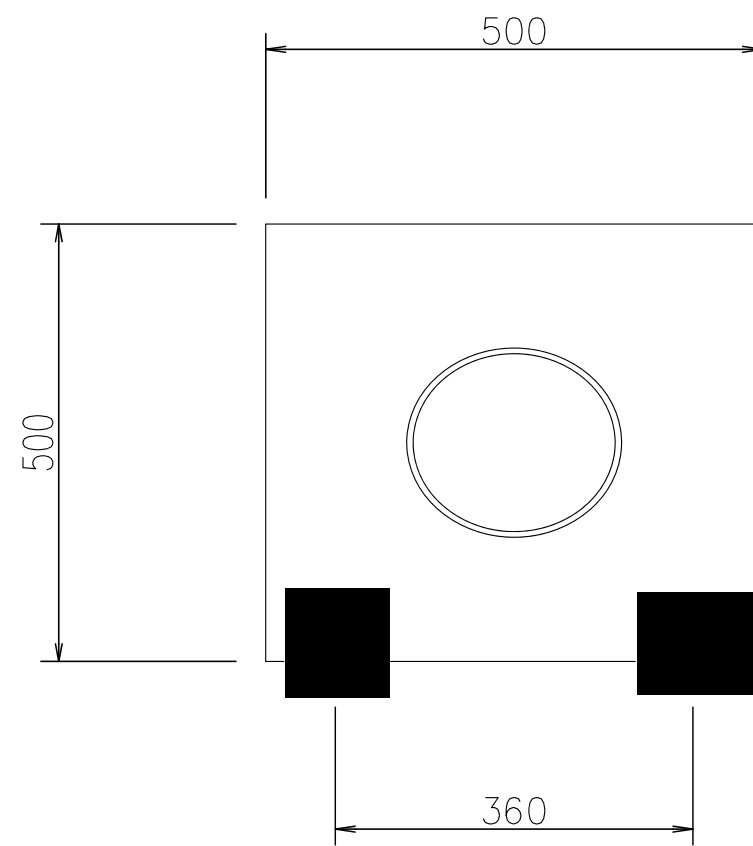
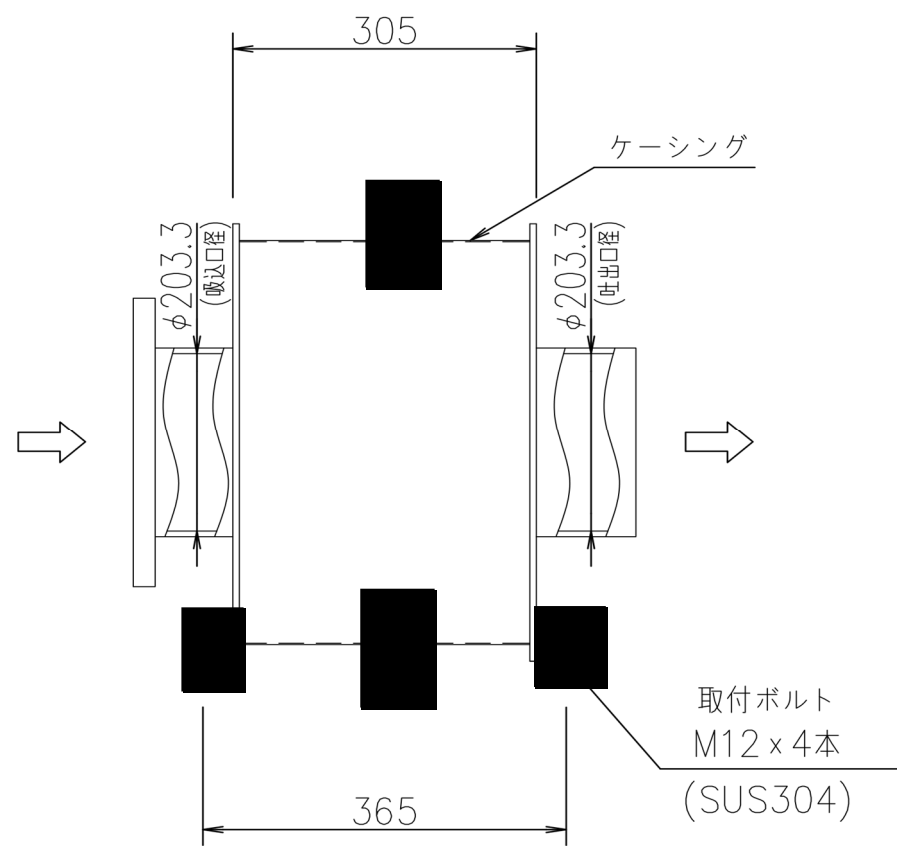
特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 取付ボルトの材質はフィルタの系統番号ごとに次のとおりである。

系統番号 0130 : SUS304

系統番号 0164 : SUS316

第 2.5.5.1.3.2 図
 放射性廃棄物の廃棄施設
 グローブボックス排気設備の構造図
 グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80202)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80314)
名称一覧表

特記事項

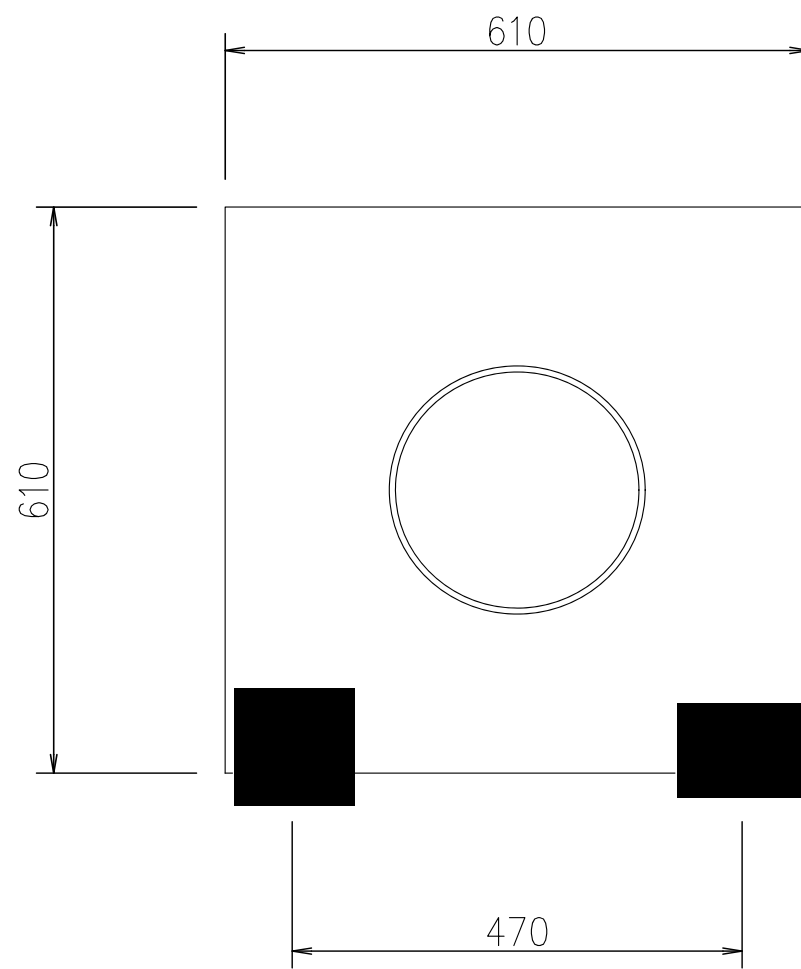
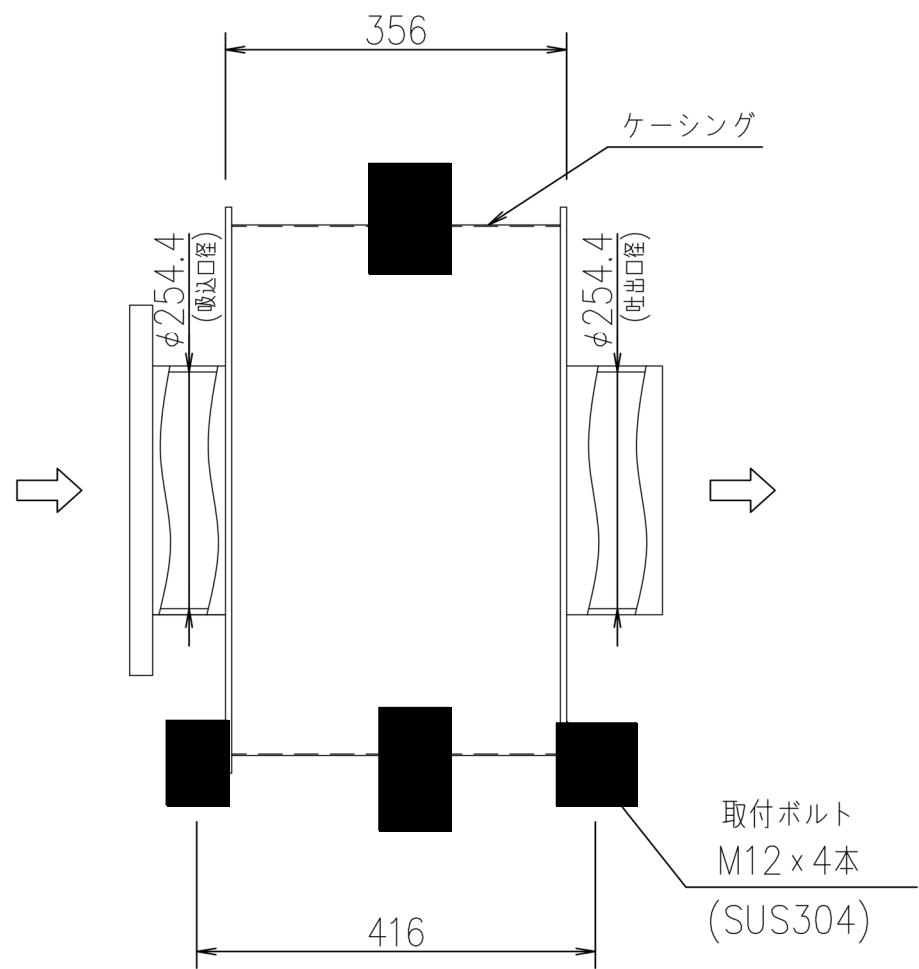
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.5.1.3.2 図

放射性廃棄物の廃棄施設

グローブボックス排気設備の構造図

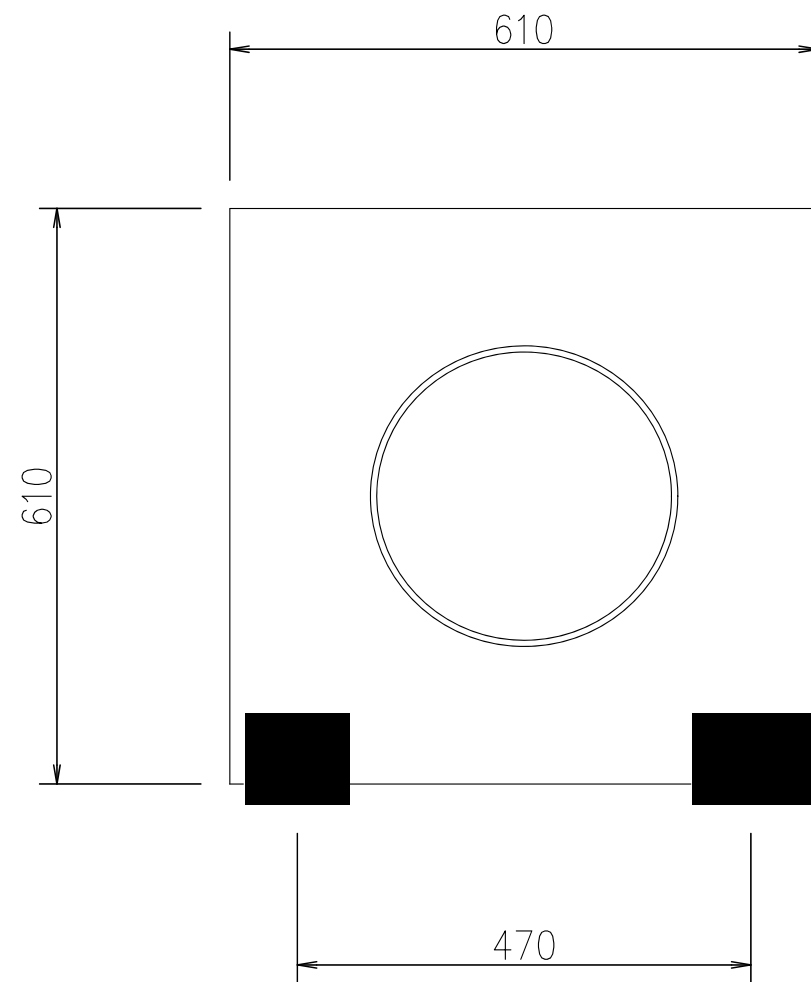
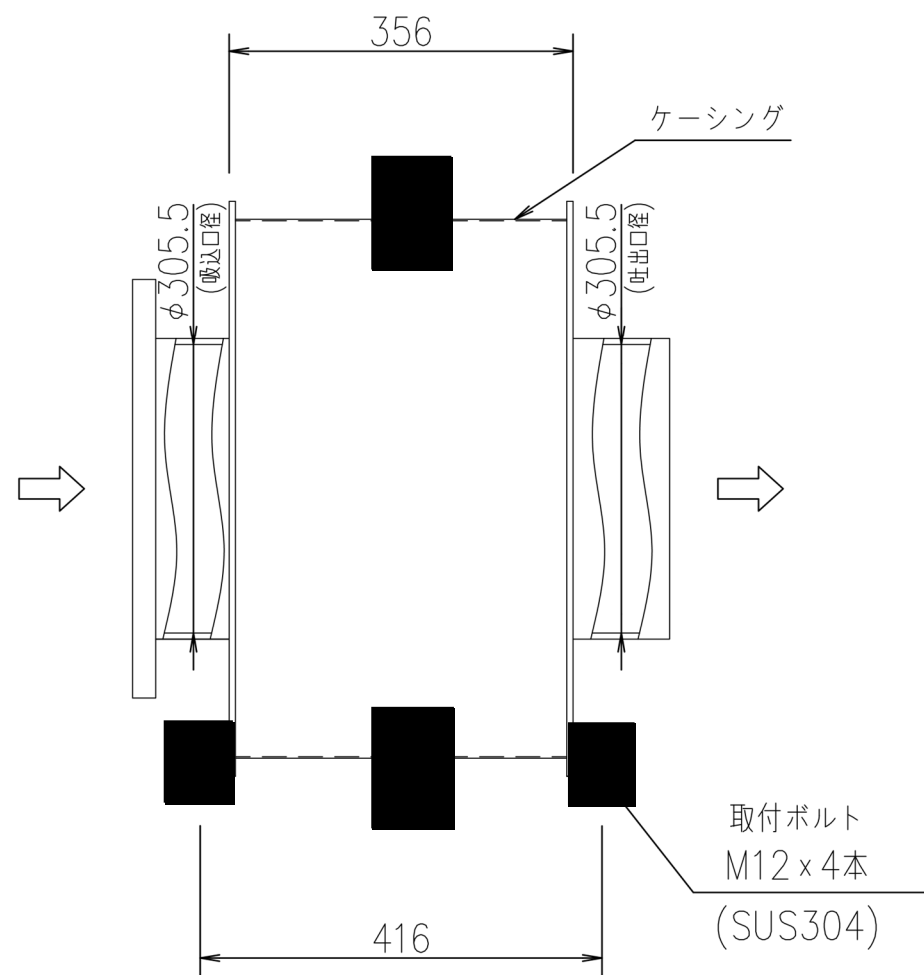
グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80305)
名称一覧表

特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

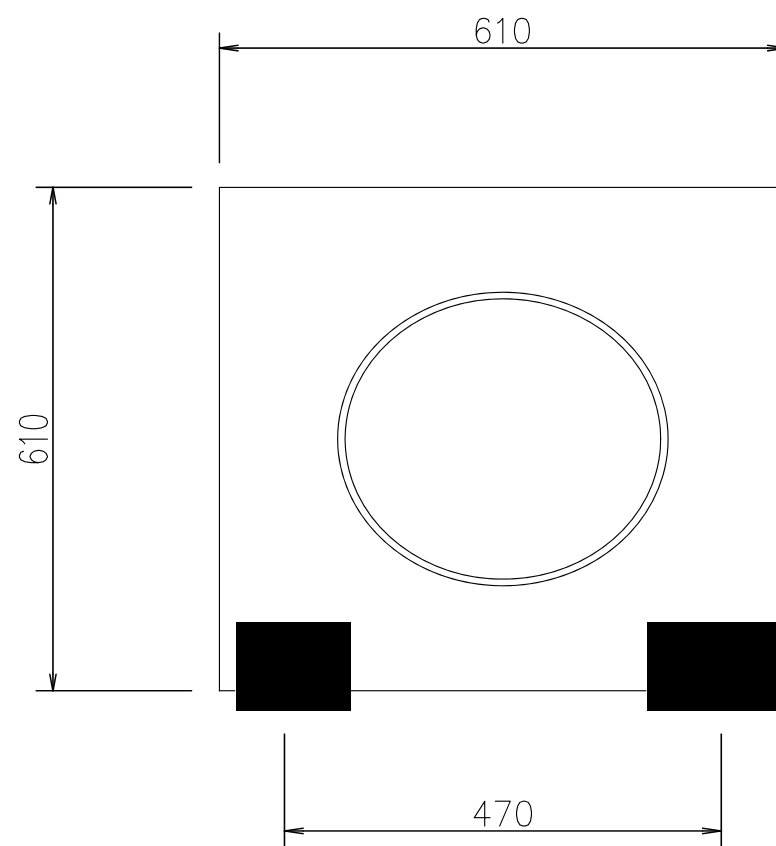
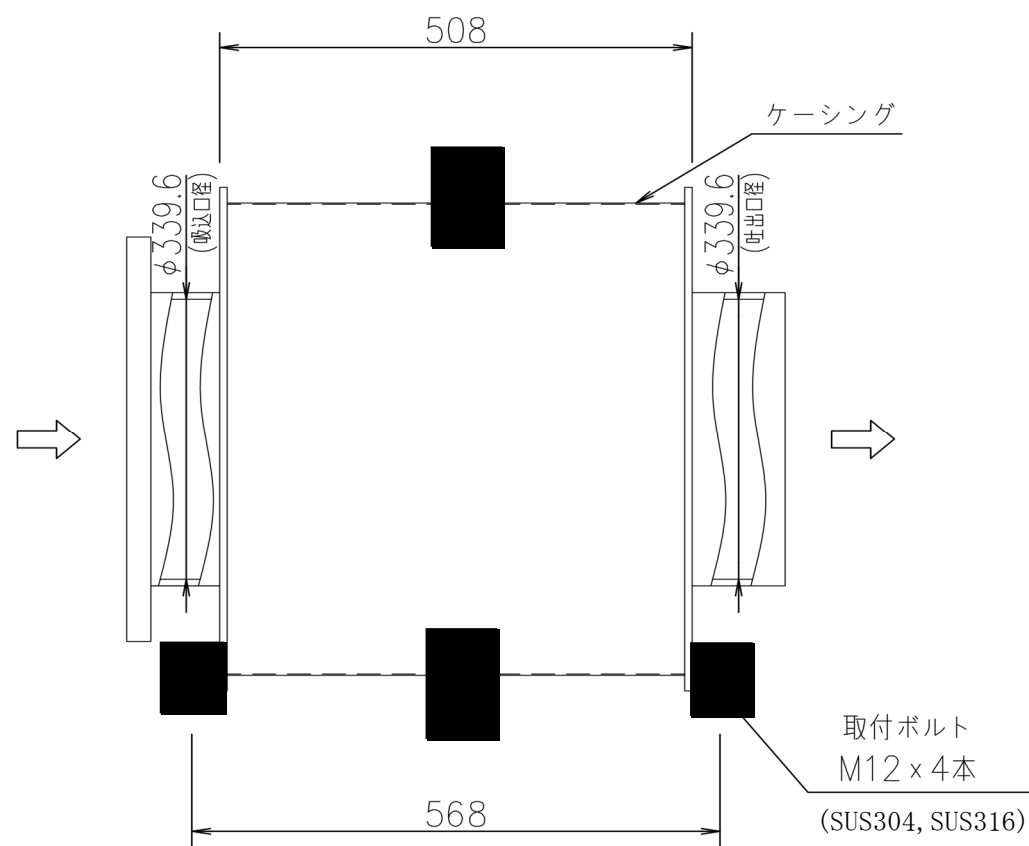
第 2.5.5.1.3.2 図
放射性廃棄物の廃棄施設
グローブボックス排気設備の構造図
グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80303)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80304)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80315)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80316)
名称一覧表

特記事項
 1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.3.2 図
 放射性廃棄物の廃棄施設
 グローブボックス排気設備の構造図
 グローブボックス給気フィルタ



グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80201)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80203)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80204)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80205)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80206)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80207)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80208)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80209)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80210)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80211)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80212)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80213)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80214)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80215)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80216)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80221)
グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80222)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80301)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80302)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80306)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80307)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80323)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80324)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80325)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80326)
グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80339)
グローブボックス給気フィルタ (PA0142-F-13801)
名称一覧表

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 取付ボルトの材質はフィルタの系統番号ごとに次のとおりである。

系統番号 0120 及び 0130 : SUS304

系統番号 0142 : SUS316

第 2.5.5.1.3.2 図

放射性廃棄物の廃棄施設

グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス給気フィルタ

第2.5.5.1.3.2図 放射性廃棄物の廃棄施設 グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス給気フィルタ (PA0163-F-21802, F-22802, F-23802, F-24802, F-25801, F-31801, F-42801, F-43801, F-44801, F-45801, PA0164-F-20801, F-20803, F-72801, F-73801, F-75802, F-76801, PA0166-F-10801, F-20801)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	—*2	—	—
吐出口径	52.7	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	260	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	300	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	260	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	+0.4 ■	【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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

*2: 吸込側は開口部となっているため, 吸込口径は” — “とする。

グローブボックス給気フィルタ (PA0143-F-16801, F-16802, F-26801, F-26802,
 PA0144-F-10801, F-10802, F-10805, F-10806, F-10807, F-10808, PA0145-F-20801,
 F-20802, PA0163-F-21801, F-22801, F-23801, F-24801, F-25802, F-26801, F-30801,
 F-81801, PA0164-F-20802, F-54801, F-55801, F-57801, F-70801, F-71802, F-74801,
 F-75801, PA0167-F-50801, F-50802, F-60801, F-60802)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	—*2	—	—
吐出口径	78.1	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	310	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	300	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	310	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	+0.4 ■	【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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

*2: 吸込側は開口部となっているため, 吸込口径は” — “とする。

グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80329, F-80330, PA0173-F-80401, F-80402)

主要寸法* ¹ (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	—* ²	—	—
吐出口径	102.3	±4.5	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	310	±6	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	303	±6	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	310	±6	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	4	+0.5 -1.0	【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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

*2: 吸込側は開口部となっているため, 吸込口径は” — “とする。

グローブボックス給気フィルタ (PA0144-F-10803, F-10804, F-20803, F-20804,
PA0164-F-53801, F-71801)

主要寸法* ¹ (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	—* ²	—	—
吐出口径	102.3	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	310	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	300	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	310	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	+0.4 ■	【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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

*2: 吸込側は開口部となっているため, 吸込口径は” — “とする。

グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80219, F-80220)

主要寸法* ¹ (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	—* ²	—	—
吐出口径	155.2	±5	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	410	±8	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	303	±6	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	410	±8	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	4	+0.5 -1.0	【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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

*2: 吸込側は開口部となっているため, 吸込口径は” — “とする。

グローブボックス給気フィルタ (PA0164-F-52801, F-52802, F-56801, F-58801,
PA0167-F-30801, F-30802, F-40801, F-40802)

主要寸法* ¹ (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	—* ²	—	—
吐出口径	102.3	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	410	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	300	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	410	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	+0.4 ■	【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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

*2: 吸込側は開口部となっているため, 吸込口径は” — “とする。

グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80217, F-80218, PA0130-F-80308, F-80309,
F-80310, F-80311, F-80312, F-80313, F-80337, F-80338)

主要寸法* ¹ (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	—* ²	—	—
吐出口径	203.3	±5.5	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	530	±8	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	303	±6	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	530	±8	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	4	+0.5 -1.0	【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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

*2: 吸込側は開口部となっているため, 吸込口径は” — “とする。

グローブボックス給気フィルタ (PA0142-F-11801, F-11802, F-21801, F-21802,
PA0145-F-10801, F-10802)

主要寸法* ¹ (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	—* ²	—	—
吐出口径	203.3	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	530	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	300	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	530	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	+0.4 ■	【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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

*2: 吸込側は開口部となっているため, 吸込口径は” — “とする。

グローブボックス給気フィルタ (PA0167-F-10801, F-10802)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	—*2	—	—
吐出口径	203.3	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	610	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	300	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	610	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	+0.4 ■	【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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

*2: 吸込側は開口部となっているため, 吸込口径は” — “とする。

グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80317, F-80318, F-80319, F-80320,
F-80321, F-80322, F-80331, F-80332, F-80333, F-80334, F-80335, F-80336)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	—*2	—	—
吐出口径	339.6	±7	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	720	±10	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	474	±8	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	720	±10	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	4	+0.5 -1.0	【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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

*2: 吸込側は開口部となっているため, 吸込口径は” — “とする。

グローブボックス給気フィルタ (PA0143-F-14801, F-14802, F-24801, F-24802,
PA0144-F-20801, F-20802, PA0163-F-10801, F-10802, F-20801, F-20802, F-20803,
F-20804, F-40801, F-40802, F-47801, F-47802, F-80801, F-80802, PA0164-F-10801,
F-10802, F-50801, F-50802, F-51801, F-51802)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	102.3	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	102.3	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	203	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	254	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	203	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 JIS G 4305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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80327, F-80328, PA0164-F-80801, F-80802)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	151	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	151	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	305	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	305	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	305	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 JIS G 4305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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80202, PA0130-F-80314)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	203.3	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	203.3	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	500	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	305	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	500	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 JIS G 4305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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80305)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	254.4	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	254.4	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	610	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	356	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	610	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 JIS G 4305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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

グローブボックス給気フィルタ (PA0130-F-80303, F-80304, F-80315, F-80316)

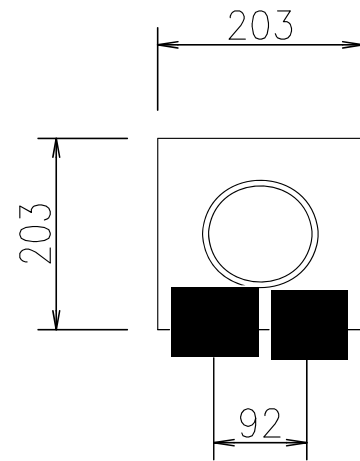
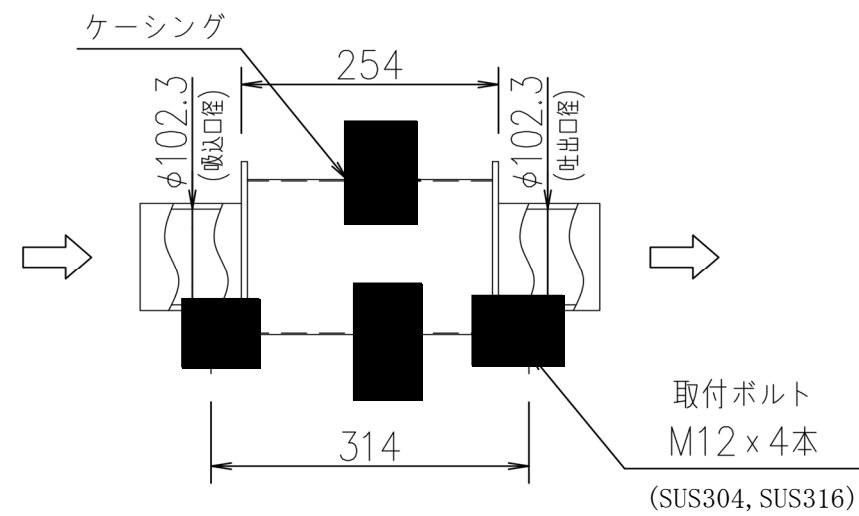
主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	305.5	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	305.5	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	610	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	356	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	610	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 JIS G 4305による材料公差 【マイナス側公差】 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

グローブボックス給気フィルタ (PA0120-F-80201, F-80203, F-80204, F-80205, F-80206, F-80207, F-80208, F-80209, F-80210, F-80211, F-80212, F-80213, F-80214, F-80215, F-80216, F-80221, F-80222, PA0130-F-80301, F-80302, F-80306, F-80307, F-80323, F-80324, F-80325, F-80326, F-80339, PA0142-F-13801)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	339.6	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	339.6	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	610	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	508	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	610	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 JIS G 4305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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-10841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-10842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-54841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-54842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-55841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-55842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-56841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-56842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-57841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-57842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-58841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-58842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-72841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-72842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-80841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-80842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0167-F-60841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0167-F-60842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0173-F-84401)
グローブボックス排気フィルタ (PA0173-F-84402)

名称一覧表

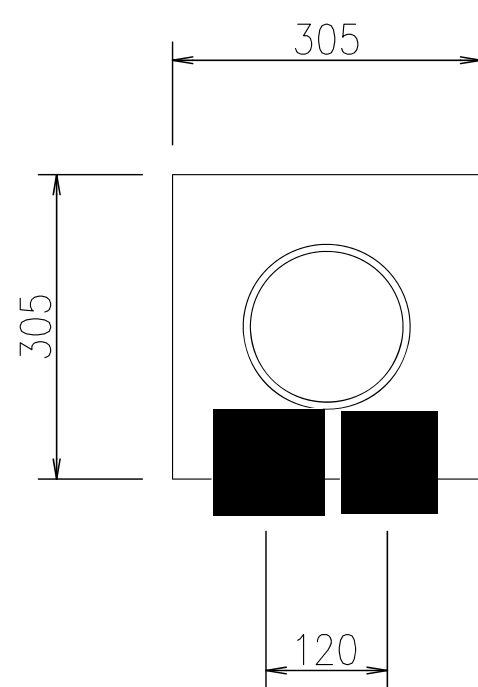
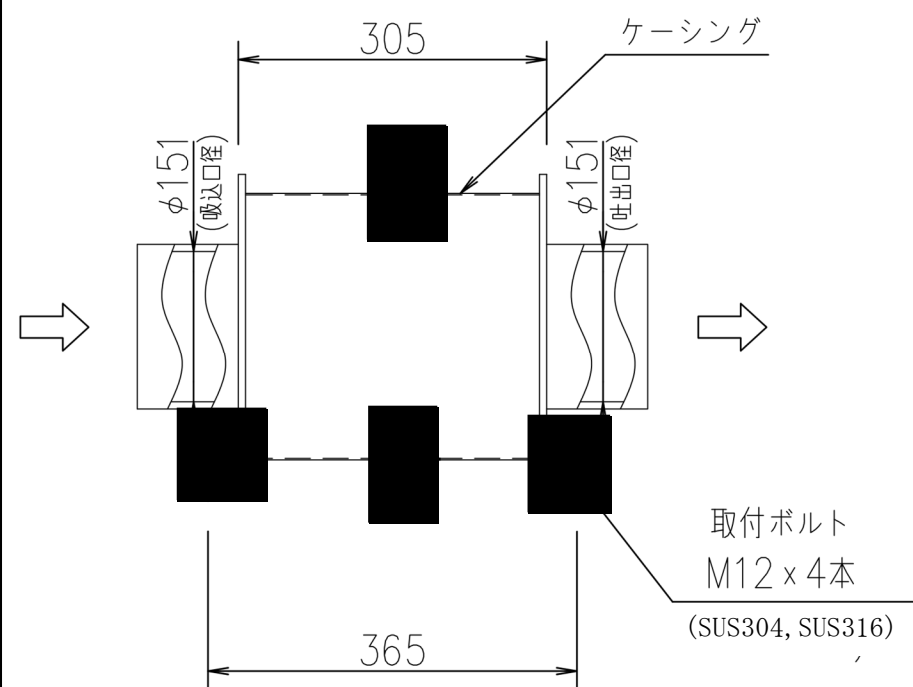
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84359)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84360)
グローブボックス排気フィルタ (PA0143-F-14841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0143-F-14842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0143-F-24841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0143-F-24842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0144-F-20841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0144-F-20842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0144-F-20843)
グローブボックス排気フィルタ (PA0144-F-20844)
グローブボックス排気フィルタ (PA0145-F-20841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0145-F-20842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-30841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-30842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-31841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-31842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-42841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-42842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-43841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-43842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-44841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-44842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-45841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-45842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-80841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-80842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-81841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-81842)

名称一覧表

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 取付ボルトの材質はフィルタの系統番号ごとに次のとおりである。
 系統番号 0130 及び 0173 : SUS304
 系統番号 0143, 0144, 0145, 0163, 0164 及び 0167 : SUS316

第 2.5.5.1.3.3 図
 放射性廃棄物の廃棄施設
 グローブボックス排気設備の構造図
 グローブボックス排気フィルタ



グローブボックス排気フィルタ (PA0143-F-16841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0143-F-16842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0144-F-10841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0144-F-10842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0145-F-10841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0145-F-10842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0145-F-20843)
グローブボックス排気フィルタ (PA0145-F-20844)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-10841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-10842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-20841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-20842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-21841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-21842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-22841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-22842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-23841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-23842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-24841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-24842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-25841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-25842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-40841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0163-F-40842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-20841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-20842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-50841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-50842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-52841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-52842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-53841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-53842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-71841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-71842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-72843)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-72844)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-73841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-73842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-75841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0164-F-75842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0166-F-10841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0166-F-10842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0167-F-30841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0167-F-30842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0167-F-40841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0167-F-40842)
名称一覧表

グローブボックス排気フィルタ (PA0110-F-84103)
グローブボックス排気フィルタ (PA0110-F-84104)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84205)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84206)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84207)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84208)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84309)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84310)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84311)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84312)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84317)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84318)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84319)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84320)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84321)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84322)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84323)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84324)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84325)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84326)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84327)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84328)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84329)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84330)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84331)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84332)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84357)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84358)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84361)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84362)
名称一覧表

特記事項

- 指示のない寸法単位は「mm」とする。
- 取付ボルトの材質はフィルタの系統番号ごとに次のとおりである。

系統番号 0110, 0120 及び 0130 : SUS304

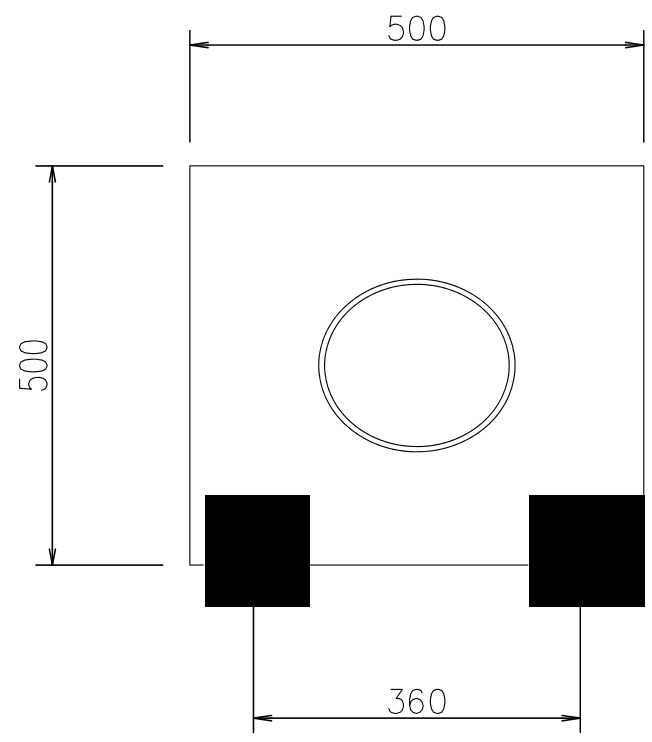
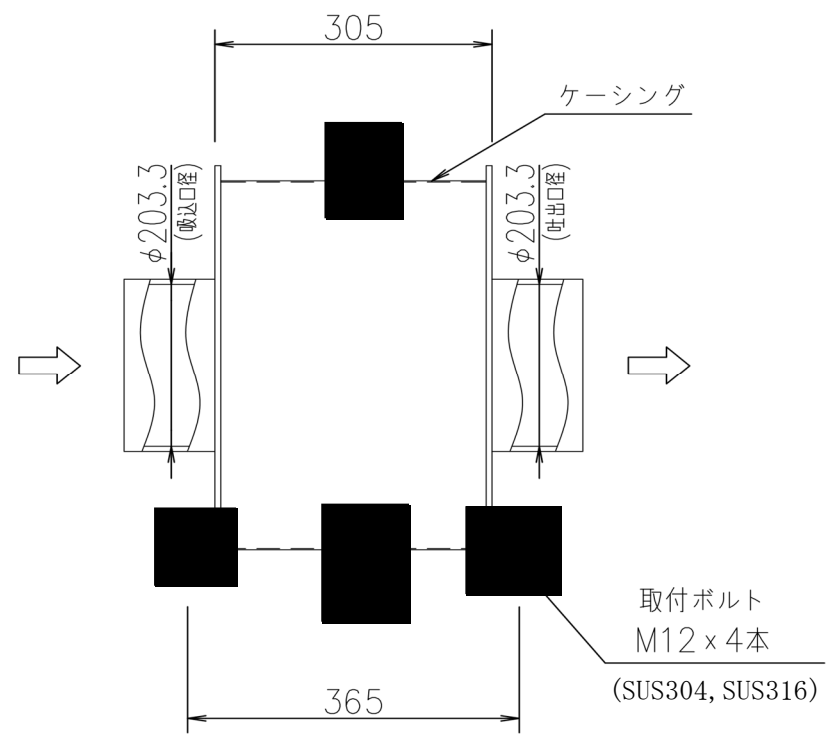
系統番号 0143, 0144, 0145, 0163, 0164, 0165, 0166 及び 0167 : SUS316

第 2.5.5.1.3.3 図

放射性廃棄物の廃棄施設

グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス排気フィルタ

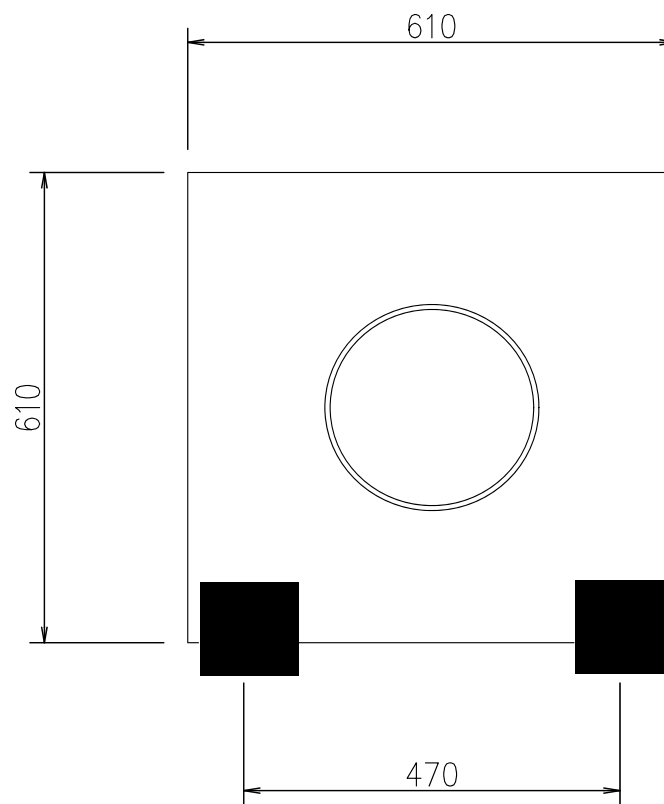
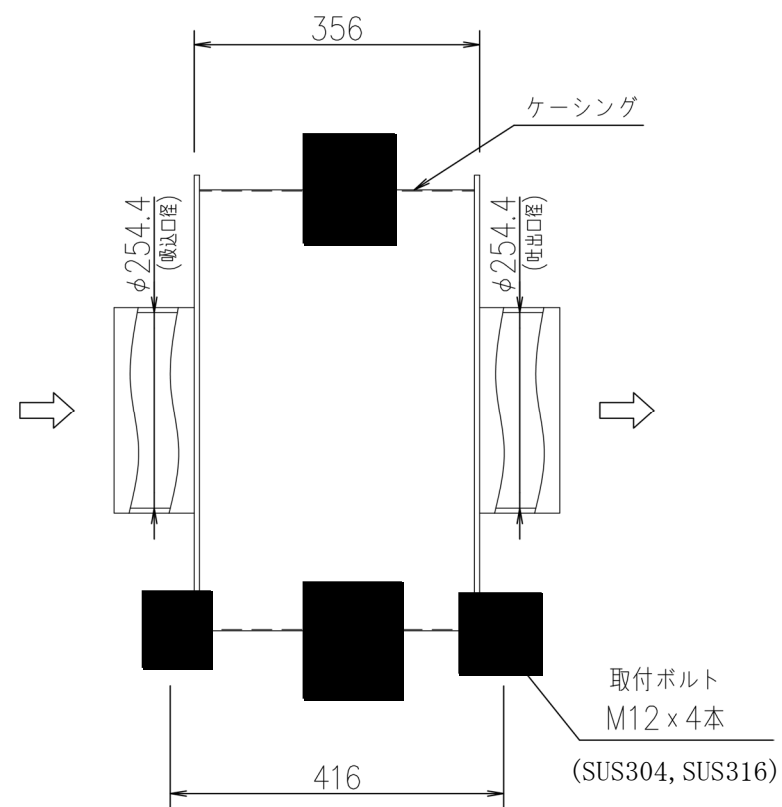


グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84201)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84202)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84203)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84204)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84305)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84306)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84307)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84308)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84333)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84334)
グローブボックス排気フィルタ (PA0141-F-11841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0141-F-11842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0141-F-21841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0141-F-21842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0145-F-10843)
グローブボックス排気フィルタ (PA0145-F-10844)
グローブボックス排気フィルタ (PA0172-F-10841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0172-F-10842)
名称一覧表

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 取付ボルトの材質はフィルタの系統番号ごとに次のとおりである。
 系統番号 0120 及び 0130 : SUS304
 系統番号 0141, 0145 及び 0172 : SUS316

第 2.5.5.1.3.3 図
 放射性廃棄物の廃棄施設
 グローブボックス排気設備の構造図
 グローブボックス排気フィルタ



グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84209)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84210)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84211)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84212)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84217)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84218)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84219)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84220)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84231)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84232)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84233)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84234)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84235)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84236)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84237)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84238)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84243)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84244)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84245)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84246)
グローブボックス排気フィルタ (PA0165-F-01841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0165-F-01842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0165-F-01843)
グローブボックス排気フィルタ (PA0165-F-01844)
グローブボックス排気フィルタ (PA0182-F-61841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0182-F-61842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0182-F-62841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0182-F-62842)
名称一覧表

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 取付ボルトの材質はフィルタの系統番号ごとに次のとおりである。

系統番号 0120 : SUS304

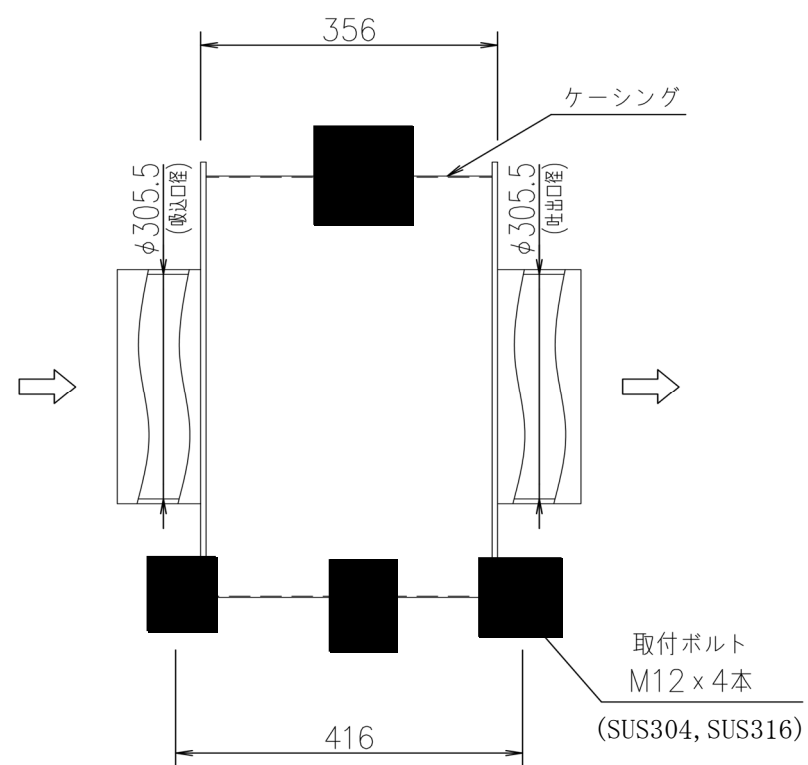
系統番号 0165 及び 0182 : SUS316

第 2.5.5.1.3.3 図

放射性廃棄物の廃棄施設

グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス排気フィルタ



グローブボックス排気フィルタ (PA0142-F-13841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0142-F-13842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0142-F-13843)
グローブボックス排気フィルタ (PA0142-F-13844)
グローブボックス排気フィルタ (PA0167-F-10841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0167-F-10842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0182-F-63841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0182-F-63842)
グローブボックス排気フィルタ (PA0182-F-64841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0182-F-64842)
名称一覧表

グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84213)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84214)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84215)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84216)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84221)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84222)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84223)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84224)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84247)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84248)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84249)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84250)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84301)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84302)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84303)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84304)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84343)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84344)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84355)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84356)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84313)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84314)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84315)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84316)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84335)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84336)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84337)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84338)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84339)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84340)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84341)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84342)
名称一覧表

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。
2. 取付ボルトの材質はフィルタの系統番号ごとに次のとおりである。

系統番号 0120 及び 0130 : SUS304

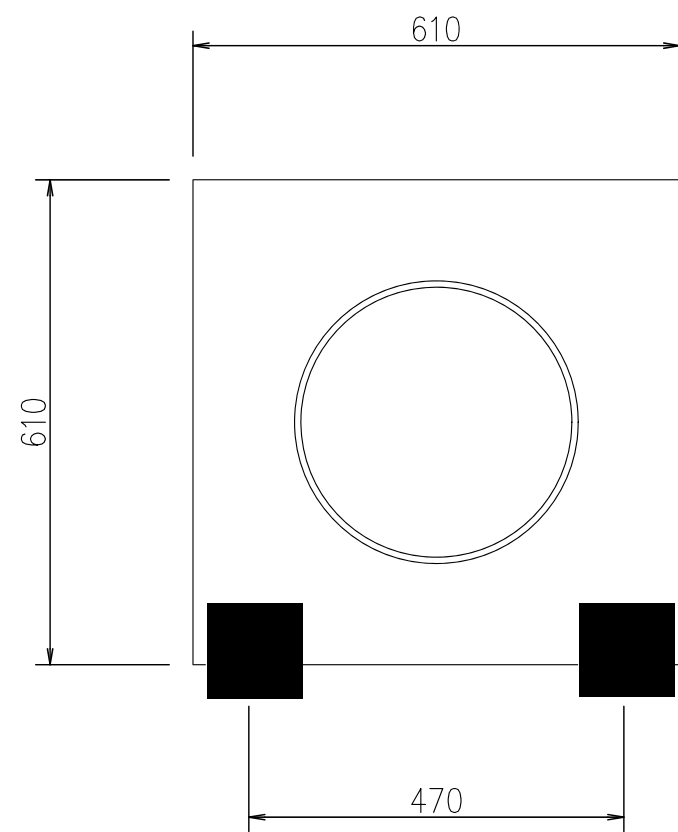
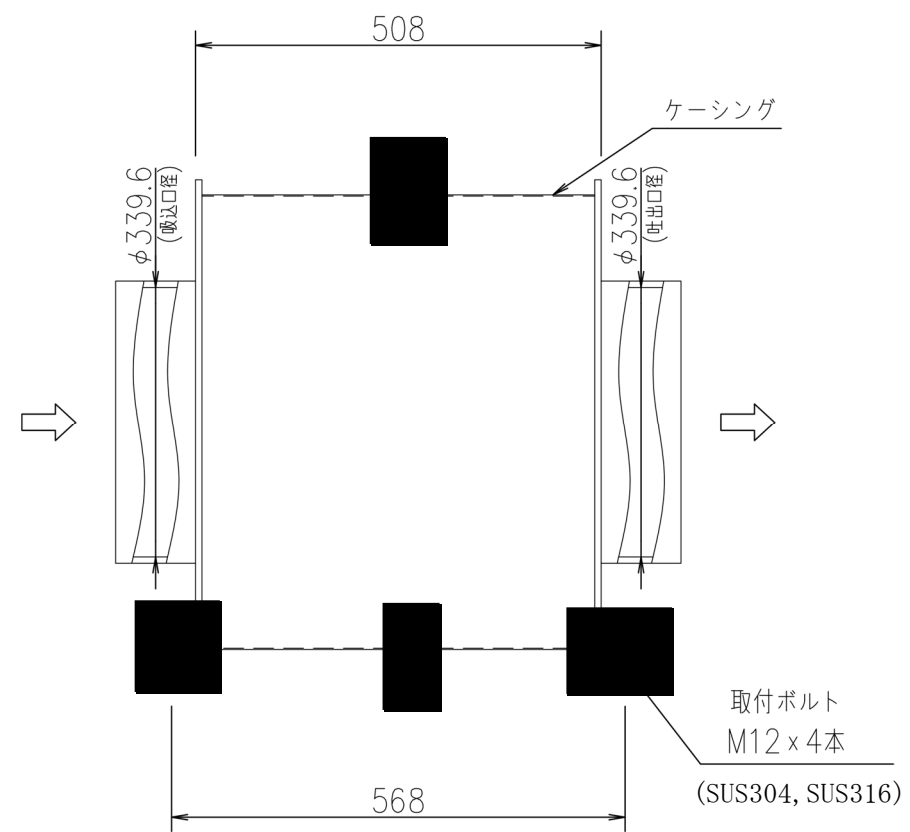
系統番号 0142, 0167 及び 0182 : SUS316

第 2.5.5.1.3.3 図

放射性廃棄物の廃棄施設

グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス排気フィルタ



グローブボックス排気フィルタ (PA0110-F-84101)
グローブボックス排気フィルタ (PA0110-F-84102)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84225)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84226)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84227)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84228)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84229)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84230)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84239)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84240)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84241)
グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84242)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84345)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84346)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84347)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84349)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84350)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84351)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84352)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84353)
グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84354)
グローブボックス排気フィルタ (PA0143-F-12841)
グローブボックス排気フィルタ (PA0143-F-12842)
名称一覧表

特記事項

- 指示のない寸法単位は「mm」とする。
- 取付ボルトの材質はフィルタの系統番号ごとに次のとおりである。
系統番号 0110, 0120 及び 0130 : SUS304
系統番号 0143 : SUS316

第 2.5.5.1.3.3 図

放射性廃棄物の廃棄施設

グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス排気フィルタ

第2.5.5.1.3.3図 放射性廃棄物の廃棄施設 グローブボックス排気設備の構造図

グローブボックス排気フィルタ (PA0130-F-84359, F-84360, PA0143-F-14841, F-14842, F-24841, F-24842, PA0144-F-20841, F-20842, F-20843, F-20844, PA0145-F-20841, F-20842, PA0163-F-30841, F-30842, F-31841, F-31842, F-42841, F-42842, F-43841, F-43842, F-44841, F-44842, F-45841, F-45842, F-80841, F-80842, F-81841, F-81842, PA0164-F-10841, F-10842, F-54841, F-54842, F-55841, F-55842, F-56841, F-56842, F-57841, F-57842, F-58841, F-58842, F-72841, F-72842, F-80841, F-80842, PA0167-F-60841, F-60842, PA0173-F-84401, F-84402)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	102.3	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	102.3	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	203	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	254	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	203	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 JIS G 4305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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

グローブボックス排気フィルタ (PA0110-F-84103, F-84104, PA0120-F-84205, F-84206, F-84207, F-84208, PA0130-F-84309, F-84310, F-84311, F-84312, F-84317, F-84318, F-84319, F-84320, F-84321, F-84322, F-84323, F-84324, F-84325, F-84326, F-84327, F-84328, F-84329, F-84330, F-84331, F-84332, F-84357, F-84358, F-84361, F-84362, PA0143-F-16841, F-16842, PA0144-F-10841, F-10842, PA0145-F-10841, F-10842, F-20843, F-20844, PA0163-F-10841, F-10842, F-20841, F-20842, F-21841, F-21842, F-22841, F-22842, F-23841, F-23842, F-24841, F-24842, F-25841, F-25842, F-40841, F-40842, PA0164-F-20841, F-20842, F-50841, F-50842, F-52841, F-52842, F-53841, F-53842, F-71841, F-71842, F-72843, F-72844, F-73841, F-73842, F-75841, F-75842, PA0166-F-10841, F-10842, PA0167-F-30841, F-30842, F-40841, F-40842)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	151	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	151	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	305	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	305	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	305	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 JIS G 4305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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84201, F-84202, F-84203, F-84204, PA0130-F-84305, F-84306, F-84307, F-84308, F-84333, F-84334, PA0141-F-11841, F-11842, F-21841, F-21842, PA0145-F-10843, F-10844, PA0172-F-10841, F-10842)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	203.3	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	203.3	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	500	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	305	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	500	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 JIS G 4305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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84209, F-84210, F-84211, F-84212, F-84217, F-84218, F-84219, F-84220, F-84231, F-84232, F-84233, F-84234, F-84235, F-84236, F-84237, F-84238, F-84243, F-84244, F-84245, F-84246, PA0165-F-01841, F-01842, F-01843, F-01844, PA0182-F-61841, F-61842, F-62841, F-62842)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	254.4	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	254.4	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	610	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	356	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	610	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 JIS G 4305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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

グローブボックス排気フィルタ (PA0120-F-84213, F-84214, F-84215, F-84216, F-84221, F-84222, F-84223, F-84224, F-84247, F-84248, F-84249, F-84250, PA0130-F-84301, F-84302, F-84303, F-84304, F-84313, F-84314, F-84315, F-84316, F-84335, F-84336, F-84337, F-84338, F-84339, F-84340, F-84341, F-84342, F-84343, F-84344, F-84355, F-84356, PA0142-F-13841, F-13842, F-13843, F-13844, PA0167-F-10841, F-10842, PA0182-F-63841, F-63842, F-64841, F-64842)

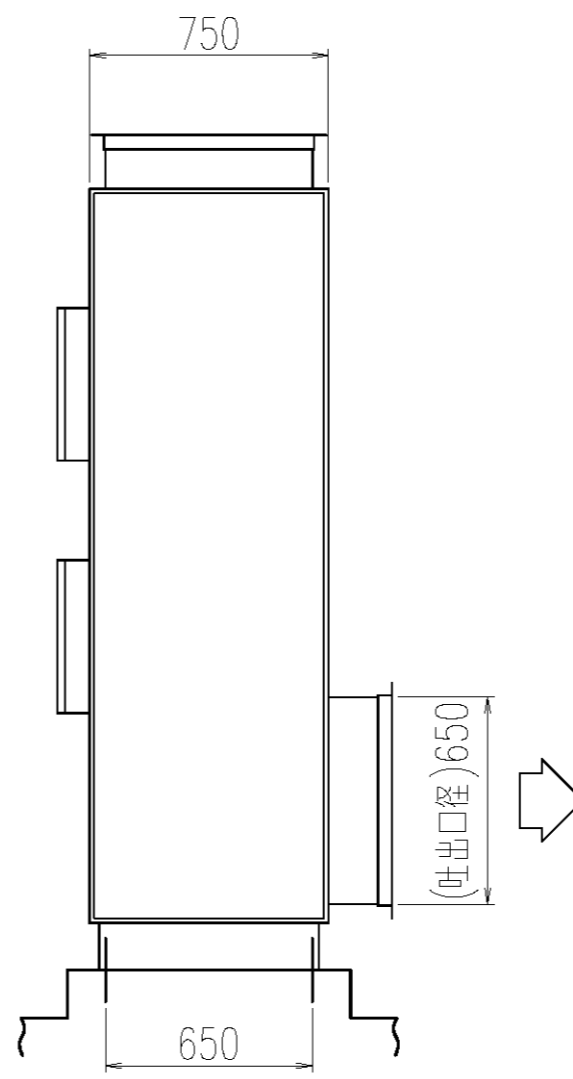
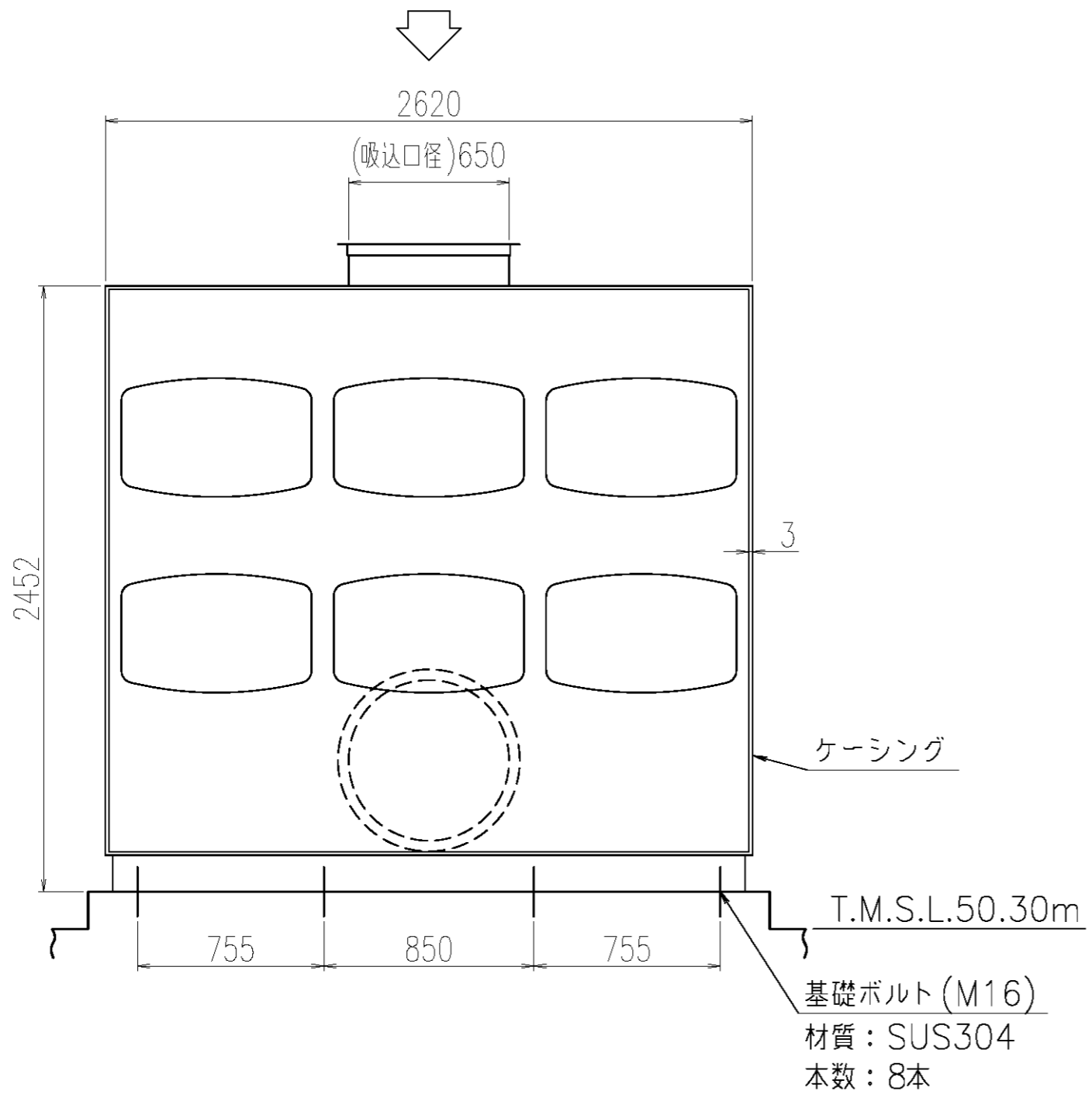
主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	305.5	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	305.5	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	610	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	356	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	610	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 JIS G 4305による材料公差 【マイナス側公差】 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

グローブボックス排気フィルタ (PA0110-F-84101, F-84102, PA0120-F-84225, F-84226, F-84227, F-84228, F-84229, F-84230, F-84239, F-84240, F-84241, F-84242, PA0130-F-84345, F-84346, F-84347, F-84349, F-84350, F-84351, F-84352, F-84353, F-84354, PA0143-F-12841, F-12842)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	339.6	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	339.6	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	610	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	508	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	610	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 JIS G 4305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

注記 *1: 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



グローブボックス排気フィルタユニットI (PAQ171-F-429)
グローブボックス排気フィルタユニットH (PAQ171-F-428)
グローブボックス排気フィルタユニットG (PAQ171-F-427)
グローブボックス排気フィルタユニットF (PAQ171-F-426)
グローブボックス排気フィルタユニットE (PAQ171-F-425)
グローブボックス排気フィルタユニットD (PAQ171-F-424)
グローブボックス排気フィルタユニットC (PAQ171-F-423)
グローブボックス排気フィルタユニットB (PAQ171-F-422)
グローブボックス排気フィルタユニットA (PAQ171-F-421)
名称一覧表

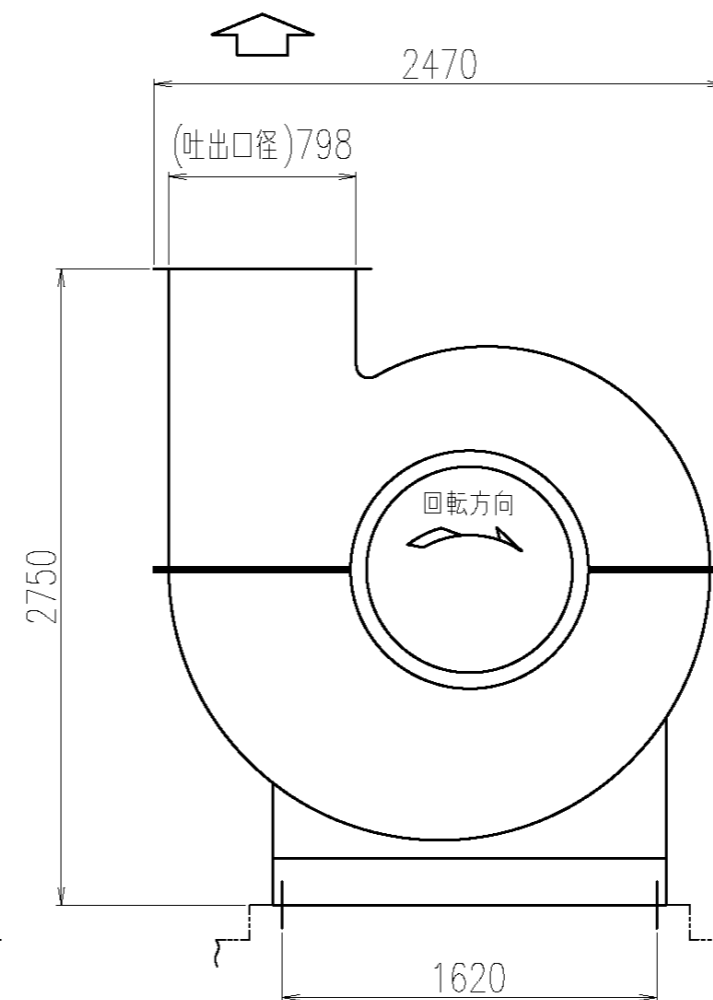
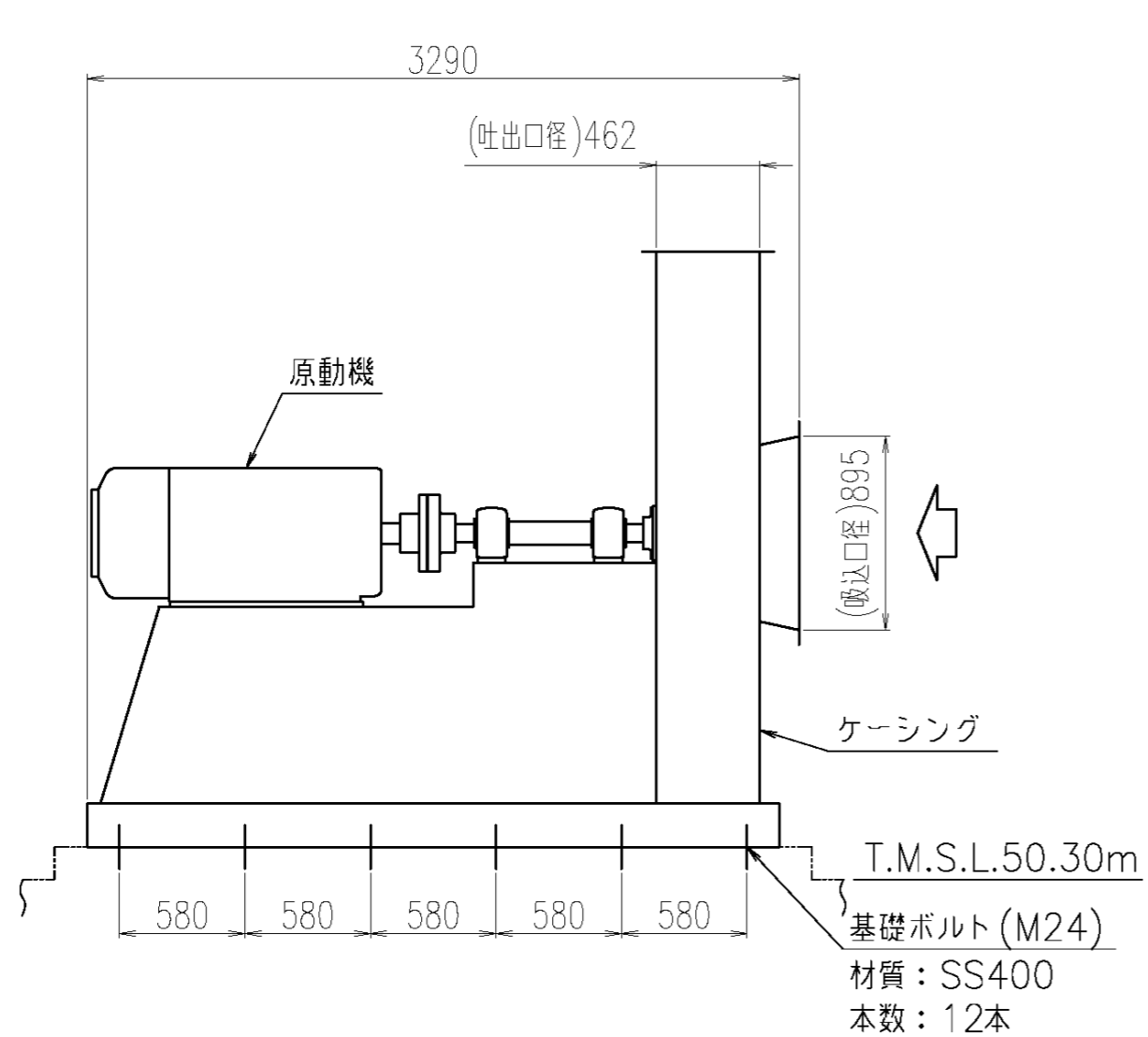
特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.3.4 図
放射性廃棄物の廃棄施設
グローブボックス排気設備の構造図
グローブボックス排気フィルタユニット
(PA0171-F-421, -422, -423, -424,
-425, -426, -427, -428, -429)

第2.5.5.1.3.4図 放射性廃棄物の廃棄施設 グローブボックス排気設備
 グローブボックス排気フィルタユニット
 (PA0171-F-421, -422, -423, -424, -425, -426, -427, -428, -429)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	650		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	650		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
たて	750		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
横	2620		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	2452		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
厚さ	3.0		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。

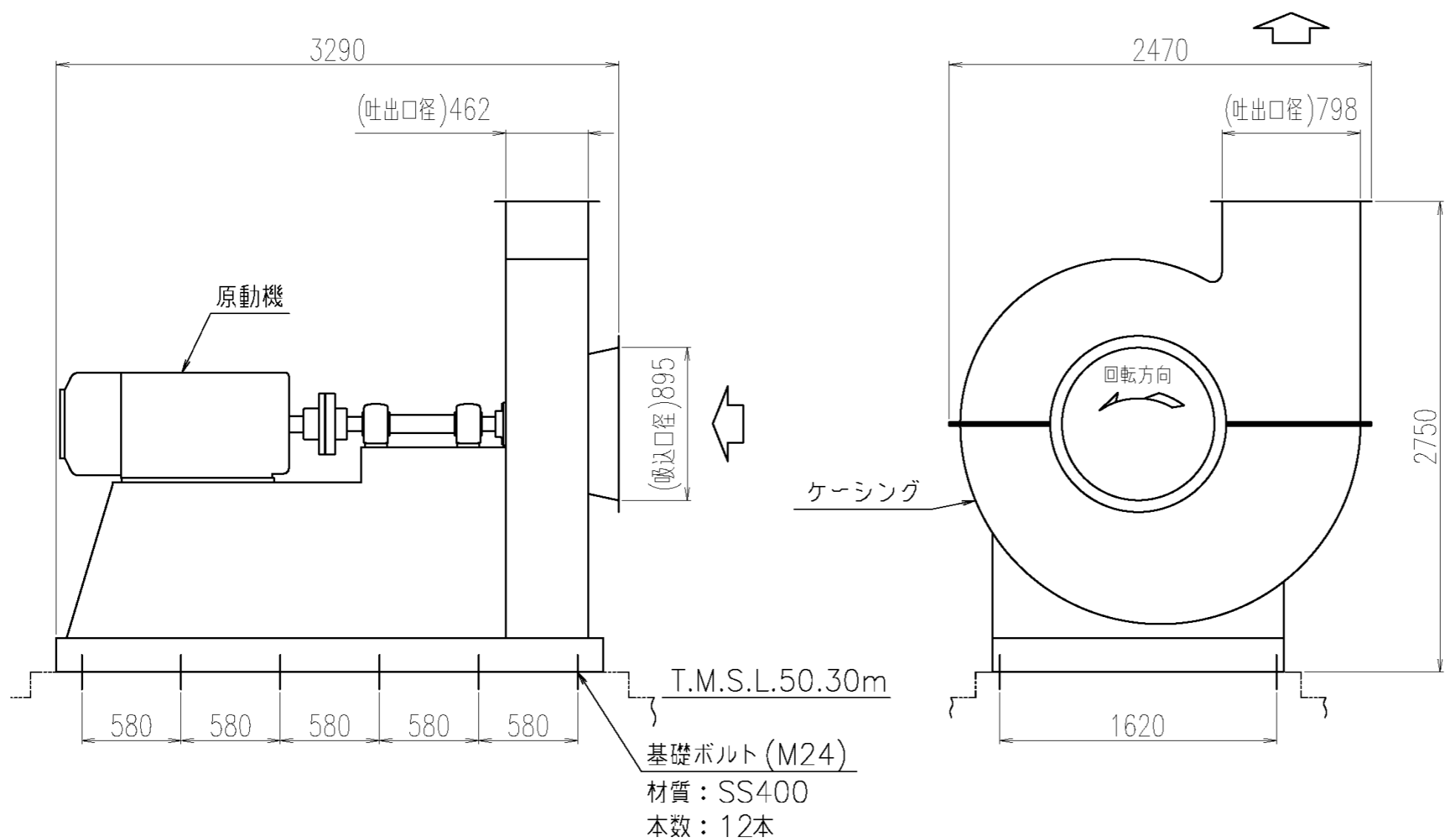


窒素循環ファンA (PA0171-K-501)
名称一覧表

特記事項

1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.5.1.4.1図
 放射性廃棄物の廃棄施設
 窒素循環設備の構造図
 窒素循環ファンA(PA0171-K-501)



窒素循環ファンB (PA0171-K-502)
名称一覧表

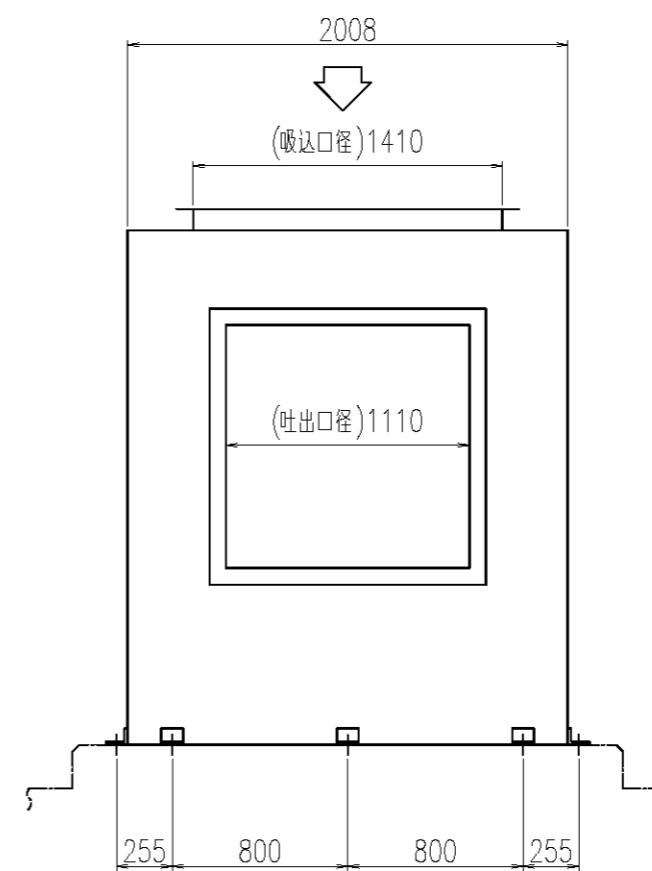
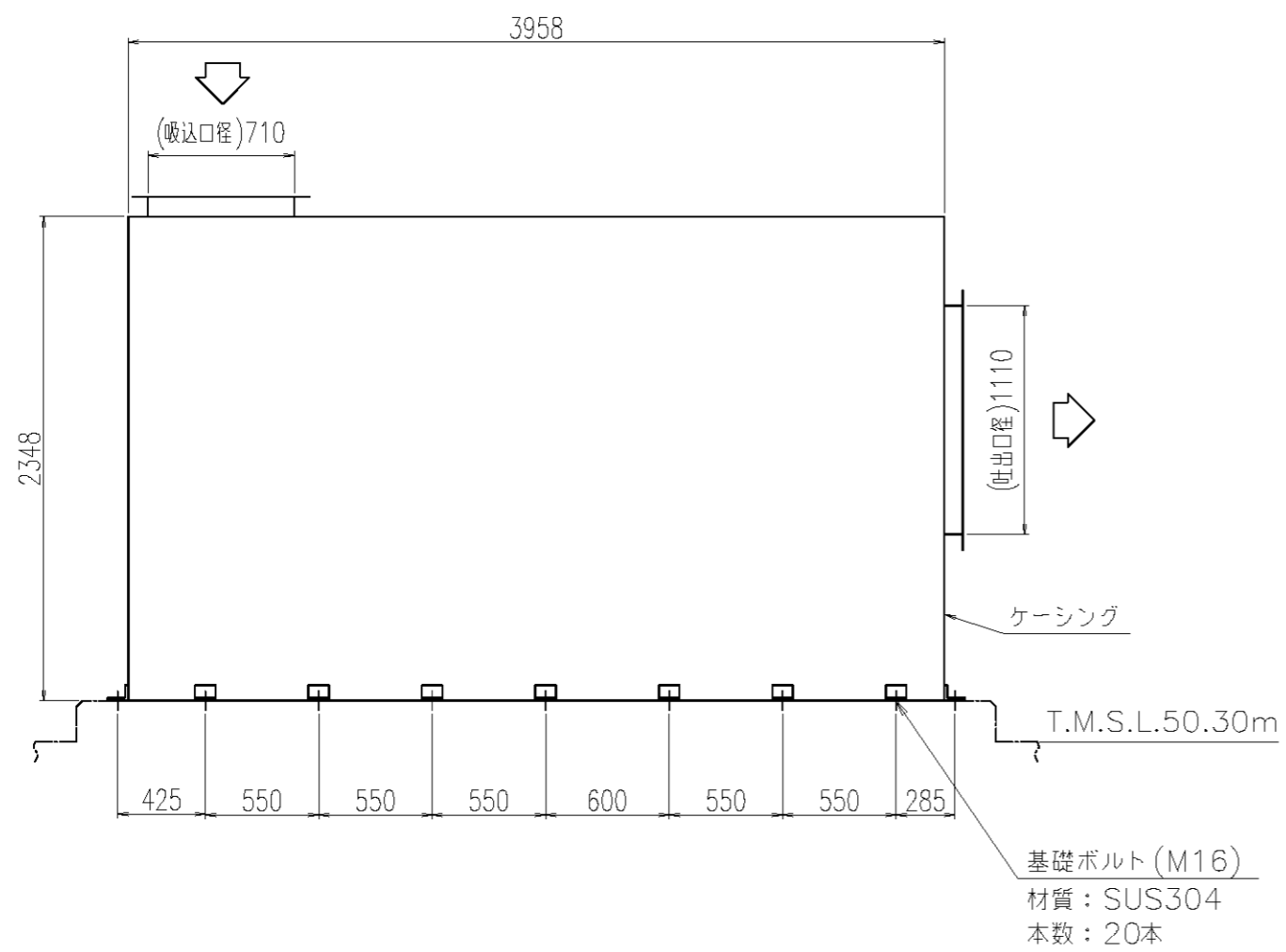
特記事項
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.4.2 図
放射性廃棄物の廃棄施設
窒素循環設備の構造図
窒素循環ファン B(PA0171-K-502)

第2.5.5.1.4.1図, 第2.5.5.1.4.2図
放射性廃棄物の廃棄施設 窒素循環設備の構造図
窒素循環ファンA, B(PA0171-K-501, -502)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
吸込口径	895		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	798×462		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	2470		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	3290		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	2750		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。



窒素循環冷却機B (PA0171-C-552)
窒素循環冷却機A (PA0171-C-551)
名称一覧表

特記事項

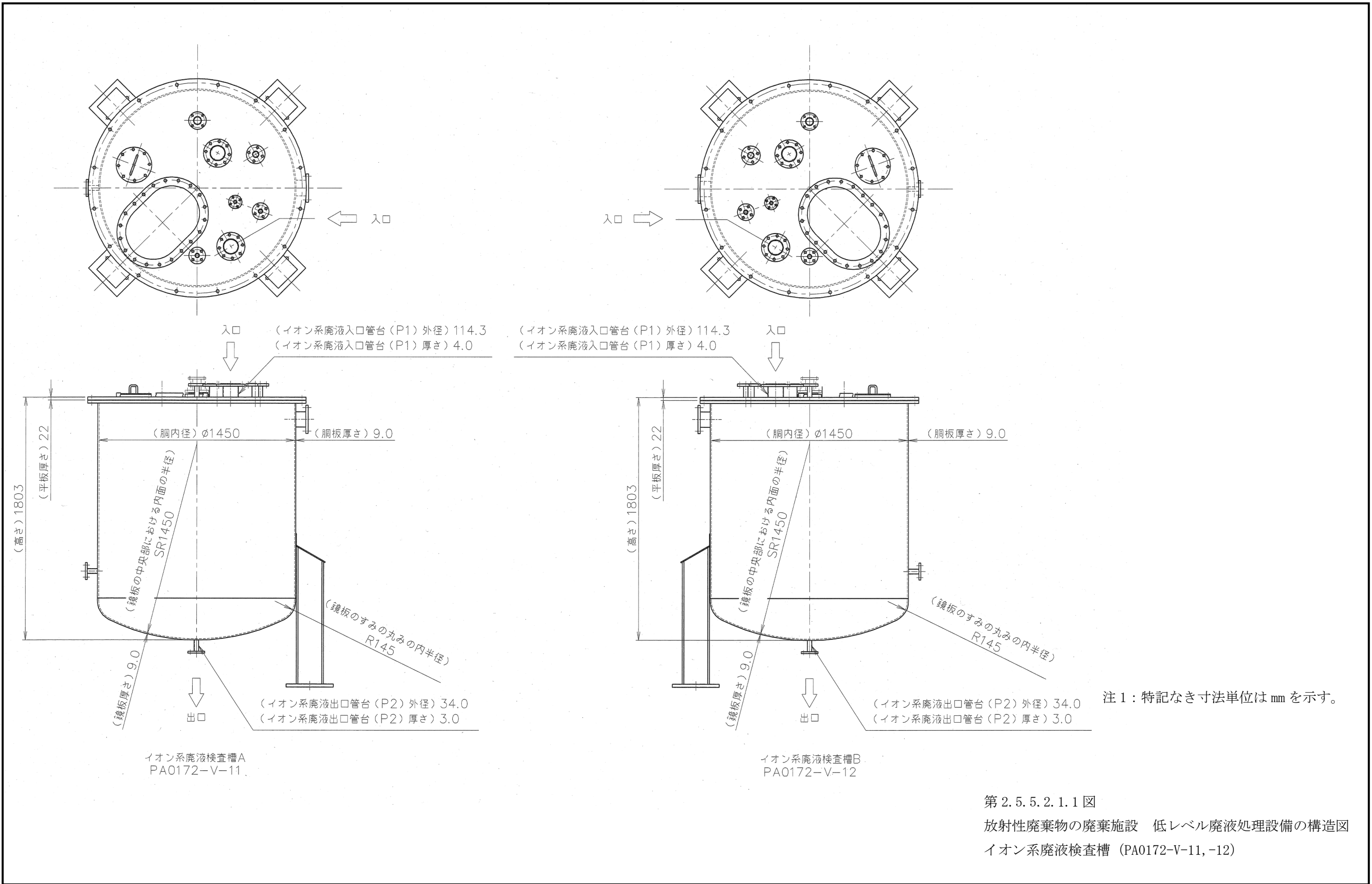
1. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第 2.5.5.1.4.3 図
 放射性廃棄物の廃棄施設
 窒素循環設備の構造図
 窒素循環冷却機 (PA0171-C-551, -552)

第2.5.5.1.4.3図 放射性廃棄物の廃棄施設
窒素循環設備の構造図 窒素循環冷却機 (PA0171-C-551, -552)

主要寸法*		許容範囲 (mm)	根拠
	(mm)		
吸込口径	1410×710		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	1110×1110		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	2008		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	3958		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	2348		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。



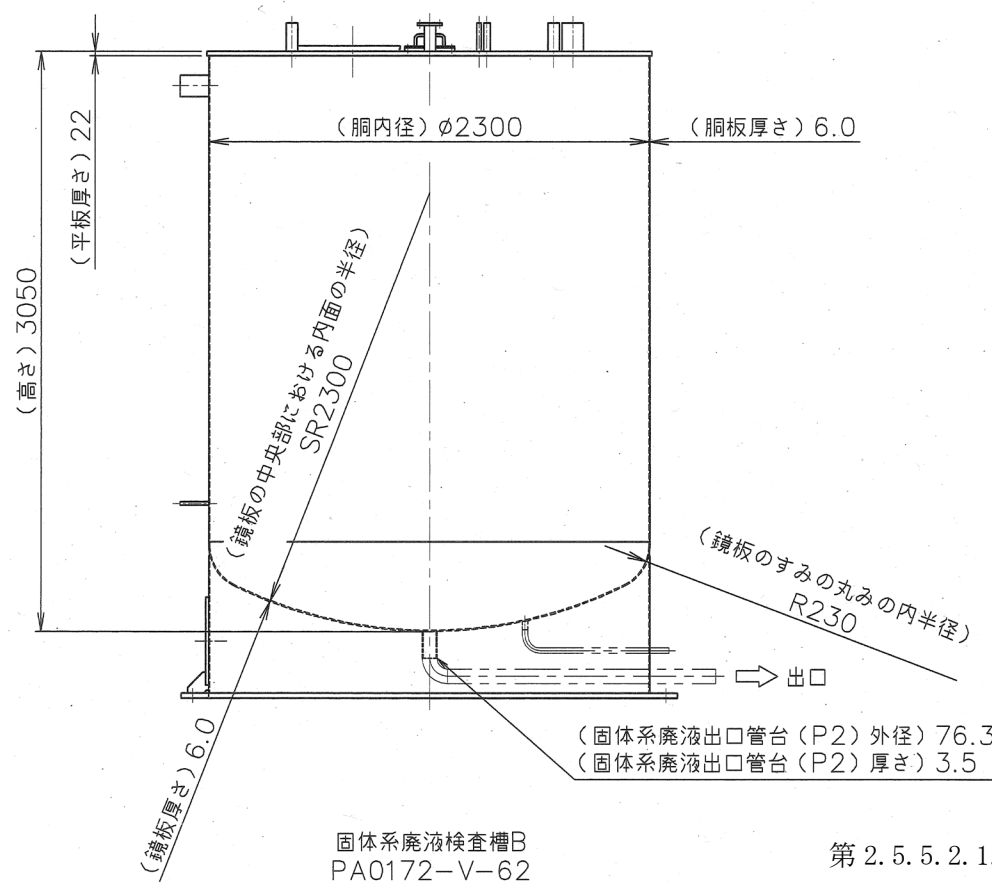
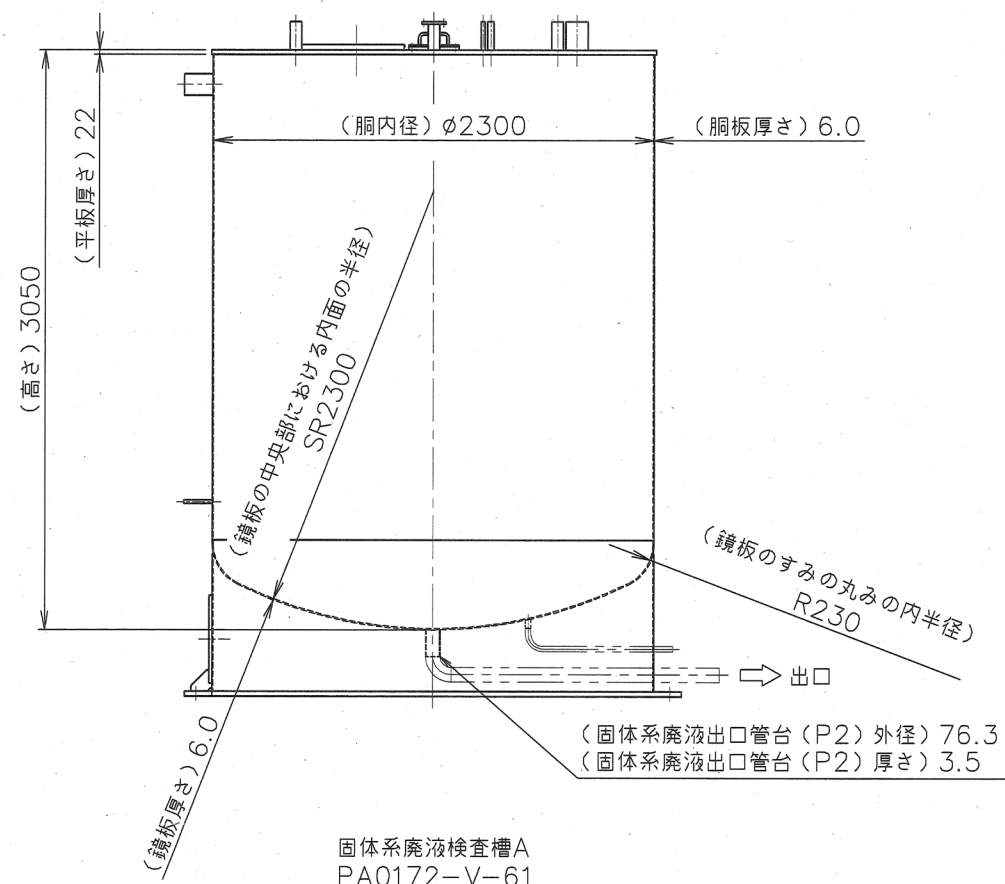
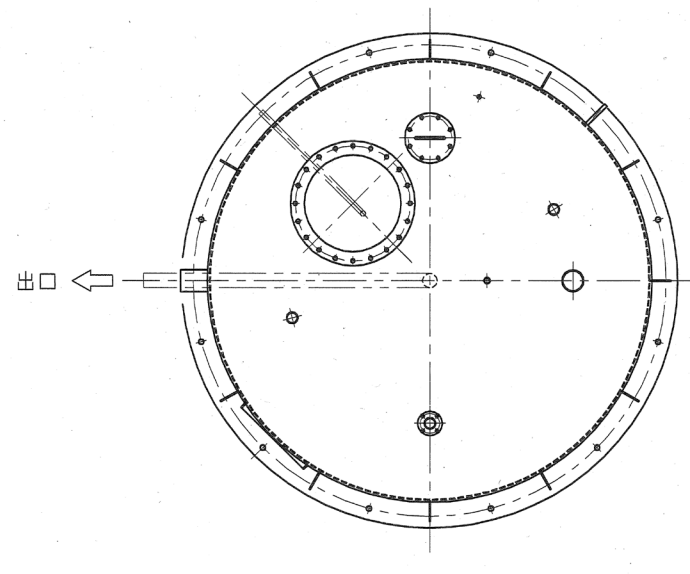
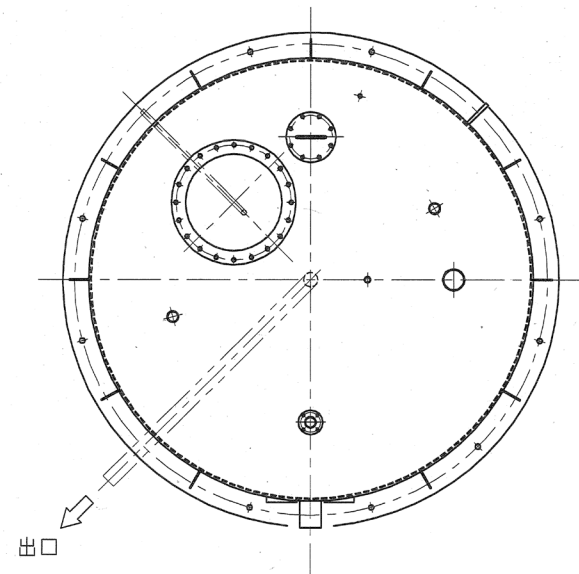
第2.5.5.2.1.1図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 イオン系廃液検査槽 (PA0172-V-11, -12)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
洞内径	1450	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
銅板厚さ	9.0	+1.6 mm ■	【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	
鏡板厚さ	9.0	+1.6 mm ■	【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	
鏡板の形状に関する寸法	1450 (鏡板の中央部における内面の半径)	+18 mm -9 mm	JIS B 8247による製造公差	
	145 (鏡板のすみの丸みの内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	22	+1.6 mm ■	【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	
イオン系廃液入口管台(P1)	外径	114.3	±1.1 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	4.0	+0.4 mm ■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

(続き)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
イオン系廃液出口 管台(P2)	外径	34.0	±0.3 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.0	+0.3 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製 造能力，製造実績を考慮したメー カ基準
高さ		1803	■■■■	製造能力，製造実績を考慮したメ ーカ基準

注記 *：主要寸法は，公称値を示す。



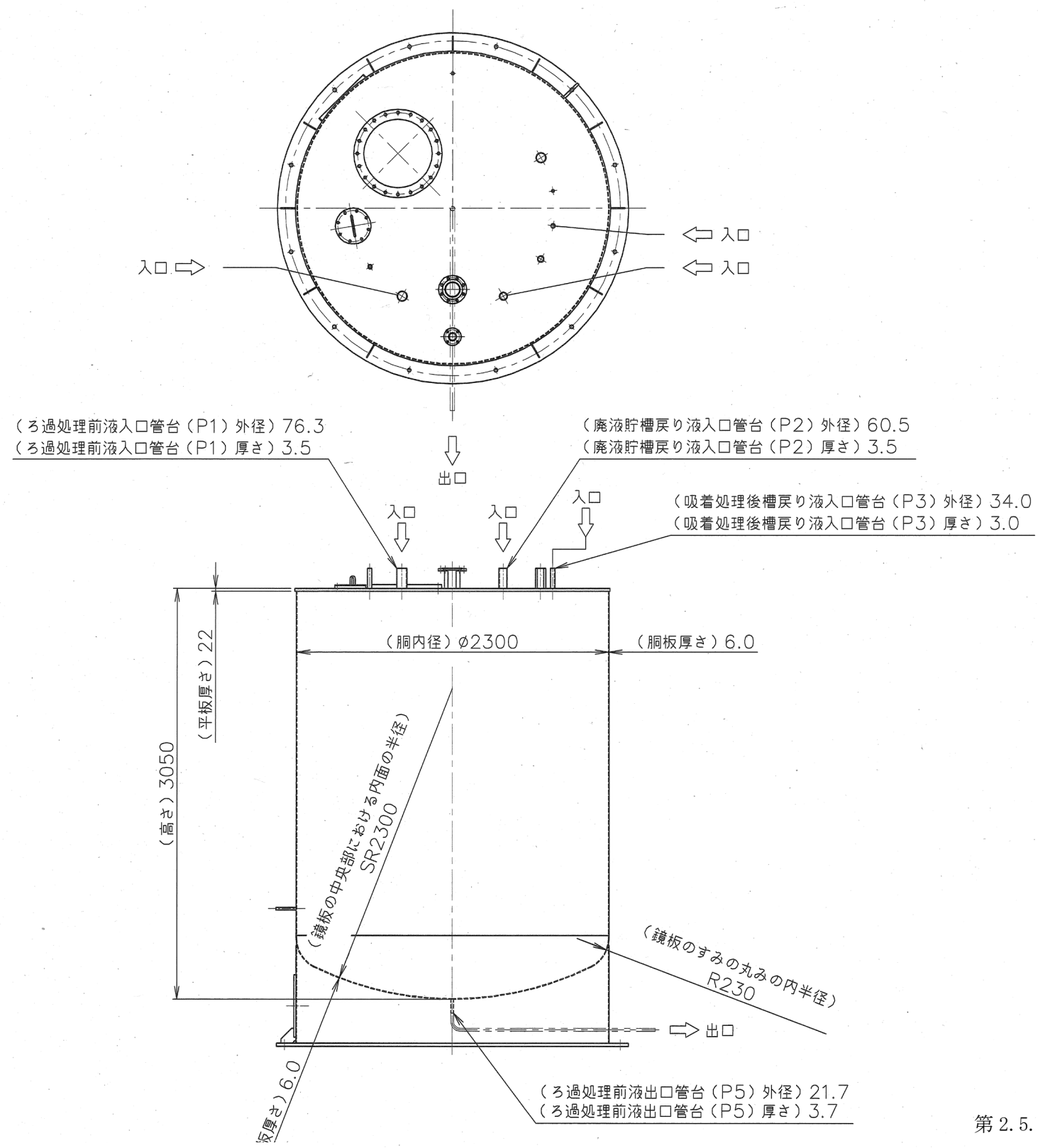
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第 2.5.5.2.1.2 図
放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
固体系廃液検査槽 (PA0172-V-61, -62)

第2.5.5.2.1.2図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 固体系廃液検査槽 (PA0172-V-61, -62)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
洞内径	2300	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	6.0	+1.4 mm ■	【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	
鏡板厚さ	6.0	+1.4 mm ■	【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	
鏡板の形状に関する寸法	2300 (鏡板の中央部における内面の半径)	+28 mm -14 mm	JIS B 8247による製造公差	
	230 (鏡板のすみの丸みの内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	22	+1.6 mm ■	【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	
固体系廃液出口 管台(P2)	外径	76.3	±0.7 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.5	+0.3 mm ■ mm	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	3050	■	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, 公称値を示す。



注1: 特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.5.2.1.3 図
 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 ろ過処理前槽 (PA0172-V-70)

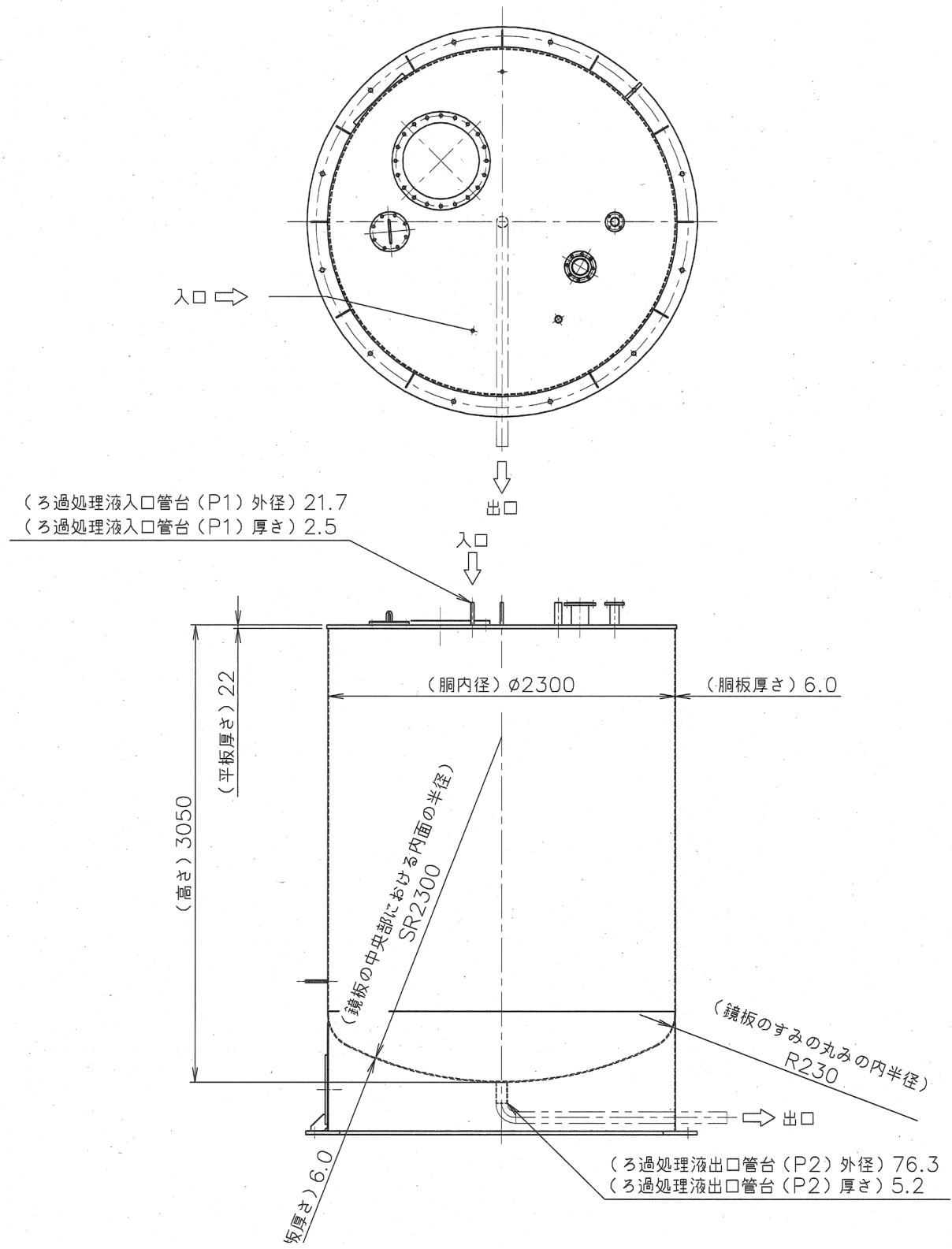
第2.5.5.2.1.3図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
ろ過処理前槽(PA0172-V-70)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
洞内径	2300	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	6.0	+1.4 mm ■	【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	
鏡板厚さ	6.0	+1.4 mm ■	【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	
鏡板の形状に関する寸法	2300 (鏡板の中央部における内面の半径)	+28 mm -14 mm	JIS B 8247による製造公差	
	230 (鏡板のすみの丸みの内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	22	+1.6 mm ■	【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	
ろ過処理前液入口管台(P1)	外径	76.3	±0.7 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.5	+0.3 mm ■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準

(続き)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
廃液貯槽戻り液 入口管台 (P2)	外径	60.5	±0.6 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.5	+0.3 mm ■■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吸着処理後槽戻り液入口管台 (P3)	外径	34.0	±0.3 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.0	+0.3 mm ■■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
ろ過処理前液 出口管台 (P5)	外径	21.7	±0.5 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.7	+0.5 mm ■■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ		3050	■■■■■	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, 公称値を示す。



注1: 特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.5.2.1.4 図
 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 ろ過処理後槽 (PA0172-V-80)

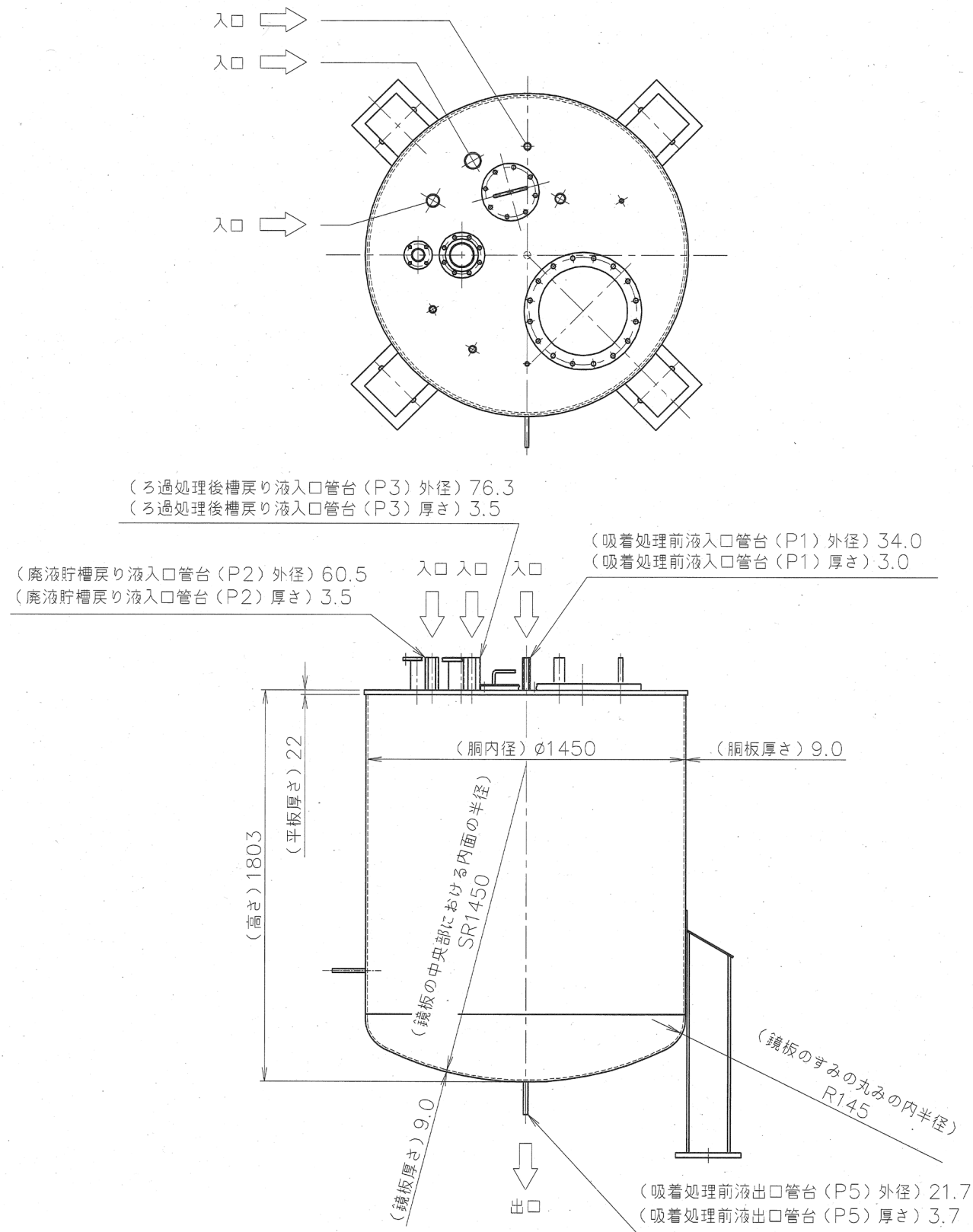
第2.5.5.2.1.4図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
ろ過処理後槽(PA0172-V-80)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
洞内径	2300	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	6.0	+1.4 mm ■	【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	
鏡板厚さ	6.0	+1.4 mm ■	【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	
鏡板の形状に関する寸法	2300 (鏡板の中央部における内面の半径)	+28 mm -14 mm	JIS B 8247による製造公差	
	230 (鏡板のすみの丸みの内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	22	+1.6 mm ■	【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	
ろ過処理液入口管台(P1)	外径	21.7	±0.3 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	2.5	+0.2 mm ■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準

(続き)

主要寸法* (mm)			許容範囲	根拠
ろ過処理液出口 管台(P2)	外径	76.3	±0.7 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	5.2	+0.5 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製 造能力，製造実績を考慮したメー カ基準
高さ		3050	■■■■	製造能力，製造実績を考慮したメ ーカ基準

注記 *：主要寸法は，公称値を示す。



注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第 2.5.5.2.1.5 図
放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
吸着処理前槽 (PA0172-V-20)

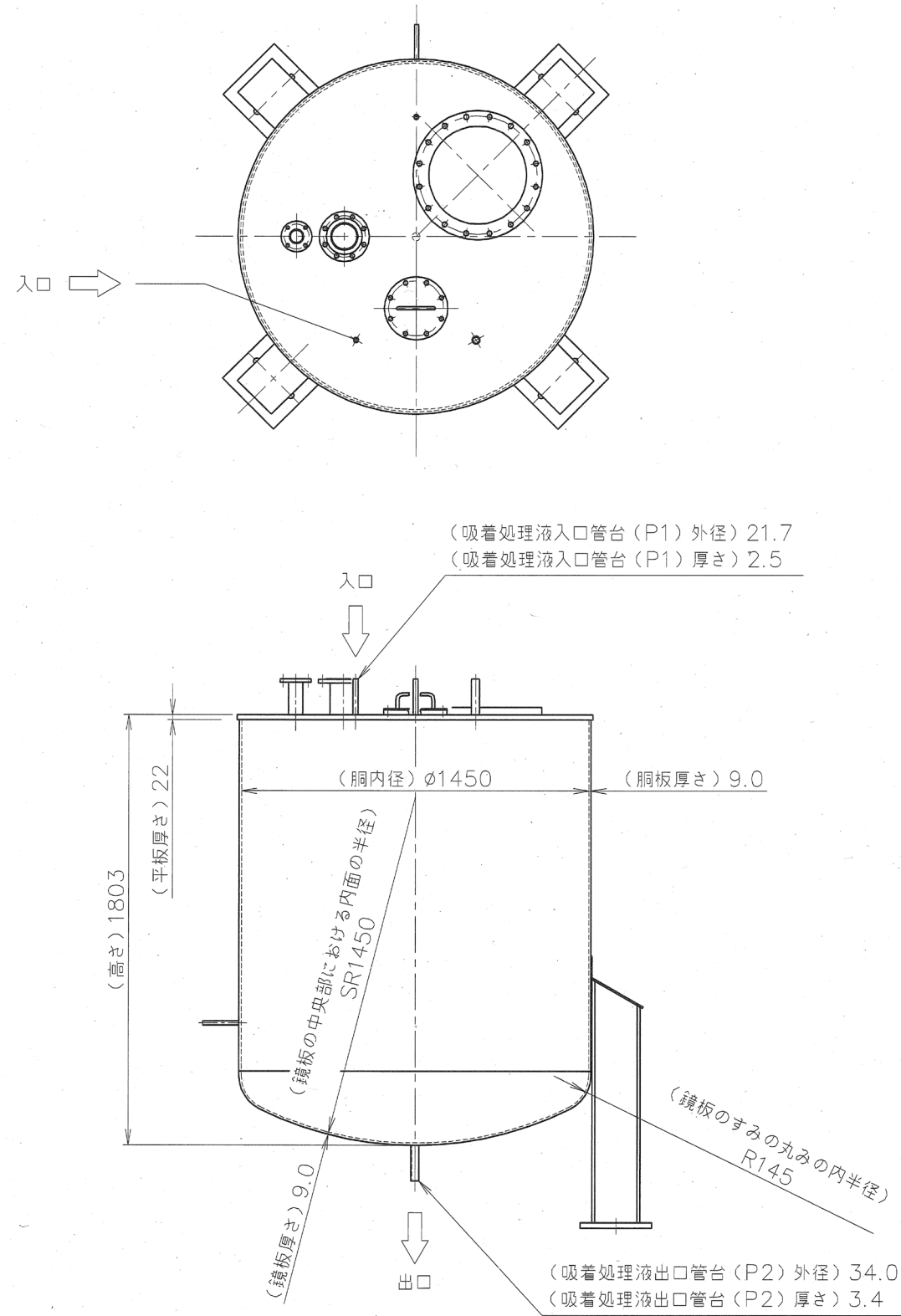
第2.5.5.2.1.5図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
吸着処理前槽(PA0172-V-20)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
洞内径	1450	±14 mm	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	9.0	+1.6 mm ■	【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	
鏡板厚さ	9.0	+1.6 mm ■	【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	
鏡板の形状に関する寸法	1450 (鏡板の中央部における内面の半径)	+18 mm -9 mm	JIS B 8247による製造公差	
	145 (鏡板のすみの丸みの内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	22	+1.6 mm ■	【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	
吸着処理前液入口管台(P1)	外径	34.0	±0.5 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.0	+0.5 mm ■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準

(続き)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
廃液貯槽戻り液 入口管台 (P2)	外径	60.5	±0.6 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.5	+0.5 mm ■■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
ろ過処理後槽戻り 液入口管台 (P3)	外径	76.3	±0.7 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.5	+0.5 mm ■■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
吸着処理前液 出口管台 (P5)	外径	21.7	±0.5 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.7	+0.5 mm ■■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ		1803	■■■■■	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，公称値を示す。



注1：特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.5.2.1.6 図
 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 吸着処理後槽 (PA0172-V-30)

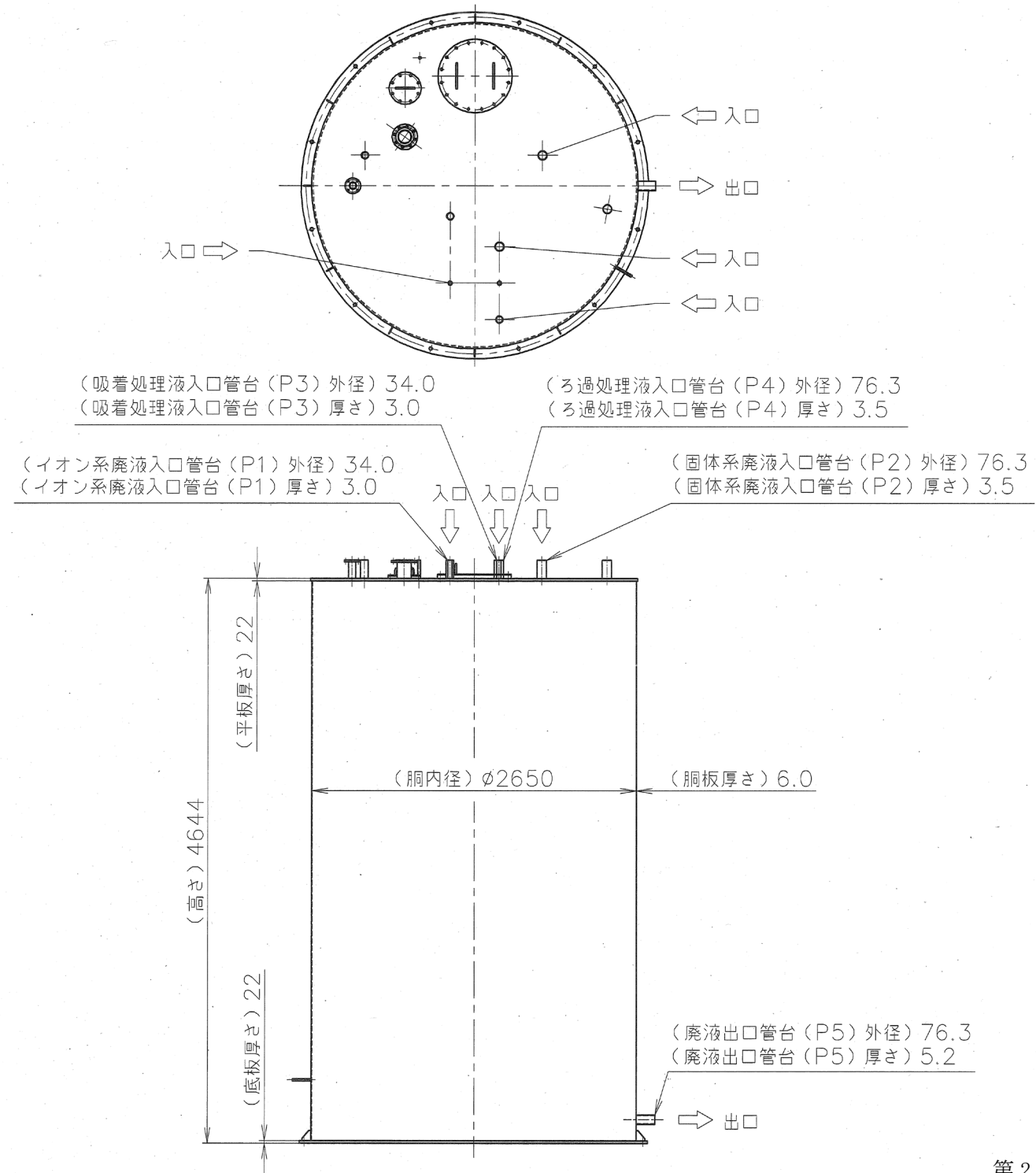
第2.5.5.2.1.6図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 吸着処理後槽(PA0172-V-30)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
洞内径	1450	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	9.0	+1.6 mm ■	【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	
鏡板厚さ	9.0	+1.6 mm ■	【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	
鏡板の形状に関する寸法	1450 (鏡板の中央部における内面の半径)	+18 mm -9 mm	JIS B 8247による製造公差	
	145 (鏡板のすみの丸みの内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	22	+1.6 mm ■	【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	
吸着処理液入口 管台(P1)	外径	21.7	±0.5 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	2.5	+0.5 mm ■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準

(続き)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
吸着処理液出口 管台(P2)	外径	34.0	±0.5 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.4	+0.5 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製 造能力，製造実績を考慮したメー カ基準
高さ		1803	■■■■	製造能力，製造実績を考慮したメ ーカ基準

注記 *：主要寸法は，公称値を示す。



注1: 特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.5.2.1.7 図
 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 廃液貯槽 (PA0172-V-91, -92, -93)

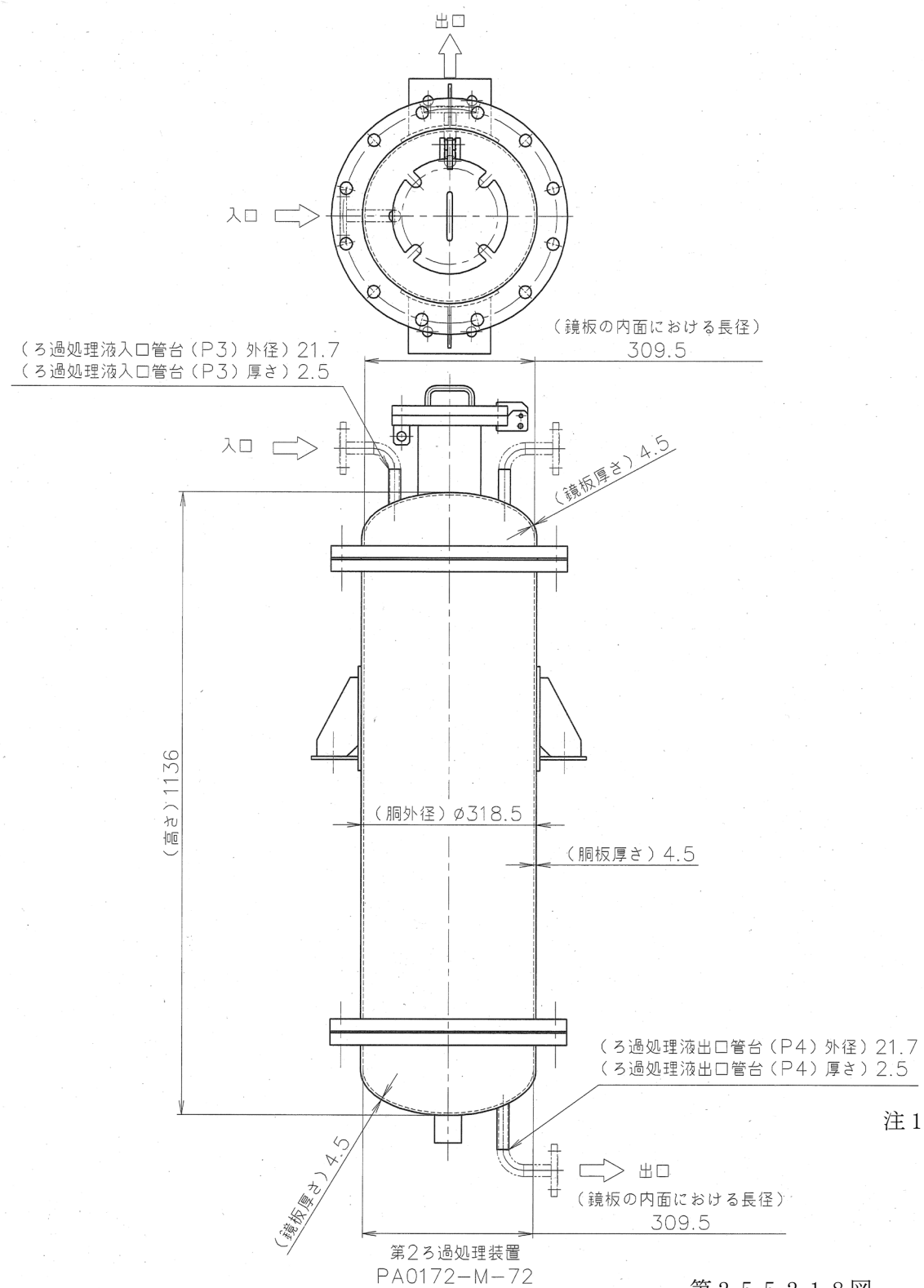
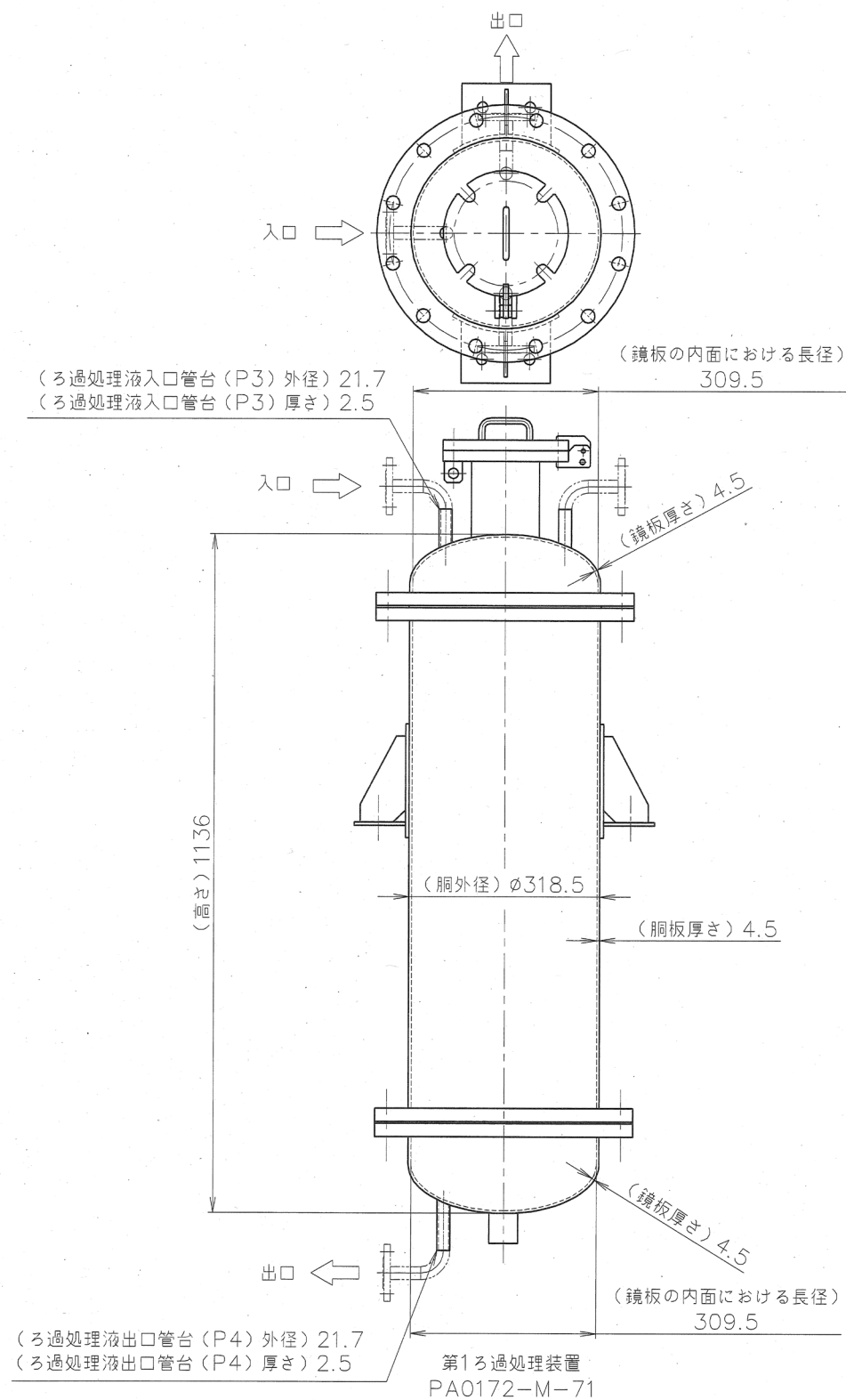
第2.5.5.2.1.7図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 廃液貯槽 (PA0172-V-91, -92, -93)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴内径	2650	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	6.0	+1.4 mm ■	【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	
底板厚さ	22	+1.6 mm ■	【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	
平板厚さ	22	+1.6 mm ■	【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	
イオン系廃液 入口管台 (P1)	外径	34.0	±0.3 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.0	+0.3 mm ■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
固体系廃液入口 管台 (P2)	外径	76.3	±0.7 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.5	+0.3 mm ■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吸着処理液入口 管台 (P3)	外径	34.0	±0.3 mm	JIS G 3459による製造公差

(続き)

主要寸法* (mm)			許容範囲	根拠
吸着処理液入口 管台 (P3)	厚さ	3.0	+0.3 mm ■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製 造能力，製造実績を考慮したメー カ基準
ろ過処理液入口 管台 (P4)	外径	76.3	±0.7 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.5	+0.3 mm ■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製 造能力，製造実績を考慮したメー カ基準
廃液出口 管台 (P5)	外径	76.3	±0.7 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	5.2	+0.5 mm ■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製 造能力，製造実績を考慮したメー カ基準
高さ		4644	■	製造能力，製造実績を考慮したメ ーカ基準

注記 *：主要寸法は，公称値を示す。



注1: 特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.5.2.1.8 図
 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 第1ろ過処理装置, 第2ろ過処理装置 (PA0172-M-71, -72)

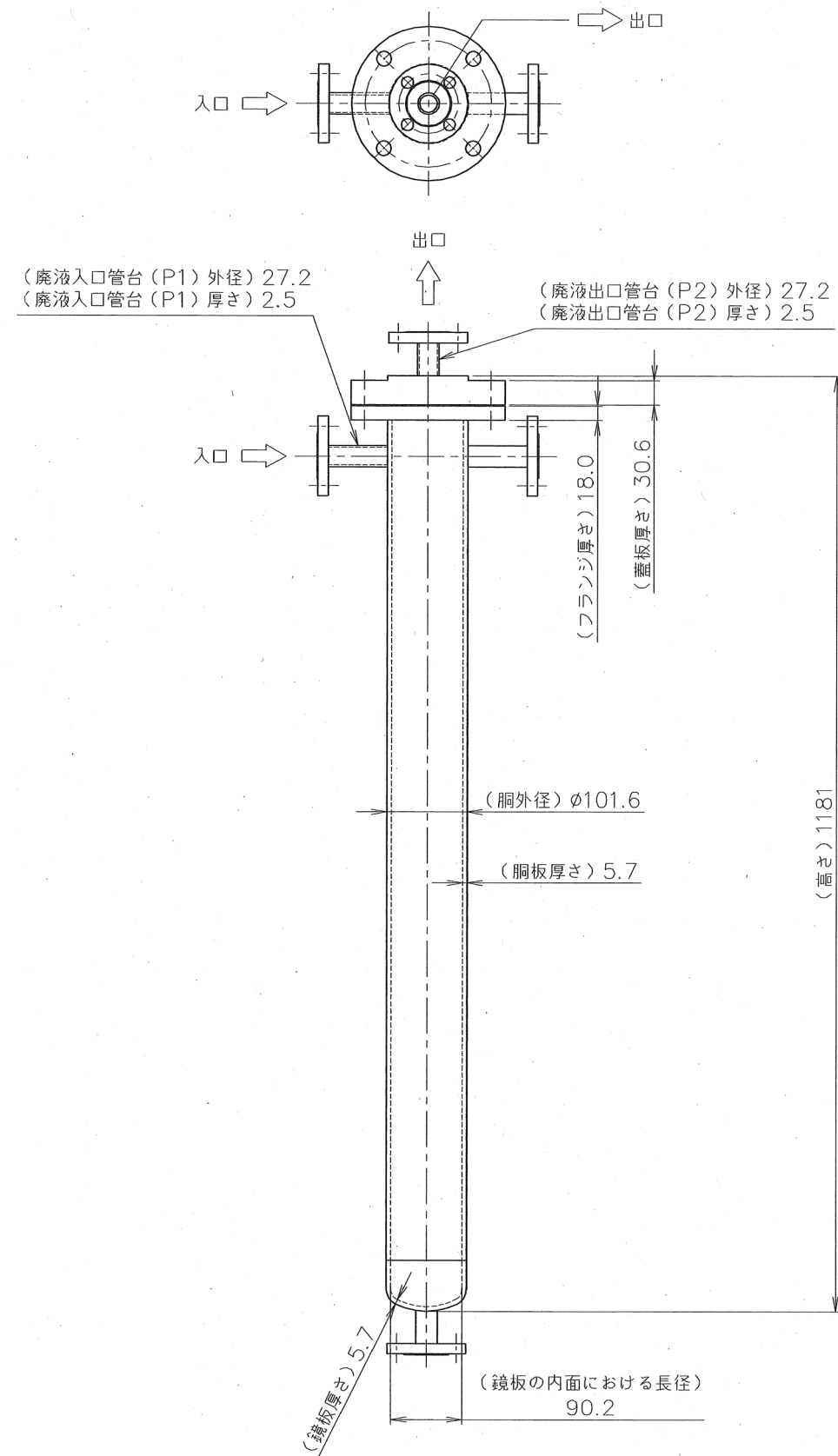
第2.5.5.2.1.8図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 第1ろ過処理装置, 第2ろ過処理装置 (PA0172-M-71, -72)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴外径	318.5	±3.1 mm	JIS G 3459による製造公差	
胴板厚さ	4.5	+0.4 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
鏡板厚さ	4.5	+2.9 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 JIS B 2312による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
鏡板の形状に係る寸法	309.5 (鏡板の内面における長径)	■■■■ ■■■■	【プラス側公差】 JIS B 2312による製造公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 JIS B 2312による製造公差, JIS G 4304による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
ろ過処理液 入口管台 (P3)	外径	21.7	±0.5 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	2.5	+0.5 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
ろ過処理液 出口管台 (P4)	外径	21.7	±0.5 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	2.5	+0.5 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

(続き)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
高さ	1136	■	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，公称値を示す。



注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第 2.5.5.2.1.9 図
 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 精密ろ過装置 (PA0172-M-7210)

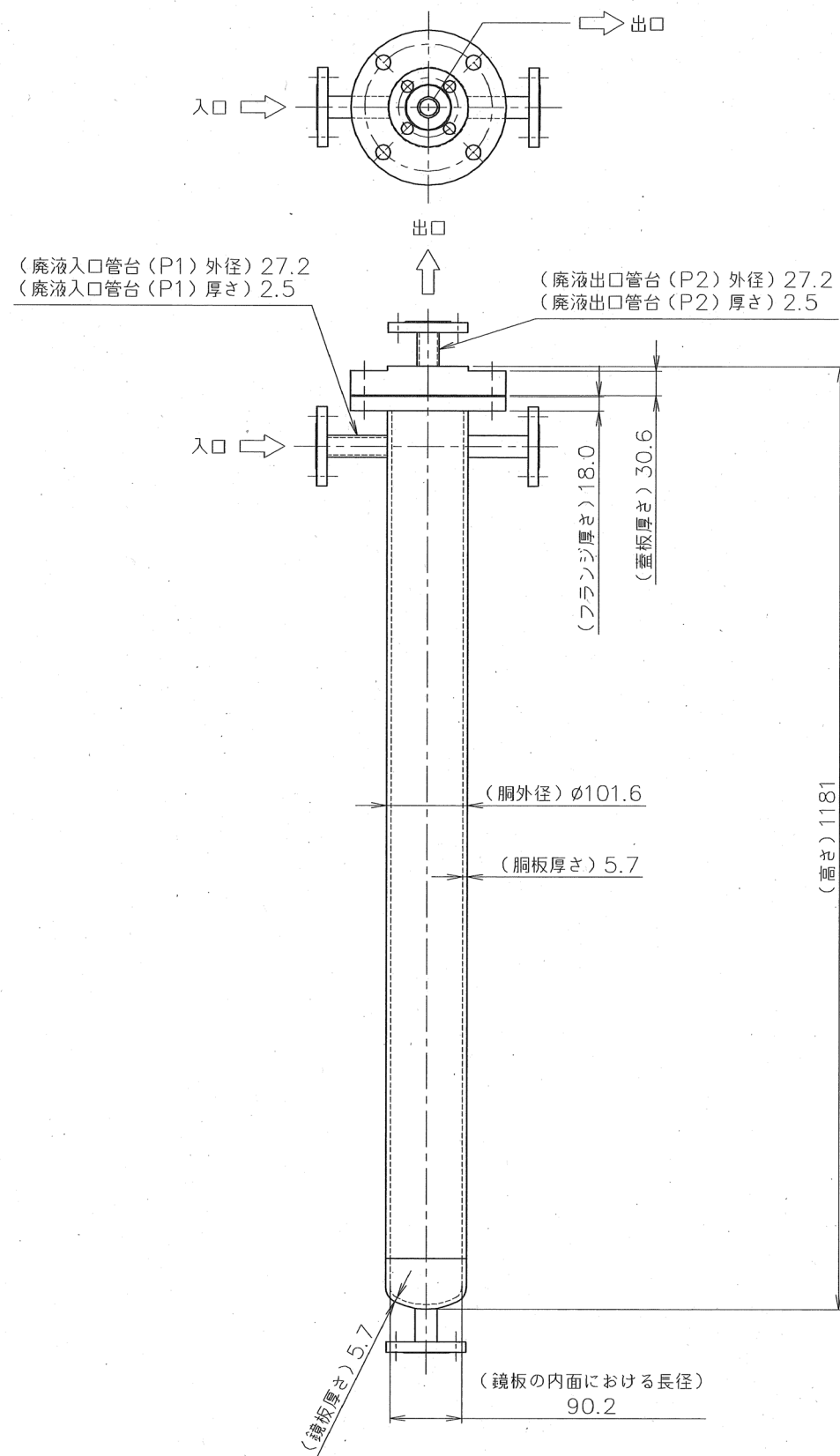
第2.5.5.2.1.9図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
精密ろ過装置 (PA0172-M-7210)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴外径	101.6	±1.0 mm	JIS G 3459 による製造公差	
胴板厚さ	5.7	+0.7 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び 製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準	
鏡板厚さ	5.7	+1.7 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 JIS B 2312による材料公差及び 製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準	
鏡板の形状に係る寸法	90.2 (鏡板の 内面にお ける長 径)	■■■■ ■■■■	【プラス側公差】 JIS B 2312による製造公差及び 製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準 【マイナス側公差】 JIS B 2312による製造公差, JIS G 4304 による材料公差及び製造 能力, 製造実績を考慮したメーカ 基準	
蓋板厚さ	30.6	■■■■ ■■■■	製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準	
廃液入口管台 (P1)	外径	27.2	±0.5 mm	JIS G 3459 による製造公差
	厚さ	2.5	+0.5 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び 製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準
廃液出口管台 (P2)	外径	27.2	±0.5 mm	JIS G 3459 による製造公差

(続き)

主要寸法* (mm)			許容範囲	根拠
廃液出口管台 (P2)	厚さ	2.5	+0.5 mm ■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び 製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準
フランジ厚さ		18.0	■	製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準
高さ		1181	■	製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.5.2.1.10図
放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
限外ろ過装置 (PA0172-M-73)

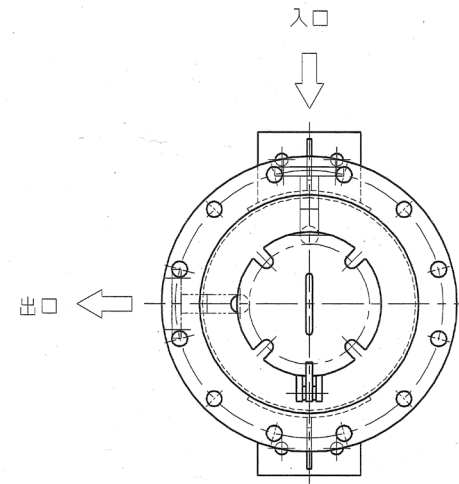
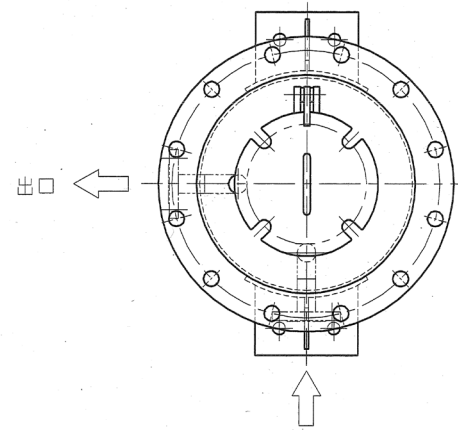
第2.5.5.2.1.10図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
限外ろ過装置(PA0172-M-73)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴外径	101.6	±1.0 mm	JIS G 3459 による製造公差	
胴板厚さ	5.7	+0.7 mm ■■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459 による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459 による材料公差及び製造能力、製造実績を考慮したメーカー基準	
鏡板厚さ	5.7	+1.7 mm ■■■■■	【プラス側公差】 JIS G 4304 による材料公差 【マイナス側公差】 JIS B 2312 による材料公差及び製造能力、製造実績を考慮したメーカー基準	
鏡板の形状に係る寸法	90.2 (鏡板の内面における長径)	■■■■■ ■■■■■	【プラス側公差】 JIS B 2312 による製造公差及び製造能力、製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 JIS B 2312 による製造公差, JIS G 4304 による材料公差及び製造能力、製造実績を考慮したメーカー基準	
蓋板厚さ	30.6	■■■■■ ■■■■■	製造能力、製造実績を考慮したメーカー基準	
廃液入口管台(P1)	外径	27.2	±0.5 mm	JIS G 3459 による製造公差
	厚さ	2.5	+0.5 mm ■■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459 による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459 による材料公差及び製造能力、製造実績を考慮したメーカー基準
廃液出口管台(P2)	外径	27.2	±0.5 mm	JIS G 3459 による製造公差

(続き)

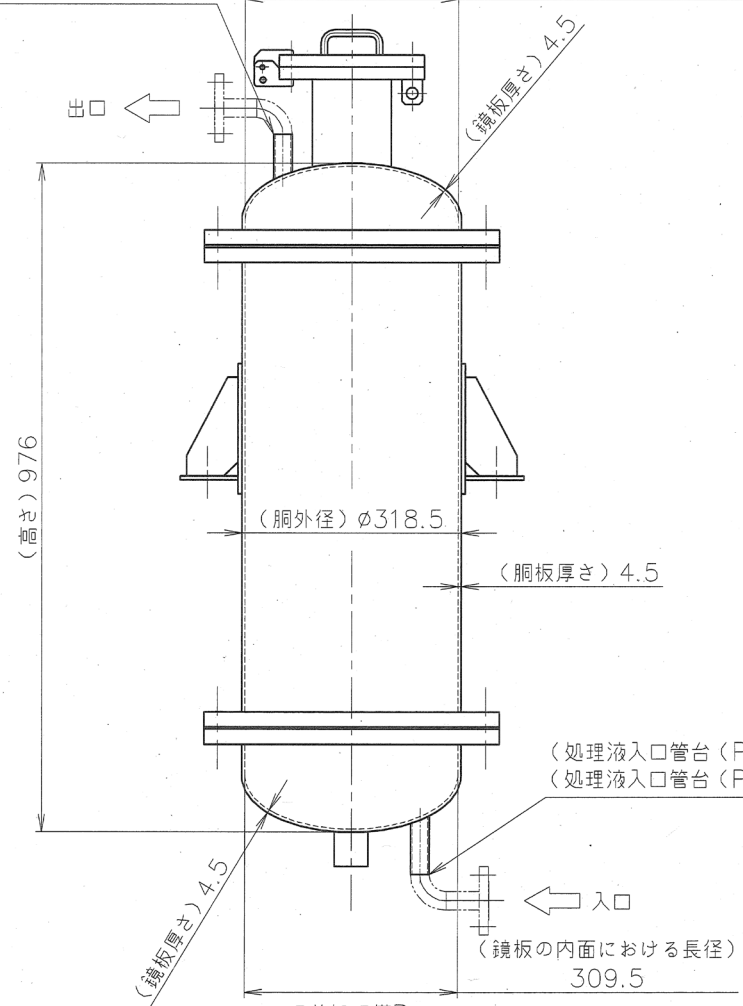
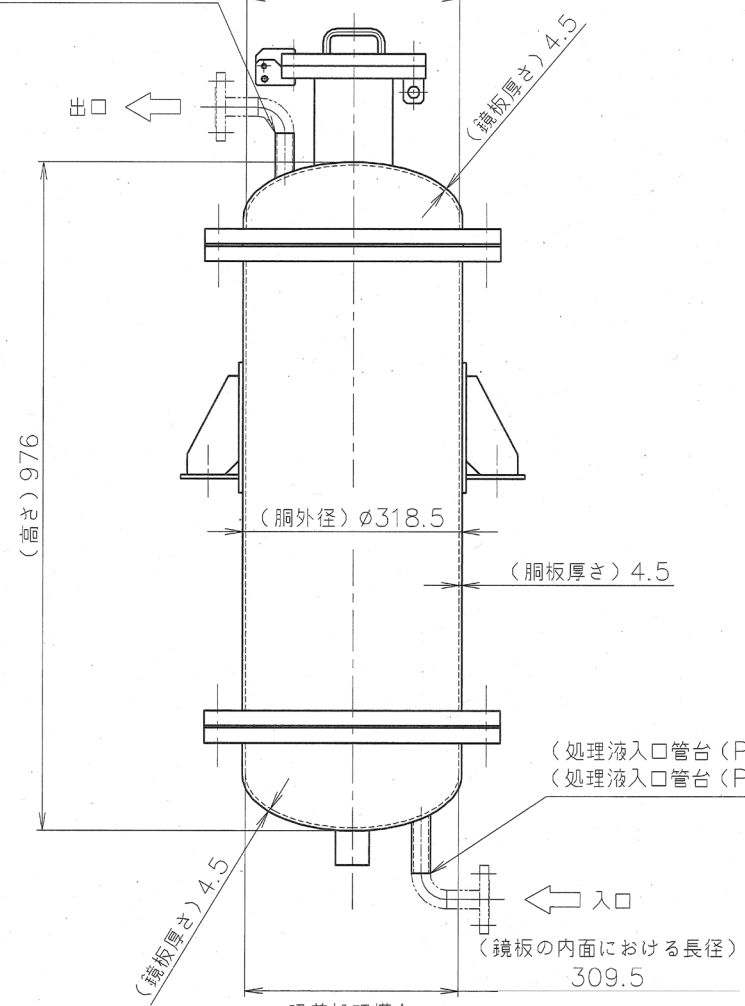
主要寸法* (mm)			許容範囲	根拠
廃液出口管台 (P2)	厚さ	2.5	+0.5 mm ■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び 製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準
フランジ厚さ		18.0	■	製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準
高さ		1181	■	製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



(処理液出口管台 (P2) 外径) 27.2
 (処理液出口管台 (P2) 厚さ) 2.5
 (鏡板の内面における長径) 309.5

(処理液出口管台 (P2) 外径) 27.2
 (処理液出口管台 (P2) 厚さ) 2.5
 (鏡板の内面における長径) 309.5



吸着処理塔A
PA0172-T-21

吸着処理塔B
PA0172-T-22

注1: 特記なき寸法単位はmmを示す。

第 2.5.5.2.1.11 図
 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 吸着処理塔 (PA0172-T-21, -22)

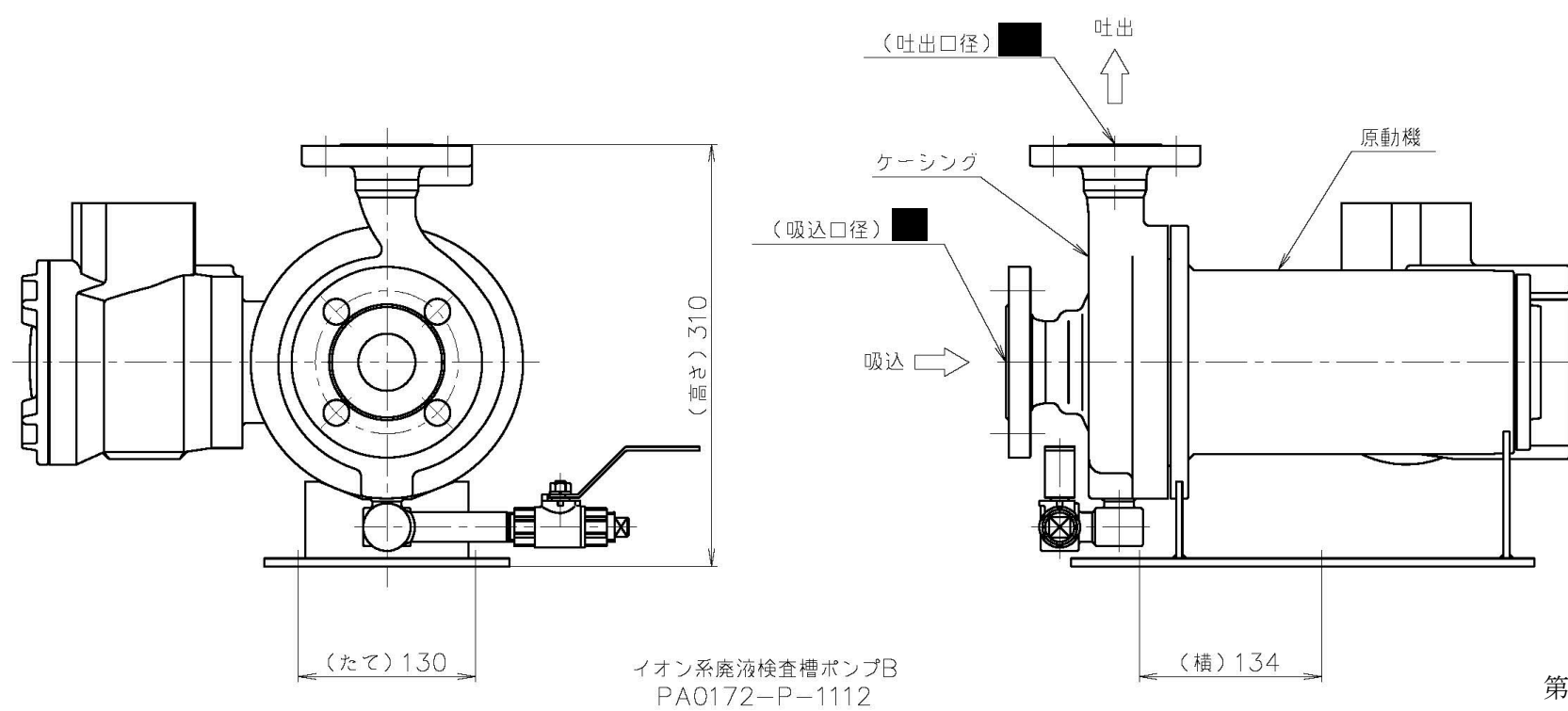
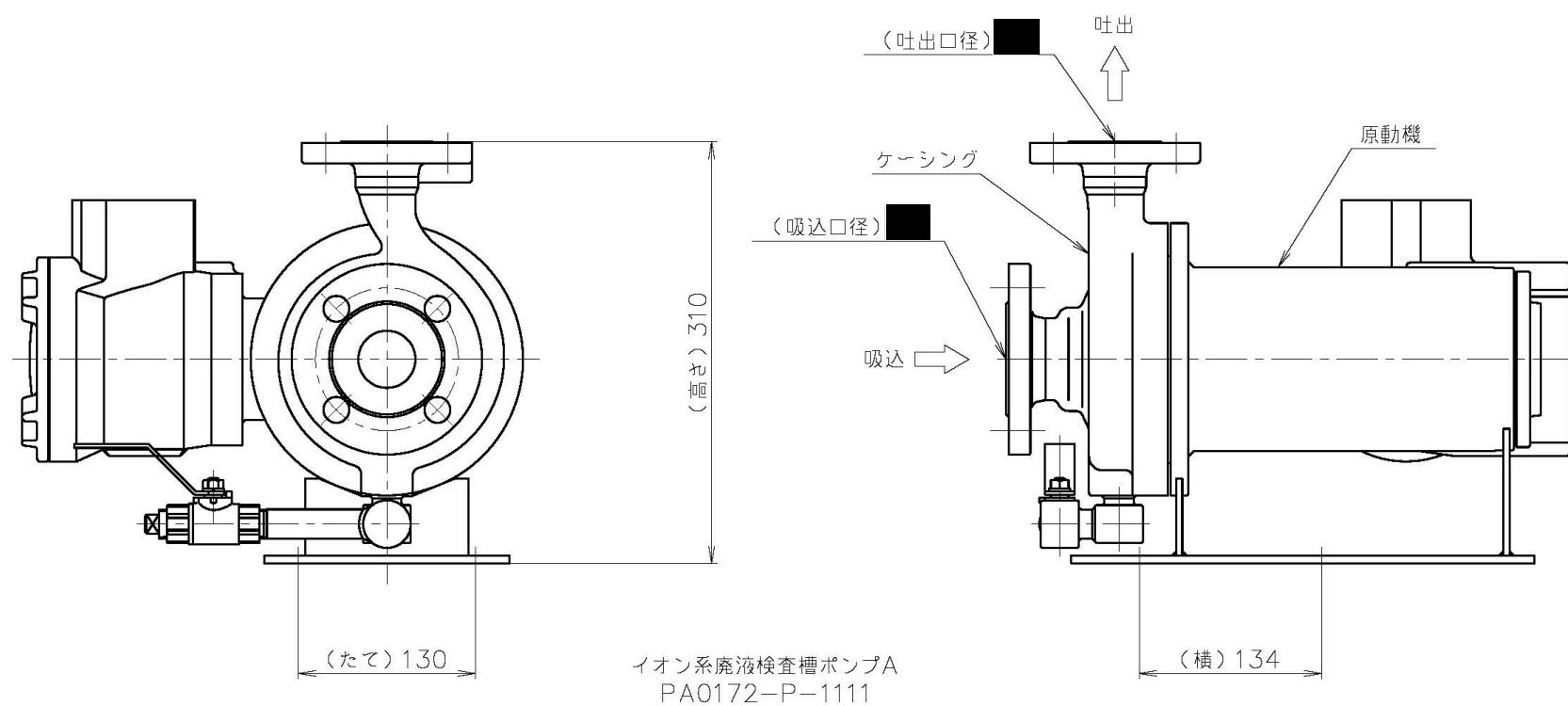
第2.5.5.2.1.11図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 吸着処理塔 (PA0172-T-21, -22)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴外径	318.5	±3.1 mm	JIS G 3459 による製造公差	
胴板厚さ	4.5	+0.4 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準	
鏡板厚さ	4.5	+2.9 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 JIS B 2312による材料公差及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準	
鏡板の形状に係る寸法	309.5 (鏡板の内面における長径)	■■■■ ■■■■	【プラス側公差】 JIS B 2312による製造公差及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 JIS B 2312による製造公差, JIS G 4304 による材料公差及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準	
処理液入口 管台 (P1)	外径	27.2	±0.5 mm	JIS G 3459 による製造公差
	厚さ	2.5	+0.5 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
処理液出口 管台 (P2)	外径	27.2	±0.5 mm	JIS G 3459 による製造公差
	厚さ	2.5	+0.5 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準

(続き)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
高さ	976	■	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，公称値を示す。



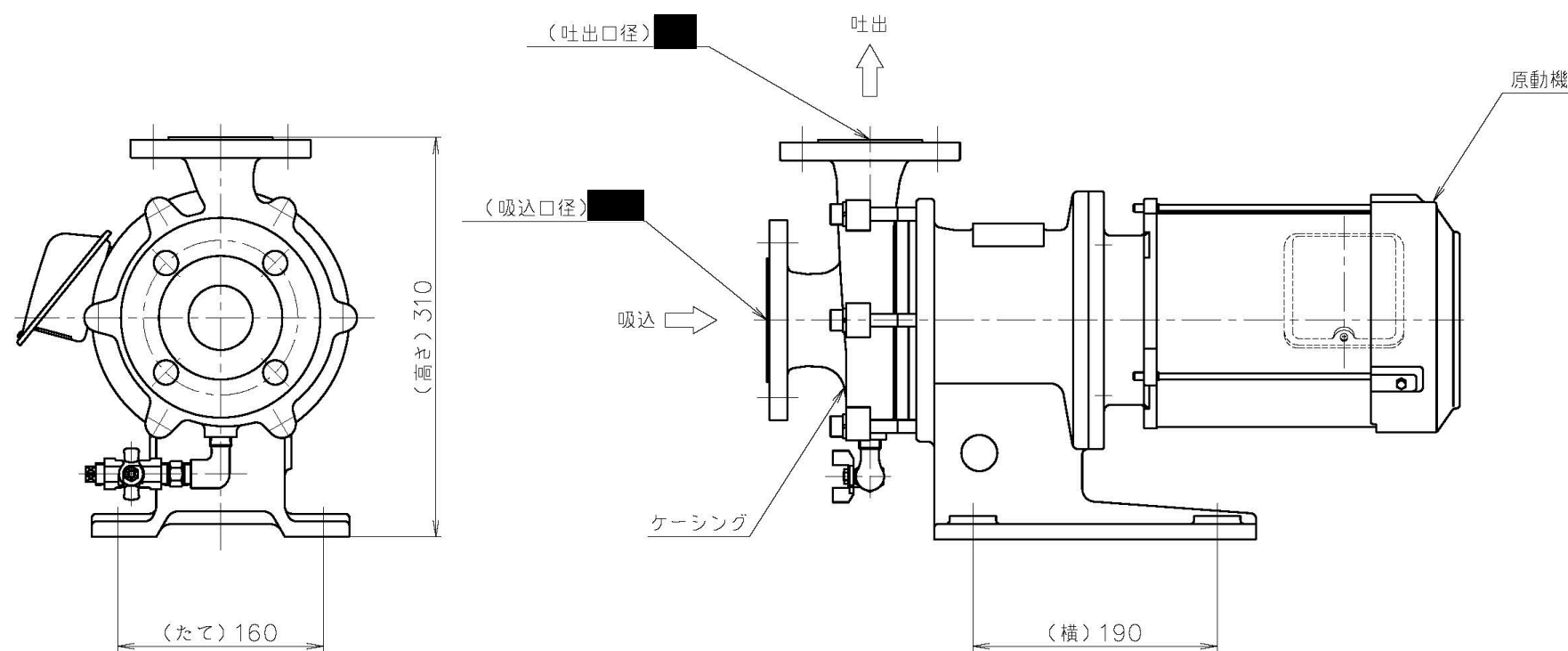
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第 2.5.5.2.1.12 図
放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
イオン系廃液検査槽ポンプ (PA0172-P-1111, -1112)

第2.5.5.2.1.12図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 イオン系廃液検査槽ポンプ (PA0172-P-1111, -1112)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	130		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	134		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	310		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, 公称値を示す。



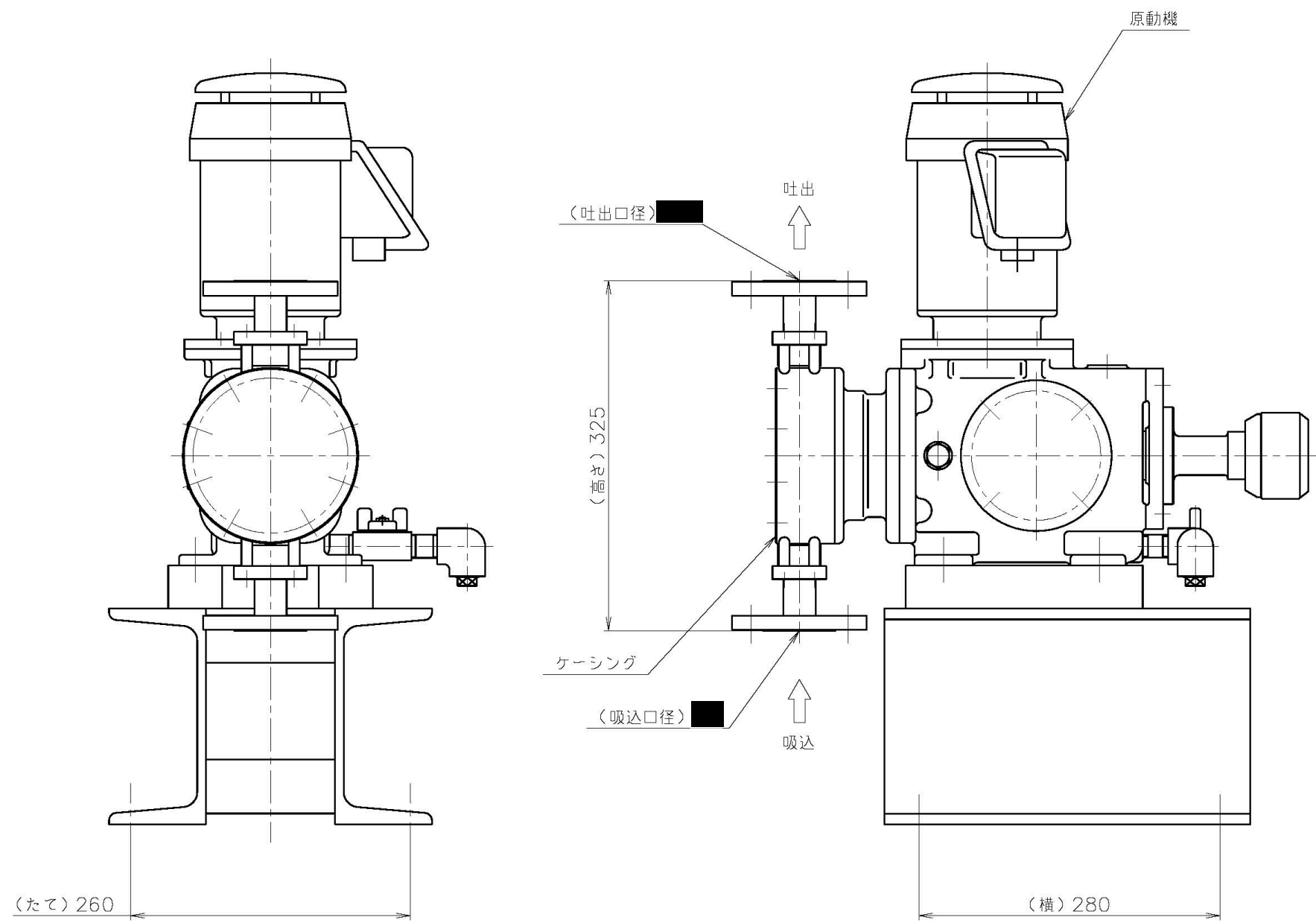
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第 2.5.5.2.1.13 図
 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 固体系廃液検査槽ポンプ (PA0172-P-6111, -6112)

第2.5.5.2.1.13図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 固体系廃液検査槽ポンプ (PA0172-P-6111, -6112)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	160		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	190		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	310		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, 公称値を示す。



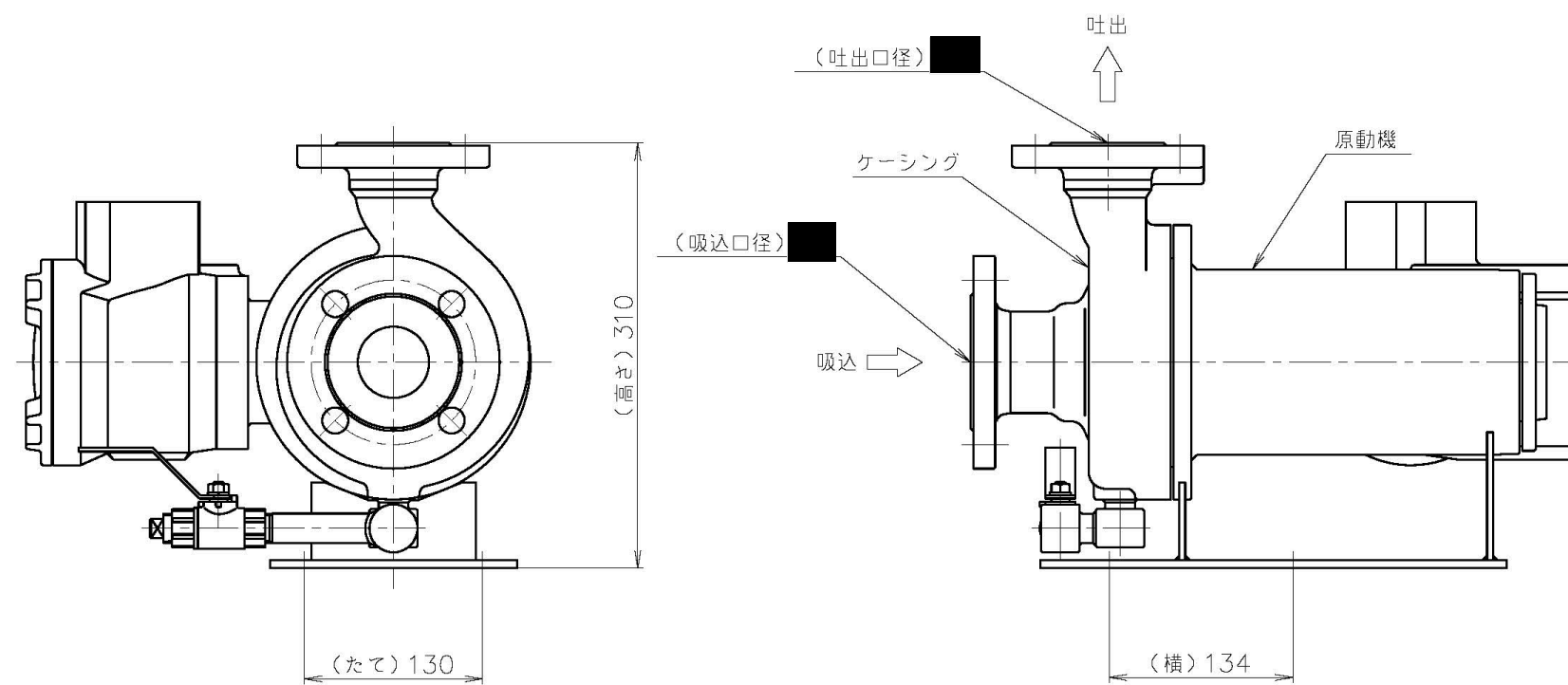
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.5.2.1.14図
 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 る過処理前槽ポンプ (PA0172-P-7010)

第2.5.5.2.1.14図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
ろ過処理前槽ポンプ (PA0172-P-7010)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	260		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	280		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	325		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, 公称値を示す。



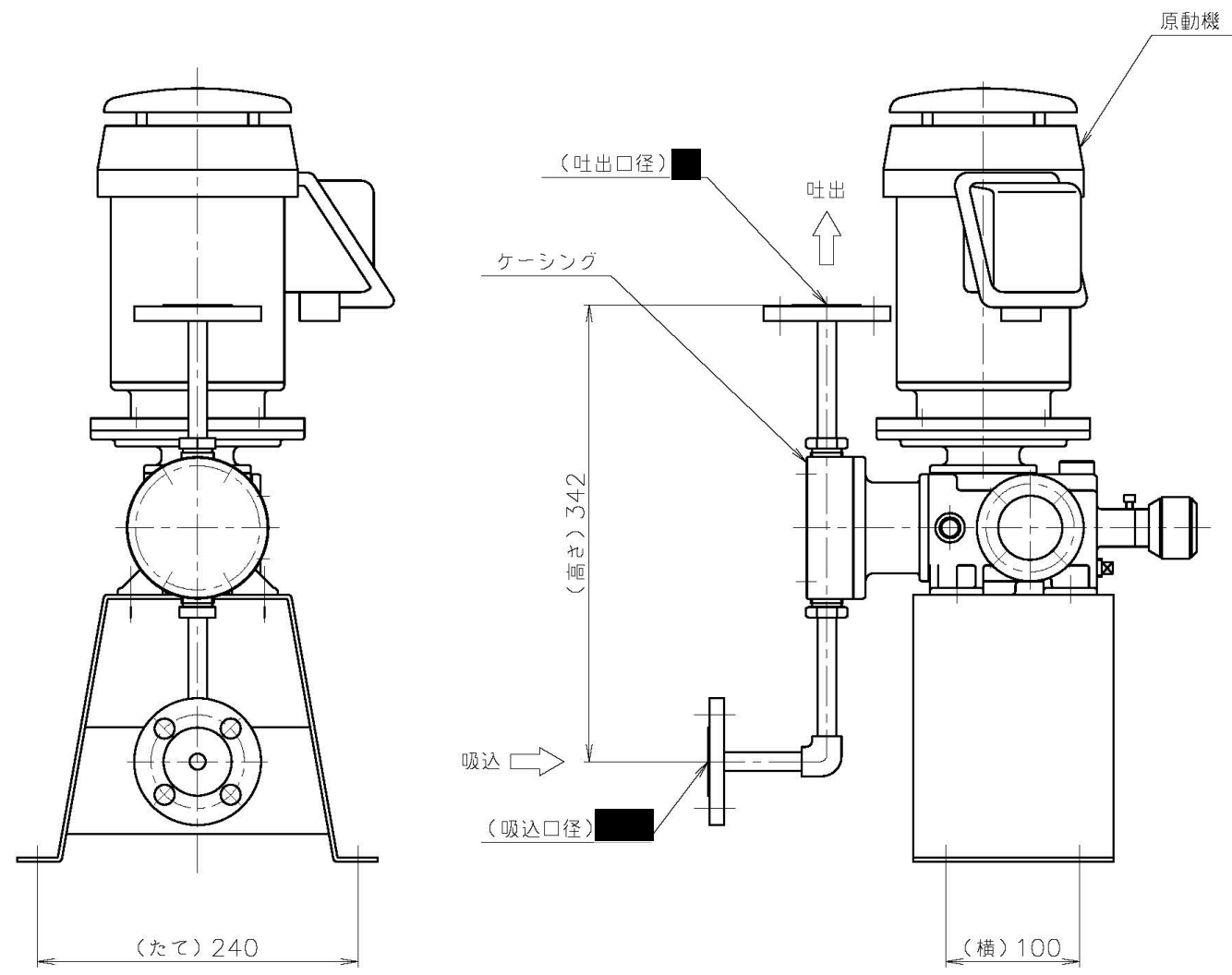
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第 2.5.5.2.1.15 図
 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 る過処理後槽ポンプ (PA0172-P-8010)

第2.5.5.2.1.15図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
ろ過処理後槽ポンプ (PA0172-P-8010)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	130		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	134		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	310		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, 公称値を示す。



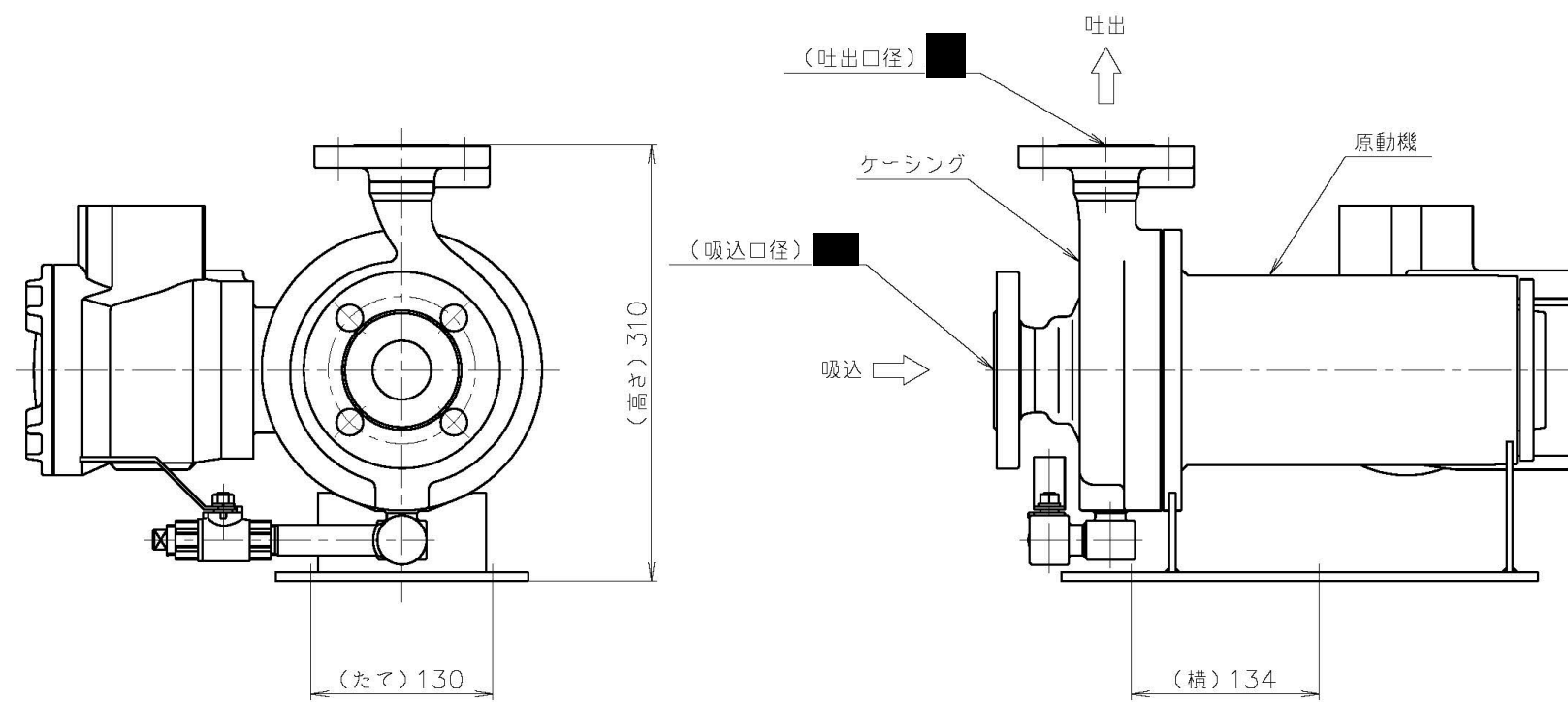
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第 2.5.5.2.1.16 図
 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 吸着処理前槽ポンプ (PA0172-P-2010)

第2.5.5.2.1.16図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 吸着処理前槽ポンプ(PA0172-P-2010)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	240		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	100		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	342		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, 公称値を示す。



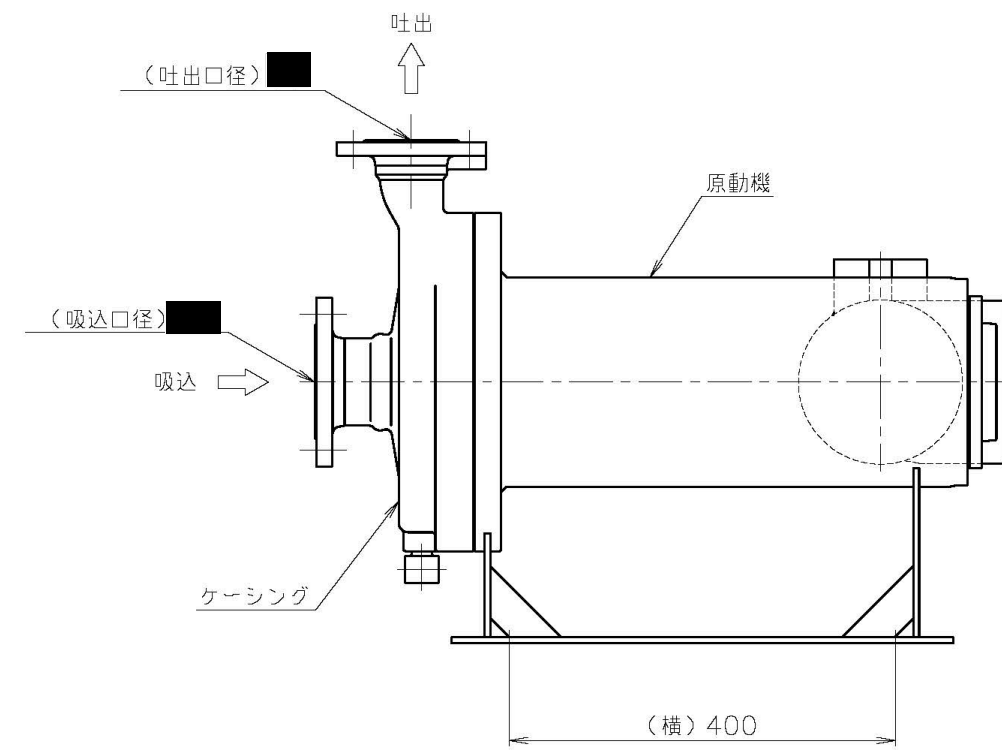
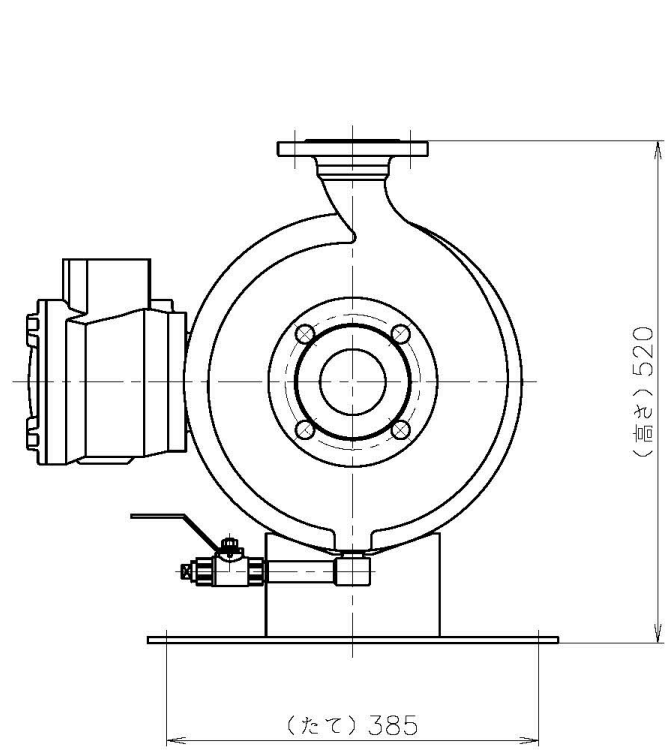
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第 2.5.5.2.1.17 図
 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 吸着処理後槽ポンプ (PA0172-P-3010)

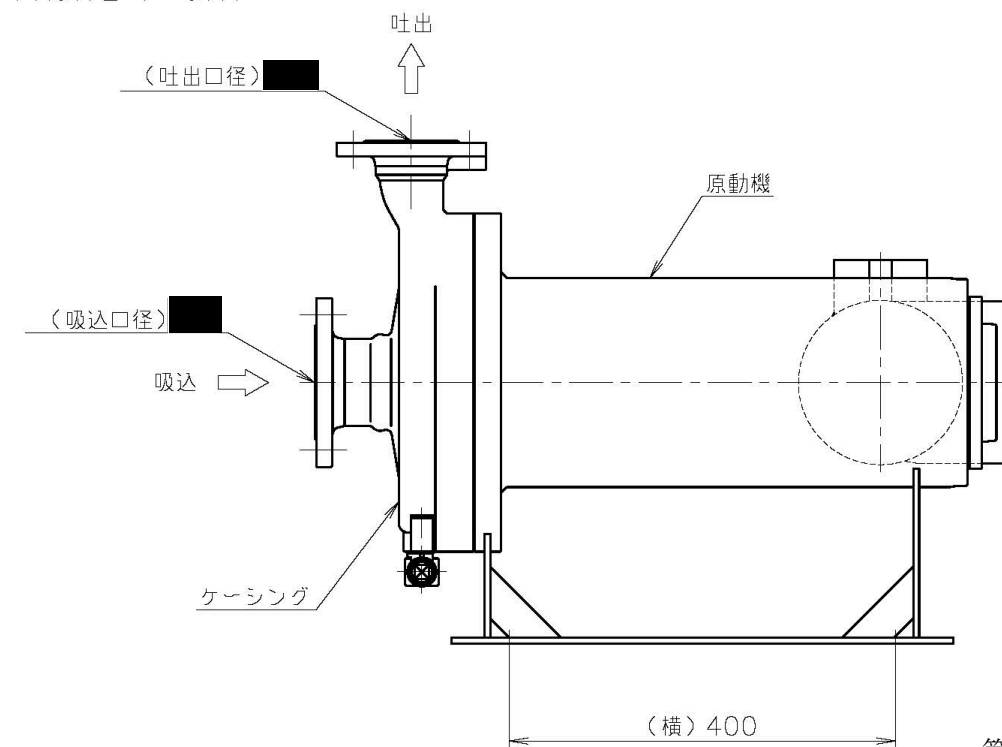
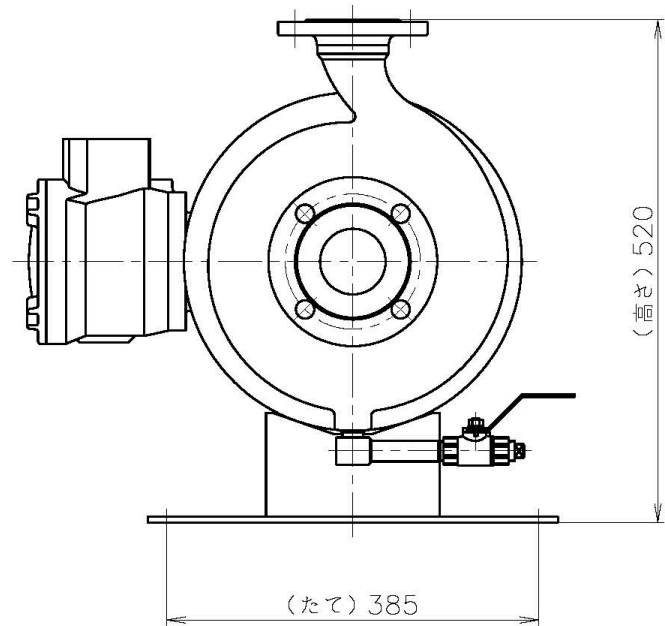
第2.5.5.2.1.17図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 吸着処理後槽ポンプ (PA0172-P-3010)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	130		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	134		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	310		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, 公称値を示す。



廃液貯槽ポンプA
PA0172-P-9111



廃液貯槽ポンプB
PA0172-P-9112

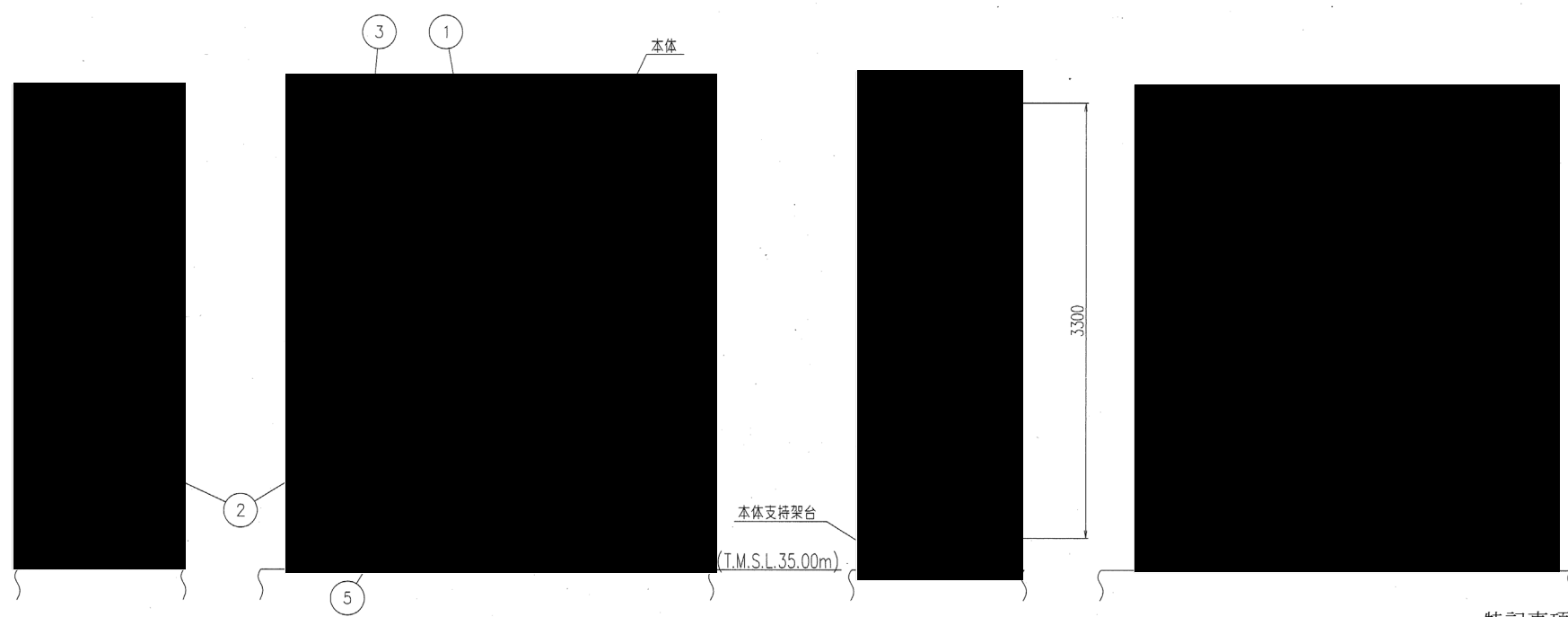
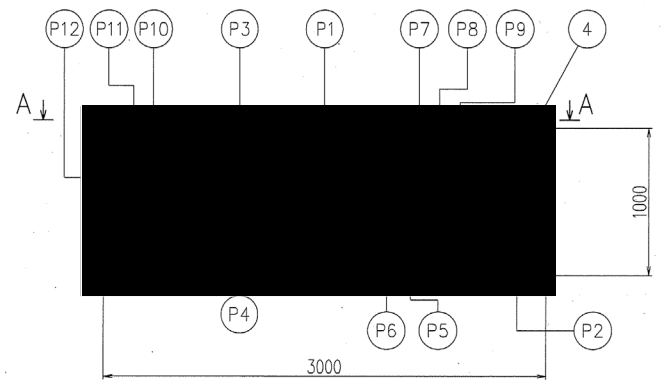
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第 2.5.5.2.1.18 図
放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
廃液貯槽ポンプ (PA0172-P-9111, -9112)

第2.5.5.2.1.18図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 廃液貯槽ポンプ (PA0172-P-9111, -9112)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	385		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	400		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	520		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, 公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
P12	予備	25A	1
P11	予備	25A	1
P10	予備	25A	1
P9	予備	25A	1
P8	予備	25A	1
P7	予備	25A	1
P6	圧縮空気入口	20A	1
P5	工業用水入口	20A	1
P4	ろ過処理廃液出口	15A	1
P3	OPB廃液出口	15A	1
P2	ろ過処理廃液入口	15A	1
P1	排気口	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
5	受皿	1式
4	コネクタ部	1式
3	窓板	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基

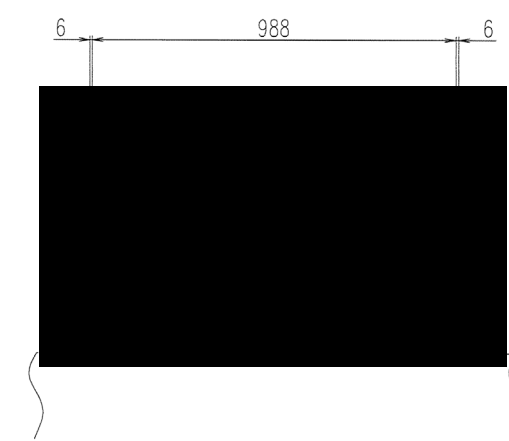
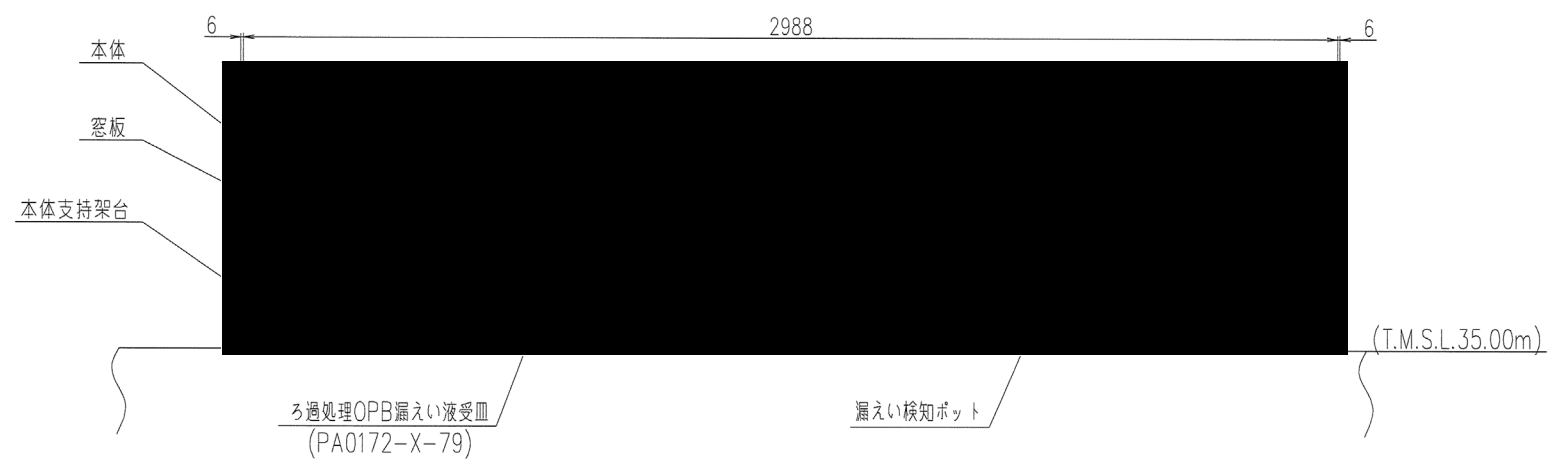
部品表

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。

A-A矢視

- 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. ろ過処理オープンポートボックスの底面に漏えい液位 (PA0172-LE-20701) を設置する。

第2.5.5.2.1.19図
 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 ろ過処理オープンポートボックス(1/2)
 (PA0172-B-20701)



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、オープンポートボックスの一部とする。

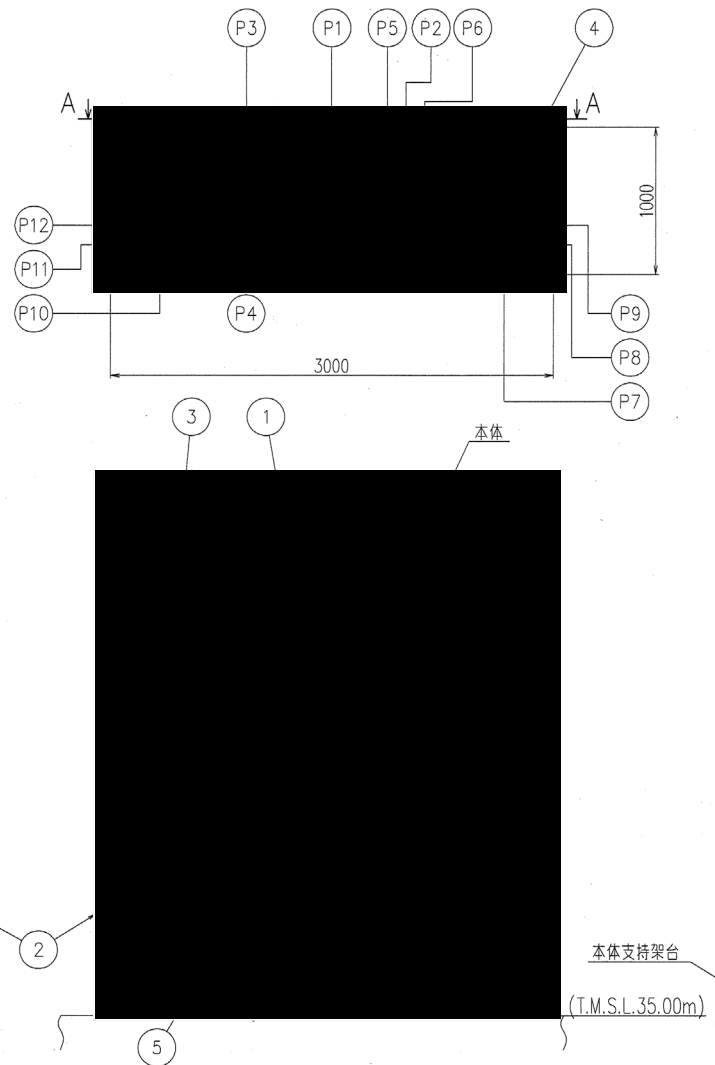
第2.5.5.2.1.19図

放射性廃棄物の廃棄施設低レベル廃液処理設備の構造図
ろ過処理オープンポートボックス(2/2)
(PA0172-B-20701)

第2.5.5.2.1.19図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
ろ過処理オープンポートボックス (PA0172-B-20701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠	
たて	3000	[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	3300		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
ろ過処理 OPB	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
漏えい液 受皿 (PA0172- X-79)	高さ	■	オープンポート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 JIS G 4304による材料公差	

注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



P12	予備	25A	1
P11	予備	25A	1
P10	予備	25A	1
P9	予備	25A	1
P8	予備	25A	1
P7	予備	25A	1
P6	工業用水入口	20A	1
P5	圧縮空気入口	20A	1
P4	吸着処理廃液出口	15A	1
P3	OPB廃液出口	15A	1
P2	吸着処理廃液入口	15A	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。

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

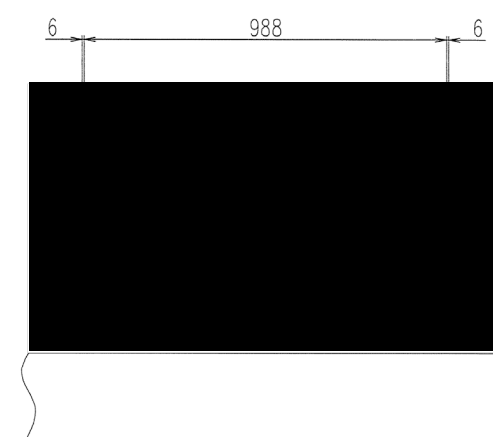
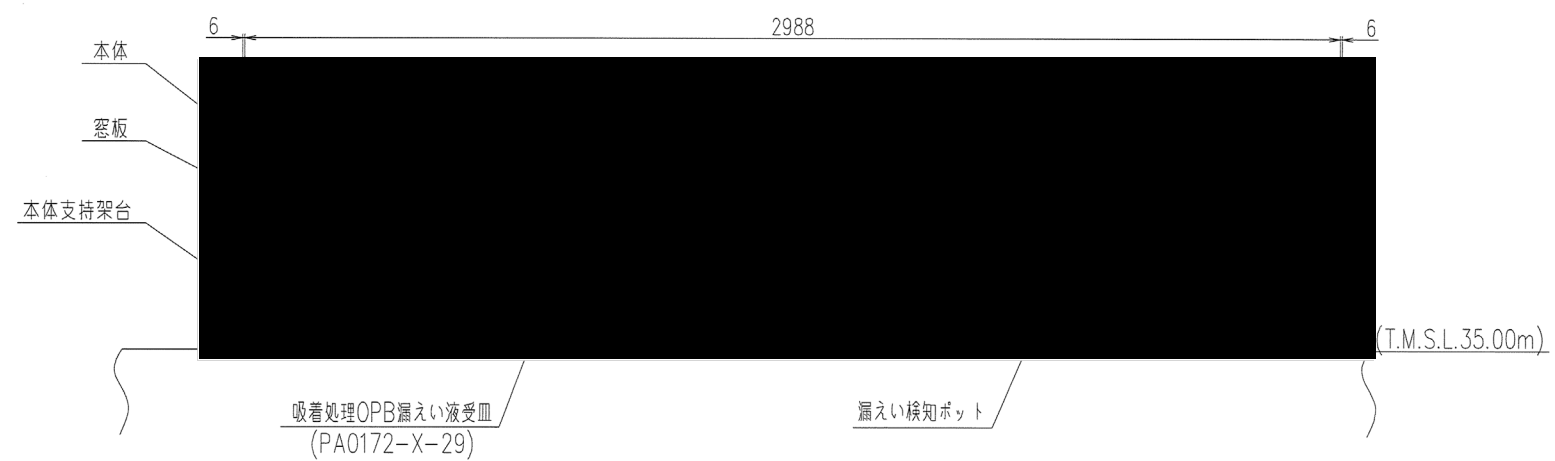
部品表

個数は、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. 吸着処理オープンポートボックスの底面に漏えい液位 (PA0172-LE-10701) を設置する。

A-A矢視

第2.5.5.2.1.20図
放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造
図
吸着処理オープンポートボックス(1/2)



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、オープンポートボックスの一部とする。

第2.5.5.2.1.20図

放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図

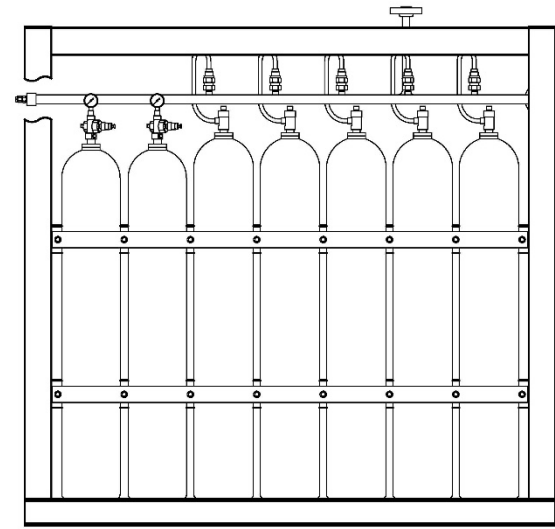
吸着処理オープンポートボックス(2/2)

(PA0172-B-10701)

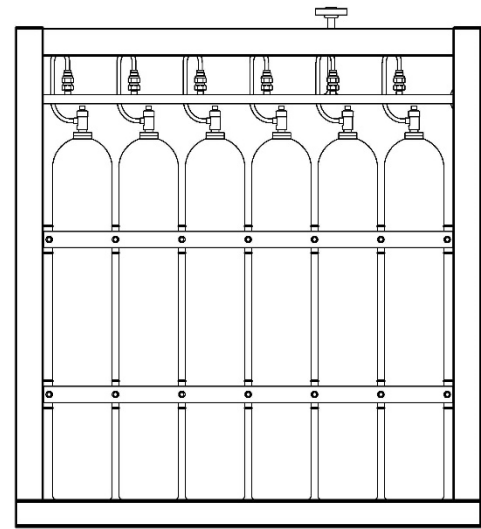
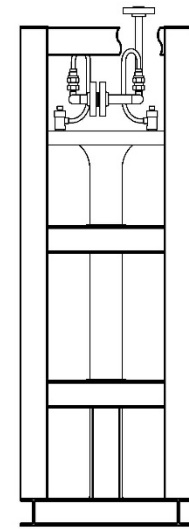
第2.5.5.2.1.20図 放射性廃棄物の廃棄施設 低レベル廃液処理設備の構造図
 吸着処理オープンポートボックス (PA0172-B-10701)

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	3300		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
吸着処理 OPB 漏えい液 受皿 (PA0172- X-29)	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		■	オープンポート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 JIS G 4304による材料公差

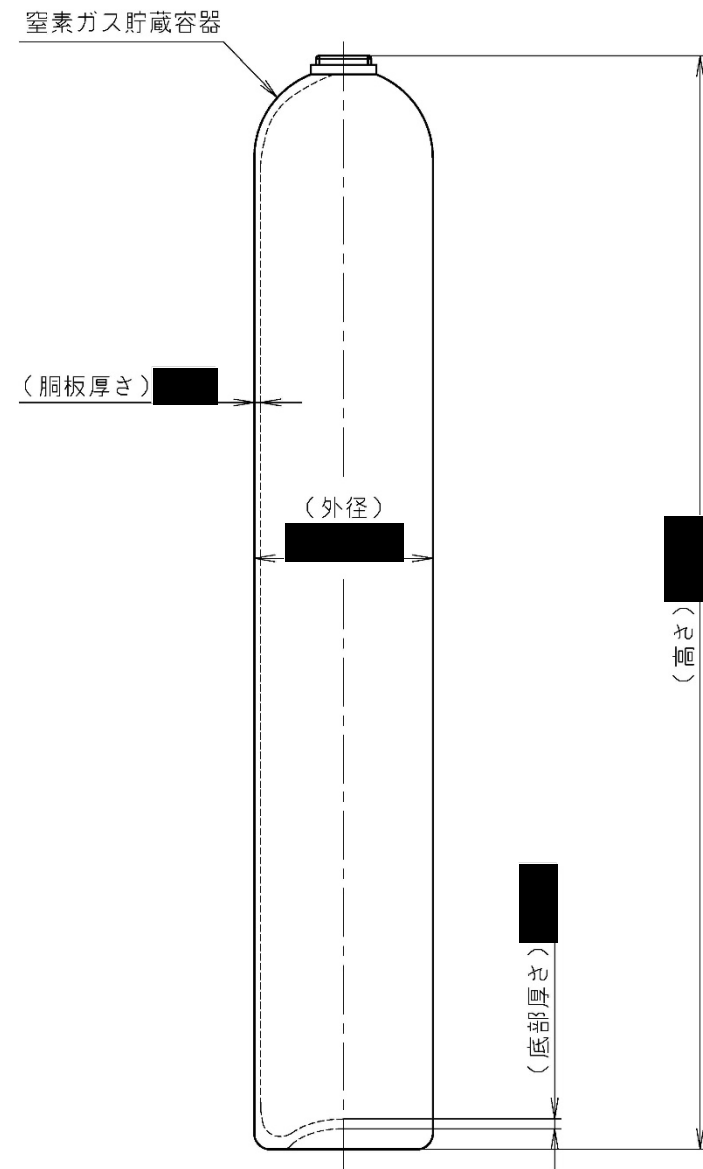
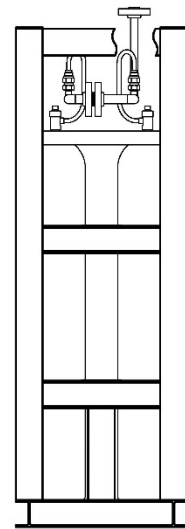
注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。



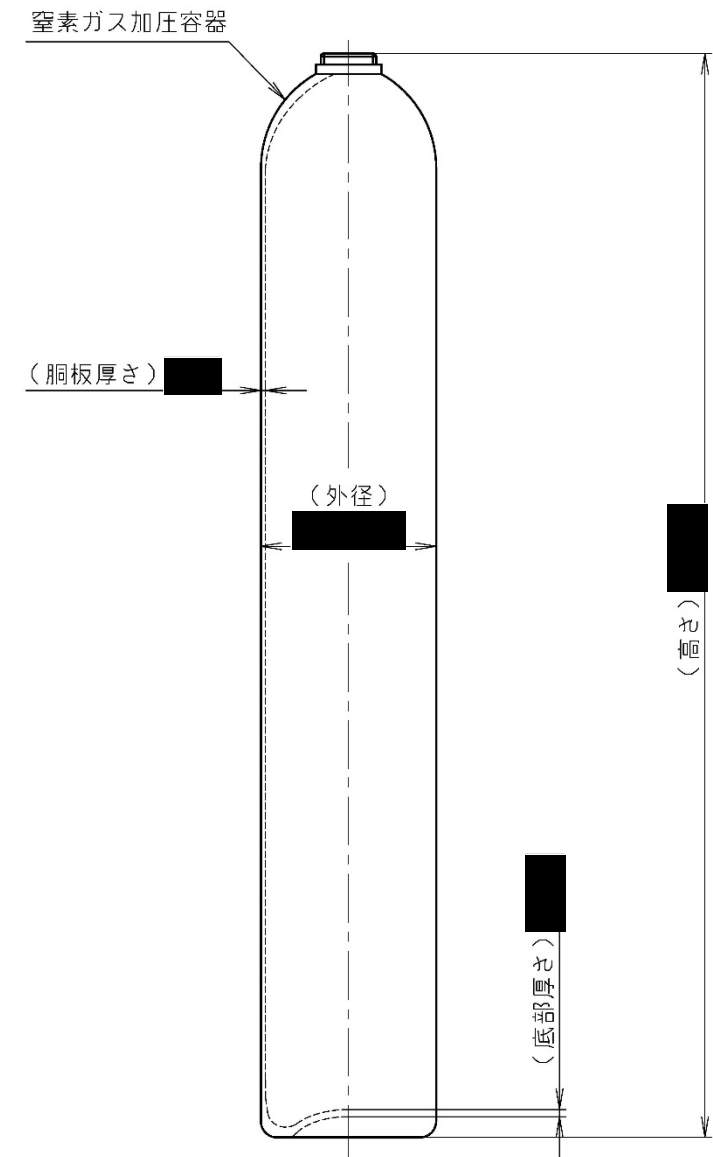
14本ユニット設置×2



12本ユニット設置×6



窒素ガス貯蔵容器 ■ /個



窒素ガス加圧容器 ■ /個

注1：特記なき寸法はmmを示す。

第2.5.7.1.1.1.1図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図
窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-1-1~-1-8

第2.5.7.1.1.1.1図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図 窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-1-1～-1-8

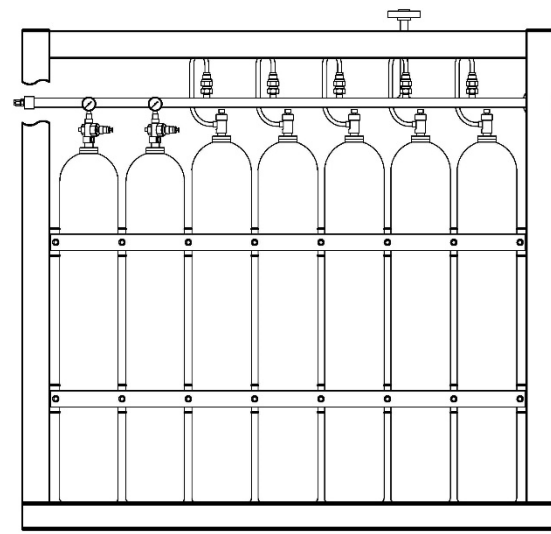
工事計画記載の公称値の許容範囲

窒素ガス貯蔵容器（窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-1-1, -1-2, -1-3, -1-4, -1-5, -1-6, -1-7, -1-8用）

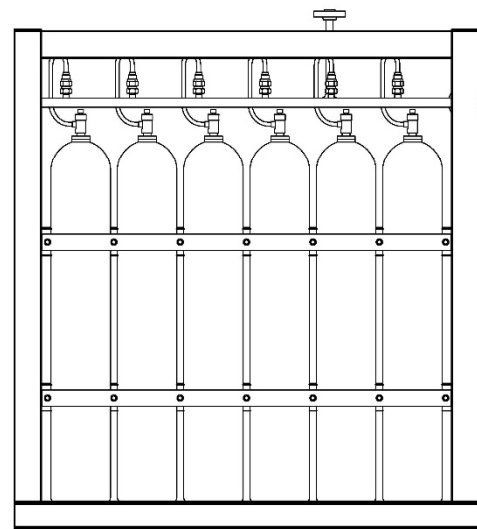
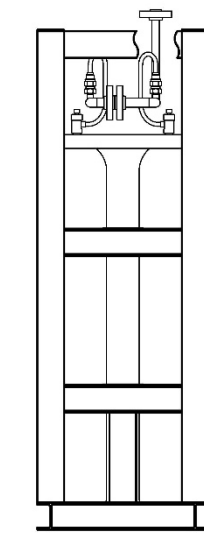
主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

窒素ガス加圧容器（窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-1-1, -1-2, -1-3, -1-4, -1-5, -1-6, -1-7, -1-8用）

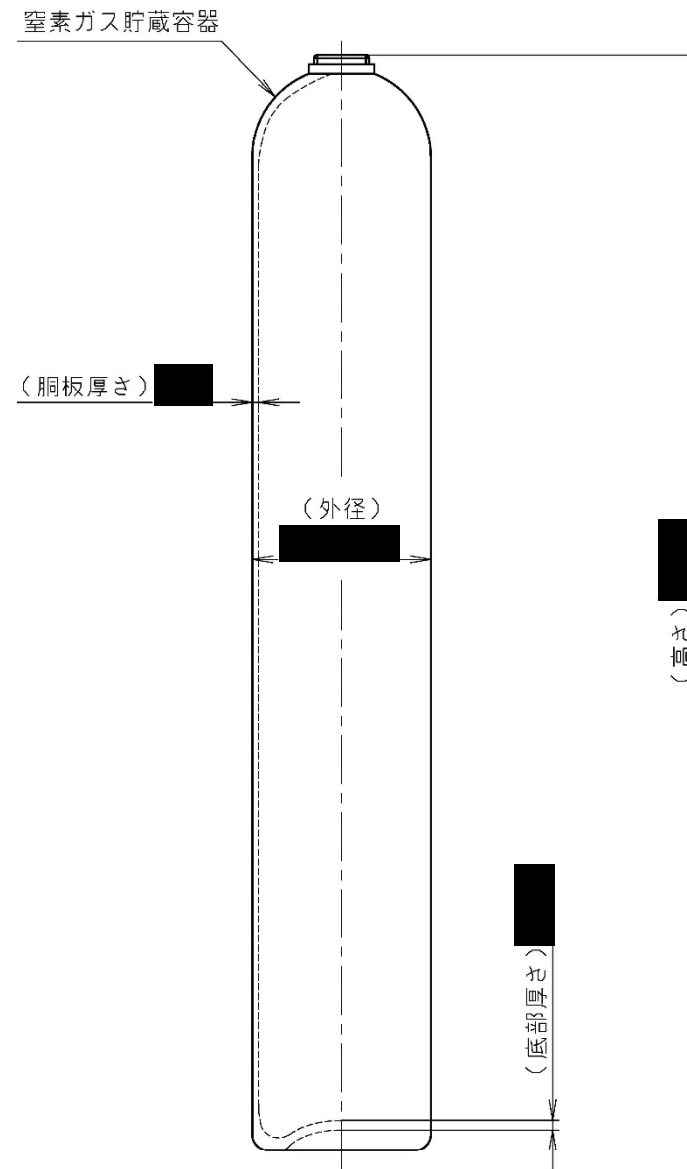
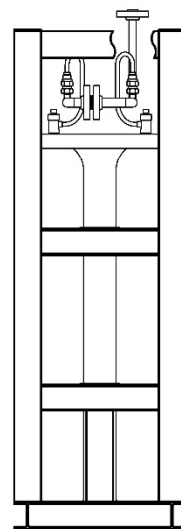
主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準



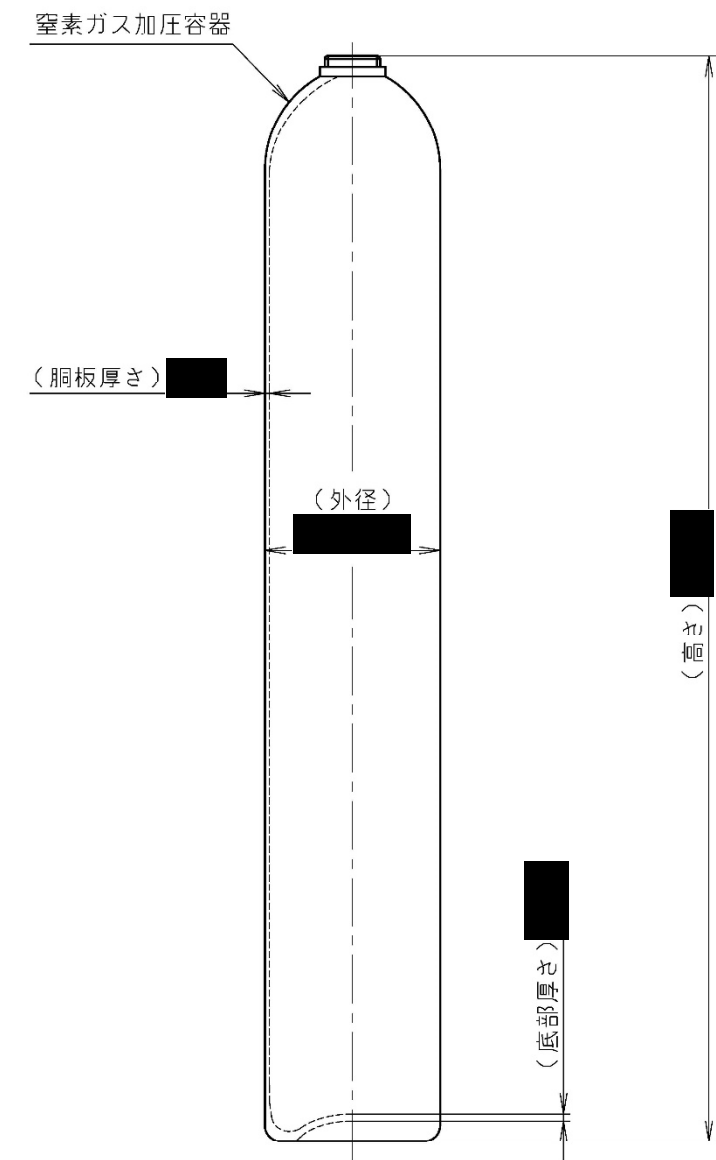
14本ユニット設置×3



12本ユニット設置×3



窒素ガス貯蔵容器 ■ /個



窒素ガス加圧容器 ■ /個

注1：特記なき寸法はmmを示す。

第2.5.7.1.1.1.2図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図
窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-2-1~2-6

第2.5.7.1.1.2図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図 窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-2-1～-2-6

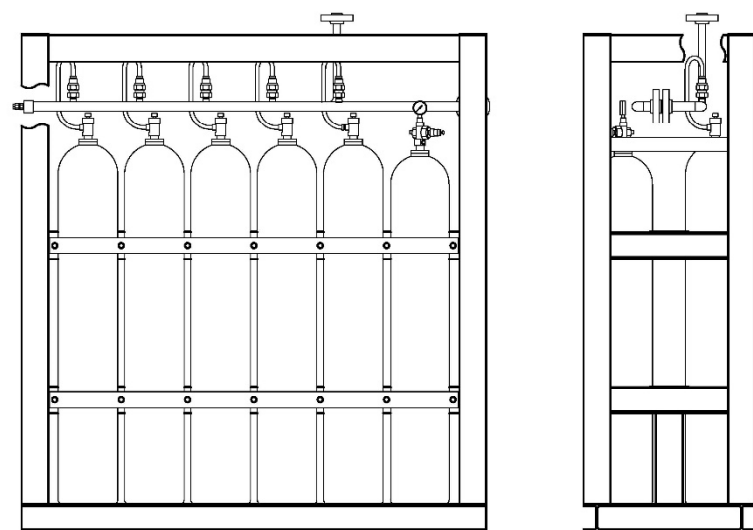
工事計画記載の公称値の許容範囲

窒素ガス貯蔵容器（窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-2-1, -2-2, -2-3, -2-4, -2-5, -2-6用）

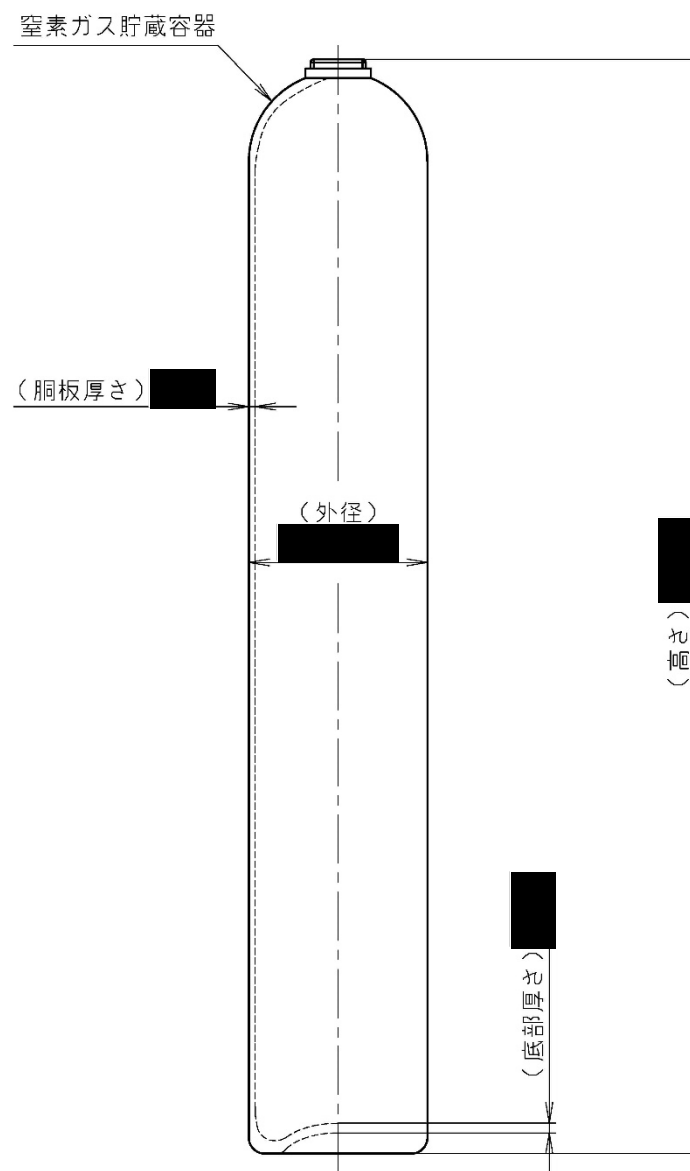
主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

窒素ガス加圧容器（窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-2-1, -2-2, -2-3, -2-4, -2-5, -2-6用）

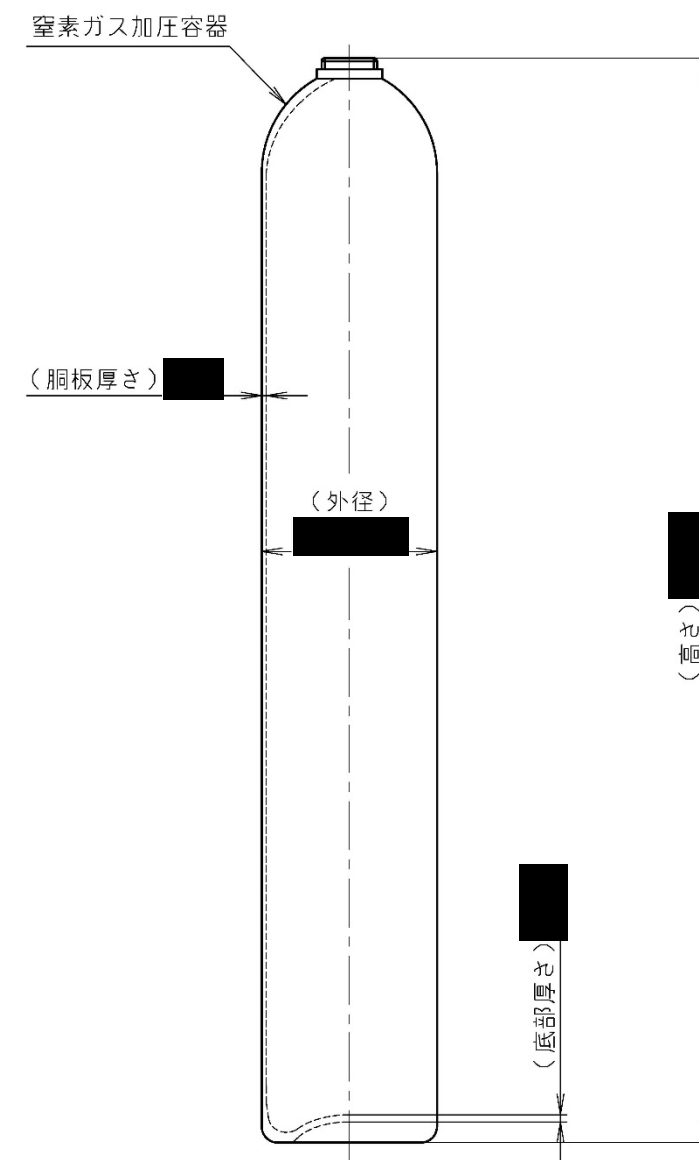
主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準



12本ユニット設置×3



窒素ガス貯蔵容器 [黒] /個



窒素ガス加圧容器 [黒] /個

注1：特記なき寸法はmmを示す。

第2.5.7.1.1.1.3 図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図
窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-3-1~-3-3

第2.5.7.1.1.3図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図 窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-3-1～-3-3

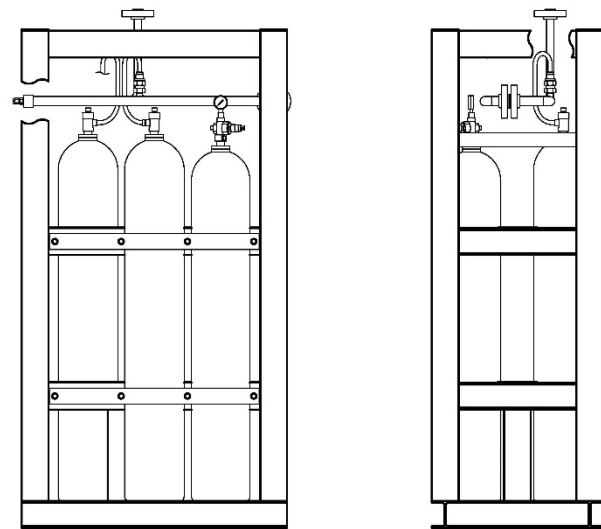
工事計画記載の公称値の許容範囲

窒素ガス貯蔵容器（窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-3-1, -3-2, -3-3用）

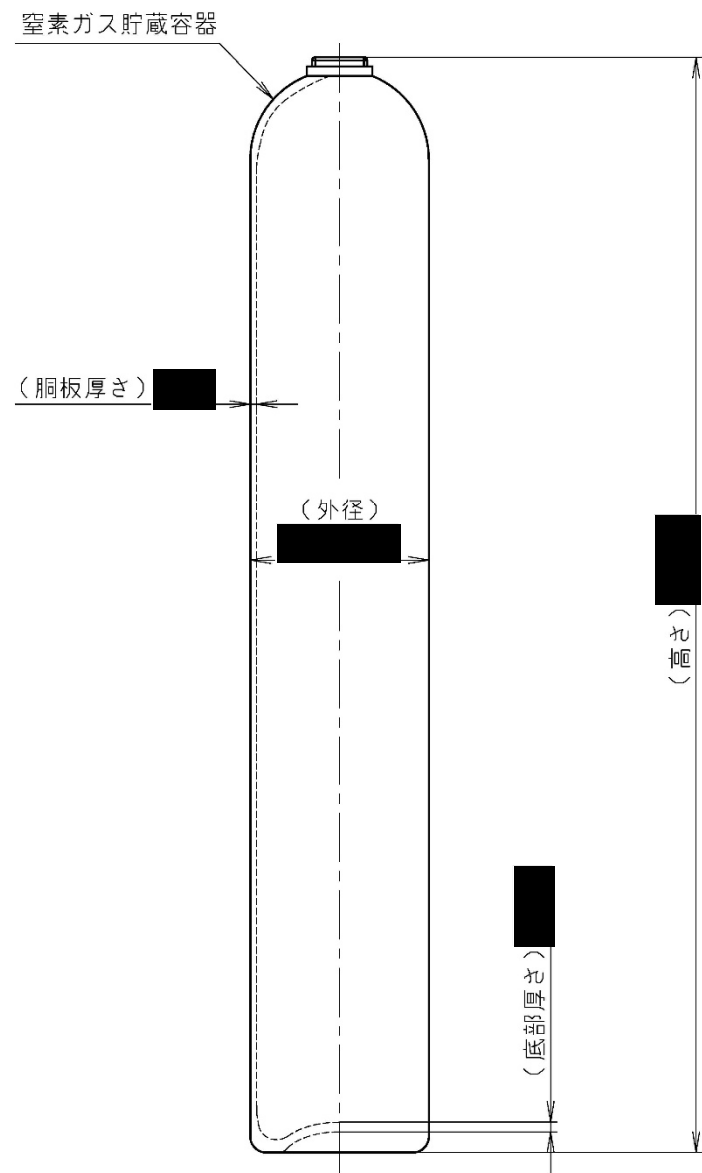
主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準

窒素ガス加圧容器（窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-3-1, -3-2, -3-3用）

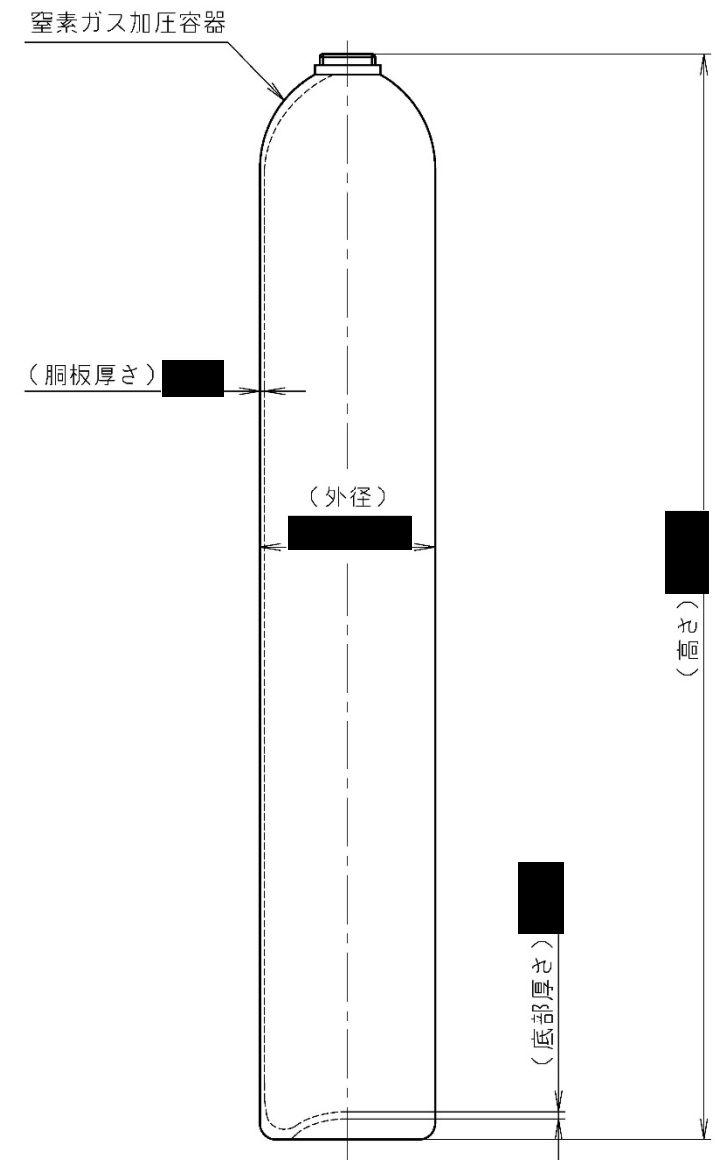
主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準



6本ユニット設置



窒素ガス貯蔵容器 ■ /個



窒素ガス加圧容器 ■ /個

注1：特記なき寸法はmmを示す。

第2.5.7.1.1.1.4図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図
窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-4

第2.5.7.1.1.4図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図 窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-4

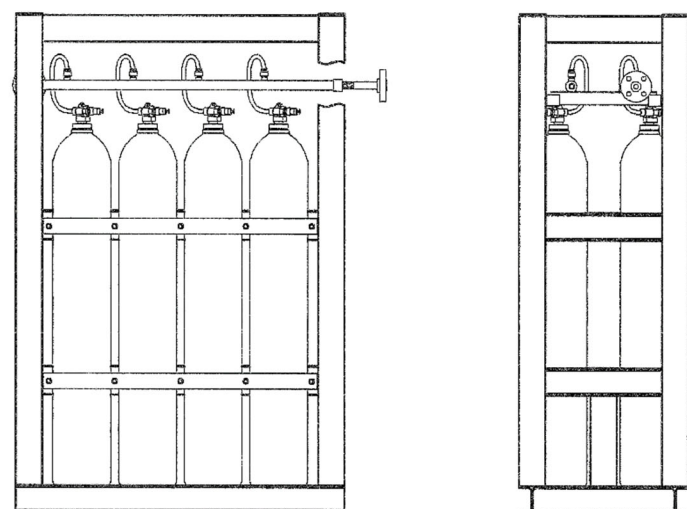
工事計画記載の公称値の許容範囲

窒素ガス貯蔵容器（窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-4用）

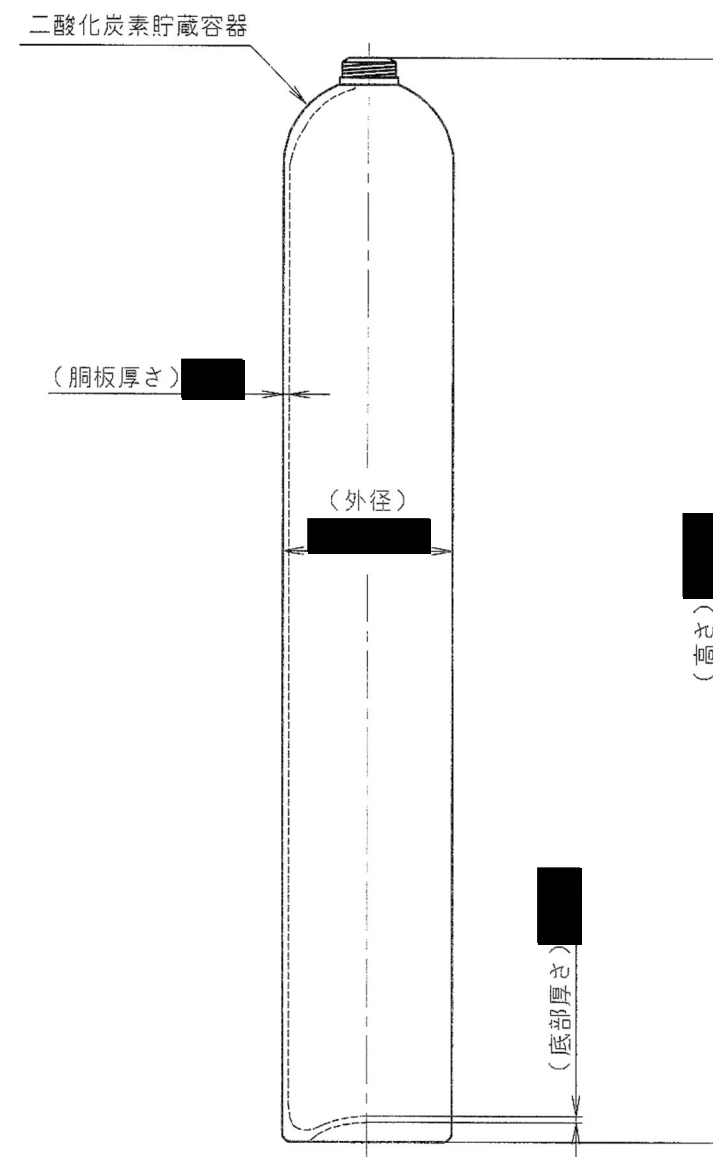
主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準

窒素ガス加圧容器（窒素消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-4用）

主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準



8本ユニット設置



二酸化炭素貯蔵容器 [黒いボックス] /個

注1：特記なき寸法はmmを示す。

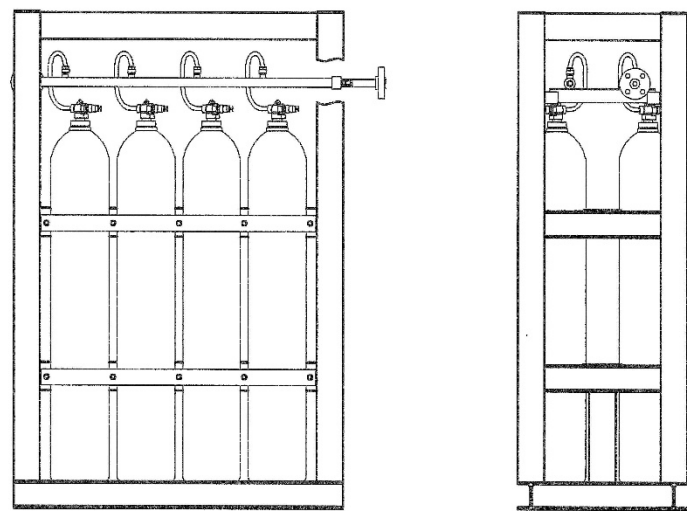
第2.5.7.1.1.1.5図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図
非常用電気室等消火用二酸化炭素貯蔵容器
ユニット-1

第2.5.7.1.1.1.5図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図 非常用電気室等消火用
二酸化炭素貯蔵容器ユニット-1

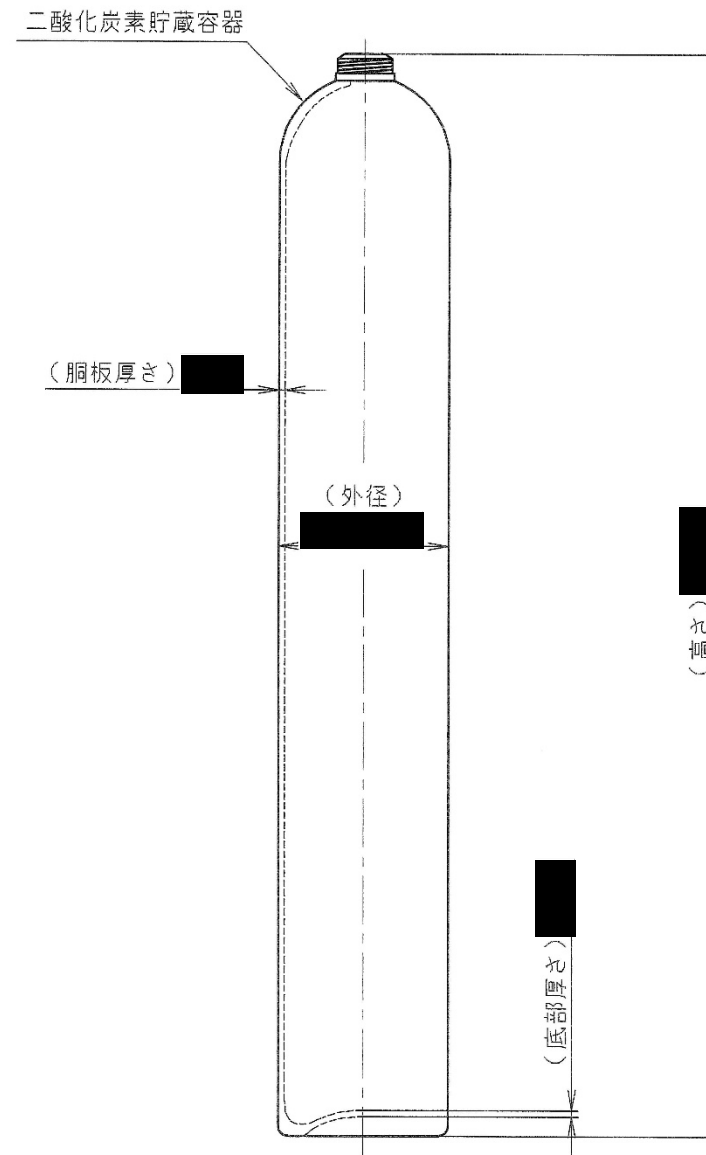
工事計画記載の公称値の許容範囲

二酸化炭素貯蔵容器（非常用電気室等消火用二酸化炭素貯蔵容器ユニット-1用）

主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準



8本ユニット設置



二酸化炭素貯蔵容器 [] / 個

注1：特記なき寸法はmmを示す。

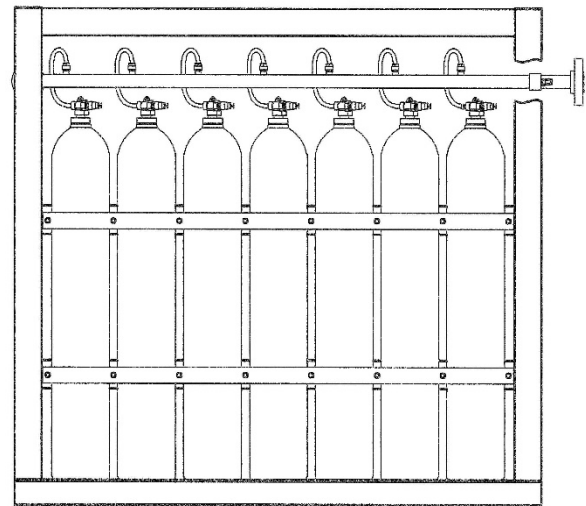
第2.5.7.1.1.1.6図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図
非常用電気室等消火用二酸化炭素貯蔵容器
ユニット-2

第2.5.7.1.1.1.6図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図 非常用電気室等消火用
二酸化炭素貯蔵容器ユニット-2

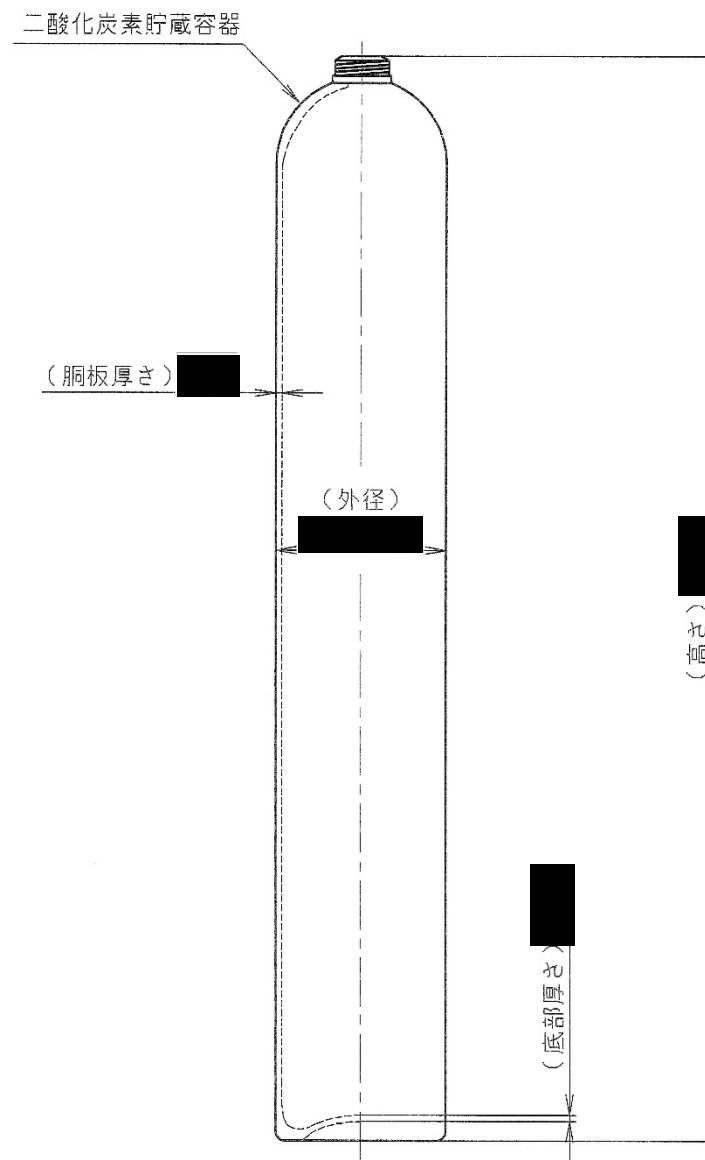
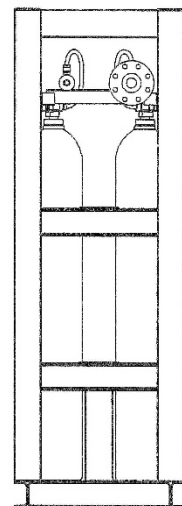
工事計画記載の公称値の許容範囲

二酸化炭素貯蔵容器（非常用電気室等消火用二酸化炭素貯蔵容器ユニット-2用）

主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカ基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力，製造実績を考慮したメーカ基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力，製造実績を考慮したメーカ基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力，製造実績を考慮したメーカ基準



14本ユニット設置



二酸化炭素貯蔵容器 [] /個

注1：特記なき寸法はmmを示す。

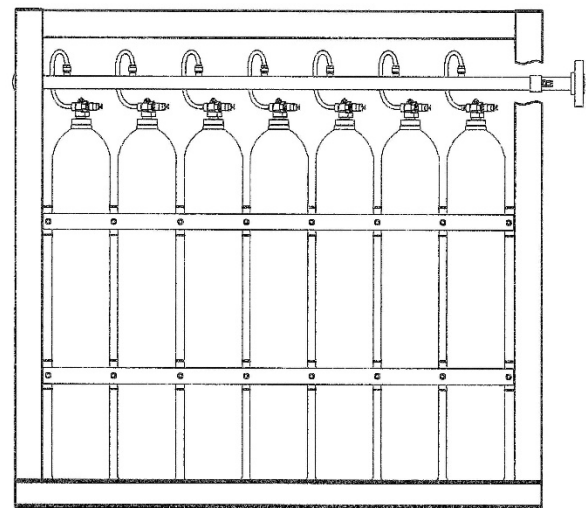
第2.5.7.1.1.1.7図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図
非常用発電機消火用二酸化炭素貯蔵容器
ユニット-1

第2.5.7.1.1.1.7図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図 非常用発電機消火用二酸化炭素貯蔵容器ユニット-1

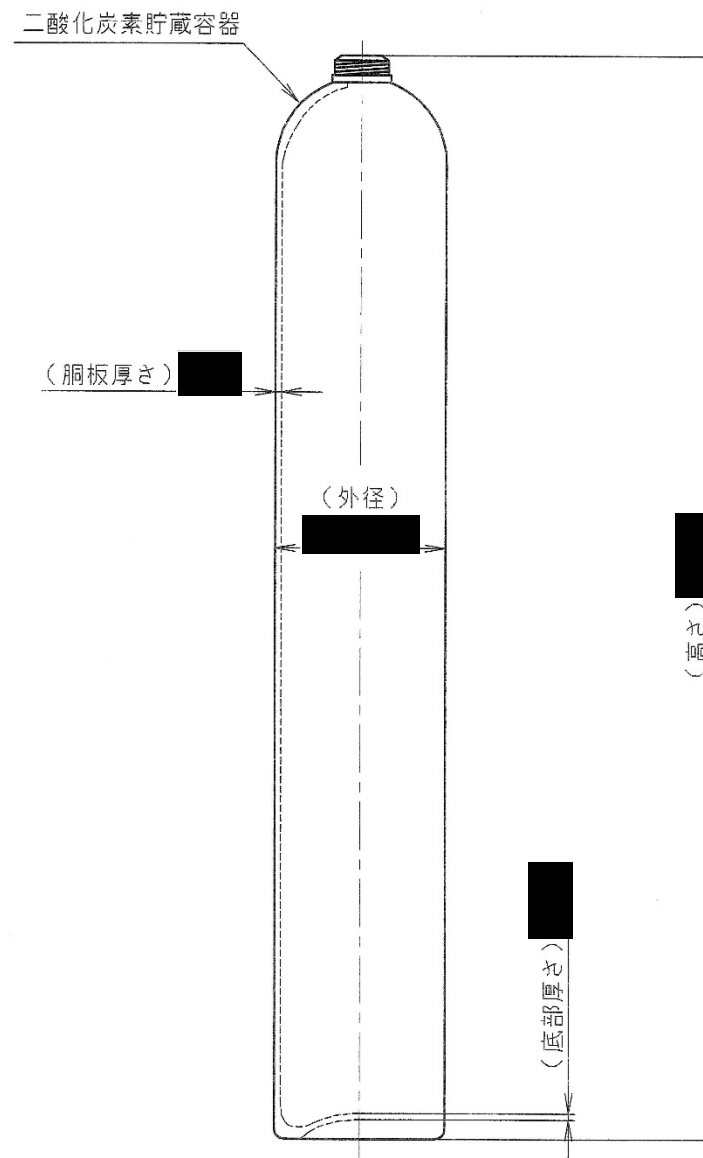
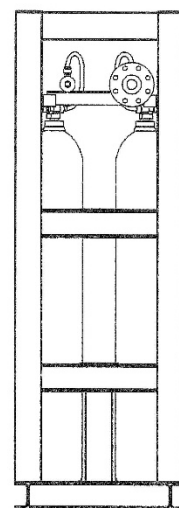
工事計画記載の公称値の許容範囲

二酸化炭素貯蔵容器（非常用発電機消火用二酸化炭素貯蔵容器ユニット-1用）

主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準



14本ユニット設置



二酸化炭素貯蔵容器 [黒いボックス] /個

注1：特記なき寸法はmmを示す。

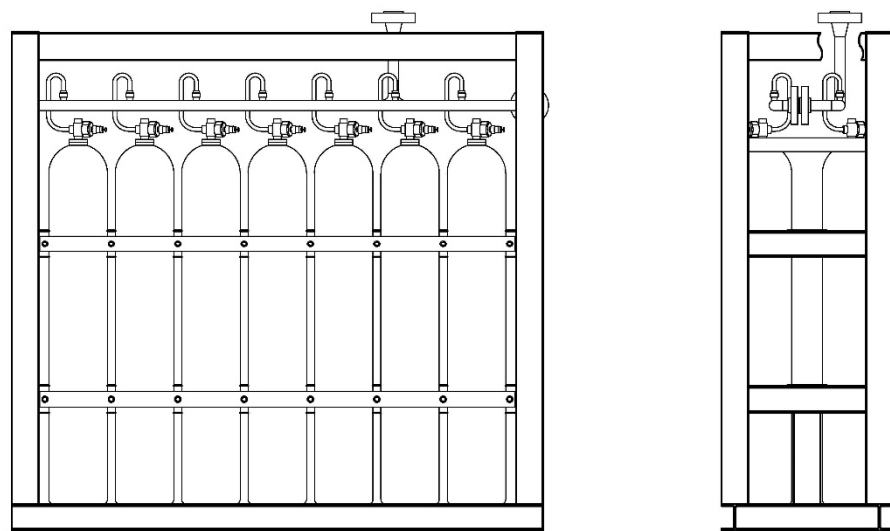
第2.5.7.1.1.1.8図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図
非常用発電機消火用二酸化炭素貯蔵容器
ユニット-2

第2.5.7.1.1.1.8図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図 非常用発電機消火用二酸化炭素貯蔵容器ユニット-2

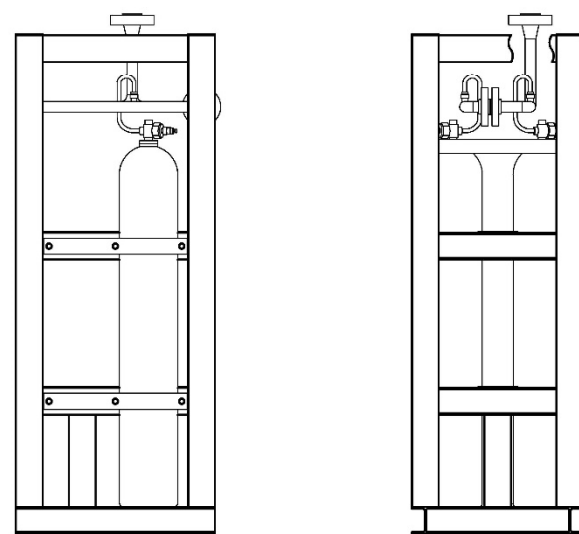
工事計画記載の公称値の許容範囲

二酸化炭素貯蔵容器（非常用発電機消火用二酸化炭素貯蔵容器ユニット-2用）

主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカ基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力，製造実績を考慮したメーカ基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力，製造実績を考慮したメーカ基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力，製造実績を考慮したメーカ基準

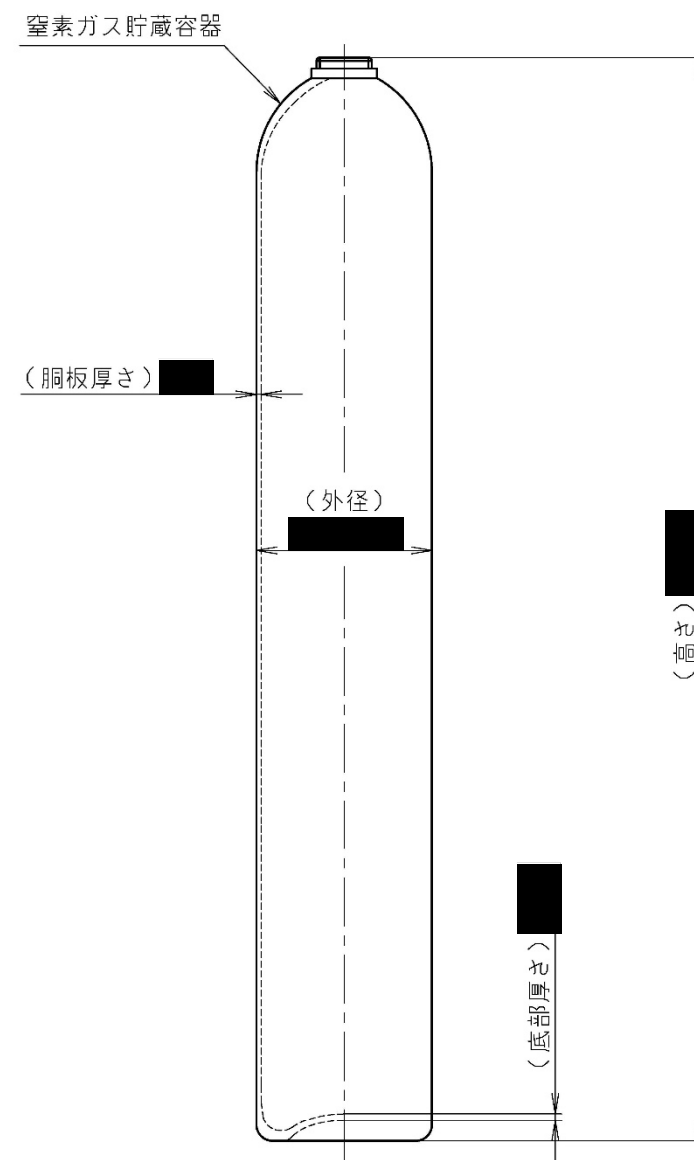


14本ユニット設置×4



4本ユニット設置

注1：特記なき寸法はmmを示す。



窒素ガス貯蔵容器 [] /個

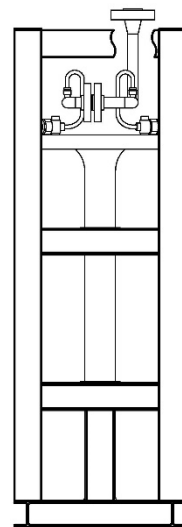
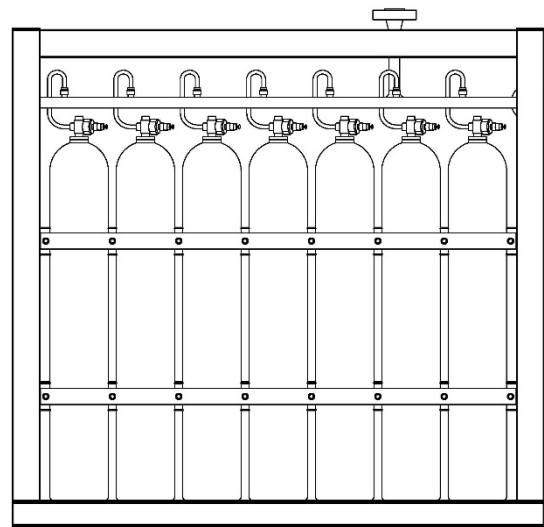
第 2.5.7.1.1.1.9 図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図
 グローブボックス消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット
 -1-1~-1-5

第2.5.7.1.1.9図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図 グローブボックス消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-1-1～-1-5

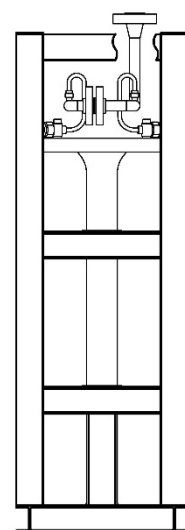
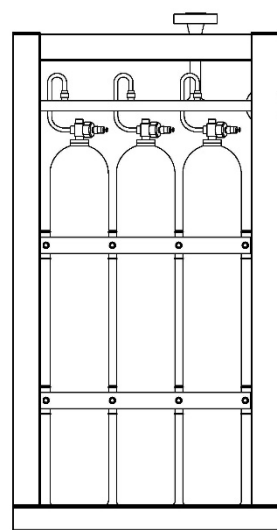
工事計画記載の公称値の許容範囲

窒素ガス貯蔵容器（グローブボックス消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-1-1，-1-2，-1-3，-1-4，-1-5用）

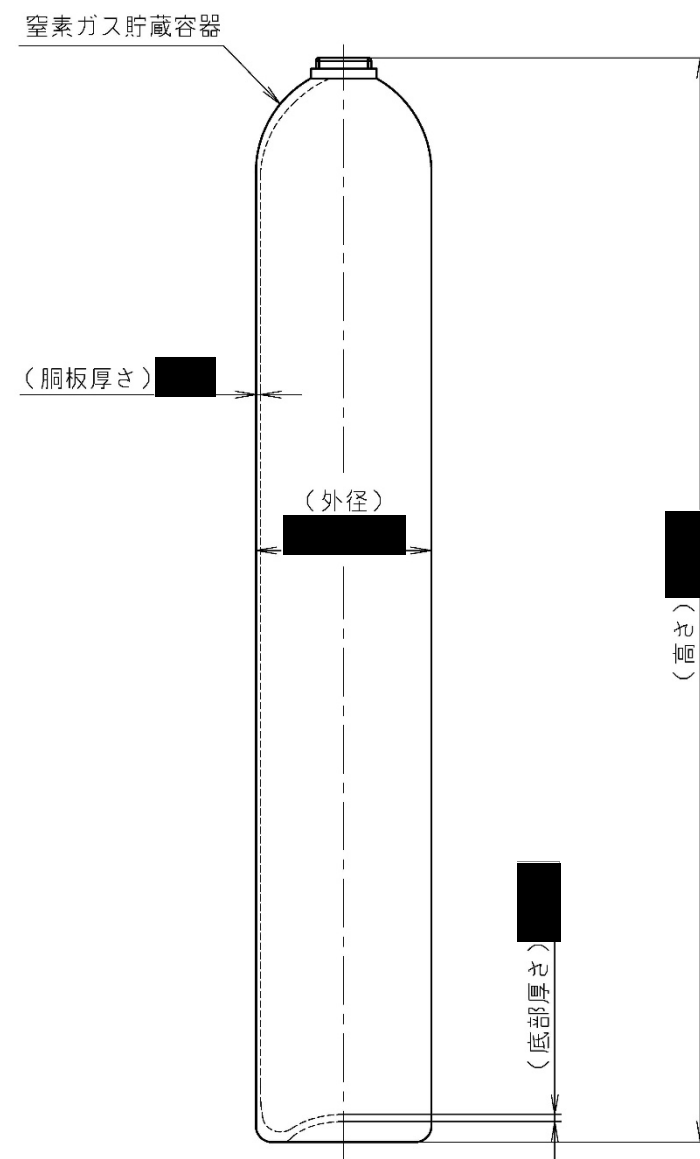
主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準



14本ユニット設置×4



6本ユニット設置



窒素ガス貯蔵容器 ■■■ /個

注1：特記なき寸法はmmを示す。

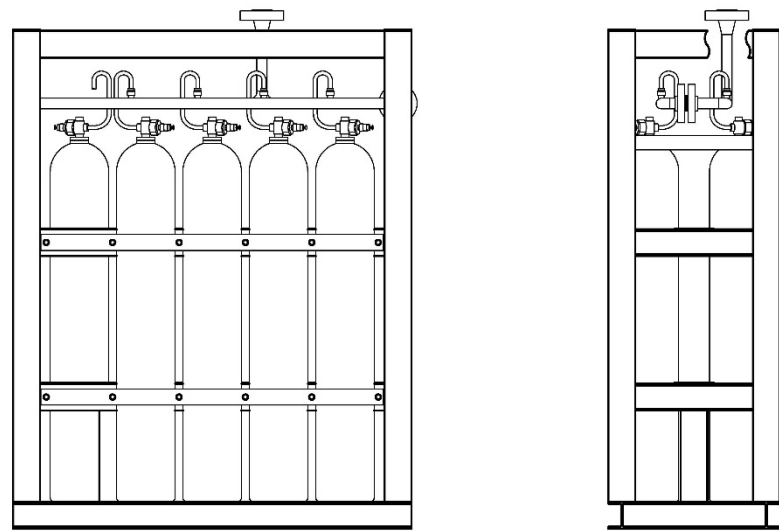
第2.5.7.1.1.1.10 図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図
グローブボックス消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット
-2-1~-2-5

第2.5.7.1.1.10図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図 グローブボックス消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-2-1～-2-5

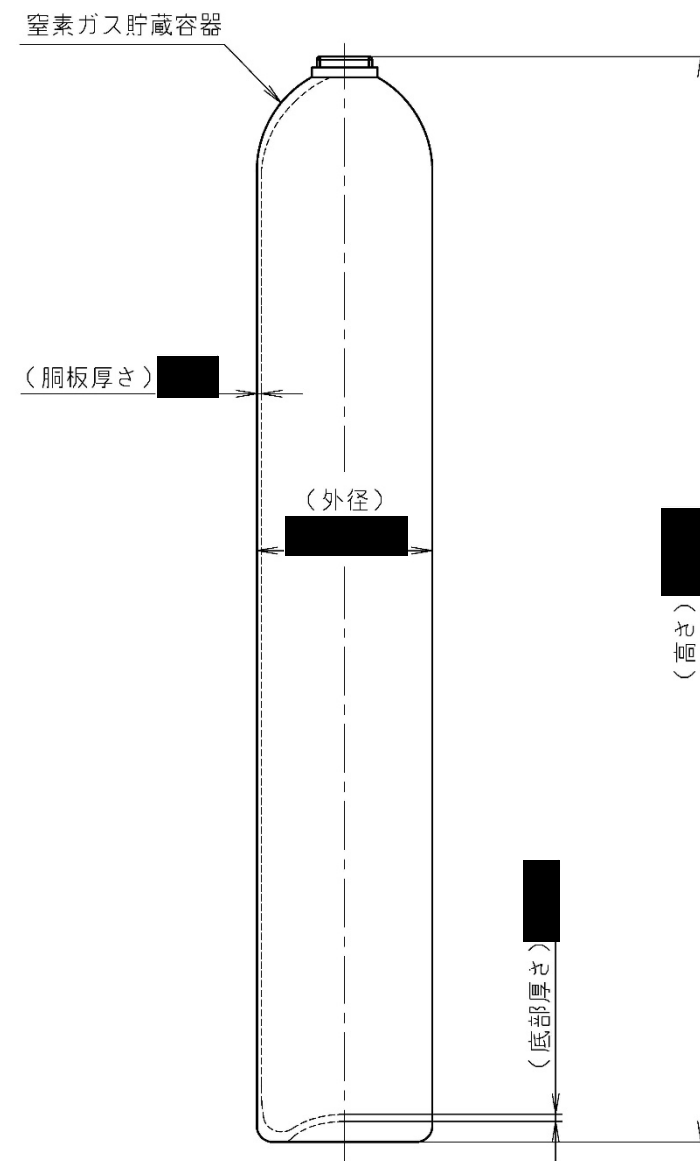
工事計画記載の公称値の許容範囲

窒素ガス貯蔵容器（グローブボックス消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-2-1，-2-2，-2-3，-2-4，-2-5用）

主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準



10本ユニット設置



窒素ガス貯蔵容器 [黒いボックス] /個

注1：特記なき寸法はmmを示す。

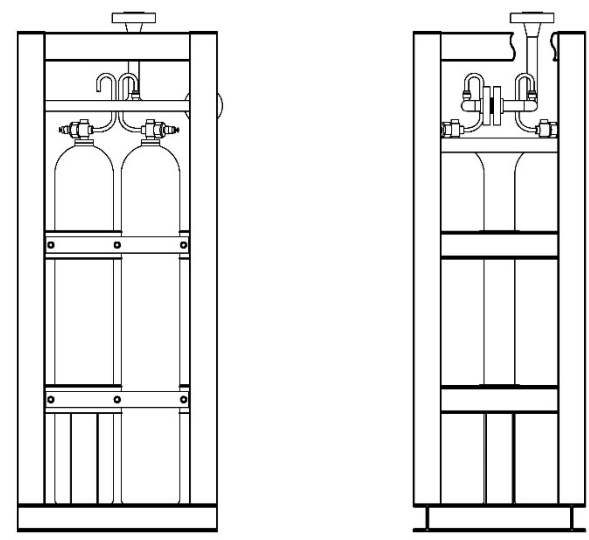
第2.5.7.1.1.11 図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図
グローブボックス消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-3

第2.5.7.1.1.1.11図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図 グローブボックス消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-3

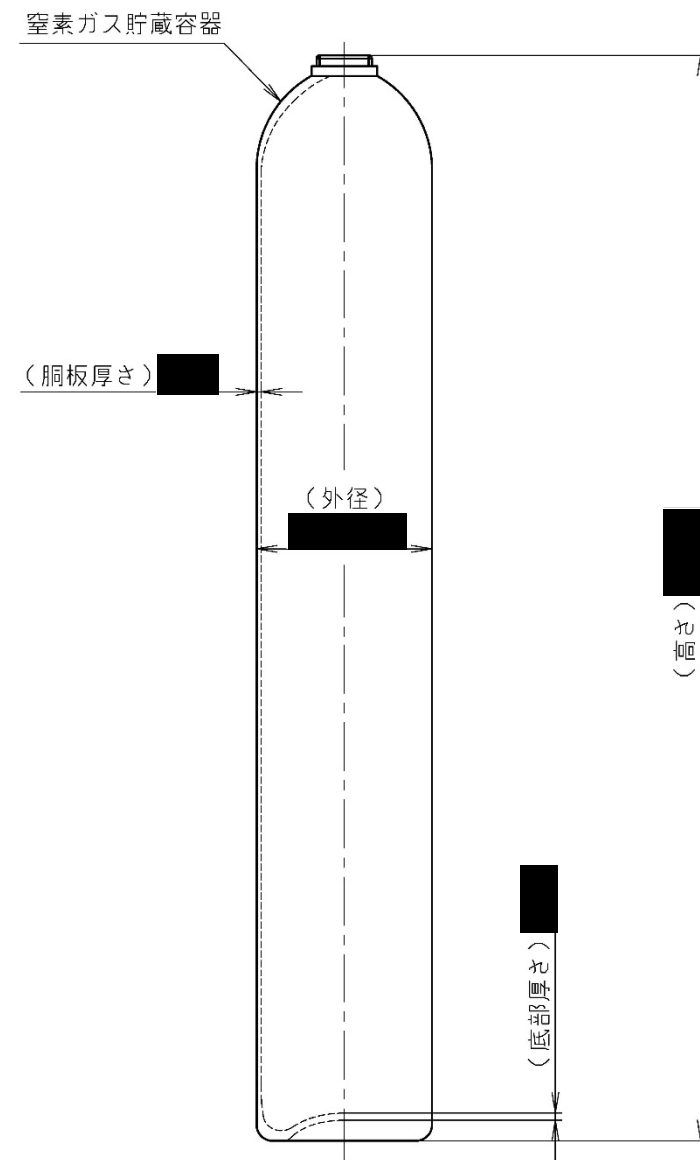
工事計画記載の公称値の許容範囲

窒素ガス貯蔵容器（グローブボックス消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-3用）

主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカ基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力，製造実績を考慮したメーカ基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力，製造実績を考慮したメーカ基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力，製造実績を考慮したメーカ基準



4本ユニット設置



窒素ガス貯蔵容器 ■■■ /個

注1：特記なき寸法はmmを示す。

第2.5.7.1.1.1.12図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図
グローブボックス消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-4

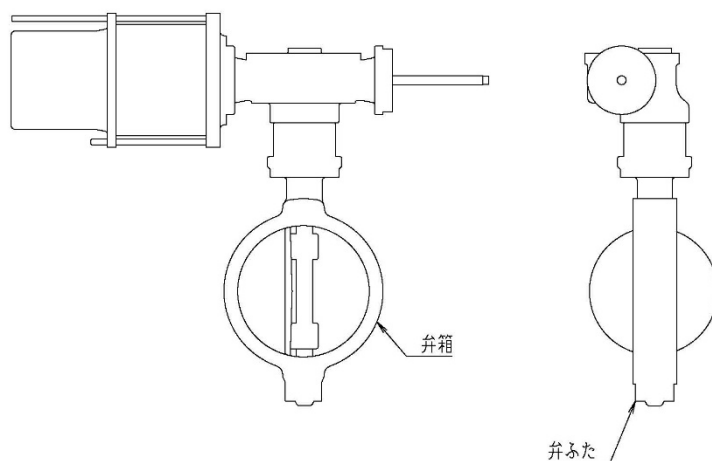
第2.5.7.1.1.1.12図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図 グローブボックス消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-4

工事計画記載の公称値の許容範囲

窒素ガス貯蔵容器（グローブボックス消火用窒素ガス貯蔵容器ユニット-4用）

主要寸法 (mm)		許容範囲	根拠
外径	■	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	■	■	同上
胴部厚さ	■	■ ■	【プラス側公差】 製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 高圧ガス保安法(容器保安規則)による材料公差 及び製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
底部厚さ	■	■ ■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準

第2.5.7.1.1.1.13図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図 ピストンダンパ

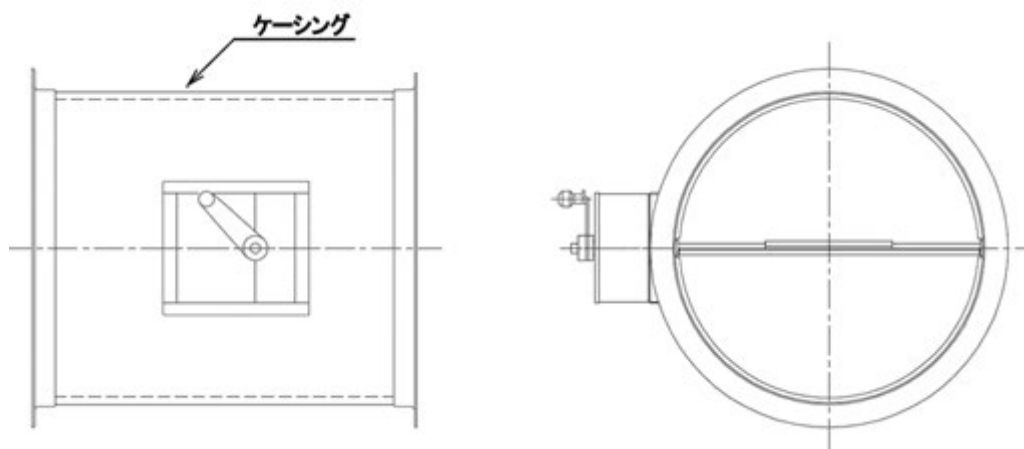


ピストンダンパ番号	呼び径	主要材料*
0120-W0003	150A	SCS13A
0171-W3918	150A	SCS13A
0171-W6722	150A	SCS13A
0171-W6729	150A	SCS13A
0130-W0031	200A	SCS13A
0130-W0033	200A	SCS13A
0130-W0035	200A	SCS13A
0171-W6736	200A	SCS13A
0120-W0001	250A	SCS13A
0171-W3917	250A	SCS13A
0171-W6724	250A	SCS13A
0171-W6735	250A	SCS13A
0171-W6721	300A	SCS13A
0171-W6730	300A	SCS13A
0171-W6731	300A	SCS13A

ピストンダンパ 番号	呼び径	主要材料*
0130-W0021	350A	SCS13A
0130-W0023	350A	SCS13A
0130-W0025	350A	SCS13A
0171-W6723	350A	SCS13A
0171-W6726	350A	SCS13A
0171-W6737	350A	SCS13A
0171-W6739	350A	SCS13A
0171-W6728	400A	SCS13A
0171-W6733	400A	SCS13A
0171-W6734	450A	SCS13A
0171-W6732	500A	SCS13A
0130-W0001	600A	SCS13A
0171-W6725	600A	SCS13A

注記 * : 主要材料は弁箱を示す。

第2.5.7.1.1.14図 その他の加工施設 火災防護設備の構造図 延焼防止ダンパ
・丸型



ダンパ番号	呼び径* ¹	主要材料* ²
0171-W3144	100A	SUS304
0171-W3161	100A	SUS304
0171-W3162	100A	SUS304
0171-W3165	100A	SUS304
0171-W3166	100A	SUS304
0171-W3167	100A	SUS304
0171-W3168	100A	SUS304
0171-W3186	100A	SUS304
0171-W3275	100A	SUS304
0171-W3201	100A	SUS304
0120-W0104	100A	SUS304
0120-W0110	100A	SUS304
0120-W0127	100A	SUS304
0120-W0131	100A	SUS304
0130-W0204	100A	SUS304
0130-W0209	100A	SUS304
0130-W0210	100A	SUS304
0130-W0215	100A	SUS304
0130-W0219	100A	SUS304
0130-W0226	100A	SUS304

注記 *1：公称値を示す。

*2：主要材料はケーシングを示す。

ダンパ番号	呼び径* ¹	主要材料* ²
0130-W0227	100A	SUS304
0130-W0228	100A	SUS304
0130-W0229	100A	SUS304
0130-W0230	100A	SUS304
0130-W0234	100A	SUS304
0120-W0101	125A	SUS304
0120-W0102	125A	SUS304
0120-W0106	125A	SUS304
0120-W0109	125A	SUS304
0120-W0112	125A	SUS304
0120-W0117	125A	SUS304
0120-W0118	125A	SUS304
0120-W0126	125A	SUS304
0120-W0129	125A	SUS304
0130-W0213	125A	SUS304
0130-W0217	125A	SUS304
0130-W0225	125A	SUS304
0130-W0233	125A	SUS304
0171-W3107	150A	SUS304
0171-W3108	150A	SUS304
0171-W3109	150A	SUS304
0171-W3143	150A	SUS304
0171-W3169	150A	SUS304
0171-W3170	150A	SUS304
0171-W3182	150A	SUS304
0171-W3246	150A	SUS304
0171-W3247	150A	SUS304
0171-W3268	150A	SUS304
0171-W3281	150A	SUS304
0171-W3282	150A	SUS304
0171-W3284	150A	SUS304

注記 *1：公称値を示す。

*2：主要材料はケーシングを示す。

ダンパ番号	呼び径*1	主要材料*2
0120-W0119	150A	SUS304
0120-W0122	150A	SUS304
0120-W0132	150A	SUS304
0130-W0211	150A	SUS304
0130-W0218	150A	SUS304
0130-W0224	150A	SUS304
0171-W3111	200A	SUS304
0171-W3126	200A	SUS304
0171-W3128	200A	SUS304
0171-W3148	200A	SUS304
0171-W3152	200A	SUS304
0171-W3153	200A	SUS304
0171-W3155	200A	SUS304
0171-W3157	200A	SUS304
0171-W3181	200A	SUS304
0171-W3256	200A	SUS304
0171-W3257	200A	SUS304
0171-W3262	200A	SUS304
0171-W3274	200A	SUS304
0171-W3283	200A	SUS304
0171-W3291	200A	SUS304
0120-W0120	200A	SUS304
0120-W0124	200A	SUS304
0130-W0206	200A	SUS304
0130-W0207	200A	SUS304
0130-W0223	200A	SUS304

注記 *1：公称値を示す。

*2：主要材料はケーシングを示す。

ダンパ番号	呼び径*1	主要材料*2
0171-W3106	250A	SUS304
0171-W3110	250A	SUS304
0171-W3113	250A	SUS304
0171-W3114	250A	SUS304
0171-W3115	250A	SUS304
0171-W3117	250A	SUS304
0171-W3130	250A	SUS304
0171-W3147	250A	SUS304
0171-W3151	250A	SUS304
0171-W3154	250A	SUS304
0171-W3184	250A	SUS304
0171-W3248	250A	SUS304
0171-W3249	250A	SUS304
0171-W3250	250A	SUS304
0171-W3273	250A	SUS304
0171-W3285	250A	SUS304
0171-W3197	250A	SUS304
0171-W3292	250A	SUS304
0120-W0111	250A	SUS304
0120-W0115	250A	SUS304
0120-W0123	250A	SUS304
0171-W3112	300A	SUS304
0171-W3125	300A	SUS304
0171-W3156	300A	SUS304
0171-W3183	300A	SUS304
0171-W3187	300A	SUS304
0171-W3258	300A	SUS304
0171-W3271	300A	SUS304

注記 *1：公称値を示す。

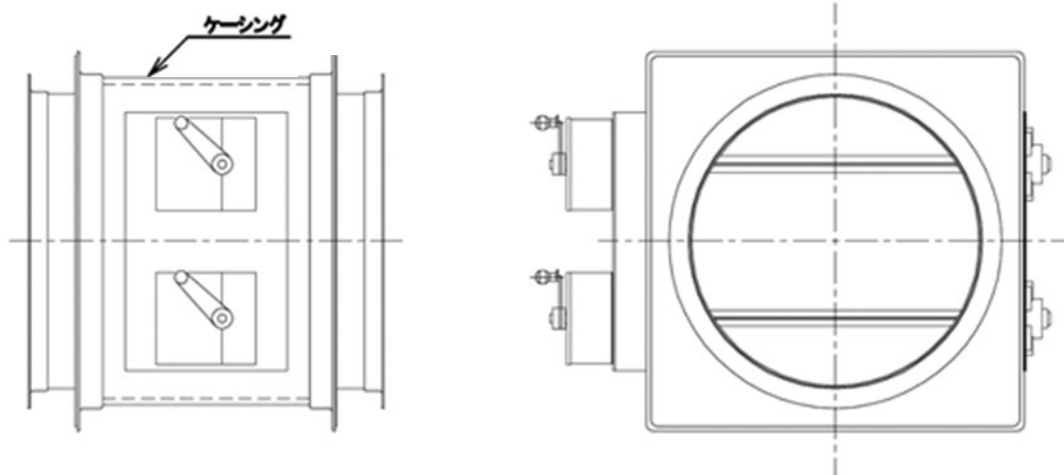
*2：主要材料はケーシングを示す。

ダンパ番号	呼び径* ¹	主要材料* ²
0171-W3272	300A	SUS304
0171-W3296	300A	SUS304
0171-W3196	300A	SUS304
0171-W3202	300A	SUS304
0120-W0107	300A	SUS304
0120-W0108	300A	SUS304
0120-W0130	300A	SUS304
0130-W0231	300A	SUS304
0171-W3118	350A	SUS304
0171-W3127	350A	SUS304
0171-W3129	350A	SUS304
0171-W3145	350A	SUS304
0171-W3146	350A	SUS304
0171-W3171	350A	SUS304
0171-W3251	350A	SUS304
0171-W3261	350A	SUS304
0171-W3116	φ 400	SUS304
0171-W3142	φ 400	SUS304
0171-W3158	φ 400	SUS304
0171-W3164	φ 400	SUS304
0171-W3266	φ 400	SUS304
0171-W3269	φ 400	SUS304
0120-W0103	400A	SUS304
0120-W0116	400A	SUS304
0130-W0232	400A	SUS304

注記 *1：公称値を示す。

*2：主要材料はケーシングを示す。

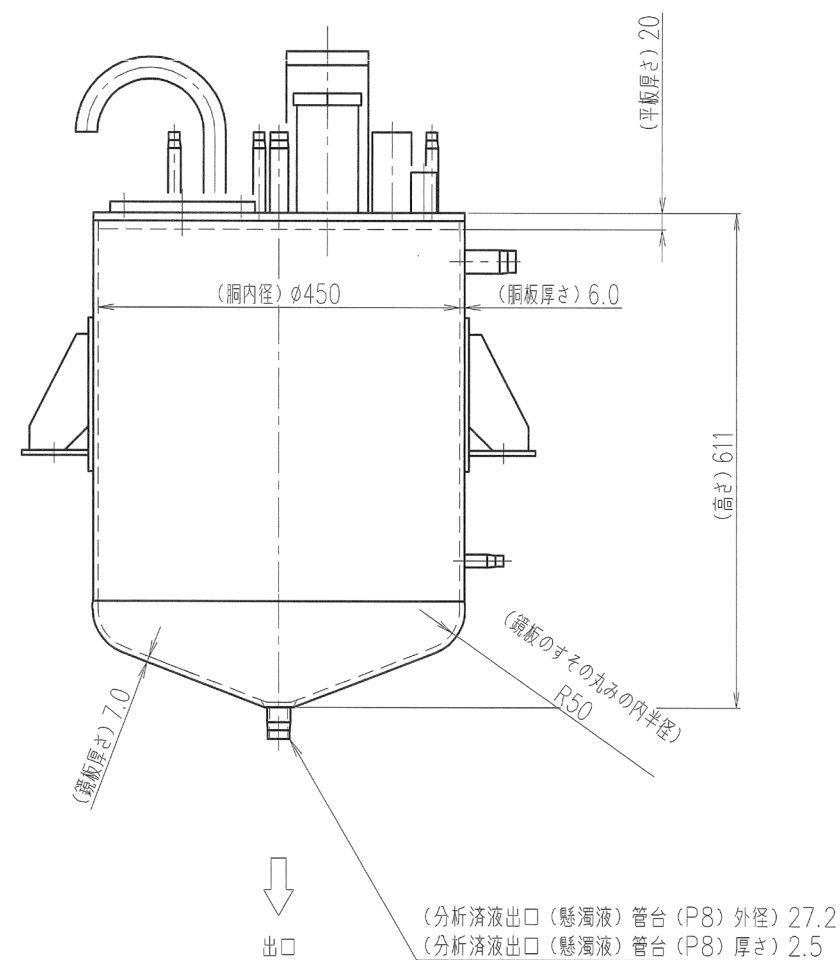
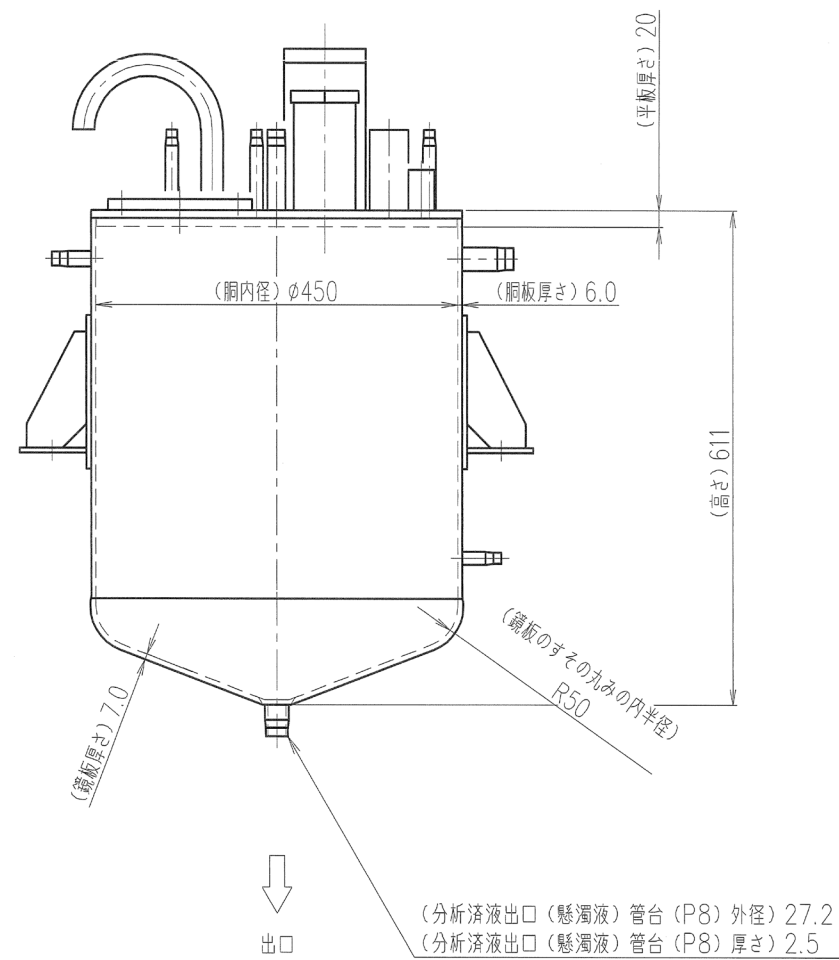
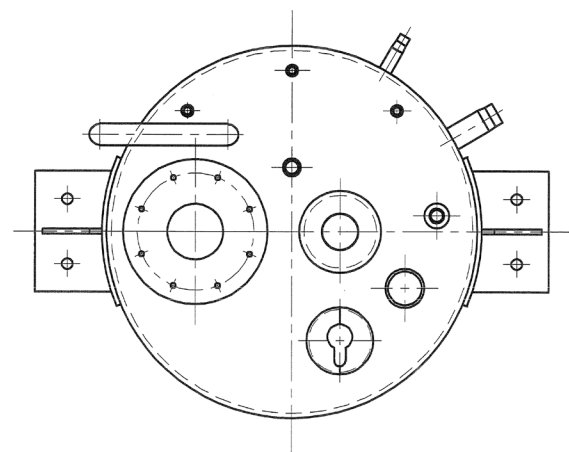
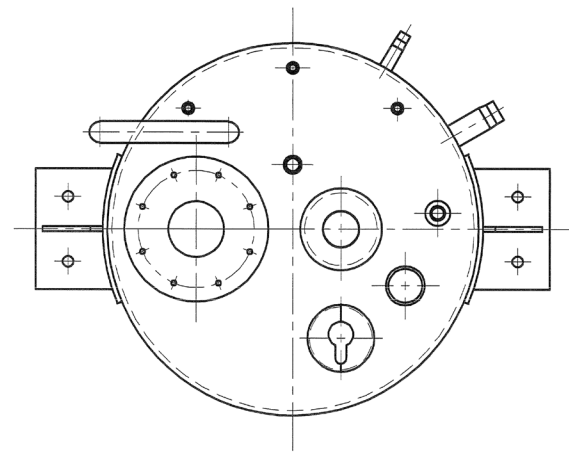
・角丸型



ダンパ番号	呼び径* ¹	主要材料* ²
0171-W3141	φ 450	SUS304
0120-W0125	450A	SUS304
0130-W0214	500A	SUS304
0130-W0208	550A	SUS304
0130-W0212	600A	SUS304

注記 *1：公称値を示す。

*2：主要材料はケーシングを示す。



注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

分析済液中和槽A
PA0167-V-11

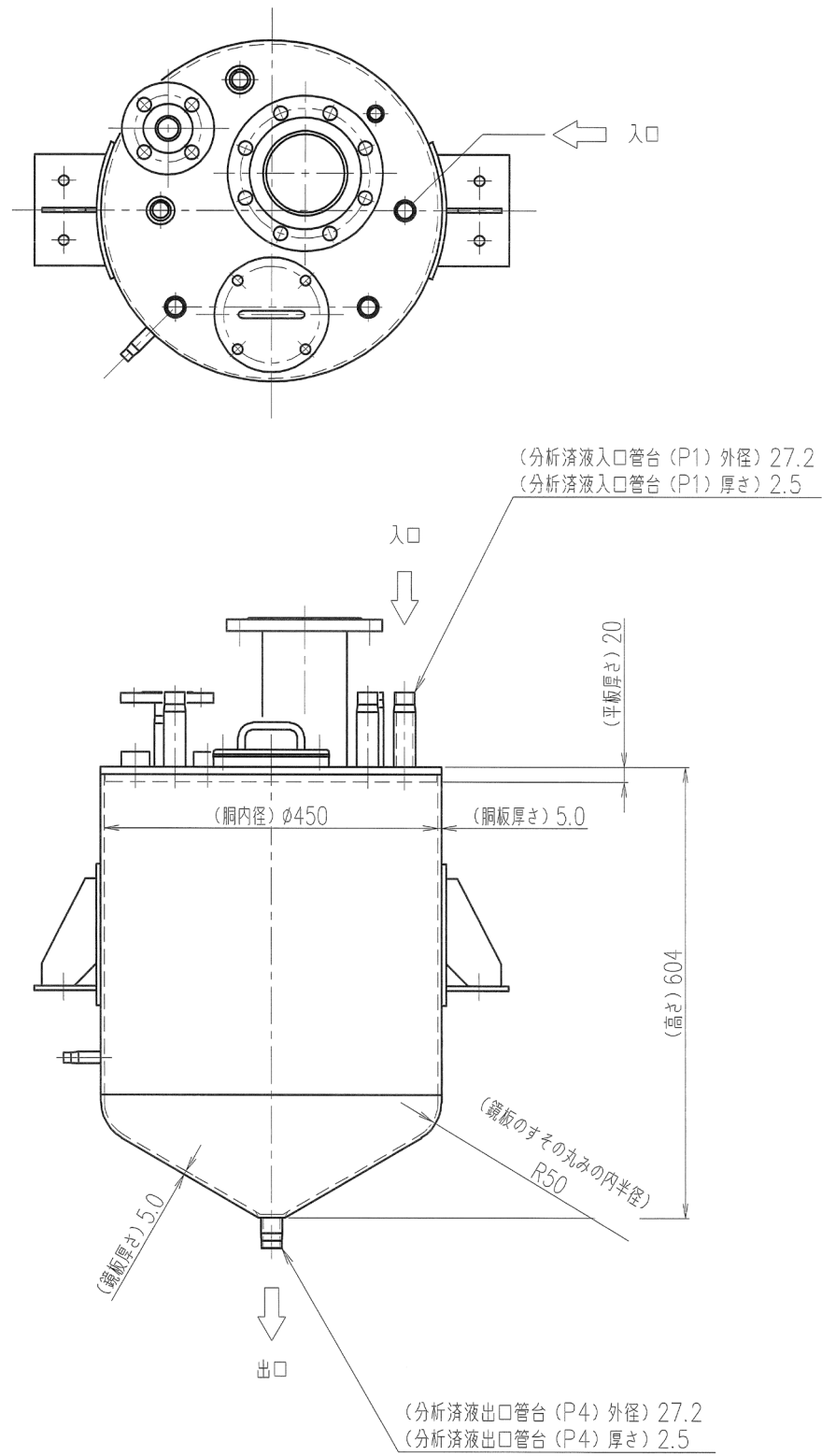
分析済液中和槽B
PA0167-V-12

第2.5.7.2.1.1.1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 分析済液中和槽 (PA0167-V-11, -12)

第2.5.7.2.1.1.1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 分析済液中和槽 (PA0167-V-11, -12)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
洞内径	450	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	6.0	+1.4 mm ■	【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	
鏡板厚さ	7.0	+1.4 mm ■	【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	
鏡板の形状に係る寸法	50 (鏡板の すその丸 みの内半 径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8265による製造公差を準用	
平板厚さ	20	+1.6 mm ■	【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	
分析済液出口(懸濁液)管台(P8)	外径	27.2	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	611	■	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, 公称値を示す。



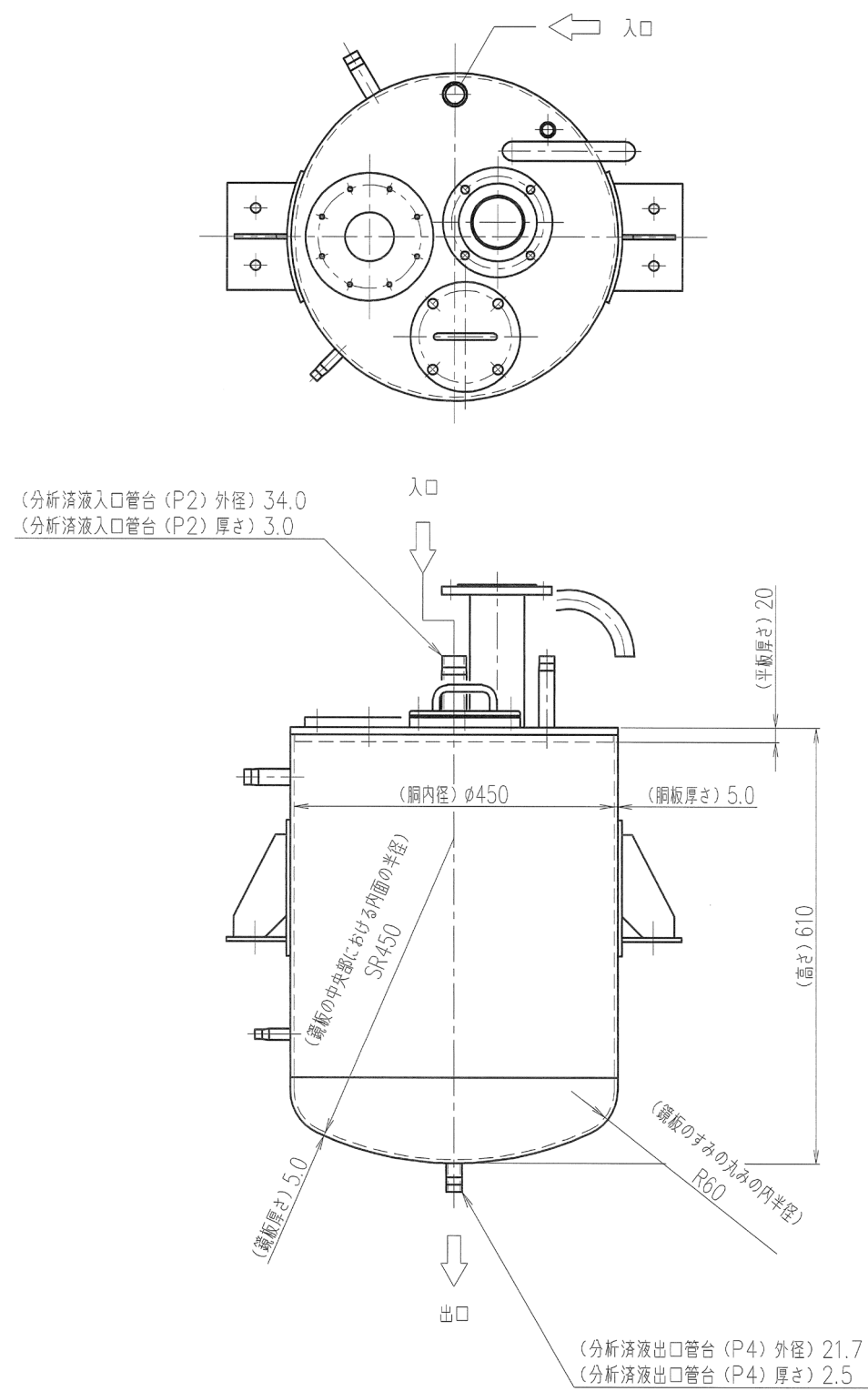
注1：特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.7.2.1.1.2 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 中和ろ液受槽 (PA0167-V-15, -16)

第2.5.7.2.1.1.2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 中和ろ液受槽 (PA0167-V-15, -16)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
洞内径	450	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板の形状に係る寸法	50 (鏡板の すその丸 みの内半 径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8265による製造公差	
平板厚さ	20	+1.6 mm ■	【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	
分析済液入口管 台(P1)	外径	27.2	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液出口管 台(P4)	外径	27.2	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	604	■	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, 公称値を示す。



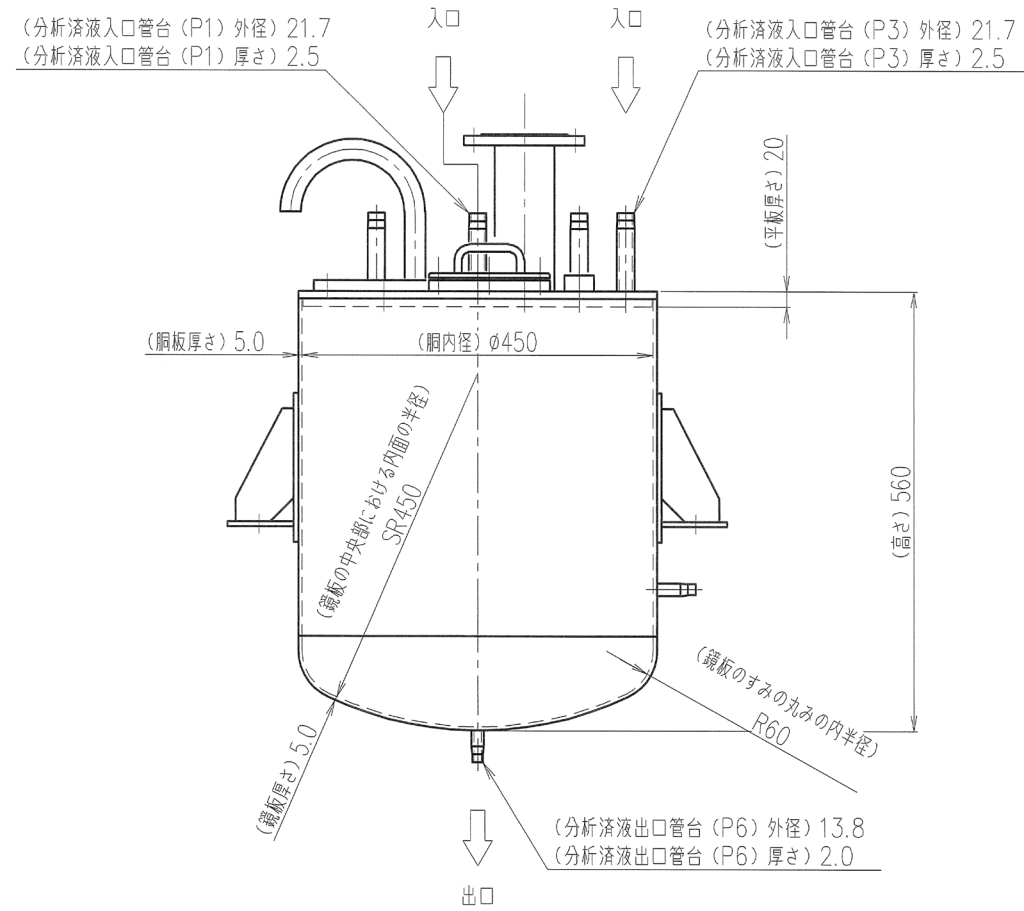
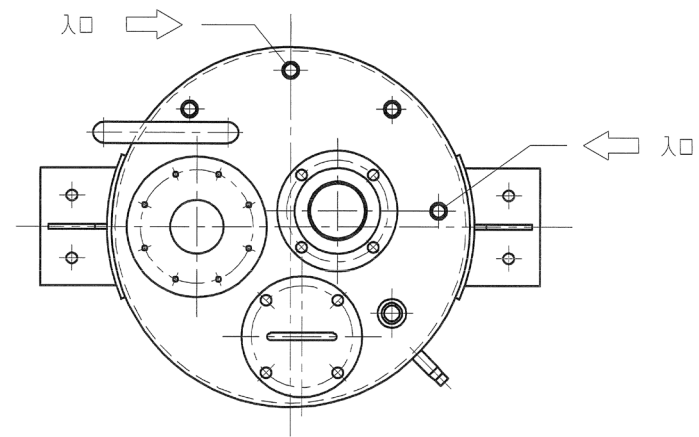
注1：特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.7.2.1.1.3 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 遠心分離処理液受槽 (PA0167-V-18)

第2.5.7.2.1.1.3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 遠心分離処理液受槽(PA0167-V-18)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
洞内径	450	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板の形状に係る寸法	450 (鏡板の中央部における内面の半径)	+5.6 mm -2.8 mm	JIS B 8247による製造公差	
	60 (鏡板のすみの丸みの内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	20	+1.6 mm ■	【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	
分析済液入口管 台(P2)	外径	34.0	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	3.0		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液出口管 台(P4)	外径	21.7	■	製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力，製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	610	■	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，公称値を示す。



注1：特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.7.2.1.1.4 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 ろ過処理供給槽 (PA0167-V-40)

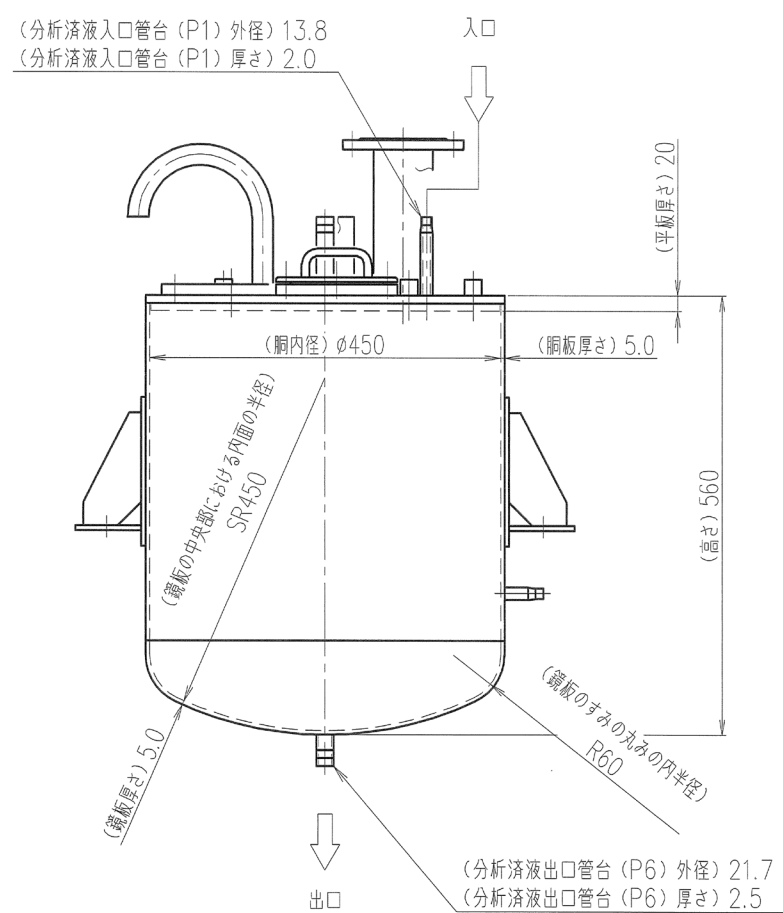
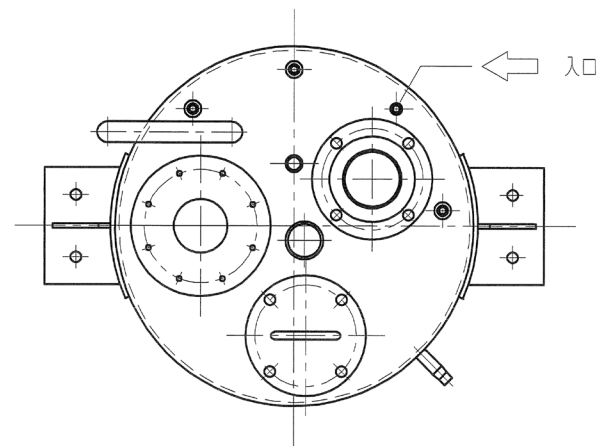
第2.5.7.2.1.1.4図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図
 分析設備 ろ過処理供給槽 (PA0167-V-40)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴内径	450	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板の形状に係る寸法	450 (鏡板の中央部における内面の半径)	+5.6 mm -2.8 mm	JIS B 8247による製造公差	
	60 (鏡板のすみの丸みの内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	20	+1.6 mm ■	【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	
分析済液入口管 台(P1)	外径	21.7	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液入口管 台(P3)	外径	21.7	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

(続き)

分析済液出口管 台 (P6)	外径	13.8	[REDACTED]	製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準
	厚さ	2.0		製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準
高さ	560	製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準		

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



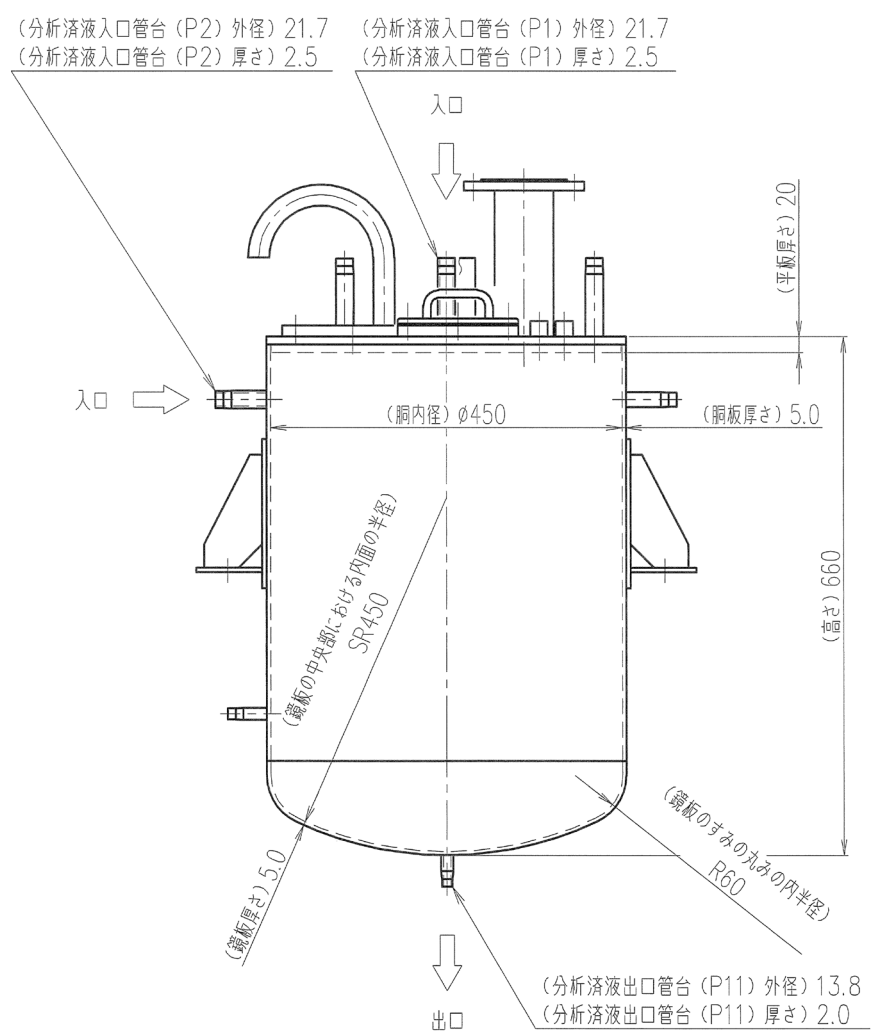
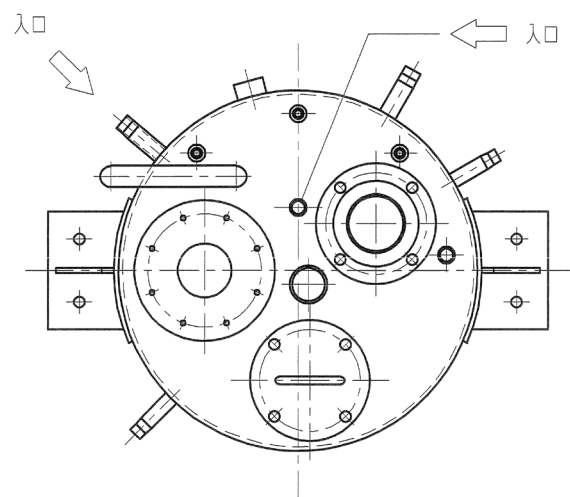
注1：特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.7.2.1.1.5 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 ろ過処理液受槽 (PA0167-V-44)

第2.5.7.2.1.1.5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ろ過処理液受槽(PA0167-V-44)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴内径	450	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板の形状に係る寸法	450 (鏡板の中央部における内面の半径)	+5.6 mm -2.8 mm	JIS B 8247による製造公差	
	60 (鏡板のすみの丸みの内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	20	+1.6 mm ■	【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	
分析済液入口管 台(P1)	外径	13.8	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.0		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液出口管 台(P6)	外径	21.7	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	560	■	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, 公称値を示す。



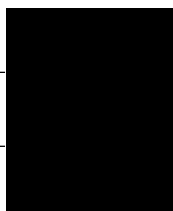
注1：特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.7.2.1.1.6 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1活性炭処理供給槽 (PA0167-V-50)

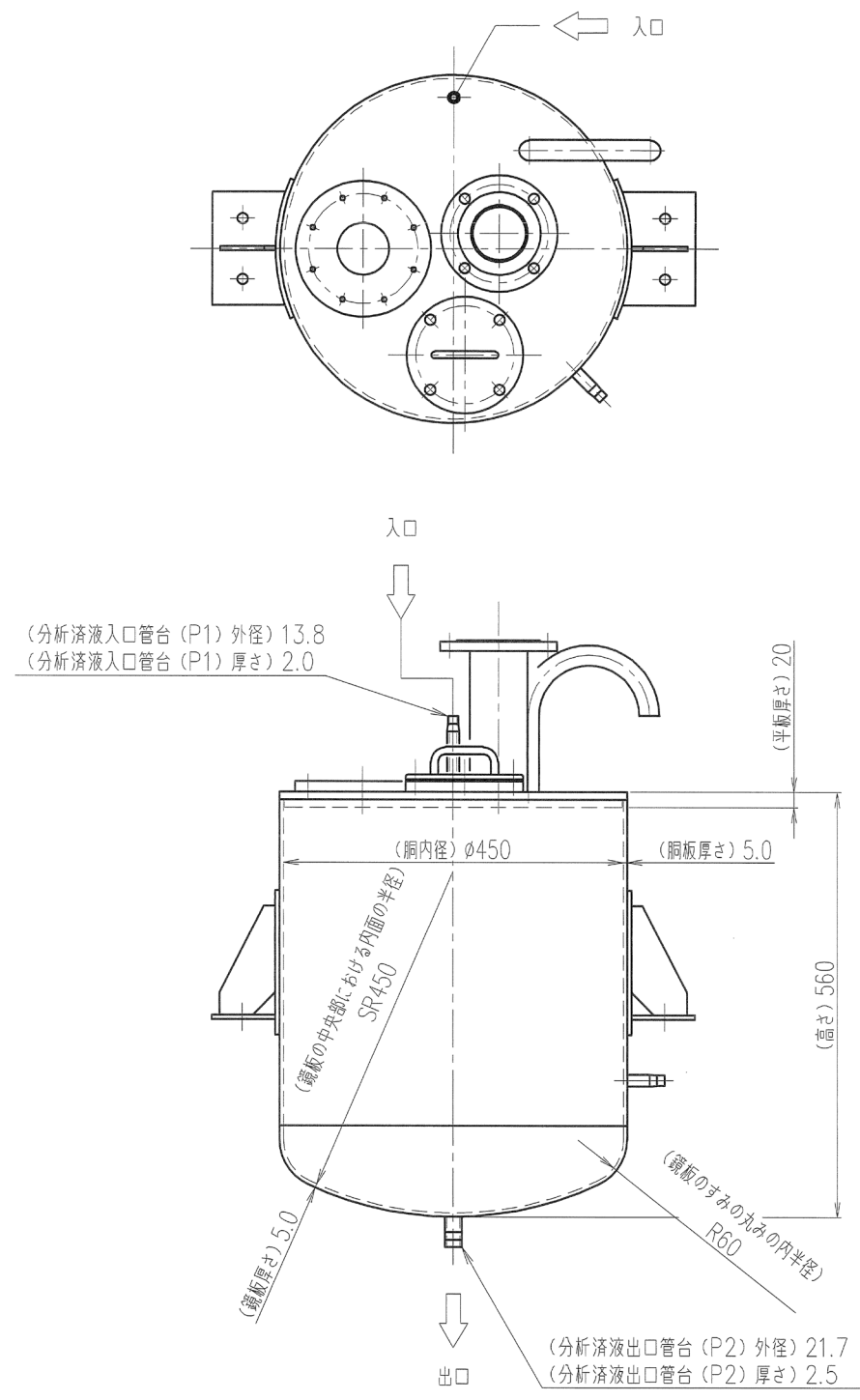
第2.5.7.2.1.1.6図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図
分析設備 第1活性炭処理供給槽(PA0167-V-50)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
洞内径	450	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
洞板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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
鏡板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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
鏡板の形状に係る寸法	450 (鏡板の中央部における内面の半径)	+5.6 mm -2.8 mm	JIS B 8247による製造公差
	60 (鏡板のすみの丸みの内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差
平板厚さ	20	+1.6 mm ■	【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
分析済液入口管台(P1)	外径	21.7	■
	厚さ	2.5	
分析済液入口管台(P2)	外径	21.7	■
	厚さ	2.5	

(続き)

分析済液出口管 台(P11)	外径	13.8		製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準
	厚さ	2.0		製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準
高さ		660		製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



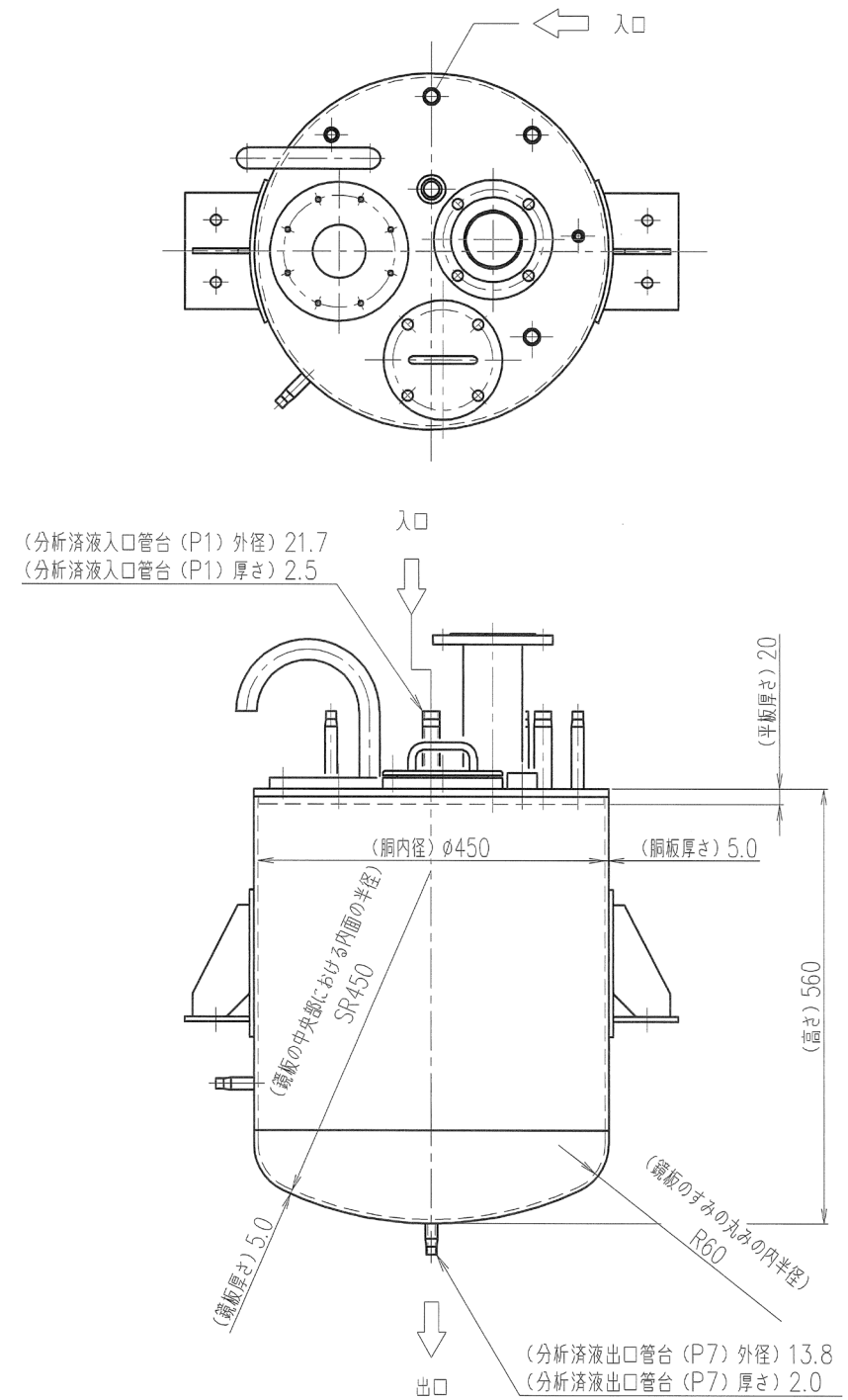
注1：特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.7.2.1.1.7 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1活性炭処理液受槽 (PA0167-V-53)

第2.5.7.2.1.1.7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1活性炭処理液受槽(PA0167-V-53)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴内径	450	■	製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準	
胴板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板の形状に係る寸法	450 (鏡板の 中央部 におけ る内面 の半径)	+5.6 mm -2.8 mm	JIS B 8247による製造公差	
	60 (鏡板の すみの 丸みの 内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	20	+1.6 mm ■	【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	
分析済液入口管 台(P1)	外径	13.8	■	製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
	厚さ	2.0		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
分析済液出口管 台(P2)	外径	21.7	■	製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
高さ	560	■	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，公称値を示す。



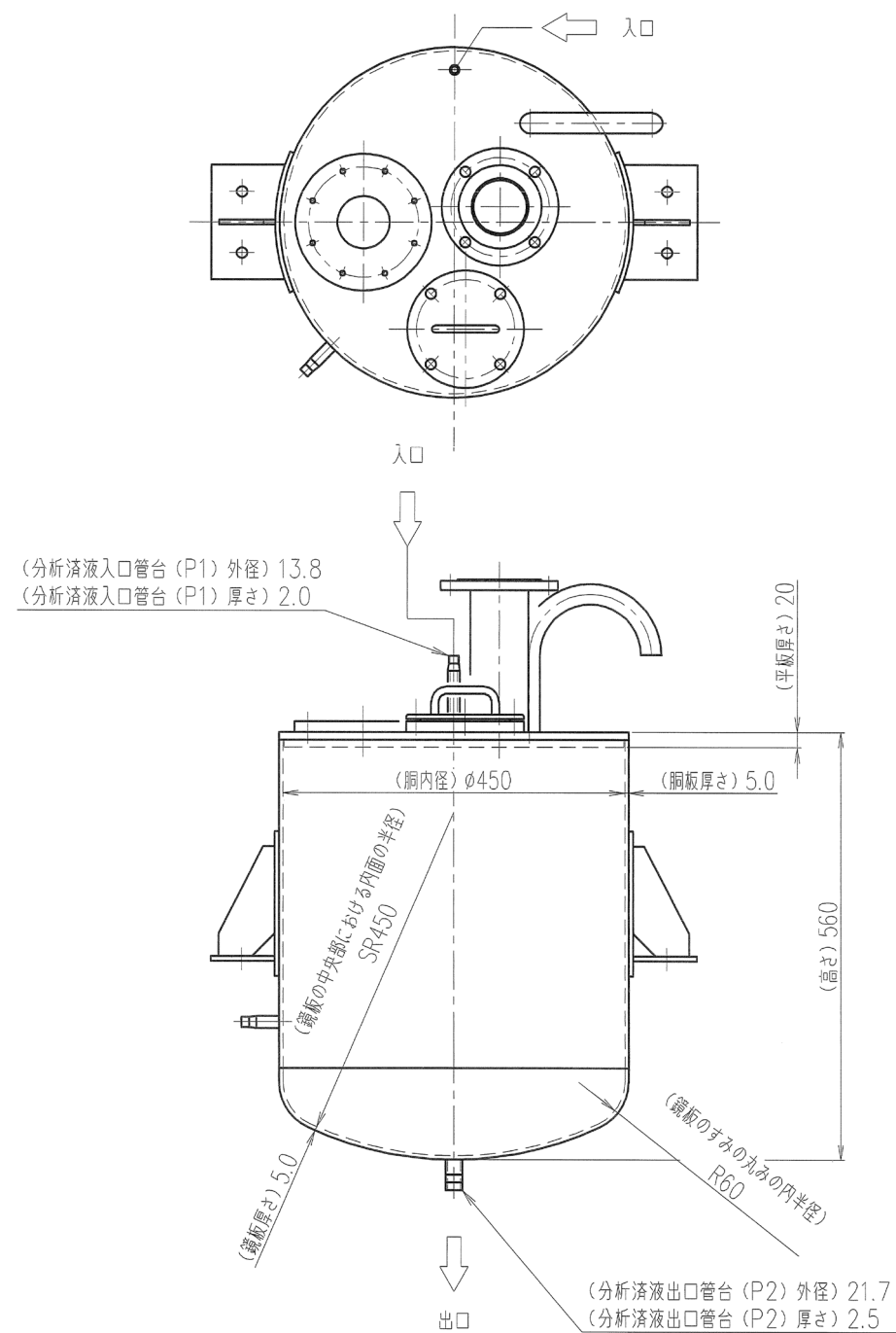
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.7.2.1.1.8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 活性炭処理供給槽 (PA0167-V-60)

第2.5.7.2.1.1.8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活性炭処理供給槽(PA0167-V-60)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴内径	450	■	製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準	
胴板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板の形状に係る寸法	450 (鏡板の 中央部 におけ る内面 の半径)	+5.6 mm -2.8 mm	JIS B 8247による製造公差	
	60 (鏡板の すみの 丸みの 内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	20	+1.6 mm ■	【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	
分析済液入口管 台(P1)	外径	21.7	■	製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
分析済液出口管 台(P7)	外径	13.8	■	製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
	厚さ	2.0		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
高さ	560	■	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，公称値を示す。



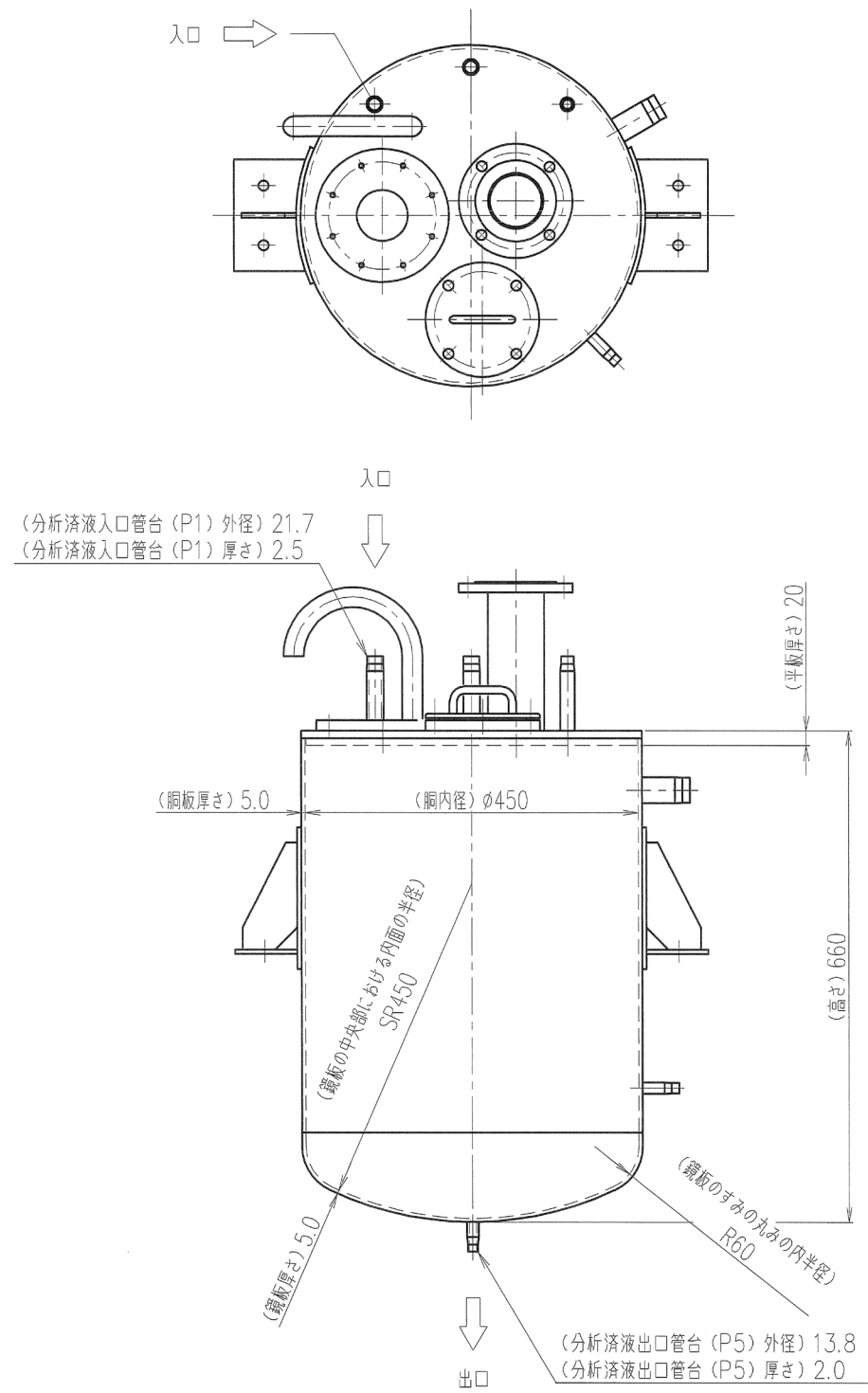
注1：特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.7.2.1.1.9 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 活性炭処理液受槽 (PA0167-V-65)

第2.5.7.2.1.1.9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活性炭処理液受槽(PA0167-V-65)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
洞内径	450	■	製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準	
洞板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板の形状に係る寸法	450 (鏡板の 中央部 におけ る内面 の半径)	+5.6 mm -2.8 mm	JIS B 8247による製造公差	
	60 (鏡板の すみの 丸みの 内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	20	+1.6 mm ■	【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	
分析済液入口管 台(P1)	外径	13.8	■	製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
	厚さ	2.0		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
分析済液出口管 台(P2)	外径	21.7	■	製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力，製造実績を考慮した メーカー基準
高さ	560	■	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，公称値を示す。



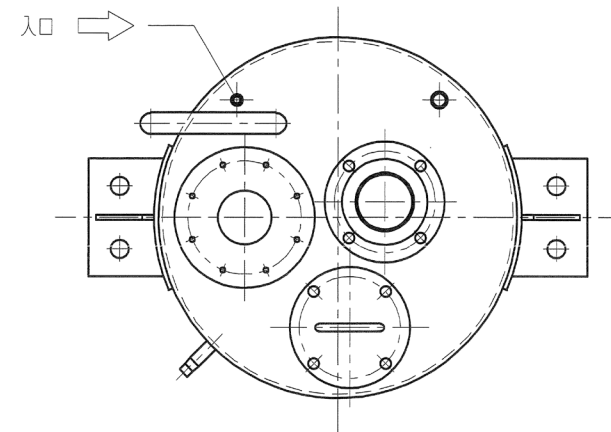
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.7.2.1.1.10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 吸着処理供給槽 (PA0167-V-70)

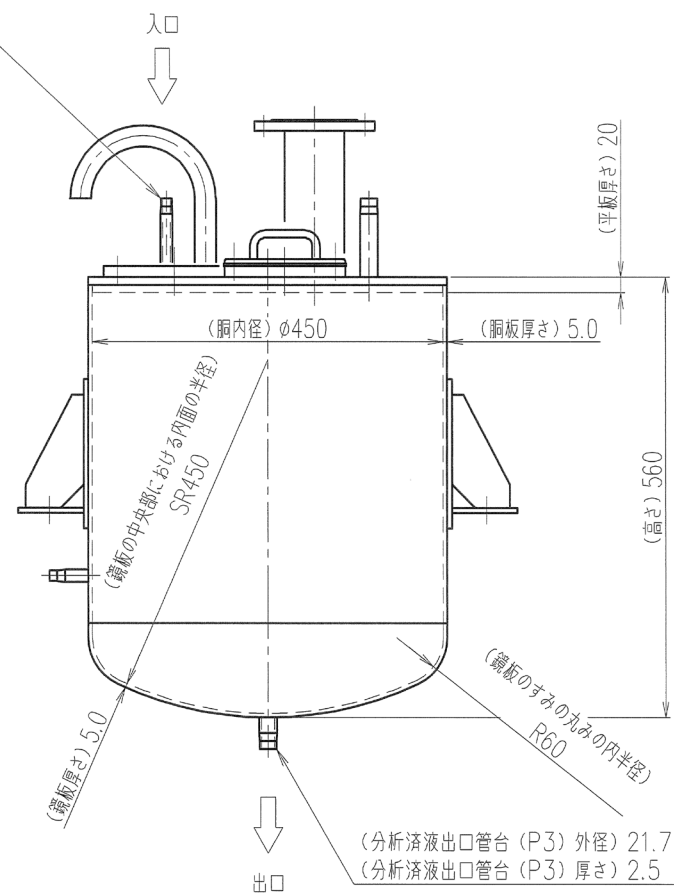
第2.5.7.2.1.1.10図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図
分析設備 吸着処理供給槽 (PA0167-V-70)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴内径	450	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板の形状に係る寸法	450 (鏡板の中央部における内面の半径)	+5.6 mm -2.8 mm	JIS B 8247による製造公差	
	60 (鏡板のすみの丸みの内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	20	+1.6 mm ■	【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	
分析済液入口管 台 (P1)	外径	21.7	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液出口管 台 (P5)	外径	13.8	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.0		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	660	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	

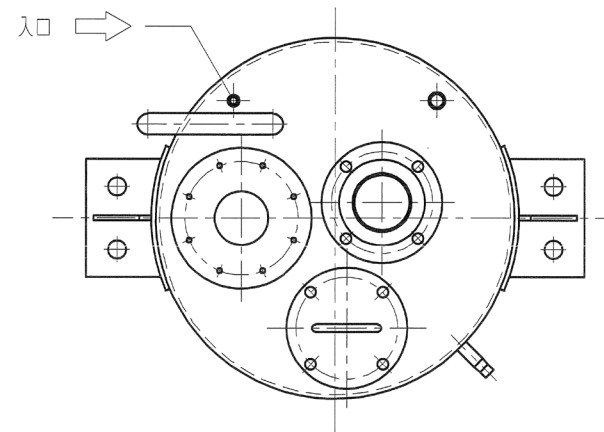
注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



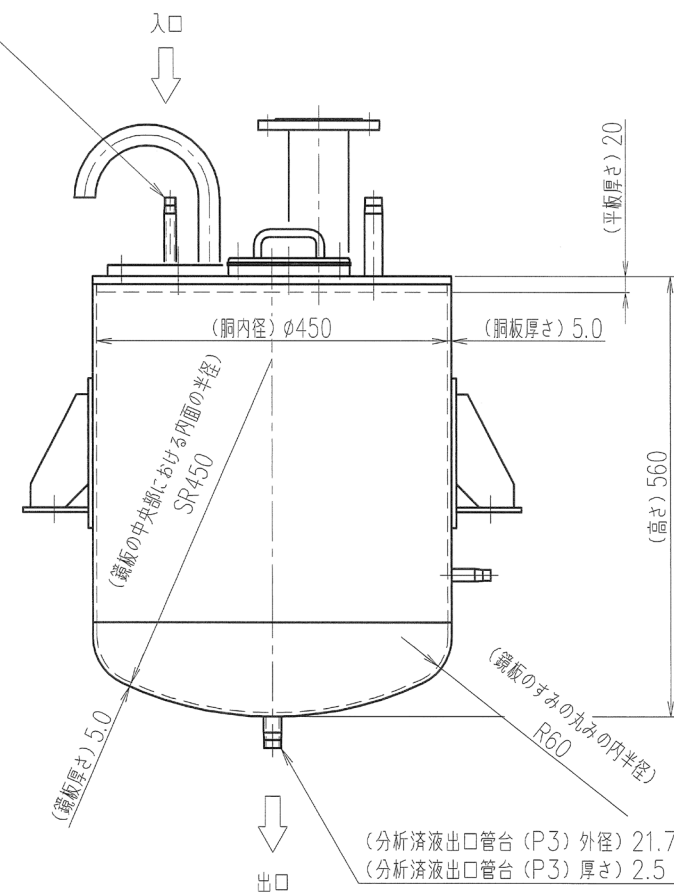
(分析済液入口管台 (P1) 外径) 13.8
(分析済液入口管台 (P1) 厚さ) 2.0



吸着処理液受槽A
PA0167-V-72



(分析済液入口管台 (P1) 外径) 13.8
(分析済液入口管台 (P1) 厚さ) 2.0



吸着処理液受槽B
PA0167-V-73

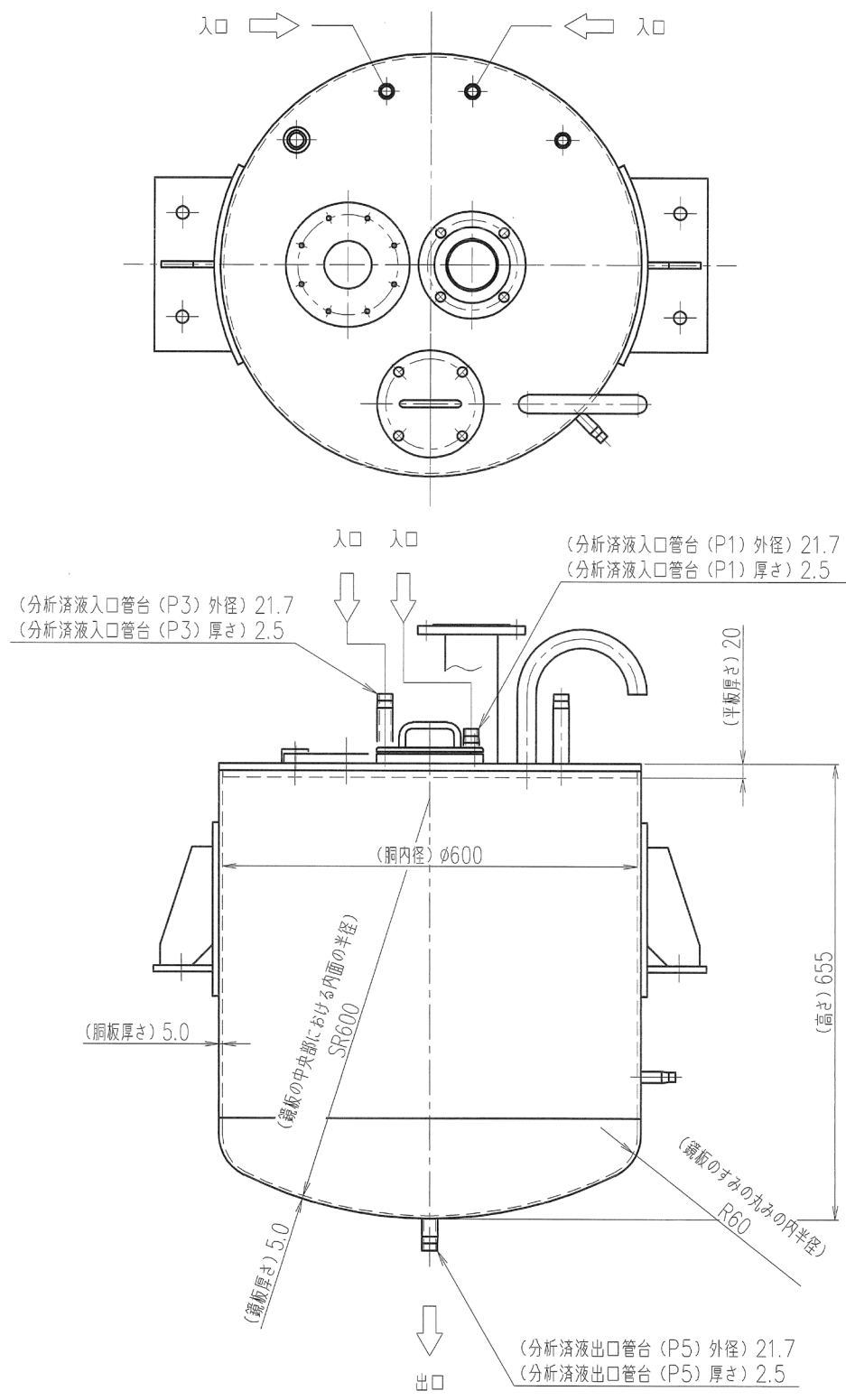
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.7.2.1.1.11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 吸着処理液受槽 (PA0167-V-72, -73)

第2.5.7.2.1.1.11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 吸着処理液受槽 (PA0167-V-72, -73)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴内径	450	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板の形状に係る寸法	450 (鏡板の中央部における内面の半径)	+5.6 mm -2.8 mm	JIS B 8247による製造公差	
	60 (鏡板のすみの丸みの内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	20	+1.6 mm ■	【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	
分析済液入口管 台 (P1)	外径	13.8	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.0		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液出口管 台 (P3)	外径	21.7	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	560	■	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, 公称値を示す。



注1：特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.7.2.1.1.12 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 希釈槽 (PA0167-V-80)

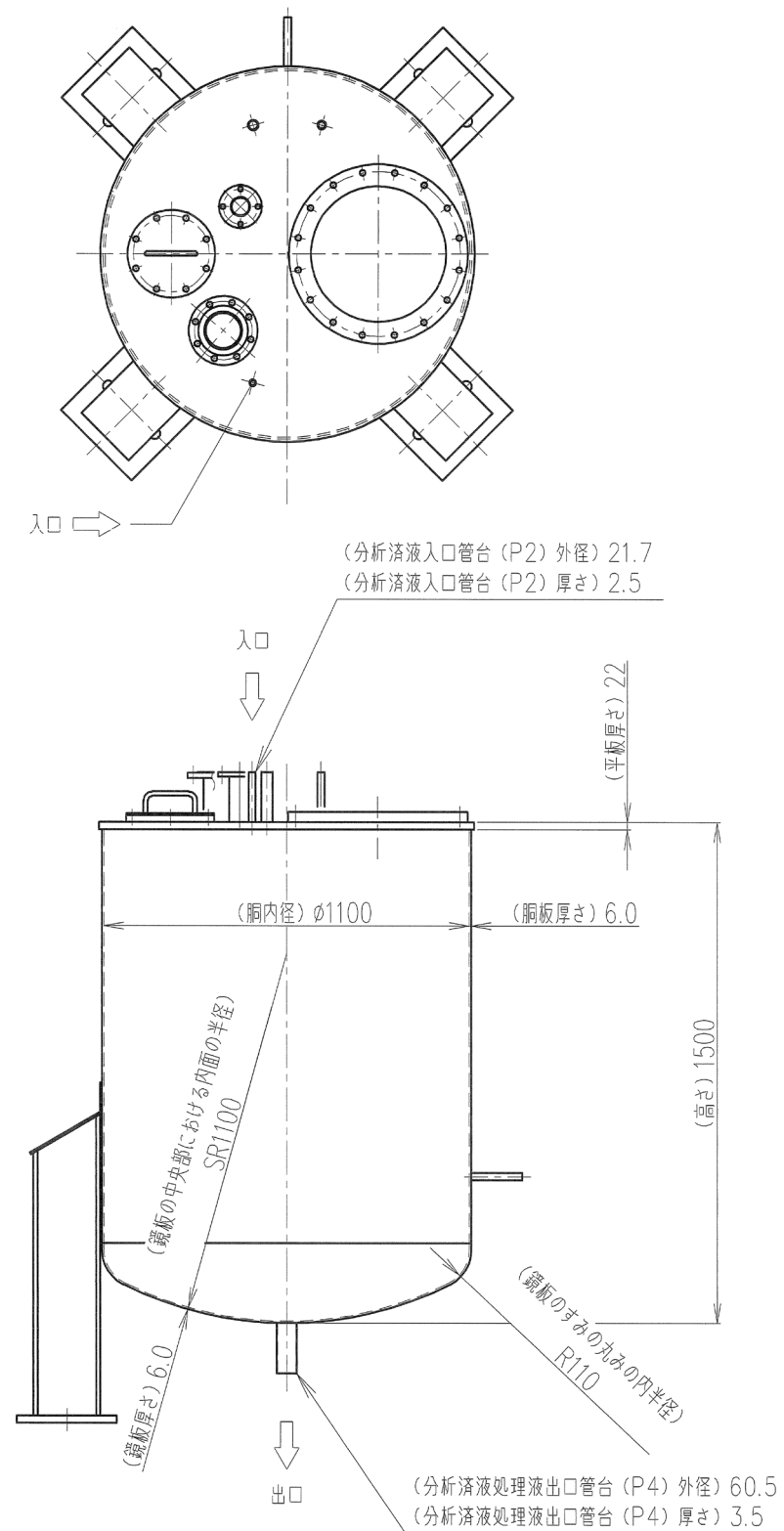
第2.5.7.2.1.1.12図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図
分析設備 希釈槽 (PA0167-V-80)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴内径	600	■	製造能力, 製造実績を考慮した メーカー基準	
胴板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板の形状に係る寸法	600 (鏡板の 中央部 におけ る内面 の半径)	+7.5 mm -3.7 mm	JIS B 8247による製造公差	
	60 (鏡板の すみの 丸みの 内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	20	+1.6 mm ■	【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	
分析済液入口管 台 (P1)	外径	21.7	■	製造能力, 製造実績を考慮した メーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮した メーカー基準
分析済液入口管 台 (P3)	外径	21.7	■	製造能力, 製造実績を考慮した メーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮した メーカー基準
分析済液出口管 台 (P5)	外径	21.7	■	製造能力, 製造実績を考慮した メーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮した メーカー基準

(続き)

高さ	655	■	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，公称値を示す。



注1：特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.7.2.1.1.13 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 払出前希釈槽 (PA0167-V-81)

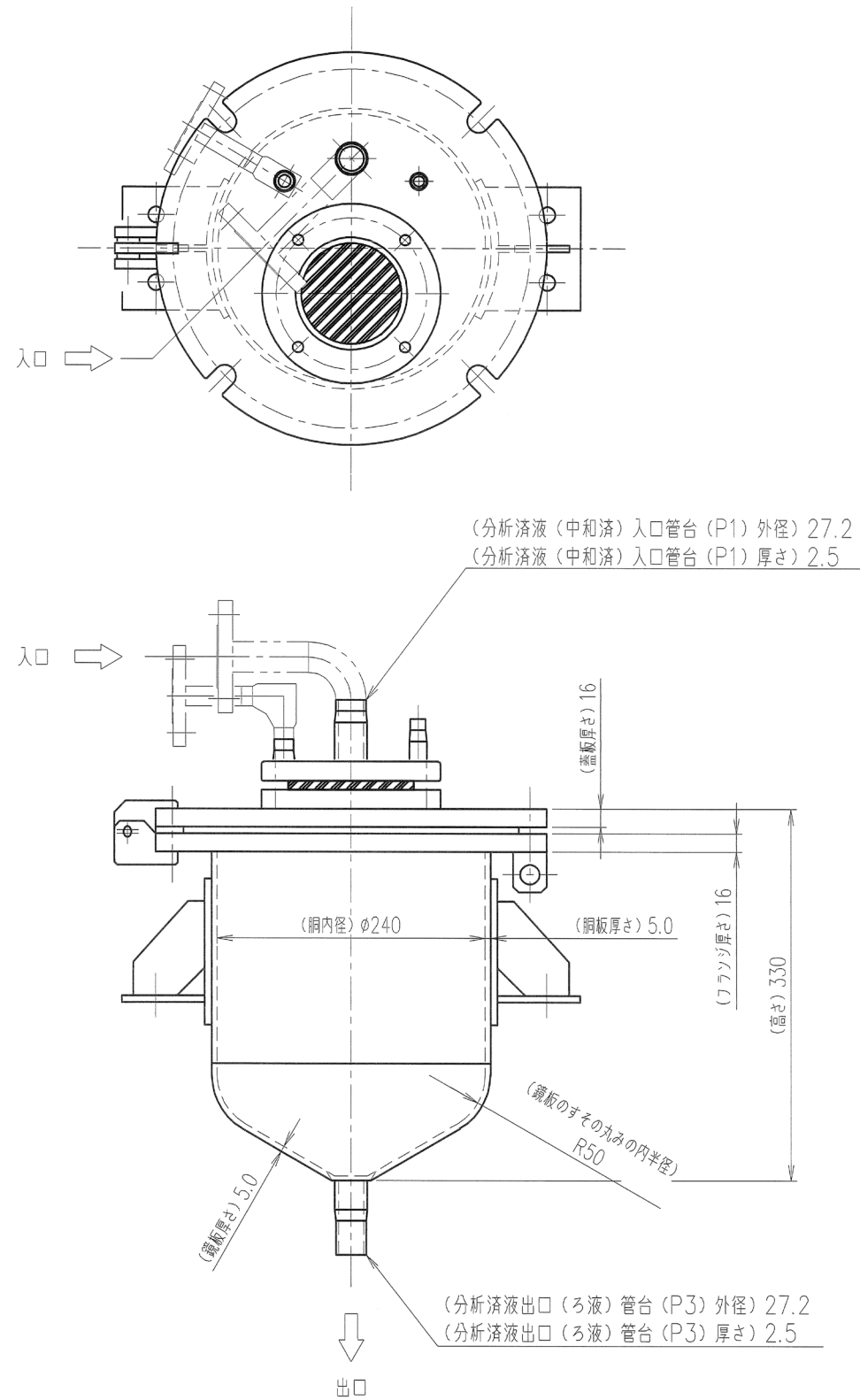
第2.5.7.2.1.1.13図 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図
分析設備 払出前希釈槽 (PA0167-V-81)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴内径	1100	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	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	
鏡板厚さ	6.0	+1.4 mm ■	【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	
鏡板の形状に係る寸法	1100 (鏡板の中央部における内面の半径)	+13 mm -6 mm	JIS B 8247による製造公差	
	110 (鏡板のすみの丸みの内半径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8247による製造公差	
平板厚さ	22	+1.6 mm ■	【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	
分析済液入口管 台 (P2)	外径	21.7	±0.5 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	2.5	+0.5 mm ■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

(続き)

分析済液処理液 出口管台(P4)	外径	60.5	±0.6 mm	JIS G 3459による製造公差
	厚さ	3.5	+0.5 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び 製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準
高さ		1500	■■■■	製造能力, 製造実績を考慮したメ ーカ基準

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



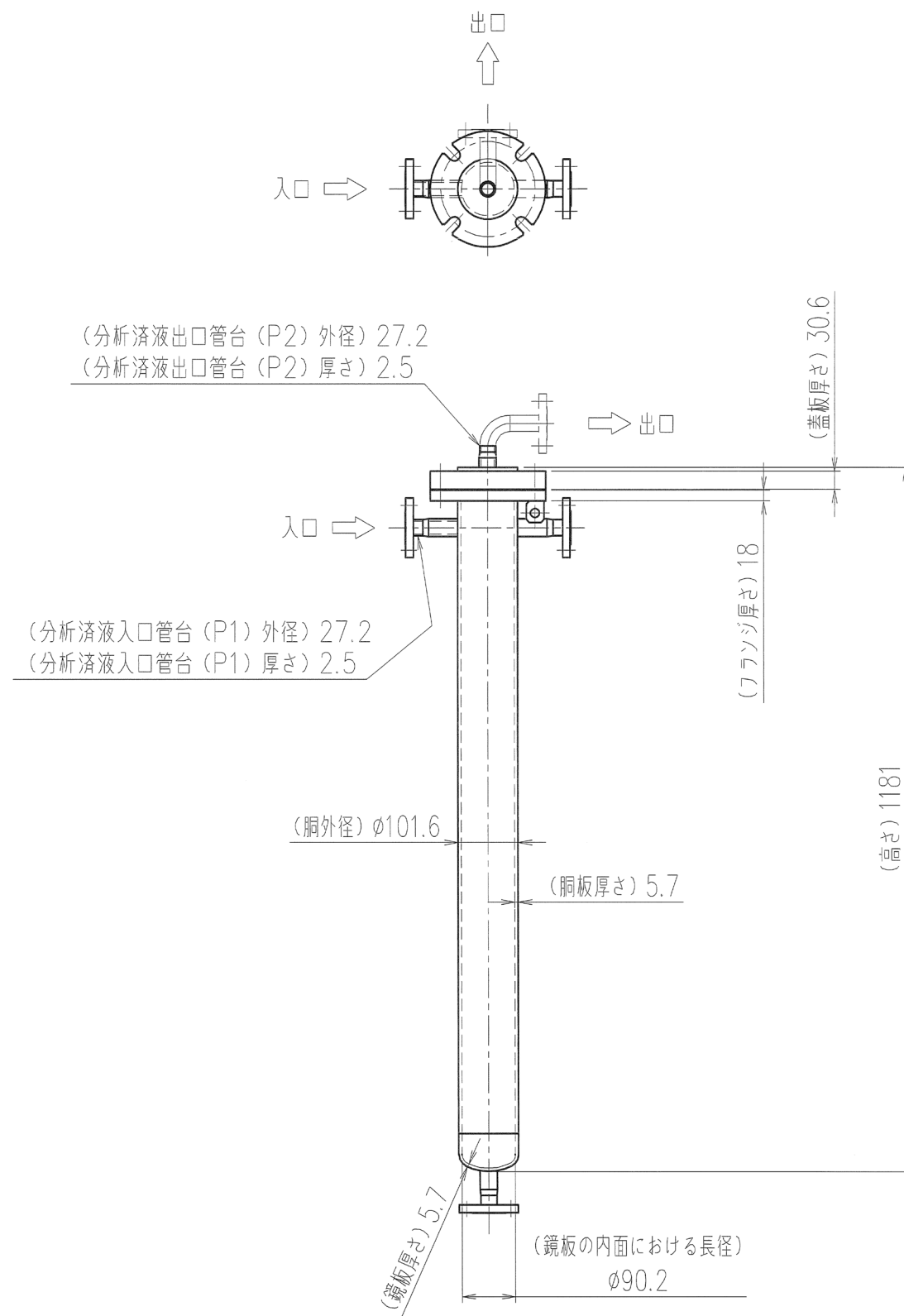
注1：特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.7.2.1.1.14 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 中和液ろ過装置 (PA0167-F-1101, -1201)

第2.5.7.2.1.1.14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 中和液ろ過装置 (PA0167-F-1101, -1201)

主要寸法*1 (mm)		許容範囲	根拠	
胴内径	240	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
胴板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板厚さ	5.0	+1.1 mm ■	【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	
鏡板の形状に係る寸法	50 (鏡板の すその丸 みの内半 径)	+規定しない -0 mm	JIS B 8265による製造公差	
蓋板厚さ	16	■	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 済)入口管台(P1)	外径	27.2	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液出口(ろ 液)管台(P3)	外径	27.2	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
フランジ厚さ	16	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
高さ	330	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	

注記 *1: 主要寸法は, 公称値を示す。



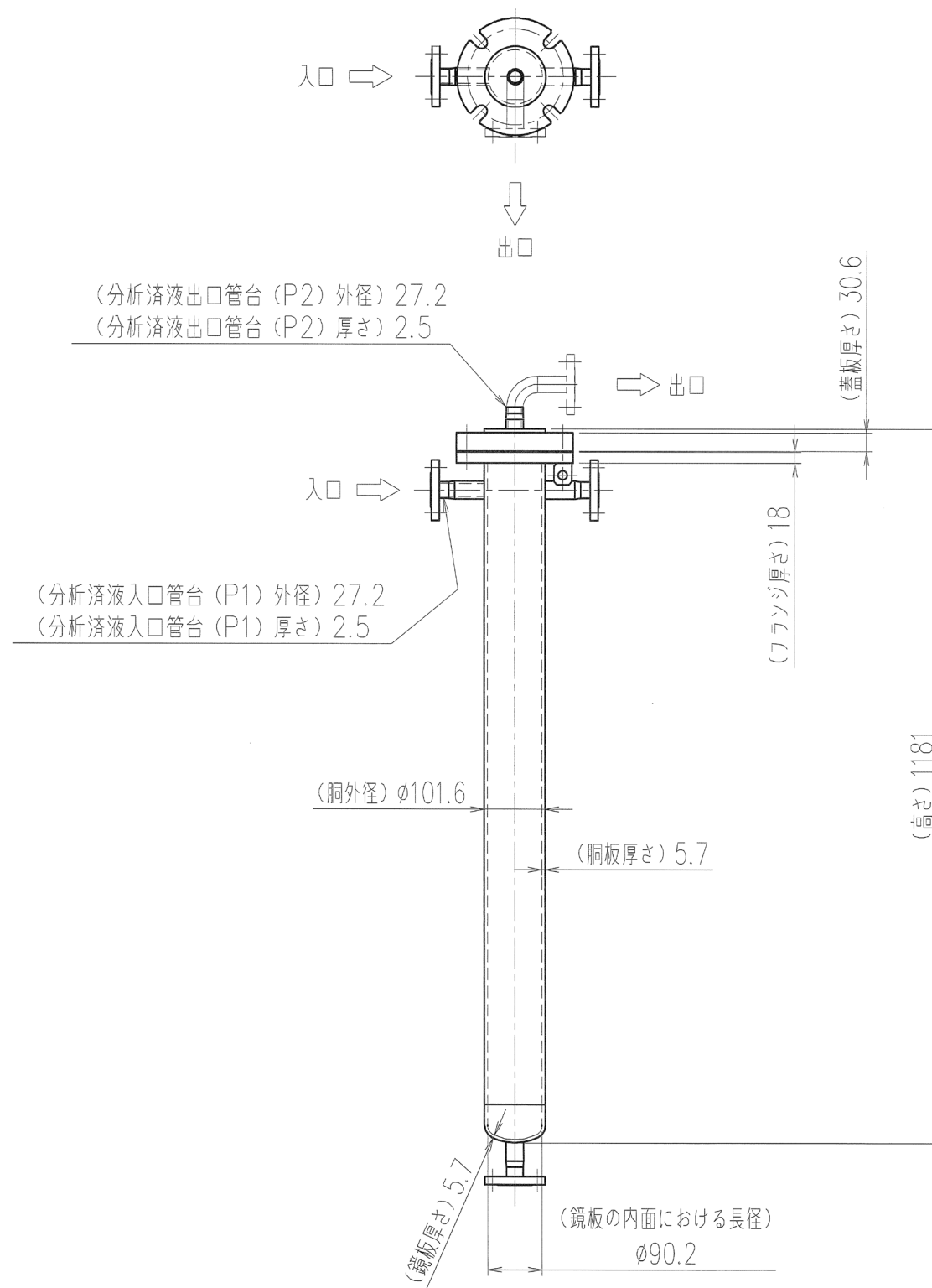
注1：特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.7.2.1.1.15 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1ろ過装置 (PA0167-F-41)

第2.5.7.2.1.1.15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1ろ過装置 (PA0167-F-41)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
胴外径	101.6	±1.0 mm	JIS G 3459による製造公差
胴板厚さ	5.7	+0.7 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
鏡板厚さ	5.7	+3.9 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 JIS B 2312による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
鏡板の形状に係る寸法	90.2 (鏡板の内面における長径)	■■■■ ■■■■	【プラス側公差】 JIS B 2312による製造公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 JIS B 2312による製造公差, JIS G 4304による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
蓋板厚さ	30.6	■■■■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液入口管 台(P1)	外径	27.2	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液出口管 台(P2)	外径	27.2	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
フランジ厚さ	18	■■■■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1181	■■■■	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, 公称値を示す。



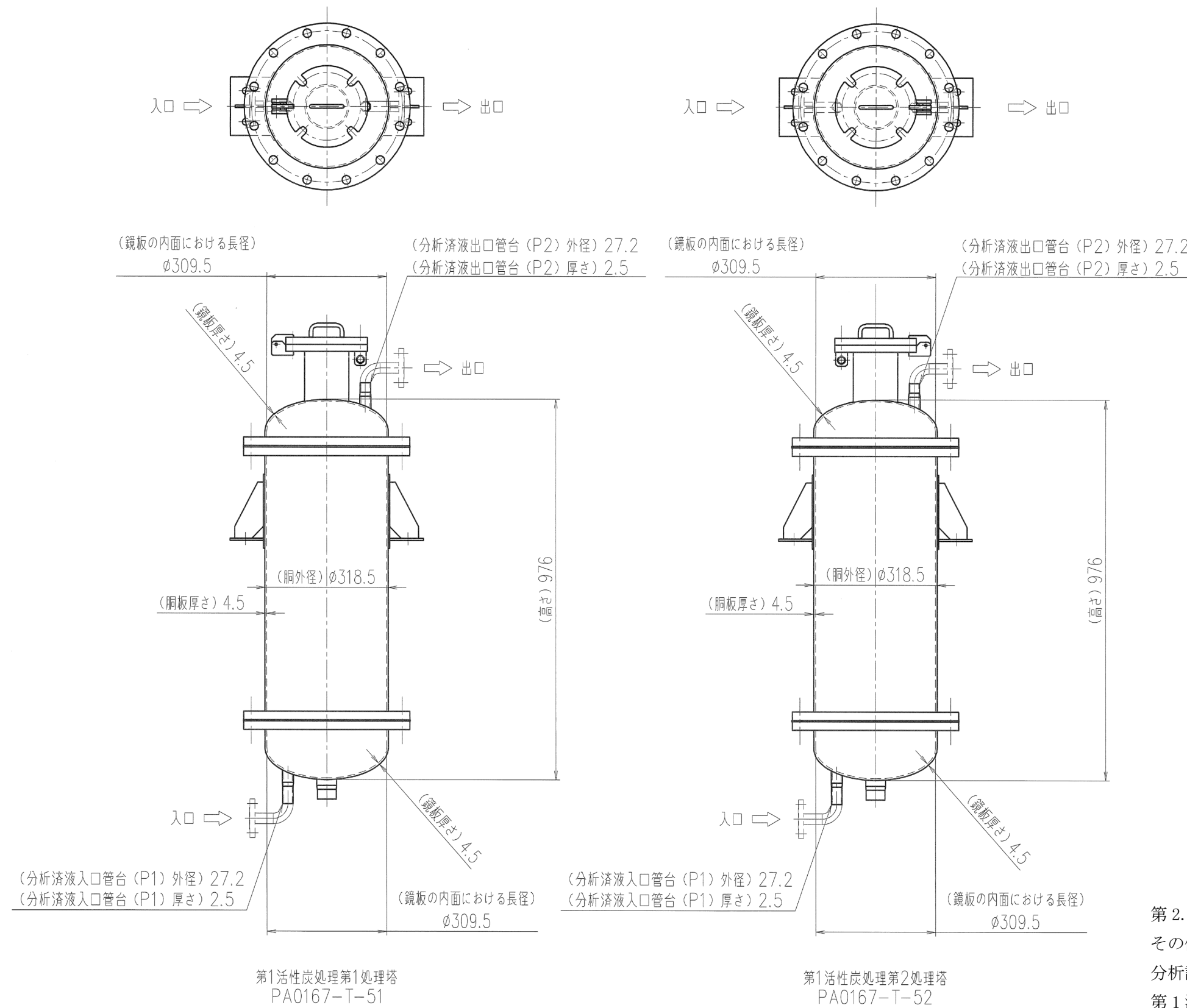
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.7.2.1.1.16 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ろ過装置 (PA0167-F-43)

第2.5.7.2.1.1.16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ろ過装置 (PA0167-F-43)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
胴外径	101.6	±1.0 mm	JIS G 3459による製造公差
胴板厚さ	5.7	+0.7 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
鏡板厚さ	5.7	+3.9 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 JIS B 2312による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
鏡板の形状に係る寸法	90.2 (鏡板の内面における長径)	■■■■ ■■■■	【プラス側公差】 JIS B 2312による製造公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 JIS B 2312による製造公差, JIS G 4304による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
蓋板厚さ	30.6	■■■■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液入口管 台(P1)	外径	27.2	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液出口管 台(P2)	外径	27.2	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
フランジ厚さ	18	■■■■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1181	■■■■	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, 公称値を示す。



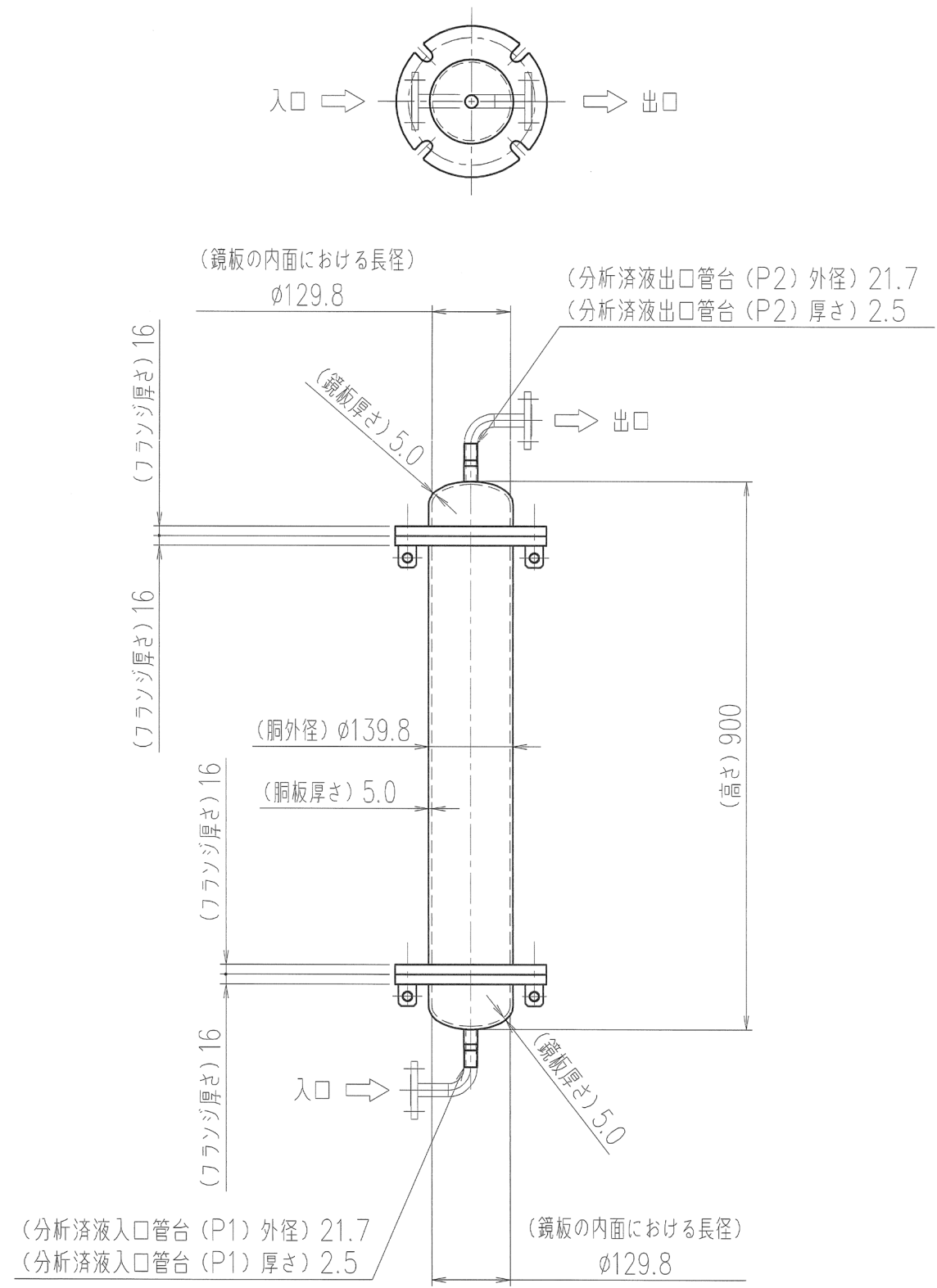
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.7.2.1.1.17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1活性炭処理第1処理塔,
 第1活性炭処理第2処理塔 (PA0167-T-51, -52)

第2.5.7.2.1.1.17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1活性炭処理第1処理塔, 第1活性炭処理第2処理塔 (PA0167-T-51, -52)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴外径	318.5	±3.1 mm	JIS G 3459による製造公差	
胴板厚さ	4.5	+1.2 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459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基準	
鏡板厚さ	4.5	+2.9 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 JIS B 2312による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカ基準	
鏡板の形状に係る寸法	309.5 (鏡板の内面における長径)	■■■■ ■■■■	【プラス側】 JIS B 2312による製造公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカ基準 【マイナス側】 JIS B 2312による製造公差, JIS G 4304による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカ基準	
分析済液入口管 台 (P1)	外径	27.2	■■■■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカ基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮したメーカ基準
分析済液出口管 台 (P2)	外径	27.2	■■■■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカ基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮したメーカ基準
高さ	976	■■■■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカ基準	

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



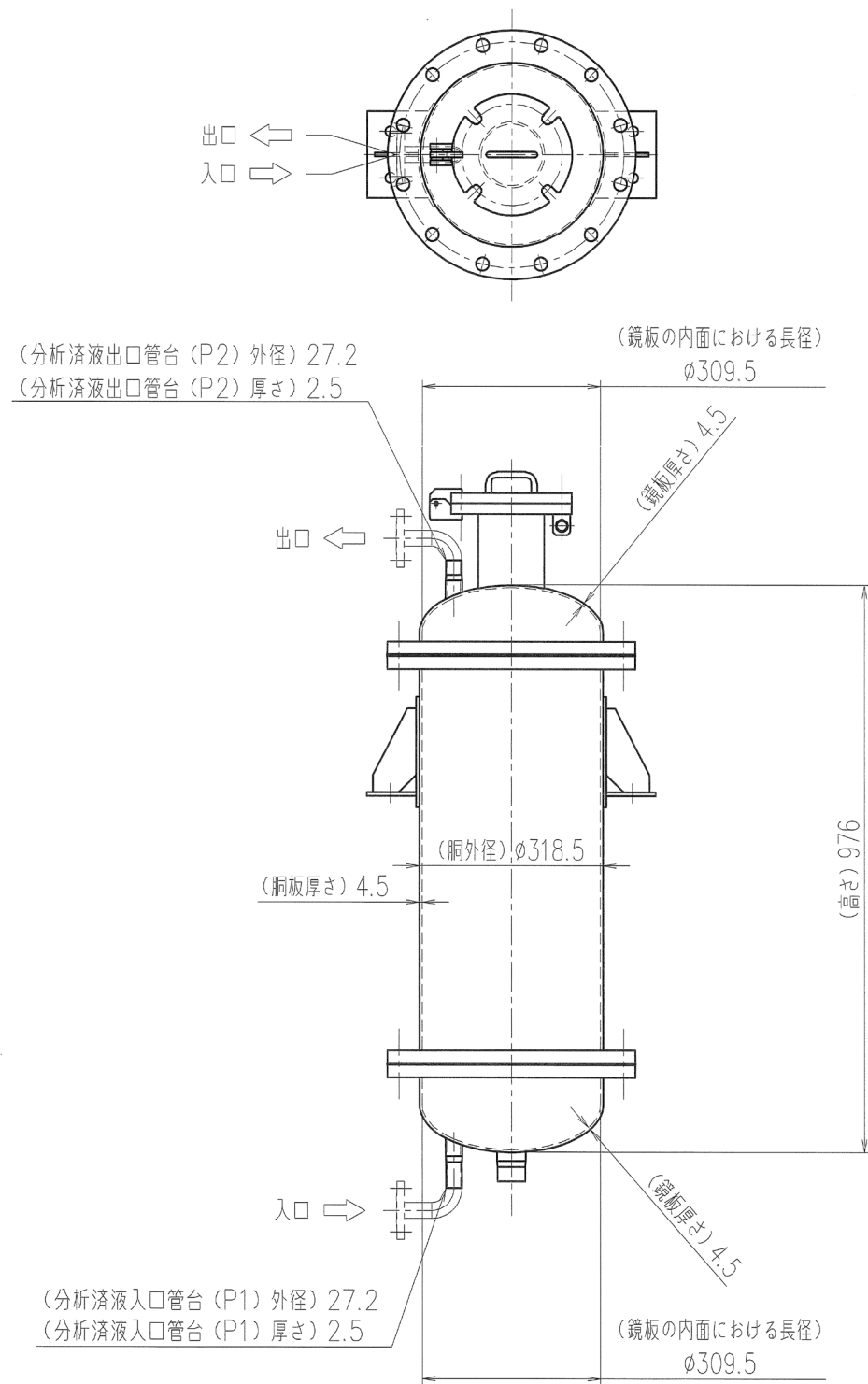
注1：特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.7.2.1.1.18 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 活性炭処理塔 (PA0167-T-61, -62, -63, -64)

第2.5.7.2.1.1.18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活性炭処理塔 (PA0167-T-61, -62, -63, -64)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠	
胴外径	139.8	±1.3 mm	JIS G 3459による製造公差	
胴板厚さ	5.0	+0.6 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
鏡板厚さ	5.0	+2.4 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 JIS B 2312による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
鏡板の形状に係る寸法	129.8 (鏡板の内面における長径)	■■■■ ■■■■	【プラス側公差】 JIS B 2312による製造公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側公差】 JIS B 2312による製造公差, JIS G 4304による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
分析済液入口管 台 (P1)	外径	21.7	■■■■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液出口管 台 (P2)	外径	21.7	■■■■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	厚さ	2.5		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
フランジ厚さ	16	■■■■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
高さ	900	■■■■	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, 公称値を示す。



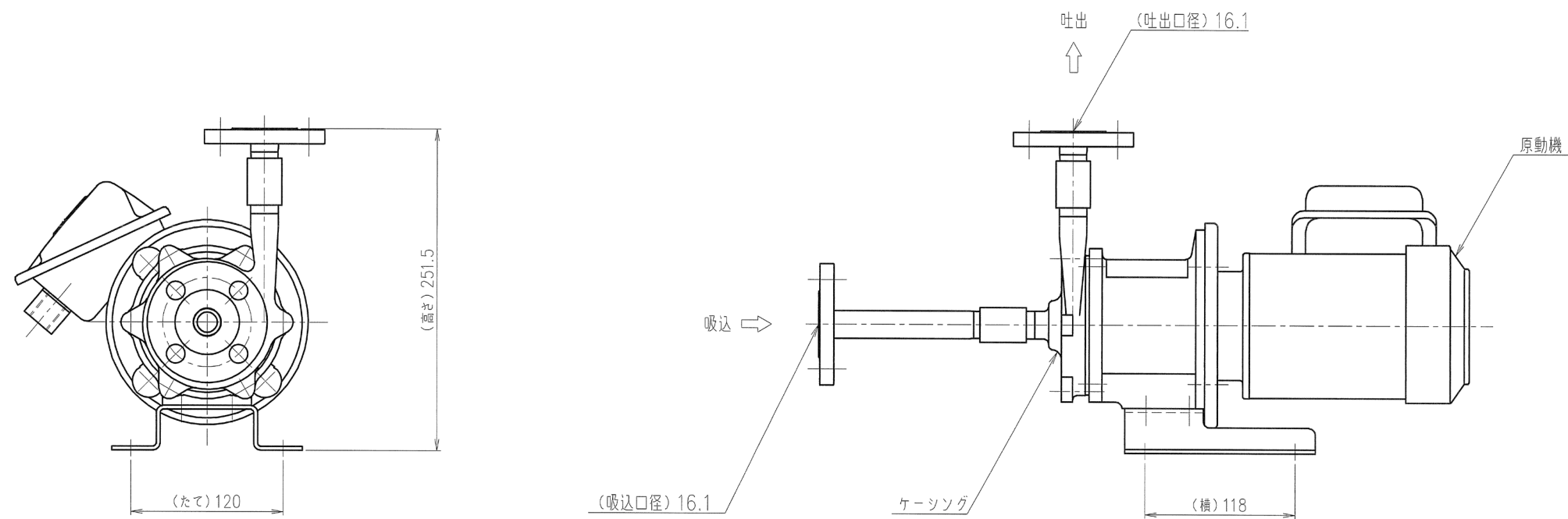
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.7.2.1.1.19 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 吸着処理塔 (PA0167-T-71)

第2.5.7.2.1.1.19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 吸着処理塔(PA0167-T-71)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
胴外径	318.5	±3.1 mm	JIS G 3459による製造公差
胴板厚さ	4.5	+0.4 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 3459による材料公差 【マイナス側公差】 JIS G 3459による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
鏡板厚さ	4.5	+2.9 mm ■■■■	【プラス側公差】 JIS G 4304による材料公差 【マイナス側公差】 JIS B 2312による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
鏡板の形状に係る寸法	309.5 (鏡板の内面における長径)	■■■■ ■■■■	【プラス側】 JIS B 2312による製造公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準 【マイナス側】 JIS B 2312による製造公差, JIS G 4304による材料公差及び製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
分析済液入口管 台(P1)	外径	27.2	■■■■
	厚さ	2.5	
分析済液出口管 台(P2)	外径	27.2	■■■■
	厚さ	2.5	
高さ	976	■■■■	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, 公称値を示す。



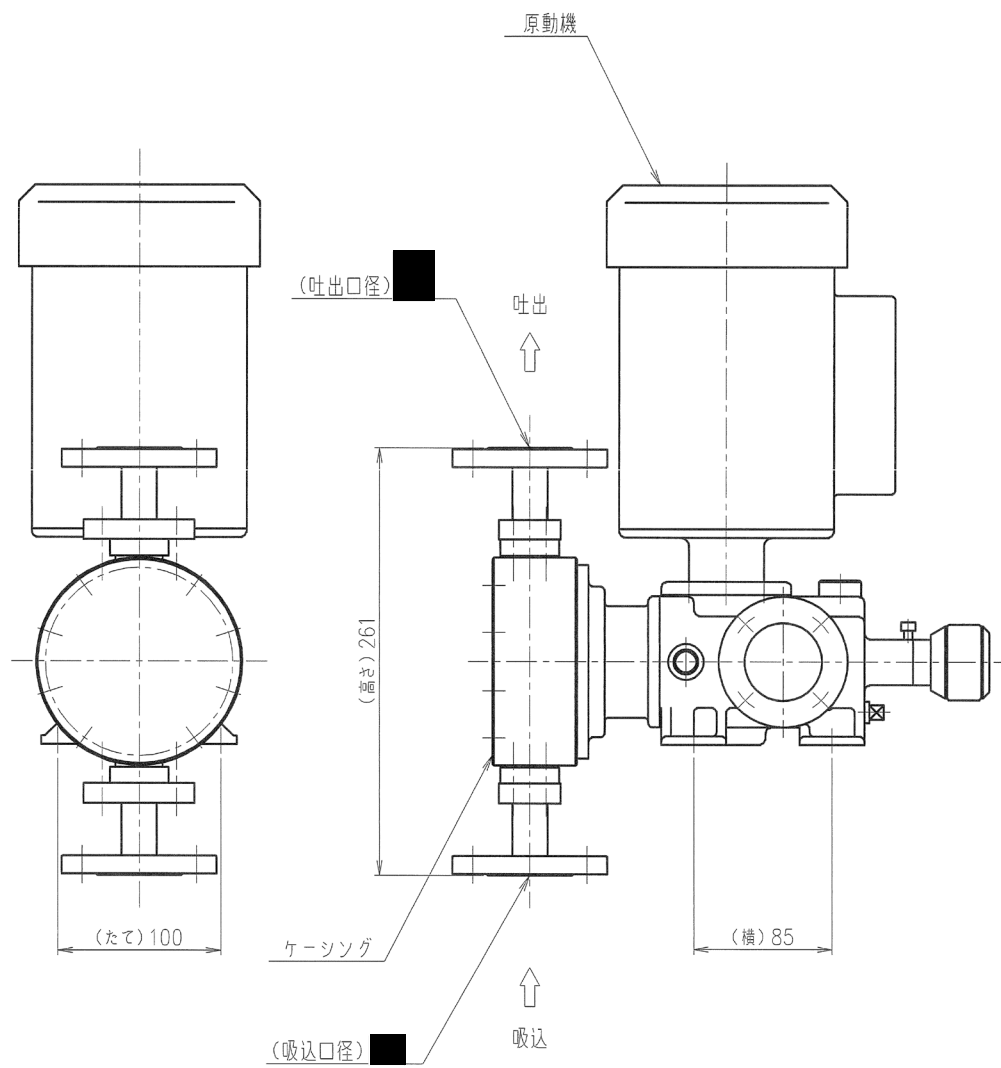
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.7.2.1.1.20 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 遠心分離処理液受槽ポンプ (PA0167-P-1810)

第2.5.7.2.1.1.20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 遠心分離処理液受槽ポンプ (PA0167-P-1810)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径	16.1	±1.5 mm	JIS G 3459による材料公差及び製造公差
吐出口径	16.1	±1.5 mm	JIS G 3459による材料公差及び製造公差
たて	120		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	118		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	251.5		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



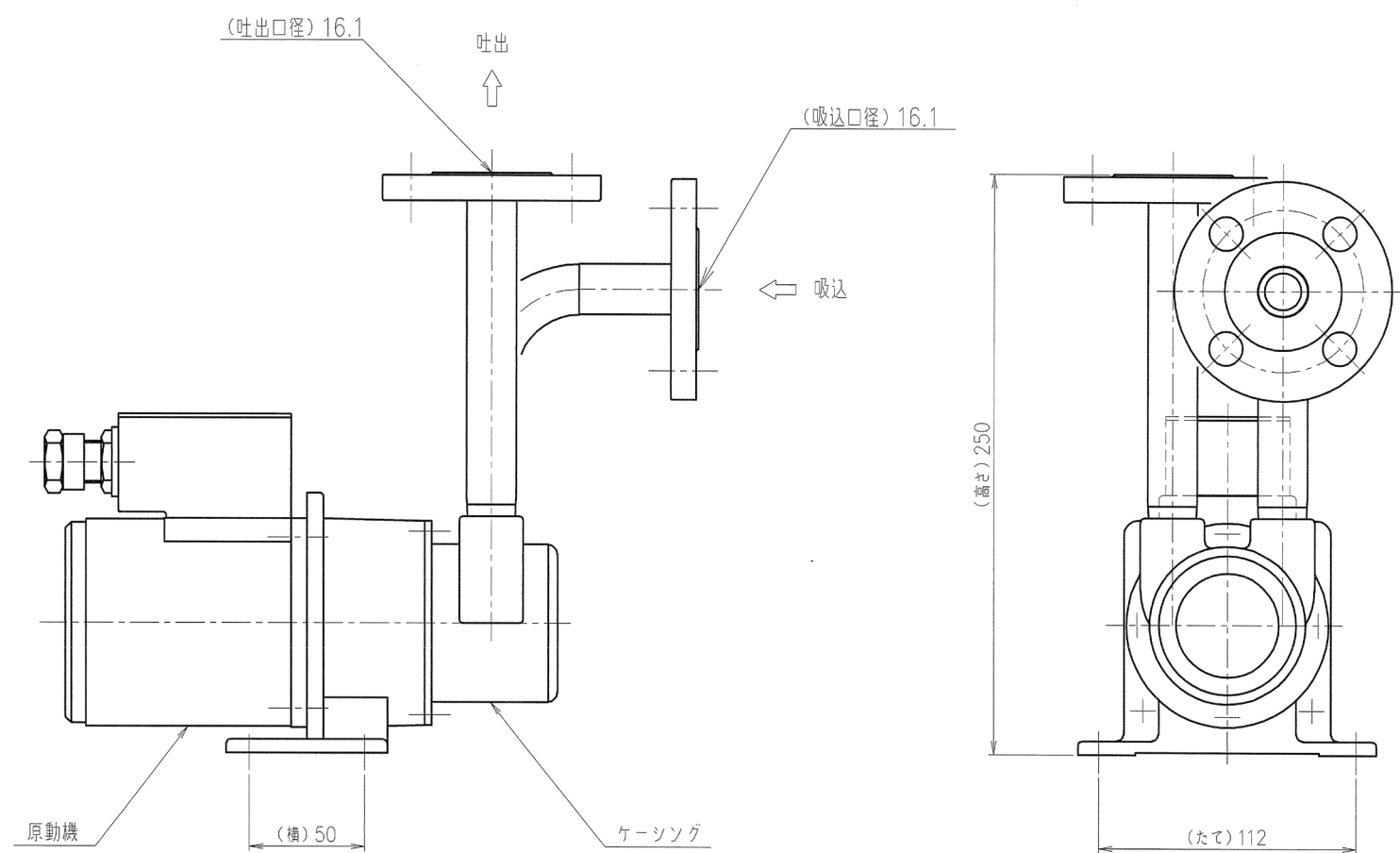
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.7.2.1.1.21 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 ろ過処理供給槽ポンプ (PA0167-P-4010)

第2.5.7.2.1.1.21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 ろ過処理供給槽ポンプ(PA0167-P-4010)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径			メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径			メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	100		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	85		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	261		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



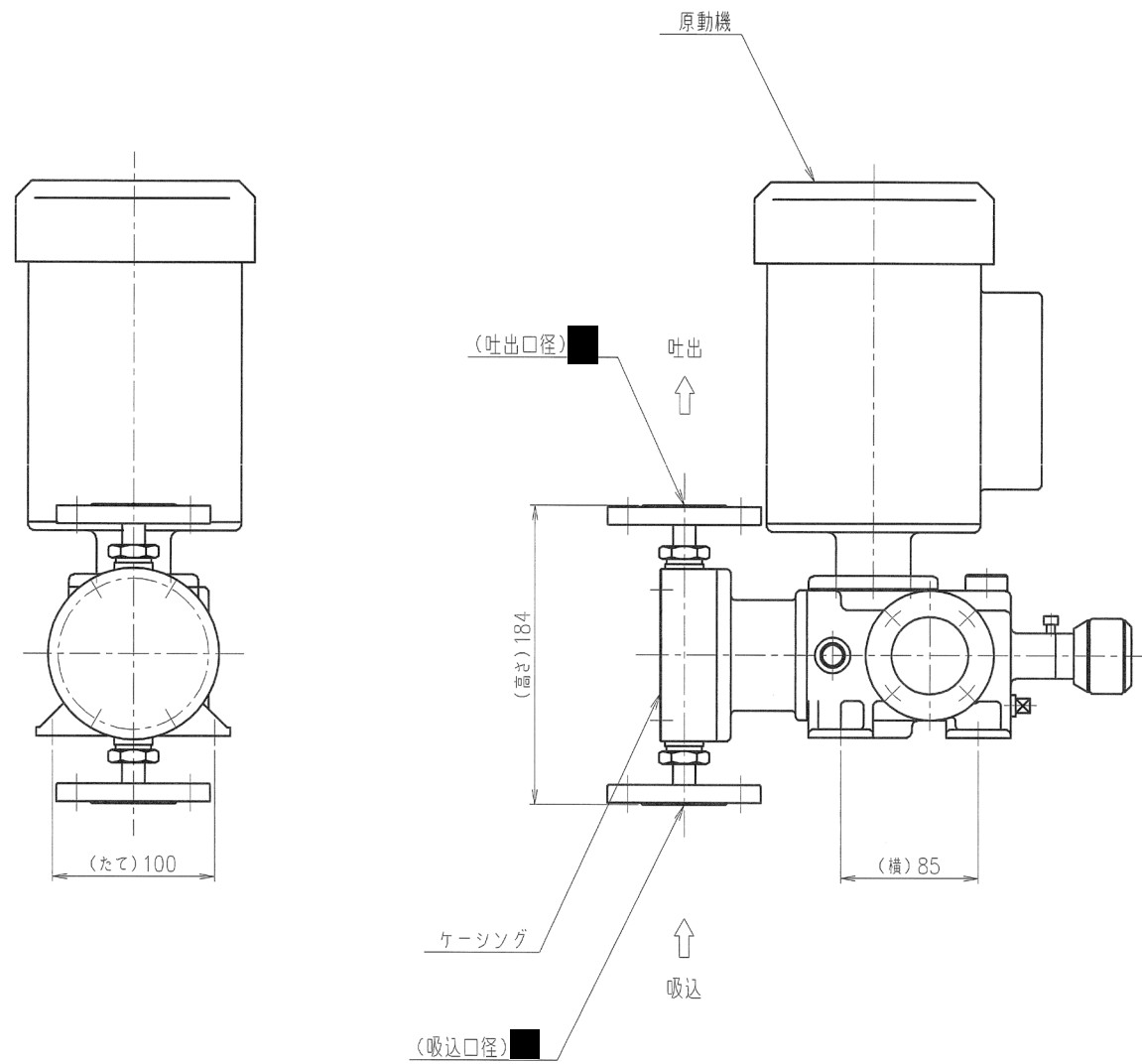
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.7.2.1.1.22 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ろ過処理液受槽ポンプ (PA0167-P-4410)

第2.5.7.2.1.1.22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ろ過処理液受槽ポンプ (PA0167-P-4410)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径	16.1	±1.5 mm	JIS G 3459による材料公差及び製造公差
吐出口径	16.1	±1.5 mm	JIS G 3459による材料公差及び製造公差
たて	112		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	50		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	250		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



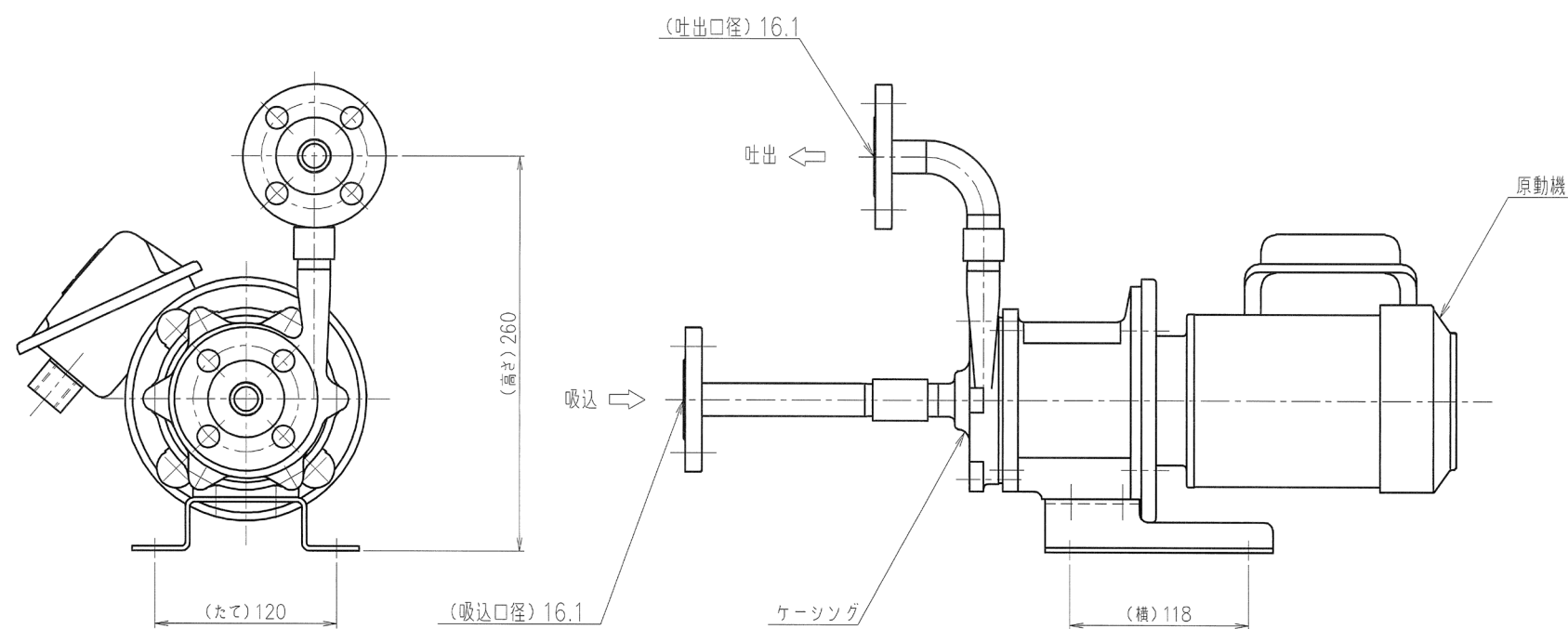
注1：特記なき寸法単位は mm を示す。

第 2.5.7.2.1.1.23 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1 活性炭処理供給槽ポンプ (PA0167-P-5010)

第2.5.7.2.1.1.23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1活性炭処理供給槽ポンプ (PA0167-P-5010)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径			メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径			メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	100		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	85		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	184		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



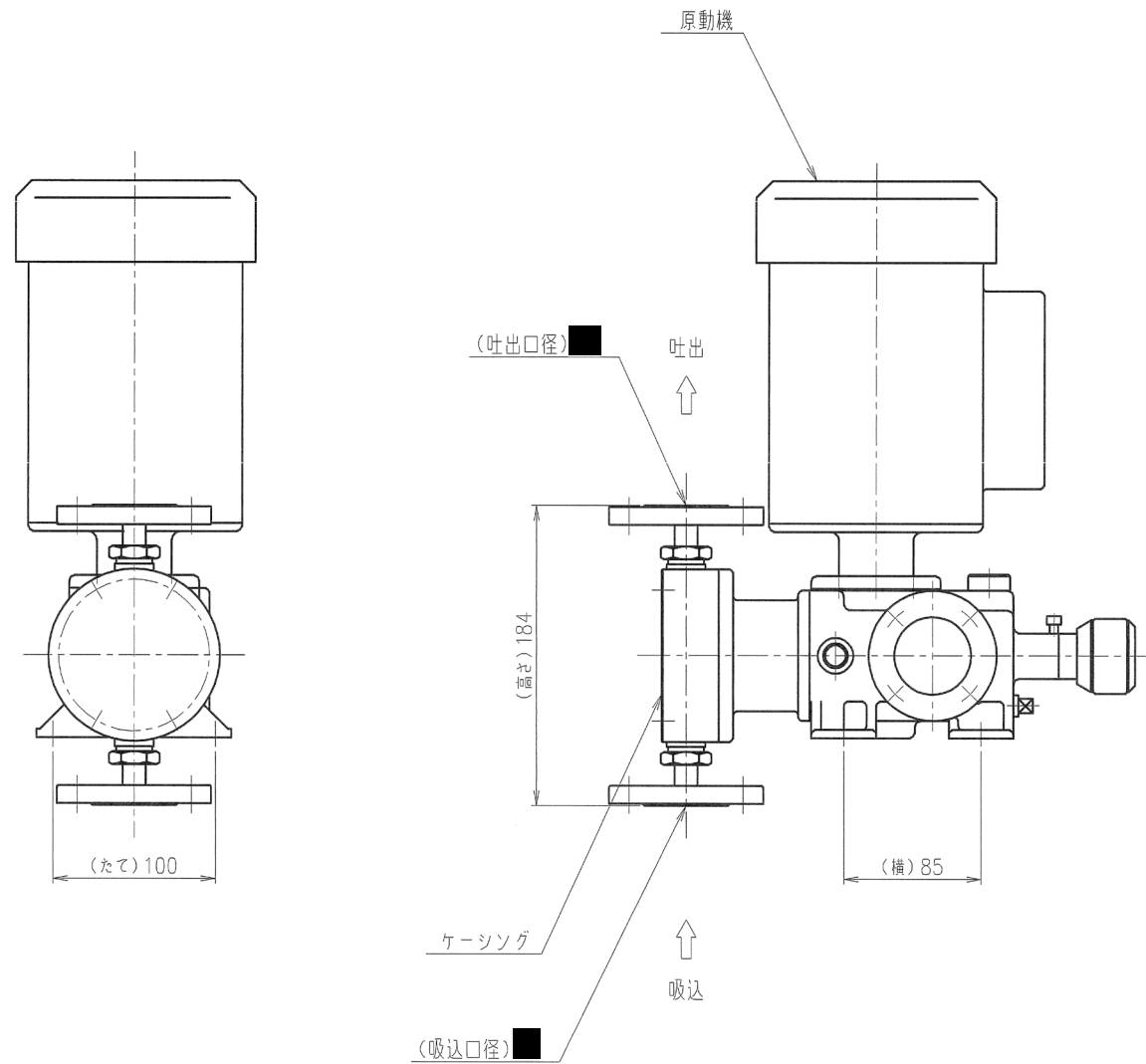
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.7.2.1.1.24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1活性炭処理液受槽ポンプ(PA0167-P-5310)

第2.5.7.2.1.1.24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1活性炭処理液受槽ポンプ (PA0167-P-5310)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径	16.1	±1.5 mm	JIS G 3459による材料公差及び製造公差
吐出口径	16.1	±1.5 mm	JIS G 3459による材料公差及び製造公差
たて	120		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	118		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	260		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



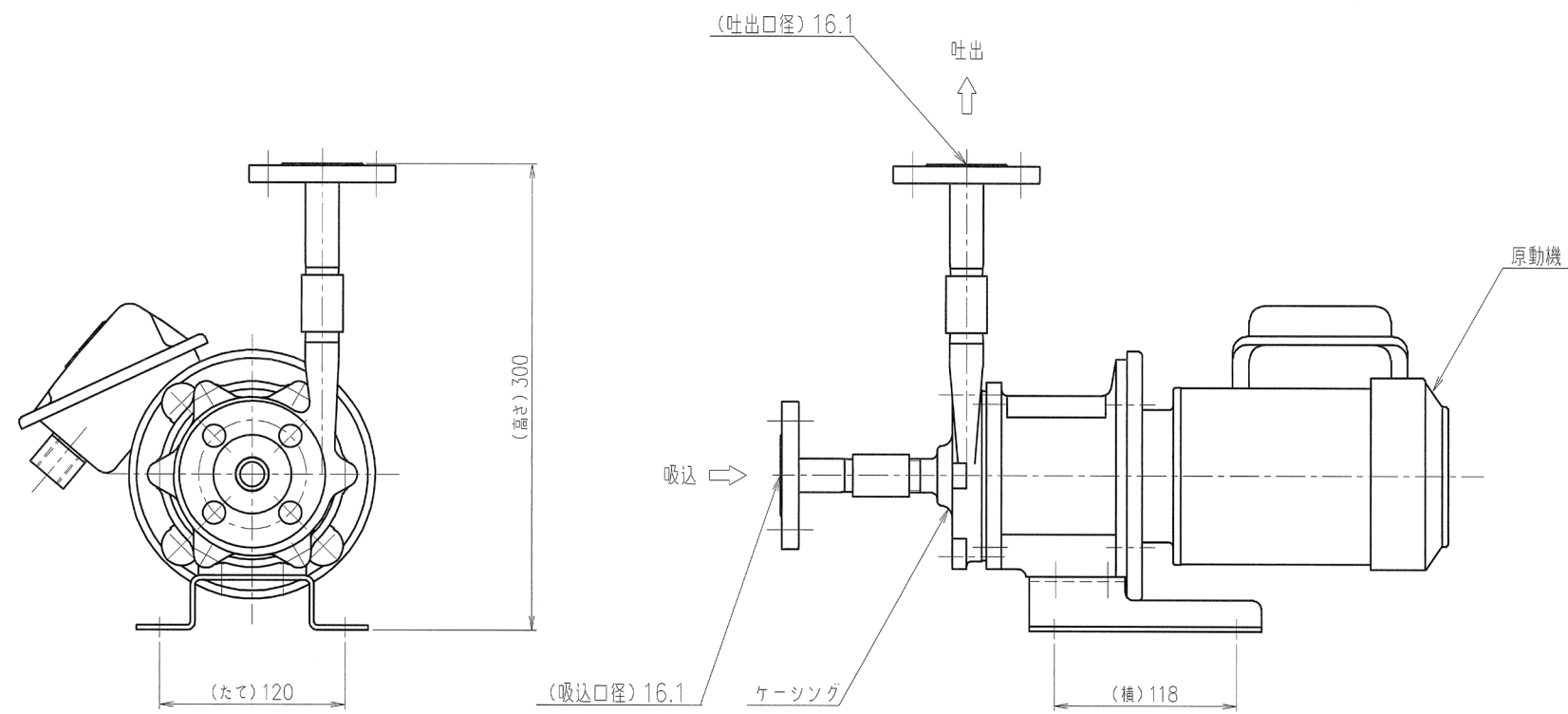
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.7.2.1.1.25 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 活性炭処理供給槽ポンプ (PA0167-P-6010)

第2.5.7.2.1.1.25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活性炭処理供給槽ポンプ (PA0167-P-6010)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径			メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径			メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	100		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	85		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	184		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



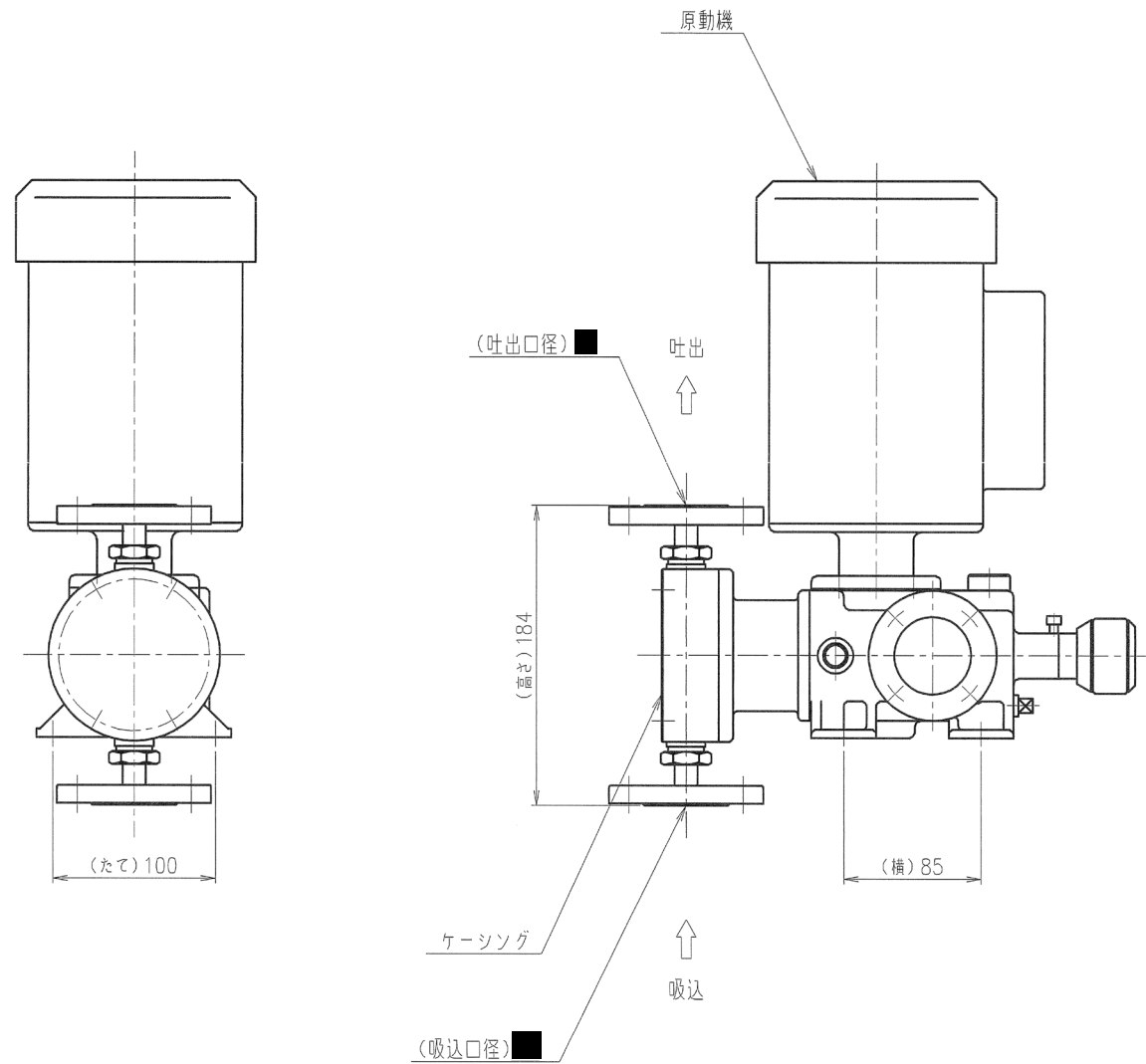
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.7.2.1.1.26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活性炭処理液受槽ポンプ (PA0167-P-6510)

第2.5.7.2.1.1.26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活性炭処理液受槽ポンプ (PA0167-P-6510)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径	16.1	±1.5 mm	JIS G 3459による材料公差及び製造公差
吐出口径	16.1	±1.5 mm	JIS G 3459による材料公差及び製造公差
たて	120		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	118		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	300		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



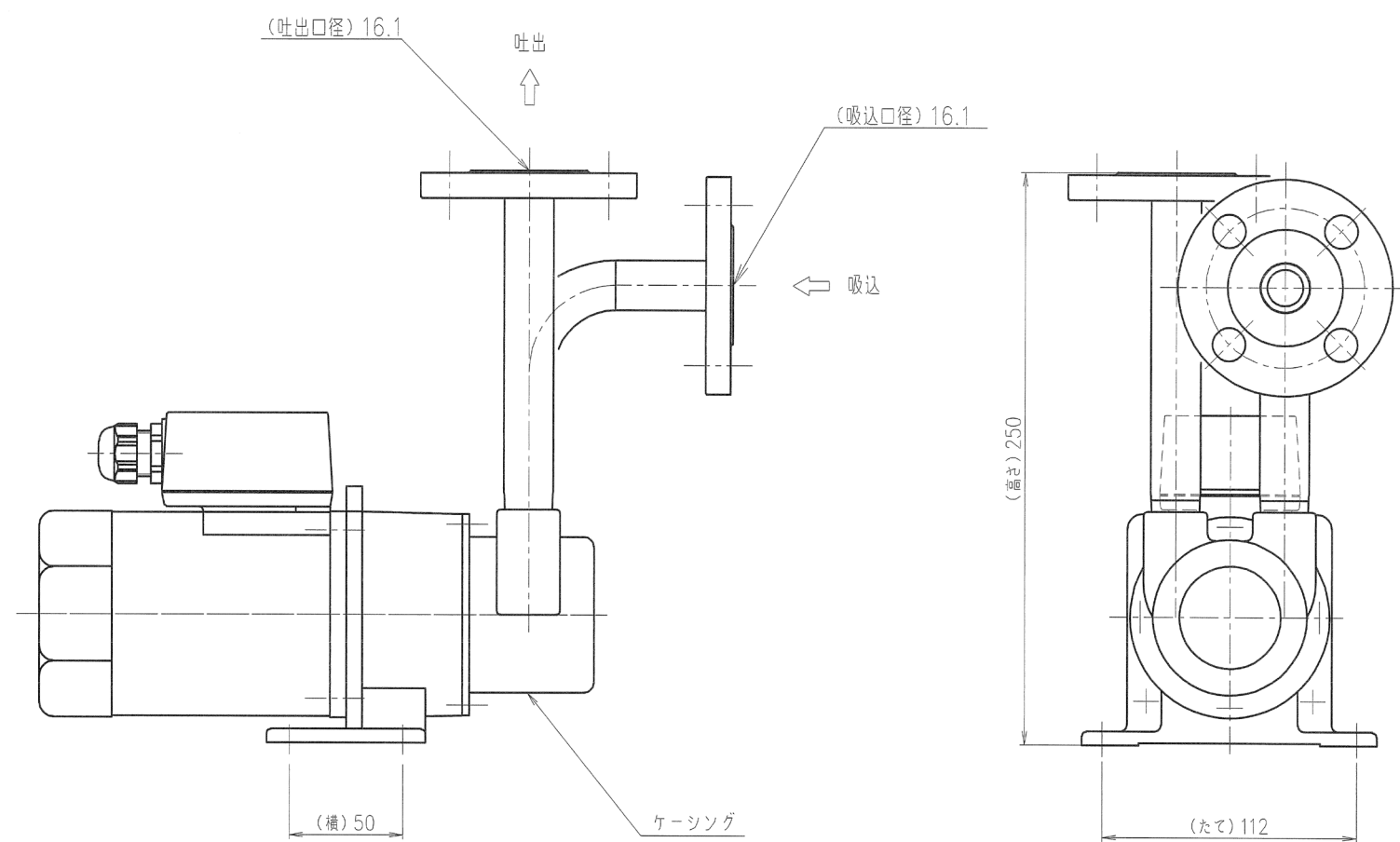
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.7.2.1.1.27 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 吸着処理供給槽ポンプ (PA0167-P-7010)

第2.5.7.2.1.1.27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 吸着処理供給槽ポンプ (PA0167-P-7010)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径			メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
吐出口径			メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
たて	100		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	85		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	184		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



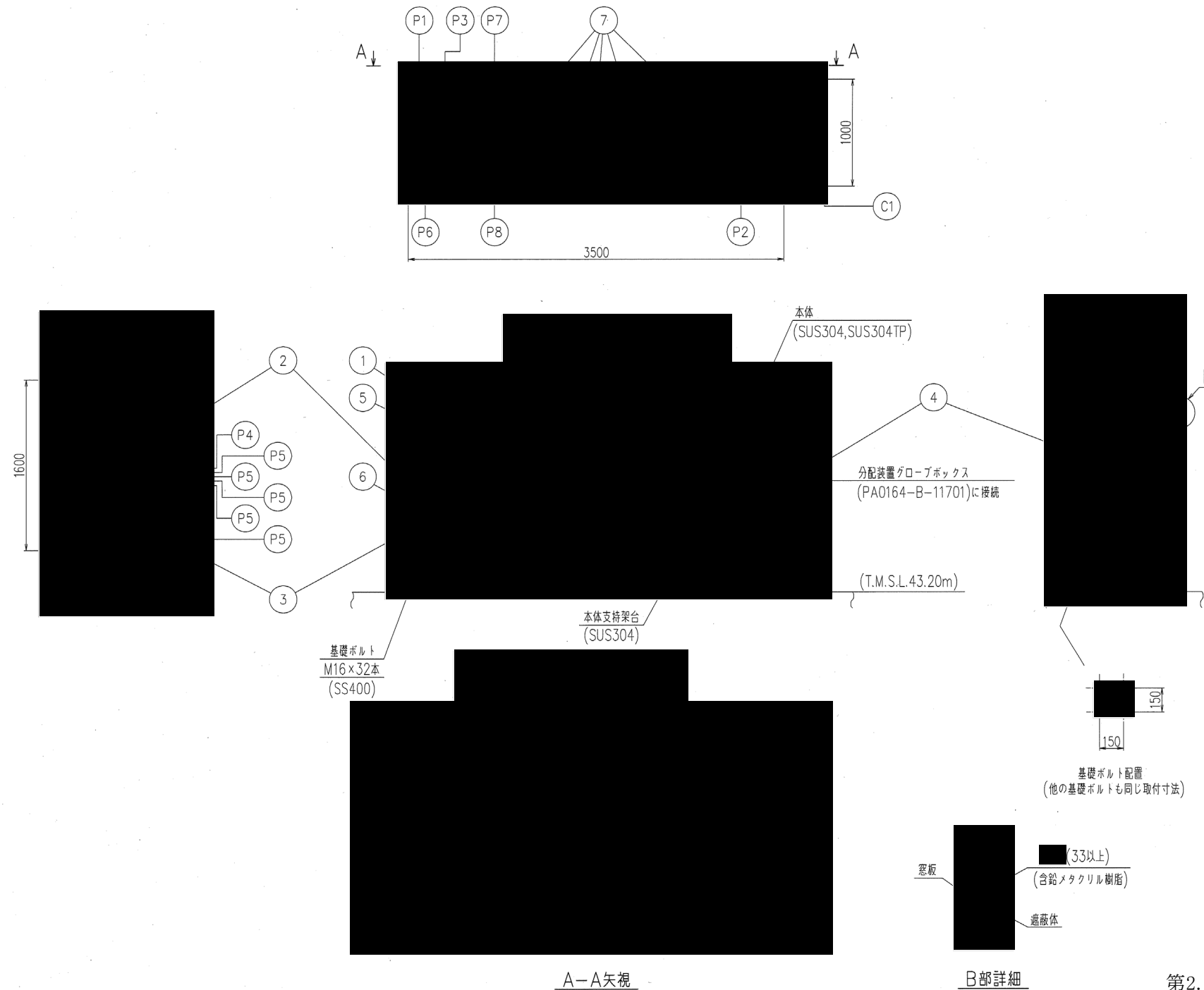
注1：特記なき寸法単位はmmを示す。

第2.5.7.2.1.1.28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 吸着処理液受槽ポンプ(0167-P-7210)

第2.5.7.2.1.1.28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 吸着処理液受槽ポンプ(0167-P-7210)

主要寸法* (mm)		許容範囲	根拠
吸込口径	16.1	±1.5 mm	JIS G 3459による材料公差及び製造公差
吐出口径	16.1	±1.5 mm	JIS G 3459による材料公差及び製造公差
たて	112		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	50		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	250		メーカーの製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 公称値を示す。



符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	1
P8	空気管	50A	1
P7	気送管	50A	1
P6	窒素ガス入口(受払装置)	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	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配置の状況を示す。

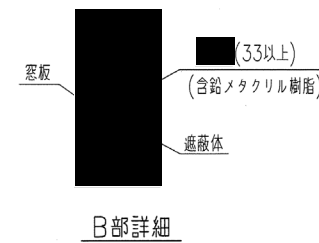
符号	名称	個数
7	コネクタ部	5式
6	遮蔽体	1式
5	窓板	1式
4	伸縮継手	1式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基

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。



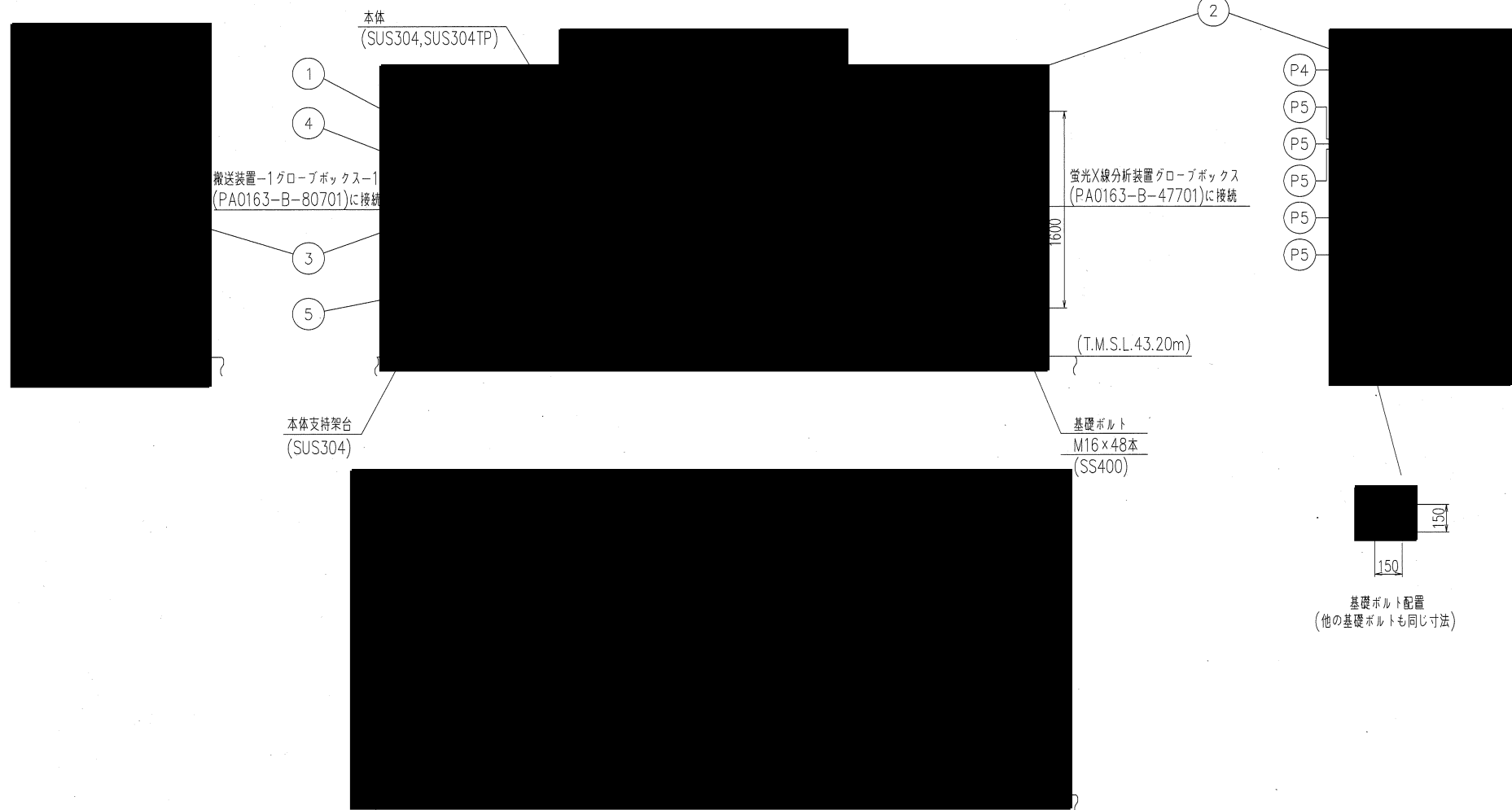
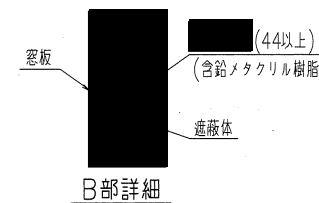
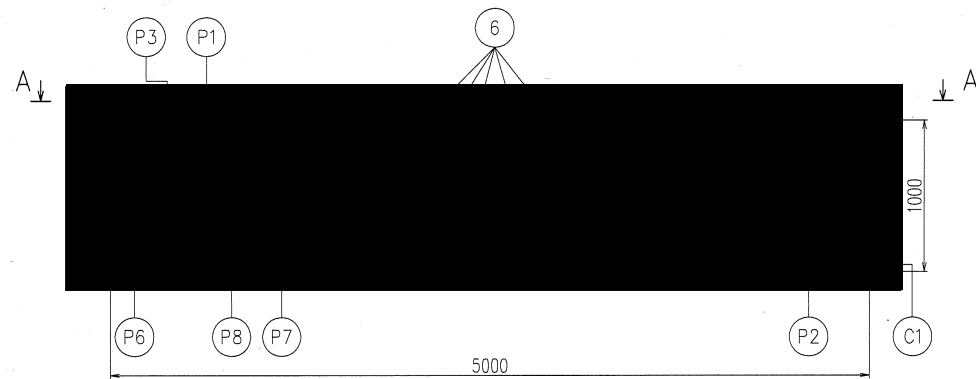
第2.5.7.2.1.1.29図

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 受払装置グローブボックス
 (PA0164-B-10701)

第2.5.7.2.1.1.29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 受払装置グローブボックス (PA0164-B-10701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	3500		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	1600		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	空気管	50A	1
P7	気送管	50A	1
P6	窒素ガス入口	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	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	5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。

A-A矢視

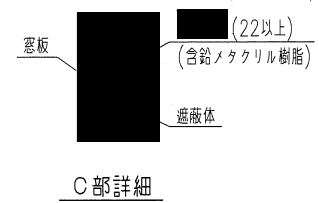
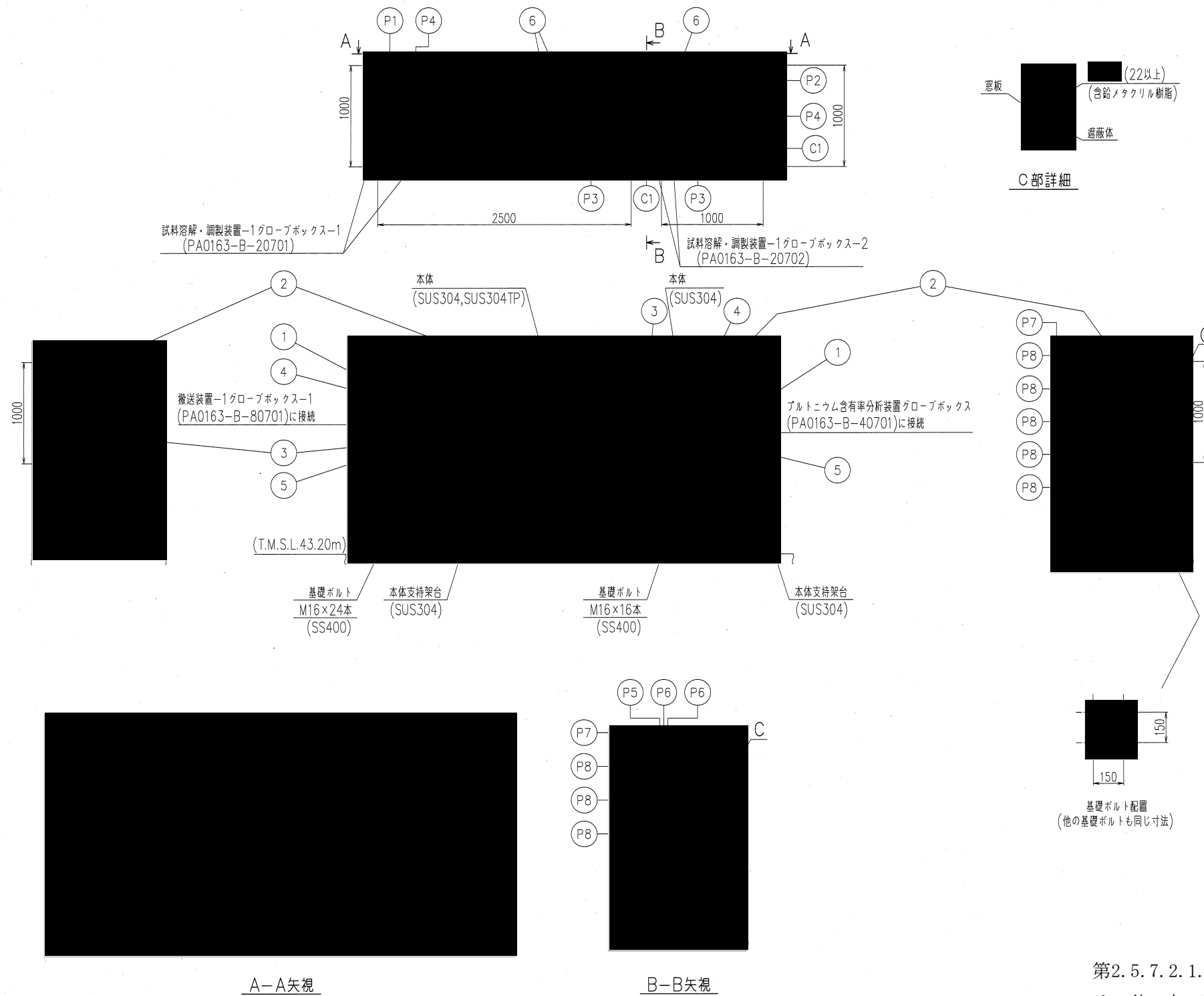
第2.5.7.2.1.1.30図

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 受払・分配装置グローブボックス
(PA0163-B-10701)

第2.5.7.2.1.1.30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 受払・分配装置グローブボックス (PA0163-B-10701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	5000		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	1600		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
P8	予備	20A	8
P7	予備	25A	2
P6	試薬(予備)	8A	2
P5	試薬	8A	1
P4	消火ガス入口	20A	2
P3	排気口	100A	2
P2	給気口	50A	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	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2.5.7.2.1.1.31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 試料溶解・調製装置-1グローブボックス-1,-2
(PA0163-B-20701, -20702)

第2.5.7.2.1.1.31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 試料溶解・調製装置-1グローブボックス-1, -2 (PA0163-B-20701, -20702)

試料溶解・調製装置-1グローブボックス-1

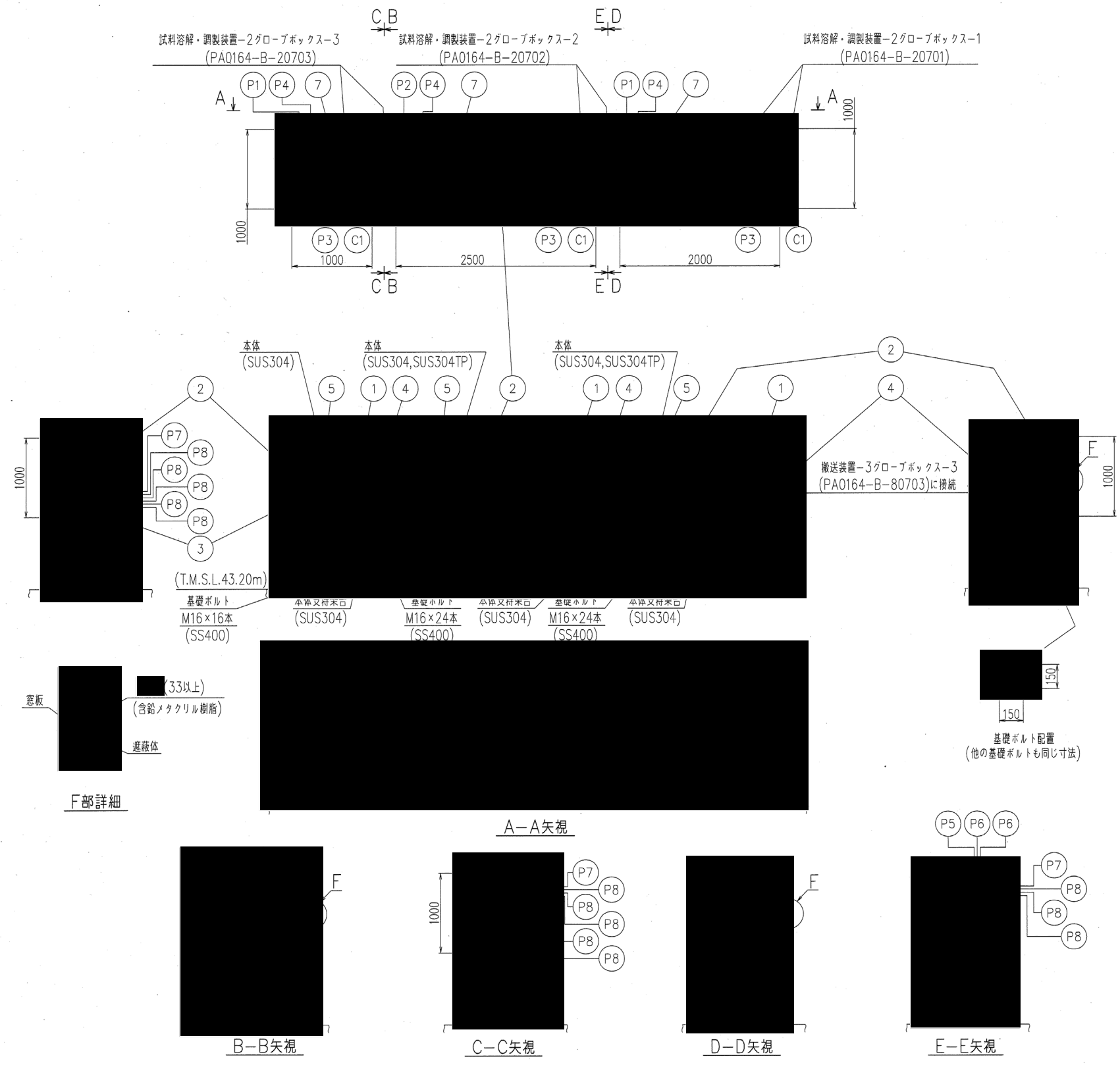
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2500		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

試料溶解・調製装置-1グローブボックス-2

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	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	3
P8	予備	20A	13
P7	予備	25A	3
P6	試薬(予備)	8A	2
P5	試薬(試料溶解・調製装置-2)	8A	1
P4	消火ガス入口	20A	3
P3	排気口	100A	3
P2	給気口	80A	1
P1	給気口	50A	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。

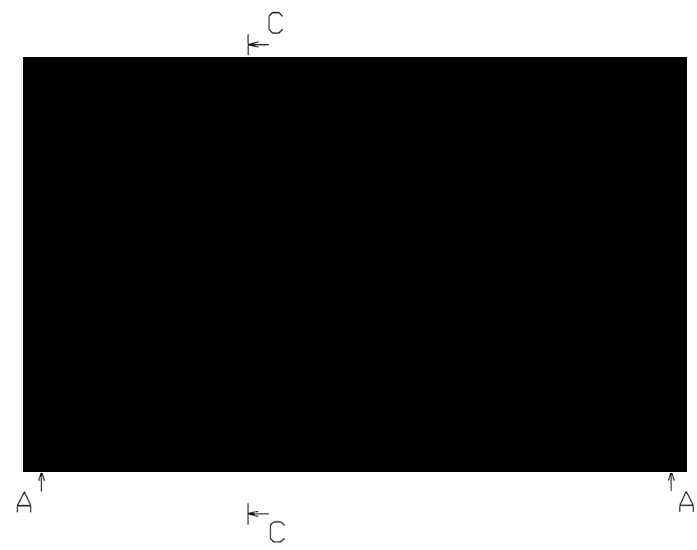
符号	名称	個数
7	コネクタ部	3式
6	遮蔽体	3式
5	窓板	3式
4	伸縮継手	3式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	3式
1	本体	3基
部品表		

個数は、グローブボックス3基当たりの個数を示す。

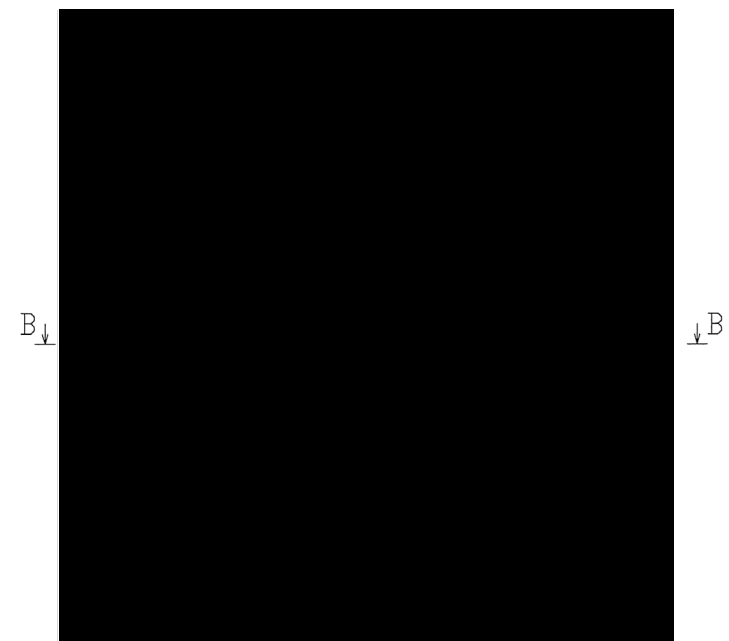
特記事項

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. 遮蔽体(含鉛メタクリル樹脂)は、窓板の前面に設置する。

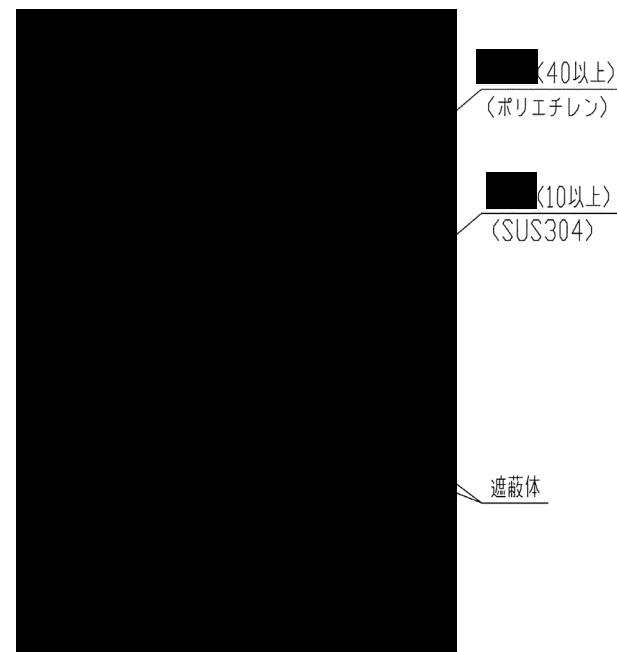
第2.5.7.2.1.1.32図
 その他の加工施設 核燃料物質の検査設備の構造図
 分析設備 試料溶解・調製装置-2グローブボックス-1, -2, -3
 (1/2) (PA0164-B-20701, -20702, -20703)



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2.5.7.2.1.1.32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 試料溶解・調製装置-2グローブボックス-1, -2, -3
(2/2) (PA0164-B-20701, -20702, -20703)

第2.5.7.2.1.1.32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 試料溶解・調製装置-2グローブボックス-1, -2, -3 (PA0164-B-20701, -20702, -20703)

試料溶解・調製装置-2グローブボックス-1

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠		
たて	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	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。

試料溶解・調製装置-2グローブボックス-2

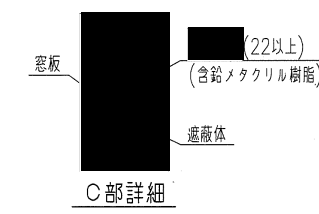
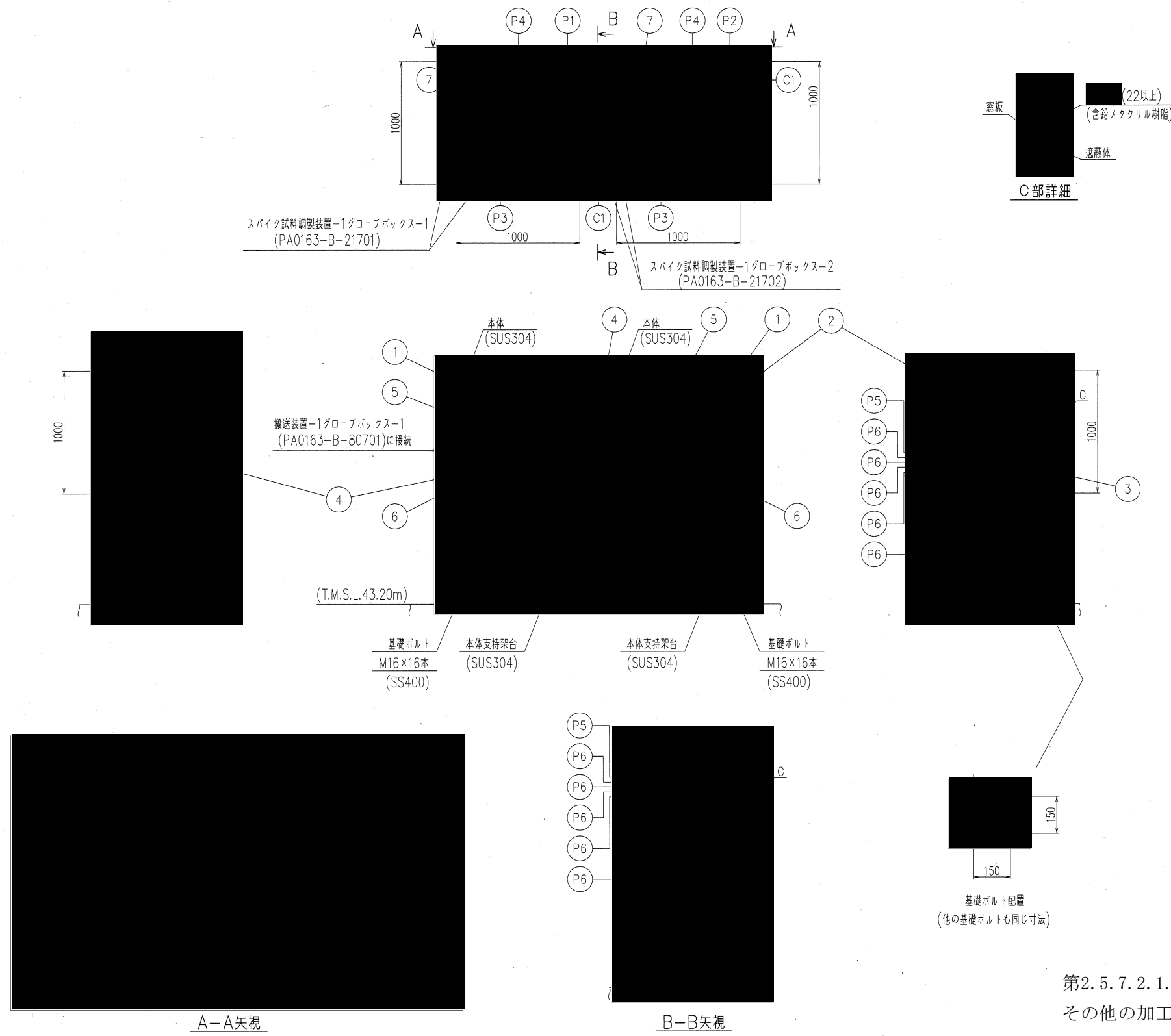
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2500		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

試料溶解・調製装置-2グローブボックス-3

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	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	2
P6	予備	20A	10
P5	予備	25A	2
P4	消火ガス入口	20A	2
P3	排気口	100A	2
P2	給気口	50A	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。

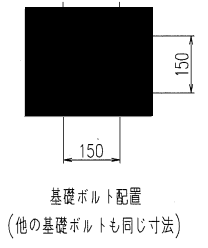
符号	名称	個数
7	コネクタ部	3式
6	遮蔽体	2式
5	窓板	2式
4	伸縮継手	2式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	2基

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2.5.7.2.1.1.33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 スパイク試料調製装置-1グローブボックス-1,-2
 (PA0163-B-21701, -21702)

第2.5.7.2.1.1.33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 スパイク試料調製装置-1グローブボックス-1, -2 (PA0163-B-21701, -21702)

スパイク試料調製装置-1グローブボックス-1

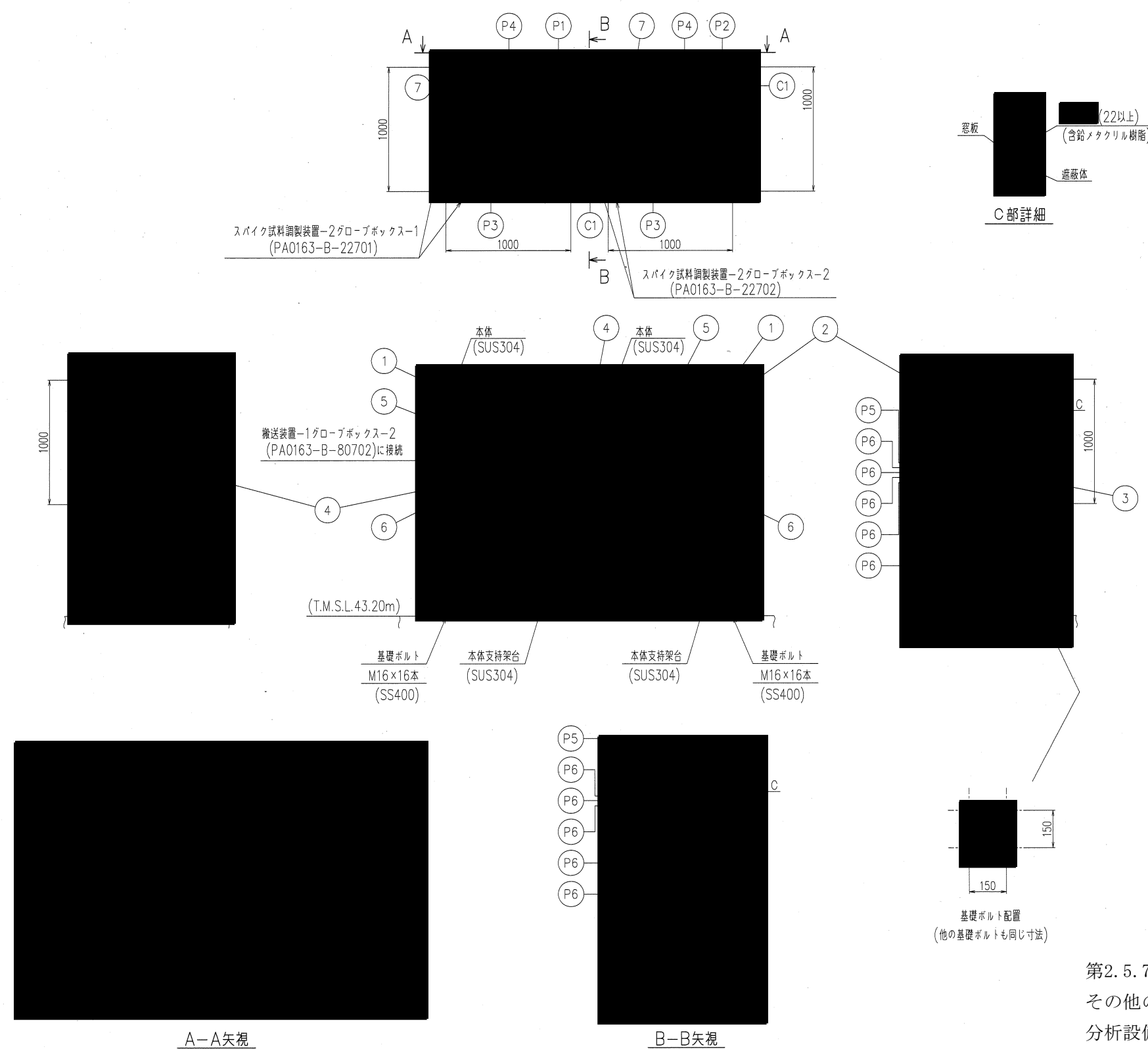
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	1000	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

スパイク試料調製装置-1グローブボックス-2

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	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。



C1	差圧計	10A	2
P6	予備	20A	10
P5	予備	25A	2
P4	消火ガス入口	20A	2
P3	排気口	100A	2
P2	給気口	50A	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。

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)	1式
1	本体	2基
符号	名称	個数
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。

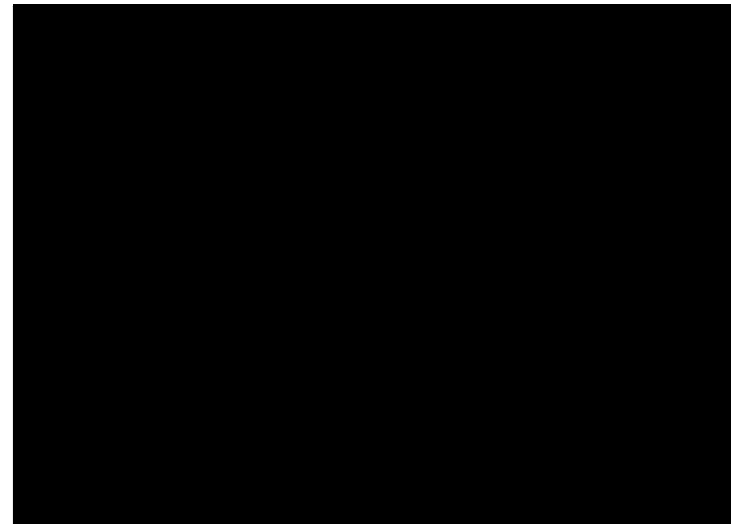
基礎ボルト配置
(他の基礎ボルトも同じ寸法)

第2.5.7.2.1.1.34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 スパイク試料調製装置-2グローブボックス-1, -2
(1/2) (PA0163-B-22701, -22702)



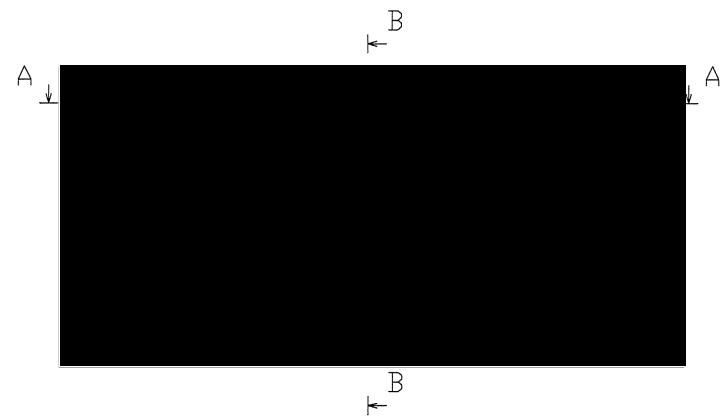
上面図



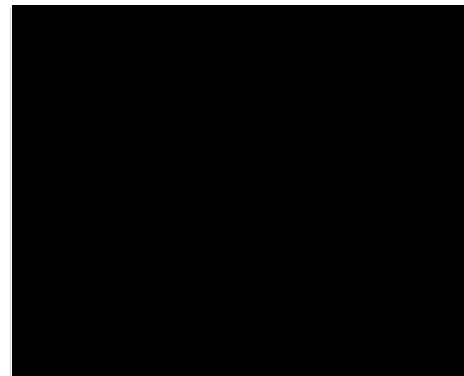
■(3以上)
(SUS304)

遮蔽体

A-A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2.5.7.2.1.1.34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 スパイク試料調製装置-2グローブボックス-1, -2

(2/2) (PA0163-B-22701, -22702)

第2.5.7.2.1.1.34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 スパイク試料調製装置-2グローブボックス-1, -2 (PA0163-B-22701, -22702)

スパイク試料調製装置-2グローブボックス-1

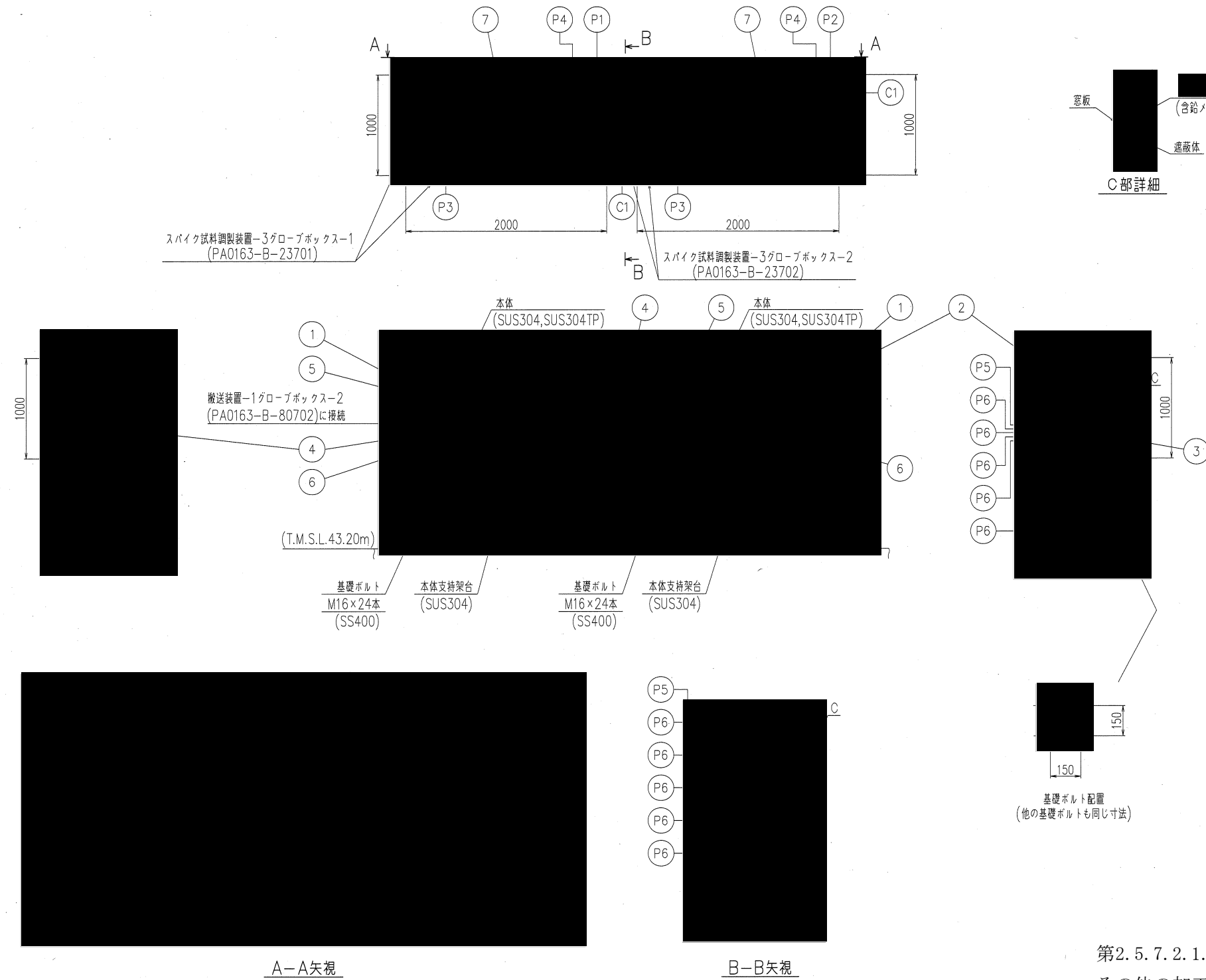
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠	
たて	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準	
遮蔽体 厚さ	本体			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	IV型保 管箱			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

スパイク試料調製装置-2グローブボックス-2

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠	
たて	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	本体			製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
	IV型保 管箱			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。



スパイク試料調製装置-3グローブボックス-1
(PA0163-B-23701)

スパイク試料調製装置-3グローブボックス-2
(PA0163-B-23702)

搬送装置-1グローブボックス-2
(PA0163-B-80702)に接続

(T.M.S.L.43.20m)

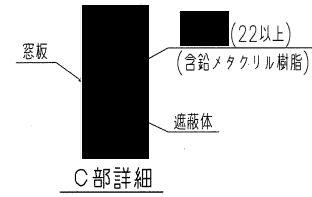
基礎ボルト
M16×24本
(SS400)

本体支持架台
(SUS304)

基礎ボルト
M16×24本
(SS400)

本体支持架台
(SUS304)

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	2
P6	予備	20A	10
P5	予備	25A	2
P4	消火ガス入口	20A	2
P3	排気口	100A	2
P2	給気口	50A	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	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)	1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2.5.7.2.1.1.35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 スパイク試料調製装置-3グローブボックス-1, -2
(PA0163-B-23701, -23702)

第2.5.7.2.1.1.35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 スパイク試料調製装置-3グローブボックス-1, -2 (PA0163-B-23701, -23702)

スパイク試料調製装置-3グローブボックス-1

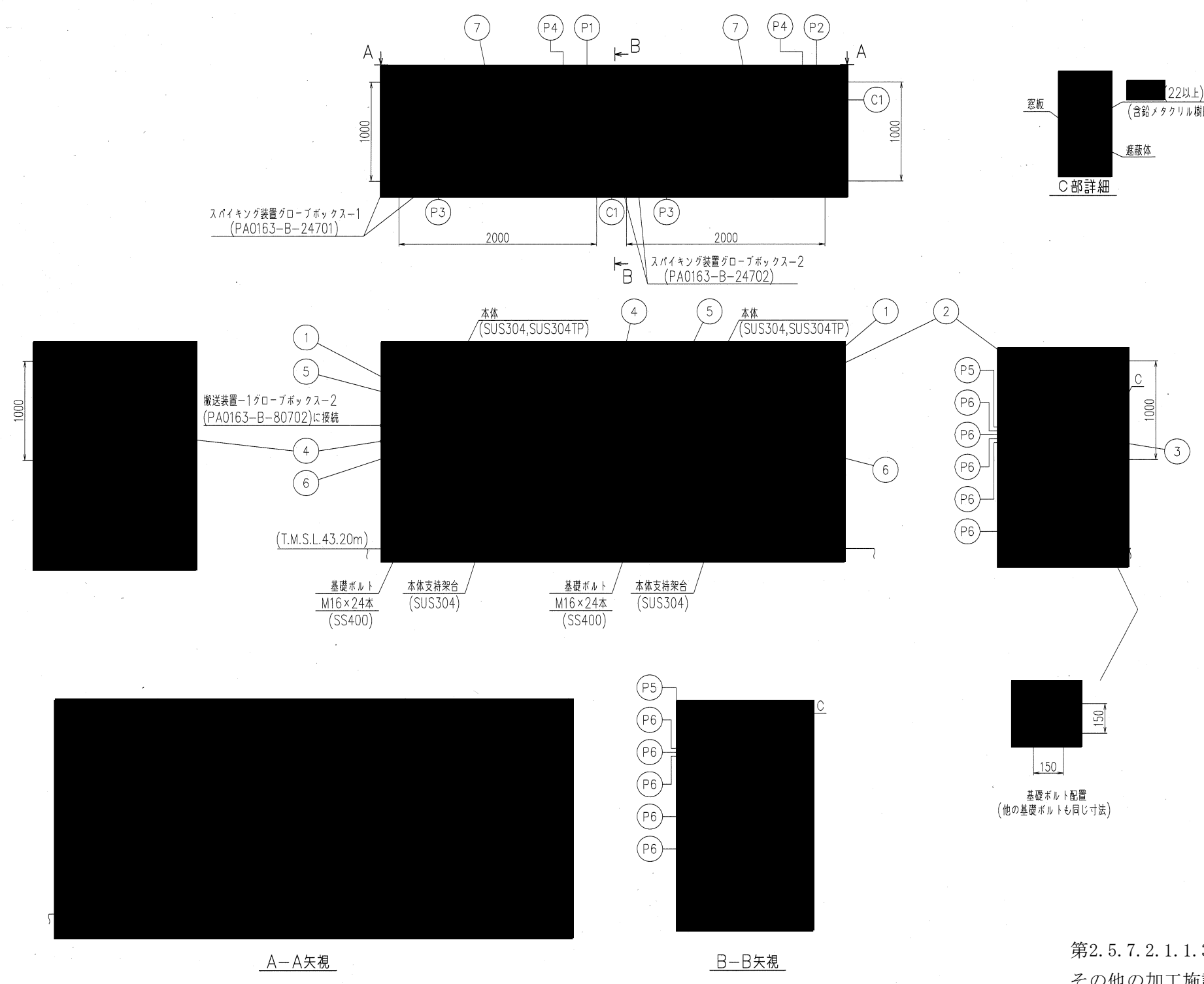
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2000	■	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

スパイク試料調製装置-3グローブボックス-2

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	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
P6	予備	20A	10
P5	予備	25A	2
P4	消火ガス入口	20A	2
P3	排気口	100A	2
P2	給気口	50A	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	2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)	1式
1	本体	2基
符号	名称	個数

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2.5.7.2.1.1.36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 スパイキング装置グローブボックス-1,-2
 (PA0163-B-24701,-24702)

第2.5.7.2.1.1.36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 スパイキング装置グローブボックス-1, -2 (PA0163-B-24701, -24702)

スパイキング装置グローブボックス-1

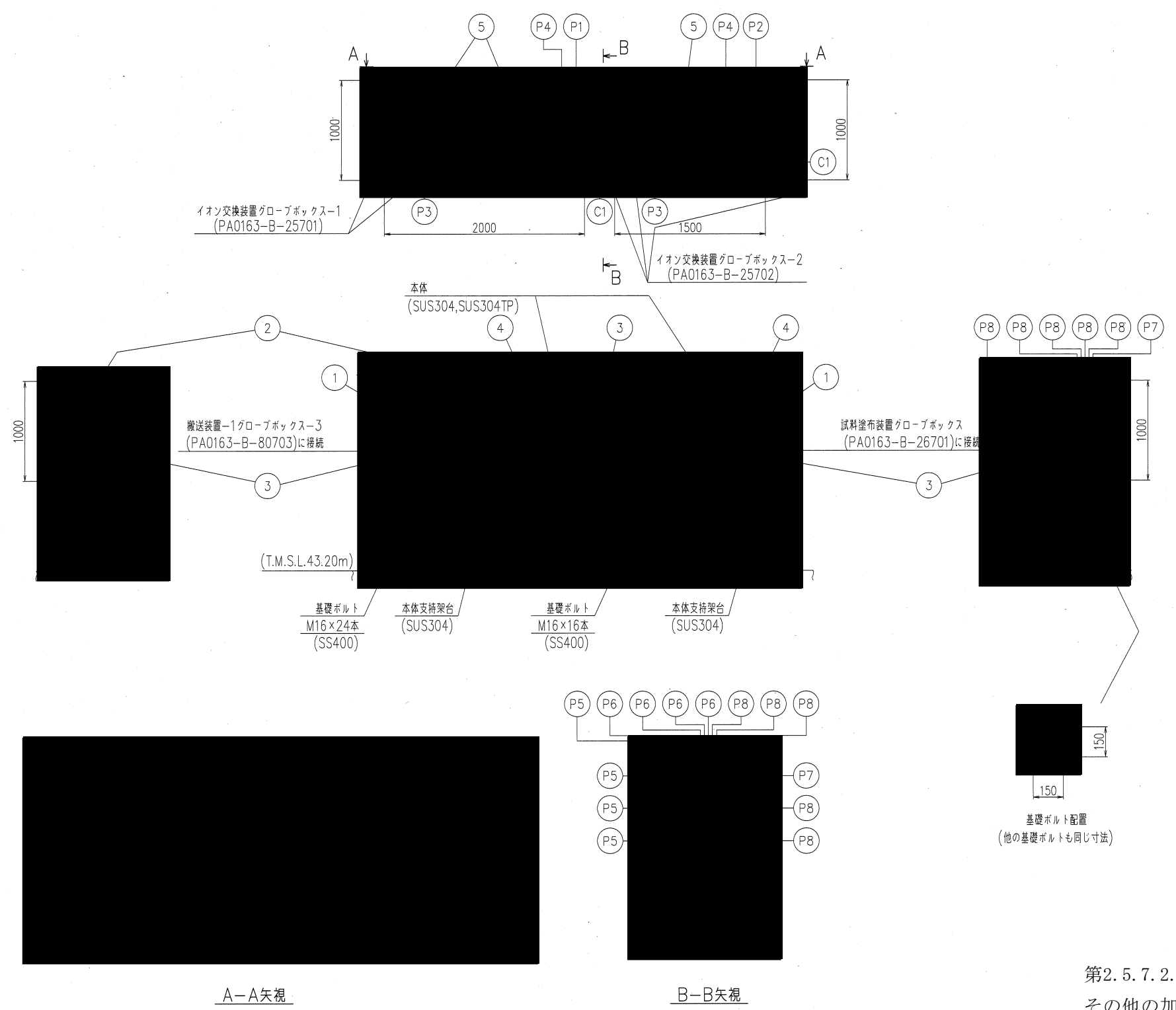
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
遮蔽体 厚さ	■		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

スパイキング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	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。



イオン交換装置グローブボックス-1
(PA0163-B-25701)

イオン交換装置グローブボックス-2
(PA0163-B-25702)

本体
(SUS304,SUS304TP)

搬送装置-1グローブボックス-3
(PA0163-B-80703)に接続

試料塗布装置グローブボックス
(PA0163-B-26701)に接続

(T.M.S.L.43.20m)

基礎ボルト
M16×24本
(SS400)

本体支持架台
(SUS304)

基礎ボルト
M16×16本
(SS400)

本体支持架台
(SUS304)

基礎ボルト配置
(他の基礎ボルトも同じ寸法)

A-A矢視

B-B矢視

符号	名称	呼び径	個数
C1	差圧計	10A	2
P8	予備	20A	10
P7	予備	25A	2
P6	試薬(予備)	8A	4
P5	試薬	8A	4
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
5	コネクタ部	3式
4	窓板	2式
3	伸縮継手	3式
2	搬出入口(大)	1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。

第2.5.7.2.1.1.37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 イオン交換装置グローブボックス-1,-2
(PA0163-B-25701,-25702)

第2.5.7.2.1.1.37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 イオン交換装置グローブボックス-1, -2 (PA0163-B-25701, -25702)

イオン交換装置グローブボックス-1

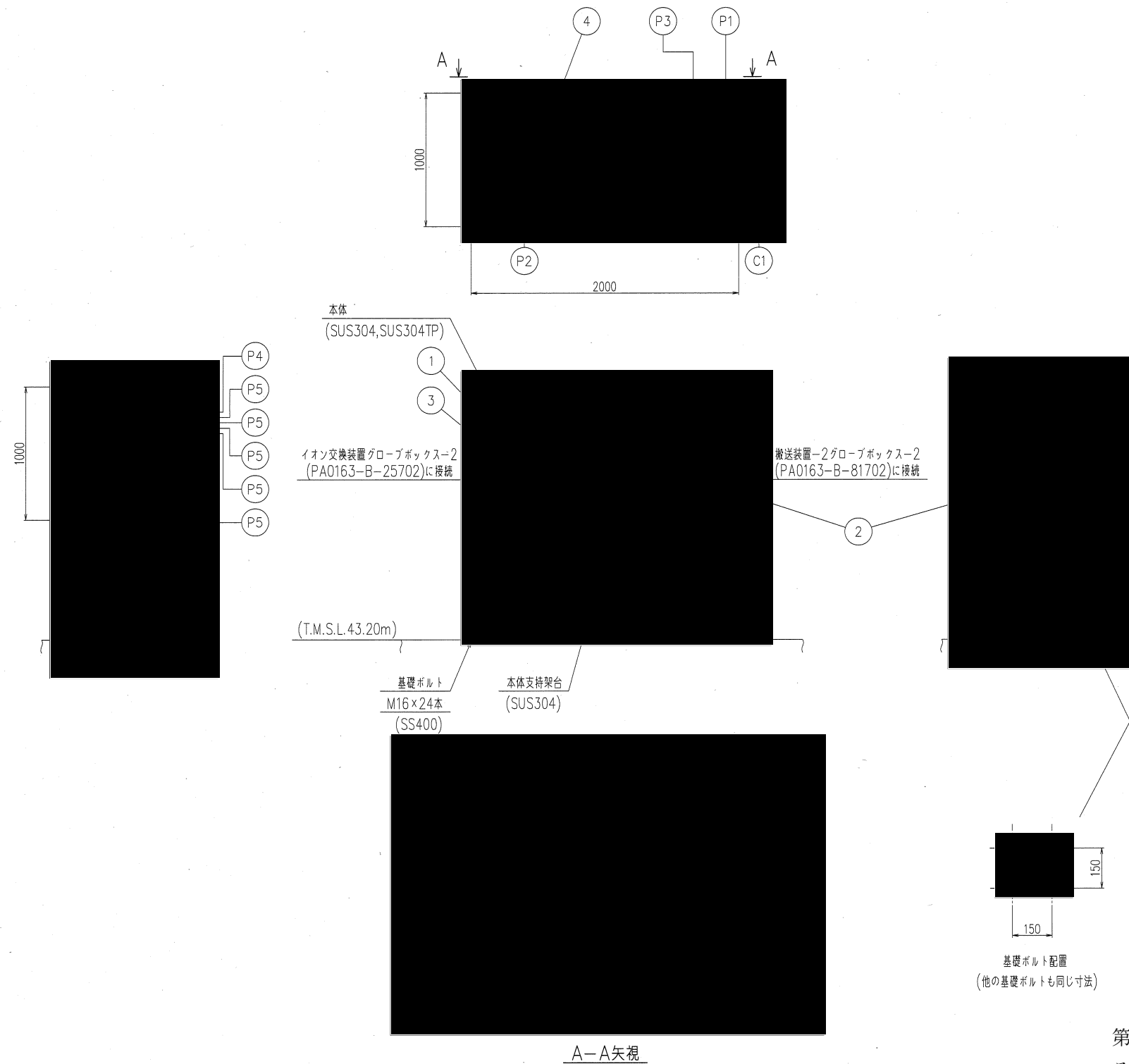
主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	2000	[Redacted]	製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
横	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準
高さ	1000		製造能力, 製造実績を考慮したメーカー基準

注記 * : 主要寸法は, 設工認申請書記載の公称値を示す。

イオン交換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	[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
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。

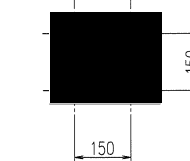
符号	名称	個数
4	コネクタ部	1式
3	窓板	1式
2	伸縮継手	1式
1	本体	1基

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。



基礎ボルト配置
(他の基礎ボルトも同じ寸法)

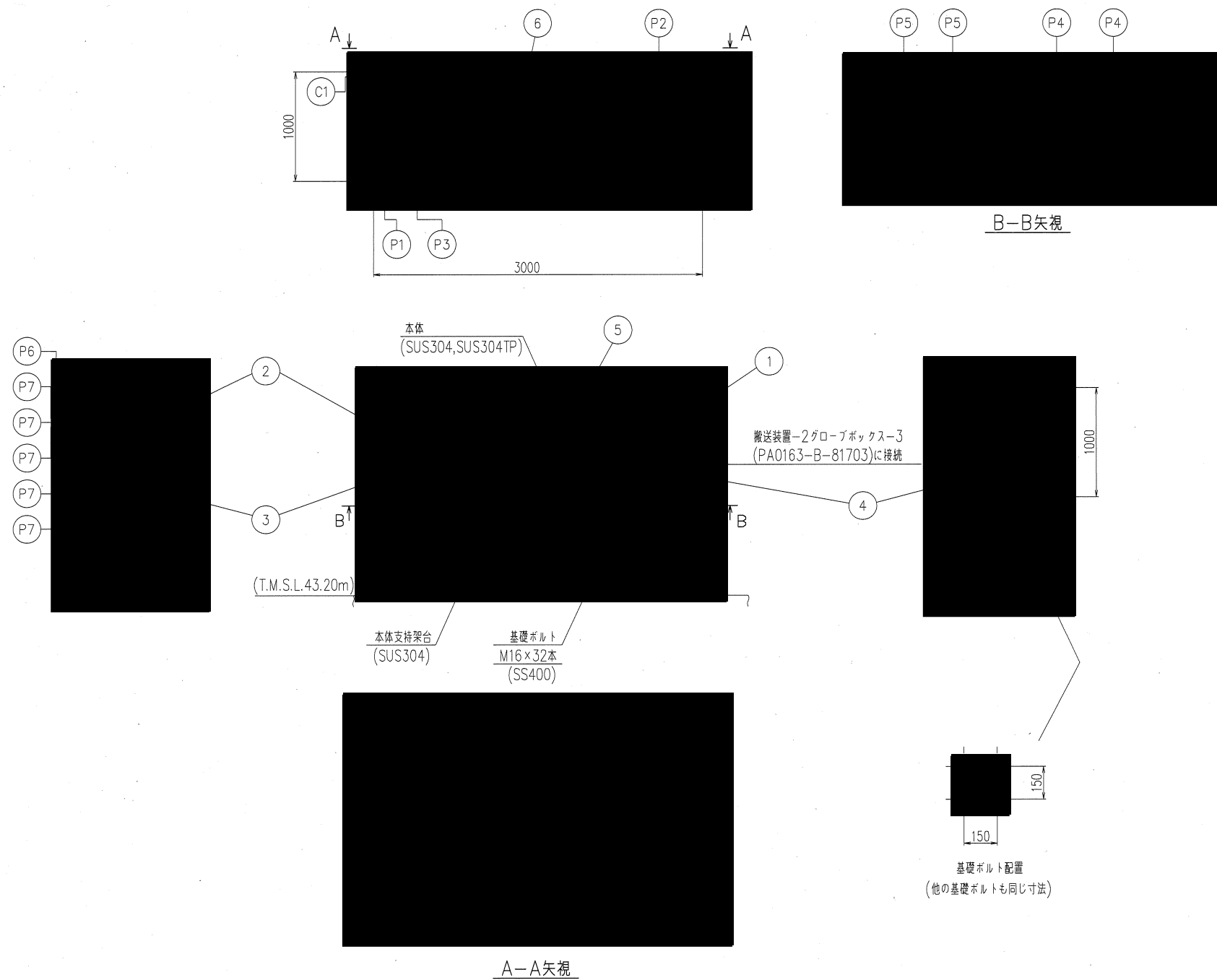
第2.5.7.2.1.1.38図

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 試料塗布装置グローブボックス
(PA0163-B-26701)

第2.5.7.2.1.1.38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 試料塗布装置グローブボックス (PA0163-B-26701)

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
P7	予備	20A	5
P6	予備	25A	1
P5	真空引出口	φ27.2	2
P4	真空排気口	φ27.2	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。

6	コネクタ部	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。

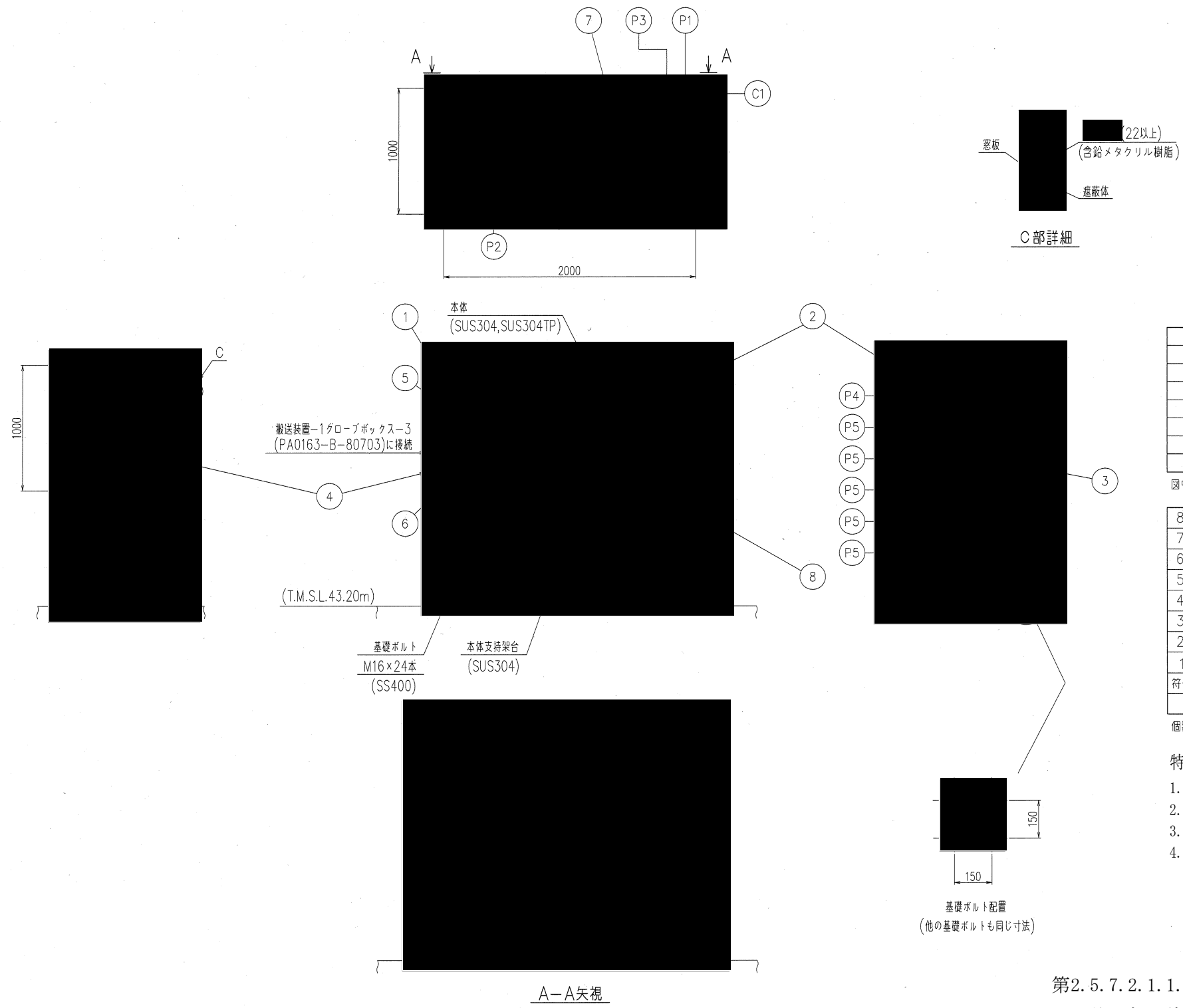
- 特記事項
1. グローブボックスの構造は JIS Z 4808(2002)による。
 2. 指示のない寸法単位は「mm」とする。

第2.5.7.2.1.1.39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 α線測定装置グローブボックス
 (PA0163-B-30701)

第2.5.7.2.1.1.39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 α線測定装置グローブボックス (PA0163-B-30701)

主要寸法* (mm)		許容範囲 (mm)	根拠
たて	3000	[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
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。

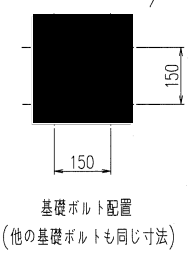
8	検出器導入部	1式
7	コネクタ部	1式
6	遮蔽体	1式
5	窓板	1式
4	伸縮継手	1式
3	搬出入口(小)	1式
2	搬出入口(大)	1式
1	本体	1基

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2.5.7.2.1.1.40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 γ線測定装置グローブボックス
(PA0163-B-31701)

第2.5.7.2.1.1.40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 γ 線測定装置グローブボックス (PA0163-B-31701)

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。