

表ト設一液 12 貯留タンク(チェック) 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.1-設 6] 屋外に設置する配管は、F1 竜巻により損傷しないような支持間隔で保持する。 [8.1-設 11] 屋外に設置する配管は、凍結防止のため保温材を設置する。 [8.1-設 17] 屋外に設置する配管は降水の影響を受けないように金属製とする。 [8.1-設 19] 屋外に設置する配管は積雪の影響を受けにくい円筒形とする。 [8.1-設 20] 屋外に設置する配管は建築基準法、政令及び消防法に該当しないことから、避雷設備の設置は不要である。 [8.1-設 21] 屋外に設置する配管は降下火砕物の堆積の影響を受けにくい円筒形とする。 [8.1-設 24] 屋外に設置する配管は外部方向への排水配管であり虫等の侵入の影響を受けない。 [8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。 [8.2-設 6] 廃液処理設備(4)屋外配管の一部は、地下共同溝内に設置されている。それ以外の屋外配管(加工棟北面及び(776)排水貯留池北面)は保温材にて覆われていることから、外部火災の輻射を受けることはなく、安全機能に影響を受けることはない。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰(堰漏水検知警報設備付き)を設置する(図ト設一液 16 参照)。 [10.1-設 37] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には(755)液位高警報設備を設置する。 [10.1-設 38] 放射性液体廃棄物の逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 3] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には(755)液位高警報設備を設置する。 [18.1-設 4] 堰には堰漏水検知警報設備を設置する(図ト設一液 16 参照)。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	[20.1-設 1] 当該設備は廃液処理設備(4)を構成している。凝集沈殿、ろ過の廃液処理設備により排出基準値以下にウランを除去した後、(776)排水貯留池に貯留する((776)排水貯留池は次回以降申請)。 [20.1-設 2] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には(755)液位高警報設備を設置する。 [20.1-設 4] 放射性液体廃棄物の逆流を防止するため、逆止弁を設置する。 [20.1-設 11] 廃液処理設備(4)の排水は(776)排水貯留池に排水する((776)排水貯留池は次回以降申請)。
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	[99-設 3] 屋外に設置する配管は F3 竜巻に耐えるような支持間隔で保持する。
添付図	図ト配一液 1、図ト配一液 3、図ト系一液 2、図ト系一液補 2、図ト設一液 12、図ト設一液 13、図ト制一液 11、図ト制配一 3	

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

表ト設一液13 ろ過機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{756} 液体廃棄物の廃棄設備(廃液処理設備(4)) ろ過機
設置場所	加工棟 成型工場 廃液処理室	
機器名	廃液処理設備(4) ろ過機	
変更内容	改造 ・耐腐食性向上のため、槽内面に耐腐食性塗料を塗布する。	
員数	1基	
一般仕様	型式	水平多段ろ過式
	主要な構造材	別表ト設一液13
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	配管系統、逆止弁
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	液体廃棄物
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ト設一液 13 ろ過機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第 3 類 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む)
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰(堰漏水検知警報設備付き)を設置する(図ト設-液 16 参照)。 [10.1-設 38] 放射性液体廃棄物の逆流を防止するため、逆止弁を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	—
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には堰漏水検知警報設備を設置する(図ト設-液 16 参照)。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	[20.1-設 1] 当該設備は廃液処理設備(4)を構成している。凝集沈殿、ろ過の廃液処理設備により排出基準値以下にウランを除去した後、(776)排水貯留池に貯留する(776)排水貯留池は次回以降申請)。 [20.1-設 4] 放射性液体廃棄物の逆流を防止するため、逆止弁を設置する。 [20.1-設 12] 放射性固体廃棄物捕集用フィルタ(ろ紙)を設置する。
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ト配一液 3、図ト系一液 2、図ト系一液補 2、図ト設一液 14	

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

表ト設一液 14 ろ液受槽 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{757} 液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備(4)) ろ液受槽 {758} 液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備(4)) 液位高警報設備
設置場所		加工棟 成型工場 廃液処理室
機器名		廃液処理設備(4) ろ液受槽
変更内容		改造 ・ 閉じ込め性強化のため、警報設備を改造する。(*1) *1: {758} 液位高警報設備を改造する。
員数		1 基
一般仕様	型式	角型式
	主要な構造材	別表ト設一液 14
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	配管系統(ポンプ含む)、液位計
	その他の性能	
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	液体廃棄物
	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。また、{758} 液位高警報設備 (液位計) は耐震強度を有し十分な支持性能を有する設備に設置する。

表ト設一液 14 ろ液受槽 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第3類 [6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。(配管系を含む) [6.1-設 6] 警報設備の制御部は耐震重要度分類第3類に分類する。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。 [10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰(堰漏水検知警報設備付き)を設置する(図ト設一液 16 参照)。 [10.1-設 37] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には〔758〕液位高警報設備を設置する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 3] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には〔758〕液位高警報設備を設置する。 [18.1-設 4] 堰には堰漏水検知警報設備を設置する(図ト設一液 16 参照)。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	[20.1-設 1] 当該設備は廃液処理設備(4)を構成している。凝集沈殿、ろ過の廃液処理設備により排出基準値以下にウランを除去した後、〔776〕排水貯留池に貯留する(〔776〕排水貯留池は次回以降申請)。 [20.1-設 2] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には〔758〕液位高警報設備を設置する。
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ト配一液 3、図ト系一液 2、図ト系一液補 2、図ト設一液 15、図ト制一液 12、図ト制配一 3	

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

表ト設一液 15 堰（貯留タンク、貯留タンク（チェック）、ろ過機） 仕様表（1/2）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規登第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{759} 液体廃棄物の廃棄設備（廃液処理設備（4））堰
設置場所		加工棟 成型工場 廃液処理室
機器名		廃液処理設備（4） 堰（貯留タンク、貯留タンク（チェック）、ろ過機）
変更内容		改造 ・ 閉じ込め性強化のため、警報設備を改造する。（*1） *1：堰漏水検知警報設備を新設する。
員数		1 式
一般仕様	型式	床掘り下げ式
	主要な構造材	別表ト設一液 15
	寸法（単位：mm）	
	その他の構成機器	漏水検知器
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	—
技術基準に基づく設計（注）	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された加工棟成型工場の土間コンクリートに設置する。

表ト設一液 15 堰（貯留タンク、貯留タンク（チェック）、ろ過機） 仕様表（2/2）

技術基準に基づく設計（注）	地震による損傷の防止	[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第 3 類 [6.1-設 2] 地震力に耐える加工棟成型工場の床スラブ段差を堰とする。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰（堰漏水検知警報設備付き）を設置する（図ト設一液 16 参照）。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能（臨界、閉じ込め、遮蔽等）を発揮できる設計とする。 [14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.1-設 4] 堰には堰漏水検知警報設備を設置する（図ト設一液 16 参照）。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ト配一液 3、図ト系一液 2、図ト系一液補 2、図ト設一液 16、図ト制一液 14、図ト制配一 3	

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

凡例 [] 内に示す数字：事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。

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

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

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

表ト設一液 16 集水ピット 仕様表 (1/3)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{760} 液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備 (4)) 集水ピット {761} 液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備 (4)) 液位高警報設備 (集水ピット)
設置場所		加工棟 成型工場 廃液処理室
機器名		廃液処理設備 (4) 集水ピット
変更内容		改造 <ul style="list-style-type: none"> 耐震補強のため集水槽据付部を改造する。 耐震補強のため配管系統を改造する。 閉じ込め性強化のため、警報設備を改造する。(※1) ※1: {761} 液位高警報設備 (集水ピット) を改造する。
員数		1 基
一般仕様	型式	集水ピット: 鉄筋コンクリート造 集水槽: 角型式
	主要な構造材	別表ト設一液 16
	寸法 (単位: mm)	集水ピット: <input type="text"/> (内寸) 集水槽: <input type="text"/>
	その他の構成機器	配管系統、液位計
	その他の性能	有効容積: <input type="text"/>
	取扱う核燃料物質の状態	液体廃棄物
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	-
	安全機能を有する施設の地盤	集水ピット [5.1-建1] 安全機能を有する施設を設置する建物・構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。 <ul style="list-style-type: none"> 支持方法 <ul style="list-style-type: none"> 十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持 支持地盤 <ul style="list-style-type: none"> 支持性能: 長期許容応力度 50kN/m²以上、短期許容応力度 100kN/m²以上 地盤種類: 地表近くのローム層 集水槽 [5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された集水ピットの底版に設置する。また、{761} 液位高警報設備 (液位計) は耐震強度を有し十分な支持性能を有する設備に設置する。

表ト設一液 16 集水ピット 仕様表 (2/3)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	<p>集水ピット</p> <p>[6.1-建 1]</p> <ul style="list-style-type: none"> □ 耐震重要度分類第 1 類 加工棟成型工場 集水ピット <p>[6.1-建 5]</p> <ul style="list-style-type: none"> □ 位置、構造、寸法、材料 図ト配一液 3、図ト設一液 17 参照。 □ 一次設計 建築基準法施行令第八十八条に規定される係数(地下部 0.1G)と耐震重要度分類第 1 類の割増し係数(1.5)を乗じて算出した地震力(0.15G)を与えた場合の構造体を構成する各部の応力が基準等に定められた許容応力以下となる構造とする。 <p>集水槽</p> <p>[6.1-設 1] 耐震重要度に応じ分類する。</p> <p>耐震重要度分類第 1 類</p> <p>[6.1-設 2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。</p> <p>集水槽部材: <input type="text"/></p> <p>取付ボルト: <input type="text"/> (新規)</p> <p>[6.1-設 6] 警報設備の制御部は耐震重要度分類第 3 類に分類する。</p>
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設 1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	<p>集水ピット</p> <p>[10.1-建 6]</p> <p>加工棟成型工場ピットの床、及び人が触れる恐れのある壁表面は、ウランが浸透しにくく、汚れがつきにくく除染が容易で、腐食しにくい樹脂系塗料(建築基準法施行令第一条第六号に基づき国土交通大臣の認定を受けた難燃材料)で仕上げる。</p> <p>集水槽</p> <p>[10.1-設 1] 液体を内包する部位は漏えいのない構造とする。</p> <p>[10.1-設 8] 耐腐食性材料を使用する。</p> <p>[10.1-設 28] 漏えい拡大防止用の堰(堰漏水検知警報設備付き)を設置する(図ト設一液 16 参照)。</p> <p>[10.1-設 37] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には(761)液位高警報設備を設置する。</p>
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-建 1] 建築基準法第二条第九号の三で定める準耐火建築物の加工棟成型工場に設置される集水ピットは、不燃性材料を使用する。</p> <p>[11.3-設 2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。</p>
	溢水による損傷の防止	[12.1-設 7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-建 1] [14.1-設 1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。</p> <p>[14.2-建 1][14.2-設 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p>
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	<p>[18.1-設 3] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には(761)液位高警報設備を設置する。</p> <p>[18.1-設 4] 堰には堰漏水検知警報設備を設置する(図ト設一液 16 参照)。</p>
	放射線管理施設	—

表ト設一液 16 集水ピット 仕様表 (3/3)

技術基準に基づく設計(注)	廃棄施設	[20.1-設 1] 当該設備は廃液処理設備 (4) を構成している。凝集沈殿、ろ過の廃液処理設備により排出基準値以下にウランを除去した後、{776}排水貯留池に貯留する ([776]排水貯留池は次回以降申請)。 [20.1-設 2] 放射性液体廃棄物のオーバーフローを運転員が未然に処置できるように、槽には{761}液位高警報設備 (集水ピット) を設置する。
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ト配一液 3、図ト系一液 2、図ト系一液補 2、図ト設一液 17、図ト制一液 13、図ト制配一 3	

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

表ト設一固1 クレーン 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{823} 固体廃棄物の廃棄設備 (保管廃棄設備) クレーン
設置場所	付属建物 第3 廃棄物倉庫	
機器名	保管廃棄設備 クレーン	
変更内容	変更なし	
員数	1 基	
一般仕様	型式	ホイスト式天井クレーン
	主要な構造材	別表ト設一固1
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	固体廃棄物
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された付属建物第3 廃棄物倉庫の走行レールに設置する。

表ト設一固1 クレーン 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第3類 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用する。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 放射性固体廃棄物の落下を防止する。(ラッチロック式フック)
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	—
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	[16.1-設1] 動力供給停止時の保持機能を有する。 [16.1-設2] 放射性固体廃棄物を搬送する能力を有する。(定格荷重: 1t)
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮しても浮き上がりの発生はなく、レール端部で水平方向の移動は制限され飛散することはない。	
添付図	図ト配-固1、図ト設-固1	

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

表ト設一固2 集塵機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{792} 固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) 集塵機
設置場所	付属建物 第 1 廃棄物処理所 廃棄物処理室	
機器名	焼却設備 集塵機	
変更内容	改造 <ul style="list-style-type: none"> ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 ・ 設備保全のため、集塵機と排気ファンを接続する排気ダクトを撤去し、新設する。 ・ 集塵機と排気ファンを接続する排気ダクトの腐食を防止するため、排気ダクトに接続している蒸気配管を撤去する。 	
員数	1 基	
一般仕様	型式	電気集塵式
	主要な構造材	別表ト設一固 2
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	配管系統、排気ファン、整流器
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計 (注)	取扱う核燃料物質の状態	固体廃棄物
	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された第 1 廃棄物処理所の土間コンクリートに設置する。

表ト設一固2 集塵機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第3類 ※1 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する。 ※1: 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設1] 機器本体部は開口部のない構造とする。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
	通信連絡設備	—
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ト配-固2、図ト系-固1、図ト設-固2	

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

表ト設一固3 クレーン 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{797} 固体廃棄物の廃棄設備 (焼却設備) クレーン
設置場所	(1) 付属建物 第 1 廃棄物処理所 廃棄物処理室 (2) 付属建物 第 1 廃棄物処理所 廃棄物処理室 (3) 付属建物 第 1 廃棄物処理所 廃棄物処理室	
機器名	焼却設備 クレーン (1) クレーン(1) (2) クレーン(2) (3) クレーン(3)	
変更内容	(1) 改造 ・ 建物の耐震性向上に係る工事に伴って干渉する部材を撤去する。 (2) 改造 ・ 設備保全のため不要な部材を撤去する。 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。 (3) 改造 ・ 建物の耐震性向上に係る工事に伴って干渉する部材を撤去する。 ・ 耐震補強のため、部材を追加し、据付部を改造する。	
員数	3 基 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基	
一般仕様	型式	テルハクレーン
	主要な構造材	別表ト設一固3
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	--
	その他の性能	--
	取扱う核燃料物質の状態	固体廃棄物
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	--
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された第 1 廃棄物処理所に設置する (クレーン(廃棄物処理室) (1))。十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された第 1 廃棄物処理所の土間コンクリートに設置する (クレーン(廃棄物処理室) (2)、(3))。

表ト設一固3 クレーン 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計(注)	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第3類 ※1 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用する。 ※1: 耐震重要度分類が上位の地震力が作用しても、上位の分類に属する設備・機器が波及的破損を生じない設計とする。(クレーン(2)、クレーン(3))
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設5] 放射性固体廃棄物の落下を防止する。(ラッチロック式フック)
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。 [14.3-設3] 上位の位置に設置するクレーンその他機器は損壊に伴う内部飛来物になることを防止する構造とする。
	材料及び構造	—
	搬送設備	[16.1-設1] 動力供給停止時の保持機能を有する。 [16.1-設2] 放射性固体廃棄物を搬送する能力を有する。(定格荷重: (1), (3) 500kg、(2) 250kg)
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
換気設備	—	
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮しても浮き上がりの発生はなく、レール端部で水平方向の移動は制限され飛散することはない。	
添付図	図ト配-固2、図ト設-固3	

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

別表ト設一気1 給気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ファン	主要な構造材	はり(給気ファン架台) 柱(給気ファン架台)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト(7AH, 10S, 3AH, 4AH, 5AH, 9S) アンカーボルト(12AH, 6AH)	

事業許可との対応：{608}{609}

別表ト設一気2 給気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト(32S, 37AH) アンカーボルト(39S)	

事業許可との対応：{608}{609}

別表ト設一気3 給気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト	

事業許可との対応：{608}{609}

別表ト設一気4 排気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ファン	主要な構造材	はり(排気ファン架台)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング(17E, 18E, 13RE, 14RE, 15RE, 25E, 251E, 26E, 30E, 19E, 16RE) ケーシング(21E, 211E) ケーシング(23E, 231E, 27E, 271E) ファン据付部 アンカーボルト(17E, 18E, 13RE, 23E, 14RE, 15RE, 21E, 211E, 25E, 251E, 30E, 19E, 271E, 16RE) アンカーボルト(231E, 27E) オイルパン 制御盤の被水防護カバー 遮熱板	

事業許可との対応：{608}{610}

*1：近傍の火災源(潤滑油)を遮熱板で覆う設計としているため、火災の発生源となることはない。

別表ト設一気5 排気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ファン	主要な構造材	はり(排気ファン架台) 柱(排気ファン架台)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト (31E, 311E, 40E, 38E, 29E, 33E) 取付ボルト(24E, 241E) オイルパン 制御盤の被水防護カバー 遮熱板	

事業許可との対応：{608}{610}

別表ト設一気6 排気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト 制御盤の被水防護カバー	

事業許可との対応：{608}{610}

別表ト設一気7 高性能エアフィルタ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
高性能エアフィルタ	主要な構造材	はり(高性能エアフィルタ) 柱(高性能エアフィルタ)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	フィルタ*1	
	その他	金属カバー アンカーボルト	

事業許可との対応：{608}{611}

*1：フィルタは金属カバーで覆う設計としていることから、火災の発生源となることはない。

別表ト設一気 8 高性能エアフィルタ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
高性能エアフィルタ	主要な構造材	はり(高性能エアフィルタ) 柱(高性能エアフィルタ)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	フィルタ*1	
	その他	金属カバー アンカーボルト	

事業許可との対応：{608}{611}

*1：フィルタは金属カバーで覆う設計としていることから、火災の発生源となることはない。

別表ト設一気 9 高性能エアフィルタ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
高性能エアフィルタ	主要な構造材	はり(高性能エアフィルタ) 柱(高性能エアフィルタ)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	フィルタ*1	
	その他	金属カバー アンカーボルト	

事業許可との対応：{608}{611}

*1：フィルタは金属カバーで覆う設計としていることから、火災の発生源となることはない。

別表ト設一気10 給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気逆流防止ダンパ （屋外との境界部）	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ダンパ本体	

事業許可との対応：{608}{612}

別表ト設一気11 排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気逆流防止ダンパ （屋外との境界部）	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ダンパ本体	

事業許可との対応：{608}{613}

別表ト設一気12 給気ダクト・ダンパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ダクト・ダンパ	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{608}{614}

別表ト設一気13 排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （部屋、設備～高性能エアフィルタ）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	ダクト	
	その他	—	

事業許可との対応：{608}{615}

別表ト設一気14 排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （高性能エアフィルタ ～排気塔）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{608}{616}

別表ト設一気15 スクラバ（焙焼・還元炉、乾燥機系統） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
スクラバ （焙焼・還元炉、乾燥機系統）	主要な構造材	柱（スクラバ）	
		循環液貯槽	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	スクラバ本体	
その他	その他	取付ボルト	
		循環液貯槽アンカーボルト	
		ポンプ	
		循環液配管	

事業許可との対応：{608}{626}

別表ト設一気16 給気ダクト・ダンパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ダクト・ダンパ	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{608}{628}

別表ト設一気17 排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （部屋、設備～高性能エアフィルタ）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	ダクト	
	その他	—	

事業許可との対応：{608}{629}

別表ト設一気18 水スクラバ（ウラン回収第1系列系統） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
水スクラバ （ウラン回収第1系列系統）	主要な構造材	スクラバ	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	スクラバ本体	
	その他	アンカーボルト ポンプ 循環液配管	

事業許可との対応：{608}{630}

別表ト設一気19 アルカリスクラバ(ウラン回収第1系列系統) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
アルカリスクラバ (ウラン回収第1系列系統)	主要な構造材	スクラバ	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	スクラバ本体	
	その他	アンカーボルト ポンプ 循環液配管	

事業許可との対応：{608}{631}

別表ト設一気20 排ガス冷却装置(ウラン回収第1系列系統) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排ガス冷却装置 (ウラン回収第1系列系統)	主要な構造材	柱(排ガス冷却装置) はり(排ガス冷却装置架台) 柱(排ガス冷却装置架台) (コンデンサと共用)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	排ガス冷却装置	
	その他	取付ボルト(排ガス冷却装置) 取付ボルト(排ガス冷却装置架台) ポンプ 循環液配管 循環液タンク 金属製カバー	

事業許可との対応：{608}{632}

*1：槽の外周を金属製カバーで覆う設計としているため、火災の発生源となることはない。

別表ト設一氣21 コンデンサ（ウラン回収第1系列系統） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
コンデンサ (ウラン回収第1系列系統)	主要な構造材	柱(コンデンサ)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	コンデンサ	
	その他	取付ボルト 循環液配管	

事業許可との対応：{608} {633}

別表ト設一氣22 スクラバ（ウラン回収第2系列系統） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
スクラバ (ウラン回収第2系列系統)	主要な構造材	スクラバ	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	スクラバ本体	
	その他	アンカーボルト ポンプ 循環液配管 金属製カバー	

事業許可との対応：{608} {634}

*1：スクラバ本体を金属製カバーで覆う設計としているため、火災の発生源となることはない。

別表ト設一気23 排ガス分解装置 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排ガス分解装置	主要な構造材	はり(排ガス分解装置(1)) 柱(排ガス分解装置(1)) はり(排ガス分解装置(2)) 柱(排ガス分解装置(2)) はり(制御盤) 柱(制御盤)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	アンカーボルト(排ガス分解装置(1)) アンカーボルト(排ガス分解装置(2)) 取付ボルト(制御盤) LPG 供給弁	

事業許可との対応：{608} {635} {637}

別表ト設一気24 排気ダクト・ダンパ(高性能エアフィルタ～排気塔) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ ～排気塔)	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{608} {636}

別表ト設一気25 スクラバ（分析系統） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
スクラバ (分析系統)	主要な構造材	スクラバ スクラバフレーム部	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	スクラバ	
	その他	アンカーボルト ポンプ 循環液配管	

事業許可との対応：{608}{638}

*1：ポンプは水中で使用することから火災の発生源となることはない。

別表ト設一気26 給気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト(21A, 39A, 40A) アンカーボルト (27A, 22A, 221A, 24A, 23A)	

事業許可との対応：{640}{641}

別表ト設一気27 給気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト	

事業許可との対応：{640}{641}

別表ト設一気28 給気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト(SF3)	

事業許可との対応：{640} {641}

別表ト設一気29 排気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト	

事業許可との対応：{640} {642}

別表ト設一気30 排気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ファン	主要な構造材	はり(排気ファン架台) 柱(排気ファン架台)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 取付ボルト(EF3)	

事業許可との対応：{640} {642}

別表ト設一気31 排気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト (10V, 11V, 12V, 13V, EF4, 37V) アンカーボルト (25V, 251V, 18RV, 181RV, 19RV, 20RV, 17V, 171V, 14V, 15V, 16V, 141V, 38RV, 381RV)	

事業許可との対応：{640} {642}

別表ト設一気32 高性能エアフィルタ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
高性能エアフィルタ	主要な構造材	はり(高性能エアフィルタ) 柱(高性能エアフィルタ)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	フィルタ*1	
	その他	金属カバー 取付ボルト	

事業許可との対応：{640} {643}

*1：フィルタは金属カバーで覆う設計としていることから、火災の発生源となることはない。

別表ト設一気33 高性能エアフィルタ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
高性能エアフィルタ	主要な構造材	はり(高性能エアフィルタ) 柱(高性能エアフィルタ)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	フィルタ*1	
	その他	金属カバー アンカーボルト	

事業許可との対応：{640} {643}

*1：フィルタは金属カバーで覆う設計としていることから、火災の発生源となることはない。

別表ト設一気34 高性能エアフィルタ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
高性能エアフィルタ	主要な構造材	はり(高性能エアフィルタ) 柱(高性能エアフィルタ)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	フィルタ*1	
	その他	金属カバー アンカーボルト	

事業許可との対応：{640} {643}

*1：フィルタは金属カバーで覆う設計としていることから、火災の発生源となることはない。

別表ト設一気35 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ダンパ本体	

事業許可との対応：{640} {644}

別表ト設一気36 排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気逆流防止ダンパ （屋外との境界部）	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ダンパ本体	

事業許可との対応：{640}{645}

別表ト設一気37 給気ダクト・ダンパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ダクト・ダンパ	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{640}{646}

別表ト設一気38 排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （部屋、設備～高性能エアフィルタ）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	ダクト	
	その他	—	

事業許可との対応：{640}{647}

別表ト設一気39 排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （高性能エアフィルタ ～排気塔）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{640} {648}

別表ト設一気40 給気ダクト・ダンパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ダクト・ダンパ	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{640} {650}

別表ト設一気41 排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （部屋、設備～高性能エ アフィルタ）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	ダクト	
	その他	—	

事業許可との対応：{640} {651}

別表ト設一気42 給気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト	

事業許可との対応：{653} {654}

別表ト設一気43 給気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト	

事業許可との対応：{653} {654}

別表ト設一気44 排気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト 被水防護カバー	

事業許可との対応：{653} {655}

別表ト設一気45 高性能エアフィルタ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
高性能エアフィルタ	主要な構造材	はり(高性能エアフィルタ(タイプ1, 2, 5)) 柱(高性能エアフィルタ(タイプ1, 2, 5)) はり(高性能エアフィルタ(バンクタイプ1, 2)) 柱(高性能エアフィルタ(バンクタイプ1, 2))	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	フィルタ*1	
	その他	金属カバー アンカーボルト(高性能エアフィルタ(タイプ1, 2, 5)) アンカーボルト(高性能エアフィルタ(バンクタイプ1, 2))	

事業許可との対応：{653} {656}

*1：フィルタは金属カバーで覆う設計としていることから、火災の発生源となることはない。

別表ト設一気46 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ダンパ本体	

事業許可との対応：{653} {657}

別表ト設一気47 排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気逆流防止ダンパ （屋外との境界部）	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ダンパ本体	

事業許可との対応：{653} {658}

別表ト設一気48 給気ダクト・ダンパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ダクト・ダンパ	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{653} {659}

別表ト設一気49 排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （部屋、設備～高性能エアフィルタ）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	ダクト	
	その他	—	

事業許可との対応：{653} {660}

別表ト設一気50 排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （高性能エアフィルタ～排気塔）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{653} {661}

別表ト設一気5 1 給気ダクト・ダンパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ダクト・ダンパ	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{653} {663}

別表ト設一気5 2 排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （部屋、設備～高性能エアフィルタ）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	ダクト	
	その他	—	

事業許可との対応：{653} {664}

別表ト設一気63 給気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト	

事業許可との対応：{679}{680}

別表ト設一気64 排気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{679}{681}

別表ト設一気65 高性能エアフィルタ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
高性能エアフィルタ	主要な構造材	はり(高性能エアフィルタ) 柱(高性能エアフィルタ)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	フィルタ*1	
	その他	金属カバー アンカーボルト	

事業許可との対応：{679}{682}

*1：フィルタは金属カバーで覆う設計としていることから、火災の発生源となることはない。

別表ト設一気66 給気逆流防止ダンパ（屋外との境界部） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気逆流防止ダンパ （屋外との境界部）	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ダンパ本体	

事業許可との対応：{679} {683}

別表ト設一気67 排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気逆流防止ダンパ （屋外との境界部）	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ダンパ本体	

事業許可との対応：{679} {684}

別表ト設一気68 給気ダクト・ダンパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ダクト・ダンパ	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{679} {685}

別表ト設一気69 排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （部屋、設備～高性能エアフィルタ）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	ダクト	
	その他	—	

事業許可との対応：{679}{686}

別表ト設一気70 排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （高性能エアフィルタ～排気塔）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{679}{687}

別表ト設一気71 給気ダクト・ダンパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ダクト・ダンパ	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{679}{689}

別表ト設一気72 排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （部屋、設備～高性能エアフィルタ）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	ダクト	
	その他	—	

事業許可との対応：{679} {690}

別表ト設一気73 スクラバ（局所排気系統） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
スクラバ (局所排気系統)	主要な構造材	スクラバ	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	アンカーボルト ダクト/排気塔 ポンプ 循環液配管 オイルパン 遮熱板	

事業許可との対応：{679}{692}

*1：近傍の火災源(潤滑油)を遮熱板で覆う設計としているため、火災の発生源となることはない。

別表ト設一気74 空調機給気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
空調機給気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト	

事業許可との対応：{693}{694}

別表ト設一気75 排気ファン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ファン	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ケーシング、ファン据付部 アンカーボルト	

事業許可との対応：{693}{695}

別表ト設一気76 高性能エアフィルタ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
高性能エアフィルタ	主要な構造材	はり(高性能エアフィルタ(タイプ11, 12, 13)) 柱(高性能エアフィルタ(タイプ11, 12, 13)) はり(高性能エアフィルタ(バンクタイプ3)) 柱(高性能エアフィルタ(バンクタイプ3))	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	フィルタ ^{*1}	
	その他	金属カバー アンカーボルト(高性能エアフィルタ(タイプ11, 12, 13)) アンカーボルト(高性能エアフィルタ(バンクタイプ3))	

事業許可との対応：{693}{696}

*1：フィルタは金属カバーで覆う設計としていることから、火災の発生源となることはない。

別表ト設一気77 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(シリング洗浄棟) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シリング洗浄棟)	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ダンパ本体	

事業許可との対応：{693}{697}

別表ト設一気78 給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)(第2廃棄物処理所) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ダンパ本体	

事業許可との対応：{693}{698}

別表ト設一気79 排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（シリンダ洗浄棟） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気逆流防止ダンパ （屋外との境界部） （シリンダ洗浄棟）	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ダンパ本体	

事業許可との対応：{693}{699}

別表ト設一気80 排気逆流防止ダンパ（屋外との境界部）（第2廃棄物処理所） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気逆流防止ダンパ （屋外との境界部） （第2廃棄物処理所）	主要な構造材	—	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	ダンパ本体	

事業許可との対応：{693}{700}

別表ト設一気81 給気ダクト・ダンパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ダクト・ダンパ	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{693}{701}

別表ト設一気82 排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （部屋、設備～高性能エアフィルタ）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	ダクト	
	その他	—	

事業許可との対応：{693}{702}

別表ト設一気83 排気ダクト・ダンパ（高性能エアフィルタ～排気塔） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （高性能エアフィルタ～排気塔）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{693}{703}

別表ト設一気84 給気ダクト・ダンパ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
給気ダクト・ダンパ	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	—	
	その他	—	

事業許可との対応：{693}{705}

別表ト設一気85 排気ダクト・ダンパ（部屋、設備～高性能エアフィルタ） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
排気ダクト・ダンパ （部屋、設備～高性能エ アフィルタ）	主要な構造材	ダクト	
	放射性気体廃棄物と接触す る部位	ダクト	
	その他	—	

事業許可との対応：{693} {706}

別表ト設一液1 転換第1 廃液貯槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
転換第1 廃液貯槽	主要な構造材	柱(転換第1 廃液貯槽) 柱(転換第1 廃液貯槽架台) はり(転換第1 廃液貯槽架台)	
	廃液と接触する部位	転換第1 廃液貯槽本体 配管 廃液送液ポンプ	
	その他	アンカーボルト(転換第1 廃液貯槽架台) 取付ボルト(転換第1 廃液貯槽) 金属製カバー 液位計(接液部) オイルパン	

事業許可との対応：{707}, {708}

--

別表ト設一液2 洗浄液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄液受槽	主要な構造材	柱（洗浄液受槽）	
	廃液と接触する部位	洗浄液受槽	
		洗浄液ポンプ 配管	
その他	アンカーボルト（洗浄液受槽） 液位計（接液部） 工業用水供給弁		

事業許可との対応：{709}, {711}

別表ト設一液3 洗浄液バグフィルタ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
洗浄液バグフィルタ A 洗浄液バグフィルタ B	主要な構造材	柱(洗浄液バグフィルタ A、B)	
	廃液と接触する部位	洗浄液バグフィルタ A、B	
	その他	アンカーボルト(洗浄液バグフィルタ A、B)	

事業許可との対応：{710}

別表ト設一液4 ろ液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ液受槽	主要な構造材	柱(ろ液受槽)	
	廃液と接触する部位	ろ液受槽 ろ液ポンプ 配管	
	その他	アンカーボルト(ろ液受槽) 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{712}, {714}

別表ト設一液5 ろ液バグフィルタ 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ液バグフィルタ A ろ液バグフィルタ B	主要な構造材	柱(ろ液バグフィルタ A、B)	
	廃液と接触する部位	ろ液バグフィルタ A、B	
	その他	アンカーボルト(ろ液バグフィルタ A、B)	

事業許可との対応：{713}

別表ト設一液6 地下集水槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
地下集水槽 A 地下集水槽 B	主要な構造材	柱(地下集水槽 A、B)	
	廃液と接触する部位	地下集水槽 A、B スクラバ給水ポンプ 配管 逆止弁 雑廃水受槽	
	その他	アンカーボルト(地下集水槽 A、B) 金属製カバー 漏水検知器(接液部) 液位計(接液部) オイルパン(スクラバ給水ポンプ) 遮熱板(スクラバ給水ポンプ)	

事業許可との対応：{715}, {717}, {718}

--

別表ト設一液7 転換第2 廃液貯槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
転換第2 廃液貯槽	主要な構造材	柱 (転換第2 廃液貯槽)	
	廃液と接触する部位	転換第2 廃液貯槽 混合ポンプ 配管	
	その他	アンカーボルト (転換第2 廃液貯槽) 金属製カバー 液位計 (接液部)	

事業許可との対応： {719}, {720}

--

別表ト設一液8 混合槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
混合槽	主要な構造材	柱 (混合槽)	
	廃液と接触する部位	混合槽 混合槽スラリポンプ 混合槽定量ポンプ 配管	
	その他	アンカーボルト (混合槽) 液位計 (接液部) オイルパン (混合槽定量ポンプ)	

事業許可との対応 : {721}, {722}

別表ト設一液9 集水槽(チェック) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
集水槽(チェック)A 集水槽(チェック)B 集水槽(チェック)C	主要な構造材	柱(集水槽(チェック)A、B) 柱(集水槽(チェック)C)	
	廃水と接触する部位	集水槽(チェック)A、B 集水槽(チェック)C 集水槽A、B、Cポンプ 配管	
	その他	アンカーボルト(集水槽(チェック)A、B、C) 金属カバー(集水槽(チェック)A、B) 液位計(接液部) 逆止弁	

事業許可との対応：{723}，{724}

--

別表ト設一液10 廃液貯槽(ウラン回収(第1系列)系統) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
廃液貯槽(ウラン回収(第1系列)系統)	主要な構造材	柱(廃液貯槽(ウラン回収(第1系列)系統))	
	ウランを取り扱う部位	廃液貯槽(ウラン回収(第1系列)系統) 廃液(ウラン回収)ポンプ 廃液配管	
	その他	アンカーボルト(ウラン回収(第1系列)系統) 金属製カバー 液位計(接液部)	

事業許可との対応：{725}, {726}

--

別表ト設一液 11 貯留タンク 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
貯留タンク	主要な構造材	貯留タンク本体	
	放射性液体廃棄物と接触する部位	槽内面 配管 貯留タンクポンプ(1)(2)	
	その他	アンカーボルト 補強プレート 液位計(接液部) 逆止弁	

事業許可との対応：{752}{753}

--

別表ト設一液 12 貯留タンク(チェック) 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
貯留タンク(チェック)	主要な構造材	貯留タンク(チェック)本体	
	放射性液体廃棄物と接触する部位	槽内面 配管 チェックタンクポンプ(1)(2)(3) 排水ポンプ(1)(2)	
	その他	アンカーボルト 補強プレート 液位計(接液部) 逆止弁 保温材(屋外)	

事業許可との対応：{754}{755}

--

別表ト設一液 13 ろ過機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ過機	主要な構造材	ろ過機本体 脚部	
	放射性液体廃棄物と接触する部位	槽内面 配管	
	その他	アンカーボルト 逆止弁	

事業許可との対応：{756}

--

別表ト設一液 14 ろ液受槽 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
ろ液受槽	主要な構造材	ろ液受槽本体	
	放射性液体廃棄物と接触する部位	槽内面 配管 ろ液ポンプ	
	その他	アンカーボルト 液位計（接液部）	

事業許可との対応：{757} {758}

別表ト設一液 15 堰（貯留タンク、貯留タンク（チェック）、ろ過機） 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
堰（貯留タンク、貯留タンク（チェック）、ろ過機）	主要な構造材	廃液処理室床面（掘り下げ構造）	
	その他	廃液処理室床表面（接液部） 漏水検知器	

事業許可との対応：{759}

--

別表ト設一液 16 集水ピット 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
集水ピット	主要な構造材	集水ピット本体 集水槽本体 固定用板	
	放射性液体廃棄物と接触する部位	集水槽内面 配管	
	その他	アンカーボルト 液位計（接液部）	

事業許可との対応：{760}{761}

別表ト設一固1 クレーン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
クレーン	主要な構造材	はり (クレーン主桁) はり (クレーンサドル) 車輪	
	その他	ラッチロック式フック	

事業許可との対応：{823}

別表ト設一固2 集塵機 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
集塵機	主要な構造材	集塵機本体 柱 はり 追加部材 (柱) 追加部材 (はり) 追加部材 (ベースプレート)	
	放射性気体廃棄物と接触する部位	集塵機内面 配管 排気ファン	
	その他	アンカーボルト 整流器	

事業許可との対応：{792}

別表ト設一固3 クレーン 材料一覧

機器名	部位	部位名	材料
クレーン (1)	主要な構造材	はり (クレーン主桁)	
	その他	ラッチロック式フック クレーンボルト・ナット	
クレーン (2)	主要な構造材	はり (クレーン主桁) 柱 追加部材 (柱) 追加部材 (はり) 追加部材 (斜材)	
	その他	ラッチロック式フック アンカーボルト	
クレーン (3)	主要な構造材	はり (クレーン主桁) 柱 追加部材 (柱) 追加部材 (はり) 追加部材 (斜材)	
	その他	ラッチロック式フック アンカーボルト	

事業許可との対応：{797}

表ト設一気 86 気体廃棄設備 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (1/1)

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	—	—
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	—	—
火災等による損傷の防止	—	—
溢水による損傷の防止	—	—
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	—	—
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	[13.1-建1(4次)] 工場棟転換工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備を設置する。	{835} 工場棟 (転換工場) 堰漏水検知警報設備
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	—	—
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—

表ト設一液 17 廃液処理設備 仕様表 (次回以降の申請にて適合を確認する範囲) (1/1)

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	—	—
安全機能を有する施設の地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	—	—
火災等による損傷の防止	—	—
溢水による損傷の防止	—	—
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	—	—
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	[13.1-建1(4次)] 工場棟転換工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための環に(835)漏水検知警報設備を設置する。	{835}工場棟(転換工場)環漏水検知警報設備
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	[20.1-設1] 当該設備は廃液処理設備(1)を構成している。ろ過、イオン交換等の廃液処理設備により排出基準値以下にウランを除去した後、{776}排水貯留池に貯留する。 [20.1-設1] 当該設備は廃液処理設備(4)を構成している。凝集沈殿、ろ過の廃液処理設備により排出基準値以下にウランを除去した後、{776}排水貯留池に貯留する。 [20.1-設11] 廃液処理設備(1)の排水は{776}排水貯留池に排水する。 [20.1-設11] 廃液処理設備(4)の排水は{776}排水貯留池に排水する。	{776}排水貯留池 {776}排水貯留池 {776}排水貯留池 {776}排水貯留池
核燃料物質等による汚染の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	—	—
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める仕様	—	—

追表ト設-1 (5次) 気体廃棄設備(1)スクラバ(蒸発・加水分解系統) 仕様表(1/2)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{608} 気体廃棄設備(1) {618} 気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統)
設置場所		工場棟 転換工場 原料倉庫
機器名		気体廃棄設備(1) スクラバ(蒸発・加水分解系統)(原料倉庫局所排気系統)
変更内容		改造 ・耐震補強のためにスクラバ架台(1)を改造する ・耐震補強のためにスクラバ架台(2)を追設する ・スクラバ排風機/スクラバポンプ(作動端)の基数を増加する(1基→2基) ・既設のスクラバ排風機(作動端)を移設する ・延焼防止のため金属製カバーで覆う ・耐震補強のためにダクト材質を変更する
員数		2基
一般仕様	型式	液噴霧式
	主要な構造物	別表ト設-1
	寸法(単位:mm)	
	その他の構成機器	排気系統(スクラバ排風機A,B)・循環液配管系統(スクラバポンプA,B(1段目、2段目)・弁類) *循環液は工業用水
	その他の性能	UF ₆ 捕集効率(99%以上(HF 99.5%以上) スクラバ排風機風量 60m ³ /min以上、スクラバポンプ水量 280ℓ/min以上)
	取扱う核燃料物質の状態	放射性気体廃棄物
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	-
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場に設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震力に耐える強度を有する部材を使用し、ボルトで固定する(配管系を含む)。 [6.1-設11] UF ₆ ガス漏えい時に局所排気中のUF ₆ 等の除去を行うスクラバ(蒸発・加水分解系統)は耐震重要度分類第2類とする。 {618} スクラバ 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト(スクラバ2基分) : (本体) <input type="text"/> (補強枠) <input type="text"/> {618} (スクラバ架台(1)) 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/> {618} (スクラバ架台(2)) 第2類 部材: <input type="text"/> アンカーボルト: <input type="text"/>

追表ト設一1 (5次) 気体廃棄設備(1)スクラバ(蒸発・加水分解系統) 仕様表(2/2)

技術基準に基づく設計(注)	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[5.4.1-建8(4次)] 外部から工水を供給する配管にストレーナ(60メッシュ)を設置する(三原燃第19-0801号の図イ建-1参照)。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[7.1-建5(4次)] 第1種管理区域から第2種管理区域又は非管理区域への溢水の漏えいを防止するため、工場棟転換工場の1階には高さ100mm以上及び160mm以上の緊急対策設備(3) (堰(内部溢水止水用))を設置する(三原燃第19-0801号 図イ建-50参照)。 [10.1-設8] 耐腐食性材料を使用する。 [10.1-設13(5次)] {9}UF ₆ 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックを設置する。(図イ制-106) [10.1-設50] 排気中のUF ₆ を処理するスクラバは非常用ディーゼル発電機に接続する。
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。なお、構造部材として繊維強化樹脂を使用するスクラバは金属製カバーで覆う。 [11.3-設9] スクラバは金属製カバーで覆う。
	溢水による損傷の防止	[12.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設6] UF ₆ を加圧で取り扱う配管破断によりUF ₆ がフードボックス内へ漏えいした状態を想定(温度:85℃)しても、スクラバ到達時は給気風量による希釈効果により常温まで低下するため、他の安全機能に影響を及ぼすことなく、必要な安全機能を発揮できる。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設3(5次)] {9}UF ₆ 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックを設置する。(図イ制-106) [13.1-建1(4次)] 工場棟転換工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する(4次申請の13.1-建1参照)。
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	[20.1-設75] 耐腐食性材料を使用する。 [20.1-設76(5次)] {9}UF ₆ 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックの信号を受けて、排気中のUF ₆ を処理するスクラバ(スクラバポンプ(作動端)とスクラバ排風機(作動端)は独立二系統)と高性能エアフィルタ2段(2段目は耐HF性)を設置する(高性能エアフィルタ2段(2段目は耐HF性)は図ト系1-5参照)。(図イ制-106) [20.1-設84] 排気中のUF ₆ を処理するスクラバは非常用ディーゼル発電機に接続する。
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
	非常用電源設備	[24.1-設4] 排気中のUF ₆ を処理するスクラバは非常用ディーゼル発電機に接続する。
	通信連絡設備	—
	その他事業許可で求める仕様	—
添付図	図ト配-1、図ト系-1、図ト設-1、図イ電設-1 【三原燃 第20-0273】	

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

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

追表ト設-2 (5次) 気体廃棄設備(1)切替ダンパ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第1711011号 (平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{608} 気体廃棄設備(1) {619} 気体廃棄設備(1) 切替ダンパ
設置場所		工場棟 転換工場 原料倉庫
機器名		気体廃棄設備(1) 切替ダンパ (原料倉庫局所排気系統)
変更内容		新設・改造 ・既存設備を撤去し、新設する(2基) ・切替ダンパ(作動端)基数を変更する(2基→4基)
員数		1式 (4基)
一般仕様	型式	空気作動式
	主要な構造材	別表ト設-2
	寸法 (単位: mm)	<input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		放射性気体廃棄物

追表ト設-2 (5次) 気体廃棄設備(1)切替ダンパ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場に設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 切替ダンパ(作動端)に接続するダクトは地震力に耐える支持間隔で固定する。 (619) 切替ダンパ ※1 第2類 ※1:ダクトの一部(質点)として評価している
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設13 (5次)] {9}UF ₆ 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックを設置する。(図イ制-106)
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] ダンパ本体には不燃性材料を使用する。
	溢水による損傷の防止	—
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.1-設6] UF ₆ を加圧で取り扱う配管破断によりUF ₆ がフードボックス内へ漏えいした状態を想定しても、他の安全機能に影響を及ぼすことなく、必要な安全機能を発揮できる(設計基準事故時のUF ₆ 温度:85℃)。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設3 (5次)] {9}UF ₆ 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックを設置する。(図イ制-106)
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	[20.1-設77 (5次)] {9}UF ₆ 漏えい拡大防止(HF検知)インターロックの信号を受けて、排気経路を切り替える(独立二系統)。(図イ制-106)
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	—	
添付図	図ト系-1 【三原燃 第20-0273】	

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

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

追表ト設-3 (5次) 気体廃棄設備(1)地震連動閉止ダンパ 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{608} 気体廃棄設備(1) {620} 気体廃棄設備(1) 地震連動閉止ダンパ {621} 気体廃棄設備(1) 地震インターロック
設置場所		(1)工場棟 転換工場 原料倉庫
機器名		気体廃棄設備(1) 地震連動閉止ダンパ (1)地震連動閉止ダンパ(原料倉庫局所排気系統)
変更内容		(1)新設 ・地震連動ダンパ(作動端)を新設する
員数		2式 (1)-a 4個(給気口:2個、排気口:2個) (1)-b 8個(給気口:8個)
一般仕様	型式	空気作動式
	主要な構造材	別表ト設-3
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (1) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態		放射性気体廃棄物

追表ト設-3 (5次) 気体廃棄設備(1)地震連動閉止ダンパ 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場に設置する。
	地震による損傷の防止	[6.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 [6.1-設2] 地震連動閉止ダンパ(作動端)に接続するダクトは地震力に耐える支持間隔で固定する。 [6.1-設4] インターロックの制御部は耐震重要度分類第1類に分類する。 (620) 地震連動閉止ダンパ ※1 第1類 ※1:ダクトの一部(質点)として評価している
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	[8.2-設1] インターロック回路の信号の受け渡しはメカニカルリレーを使用する。 [8.2-設2] インターロック回路のうち、アナログ信号ケーブルについてはシールド付ケーブルを使用し、警報設定器の電源には避雷器を設置する。
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	[10.1-設10 (5次)] 地震時のUF ₆ 供給を停止する(6)地震インターロックを設置する(独立二系統)。(図イ制-104) [10.1-設45 (5次)] 地震インターロックに連動し、防護カバーフード部給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する(独立二系統)。(図イ制-106)
	火災等による損傷の防止	[11.3-設2] ダンパ本体には不燃性材料を使用する。 [11.3-設7] 地震インターロックに係るケーブルは銅製の管(厚さ約2mm)に収納する。
	溢水による損傷の防止	—
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	[14.1-設1] 設置場所の通常時及び設計基準事故発生時に想定される温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能(臨界、閉じ込め、遮蔽等)を発揮できる設計とする。 [14.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。
	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	[18.2-設4 (5次)] 地震時のUF ₆ 供給を停止する(6)地震インターロックを設置する(独立二系統)。(図イ制-106) [18.2-設5 (5次)] 防護カバーフード部の給気口およびフードボックス排気口を閉鎖する地震インターロック(地震加速度0.15G以下)を設置する(独立二系統)。(図イ制-106)
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	—
	換気設備	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設1] Sクラスに属する施設に求められる地震力(1G程度)に対して十分な強度を有するよう、第1類の設備・機器に対しては水平地震力が1.0Gで弾性範囲となる設計とする。	
添付図	図ト配-1、図ト系-1、図ト設-2、図ト制-1 【三原燃 第20-0273】	

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

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

追表ト設-14 (4次) 乾燥機 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	{771} 液体廃棄物の廃棄設備 (廃液処理設備 (5)) 乾燥機
設置場所	工場棟 転換工場 廃棄物処理室	
機器名	乾燥機	
変更内容	新設 ・ る過残渣を乾燥する作業性の向上のため新たに設置する。	
員数	1 基	
一般仕様	型式	温風乾燥式
	主要な構造材	別表ト設-14
	寸法 (単位: mm)	
	その他の構成機器	固体廃棄物回収容器
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	放射性固体廃棄物
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	-
	火災等による損傷の防止	[4.3-設2] 主要な構造材には不燃性材料を使用する。
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された工場棟転換工場の土間コンクリートに設置する。

追表ト設-14 (4次) 乾燥機 仕様表 (2/2)

技術基準に基づく設計 (注)	地震による損傷の防止	[5.2.1-設1] 耐震重要度に応じ分類する。 耐震重要度分類第3類 [5.2.1-設2] 耐震重要度分類第3類に耐えるようボルトで固定、部材を使用する。
	津波による損傷の防止	—
	外部からの衝撃による損傷の防止	—
	人の不法な侵入等の防止	—
	溢水による損傷の防止	[5.6.1-設7] 被水又は没水による電気火災防止のため、配線用遮断器を設置する。
	材料及び構造	—
	閉じ込めの機能	[7.1-設31(4次)] 排気は局所排気系統に接続し、内部は設置雰囲気に対して9.8Pa以上の負圧を維持する。(局所排気設備は図ト系1-15参照)。
	遮蔽	—
	換気	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	安全機能を有する施設	[11.1-設1] 設置場所の通常の温湿度状態、圧力及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮できる設計とする。 [11.2-設1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する設計とする。
	搬送設備	—
	警報設備等	—
	安全避難通路等	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	廃棄施設	—
	放射線管理施設	—
非常用電源設備	—	
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-設3] F3 竜巻による建物の屋根損傷を考慮し、F3 竜巻に耐えるようボルトで固定する。	
添付図	図ト配-3、図ト系-1、図ト設-7【三原燃 第19-0801号】	

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

本申請の対象に下線を付し示す。その他の事項については原規規発 2003279号にて認可済み

チ 放射線管理施設

1. 変更の概要

加工棟 成型工場、付属建物 第3核燃料倉庫の新規制対応工事に先立ち、建物工事のために一時的に取り外しが必要な設備・機器を表チー1に示す。機能維持が必要なものは仮移設して安全機能を維持するか代替措置を講じる。取り外した設備・機器は、次回以降申請する新規制対応工事において復旧する。

2. 準拠すべき主な法令、規格及び規準

建物・構築物及び設備・機器に関する設計において、準拠すべき主な法令、規格及び規準等は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則
- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 労働安全衛生法及び関係法令
- (7) 保安規定
- (8) 日本産業規格（JIS）（日本規格協会）

3. 設計条件及び仕様

建物工事のために取り外す放射線管理施設は、建物工事完了後復旧する。復旧する際は新規制基準に適合させる。

取り外し対象機器を表チー1、取り外す設備・機器の準備工事範囲を図ハ配準ー1及び図ヘ配準ー1に示す。

表チー1 取り外し対象機器

設置場所	名称		事業許可番号 ^{注1)}	取り外し設備の取り扱い ^{注2)}
加工棟 成型工場、 付属建物 第3核燃料倉庫	放射線管理 施設	51 ^{注3)} エアスニファ	828	区分2
		52 ^{注3)} ダストモニタ	831	区分2

注1) 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における当該機器の番号を示す。

注2) 区分1：撤去し廃棄する設備・機器

区分2：仮移設して安全機能を維持するか代替措置を講じる設備・機器

区分3：取り外した後、一時保管した後に復旧する設備・機器

注3) 図ハ配準ー1「加工棟 成型工場 設備・機器準備工事範囲図」及び図ヘ配準ー1「付属建物 第3核燃料倉庫 設備・機器準備工事範囲図」における当該機器の番号を示す。

4. 工事の方法

本申請に係る工事において、「加工施設の技術基準に関する規則」に適合するように工事を実施するとともに、「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則」に適合するように品質管理を行う。

4. 1. 準備工事（加工棟成型工場、付属建物第3核燃料倉庫）

(1) 手順

今回申請の加工棟成型工場、付属建物第3核燃料倉庫における設備・機器の取り外しに係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図チ準-1参照）により行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な設備については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する設備・機器及び理由については5項参照。

取り外した設備・機器、仮移設又は代替措置を講じた設備・機器は、次回以降申請する新規制対応工事において復旧する。復旧する際は新規制基準に適合させる。

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

- ・ 建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。
- ・ 加工棟成型工場、付属建物第3核燃料倉庫には核燃料物質が保管されているが、工事エリアから離れているため、核燃料物質への影響はない。
- ・ 気体廃棄設備は複数の系統から構成されており、建物工事に干渉する一部の系統は工事の進捗に合わせて一時的に停止、取り外すが、工事に干渉しない系統は運転を継続することにより、第1種管理区域の負圧、閉じ込めを維持する。
- ・ 発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。

工事手順を以下に示す。

- a. エアスニファ、ダストモニタについては、所定の機能を発揮できる位置に仮移設し機能を維持する。
- b. 取り外し対象の設備・機器を固定しているボルト等を取り外し、設備・機器を取り外しする。なお、安全機能を維持するために必要な配管、ケーブル類は仮設の迂回ルートを設け機能を維持する。
- c. 取り外しする設備・機器は、必要に応じて養生を実施し、適切な場所に保管する。
- d. 取り外しする設備・機器のうち第1種管理区域に設置された設備・機器で核燃料物質に汚染され、復旧時に再利用しない部材は、放射性固体廃棄物として、200ℓドラム缶に収納できる形に解体する。200ℓドラム缶に収納された放射性固体廃棄物は、保管廃棄設備に搬送し、保管する。

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）

- ・ 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。
- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・ 改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設し、作業エリア、設備・機器の除染を行う。
- ・ 高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

c. 入退域・放射線管理

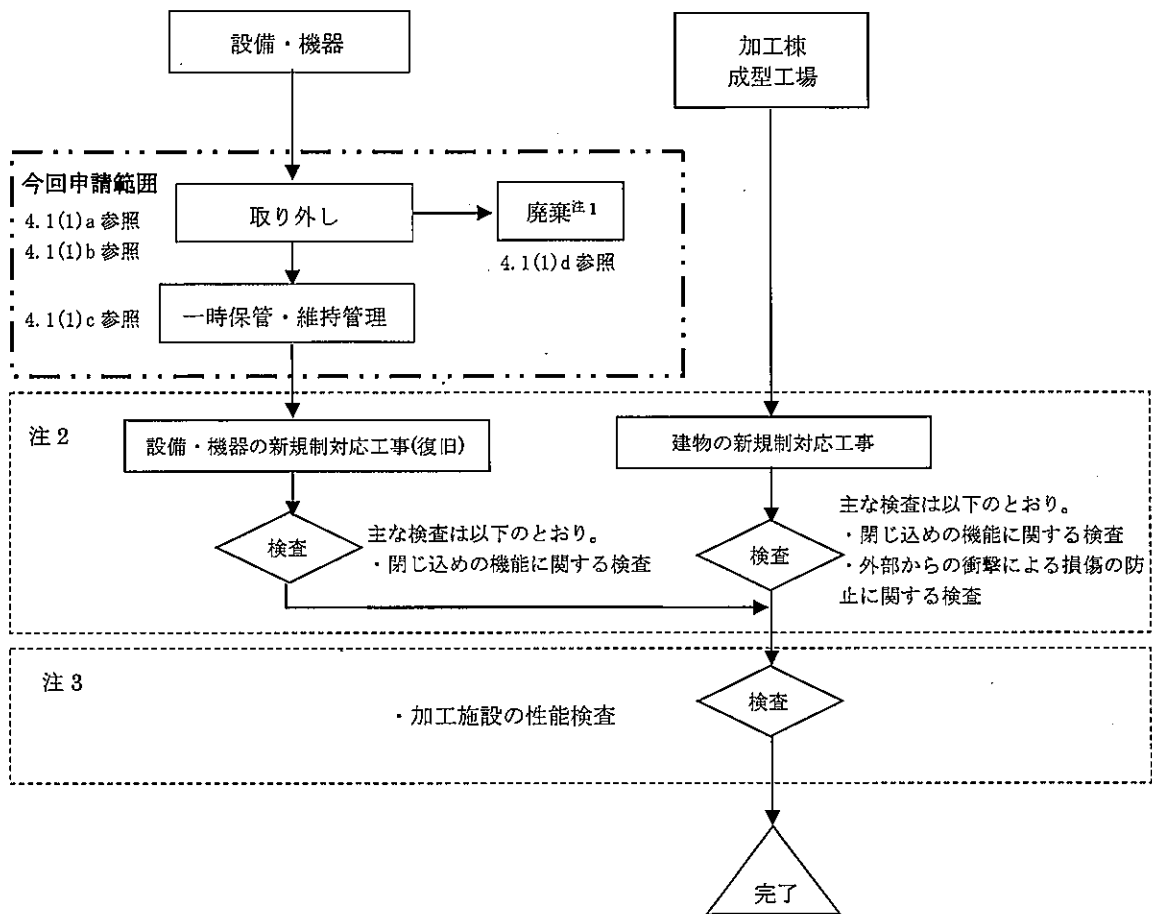
- ・ 本工事は管理区域内にて実施するため、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

d. その他

- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

e. 緊急時の対応

- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・ 緊急事態が発生した場合に備え、予め工事中の安全避難通路を確保する。

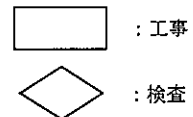


注 1：第 1 種管理区域内で取り外した設備・機器のうち、核燃料物質で汚染され、不要となったものは、放射性廃棄物として保管廃棄する。

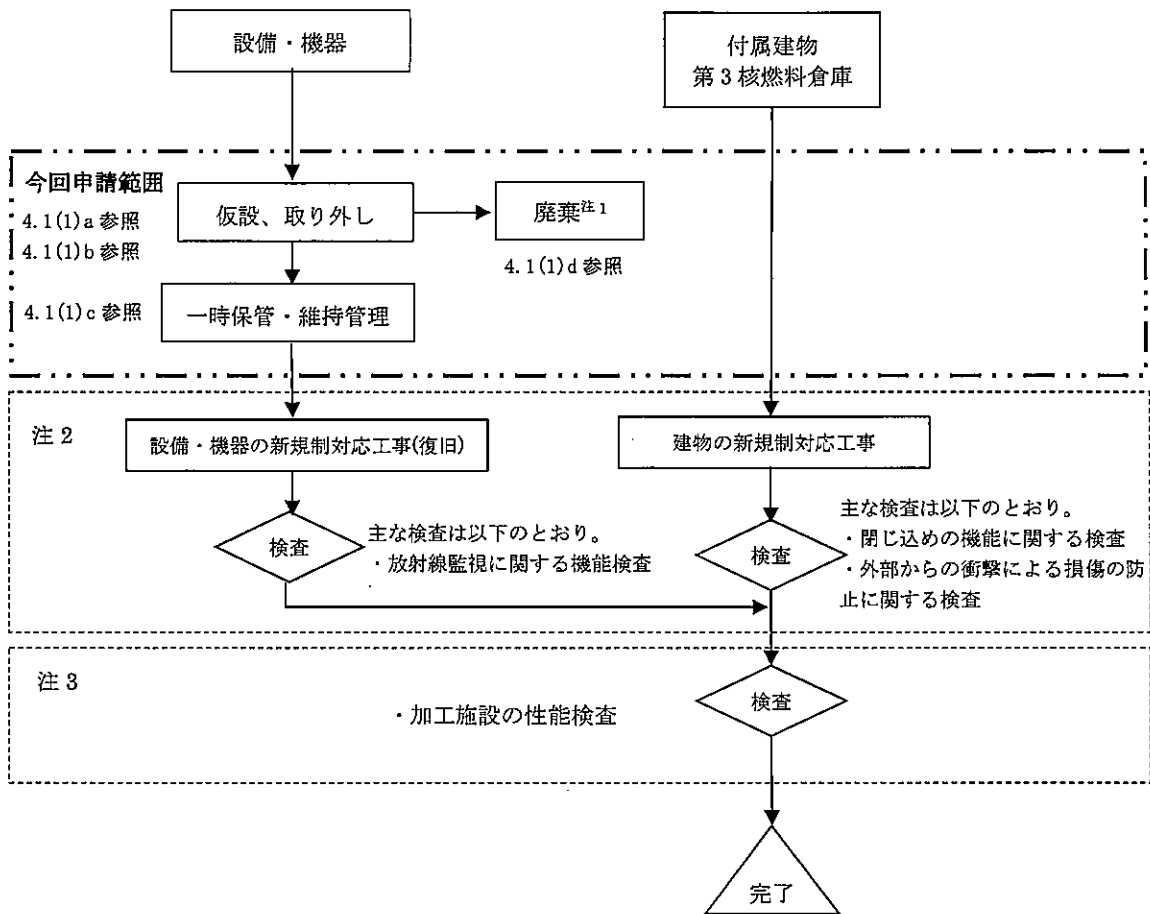
注 2：建物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、建物については第 2 次申請にて申請済み、設備・機器については次回以降申請を行う。

注 3：加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

(凡例)



図千準-1 (1/2) 工事の手順フロー図

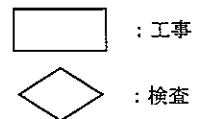


注 1：第 1 種管理区域内で取り外した設備・機器のうち、核燃料物質で汚染され、不要となったものは、放射性廃棄物として保管廃棄する。

注 2：建物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、次回以降申請を行う。

注 3：加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

(凡例)



図手準-1 (2/2) 工事の手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

今回は準備工事のため検査を行わず、新規制対応工事後に検査を行う。

5. 工事中の加工施設の継続使用の理由

放射線管理施設(エアスニファ、ダストモニタ)は、第1種管理区域の放射性物質濃度の測定、排気に含まれる放射性物質濃度の監視に不可欠であり、管理区域の閉じ込め機能を維持するために、経過措置期限後の新規制対応工事中も継続使用する。

リ その他の加工施設

1. 変更の概要

申請対象構築物及び変更内容を表リ-1～8 に、付属施設の名称対比表を表リ-付 1 に、申請機器の名称対比表を表リ-付 2 に示す。また、先行して申請した施設のうち一部の機能・性能を次回以降申請として、本申請にてそれを引き継ぎ申請する設備・機器、建物及び緊急対策設備をそれぞれ追表リ-8 及び追表リ-9 に示す。

建物のために一時的に取り外しが必要な設備・機器を表リ-9～10 に示す。機能維持が必要なものは仮移設して安全機能を維持するか代替措置を講じる。取り外した設備・機器は、仮置き場所（既申請分含む）に一時保管後、復旧又は次回以降申請する新規制対応工事において復旧する。

2. 準拠すべき主な法令、規格及び規準

建物・構築物及び設備・機器に関する設計において、準拠すべき主な法令、規格及び規準等は以下のとおりである。

- (1) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (2) 核燃料物質の加工の事業に関する規則
- (3) 加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則
- (4) 加工施設の技術基準に関する規則
- (5) 原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則
- (6) 労働安全衛生法及び関係法令
- (7) 保安規定
- (8) 消防法・同施行令・告示等
- (9) 建築基準法・同施行令・告示等
- (10) 日本産業規格（JIS）（日本規格協会）
- (11) 鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説（日本建築学会）
- (12) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法—（日本建築学会）
- (13) 建築基礎構造設計指針（日本建築学会）
- (14) 2015 年版 建築物の構造関係技術基準解説書（建築研究所）
- (15) 建築工事標準仕様書・同解説（日本建築学会）
- (16) 津波漂流物対策施設設計ガイドライン
- (17) 落石対策便覧
- (18) 道路橋示方書・同解説 I
- (19) 道路橋示方書・同解説 II
- (20) 道路橋示方書・同解説 IV
- (21) 道路土工 擁壁工指針

3. 設計条件及び仕様

- (1) 付属施設独立遮蔽壁(1)～(4)

今回は工場棟転換工場の東側屋外に新設する遮蔽壁（以下、「独立遮蔽壁(1)」という。）、工場棟組立工場の西南角部屋外周辺に新設する遮蔽壁（以下、「独立遮蔽壁(2)」という。）、付属建物容器管理棟の西側屋外の敷地境界に新設する遮蔽壁（以下、「独立遮蔽壁(3)」という。）及び加

工棟の東南角部屋外周辺に新設する遮蔽壁（以下、「独立遮蔽壁(4)」という。）の設置を申請する。

独立遮蔽壁(1)～(4)に関する仕様を表り建-1-1-1～4 に、主要な構造材の仕様を表り建-2-1-1～4 に示す。

・申請範囲の概要

独立遮蔽壁(1)～(4)に関する概要を以下の図に示す。

図イ建-1-1：敷地内建物配置図

(2) 付属設備水素供給設備障壁

今回は付属設備水素供給設備の外周に障壁（以下、「障壁」という。）の設置を申請する。

障壁に関する仕様を表り建-1-2 に、主要な構造材の仕様を表り建-2-2 に示す。

・申請範囲の概要

障壁に関する概要を以下の図に示す。

図イ建-1-1：敷地内建物配置図

(3) 付属施設防護フェンス

今回は公道と接する敷地境界線に付属施設防護フェンス（以下、「防護フェンス」という。）の設置を申請する。

防護フェンスに関する仕様を表り建-1-3 に、主要な構造材の仕様を表り建-2-3 に示す。

・申請範囲の概要

防護フェンスに関する概要を以下の図に示す。

図イ建-1-1：敷地内建物配置図

(4) 付属建物発電機室

今回申請する付属建物発電機室の建物は、5次設工認にて申請し受理されている。

付属建物発電機室に関する仕様を追表り建-1-4 に示す。

(5) 飛散防止用防護ネット

今回申請する飛散防止用防護ネットは、5次設工認にて申請し受理されている。

付属建物発電機室に関する仕様を追表り建-1-5 に示す。

(6) 非常用設備

今回申請する付属建物シリンダ洗浄棟、付属建物原料貯蔵所、付属建物第1廃棄物処理所、付属建物第2廃棄物処理所及び付属建物第3廃棄物倉庫に関連する非常用設備の使用開始は、各設備・機器の新設・改造等の施設検査又は使用前確認受検、検査合格証の受理後であり、現在に至るまで適宜実施している保全活動によりそれら機能は健全に維持している。

今回申請する付属建物シリンダ洗浄棟に関する非常用設備の仕様を表イ建-1-1 に、付属建物原料貯蔵所に関する非常用設備の仕様を表へ建-1-1 に、付属建物第1廃棄物処理所に関する非常用設備の仕様を表ト建-1-1 に、付属建物第1廃棄物処理所前室に関する非常用設備の

仕様を表ト建-1-2 に、付属建物第2 廃棄物処理所に関する非常用設備の仕様を表ト建-1-3 に、付属建物第3 廃棄物倉庫に関する非常用設備の仕様を表ト建-1-4 に示す。

・申請範囲の概要

非常用設備に関する概要を以下の図に示す。

図イ建-1-1：敷地内建物配置図

図リ非-4-1：消火設備 屋外消火栓配置図

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

図リ非-4-3：第3 廃棄物倉庫 消火栓からのアクセスルート

図リ非-4-4：原料貯蔵所 消火栓からのアクセスルート

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

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

図リ電建-3：付属建物 シリンダ洗浄棟 非常用ディーゼル発電機負荷系統図

図リ電建-4：付属建物 第3 廃棄物倉庫 非常用ディーゼル発電機負荷系統図

図リ電建-5：付属建物 原料貯蔵所 非常用ディーゼル発電機負荷系統図

(7) その他の加工施設の設備及び機器

今回申請する設備・機器の使用開始は、各設備・機器の新設・改造等の施設検査又は使用前確認合格証の受理後であり、現在に至るまで適宜実施している保全活動によりそれら機能は健全に維持している。

平成 15 年 12 月に、当時の経済産業省原子力安全・保安院からの指示文書「加工施設及び再処理施設の定期的な評価の実施について」の中で、施設を構成する機器・構築物のうち安全機能を有するものについて、工学的に想定される経年化事象の影響を分析し、その機器・構築物に施されている現状の保全活動が、その経年化事象の顕在化を未然に防止できるかの評価を行う旨が示され、これに基づき、平成 16 年を起点として長期保全計画を策定し、以降 10 年毎に経年化事象の調査、分析を実施し、評価結果を反映することを定め、更なる向上を目指した保全活動を行ってきた。

今回新たに申請する設備・機器に関する仕様を表リ設-1~3 に示す。また、先行して申請した機器のうち一部の機能・性能を次回以降申請として、本申請にて引き継ぎ申請する機器の仕様表を追表リ-8 に示す。

汎用の設備・機器である通信連絡設備等や安全避難通路等に係る汎用の設備機器等について、使用前事業者検査で要求事項が満足されることを確認できたものは、その後の更新や交換に限っては、本設工認申請書の要求事項を満足することを事業者が確認するものとし、設工認申請や使用前事業者検査は実施しないものとする。非常用設備のうち汎用の設備機器等に関する仕様を表リ-11~16 に示す。

なお、当該設備・機器等の更新や交換については、更新・交換に関する手順を別途定め、施設定期検査（定期事業者検査）及び保安検査等を通じて確認を受けるものとする。

また、取り外す設備・機器の準備工事範囲及び一時仮置き場所を図へ配準-1、図へ配準-3 及び図リ配準-1 に示す。

表リ-1 その他の加工施設の構築物及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更内容
屋外	付属施設独立遮蔽壁(1)	1式	新設
	付属施設独立遮蔽壁(2)	1式	新設
	付属施設独立遮蔽壁(3)	1式	新設
	付属施設独立遮蔽壁(4)	1式	新設
	付属設備水素供給設備障壁	1式	新設
	付属施設防護フェンス	1式	新設

表リ-2 その他の加工施設 付属建物シリンダ洗浄棟の申請対象機器及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更概要	
シリンダ洗浄棟 (第1種管理区域) (第2種管理区域)	緊急対策設備(1) 非常用照明	1式	変更なし	
	緊急対策設備(1) 誘導灯	1式	変更なし	
	緊急対策設備(1) 安全避難通路	1式	増設	
	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)	1式	新設	
	非常用通報設備 非常ベル設備	1式	変更なし	
	非常用通報設備 放送設備	1式	変更なし	
	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1式	増設	
	自動火災報知設備 火災感知設備及び それに連動する警報設備	1式	変更なし (火災感知設備)	
				変更なし (警報設備)
	消火設備 屋外消火栓*1	1式	変更なし	
	消火設備 消火器	1式	変更なし	

*1：屋外に設置

表リ-3 その他の加工施設 付属建物原料貯蔵所の申請対象機器及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更概要	
原料貯蔵所 (第2種管理区域)	緊急対策設備(1) 非常用照明	1式	変更なし	
	緊急対策設備(1) 誘導灯	1式	変更なし	
	緊急対策設備(1) 安全避難通路	1式	増設	
	非常用通報設備 非常ベル設備	1式	変更なし	
	非常用通報設備 放送設備	1式	変更なし	
	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1式	増設	
	自動火災報知設備 火災感知設備及び それに連動する警報設備		1式	変更なし (火災感知設備)
				変更なし (警報設備)
	消火設備 屋外消火栓*1		1式	改造 (南側屋外消火栓)
				改造 (西側屋外消火栓)
消火設備 消火器		1式	変更なし	

*1：屋外に設置

表リ-4 その他の加工施設 付属建物第1廃棄物処理所の申請対象機器及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更概要	
第1廃棄物処理所 (第1種管理区域)	緊急対策設備(1) 非常用照明	1式	変更なし	
	緊急対策設備(1) 誘導灯	1式	変更なし	
	緊急対策設備(1) 安全避難通路	1式	増設	
	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット	1式	新設	
	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)	1式	新設	
	非常用通報設備 放送設備	1式	変更なし	
	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1式	増設	
	自動火災報知設備 火災感知設備及び それに連動する警報設備		1式	変更なし (火災感知設備)
				変更なし (警報設備)
	消火設備 屋外消火栓*1	1式	変更なし	
消火設備 消火器	1式	変更なし		

*1：屋外に設置

表リ-5 その他の加工施設 付属建物第1廃棄物処理所前室の申請対象機器及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更概要
第1廃棄物処理所 前室 (第2種管理区域)	緊急対策設備(1) 非常用照明	1式	増設
	緊急対策設備(1) 誘導灯	1式	増設
	緊急対策設備(1) 安全避難通路	1式	増設
	非常用通報設備 放送設備	1式	増設
	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	増設 (火災感知設備)
	消火設備 屋外消火栓*1	1式	変更なし

*1：屋外に設置

表リ-6 その他の加工施設 付属建物第2廃棄物処理所の申請対象機器及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更概要	
第2廃棄物処理所 (第1種管理区域) (非管理区域)	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1式	変更なし	
	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1式	変更なし	
	緊急対策設備 (1) 安全避難通路	1式	増設	
	緊急対策設備 (2) 飛散防止用防護ネット	1式	新設	
	緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用)	1式	新設	
	非常用通報設備 非常ベル設備	1式	変更なし	
	非常用通報設備 放送設備	1式	変更なし	
	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1式	増設	
	自動火災報知設備 火災感知設備及び それに連動する警報設備		1式	改造 (火災感知設備)
				変更なし (警報設備)
	消火設備 屋外消火栓*1	1式	変更なし	
	消火設備 消火器	1式	変更なし	

*1: 屋外に設置

表リ-7 その他の加工施設・付属建物第3廃棄物倉庫の申請対象機器及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更概要
第3廃棄物倉庫 (第2種管理区域)	緊急対策設備 (1) 非常用照明	1式	変更なし
	緊急対策設備 (1) 誘導灯	1式	変更なし
	緊急対策設備 (1) 安全避難通路	1式	増設
	非常用通報設備 放送設備	1式	変更なし
	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	1式	改造
	自動火災報知設備 火災感知設備及び それに連動する警報設備	1式	変更なし (火災感知設備)
			変更なし (警報設備)
	消火設備 屋外消火栓*1	1式	変更なし
	消火設備 消火器	1式	変更なし

*1：屋外に設置

表リ-8 その他の加工施設の申請対象機器及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更内容
工場棟 転換工場 転換加工室	保安秤量器 (転換工場1)～(転換工場10)	10台	変更なし
工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (成型工場1)～(成型工場10)	10台	変更なし
工場棟 転換工場 原料倉庫	保安秤量器 (ウラン管理1)	1台	変更なし
工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (ウラン管理2)	1台	変更なし
付属建物 除染室・分析室 作業室(2)	保安秤量器 (ウラン管理3)	1台	変更なし
工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (ウラン管理4)	1台	変更なし
屋外	灯油貯蔵設備	1式	撤去

※先行設工認申請(原規規発 1904115号 認可済み)設備のコンクリート基礎部分

表リ-9 取り外し対象機器(既申請*1)

設置場所	名称		事業許可 番号 ^{注1)}	取り外し設備 の区分 ^{注2)}
付属建物 シリンダ洗浄棟	非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	903	区分2
		誘導灯	904	
付属建物 第1廃棄物処理所 付属建物 第2廃棄物処理所	非常用設備 非常用通報設備	非常用通報設備	890	区分2
		非常ベル設備	891	
		放送設備	892	
		通信連絡設備(電話設備)	893	
付属建物 第3廃棄物倉庫	非常用設備 自動火災報知設備	火災感知設備及びそれに連動する警報設備	899	区分2
		火災感知設備	900	
		警報設備	901	
	非常用設備 消火設備	消火器	898	区分2

*1: 既申請(5次申請: 158ページ(表リ準-1 取り外し対象機器))

注1) 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における当該機器の番号を示す。

注2) 区分1: 撤去し廃棄する設備・機器

区分2: 仮移設して安全機能を維持するか代替措置を講じる設備・機器

区分3: 取り外し後、一時保管した後に復旧する設備・機器

表リ-10 取り外し対象機器 (今回申請)

設置場所	名称		事業許可番号 ^{注1)}	取り外し設備の区分 ^{注3)}
付属建物 第3核燃料倉庫 付属建物 原料貯蔵所 付属建物 劣化・天然ウラン倉庫 屋外	非常用設備 非常用通報設備	55 ^{注3)} 非常用通報設備	890	区分2
		56 ^{注3)} 非常ベル設備	891	
		57 ^{注3)} 放送設備	892	
		58 ^{注3)} 通信連絡設備(電話設備)	893	
	非常用設備 消火設備	59 ^{注3)} 消火設備	894	区分2
		60 ^{注3)} 屋外消火栓	895	
		61 ^{注3)} 消火器	898	
	非常用設備 自動火災報知設備	62 ^{注3)} 火災感知設備及びそれに連動する警報設備	899	区分2
		63 ^{注3)} 火災感知設備	900	
		64 ^{注3)} 警報設備	901	
	非常用設備 緊急対策設備(1)	65 ^{注3)} 緊急対策設備	902	区分2
		66 ^{注3)} 非常用照明	903	
		67 ^{注3)} 誘導灯	904	
屋外	付属設備	68 ^{注3)} 窒素供給設備	910	区分3
		70 ^{注3)} 窒素ガス供給配管系統(屋外供給系統)	911	
		69 ^{注3)} 水素供給設備(屋外供給系統)	912	
		71 ^{注3)} 水素ガス供給配管系統	913	

注1) 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における当該機器の番号を示す。

注2) 区分1: 撤去し廃棄する設備・機器

区分2: 仮移設して安全機能を維持するか代替措置を講じる設備・機器

区分3: 取り外し後、一時保管した後に復旧する設備・機器

注3) 図へ配準-1「付属建物 第3核燃料倉庫 設備・機器準備工事範囲図」、図へ配準-2「付属建物 原料貯蔵所 設備・機器準備工事範囲図」、図へ配準-3「付属建物 劣化・天然ウラン倉庫 設備・機器準備工事範囲図」及び図リ配準-1「屋外 設備・機器準備工事範囲図」における当該機器の番号を示す。

表リ-付1 付属施設名称対比表 (その他の加工施設)

事業許可番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
881	遮蔽壁 (転換工場の東側屋外)	付属施設独立遮蔽壁(1)
884	遮蔽壁 (組立工場の西南角部屋外周辺)	付属施設独立遮蔽壁(2)
883	遮蔽壁 (容器管理棟の西側屋外の敷地境界)	付属施設独立遮蔽壁(3)
882	遮蔽壁 (加工棟の東南角部屋外周辺)	付属施設独立遮蔽壁(4)

*1: 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

表リ一付 2 申請機器名称対比表 (その他の加工施設)

事業許可 番号 *1	安全機能を有する施設	
	既設工認申請書・機器名称 (既設工認名称)	本設工認申請書・機器名称 (本設工認名称)
921	—	保安秤量器 (転換工場 1) ~ (転換工場 10)
923	—	
921	—	保安秤量器 (成型工場 1) ~ (成型工場 10)
923	—	
921	—	保安秤量器 (ウラン管理 1) ~ (ウラン管理 4)
923	—	

*1 : 事業許可の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における機器の番号

表リ-11 付属建物シリンダ洗浄棟の非常用設備のうち汎用の設備・機器

設置場所	機器名称	汎用部品	技術基準に対する仕様	員数
シリンダ洗浄棟 (第1種管理区域) (第2種管理区域)	緊急対策設備 (1) 非常用照明	器具本体、ランプ、 バッテリー、配線	安全避難通路等	1式
	緊急対策設備 (1) 誘導灯	器具本体、ランプ、 バッテリー、配線		
	緊急対策設備 (1) 安全避難通路	—		
	緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用)	シール材*2	第1種管理区域外への 溢水漏えい防止	1式
	非常用通報設備 非常ベル設備	音響装置 (ベル) 、 発信機本体、配線	通信連絡設備等	1式
	非常用通報設備 放送設備	器具本体 (スピーカ ー、音量調節器) 、 配線		
	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	電話機本体、配線		
	自動火災報知設備 火災感知設備及び それに連動する警報 設備	感知器本体、音響装 置 (ベル) 、発信機 本体、配線	火災等による損傷の防 止等	1式
	消火設備 屋外消火栓*1	消火栓本体、ホー ス、配管、ポンプ起 動装置	火災等による損傷の防 止等	1式
消火設備 消火器	消火器本体	火災等による損傷の防 止等	1式	

*1: 屋外に設置

*2:

表リ-12 付属建物原料貯蔵所の非常用設備のうち汎用の設備・機器

設置場所	機器名称	汎用部品	技術基準に対する仕様	員数
原料貯蔵所 (第2種管理区域)	緊急対策設備 (1) 非常用照明	器具本体、ランプ、 バッテリー、配線	安全避難通路等	1式
	緊急対策設備 (1) 誘導灯	器具本体、ランプ、 バッテリー、配線		
	緊急対策設備 (1) 安全避難通路	—		
	非常用通報設備 非常ベル設備	音響装置 (ベル) 、 発信機本体、配線	通信連絡設備等	1式
	非常用通報設備 放送設備	器具本体 (スピーカ ー、音量調節器) 、 配線		
	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	電話機本体、配線		
	自動火災報知設備 火災感知設備及び それに連動する警報 設備	感知器本体、音響装 置 (ベル) 、発信機 本体、配線	火災等による損傷の防 止等	1式
	消火設備 屋外消火栓*1	消火栓本体、ホー ス、配管、ポンプ起 動装置	火災等による損傷の防 止等	1式
	消火設備 消火器	消火器本体	火災等による損傷の防 止等	1式

*1: 屋外に設置

*2:

表リ-13 付属建物第1廃棄物処理所の非常用設備のうち汎用の設備・機器

設置場所	機器名称	汎用部品	技術基準に対する仕様	員数
第1廃棄物処理所 (第1種管理区域)	緊急対策設備(1) 非常用照明	器具本体、ランプ、 バッテリー、配線	安全避難通路等	1式
	緊急対策設備(1) 誘導灯	器具本体、ランプ、 バッテリー、配線		
	緊急対策設備(1) 安全避難通路	—		
	緊急対策設備(2) 飛散防止用 防護ネット	—	竜巻襲来時の建物外部 への飛散防止	1式
	緊急対策設備(3) 堰 (内部溢水止水用)	シール材*2	第1種管理区域外への 溢水漏えい防止	1式
	非常用通報設備 放送設備	器具本体(スピーカ ー、音量調節器)、 配線	通信連絡設備等	1式
	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	電話機本体、配線		
	自動火災報知設備 火災感知設備及び それに連動する警報 設備	感知器本体、音響装 置(ベル)、発信機 本体、配線	火災等による損傷の防 止等	1式
	消火設備 屋外消火栓*1	消火栓本体、ホー ス、配管、ポンプ起 動装置	火災等による損傷の防 止等	1式
消火設備 消火器	消火器本体	火災等による損傷の防 止等	1式	

*1: 屋外に設置

*2:

表リ-14 付属建物第1廃棄物処理所前室の非常用設備のうち汎用の設備・機器

設置場所	機器名称	汎用部品	技術基準に対する仕様	員数
第1廃棄物処理所 前室 (第2種管理区域)	緊急対策設備(1) 非常用照明	器具本体、ランプ、 バッテリー、配線	安全避難通路等	1式
	緊急対策設備(1) 誘導灯	器具本体、ランプ、 バッテリー、配線		
	緊急対策設備(1) 安全避難通路	—		
	非常用通報設備 放送設備	器具本体(スピーカ ー)、配線	通信連絡設備等	1式
	自動火災報知設備 火災感知設備	感知器本体、配線	火災等による損傷の防 止等	1式
	消火設備 屋外消火栓*1	消火栓本体、ホー ス、配管、ポンプ起 動装置	火災等による損傷の防 止等	1式

*1：屋外に設置

表リ-15 付属建物第2廃棄物処理所の非常用設備のうち汎用の設備・機器

設置場所	機器名称	汎用部品	技術基準に対する仕様	員数
第2廃棄物処理所 (第1種管理区域) (非管理区域)	緊急対策設備 (1) 非常用照明	器具本体、ランプ、 バッテリー、配線	安全避難通路等	1式
	緊急対策設備 (1) 誘導灯	器具本体、ランプ、 バッテリー、配線		
	緊急対策設備 (1) 安全避難通路	—		
	緊急対策設備 (2) 飛散防止用 防護ネット	—	竜巻襲来時の建物外部 への飛散防止	1式
	緊急対策設備 (3) 堰 (内部溢水止水用)	シール材*2	第1種管理区域外への 溢水漏えい防止	1式
	非常用通報設備 非常ベル設備	音響装置 (ベル)、 発信機本体、配線	通信連絡設備等	1式
	非常用通報設備 放送設備	器具本体 (スピーカ ー、音量調節器)、 配線		
	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	電話機本体、配線		
	自動火災報知設備 火災感知設備及び それに連動する警報 設備	感知器本体、音響装 置 (ベル)、発信機 本体、配線	火災等による損傷の防 止等	1式
	消火設備 屋外消火栓*1	消火栓本体、ホー ス、配管、ポンプ起 動装置	火災等による損傷の防 止等	1式
消火設備 消火器	消火器本体	火災等による損傷の防 止等	1式	

*1: 屋外に設置

*2:

表リ-16 付属建物第3 廃棄物倉庫の非常用設備のうち汎用の設備・機器

設置場所	機器名称	汎用部品	技術基準に対する仕様	員数
第3 廃棄物倉庫 (第2種管理区域)	緊急対策設備 (1) 非常用照明	器具本体、ランプ、 バッテリー、配線	安全避難通路等	1 式
	緊急対策設備 (1) 誘導灯	器具本体、ランプ、 バッテリー、配線		
	緊急対策設備 (1) 安全避難通路	—		
	非常用通報設備 放送設備	器具本体 (スピーカ ー、音量調節器)、 配線	通信連絡設備等	1 式
	非常用通報設備 通信連絡設備 (電話設備)	電話機本体、配線		
	自動火災報知設備 火災感知設備及び それに連動する警報 設備	感知器本体、音響装 置 (ベル)、発信機 本体、配線	火災等による損傷の防 止等	1 式
	消火設備 屋外消火栓*1	消火栓本体、ホー ス、配管、ポンプ起 動装置	火災等による損傷の防 止等	1 式
	消火設備 消火器	消火器本体	火災等による損傷の防 止等	1 式

*1：屋外に設置

追表リ-8 その他の加工施設（分析設備）の申請対象機器（機能・性能を申請する機器）

設置場所	名称	員数	仕様表番号
工場棟 転換工場 分光分析室	分析設備 同位体分析設備	1 式	追表リ設-2 (5 次)
	分析設備 不純物分析設備	1 式	追表リ設-3 (5 次)
附属建物 除染室・分析室 分析室	分析設備 物性測定設備	1 式	追表リ設-4 (5 次)
	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	1 基	追表リ設-5 (5 次)

追表リ-9 その他の加工施設の申請対象建物及び緊急対策設備

設置場所	名称	員数	仕様表番号
屋外	附属建物非常用発電機室	1 式	追表リ建-1-4 注 (5 次申請：表リ建-1-1)
工場棟転換工場 (第 1 種管理区域) 工場棟成型工場 (第 1 種管理区域) 工場棟組立工場 (第 2 種管理区域) 附属建物 第 2 核燃料倉庫 (第 1 種管理区域) 放射線管理棟 (第 1 種管理区域) 附属建物 除染室・分析室 (第 1 種管理区域) (非管理区域)	緊急対策設備 (2) 飛散防止用防護ネット	1 式	追表リ建-1-5 注 (5 次申請：表リ建-1-2)

注：申請時の仕様表番号

4. 工事の方法

本申請に係る工事において、「加工施設の技術基準に関する規則」に適合するように工事を実施するとともに、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえた品質管理を行う。

4. 1. 建物・構築物

4. 1. 1. 附属施設独立遮蔽壁(1)～(4)

(1) 手順

今回申請の附属施設独立遮蔽壁(1)～(4)に係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図り1-1～1-4参照）により行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。

本工事は新設工事であり、建物の遮蔽能力に影響はなく、また核燃料物質は近傍にないので、特別な措置は講じない。

- a. 独立遮蔽壁(1)の新設^(注1、注2)：工場棟転換工場の東側屋外に遮蔽壁を新設する。
独立遮蔽壁(1)に関する図を図り建-1-1～3に示す。
- b. 独立遮蔽壁(2)の新設^(注1、注2)：工場棟組立工場 西南角部屋外周辺に遮蔽壁を新設する。
独立遮蔽壁(2)に関する図を図り建-2に示す。
- c. 独立遮蔽壁(3)の新設^(注1、注2)：附属建物容器管理棟の西側屋外の敷地境界に遮蔽壁を新設する。
独立遮蔽壁(3)に関する図を図り建-3に示す。
- d. 独立遮蔽壁(4)の新設^(注1、注2)：加工棟の東南角部屋外周辺に遮蔽壁を新設する。
独立遮蔽壁(4)に関する図を図り建-4に示す。

注)：適用指針

注1) 鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説（日本建築学会）

注2) 鋼構造設計規準 — 許容応力度設計法 —（日本建築学会）

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

b. 安全管理（防火を含む）

- ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去していることを確認する。
- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・ 高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リス

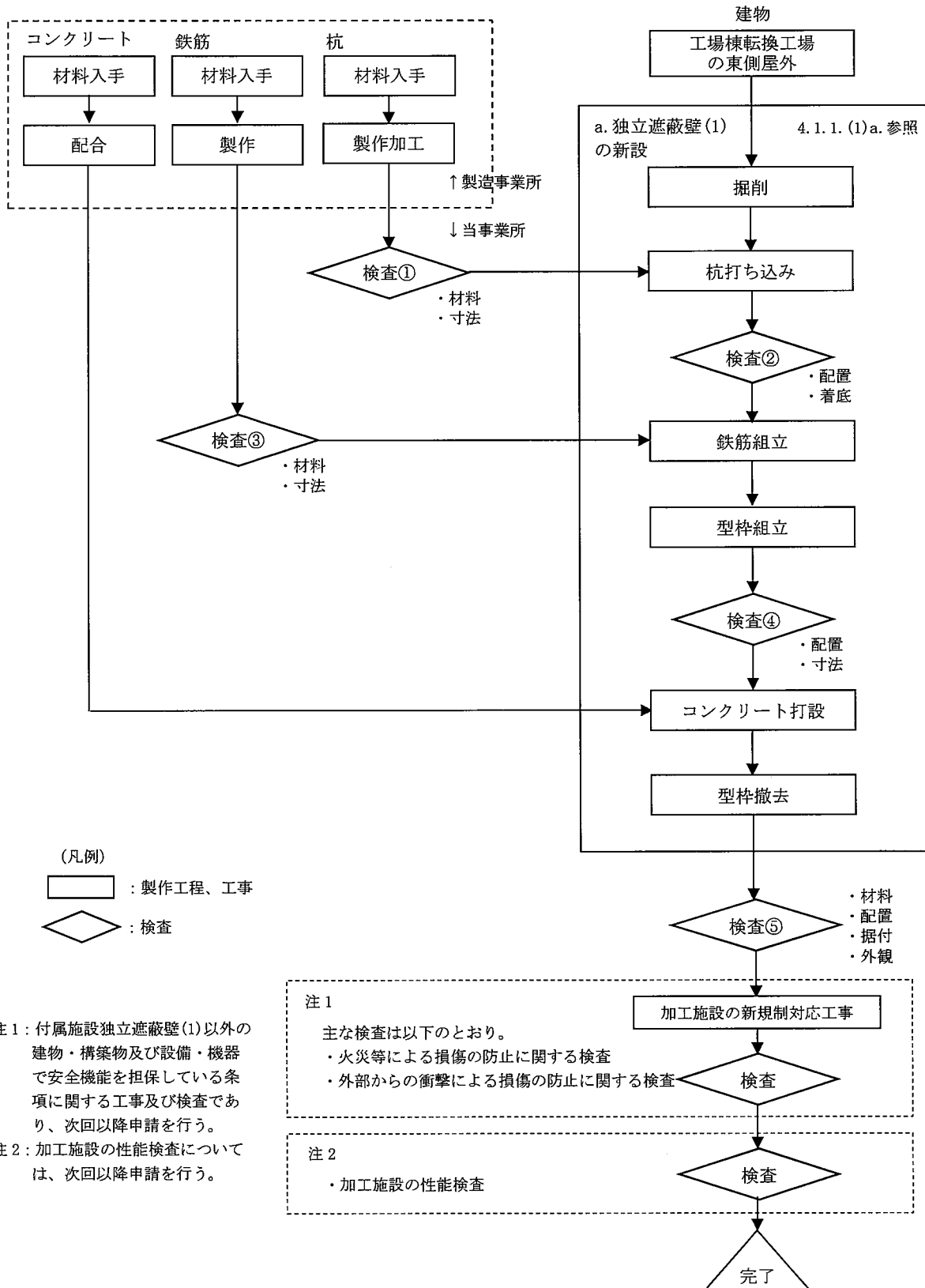
クアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

c. その他

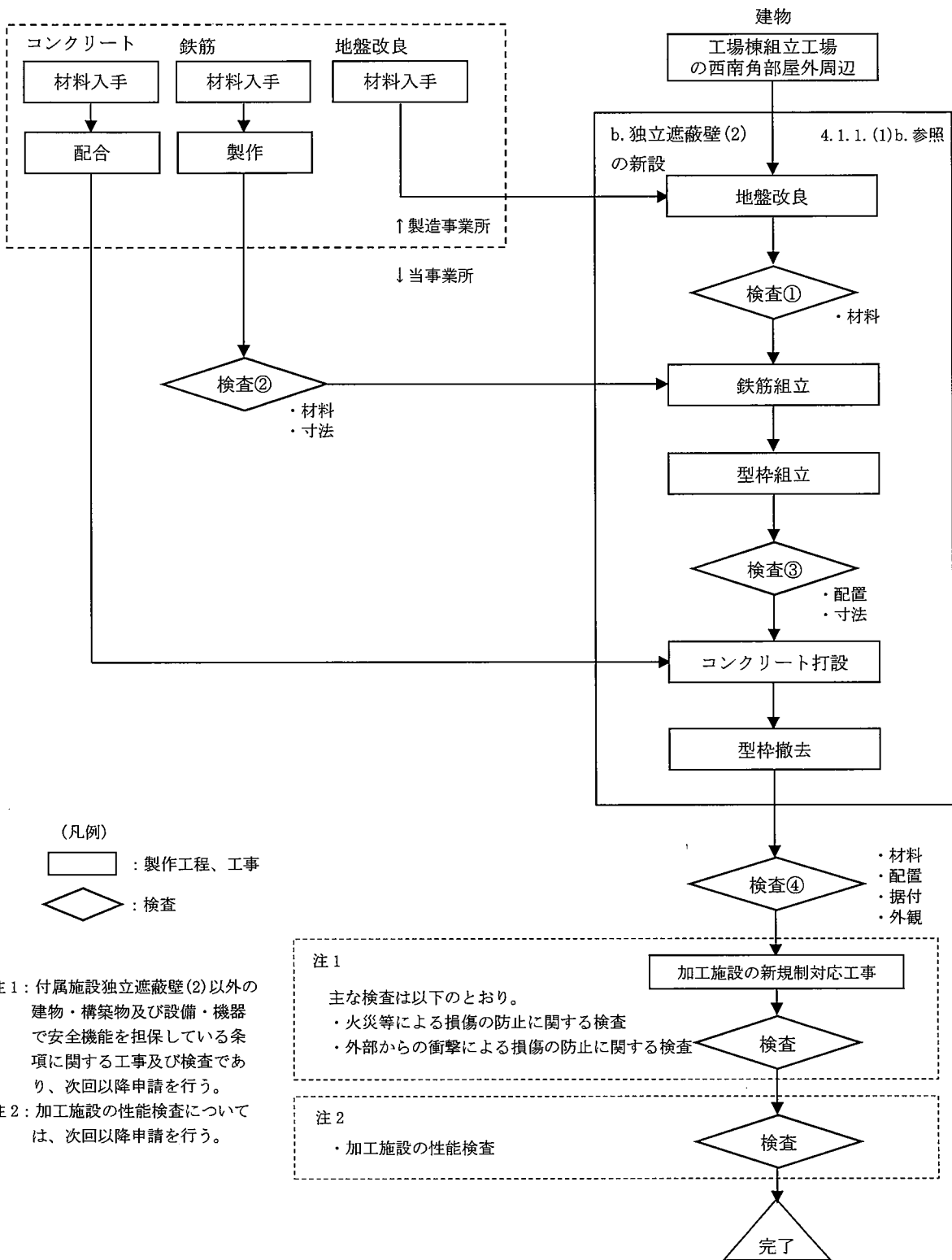
- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

d. 緊急時の対応

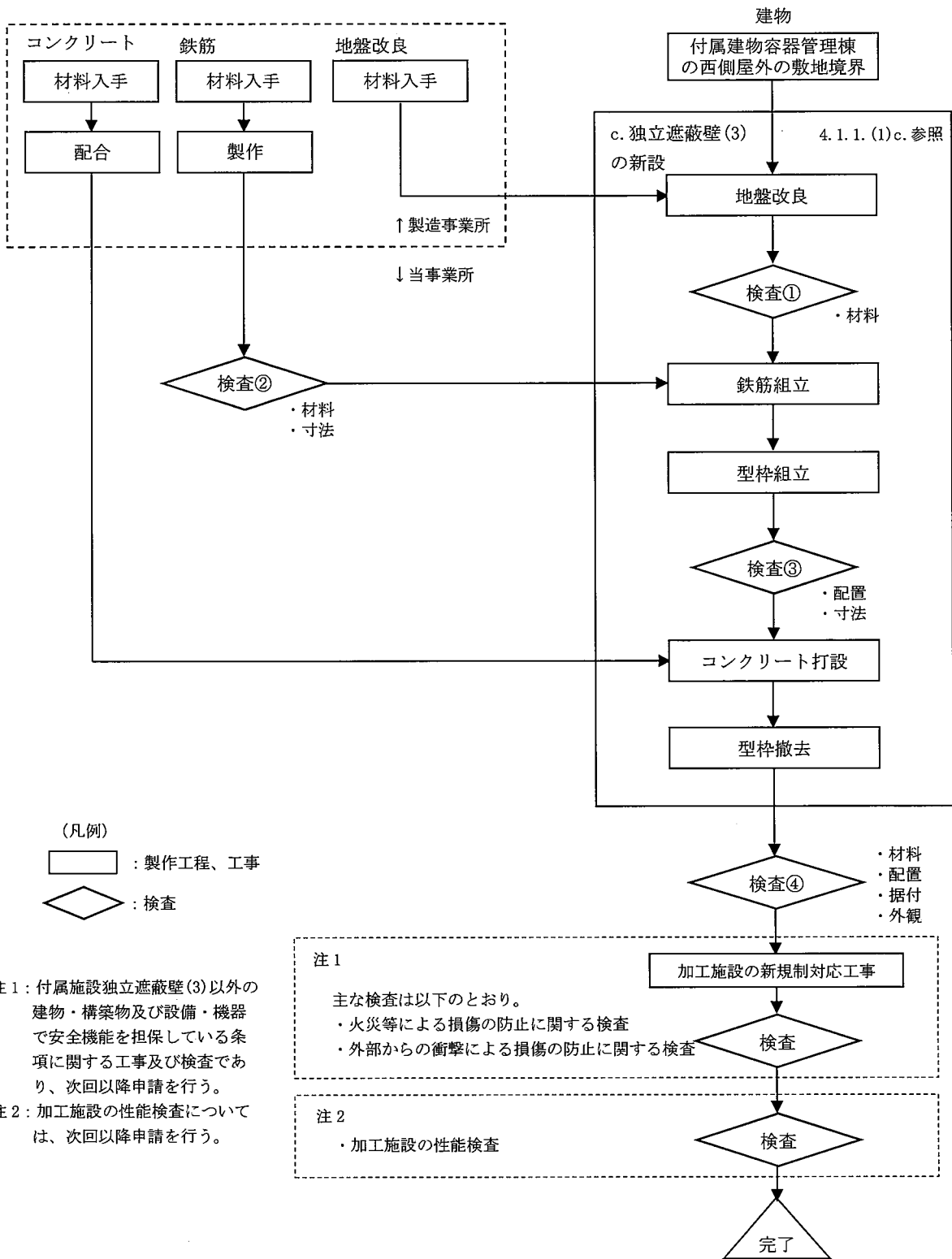
- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。



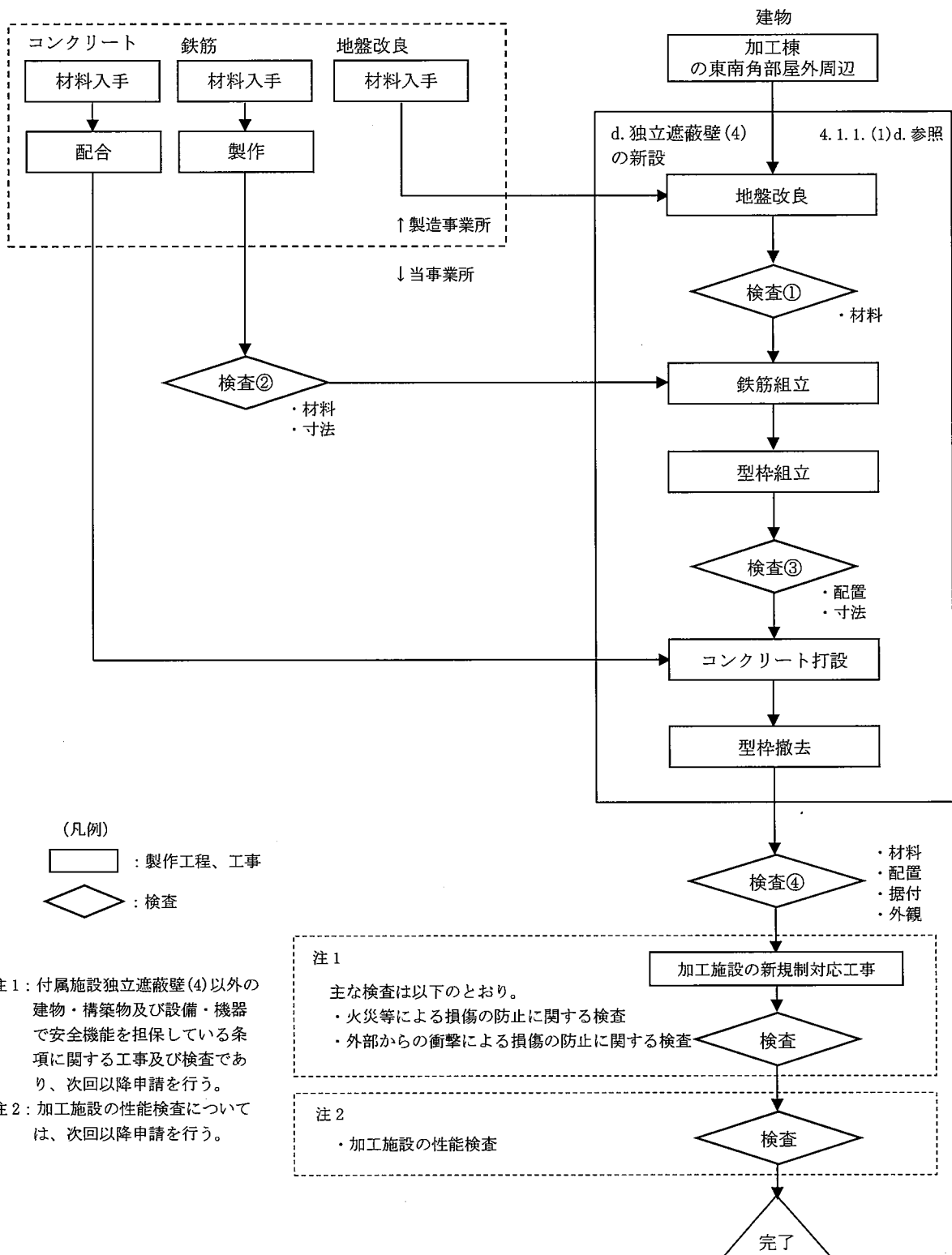
図リ 1-1 独立遮蔽壁(1)の新設の手順フロー図



図リ 1-2 独立遮蔽壁(2)の新設の手順フロー図



図リ 1-3 独立遮蔽壁(3)の新設の手順フロー図



図リ 1-4 独立遮蔽壁(4)の新設の手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2検査の項目及び方法」の表1-1(1/4)に、検査の方法を表1-3-14(1/4)～(4/4)に示す。

4. 1. 2. 付属設備水素供給設備障壁

(1) 手順

今回申請の付属設備水素供給設備障壁に係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図リ2-1参照）により行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。

本工事は新設工事であり、建物の遮蔽能力に影響はなく、また核燃料物質は近傍にないので、特別な措置は講じない。

a. 付属設備水素供給設備障壁の新設^(注1、注2)：水素供給設備の外周に障壁を新設する。

付属設備水素供給設備障壁に関する図を図リ建-5-1~6に示す。

注)：適用指針

注1) 鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説（日本建築学会）

注2) 鋼構造設計規準—許容応力度設計法—（日本建築学会）

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

b. 安全管理（防火を含む）

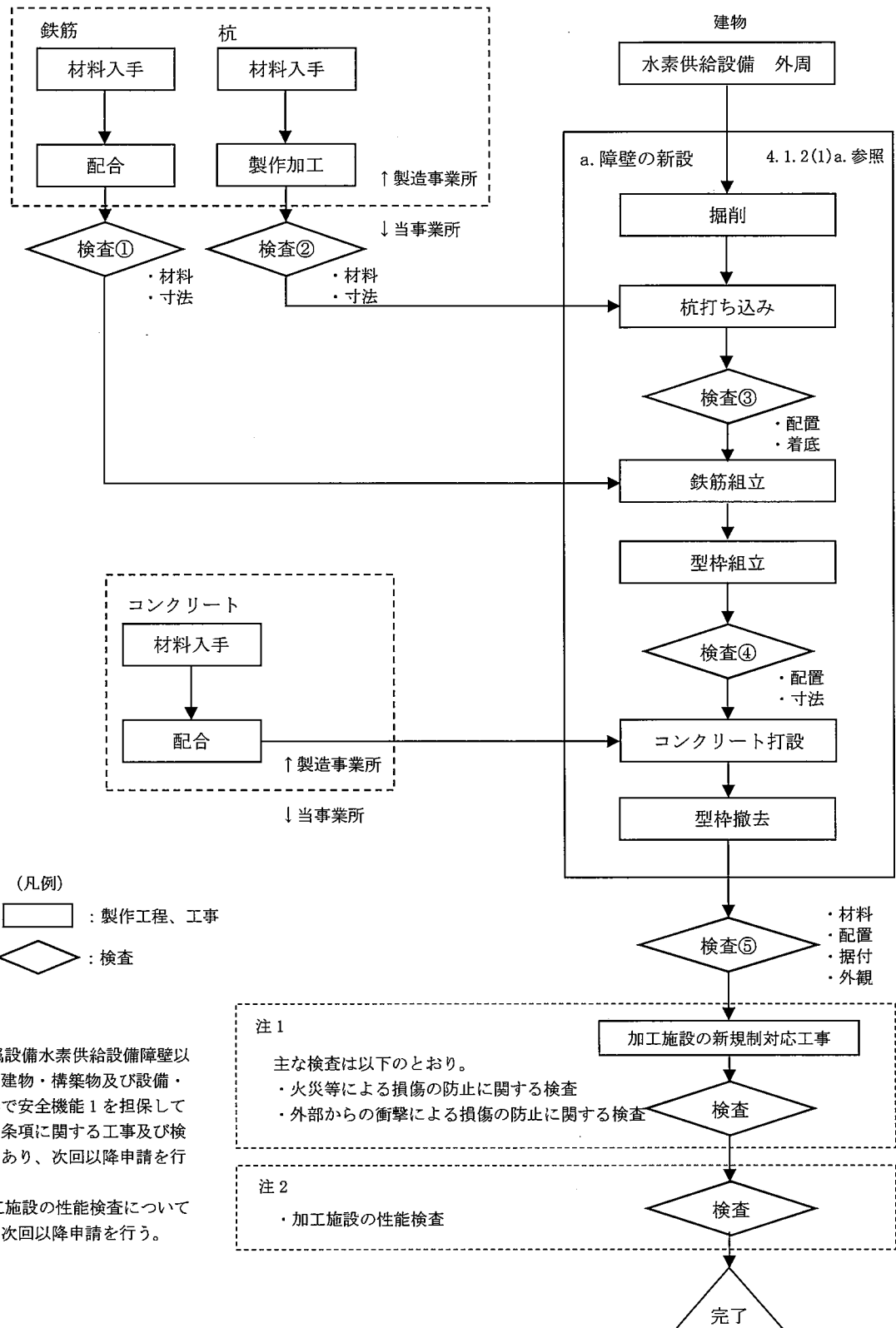
- ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去していることを確認する。
- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・ 高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

c. その他

- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

d. 緊急時の対応

- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。



図リ 2-1 障壁の新設の手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2 検査の項目及び方法」の表 1-1(1/4)に、検査の方法を表 1-3-15 に示す。

4. 1. 3. 付属施設防護フェンス

(1) 手順

今回申請の付属施設防護フェンスに係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図リ3-1参照）により行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。

本工事は新設工事であり、建物の遮蔽能力に影響はなく、また核燃料物質は近傍にないので、特別な措置は講じない。

- a. 防護フェンスの新設^(注1～注8)：竜巻襲来時に敷地外からの車両の飛来を防止するため、公道と接する敷地境界線に防護フェンスを新設する。

配置を図リ建-6-1～6に示す。

注)：適用指針

注1) 津波漂流物対策施設設計ガイドライン

注2) 落石対策便覧

注3) 道路橋示方書・同解説Ⅰ

注4) 道路橋示方書・同解説Ⅱ

注5) 道路橋示方書・同解説Ⅳ

注6) 道路土工 擁壁工指針

注7) 建築基礎構造設計指針（日本建築学会）

注8) 日本産業規格（JIS）（日本規格協会）

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

b. 安全管理（防火を含む）

- ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物がないことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去していることを確認する。
- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・ 高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

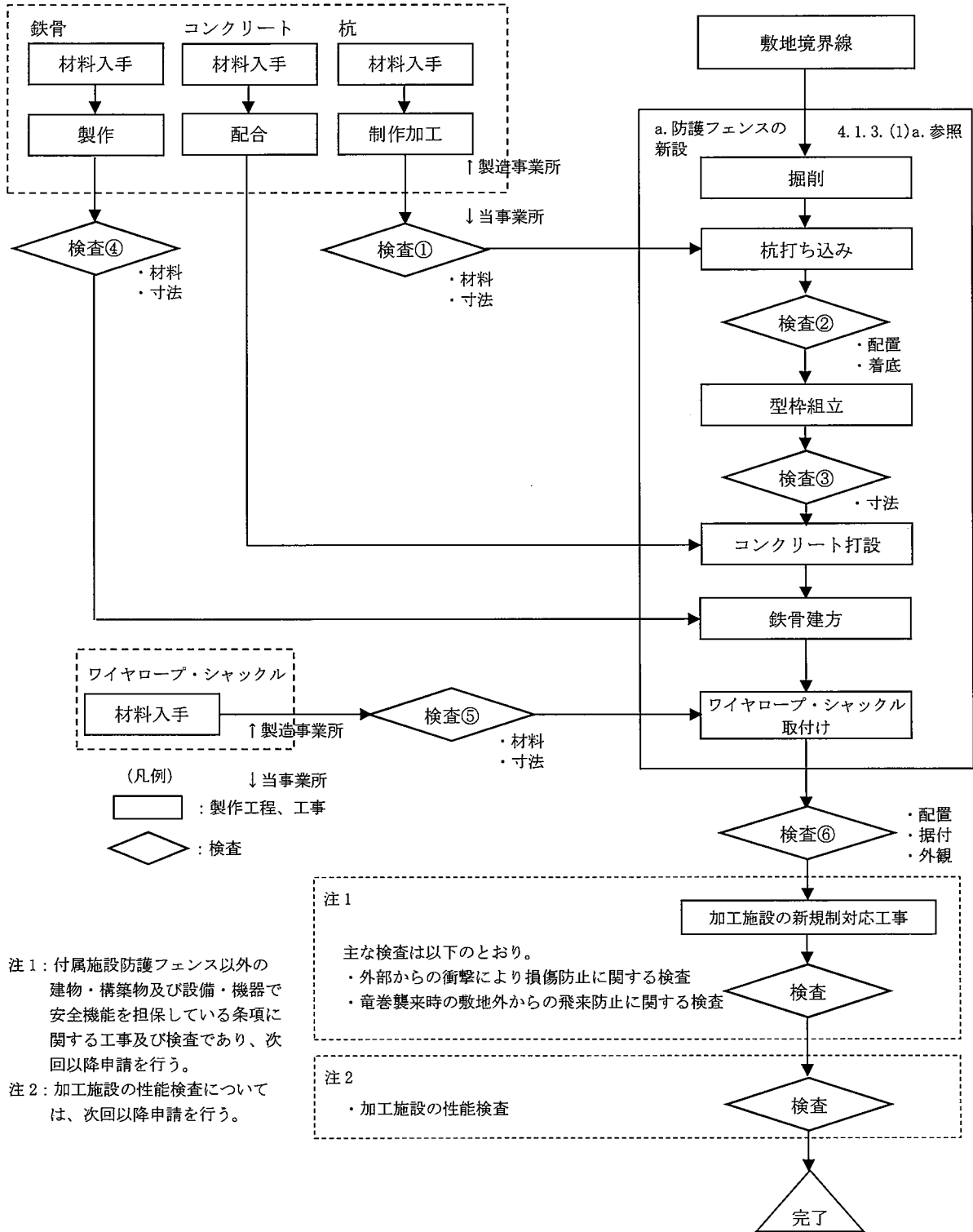
c. その他

- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

d. 緊急時の対応

- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施

する。



図リ 3-1 防護フェンスの新設の手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2 検査の項目及び方法」の表 1-1(1/4)に、検査の方法を表 1-3-16 に示す。

4. 1. 4. 非常用設備

加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。また、既申請の非常用設備の取り外し対象機器を表り-9に、今回申請の取り外し対象機器を表り-10に示す。

4. 1. 4-1 付属建物シリンダ洗浄棟の非常用設備

(1) 手順

今回申請の付属建物シリンダ洗浄棟の非常用設備に係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図イ1-1参照）により行う。また変更しない設備・機器については、検査のみを行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

- ・ 建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。
 - ・ 付属建物シリンダ洗浄棟の地下の洗浄残渣貯蔵棚に核燃料物質が保管されているが、工事エリアから離れているため、核燃料物質への影響はない。
 - ・ 気体廃棄設備(5)及び気体廃棄設備(6)は複数の系統から構成されており、建物工事に干渉する一部の系統は工事の進捗に合わせて一時的に停止、取り外すが、工事に干渉しない系統は運転を継続することにより、第1種管理区域の負圧、閉じ込めを維持する。
 - ・ 付属建物シリンダ洗浄棟にある気体廃棄設備(6)を停止させる必要がある場合は、隣接する付属建物第2廃棄物処理所の気体廃棄設備(6)及び付属建物第1廃棄物処理所の気体廃棄設備(5)を運転し、付属建物シリンダ洗浄棟との境界扉を開放することで、付属建物シリンダ洗浄棟の負圧維持、閉じ込めを維持する。また、閉じ込めの機能を維持できるように、建物への目張り及び停止する気体廃棄設備の接合部に閉止板又は閉止プラグによる閉止措置を講じる。
 - ・ 外壁を貫通する配管を撤去した後は、不燃性材料で閉止措置を行う。
 - ・ 発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。
 - ・ 工事中、安全機能を維持するために必要なケーブル類は、仮設の迂回ルートを設け機能を維持する。
 - ・ 取り外しする設備・機器のうち、第1種管理区域に設置された設備・機器で核燃料物質に汚染され、復旧時に再利用しない部材は、放射性固体廃棄物として、200ℓドラム缶に収納できる形に解体する。200ℓドラム缶に収納された放射性固体廃棄物は、保管廃棄設備に搬送し、保管する。
- a. 緊急対策設備(1)非常用照明の復旧^{註1)}：仮移設した非常用照明の復旧により、事故発生時における照明の確保を図る。(図リ4-1-1参照)
配置を図リ非-1-1~3に示す。
- b. 緊急対策設備(1)誘導灯の復旧^{註2)}：仮移設した誘導灯の復旧により、事故発生時における避難経路の指示を図る。(図リ4-1-2参照)
配置を図リ非-1-1~3に示す。
- c. 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設：付属建物シリンダ洗浄棟本体及び前室の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る。(図リ4-1-3参照)
配置を図リ非-1-2に示す。

- d. 緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(固定式)の新設：付属建物シリンダ洗浄棟本体の床に固定式堰の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る。(図リ4-1-4参照)
配置を図リ非-6-2に示す。
- e. 緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(脱着式)の新設：付属建物シリンダ洗浄棟本体の床に脱着式堰の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る。(図リ4-1-5参照)
配置を図リ非-6-2に、脱着部詳細図を図リ非-6-5に示す。
- f. 非常用通報設備(非常ベル設備)の復旧^{注3)}：仮移設した非常ベル設備の復旧により、事故発生時における周辺への周知及び管理区域外への連絡を図る。(図リ4-1-6参照)
配置を図リ非-2-2~3に示す。
- g. 非常用通報設備(放送設備)の復旧^{注4)}：仮移設した放送設備の復旧により、事故発生時における工場内への放送連絡を図る。(図リ4-1-7参照)
配置を図リ非-2-1~2に示す。
- h. 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設^{注5)}：仮移設した電話設備の復旧及び増設により、事故発生時における工場外への通信連絡を図る。(図リ4-1-8参照)
配置を図リ非-2-2に示す。
- i. 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧^{注6)}：仮移設した自動火災報知設備の復旧により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る。(図リ4-1-9参照)
配置を図リ非-3-1~3に示す。
- j. 消火設備(消火器)の復旧^{注7)}：仮移設した消火器の復旧により、初期消火における設備の確保を図る。(図リ4-1-10参照)
配置を図リ非-4-6~8に示す。
- k. 変更しない設備・機器の検査：変更しない設備である屋外消火栓の検査により、初期消火における設備の確保を図る。(図リ4-1-11参照)
配置を図リ非-4-1に示す。

注)：注意事項

注1) 非常用設備のうち緊急対策設備(1)非常用照明の仮移設は既申請

注2) 非常用設備のうち緊急対策設備(1)誘導灯の仮移設は既申請

注3) 非常用設備のうち非常用通報設備(非常ベル設備)の仮移設は既申請

注4) 非常用設備のうち非常用通報設備(放送設備)の仮移設は既申請

注5) 非常用設備のうち非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の仮移設は既申請

注6) 非常用設備のうち自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の仮移設は既申請

注7) 非常用設備のうち消火設備(消火器)の仮移設は既申請

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）

- ・ 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。
- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・ 改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設する。
- ・ 高所作業等、作業員、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

c. 入退域・放射線管理

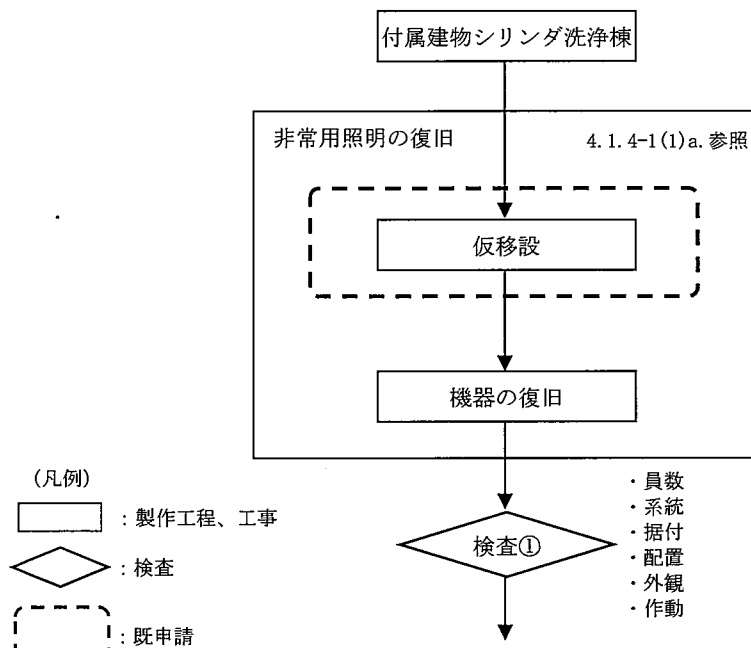
- ・ 本工事は管理区域内にて実施するため、作業員は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

d. その他

- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

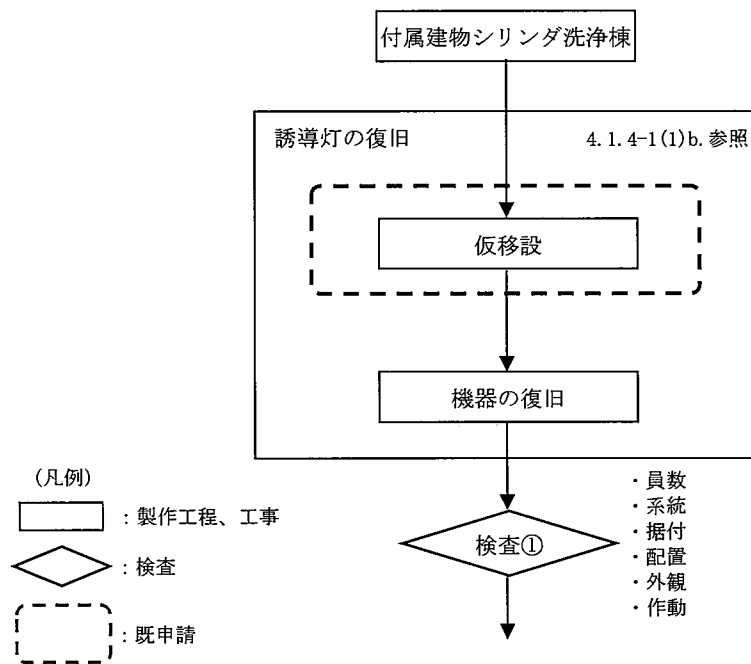
e. 緊急時の対応

- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・ 緊急事態が発生した場合に備え、予め工事中の安全避難通路を確保する。



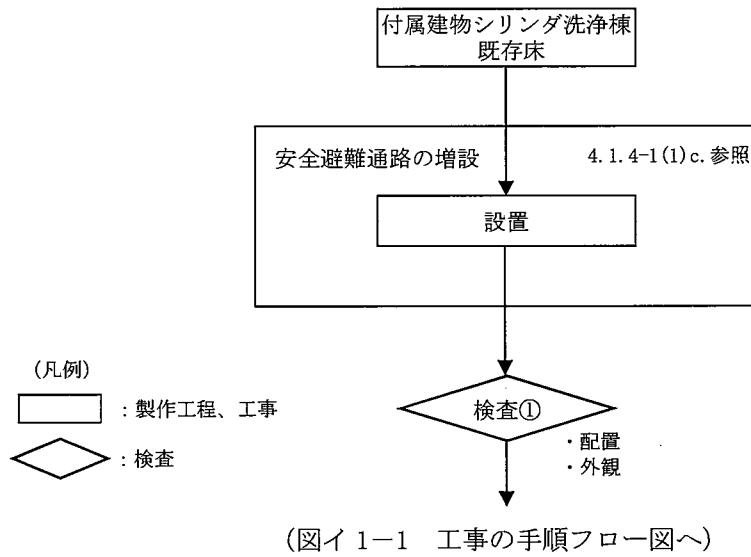
(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-1-1 緊急対策設備 (1) 非常用照明の復旧の手順フロー図

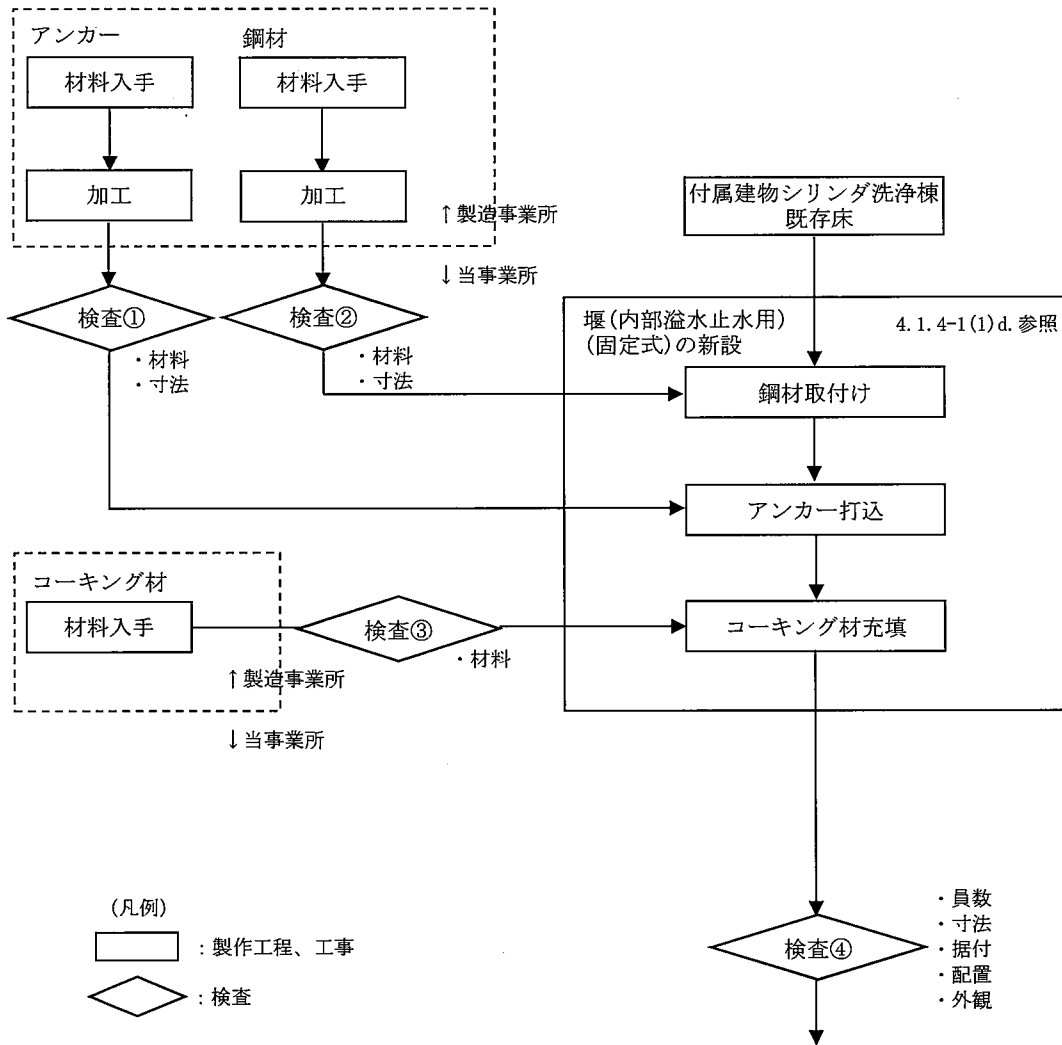


(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-1-2 緊急対策設備 (1) 誘導灯の復旧の手順フロー図

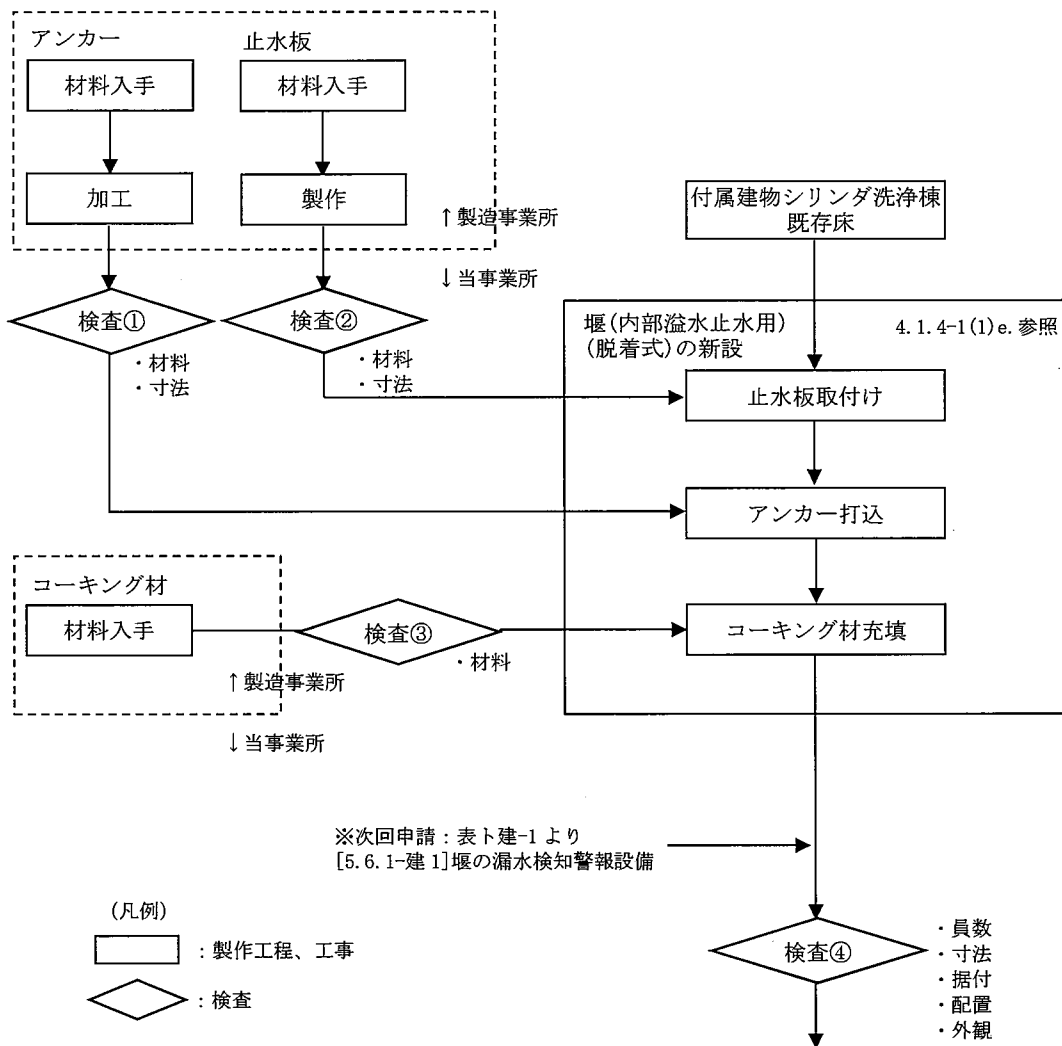


図リ 4-1-3 緊急対策設備 (1)安全避難通路の増設の手順フロー図



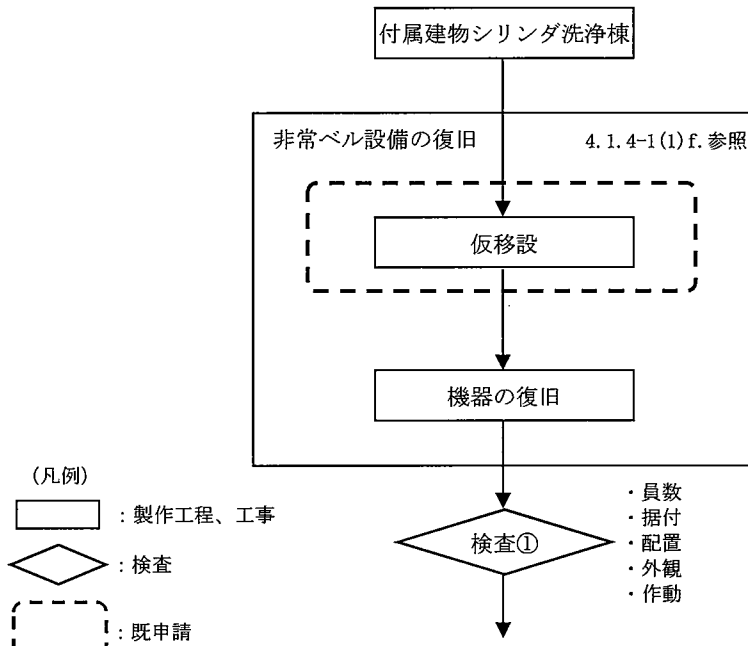
(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-1-4 緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(固定式)の新設の手順フロー図



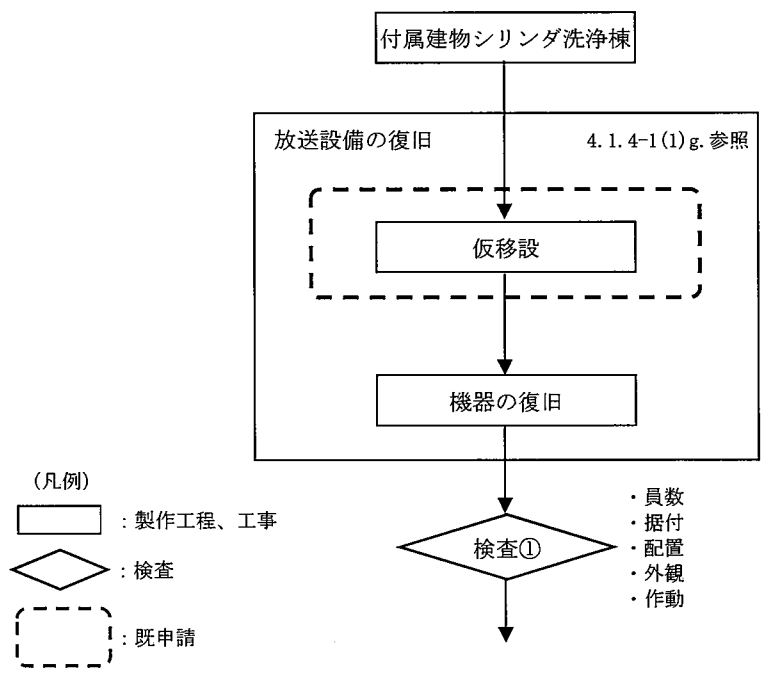
(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-1-5 緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用) (脱着式)の新設の手順フロー図



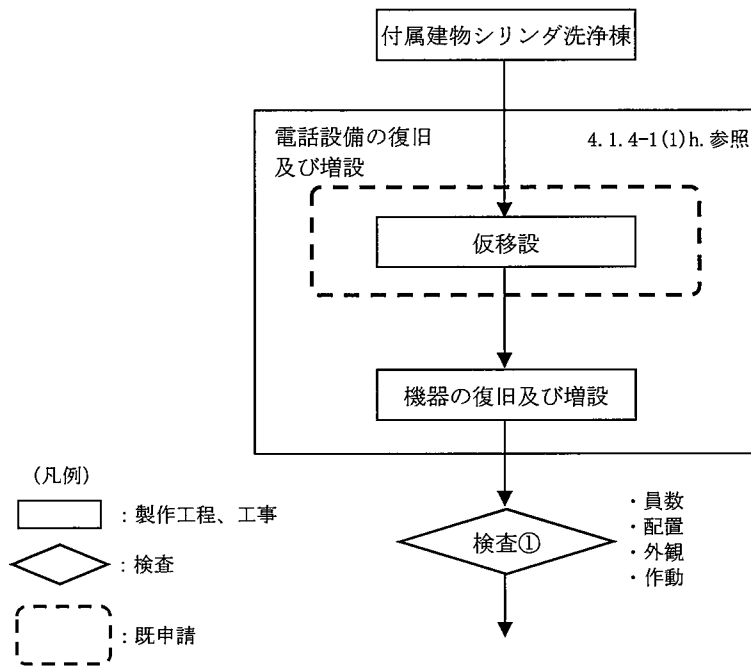
(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-1-6 非常用通報設備(非常ベル設備)の復旧の手順フロー図



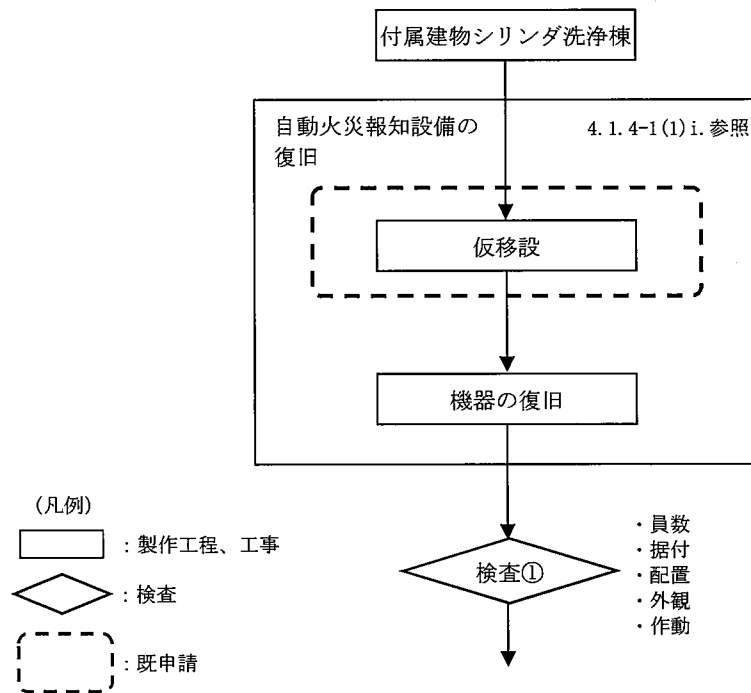
(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-1-7 非常用通報設備(放送設備)の復旧の手順フロー図



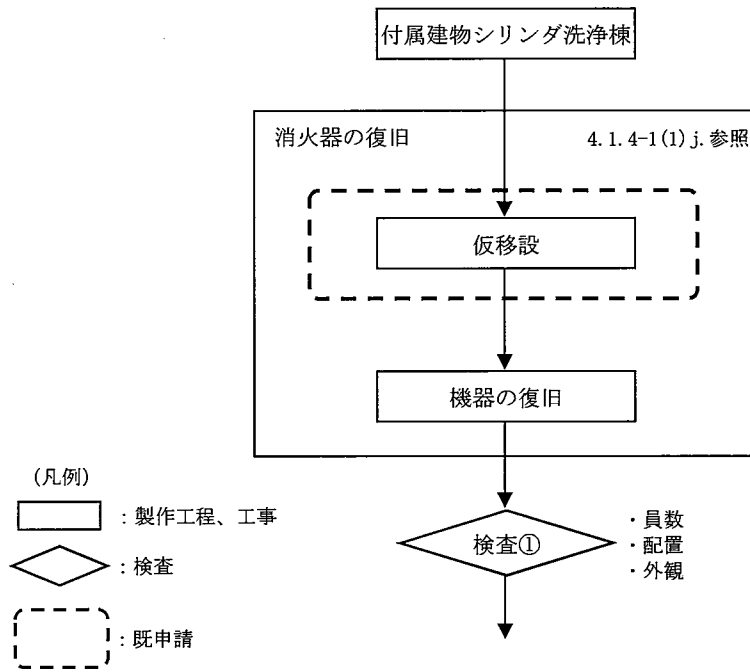
(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-1-8 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設の手順フロー図



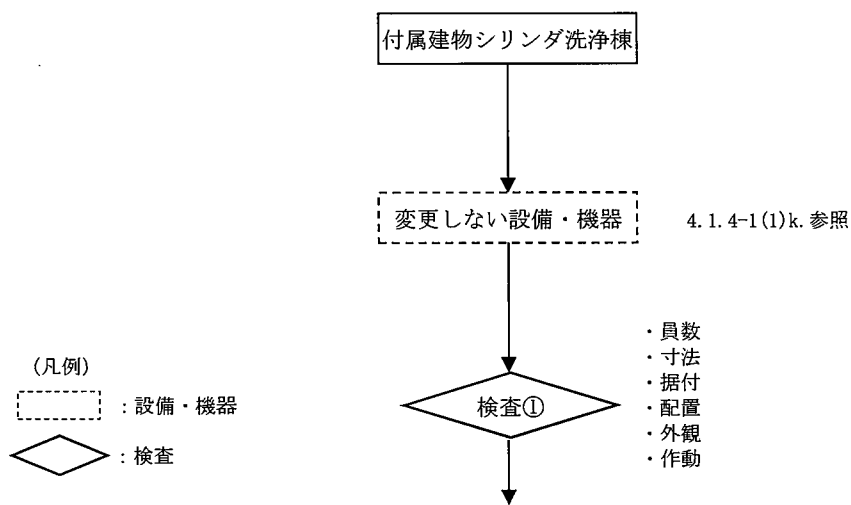
(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-1-9 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧の手順フロー図



(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-1-10 消火設備(消火器)の復旧の手順フロー図



(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-1-11 変更しない設備・機器(消火設備(屋外消火栓))の検査手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2 検査の項目及び方法」の表1-1(2/4)に、検査の方法を表1-2-1(1/4)～(4/4)に示す。

4. 1. 4-2 付属建物原料貯蔵所の非常用設備

(1) 手順

今回申請の付属建物原料貯蔵所の非常用設備に係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図へ1-1参照）により行う。また変更しない設備・機器については、検査のみを行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

- ・ 建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。
 - ・ 付属建物原料貯蔵所のシリンダ貯蔵ピットに核燃料物質が保管されているが、工事エリアから離れているため、核燃料物質への影響はない。
 - ・ 外壁を貫通する配管を撤去した後は、不燃性材料で閉止措置を行う。
 - ・ 発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。
 - ・ 工事中、安全機能を維持するために必要なケーブル類は、仮設の迂回ルートを設け機能を維持する。
 - ・ 西外壁の壁新設補強に伴い、安全機能を維持するために必要な消火設備（西側屋外消火栓）は、代替措置（南側屋外消火栓のホース延長（20mホース2本に20mホース1本追加））の実施により機能を維持する。
 - ・ 付属建物原料貯蔵所の西側屋外消火栓からのアクセスルートとなる出入口がないため、代替措置（南側屋外消火栓のホース延長（20mホース2本に20mホース1本追加））を恒久措置とする。
- a. 緊急対策設備(1)非常用照明の復旧：仮移設した非常用照明の復旧により、事故発生時における照明の確保を図る。（図リ4-2-1参照）
配置を図リ非-1-9に示す。
- b. 緊急対策設備(1)誘導灯の復旧：仮移設した誘導灯の復旧により、事故発生時における避難経路の指示を図る。（図リ4-2-2参照）
配置を図リ非-1-9に示す。
- c. 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設：付属建物原料貯蔵所の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る。（図リ4-2-3参照）
配置を図リ非-1-9に示す。
- d. 非常用通報設備(非常ベル設備)の復旧：仮移設した非常ベル設備の復旧により、事故発生時における周辺への周知及び管理区域外への連絡を図る。（図リ4-2-4参照）
配置を図リ非-2-8に示す。
- e. 非常用通報設備(放送設備)の復旧：仮移設した放送設備の復旧により、事故発生時における工場内への放送連絡を図る。（図リ4-2-5参照）
配置を図リ非-2-8に示す。
- f. 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設：仮移設した電話設備の復旧及び増設により、事故発生時における工場外への通信連絡を図る。（図リ4-2-6参照）
配置を図リ非-2-8に示す。
- g. 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧：仮移設した自動火災報知設備の復旧により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る。（図リ4-2-7参照）
配置を図リ非-3-9に示す。

- h. 消火設備(消火器)の復旧：仮移設した消火器の復旧により、初期消火における設備の確保を図る。(図リ4-2-8参照)
配置を図リ非-4-14に示す。
- i. 消火設備(屋外消火栓)の改造：南側屋外消火栓及び西側屋外消火栓の改造により、初期消火における設備の確保を図る。
南側屋外消火栓近傍に20mホースを1本追加収納(20mホースを合計3本)する。また、西側屋外消火栓は取り外し、一時保管後に改造する。(図リ4-2-9参照)
配置を図リ非-4-1に示す。

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

b. 安全管理(防火、汚染防止を含む)

- ・ 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。
- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・ 高所作業等、作業中、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

c. 入退域・放射線管理

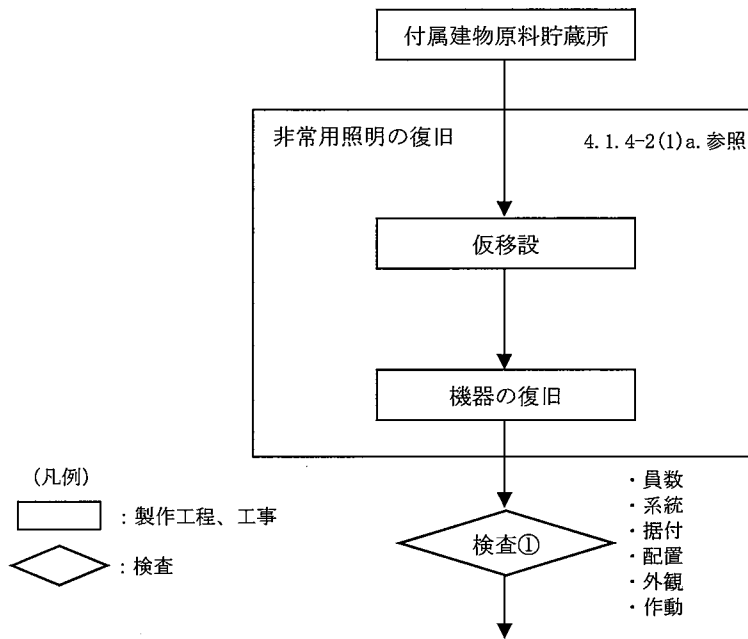
- ・ 本工事は管理区域内にて実施するため、作業中は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する

d. その他

- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

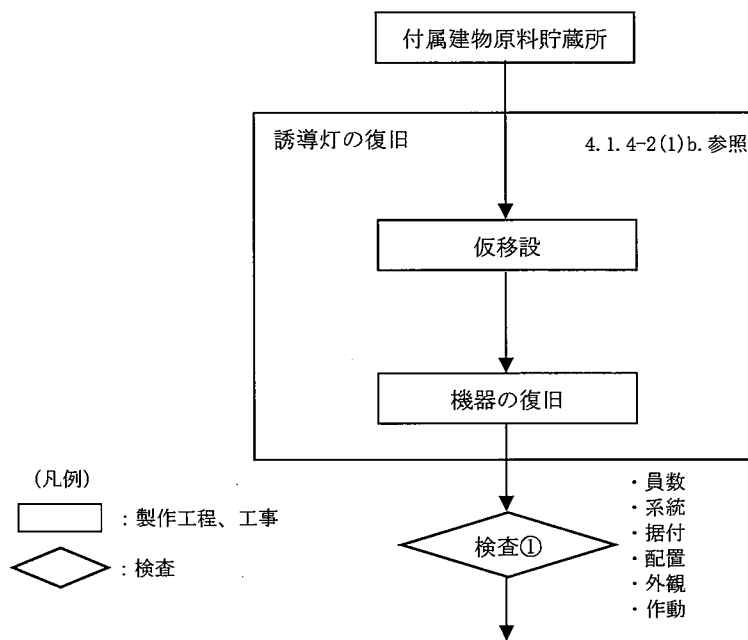
e. 緊急時の対応

- ・ 現場で緊急事態(火災・救急等)が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・ 緊急事態が発生した場合に備え、予め工事中の安全避難通路を確保する。



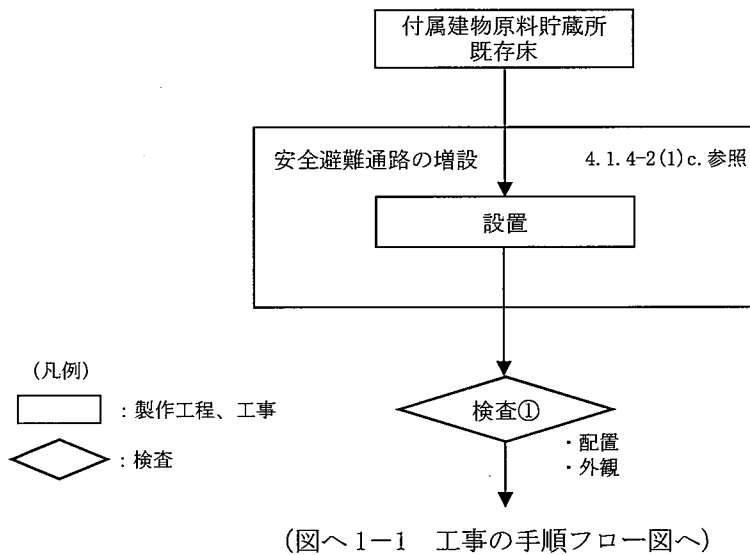
(図へ1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-2-1 緊急対策設備 (1)非常用照明の復旧の手順フロー図

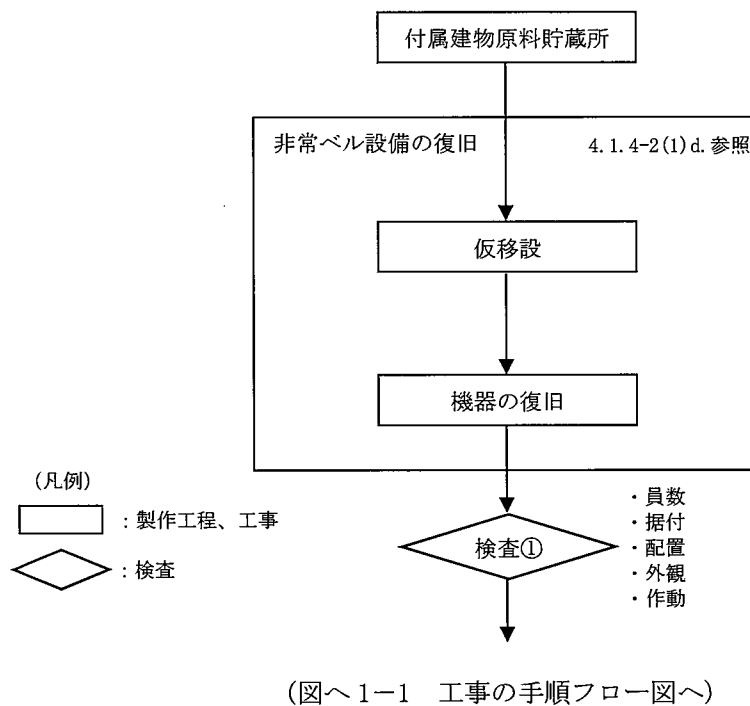


(図へ1-1 工事の手順フロー図へ)

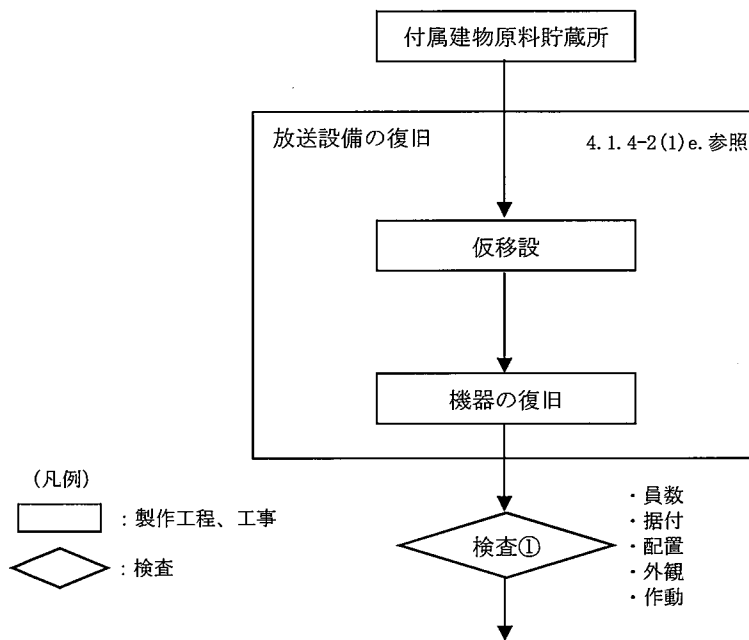
図リ 4-2-2 緊急対策設備 (1)誘導灯の復旧の手順フロー図



図リ 4-2-3 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設の手順フロー図

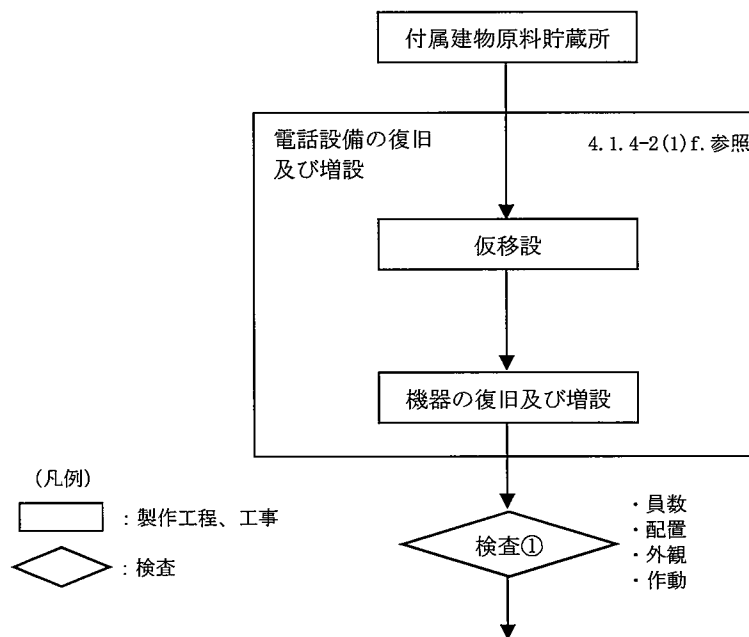


図リ 4-2-4 非常用通報設備(非常ベル設備)の復旧の手順フロー図



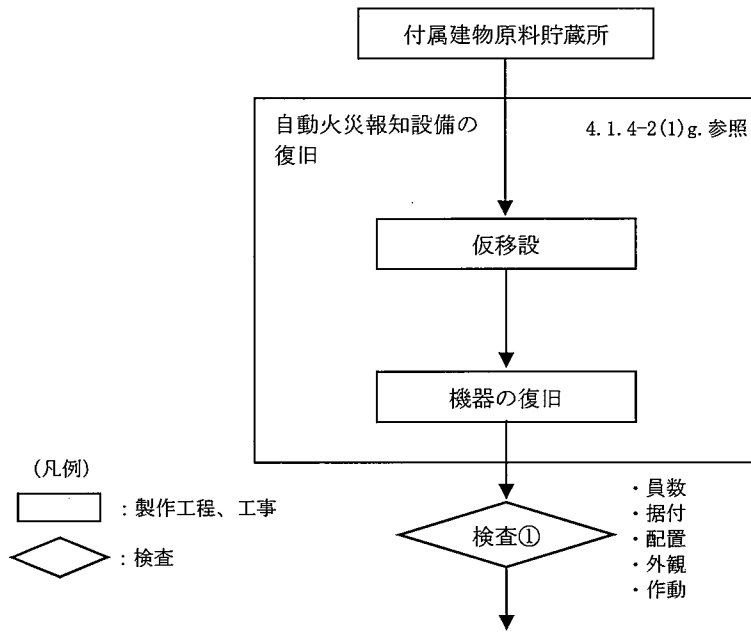
(図へ1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-2-5 非常用通報設備(放送設備)の復旧の手順フロー図



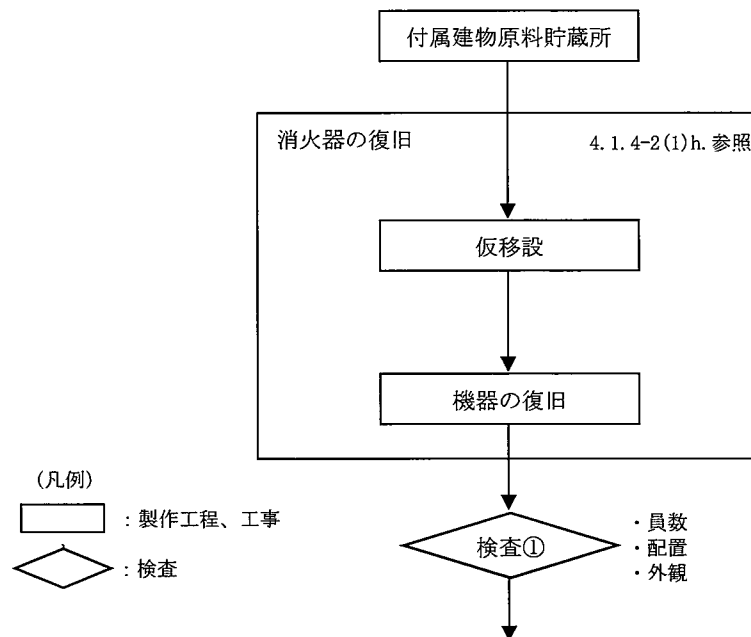
(図へ1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-2-6 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設の手順フロー図



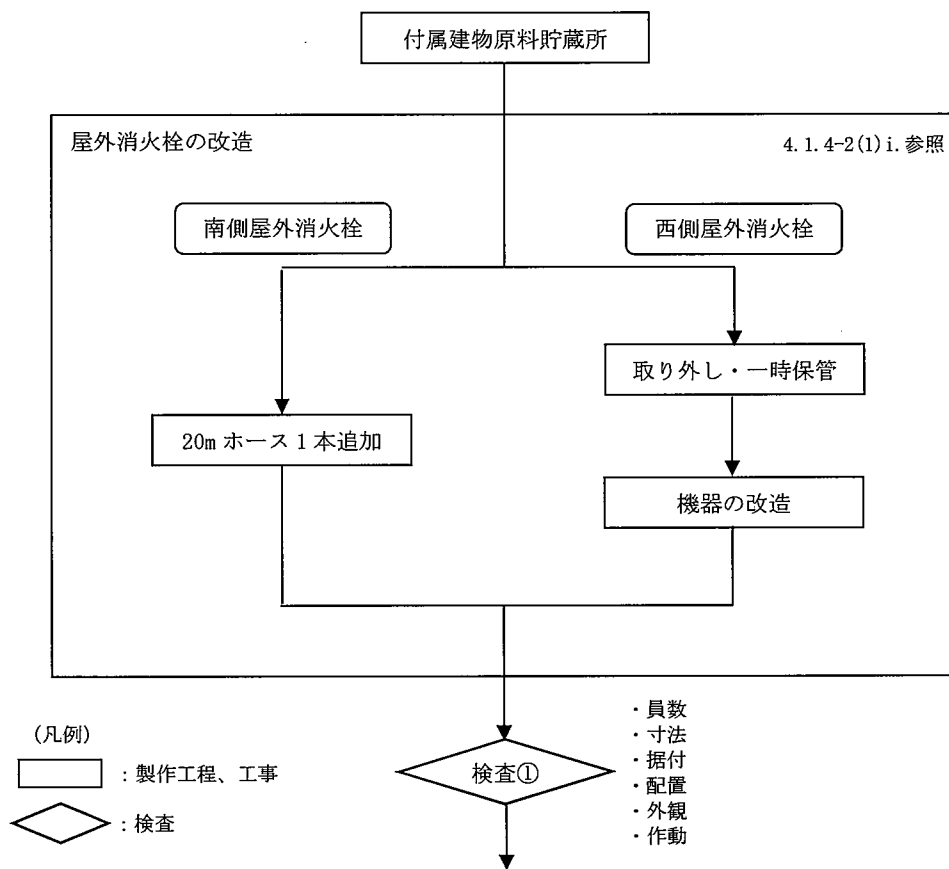
(図へ1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-2-7 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧の手順フロー図



(図へ1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-2-8 消火設備(消火器)の復旧の手順フロー図



(図へ1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-2-9 消火設備(屋外消火栓)の改造の手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2検査の項目及び方法」の表1-1(2/4)に、検査の方法を表1-2-2(1/3)～(3/3)に示す。

4. 1. 4-3 付属建物第1廃棄物処理所の非常用設備

(1) 手順

今回申請の付属建物第1廃棄物処理所の非常用設備に係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図ト1-1参照）により行う。また変更しない設備・機器については、検査のみを行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

- ・ 建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。
 - ・ 付属建物第1廃棄物処理所に核燃料物質はない。
 - ・ 気体廃棄設備(5)及び気体廃棄設備(6)は複数の系統から構成されており、建物工事に干渉する一部の系統は工事の進捗に合わせて一時的に停止、取り外すが、工事に干渉しない系統は運転を継続することにより、第1種管理区域の負圧、閉じ込めを維持する。
 - ・ 付属建物第1廃棄物処理所にある気体廃棄設備(5)を停止させる必要がある場合は、隣接する付属建物第2廃棄物処理所及び付属建物シリンダ洗浄棟の気体廃棄設備(6)を運転し、付属建物第1廃棄物処理所との境界扉を開放することで、付属建物第1廃棄物処理所の負圧維持、閉じ込めを維持する。また、閉じ込めの機能を維持できるように、建物への目張り及び停止する気体廃棄設備の接合部に閉止板又は閉止プラグによる閉止措置を講じる。
 - ・ 外壁を貫通する配管を撤去した後は、不燃性材料で閉止措置を行う。
 - ・ 発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。
 - ・ 工事中、安全機能を維持するために必要なケーブル類は、仮設の迂回ルートを設け機能を維持する。
 - ・ 取り外しする設備・機器のうち、第1種管理区域に設置された設備・機器で核燃料物質に汚染され、復旧時に再利用しない部材は、放射性固体廃棄物として、200ℓドラム缶に収納できる形に解体する。200ℓドラム缶に収納された放射性固体廃棄物は、保管廃棄設備に搬送し、保管する。
- a. 緊急対策設備(1)非常用照明の復旧^{注1)}：仮移設した非常用照明の復旧により、事故発生時における照明の確保を図る。（図リ4-3-1参照）
配置を図リ非-1-4~5に示す。
- b. 緊急対策設備(1)誘導灯の復旧^{注2)}：仮移設した誘導灯の復旧により、事故発生時における避難経路の指示を図る。（図リ4-3-2参照）
配置を図リ非-1-4に示す。
- c. 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設：付属建物第1廃棄物処理所の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る。（図リ4-3-3参照）
配置を図リ非-1-4に示す。
- d. 緊急対策設備(2)飛散防止用防護ネットの新設：付属建物第1廃棄物処理所の屋根下に飛散防止用防護ネットを新設する。（図リ4-3-4参照）
配置を図リ非-5-1に、飛散防止用防護ネット取付概略図を図リ非-5-3に示す。
- e. 緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(固定式)の新設：付属建物第1廃棄物処理所の床に固定式堰の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る。（図リ4-3-5参照）

配置を図り非-6-3に示す。

- f. 非常用通報設備(放送設備)の復旧^{注3)}：仮移設した放送設備の復旧により、事故発生時における工場内への放送連絡を図る。(図り4-3-6参照)

配置を図り非-2-4に示す。

- g. 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設^{注4)}：仮移設した電話設備の復旧及び増設により、事故発生時における工場外への通信連絡を図る。(図り4-3-7参照)

配置を図り非-2-4に示す。

- h. 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧^{注5)}：仮移設した自動火災報知設備の復旧により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る。(図り4-3-8参照)

配置を図り非-3-4~5に示す。

- i. 消火設備(消火器)の復旧^{注6)}：仮移設した消火器の復旧により、初期消火における設備の確保を図る。(図り4-3-9参照)

配置を図り非-4-9~10に示す。

- j. 変更しない設備・機器の検査：変更しない設備である屋外消火栓の検査により、初期消火における設備の確保を図る。(図り4-3-10参照)

配置を図り非-4-1に示す。

注)：注意事項

注1) 非常用設備のうち緊急対策設備(1)非常用照明の仮移設は既申請

注2) 非常用設備のうち緊急対策設備(1)誘導灯の仮移設は既申請

注3) 非常用設備のうち非常用通報設備(放送設備)の仮移設は既申請

注4) 非常用設備のうち非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の仮移設は既申請

注5) 非常用設備のうち自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の仮移設は既申請

注6) 非常用設備のうち消火設備(消火器)の仮移設は既申請

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

b. 安全管理(防火を含む)

- ・ 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。
- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・ 高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスク

アセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

c. 入退域・放射線管理

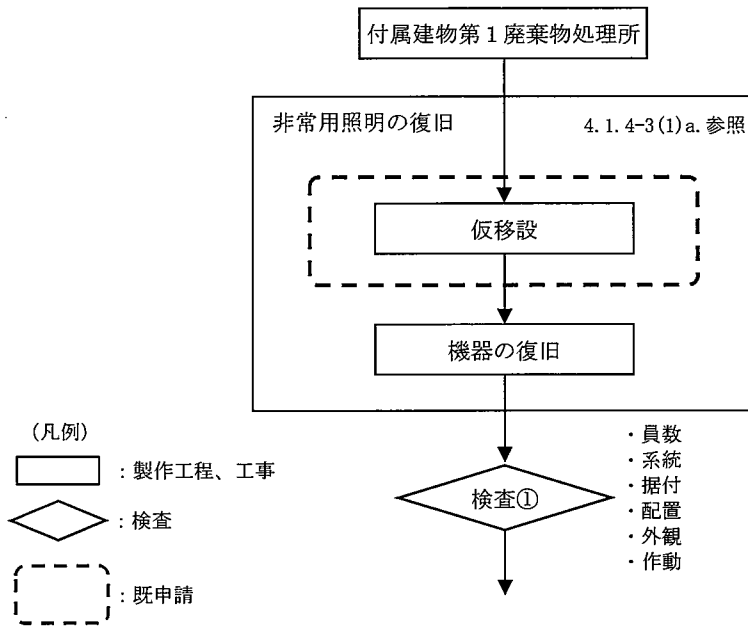
- ・ 本工事は管理区域内にて実施するため、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

d. その他

- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

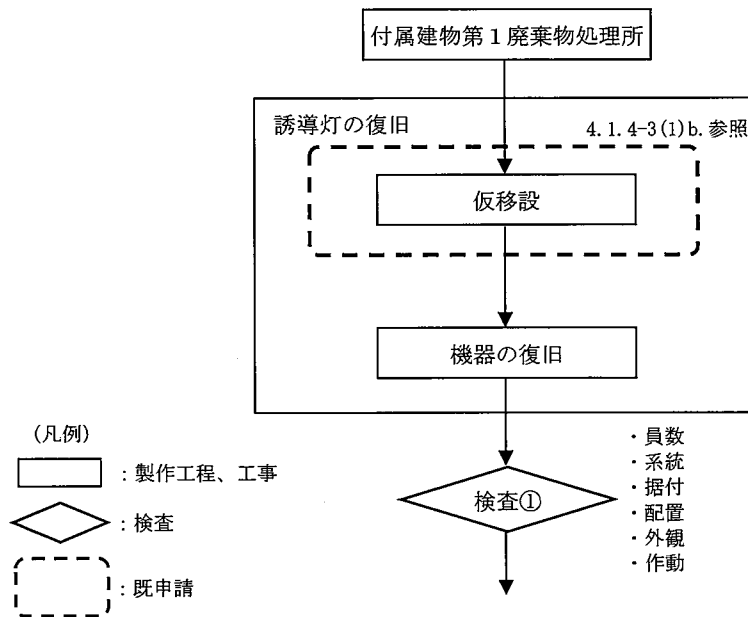
e. 緊急時の対応

- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・ 緊急事態が発生した場合に備え、予め工事中の安全避難通路を確保する。



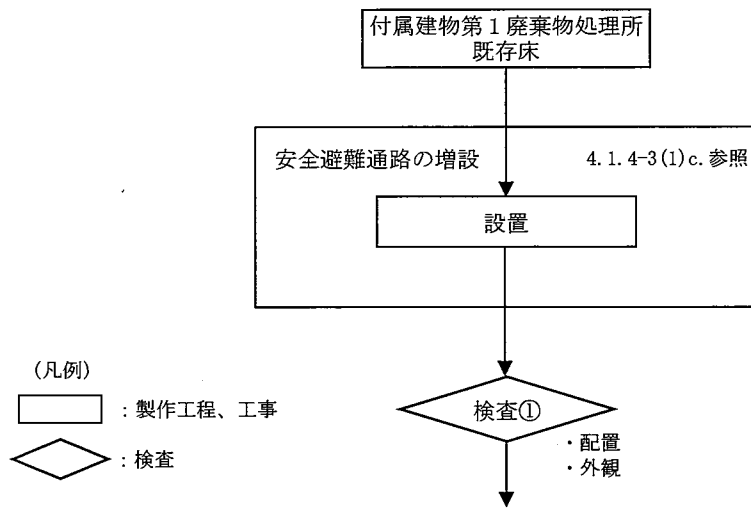
(図ト 1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-3-1 緊急対策設備 (1)非常用照明の復旧の手順フロー図



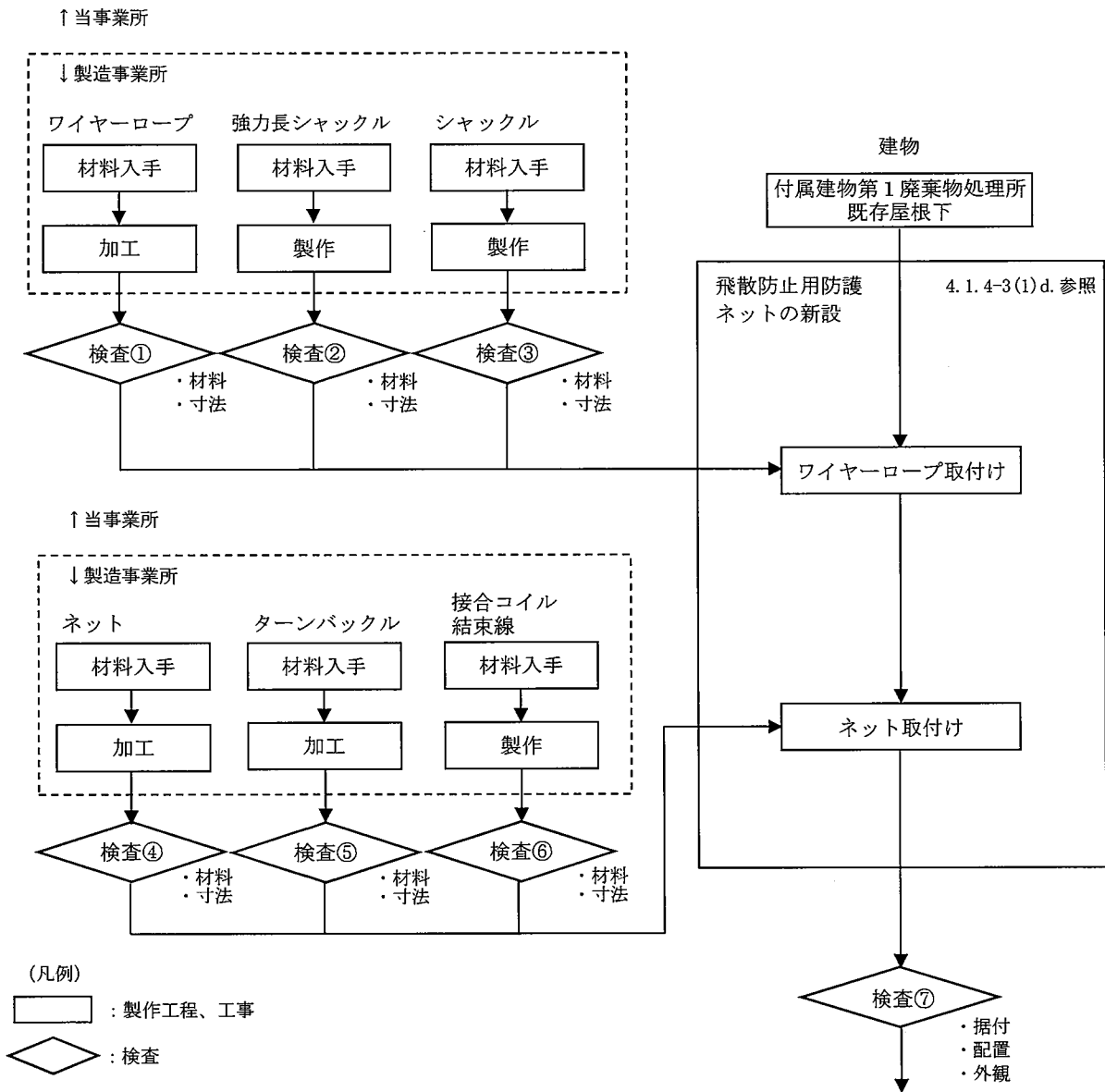
(図ト 1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-3-2 緊急対策設備 (1)誘導灯の復旧の手順フロー図



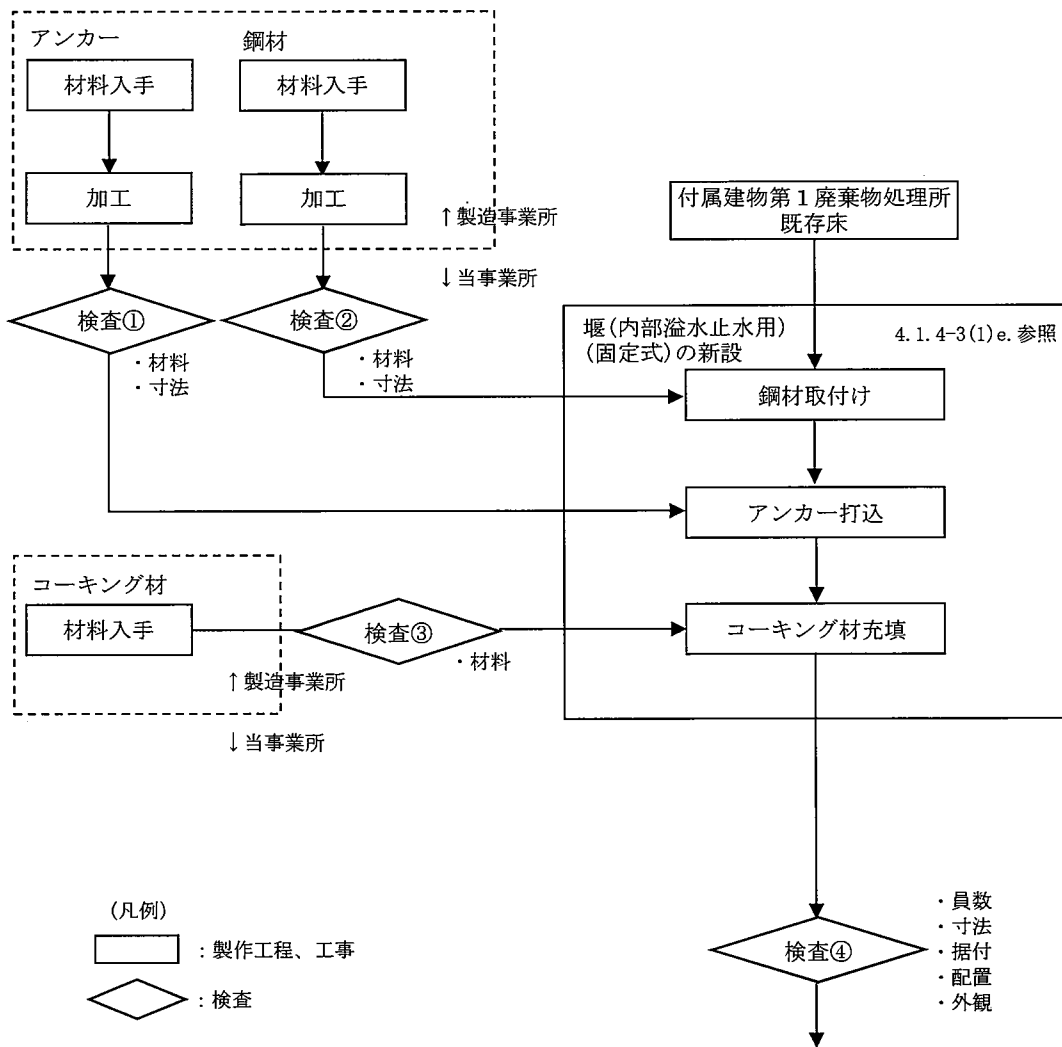
(図ト1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-3-3 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設の手順フロー図



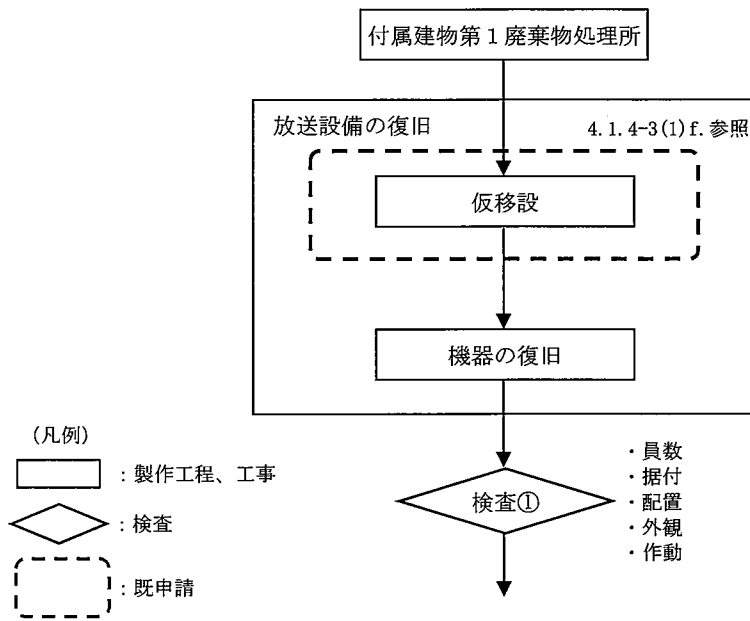
(図ト1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-3-4 緊急対策設備 (2) 飛散防止用防護ネットの新設の手順フロー図



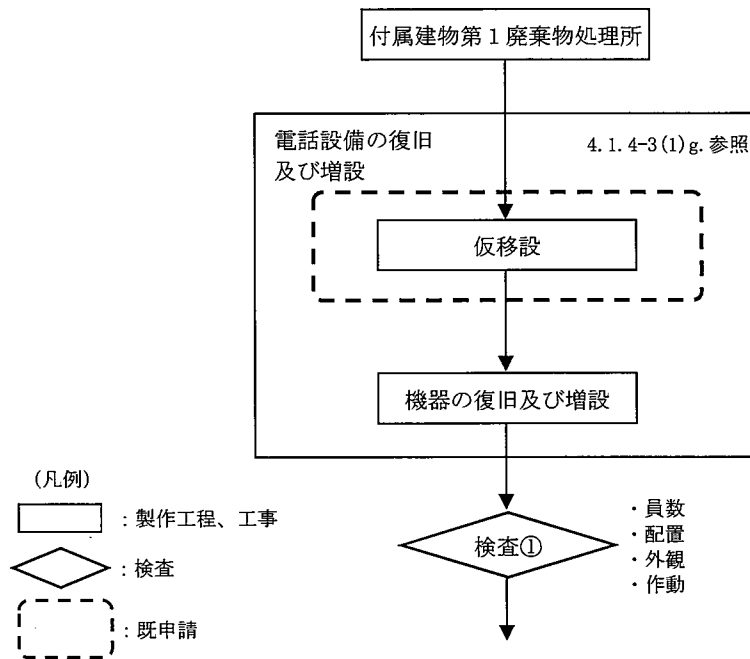
(図ト1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-3-5 緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(固定式)の新設の手順フロー図



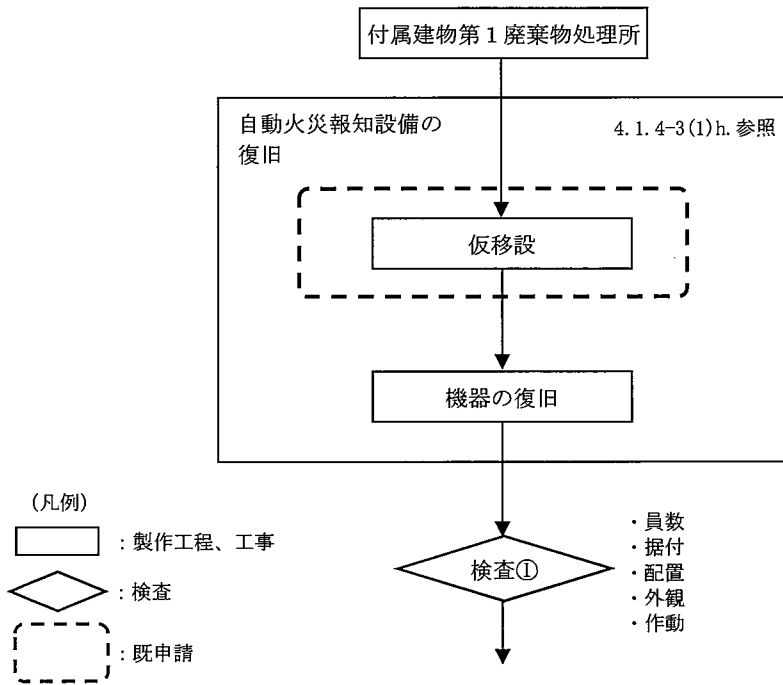
(図ト 1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-3-6 非常用通報設備(放送設備)の復旧の手順フロー図



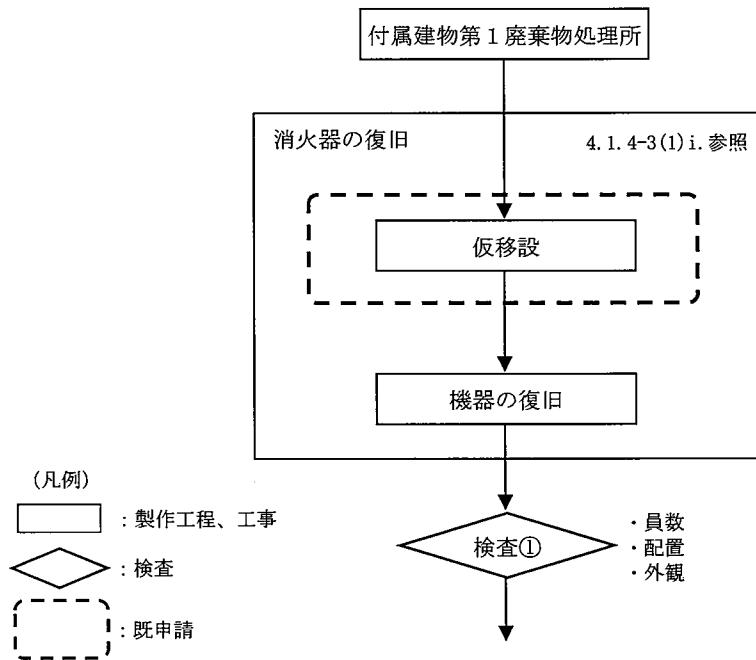
(図ト 1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-3-7 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設の手順フロー図



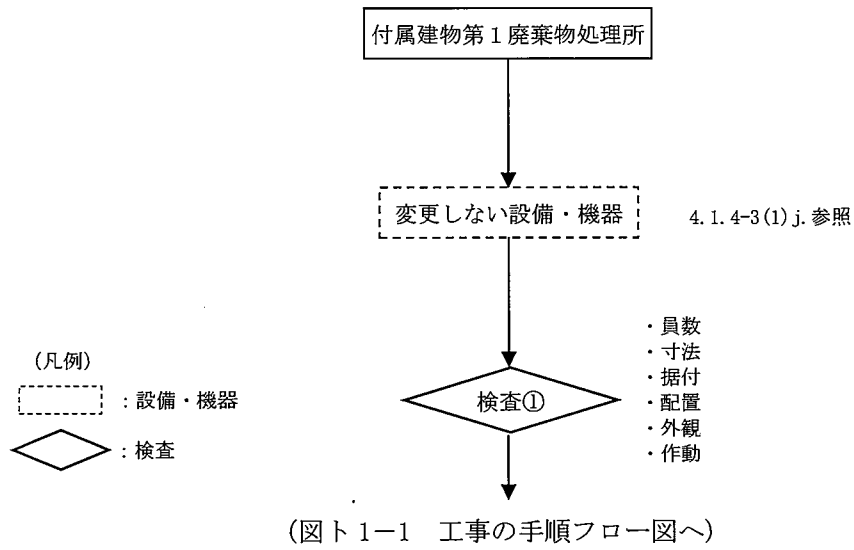
(図ト1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ4-3-8 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧の手順フロー図



(図ト1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ4-3-9 消火設備(消火器)の復旧の手順フロー図



図リ 4-3-10 変更しない設備・機器(消火設備(屋外消火栓))の検査手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2 検査の項目及び方法」の表1-1(3/4)に、検査の方法を表1-2-3(1/4)～(4/4)に示す。

4. 1. 4-4 付属建物第1廃棄物処理所前室の非常用設備

(1) 手順

今回申請の付属建物第1廃棄物処理所前室の非常用設備に係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図ト1-1参照）により行う。また変更しない設備・機器については、検査のみを行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。

本工事は新設工事であり、建物の遮蔽能力に影響はなく、また核燃料物質は近傍にないので、特別な措置は講じない。

- a. 緊急対策設備(1)非常用照明の増設：付属建物第1廃棄物処理所前室に非常用照明の増設により、事故発生時における照明の確保を図る。（図リ4-4-1参照）
配置を図リ非-1-4に示す。
- b. 緊急対策設備(1)誘導灯の増設：付属建物第1廃棄物処理所前室に誘導灯の増設により、事故発生時における避難経路の指示を図る。（図リ4-4-2参照）
配置を図リ非-1-4に示す。
- c. 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設：付属建物第1廃棄物処理所前室の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る。（図リ4-4-3参照）
配置を図リ非-1-4に示す。
- d. 非常用通報設備(放送設備)の増設：付属建物第1廃棄物処理所前室に放送設備の増設により、事故発生時における工場内への放送連絡を図る。（図リ4-4-4参照）
配置を図リ非-2-4に示す。
- e. 自動火災報知設備(火災感知設備)の増設：付属建物第1廃棄物処理所前室に火災感知設備の増設により、事故発生時における火災の早期感知を図る。（図リ4-4-5参照）
配置を図リ非-3-4に示す。
- f. 変更しない設備・機器の検査：変更しない設備である屋外消火栓の検査により、初期消火における設備の確保を図る。（図リ4-4-6参照）
配置を図リ非-4-1に示す。

(2) 工事上の注意事項

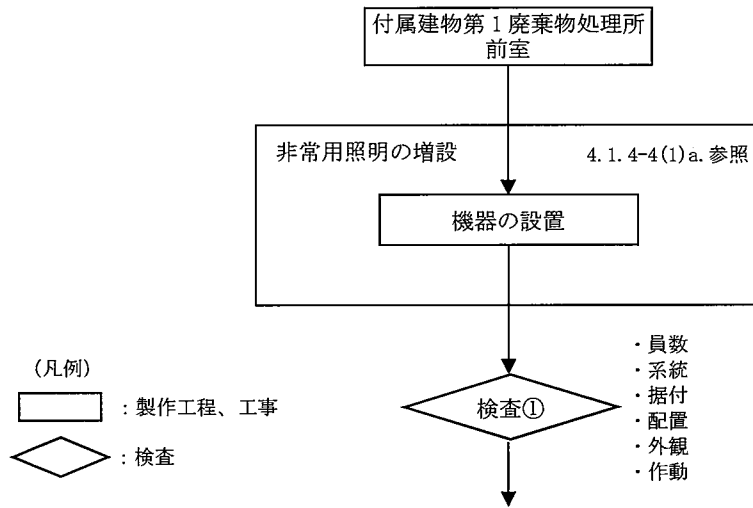
a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

b. 安全管理（防火を含む）

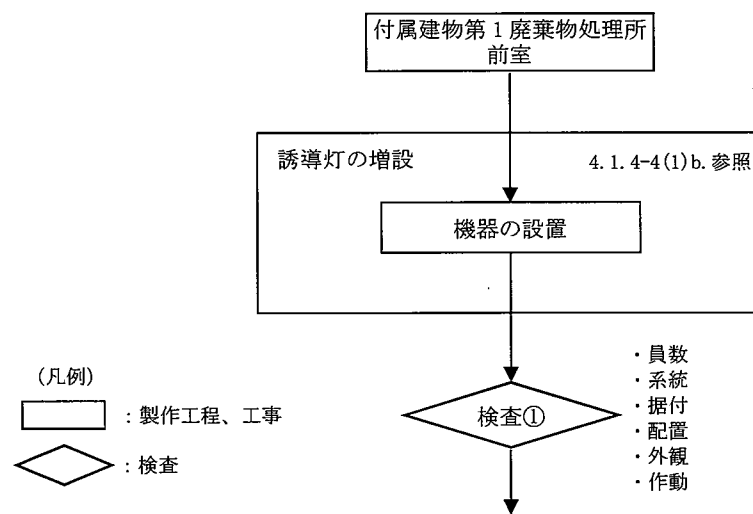
- ・ 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物を除去されていることを確認する。
- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。

- ・ 高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。
- c. 入退域・放射線管理
- ・ 管理区域内で工事を行う場合には、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。
- d. その他
- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。
- e. 緊急時の対応
- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
 - ・ 緊急事態が発生した場合に備え、予め工事中の安全避難通路を確保する。



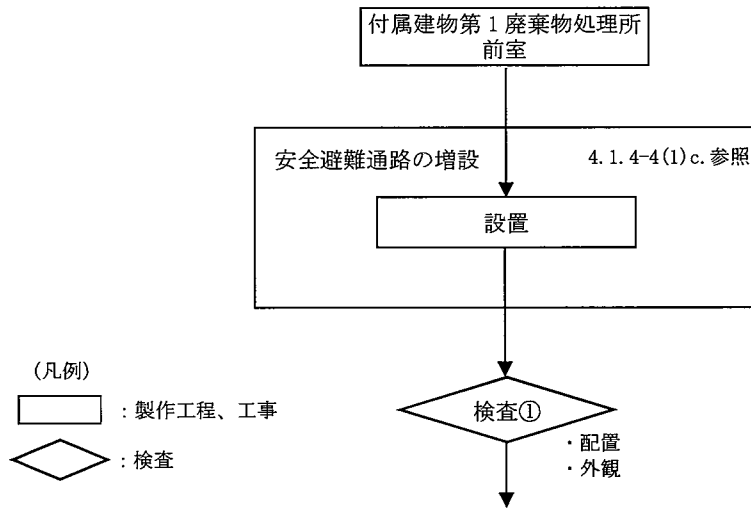
(図ト1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ4-4-1 緊急対策設備(1)非常用照明の増設の手順フロー図



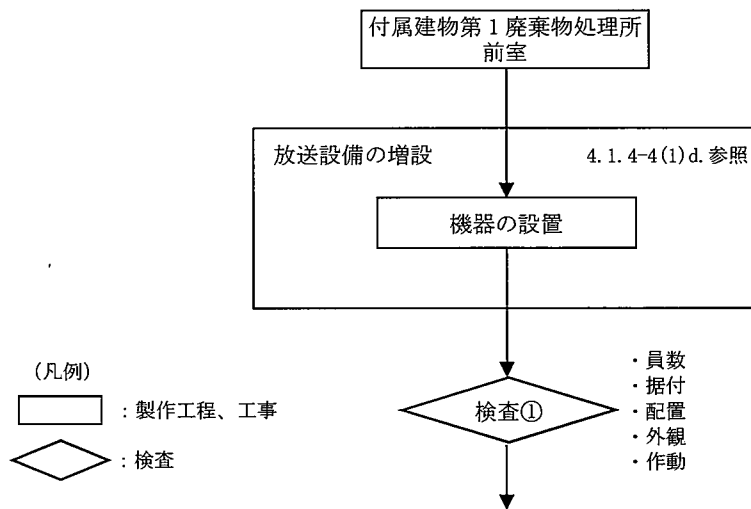
(図ト1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ4-4-2 緊急対策設備(1)誘導灯の増設の手順フロー図



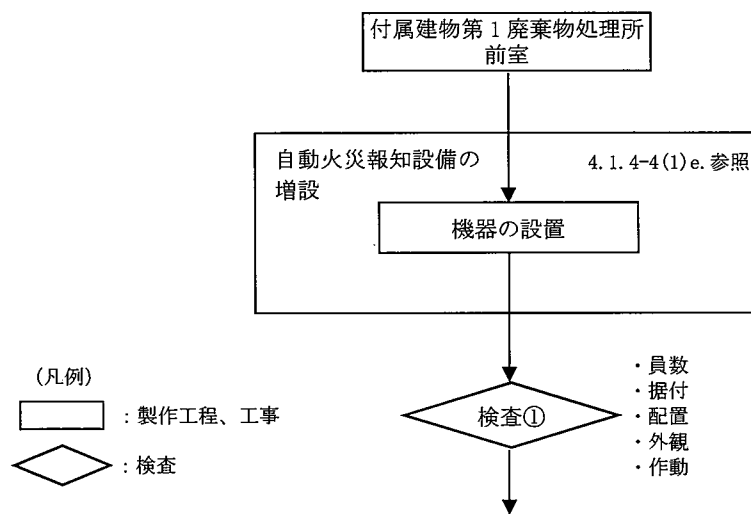
(図ト1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-4-3 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設の手順フロー図



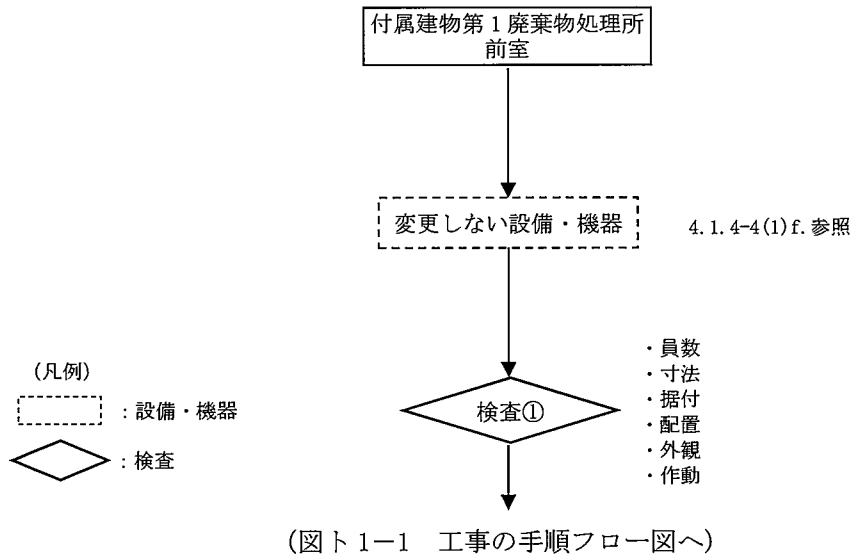
(図ト1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ4-4-4 非常用通報設備(放送設備)の増設の手順フロー図



(図ト1-1 工事の手順フロー図へ)

図リ4-4-5 自動火災報知設備(火災感知設備)の増設の手順フロー図



図リ 4-4-6 変更しない設備・機器(消火設備(屋外消火栓))の検査手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2 検査の項目及び方法」の表1-1(3/4)に、検査の方法を表1-2-4(1/2)～(2/2)に示す。

4. 1. 4-5 付属建物第2廃棄物処理所の非常用設備

(1) 手順

今回申請の付属建物第2廃棄物処理所の非常用設備に係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図ト1-2参照）により行う。また変更しない設備・機器については、検査のみを行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

- ・ 建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。
 - ・ 付属建物第2廃棄物処理所に核燃料物質はない。
 - ・ 気体廃棄設備(5)及び気体廃棄設備(6)は複数の系統から構成されており、建物工事に干渉する一部の系統は工事の進捗に合わせて一時的に停止、取り外すが、工事に干渉しない系統は運転を継続することにより、第1種管理区域の負圧、閉じ込めを維持する。
 - ・ 付属建物第2廃棄物処理所にある気体廃棄設備(6)を停止させる必要がある場合は、隣接する付属建物シリンダ洗浄棟の気体廃棄設備(6)及び付属建物第1廃棄物処理所の気体廃棄設備(5)を運転し、付属建物第2廃棄物処理所との境界扉を開放することで、付属建物第2廃棄物処理所の負圧維持、閉じ込めを維持する。また、閉じ込めの機能を維持できるように、建物への目張り及び停止する気体廃棄設備の接合部に閉止板又は閉止プラグによる閉止措置を講じる。
 - ・ 外壁を貫通する配管を撤去した後は、不燃性材料で閉止措置を行う。
 - ・ 発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。
 - ・ 工事中、安全機能を維持するために必要なケーブル類は、仮設の迂回ルートを設け機能を維持する。
 - ・ 取り外しする設備・機器のうち、第1種管理区域に設置された設備・機器で核燃料物質に汚染され、復旧時に再利用しない部材は、放射性固体廃棄物として、200ℓドラム缶に収納できる形に解体する。200ℓドラム缶に収納された放射性固体廃棄物は、保管廃棄設備に搬送し、保管する。
- a. 緊急対策設備(1)非常用照明の復旧^{註1)}：仮移設した非常用照明の復旧により、事故発生時における照明の確保を図る。（図リ4-5-1参照）
配置を図リ非-1-6~7に示す。
- b. 緊急対策設備(1)誘導灯の復旧^{註2)}：仮移設した誘導灯の復旧により、事故発生時における避難経路の指示を図る。（図リ4-5-2参照）
配置を図リ非-1-6~7に示す。
- c. 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設：付属建物第2廃棄物処理所本体の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る。（図リ4-5-3参照）
配置を図リ非-1-6に示す。
- d. 緊急対策設備(2)飛散防止用防護ネットの新設：付属建物第2廃棄物処理所本体の屋根下に飛散防止用防護ネットを新設する。（図リ4-5-4参照）
配置を図リ非-5-2に、飛散防止用防護ネット取付概略図を図リ非-5-4に示す。
- e. 緊急対策設備(3)堰(内部止水止水用)(固定式)の新設：付属建物第2廃棄物処理所本体の床に固定式堰の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る。（図リ4-5-5参照）

配置を図り非-6-4に示す。

- f. 緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(脱着式)の新設:付属建物第2廃棄物処理所本体の床に脱着式堰の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る。(図り4-5-6参照)

配置を図り非-6-4に、脱着部詳細図を図り非-6-5に示す。

- g. 非常用通報設備(非常ベル設備)の復旧^{注3)}:仮移設した非常ベル設備の復旧により、事故発生時における周辺への周知及び管理区域外への連絡を図る。(図り4-5-7参照)

配置を図り非-2-5~6に示す。

- h. 非常用通報設備(放送設備)の復旧^{注4)}:仮移設した放送設備の復旧により、事故発生時における工場内への放送連絡を図る。(図り4-5-8参照)

配置を図り非-2-5~6に示す。

- i. 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設^{注5)}:仮移設した電話設備の復旧及び増設により、事故発生時における工場外への通信連絡を図る。(図り4-5-9参照)

配置を図り非-2-5に示す。

- j. 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧及び改造^{注6)}:仮移設した自動火災報知設備の復旧及び改造により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る。(図り4-5-10参照)

配置を図り非-3-6~7に示す。

- k. 消火設備(消火器)の復旧^{注7)}:仮移設した消火器の復旧により、初期消火における設備の確保を図る。(図り4-5-11参照)

配置を図り非-4-11~12に示す。

- l. 変更しない設備・機器の検査:変更しない設備である屋外消火栓の検査により、初期消火における設備の確保を図る。(図り4-5-12参照)

配置を図り非-4-1に示す。

注):注意事項

注1) 非常用設備のうち緊急対策設備(1)非常用照明の仮移設は既申請

注2) 非常用設備のうち緊急対策設備(1)誘導灯の仮移設は既申請

注3) 非常用設備のうち非常用通報設備(非常ベル設備)の仮移設は既申請

注4) 非常用設備のうち非常用通報設備(放送設備)の仮移設は既申請

注5) 非常用設備のうち非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の仮移設は既申請

注6) 非常用設備のうち自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の仮移設は既申請

注7) 非常用設備のうち消火設備(消火器)の仮移設は既申請

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

b. 安全管理(防火を含む)

- ・ 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養

生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。

- ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。
- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・ 改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設する。
- ・ 高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

c. 入退域・放射線管理

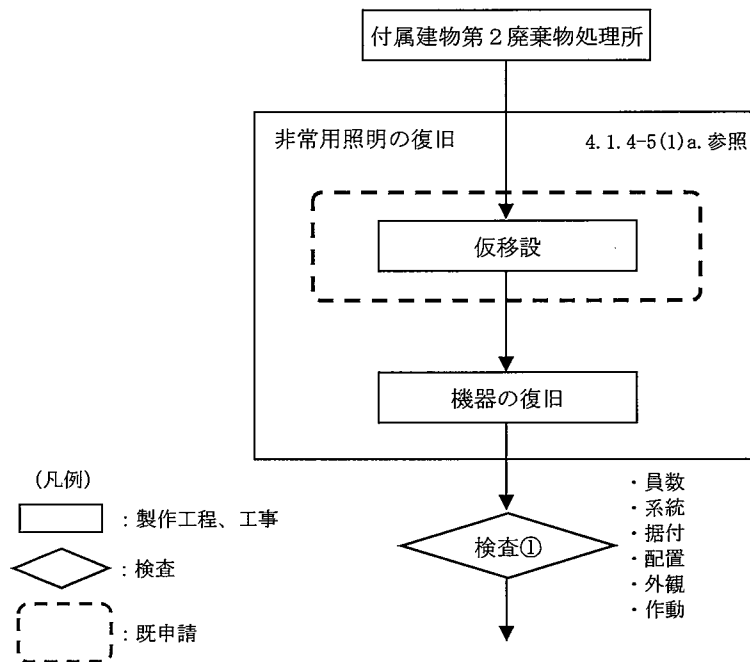
- ・ 本工事は管理区域内にて実施するため、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

d. その他

- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

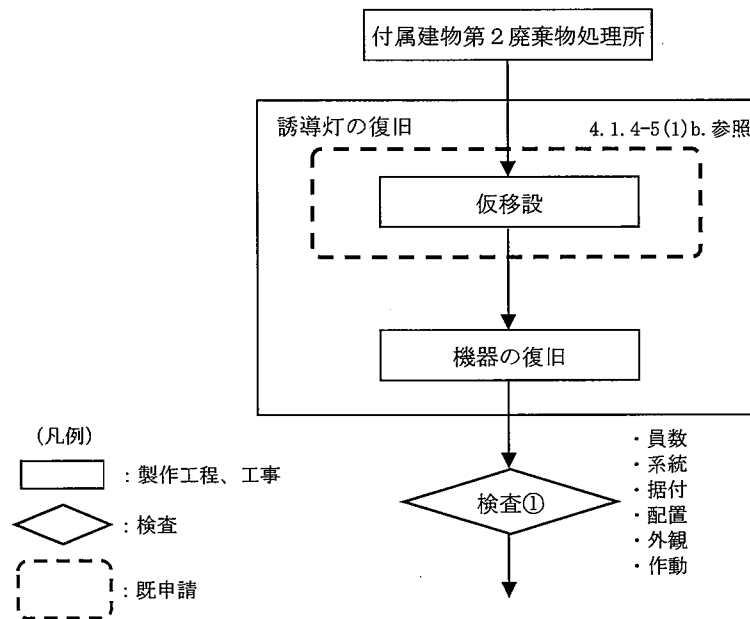
e. 緊急時の対応

- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・ 緊急事態が発生した場合に備え、予め工事中の安全避難通路を確保する。



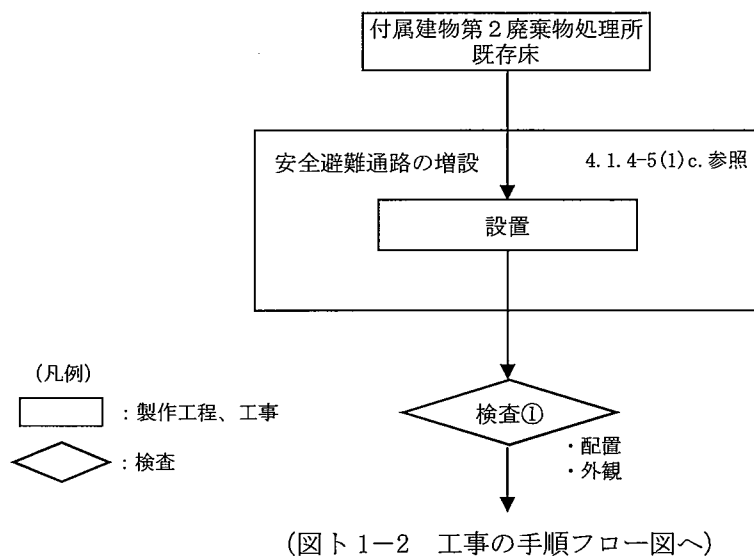
(図ト1-2 工事の手順フロー図へ)

図リ4-5-1 緊急対策設備(1)非常用照明の復旧の手順フロー図

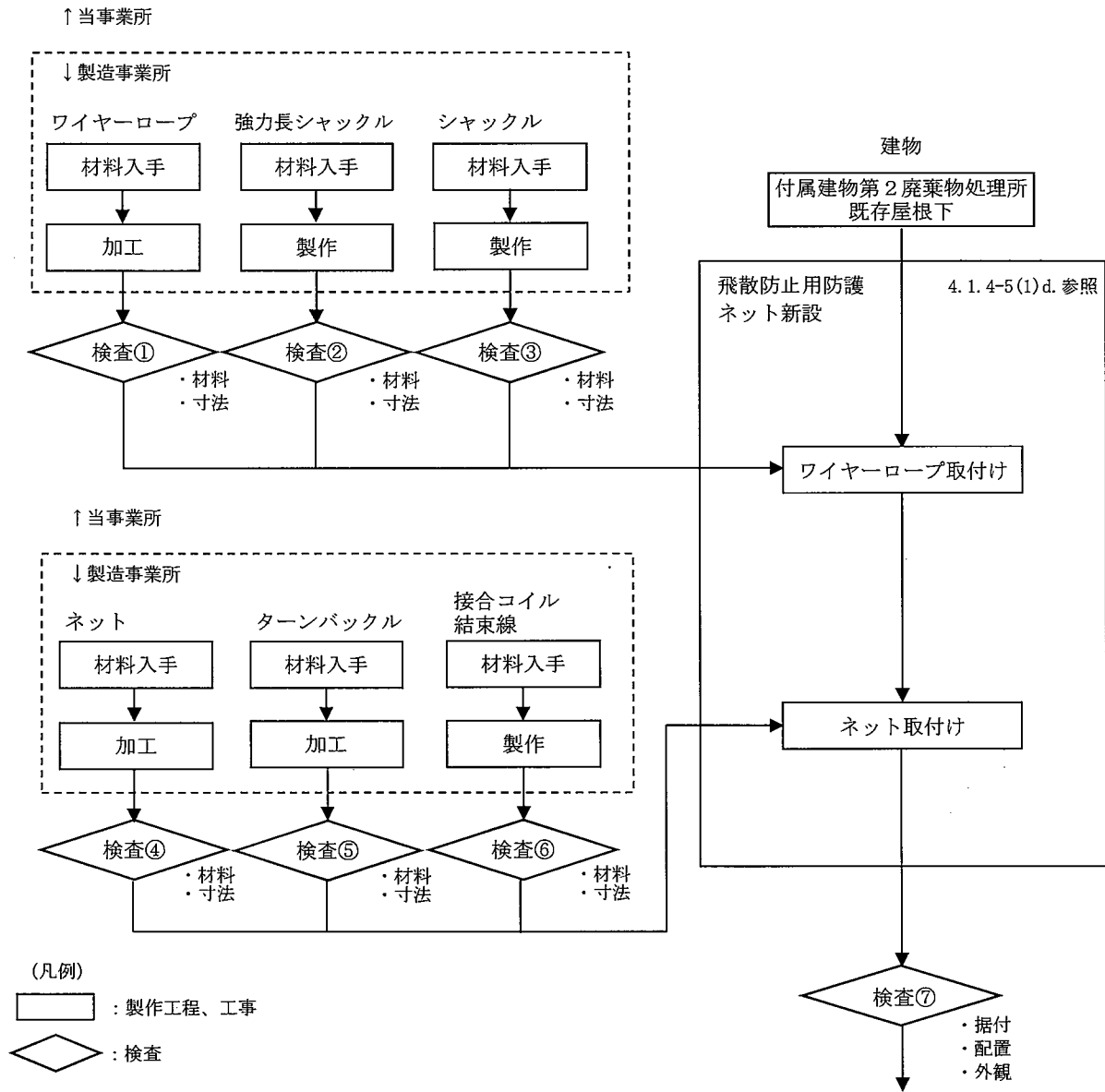


(図ト1-2 工事の手順フロー図へ)

図リ4-5-2 緊急対策設備(1)誘導灯の復旧の手順フロー図

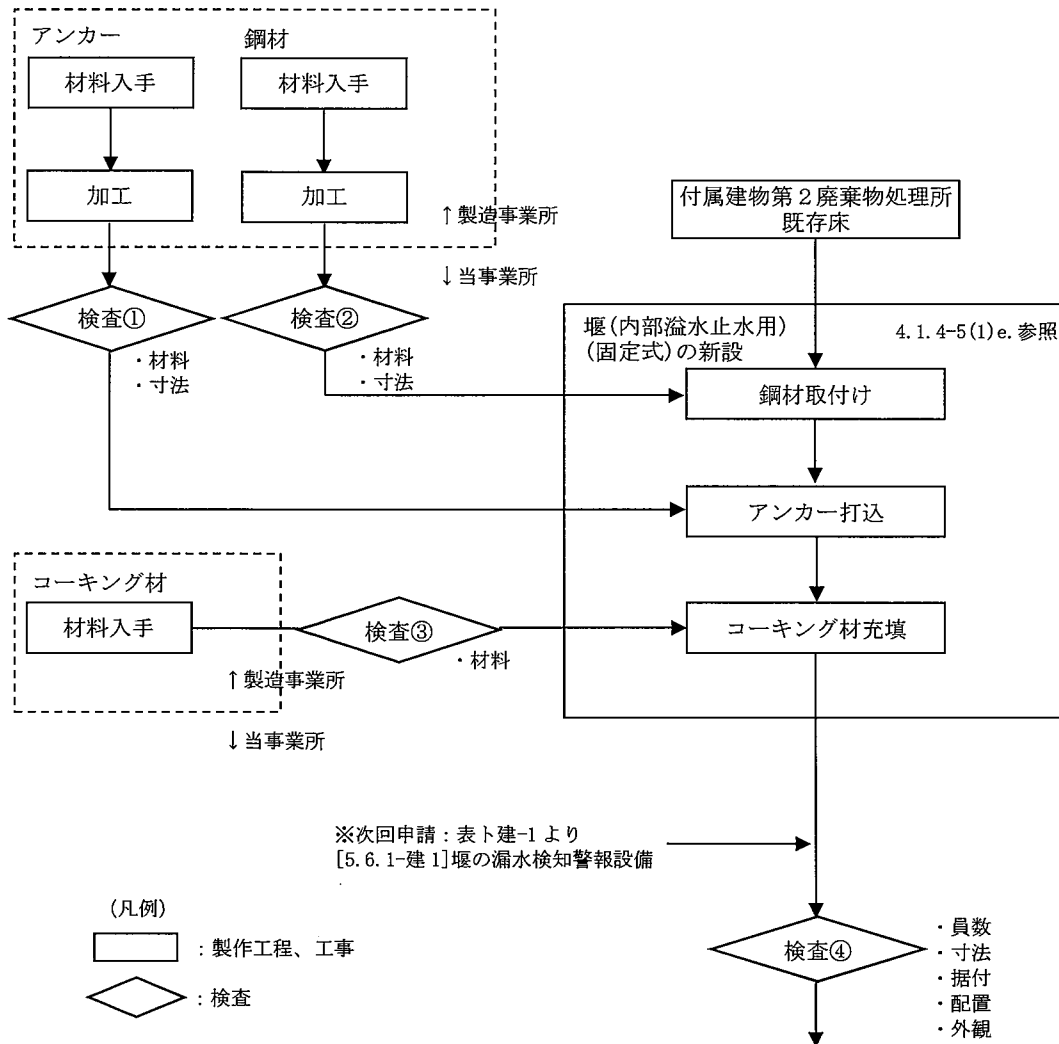


図リ 4-5-3 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設の手順フロー図



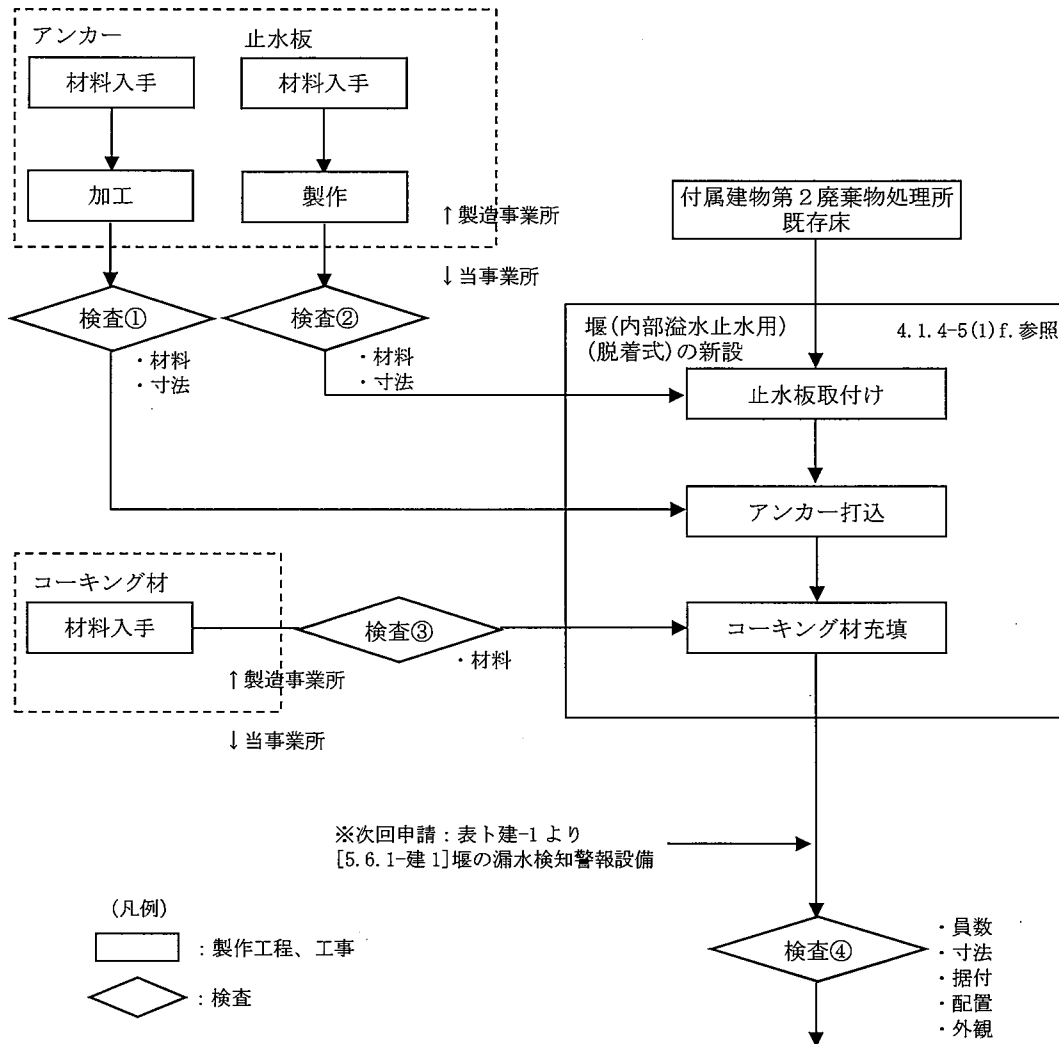
(図ト1-2 工事の手順フロー図へ)

図リ4-5-4 緊急対策設備(2)飛散防止用防護ネットの新設の手順フロー図



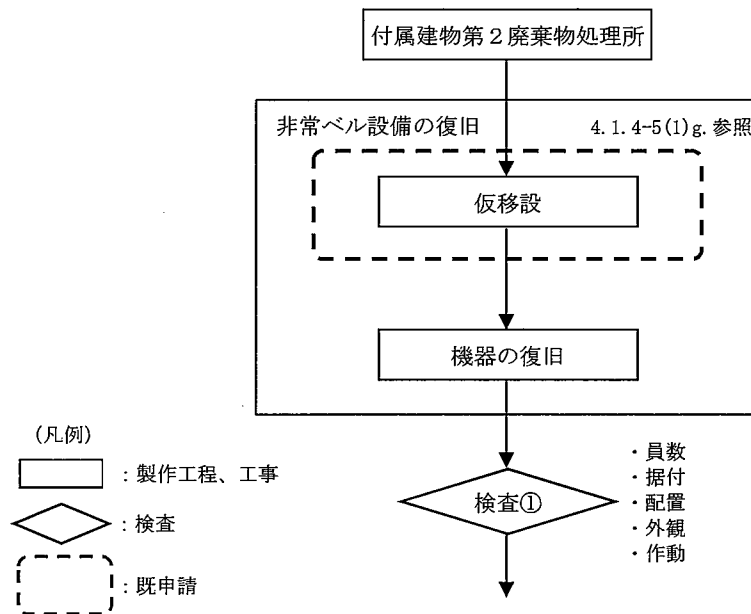
(図ト1-2 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-5-5 緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(固定式)の新設の手順フロー図



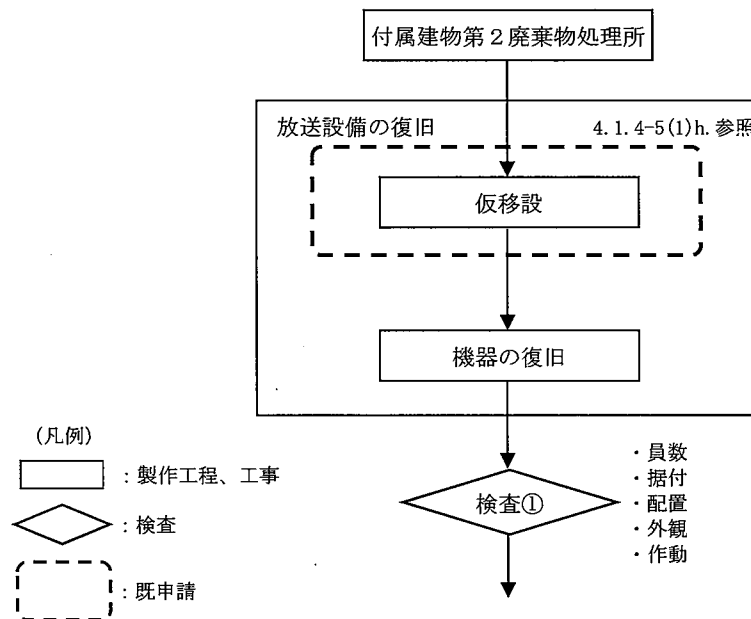
(図ト1-2 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-5-6 緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(脱着式)の新設の手順フロー図



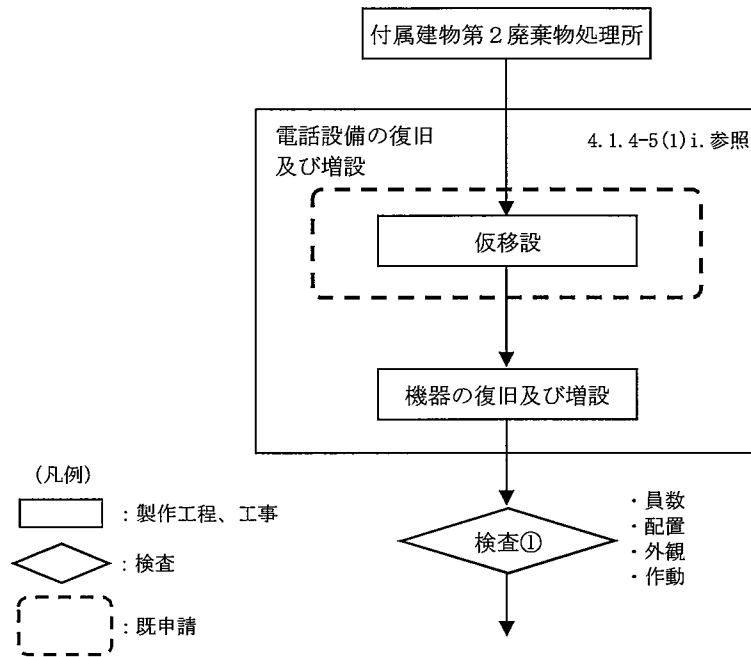
(図ト1-2 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-5-7 非常用通報設備(非常ベル設備)の復旧の手順フロー図



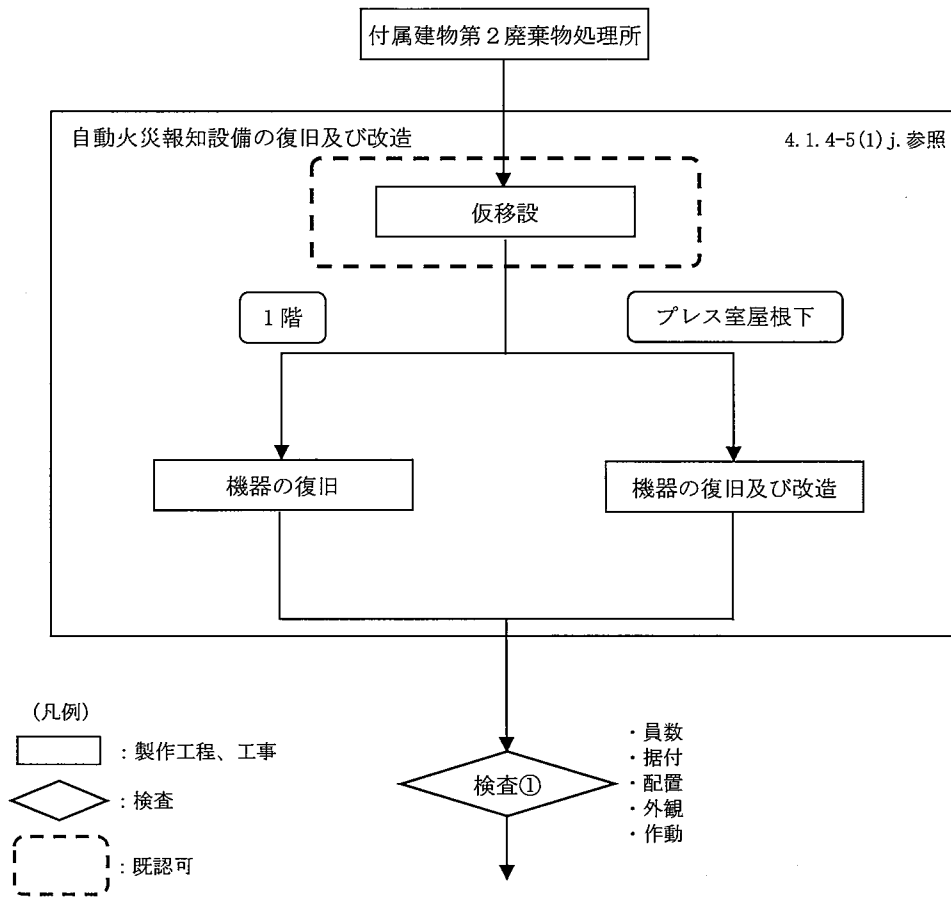
(図ト1-2 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-5-8 非常用通報設備(放送設備)の復旧の手順フロー図



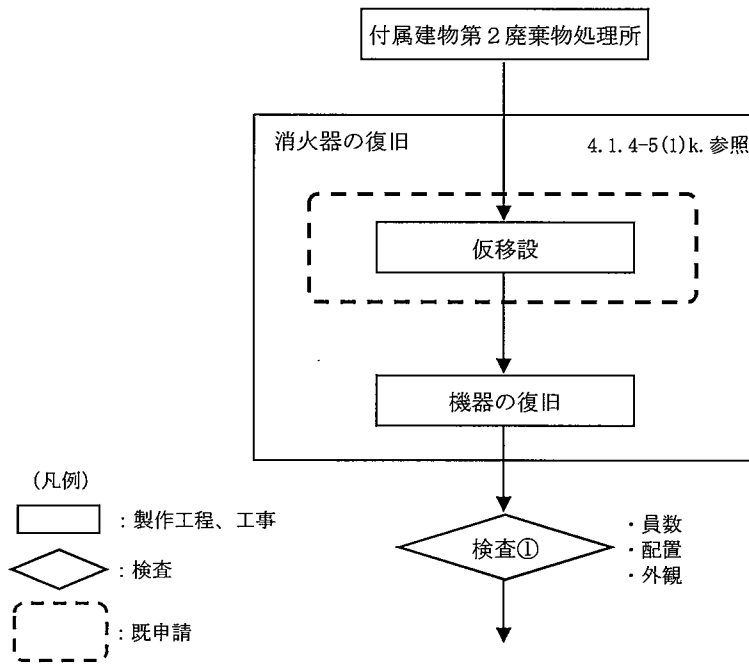
(図ト1-2 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-5-9 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設の手順フロー図



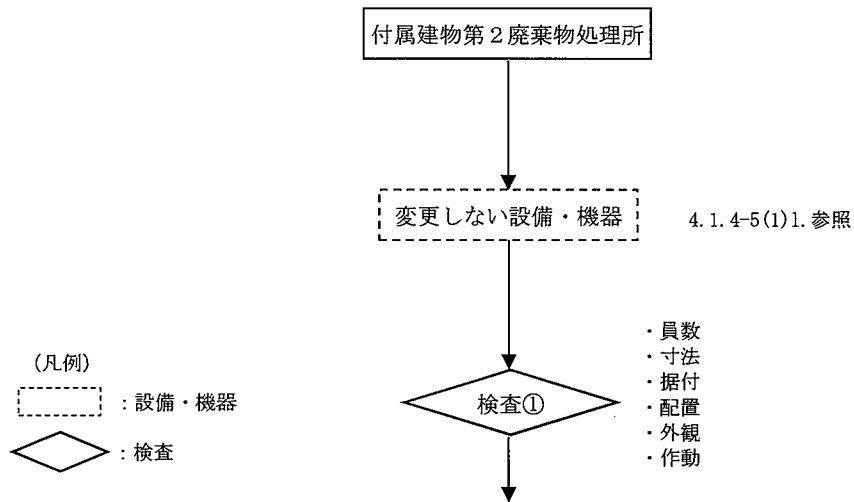
(図ト 1-2 工事の手順フロー図へ)

図リ 4-5-10 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧及び改造の手順フロー図



(図ト1-2 工事の手順フロー図へ)

図リ4-5-11 消火設備(消火器)の復旧の手順フロー図



(図ト1-2 工事の手順フロー図へ)

図リ4-5-12 変更しない設備・機器(消火設備(屋外消火栓))の検査手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2検査の項目及び方法」の表1-1(4/4)に、検査の方法を表1-2-5(1/5)～(5/5)に示す。

4. 1. 4-6 付属建物第3廃棄物倉庫の非常用設備

(1) 手順

今回申請の付属建物第3廃棄物倉庫の非常用設備に係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図ト1-3参照）により行う。また変更しない設備・機器については、検査のみを行う。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な建物については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する建物及び理由については5項参照。

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

- ・ 建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。
- ・ 付属建物第3廃棄物倉庫に核燃料物質はない。
- ・ 付属建物第3廃棄物倉庫に保管されている放射性固体廃棄物は、事前に廃棄物管理棟等に移動することで、工事中に放射性廃棄物は保管されていない。
- ・ 外壁を貫通する配管を撤去した後は、不燃性材料で閉止措置を行う。
- ・ 発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。
- ・ 工事中、安全機能を維持するために必要なケーブル類は、仮設の迂回ルートを設け機能を維持する。

- a. 緊急対策設備(1)非常用照明の復旧^{注1)}：仮移設した非常用照明の復旧により、事故発生時における照明の確保を図る。（図リ4-6-1参照）
配置を図リ非-1-8に示す。
- b. 緊急対策設備(1)誘導灯の復旧^{注2)}：仮移設した誘導灯の復旧により、事故発生時における避難経路の指示を図る。（図リ4-6-2参照）
配置を図リ非-1-8に示す。
- c. 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設：付属建物第3廃棄物倉庫の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る。（図リ4-6-3参照）
配置を図リ非-1-8に示す。
- d. 非常用通報設備(放送設備)の復旧^{注3)}：仮移設した放送設備の復旧により、事故発生時における工場内への放送連絡を図る。（図リ4-6-4参照）
配置を図リ非-2-7に示す。
- e. 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の改造^{注4)}：仮移設した電話設備の改造により、事故発生時における工場外への通信連絡を図る。（図リ4-6-5参照）
配置を図リ非-2-7に示す。
- f. 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧^{注5)}：仮移設した自動火災報知設備の復旧により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る。（図リ4-6-6参照）
配置を図リ非-3-8に示す。
- g. 消火設備(消火器)の復旧^{注6)}：仮移設した消火器の復旧により、初期消火における設備の確保を図る。（図リ4-6-7参照）
配置を図リ非-4-13に示す。
- h. 変更しない設備・機器の検査：変更しない設備である屋外消火栓の検査により、初期消火における設備の確保を図る。（図リ4-6-8参照）
配置を図リ非-4-1に示す。

注)：注意事項

注1) 非常用設備のうち緊急対策設備(1)非常用照明の仮移設は既申請

注2) 非常用設備のうち緊急対策設備(1)誘導灯の仮移設は既申請

注3) 非常用設備のうち非常用通報設備(放送設備)の仮移設は既申請

注4) 非常用設備のうち非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の仮移設は既申請

注5) 非常用設備のうち自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の仮移設は既申請

注6) 非常用設備のうち消火設備(消火器)の仮移設は既申請

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）

- ・ 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。
- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・ 高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

c. 入退域・放射線管理

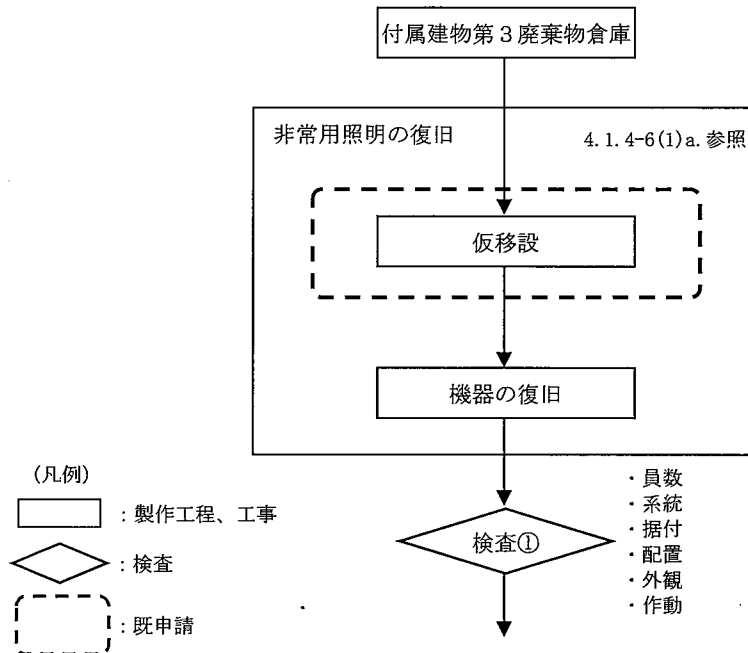
- ・ 本工事は管理区域内にて実施するため、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

d. その他

- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

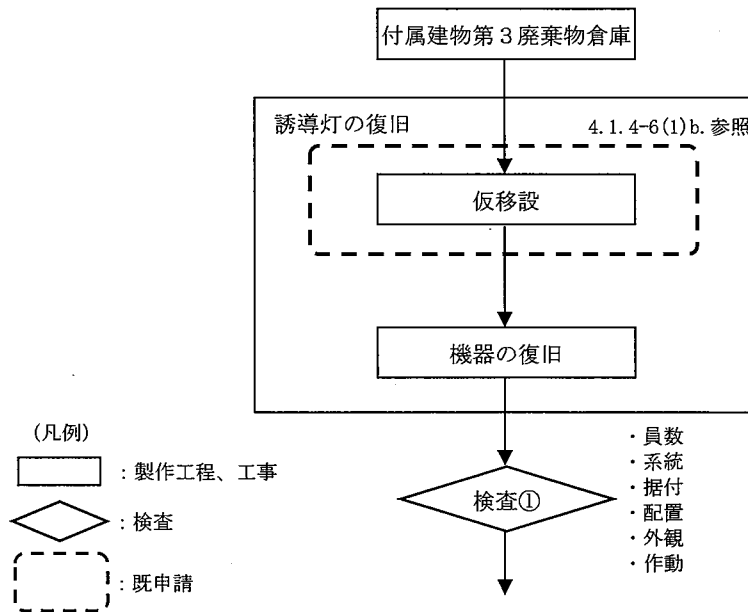
e. 緊急時の対応

- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・ 緊急事態が発生した場合に備え、予め工事中の安全避難通路を確保する。



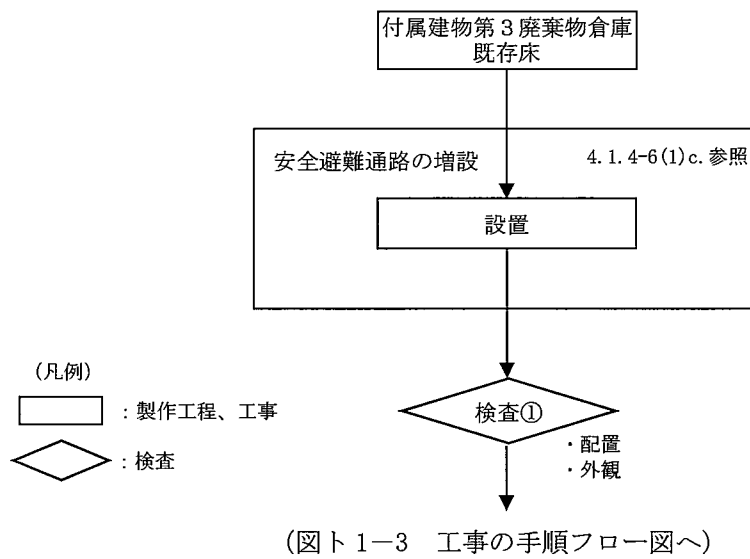
(図ト1-3 工事の手順フロー図へ)

図リ4-6-1 緊急対策設備(1)非常用照明の復旧の手順フロー図

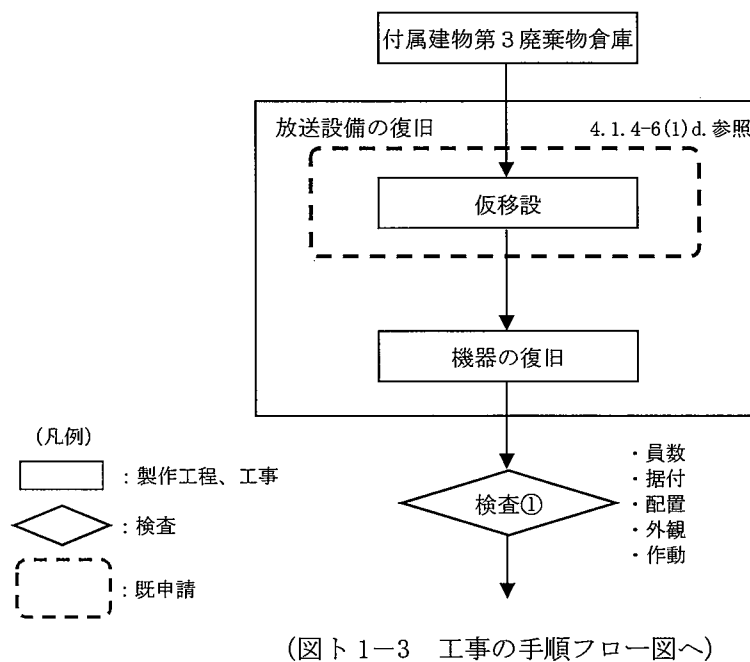


(図ト1-3 工事の手順フロー図へ)

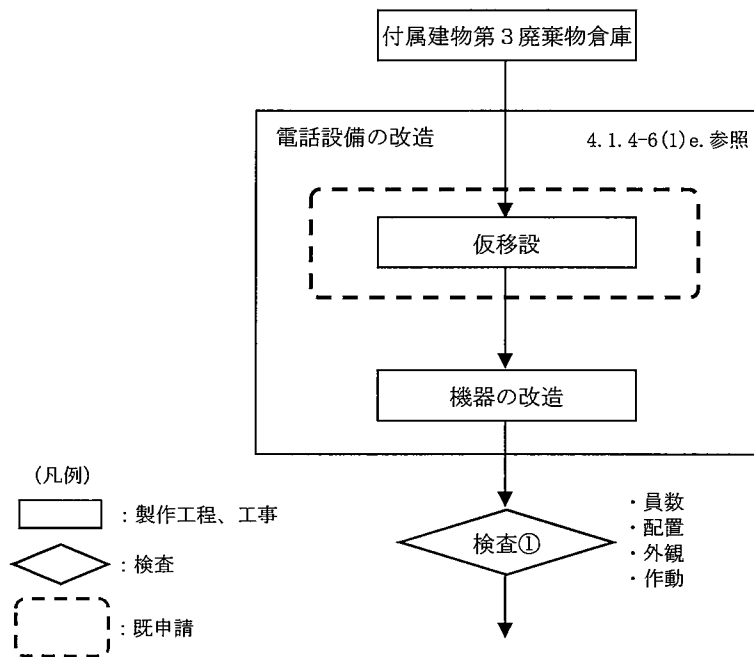
図リ4-6-2 緊急対策設備(1)誘導灯の復旧の手順フロー図



図リ 4-6-3 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設の手順フロー図

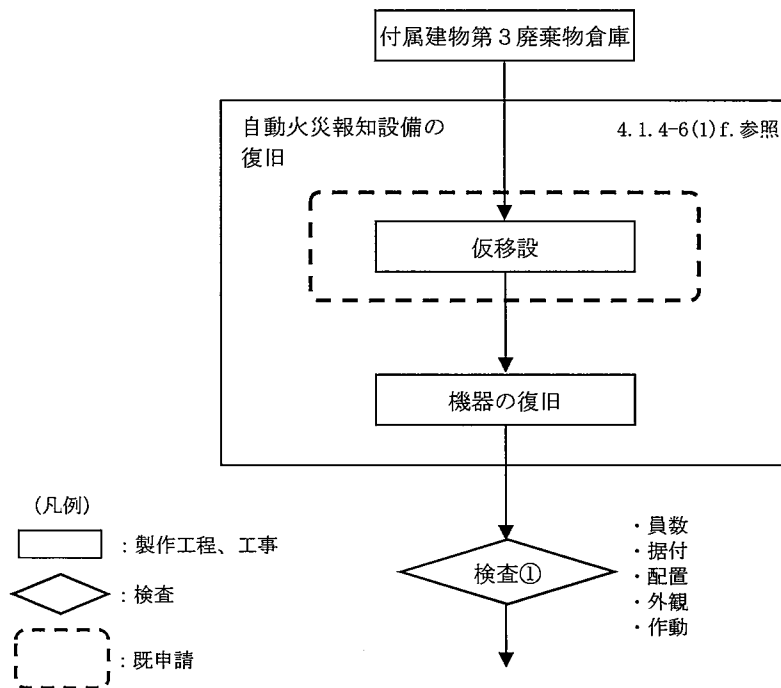


図リ 4-6-4 非常用通報設備(放送設備)の復旧の手順フロー図



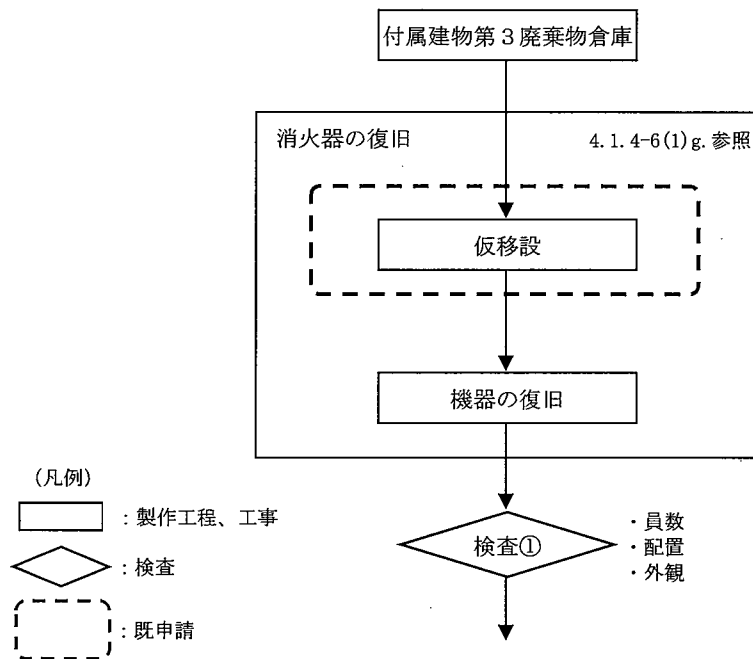
(図ト1-3 工事の手順フロー図へ)

図リ4-6-5 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の改造の手順フロー図



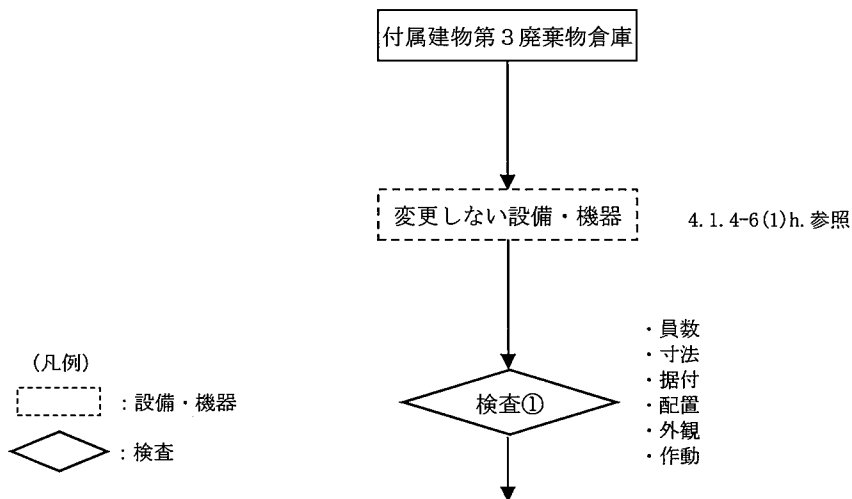
(図ト1-3 工事の手順フロー図へ)

図リ4-6-6 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧の手順フロー図



(図ト1-3 工事の手順フロー図へ)

図リ4-6-7 消火設備(消火器)の復旧の手順フロー図



(図ト1-3 工事の手順フロー図へ)

図リ4-6-8 変更しない設備・機器(消火設備(屋外消火栓))の検査手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2検査の項目及び方法」の表1-1(4/4)に、検査の方法を表1-2-6(1/3)～(3/3)に示す。

4. 2. 設備・機器

4. 2. 1. 保安秤量器

(1) 手順

今回申請の設備・機器については、変更がないため、保安規定に基づき以下に示す手順により検査のみを行う（図リ 5-1-1 及び図リ 5-1-2 参照）。

なお、加工施設の維持管理に不可欠な設備・機器については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する設備・機器及び理由については5項参照。

- 1) 必要に応じて取り外し設備の復旧後、各設備・機器について I - 2 の検査を実施する。
- 2) 検査の合格をもって完了とする。

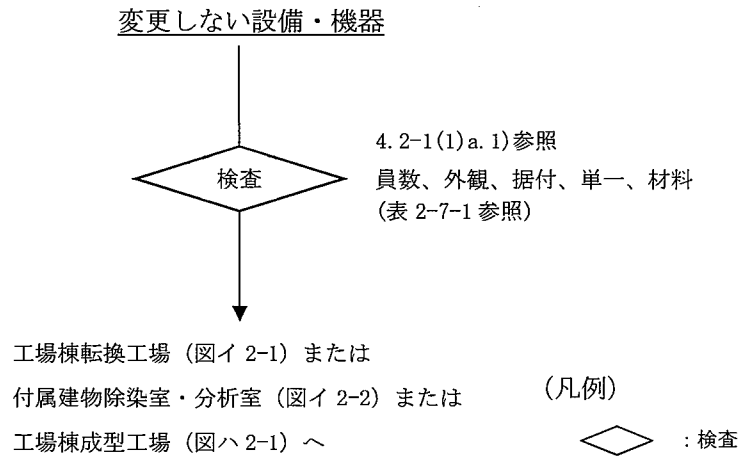
(2) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(3) 検査

検査の項目を「I - 2 検査の項目及び方法」の表 2-7-1 に、検査の方法を表 2-8-1 に示す。

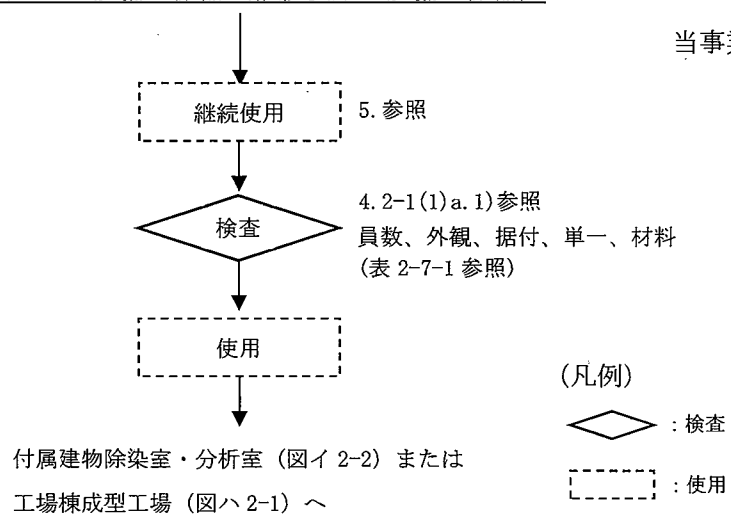
当事業所



図リ 5-1-1 工事の手順フロー図 (変更しない設備・機器)

変更しない設備・機器 (継続使用の設備・機器)

当事業所



図リ 5-1-2 工事の手順フロー図 (変更しない継続使用の設備・機器)

4. 2. 2. 灯油貯蔵設備(撤去)

(1) 手順

今回申請の設備・機器の撤去に係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順により工事及び検査を行う（図リ5-2-1参照）。

工事にあたっては、下記の措置を講じる。

- ・建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。
- ・当該設備は屋外にあり、核燃料物質はない。

- 1) 対象設備を撤去する前に以下の作業を実施する。
 - ・必要に応じて工事エリア周辺をシート等で養生する。
 - ・配管（灯油）が接続されている設備は、フランジ部で切り離しを行い、端部を閉止栓または閉止板を用いて縁切りする。
- 2) 設備を固定しているボルト等を外す。
- 3) クレーン、フォークリフト、ハンドリフター等の適切な道具や設備で、撤去する設備を切り離し、解体または保管場所に移動する。撤去後の跡地は整地する。
- 4) 解体・撤去した設備は、一般廃棄物として処分する。

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）

- ・撤去工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物がないことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。
- ・火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。

c. 入退域・放射線管理

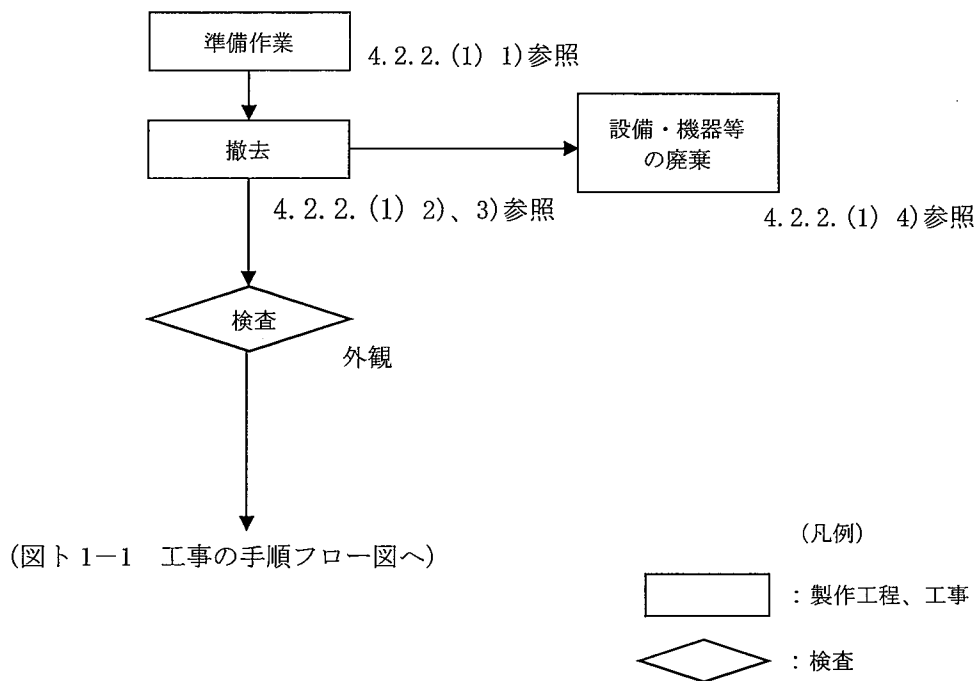
- ・管理区域内にて作業を実施する場合、作業者は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。今回の作業は屋外で行うため、入退域・放射線管理は不要とする。

d. その他

- ・使用する工具・機器は、使用前に点検する。

e. 緊急時の対応

- ・現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・緊急事態が発生した場合に備え、あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。



図リ 5-2-1 工事の手順フロー図 (撤去)

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

検査の項目を「I-2 検査の項目及び方法」の表 2-7-1 に、検査の方法を表 2-8-2 に示す。

4. 3. 準備工事（附属建物第3核燃料倉庫及び附属建物劣化・天然ウラン倉庫）

(1) 手順

今回申請の附属建物第3核燃料倉庫及び附属建物劣化・天然ウラン倉庫での取り外しに係る工事は、保安規定に基づき工事計画を策定するとともに、以下に示す手順（図り準-1参照）により行う。

加工施設の維持管理に不可欠な設備については、工事中においても継続して使用するものとする。継続使用する設備及び理由については5項参照。なお、工事に伴い影響を受ける自動火災報知設備、消火器、緊急対策設備については、事前に所轄消防へ代替措置を説明し、同意を得ている。

新規制対応工事に先立ち、当該工事のために一部の設備・機器を取り外す。機能維持が必要なものは仮移設又は代替措置を講じる。取り外した設備・機器、仮移設又は代替措置を講じた設備・機器は、次回以降申請する新規制対応工事において復旧する。なお安全機能を維持するために必要なケーブル類は、仮設の迂回ルートを設け機能を維持する。

工事にあたっては、取り外し工事を含め下記の措置を講じる。

- ・ 建物の遮蔽能力に影響する工事は実施しない。
- ・ 附属建物第3核燃料倉庫、附属建物劣化・天然ウラン倉庫には核燃料物質が保管されているが、工事エリアから離れているため、核燃料物質への影響はない。
- ・ 附属建物第3核燃料倉庫にある気体廃棄設備は複数の系統から構成されており、建物工事に干渉する一部の系統は工事の進捗に合わせて一時的に停止、取り外すが、工事に干渉しない系統は運転を継続することにより、第1種管理区域の負圧、閉じ込めを維持する。また、閉じ込めの機能を維持できるように、建物への目張り及び停止する気体廃棄設備の接合部に閉止板又は閉止プラグによる閉止措置を講じる。局所排気系統のダクトを取り外す場合には、当該局所排気系統に接続する設備・機器は使用禁止とする。
- ・ 建物に開口部を設ける際には、防護カバー、目張り等の養生を実施し、負圧を維持する。なお第1種管理区域の境界に開口部を設ける工事の際には、負圧に異常がないことを確認する。
- ・ 建物に開口部を設ける際には、雨水の浸入を防止するために適切な雨水浸入防止対策、又は建物への目張り等により閉じ込めを行う。
- ・ 外壁を貫通する配管を撤去した後は、不燃性材料で閉止措置を行う。
- ・ 発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。

工事手順を以下に示す。

- a. 非常用照明の取り外し^{注1)}：図へ配準-1及び図へ配準-3に示す非常用照明を取り外し、代替措置を講じる。
- b. 誘導灯の取り外し^{注2)}：図へ配準-1及び図へ配準-3に示す誘導灯を取り外し、代替措置を講じる。
- c. 非常ベル設備の取り外し^{注3)}：図へ配準-1及び図へ配準-3に示す非常ベル設備を取り外し、仮移設する。
- d. 放送設備の取り外し^{注4)}：図へ配準-1及び図へ配準-3に示す放送設備を取り外し、仮移設する。
- e. 通信連絡設備（電話設備）の取り外し^{注5)}：図へ配準-1及び図へ配準-3に示す通信連絡設備（電話設備）を取り外し、仮移設する。
- f. 自動火災報知設備の取り外し^{注6)}：図へ配準-1及び図へ配準-3に示す自動火災報知設備

- (火災感知設備及びそれに連動する警報設備)を取り外し、代替措置を講じる。
- g. 消火器の取り外し^{注7)}：図へ配準-1及び図へ配準-3に示す消火器を仮移設する。
 - h. 屋外消火栓の取り外し・復旧：図リ配準-1に示す屋外消火栓は安全機能を維持する措置に関して事前に公設消防と協議し、復旧する。
 - i. 窒素供給設備及び水素供給設備の取り外し^{注8)}：図リ配準-1に示す窒素供給設備及び水素供給設備は、固定しているボルト等を取り外し、当該設備・機器を取り外す。
 - j. 取り外す設備・機器を一時保管するために、必要な面積を有する仮置き場所を確保する。取り外す設備・機器は、必要に応じて除染し、仮置き場所に一時保管する。
 - k. 取り外しする設備・機器のうち、第1種管理区域に設置された設備・機器で核燃料物質に汚染され、復旧時に再利用しないものは、放射性固体廃棄物として、200ℓドラム缶に収納できる形に解体する。200ℓドラム缶に収納された放射性固体廃棄物は、保管廃棄設備に搬送し、保管する。また第2種管理区域内での工事において、不要となった設備・機器や、工事で発生した廃材は、保安規定(第75条の3)に従い、汚染がないことを確認した上で、所内の所定場所にて保管もしくは廃棄物として廃棄又は有効利用する。

注)：施工上の注意事項

- 注1) 非常用照明を取り外す場合は、所定の機能を発揮できる位置に非常用照明を代替措置として仮設置すること。
- 注2) 誘導灯を取り外す場合は、その近傍の見やすい箇所に誘導標識を代替措置として所定の機能を発揮できる位置に仮設置すること。
- 注3) 非常用ベル設備を取り外す場合は、所定の機能を発揮できる位置に仮移設すること。
- 注4) 放送設備を取り外す場合は、所定の機能を発揮できる位置に仮移設すること。
- 注5) 放送用設備(電話設備)を取り外す場合は、所定の機能を発揮できる位置に仮移設すること。
- 注6) 自動火災報知設備を取り外す場合は、代替措置として住宅用火災報知器を設置し、未警戒区域を作らないようにし、所定の機能を発揮できる位置に仮設置すること。
- 注7) 消火器を取り外す場合は、対象とするものから歩行距離で20m以内になる位置に仮移設すること。
- 注8) 水素ガス供給配管を取り外す場合は、予め配管内部を窒素ガスで置換すること。

(2) 工事上の注意事項

a. 一般事項

- ・ 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。
- ・ 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。
- ・ 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。

b. 安全管理(防火、汚染防止を含む)

- ・ 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。
- ・ 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物がないことを確認するとともに

に、工事対象となるエリアから可燃物が除去されていることを確認する。

- ・ 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。
- ・ 改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設し、作業エリア、設備・機器の除染を行う。
- ・ 高所作業等、作業員、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。
- ・ 一時保管する取り外した設備・機器は、必要に応じて養生シートを用い、維持管理する。なお第1種管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域内の仮置き場所にて保管する。第2種管理区域及び非管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域以外の仮置き場所にて保管する。

c. 入退域・放射線管理

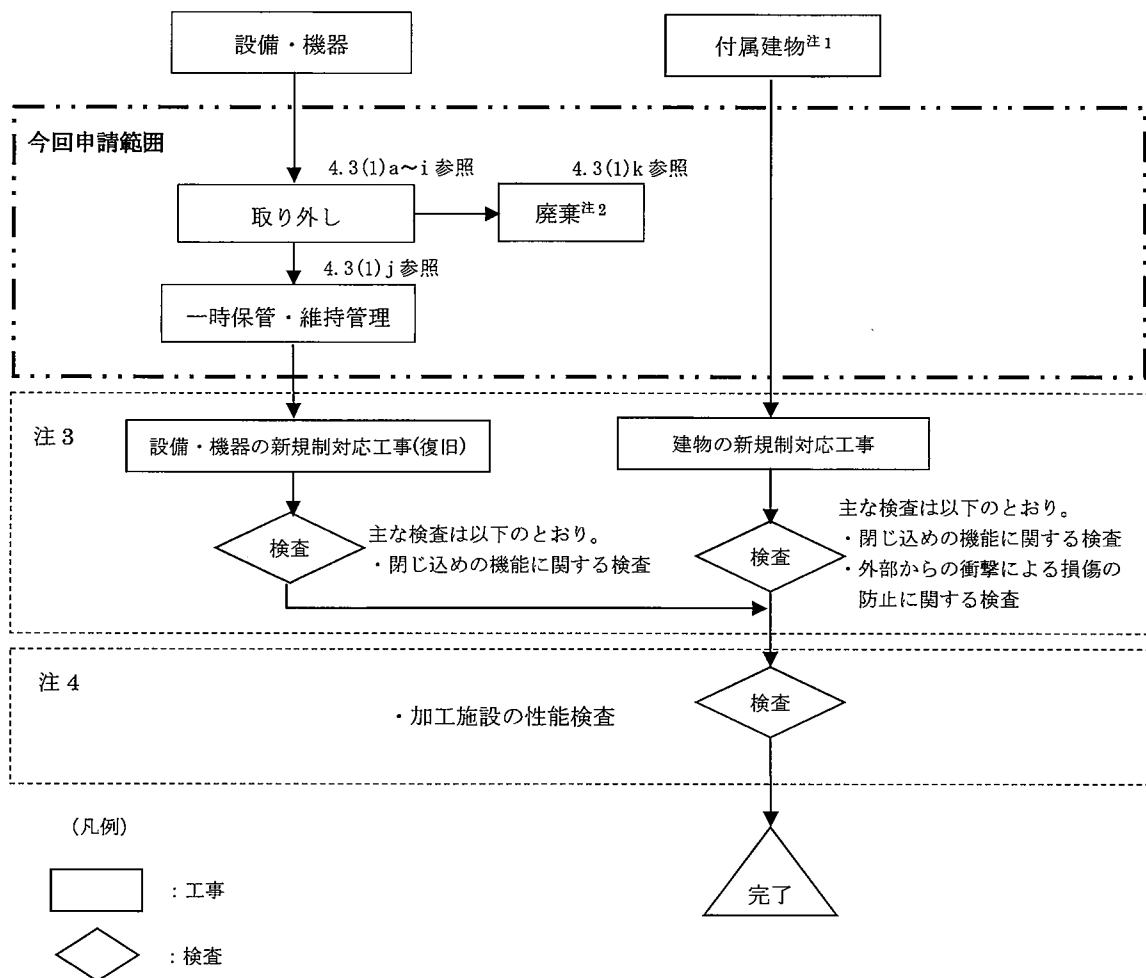
- ・ 本工事は管理区域内にて実施するため、作業員は、入退出時に予め定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。

d. その他

- ・ 使用する工具・機器は、使用前に点検する。

e. 緊急時の対応

- ・ 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、予め定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。
- ・ 緊急事態が発生した場合に備え、予め工事中の安全避難通路を確保する。



注1：付属建物第3核燃料倉庫、付属建物劣化・天然ウラン倉庫。

注2：第1種管理区域内で取り外した設備・機器のうち、核燃料物質で汚染され、不要となったものは、放射性廃棄物として保管廃棄する。

注3：建物及び設備・機器で安全機能を担保している条項に関する工事及び検査であり、次回以降申請を行う。

注4：加工施設の性能検査については、次回以降申請を行う。

図り準-1 工事の手順フロー図

(3) 品質保証計画

本申請の設備・機器の設計及び工事に係る品質保証活動は、事業許可における「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」を踏まえて、保安品質マニュアルとして定める「保安品質保証計画書」に従い実施する。

(4) 検査

今回は代替措置であるため、新規制基準適合のための検査を行わず、新規制対応工事後に検査を行う。

5. 工事中の加工施設の継続使用の理由

保安秤量器(成型工場 9)、(ウラン管理 3)、(ウラン管理 4)については、加工施設の維持管理に不可欠な活動である IAEA 及び原子力規制庁による計量管理に係る査察で使用するため、経過措置期限後の新規制対応工事中も継続使用する。

保安秤量器(成型工場 9)、(ウラン管理 3)、(ウラン管理 4)は、I-2 の検査で適合を確認した後、加工施設の性能に関する検査を受検するまでの間、I-2 の検査で適合を確認した状態を維持する。この間の安全確保に係る運用は保安規定により行う。

既設の緊急対策設備(1)、非常用通報設備、自動火災報知設備、及び消火設備は、火災災害時における誘導、通報に不可欠であるとともに、継続使用する設備・機器への機能維持のための消火活動に不可欠であるため、継続して使用する。継続使用にあたっては、I-2 の検査で適合を確認した後、加工施設の性能に関する検査を受検するまでの間、I-2 の検査で適合を確認した状態を維持する。この間の安全確保に係る運用は保安規定により行う。

表り建-1-1-1 付属施設独立遮蔽壁(1) 仕様表(1/3)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{881}付属施設遮蔽壁(転換工場の東側屋外)
設置場所		敷地内建物配置図(図イ建-1-1)参照
機器名		付属施設独立遮蔽壁(1)
変更内容		新設 ・付属施設独立遮蔽壁(1) 転換工場の東側屋外に遮蔽壁を新設する
員数		1式
一般仕様	型式	本体 : 鉄筋コンクリート造 基礎 : 杭基礎
	主要な構造材	表り建-2-1-1に示す
	寸法(単位:m)	(本体)
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	-
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	-
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-建1] 安全機能を有する構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。 ・ 独立遮蔽壁(1){881} □ 支持方法 十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持 □ 支持地盤 N値30以上の砂礫層 □ 杭材料 外殻鋼管付きコンクリート杭 □ 杭位置 杭先端深度: 設計GLから-8.14m 配置: 図り建-1-1参照 □ 杭構造・寸法 表り建-2-1-1参照。 [5.1-建2] 独立遮蔽壁(1)は、事業許可に記載のとおり液状化の恐れがない地盤に設置され、地震力が作用した場合においても十分に支持される。
	地震による損傷の防止	[6.1-建1] ・ 耐震重要度分類第1類 □ 独立遮蔽壁(1) [6.1-建5] ・ 位置、構造、寸法、材料: 表り建-2-1-1、図り建-1-1~1-3参照 ・ 一次設計 □ 建築基準法施行令第八十八条に規定される係数(地上部0.2、地下部0.1)に耐震重要度分類第1類の割増し係数(1.5)を乗じて算出した地震力(地上部0.3G、地下部0.15G)を与えた場合の構造体を構成する各部の応力が基準等に定められた許容応力以下となる構造とする。
津波による損傷の防止	[7.1-建1] 事業許可に記載のとおり、基準津波の最大遡上高さ12.3mと比べて十分高い海拔約30m~32mの高台に立地している。	

表り建-1-1-1 付属施設独立遮蔽壁(1) 仕様表(2/3)

技術基準に基づく設計(注)	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.1-建1] (竜巻)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置、構造、寸法、材料：表り建-2-1-1、図り建-1-1~1-3 参照 <ul style="list-style-type: none"> □ F1 竜巻(最大風速 49m/s) 荷重による発生応力に対し、独立遮蔽壁(1)の各部に作用する短期許容応力が、竜巻荷重を上回る構造とする。 □ F1 竜巻襲来時には、敷地内外からの飛来物はない。 <p>[8.1-建2] (洪水)</p> <p>事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川の氾濫の影響のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p> <p>[8.1-建6] (地滑り)</p> <p>事業許可に記載のとおり、東海村洪水・土砂災害ハザードマップに基づく土砂災害の発生のない場所に立地している。</p> <p>[8.1-建9] (森林火災)</p> <p>事業許可に記載のとおり、加工施設から最も近い雑木林まで約 400m 以上の隔離距離があり森林火災の影響のおそれのない場所に立地している。</p> <p>[8.2-建2] (外部火災・爆発、有毒ガス)</p> <p>一般高圧ガス保安規則の機能性基準の運用について(20180323 保第 14 号：平成 30 年 3 月 30 日)に障壁として定められた仕様(厚さ 12cm 以上、高さ 2m 以上)以上の厚さ、高さを有し、予想される外部火災、ガス爆発に耐えられる設計とする。 また、当社の周辺に有毒ガスを扱う施設はない。</p> <p>[8.2-建3] (ダム崩壊)</p> <p>事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川上流の竜神ダムの崩壊による浸水のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p> <p>[8.2-建4] (船舶衝突)</p> <p>事業許可に記載のとおり、船舶衝突のおそれのない海岸から約 6km 離れた場所に立地している。</p>
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	<p>[11.3-建1]</p> <p>耐火構造または不燃性材料を使用(主要構造材を表り建-2-1-1 に示す)</p>
	溢水による損傷の防止	—
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-建1]</p> <p>通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[14.2-建1]</p> <p>検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する。</p>

表リ建-1-1-1 付属施設独立遮蔽壁(1) 仕様表(3/3)

技術基準に基づく設計(注)	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	[22.1-建1] 図リ建-1-2に示す高さ及び厚さを有する壁を施設
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-建3] 更なる安全裕度の向上策として、F3竜巻(最大風速92m/s)荷重に対し、独立遮蔽壁(1)の各部に作用する終局耐力が、単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。 □ 独立遮蔽壁(1)の外壁(鉄筋コンクリート) [99-建5] F3竜巻による、敷地外からの想定飛来物で、運動エネルギーの大きい軽トラック、プレハブ物置(大)に対して、独立遮蔽壁(1)は貫通しない構造とする。	
添付図	図イ建-1-1 敷地内建物配置図 図リ建-1-1 付属施設 独立遮蔽壁(1) 基礎伏図 図リ建-1-2 付属施設 独立遮蔽壁(1) 断面図 図リ建-1-3 付属施設 独立遮蔽壁(1) 基礎詳細図	

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

凡例 { }内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
[]内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

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

[99-建1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建1を示す。

表り建-1-1-2 付属施設独立遮蔽壁(2) 仕様表(1/3)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{884} 付属施設遮蔽壁(組立工場の西南角部屋外周辺)
設置場所		敷地内建物配置図(図イ建-1-1)参照
機器名		付属施設独立遮蔽壁(2)
変更内容		新設 ・ 付属施設独立遮蔽壁(2) 組立工場の西南角部屋外周辺に遮蔽壁を新設する
員数		1式
一般仕様	型式	本体 : 鉄筋コンクリート造 基礎 : 直接基礎
	主要な構造材	表り建-2-1-2に示す
	寸法(単位:m)	(本体)
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	—
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-建1] 安全機能を有する構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。 ・ 独立遮蔽壁(2){884} □ 支持方法 基礎底板下端面から深さ約1mまでの範囲を地盤改良した支持地盤で直接支持 □ 支持地盤 支持性能: 長期許容応力度 80kN/m ² 以上、短期許容応力度 160kN/m ² 以上 地盤種類: 地表近くのローム層の改良地盤 [5.1-建2] 独立遮蔽壁(2)は、事業許可に記載のとおり液状化の恐れがない地盤に設置され、地震力が作用した場合においても十分に支持される。
	地震による損傷の防止	[6.1-建1] ・ 耐震重要度分類第1類 □ 独立遮蔽壁(2) [6.1-建5] ・ 位置、構造、寸法、材料: 表り建-2-1-2、図イ建-2参照 ・ 一次設計 □ 建築基準法施行令第八十八条に規定される係数(地上部0.2、地下部0.1)にと耐震重要度分類第1類の割増し係数(1.5)を乗じて算出した地震力(地上部0.3G、地下部0.15G)を与えた場合の構造体を構成する各部の応力が基準等に定められた許容応力以下となる構造とする。
	津波による損傷の防止	[7.1-建1] 事業許可に記載のとおり、基準津波の最大遡上高さ12.3mと比べて十分高い海拔約30m~32mの高台に立地している。

表り建-1-1-2 付属施設独立遮蔽壁(2) 仕様表(2/3)

技術基準に基づく設計(注)	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.1-建1] (竜巻)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置、構造、寸法、材料：表り建-2-1-2、図り建-2 参照 <ul style="list-style-type: none"> ◦ F1 竜巻(最大風速 49m/s) 荷重による発生応力に対し、独立遮蔽壁(2)の各部に作用する短期許容応力が、竜巻荷重を上回る構造とする。また、F1 竜巻(最大風速 49m/s) 荷重による発生接地圧は、短期地耐力が基礎底板接地圧を上回る構造とする。 ◦ F1 竜巻襲来時には、敷地内外からの飛来物はない。 <p>[8.1-建2] (洪水)</p> <p>事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川の氾濫の影響のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p> <p>[8.1-建6] (地滑り)</p> <p>事業許可に記載のとおり、東海村洪水・土砂災害ハザードマップに基づく土砂災害の発生のない場所に立地している。</p> <p>[8.1-建9] (森林火災)</p> <p>事業許可に記載のとおり、加工施設から最も近い雑木林まで約 400m 以上の離隔距離があり森林火災の影響のおそれのない場所に立地している。</p> <p>[8.2-建2] (外部火災・爆発、有毒ガス)</p> <p>一般高圧ガス保安規則の機能性基準の運用について(20180323 保第 14 号：平成 30 年 3 月 30 日)に障壁として定められた仕様(厚さ 12cm 以上、高さ 2m 以上)以上の厚さ、高さを有し、予想される外部火災、ガス爆発に耐えられる設計とする。また、当社の周辺に有毒ガスを扱う施設はない。</p> <p>[8.2-建3] (ダムの崩壊)</p> <p>事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川上流の竜神ダムの崩壊による浸水のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p> <p>[8.2-建4] (船舶の衝突)</p> <p>事業許可に記載のとおり、船舶衝突のおそれのない海岸から約 6km 離れた場所に立地している。</p>
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-建1] 耐火構造または不燃性材料を使用(主要構造材を表り建-2-1-2 に示す)
	溢水による損傷の防止	—
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-建1]</p> <p>通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[14.2-建1]</p> <p>検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する。</p>

表り建-1-1-2 付属施設独立遮蔽壁(2) 仕様表(3/3)

技術基準に基づく設計(注)	材料及び構造	-
	搬送設備	-
	核燃料物質の貯蔵施設	-
	警報設備等	-
	放射線管理施設	-
	廃棄施設	-
	核燃料物質等による汚染の防止	-
	遮蔽	[22.1-建1] 図り建-2に示す高さ及び厚さを有する壁を施設
	換気設備	-
非常用電源設備	-	
通信連絡設備	-	
その他事業許可で求める仕様	[99-建3] 更なる安全裕度の向上策として、F3竜巻(最大風速92m/s)荷重に対し、独立遮蔽壁(2)の各部に作用する終局耐力が、単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。また、終局接地耐力は、基礎底板接地圧を上回る。 □ 独立遮蔽壁(2)の外壁(鉄筋コンクリート) [99-建5] F3竜巻による、敷地外からの想定飛来物で、運動エネルギーの大きい軽トラック、プレハブ物置(大)に対して、独立遮蔽壁(2)は貫通しない構造とする。	
添付図	図イ建-1-1 敷地内建物配置図 図り建-2 付属施設 独立遮蔽壁(2) 基礎伏図及び断面図	

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

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

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

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

[99-建1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建1を示す。

表り建-1-1-3 付属施設独立遮蔽壁(3) 仕様表(1/3)

事業許可との対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{883}付属施設遮蔽壁(容器管理棟の西側屋外の敷地境界)
設置場所	敷地内建物配置図(図イ建-1-1)参照	
機器名	付属施設独立遮蔽壁(3)	
変更内容	新設 ・付属施設独立遮蔽壁(3) 容器管理棟の西側屋外の敷地境界に遮蔽壁を新設する	
員数	1式	
一般仕様	型式	本体 : 鉄筋コンクリート造 基礎 : 直接基礎
	主要な構造材	表り建-2-1-3に示す
	寸法(単位:m)	(本体)
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
技術基準に基づく設計(注)	取扱う核燃料物質の状態	—
	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-建1] 安全機能を有する構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。 ・ 独立遮蔽壁(3){883} □ 支持方法 基礎底板下端面から深さ約1mまでの範囲を地盤改良した支持地盤で直接支持 □ 支持地盤 支持性能：長期許容応力度80kN/m ² 以上、短期許容応力度160kN/m ² 以上 地盤種類：地表近くのローム層の改良地盤 [5.1-建2] 独立遮蔽壁(3)は、事業許可に記載のとおり液化の恐れがない地盤に設置され、地震力が作用した場合においても十分に支持される。
	地震による損傷の防止	[6.1-建1] ・ 耐震重要度分類第1類 □ 独立遮蔽壁(3) [6.1-建5] ・ 位置、構造、寸法、材料：表り建-2-1-3、図り建-3参照 ・ 一次設計 □ 建築基準法施行令第八十八条に規定される係数(地上部0.2、地下部0.1)に耐震重要度分類第1類の割増し係数(1.5)を乗じて算出した地震力(地上部0.3G、地下部0.15G)を与えた場合の構造体を構成する各部の応力が基準等に定められた許容応力以下となる構造とする。
津波による損傷の防止	[7.1-建1] 事業許可に記載のとおり、基準津波の最大遡上高さ12.3mと比べて十分高い海拔約30m~32mの高台に立地している。	

表り建-1-1-3 付属施設独立遮蔽壁(3) 仕様表(2/3)

技術基準に基づく設計(注)	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.1-建1] (竜巻)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置、構造、寸法、材料：表り建-2-1-3、図り建-3 参照 <ul style="list-style-type: none"> □ F1 竜巻(最大風速 49m/s) 荷重による発生応力に対し、独立遮蔽壁(3)の各部に作用する短期許容応力が、竜巻荷重を上回る構造とする。また、F1 竜巻(最大風速 49m/s) 荷重による発生接地圧は、短期地耐力が基礎底板接地圧を上回る構造とする。 □ F1 竜巻襲来時には、敷地内外からの飛来物はない。 <p>[8.1-建2] (洪水)</p> <p>事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川の氾濫の影響のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p> <p>[8.1-建6] (地滑り)</p> <p>事業許可に記載のとおり、東海村洪水・土砂災害ハザードマップに基づく土砂災害の発生のない場所に立地している。</p> <p>[8.1-建9] (森林火災)</p> <p>事業許可に記載のとおり、加工施設から最も近い雑木林まで約 400m 以上の離隔距離があり森林火災の影響のおそれのない場所に立地している。</p> <p>[8.2-建2] (外部火災・爆発、有毒ガス)</p> <p>一般高圧ガス保安規則の機能性基準の運用について(20180323 保第 14 号：平成 30 年 3 月 30 日)に障壁として定められた仕様(厚さ 12cm 以上、高さ 2m 以上)以上の厚さ、高さを有し、予想される外部火災、ガス爆発に耐えられる設計とする。また、当社の周辺に有毒ガスを扱う施設はない。</p> <p>[8.2-建3] (ダムの崩壊)</p> <p>事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川上流の竜神ダムの崩壊による浸水のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p> <p>[8.2-建4] (船舶の衝突)</p> <p>事業許可に記載のとおり、船舶衝突のおそれのない海岸から約 6km 離れた場所に立地している。</p>
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-建1] 耐火構造または不燃性材料を使用(主要構造材を表り建-2-1-3 に示す)
	溢水による損傷の防止	—
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-建1]</p> <p>通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[14.2-建1]</p> <p>検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する。</p>

表リ建-1-1-3 付属施設独立遮蔽壁(3) 仕様表(3/3)

技術基準に基づく設計(注)	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	[22.1-建1] 図リ建-3に示す高さ及び厚さを有する壁を施設
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-建3] 更なる安全裕度の向上策として、F3竜巻(最大風速92m/s)荷重に対し、独立遮蔽壁(3)の各部に作用する終局耐力が、単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。また、終局接地耐力は、基礎底板接地圧を上回る。 □ 独立遮蔽壁(3)の外壁(鉄筋コンクリート) [99-建5] F3竜巻による敷地外からの想定飛来物である軽トラック(最大飛散距離約160m)は飛来しない。プレハブ(大)が飛来しても、独立遮蔽壁(3)は貫通しない構造とする。	
添付図	図イ建-1-1 敷地内建物配置図 図リ建-3 付属施設 独立遮蔽壁(3) 基礎伏図及び断面図	

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

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

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

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

[99-建1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建1を示す。

表り建-1-1-4 付属施設独立遮蔽壁(4) 仕様表(1/3)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付)
	設備・機器名称	{882}付属施設遮蔽壁(加工棟の東南角部屋外周辺)
設置場所		敷地内建物配置図(図イ建-1-1)参照
機器名		付属施設独立遮蔽壁(4)
変更内容		新設 ・付属施設独立遮蔽壁(4) 加工棟の東南角部屋外周辺に遮蔽壁を新設する
員数		1式
一般仕様	型式	本体 : 鉄筋コンクリート造 基礎 : 直接基礎
	主要な構造材	表り建-2-1-4に示す
	寸法(単位:m)	(本体) <input type="text"/>
	その他の構成機器	-
	その他の性能	-
	取扱う核燃料物質の状態	-
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	-
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-建1] 安全機能を有する構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。 ・ 独立遮蔽壁(4){882} □ 支持方法 基礎底板下端面から深さ約1mまでの範囲を地盤改良した支持地盤で直接支持 □ 支持地盤 支持性能:長期許容応力度80kN/m ² 以上、短期許容応力度160kN/m ² 以上 地盤種類:地表近くのローム層の改良地盤 [5.1-建2] 独立遮蔽壁(4)は、事業許可に記載のとおり液状化の恐れがない地盤に設置され、地震力が作用した場合においても十分に支持される。
	地震による損傷の防止	[6.1-建1] ・ 耐震重要度分類第1類 □ 独立遮蔽壁(4) [6.1-建5] ・ 位置、構造、寸法、材料:表り建-2-1-4、図イ建-4参照 ・ 一次設計 □ 建築基準法施行令第八十八条に規定される係数(地上部0.2、地下部0.1)に耐震重要度分類第1類の割増し係数(1.5)を乗じて算出した地震力(地上部0.3G、地下部0.15G)を与えた場合の構造体を構成する各部の応力が基準等に定められた許容応力以下となる構造とする。
	津波による損傷の防止	[7.1-建1] 事業許可に記載のとおり、基準津波の最大遡上高さ12.3mと比べて十分高い海拔約30m~32mの高台に立地している。

表り建-1-1-4 付属施設独立遮蔽壁(4) 仕様表(2/3)

技術基準に基づく設計(注)	外部からの衝撃による損傷の防止	<p>[8.1-建1] (竜巻)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置、構造、寸法、材料：表り建-2-1-4、図り建-4 参照 <ul style="list-style-type: none"> □ F1 竜巻(最大風速 49m/s) 荷重による発生応力に対し、独立遮蔽壁(4)の各部に作用する短期許容応力が、竜巻荷重を上回る構造とする。また、F1 竜巻(最大風速 49m/s) 荷重による発生接地圧は、短期地耐力が基礎底板接地圧を上回る構造とする。 □ F1 竜巻襲来時には、敷地内外からの飛来物はない。 <p>[8.1-建2] (洪水)</p> <p>事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川の氾濫の影響のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p> <p>[8.1-建6] (地滑り)</p> <p>事業許可に記載のとおり、東海村洪水・土砂災害ハザードマップに基づく土砂災害の発生のない場所に立地している。</p> <p>[8.1-建9] (森林火災)</p> <p>事業許可に記載のとおり、加工施設から最も近い雑木林まで約 400m 以上の離隔距離があり森林火災の影響のおそれのない場所に立地している。</p> <p>[8.2-建2] (外部火災・爆発、有毒ガス)</p> <p>一般高圧ガス保安規則の機能性基準の運用について(20180323 保第 14 号：平成 30 年 3 月 30 日)に障壁として定められた仕様(厚さ 12cm 以上、高さ 2m 以上)以上の厚さ、高さを有し、予想される外部火災、ガス爆発に耐えられる設計とする。また、当社の周辺に有毒ガスを扱う施設はない。</p> <p>[8.2-建3] (ダムの崩壊)</p> <p>事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川上流の竜神ダムの崩壊による浸水のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p> <p>[8.2-建4] (船舶の衝突)</p> <p>事業許可に記載のとおり、船舶衝突のおそれのない海岸から約 6km 離れた場所に立地している。</p>
	人の不法な侵入等の防止	—
	閉じ込めの機能	—
	火災等による損傷の防止	[11.3-建1] 耐火構造または不燃性材料を使用(主要構造材を表り建-2-1-4 に示す)
	溢水による損傷の防止	—
	安全避難通路等	—
	安全機能を有する施設	<p>[14.1-建1]</p> <p>通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[14.2-建1]</p> <p>検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する。</p>

表り建-1-1-4 付属施設独立遮蔽壁(4) 仕様表(3/3)

技術基準に基づく設計(注)	材料及び構造	—
	搬送設備	—
	核燃料物質の貯蔵施設	—
	警報設備等	—
	放射線管理施設	—
	廃棄施設	—
	核燃料物質等による汚染の防止	—
	遮蔽	[22.1-建1] 図り建-4に示す高さ及び厚さを有する壁を施設
	換気設備	—
	非常用電源設備	—
通信連絡設備	—	
その他事業許可で求める仕様	[99-建3] 更なる安全裕度の向上策として、F3竜巻(最大風速92m/s)荷重に対し、独立遮蔽壁(4)の各部に作用する終局耐力が、単位面積当たりの竜巻荷重を上回る。また、終局接地耐力は、基礎底板接地圧を上回る。 □ 独立遮蔽壁(4)の外壁(鉄筋コンクリート) [99-建5] F3竜巻による敷地外からの想定飛来物であるプレハブ物置(大)(最大飛散距離約211m)、軽トラック(最大飛散距離約160m)は飛来しない。	
添付図	図イ建-1-1 敷地内建物配置図 図り建-4 付属施設 独立遮蔽壁(4) 基礎伏図及び断面図	

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

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

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

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

[99-建1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建1を示す。

表り建-1-2 付属設備水素供給設備 障壁 仕様表(1/3)

事業許可との対応	許可番号(日付) 設備・機器名称	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付) {914} 付属設備水素供給設備 障壁 (水素供給設備の外周)
設置場所	敷地内建物配置図 (図イ建-1-1) 参照	
機器名	付属設備水素供給設備 障壁 (水素供給設備の外周)	
変更内容	新設 ・ 付属設備水素供給設備 障壁 水素供給設備の外周に障壁を新設する	
員数	1 式	
一般仕様	型式	本体 : 鉄筋コンクリート造 基礎 : 杭基礎
	主要な構造材	表り建-2-2 に示す
	寸法 (単位: m)	(本体) 東側 西側 南側 北側
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	—
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	—
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-建1] 安全機能を有する構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類の各分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分な支持性能を有する地盤に設置する。 ・ 障壁{914} □ 支持方法 十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持 □ 支持地盤 N 値 30 以上の砂礫層 □ 杭材料 高強度プレストレスト鉄筋コンクリート杭 □ 杭位置 杭先端深度: 設計 GL から-5.83m 配置: 図り建-5-1 参照 □ 杭構造・寸法 表り建-2-2 参照 [5.1-建2] 障壁は、事業許可に記載のとおり液状化の恐れがない地盤に設置され、地震力が作用した場合においても十分に支持される。
	地震による損傷の防止	[6.1-建1] ・ 耐震重要度分類第1類 □ 障壁 [6.1-建5] ・ 位置、構造、寸法、材料: 表り建-2-2、図り建-5-1~5-6 参照 ・ 一次設計 □ 建築基準法施行令第八十八条に規定される係数(地上部 0.2、地下部 0.1)に耐震重要度分類第1類の割増し係数(1.5)を乗じて算出した地震力(地上部 0.3G、地下部 0.15G)を与えた場合の構造体を構成する各部の応力が基準等に定められた許容応力以下となる構造とする。
津波による損傷の防止	[7.1-建1] 事業許可に記載のとおり、基準津波の最大遡上高さ 12.3m と比べて十分高い海拔約 30m~32m の高台に立地している。	

表り建-1-2 附属設備水素供給設備 障壁 仕様表(2/3)

<p>技術基準に基づく設計(注)</p>	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>[8.1-建 1] (竜巻) <ul style="list-style-type: none"> ・ 位置、構造、寸法、材料：表り建-2-2、図り建-5-1~5-6 参照 <ul style="list-style-type: none"> ◦ F1 竜巻(最大風速 49m/s) 荷重による発生応力に対し、障壁の杭、壁、基礎底版に作用する短期許容応力が、竜巻荷重を上回る構造とする。 ◦ F1 竜巻襲来時には、敷地内外からの飛来物はない。 <p>[8.1-建 2] (洪水) 事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川の氾濫の影響のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p> <p>[8.1-建 6] (地滑り) 事業許可に記載のとおり、東海村洪水・土砂災害ハザードマップに基づく土砂災害の発生のない場所に立地している。</p> <p>[8.1-建 9] (森林火災) 事業許可に記載のとおり、加工施設から最も近い雑木林まで約 400m 以上の離隔距離があり森林火災の影響のおそれのない場所に立地している。</p> <p>[8.2-建 2] (外部火災・爆発、有毒ガス) 高圧ガス貯蔵所と加工施設の間は、保安距離が確保されているが、万一の爆発に対する追加の安全対策として、高圧ガス保安法に基づいて障壁(914)(鉄筋コンクリート製)で高圧ガス貯蔵所の周りを囲むことにより、爆風を上方向に開放する。なお、水素トレーラ出入口からは横方向に爆風が解放されるが、水素ガス爆発の影響範囲には、核燃料物質を内包する設備が設置されている建物がいないため、鉄扉を設置しない。障壁は、一般高圧ガス保安規則の機能性基準の運用について(20180323 保第 14 号：平成 30 年 3 月 30 日)に障壁として定められた仕様(厚さ 12cm 以上、高さ 2m 以上)以上の厚さ、高さを有し、予想される外部火災、ガス爆発に耐えられる設計とする。また、当社の周辺に有毒ガスを扱う施設はない。</p> <p>[8.2-建 3] (ダムの崩壊) 事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川上流の竜神ダムの崩壊による浸水のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p> <p>[8.2-建 4] (船舶の衝突) 事業許可に記載のとおり、船舶衝突のおそれのない海岸から約 6km 離れた場所に立地している。</p> </p>
	<p>人の不法な侵入等の防止</p>	<p>—</p>
	<p>閉じ込めの機能</p>	<p>—</p>
	<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.3-建 1] 耐火構造または不燃性材料を使用(主要構造材を表り建-2-2 に示す)</p>
	<p>溢水による損傷の防止</p>	<p>—</p>
	<p>安全避難通路等</p>	<p>—</p>
	<p>安全機能を有する施設</p>	<p>[14.1-建 1] 通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[14.2-建 1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入りが容易な場所に設置する。</p>

表リ建-1-2 付属設備水素供給設備 障壁 仕様表(3/3)

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

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

凡例 { }内に示す数字：事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 []内に示す数字：加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

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

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

表り建-1-3 付属施設防護フェンス 仕様表(1/3)

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

表り建-1-3 付属施設防護フェンス 仕様表(2/3)

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

表り建-1-3 付属施設防護フェンス 仕様表(3/3)

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

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

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

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

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

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

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

事業許可との対応	許可番号(日付) 設備・機器名称	原規規発第1711011号(平成29年11月1日付) {878}附属建物発電機室 {890,892}非常用設備 非常用通報設備 放送設備 {890,893}非常用設備 非常用通報設備 通信連絡設備 {894,895}非常用設備 消火設備 屋外消火栓 {894,898}非常用設備 消火設備 消火器 {899,900}非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備 {899,901}非常用設備 自動火災報知設備 警報設備 {902,903}非常用設備 緊急対策設備 非常灯 {902,904}非常用設備 緊急対策設備 誘導灯 {902,905}非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路
設置場所	敷地内建物配置図(図イ建-1)参照	
機器名	附属建物発電機室 非常用通報設備 放送設備 非常用通報設備 通信連絡設備(電話設備) 消火設備 屋外消火栓 消火設備 消火器 自動火災報知設備 火災感知設備 自動火災報知設備 警報設備 緊急対策設備(1) 非常用照明 緊急対策設備(1) 誘導灯 緊急対策設備(1) 安全避難通路	
変更内容	新設 1. 建物の新設工事 ・附属建物発電機室新設 非常用ディーゼル発電機を設置するための発電機室を新設する。 2. 非常用設備の増設 ・緊急対策設備(1)非常用照明の増設 附属建物発電機室に非常用照明の増設により、事故発生時における照明の確保を図る。 ・緊急対策設備(1)誘導灯の増設 附属建物発電機室に誘導灯の増設により、事故発生時における避難経路の指示を図る。 ・緊急対策設備(1)安全避難通路の増設 附属建物発電機室の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る。 ・非常用通報設備(放送設備)の増設 附属建物発電機室に放送設備の増設により、事故発生時における附属建物発電機室内への放送連絡を図る。 ・非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の増設 附属建物発電機室に通信連絡設備(電話設備)の増設により、事故発生時における附属建物発電機室外への通信連絡を図る。 ・自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の増設 附属建物発電機室に火災感知設備及びそれに連動する警報設備の増設により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る。 ・消火設備(屋外消火栓)の増設 附属建物発電機室屋外に屋外消火栓の増設により、初期消火における設備の確保を図る。 ・消火設備(消火器)の増設 附属建物発電機室出入口近傍に消火器の増設により、初期消火における設備の確保を図る。	
員数	1式	
一般仕様	型式	附属建物発電機室 : 鉄筋コンクリート造、平屋建て 壁、屋根、床スラブ : 鉄筋コンクリート造 基礎 : 直接基礎 地盤 : 改良コラム ラジエータ置場 : 鉄筋コンクリート造(構造スラブ)
	主要な構造材	表り建-2-1に示す
	寸法(単位:m)	附属建物発電機室 約10.0L×約8.0W×約6.45H 延べ床面積:約80m ² ラジエータ置場 (約3.6W×約3.1L)×2 延べ床面積:約11m ² ×2
	その他の構成機器	—

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

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

(注)

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

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

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

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

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

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

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

<p>技術基準に基づく設計 (注)</p>	<p>外部からの衝撃による損傷の防止</p>	<p>[8.2-建 1] (外部火災・爆発、有毒ガス) 原子力発電所の外部火災影響評価ガイドに基づいて、敷地内外の火災・爆発については、建物外壁から火災・爆発源までの離隔距離を危険距離及び危険限界距離を上回るようにするか、火災・爆発源と外壁の間に影響を遮る障壁を置くようにする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 附属建物発電機室の火災・爆発の影響評価対の危険物の位置：図り建-3(1/2)参照 ・ 附属建物発電機室の火災・爆発に対する影響評価を実施する箇所及び危険物からの距離：図り建-3(2/2)参照 <p>なお、水素を貯蔵する高圧ガス貯蔵所と附属建物発電機室の離隔距離は、危険距離及び危険限界距離を上回っており火災・爆発の影響を受けないが、高圧ガス貯蔵所の周囲を障壁(914)(鉄筋コンクリート製)で囲み、爆風を上方向、及び加工施設に影響を及ぼすおそれのない横方向に解放する設計とする。また、当社の周辺に有毒ガスを扱う施設はない。</p> <p>[8.2-建 2] (ダムの崩壊) 事業許可に記載のとおり、加工施設の北方約 2.5km 離れた低地を流れる久慈川上流の竜神ダムの崩壊による浸水のおそれのない海拔約 30m~32m の高台に立地している。</p> <p>[8.2-建 3] (船舶の衝突) 事業許可に記載のとおり、船舶衝突のおそれのない海岸から約 6km 離れた場所に立地している。</p>
	<p>人の不法な侵入等の防止</p>	<p>[9.1-建 1] 以下の方策により、人の不法な侵入を防止する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 立入制限区域を設け、所定の出入口以外からの人の立入りを禁止する。 ・ 出入口は施錠管理する。 ・ 附属建物発電機室の建物は、表り建-2-1 に示す主要な構造材、鉄扉(図り建-4、6 参照)等の堅牢な障壁を有する。 <p>附属建物発電機室は、当社の敷地内に設置されており、敷地内に入構する際には、爆発性又は易燃性を有する物件などが不正に持ち込まれないことを確認する。</p>
<p>閉じ込めの機能</p>	<p>—</p>	
<p>火災等による損傷の防止</p>	<p>[11.1-建 1] 消防法施行規則第二十三条の設置基準を準用して自動火災報知設備を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 煙感知器：2 個 □ 警報設備(ベル)：2 個 ・ 設置設備の配置：図り建-10 参照 <p>[11.1-建 2] 消防法施行規則第二十四条を準用して手動で火災信号を発信する設備(899, 901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 発信機(P 型)：2 個 ・ 設置設備の配置：図り建-10 参照 <p>[11.1-建 3] 所轄消防の指導により附属建物発電機室は危険物の一般取扱所であることから、危険物の規制に関する政令第二十条第 1 項二に基づき、消火器(894, 898)を設置する。屋外に設置する消火器の最低使用温度は-30℃以下とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> □ 第四種消火設備：粉末消火器 50 型 1 本 □ 第五種消火設備：粉末消火器 10 型 2 本 ・ 設置設備の配置：図り建-11 参照 <ul style="list-style-type: none"> □ 第四種消火設備：危険物の規制に関する規則第三十二条の十に基づき、消火器に至る歩行距離を 30m 以下とする。 □ 第五種消火設備：危険物の規制に関する規則第三十二条の十一に基づき、消火器に至る歩行距離を 20m 以下とする。 	

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

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

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

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

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

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

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

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

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

凡例 { }内に示す数字: 事業変更許可申請書の「表 安全機能を有する施設の安全機能一覧」における該当機器の番号を示す。
 [] 内に示す数字: 加工施設の技術基準の条番号、項番号、及び設計番号、又はその他事業許可で求める仕様に関する設計番号を示す。

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

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

本仕様表内の設計番号及び図番は 5 次申請書の番号を示す。

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

[99-建1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 建1を示す。

本仕様表内の設計番号及び図番は5次申請書の番号を示す。

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

表り建-2-1-1 付属施設独立遮蔽壁(1) 主要な構造材の仕様表

構築物の種類	(1) 遮蔽壁 構造：鉄筋コンクリート造 基礎：杭基礎 支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持 地盤：N 値 30 以上の砂礫層
主要な構造材	(1) 遮蔽壁 ①鉄筋コンクリート ・鉄筋：JIS G3112 に定める鉄筋 ・コンクリート：JIS A5308 に定めるコンクリート(密度：2.05g/cm ³ 以上) 新設躯体全般：設計基準強度 24.0N/mm ² ②杭：JIS A5372 に定める外殻鋼管付きコンクリート杭 杭長さ：□m 杭径寸法：□mm 及び □mm 杭先端深度：設計 GL から-8.14m

(参考)

- 添付説明書-建 2
- 添付説明書-建 3
- 添付説明書-建 9

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な構造材基本仕様

項目	仕様	対象図面
構造材基本仕様	(1) 遮蔽壁 a. 独立遮蔽壁(1)の新設 鉄筋コンクリート 遮蔽壁厚さ：□mm 遮蔽壁高さ：□mm (設計 GL から) 遮蔽壁合計長さ：□mm 基礎部幅：□mm 及び 4250mm 鉄筋：D16 (□)、 D19、D22 及び D25 (SD345) 新設杭：□mm 及び □mm (外殻鋼管付きコンクリート杭)	(1) 遮蔽壁 a. 図り建-1-1~3 (参考) 添付説明書-建 2 添付説明書-建 3 添付説明書-建 9

主要な部材寸法及び材質

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

(参考)

- 添付説明書-建 2
- 添付説明書-建 3

表り建-2-1-2 付属施設独立遮蔽壁(2) 主要な構造材の仕様表

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

(参考)

添付説明書-建 2

添付説明書-建 3

添付説明書-建 9

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な構造材基本仕様

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

主要な部材寸法及び材質

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

(参考)

添付説明書-建 2

添付説明書-建 3

表リ建-2-1-3 付属施設独立遮蔽壁(3) 主要な構造材の仕様表

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

(参考)

添付説明書一建 2

添付説明書一建 3

添付説明書一建 9

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な構造材基本仕様

項目	仕様	対象図面
構造材基本仕様	(1)遮蔽壁 c. 独立遮蔽壁(3)の新設 鉄筋コンクリート 遮蔽壁厚さ： <input type="text"/> mm 遮蔽壁高さ： <input type="text"/> mm (設計 GL から) 遮蔽壁合計長さ： <input type="text"/> mm 基礎部幅： <input type="text"/> mm 鉄筋：D19 及び D22 (<input type="text"/>)	(1)遮蔽壁 c. 図リ建-3 (参考) 添付説明書一建 2 添付説明書一建 3 添付説明書一建 9

主要な部材寸法及び材質

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

(参考)

添付説明書一建 2

添付説明書一建 3

表り建-2-1-4 付属施設独立遮蔽壁(4) 主要な構造材の仕様表

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

(参考)

添付説明書一建 2

添付説明書一建 3

添付説明書一建 9

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な構造材基本仕様

項目	仕様	対象図面
構造材基本仕様	(1)遮蔽壁 d. 独立遮蔽壁(4)の新設 鉄筋コンクリート 遮蔽壁厚さ：□mm 遮蔽壁高さ：□mm (設計 GL から) 遮蔽壁合計長さ：□mm 基礎部幅：□mm 地盤改良 (長期地耐力 80kN/m ²) 鉄筋：D13 及び D16 □、D19 (□)	(1)遮蔽壁 d. 図り建-4 (参考) 添付説明書一建 2 添付説明書一建 3 添付説明書一建 9

主要な部材寸法及び材質

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

(参考)

添付説明書一建 2

添付説明書一建 3

表り建-2-3 付属施設防護フェンス 主要な構造材の仕様表

構築物の種類	<p>(1) 付属施設防護フェンス 構造：金属支柱、金属ワイヤーによるフェンス 支持方法及び地盤 端部及びコーナー部 支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤に杭基礎で支持 地盤：N値30以上の砂礫層 端部及びコーナー部以外 支持方法：十分な支持性能を有する支持地盤で直接支持 地盤：長期許容応力度 50kN/m²以上、短期許容応力度 75N/m²以上の地表近くのローム層</p>
主要な構造材	<p>(1) 付属施設防護フェンス ①鉄筋コンクリート ・鉄筋：JIS G3112に定める鉄筋 ・コンクリート：JIS A5308に定めるコンクリート(密度：2.05g/cm³以上) 新設基礎：設計基準強度 24.0N/mm² ②鉄骨：JIS G3192に定める山形鋼、H形鋼、溝形鋼 ③杭：鋼管杭(国交省認定番号：TACP-0126) 杭長さ：[]m、4.75m及び5.25m 杭径寸法：[]mm 厚さ：[]mm及び[]mm 杭先端深度：設計GLから 端部(東側)：[]m コーナー部：[]m 端部(中央北側)：[]m 端部(中央南側)：[]m 端部(西側)：[]m</p>

(参考)

添付説明書-建2

添付説明書-建3

その他の加工施設 非常用設備に関する基本仕様

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

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

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

加工施設の技術基準	技術基準に対する仕様 ^{※1}	適合性を確認するための施設
核燃料物質の臨界防止	—	—
安全機能を有する施設の 地盤	—	—
地震による損傷の防止	—	—
津波による損傷の防止	—	—
外部からの衝撃による損 傷の防止	—	—
人の不法な侵入等の防止	—	—
閉じ込めの機能	—	—
火災等による損傷の防止	[11. 1-建 4] 消防法施行令第十九条に基づき、屋外消火栓を設置、また、屋外消火栓は、防火水槽(100m ³ ×2)と消火水配管により接続。	防火水槽(896)及び可搬消防ポンプ(897)
溢水による損傷の防止	—	—
安全避難通路等	—	—
安全機能を有する施設	—	—
材料及び構造	—	—
搬送設備	—	—
核燃料物質の貯蔵施設	—	—
警報設備等	—	—
放射線管理施設	—	—
廃棄施設	—	—
核燃料物質等による汚染 の防止	—	—
遮蔽	—	—
換気設備	—	—
非常用電源設備	[24. 1-建 1] 全ての非常用通報設備(放送設備、通信連絡設備(電話設備(890, 893)(有線式))と自動火災報知設備は、それぞれを非常用ディーゼル発電機に接続する。 [24. 1-建 2] 付属建物発電機室の全ての緊急対策設備(1)(非常用照明、誘導灯)は、副変電所(第2変電所)の切替器を介して非常用ディーゼル発電機に接続する。	非常用ディーゼル発電機(屋外ケーブル系統)(888)
通信連絡設備	—	—
その他事業許可で求める 仕様	—	—

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

表リ設-1 保安秤量器（転換工場1）～（転換工場10） 仕様表（1/3）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{921} 付属設備 秤量設備 {923} 付属設備 秤
設置場所		(1) 工場棟 転換工場 転換加工室 (2) 工場棟 転換工場 転換加工室 (3) 工場棟 転換工場 転換加工室 (4) 工場棟 転換工場 転換加工室 (5) 工場棟 転換工場 転換加工室 (6) 工場棟 転換工場 転換加工室 (7) 工場棟 転換工場 転換加工室 (8) 工場棟 転換工場 転換加工室 (9) 工場棟 転換工場 転換加工室 (10) 工場棟 転換工場 転換加工室
機器名		付属設備 秤量設備 保安秤量器（転換工場1）～（転換工場10） (1) 保安秤量器（転換工場1） (2) 保安秤量器（転換工場2） (3) 保安秤量器（転換工場3） (4) 保安秤量器（転換工場4） (5) 保安秤量器（転換工場5） (6) 保安秤量器（転換工場6） (7) 保安秤量器（転換工場7） (8) 保安秤量器（転換工場8） (9) 保安秤量器（転換工場9） (10) 保安秤量器（転換工場10）
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 変更なし (4) 変更なし (5) 変更なし (6) 変更なし (7) 変更なし (8) 変更なし (9) 変更なし (10) 変更なし
員数		10 台 (1) 1 台 (2) 1 台 (3) 1 台 (4) 1 台 (5) 1 台 (6) 1 台 (7) 1 台 (8) 1 台 (9) 1 台 (10) 1 台

表り設-1 保安秤量器（転換工場1）～（転換工場10） 仕様表（2/3）

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

表り設一1 保安秤量器（転換工場1）～（転換工場10） 仕様表（3/3）

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

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

表リ設-2 保安秤量器（成型工場1）～（成型工場10） 仕様表（1/3）

事業許可との 対応	許可番号（日付）	原規規発第 1711011 号（平成 29 年 11 月 1 日付）
	設備・機器名称	{921} 付属設備 秤量設備 {923} 付属設備 秤
設置場所		(1) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (2) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (3) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (4) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (5) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (6) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (7) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (8) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (9) 工場棟 成型工場 ペレット加工室 (10) 工場棟 成型工場 ペレット加工室
機器名		付属設備 秤量設備 保安秤量器（成型工場1）～（成型工場10） (1) 保安秤量器（成型工場1） (2) 保安秤量器（成型工場2） (3) 保安秤量器（成型工場3） (4) 保安秤量器（成型工場4） (5) 保安秤量器（成型工場5） (6) 保安秤量器（成型工場6） (7) 保安秤量器（成型工場7） (8) 保安秤量器（成型工場8） (9) 保安秤量器（成型工場9） (10) 保安秤量器（成型工場10）
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 変更なし (4) 変更なし (5) 変更なし (6) 変更なし (7) 変更なし (8) 変更なし (9) 変更なし (10) 変更なし
員数		10 台 (1) 1 台 (2) 1 台 (3) 1 台 (4) 1 台 (5) 1 台 (6) 1 台 (7) 1 台 (8) 1 台 (9) 1 台 (10) 1 台

表り設-2 保安秤量器（成型工場1）～（成型工場10） 仕様表（2/3）

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

表り設一2 保安秤量器（成型工場1）～（成型工場10） 仕様表（3/3）

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

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

表り設-3 保安秤量器 (ウラン管理 1) ~ (ウラン管理 4) 仕様表 (1/2)

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

表り設-3 保安秤量器（ウラン管理1）～（ウラン管理4） 仕様表（2/2）

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

追表り設-2 (5次) 同位体分析設備 仕様表 (1/2)

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

追表り設-2 (5次) 同位体分析設備 仕様表 (2/2)

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

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

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

追表り設-3 (5次) 不純物分析設備 仕様表 (1/3)

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

追表り設-3 (5次) 不純物分析設備 仕様表 (2/3)

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

追表リ設-3 (5次) 不純物分析設備 仕様表 (3/3)

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

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

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

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

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

[99-設1]は、その他事業許可で求める仕様に関する設計番号 設1を示す。

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

追表り設-4 (5次) 物性測定設備 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号(日付)	原規規発第 1711011 号(平成 29 年 11 月 1 日付)
	設備・機器名称	[908] 分析設備 物性測定設備
設置場所		(1) 付属建物 除染室・分析室 分析室 (2) 付属建物 除染室・分析室 分析室 (3) 付属建物 除染室・分析室 分析室
機器名		分析設備 物性測定設備 (1) 比表面積測定装置 (2) 嵩密度測定装置 (3) 平均粒径測定装置
変更内容		(1) 変更なし (2) 変更なし (3) 改造 ・ 火災防止のため、金属製カバーを設置する。
員数		1 式 (1) 1 基 (2) 1 基 (3) 1 基
一般仕様	型式	(1) Macsorb HM-1220、WS2D-AA5M-AA0T※ (2) タップ密度測定式、設置架台 (3) Model 95、WS2D-AA8M-AA0T※ ※ 市販品の設置架台
	主要な構造材	別表り設-4
	寸法(単位:mm)	(1) <input type="text"/> (2) <input type="text"/> (3) <input type="text"/>
	その他の構成機器	—
	その他の性能	—
	取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末等(分析サンプル)

追表り設-4 (5次) 物性測定設備 仕様表 (2/2)

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

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

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

追表り設-5 (5次) 試料回収ボックス 仕様表 (1/2)

事業許可との 対応	許可番号 (日付)	原規規発第 1711011 号 (平成 29 年 11 月 1 日付)	
	設備・機器名称	{909} 分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	
設置場所	(1) 付属建物 除染室・分析室 分析室		
機器名	分析設備 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)		
変更内容	(1) 改造 ・ 作業性改善のため、下部へのシュート部を閉止する。		
員数	1 基		
一般仕様	型式	箱型ボックス式	
	主要な構造材	別表り設-5	
	寸法 (単位: mm)	(1) <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td style="width: 100px; height: 15px;"></td></tr></table>	
	その他の構成機器	—	
	その他の性能	—	
取扱う核燃料物質の状態	UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末等 (分析サンプル)		
技術基準に基づく設計 (注)	核燃料物質の臨界防止	{906}・{907}・{908}・{909} [4.1-設 1] 核的制限値を設定する。 濃縮度 5%以下 質量 14.8kgU 以下 (分光分析室及び分析室全体で質量制限) [4.2-設 1] ウランの使用は、その形状寸法及び位置について立体角法により安全である範囲に制限する (図臨配-2、図臨転-121)。 [4.2-設 6] 工場棟領域に設置する。(他領域との干渉については次回以降申請する)	
	安全機能を有する施設の地盤	[5.1-設 1] 十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された付属建物 除染室・分析室の土間コンクリートに設置する。	

追表り設-5 (5次) 試料回収ボックス 仕様表 (2/2)

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

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

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

I-2 検査の項目及び方法

1. 各建物に関する検査の項目及び方法

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

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

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

表1-1-1 検査の項目 (1/4)

施設名称	設置場所	名称	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項										二 号 (注2) 作 動	三 号 (注3) QMS (注4)
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法											
				員数	外観 (注1)	寸法	配置	材料	系統	据付	着底				
化学処理施設	屋外	付属建物	シリングダ洗淨棟	改造	-	①	○	○	○	-	-	○	-	-	○
	屋外	工場棟	転換工場	改造	-	①	○	-	○	-	-	○	-	-	○
	屋外	工場棟	組立工場	改造	-	①	○	-	○	-	-	○	-	-	○
核燃料物質の貯蔵施設	屋外	付属建物	原料貯蔵所	改造	-	①	○	○	○	-	-	○	○	-	○
	屋外	付属建物 容器管理棟	独立遮蔽壁(5)	変更なし (シリングダ貯蔵ヒット)	-	①	○	-	-	-	-	-	-	-	○
	屋外	付属建物	容器管理棟	新設	-	①	○	○	○	-	-	○	-	-	○
放射性廃棄物の廃棄施設	屋外	付属建物	容器管理棟	改造	-	①	○	-	-	-	-	○	-	-	○
	屋外	付属建物	第1廃棄物処理所	改造	-	①	○	○	○	-	-	○	-	-	○
	屋外	付属建物	第1廃棄物処理所前室	新設	-	①	○	○	○	-	-	○	-	-	○
	屋外	付属建物	第2廃棄物処理所	改造	-	①	○	○	○	-	-	○	-	-	○
	屋外	付属建物	第3廃棄物倉庫	改造	-	①	○	○	○	-	-	○	-	-	○
	屋外	付属建物	除染室・分析室	改造	-	①	○	-	-	-	-	○	-	-	○
	屋外	工場棟 転換工場 チェンクタンク室 地下排水槽	地下ピット	変更なし	-	①	○	-	-	-	-	-	-	-	○
	屋外	付属建物 第3廃棄物倉庫	廃棄物貯蔵設備(5)	改造	○	①	○	-	-	-	-	-	-	-	○
	屋外	付属施設	独立遮蔽壁(1)	新設	-	①	○	○	○	-	-	○	○	-	○
	屋外	付属施設	独立遮蔽壁(2)	新設	-	①	○	○	○	-	-	○	-	-	○
その他の加工施設	屋外	付属施設	独立遮蔽壁(3)	新設	-	①	○	○	○	-	-	○	-	-	○
	屋外	付属施設	独立遮蔽壁(4)	新設	-	①	○	○	○	-	-	○	-	-	○
	屋外	付属設備 水素供給設備	障壁	新設	-	①	○	○	○	-	-	○	○	-	○
	屋外	付属施設	防護フェンス	新設	-	①	○	○	○	-	-	○	○	-	○

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

表1-1 検査の項目 (2/4)

施設名称	設置場所	名称	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項											
				一号		構造、強度及び漏えい		確認するための十分な方法		着底	二号 (注2)	二号 (注3)	OHS (注4)		
				員数	外観 (注1)	寸法	配置	材料	系統					据付	
化学処理施設	付属建物 洗浄棟 薬液室、 前室、 測定室、 沈殿槽室、 腐液処理室、 排気室、 貯蔵室(3)、 排気塔、 屋外	非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	変更なし	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			誘導灯	変更なし	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			安全避難通路	増設	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			堰 (内溢流水止水用)(固定式)	新設	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			堰 (内溢流水止水用)(脱着式)	新設	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			非常用設備 非常用通報設備	変更なし	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			放送設備	変更なし	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			通信連絡設備 (電話設備)	増設	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			非常用設備 自動火災報知設備	変更なし 火災感知設備及びそれに連動 する警報設備	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			非常用設備 消火設備	屋外消火栓 消火器	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
核燃料物質の貯蔵 施設	付属建物 原料貯蔵 所 原料貯蔵室	非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	変更なし	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			誘導灯	変更なし	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			安全避難通路	増設	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			非常用設備 非常用通報設備	変更なし	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			放送設備	変更なし	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			通信連絡設備 (電話設備)	増設	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			非常用設備 自動火災報知設備	変更なし 火災感知設備 変更なし (警報設備)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			非常用設備 消火設備	屋外消火栓 改造 (南側屋外消火栓) 改造 (西側屋外消火栓)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				変更なし	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				消火器	変更なし	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

(注1)：外観検査 (注2)：機器の外観、(注3)：機器及び性能を確保するために十分な方法 (注4)：品質マネジメントシステムに係る検査

表1-1 検査の項目 (3/4)

施設名称	設置場所	名称	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項								二 号 (注2)	三 号 (注3)		
				構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										着底	作 動
				員 数	外 観 (注1)	寸 法	配 置	材 料	系 統	据 付	QMS (注4)				
放射線廃棄物の廃棄施設	付属建物第1廃棄物処理所 廃棄物処理室、 排気室、 作業員室、 更衣室、 玄関、 屋外	非常用設備 緊急対策設備(1)	変更なし	○	①	-	○	○	-	○	○	○	○		
		誘導灯	変更なし	○	①	-	○	○	-	○	○	○	○		
		安全避難通路	増設	-	①	-	○	-	-	-	-	-	○		
		飛散防止用防護ネット	新設	-	①	○	○	○	-	-	-	-	○		
		堰 (内部止水止水用)(固定式)	新設	○	①	○	○	○	-	-	-	-	○		
		非常用設備 緊急対策設備(3)	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○		
		非常用設備 非常用通報設備	増設	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○		
		非常用設備 自動火災報知設備	変更なし (火災感知設備) 変更なし (警報設備)	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○		
		非常用設備 消火設備	変更なし	○	①	○	○	-	-	-	-	-	○		
		消火器	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○		
付属建物第1廃棄物処理所前室 前室 屋外	非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	増設	○	①	-	○	-	-	-	-	○	○		
		誘導灯	増設	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○		
		安全避難通路	増設	-	①	-	○	-	-	-	-	-	○		
		放送設備	増設	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○		
		非常用設備 非常用通報設備	増設	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○		
		非常用設備 自動火災報知設備	増設 (火災感知設備)	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○		
		非常用設備 消火設備	変更なし	○	①	○	○	-	-	-	-	-	○		
		屋外消火栓	変更なし	○	①	-	○	-	-	-	-	-	○		

(注1)：外観検査 (①機器の外観、②配管の確認)

(注2)：機能及び性能を確認するために十分な方法

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

(注4)：品質マネジメントシステムに係る検査

表1-1-1 検査の項目 (4/4)

施設名称	設置場所	名称	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項											
				一号		構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法		系統	材料	据付	着底	二号 (注2) 作動	三号 (注3)		
				員数	外観 (注1)	寸法	配置								
放射線廃棄物の廃棄施設	付属建物第2廃棄物処理所 廃棄物プレス室、倉庫、前室、洗面所、更衣室、シャワーカー、更衣室、シャワーカー、便所、玄関、現場控室、排気室、給気室、屋外	非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	変更なし	○	①	-	○	○	-	○	○	○		
			誘導灯	変更なし	○	①	-	○	○	-	○	○	○	○	
			安全避難通路	増設	-	○	-	-	-	-	-	-	-	-	○
			飛散防止用防護ネット	新設	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			堰 (内部溢水止水用)(固定式)	新設	○	①	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			堰 (内部溢水止水用)(脱着式)	新設	○	①	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			非常用設備 非常用通報設備	変更なし	○	①	-	○	○	○	○	○	○	○	○
			放送設備	変更なし	○	①	-	○	○	○	○	○	○	○	○
			通信連絡設備(電話設備)	増設	○	①	-	○	○	○	○	○	○	○	○
			非常用設備 自動火災報知設備	改造 (火災感知設備) 変更なし (警報設備)	○	①	-	○	○	○	○	○	○	○	○
			非常用設備 消火設備	変更なし	○	①	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			非常用設備 緊急対策設備(1)	非常用照明	変更なし	○	①	-	○	○	○	○	○	○	○
			非常用設備 緊急対策設備(1)	誘導灯	変更なし	○	①	-	○	○	○	○	○	○	○
			付属建物第3廃棄物倉庫 屋外	非常用設備 非常用通報設備	安全避難通路	増設	-	○	-	-	-	-	-	-	-
放送設備	変更なし	○			①	-	○	○	○	○	○	○	○		
通信連絡設備(電話設備)	改造	○			①	-	○	○	○	○	○	○	○		
非常用設備 自動火災報知設備	変更なし (火災感知設備) 変更なし (警報設備)	○			①	-	○	○	○	○	○	○	○		
非常用設備 消火設備	屋外消火栓	変更なし	○	①	○	○	○	○	○	○	○	○			
	消火器	変更なし	○	①	-	○	○	○	○	○	○	○			

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

表1-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟の非常用設備の検査の方法 (1/4)

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

表1-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟の非常用設備の検査の方法 (2/4)

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

表1-2-1 付属建物シリンダ洗浄機の非常用設備の検査の方法 (3/4)

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

表1-2-1 付属建物シリンダ洗浄棟の非常用設備の検査の方法 (4/4)

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

表1-2-2 付属建物原料貯蔵所の非常用設備の検査の方法 (1/3)

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

表1-2-2 付属建物原料貯蔵所の非常用設備の検査の方法 (2/3)

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

表1-2-2 付属建物原料貯蔵所の非常用設備の検査の方法 (3/3)

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

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

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

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

非常用設備 緊急対策設備(2)		検査の項目		検査の方法		判定基準	
	飛散防止用防護 ネットの新設 図リ4-3-4	検査①	材料	ワイヤーロープの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ワイヤーロープの材質、強度が申請内容のとおりであること。 ワイヤーロープの材質が不燃性材料であること。		
			寸法	ワイヤーロープのロープ径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ワイヤーロープのロープ径寸法が申請内容のとおりであること。		
		検査②	材料	強力長シヤックルの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	強力長シヤックルの材質、強度が申請内容のとおりであること。 強力長シヤックルの材質が不燃性材料であること。		
			寸法	強力長シヤックルのピン径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	強力長シヤックルのピン径寸法が申請内容のとおりであること。		
		検査③	材料	シヤックルの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	シヤックルの材質、強度が申請内容のとおりであること。		
			寸法	シヤックルのピン径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	シヤックルのピン径寸法が申請内容のとおりであること。		
		検査④	材料	ネットの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ネットの材質、強度が申請内容のとおりであること。		
			寸法	ネットの金網線径及び目合い寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ネットの金網線径及び目合い寸法が申請内容のとおりであること。		
		検査⑤	材料	ターンバックルの材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ターンバックルの材質、強度が申請内容のとおりであること。		
			寸法	ターンバックルのねじ径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	ターンバックルのねじ径寸法が申請内容のとおりであること。		
		検査⑥	材料	接合コイル及び結束線の材質、強度を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	接合コイル及び結束線の材質、強度が申請内容のとおりであること。 接合コイル及び結束線の材質が不燃性材料であること。		
			寸法	接合コイル及び結束線の線径寸法を『鋼材検査証明書(ミルシート)』により確認する。	接合コイル及び結束線の線径寸法が申請内容のとおりであること。		
		検査⑦	据付	防護ネットが建物の壁、柱、梁等に固定されていることを施工業者の品質記録により確認する。	防護ネットが壁、柱、梁等に固定されていること。		
			配置	所定の場所に溶接されていることを施工業者の品質記録により確認する。	溶接位置が申請内容のとおりであること。		
		検査⑧	配置	防護ネットの配置を施工業者の品質記録により確認する。	防護ネットの配置が申請内容のとおりであること。		
			外観	溶接部に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。	溶接部に有害な傷及び変形がないこと。		
						防護ネットに有害な傷及び変形がないこと。	

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

検査の項目		検査の方法		判定基準			
非常用設備 緊急対策設備(3)	堰 (内部溢水止水用) (固定式)の新設 図リ4-3-5	検査①② 材料	アンカー及び鋼材の材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	アンカー及び鋼材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鋼材が不燃性材料であること。			
			寸法	アンカーの径寸法及び鋼材の断面寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	アンカーの径寸法及び鋼材の断面寸法が申請内容のとおりであること。		
		検査③ 材料	コーキング材の材質を『メーカー仕様書』により確認する。	コーキング材が耐薬品性を有する[]であること。			
			検査④ 員数	固定式堰の員数を目視により確認する。	固定式堰の員数が申請内容のとおりであること。		
				寸法	固定式堰の高さ寸法を施工業者の品質記録により確認する。	固定式堰の高さ寸法が申請内容のとおりであること。	
				据付	固定式堰が所定の場所に設置されていることを目視により確認する。	固定式堰の設置位置が申請内容のとおりであること。	
		検査① 員数	配置	固定式堰の配置を施工業者の品質記録により確認する。	固定式堰の配置が申請内容のとおりであること。		
			外観	固定式堰に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	固定式堰に有害な傷及び変形がないこと。		
			非常用設備 非常用通報設備	検査① 放送設備の復旧 図リ4-3-6	員数	放送設備の員数を目視により確認する。	放送設備の員数が申請内容のとおりであること。
					据付	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
					配置	放送設備の配置を目視により確認する。	放送設備の配置が申請内容のとおりであること。
					外観	放送設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	放送設備に有害な傷及び変形がないこと。
非常用設備 非常用通報設備	検査① 通信連絡設備(電話設備)の復旧及び増設 図リ4-3-7	作動	放送設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	放送設備が正常に作動すること。			
		員数	通信連絡設備の員数を目視により確認する。	通信連絡設備の員数が申請内容のとおりであること。			
		配置	通信連絡設備の配置を目視により確認する。	通信連絡設備の配置が申請内容のとおりであること。			
		外観	通信連絡設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。	通信連絡設備に有害な傷及び変形がないこと。			
		作動	通信連絡設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。	通信連絡設備が正常に作動すること。			

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

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

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

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

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

検査の項目		検査の方法		判定基準		
非常用設備 非常用通報設備	放送設備の増設 図リ4-4-4	検査①	員数	放送設備の員数が申請内容のとおりであること。		
		据付	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認すること。	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。		
		配置	放送設備の配置を目視により確認すること。	放送設備の配置が申請内容のとおりであること。		
		外観	放送設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認すること。	放送設備に有害な傷及び変形がないこと。		
		作動	放送設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認すること。	放送設備が正常に作動すること。		
		非常用設備 自動火災報知設備	火災感知設備の増設 図リ4-4-5	検査①	員数	自動火災報知設備の員数を目視、又は記録により確認すること。
				据付	自動火災報知設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視、又は記録により確認すること。	自動火災報知設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていること。
				配置	自動火災報知設備の配置を目視、又は記録により確認すること。	自動火災報知設備の配置が申請内容のとおりであること。
				外観	自動火災報知設備に有害な傷及び変形がないことを目視、又は記録により確認すること。	自動火災報知設備に有害な傷及び変形がないこと。
				作動	自動火災報知設備(感知器)について、加煙器による作動試験を行い、正常に作動することを確認すること。	自動火災報知設備(感知器)が正常に作動すること。
変更しない設備・ 機器の検査	消火設備(屋外消火栓) 図リ4-4-6	検査①	員数	屋外消火栓の員数を目視により確認すること。		
		寸法	屋外消火栓の埋設配管について、地表面から管の上端までの深さが300mm以上であることを記録により確認すること。	屋外消火栓の埋設配管について、地表面から管の上端までの深さが300mm以上であること。		
		据付	屋外消火栓が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトにて固定されていることを目視により確認すること。	屋外消火栓が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトにて固定されていること。		
		配置	屋外消火栓の配置を目視により確認すること。	屋外消火栓の配置が申請内容のとおりであること。		
		外観	屋外消火栓に有害な傷及び変形がないことを目視により確認すること。	屋外消火栓に有害な傷及び変形がないこと。		
		作動	不凍式の屋外消火栓が設置されていることを目視により確認すること。	不凍式の屋外消火栓が設置されていること。		
		品質マネジメントシステムに係る検査	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認すること。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。		

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

表1-2-6 付属建物第3 廃棄物倉庫の非常用設備の検査の方法 (1/3)

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

表1-2-6 付属建物第3 廃棄物倉庫の非常用設備の検査の方法 (2/3)

検査の項目		検査の方法		判定基準		
非常用設備 非常用通報設備	放送設備の復旧 図り4-6-4	検査①	員数	放送設備の員数を目視により確認する。		
			据付	放送設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視により確認する。		
			配置	放送設備の配置を目視により確認する。		
			外觀	放送設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。		
			作動	放送設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。		
			通信連絡設備(電話設備)の改造 図り4-6-5	検査①	員数	通信連絡設備の員数を目視により確認する。
					配置	通信連絡設備の配置を目視により確認する。
					外觀	通信連絡設備に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。
					作動	通信連絡設備について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。
					火災感知設備及びそれに連動する警報設備の復旧 図り4-6-6	検査①
据付	自動火災報知設備が建物の壁、柱、梁、屋根等にボルト、又は溶接にて固定されていることを目視、又は記録により確認する。					
配置	自動火災報知設備の配置を目視、又は記録により確認する。					
外觀	自動火災報知設備に有害な傷及び変形がないことを目視、又は記録により確認する。					
作動	自動火災報知設備(感知器)について、加煙器による作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。 自動火災報知設備(ベル)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。 自動火災報知設備(発信機)について、作動試験を行い、正常に作動することを確認する。又は記録により確認する。					

表1-2-6 付属建物第3 廃棄物倉庫の非常用設備の検査の方法 (3/3)

検査の項目		検査の方法	判定基準	
非常用設備 消火設備	消火器の復旧 図リ4-6-7	検査① 員数	消火器の員数が申請内容のとおりであることを確認すること。	
		配置	消火器の配置が申請内容のとおりであることを確認すること。	
		外観	消火器に有害な傷及び変形がないこと。	
		員数	屋外消火栓の員数が申請内容のとおりであることを確認すること。	
	変更しない設備・ 機器の検査	消火設備(屋外消火 栓) 図リ4-6-8	検査① 員数	屋外消火栓の埋設配管について、地表面から管の上端までの深さが300mm以上であることを記録により確認すること。
			寸法	屋外消火栓が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定されていること。
			据付	屋外消火栓が基礎コンクリートに固定した下部構成部にボルトで固定されていること。
			配置	屋外消火栓の配置が申請内容のとおりであることを確認すること。
			外観	屋外消火栓に有害な傷及び変形がないこと。
			作動	不凍式の屋外消火栓が設置されていることを目視により確認すること。 屋外消火栓について、加圧送水装置試験、又は放水試験を行い、正常に作動することを確認すること。又は記録により確認すること。
品質マネジメントシステムに係る検査		設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認すること。	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。	

表1-3-1 付属建物シリンドラ洗浄棟の検査の方法

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準
1-a. 外壁更新	検査①	材料	ロックウールの材質を『メーカー仕様書』により確認する。
		寸法	ロックウールの嵩比重を『メーカー仕様書』により確認する。
	検査②	材料	サイディングの材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。
		寸法	サイディングの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。
	検査③	材料	外壁下地材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	外壁下地材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
	検査④	寸法	ロックウールの加工厚さを施工業者の品質記録により確認する。
		配置	サイディングの配置を施工業者の施工記録と目視により確認する。
	検査⑤	据付	サイディングにロックウールが施工されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
		外観	サイディング及びロックウールに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。
1-b. 鉄扉新設	検査①	材料	鉄扉の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
	検査②	据付	鉄扉が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
		外観	鉄扉に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。
	検査③	材料	鉄扉補強材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄扉補強材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
	検査④	据付	鉄扉補強材が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
		外観	鉄扉及び鉄扉補強材に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。
	検査⑤	材料	シャッター補強材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	シャッター補強材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
検査⑥	据付	シャッター補強材が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	
	外観	シャッター及びシャッター補強材に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	
品質マネジメントシステムに係る検査	設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを書類により確認する。		設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-2 工場棟転換工場の検査の方法

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

表1-3-3 工場棟組立工場の検査の方法

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

表1-3-4 付属建物原料貯蔵所の検査の方法 (1/2)

工事番号及び工事名称	検査の項目		検査の方法	判定基準
	検査①②	検査③		
4-a. 東側外壁の壁新設補強	材料	鉄筋及びアンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋及びアンカーの材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄筋及びアンカーの径寸法が申請内容のとおりであること。 杭の規格、種類が申請内容のとおりであること。 杭の外形寸法が申請内容のとおりであること。 杭の配置が申請内容のとおりであること。 打設した杭の杭頭のDからの深さと杭の長さの合計が支持層レベル以上であること。 アンカー及び鉄筋の配置が申請内容のとおりであること。 型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。 コンクリートの強度が申請内容のとおりであること。 壁表面に有害な傷及び変形がないこと。 鉄筋及びアンカーの材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄筋及びアンカーの径寸法が申請内容のとおりであること。 アンカー及び鉄筋の配置が申請内容のとおりであること。 型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。 コンクリートの強度が申請内容のとおりであること。	
	寸法	鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。		
	材料	杭の規格、種類を『出荷証明書』により確認する。		
	寸法	杭の外形寸法を『出荷証明書』により確認する。		
	配置	杭の配置を施工業者の品質記録により確認する。		
	着底	支持層の到達確認を施工業者の品質記録により確認する。		
	配置	アンカー及び鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。		
	寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。		
	材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。		
	外観	壁表面に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。		
	材料	鉄筋及びアンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。		
	寸法	鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。		
4-b. 西側外壁の壁新設補強	配置	アンカー及び鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。	鉄筋及びアンカーの径寸法が申請内容のとおりであること。 アンカー及び鉄筋の配置が申請内容のとおりであること。 型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。 コンクリートの強度が申請内容のとおりであること。 壁表面に有害な傷及び変形がないこと。 鉄筋及びアンカーの材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄筋及びアンカーの径寸法が申請内容のとおりであること。 アンカー及び鉄筋の配置が申請内容のとおりであること。 型枠内の寸法が申請内容のとおりであること。 コンクリートの強度が申請内容のとおりであること。 壁表面に有害な傷及び変形がないこと。 鉄筋の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄筋が不燃性材料であること。 鉄筋の外形寸法及び厚み寸法が申請内容のとおりであること。 鉄筋の設置位置が申請内容のとおりであること。 鉄筋に有害な傷及び変形がないこと。	
	寸法	鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。		
	配置	アンカー及び鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。		
	寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。		
	材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。		
	外観	壁表面に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。		
	材料	鉄筋及びアンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。		
	寸法	鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。		
	配置	アンカー及び鉄筋の配置を施工業者の品質記録により確認する。		
	寸法	型枠内の寸法を施工業者の品質記録により確認する。		
	材料	コンクリートの強度を施工業者の品質記録により確認する。		
	外観	壁表面に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。		
4-c. 鉄扉新設	材料	鉄扉の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄扉の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄扉が不燃性材料であること。 鉄扉の外形寸法及び厚み寸法が申請内容のとおりであること。 鉄扉の設置位置が申請内容のとおりであること。 鉄扉に有害な傷及び変形がないこと。	
	寸法	鉄扉の外形寸法及び厚み寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。		
	据付	鉄扉が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。		
	外観	鉄扉に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。		

表1-3-4 付属建物原料貯蔵所の検査の方法 (2/2)

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準
4-d. 鉄筋補強	検査①	材料	鉄筋補強材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄筋補強材が不燃性材料であること。
		寸法	鉄筋補強材の断面寸法が申請内容のとおりであること。
	検査②	損付	鉄筋補強材が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
		外観	鉄筋及び鉄筋補強材に有害な傷及び変形がないこと。 鉄筋及び鉄筋補強材に有害な傷及び変形がないこと。
4-e. シリンダ貯蔵ピットの検査	検査①	材料	鉄筋の材質、強度が申請内容のとおりであること。
			コンクリートの強度を記録により確認する
			塗料の材質を『メーカー仕様書』により確認する。
	検査②	寸法	鉄筋径の寸法を記録により確認する。
		外観	シリンダ貯蔵ピット表面に有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。
品質マネジメントシステムに係る検査		設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであることを確認する。	

表1-3-5 付属建物容器管理棟独立遮蔽壁(5)の検査の方法

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

表1-3-6 付属建物容器管理棟の検査の方法

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

表1-3-7 付属建物第1 廃棄物処理所の検査の方法 (1/3)

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

表1-3-7 付属建物第1 廃棄物処理所の検査の方法 (2/3)

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準
6-f. 柱補強	検査①	材料 鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄骨の材質、強度が申請内容のとおりであること。
	検査②	寸法 鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。 据付 鉄骨が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨の断面寸法が申請内容のとおりであること。 鉄骨の設置位置が申請内容のとおりであること。
6-g. 柱梁仕口部補強	検査①	外観 鉄骨に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。 据付 所定の場所に溶接されていることを施工業者の品質記録により確認する。	鉄骨に有害な傷及び変形がないこと。 溶接位置が申請内容のとおりであること。
	検査①	外観 溶接部に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。 据付 所定の場所に溶接されていることを施工業者の品質記録により確認する。	溶接部に有害な傷及び変形がないこと。 溶接位置が申請内容のとおりであること。
6-h. 柱脚部溶接補強	検査①	外観 溶接部に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。 据付 所定の場所に溶接されていることを施工業者の品質記録により確認する。	溶接部に有害な傷及び変形がないこと。 溶接位置が申請内容のとおりであること。
	検査①	外観 溶接部に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録により確認する。 材料 石膏ボードの材質を『メーカー仕様書』により確認する。 寸法 石膏ボードの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	溶接部に有害な傷及び変形がないこと。 石膏ボードの材質が申請内容のとおりであること。 石膏ボードが不燃性材料であること。
6-i. 間仕切り壁更新	検査①	材料 石膏ボードの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。 寸法 石膏ボードの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	石膏ボードの厚み寸法が申請内容のとおりであること。 石膏ボードが不燃性材料であること。
	検査②	材料 下地材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。 寸法 下地材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	下地材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 下地材が不燃性材料であること。
6-j. 外壁サイディング補強	検査③	配置 石膏ボードの配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。 外観 石膏ボードに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	石膏ボードの配置が申請内容のとおりであること。 石膏ボードに有害な傷及び変形がないこと。
	検査①④	材料 鉄筋及びアンカーの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。 寸法 鉄筋及びアンカーの径寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	鉄筋及びアンカーの材質、強度が申請内容のとおりであること。 鉄筋及びアンカーの径寸法が申請内容のとおりであること。
検査③	材料 ロックワール充てん鋼板の材質を『メーカー仕様書』により確認する。 寸法 ロックワール充てん鋼板の厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	ロックワール充てん鋼板の材質が申請内容のとおりであること。 ロックワール充てん鋼板が不燃性材料であること。	
	検査⑤	材料 外壁下地材及び鉄骨の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。 寸法 外壁下地材及び鉄骨の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	外壁下地材の材質、強度が申請内容のとおりであること。 外壁下地材が不燃性材料であること。
検査⑥	材料 サイディングの材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。 寸法 サイディングの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	サイディングの材質、強度が申請内容のとおりであること。 サイディングが不燃性材料であること。	
	検査⑦	配置 サイディングの配置を施工業者の品質記録と目視により確認する。 外観 サイディングに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	サイディングの配置が申請内容のとおりであること。 サイディングに有害な傷及び変形がないこと。

表1-3-7 付属建物第1 廃棄物処理所の検査の方法 (3/3)

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

表1-3-8 付属建物第1 廃棄物処理所前室の検査の方法

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

表1-3-9 付属建物第2 廃棄物処理所の検査の方法 (1/3)

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

表1-3-9 付属建物第2 廃棄物処理所の検査の方法 (2/3)

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

表1-3-9 付属建物第2 廃棄物処理所の検査の方法 (3/3)

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準
8-h. 鉄扉補強	検査①	材料	鉄扉補強材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
		寸法	鉄扉補強材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
	検査②	据付	鉄扉補強材が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
		外観	鉄扉及び鉄扉補強材に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。
8-i. 折板追加補強	検査①	材料	折板の材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。
		寸法	折板の厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。
		据付	折板が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。
	検査②	据付	折板に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。
		外観	折板に有害な傷及び変形がないこと。
			設置又は変更の工事が設計及び工事の計画に従って行われたものであること。

表1-3-10 付属建物第3廃棄物倉庫の検査の方法 (1/2)

工事番号及び工事名称	検査の項目	検査の方法	判定基準	
9-a. 外壁更新	検査①	材料	ロックウールの材質を『メーカー仕様書』により確認する。	
		寸法	ロックウールの嵩比重を『メーカー仕様書』により確認する。	
	検査②	材料	サイディングの材質、強度を『メーカー仕様書』により確認する。	
		寸法	サイディングの厚み寸法を『メーカー仕様書』により確認する。	
	検査③	材料	外壁下地材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	
		寸法	外壁下地材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	
	検査④	寸法	ロックウールの加工厚さを施工業者の品質記録により確認する。	
		配置	サイディングの配置を施工業者の品質記録により確認する。	
		据付	サイディングにロックウールが施工されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	
		外観	サイディング及びロックウールに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	
9-b. 鉄扉補強	検査①	材料	鉄扉補強材の材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	
		寸法	鉄扉補強材の断面寸法を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。	
	検査②	据付	鉄扉補強材が所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	
		外観	鉄扉及び鉄扉補強材に有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	
	9-c. シャッター交換	検査①	材料	シャッターの材質、強度を『鋼材検査証明書（ミルシート）』により確認する。
			寸法	シャッターの外形寸法及び厚み寸法を施工業者の品質記録により確認する。
	検査②	据付	シャッターが所定の場所に設置されていることを施工業者の品質記録と目視により確認する。	
		外観	シャッターに有害な傷及び変形がないことを施工業者の品質記録と目視により確認する。	

表1-3-10 付属建物第3廃棄物倉庫の検査の方法 (2/2)

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

表1-3-11 付属建物除染室・分析室の検査の方法

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

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

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

表1-3-13 付属建物第3 廃棄物倉庫廃棄物貯蔵設備(5)の検査の方法

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

表1-3-14 付属施設独立遮蔽壁の検査の方法 (1/4)

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

表1-3-14 付属施設独立遮蔽壁の検査の方法 (2/4)

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

表1-3-14 付属施設独立遮蔽壁の検査の方法 (3/4)

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

表1-3-14 付属施設独立遮蔽壁の検査の方法 (4/4)

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

表1-3-15 付属設備水素供給設備障壁の検査の方法

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

表1-3-16 付属施設防護フェンスの検査の方法

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

表1-4 既存建物の検査の方法

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

2. 各設備に関する検査の項目及び方法

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

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

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (1/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項※3											三号※3				
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ※1			仕様性能 注2					仕様性能 注2			
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	単一	複数	遮蔽	材料	面速			保持	IL	他
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	UO ₂ F ₂ 貯槽	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①	①② ③	-	①	-	-	①	
		熱交換器 (UO ₂ F ₂ 貯槽)	改造	①②③ ⑧	①⑥	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①	①② ③	-	①	-	-	①	
		堰 (UO ₂ F ₂ 貯槽)	新設	①②③ ⑦	①② ⑦	①② ③	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		飛散防止カバー	新設	①②	①	①② ③	①	①	①② ③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		液受槽	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①	①② ③	-	①	②	-	-	①
		調液貯槽	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①	①② ③	-	①	②	-	-	①
		熱交換器 (調液貯槽)	改造	①②③ ⑧	①⑥	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①	①②	-	-	-	-	-	①
		沈殿槽	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①⑥ ⑦	①② ③	①	①	①	①② ③	①	①	①② ③	-	①	②	-	-	①
		堰 (液貯槽)	新設	①②③ ⑦	①② ⑦	①② ③	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②	①
		熟成槽	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①② ③	①	①	①	①② ③	①	①	①② ③	-	①	②	-	-	①

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (2/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}											二号 ^{※1}			三号 ^{※2}		
				一号	構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法	仕様性能 ^{注2}	材料	遮蔽	臨界安全		系統	据付	配置	寸法	面速	保持	作動 ^{注1}		仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}
									単一	複数							IL	他		
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	遠心分離機(洗浄用)	改造	①②③ ⑤	①② ③	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①⑤ ⑥⑦	①② ③	①	①②	①②	-	-	①		
		堰(洗浄槽)	新設	①②③ ⑦	①② ③	①② ③	-	①	①② ③	①② ③	①② ⑦	①② ③	-	-	-	-	-	①		
		洗浄槽	改造	①②③ ⑦⑧	①② ③	①② ③	①	①② ③	①② ③	①⑤ ⑥⑦	①② ③	①② ③	①	①②	①②	②	-	-	①	
		洗浄ろ液分離槽	改造	①②③ ④⑦⑧	①② ③	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①⑥ ⑦	①② ③	①	①②	①②	②	-	-	①	
		遠心分離機(固液分離用)	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①② ③	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①⑤ ⑥	①② ③	①	①②	①②	-	-	-	①	
		ろ液分離槽	改造	①②③ ④⑦⑧	①② ③	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①⑥ ⑦	①② ③	①	①②	①②	②	-	-	①	
		仕上げる過機	改造	①②③ ⑦⑧	①② ③	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①⑤ ⑥	①② ③	①	①②	①②	⑤	-	-	①	
		ろ過器(転換工程)	改造	①②③ ⑧	①② ③	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①⑥	①② ③	①	①②	①②	-	-	-	①	
		濃縮液受槽	改造	①②③ ⑦⑧	①② ③	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①⑤ ⑥⑦	①② ③	①	①②	①②	②	-	-	①	
		清澄液受槽	改造	①②③ ⑦⑧	①② ③	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①⑥ ⑦	①② ③	①	①②	①②	②④	-	-	①	
再生液貯槽	改造	①②③ ④⑦⑧	①② ③	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①⑤ ⑥⑦	①② ③	①	①②	①②	②	-	-	①			

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (3/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第二項 ^{※3}											二号 ^{※1}			三号 ^{※2}				
				一号	構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法	仕様性能 ^{注2}	材料	遮蔽	臨界安全		系統	据付	配置	寸法	外観	員数	面速	保持	IL	他	仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}
									単一	複数												
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	洗浄液受槽	改造	①②③ ④⑦⑧	①⑥ ⑦	①② ③	①② ③	①	①	①② ③	①② ③	①② ③	①	①②	-	②	-	-	①			
		金属容器(溶液・スラリー)用台車	改造、変更なし	①③⑧	③⑥	-	①	①	①	①	①	①	①	①	-	-	-	-	①			
		予備成型乾燥機	改造	①②③ ④	①⑤ ⑥	①② ③	①④	①④	①	①	①② ③	①② ③	①② ③	①	①②	-	-	-	-	①		
		乾燥機	改造	①②③ ④⑦⑧	①⑤ ⑥	①② ③	①④	①④	①	①	①② ③	①② ③	①② ③	①	①②	-	①⑧	-	①	①		
		粉末回収ボックス	改造	①②③	①⑥	①② ③	①	①	①	①	①② ③	①② ③	①② ③	①	①②	-	-	-	-	①		
		ADUスクラバ	改造	①②③ ④⑦⑧ ⑨	①⑥ ⑦	①② ③	①	①	①	①	①② ③	①② ③	①② ③	①	①	-	②	-	-	①		
		堰(ADUスクラバ)	改造	①②③ ④	①② ⑦	①② ③	-	-	-	-	①② ③	①② ③	①② ③	①	①	-	-	-	②	①		
		ADUプローター	改造	①②③ ④	①② ⑦	①② ③	①	①	①	①	①② ③	①② ③	①② ③	①	①②	-	-	-	-	①		
		ADU受けホップ	改造	①②③ ④	①⑥ ⑧	①② ③	①	①	①	①	①② ③	①② ③	①② ③	①	①②	-	-	-	-	①		
		ADUバグフィルタ	改造	①②③ ④	①⑤ ⑥	①② ③	①	①	①	①	①② ③	①② ③	①② ③	①	①②	-	-	-	-	①		
		ADUバックアップフィルタ	改造	①②③ ④	①⑥ ⑧	①② ③	-	-	-	-	①② ③	①② ③	①② ③	①	①②	-	-	-	-	③		
		リサイクル粉機送装置	改造、変更なし	①②③	①⑥	①② ③	-	-	-	-	①② ③	①② ③	①② ③	①	①②	-	-	①	-	①		
		リサイクル粉投入ボックス	改造	①②③	①⑥	①② ③	①	①	①	①	①② ③	①② ③	①② ③	①	①②	-	-	-	-	①		

表 2-1-1 化学処理施設の検査の項目 (4/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第二項 ^{※3}													二号 ^{※1}			三号 ^{※2}
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	作動 ^{注1}			仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}
										単一	複数					保持	IL	他		
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	リサイクル粉受けホ ツバ	改造	①②③ ④	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①	-	-	-	-	①	
		ポリユーマ	改造	①②③ ④⑤	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	-	-	-	-	-	-	①
		ロータリーキレン	改造	①②③ ④⑤⑥⑦⑧⑨	①⑤ ⑥	①③	①② ③	①⑤	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①	-	-	①⑨⑩⑪ ⑫	①	①
		ダストチャンバ	変更なし	①②③ ④	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	-	-	-	-	-	①
		ガスヒータ	改造	①②③ ④⑤⑥⑦	①	①③	①② ③	-	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①	-	-	①	①	①
		大型混合装置	改造	①②③ ④	①⑤ ⑥	①	①② ③	-	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	-	-	-	-	-	①
		サンブラ	改造	①②③ ④⑤	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①	-	-	-	-	①
		バックアップフィル タ(サンブラ)	改造	①②③ ④⑤	①⑥	①	①② ③	-	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	-	-	-	-	-	③
		抜き出しボックス	変更なし	①③	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	①
		回転混合機(金属容器 (粉末)混合)	改造	①②③ ④	①⑤ ⑥	①	①② ③	-	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	-	-	-	-	-	①
		サンプリング台	改造	①②③	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①	-	-	-	-	①
		粉碎機	改造	①②③ ④⑤⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①	-	-	-	-	①
		粉末輸送装置②	改造	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①② ③	①	-	-	-	-	①

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (5/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													二号 ^{※1}		三号 ^{※2}	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法													面速	仕様性能 ^{注2}	仕様性能 ^{注2}	QMS ^{※3}
				外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	保持	IL	他				
員数										単一	複数									
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	バックアップフィルタ (粉末輸送装置 ^②)	改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	-	-	-	①②	-	①	-	-	-	①		
		粉末充填ボックス	改造	①	①②③ ④⑤⑥ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	-	①②	-	①	-	-	-	①		
		粉末放出しボックス	改造	①	①②④ ⑤⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	-	①②	-	①	-	-	-	①		
		濃縮度混合工程用クレーン	変更なし	①	①②③ ④	①⑥	①	①② ③	-	-	-	①②	-	①	-	-	-	①		
		粉末輸送装置①ホッパ部①	改造	①	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①	①② ③	-	①	-	-	-	①		
		バッグフィルタ (粉末輸送装置①)	改造	①	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①	①② ③	-	①	-	-	-	①		
		粉末回収ボックス	変更なし	①	①②⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①	-	①②	-	①	-	-	①		
		バックアップフィルタ (粉末輸送装置①)	改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	③	①	
		混合装置	改造	①	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①	-	①②	-	①	-	-	-	①	
		粉末梱包機	改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①	-	①②	-	①	-	-	-	①	
充填装置	改造	①	①②③ ⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①	-	①②	-	①	-	-	-	①			

表 2-1-1 化学処理施設の検査の項目 (6/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第二項 ^{※3}										二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	三号 ^{※2}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										面速	保持	IL			他		
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	単一	複数	遮蔽	材料							仕様性能 ^{注2}	
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	粉末輸送装置①ホッ パ部②	改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①	①②	-	①	-	-	-	①	
		組成型用プレス	改造	①	①②③ ④⑤⑥	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	①②	-	①	-	-	-	①	
		スラグコンベア	改造	①	①②③ ④⑥	①⑤	①	①② ③	-	①	①② ③	①② ③	①	-	①② ③	-	-	-	-	①	
		粉末集塵装置	改造	①	①②③ ④⑧	①	①	①② ③	①	①	①② ③	①	-	①②	-	①	-	-	-	①	
		バックアップファイル タ(粉末集塵装置)	改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	-	①	①② ③	①② ③	①	-	①② ③	-	-	-	-	③	①
		造粒機	改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	-	①② ③	-	-	-	-	-	①	
		アンダーサイズ粉受 器	変更なし	①	①②⑧	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①	-	①②	-	-	-	-	-	①	
		小分け装置	変更なし	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①② ③	①	①	-	①②	-	-	-	-	-	①	
		リフタ	改造	①	①②③	①⑥	①	①② ③	-	①② ③	①② ③	-	-	①②	-	①	-	-	-	①	
		原料フードボックス	改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	-	①②	-	①②	-	-	-	③	①
		溶解槽	改造	①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑥ ⑦	①②	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	-	①②	-	①②	-	-	-	②③	①
		堰(ウラン回収第1 系列)	新設	①	①②③ ⑦	①② ⑦	①②	①② ③	-	①② ③	①② ③	-	①	-	-	-	-	-	-	②	①
遠心ろ過機	改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①②	①② ③	①	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	①②	-	-	-	-	①		

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (7/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}											二号 ^{※1}		三号 ^{※2}			
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	保持	IL	他	仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}
										単一	複数									
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	溶解液受槽	改造	①	①②③ ④⑦⑧	①⑦	①② ③	①② ③	①	①	①	①②	-	①	-	②	-	-	①	
		ろ過器(1)	変更なし	①	①②③	①⑥	①②	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	-	①	
		沈殿槽	改造	①	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	②	-	-	①	
		遠心分離機	改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	⑤	-	-	①	
		乾燥機	改造	①	①②③ ④	①⑤ ⑥	①②	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	①	-	-	①
		洗浄液受けポット	改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑥ ⑦	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	②	-	-	①	
		ろ液受槽(1)	改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥⑦	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	②	-	-	①	
		ろ過器(2)	変更なし	①	①②③ ④	①⑥	①②	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		箱形乾燥機	改造	①	①②③	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	①	-	-	①
		乾燥トレイ用台車	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		明け替えフードボックス①	改造	①	①②③ ④	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①② ③	①	①②	-	-	-	①	-	-	①
		バックアップファイル タ(明け替えフード ボックス①)	改造	①	①②③ ④	①⑥	①	①② ③	-	-	①② ③	①	①②	-	-	-	-	-	-	③
		pH調整槽	改造	①	①②③ ④⑦⑧ ⑨	①⑥ ⑦	①②	①② ③	①	①	①② ③	①	①②	-	-	②④	-	-	-	①

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (8/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}											二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	仕様性能 ^{注2}	三号 ^{※2}	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法											面速	保持	IL				他
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}								
化学処理施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	ろ過機 (蒸液用)	改造	①	①②③ ⑥	①② ③	①	①② ③	①	①	①②	①②	①	①	①	-	-	-	①		
				①	①②③ ⑥	①② ③	①	①② ③	①	①	①②	①②	①	①	-	-	-	-	-	①	
		ろ液受槽(2)	改造	①	①②③ ⑦⑧	①② ③	①	①② ③	①	①	①②	①②	-	-	①	①	-	-	-	①	
				①	①②③ ⑥	①	①	①② ③	①	①	①②	①②	①	①	-	-	-	-	-	-	①
		輸送装置	改造	①	①②③ ⑥	①	①	①② ③	①	①	①②	①②	①③	①②	①	①	-	-	-	-	①
				①	①②③ ⑥	①	①	①② ③	-	①	①②	①②	①③	①②	①③	①	①	-	-	-	③
		仮焼炉	改造	①	①②③ ⑦⑧	①	①	①② ③	①	①② ③	①	①	①②	①③	①	①	-	-	-	-	①
				①	①②③ ⑥	①	①	①② ③	①	①② ③	①	①	①②	①③	①②	①	①	-	-	-	-
		工場棟 転換工場 廃棄物 処理室	イオン交換装置(吸着塔)	改造	①	①②③ ⑧	①② ③	①	①② ③	①	①	①②	①③	①②	①	①	-	-	-	-	①
					①	①②③ ⑦	①② ③	-	①② ③	-	①	①②	①③	①②	-	-	-	-	-	-	-
工場棟 転換工場 チェンク タンク室	ろ液受槽	改造	①	①②③ ⑦⑧	①② ③	①	①② ③	①	①② ③	①	①	①②	①③	①	①	-	-	-	-	①	
			①	①②③ ⑥	①② ③	①	①② ③	①	①	①②	①③	①②	①③	①②	①	①	-	-	-	-	①

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (9/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}											三号 ^{※2} QMS ^{注3}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	面速	仕様性能 ^{注2}					
				外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全	遮蔽			材料	保持		IL	他	
化学処理施設	工場棟 転換工場 チエック タンク室	堰(ウラン回収第2系 列-2)	新設	①②③ ⑦	①② ③	①② ③	①② ③	①	①	①	①	-	①	-	-	-	①	
		投入ボックス	改造	①②③	①⑥ ⑦	①	①② ③	①	①	①②	-	-	①	-	-	-	-	①
		溶出槽	改造	①②③ ⑧⑨	①⑥	①②	①② ③	①	①	①②	-	-	①	-	-	-	-	①
		抜出ボックス	変更なし	①②③	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	-	-	①	-	-	-	-	①
		中間槽	改造	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①②	-	-	①	-	-	②	-	①
		ろ過器(中間槽)	変更なし	①②③	①⑥	①②	①② ③	①	①	①②	-	-	①	-	-	-	-	①
		溶出液受槽	改造	①②③ ④⑦⑧	①⑥ ⑦	①②	①② ③	①	①	①②	-	-	①	-	-	②	-	①
		リサイクル液受槽	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①②	-	-	①	-	-	②	-	①
		洗浄液受槽	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①②	-	-	①	-	-	②	-	①
		沈殿槽	改造	①②③ ⑦⑧⑨	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①②	-	-	①	-	-	②	-	①
		遠心分離機	改造	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥	①②	①② ③	①	①	①②	-	-	①	-	-	⑤	-	①
		ろ液受槽	改造	①②③ ⑦⑧	①⑤ ⑥⑦	①②	①② ③	①	①	①②	-	-	①	-	-	②④	-	①
		仕上げる過器	変更なし	①②③ ⑧	①⑥	①②	①② ③	①	①	①②	-	-	①	-	-	-	-	①

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (10/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}											二号 ^{※1}			三号 ^{※2}	
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	作動 ^{注1}		仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}
										単一	複数					保持	IL		
化学処理施設	工場棟 転換工場 チエック タンク室	清澄液受槽	改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑦	①② ③	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	②	①
		乾燥機	改造	①	①②③ ⑧	①⑥	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	-	①
		乾燥排気フィルタ	変更なし	①	①②③ ⑧	①⑥	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	-	①
		ADU 受ホッパ	改造	①	①②③	①⑥	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	-	①
		ADU 抜出ボックス	変更なし	①	①②③	①⑥	①② ③	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	-	①
	工場棟 転換工場 転換 加工室	粉碎機	改造	①	①②③ ⑧	①⑥	①② ③	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①
		スクラップ仮焼炉	改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑥	①② ③	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	①	①	①
		仮焼ボート用台車	変更なし	①	①②③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	①	-	-	-	①
		ヒュームフード(1)	改造	①	①②③ ⑧	①⑥	①② ③	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①
		ヒュームフード(2)	改造	①	①②③ ⑧	①⑥	①② ③	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①

表 2-1-1-1 化学処理施設の検査の項目 (11/11)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}													三号 ^{※2}				
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法						二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	三号 ^{※3}							
				外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}			面速	保持		IL	他		
化学処理施設	工場棟転換 工場チャエックタンク室 付属建物 除染室・ 分析室 作業室(2)	箱型乾燥機	改造	員数	①	①②③ ④	①⑥	①	①② ③	①④	-	①②	-	①	-	①	-	①	QMS ^{注3}		
				単一	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				複数	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		回転混合機	改造	①	①②③ ④⑤⑥ ⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	-	①②	-	①	-	①	-	①	①			
		粉末回収ボックス	改造	①	①②③	①⑥	①	①② ③	①	-	①②	-	①	-	①	-	①	①			

表 2-2-1 成形施設の検査の項目 (1/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項※3													三号※3									
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ※1				仕様性能 注2								
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 注2	面速	保持			IL	他						
成形施設	工場棟 成型工場 ベルト 加工室	繰返し粉ホッパー台車	変更なし	①	①④⑧	③⑥	—	—	—	—	—	—	—	①②	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①		
		繰返し粉搬送装置	変更なし	①	①②④ ⑥	①⑥	①	①② ③	①	①	①	①	—	—	①②	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①	
		繰返し粉中間ホッパー	改造	①	①②③ ④⑤⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①	①	—	—	①②	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①	
		繰返し粉投入ホッパー	改造	①	①②③ ④⑤⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①	①	—	—	①②	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①	
		繰返し粉小分けボックス	変更なし	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①	①	—	—	①②	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①	
		バックアップファイル タ(粉末輸送)	変更なし、改造	①	①②③ ④⑧	①⑥	①	①② ③	—	—	—	—	—	—	①②	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①	
		繰返し粉投入ボックス	改造	①	①②③ ⑥⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①	①	—	—	①②	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①	
		明替えボックス	変更なし	①	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①	①	—	—	①②	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①
		大型混合装置	改造	①	①②③ ④	①⑤ ⑥	①	①② ③	—	—	—	—	—	—	①②	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①
		大型粉末容器抜出ボックス	改造	①	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	—	—	—	—	—	—	①②	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	①

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-2-1-1 成形施設の検査の項目 (2/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}				仕様性能 ^{注2}		
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	保持			IL	他
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	大型粉末容器用クレーン	改造	①②③ ④	①	①② ③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		原料粉末ホッパー	改造	①②③ ④⑤⑧	①	①② ③	①	①	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		粉末混合機	改造	①②③ ④⑤⑧	①	①② ③	①	①	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		組成型用プレス	改造	①②③ ④⑤	①	①② ③	①	①	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		スラグコンベア	改造	①②③ ④⑧	①	①② ③	①	-	-	①② ③	①	①	①② ③	-	-	-	-	-	-	①
		粉末集塵装置	改造	①②③ ④⑧	①	①② ③	①	①	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		バックアップファイル タ(粉末集塵装置)	変更な し、改造	①②③ ④⑧	①	①② ③	①	-	-	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		造粒機	改造	①②③ ④⑧	①	①② ③	①	①	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		造粒粉末小分けボック ス	変更な し、改造	①②③ ④⑧	①	①② ③	①	①	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		造粒粉末ホッパー	改造	①②③ ④⑧	①	①② ③	①	①	①	①② ③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
潤滑剤混合機	改造	①②③ ④⑧	①	①② ③	①	①	①	①② ③	①	①	①② ③	-	-	-	-	-	-	①		

表 2-2-1 成形施設の検査の項目 (3/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													二号 ^{※1}			三号 ^{※2}					
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法													面速	作動 ^{注1}		仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}				
				員数	外観	寸法	配置	挿付	系統	単一	複数	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	保持	IL		他							
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	回転混合機	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	①②③	-	-	-	①②	①②	①	-	-	-	-	-	-	-	①		
		本成型用プレス	改造	①	①②③ ④⑧	①⑤ ⑥	①	①②	①②③	①	①	①②	①	①②	①②	①	-	-	-	-	-	-	-	①	
		ペレット移替機(1)	改造	①	①②③	①⑥	①	①②	①②③	①	①	①②	①	①②	①②	①	-	-	-	-	-	-	-	①	
		ペレット移替機(2)	改造	①	①②③	①⑥	①	①②	①②③	①	①	①②	①	①②	①②	①	-	-	-	-	-	-	-	①	
		乗移台1	改造	①	①②③	①⑥	①	①②	①②③	-	-	-	①	①②	①②	①	-	-	-	-	-	-	-	①	
		試験用プレス	改造	①	①②③	①⑤ ⑥	①	①②	①②③	①	①	①②	①	-	①②	①②	①	-	-	-	-	-	-	-	①
		フードボックス(1)	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②	①②③	①	①	①②	①	-	①②	①②	①	-	-	-	-	-	-	-	①
		フードボックス(2)	改造	①	①②③	①⑥	①	①②	①②③	①	①	①②	①	-	①②	①②	①	-	-	-	-	-	-	-	①
		フードボックス(3)	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②	①②③	①	①	①②	①	-	①②	①②	①	-	-	-	-	-	-	-	①
		連続焼結炉	改造	①	①②③ ⑦⑧	①④ ⑥	①③	①②	①②③	①⑤	①⑤	①	①	①②	①②	①⑤	①	①②	①②	①⑤⑩	①⑤⑩	-	-	-	①
		バッチ式小型焼結炉	改造	①	①②③ ⑦⑧	①④ ⑤⑥	①③	①②	①②③	①⑤	①⑤	①	①	①②	①②	①⑤	①	①②	①②	①⑤⑩	①⑤⑩	-	-	-	①
		センターレスグライ ンダ	改造	①	①②③	①⑤ ⑥	①	①②	①②③	①③	①	①	①	①②	①②	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ペレットコンベンア	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②	①②③	①③	①	①②	-	①	①②	①②	①	-	-	-	-	-	-	-	-

表 2-2-1-1 成形施設の検査の項目 (4/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3} 一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法													二号 ^{※1}			三号 ^{※2}
				員数	外観	寸法	配置	挿付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	作動 ^{注1}		仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}	
										単一	複数					保持	IL			他
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	パーツフィーダ	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	①	①	①②	①	①②	-	①	-	-	-	①	
		ペレット配列機	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①②③	①	①②	-	-	-	-	-	①	
		ペレットトレイコン ベア	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①②③	①	①②	-	-	-	-	-	①	
		冷却水循環槽	改造	①	①②③④⑤	①	①	①②③	①	①	①②③	①	①②	-	-	-	-	-	①	
		遠心分離機 (研削)	改造	①	①②③④	①⑥	①	①②③	①	①	①②③	①	①②	-	-	-	-	-	①	
		ペレット外観検査装置	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①②③	①	①②	-	-	-	-	-	①	
		ペレット寸法密度検査装置	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①②③	-	-	①②	-	-	-	-	①	
		焼結体密度検査装置	変更なし	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①②③	-	-	①②	-	-	-	-	①	
		洗浄ボックス (研削工程)	改造	①	①②③④⑤	①⑥	①	①②③	①②③	①②	①②	-	-	①②	-	①	-	-	-	①
		液受槽 (研削工程)	追加	①	①②③④	①⑥	①	①②③	①②③	①	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	①
		ロータ用台車(1)	変更なし	①	①③④	③	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①
		循環槽 A・B	追加	①	①②③④⑤	①⑥	①	①②③	①②③	①	①	①②	-	-	-	-	-	-	-	①
		スラッジ回収機能付き遠心分離機	改造	①	①②③④	①⑥	①	①②③	①②③	①	①	①②	-	-	-	①	-	-	-	①

表 2-2-1 成形施設の検査の項目 (5/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}														二号 ^{※1}		三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法														面速	仕様性能 ^{注2}		仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	保持	IL	他					
成形施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	ろ過器	追加	①	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	-	①	-	-	①			
		研削屑乾燥機	改造	①	①②③ ⑦⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	-	⑥	-	-	①			
		フードボックス(4)	変更なし	①	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	①			
		フードボックス(5)	変更なし	①	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	①			
		ペレット明替機	変更なし	①	①②③ ⑦⑧	①⑥	①	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	-	⑦	-	-	①			
		酸化炉(1)	改造	①	①②③ ④⑦⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	①			
		酸化炉(2)	改造	①	①②③ ④⑦⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	①			
		粉砕機(1)	改造	①	①②③ ④⑤⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	①			
		粉砕機(2)	改造	①	①②③ ④⑤⑧	①⑤ ⑥	①	①② ③	①	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	①			
		洗浄ボックス(圧縮 成型工程)	改造	①	①②③ ⑧⑨	①⑥	①	①② ③	①②	①	①②	①	①	①②	-	-	-	-	-	①		
		液受槽(圧縮成型工 程)	追加	①	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①②	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	①		
		遠心分離機(洗浄)	改造	①	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①②	①	①	①②	①	①②	-	-	-	-	-	①		

表 2-2-1-1 成形施設の検査の項目 (6/6)

施設 名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項※3													三号※2 QMS 注3	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ※1			仕業 性能 注2	面速	仕業 性能 注2			三号※2 QMS 注3		
				外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全				遮蔽	材料	保持			IL
員数					単一	複数												
成形 施設	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	粉末集塵装置 (加工棟)	変更なし	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	-	-	-	①②	-	①	-	-	①	
		連続焼結炉 (加工棟)	改造	①②③ ⑦⑧	①④ ⑥	①③	①② ③	①⑤	①	①②	①②	①②	-	①⑤⑩ ⑪	-	①	-	①
		冷却水循環槽 (研削) (加工棟)	改造	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①②	①②	①②	①②	-	-	-	-	-	①
		遠心分離機 (研削) (加工棟)	変更なし	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①②	①②	①②	①②	-	-	-	-	-	①
		洗浄水循環槽 (加工棟)	改造	①②③ ⑧⑨	①⑥	①	①② ③	①	①②	①②	①②	①②	-	-	-	-	-	①
		ろ過器 (加工棟)	追加	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	-	①	①②	①②	①②	-	-	-	-	-	①
		遠心分離機 (洗浄) (加工棟)	変更なし	①②③ ⑧	①⑥	①	①② ③	①	①②	①②	①②	①②	-	-	-	-	-	①

表 2-3-1 被覆施設の検査の項目 (1/2)

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

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-3-1-1 被覆施設の検査の項目 (2/2)

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

表 2-4-1 組立施設の検査の項目 (1/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}												仕様性能 ^{注2}	仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するための十分な方法						二号 ^{※1}									
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	単一	複数	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速				保持
組立施設	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	マガジン挿入装置	変更なし	①	①②③	①	①	①②③	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	①	
		マガジン	変更なし	①	①③	-	-	-	-	-	-	①	①	-	-	-	-	-	①
		運搬台車	改造	①	①③	-	-	①②③	-	-	-	①	②	-	-	-	-	-	①
		マガジン架台	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	①
		マガジン姿勢交換台	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	①
		燃料集合体組立装置	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	-	①
		マガジン架台部	変更なし	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	①
		燃料集合体洗浄装置	改造	①	①②	①	①	①②③	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	①
		ジブクレーン	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	-	①	①	-	-	-	-	①
		エンベロープ検査装置	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	①

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-4-1 組立施設の検査の項目 (2/2)

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

表 2-5-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (1/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}											三号 ^{※2}								
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法						仕様性能 ^{注2}	二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}		QMS ^{注3}							
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統		臨界安全	遮蔽	材料				面速	保持	IL	他			
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	シリンダ貯蔵架台	改造	①	①②④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①					
		シリンダ転倒装置	改造	①	①②③④	①⑤⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①				
		天井走行クレーン (転換5t)	変更なし	①	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	①			
	工場棟 転換工場 転換 加工室	大型粉末容器貯蔵架台	改造	①	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①			
		大型粉末容器	変更なし	①	①③④	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
		大型粉末容器用台車	改造	①	①②③④	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
		仕掛品貯蔵棚	改造	①	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	-	①		
		SUS容器用台車(3)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		SUS容器用台車(4)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	改造	①	①②③④	①⑥	①	①②③	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-5-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (2/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}										二号 ^{※1}			三号 ^{※2}				
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	保持	IL	他	仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}	
										単一	複数										
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 転換工場 転換 加工室	運搬台車	改造	①	①②③④	①②③	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	①		
		中間仕掛品一時貯蔵棚	改造	①	①②③④	①②③	-	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①		
		金属容器(粉末)用台車(1)	変更なし	-	③⑥	①③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
	工場棟 成型工場 パレット 加工室	粉末一時貯蔵棚	改造	①	①②③④	①②③	-	-	-	-	-	①②③	-	-	-	-	-	-	-	①	
		金属容器(粉末)用台車(2)	変更なし	①	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		スクラップ貯蔵棚(粉末用)	改造、 変更なし	①	①②③④	①②③	-	-	-	-	-	①②③	-	-	-	-	-	-	-	①	
		スクラップ貯蔵棚(粉末用)(作業室(2))	改造	①	①②③④	①②③	-	-	-	-	-	①②③	-	-	-	-	-	-	-	①	
	付属建物 除染室・ 分析室 作業室(2)	付属建物 第2核燃料倉庫	スクラップ貯蔵棚(粉末用)(第2核燃料倉庫)	改造	①	①②③	①	-	-	-	-	-	③	-	-	-	-	-	-	①	
			電動リフタ	変更なし	①	①③	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①

表 2-5-1-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (3/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}					
				一号				二号 ^{※1}				仕機性能 ^{注2}	材料	遮蔽	系統	仕機性能 ^{注2}		面速	作動 ^{注1}		仕機性能 ^{注2}	QMS ^{注3}
				員数	外観	寸法	配置	据付	境界安全	単一	複数								保持	IL		
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	圧粉ペレット一時貯蔵棚(1)	変更なし	①②③	①⑥	①	①②③	-	①	①	①	-	①	-	①	-	-	-	①			
		圧粉ペレット一時貯蔵棚(2)	改造	①②③	①⑥	①	①②③	-	①	①	①	-	①	-	①	-	-	-	①			
		圧粉ペレット一時貯蔵棚(3)	変更なし	①②③	①⑥	①	①②③	-	①	①	①	-	①	-	①	-	-	-	①			
		ペレットライコンベア(1)	改造	①②③	①⑥	①	①②③	-	①	①②③	①②	-	①	-	①	-	-	-	①			
		ペレットライコンベア(2)	改造	①②③	①⑥	①	①②③	-	①	①②③	①②	-	①	-	①	-	-	-	①			
		乗移台 2	改造	①②③	①⑥	①	①②③	-	①	①②③	①②	-	①	-	①	-	-	-	①			
		ボート運搬台車	変更なし	①②③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
		焼結ペレット一時貯蔵棚(1)	変更なし	①②③	①⑥	①	①②③	-	①	①②③	①	-	①	-	①	-	-	-	①			
		焼結ペレット一時貯蔵棚(2)	改造	①②③	①⑥	①	①②③	-	①	①②③	①②③	-	①	-	①	-	-	-	①			
		焼結ペレット一時貯蔵棚(3)	改造	①②③	①⑥	①	①②③	-	①	①②③	①②③	-	①	-	①	-	-	-	①			
		ペレットライコンベア(3)	改造	①②③	①⑥	①	①②③	-	①	①②③	①②③	-	①	-	①	-	-	-	①			
		ペレットライコンベア(4)	改造	①②③	①⑥	①	①②③	-	①	①②③	①②③	-	①	-	①	-	-	-	①			

表 2-5-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (4/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	面速	仕様性能 ^{注2}			QMS ^{注3}				
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	境界安全			遮蔽	材料	保持			IL	他	
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 ペレット 加工室	ポート(焼結)用台車(1)	変更なし	①③	③⑥	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①		
		ポート(焼結)用台車(2)	変更なし	①③	③⑥	-	-	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		スクラップ貯蔵棚(ペレット用)	変更なし	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		金属容器(ペレット)	改造	①④	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		金属容器(ペレット)用台車(1)	変更なし	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		仕上りペレット一時貯蔵棚	改造	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		仕上りペレット貯蔵棚	改造	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		仕上りペレット貯蔵棚用台車	変更なし	①②③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ペレットトレイ用台車(1)	変更なし	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		余剰ペレット貯蔵棚	改造	①②③	①⑥	①	①②③	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
金属缶用台車(1)	変更なし	①③	③⑥	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		

表 2-5-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (5/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※1}											三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				仕様性能 ^{注2}	材料	遮蔽	面速	二号 ^{※1}				仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}
				員数	外観	寸法	配置					据付	系統	境界安全			
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 成型工場 燃料棒補修室	燃料棒一時貯蔵棚	変更なし	①	①②③	①④	①	①②③	-	-	①	①②	-	-	-	-	①
		ロッドチャネル用台車(1)	変更なし	①	①③	③④	-	-	-	-	-	①	②	-	-	-	①
	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒一時貯蔵棚	変更なし	①	①②③	①	①②③	-	-	-	-	①	①②	-	-	-	①
		ロッドチャネル用台車(2)	改造	①	①③	③	-	-	-	-	-	①	②	-	-	-	①
		ロッドチャネル用台車(3)	改造	①	①③	③	-	-	-	-	-	①	②	-	-	-	①
	工場棟 組立工場 燃料棒検査室	燃料棒貯蔵棚	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	①	①②	-	-	-	①
		トラバース	改造	①	①②③	①	①	-	-	-	-	①	②	-	-	-	①
		運搬車	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	①	②	-	-	-	①
	工場棟 組立工場 燃料集合体組立室	燃料集合体一時貯蔵架台	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	-	①②③	-	-	-	①
		燃料集合体貯蔵架台	改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	①	①②③	-	-	-	①
燃料集合体移送装置		改造	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	①	①	-	-	-	①	

表 2-5-1 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (6/6)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法						二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}			仕様性能 ^{注2}		三号 ^{※2}	
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	境界安全 単一	複数	遮蔽	材料	面速	保持				IL
核燃料物質の貯蔵施設	工場棟 組立工場 燃料集合 体組立室	天井走行クレーン (組立北 4.8t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	①	①	-	-	-	-	-	①	QMS ^{注3}
		天井走行クレーン (組立北 3t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	①	①	-	-	-	-	-	①	①
		天井走行クレーン (組立南 5t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	①	①	-	-	-	-	-	①	①
		天井走行クレーン (組立南 1t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	①	①	-	-	-	-	-	①	①
	付属建物 容器管理棟 保管室	天井走行クレーン (容器管理棟 4.8t)	変更なし	①	①②③	①	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	①
		付属建物 原料貯蔵所	変更なし	①	①②③	-	①	-	-	-	-	-	①	①②	-	-	-	-	①

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}										三号 ^{※2} QMS ^{注1}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法					二号 ^{※1}								
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料		仕様 性能 ^{注2}	面速	保持
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 転換工場 機械室	給気ファン	改造、変 更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	⑬	-	-	①
	付属建物 第2核燃 料倉庫屋 外	給気ファン	改造、更 新	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	⑬	-	-	①
	工場棟 転換工場 分光分析 室	給気ファン	改造	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	⑬	-	-	①
	工場棟 転換工場 機械室	排気ファン	改造、変 更なし	①	①②③ ⑤⑦	①④ ⑤	①	①② ③	②③	-	-	-	-	⑬	②	①②	①
	工場棟 転換工場 フィルタ 室	排気ファン	改造、変 更なし	①	①②③ ⑤⑦	①④ ⑤	①	①② ③	②③	-	-	-	-	⑬	②	①②	①

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

注2：「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3：「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1：二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3：検査の方法は表 2-8-1 参照

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}											三号 ^{※2}			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注1}						
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	境界安全 単一			複数	遮蔽		材料	面速	保持
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 転換工場 計器室	排気ファン	改造	①	①②③ ⑤⑦	①④	①	①② ③	②③	—	—	—	—	①	—	—	①②	①
	工場棟 転換工場 機械室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①② ③④	②	—	—	—	—	①	—	—	③	①
	工場棟 転換工場 フィルタ 室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①② ③④	②	—	—	—	—	①	—	—	③	①
	工場棟 転換工場 計器室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①② ③④	②	—	—	—	—	①	—	—	③	①
	付属建物 第2核燃料倉庫 外	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	新設、変更なし	①	①②③	—	①	③	②	—	—	—	—	①	—	—	—	①
	付属建物 除染室・ 分析室 除染室(2) 分析室																	

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}										三号 ^{※2}				
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}					
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一					複数	遮蔽	材料	面速
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 転換工場 機械室 排気塔 フィロルタ 室	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	新設、改 造、変更 なし	①	①②③	-	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	④	①
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 転換工場 付属建物 第2核燃 料倉庫	給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性 能エアフィルタ)	改造	①	①②	⑧	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 転換工場 転換加工 室	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィル タ～排気塔)	改造	①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	④	①
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	工場棟 転換工場 転換加工 室	スクラバ	更新	①	①②③ ④	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}											三号 ^{※2}				
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号 ^{※1}		仕様性能 ^{注2}	仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}	
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	面速					保持
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場	給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造	①	①②③	⑥	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
	工場棟 転換工場	水スクラバ (ウラン回収第1系 列系統)	変更なし	①	①②③	①	①	①②③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		アルカリスクラバ (ウラン回収第1系 列系統)	変更なし	①	①②③④	①	①	①②③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
	工場棟 転換工場 チェンク室	排ガス冷却装置 (ウラン回収第1系 列系統)	変更なし	①	①②③④	①	①	①②③④	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		コンデンサ (ウラン回収第1系 列系統)	変更なし	①	①②③	①	①	①②③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
	工場棟 転換工場 チェンク室	スクラバ (ウラン回収第2系 列系統)	変更なし	①	①②③④	①	①	①②③④	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		排ガス分解装置	改造	①	①②③⑦	①	①	①②③	②	-	-	-	-	-	-	⑩	-	-	①
	工場棟 転換工場	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィル タ～排気塔)	改造	①	①②	⑥	①	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		付属建物 除染室・ 分析室	改造	①	①②③④	①	①	①②③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二第1項 ^{※3}										三号 ^{※2}					
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				仕様性能 ^{注2}	材料	遮蔽	系統	境界安全			面速	二号 ^{※1}		仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}
				外観	寸法	配置	据付					単一	複数			保持	IL		
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室	給気ファン	改造、変更なし	①	①②③ ⑦	①	①② ③	②	②	-	-	-	①	-	-	-	①		
	工場棟 成型工場 機械室	給気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①② ③	②	②	-	-	-	①	-	-	-	①		
	放射線管 理棟 屋外	給気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①② ③	②	②	-	-	-	①	-	-	-	①		
	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①④	①② ③	②	②	-	-	-	①	-	②	-	①		
	工場棟 成型工場 フィルタ 室(1)	排気ファン	改造、変更なし	①	①②③ ⑦	①④	①② ③	②	②	-	-	-	①	-	②	-	①		
	工場棟 成型工場 機械室	排気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①④	①② ③	②③	②	-	-	-	①	-	②	-	①		
	工場棟 成型工場 フィルタ 室(1)	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①	④	②	②	-	-	-	①	-	-	-	①		
	放射線管 理棟 廃棄物貯 詰室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①② ③④	②	②	-	-	-	①	-	-	-	①		
	放射線管 理棟 機械室	高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①② ③④	②	②	-	-	-	①	-	-	-	①		

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}											三号 ^{※2}					
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	三号 ^{※2}								
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	境界安全 単一			複数	遮蔽		材料	面速	保持	IL	他
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 成型工場 機械室 放射線管理棟 廃棄物一時貯蔵所	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	新設	①	①②③	-	①	③	②	-	単一	-	-	①	-	-	-	①		
				①	①②③	-	①	③	②	-	-	①	-	-	-	-	-	-	④	
				①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①
				①	①②	⑧	①	③	②	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①
	工場棟 成型工場 放射線管理棟	排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造	①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	-	①	
				①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	①	-	-	-	-	-	-	④	
				①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①
				①	①②③	⑧	①	③	②	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}										三号 ^{※2} QMS ^{注3}				
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	三号 ^{※2}						
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	臨界安全			遮蔽		材料	仕様性能 ^{注2}		
							単一	複数		保持	IL	他						
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	加工棟 成型工場 フィルタ 室	給気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	②	-	-	-	①	-	-	①	
	加工棟 成型工場 機械室	給気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	②	-	-	-	①	-	-	①	
	加工棟 成型工場 フィルタ 室	排気ファン	改造、変 更なし	①	①②③ ⑤⑦	①④	①	①② ③	②③	②③	-	-	-	①	②	-	①	
		高性能エアフィルタ	改造	①	①②③	①④	①	①② ③④	②	②	-	-	-	①	-	-	③	①
	加工棟 成型工場 フィルタ 室 機械室	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	変更なし	①	①②	-	①	①	③	②	②	-	-	①	-	-	-	①
	加工棟 成型工場 フィルタ 室 排気塔	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	変更なし	①	①②③	-	①	①	③	②	②	-	-	①	-	-	④	①

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

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

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※1}													三号 ^{※2}	
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法						二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	面速	仕様性能 ^{注2}			QMS ^{注3}
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	単一	複数	遮蔽			材料	保持		
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1廃棄物処理所 屋外	給気ファン	変更なし	①	①②③ ⑦	①	①	①② ③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①
				①	①②③ ⑦	①④ ⑤	①	①② ③	②③	-	-	-	-	-	③	-	-	-
	付属建物 第1廃棄物処理所 排気室	改造	①	①②③	①	①	①② ③④	②	-	-	-	-	①	-	-	-	-	①

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}											三号 ^{※2}								
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法																			
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}		面速	二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}		
保持	IL	他																					
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第1廃棄物処理所	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	新設	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	改造	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		給気ダクト・ダンパ	改造	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
	付属建物 第1廃棄物処理所 屋外	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)	改造	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		給気ダクト・ダンパ	改造	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造	①	③	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		スクラバ (局所排気系統)	変更なし	①	⑤	②	①	②	③	③	③	③	③	③	③	③	③	③	③	③	③	③	③

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}										三号 ^{※2}					
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法					二号 ^{※1}						仕様性能 ^{※2}	QMS ^{注3}			
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	単一	複数	遮蔽	材料				仕様性能 ^{注2}	面速	保持
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第2廃棄物処理所 給気室	空調機給気ファン	変更なし	①	①②③⑦	①	①	①②③	②	②	②	①	①	①	③	-	-	①	
		排気ファン	変更なし	①	①②③⑦	①	①	①②③	②③	②③	②	①	①	①	③	-	②	①②	①
	付属建物 シンリダ 洗浄棟 排気室	高性能エアフィルタ	改造、変更なし	①	①②③	①	①	①②③④	②	②	②	-	-	①	-	-	-	③	①
		給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (シンリダ洗浄棟)	新設	①	①②	-	①	③	②	②	②	-	-	①	-	-	-	-	①
	付属建物 第2廃棄物処理所	給気逆流防止ダンパ (屋外との境界部) (第2廃棄物処理所)	新設	①	①②	-	①	③	②	②	②	-	-	①	-	-	-	-	①
		付属建物 シンリダ 洗浄棟 排気室	新設	①	①②③	-	①	③	②	②	②	-	-	①	-	-	-	-	①
	付属建物 第2廃棄物処理所	排気逆流防止ダンパ (屋外との境界部)	新設	①	①②③	-	①	③	②	②	②	-	-	①	-	-	-	-	①
		排気逆流防止ダンパ (第2廃棄物処理所)	新設	①	①②③	-	①	③	②	②	②	-	-	①	-	-	-	-	①

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}											三号 ^{※2}					
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法						二号 ^{※1}				仕様性能 ^{注2}		仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}			
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	単一	複教	遮蔽	材料					面速	保持	IL
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 シンリング 洗浄棟	給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①		
		排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	①		
	付属建物 第2 廃棄物処理所	排気ダクト・ダンパ (高性能エアフィルタ～排気塔)	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	④	①	
		給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	-	①	
			排気ダクト・ダンパ (部屋、設備～高性能エアフィルタ)	改造	①	①②	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	-	①
			給気ダクト・ダンパ	改造	①	①②③	③	①	③	②	-	-	-	-	①	-	-	-	-	①

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

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

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1: 二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表 2-8-1 及び表 2-8-2 参照

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													三号 ^{※2}		
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法						二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}	面速	仕様性能 ^{注2}			QM ^{注3}	
				員数	外觀	寸法	配置	据付	系統	境界安全 単一	遮蔽	材料			保持	IL			他
放射性 廃棄物 の廃棄 施設	加工棟 成型工場 廃液処理 室	貯留タンク	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①	
		貯留タンク(チェツク)	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①	
		ろ過機	改造	①②③ ⑧	①	①②	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①	
		ろ液受槽	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	①	
		堰(貯留タンク、貯留タンク(チェツク)、ろ過機)	改造	①②③ ⑦	①② ⑦	①②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		集水ピット	改造	①②③ ⑦⑧	①⑦	①②	①② ③	①	-	-	①	-	-	-	-	-	-	-	①

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}											三号 ^{※2}					
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法						二号 ^{※1}						仕様性能 ^{注2}	QMS ^{注3}			
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速				保持	IL	他
放射性廃棄物の廃棄施設	付属建物 第3廃棄物倉庫	クレーン	変更なし	①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	単一	-	①	-	-	-	①		
				①	①②③④	①	①	①②③	①	-	-	-	単一	-	-	①	-	-	-	①
				①	①②③	①	①	①②③	-	-	-	-	単一	-	-	①	-	-	-	①

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表 2-8-1 参照

表 2-7-1-1 その他の加工施設の検査の項目 (1/1)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}											三号 ^{※2} QMS ^{注3}				
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法						二号 ^{※1}						仕様性能 ^{注2}			
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 単一	複数	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}			面速	保持	IL
その他の加工施設	工場棟 転換工場 転換加工室	保安秤量器 (転換工場1) ~ (転換工場10)	変更なし	①	①③	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
	工場棟 成型工場 ペレット加工室	保安秤量器 (成型工場1) ~ (成型工場10)	変更なし	①	①③	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
	工場棟 転換工場 原料倉庫 付属建物 除染室・ 分析室 作業室(2)	保安秤量器 (ウラン管理1) ~ (ウラン管理4)	変更なし	①	①③	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
	屋外	灯油貯蔵設備	撤去	-	①	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は表 2-8-1 及び表 2-8-2 参照

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

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

*品質記録による確認も含む

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

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

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

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

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

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

表 2-8-2 撤去する設備・機器の検査の方法

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

追表 2-1-1 (5 次) 化学処理施設の検査の項目

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項※3 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										二号※1		三号※2			
				一号		配置	据付	系統	臨界安全		遮蔽	材料	仕様性能 IE2	面速	作動※1		仕様性能 IE2	QMS 注3	
				員数	外観				寸法	配置					単一	複数			保持
化学処理施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	蒸発器	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②③⑤	①	①	
		UF ₆ フードボックス	改造	-	-	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②⑦	②	①	
		UF ₆ 防護カバー	新設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②	①
		コーールドトラップ	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②③	①	①	
		コーールドトラップ (小)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②③④	①	①	
		循環貯槽	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	⑥	-	①	
		堰 (循環貯槽)	新設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②	①	
		熱交換器 (循環貯槽)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		UO ₂ プロータンク	改造	-	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	①
		UO ₂ フィルタ	改造	-	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	①
UO ₂ バックアップフィルタ	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
UO ₂ 受けホップ	改造	-	-	-	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	-	①	①		
粉砕機	改造	-	-	-	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	-	①	①		
充填装置	改造	-	-	-	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	-	①②	①		

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1: 二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3: 検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-2-1 (2次) 成形施設の検査の項目 (1/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項※3										二号 ※1			仕様性能 注2	三号※2			
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法										面速	保持	IL			他		
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	単一	複数	遮蔽	材料							仕様性能 注2	
成形施設	加工棟 成型工場 ベレット 加工室	粉末篩分機(1)、(2)	改造	-	-	-	②	-	-	-	-	-	①②	-	-	①	-	-	①	QMS 注3	
		電動リフタ(1)~(4)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①	-
		一次混合機	改造	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	①	-	-
		フードボックス(1)	改造	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	①	-	-
		フードボックス(2)	変更なし	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	①	-	-
		回転混合機(1)~(3)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①	-	-
		二次混合機	改造	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	①	-	-
		濃度調整混合機	改造	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	①	-	-
		組成用プレス	改造	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	①	-	-
		組成用プレスファイダ	改造	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	①	-	-
		スラッグコンベア	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①	-	-
		バックアップフィルター(1)、(2)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	①	-
		造粒機	改造	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	①	-	-
		本成型用プレス	改造	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	①②	-	①	-	-	①	-	-

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-2-1 (2次) 成形施設の検査の項目 (2/2)

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

追表 2-3-1 (2次) 被覆施設の検査の項目

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

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-5-1 (2次) 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (1/2)

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第一項 ^{※3}											三号 ^{※2}					
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法				二号 ^{※1}			仕様性能 ^{注2}									
				員数	外観	寸法	配置	掘付	系統	臨界安全	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速		保持	IL	他	仕様性能 ^{注2}	
核燃料物質の貯蔵施設	加工棟 成型工場 ペレット 加工室 前室(2) 粉末 貯蔵室 粉未 貯蔵室 (1)、(2) ペレット 貯蔵室 燃料棒 溶接室	SUS容器	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①		
		金属容器(粉末)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	
		粉末一時貯蔵棚(1)~(6)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	①	
		SUS容器用台車(1)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①	
		金属容器(粉末)用台車(3)~1、(3)~2	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①	
		フードボックス(4)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	②	-	-	-	-	-	-	-	①	
		原料粉末貯蔵棚(1)、(2)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①	
		電動リフタ(5)、(6)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		スクラップ貯蔵棚(粉末用)(1)~(4)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		圧粉ペレット貯蔵棚	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	-	①
		ペレットライオンコンベア(1)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ペレットライオンコンベア(2)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
		ペレットライオンコンベア(3)	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①
焼結ペレット貯蔵棚	変更なし	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①②	-	-	-	-	-	①		

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-5-1 (2次) 核燃料物質の貯蔵施設の検査の項目 (2/2)

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

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

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}													二号 ^{※2}					
				一号						二号 ^{※1}												
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注2}	面速	保持	IL		他	仕様性能 ^{注2}	三号 ^{注3}		
放射性廃棄物の廃棄施設	工場棟 転換工場 原料倉庫	スクラバ (蒸発・加水分解系統)	改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	①	QMS		
		切替ダンパ	新設及び改造	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	②	-	①
		地震連動閉止ダンパ	新設	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	③	-	①

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は追表2-8-1参照

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

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

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

注2:「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注3:「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1:二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3:検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-7-1 (5次) その他の加工施設 (分析設備) の検査の項目

施設名称	設置場所	機器名	変更内容	加工規則第三条の四の二 第1項 ^{※3}											三号 ^{※2}						
				一号 構造、強度及び漏えいを確認するために十分な方法						二号 ^{※1}						仕様性能 ^{注3}					
				員数	外観	寸法	配置	据付	系統	臨界安全 ^{注1}	遮蔽	材料	仕様性能 ^{注3}	面速			保持	IL	他	仕様性能 ^{注3}	
その他の加工施設	付属建物 除染室・ 分析室 分析室	試料回収ボックス	改造	-	-	-	-	-	-	-	②	単一	-	-	①②	-	-	-	①	-	QMS ^{注4}

注1：分析設備における臨界安全は、分析室全体での質量制限とする。

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

注3：「仕様性能」は仕様上求められる性能を示す

注4：「QMS」は品質マネジメントシステムに係る検査を示す。

※1：二号 機能及び性能を確認するために十分な方法

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

※3：検査の方法は追表 2-8-1 参照

追表 2-8-1 設備・機器の検査の方法（機能・性能を申請する機器）

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

I-3 添付図面

I-3-1 添付図面（建物）

イ 化学処理施設

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

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

ハ 成形施設

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

ヘ 貯蔵施設

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

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

ト 放射性廃棄物の廃棄施設

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

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

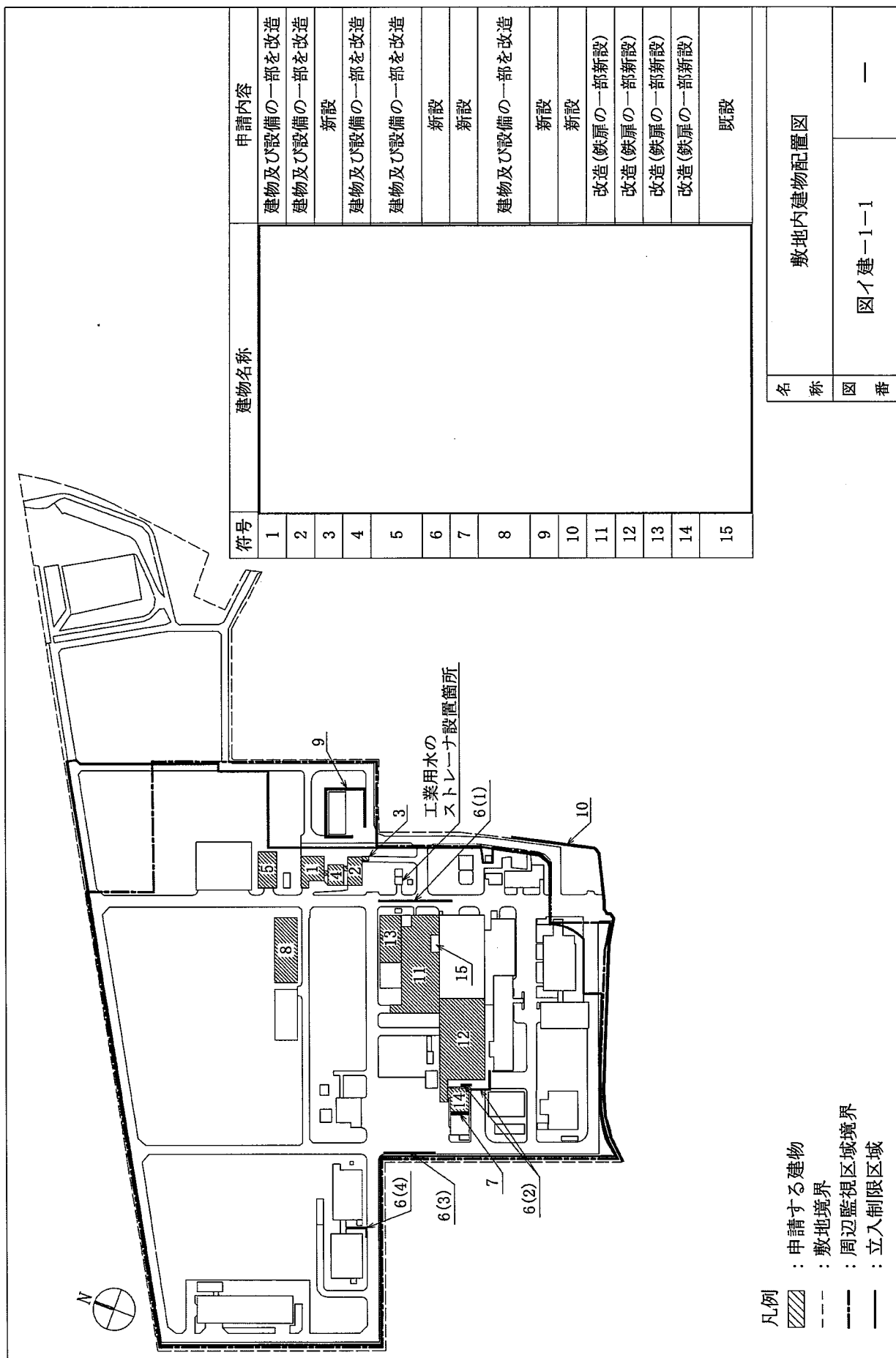
図ト建-4-8	付属建物 第3 廃棄物倉庫 立面図
図ト建-4-9	付属建物 第3 廃棄物倉庫 断面図
図ト建-4-10	付属建物 第3 廃棄物倉庫 杭及び基礎伏図
図ト建-4-11	付属建物 第3 廃棄物倉庫 1階 梁伏図(1FL+2500)
図ト建-4-12	付属建物 第3 廃棄物倉庫 1階 梁伏図(1FL+4700)
図ト建-4-13	付属建物 第3 廃棄物倉庫 R階 梁伏図
図ト建-4-14	付属建物 第3 廃棄物倉庫 A通り 軸組図
図ト建-4-15	付属建物 第3 廃棄物倉庫 B通り 軸組図
図ト建-4-16	付属建物 第3 廃棄物倉庫 1通り 軸組図
図ト建-4-17	付属建物 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

リ その他の加工施設

図リ建-1-1	付属施設 独立遮蔽壁(1) 基礎伏図
図リ建-1-2	付属施設 独立遮蔽壁(1) 断面図
図リ建-1-3	付属施設 独立遮蔽壁(1) 基礎詳細図
図リ建-2	付属施設 独立遮蔽壁(2) 基礎伏図及び断面図
図リ建-3	付属施設 独立遮蔽壁(3) 基礎伏図及び断面図
図リ建-4	付属施設 独立遮蔽壁(4) 基礎伏図及び断面図
図リ建-5-1	付属設備 水素供給設備 障壁 基礎伏図
図リ建-5-2	付属設備 水素供給設備 障壁 X1, X2 通り 軸組図
図リ建-5-3	付属設備 水素供給設備 障壁 Y1, Y2 通り 軸組図
図リ建-5-4	付属設備 水素供給設備 障壁 基礎詳細図
図リ建-5-5	付属設備 水素供給設備 障壁 基礎梁、控壁、杭リスト
図リ建-5-6	付属設備 水素供給設備 障壁 断面図
図リ建-6-1	付属施設 防護フェンス 配置図
図リ建-6-2	付属施設 防護フェンス 構造図(標準部)
図リ建-6-3	付属施設 防護フェンス 構造図(コーナー部)
図リ建-6-4	付属施設 防護フェンス 構造図(端部)
図リ建-6-5	付属施設 防護フェンス 構造図(門扉部 1)
図リ建-6-6	付属施設 防護フェンス 構造図(門扉部 2)
図リ非-1-1	緊急対策設備(1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(シリンダ洗浄棟 地下1F)

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

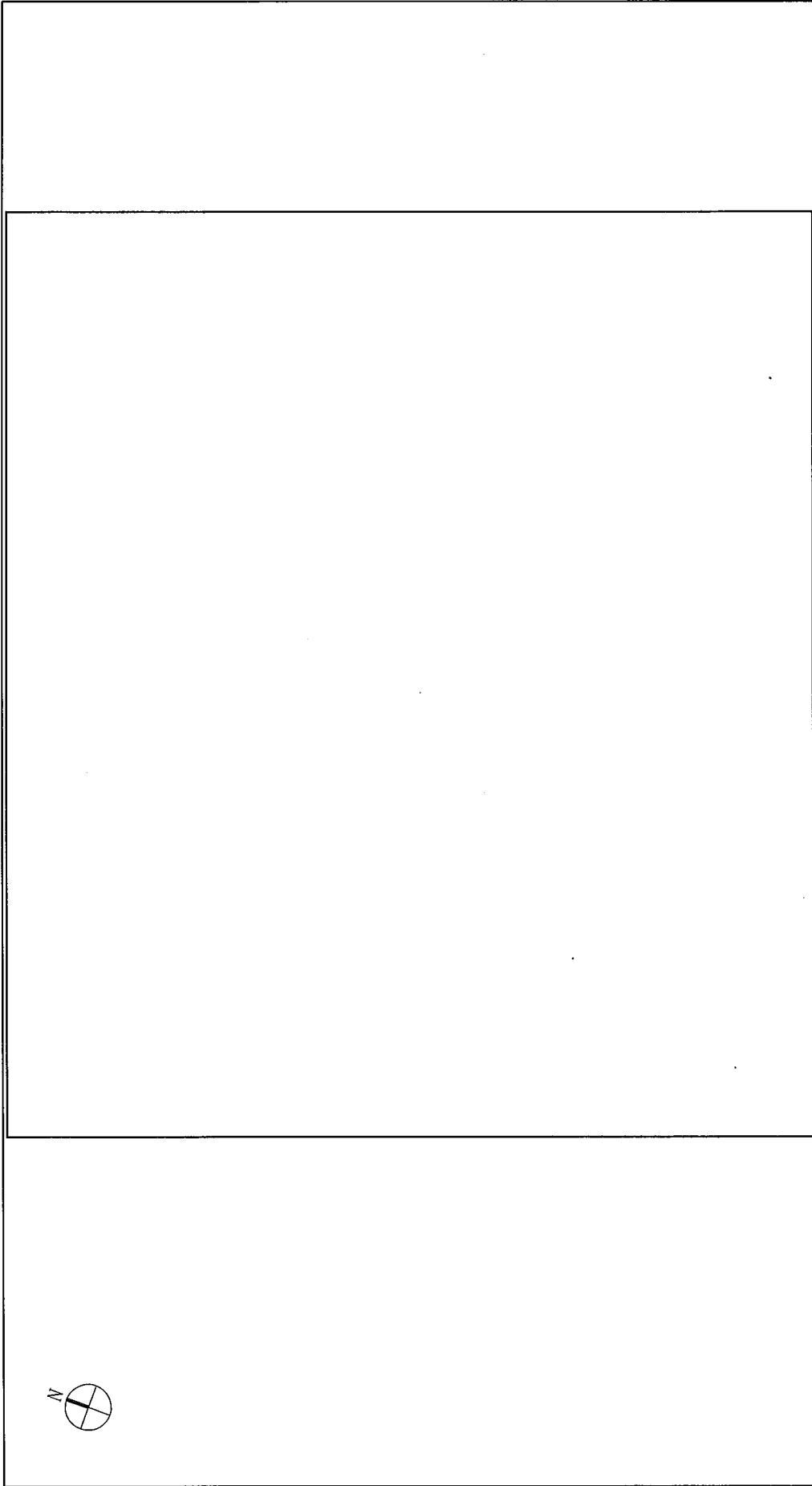
図リ非-4-1	消火設備 屋外消火栓配置図
図リ非-4-2	シリンダ洗浄棟、第1 廃棄物処理所、第2 廃棄物処理所 消火栓からのアクセスルート
図リ非-4-3	第3 廃棄倉庫 消火栓からのアクセスルート
図リ非-4-4	原料貯蔵所 消火栓からのアクセスルート
図リ非-4-5	加工棟 成型工場 消火栓からのアクセスルート
図リ非-4-6	消火設備 消火器(シリンダ洗浄棟 地下 1F)
図リ非-4-7	消火設備 消火器(シリンダ洗浄棟 1F)
図リ非-4-8	消火設備 消火器(シリンダ洗浄棟 2F)
図リ非-4-9	消火設備 消火器(第1 廃棄物処理所 1F)
図リ非-4-10	消火設備 消火器(第1 廃棄物処理所 2F)
図リ非-4-11	消火設備 消火器(第2 廃棄物処理所 1F)
図リ非-4-12	消火設備 消火器(第2 廃棄物処理所 2F)
図リ非-4-13	消火設備 消火器(第3 廃棄物倉庫)
図リ非-4-14	消火設備 消火器(原料貯蔵所)
図リ非-5-1	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット(第1 廃棄物処理所)
図リ非-5-2	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット(第2 廃棄物処理所)
図リ非-5-3	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット取付概略図(第1 廃棄物処理所)
図リ非-5-4	緊急対策設備(2) 飛散防止用防護ネット取付概略図(第2 廃棄物処理所)
図リ非-6-1	緊急対策設備(3) 溢水防護区画
図リ非-6-2	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)(付属建物 シリンダ洗浄棟 1 階)
図リ非-6-3	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)(付属建物 第1 廃棄物処理所 1 階)
図リ非-6-4	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用)(付属建物 第2 廃棄物処理所 1 階)
図リ非-6-5	緊急対策設備(3) 堰(一部脱着式)脱着部詳細図
図リ配準-1	屋外 設備・機器準備工事範囲図
図リ電建-1	付属建物 第1 廃棄物処理所 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
図リ電建-2	付属建物 第2 廃棄物処理所 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
図リ電建-3	付属建物 シリンダ洗浄棟 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
図リ電建-4	付属建物 第3 廃棄物倉庫 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
図リ電建-5	付属建物 原料貯蔵所 非常用ディーゼル発電機負荷系統図



符号	建物名称	申請内容
1		建物及び設備の一部を改造
2		建物及び設備の一部を改造
3		新設
4		建物及び設備の一部を改造
5		建物及び設備の一部を改造
6		新設
7		新設
8		建物及び設備の一部を改造
9		新設
10		新設
11		改造(鉄扉の一部新設)
12		改造(鉄扉の一部新設)
13		改造(鉄扉の一部新設)
14		改造(鉄扉の一部新設)
15		既設

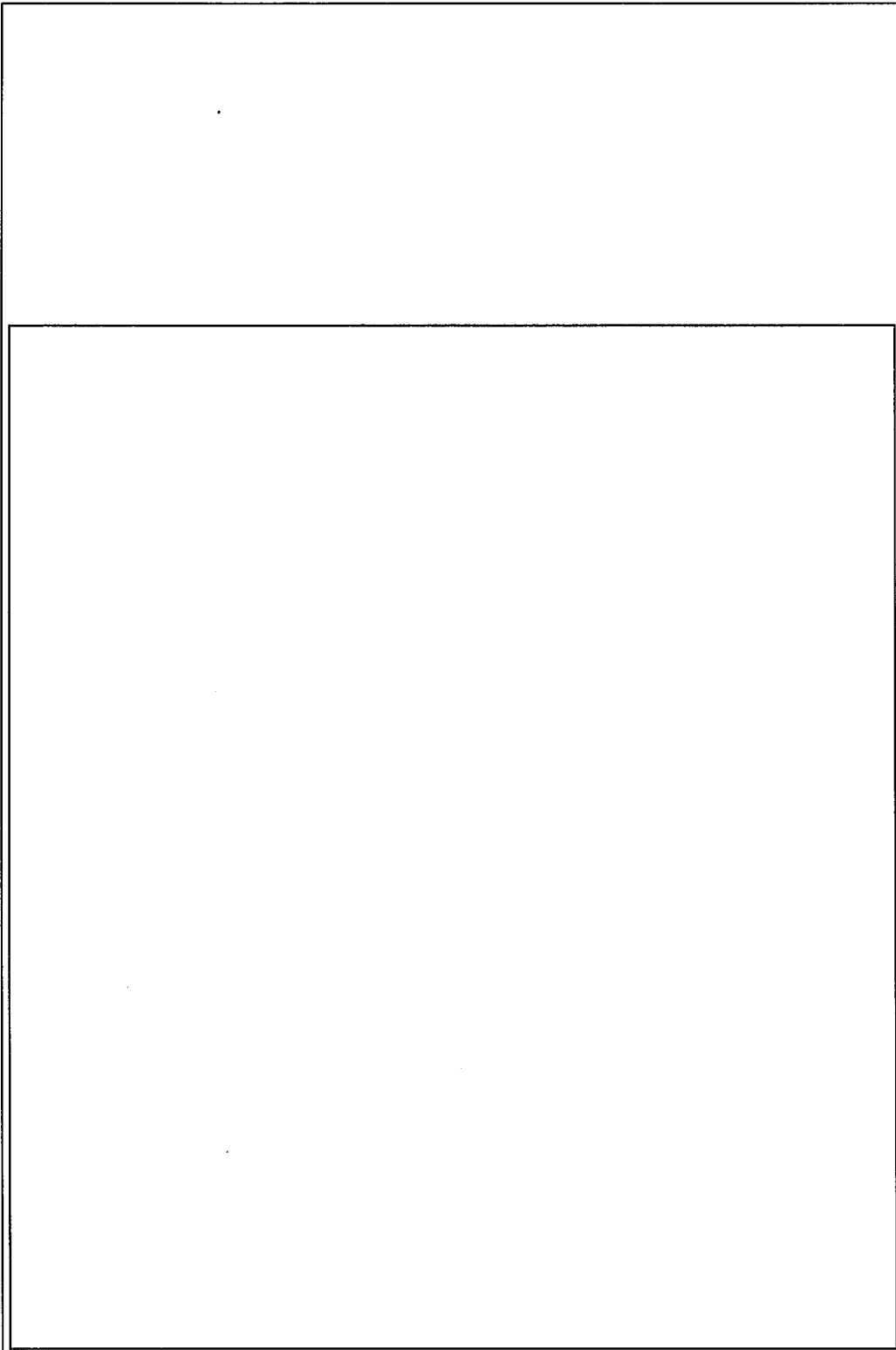
名称	敷地内建物配置図	
図番	図イ建-1-1	-

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



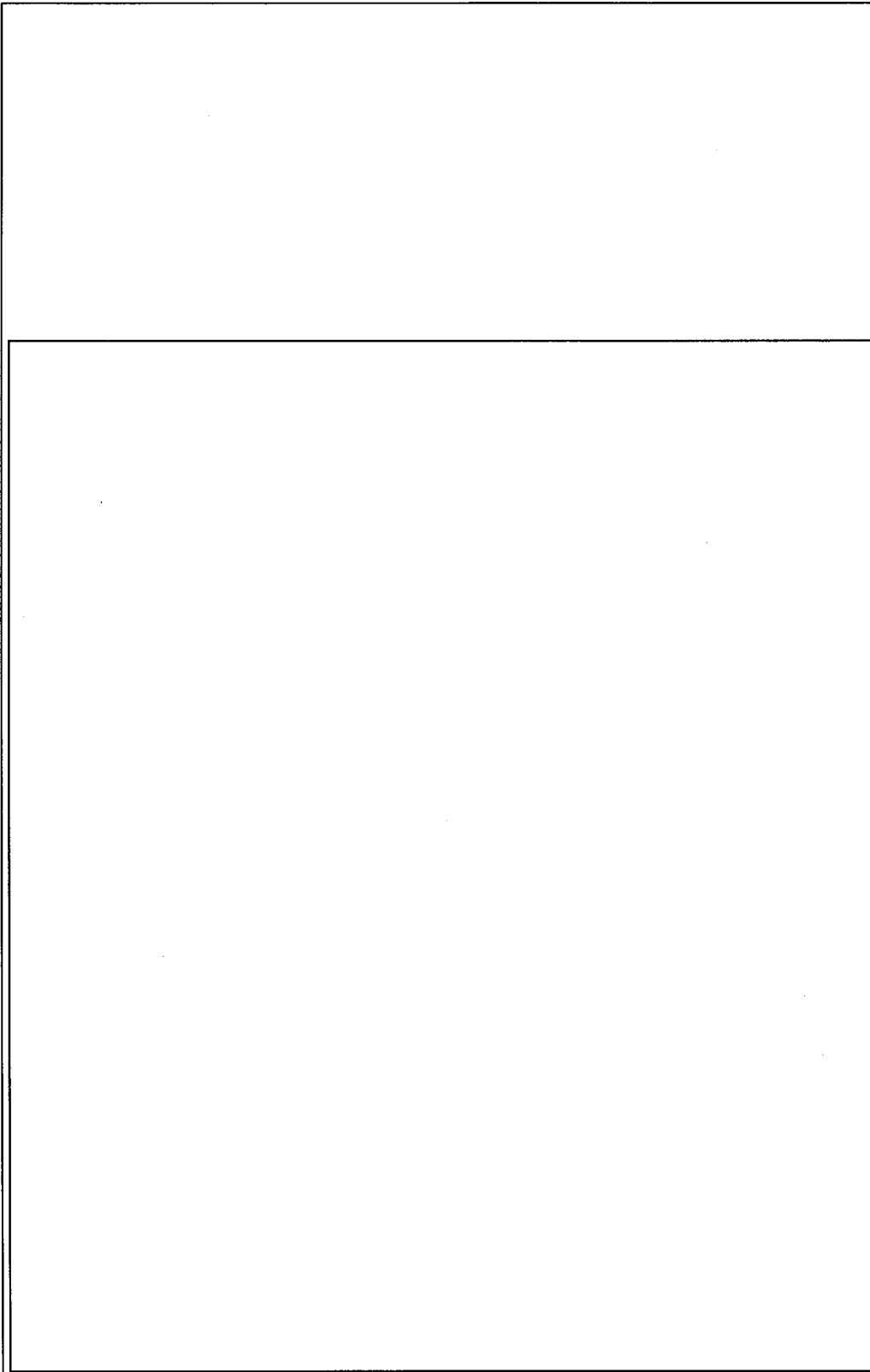
注1) 図中の番号は工事番号を示す
 注2) 耐震のための工事を赤字赤囲いで示す
 注3) 竜巻対策のための工事を青字青囲いで示す
 注4) 火災対策のための工事を黒字黒囲いで示す
 注5) 耐震のための工事で、竜巻対策にも効果があるものを赤字青囲いで示す
 注6) 竜巻対策のための工事で、耐震にも効果があるものを青字赤囲いで示す

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



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

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



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

名称	シリンドラ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 補強箇所説明図 (R階)	
図番	図イ建-1-2 (3/3)	-

建物名称	工事番号及び工事名称	工事の方法	工事の主目的・影響評価			
			耐震	耐風	耐火	耐水
シンダ 洗浄棟 第1廃棄物処理所	1-a. 外壁更新	耐震性能向上を目的に、付属建物シンダ洗浄棟前室の外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する。	○	○	○	○
	1-b. 鉄扉新設	耐震性能向上を目的に、付属建物シンダ洗浄棟木体の既存シャッターを撤去し、鉄扉(SD-8)を新設する。	○	○	○	○
	1-c. 鉄扉及びシャッター補強	耐震性能向上を目的に、付属建物シンダ洗浄棟木体及び前室の既存鉄扉(前室：SD-81、本体1階：SD-79及び本体2階：SD-147)及び既存シャッター(SD-80)を鉄扉補強材及びシャッター補強材により補強する。	○	○	○	○
	6-a. 柱脚補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の柱脚部を鉄筋コンクリート及び鋼板(ベースプレート)で仮巻き補強する。	○	○	○	○
	6-b. 鉄骨ブレース新設	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の鉄骨の柱と架の接合部に鉄骨ブレース(筋交い)を新設する。	○	○	○	○
	6-c. 鉄骨ブレース交換補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の既存鉄骨ブレース(筋交い)を撤去し、新たな鉄骨ブレースの交換により補強する。	○	○	○	○
	6-d. 鉄骨梁交換補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の鉄骨梁を撤去し、新たな鉄骨梁の交換により補強する。	○	○	○	○
	6-e. 屋根面ブレース追設	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の屋根部に新たな鉄骨の水平ブレース(筋交い)を追設する。	○	○	○	○
	6-f. 柱補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の既存鉄骨柱を鋼材により補強する。	○	○	○	○
	6-g. 柱梁仕口部補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の大梁仕口部及び柱梁仕口部を溶接により補強する。	○	○	○	○
	6-h. 柱脚部溶接補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の柱脚部のアングラーボルトの座金とベースプレートを溶接により補強する。	○	○	○	○
	6-i. 間仕切り壁更新	内装仕切り壁を耐火壁に更新する。	○	○	○	○
	6-j. 外壁サイディング補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の外壁全面をサイディングに補強する。また、サイディング地鉄骨を支持するため、基礎部に鉄筋コンクリートを増打ちする。	○	○	○	○
	6-k. 鋼板新設	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所外周の壁壁部に鋼板を新設する。	○	○	○	○
	6-l. シヤッター新設	前室の新設に伴い、付属建物第1廃棄物処理所前室の既存鉄扉を撤去し、シャッターを新設する。	○	○	○	○
	6-m. 鉄扉補強	耐震性能向上を目的に、付属建物第1廃棄物処理所の既存鉄扉(SD-85及びSD-74)を鉄扉補強材により補強する。	○	○	○	○
	7-a. 第1廃棄物処理所前室の新設	付属建物第1廃棄物処理所の前室を新設する。	○	○	○	○

凡例

◎：工事の主目的

○：影響評価をしている項目

(注) 耐震評価ではすべての補強の重量を考慮している

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

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

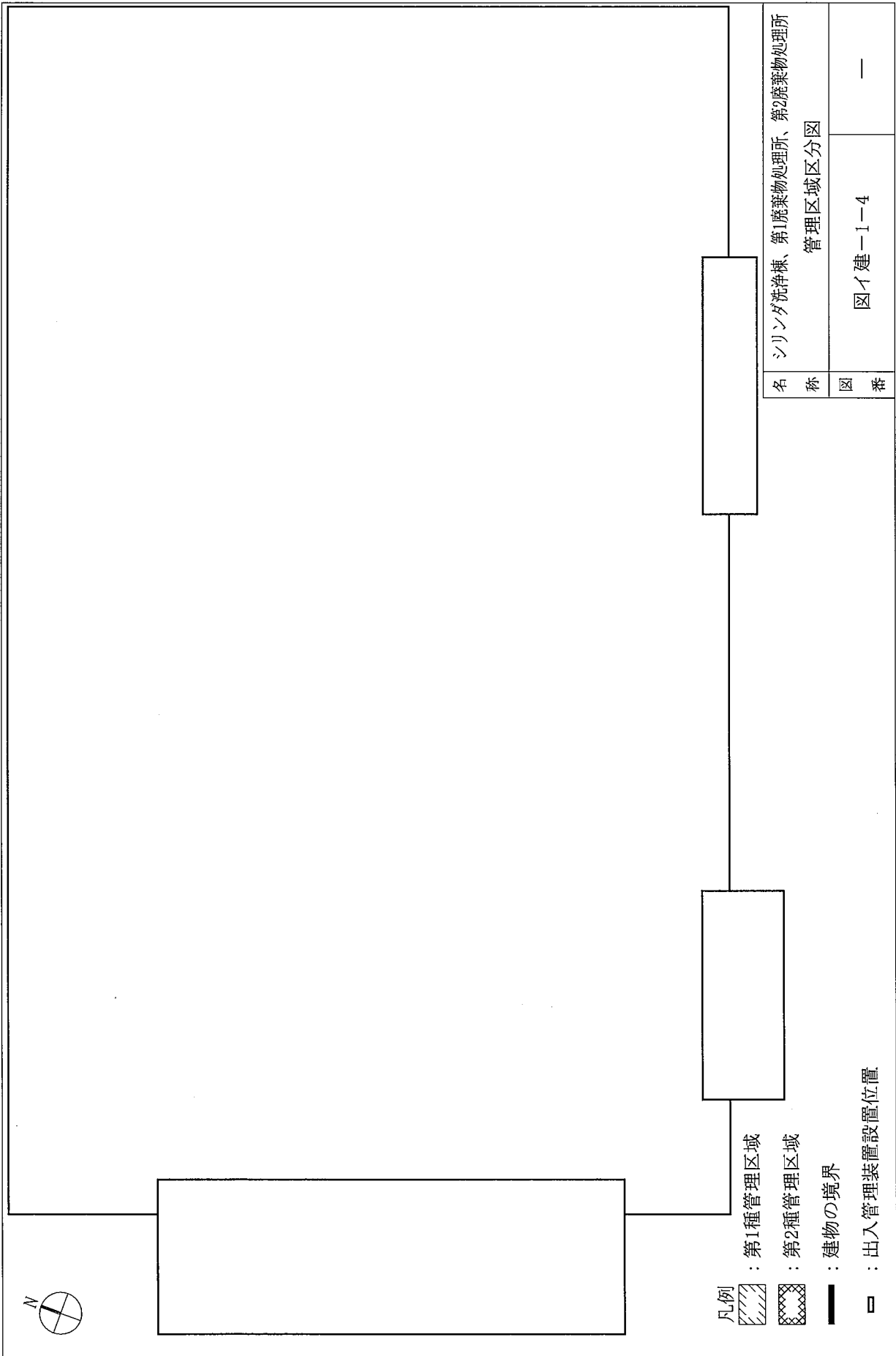
凡例

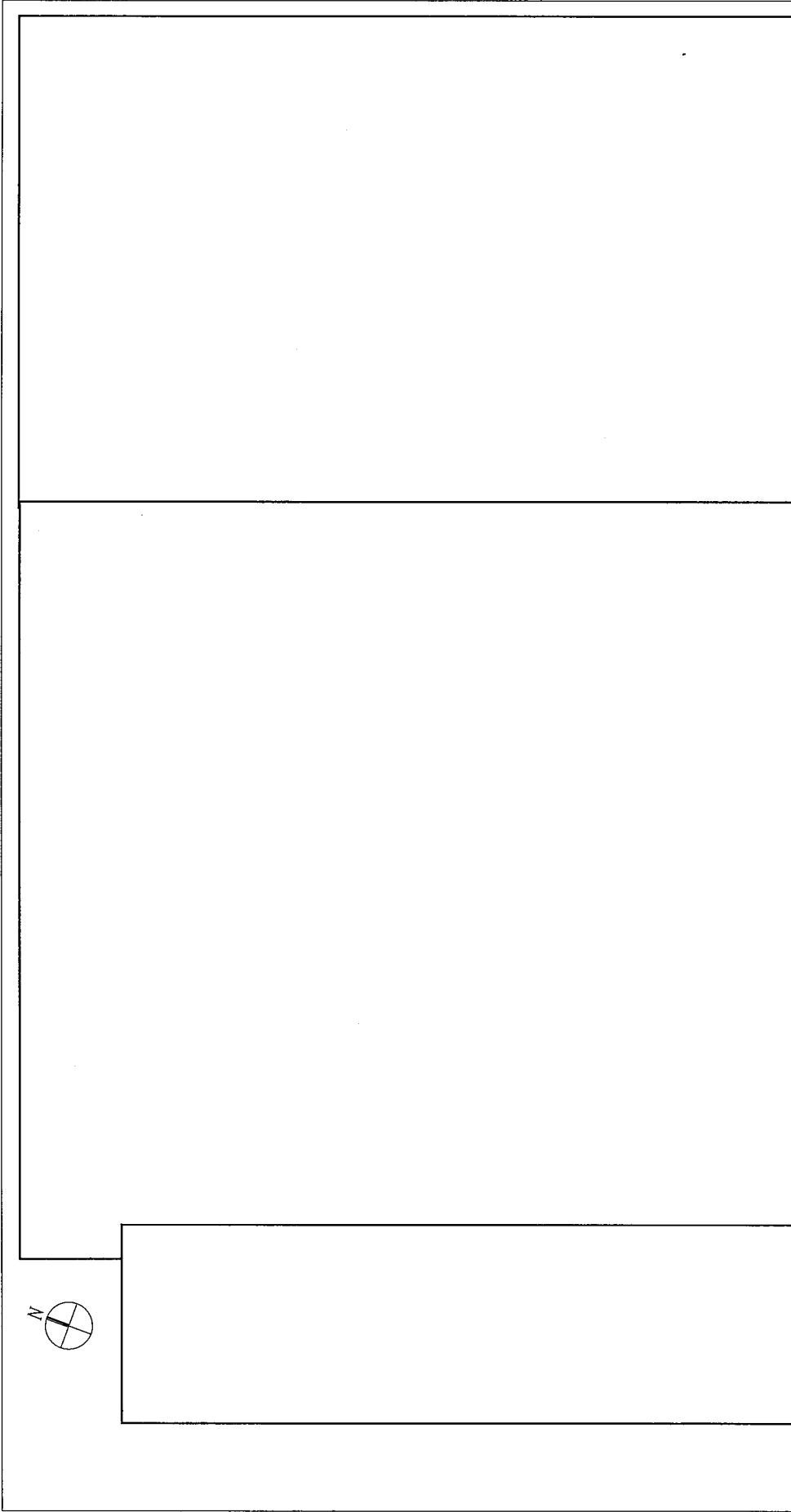
◎：工事の主目的

○：影響評価をしている項目

(注) 耐震評価ではすべての補強の重量を考慮している

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





単位：mm

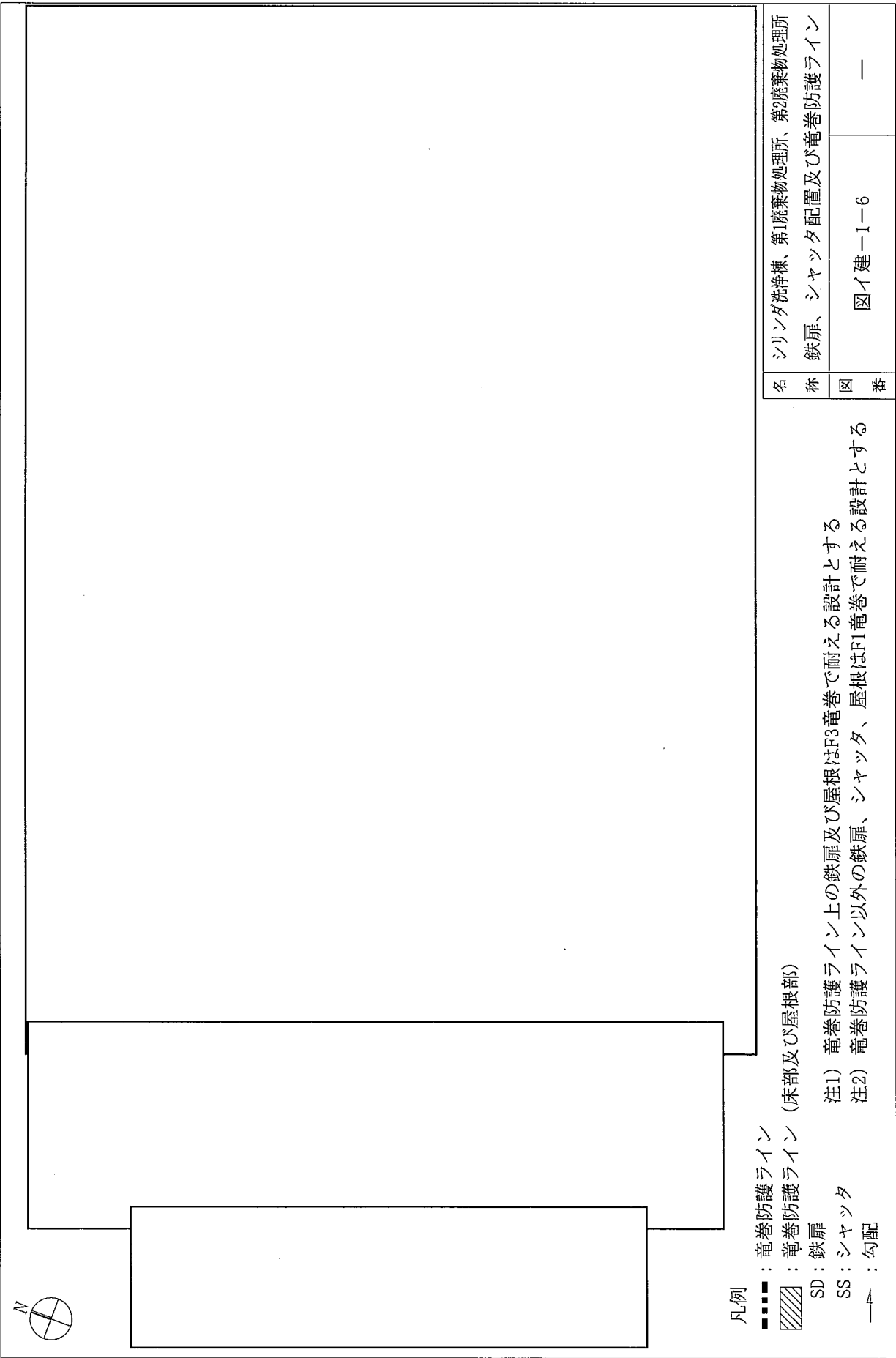
名称	シリンドラ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所
図番	エキスパンションジョイント設置位置 図イ建-1-5

凡例

■■■■■：エキスパンションジョイント

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

注2) 太線 ■■■■■ は各建物の壁を示す



凡例

■ : 竜巻防護ライン
 ▨ : 竜巻防護ライン (床部及び屋根部)

SD : 鉄扉

SS : シヤッタ

— : 勾配

(床部及び屋根部)

注1) 竜巻防護ライン上の鉄扉及び屋根はF3竜巻で耐える設計とする

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

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

建具表

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

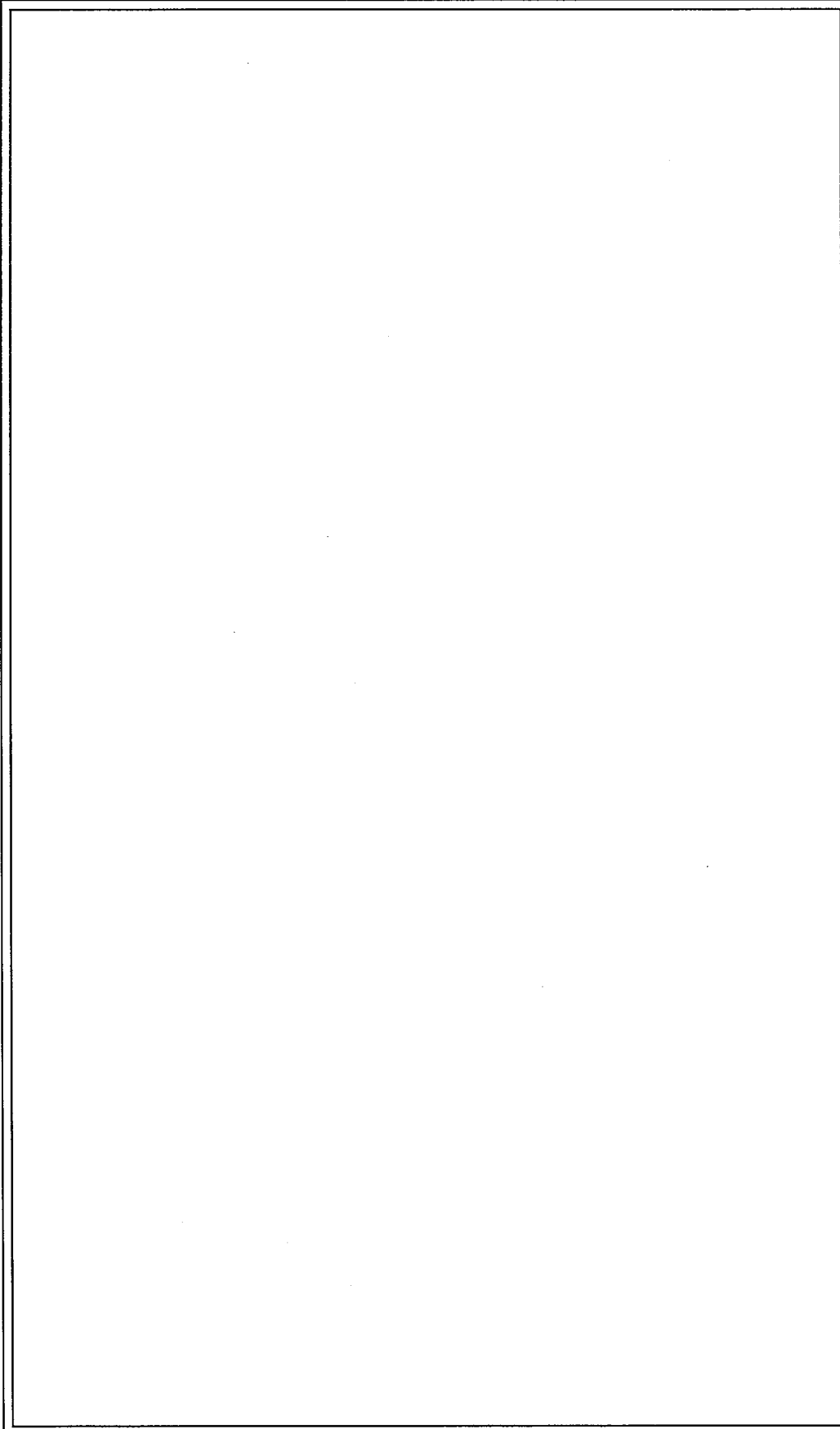
単位：mm

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

注1) SDは鉄扉、SSはシヤッタを示す
注2) ガラリは固縛する

名称	シリシタダ洗淨棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 建具表	
図番	図イ建-1-7	—

	単位：mm	シリダダ洗淨棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 新設鉄扉、シャッタ及び鉄扉補強、ガバリ固縛概要図
		名称
		図番
	図イ建-1-7-1	—
	*3 アンカー金物は、建築鉄骨部材またはRC壁にアンカーボルトで固定する	



凡例
 --- : 火災区域
 ● : 配管貫通部
 ⊠ : 吹抜け

注) 括弧は共通の火災区域であることを示す。

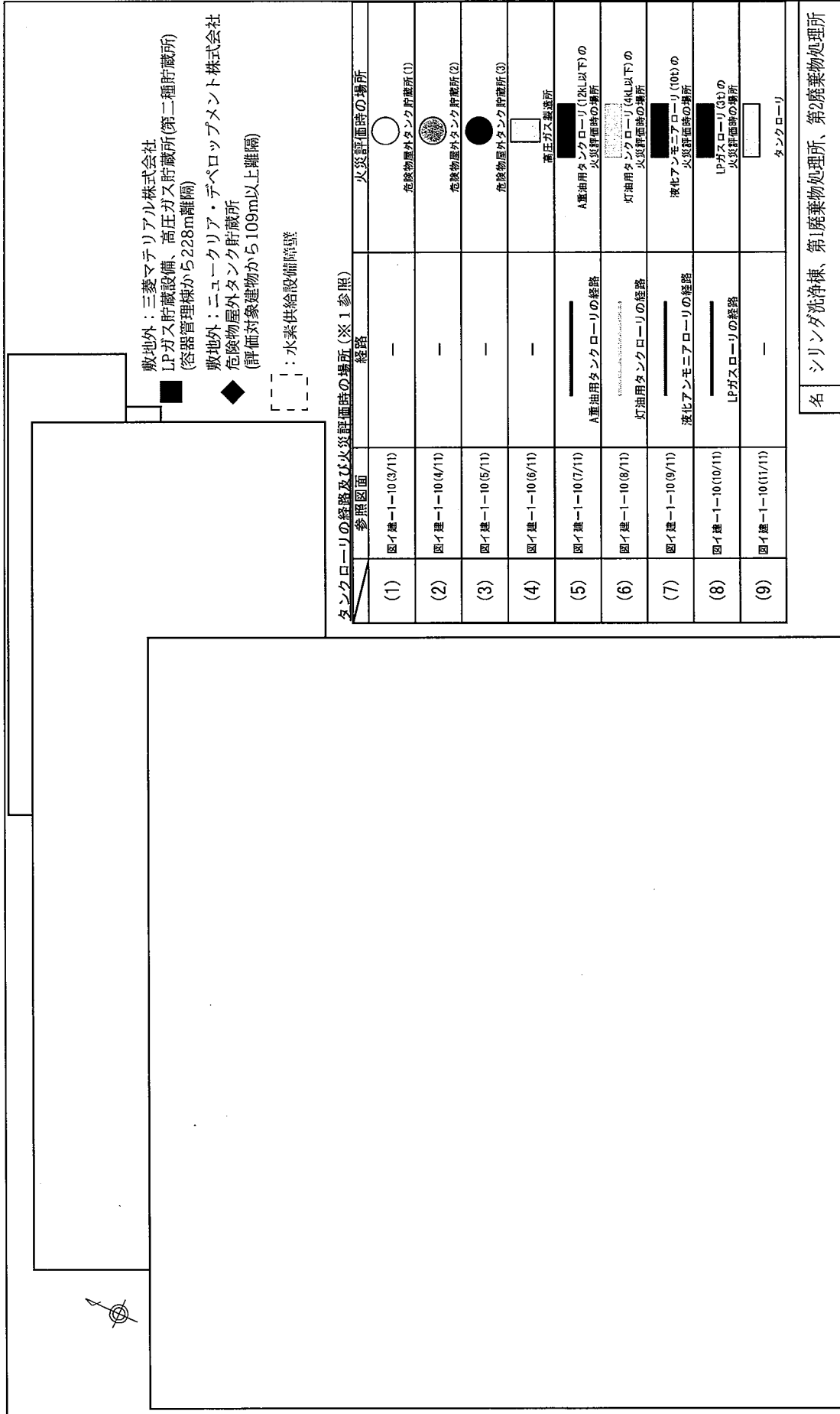
名称	シリンドラ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所	
図番	火災区域図	図イ建-1-8
		-

建物名称	区域	位置				厚さ(単位:mm、材質)	
		東	西	南	北	壁(主寸法)	床
シリンドラ洗淨棟	T1-1						
第2廃棄物処理所	T1-2						
第2廃棄物処理所 (2-4通りE-F間の1階、 2F給気室)	T2						
第2廃棄物処理所 (倉庫)	T3						
注1) ALC(軽量気泡コンクリート)、RC(コンクリート)、CB(コンクリートブロック)を示す 注2) 全ての鉄扉及びビシヤッタは1.5mm以上の鋼板							
名称		シリンドラ洗淨棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 火災区域毎の材料及び厚さ一覧(1)					
図番		図イ建-1-9(1/2)					
		-					

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

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

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

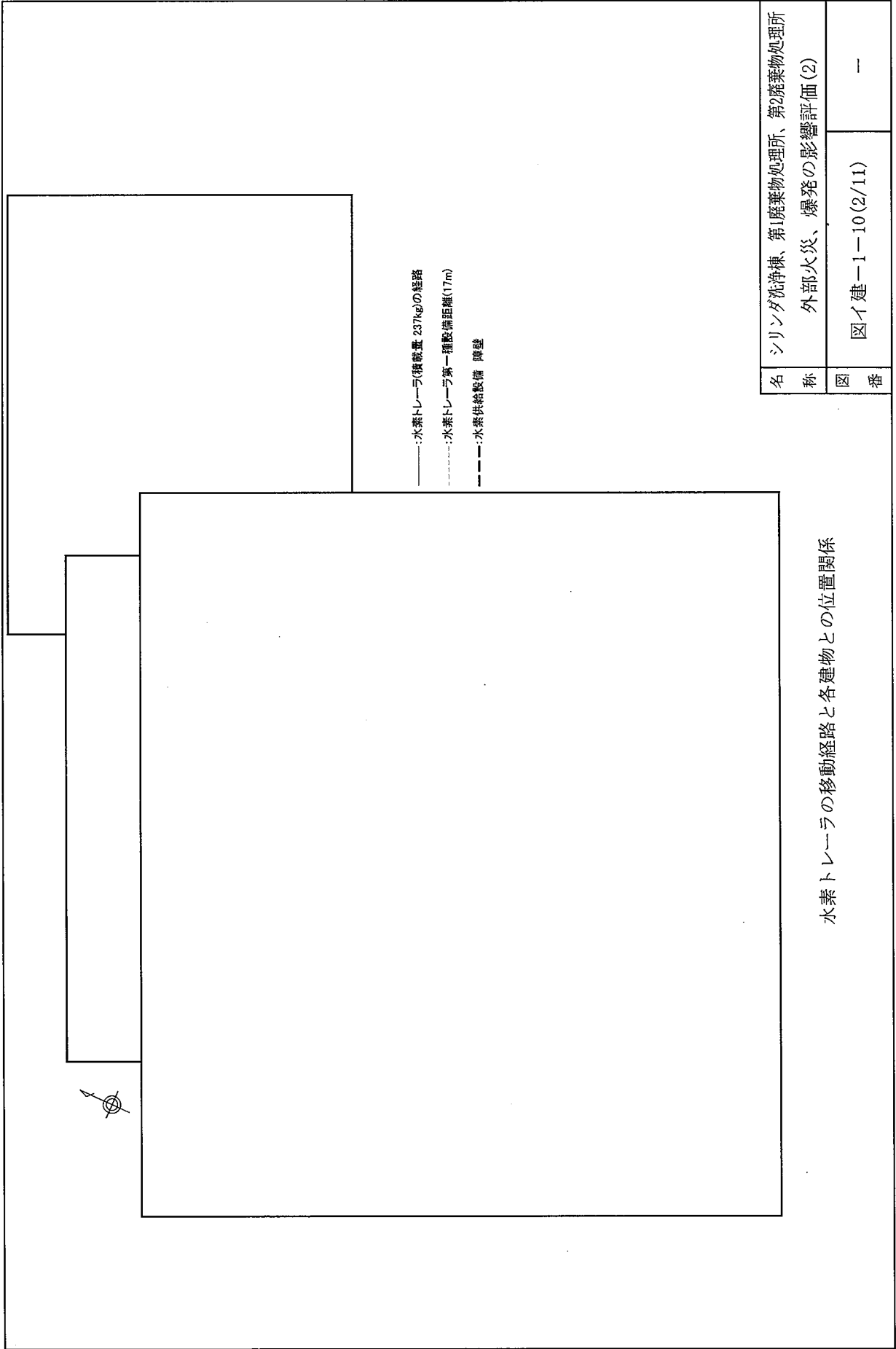


タンクローリーの経路及び火災評価時の場所(※1参照)
経路

参照図面	火災評価時の場所
(1) 図イ建-1-10(3/11)	○ 危険物屋外タンク貯蔵所(1)
(2) 図イ建-1-10(4/11)	● 危険物屋外タンク貯蔵所(2)
(3) 図イ建-1-10(5/11)	● 危険物屋外タンク貯蔵所(3)
(4) 図イ建-1-10(6/11)	□ 高圧ガス製造所
(5) 図イ建-1-10(7/11)	— A重油用タンクローリー(12kL以下)の 火災評価時の場所
(6) 図イ建-1-10(8/11)	— 灯油用タンクローリー(4kL以下)の 火災評価時の場所
(7) 図イ建-1-10(9/11)	— 液化アンモニアローリー(10t)の 火災評価時の場所
(8) 図イ建-1-10(10/11)	— LPガスローリー(30)の 火災評価時の場所
(9) 図イ建-1-10(11/11)	— タンクローリー

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

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



(1) 危険物屋外タンク貯蔵所(1) 油種名：A重油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

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

(2) 危険物屋外タンク貯蔵所(2) 油種名：灯油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

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

(3) 危険物屋外タンク貯蔵所(3) 油種名：灯油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

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

(4) 高压ガス製造所 油種名：液化アンモニア

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

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

(5) A重油用タンクローリ 油種名：A重油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

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

(6) 灯油用タンクローリー 油種名：灯油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

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

(7) 液化アンモニアローリ 油種名：液化アンモニア

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(1/11)参照

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

(8)LPガスローリ 油種名：液化プロパンガス

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建一1-10(1/11)参照

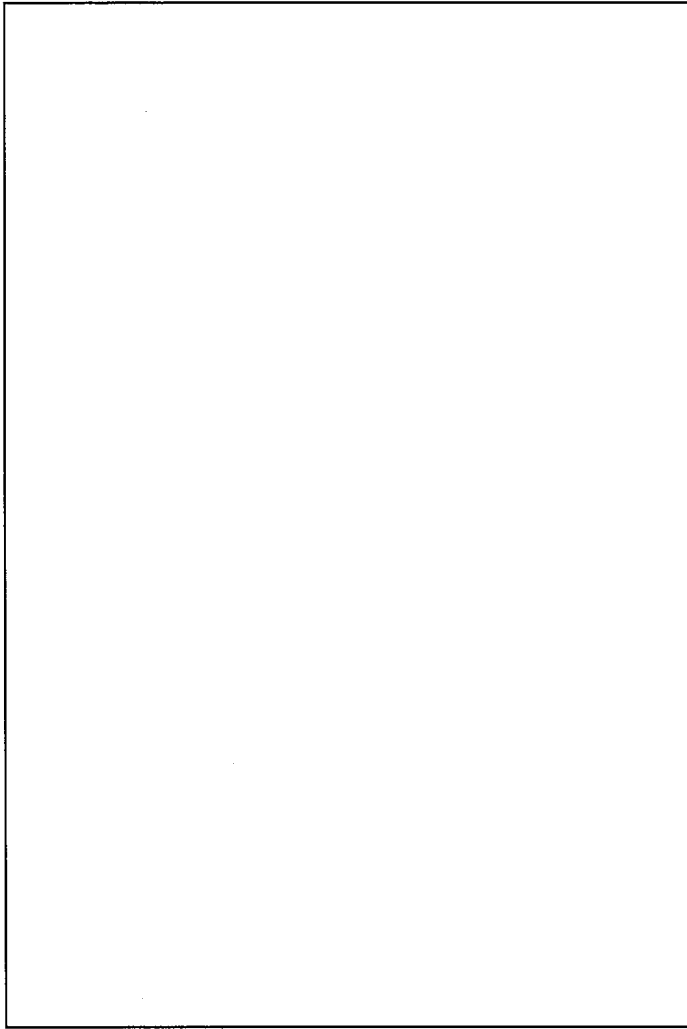
名称	シリンダ洗浄棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 外部火災、爆発の影響評価(10)	
図番	図イ建一1-10(10/11)	—

(9) タンクローリ 油種名：ガソリン、液化プロパンガス、液化天然ガス

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

注) 対象物と建物の位置関係は図イ建-1-10(11/11)参照

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

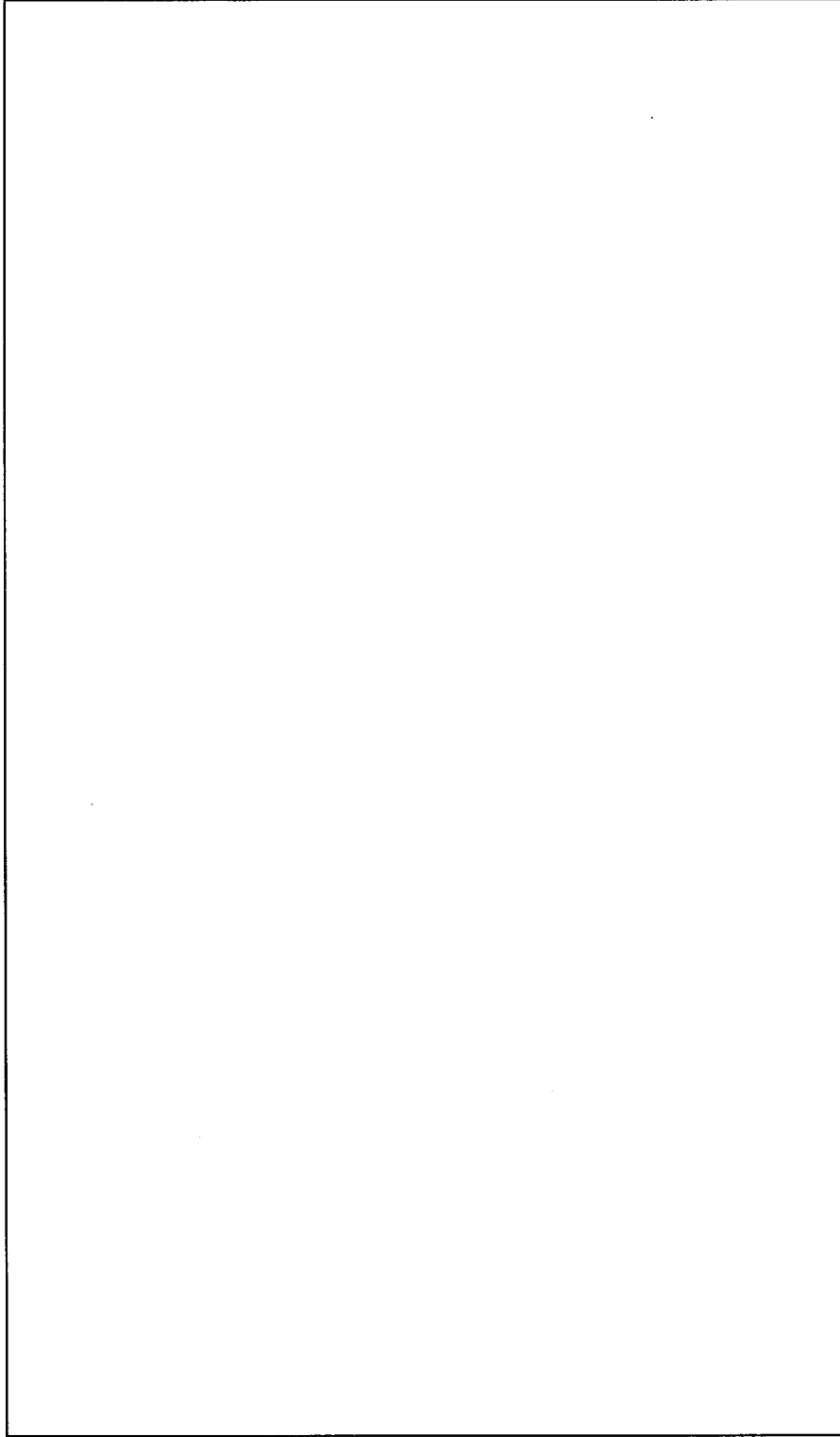


注) 本図に記載のない壁寸法は「建物の各部位の有する安全機能 (付属建物 シリンドラ洗浄棟)」を参照




単位: mm

名称	付属建物 シリンドラ洗浄棟 地下1階 平面図
図番	図イ建-2-1 付属建物 シリンドラ洗浄棟

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

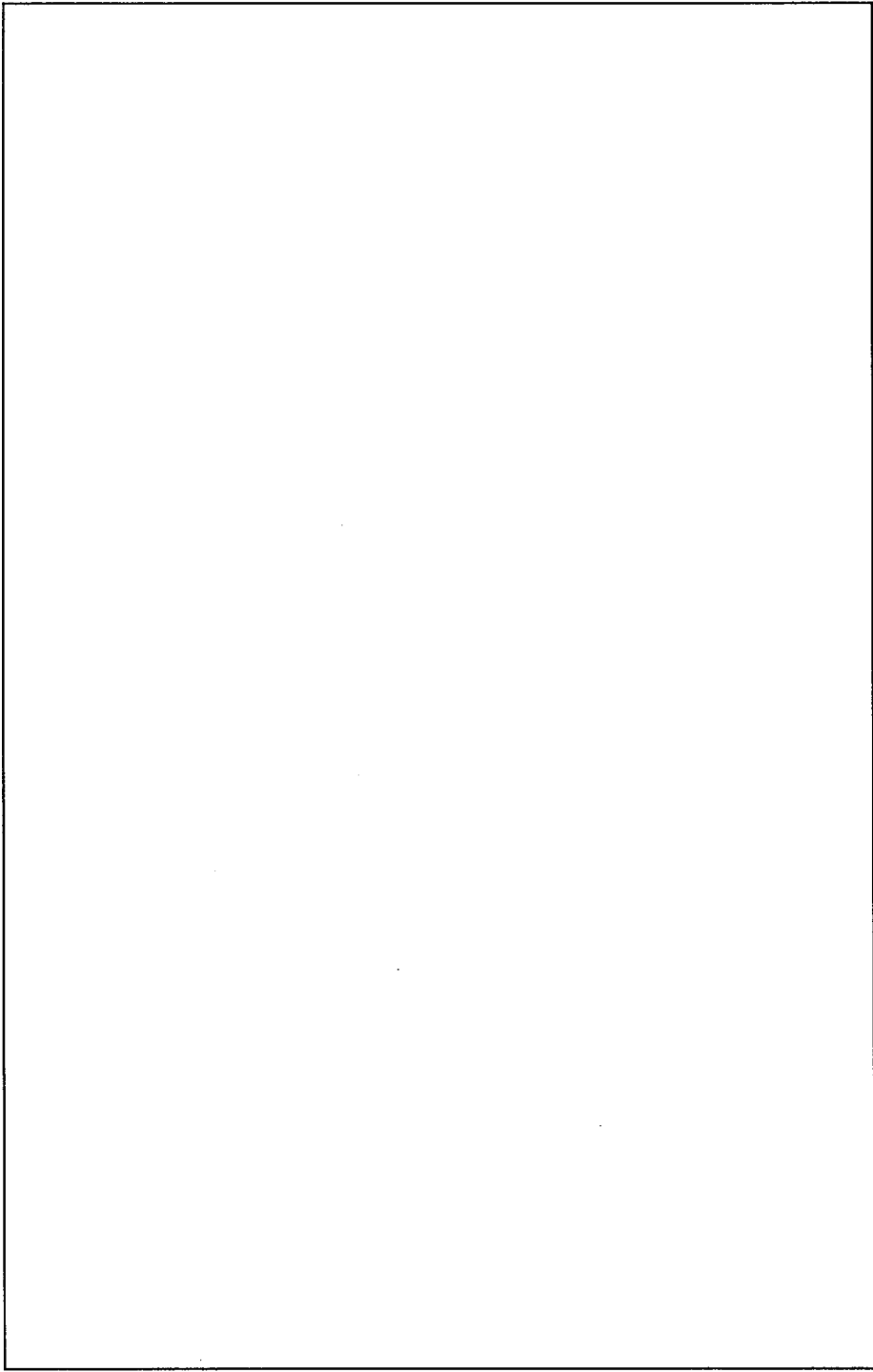


凡例

-  : 別建物
-  : EXP. J(エキスパンションジョイント)※概略図は図イ建-1-5参照
- *1 : F1竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える
- *2 : F1竜巻で損傷しない
- *3 : 外壁内側にロックウール(厚さ)を吹付

単位: mm

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



単位：mm

凡例

：別建物

：吹抜け

：EXP. J(エキスパンションジョイント)※概略図は図イ建-1-5参照

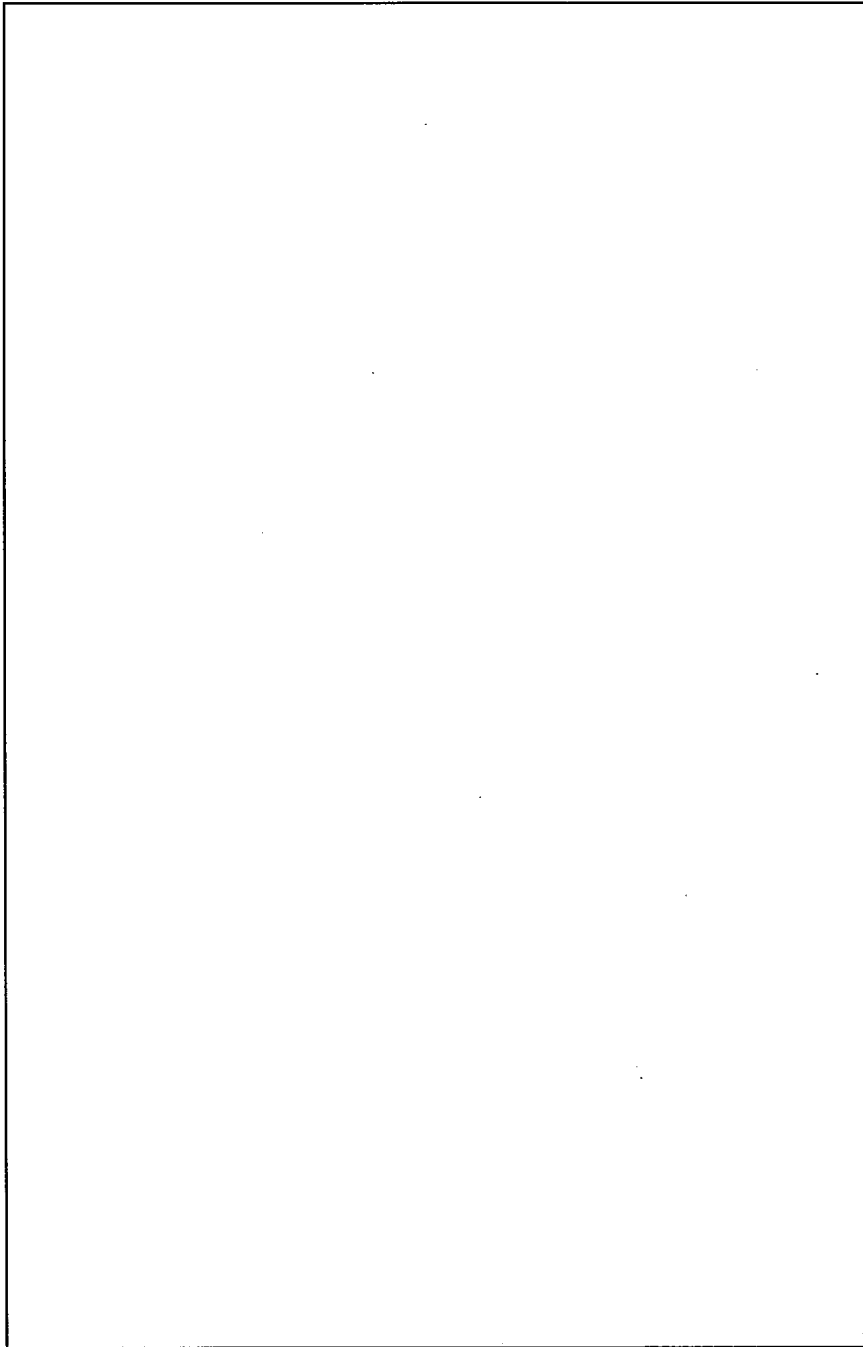
* : F1 竜巻で損傷しない、且つF3 竜巻で耐える



名称	付属建物 シリندانダ洗浄棟 2階 平面図
図番	図イ建-2-3

名称	付属建物 シリندانダ洗浄棟 2階 平面図
図番	図イ建-2-3

付属建物
シリندانダ洗浄棟



単位：mm

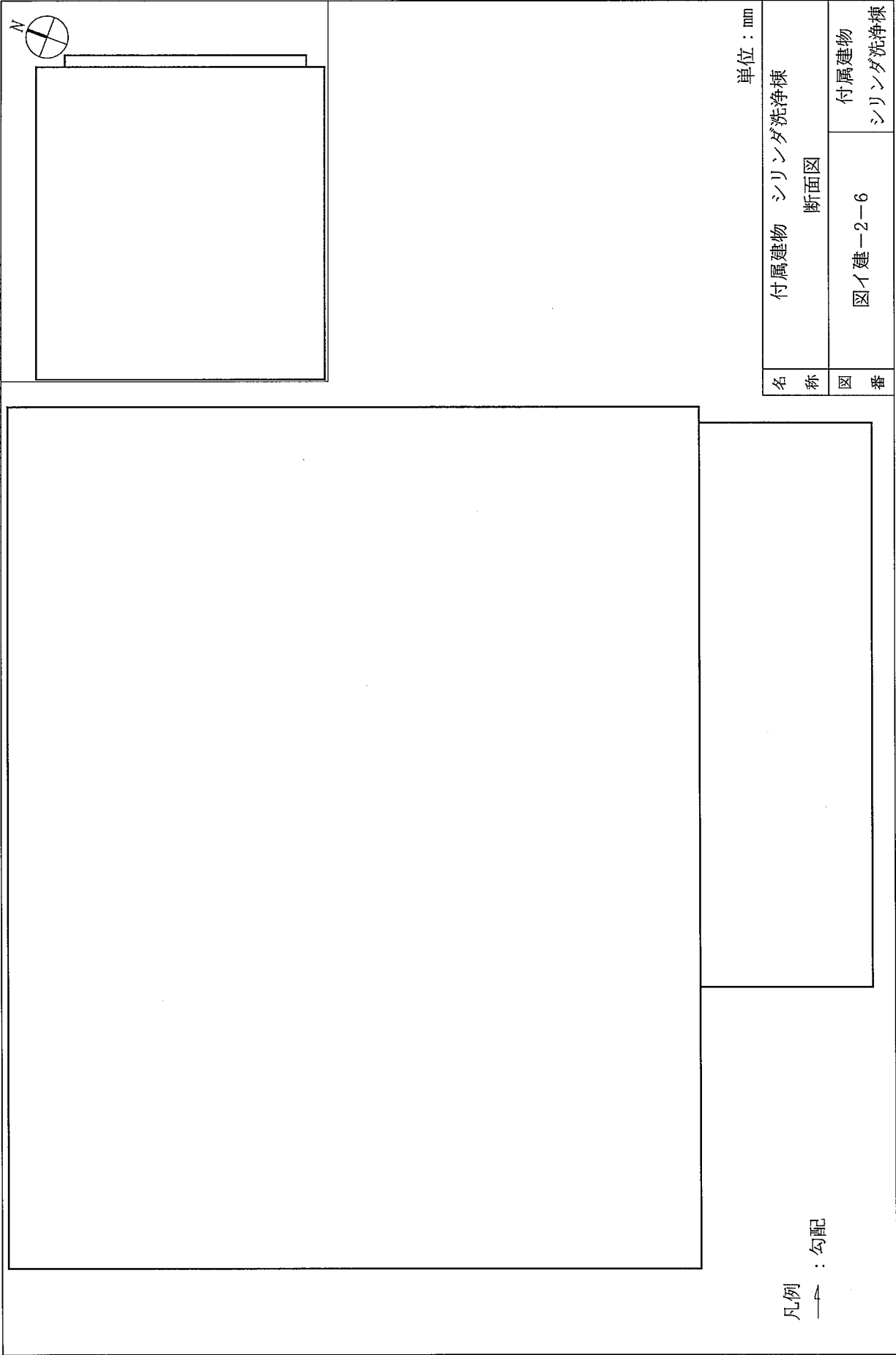
名称	付属建物 シリンドラ洗浄棟
図番	図イ建-2-4 付属建物 シリンドラ洗浄棟

凡例

— : 勾配


注) 屋根には防水層を設置

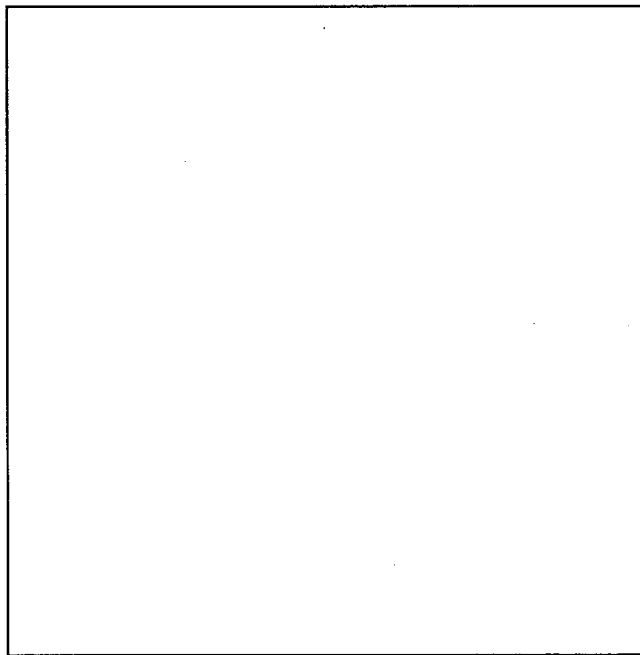
	単位：mm	
	付属建物	シリندانダ洗浄棟 立面図
	図番	図イ建-2-5 付属建物 シリندانダ洗浄棟
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>凡例</p> <p> : 別建物</p> <p>EXP. J : エキスパンションジョイント</p> <p>注) SDは鉄扉、SSはシャッタを示す</p>		



単位：mm

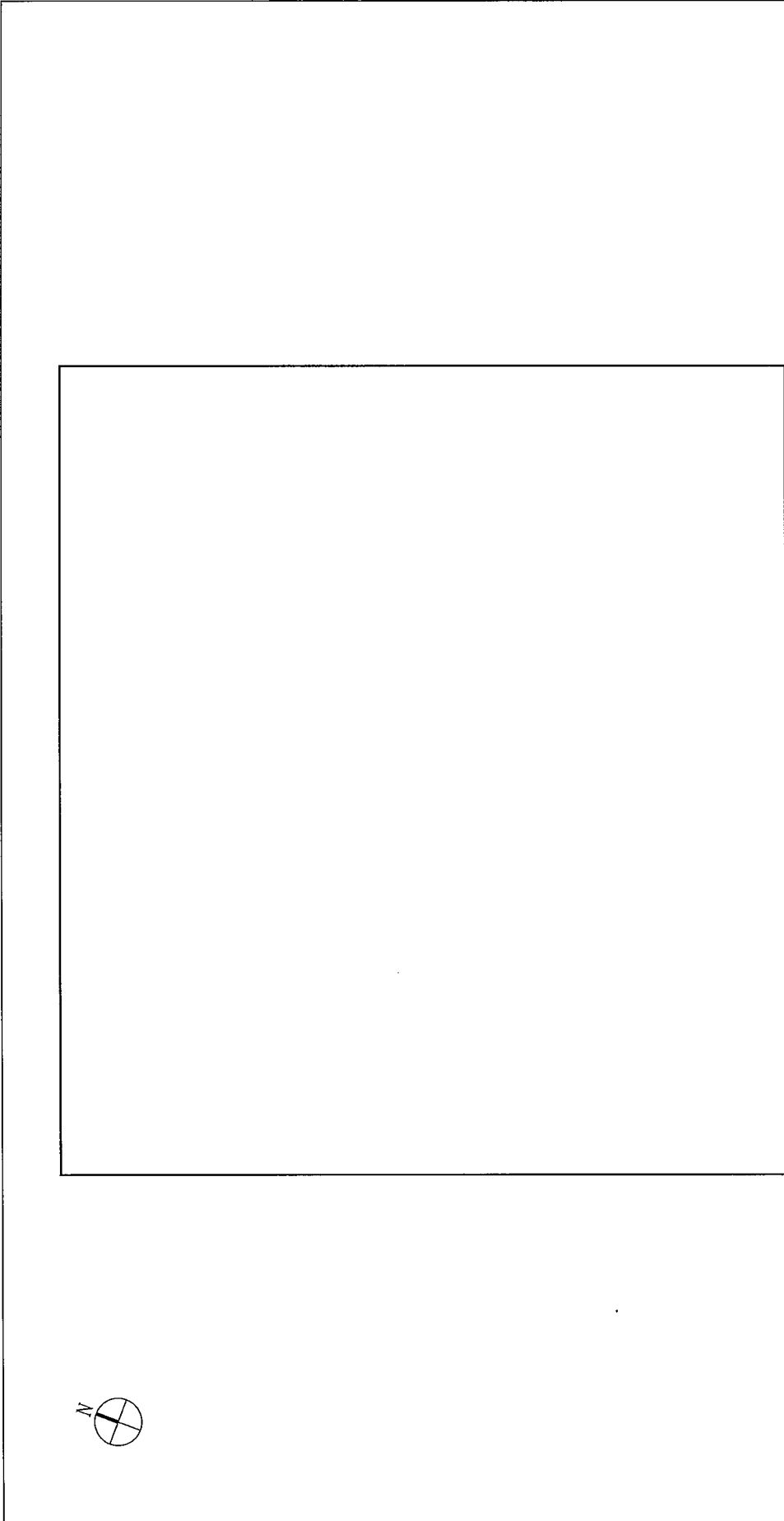
名称	付属建物 シリندانダ洗浄棟
断面図	断面図
図番	図イ建-2-6
所属建物	付属建物
シリندانダ洗浄棟	シリندانダ洗浄棟

凡例
 : 勾配



単位：mm

名称	付属建物 シリンドラ洗浄棟 地下1階 床梁伏図
図番	図イ建-2-7 付属建物 シリンドラ洗浄棟

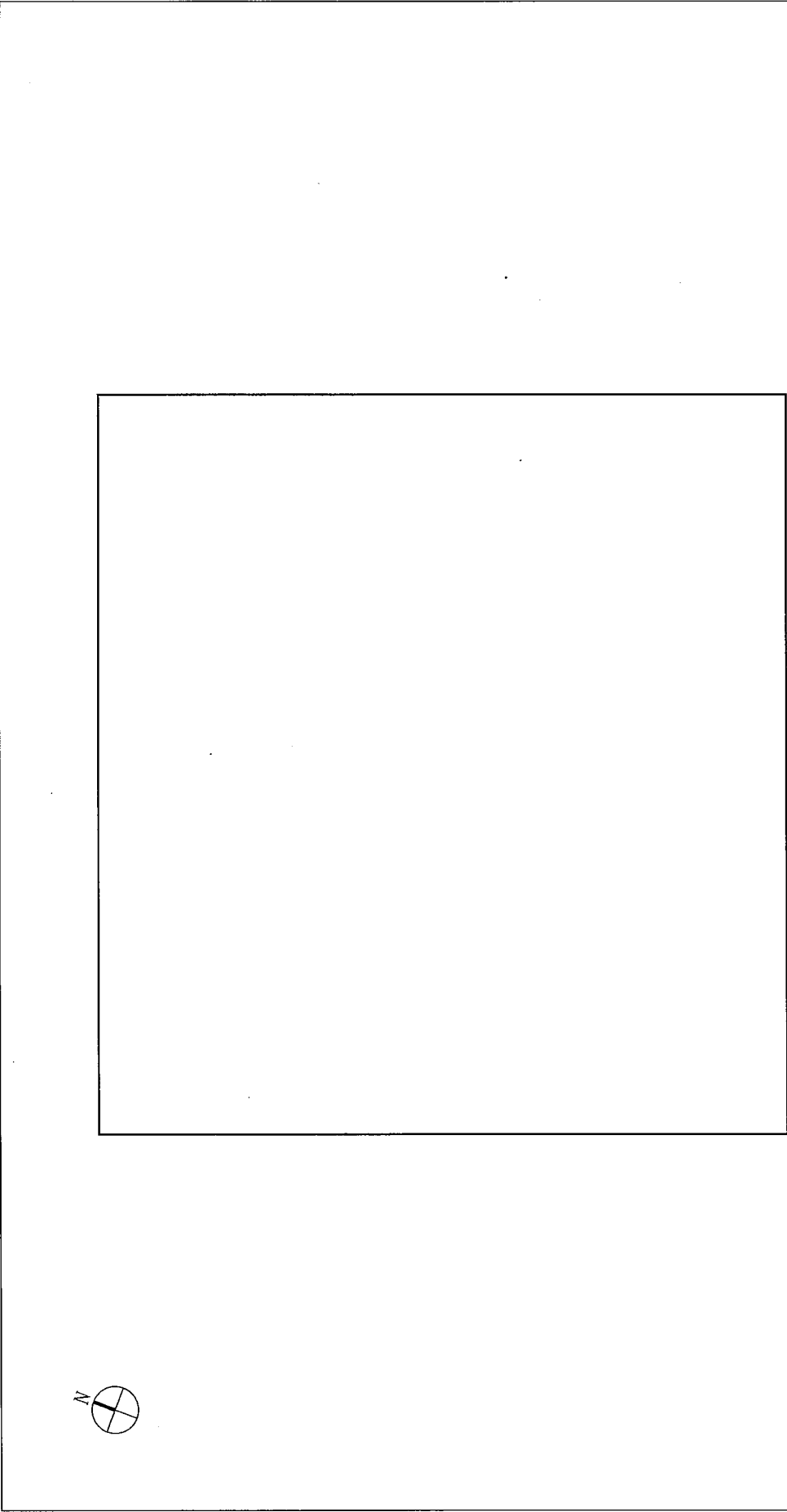


単位：mm

名称	付属建物 シリندانダ洗浄棟 1階 基礎伏図
図番	図イ建-2-8 付属建物 シリندانダ洗浄棟

凡例

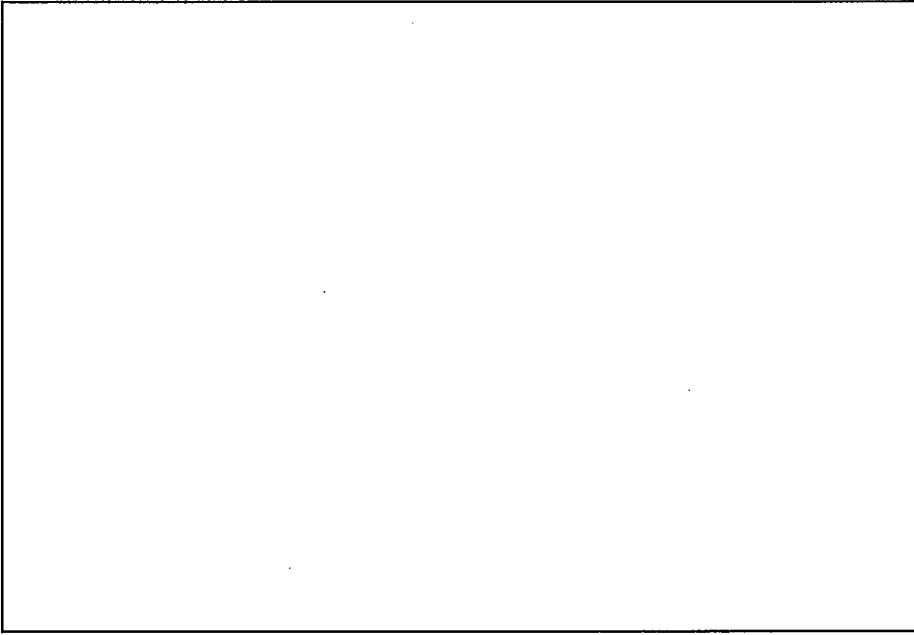
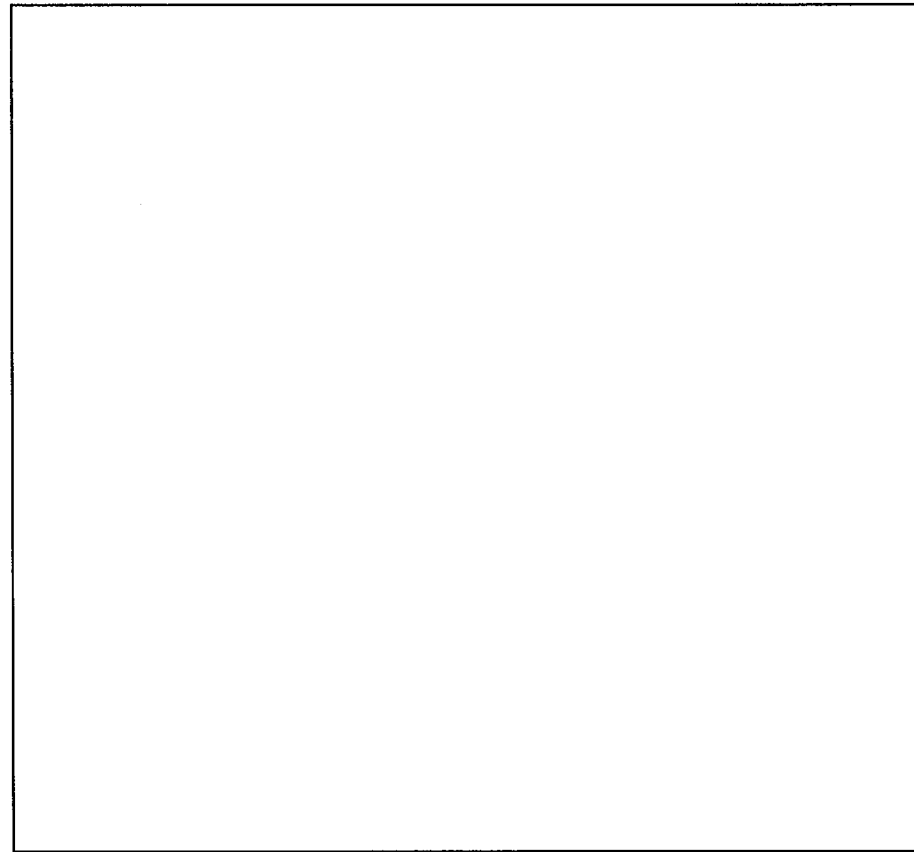
○ 既設杭 (□)



単位：mm

名称	付属建物 シリシダ洗淨棟 2階 床梁伏図
図番	図イ建-2-9 付属建物 シリシダ洗淨棟

凡例 吹抜け



単位：mm

凡例



開口部

注) 補強箇所を赤字で示す

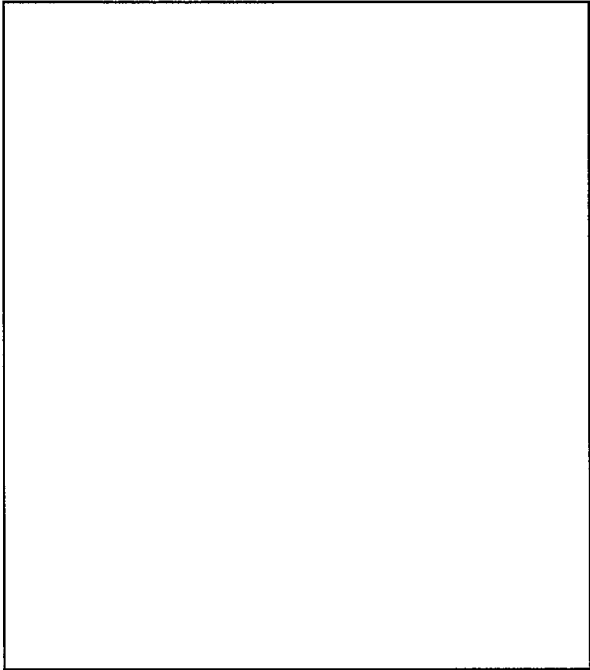
名称

付属建物 シリダ洗浄棟
R階 床梁伏図

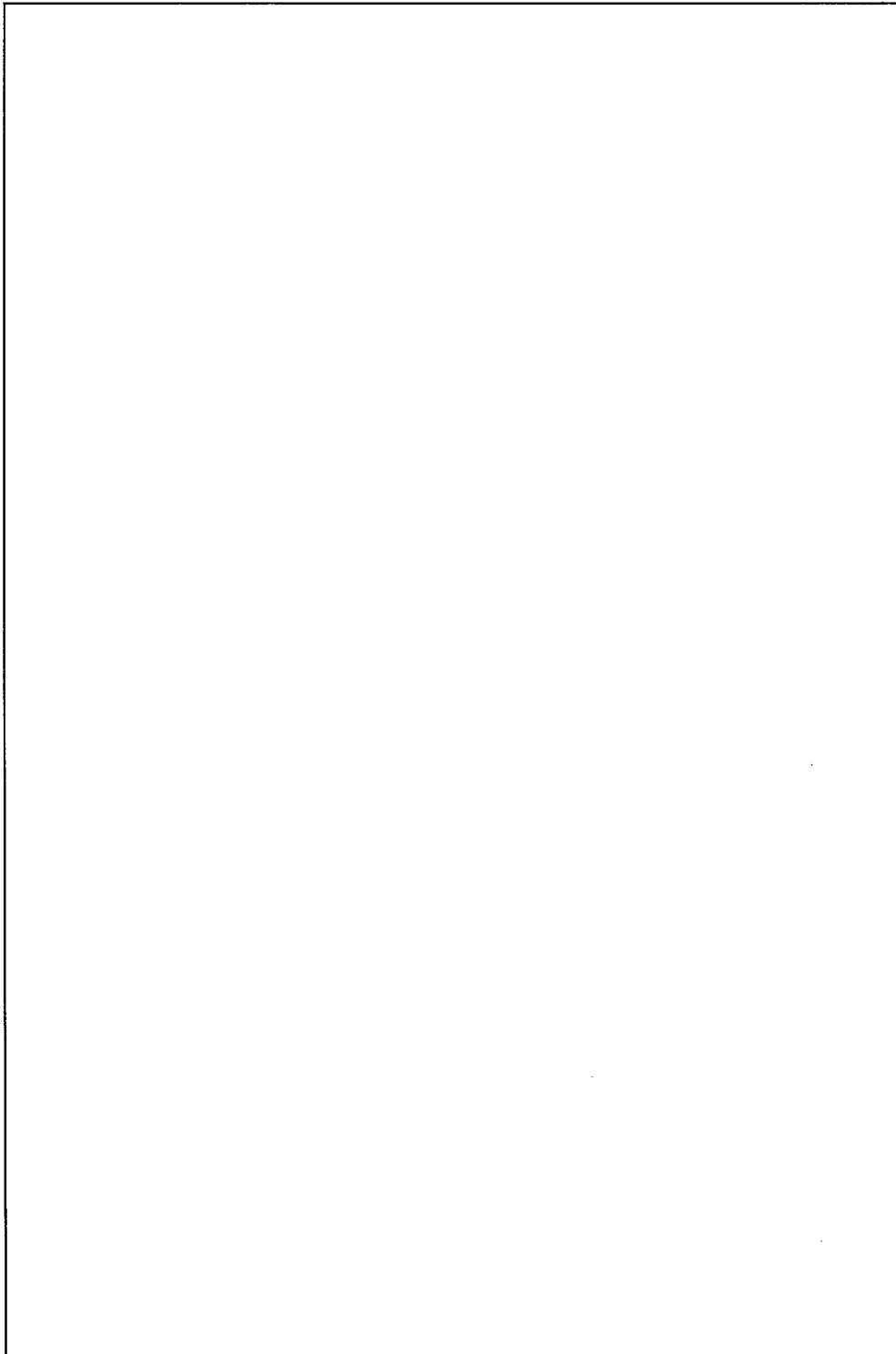
図番

図イ建-2-10

付属建物
シリダ洗浄棟

<p>凡例 外壁更新 新設間柱：NSP2 外壁下地材：NGIR</p>		<p>単位：mm</p>	
		<p>付属建物 シリダダ洗浄棟 1通り サイディング 軸組区</p>	<p>付属建物 シリダダ洗浄棟</p>
<p>名称</p>	<p>付属建物 シリダダ洗浄棟 1通り サイディング 軸組区</p>	<p>図番</p>	<p>図イ建-2-11</p>
<p>注) 補強箇所を赤字で示す</p>			

<p>凡例 外壁更新 新設間柱：NSP1, NSP2 外壁下地材：NGIR, NGS</p>		<p>単位：mm</p>	
		<p>付属建物 シリダダ洗浄棟 I, J通り サイディング 軸組区</p>	<p>付属建物 シリダダ洗浄棟</p>
<p>注) 補強箇所を赤字で示す</p>		<p>名 称</p>	<p>図 番</p>
		<p>図イ建-2-12</p>	<p>図イ建-2-12</p>



凡例



：別建物

注) 竜巻対策のための工事を青字青囲いで示す

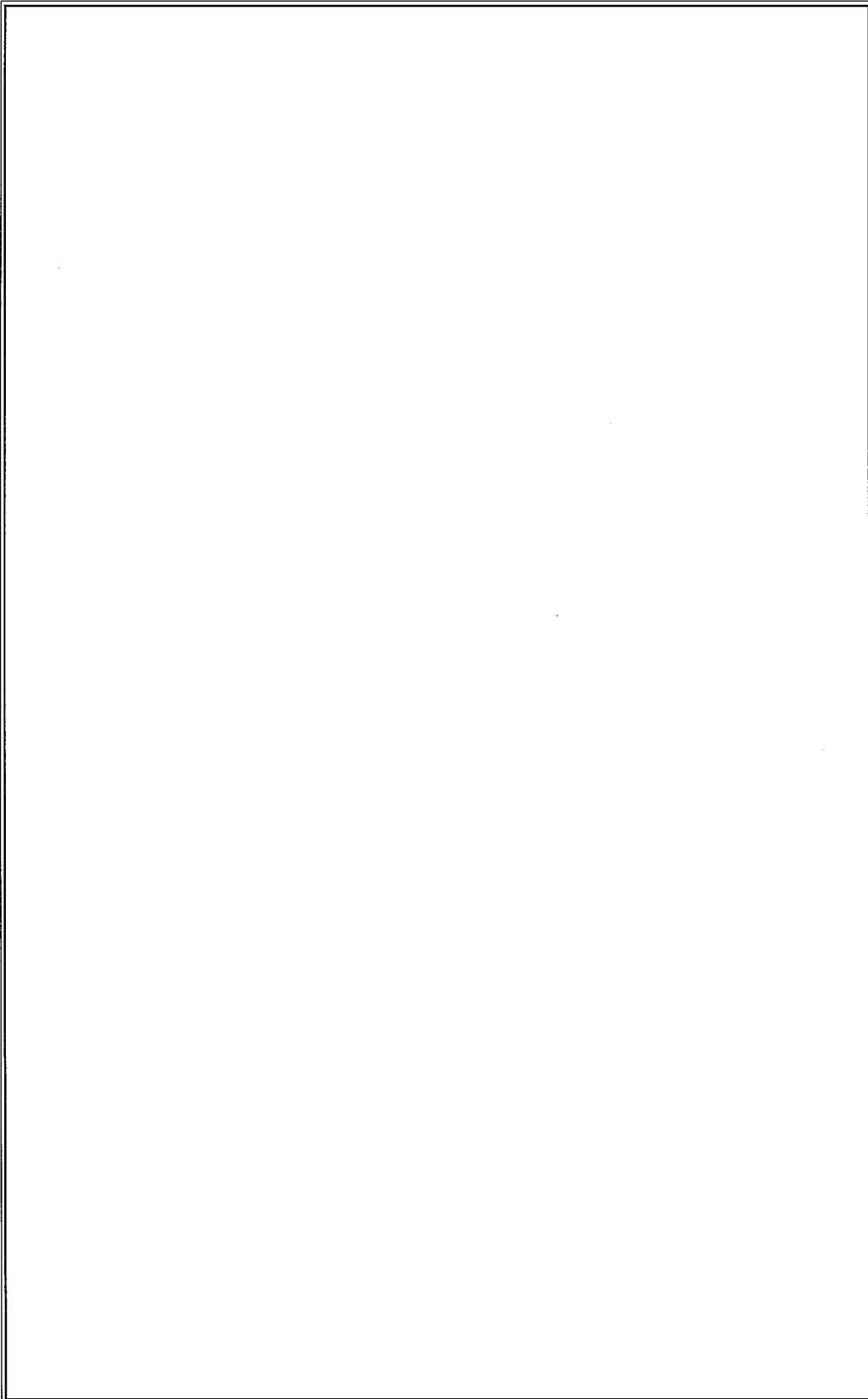
名称

工場棟、放射線管理棟、付属建物
補強箇所説明図(1階)

図番


図イ建-3-1

-



凡例

----- : 竜巻防護ライン

 : 別建物

SD : 鉄扉

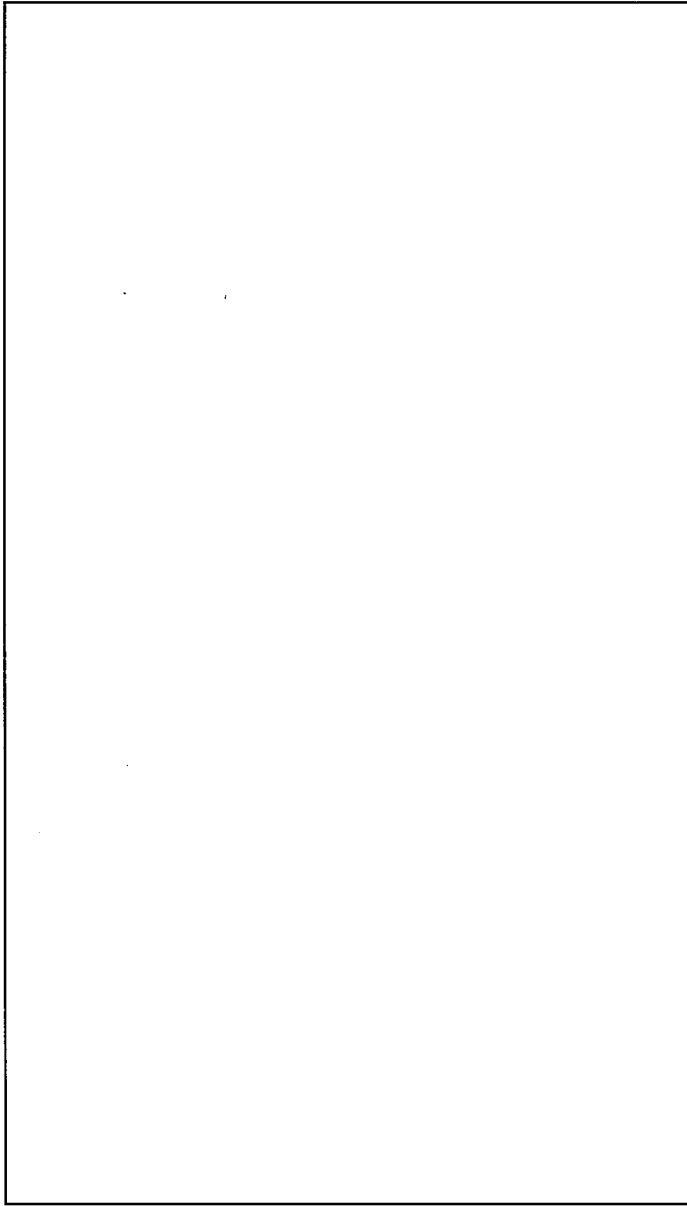
SS : シャッタ

* : 今回申請対象鉄扉(他の鉄扉及びシャッタは認可済)

注1) 竜巻防護ライン上の鉄扉はF3竜巻で耐える設計とする

注2) 竜巻防護ライン以外の鉄扉、シャッタはF1竜巻で耐える設計とする

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



凡例

--- : 竜巻防護ライン
// : 竜巻防護ライン (床部)

SD : 鉄扉

☒ : 吹抜け

注) 竜巻防護ライン上の鉄扉はF3竜巻で耐える設計とする

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

建具表

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

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

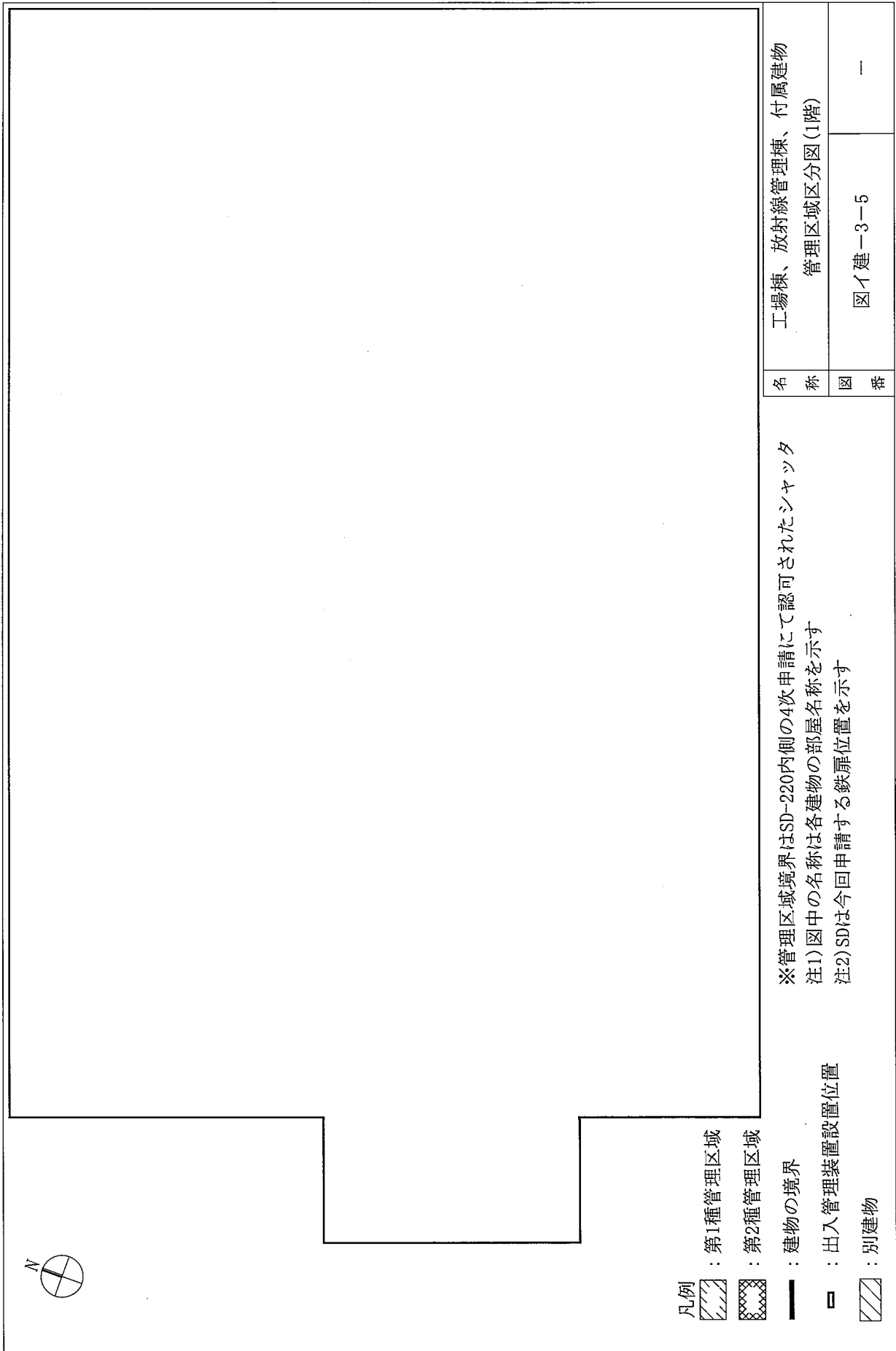
※ 鉄扉の寸法は、扉の概略寸法を示す
 シヤッタの寸法は、枠の内法の概略寸法を示す
 *1 補強する鉄扉
 *2 交換する鉄扉
 *3 補強するシヤッタ
 *4 交換するシヤッタ

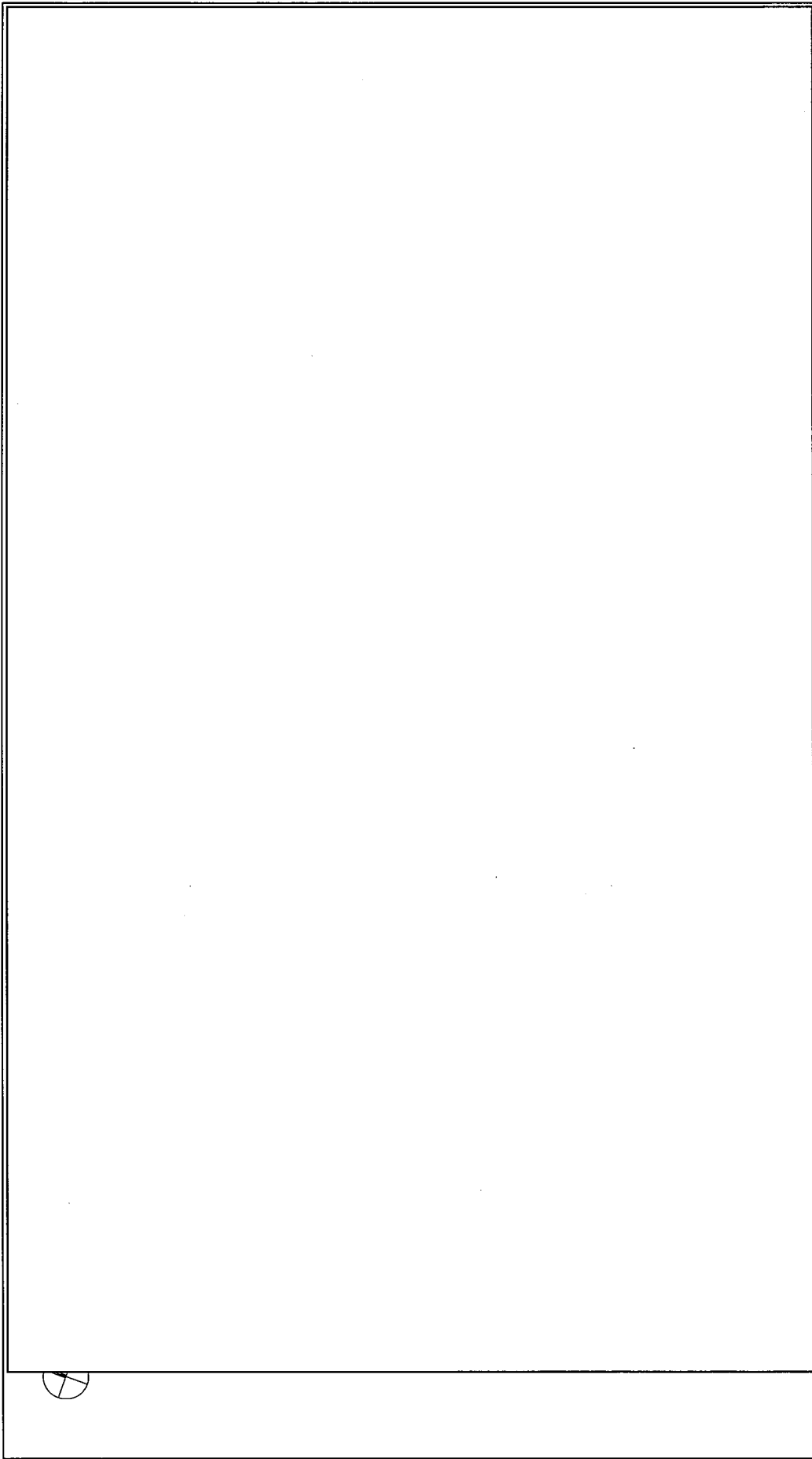
注) SDは鉄扉、SSはシヤッタを示す
 *5 固縛補強する
 *6 今回申請対象鉄扉
 *7 SD-2の潜戸となるためSD-2に含む
 : 今回申請対象外(認可済)

単位：mm

名称	工場棟、放射線管理棟、付属建物 建具表
図番	図イ建-3-3

<div style="text-align: right;">単位：mm</div>		工場棟、付属建物	
		鉄扉概要図	
<div style="text-align: right;">単位：mm</div>		名称	図イ建-3-4
		図番	—





凡例

— : 火災区域

▨ : 別建物

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

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

* : 今回申請の外部火災評価対象：鉄扉（付属建物 除染室・分析室）

敷地外：三菱マテリアル株式会社
LPGガス貯蔵設備、高圧ガス貯蔵所(第二種貯蔵所)
(評価対象建物から228m以上離隔)

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

□ : 水素供給設備経路

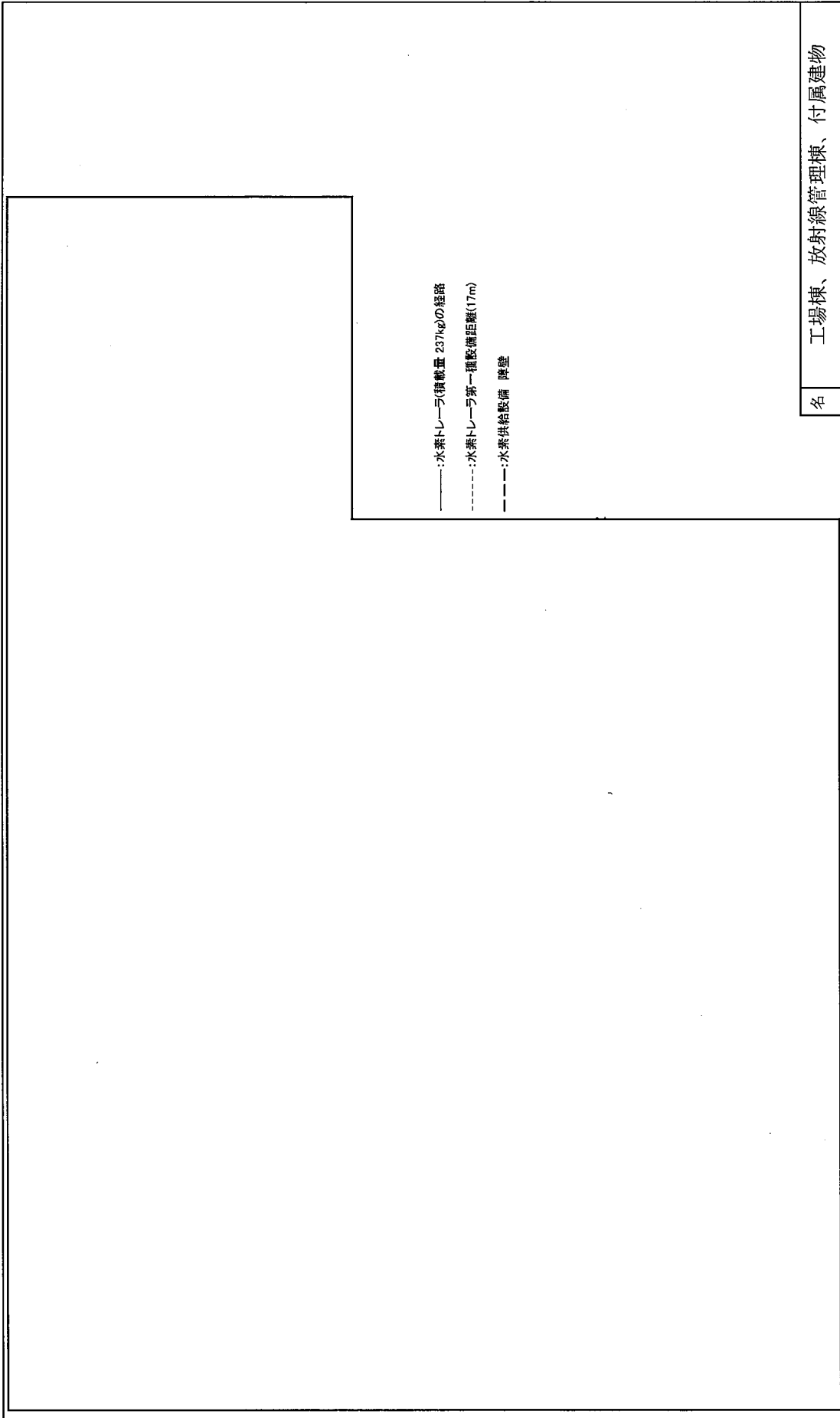
タンクローリーの経路及び火災評価時の場所（※1参照）

経路	火災評価時の場所
(1) —	危険物屋外タンク貯蔵所(1)
(2) —	危険物屋外タンク貯蔵所(2)
(3) —	高圧ガス製造所
(4) —	A底油用タンクローリー(120L以下)の 火災評価時の場所
(5) —	灯油用タンクローリー(40L以下)の 火災評価時の場所
(6) —	液化アンモニアローリーの経路
(7) —	LPGガスローリー(3L)の 火災評価時の場所

工場棟、放射線管理棟、付属建物
外部火災・爆発の影響評価(1)

図イ建-3-7

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



———:水素トレーラ(積載量 237kg)の経路
 - - - - -:水素トレーラ第一種設備距離(17m)
 - - - -:水素供給設備 障壁


水素トレーラの移動経路と各建物との位置関係

名称	工場棟、放射線管理棟、付属建物	
図番	図イ建-3-8	外部火災、爆発の影響評価(2)
		-

--	--

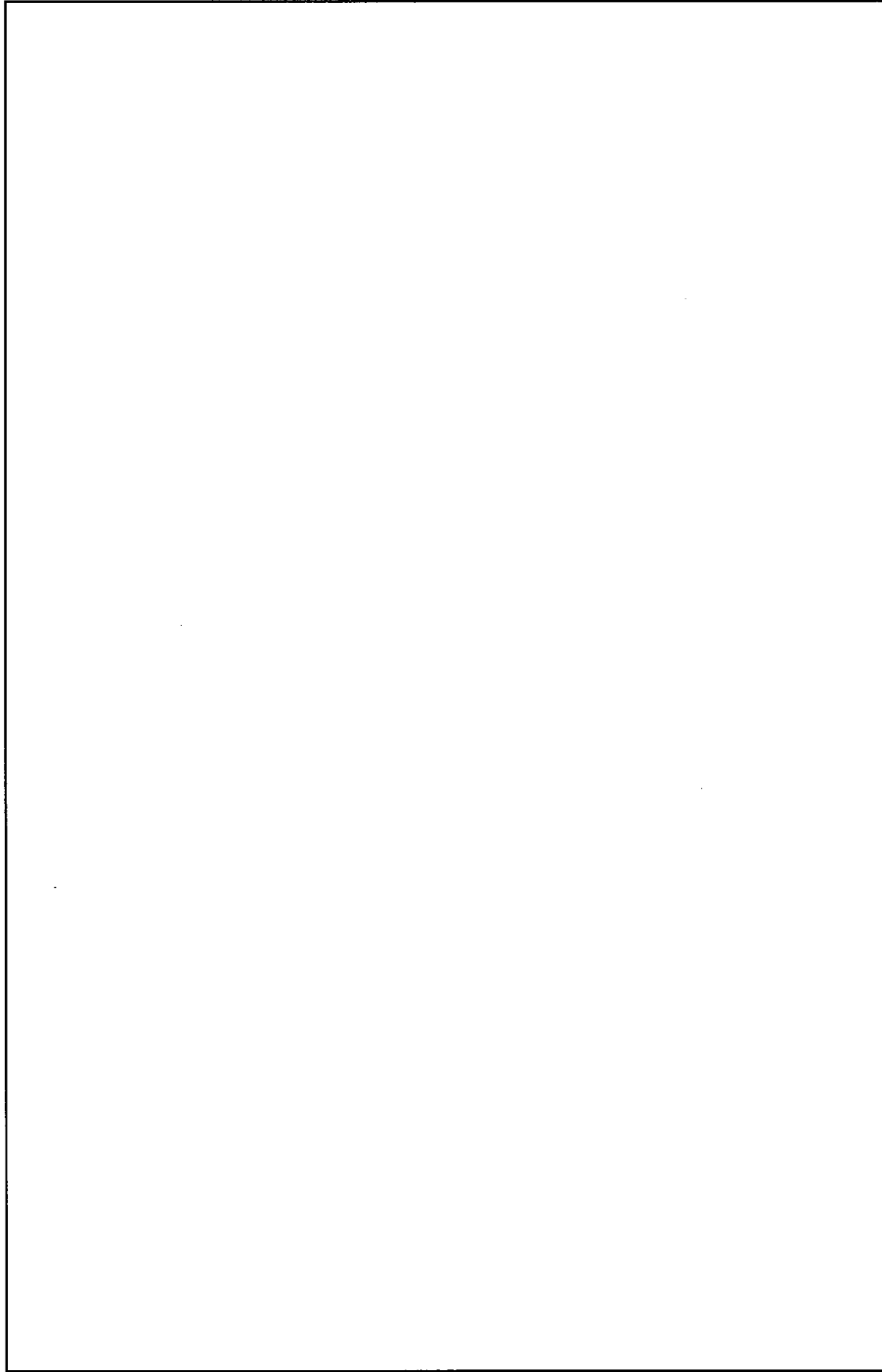
※1：各危険物から評価対象までの実距離を示す
 ※2：評価に使用した距離（各危険物から最も近い建物の距離）を示す

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

	工場棟、放射線管理棟、付属建物 航空機落下に伴う火災影響評価			
	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1257 714 1347 752">名称</td> <td data-bbox="1347 714 1441 752">図イ建-3-10</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1257 714 1347 752">図番</td> <td data-bbox="1347 714 1441 752">—</td> </tr> </table>	名称	図イ建-3-10	図番
名称	図イ建-3-10			
図番	—			

注) SDは鉄扉を示す

主要な 構造材	柱, 梁
	屋根, 壁

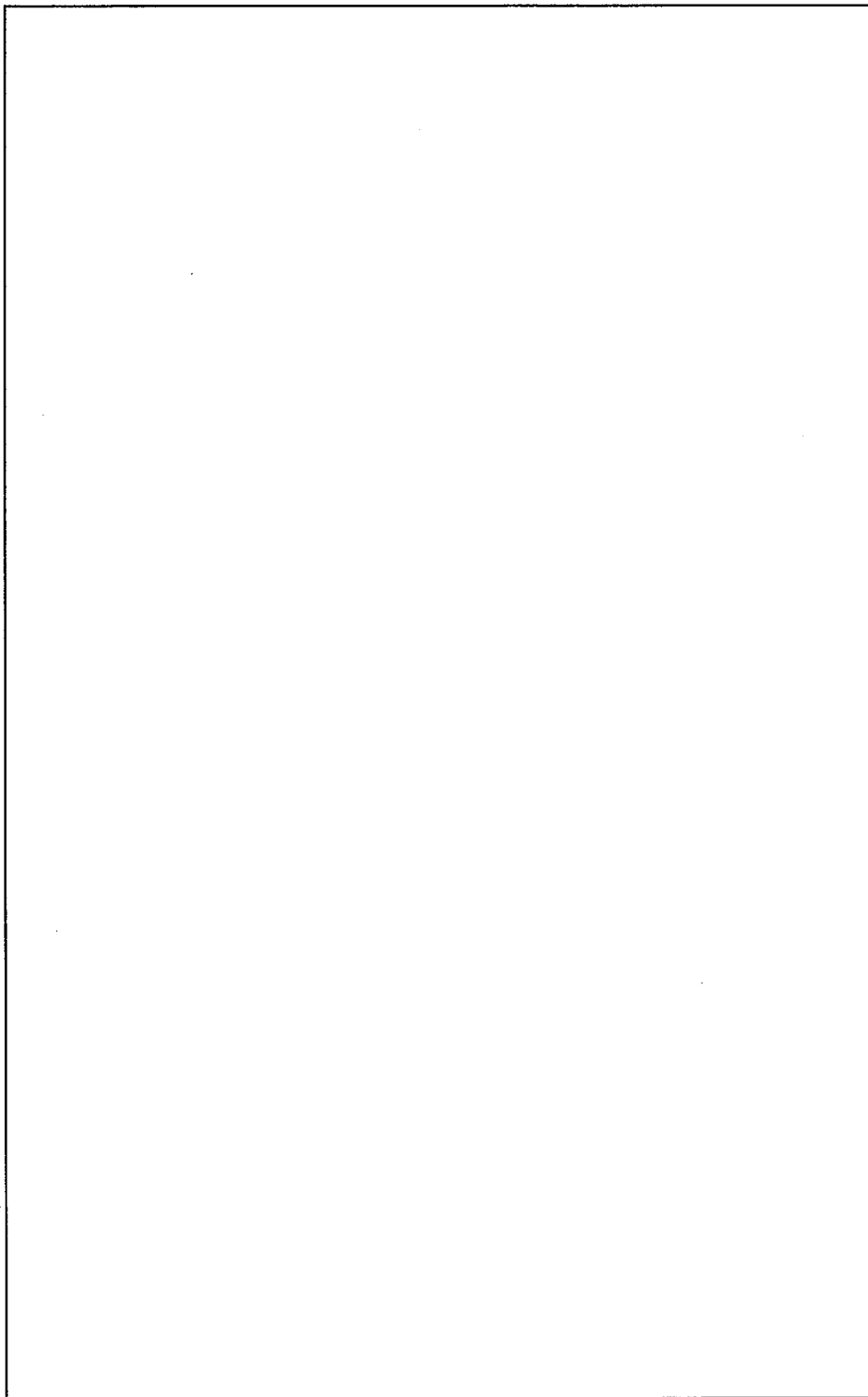


単位 : mm

凡例

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

名称	付属建物 シリンドラ洗浄棟
図番	遮蔽関係図 (1階平面) 図イ遮-1
	付属建物 シリンドラ洗浄棟



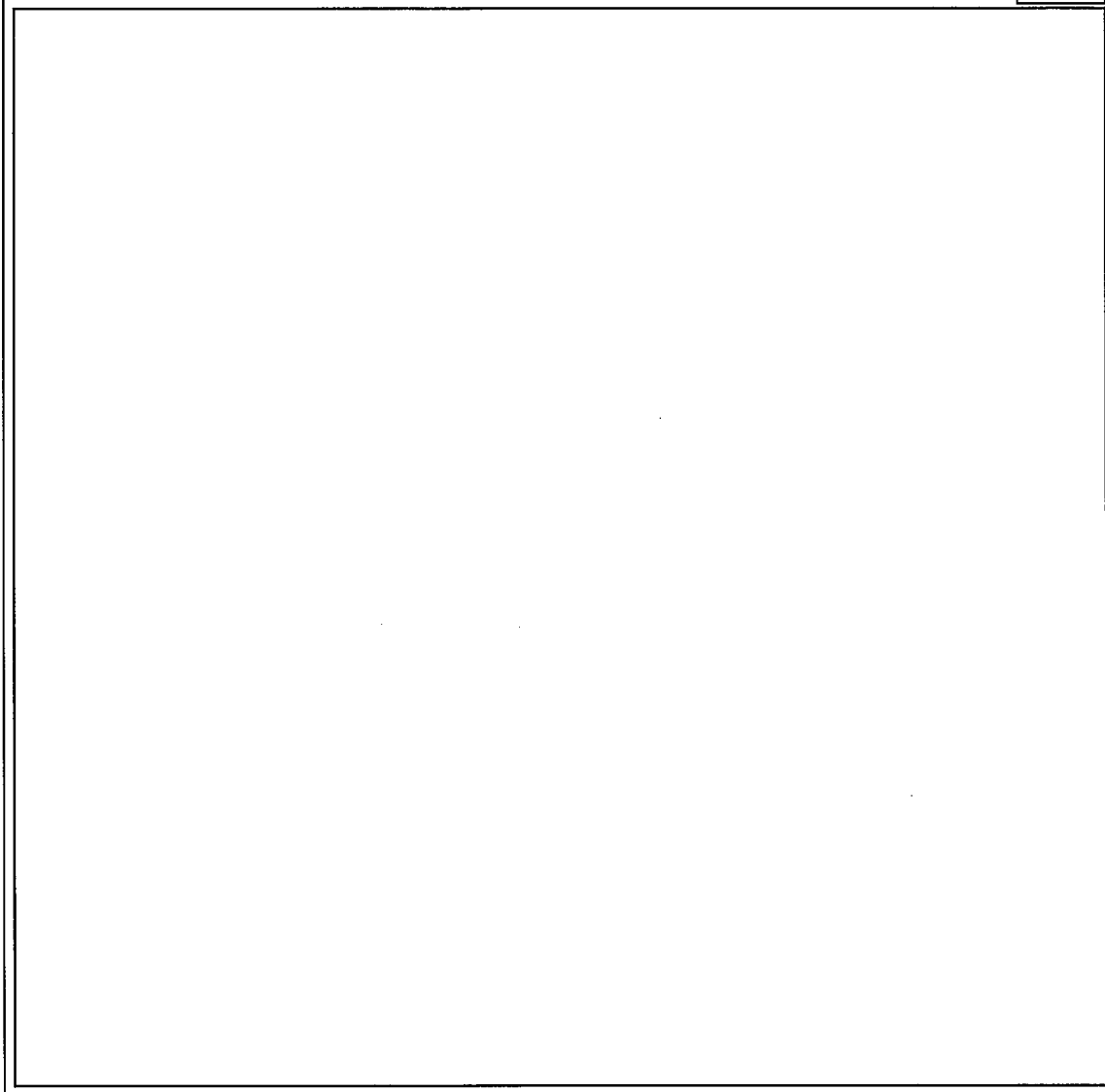
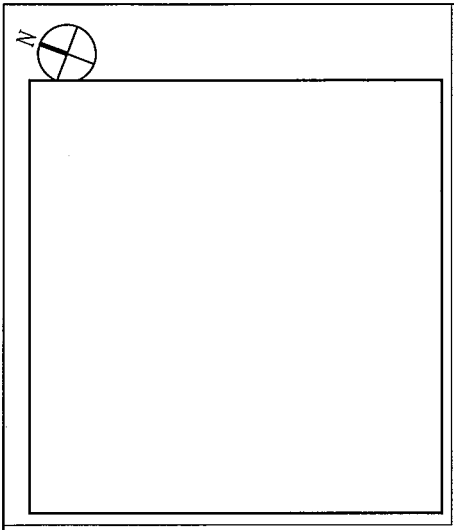
単位：mm

凡例

— : 遮蔽能力を期待する壁

*1 : 高さ (設計確認値)

名称	付属建物 シリندانダ洗浄棟 遮蔽関係図 (2階平面)
図番	図イ遮-2 付属建物 シリندانダ洗浄棟



単位：mm

名称	付属建物 シリンドラ洗浄棟 遮蔽関係図(建物断面)
図番	図イ遮-3 付属建物 シリンドラ洗浄棟

凡例

B-B断面図

——：遮蔽能力を期待する床又は屋根（鉄筋コンクリート）






凡 例

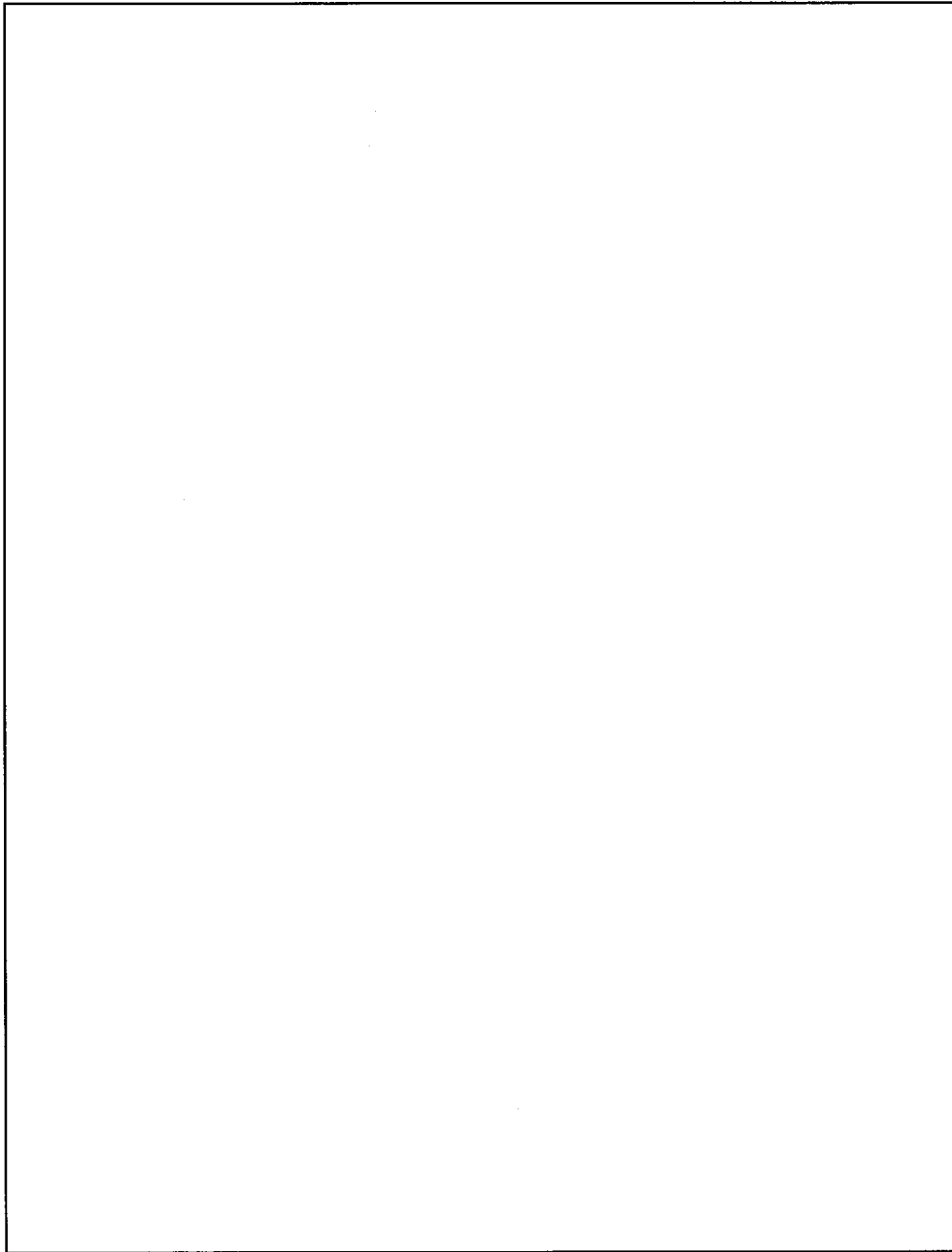
- : 設備・機器の準備工事範囲
(図中番号は表ト-8の設備名称冒頭記載番号を示す)
- ▨ : 設備・機器の一時仮置き場所(既認可分)

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



凡 例

-  : 設備・機器の準備工事範囲
-  (図中番号は表イ-5, 表へ-6, 表ト-8の設備名称冒頭記載の番号を示す)
-  : 設備・機器の一時仮置き場所(準備工事に干渉しない場所に仮置き)



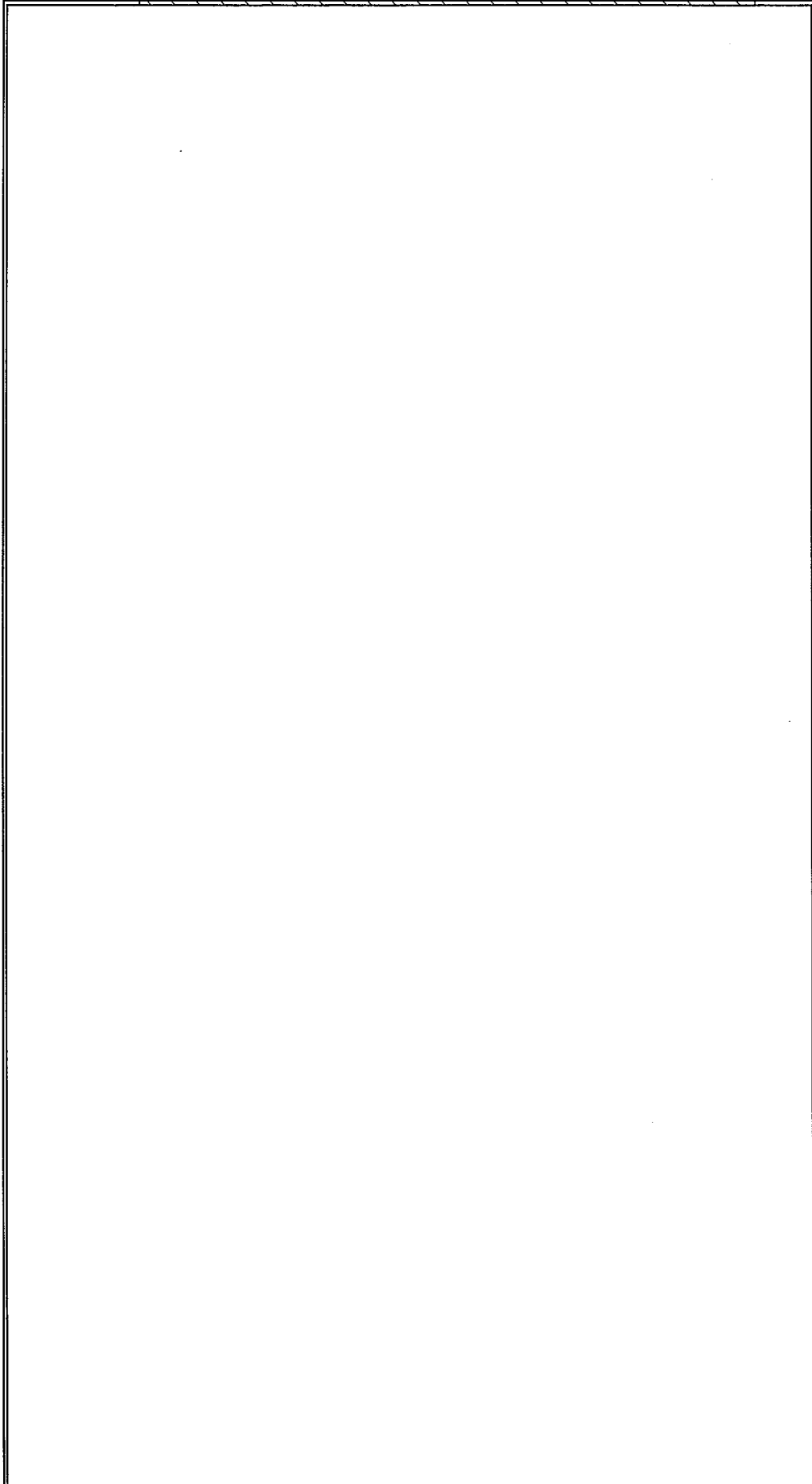
単位 : mm



名 称	付属建物 シリندانダ洗浄棟 設備・機器準備工事範囲図
図 番	図イ配準-2 付属建物 シリندانダ洗浄棟

--	--

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

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



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

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



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

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

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

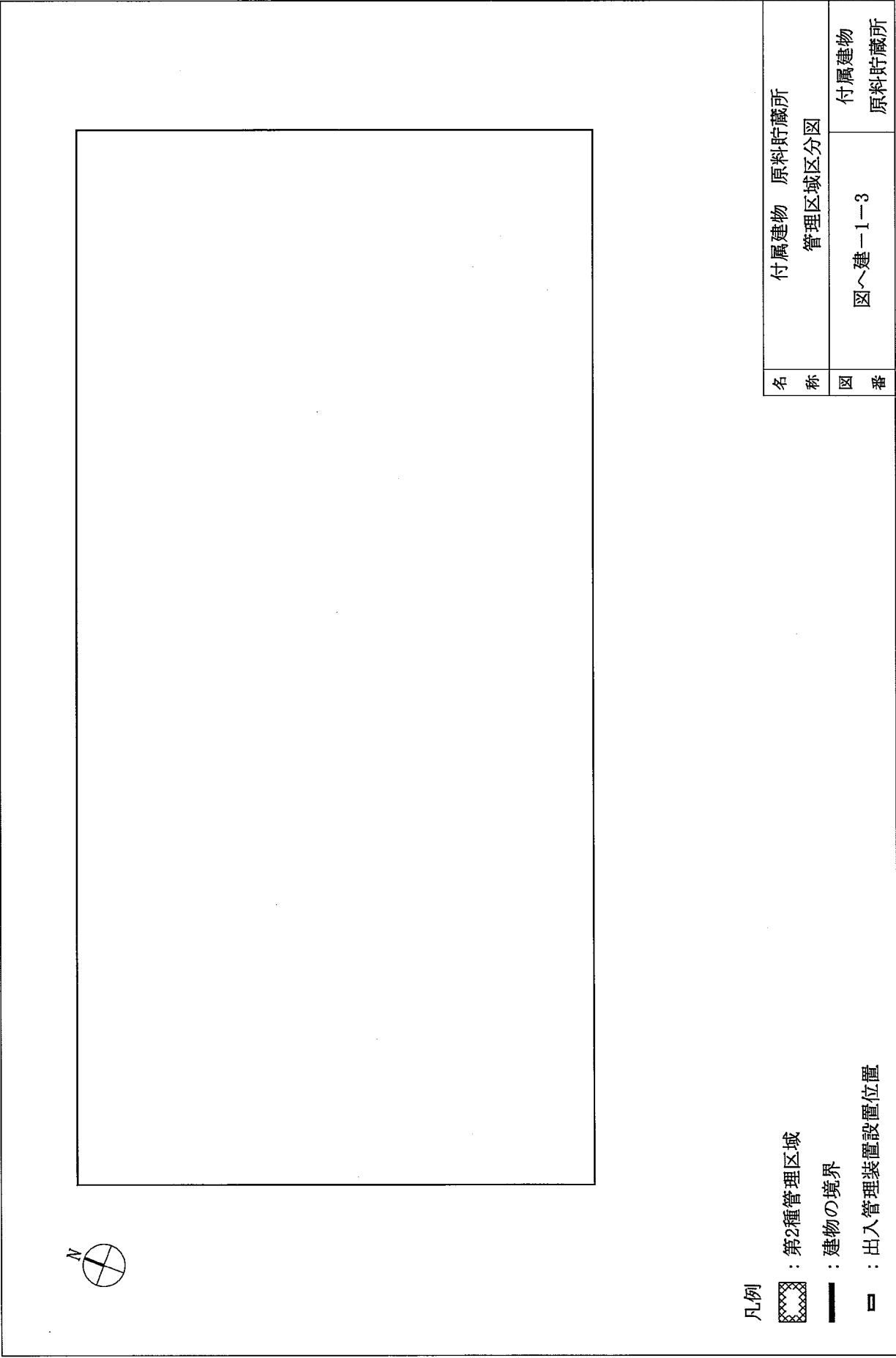
凡例

◎ : 工事の主目的

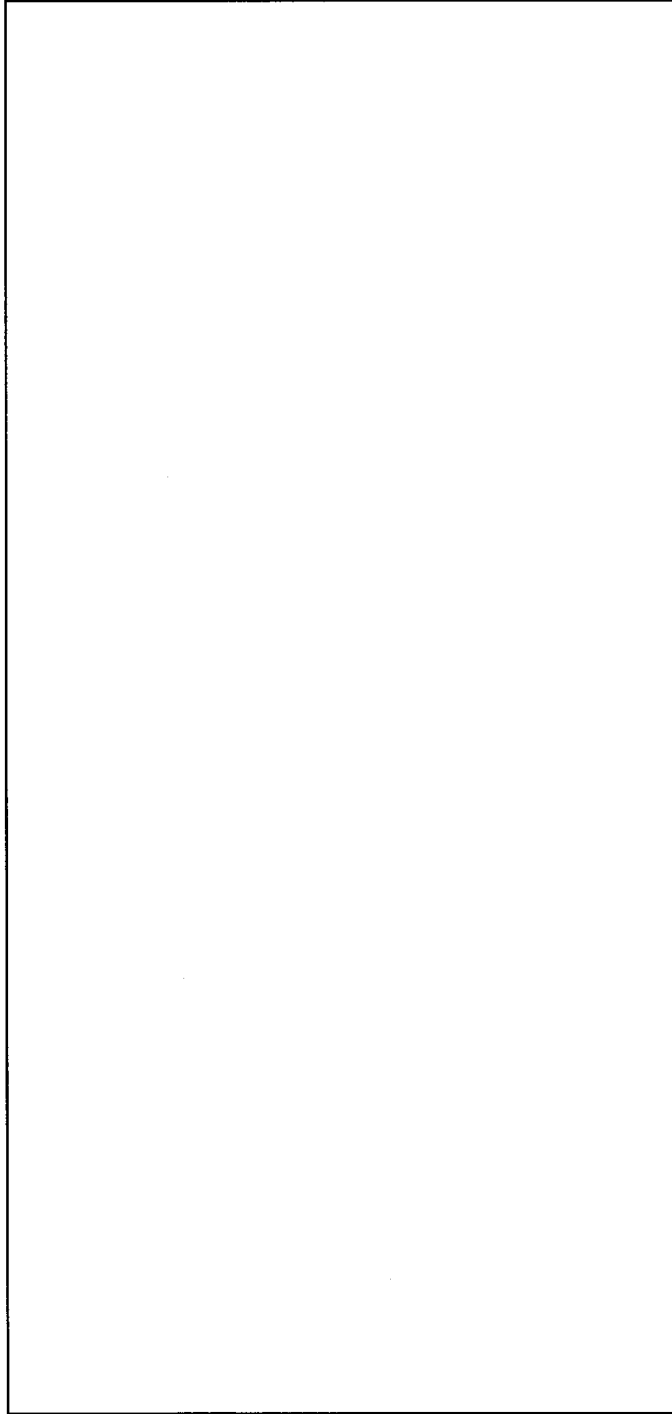
○ : 影響評価をしている項目

注)耐震評価ではすべての補強の重量を考慮している

名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	建物の補強工事と各影響評価との関係 図へ建-1-2 付属建物 原料貯蔵所



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



凡例
■■■■ : 火災区域

名称	付属建物 原料貯蔵所 火災区域図
図番	付属建物 原料貯蔵所 図へ建-1-5

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

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

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

敷地外：三菱マテリアル株式会社
 LPガス貯蔵設備、高圧ガス貯蔵所(第二種貯蔵所)
 (容器管理種から228m離隔)
 敷地外：ニュークリア・デベロップメント株式会社
 危険物屋外タンク貯蔵所
 (評価対象建物から109m以上離隔)
 : 水素供給設備障壁

タンクローリーの経路及び火災評価時の場所(※1参照)

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

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

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

水素トレーラの移動経路と各建物との位置関係	付属建物 原料貯蔵所 外部火災、爆発の影響評価(2)	付属建物 原料貯蔵所 図へ建-1-5-2(2/10)
		名 称 図 番

(1) 危険物屋外タンク貯蔵所(1) 油種名：A重油

対象建物	距離(m)	層数(階)	評価対象部位
⑤ 原料貯蔵所			—

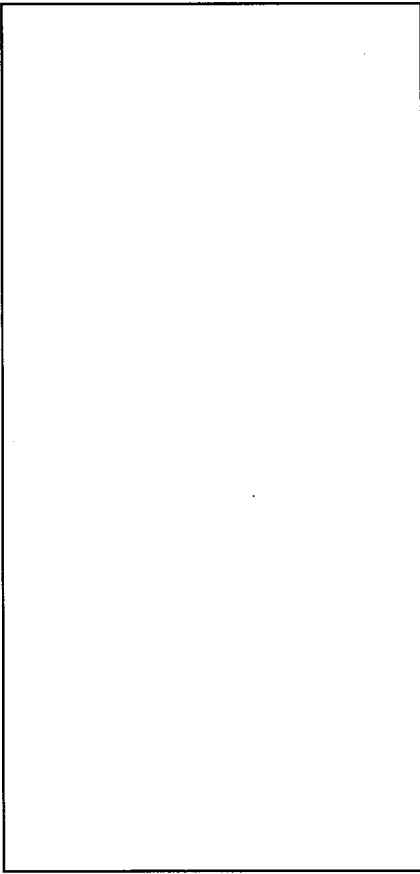
注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

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

(3) 危険物屋外タンク貯蔵所 (3) 油種名：灯油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照



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

(4) 高圧ガス製造所 油種名：液化アンモニア

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

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

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

(5) A重油用タンクローリ 油種名：A重油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

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

(6) 灯油用タンクローリ 油種名：灯油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

名称	付属建物 原料貯蔵所	
図番	図へ建-1-5-2(7/10)	付属建物 原料貯蔵所

(7) 液化アンモニアローリ 油種名：液化アンモニア

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

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

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

(8)LPガスローリ 油種名：液化プロパンガス

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

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

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

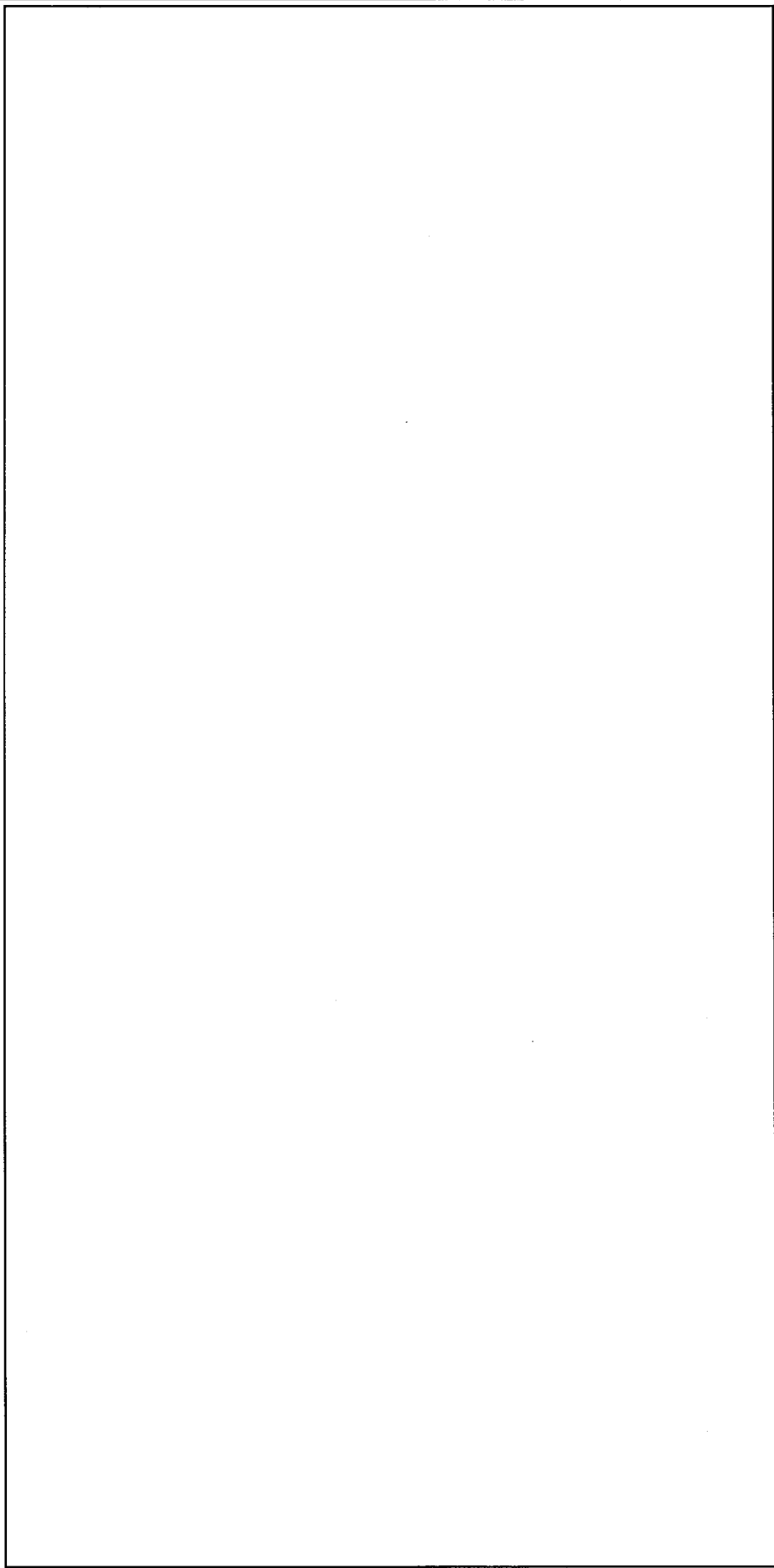
(9) タンクローリ 油種名：ガソリン、液化プロパンガス、液化天然ガス

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

注) 対象物と建物の位置関係は図へ建-1-5-2(1/10)参照

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

主要な 構造材	柱, 梁
	屋根, 壁



単位: mm	
名称	付属建物 原料貯蔵所 平面図
図番	図へ建-1-6 付属建物 原料貯蔵所

*1: F1竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える
 *2: 14基×24貯蔵孔 (336容器分)



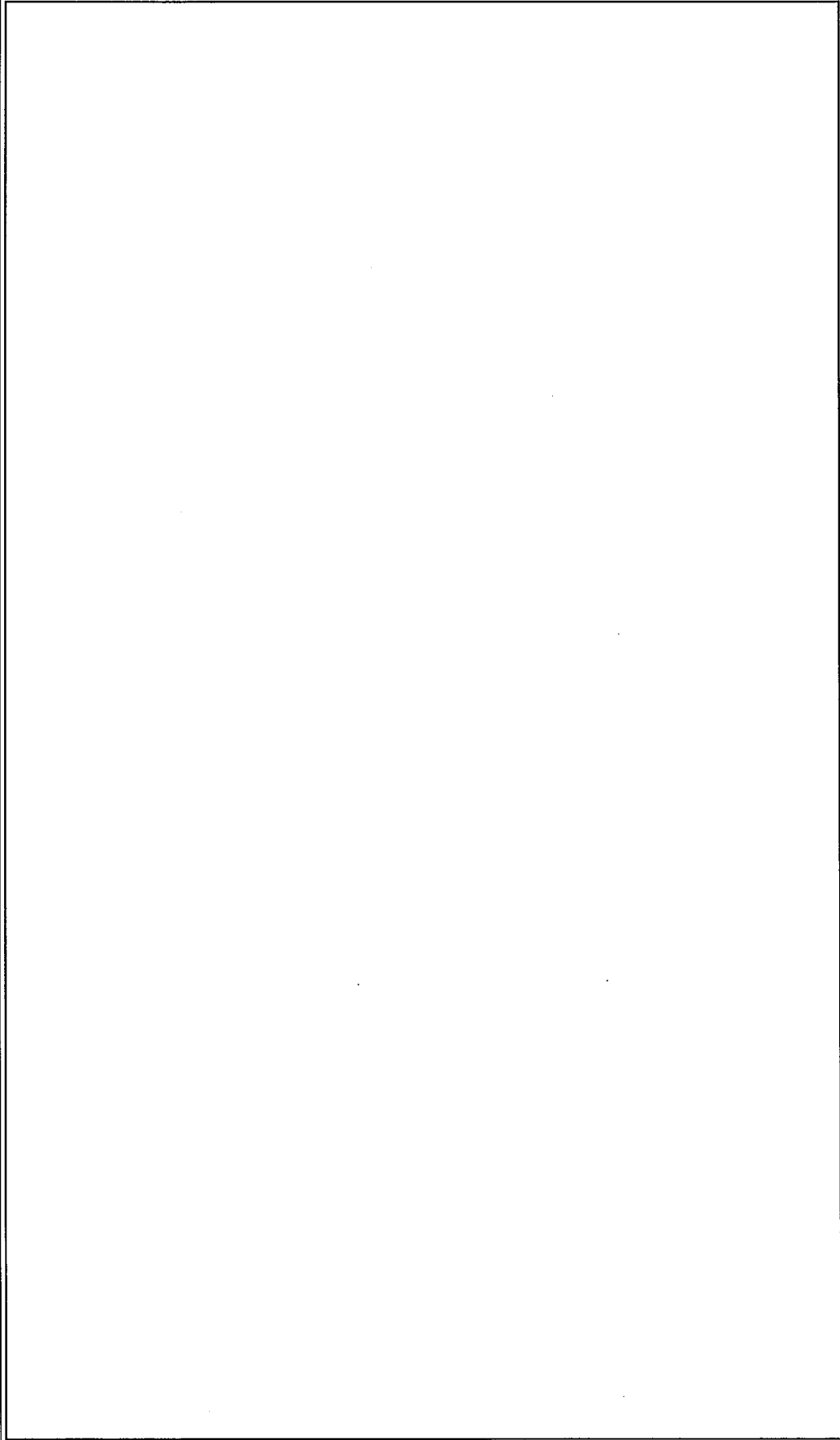
単位：mm

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

凡例

→ : 勾配


注) 屋根には防水層を設置

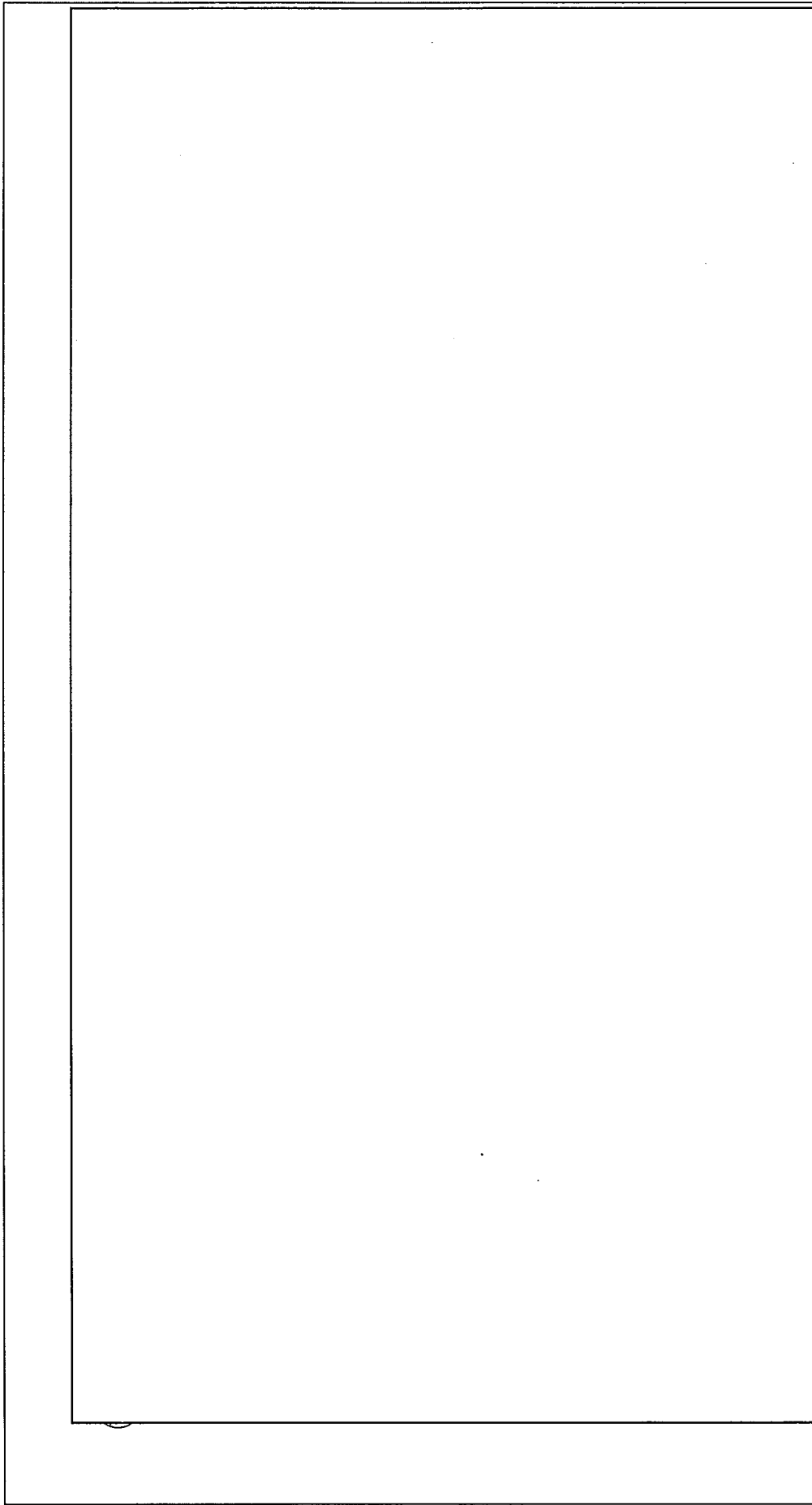


南側立面図

名称	付属建物 原料貯蔵所
図番	立立面図 図へ建-1-8 付属建物 原料貯蔵所

注) SDは鉄扉を示す

<p>凡例  : 勾配</p>	名称	付属建物 原料貯蔵所
	図番	断面図 図へ建-1-9 付属建物 原料貯蔵所



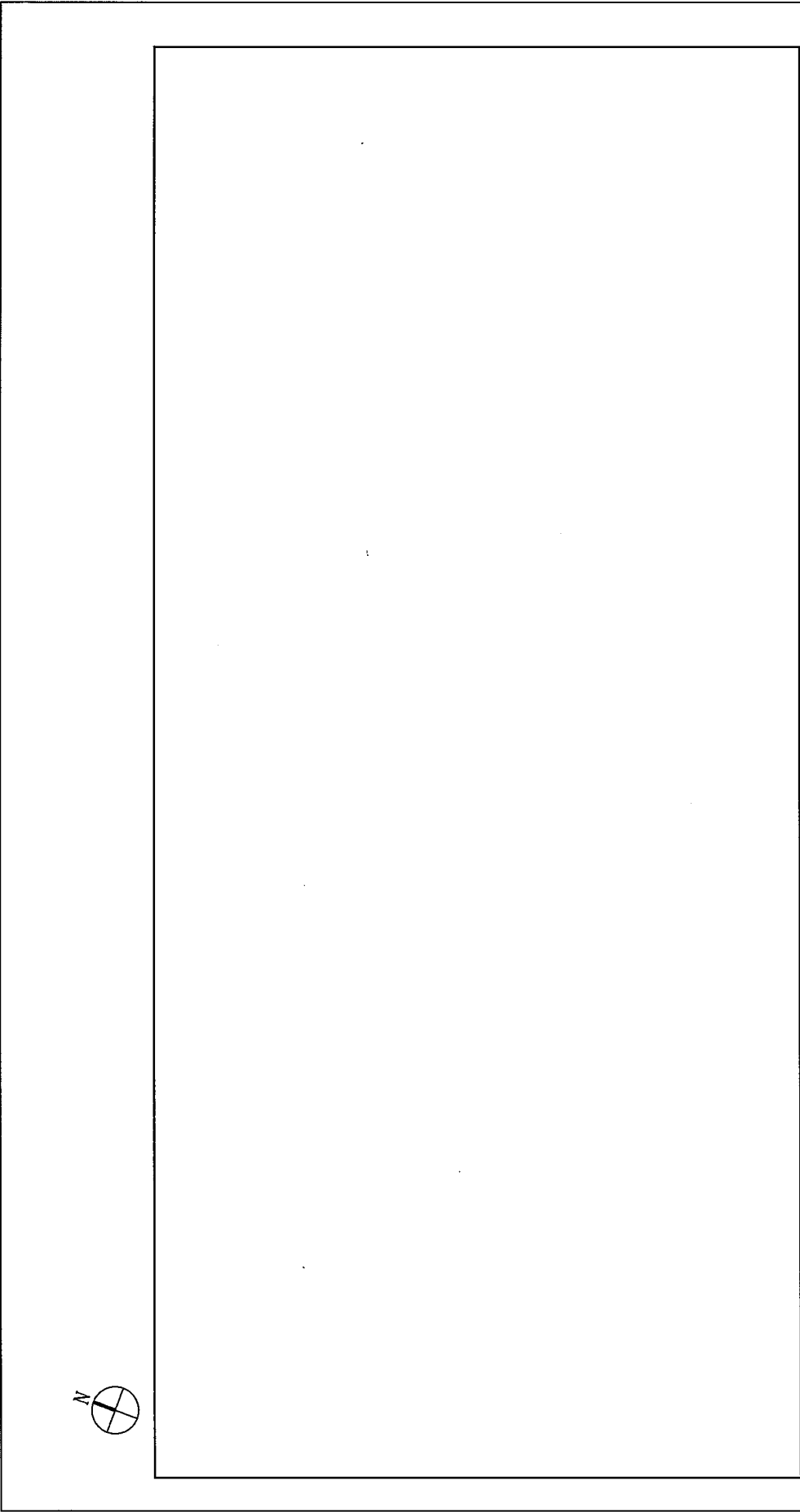
凡例

- : 既設杭
- ▨ : 西側外壁の壁新設補強
- ▧ : 東側外壁の壁新設補強
- 新設基礎 : NF1
- 新設杭 : NP1

注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm


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



単位：mm


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

凡例

 : 閉口部

 : 西側外壁の壁新設補強

新設大梁 : NG1



 : 東側外壁の壁新設補強

注) 補強箇所を赤字で示す

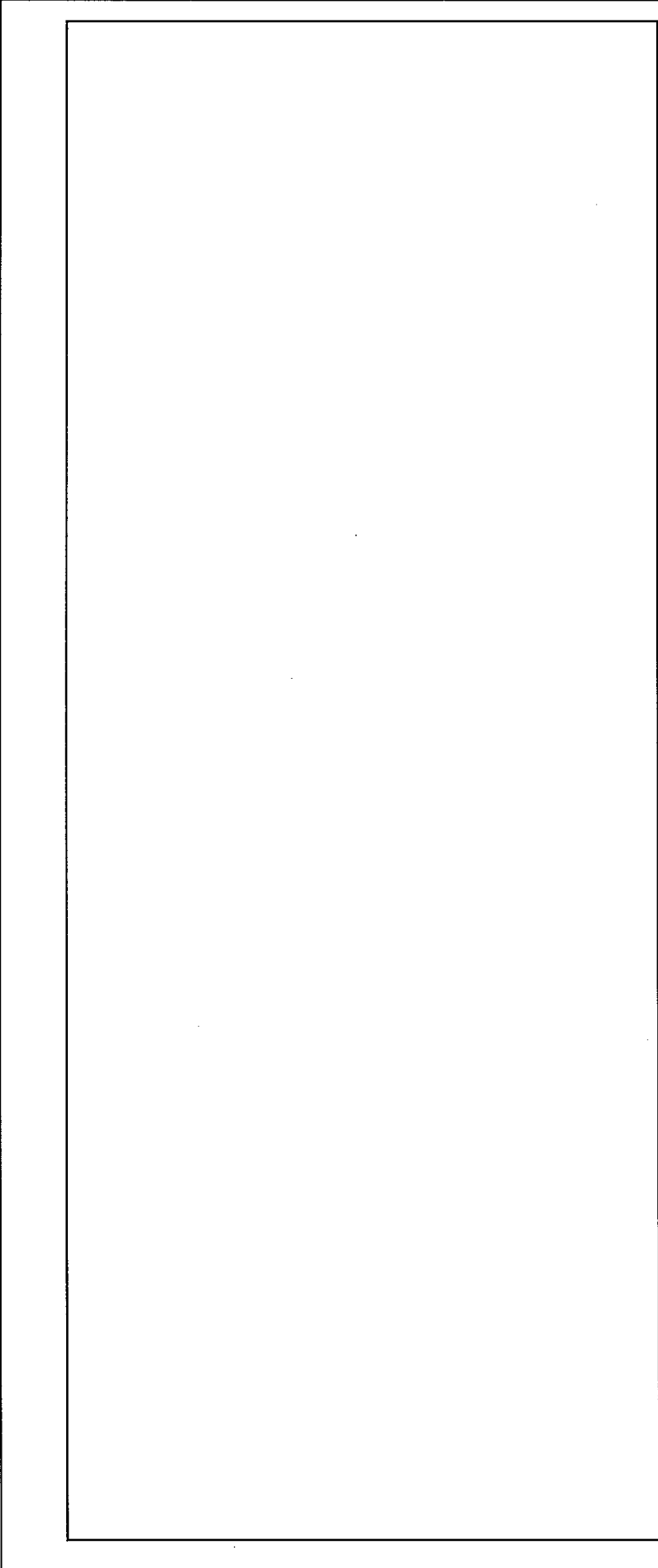


単位：mm

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

- 凡例
-  : 西側外壁の壁新設補強
新設大梁：NG2
 -  : 東側外壁の壁新設補強

注) 補強箇所を赤字で示す



凡例

- ☒ : 開口部
- ☒ : 西側外壁の壁新設補強
- ☒ : 新設柱 : NC1
- ☒ : 新設大梁 : NG1, NG2
- ☒ : 新設耐震壁 : NEW20
- ☒ : 増打ち部
- ☒ : 東側外壁の壁新設補強
- ☒ : 新設基礎 : NF1
- ☒ : 新設杭 : NP1
- ☒ : 新設耐震壁 : NEW20, NEW30
- ☒ : 増打ち部

注) 補強箇所を赤字で示す

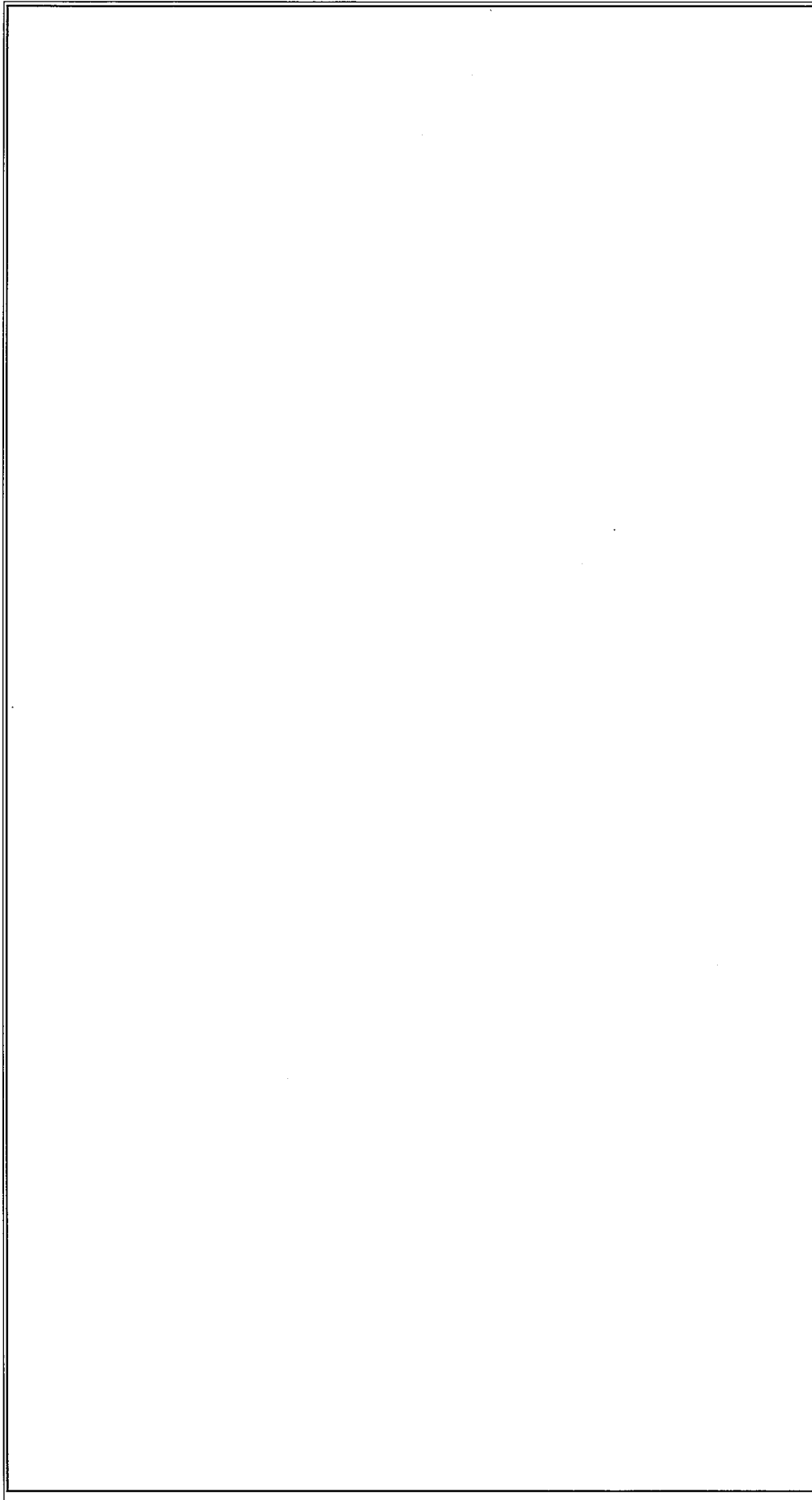
単位 : mm

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

単位：mm

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


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




単位：mm

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

注) 上部ガイドは全箇所を設置



凡例

 : 地盤改良

注1) 鉄筋材質 D16以下 D19以上

注2) @は鉄筋のピッチを示す

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

* 仕上げ厚さ を含む
(設計確認値)

単位 : mm

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

<div style="text-align: center; margin-bottom: 10px;"> </div>	柱, 梁 屋根, 壁	
主要な 構造材		

単位 : mm

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

凡例

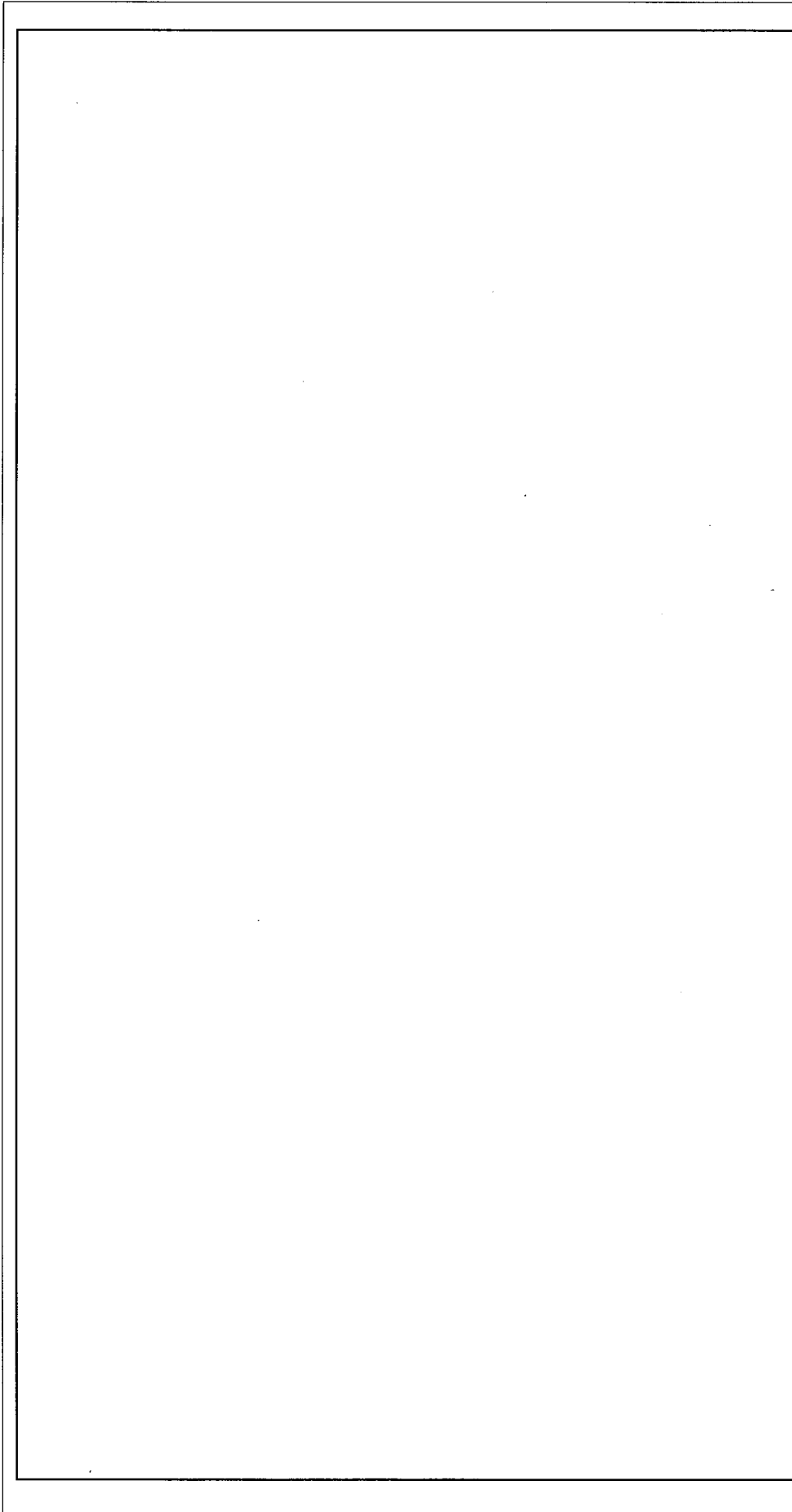
- : 遮蔽能力を期待する壁
- *1 : 遮蔽計算上の設計確認値は (高さ (設計確認値))
- *2 : 鉄筋コンクリート壁とプレキャストコンクリートパネルの2重壁

	付属建物 原料貯蔵所 遮蔽関係図(建物断面)
	図番 図〜遮-2
	名称 付属建物 原料貯蔵所



凡例

— : 遮蔽能力を期待する屋根

*1 : 遮蔽計算上の設計確認値は



凡例

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

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

凡 例

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

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

--	--

凡 例

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

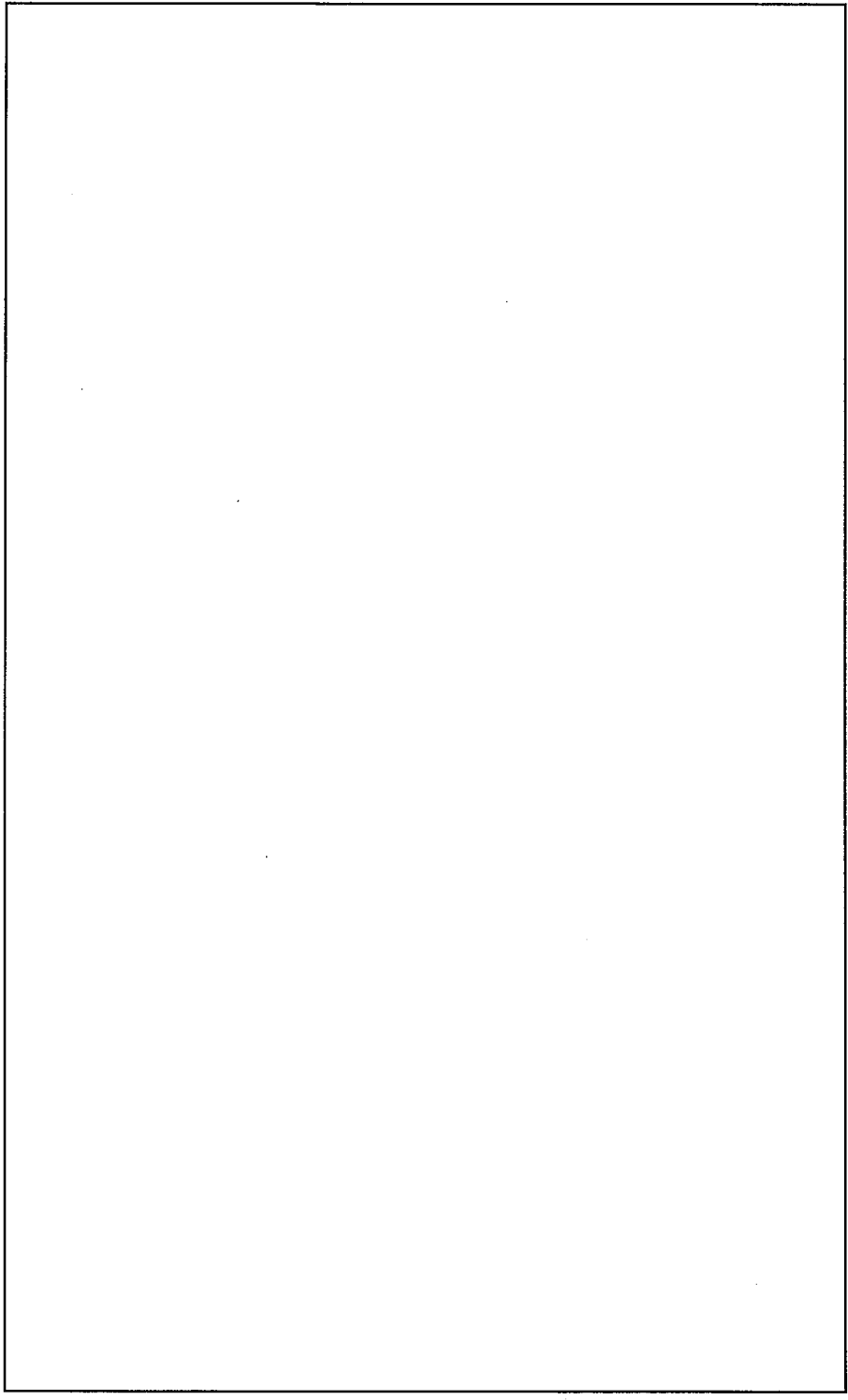
名 称	付属建物 原料貯蔵所	
図 番	設備・機器準備工事配置図	付属建物 原料貯蔵所
	図へ配準-2	

凡 例

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





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

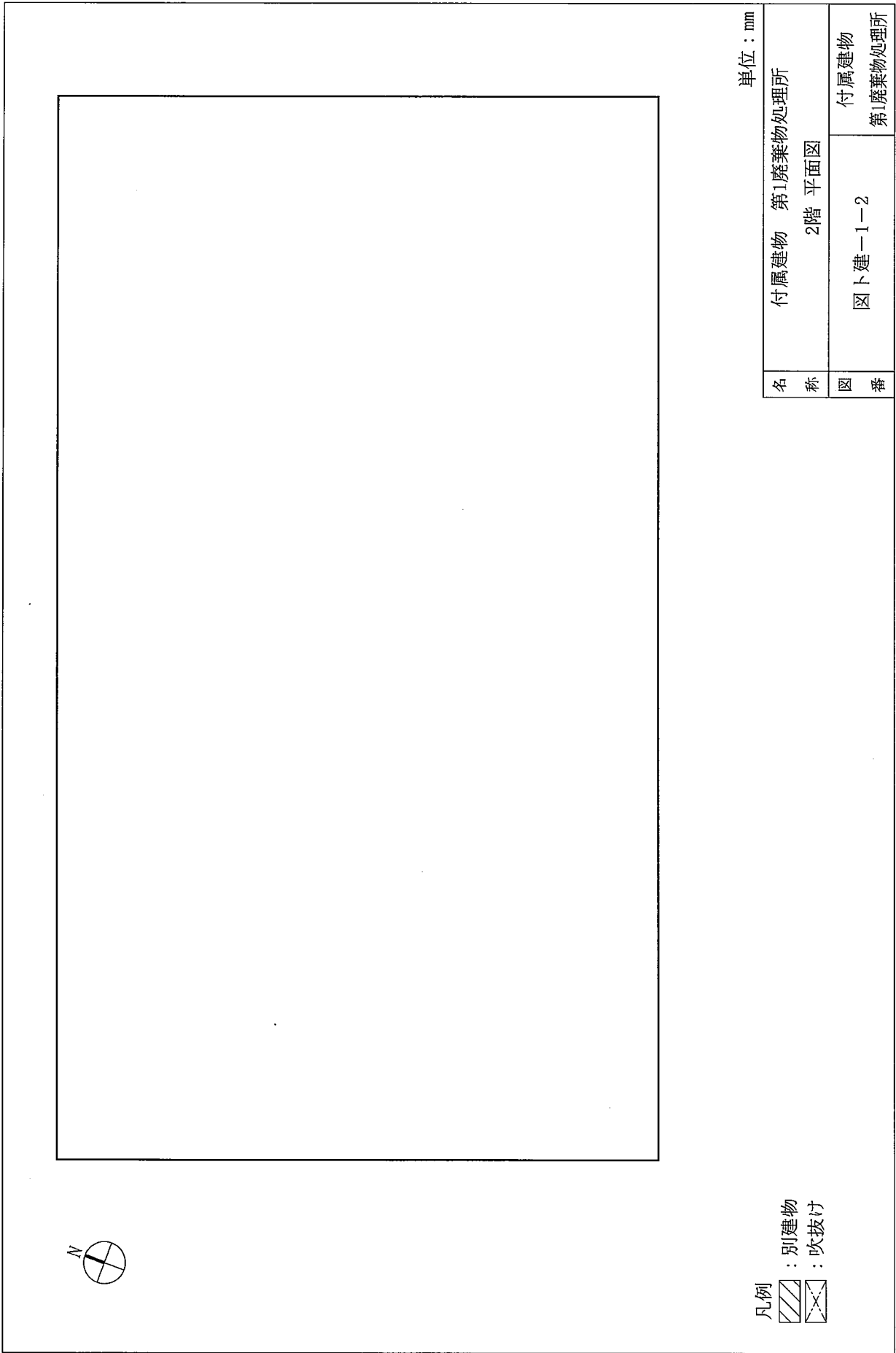
主要な 構造材	柱, 梁
	屋根, 壁



単位：mm


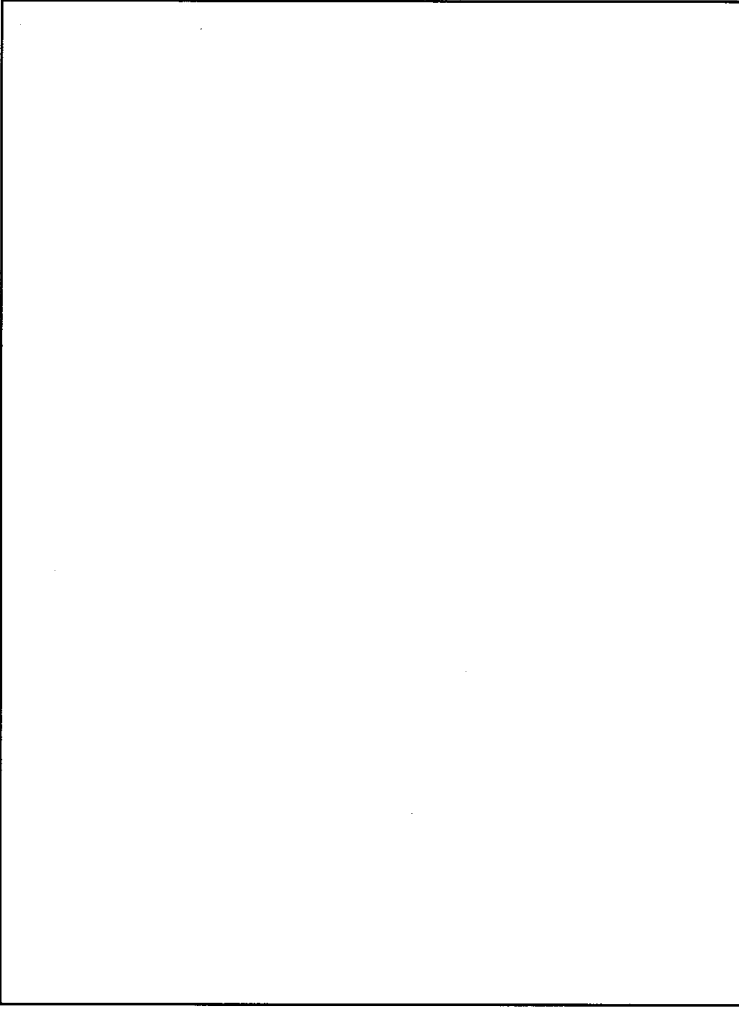
名	付属建物 第1廃棄物処理所
称	1階 平面図
図	付属建物
番	図卜建-1-1 第1廃棄物処理所

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



単位：mm

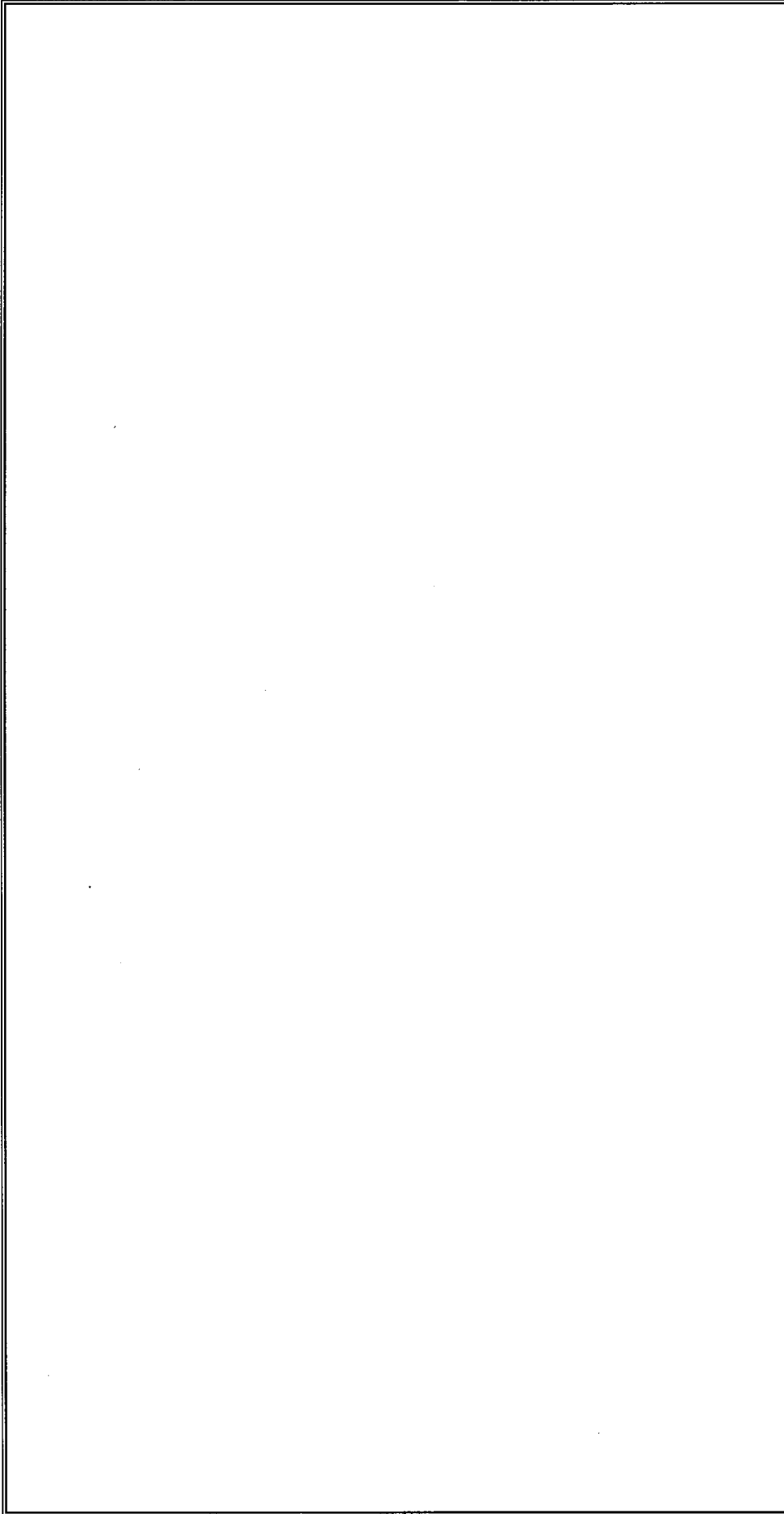
名称	付属建物 第1廃棄物処理所 2階 平面図	
図番	図卜建-1-2	付属建物 第1廃棄物処理所

		<p>単位：mm</p> <p>付属建物 第1廃棄物処理所</p>	<p>付属建物 第1廃棄物処理所</p>
		<p>名称 屋根伏図</p>	<p>付属建物 第1廃棄物処理所</p>
		<p>図番 図卜建-1-3</p>	

凡例

— : 勾配




注) 屋根には防水層を設置



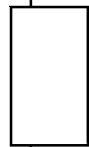
単位：mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所
図番	立面図 図卜建一1-4
	付属建物 第1廃棄物処理所

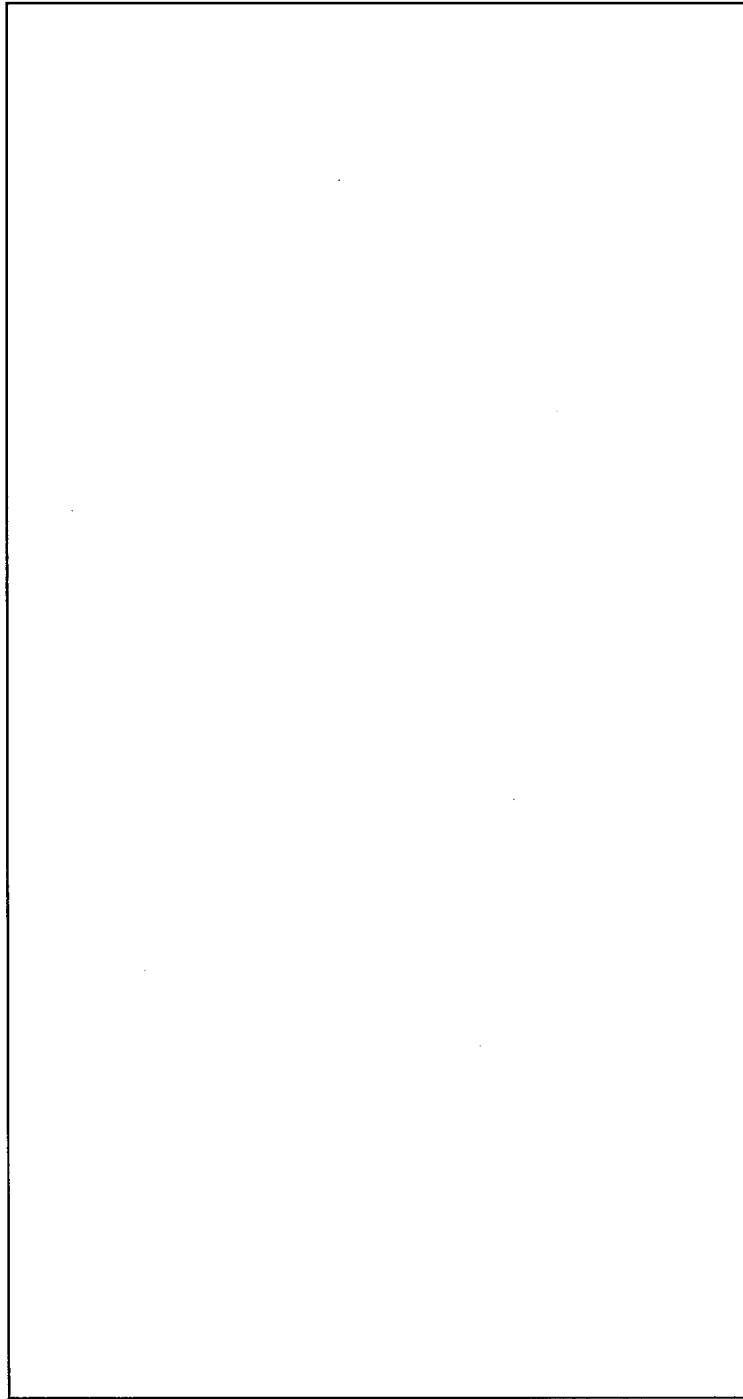
注) SDは鉄扉を示す

- 凡例
-  : 別建物
 -  : 勾配
 -  : 開口部
 - EXP. J : エキスパンションジョイント







			付属建物 第1廃棄物処理所
			断面図
名称			付属建物
図番		図卜建-1-5	第1廃棄物処理所



凡例
— 勾配



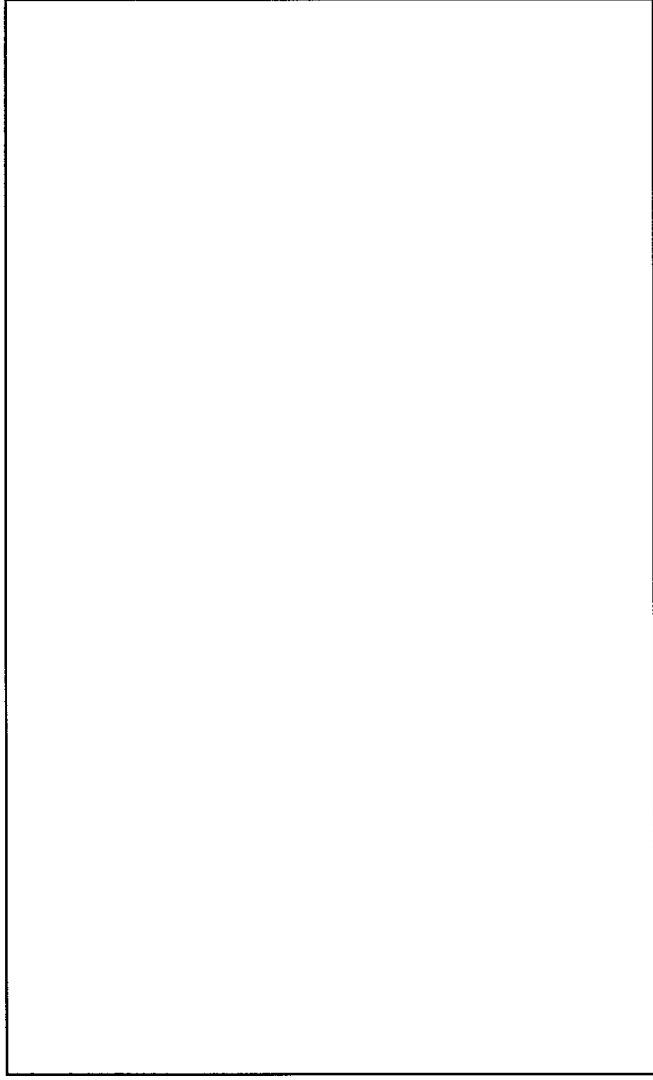
凡例

-  : 既設杭
-  : 別建物
-  : 鋼板新設(厚さ)
-  : 柱脚部溶接補強
-  : 外壁サイディング補強
-  : 梁側面増打ち
- 新設小梁 : NHG1, NHG3
- 新設片持ち梁 : NCG1


単位 : mm


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

注) 補強箇所を赤字で示す




凡例

 : 別建物

 : 吹抜け

 : 柱梁仕口部補強

 : 柱補強

鉄骨梁交換補強 : NB1, NB1A

外壁サイディング補強

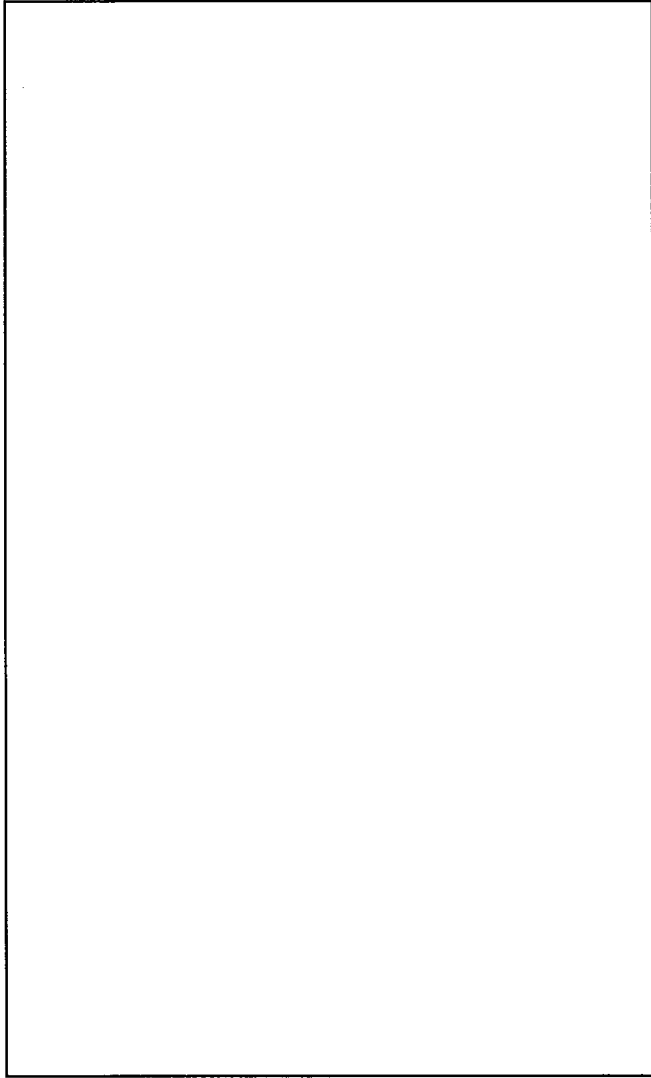
新設小梁 : NHG1, NHG2

新設片持ち梁 : NCG1

単位 : mm

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

注) 補強箇所を赤字で示す



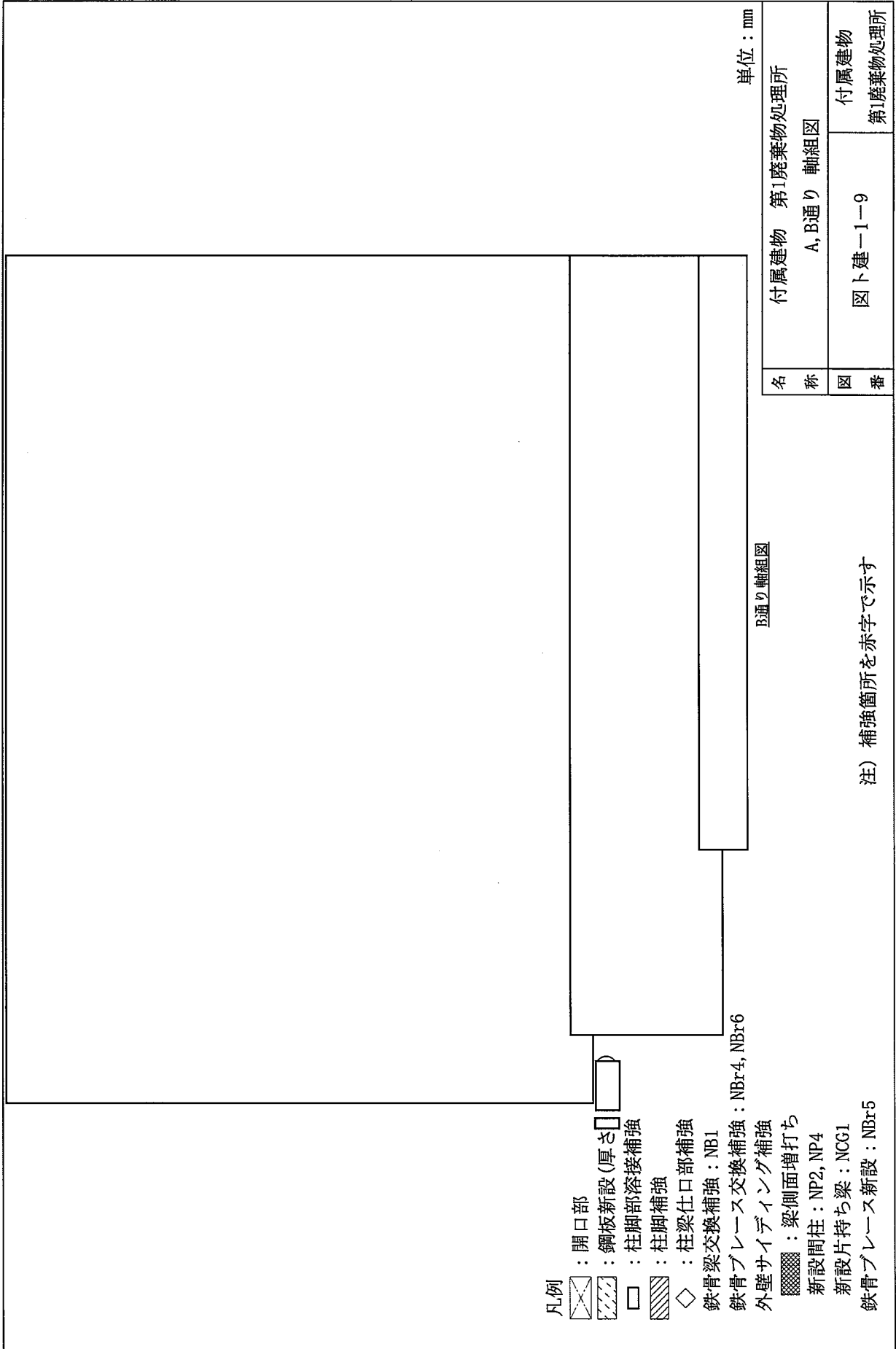
凡例

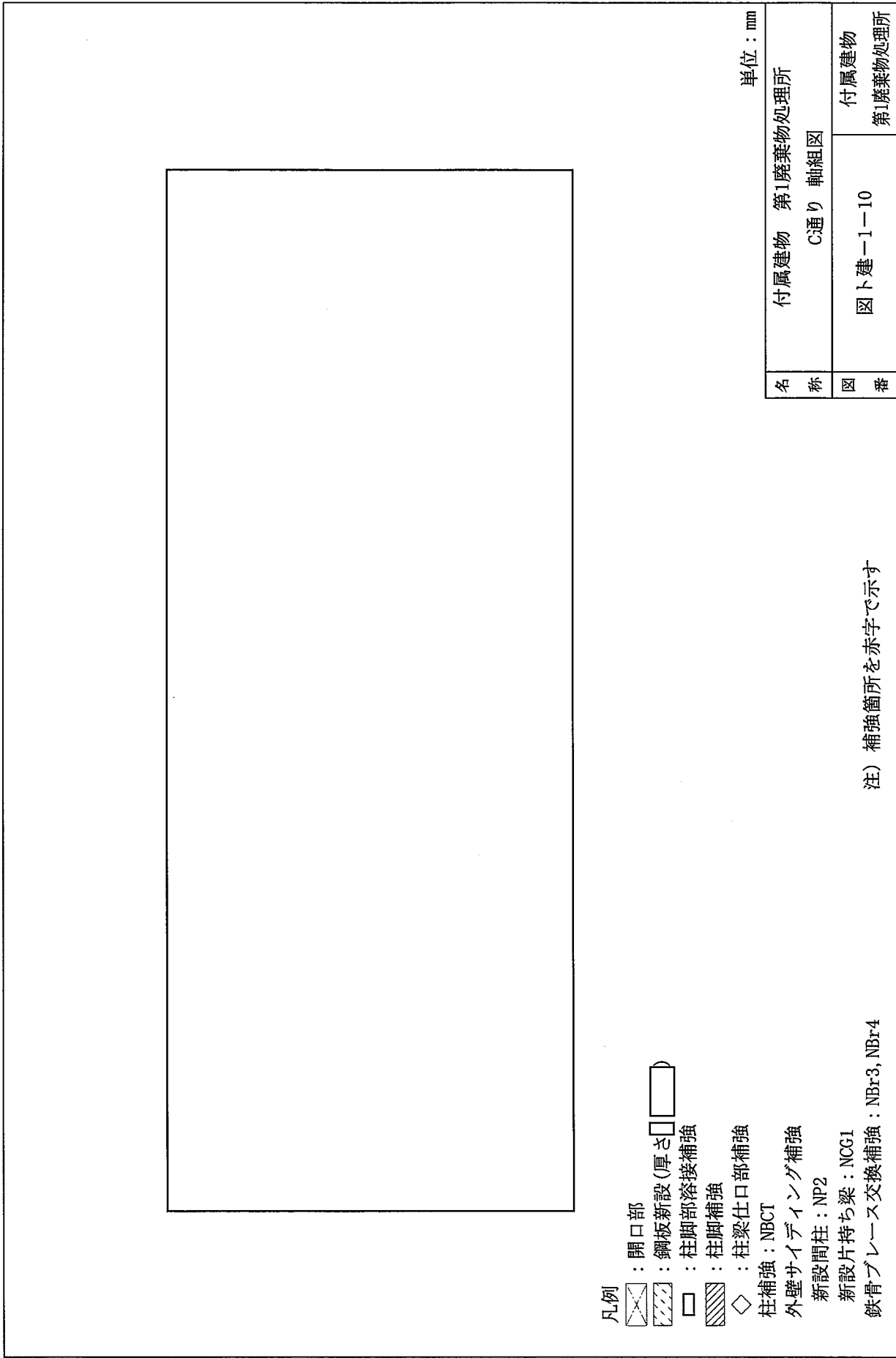
- ◇ : 柱梁仕口部補強
- 外壁サイディング補強
- 新設小梁 : NHG1, NHG3
- 新設片持ち梁 : NCG1
- 屋根面ブレース追設 : NHRr1







注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

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



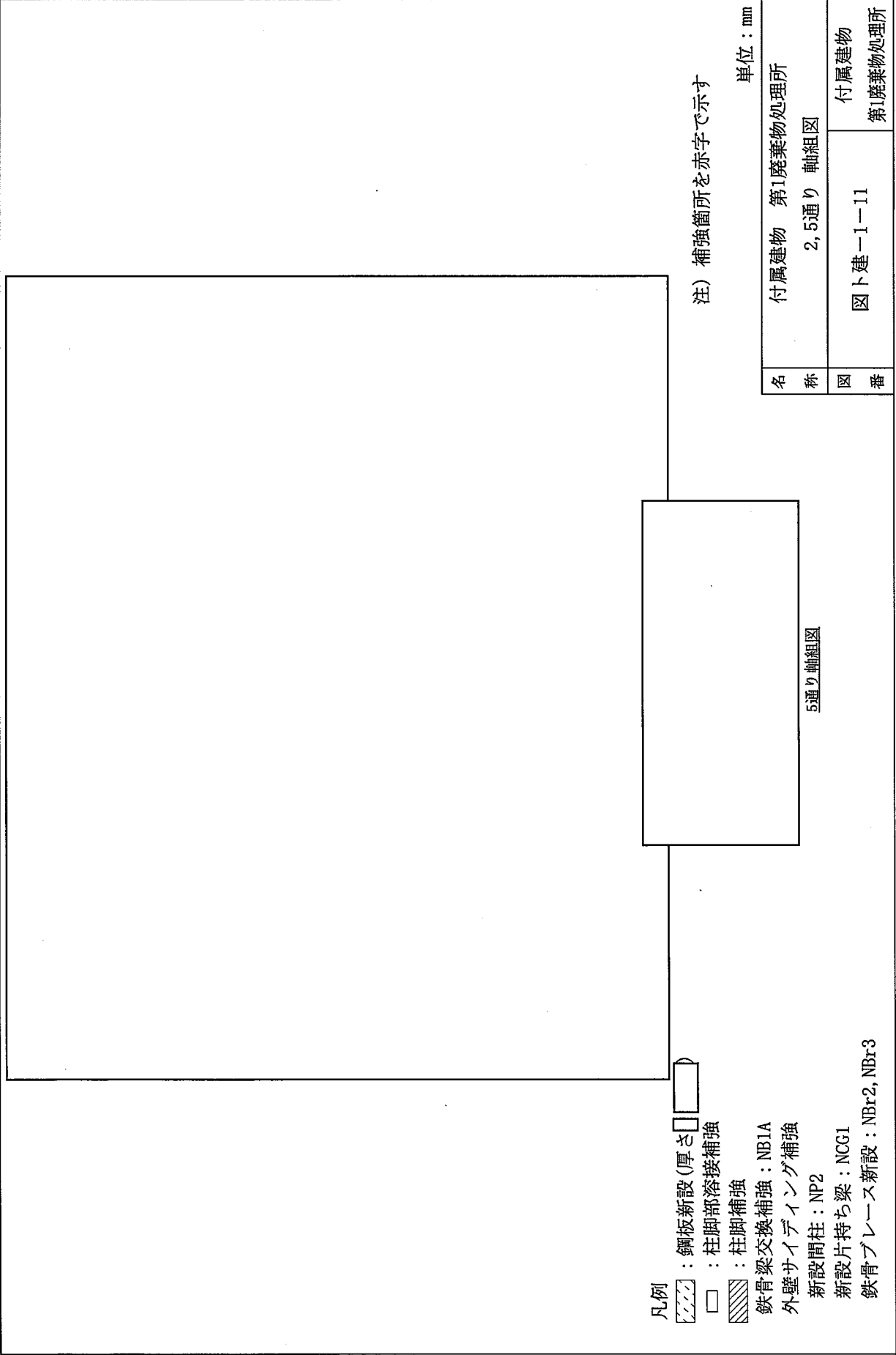


- 凡例
-  : 開口部
 -  : 鋼板新設(厚さ) 
 -  : 柱脚部溶接補強
 -  : 柱脚補強
 -  : 柱梁仕口部補強
 - 柱補強 : NBCT
 - 外壁サイディング補強
 - 新設間柱 : NP2
 - 新設片持ち梁 : NCG1
 - 鉄骨ブレース交換補強 : NBr3, NBr4







単位 : mm

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

注) 補強箇所を赤字で示す



凡例

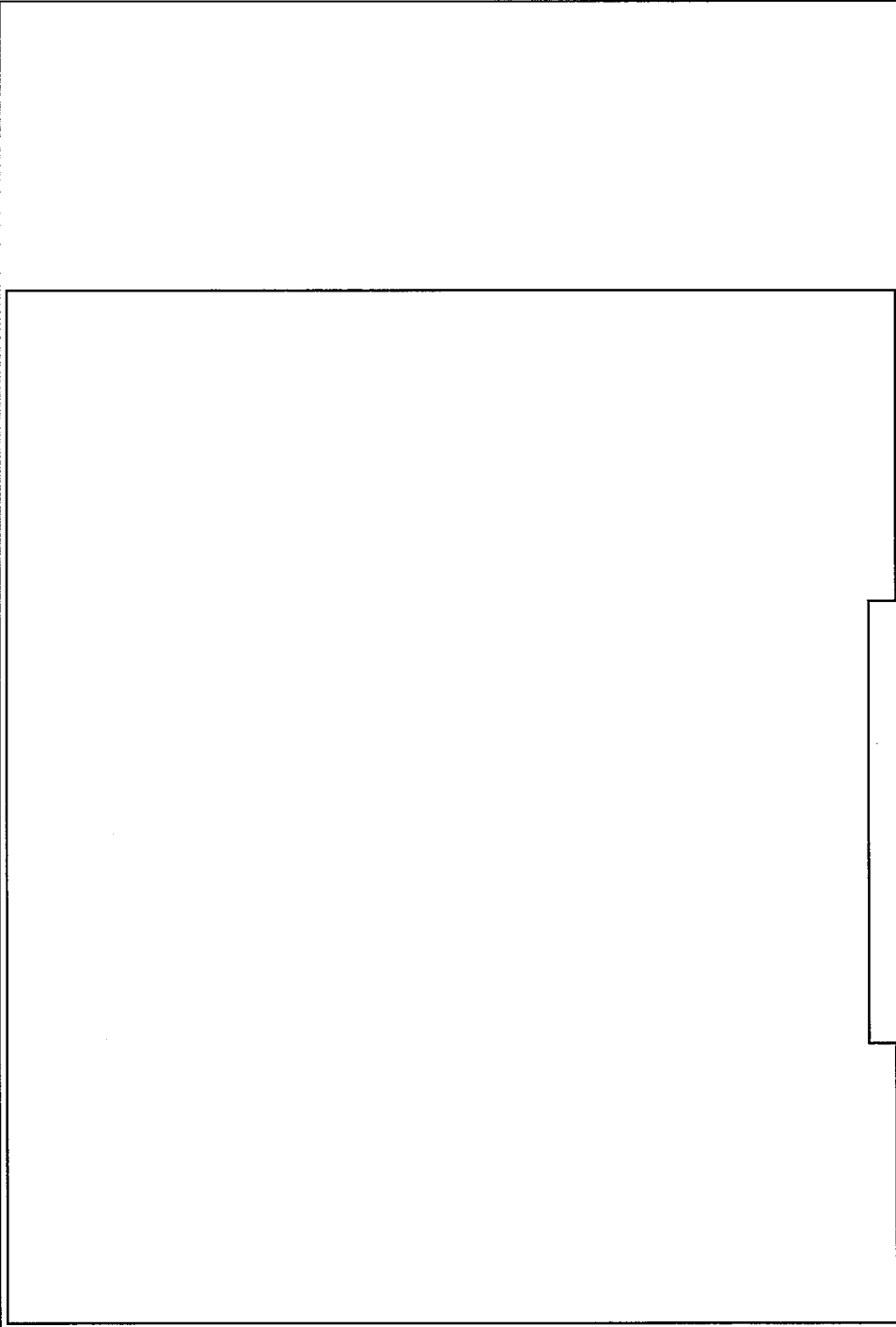
-  : 鋼板新設 (厚さ )
-  : 柱脚部溶接補強
-  : 柱脚補強
-  : 鉄骨梁交換補強 : NB1A
-  : 外壁サイディング補強
- 新設間柱 : NP2
- 新設片持ち梁 : NCG1
- 鉄骨ブレース新設 : NBr2, NBr3








注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所
図番	図ト建一1-11
	付属建物 第1廃棄物処理所

5通り軸組図



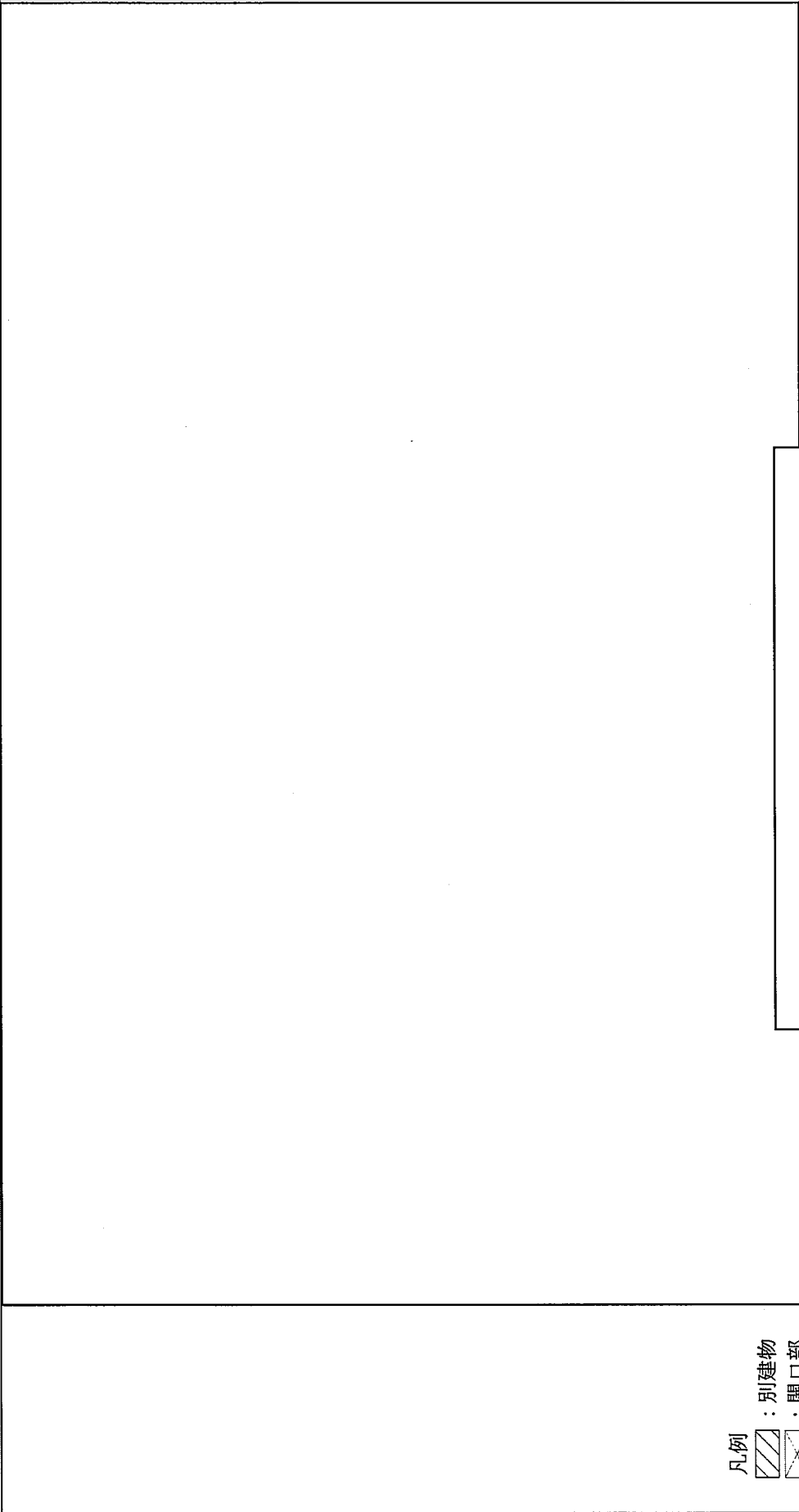
- 凡例
-  : 別建物
 -  : 開口部
 -  : 鋼板新設 (厚さ )
 -  : 柱脚部溶接補強
 -  : 柱脚補強
 -  : 柱梁仕口部補強
 - 外壁サイディング補強
 - 新設間柱 : NP2, NP3
 - 新設片持ち梁 : NCG1
 - 鉄骨ブレース新設 : NBr1, NBr3*
 - 鉄骨ブレース交換補強 : NBr3

9通り軸組図


注) 補強箇所を赤字で示す


単位 : mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所
図番	8, 9通り 軸組図 図卜建一1-12 付属建物 第1廃棄物処理所



凡例

 : 別建物

 : 開口部

鉄骨ブレース新設 : NBr11, NBr12

外壁サイディング補強

 : 梁側面増打ち

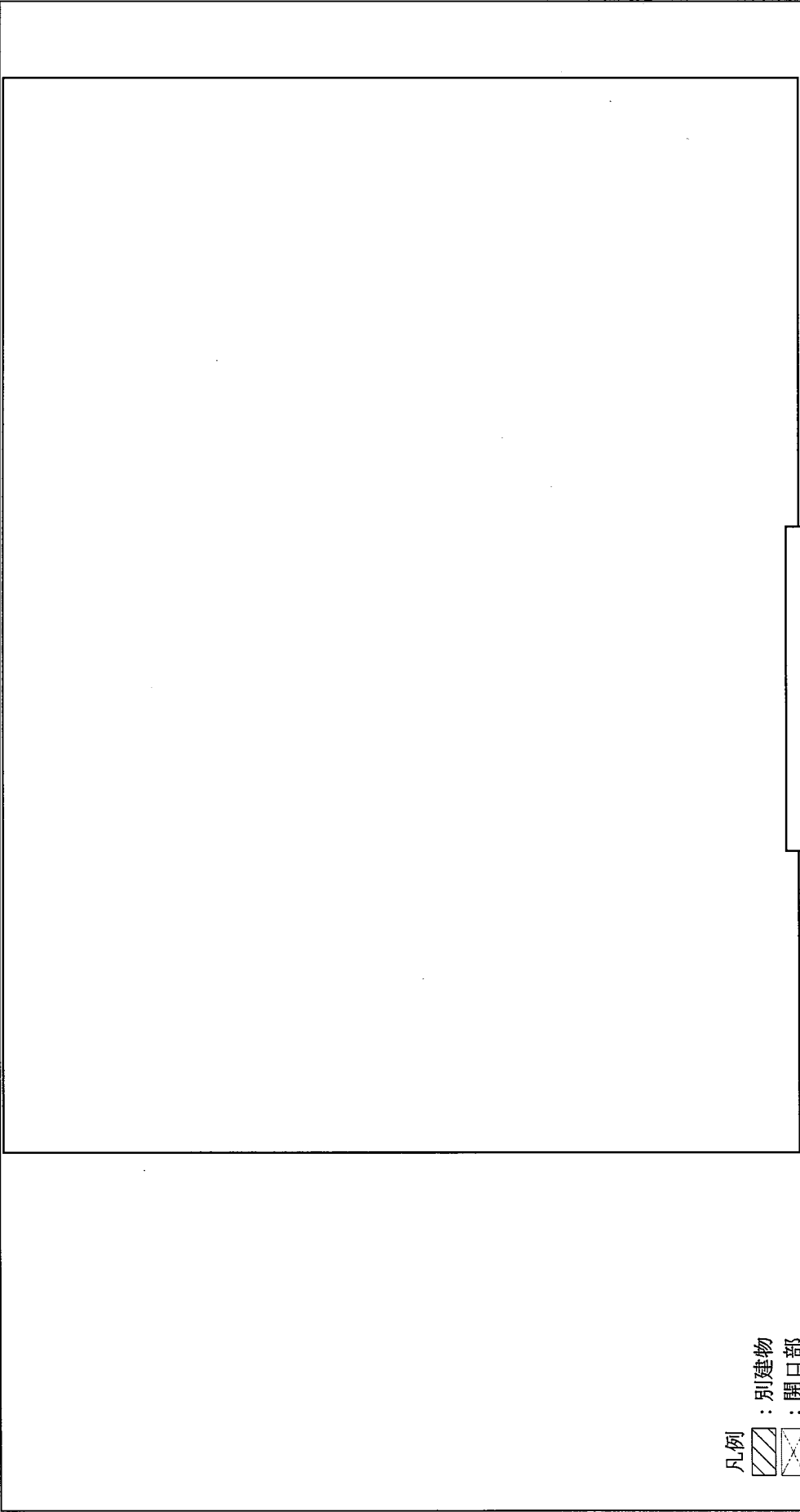
新設間柱 : NP1, NP2, NP3, NP5

新設小梁 : NHG1, NHG2, NHG4, NHG5



外壁下地材 : NGIR


注) 補強箇所を赤字で示す

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



凡例

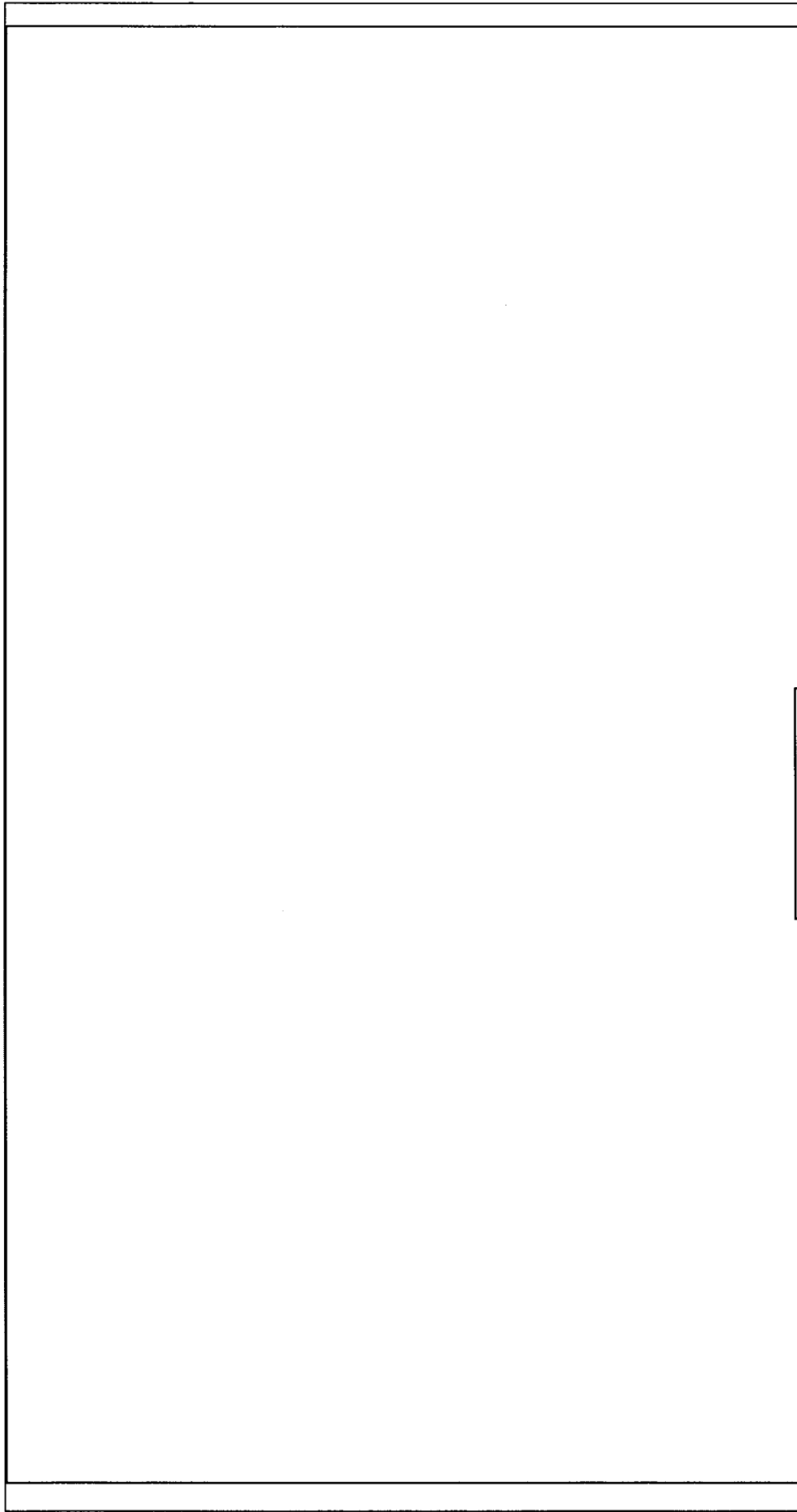
-  : 別建物
-  : 開口部

- 鉄骨ブレース新設 : NBr12
- 外壁サイディング補強
-  : 梁側面増打ち
- 新設間柱 : NP1, NP2, NP4
- 新設小梁 : NHG1, NHG3, NHG4, NHG5
- 外壁下地材 : NGIR

注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

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



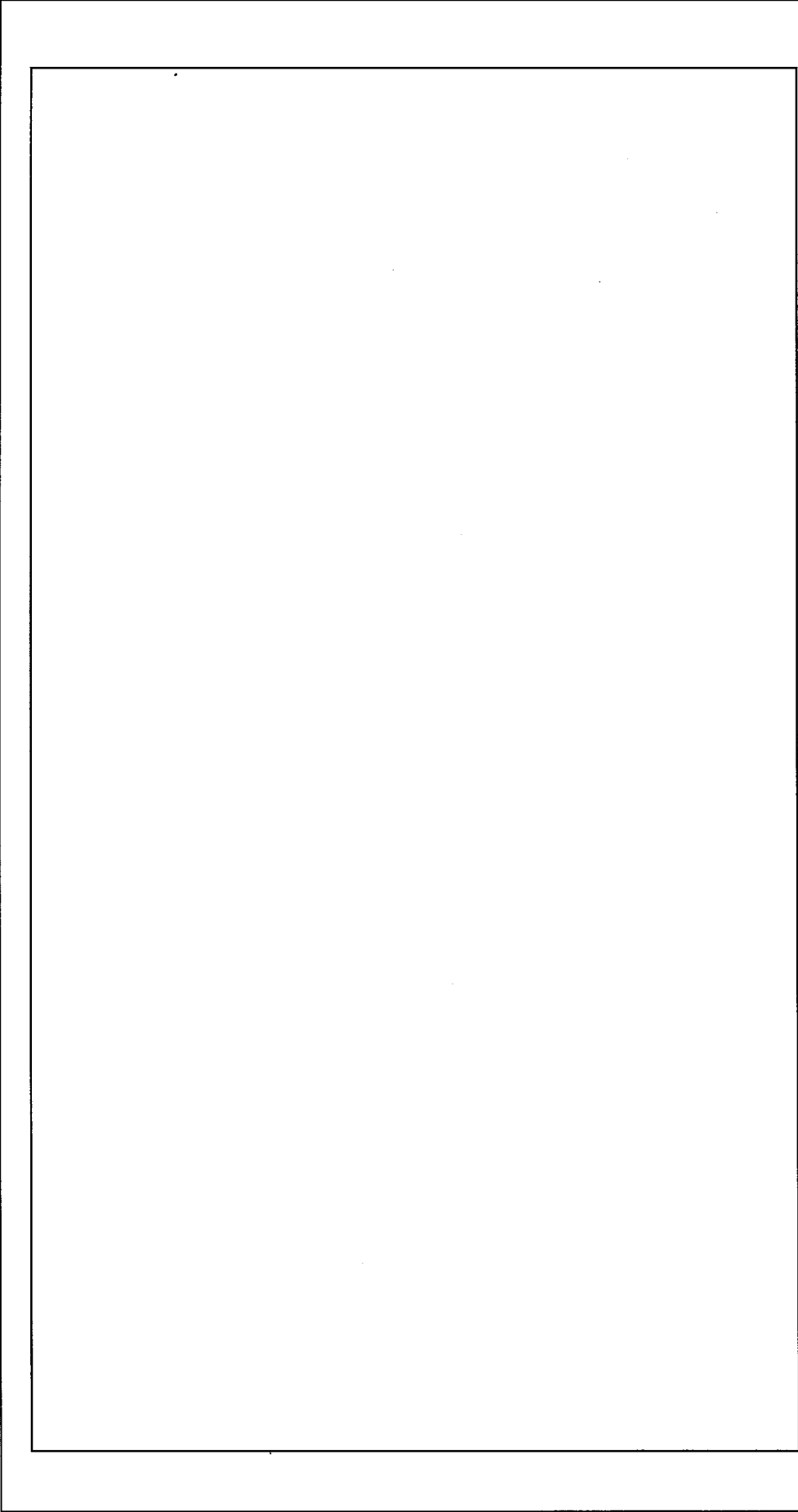
A 断面図

B 断面図

単位：mm

名称	付属建物 第1廃棄物処理所 外壁サイディング補強及び屋根面ブレース補強概略図
図番	図ト建一1-15
	付属建物 第1廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す

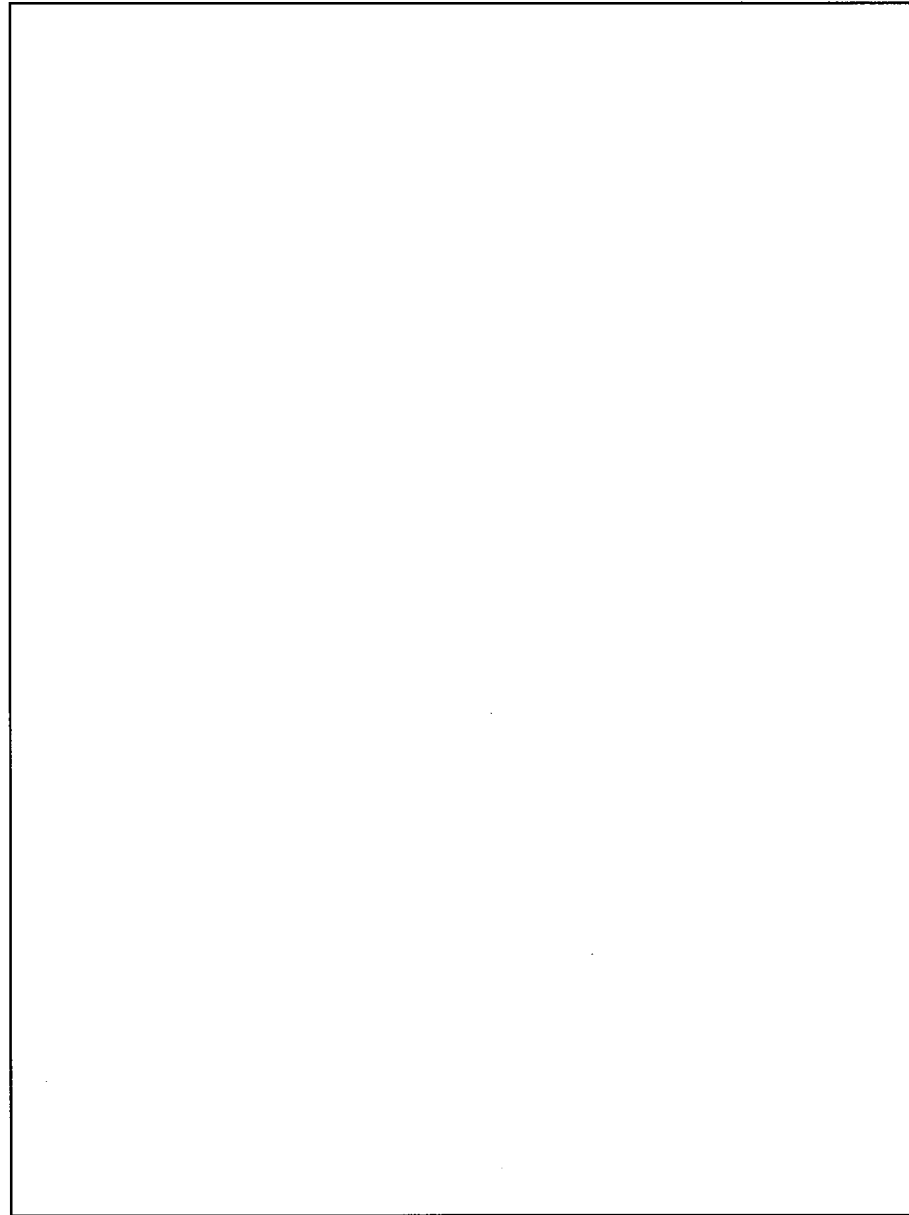


鉄骨ブレース補強、柱梁仕口部補強、柱脚部溶接補強概略図
(断面図)

注) 補強箇所を赤字で示す

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

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



単位：mm

凡例

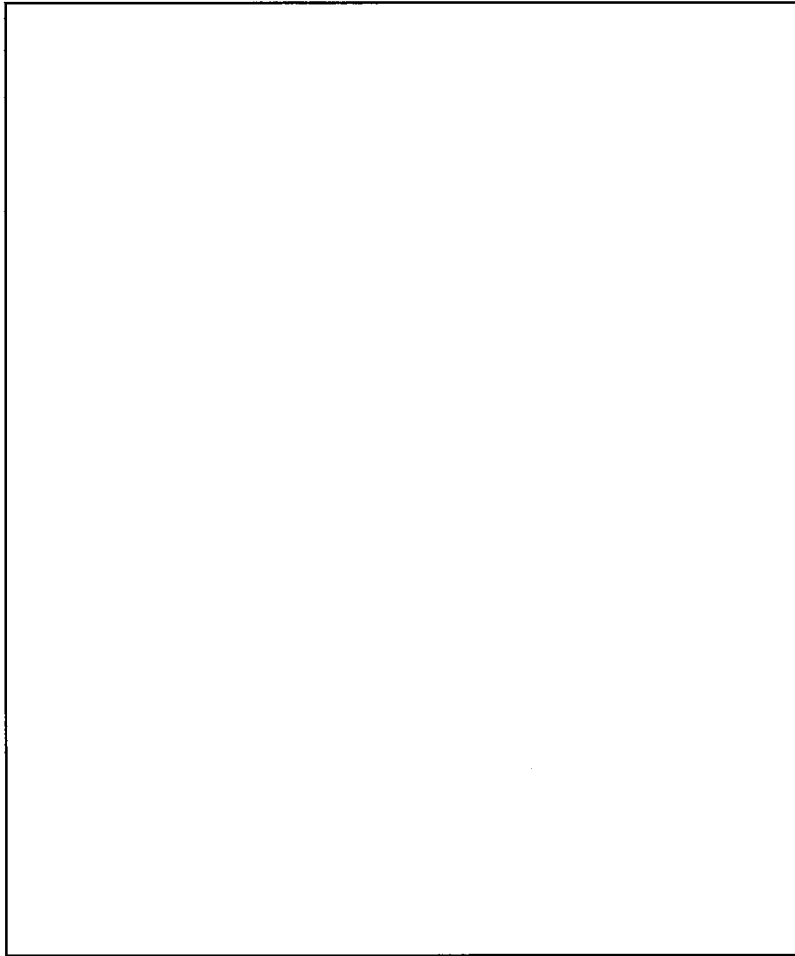
▨ : 別建物

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

* : F1竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える

注) SDは鉄扉を示す

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



単位：mm

凡例

▨ : 別建物

— : 勾配

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

注) 屋根には防水層を設置

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

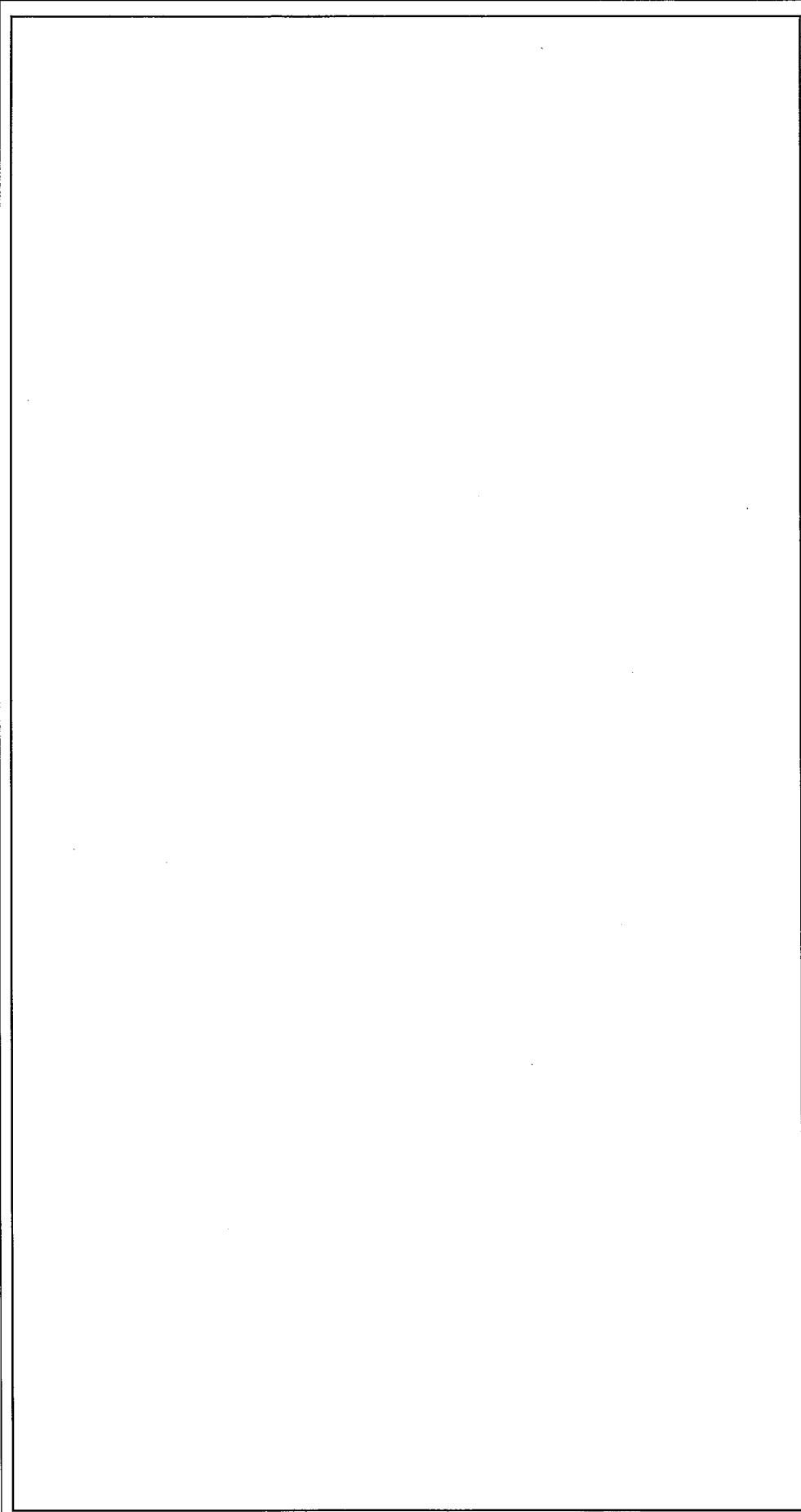
単位：mm	
付属建物 第1廃棄物処理所前室 立面図	
	付属建物 図卜建-2-3
	付属建物 第1廃棄物処理所前室

凡例

▨ : 別建物

EXP. J : エキスパンションジョイント


注) SDは鉄扉を示す




単位：mm

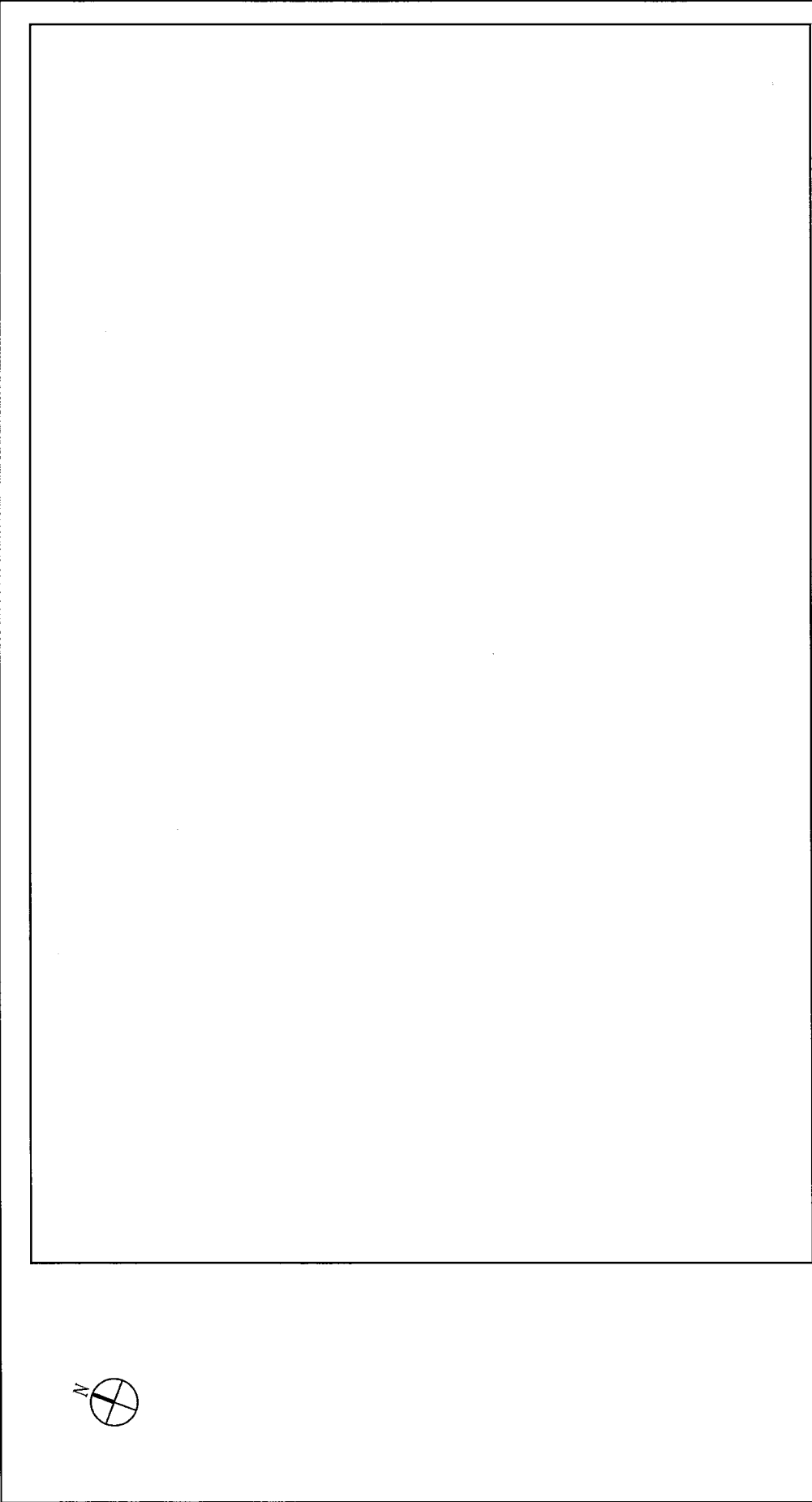
名称	付属建物 第1廃棄物処理所前室
図番	断面図 図卜建-2-4
	付属建物 第1廃棄物処理所前室

凡例

 : 別建物


 : 地盤改良

EXP. J : エキスパンションジョイント

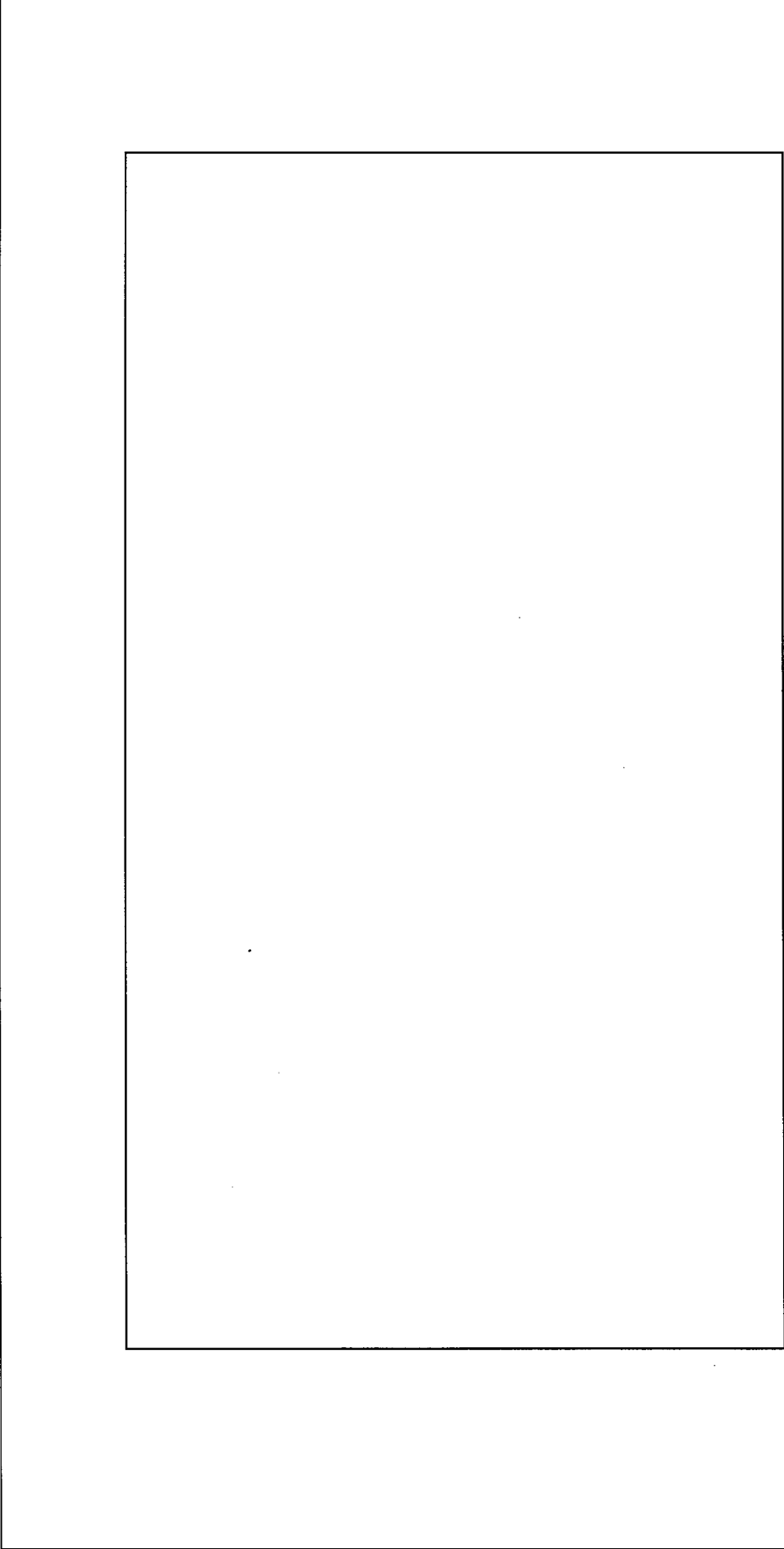


単位：mm

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

凡例
 : 別建物
 基礎梁 : FG1, FG11
 RC大梁 : GI, GI1


床スラブ : FS1, FCS1
 屋根スラブ : S1
 庇 : CS1, CS2, CS3





単位：mm


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

凡例

 : 開口部

 : 地盤改良

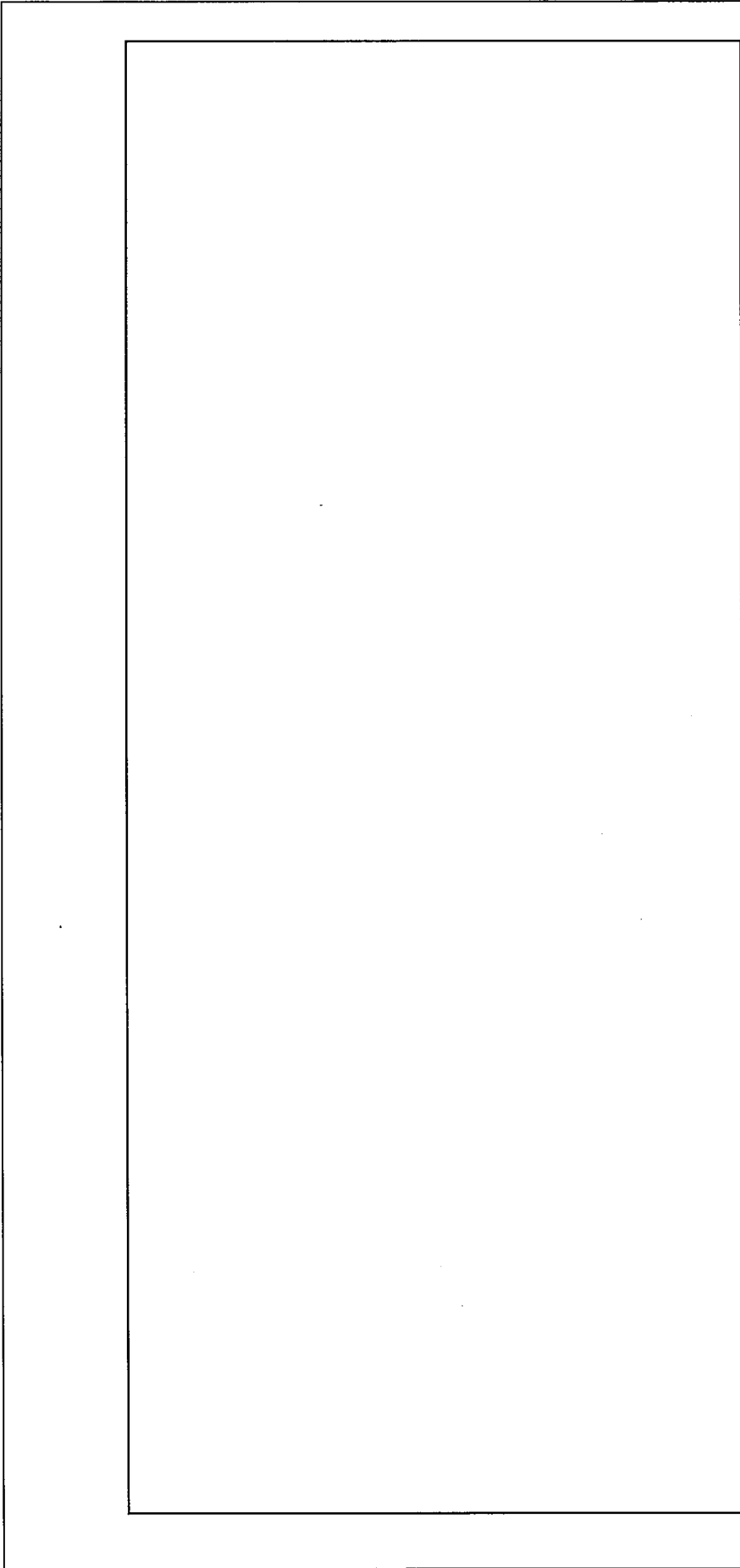
 : 柱側面増打ち D13@100

 : 基礎梁 : FG1

RC大梁 : G1

RC柱 : C1





雑壁 : W20



单位：mm

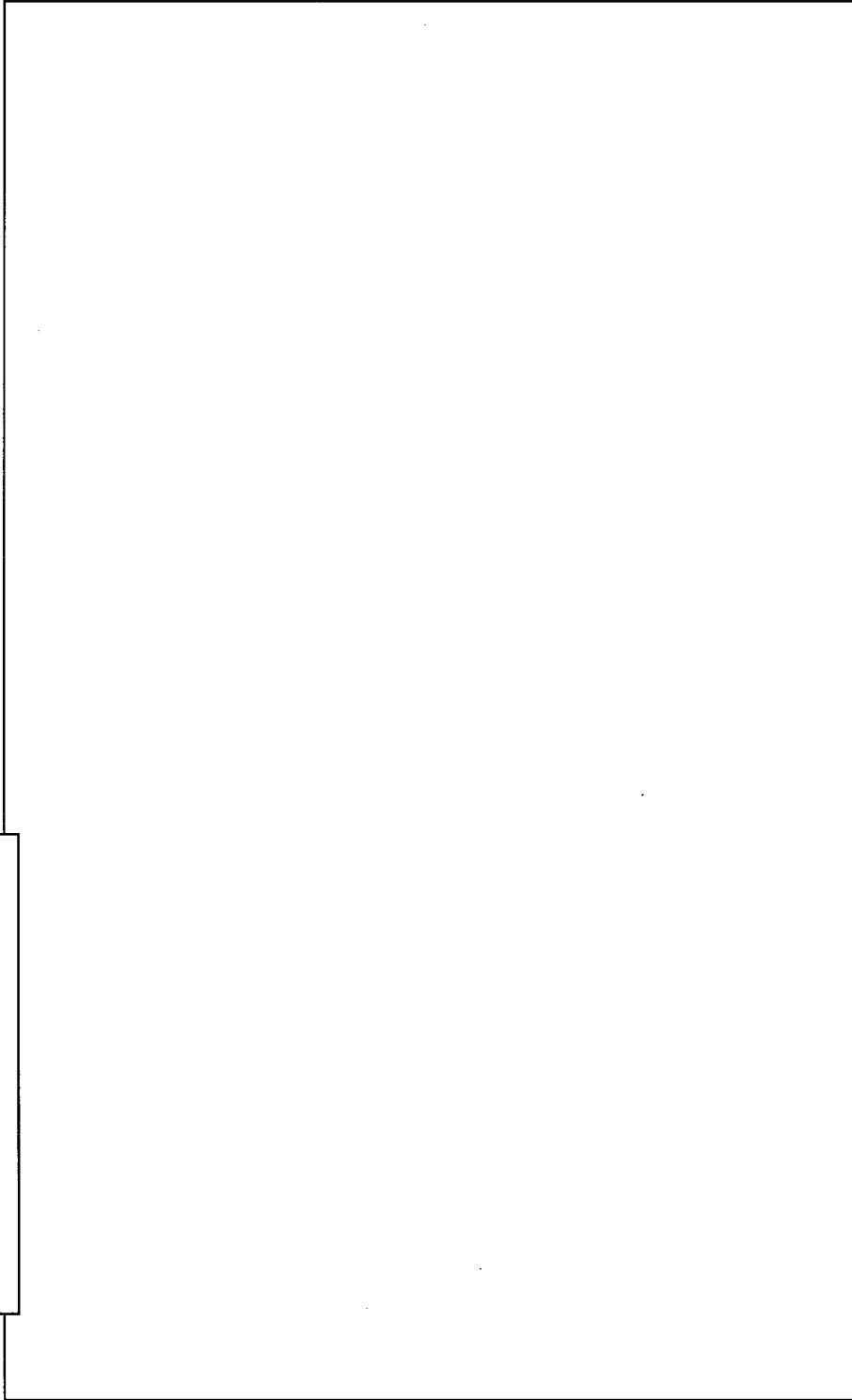
名称	付属建物 第1廃棄物処理所前室 X1, X2通り 軸組図
図番	図卜建-2-7 付属建物 第1廃棄物処理所前室

凡例

 : 別建物
 : 開口部
 : 地盤改良
 : 基礎梁 : FG11

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

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



単位 : mm

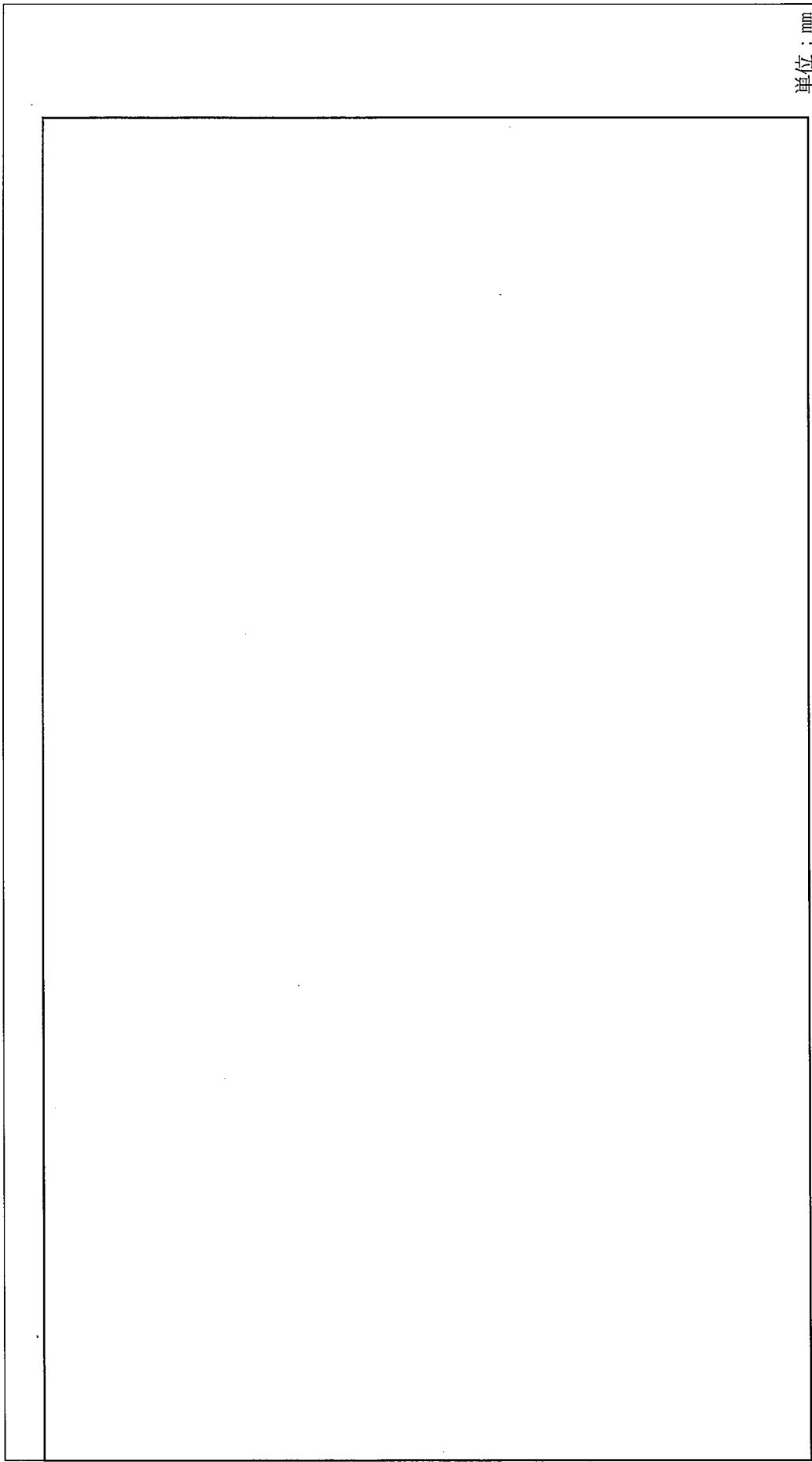
凡例

▨ : 別建物

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

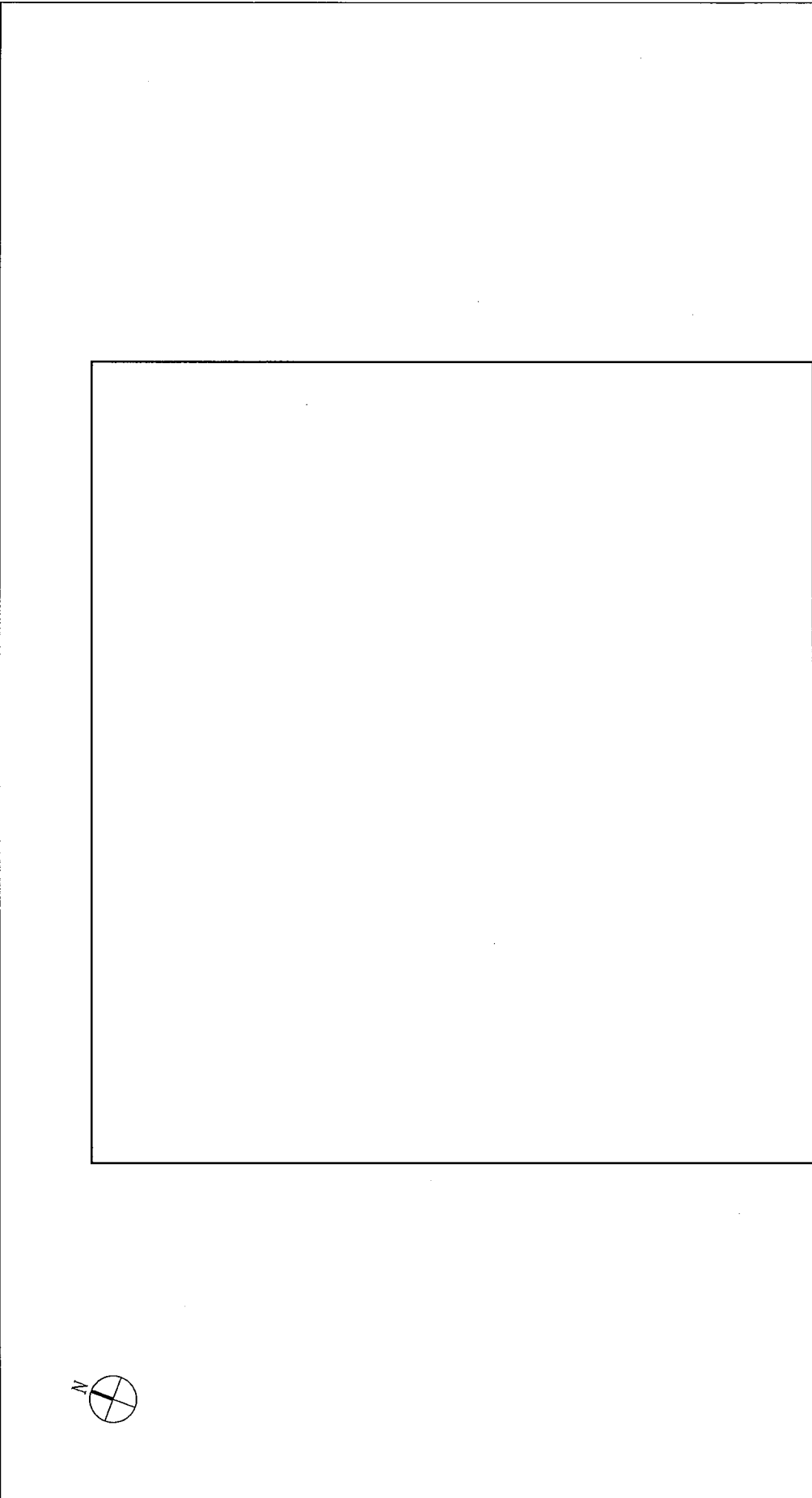
* : FI 竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える

名称	付属建物 第2廃棄物処理所 1階 平面図
図番	図ト建-3-1 付属建物 第2廃棄物処理所



単位：mm

凡例	 : 別建物	付属建物 第2廃棄物処理所 2階 平面図	付属建物 第2廃棄物処理所
	 : 吹抜け		
	* : F1竜巻で損傷しない、且つF3竜巻で耐える	図卜建-3-2	付属建物 第2廃棄物処理所
		名称	図番



単位：mm

凡例

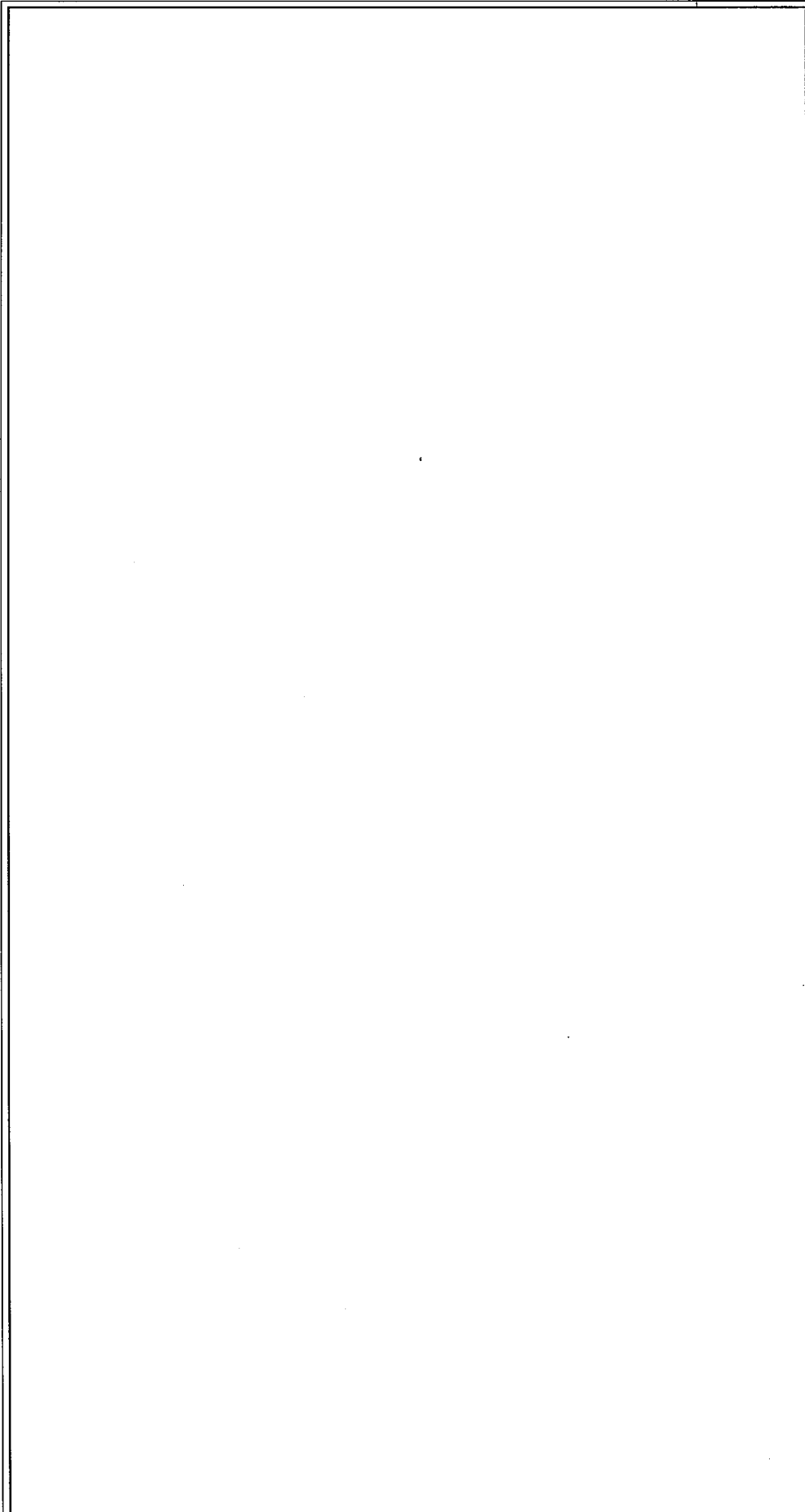
▨ : 別建物

— : 勾配

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

注) ALC屋根には防水層を設置


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




単位：mm

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

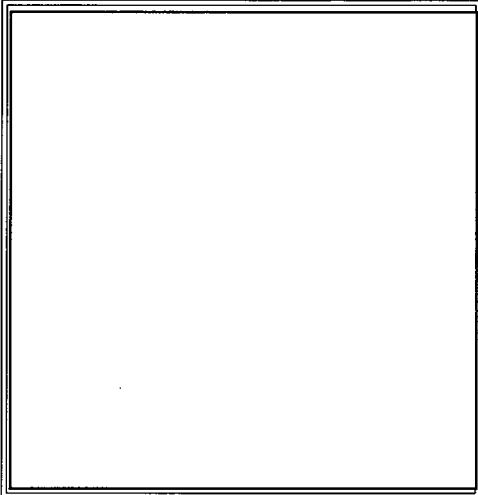
凡例

 : 別建物

 : 開口部

EXP. J : エキスパンションジョイント

注) SDは鉄扉を示す



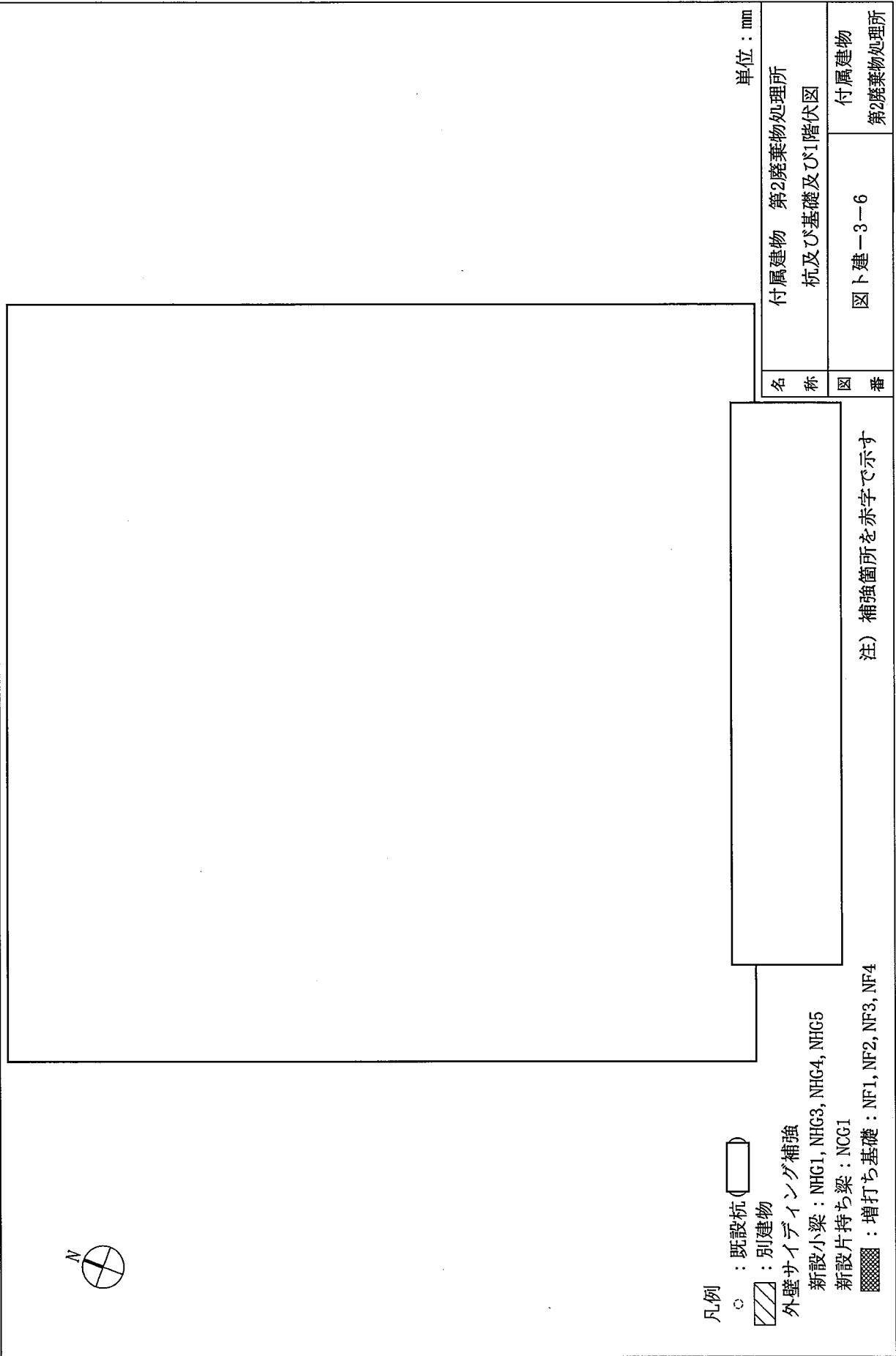
单位：mm

名称	附属建筑物 第2废弃物处理所
图番	图卜建-3-5
	附属建筑物 第2废弃物处理所

凡例

— : 勾配

B-B断面图



凡例

○ : 既設杭

▨ : 別建物

外壁サイディング補強

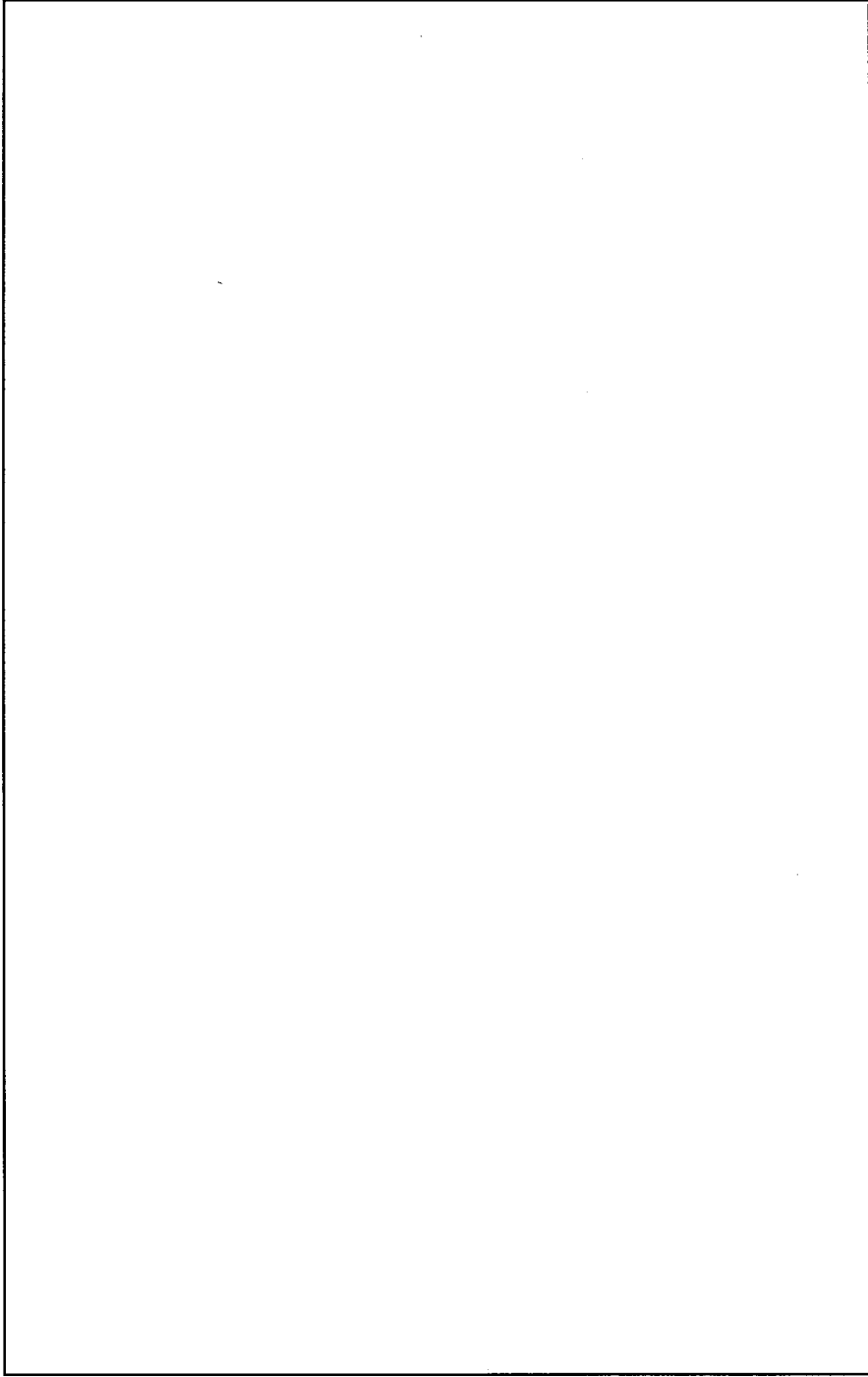
新設小梁 : NHG1, NHG3, NHG4, NHG5

新設片持ち梁 : NCG1

▩ : 増打ち基礎 : NF1, NF2, NF3, NF4

注) 補強箇所を赤字で示す

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



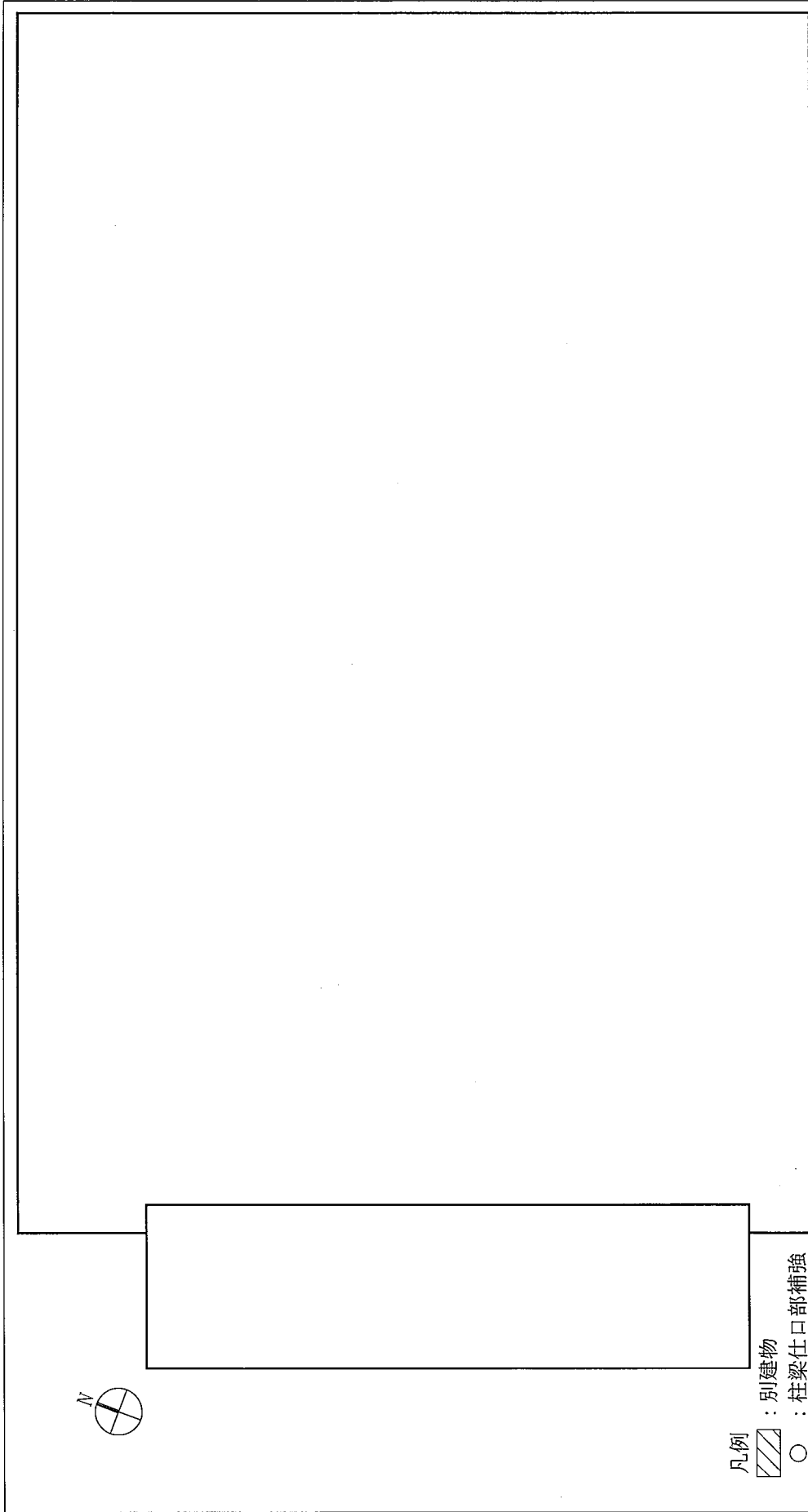
凡例

- ☒ : 吹抜け
- : 柱梁仕口部補強
- 外壁サイディング補強
- 新設小梁 : NB1, NHG1, NHG2
- 新設片持ち梁 : NCG1, NCG2

注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

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



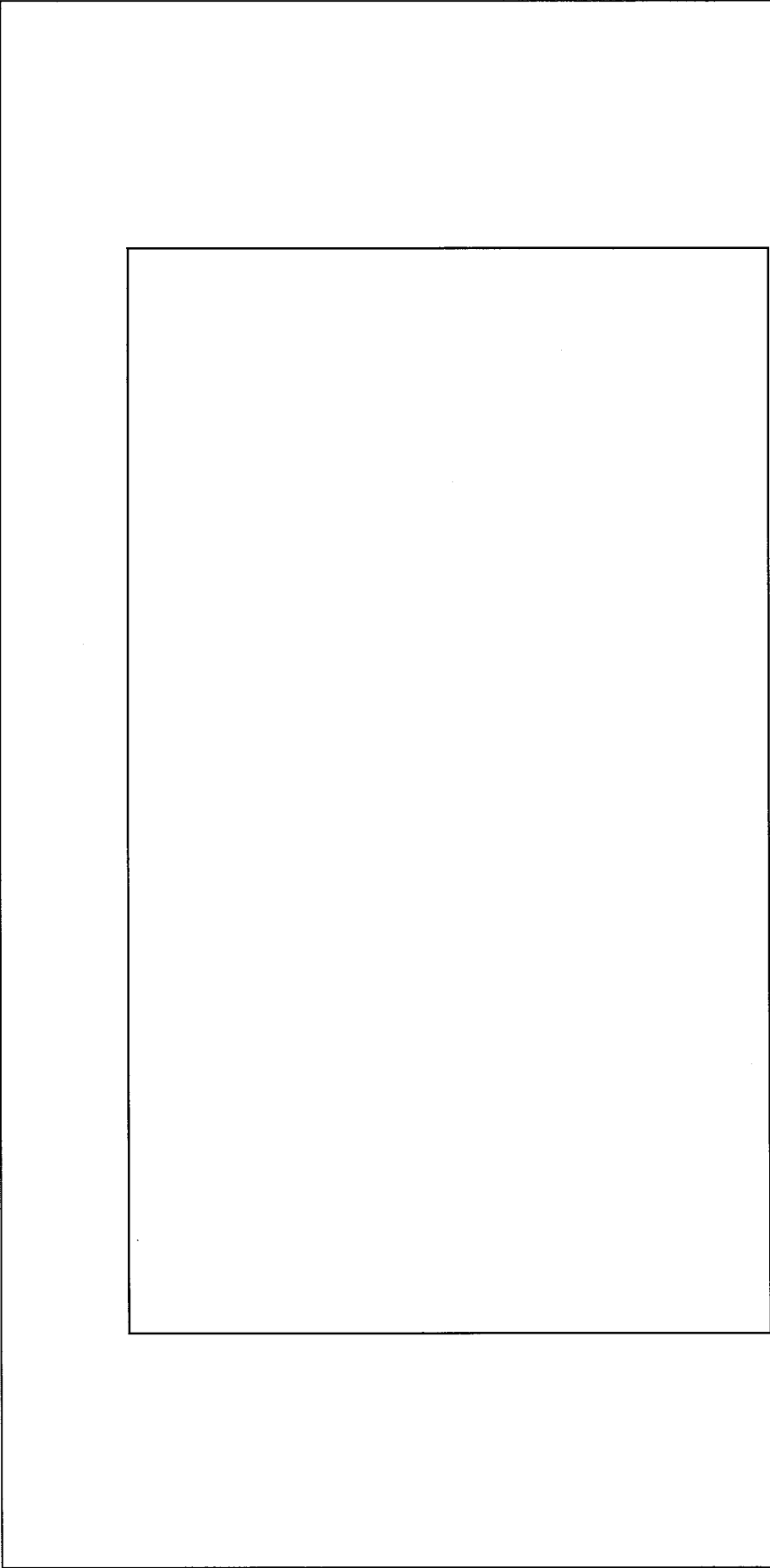
凡例

- ▨ : 別建物
- : 柱梁仕口部補強
- 外壁サイディング補強
- 新設大梁 : NG1
- 新設小梁 : NB1, NHG1, NHG3
- 新設片持ち梁 : NCG1, NCG3, NCG4
- 折板追設補強
- 新設水平ブレース : NHBr1

単位 : mm

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

注) 補強箇所を赤字で示す



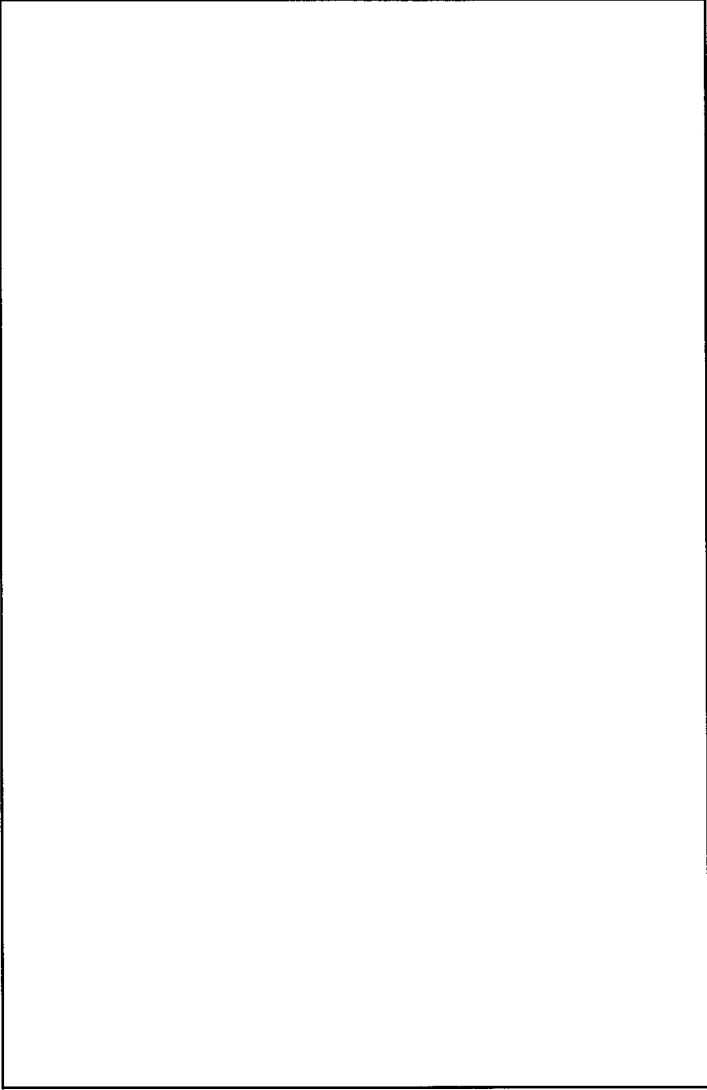
凡例




- ☒ : 開口部
- : 柱梁仕口部補強
- : 外壁サイディング補強
- 新設柱 : NCI
- 新設片持ち梁 : NCG1

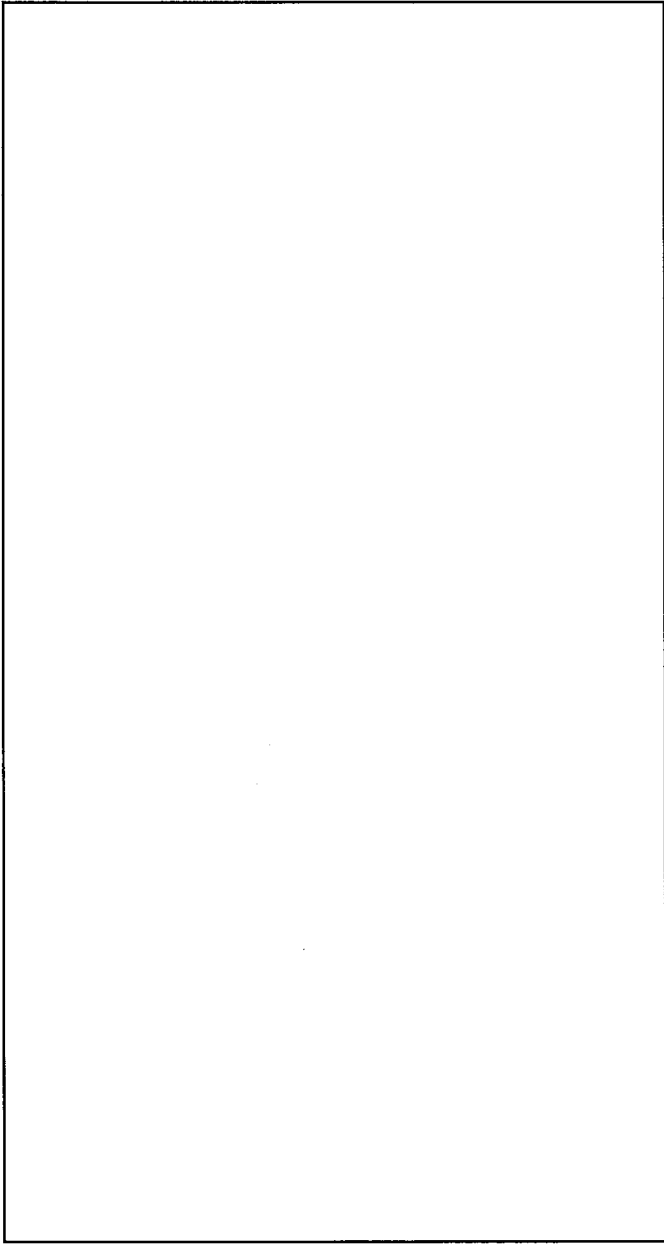
注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm


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

<div style="text-align: center;">  </div>		単位：mm	
		付属建物 第2廃棄物処理所 4通り 軸組図	付属建物 第2廃棄物処理所
名	称	図	番
		図ト建-3-10	
		注) 補強箇所を赤字で示す	

- 凡例
-  : 開口部
 -  : 柱梁仕口部補強
 -  : 外壁サイディング補強
 - 新設柱 : NCI
 - 新設片持ち梁 : NCG1

<div style="text-align: center;">  </div>		単位：mm	
		名称	付属建物 第2廃棄物処理所 7通り 軸組図
		図番	付属建物 第2廃棄物処理所 図ト建-3-11

凡例

 : 開口部

○ : 柱梁仕口部補強


外壁サイディング補強

新設柱 : NC1, NC2

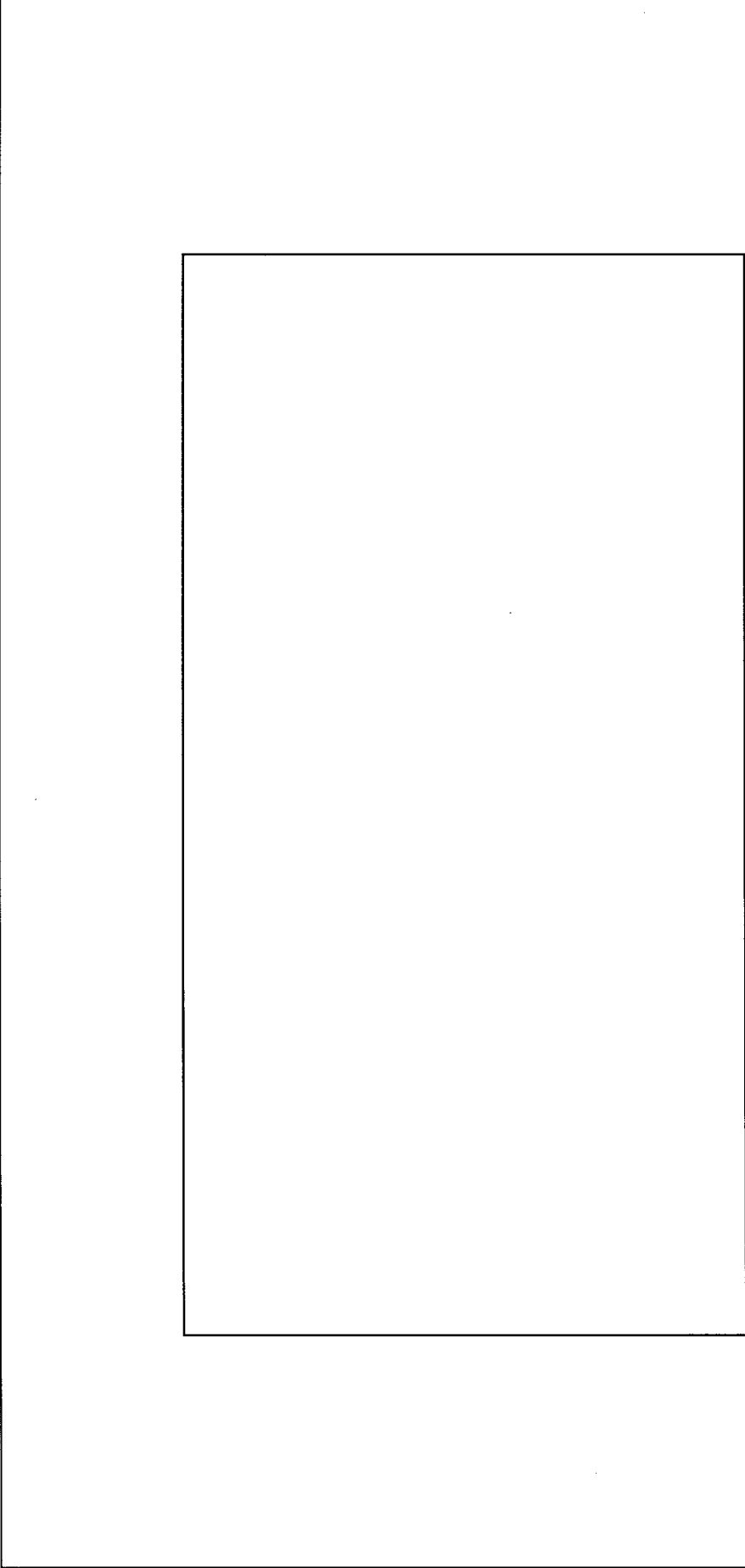
新設大梁 : NG1

新設小梁 : NHG5



新設片持ち梁 : NCG1, NCG3

 : 増打ち基礎 : NF3

注) 補強箇所を赤字で示す



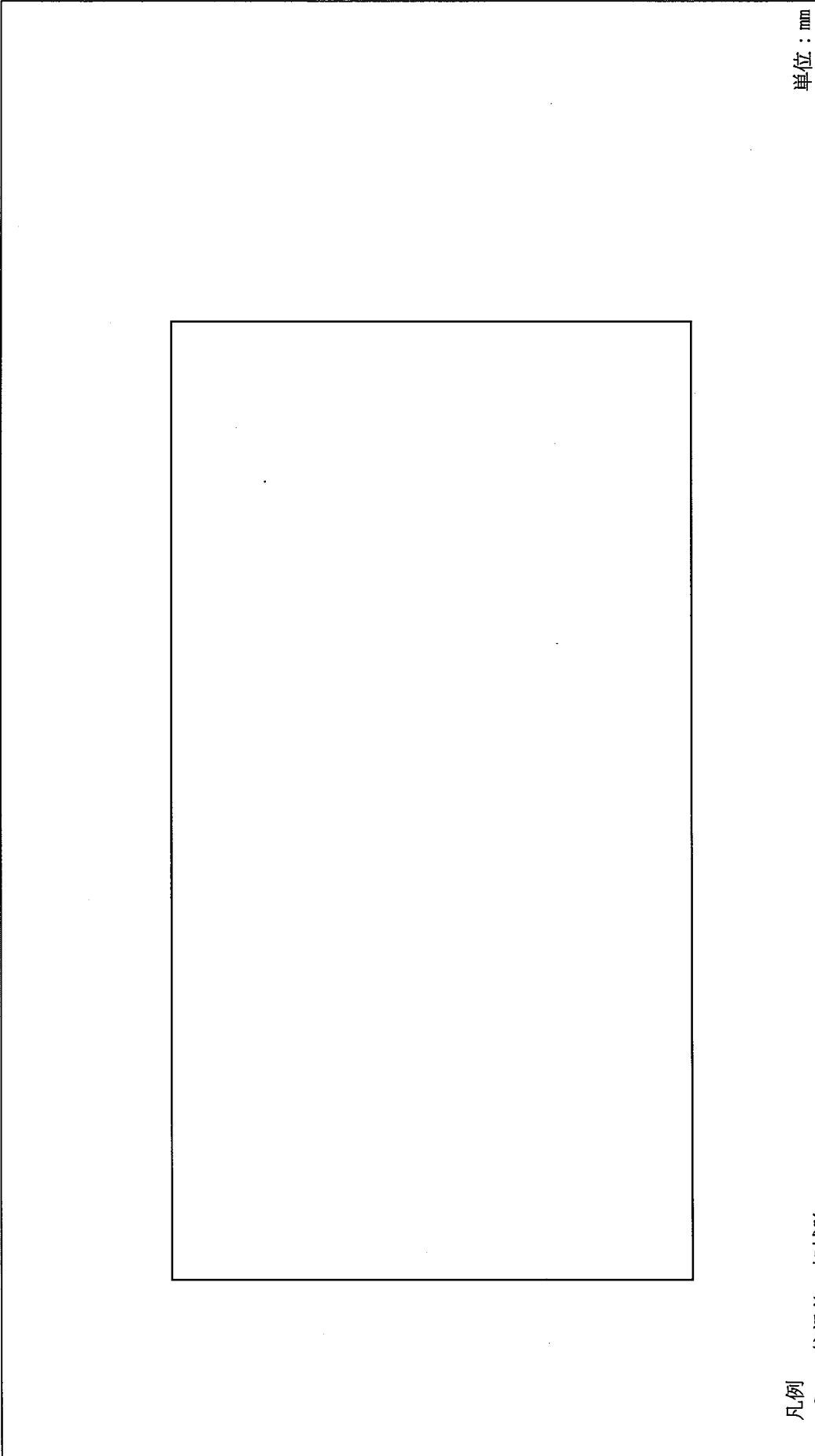
凡例

-  : 開口部
- : 柱梁仕口部補強
- 外壁サイディング補強
- 新設柱 : NC1, NC2
- 新設大梁 : NG1
- 新設片持ち梁 : NCG1
-  : 増打ち基礎 : NF4

注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

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



凡例

- : 柱梁仕口部補強
- 外壁サイディング補強
- 新設柱 : NCI
- 新設片持ち梁 : NCGI
- : 増打ち基礎 : NF1

注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所 D通り 軸組区
区番	区卜建-3-13 付属建物 第2廃棄物処理所

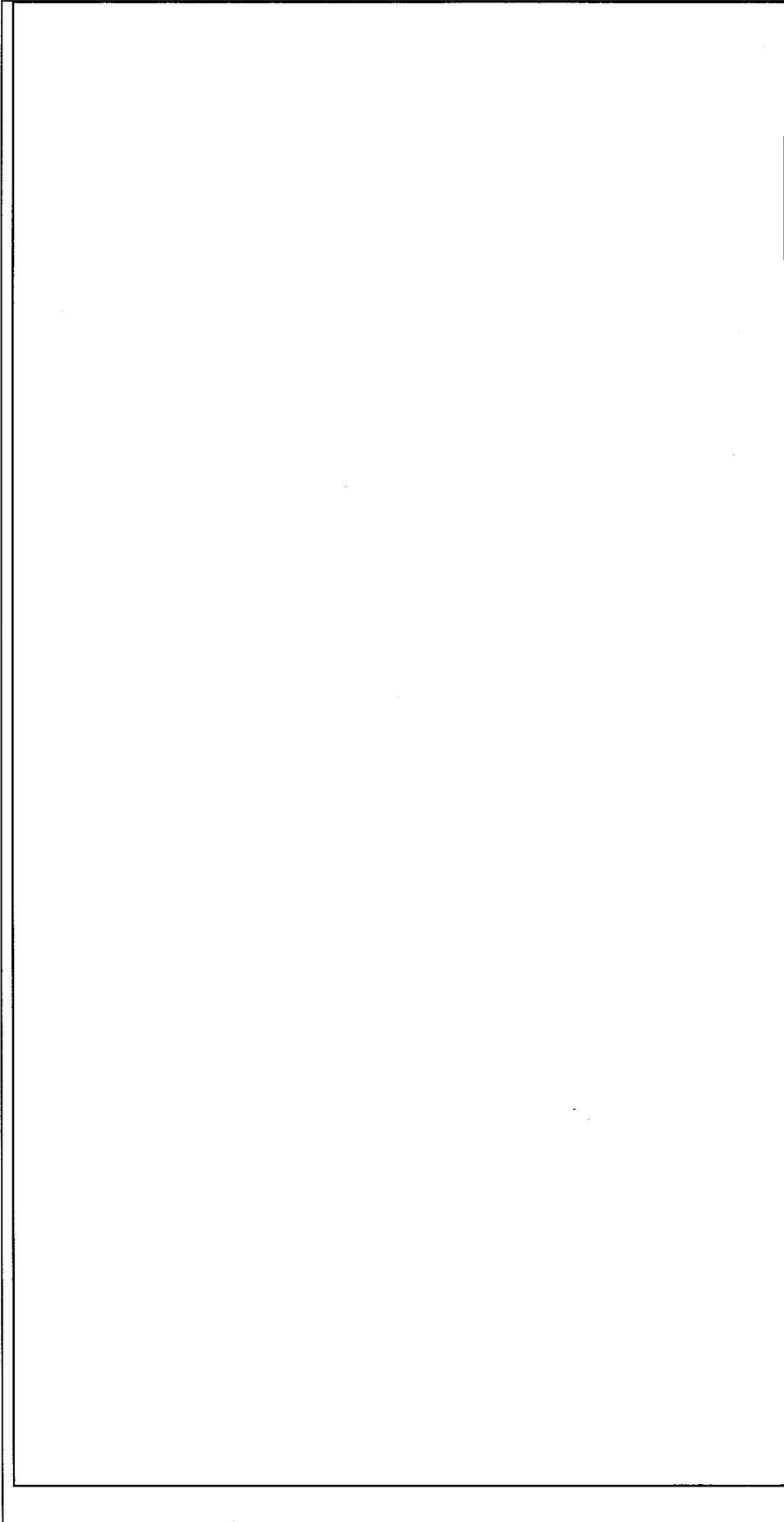
<div style="text-align: center; border: 1px solid black; width: 80%; margin: 0 auto; height: 500px;"> <!-- Empty drawing area --> </div>	名称 付属建物 第2廃棄物処理所 E通り 軸組区	付属建物 第2廃棄物処理所
	区番 区ト建-3-14	付属建物 第2廃棄物処理所

凡例


- : 開口部
- : 外壁サイディング補強
- : 新設柱 : NCI
- : 新設片持ち梁 : NCGI
- : 増打ち基礎 : NF1


注) 補強箇所を赤字で示す

単位 : mm



凡例


 : 開口部

 外壁サイディング補強

新設柱 : NC1, NC2

新設大梁 : NG1

新設片持ち梁 : NCG1

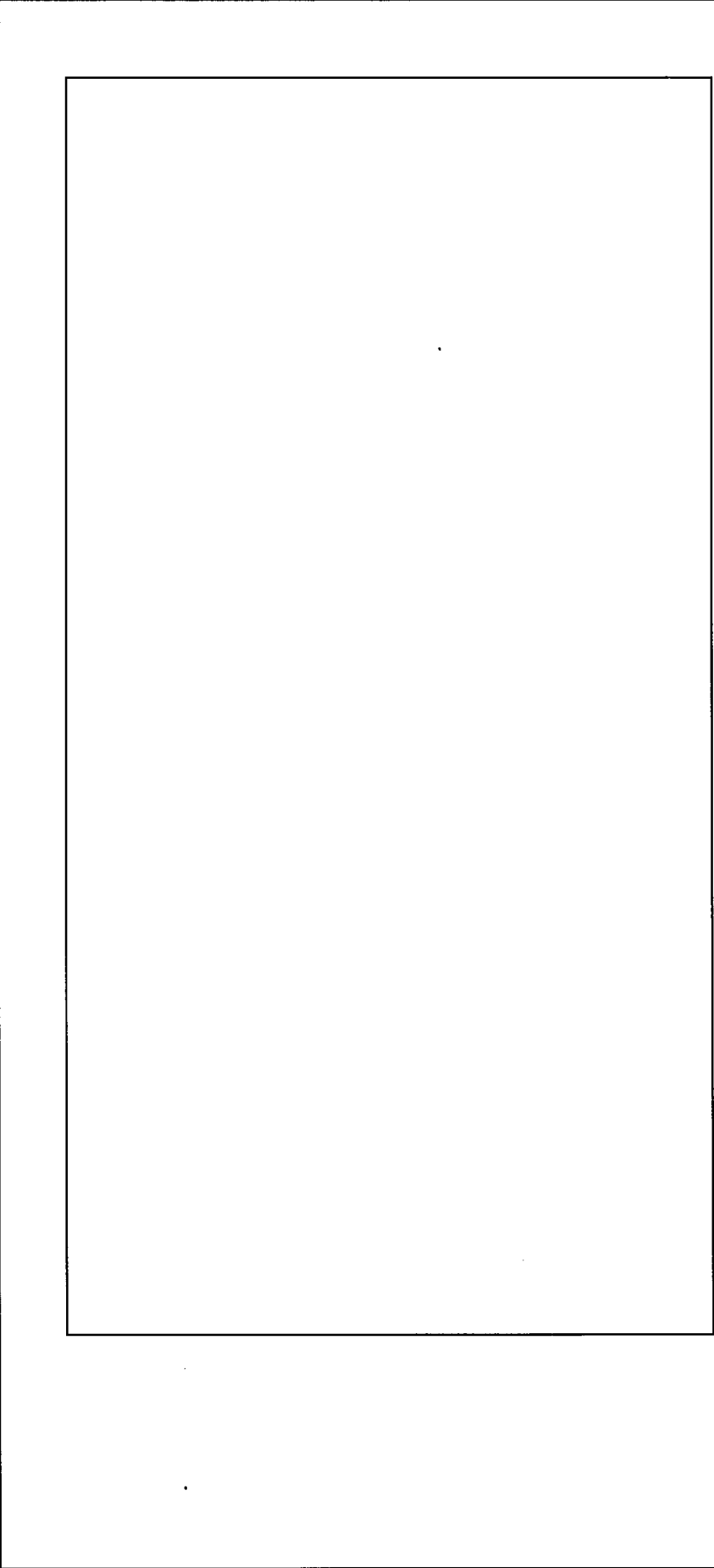
 : 増打ち基礎 : NF1, NF3, NF4

注) 補強箇所を赤字で示す






単位 : mm

名称	付属建物 第2廃棄物処理所 F, Fa, Ca通り 軸組区
区番	区ト建-3-15 付属建物 第2廃棄物処理所



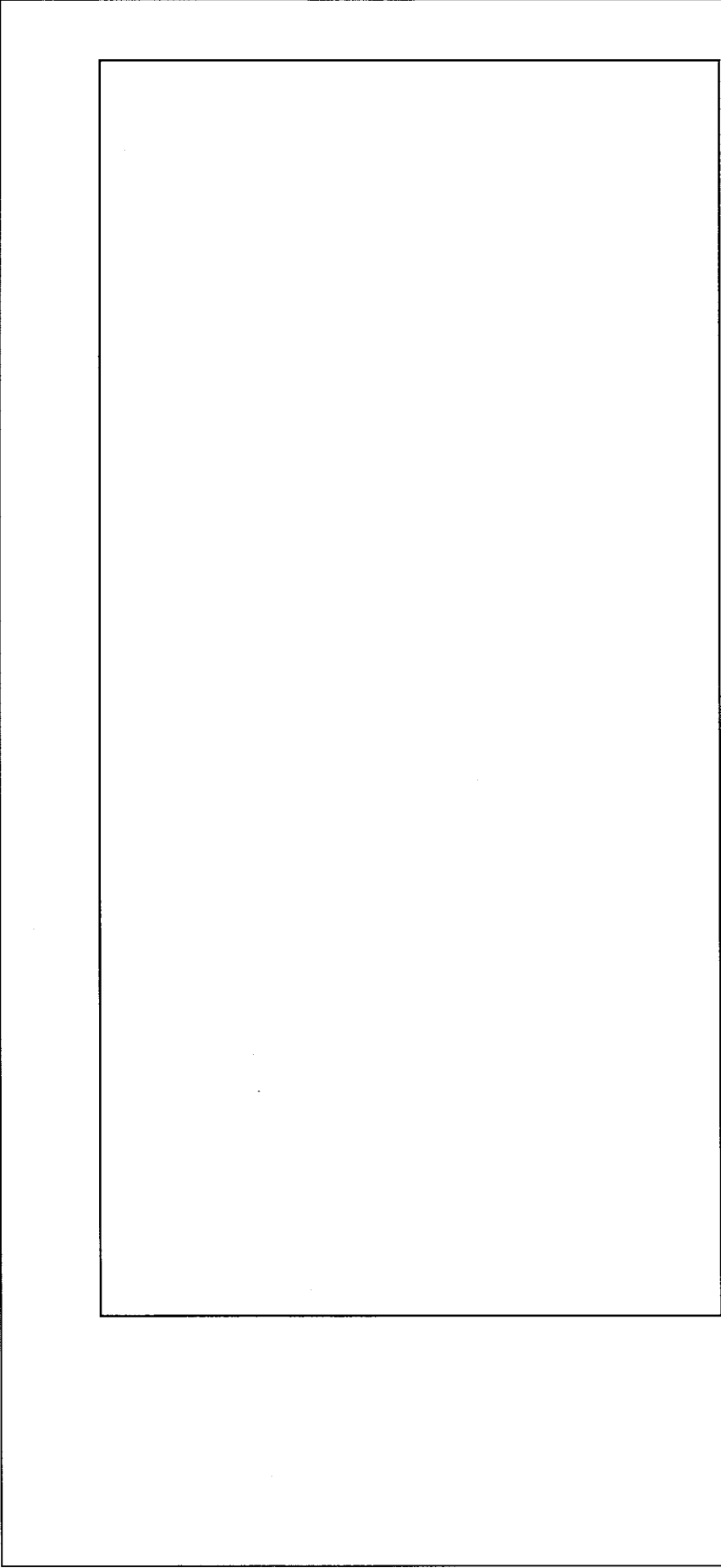
凡例

-  : 開口部
-  : 外壁サイディング補強
- 新設柱 : NC1
- 新設間柱 : NP1, NP2, NP3
- 新設小梁 : NHG1, NHG2, NHG3, NHG4
- 新設ブレース : NBr1
-  : 増打ち基礎 : NF1, NF2
- 外壁下地材 : NGIR


単位 : mm


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

注) 補強箇所を赤字で示す



凡例

 : 開口部

 : 外壁サイディング補強

新設柱 : NC1

新設間柱 : NP1, NP2

新設小梁 : NHG1, NHG2, NHG3, NHG4

新設ブレース : NBr1

 : 増打ち基礎 : NF1, NF2

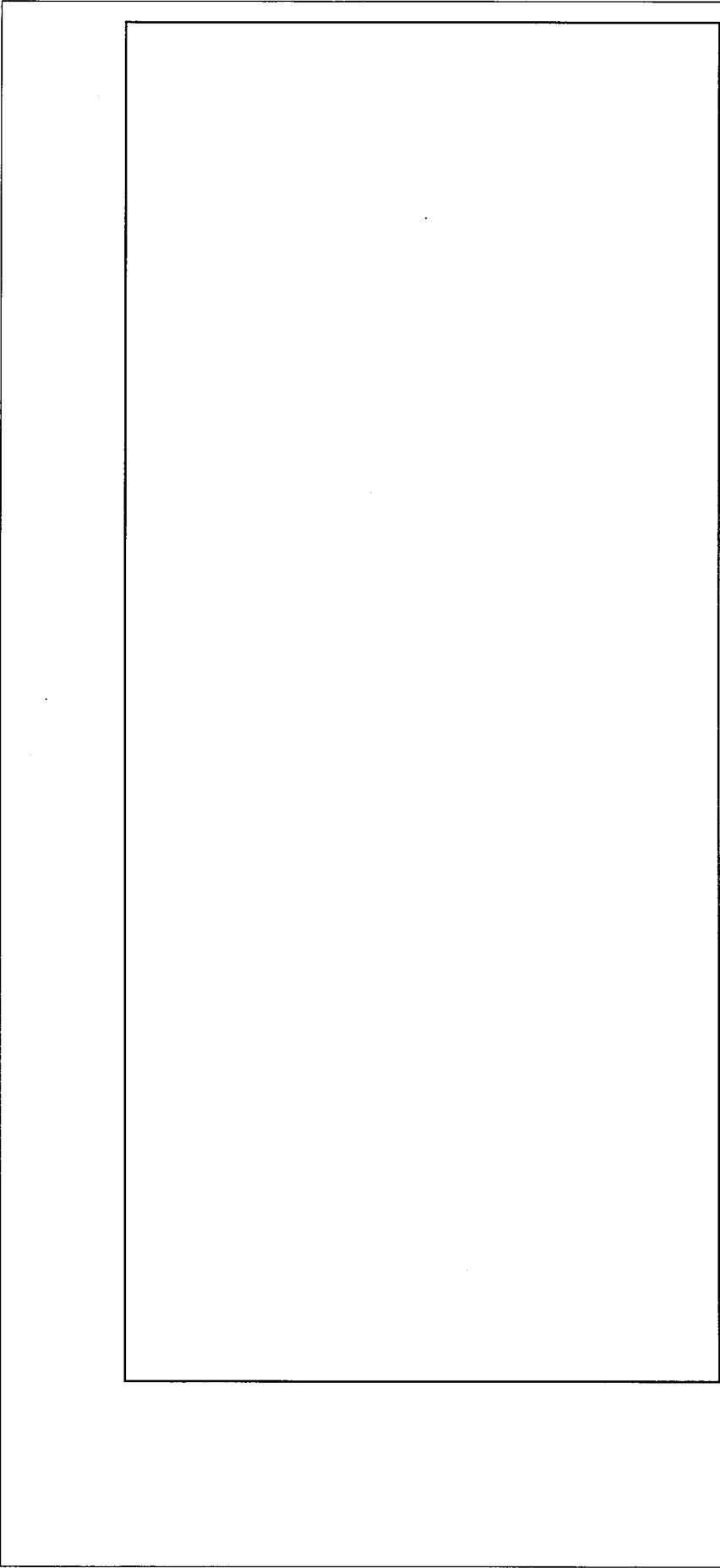
外壁下地材 : NGIR

単位 : mm


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

注) 補強箇所を赤字で示す

<p>凡例</p> <p>外壁サイディング補強</p> <p>新設柱：NC1</p> <p>新設間柱：NP1, NP4</p> <p>新設大梁：NG1</p> <p>新設小梁：NHG1, NHG3, NHG4</p> <p>新設ブレース：NBTr1</p> <p>☒：増打ち基礎：NF2</p> <p>外壁下地材：NGIR</p>	<p style="text-align: right;">単位：mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%; text-align: center;">名称</td> <td style="width: 60%;">付属建物 第2廃棄物処理所</td> <td style="width: 20%;">付属建物</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td>D通り 外壁サイディング補強受材 軸組図</td> <td>第2廃棄物処理所</td> </tr> <tr> <td></td> <td>図卜建-3-18</td> <td></td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">注) 補強箇所を赤字で示す</p>	名称	付属建物 第2廃棄物処理所	付属建物	図番	D通り 外壁サイディング補強受材 軸組図	第2廃棄物処理所		図卜建-3-18	
名称	付属建物 第2廃棄物処理所	付属建物								
図番	D通り 外壁サイディング補強受材 軸組図	第2廃棄物処理所								
	図卜建-3-18									



凡例

 : 開口部

外壁サイディング補強

新設柱 : NC1


新設間柱 : NP1, NP4

新設大梁 : NG1

新設小梁 : NHG1, NHG3, NHG4, NHG5

新設ブレース : NBr1

外壁下地材 : NGJR

 : 増打ち基礎 : NF2

単位 : mm

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

注) 補強箇所を赤字で示す

凡例

外壁サイディング補強

新設柱：NC2

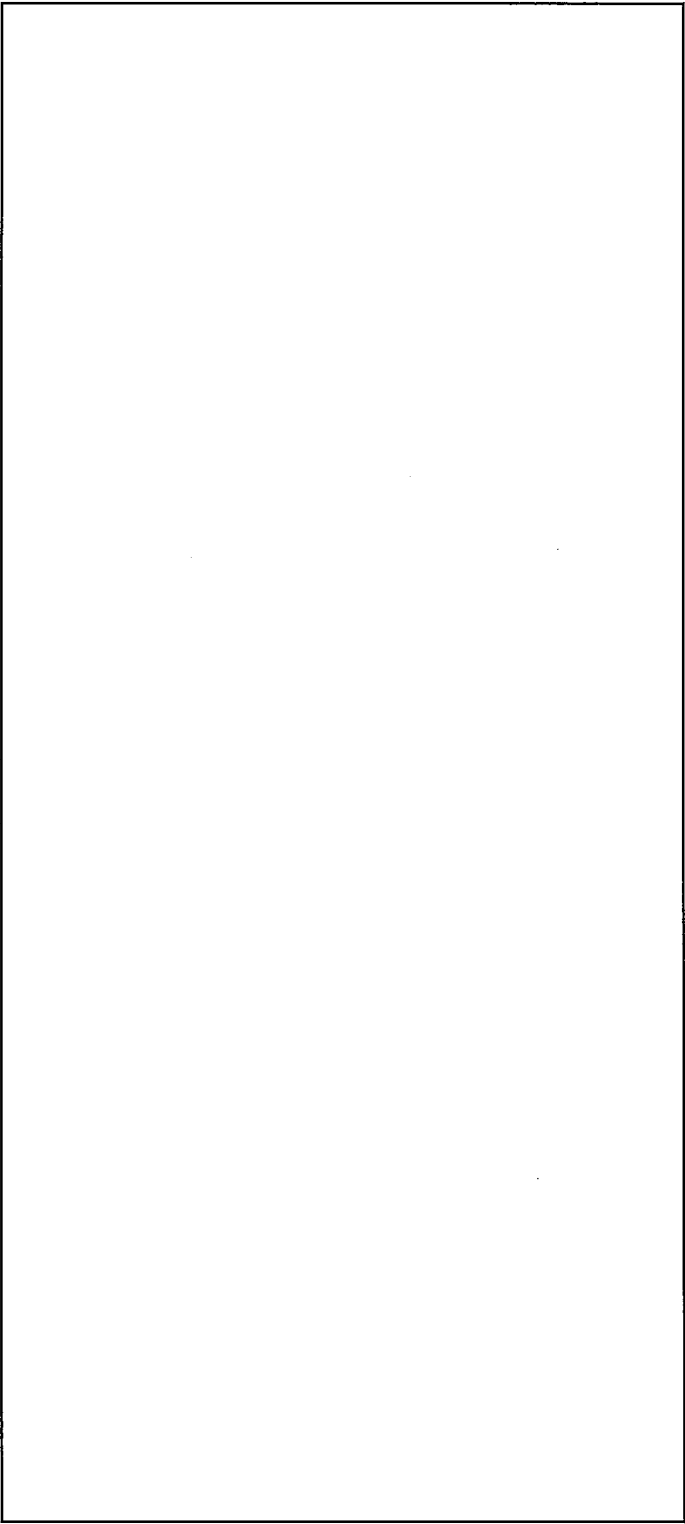
新設間柱：NP4

新設大梁：NG1

新設片持ち梁：NCG3

外壁下地材：NGIR

■：増打ち基礎：NF2, NF3, NF4



単位：mm

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

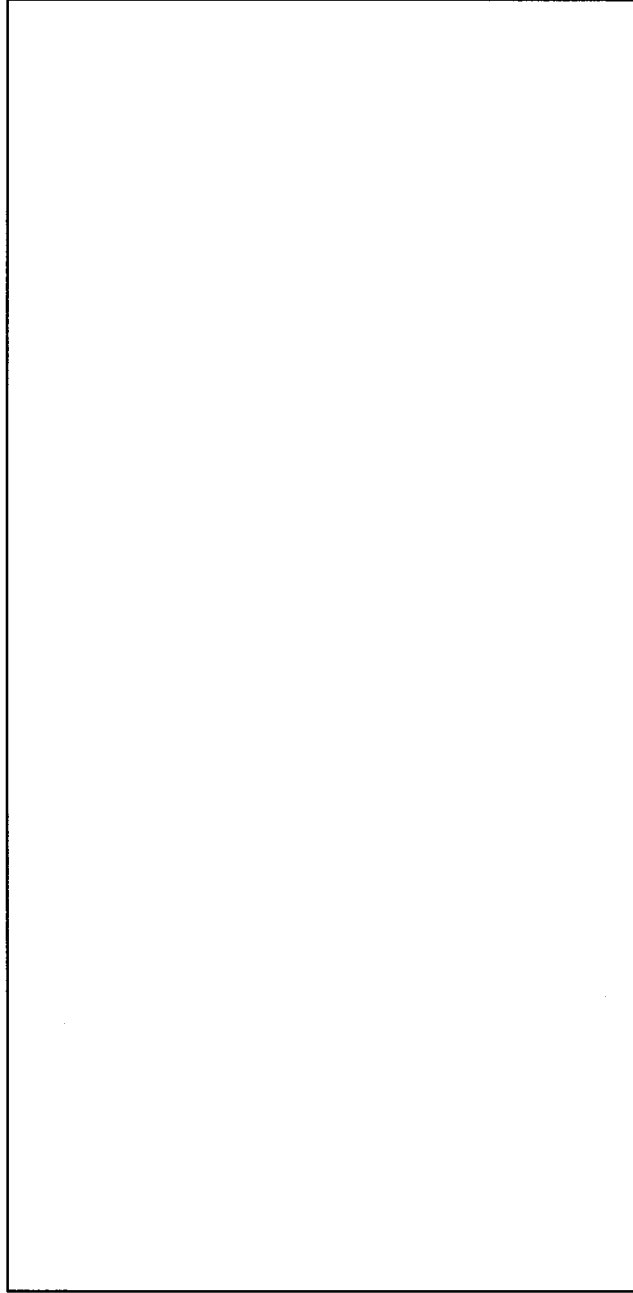
注) 補強箇所を赤字で示す

--	--

単位：mm

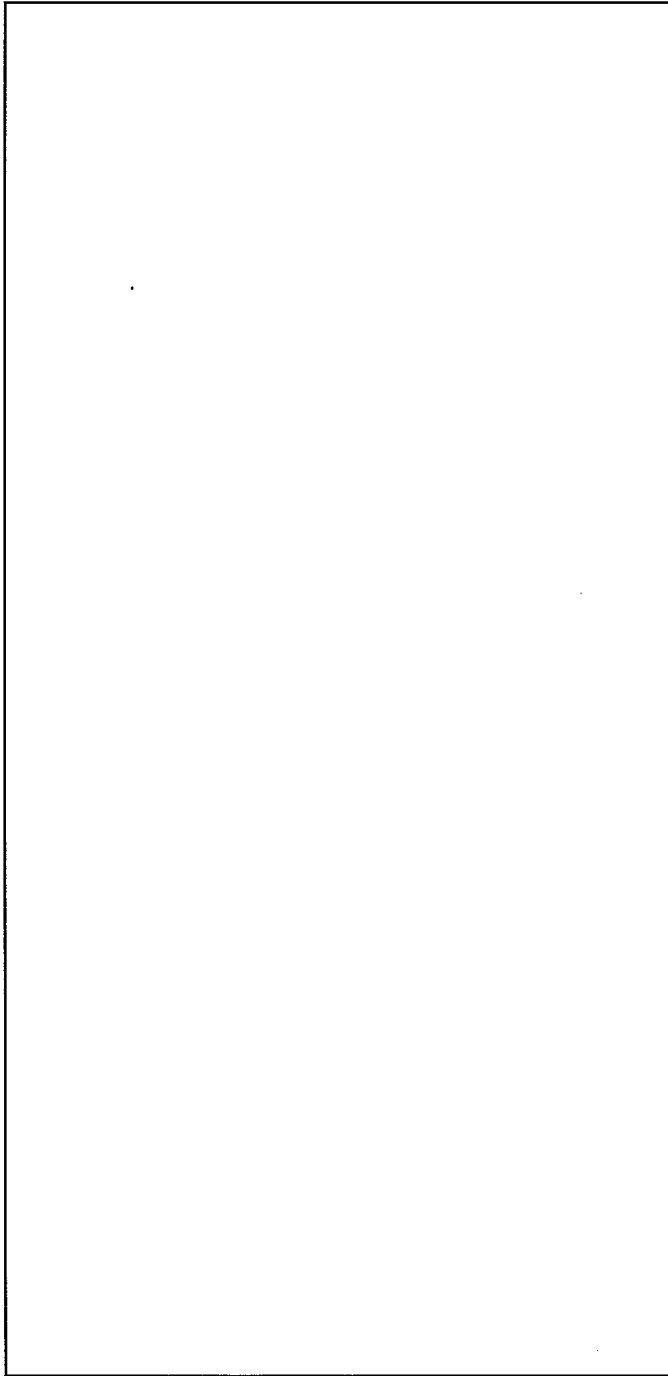
名	付属建物 第2廃棄物処理所
称	外壁サイディング補強及び増打ち基礎概略図
図	付属建物
番	図ト建-3-21 第2廃棄物処理所

注) 補強箇所を赤字で示す



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

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



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

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

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

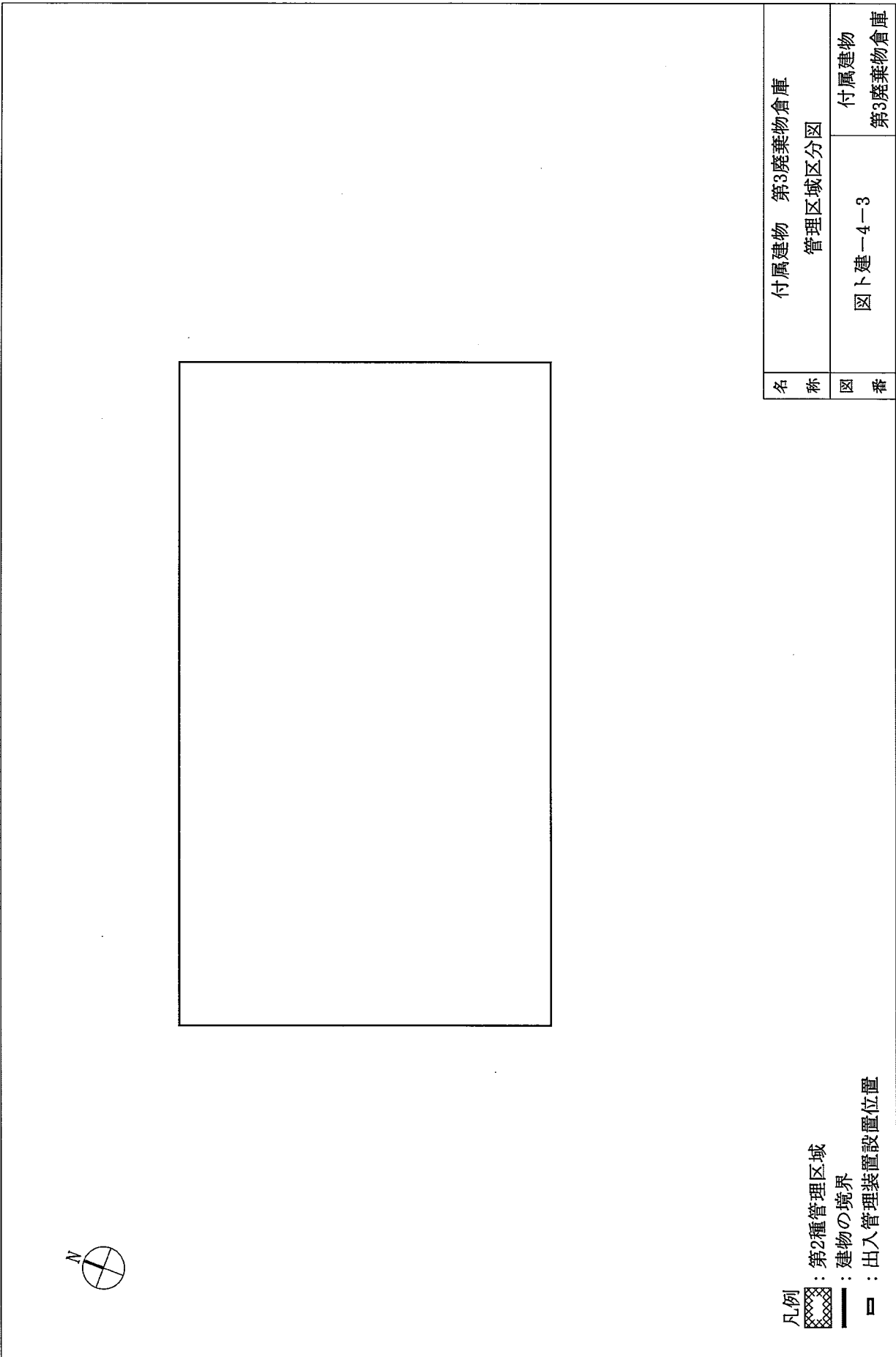
凡例




◎ : 工事の主目的

○ : 影響評価をしている項目

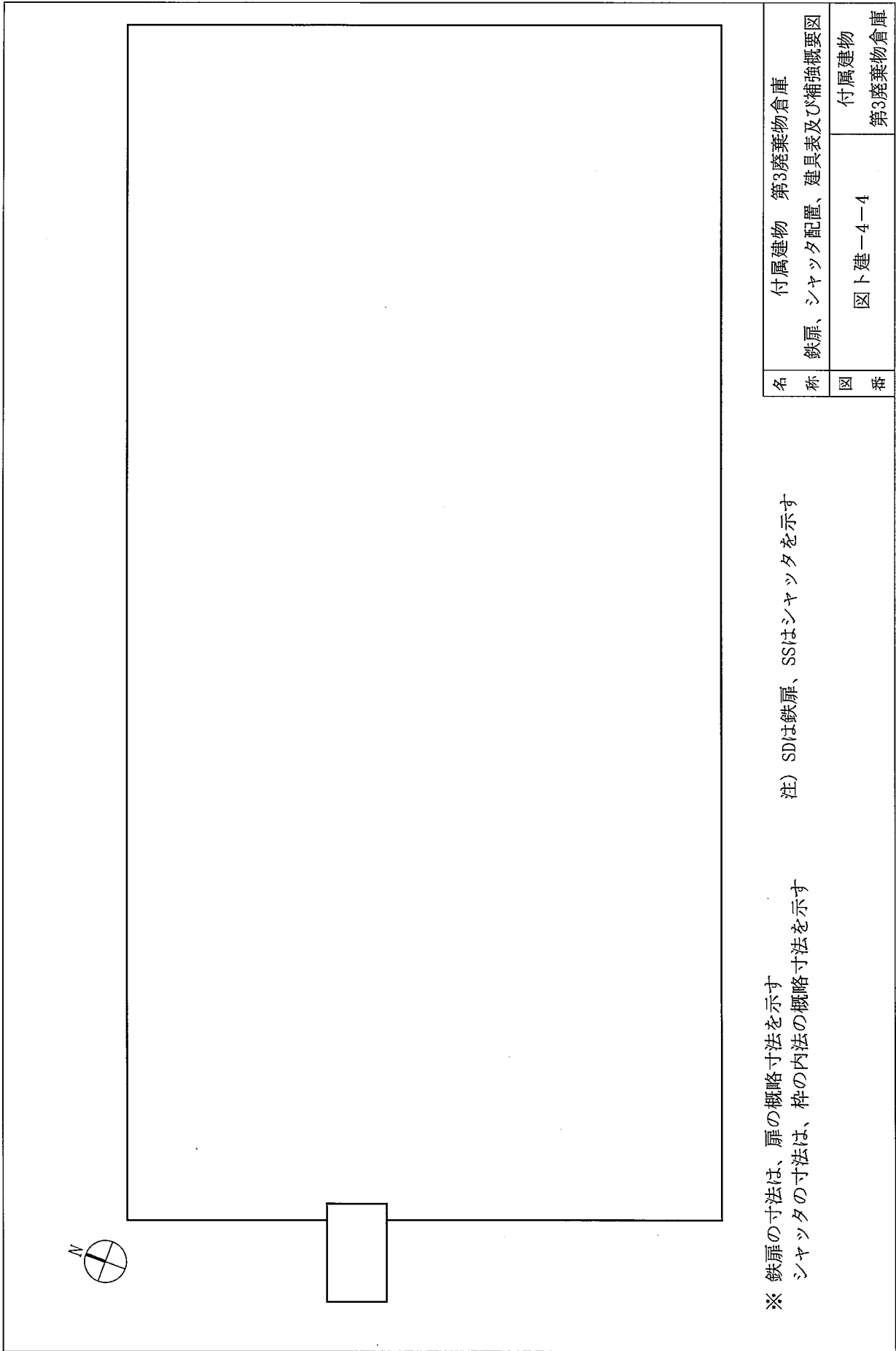
注) 耐震評価ではすべての補強の重量を考慮している

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



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

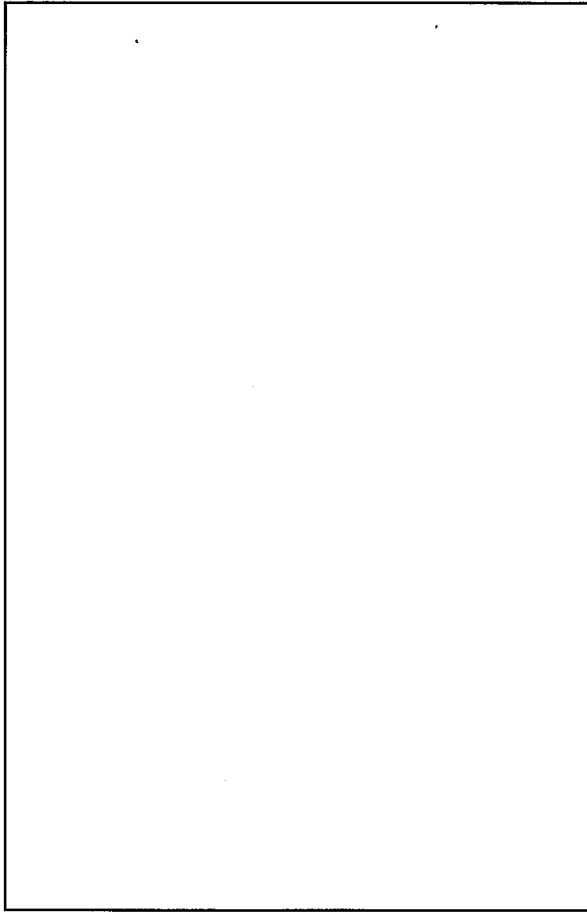
名称	付属建物 第3廃棄物倉庫
図番	管理区域区分 図卜建-4-3
	付属建物 第3廃棄物倉庫



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

注) SDは鉄扉、SSはシャッタを示す

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



凡例

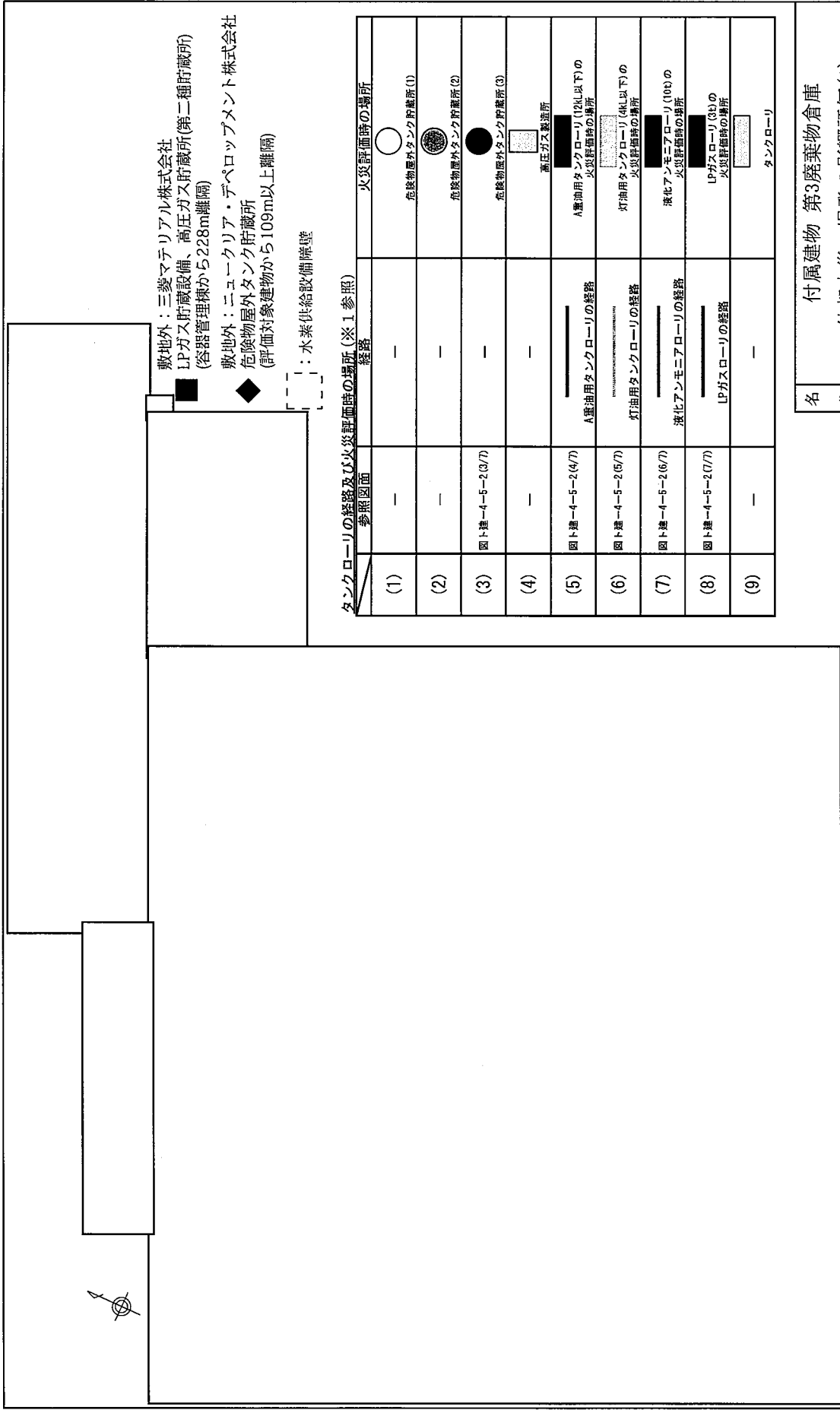
—— : 火災区域

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

建物名称	区域	位置	厚さ(単位:mm、材質)		
			壁(主寸法)	屋根/天井	床
第3廃棄物倉庫	Y	東			
		西			
		南			
		北			

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 火災区域毎の材料及び厚さ一覧	
図番	図ト建-4-5-1	付属建物 第3廃棄物倉庫

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



敷地外：三菱マテリアル株式会社
 LPガス貯蔵設備、高圧ガス貯蔵所(第二種貯蔵所)
 (容器管理棟から228m離隔)

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

◆：水素供給設備隣壁

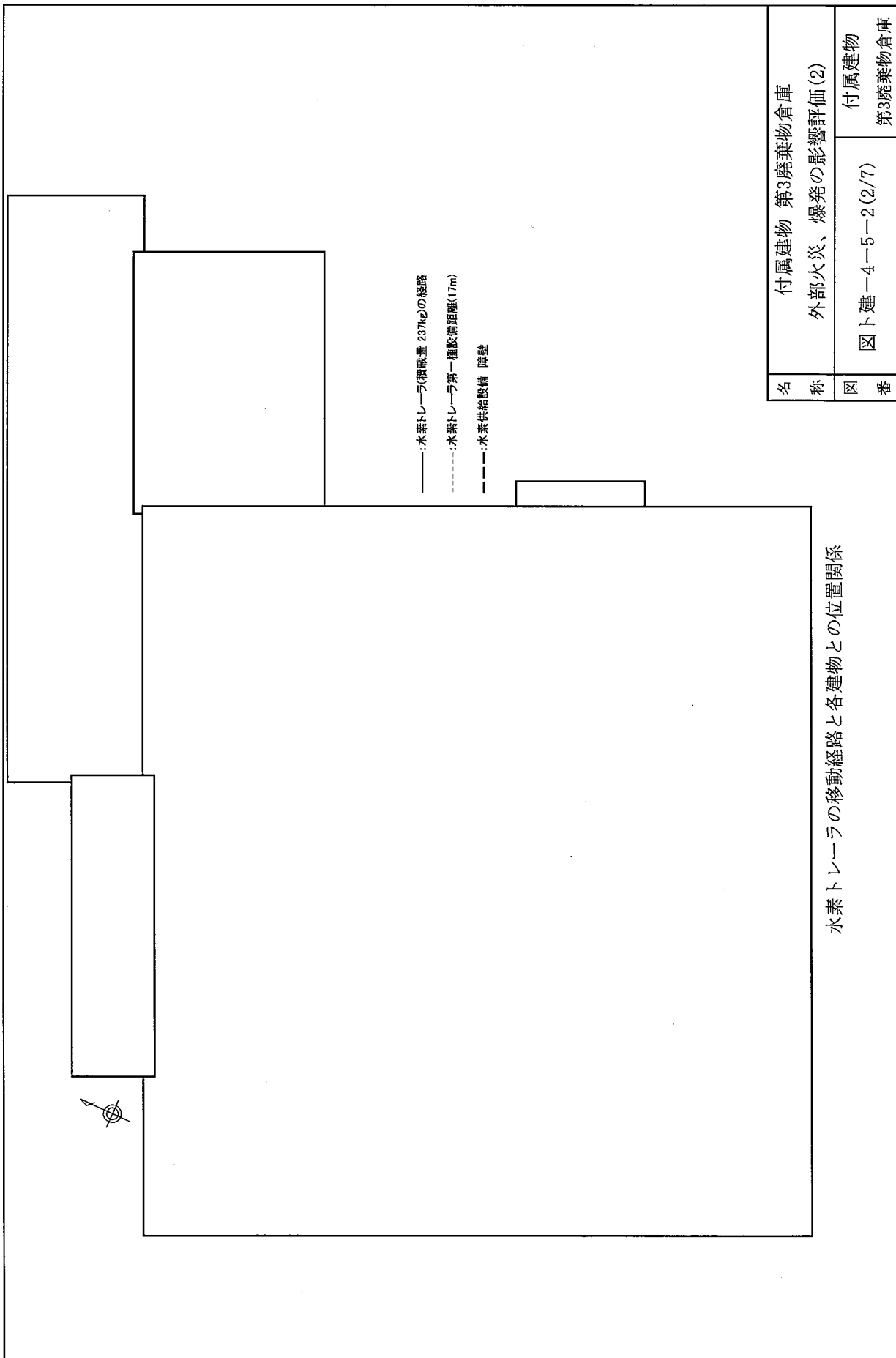
タンクローリーの経路及び火災評価時の場所(※1参照)

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

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

※1：水素トレーラの経路については図ト建-4-5-2(2/7)を参照のこと

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



名 称	付属建物 第3廃棄物倉庫	
図 番	外部火災、爆発の影響評価(2)	付属建物 第3廃棄物倉庫
	図卜建-4-5-2(2/7)	

(3) 危険物屋外タンク貯蔵所(3) 油種名：灯油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

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

(5) A重油用タンクローリ 油種名：A重油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

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

(6) 灯油用タンクローリ 油種名：灯油

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

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

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

(7) 液化アンモニアローリ 油種名：液化アンモニア

対象建物	距離(m)	壁厚(mm)	評価対象部位
④			—

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

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

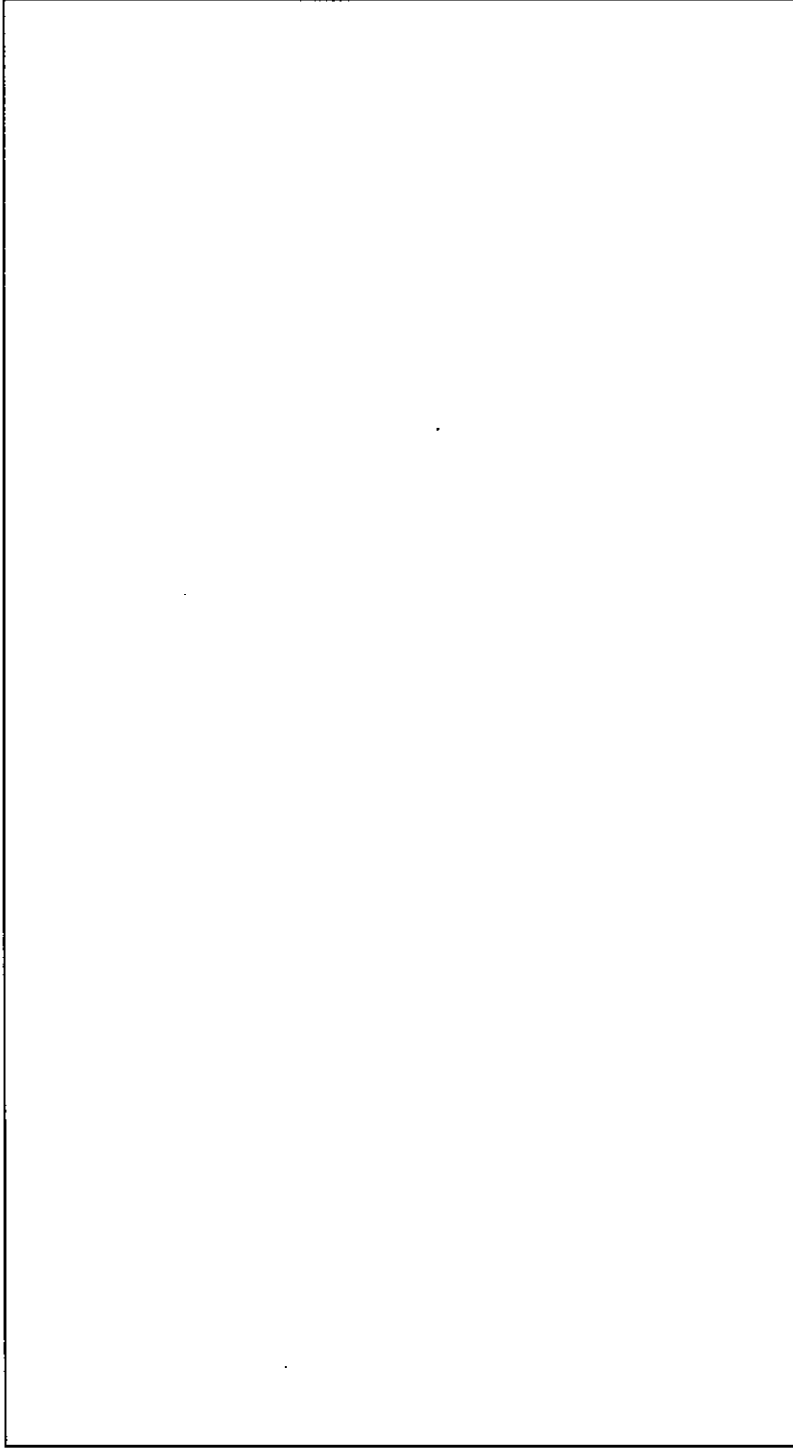
(8) LPガスローリ 油種名：液化プロパンガス

対象建物	距離(m)	壁厚(mm)	評価対象部位
④			—

注) 対象物と建物の位置関係は図ト建-4-5-2(1/7)参照

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

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



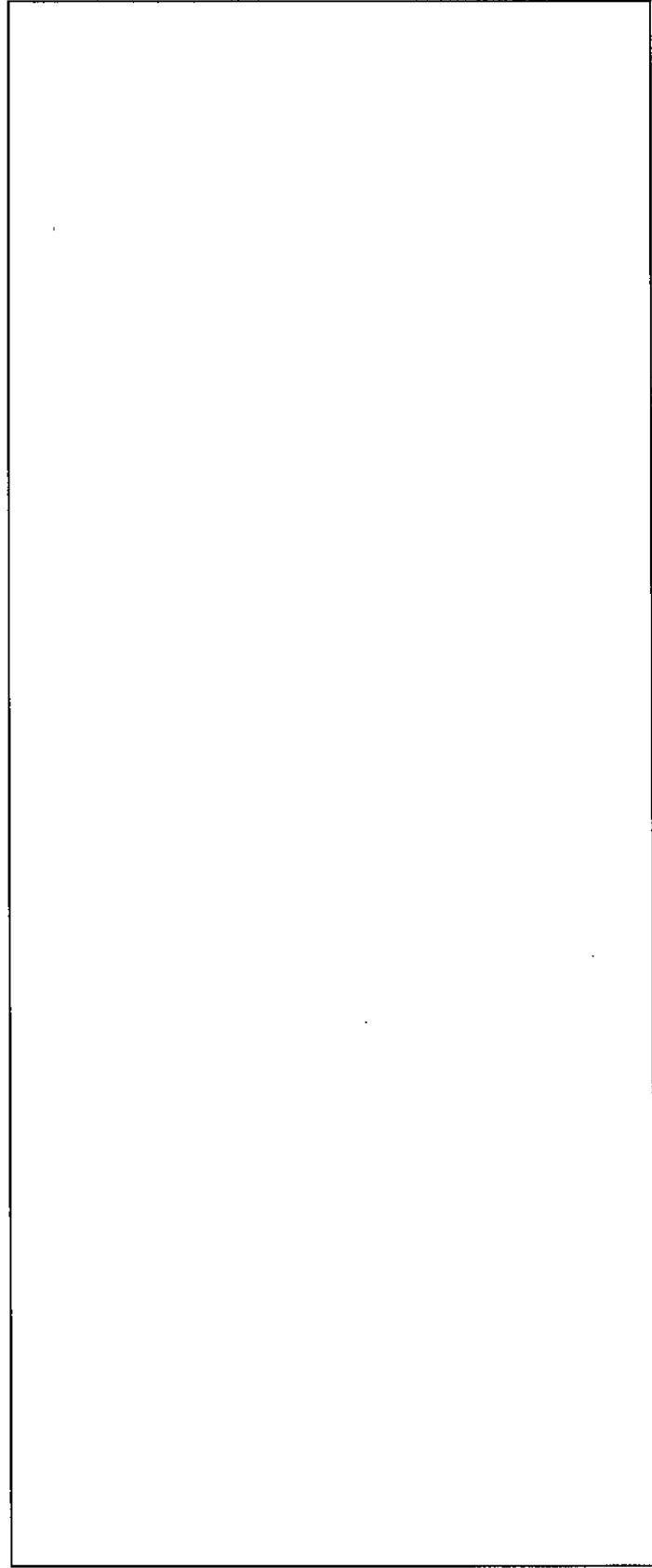
単位 : mm

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 平面図	
図番	図卜建-4-6	付属建物 第3廃棄物倉庫

注) SDは鉄扉、SSはシャッターを示す。

凡例

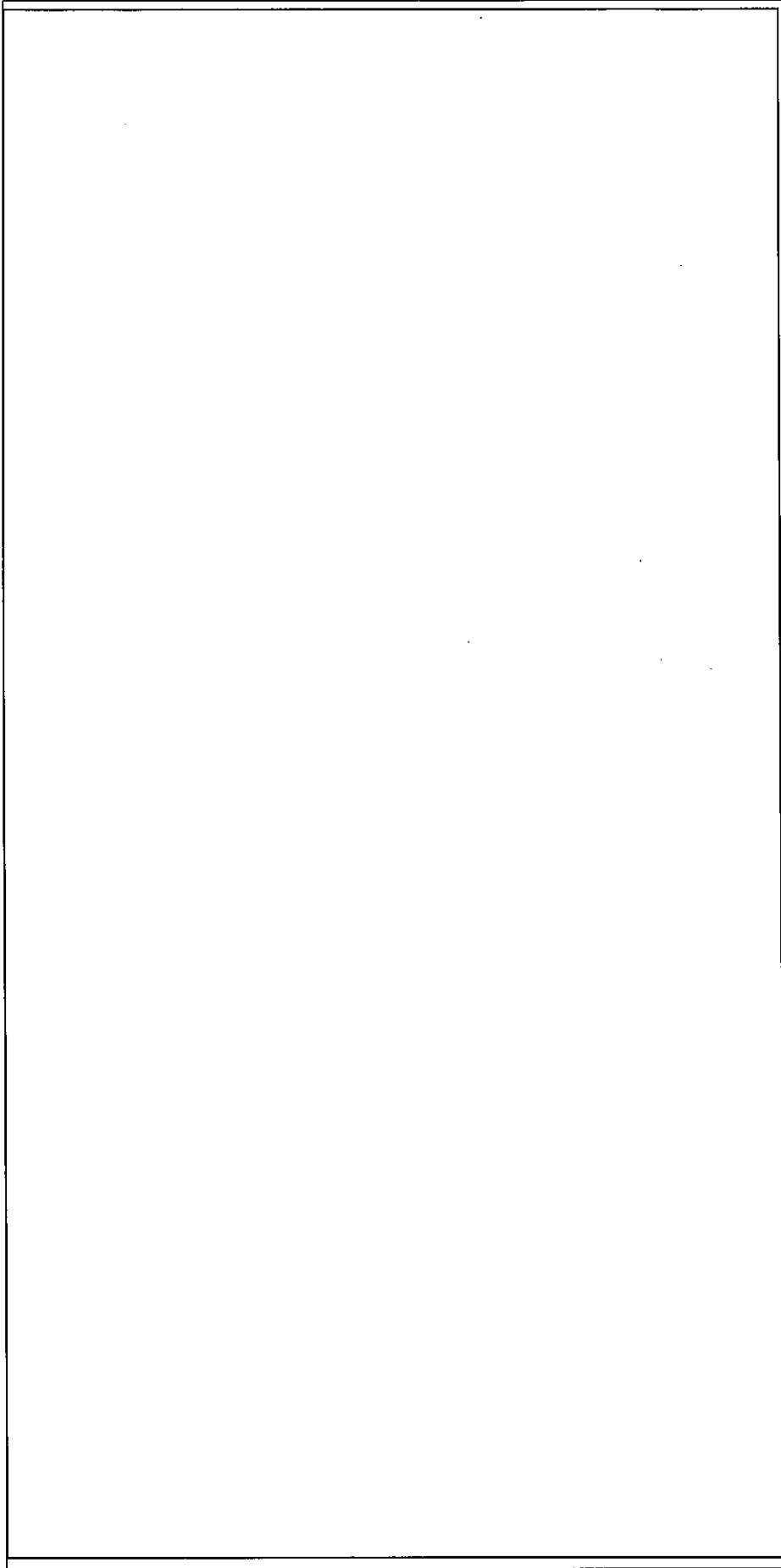
- *1 : F1竜巻で損傷しない
- *2 : 外壁内側にロックウール(厚さ□)を吹付



单位：mm

名称	附属建物 第3廃棄物倉庫
図番	屋根伏図 付属建物 第3廃棄物倉庫 図卜建-4-7

凡例
4
—
勾配

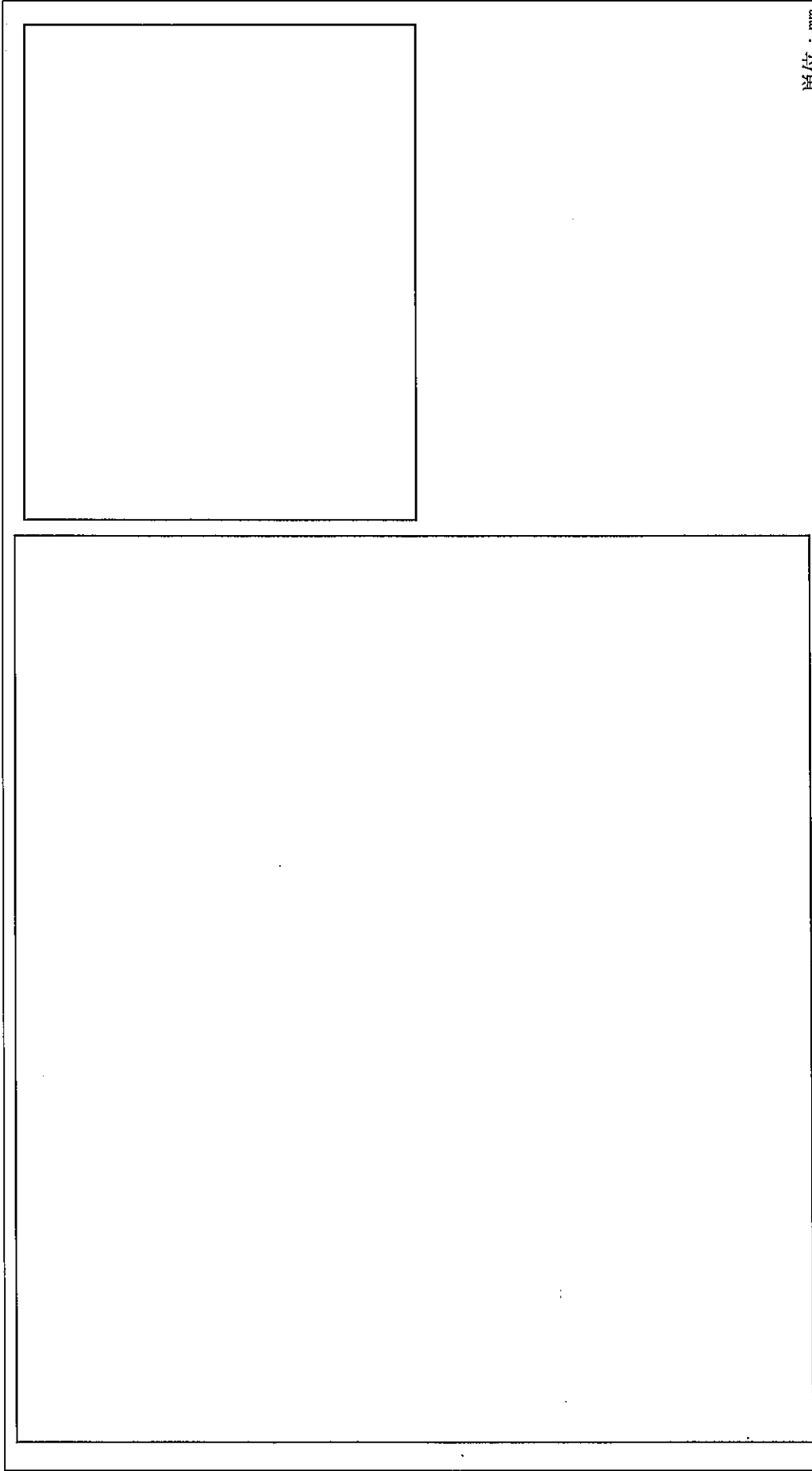


単位：mm

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫
図番	図ト建-4-8
	付属建物 第3廃棄物倉庫

注) SDは鉄扉、SSはシャッターを示す。

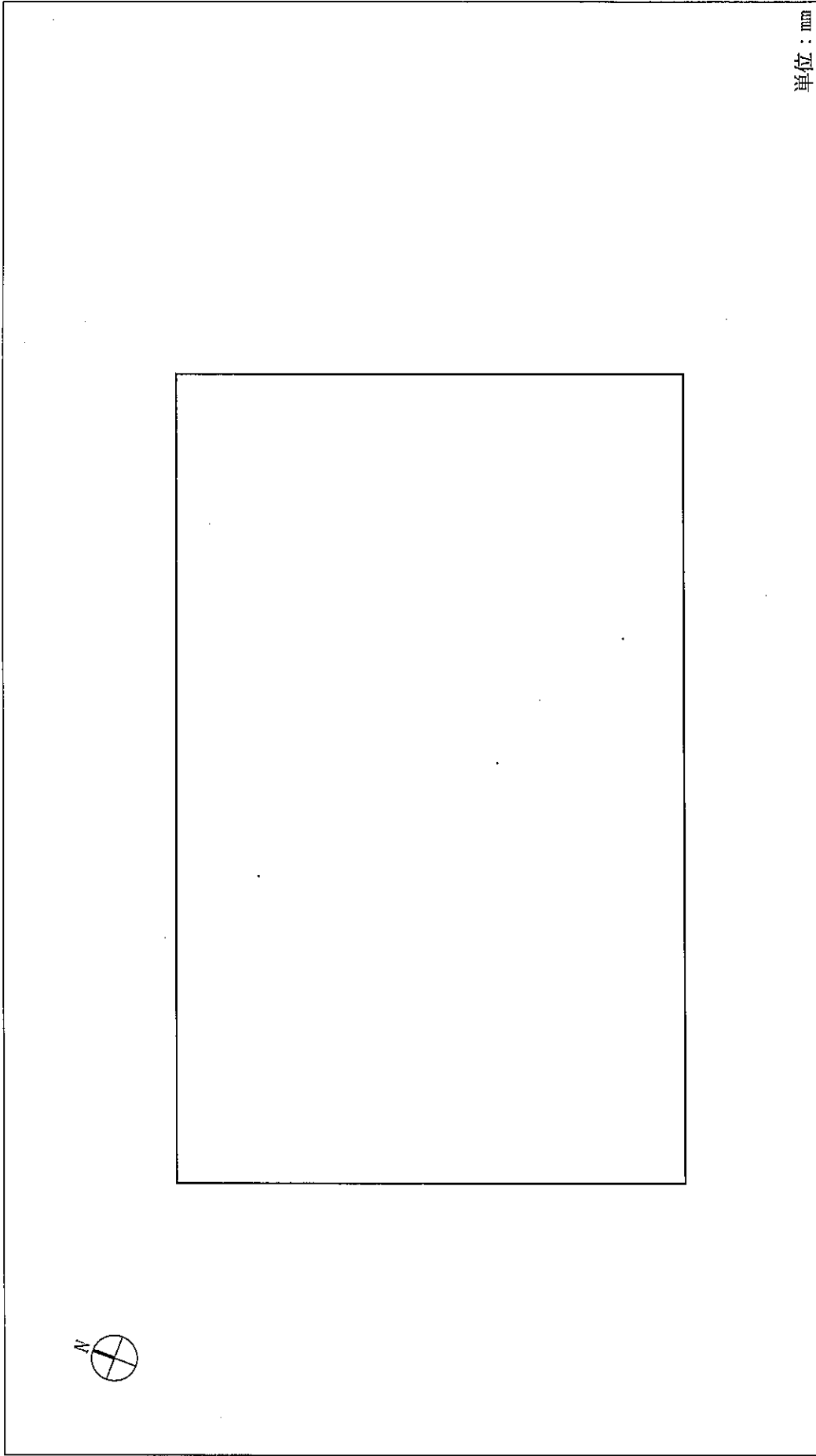
凡例
— : 勾配



单位：mm

名称	附属建物 第3廃棄物倉庫	
断面図	断面図	
図番	図卜建-4-9	附属建物 第3廃棄物倉庫

凡例
— : 勾配

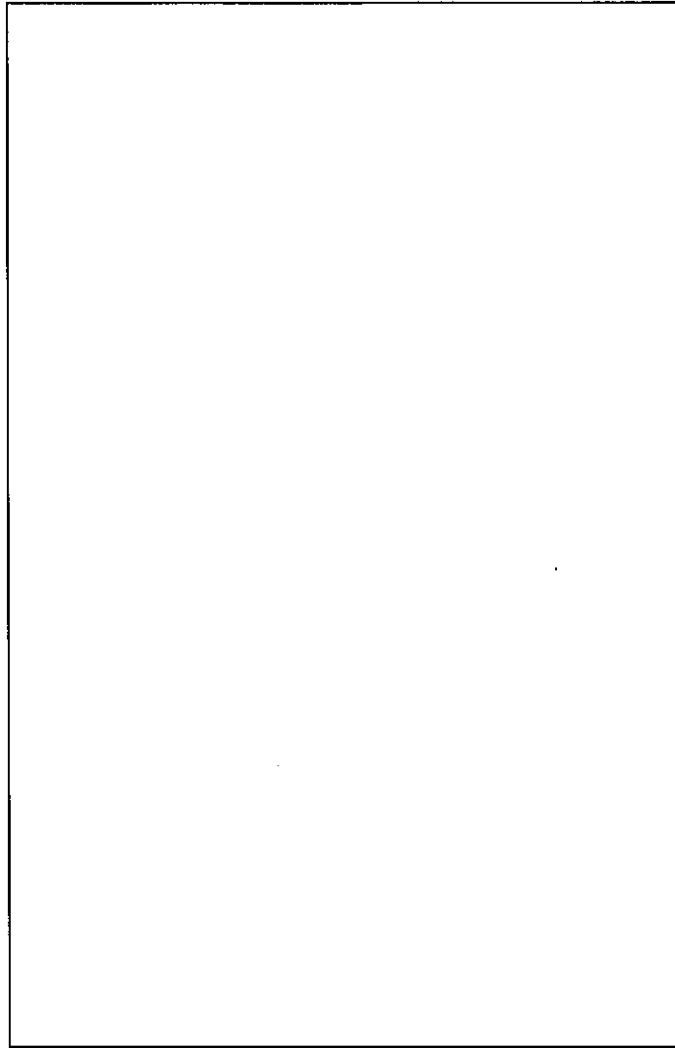


单位：mm

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

凡例





凡例

外壁更新

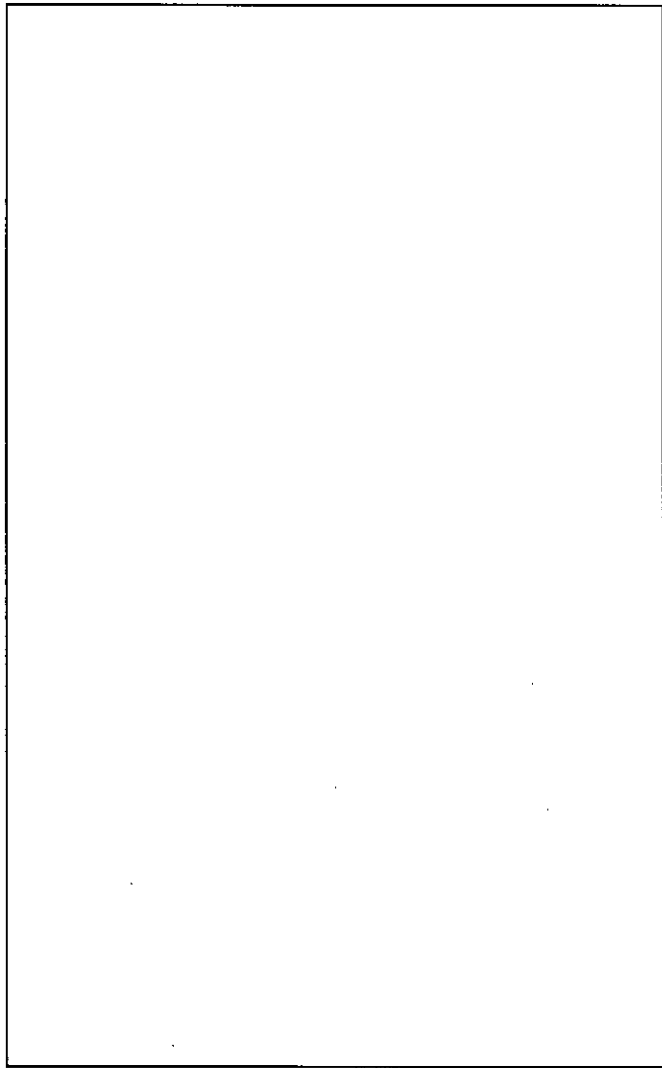
新設小梁：NSB4

新設片持ち梁：NSCB1

単位：mm

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 1階 梁伏図 (1FL+2500)
図番	付属建物 第3廃棄物倉庫 図ト建-4-11

注) 補強箇所を赤字で示す



単位：mm

凡例

外壁更新

新設小梁：NSB3

新設片持ち梁：NSCB1

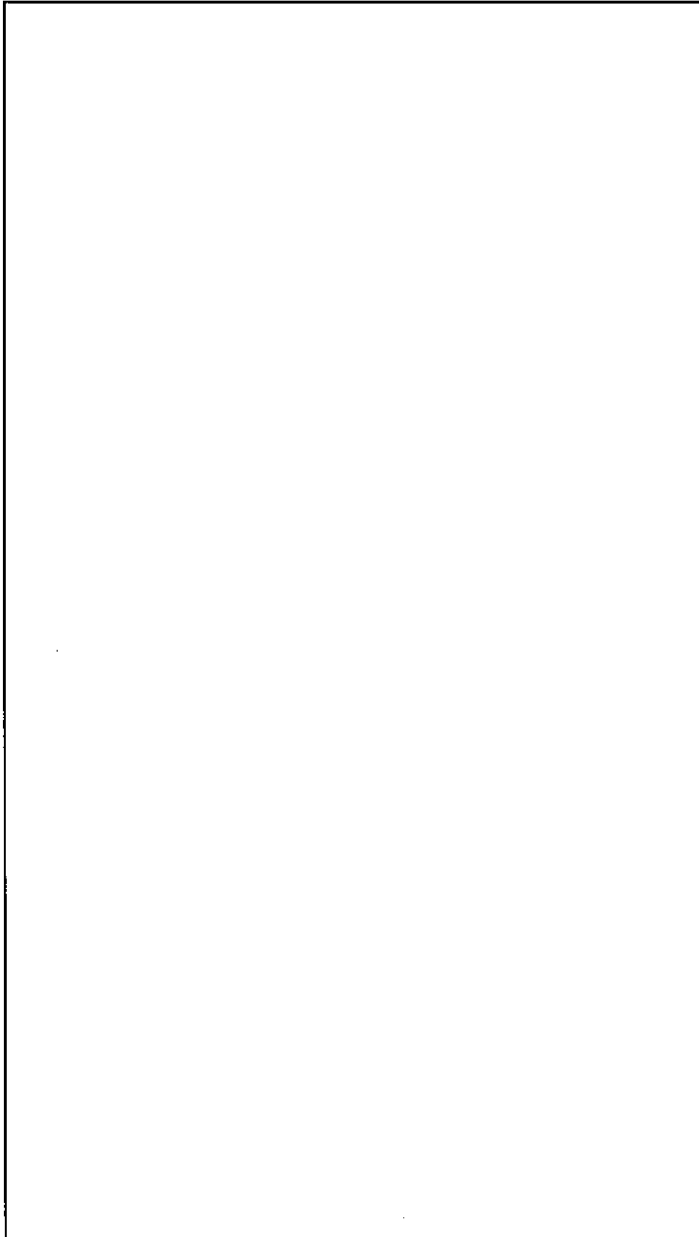
名称

付属建物 第3廃棄物倉庫
1階 梁伏図 (IFL+4700)

図番

付属建物
第3廃棄物倉庫
図卜建-4-12

注) 補強箇所を赤字で示す



凡例
折板張替え補強
新設母屋：NPR

単位：mm

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

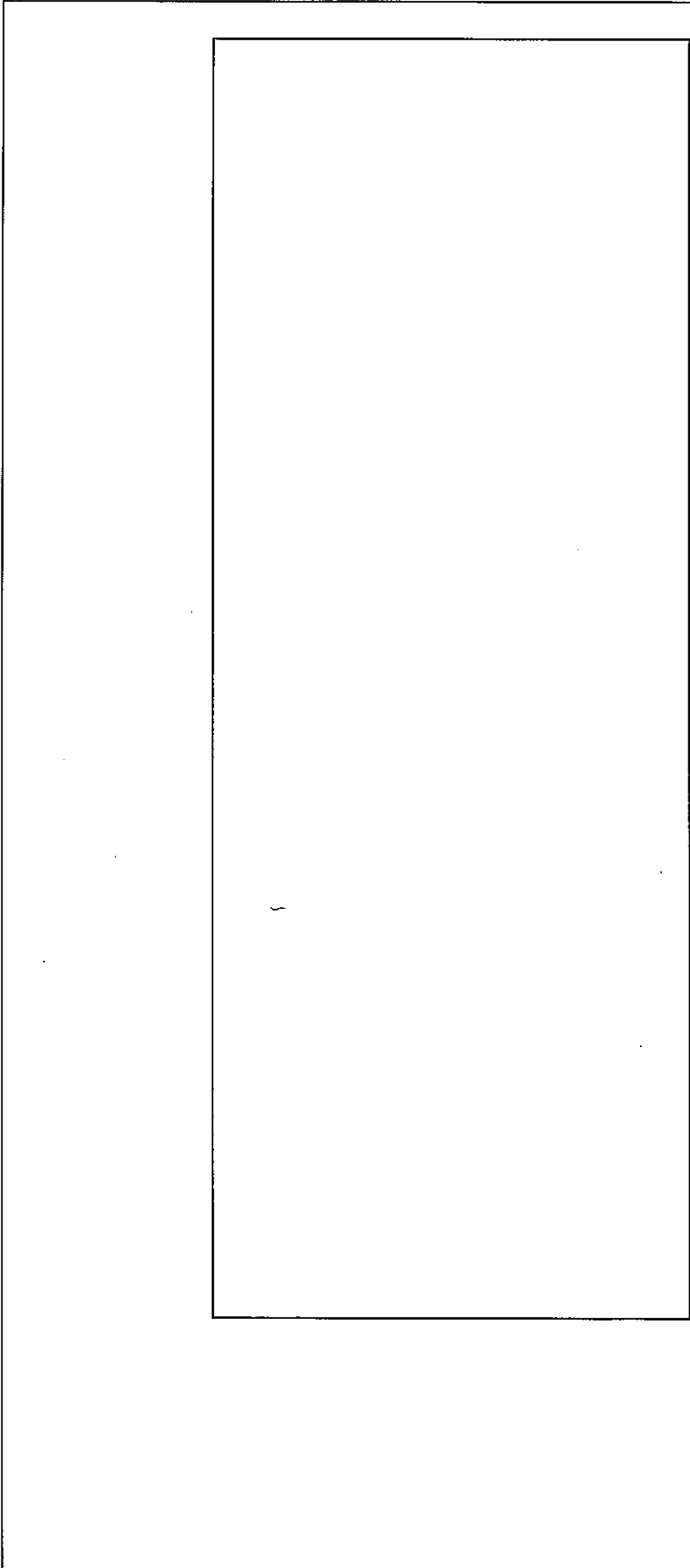
注) 補強箇所を赤字で示す

凡例
外壁更新
外壁下地材：NGIR

単位：mm

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 A通り 軸組区
図番	図卜建-4-14 付属建物 第3廃棄物倉庫

注) 補強箇所を赤字で示す



凡例
 外壁更新
 外壁下地材：NGIR

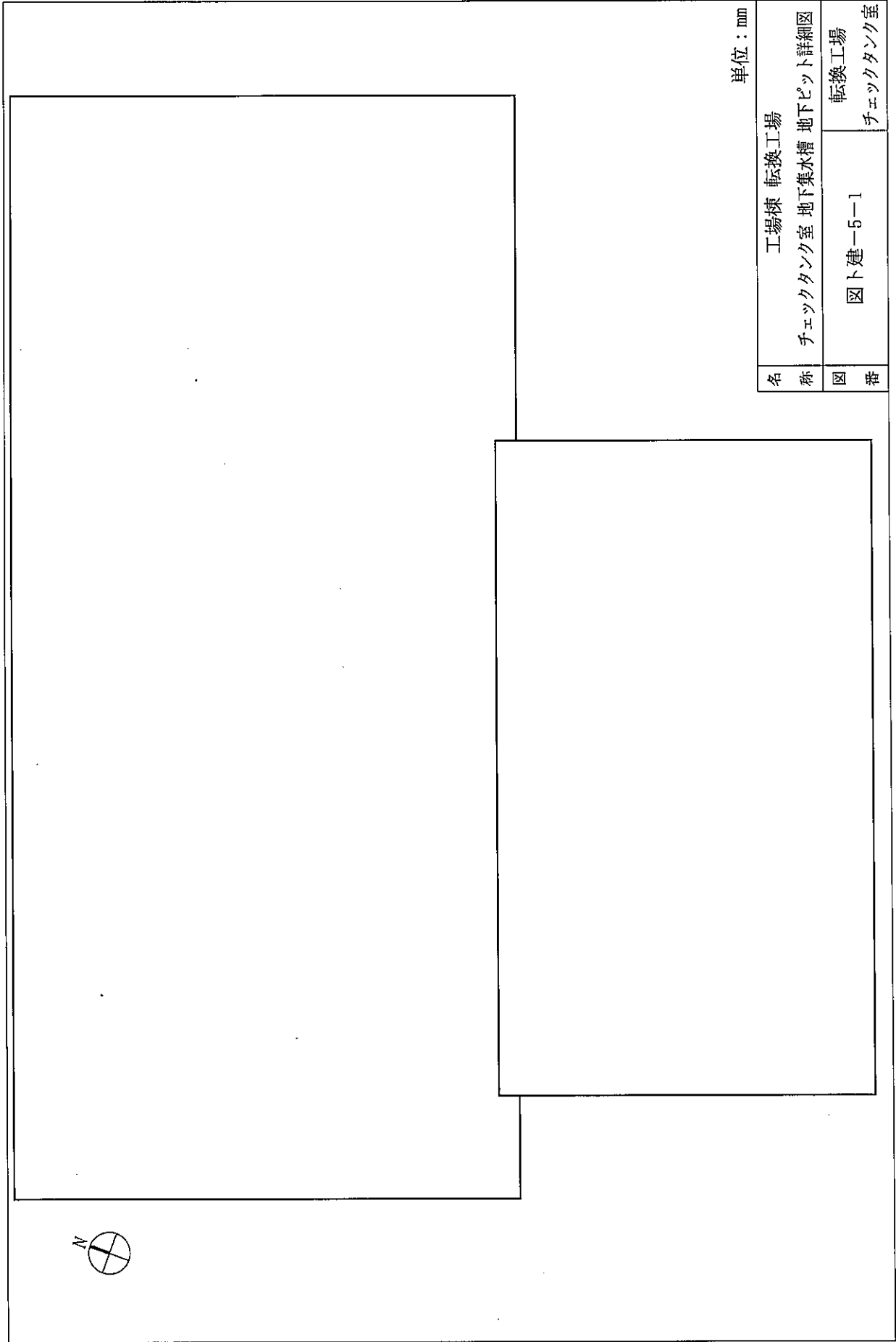
単位：mm

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 B通り 軸組図
図番	図卜建一4-15 付属建物 第3廃棄物倉庫

注) 補強箇所を赤字で示す

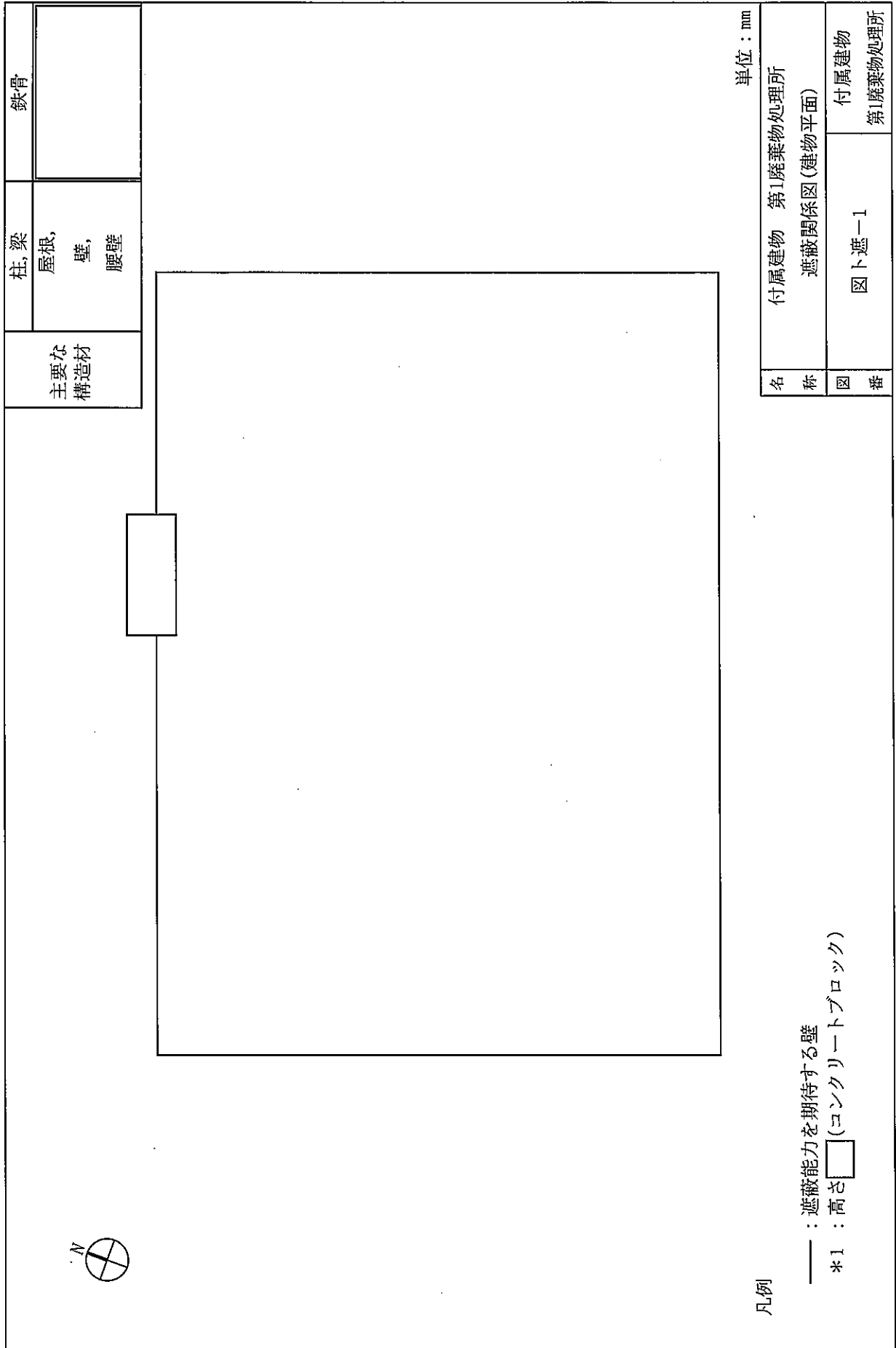
<p>凡例</p> <p>外壁更新</p> <p>新設間柱：NSP1, NSP3, NSP4, NSP5</p> <p>新設小梁：NSB1, NSB2</p> <p>外壁下地材：NGIR</p>		<p>単位：mm</p>	
		<p>附属建物 第3廃棄物倉庫</p>	<p>1通り 軸組図</p>
<p>名称</p>	<p>附属建物 第3廃棄物倉庫</p>		
<p>図番</p>	<p>図ト建-4-16</p>	<p>附属建物 第3廃棄物倉庫</p>	
<p>注) 補強箇所を赤字で示す</p>			

<div style="text-align: center; border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; min-height: 500px;"> </div>	単位：mm 付属建物 第3廃棄物倉庫 7通り 軸組図	付属建物 第3廃棄物倉庫 図卜建-4-17
	凡例 外壁更新 新設間柱：NSP1, NSP2 新設小梁：NSB1 外壁下地材：NGIR	注) 補強箇所を赤字で示す

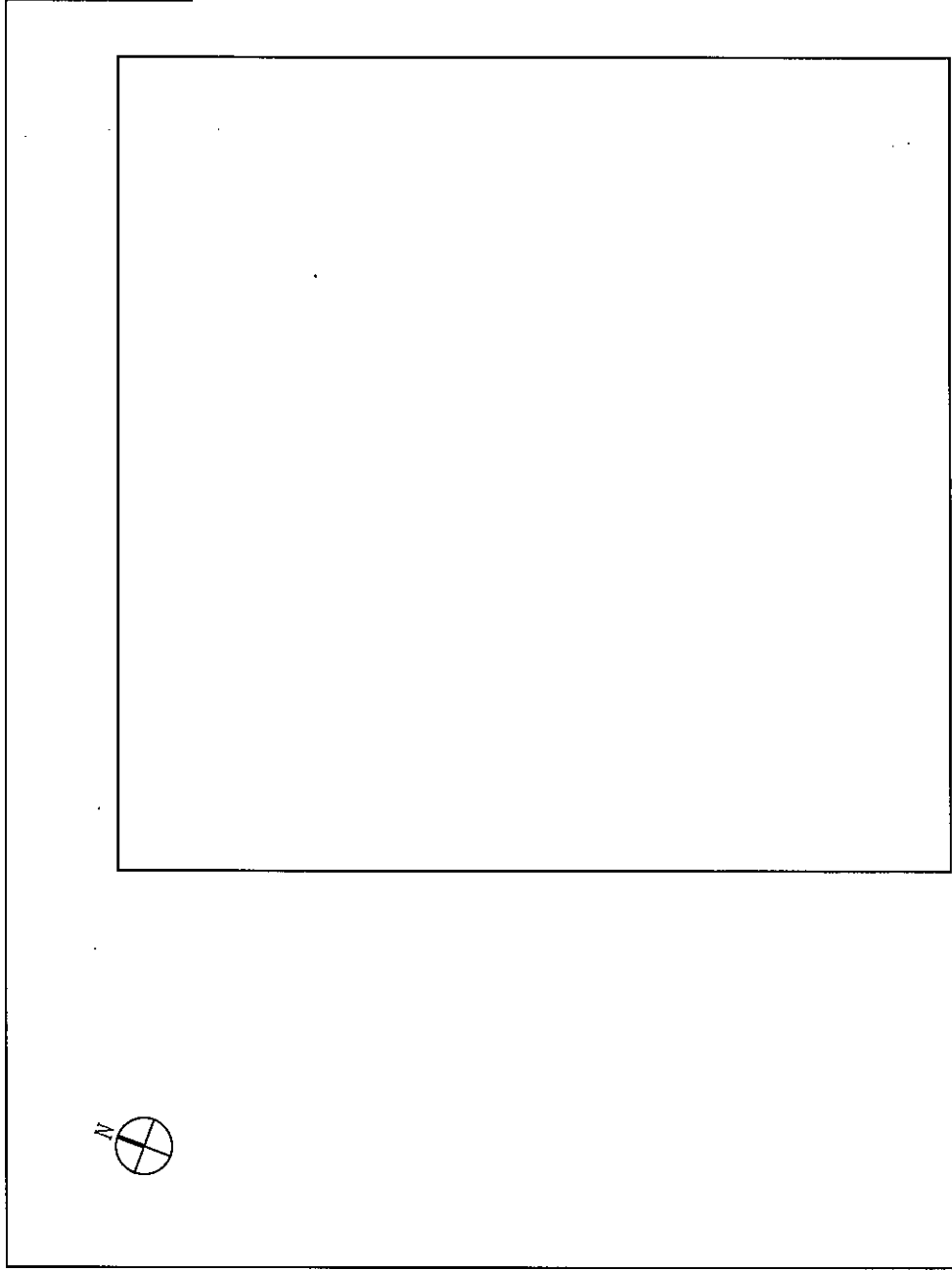


単位：mm

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



主要な 構造材	柱, 梁	鉄骨
	屋根, 壁, 腰壁	



単位：mm

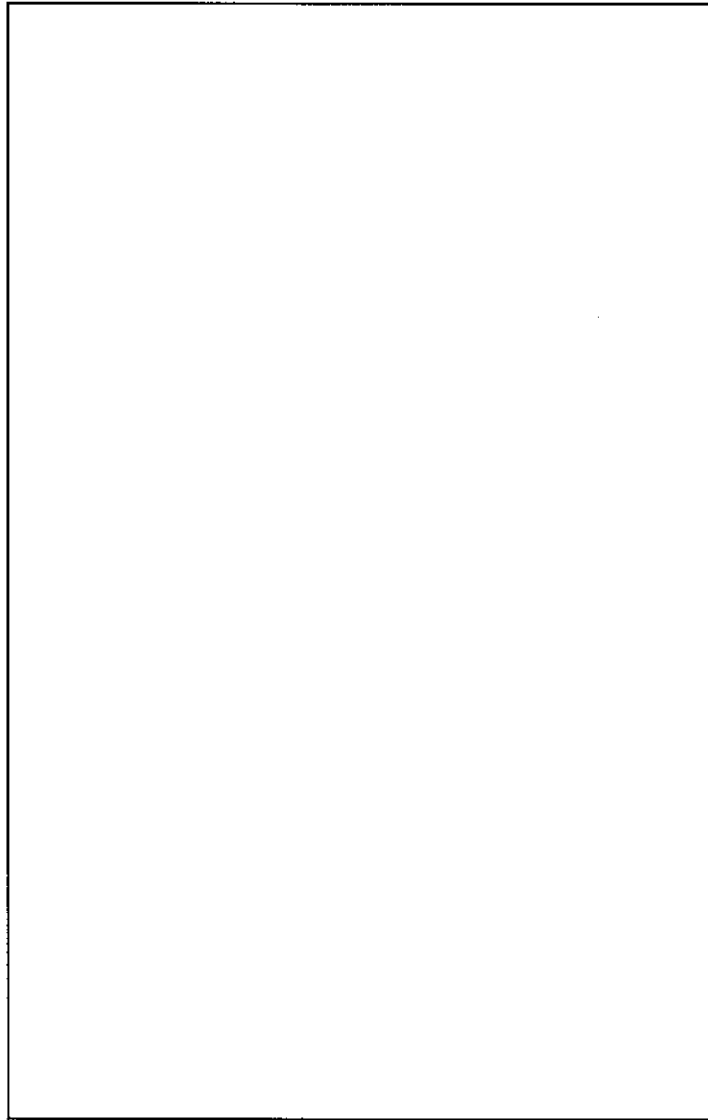
凡例

—：遮蔽能力を期待する壁

*1：高さ□ (鉄筋コンクリート)

名称	付属建物 第2廃棄物処理所	
図番	遮蔽関係図(建物平面)	付属建物
	図卜遮一2	第2廃棄物処理所

主要な 構造材	柱, 梁	鉄骨
	屋根, 壁, 腰壁	



単位 : mm

名称	付属建物 第3廃棄物倉庫	
図番	遮蔽関係図(建物平面)	
	図卜遮-3	付属建物 第3廃棄物倉庫

凡例

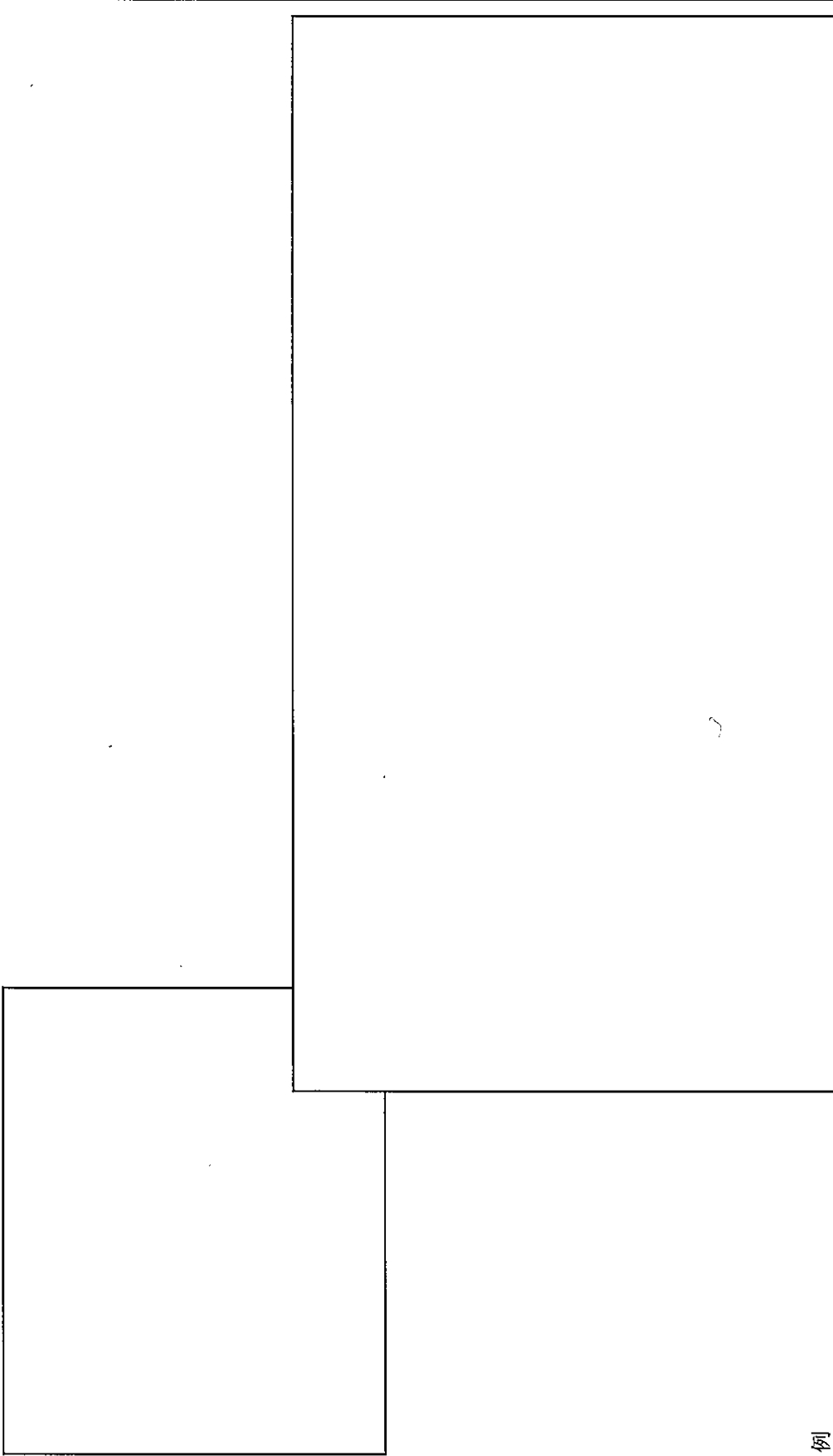
— : 遮蔽能力を期待する壁

*1 : 高さ (鉄筋コンクリート)

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; margin: 5px auto; height: 80%;"></div>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">放射線管理棟</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">放射線管理棟</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">設備・機器準備工事範囲図</td> <td style="text-align: center;">設備・機器準備工事範囲図</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図卜配準-1</td> <td style="text-align: center;">放射線管理棟</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">放射線管理棟</td> </tr> </table>	放射線管理棟	放射線管理棟	設備・機器準備工事範囲図	設備・機器準備工事範囲図	図卜配準-1	放射線管理棟	図番	放射線管理棟
放射線管理棟	放射線管理棟								
設備・機器準備工事範囲図	設備・機器準備工事範囲図								
図卜配準-1	放射線管理棟								
図番	放射線管理棟								
<p>凡 例</p> <p>[] : 設備・機器の準備工事範囲 (図中番号は表ト-8の設備名称冒頭記載の番号を示す)</p> <p>▨ : 設備・機器の一時仮置き場所 (既認可分)</p>									

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		単位：mm	
		付属建物 第1廃棄物処理所 設備・機器準備工事範囲図(1階)	付属建物 第1廃棄物処理所
名称			
図番	図ト配準一2		図ト配準一2

凡例 <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-start;"> <div style="width: 15%;"> <div style="background-color: black; width: 20px; height: 10px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; background: repeating-linear-gradient(45deg, transparent, transparent 2px, black 2px, black 4px); margin-bottom: 5px;"></div> </div> <div style="width: 80%;"> <p>：撤去申請する機器</p> <p>：設備・機器の準備工事範囲 (図中番号は表ト-8の設備名称冒頭記載の番号を示す)</p> <p>：設備・機器の一時仮置き場所(準備工事に干渉しない場所に仮置き)</p> </div> </div>
--

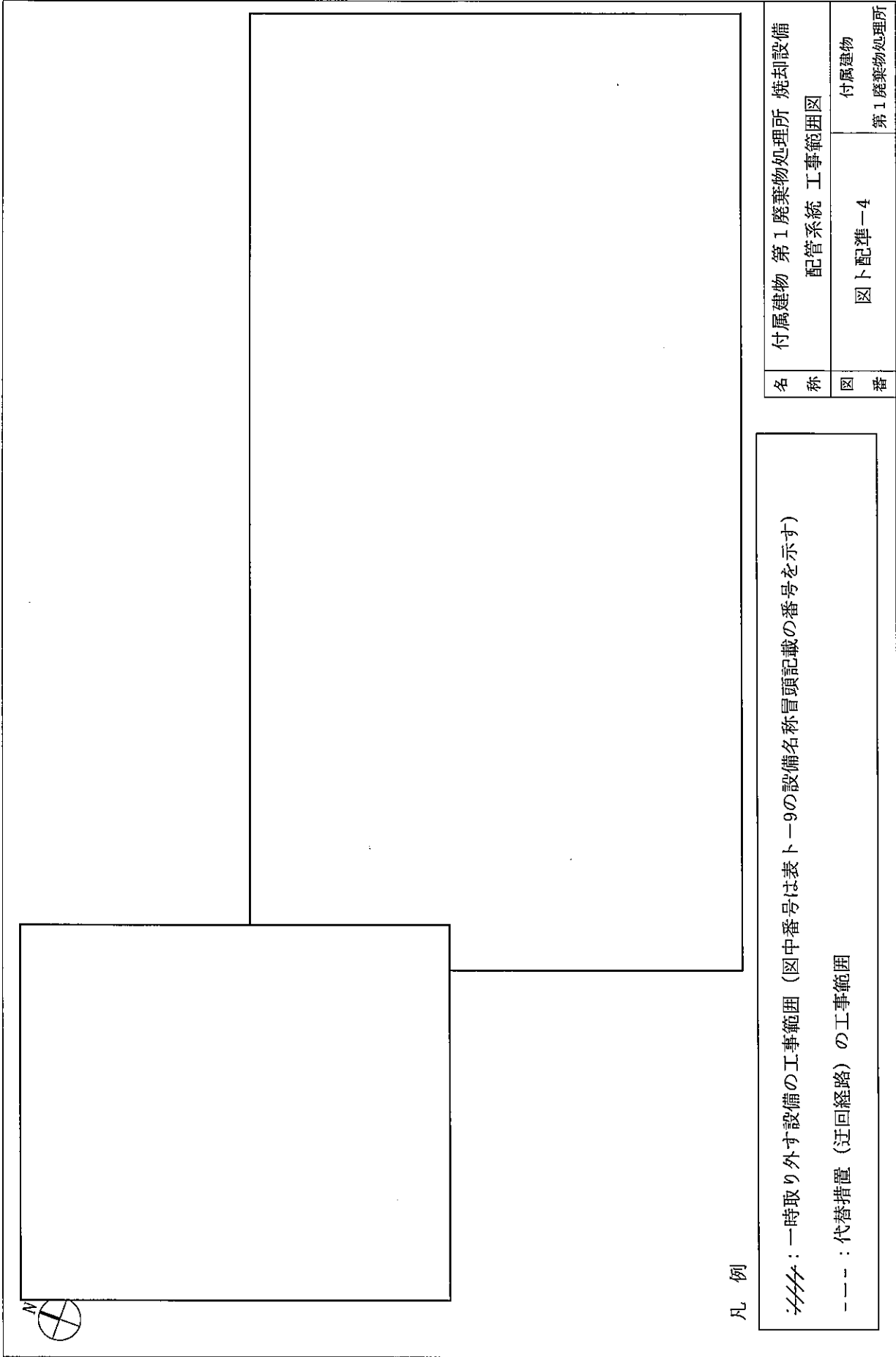


凡 例

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

---- : 代替措置 (迂回経路) の工事範囲

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

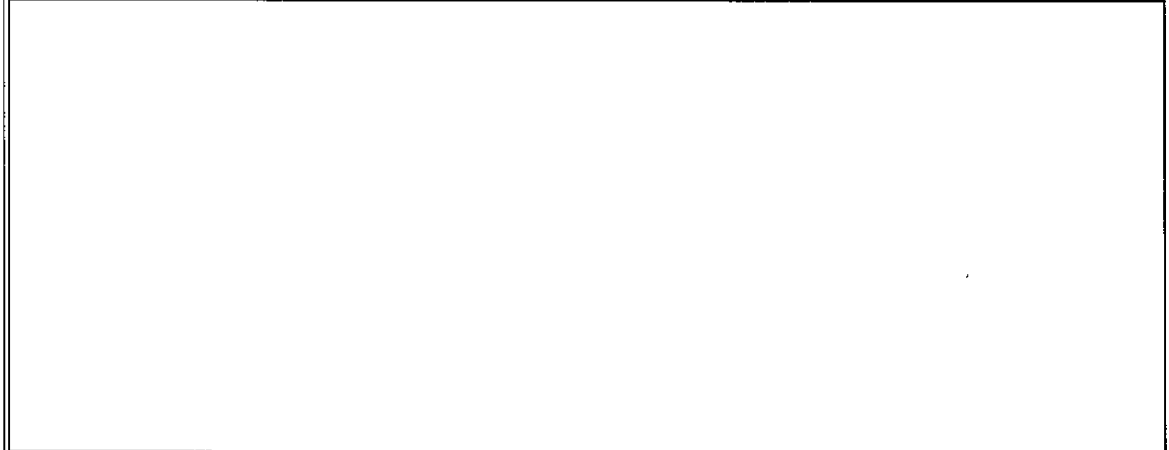
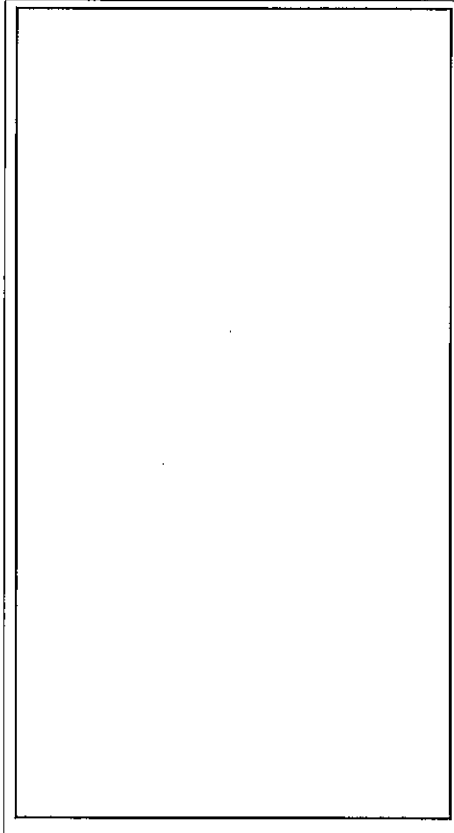


凡 例

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

----：代替措置（迂回経路）の工事範囲

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



凡例

○ : 新設杭

新設基礎 : NF1, NF2

新設基礎梁 : FG1, FG2

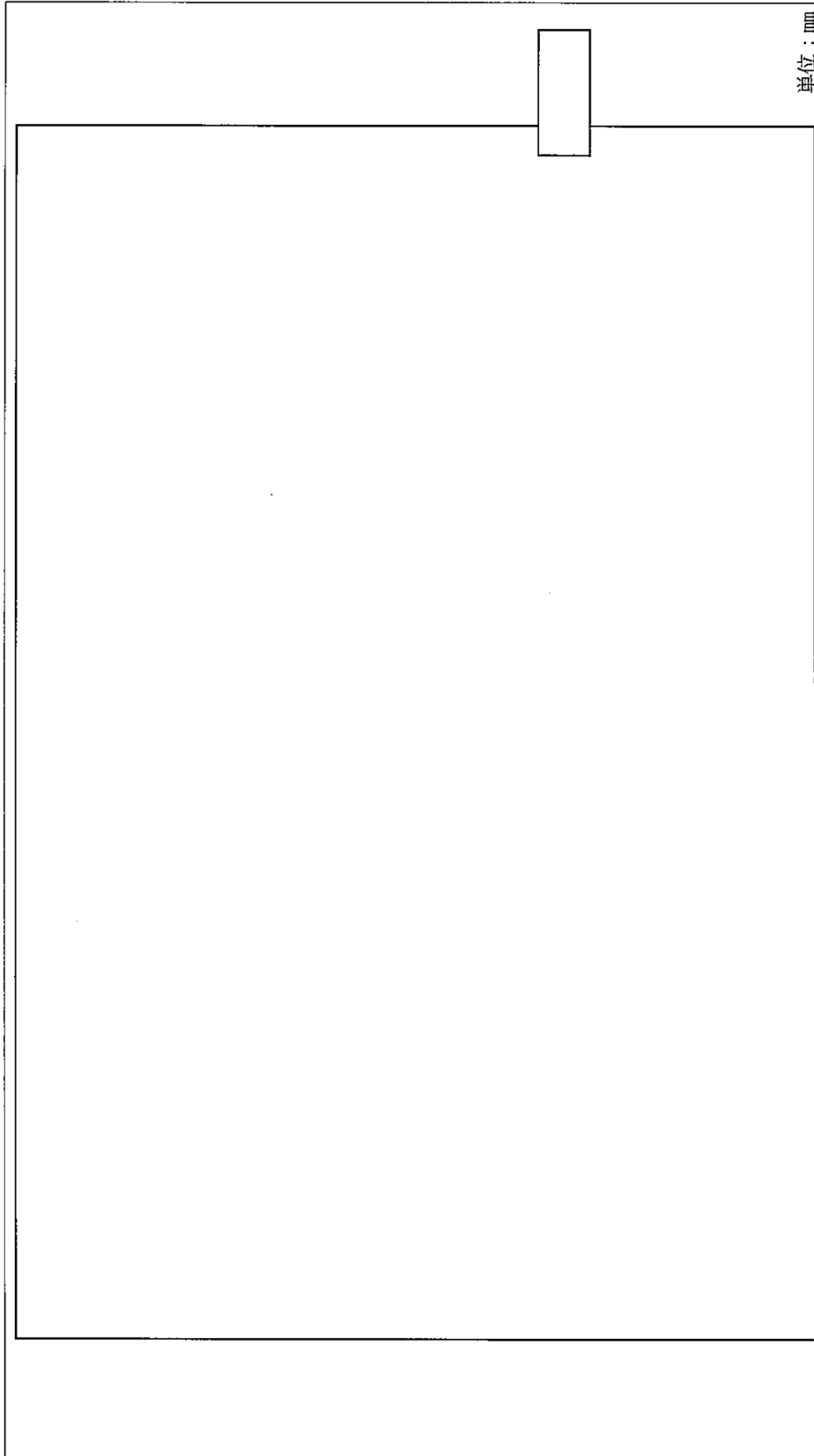
基礎伏図

注) A-A断面、B-B断面は図リ建-1-2参照

* 仕上げ厚さ (t=40) を含む

単位 : mm

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



単位：mm

名称	付属施設 独立遮蔽壁(1)	
断面図	断面図	
図番	図り建-1-2	付属施設
		独立遮蔽壁(1)

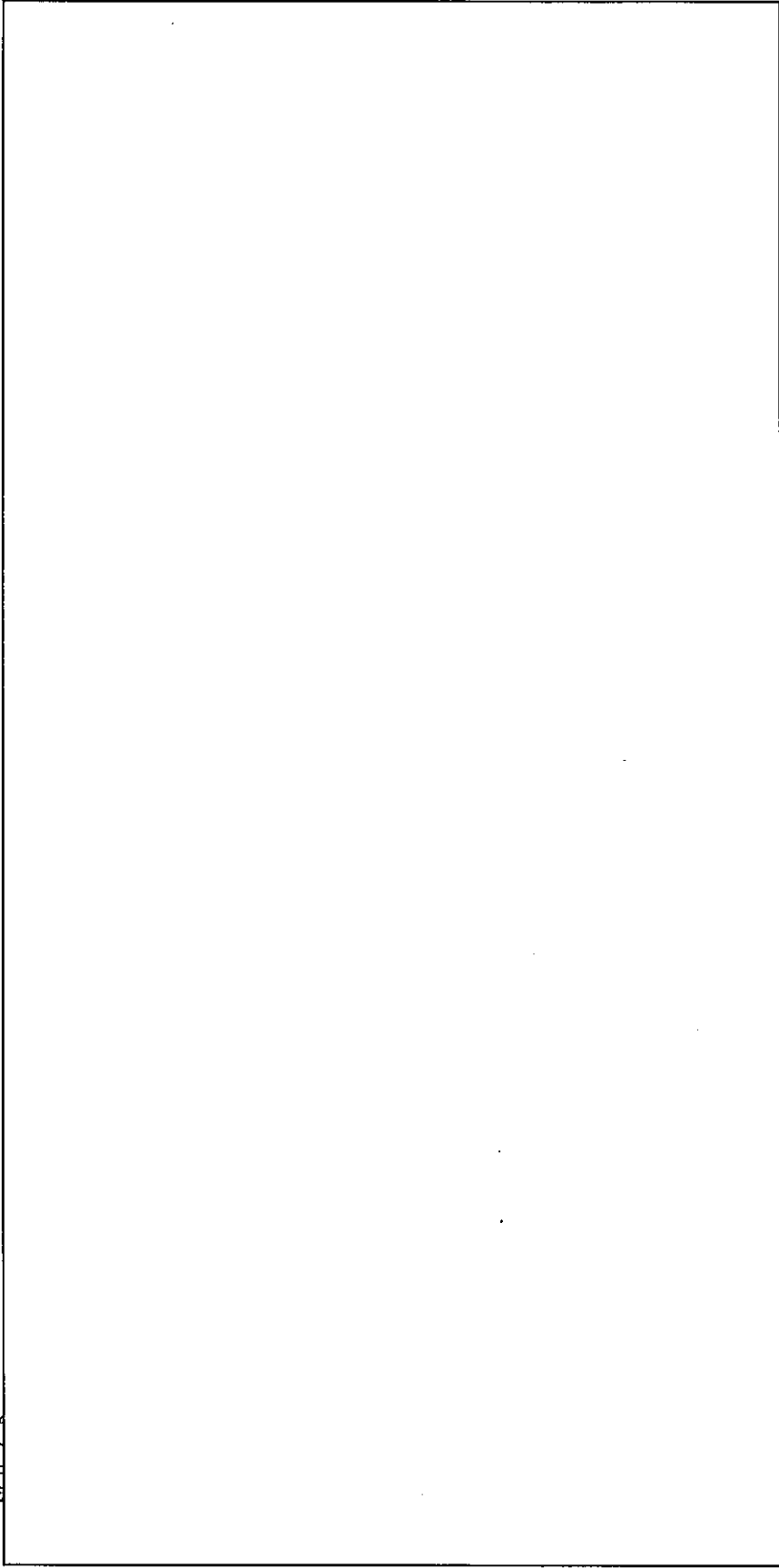
* 仕上げ厚さ(t=□)を含む
(設計確認値:300以上)

注1) 鉄筋材質 D16以下: □ D19以上: □

注2) ◎は鉄筋のピッチを示す

凡例

柱上プレート



単位：mm

凡例

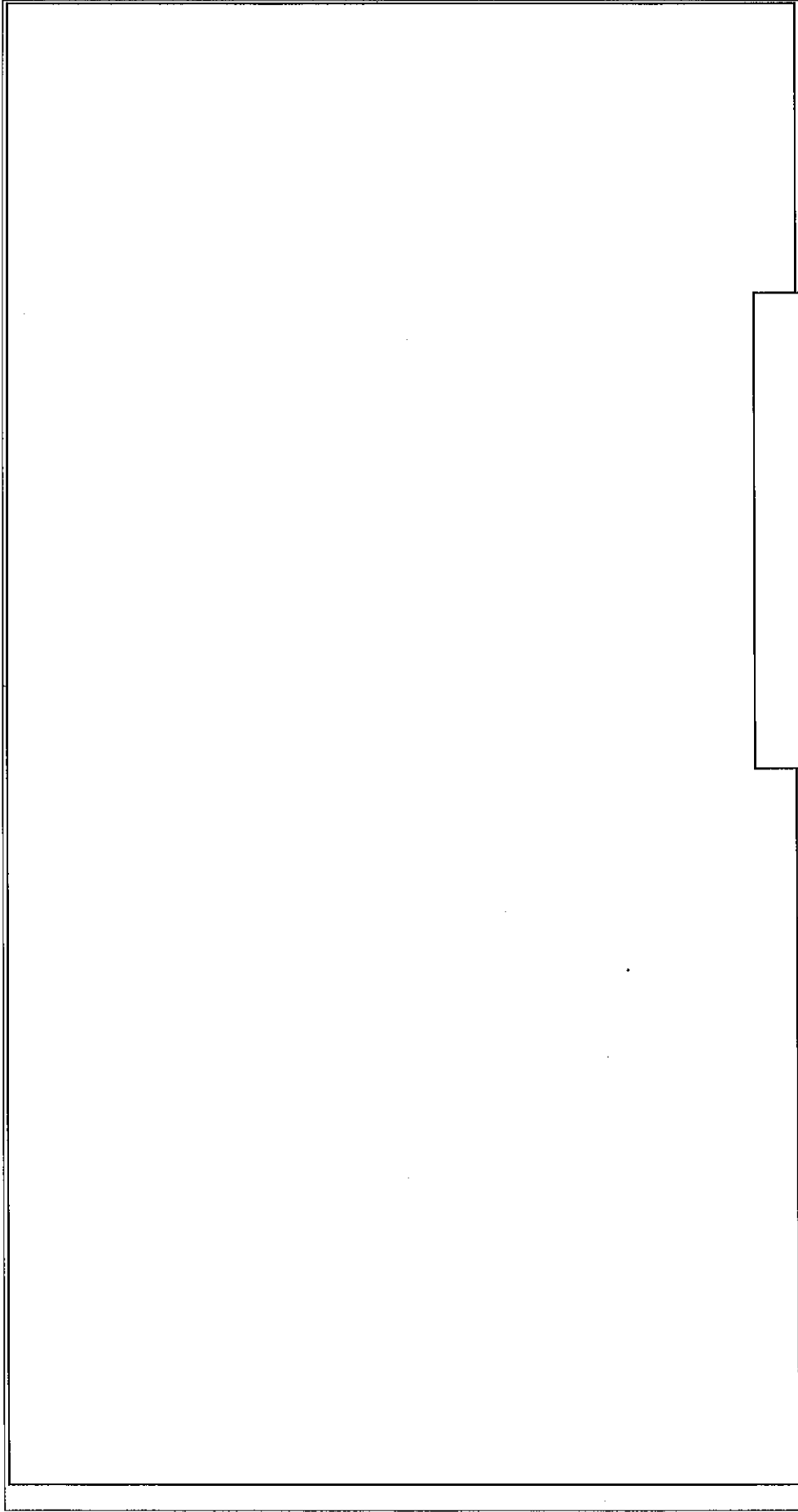
新設基礎：NF1, NF2

注1) 鉄筋材質 D16以下： D19以上：

注2) ◎は鉄筋のピッチを示す

注3) ◻はフープ形状を示す

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



凡例

 : 地盤改良

注1) 鉄筋材質 D16以下: 、D19以上:

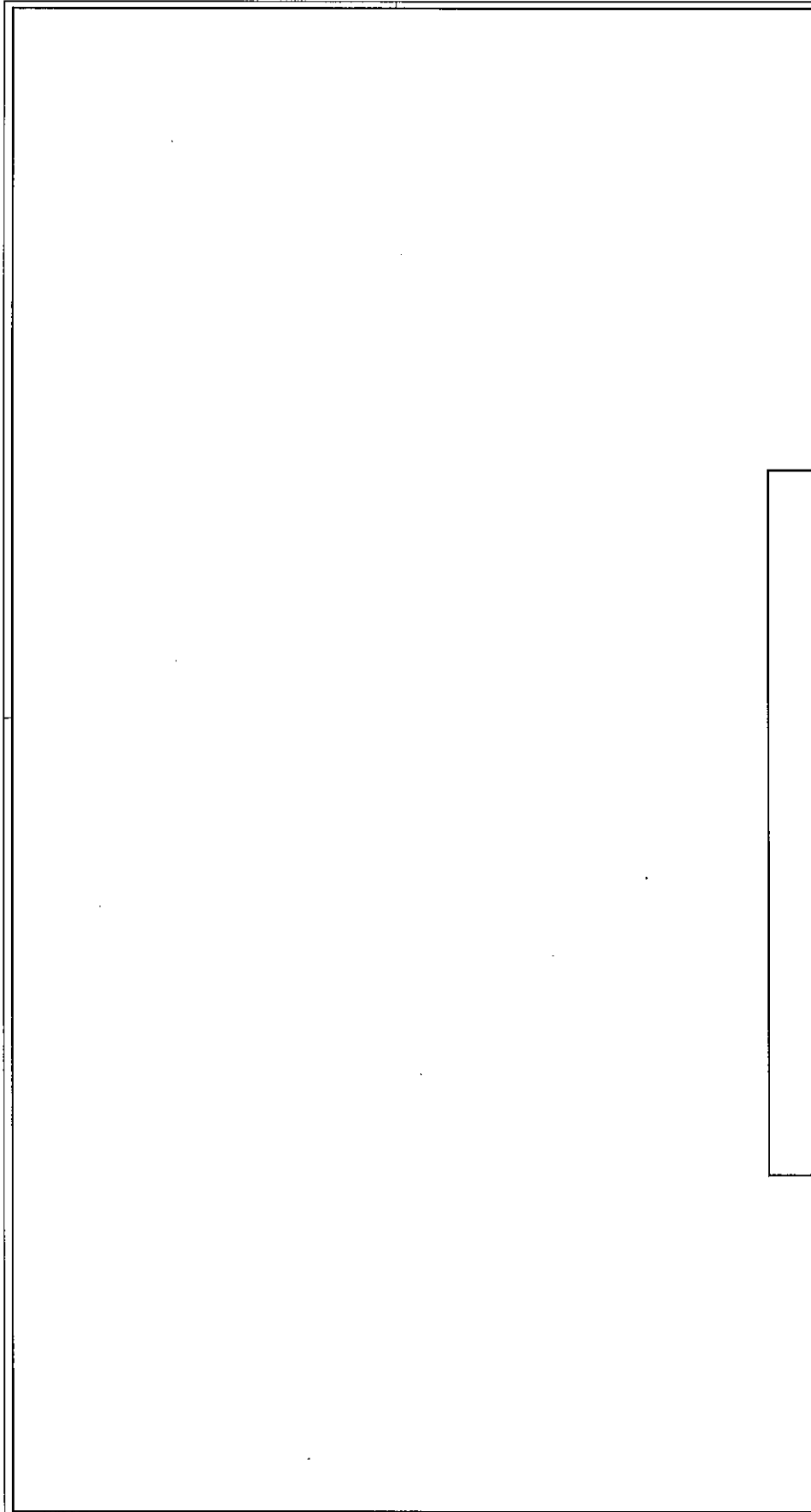
注2) @は鉄筋のピッチを示す

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

* 仕上げ厚さ(t-)を含む
(設計確認値:400以上)

単位: mm

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



凡例



: 地盤改良

注1) 鉄筋材質 D16以下: 、D19以上:

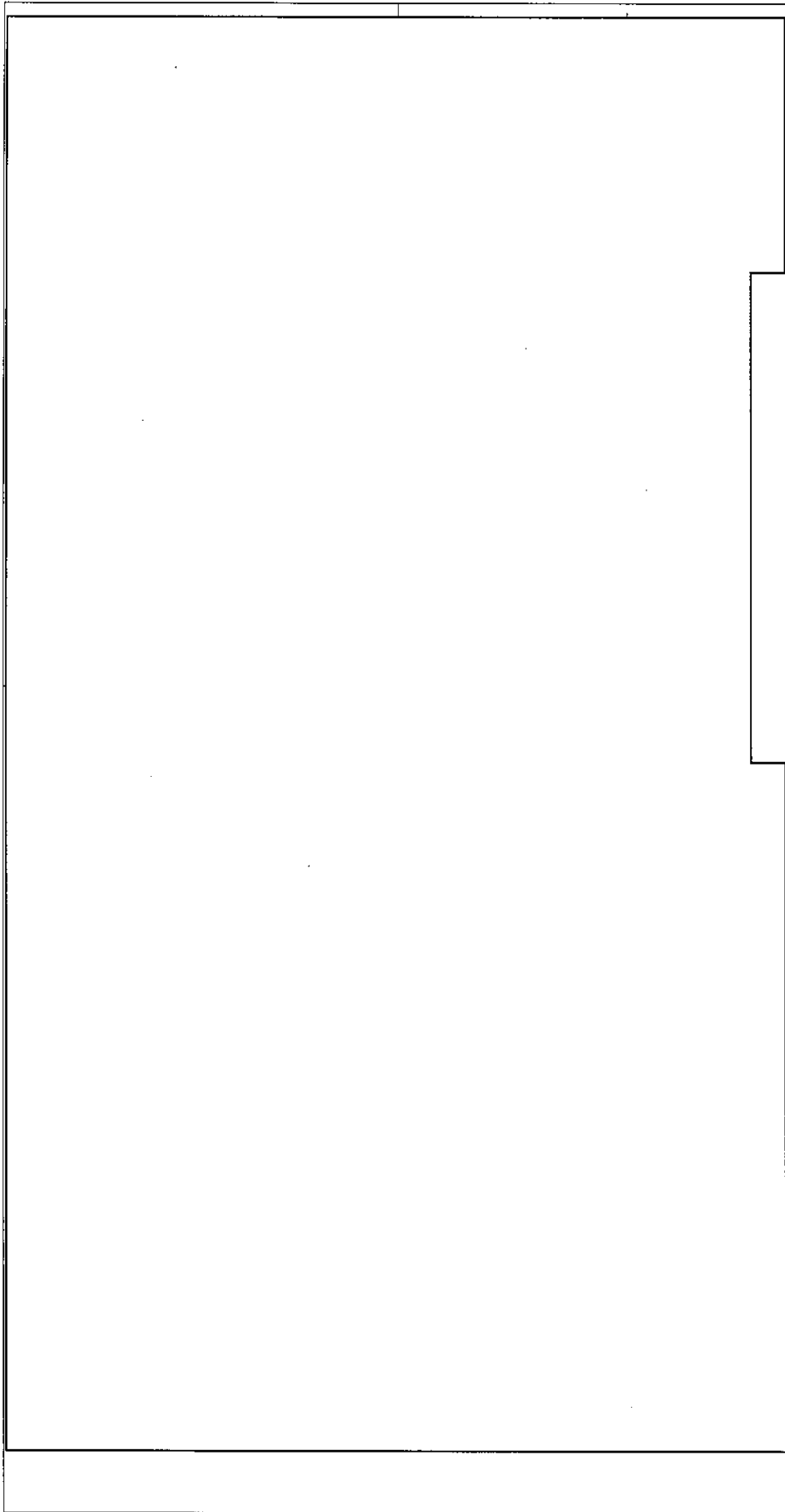
注2) @は鉄筋のピッチを示す

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

* 仕上げ厚さ (t=) を含む
(設計確認値: 500以上)

単位: mm

名称	付属施設 独立遮蔽壁 (3) 基礎伏図及び断面図
図番	図リ建一3 付属施設 独立遮蔽壁 (3)



凡例



: 地盤改良

注1) 鉄筋材質 D16以下: D19以上:

注2) @は鉄筋のピッチを示す

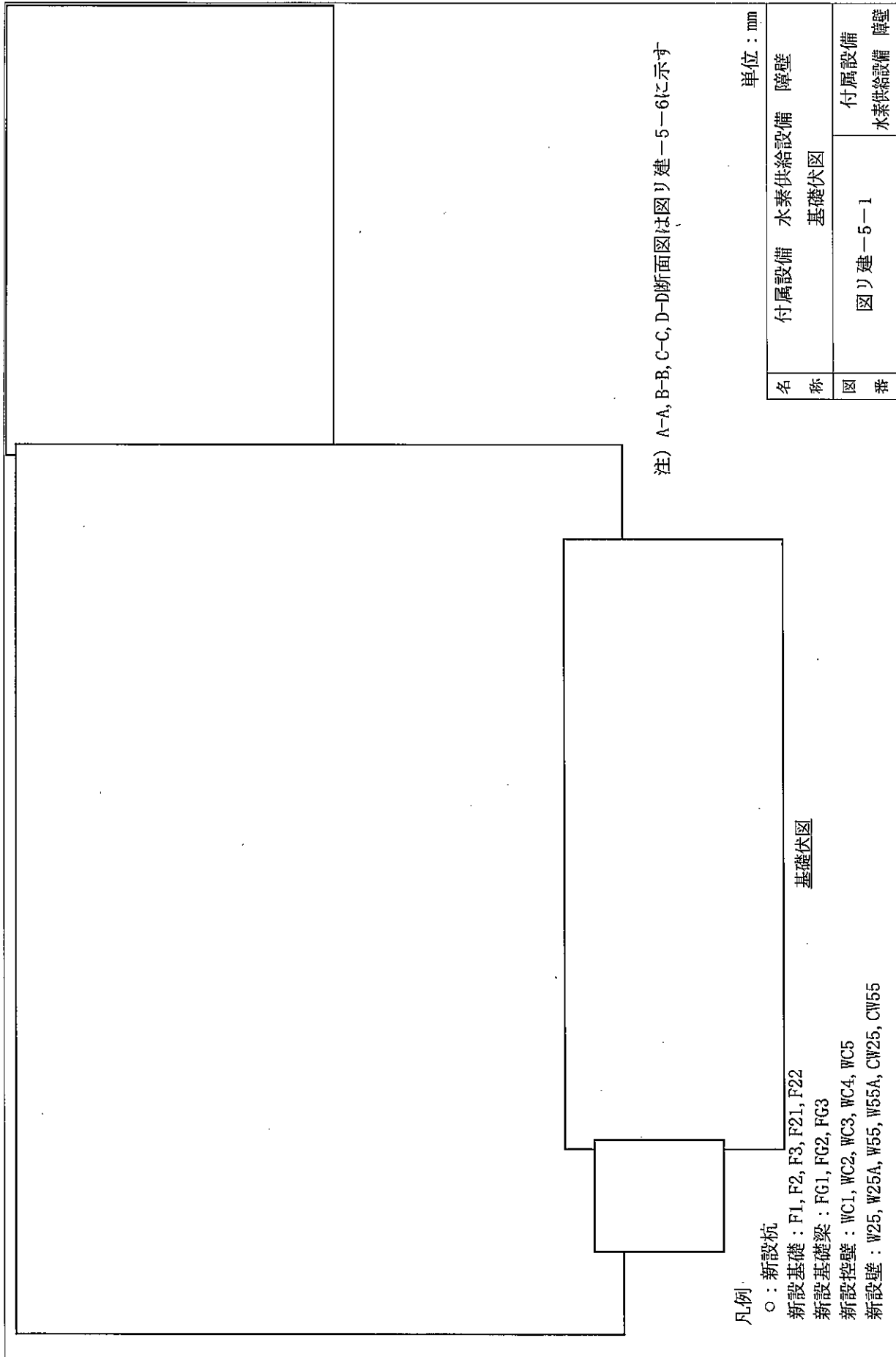
注3) 地盤改良範囲は基礎から外側に100mm、深さ1000mmの範囲とする
また、載荷試験を行い長期地耐力80kN/m²あることを確認する

* 仕上げ厚さ(t=)を含む
(設計確認値:200以上)



単位: mm

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



注) A-A, B-B, C-C, D-D断面図は図リ建-5-6に示す

凡例

○ : 新設杭

新設基礎 : F1, F2, F3, F21, F22

新設基礎梁 : FG1, FG2, FG3

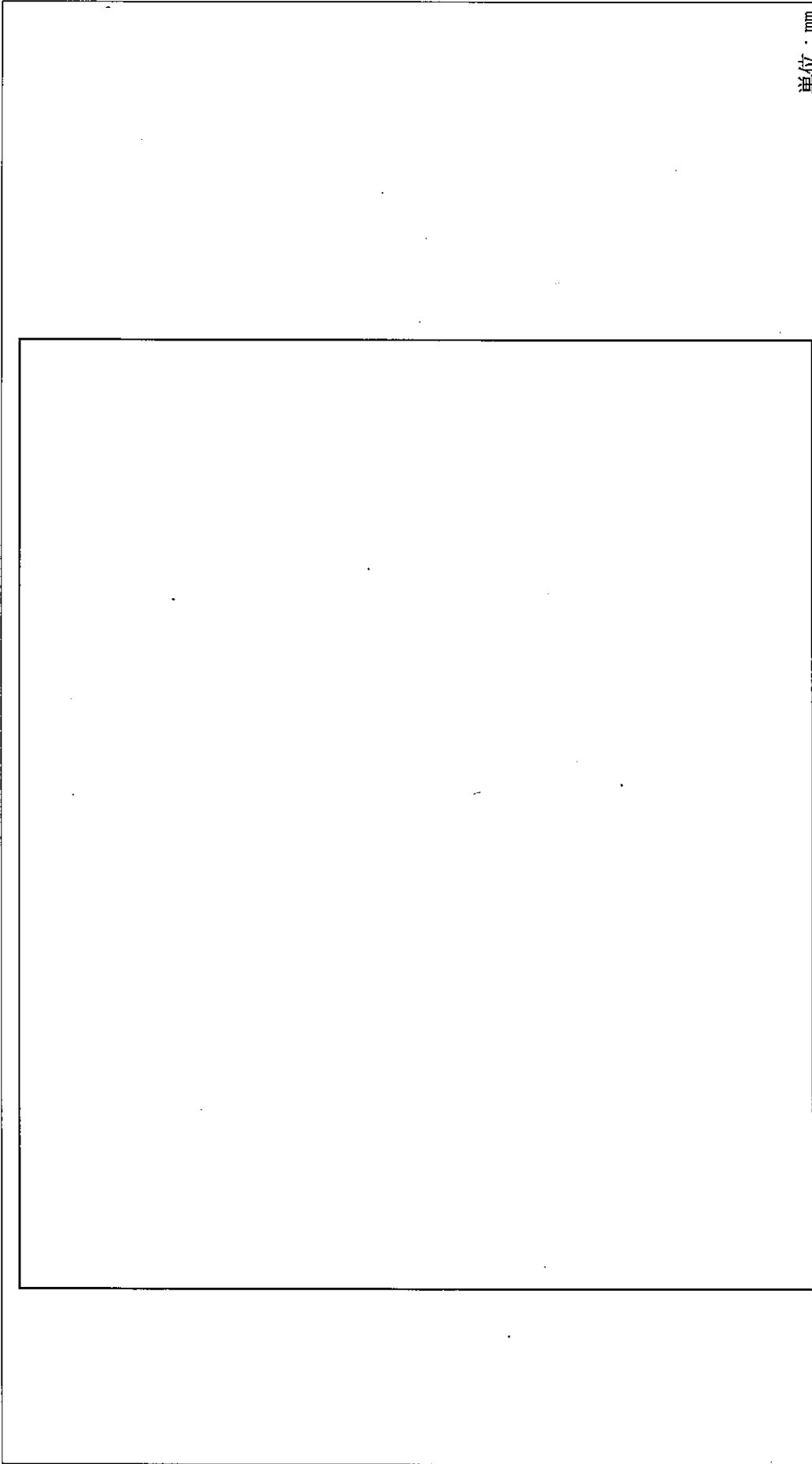
新設控壁 : WC1, WC2, WC3, WC4, WC5

新設壁 : W25, W25A, W55, W55A, CW25, CW55

基礎伏図

単位 : mm

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

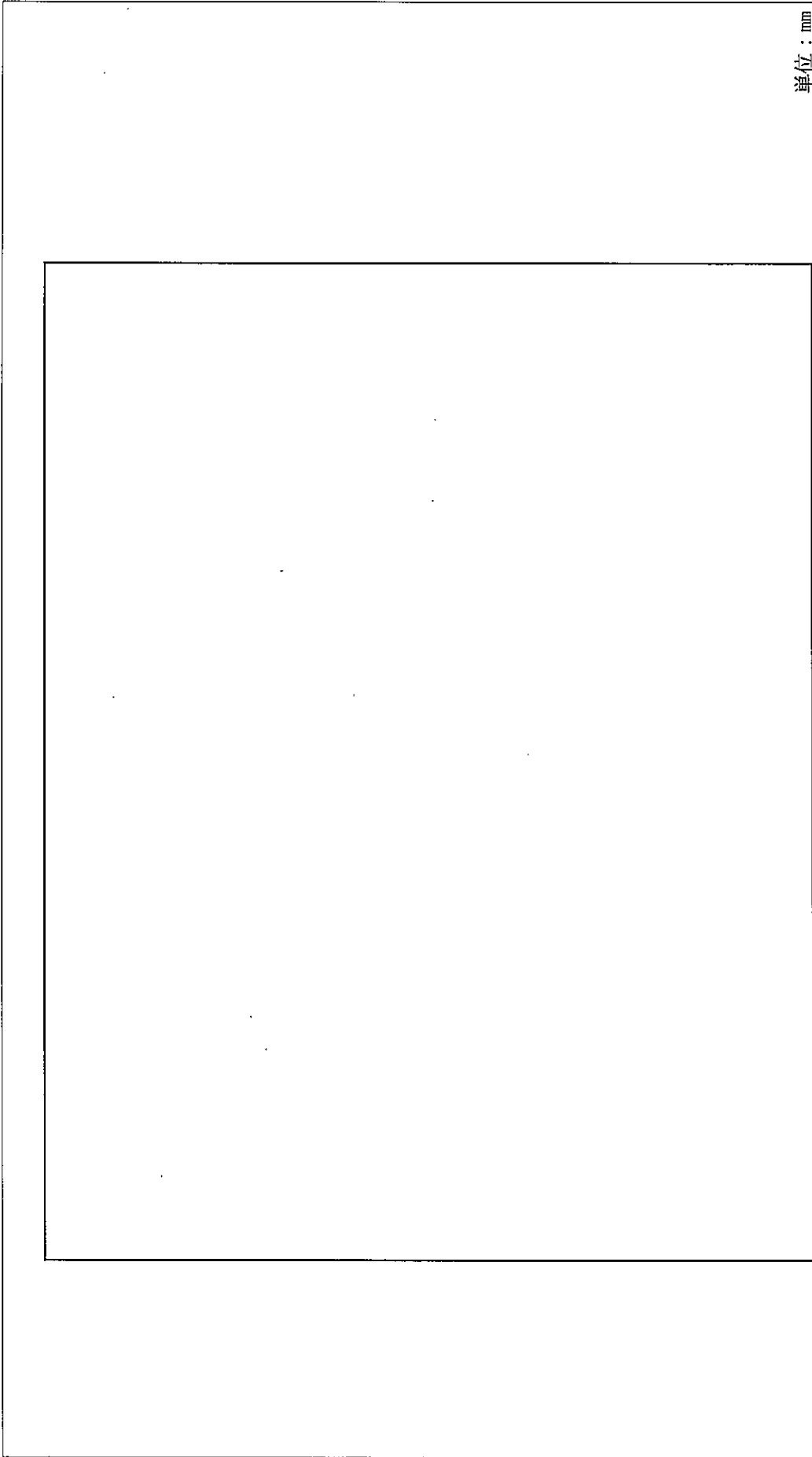


单位：mm

凡例

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

名称	付属設備 水素供給設備 障壁
図番	X1, X2通り 軸組図 図ヲ建-5-2 付属設備 水素供給設備 障壁

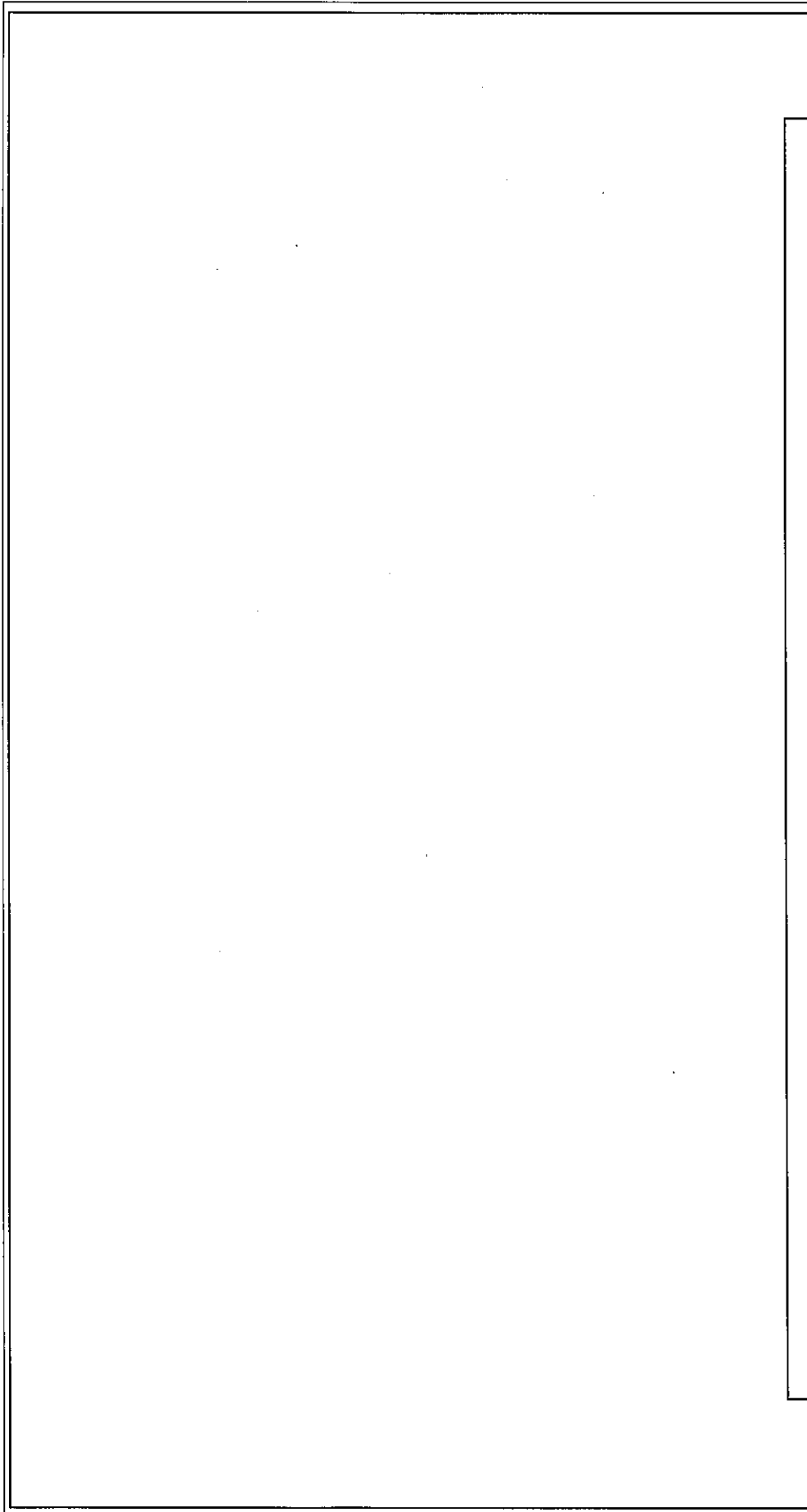


単位：mm

凡例

- 新設基礎：F2, F3, F21, F22
- 新設基礎梁：FG2, FG3
- 新設控壁：WC3, WC4, WC5
- 新設壁：W25, W25A, CW25

名称	付属設備 Y1, Y2通り	水素供給設備 軸組	障壁
図番	図ヲ建-5-3		付属設備 水素供給設備 障壁



凡例

鉄筋材質 D16以下： D19以上：

@は鉄筋のピッチを示す

新設基礎：F1, F2, F3, F21, F22

新設杭：P1, P2

□, □ はフープを示す

単位：mm

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

杭リスト

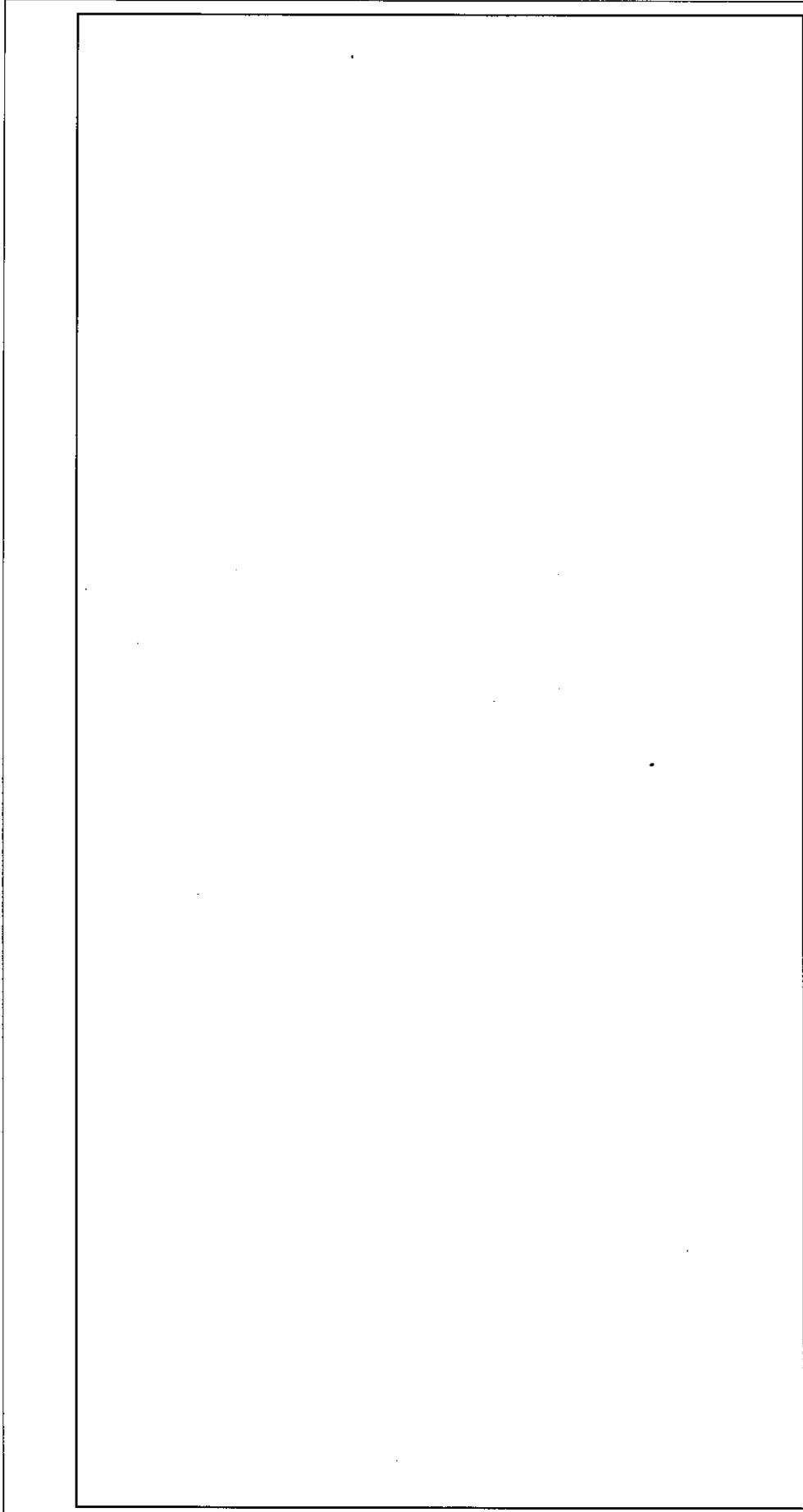
杭符号	杭径	杭天端	杭先端	杭長	杭種	セット数
P1						
P2						

単位：mm

名称	付属設備	水素供給設備	障壁
図番	基礎梁、控壁、杭リスト	図リ建-5-5	付属設備 水素供給設備 障壁

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

凡例
 鉄筋材質 D16以下：□ □ D19以上：□ □
 @は鉄筋のピッチを示す

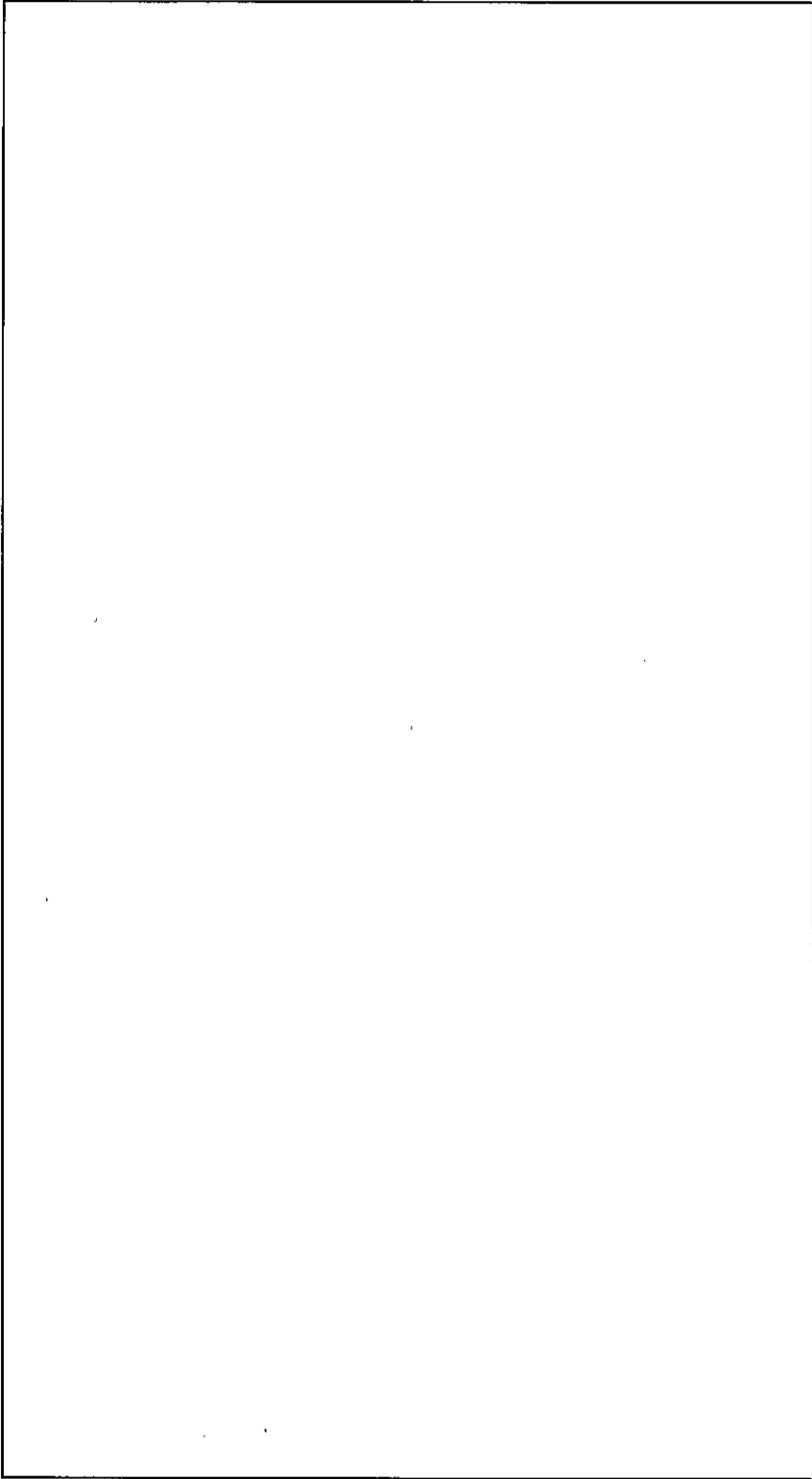


単位：mm

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

* 仕上げ厚さ(t=)、片側の場合t=)を含む

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

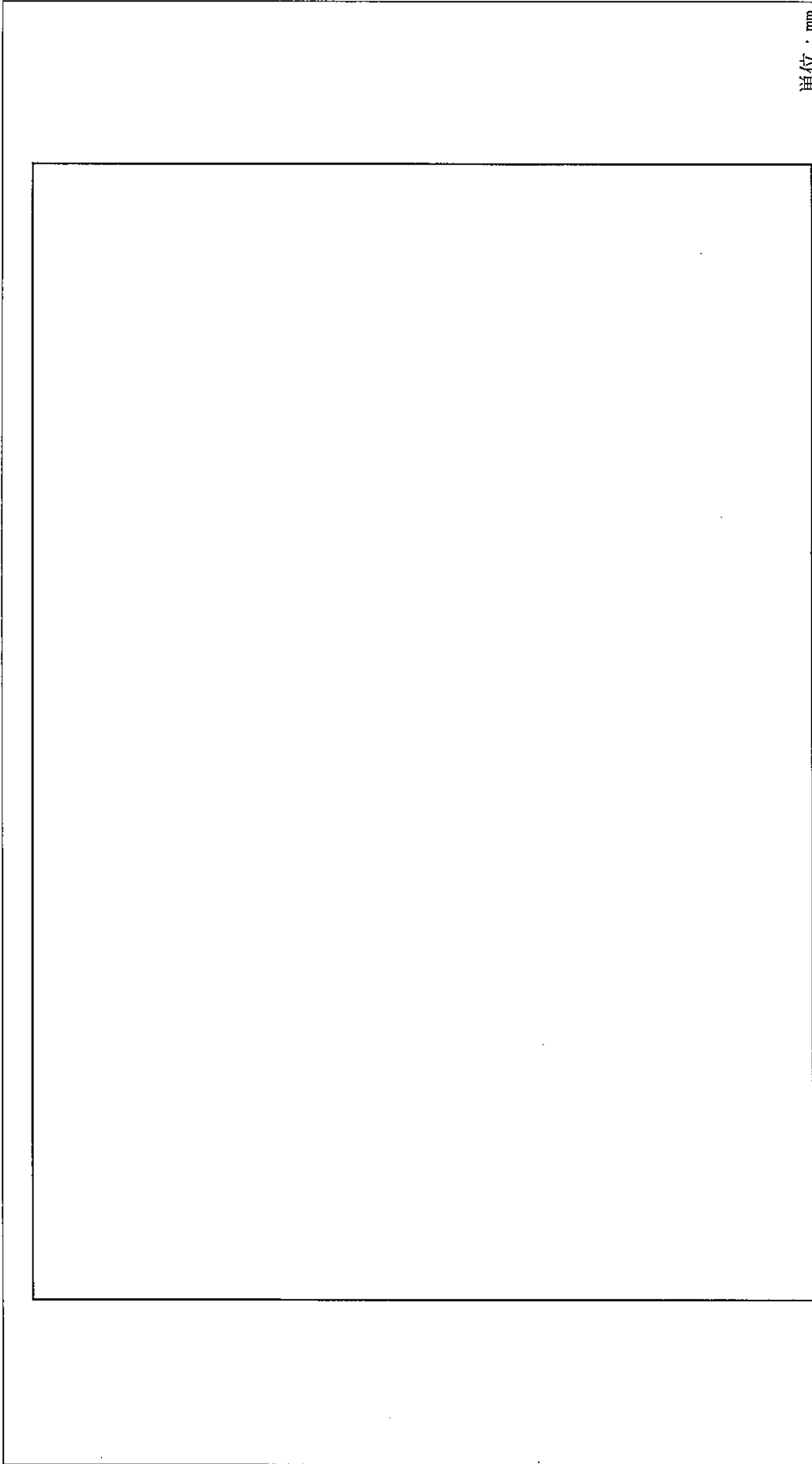


注1) 防護フェンスの全長は合計で約 m

注2) 杭先端深度

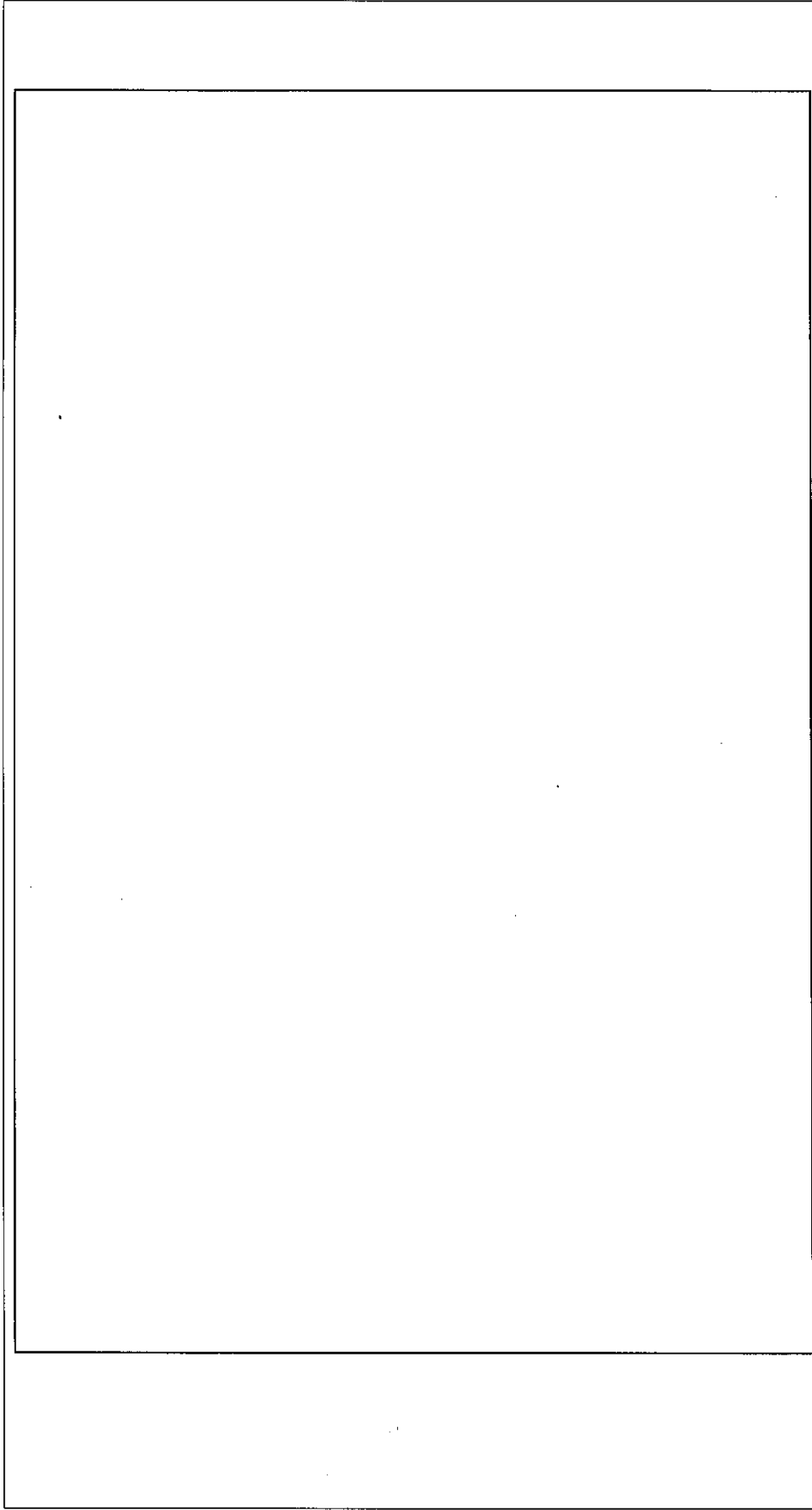
- 端部(東側) : 設計GLから7250mm
- コーナー部 : 設計GLから5250mm
- 端部(中央北側) : 設計GLから7250mm
- 端部(中央南側) : 設計GLから6750mm
- 端部(西側) : 設計GLから5250mm

名称	付属施設 防護フェンス 配置図
図番	図リ建-6-1 付属施設 防護フェンス



単位：mm

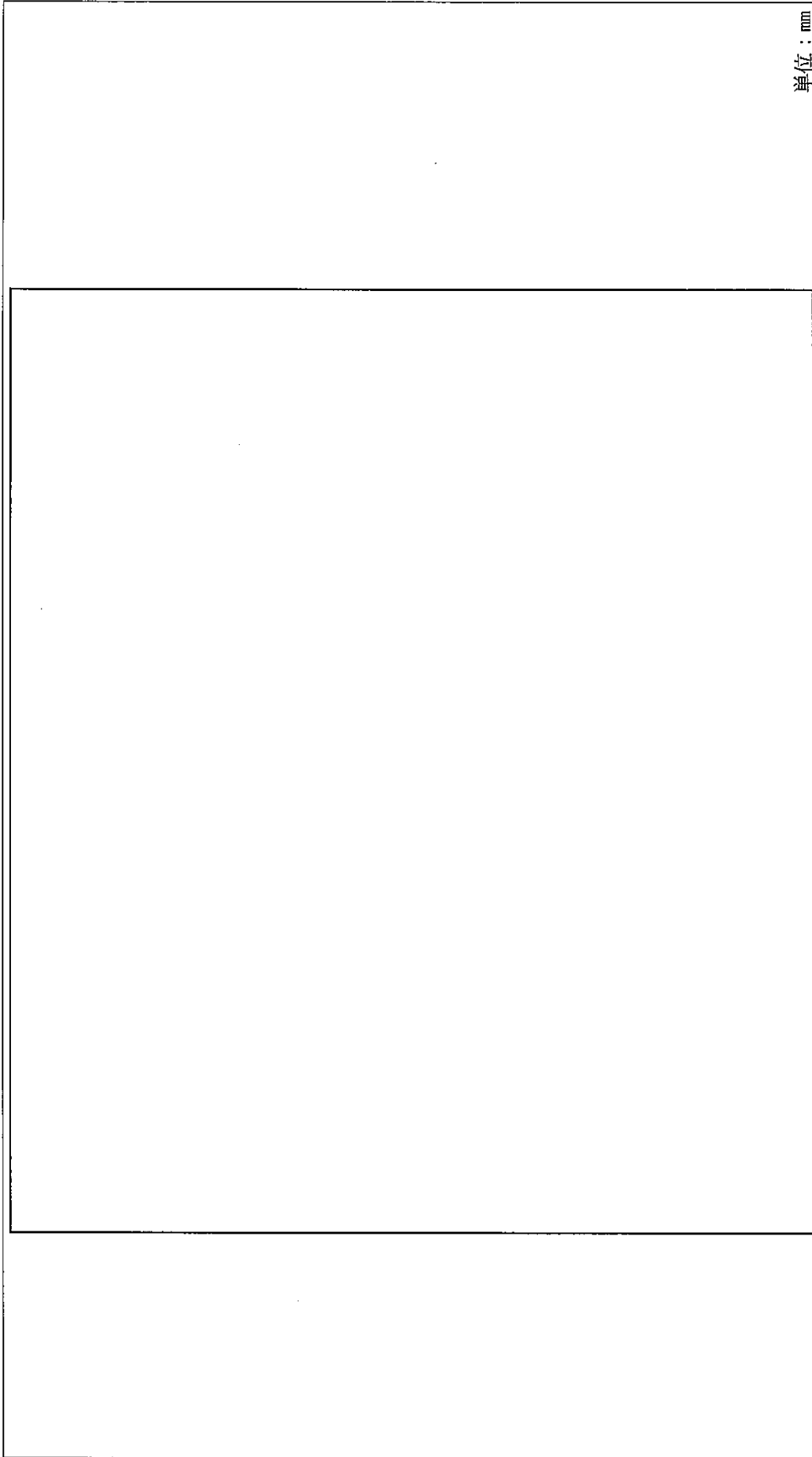
名称	付属施設 防護フェンス 構造図 (標準部)
図番	図リ建-6-2 付属施設 防護フェンス



単位：mm

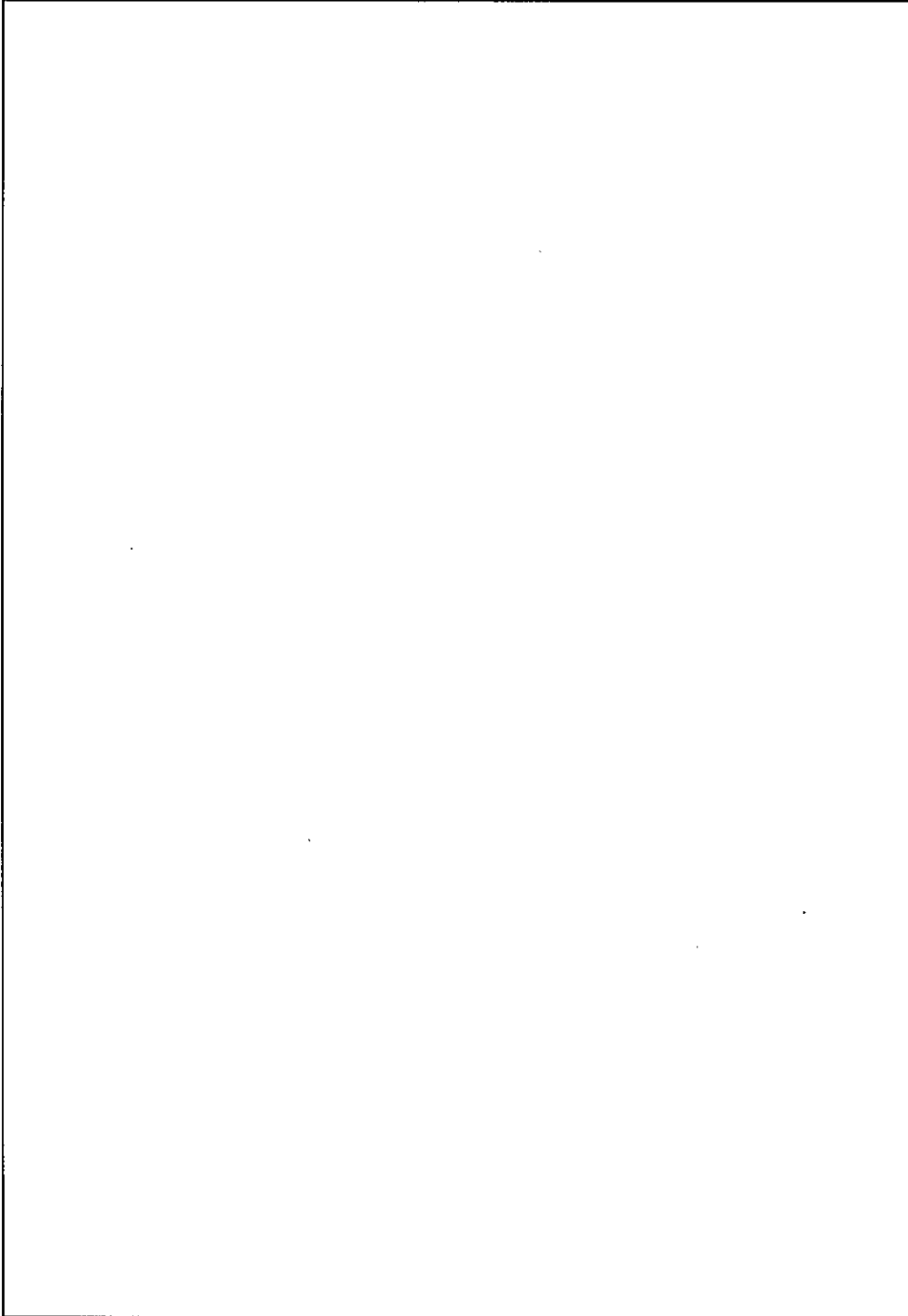
名称	付属施設 防護フェンス
図番	構造図 (コーナー部) 図リ建-6-3
	付属施設 防護フェンス

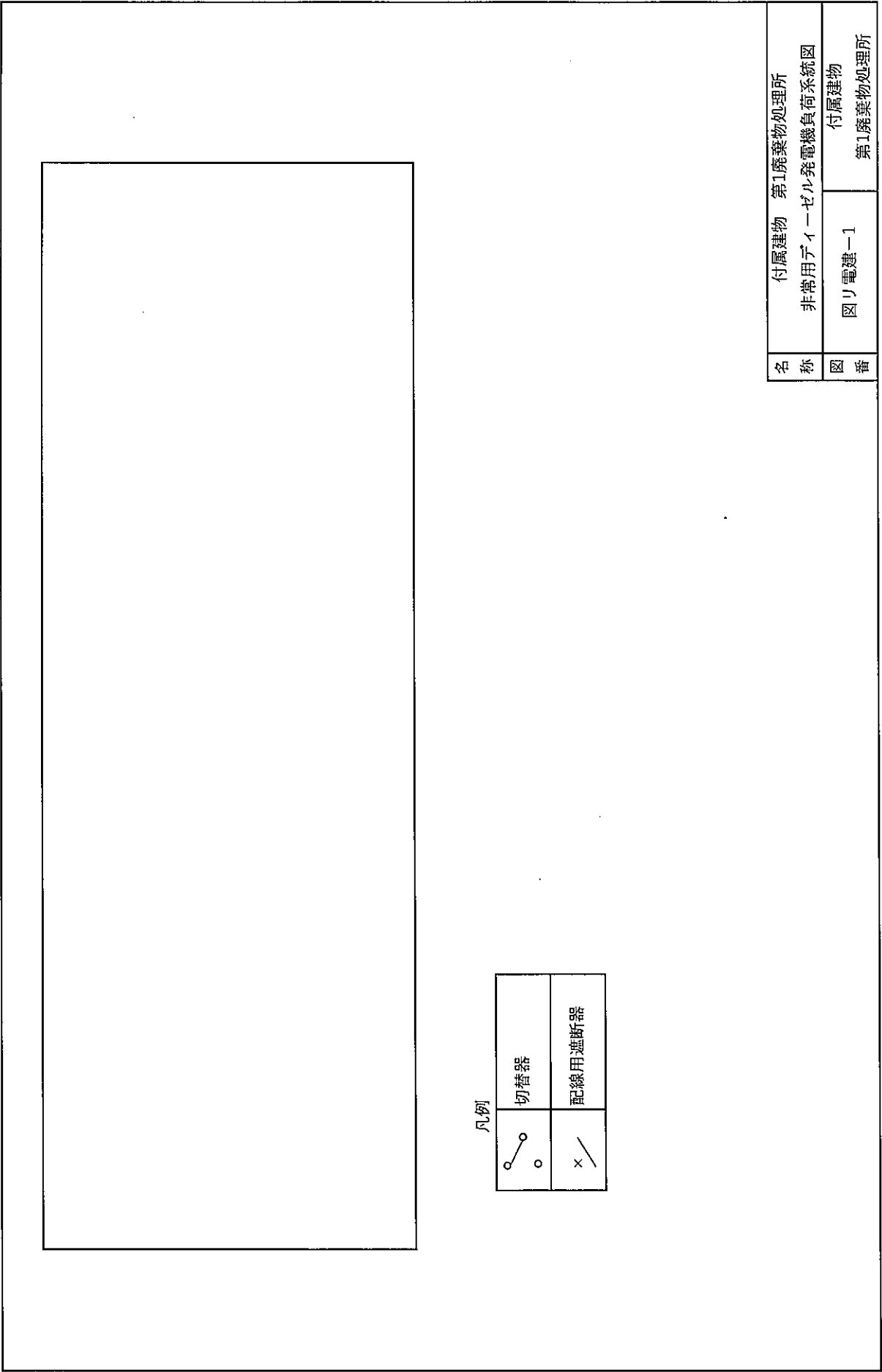
<p style="text-align: center;">単位：mm</p>		付属施設	防護フェンス
		名称	構造図 (端部)
<p style="text-align: center;">注) 端部は東側、中央北側、中央南側、西側共通</p>		図番	図リ建-6-4
		付属施設	防護フェンス





単位：mm

名称	付属施設 防護フェンス 構造図 (門扉部1)
図番	図リ建-6-5 付属施設 防護フェンス

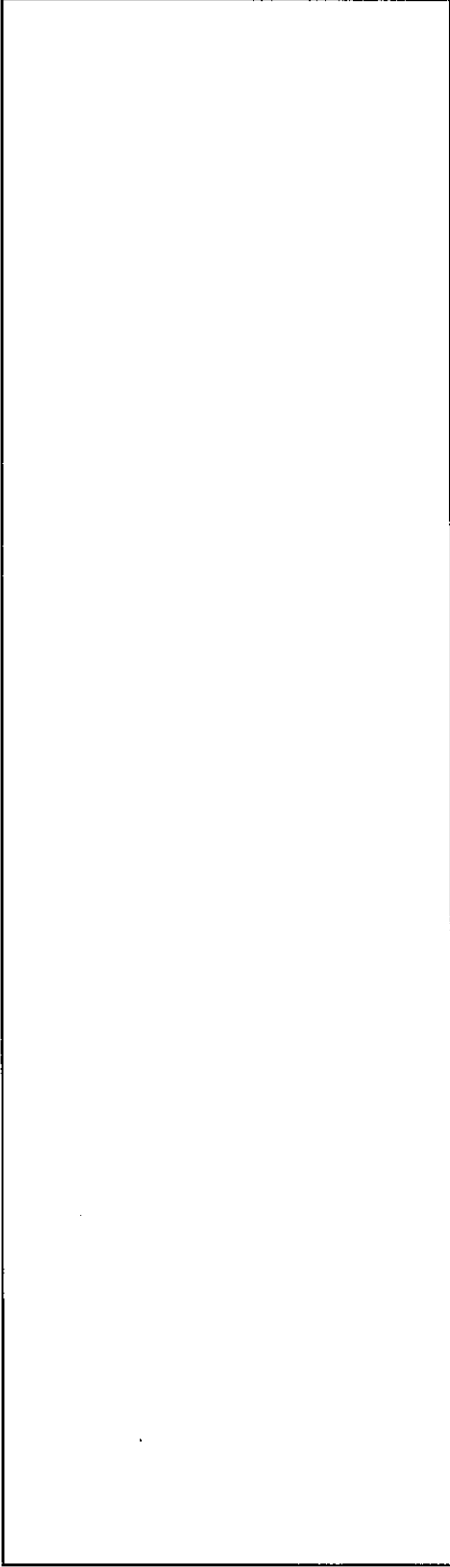
<div style="text-align: right;">単位：mm</div> 		付属施設 防護フェンス	付属施設
		構造図 (門扉部2)	防護フェンス
名 称	付属施設 防護フェンス	図 番	図リ建-6-6





凡例

	切替器
	配線用遮断器

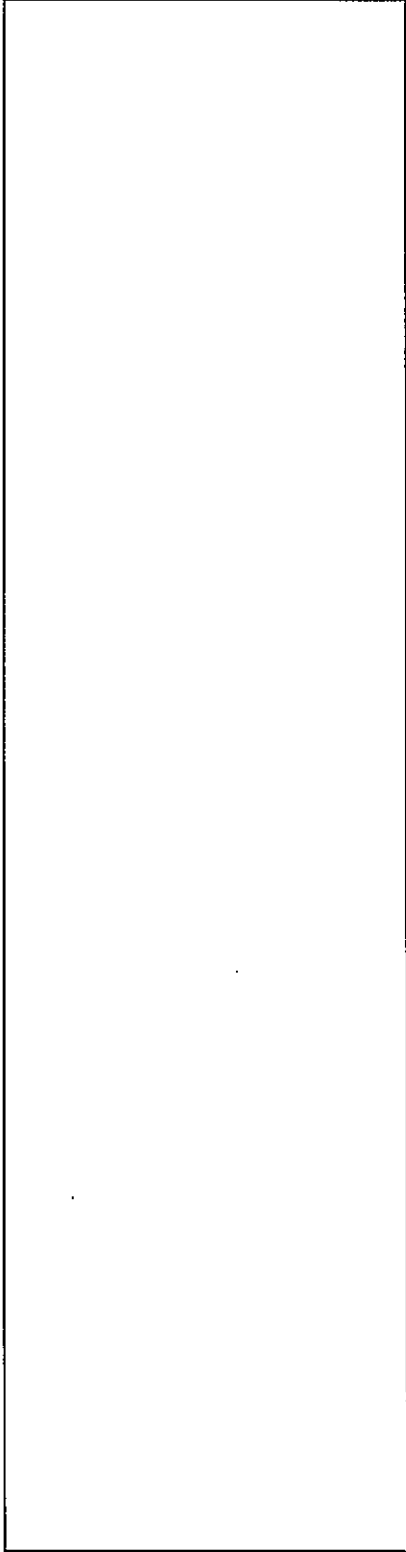
名称	付属建物 第1廃棄物処理所 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
図番	付属建物 図リ電建-1 第1廃棄物処理所





凡例

	切替器
	配線用遮断器

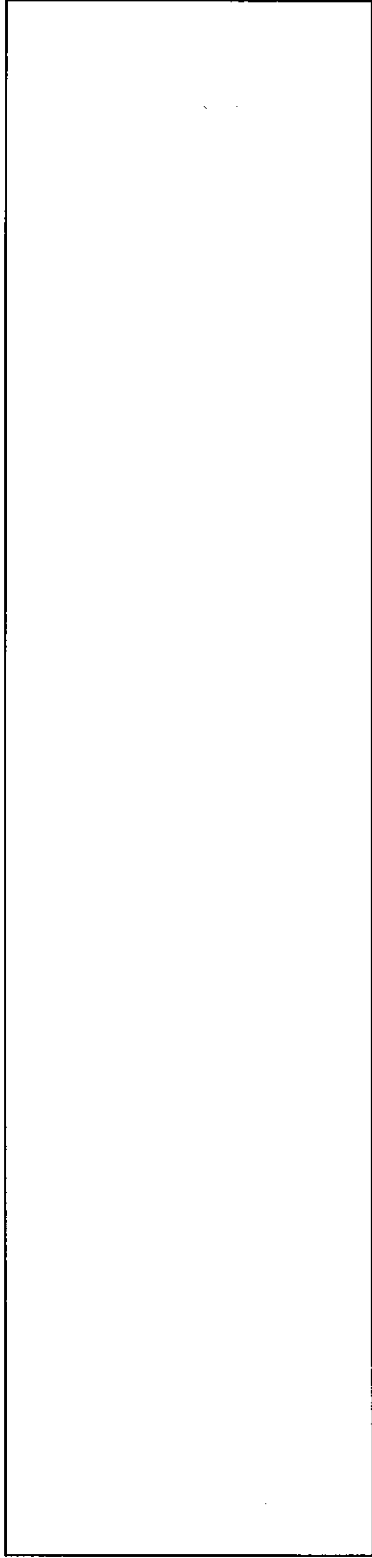
名称	付属建物 第2廃棄物処理所 非常用ディージェル発電機負荷系統図
図番	付属建物 図り電建一2 第2廃棄物処理所





凡例

	切替器
	配線用遮断器

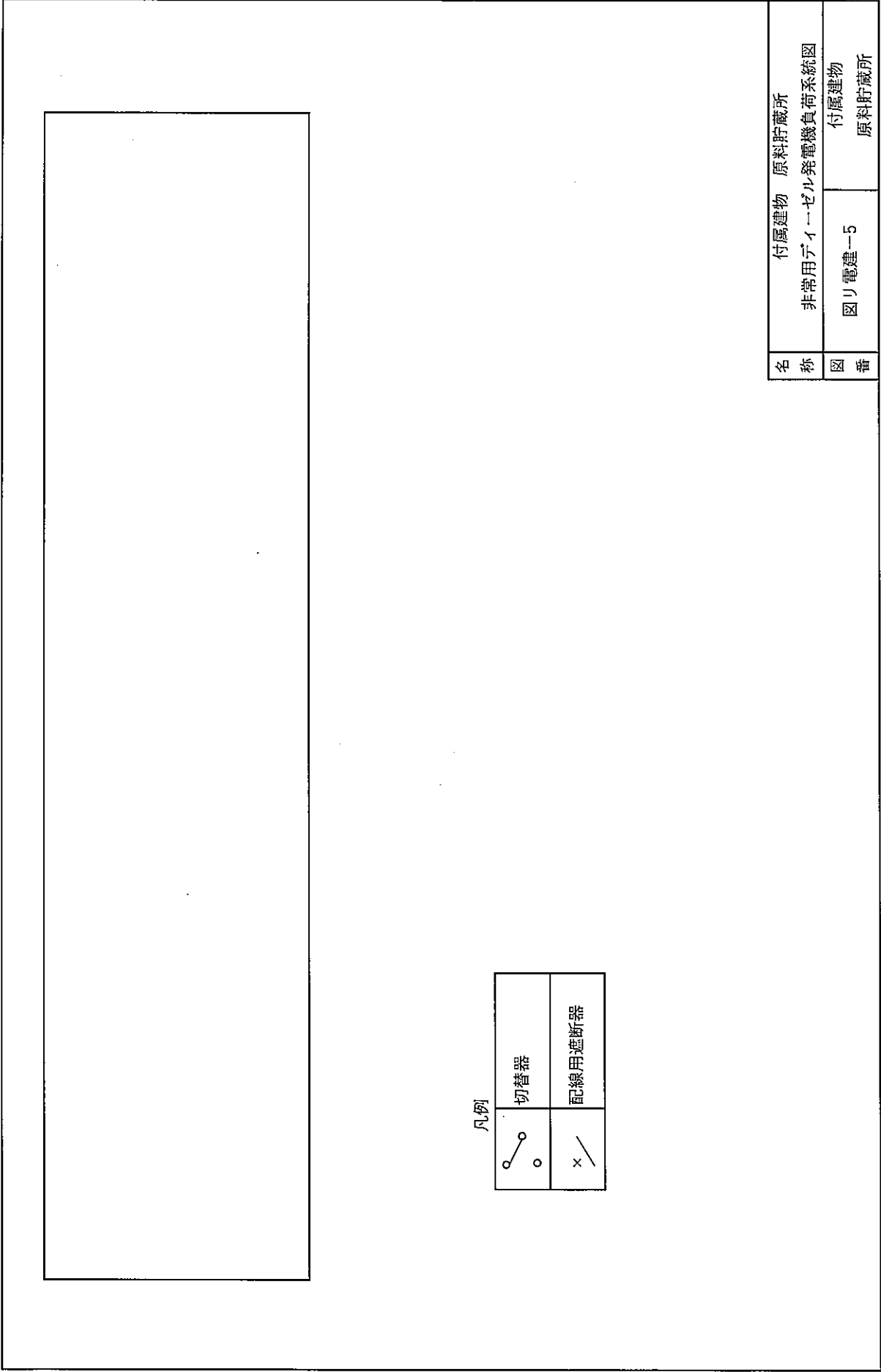
名称	付属建物 シリندانダ洗淨棟 非常用ディーゼル発電機負荷系統図	
図番	図リ電建一3	付属建物 シリندانダ洗淨棟



凡例

	切替器
	配線用遮断器

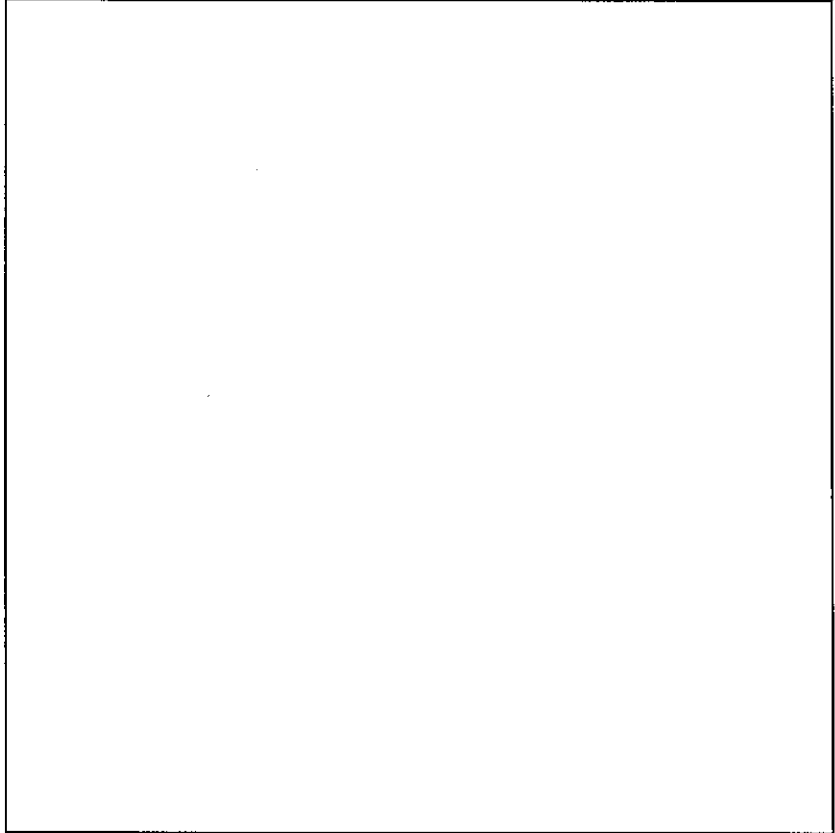
名称	付属建物 第3廃棄物倉庫 非常用ディーゼル発電機負荷系統図
図番	図リ電建-4 付属建物 第3廃棄物倉庫



凡例

	切替器
	配線用遮断器

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

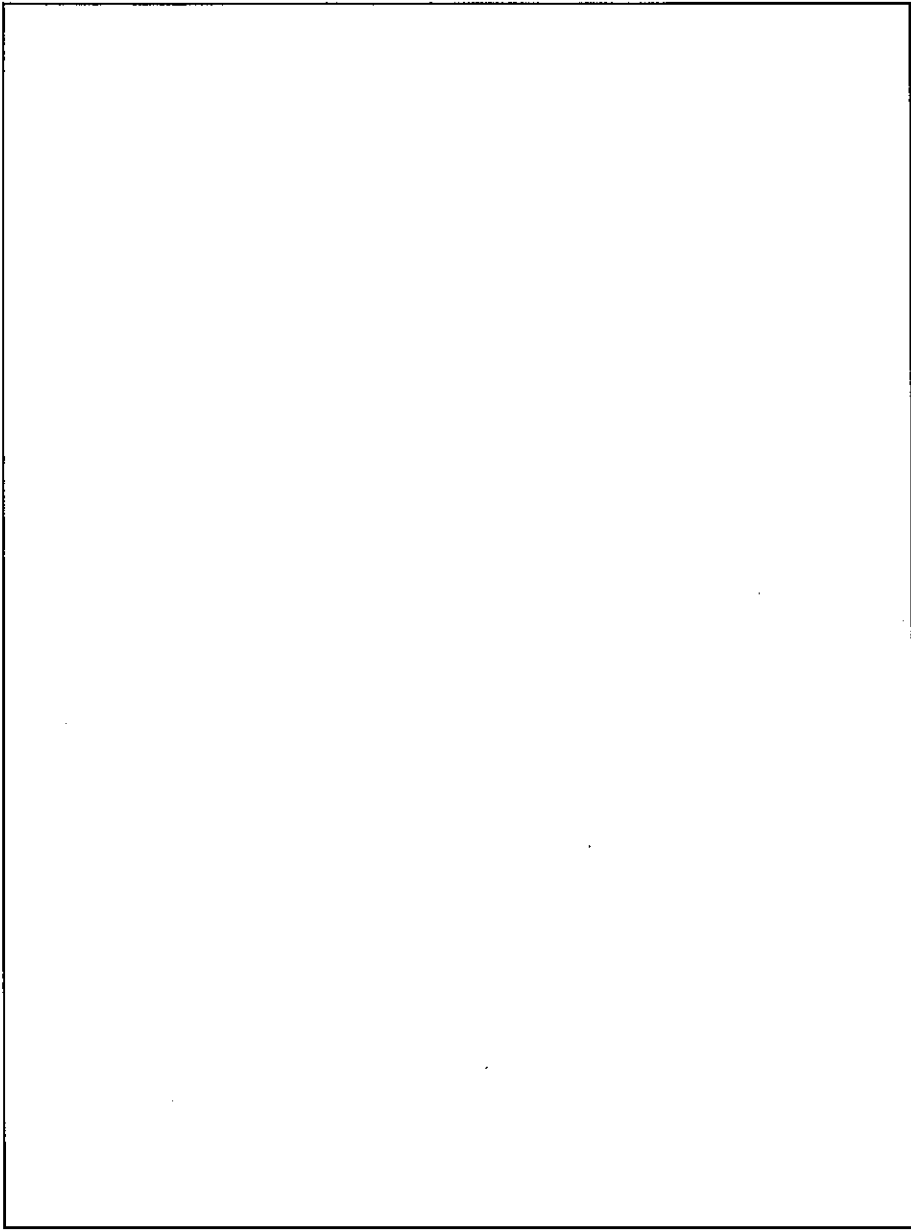


凡例

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

□ : 今回の申請範囲外

名称	緊急対策設備 (1)	
図番	図リ非---1-1	付属建物 シリングダ洗浄棟




凡例

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




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

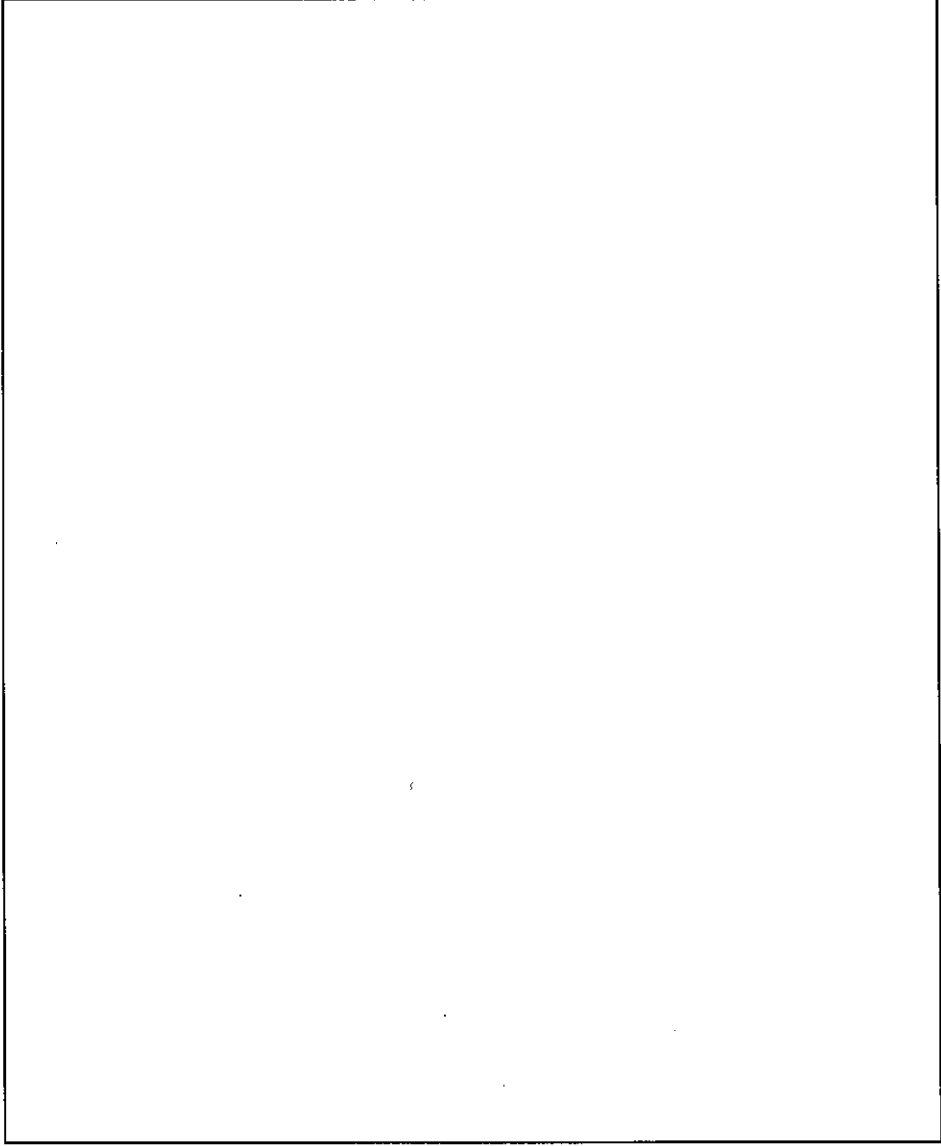
名称	緊急対策設備 (1)	
図番	図リ非-1-2	付属建物 シリンドラ洗浄棟

<div style="text-align: center; margin-bottom: 20px;">  </div> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 0 auto; height: 500px;"></div>	<p>緊急対策設備 (1)</p>
	<p>非常用照明、誘導灯、安全避難通路(シリンドラ洗浄棟 2F)</p>
<p>図リ非-1-3</p>	<p>付属建物 シリンドラ洗浄棟</p>
<p>名称</p>	
<p>図番</p>	

凡例

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

-  : 別建物
-  : 今回の申請範囲外
-  : 吹抜け

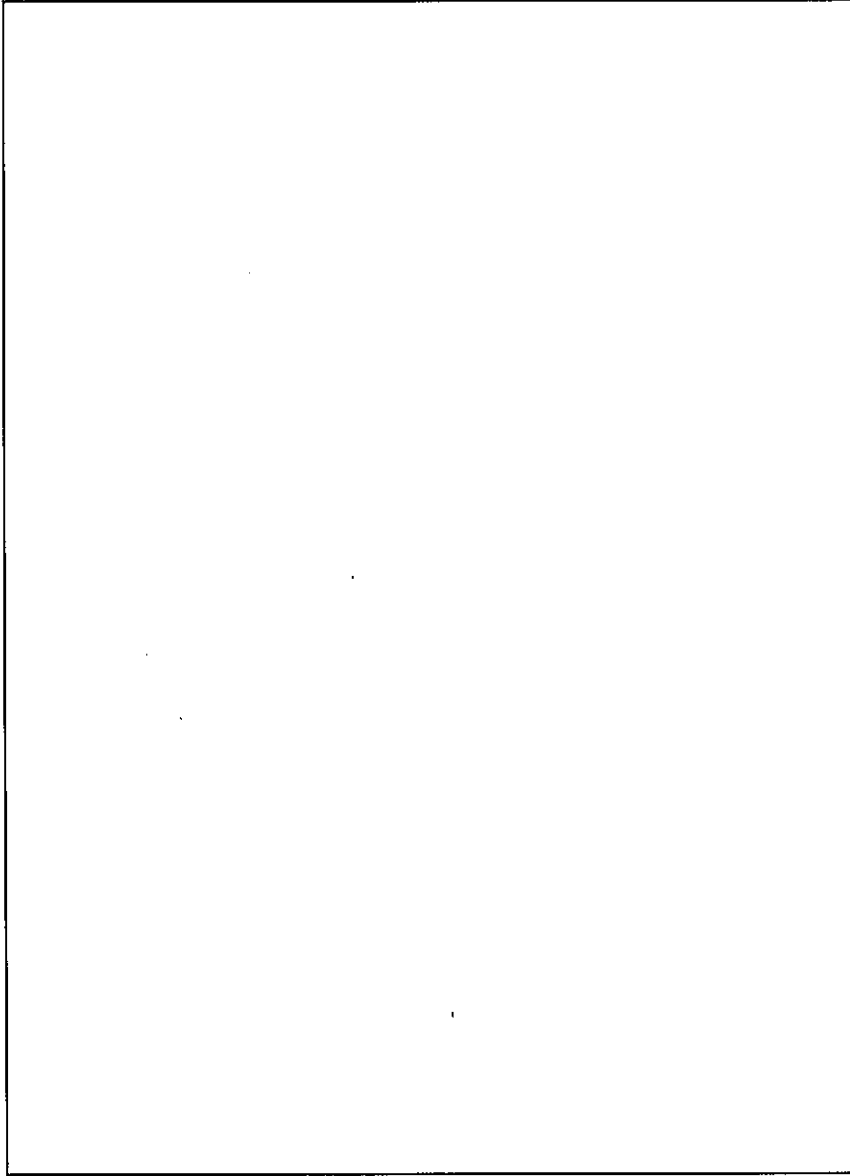


凡例

- ⊗ : 誘導灯(避難口誘導灯) (6個)
- : 誘導灯(通路誘導灯) (2個)
- : 非常用照明 (8台)
- ⊠ : 分電盤

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

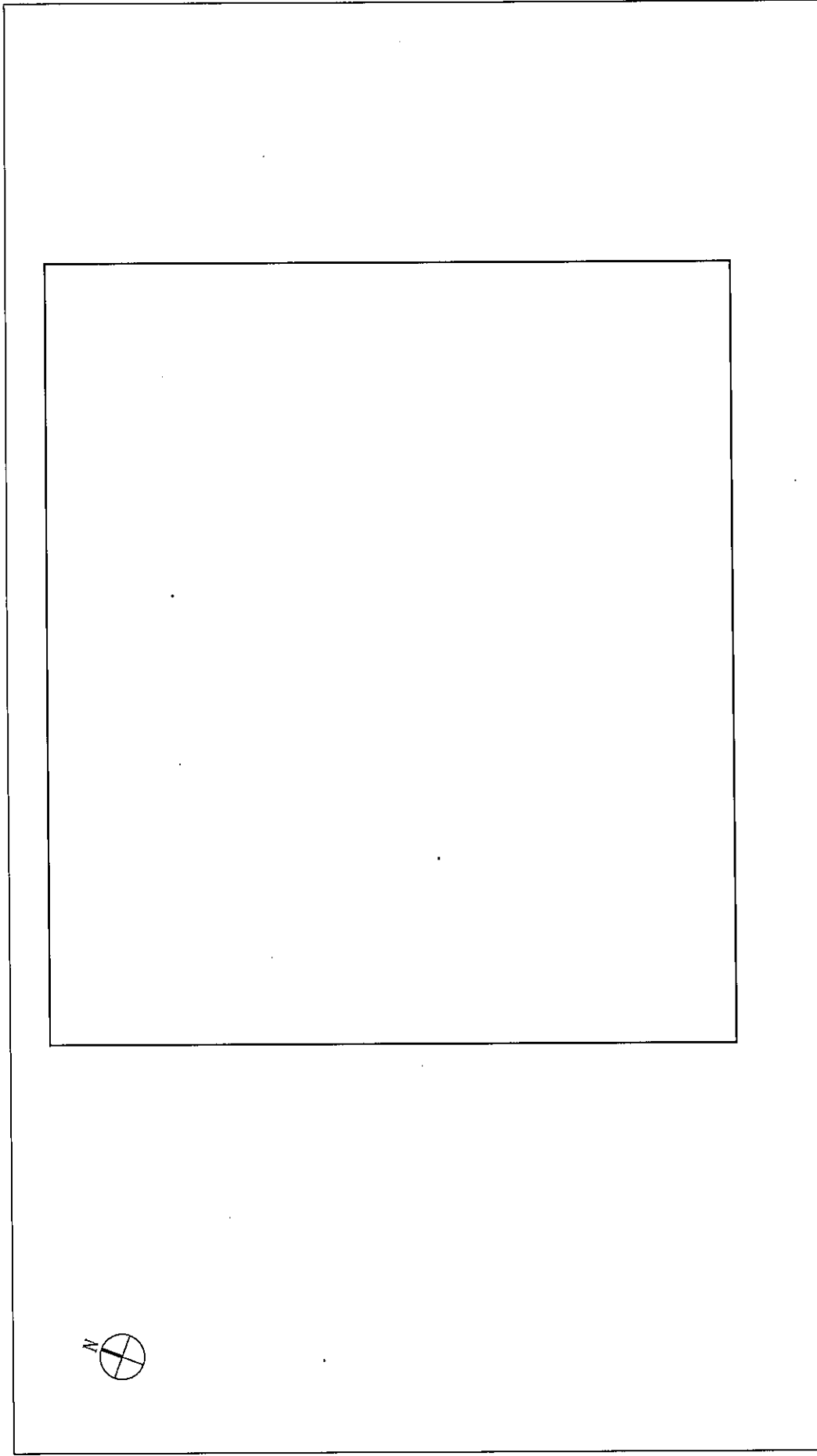
名称	緊急対策設備 (1)	
図番	非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第1廃棄物処理所 1F)	付属建物 第1廃棄物処理所
	図リ非-1-4	



凡例

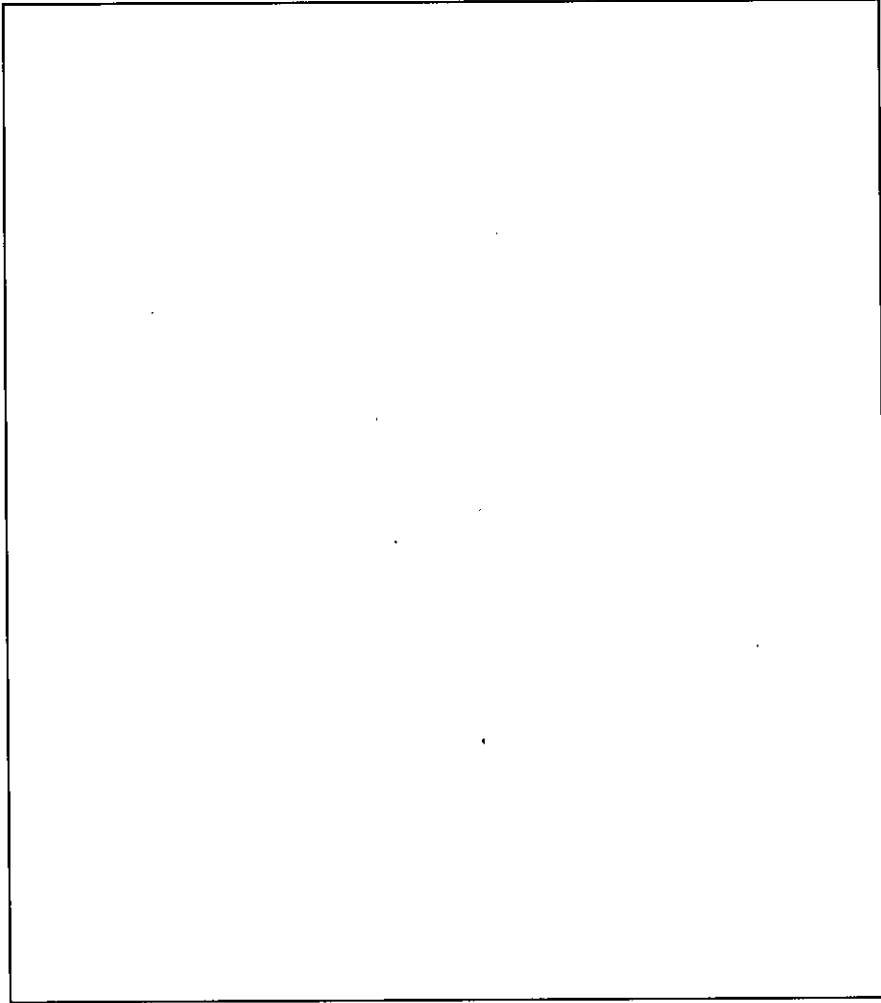
- : 非常用照明 (1台)
- ▨ : 別建物
- ▩ : 今回の申請範囲外
- ⊗ : 吹抜け

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



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

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

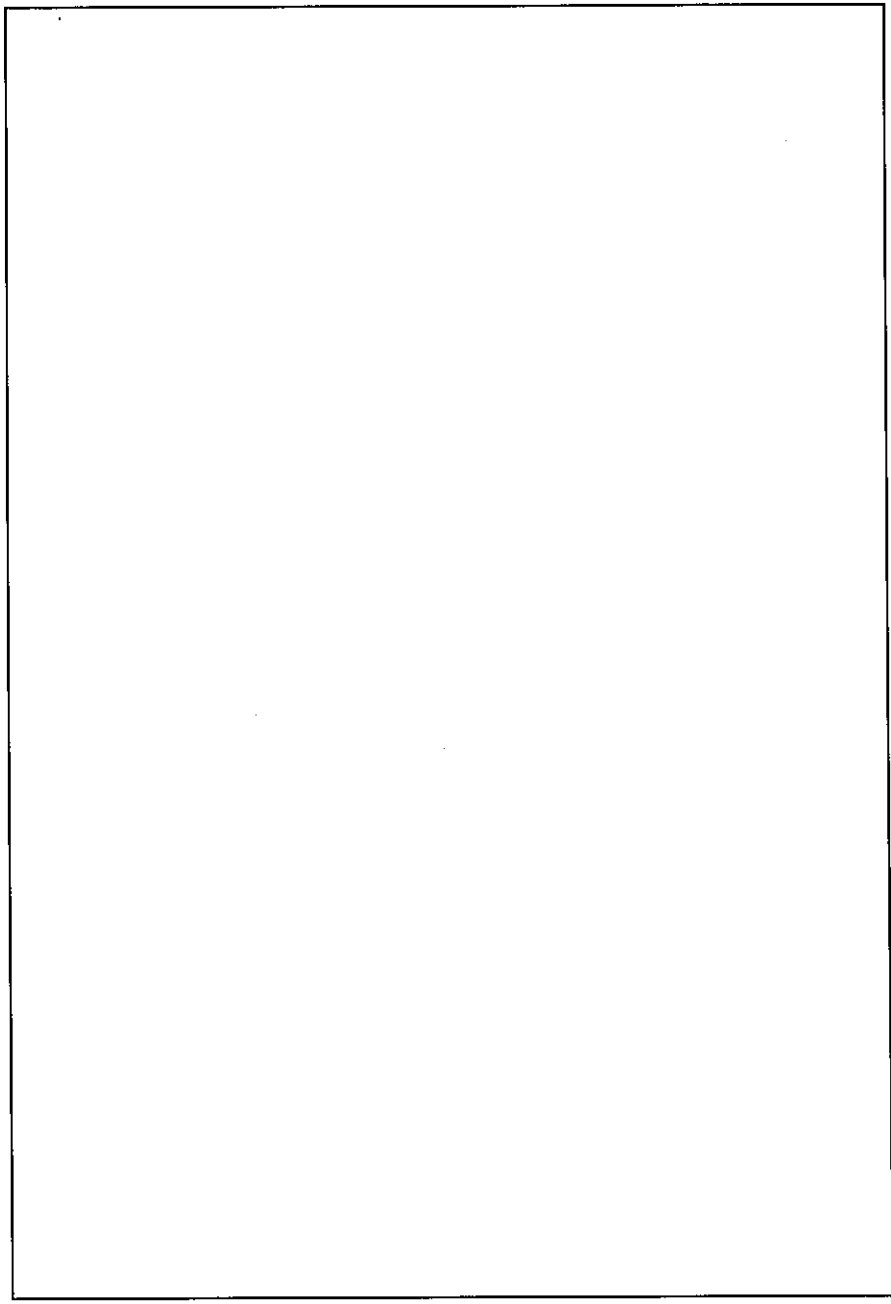


凡例

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

-  : 別建物
-  : 吹抜け
-  : 今回の申請範囲外

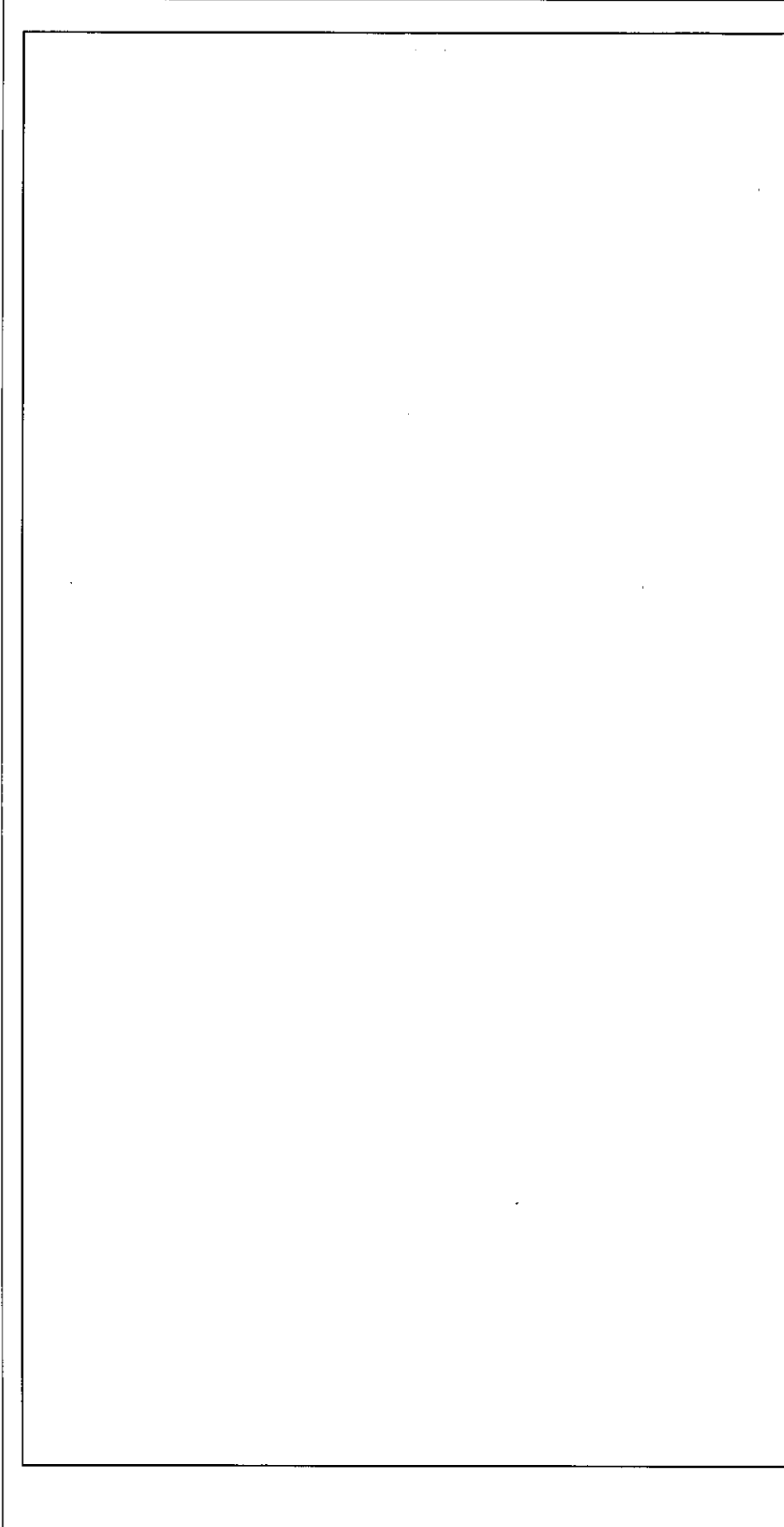
名称	緊急対策設備 (1) 非常用照明、誘導灯、安全避難通路(第2廃棄物処理所 2F)	
図番	図リ非-1-7	付属建物 第2廃棄物処理所



凡例

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

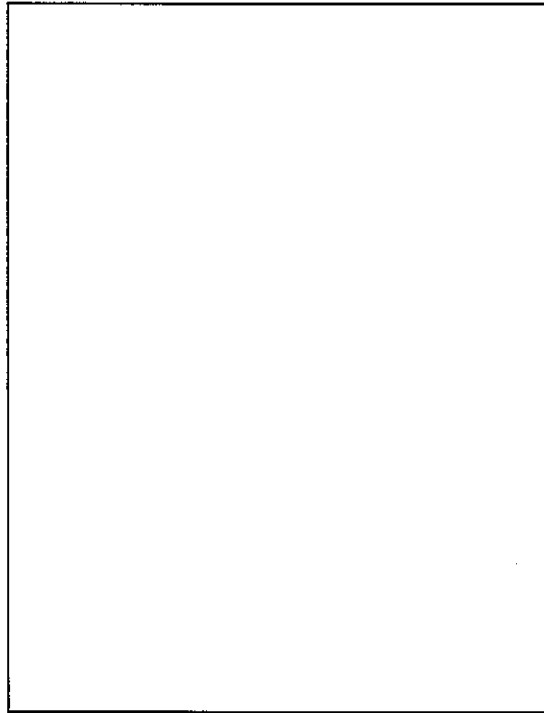
名称	緊急対策設備 (1)	
図番	図リ非-1-8	付属建物 第3廃棄物倉庫



凡例

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

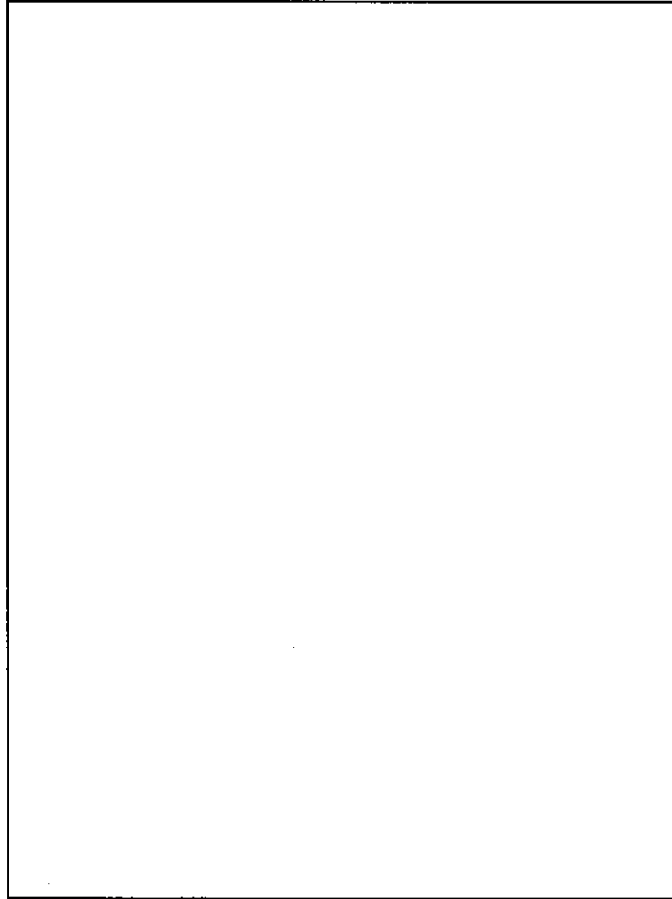
名称	緊急対策設備 (1)	
図番	図リ非-1-9	付属建物 原料貯蔵所



凡例

⊙ : 放送設備 (スピーカー 1台)

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

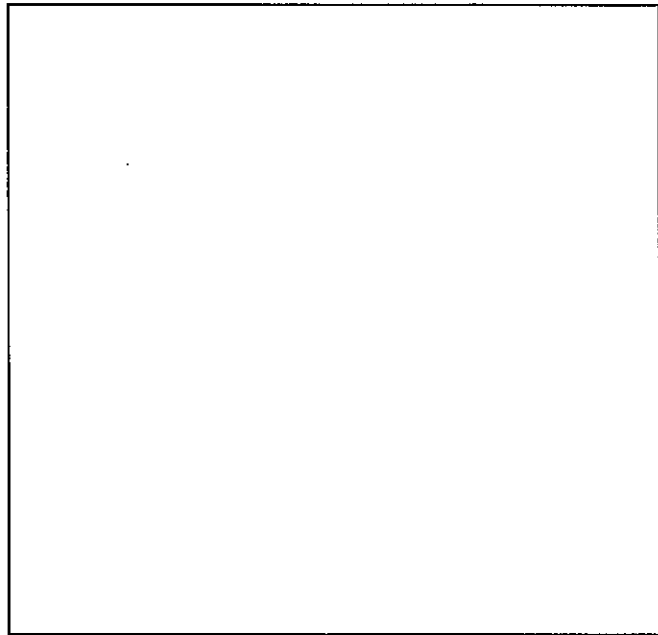


凡例

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

▨ : 別建物

名称	非常用通報設備	
図番	図リ非-2-2	付属建物 シリシダダ洗浄棟



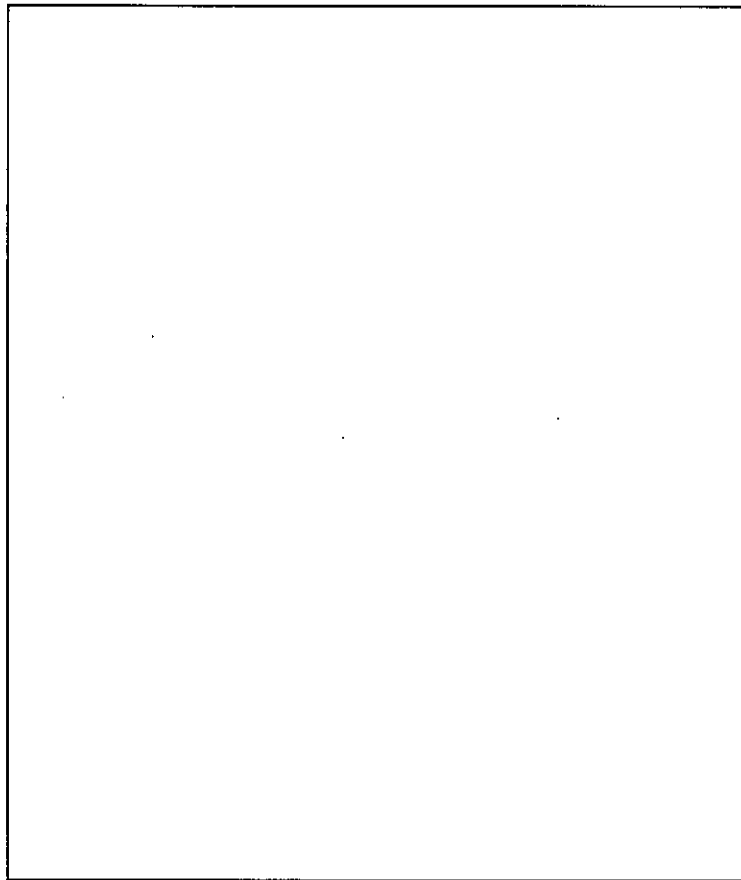
凡例

回 : 非常ベル設備 (1個)

▨ : 別建物

▩ : 吹抜け

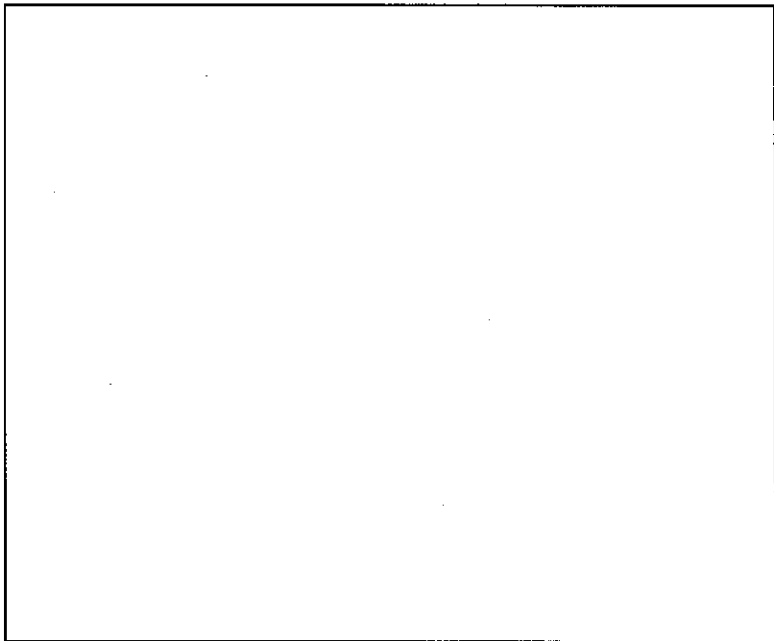
名称	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備)(シリンダ洗浄機等)
図番	図リ非-2-3 付属建物 シリンダ洗浄棟



凡例

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

名称	非常用通報設備	
図番	図リ非-2-4	付属建物 第1廃棄物処理所

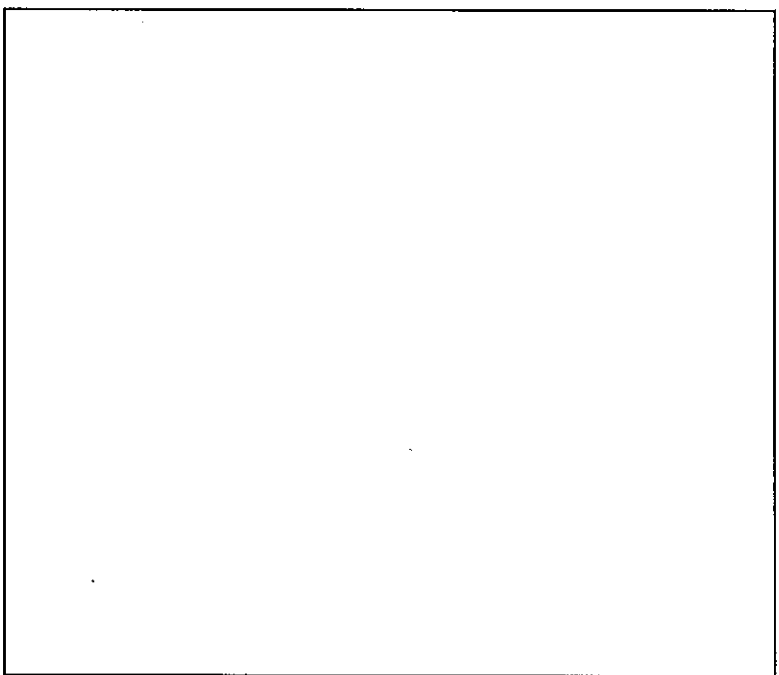


凡例

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

▨ : 別建物

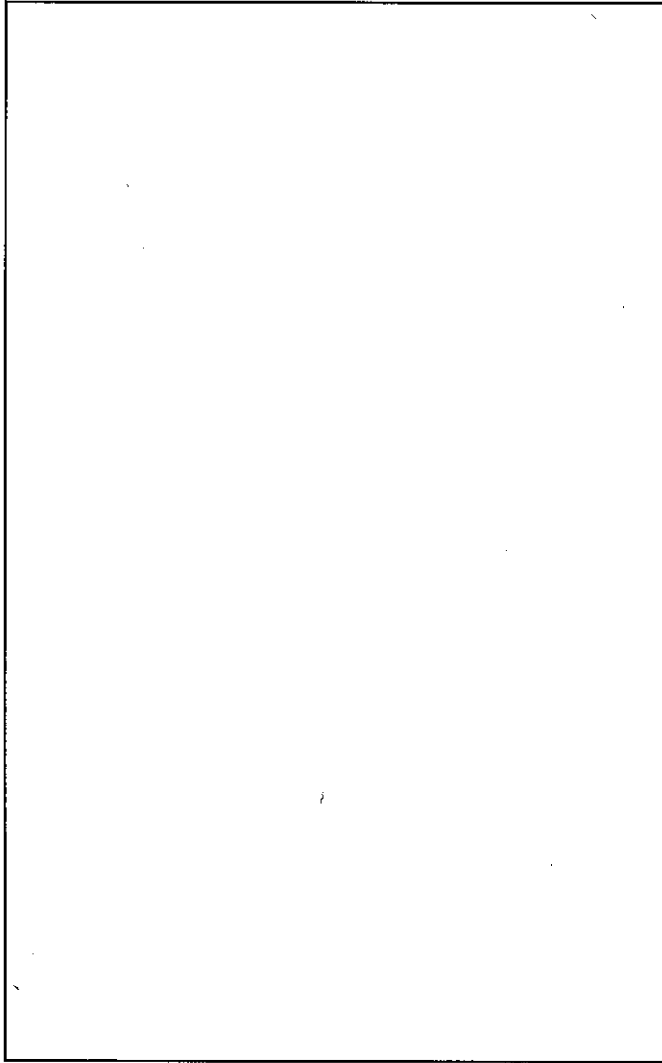
名称	非常用通報設備	
図番	図リ非-2-5	付属建物 第2廃棄物処理所



凡例

- ⊙ : 放送設備 (スピーカーカー 1台)
- : 非常ベル設備 (1個)
- ▨ : 別建物
- ⊗ : 吹抜け

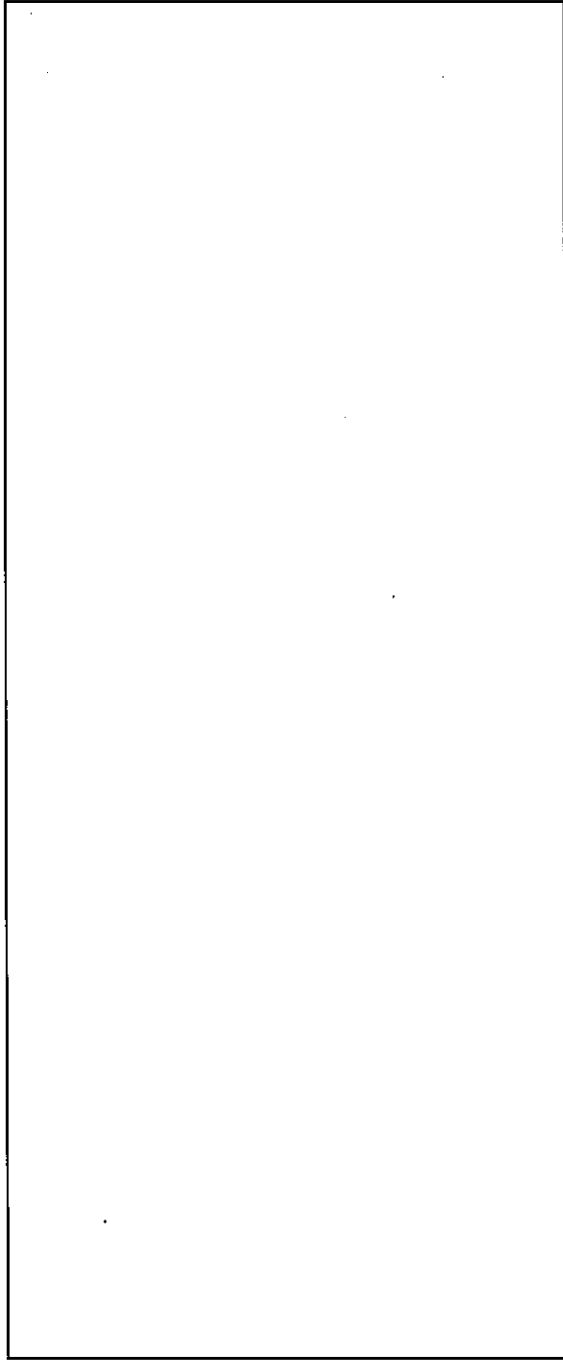
名称	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備) (第2廃棄物処理所 2F)	
図番	図リ非-2-6	付属建物 第2廃棄物処理所



凡例

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

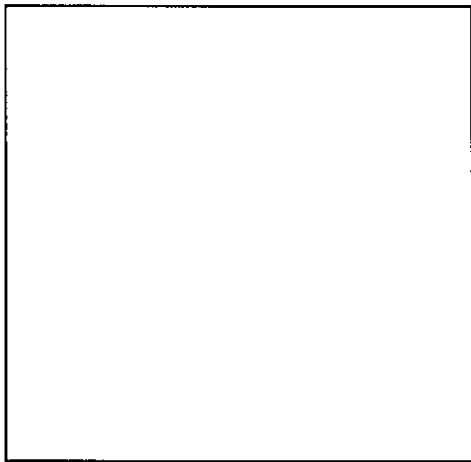
名称	非常用通報設備	
図番	図リ非-2-7	非常用設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備)(第3廃棄物倉庫)
		付属建物 第3廃棄物倉庫



凡例

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

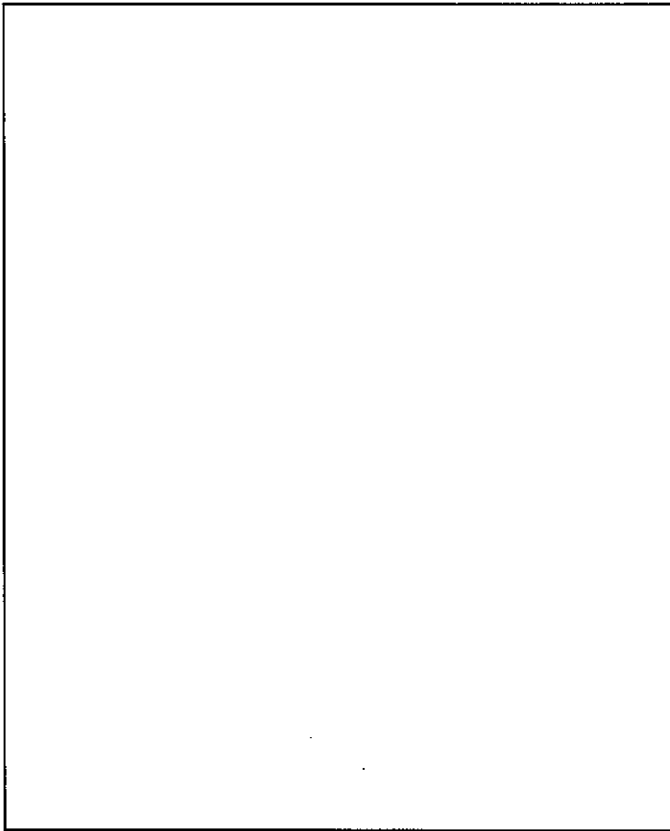
名称	非常用通報設備 非常ベル設備、放送設備、通信連絡設備(電話設備)(原料貯蔵所)
図番	図リ非-2-8 付属建物 原料貯蔵所



凡例

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

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

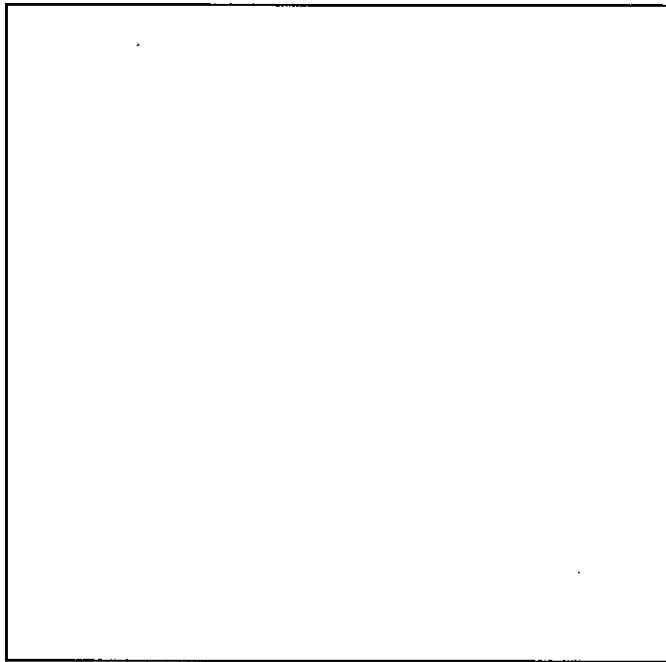


凡例

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



▨ : 別建物

名称	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(シリンダ洗浄棟 1F)
図番	図リ非-3-2 付属建物 シリンダ洗浄棟

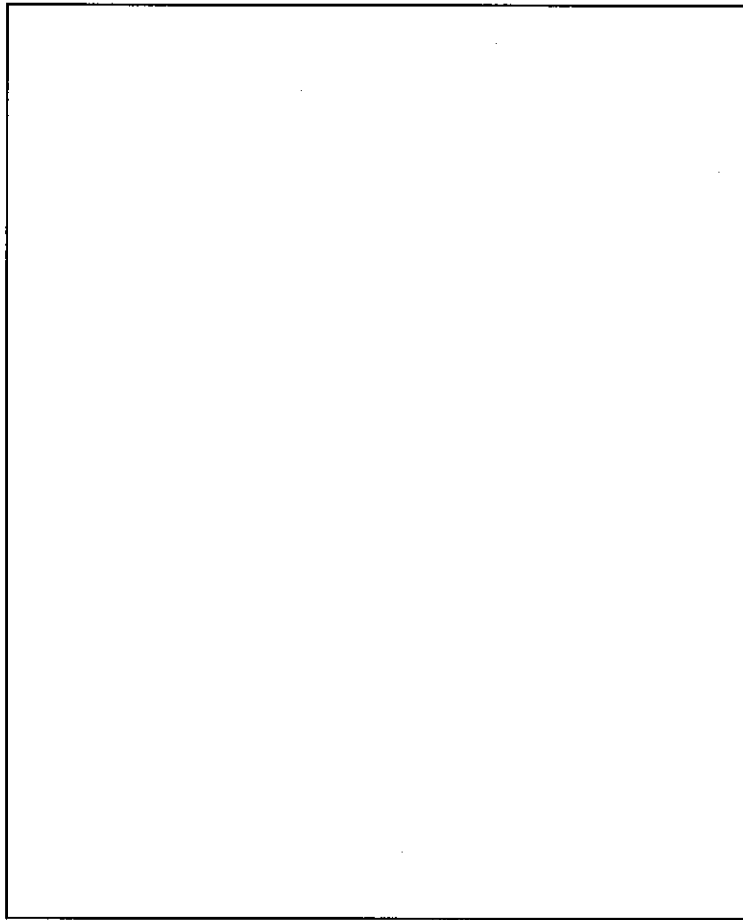


凡例

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

-  : 別建物
-  : 吹抜け

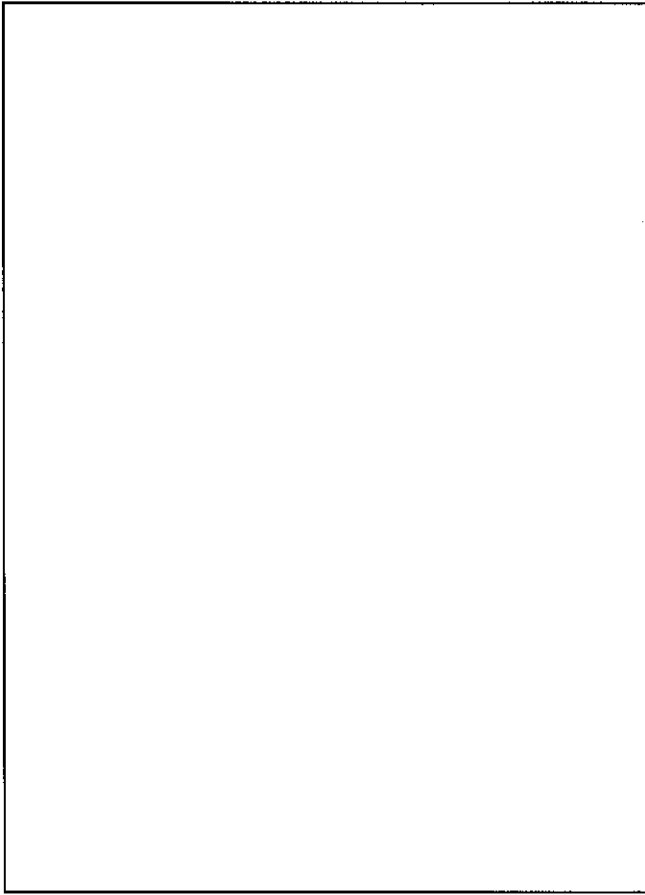
名	自動火災報知設備	
称	火災感知設備及びそれに連動する警報設備(シリンダ洗淨棟 2F)	
図	図リ非-3-3	付属建物
番		シリンダ洗淨棟



凡例

- : 熱感知器 (12個)
- Ⓟ : 発信機 (P型 2個)
- ⑤ : 警報設備(ベル) (2個)
- ▨ : 別建物

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

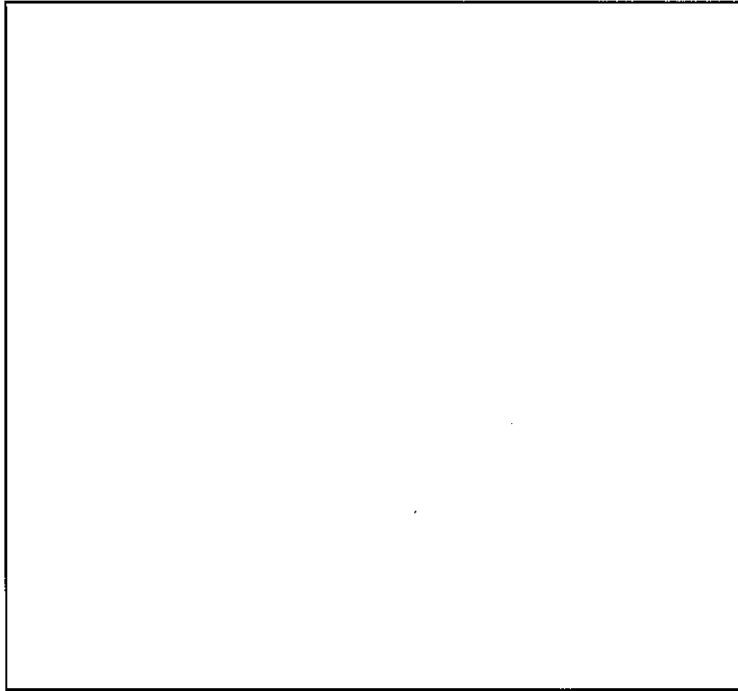


凡例

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

- ☒ : 別建物
- ☒ : 吹抜け

名称	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (第1廃棄物処理所 2F)
図番	図リ非-3-5 付属建物 第1廃棄物処理所

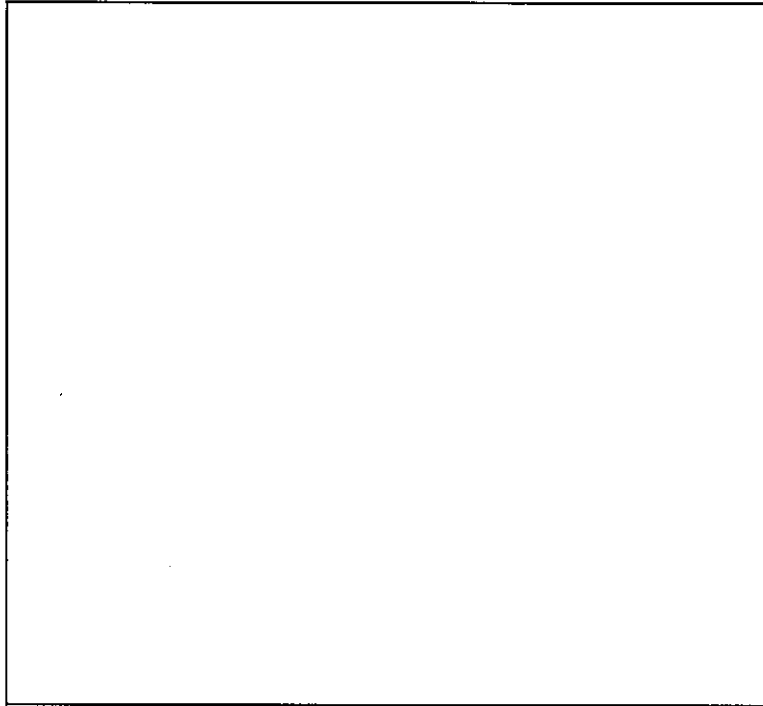


凡例

- : 熱感知器 (7個)
- ⊗ : 空気管式感知器 (感知器 1基)
- ⊘ : 空気管式感知器 (空気管)
- Ⓢ : 煙感知器 (2個)

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

名称	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (第2廃棄物処理所 1F)	
図番	図リ非-3-6	付属建物 第2廃棄物処理所

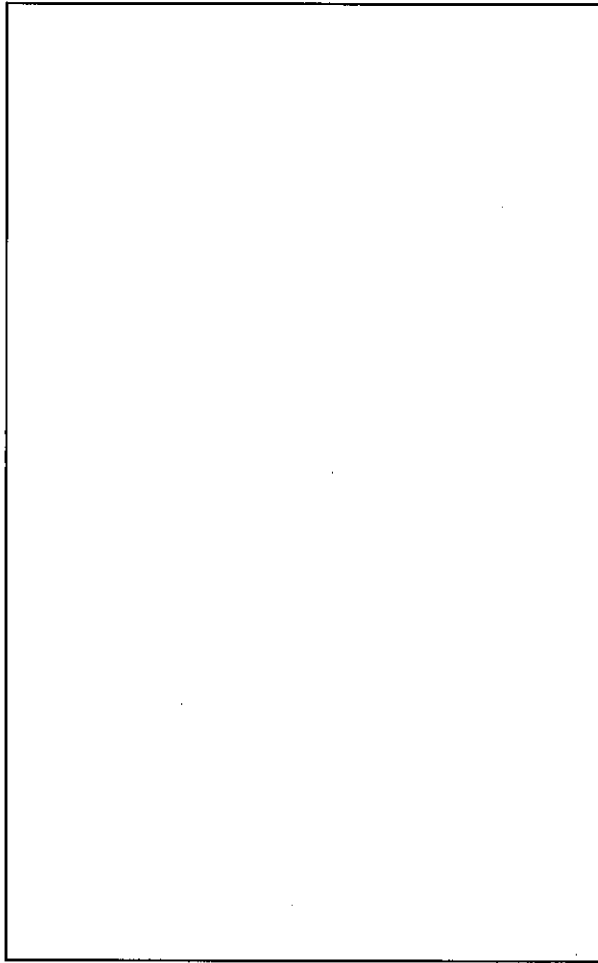


凡例

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

- ▨ : 別建物
- ⊗ : 吹抜け

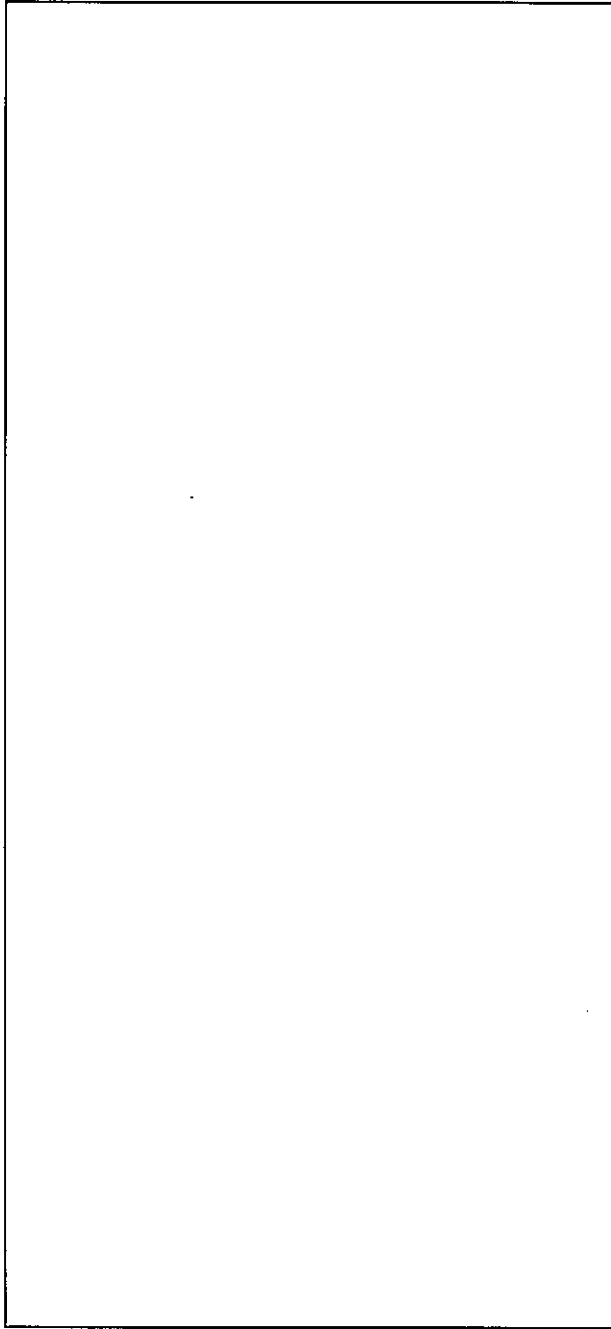
名称	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備(第2廃棄物処理所 2F)	
図番	図リ非-3-7	付属建物 第2廃棄物処理所



凡例

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

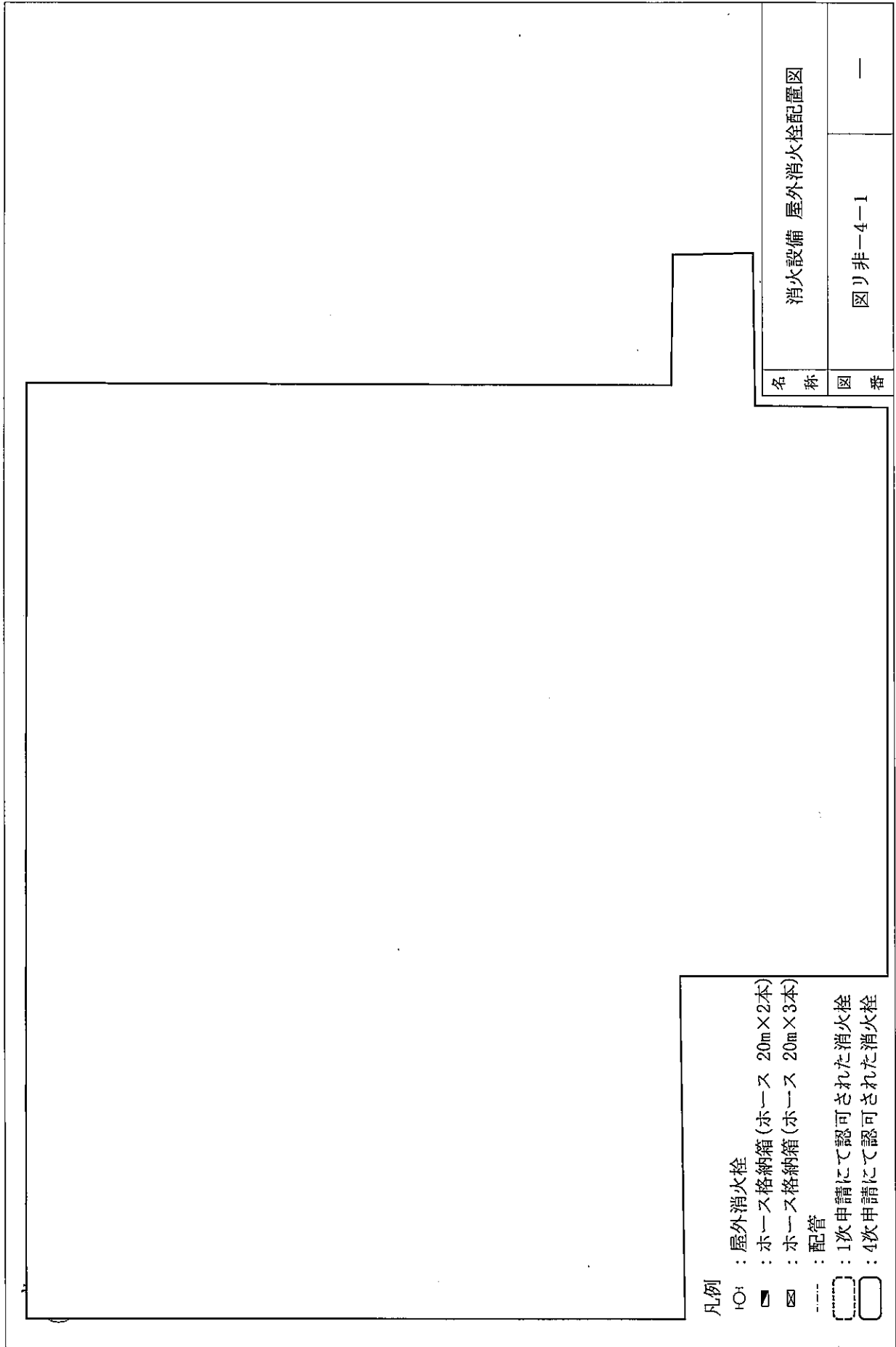
名称	自動火災報知設備 火災感知設備及びそれに連動する警報設備 (第3廃棄物倉庫)	
図番	図リ非-3-8	付属建物 第3廃棄物倉庫



凡例

- ☒ : 煙感知器 (18個)
- Ⓟ : 発信機 (P型 3個)
- Ⓢ : 警報設備 (ベル) (3個)

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



凡例

- HO: : 屋外消火栓
- : ホース格納箱 (ホース 20m×2本)
- ⊠ : ホース格納箱 (ホース 20m×3本)
- : 配管
- (with dashed border) : 1次申請にて認可された消火栓
- (with solid border) : 4次申請にて認可された消火栓

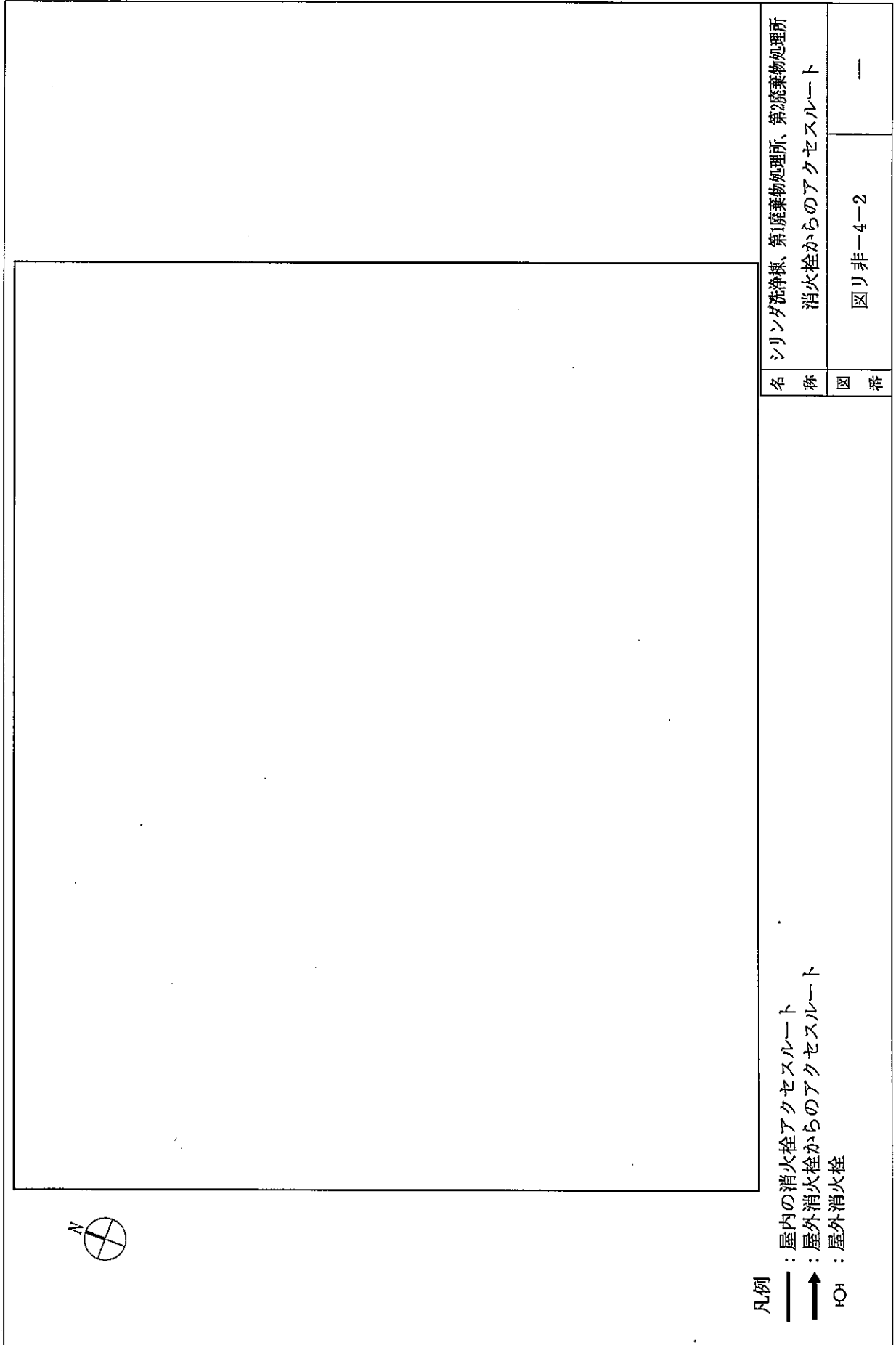
名 称

図 番

消火設備 屋外消火栓配置図

図リ非-4-1

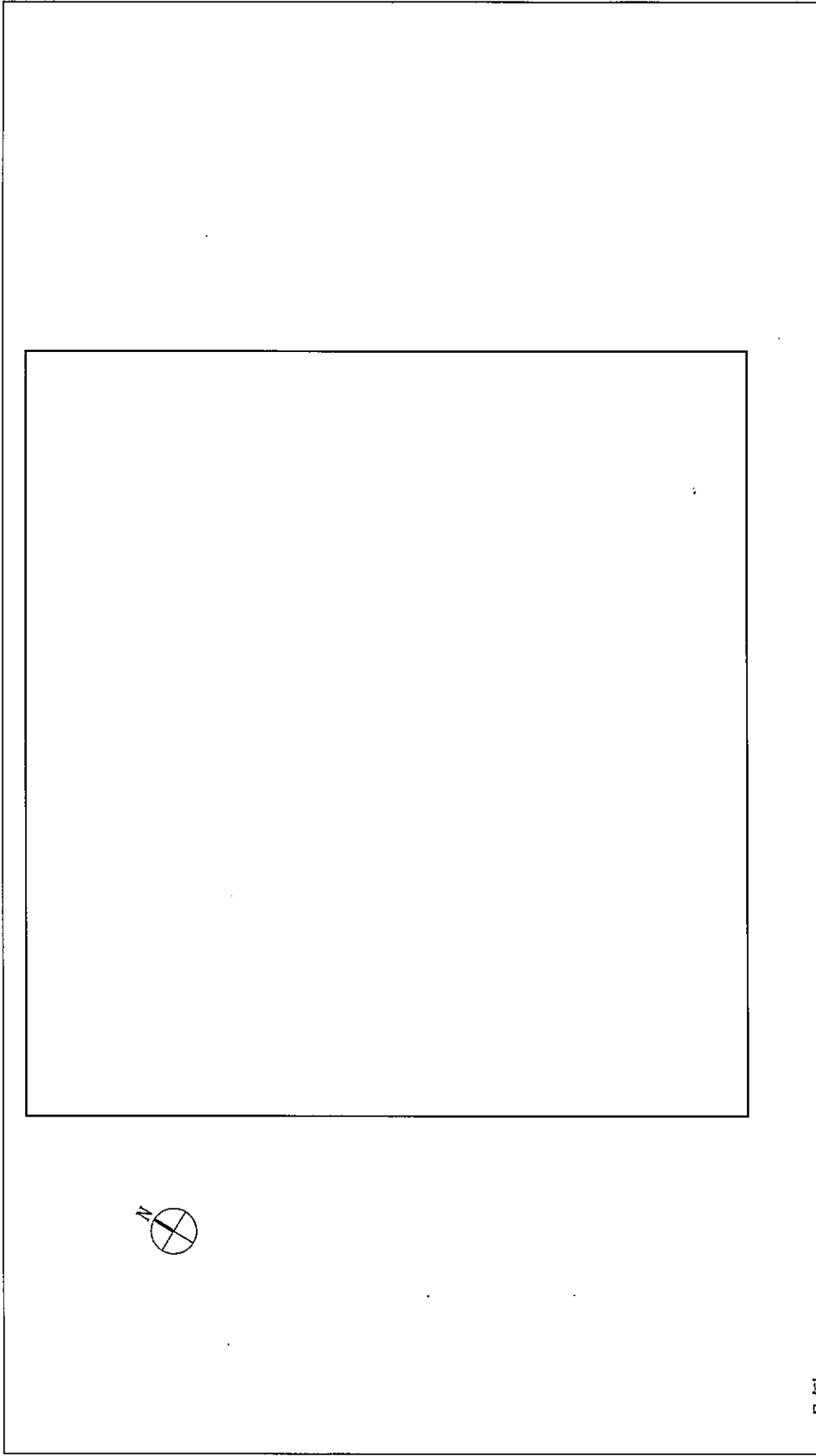
—



凡例

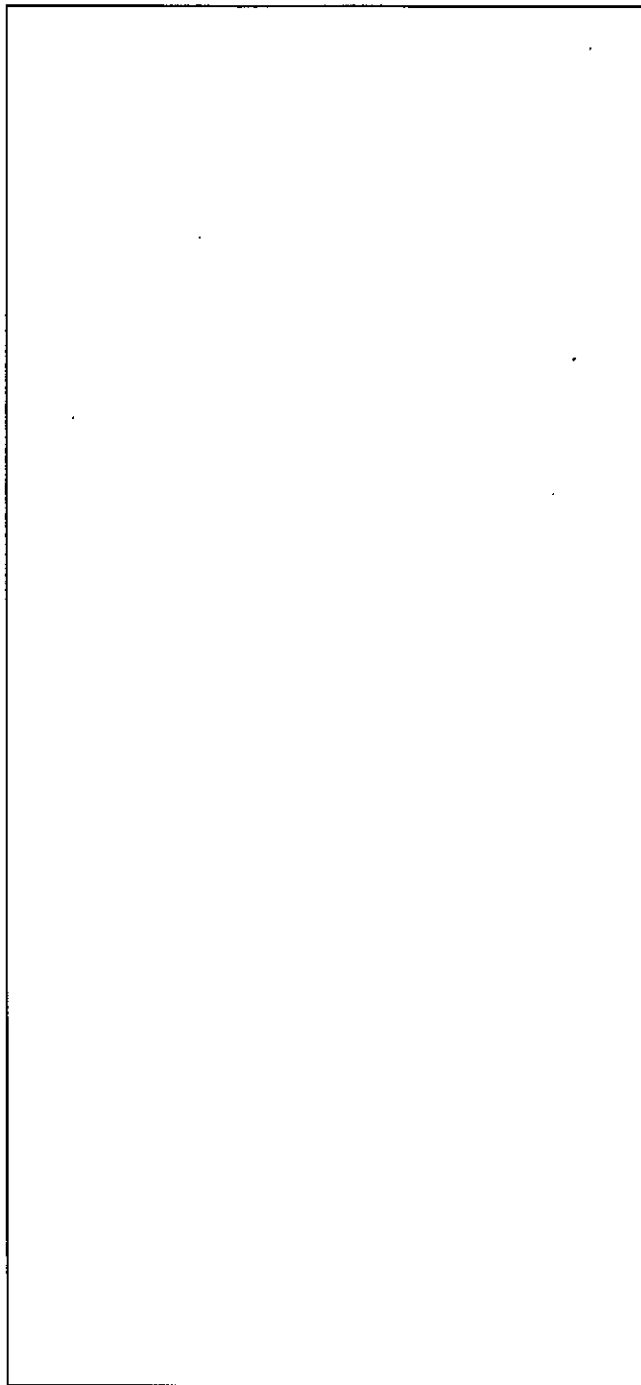
- : 屋内の消火栓アクセスルート
- : 屋外消火栓からのアクセスルート
- HOH : 屋外消火栓

名称	シリンドラ洗淨棟、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所 消火栓からのアクセスルート	
図番	図リ非-4-2	—



凡例
 → : 屋外消火栓からのアクセスルート
 HO : 屋外消火栓

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

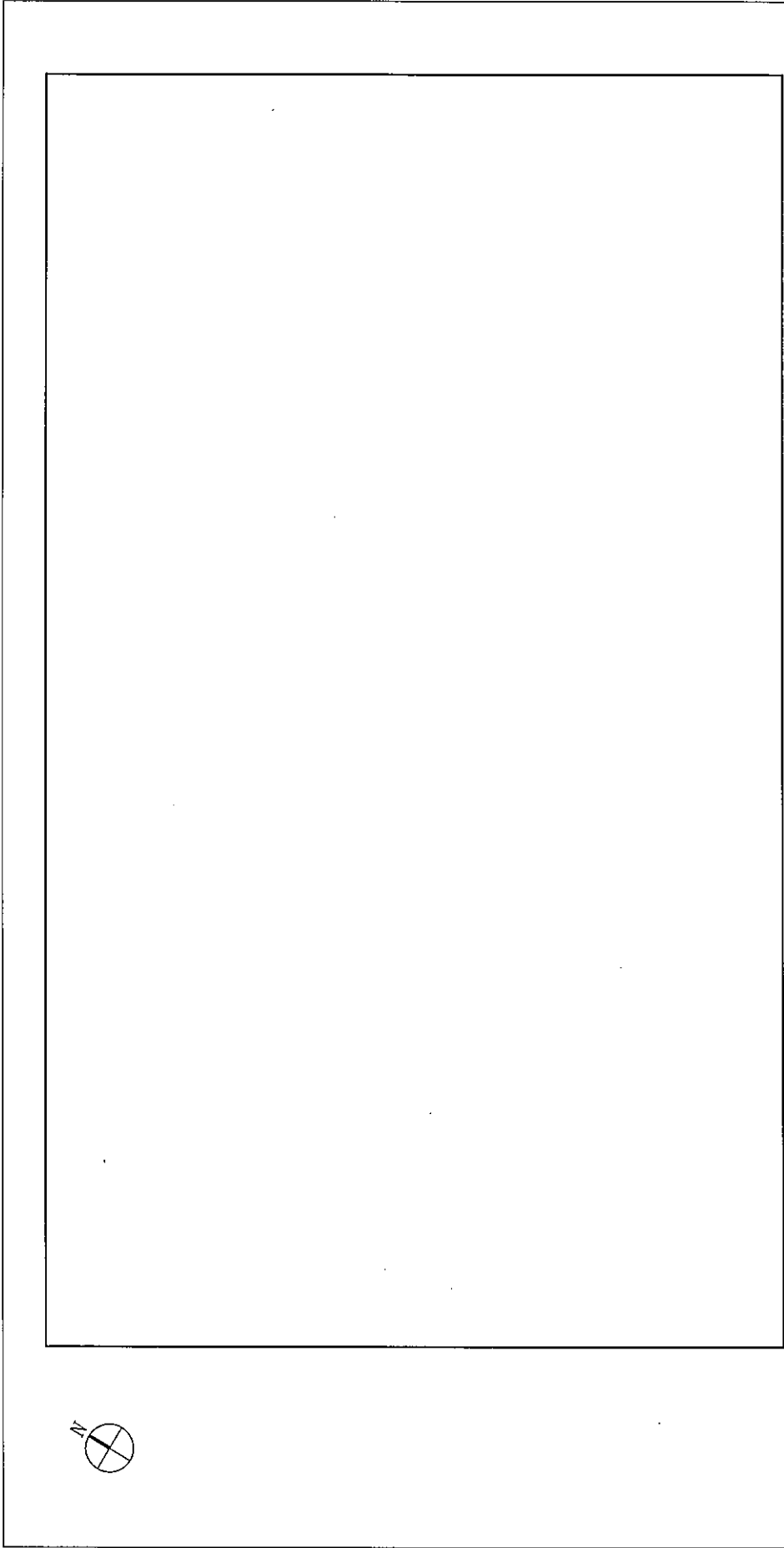


□は粉末輸送容器的設置位置を示す。

凡例

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

名称	原料貯蔵所	
図番	消火栓からのアクセスルート	—
	図リ非-4-4	

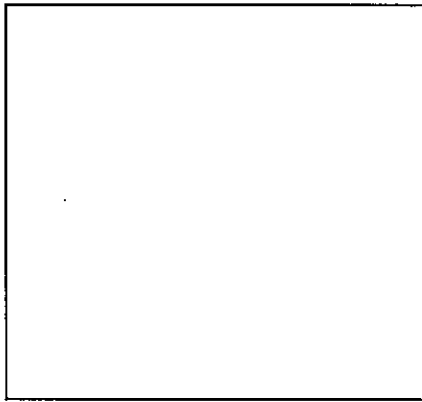


1階平面図

凡例

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

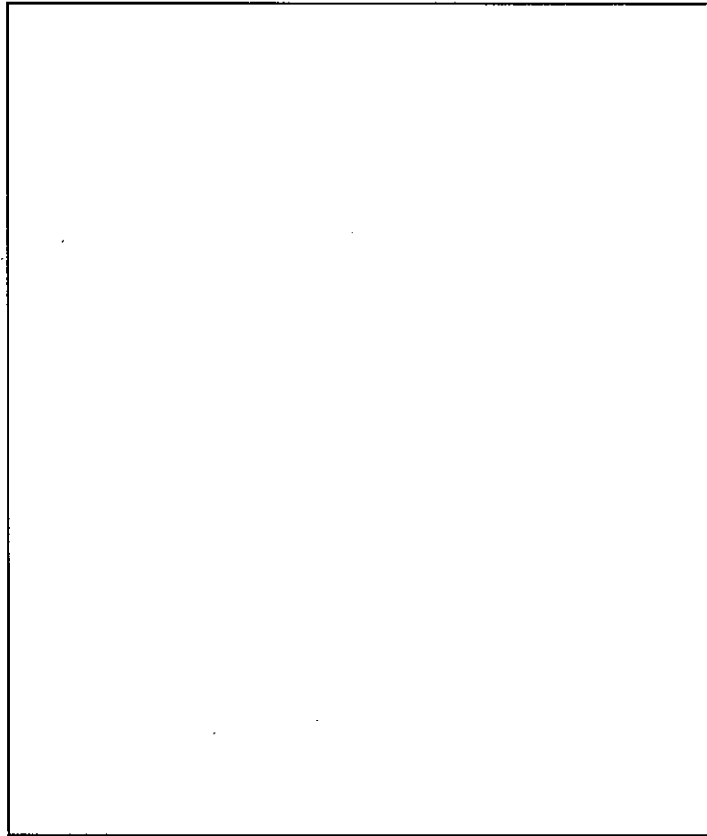
名称	加工棟 成型工場 消火栓からのアクセスルート
図番	図リ非--4--5 加工棟 成型工場



凡例

◎ : 粉末消火器(10型 1本)

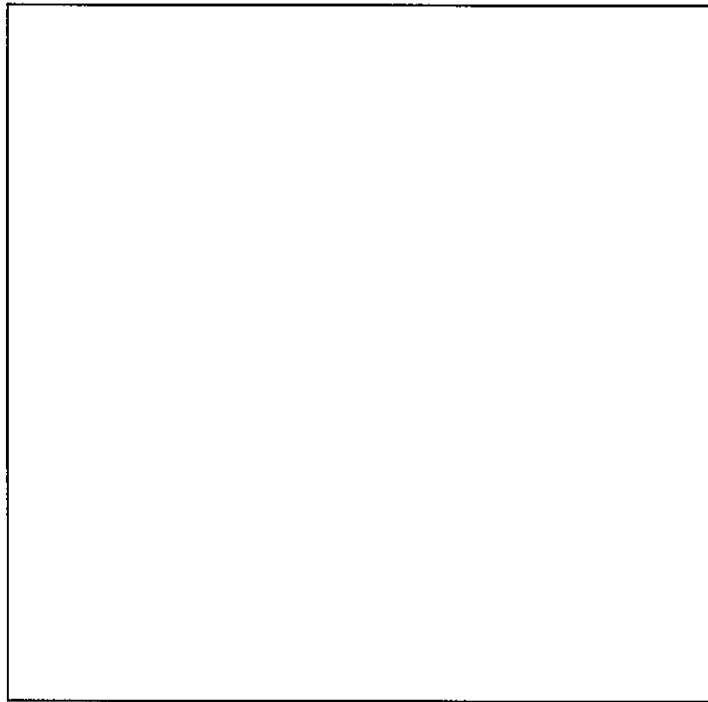
名称	消火設備 消火器 (シリンドラ洗浄棟 地下1F)	
図番	図リ非-4-6	付属建物 シリンドラ洗浄棟



凡例

◎ : 粉末消火器(10型 10本)

名称	消火設備 消火器 (シリندانダ洗浄棟 1F)	
図番	図リ非-4-7	付属建物 シリندانダ洗浄棟



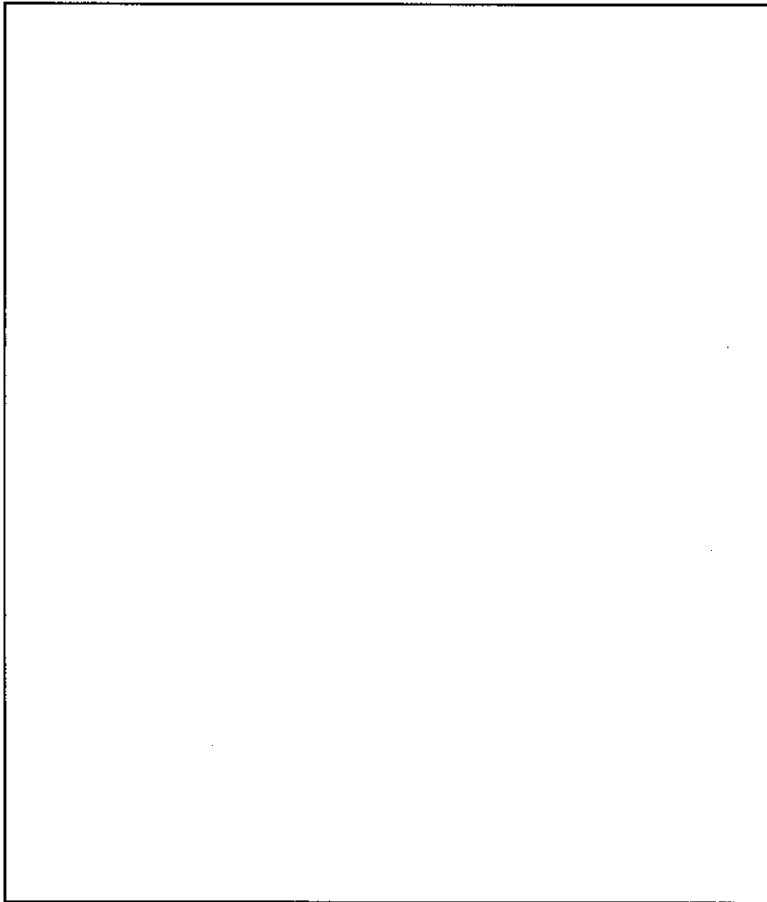
凡例

◎ : 粉末消火器(10型 2本)

▨ : 別建物

▩ : 吹抜け

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

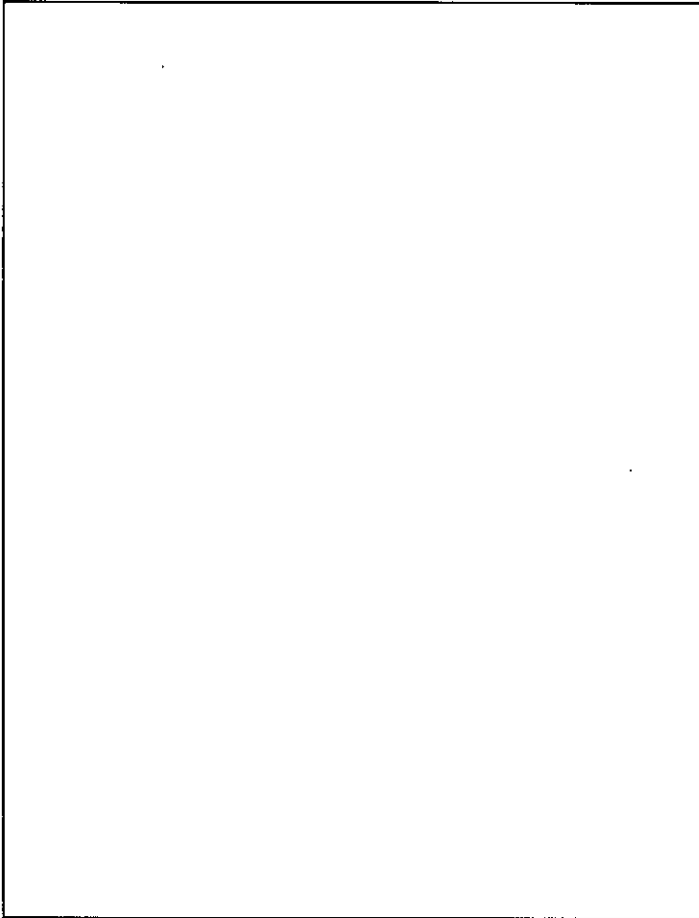


凡例

◎ : 粉末消火器(10型 9本)

▨ : 別建物

名称	消火設備 消火器 (第1廃棄物処理所 1F)
図番	図リ非-4-9 付属建物 第1廃棄物処理所



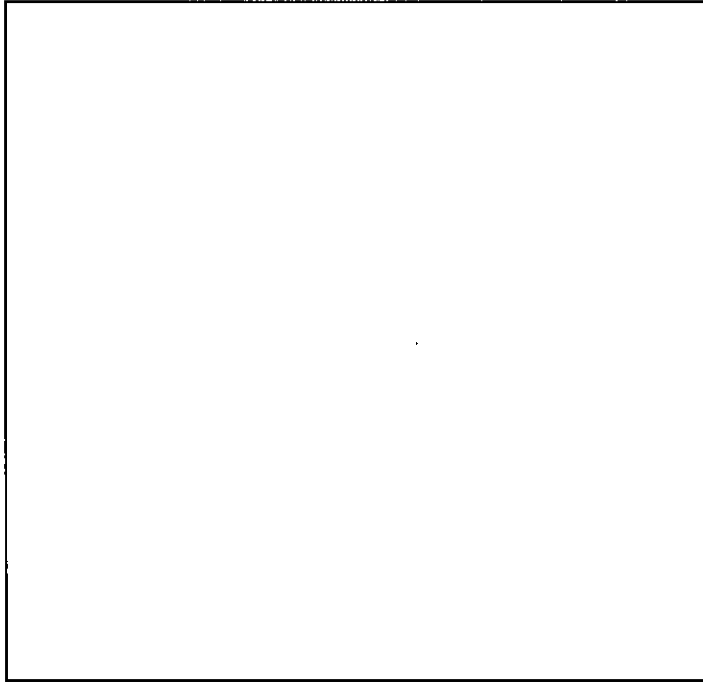
凡例

◎ : 粉末消火器(10型 2本)

▨ : 別建物

⊗ : 吹抜け

名称	消火設備 消火器 (第1廃棄物処理所 2F)	
図番	図リ非-4-10	付属建物 第1廃棄物処理所



凡例

◎ : 粉末消火器(10型 8本)



: 別建物

名称

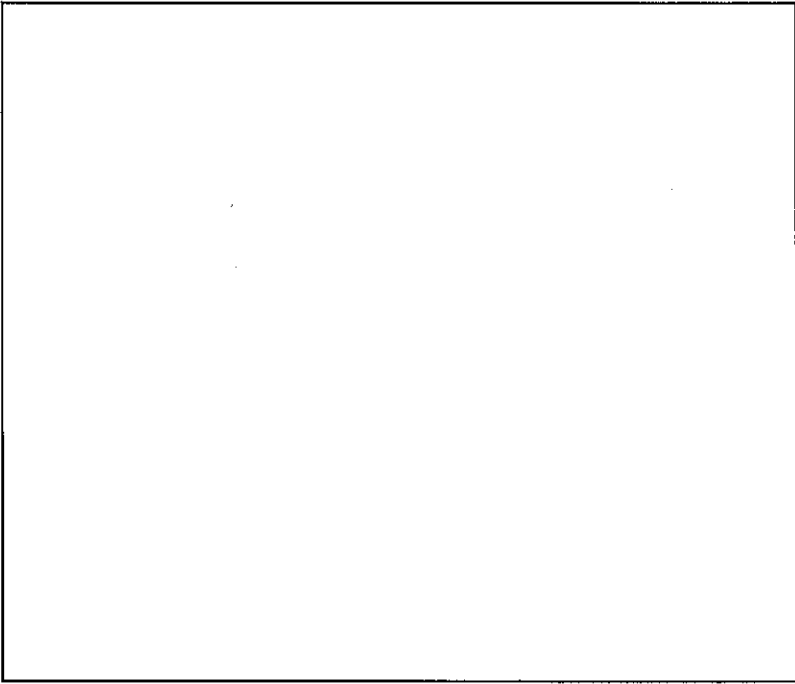
消火設備

消火器 (第2廃棄物処理所 1F)

図番

図リ非-4-11

付属建物
第2廃棄物処理所



凡例

◎ : 粉末消火器(10型 2本)

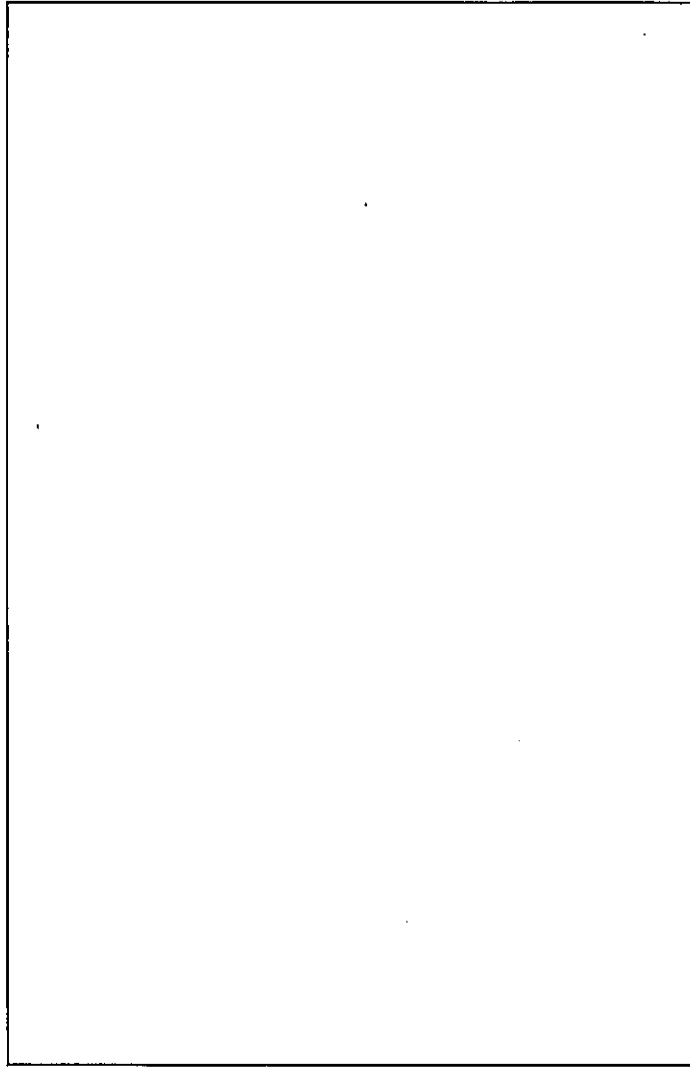


: 別建物



: 吹抜け

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



凡例

◎ : 粉末消火器(10型 3本)

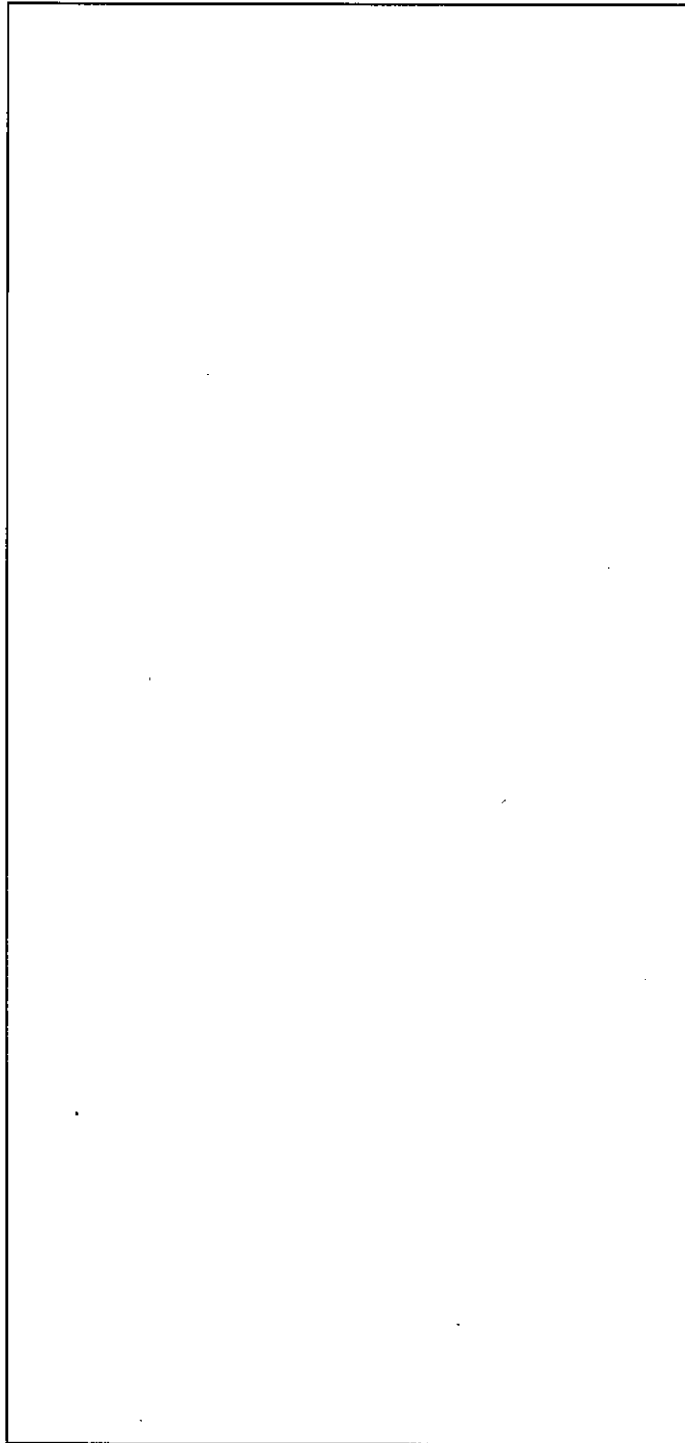
▨ : 別建物

名称
図番

消火設備
消火器 (第3廃棄物倉庫)

付属建物
第3廃棄物倉庫

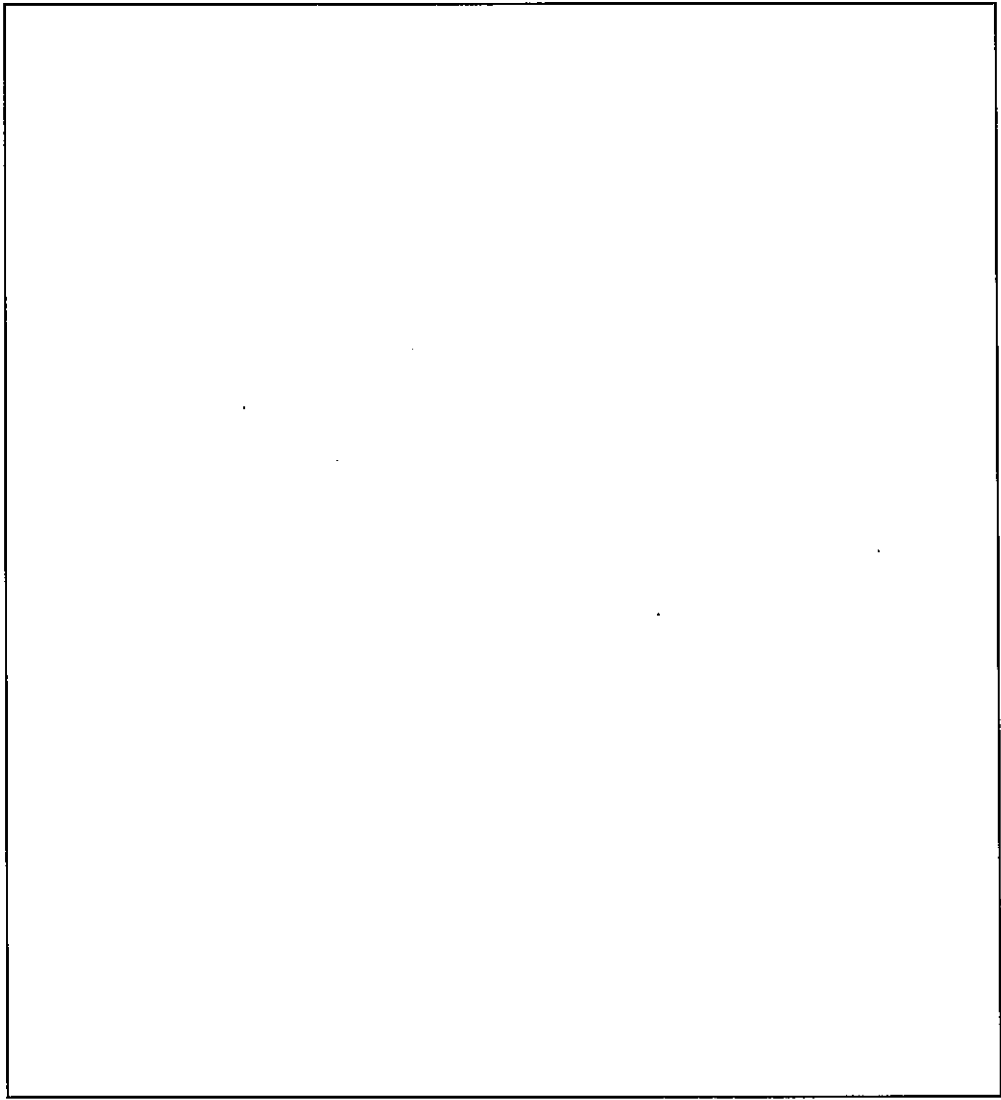
図リ非一4一13



凡例

◎ : 粉末消火器(10型 10本)

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



単位：mm

名称	緊急対策設備(2)	
図番	飛散防止用防護ネット(第1廃棄物処理所)	付属建物 第1廃棄物処理所
	図リ非-5-1	

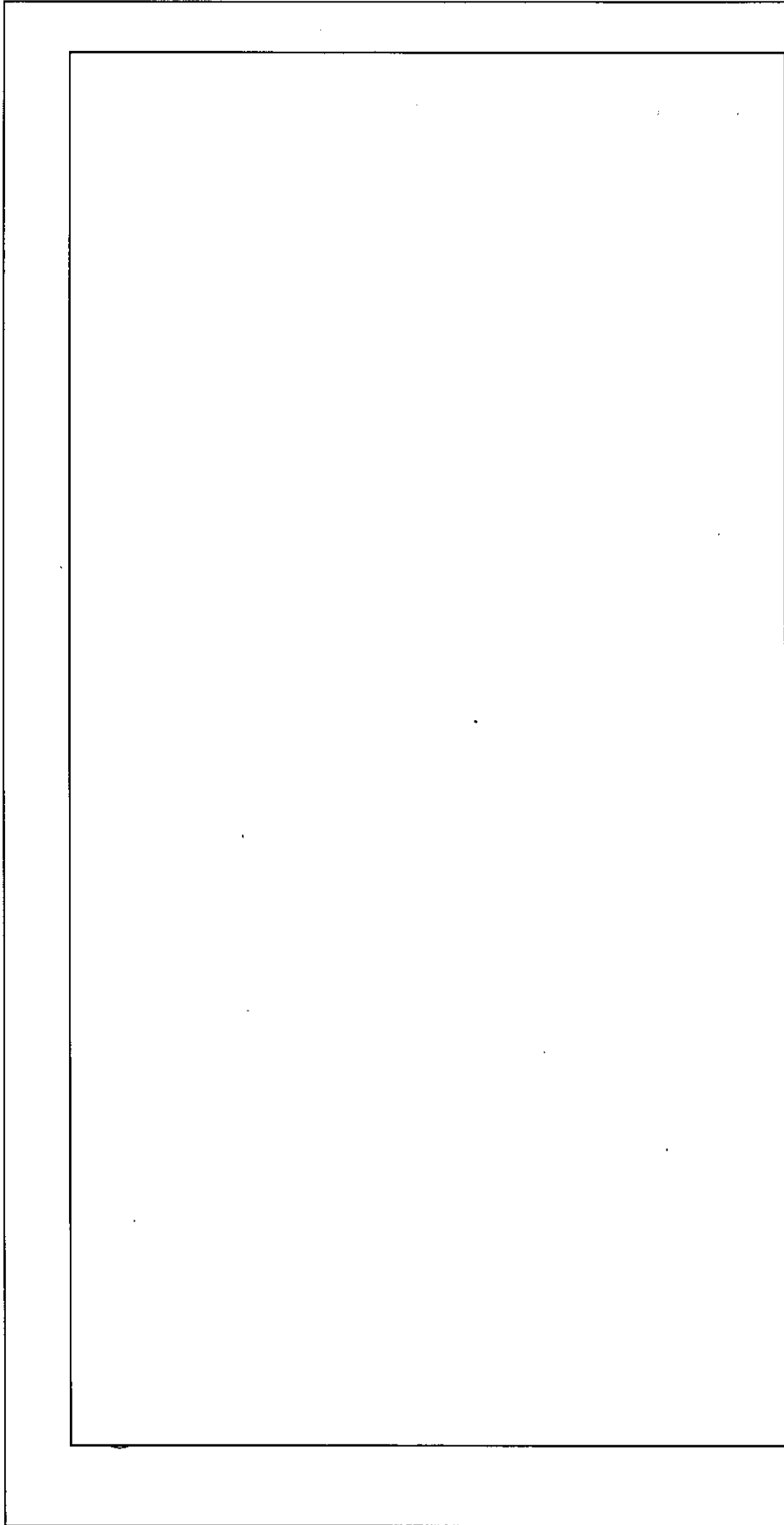


凡例



：飛散防止用防護ネット設置範囲(材質：□，金網線径：□mm)

注) 目合い□mm(ワイヤーロープ径：□mm)のネットを設置する



凡例



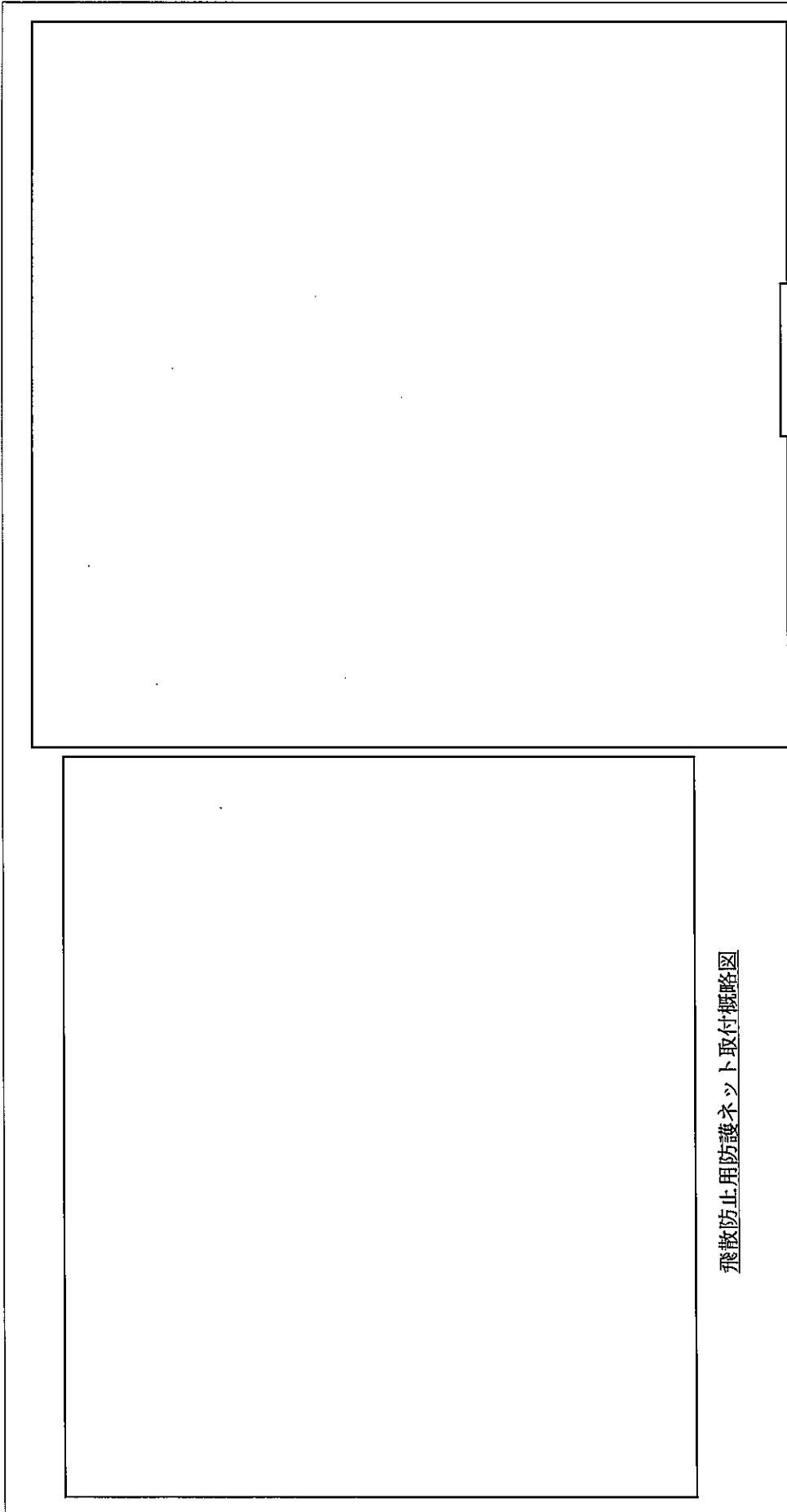
: 飛散防止用防護ネット設置範囲 (材質: , 金網線径:)

注1) 目合い mm (ワイヤーロープ径:) のネットを設置する

注2) 白抜き部は非管理区域であり飛散を防止する必要がある設備機器はない

単位: mm

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

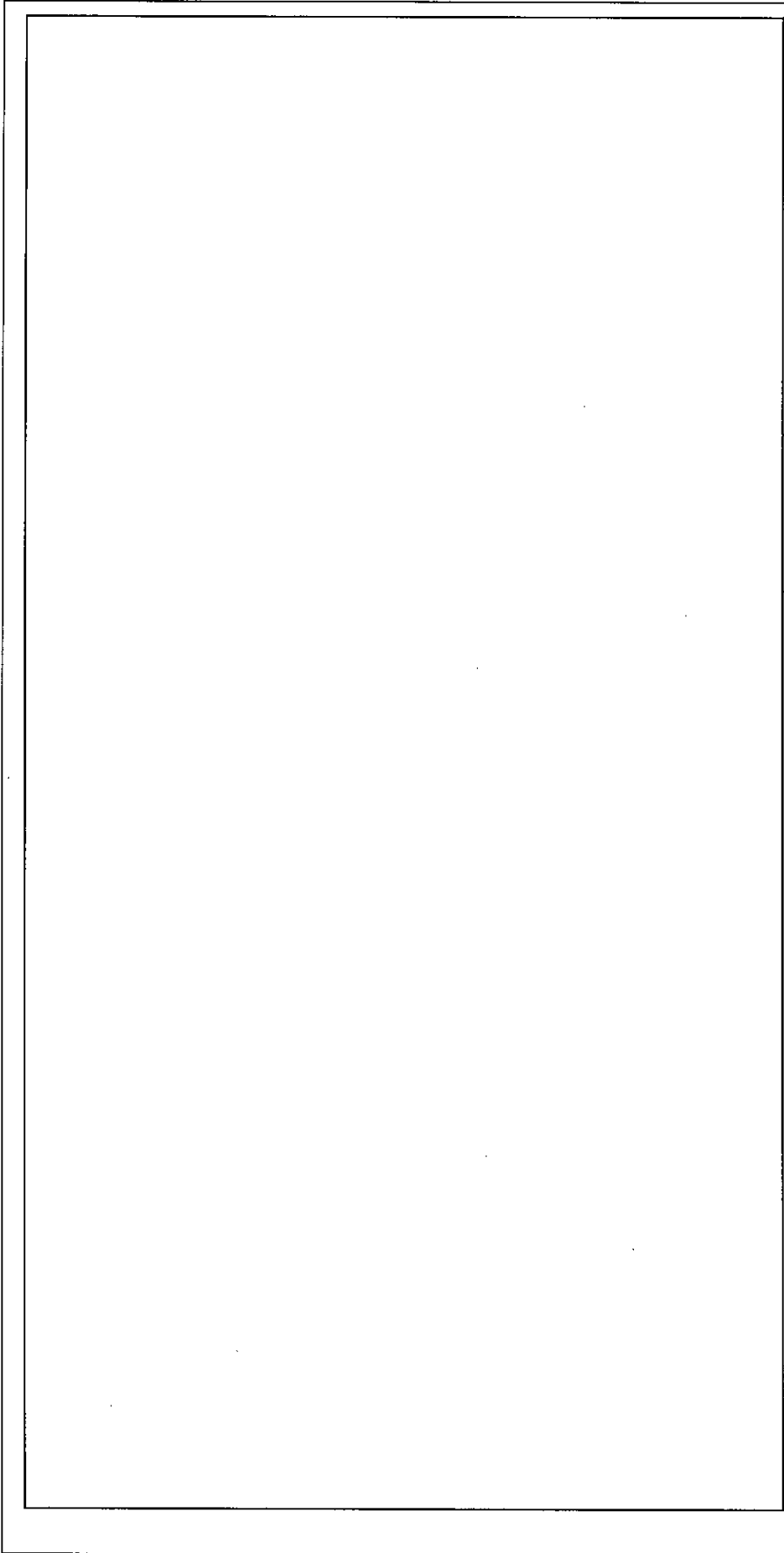


飛散防止用防護ネット取付概略図

緊急対策設備(2)

名称	飛散防止用防護ネット取付概略図(第1廃棄物処理所)	
図番	図リ非-5-3	—


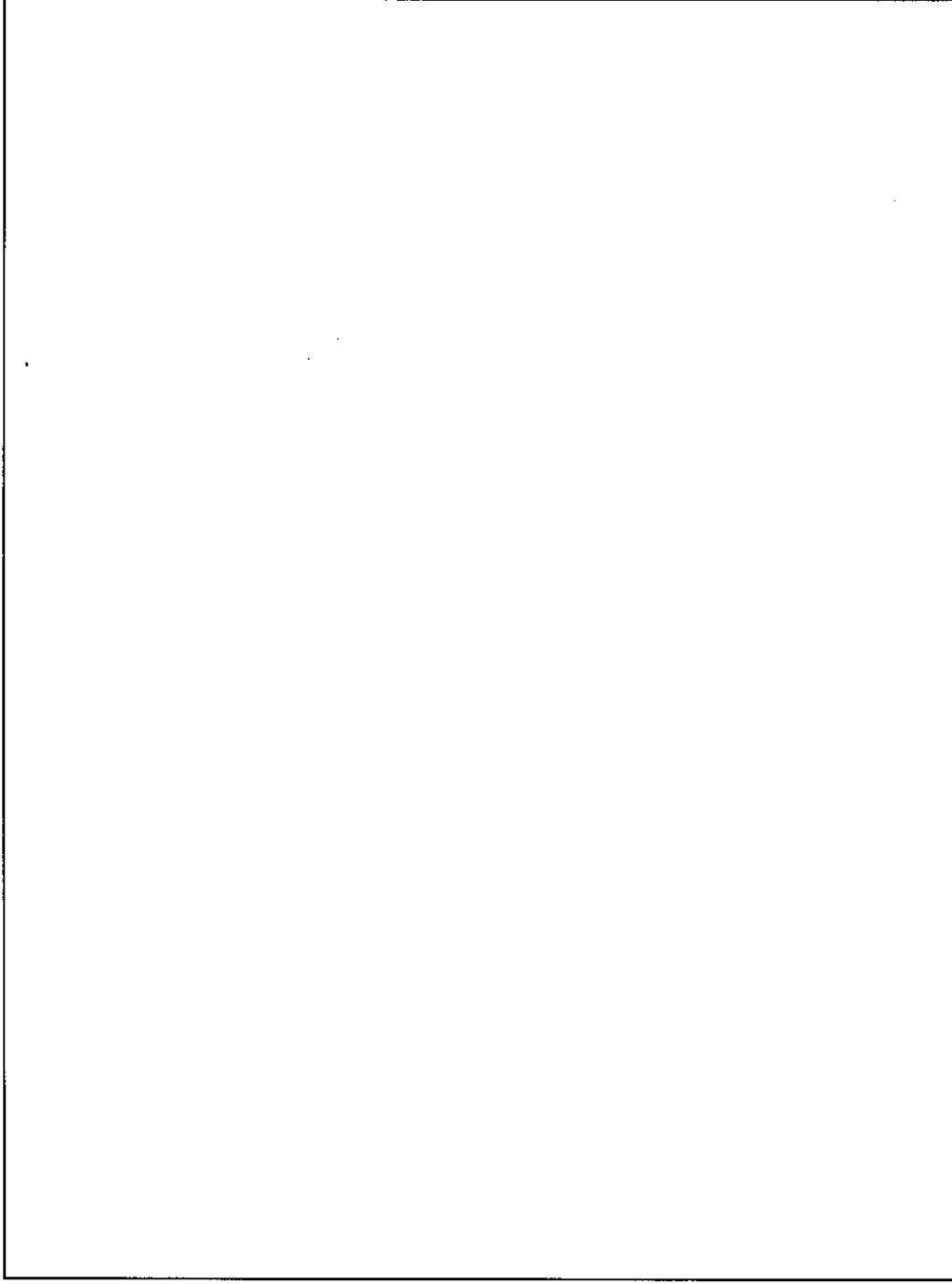
※飛散防止用防護ネット取付部を青で示す



飛散防止用防護ネット取付概略図

名称	緊急対策設備 (2)	
図番	図リ非-5-4	—

※飛散防止用防護ネット取付部を青で示す

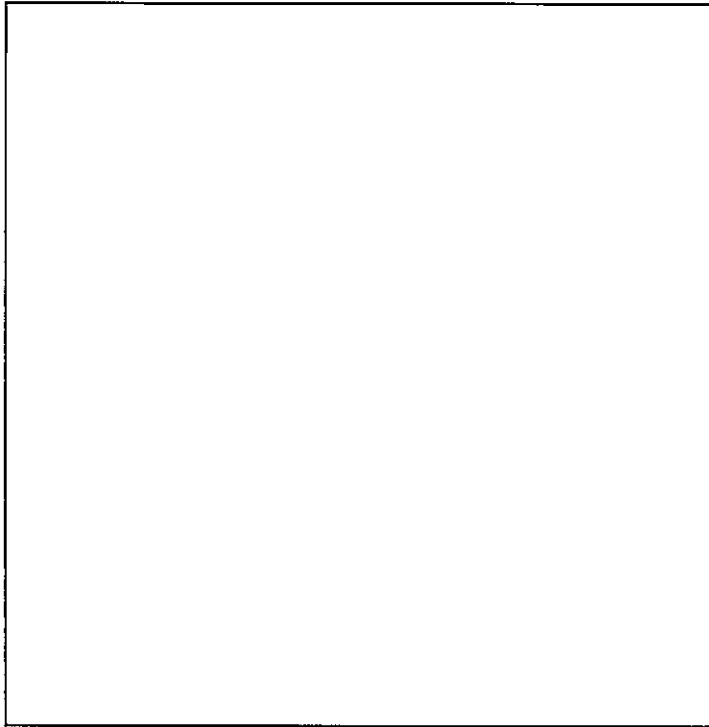
		緊急対策設備 (3)	
		名称	溢水防護区画
凡例	* : 溢水高さは380mm以下	■■■■ : 溢水防護区画	図番
			図リ非-6-1
			-



凡例

▨ : 別建屋

--- : 溢水防護区画



シリンダ洗浄棟1階

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

単位: mm

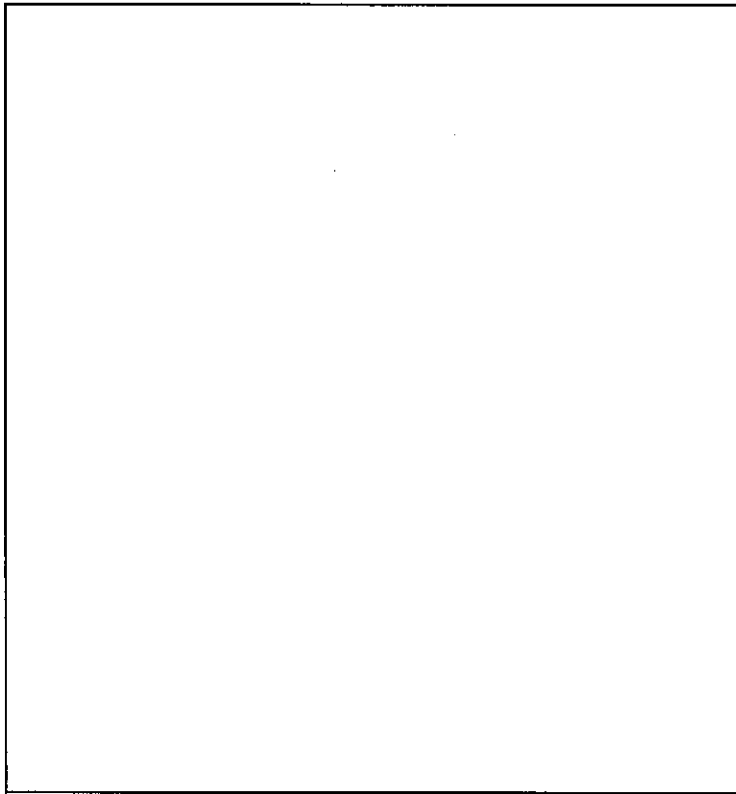
名称	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用) (付属建物 シリンダ洗浄棟 1階)	
図番	図リ非-6-2	付属建物 シリンダ洗浄棟
	堰⑦(固定部)断面図	堰⑧(固定部)断面図
	堰⑥(脱着部)断面図	※堰固定アンカーボルト□□



凡例

▨ : 別建屋

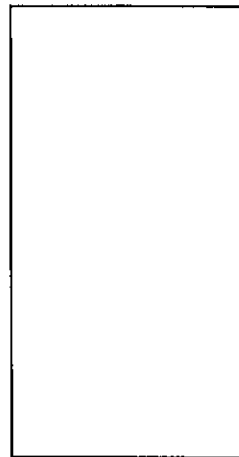
■■■■ : 溢水防護区画



第1廃棄物処理所1階

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

単位: mm



堰①②(固定部)断面図

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

※堰固定アンカーボルト □ □ □ □



凡例

▨ : 別建物

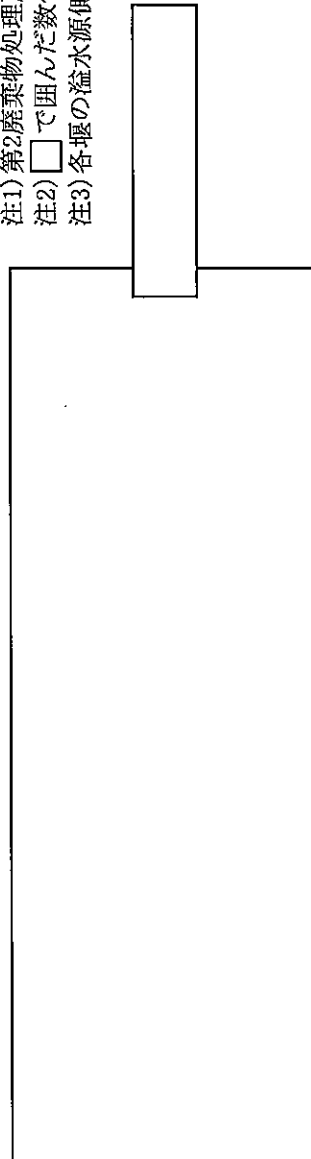
--- : 溢水防護区画

第2廃棄物処理所1階

注1) 第2廃棄物処理所内の部屋に設置する扉はノンエアタイト仕様とする

注2) □ □ で困んだ数値は溢水防護区画番号を示す

注3) 各堰の溢水源側に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する



単位 : mm

名称	緊急対策設備(3) 堰(内部溢水止水用) (付属建物 第2廃棄物処理所 1階)
図番	図リ非---6---4 付属建物 第2廃棄物処理所

堰③(脱着部)断面図

堰④⑤(固定部)断面図

※堰固定アଙ୍କカーボルト □ □ □ □

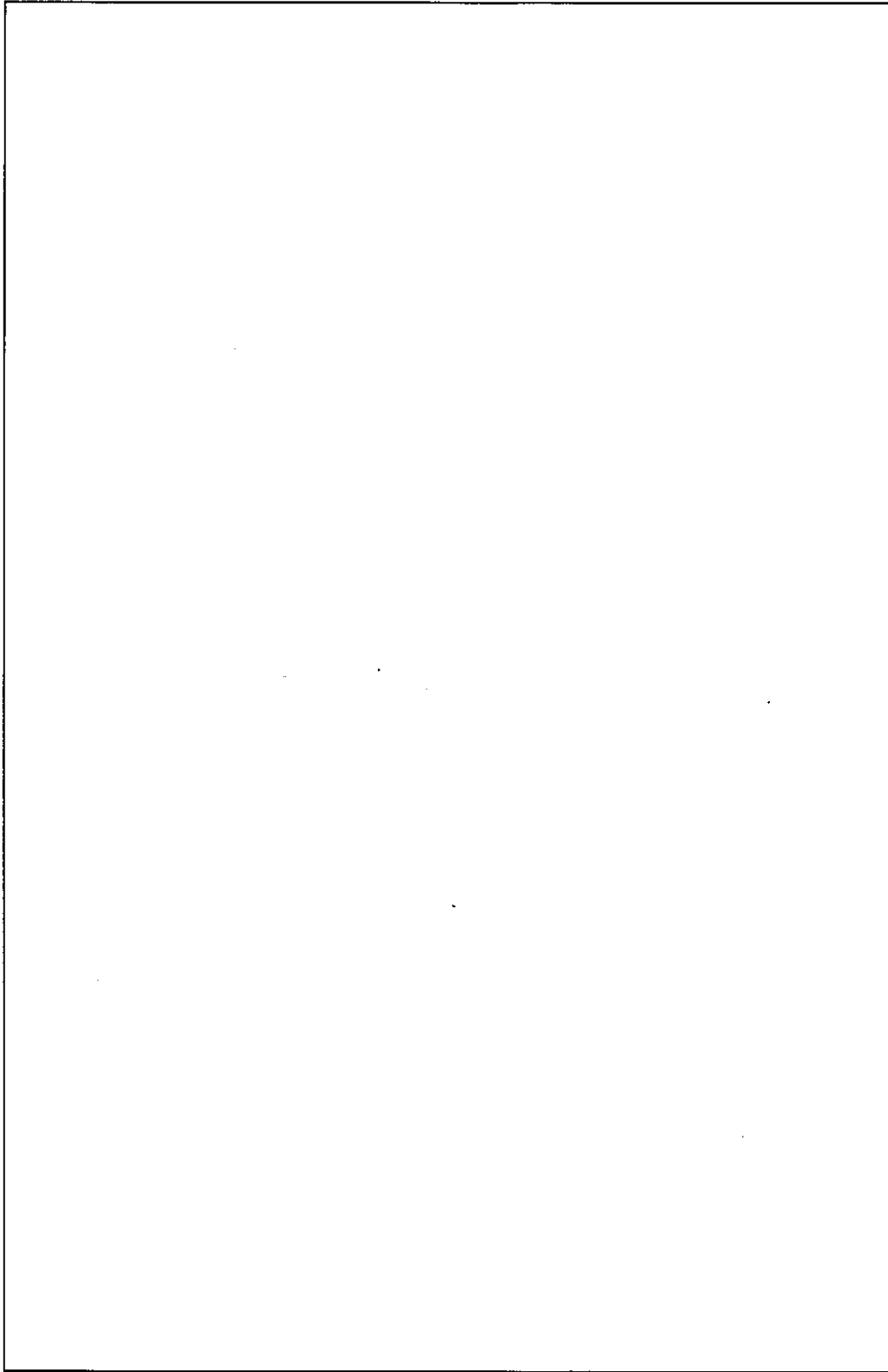


注1)○の数字は止水板の取付け順を示す

注2)アンカーボルト□□

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

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



凡例

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

名

称

屋外

設備・機器準備工事配置図

図

番

図り配準-1

屋外

I-3-2 添付図面（設備・機器）

イ 化学処理施設

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

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

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

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

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

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

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

ハ 成形施設

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

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

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

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

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

ニ 被覆施設

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

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

ホ 組立施設

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

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

へ 核燃料物質の貯蔵施設

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

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

図へ設-52(2/5)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台 (1) (2) (3)
図へ設-52(3/5)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台 (1) (2) (3)
図へ設-52(4/5)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台 (1) (2) (3)
図へ設-52(5/5)	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体一時貯蔵架台、燃料集合体貯蔵架台 (1) (2) (3)
図へ設-53	燃料集合体貯蔵設備 燃料集合体移送装置
図へ設-54	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北 4.8t)
図へ設-55	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立北 3t)
図へ設-56	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立南 5t)
図へ設-57	燃料集合体貯蔵設備 天井走行クレーン (組立南 1t)
図へ設-58	輸送物貯蔵設備 天井走行クレーン (容器管理棟 4.8t)

ト 放射性廃棄物の廃棄施設

図ト配-気 1(1/3)~(3/3)	気体廃棄設備 (1) 機器配置図 (1 階~3 階)
図ト配-気 2(1/8)~(8/8)	気体廃棄設備 (2) 機器配置図 (1 階~3 階)
図ト配-気 3(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (3) 機器配置図 (1 階~2 階)
図ト配-気 4(1/2)、(2/2)	欠番
図ト配-気 5(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (5) 機器配置図 (1 階~2 階)
図ト配-気 6(1/5)、(2/5)	気体廃棄設備 (6) 機器配置図 (1 階~2 階)
図ト配-気 6(3/5)~(5/5)	気体廃棄設備 (6) 機器配置図 (地下 1 階~2 階)
図ト配-液 1(1/2)、(2/2)	廃液処理設備 (1)、廃液処理設備(4) 配置図
図ト配-液 2(1/4)~(4/4)	廃液処理設備 (1) 機器配置図
図ト配-液 3	廃液処理設備(4) 機器配置図
図ト配-固 1(1/3)~(3/3)	保管廃棄設備(廃棄物貯蔵設備(5)) 機器配置図
図ト配-固 2	焼却設備 集塵機 機器配置図
図ト系 1-1	気体廃棄設備 (1) フィルタ室 室内排気系統
図ト系 1-2	気体廃棄設備 (1) 機械室 室内排気系統
図ト系 1-3	気体廃棄設備 (1) 付帯設備室 室内排気系統
図ト系 1-4	気体廃棄設備 (1) 原料倉庫 室内排気系統
図ト系 1-5	気体廃棄設備 (1) 原料倉庫 局所排気系統
図ト系 1-6	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 室内排気系統 (1)
図ト系 1-7	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 室内排気系統 (2)
図ト系 1-8(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (1)
図ト系 1-9(1/3)~(3/3)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (2)
図ト系 1-10(1/5)~(5/5)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (3)

図ト系 1-11(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (4)
図ト系 1-12(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 局所排気系統 (5)
図ト系 1-13	気体廃棄設備 (1) 廃棄物処理室 室内排気系統 (1)
図ト系 1-14	気体廃棄設備 (1) 廃棄物処理室 室内排気系統 (2)
図ト系 1-15(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 廃棄物処理室 局所排気系統
図ト系 1-16	気体廃棄設備 (1) チェックタンク室 室内排気系統
図ト系 1-17(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) チェックタンク室 局所排気系統 (1)
図ト系 1-18(1/3)～(3/3)	気体廃棄設備 (1) チェックタンク室 局所排気系統 (2)
図ト系 1-19	気体廃棄設備 (1) 工作室 室内排気系統 (1)
図ト系 1-20	気体廃棄設備 (1) 工作室 室内排気系統 (2)
図ト系 1-21	気体廃棄設備 (1) 工作室 局所排気系統
図ト系 1-22	気体廃棄設備 (1) 計器室 室内排気系統
図ト系 1-23	気体廃棄設備 (1) 第2核燃料倉庫、前室 室内排気系統
図ト系 1-24(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 作業室(2) 室内・局所排気系統
図ト系 1-25(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 除染室(2)、通路(2) 室内・局所排気系統
図ト系 1-26	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 室内排気系統
図ト系 1-27(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 局所排気系統(1)
図ト系 1-28(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 局所排気系統(2)
図ト系 1-29	気体廃棄設備 (1) フィルタ室 給気系統
図ト系 1-30	気体廃棄設備 (1) 機械室 給気系統
図ト系 1-31	気体廃棄設備 (1) 付帯設備室・原料倉庫 給気系統
図ト系 1-32	気体廃棄設備 (1) 転換加工室 給気系統
図ト系 1-33	気体廃棄設備 (1) 転換加工室・チェックタンク室 給気系統
図ト系 1-34	気体廃棄設備 (1) 廃棄物処理室 給気系統
図ト系 1-35	気体廃棄設備 (1) 転換加工室・工作室 給気系統
図ト系 1-36	気体廃棄設備 (1) 工作室・計器室 給気系統
図ト系 1-37	気体廃棄設備 (1) 第2核燃料倉庫、前室 給気系統
図ト系 1-38	気体廃棄設備 (1) 作業室(2)、除染室(2)、通路(2) 給気系統
図ト系 1-39	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 給気系統(1)
図ト系 1-40	気体廃棄設備 (1) 分析室、分光分析室 給気系統(2)
図ト系 2-1	気体廃棄設備 (2) 燃料棒溶接室 室内排気系統
図ト系 2-2(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) 燃料棒溶接室、燃料棒補修室 局所排気系統
図ト系 2-3	気体廃棄設備 (2) ペレット貯蔵室 室内排気系統
図ト系 2-4	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 室内排気系統
図ト系 2-5(1/3)～(3/3)	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 局所排気系統 (1)
図ト系 2-6(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 局所排気系統 (2)
図ト系 2-7	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 室内・局所排気系統 (3)
図ト系 2-8(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 局所排気系統 (4)

図ト系 2-9	気体廃棄設備 (2) 廃水処理室 室内排気系統
図ト系 2-10	気体廃棄設備 (2) 洗濯室 局所排気系統
図ト系 2-11	気体廃棄設備 (2) 作業室 室内排気系統 (1)
図ト系 2-12	気体廃棄設備 (2) 作業室 室内排気系統 (2)
図ト系 2-13(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) 廃棄物缶詰室 局所排気系統 (1)
図ト系 2-14(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (2) 廃棄物缶詰室 局所排気系統 (2)
図ト系 2-15	気体廃棄設備 (2) 廃棄物一時貯蔵所 室内排気系統
図ト系 2-16	気体廃棄設備 (2) 更衣室(2) 室内排気系統
図ト系 2-17	気体廃棄設備 (2) 検査室 局所排気系統
図ト系 2-18	気体廃棄設備 (2) フィルタ室(1) 室内排気系統
図ト系 2-19	気体廃棄設備 (2) 燃料棒溶接室、燃料棒補修室 給気系統
図ト系 2-20	気体廃棄設備 (2) ペレット貯蔵室 給気系統
図ト系 2-21	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 給気系統 (1)
図ト系 2-22	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 給気系統 (2)
図ト系 2-23	気体廃棄設備 (2) ペレット加工室 給気系統 (3)
図ト系 2-24	気体廃棄設備 (2) 作業室、廃棄物缶詰室 給気系統
図ト系 2-25	気体廃棄設備 (2) 廃水処理室、洗濯室、作業室、廃棄物缶詰室、廃棄物一時貯蔵所、更衣室(2) 給気系統
図ト系 2-26	気体廃棄設備 (2) 検査室 給気系統
図ト系 2-27	気体廃棄設備 (2) フィルタ室(1) 給気系統
図ト系 3-1	気体廃棄設備 (3) ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室 (1)、粉末貯蔵室 (2)、連絡通路 室内排気系統(1)
図ト系 3-2(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (3) ペレット加工室 局所排気系統 (1)
図ト系 3-3	気体廃棄設備 (3) ペレット加工室 室内排気系統 (2)
図ト系 3-4	気体廃棄設備 (3) ペレット加工室 局所排気系統 (2)
図ト系 3-5(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (3) 前室(2) 局所排気系統
図ト系 3-6	気体廃棄設備 (3) 廃液処理室 局所排気系統
図ト系 3-7	気体廃棄設備 (3) 工作室 局所排気系統
図ト系 3-8	気体廃棄設備 (3) ペレット貯蔵室 室内排気系統
図ト系 3-9	気体廃棄設備 (3) 燃料棒溶接室 室内排気系統
図ト系 3-10(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (3) 燃料棒溶接室 局所排気系統
図ト系 3-11	気体廃棄設備 (3) フィルタ室 室内排気系統
図ト系 3-12	気体廃棄設備 (3) ペレット加工室、前室(2)、廃液処理室、工作室、粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室 (2)、連絡通路 給気系統 (1)
図ト系 3-13	気体廃棄設備 (3) ペレット加工室 給気系統 (2)
図ト系 3-14	気体廃棄設備 (3) ペレット貯蔵室 給気系統
図ト系 3-15	気体廃棄設備 (3) 燃料棒溶接室 給気系統
図ト系 3-16	気体廃棄設備 (3) フィルタ室 給気系統

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

図ト設一気 2(13/15)	気体廃棄設備	高性能エアフィルタ(タイプ 13)
図ト設一気 2(14/15)	気体廃棄設備	高性能エアフィルタ(バンクタイプ 1, バンクタイプ 2)
図ト設一気 2(15/15)	気体廃棄設備	高性能エアフィルタ(バンクタイプ 3)
図ト設一気 3(1/4)-1~-4	気体廃棄設備	給気ファン (AH 型、単一ユニット)
図ト設一気 3(2/4)-1~-4	気体廃棄設備	給気ファン (床置き型)
図ト設一気 3(3/4)-1~-2	気体廃棄設備	給気ファン (架台置き型)
図ト設一気 3(4/4)	気体廃棄設備	給気ファン (PAC 型)
図ト設一気 4(1/2)	気体廃棄設備 (1)	排ガス分解装置 (1)
図ト設一気 4(2/2)	気体廃棄設備 (1)	排ガス分解装置 (2)
図ト設一気 5(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1)	排ガス分冷却装置 (ウラン回収第 1 系列系統)
図ト設一気 6	気体廃棄設備 (1)	コンデンサ (ウラン回収第 1 系列系統)
図ト設一気 7(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (5)	スクラバ (局所排気系統)
図ト設一気 8(1/4)~(4/4)	気体廃棄設備 (1)	スクラバ (焙焼・還元炉、乾燥機系統)
図ト設一気 9	気体廃棄設備 (1)	水スクラバ (ウラン回収第 1 系列系統)
図ト設一気 10	気体廃棄設備 (1)	アルカリススクラバ (ウラン回収第 1 系列系統)
図ト設一気 11	気体廃棄設備 (1)	スクラバ (ウラン回収第 2 系列系統)
図ト設一気 12	気体廃棄設備 (1)	スクラバ (分析系統)
図ト設一気 13(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備	給気逆流防止ダンパ(屋外との境界部) 排気逆流防止ダンパ(屋外との境界部)
図ト設一液 1(1/2)、(2/2)	廃液処理設備 (1)	転換第 1 廃液貯槽
図ト設一液 2	廃液処理設備 (1)	洗浄液受槽
図ト設一液 3	廃液処理設備 (1)	洗浄液バグフィルタ A、B
図ト設一液 4	廃液処理設備 (1)	ろ液受槽
図ト設一液 5	廃液処理設備 (1)	ろ液バグフィルタ A、B
図ト設一液 6(1/3)~(3/3)	廃液処理設備 (1)	地下集水槽 A、B
図ト設一液 7	廃液処理設備 (1)	転換第 2 廃液貯槽
図ト設一液 8(1/2)、(2/2)	廃液処理設備 (1)	混合槽
図ト設一液 9(1/3)~(3/3)	廃液処理設備 (1)	集水槽(チェック) A、B、C
図ト設一液 10	廃液処理設備 (1)	廃液貯槽(ウラン回収(第 1 系列)系統)
図ト設一液 11	廃液処理設備 (4)	貯留タンク (1) (2)
図ト設一液 12	廃液処理設備 (4)	貯留タンク(チェック) (1) (2)
図ト設一液 13	廃液処理設備 (4)	貯留タンク(チェック) (3)
図ト設一液 14	廃液処理設備 (4)	ろ過機
図ト設一液 15	廃液処理設備 (4)	ろ液受槽
図ト設一液 16	廃液処理設備 (4)	堰(貯留タンク、貯留タンク(チェック)、ろ過機)
図ト設一液 17	廃液処理設備 (4)	集水ピット
図ト設一固 1	保管廃棄設備	クレーン


図ト設一固 2(1/2)、(2/2)	焼却設備 集塵機
図ト設一固 3(1/3)～(3/3)	焼却設備 クレーン(1)(2)(3)
図ト制一気 1(1/9)～(9/9)	気体廃棄設備 (1) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 2(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (1) 安全燃焼インターロック系統図
図ト制一気 3(1/7)～(7/7)	気体廃棄設備 (2) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 4(1/5)～(5/5)	気体廃棄設備 (3) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 5(1/2)、(2/2)	欠番
図ト制一気 6	気体廃棄設備 (5) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 7(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備 (6) 給排気ファンの起動停止インターロック系統図
図ト制一気 8(1/6)	気体廃棄設備 (1) 負圧警報装置系統図(1)
図ト制一気 8(2/6)	気体廃棄設備 (1) 負圧警報装置系統図(2)
図ト制一気 8(3/6)	気体廃棄設備 (2) 負圧警報装置系統図
図ト制一気 8(4/6)	気体廃棄設備 (3) 負圧警報装置系統図
図ト制一気 8(5/6)	欠番
図ト制一気 8(6/6)	気体廃棄設備 (5)・気体廃棄設備 (6) 負圧警報装置系統図
図ト制一気盤 1	気体廃棄設備(1) 安全燃焼インターロック制御盤(アンモニア系排気処理設備)外形図
図ト制配一気 1(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備(1) 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図ト制配一気 2(1/3)～(3/3)	気体廃棄設備(2) 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図ト制配一気 3	気体廃棄設備(3) 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図ト制配一気 4	欠番
図ト制配一気 5	気体廃棄設備(5) 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図ト制配一気 6(1/2)、(2/2)	気体廃棄設備(6) 耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図
図ト制一液 1	廃液処理設備(1) 転換第1 廃液貯槽液位高警報設備系統図
図ト制一液 2	廃液処理設備(1) 洗浄液受槽液位高インターロック系統図
図ト制一液 3	廃液処理設備(1) ろ液受槽液位高インターロック系統図
図ト制一液 4(1/2)、(2/2)	廃液処理設備(1) 地下集水槽液位高警報設備系統図
図ト制一液 5	廃液処理設備(1) 地下ピット漏水検知警報設備系統図
図ト制一液 6	廃液処理設備(1) 転換第2 廃液貯槽液位高警報設備系統図
図ト制一液 7	廃液処理設備(1) 混合槽液位高インターロック系統図
図ト制一液 8(1/3)～(3/3)	廃液処理設備(1) 集水槽(チェック)液位高警報設備系統図
図ト制一液 9	廃液処理設備(1) 廃液貯槽(ウラン回収(第1系列)系統) 液位高警報設備系統図
図ト制一液 10(1/2)、(2/2)	廃液処理設備(4) 貯留タンク液位高警報設備系統図
図ト制一液 11(1/3)～(3/3)	廃液処理設備(4) 貯留タンク(チェック)(1)(2)(3) 液位高警報設備系統図
図ト制一液 12	廃液処理設備(4) ろ液受槽液位高警報設備系統図
図ト制一液 13	廃液処理設備(4) 集水ピット液位高警報設備系統図

図ト制一液 14	堰（貯留タンク、貯留タンク(チェック)、ろ過機) 漏水検知警報設備 系統図
図ト制配一1	廃液処理設備(1) 耐震重要度分類第3類インターロック盤位置
図ト制配一2	廃液処理設備(1) 耐震重要度分類第3類警報盤配置図
図ト制配一3	廃液処理設備(4) 耐震重要度分類第3類警報盤配置図
図ト制一101	気体廃棄設備(1) 地震インターロック系統図

--	--

工場棟	
名称	転換工場申請範囲配置
図番	図イ配一転1
工場棟	

--	--

凡例  : 申請する機器
 ----- : 共通架台

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

凡例  : 申請する機器

----- : 共通架台

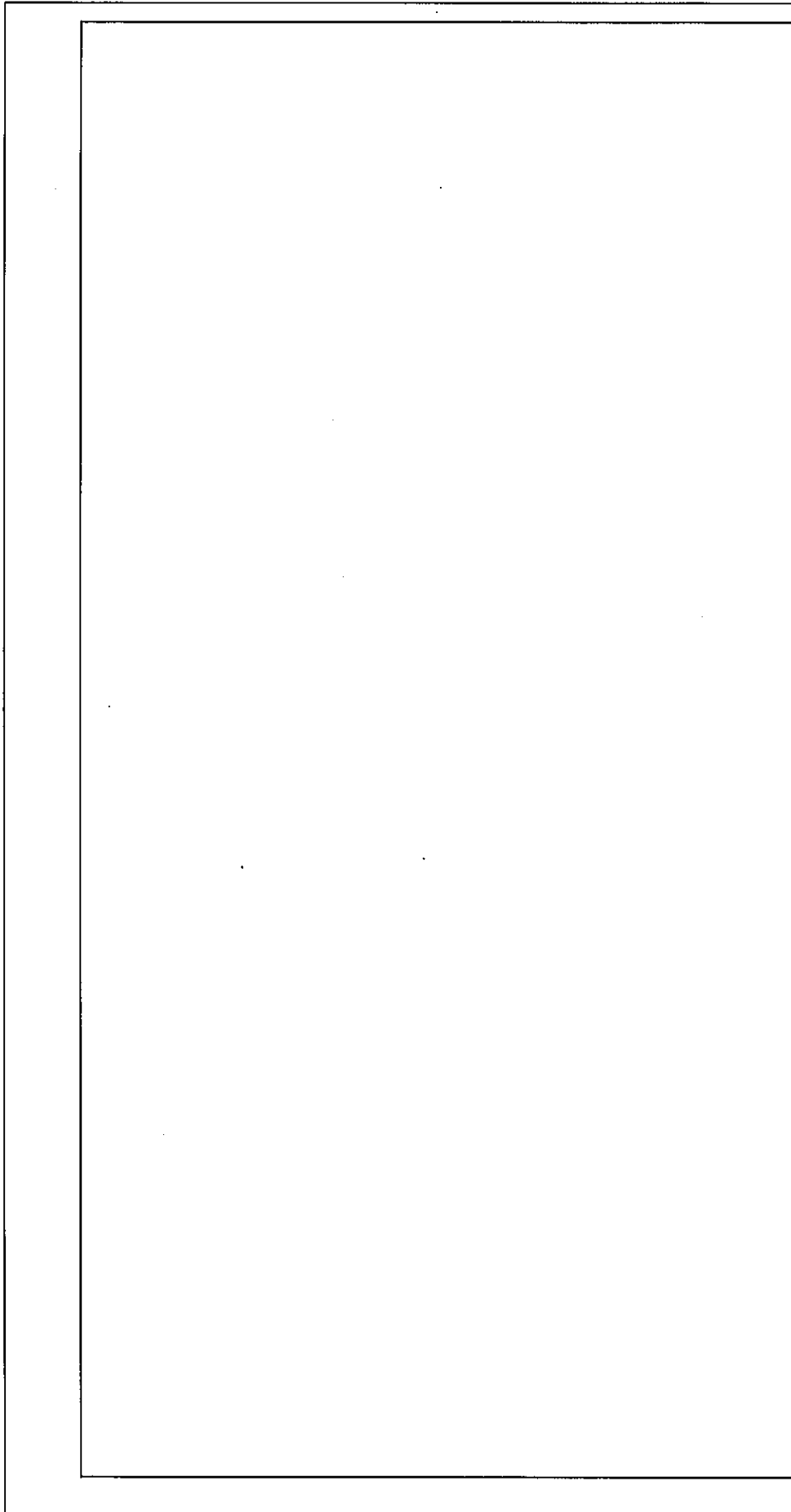
名称	化学処理施設 機器配置図	
図番	図イ配-1 (2/15)	工場棟 転換工場

--	--

凡例 : 申請する機器

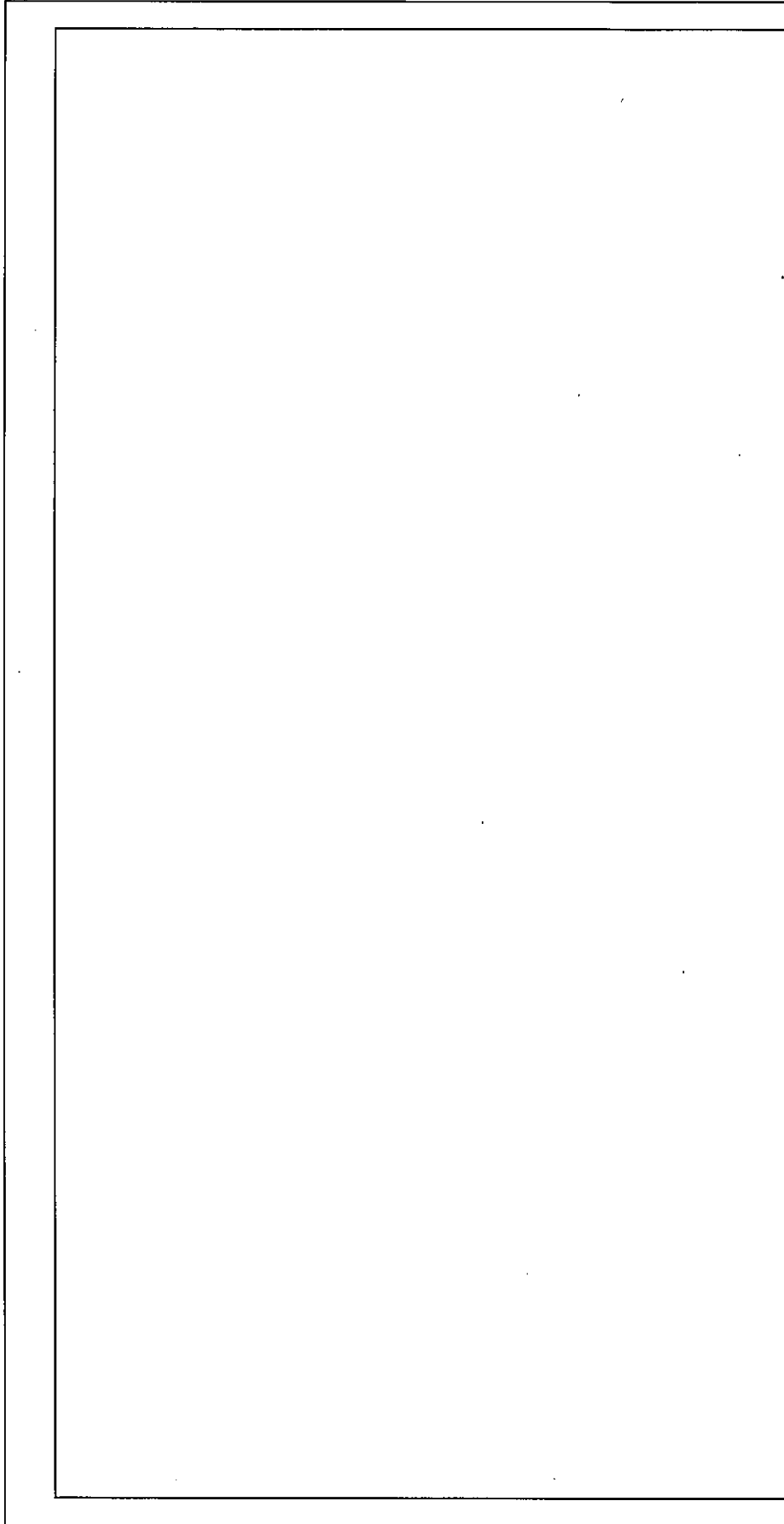
----- : 共通架台


名称	化学処理施設 機器配置図	
図番	図イ配-1 (3/15)	工場棟 転換工場



▨：申請する機器

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



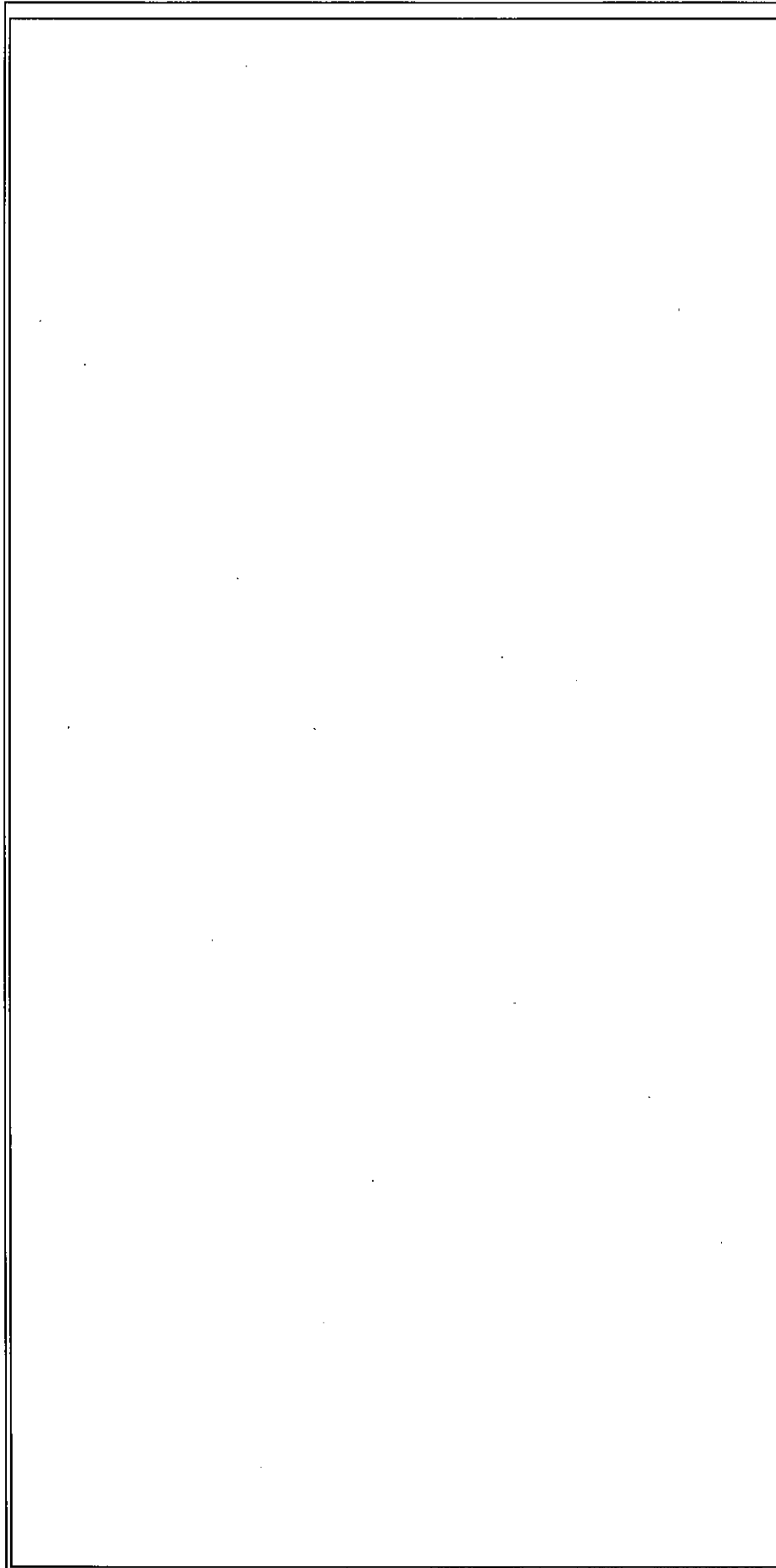
凡例  : 申請する機器
 ----- : 共通架台


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

--	--


▨ : 申請する機器

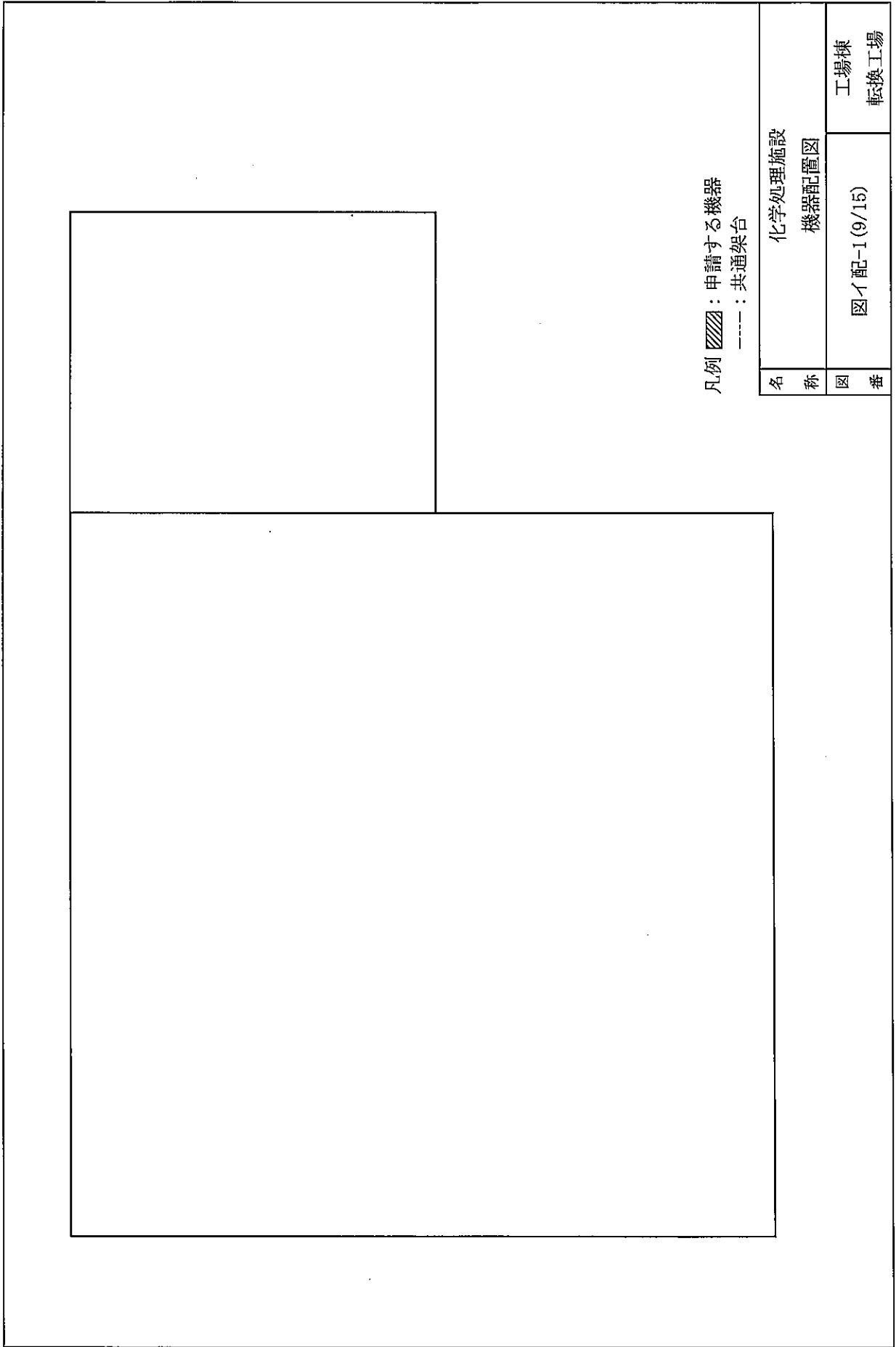
名 称	化学処理施設 機器配置図	
図 番	図イ配-1(6/15)	工場棟 転換工場




凡例  : 申請する機器
 ----- : 共通架台



名称	化学処理施設 機器配置図	
図番	図イ配-1(7/15)	工場棟 転換工場

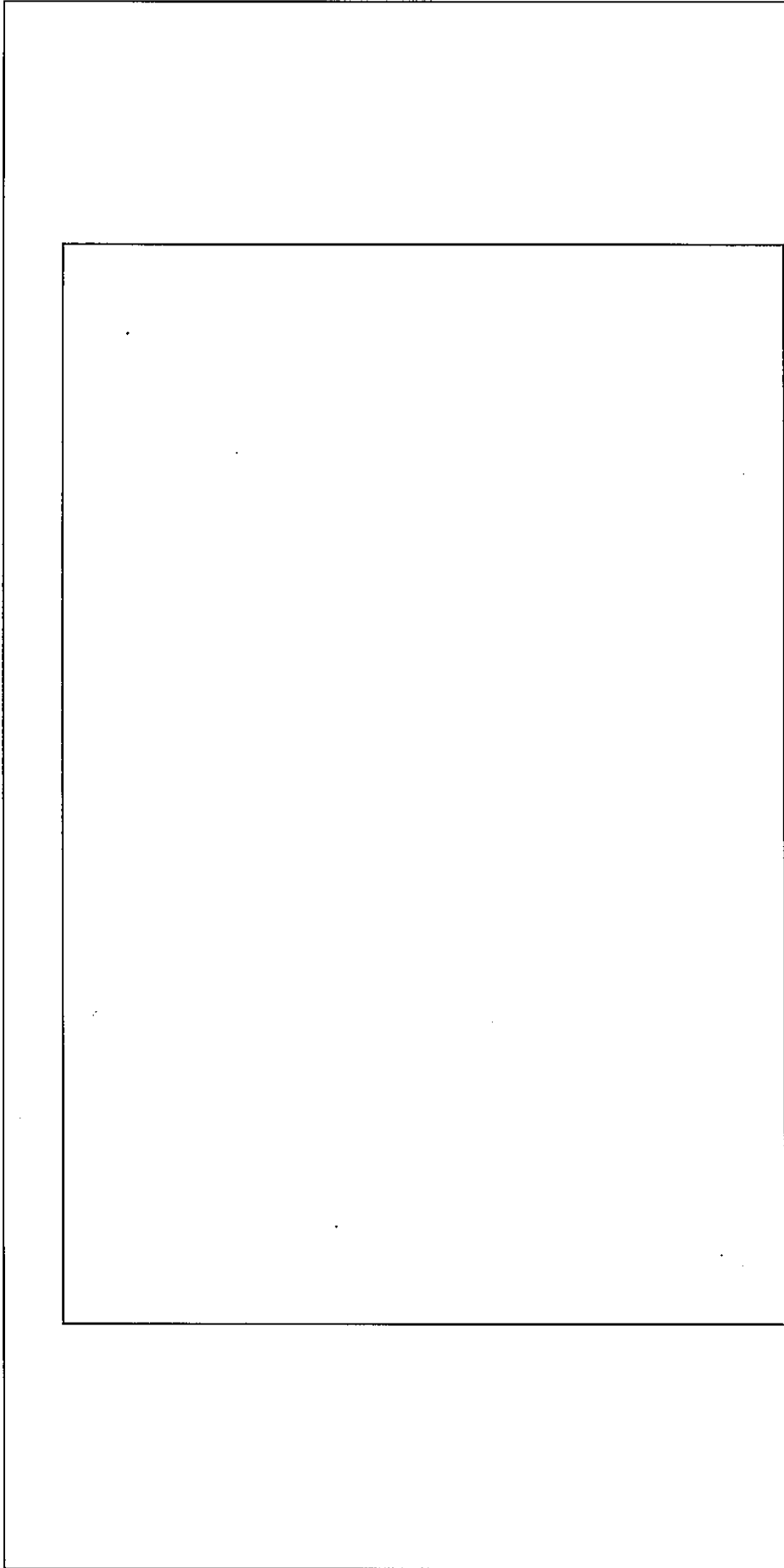
		<p>凡例  : 申請する機器 ----- : 共通架台</p>	
名 称	化学処理施設 機器配置図		
図 番	図イ配-1(8/15)	工場棟 転換工場	





凡例  : 申請する機器
 ----- : 共通架台

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

<p>凡例  : 申請する機器  : 共通架台</p>	<p>名称</p>	<p>化学処理施設 機器配置図</p>
	<p>図番</p>	<p>図イ配-1(10/15)</p>



凡例  : 申請する機器

 : 共通架台

名称	化学処理施設 機器配置図	
図番	図1配-1(11/15)	工場棟 転換工場

UF₆蒸発・加水分解設備 ①
(転換加工室)

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

沈殿設備 ②
(転換加工室)

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

洗浄設備 ③
(転換加工室)

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

*1：既設を撤去し、新規に製作し設置する。

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

固液分離設備 ④
(転換加工室)

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

乾燥設備 ⑤
(転換加工室)

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

焙焼還元設備 ⑥
(転換加工室)

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

*1：既設を撤去し、新規に製作し設置する。

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

混合設備 ⑦
(転換加工室)

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

濃縮度混合設備 ⑧
(転換加工室)

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

濃縮度混合設備 ⑧
(転換加工室)

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

ウラン回収設備(第1系列) ⑨
(転換加工室)

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

ウラン回収設備(第1系列) ⑩
(転換加工室)

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

*1：既設を撤去し、新規に製作し設置する。

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

ウラン回収設備(第2系列) ⑩
(廃棄物処理室)

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

ウラン回収設備(第2系列) ⑪
(チェックタンク室)

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

ウラン回収設備(第2系列) ⑫
(チェックタンク室)

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

ウラン回収設備(第2系列) ⑬
(転換加工室)

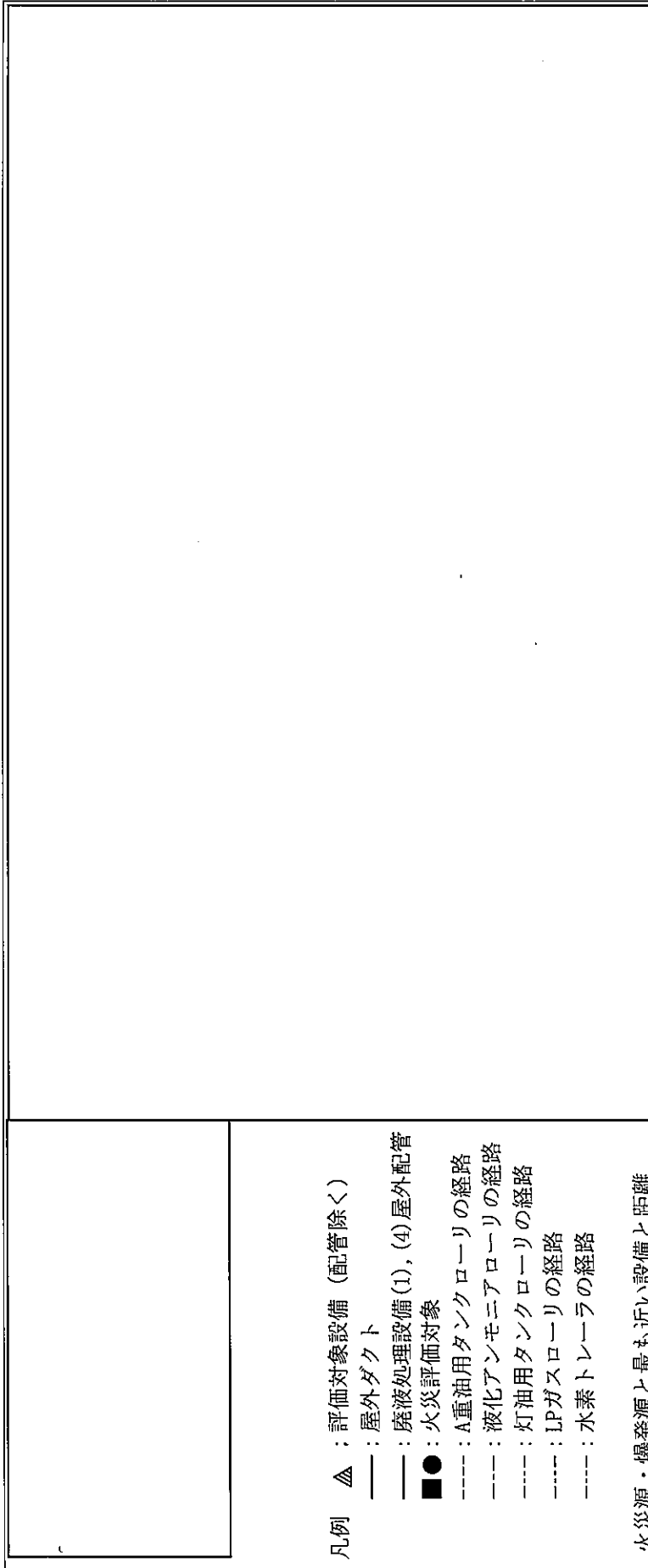
符号	機器名	変更内容
10-50	粉碎機	改造
10-51	スクラップ仮排缶	改造
10-52	ヒュームフード(1)	改造 ^{*1}

ウラン回収設備(第3系列) ⑭
(乾燥室・分析室 作業室(2))

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

*1: 既設を撤去し、新規に製作し設置する。

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

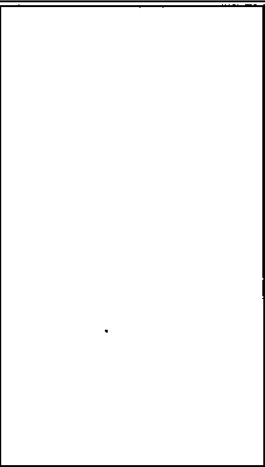


- 凡例 ▲：評価対象設備（配管除く）
 —：屋外ダクト
 —：廃液処理設備(1)，(4)屋外配管
 ■●：火災評価対象
 ----：A重油用タンクローリーの経路
 ----：液化アンモニアローリーの経路
 ----：灯油用タンクローリーの経路
 ----：LPガスローリーの経路
 ----：水素トレーラの経路

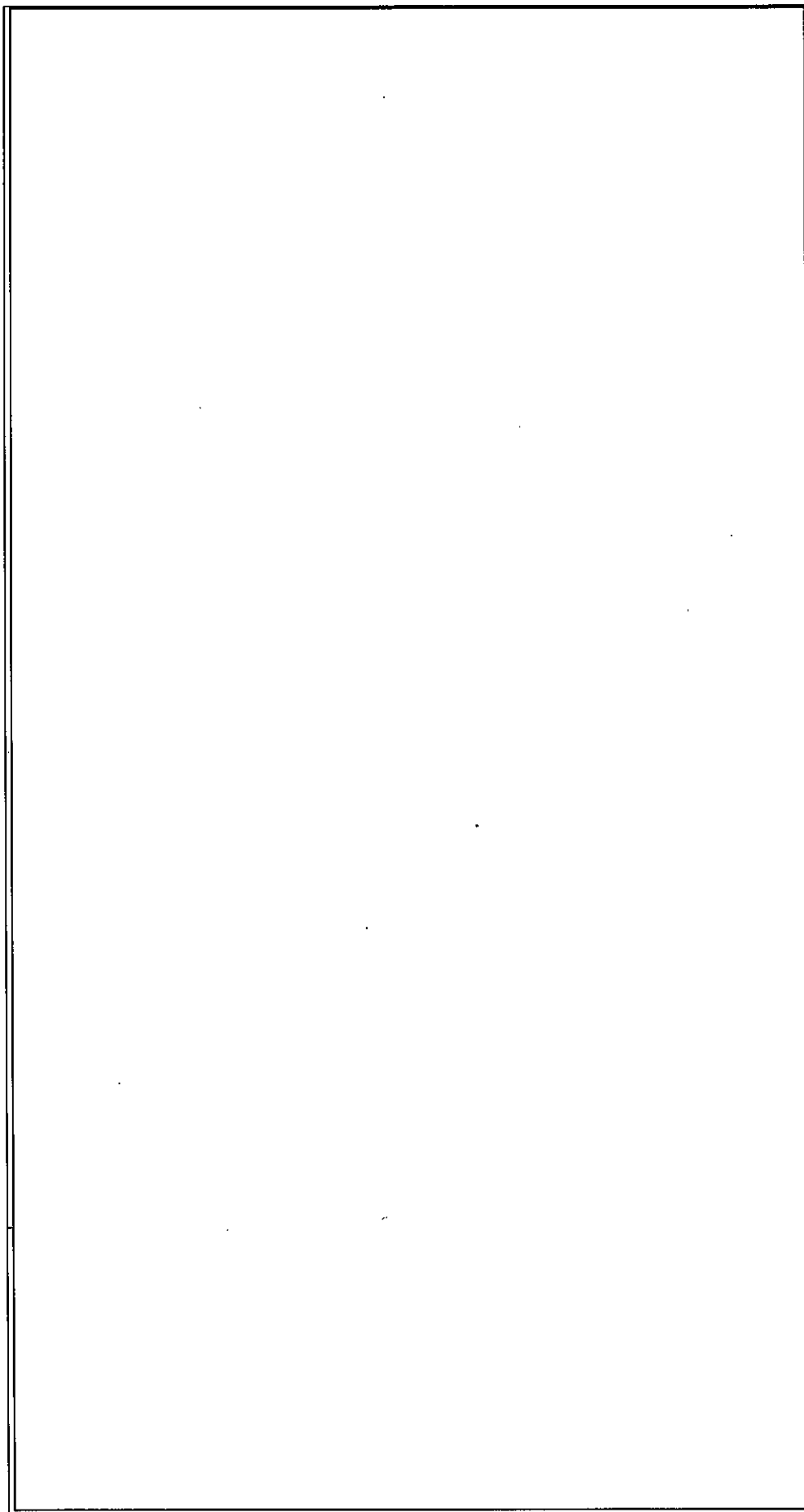
火災源・爆発源と最も近い設備と距離

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

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

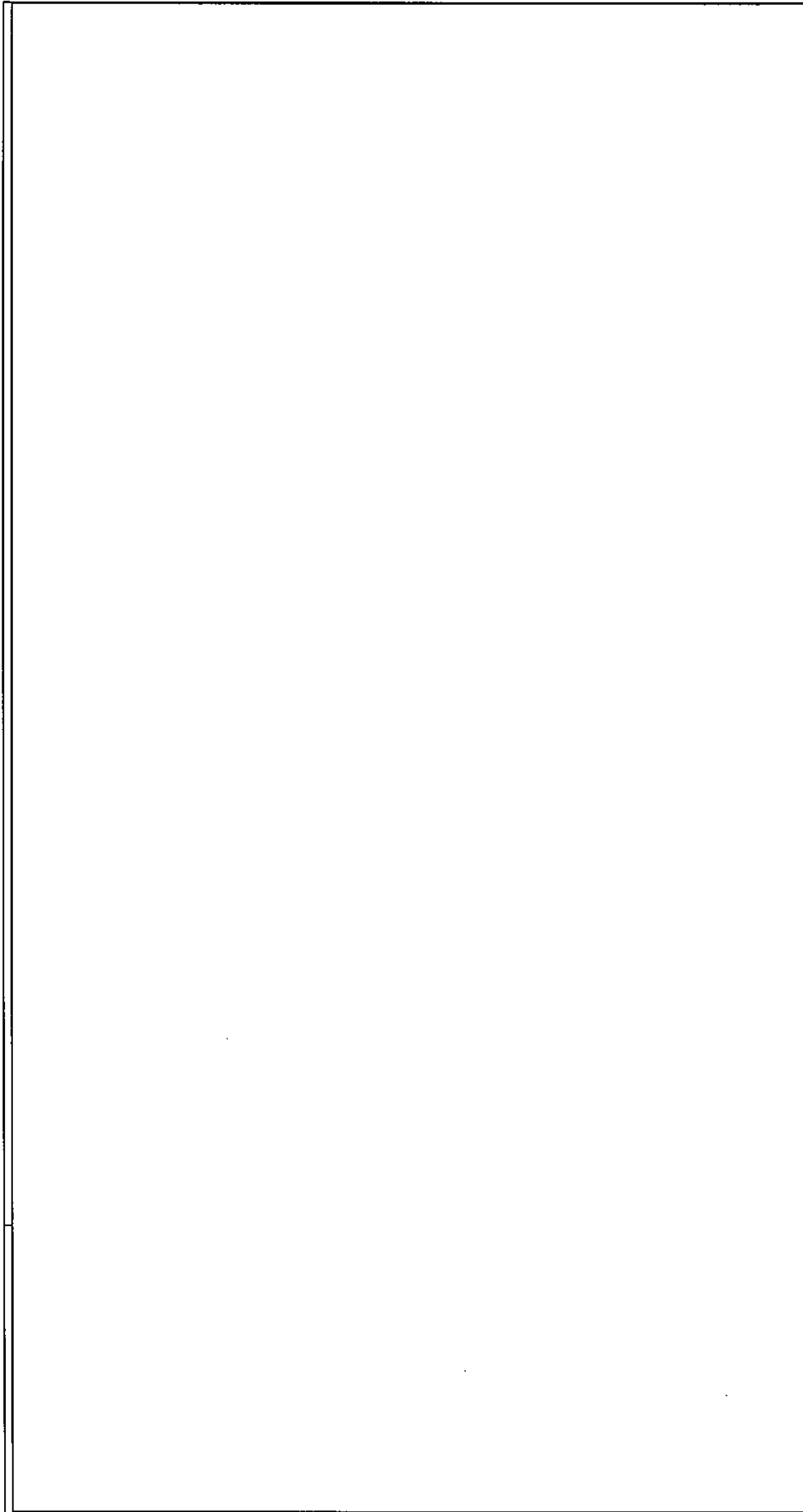


名称	外部火災・爆発源と機器配置図
図番	図イ配-2



<p>凡例</p> <p> : 弁 : ポンプ : 液位計 : 温度計 : 手動弁 </p> <p> *1: : 気体隔離設備としての申請範囲 *2: : 飛散防止カバー外設置 *3: (赤/青/緑線) : 今回申請配管 : インターロック番号線 : 前回までの申請範囲 : 竣工後申請対象外 : 飛散防止カバー </p> <p> ----- : 範囲内にある機器及び配管は、飛散防止処置を施す。 </p>	
名 称	UF、蒸発・加水分解設備系統図
図 番	図イ系-1(1/2) 工場棟 転換工場

本系統図は第1系列分の系統構成を表記



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

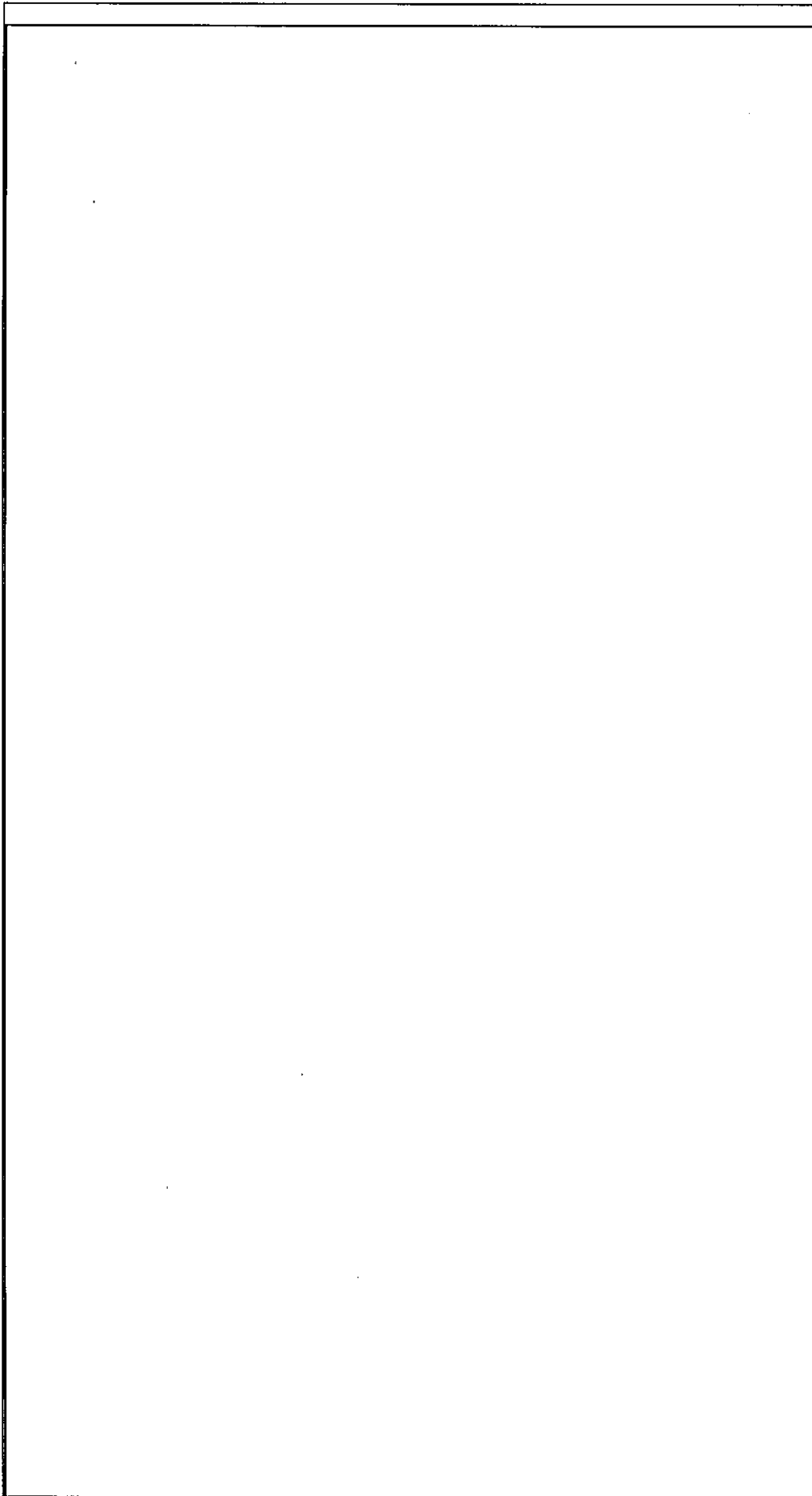
本系統図は第2系列分の系統構成を表記



凡例 : 弁 : 逆止弁 : ポンプ : 液位計 : 流量計 : 手動弁
 *1: [45]クラウン配管系統 PVC
 *2: [45]クラウン配管系統 PVC
 — (赤/青/緑/黒) : 今回申請配管
 — (青/黒) : インターロック信号線
 - - - - : 竣工認申請対象外
 ———— : 範囲内にある配管は、乗取防止処置を施す。

名称	沈殿設備系統図	
図番	図イ系-2(1/2)	工場棟 転換工場

本系統図は第1系列分の系統構成を表記



凡例

: 弁
 : 逆止弁
 : ポンプ
 : 液位計
 : 流量計
 : 手動弁






*1: [] クラシフィック配管系統 PVC □
 *2: [] クラシフィック配管系統 PVC □
 — : インターロック信号線
 - - - - : 竣工図申請対象外
 - - - - : 範囲内にある配管は、飛散防止処置を施す。

名 称	沈殿設備系統図	
図 番	図イ系-2(2/2)	工場棟 転換工場

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

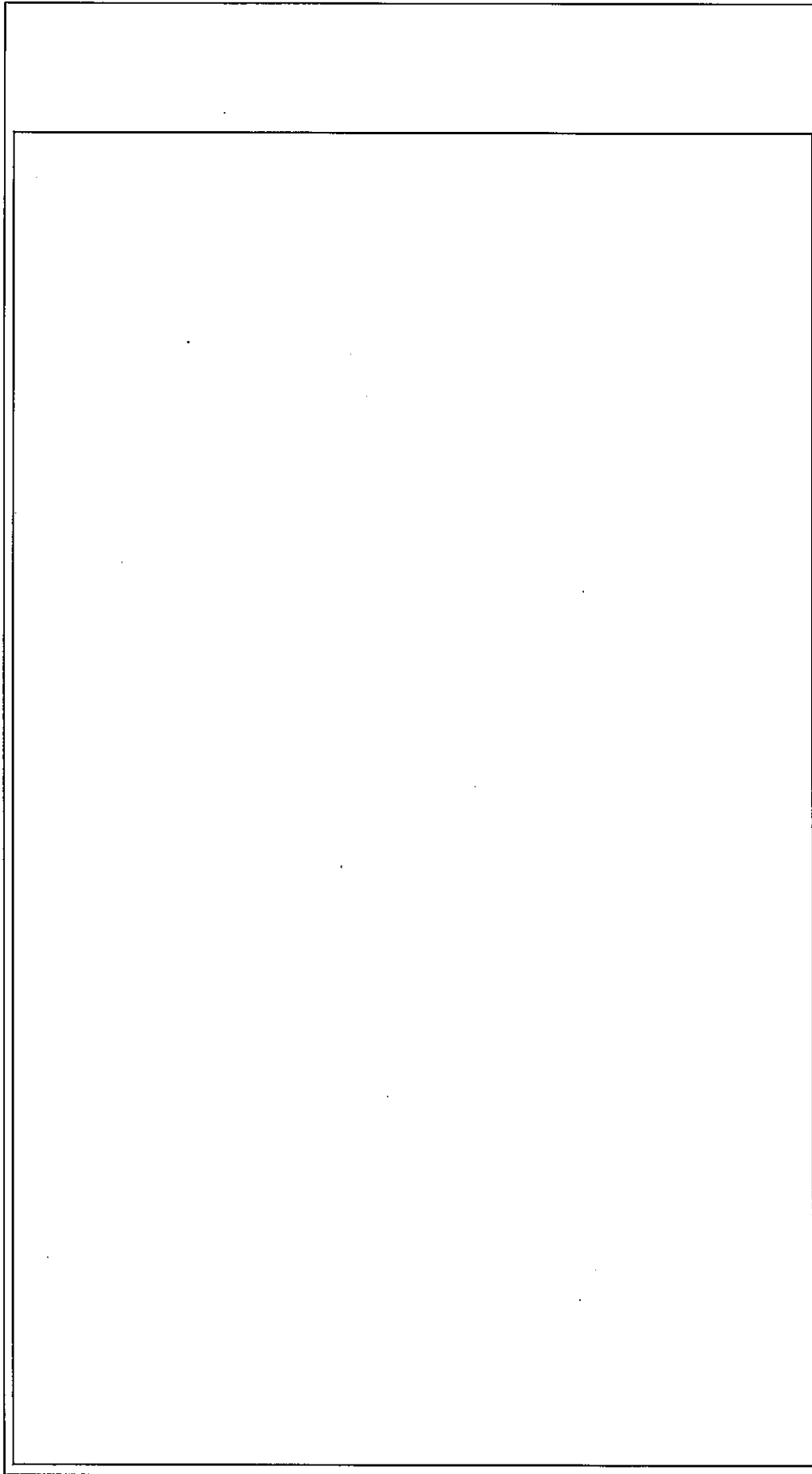
	洗浄設備系統図	
	名称	図イ系-3(1/2)
	図番	工場棟 転換工場

凡例

 : 弁
 : 逆止弁
 : ポンプ
 : 駆動部
 : 液位計

—— (赤/青/橙/緑線) : 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
 - - - - : インターロック信号線
 - - - - - : 設工認申請対象外

本系統図は第1系列分の系統構成を表記



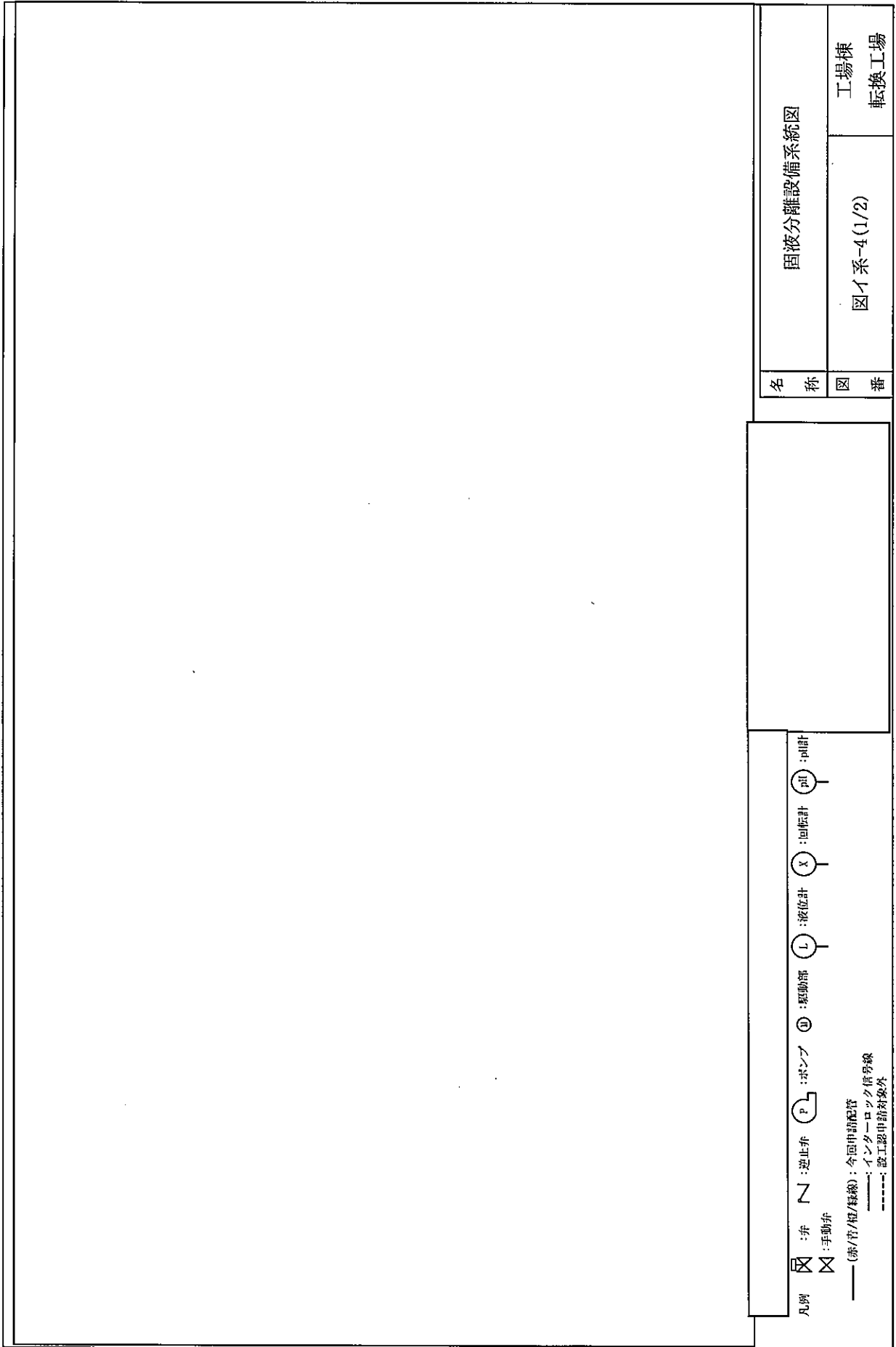
名称	洗浄設備系統図	
図番	図イ系-3(2/2)	工場棟 転換工場

凡例

: 弁
 : 止弁
 : ポンプ
 : 駆動部
 : 液位計
 : 手動弁

——— (赤/青/緑/黒線) : 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
 ——— (青/黒線) : インターロック管
 - - - - - : 設工認申請対象外

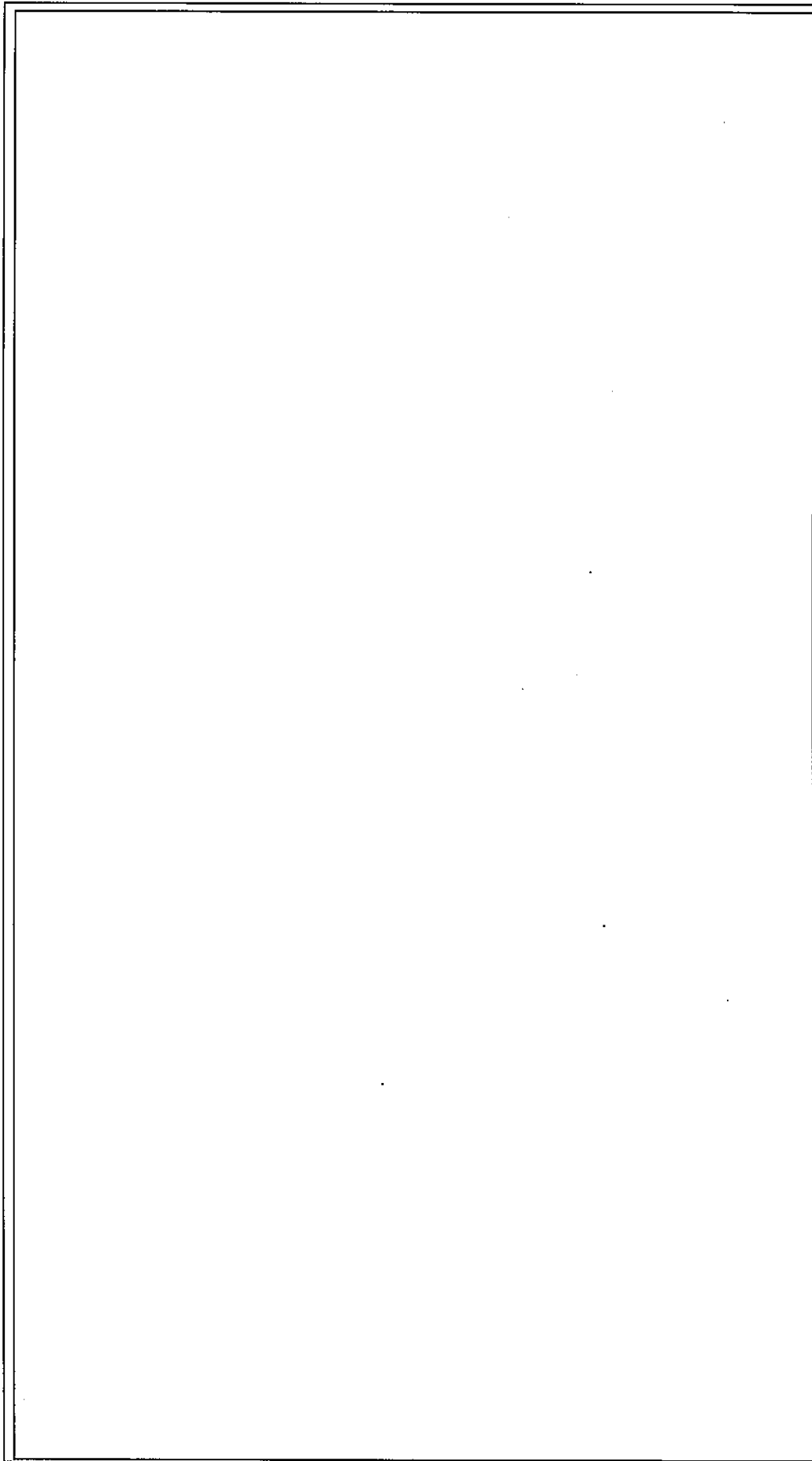
本系統図は第2系列分の系統構成を表記



固液分離設備系統図	
名称	図イ系-4(1/2)
図番	工場棟 転換工場

- 凡例
- ☒ : 弁
 - ☒ : 手動弁
 - N : 逆止弁
 - P : ポンプ
 - ① : 駆動部
 - L : 液位計
 - X : 回転計
 - pl : pH計
- (赤/青/橙/緑線) : 今回申請配管
 - - - : インターロック信号線
 - - - : 竣工認可申請対象外

本系統図は第1系列分の系統構成を表記



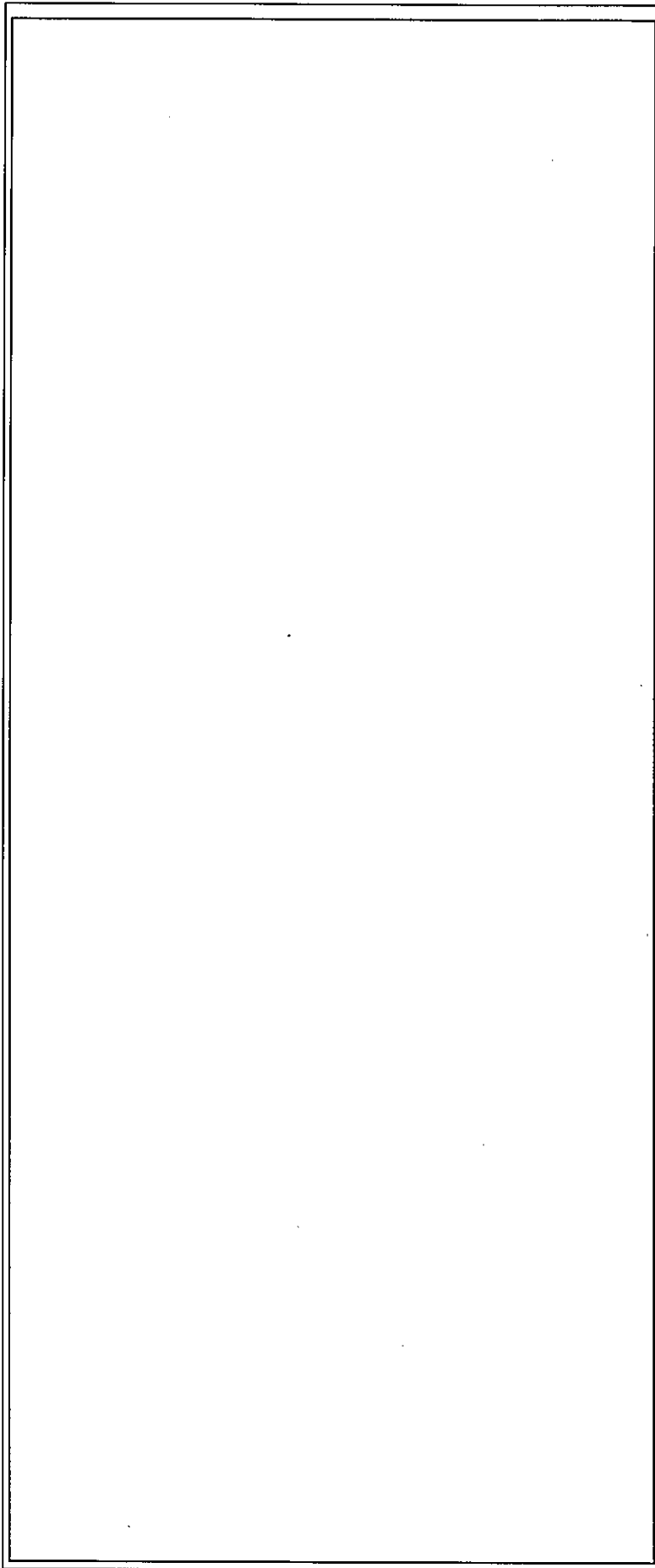
固液分離設備系統図	
名 称	工場棟 転換工場
図 番	図イ系-4(2/2)

凡例 : 弁 : 逆止弁 : ポンプ : 液位計 : 回転計 : ml計 : 手動弁
 ——— (赤/青/橙/緑線) : 今回申請配管
 ——— : インターロック信号線
 - - - - - : 設工認申請対象外

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p>凡例</p> <p> <input checked="" type="checkbox"/> : 弁 <input type="circle" value="P"/> : ポンプ <input type="circle" value="L"/> : 液位計 <input type="circle" value="T"/> : 温度計 <input type="circle" value="P"/> : 圧力計 <input type="circle" value="X"/> : 回転計, 摩み計, 電流計 <input type="circle" value="6.5"/> : プロローフ <input type="circle" value="M"/> : 駆動部 <input checked="" type="checkbox"/> : フィルタ <input type="circle" value="N"/> : 逆止弁 <input checked="" type="checkbox"/> : 手動弁 </p> <p> *1: 気体乾燥設備としての申請範囲 ———: インターロック信号線 -----: 設上認申請対象外 </p>				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;"> <p>名 称</p> <p>乾燥設備系統図</p> </td> <td style="width: 50%; text-align: center;"> <p>工場棟</p> <p>転換工場</p> </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"> <p>図 番</p> <p>図イ系-5(1/2)</p> </td> <td></td> </tr> </table>	<p>名 称</p> <p>乾燥設備系統図</p>	<p>工場棟</p> <p>転換工場</p>	<p>図 番</p> <p>図イ系-5(1/2)</p>		
<p>名 称</p> <p>乾燥設備系統図</p>	<p>工場棟</p> <p>転換工場</p>				
<p>図 番</p> <p>図イ系-5(1/2)</p>					

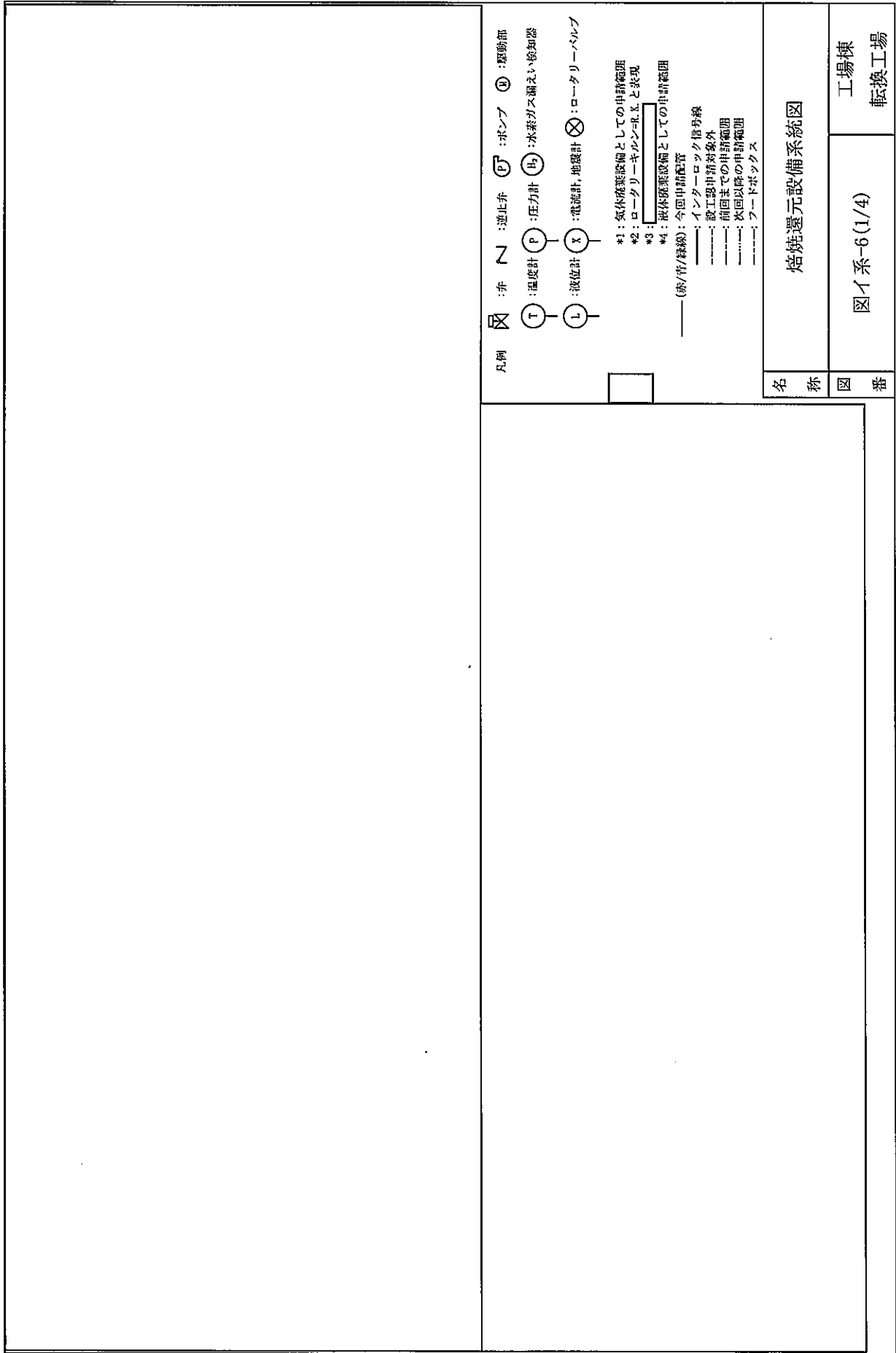
本系統図は第1系列分の系統構成を表記



- 凡例
- ☒ : 弁
 - ⊖ : ポンプ
 - ⊙ : 液位計
 - ⊙ : 温度計
 - ⊙ : 圧力計
 - ⊙ : 回転計, 厚み計, 電流計
 - ⊙ : プロロー
 - ⊙ : 駆動部
 - ☒ : フィルタ
 - ⊙ : 逆止弁
 - ☒ : 手動弁
- *1: 気体産業設備としての申請範囲
 — (赤/青/緑/黒線) : 今回申請配管
 ——— : インタローocking信号線
 - - - - - : 竣工認申請対象外

名称	乾燥設備系統図	
図番	図イ系-5(2/2)	工場棟 転換工場

本系統図は第2系列分の系統構成を表記



凡例

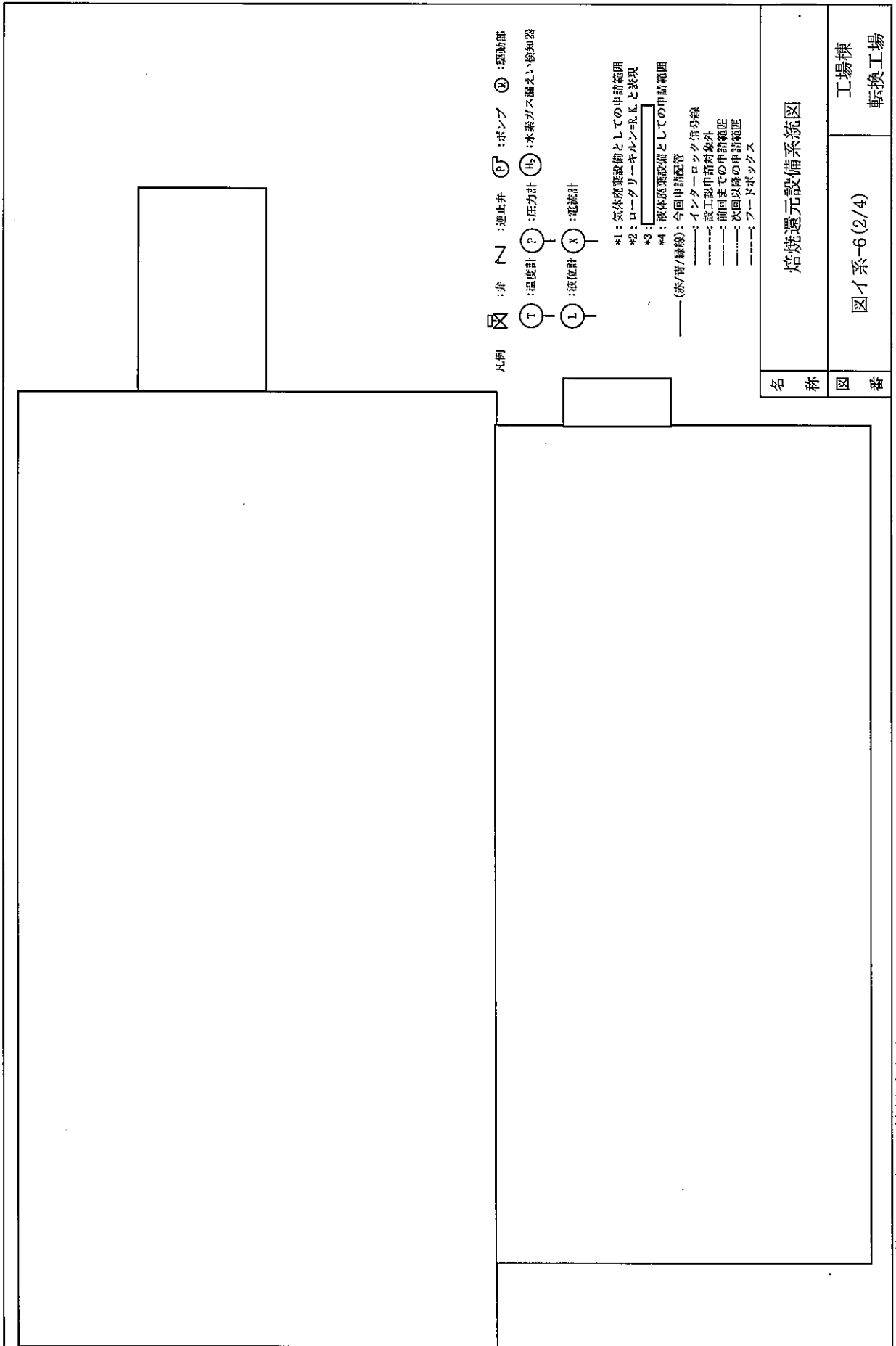
: 弁
 : 逆止弁
 : ポンプ
 : 駆動部
 : 温度計
 : 圧力計
 : 水系ガス漏えい検知器
 : 液位計
 : 電流計, 地磁計
 : ロータリーバルブ

*1: 気体検漏設備としての申請範囲
 *2: ロータリーキルン=R,Kと表示
 *3:
 *4: 液体検漏設備としての申請範囲

—— (赤/青/緑線): 今回申請配管
 ————: インターロック信号線
 - - - - - : 設工費申請対象外
 - · - · - : 前回までの申請範囲
 · · · · · : 次回以降の申請範囲
 - · - · - : フードボックス

名 称	焙焼還元設備系統図	
図 番	図イ系-6(1/4)	工場棟 転換工場

本系統図は第1系列分の系統構成を表記



- 凡例
- ☒ : 弁
 - N : 逆止弁
 - P : ポンプ
 - Ⓜ : 駆動部
 - T : 温度計
 - P : 圧力計
 - H₂ : 水素ガス漏えい検知器
 - L : 液位計
 - X : 電流計
- *1 : 気体還元設備としての申請範囲
 *2 : ロータリーキルン=R.K.と表現
 *3 :
 *4 : 液体還元設備としての申請範囲
- (赤/青/緑線) : 今回申請配管
 ——— : インターロック信号線
 - - - : 設工段申請対象外
 - · - · : 前回までの申請範囲
 - · - · : 次回以降の申請範囲
 - · - · : フードボックス

名 称	焙焼還元設備系統図	
図 番	図イ系-6(2/4)	工場棟 転換工場

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

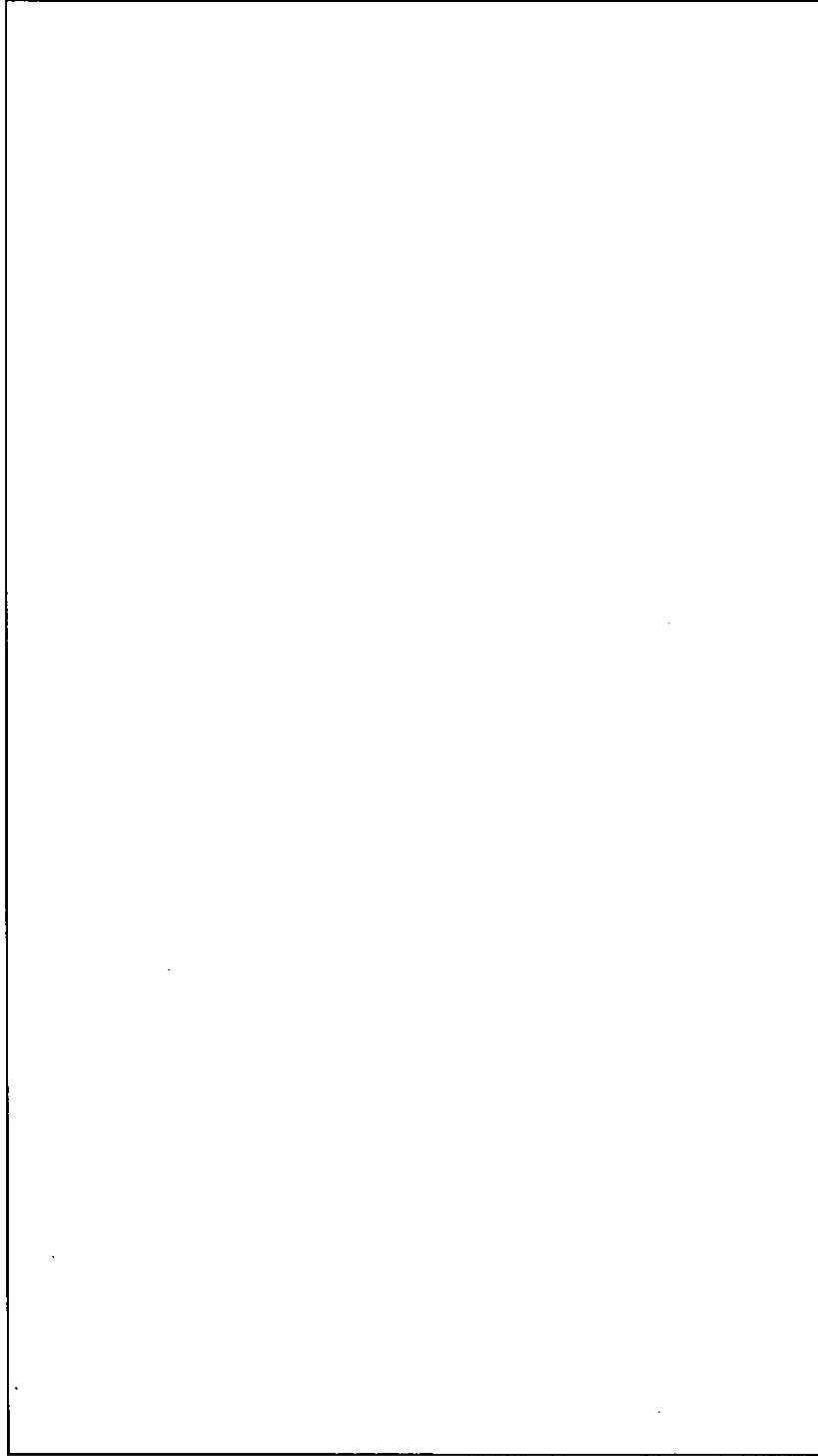
<div style="border: 1px solid black; width: 95%; margin: 5px auto; min-height: 80px;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 95%; margin: 5px auto; min-height: 80px;"></div>
<p>凡例</p> <p> <input checked="" type="checkbox"/>: 弁 <input checked="" type="checkbox"/>: 逆止弁 <input checked="" type="checkbox"/>: フィルタ ①: 駆動部 ②: プロロフ ③: 安全弁 </p> <p> <small>*1: 気体廃棄設備としての申請範囲</small> —— (赤): 今回申請配管 —— (黒): インターロック信号線 —— (青): 前回までの申請範囲 </p>	
<p>名称</p> <p>焙焼還元、粉碎・充填設備系統図</p>	
<p>図番</p> <p>図イ系-6(3/4)</p>	
<p>工場棟</p> <p>転換工場</p>	

本系統図は第1系列分の系統構成を表記

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p>凡例</p> <p> <input checked="" type="checkbox"/>: 弁 <input checked="" type="checkbox"/>: 逆止弁 <input checked="" type="checkbox"/>: フィルタ <input checked="" type="checkbox"/>: 駆動部 <input checked="" type="checkbox"/>: プロワ <input checked="" type="checkbox"/>: 安全弁 </p> <p> <small>*1: 気体残葉設備としての申請範囲</small> <small>(赤): 今回申請配管</small> <small>——: インターロック信号線</small> <small>——: 前回までの申請範囲</small> </p>	<p>名称</p> <p>焙焼還元、粉碎・充填設備系統図</p>	<p>図番</p> <p>図イ系-6(4/4)</p>
	<p>工場棟</p> <p>転換工場</p>		

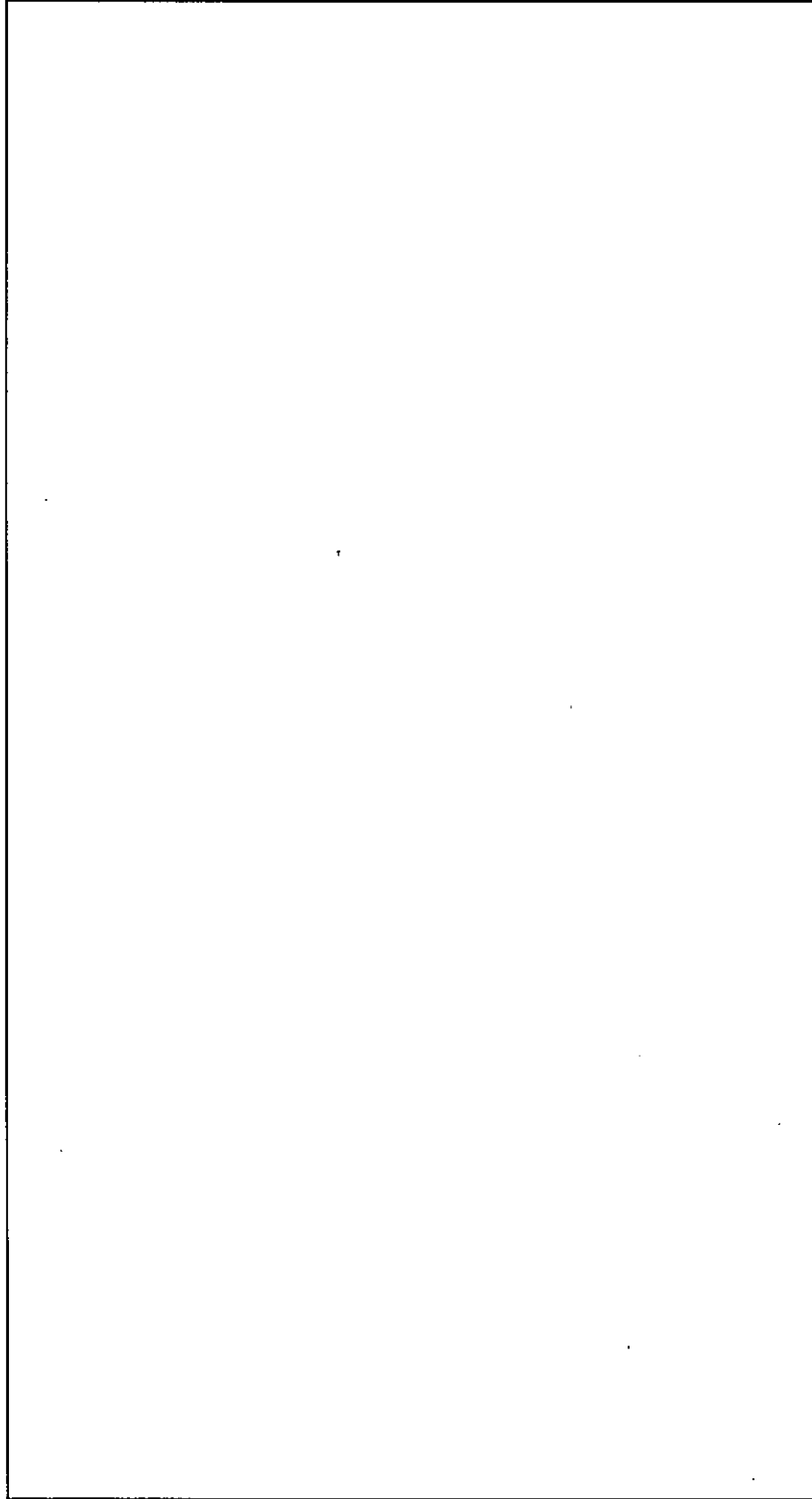
本系統図は第2系列分の系統構成を表記

(転換加工室)



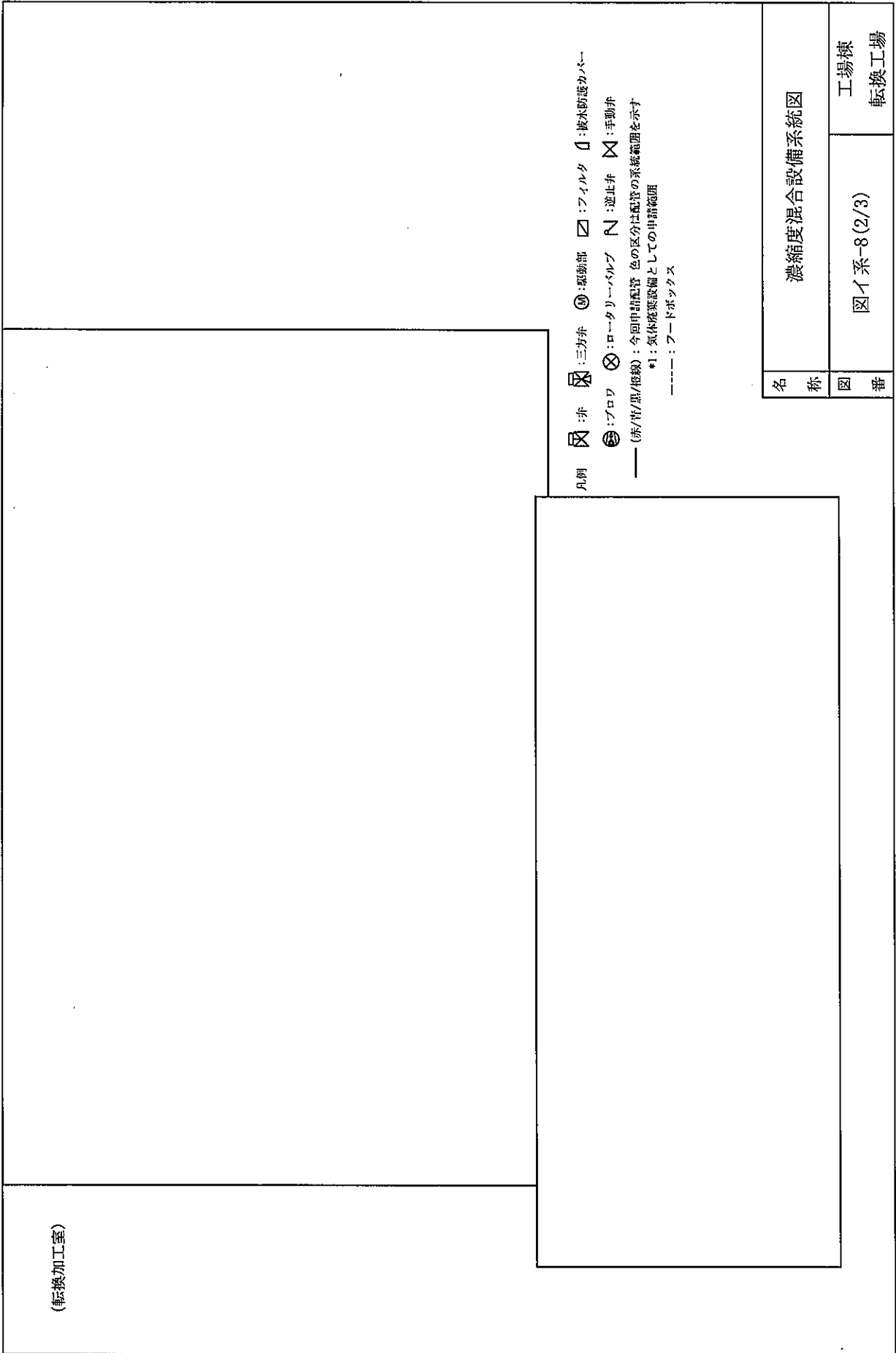
名称	混合設備系統図	
	図イ系-7	工場棟 転換工場
図番		

(転換加工室)



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

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



(転換加工室)

- 凡例
- ☒ : 弁
 - ☒ : 三方弁
 - ⊙ : 駆動部
 - ☒ : フィルタ
 - ∩ : 放水防護カバー
 - ⊙ : プロロワ
 - ⊗ : ロータリーバルブ
 - ∩ : 逆止弁
 - ⊗ : 手動弁
 - (赤/青/黒/紫/橙線) : 今回申請品管 色の区分は配管の系統範囲を示す
 - *1 : 気体充填設備としての申請範囲
 - : フードボックス

名称	濃縮度混合設備系統図	
図番	図イ系-8(2/3)	工場棟 転換工場

<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		濃縮度混合設備系統図	
		図イ系-8 (3/3)	工場棟 転換工場
名	称	図	番

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

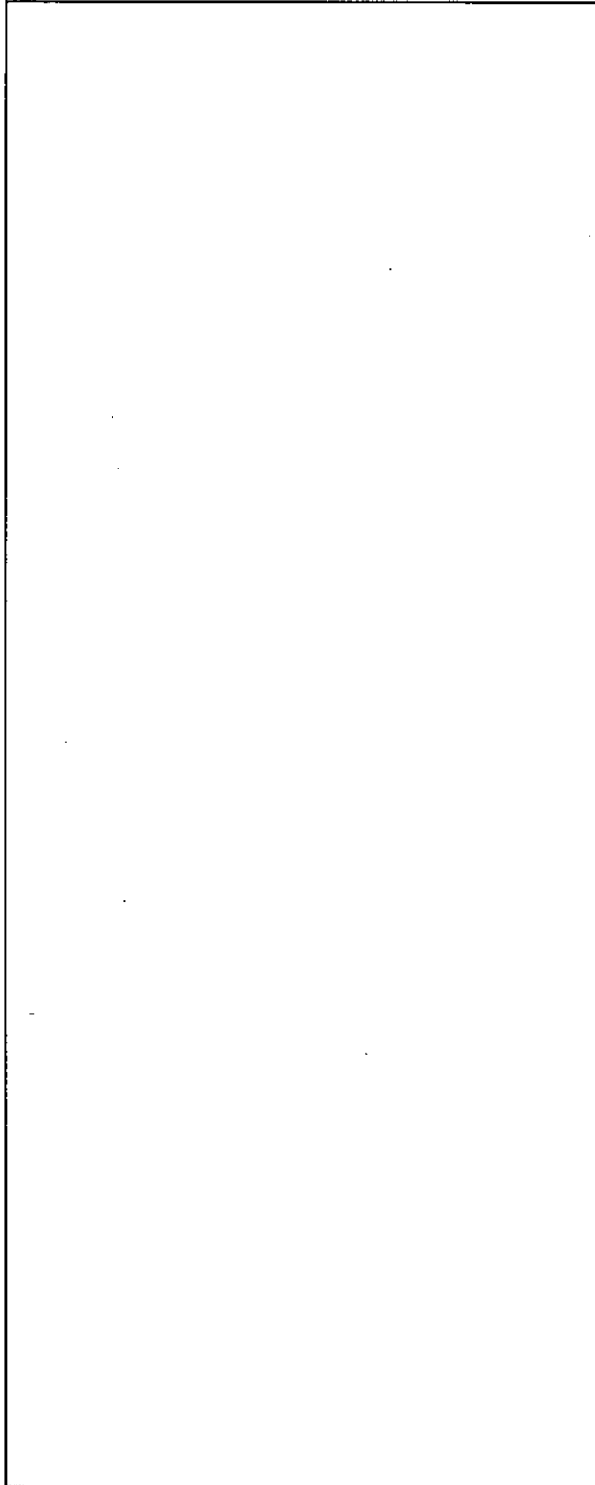
(転換加工室)


- 凡例
- ☒ : 弁
 - ∩ : 逆止弁
 - P : ポンプ
 - ⊙ : 駆動部
 - L : 液位計
 - ⊖ : 秤量器
 - D : 比重計
 - X : 回転計
 - pH : pH計

*1 : 気体発生設備としての申請範囲
 *2 : 液体処理設備としての申請範囲
 (赤/青/黒/黒 : 今回申請配管 色の区分は系統範囲を示す
 緑/水色線) : インターロック信号線
 ----- : 設工認申請対象外

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

(転換加工室)



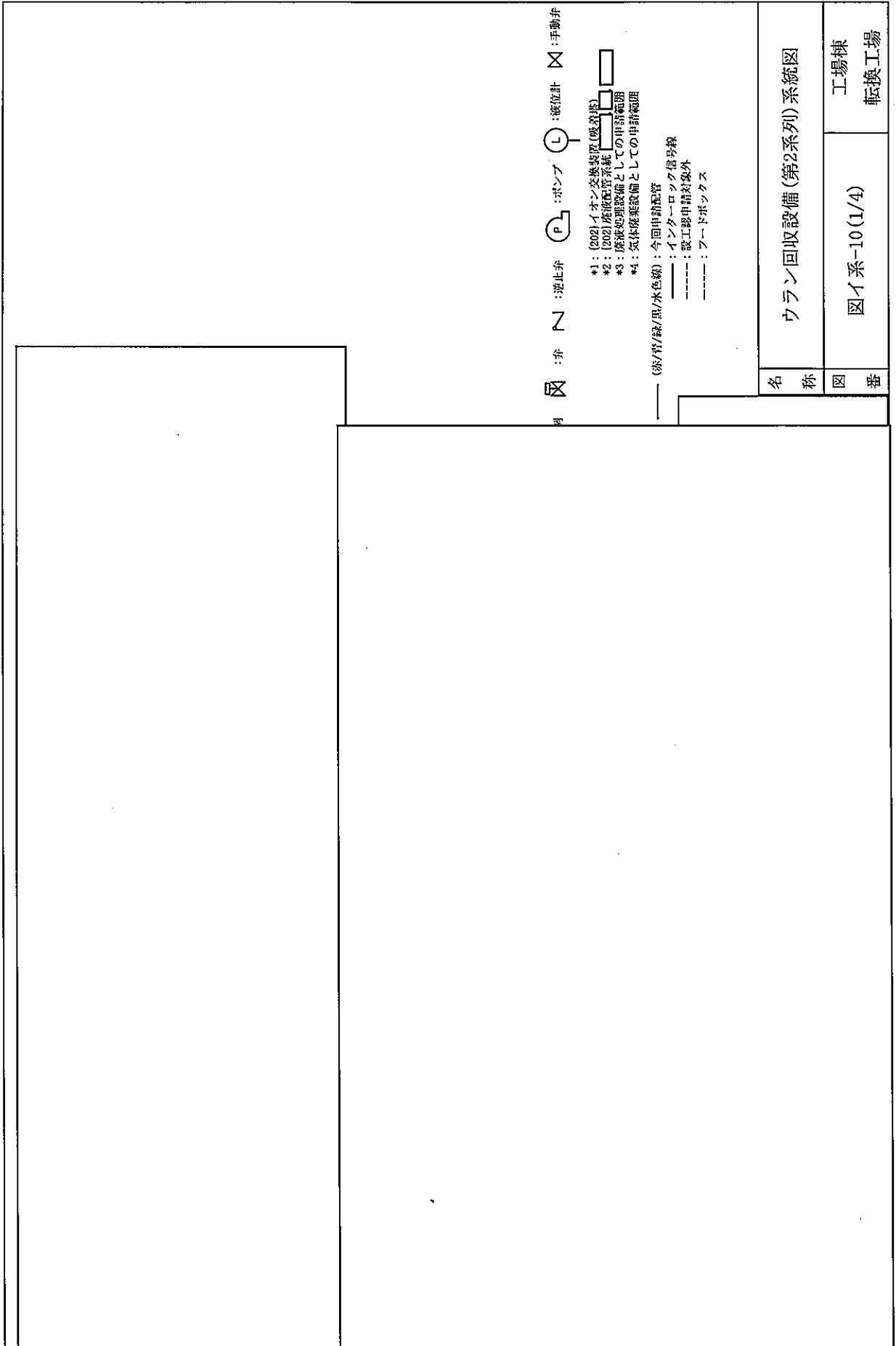
凡例 : フィルム  : プロウ
—— (赤/黒線) : 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
*1 : 気体液兼設備としての申請範囲
----- : フードボックス

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

(転換加工室)

- 凡例
- ⊙:ポンプ
 - ⊙:駆動部
 - ☑:フィルタ
 - T:運送計
 - ⊙:プロポ
 - N:逆止弁
 - ⊗:ロータリーバルブ
- *1: 気体流路設備としての申請範囲
- (赤/青/黒/橙線): 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す
- : インターロック信号線
- : 設工部申請対象外
- : フードボックス

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

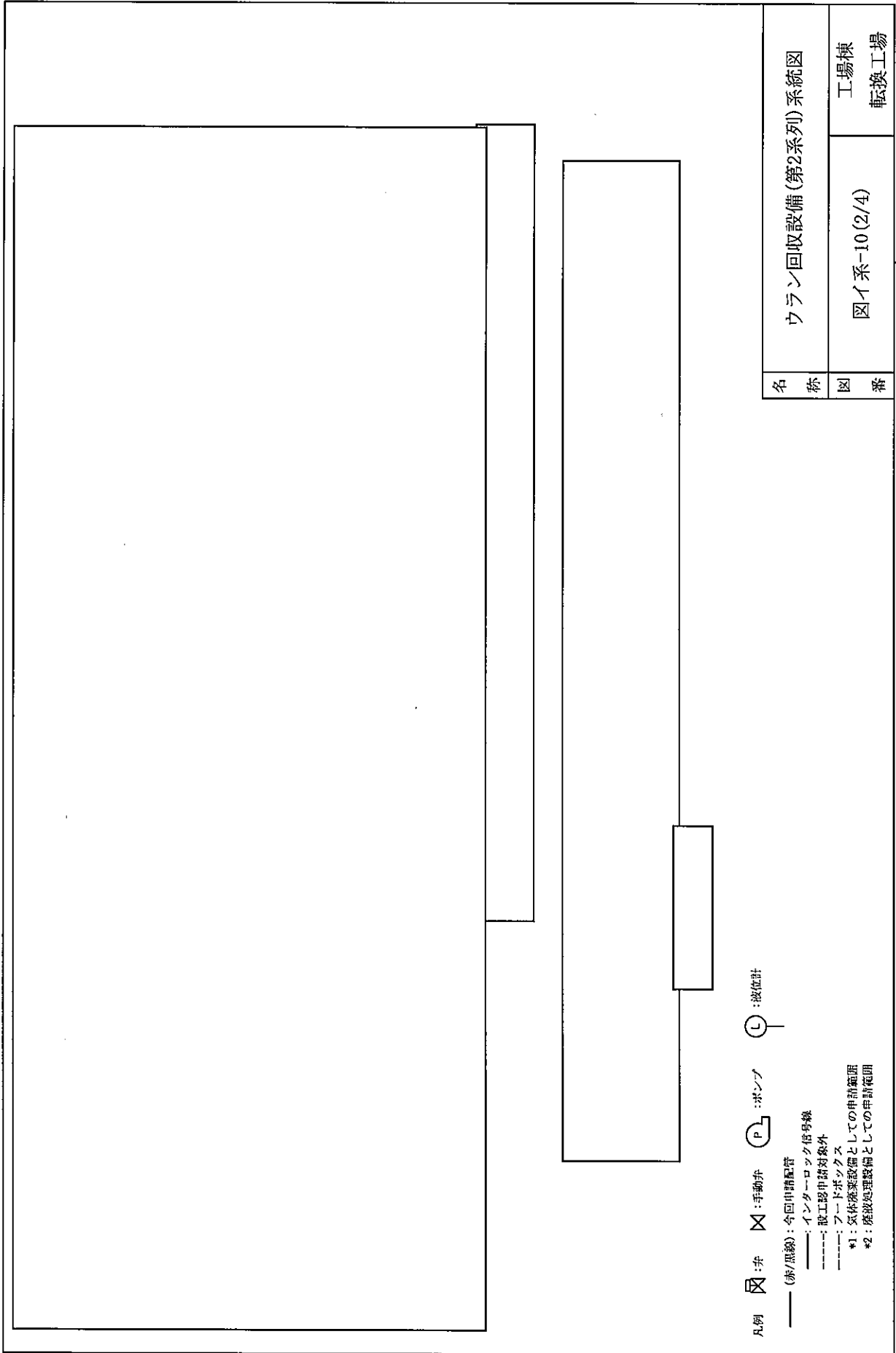


列 記号: 弁: 弁 止弁: 止弁 P: ポンプ L: 液位計 手動弁: 手動弁

- *1: [2021]イオン交換装置(廃液)
- *2: [2021]廃液配管系統
- *3: [2021]廃液処理設備としての申請範囲
- *4: 気体種乗設備としての申請範囲

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

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



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

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

	凡例 : 駆動部 : 弁 : 逆止弁 : 手動弁 : ポンプ : 液位計 : 温度計 : 回転計 : PH計 *1: 気体発熱設備としての申請範囲 *2: 廃液処理設備としての申請範囲 (赤/青/橙/緑) : 今回申請配管 — : インターロック信号線 ----- : 改工認申請対象外	
	ウラン回収設備 (第2系列) 系統図 図イ系-10 (3/4)	
	名称	工場棟 転換工場
	図番	図イ系-10 (3/4)

(転換加工室)								
(チェックタンク室)								
<p>凡例 (T) : 漏液計</p> <p>*1 : 気体廃棄設備としての申請範囲</p> <p>*2 : 廃液処理設備としての申請範囲</p> <p>(赤/黒線) : 今回申請配管</p> <p>—— : インターロック信号線</p> <p>—— : フードボックス</p>		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">名称</td> <td colspan="2">ウラン回収設備(第2系列) 系統図</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td style="width: 40%;">図イ系-10(4/4)</td> <td style="width: 40%;">工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名称	ウラン回収設備(第2系列) 系統図		図番	図イ系-10(4/4)	工場棟 転換工場
名称	ウラン回収設備(第2系列) 系統図							
図番	図イ系-10(4/4)	工場棟 転換工場						

	<p>*1: <input type="text"/> 気体廃棄設備としての申請範囲 *2: 耐震重要度分類第1類 ——: 耐震重要度分類第3類(廃棄施設) -----: 前回までの申請範囲</p>	<p>UF₆蒸発・加水分解設備 耐震分類系統図</p>
	<p>工場棟 転換工場</p>	
		<p>名 称 図 番</p> <p>図イ系-補1(1/23)</p>

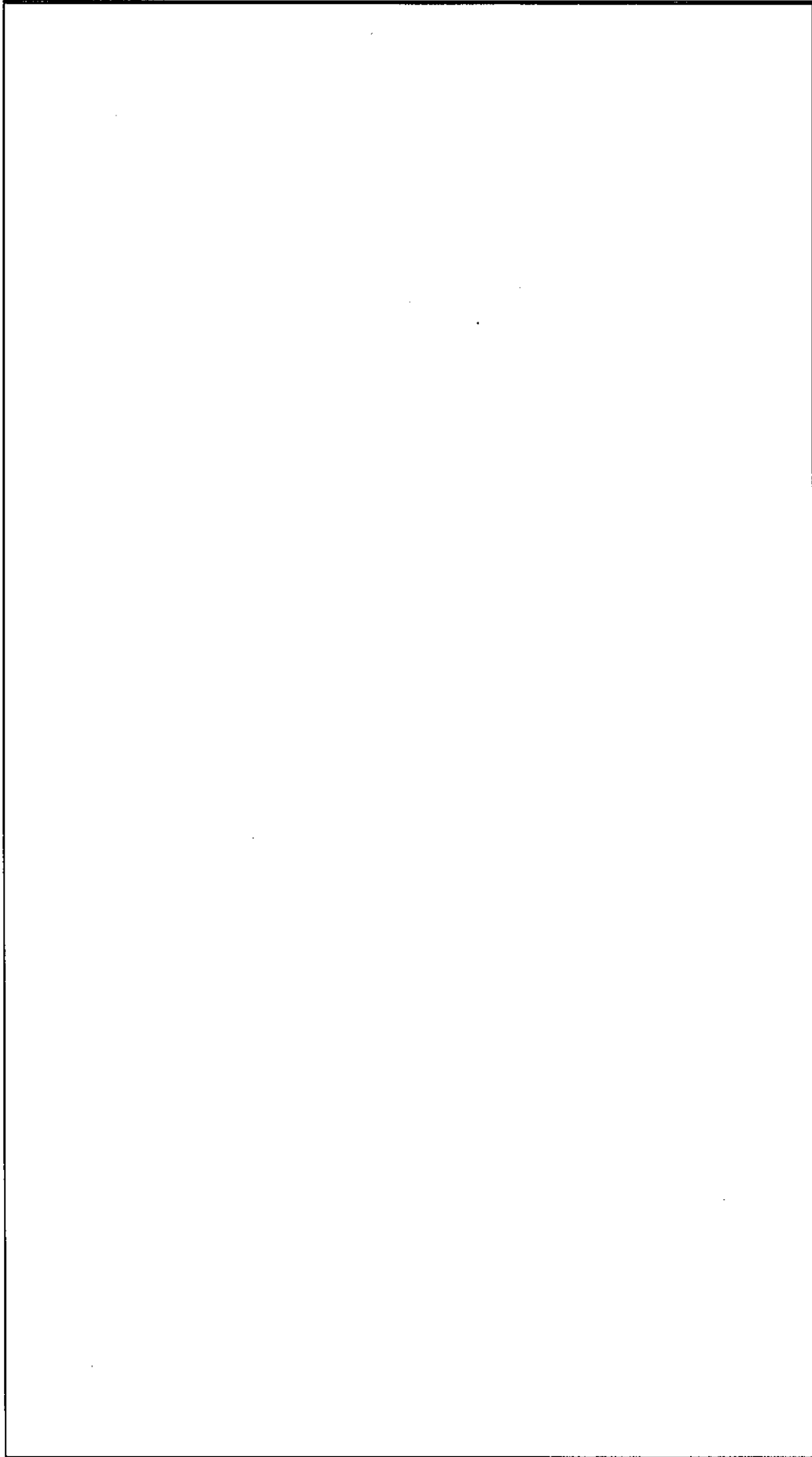
本系統図は第1系列分の系統構成を表記

--	--	--

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

名 称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 耐震分類系統図	
図 番	図イ系-補1(2/23)	工場棟 転換工場

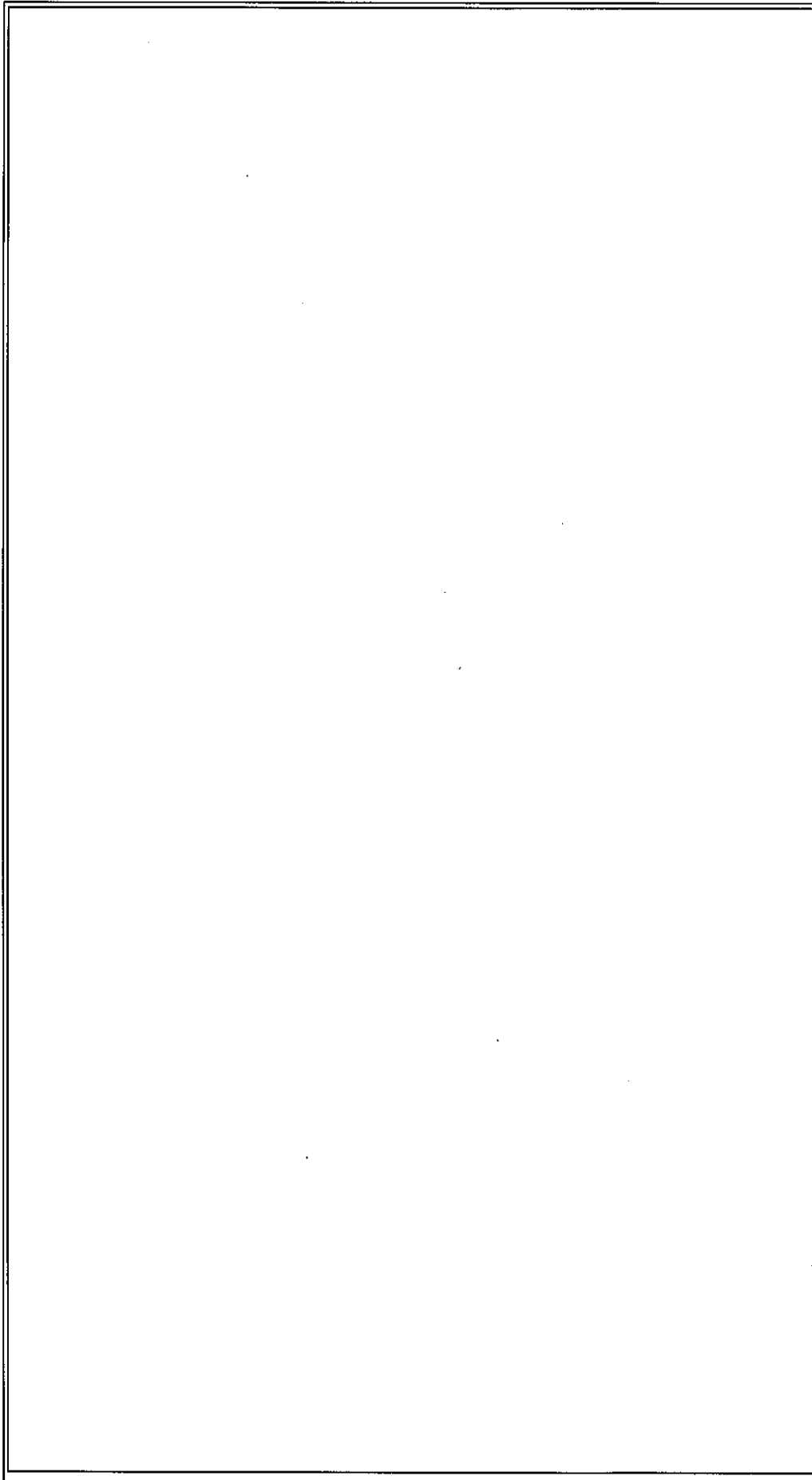
本系統図は第2系列分の系統構成を表記



名称 図番	沈殿設備耐震分類系統図	
	図イ系-補1 (3/23)	工場棟 転換工場

*1: 配管系統 PVC
 *2: 耐震重源度分類第1類

本系統図は第1系列分の系統構成を表記



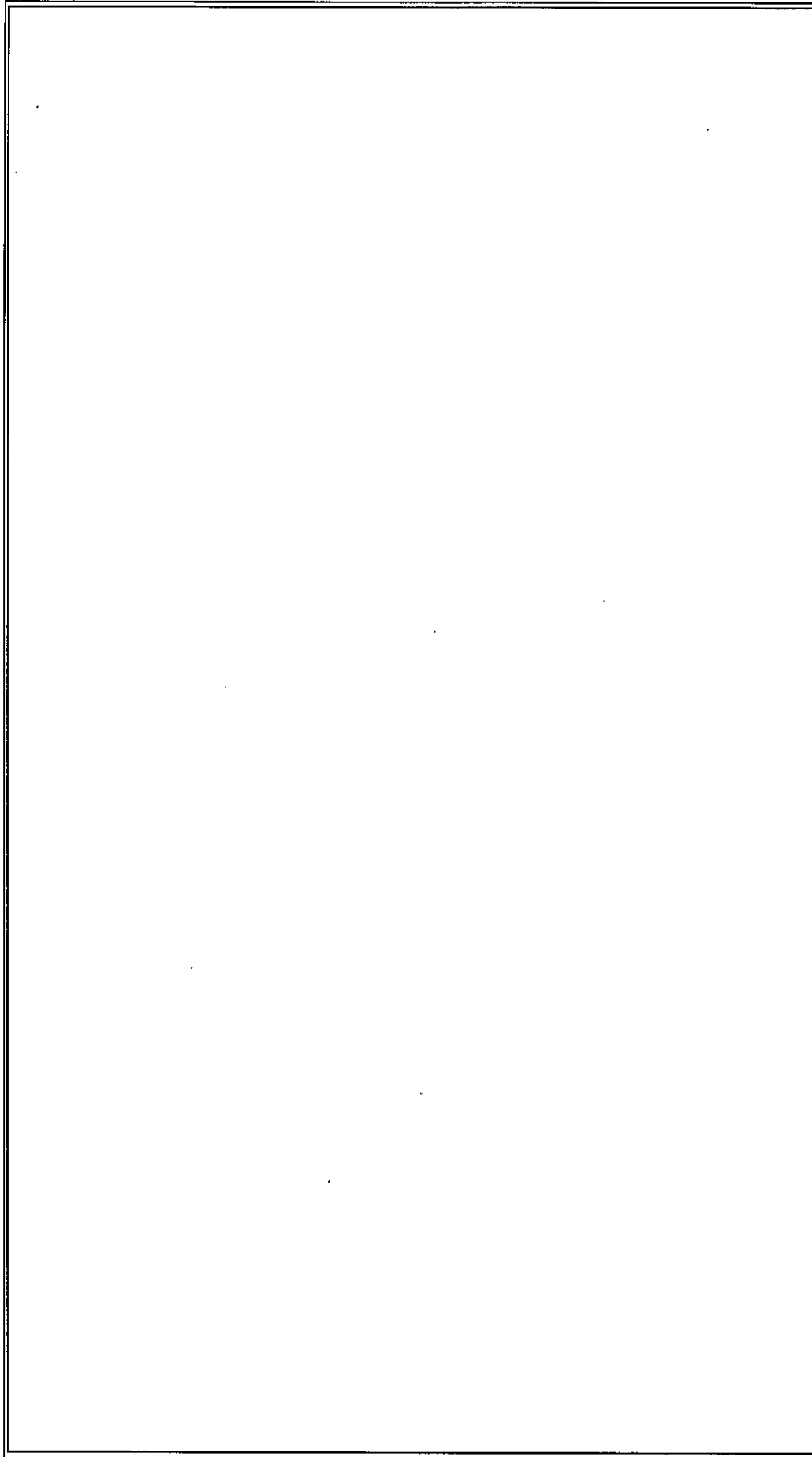
*1: 配管系統 P/C

*2: (45) ウラン配管系統 P/C

—: 耐震重要度分類第1類

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

本系統図は第2系列分の系統構成を表記



	洗淨設備耐震分類系統図	工場棟	工場棟
	図イ系-補1 (5/23)	工場棟	転換工場
名 称			
図 番			

——: 耐震重要度分類第1類

本系統図は第1系列分の系統構成を表記

<div style="text-align: center;"> <p>——: 耐震重要度分類第1類</p> </div>		洗浄設備耐震分類系統図	
		図イ系-補1 (6/23)	工場棟 転換工場

名称

図番

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		固液分離設備耐震分類系統図	
		名称	工場棟
		図番	図イ系-補1(7/23) 転換工場
<small>——: 耐震重要度分類第1類</small>			

本系統図は第1系列分の系統構成を表記

	固液分離設備耐震分類系統図	
	名 称	図イ系-補1(8/23)
	図 番	工場棟 転換工場

—：耐震重要区分第1類

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

		<p>*1: 気体腐食設備としての申請範囲 ——: 耐震重要度分類第1類 ---: 耐震重要度分類第3類 (廃業施設)</p>	<p>乾燥設備耐震分類系統図</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
	<p>名称</p>	<p>図イ系-補1 (9/23)</p>		

本系統図は第1系列分の系統構成を表記

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

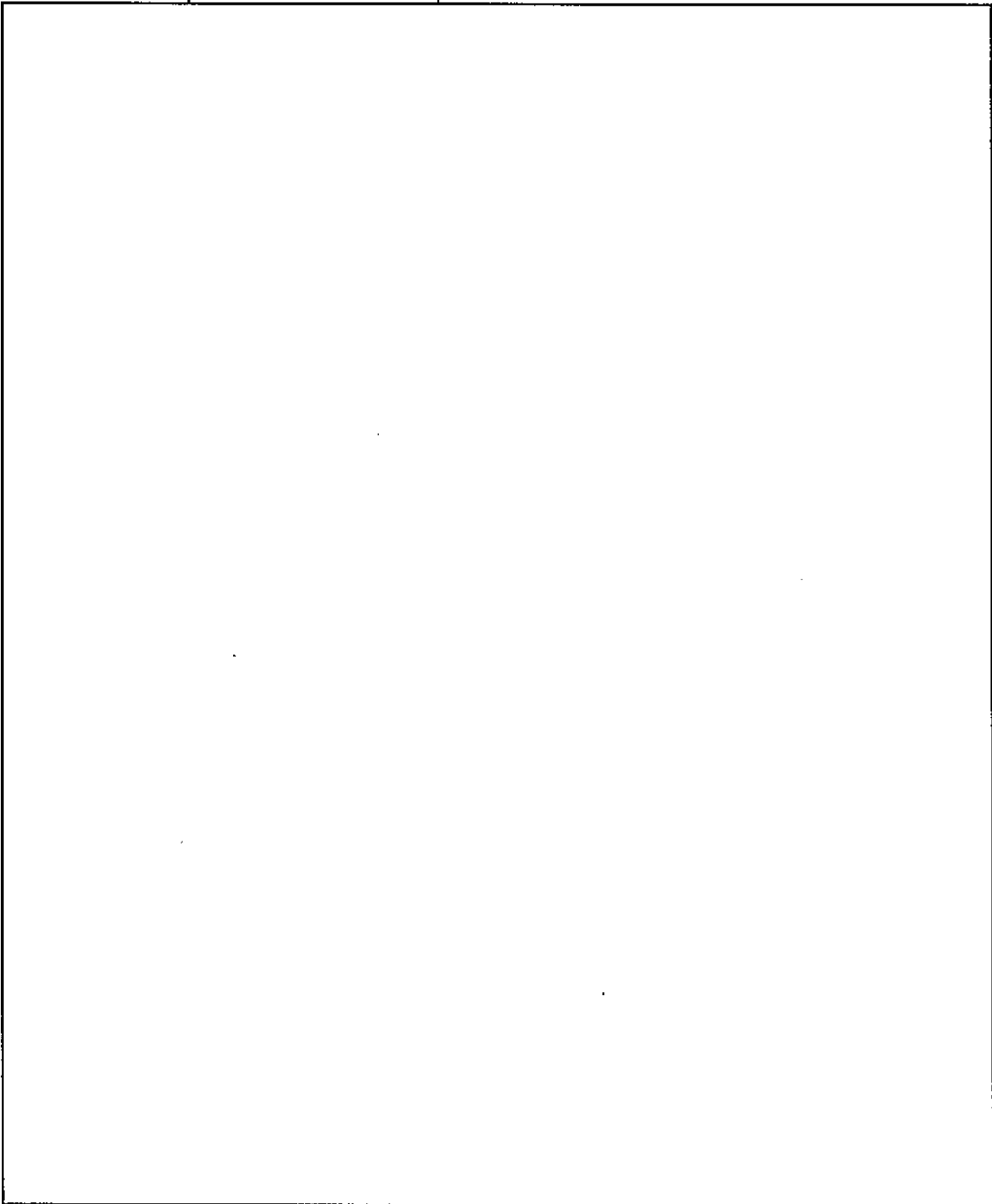
本系統図は第2系列分の系統構成を表記

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

本系統図は第1系列分の系統構成を表記

		<p>*1: 気体廃棄設備としての申請範囲 *2: 液体廃棄設備としての申請範囲 —: 耐震重要度分類第1類 —: 耐震重要度分類第2類 —: 耐震重要度分類第3類 ---: 耐震重要度分類第3類(廃棄施設)</p>	<p>焙焼還元設備耐震分類系統図</p>
		<p>名称</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
		<p>図番</p>	<p>図イ系-補1(12/23)</p>

本系統図は第2系列分の系統構成を表記

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

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

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

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

名称	濃縮度混合設備耐震分類系統図	
図番	図イ系-補1(15/23)	工場棟 転換工場

		濃縮度混合設備耐震分類系統図	
	図イ系-補1(16/23)	工場棟 転換工場	
名 称			
図 番			

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

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

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

ウラン回収設備 (第1系列)
 耐震分類系統図

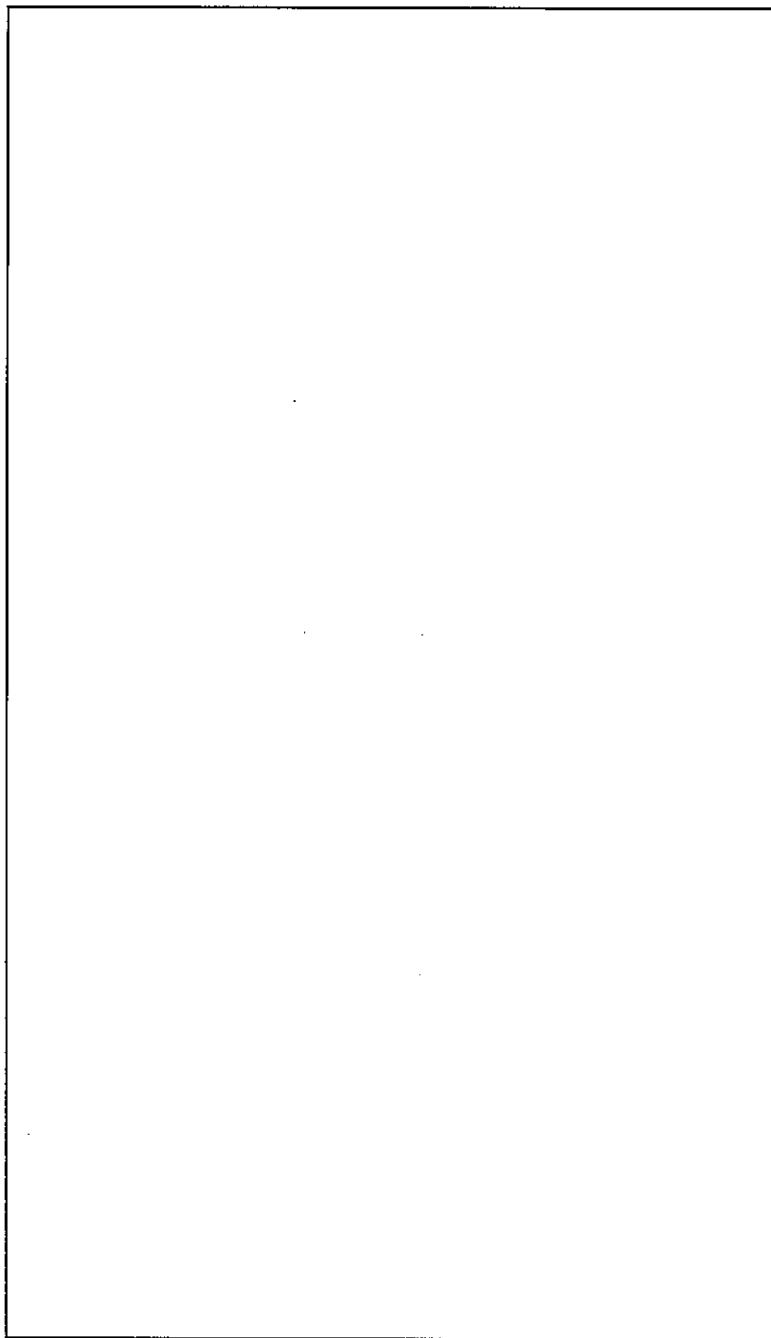
工場棟
 転換工場

図イ系-補1(17/23)

名称

図番

(転換加工室)



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

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

(転換加工室)

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

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 耐震分類系統図	
図番	図イ系-補1(19/23)	工場棟 転換工場

	<p> *1: [202]イオン交換装置(吸着塔) <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> *2: [202]廃液処理系統 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> *3: 廃液処理設備としての申請範囲 *4: 気体廃棄設備としての申請範囲 ---: 耐震重要度分類第1類 ----: 耐震重要度分類第2類(廃棄施設) </p>	<p> 名 称 ウラン回収設備(第2系列) 耐震分類系統図 </p> <p> 図 番 図イ系-補1(20/23) </p>	<p>工場棟 転換工場</p>
--	--	--	---------------------

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		ウラン回収設備 (第2系列) 耐震分類系統図	
		図イ系-補1 (21/23)	工場棟 転換工場
名	称		
図	番		

—: 耐震重要度分類第1類
 ---: 耐震重要度分類第3類 (廃棄施設)
 *1: 気体処理設備としての申請範囲
 *2: 廃液処理設備としての申請範囲

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

		<p> 耐震重要度分類第2類 耐震重要度分類第3類(既設施設) *1: 気体発生設備としての申請範囲 *2: 廃液処理設備としての申請範囲 </p>	<p> ウラン回収設備(第2系列) 耐震分類系統図 図イ系-補1(23/23) </p>	<p>工場棟 転換工場</p>
名	称	図	番	

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

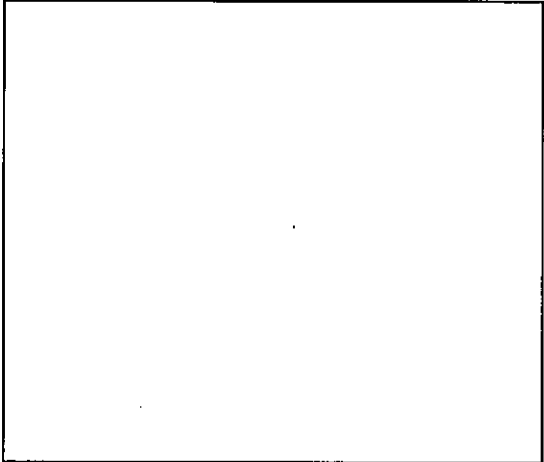
*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

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

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□
□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {34} 液位高検知設定位置
: 槽上面より145mm以上

*7 : 液位計 (フロート式)

*8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)

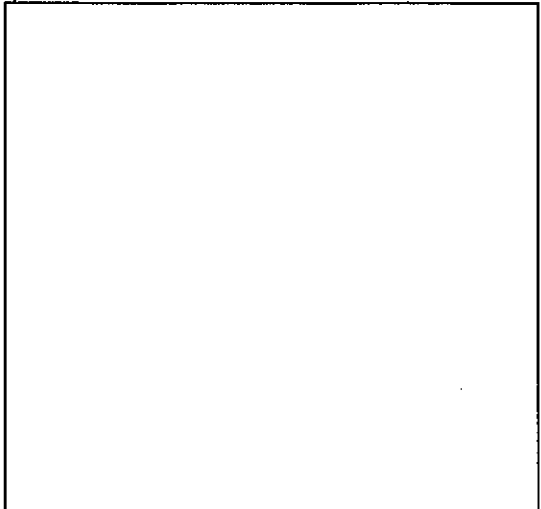
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {34} 液位高検知設定位置
: 槽上面より145mm以上

*7 : 液位計 (フロート式)

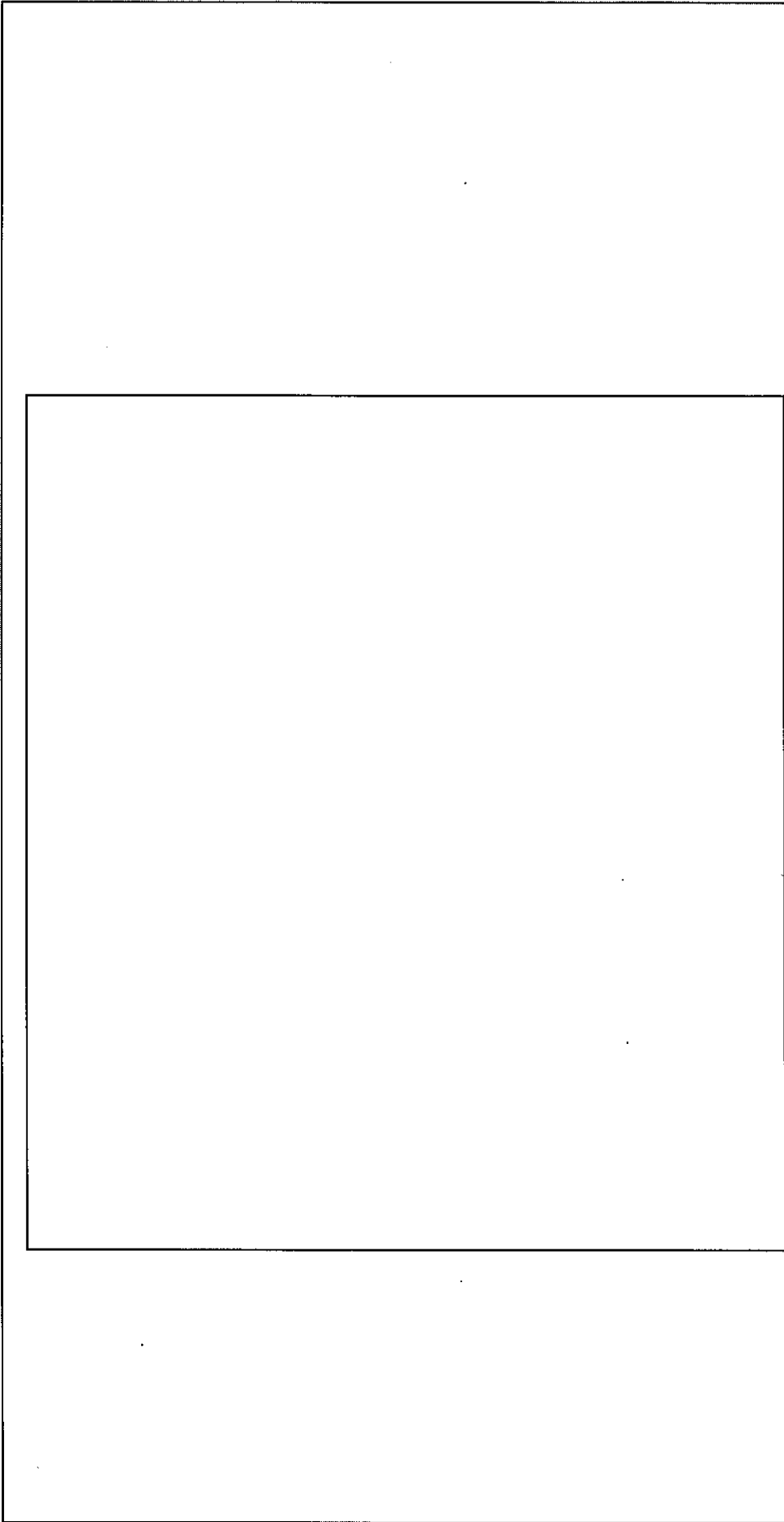
*8 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	UO ₂ F ₂ 貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-1(3/5)	工場棟
番		転換工場



火災対策の説明図

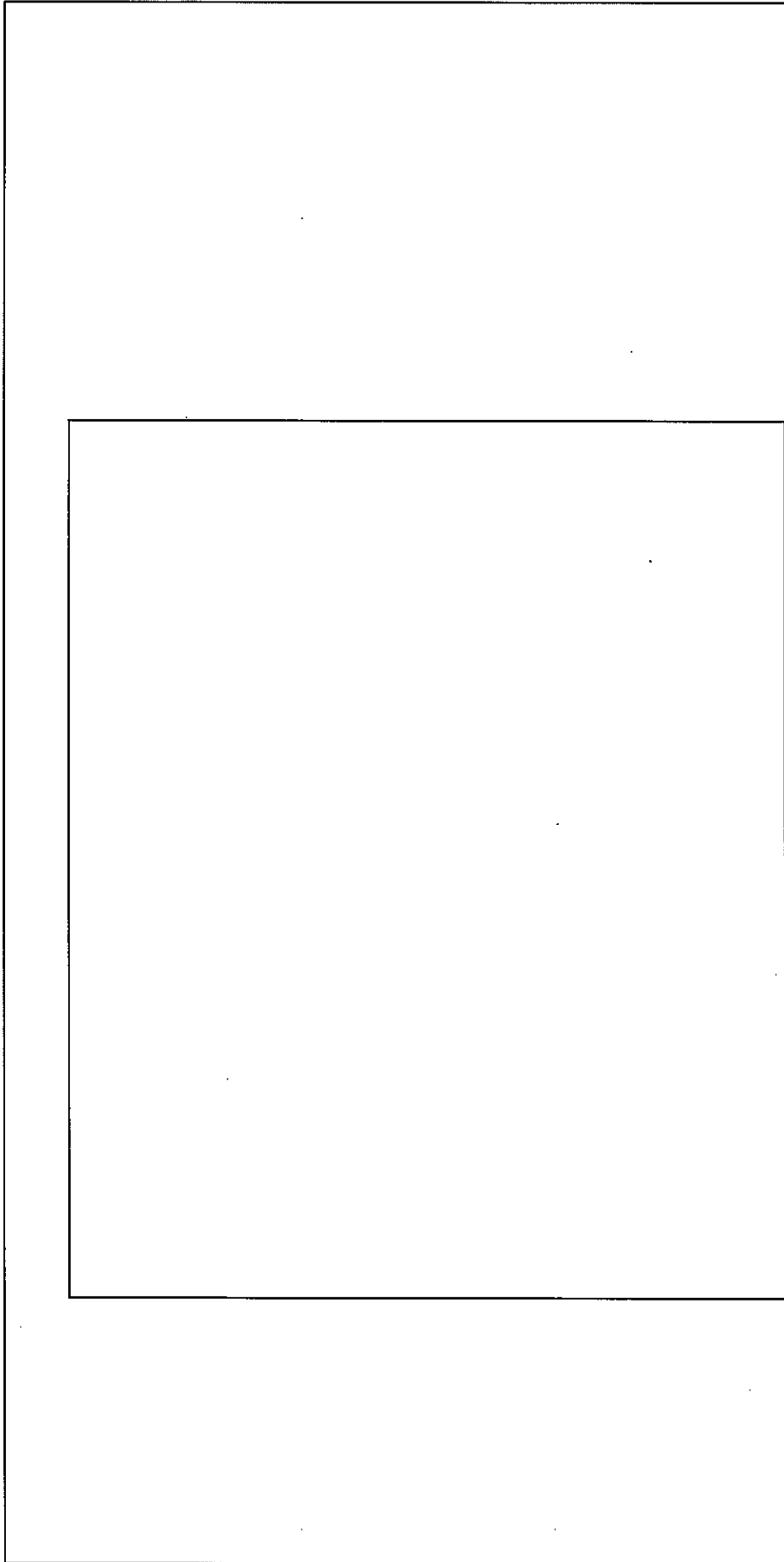
*9：容積 1.2L以上

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

▨：潤滑油を有する部位

単位：mm

名	UF ₂ 蒸発・加水分解設備	
称	UF ₂ 貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-1(4/5)	
番	工場棟	転換工場



火災対策の説明図

*9：容積 1.2L以上


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

：潤滑油を有する部位

単位：mm

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

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{30}	熱交換器	2
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
図番	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)(2) 図イ設-2(1/2)	
	工場棟 転換工場	

	<p>*1 : 形状寸法制限 (容積26.5L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<input type="text"/>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : 溶液の飛散を防止する</p> <p>*5 : ボルト支点間距離 (300mm以上)</p> <p>*6 : 漏えい液を回収する</p> <p> : ウランが滞留する部分</p>
--	---

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

*1 : 形状寸法制限 (容積26.5L以下)
 *2 : 耐腐食性材料 ()
 *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *4 : 溶液の飛散を防止する
 *5 : ボルト支点間距離 (300mm以上)
 *6 : 漏えい液を回収する
 [] : ウランが滞留する部分

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備
図番	熱交換器(UO ₂ F ₂ 貯槽) (1) (2) 図I設-2(2/2)
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称		基数
	{31}	堰 (UO ₂ F ₂ 貯槽)	2
	{32}	堰漏水検知警報設備	-
	□内は、耐震計算書の部位名称を示す		*6
<p>*1：堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する</p> <p>*2：形状寸法制限 (厚み127mm以下)</p> <p>*3：耐腐食性材料 □</p> <p>*4：床との接触面 □</p> <p>*5：{32} 堰漏水検知警報設備 (漏水検知器 (電極式)) 高さ：転換加工室床面の高さから20mm以上、100mm以下</p> <p>*6：警報設備の基数については警報設備系統図 (図イ制-49) 参照</p> <p>*7：{33} 飛散防止カバーの範囲外の堰には、上部に蓋を設置し、堰内のUO₂F₂漏えい液と室内空気を隔離する。</p>			
名称			単位：mm
UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰 (UO ₂ F ₂ 貯槽) (1) (2)			
図番	図イ設-3(1/3)		工場棟 転換工場

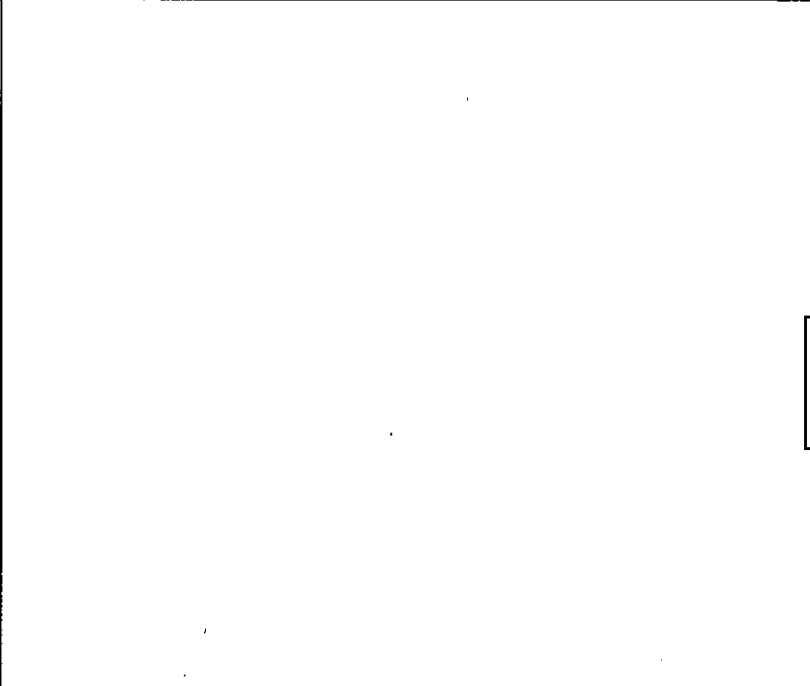

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*8: 熱交換器からの漏えい液は、
飛散防止カバーを經由して
堰に流れる(図イ設-4(5/6)参照)
----: 堰により溶液状の
ウラン漏えい拡大防止を図る機器

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)(2)	
図	図イ設-3(2/3)	工場棟
番		転換工場

<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		<p>*8：熱交換器からの漏えい液は、 飛散防止カバーを經由して 堰に流れる(図イ設-4(5/5)参照) ---：堰により溶液状の ウラン漏えい拡大防止を図る機器</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1252 197 1348 380">名称</td> <td data-bbox="1348 197 1444 380">UF₆蒸発・加水分解設備 堰(UO₂F₂貯槽)(1)(2)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1252 380 1348 772">図番</td> <td data-bbox="1348 380 1444 772">図イ設-3(3/3) 工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)(2)	図番	図イ設-3(3/3) 工場棟 転換工場
名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)(1)(2)						
図番	図イ設-3(3/3) 工場棟 転換工場						

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{33}	飛散防止カバー	2
*1: UO ₂ F ₂ 溶液を取り扱わないが、調液貯槽の原液ポンプ(2)をカバー内に収めるため、原液ポンプ(2)近隣の当該貯槽もカバー内に収める			
			
			
名	UF ₂ 蒸発・加水分解設備		
称	飛散防止カバー(1)(2)		
図	図-I設-4(1/5)		工場棟
番			転換工場
ZZZ: 加水設備共通架台の床			

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

パネル (耐腐食性材料: □、□に耐腐食塗料) 引き戸 ⇄		単位: mm
名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー (1) (2)	
図番	図イ設一4 (2/5)	工場棟 転換工場

*2: 加水設備共通架台の一部として評価する
 *3: 気体廃棄設備 (1) としての申請範囲 (図ト系1-8参照)

<p style="text-align: center;">□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>													
<p> パネル (耐腐食性材料) : に耐腐食塗料) </p> <p> ⇄ 引き戸 </p>													
<p style="font-size: small;"> *1: UO₂溶液を取り扱わないが、調液貯槽の原液ポンプ(2)をカバー内に収めるため、原液ポンプ(2)近隣の当該貯槽もカバー内に収める *2: 加水設備共通架台の一部として評価する *3: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲(図ト系1-8参照) </p>													
	<p>単位: mm</p>												
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: center;">名</td> <td style="width: 70%;">UF₆蒸発・加水分解設備</td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">称</td> <td>飛散防止カバー(1)(2)</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図</td> <td>図イ設-4(3/5)</td> <td style="text-align: center;">工場棟</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">番</td> <td></td> <td style="text-align: center;">転換工場</td> </tr> </table>	名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備		称	飛散防止カバー(1)(2)		図	図イ設-4(3/5)	工場棟	番		転換工場
名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備												
称	飛散防止カバー(1)(2)												
図	図イ設-4(3/5)	工場棟											
番		転換工場											

内は、耐震計算書の部位名称を示す

		単位：mm
UF ₆ 蒸発・加水分解設備		
飛散防止カバー(1)(2)		
図番	図イ設-4(4/5)	工場棟 転換工場

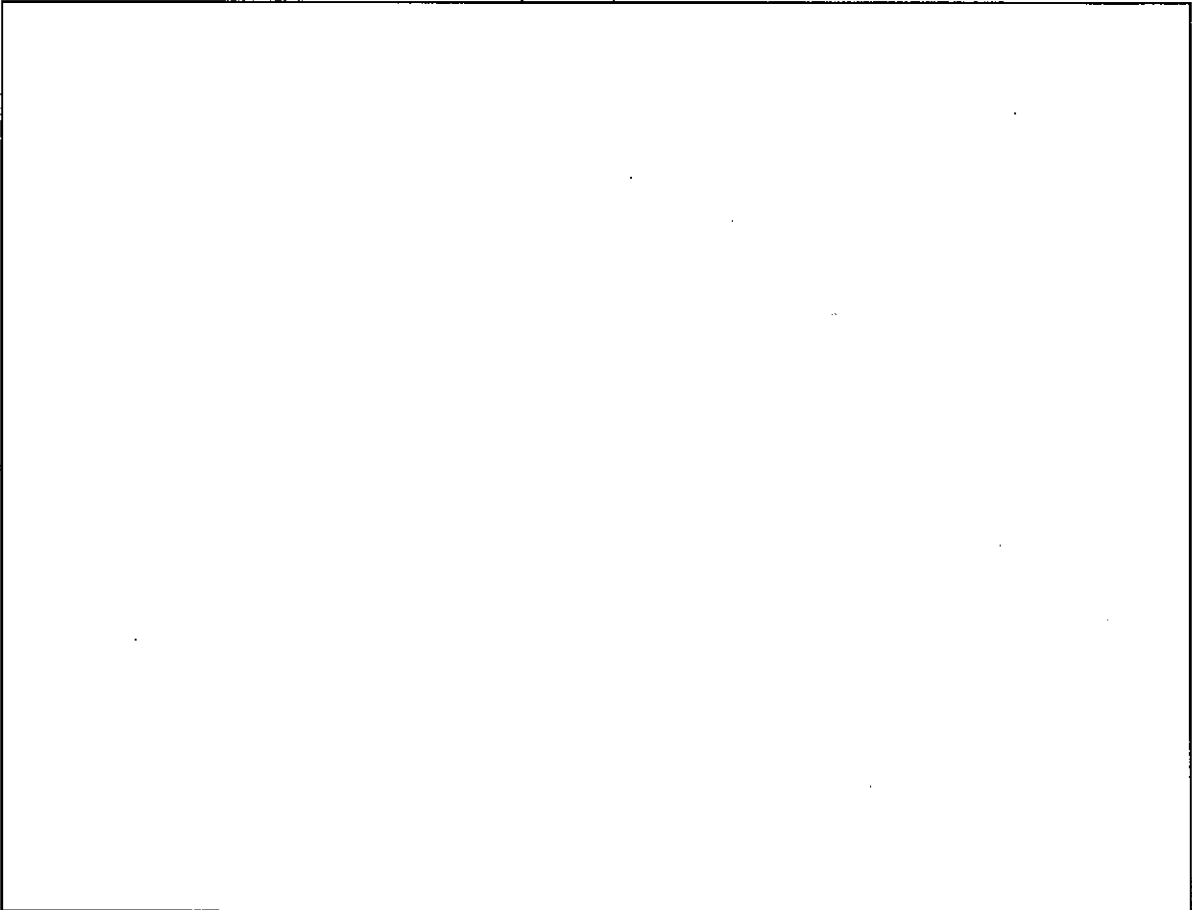
*4：UF₆配管用防護カバー内の漏えい液は、飛散防止カバー及び堰(UF₆貯槽)に流れる
：パネル（耐腐食性材料）：

		UP ₆ 蒸発・加水分解設備 飛散防止カバー(1)(2)	工場棟 転換工場
	名称 図番	図イ設-4(5/5)	[ZZ]: 加水設備共通架台の床 *5: 熱交換器からの漏えい液は、飛散防止カバー及び堰(O ₂ 貯槽)に流れる

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{35}	液受槽	2
{36}	液受槽液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

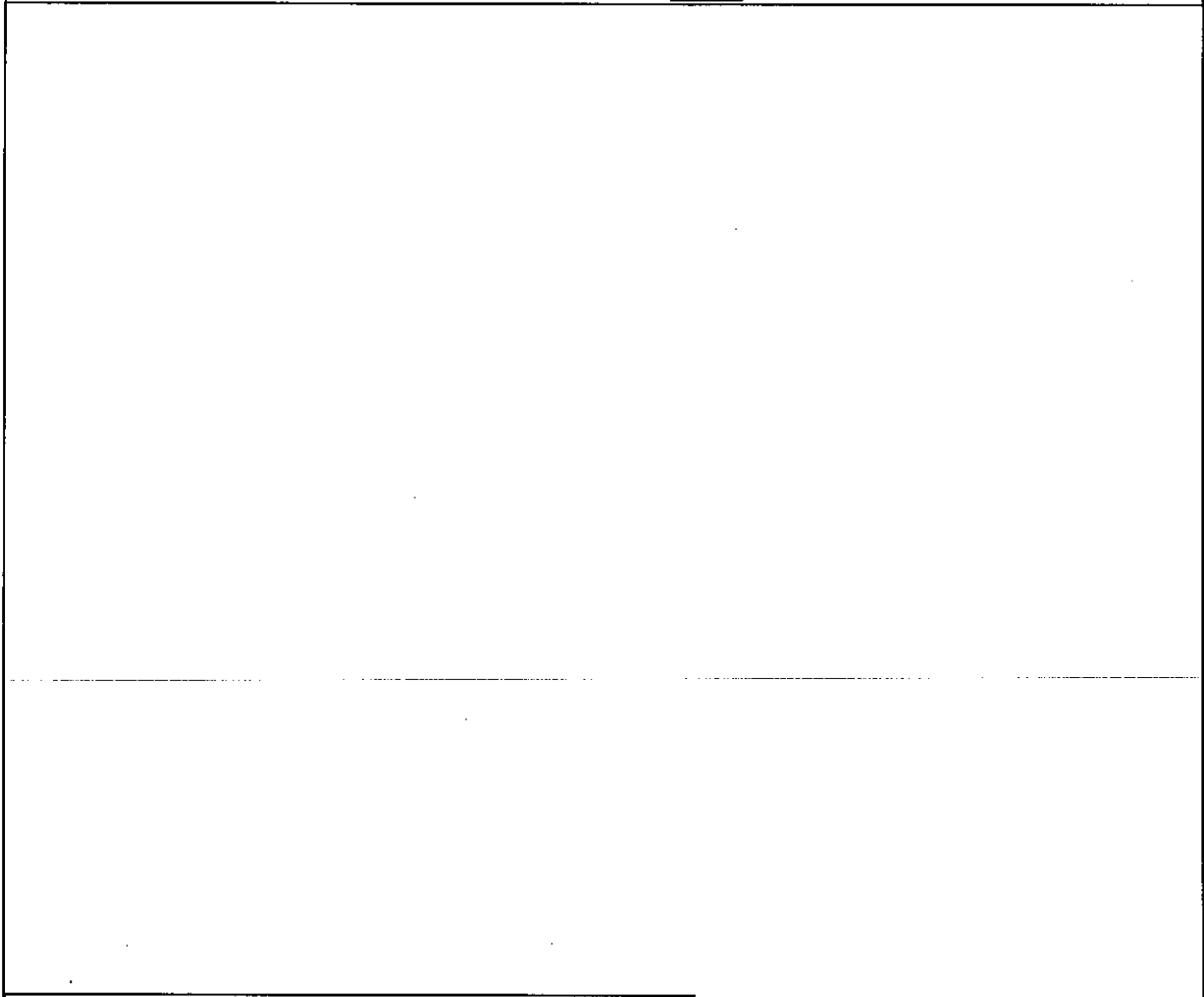


- *1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
 - *2 : 耐腐食性材料 ()
 - *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *4 : {36} 液位高検知設定位置
: 槽上面より160mm以上
 - *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-2)
参照
 - *6 : 液位計 (フロート式)
 - *7 : 形状寸法制限 (容積 26.5L以下)
 - *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)
- : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名 称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
	液受槽(1)(2)	
図 番	図イ設-5(1/4)	工場棟 転換工場

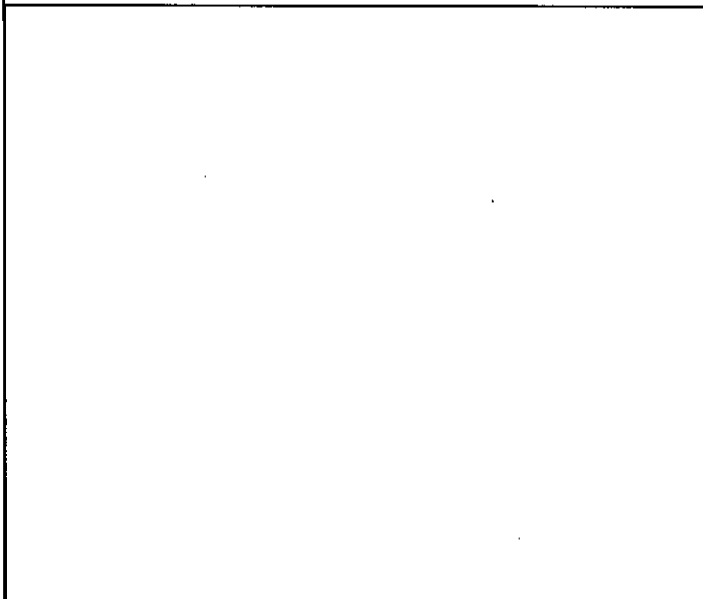
□内は、耐震計算書の部位名称を示す




循環ポンプ(2)詳細

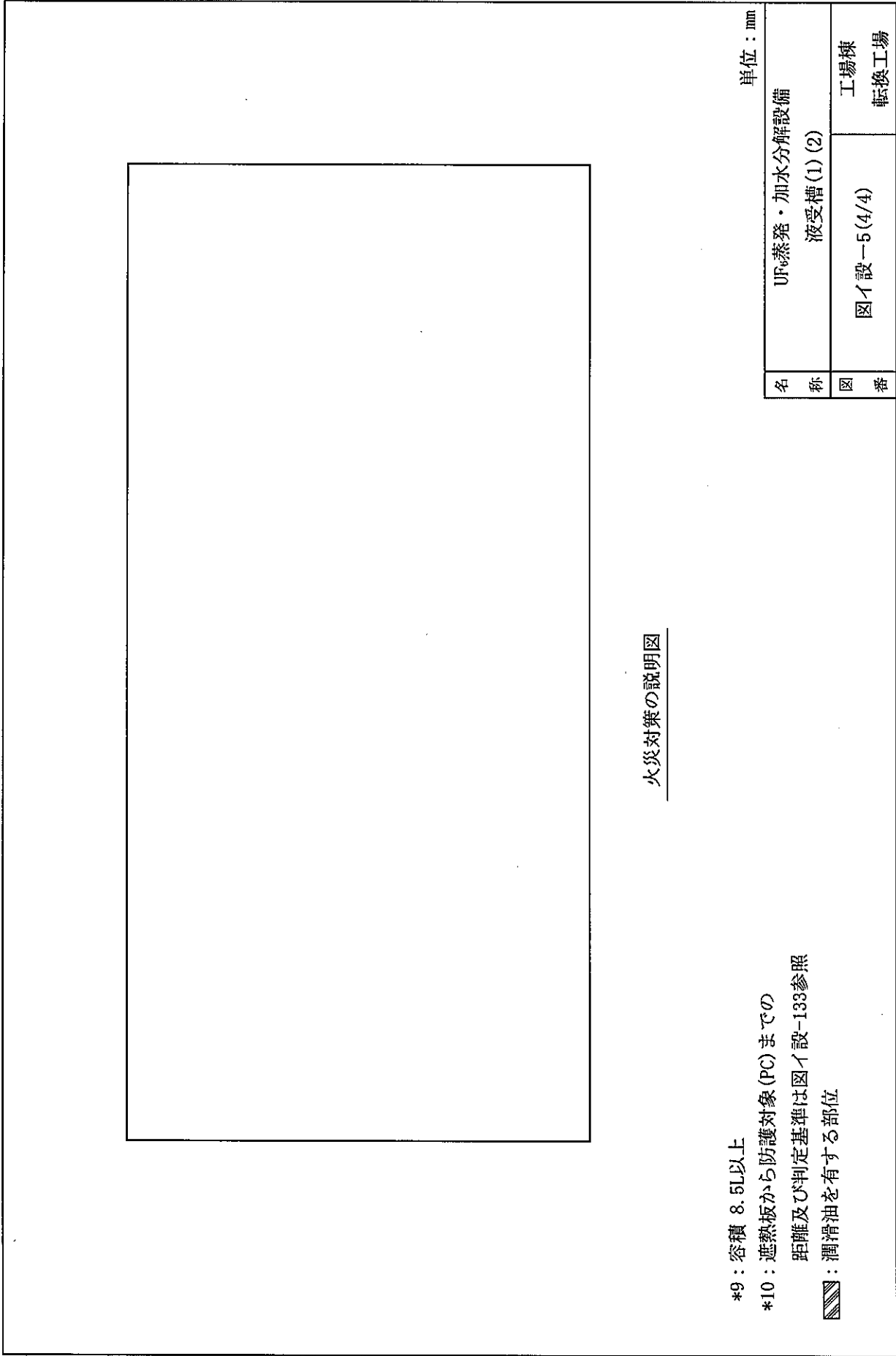
- *1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□
□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {36} 液位高検知設定位置
: 槽上面より160mm以上
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 26.5L以下)
- *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm



名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
	液受槽(1)(2)	
図番	図イ設-5(2/4)	工場棟 転換工場

<p>*9 : 容積 8.5L以上</p> <p>*10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離及び判定基準は図イ設-I33参照</p> <p> : 潤滑油を有する部位</p>		<p>単位 : mm</p>	
		<p>UF・蒸発・加水分解設備 液受槽(1) (2)</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
名	称	図	番
		図イ設-5 (3/4)	



火災対策の説明図

- *9 : 容積 8.5L以上
- *10 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ▨ : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	UF・蒸発・加水分解設備 液受槽(1) (2)	工場棟
図番	図イ設-5(4/4)	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{37}	調液貯槽	4
{39}	調液貯槽液位高インターロック	-

*5

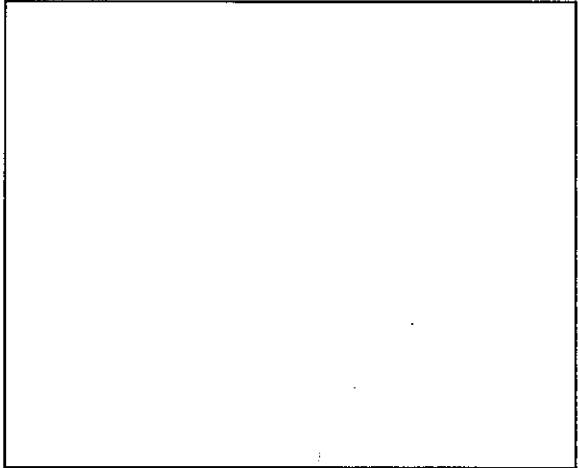
内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より410mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-3)参照
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 26.5L以下)
- *8 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)
- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	調液貯槽 (1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図	図イ設-6(1/6)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□
□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より410mm以上

*6 : 液位計 (フロート式)

*8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)

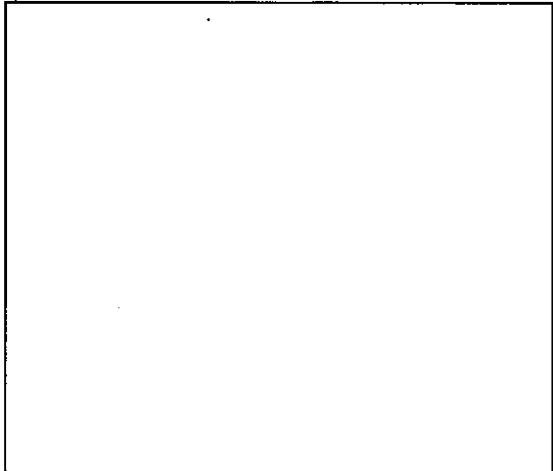
■ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	調液貯槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図	図イ設-6(2/6)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□
□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より410mm以上

*6 : 液位計 (フロート式)

*8 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)

□ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm


名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	調液貯槽 (1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図	図イ設-6(3/6)	工場棟
番		転換工場

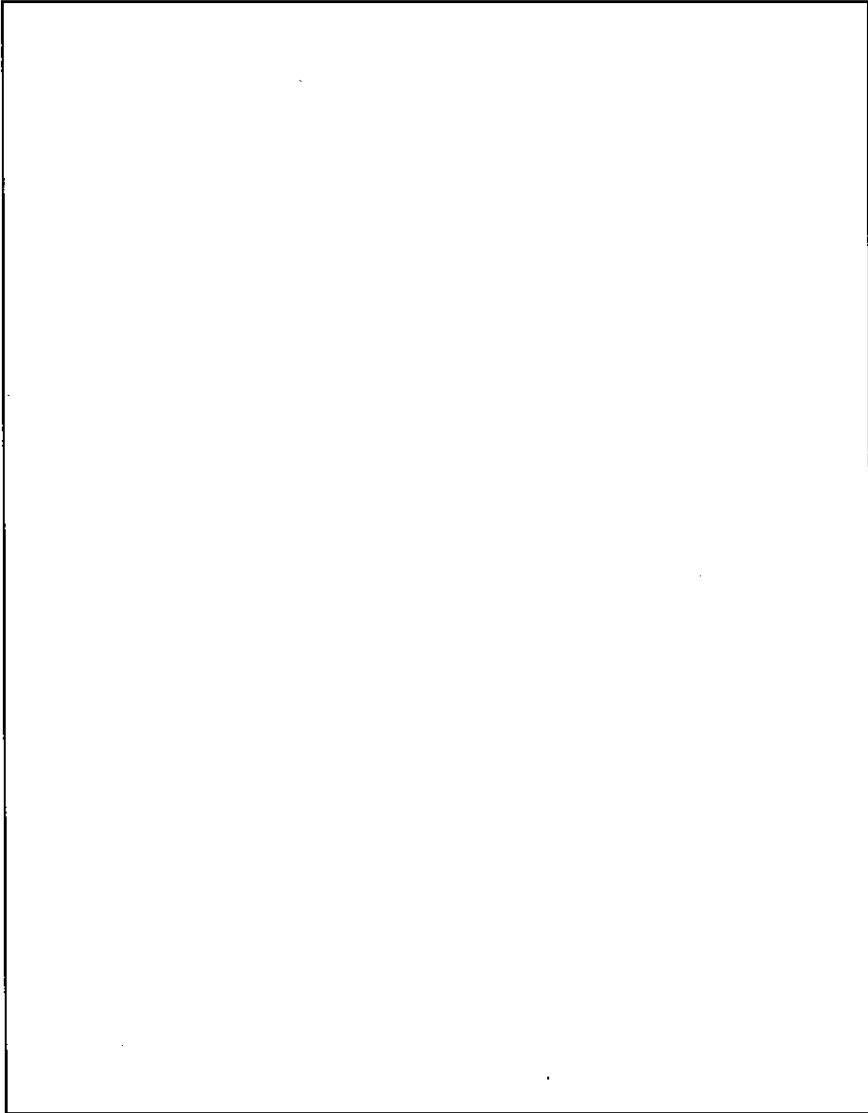
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径267mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 液位高検知設定位置
: 槽上面より410mm以上
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 26.5L以下)
- *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-8参照)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 調液貯槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図番	図イ設-6(4/6)	工場棟 転換工場

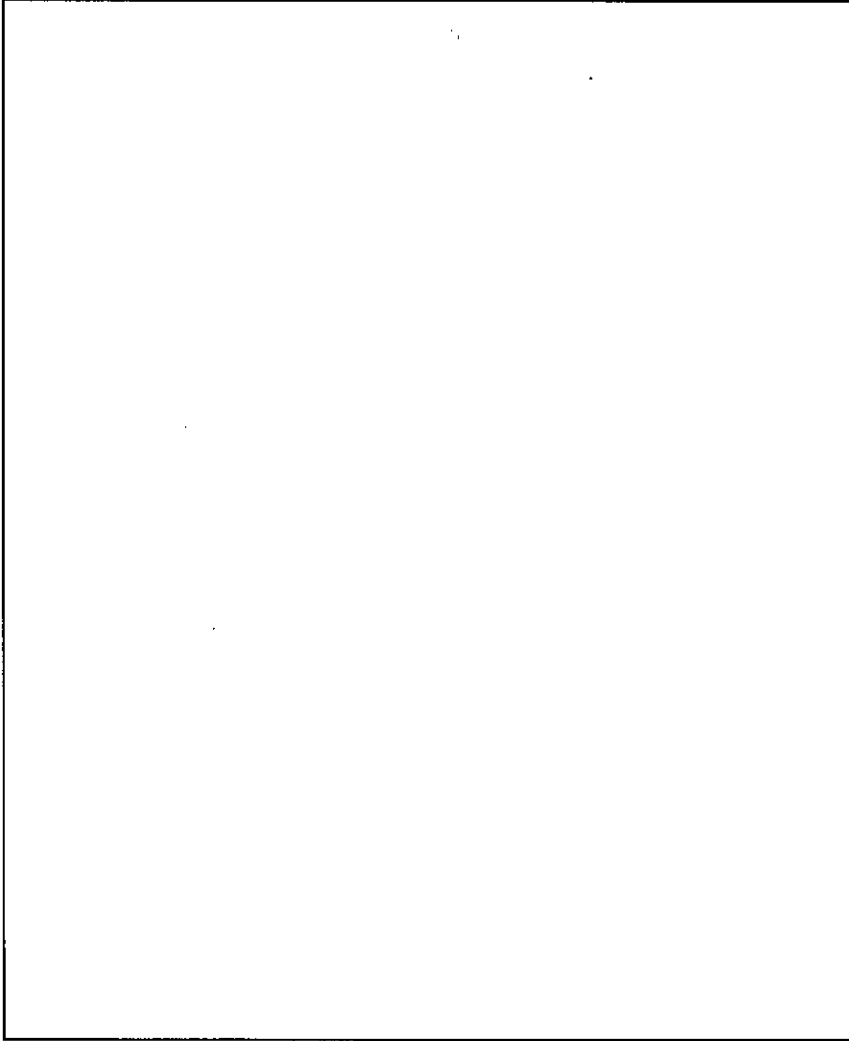
- *9：容積 1.6L以上
- *10：遮熱板から防護対象 (PC) までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ：潤滑油を有する部位



火災対策の説明図


単位：mm

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



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

*11 : 容積 1.2L以上

 : 潤滑油を有する部位

火災対策の説明図

単位 : mm

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

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{38}	熱交換器	2
<div style="border: 1px solid black; height: 20px; width: 100%;"></div> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 熱交換器(調液貯槽)(1)(2)	工場棟 転換工場
図番	図イ設-7(1/2)	
<div style="border: 1px solid black; height: 20px; width: 100%;"></div> <p> : ウランが滞留する部分 *1 : 形状寸法制限 (容積26.5L以下) *4 : 溶液の飛散を防止する *2 : 耐腐食性材料 () *5 : ボルト支点間距離 (300mm以上) *3 : 溢水水位 (床面より160mm) *6 : 漏えい液を回収する </p>		

内は、耐震計算書の部位名称を示す

：ウランが滞留する部分

- *1 : 形状寸法制限 (容積26.5L以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 溶液の飛散を防止する
- *5 : ボルト支点間距離 (300mm以上)
- *6 : 漏えい液を回収する

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備
図番	熱交換器(調液貯槽) (1) (2) 図イ設一7 (2/2)
	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[40]	沈殿槽	4
[43]	沈殿槽液位高インターロック	- *5
[44]	沈殿槽流量比インターロック	- *5
	<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : {43} 液位高検知設定位置 : 槽上面より10mm以上</p> <p>*5 : インターロックの基数については インターロック系統図 (図イ制-4、5) 参照</p> <p>*6 : 液位計 (電極式)</p> <p>*7 : 流量計 (電磁式)</p>	
沈殿設備		
名称	沈殿槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	工場棟
図番	図イ設-8	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{41}	堰(液貯槽)	2
{42}	堰漏水検知警報設備	-
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	

*1: 堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する

*2: 形状寸法制限 (厚み123mm以下)

*3: 耐腐食性材料

*4: 床との接触面

*5: {42} 堰漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式))

高さ: 転換加工室床面の高さから20mm以上、100mm以下

*6: 警報設備の基数については警報設備系統図(図イ制-50) 参照

単位: mm

名称	沈殿設備 堰(液貯槽)(1)(2)
図番	図イ設-9(1/3) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

[Empty rectangular area for drawing or diagram]

-----：堰により溶液状の ウラン漏えい拡大防止を図る機器	
名称	沈殿設備 堰(液貯槽)(1)(2)
図番	図イ設-9(2/3) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

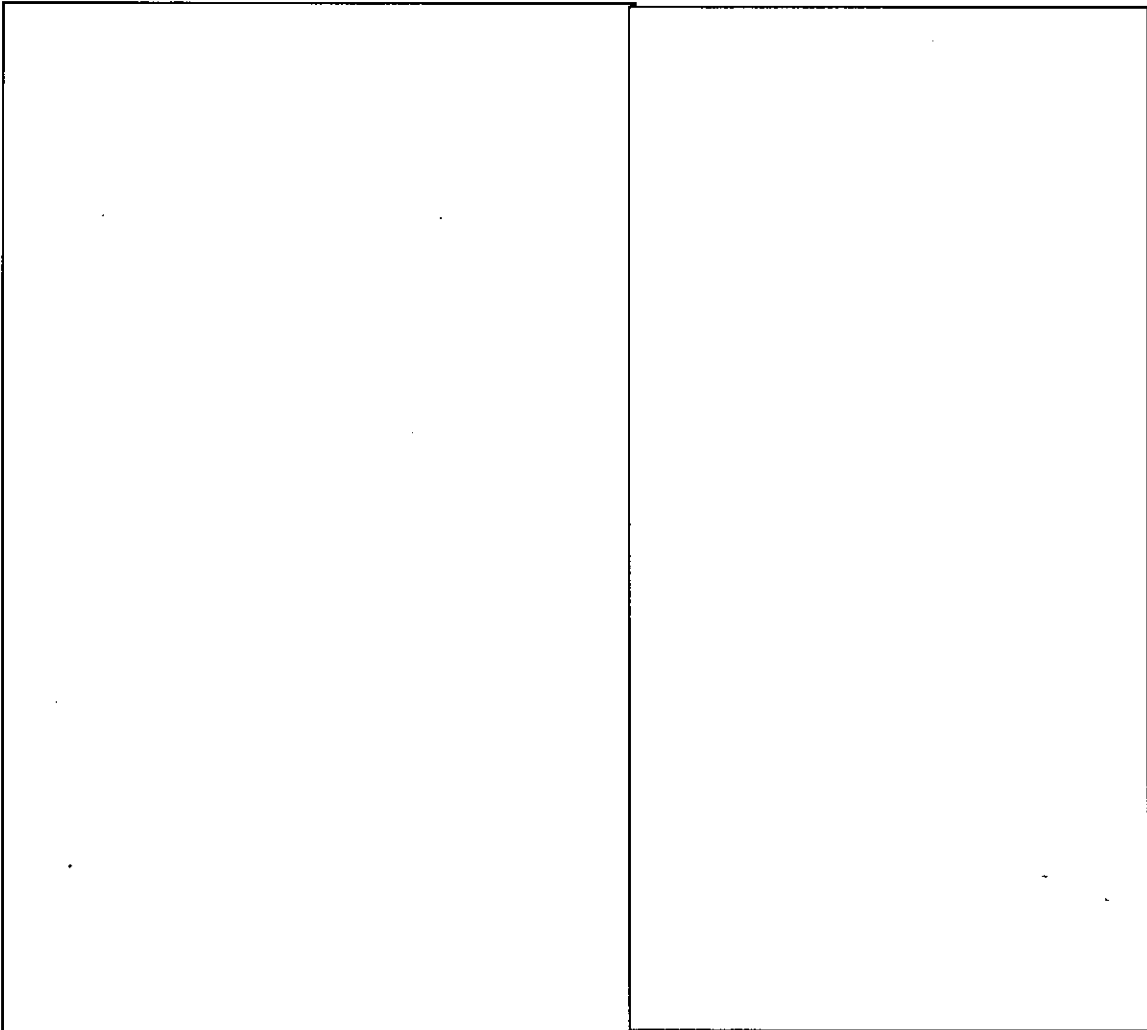
----: 堰により溶液状の
ウラン漏えい拡大防止を図る機器

名	沈殿設備	
称	堰(液貯槽)(1)(2)	
図	図イ設-9(3/3)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{45}	熟成槽	10
{46}	熟成槽液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

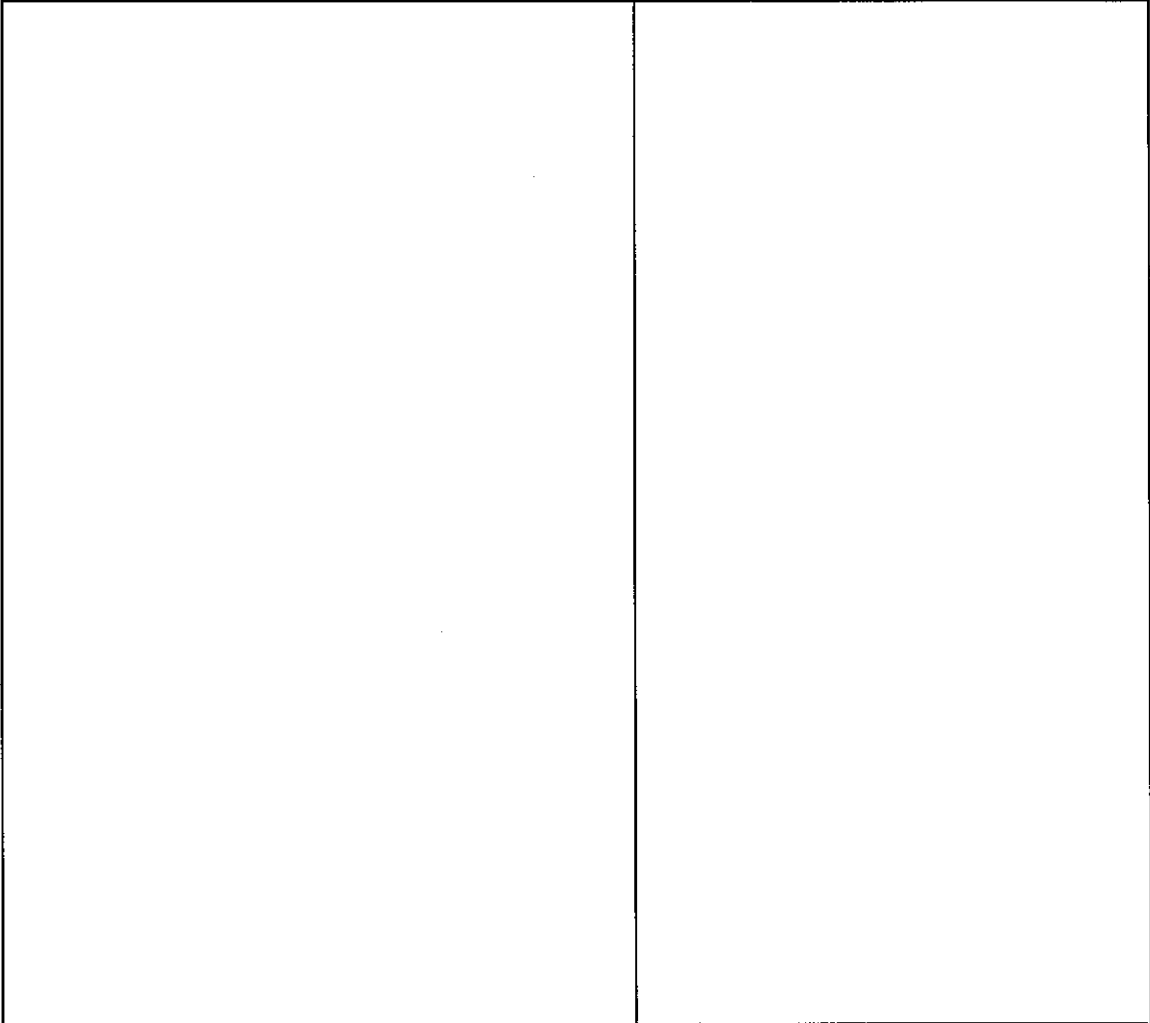


- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 耐腐食性材料 ()
- *4 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-6)
参照
- *6 : 液位計 (電極式)
- : ウランが滞留する部分
- : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	沈殿設備	
称	熟成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	
図	図イ設-10(1/8)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 耐腐食性材料 (□)

*4 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

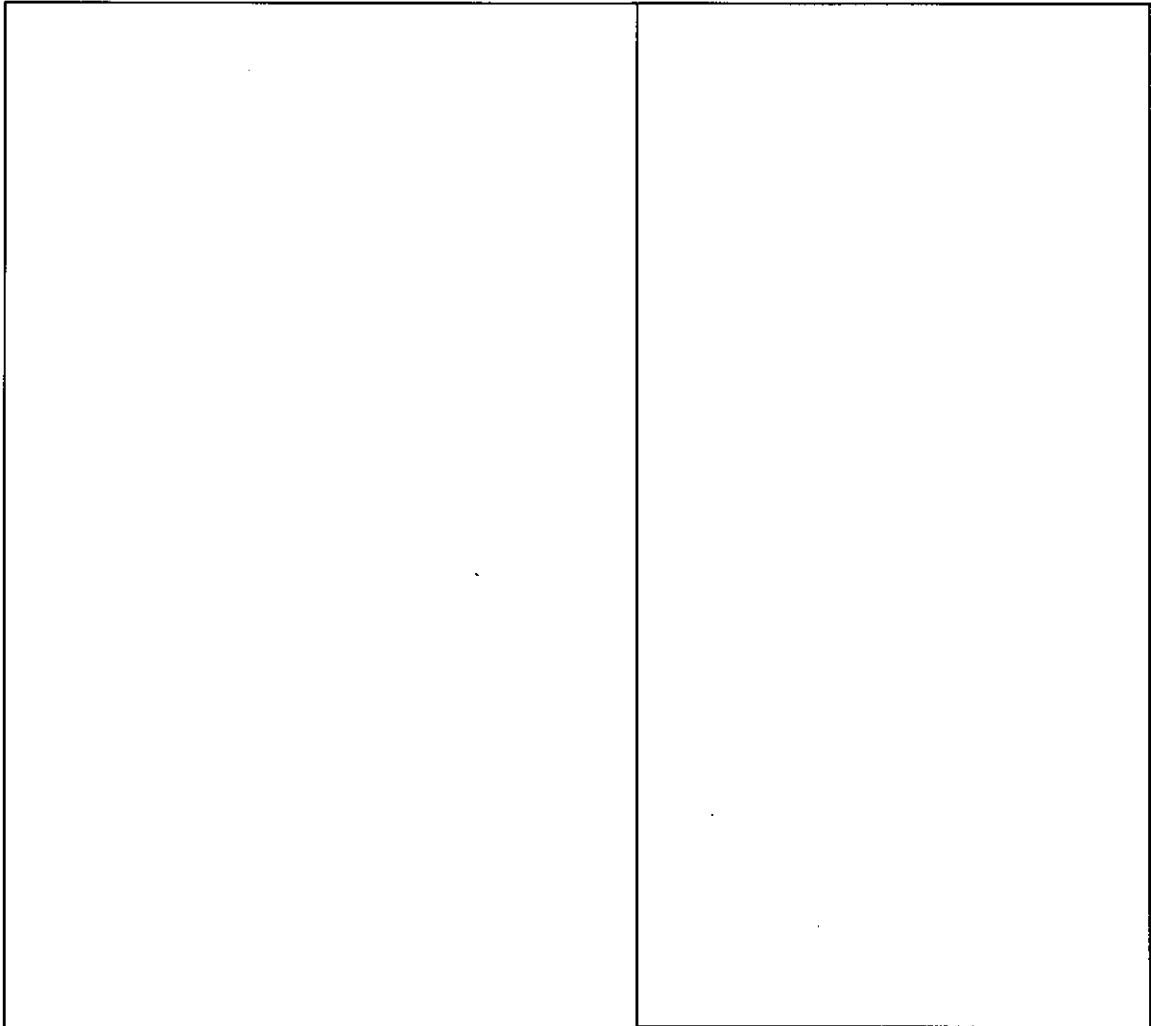
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	沈殿設備	
称	熟成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	
図	図イ設-10(2/8)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 耐腐食性材料 (□)

*4 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

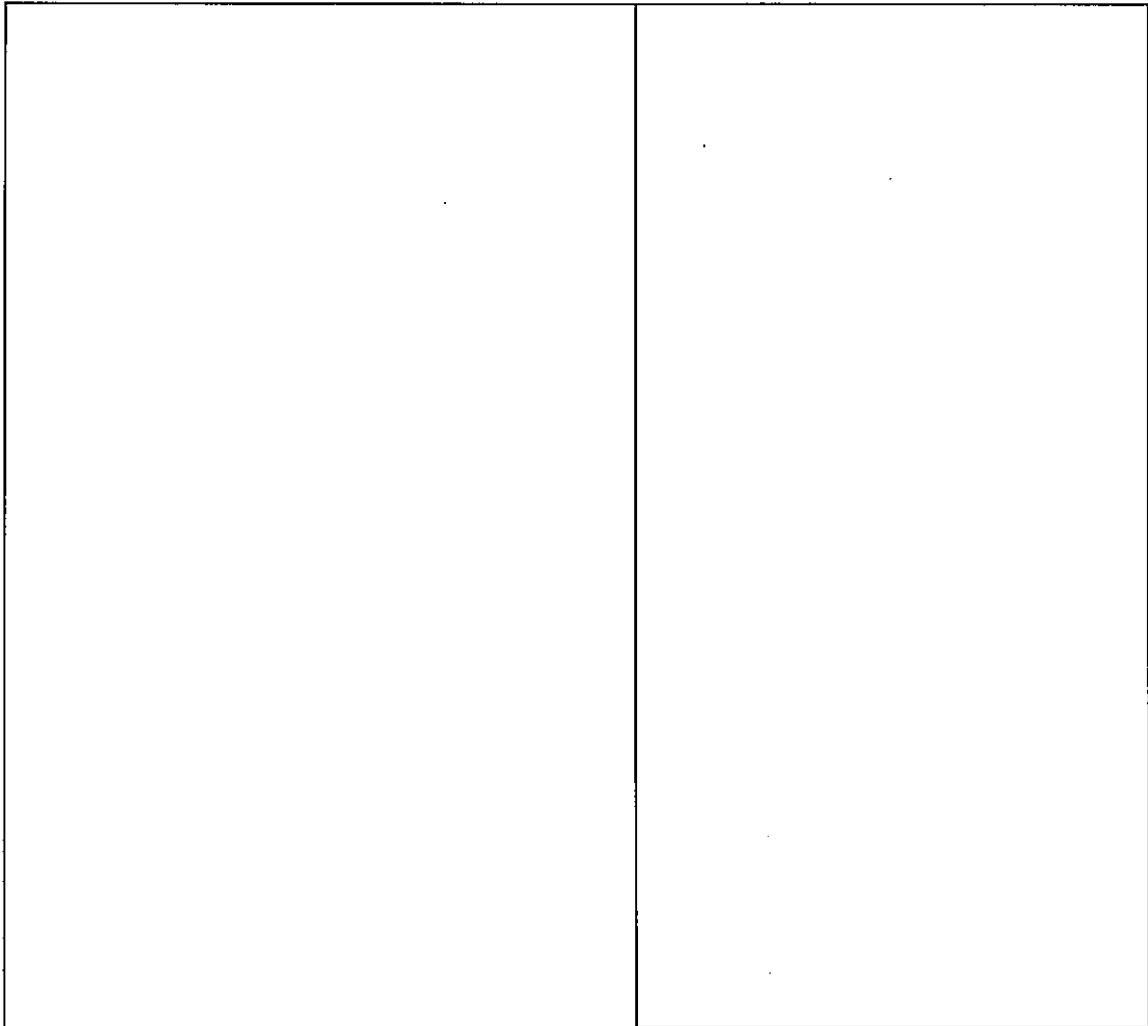
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	沈殿設備	
称	熟成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	
図	図イ設-10(3/8)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 耐腐食性材料 (□)

*4 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

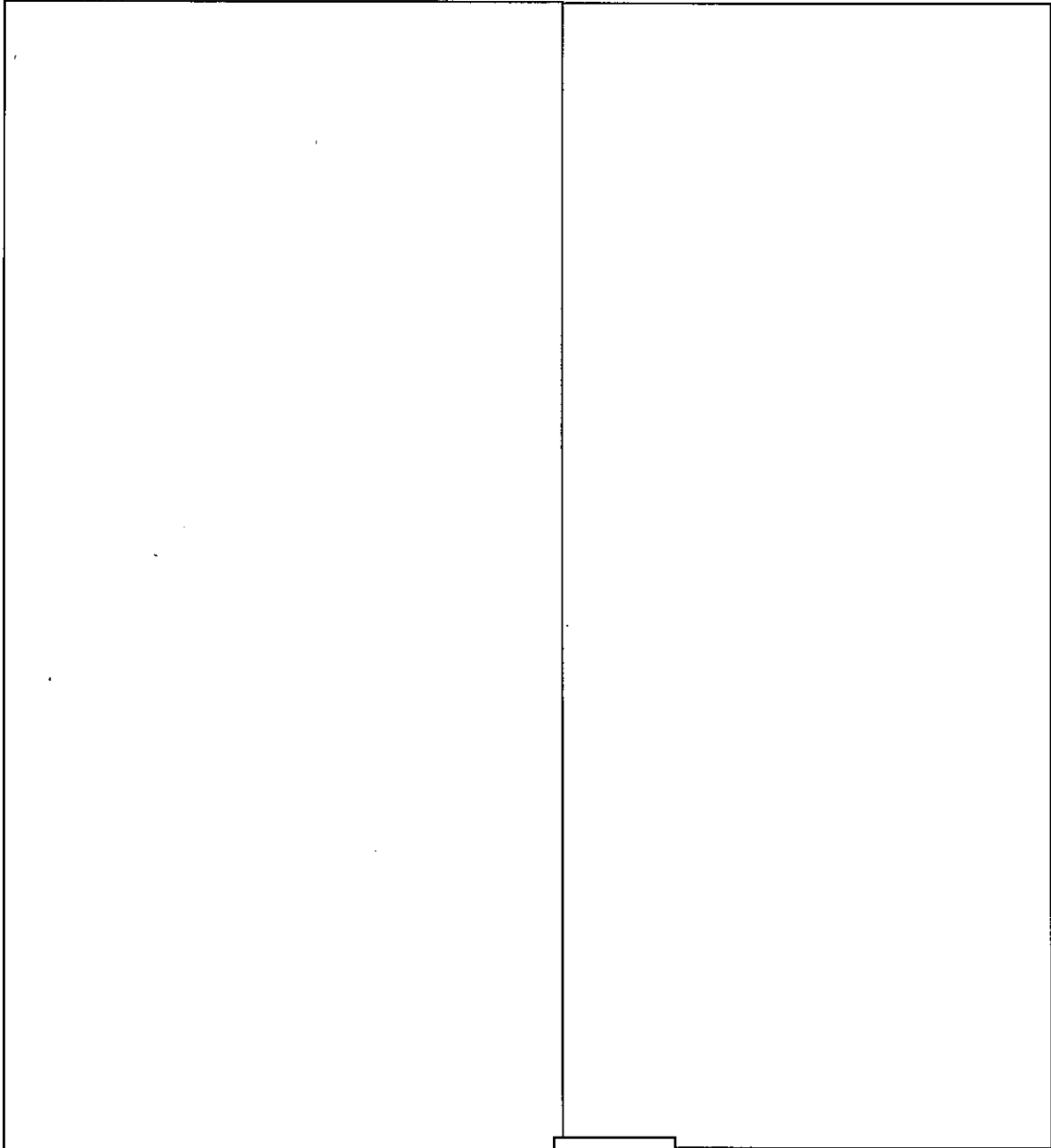
単位 : mm

名	沈殿設備	
称	熟成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	
図	図イ設-10(4/8)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *7 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *8 : 形状寸法制限 (容積 30.3L以下)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統


- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 耐腐食性材料 (□)
- *6 : 液位計 (電極式)





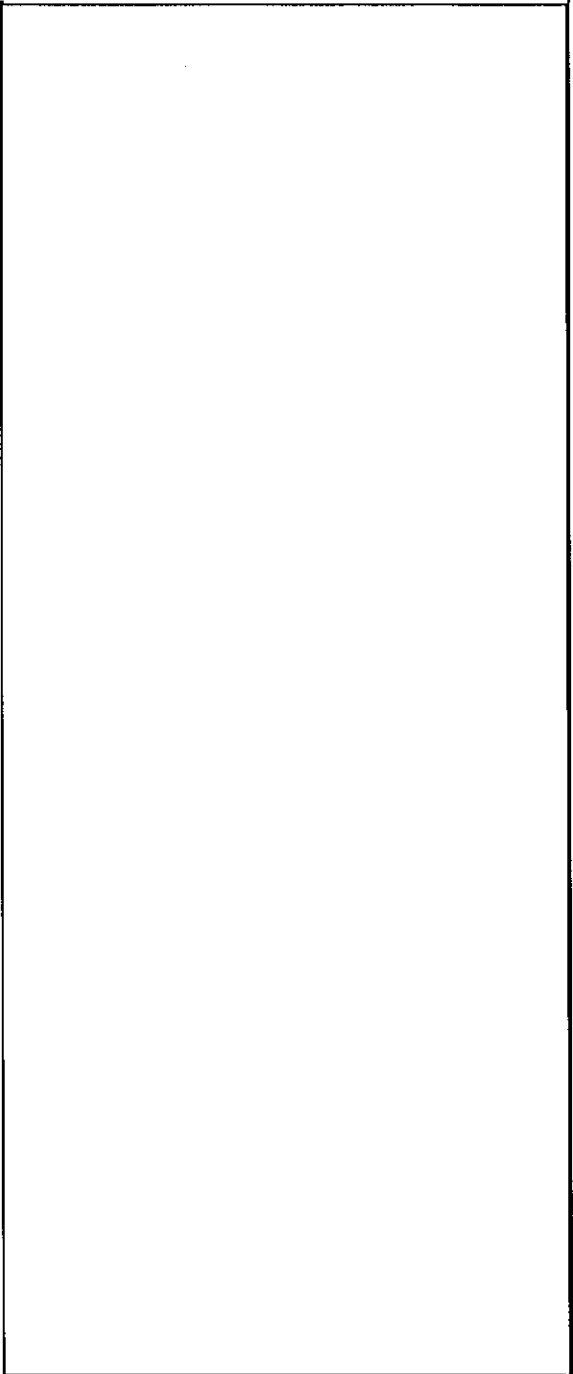
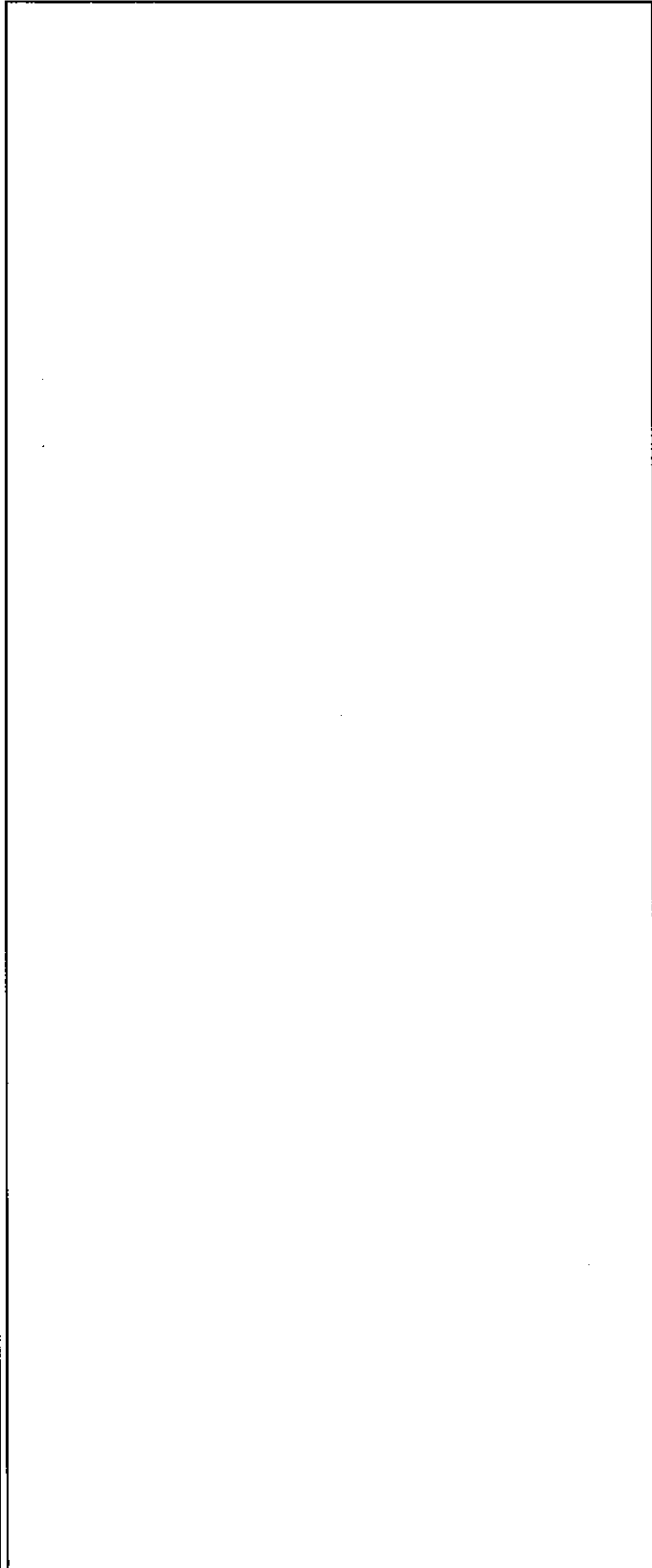
単位 : mm

名称	沈殿設備 熟成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	
図番	図イ設-10(5/8)	工場棟 転換工場

- *7 : {46} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *8 : 形状寸法制限 (容積 30.3L以下)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

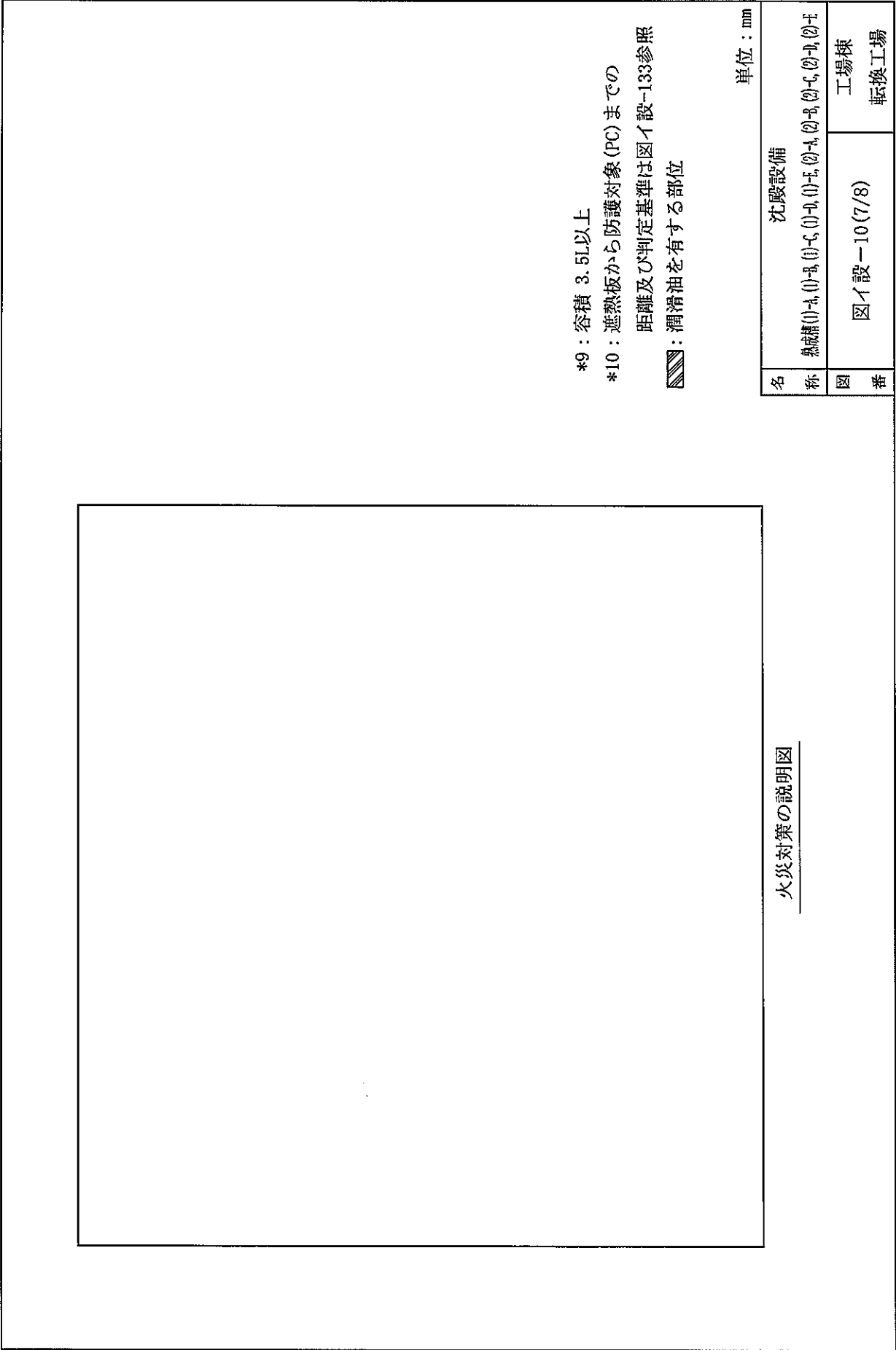
 内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 耐腐食性材料 (

- *6 : 液位計 (電極式)



単位 : mm

名称	沈殿設備 熱成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	
図番	図イ設-10(6/8)	工場棟 転換工場



*9 : 容積 3.5L以上
 *10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの
 距離及び判定基準は図イ設-133参照
 ▨ : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

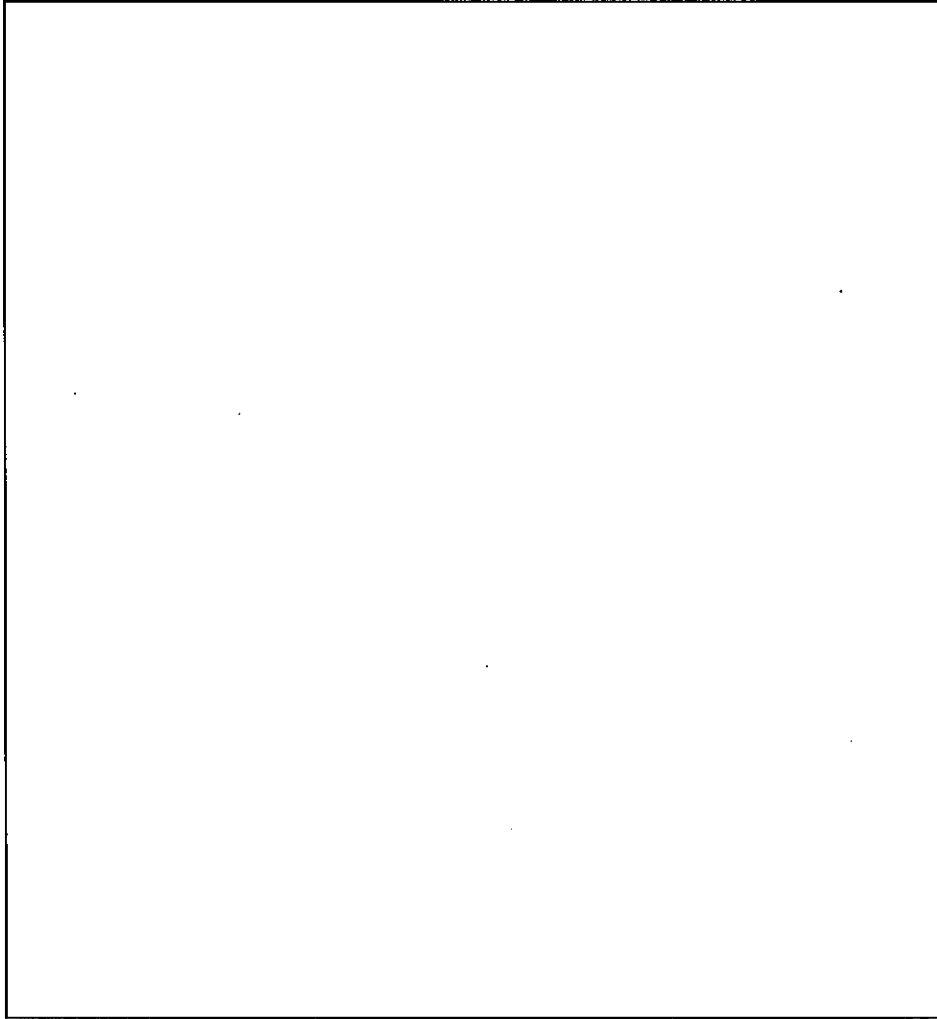
火災対策の説明図

名	沈殿設備	
称	熱成槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	
図	図イ設-10(7/8)	工場棟
番		転換工場

*9：容積 3.5L以上

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

：潤滑油を有する部位



火災対策の説明図

単位：mm

名	沈殿設備	
称	熱成槽 (1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (1)-E, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D, (2)-E	
図	図イ設-10 (8/8)	工場棟
番		転換工場

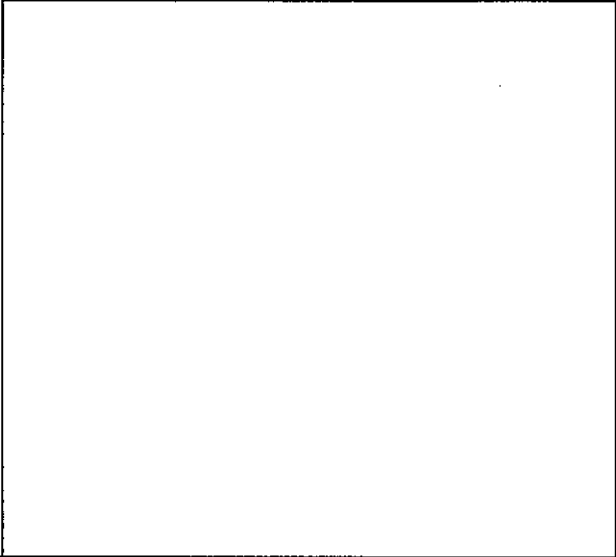
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{47}	遠心分離機(洗浄用)	2

内は、耐震計算書の部位名称を示す

<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>		<p>*1：形状寸法制限 (図イ設-11 (2/8))</p> <p>*2：耐腐食性材料 <input type="text"/></p> <p>*3：溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4：ボルト支点間距離 (850mm以上)</p> <p>←：申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>	
		<p style="text-align: center;">洗浄設備</p> <p style="text-align: center;">遠心分離機(洗浄用) (1) (2)</p>	
名称			
図番	図イ設-11 (1/8)	工場棟	転換工場

			<p>全て形状寸法制限値</p> <p>*5: <input type="text"/> を設置する (ボロン含有率1%以上) (板厚: 4mm以上) (板幅: 400mm以上) (板長さ: 700mm以上)</p> <p>*10: ボウル内径: 360mm以下 *11: ボウル長さ: 565mm以下 *12: ボウル肉厚: 10mm以上 *13: 固形物側ケーシング厚み: 115mm以下 *14: 清澄液側ケーシング厚み: 145mm以下 *15: 清澄液側堰高さ: 50mm以下 *16: 固形物側ケーシング幅: 620mm以下 *17: 固形物側ケーシング長さ: 2000mm以下 *18: 清澄液側ケーシング幅: 620mm以下 *19: 清澄液側ケーシング長さ: 1400mm以下</p> <p><input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p>単位: mm</p>	<table border="1"> <tr> <td>名</td> <td>洗浄設備</td> </tr> <tr> <td>称</td> <td>遠心分離機(洗浄用)(1)(2)</td> </tr> <tr> <td>図</td> <td>図イ設-11(2/8)</td> </tr> <tr> <td>番</td> <td>工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名	洗浄設備	称	遠心分離機(洗浄用)(1)(2)	図	図イ設-11(2/8)	番	工場棟 転換工場
名	洗浄設備											
称	遠心分離機(洗浄用)(1)(2)											
図	図イ設-11(2/8)											
番	工場棟 転換工場											
<p>遠心分離機(洗浄用)(1)の核的制限値説明図*1</p>												

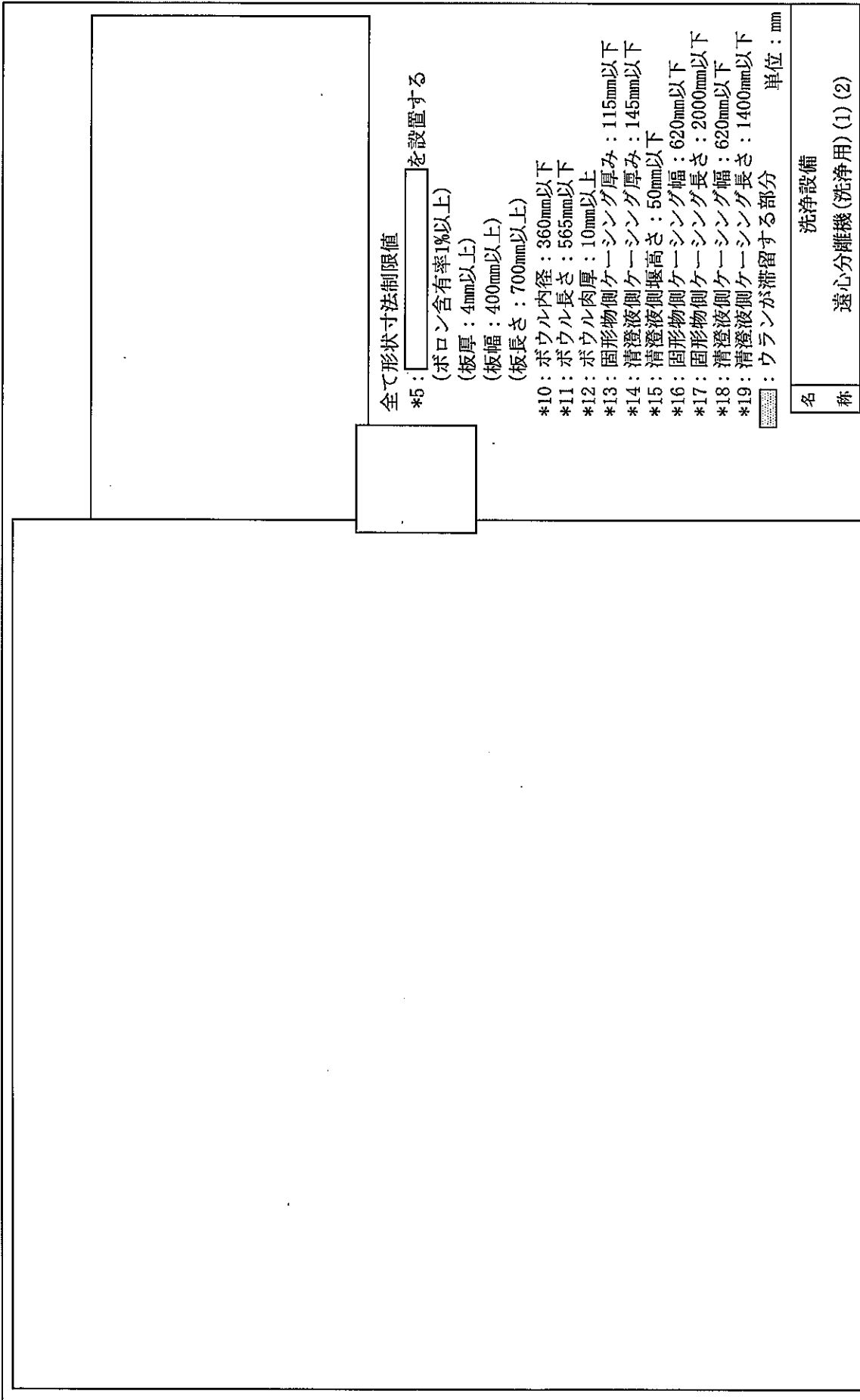
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1：形状寸法制限 (図イ設-11 (4/8))
- *2：耐腐食性材料 (□)
- *3：溢水水位 (床面より160mm)
- *4：ボルト支点間距離 (850mm以上)
- ←：申請機器の配管系統

単位：mm

名称	洗浄設備	
図番	遠心分離機(洗浄用) (1) (2)	工場棟 転換工場
	図イ設-11 (3/8)	



全て形状寸法制限値

*5: を設置する

(ボロン含有率1%以上)

(板厚：4mm以上)

(板幅：400mm以上)

(板長さ：700mm以上)

*10：ボウル内径：360mm以下

*11：ボウル長さ：565mm以下

*12：ボウル肉厚：10mm以上

*13：固形物側ケーシング厚み：115mm以下

*14：清澄液側ケーシング厚み：145mm以下

*15：清澄液側堰高さ：50mm以下

*16：固形物側ケーシング幅：620mm以下

*17：固形物側ケーシング長さ：2000mm以下

*18：清澄液側ケーシング幅：620mm以下

*19：清澄液側ケーシング長さ：1400mm以下

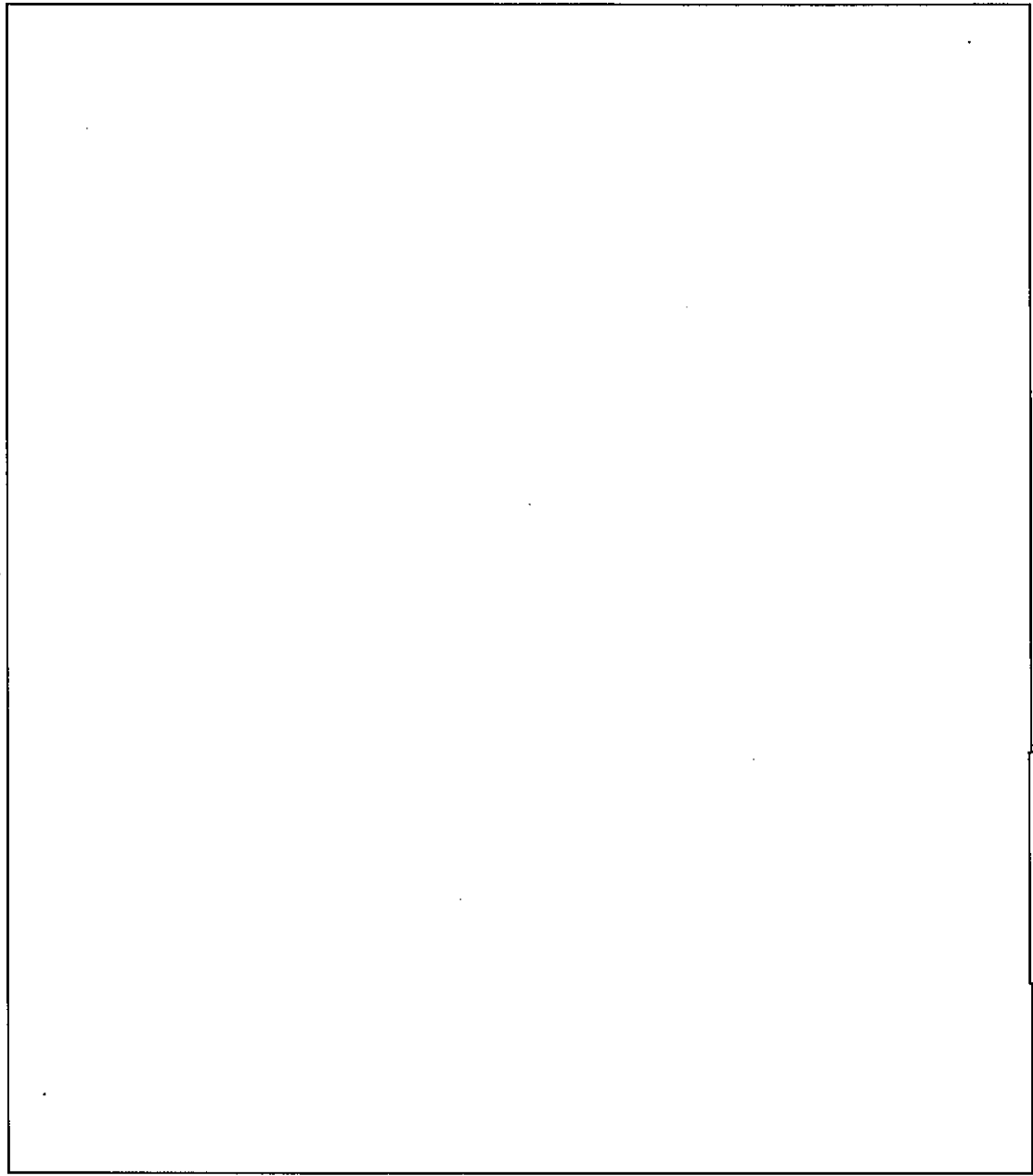
：ウランが滞留する部分

単位：mm

名称	洗浄設備	
名称	遠心分離機(洗浄用)(1)(2)	
図番	図イ設-11(4/8)	工場棟 転換工場

遠心分離機(洗浄用)(2)の核的制限値説明図*1

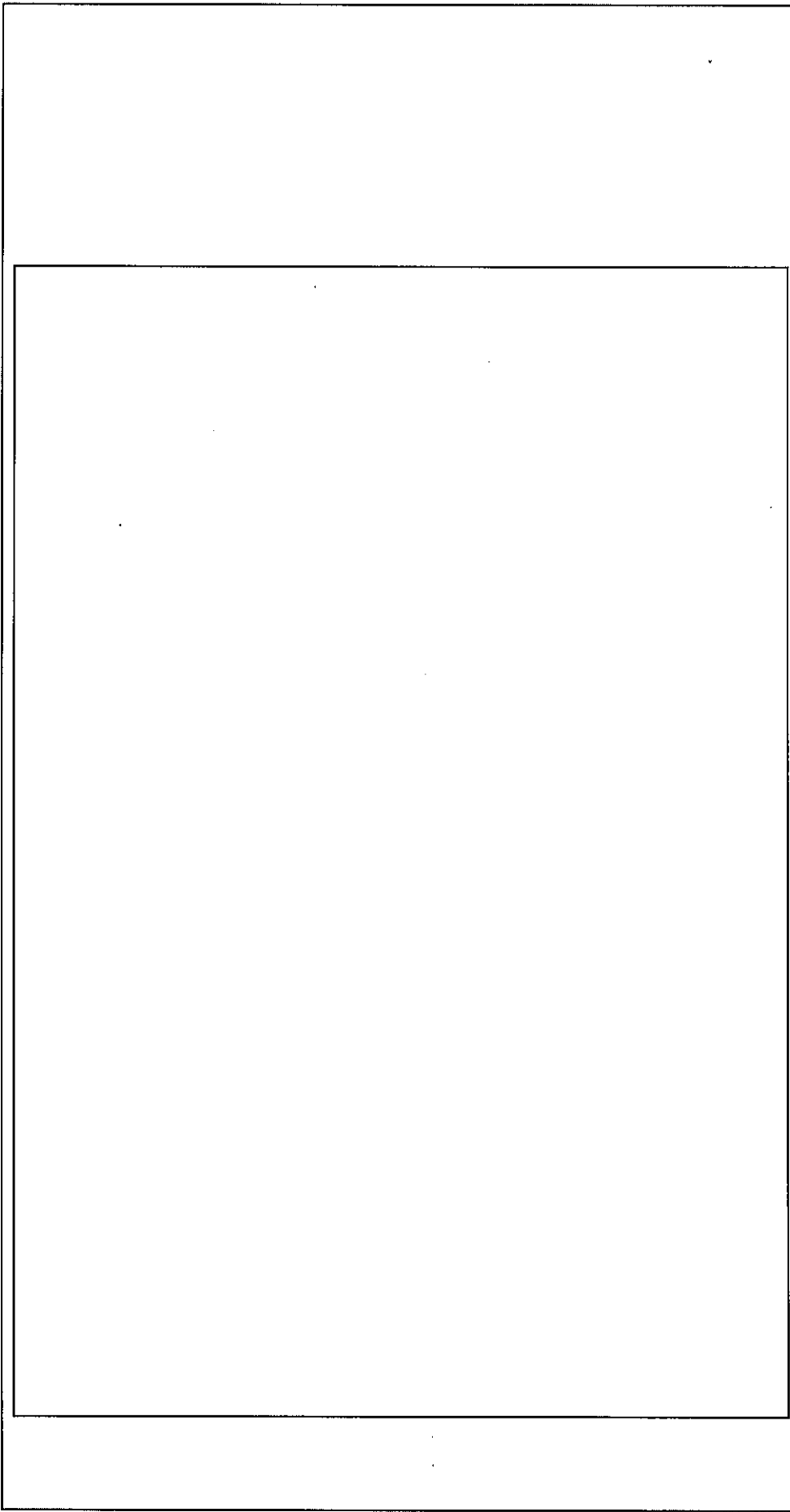
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *6: 容積 2L以上
- *7: 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ▨: 潤滑油を有する部位

名称	洗浄設備 遠心分離機(洗浄用)(1)(2)	
図番	図イ設-11(5/8)	工場棟 転換工場

火災対策の説明図
遠心分離機(洗浄用)(1)




火災対策の説明図
遠心分離機(洗浄用)(1)

*8 : 容積 0.5L以上

*9 : 火災源から防護対象 (PC) までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

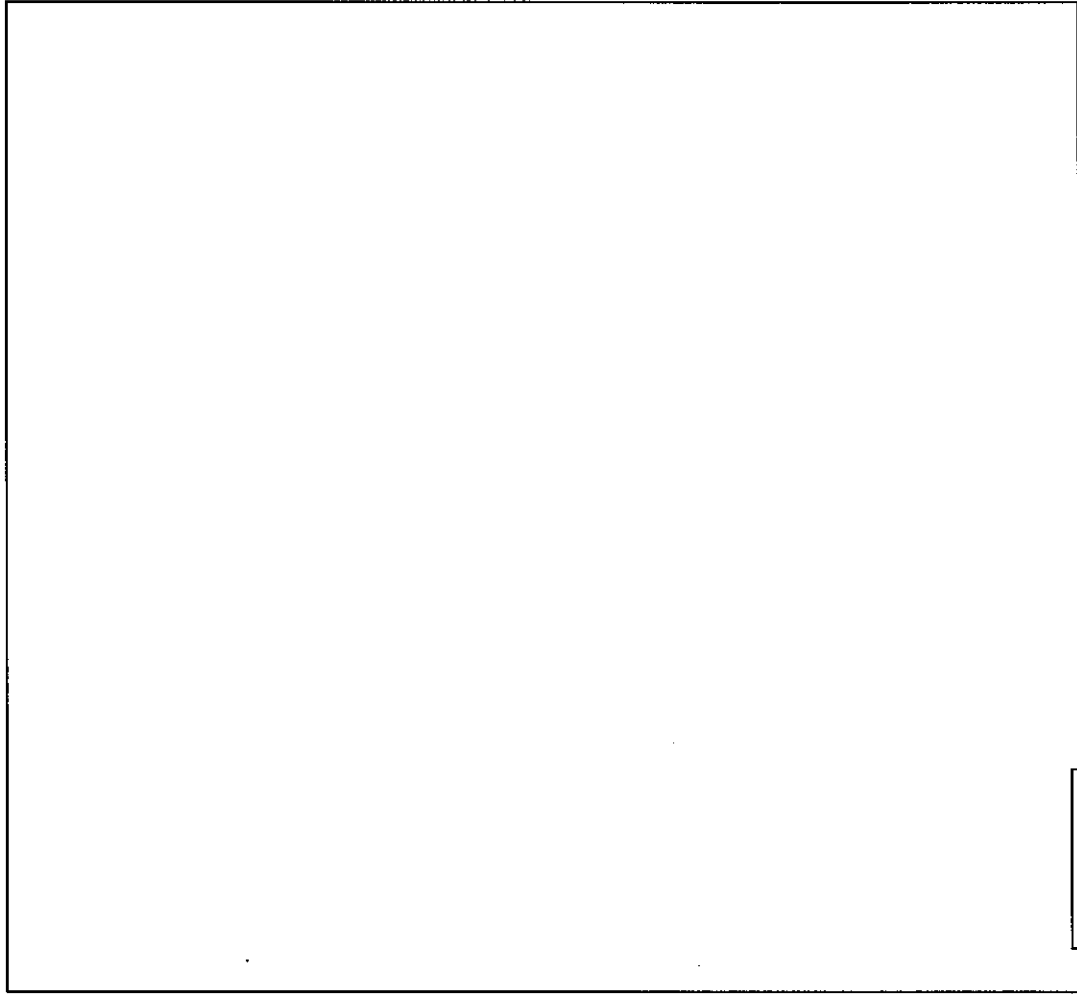
 : 潤滑油を有する部位

 : ウランが滞留する部分


単位 : mm

名	洗浄設備	
称	遠心分離機(洗浄用)(1)(2)	
図	図イ設-11(6/8)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

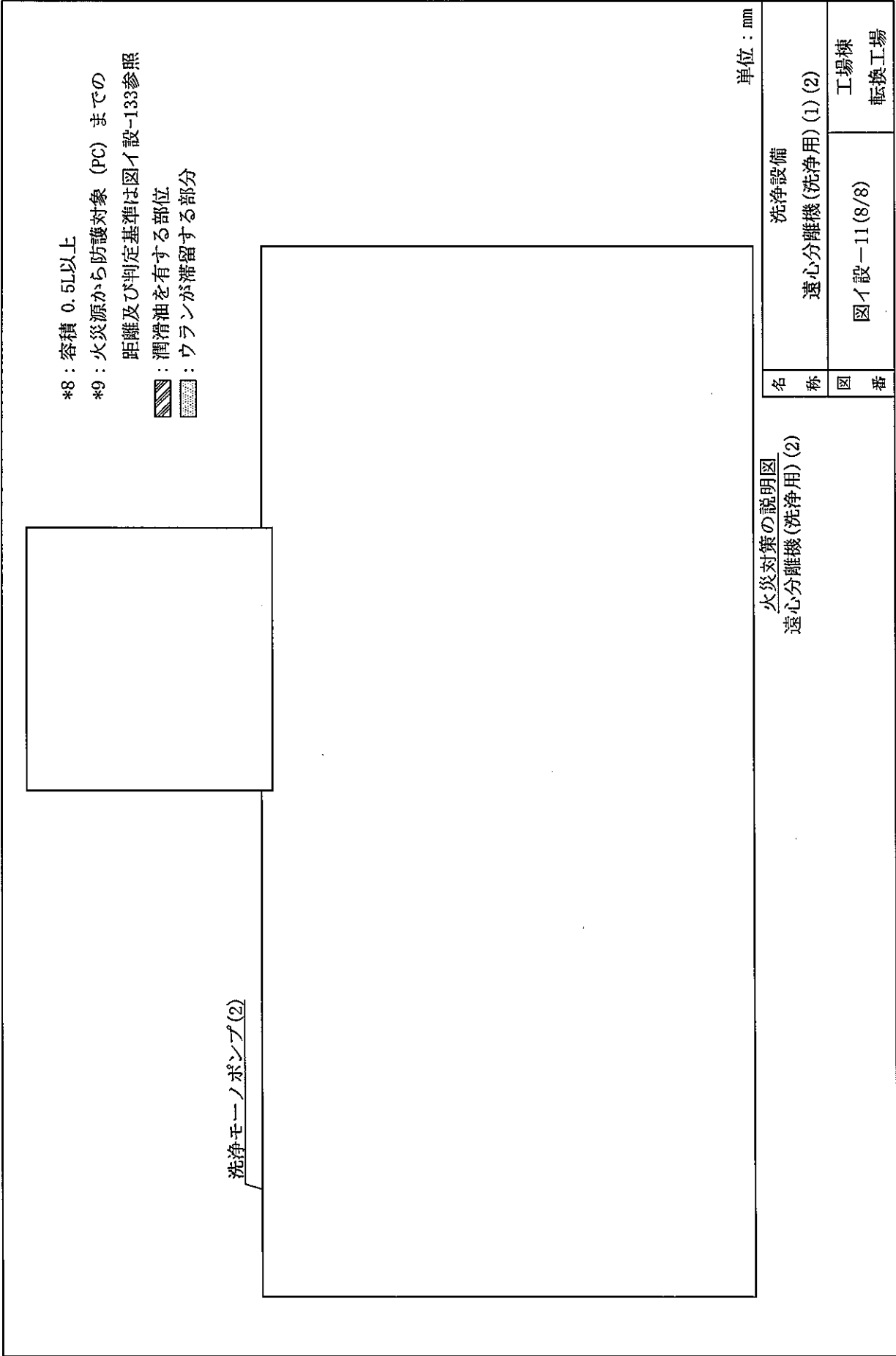


火災対策の説明図
遠心分離機(洗浄用) (2)

- *6: 容積 2L以上
- *7: 遮熱板から防護対象 (PC) までの
距離及び判断基準は図イ設-133参照
- : 潤滑油を有する部位

単位: mm

名称	洗浄設備
図	遠心分離機(洗浄用) (1) (2)
番	図イ設-11 (7/8) 工場棟 転換工場



*8 : 容積 0.5L以上
 *9 : 火災源から防護対象 (PC) までの距離及び判定基準は図イ設-133参照
 ▨ : 潤滑油を有する部位
 ▩ : ウランが滞留する部分

洗浄モーターポンプ(2)

単位 : mm

洗淨設備	
名称	遠心分離機(洗淨用)(1)(2)
図番	図イ設-11(8/8)
	工場棟 転換工場

火災対策の説明図
 遠心分離機(洗淨用)(2)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(48)	堰(洗浄槽)	1
(49)	堰漏水検知警報設備	-

*6

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1: 堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する

*2: 形状寸法制限 (厚み123mm以下)

*3: 耐腐食性材料

*4: 床との接触面

*5: (49) 堰漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式))

高さ: 転換加工室床面の高さから20mm以上、100mm以下

*6: 警報設備の基数については警報設備系統図(図イ制-51) 参照

単位: mm

名称	洗浄設備 堰(洗浄槽)
図番	図イ設-12(1/2) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

----: 堰により溶液状のウラン漏えい
拡大防止を図る機器

名称
図番

洗浄設備
堰(洗浄槽)

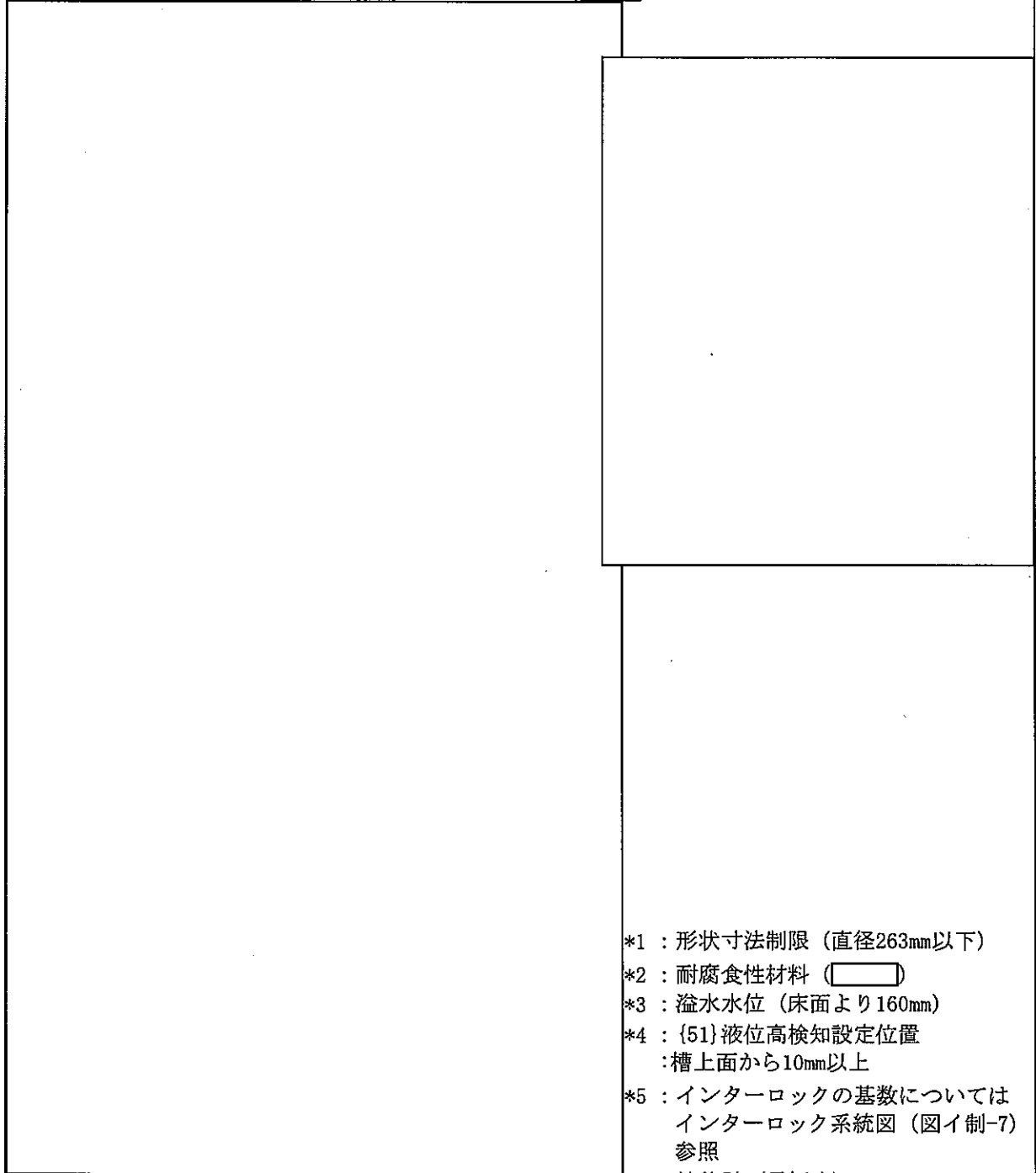
工場棟
転換工場

図イ設-12(2/2)


	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{50}	洗浄槽	8
	{51}	洗浄槽液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)


*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {51} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上

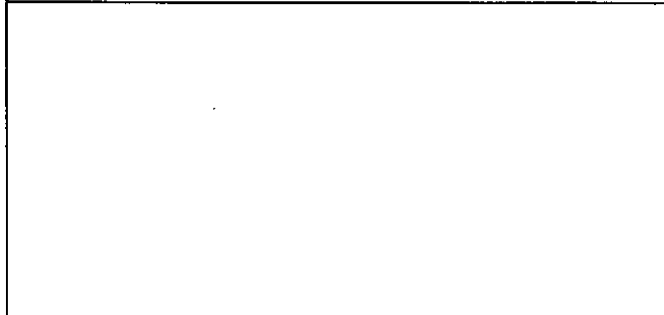
*5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-7)
参照

*6 : 液位計 (電極式)

 : ウランが滞留する部分

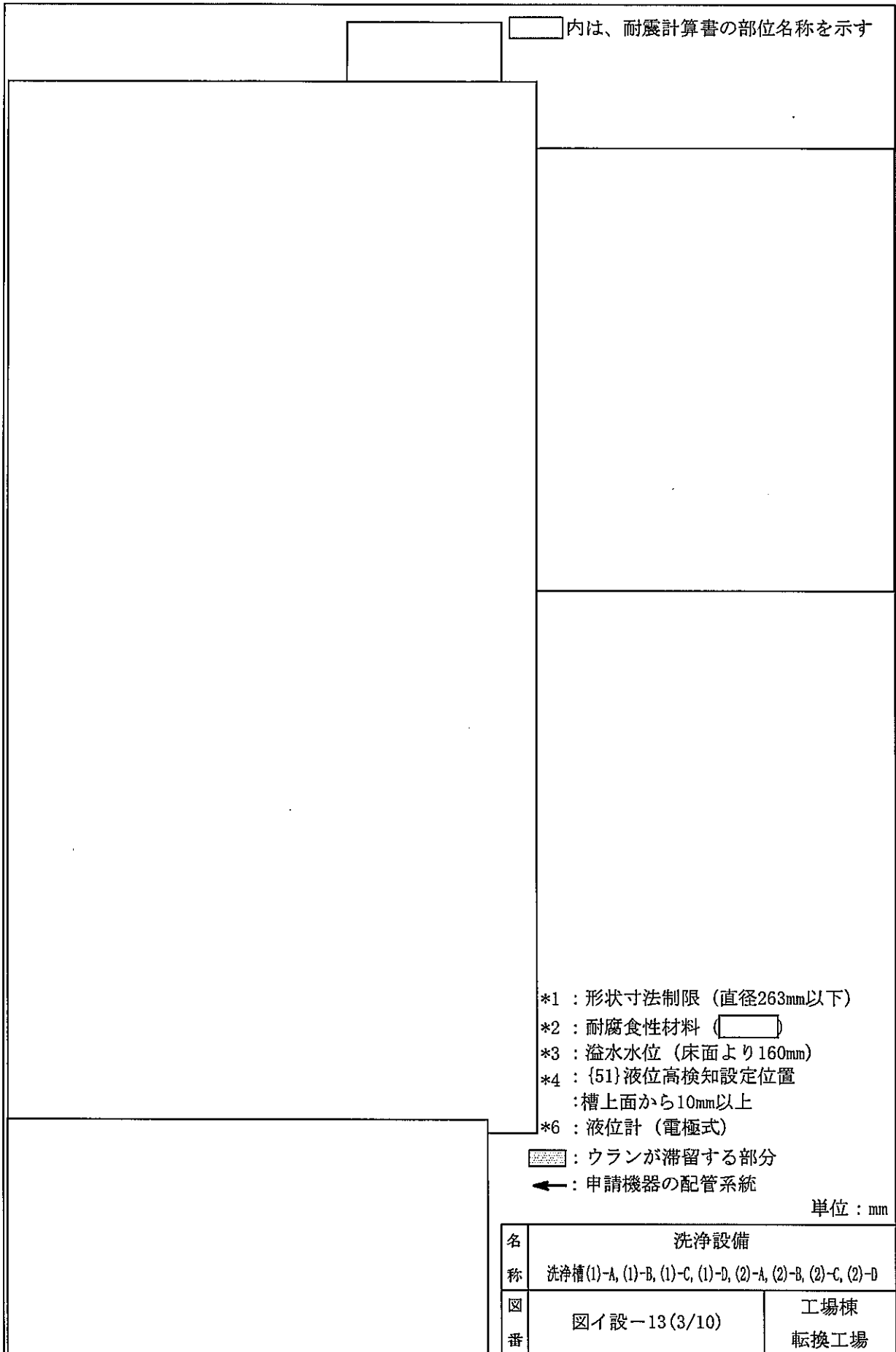
 : 申請機器の配管系統

単位 : mm



名 称	洗浄設備	
	洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	
図 番	図イ設-13(1/10)	工場棟 転換工場

		<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>								
		<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下) *2 : 耐腐食性材料 (□) *3 : 溢水水位 (床面より160mm) *4 : {51} 液位高検知設定位置 : 槽上面から10mm以上 *6 : 液位計 (電極式)</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分 ← : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>								
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20px;">名</td> <td style="text-align: center;">洗浄設備</td> </tr> <tr> <td>称</td> <td>洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D</td> </tr> <tr> <td>図</td> <td style="text-align: center;">図イ設-13(2/10)</td> </tr> <tr> <td>番</td> <td style="text-align: center;">工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名	洗浄設備	称	洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	図	図イ設-13(2/10)	番	工場棟 転換工場	
名	洗浄設備									
称	洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D									
図	図イ設-13(2/10)									
番	工場棟 転換工場									



内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {51} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

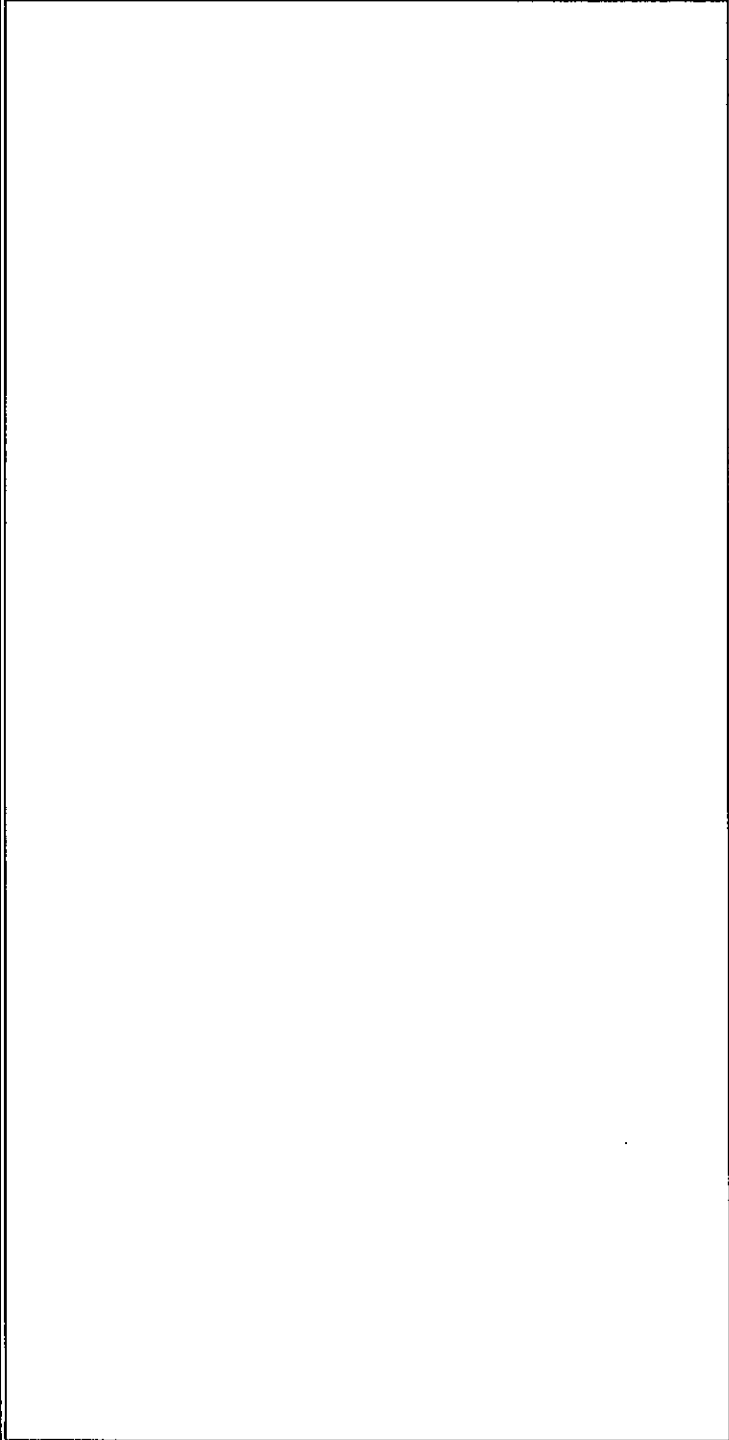
: ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	洗浄設備	
称	洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	
図	図イ設-13(3/10)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {51} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上
- *6 : 液位計 (電極式)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	洗浄設備	
称	洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	
図	図イ設-13(4/10)	工場棟
番		転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {51} 液位高検知設定位置

: 槽上面から10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

: ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	洗淨設備	
称	洗淨槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	
図	図イ設-13(5/10)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {51} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

▨ : ウランが滞留する部分


← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	洗浄設備	
称	洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D	
図	図イ設-13(6/10)	工場棟
番		転換工場

		<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 15px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : {51} 液位高検知設定位置 : 槽上面から10mm以上</p> <p>*6 : 液位計 (電極式)</p> <p>*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p>		
		単位 : mm		
	名 称	洗浄設備 洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D		
	図 番	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">図イ設-13(7/10)</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	図イ設-13(7/10)	工場棟 転換工場
図イ設-13(7/10)	工場棟 転換工場			


		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 内は、耐震計算書の部位名称を示す </div> <div style="border: 1px solid black; height: 400px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : {51} 液位高検知設定位置 : 槽上面から10mm以上</p> <p>*6 : 液位計 (電極式)</p> <p>*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div>												
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5%; text-align: center;">名</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">洗浄設備</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">称</td> <td colspan="2">洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図</td> <td style="text-align: center;">図イ設-13(8/10)</td> <td style="text-align: center;">工場棟</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">番</td> <td></td> <td style="text-align: center;">転換工場</td> </tr> </table>	名	洗浄設備		称	洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D		図	図イ設-13(8/10)	工場棟	番		転換工場
名	洗浄設備													
称	洗浄槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D													
図	図イ設-13(8/10)	工場棟												
番		転換工場												

<p style="text-align: center;"> *8 : 容積 2.2L以上 *9 : 火災源から防護対象 (PVC) までの 距離及び判断基準は図イ設-133参照  : 潤滑油を有する部位 </p>		単位 : mm	
		洗淨設備	
名称	洗淨槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (1)-D, (2)-A, (2)-B, (2)-C, (2)-D		工場棟
図番	図イ設-13(9/10)		転換工場

*10：容積 3.5L以上

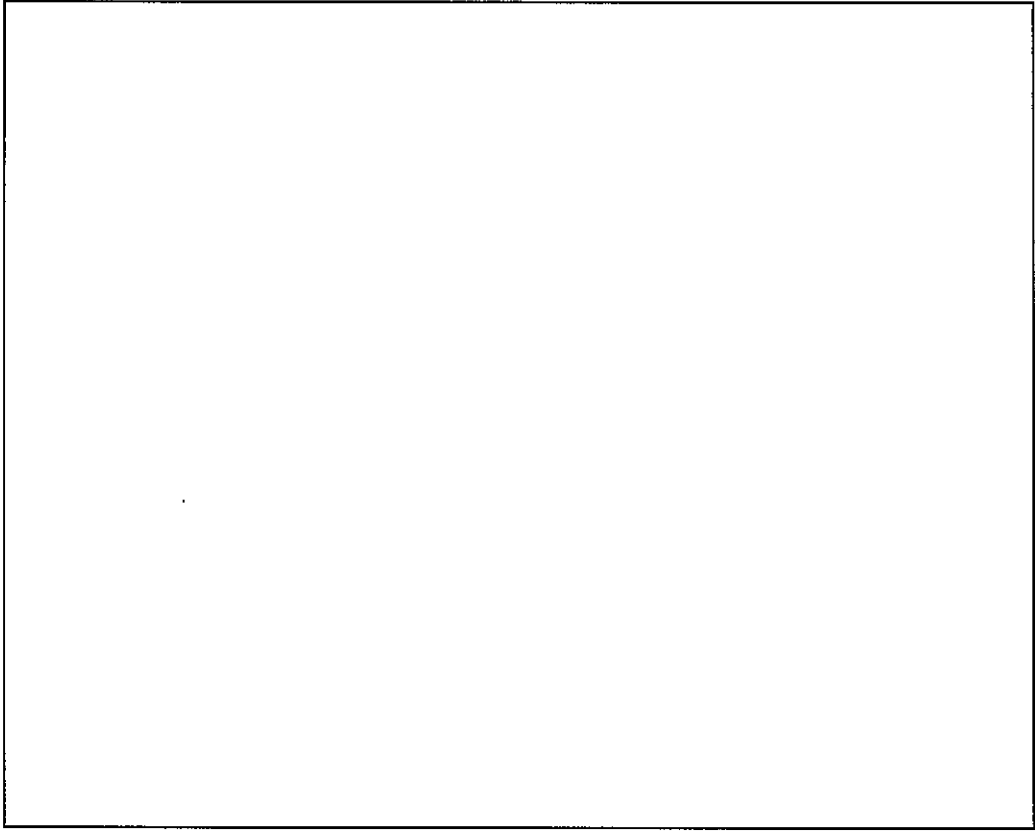
*11：火災源から防護対象 (PVC) までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

：潤滑油を有する部位

単位：mm

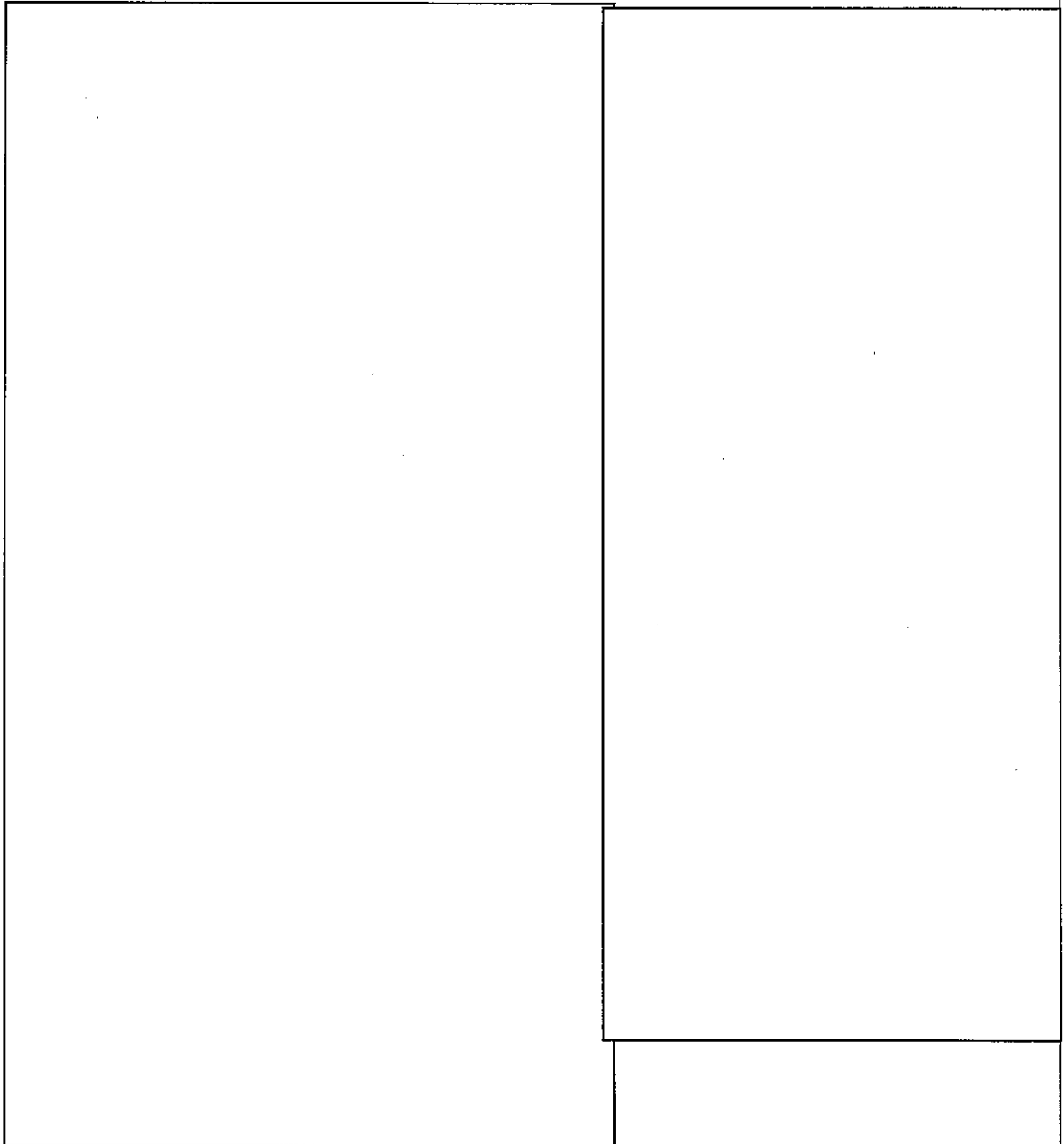
名称	洗浄設備	
図番	図イ設-13 (10/10)	工場棟 転換工場



No.	安全機能を有する施設名称	基数
{52}	洗浄ろ液分離槽	2
{53}	洗浄ろ液分離槽液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {53} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-8)
参照

- *6 : 液位計 (電極式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

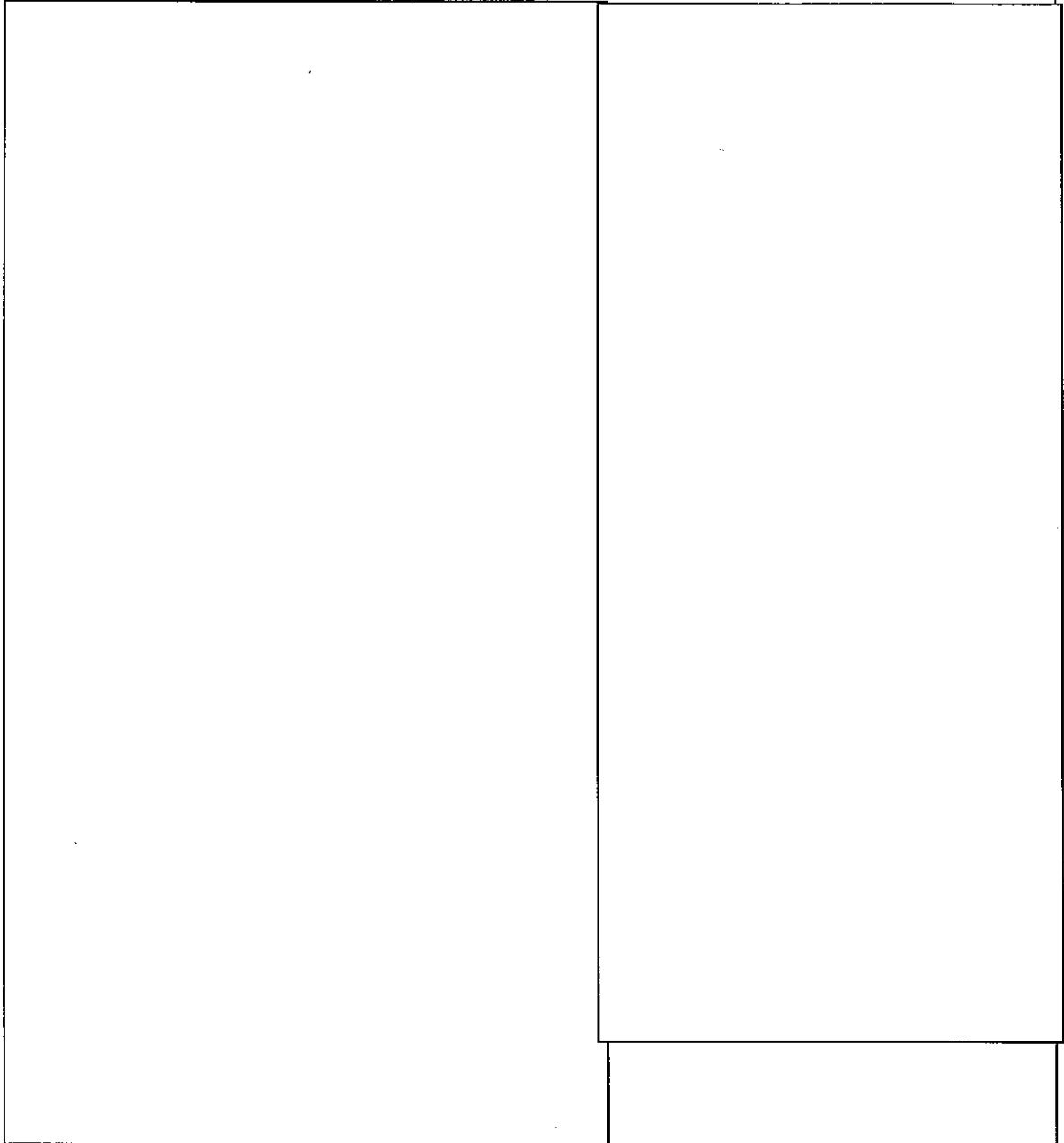
単位 : mm

: ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

名 称	洗浄設備	
	洗浄ろ液分離槽(1)(2)	
図 番	図イ設-14(1/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {53} 液位高検知設定位置
: 槽上面から10mm以上

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

*6 : 液位計 (電極式)



*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

*8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

単位 : mm


名	洗浄設備	
称	洗浄ろ液分離槽(1)(2)	
図	図イ設-14(2/2)	工場棟
番		転換工場

No. (54)	安全機能を有する施設名称 遠心分離機(固液分離用)	基準 2
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		
<p>*1：形状寸法制限 (図イ設-15(2/8)) *2：耐腐食性材料 (<input type="text"/>) *3：溢水水位 (床面より160mm) *4：ボルト支点間距離 (1750mm以上) ←：申請機器の配管系統</p>		
単位：mm		
名	固液分離設備	
称	遠心分離機(固液分離用) (1) (2)	
図	図イ設-15(1/8)	工場棟 転換工場
番		

<p>遠心分離機(固液分離用) (1)の核的制限値説明図*1</p> <p>  : ウランが滞留する部分  : 固形物側ケーシング部 </p>	<p>全て形状寸法制限値</p> <p>*5: ボロン入りステンレスを設置する (ボロン含有率1%以上) (板厚: 4mm以上) (板幅: 400mm以上) (板長さ: 700mm以上)</p> <p>*10: ボウル内径: 360mm以下 *11: ボウル長さ: 565mm以下 *12: ボウル肉厚: 10mm以上 *13: 固形物側ケーシング厚み: 115mm以下 *14: 清澄液側ケーシング厚み: 145mm以下 *15: 清澄液側堰高さ: 50mm以下 *16: 固形物側ケーシング幅: 620mm以下 *17: 固形物側ケーシング長さ: 2000mm以下 *18: 清澄液側ケーシング幅: 620mm以下 *19: 清澄液側ケーシング長さ: 1400mm以下</p>	<p>単位: mm</p>	<p>固液分離設備</p>
		<p>遠心分離機(固液分離用) (1) (2)</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
<p>図番</p>	<p>図イ設-15(2/8)</p>		

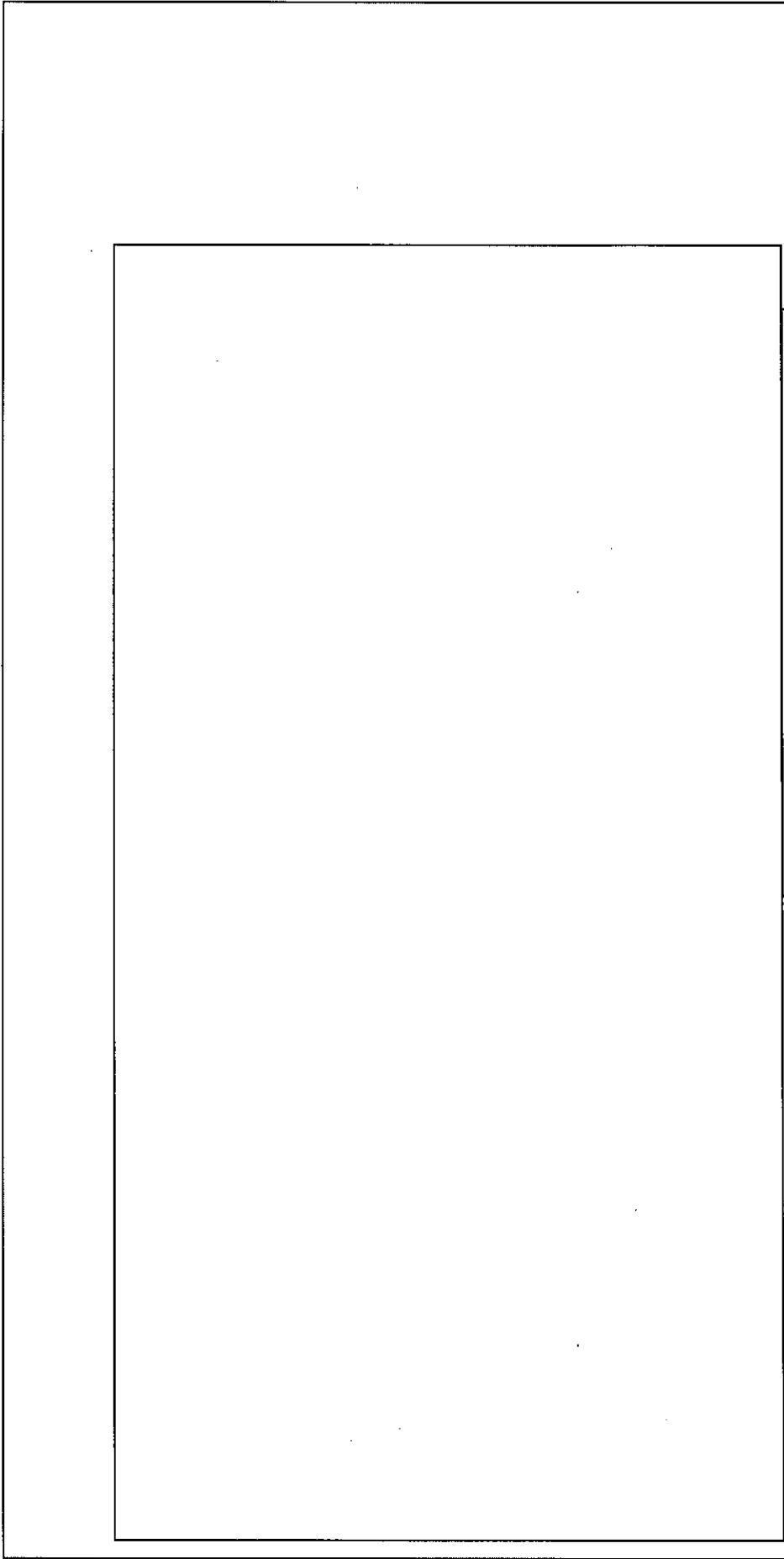
		<p>*1：形状寸法制限 (図イ設-15(4/8)) *2：耐腐食性材料 () *3：溢水位 (床面より160mm) *4：ボルト支点間距離 (1750mm以上) ←：申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>	<p>名称 固液分離設備 遠心分離機(固液分離用) (1) (2)</p>	<p>図番 図イ設-15(3/8) 工場棟 転換工場</p>
--	--	--	--	--

	<p>全て形状寸法制限値</p> <p>*5: ボロン入りステレンスを設置する (ボロン含有率1%以上) (板厚: 4mm以上) (板幅: 400mm以上) (板長さ: 700mm以上)</p> <p>*10: ボウル内径: 360mm以下 *11: ボウル長さ: 565mm以下 *12: ボウル肉厚: 10mm以上 *13: 固形物側ケーシング厚み: 115mm以下 *14: 清澄液側ケーシング厚み: 145mm以下 *15: 清澄液側堰高さ: 50mm以下 *16: 固形物側ケーシング幅: 620mm以下 *17: 固形物側ケーシング長さ: 2000mm以下 *18: 清澄液側ケーシング幅: 620mm以下 *19: 清澄液側ケーシング長さ: 1400mm以下</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>
<p>遠心分離機(固液分離用) (2)の核的制限値説明図*1</p> <p>■: ウランが滞留する部分</p>	<p>固液分離設備</p> <p>遠心分離機(固液分離用) (1) (2)</p> <p>図イ設-15 (4/8)</p> <p>工場棟 転換工場</p>
<p>名称</p>	<p>名称</p>
<p>図番</p>	<p>図番</p>

*6：容積 2L以上
 *7：火災源より高い位置にウランを取り扱う
 フードボックスはない
：潤滑油を有する部位


単位：mm


名称	固液分離設備	
図番	遠心分離機(固液分離用)(1)(2)	工場棟 転換工場
	図イ設-15(5/8)	



*8 : 容積 1.2L以上

*9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離
及び判断基準は図イ設-133参照

 : 潤滑油を有する部位

 : ウランが滞留する部分

火災対策の説明図
遠心分離機(固液分離用)(1)


単位 : mm

名	固液分離設備	
称	遠心分離機(固液分離用)(1)(2)	工場棟
図	図イ設-15(6/8)	転換工場
番		

*6：容積 2L以上

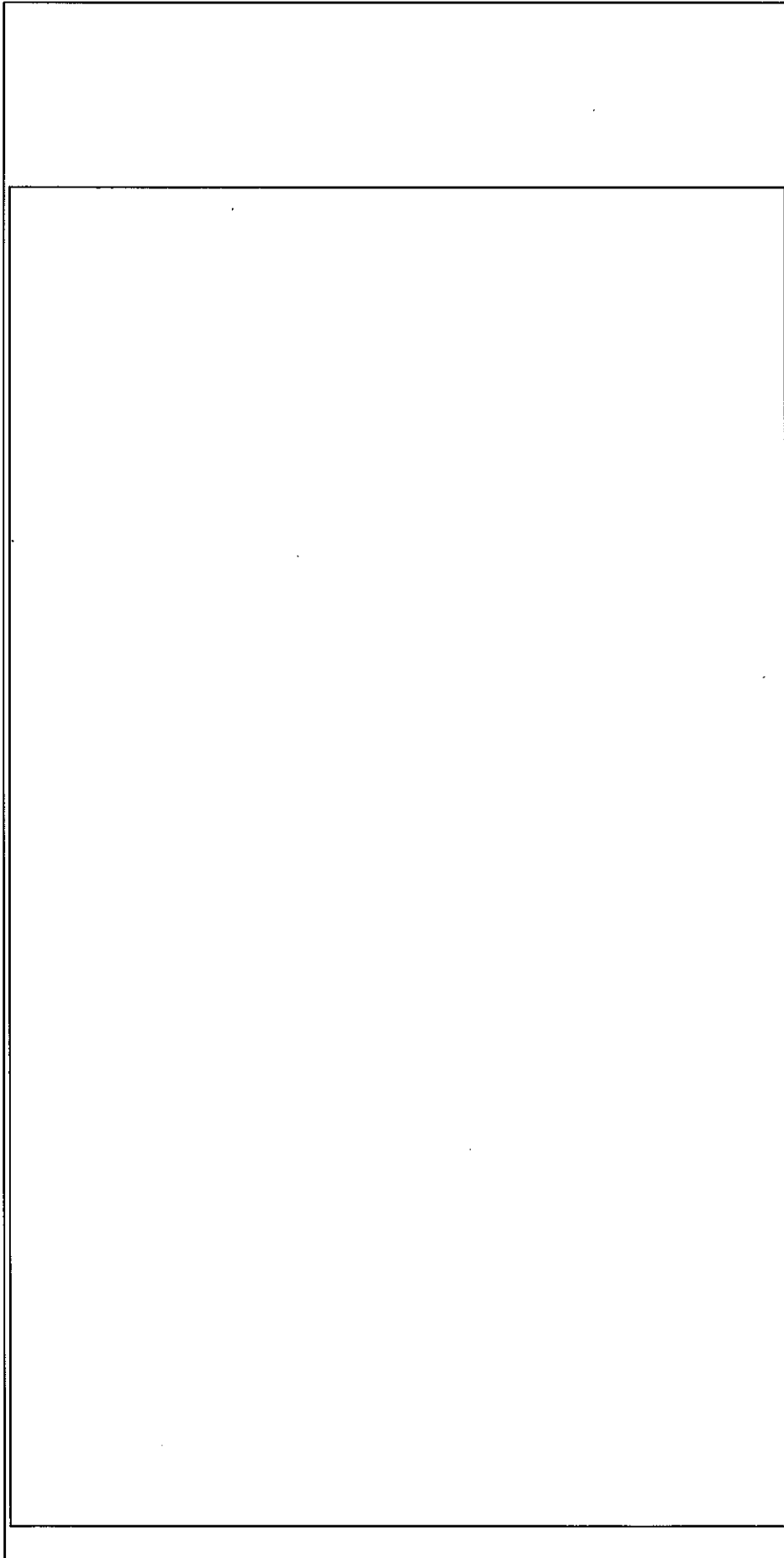
*7：火災源より高い位置にウランを取り扱う

フードボックスはない

：潤滑油を有する部位



単位：mm

名称	固液分離設備	
	遠心分離機(固液分離用)(1)(2)	
図番	図イ設-15(7/8)	工場棟 転換工場



火災対策の説明図

遠心分離機(固液分離用) (2)

- *8 : 容積 1.2L以上
- *9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離
及び判断基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名	固液分離設備	
称	遠心分離機(固液分離用)(1)(2)	
図	図イ設-15(8/8)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{55}	ろ液分離槽	4
{56}	ろ液分離槽液位高インターロック	-

*4

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-9)
参照

*5 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

*6 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

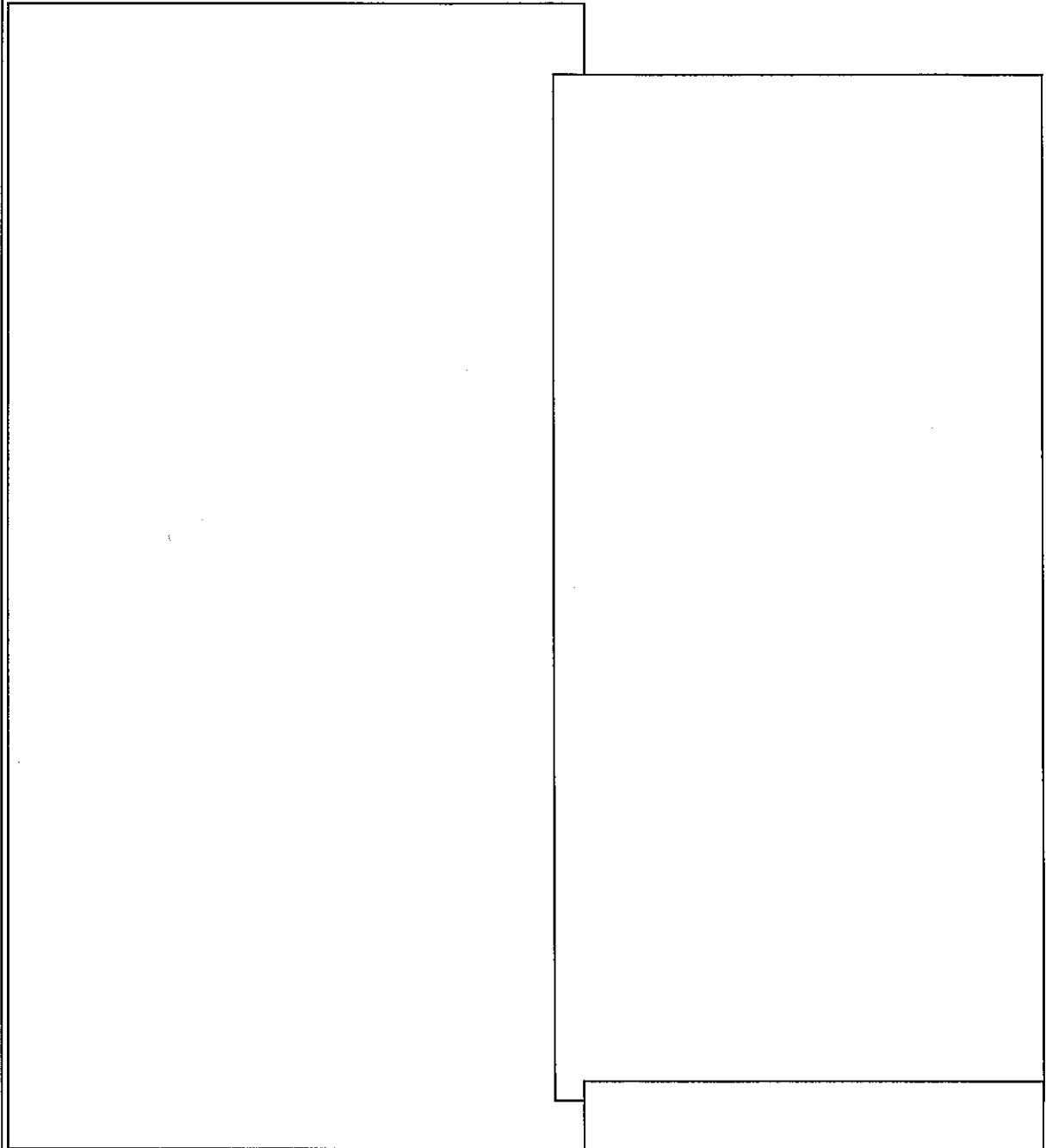
: ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備	
	ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図番	図イ設-16(1/4)	工場棟 転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

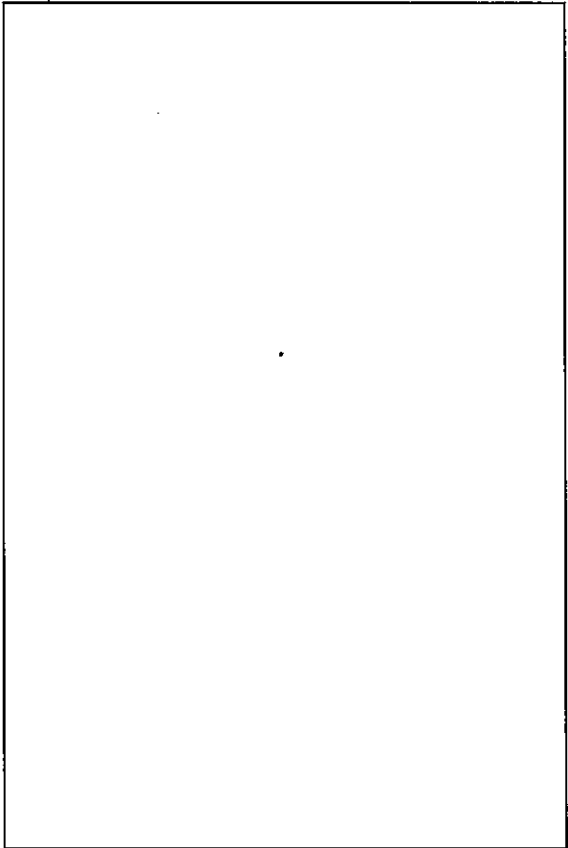
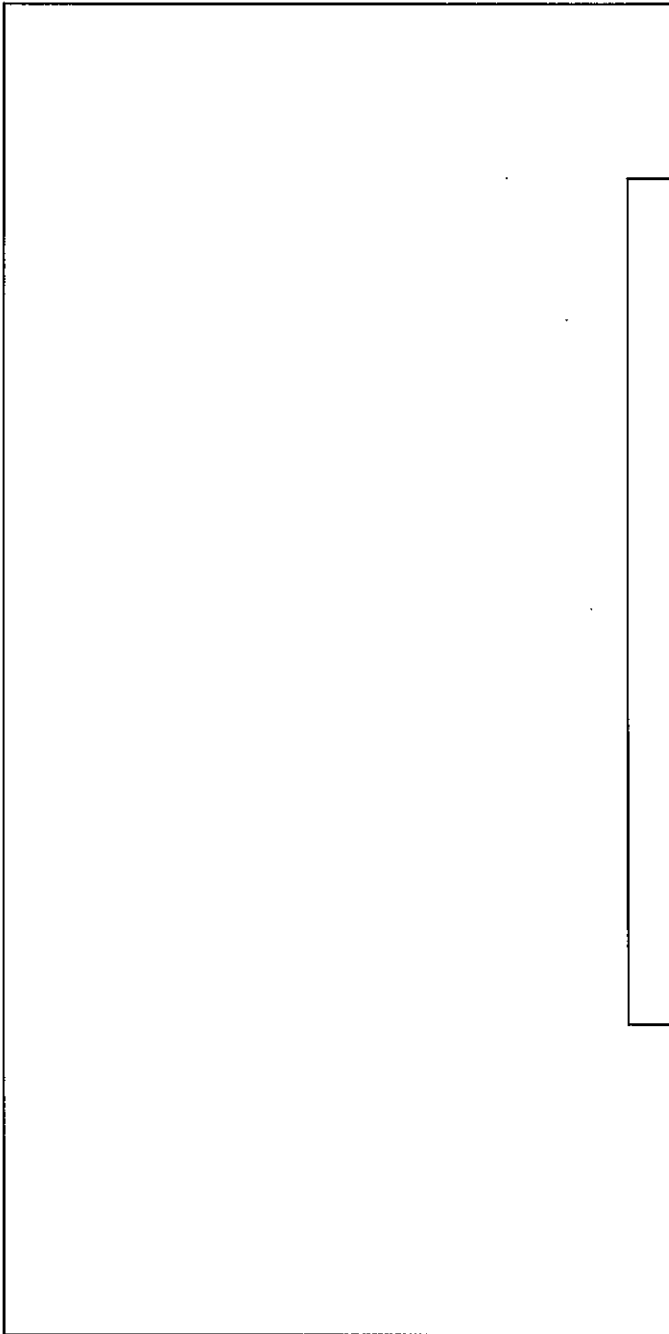


- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *6 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造
- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名 称	固液分離設備	
	ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図 番	図イ設-16(2/4)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 □

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*7 : {56} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*8 : 液位計 (電極式)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

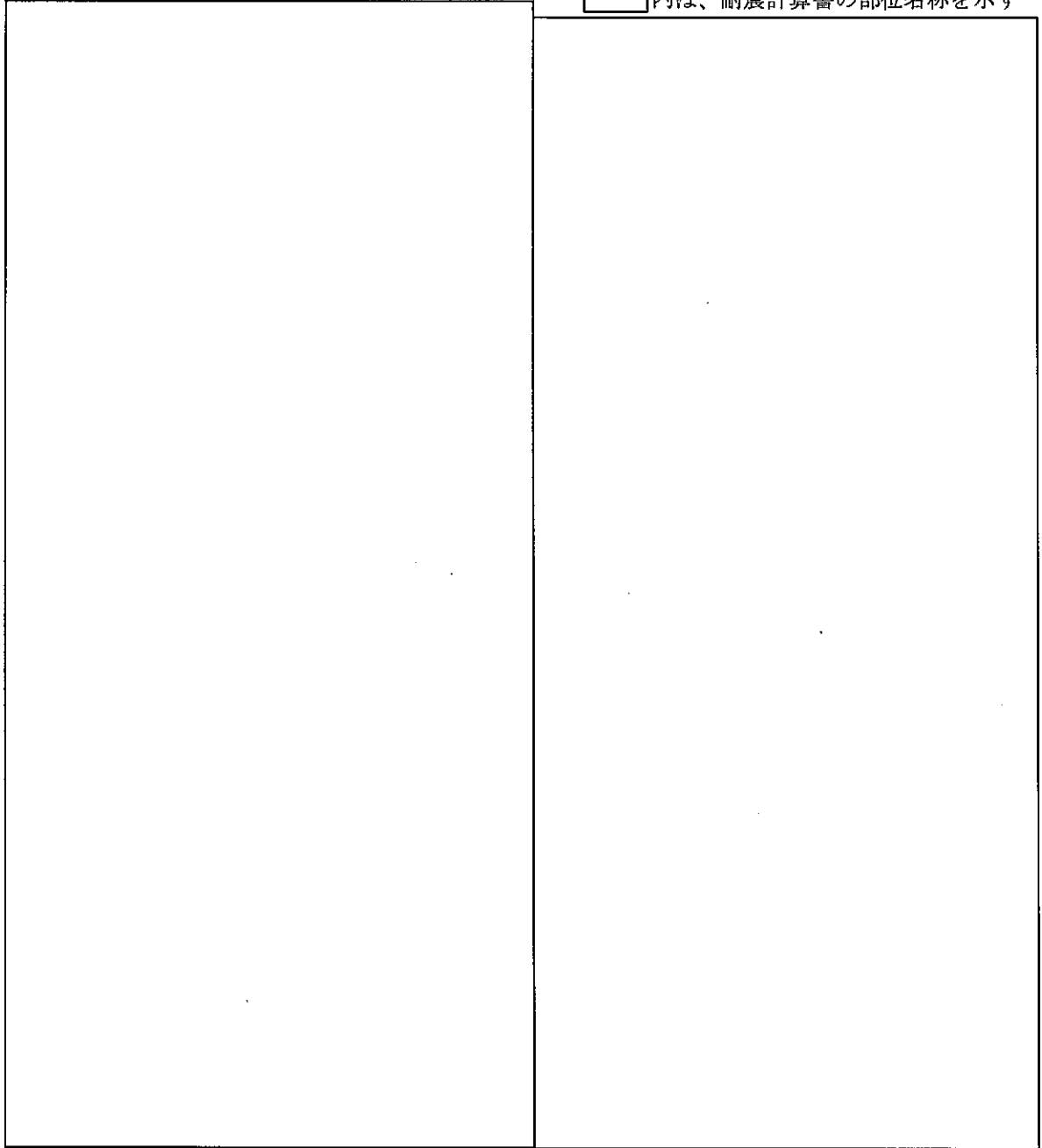
名称	固液分離設備	
	ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図番	図イ設-16(3/4)	工場棟 転換工場

	<div style="border: 1px solid black; width: 40px; height: 15px; display: inline-block; margin-right: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す
	<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 </p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*7 : {56} 液位高検知設定位置 : 槽上面より10mm以上</p> <p>*8 : 液位計 (電極式)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p>
	単位 : mm
名 称	固液分離設備 ろ液分離槽(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B
図 番	図イ設-16(4/4) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{57}	仕上げる過機	2
{59}	仕上げる過機異常インターロック	-

*4

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料 (□)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下、内寸)
- *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-10) 参照
- *5 : 回転計 (近接センサ)
- *6 : ボルト支点間距離 (350mm以上)

単位 : mm

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

▩ : 縞鋼板

名称	固液分離設備 仕上げる過機(1)(2)	
図番	図イ設-17(1/4)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

- *1 : 耐腐食性材料 (□)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下、内寸)
- *5 : 回転計 (近接センサ)
- *6 : ボルト支点間距離 (350mm以上)

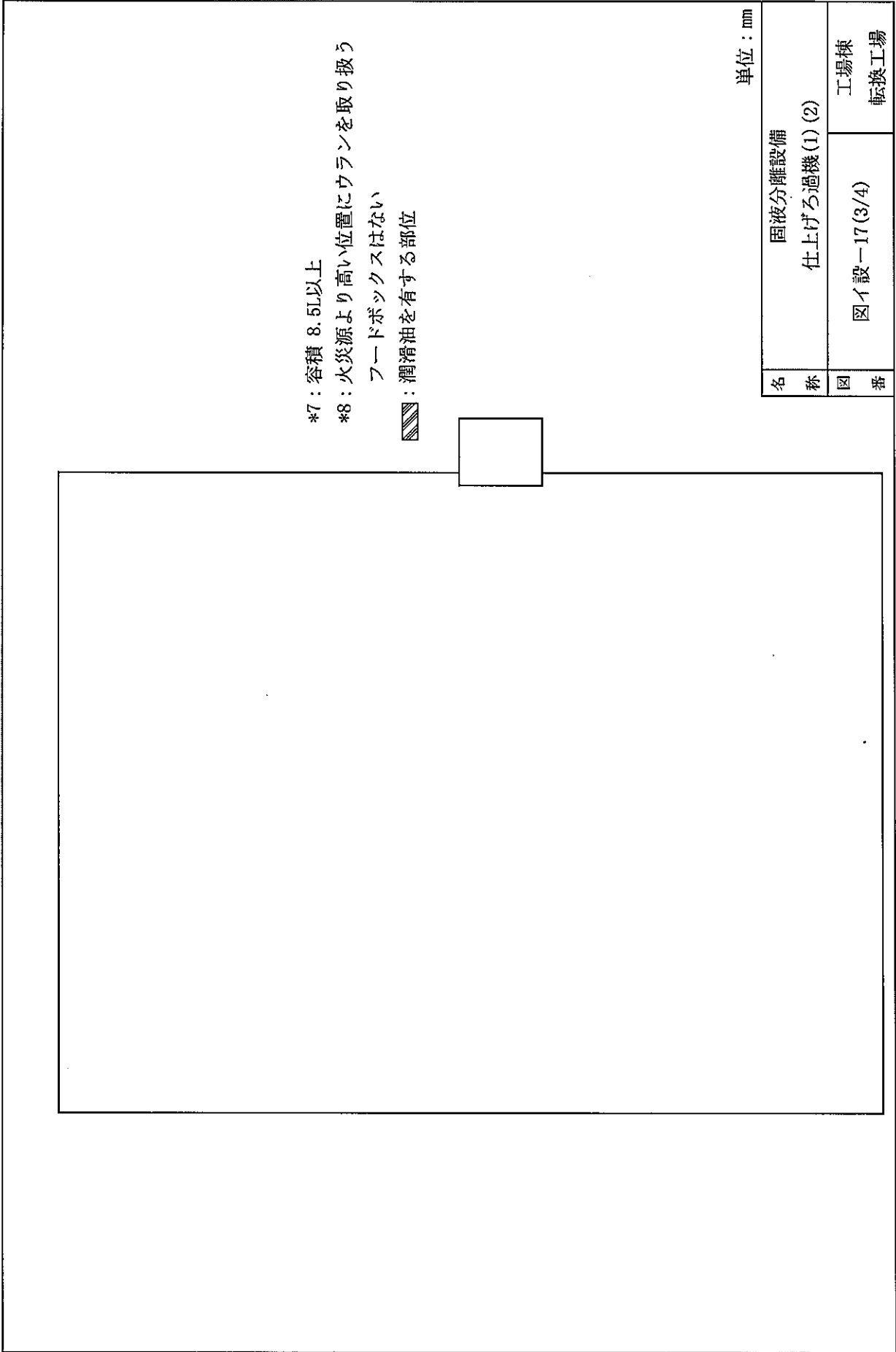
単位 : mm

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

▩ : 縞鋼板


名 称	固液分離設備 仕上げろ過機(1)(2)	
図 番	図イ設-17(2/4)	工場棟 転換工場



*7: 容積 8.5L以上


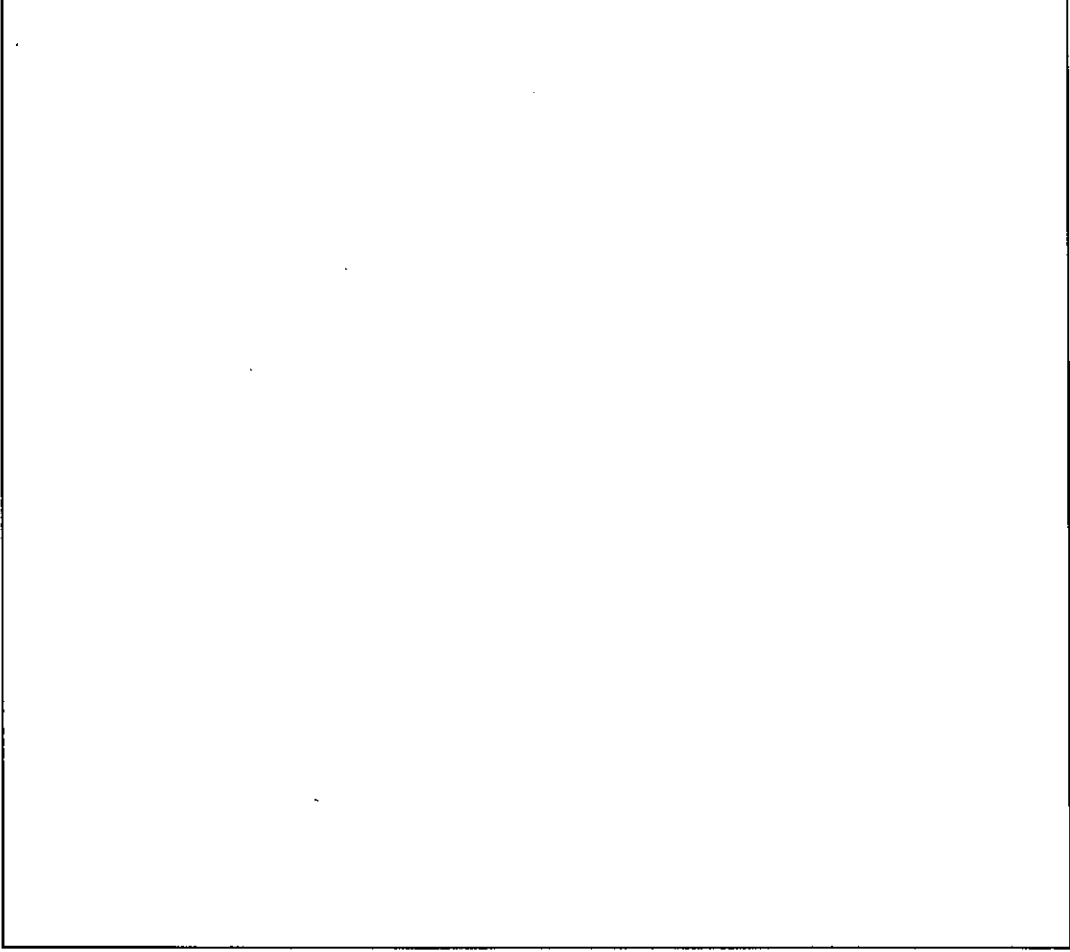
*8: 火災源より高い位置にウランを取り扱う

フードボックスはない

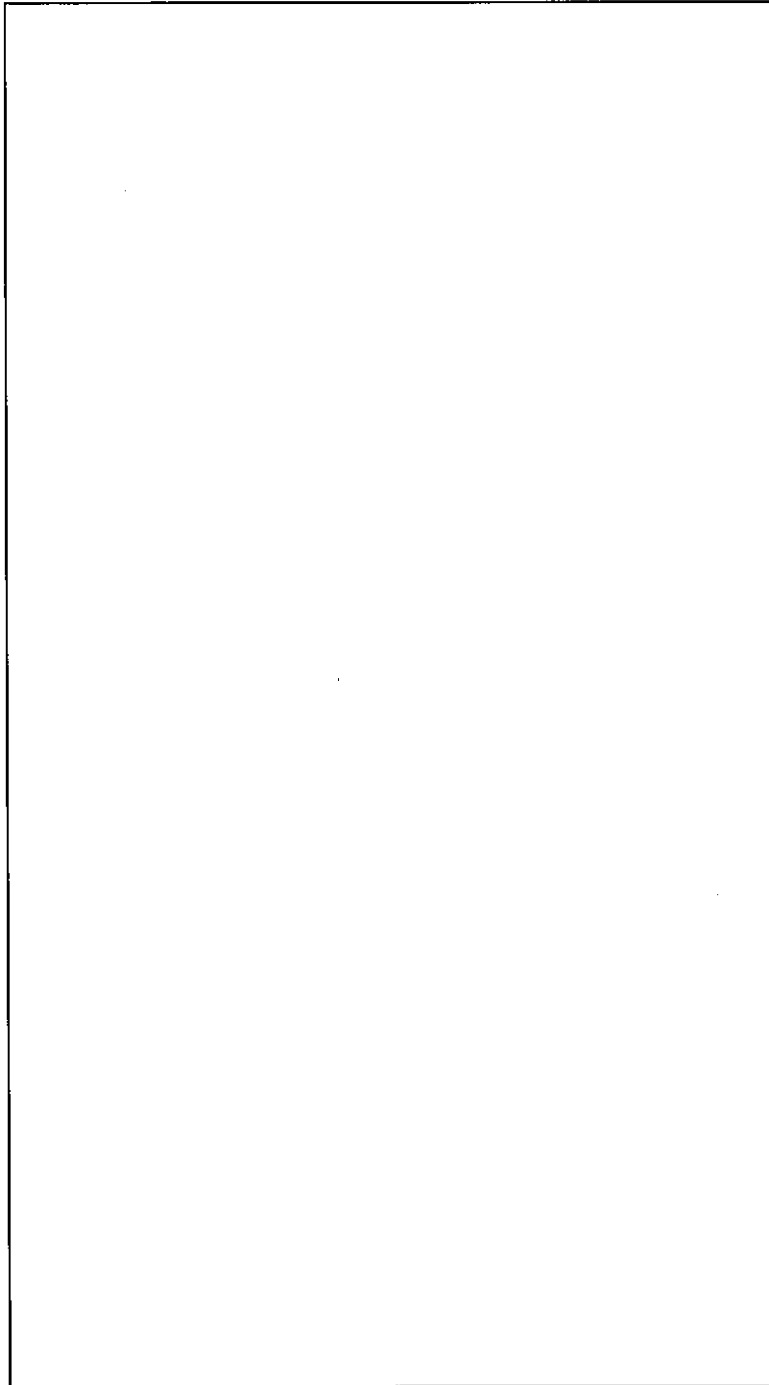
: 潤滑油を有する部位

単位：mm

名称	固液分離設備	
	仕上げる過機(1)(2)	
図番	図イ設-17(3/4)	工場棟 転換工場


単位：mm	
<p>*7：容積 8.5L以上</p> <p>*8：火災源より高い位置にウランを取り扱う フードボックスはない</p> <p>：潤滑油を有する部位</p>	固液分離設備 仕上げる過機(1)(2)
	工場棟 転換工場
名 称	図 番

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{58}	ろ過器	4




*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

単位 : mm

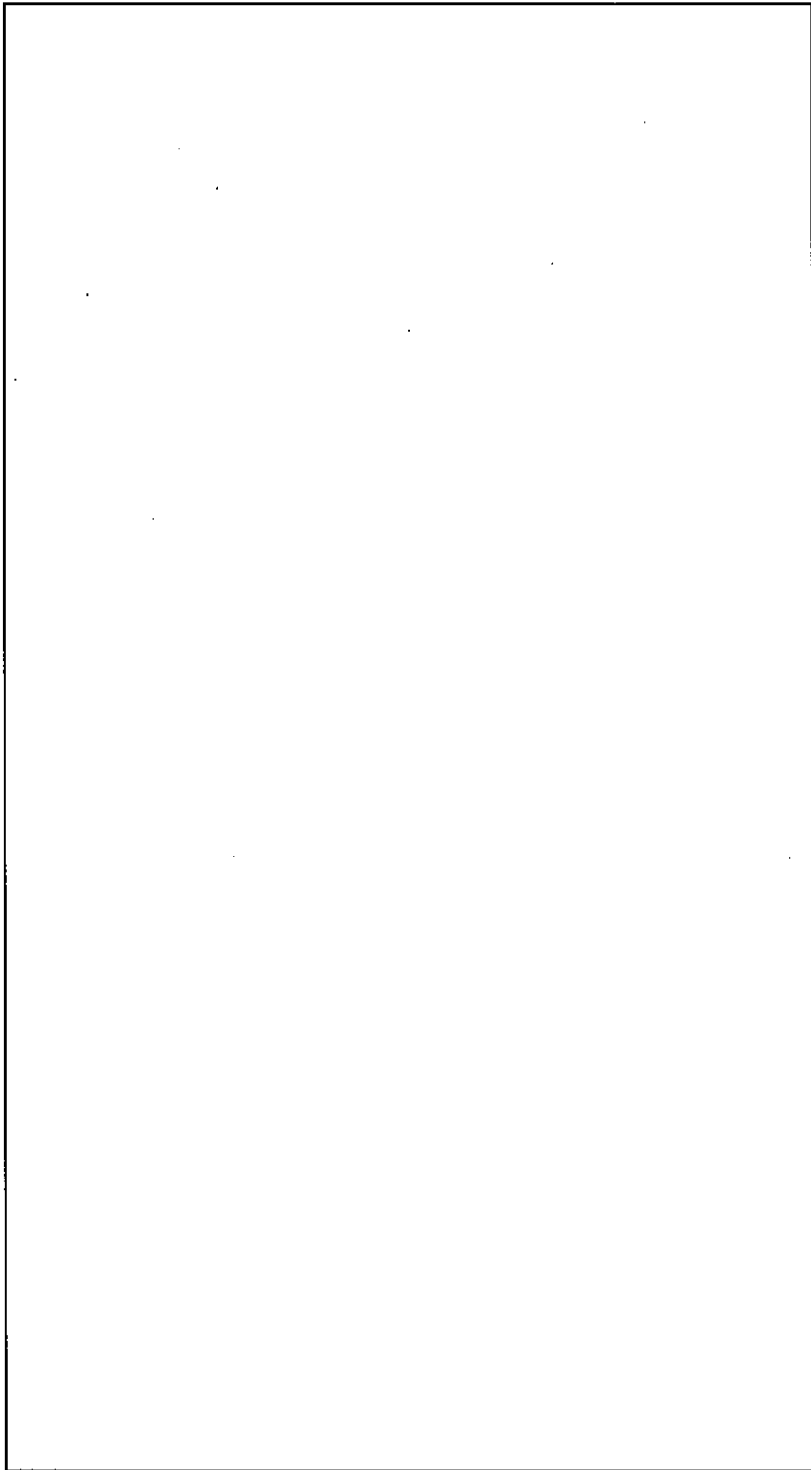
*2 : 耐腐食性材料 

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 廃液に含まれるウランの除去

 : ウランが滞留する部分

名称	固液分離設備	
	ろ過器(転換工程)(1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図番	図イ設-18(1/2)	工場棟 転換工場



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

単位 : mm

*2 : 耐腐食性材料 ()

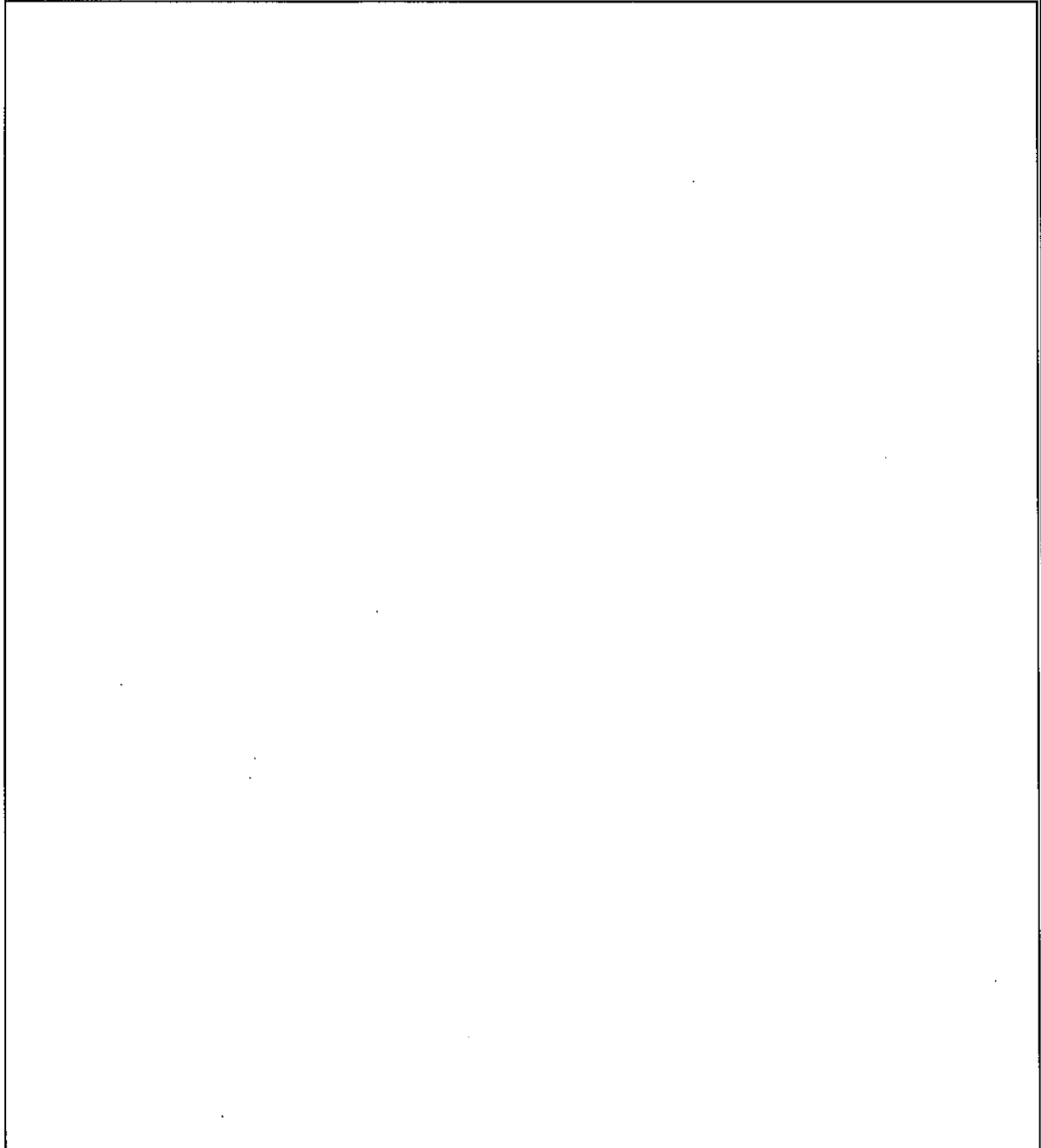
*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 廃液に含まれるウランの除去

: ウランが滞留する部分

名称	固液分離設備 ろ過器(転換工程) (1)-A, (1)-B, (2)-A, (2)-B	
図番	図イ設-18(2/2)	工場棟 転換工場

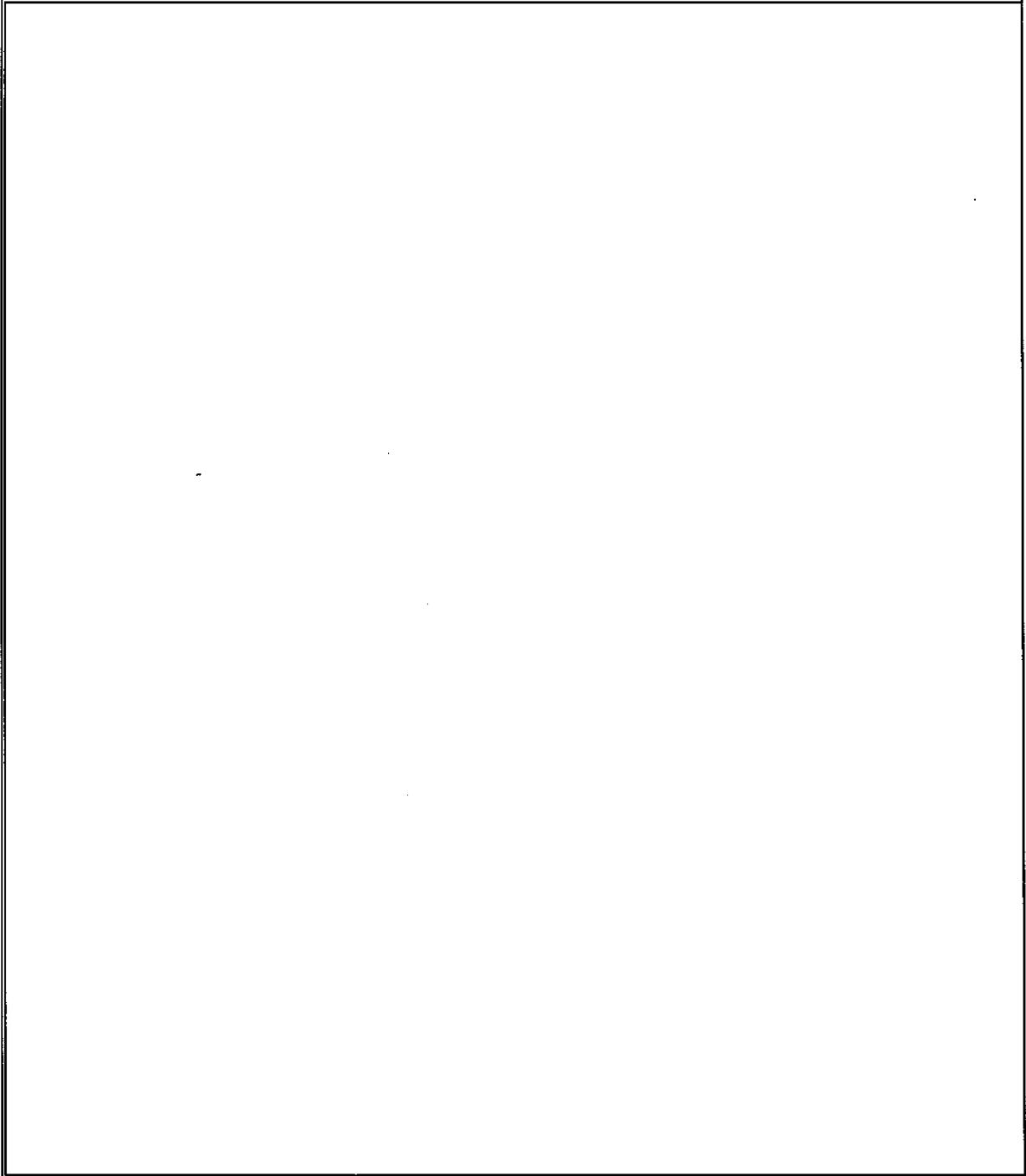
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{60}	濃縮液受槽	2
	{61}	濃縮液受槽液位高インターロック	-



- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
 - *2 : 耐腐食性材料
 - *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *4 : {61} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
 - *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-11)
参照
 - *6 : 液位計 (電極式)
 - *7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
 - : ウランが滞留する部分
 - : 申請機器の配管系統
- 単位 : mm

名	固液分離設備	
称	濃縮液受槽 (1) (2)	
図	図イ設-19(1/4)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {61} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計 (電極式)

*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

← : 申請機器の配管系統

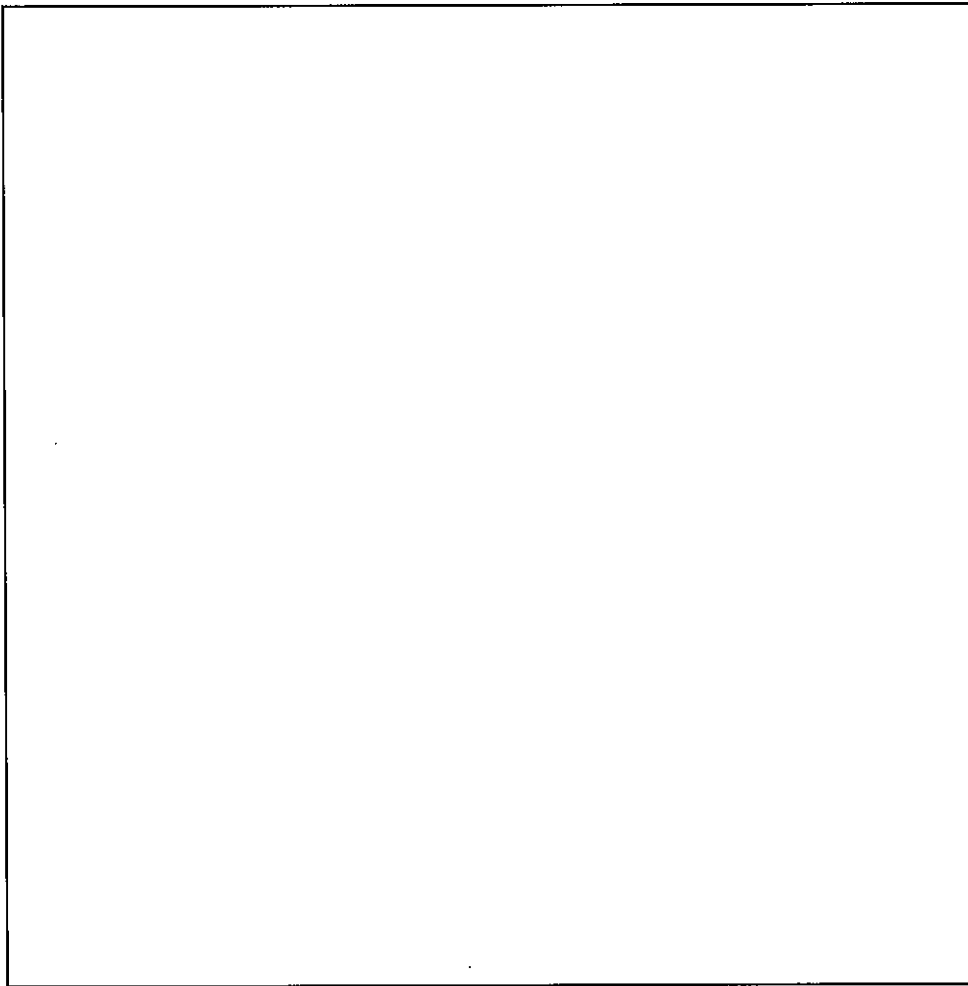
▨ : ウランが滞留する部分

⊠ : 架台取替(柱・梁 □
ベースプレート □mm : □)

▩ : 架台取替(梁 □ : □)

単位 : mm


名称	固液分離設備 濃縮液受槽 (1) (2)	
	図番	工場棟 転換工場
	図イ設-19(2/4)	



*8 : 容積 1.2L以上

*9 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの

距離及び判断基準は図イ設-133参照

 : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	固液分離設備 濃縮液受槽 (1) (2)
図番	図イ設-19 (3/4) 工場棟 転換工場

<p style="text-align: center;">*8：容積 1.2L以上 *9：遮熱板から防護対象(PC)までの 距離及び判断基準は図イ設-133参照 ▨：潤滑油を有する部位</p>	単位：mm	
	固液分離設備 濃縮液受槽(1)(2)	工場棟 転換工場
名称	図イ設-19(4/4)	
図番		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{62}	清澄液受槽	6
{63}	清澄液受槽液位高インターロック	-
{64}	清澄液受槽pH異常インターロック	-

*4
*4



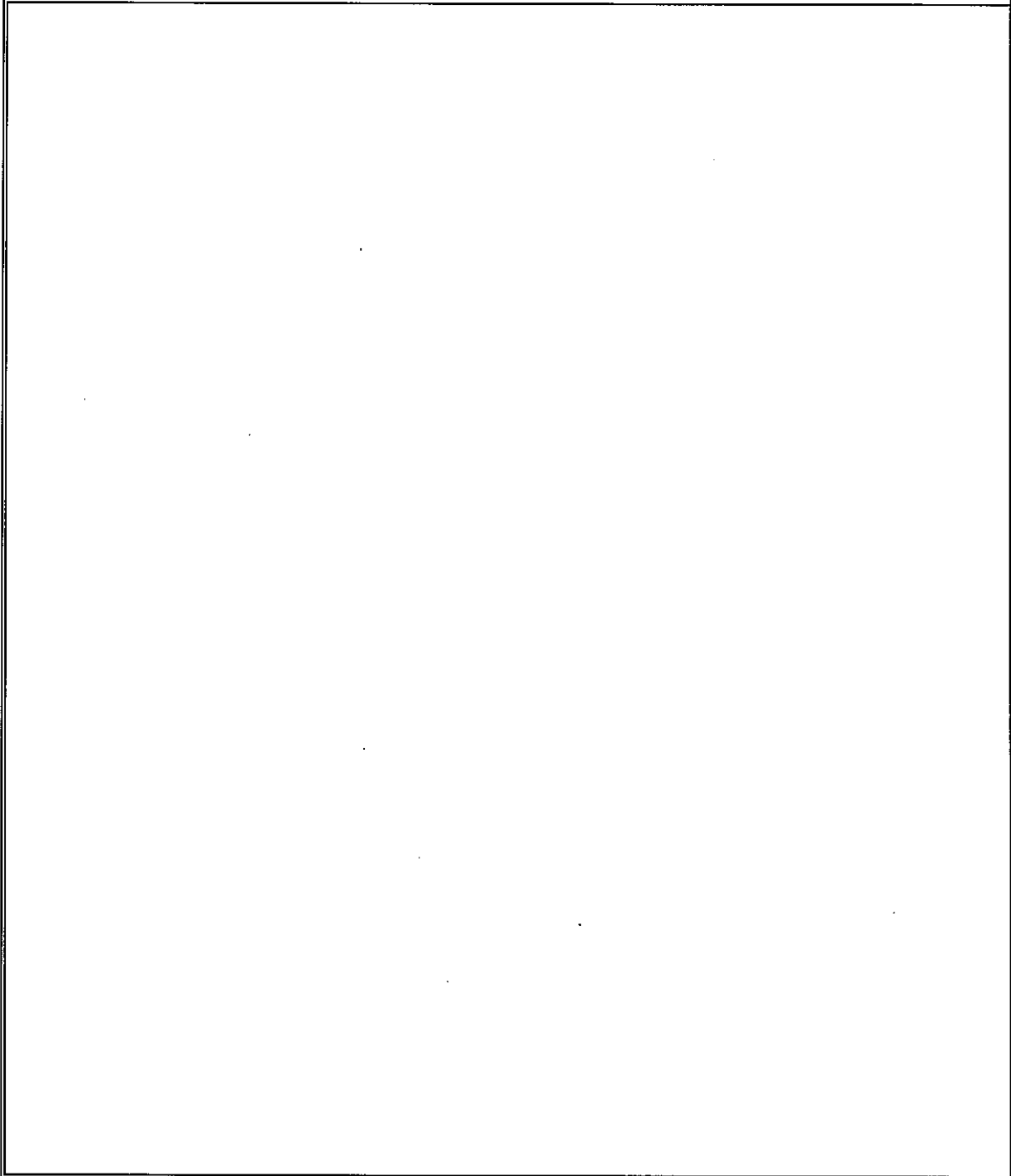
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図
(図イ制-12, 13) 参照

- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統
- ⊗ : 架台取替(柱・梁 □) : SS400,
ベースプレート □ mm : □)
- ▨ : 架台取替(梁 □)

単位 : mm

名	固液分離設備	
称	清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-20(1/6)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



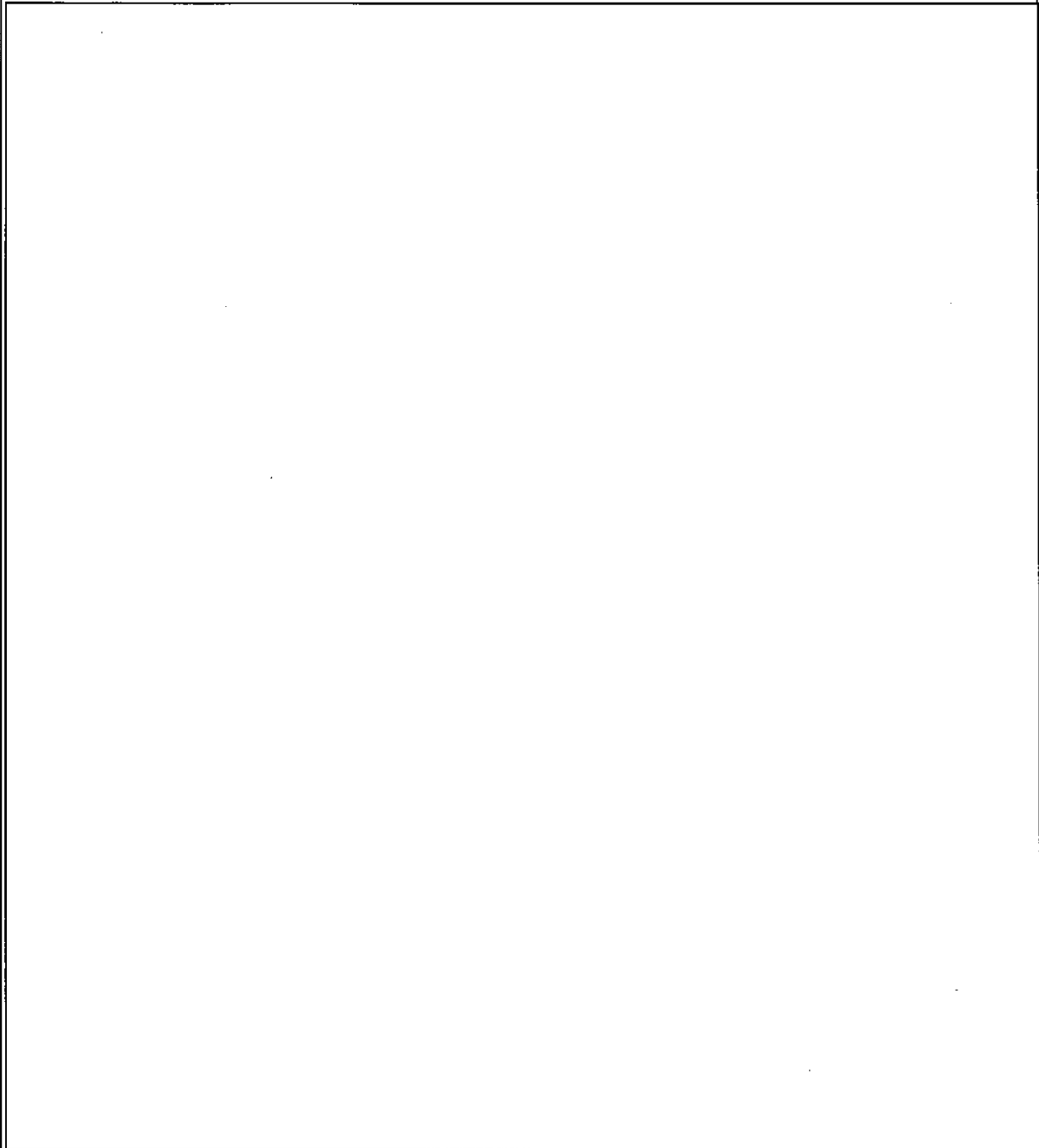
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : pH計 (2線式)
- *6 : {63} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *7 : 液位計 (電極式)

- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備 清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-20(2/6)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*5 : pH計 (2線式)

*6 : {63} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*7 : 液位計 (電極式)

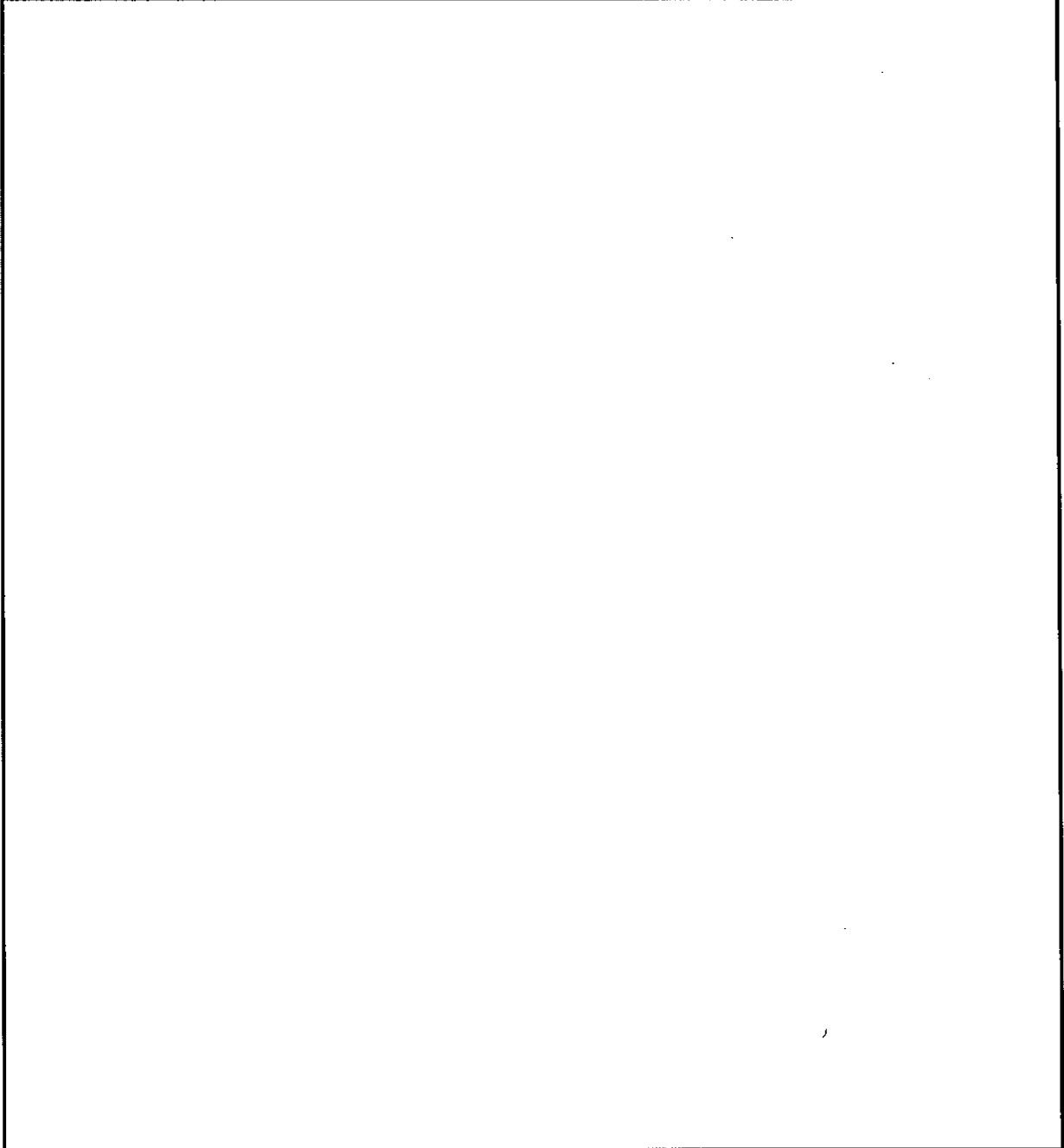
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	固液分離設備	
称	清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-20(3/6)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

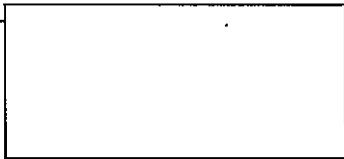
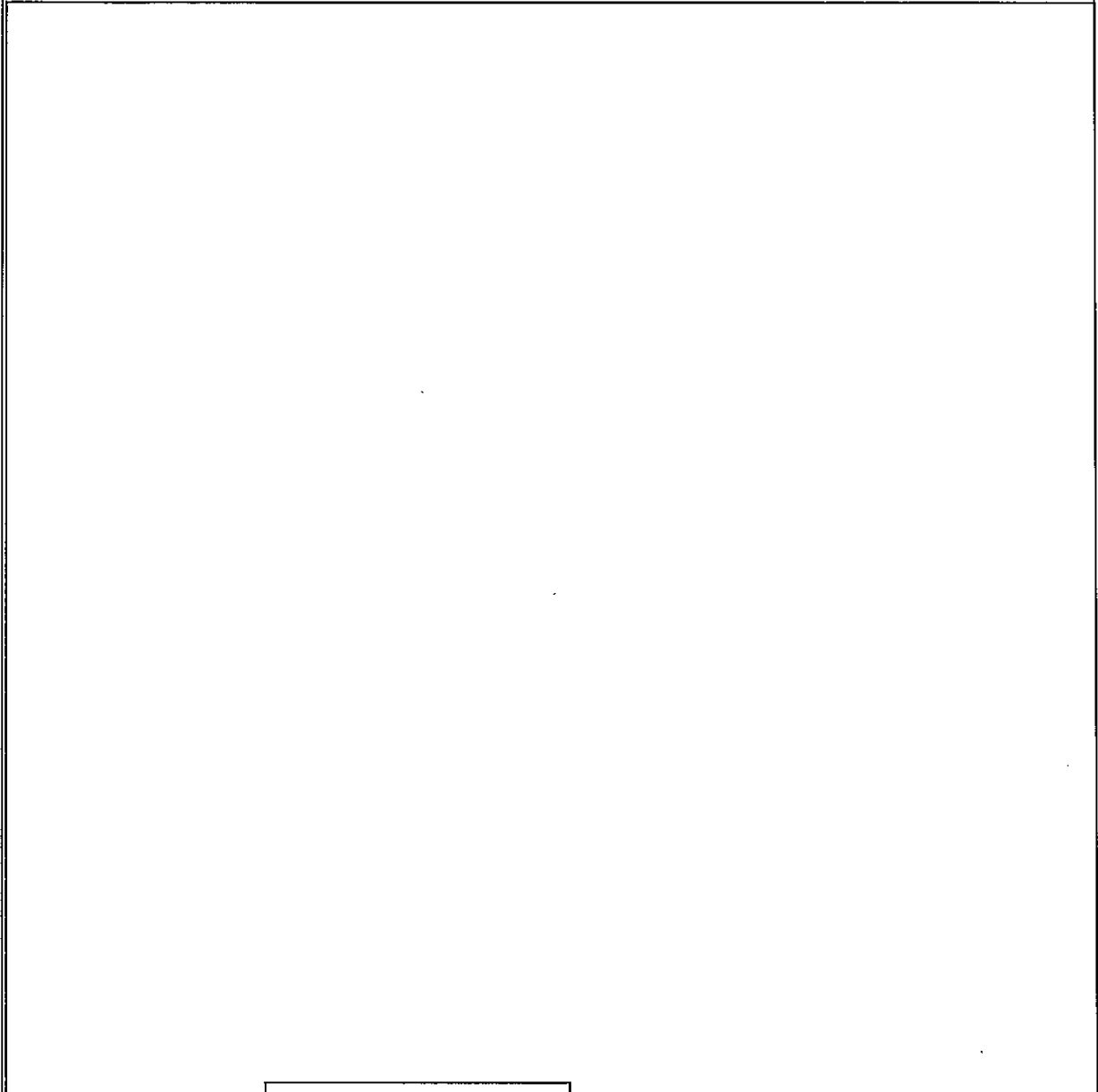
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備 清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-20(4/6)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

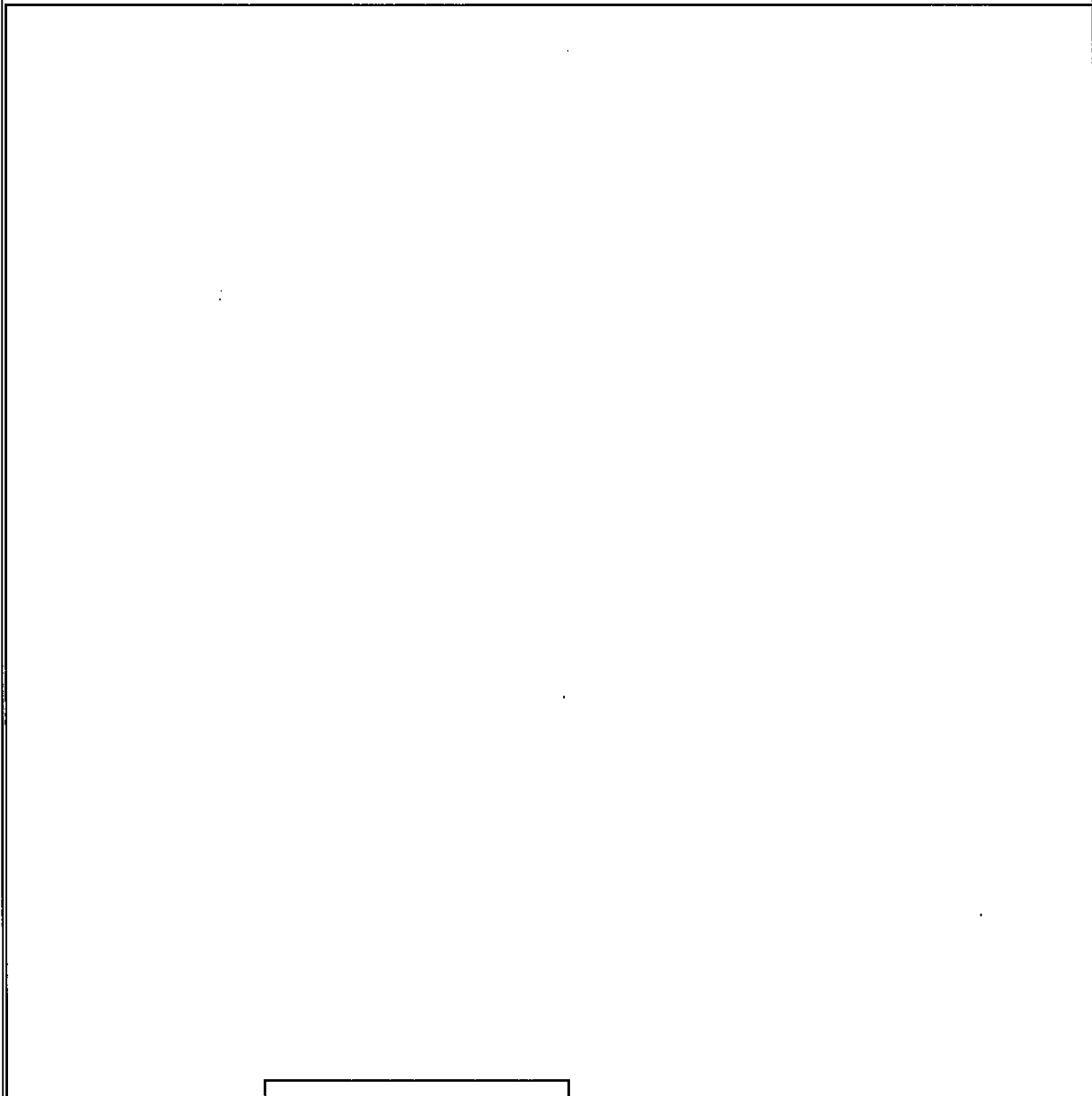
▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	固液分離設備	
称	清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-20(5/6)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

░░░░░ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名	固液分離設備	
称	清澄液受槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-20(6/6)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{65}	再生液貯槽	6
{66}	再生液貯槽液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {66} 液位高検知設定位置
槽上面より400mm以上

*5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-14)
参照

*6 : 液位計 (フロート式)

*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

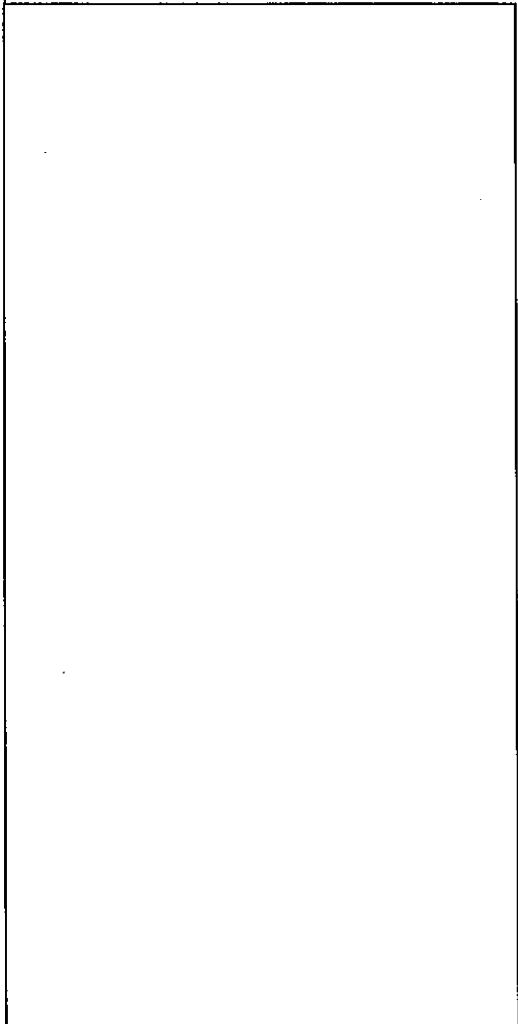
: ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統 単位 : mm

名	固液分離設備	
称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-21(1/8)	工場棟
番		転換工場

	<div style="border: 1px solid black; display: inline-block; width: 40px; height: 15px; vertical-align: middle;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す									
	<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : {66} 液位高検知設定位置 : 槽上面より400mm以上</p> <p>*6 : 液位計 (フロート式)</p> <p>*7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統 単位 : mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 5%; text-align: center;">名</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">固液分離設備</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">称</td> <td colspan="2">再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">図イ設-21(2/8)</td> <td style="text-align: center;">工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	名	固液分離設備		称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C		図番	図イ設-21(2/8)	工場棟 転換工場
名	固液分離設備									
称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C									
図番	図イ設-21(2/8)	工場棟 転換工場								

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

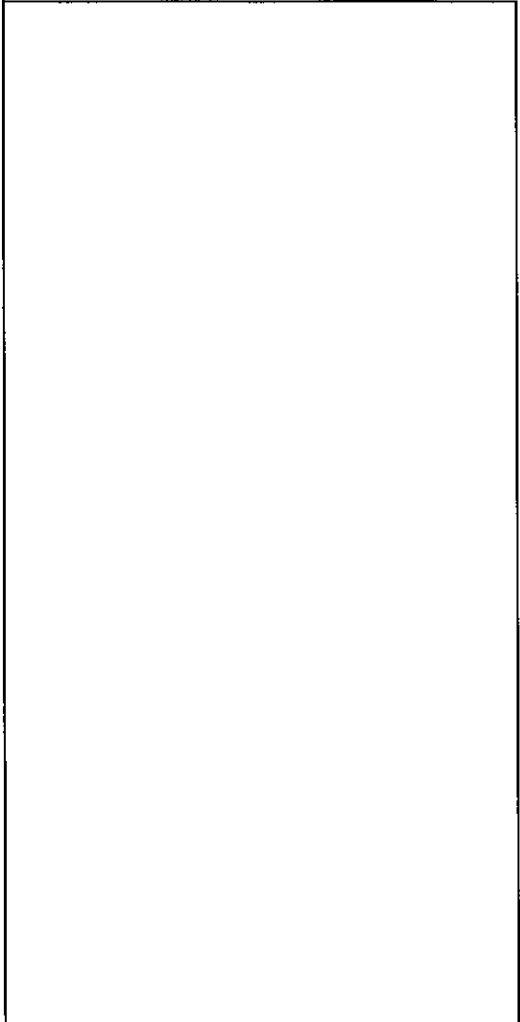
*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統 単位 : mm

名	固液分離設備	
称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-21(3/8)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統 単位 : mm

名	固液分離設備	
称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-21(4/8)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

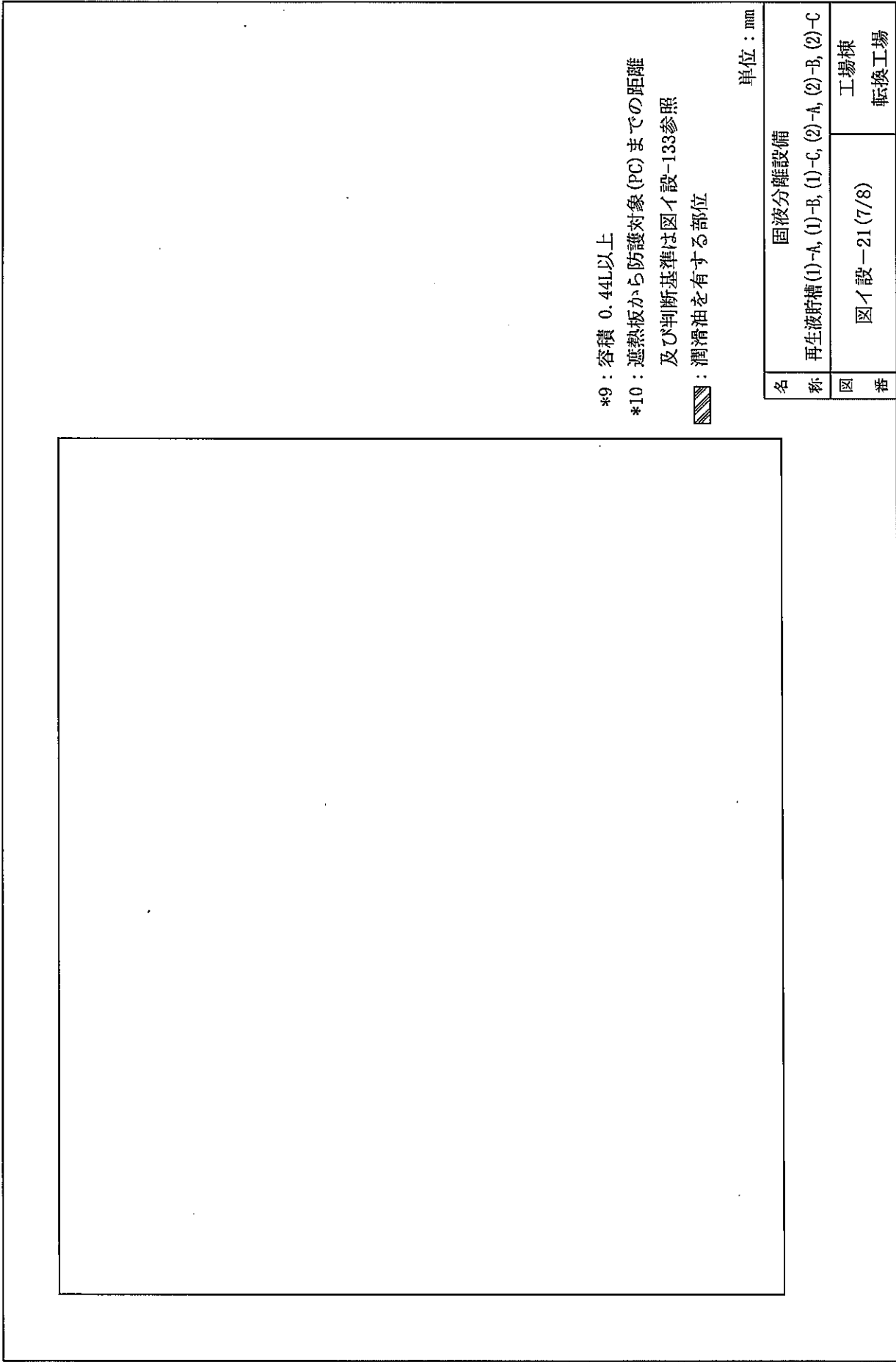
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□
□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {66} 液位高検知設定位置
: 槽上面より400mm以上
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造
- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統 単位 : mm


名	固液分離設備	
称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-21(5/8)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {66} 液位高検知設定位置
: 槽上面より400mm以上
- *6 : 液位計 (フロート式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統 単位 : mm


名称	固液分離設備 再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-21(6/8)	工場棟 転換工場



*9 : 容積 0.44L以上
 *10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離
 及び判断基準は図イ設-133参照
 : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名	固液分離設備	
称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-21(7/8)	工場棟
番		転換工場

- *9 : 容積 0.44L以上
- *10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離
及び判断基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位

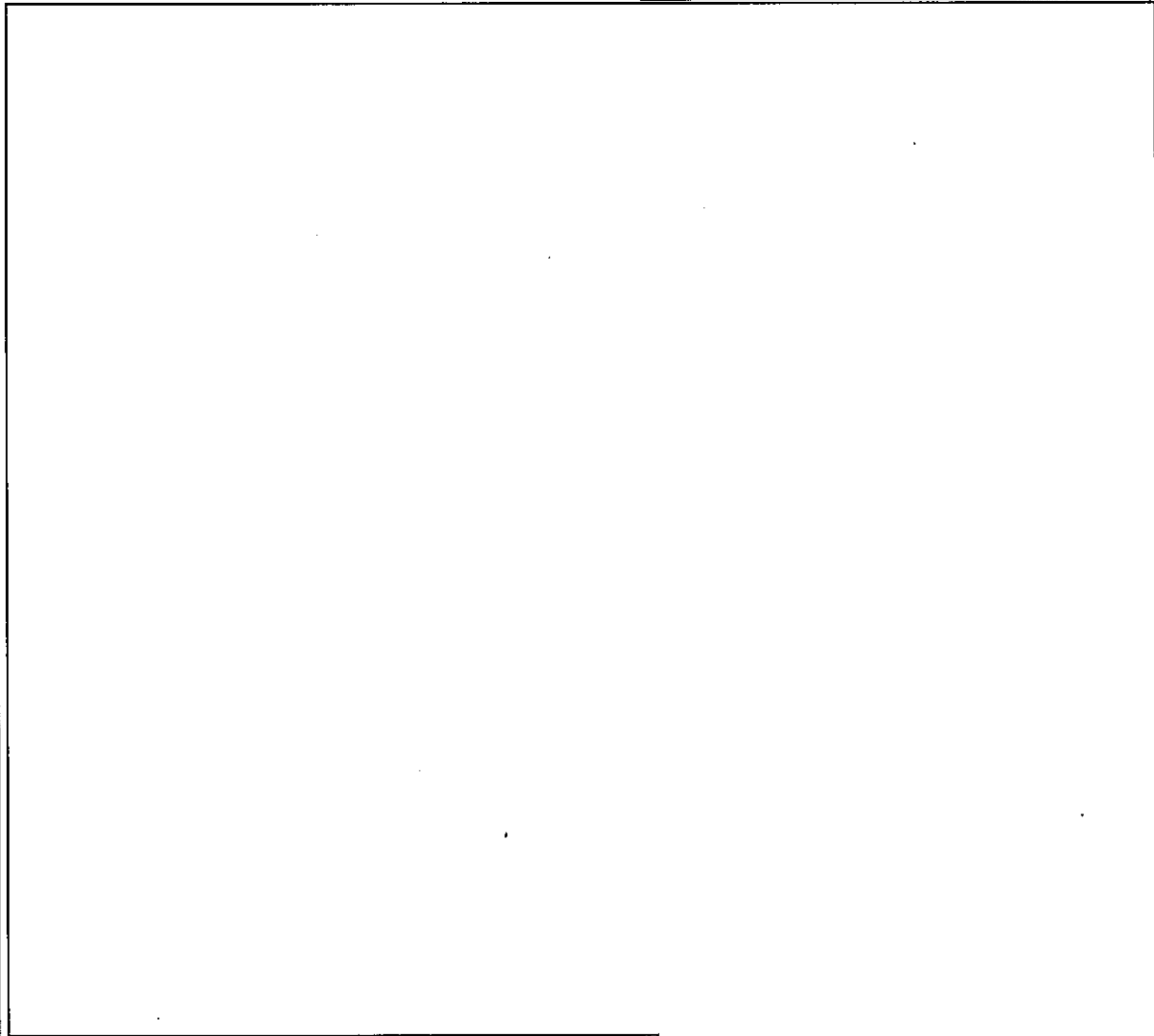
単位 : mm

名	固液分離設備	
称	再生液貯槽(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-21 (8/8)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{67}	洗浄液受槽	2
{68}	洗浄液受槽液位高インターロック	-

*5



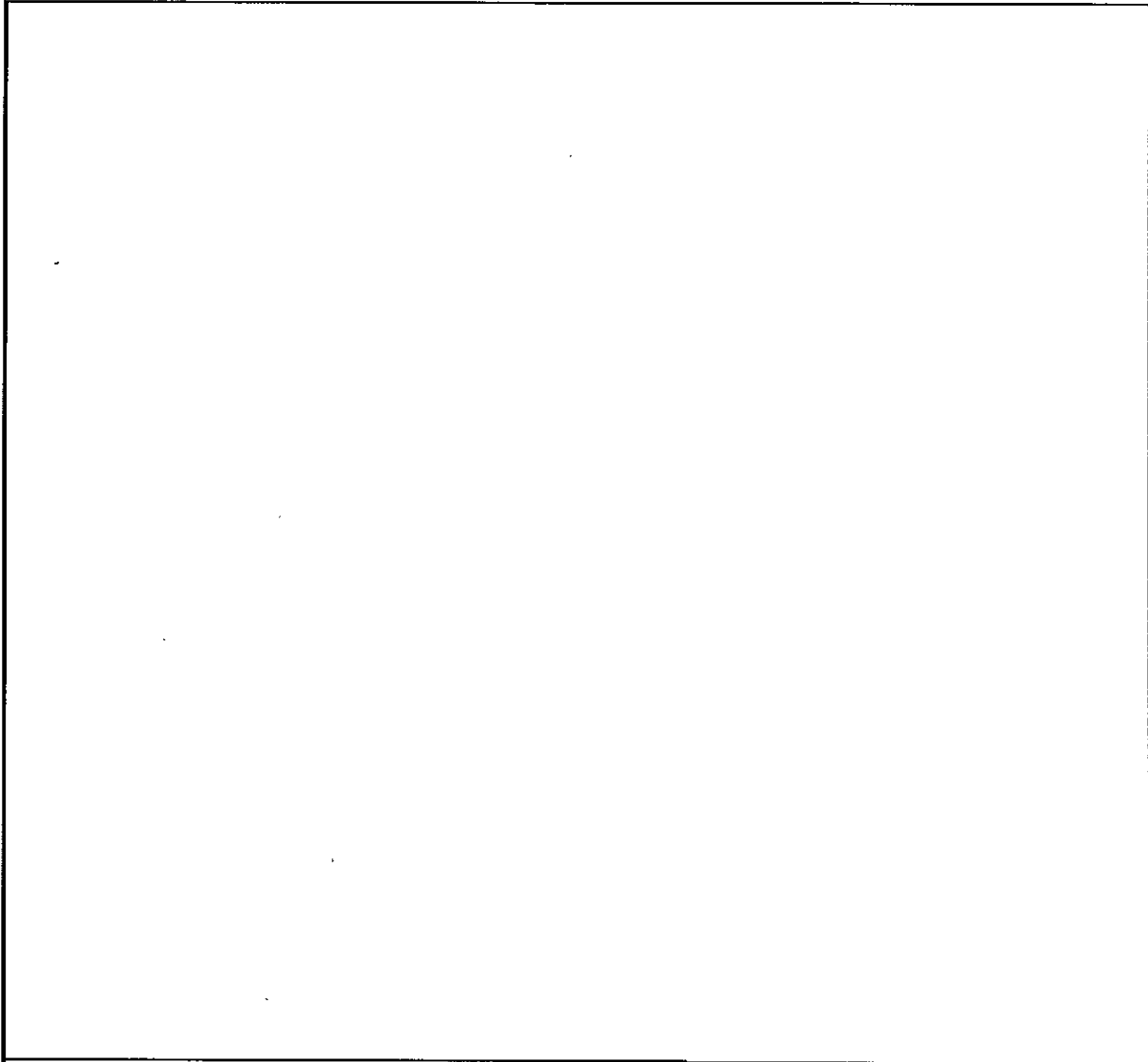
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {68} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-15)
参照
- *6 : 液位計 (電極式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

□ : ウランが滞留する部分
← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備 洗浄液受槽 (1) (2)	
	図番	工場棟 転換工場
	図イ設-22(1/2)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



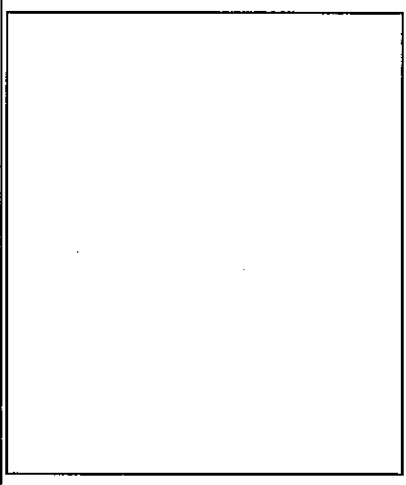
- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□
□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {68} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *6 : 液位計 (電極式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)
- *8 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

▨ : ウランが滞留する部分
← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	固液分離設備 洗浄液受槽(1)(2)	
	図番 図イ設-22(2/2)	工場棟 転換工場








No.	安全機能を有する施設名称	基数
{69}	金属容器(溶液・スラリ)	1式
{70}	金属容器(溶液・スラリ)用台車	1










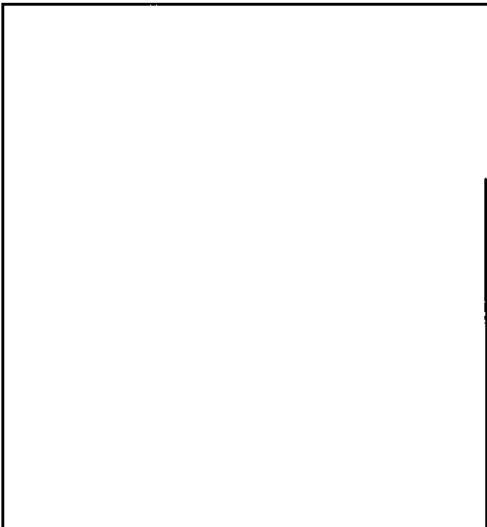
- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下)
- *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する隔離管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
- *3 : 耐腐食性材料 ([])
- *4 : 容器の落下防止 (高さ45mm以上)
- *5 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *6 : 竜巻対策 (固定ワイヤφ4×1本を
柱等に固定する)
- [] : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名	固液分離設備	
称	金属容器(溶液・スラリ)用台車	
図	図イ設-23	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{71}	予備成型乾燥機	2
<p>*1 : 形状寸法制限 (ADUJの厚み123mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より160mm) *3 : {72}乾燥機への接続により負圧維持 (室内雰囲気に対して9.8Pa以上) *4 : 支持点間距離 (1550mm以上)</p> <p>  : 追加柱 ()  : 追加梁 ()  : 追加部材 (FB ()mm : ())  : 追加ベースプレート (()mm : ())  : ウランが滞留する部分  : 申請機器の配管系統  : ウランの流れ </p>		
		単位 : mm
名称	乾燥設備	
図番	予備成型乾燥機(1)(2)	
	図イ設-24(1/4)	工場棟 転換工場
<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		

- *1 : 形状寸法制限 (ADUの厚み123mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : {72} 乾燥機への接続により負圧維持 (室内雰囲気に対して9.8Pa以上)
- *4 : 支持点間距離 (1550mm以上)
-  : 追加柱 ()
-  : 追加梁 ()
-  : 追加部材 (FB mm :)
-  : 追加ベースプレート (mm :)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統
-  : ウランの流れ



単位 : mm

名称	乾燥設備 予備成型乾燥機(1)(2)
----	-----------------------


図番	図イ設-24(2/4) 工場棟 転換工場
----	----------------------------

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*5：容積 5.5L以上

*6：火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない

*7：火災源からのオイルをオイルパンへ誘導し遮熱板で防護する

：潤滑油を有する部位


単位：mm

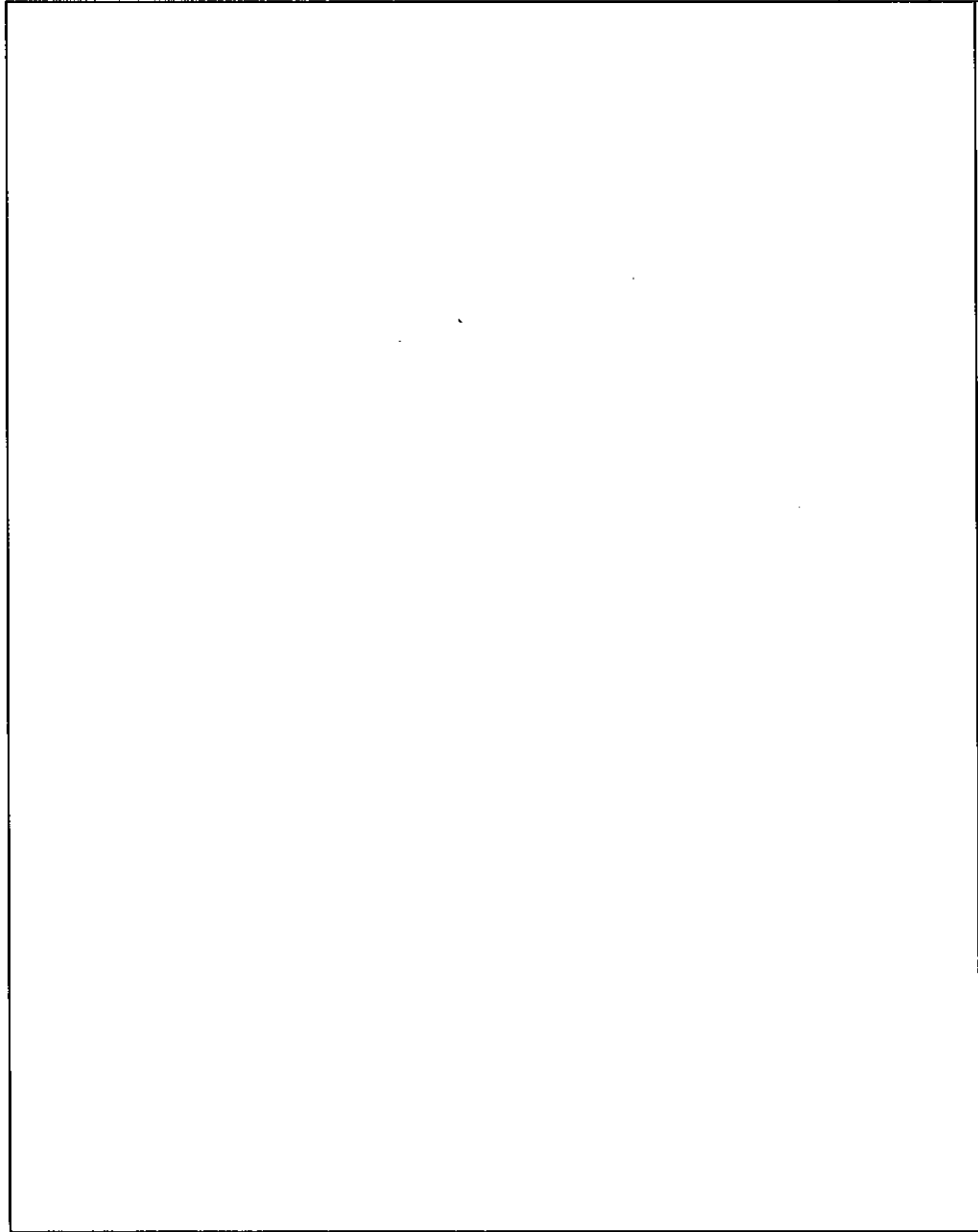
名	乾燥設備	
称	予備成型乾燥機(1)(2)	
図	図イ設-24(3/4)	工場棟
番		転換工場

*5：容積 5.5L以上

*6：火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない

*7：火災源からのオイルをオイルパンへ誘導し遮熱板で防護する

：潤滑油を有する部位


















































単位：mm

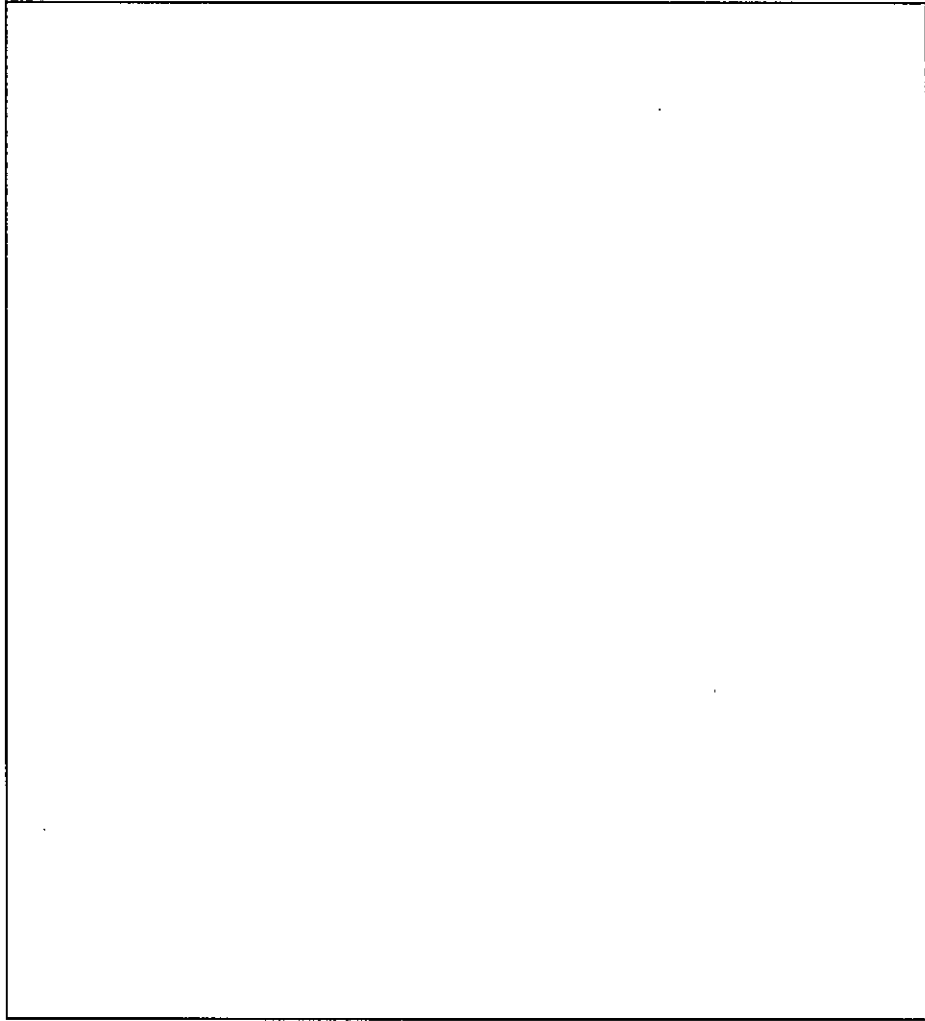
名	乾燥設備	
称	予備成型乾燥機(1)(2)	
図	図イ設-24(4/4)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
[72]	乾燥機	2
[74]	乾燥機ベルト駆動停止インターロック	- *3
[75]	乾燥機ADU厚み異常インターロック	- *3
[76]	乾燥機温度高インターロック	- *3
[77]	乾燥機運転制御機構	- *3

	<p>*1 : 形状寸法制限 (ADUの厚み123mm以下)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*3 : インターロックの基数については インターロック系統図(附-16, 17, 18, 19)参照</p> <p>*4 : 回転計 (光学センサ)</p> <p>*5 : 厚み計 (光学センサ)</p> <p>*6 : 温度計 (熱電対)</p> <p>*7 : ①圧力計 局所排気設備による負圧維持 (室内雰囲気に対して9.8Pa以上)</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p>↔ : ウランの流れ</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>
名称	乾燥設備 乾燥機(1)(2)
図番	図イ設-25(1/3) 工場棟 転換工場

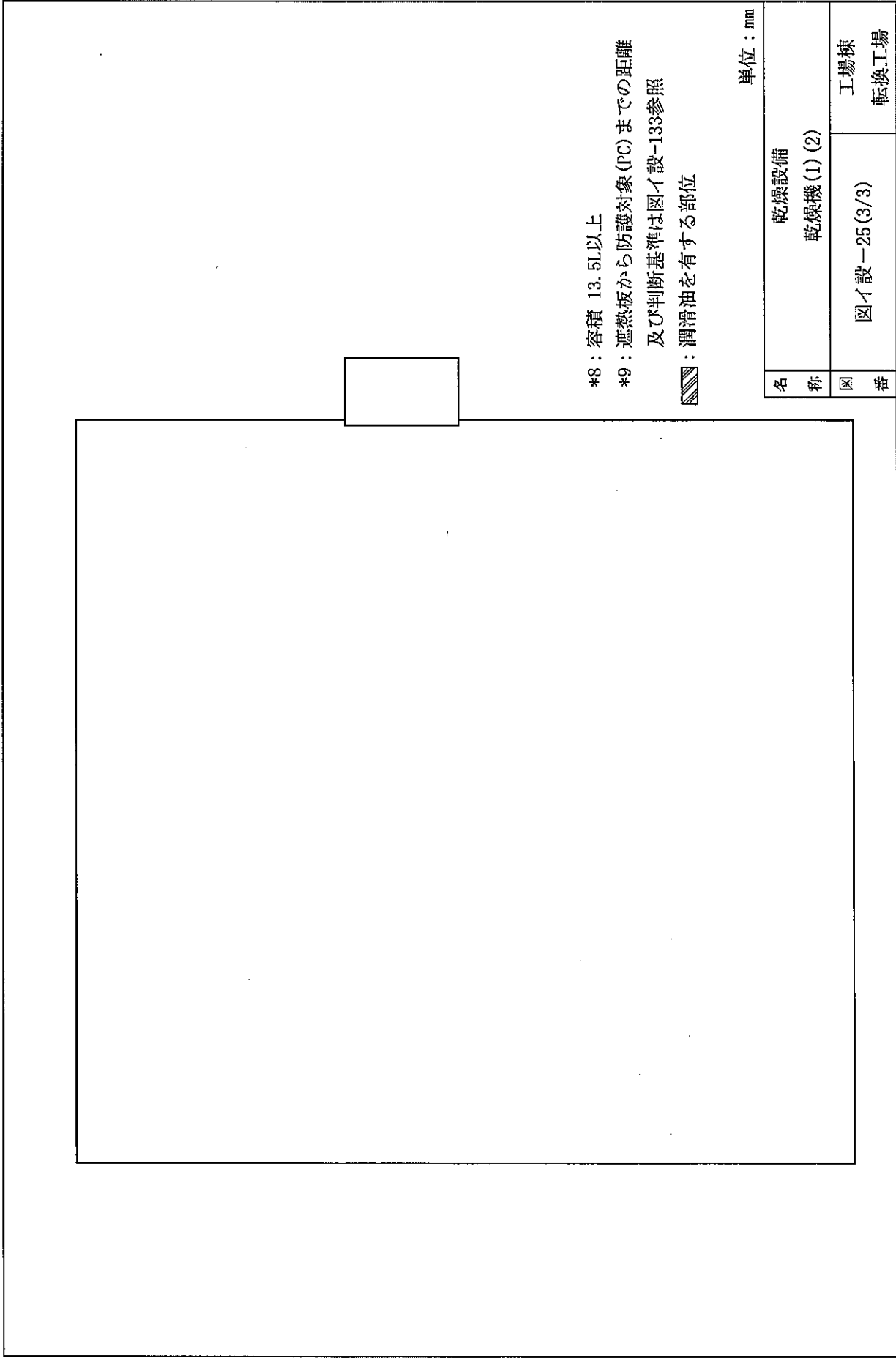
	<p>  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁  : 追加梁 </p> <p>  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm)  : 追加ベースプレート (□mm, □mm) </p>
--	---

- *8 : 容積 13.5L以上
- *9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離
及び判断基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位



単位 : mm

名	乾燥設備	
称	乾燥機(1)(2)	
図	図イ設-25(2/3)	工場棟 転換工場
番		



*8 : 容積 13.5L以上

*9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離
及び判断基準は図イ設-133参照

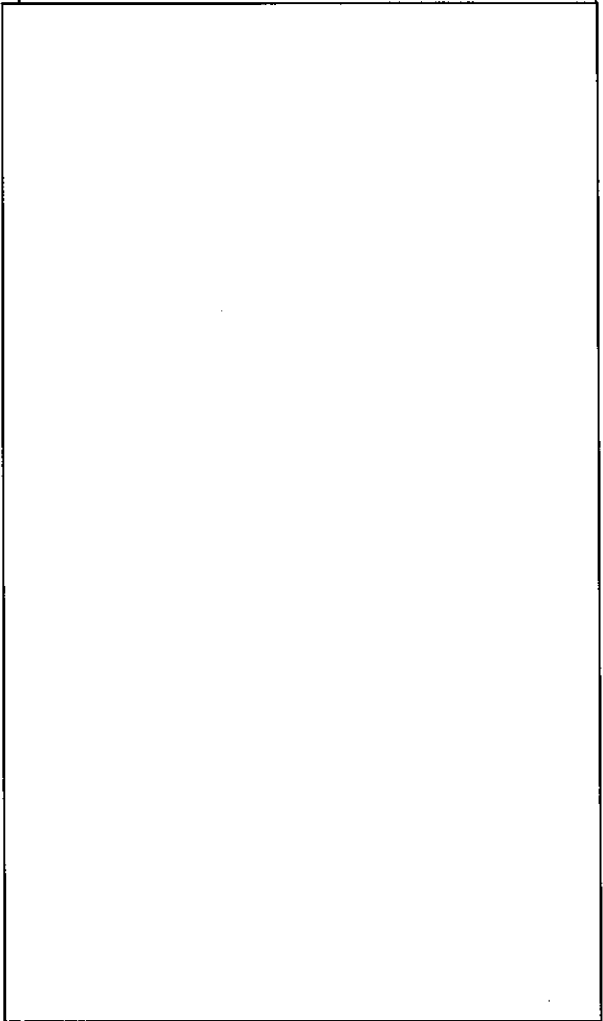
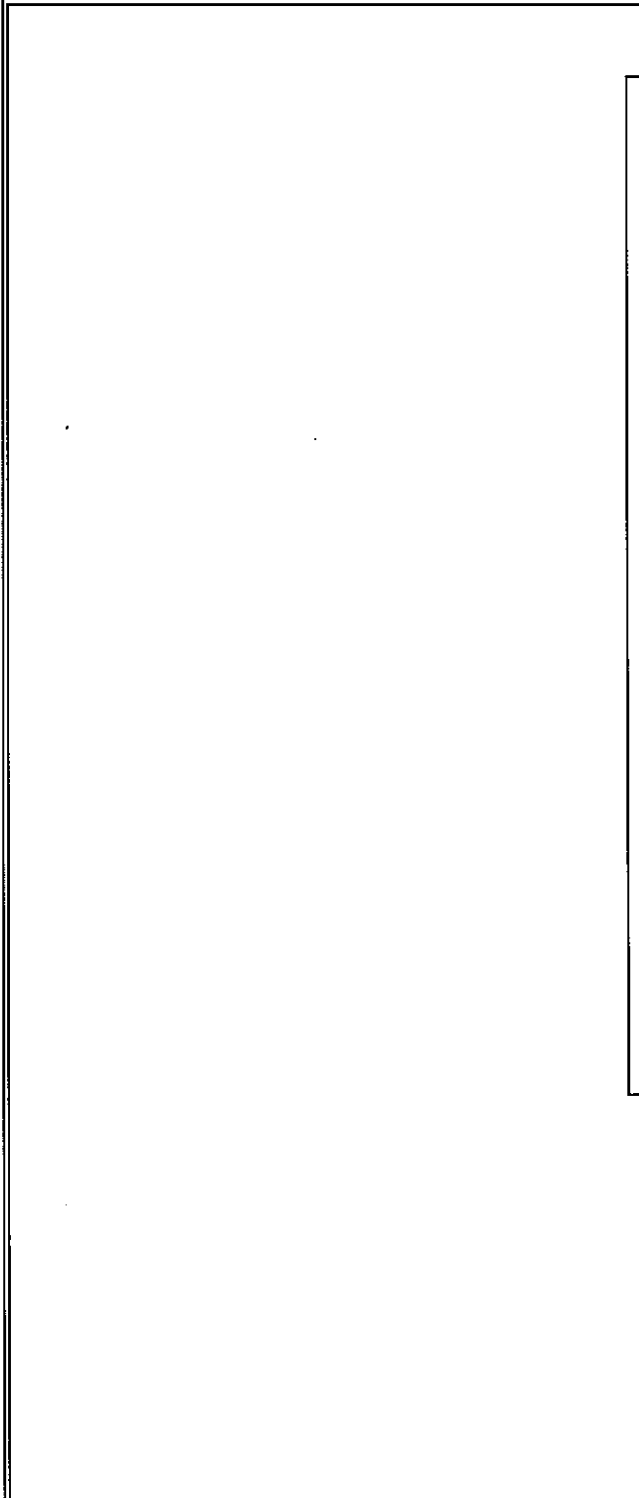
▨ : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	乾燥設備 乾燥機(1)(2)	
図番	図イ設-25(3/3)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{73}	粉末回収ボックス	6

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : {72} 乾燥機への接続により負圧維持 (室内雰囲気に対して9.8Pa以上)
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-9参照)
- *6 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。

- : 追加部材(柱・梁 :)
- : 追加ベースプレート (mm :)
- : ウランが滞留する部分
- : 機器を囲うフードボックス ()
- : 機器を囲うフードボックス ()

単位 : mm

名	乾燥設備	
称	粉末回収ボックス(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-26(1/3)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : {72} 乾燥機への接続により負圧維持 (室内雰囲気に対して9.8Pa以上)
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-9参照)
- *6 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。

- ⊗ : 追加部材(柱・梁 □mm : □)
- ▨ : 追加ベースプレート (□mm : □)
- ⊞ : ウランが滞留する部分
- ▧ : 機器を囲うフードボックス (□)
- ▩ : 機器を囲うフードボックス (□)

単位 : mm

名	乾燥設備	
称	粉末回収ボックス(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図	図イ設-26(2/3)	工場棟
番		転換工場








□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : {72} 乾燥機への接続により負圧維持
(室内雰囲気に対して9.8Pa以上)
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-9参照)
- *6 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。

- ⊗ : 追加部材(柱・梁 □mm : □)
- ▨ : 追加ベースプレート (□mm : □)
- ░ : ウランが滞留する部分
- ▧ : 機器を囲うフードボックス (□)
- ▩ : 機器を囲うフードボックス (□)

単位 : mm

名	乾燥設備	
称	粉末回収ボックス(1)-A, (1)-B, (1)-C, (2)-A, (2)-B, (2)-C	
図番	図イ設-26(3/3)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{78}	ADUスクラバ	2
{81}	ADUスクラバ液位高インターロック	-
{82}	ADUスクラバポンプ停止警報設備	-
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	
<p>*11: 警報設備の基数については 警報設備系統図 (図イ制-53) 参照</p> <p>  : ウランが滞留する部分  : 申請機器の配管系統  : ベースプレート追加 (,  : ) </p>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : {81} 液位高検知設定位置 : 槽上面より10mm以上</p> <p>*5 : ケーシングによりウラン滞留部に 溢水が浸入しない構造</p> <p>*6 : インターロックの基数については インターロック系統図 (図イ制-20) 参照</p> <p>*7 : 気体廃棄設備 (1) としての申請範囲 (図ト系1-9参照)</p> <p>*8 : ポンプ電流計</p> <p>*9 : 液位計 (電極式)</p> <p>*10 : 形状寸法制限 (容積30.3L以下)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名	乾燥設備	
称	ADUスクラバ(1) (2)	
図	図イ設-27(1/2)	工場棟
番		転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {81}液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造
- *7 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-9参照)
- *8 : ポンプ電流計
- *9 : 液位計 (電極式)
- *10: 形状寸法制限 (容積30.3L以下)

単位 : mm

- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統
- : ベースプレート追加 (mm, mm :)

名	乾燥設備	
称	ADUスクラバ(1) (2)	
図	図イ設-27(2/2)	工場棟
番		転換工場

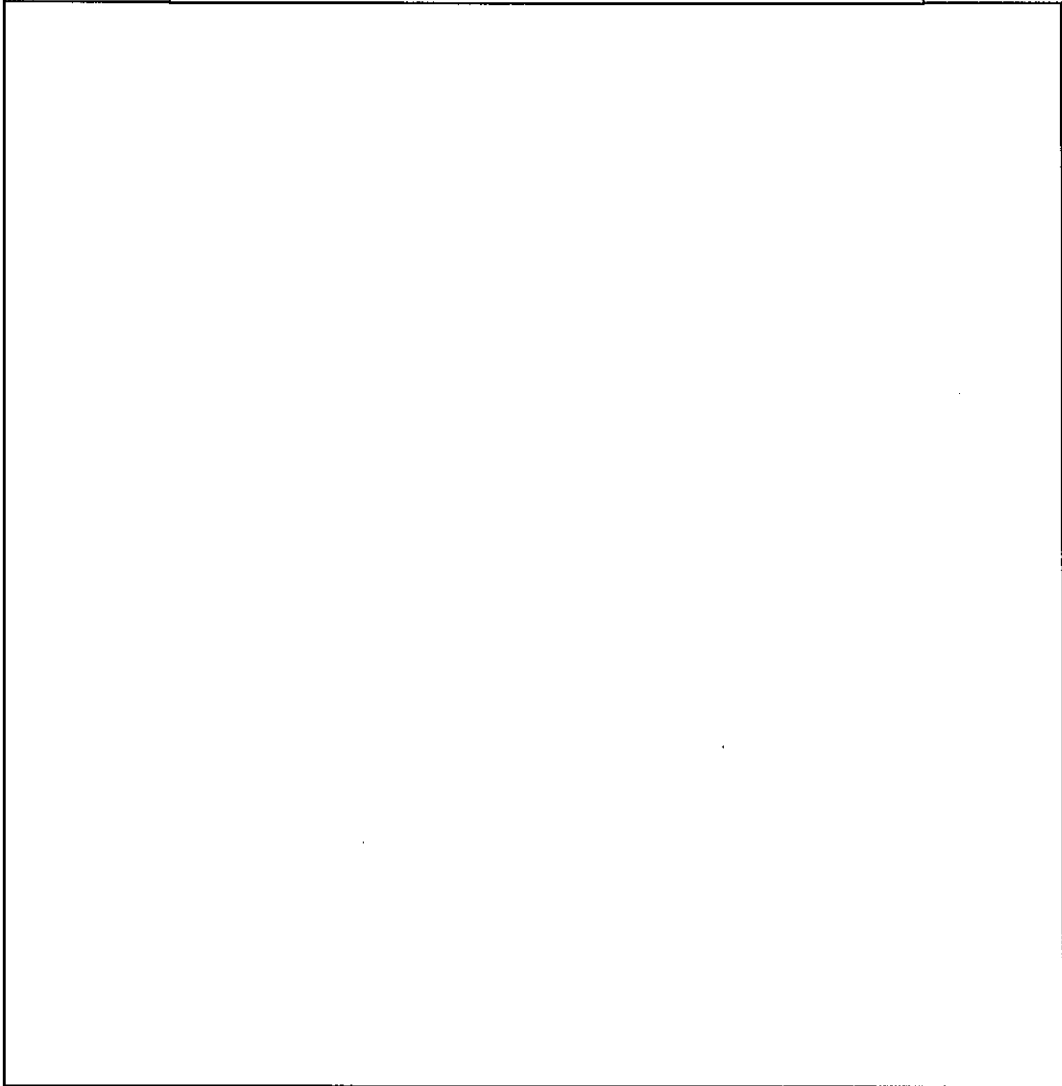
No.	安全機能を有する施設名称	基徴
{79}	堰(ADUスクラバ)	2
{80}	堰漏水検知警報設備	-
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	

*6

- *1: 堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する
- *2: 形状寸法制限 (厚み123mm以下)
- *3: 耐腐食性材料 ()
- *4: 床との接触面(耐薬品性を有する ())
- *5: {80} 堰漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式))
高さ: 転換加工室床面の高さから20mm以上、100mm以下
- *6: 警報設備の基数については 警報設備系統図 (図イ制-52) 参照

単位: mm	
名	乾燥設備
称	堰(ADUスクラバ)(1)(2)
図	図イ設-28(1/2)
番	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

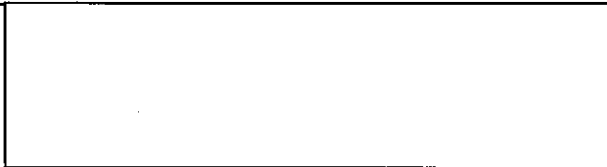
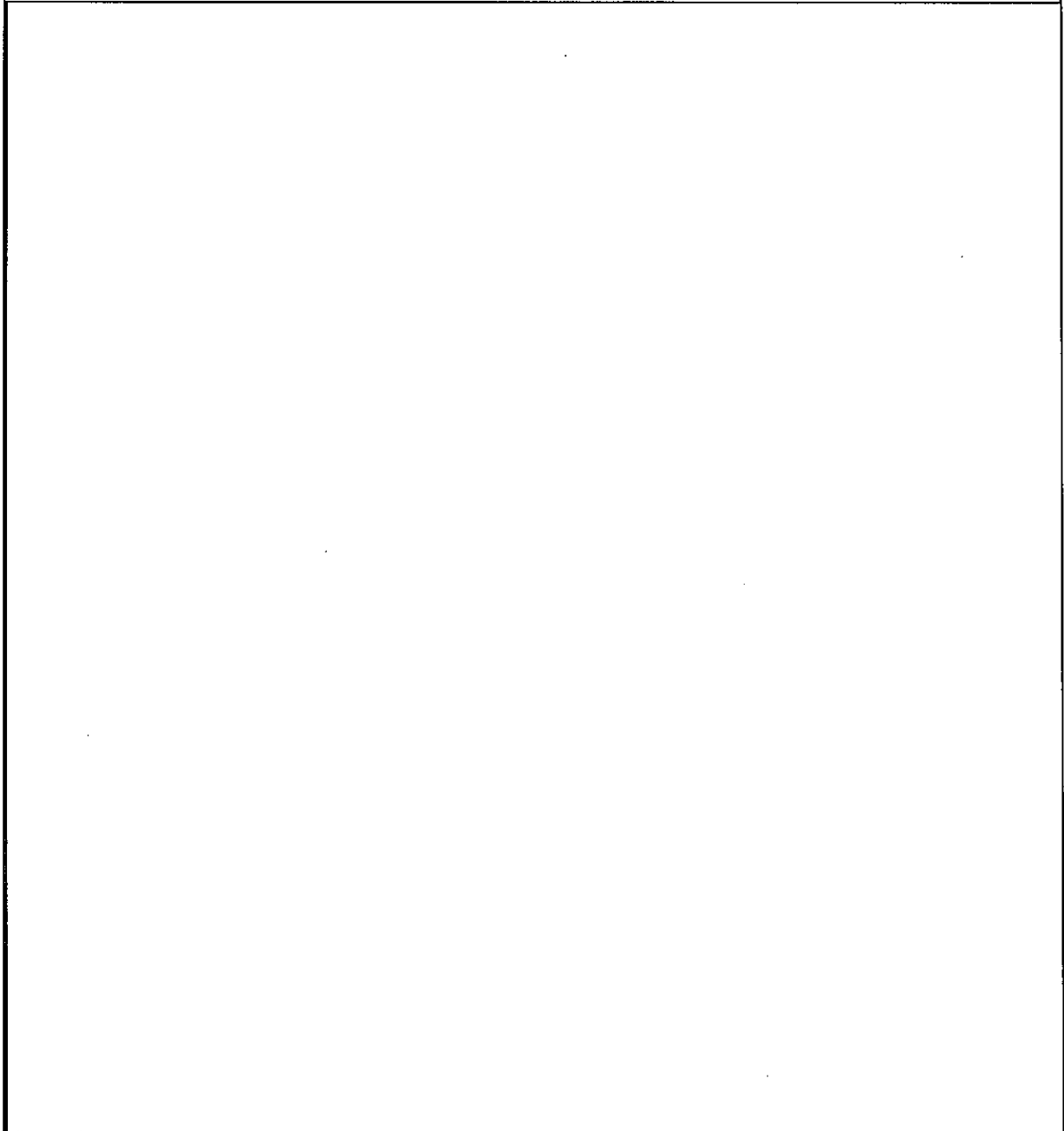




----：堰により溶液状のウラン漏えい
拡大防止を図る機器

名称	乾燥設備	
図番	堰 (ADUスクラバ) (1) (2)	工場棟 転換工場
	図イ設-28 (2/2)	

アンカーボルト配置

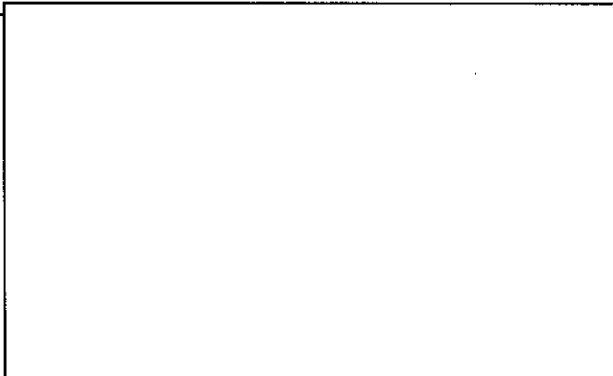
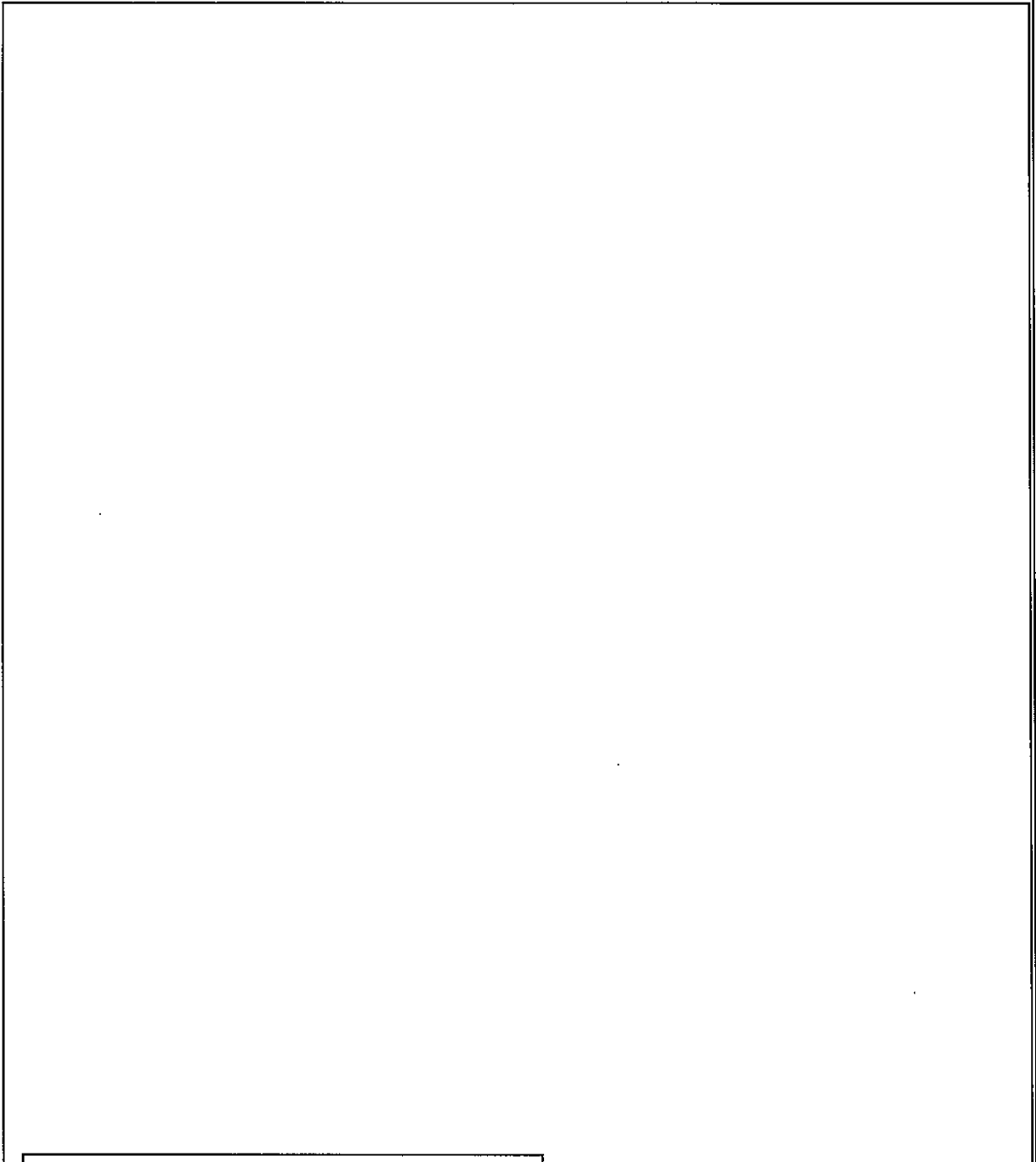
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{83}	ADUブロータンク	2
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		





- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下)
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 開口部がない構造であり、
溢水は浸入しない
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 申請機器の配管系統
- 単位 : mm

名	乾燥設備	
称	ADUブロータンク (1) (2)	
図	図イ設-29	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{84}	ADU受けホッパ	2

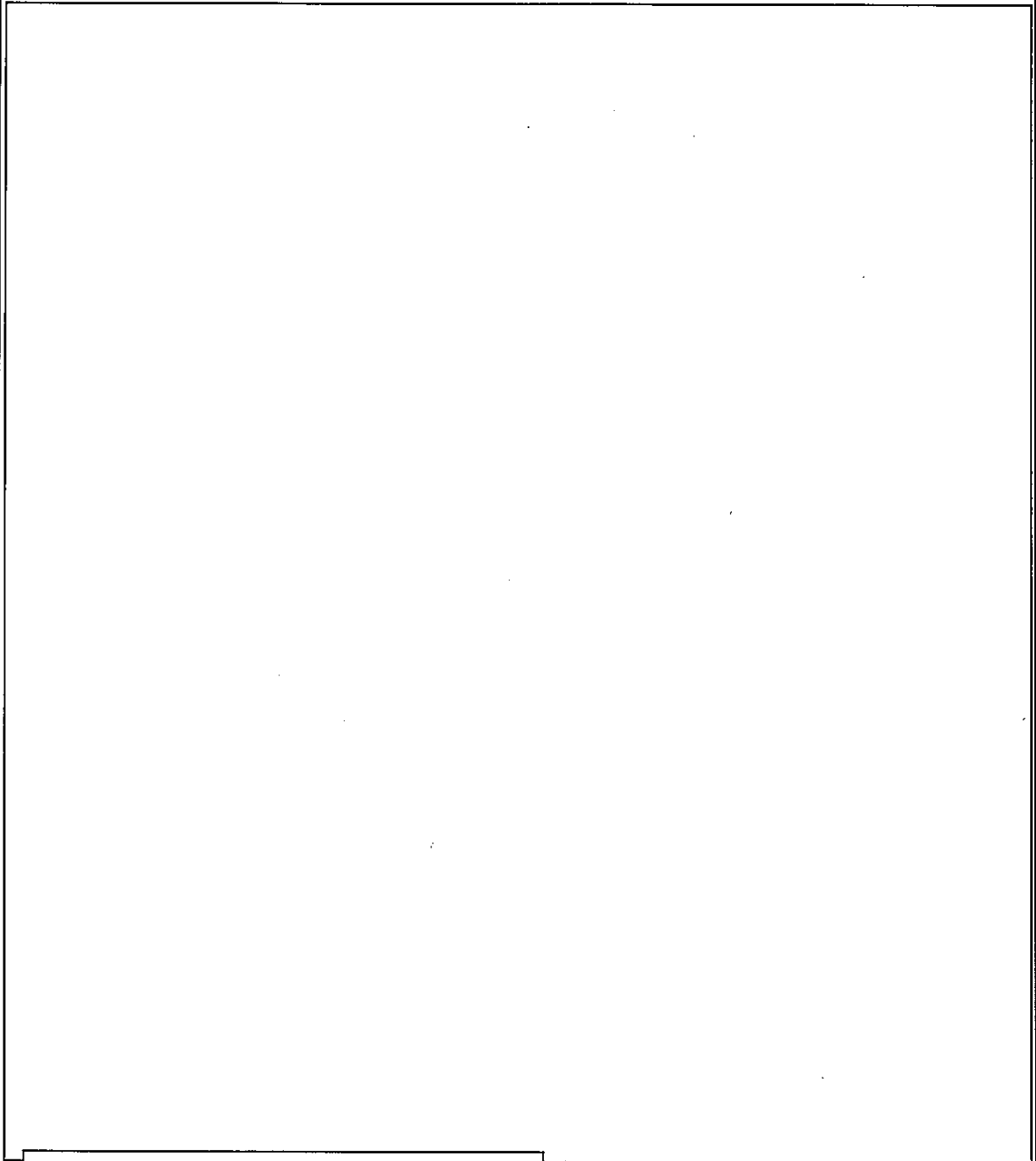


- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	乾燥設備	
	ADU受けホッパ(1)(2)	
図番	図イ設-30(1/2)	工場棟
		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)






*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	乾燥設備	
	ADU受けホッパ(1)(2)	
図番	図イ設-30(2/2)	工場棟 転換工場






-  : 機器を囲うフードボックス(PC)
-  : 追加梁
-  : 追加梁
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(85)	ADUバグフィルタ	2
(86)	フードボックス (ADUバグフィルタ)	2
内は、耐震計算書の部位名称を示す		

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1: 形状寸法制限 (厚み123mm以下)
- *2: 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3: 溢水水位 (床面より160mm)
- *4: 排気に含まれるウランの除去
- *5: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系I-9参照)
- *6: オイルパン及び遮熱板設置
- *7: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系I-1参照)

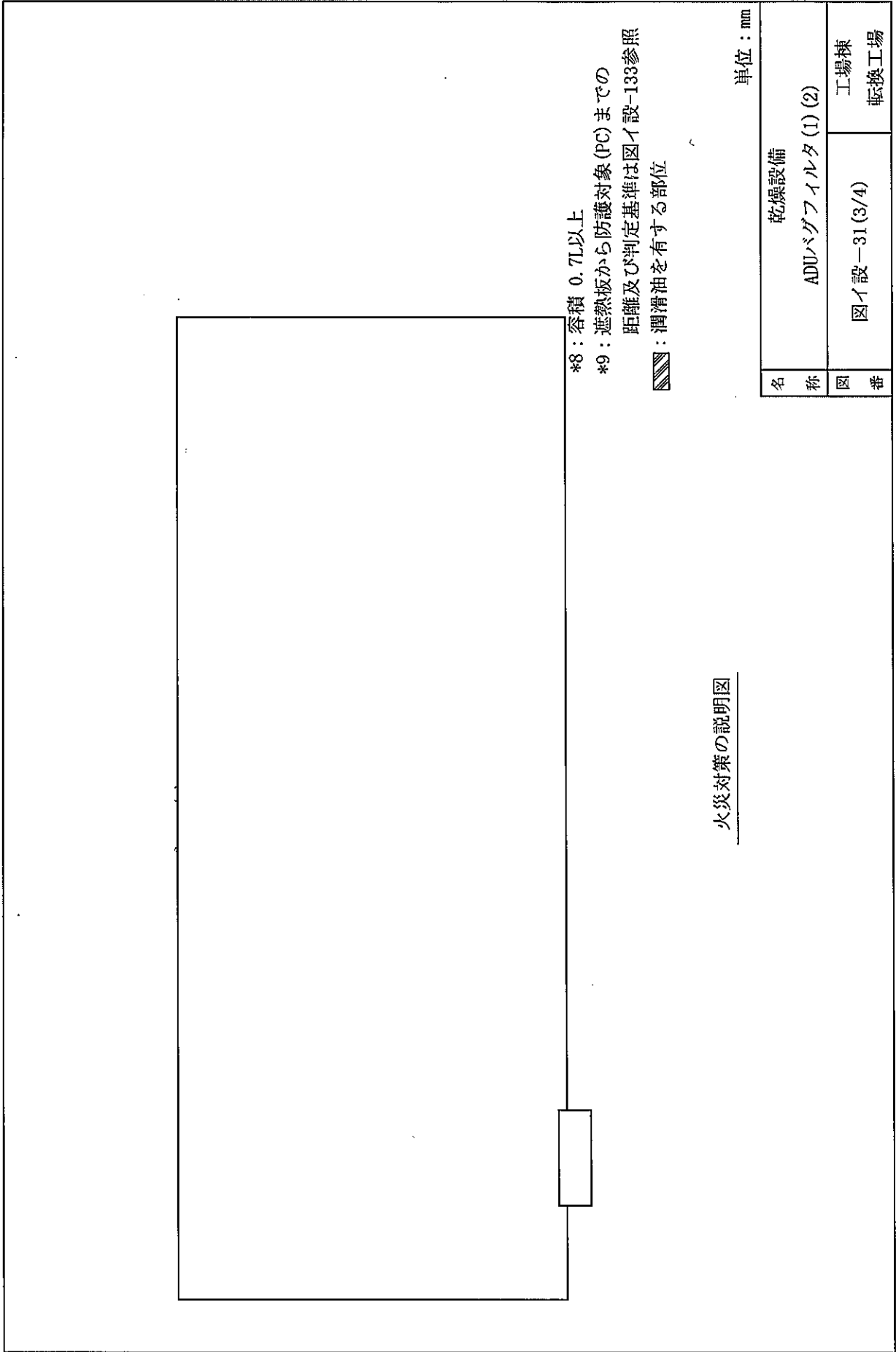
名	乾燥設備	
称	ADUバグフィルタ (1) (2)	
図	図イ設-31(1/4)	工場棟
番		転換工場


-  : 機器を囲うフードボックス (PC)
-  : 追加梁
-  : 追加梁
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1: 形状寸法制限 (厚み123mm以下)
- *2: 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3: 溢水水位 (床面より160mm)
- *4: 排気に含まれるウランの除去
- *5: 気体焼却設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-9参照)
- *6: オイルパン及び遮熱板設置
- *7: 気体焼却設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-1参照)

名	乾燥設備
称	ADUバグフィルタ (1) (2)
図	図イ設-31(2/4)
番	工場棟 転換工場

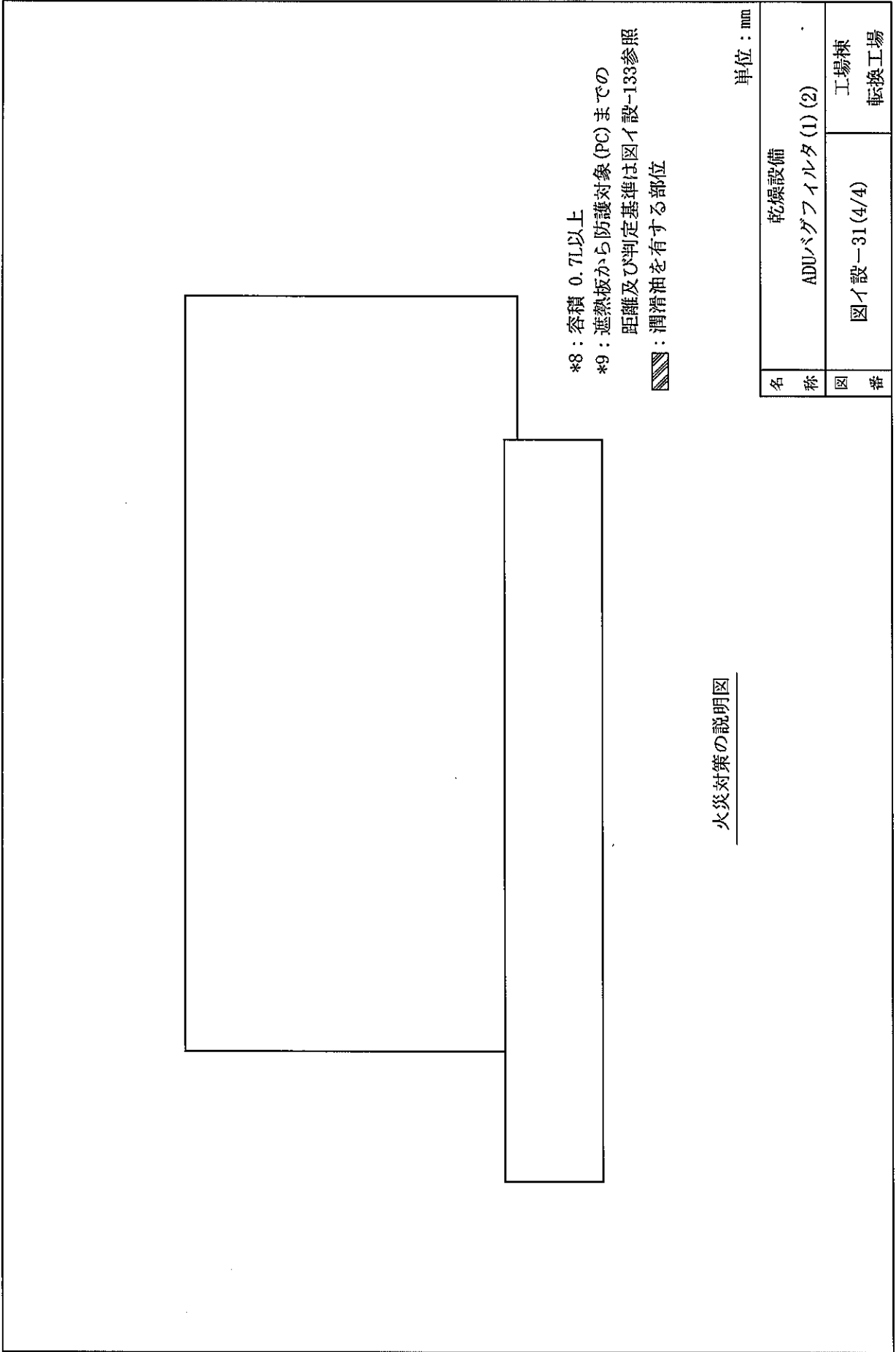


*8 : 容積 0.7L以上
 *9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの
 距離及び判定基準は図イ設-133参照
 : 潤滑油を有する部位

火災対策の説明図

単位 : mm

名 称	乾燥設備	
図 番	ADUバグフィルタ (1) (2)	工場棟
	図イ設-31 (3/4)	転換工場



- *8 : 容量 0.7L以上
- *9 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ▨ : 潤滑油を有する部位

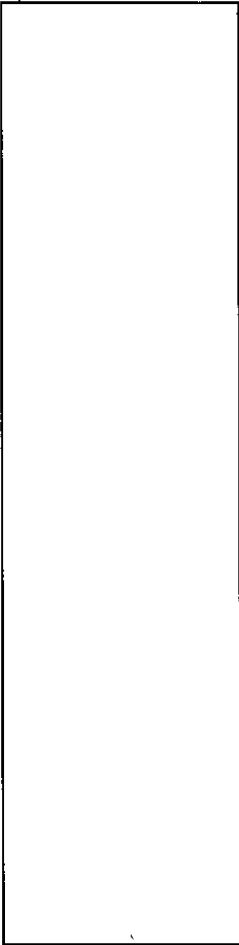
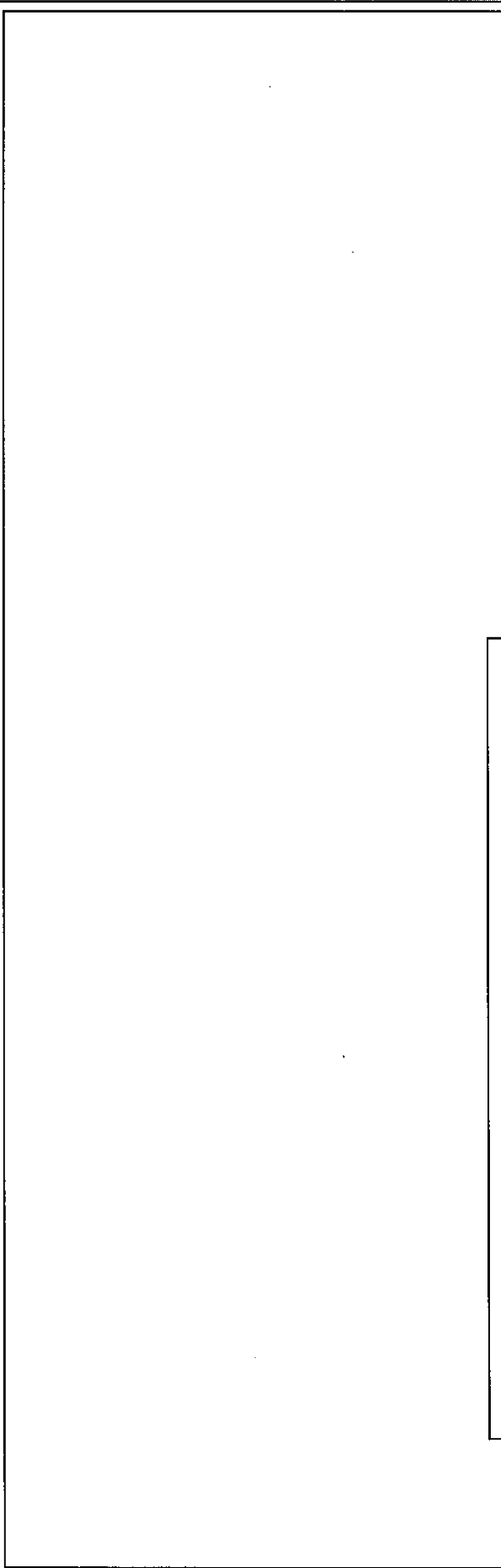
火災対策の説明図

単位：mm

名称	乾燥設備	
図番	ADUノダグフィルタ(1)(2)	工場棟
	図イ設-31(4/4)	転換工場

No. (87)	安全機能を有する施設名称 ADUバックアップファイラタ	基数 2
-------------	--------------------------------	---------

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

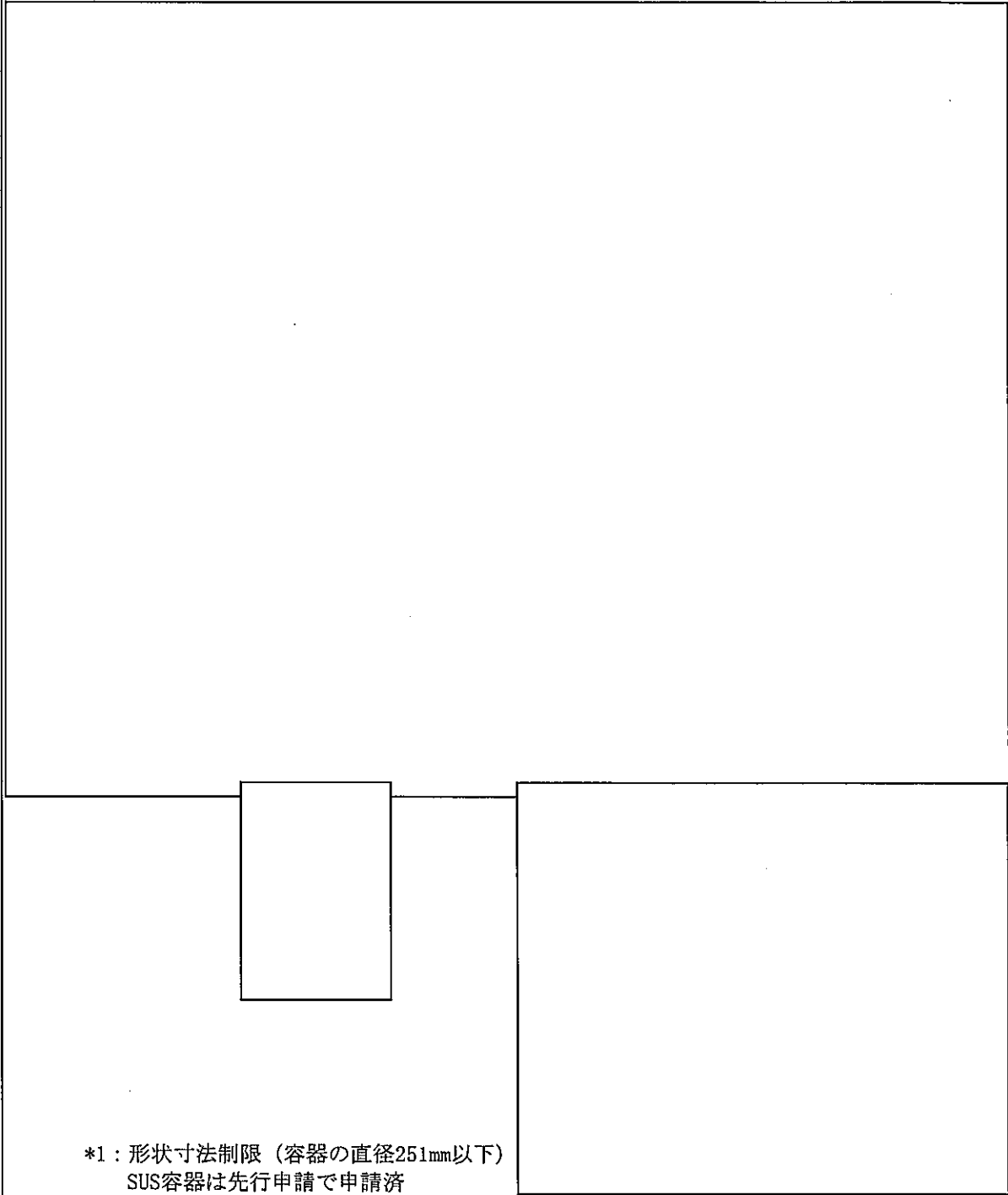


- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)
- ▨ : 架台取替(柱・梁)
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	乾燥設備 ADUバックアップファイラタ(1)(2)	
図番	図イ設-32	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{SS}	リサイクル粉搬送装置	2
□内は、耐震計算書の部位名称を示す		

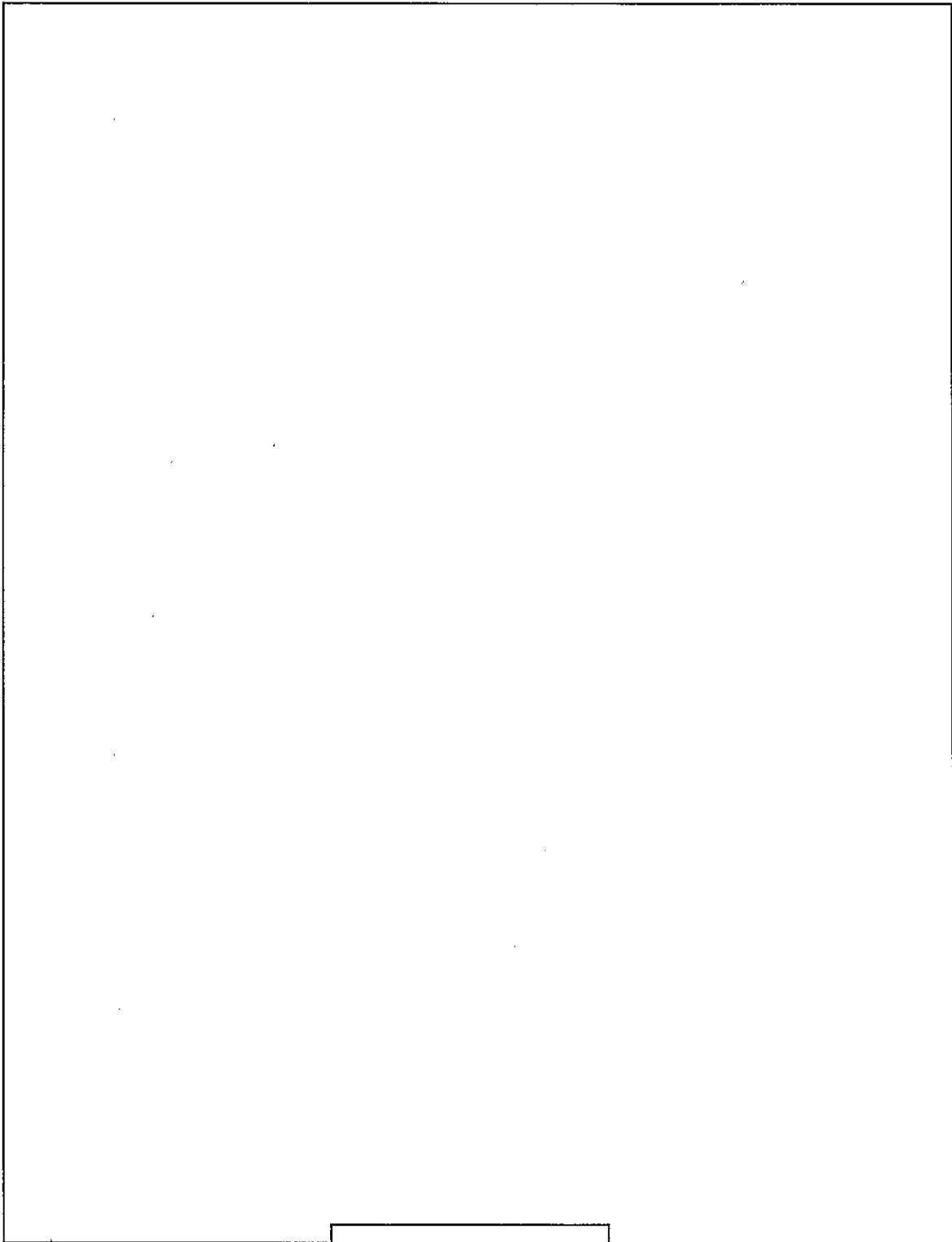


- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 容器の落下防止 (高さ25mm以上)
- *4 : 停電時保持機能
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ▩ : 追加柱 (□) : (□)
- ← : ウランの流れ

単位 : mm

名称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉搬送装置(1)(2)	
図番	図イ設-33(1/4)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

*1：形状寸法制限（容器の直径251mm以下）
SUS容器は先行申請で申請済

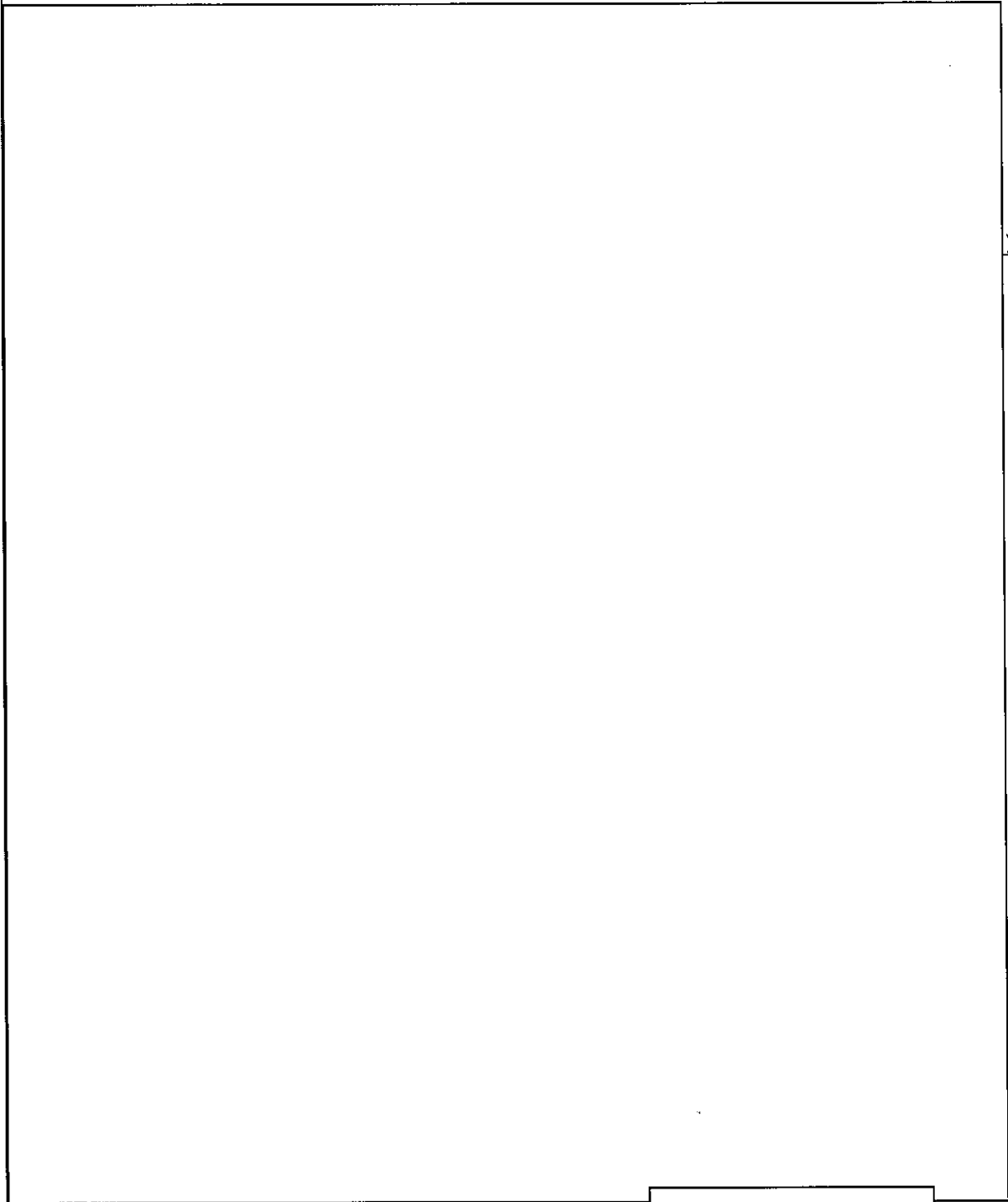
*3：容器の落下防止（高さ25mm以上）

▨：ウランが滞留する部分

▨：追加ベースプレート (□□)

名 称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉搬送装置(1)(2)	
図 番	図イ設-33(2/4)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)

SUS容器は先行申請で申請済

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 停電時保持機能

*5 : 容器の落下防止 (高さ133mm以上)

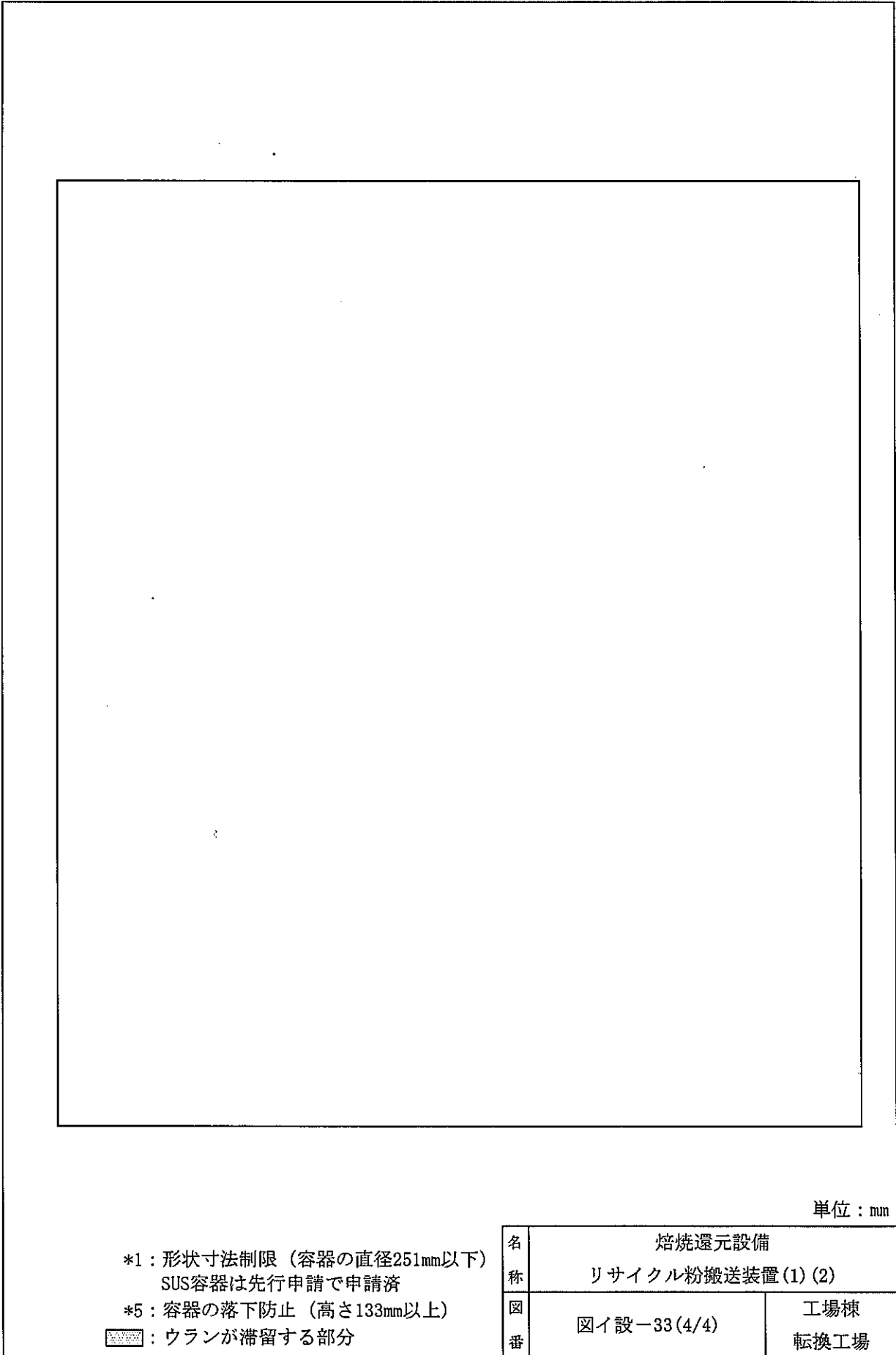
☐ : ウランが滞留する部分

← : ウランの流れ



単位 : mm

名 称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉搬送装置(1)(2)	
図 番	図イ設-33(3/4)	工場棟 転換工場



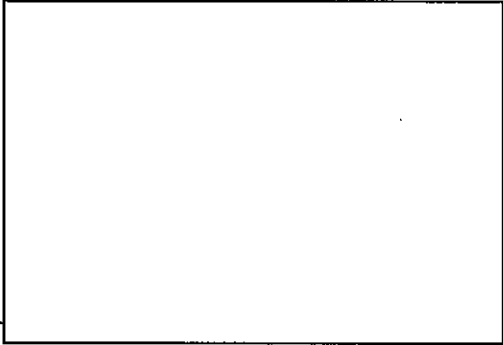
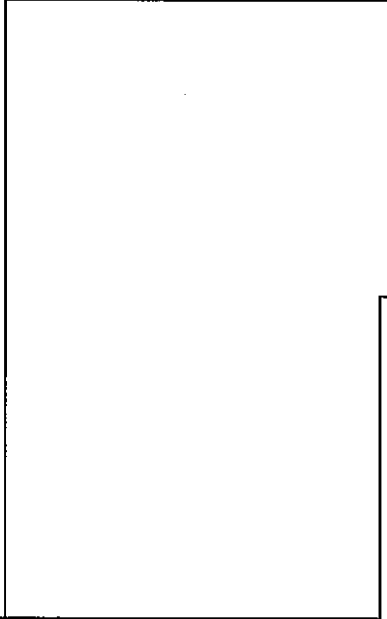
単位：mm

- *1：形状寸法制限（容器の直径251mm以下）
SUS容器は先行申請で申請済
- *5：容器の落下防止（高さ133mm以上）
- ：ウランが滞留する部分

名称	焙焼還元設備 リサイクル粉搬送装置(1)(2)	
	図番 図イ設-33(4/4)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{89}	リサイクル粉投入ボックス	2

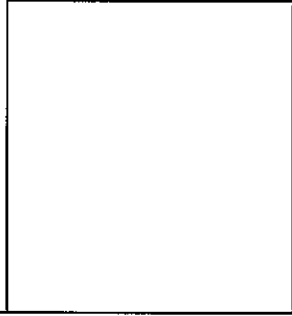
内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)
 - *4 : SUS容器よりウラン粉末を投入
 - ▨ : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
 - ← : 申請機器の配管系統
 - ← : ウランの流れ
- 単位 : mm

名称	熔焼還元設備	
名称	リサイクル粉投入ボックス(1)(2)	
図番	図イ設-34(1/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



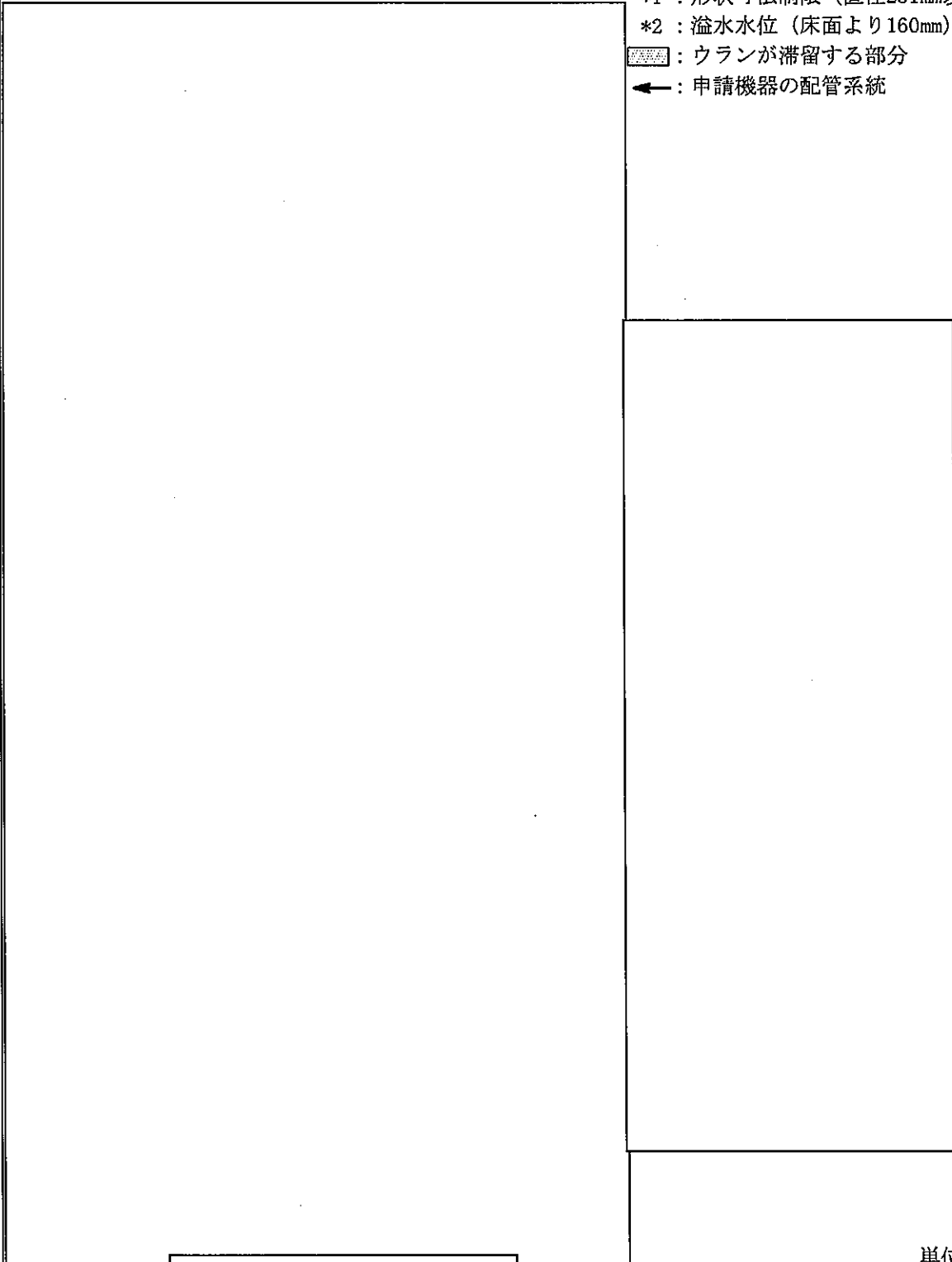
- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)
 - *4 : SUS容器よりウラン粉末を投入
 - ▨ : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
 - ← : 申請機器の配管系統
 - ⇐ : ウランの流れ
- 単位 : mm

名称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉投入ボックス(1)(2)	
図番	図イ設-34(2/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(90)	リサイクル粉受けホッパ	2
(91)	スクリーフィーダ	2

- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統



単位 : mm

□

名	焙焼還元設備	
称	リサイクル粉受けホッパ(1)(2)	
図	図イ設-35(1/5)	工場棟
番		転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 10px auto; height: 50px;"></div>	<p>*3: 容積 1.1L以上</p> <p>*4: 火災源より高い位置にウランを 取り扱うフードボックスはない</p> <p>: 潤滑油を有する部位</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>								
	<p>焙焼還元設備</p>								
	<p>リサイクル粉受けホツパ(1) (2)</p>								
	<p>図イ設-35(2/5)</p>								
	<p>工場棟 転換工場</p>								
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%; text-align: center;">名</td> <td style="width: 80%;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">称</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">番</td> <td></td> </tr> </table>	名		称		図		番	
名									
称									
図									
番									

☐ : ウランが滞留する部分

▨ : 追加柱 () :

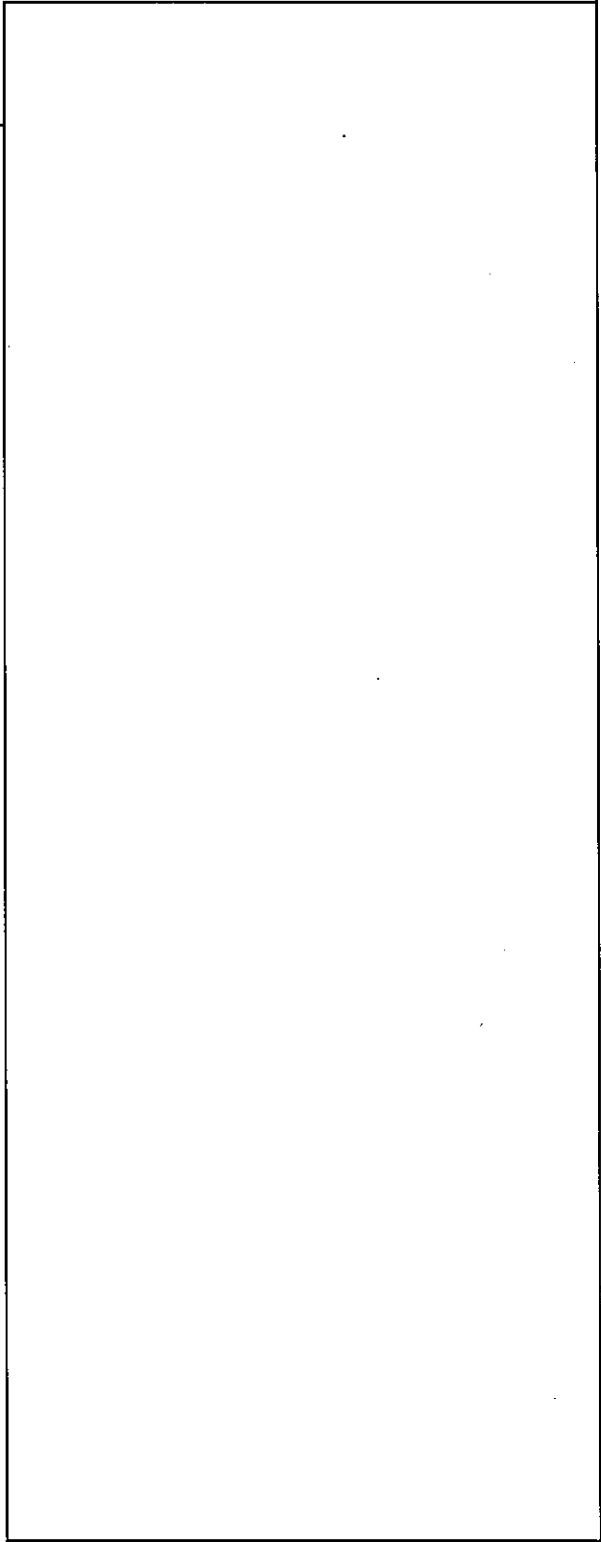
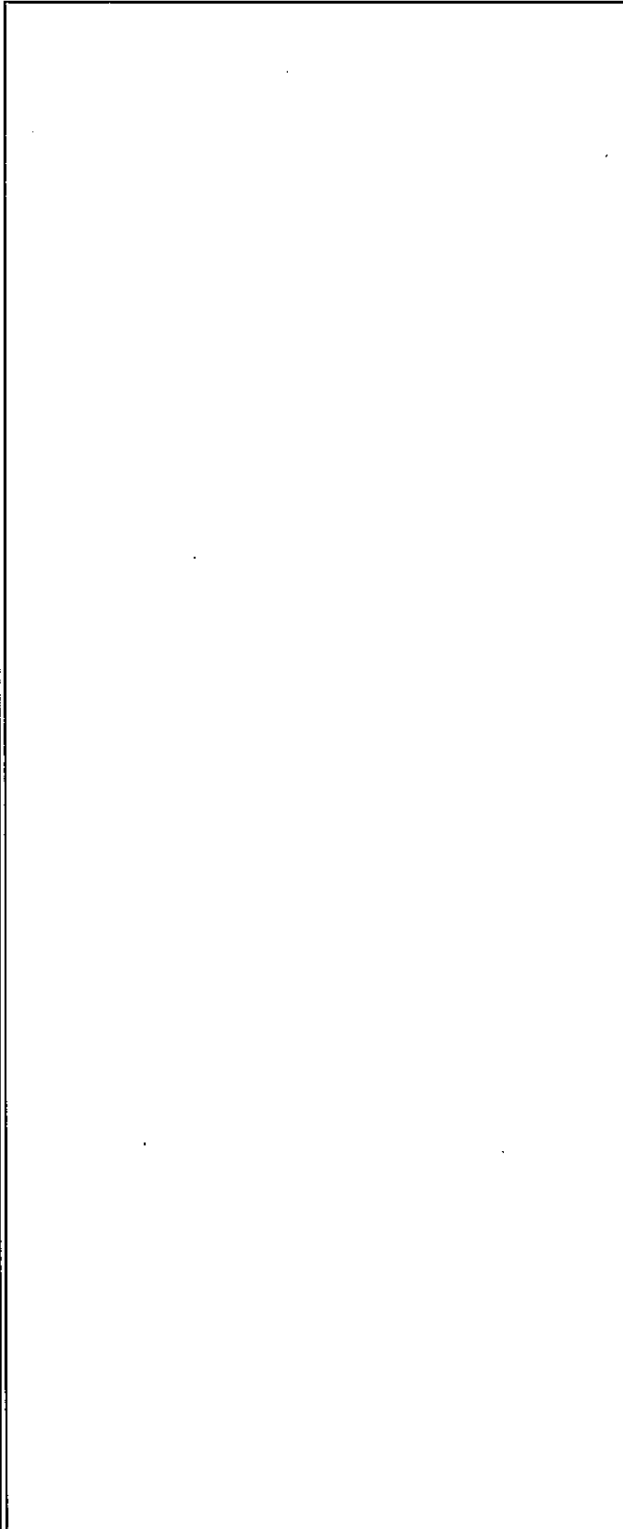
▨ : 追加柱 () :

← : 申請機器の配管系統

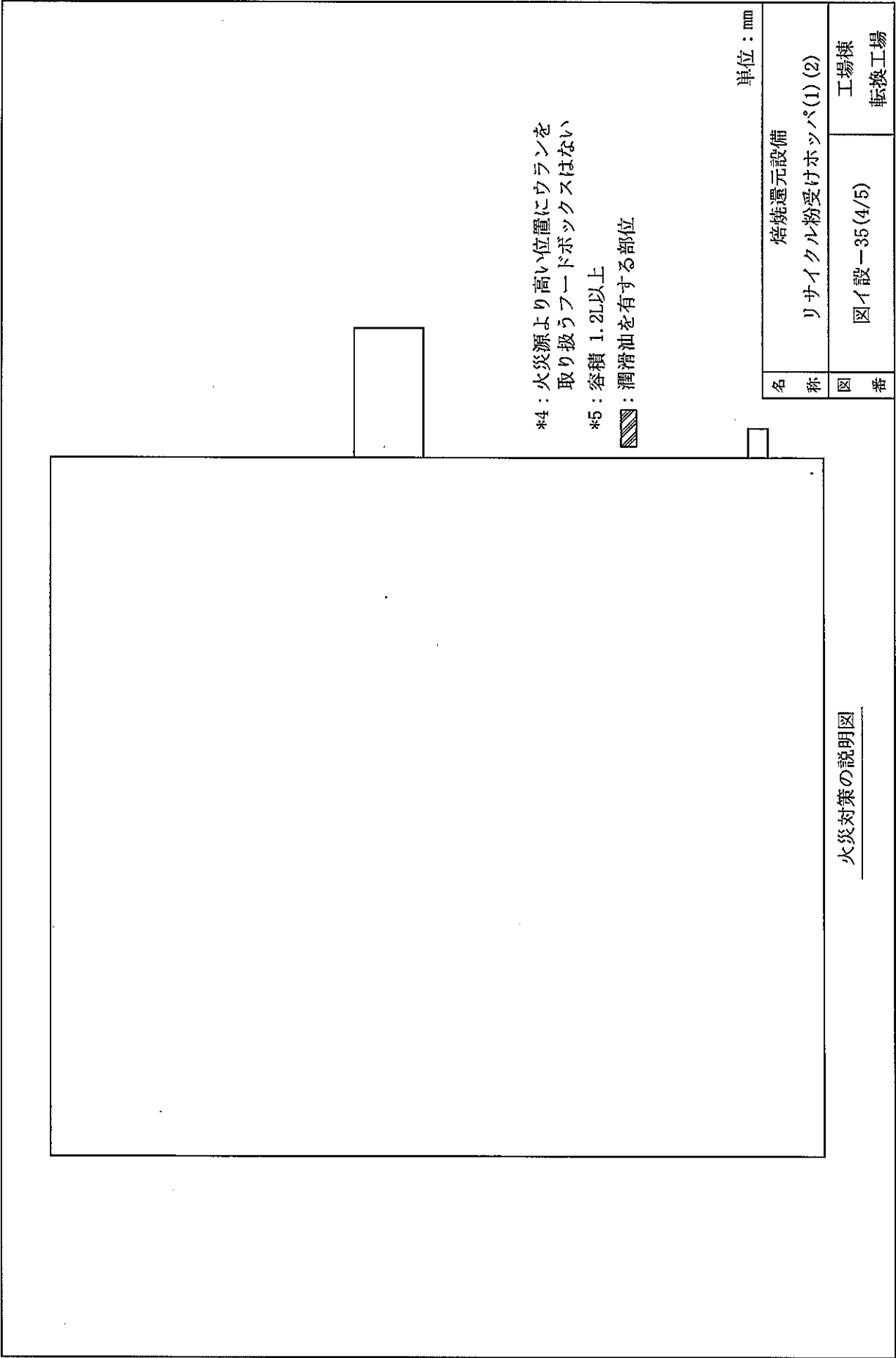
*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

☐内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	焙焼還元設備	
	リサイクル粉受けホoppa(1)(2)	
図番	図イ設-35(3/5)	工場棟
		転換工場



*4 : 火災源より高い位置にウランを
取り扱うフードボックスはない
*5 : 容積 1.2L以上
▨ : 潤滑油を有する部位

単位 : mm



名称	焙焼還元設備	
図番	リサイクル粉受けホツパ(1) (2)	工場棟 転換工場
	図イ設-35(4/5)	

火災対策の説明図

<p style="text-align: center;">*3：容積 1.1L以上 *4：火災源より高い位置にウランを 取り扱うフードボックスはない ▨：潤滑油を有する部位</p>		単位：mm	
		焙焼還元設備 リサイクル粉受けホッパ(1)(2)	
<div style="border: 1px solid black; height: 450px; width: 100%;"></div>		工場棟 転換工場	
		図番 図イ設-35(5/5)	
火災対策の説明図			

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{92}	ポリユーマ	2

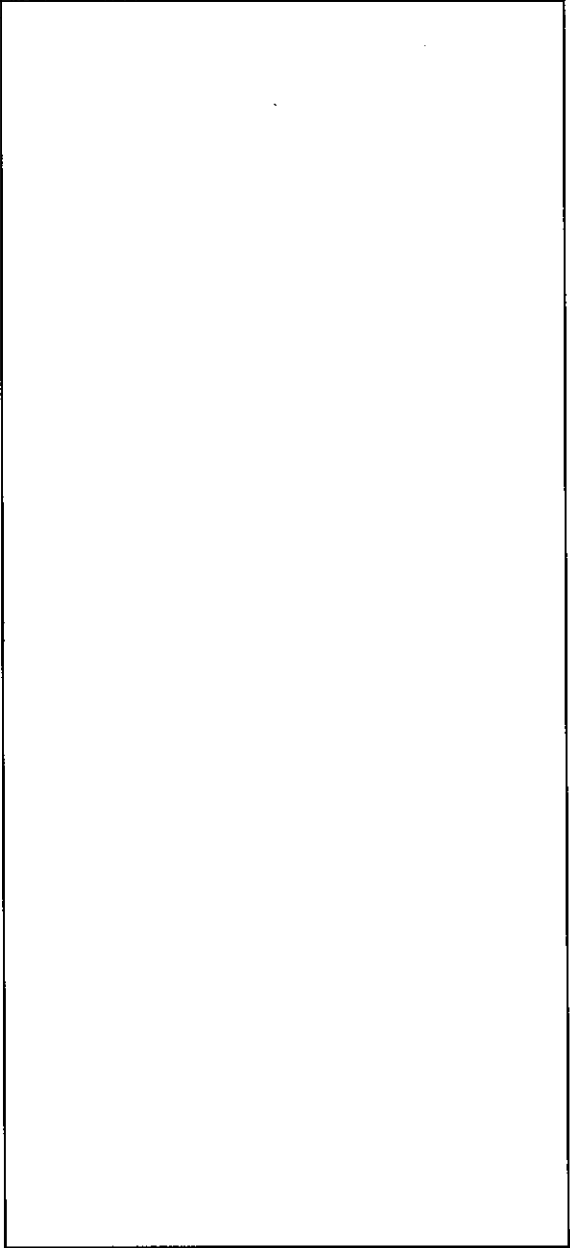
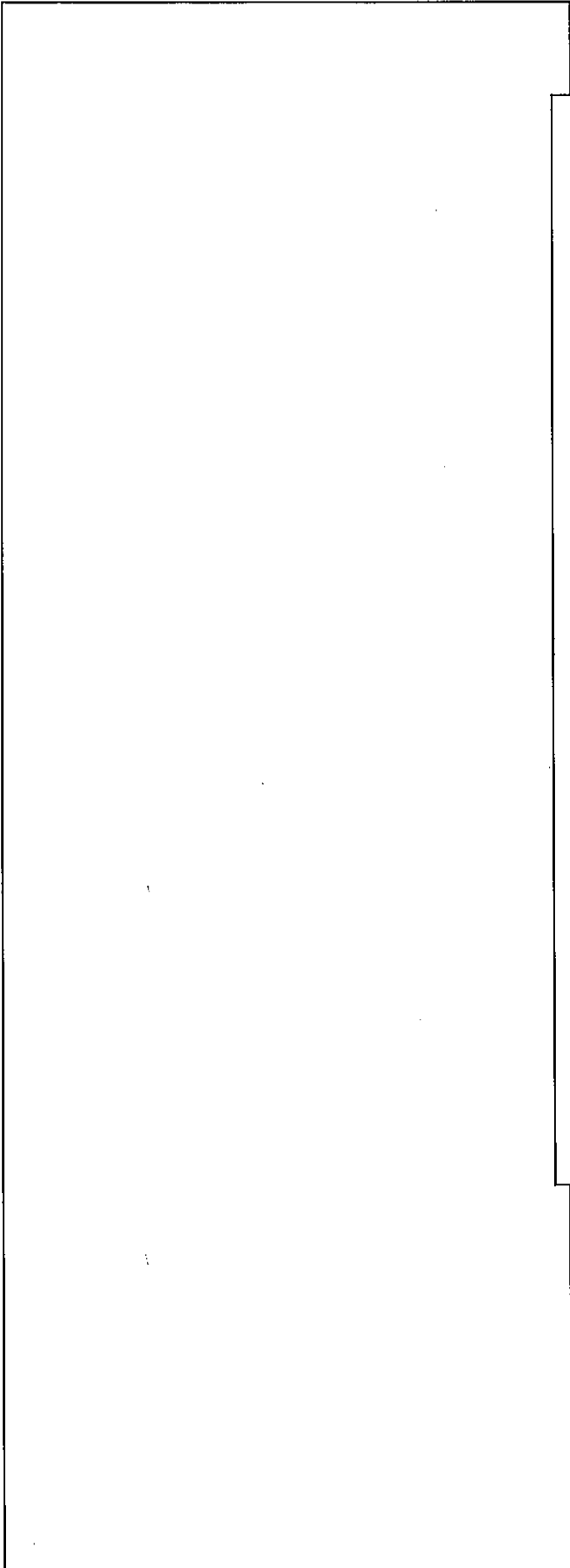
内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	焙焼還元設備 ポリユーマ(1)(2)	
	図番 図イ設-36(1/3)	工場棟 転換工場

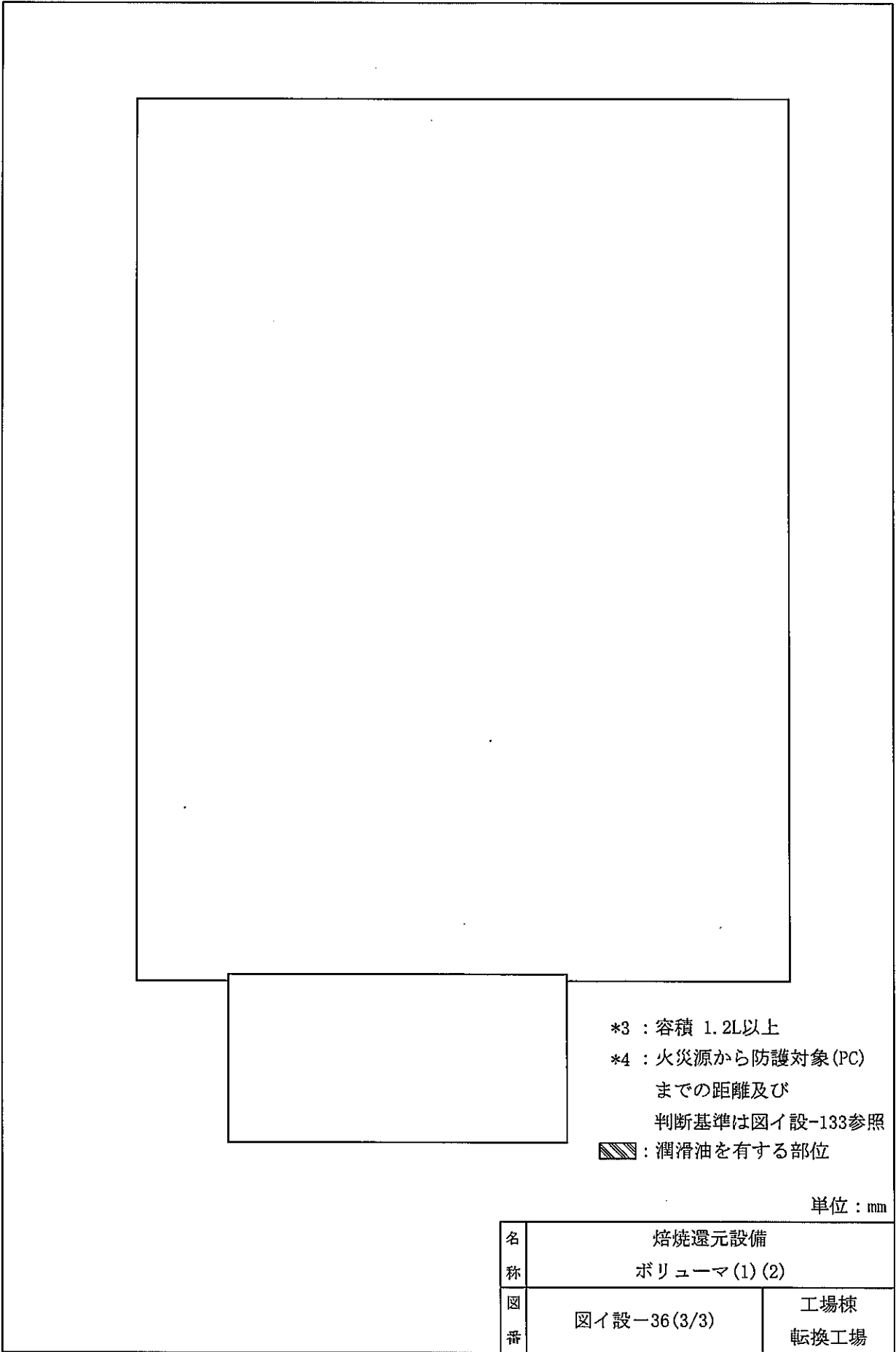
内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	焙焼還元設備 ポリユーマ(1)(2)	
	図番	工場棟 図イ設-36(2/3) 転換工場



- *3 : 容積 1.2L以上
- *4 : 火災源から防護対象(PC)までの距離及び判断基準は図イ設-133参照
- ▨ : 潤滑油を有する部位






単位 : mm

名称	焙焼還元設備 ボリューマ(1)(2)	
	図番 図イ設-36(3/3)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{93}	スクリーンブイード	2
{94}	ロータリーキルン	2
{96}	フードボックス(ロータリーキルン)	4
{99}	爆発圧力逃し機構	2
{100}	ロータリーキルン温度低インタロック	-
{101}	ロータリーキルン炉内圧力低インタロック	-
{102}	燃焼チャーンバ失火インタロック	-
{103}	ロータリーキルン過加熱防止インタロック	-
{104}	水素漏えい検知インタロック	-
{105}	地震インタロック	-

- *1: 接地による水素爆発の防止
- *2: 溢水水位 (床面より160mm)
- *3: 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲 (図ト系1-9、1-11参照)
- *4: インタローロックの基数についてはインタローロック系統図 (図イ制-22、23、24、25、26、48)参照
- *5: 温度計 (熱電対)
- *6: 圧力計 (隔膜式)
- *7: 水素漏えい検知器 (拡散式)

*8: 水素漏えい検知器 (吸引式)

-  : ウランが滞留する部分
-  : 追加部材 (図イ設-37(4/16)参照)
-  : 部材変更
-  : 申請機器の配管系統
-  : 次回以降申請の配管系統

□内は、耐震計算書の部位名称を示す
単位: mm

名称	工場棟	転換工場
焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)		
図イ設-37(1/16)		

内は、耐震計算書の部位名称を示す
 内は、水素爆発圧力逃し機構(破裂板)
 の評価に用いる部位名を示す

--	--

<input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分		単位 : mm
名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)	
図番	図イ設-37(2/16)	工場棟 転換工場

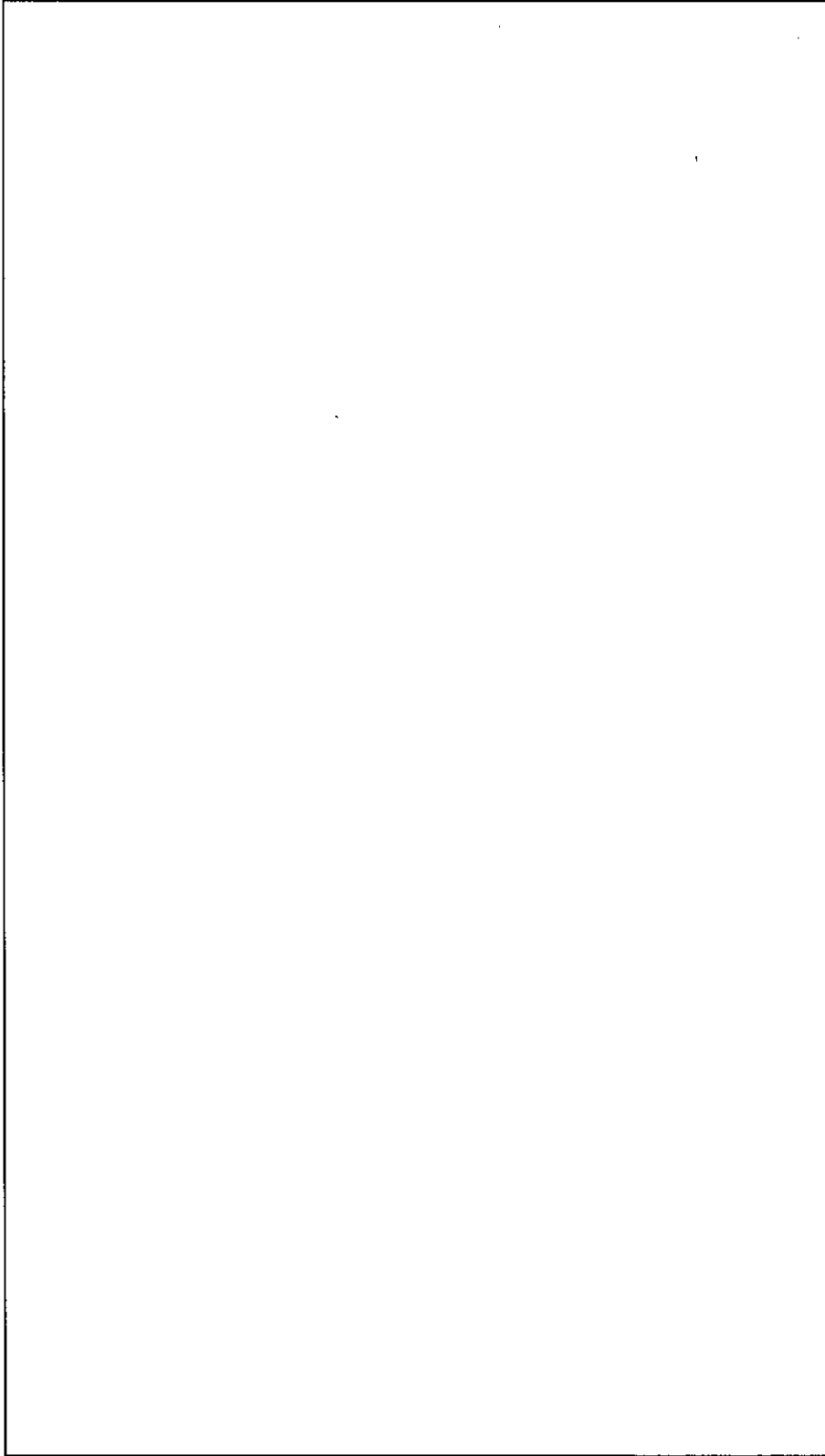
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

--

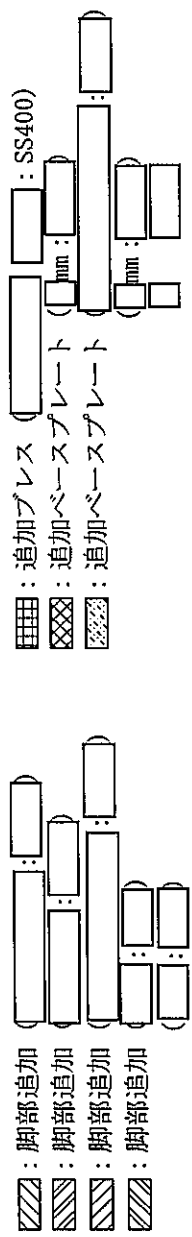
*9 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)	
□ : ウランが滞留する部分	
単位 : mm	
名称	熔焼還元設備
図番	ロータリーキルン(1)(2)
	図イ設-37(3/16)
	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



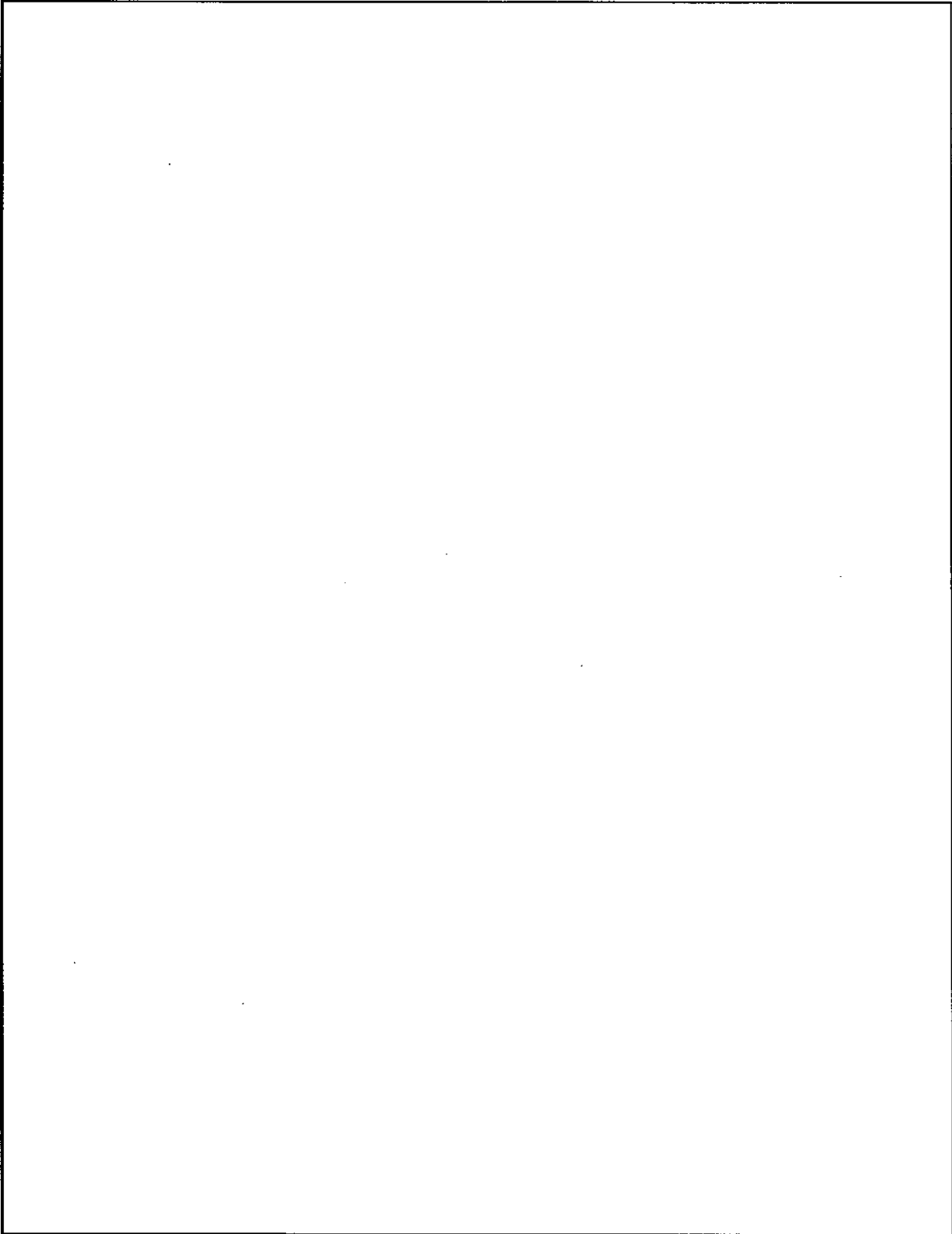
H-H

単位：mm



名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)
図番	図イ設-37(4/16) 工場棟 転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す





*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

単位 : mm

*3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)

*10 : 開口部風速 0.5m/秒以上

 : 機器を囲うフードボックス(PC)

 : 機器を囲うフードボックス ()







名称	焙焼還元設備	
	ロータリーキルン(1)(2)	
図番	図イ設-37(5/16)	工場棟 転換工場

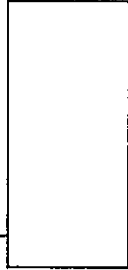
内は、耐震計算書の部位名称を示す

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)

*10 : 開口部風速 0.5m/秒以上

-  : フードボックス取替 ()
-  : フードボックス取替 ()
-  : フードボックス取替 ()
-  : フードボックス取替 ()
-  : 追加ベースプレート (mm)
-  : 機器を囲うフードボックス(PC)



単位 : mm

名称	焙焼還元設備	
図番	ロータリーキルン(1)(2)	工場棟
	図イ設-37(6/16)	転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

*18：屋外配管は丸いため積雪の影響を受け難い
 *19：地震計(サーボ式加速度センサ)
 *20：ロータリーキルン(1)(2)の構成機器

-----：設工認申請対象外

名	焙焼還元設備	工場棟
称	ロータリーキルン(1)(2)	転換工場
図	図イ設-37(7/16)	
番		

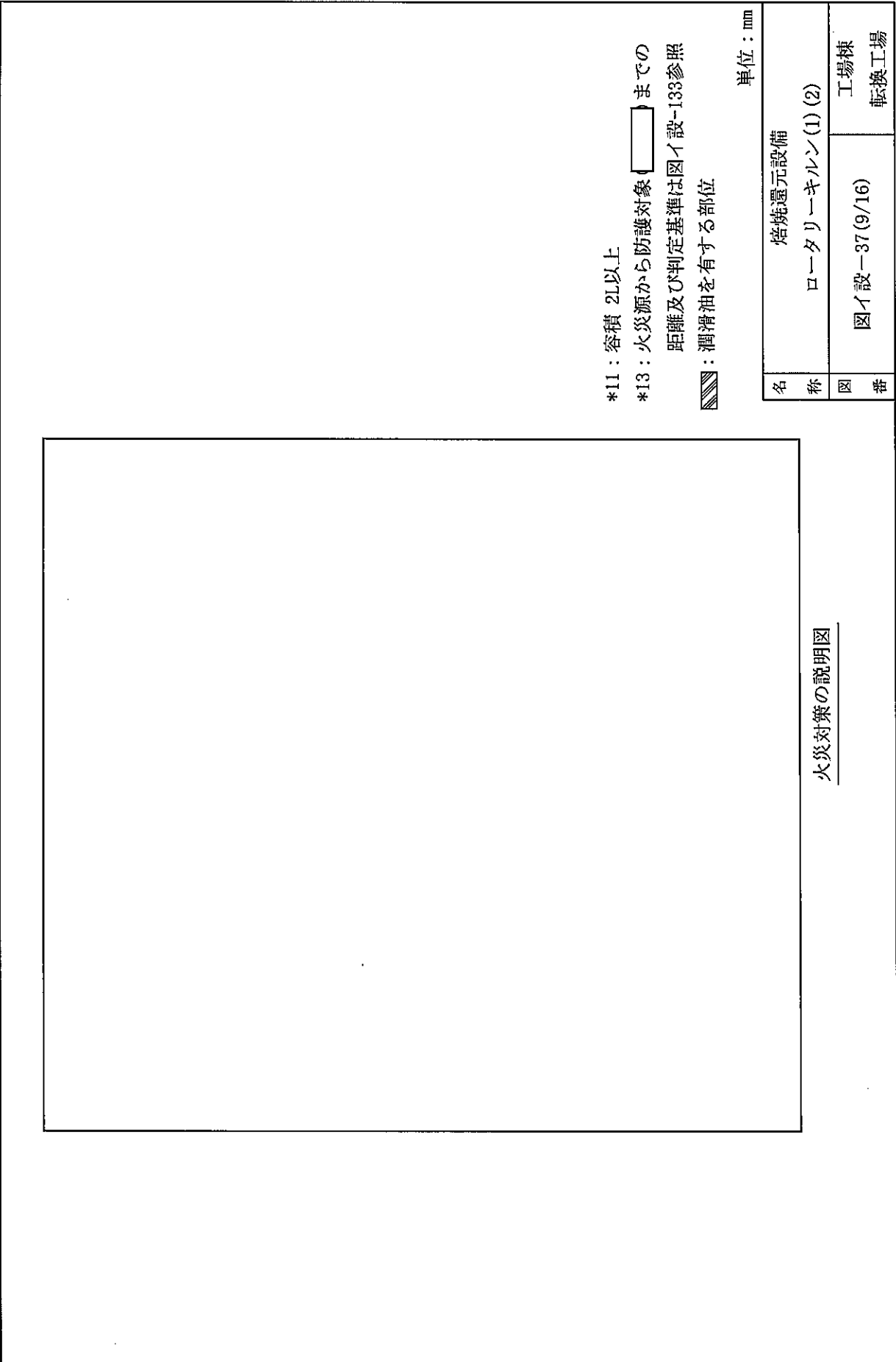
単位：mm

--	--

単位：mm

	<p>火災対策の説明図</p>	<p>焙焼還元設備</p>
名称		ロータリーキルン(1)(2)
図番		図イ設-37(8/16)
		工場棟 転換工場

- *11：容積 2L以上
- *12：火災源から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ：潤滑油を有する部位



*11：容積 2L以上

*13：火災源から防護対象 までの
距離及び判定基準は図イ設-I33参照

：潤滑油を有する部位

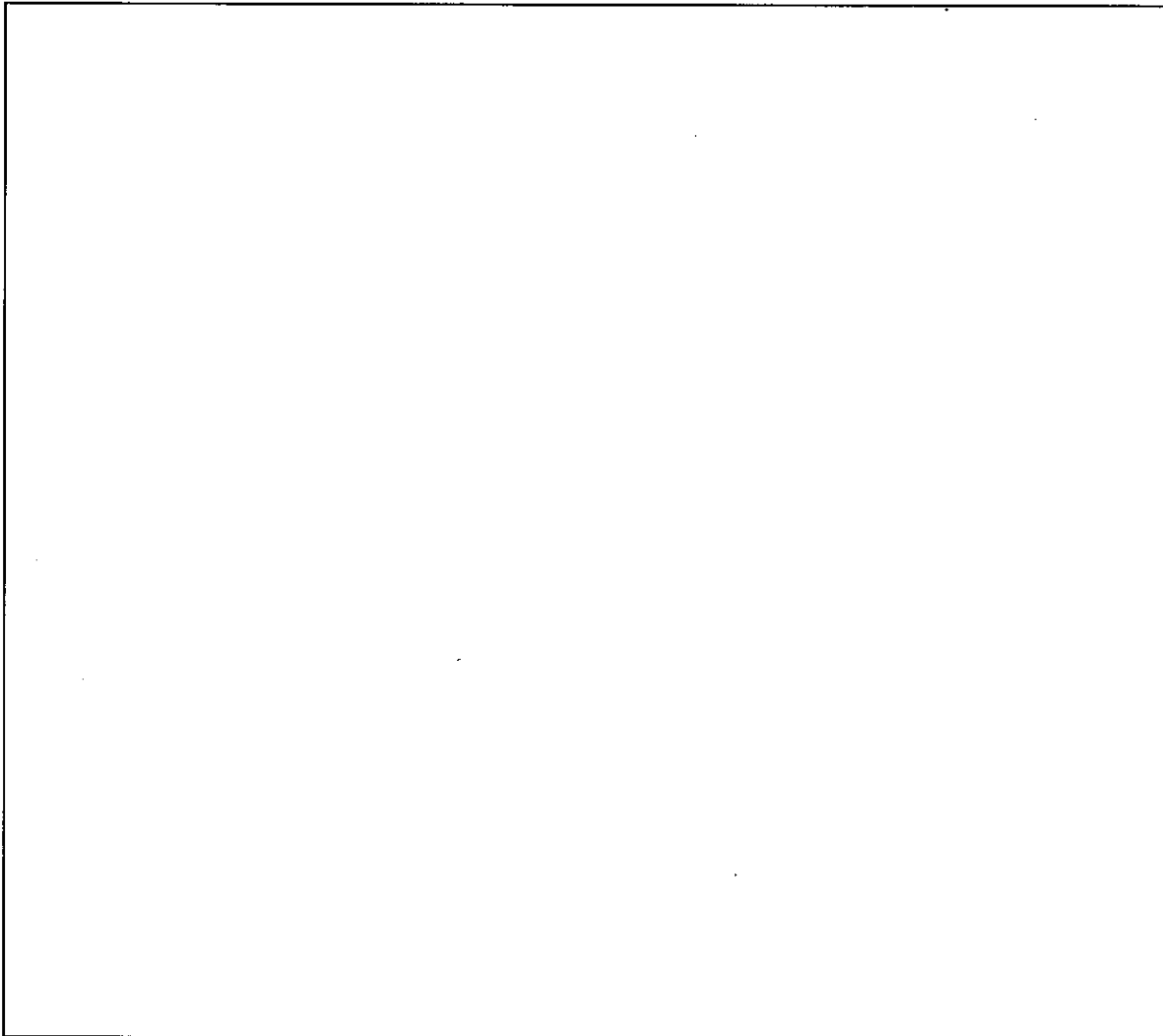
単位：mm

名	焼戻還元設備	
称	ロータリーキルン(1)(2)	
図	図イ設-37(9/16)	工場棟
番		転換工場

火災対策の説明図

<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		単位：mm	
		焙焼還元設備 ローターキルン(1)(2)	
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		名称	工場棟
		図番	図イ設-37(10/16) 転換工場
<u>火災対策の説明図</u>			
*11：容積 2L以上 *12：火災源から防護対象(PC)までの 距離及び判定基準は図イ設-133参照 ：潤滑油を有する部位			

<div style="border: 1px solid black; width: 80%; margin: 0 auto; height: 300px; position: relative;"> <div style="position: absolute; top: 50%; left: 50%; transform: translate(-50%, -50%); font-size: 2em; font-weight: bold;">火災対策の説明図</div> </div>	
<p>*11：容積 2L以上</p> <p>*12：火災源から防護対象(PC)までの 距離及び判定基準は図イ設-133参照</p> <p>：潤滑油を有する部位</p>	
単位：mm	
名称	焙焼還元設備
図番	ロータリーキルン(1)(2) 図イ設-37(11/16)
	工場棟 転換工場



*14: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-9参照)

*15: 電流計

*16: 液体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系-液1参照)

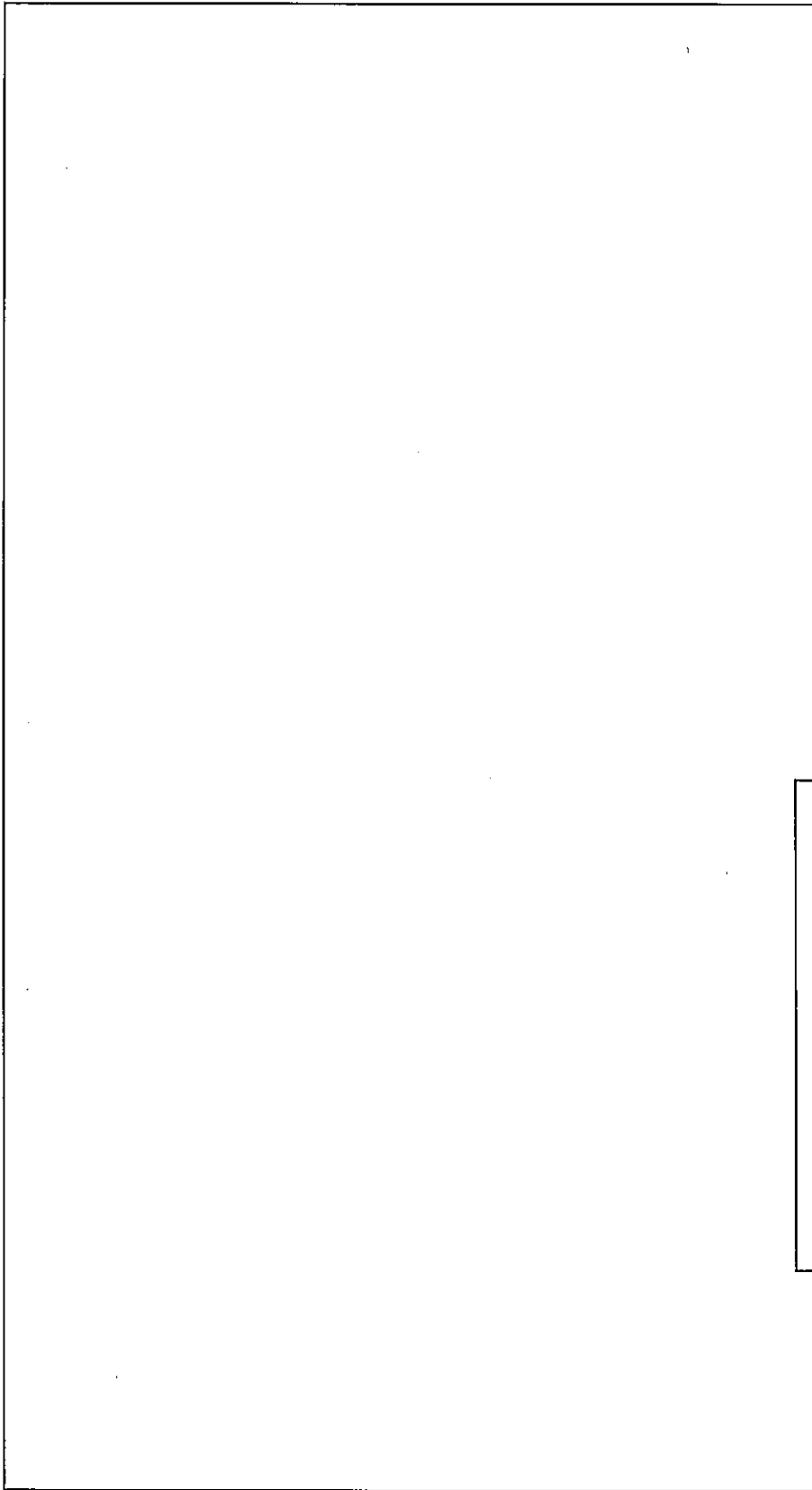
←: 申請機器の配管系統

▨: 水封ポット水位

∩: フレキシブルチューブ

名称	焙焼還元設備	
	ロータリーキルン(1)(2)	
図番	図イ設-37(12/16)	工場棟 転換工場

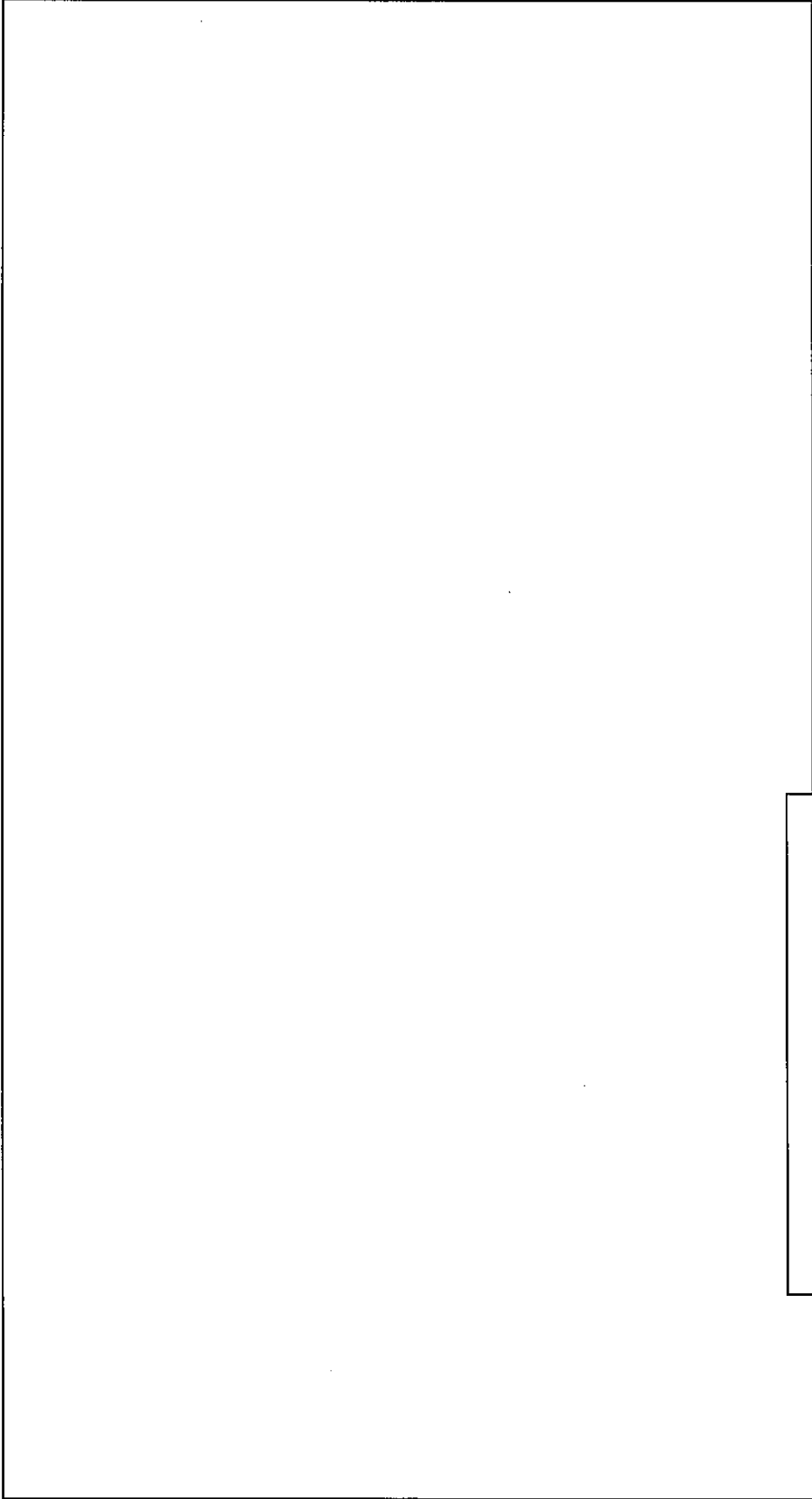
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

名称	焙焼還元設備	
	ロータリーキルン(1)(2)	
図番	図イ設-37(13/16)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)	
図番	図イ設-37(14/16)	工場棟 転換工場



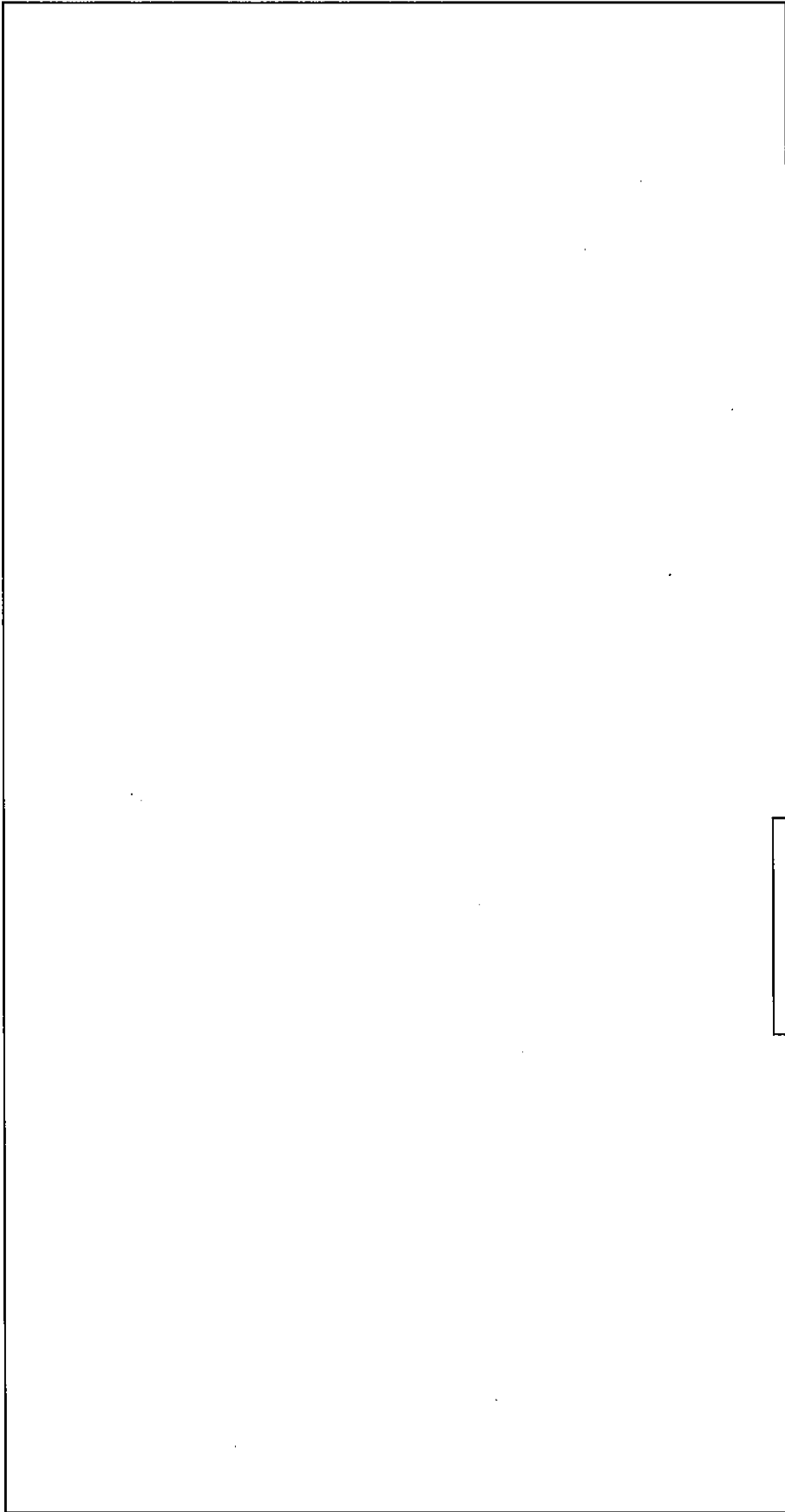
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

単位：mm

名称	焙焼還元設備 ロータリーキルン(1)(2)
図番	図イ設-37(15/16) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す




単位：mm

名称	熔焼還元設備	
図番	ロータリーキルン(1)(2)	工場棟
	図イ設-37(16/16)	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(95)	ダストチャンバ	2

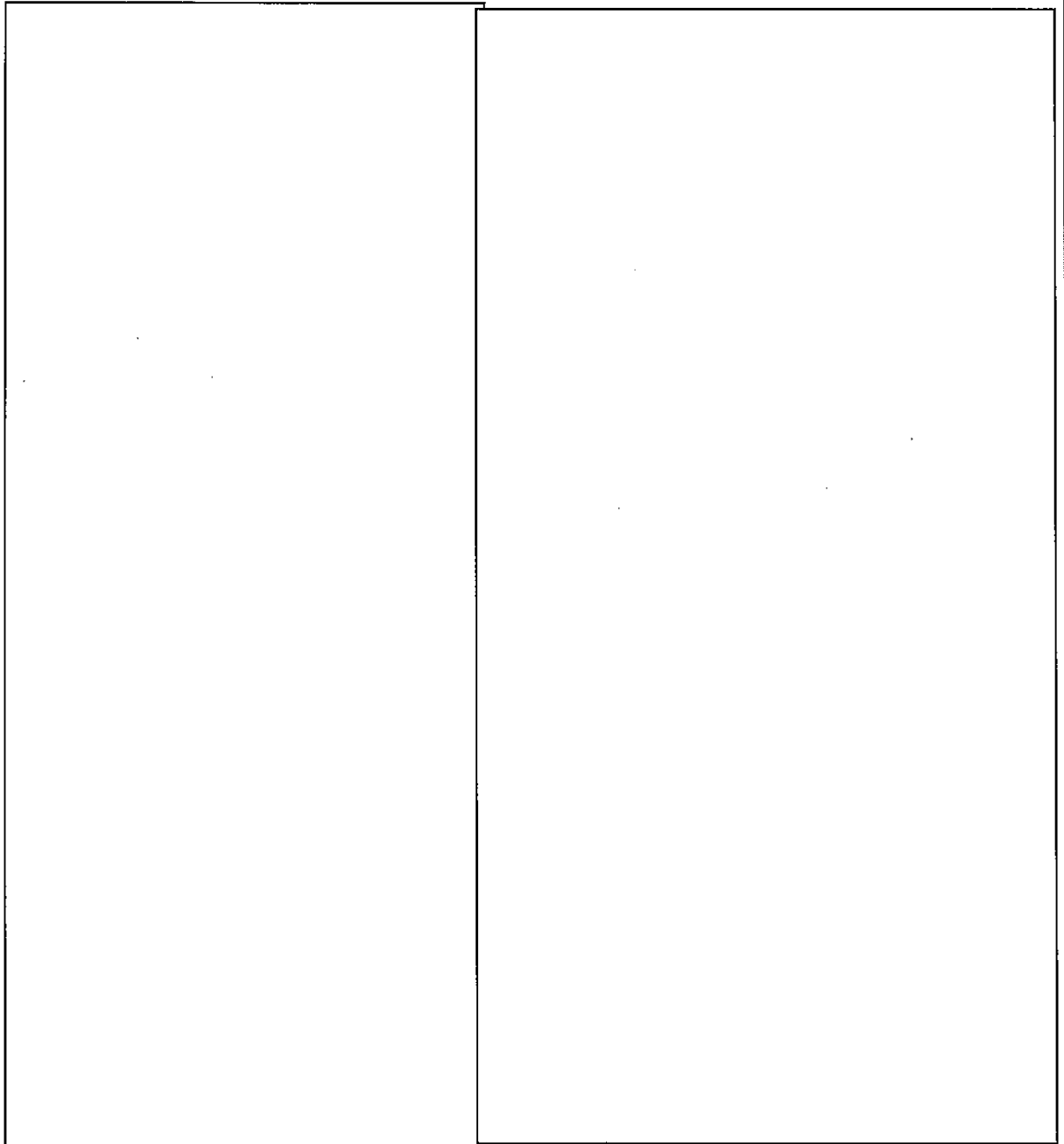
内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *3 : 排気に含まれるウランの除去
 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	焙焼還元設備 ダストチャンバ(1)(2)	
図番	図イ設-38(1/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 排気に含まれるウランの除去

▨ : ウランが滞留する部分

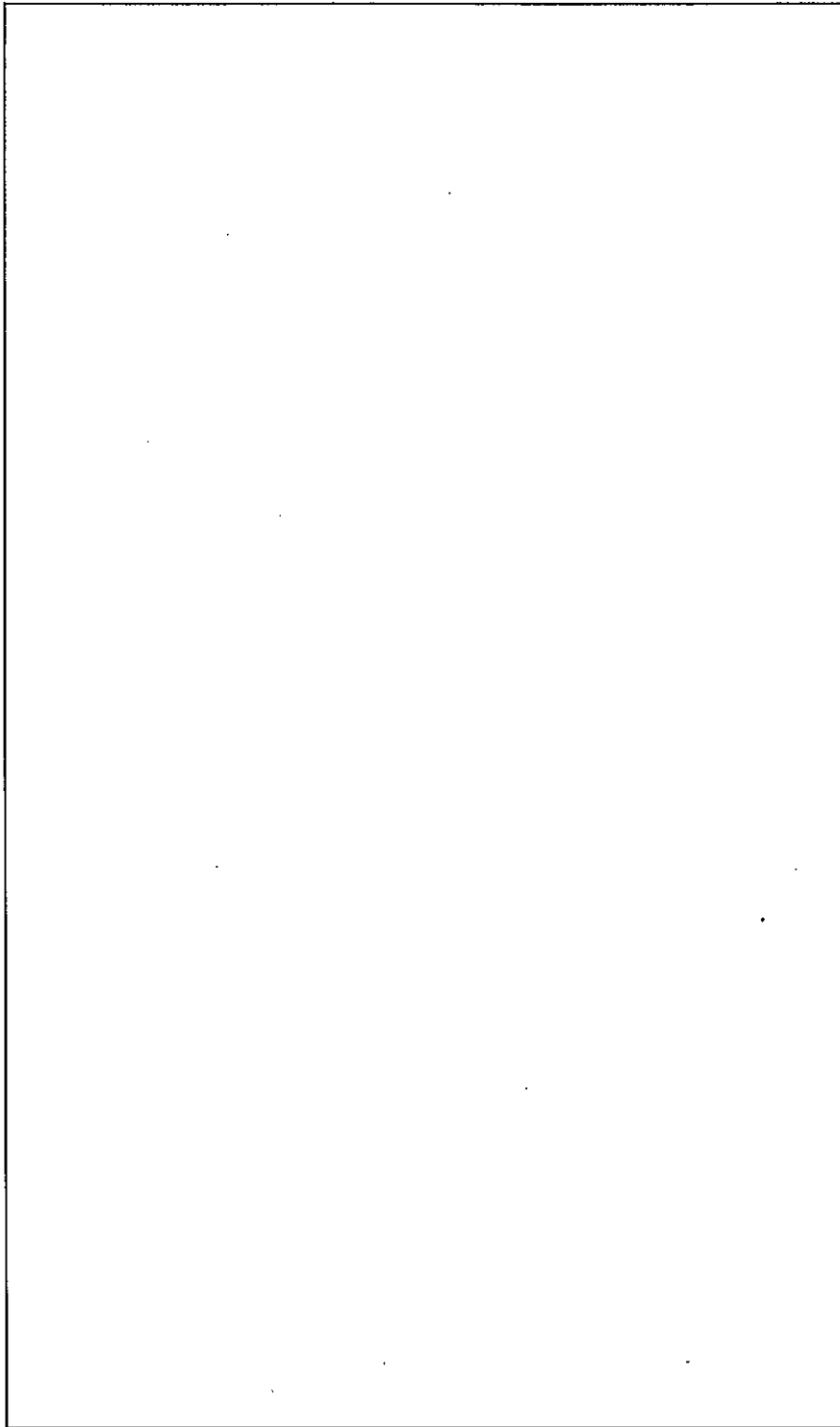
単位 : mm

名	焙焼還元設備	
称	ダストチャンバ(1)(2)	
図	図イ設-38(2/2)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(97)	ガスヒータ	2
(98)	ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック	-

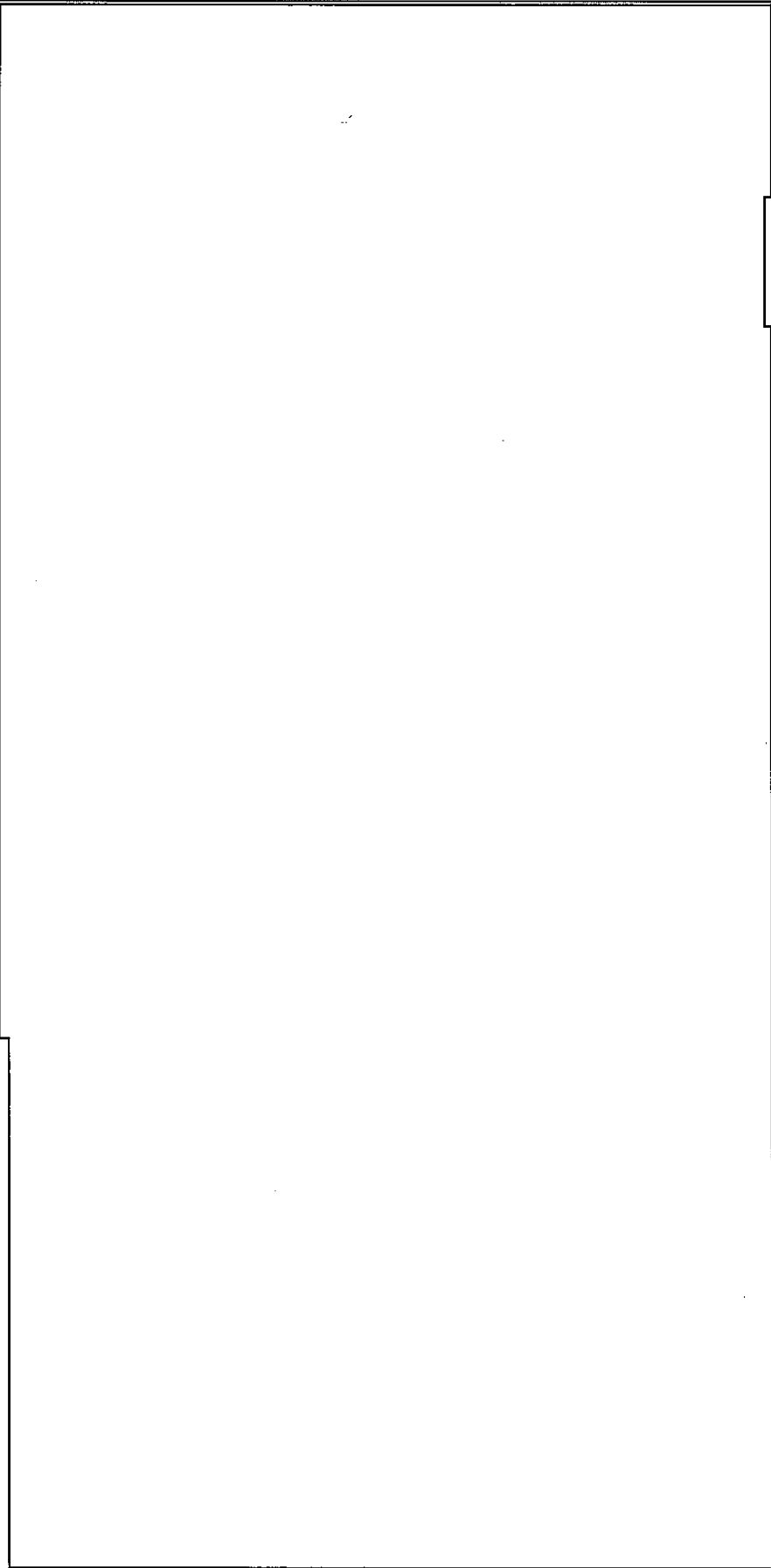
*2



単位：mm

- *1 : 接地による水素爆発の防止
- *2 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-21) 参照
- *3 : 温度計 (熱電対)
- *4 : ボルト支点間距離 (250mm以上)

名称	焙焼還元設備 ガスヒータ (1) (2)	
	図イ設-39	工場棟 転換工場

No. {117}	安全機能を有する施設名称 大型混合装置	基数 1
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	
		
名称	混合設備 大型混合装置	単位：mm
図番	図イ設-40(1/4)	工場棟 転換工場

*1 : 溢水水位 (床面より160mm)

*2 : 落下防止 (固定ボルト : M22以上)

田田 : 追加ベースプレート □mm : □mm

▨ : 追加ベースプレート (□mm, □mm)

▩ : 追加ブレス (□mm, □mm)

田田 : ウランが滞留する部分

		混合設備 大型混合装置	
	火災対策の説明図	図イ設-40(2/4)	工場棟 転換工場
		単位：mm	
		*3：容積 60L以上 *4：容積 12L以上 *5：遮熱板から防護対象(PC)までの 距離及び判定基準は図イ設-133参照 ：潤滑油を有する部位	

			<p>氷は浸入しない ラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、 型混合装置または貯蔵施設へ運搬する。</p> <p>加柱 (ベースプレート 9mm) 加梁 ランが滞留する部分</p> <p>単位：mm</p>	<table border="1"> <tr> <td>名称</td> <td>混合設備 大型混合装置</td> </tr> <tr> <td>図番</td> <td>図イ設-40(3/4)</td> </tr> </table>	名称	混合設備 大型混合装置	図番	図イ設-40(3/4)	<table border="1"> <tr> <td>工場棟 転換工場</td> </tr> </table>	工場棟 転換工場
名称	混合設備 大型混合装置									
図番	図イ設-40(3/4)									
工場棟 転換工場										




内は、耐震計算書の部位名称を示す

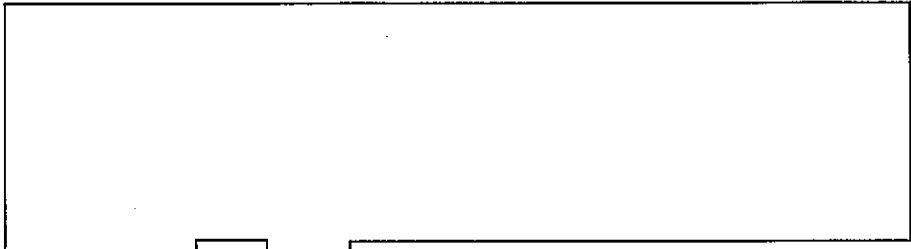
金属容器(粉末)は先行申請で申請済
 *9: 竜巻対策(固定ワイヤφ6×2本を柱等に固定する)
 *10: ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、回転混合機(金属容器(粉末)混合)または貯蔵施設へ運搬する。
 *11: 容器の保持(φ6mm以上)
 ZZZ: 追加柱(図イ設-40(3/4)参照)
 田田: 追加梁(図イ設-40(3/4)参照)
 □□□: ウランが滞留する部分
 単位: mm

名称	混合設備 大型混合装置
図番	図イ設-40(4/4) 工場棟 転換工場

<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	*1 : 溢水水位 (床面より160mm) *2 : 形状寸法制限 (容器の直径25.1mm以下) 金属容器(粉末)は先行申請で申請済 *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *4 : 形状寸法制限 (直径260mm以下) *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10, *6 : 排気に含まれるウランの除去 *7 : オイルパン及び遮熱板設置 *8 : ウラン粉末を充填した容器は、台車 を使用して、貯蔵施設へ運搬する。		安全機能を有する施設名称 2 サンプラ 2 フードボックス(サンプラ)	No. {118} {121}	基款 2 2
	単位 : mm				
<input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス(<input type="checkbox"/> , PVC) <input type="checkbox"/> ← : 申請機器の配管系統		混合設備 サンプラ(1)(2)	工場棟 転換工場	名称 図番	図番 図イ設-41(1/3)

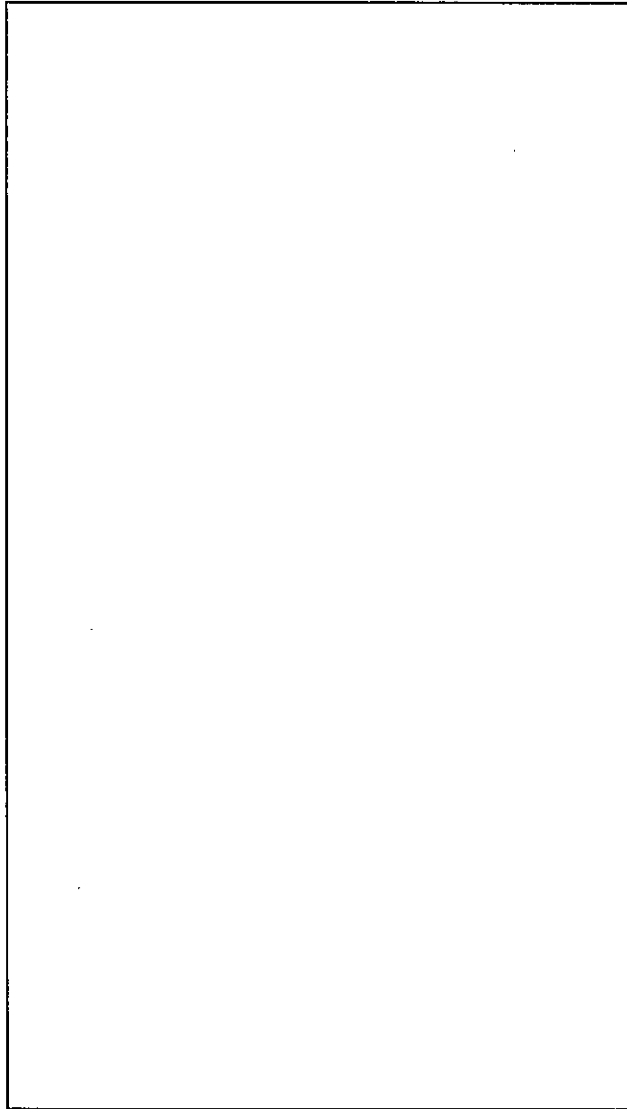
□内は、耐震計算書の部位名称を示す


- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *2 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
金属容器(粉末)は先行申請で申請済
 - *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 形状寸法制限 (直径260mm以下)
 - *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲(図ト系1-10, 1-11参照)
 - *6 : 排気に含まれるウランの除去
 - *8 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。
-  : ウランが滞留する部分
 : 機器を囲うフードボックス □, PVC
 : 申請機器の配管系統



単位 : mm

名称	混合設備	
図番	サンプラ (1) (2)	図イ設-41 (2/3)
	工場棟 転換工場	



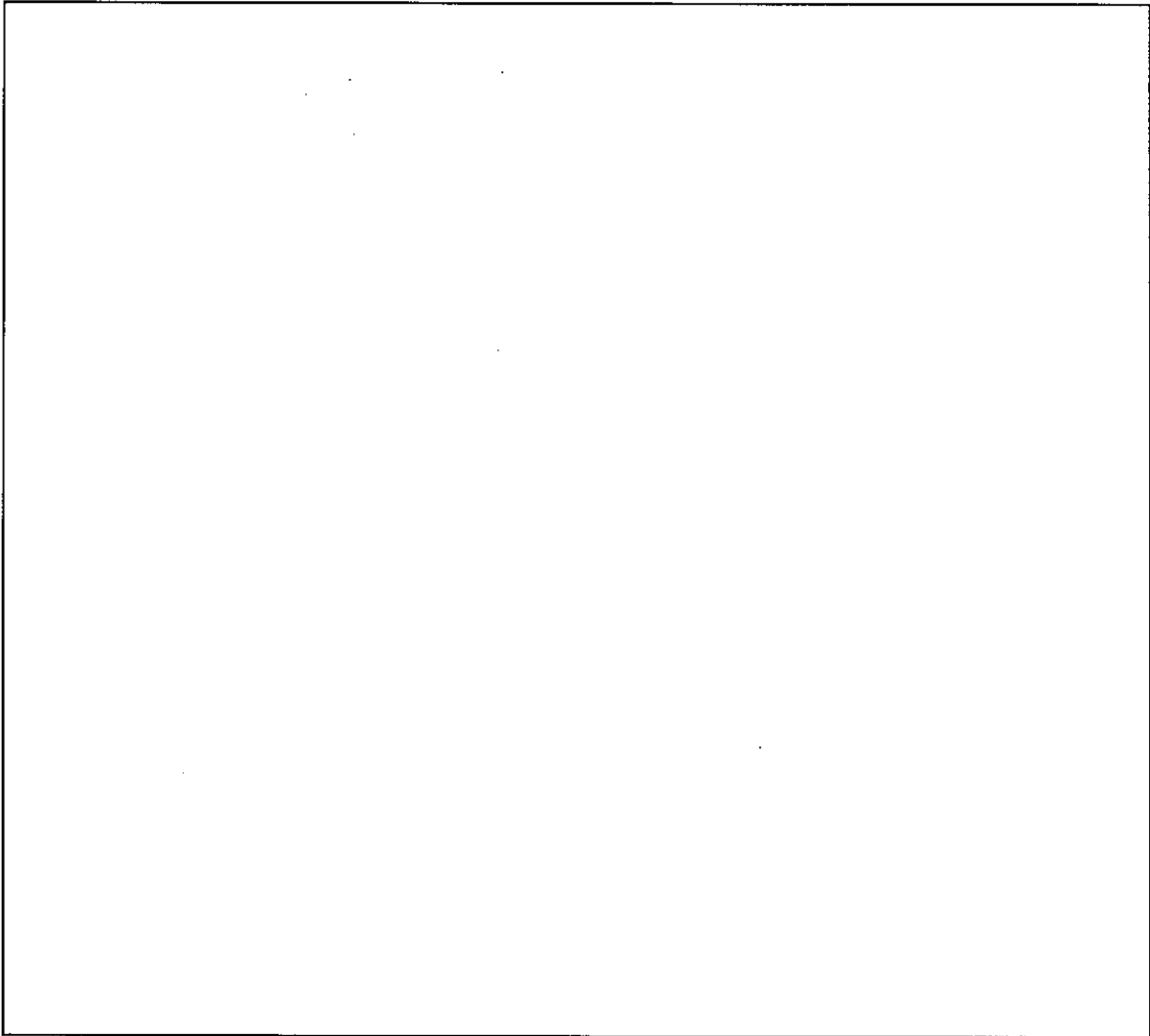
- *9: 容積 0.7L以上
- *10: 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
- : 潤滑油を有する部位

単位: mm

火災対策の説明図

名称	混合設備	
図番	サンプラ (1) (2)	工場棟 転換工場
	図イ設-41 (3/3)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{119}	バックアップフィルタ(サンブラ)	1
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	

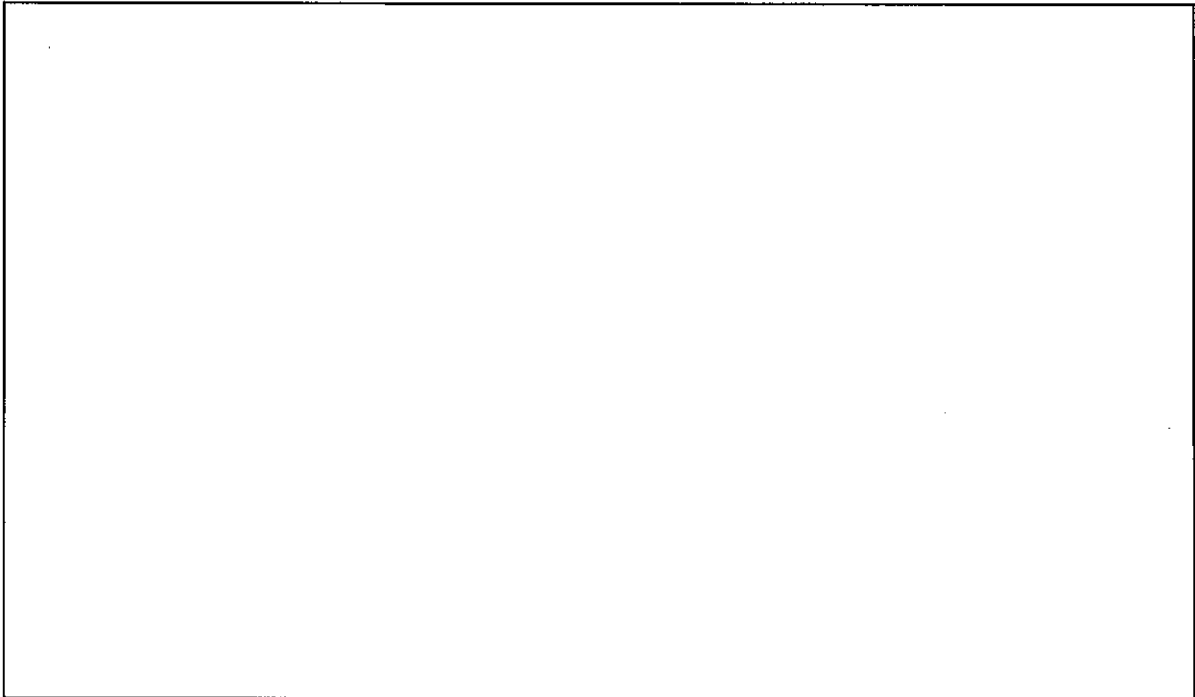


- ☒☒☒ : 架台取替(柱・梁 :
(ベースプレート mm :)
- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-11参照)
- ☐☐☐ : ウランが滞留する部分


単位 : mm

名称	混合設備	
	バックアップフィルタ(サンブラ)	
図番	図イ設-42	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{120}	抜き出しボックス	2

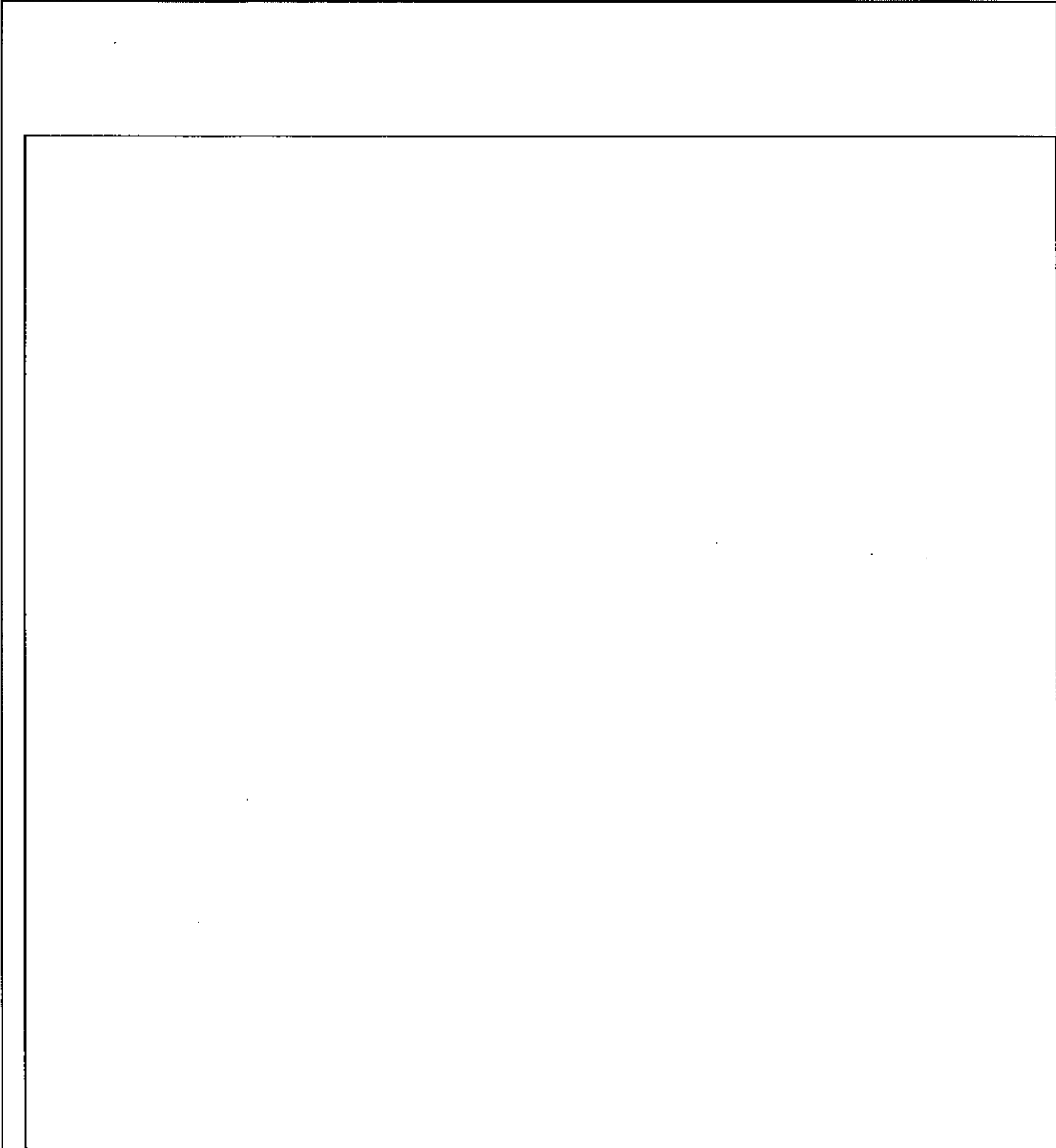


- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *3 : 竜巻対策(固定ワイヤφ4×1本を柱等に固定する)


 : スライド扉(PVC)

単位 : mm

名称	混合設備	
	抜き出しボックス(1)(2)	
図番	図イ設-43(1/2)	工場棟 転換工場



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *3 : 竜巻対策(固定ワイヤφ4×1本を柱等に固定する)

 : スライド扉(PVC)

単位 : mm

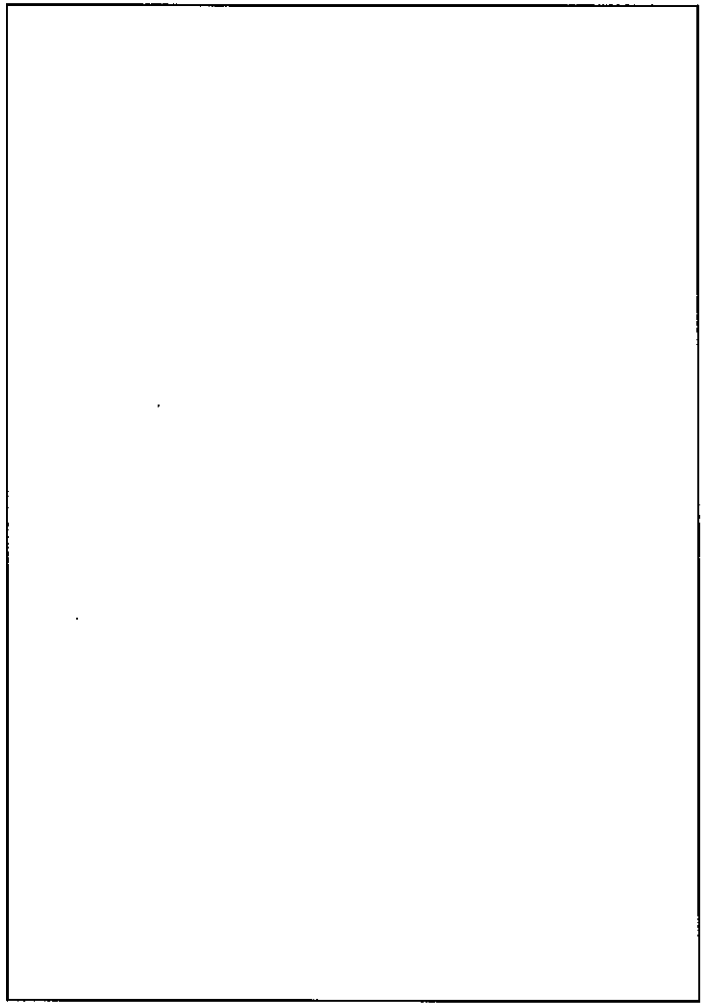
名 称	混合設備 抜き出しボックス(1)(2)	
	図 番	工場棟 転換工場

No. {122}	安全機能を有する施設名称 回転混合機(金属容器(粉末)混合)	基数 1
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (容器ホルダ上端高さ : 210mm以上、 容器高さ以下、厚さ3.5mm以上)</p> <p>*3 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下) 金属容器(粉末)は先行申請で申請済</p> <p>■ : ウランが滞留する部分</p>		
名	混合設備	
称	回転混合機(金属容器(粉末)混合)	
図	図イ設-44(1/2)	工場棟
番		転換工場

*4 : 容積 2.0L以上

*5 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの
距離及び判定基準は図イ設-I33参照




▨ : 潤滑油を有する部位



火災対策の説明図









単位 : mm

名	混合設備	
称	回転混合機(金属容器(粉末)混合)	
図	図イ設-44(2/2)	工場棟
番		転換工場

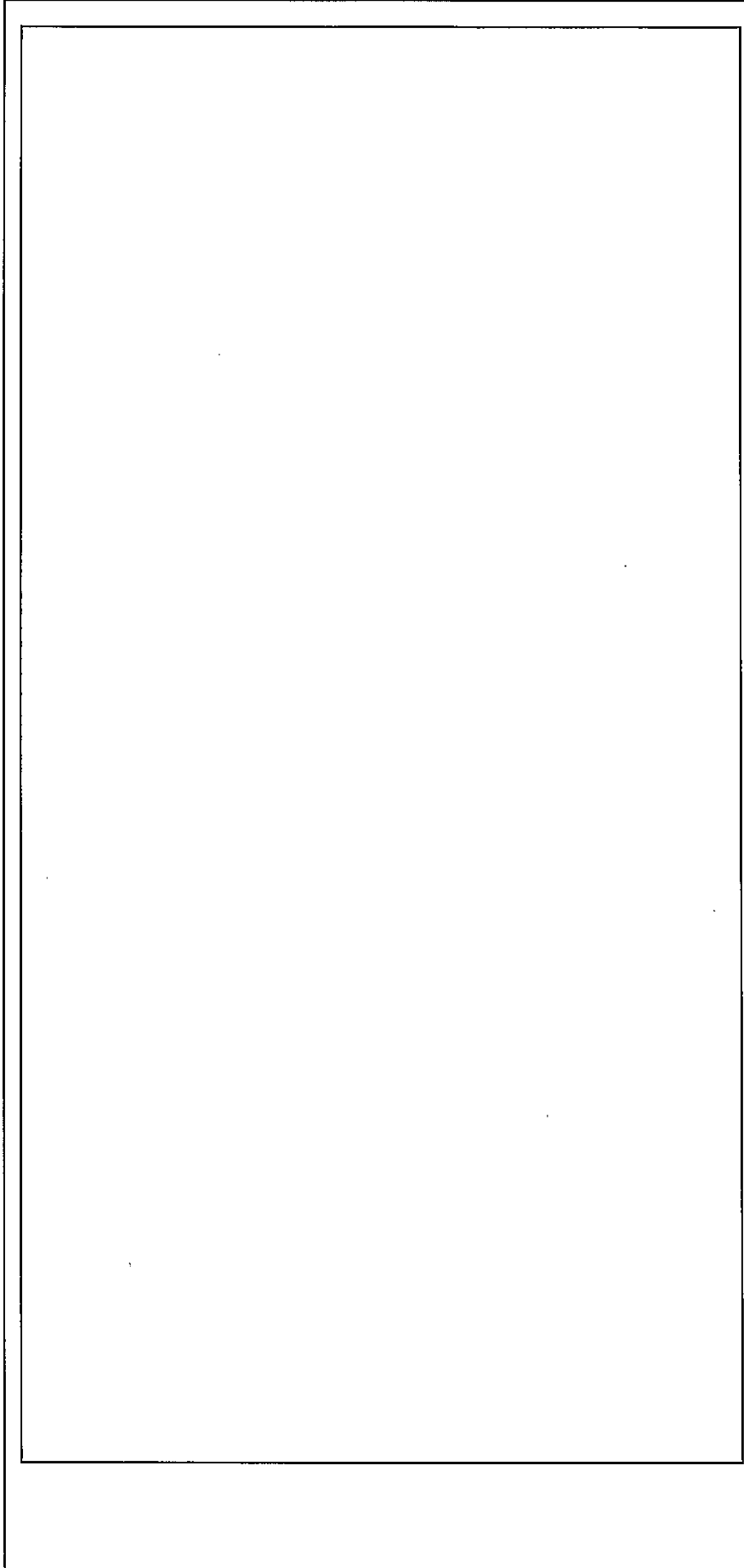
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{123}	サンプリング台	1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>*1：開口部風速 0.5m/秒以上 *2：溢水水位（床面より160mm） *3：気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)</p> <p>  : ウランを囲うフードボックス (PVC)  : 部材変更 (<input type="text"/> mm)  : ウランが滞留する部分 </p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>		
名称	混合設備 サンプリング台	
図番	図イ設-45	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{124}	粉砕機	1
{125}	フードボックス(粉砕機)	1
{126}	バグフィルター	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1: 溢水水位 (床面より160mm)
 - *2: 被水防護カバーを設置する
 - *3: 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4: 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
 - *5: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
 - *6: SUS容器よりウラン粉末を投入
-  : 機器を囲うフードボックス(PVC)
 : ウランを囲うフードボックス(PVC)
 : ウランが滞留する部分
 : 追加部材 () :
 : 追加ベースプレート ()mm :
 : 変更部材 () :
 : 申請機器の配管系統
 : ウランの流れ
- 単位: mm

名称	濃縮度混合設備 粉砕機	
図番	図イ設-46(1/3)	工場棟 転換工場

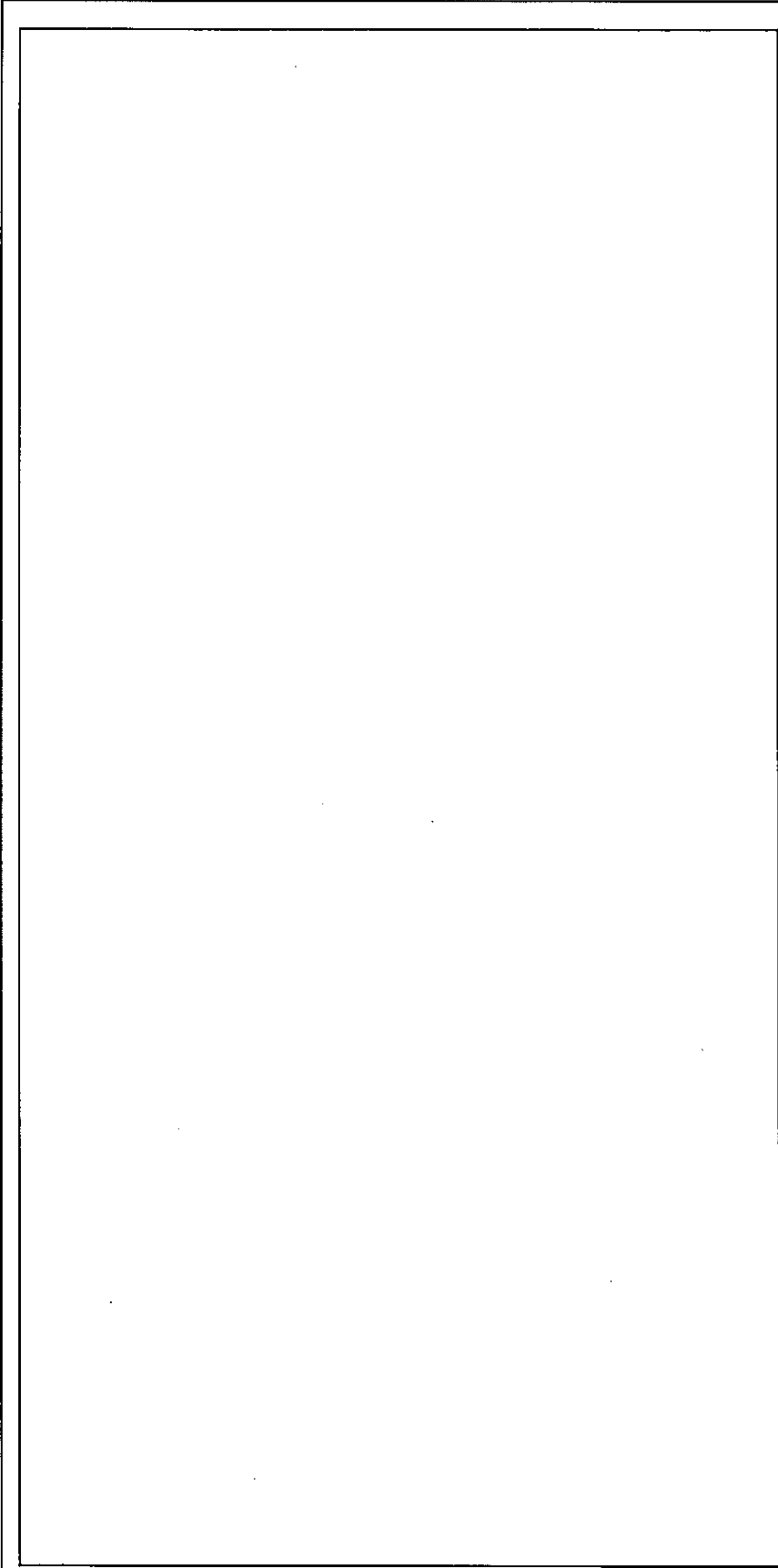


火災対策の説明図

単位：mm

- *7：容積 0.7L以上
- *8：オイルパンから防護対象 (PVC) までの距離 733mm以上

名称	濃縮度混合設備 粉砕機	
図番	図イ設-46 (2/3)	工場棟 転換工場



火災対策の説明図

*9 : 容積 2.35L以上
 *10 : オイルパンから防護対象 (PVC) までの距離 1312mm以上

 : 潤滑油を有する部位

 : ウランを囲うフードボックス (PVC)

単位 : mm

名称	濃縮度混合設備 粉砕機	
図番	図イ設-46(3/3)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{127}	粉末輸送装置②	1
{129}	フードボックス(粉末輸送装置②)	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*2：開口部風速 0.5m/秒以上
 *3：オイルパン及び遮熱板設置
 *4：排気に含まれるウランの除去
 *5：気体廃棄設備(1)としての申請範囲
 (図ト系1-10参照)
 *6：ウラン粉末を充填した容器は、台車を
 使用して、大型混合装置または貯蔵施設
 へ運搬する。
 *7：容器の保持(φ12mm以上)
 ▨：追加ベースプレート(9mm, 6mm:SS400)
 ▧：機器を囲うフードボックス(PVC)
 ▩：ウランが滞留する部分
 単位：mm

名称	工場棟	転換工場
濃縮度混合設備 粉末輸送装置②		
図イ設-47(1/3)		

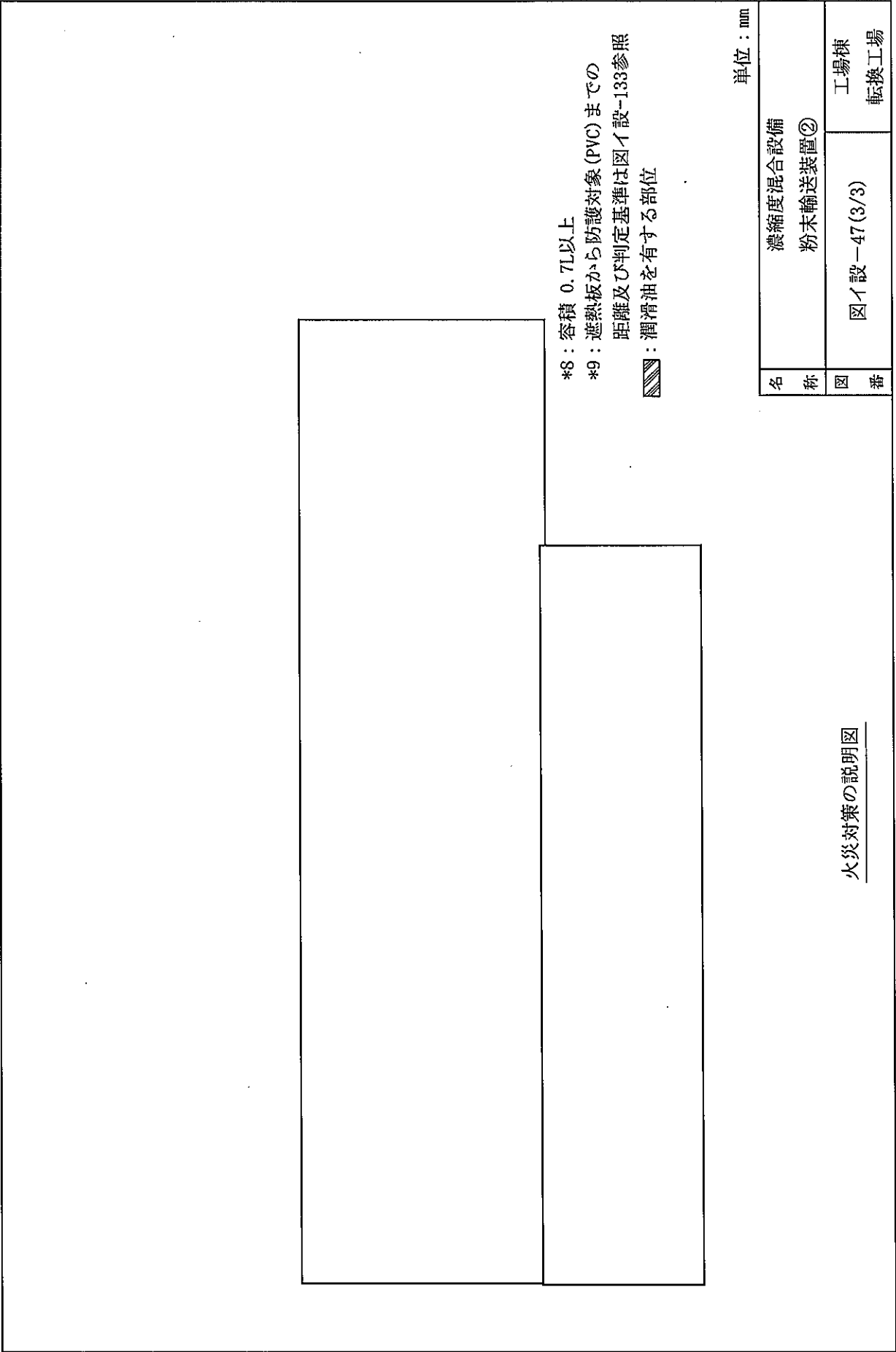
←：申請機密の記号を示す
：申請対象外

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

: 追加ベースプレート mm :

名称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②
図番	図イ設-47(2/3)
	工場棟 転換工場



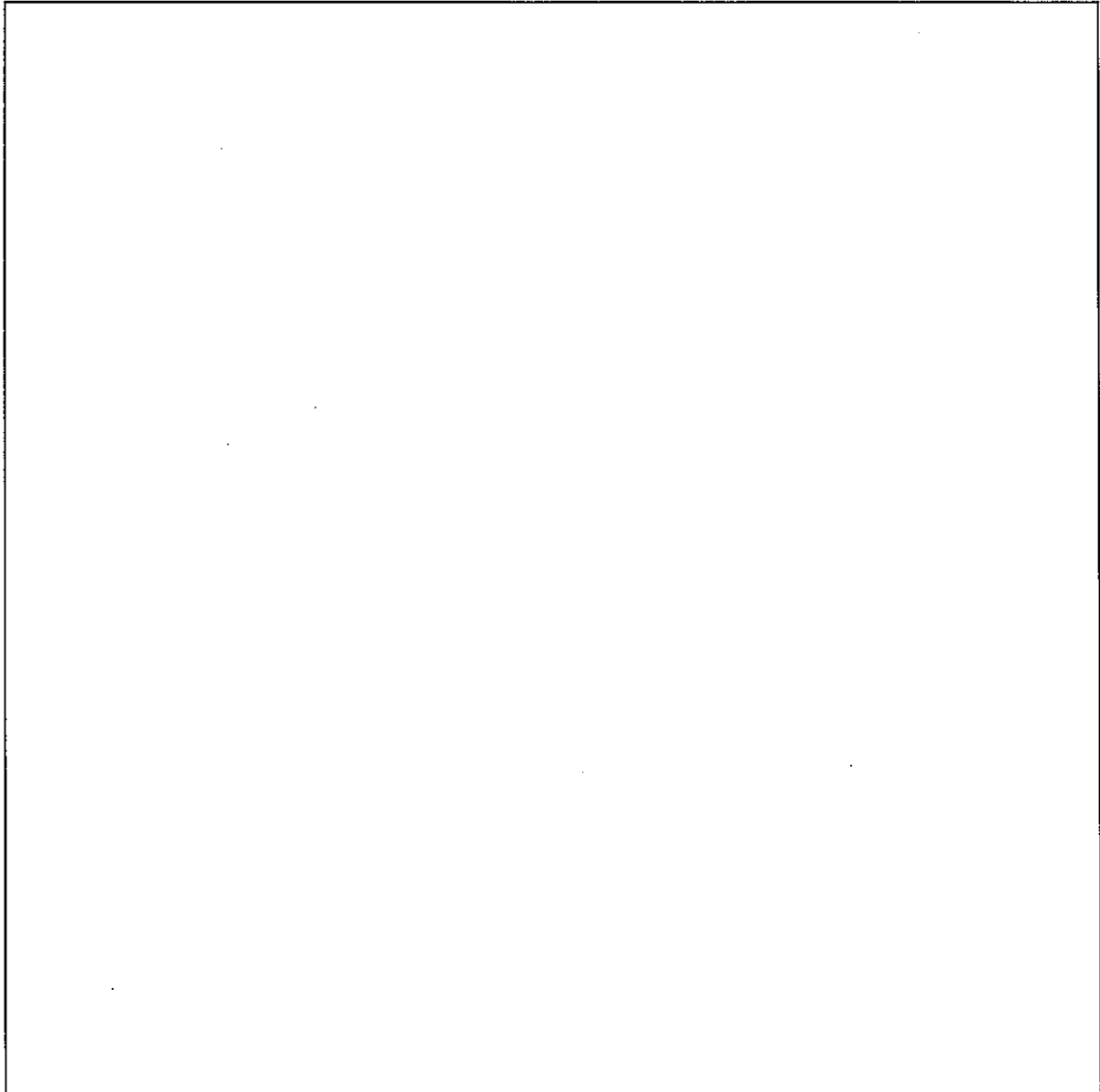
*8 : 容積 0.7L以上
 *9 : 遮熱板から防護対象 (PVC) までの
 距離及び判定基準は図イ設-133参照
 ▨ : 潤滑油を有する部位


単位 : mm

名 称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置②	
図 番	図イ設-47 (3/3)	工場棟 転換工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[128]	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	1
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	



- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	濃縮度混合設備	
	バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	
図番	図イ設-48	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(130)	粉末充填ボックス	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p> <input checked="" type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input checked="" type="checkbox"/> : ウランを取り扱うフードボックス (PVC) <input checked="" type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス (PVC) <input type="checkbox"/> : ウランの流れ : 申請対象外 </p>		
<p> <input checked="" type="checkbox"/> : 追加フードボックス () : <input checked="" type="checkbox"/> : 部材変更 () : <input checked="" type="checkbox"/> : 追加ベースプレート ()mm, ()mm : <input checked="" type="checkbox"/> : 追加固定金具 ()mm : </p>		
<p> *1 : 溢水水位 (床面より160mm) *2 : 被水防護カバーを設置する *3 : 消火水侵入防止機構 *4 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *5 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する *6 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照) *7 : SUS容器または金属容器(粉末)よりウラン粉末を投入 *8 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、大型混合装置または貯蔵施設へ運搬する </p>		
<p> 濃縮度混合設備 粉末充填ボックス 図イ設-49 (1/2) 工場棟 転換工場 </p>		
<p> 名称 図番 </p>		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*9：容器的保持（φ12mm以上）

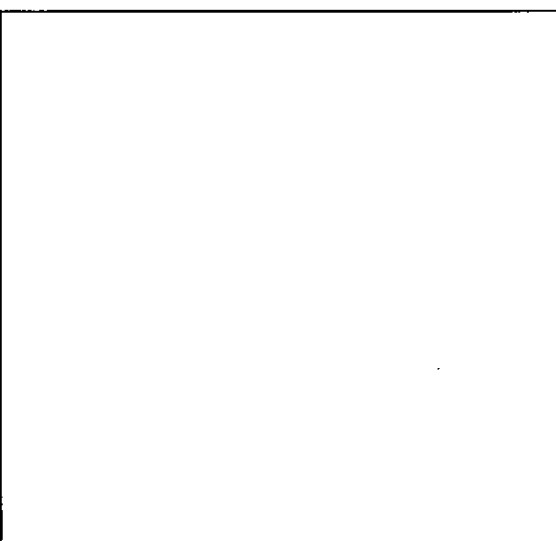
- ▨：部材変更（□mm）
- ▧：追加ベースプレート（□mm, □mm）
- ▩：追加固定金具（□mm）




単位：mm

名称	濃縮度混合設備 粉末充填ボックス
図番	図イ設-49(2/2) 工場棟 転換工場

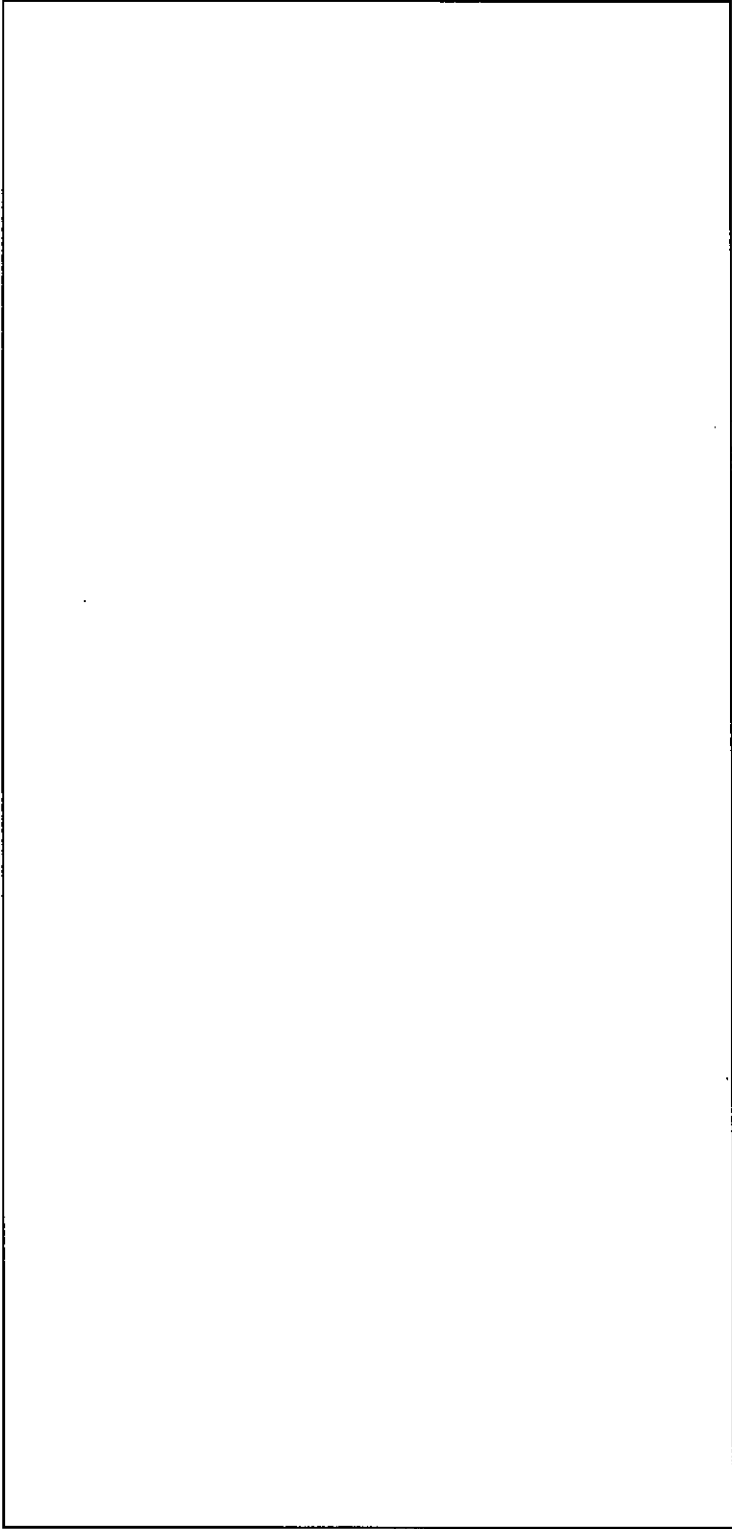
内は、耐震計算書の部位名称を示す


No.	安全機能を有する施設名称	基数
{131}	粉末抜きボックス	1



- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *2 : 被水防護カバーを設置する
 - *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
 - *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
-  : 機器を囲うフードボックス(PVC)
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統
- 単位 : mm

名称	濃縮度混合設備 粉末抜きボックス	
図番	図イ設-50(1/2)	工場棟 転換工場




- *6 : 容積 1L以上
- *7 : 火災源から防護対象(PC)までの距離
及び判定基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位

火災対策の説明図

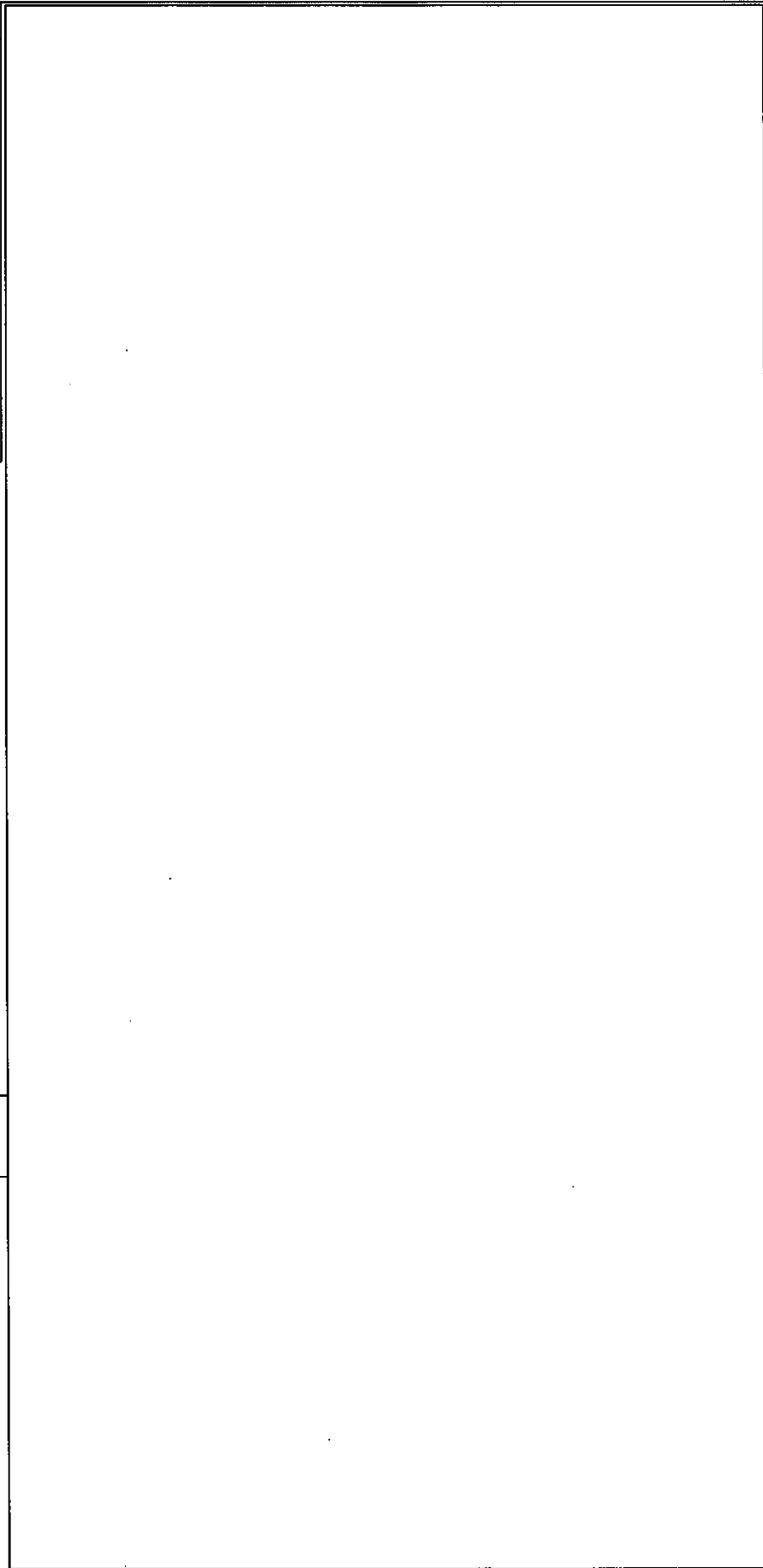
単位 : mm

名	濃縮度混合設備
称	粉末抽出しボックス
図	図イ設-50(2/2)
番	工場棟 転換工場

No. {132}	安全機能を有する施設名称 濃縮度混合工工程用クレーン	基礎 1
<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>	<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>	
	<p>*1：溢水水位（床面より160mm） *2：停電時保持機能 *3：落下防止 （ラッチロック式フック（荷重 2t以下）） ：ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>	
<p>名称</p>	<p>濃縮度混合設備 濃縮度混合工工程用クレーン</p>	
<p>図番</p>	<p>図イ設-51</p>	<p>工場棟 転換工場</p>

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(133)	粉末輸送装置①ホッパ部①	1
(134)	フードボックス (混合装置)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



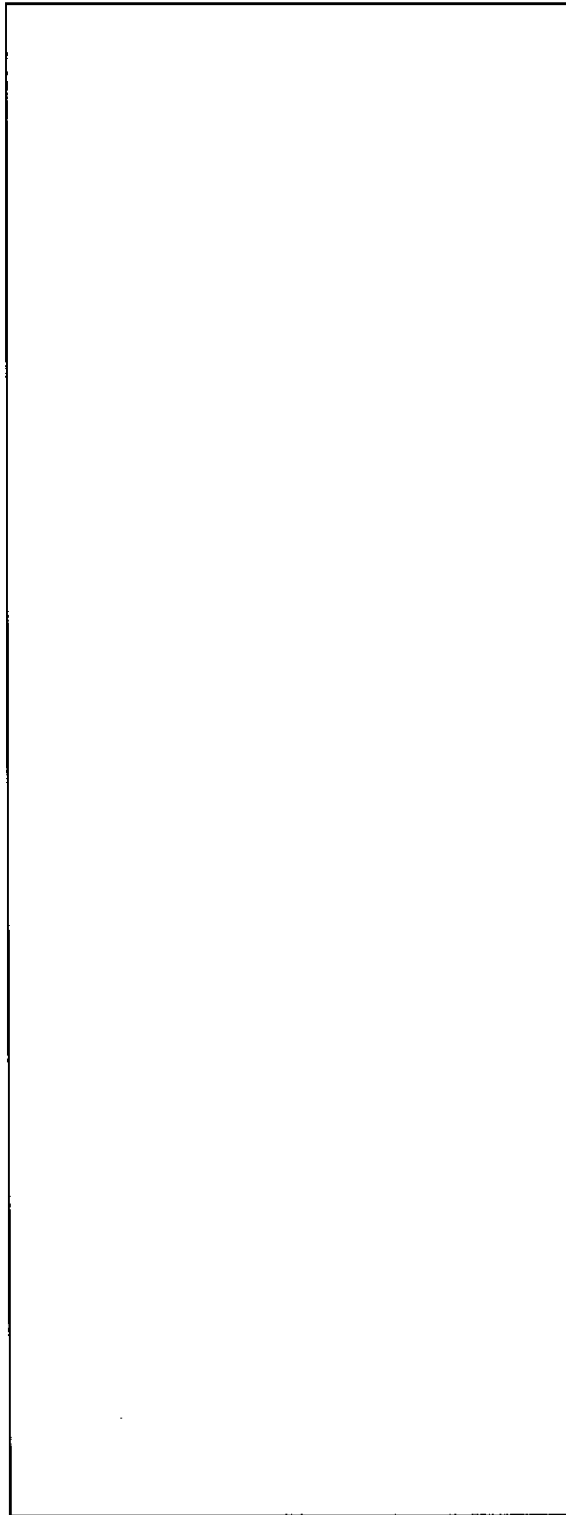
単位：mm

名称	濃縮度混合設備
図番	粉末輸送装置①ホッパ部① 工場棟 図イ設-52(1/3) 転換工場

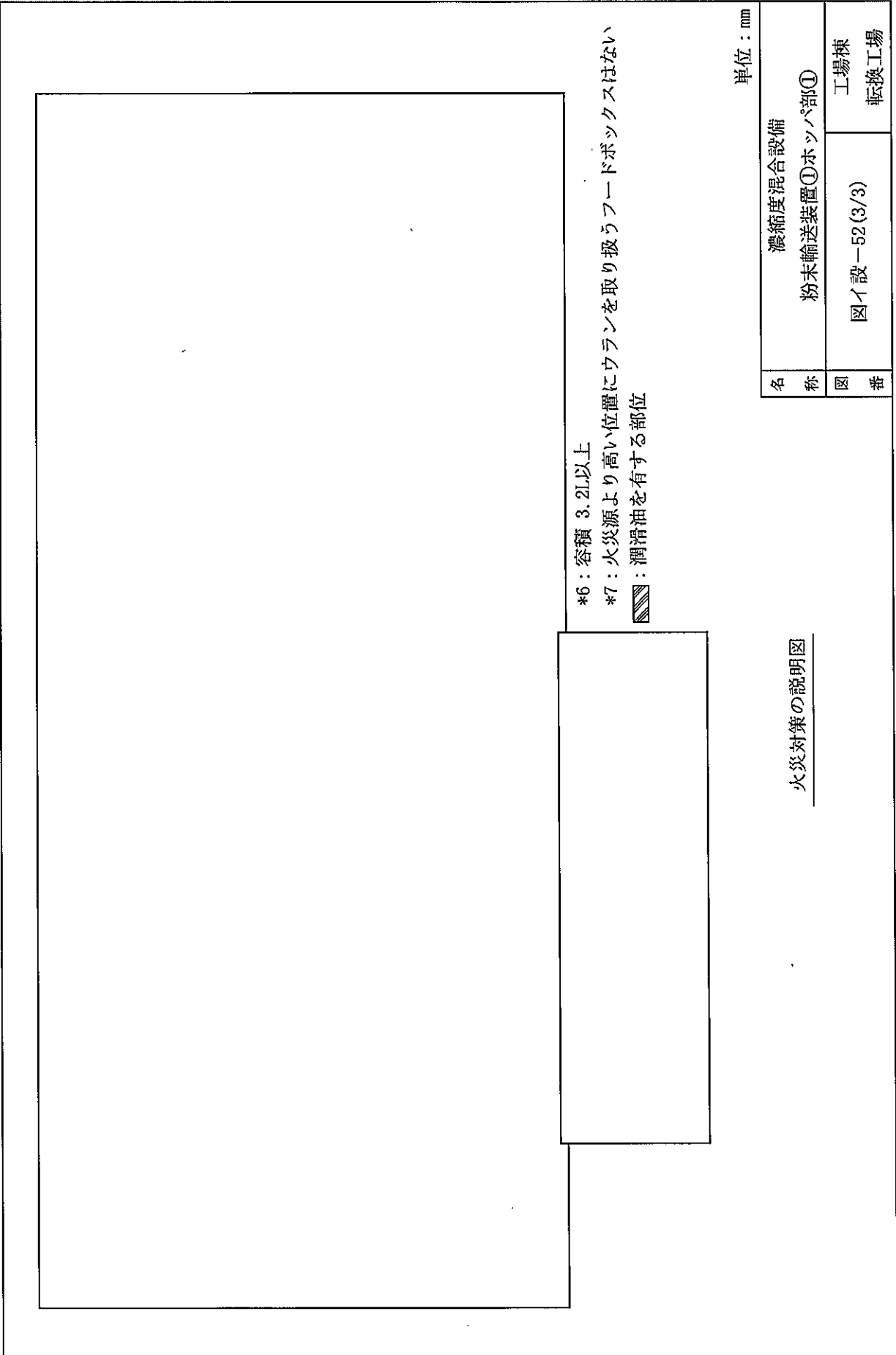
←：申請機器の配管系統
：補強部材 (□40×40×5：SS400)
：追加ブレス (□：)
：ウランが滞留する部分
：機器を囲うフードボックス(PC)

*1：溢水水位 (床面より160mm)
 *2：形状寸法制限 (直径260mm以下)
 *3：開口部風速 0.5m/秒以上
 *4：溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
 *5：気体廃棄設備(1)としての申請範囲
 (図ト系1-10参照)

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



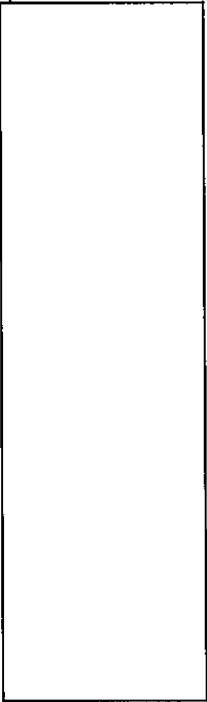
名称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部①	
図番	図イ設-52(2/3)	工場棟 転換工場



*6：容積 3.2L以上

*7：火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない

▨：潤滑油を有する部位



単位：mm

名 称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパ部①	
図 番	図イ設-52(3/3)	工場棟 転換工場

火災対策の説明図

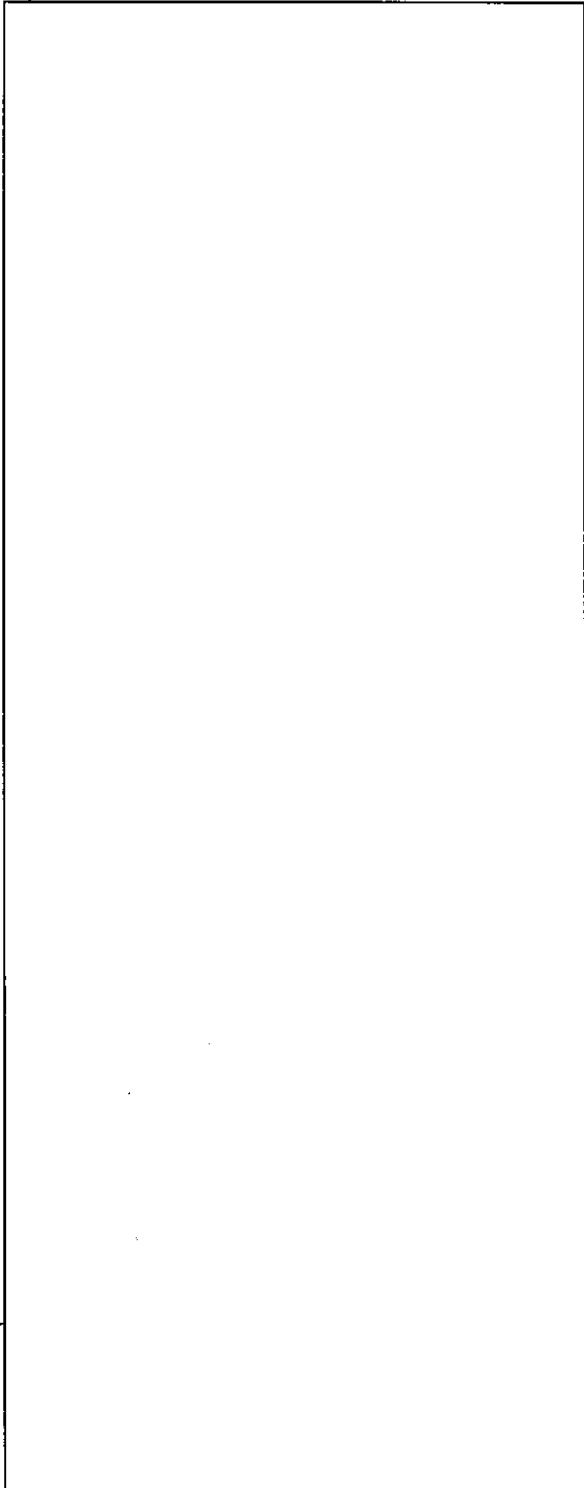
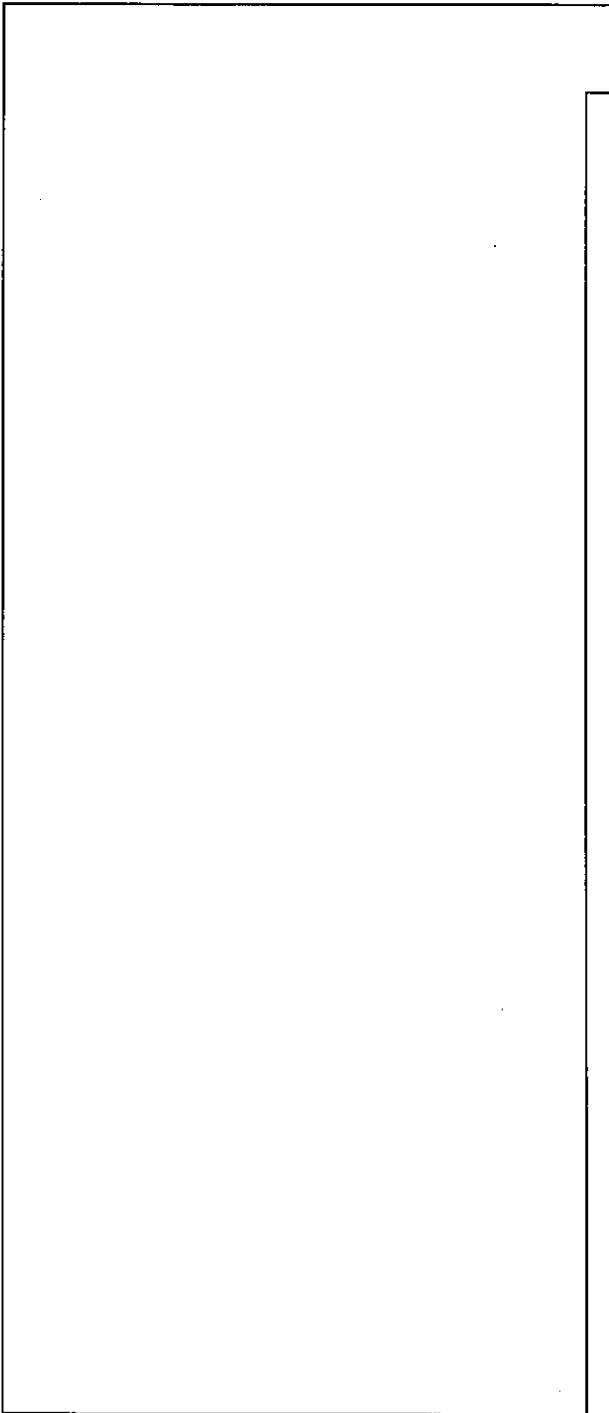
No.	安全機能を有する施設名称	基数
(135)	バグフィルタ(粉末輸送装置①)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1：溢水水位（床面より160mm）</p> <p>*2：形状寸法制限（厚み127mm以下）</p> <p>*3：排気に含まれるウランの除去</p> <p>*4：気体廃棄設備(1)としての申請範囲（図ト系1-10参照）</p> <p>*5：オイルパン及び遮熱板設置</p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>		
名 称	濃縮度混合設備 バグフィルタ(粉末輸送装置①)	
図 番	図イ設-53(1/2)	工場棟 転換工場

：ウランが滞留する部分
：申請機器の配管系統



<p>火災対策の説明図</p>		<p>単位：mm</p>
<p>*6：容積 0.7L以上 *7：遮熱板から防護対象 (PVC) までの距離及び判定基準は図イ設-133参照 ：潤滑油を有する部位</p>		
名	濃縮度混合設備	
称	バッグフィルタ (粉末輸送装置①)	
図	図イ設-53 (2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{136}	粉末回収ボックス	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
金属容器(粉末)は先行申請で申請済
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *5 : ウラン粉末を充填した容器は、
台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

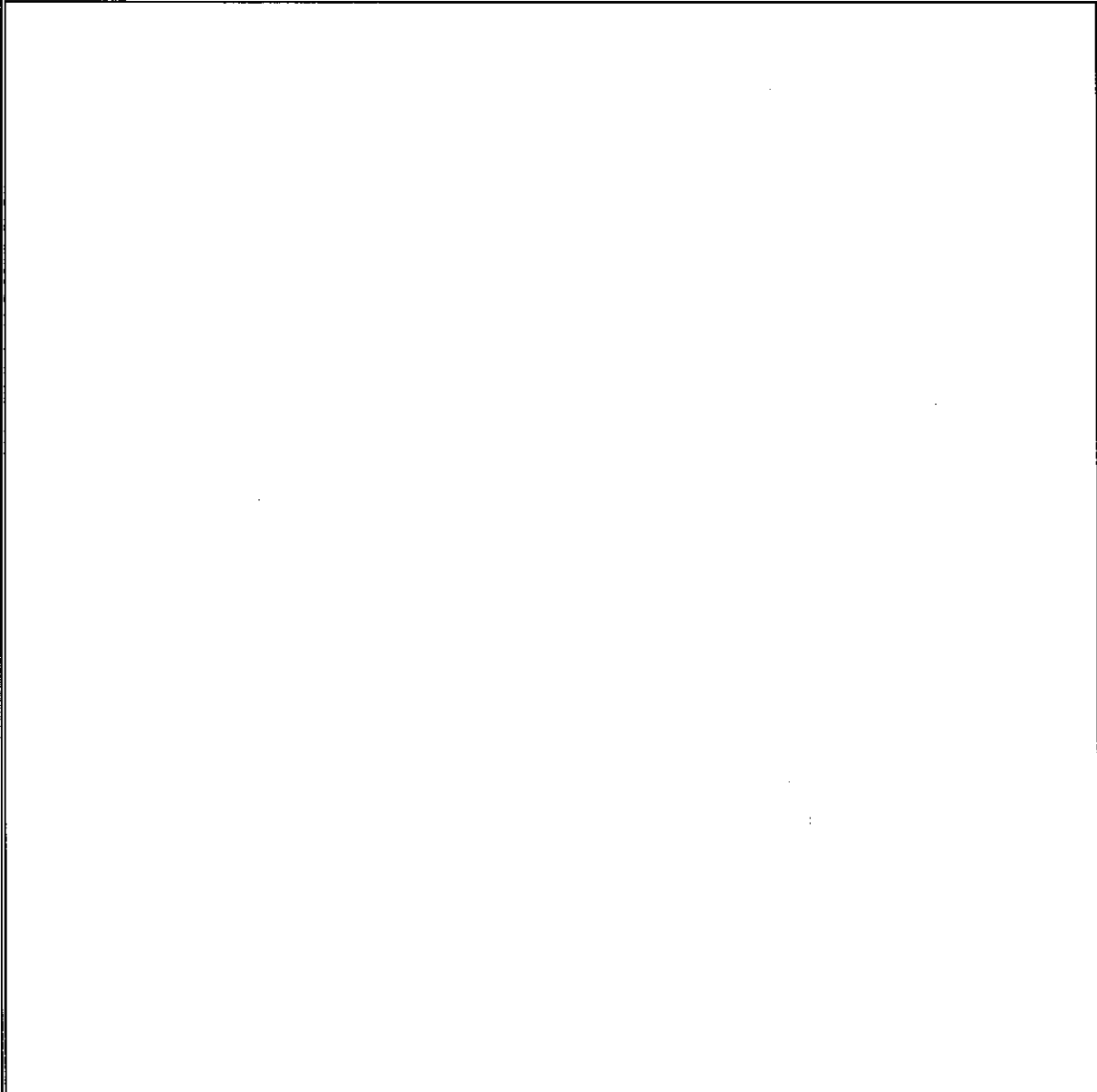
 : ウランが滞留する部分
 : 機器を囲うフードボックス (PVC)

単位 : mm

名称	濃縮度混合設備	
	粉末回収ボックス	
図番	図イ設-54	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{137}	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 溢水水位 (床面より160mm)

*2 : 気体廃棄設備 (1) としての申請範囲
(図ト系1-10参照)

*3 : 排気に含まれるウランの除去

☒☒☒ : 追加梁 (): ()

☐☐☐ : ウランが滞留する部分 単位 : mm

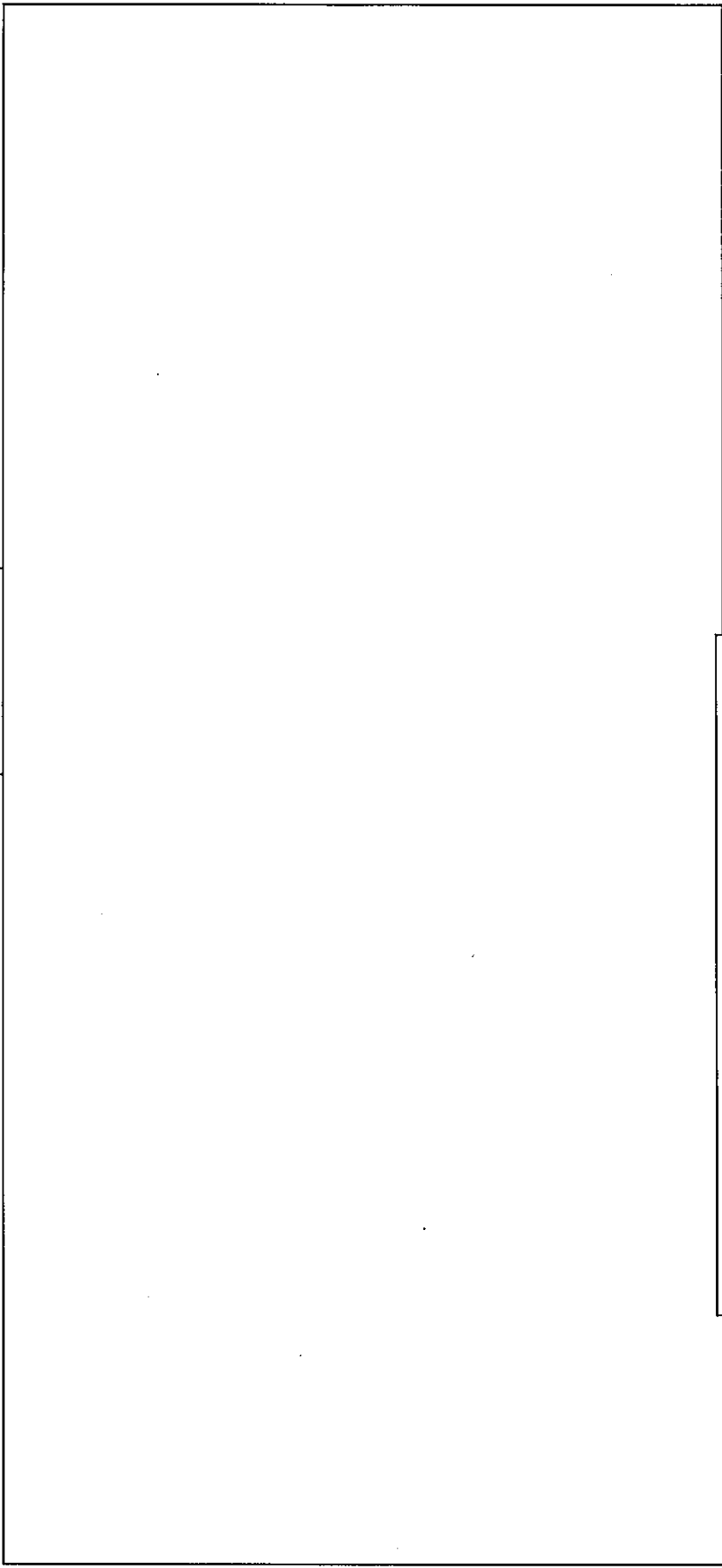
名	濃縮度混合設備	
称	バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	
図番	図イ設-55	工場棟 転換工場

No. (138)	安全機能を有する施設名称 混合装置	基數 1						
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す								
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>*1：溢水位 (床面より160mm)</p> <p>*2：気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)</p> <p>*3：ボルト支点間距離 (700mm以上)</p> <p>：ウランが滞留する部分</p> <p>◁：ウランの流れ</p> <p>◀：申請機器の配管系統</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p style="text-align: right;">単位：mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">濃縮度混合設備 混合装置</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">工場棟 転換工場</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">名 称</td> <td style="text-align: center;">図 番</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">図イ設-56(1/2)</td> </tr> </table> </div>			濃縮度混合設備 混合装置	工場棟 転換工場	名 称	図 番		図イ設-56(1/2)
濃縮度混合設備 混合装置	工場棟 転換工場							
名 称	図 番							
	図イ設-56(1/2)							

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; margin: 5px auto; height: 750px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 95%; margin: 5px auto; height: 50px;"></div>	<p style="text-align: center;">*4 : 容積 0.25L以上 *5 : 火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない : 潤滑油を有する部位</p>								
<p>火災対策の説明図</p>									
<p>単位 : mm</p>									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">濃縮度混合設備</td> <td style="width: 70%;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">混合装置</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">図イ設-56(2/2)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">名称</td> <td style="text-align: center;">工場棟 転換工場</td> </tr> </table>		濃縮度混合設備		混合装置		図番	図イ設-56(2/2)	名称	工場棟 転換工場
濃縮度混合設備									
混合装置									
図番	図イ設-56(2/2)								
名称	工場棟 転換工場								

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{139}	粉末梱包機	1
{140}	フードボックス(粉末梱包機)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

名称	濃縮度混合設備	
図	図イ設-57(1/2)	工場棟
番		転換工場

- *1：溢水水位（床面より160mm）
- ←：申請機器の配管系統
- ←：ウランの流れ
- ▨：ウランが滞留する部分
- ▧：機器を囲うフードボックス(PC)
- ▩：追加ベースプレート(□mm, □mm)：□mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

- *1: 溢水水位 (床面より 160mm)
- *2: 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3: 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
- *4: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)

- ☒: フードボックス取替
- ☒: フードボックス取替
- ☒: フードボックス取替
- ☒: フードボックス取替
- ☒: 機器を囲うフードボックス(PC)
- ☒: 機器を囲うフードボックス(SS400)

単位: mm

名称	濃縮度混合設備 粉末梱包機
図番	図イ設-57(2/2)
	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{141}	充填装置	1
{142}	フードボックス(充填装置)	1

*1：形状寸法制限（容器の直径251mm以下）
 SUS容器は先行申請で申請済

*2：開口部風速 0.5m/秒以上

*3：溢水水位（床面より160mm）

*4：気体廃棄設備(1)としての申請範囲
 (図ト系1-10参照)

*5：ウラン粉末を充填した容器は、
 台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

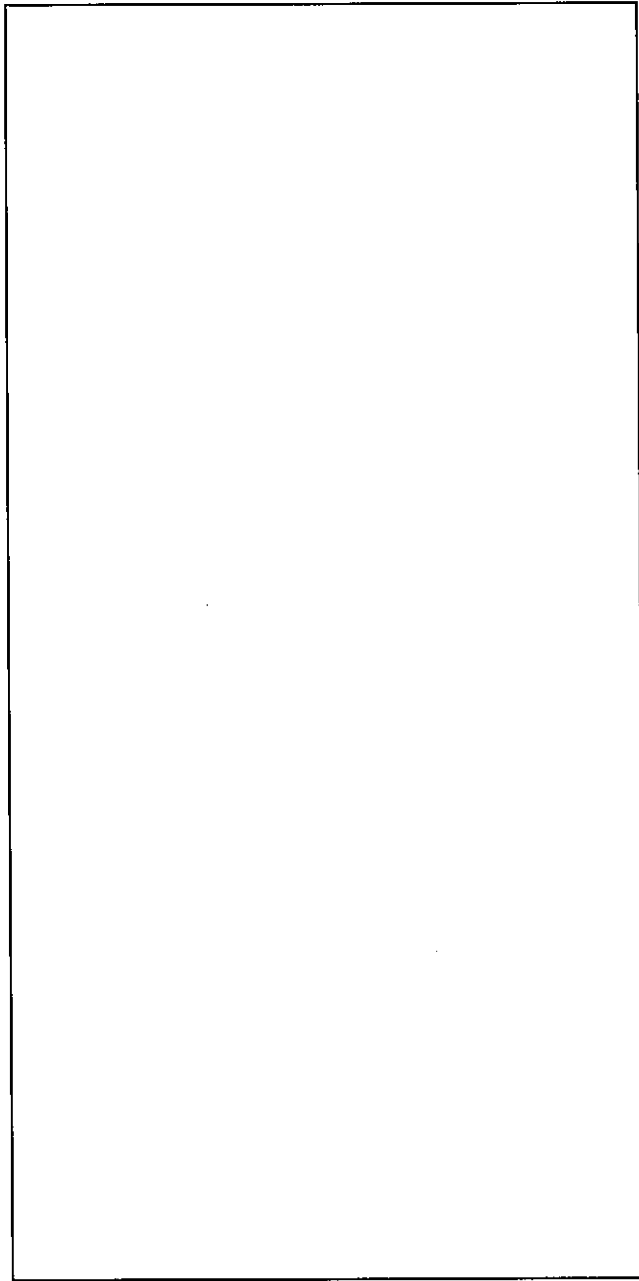
▨：ウランが滞留する部分

▧：機器を囲うフードボックス(PVC)

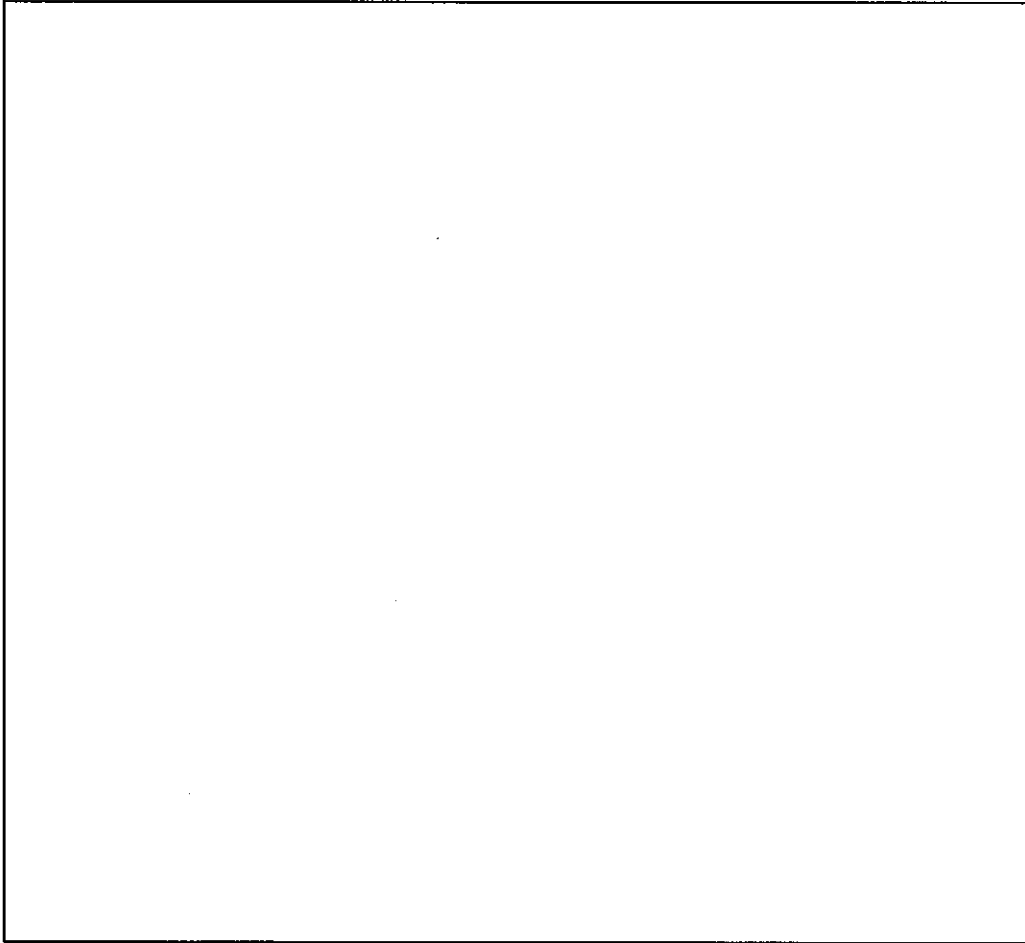
単位：mm

名称	濃縮度混合設備 充填装置	
図番	図イ設-58(1/3)	工場棟 転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す




名称	濃縮度混合設備 充填装置
図番	図イ設-58(2/3) 工場棟 転換工場



*6：容積 6.5L以上

*7：駆動用チェーンのために遮蔽板を切り欠いている場所は、コンベアフード側に遮蔽板を設置する




*8：遮蔽板から防護対象 (PVC) までの距離及び判定基準は図イ設-133参照

：潤滑油を有する部位

単位：mm

名称	濃縮度混合設備 充填装置	
図番	図イ設-58(3/3)	工場棟 転換工場

火災対策の説明図

-  : ウランが滞留する部分
-  : 機器を囲うフードボックス(PC)
-  : 補強部材

No.	安全機能を有する施設名称	基礎
(143)	粉末輸送装置①ホッパー部②	1
(144)	フードボックス(粉末輸送装置①ホッパー部②)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

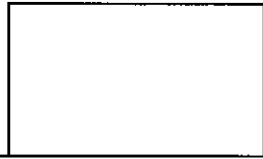
- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *2 : 形状寸法制限 (直径260mm以下)
 - *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
 - *5 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
- ← : 申請機器の配管系統 単位 : mm

名称	濃縮度混合設備 粉末輸送装置①ホッパー部②	
図番	図イ設-59	工場棟 転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{145}	組成型用プレス	1
{146}	フードボックス(組成型用プレス)	1

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 被水防護カバー()を設置する
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
- *6 : ボルト支点間距離 (650mm以上)
- ← : 申請機器の配管系統

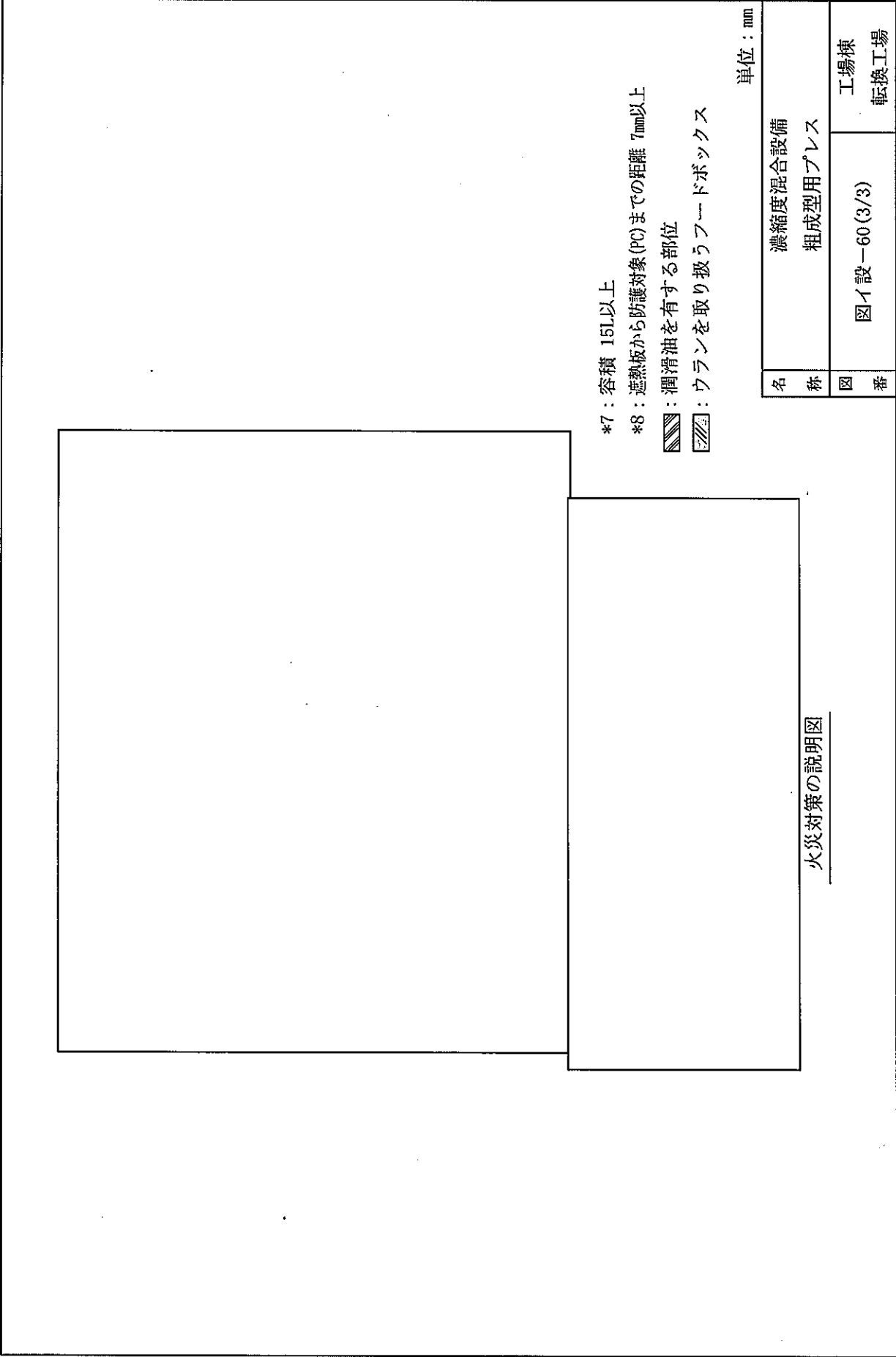


- : 潤滑油を有する部位
- : ウランが滞留する部分
- : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
- : 追加ベースプレート()mm, ()mm : ()mm

単位 : mm

名称	濃縮度混合設備 組成型用プレス	
図番	図イ設-60(1/3)	工場棟 転換工場

		濃縮度混合設備 組成型用プレス	
		図イ設-60(2/3)	工場棟 転換工場
名	称	図	番





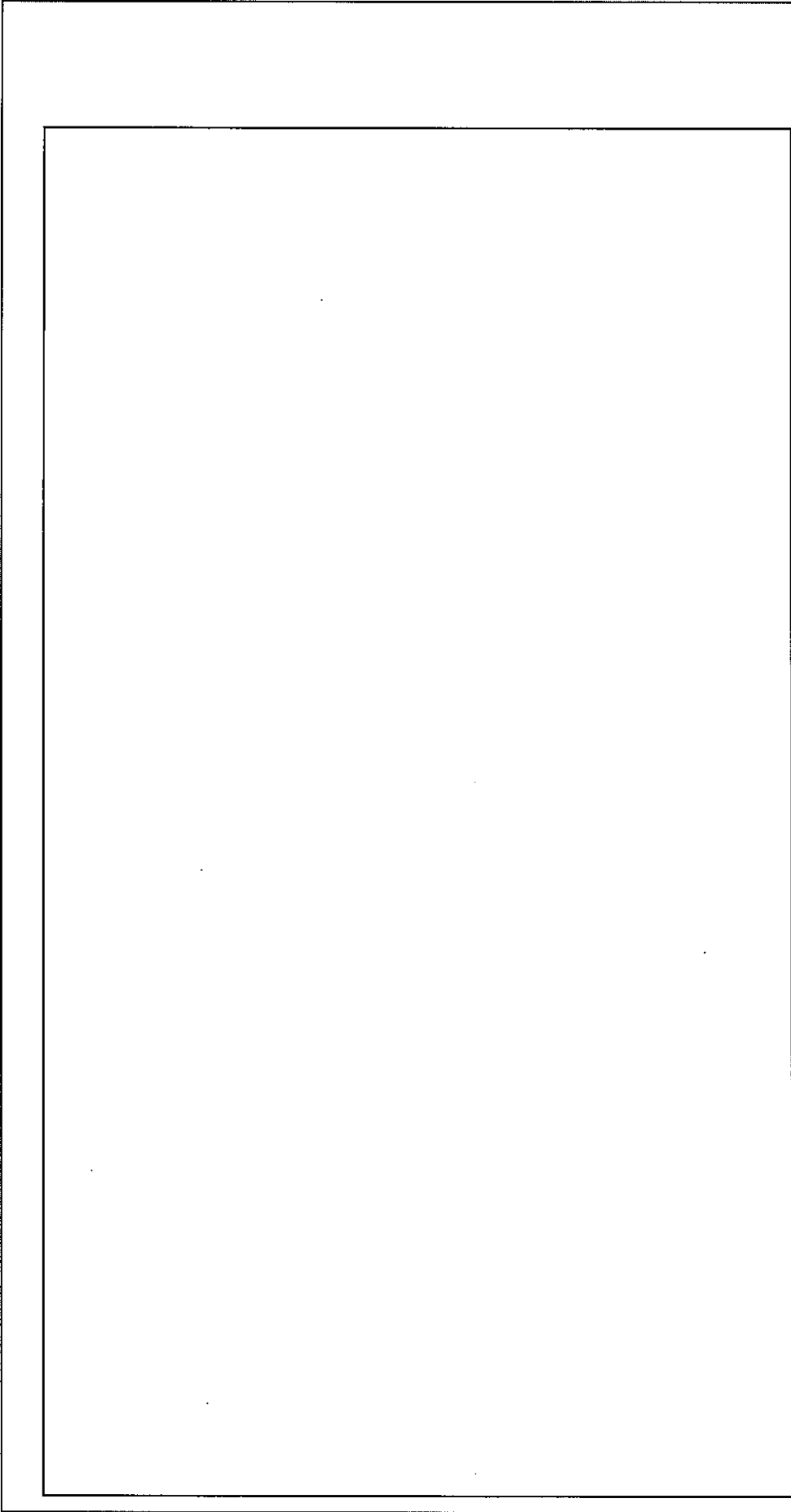
- *7: 容積 15L以上
- *8: 遮熱板から防護対象(PC)までの距離 7mm以上
- ▨: 潤滑油を有する部位
- ▧: ウランを取り扱うフールドボックス

単位: mm

名称	濃縮度混合設備 組成型用プレス	
図番	図イ設-60(3/3)	工場棟 転換工場

火災対策の説明図

No. (147)	安全機能を有する施設名称 スラグコンベア	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 30px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より160mm) *2 : 形状寸法制限 (厚み127mm以下) *3 : 開口部がない構造であり、 溢水は浸入しない  : ウランが滞留する部分  : ウランの流れ 単位 : mm</p>		
名称	濃縮度混合設備 スラグコンベア	工場棟 転換工場
図番	図イ設-61(1/2)	



単位：mm

火災対策の説明図

*4：容積 0.6L以上

*5：火災源より高い位置にウランを取り扱うフードボックスはない

：潤滑油を有する部位

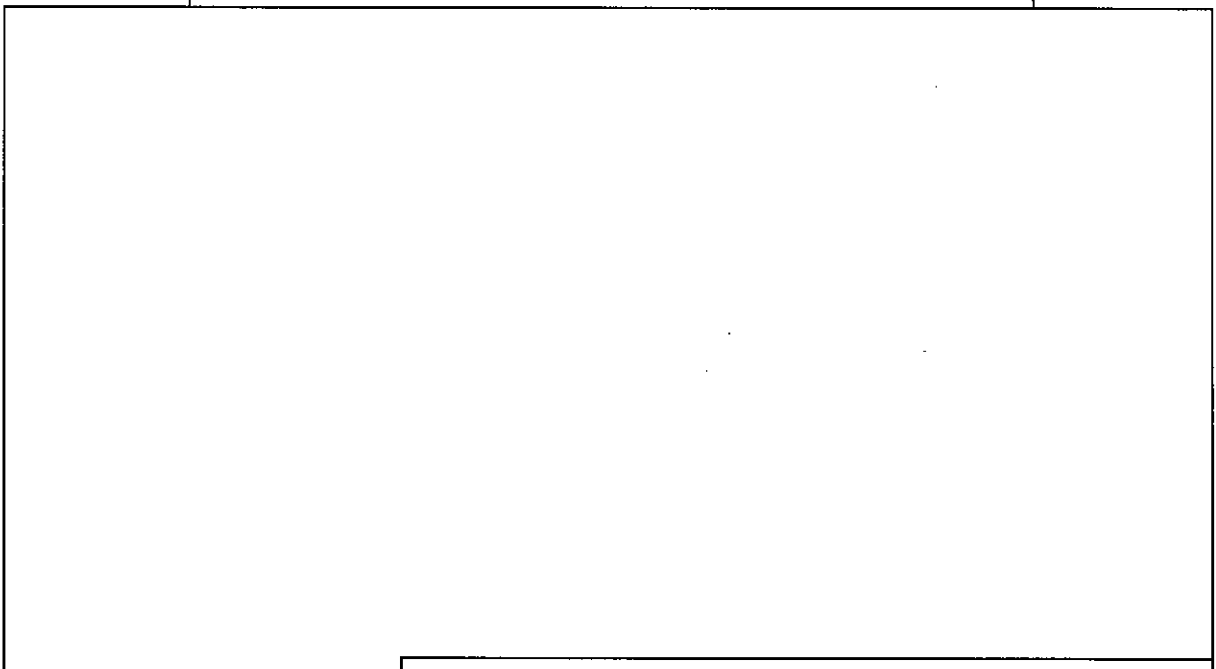
名称	濃縮度混合設備 スラダゴンベア
図番	図イ設-61(2/2) 工場棟 転換工場







	<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	No. [148]	安全機能を有する施設名称 粉末集塵装置	基数 1
<p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下) 金属容器(粉末)は先行申請で申請済</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : 金属容器により溢水が浸入しない構造</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)</p> <p>*6 : 排気に含まれるウランの除去</p> <p>*7 : ウラン粉末を充填した容器は、 台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する</p> <p> <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス(PC) <input type="checkbox"/> : 申請機器の配管系統 </p>				
単位 : mm				
名称 濃縮度混合設備 粉末集塵装置				
図番 図イ設-62		工場棟 転換工場		

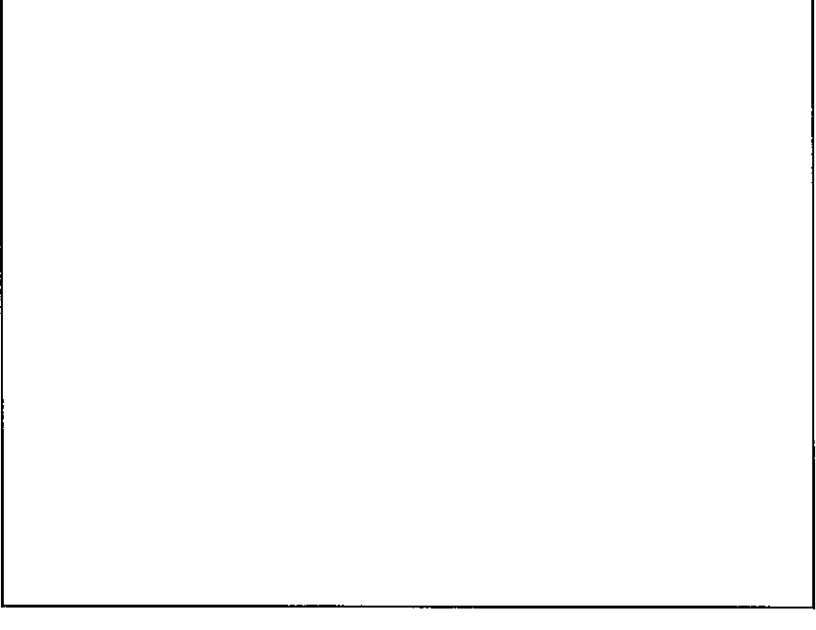
No. {149}	安全機能を有する施設名称 バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	基數 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1: 溢水水位 (床面より160mm) *2: 排気に含まれるウランの除去 *3: 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)</p> <p> <input checked="" type="checkbox"/>: 追加部材(梁・ブレス) <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>: ウランが滞留する部分 </p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名	濃縮度混合設備	
称	バックアップフィルタ(粉末集塵装置)	
図	図イ設-63	
番	工場棟	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{150}	造粒機	1
{151}	フードボックス(造粒機)	1
{152}	篩分機	1
{153}	オーバーサイズ粉受器	1



内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *2 : 閉口部風速 0.5m/秒以上
 *3 : 溢水水位 (160mm) より高い位置に設置する
 *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
 (図ト系1-10参照)
 : ウランが滞留する部分
 : 機器を囲うフードボックス(PC)
 : 補強部材  : 
 : 申請機器の配管系統



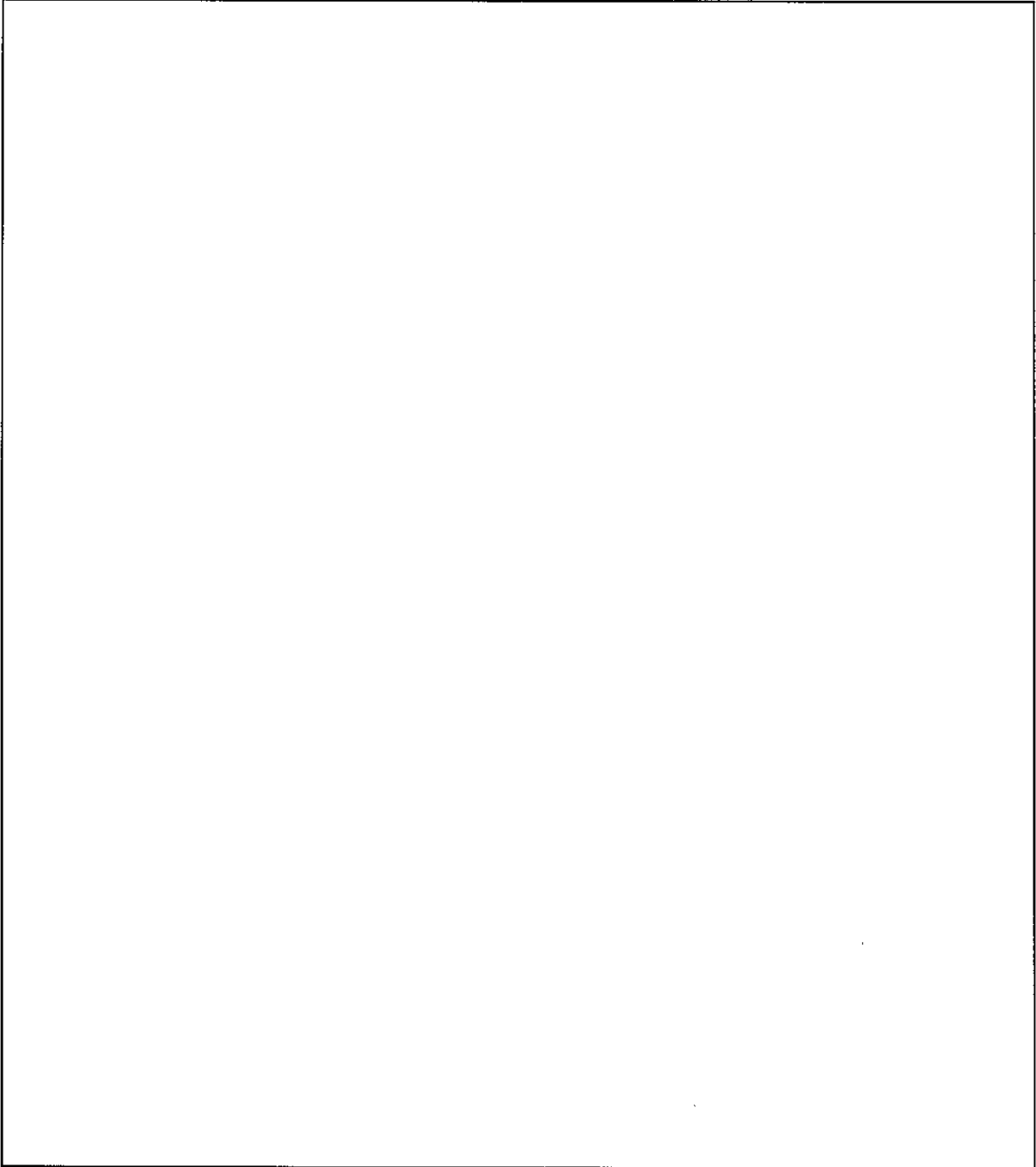
名	濃縮度混合設備	
称	造粒機	
図	図イ設-64	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{154}	アンダーサイズ粉受器	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下) 金属容器(粉末)は先行申請で申請済</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)</p> <p>*5 : ウラン粉末を充填した容器は、 台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 機器を囲うフードボックス(PC)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	濃縮度混合設備	
図番	アンダーサイズ粉受器	
	図イ設-65	工場棟 転換工場




<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		No.	安全機能を有する施設名称	基取								
		{155}	小分け装置	1								
		{156}	フードボックス(小分け装置)	1								
		<p>*7 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する</p> <p>← : ウランの流れ</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>▩ : 機器を囲うフードボックス(PC) 単位 : mm</p>										
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">名</td> <td>濃縮度混合設備</td> </tr> <tr> <td>称</td> <td>小分け装置</td> </tr> <tr> <td>図</td> <td>図イ設-66</td> </tr> <tr> <td>番</td> <td>工場棟 転換工場</td> </tr> </table>			名	濃縮度混合設備	称	小分け装置	図	図イ設-66	番	工場棟 転換工場
名	濃縮度混合設備											
称	小分け装置											
図	図イ設-66											
番	工場棟 転換工場											

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{157}	リフト	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

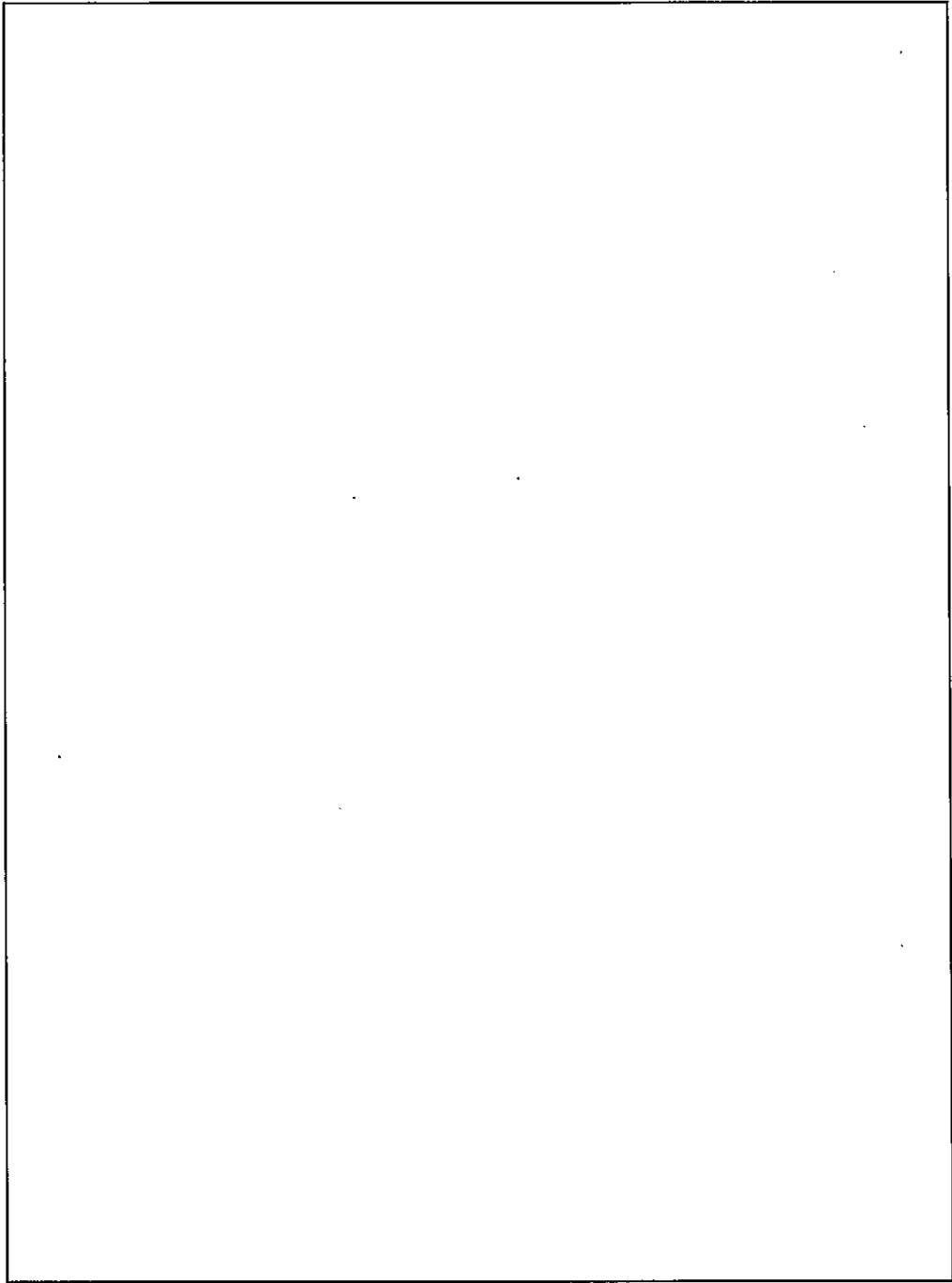


*1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
 SUS容器は先行申請で申請済
 *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *3 : 容器の落下防止
 (高さ45mm以上、厚み2mm以上)
 *4 : 停電時保持機能
 ← : ウランの流れ


 : ウランが滞留する部分
 : 追加ベースプレート (□mm, □mm : □))
 : ストッパー (□))


単位 : mm

名称	濃縮度混合設備 リフト	
	図番 図イ設-67(1/3)	工場棟 転換工場



*3 : 容器の落下防止
(高さ45mm以上、厚み2mm以上)

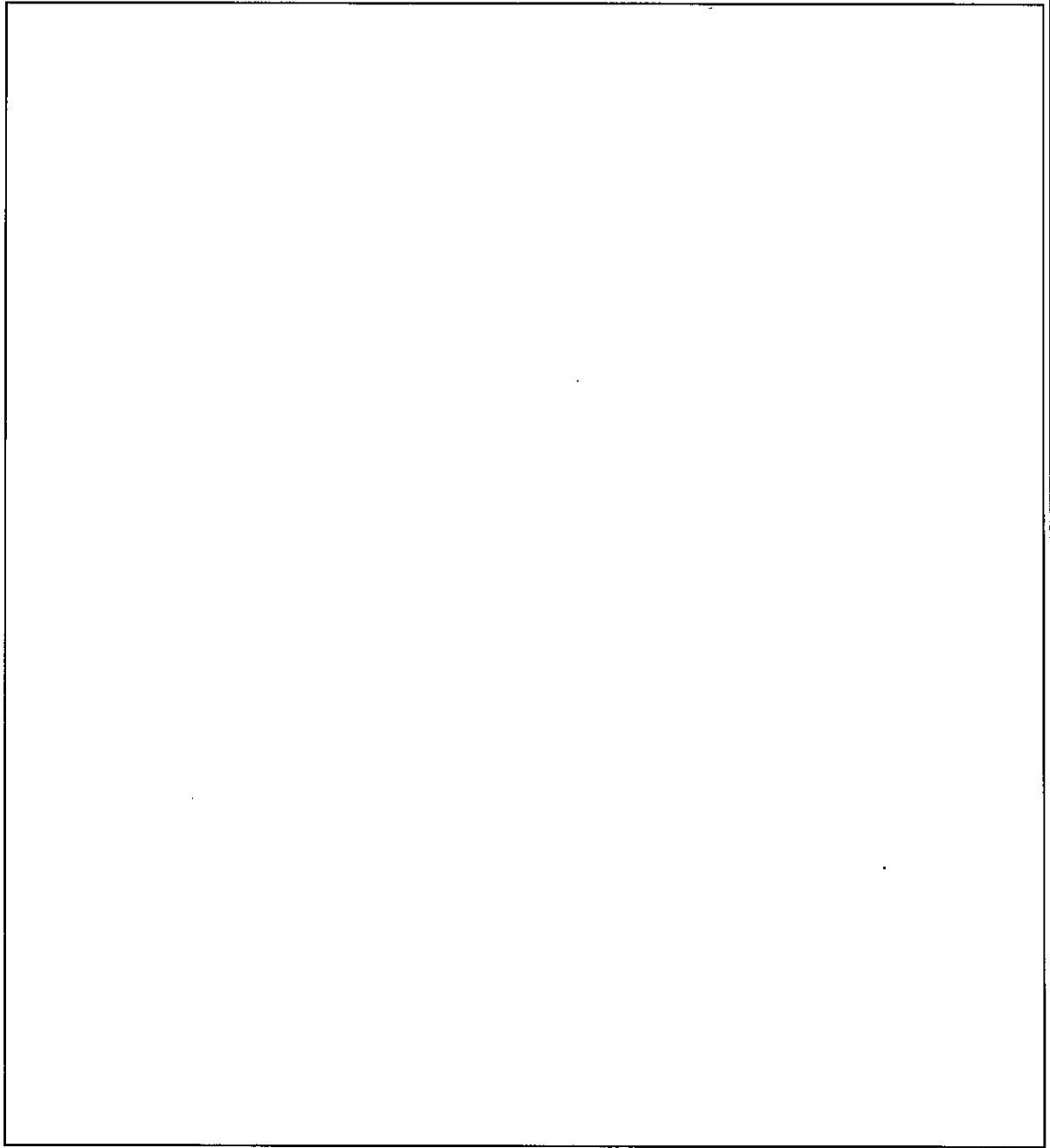
■ : ストッパー 

 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	濃縮度混合設備	
	リフタ	
図番	図イ設-67(2/3)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



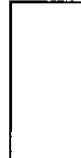
▨ : 追加ベースプレート (□mm, □mm : □)

単位 : mm

名称	濃縮度混合設備 リフタ	
図番	図イ設-67(3/3)	工場棟 転換工場

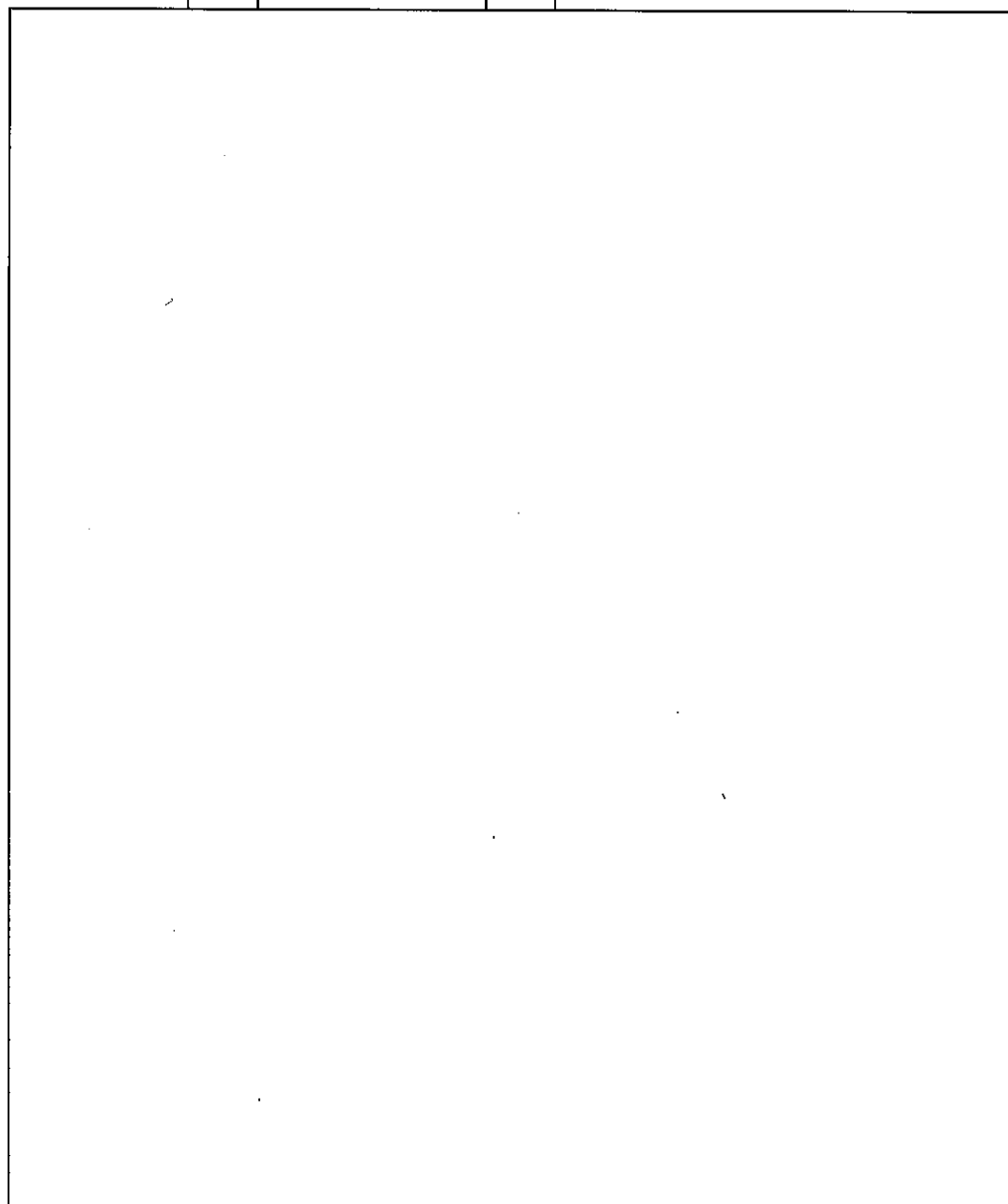
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{158}	原料フードボックス	1
{159}	粉末フィーダ	1
{160}	原料フードボックス質量高インタローロック	-

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



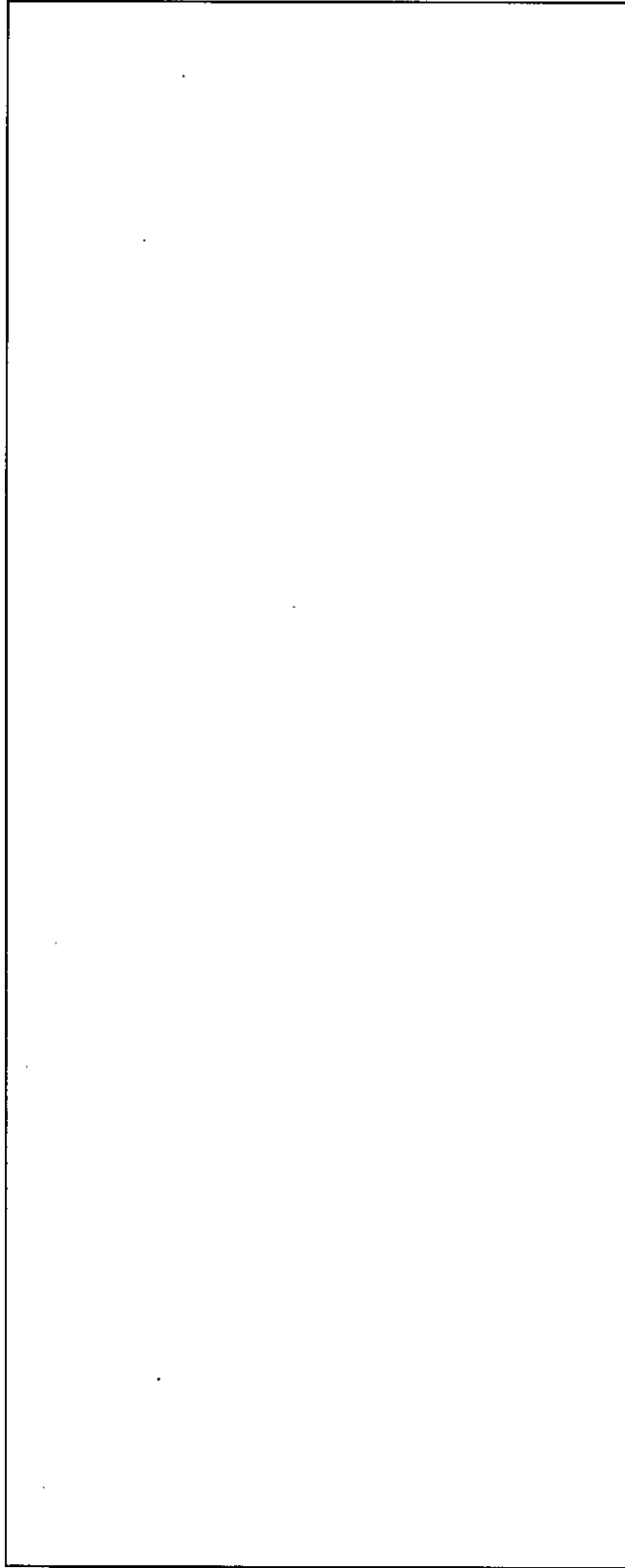
- *1 : 閉口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
 - *4 : インタローロックの基数については インタローロック系統図 (図イ制-27) 参照
 - *5 : SUS容器よりウラン粉末を投入
 - ← : 申請機器の配管系統
 - ← : ウランの流れ
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) 原料フードボックス
図番	図イ設-68(1/4) 工場棟 転換工場

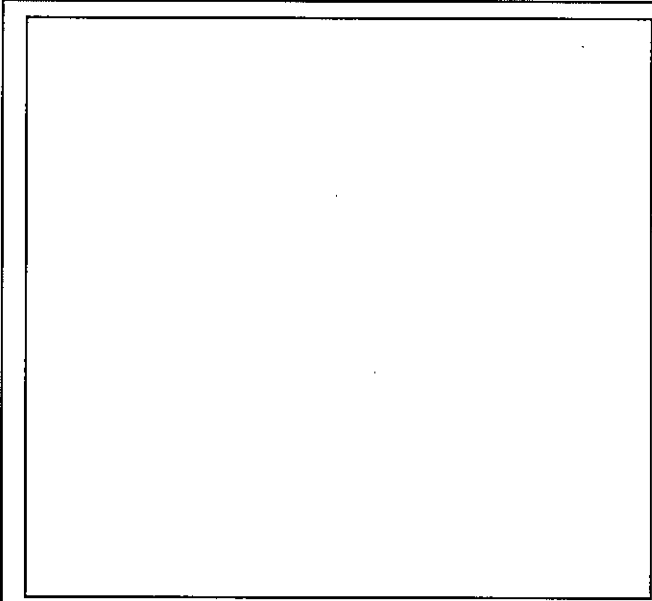


- ▨ : ウランが滞留する部分
- ▨ : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
- ▨ : 機器を囲うフードボックス(PC)

内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	ウラン回収設備(第1系列) 原料フードボックス
図番	図イ設-68(2/4)
	工場棟 転換工場

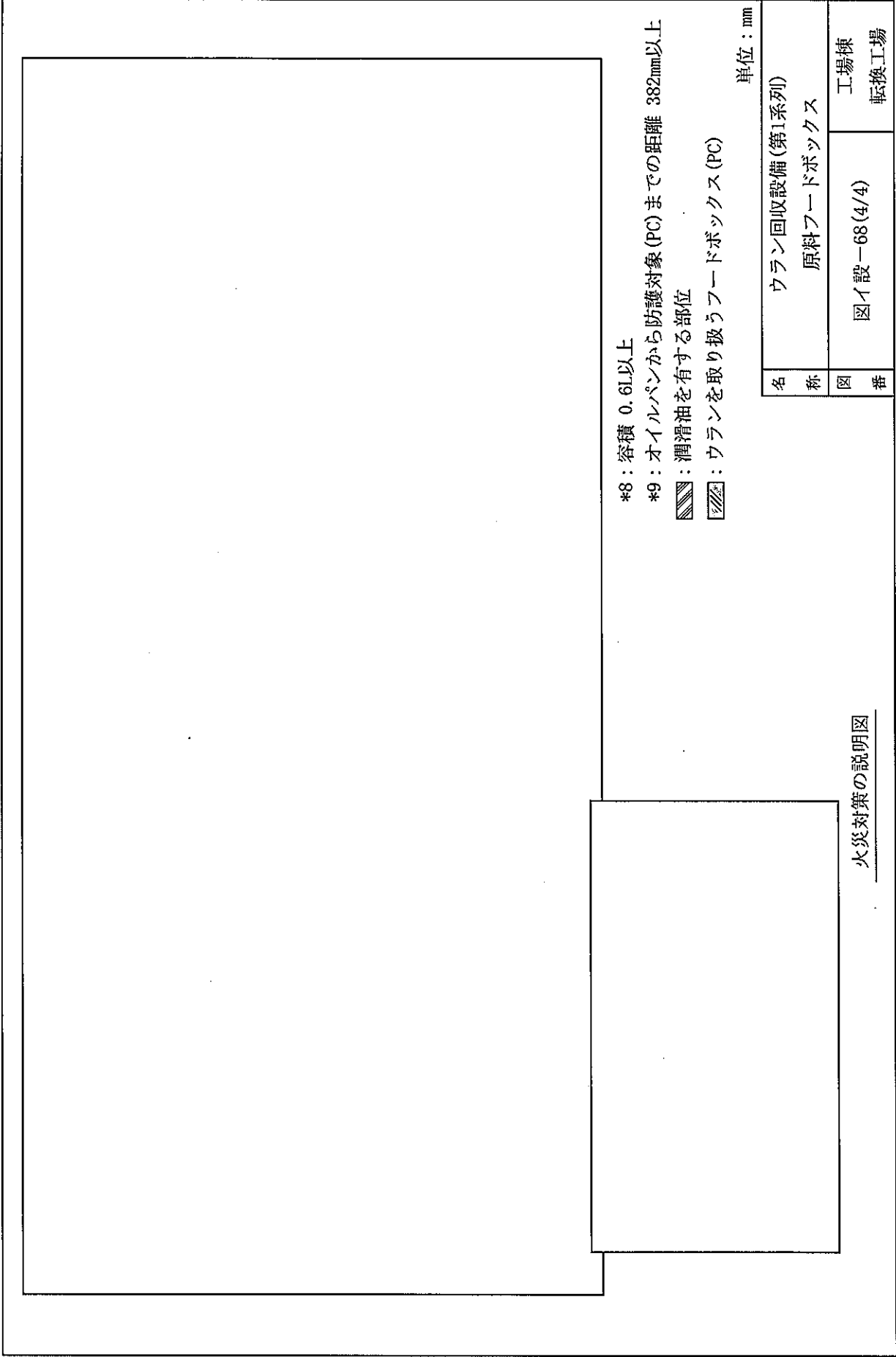


- *6 : 容積 1L以上
- *7 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離 2mm以上
- ▨ : 潤滑油を有する部位
- ▧ : ウランを取り扱うフードボックス(PC)

単位 : mm

火災対策の説明図

名称	ウラン回収設備(第1系列) 原料フードボックス	
図番	図イ設-68(3/4)	工場棟 転換工場



*8 : 容積 0.6L以上
 *9 : オイルパンから防護対象(PC)までの距離 382mm以上
 ▨ : 潤滑油を有する部位
 ▩ : ウランを取り扱うフードボックス(PC)

単位 : mm

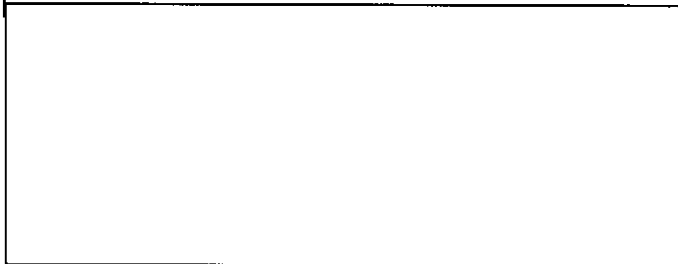
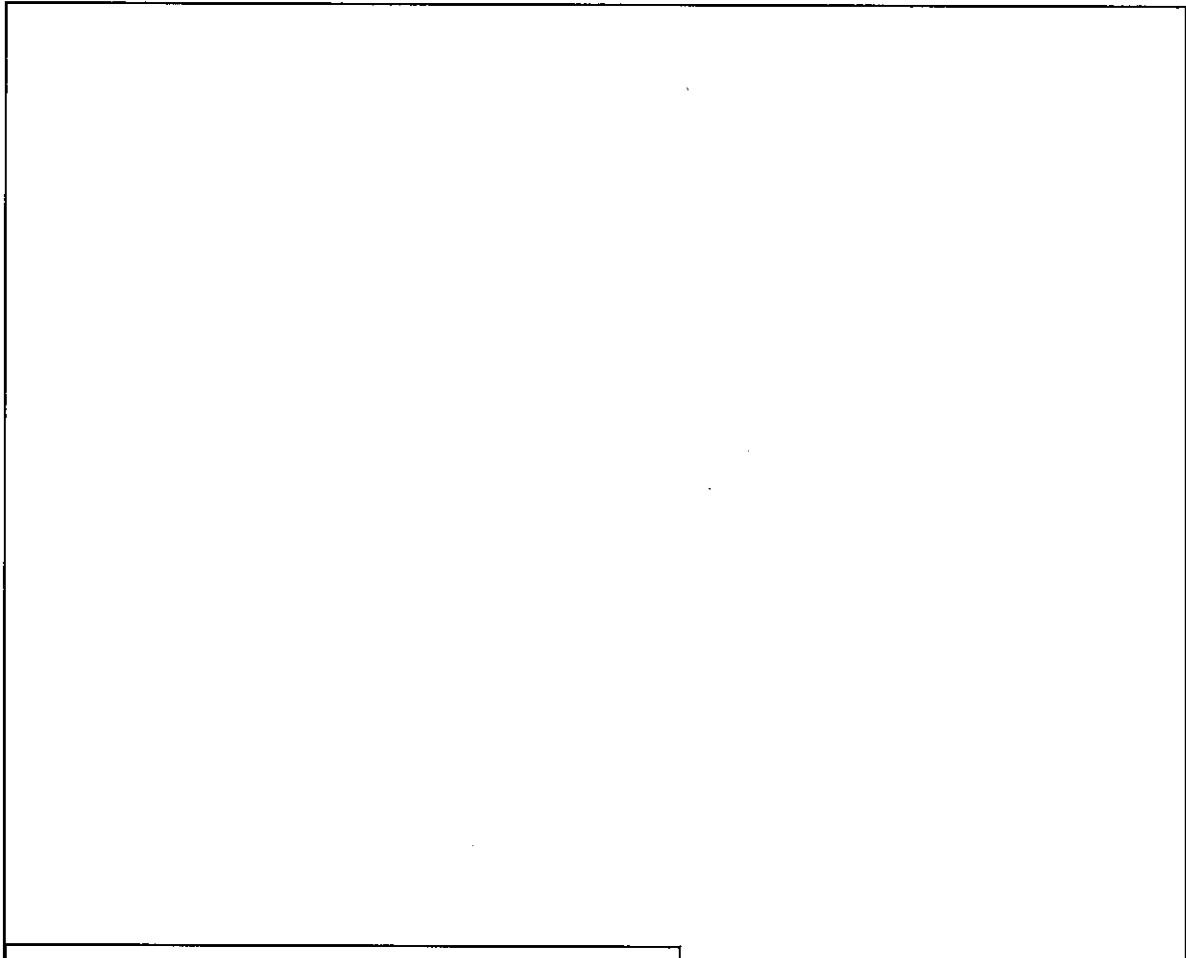
火災対策の説明図

名称	ウラン回収設備(第1系列) 原料フードボックス	
図番	図イ設-68(4/4)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{161}	溶解槽	1
{164}	溶解槽比重高インターロック	-
{165}	溶解槽液位高インターロック	-

*4
*4

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料 (□)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : {165} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-28,
29) 参照
- *5 : 液位計 (電極式)
- *6 : 比重計 (差圧式)
- *7 : 設工認申請対象外
- *8 : 気体廃棄設備 (1) としての申請範囲
(図ト系1-10参照)

単位 : mm

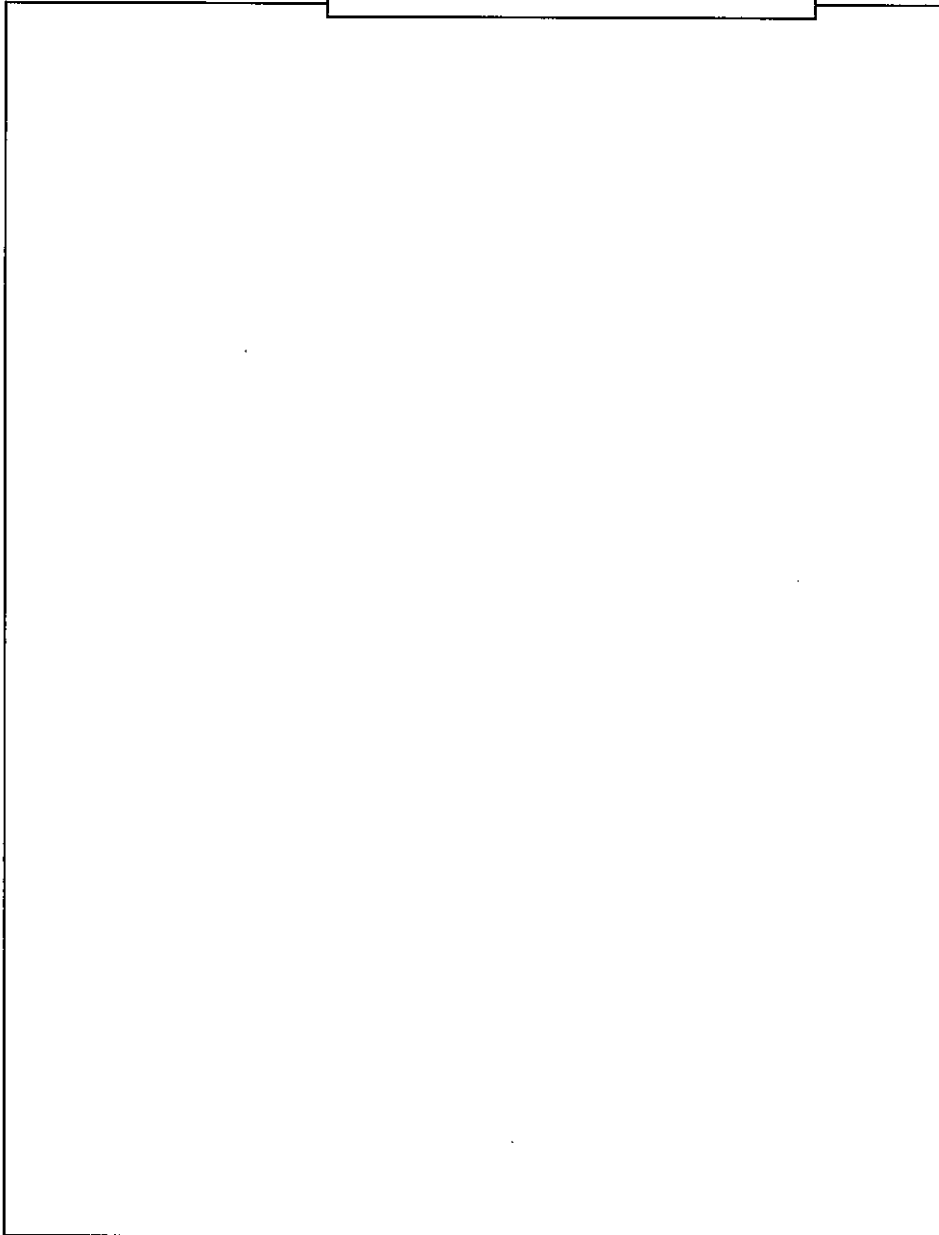
▨ : ウランが滞留する部分
← : 申請機器の配管系統

名 称	ウラン回収設備 (第1系列)	
	溶解槽	
図 番	図イ設-69	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{162}	堰(ウラン回収第1系列)	1
{163}	堰漏水検知警報設備	-

*6

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1: 堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する
- *2: 形状寸法制限 (厚み117mm以下)
- *3: 耐腐食性材料
- *4: 床との接触面
- *5: {163}堰漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式))
高さ: 転換加工室床面の高さから20mm以上、100mm以下
- *6: 警報設備の基数については
警報設備系統図 (図イ制-54) 参照

単位: mm

名	ウラン回収設備 (第1系列)
称	堰(ウラン回収第1系列)
図	図イ設-70(1/2)
番	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

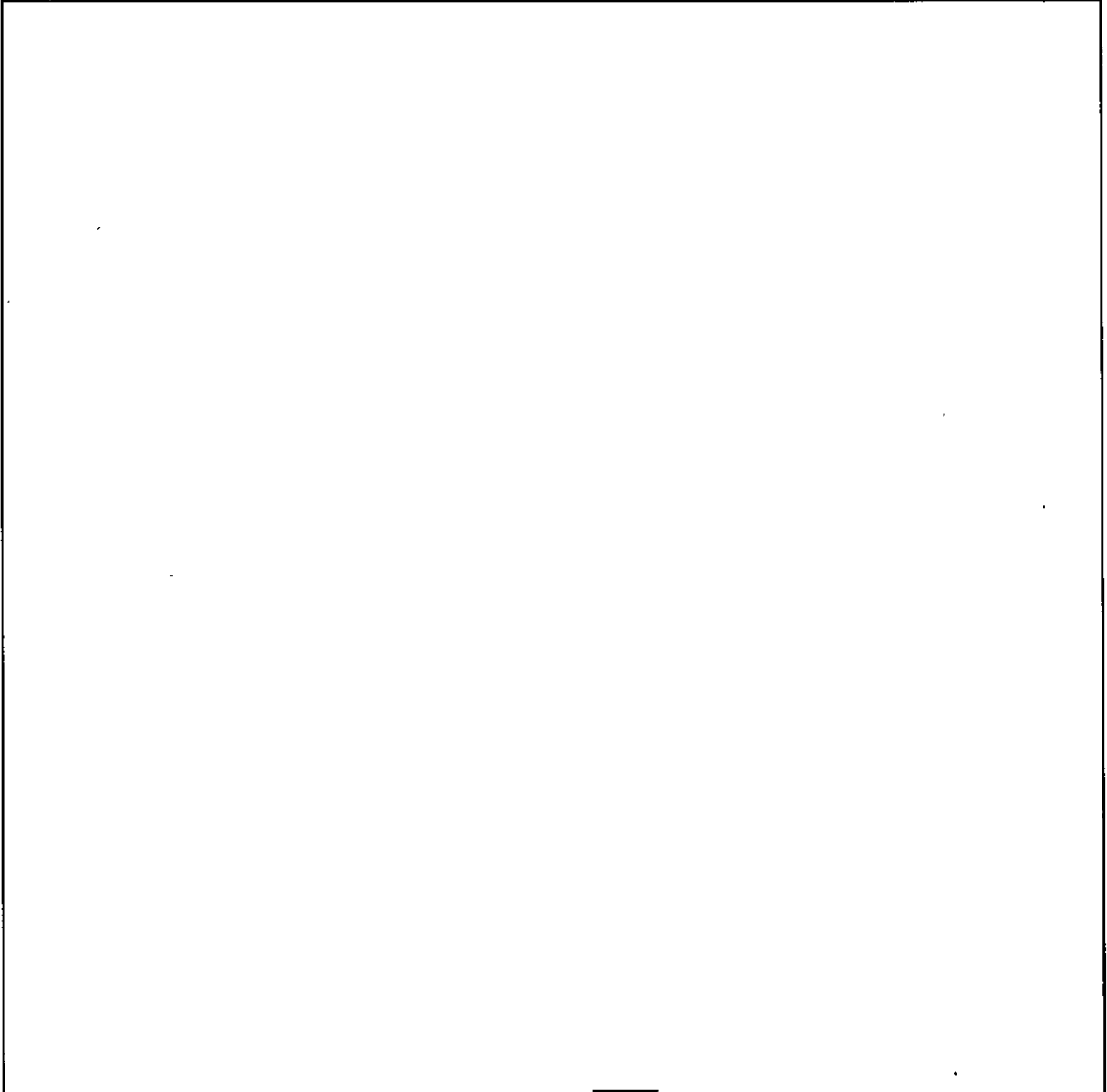
[Empty box for drawing content]

----：堰により溶液状のウラン漏えい
拡大防止を図る機器

名称	図番
ウラン回収設備(第1系列) 堰(ウラン回収第1系列)	工場棟 転換工場
	図イ設-70(2/2)

アンカーボルト配置

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{166}	遠心ろ過機	1
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	



- *1 : 耐腐食性材料 ()
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : ケーシングによりウラン滞留部に溢水が浸入しない構造
 - *4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
 - *5 : ボルト支点間距離 (450mm以上)
 - ▨ : ウランが滞留する部分
 - ← : 申請機器の配管系統
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	遠心ろ過機	
図番	図イ設-71	工場棟
		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{167}	溶解液受槽	1
{168}	溶解液受槽液位高インターロック	-

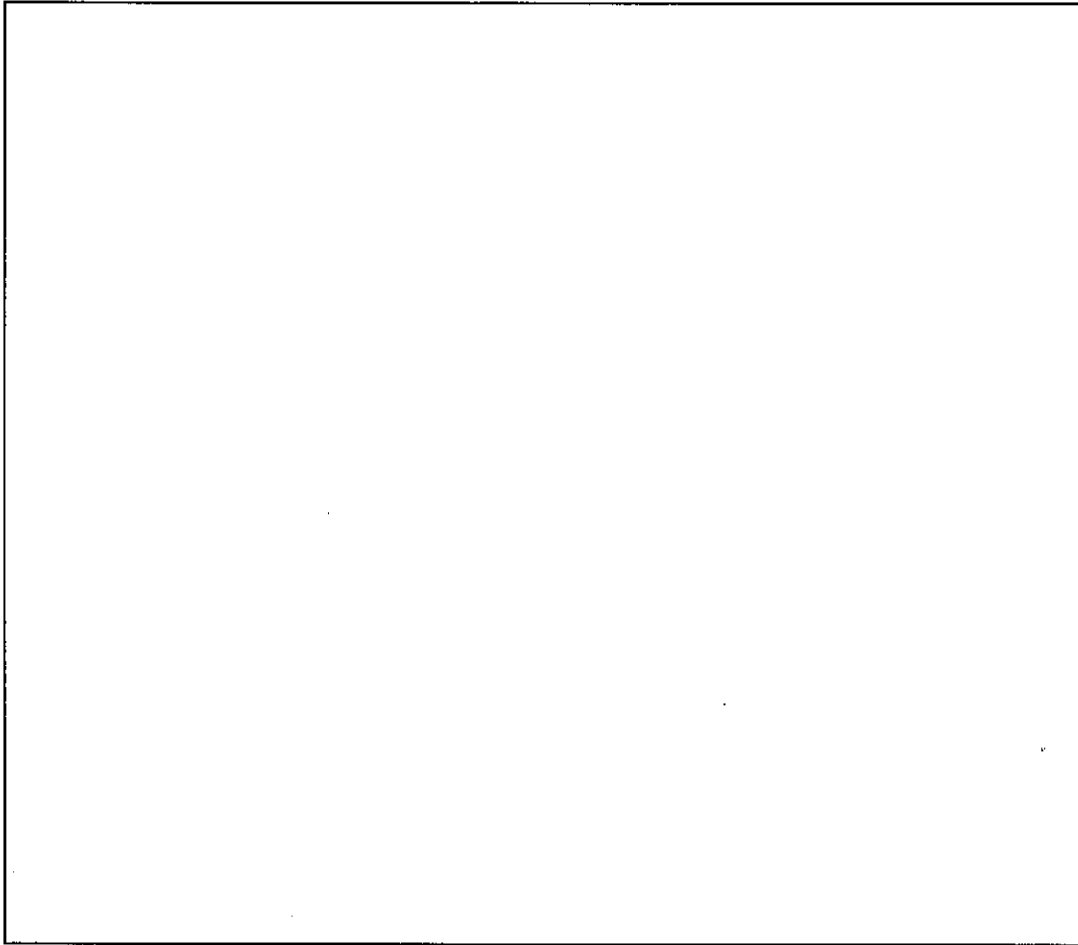
*4



□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 耐腐食性材料 (□)
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : {168} 液位高検知設定位置
槽上面より10mm以上
 - *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-30)参照
 - *5 : 液位計(電極式)
 - *6 : 開口部がない構造であり、
溢水は浸入しない
 - ▨ : ウランが滞留する部分
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	溶解液受槽	
図番	図イ設-72	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{169}	ろ過器(1)	2



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 廃液に含まれるウランの除去
-  : ウランが滞留する部分

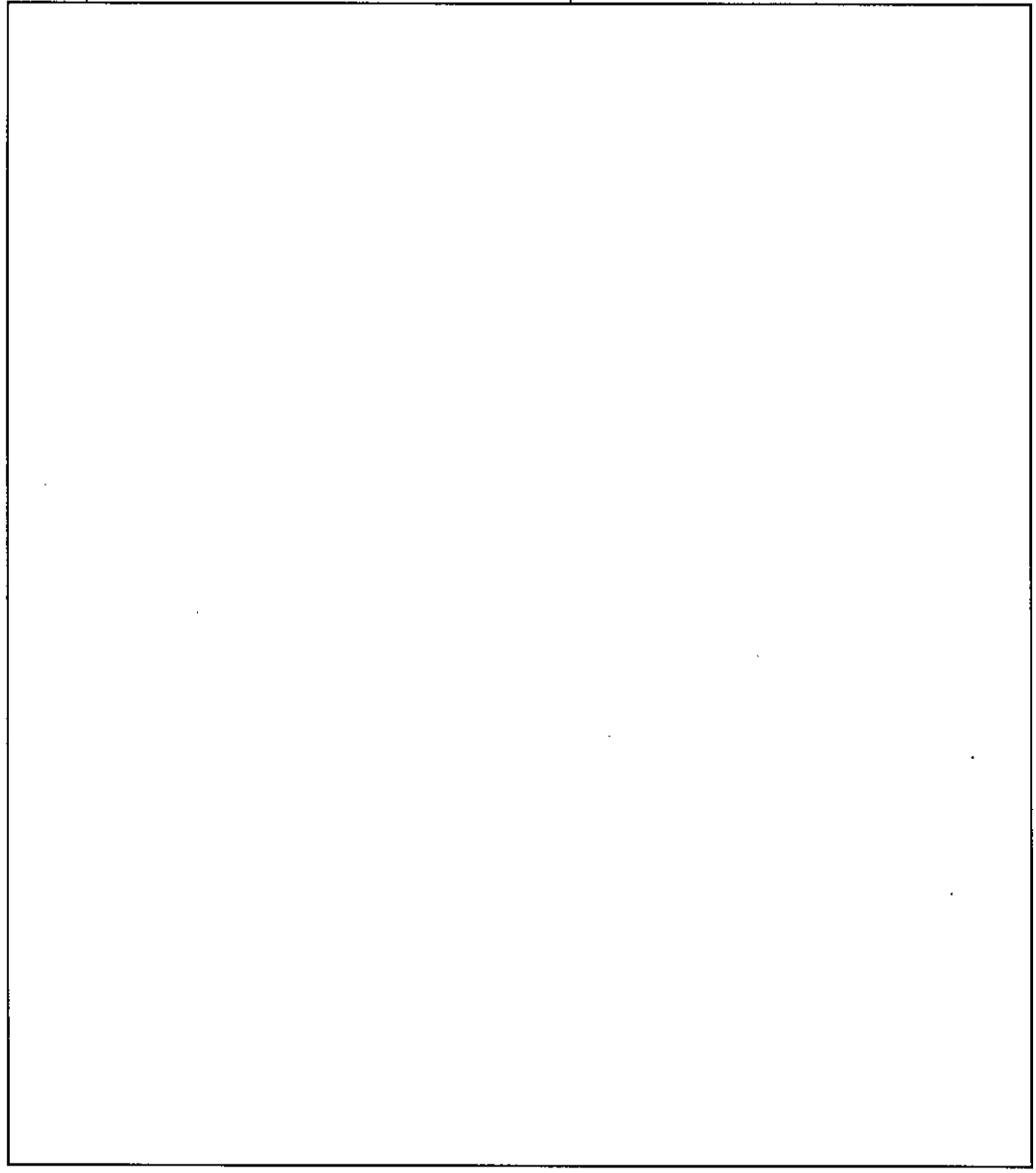
単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	ろ過器(1)-A, (1)-B	
図番	図イ設-73	工場棟
		転換工場

安全機能を有する施設名称		基数
No.	沈殿槽	1
{170}	沈殿槽液位高インターロック	-
{171}		

*4

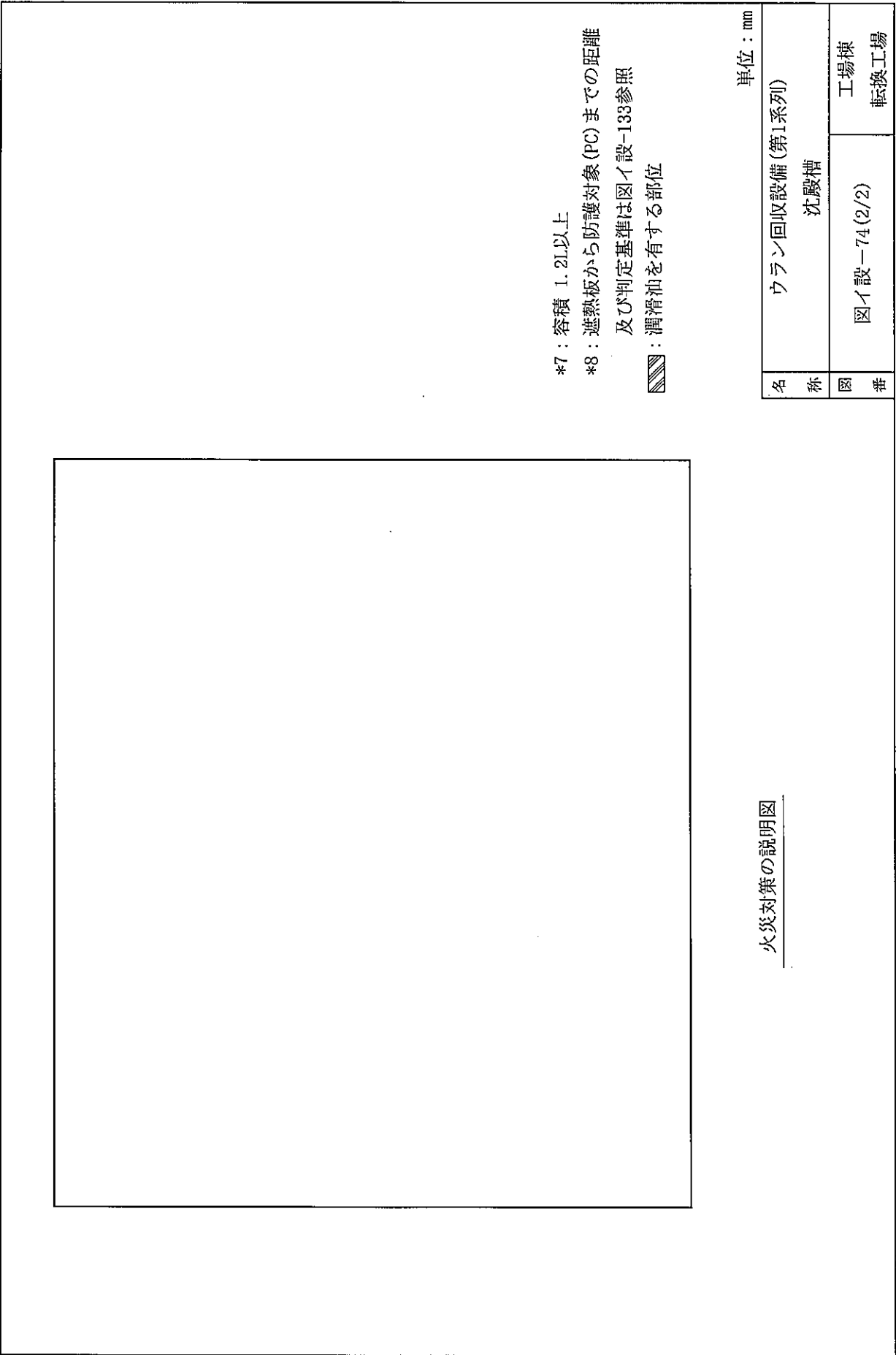
内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : {171}液位高検知設定位置
:槽上面より10mm以上
- *4 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-31)参照
- *5 : 液位計(電極式)
- *6 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
- ☐ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統


名称	ウラン回収設備(第1系列)	
図番	図イ設-74(1/2)	工場棟 転換工場

単位 : mm



*7: 容積 1.2L以上

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

: 潤滑油を有する部位

単位: mm

火災対策の説明図

名称	ウラン回収設備 (第1系列)	
図番	図イ設-74 (2/2)	沈殿槽
		工場棟 転換工場

	安全機能を有する施設名称	基放
No. {172}	遠心分離機	1
{173}	遠心分離機異常インターロック	- *3

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 耐腐食性材料 (□)

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : インターロックの基数については
インターロック系統図 (図イ制-32) 参照

*4 : 回転計(光電管式)

*5 : ボルト支点間距離(600mm以上)

▨ : ウランが滞留する部分

▩ : 追加プレス (□) : □

▧ : 追加ベースプレート (□)mm : □

← : 申請機器の配管系統

..... : 申請対象外

単位 : mm

名	ウラン回収設備 (第1系列)
称	遠心分離機
図	図イ設-75 (1/2)
番	工場棟 転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		火災対策の説明図	
		名称 ウラン回収設備(第1系列) 速心分離機	工場棟 転換工場
図番 図イ設-75(2/2)	単位: mm		

*5: 容積 2L以上


*6: 火災源より高い位置にウランを取り扱う

フードボックスはない

▨: 潤滑油を有する部位

No. (174)	安全機能を有する施設名称 乾燥機	基数 1
<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *2 : 溢水水位 (床面より160mm) *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照) *4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下) *5 : 耐腐食性材料 (□) *6 : ウラン粉末を充填した乾燥トレイは、 台車を使用して、箱型乾燥機へ運搬する</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分 ▩ : ウランを取り扱うフードボックス(PC) ← : 申請機器の配管系統</p>		
単位 : mm		
名称	ウラン回収設備(第1系列) 乾燥機	
図番	図イ設-76(1/3)	工場棟 転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div> <p style="text-align: right;"> *7：容積 1L以上 *8：遮熱板から防護対象(PC)までの距離 7mm以上 ：潤滑油を有する部位 </p>		<u>火災対策の説明図</u>	
		ウラン回収設備(第1系列) 乾燥機	工場棟 転換工場
名	ウラン回収設備(第1系列)		
称	乾燥機		
図	図イ設-76(2/3)		
番	工場棟 転換工場		


<p style="text-align: center;">*9 : 容積 1.2L以上</p> <p style="text-align: center;">*10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの 距離及び判定基準は図イ設-133 (2/4)参照</p> <p style="text-align: center;"> : 潤滑油を有する部位</p>		単位 : mm	
		名称	ウラン回収設備(第1系列) 乾燥機
図番	図イ設-76(3/3)	工場棟 転換工場	


火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{175}	洗浄液受けポット	1
{176}	洗浄液受けポット液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 耐腐食性材料 
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)
- *4 : {176}液位高検知設定位置:槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-33)参照
- *6 : 液位計(電極式)
- *7 : 遠心分離機、乾燥機の洗浄(メンテナンス)
時、乾燥トレイにかえて洗浄液受けポットを
使用する。

 : ウランが滞留する部分

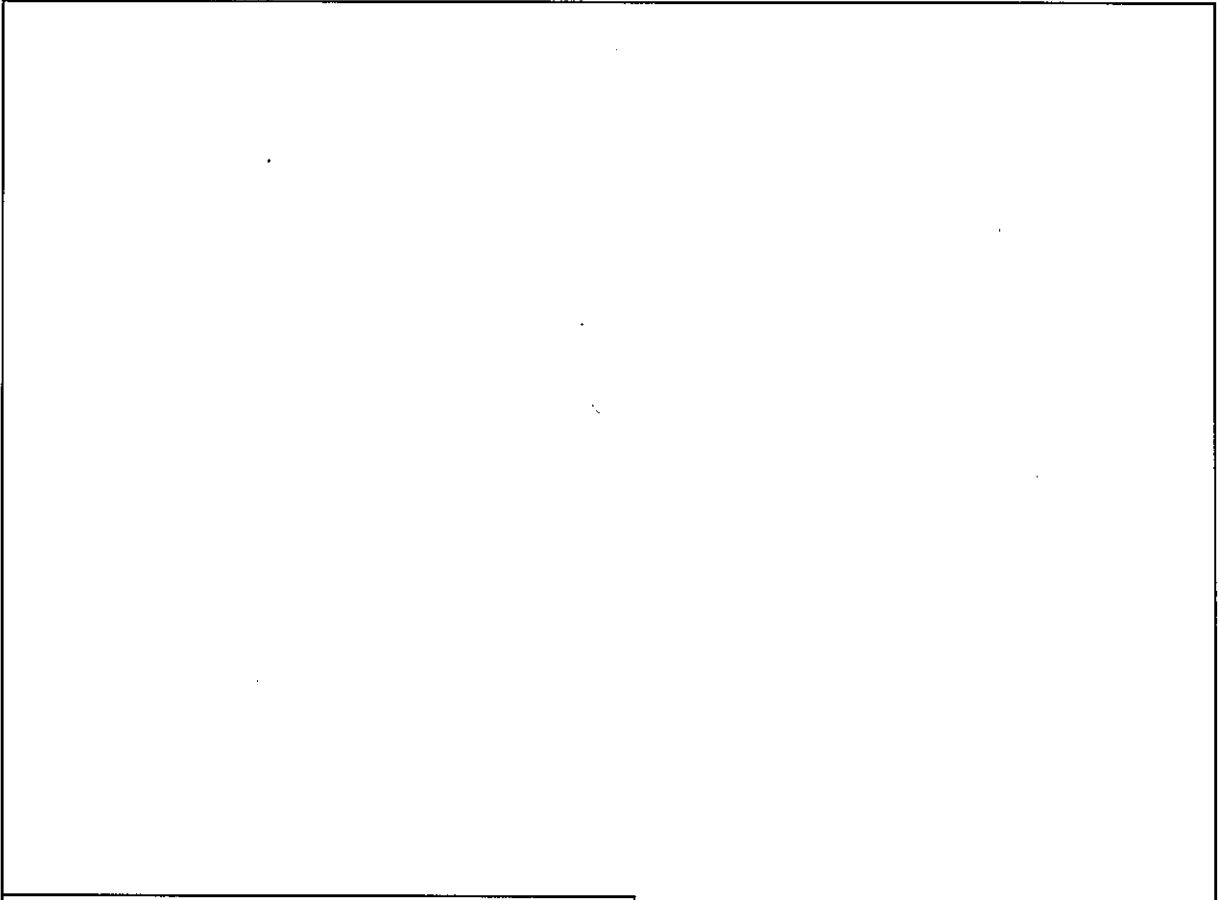
単位 : mm

名称	工場棟	転換工場
ウラン回収設備(第1系列) 洗浄液受けポット		
図番	図イ設-77	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{177}	ろ液受槽(1)	1
{179}	ろ液受槽(1)液位高インターロック	-


*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



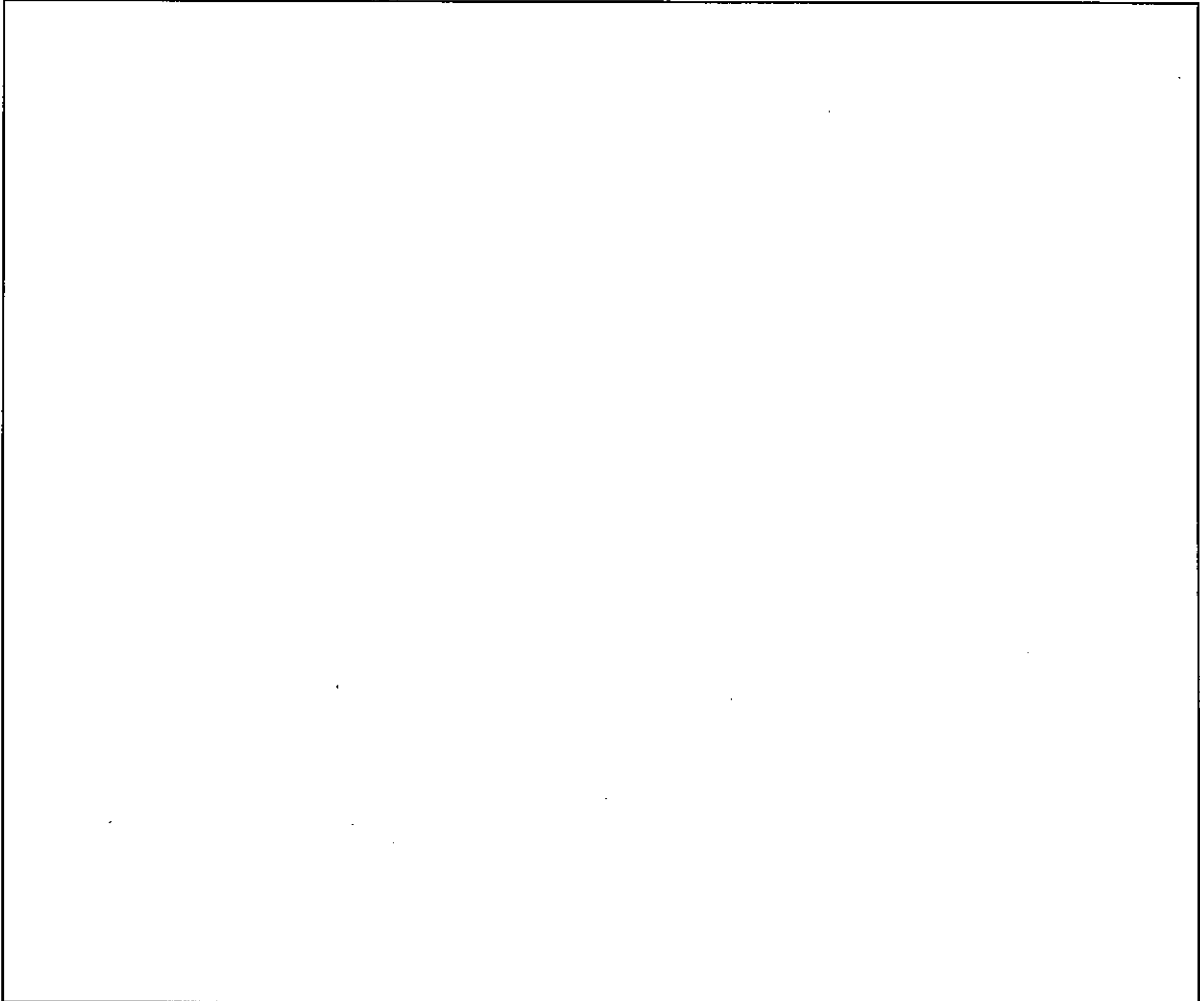
- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
 - *2 : 耐腐食性材料 (□)
 - *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *4 : {179} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
 - *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-34)参照
 - *6 : 液位計(電極式)
 - *7 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
 - ▨ : ウランが滞留する部分
 - ← : 申請機器の配管系統
- 単位 : mm



名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(1)	
図番	図イ設-78(1/2)	工場棟 転換工場

<p style="text-align: center;"> *8：容積 1.2L以上 *9：遮熱板から防護対象(PC)までの距離 及び判定基準は図イ設-133参照 ：潤滑油を有する部位 </p>		名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(1)	工場棟 転換工場
		図番	図イ設-78(2/2)	

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{178}	ろ過器(2)	1



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 廃液に含まれるウランの除去
-  : ウランが滞留する部分


単位 : mm


名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ過器(2)	
図番	図イ設-79	工場棟 転換工場

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{180}	箱形乾燥機	2
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す			

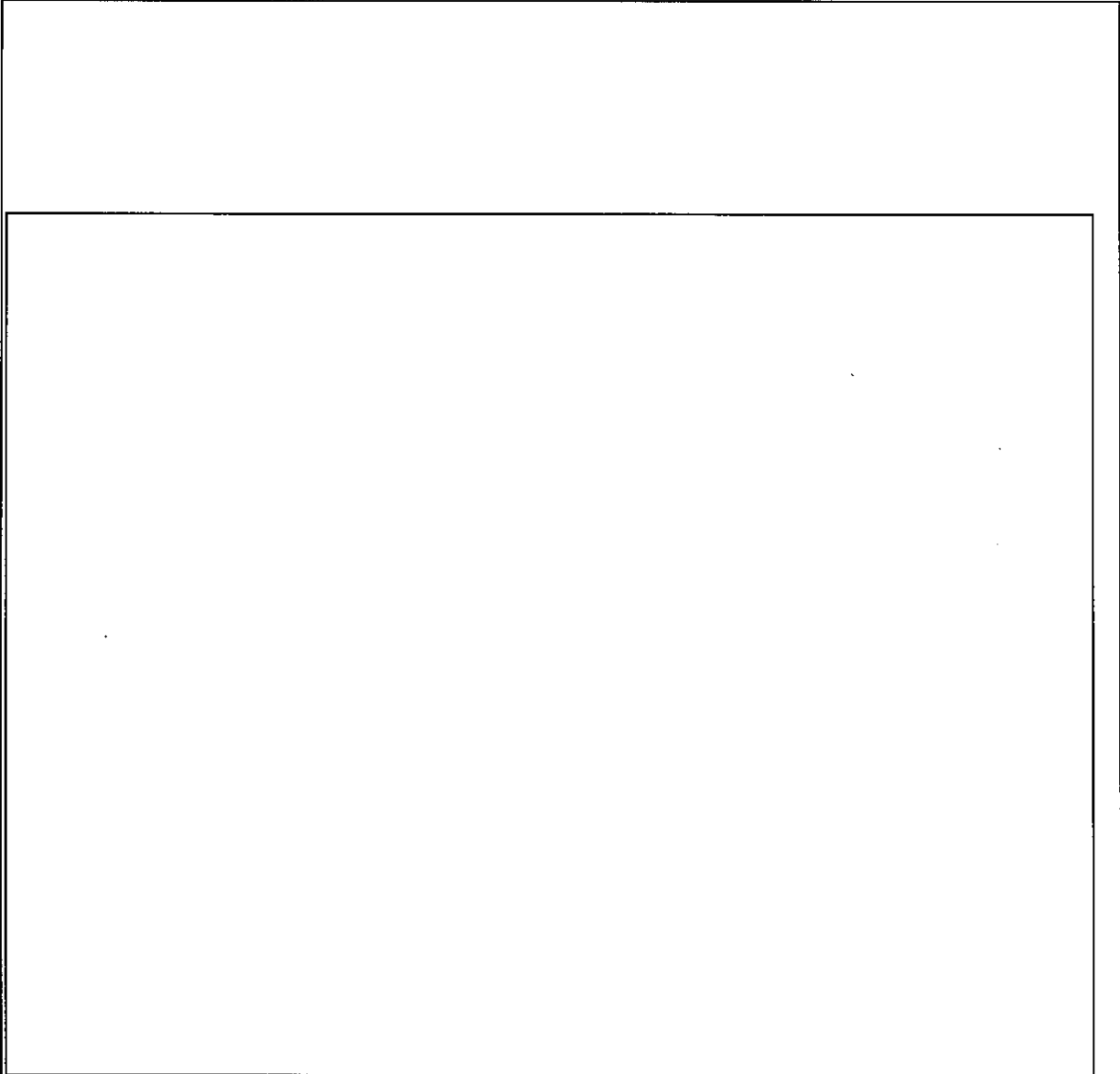
- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 乾燥トレイの落下防止 (ピン直径6mm以上)
- *3 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
- *4 : ㊦圧力計 局所排気設備による負圧維持
(室内雰囲気に対して9.8Pa以上)
- *5 : 上蓋を取り外した状態で乾燥する
- *6 : ウランを充填した乾燥トレイは、台車を使用して
明け替えフードボックスへ運搬する。

単位 : mm

 : ウランが滞留する部分


 : 落下防止ピン


名 称	ウラン回収設備 (第1系列)	
	箱形乾燥機 (1) (2)	
図 番	図イ設-80 (1/2)	工場棟 転換工場



*2 : 乾燥トレイの落下防止 (ピン直径6mm以上)

*7 : 乾燥トレイの落下防止 (高さ15mm以上)

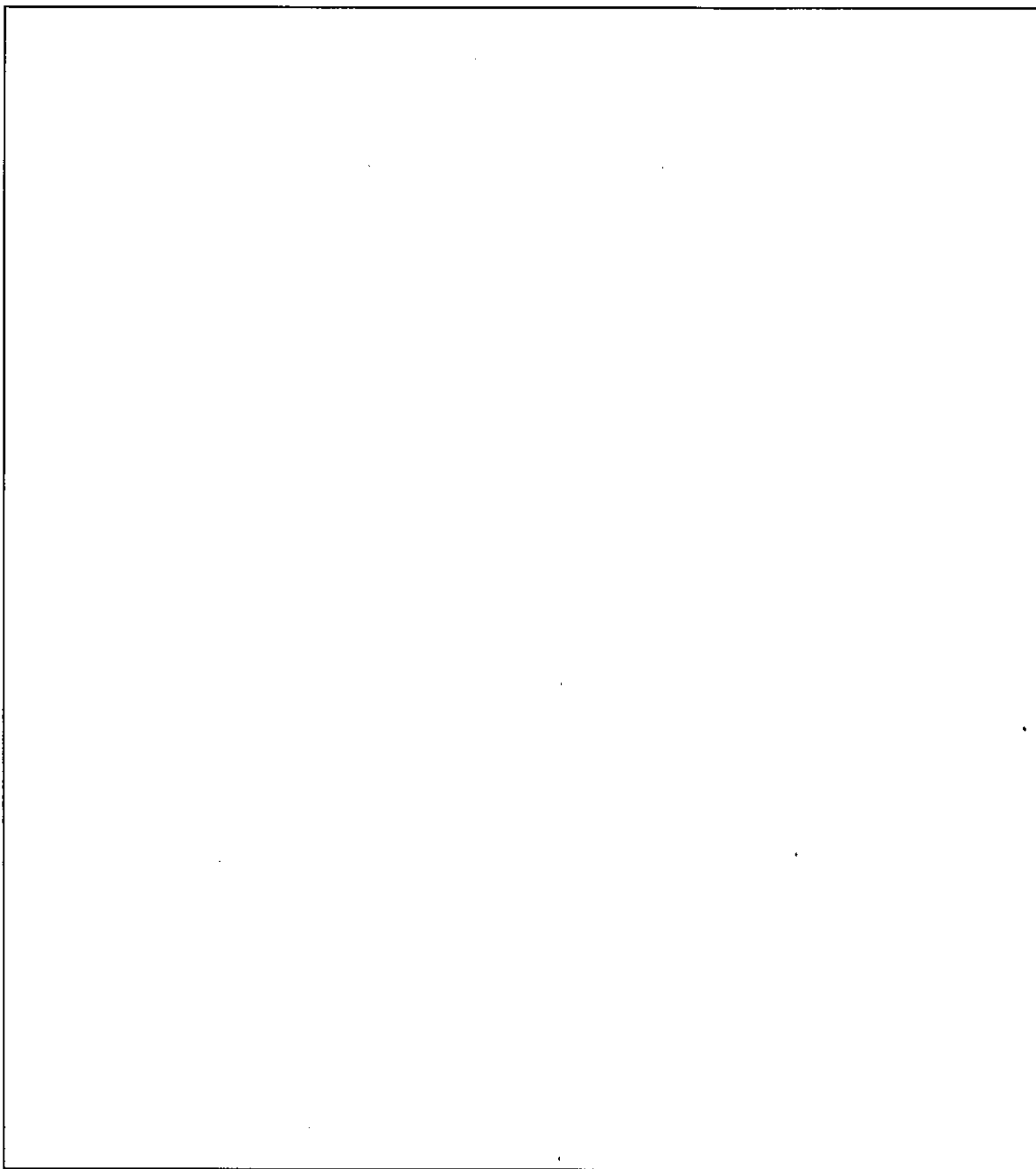
 : ウランが滞留する部分

 : 落下防止ピン

単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第1系列)	
	箱形乾燥機 (1) (2)	
図番	図イ設-80 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{181}	乾燥トレイ用台車	2



*1: 溢水水位 (床面より160mm)


*2: スペーサー (155mm以上)


(他の機器のユニットと305mm以上離隔できるよう、近接することが可能なユニット表面から150mm以上離れた位置に設定する離隔管理線を越えないように台車を運用することを保安規定に定める。)


*3: 乾燥トレイの落下防止

*4: 竜巻対策 (固定ワイヤ を柱等に固定する)

*5: ウランを充填した乾燥トレイは、台車を使用して、明け替えフードボックスまたは箱型乾燥機へ運搬する

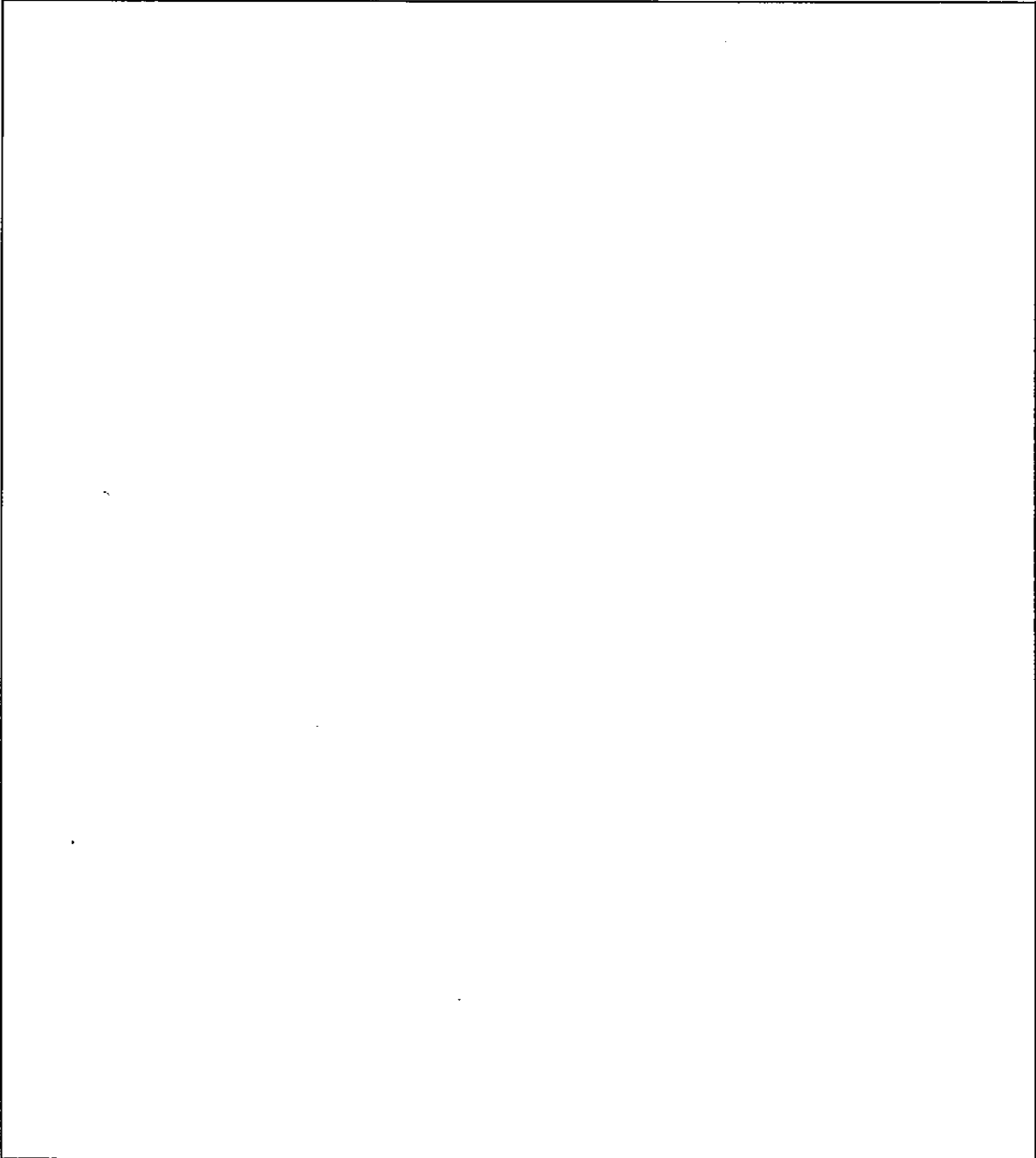
 : ウランが滞留する部分

 : ウランを取り扱うパネル(PC)

 : ウランを取り扱うパネル ()

単位 : mm





名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	乾燥トレイ用台車(1)(2)	
図番	図イ設-81(1/2)	工場棟 転換工場



扉(トレイ出入口)詳細

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 乾燥トレイの落下防止
- *5 : ウランを充填した乾燥トレイは、台車を
使用して、明け替えフードボックスまたは
箱型乾燥機へ運搬する

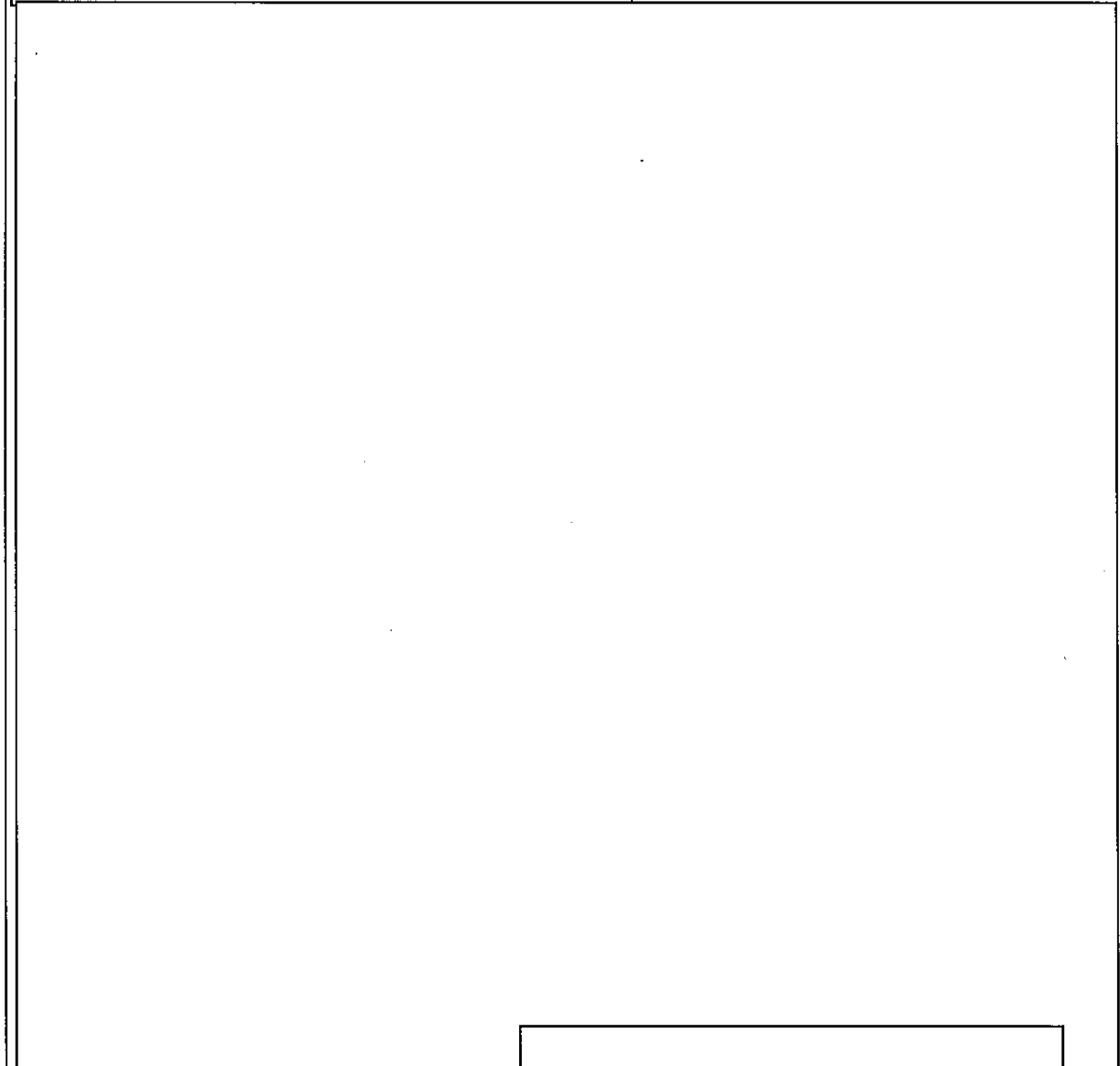
単位 : mm

-  : ウランが滞留する部分
-  : ウランを取り扱うパネル(PC)
-  : ウランを取り扱うパネル ()





名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	乾燥トレイ用台車(1)(2)	
図番	図イ設-81(2/2)	工場棟 転換工場

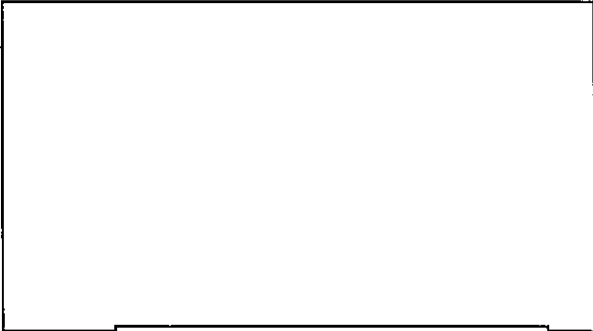
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{182}	明け替えフードボックス①	1
{183}	ホッパ	1
{185}	明け替えフードボックス②	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



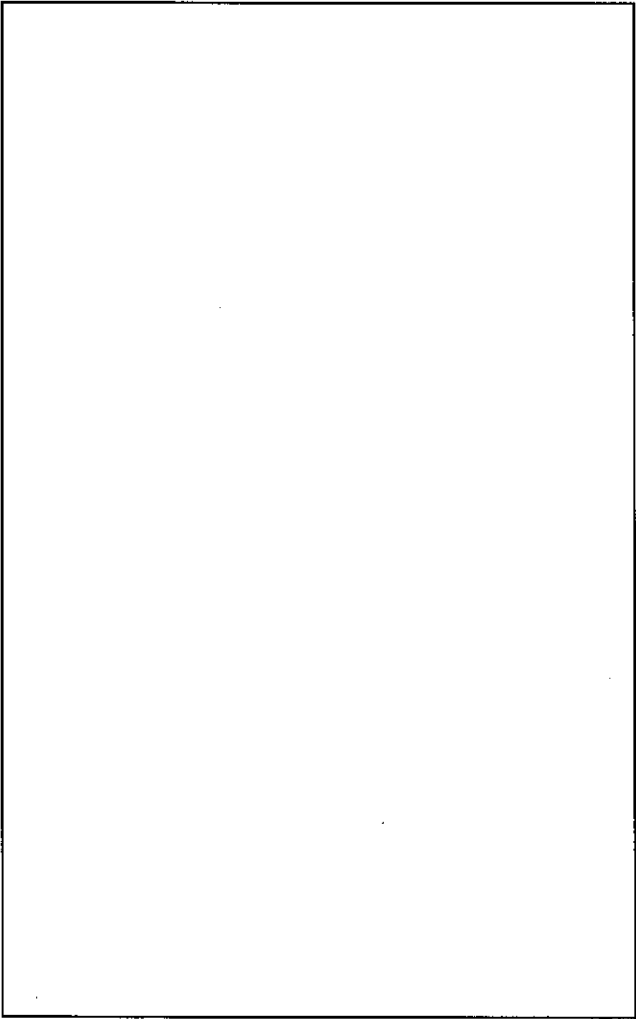
- *1 : 形状寸法制限 (厚み117mm以下)
- *2 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *6 : オイルパン及び遮熱板設置
- *7 : 排気に含まれるウランの除去
- *8 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、
貯蔵施設へ運搬する


-  : ウランが滞留する部分
-  : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
-  : 機器を囲うフードボックス(PC)
-  : 申請機器の配管系統



単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
	明け替えフードボックス①	
図番	図イ設-82(1/2)	工場棟 転換工場



- *9 : 容積 0.32L以上
- *10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-I33参照
- : 潤滑油を有する部位

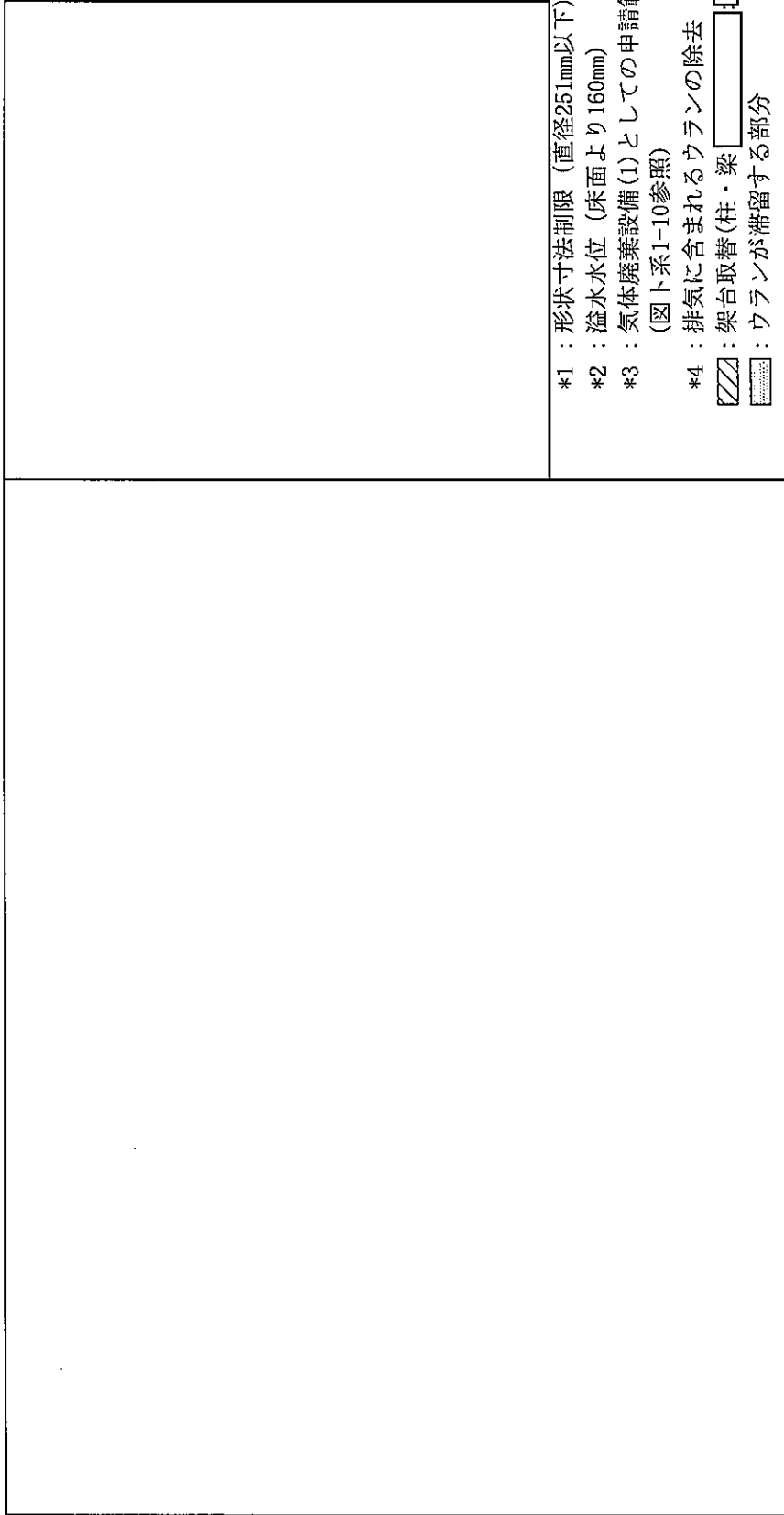
火災対策の説明図

単位：mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) 明け替えフードボックス①	
図番	図イ設-82(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{184}	バックアップファイラ(明け替えフードボックス①)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
- *4 : 排気に含まれるウランの除去
- ▨ : 架台取替(柱・梁)
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第1系列)	
図番	バックアップファイラ(明け替えフードボックス①)	工場棟 転換工場
	図イ設-83	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{186}	pH調整槽	2
{187}	pH調整槽液位高インターロック	-

*4

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1: 耐腐食性材料 ()
- *2: 溢水水位 (床面より160mm)
- *3: {187} 液位高検知設定位置: 槽上面より10mm以上
- *4: インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-35)参照
- *5: 液位計(電極式)
- *6: 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
- *7: 設工認申請対象外
- *8: ケーシングによりウラン滞留部に
溢水が浸入しない構造

名称
ウラン回収設備(第1系列)
pH調整槽(1)(2)

図番
図イ設-84(1/2)

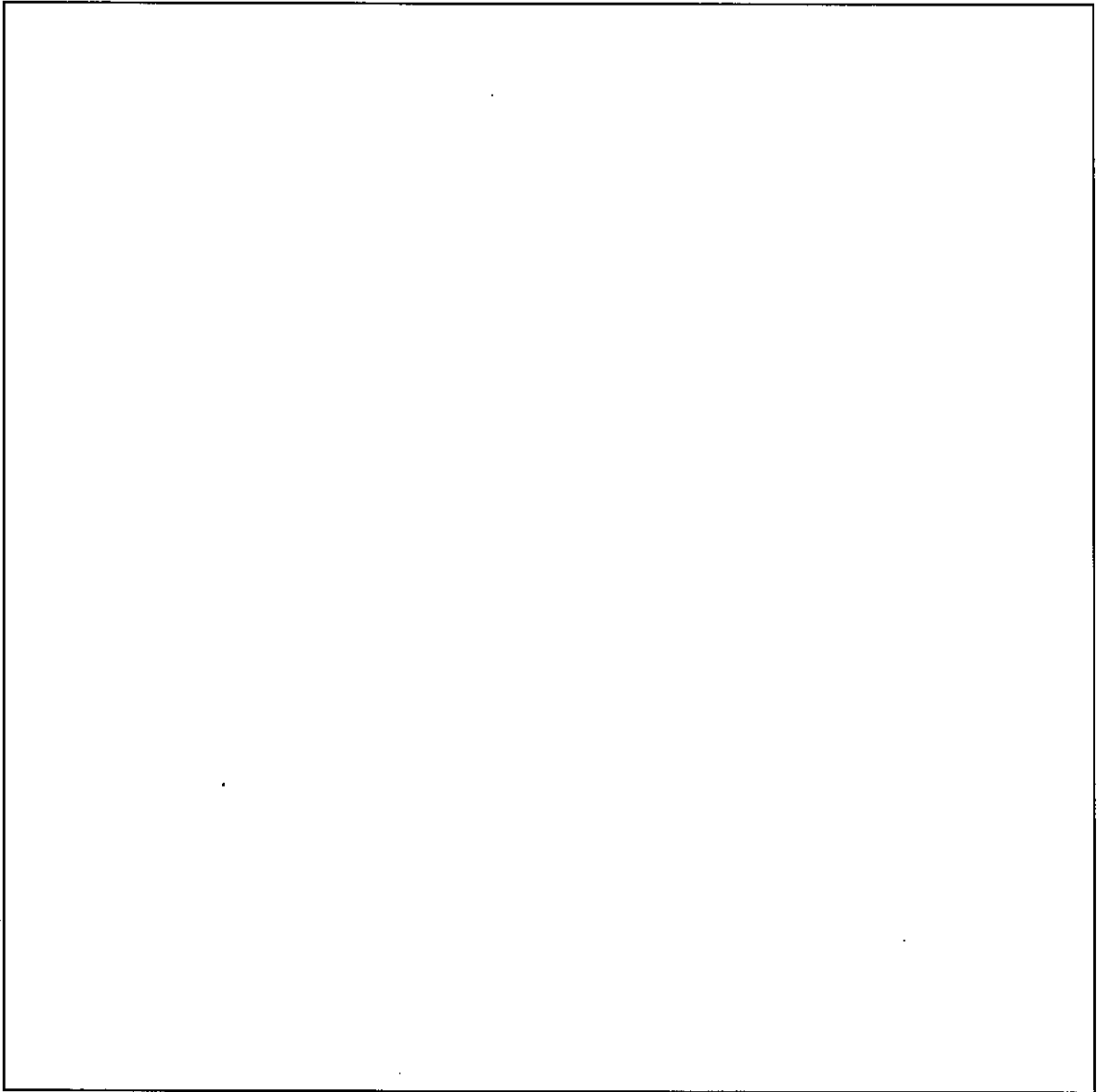
工場棟
転換工場

: ウランが滞留する部分
 ← : 申請機器の配管系統

<div style="border: 1px solid black; height: 700px; width: 100%;"></div>	<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 耐腐食性材料 (□)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*3 : {187} 液位高検知設定位置 : 槽上面より10mm以上</p> <p>*5 : 液位計 (電極式)</p> <p>*7 : 設工認申請対象外</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p>	
単位 : mm		
名 称	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽 (1) (2)	
図 番	図イ設-84 (2/2)	工場棟 転換工場

No. (188)	安全機能を有する施設名称 ろ過機(廃液用)	等級 1
--------------	--------------------------	---------

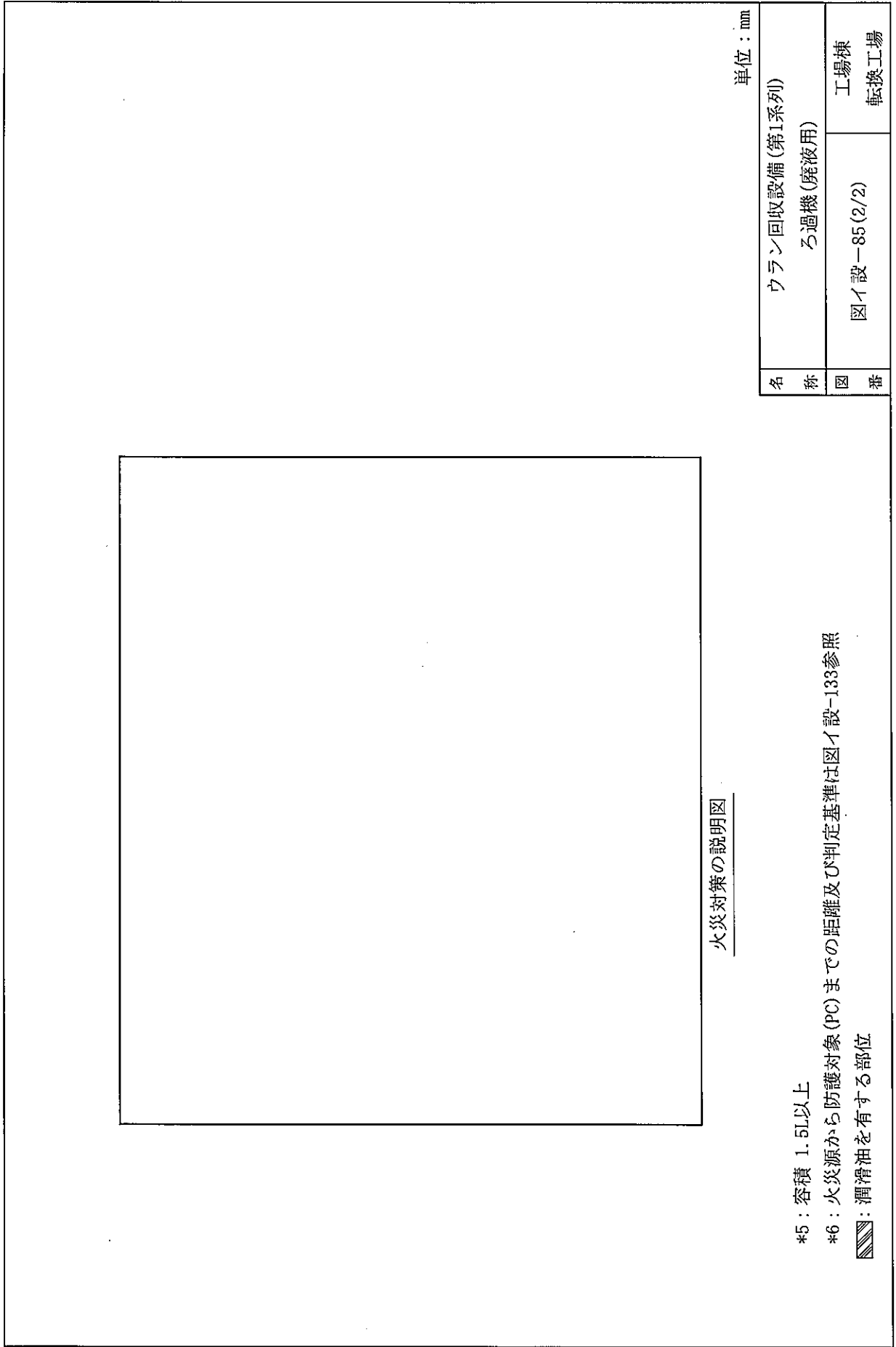
内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 耐腐食性材料 ()
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : ろ紙によるウランの除去
- *4 : ボルト支点間距離 (850mm以上)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ▧ : 追加ベースプレート ()mm : ()
- : 申請対象外(波及的破損がないことを確認)
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ過機(廃液用)	
図番	図イ設-85(1/2)	工場棟 転換工場



火災対策の説明図

単位：mm

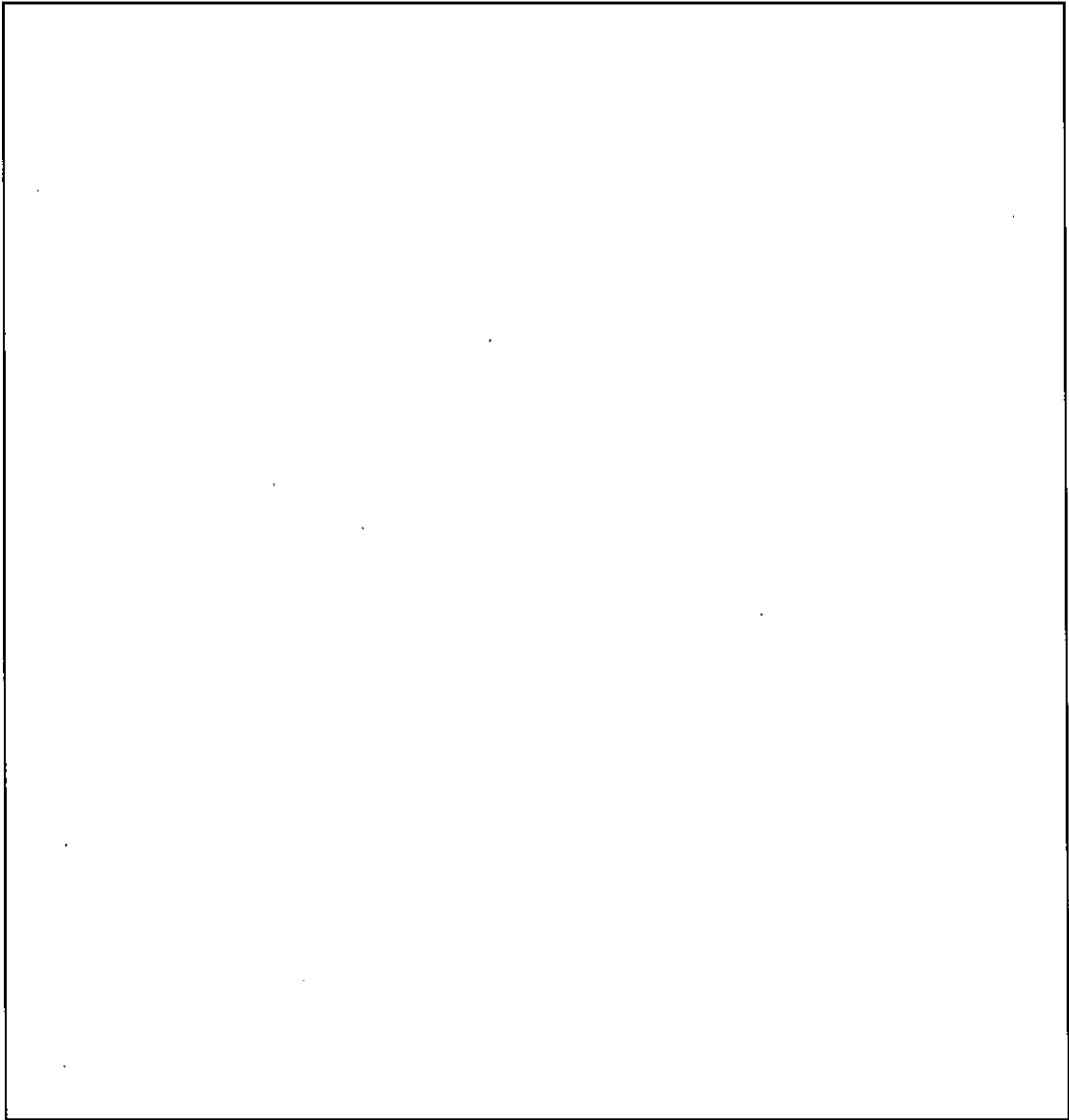
名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ過機(廃液用)	
図番	図イ設-85(2/2)	工場棟 転換工場

*5：容積 1.5L以上

*6：火災源から防護対象(PC)までの距離及び判定基準は図イ設-133参照

▨：潤滑油を有する部位

No. {189}	安全機能を有する施設名称 ろ過器(3)	基 数 1
--------------	------------------------	-------------



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 廃液に含まれるウランの除去
- : ウランが滞留する部分
- : 申請対象外(波及的破損がないことを確認)

単位 : mm

名 称	ウラン回収設備(第1系列) ろ過器(3)	
図 番	図イ設-86	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{190}	ろ液受槽(2)	1
{191}	ろ液受槽(2)pH異常インターロック	-
{192}	液位高警報設備	-

*3
*6

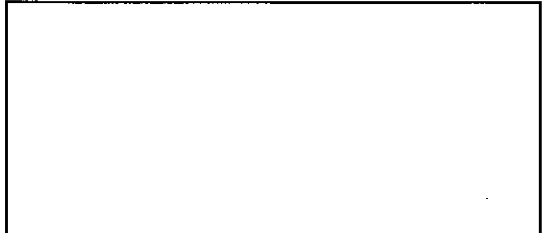
- *1 : 耐腐食性材料 ()
 - *2 : {192} 液位高検知設定位置
: 槽上面より82mm以上
 - *3 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-36)
参照
 - *4 : pH計(電極式)
 - *5 : 液位計(電極式)
 - *6 : 警報設備の基数については
警報設備系統図(図イ制-55)参照
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	工場棟	転換工場
ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(2)		
図イ設-87		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{193}	解砕機	1
{194}	解砕機フードボックス	1

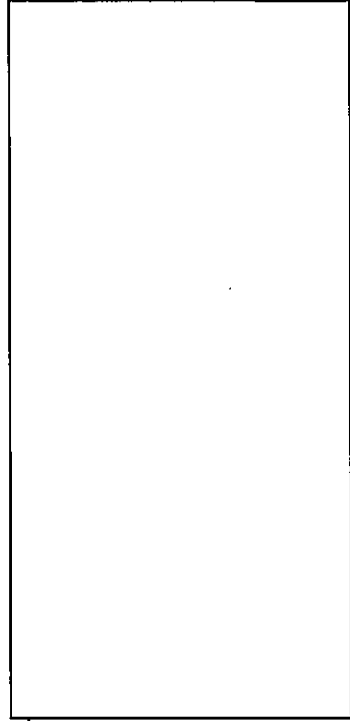
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

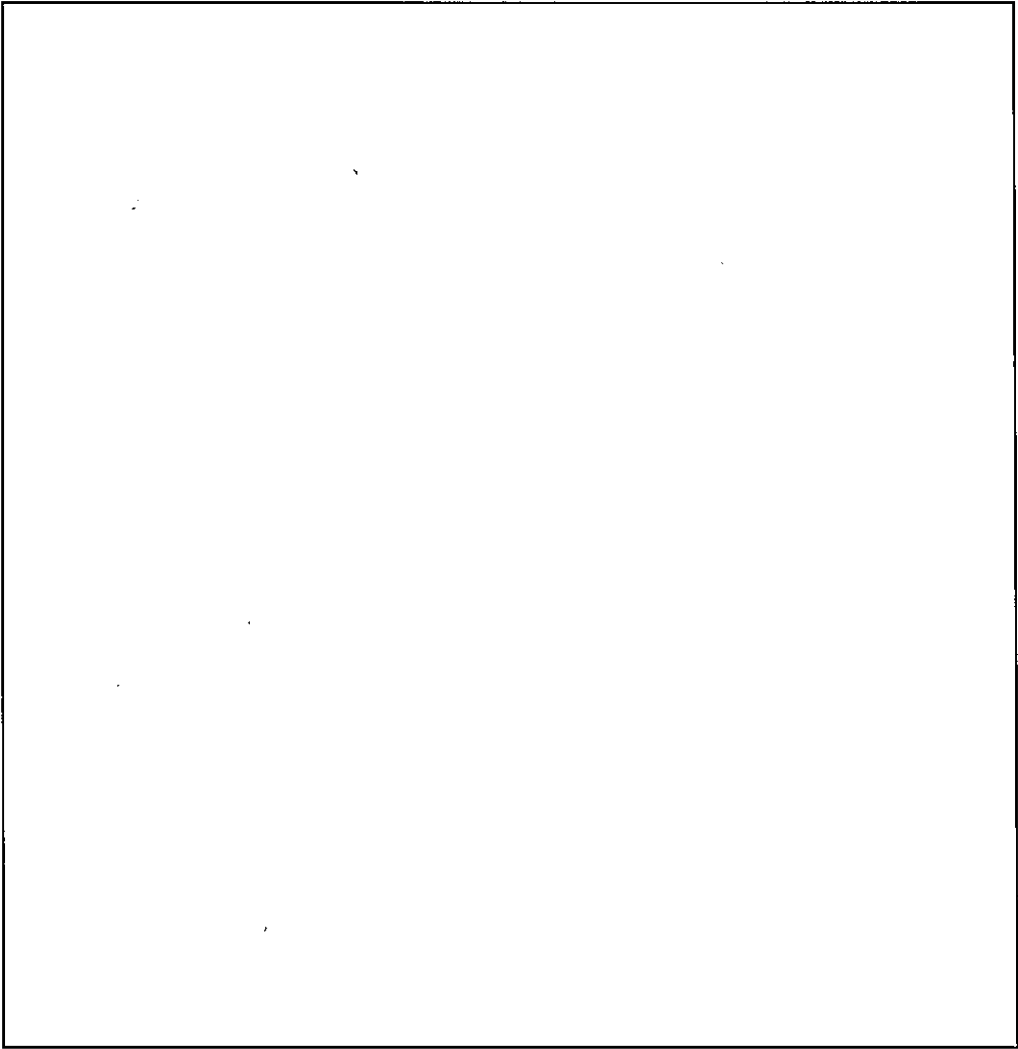


- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
 - *4 : ボルト支点間距離 (250mm以上)
 - *5 : SUS容器よりウラン粉末を投入
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) 解砕機	
図番	図イ設-88(1/2)	工場棟 転換工場

- : ウランが滞留する部分
- : ウランを取り扱うフードボックス(PVC)
- : 機器を囲うフードボックス(PVC)
- : 部材変更(柱・梁) □mm : □mm
- ベースプレート □mm : SS400
- : 追加梁 □mm : □mm
- : 追加ベースプレート □mm : □mm
- : 申請機器の配管系統
- : ウランの流れ





- *6 : 容積 1.35L以上
- *7 : 遮熱板から防護対象(PVC)までの距離 28mm以上
- ▨ : 潤滑油を有する部位
- ▧ : ウランを取り扱うフードボックス(PVC)

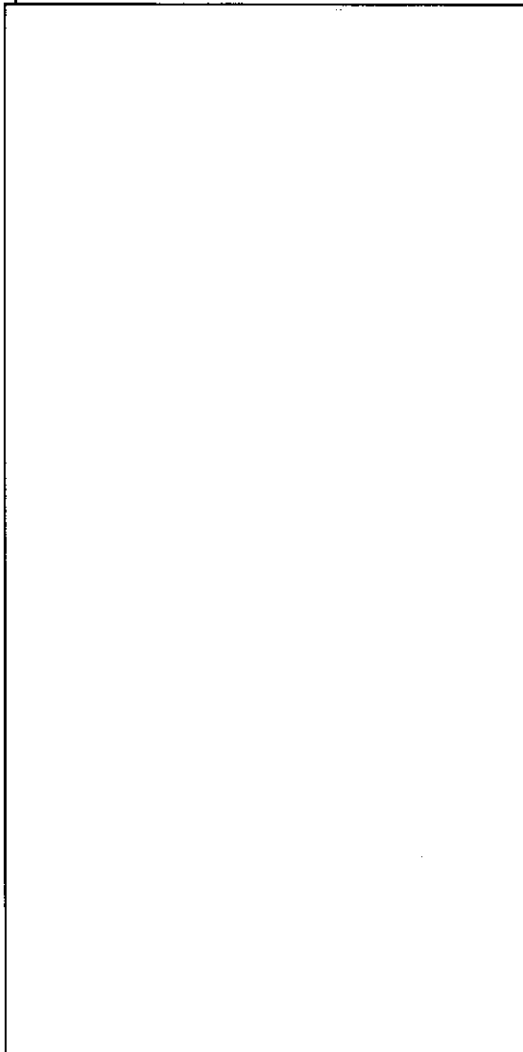
単位 : mm



名称	ウラン回収設備(第1系列) 解砕機	
図番	図イ設--88(2/2)	工場棟 転換工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{195}	輸送装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す




- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
- *5 : オイルパン及び遮熱板設置
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) 輸送装置	
図番	図イ設-89(1/2)	工場棟 転換工場



- *6 : 容積 0.7L以上
- *7 : 遮熱板から防護対象(PVC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位

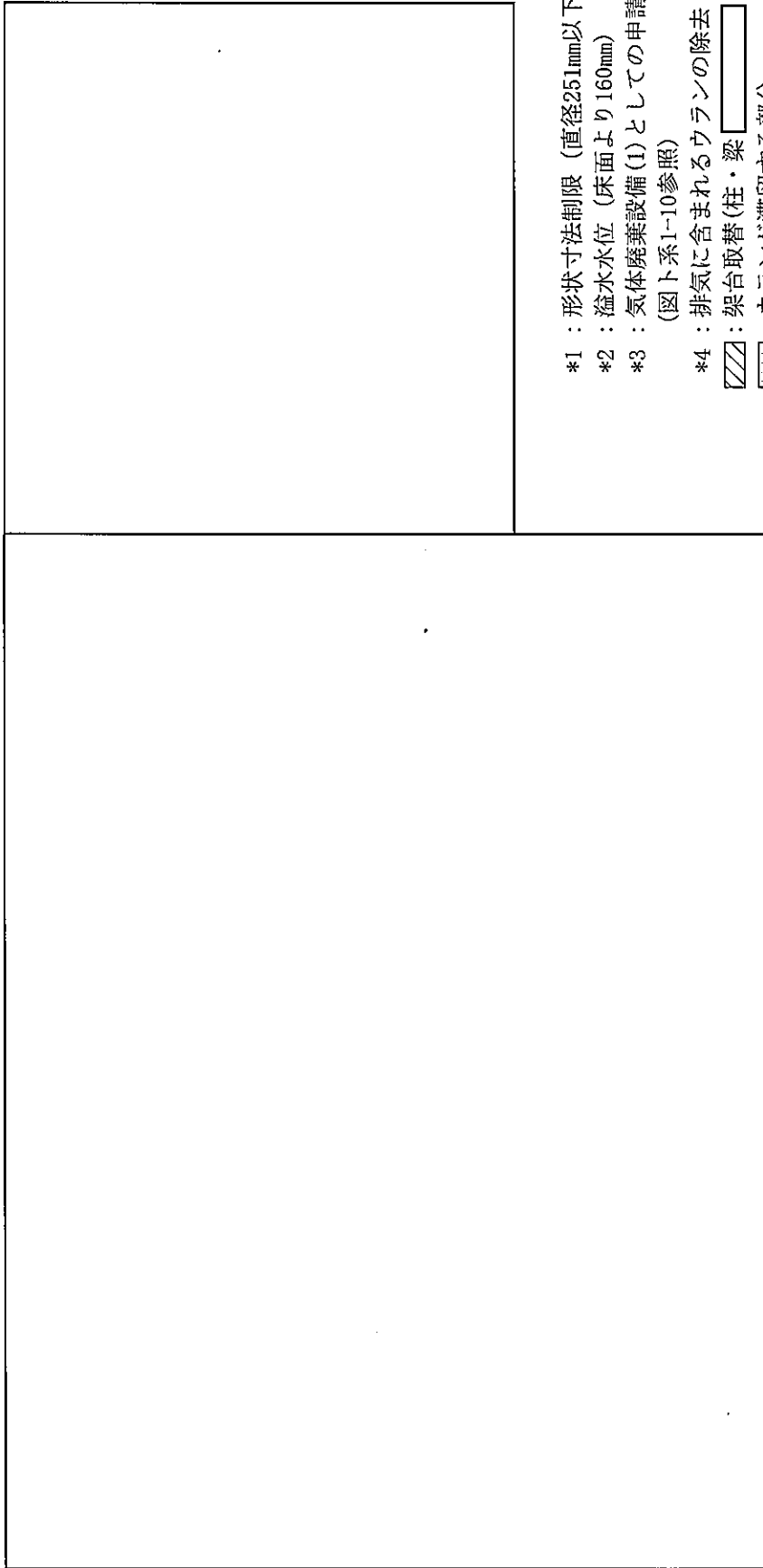
単位 : mm

火災対策の説明図

名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	輸送装置	
図	図イ設-89(2/2)	工場棟
番		転換工場

No. (196)	安全機能を有する施設名称 バックアップフィルタ(輸送装置)	基数
		1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *4 : 排気に含まれるウランの除去
- ▨ : 架台取替(柱・梁) : □
- ▨ : ウランが滞留する部分

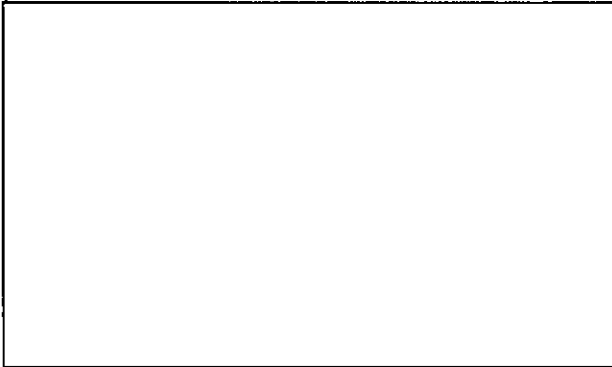
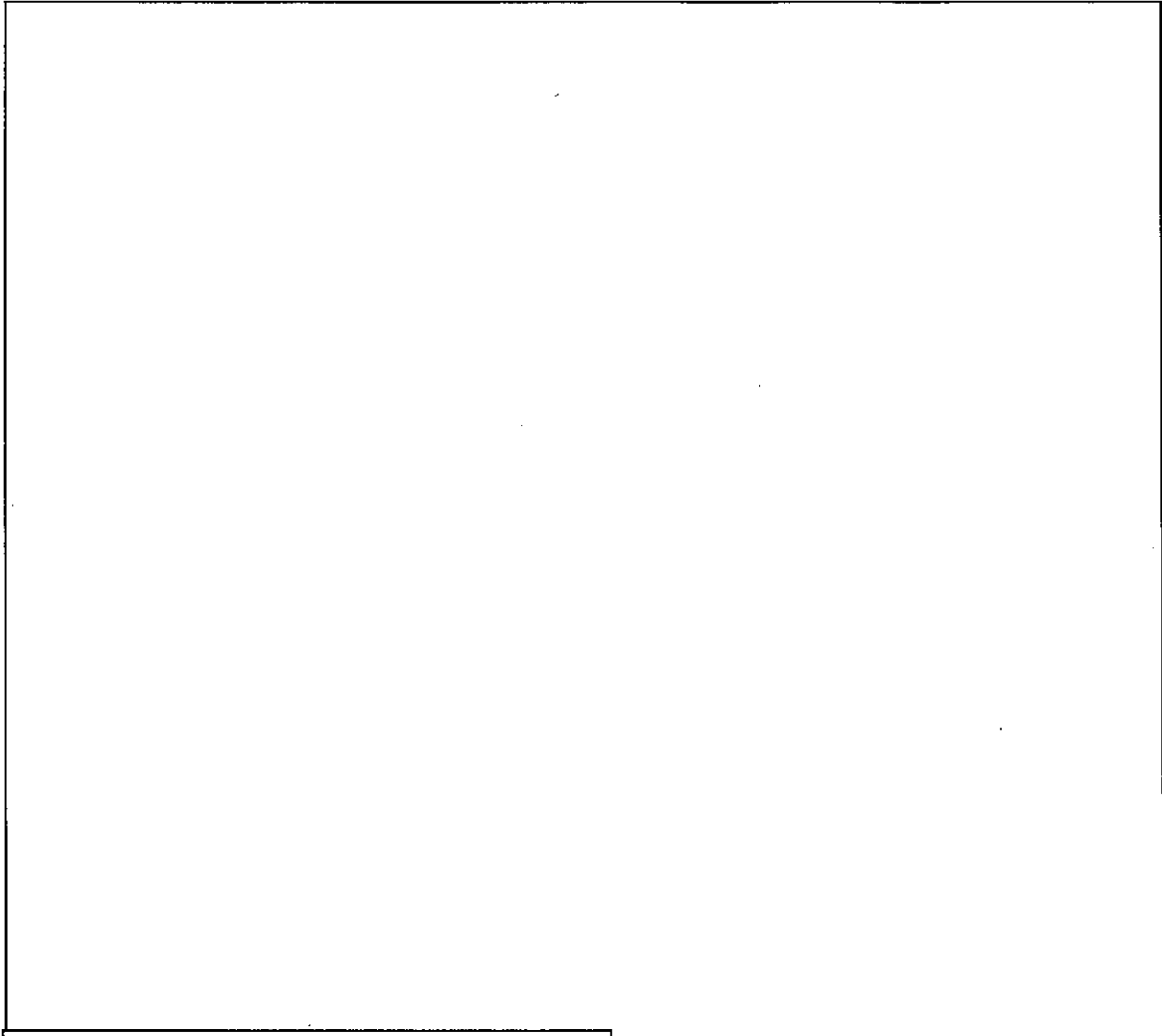
単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) バックアップフィルタ(輸送装置)	
図番	図イ設-90	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{198}	仮焼炉	1
{199}	仮焼炉温度高インターロック	-

*3

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

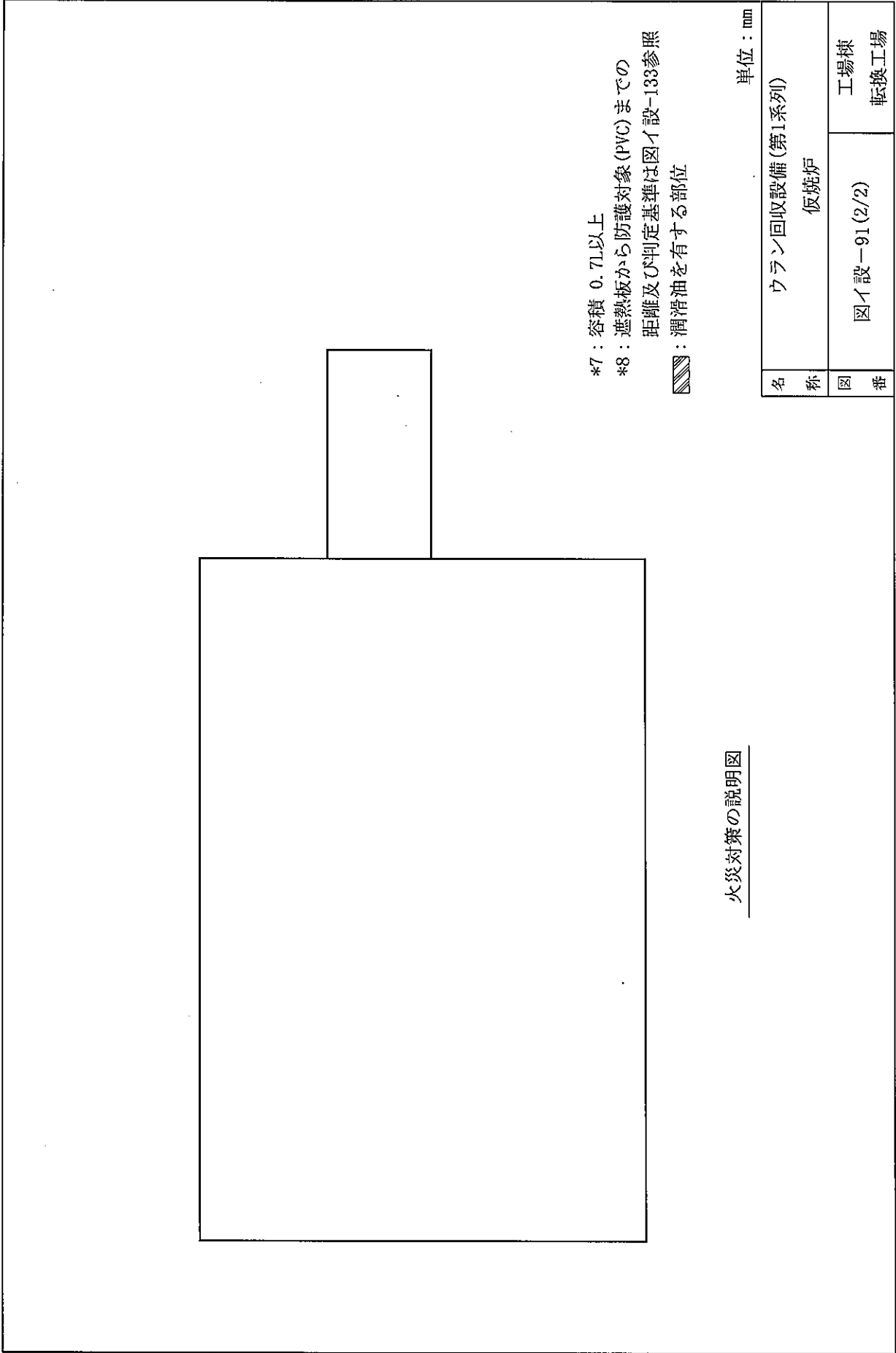


- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-37)
参照
- *4 : 温度計(熱電対)
- *5 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)
- *6 : オイルパン及び遮熱板設置

単位 : mm

- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

名称	ウラン回収設備(第1系列) 仮焼炉	
図番	図イ設-91(1/2)	工場棟 転換工場



- *7: 容積 0.7L以上
- *8: 遮熱板から防護対象 (PVC) までの距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ▨: 潤滑油を有する部位

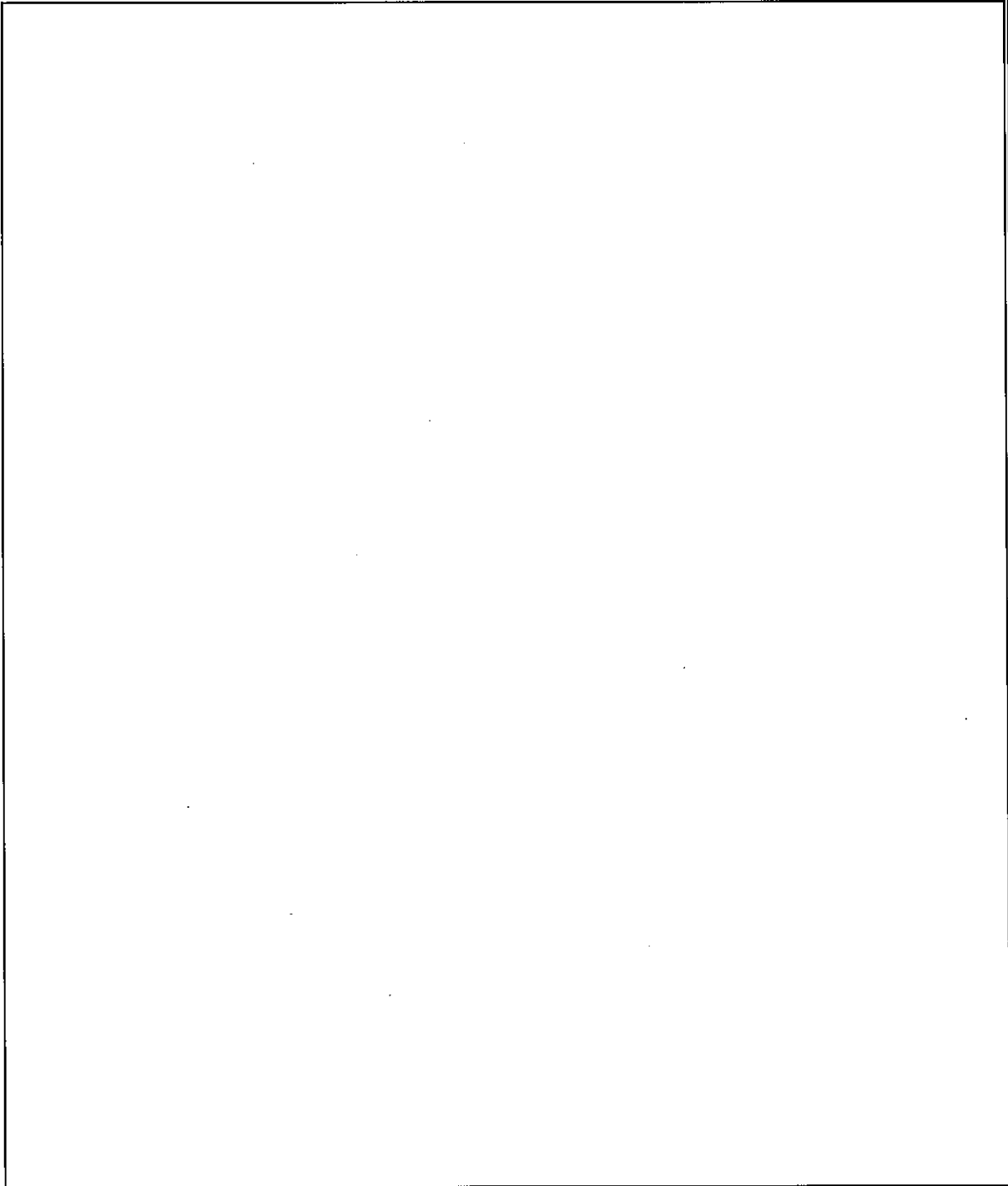
火災対策の説明図

単位: mm

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 仮焼炉	
図番	図イ設-91 (2/2)	工場棟 転換工場

<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{200}	粉末受けホッパ	1
	{201}	充填ボックス	1
<input type="checkbox"/>	*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より160mm) : ウランが滞留する部分 : 申請機器の配管系統		
	単位 : mm		
名称	ウラン回収設備 (第1系列) 粉末受けホッパ		
図番	図イ設-92(1/3)	工場棟 転換工場	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*2 : 溢水水位 (床面より160mm)

*3 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-10参照)

*5 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済

*6 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

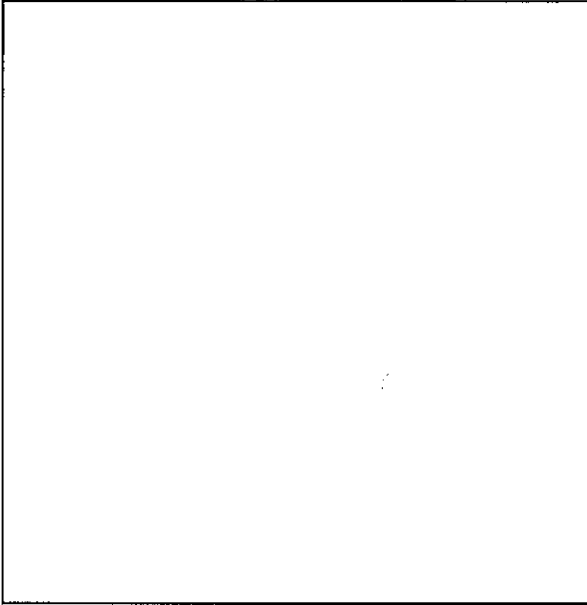
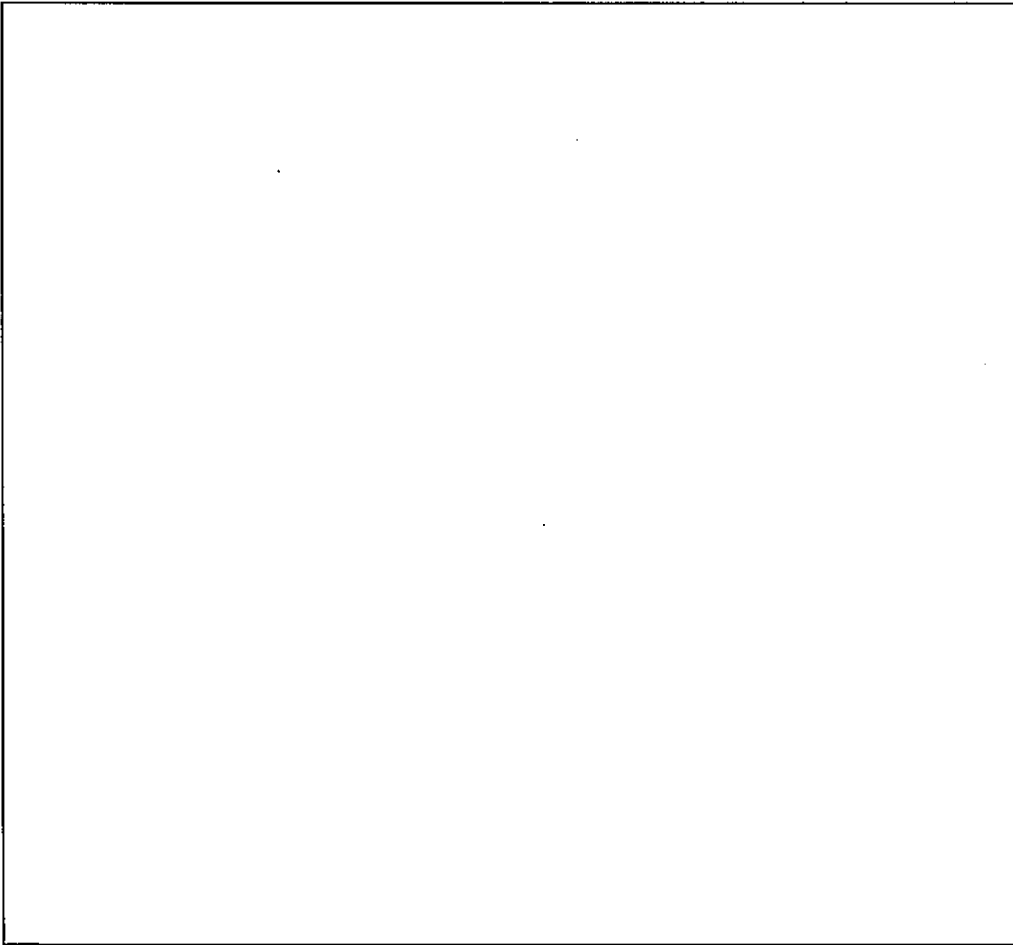
▨ : ウランが滞留する部分

▨ : 機器を囲うフードボックス(PC)

← : ウランの流れ

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列) 粉末受けホッパ	
図番	図イ設-92(2/3)	工場棟 転換工場



*7：容積 0.75L以上

*8：オイルパンから防護対象(PVC)までの距離及び判定基準は図イ設-133(2/4)参照

：潤滑油を有する部位

単位：mm

火災対策の説明図

名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	粉末受けホッパ	
図	図イ設-92(3/3)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{202}	イオン交換装置(吸着塔)	12
{205}	フードボックス(イオン交換装置)	4

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)

*2 : 耐腐食性材料

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : 配管系統については
図イ設-93(2/5)~(4/5)を参照

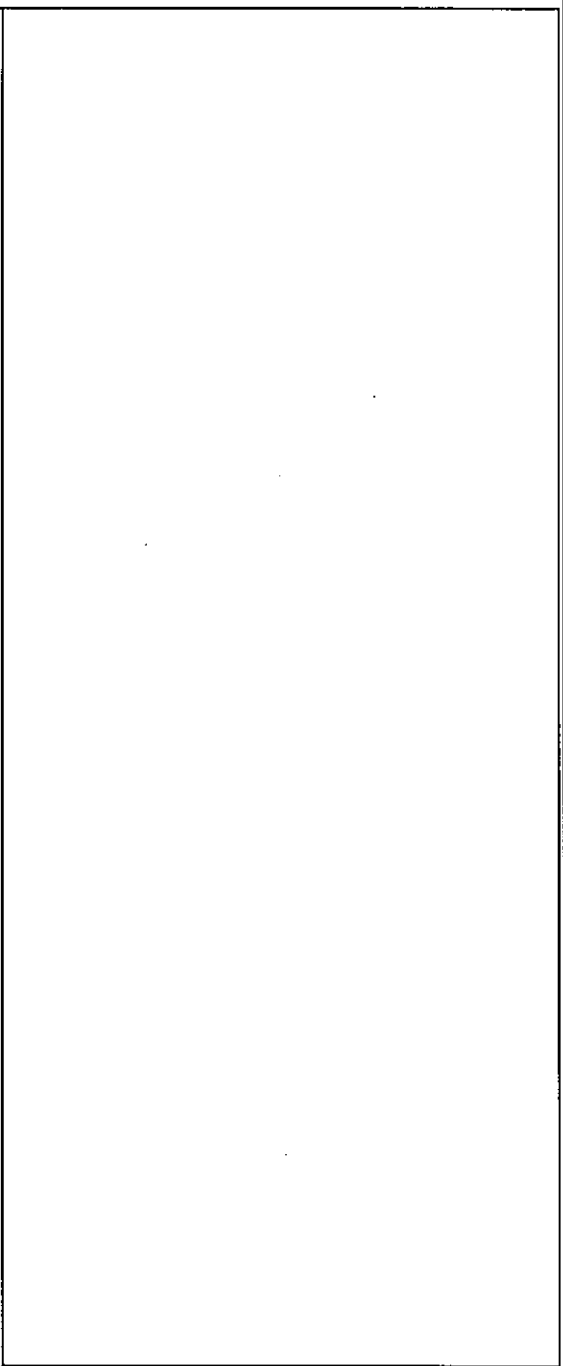
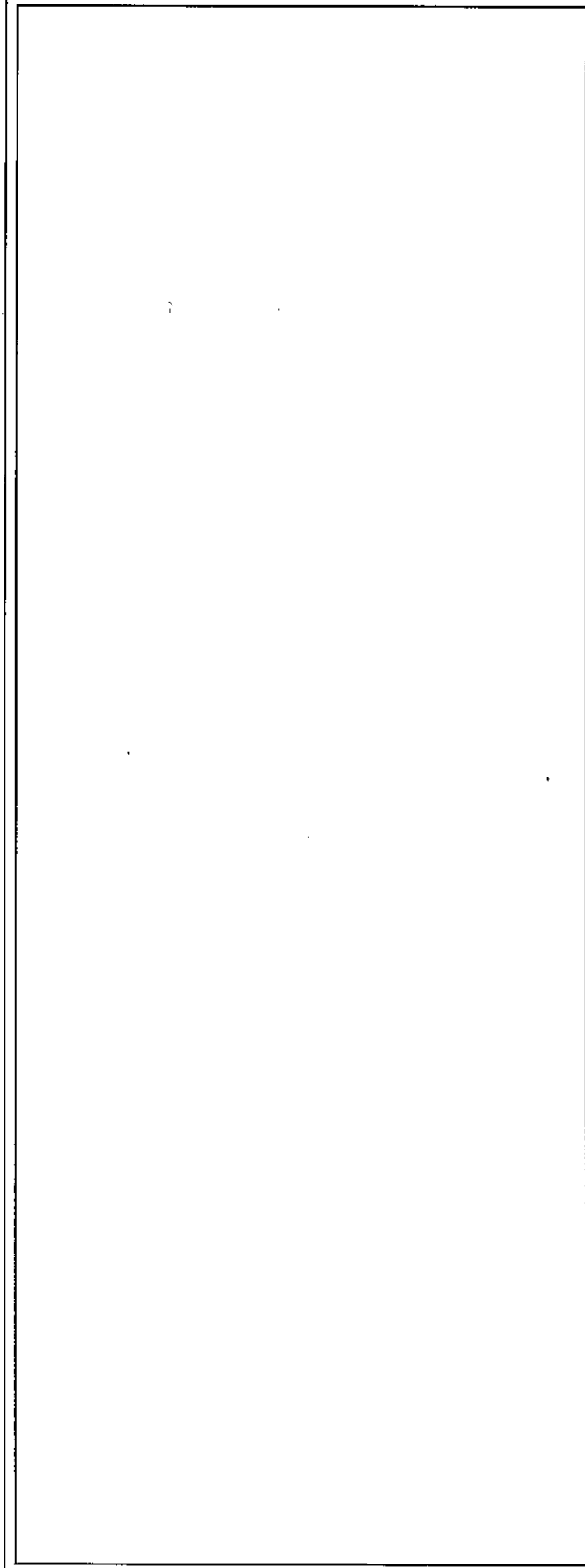
: ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	イオン交換装置(吸着塔)(1)~(12)	
図番	図イ設-93(1/5)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

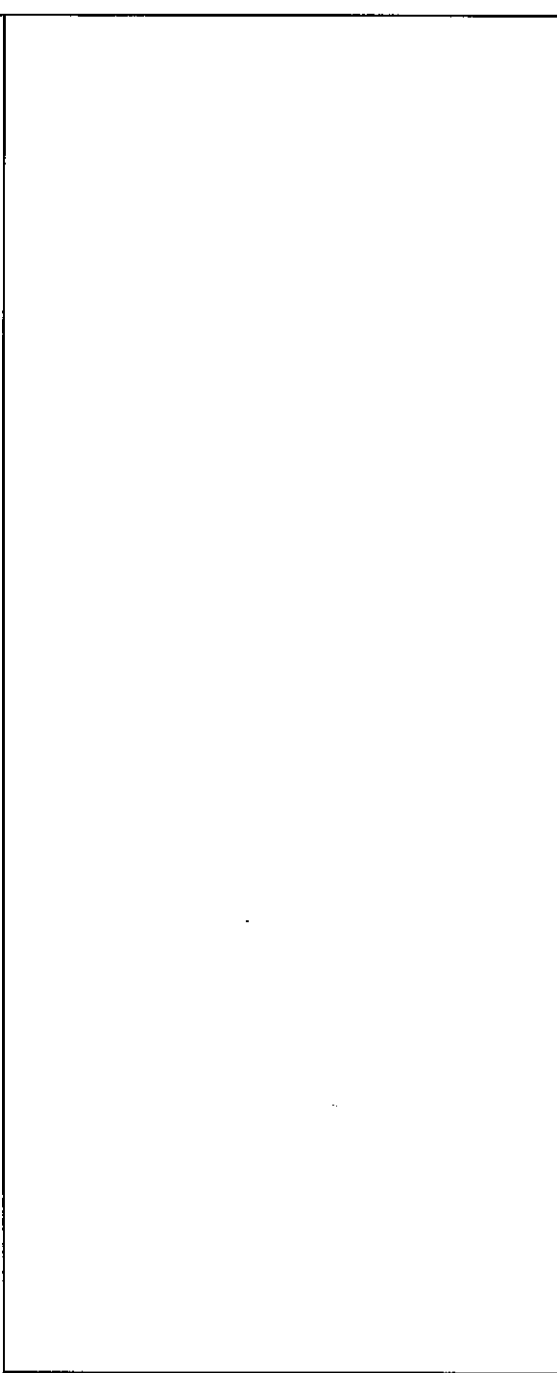
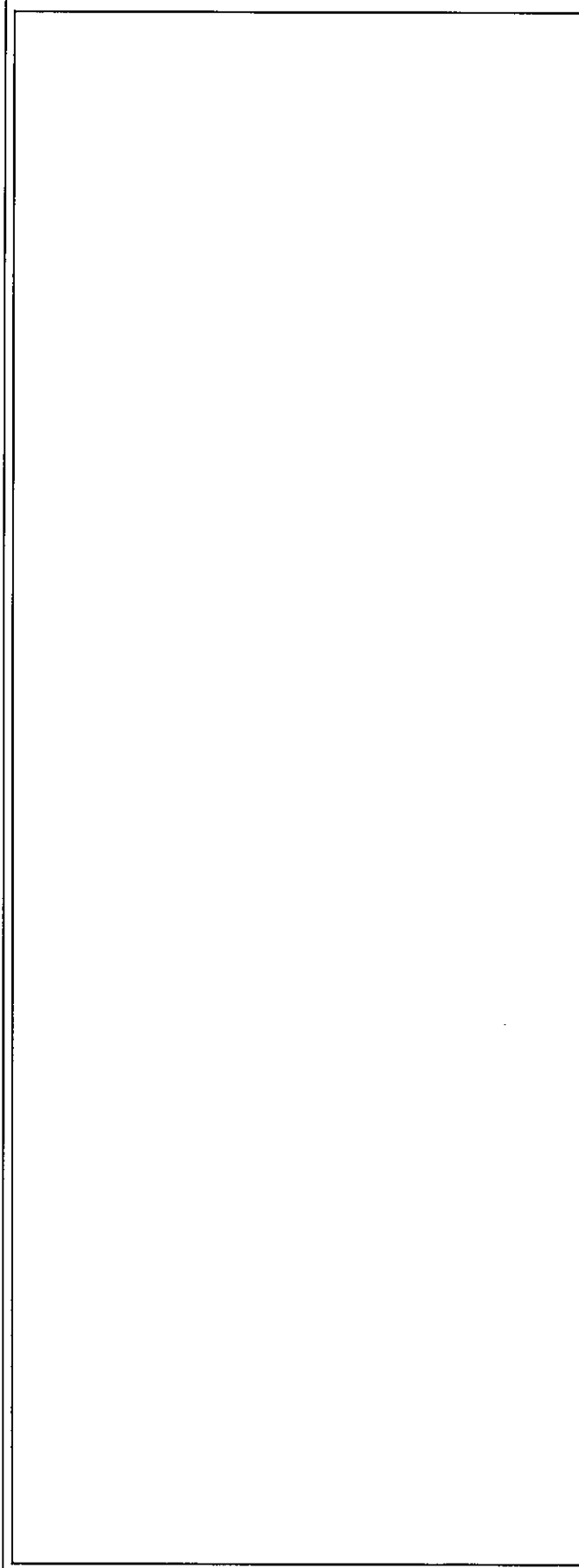


- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) イオン交換装置(吸着塔)(1)~(12)	
図番	図イ設-93(2/5)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

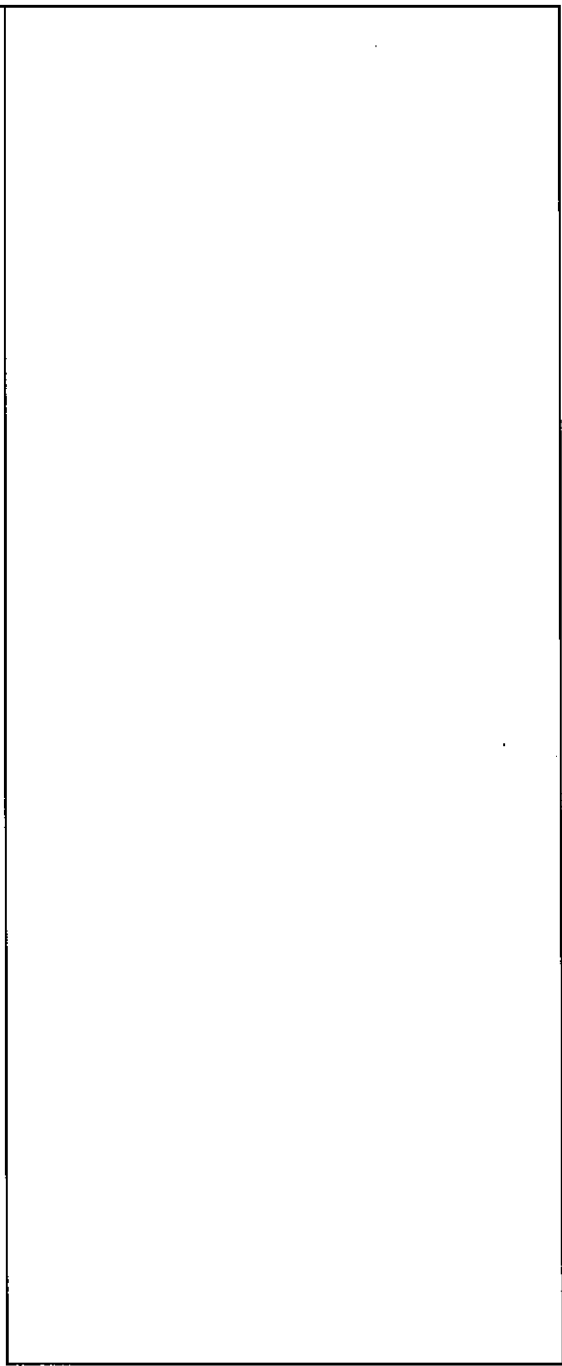
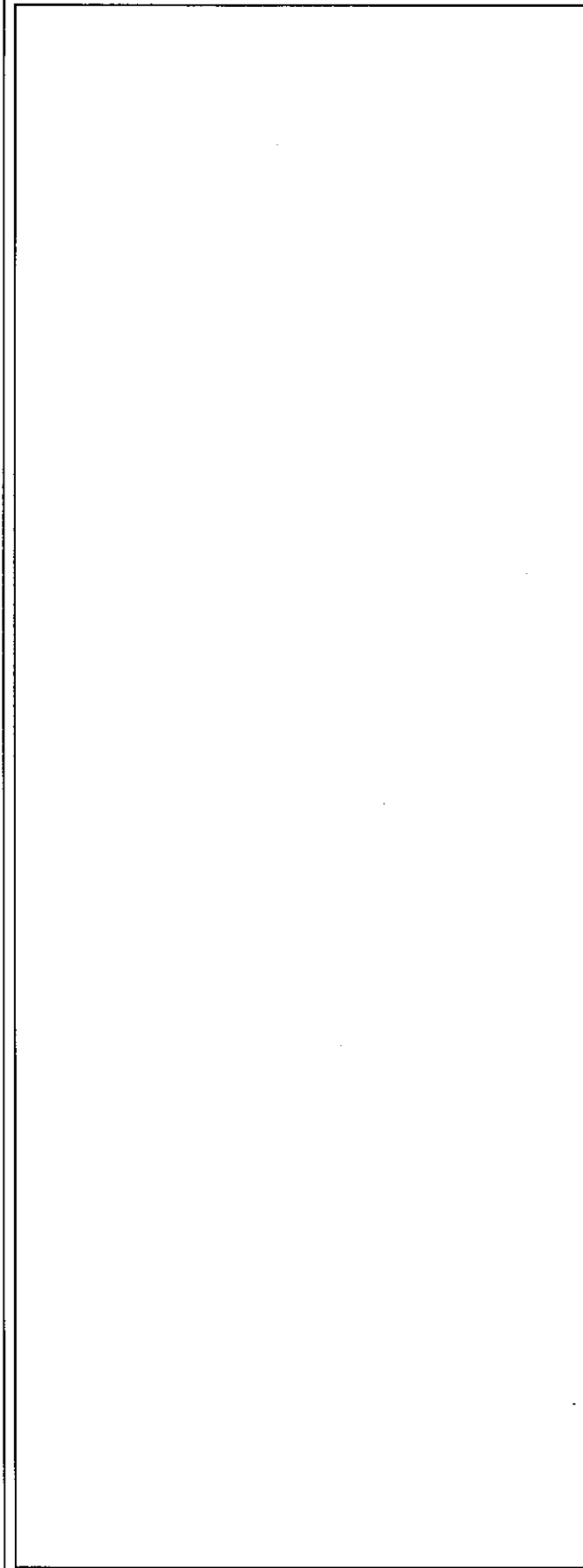


- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
	イオン交換装置 (吸着塔) (1) ~ (12)	
図番	図イ設-93 (3/5)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	イオン交換装置(吸着塔)(1)~(12)	
図番	図イ設-93(4/5)	工場棟 転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

--

- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
SUS容器は先行申請で申請済
- *6 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *7 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-15参照)
- *8 : フードボックス (イオン交換装置) (1), (4)は既設
フードボックス (イオン交換装置) (2), (3)は新規
- *9 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、
貯蔵施設へ運搬する

	:	ウランが滞留する部分
	:	機器を囲うフードボックス(PC)

	単位 : mm
名称	ウラン回収設備 (第2系列)
図番	イオン交換装置 (吸着塔) (1)~(12) 図イ設-93 (5/5)
	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{203}	堰(ウラン回収第2系列-1)	1
{204}	堰漏水検知警報設備	-

*6

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

*1：堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する

*2：形状寸法制限（厚み117mm以下）

*3：耐腐食性材料

*4：床との接触面

*5：{204}堰漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式))

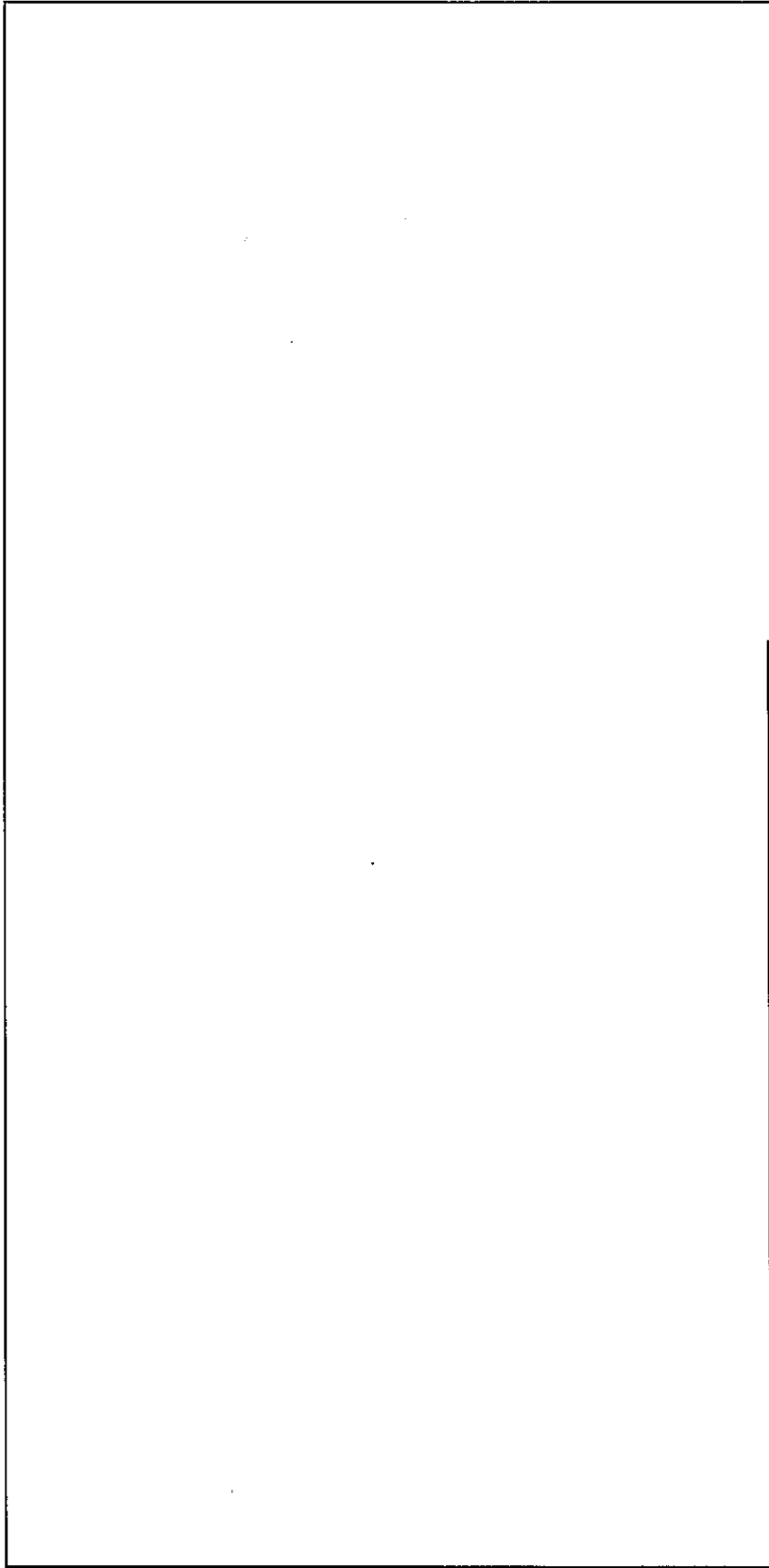
高さ：廃棄物処理室床面の高さから20mm以上、100mm以下

*6：警報設備の基数については警報設備系統図(図イ制-56)参照

単位：mm

名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	堰(ウラン回収第2系列-1)	
図	図イ設-94(1/2)	工場棟
番		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



-----：堰により溶液状のウラン漏えい
拡大防止を図る機器

名	ウラン回収設備(第2系列)
称	堰(ウラン回収第2系列-1)
図	図イ設-94(2/2)
番	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	品数
{206}	酸洗装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

単位：mm	
名称	ウラン回収設備 (第2系列) 酸洗装置
図番	図イ設-95 工場棟 転換工場

- *1 : 形状寸法制限 (厚み117mm以下)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 耐腐食性材料
- *4 : 気体廃棄設備 (1)としての申請範囲 (図ト系1-18参照)
- *5 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *6 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)



No.	安全機能を有する施設名称	基数
[207]	オーバーフロー液受槽	1
[208]	オーバーフロー液受槽液位高インタローック	-

*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {208}液位高検知設定位置
槽上面より10mm以上

*5 : インタローックの基数については
インタローック系統図(図イ制-38)参照

*6 : 液位計(電極式)

▨ : 架台取替(柱・梁 □mm : □mm)
(ベースプレート □mm : □mm)

▩ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) オーバーフロー液受槽	
図番	図イ設-96	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{209}	堰(ウラン回収第2系列-2)	1
{210}	堰漏水検知警報設備	-
{718}	堰漏水検知警報設備	-

内は、耐震計算書の部位名称を示す

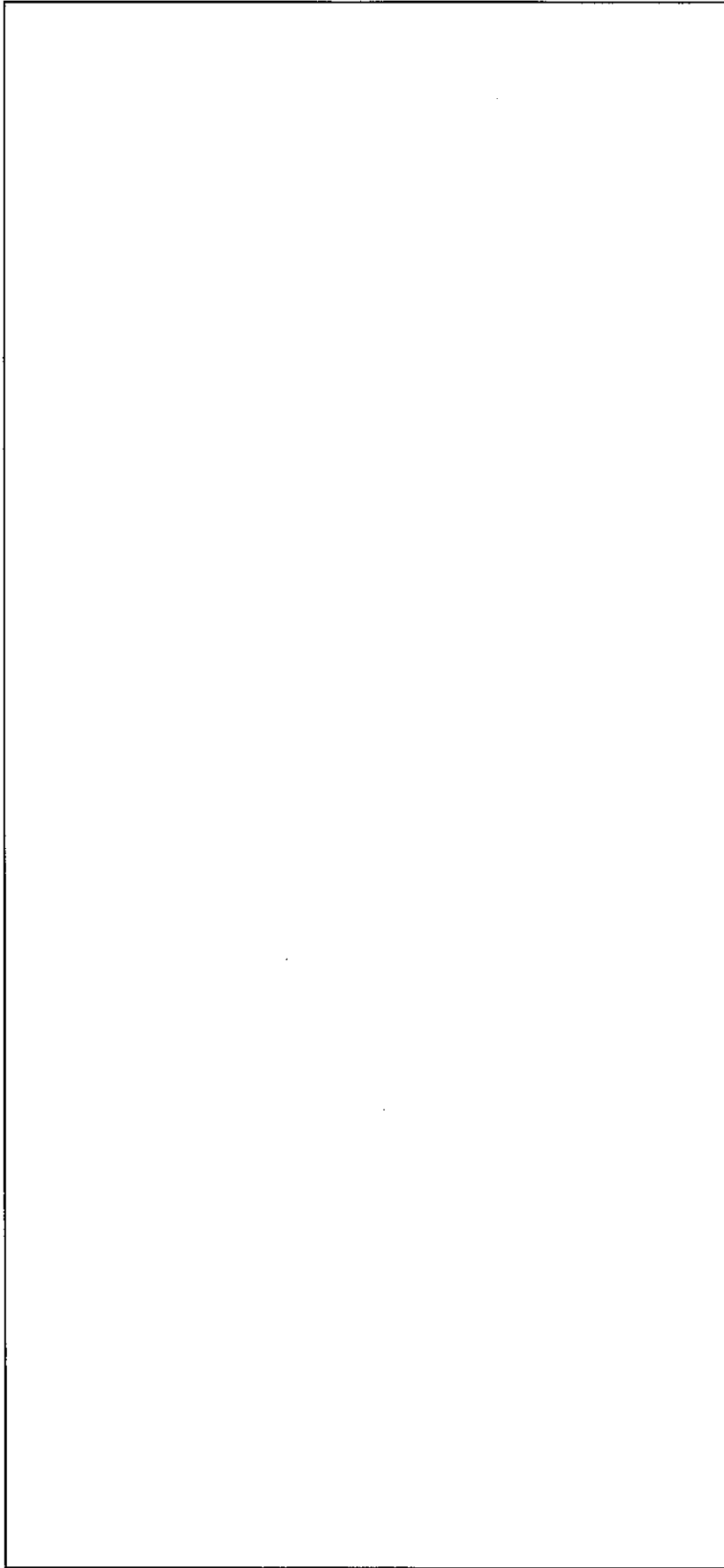


- *1: 堰の溢水堰側に漏水検知警報設備を設置する
- *2: 形状寸法制限 (厚み117mm以下)
- *3: 耐腐食性材料
- *4: 床との接触面
- *5: {210} 堰漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式))
高さ: チェックタンク室床面の高さから20mm以上、100mm以下
- *6: {718} 地下ピット漏水検知警報設備(漏水検知器(電極式))
高さ: 地下ピット集水軒底高さから20mm以上、100mm以下
- *7: 警報設備の基数については警報設備系統図
(図イ制-57、図ト制-液5) 参照

単位: mm

名称	工場棟
ウラン回収設備(第2系列)	
堰(ウラン回収第2系列-2)	
図番	図イ設-97(1/2)
	転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



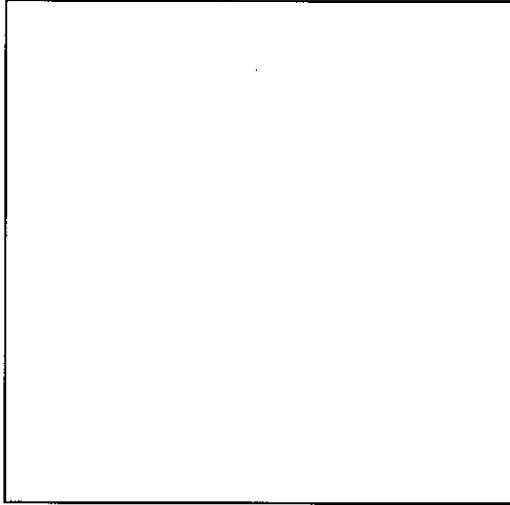
-----: 堰により溶液状の
ウラン漏えい拡大防止を図る機器

アンカーボルト配置

名	ウラン回収設備(第2系列)
称	堰(ウラン回収第2系列-2)
図	図イ設-97(2/2)
番	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{211}	投入ボックス	2

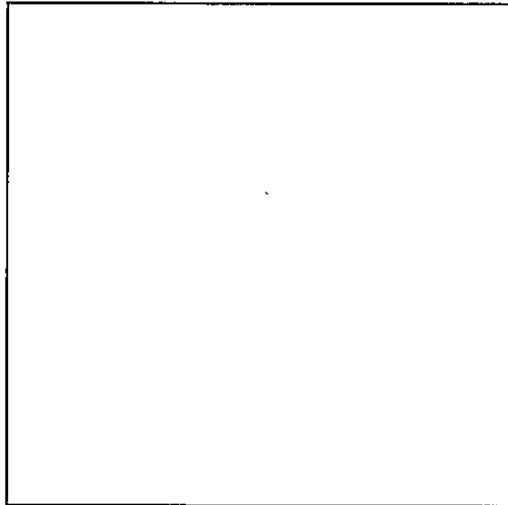
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-18参照)
 - *4 : SUS容器よりウラン粉末を投入
 - ▨ : ウランを取り扱うフードボックス [], (PC)
 - ← : 申請機器の配管系統
 - ⇐ : ウランの流れ
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) 投入ボックス(1)(2)	
図番	図イ設-98(1/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-18参照)
 - *4 : SUS容器よりウラン粉末を投入
 - ▨ : ウランを取り扱うフードボックス (□ PC)
 - ← : 申請機器の配管系統
 - ↙ : ウランの流れ
- 単位 : mm

名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	投入ボックス(1)(2)	
図	図イ設-98(2/2)	工場棟 転換工場
番		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{212}	溶出槽	2
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統 単位 : mm</p>		
名称	ウラン回収設備(第2系列) 溶出槽(1)(2)	
図番	図イ設-99	工場棟 転換工場

No. {213}	安全機能を有する施設名称 抜出ボックス	基数 2
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
SUS容器は先行申請で申請済 *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *3 : 溢水水位 (床面より160mm) *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-18参照) *5 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。		
単位 : mm		
名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	抜出ボックス (1) (2) 図イ設-100 (1/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

□

単位：mm

SUS容器は先行申請で申請済
 *2：開口部風速 0.5m/秒以上
 *3：溢水水位（床面より160mm）
 *4：気体廃棄設備(1)としての申請範囲（図ト系1-18参照）
 *5：ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。

名称	ウラン回収設備(第2系列)				
図番	<table border="1"> <tr> <td>抜出ボックス(1)(2)</td> <td>工場棟</td> </tr> <tr> <td>図イ設-100(2/2)</td> <td>転換工場</td> </tr> </table>	抜出ボックス(1)(2)	工場棟	図イ設-100(2/2)	転換工場
抜出ボックス(1)(2)	工場棟				
図イ設-100(2/2)	転換工場				

■：ウランが滞留する部分
 //：機器を囲うフードボックス(PC)

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{214}	中間槽	2
	{216}	中間槽液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

中間槽(1)(2)

*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 ()

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {216} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-39)参照

*6 : 液位計(電極式)

*7 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)


*8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-18参照)

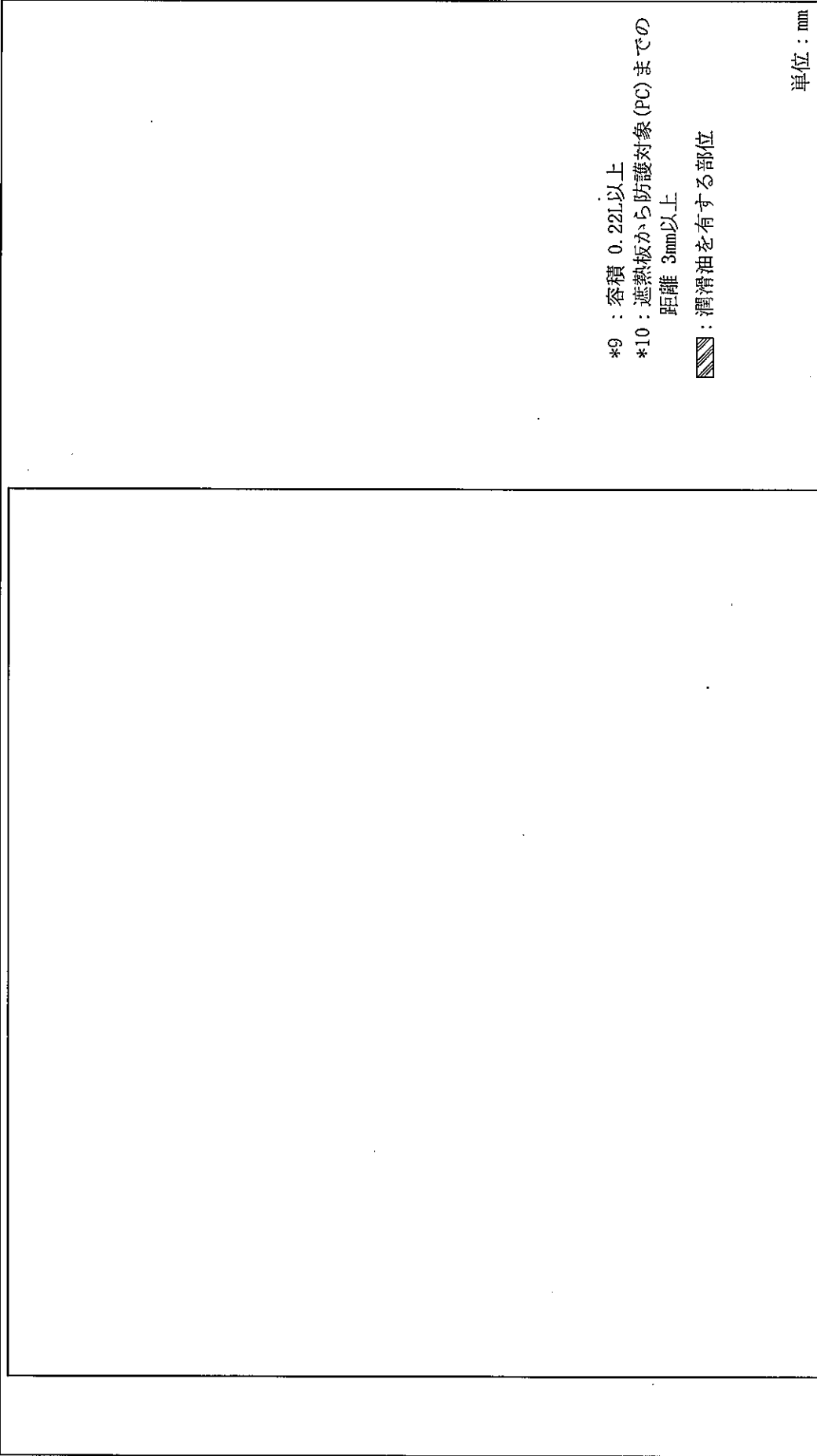
: ウランが滞留する部分


← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) 中間槽(1)(2)	
図番	図イ設-101(1/3)	工場棟 転換工場

<p>*9 : 容積 0.22L以上 *10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの距離 及び判定基準は図イ設-133(4/4)参照  : 潤滑油を有する部位</p>		<p>単位 : mm</p>	
		<p>ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽(1)(2)</p>	<p>工場棟 転換工場</p>
名	称	図	番
		図イ設-101(2/3)	



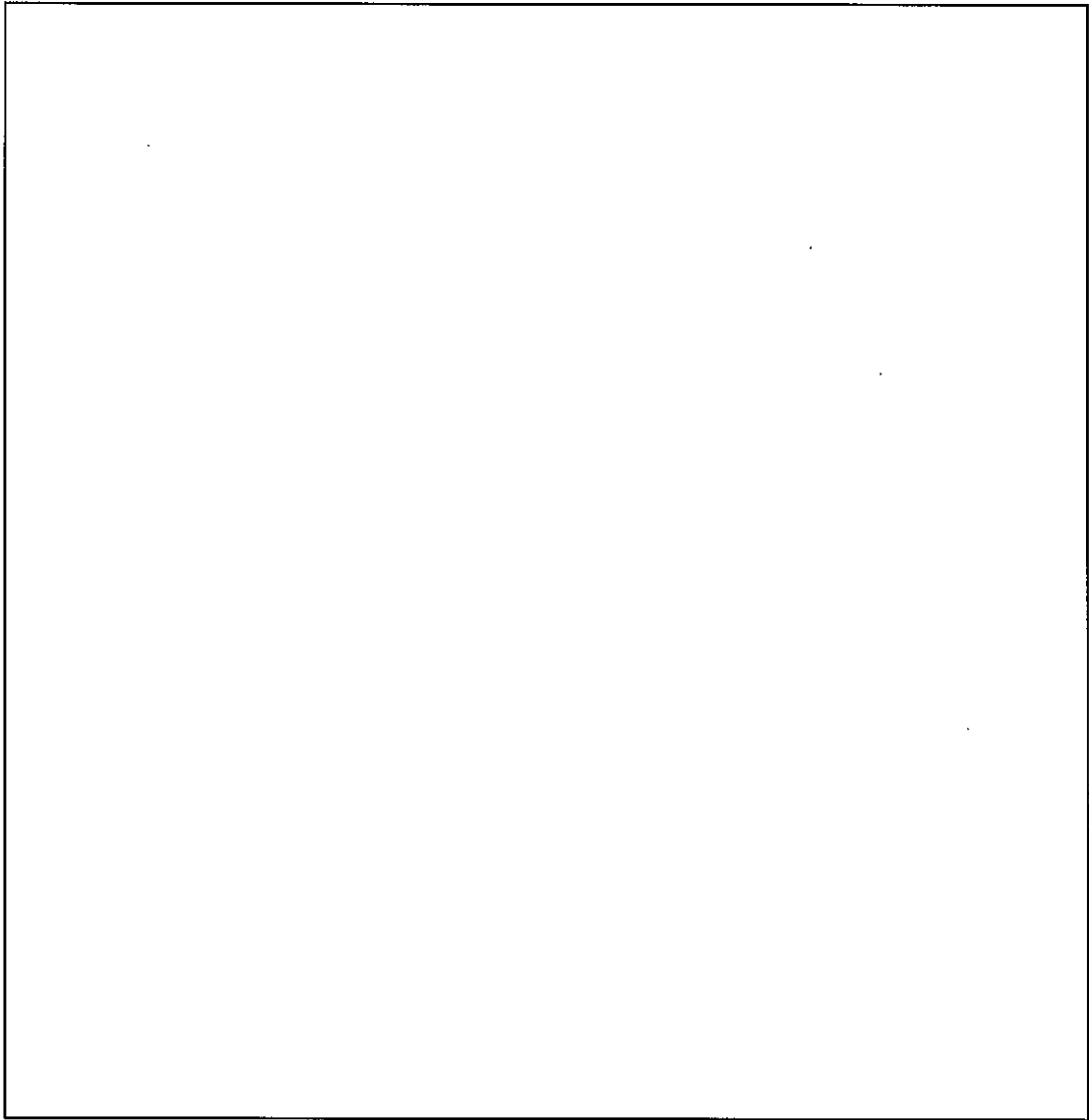
*9 : 容積 0.22L以上
 *10 : 遮熱板から防護対象 (FC) までの距離 3mm以上
 : 潤滑油を有する部位



単位 : mm

火災対策の説明図

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽 (1) (2)	工場棟 転換工場
図番	図イ設-101 (3/3)	

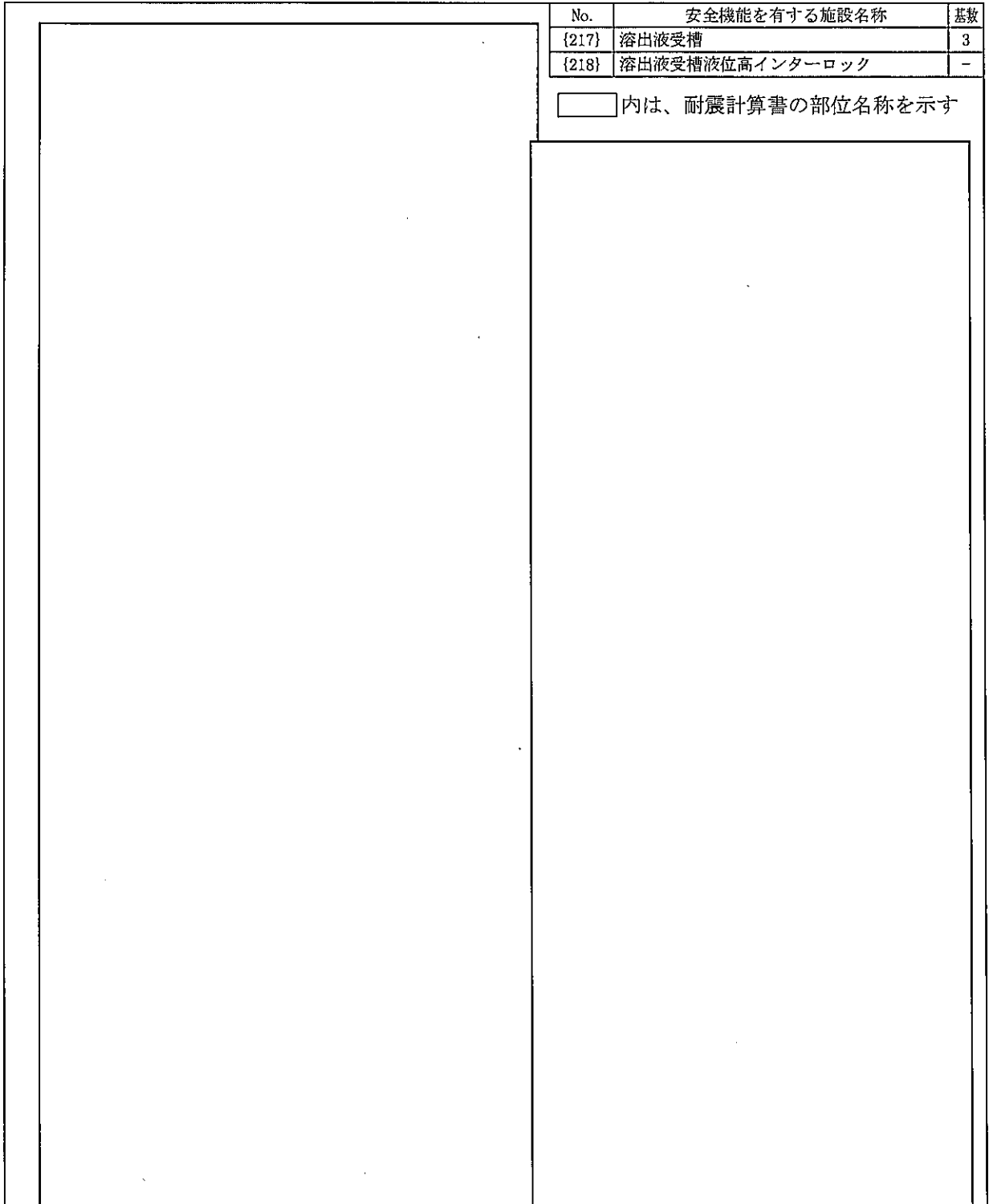
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{215}	ろ過器	2



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 廃液に含まれる残渣の除去
- *4 : 溢水水位 (床面より160mm)
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) ろ過器(中間槽)(1)(2)	
図番	図イ設-102	工場棟 転換工場



- *1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : ケーシングによりウラン滞留部に溢水が浸入しない構造
- *5 : {218} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *6 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-40)参照
- *7 : 液位計(電極式)
- *8 : 形状寸法制限 (容積 62.0L以下)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統


単位 : mm


名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	溶出液受槽(1)~(3)	
図番	図イ設-103	工場棟 転換工場

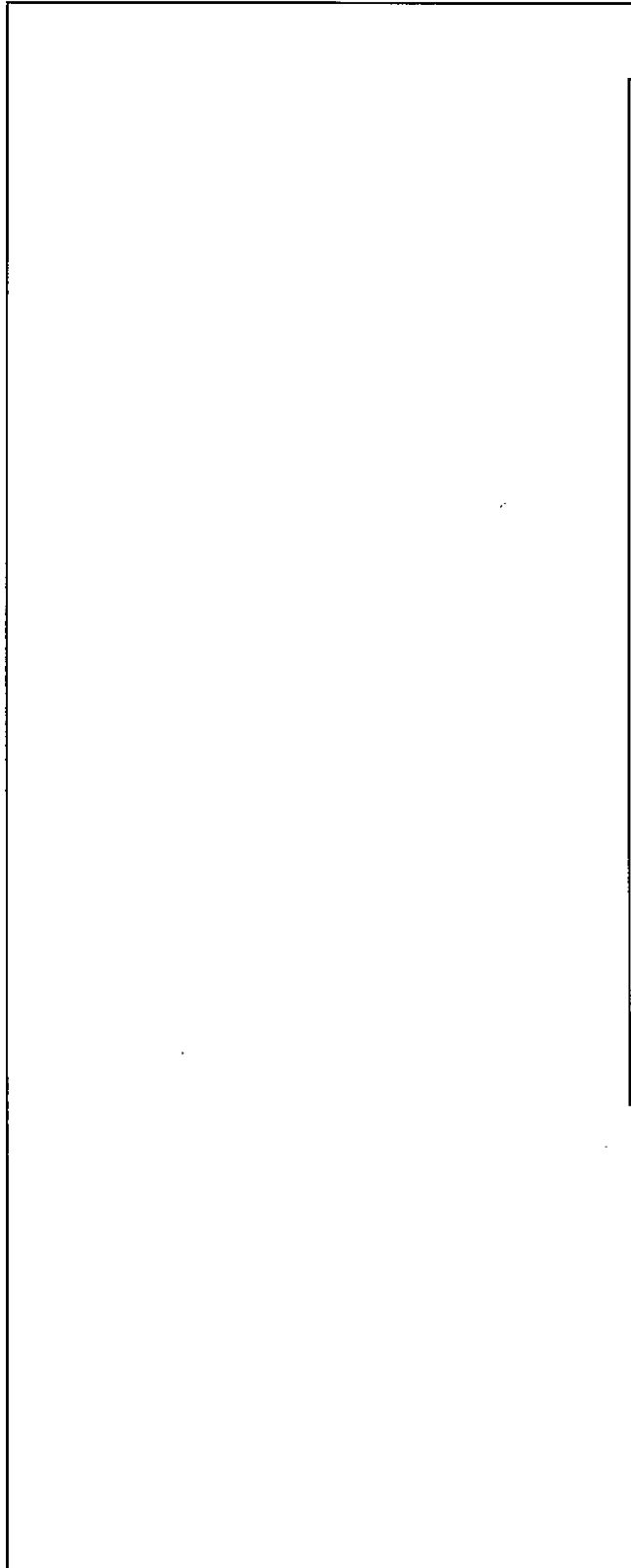
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{219}	リサイクル液受槽	3
{220}	リサイクル液受槽液位高インターロック	-


*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

 : ウランが滞留する部分

 : 申請機器の配管系統

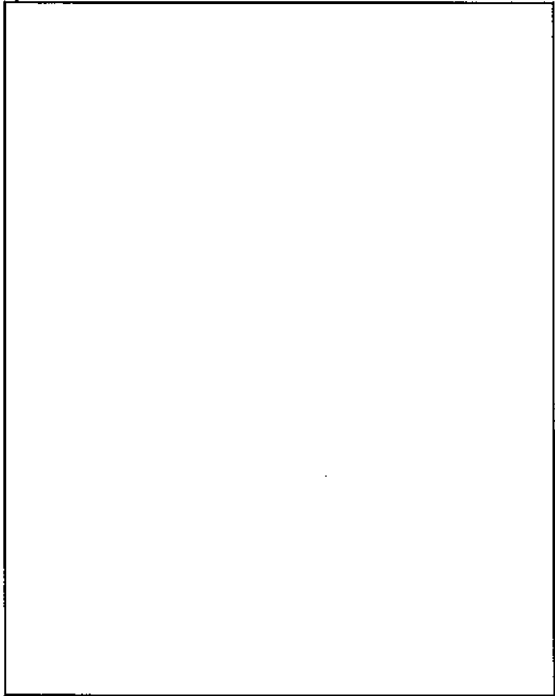
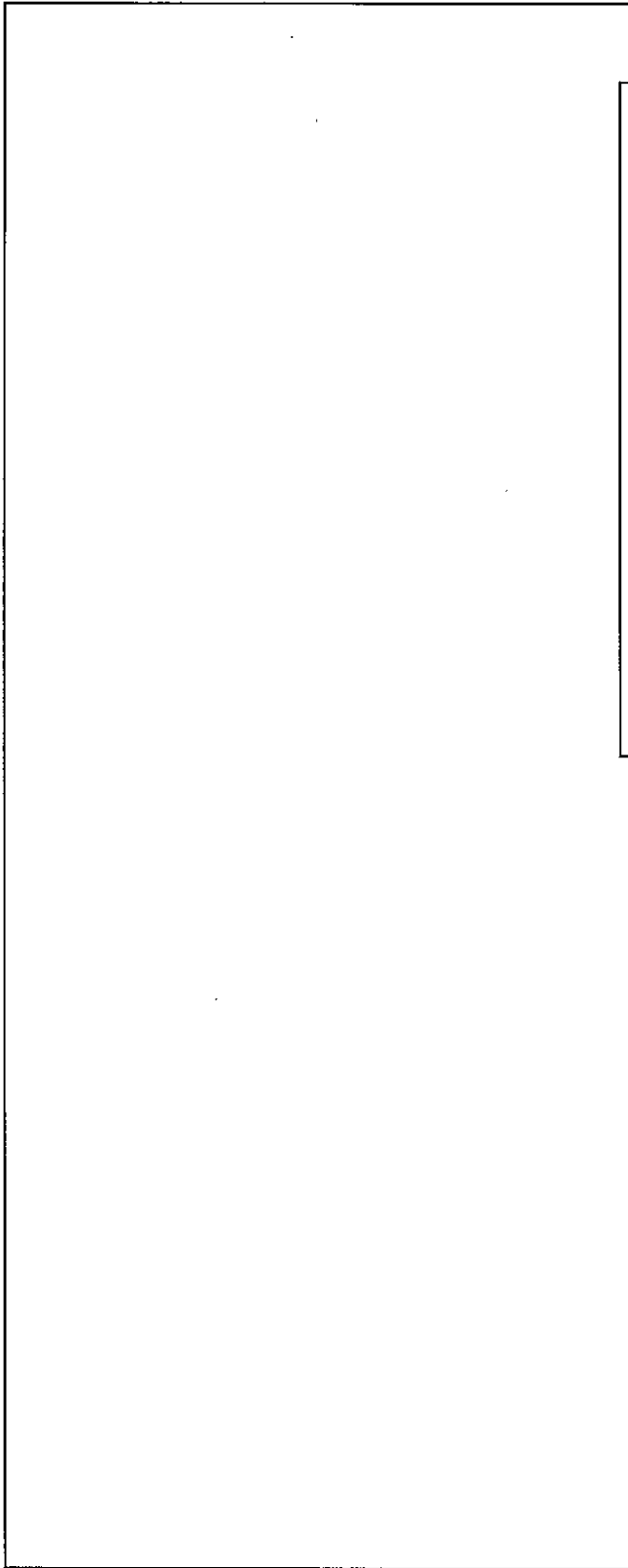


- *1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {220} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-41)参照
- *6 : 液位計(電極式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 62.0L以下)

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) リサイクル液受槽(1)~(3)	
図番	図イ設-104(1/5)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

*4 : {220} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上

*6 : 液位計(電極式)

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統

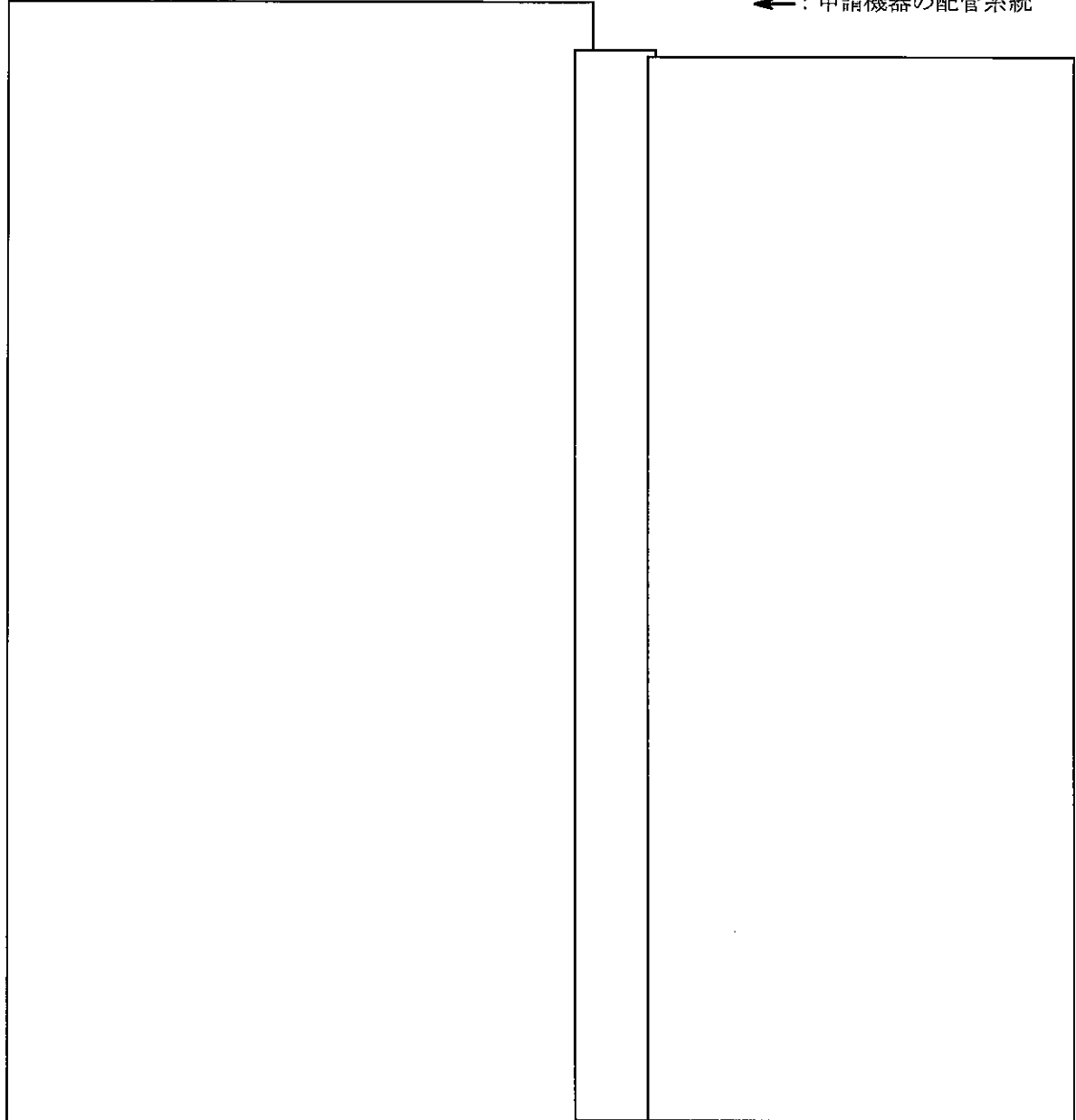
単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	リサイクル液受槽(1)~(3)	
図番	図イ設-104(2/5)	工場棟
		転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

▨ : ウランが滞留する部分

← : 申請機器の配管系統



*1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)

*2 : 耐腐食性材料 (□)

*3 : 溢水水位 (床面より160mm)

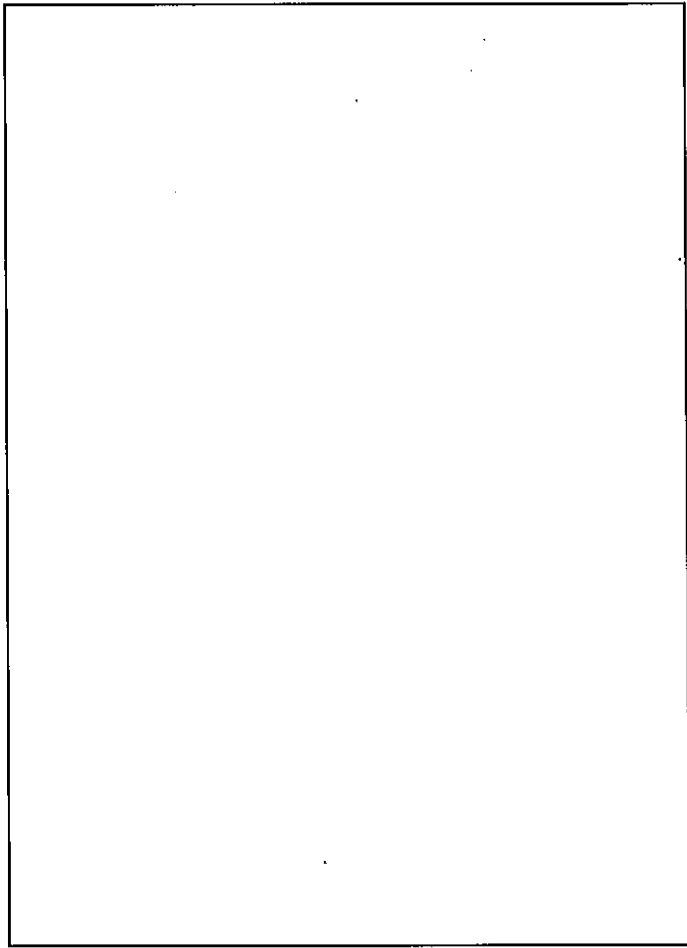
*4 : {220} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上


*6 : 液位計 (電極式)

*7 : 形状寸法制限 (容積 62.0L以下)

単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽 (1) ~ (3)	
図番	図イ設-104(3/5)	工場棟 転換工場

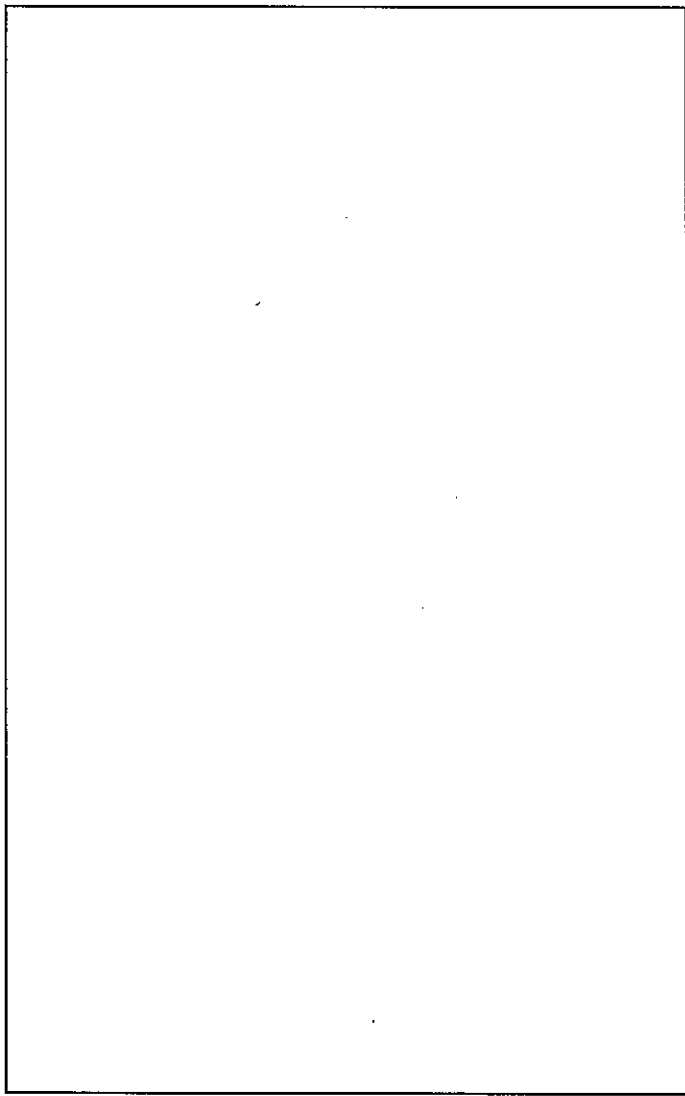


- *8 : 容積 0.22L以上
- *9 : 遮熱板から防護対象 (PC) までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
-  : 潤滑油を有する部位


火災対策の説明図

単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽(1)~(3)	
図番	図イ設-104(4/5)	工場棟 転換工場



火災対策の説明図

- *8：容積 0.22L以上
- *9：遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ：潤滑油を有する部位

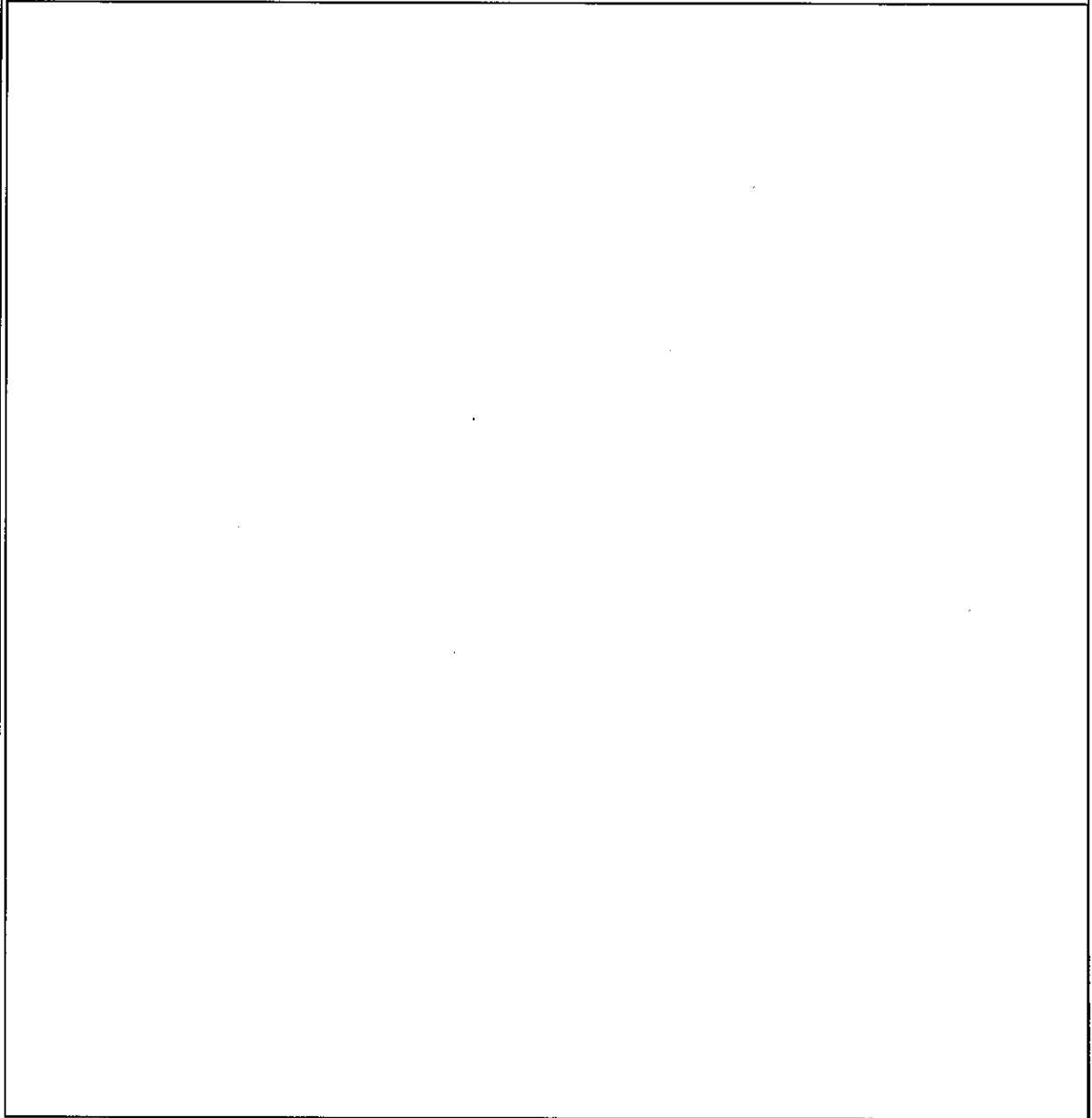
単位：mm

名称	ウラン回収設備（第2系列） リサイクル液受槽(1)～(3)	
図番	図イ設-104(5/5)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{221}	洗浄液受槽	2
{222}	洗浄液受槽液位高インターロック	-

*5

内は、耐震計算書の部位名称を示す

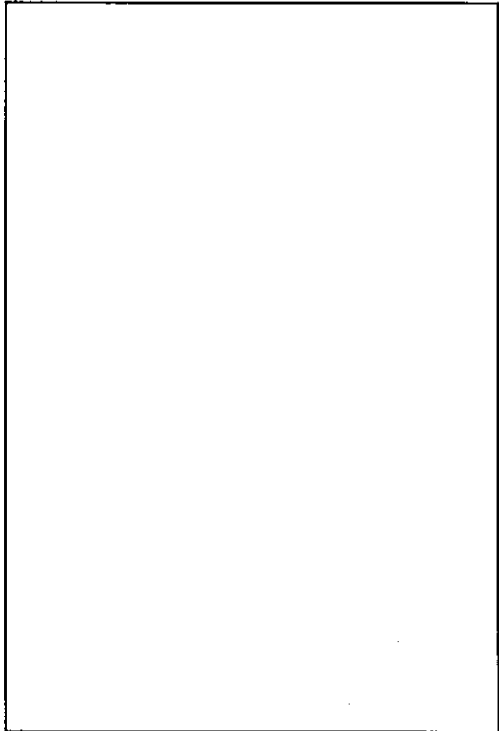


- *1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {222} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-42)参照
- *6 : 液位計(電極式)
- *7 : 形状寸法制限 (容積 62.0L以下)
- *8 : 設工認申請対象外
- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	洗浄液受槽(1)(2)	
図番	図イ設-105(1/3)	工場棟 転換工場

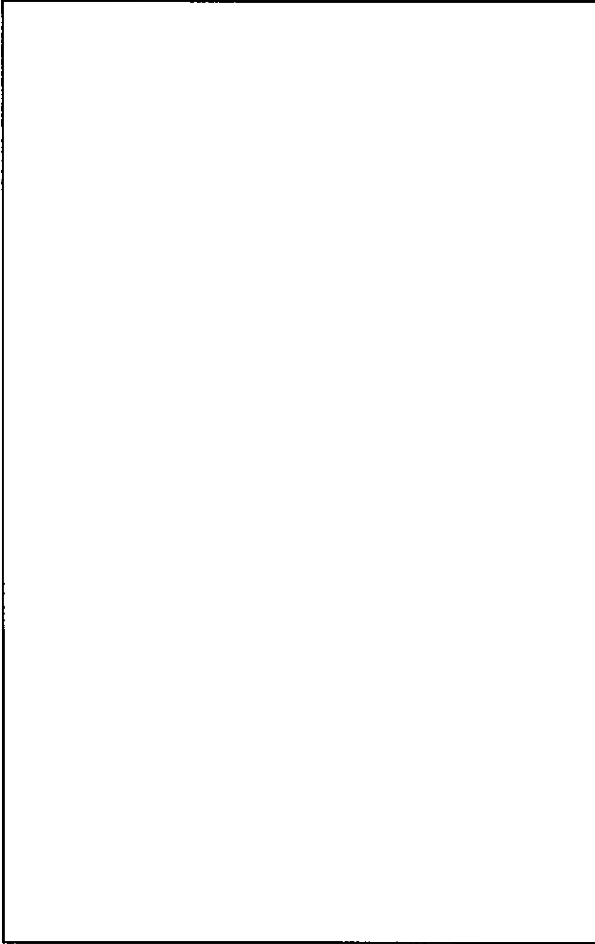
内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径340mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {222} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *6 : 液位計(電極式)
- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名 称	ウラン回収設備(第2系列)	
	洗浄液受槽(1)(2)	
図 番	図イ設-105(2/3)	工場棟
		転換工場



火災対策の説明図

- *9 : 容積 0.22L以上
- *10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの
距離及び判定基準は図イ設-133参照
- ▨ : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 洗浄液受槽(1) (2)	
図番	図イ設-105 (3/3)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{223}	沈殿槽	2
{224}	沈殿槽液位高インターロック	-

*4

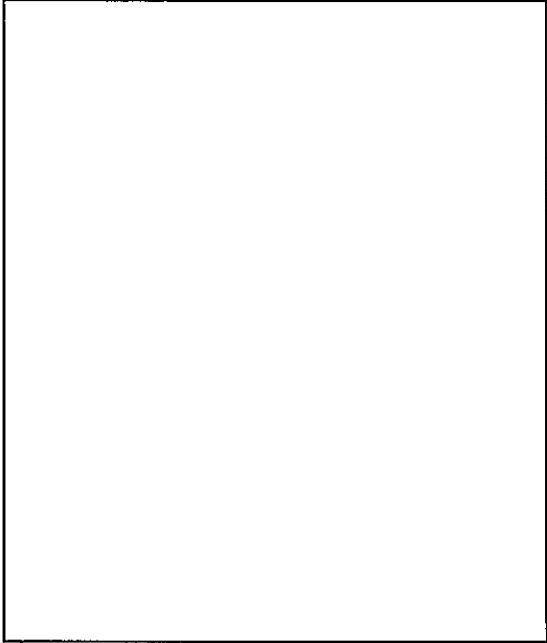
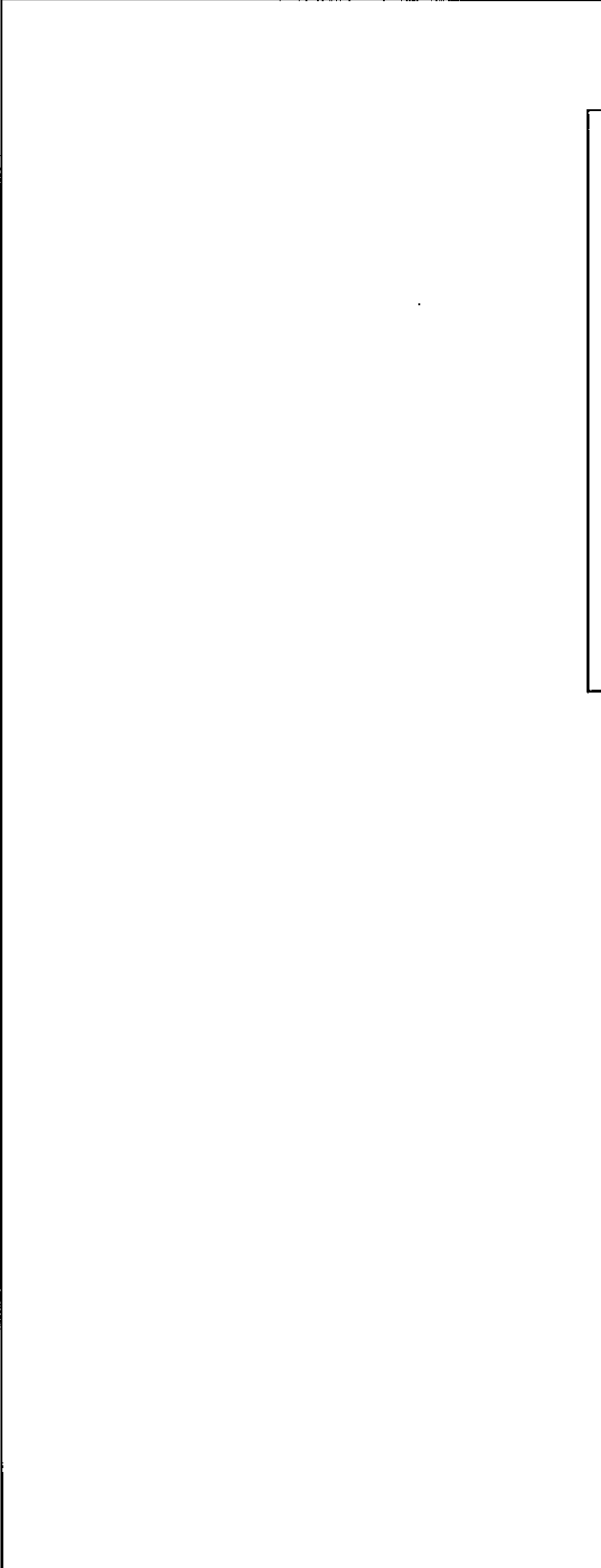
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
 *2 : 耐腐食性材料 (□)
 *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *4 : インターロックの基数については
 インターロック系統図(図イ制-43)参照
 *5 : 形状寸法制限 (容積 30.3L以下)
 *6 : {224} 液位高検知設定位置
 : 槽上面より10mm以上
 *7 : 液位計(電極式)

単位 : mm

名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	沈殿槽(1)(2)	
図	図イ設-106(1/3)	工場棟
番		転換工場

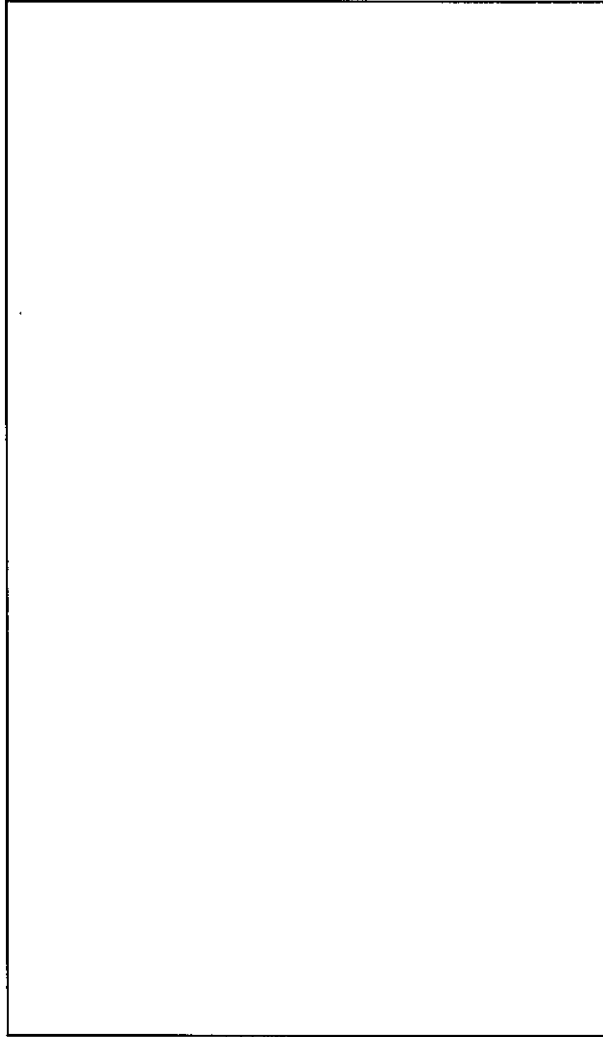
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *6 : {224} 液位高検知設定位置
槽上面より10mm以上
- *7 : 液位計(電極式)

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	沈殿槽(1)(2)	
図番	図イ設-106(2/3)	工場棟
		転換工場




火災対策の説明図

*8：容積 0.22L以上

*9：遮熱板から防護対象(PC)までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

：潤滑油を有する部位

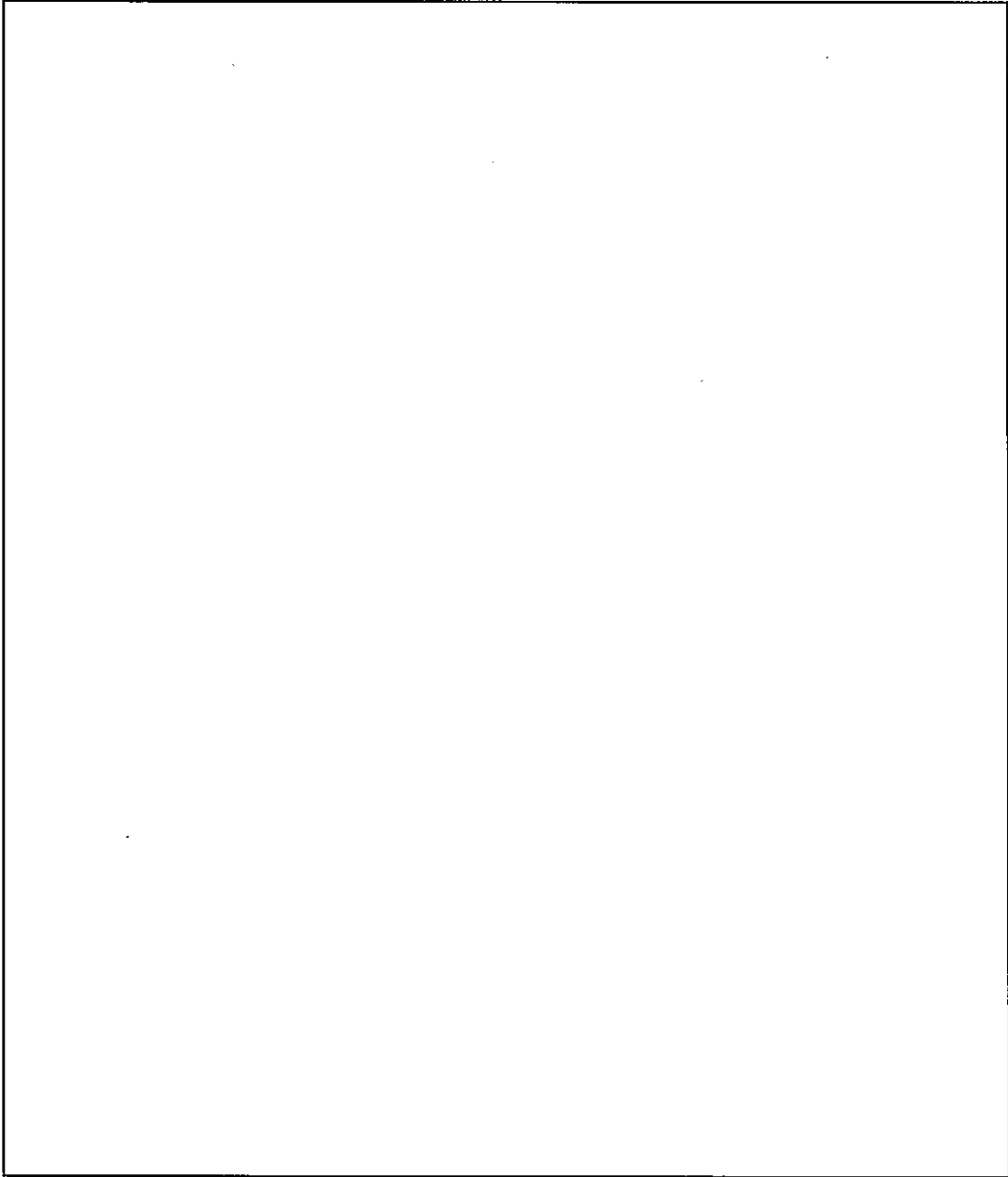
単位：mm

名称	ウラン回収設備（第2系列） 沈殿槽(1) (2)	
図番	図イ設-106(3/3)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{225}	遠心分離機	1
{226}	遠心分離機異帯インターロック	-

*4



- *1 : 耐腐食性材料 □
 - *2 : 形状寸法制限 (容積30. 3L以下)
 - *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *4 : インターロックの基数についてはインターロック系統図(図イ制-44)参照
 - *5 : 回転計(近接センサ)
 - *6 : ボルト支点間距離 (300mm以上)
 - ← : 申請機器の配管系統
 - ▨ : 綯鋼板
 - ▤ : ウランが滞留する部分
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
図号	遠心分離機	工場棟
番号	図イ設-107(1/3)	転換工場



<p style="text-align: center;">火災対策の説明図</p>		単位：mm	
		ウラン回収設備（第2系列） 遠心分離機	
名	称	図	番
		図イ設-107(2/3)	工場棟 転換工場

*7：容積 0.38L以上

*8：火災原より高い位置にウランを
取り扱うフードボックスはない

▨：潤滑油を有する部位

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *2：形状寸法制限(容積30.3L以下)
- *8：火災源より高い位置にウランを取り扱う
フードボックスはない
- *9：容積 1L以上
- *10：ボルト支点間距離 (250mm以上)
- ：潤滑油を有する部位
- ：ウランが滞留する部分

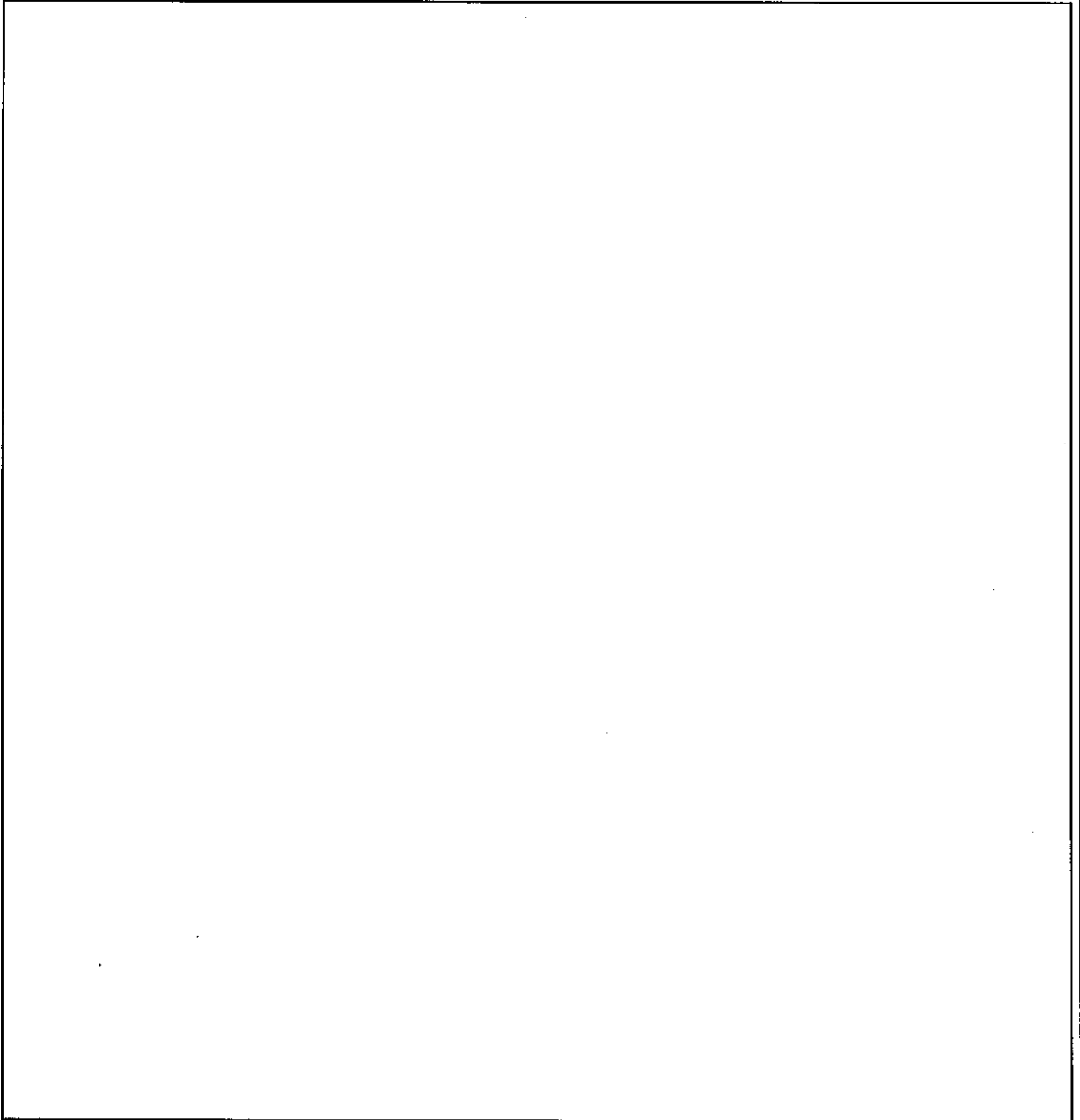
単位：mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機
図番	図イ設-107(3/3) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{227}	ろ液受槽	1
{229}	ろ液受槽pH異常インターロック	-
{230}	ろ液受槽液位高インターロック	-

*5
*5

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

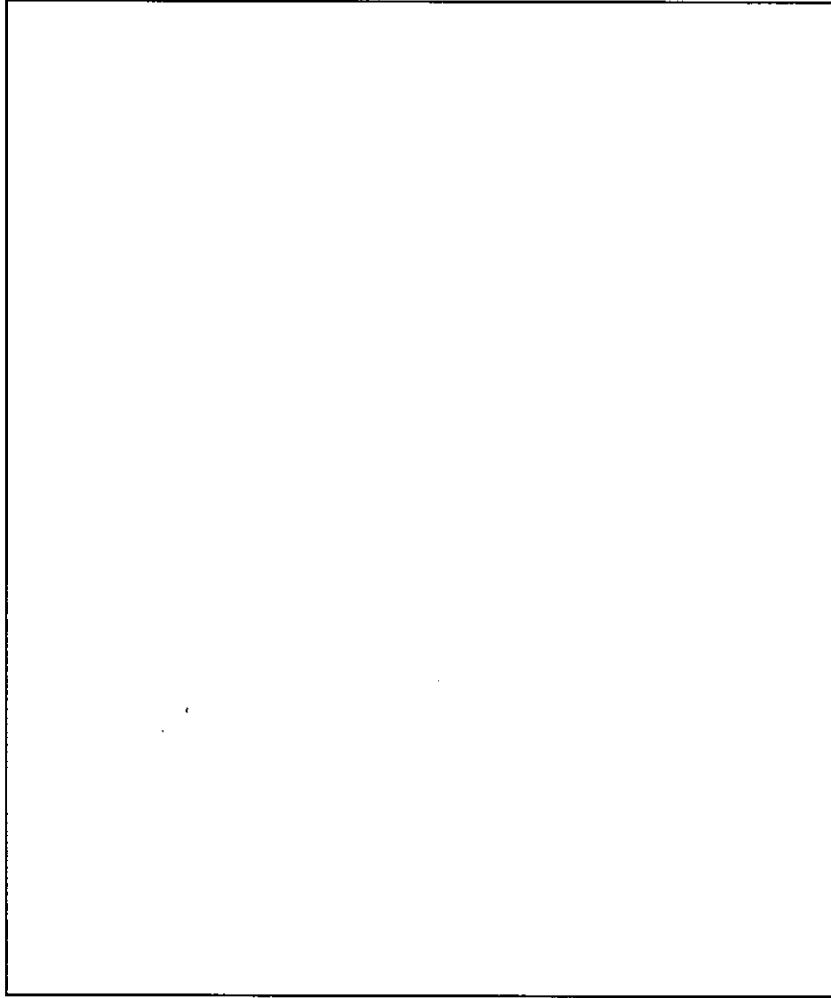


- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : {230} 液位高検知設定位置
: 槽上面より10mm以上
- *5 : インターロックの基数については
インターロック系統図(図イ制-45、46)参照
- *6 : pH計(2線式)
- *7 : 液位計(電極式)
- *8 : 形状寸法制限 (容積 30.3L以下)

▨ : ウランが滞留する部分
← : 申請機器の配管系統

単位 : mm


名称	ウラン回収設備(第2系列) ろ液受槽	
図番	図イ設-108(1/2)	工場棟 転換工場



*9 : 容積 0.22L以上

*10 : 遮熱板から防護対象(PC)までの

距離及び判定基準は図イ設-133参照

: 潤滑油を有する部位

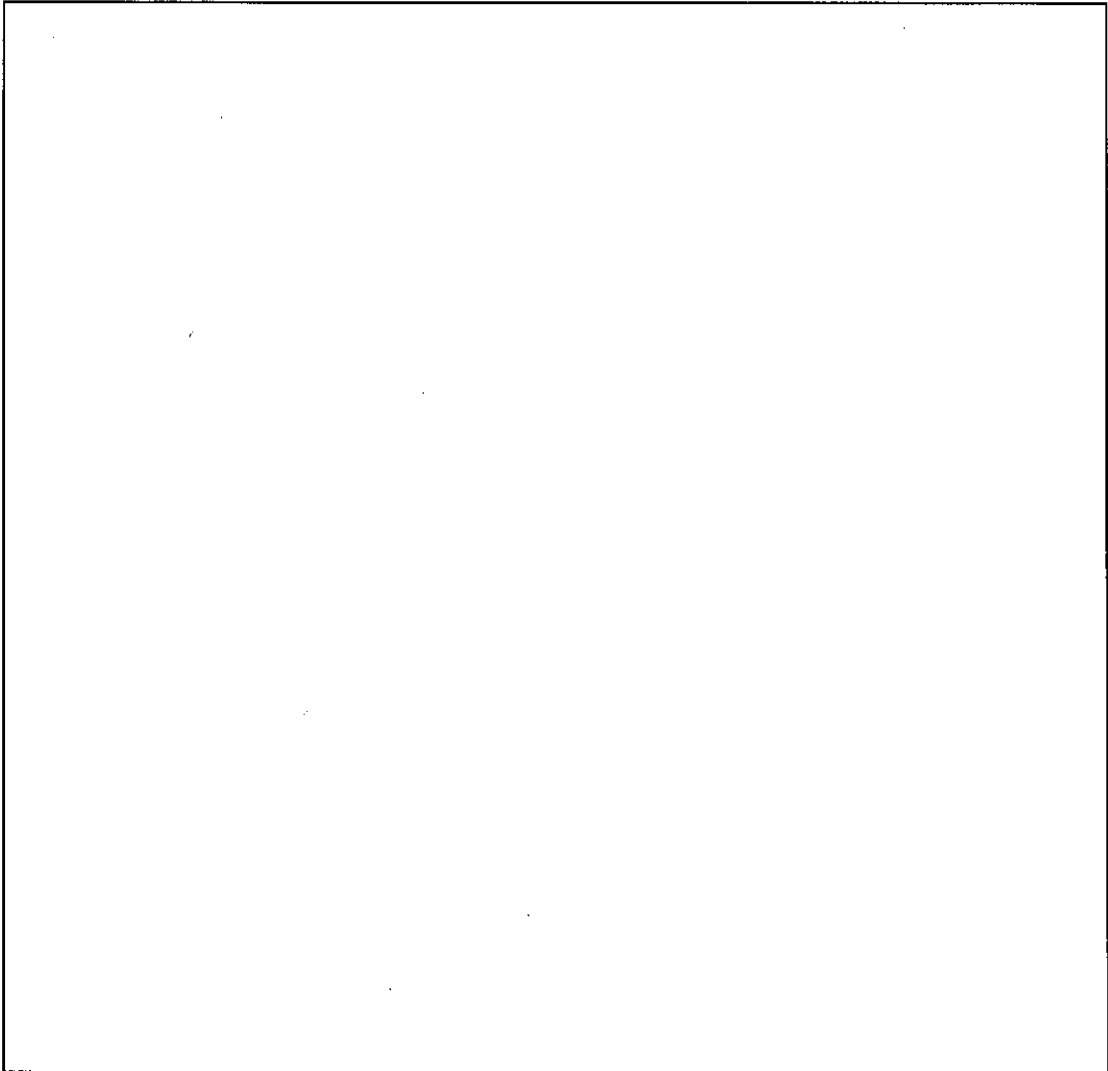
単位 : mm

火災対策の説明図

名称	ウラン回収設備 (第2系列) る液受槽	
図番	図イ設-108(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{228}	仕上げろ過器	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 溶液に含まれるウランの除去
- : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	仕上げろ過器	
図番	図イ設-109	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{231}	消澄液受槽	1
		*
		*4

*1 : 耐腐食性材料

*2 : {232} 液位高検知設定位置
: 槽上面より70mm以上

*3 : 液位計 (電極式)

*4 : 警報設備の基数については
警報設備系統図 (図イ制-58) 参照

← : 申請機器の配管系統

注 : 既存のアンカーボルトは撤去

単位 : mm



名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	消澄液受槽	
図	図イ設-110	工場棟
番		転換工場

A-A

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{233}	乾燥機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 *3 : ボルト支点間距離 (1750mm以上)
 *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-17参照)

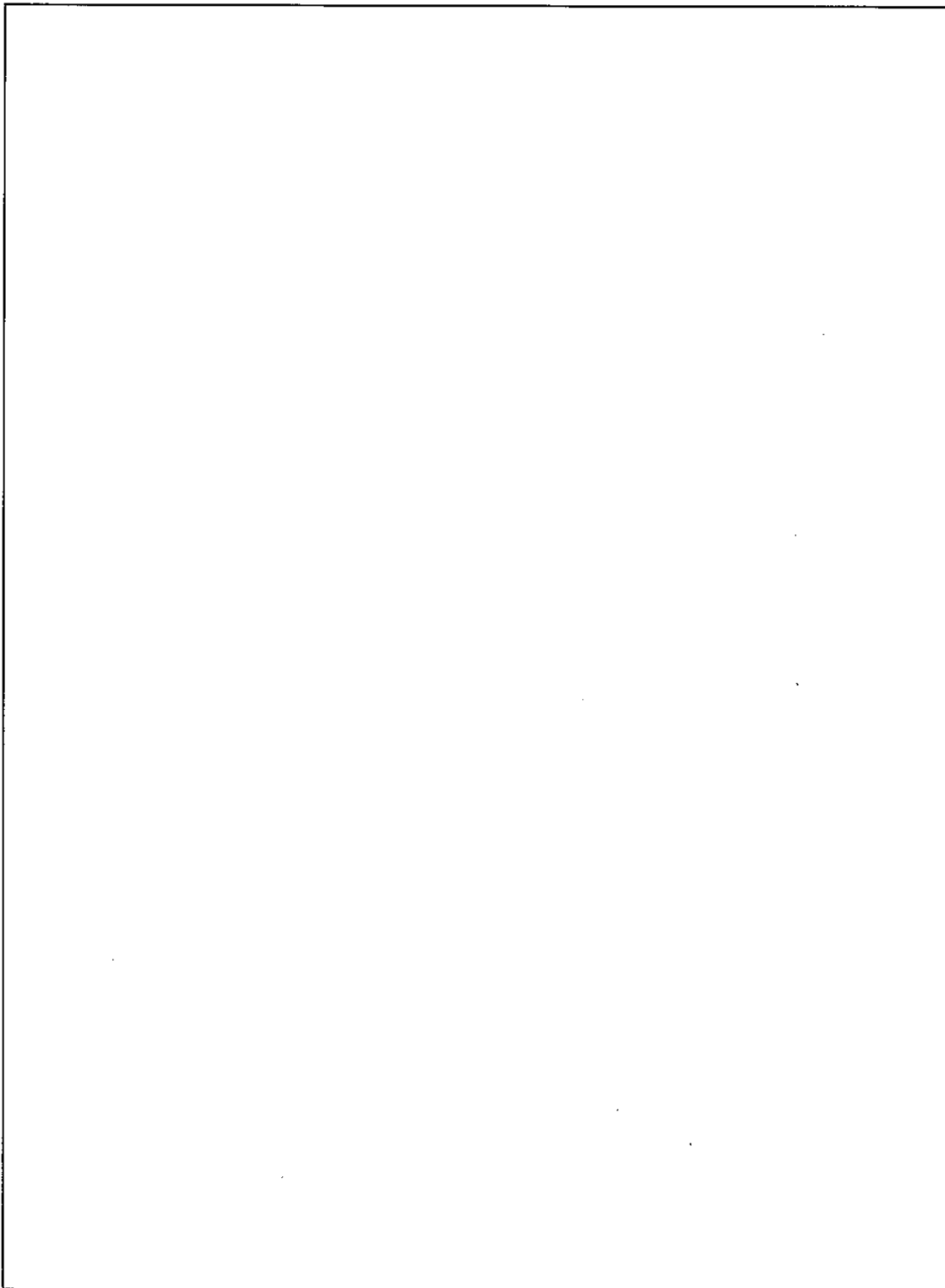
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名 称	ウラン回収設備(第2系列) 乾燥機
図 番	図イ設-111 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{234}	乾燥排気フィルタ	1



*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下)

単位 : mm

*2 : 溢水水位 (床面より160mm)



*3 : 排気に含まれるウランの除去

*4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-17参照)

□ : ウランが滞留する部分

名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	乾燥排気フィルタ	
図番	図イ設-112	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{235}	ADU受ホッパ	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin: 10px auto;"></div> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径263mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より160mm) : ウランが滞留する部分 : 機器を囲うフードボックス(PC) : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	ウラン回収設備(第2系列) ADU受ホッパ	
図番	図イ設-113 工場棟 転換工場	

No. {236}	安全機能を有する施設名称 ADU抜出ボックス	基放 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 150px; width: 100%;"></div>		
<p>(図ト系1-18参照)</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : 形状寸法制限 (容器の直径263mm以下) SUS容器は先行申請で申請済</p> <p>*5 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 機器を囲うフードボックス(PC)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	ウラン回収設備(第2系列) ADU抜出ボックス	
図番	図イ設-114	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基礎
{237}	粉砕機	1
{238}	フードボックス(粉砕機)	1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-12参照)</p>		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p> : 追加プレス () : mm : 追加ベースプレート () mm : 追加ベースプレート () mm : ウランが滞留する部分 : ウランを取り扱うフードボックス(PVC) : ウランを取り扱うフードボックス(PC) : ウランを取り扱うフードボックス : ウランを取り扱うフードボックス 単位 : mm </p> </div> <div style="width: 45%;"> <p> : 機器を囲うフードボックス(PVC) : 機器を囲うフードボックス () : ウランの流れ </p> </div> </div>		
名称	ウラン回収設備(第2系列)	
図番	図イ設-115	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{239}	スクラップ仮焼炉	1
{241}	スクラップ仮焼炉温度高インターロック	-

*5

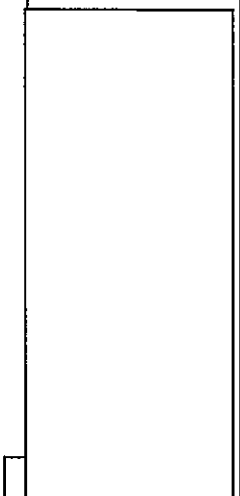


- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 仮焼ボートの落下防止 (高さ47mm以上)
- *4 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-11参照)
- *5 : インターロックの基数については インターロック系統図(図イ制-47)参照
- *6 : 温度計(熱電対)
- *7 : 仮焼ボート用台車ラック出入口より
- *8 : 仮焼ボート用台車ラック出入口へ
- *9 : ラックリフトで昇降し、移動
- *10: ウラン粉末を充填した仮焼ボートは、台車を使用して、フードへ運搬する

- : 追加ベースプレート (L75×75×9 : SS400)
- : ウランが滞留する部分
- : 機器を囲うフードボックス (、、ガラス)
- ← : 申請機器の配管系統
- ↙ : ウランの流れ

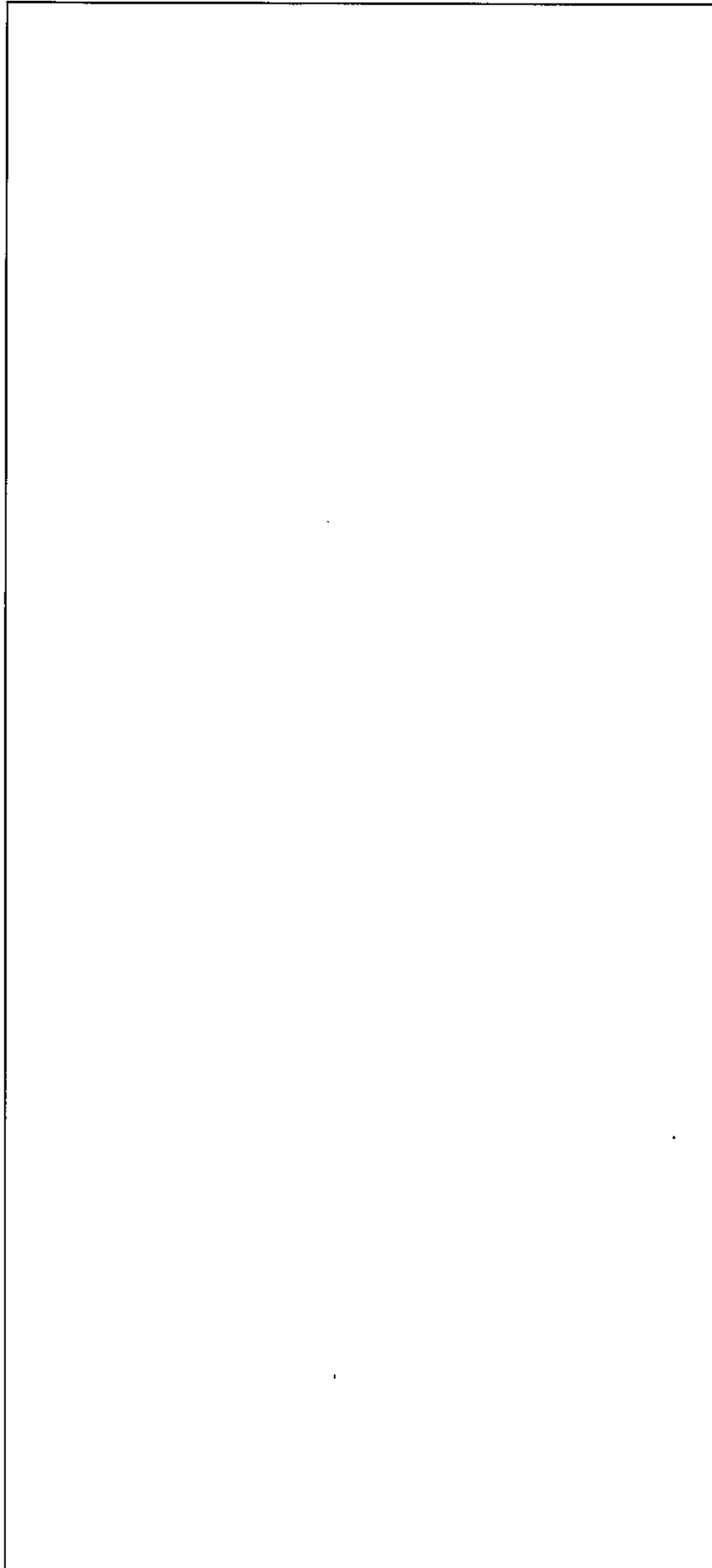
単位 : mm

名称	工場棟	転換工場
ウラン回収設備(第2系列) スクラップ仮焼炉		
図番	図イ設-116	



A-A

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(240)	仮焼ポータ用台車	1



*1 : 溢水水位 (床面より160mm)

*2 : スペーサー (155mm以上)


(他の機器のユニットと305mm以上離隔できるよう、
近接することが可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を越えないように
台車を運用することを保安規定に定める。)


*3 : 仮焼ポータドックの落下防止 (高さ15mm以上)

*4 : 停電時保持機能

*5 : 竜巻対策 (固定ワイヤφ6×1本を柱等に
固定する)

*6 : ウラン粉末を充填した仮焼ポータは、
台車を使用して、フードへ運搬する

 : ウランが滞留する部分

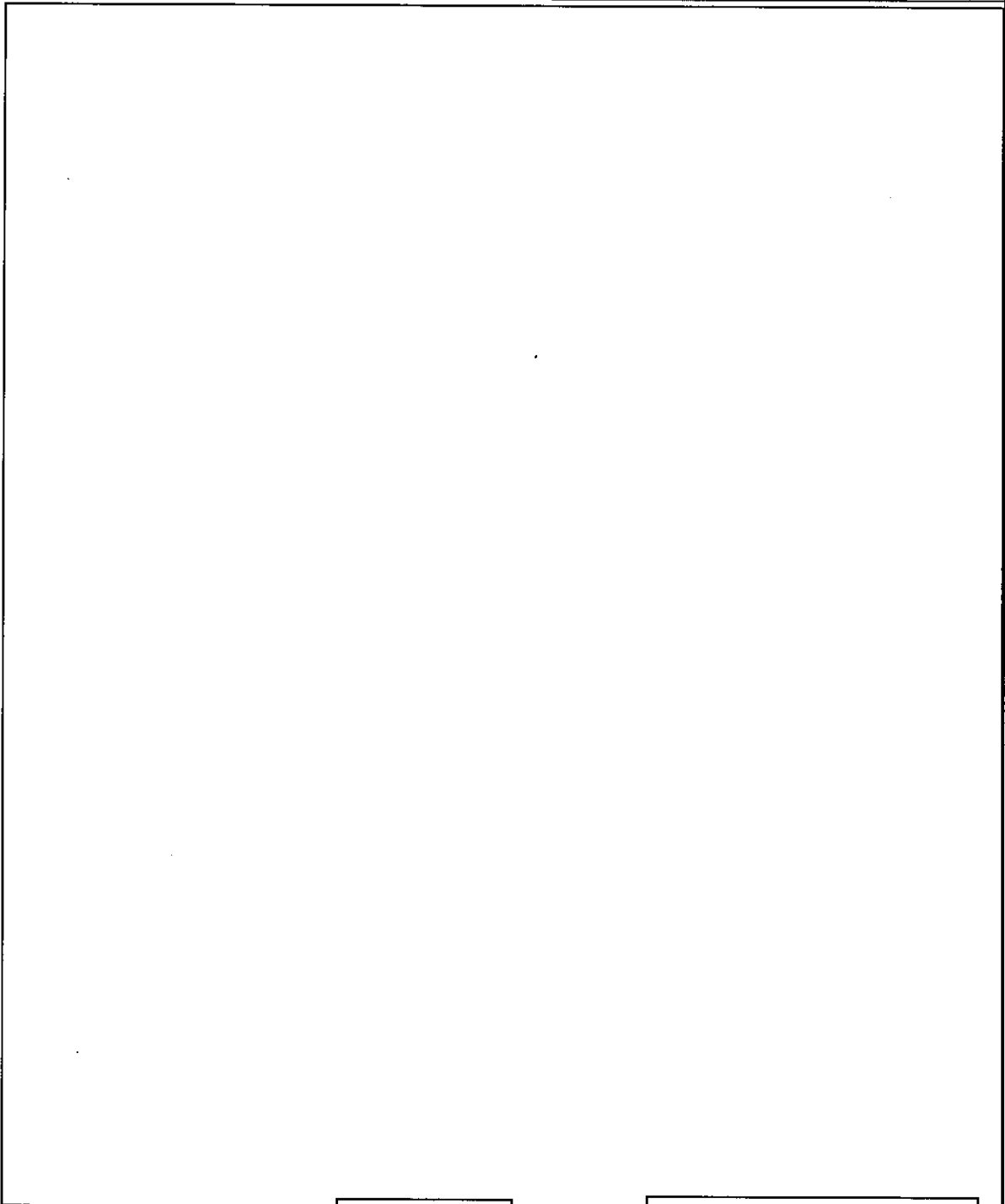
 : 機器を囲うフードボックス(PC)




単位 : mm

名	ウラン回収設備(第2系列)
称	仮焼ポータ用台車
図	図イ設-117
番	工場棟 転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{242}	ヒュームフード(1)	1



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
 - *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系1-12参照)
 - *4 : ウラン粉末を充填した容器は、
台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する
-  : ウランが滞留する部分
 : ウランを取り扱うフードボックス (PC)
 : 機器を囲うフードボックス (PC)

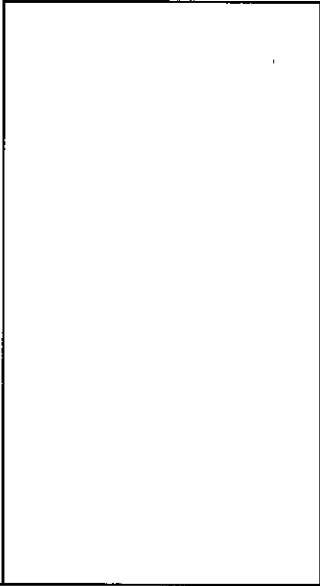
← : ウランの流れ

単位 : mm




名称	ウラン回収設備(第2系列)	
	ヒュームフード(1)	
図番	図イ設-118	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{243}	ヒュームフード(2)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



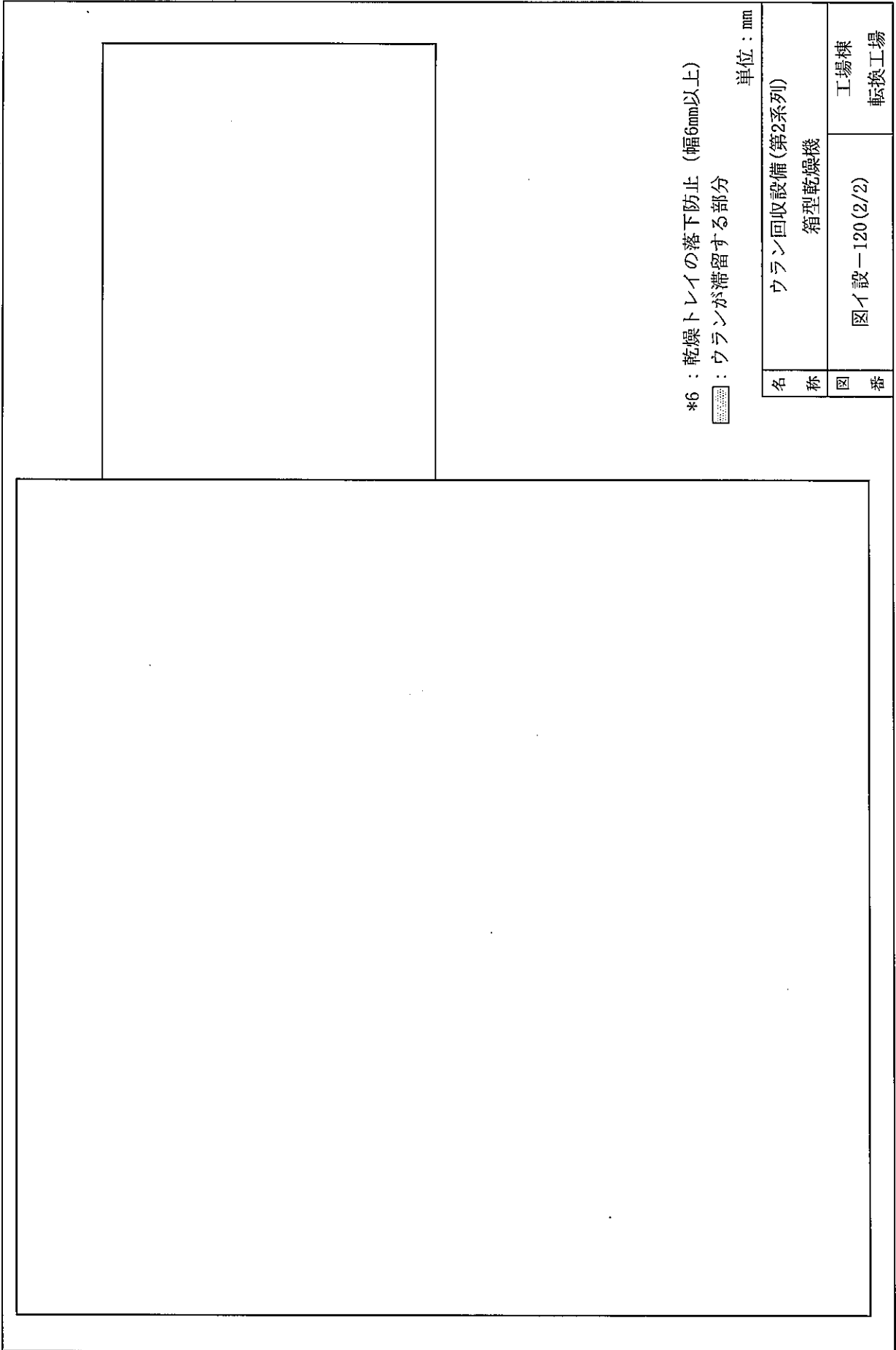
- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲
(図ト系I-18参照)
- *4 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する。

-  : ウランが滞留する部分
-  : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
-  : 機器を囲うフードボックス(PC)
- ← : ウランの流れ


単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第2系列) ヒュームフード(2)	
図番	図イ設-119	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{244}	箱型乾燥機	1
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> </div>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より160mm) *2 : 乾燥トレイラックの落下防止 (高さ6mm以上) *3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-18参照) *4 : 局所排気系統への接続により負圧維持 (設置雰囲気に対して9.8Pa以上) *5 : ウラン粉末を充填した容器は、ラックを使用してヒュームフードへ移動する。 : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	箱型乾燥機	
図	図イ設-120(1/2)	
番	工場棟 転換工場	



*6 : 乾燥トレイの落下防止 (幅6mm以上)

 : ウランが滞留する部分

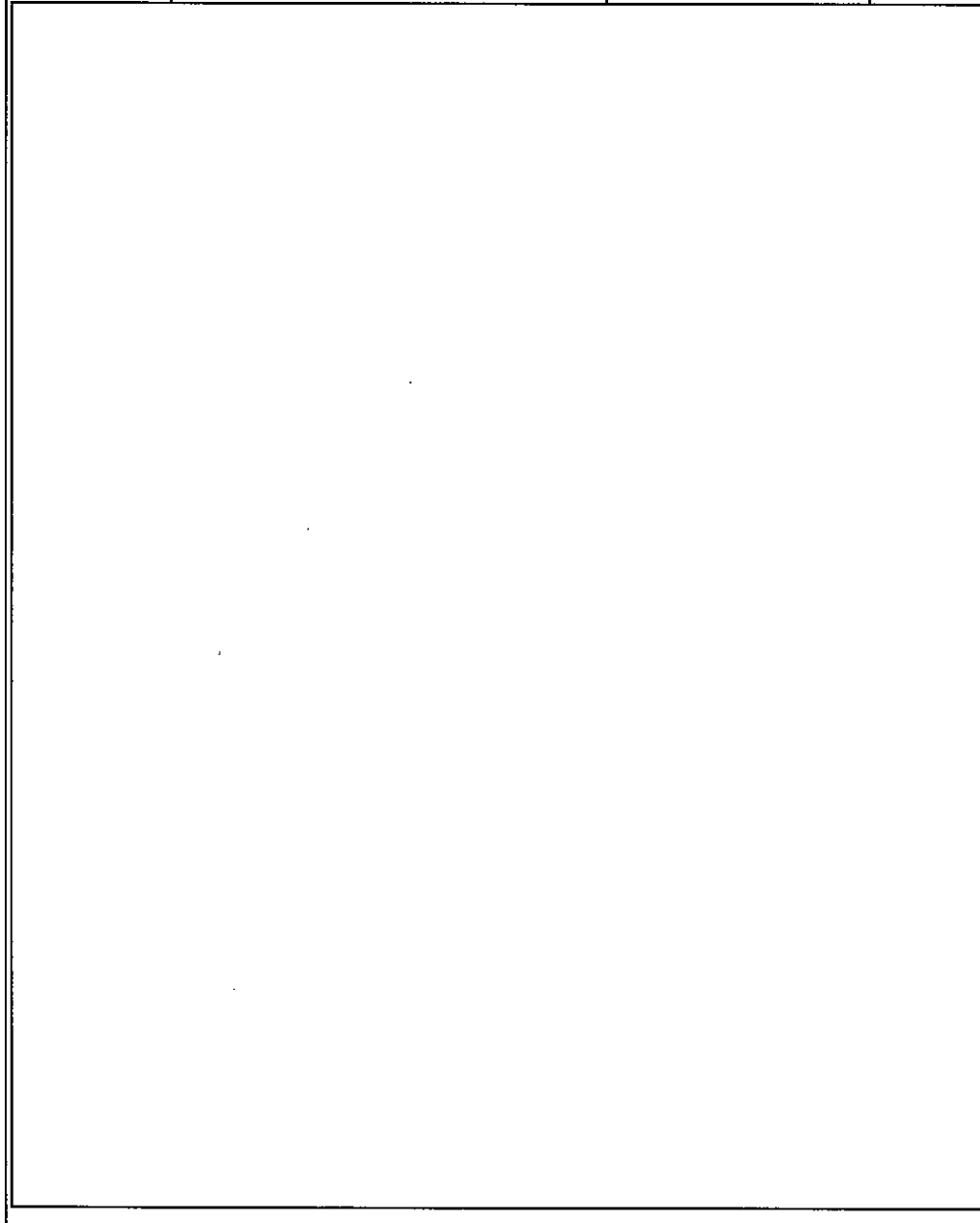
単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 箱型乾燥機	
図番	図イ設-120 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{245}	回転混合機	1
{246}	フードボックス (粉末投入用) (回転混合機)	1
{247}	フードボックス (回転混合機)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 溢水水位 (床面より160mm.)
 *2 : 回転混合機への消火水侵入防止機構
 *3 : 被水防護カバーを設置する
 *4 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *5 : 溢水水位 (160mm)より高い箇所に設置する
 *6 : 飛散のない構造 (バッキンを介した蓋)
 *7 :
 *8 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-24参照)
 *9 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する



: 潤滑油を有する部位
 : 機器を囲うフードボックス(PC)
 : ウランを取り扱うフードボックス(PC)
 : ウランが滞留する部分
 : 申請対象外

 : 追加プレス (mm)
 : 追加柱 ()
 : 追加ベースプレート (mm)
 : 撤去するプレス
 : ウランの流れ

単位：mm

名称	ウラン回収設備 (第3系列) 回転混合機
図番	図イ設-121 (1/2) 付属建物 除染室・分析室

			ウラン回収設備 (第3系列)		
			回転混合機		付属建物
		図	図イ設-121 (2/2)		除染室・分析室
				単位: mm	
<p>*10: 容積 2.5L以上</p> <p>*11: 遮熱板から防護対象パネル (PVC) までの距離 8mm以上</p> <p>遮熱板から防護対象パネル (PC) までの距離 1mm以上</p>		<p>▨: 潤滑油を有する部位</p> <p>▧: ウランを取り扱うフードボックス (PVC)</p> <p>▩: 機器を囲うフードボックス (PC)</p>			

No. {248}	安全機能を有する施設名称 粉末回収ボックス	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(1)としての申請範囲 (図ト系1-24参照)</p> <p><input type="checkbox"/> : ウランを取り扱うフードボックス(<input type="checkbox"/> PC)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	ウラン回収設備 (第3系列) 粉末回収ボックス	
図番	図イ設-122	付属建物 除染室・分析室

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

単位：mm

加水設備共通架台	
図	工場棟 図イ設-123(1/8) 転換工場
名称	番
符号	名称
a	あと配工接算系ノンカーボルト(新規)
b	あと配工接算系ノンカーボルト(新規)
c	あと配工接算系ノンカーボルト(新規)
d	あと配工接算系ノンカーボルト(新規)

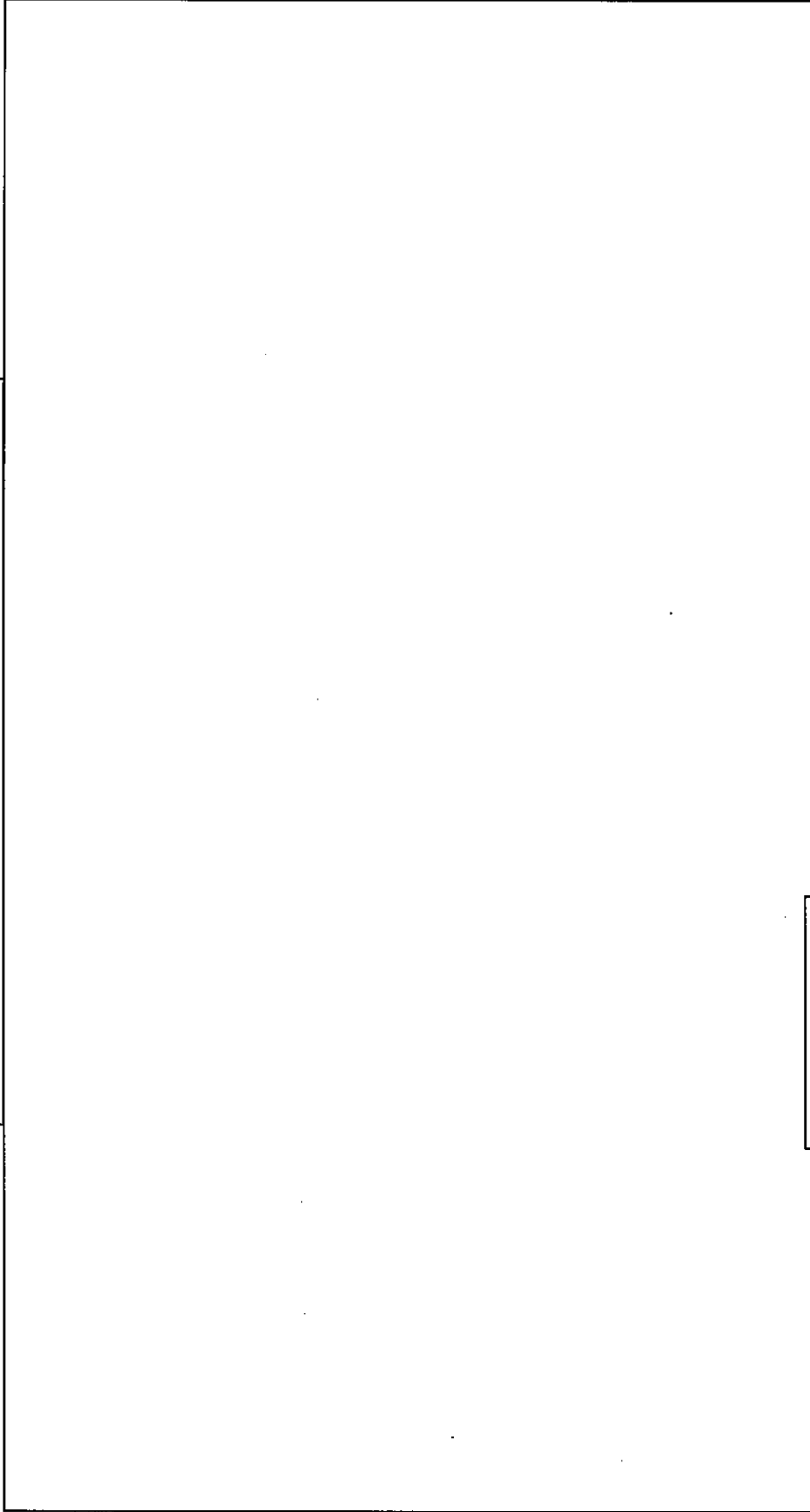
床面平面図

追加ベースプレート

mm

*1: 追加柱
*2: 柱交換

内は、耐震計算書の部位名称を示す



符号	名称	材料
j		
l		
m		
n		

単位：mm

名称

加水設備共通架台

図番

図イ設-123 (2/8)

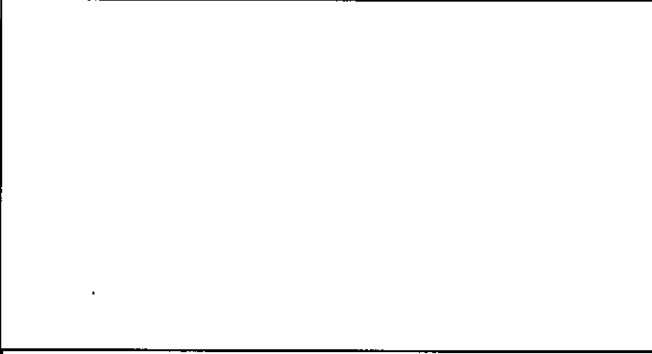
工場棟
転換工場

////// : 追加プレス

2F平面図

*1 : 飛散防止カバーについては図イ設-4を参照

内は、耐震計算書の部位名称を示す



符号	名称	材料
k		
j		
l		
m		
n		

単位：mm

名称

加水設備共通架台

図番

図イ設-123(3/8)

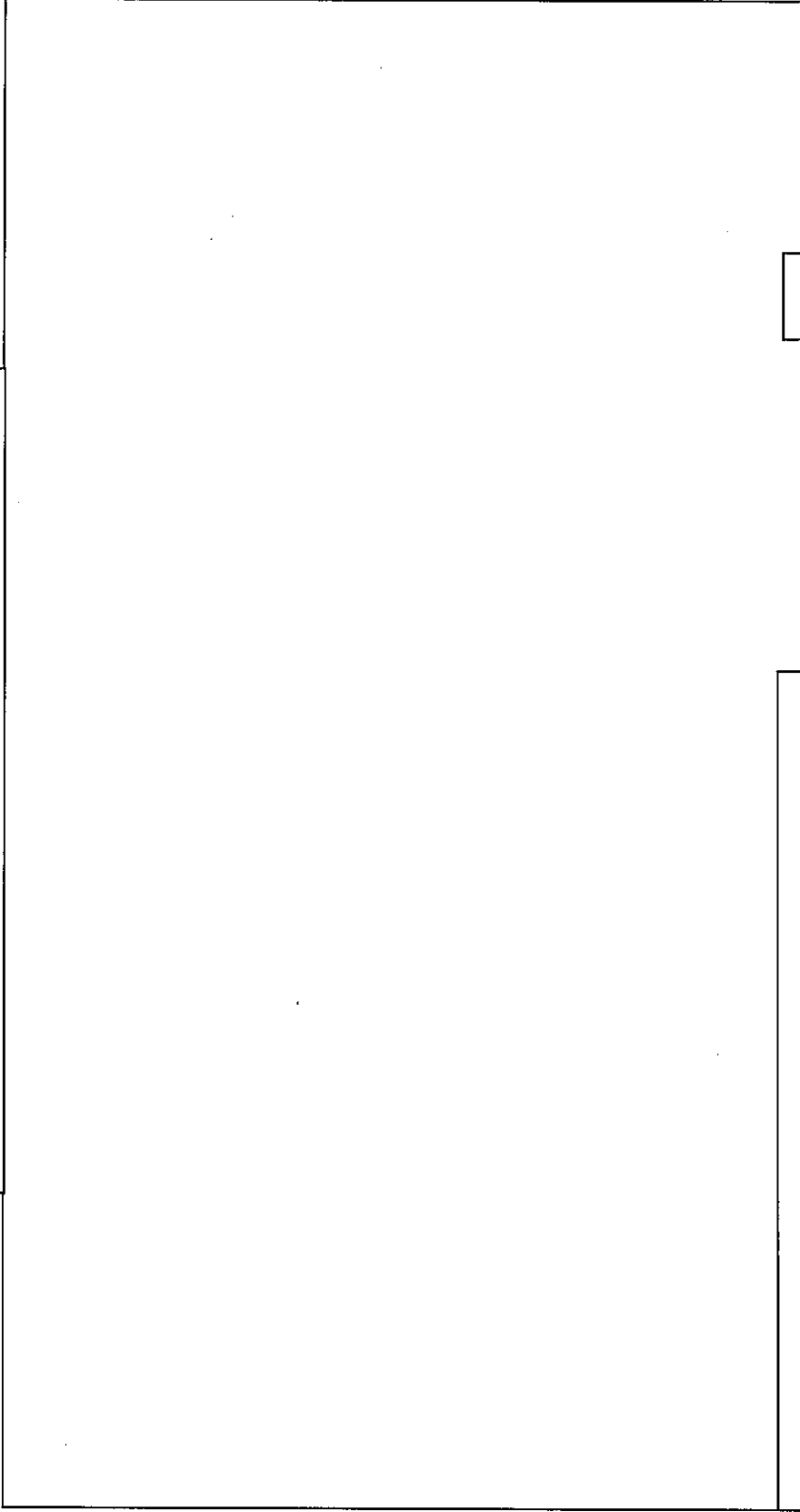
工場棟
転換工場

/// : 追加プレス

3F平面図

*1 : 飛散防止カバーについては図イ設-4を参照

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

符号	名称	材料
e		
f		
j		
k		

☒：追加柱、交換柱及び追加ブレスを示す。

名称

加水設備共通架台

図番

図イ設-123(4/8)

工場棟
転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

[Empty area for drawing or notes]

[Empty area for drawing or notes]

符号	名称	材料
e		
g		
i		
j		
k		

単位：mm

名称

加水設備共通架台

図番

図イ設-123(5/8)

工場棟
転換工場

※1：飛散防止カバーについては図イ設-4を参照
 ※※※※※：追加柱、交換柱及び追加プレスを示す。

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

符号	名称	材料
e		
f		
g		
i		
j		
k		

単位：mm

名称

加水設備共通架台

図番

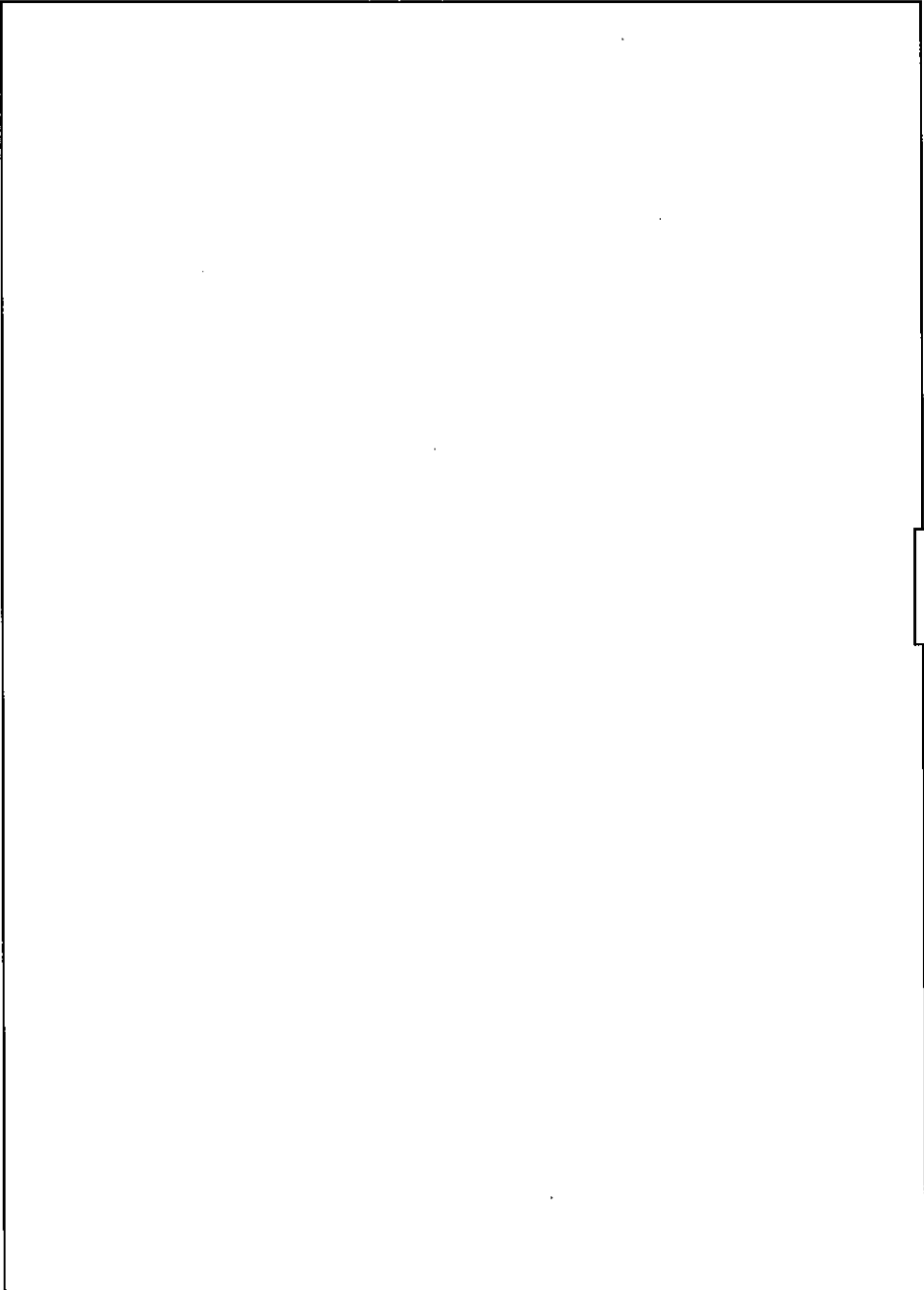
図イ設-123(6/8)

工場棟
転換工場

※：追加柱、交換柱及び追加ブレースを示す。

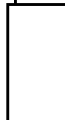
*1：飛散防止カバーについては図イ設-4を参照

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



符号	名称	材料
e		
f		
g		
h		
k		

単位：mm



※：追加柱、交差柱及び追加ブレスを示す。

名称

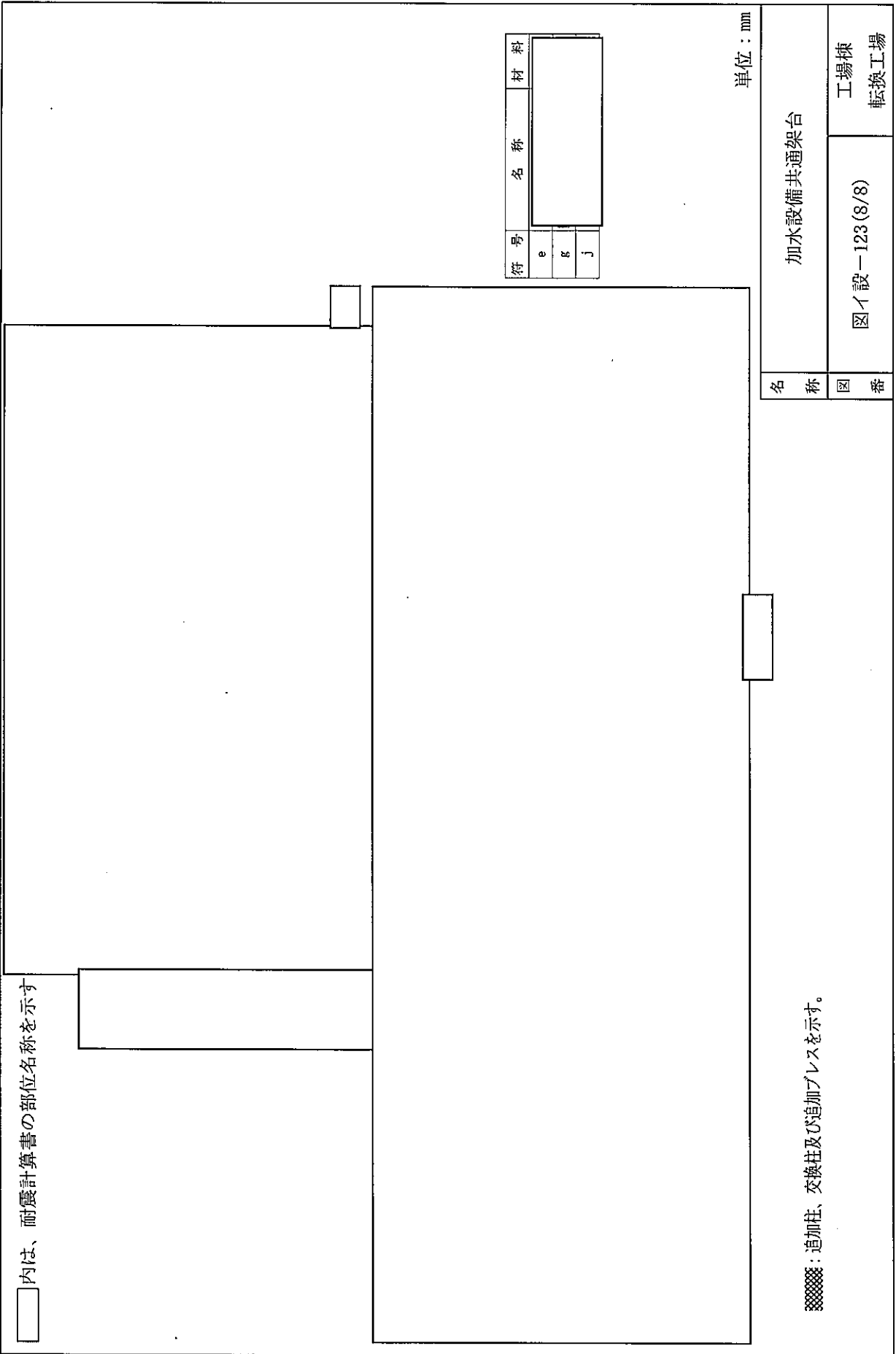
加水設備共通架台

図番

図イ設-123(7/8)

工場棟
転換工場

*1：飛散防止カバーについては図イ設-4を参照



□内は、耐震計算書の部位名称を示す

符号	名称	材料
e		
f		
j		

単位：mm

名称

加水設備共通架台

図番

図イ設-123(8/8)

工場棟
転換工場

▨：追加柱、交換柱及び追加ブレスを示す。

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- : 追加ブレス (□ :)
- ▨ : 追加ベースプレート (□mm : □)
- : 申請対象外
- *1 : 追加柱 (□ : □)
- : 補鋼板

洗淨設備共通架台 (洗淨設備共通架台(1)(2))	
図番	工場棟 転換工場

単位：mm

 : 追加ブレス :

 : 申請対象外

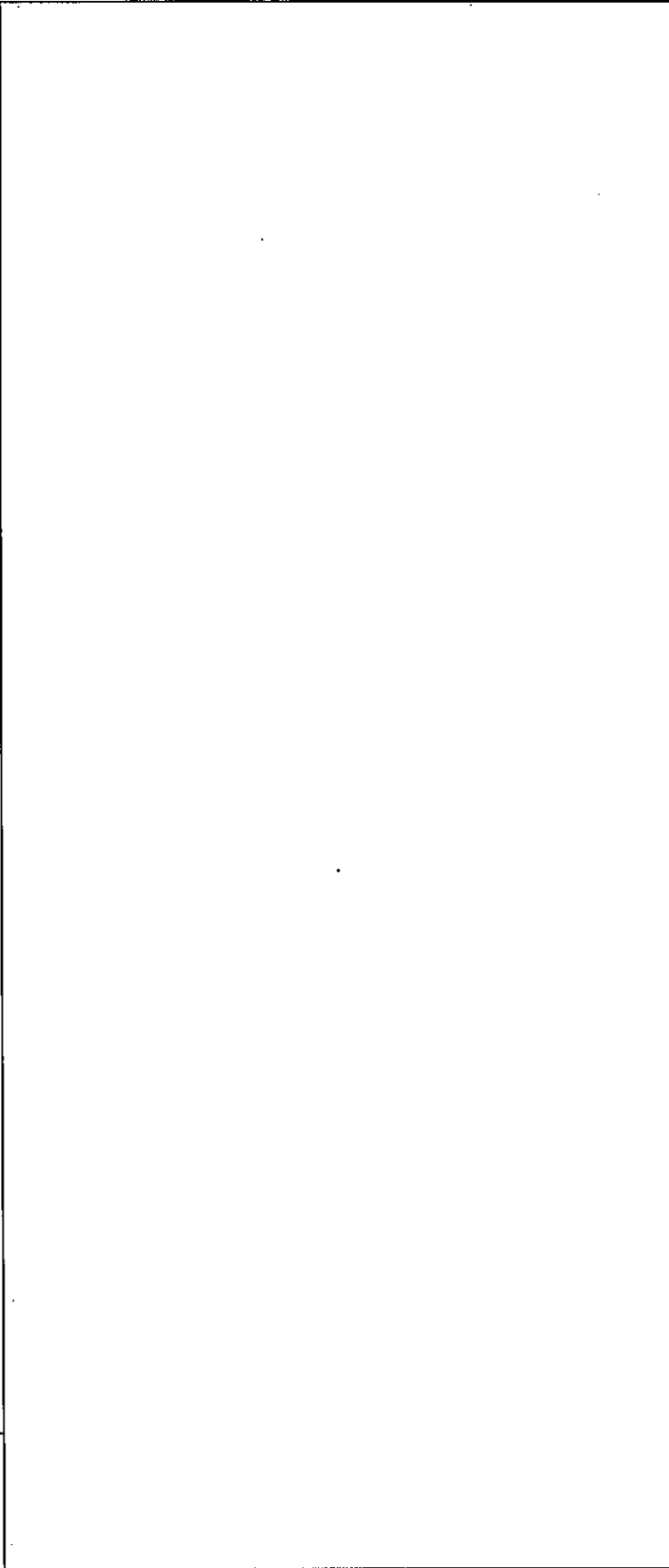
 : 縞鋼板

内は、耐震計算書の部位名称を示す

単位：mm

名称	洗淨設備共通架台 (洗淨設備共通架台(1)(2))	
図番	図イ設-124(2/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



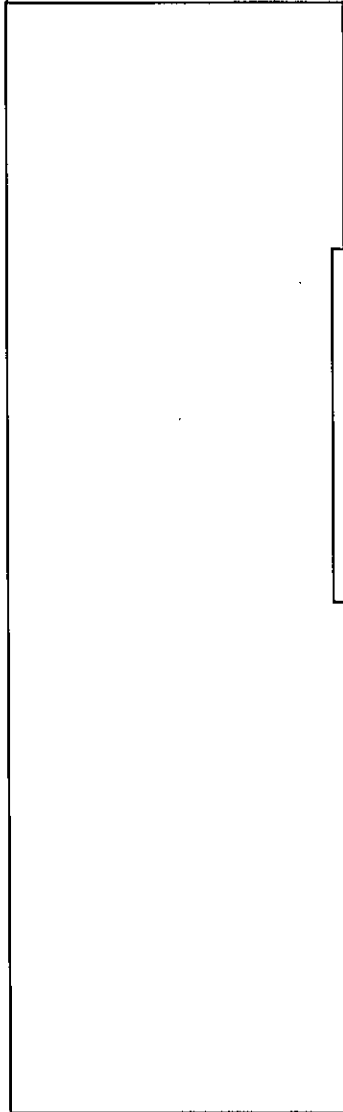
□□□：追加部材

(梁・プレス

□□□□：追加プレス(

.....：申請対象外

☒：縞鋼板



単位：mm

名	名称	図	番
	焼戻還元設備共通架台 (ADU設備共通架台(1)(2))	図イ設-125(1/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

Blank area for drawing or calculation details.

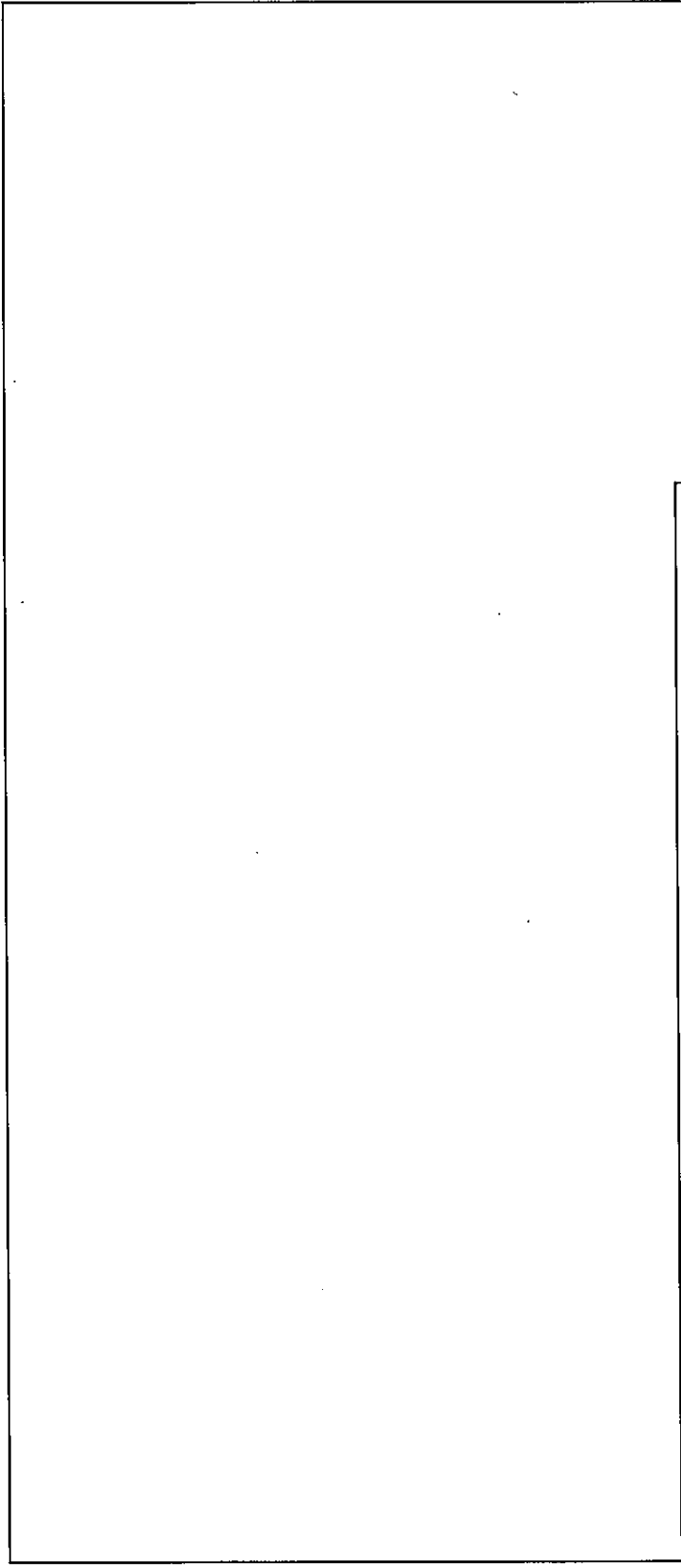
- ▨ : 追加梁 (□ : mm)
- : 追加ブレス (□ : mm)
- ▨▨ : 追加ブレス (□ : mm)
- : 申請対象外
- ◼ : 縞鋼板

Blank area for drawing or calculation details.

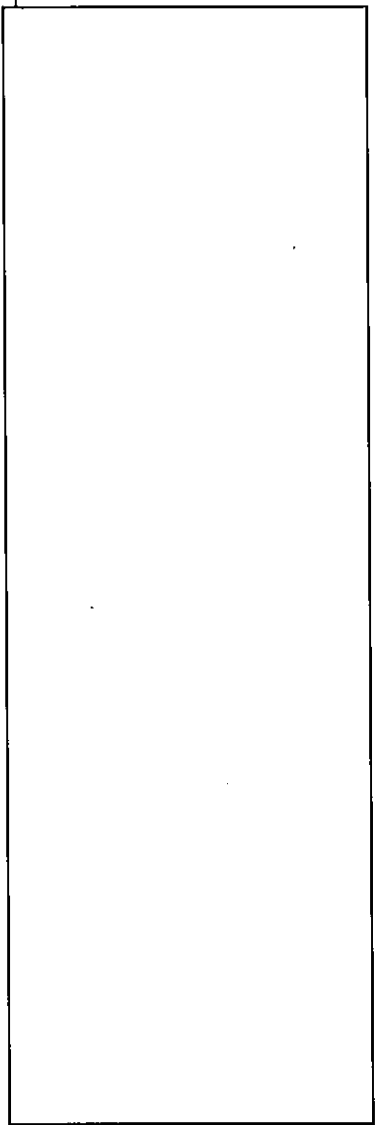
単位 : mm

名称	焼戻元設備共通架台 (ADU設備共通架台(1)(2))	
図番	図イ設-125(2/2)	工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



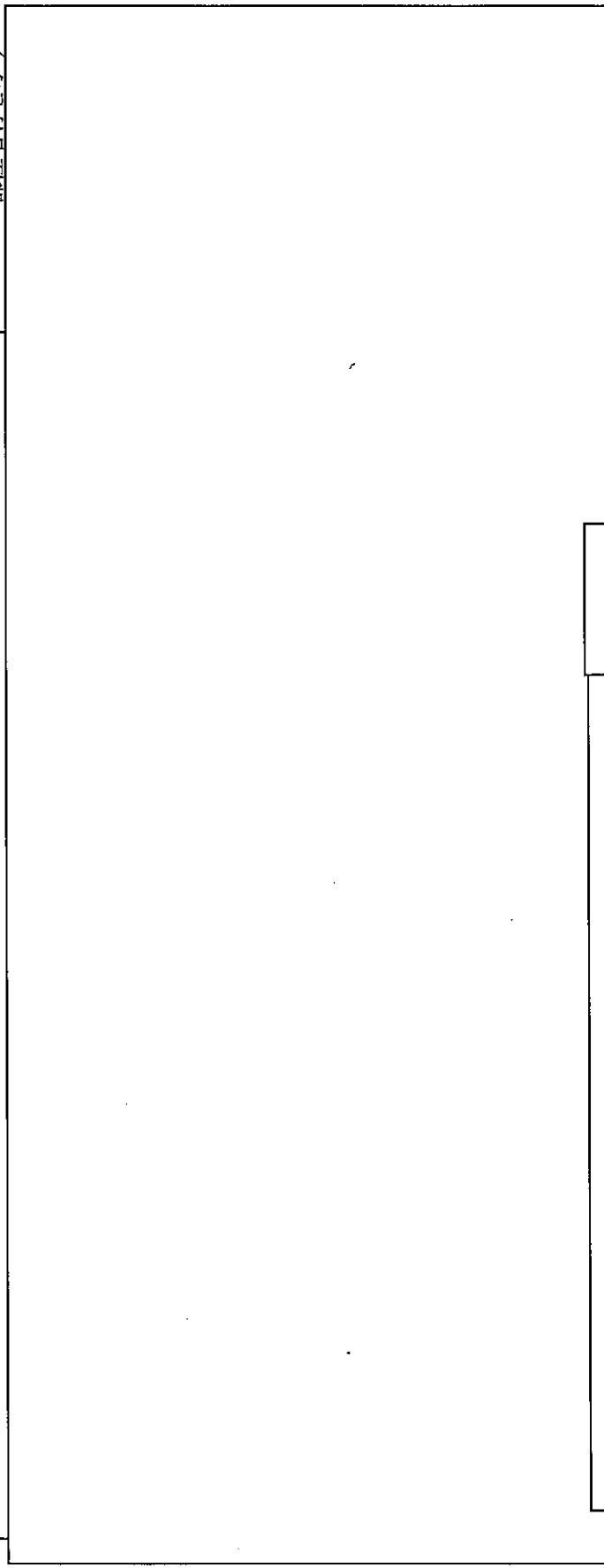
- ▨ : 部材変更 (柱) □mm : □mm
- ▨ : 補強部材 (ベースプレート) □mm : □mm
- ▨ : 補強プレート □mm : □mm
- : 申請対象外
- ◻ : 縞鋼板



名称	濃縮度混合設備共通架台1 (濃調設備共通架台)	
図番	図イ設-126	工場棟 転換工場

単位 : mm

□内は、耐震計算書の
部位名称を示す



- ▨ : 追加ベースプレート (□mm : □mm)
- 田田 : 補強部材 (□mm : □mm)
- : 申請対象外
- ◼ : 縞鋼板

名 称	濃縮度混合設備共通架台2 (造粒設備共通架台)	
図 番	図イ設-127	工場棟 転換工場

単位：mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

単位：mm

- 脚部変更 (柱) :
(ベースプレート) mm :
- 追加柱 (柱) :
(ベースプレート) mm :
- 追加プレス (mm :)
 - : 申請対象外
 - : 編鋼板

名称 ウラン回収設備 (第1系列) 共通架台1 (精製共通架台)	図番 図イ設-128 (1/2) 工場棟 転換工場
--	------------------------------------

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

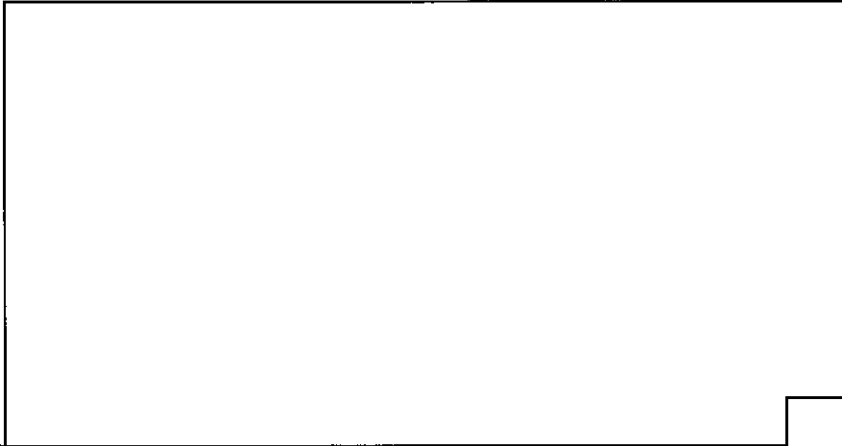
Blank area for drawing or calculation details.

- ▨ : 追加ベースプレート (□ mm : □ mm)
 - ▨ : 追加ベースプレート (□ mm : □ mm)
 - *1 : 追加柱 (□ mm : □ mm)
 - *2 : 追加柱 (□ mm : □ mm)
 - *3 : 追加柱 (□ mm : □ mm)
- 単位 : mm

名称	ウラン回収設備(第1系列)共通架台1 (精製共通架台)
図番	図イ設-128(2/2) 工場棟 転換工場

No. (197)	安全機能を有する施設名称 フードボックス (仮焼炉)	基盤 1
--------------	-------------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す



----- : 申請対象外



名称	ウラン回収設備 (第1系列) 共通架台2 (流動炉焼炉共通架台)
図番	図イ設-129 (1/3) 工場棟 転換工場

- : 追加ブレス ([] mm : [])
- : 追加梁 ([] mm : [])
- : 脚部変更 (柱) (ベースプレート [] mm : [])
- : 追加ブレス ([] mm : [])
- : 追加柱 ([] mm : []) (ベースプレート [] mm : [])
- : 追加梁 ([] mm : []) (ベースプレート [] mm : [])
- : 追加梁 ([] mm : []) (ベースプレート [] mm : [])
- : フレーム取替 ([] mm : [])
- : 追加ブレス ([] mm : [])

*1 : 気体廃棄設備 (I) としての申請範囲 (図ト系1-10参照)
*2 : 開口部風速0.5m/秒以上 単位 : mm

<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 5px auto; min-height: 500px;"></div>	<div style="margin-bottom: 10px;"> : 追加柱 (<input style="width: 30px;" type="text"/> : <input style="width: 30px;" type="text"/>) <small>(ベースプレート <input style="width: 30px;" type="text"/> mm)</small> </div> <div style="margin-bottom: 5px;"> : 追加梁 (<input style="width: 30px;" type="text"/> : <input style="width: 30px;" type="text"/>) </div> <div style="margin-bottom: 5px;"> : 追加梁 (<input style="width: 30px;" type="text"/> : <input style="width: 30px;" type="text"/>) </div> <div style="margin-bottom: 5px;"> : 申請対象外 </div> <div> : 編鋼板 </div>				
単位 : mm					
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 70%; padding: 2px;"> 名称 ウラン回収設備(第1系列)共通架台2 (流動仮焼炉共通架台) </td> <td style="width: 30%; padding: 2px;"> 工場棟 転換工場 </td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="padding: 2px;"> 図番 図イ設-129(2/3) </td> </tr> </table>	名称 ウラン回収設備(第1系列)共通架台2 (流動仮焼炉共通架台)	工場棟 転換工場	図番 図イ設-129(2/3)	
名称 ウラン回収設備(第1系列)共通架台2 (流動仮焼炉共通架台)	工場棟 転換工場				
図番 図イ設-129(2/3)					

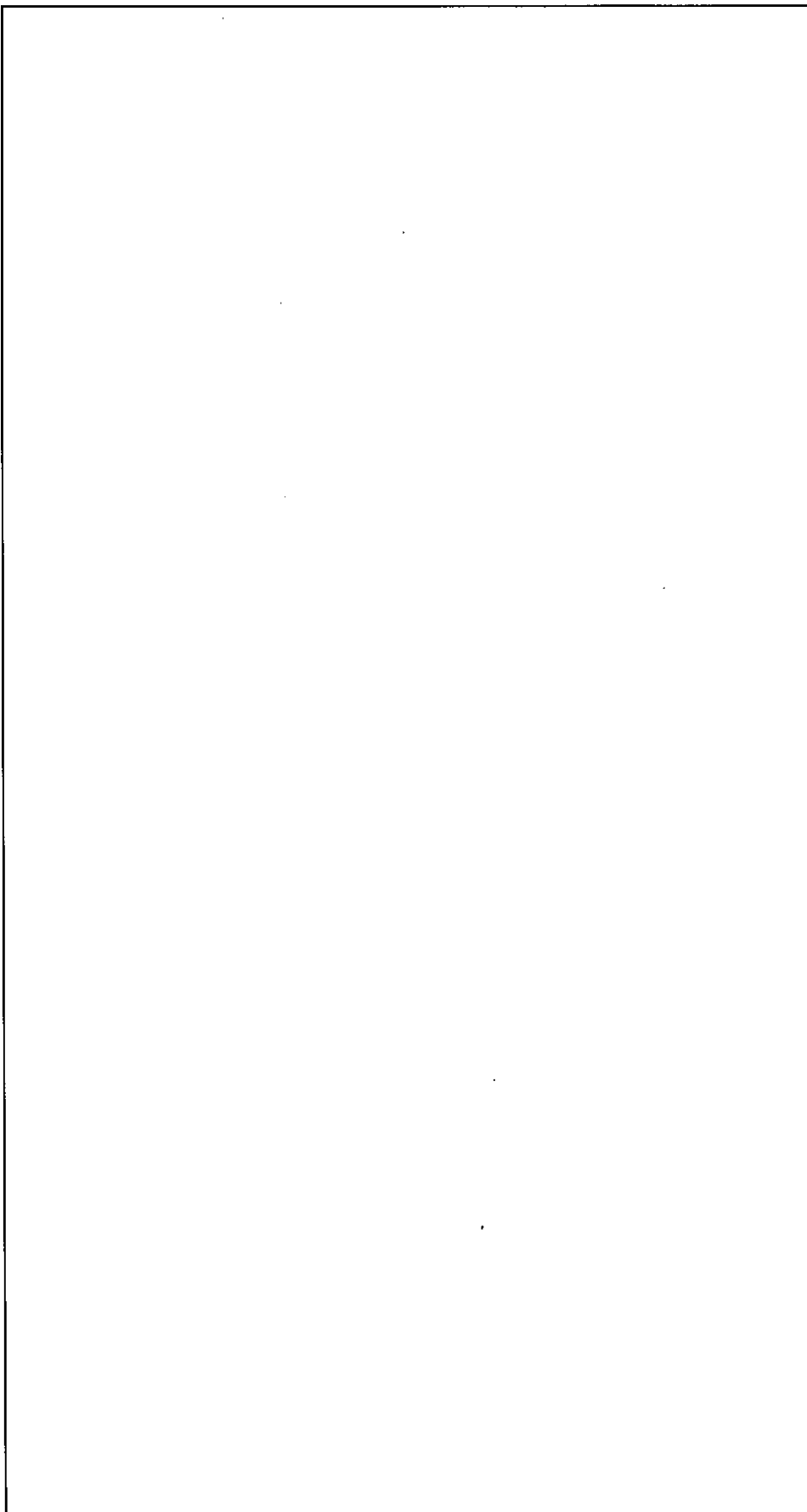
内は、耐震計算書の部位名称を示す

-  : 追加ベースプレート (mm : mm)
- *1 : 脚部変更 (柱 :)
-  : 追加ベースプレート (mm : mm)
- *2 : 追加柱 (:)
- _____ : 申請対象外

単位 : mm

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 共通架台2 (流動仮焼炉共通架台)
図番	図イ設-129 (3/3) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	ウラン回収設備(第2系列)共通架台1 (廃液処理共通架台)
図番	図イ設-130
工場棟	転換工場

単位：mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

名称	ウラン回収設備(第2系列)共通架台2 (溶出側共通架台)
図番	図イ設-131

単位: mm

工場棟
転換工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

名称	ウラン回収設備(第2系列)共通架台3 (沈殿側共通架台)
図番	図イ設-132(1/2)

単位：mm

工場棟
転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

名称	ウラン回収設備(第2系列)共通架台3 (沈殿側共通架台)
図番	図イ設-132(2/2) 工場棟 転換工場

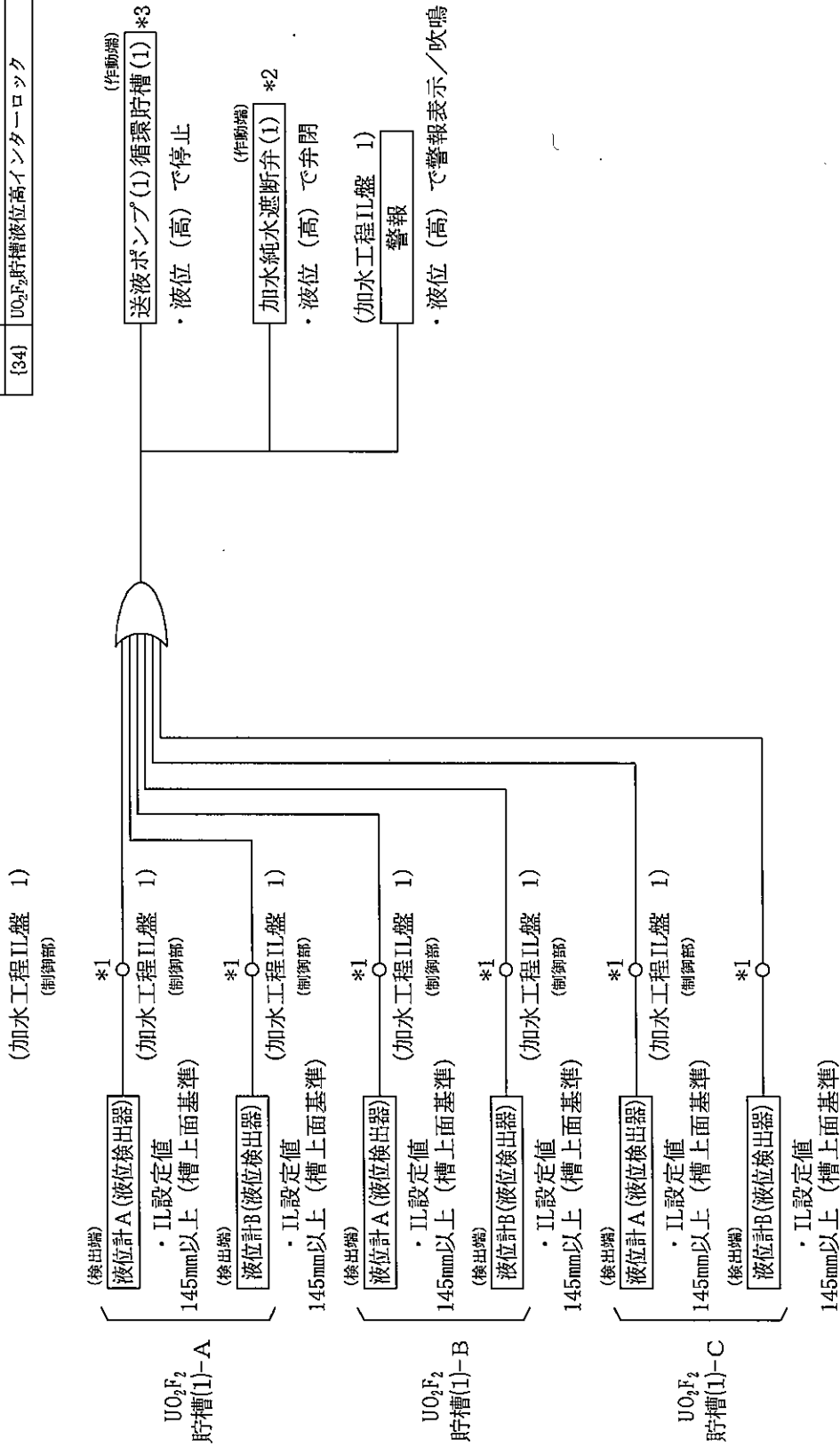
名称	転換工場 火災説明図	工場棟 転換工場
	図番	図設-133(1/4)

		転換工場 火災説明図	
		図ノ設-133 (2/4)	工場棟 転換工場
名			
称			
図			
番			

	転換工場 火災説明図		工場棟 転換工場
	名称	図番	図イ設-133 (3/4)

		転換工場 火災説明図	
		図イ設-133(4/4)	工場棟 転換工場
名	称	図	番

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

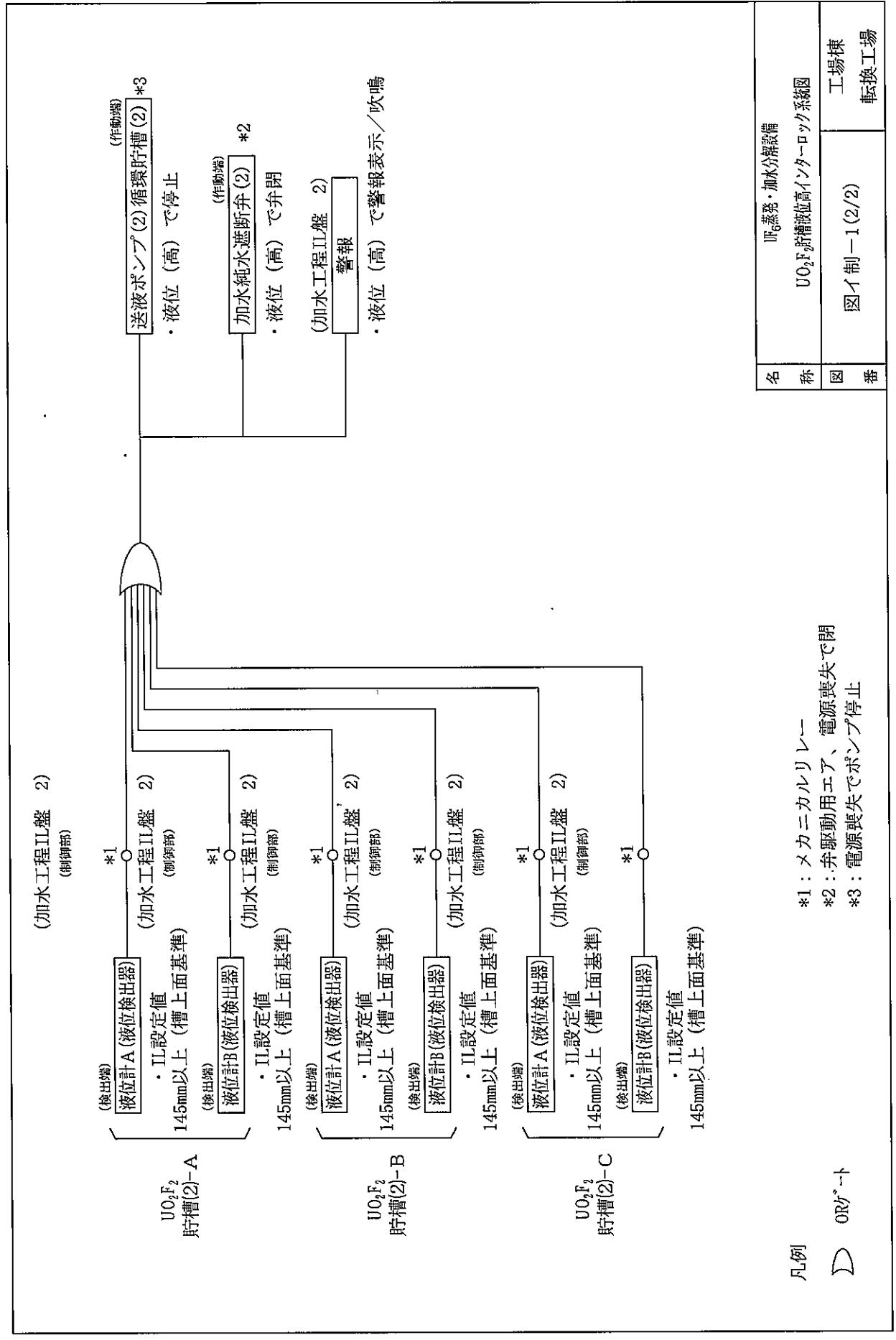


凡例

ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3: 電源喪失でポンプ停止

名称	U ₆ 蒸発・加水分解設備 UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制一1(1/2)	工場棟 転換工場



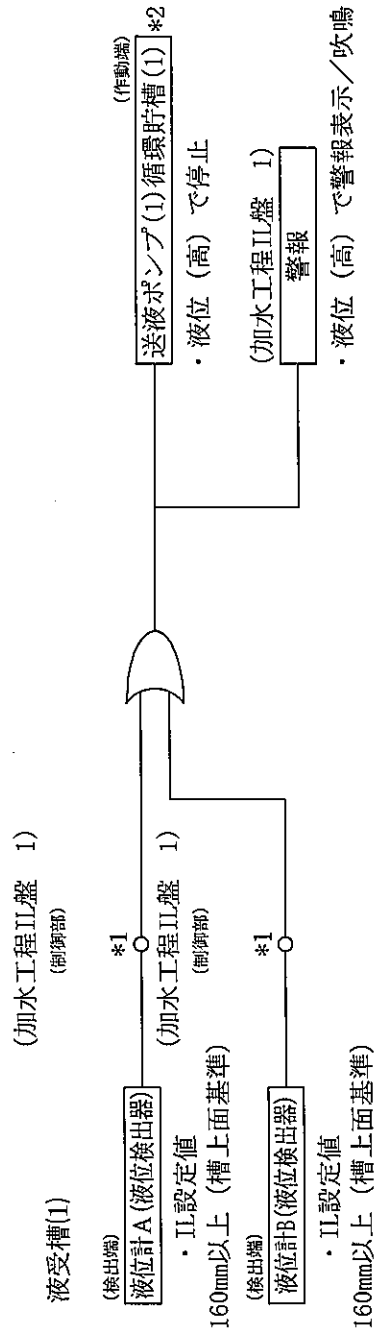
- *1: メカニカルリレー
- *2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3: 電源喪失でポンプ停止

凡例

ORゲート

名	U ₆ 蒸発・加水分掃設備	
称	UO ₂ F ₂ 貯槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制一1(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{36}	液受槽液位高インターロック	2式

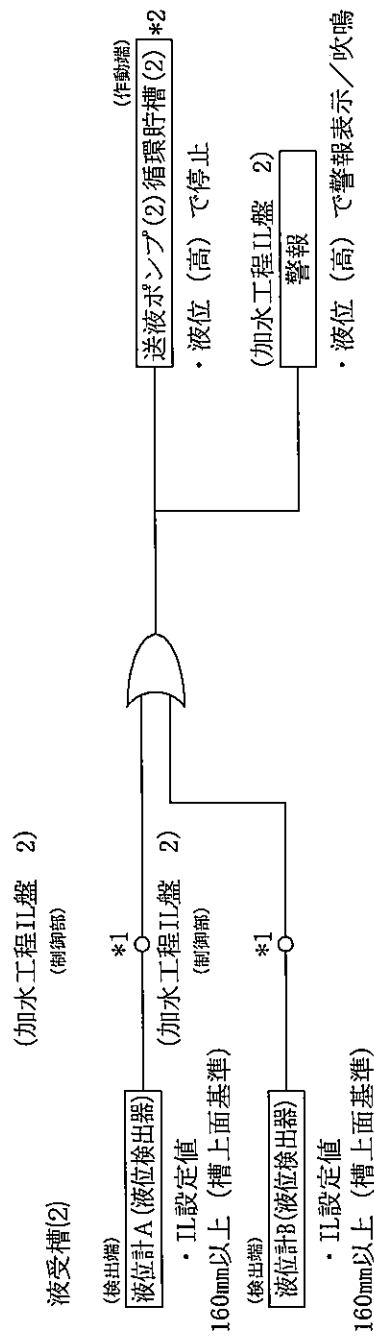


凡例

D ORゲート

*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名称	H ₂ O蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制一2(1/2)	工場棟 転換工場



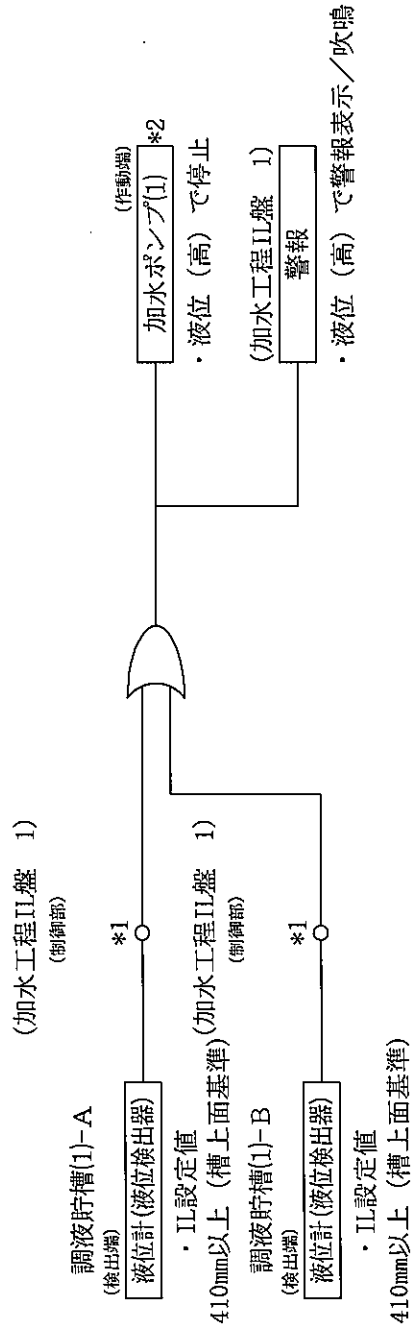
凡例

ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液受槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-2(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{39}	調液貯槽液位高インターロック	2式



凡例

∩ ORゲート

- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失でポンプ停止

名称	IP・蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-3 (1/2)	工場棟 転換工場

(加水工程II盤 2)

(制御部)

調液貯槽(2)-A
(検出端)

液位計(液位検出器)

*1

・ II設定値
410mm以上 (槽上面基準)

調液貯槽(2)-B
(検出端)

液位計(液位検出器)

*1

・ II設定値
410mm以上 (槽上面基準)



加水ポンプ(2) *2
(作動端)

・ 液位 (高) で停止

(加水工程II盤 2)

警告

・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

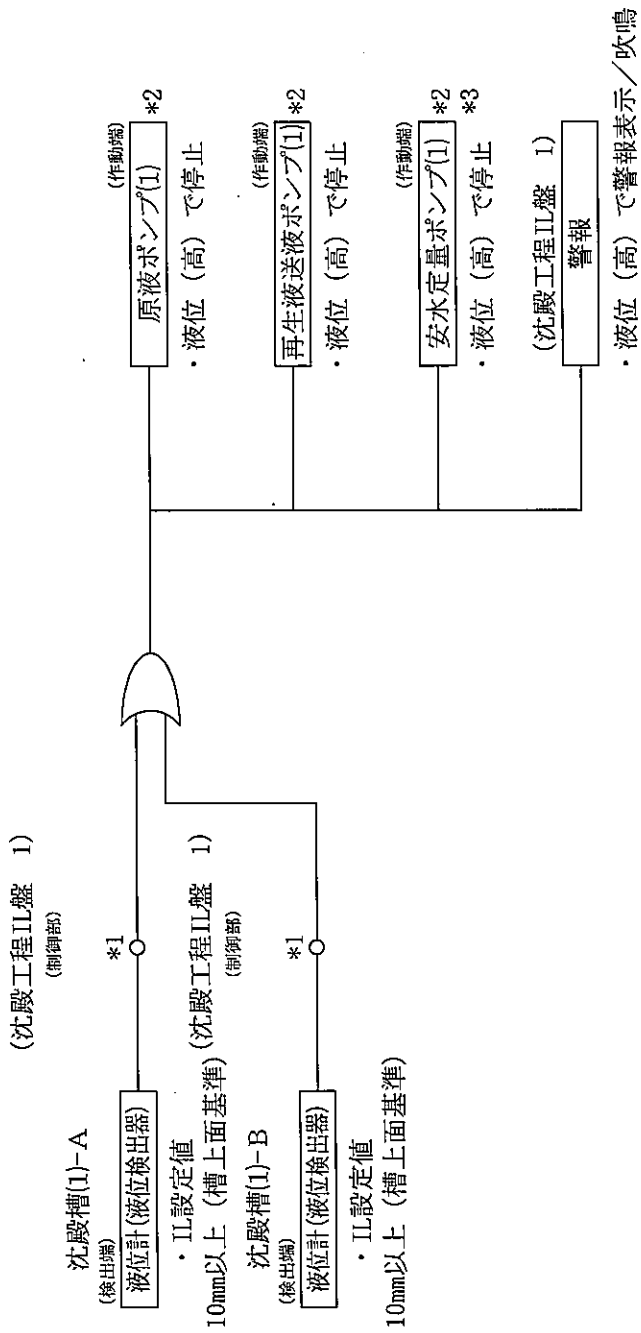
凡例

∩ ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	IF・蒸発・加水分解設備 調液貯槽液位高インターロック系統図
図番	図イ制一3(2/2)
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{43}	沈殿槽液位高インターロック	2式



凡例

ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止
*3: ポンプ本体は申請対象外

名称	沈殿設備 沈殿槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制一4(1/2)	工場棟 転換工場

(沈殿工程II盤 2)

(制御部)

沈殿槽(2)-A

(検出端)

液位計(液位検出器)

*1

・ II設定値

(沈殿工程II盤 2)

(制御部)

沈殿槽(2)-B

(検出端)

液位計(液位検出器)

*1

・ II設定値

10mm以上 (槽上面基準)

原液ポンプ(2) *2

(作動端)

・ 液位 (高) で停止

再生液送液ポンプ(2) *2

(作動端)

・ 液位 (高) で停止

安水定量ポンプ(2) *2

(作動端)

・ 液位 (高) で停止

(沈殿工程II盤 2)

警報

・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

凡例

D ORゲート

*1: メカニカルリレー

*2: 電源喪失でポンプ停止

*3: ポンプ本体は申請対象外

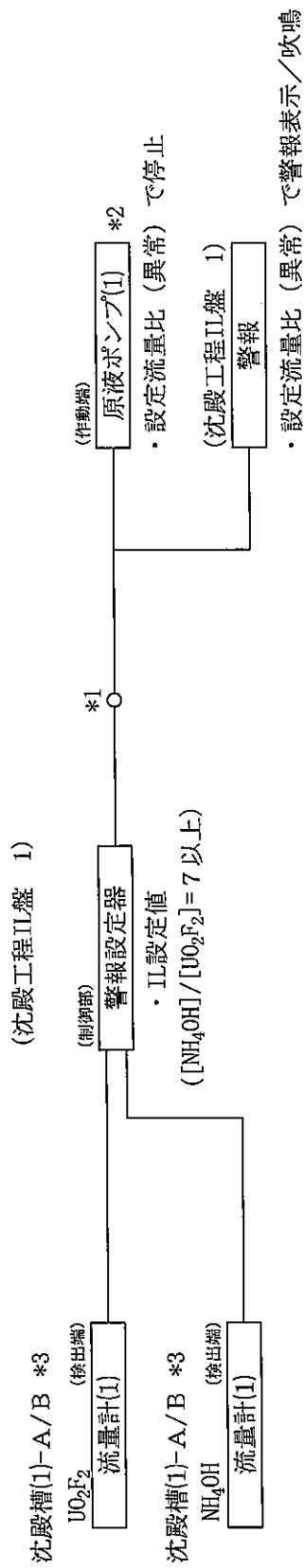
名称 沈殿設備

図番 沈殿槽液位高インターロック系統図

工場棟 図イ制一4(2/2)

転換工場

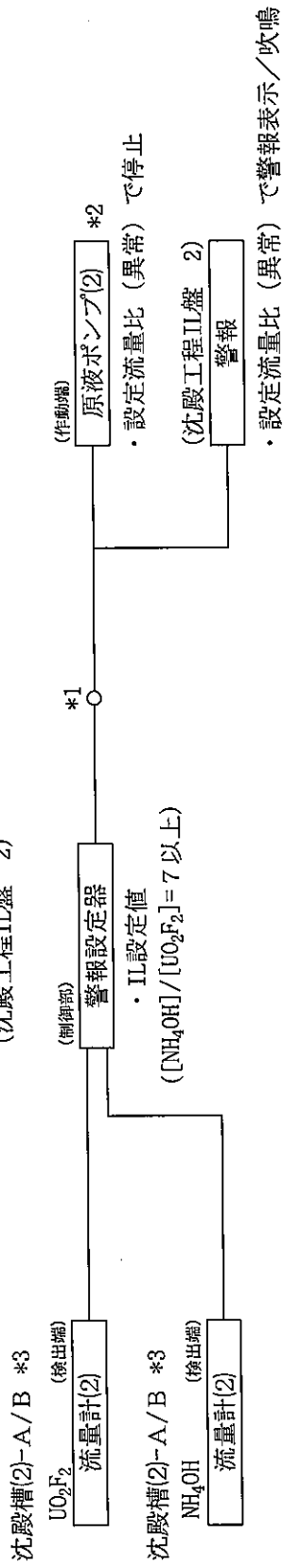
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{44}	沈殿槽流量比インターロック	2式



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失でポンプ停止
- *3 : 流量計はA/B共通

名	沈殿設備
称	沈殿槽流量比インターロック系統図
図	図イ制-5 (1/2)
番	工場棟 転換工場

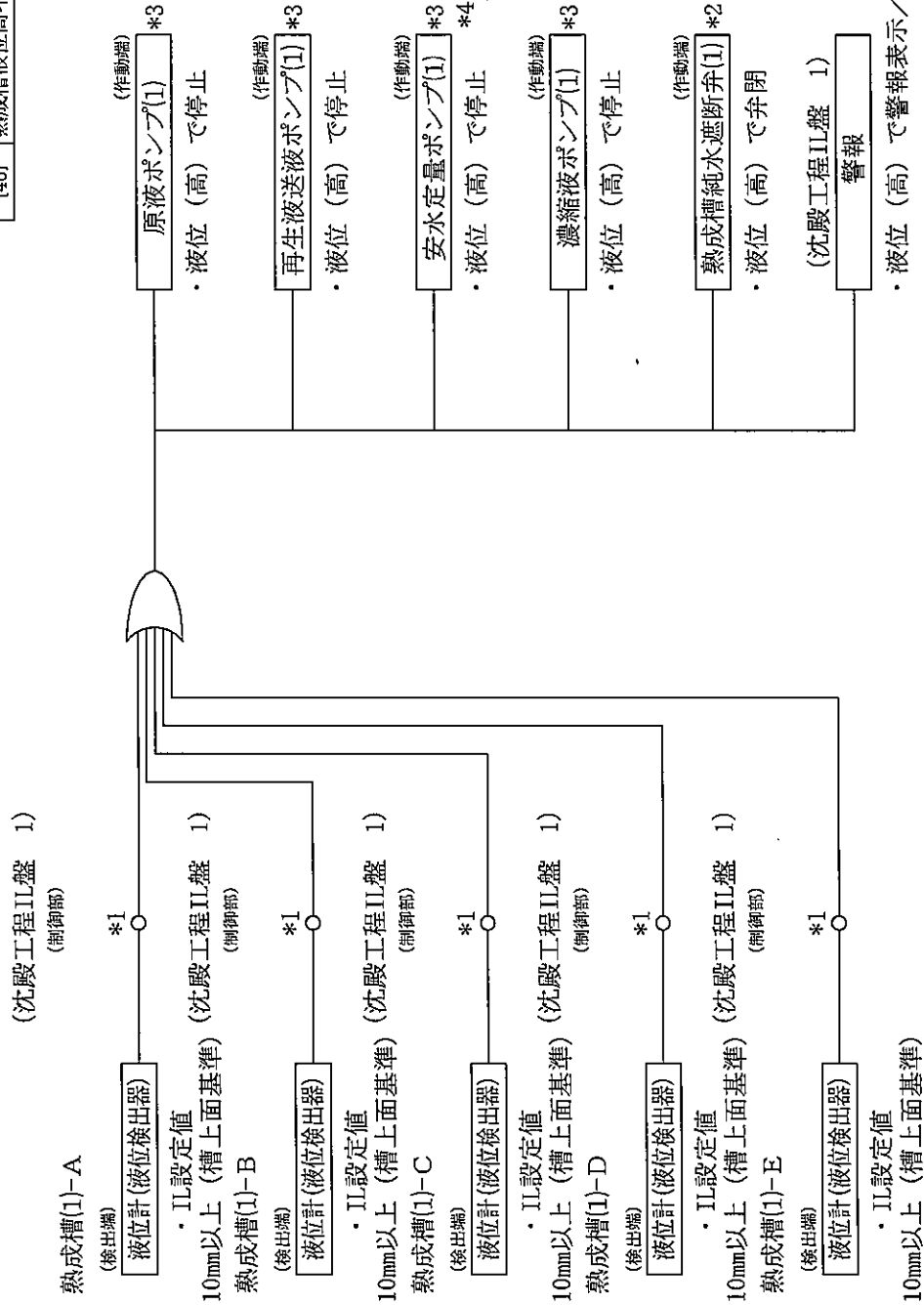
(沈殿工程II盤 2)



- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止
- *3: 流量計はA/B共通

名	沈殿設備	
称	沈殿槽流量比インターロック系統図	
図	図イ制-5(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[46]	熟成槽液位高インターロック	2式

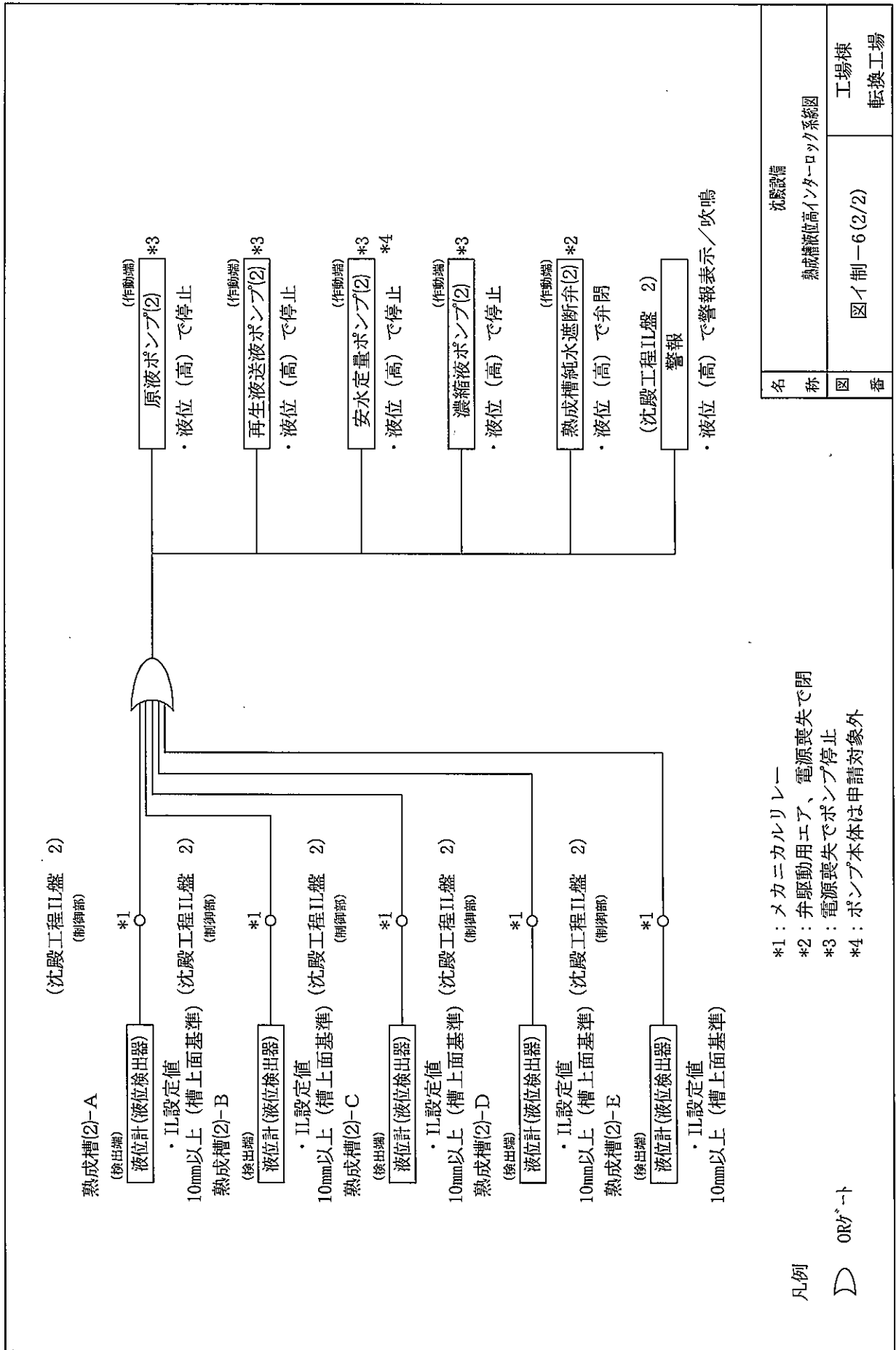


- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3 : 電源喪失でポンプ停止
- *4 : ポンプ本体は申請対象外

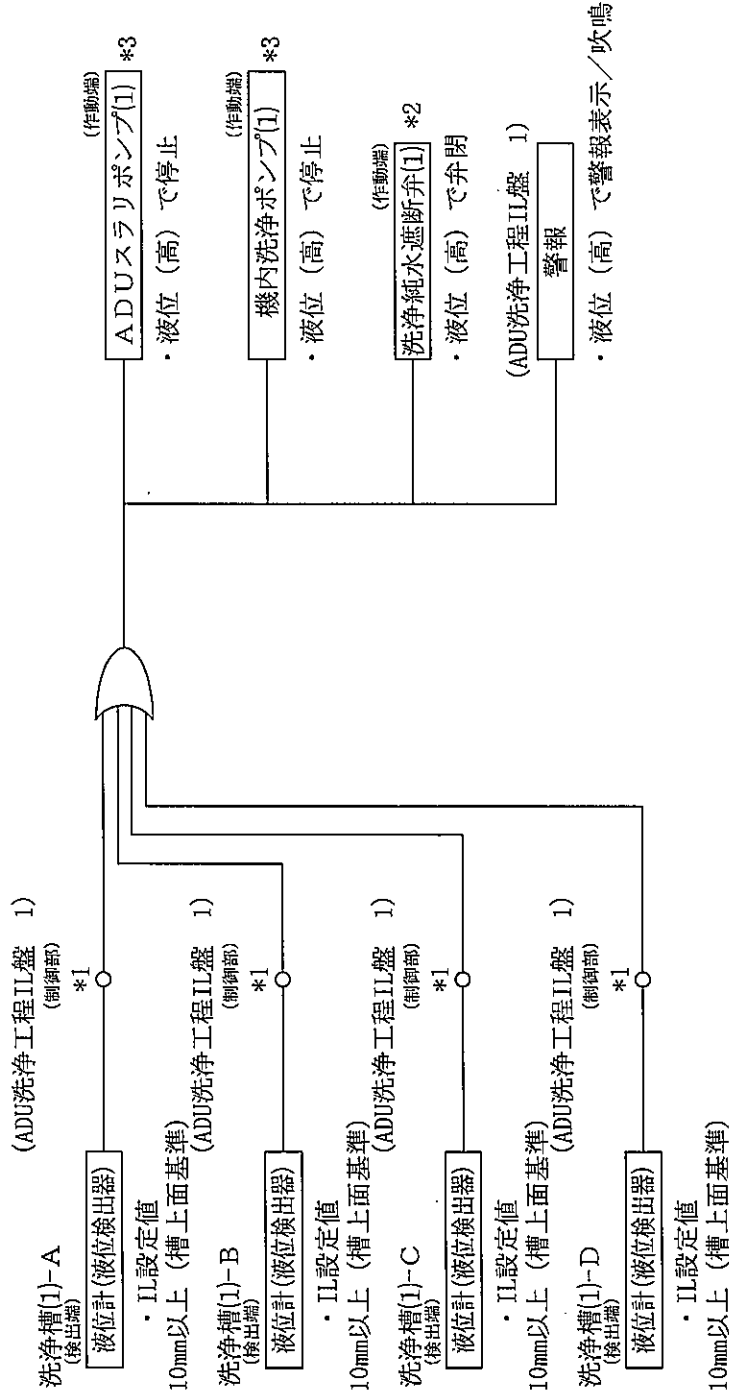
凡例



名	沈殿設備
称	熟成槽液位高インターロック系統図
図	図イ制一6(1/2)
番	工場棟 転換工場



No.	安全機能を有する施設名称	基数
(51)	洗浄槽液位高インターロック	2式

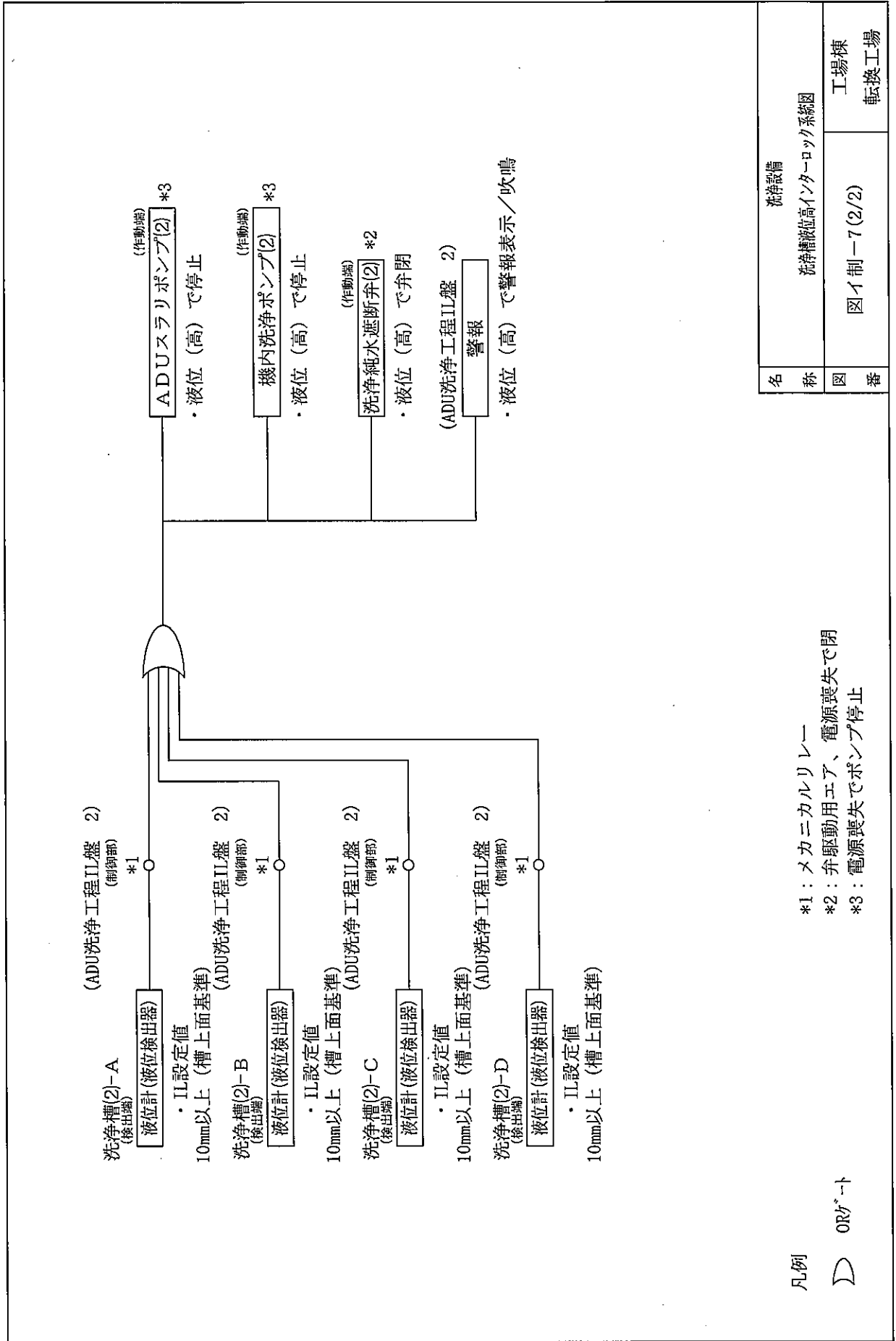


凡例

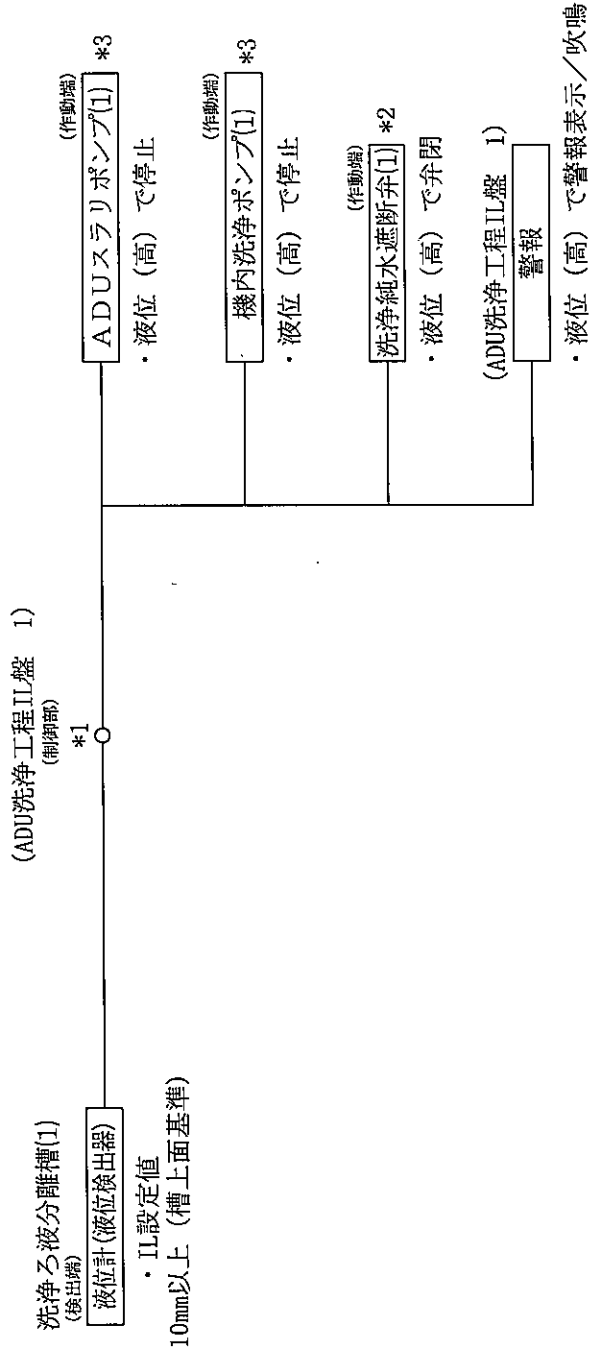
∪ ORゲート

- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3 : 電源喪失でポンプ停止

名称	洗浄設備 洗浄槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制一7(1/2)	工場棟 転換工場

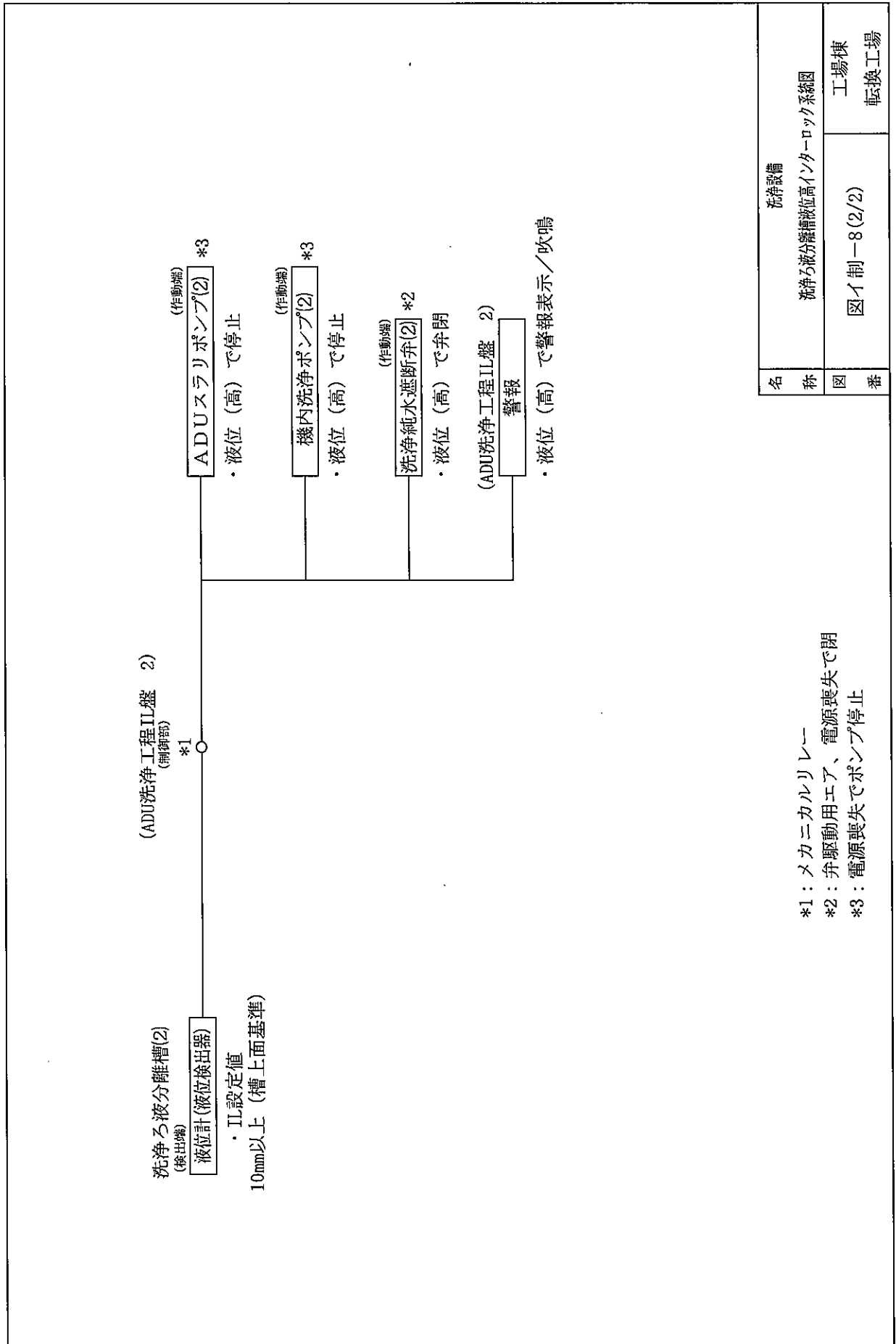


No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[53]	洗浄ろ液分離槽液位高インターロック	2式



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3 : 電源喪失でポンプ停止

名	洗浄設備	
称	洗浄ろ液分離槽液位高インターロック系統図	
図	工場棟	
番	図イ制-8(1/2) 転換工場	



- *1: メカニカルリレー
- *2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3: 電源喪失でポンプ停止

名	洗浄設備	
称	洗浄ろ液分離槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制-8(2/2)	
番	工場棟 転換工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{56}	ろ液分離槽液位高インターロック	2式

(ろ過乾燥工程II盤 1)

(制御部)

ろ液分離槽(1)-B

(検出端)

液位計(液位検出器)

- ・ II設定値
10mm以上(槽上面基準)

(作動端) ADUスラリポンプ(1) *2

- ・ 液位(高)で停止

(作動端) 洗浄スラリポンプ(1) *2

- ・ 液位(高)で停止

(作動端) 洗浄ろ液ポンプ(1) *2

- ・ 液位(高)で停止

(作動端) 機内洗浄ポンプ(1) *2

- ・ 液位(高)で停止

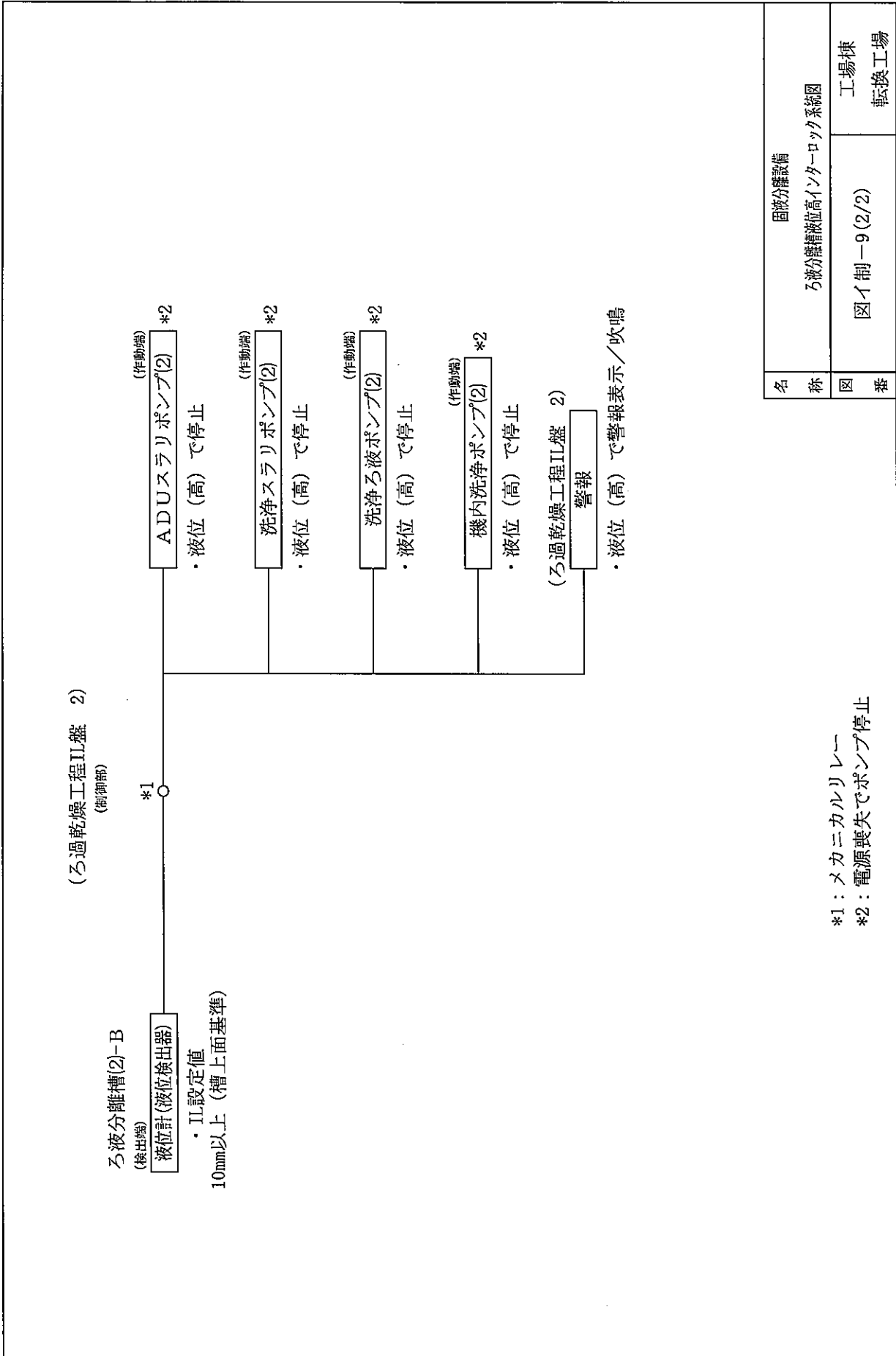
(ろ過乾燥工程II盤 1)

警報

- ・ 液位(高)で警報表示/吹鳴

名称	固液分離設備	
図番	ろ液分離槽液位高インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-9(1/2)	

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

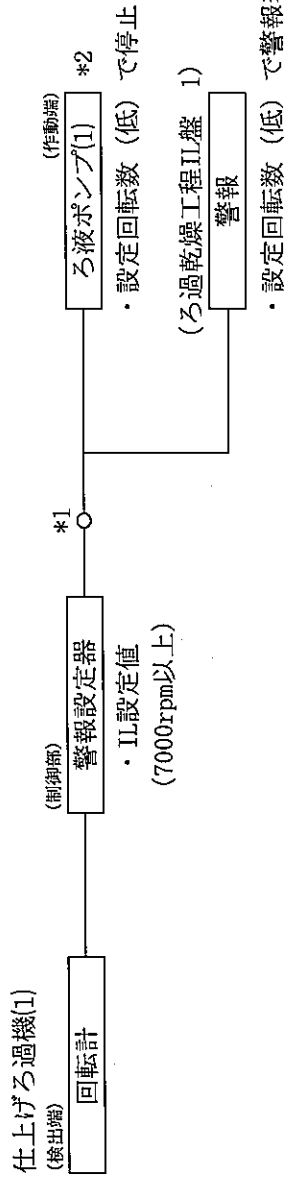


*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	ろ液分離槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制一9(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
[59]	仕上げる過機異常インターロック	2式

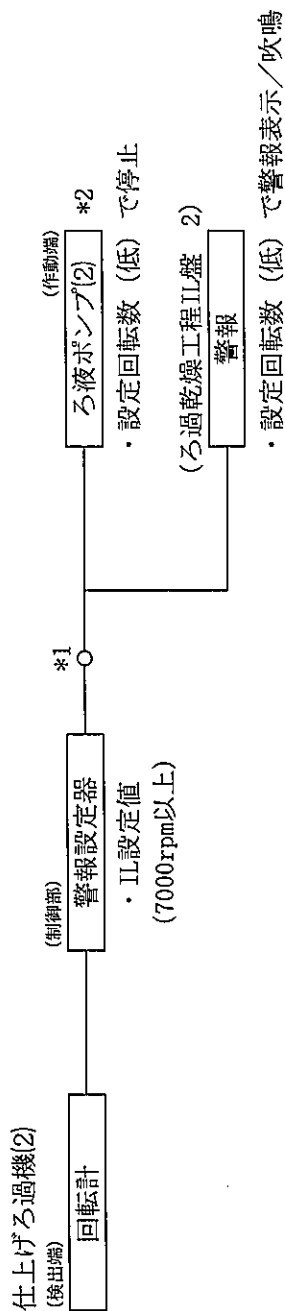
(ろ過乾燥工程II盤 1)



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	仕上げる過機異常インターロック系統図	
図	図イ制-10(1/2)	工場棟
番		転換工場

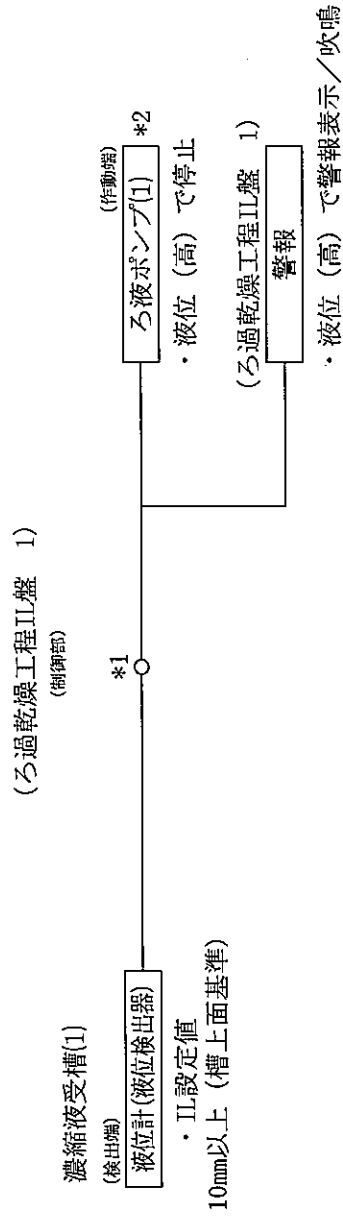
(ろ過乾燥工程II盤 2)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	仕上げる過機異常インターロック系統図	
図	図イ 制-10 (2/2)	工場棟
番		転換工場

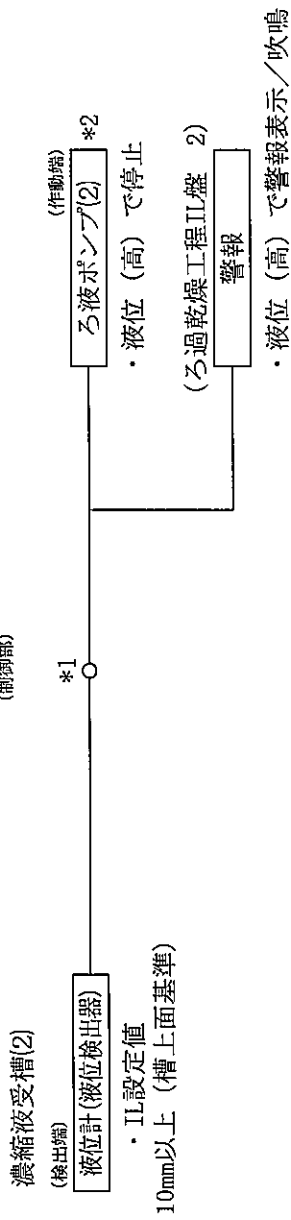
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{61}	濃縮液受槽液位高インターロック	2式



*1：メカニカルリレー
*2：電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	濃縮液受槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制-11(1/2)	工場棟
番		転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

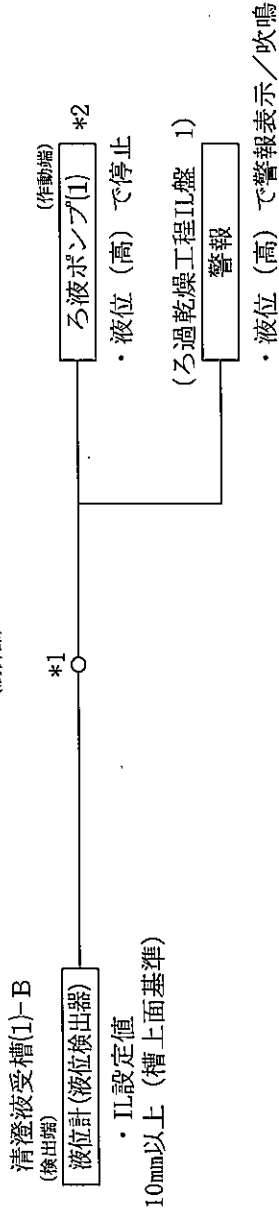


*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名 称	固液分離設備 濃縮液受槽液位高インターロック系統図	
図 番	図イ制-11(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(63)	清澄液受槽液位高インターロック	2式

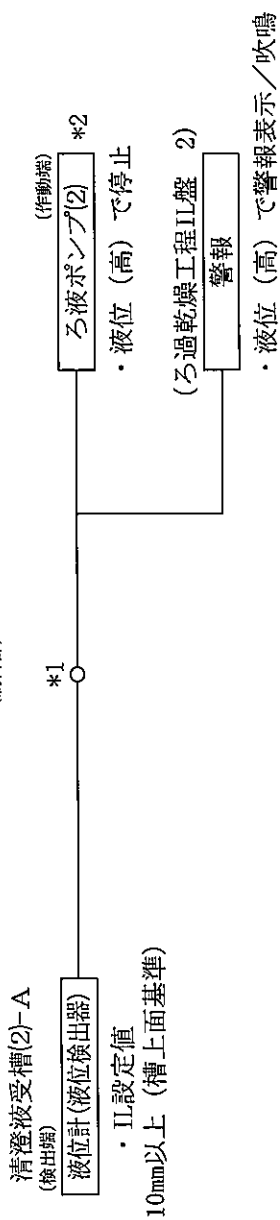
(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)



- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	清澄液受槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制-12 (1/2)	工場棟
番		転換工場

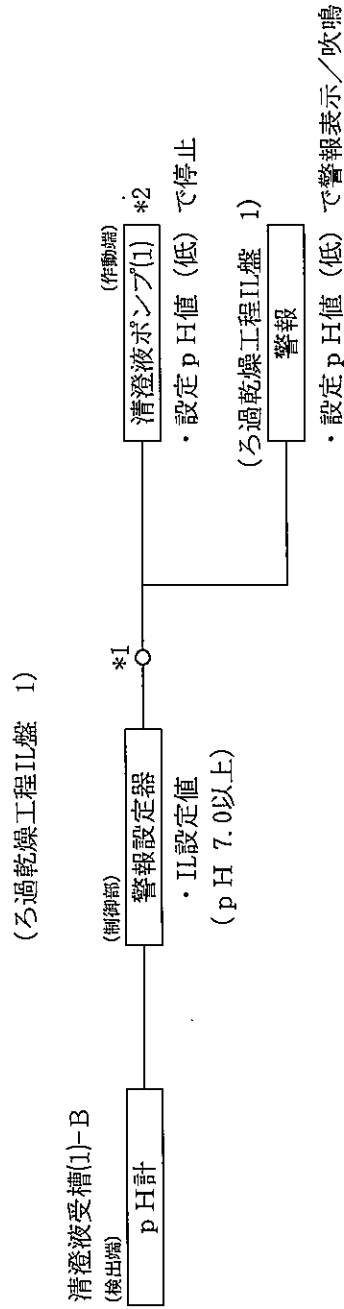
(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名 称	固液分離設備 清澄液受槽液位高インターロック系統図	
図 番	図イ制-12(2/2)	工場棟 転換工場

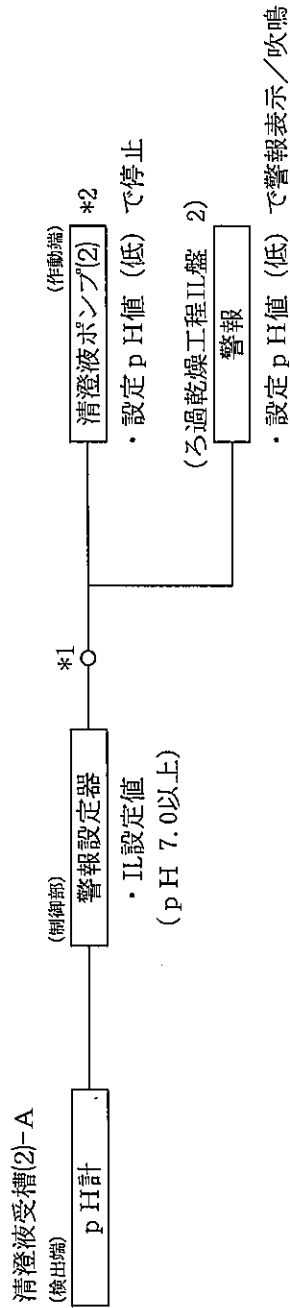
No.	安全機能を有する施設名称	基数
(64)	清澄液受槽pH異常インターロック	2式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	清澄液受槽 pH異常インターロック系統図	
図	図イ 制-13(1/2)	工場棟
番		転換工場

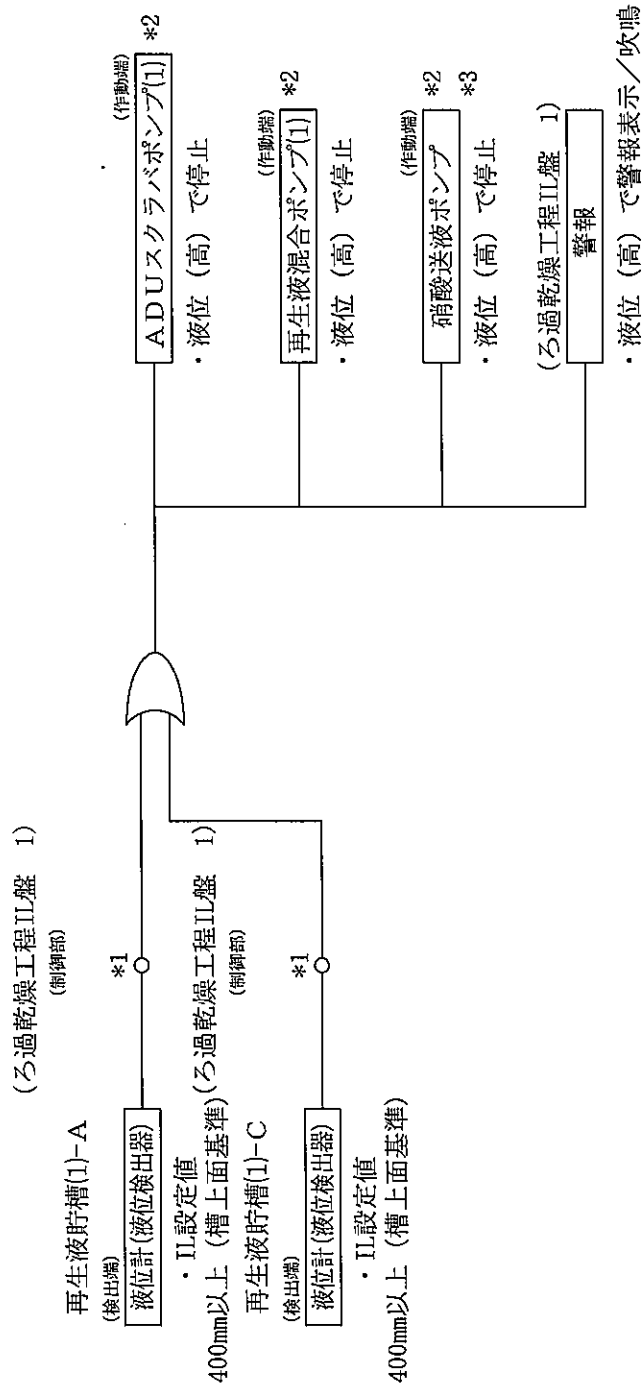
(ろ過乾燥工程II盤 2)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	固液分離設備 清澄液受槽pH異常インターロック系統図	
図番	図イ制一13(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
{66}	再生液貯槽液位高インターロック
	基礎
	2式



凡例

ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止
- *3: ポンプ本体は申請対象外

名称	固液分離設備 再生液貯槽液位高インターロック系統図
図番	工場棟 図イ制一14(1/2) 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)

(制御部)

再生液貯槽(2)-A

(検出器)

*1

液位計(液位検出器)

・ IL設定値

(ろ過乾燥工程II盤 2)

(制御部)

400mm以上 (槽上面基準)

再生液貯槽(2)-C

(検出器)

*1

液位計(液位検出器)

・ IL設定値

400mm以上 (槽上面基準)

A.D.Uスクラバポンプ(2) *2

(作動端)

・ 液位 (高) で停止

再生液混合ポンプ(2) *2

(作動端)

・ 液位 (高) で停止

硝酸送液ポンプ *2 *3

(作動端)

・ 液位 (高) で停止

(ろ過乾燥工程II盤 2)

警報

・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

凡例

∩ ORゲート

*1 : メカニカルリレー

*2 : 電源喪失でポンプ停止

*3 : ポンプ本体は申請対象外

固液分離設備

再生液貯槽液位高インターロック系統図

工場棟

転換工場

名

称

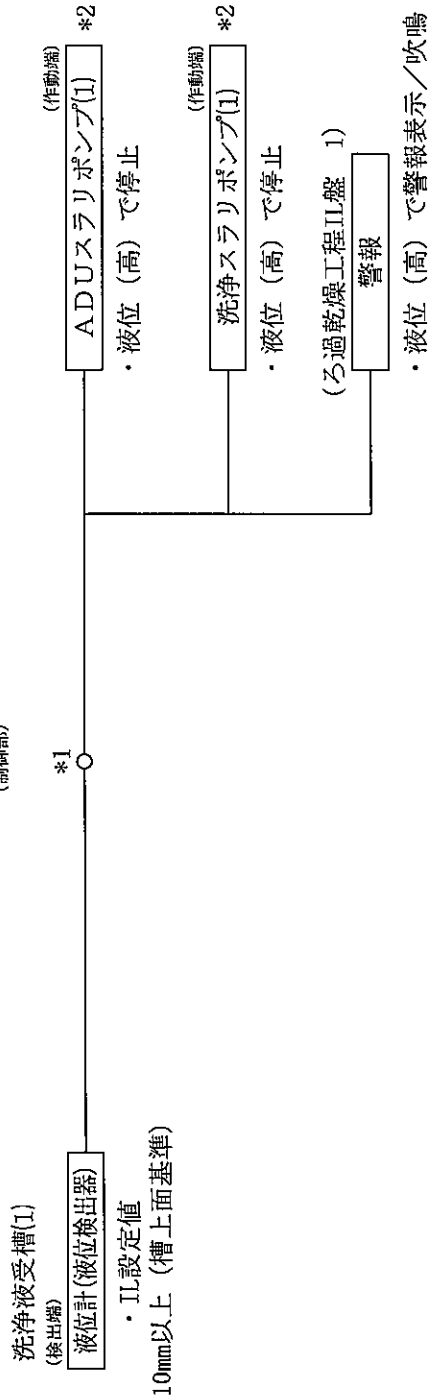
図

番

図イ制-14(2/2)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{68}	洗浄液受槽液位高インターロック	2式

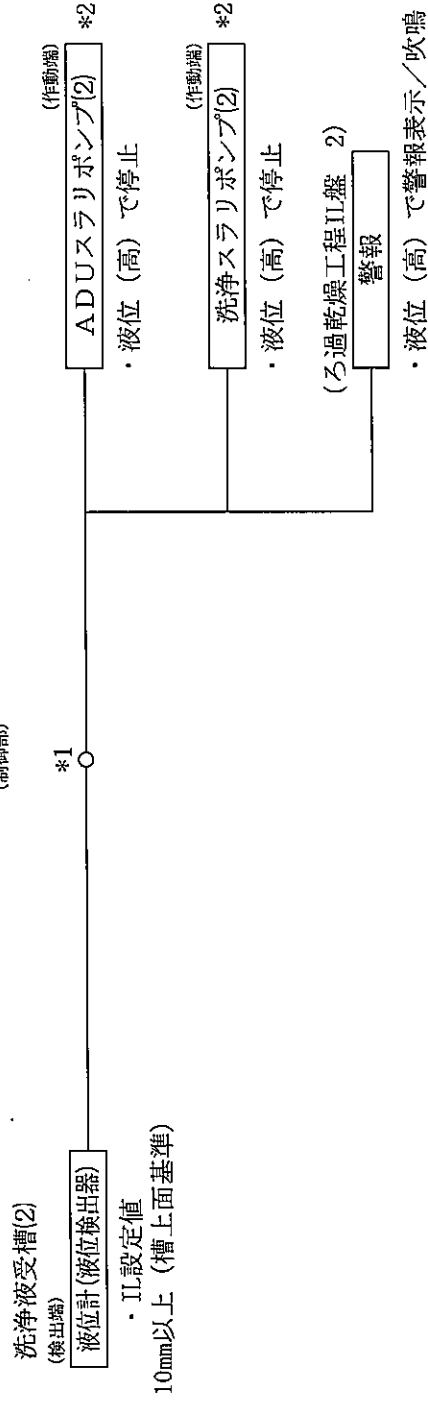
(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	固液分離設備 洗浄液受槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-I5 (1/2)	工場棟 転換工場

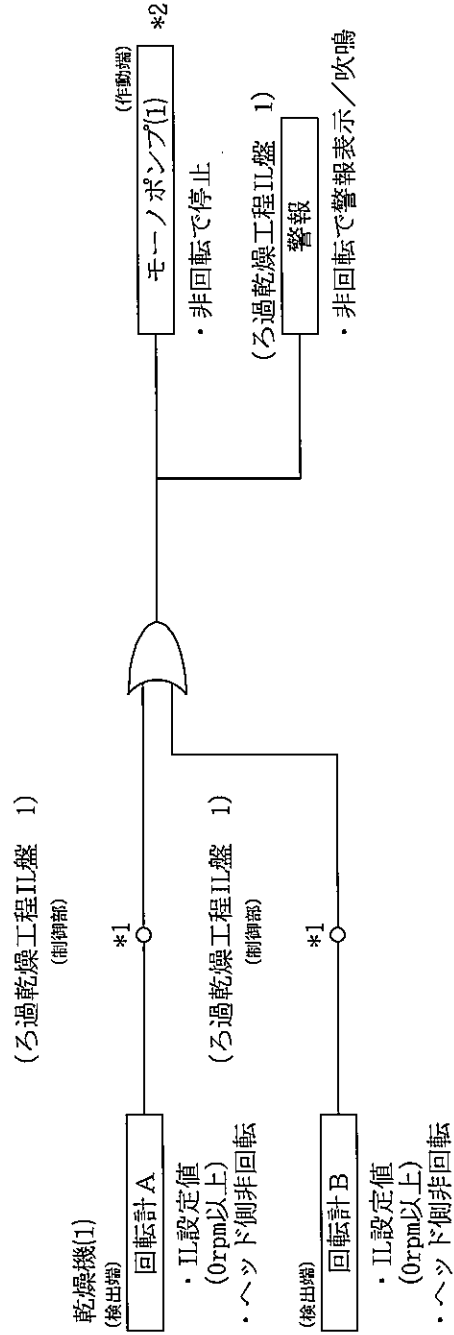
(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名	固液分離設備	
称	洗浄液受槽液位高インターロック系統図	
図	図イ制-15(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基教
[74]	乾燥機ベルト駆動停止インターロック	2式



凡例

D ORゲート

*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名	乾燥設備	
称	乾燥機ベルト駆動停止インターロック系統図	
図	図イ制-16(1/2)	工場棟
番		転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)

(制御部)

乾燥機(2)
(検出端)

回転計A
・II設定値
(0rpm以上)
・ヘッド側非回転

*1

(ろ過乾燥工程II盤 2)

(制御部)

回転計B
・II設定値
(0rpm以上)
・ヘッド側非回転

*1

(作動端)

モーターポンプ(2) *2

- ・非回転で停止

(ろ過乾燥工程II盤 2)

警報

- ・非回転で警報表示/吹鳴

凡例

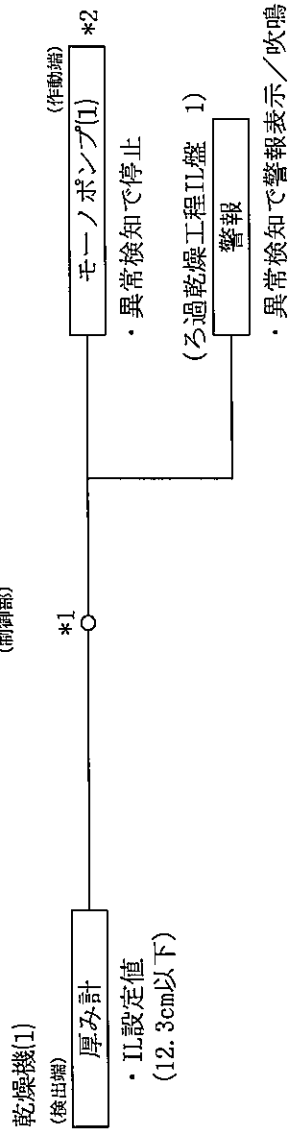


- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	乾燥設備 乾燥機ベルト駆動停止インターロック系統図	
図番	図イ制-16(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敷
{75}	乾燥機ADU厚み異常インターロック	2式

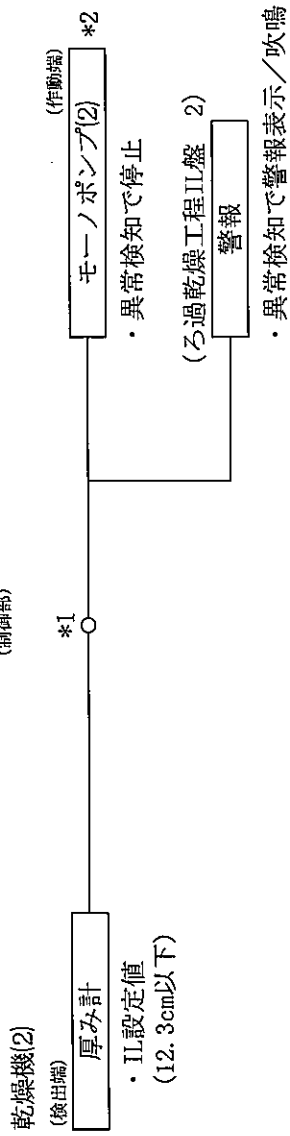
(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	乾燥設備 乾燥機ADU厚み異常インターロック系統図	
図番	図イ制一17(1/2)	工場棟 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

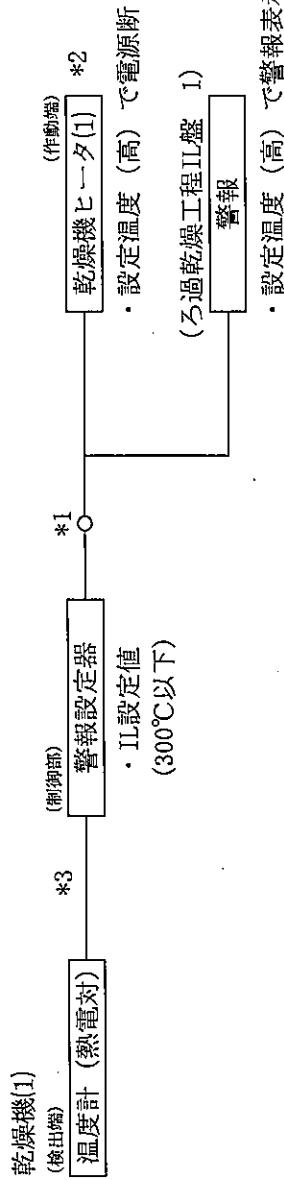


*1：メカニカルリレー
*2：電源喪失でポンプ停止

名	乾燥設備	
称	乾燥機ADU厚み異常インターロック系統図	
図	図イ制一17(2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
(76)	乾燥機温度高インターロック	2式

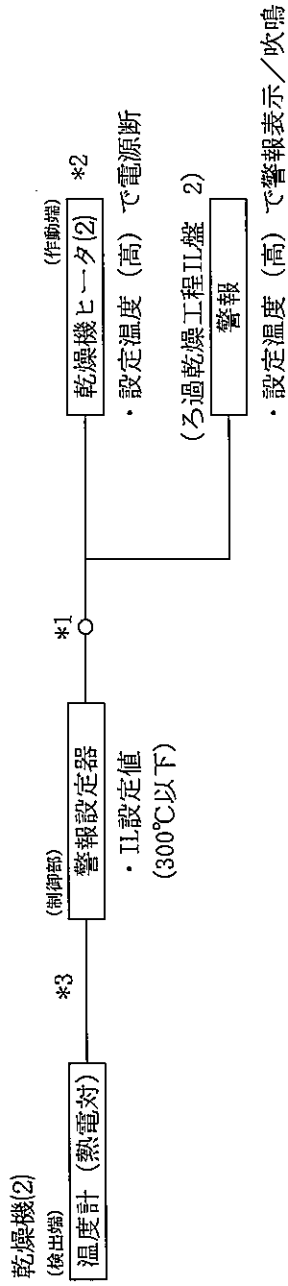
(ろ過乾燥工程II盤 1)



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

名称	乾燥設備 乾燥機温度高インターロック系統図	
図番	図イ制-18(1/2)	工場棟 転換工場

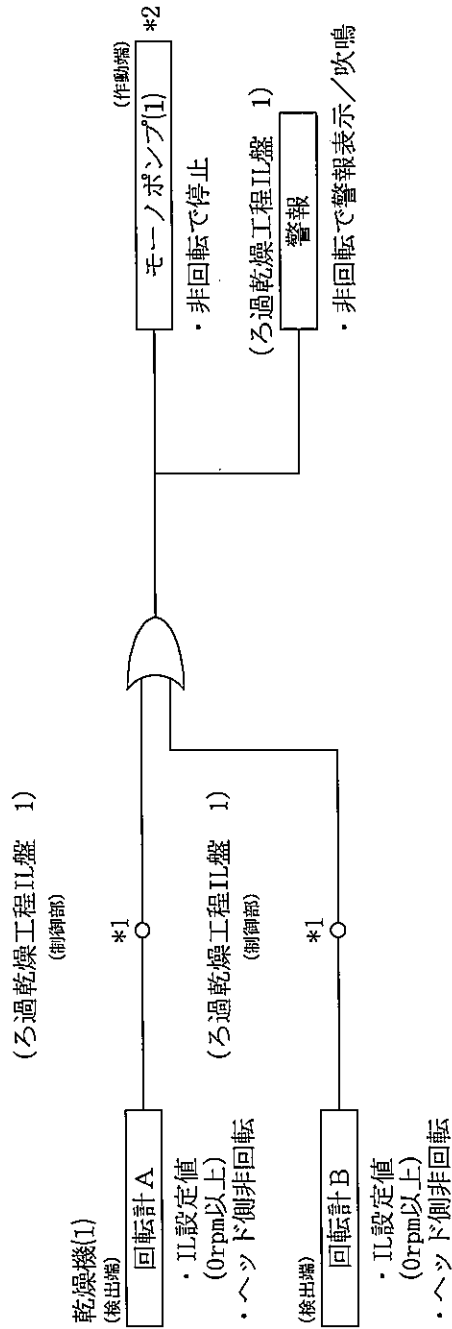
(ろ過乾燥工程II盤 2)



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

名 称	乾燥設備 乾燥温度高インターロック系統図	
図 番	図イ制一18(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{77}	乾燥機運転制御機構	2式



凡例

ORゲート

- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失でポンプ停止

名称	乾燥設備 乾燥機運転制御機構系統図	
図番	図イ制-19(1/2)	工場棟 転換工場

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

乾燥機(2)
(検出端)

回転計A
*1
・II設定値
(0rpm以上)
・ヘッド側非回転

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

回転計B
*1
・II設定値
(0rpm以上)
・ヘッド側非回転

モーターポンプ(2)
(作動端)
*2

・非回転で停止

(ろ過乾燥工程II盤 2)

警報

・非回転で警報表示/吹鳴

凡例

D ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称

乾燥設備

乾燥機運転制御機構系統図

図番

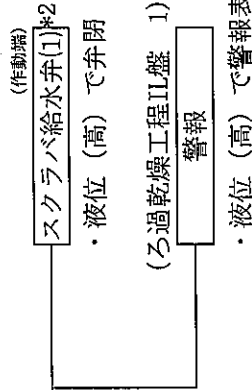
図イ制一19(2/2)

工場棟
転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{81}	ADUスクラバ液位高位インターロック	2式

(ろ過乾燥工程II盤 1)
(制御部)

ADUスクラバ(1)
(検出端)
液位計(液位検出器)
・ II設定値
10mm以上 (槽上面基準)



名称	乾燥設備 ADUスクラバ液位高位インターロック系統図	
図番	図イ制-20(1/2)	工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

(ろ過乾燥工程II盤 2)
(制御部)

ADUスクラバ(2)
(検出端)

液位計(液位検出器)

- ・ II設定値
10mm以上 (槽上面基準)

*1

スクラバ給水弁(2)*2
(作動端)

- ・ 液位 (高) で弁閉

(ろ過乾燥工程II盤 2)

警報

- ・ 液位 (高) で警報表示 / 吹鳴

名 称

乾燥設備
ADUスクラバ液位高インテック系統図

図 番

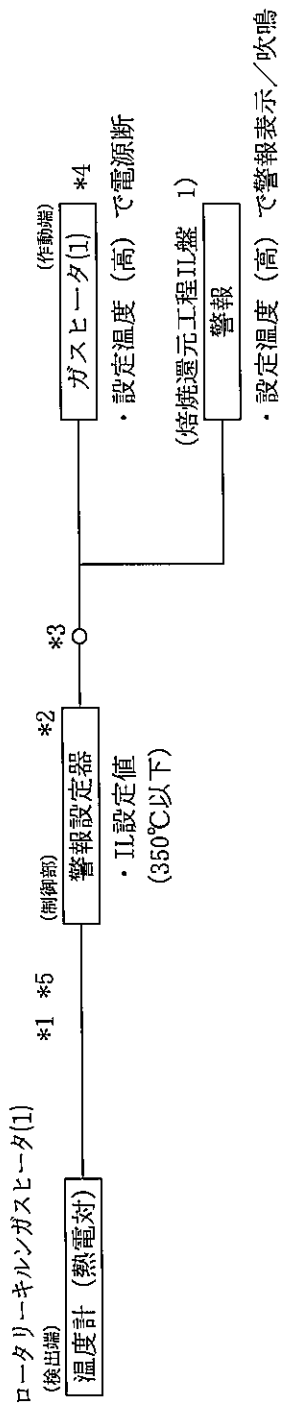
図イ制一20(2/2)

*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

工場棟
転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
(98)	ロータリーキルンガスヒータ温度高インタローロック	2式

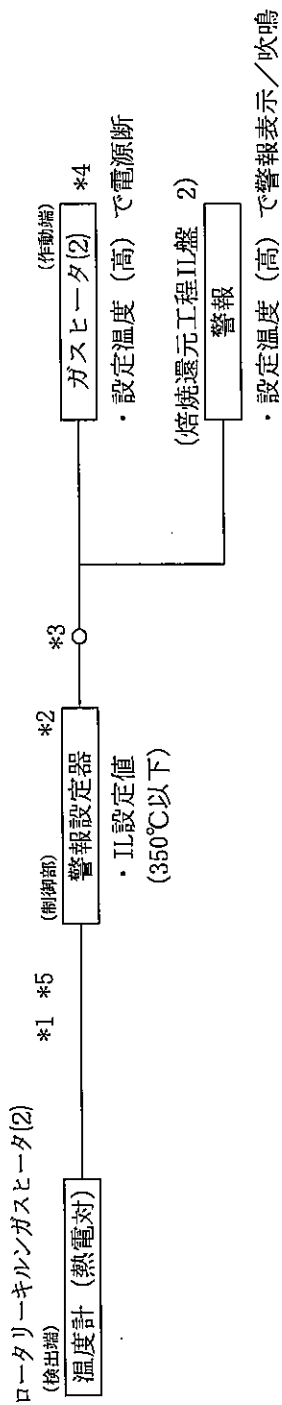
(焙焼還元工程II盤 1)



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

名	焙焼還元設備	
称	ロータリーキルンガスヒータ温度高インタローロック系統図	
図	図イ制-21(1/2)	工場棟
番		転換工場

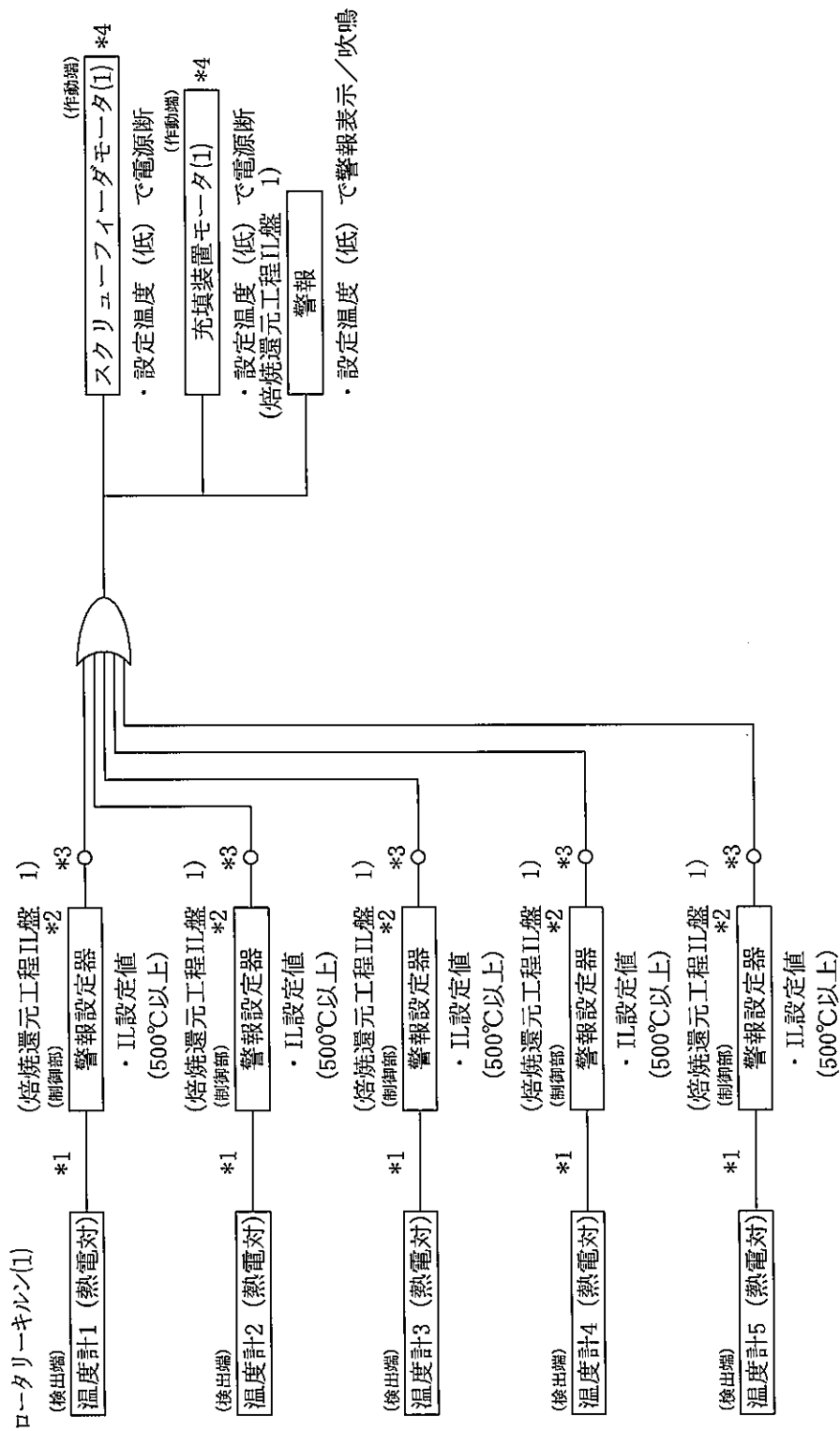
(焙焼還元工程II盤 2)



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

名称	焙焼還元設備	
図番	ロータリーキルンガスヒータ温度高インターロック系統図	工場棟
番号	図イ制-21 (2/2)	
		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{100}	ロータリーキルン温度低インタロック	2式

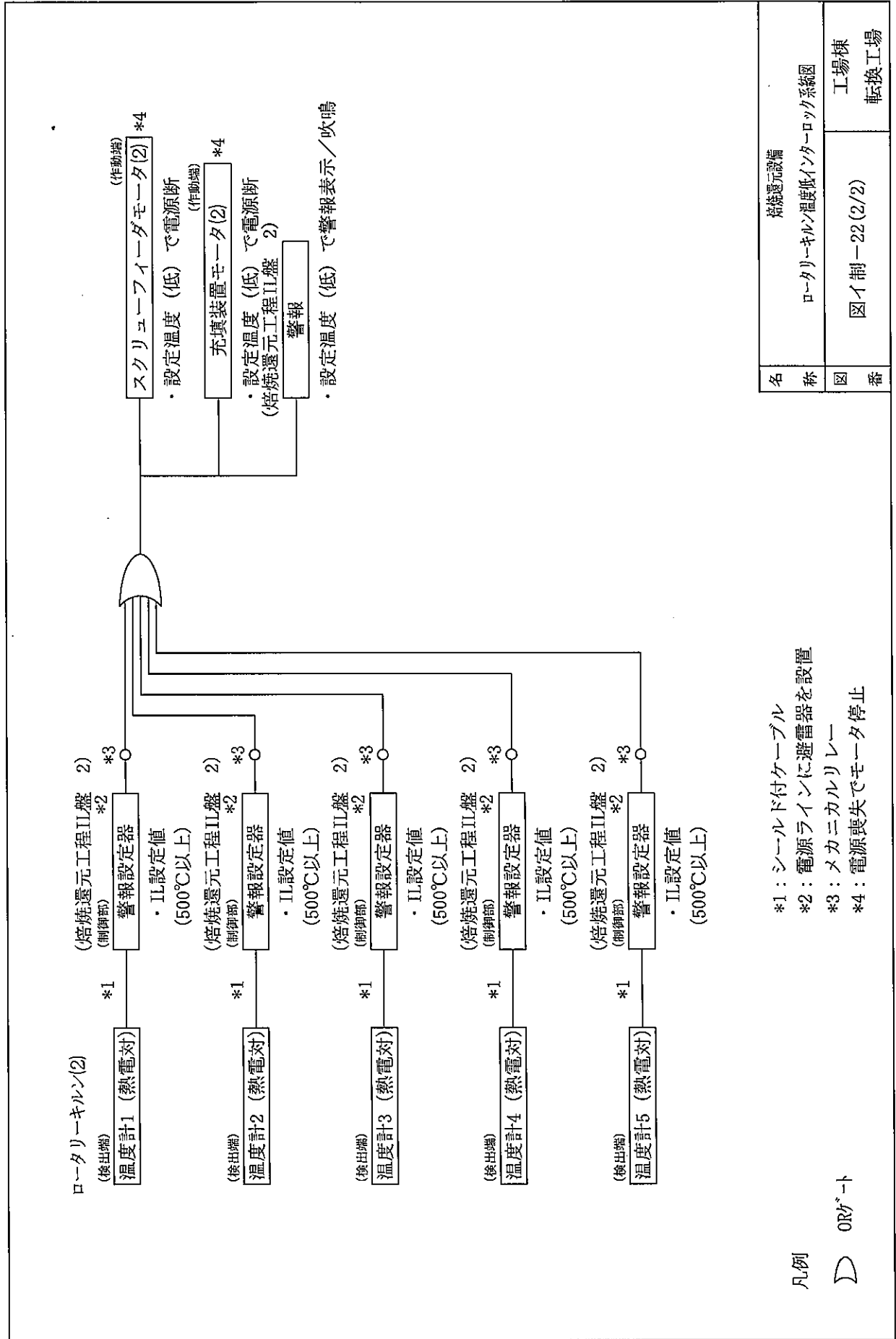


- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 電源喪失でモータ停止

凡例

ORゲート

名称	焙焼還元設備	
図番	ロータリーキルン温度低インタロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-22(1/2)	



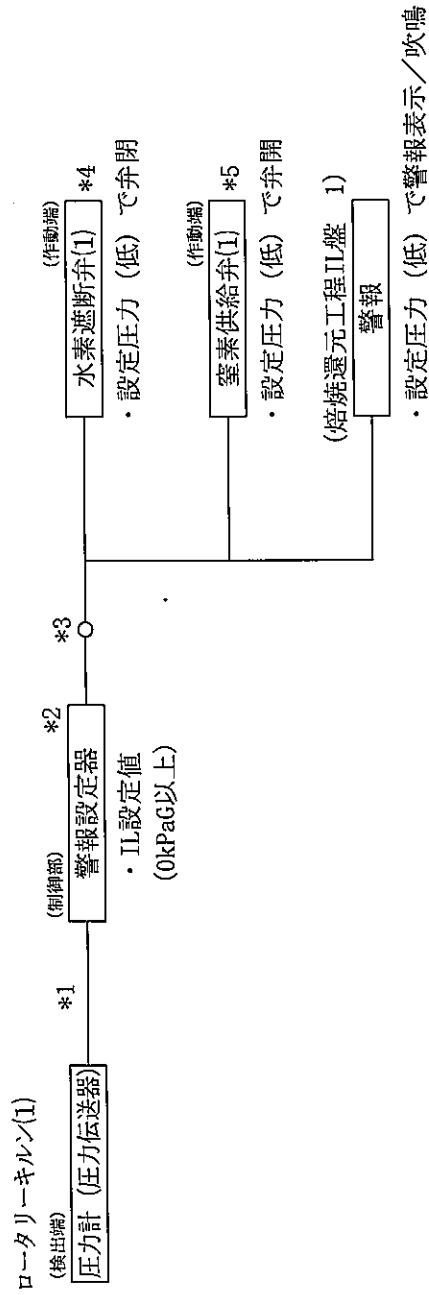
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 電源喪失でモータ停止

凡例
D ORゲート

名	焙焼還元設備	
称	ロータリーキルン温度低インターロック系統図	
図	図イ 制-22 (2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{101}	ロータリーキルン炉内圧力低インタローロック	2式

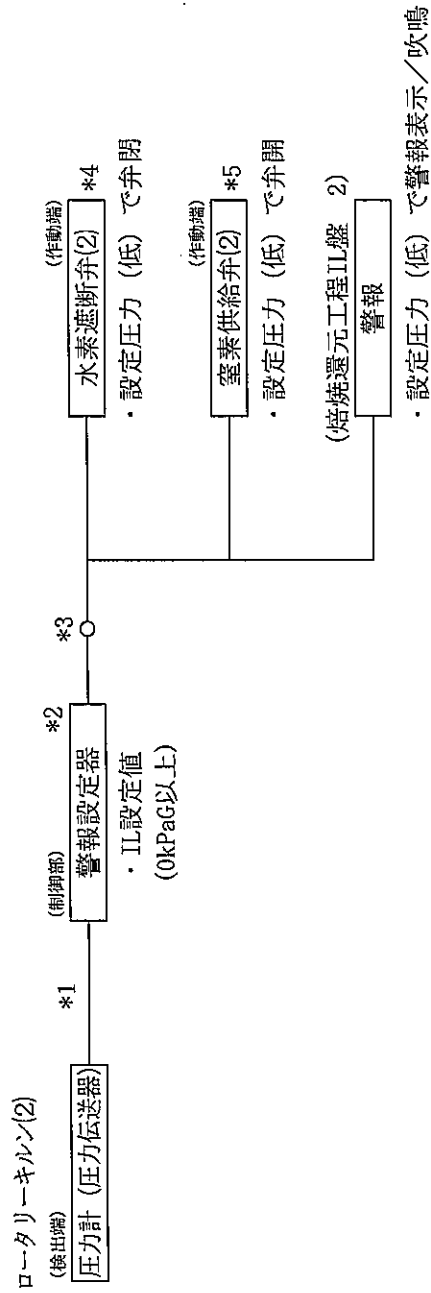
(焙焼還元工程II盤 1)



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *5 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名	焙焼還元設備	
称	ロータリーキルン炉内圧力低インタローロック系統図	
図	工場棟	
番	図イ制-23(1/2) 転換工場	

(焙焼還元工程II盤 2)

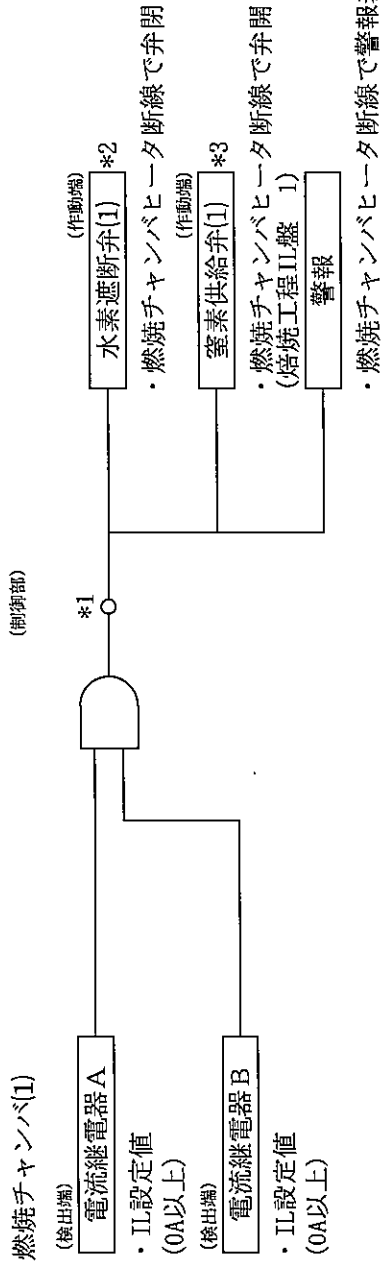


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *5 : 弁駆動用エア、電源喪失で開

名	焙焼還元設備	
称	ロータリーキルン炉内圧力低インタローロック系統図	
図	図イ制-23(2/2)	
番	工場棟 転換工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基礎
{102}	燃焼チャンバ失火インターロック	2式

(燃焼還元工程II盤 1)
(制御部)



・燃焼チャンバヒータ断線で警報表示/吹鳴

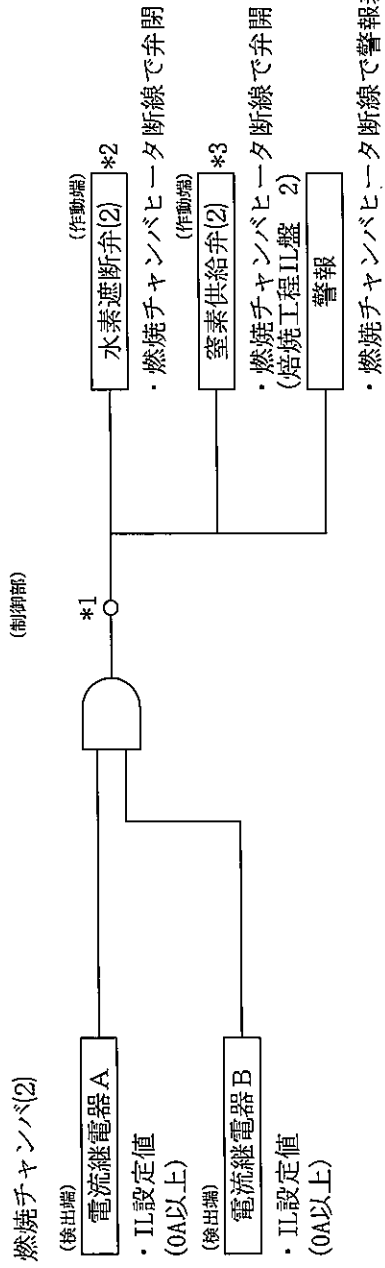
- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *3 : 弁駆動用エア、電源喪失で開

凡例

□ ANDゲート

名称	燃焼還元設備 燃焼チャンバ失火インターロック系統図	
図番	図イ制-24(1/2)	工場棟 転換工場

(焙焼還元工程II盤 2)
(制御部)



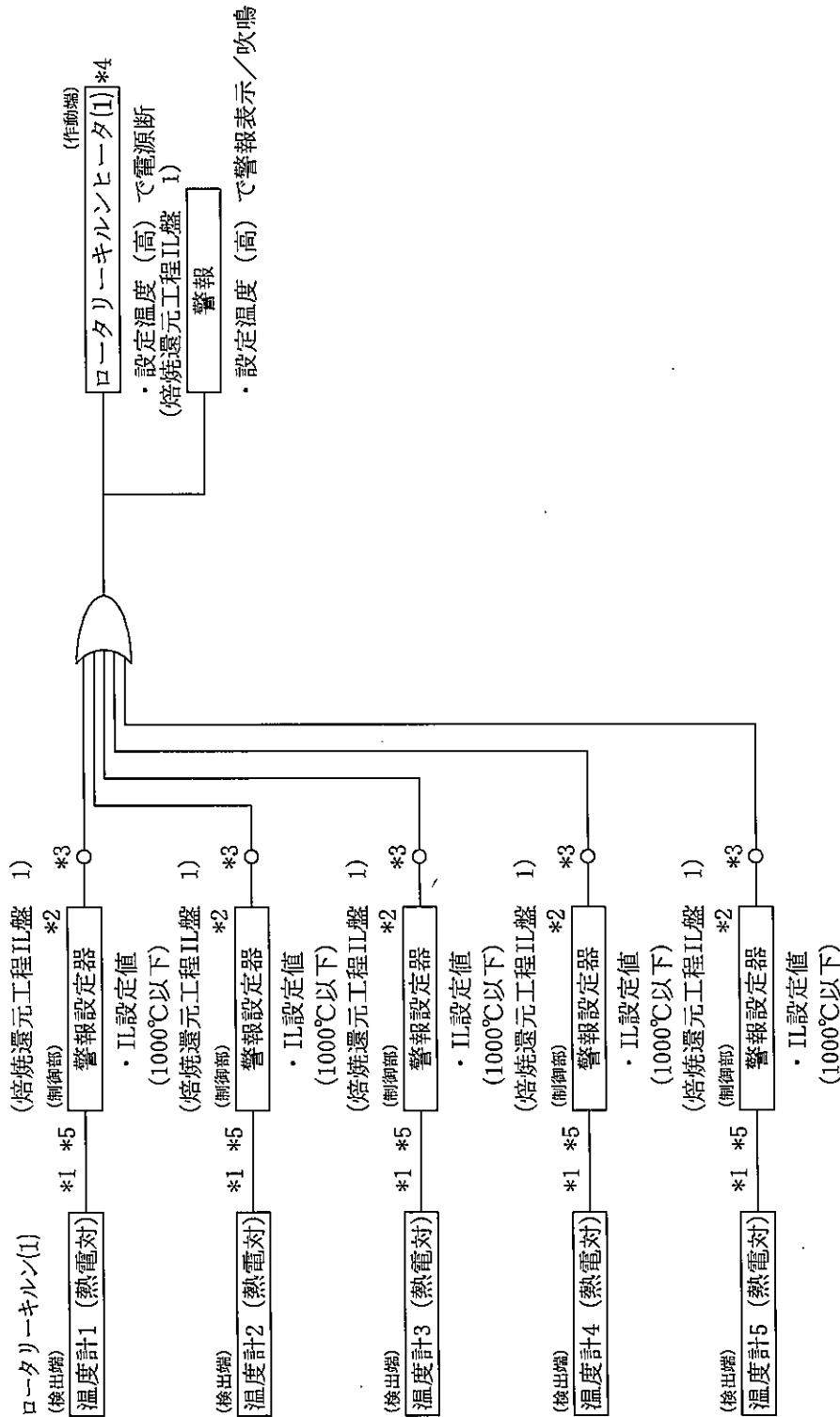
*1：メカニカルリレー
*2：弁駆動用エア、電源喪失で閉
*3：弁駆動用エア、電源喪失で閉

凡例

D ANDゲート

名称	焙焼還元設備 燃焼チャンバ失火インターロック系統図	
図番	図イ制-24(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基線
{103}	ロータリーキルン過加熱防止インターロック	2式



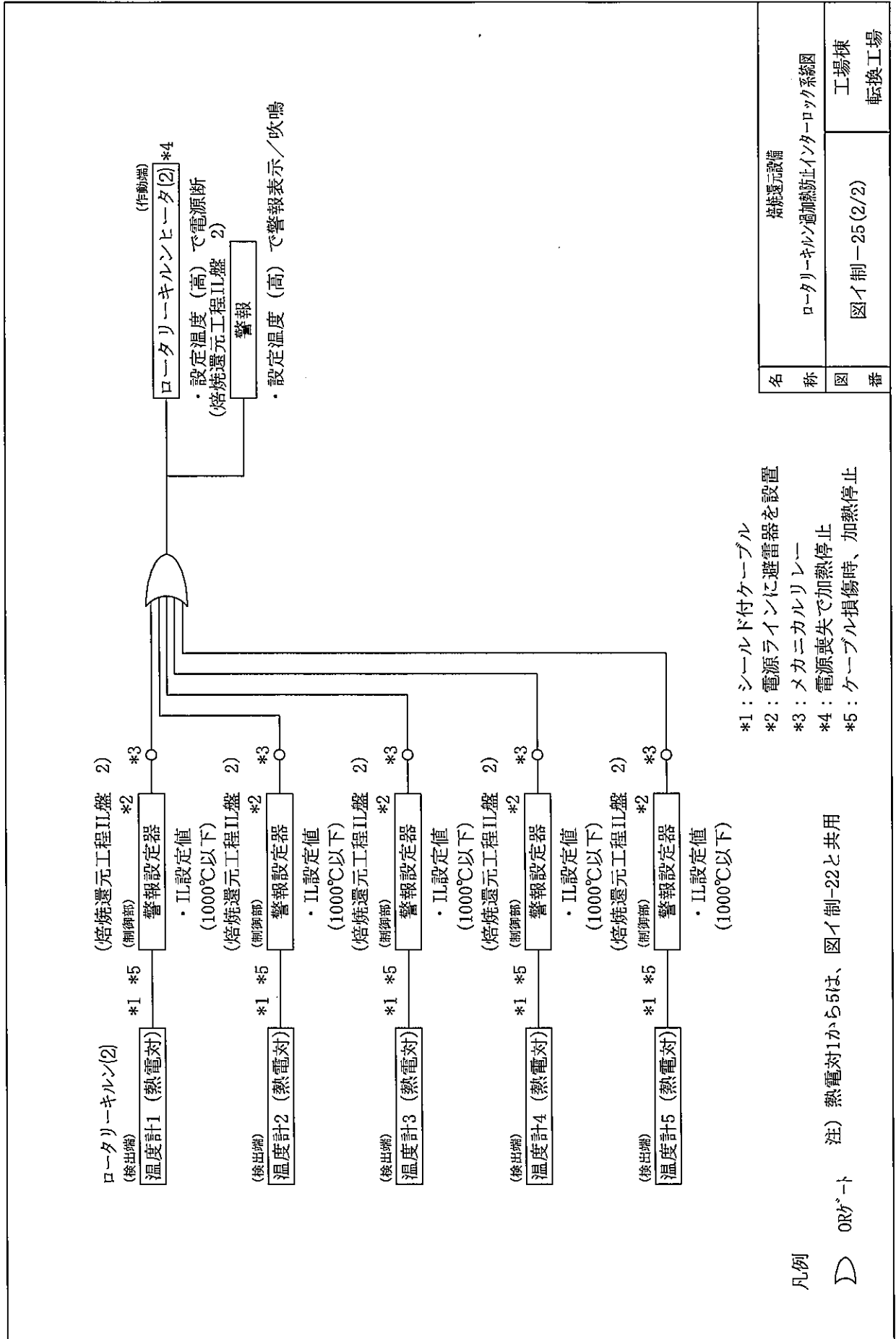
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 電源喪失で加熱停止
- *5: ケーブル損傷時、加熱停止

凡例

○ ORゲート

注) 熱電対1から5は、図イ制-22と共用

名称	焙焼還元設備	
図番	ロータリーキルン過加熱防止インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-25(1/2)	



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

凡例

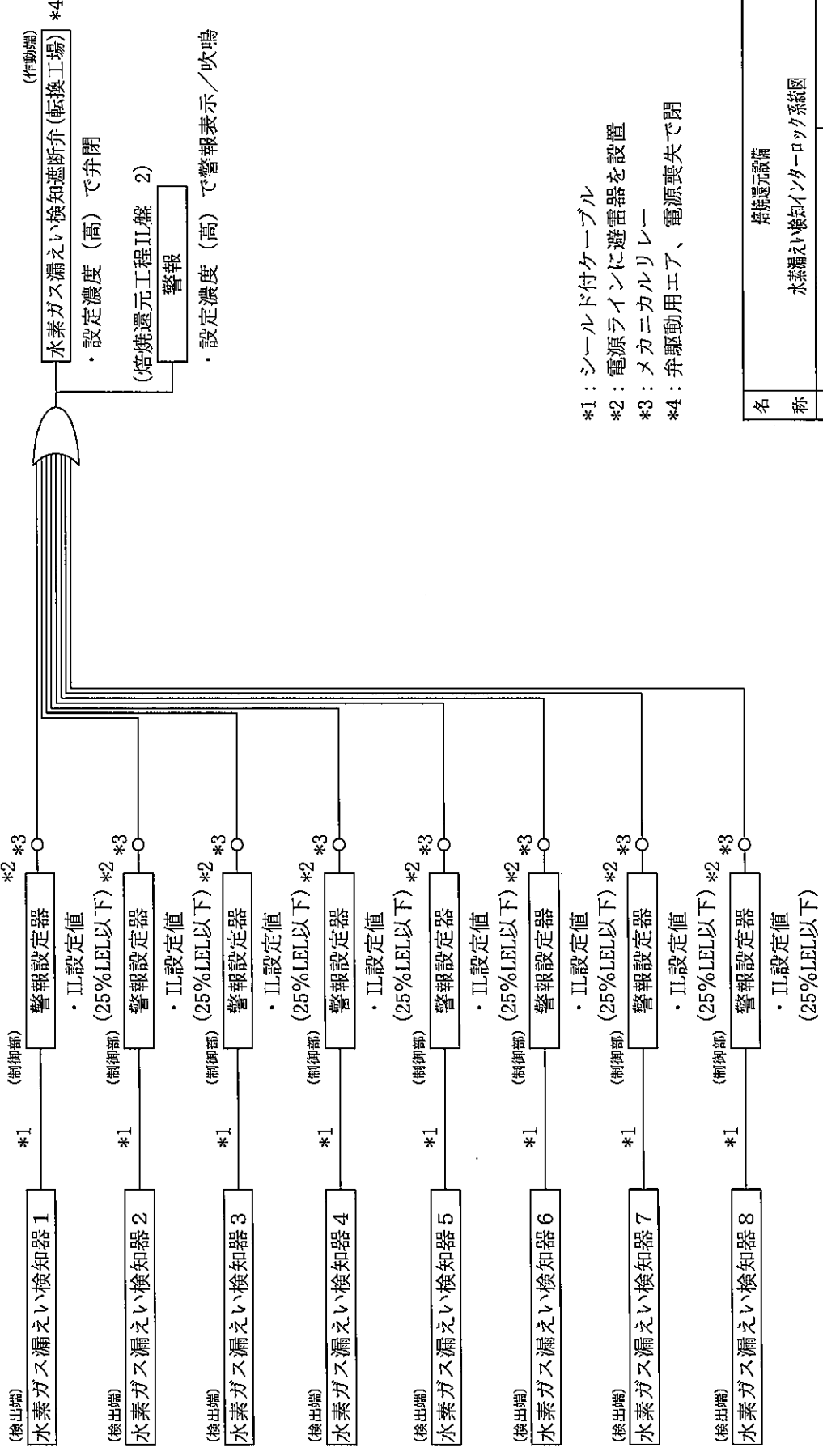
○ ORゲート

注) 熱電対1から5は、図イ制-22と共用

名称	焙焼還元設備
図番	ロータリーキーホン通加熱防止インターロック系統図 図イ制-25 (2/2)
工場棟	転換工場

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

ロータリーキルン(1), ロータリーキルン(2)

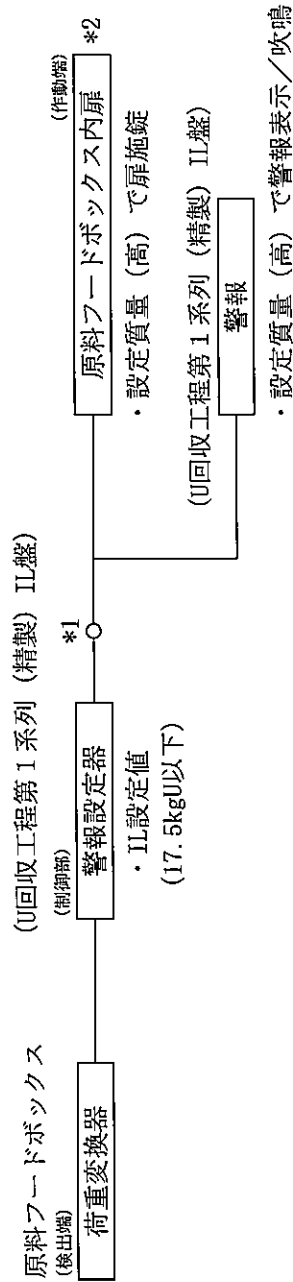


- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: マカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名	焙焼還元設備	
称	水素漏えい検知インターロック系統図	
図	図イ制-26	工場棟
番		転換工場

ORケー-1

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(160)	原料フードボックス質量高インタローロック	1式



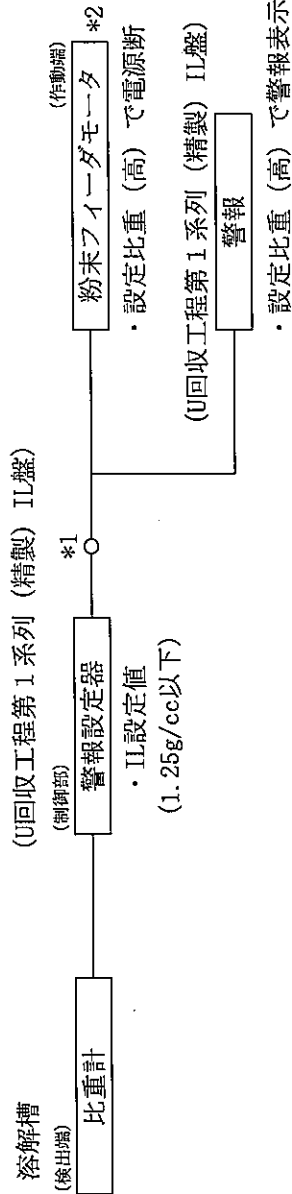
・ II設定値
(17.5kg以下)

・ 設定質量 (高) で警報表示 / 吹鳴

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失で施錠

名	ウラン回収設備(第1系列)	
称	原料フードボックス質量高インタローロック系統図	
図	図イ制-27	工場棟
番		転換工場

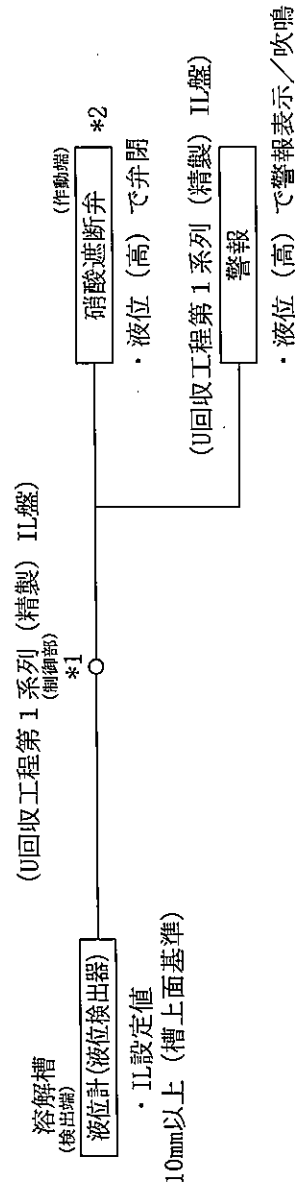
No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{164}	溶解槽比重高インターロック	1式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でモータ停止

名称	ウラン回収設備(第1系列) 溶解槽比重高インターロック系統図	
図番	図イ制-28	工場棟 転換工場

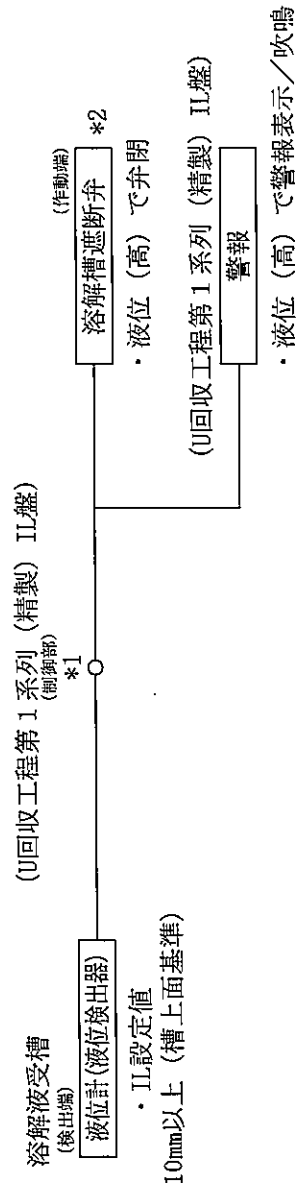
No.	安全機能を有する施設名称	基
{165}	溶解槽液位高インターロック	1式



*1 : メカニカルリレー
*2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名称	カラン回収設備(第1系列) 溶解槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制ー29	工場棟 転換工場

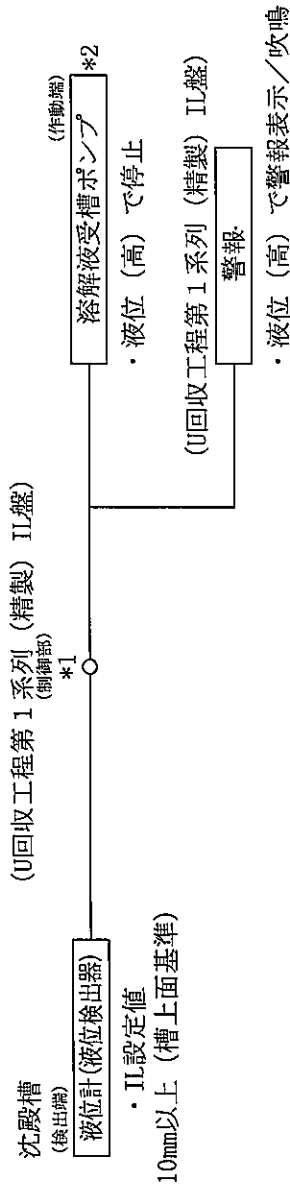
No.	安全機能を有する施設名称	基液
{168}	溶解液受槽液位高インターロック	1式



*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で閉

名称	ウラン回収設備(第1系列) 溶解液受槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-30	工場棟 転換工場

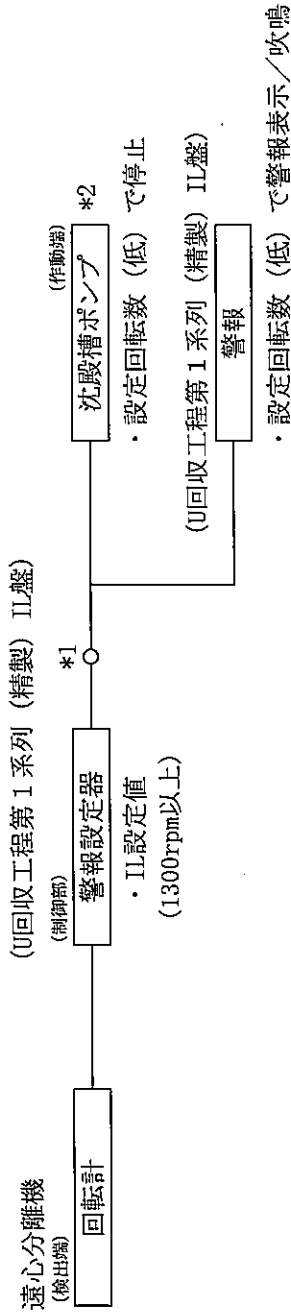
No.	安全機能を有する施設名称	基
{171}	沈殿槽液位高インタローック	1式



*1：メカニカルリレー
*2：電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 沈殿槽液位高インタローック系統図	
図番	図イ制-31	工場棟 転換工場

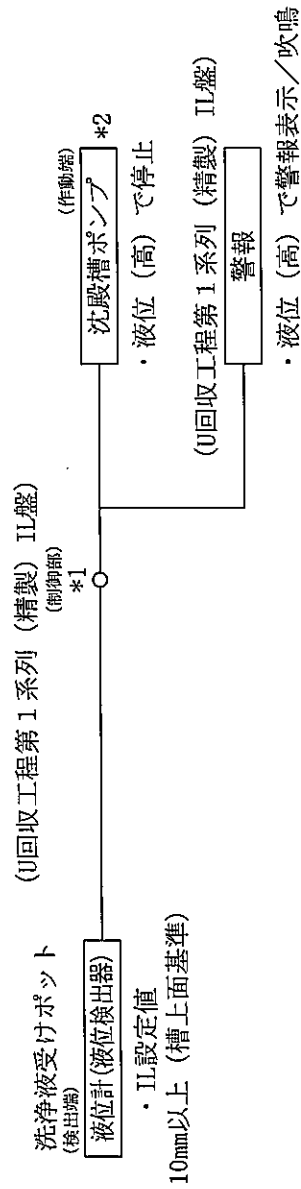
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{173}	遠心分離機異常インターロック	1式



*1：メカニカルリレー
*2：電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備(第1系列) 遠心分離機異常インターロック系統図	
図番	図イ制-32	工場棟 転換工場

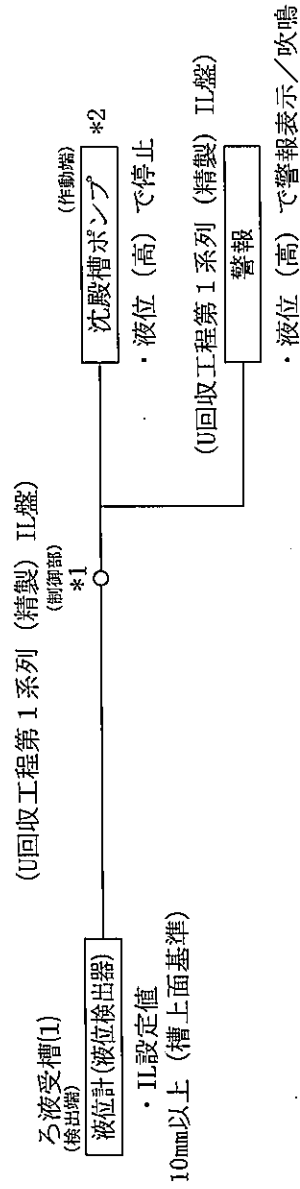
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{176}	洗浄液受けポット液位高インタローック	1式



*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名	ウラン回収設備 (第1系列)	
称	洗浄液受けポット液位高インタローック系統図	
図	図イ制-33	工場棟
番		転換工場

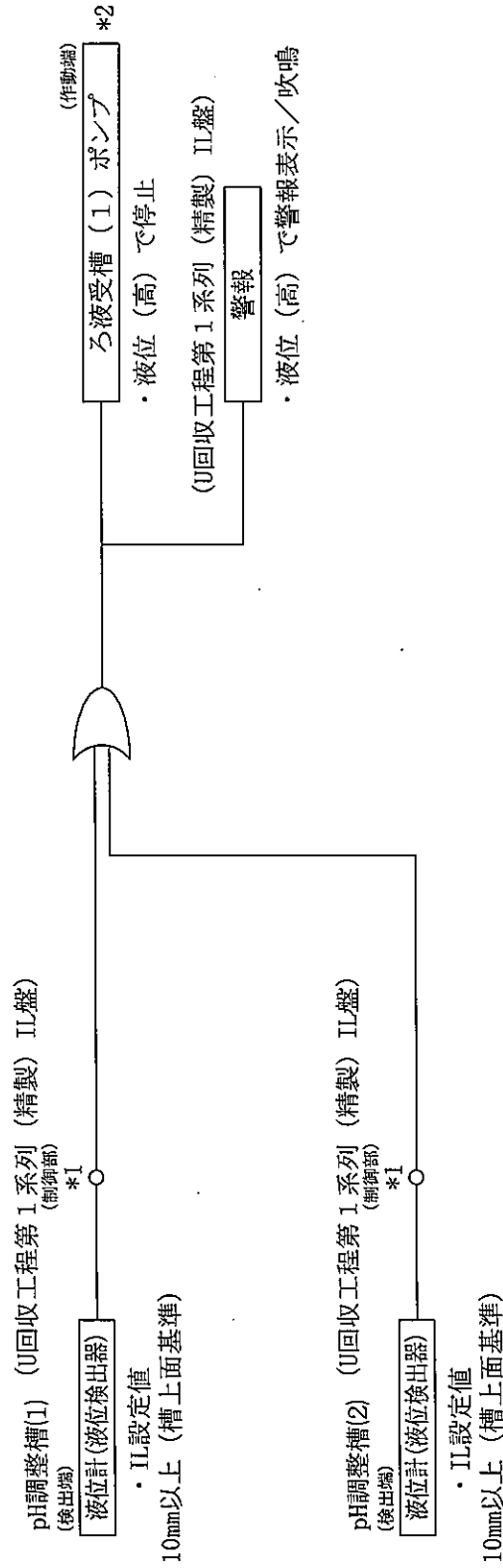
No.	安全機能を有する施設名称	基礎
(179)	ろ液受槽 (1) 液位高インタローック	1式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (1) 液位高インタローック系統図	
図番	図イ制-34	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[187]	pH調整槽液位高インターロック	1式



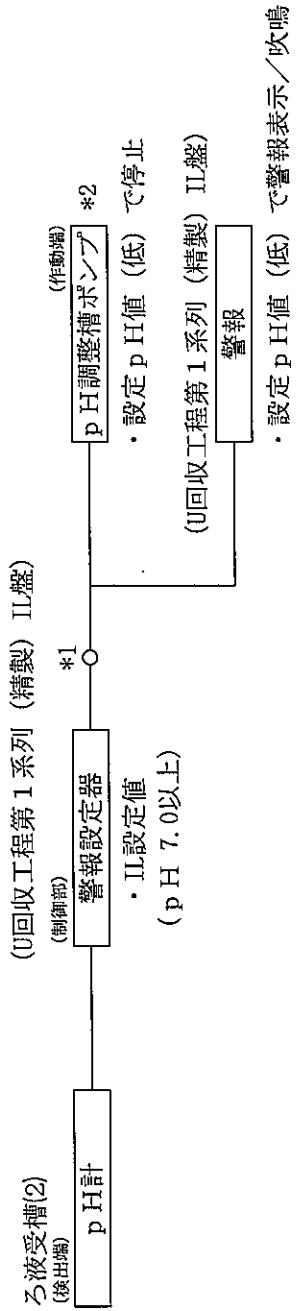
凡例

ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) pH調整槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-35	工場棟 転換工場

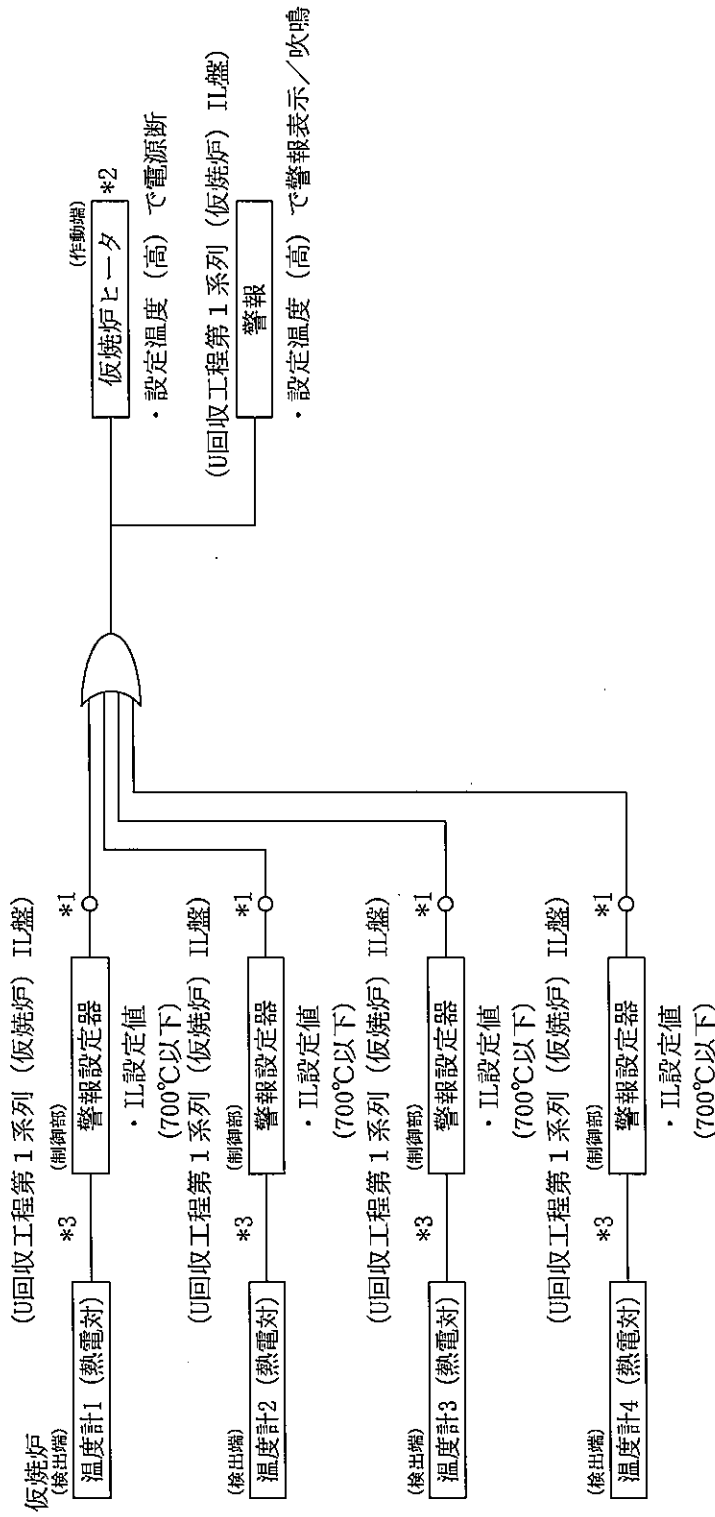
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{191}	ろ液受槽(2) pH異常インターロック	1式



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) ろ液受槽 (2) pH異常インターロック系統図	
図番	図イ制-36	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[199]	仮焼炉温度高インターロック	1式



凡例

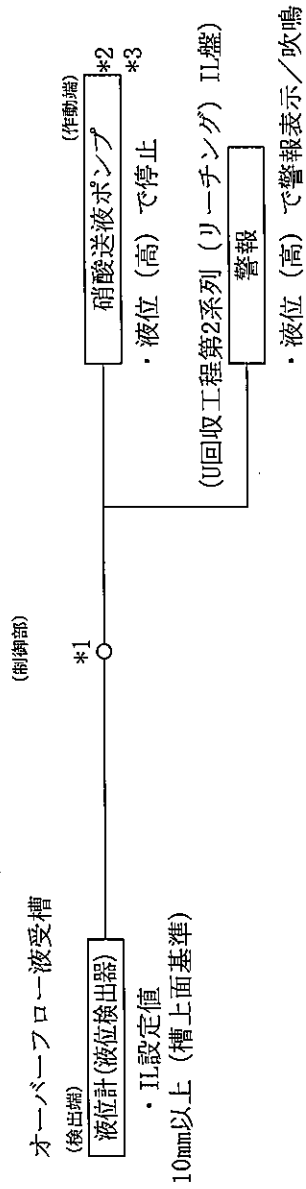
D ORゲート

*1: メカニカルリレー
 *2: 電源喪失で加熱停止
 *3: ケーブル損傷時、加熱停止

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 仮焼炉温度高インターロック系統図	
図番	図イ制-37	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{208}	オーバーフロー液受槽液位高インタローック	1式

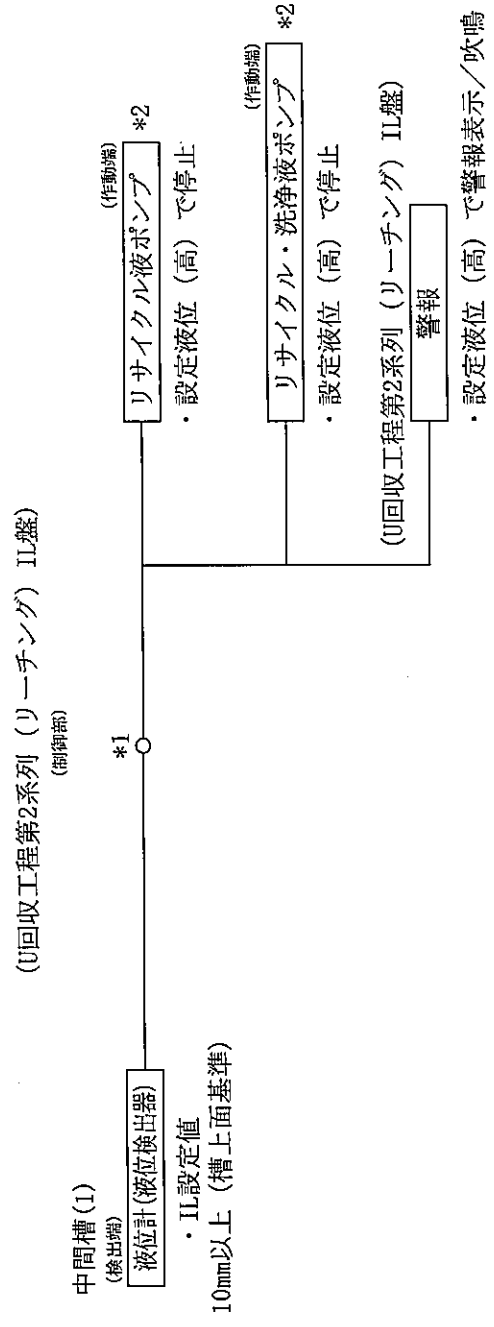
(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)



- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止
- *3: ポンプ本体は申請対象外

名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
	オーバーフロー液受槽液位高インタローック系統図	工場棟
図番	図イ制--38	転換工場

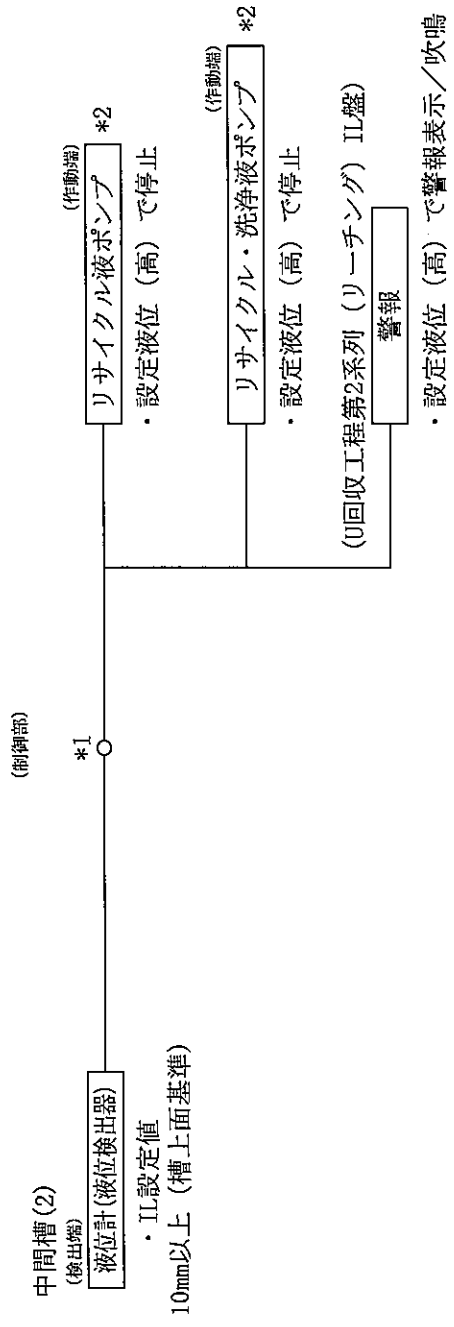
No.	安全機能を有する施設名称	基礎
{216}	中間槽液位高インタローック	2式



*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽液位高インタローック系統図	
図番	図イ制一39(1/2)	工場棟 転換工場

(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)



*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 中間槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制一39 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{218}	溶出液受槽液位高インターロック	3式

(U)回収工程第2系列 (リーチング) IL盤

(制御部)

溶出液受槽(1)
(検出端)

液位計(液位検出器)

・ IL設定値
10mm以上 (槽上面基準)

溶出液受槽(2)
(検出端)

液位計(液位検出器)

・ IL設定値
10mm以上 (槽上面基準)

溶出液受槽(3)
(検出端)

液位計(液位検出器)

・ IL設定値
10mm以上 (槽上面基準)

中間液ポンプ(1) *2
(作動端)

・ 液位 (高) で停止

中間液ポンプ(2) *2
(作動端)

・ 液位 (高) で停止

(U)回収工程第2系列 (リーチング) IL盤

警報

・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

凡例

D ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

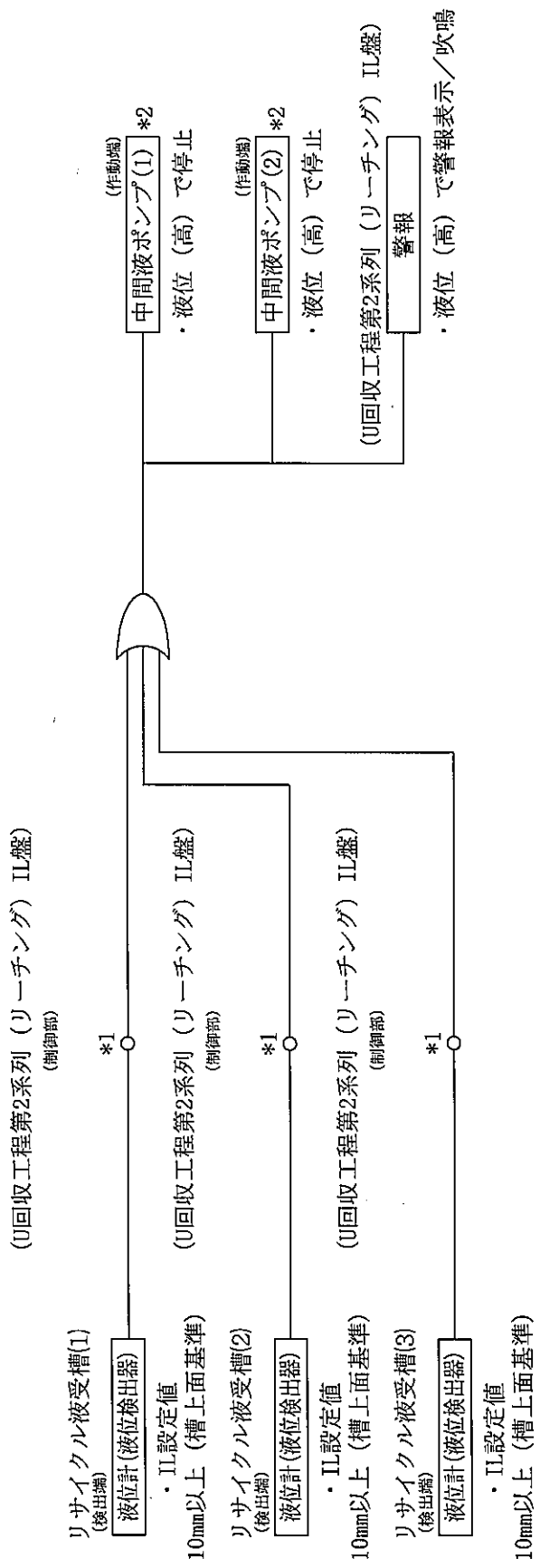
名 称

ウラン回収設備 (第2系列)
溶出液受槽液位高インターロック系統図

図 番

図イ制-40
工場棟
転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
(220)	リサイクル液受槽液位高インターロック	3式



凡例

ORゲート

*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) リサイクル液受槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-41	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{222}	洗浄液受槽液位高インターロック	2式

(U回収工程第2系列 (リーチング) II盤)
(制御部)

洗浄液受槽(1)
(換出端)

*1

液位計(液位検出器)

・ IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)

洗浄液受槽(2)
(換出端)

*1

液位計(液位検出器)

・ IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)

(作動端)

中間液ポンプ(1) *3

・ 液位 (高) で停止

中間液ポンプ(2) *3

・ 液位 (高) で停止

(作動端)

洗浄液受槽(1)硝酸遮断弁 *2

・ 液位 (高) で弁閉

(作動端)

洗浄液受槽(2)硝酸遮断弁 *2

・ 液位 (高) で弁閉

警報

・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

凡例

D ORゲート

*1 : メカニカルリレー

*2 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉

*3 : 電源喪失でポンプ停止

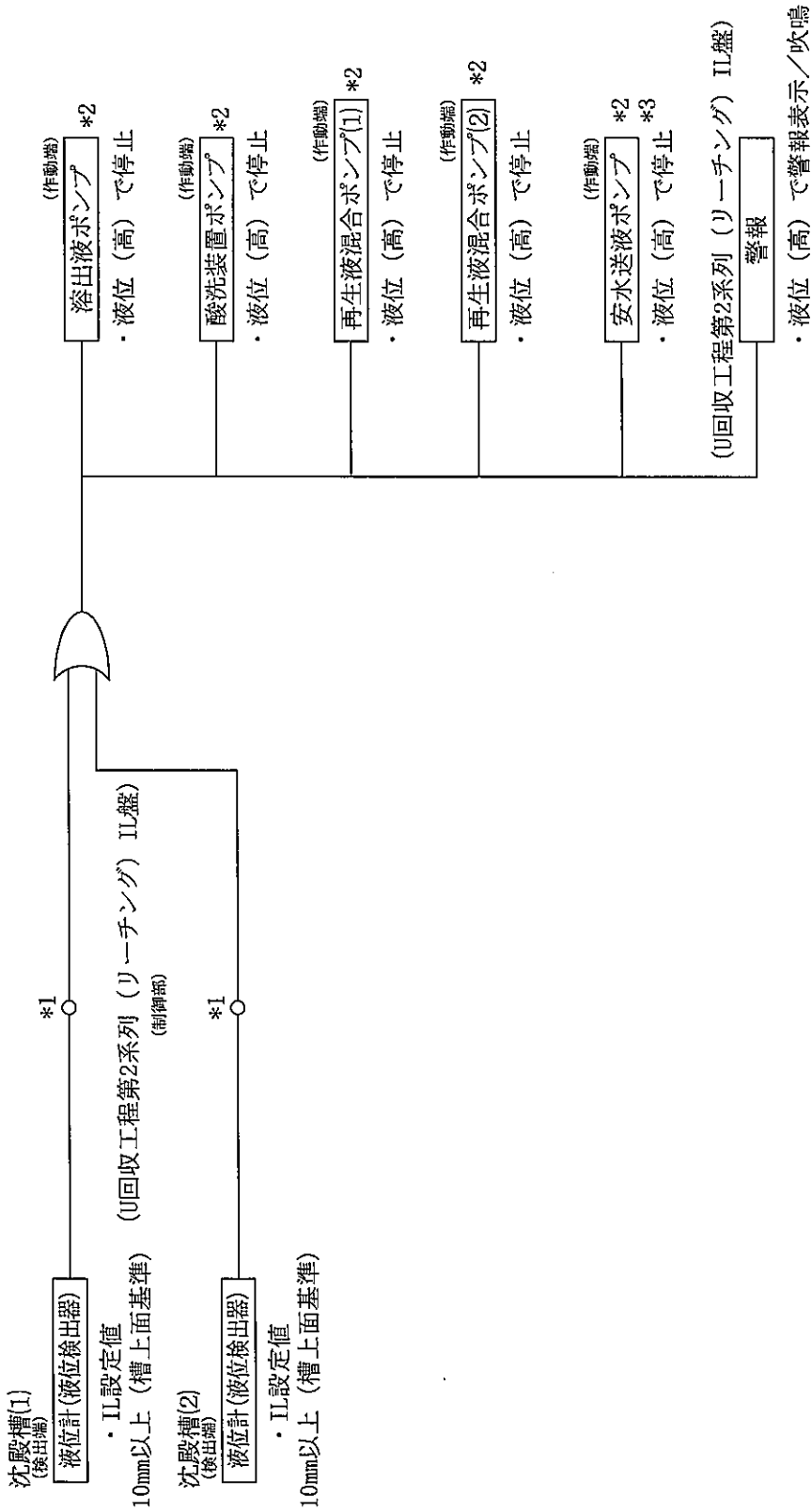
名称 ウラン回収設備 (第2系列)

洗浄液受槽液位高インターロック系統図

図番 工場棟
図イ制-42 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{224}	沈殿槽液位高インターロック	1式

(U)回収工程第2系列 (リーチング) IL盤
(制御部)



凡例

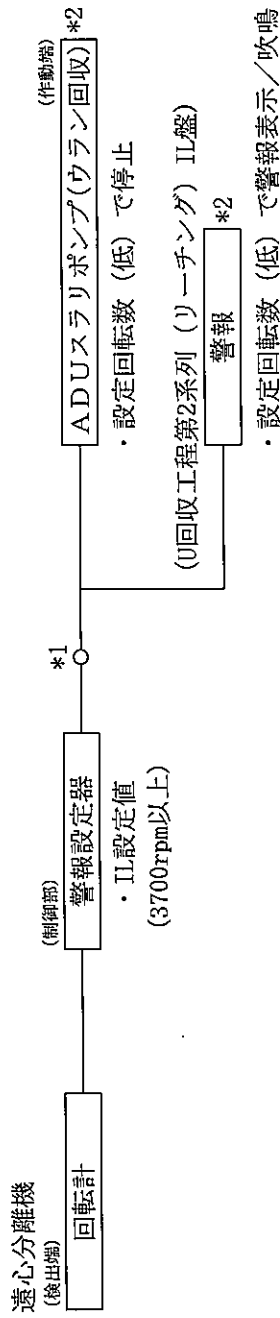
D ORゲート

- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止
- *3: ポンプ本体は申請対象外

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 沈殿槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-43	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	品数
[226]	遠心分離機異常インターロック	1式

(U)回収工程第2系列 (リーチング) IL盤

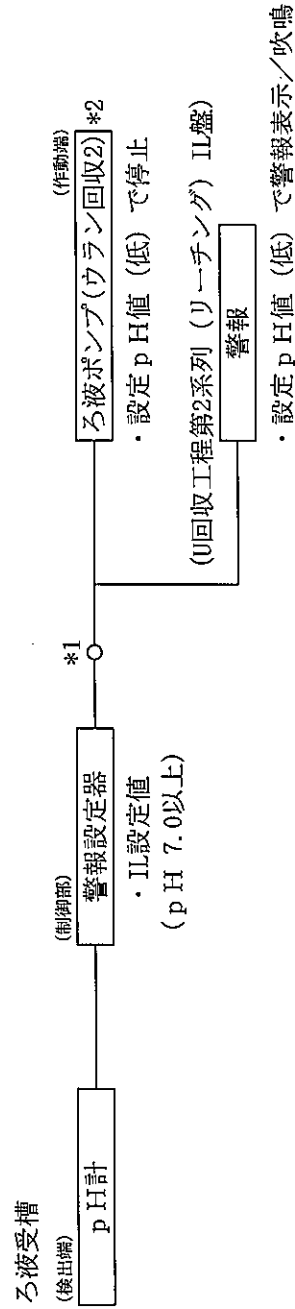


*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) 遠心分離機異常インターロック系統図	
図番	図イ制-44	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基礎
{229}	ろ液受槽pH異常インターロック	1式

(U)回収工程第2系列 (リーチング) II盤

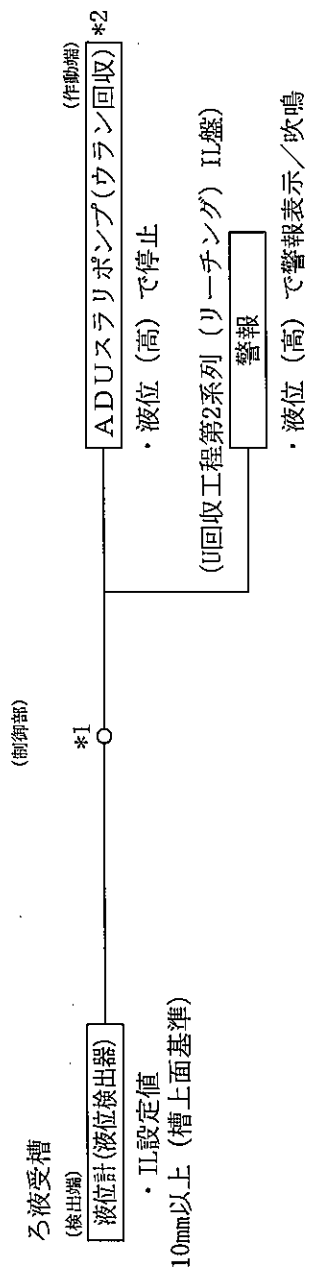


*1: メカニカルリレー
*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽 pH異常インターロック系統図	
図番	図イ制-45	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{230}	ろ液受槽液位高インタローック	1式

(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)

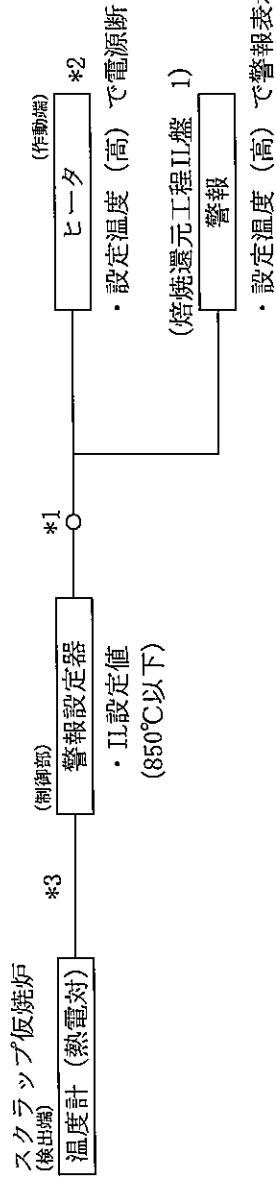


*1 : メカニカルリレー
*2 : 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽液位高インタローック系統図	
図番	図イ制-46	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{241}	スクラップ仮焼炉温度高インターロック	1式

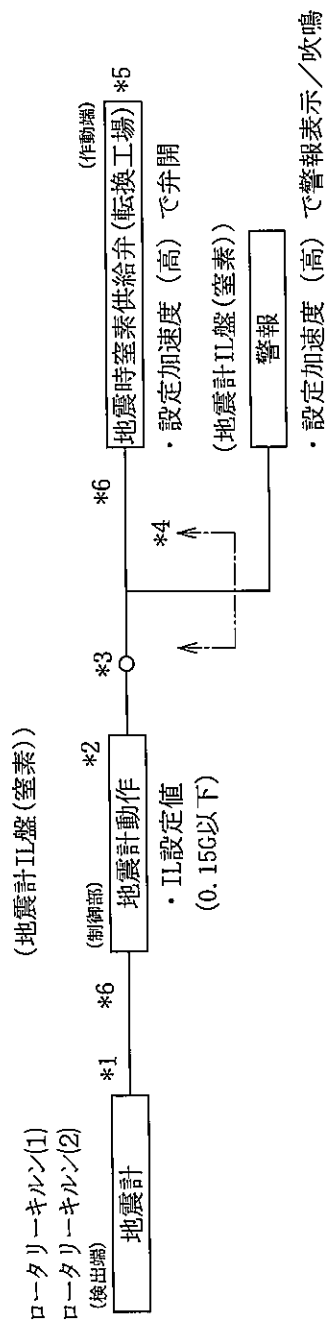
(焙焼還元工程IL盤 1)



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

名	ウラン回収設備 (第2系列)	
称	スクラップ仮焼炉温度高インターロック系統図	
図	図イ制一47	工場棟
番		転換工場

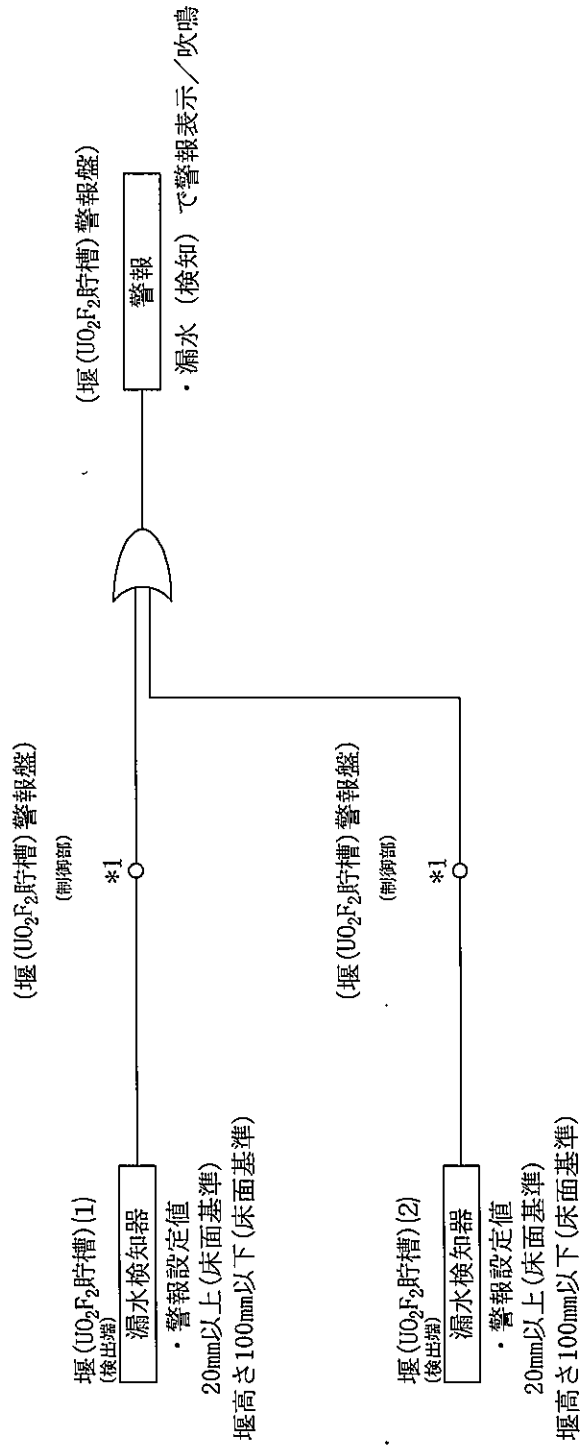
No.	安全機能を有する施設名称	基致
{105}	地震インターロック	1式



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 耐震重要度分類第1類
- *5: 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *6: ケーブルを金属カバーストに収納

名称	焼結還元設備 地震インターロック系統図	
図番	図イ制-48	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{32}	堰漏水検知警報設備	2式



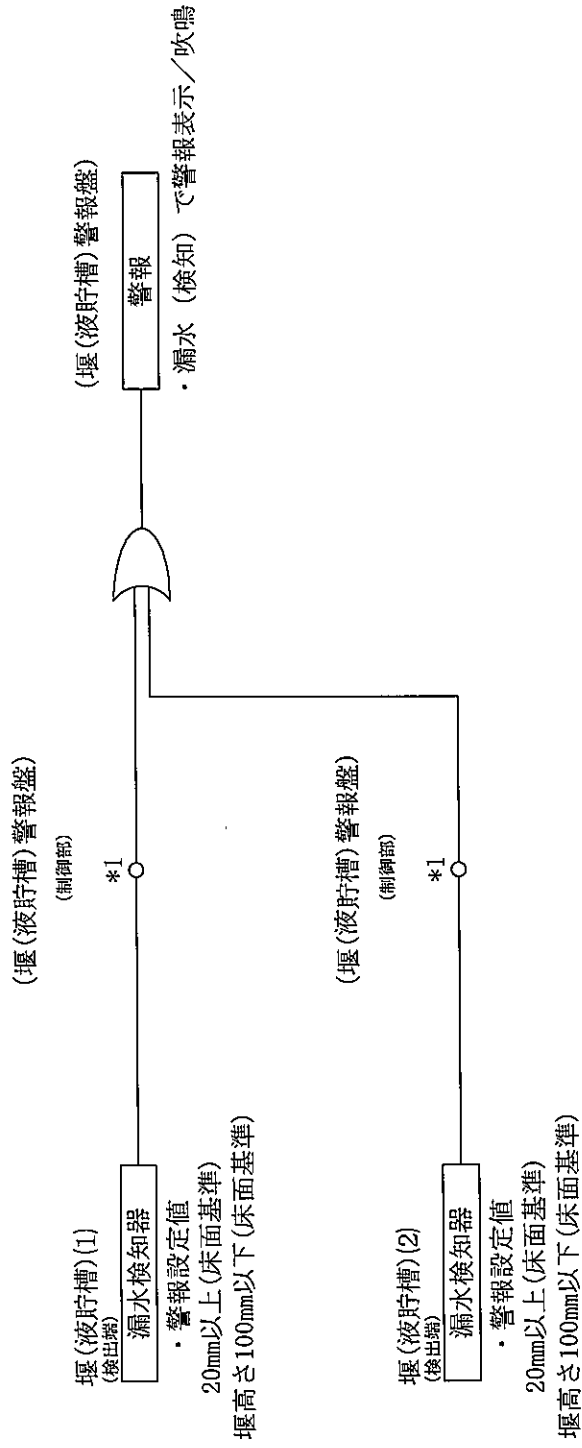
凡例

D ORゲート

*1: メカニカルリレー

名称	U ₂ 蒸発・加水分解設備 堰(UO ₂ F ₂ 貯槽)漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制-49	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
(42)	堰漏水検知警報設備	2式



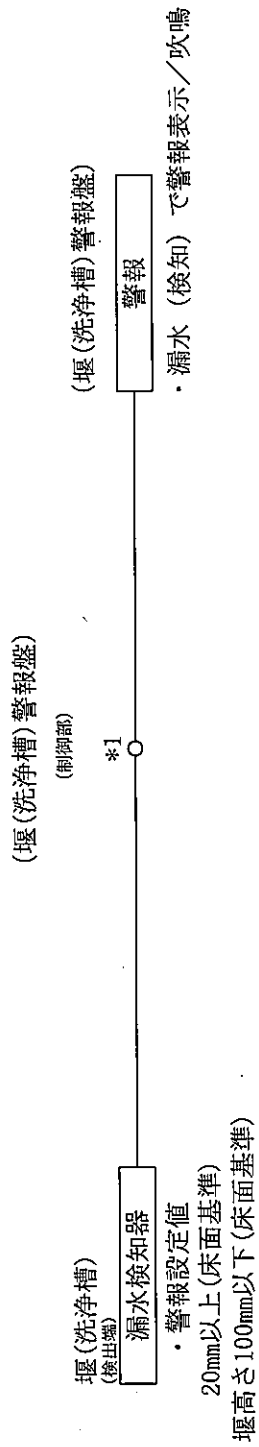
凡例

○ ORゲート

*1: メカニカルリレー

名称	沈黙設備 堰(液貯槽)漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制一50	工場棟 転換工場

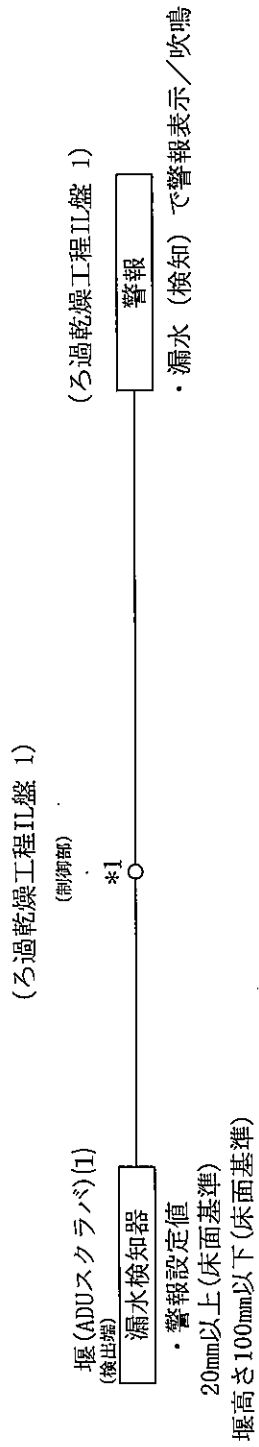
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{49}	堰漏水検知警報設備	1式



*1: メカニカルリレー

名称	洗浄設備 堰(洗浄槽)漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制-51	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{80}	堰漏水検知警報設備	2式



名称	乾燥設備 堰 (ADUスクラバ) 漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制-52 (1/2)	工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー

(ろ過乾燥工程II盤 2)

(制御部)

*1

堰 (ADJスクラバ) (2)
(検出端)

漏水検知器

- ・ 警報設定値
20mm以上(床面基準)
堰高さ100mm以下(床面基準)

(ろ過乾燥工程II盤 2)

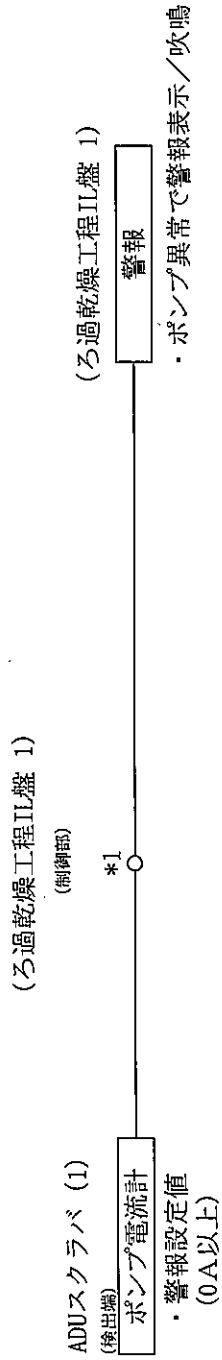
警報

- ・ 漏水 (検知) で警報表示 / 吹鳴

*1 : メカニカルリレー

名 称	乾燥設備	
堰 (ADJスクラバ) 漏水検知警報設備系統図		
図 番	図イ制-52 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	品数
{82}	ADUスクラバポンプ停止警報設備	2式



名	乾燥設備	
称	ADUスクラバポンプ停止警報設備系統図	
図	図イ 制-53 (1/2)	工場棟
番		転換工場

*1: メカニカルリレー

(ろ過乾燥工程II盤 2)

(制御盤)

*1

ADUスクラバ (2)

(検出端)

ポンプ電流計

・警報設定値
(0A以上)

(ろ過乾燥工程II盤 2)

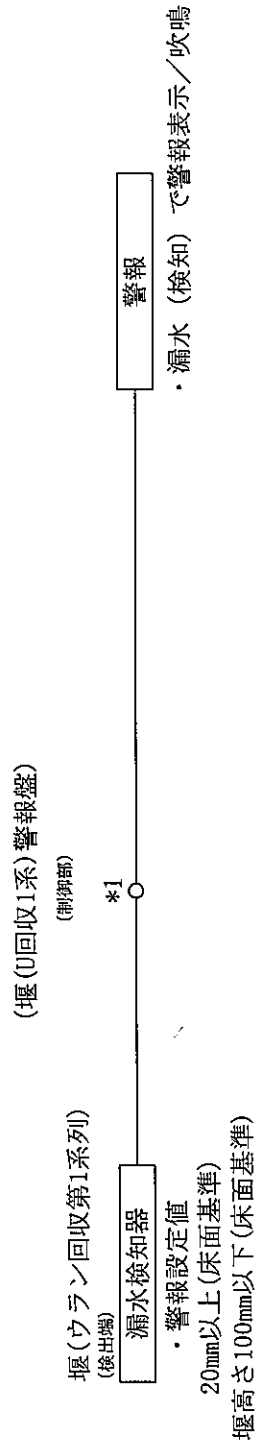
警報

・ポンプ異常で警報表示/吹鳴

*1: メカニカルリレー

名	乾燥設備	
称	ADUスクラバポンプ停止警報設備系統図	
図	図イ 制-53 (2/2)	工場棟
番		転換工場

No. {163}	安全機能を有する施設名称 堰漏水検知警報設備	基数 1式
--------------	---------------------------	----------



*1: メカニカルリレー

名称	ウラン回収設備 (第1系列) 堰 (ウラン回収第1系列) 漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制-54	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{192}	液位高警報設備	1式

(U回収工程第1系列(精製)IL盤
(制御部))

ろ液受槽(2)
(検出端)

液位計(液位検出器)

・警報設定値
82mm以上(槽上面基準)

*1

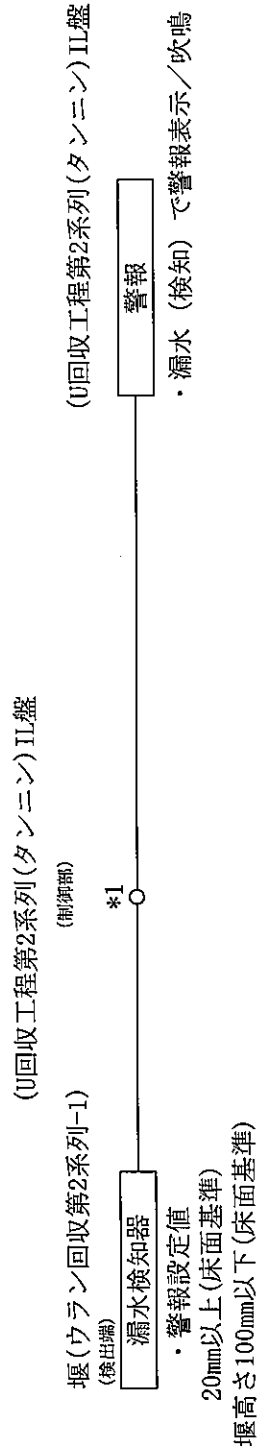
警報

・液位(高)で警報表示/吹鳴

*1:メカニカルリレー

名称	ウラン回収設備(第1系列) ろ液受槽(2)液位高警報設備系統図	
図番	図イ制一55	工場棟 転換工場

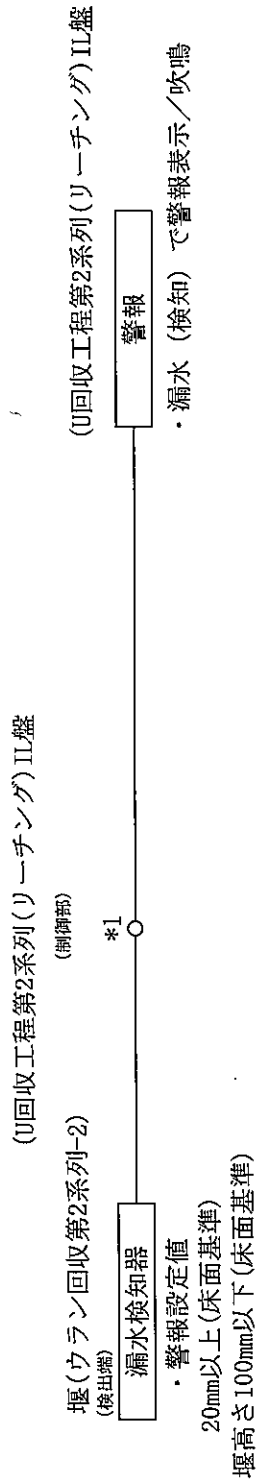
No.	安全機能を有する施設名称
[204]	堰漏水検知警報設備
	型式



名称	ウラン回収設備(第2系列) 堰(ウラン回収第2系列-I) 漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制-56	工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー

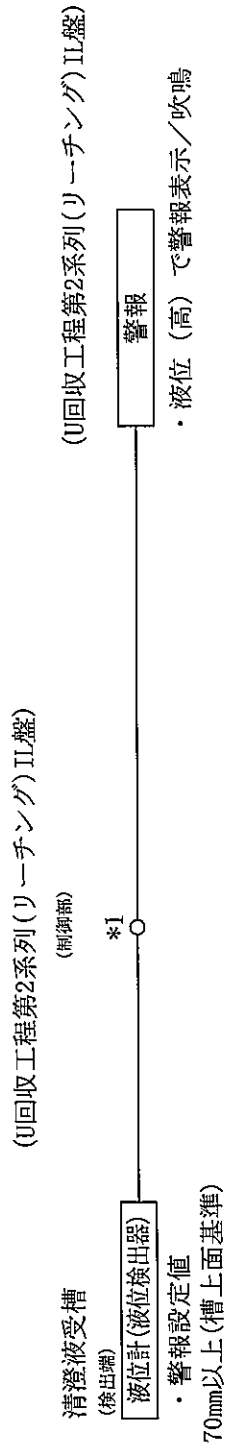
No.	安全機能を有する施設名称	基致
[210]	堰漏水検知警報設備	1式



名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	堰(ウラン回収第2系列-2)漏水検知警報設備系統図	
図	図イ制-57	工場棟
番		転換工場

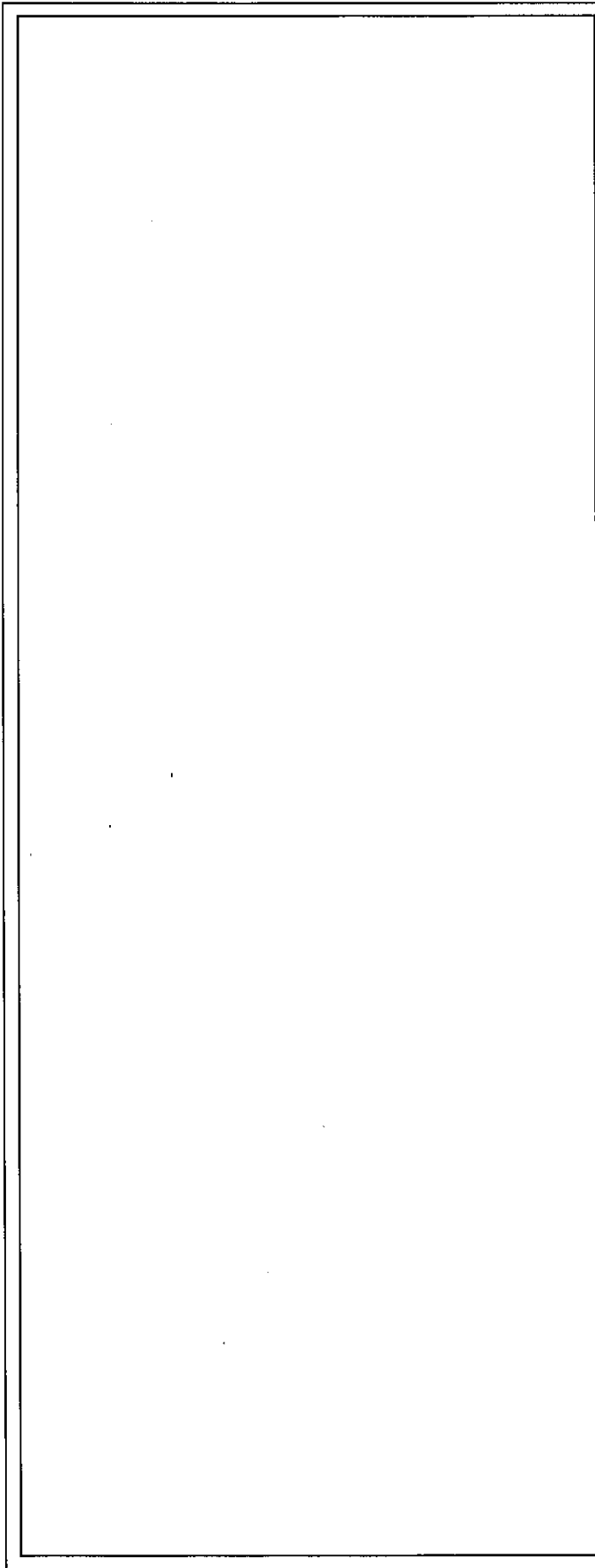
*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基致
[232]	液位高警報設備	1式



*1: メカニカルリレー

名称	カタン回収設備 (第2系列)	
図番	清澄液受槽液位高警報設備系統図	
図番	図イ制-58	工場棟 転換工場



UF₆蒸発・加水分解設備

(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
1	加水工程II盤 1	新設
2	加水工程II盤 2	新設
7	堰 (O ₂ F ₂) 貯槽警報盤	新設※

固液分離設備、乾燥設備

(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
5	ろ過乾燥工程II盤 1	新設
6	ろ過乾燥工程II盤 2	新設

沈殿設備

(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
3	沈殿工程II盤 1	新設
4	沈殿工程II盤 2	新設
8	堰 (液貯槽) 警報盤	新設※

耐震重要度分類第3類インターロック盤、警報盤設置エリア

名

称

図

番

化学処理施設

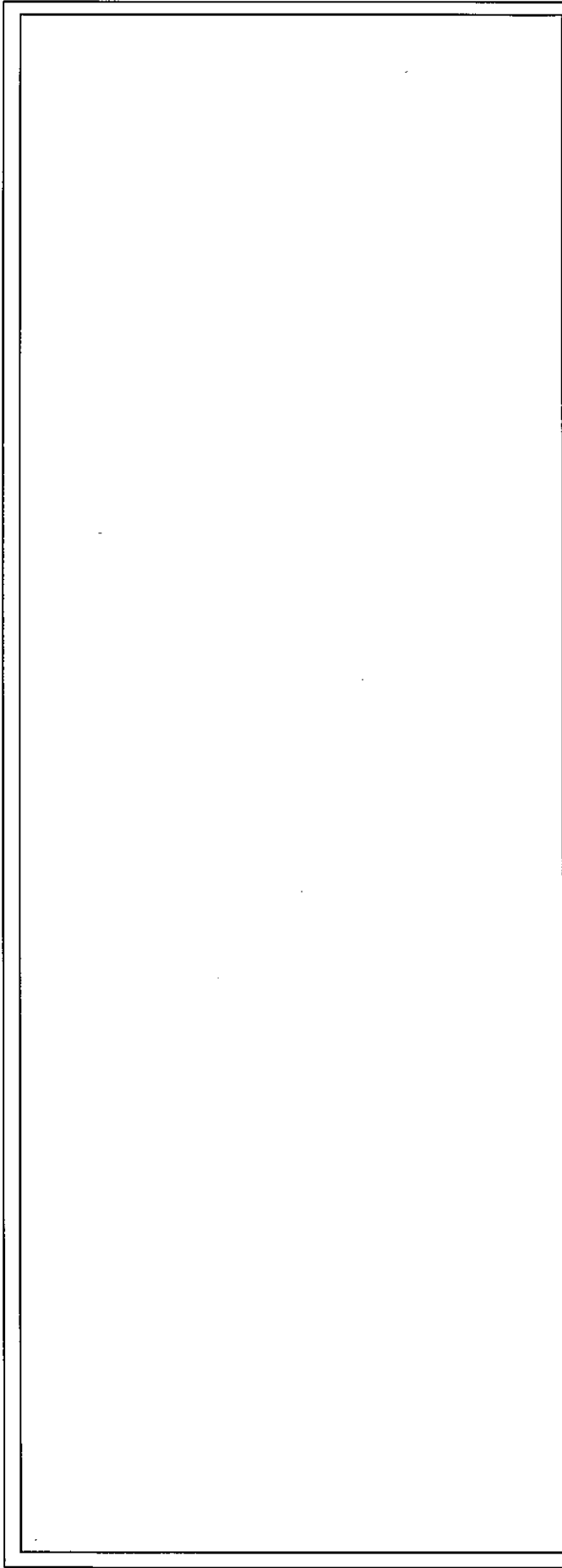
耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図

図イ 制配-1

工場棟

転換工場

※：7, 8の警報盤は同一盤



洗浄設備

(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
1	ADU洗浄工程IL盤 1	新設
2	ADU洗浄工程IL盤 2	新設
5	堰(洗浄槽) 警報盤	新設※

ウラン回収設備 (第1系列)

(転換加工室)

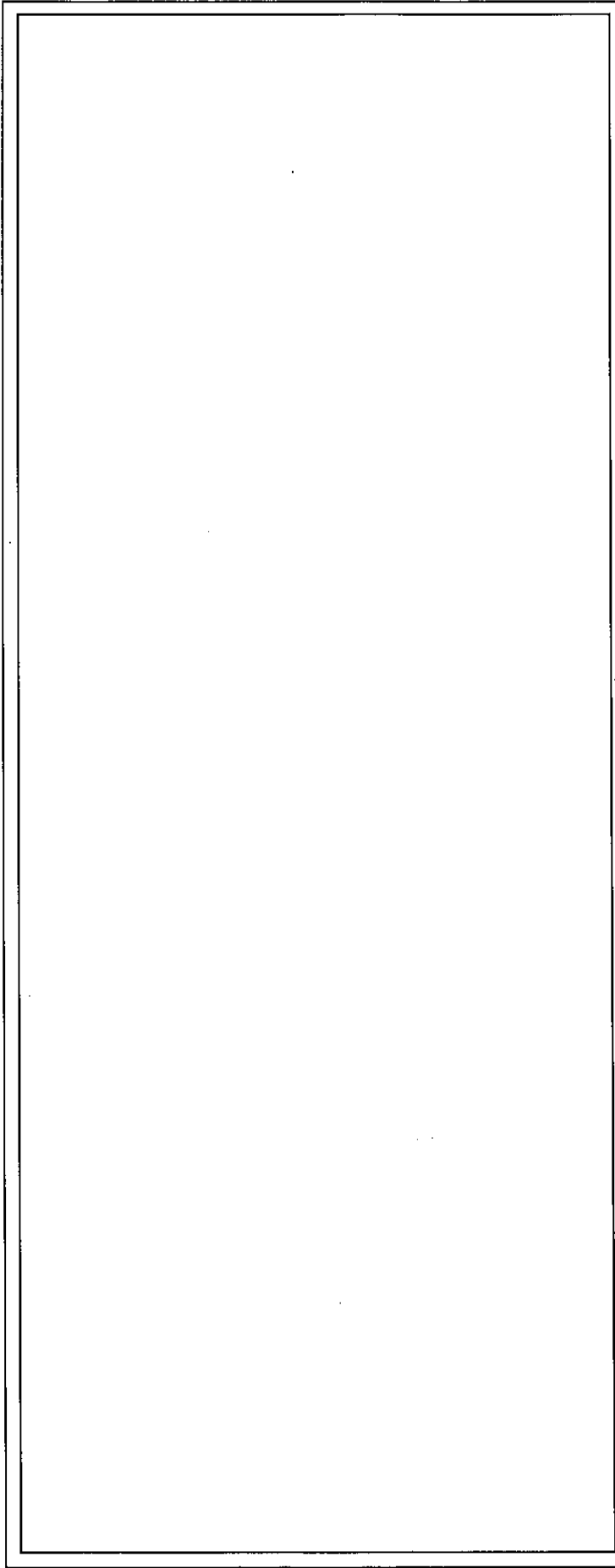
符号	機器名	変更内容
3	U回収工程第1系列(精製) IL盤	新設
4	U回収工程第1系列(仮焼炉) IL盤	新設
6	堰(U回収1系) 警報盤	新設※

※：5, 6の警報盤は同一盤



：インターロック盤、警報盤設置エリア

名	化学処理設備	
称	耐震重要度分類第3類インターロック盤、警報盤配置図	
図	図イ制配-2	工場棟
番		転換工場




焙焼還元設備

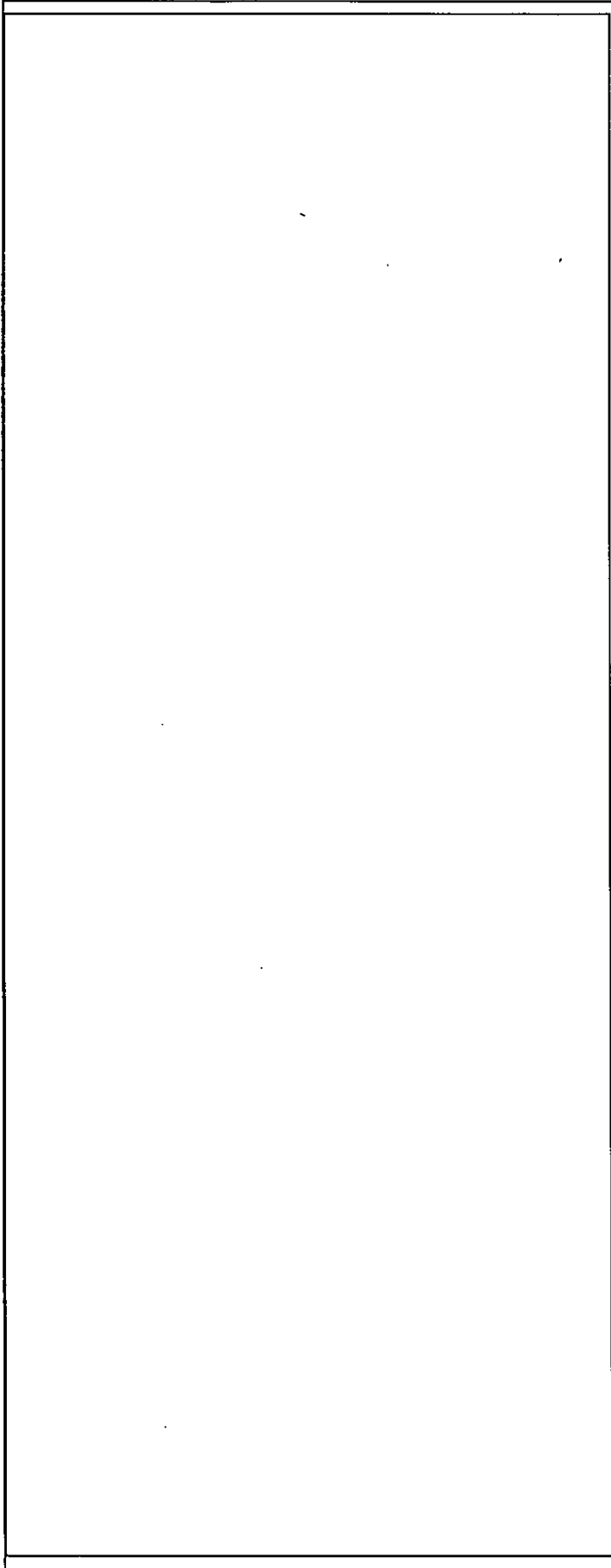
(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
1	焙焼還元工程II盤 1	新設
2	焙焼還元工程II盤 2	新設

地震計II盤(莖素)(耐震重要度第1類)盤配置については、図イ設-37(7/16)に示す。

 : インターロック盤設置エリア

名称	化学処理施設	
図番	図イ制配-3	工場棟 転換工場



廃液処理設備(1)

(チェッキング室)

符号	機器名	変更内容
1	U回収工程第2系列(リーチング)II盤	新設

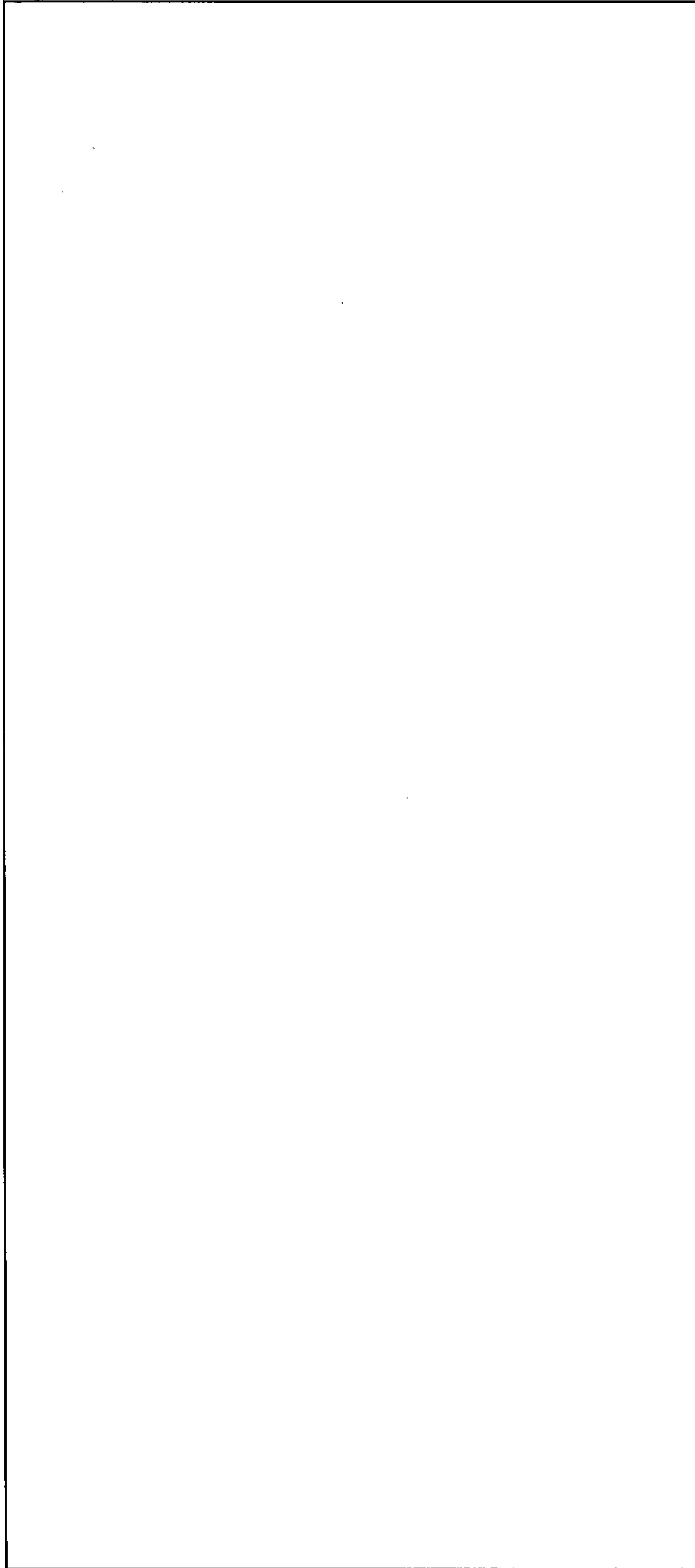


:インターロック盤設置エリア

名称	化学処理施設	
図番	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	工場棟 転換工場
	図イ制配-4	

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{105}	地震インテラロック	-

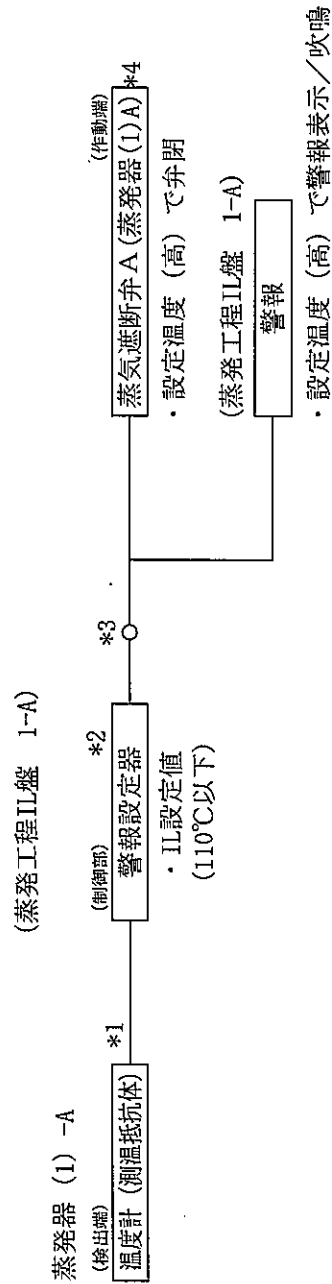
内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

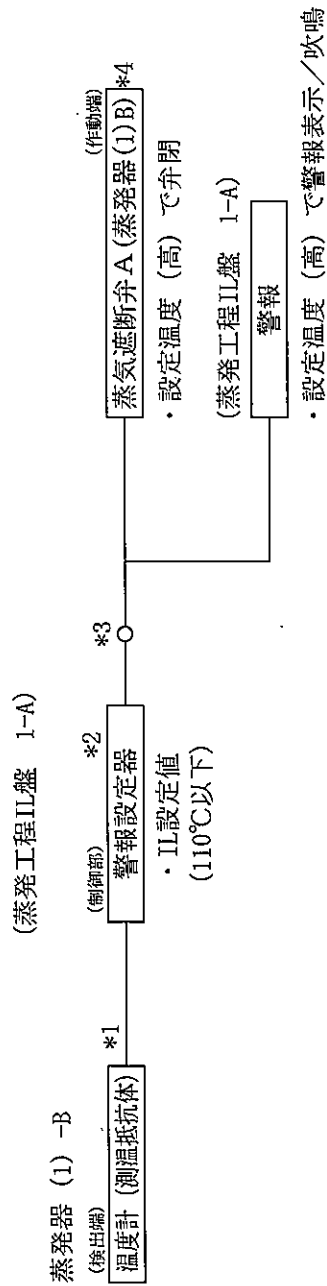
名称	焼戻元設備 地震計1台 (笠素) 盤外形図	
図番	図イ制一盤1	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{3}	シリンドラ過加熱防止インターロック	4式



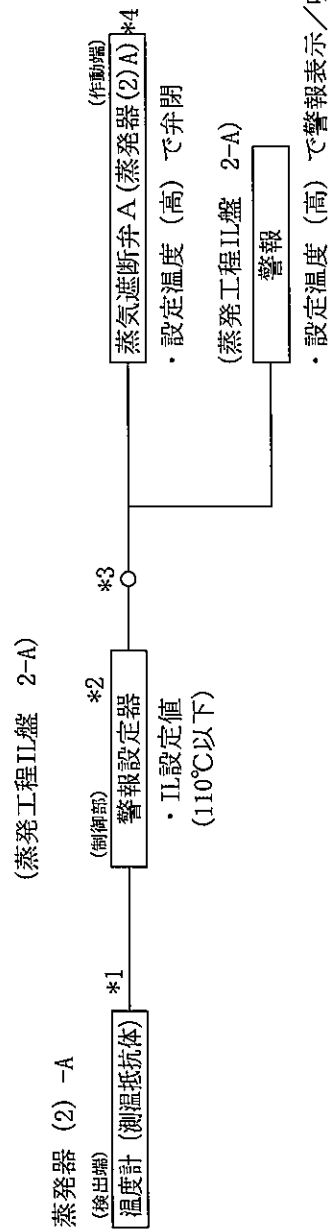
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	既・蒸発・加水分解設備 シリンドラ過加熱防止インターロック系統図	
図番	図イ制一101 (1/4)	工場棟 転換工場



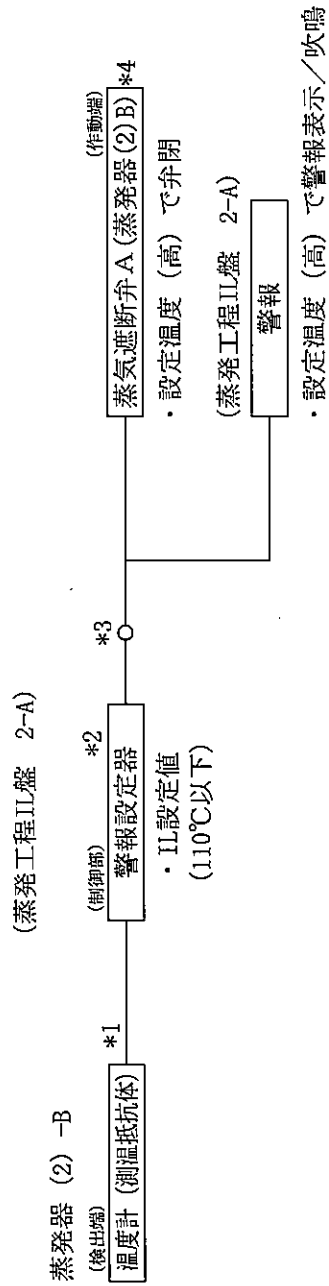
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	07 蒸発・加水分解設備	
図番	図イ制一101 (2/4)	工場棟 転換工場



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

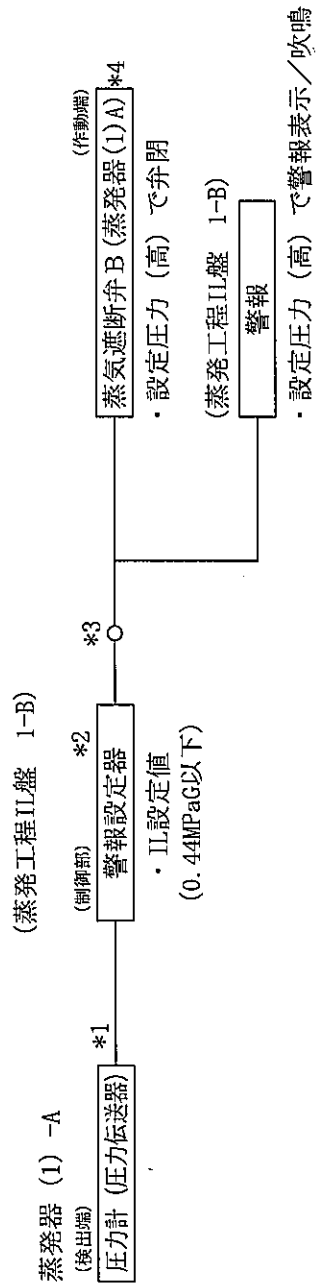
名称	既蒸発・加水分解設備 シリンドラ過加熱防止インターロック系統図	
図番	図イ制一101 (3/4)	工場棟 転換工場



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

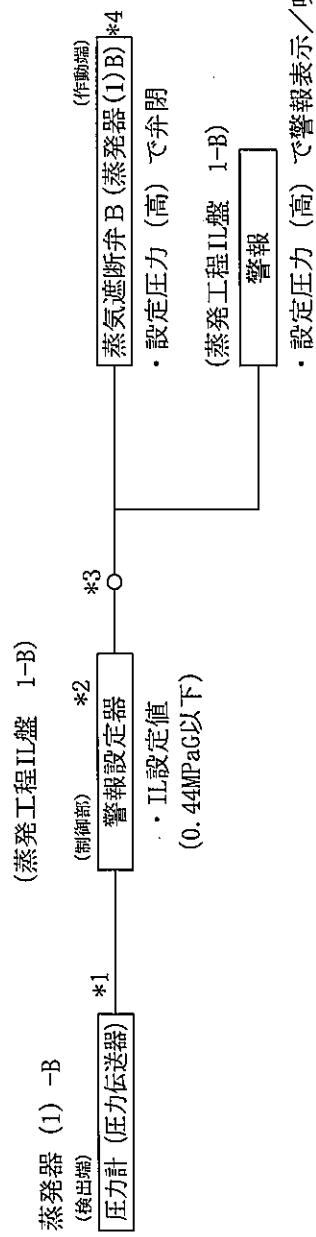
名 称	07 蒸発・加水分解設備	
図 番	シリンドラ過加熱防止インターロック系統図	
番 号	図イ制一101 (4/4)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
(4)	シリンダ圧力高インターロック	4式



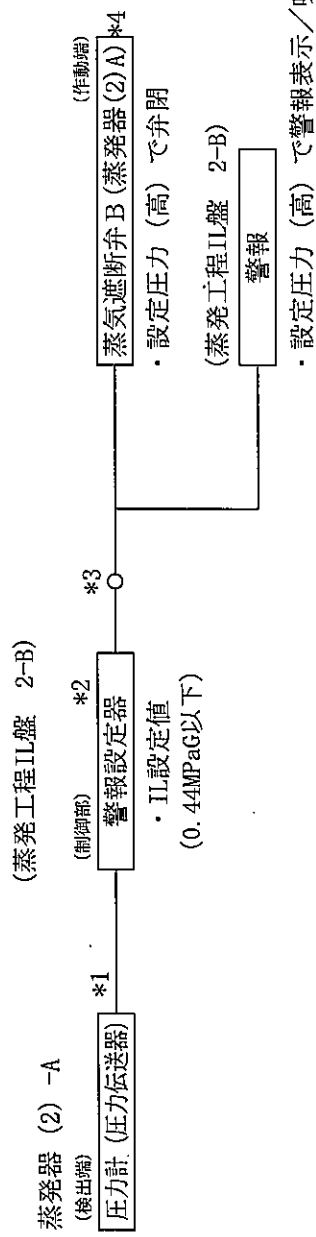
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	II 蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック系統図	
図番	図イ制-102 (1/4)	工場棟 転換工場



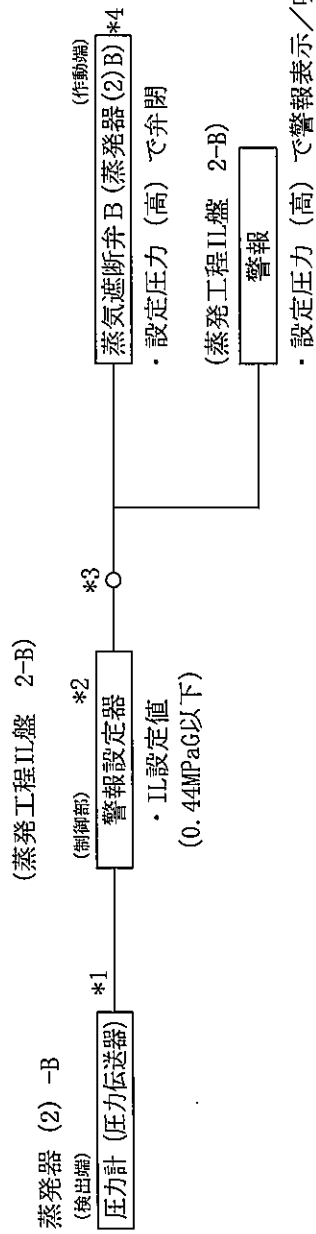
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	既、蒸発・加水分解設備	
図番	図イ制-102 (2/4)	工場棟 転換工場



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

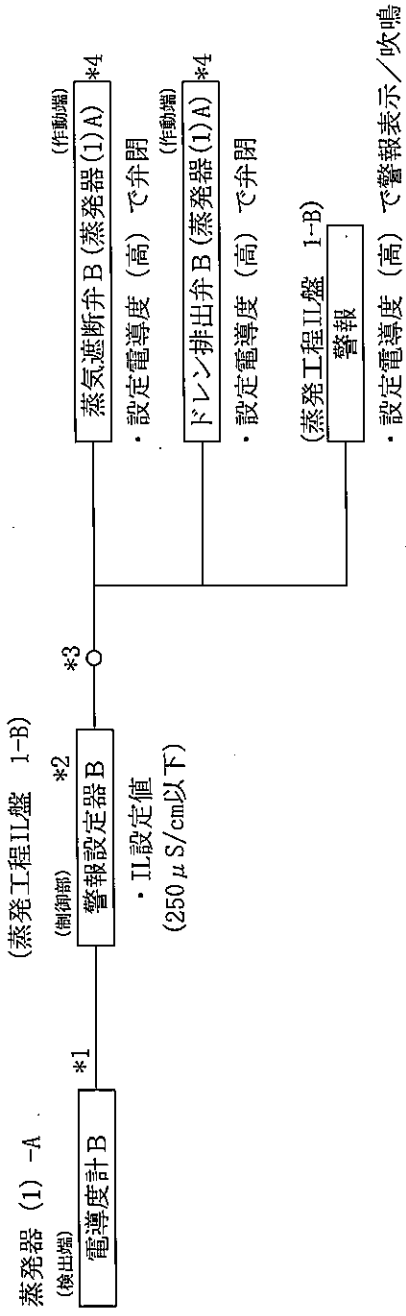
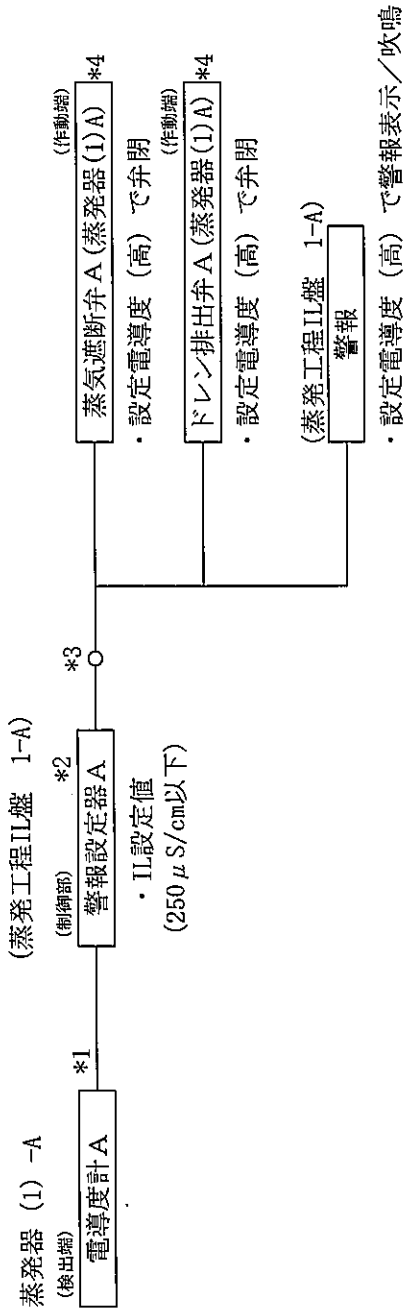
名	叫蒸発・加水分解設備	
称	シリンダ圧力高インタローック系統図	
図	図イ制-102 (3/4)	工場棟
番		転換工場



- *1：シールド付ケーブル
- *2：電源ラインに避雷器を設置
- *3：メカニカルリレー
- *4：弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

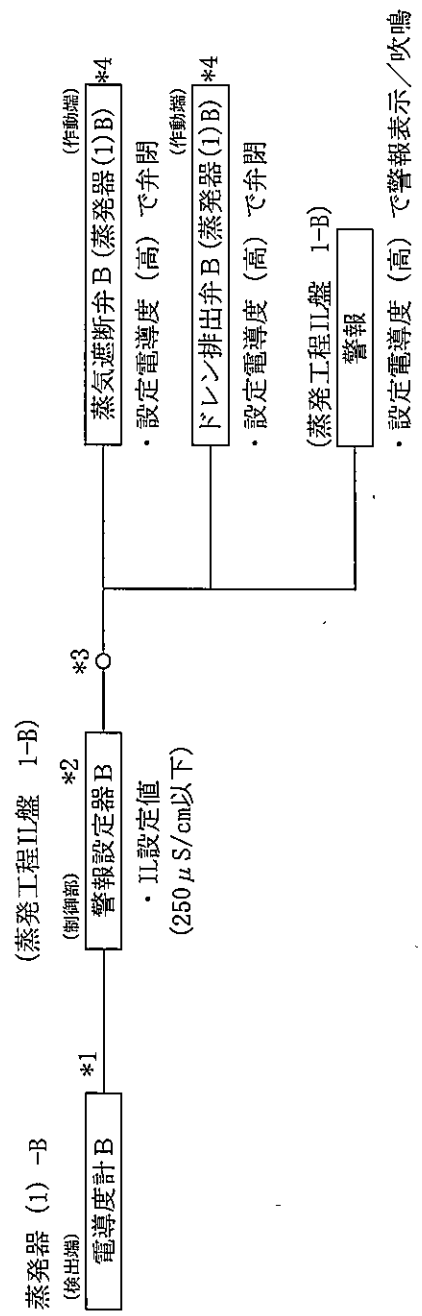
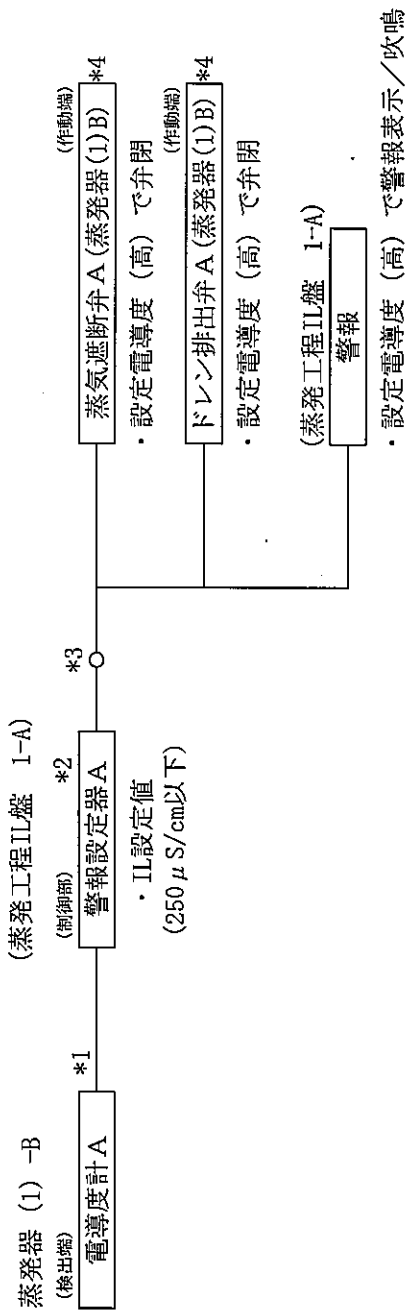
名称	既、蒸発・加水分解設備	
図番	シリンドラ圧力高インタローロック系統図	
工場棟	工場棟	
転換工場	転換工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基
(5)	UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インターロック	8式



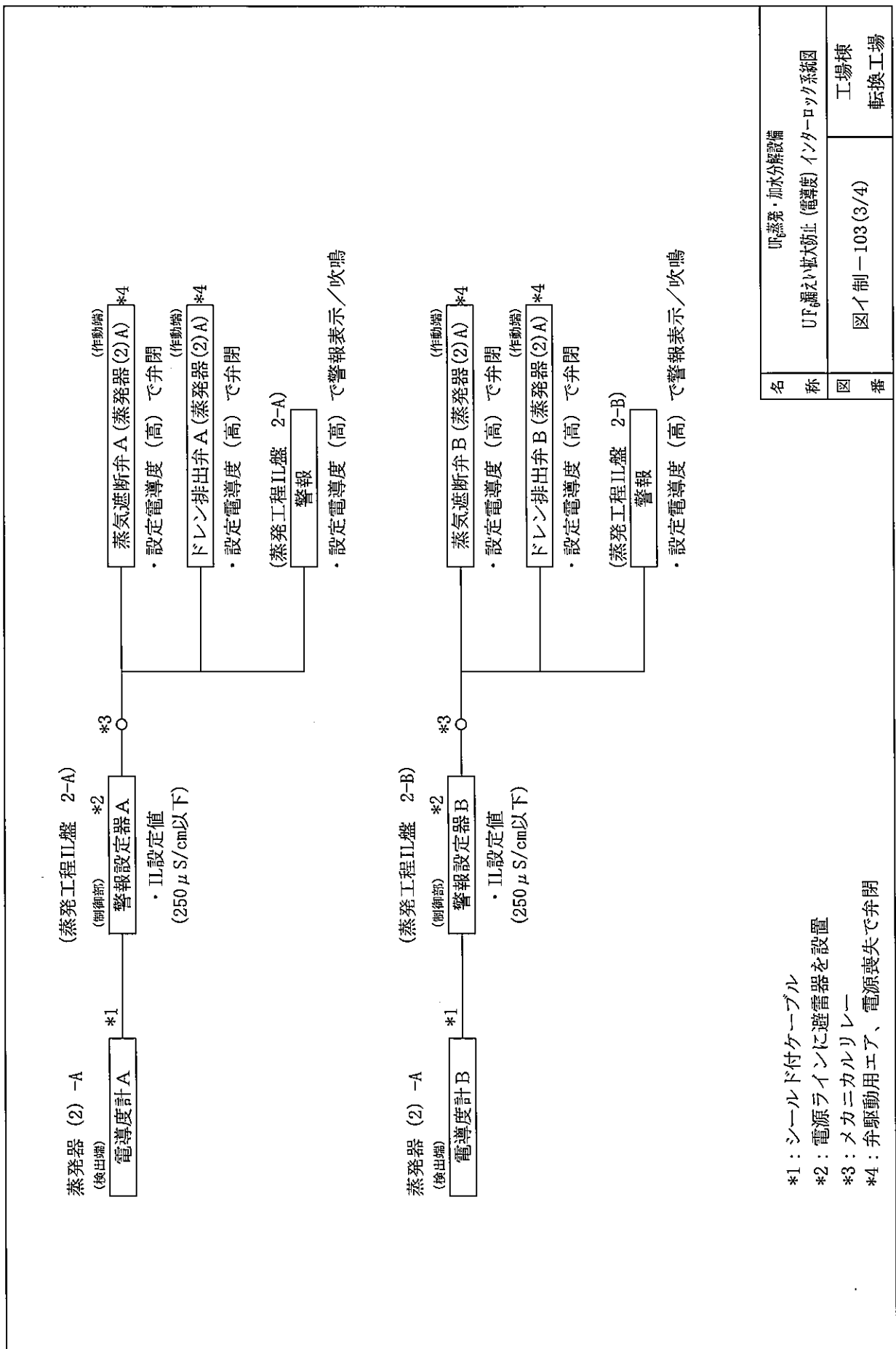
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インターロック系統図	
図	図イ制-103(1/4)	工場棟
番		転換工場



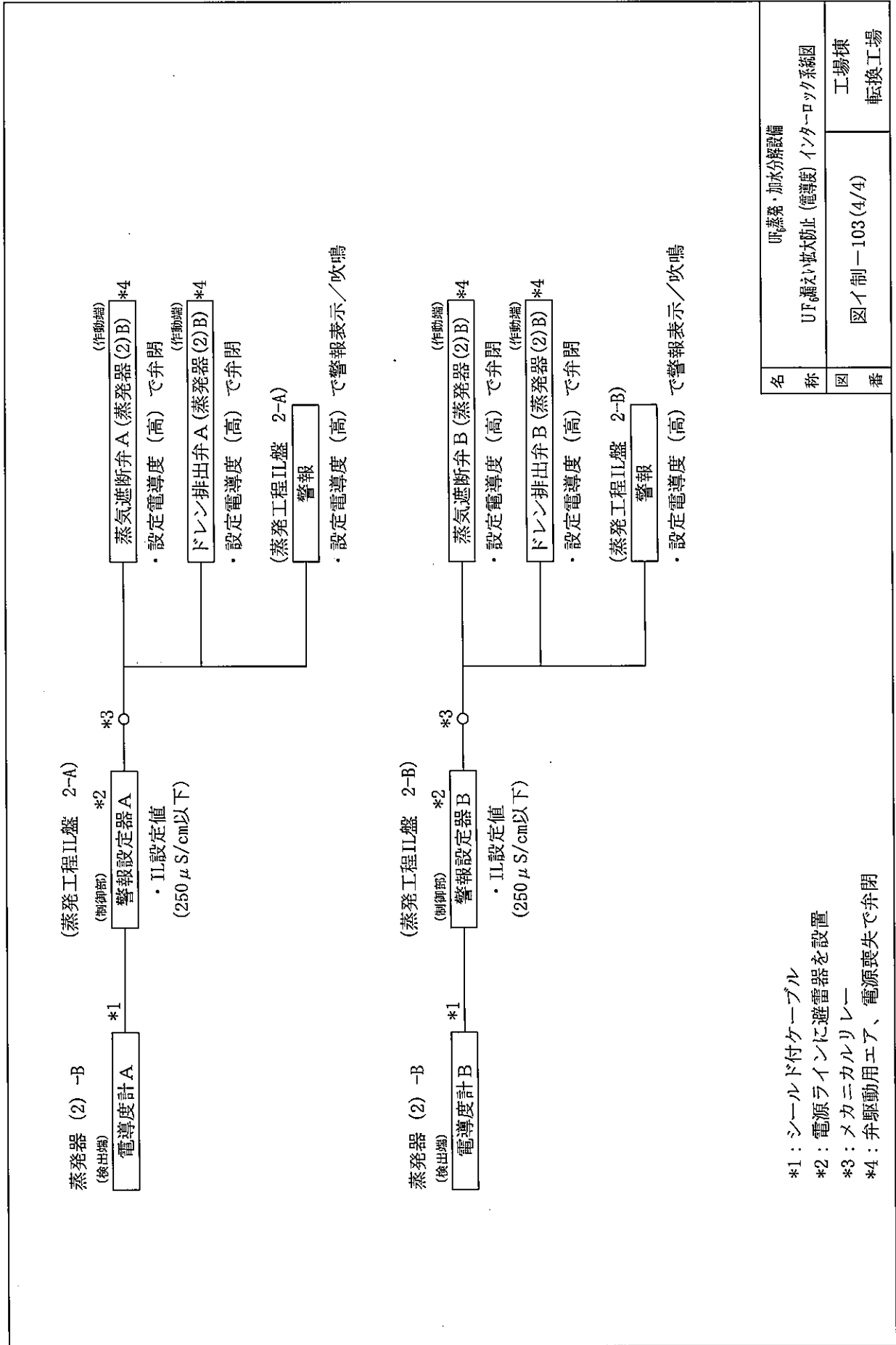
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

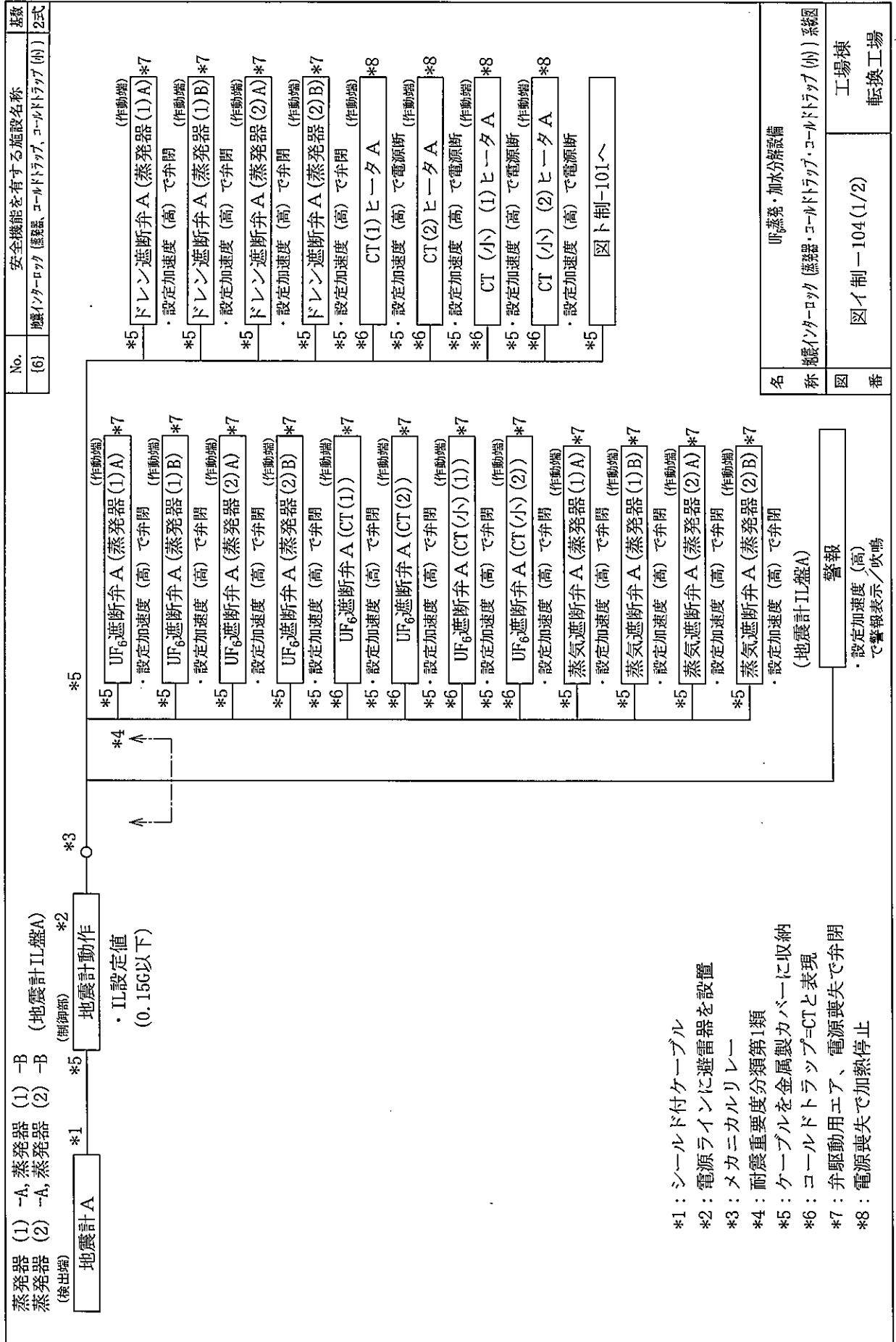
名称	明蒸発・加水分解設備
図番	UF 漏えい拡大防止 (電導度) インターロック系統図 図イ制-103 (2/4)
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

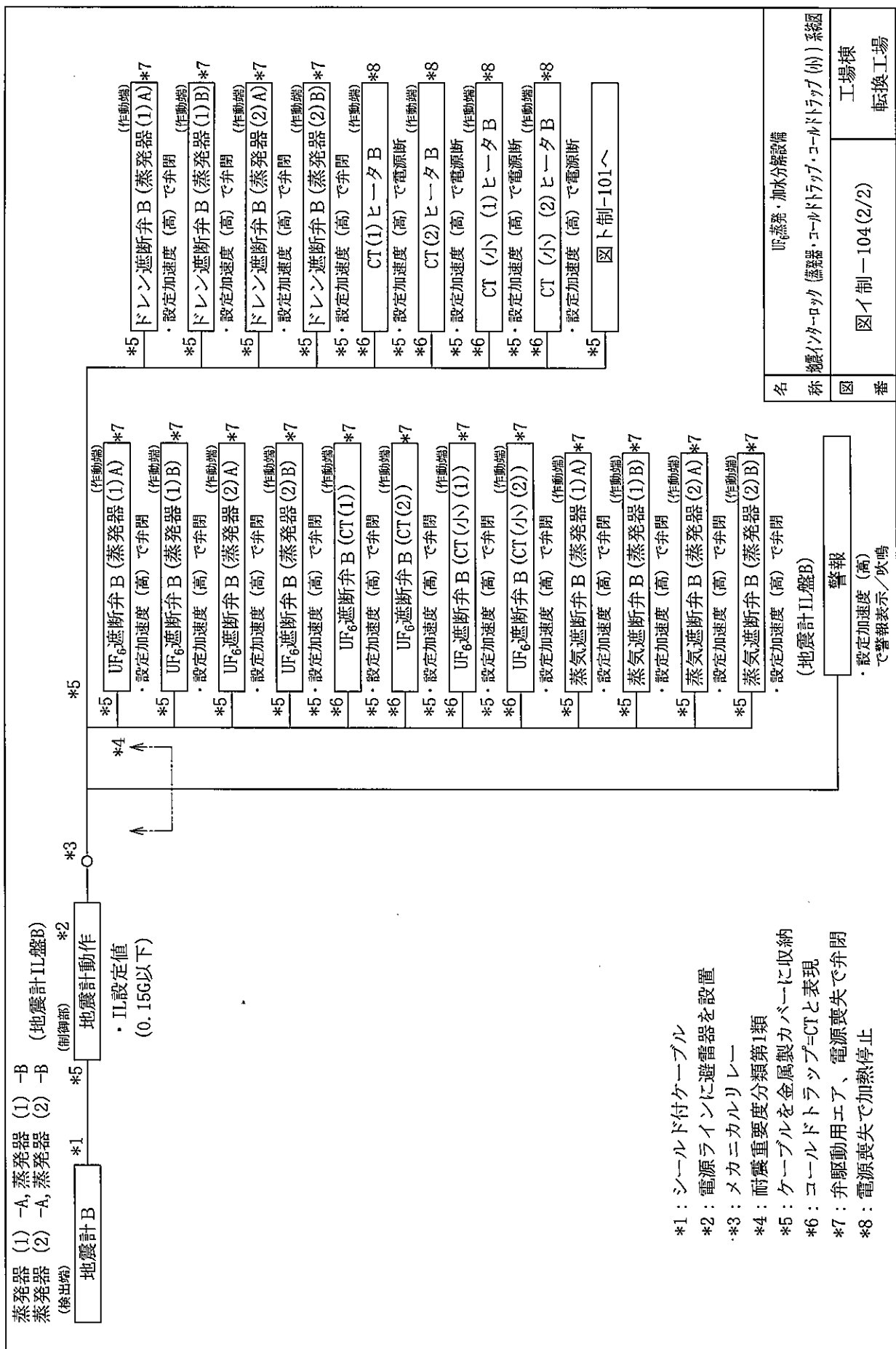


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名	UF ₂ 蒸発・加水分解設備	
称	UF ₂ 漏えい拡大防止 (電導度) インターロック系統図	
図	図イ制-103 (3/4)	工場棟
番		転換工場



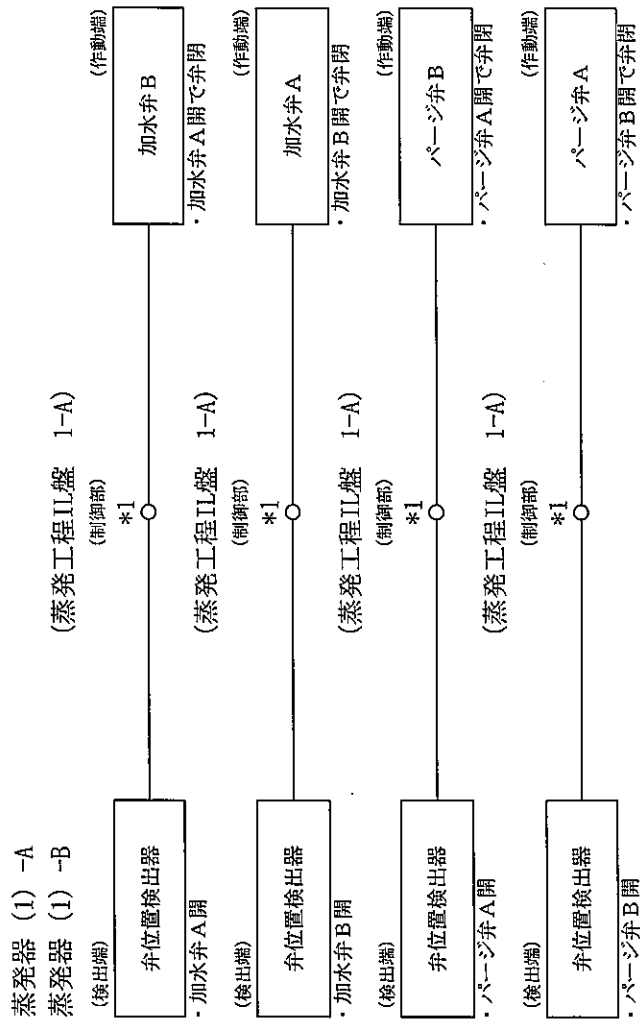




- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 耐震重要度分類第1類
- *5: ケーブルを金属製カバーストックに収納
- *6: コールドトラップ=CTと表現
- *7: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *8: 電源喪失で加熱停止

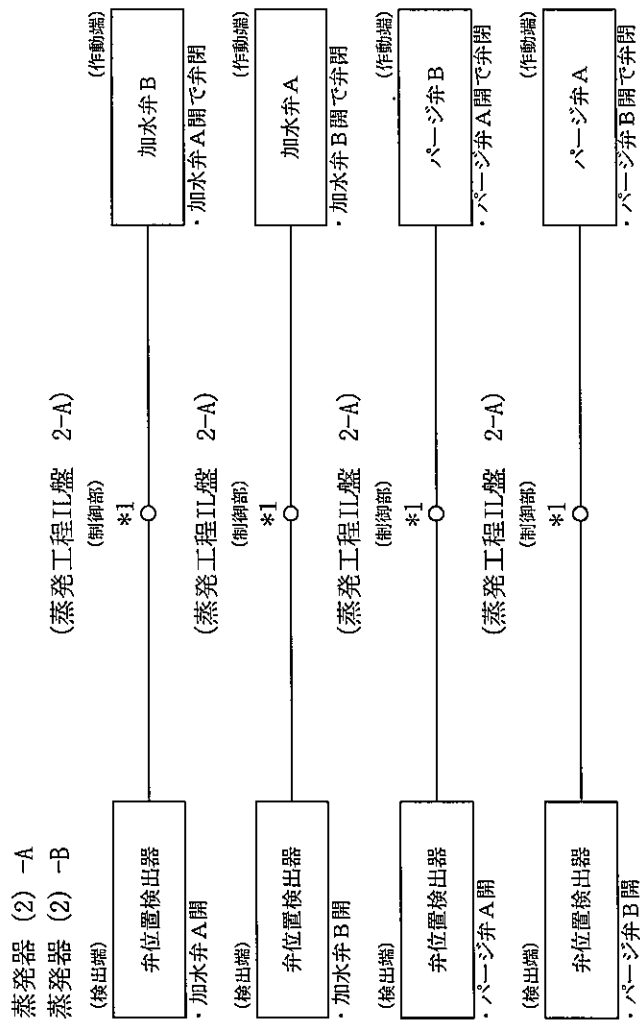
名	UR蒸発、加水分解設備
称	地震計IL盤B UR蒸発・加水分解設備
図	図イ制-104(2/2)
番	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
(7)	シリンダ取外しインタロック	4式



*1: メカニカルリレー

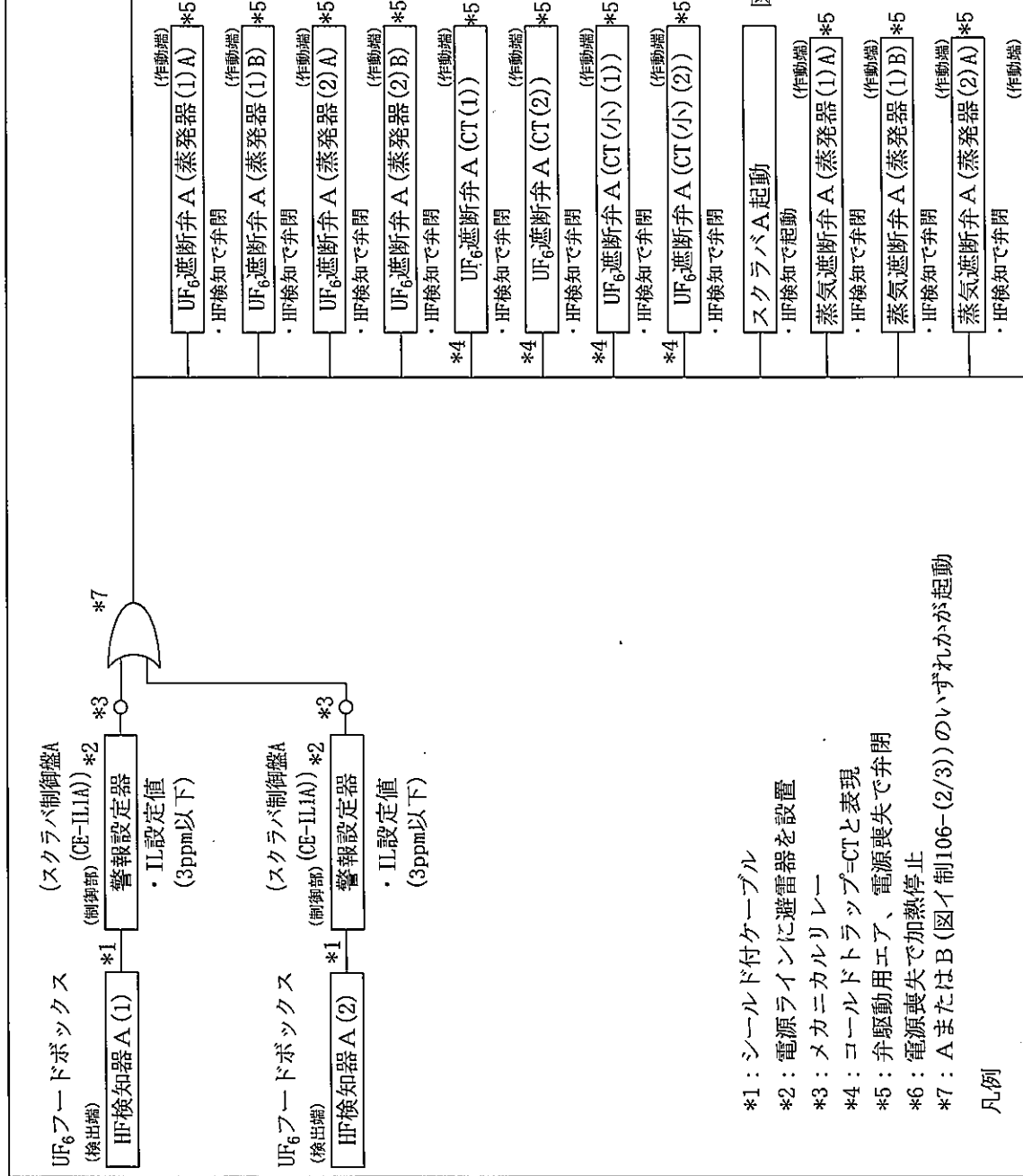
名称	07 蒸発・加水分解設備 シリンダ取外しインタロック系統図	
図番	図イ制-105 (1/2)	工場棟 転換工場



*1: メカニカルリレー

名称	即蒸発・加水分解設備 シリンダ取外しインターロック系統図	
図番	図イ制-105 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
(9)	UF ₆ 漏えい拡大防止(HF検知)インターロック	2式

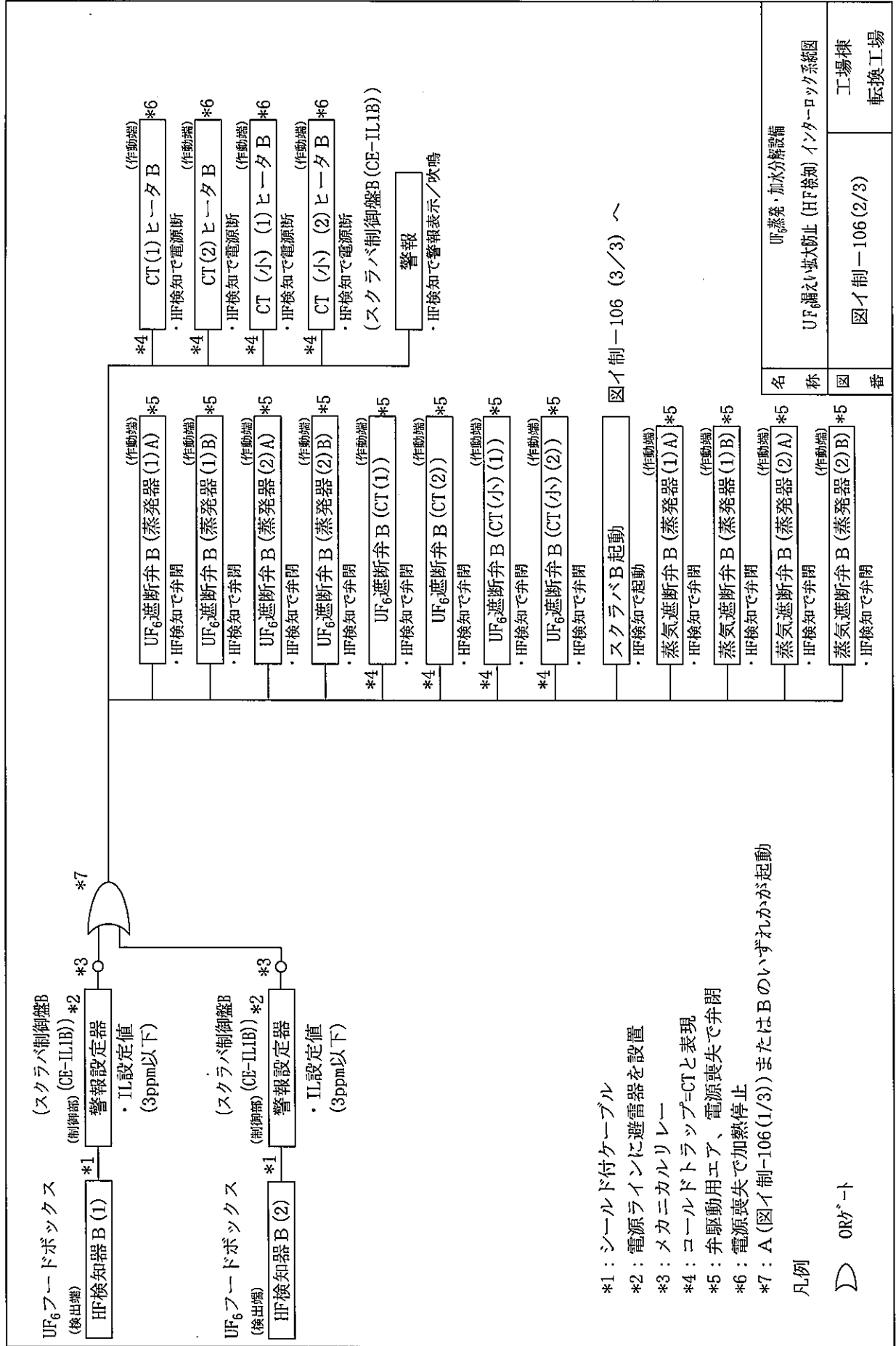


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : コールドトラップ=CTと表現
- *5 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *6 : 電源喪失で加熱停止
- *7 : AまたはB (図イ制106-(2/3))のいずれかが起動

凡例

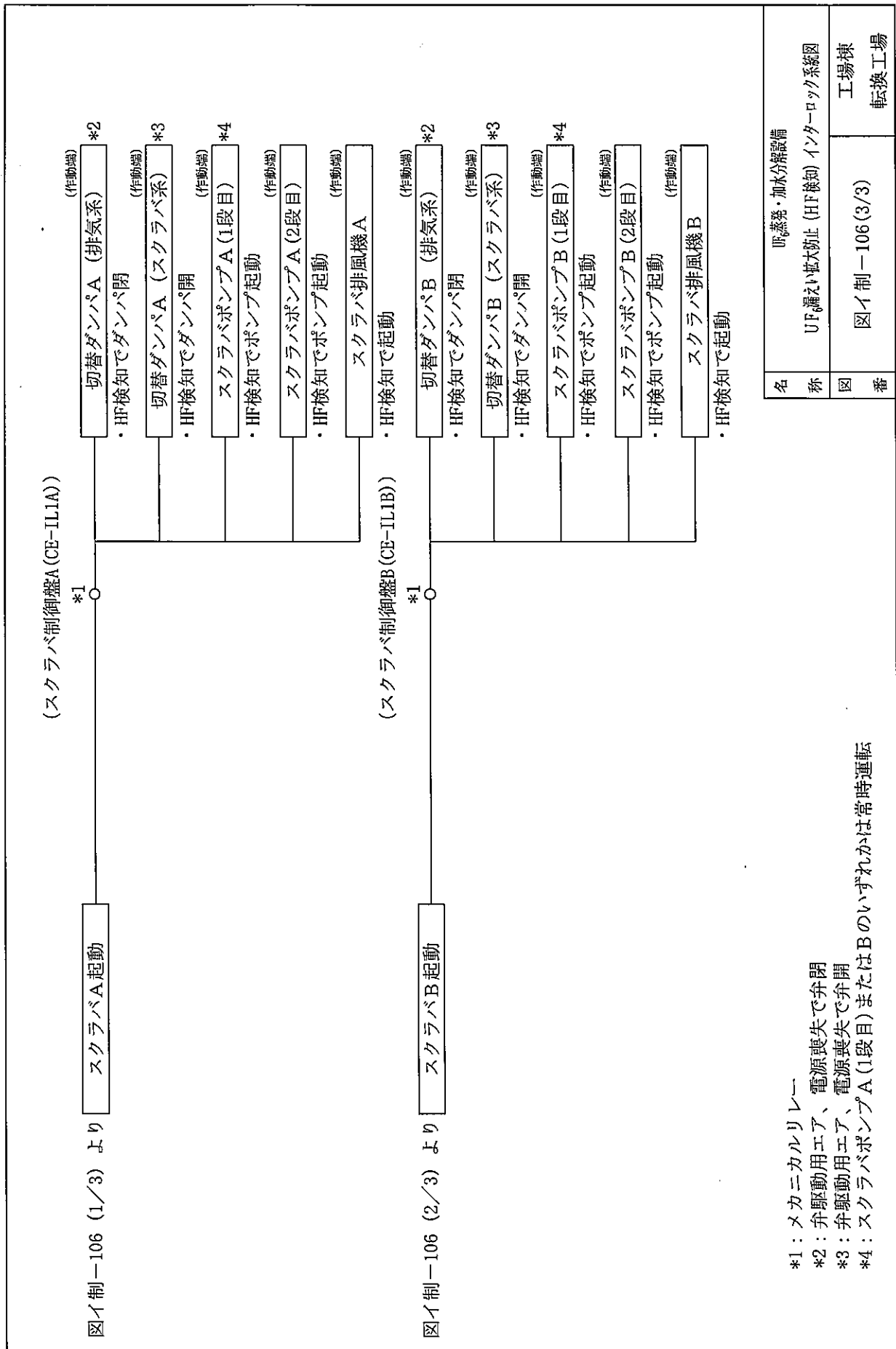


名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備
称	UF ₆ 漏えい拡大防止 (HF検知) インターロック系統図
図	図イ制-106 (1/3)
番	工場棟 転換工場



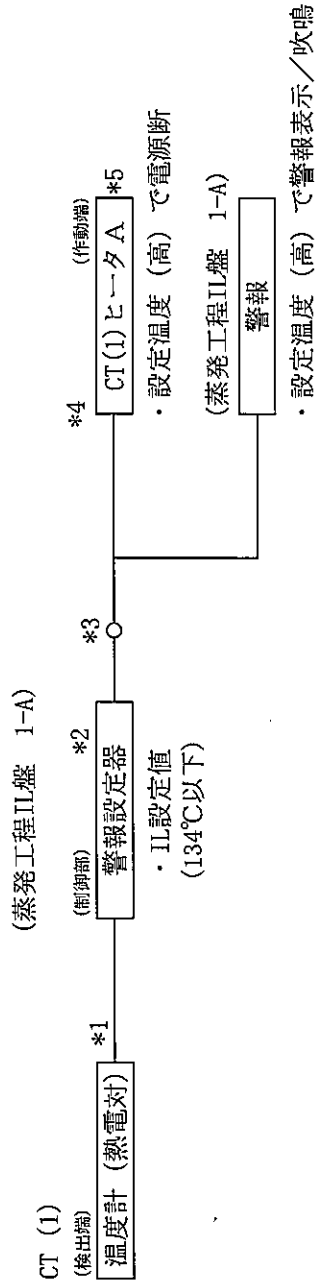
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : コールドトラップ=CTと表現
- *5 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *6 : 電源喪失で加熱停止
- *7 : A (図イ制-106 (1/3)) または B のいずれかが起動
- 凡例
- ORゲート

名	図	番
UF ₆ 蒸発・加水分解設備	UF ₆ 漏えい拡大防止 (HF検知) インターロック系統図	
図イ制-106 (2/3)	工場棟	転換工場



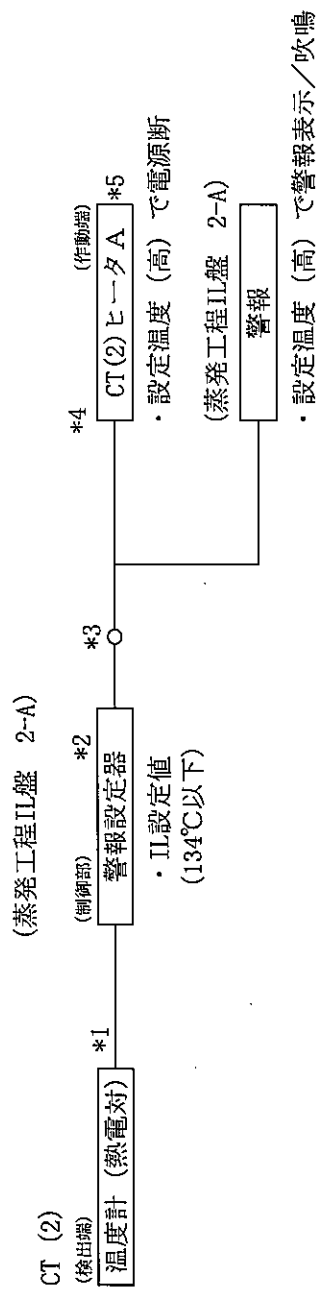
名	HF蒸発・加水分解設備
称	UF漏えい拡大防止 (HF検知) インターロック系統図
図	図イ制-106 (3/3)
番	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
(15)	コントロールラップ温度高インターロック	2式



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

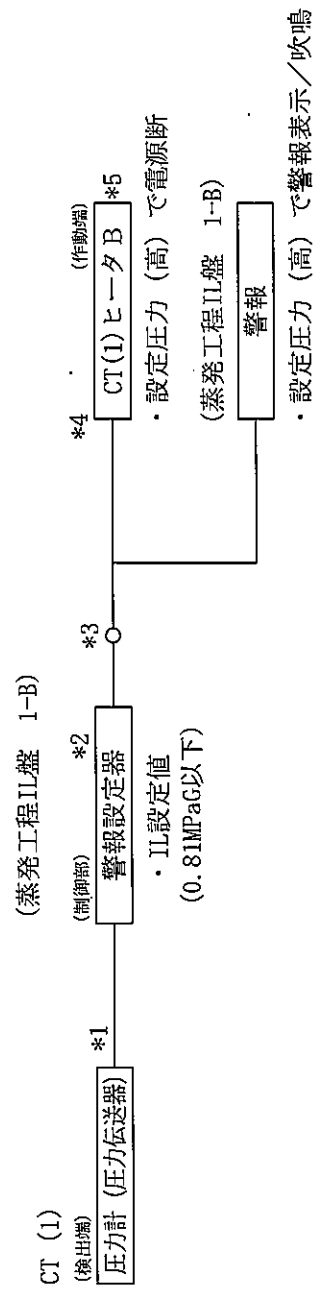
名	明蒸発・加水分解設備	
称	コントロールラップ温度高インターロック系統図	
図	図イ制ー107(1/2)	工場棟
番		転換工場



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

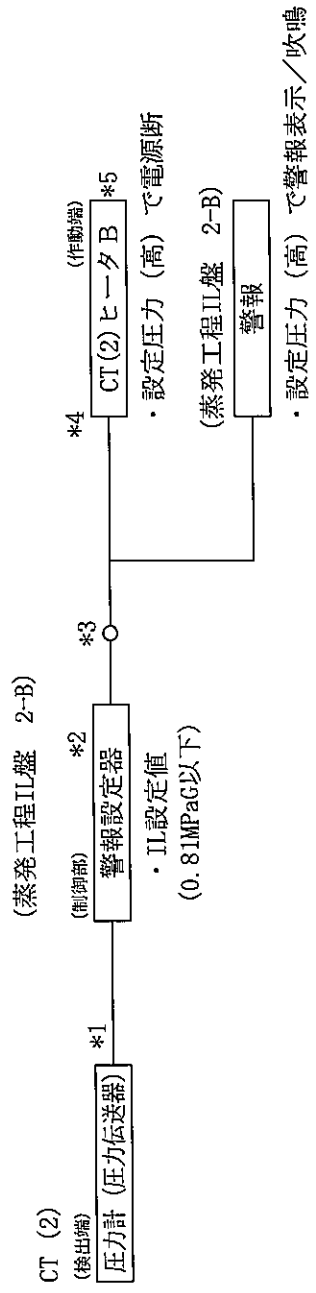
名称	呼蒸発・加水分解設備 コールドドラフト温度高インターロック系統図	
図番	図イ制-107 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{16}	コントロールラップ圧力高インターロック	2式



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

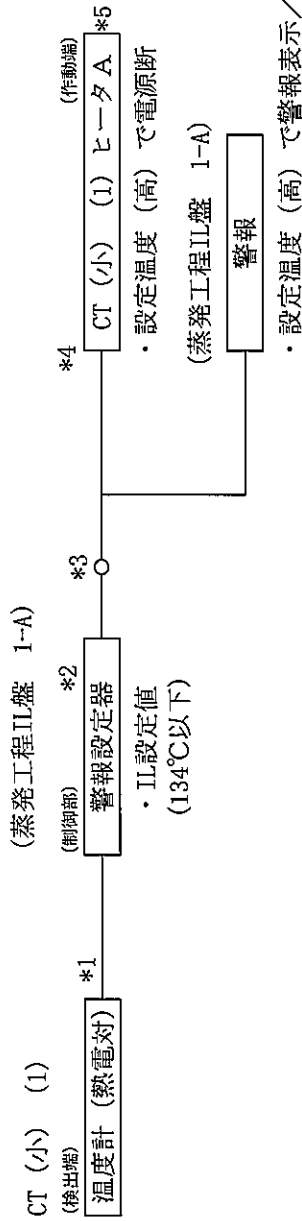
名称	明蒸発・加水分解設備	
図番	図イ制-108(1/2)	工場棟 転換工場



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

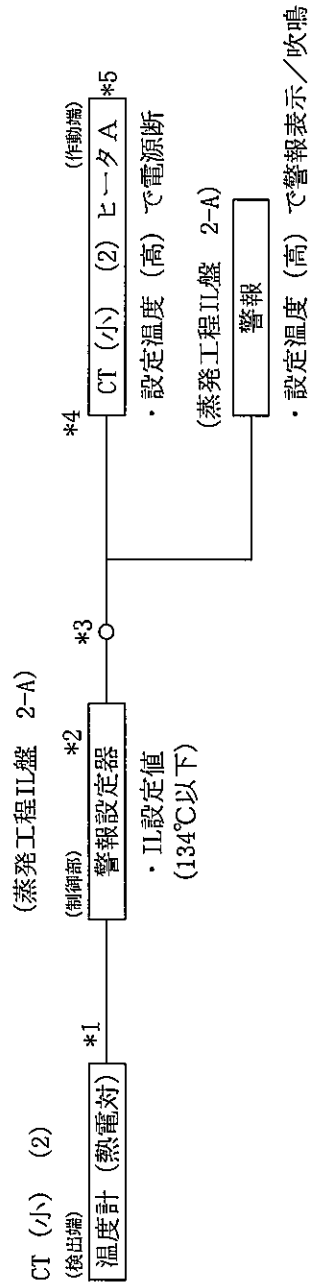
名称	既蒸発・加水分解設備 コールドトラップ圧力高インターロック系統図	
図番	図イ制-108 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{18}	コントロールトラップ (小) 温度高インターロック	2式



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

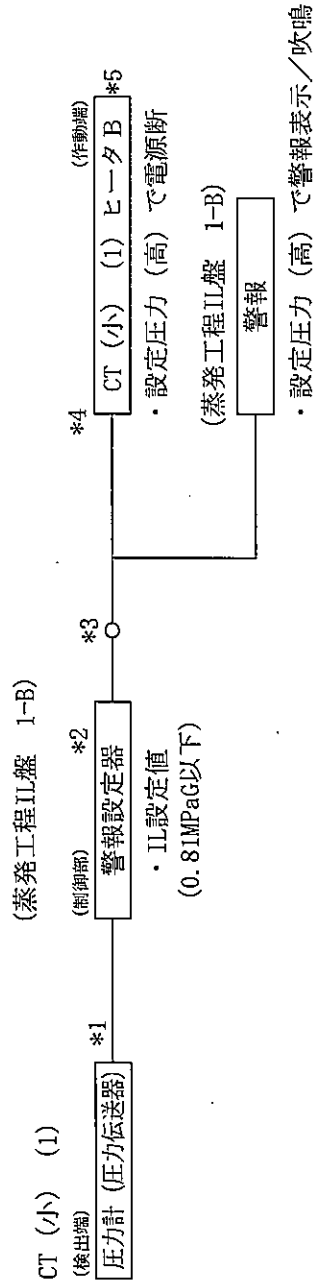
名称	明蒸器・加水分解設備	
名称	コントロールトラップ (小) 温度高インターロック系統図	
図番	図イ制-109 (1/2)	工場棟 転換工場



- *1: シールド付ケープル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: コールドトラップ=CTと表現
- *5: 電源喪失で加熱停止

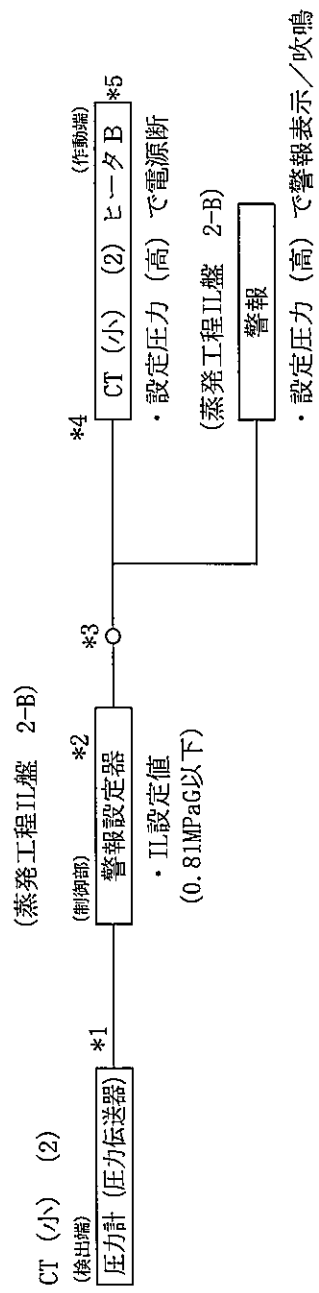
名称	既蒸発・加水分解設備	
図番	コールドトラップ (小) 温度高インターロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-109 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{19}	コントロールラップ (小) 圧力高インタローック	2式



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

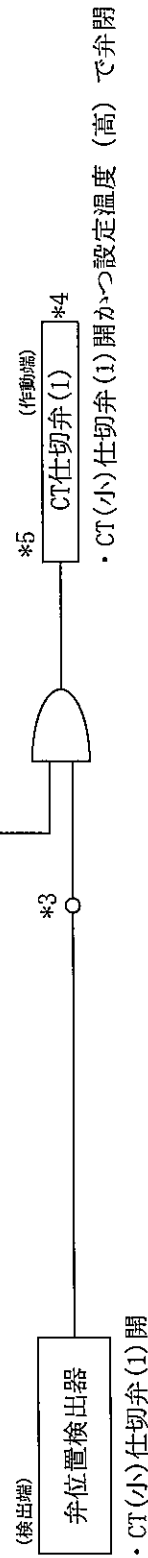
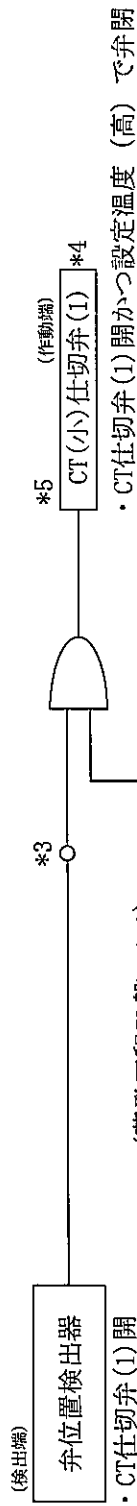
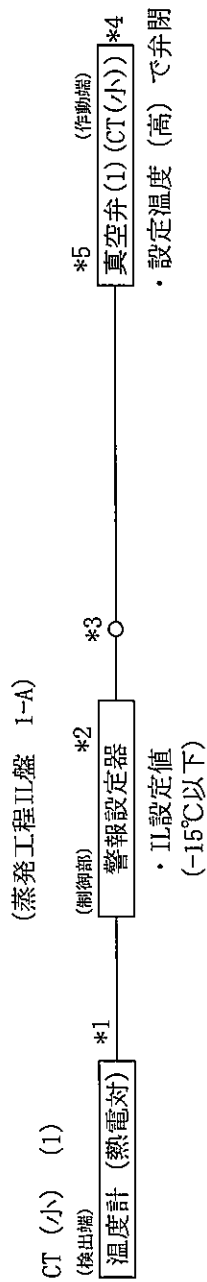
名称	明蒸発・加水分解設備	
図番	コントロールラップ (小) 圧力高インタローック系統図	工場棟
番	図イ制-110 (1/2)	転換工場



- *1：シーールド付ケーブル
- *2：電源ラインに避雷器を設置
- *3：メカニカルリレー
- *4：コントロールランプ=CTと表現
- *5：電源喪失で加熱停止

名称	吹蒸発・加水分解設備 コントロールランプ (小) 圧力高インターロック系統図	
図番	図イ制-110 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{20}	コントロールラップ (小) 挿集中の温度高インターロック	2式

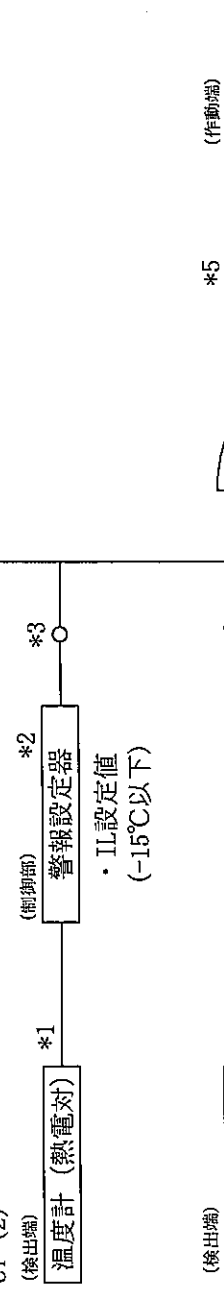
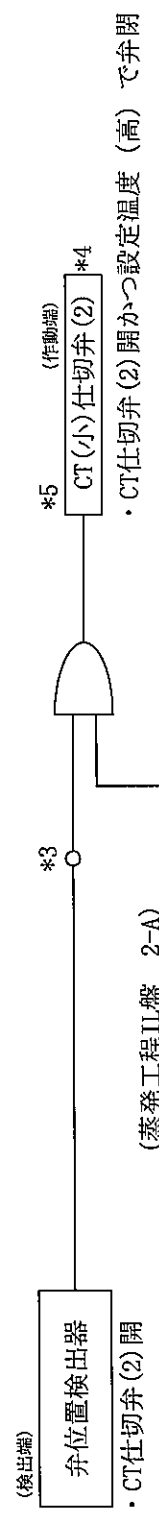
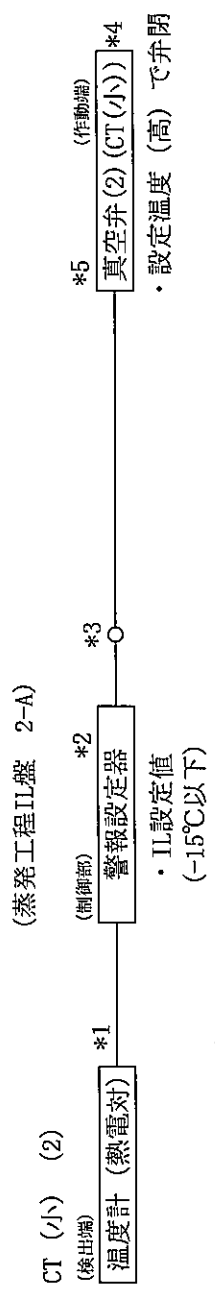


- *1 : シールド付ケープル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *5 : コールドラップ=CTと表現

凡例

ANDゲート

名	汎蒸発 加水分解設備	
称	コントロールラップ (小) 挿集中の温度高インターロック系統図	
図	図イ制-111 (1/2)	工場棟
番		転換工場



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *5 : コールドトラップ=CTと表現

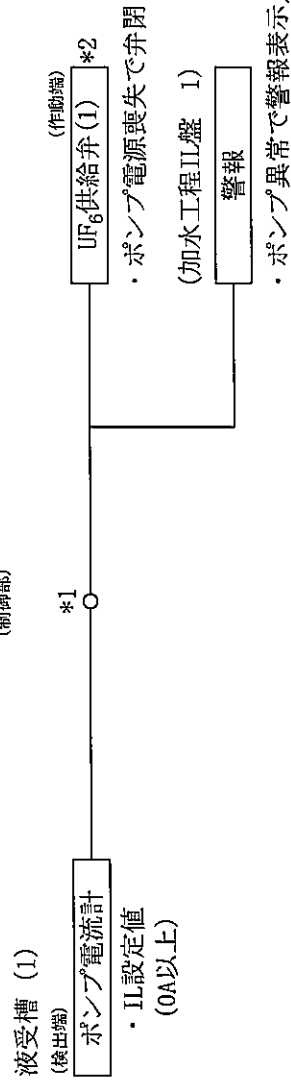
凡例



名	汎蒸発・加水分解設備	
称	コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インタロック系統図	
図	図イ制一111 (2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{25}	液貯槽ポンプ停止インターロック	2式

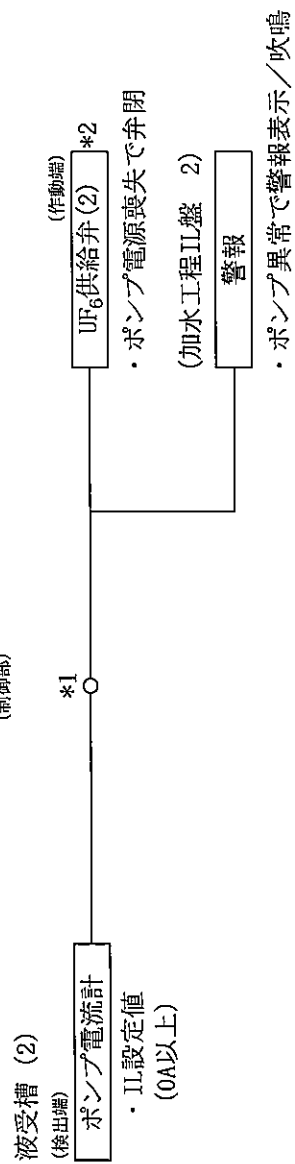
(加水工程IL盤 1)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック系統図	
図番	図イ制-112(1/2)	工場棟 転換工場

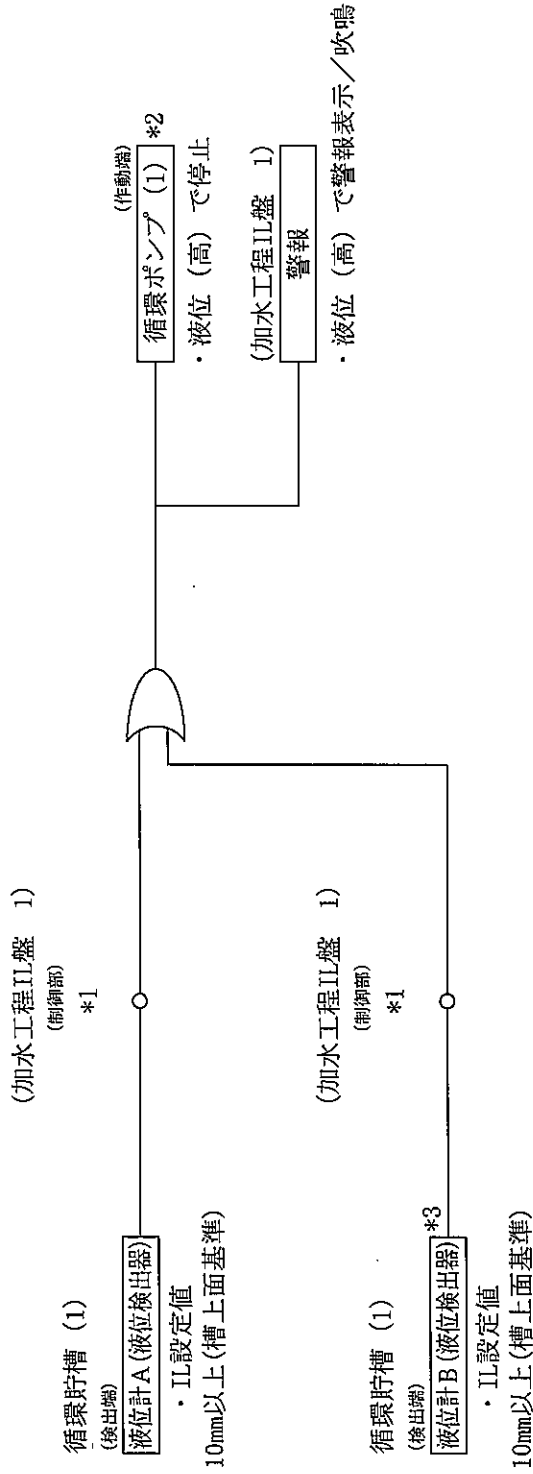
(加水工程II盤 2)
(制御部)



*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 液貯槽ポンプ停止インターロック系統図	
図番	図イ制-112 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
(26)	循環貯槽液位高インターロック	2式



凡例

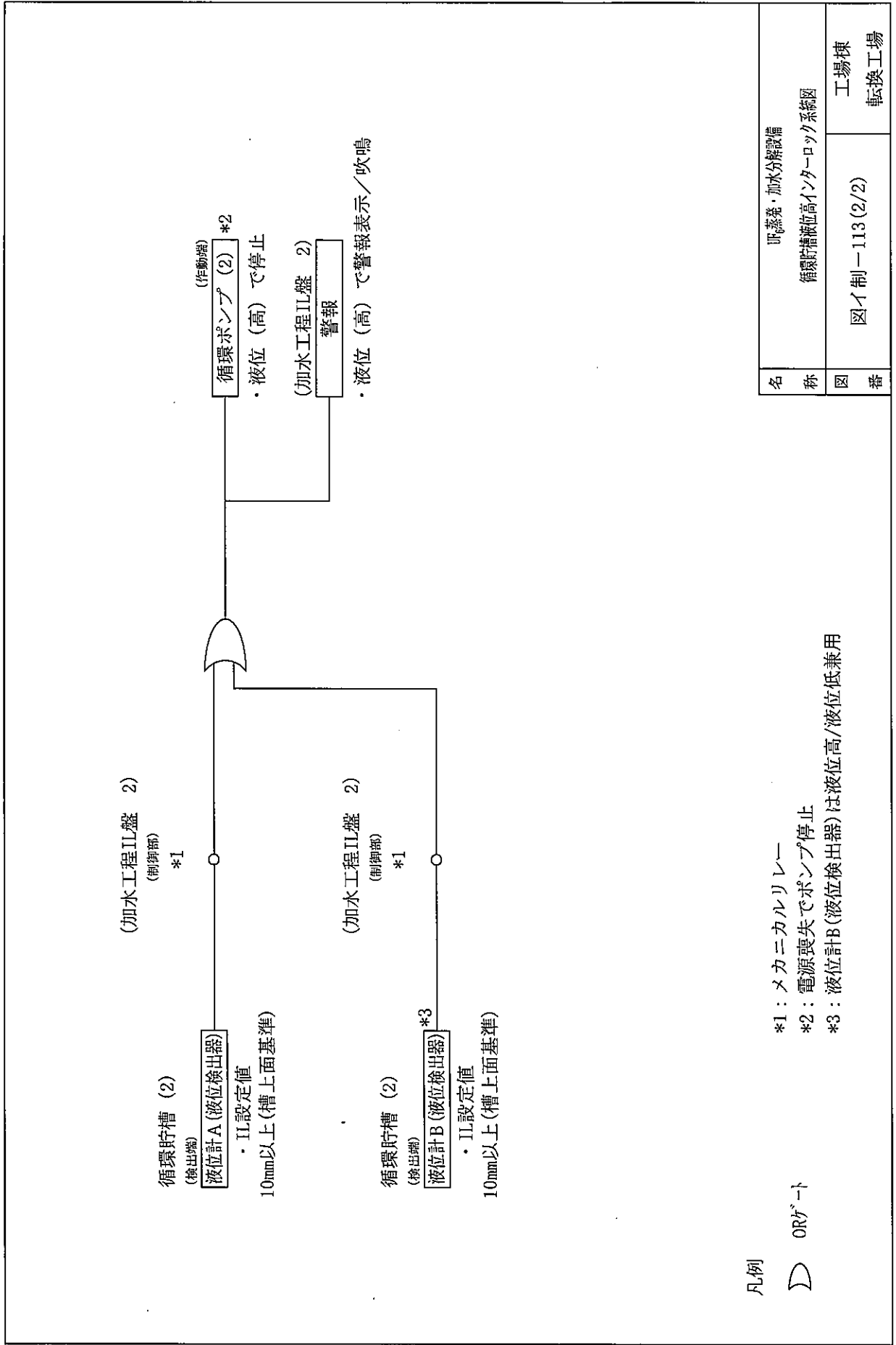
ORゲート

*1: メカニカルリレー

*2: 電源喪失でポンプ停止

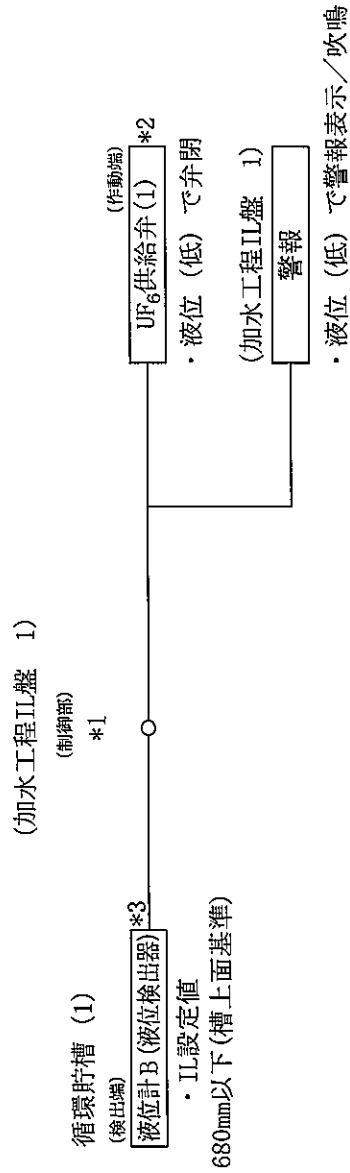
*3: 液位計B (液位検出器) は液位高/液位低兼用

名称	既、蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制-113 (1/2)	工場棟 転換工場



名称	既蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位高インタロック系統図	
図番	図イ制-113 (2/2)	工場棟 転換工場

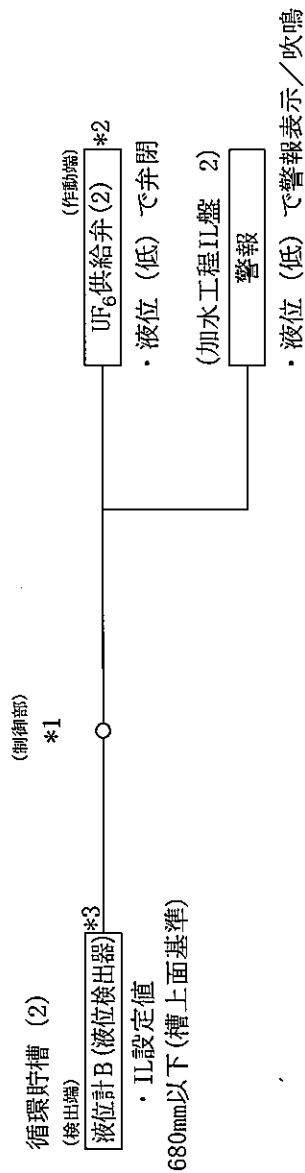
No. (27)	安全機能を有する施設名称 循環貯槽液位低インターロック	基礎 2式
-------------	--------------------------------	----------



- *1: メカニカルリレー
- *2: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *3: 液位計B (液位検出器)は液位高/液位低兼用

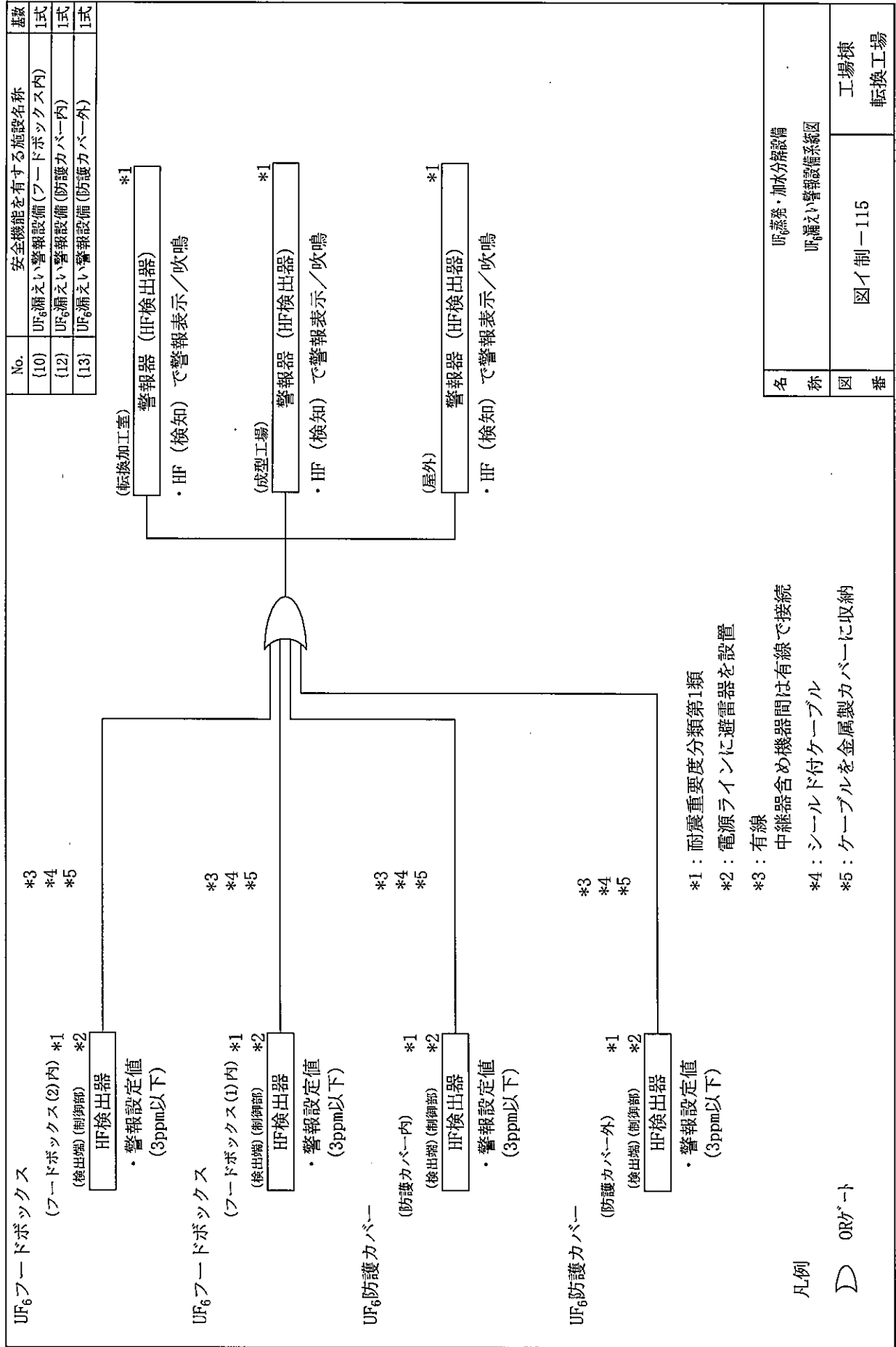
名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック系統図	
図番	図イ制-114(1/2)	工場棟 転換工場

(加水工程II盤 2)

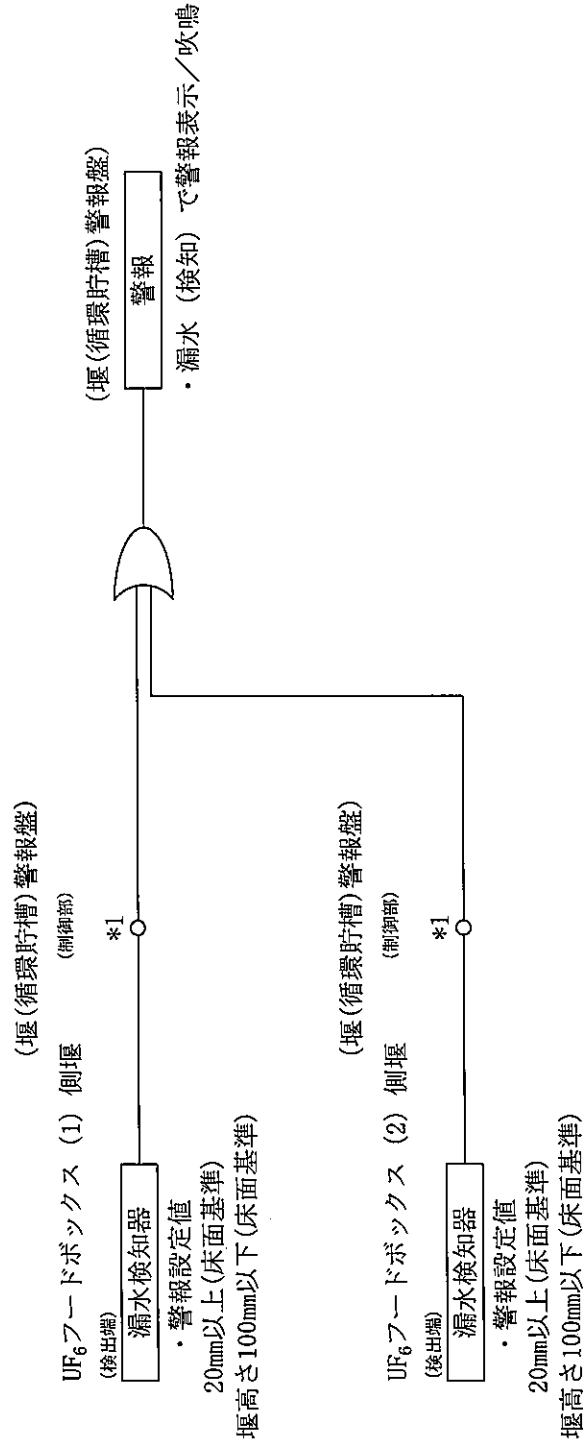


- *1: メカニカルリレー
- *2: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *3: 液位計B (液位検出器)は液位高/液位低兼用

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 循環貯槽液位低インターロック系統図	
図番	図イ制-114 (2/2)	工場棟 転換工場



No.	安全機能を有する施設名称	基数
{24}	堰漏水検知警報設備	1式



凡例


ORゲート


*1: メカニカルリレー

名称	UF ₆ 蒸発・加水分解設備 堰(循環貯槽)漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制-116	工場棟 転換工場

▨：申請する機器

名 称	成形施設 機器配置図	
図 番	図ハ配-1 (1/4)	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 45%; height: 45%;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 45%; height: 45%;"></div> </div>		 : 申請する機器
		成形施設 機器配置図
名称	図番	工場棟 成型工場
		図ハ配一1 (2/4)

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 45%; height: 45%;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 45%; height: 45%;"></div> </div>		 : 申請する機器
		成形施設 機器配置図
名称	図番	工場棟 成型工場
		図ハ配一1 (3/4)

圧縮成型設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
1	繰返し粉戻装置	変更なし
2	繰返し粉中間ホッパー	改造
3	繰返し粉小分けボックス	変更なし
4	繰返し粉投入ホッパー	改造
5	バックアップファイナル (1)	変更なし
6	繰返し粉投入ボックス	改造
7	明捨てボックス	変更なし
8	大型混合装置 (1)	改造
9	大型混合装置 (2)	改造
10	大型粉末容器搬出ボックス (1)	改造
11	大型粉末容器用クレーン (1)	改造
12	大型粉末容器搬出ボックス (2)	改造
13	大型粉末容器用クレーン (2)	改造
14	原料粉末ホッパー (1)	改造
15	バックアップファイナル (2)	変更なし
16	原料粉末ホッパー (2)	改造
17	バックアップファイナル (3)	改造
18	粉末混合機 (1)	改造
19	粉末混合機 (2)	改造
20	粗成型用プレス (1)	改造
21	スラコンベンベア (1)	改造
22	粗成型用プレス (2)	改造
23	スラコンベンベア (2)	改造
24	粉末集塵装置 (1)	改造
25	バックアップファイナル (4)	変更なし
26	粉末集塵装置 (2)	改造
27	バックアップファイナル (5)	変更なし
28	高粒機 (1)	改造
29	遊粒粉末小分けボックス (1)	変更なし
30	遊粒機 (2)	改造
31	遊粒粉末小分けボックス (2)	改造
32	遊粒粉末ホッパー (1)	改造
33	遊粒粉末ホッパー (2)	改造
34	潤滑剤混合機 (1)	改造
35	潤滑剤混合機 (2)	改造
36	回転混合機 (1)	変更なし
37	回転混合機 (2)	変更なし
38	回転混合機 (3)	変更なし
39	回転混合機 (4)	変更なし
40	木成型用プレス (1)	改造
41	ベルト移替機 (1)	改造
42	乗移台	改造
43	木成型用プレス (2)	改造
44	ペレット移替機 (2)	改造
45	粉末集塵装置 (3)	改造
46	バックアップファイナル (6)	改造

ペレット検査設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
81	ペレット外観検査装置 (1)	改造
82	ペレット外観検査装置 (2)	改造
83	ペレット外観検査装置 (3)	改造
84	ペレット外観検査装置 (4)	改造
85	ペレット外観検査装置 (5)	改造
86	ペレット寸法密度検査装置	変更なし
87	焼結体密度検査装置	変更なし

粉末再生設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
88	溜粉ボックス (1)	改造
89	液受槽 (1)	追加
90	箱梁槽 A-B	追加
91	スラッジ回収機能付き溜粉ボックス	改造
92	液受槽 (2)	追加
93	ろ過器 (1)	追加
94	溜粉ボックス (3)	改造
95	液受槽 (3)	追加
96	ろ過器 (2)	追加
97	ろ過器 (3)	追加
98	遠心分離機 (5)	改造
99	研削屑乾燥機 (1)	改造
100	研削屑乾燥機 (2)	改造
101	フードボックス (4)	変更なし
102	フードボックス (5)	変更なし
103	ペレット明料機	変更なし
104	炭化炉 (1)-A	改造
105	炭化炉 (1)-B	改造
106	粉砕機 (1)	改造
107	炭化炉 (2)-A	改造
108	炭化炉 (2)-B	改造
109	粉砕機 (2)	改造

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
47	粉末集塵装置 (4)	改造
48	バックアップファイナル (7)	変更なし
49	試験用プレス	改造
50	フードボックス (1)	変更なし
51	フードボックス (2)	改造
52	フードボックス (3)	変更なし

焼結設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
53	連続焼結炉 (1)	改造
54	連続焼結炉 (2)	改造
55	パッチ式小型焼結炉	改造

研削設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
56	バーツファイナ (1)	改造
57	センターレスグラインダ (1)	改造
58	ベルトコンベア (1)	変更なし
59	ペレット配列機 (1)	改造
60	冷却水循環槽 (1)	改造
61	遠心分離機 (1)	改造
62	バーツファイナ (2)	改造
63	センターレスグラインダ (2)	改造
64	ベルトコンベア (2)	改造
65	ペレット配列機 (2)	改造
66	冷却水循環槽 (2)	改造
67	遠心分離機 (2)	改造
68	バーツファイナ (3)	改造
69	センターレスグラインダ (3)	改造
70	ペレットコンベア (3)	改造
71	ペレット配列機 (3)	改造
72	冷却水循環槽 (3)	改造
73	遠心分離機 (3)	改造
74	バーツファイナ (4)	改造
75	センターレスグラインダ (4)	改造
76	ペレットコンベア (4)	改造
77	ペレット配列機 (4)	改造
78	冷却水循環槽 (4)	改造
79	遠心分離機 (4)	改造
80	ペレットトレイコンベア	改造

名称


成形施設

機器配置図

図ハ配-1 (4/4)

工場棟

成型工場

<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		 : 申請する機器	
				成形施設 機器配置図	
名称				加工棟 成型工場	
図番	図ハ配-2 (1/2)				

圧縮成型設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
1	粉末充填装置 (1)	変更なし
2	粉末充填装置 (2)	変更なし

焼結設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
3	連続焼結炉	改造

研削設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
4	冷却水循環槽	改造
5	遠心分離機 (1)	変更なし

粉末再生設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
6	洗浄水循環槽 (1)	改造
7	洗浄水循環槽 (2)	改造
8	遠心分離機 (2)	変更なし
9	遠心分離機 (3)	変更なし
10	ろ過器	追加

名称 成形施設
機器配置図

図番 図ハ配-2 (2/2)
加工棟
成型工場

(パレット加工室)

凡例

▷ : 手動弁

⊗ : 自動弁

⊙ : ロータリーバルブ

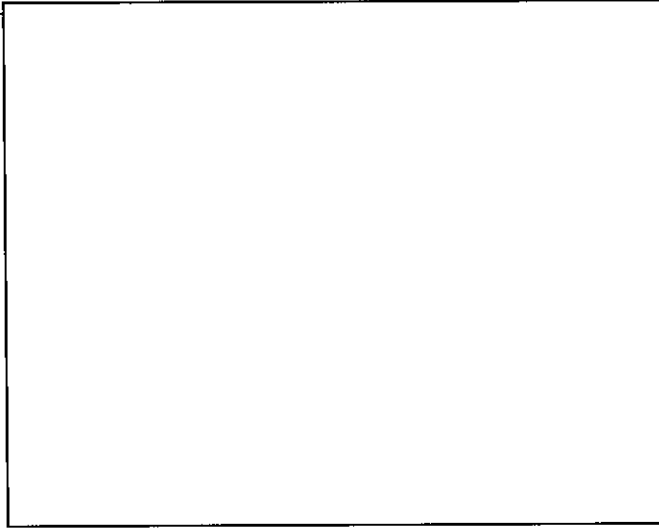
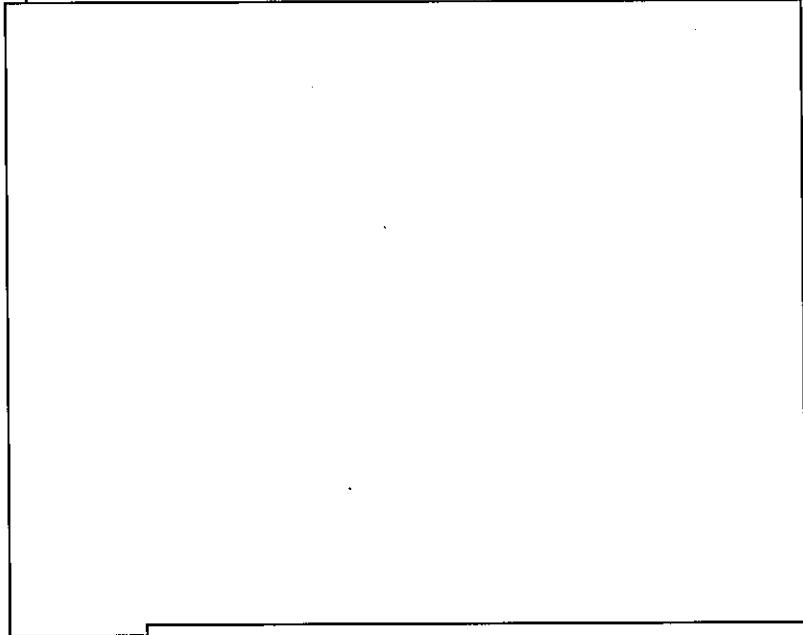
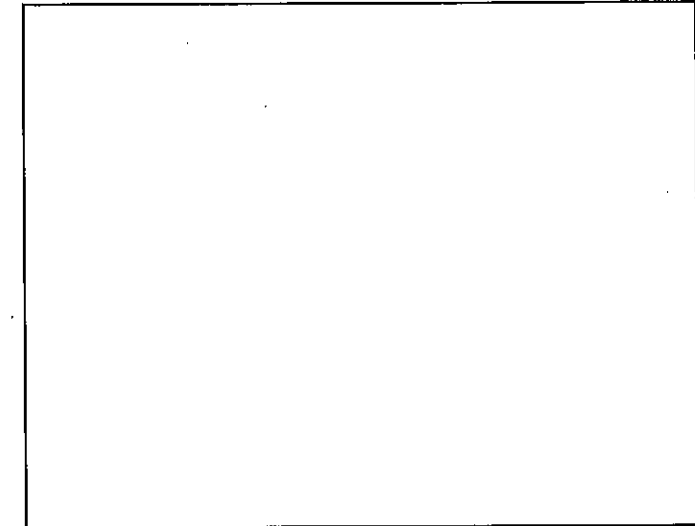
⊞ : フィルタ

□ : 今回申請配管

色の区分は配管の系統図を示す

↑ : 材料変更

*1 : 気体廃棄設備としての申請範囲



名称

圧縮成型設備

ウラン粉末配管系統図

図番

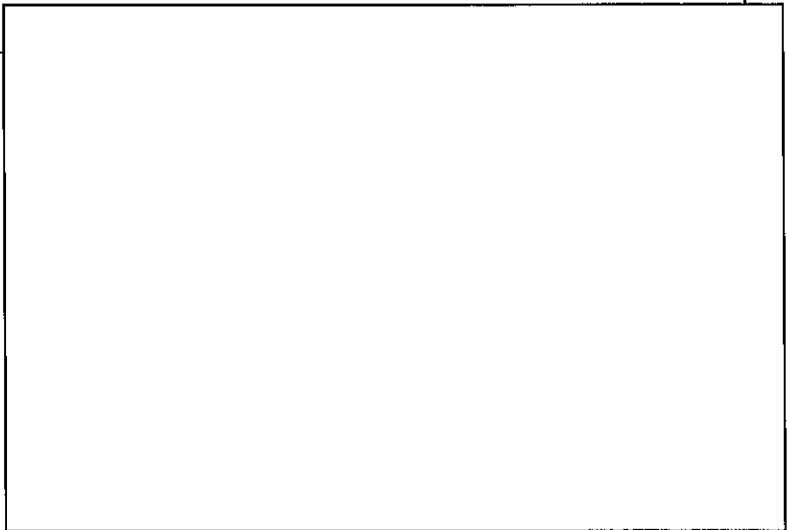
図ハ系-1 (1/5)

工場棟
成型工場

(ペレット加工室)

凡例

- ☒ : 手動弁
- ☑ : 自動弁
- ⌒ : 逆止弁
- ⊥ : 安全弁
- ⊞ : ファイタ
- ⊞ : 今回申請配管
- (赤/青/緑線) : 色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 竣工認申請対象外
- : ワランを加圧で取り扱う範囲
- ⊥ : 材料変更
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲



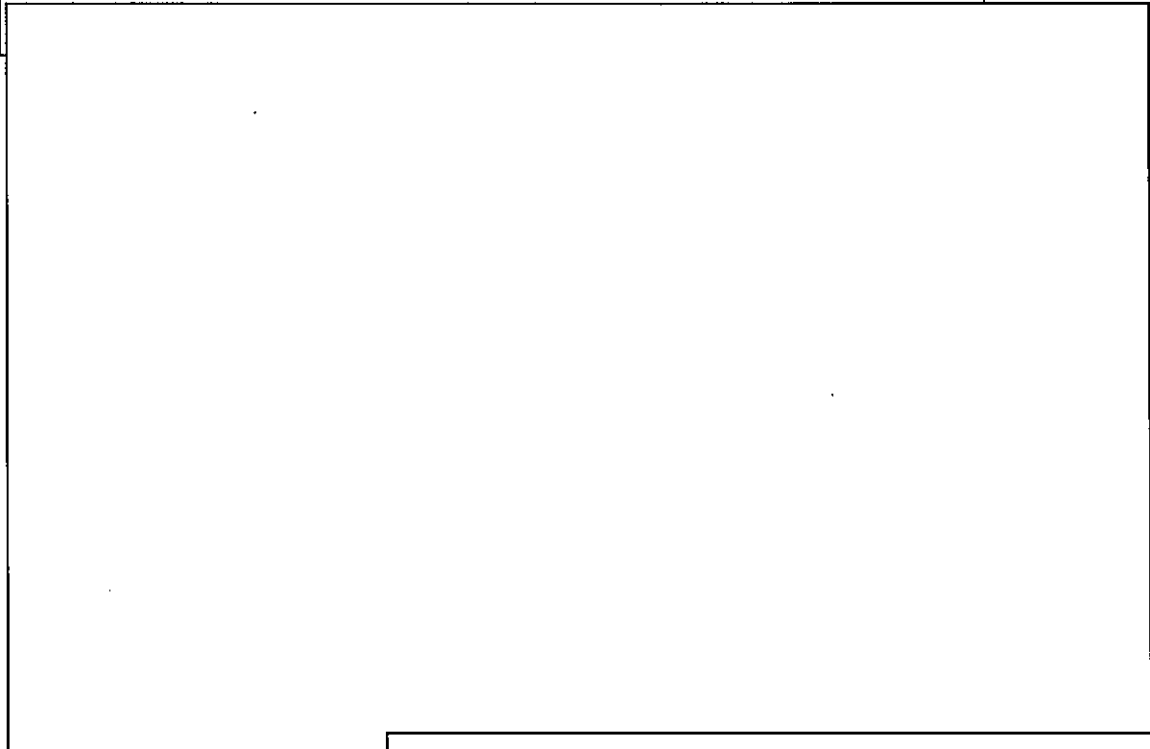
名称
圧縮成型設備
ウラン粉末配管系統図

図番
図ハ系-1 (2/5)
工場棟
成型工場

(ペレット加工室)

凡例

- ☒ : 手動弁
- ☑ : 自動弁
- ⌒ : 逆止弁
- ⌒ : 安全弁
- ⌒ : フィルタ
- : 今回申請配管
- (赤/青/緑線) : 色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 設工認申請対象外
- : ウランを加圧で取り扱う範囲
- ⊥ : 材料変更
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲

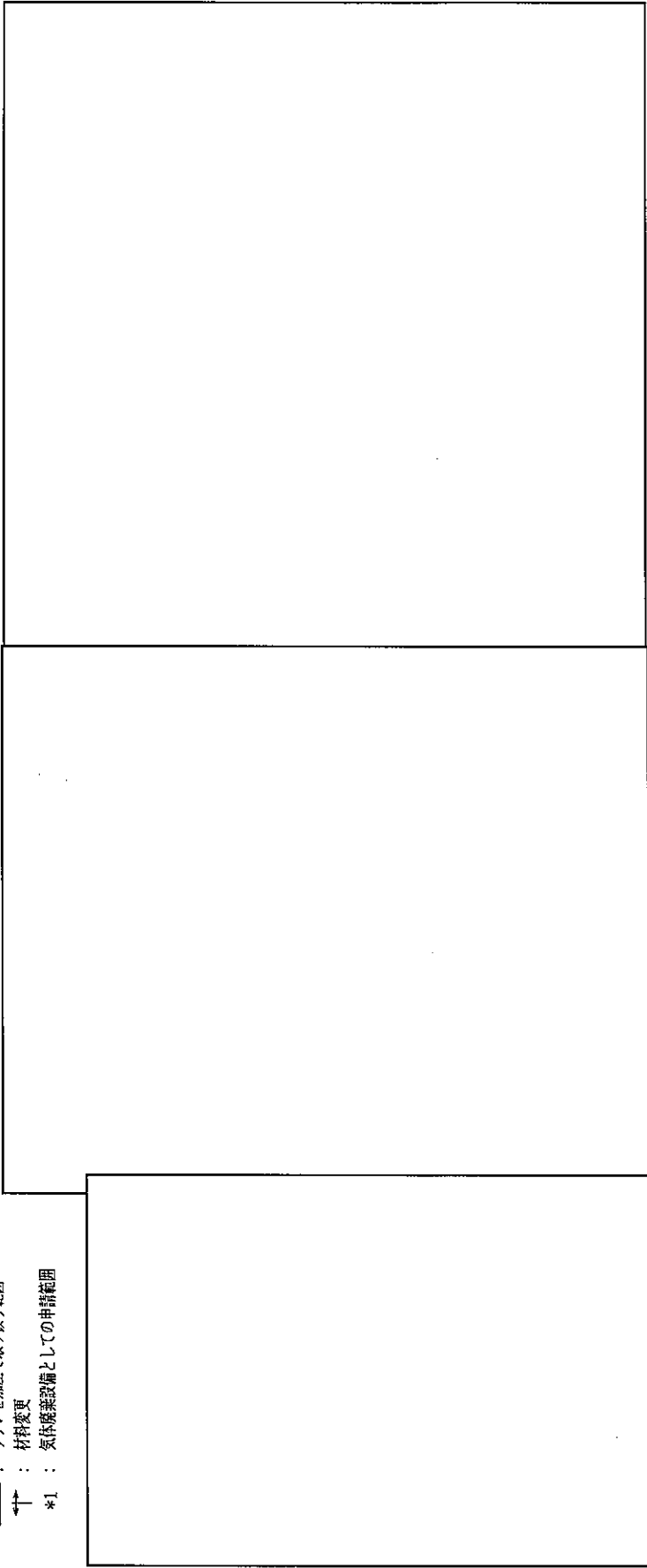


名称	圧縮成型設備	
図番	ウラン粉末配管系統図	工場棟 成型工場
	図ハ系-1 (3/5)	

(パレット加工室)

凡例

- ▷ : 手動弁
- (赤/青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 設工認申請対象外
- : ウランを加圧で取り扱う範囲
- ⇄ : 材料変更
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	圧縮成型設備	
図番	ウラン粉末配管系統図	工場棟 成型工場
	図ハ系ー1 (4/5)	

(ペレット加工室)

凡例

▷ : 手動弁

— (赤/青線) : 今回申請配管

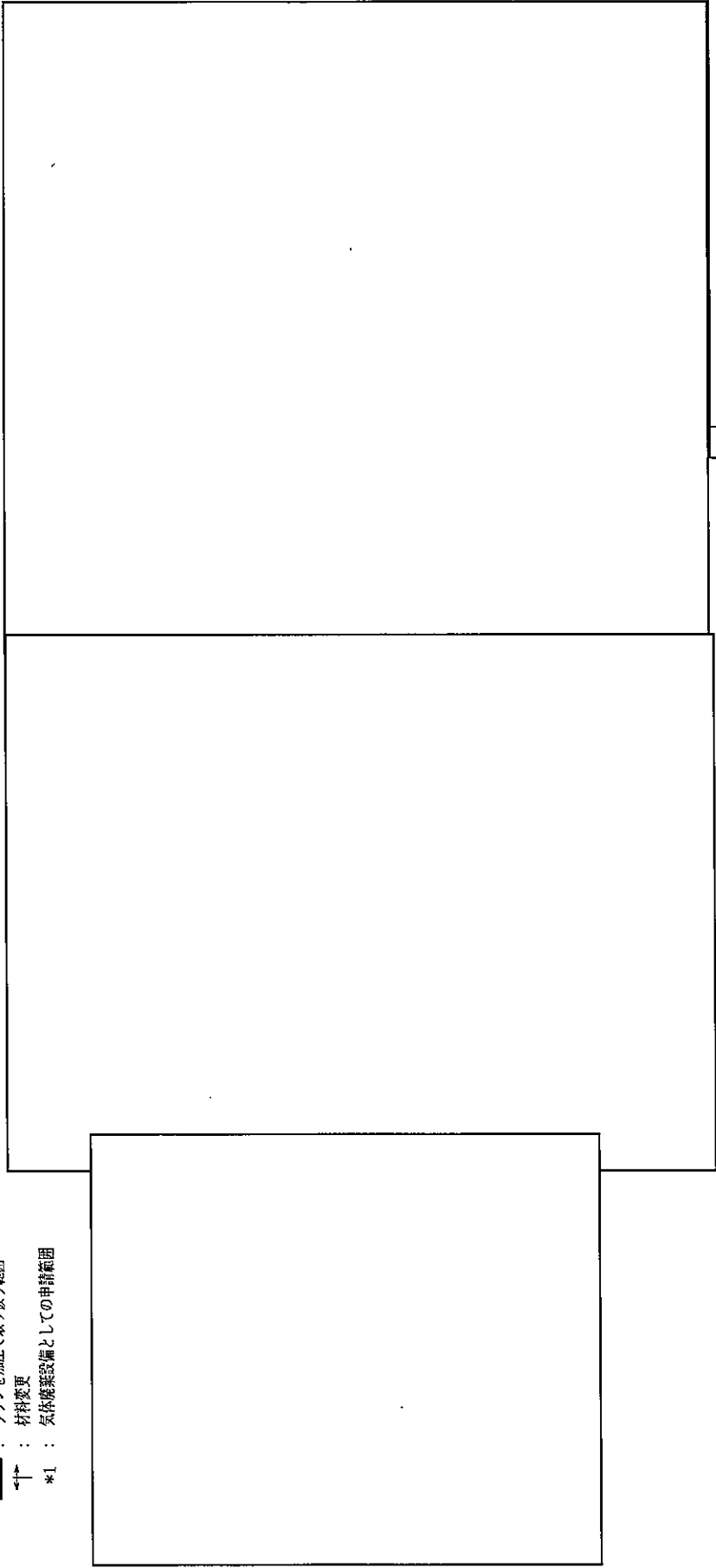
色の区分は配管の系統範囲を示す

--- : 設工認申請対象外

— : ウランを加圧で取り扱う範囲

↑ : 材料変更

*1 : 気体廃棄設備としての申請範囲



名

圧縮成型設備

ウラン粉末配管系統図

図

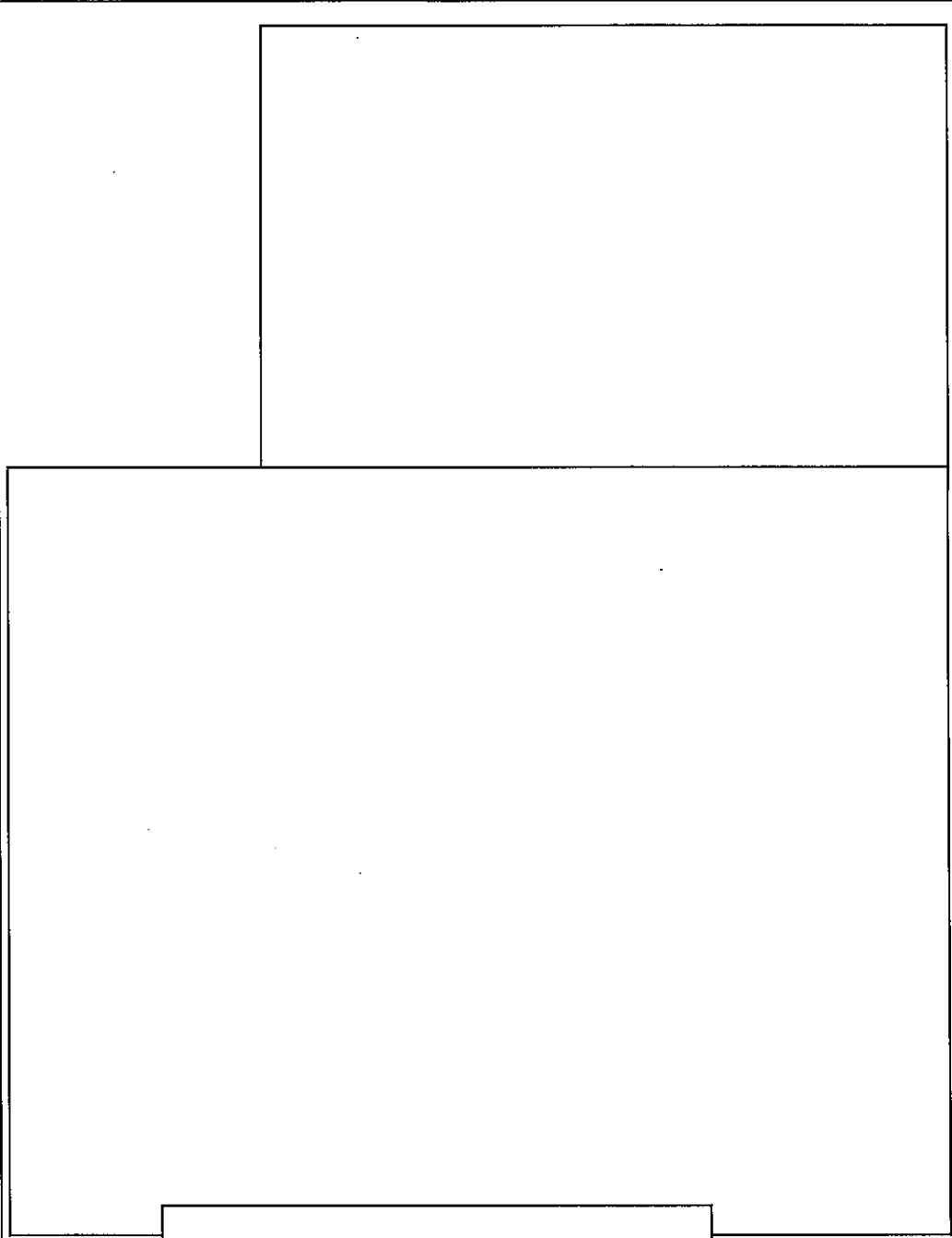
図ハ系一1 (5/5)

番

工場棟

成型工場

(ペレット加工室)



- 凡例
- ▷ : 手動弁
 - ⊗ : 自動弁
 - ∩ : 逆止弁
 - ⊘ : 安全弁
 - (赤/青線) : 今回申請配管
- 色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 既設申請済対象外
 - : インターロック信号線
 - === : 機器に含まれる配管
 - ⇄ : 次回以降申請
 - ↑ : 材料変更

名称
図番

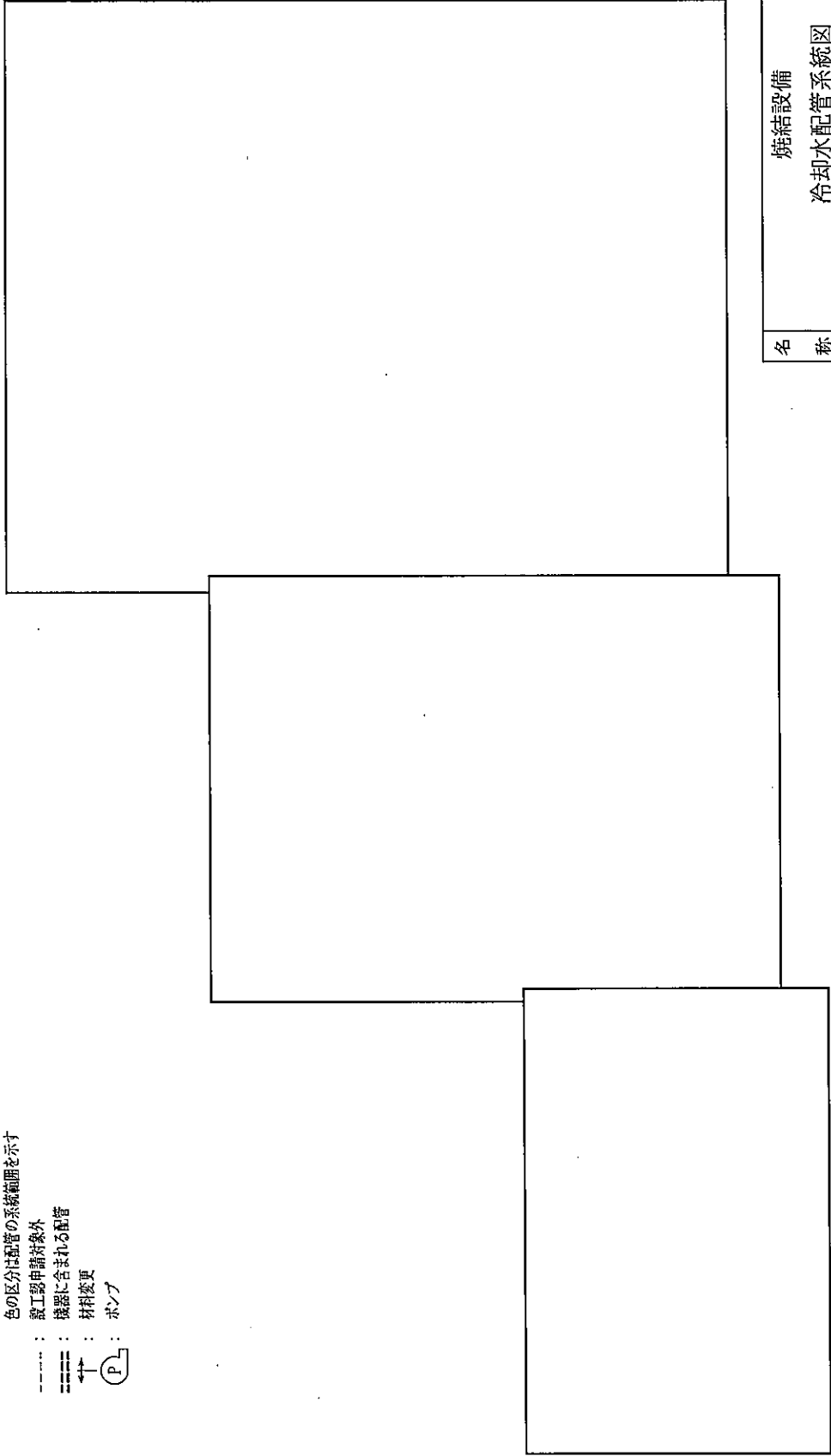
焼結設備
水素・窒素配管系統図

図ハ系-2
工場棟
成型工場

(ベレット加工室)

凡例

- ✕ : 手動弁
- (赤/青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統図を示す
- : 設工認申請対象外
- === : 機器に含まれる配管
- ⇄ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ



名称

焼結設備
冷却水配管系統図

図番

図ハ系-3

工場棟
成型工場

(ペレット加工室)

凡例

∞ : 手動弁

∩ : 逆止弁

— (赤/青線) : 今回申請配管

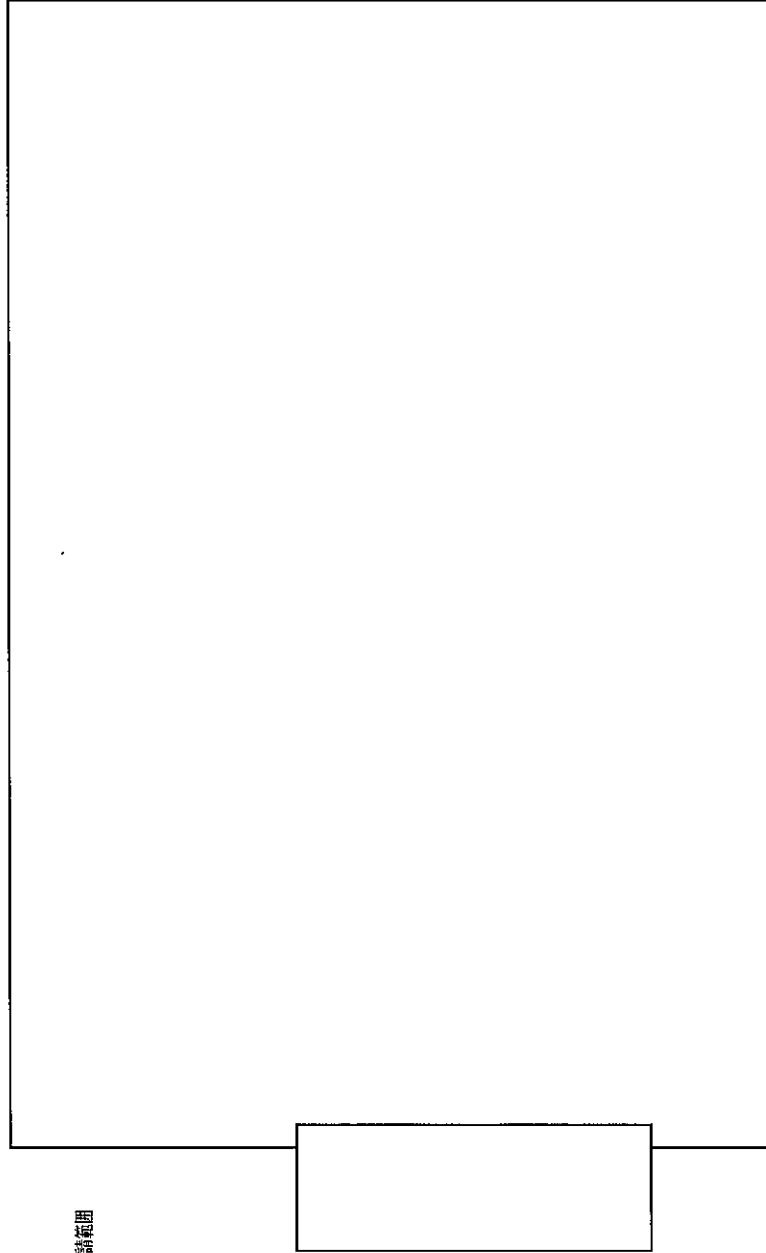
色の区分は配管の系統範囲を示す

--- : 既設申請対象外

↑ : 材料変更

Ⓟ : ポンプ

*1 : 気体廃棄設備としての申請範囲

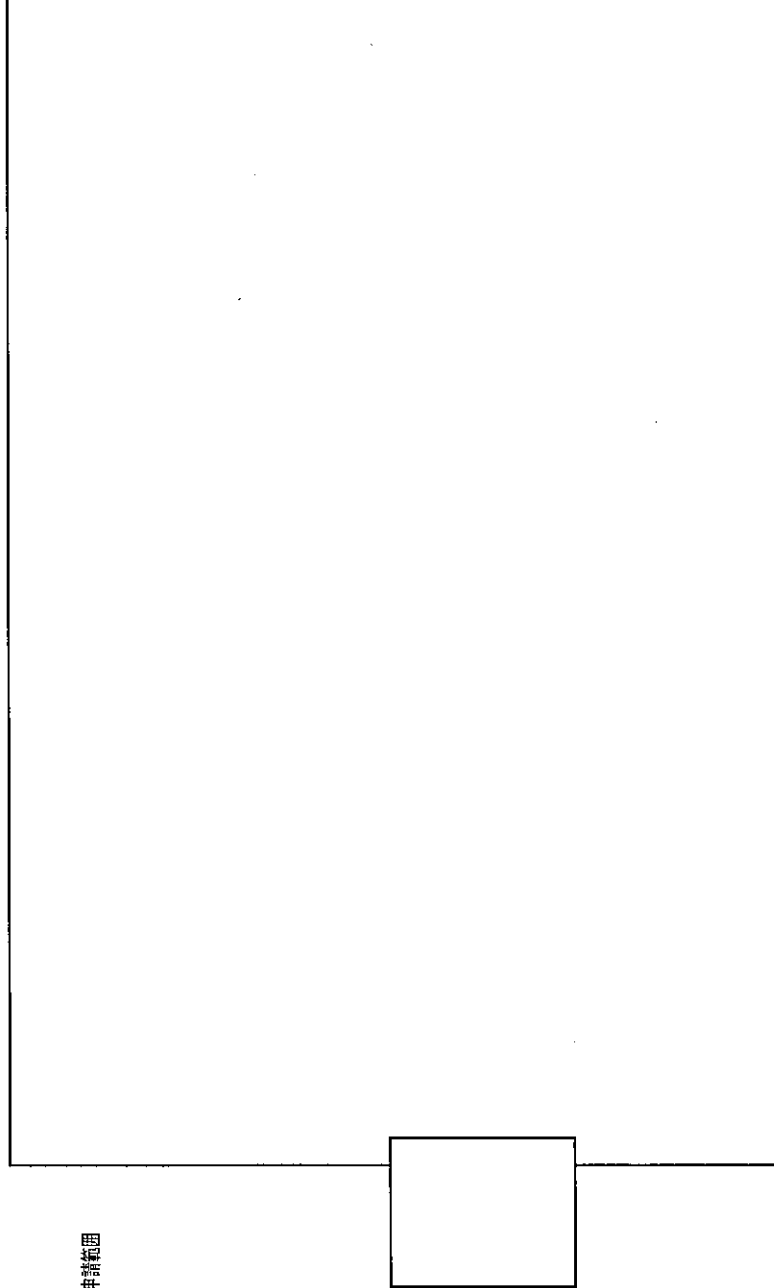


名称	研削設備 冷却水配管系統図	
図番	図ハ系-4 (1/4)	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

凡例

- ∞ : 手動弁
- ∩ : 逆止弁
- (赤/青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 既工認申請対象外
- ←+ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	研削設備 冷却水配管系統図	
図番	図ハ系-4 (2/4)	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

凡例

∞ : 手動弁

∩ : 逆止弁

— (赤/青線) : 今回申請配管

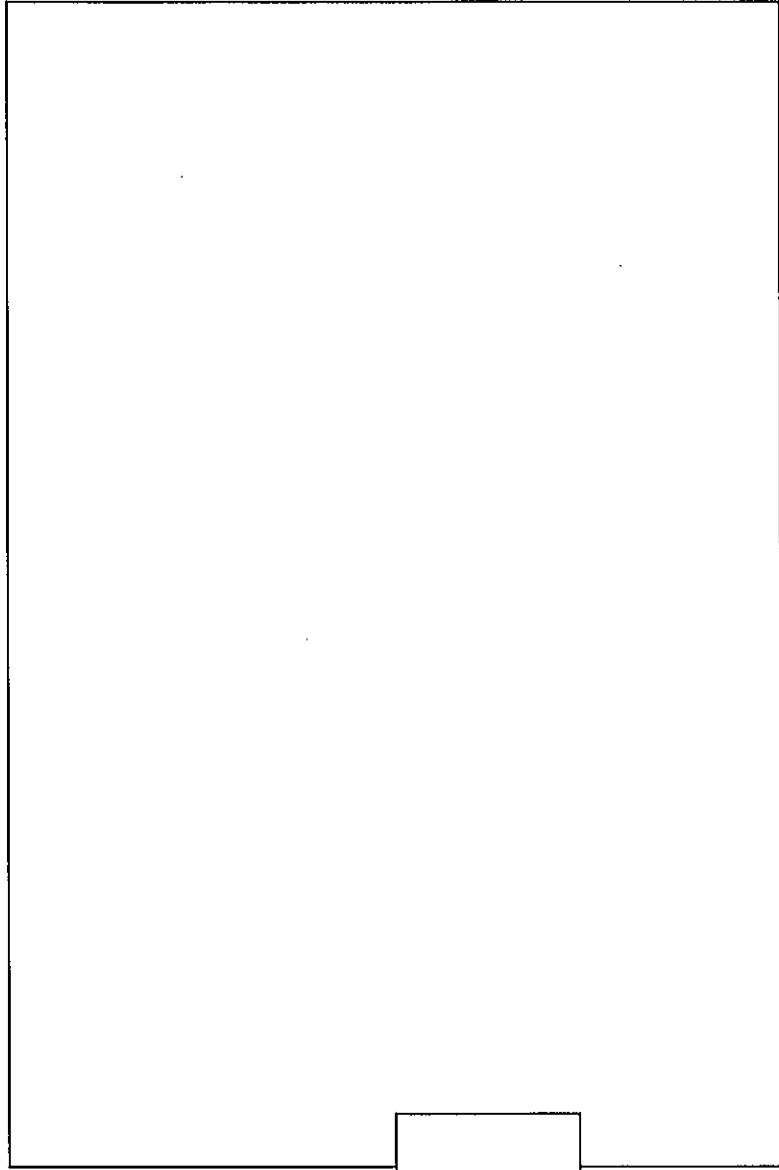
色の区分は配管の系統範囲を示す

--- : 既工事申請対象外

↑ : 材料変更

P : ポンプ

*1 : 気体構築設備としての申請範囲



名称

研削設備

冷却水配管系統図

図番

図ハ系一4 (3/4)

工場棟
成型工場

(ベレット加工室)

凡例

∞ : 手動弁

∩ : 逆止弁

— (赤/青線) : 今回申請配管

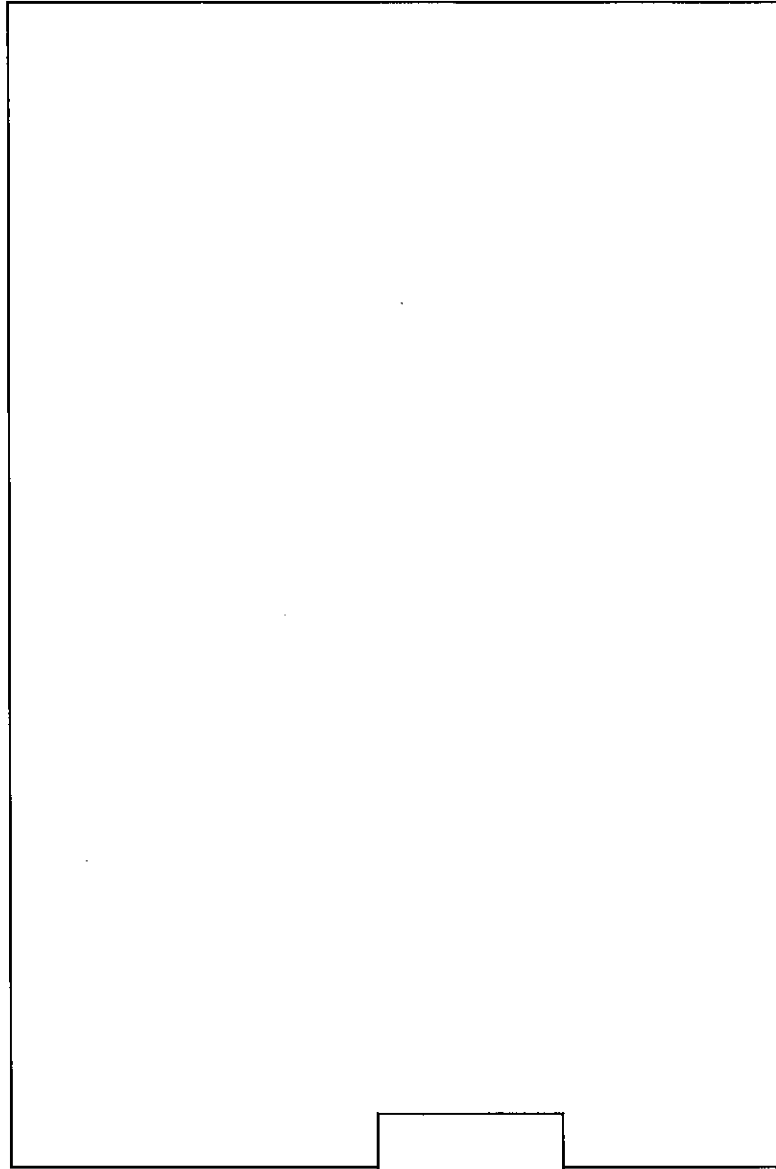
色の区分は配管の系統範囲を示す

--- : 既工事申請対象外

⇄ : 材料変更

P : ポンプ

*1 : 気体構築設備としての申請範囲



名称

研削設備
冷却水配管系統図

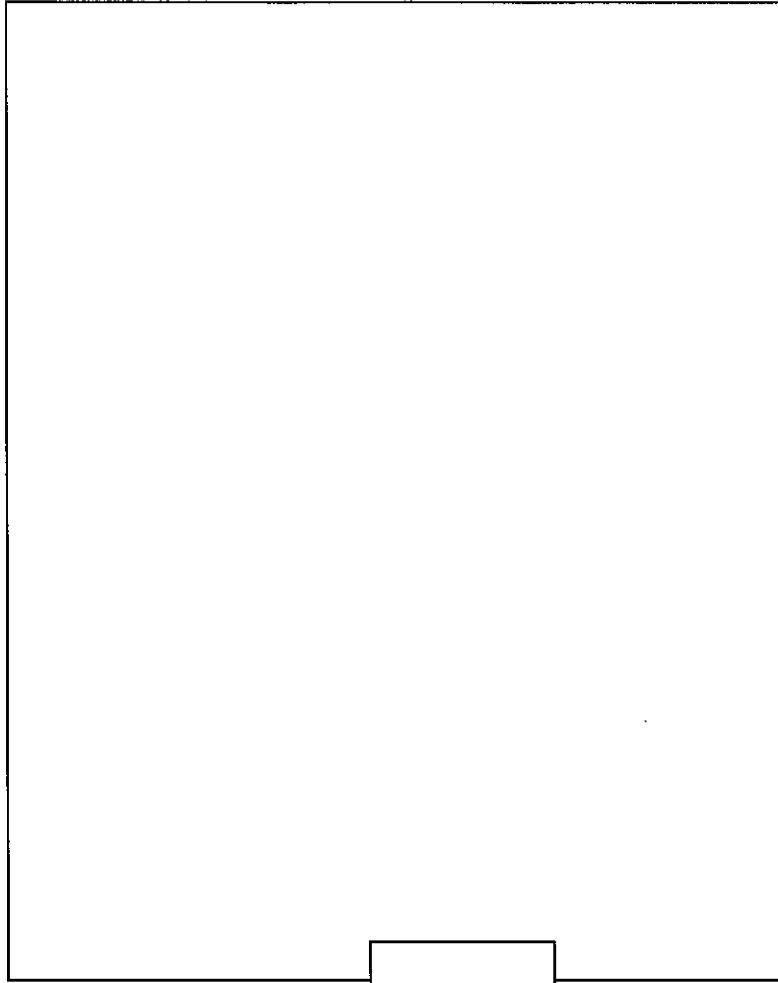
図番

図ハ系-4 (4/4)
工場棟
成型工場

(ベレット加工室)

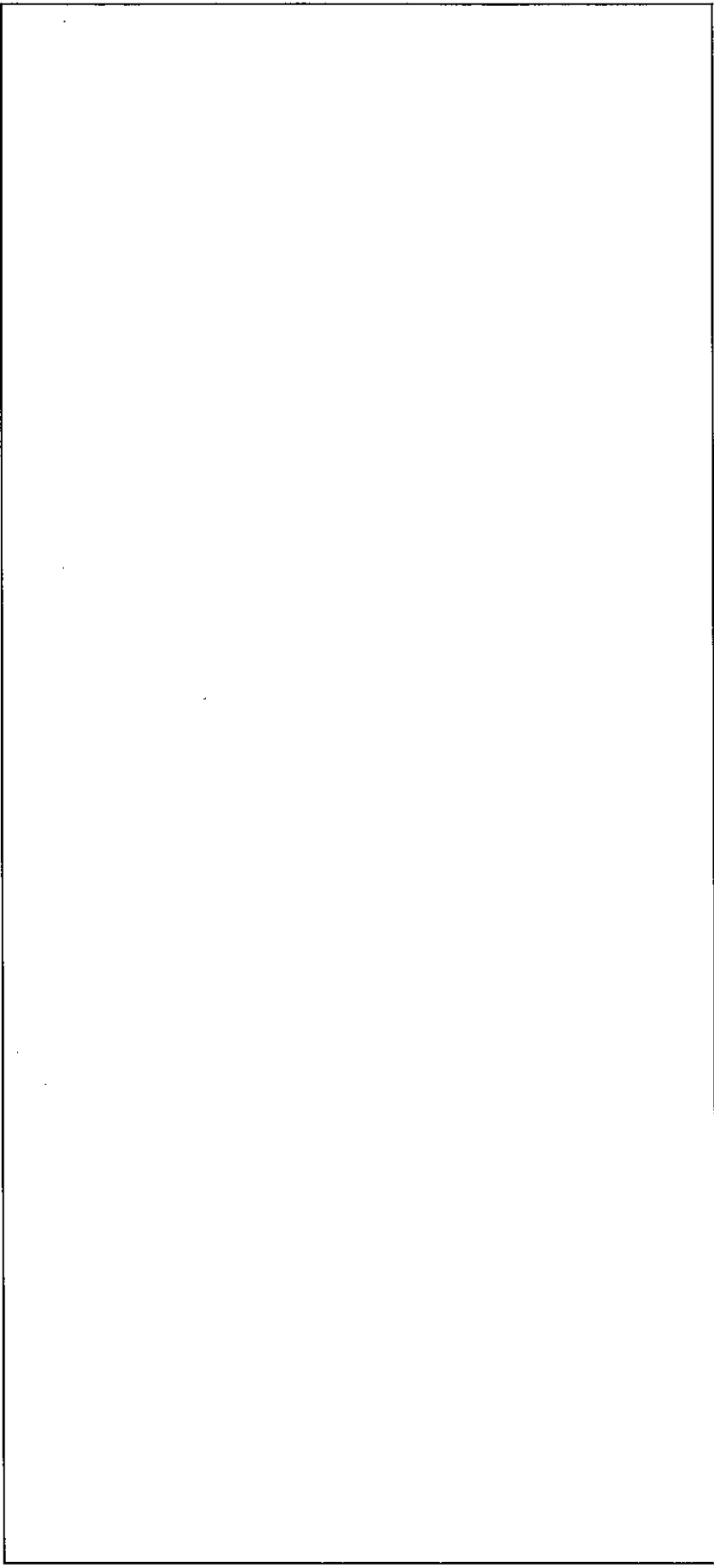
凡例

- : 今回申請配管
- (赤/青線) : 色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 改工事申請対象外
- ⇄ : 材料変更
- (P) : ポンプ
- *1 : 気体産業設備としての申請範囲
- *2 : 液体処理設備としての申請範囲



名称	粉末再生設備 洗浄水配管系統図	
図番	図ハ系-5 (1/2)	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)



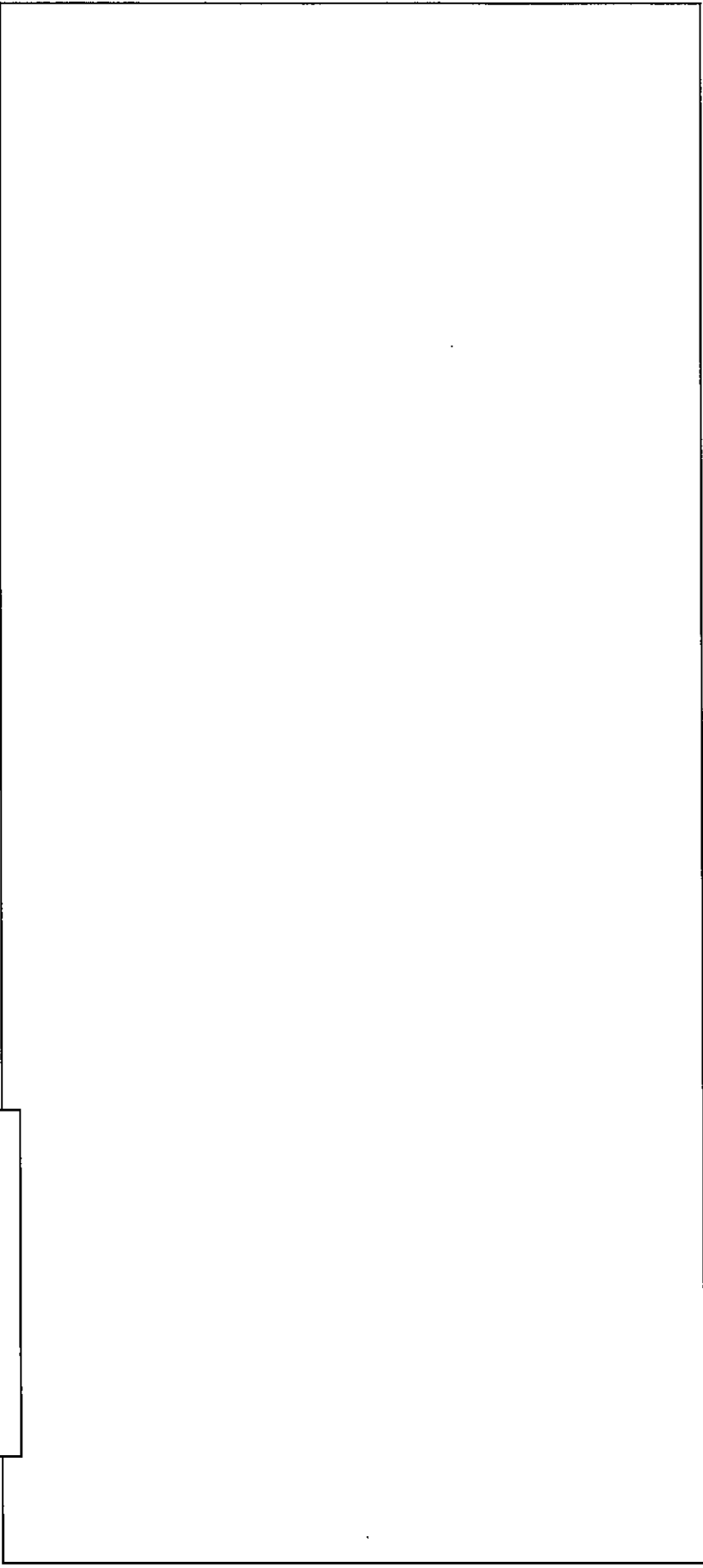
凡例

- (赤/青/緑線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 既工事申請対象外
- ↑ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ

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

名称	粉末再生設備 洗浄水配管系統図
図番	図ハ系-5 (2/2)
	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

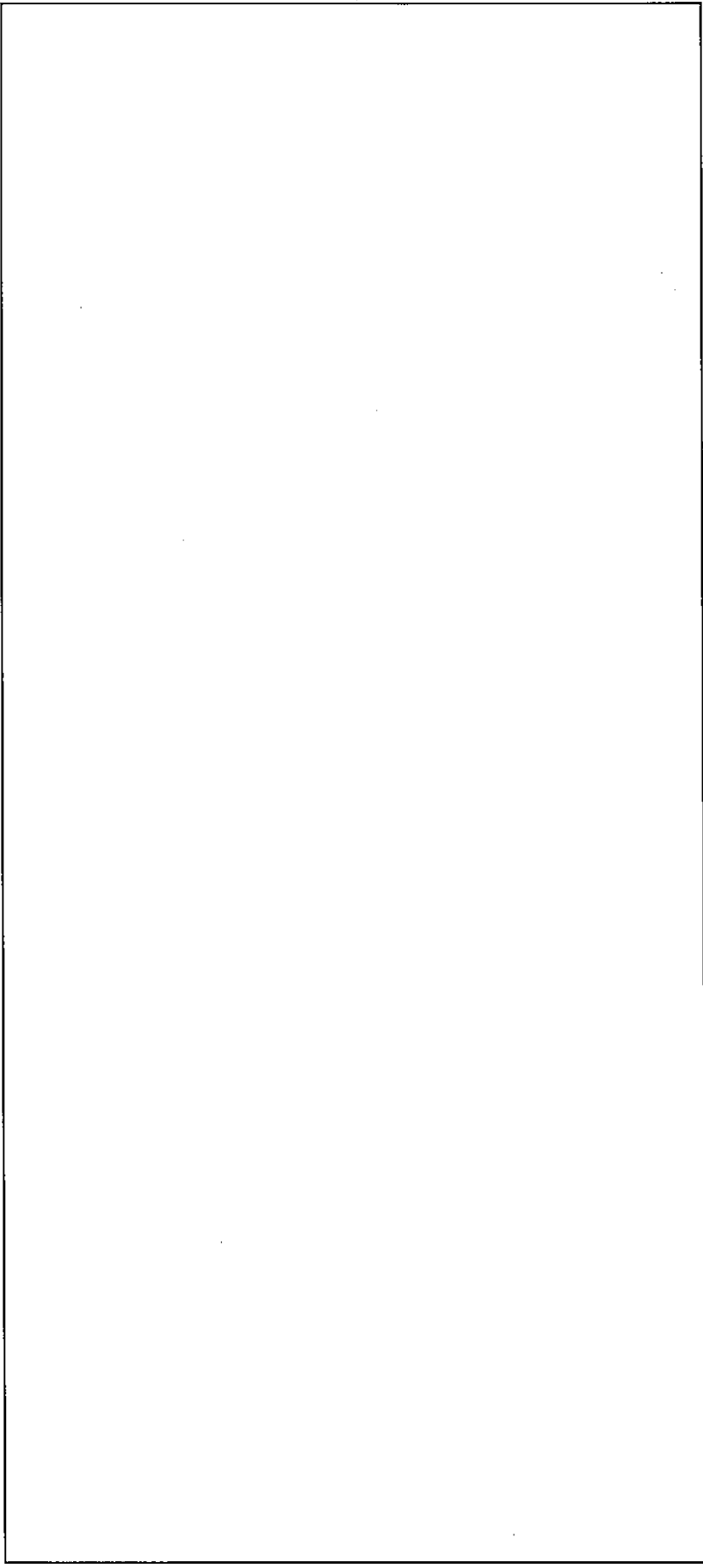


凡例

- ▷◁ : 手動弁
- (赤線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - - : 設工認申請対象外
- - - - : 2次申請機器
- ⇄ : 材料変更
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲

名称	圧縮成型設備	
図番	ウラン粉末配管系統図	加工棟 成型工場
	図ハ系-6 (1/2)	

(ベレット加工室)

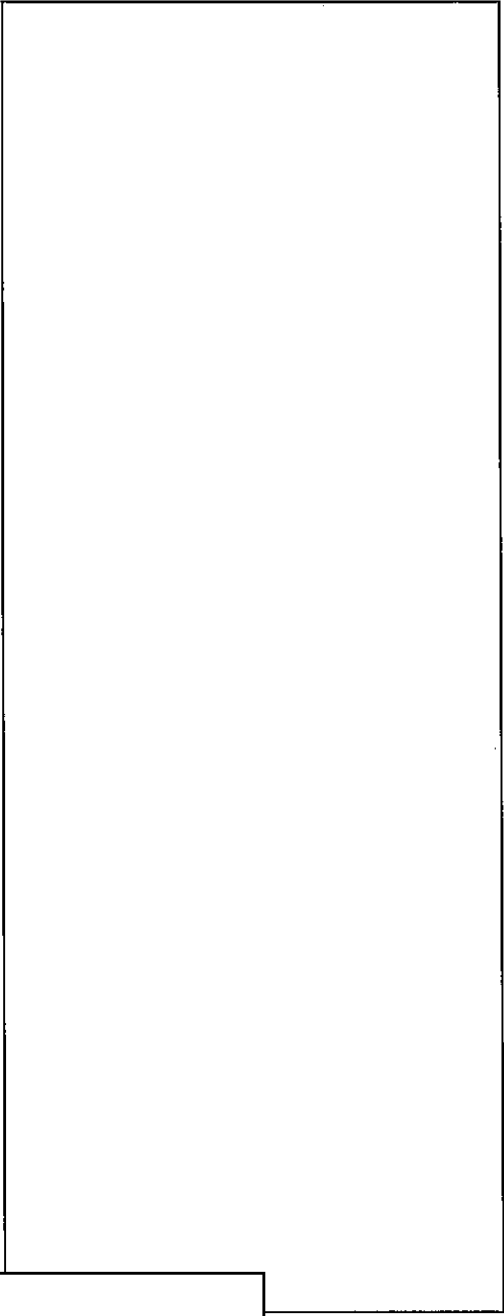
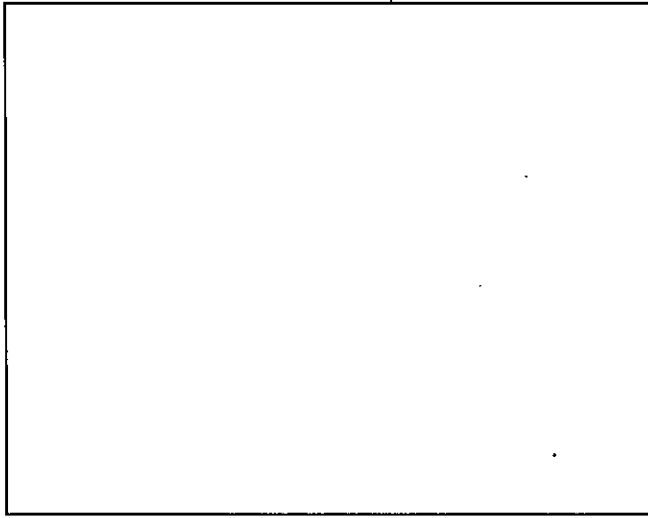


凡例

- (赤線) : 今回申請配管
- 色分け : 色分けは配管の系統図を示す
- : 2次申請機器
- ⇄ : 材料変更
- *1 : 気体構築設備としての申請範囲

名称	圧縮成型設備	
図番	ウラン粉末配管系統図	加工棟 成型工場
	図ハ系-6 (2/2)	

(ベレット加工室)



- 凡例
- ☒ : 手動弁
 - ☒ : 自動弁
 - ∩ : 逆止弁
 - ☒ : 安全弁
 - (赤線) : 今回申請配管
 - : 色の区分は配管の系統範囲を示す
 - : 設工器申請対象外
 - : インターロック信号線
 - : 機器に含まれる配管
 - : 次回以降申請

名称	焼結設備	
図番	水素・窒素配管系統図	加工棟 成型工場
	図ハ系-7	

(ペレット加工室)

凡例

☒ : 手動弁

△ : 安全弁

○ : 今回申請配管

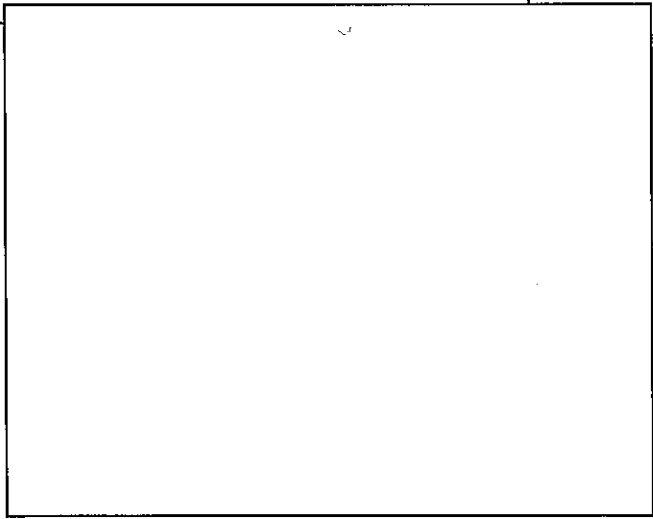
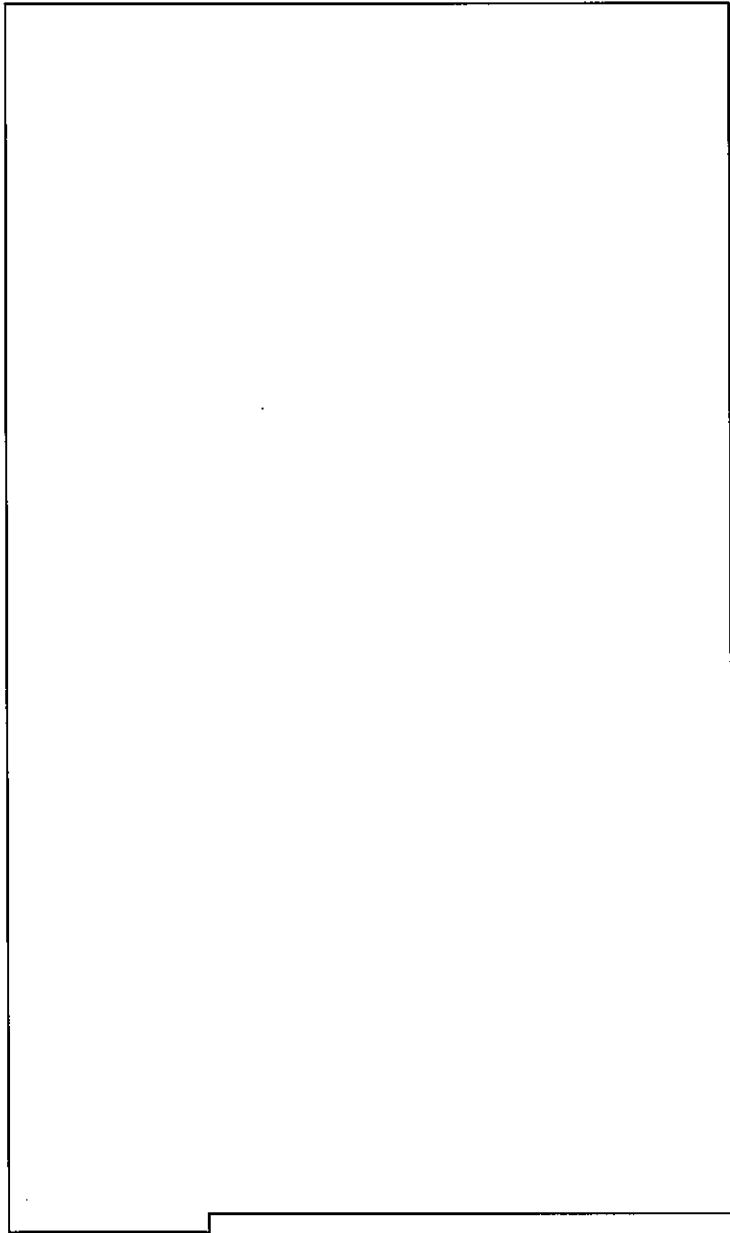
色の区分は配管の系統範囲を示す

----- : 設工認申請対象外

----- : 機器に含まれる配管

↑ : 材料変更

P : ポンプ



名

称
焼結設備
冷却水配管系統図

図

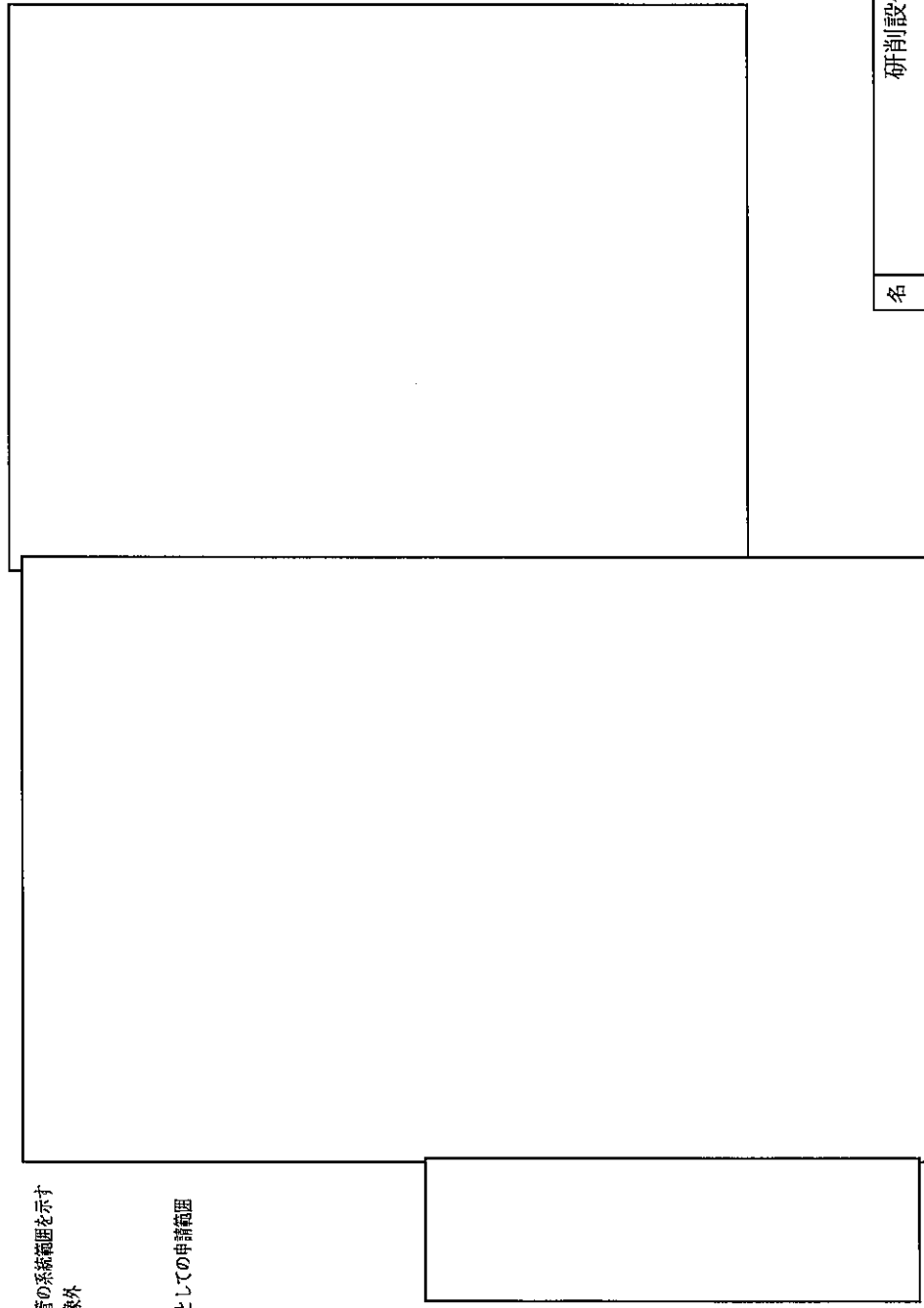
番
図ハ系-8

加工棟

成型工場

(ベレット加工室)

- 凡例
- ∞ : 手動弁
 - N : 逆止弁
 - (赤/青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統図を示す
 - - - : 竣工認申請対象外
 - · - · - : 2次申請機器
 - ⊥ : 材料変更
 - P : ポンプ
 - *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲

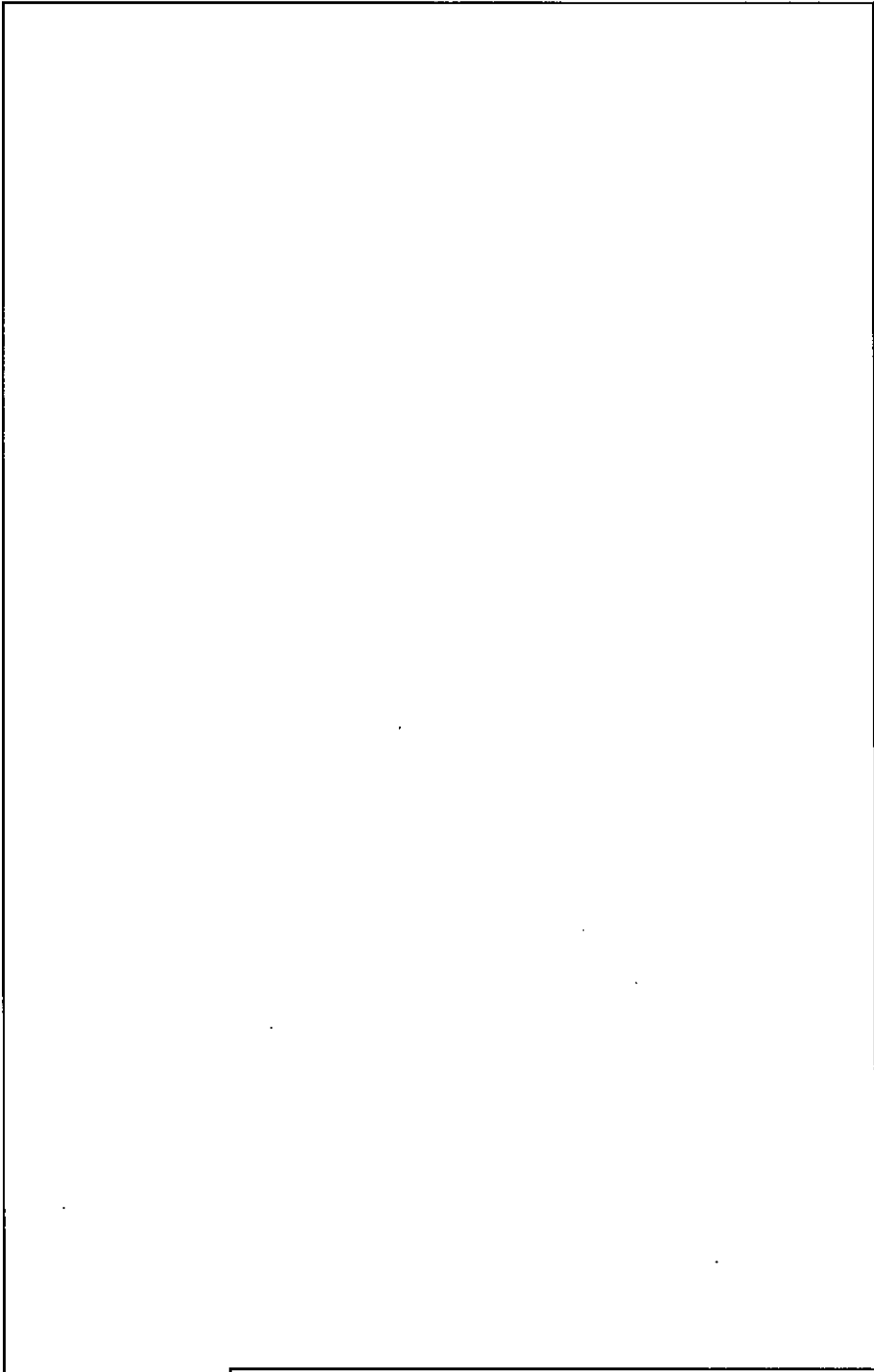


名称	研削設備	
図番	図ハ系-9	加工棟 成型工場

(ベレット加工室)

凡例

- (赤/青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 散工器申請対象外
- - - : 2次申請機器
- ⊕ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	粉末再生設備 洗浄水配管系統図	
図番	図ハ系-10	加工棟 成型工場

(パレット加工室)

No.	該非判定する設備	ウラン形態	種別	ウランの放射線強度 注	最高使用圧力(MPa)	内包リタン量(kg)	設備寸法(直径)	設備寸法(長さ)	該非判定結果
[287]	粉末集塵装置 (粗成型工程)	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	-0.04	16 kg/l (金網容器 (粉末) 容器)			該非
[290]	造粒機	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	-0.04	-			該非
[294]	造粒粉末輸送ホッパー (1)	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	0.5	45 kg/l			該非
[296]	造粒粉末輸送ホッパー (2)	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	-0.04	45 kg/l			該非
[310]	粉末集塵装置 (本成型工程)	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	-0.04	16 kg/l (金網容器 (粉末) 容器)			該非
[294]	輸送配管	固体 (機械粉末)	管	>37 mBq/cm ³	0.5	-			該非

注1: ECG比放射能 1.44×10³ Bq/gL, ERU比放射能 3.3×10⁵ Bq/gL

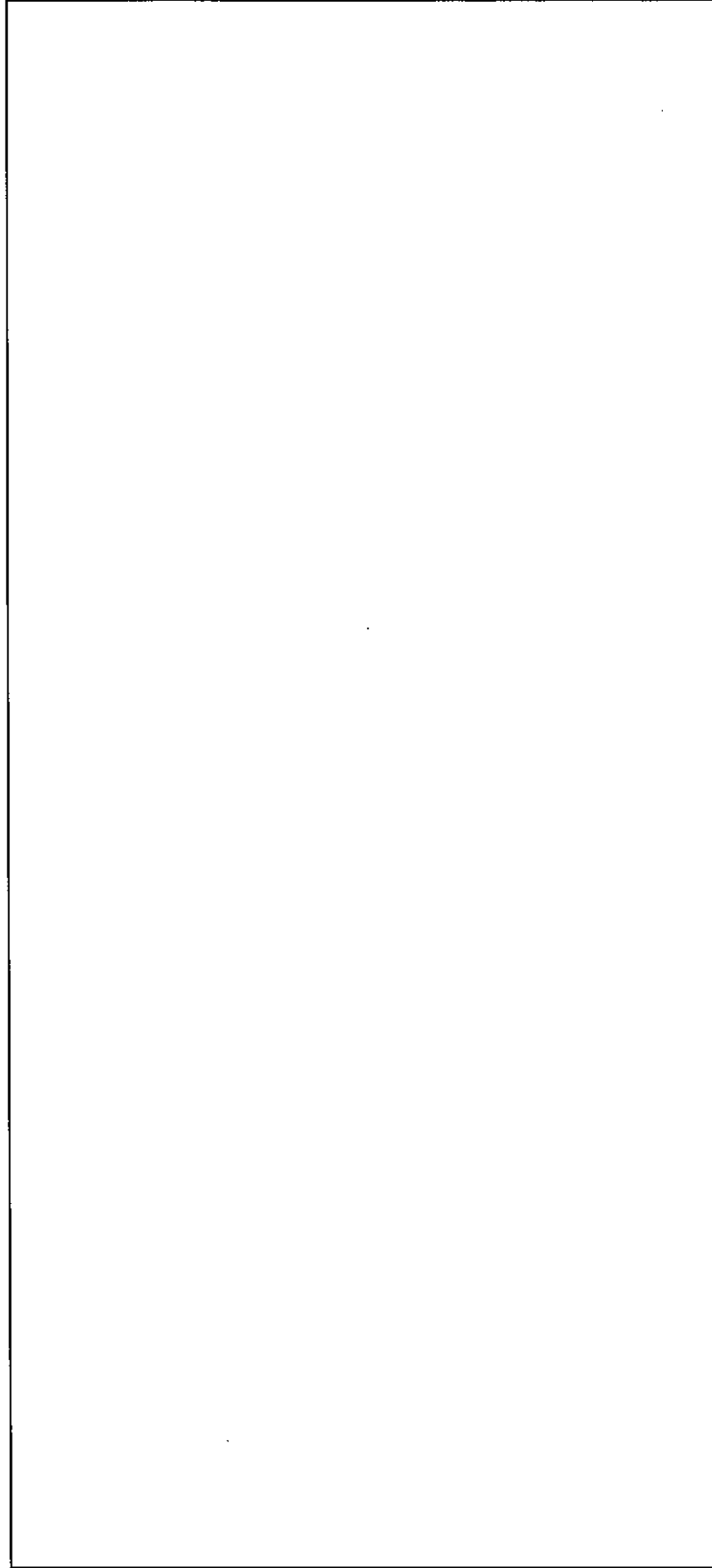
— : 加圧部

名称 圧縮成型設備
溶接検査該非判定条件

図番 図ハ系一補1
工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

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



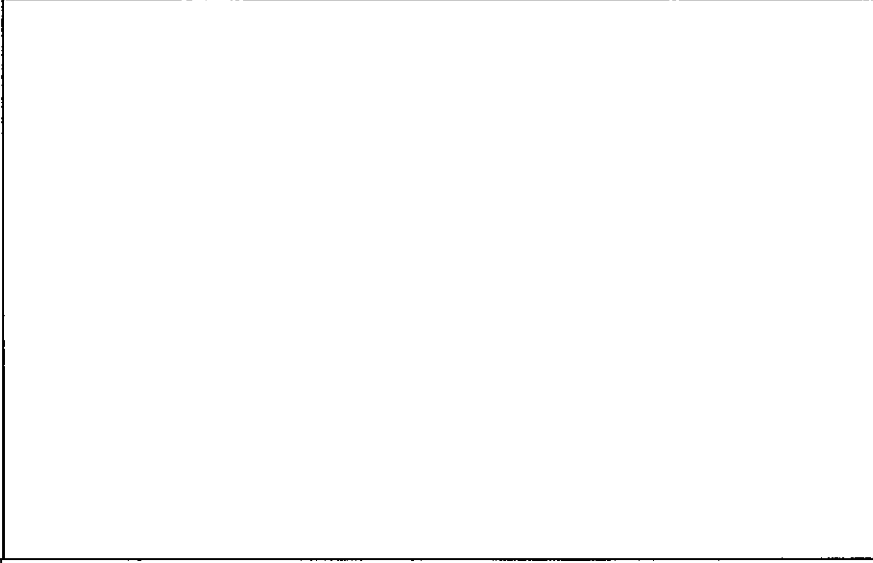
表紙



名称	圧縮成型設備 耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (1/19)	工場棟 成型工場

(パレット加工室)

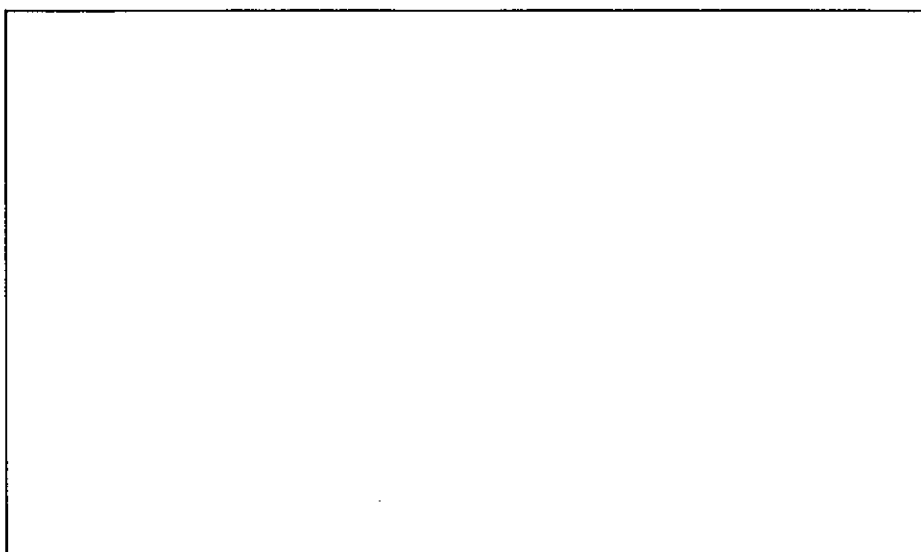
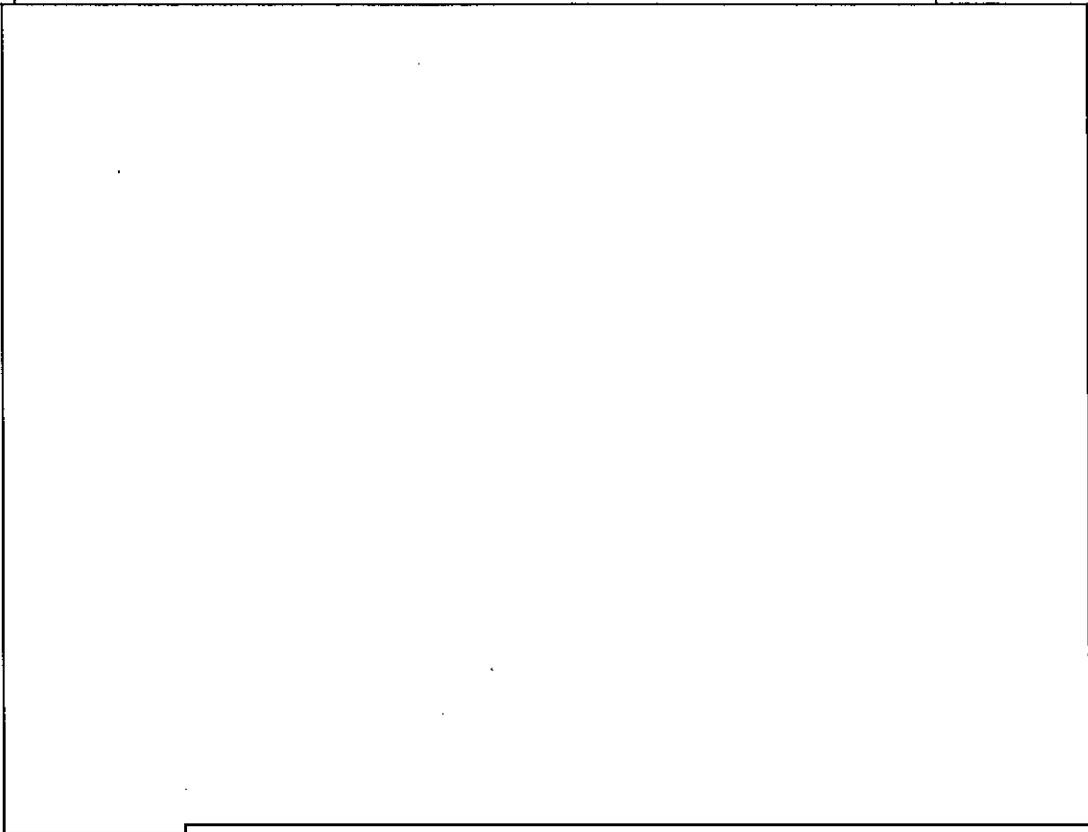
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	圧縮成型設備 耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (2/19)	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲



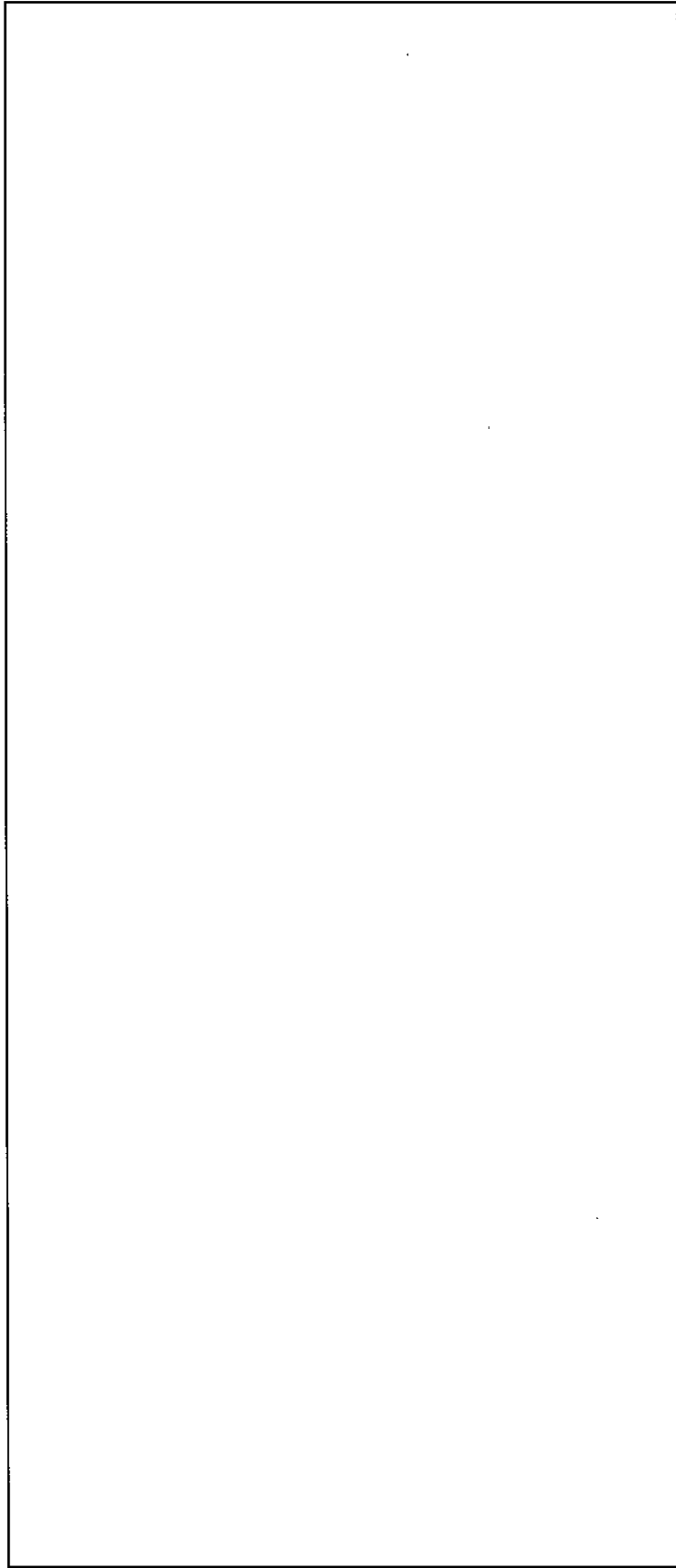
名称
図番

圧縮成型設備
耐震分類系統図

工場棟
成型工場
図ハ系一補2 (3/19)

(ペレット加工室)

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



名称	圧縮成型設備 耐震分類系統図
図番	図ハ系一補2 (4/19) 工場棟 成型工場

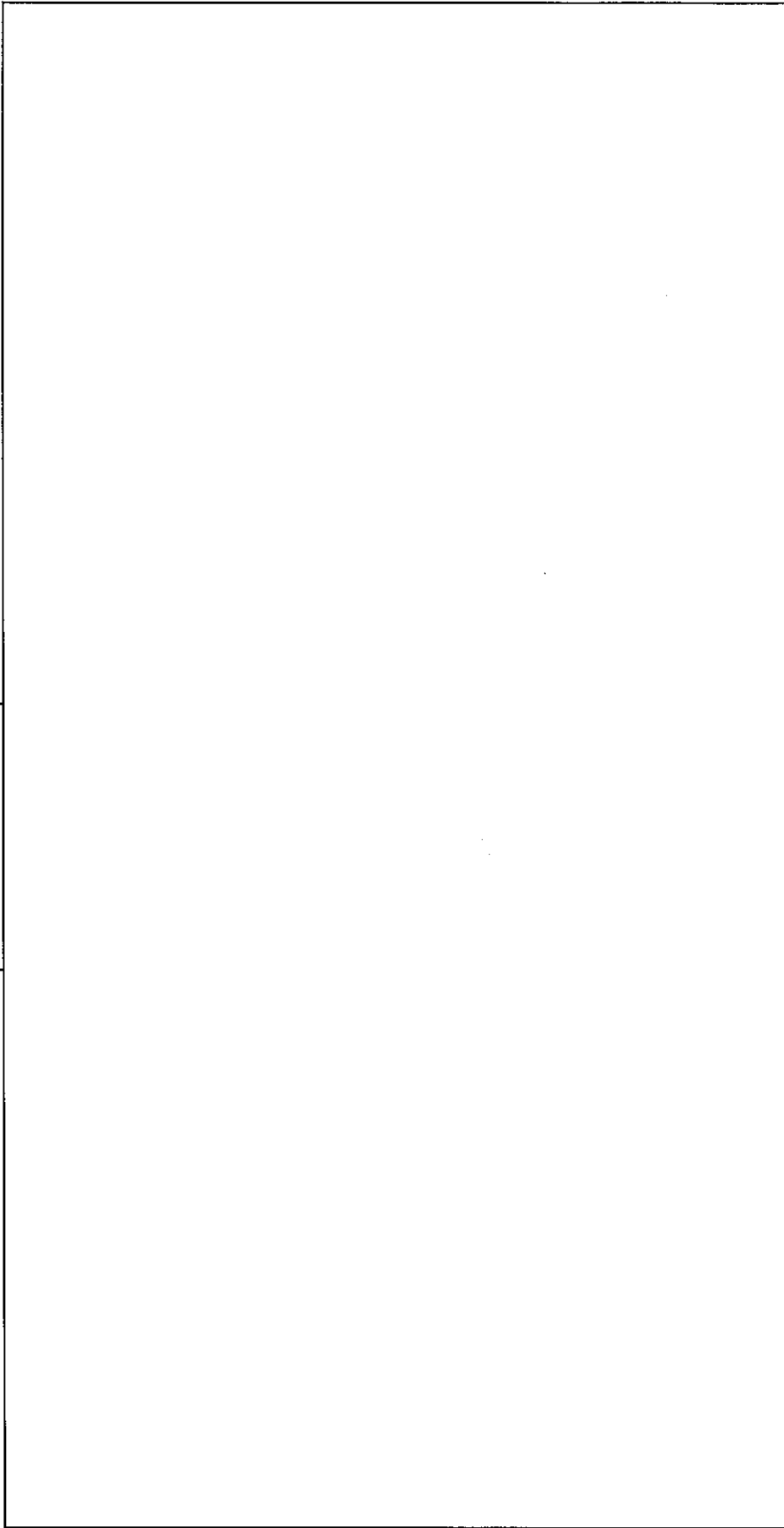
(ベレット加工室)

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

--	--

名称	圧縮成型設備	
	耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (5/19)	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

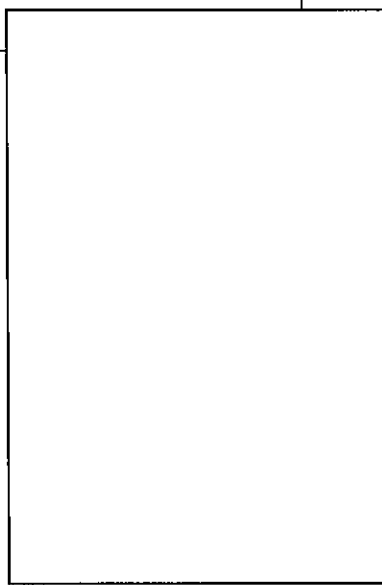
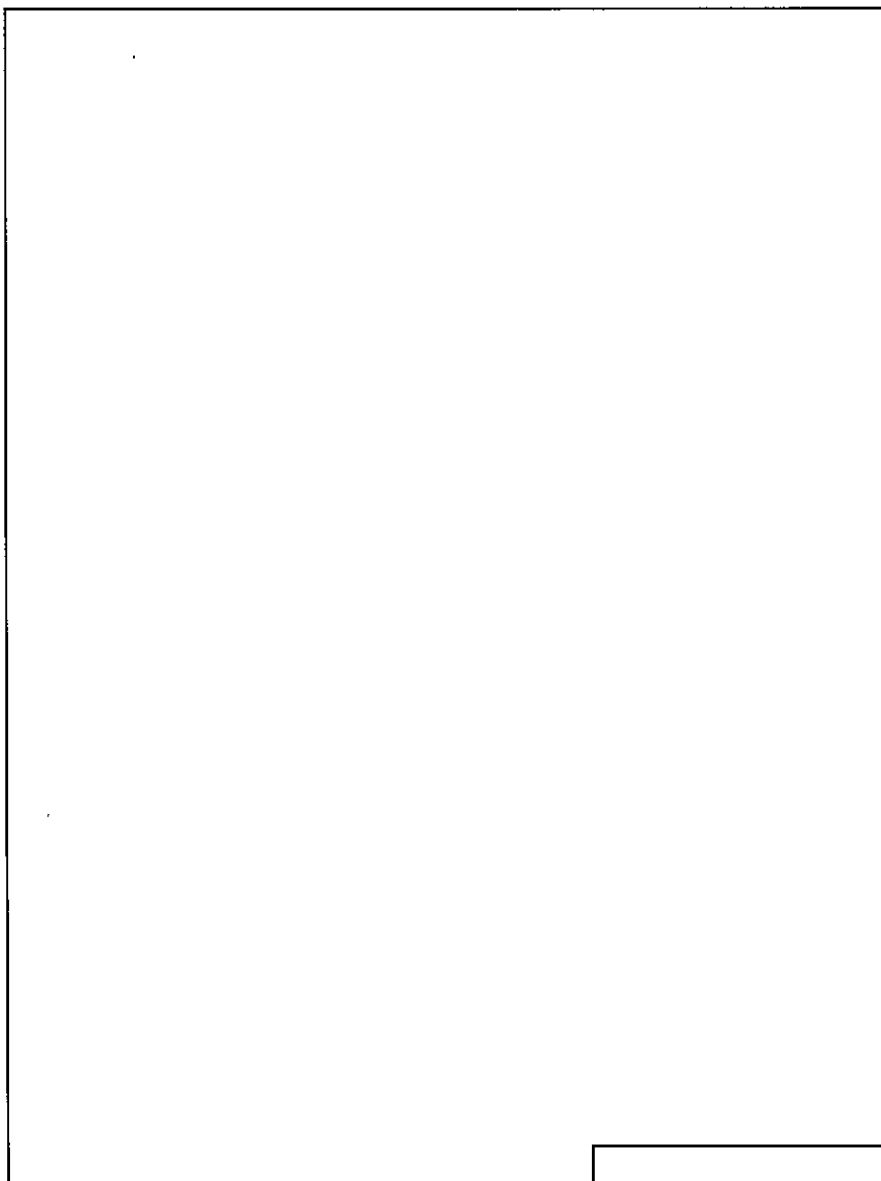


名	焼結設備	
称	耐震分類系統図	
図	図ハ系一補2 (6/19)	工場棟
番		成型工場

—: 耐震重要度分類第1類
---: 設工認申請対象外

(ペレット加工室)

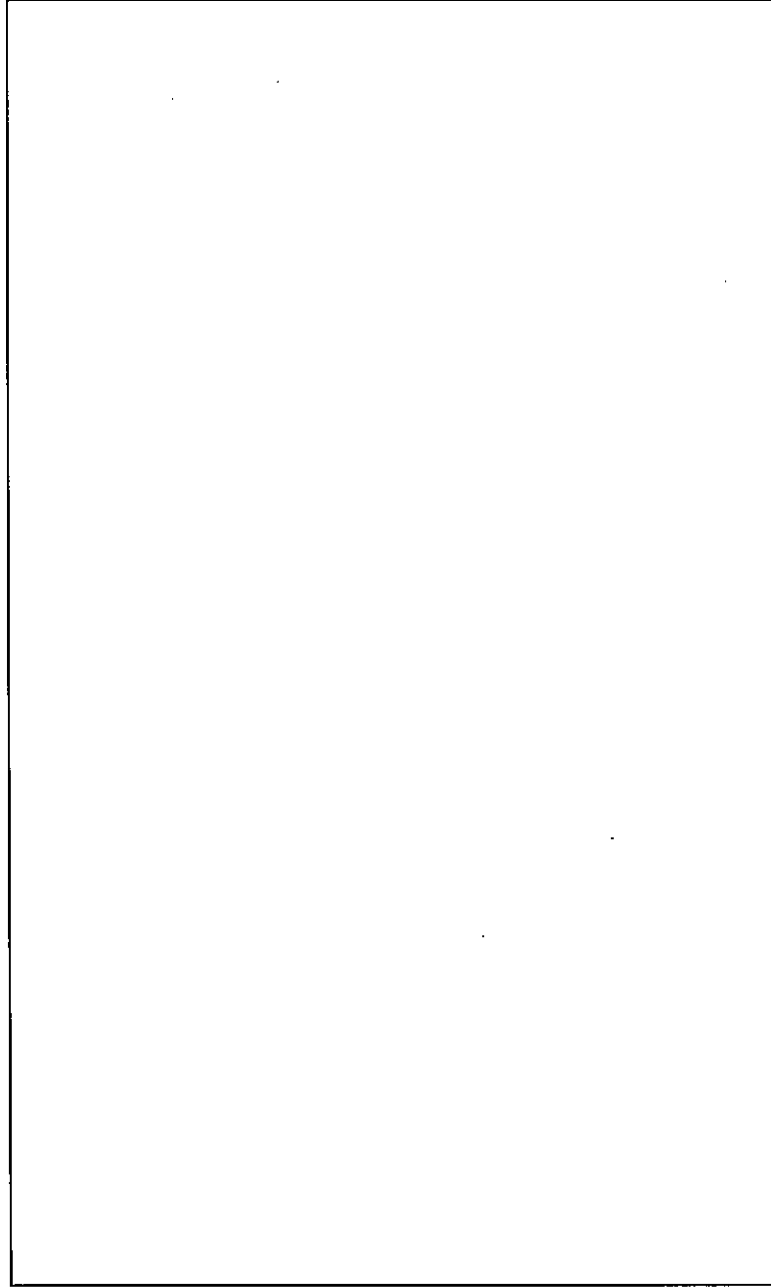
- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外



名称	焼結設備 耐震分類系統図
図番	図八系一補2 (7/19) 工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

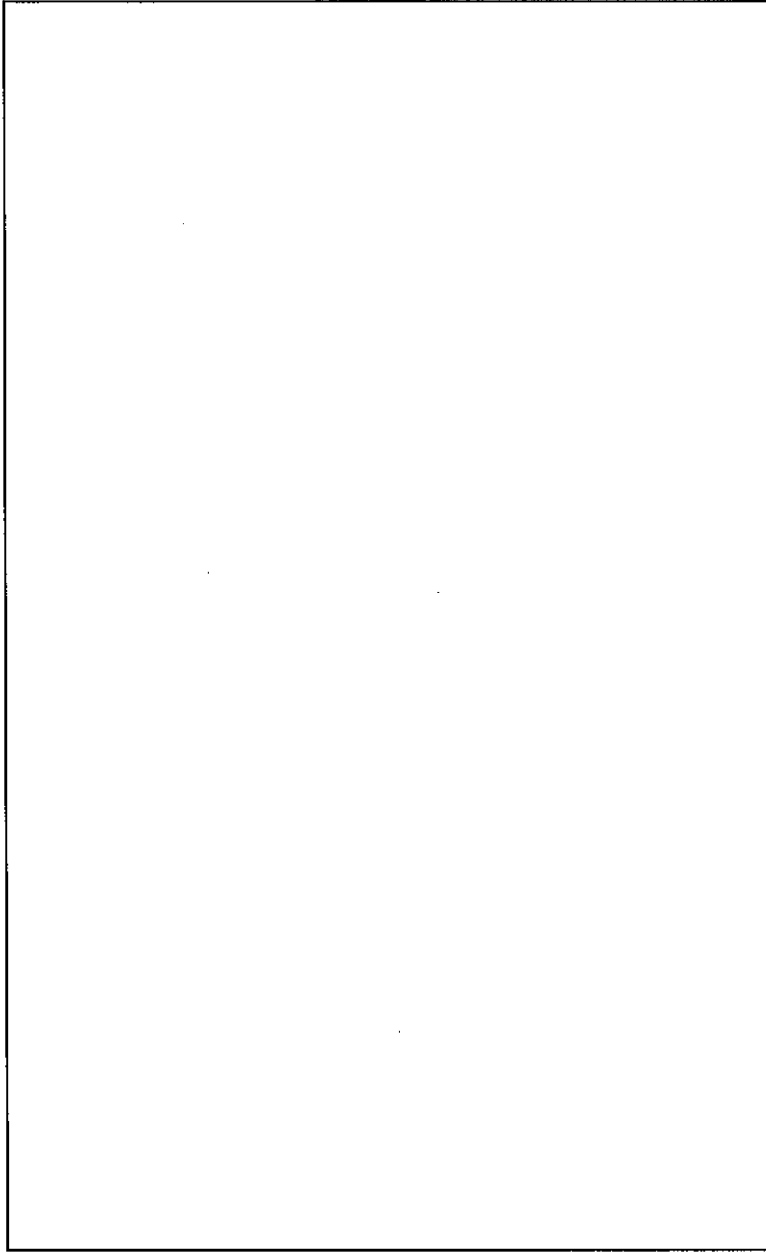
- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	研削設備
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (8/19)
	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲



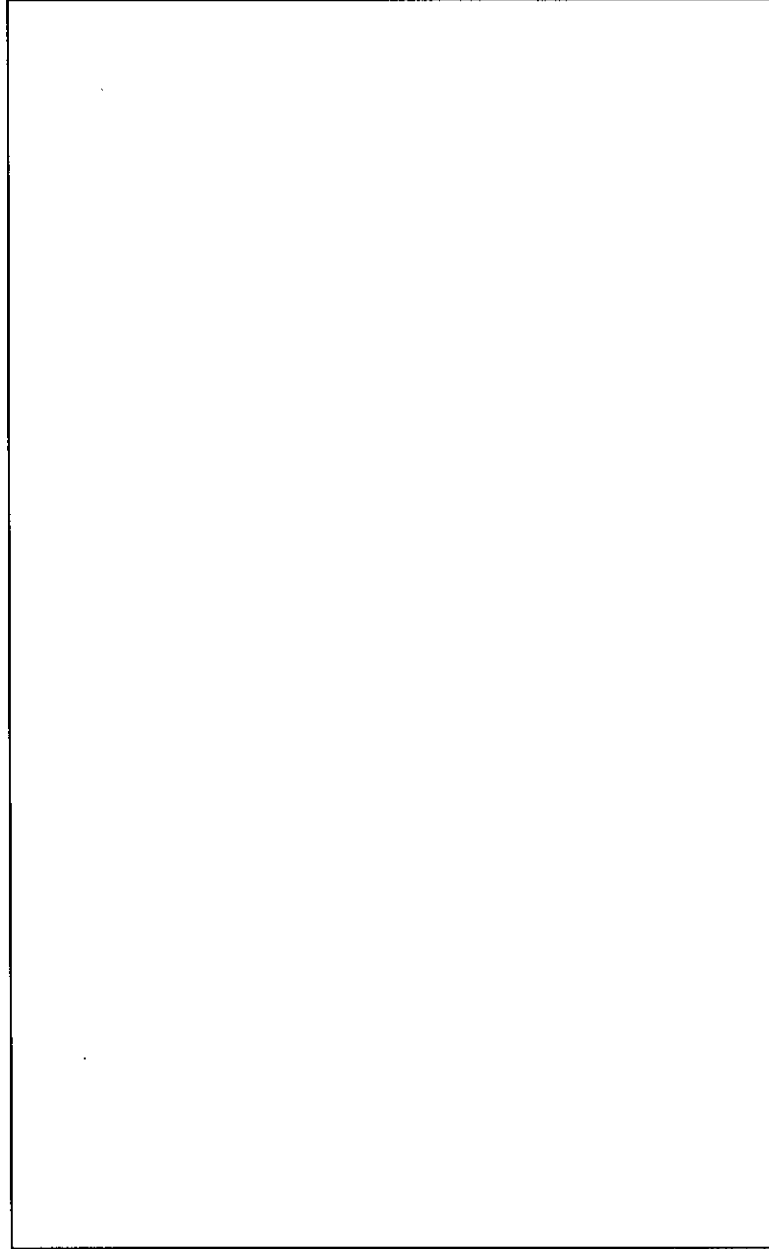
名称	研削設備 耐震分類系統図
図番	図ハ系一補2 (9/19) 工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

—: 耐震重要度分類第1類

---: 設工認申請対象外

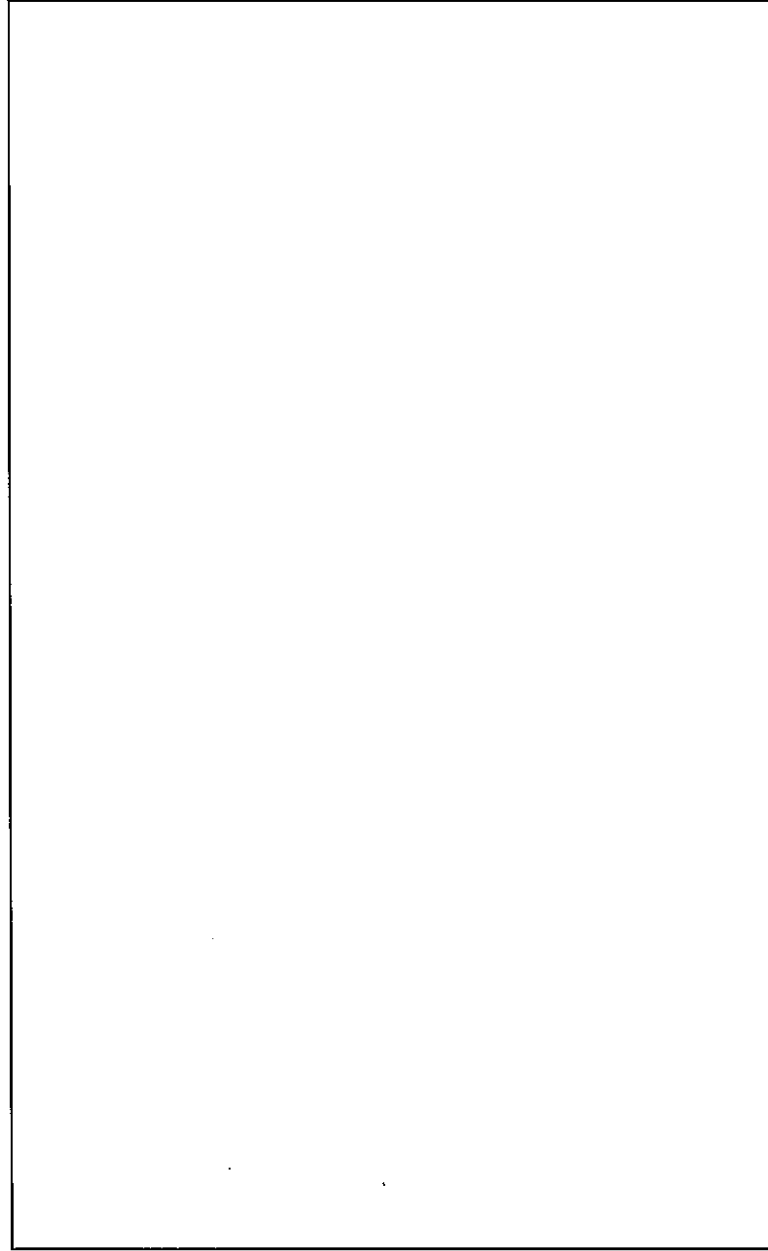
*1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	研削設備
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (10/19) 工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	研削設備
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (11/19) 工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

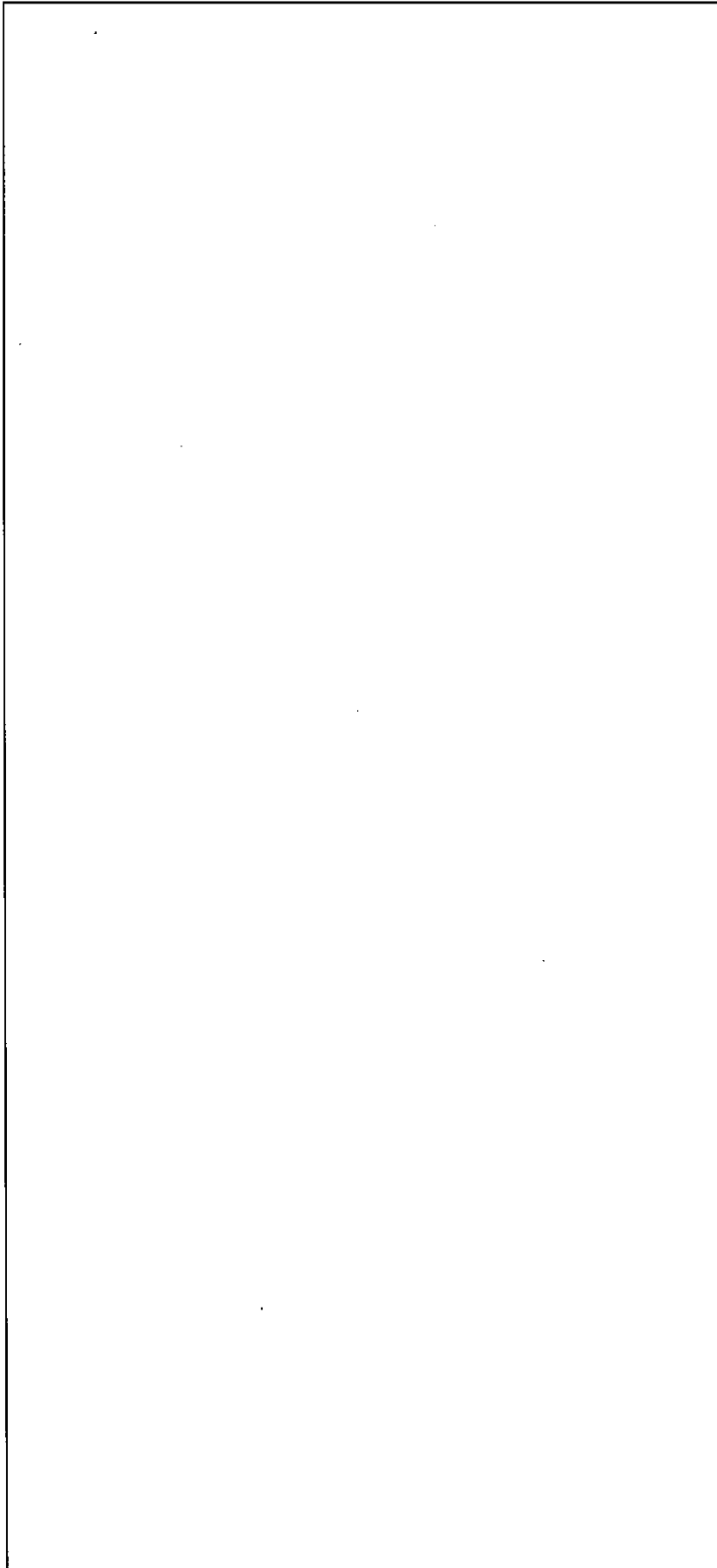
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第2類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲

*2: 液体処理設備としての申請範囲

名称	粉末再生設備
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (12/19)
	工場棟 成型工場

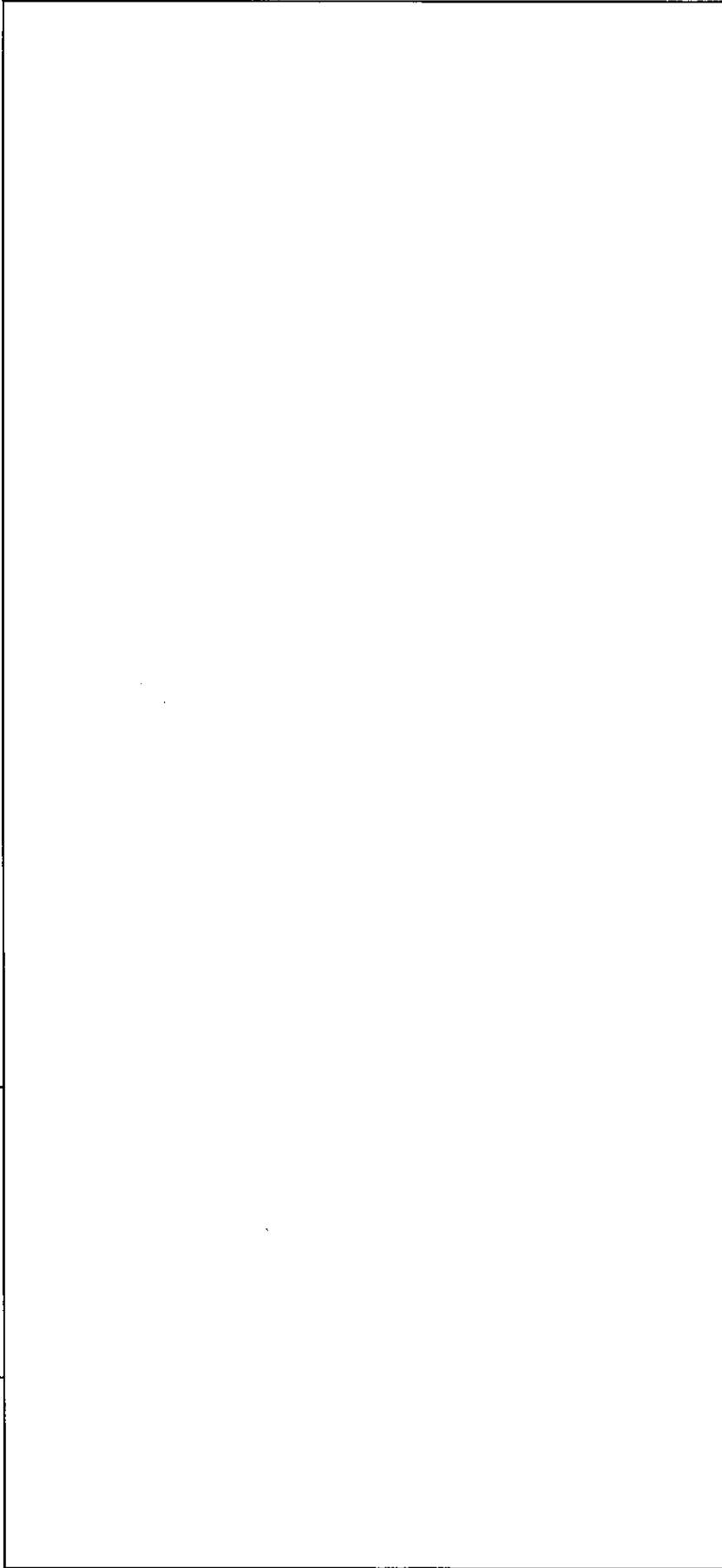
(ペレット加工室)



- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第2類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲
- *2: 液体処理設備としての申請範囲

名称	粉末再生設備
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (13/19)
	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)



- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第3類
- - -: 設工認申請対象外
- : 2次申請機器
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲

名称	圧縮成型設備	
図番	耐震分類系統図	加工棟 成型工場
	図ハ系一補2 (14/19)	

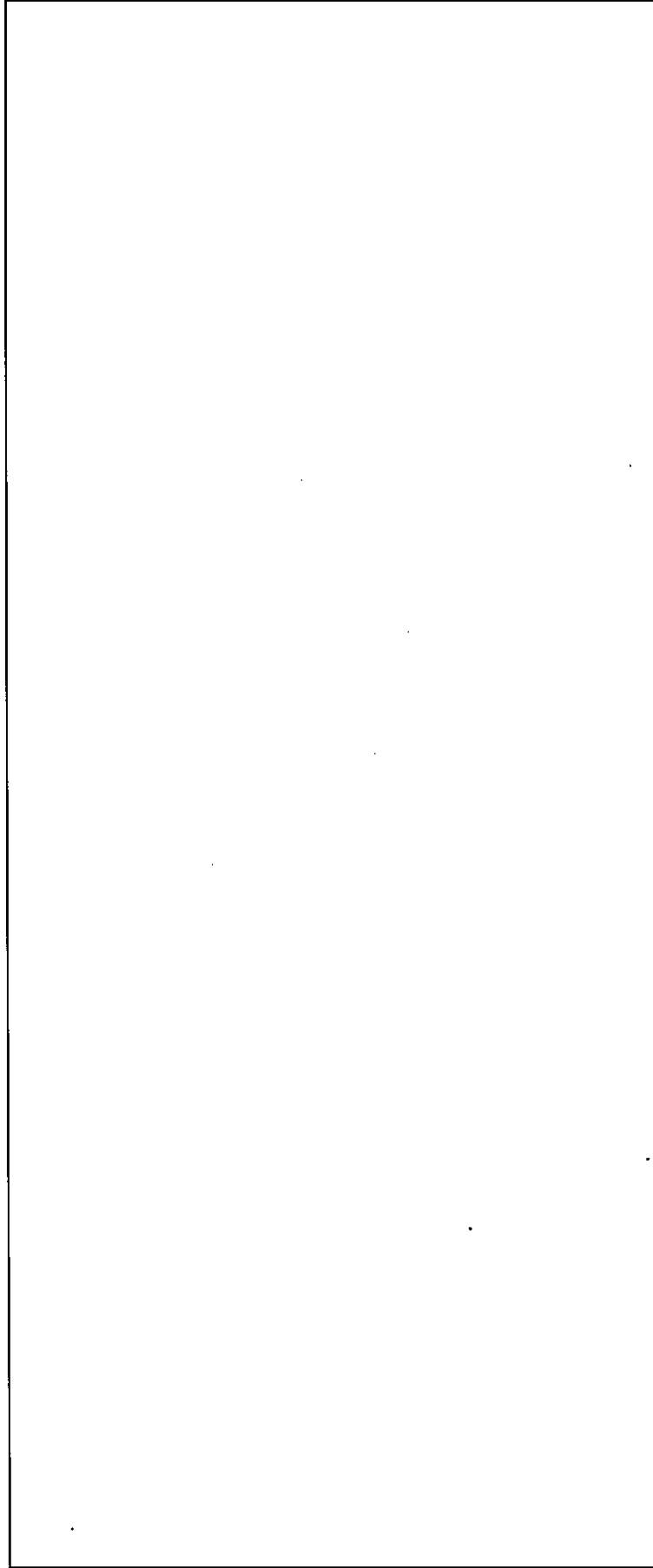
(ペレット加工室)

—: 耐震重要度分類第1類

—: 耐震重要度分類第3類

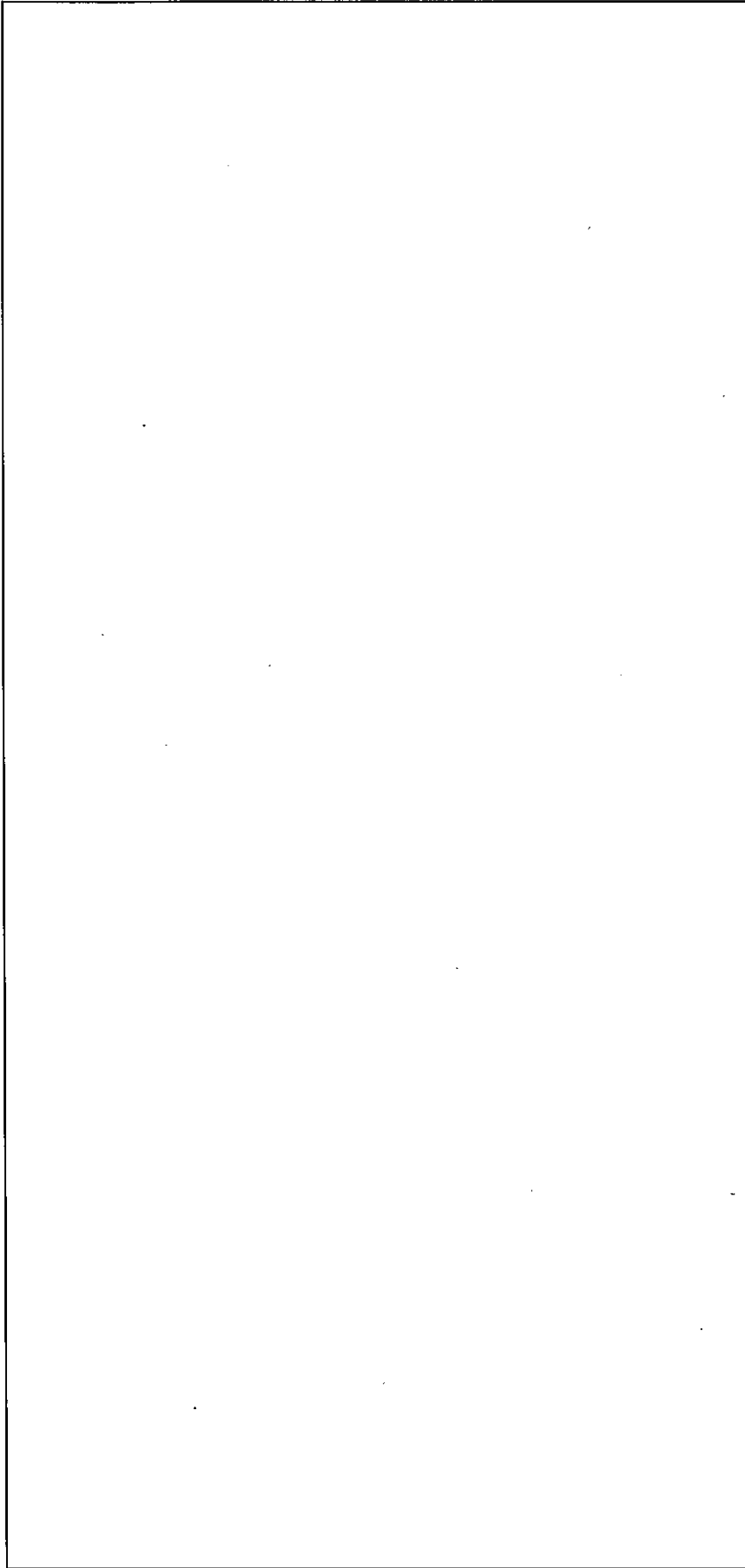
---: 2次申請機器

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	圧縮成型設備
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (15/19) 加工棟 成型工場

(パレット加工室)

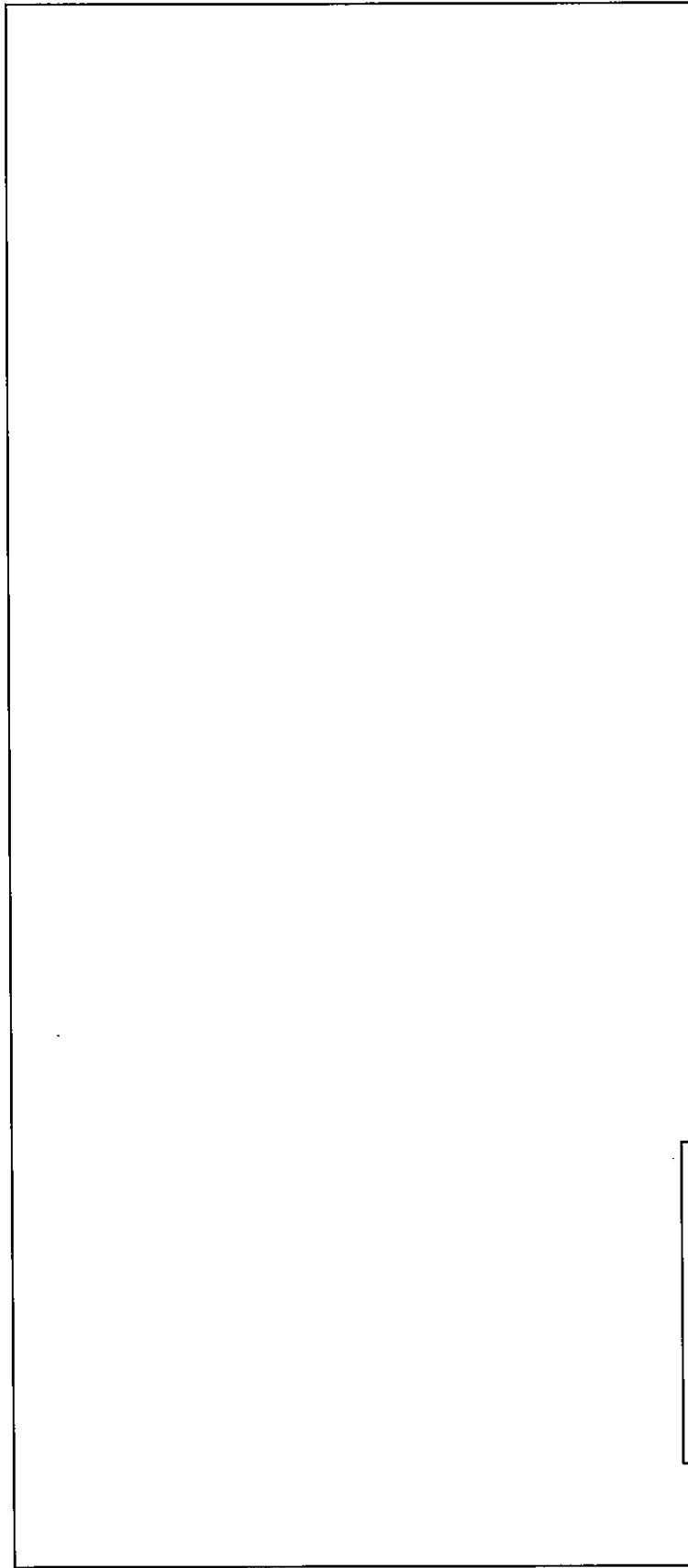


名称	焼結設備 耐震分類系統図
図番	図ハ系一補2 (16/19) 加工棟 成型工場

—: 耐震重要度分類第1類
*1: 気体廃棄設備としての申請範囲

(ペレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外



名称	焼結設備 耐震分類系統図
図番	図ハ系一補2 (17/19) 加工棟 成型工場

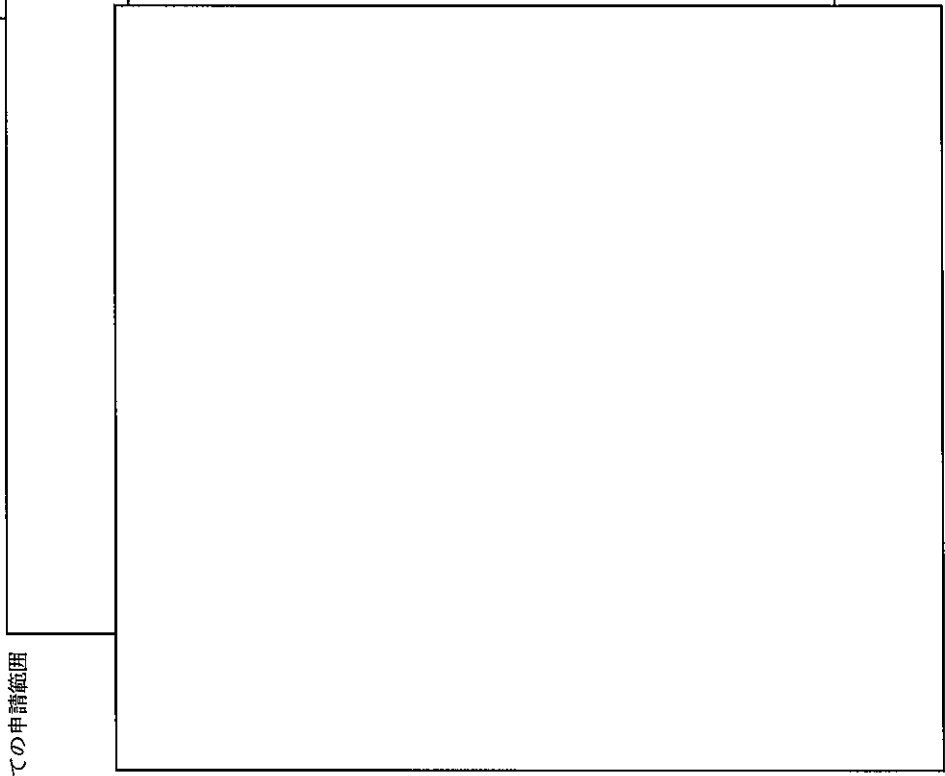
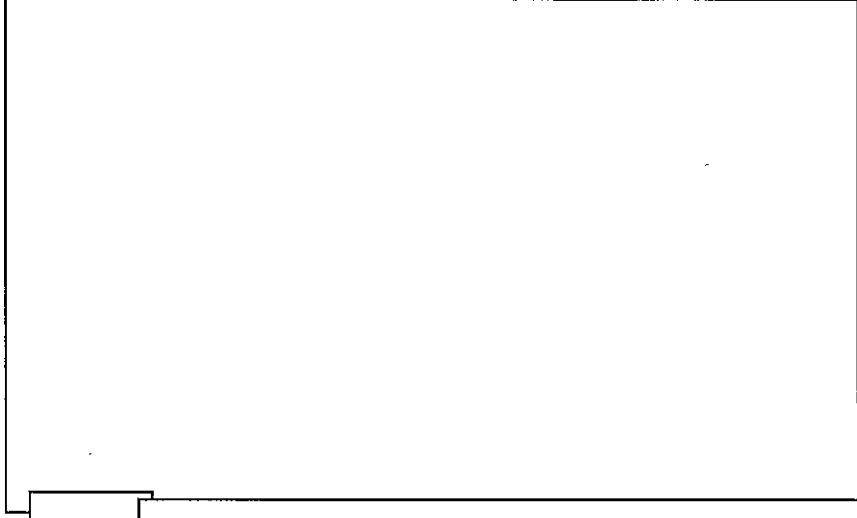
(ペレット加工室)

—: 耐震重要度分類第1類

---: 設工認申請対象外

---: 2次申請機器

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	研削設備
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (18/19)
	加工棟 成型工場

(ペレット加工室)

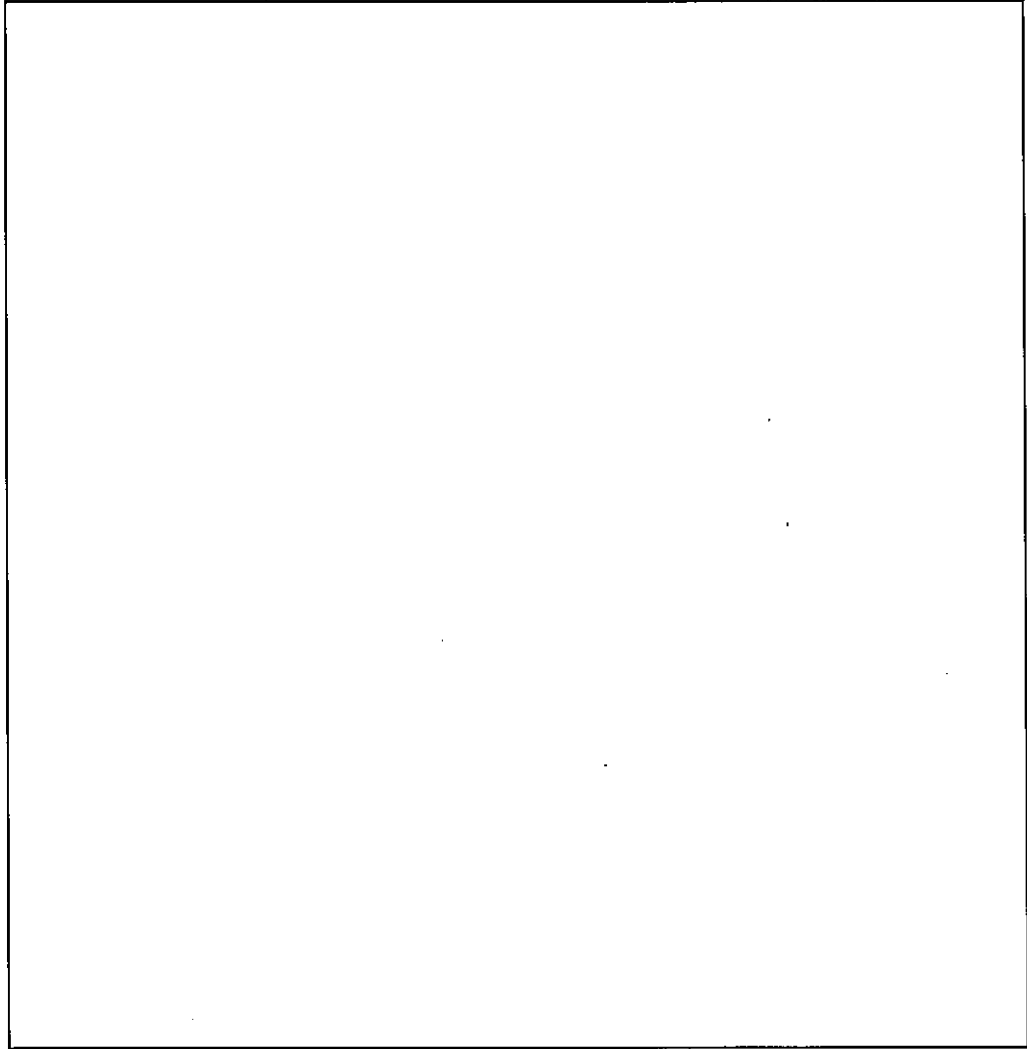
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第2類
- : 設工認申請対象外
- : 2次申請機器



*1: 気体廃棄設備としての申請範囲

名称	粉末再生設備 耐震分類系統図
図番	図ハ系一補2 (19/19) 加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{264}	繰返し粉搬送装置(ホッパー)	2
{265}	繰返し粉搬送装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



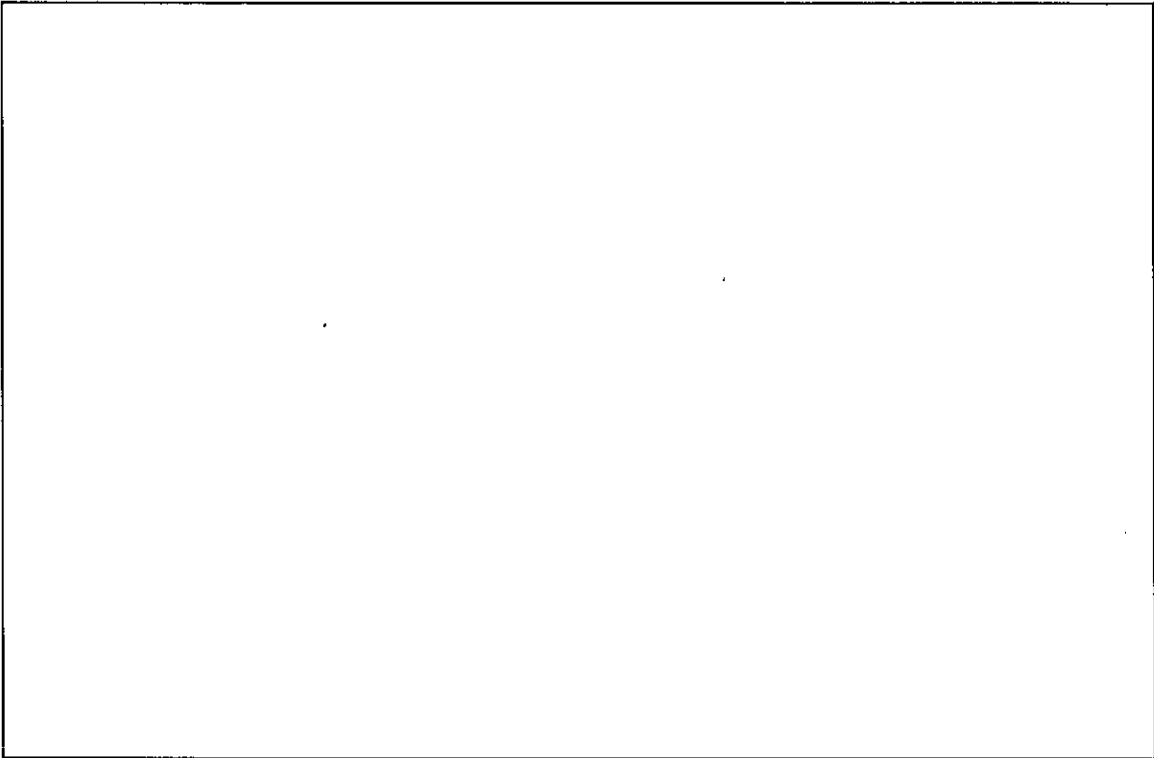
 : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分

単位：mm

- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 閉口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 隔壁間区域の溢水位 (60mm)より高い箇所に設置する
- *4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

圧縮成型設備

名称	繰返し粉搬送装置・繰返し粉ホッパー台車 (1) (2)	
図番	図ハ設一1 (1/2)	工場棟 成型工場



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : スペーサー 155mm以上
(繰返し粉搬送装置に接続する際は取り外す)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)

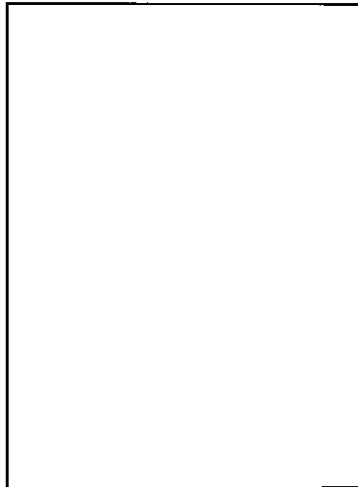
 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
図番	図ハ設-1 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{266}	繰返し粉輸送ホッパ(1)	1
{267}	フードボックス (繰返し粉輸送ホッパ (1))	1

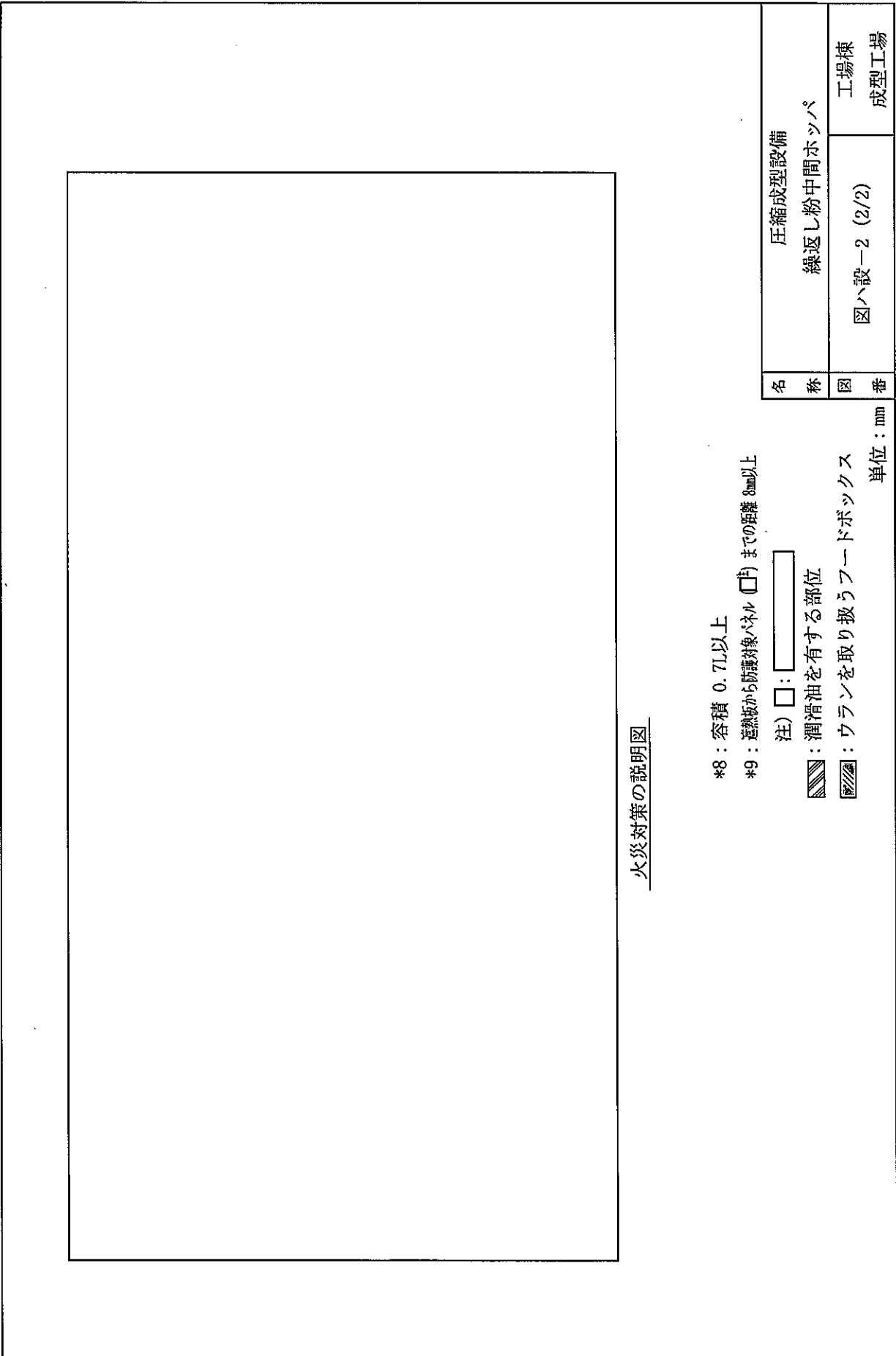
内は、耐震計算書の部位名称を示す





- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 騒音評価区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置
- *5 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
- *6 : 被水防護カバー () を設置する
- *7 : 申請対象外
- // : 機器を囲うフードボックス
- ▨ : 撤去するブレス
- ▩ : 追加ベースプレート (mm) : ()
- : 追加梁 () : ()
- : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統
- ◀ : ウラン (主要) の流れ

単位：mm

名称	圧縮成型設備 繰返し粉中間ホッパ	
図番	図ハ設-2 (1/2)	工場棟 成型工場



火災対策の説明図

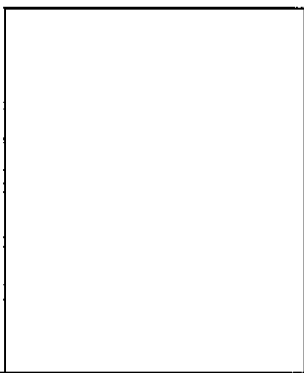
- *8: 容積 0.7L以上
- *9: 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 8mm以上
- 注) □:
- : 潤滑油を有する部位
- : ウランを取り扱うフードボックス




単位: mm

名	圧縮成型設備
称	繰返し粉中間ホツパ
図	図ハ設-2 (2/2)
番	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{268}	繰返し粉小分けボックス	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



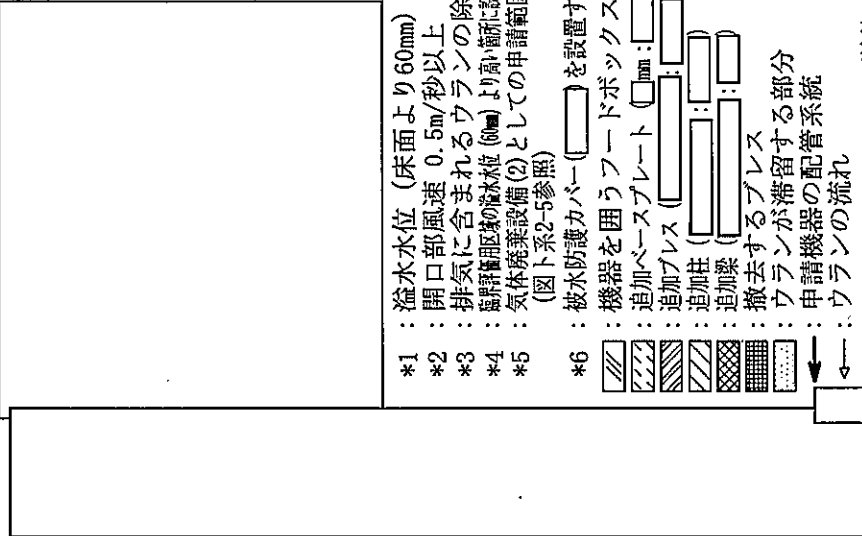
- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *2 : 閉口部風速 0.5m/秒以上
 - *3 : 臨界積塵区域の溢水水位 (0mm) より高い箇所に設置する
 - *4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
 - *5 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する
-  : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 : ウランの流れ

単位：mm

名称	圧縮成型設備	
図番	繰返し粉小分けボックス	工場棟 成型工場
	図ハ設-3	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{269}	繰返し粉輸送ホッパ (2)	1
{270}	フードボックス (繰返し粉輸送ホッパ (2))	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



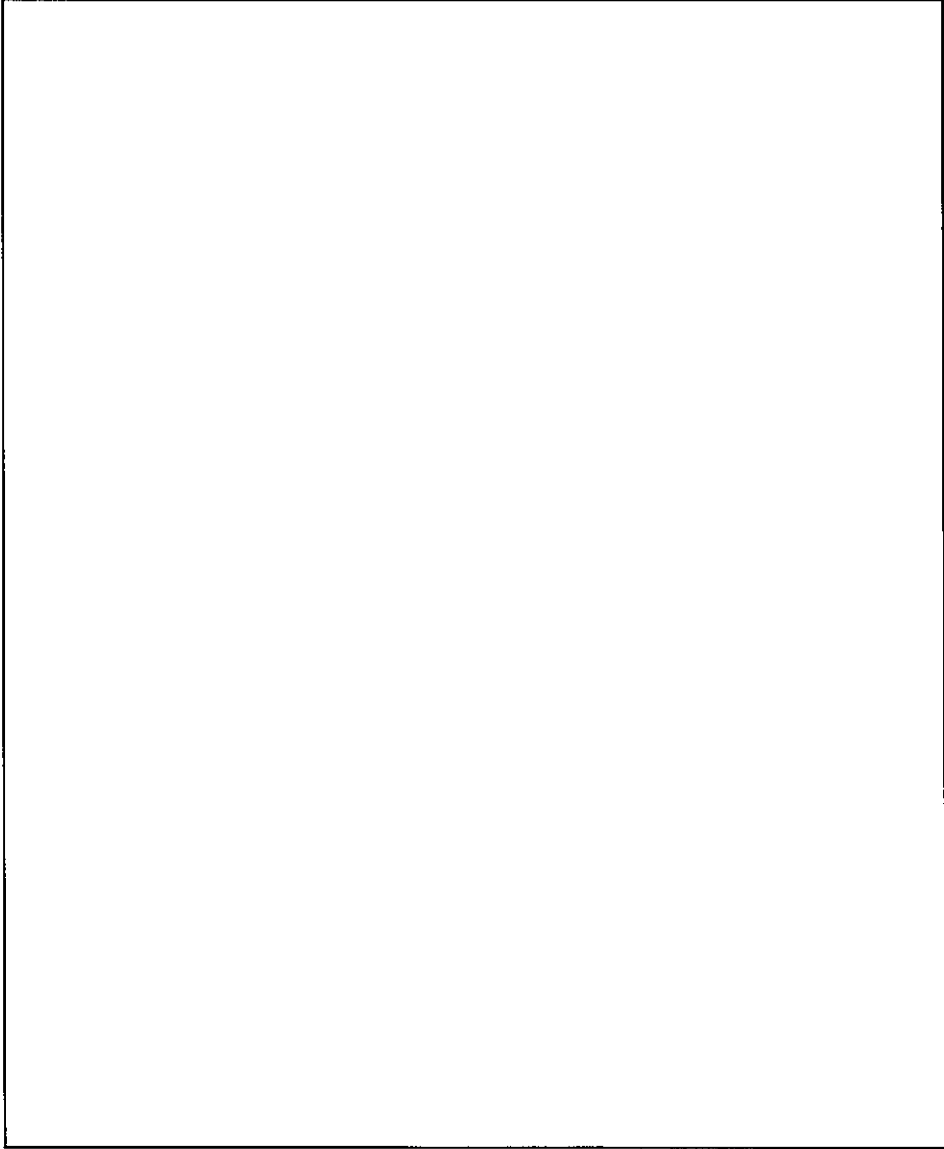
- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 閉口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 貯留区域の溢水水位 (0mm) より高い箇所に設置する
- *5 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
- *6 : 被水防護カバー () を設置する

- /// : 機器を囲うフードボックス
- //// : 追加ベースプレート (mm) : ()
- //// : 追加プレス () : ()
- //// : 追加柱 () : ()
- //// : 追加梁 () : ()
- //// : 撤去するプレス
- //// : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統
- ← : ウランの流れ

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
図番	繰返し粉投入ホッパ	工場棟 成型工場
	図ハ設-4 (1/2)	

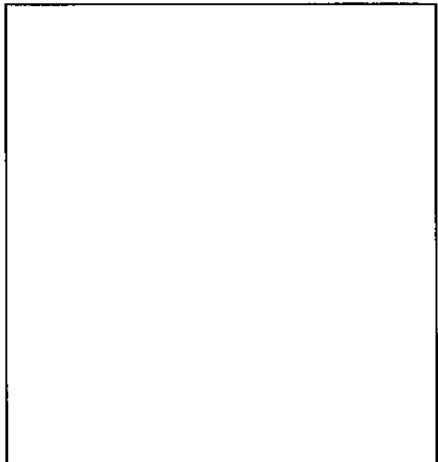

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



▨ : 追加ベースプレート (□mm : □)

単位 : mm








名称	圧縮成型設備 繰返し粉投入ホツパ	
図番	図ハ設-4 (2/2)	工場棟 成型工場

No. {271}	安全機能を有する施設名称 バックアップフィルタ (繰返し粉輸送ホッパ (2))	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 排気に含まれるウランの除去</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 バックアップフィルタ (1)	
図番	図ハ設-5	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[272]	繰返し粉投入ボックス	1
[273]	容器昇降リフト	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 大型粉末容器への消火水浸入防止機構
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *3 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *4 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
- *6 : 容器昇降リフトにより移動させた金属容器 (粉末) 又はSUS容器 (A-A矢視参照) のウラン粉末を繰返し粉投入ボックス内で投入
- *7 : 繰返し粉投入ボックスが下降することでノズルが大型粉末容器と接合しウラン粉末を大型粉末容器へ充填する

-  : ウランを取り扱うフードボックス
-  : 機器を囲うフードボックス
-  : 架台補強 (:)
-  : 架台補強 (:)
-  : 架台補強 (:)
-  : 追加ベースプレート (:)
-  : ウランが滞留する部分
- ← : ウランの流れ

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	
図番	図ハ設-6 (1/4)	工場棟 成型工場



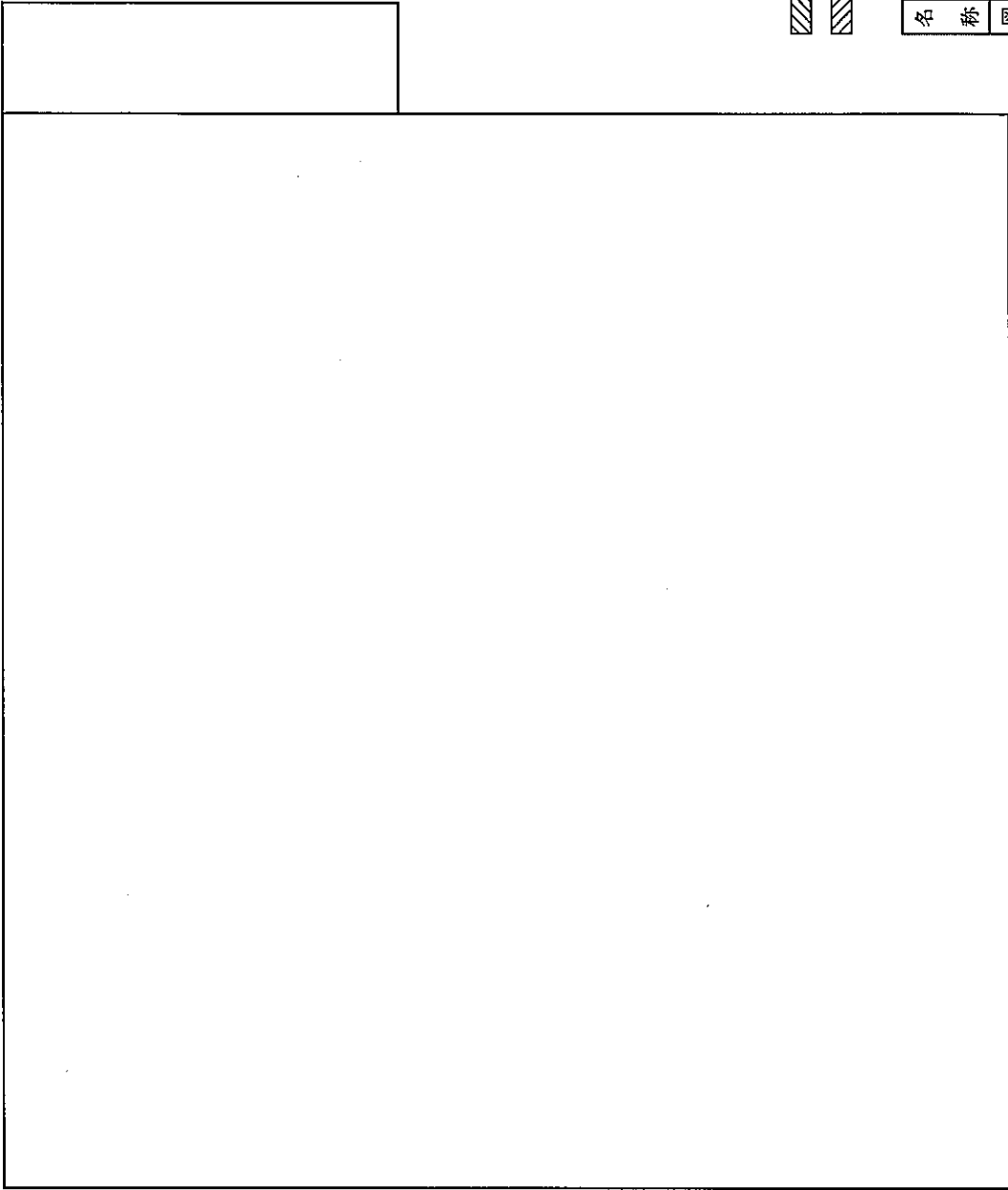
*8 : 容器の落下防止
(ストツパ-間隔175mm以上、240mm以下)
(ストツパ-板厚5mm以上)



単位 : mm

名称	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	
図番	図ハ設-6 (2/4)	工場棟 成型工場




<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%; margin-bottom: 10px;"></div> <div style="text-align: center;"> <p>☒ : 架台補強 () : ()</p> <p>☑ : 架台補強 () : ()</p> <p>単位 : mm</p> </div> </div>		名称	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス
		図番	図ハ設-6 (3/4) 工場棟 成型工場





□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加ベースプレート (□ mm : □ mm)
 : 追加ベースプレート (□ mm : □ mm)
 単位 : mm

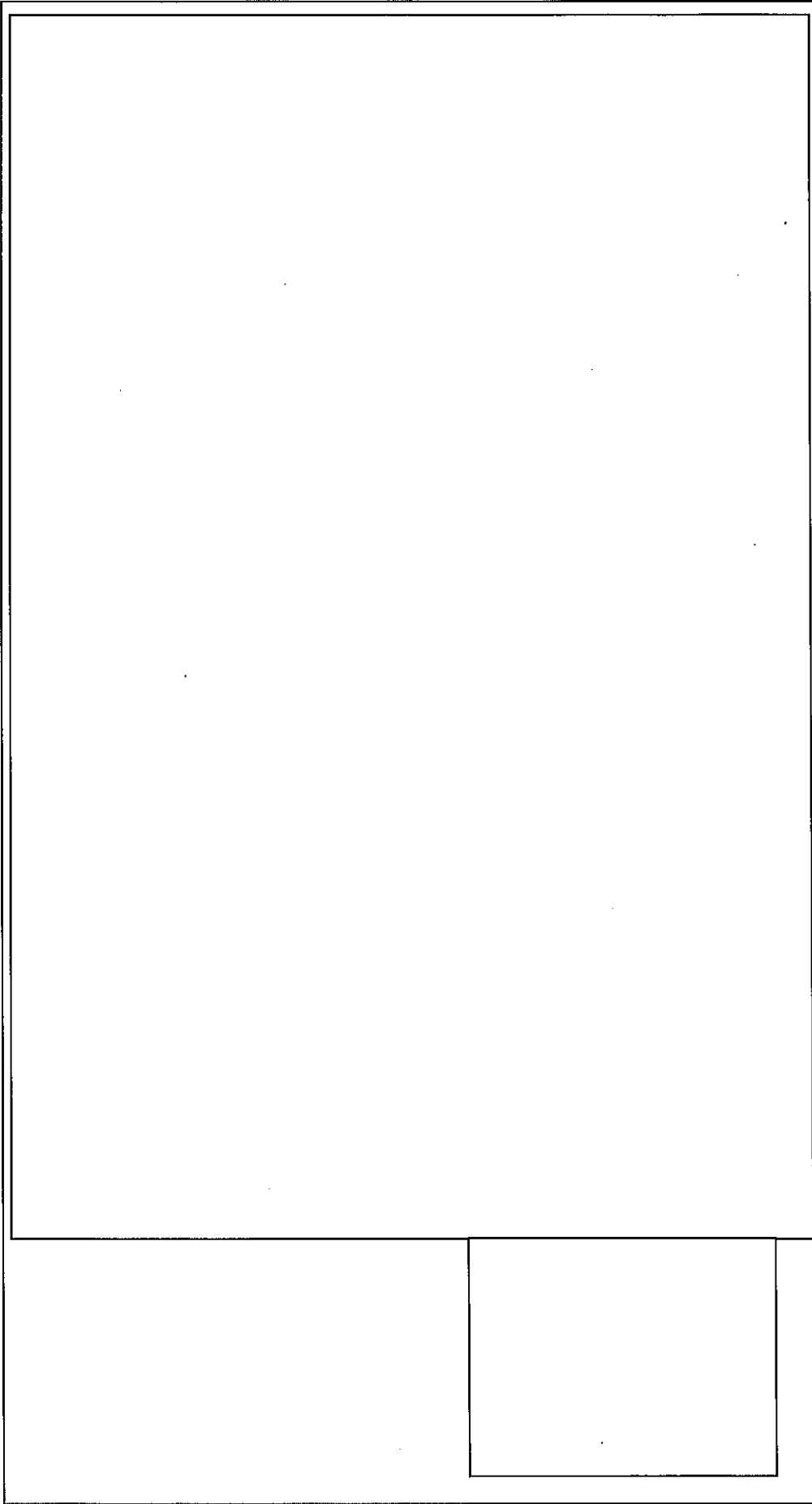
名称	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	
図番	図ハ設-6 (4/4)	工場棟 成型工場

No. [274]	安全機能を有する施設名称 明替えボックス	基礎 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *2 : 溢水水位 (床面より60mm) *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図卜系2-5参照) *4 : 金属容器又はSUS容器からウラン粉 未投入</p> <p> : ウランを取り扱うフードボックス  : ウランが滞留する部分  : ウランの流れ</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 明替えボックス	
図番	図ハ設-7 工場棟 成型工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[275]	大型混合装置	1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 100px; margin: 10px auto;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 100px; margin: 10px auto;"></div> <p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm) *2 : 容器の落下防止 (ボルト径22mm以上)</p> <p>  : 追加ベースプレート (mm:)  : 追加ベースプレート (mm:)  : ウランが滞留する部分  : 潤滑油を有する部位 </p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	圧縮成型設備 大型混合装置 (1)	
図番	図ハ設-8 (1/2)	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>
<p> : 潤滑油を有する部位 : ウランを取り扱うフードボックス </p>	
<p> *3 : 容積 60L以上 *4 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 27mm以上 *5 : 容積 20L以上 *6 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 19mm以上 *7 : 樹脂パネル部 (■) は1.5mm以上の□に変更 </p>	
<p>注) □ : <input style="width: 50px; height: 20px;" type="text"/></p>	
<p>火災対策の説明図</p>	
<p>単位 : mm</p>	
<p>名称</p>	
<p>圧縮成型設備 大型混合装置 (1)</p>	
<p>図番</p>	
<p>図ハ設-8 (2/2)</p>	
<p>工場棟 成型工場</p>	

No. {275}	安全機能を有する施設名称 大型混合装置	基款 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 150px; margin: 0 auto;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 20%; height: 50px; margin: 10px auto;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 20%; height: 100px; margin: 10px auto;"></div>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (ボルト径22mm以上)</p> <p> : 追加ベースプレート (□mm: □mm) </p> <p> : 追加ベースプレート (□mm: □mm) </p> <p> : ウランが滞留する部分 </p> <p> : 潤滑油を有する部位 </p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	圧縮成型設備 大型混合装置 (2)	
図番	図ハ設-9 (1/3)	工場棟 成型工場



*3 : 容積 60L以上

*4 : 遮熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離21mm以上

*5 : 容積 20L以上

*6 : 遮熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離19mm以上

*7 : 樹脂パネル部 (□^注) は1.5mm以上の□^注に変更

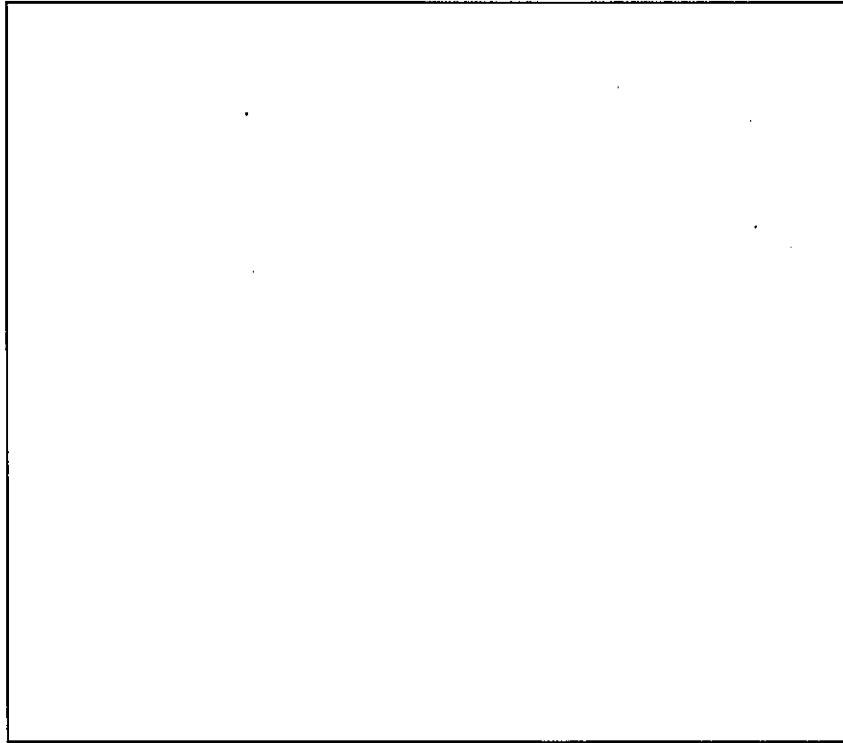
注) □ : □

▨ : 潤滑油を有する部位

火災対策の説明図


単位 : mm


名称	圧縮成型設備 大型混合装置 (2)
図番	図入設-9 (2/3) 工場棟 成型工場





*8 : 遮熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離 19mm以上

注) □ :

 : 潤滑油を有する部位

 : 機器を囲うフードボックス

 : ウランを取り扱うフードボックス

 : ウランが滞留する部分

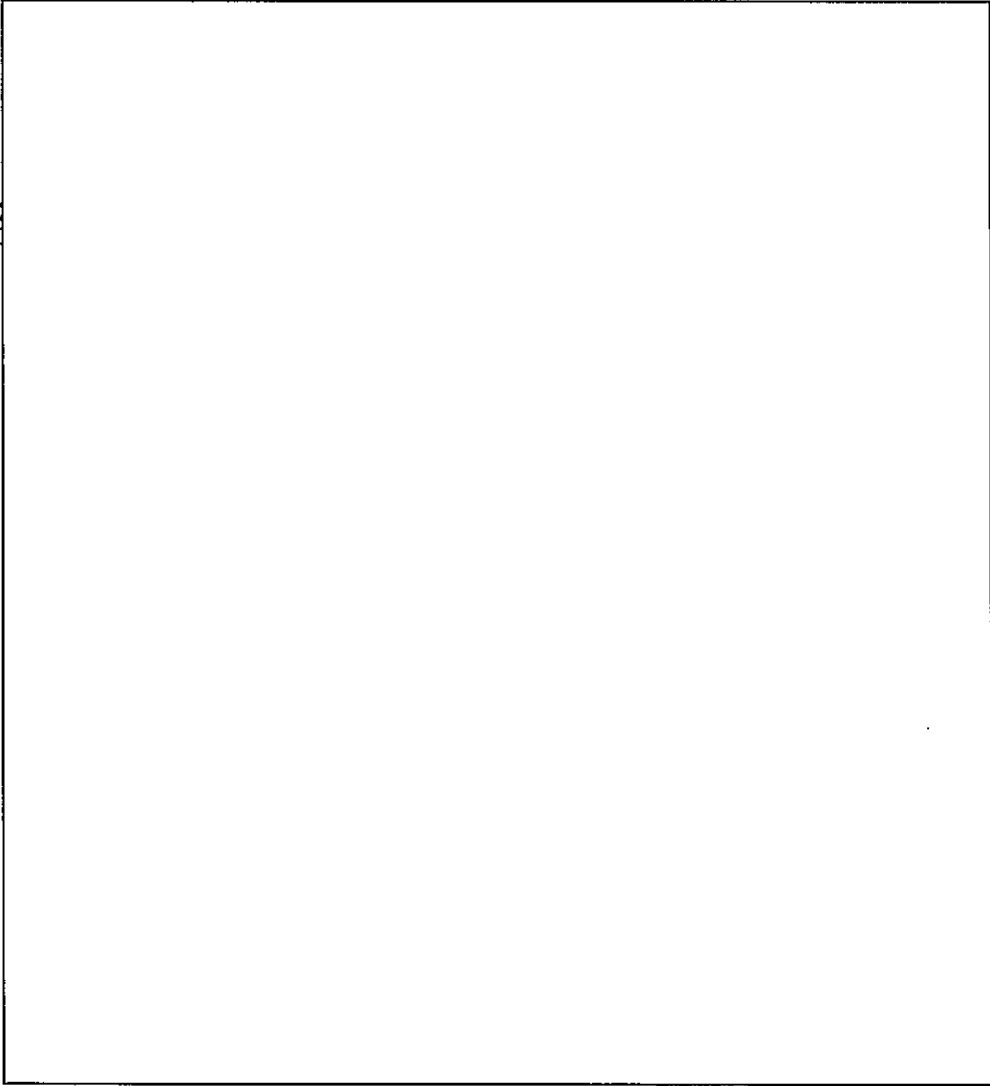
単位 : mm











名称	圧縮成型設備 大型混合装置 (2)	
図番	図ハ設-9 (3/3)	工場棟 成型工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{276}	八面体ボックス	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



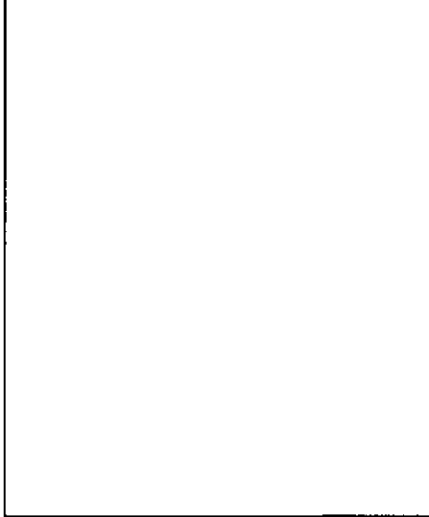

- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : 追加柱 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加ベースプレート (mm :)
 -  : 追加ベースプレート (mm :)
 -  : 潤滑油を有する部位
 -  : 機器を囲うフードボックス

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	大型粉末容器抜出ボックス (1)	
図番	図ハ設-10 (1/3)	工場棟 成型工場

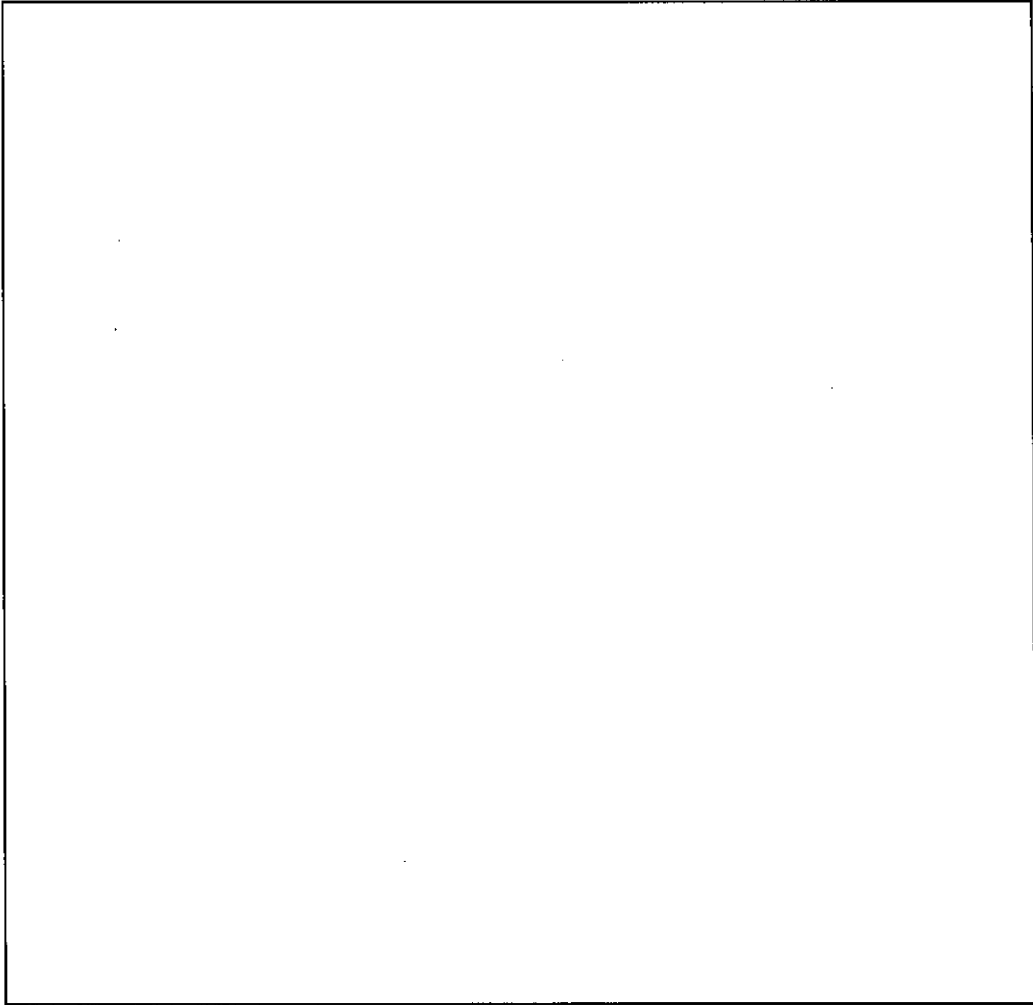
<p style="text-align: center;">□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <div style="border: 1px solid black; height: 150px; width: 100%;"></div>	<div style="border: 1px solid black; height: 150px; width: 100%;"></div>								
<p style="text-align: center;">大型粉末容器積載時</p>	<p> : 追加柱 (<input type="text"/> : <input type="text"/>) : 追加梁 (<input type="text"/> : <input type="text"/>) : 追加梁 (<input type="text"/> : <input type="text"/>) : 追加ベースプレート (<input type="text"/>mm : <input type="text"/>) : 追加ベースプレート (<input type="text"/>mm : <input type="text"/>) : 潤滑油を有する部位 : 機器を囲うフードボックス </p>								
<p> : ウランが滞留する部分 : ウランの流れ </p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">圧縮成型設備</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">大型粉末容器抜出ボックス (1)</td> <td style="text-align: center;">工場棟</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図ハ設-10 (2/3)</td> <td style="text-align: center;">成型工場</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">名称</td> <td style="text-align: center;">図番</td> </tr> </table>	圧縮成型設備		大型粉末容器抜出ボックス (1)	工場棟	図ハ設-10 (2/3)	成型工場	名称	図番
圧縮成型設備									
大型粉末容器抜出ボックス (1)	工場棟								
図ハ設-10 (2/3)	成型工場								
名称	図番								











<div style="border: 1px solid black; width: 90%; margin: 0 auto; height: 90%;"></div> <p style="margin-top: 10px;"> *2 : 容積 2.5L以上 *3 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 6mm以上 *4 : 容積 0.5L以上 注) □ : <input style="width: 50px; height: 15px;" type="text"/> </p> <p style="margin-top: 10px;"> : 潤滑油を有する部位 : ウランを取り扱うフードボックス </p>	<p style="text-align: center;">圧縮成型設備</p> <p style="text-align: center;">大型粉末容器抜出ボックス (1)</p>				
<p>単位 : mm</p> <p>火災対策の説明図</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">名称</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">工場棟 成型工場</td> </tr> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">図番</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">図ハ設-10 (3/3)</td> </tr> </table>	名称	工場棟 成型工場	図番	図ハ設-10 (3/3)
名称	工場棟 成型工場				
図番	図ハ設-10 (3/3)				

No. {277}	安全機能を有する施設名称 大型粉末容器用クレーン	基礎 1						
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す								
	<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 停電時保持機能</p> <p>*3 : 容器の落下防止 (荷重 2t以下)</p> <p>*4 : (021) (023) 秤量設備秤 (保安秤量器 (ウラン管理2)) にて大型粉末容器を秤量する場合、(277) 大型粉末容器用クレーンに設置したラッチロック式フックに秤を掛け、秤に設置したラッチロック式フックにより大型粉末容器の落下防止を図る。</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>単位 : mm</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1236 217 1348 757">名称</td> <td colspan="2" data-bbox="1348 217 1449 757">圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン (1)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1236 757 1348 2033">図番</td> <td data-bbox="1348 757 1396 2033">図入設-11</td> <td data-bbox="1396 757 1449 2033">工場棟 成型工場</td> </tr> </table>	名称	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン (1)		図番	図入設-11	工場棟 成型工場
名称	圧縮成型設備 大型粉末容器用クレーン (1)							
図番	図入設-11	工場棟 成型工場						

No.	安全機能を有する施設名称	階数
[276]	八面体ボックス	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

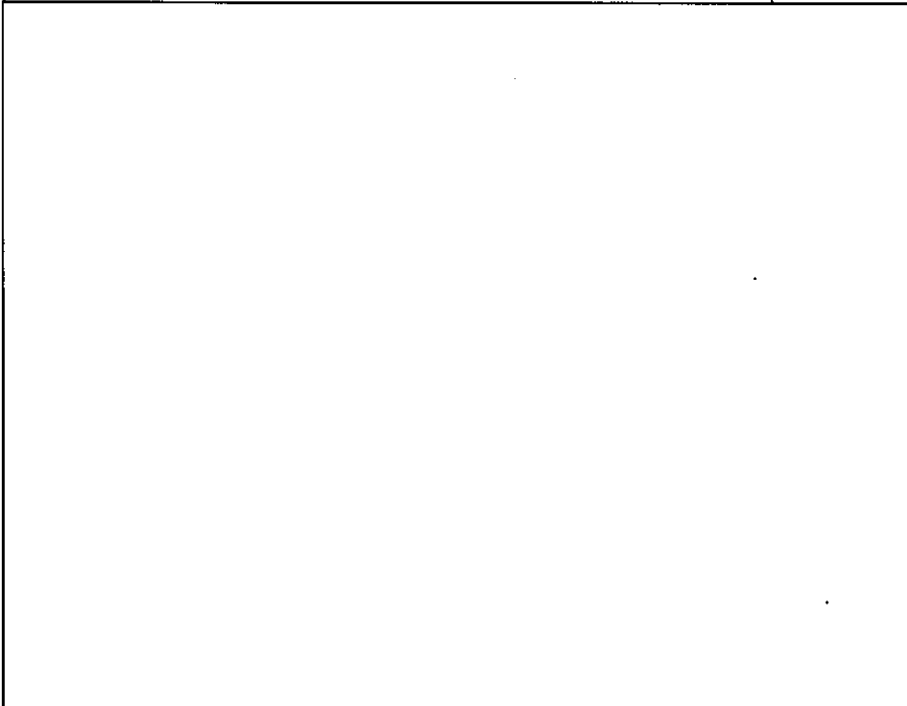
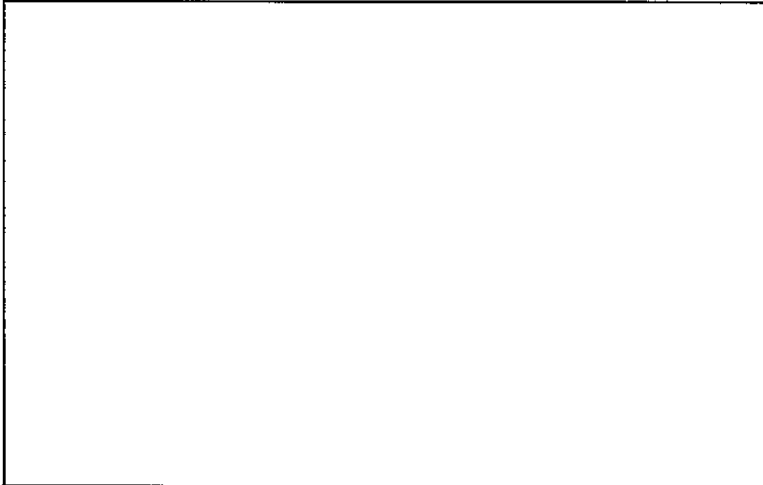
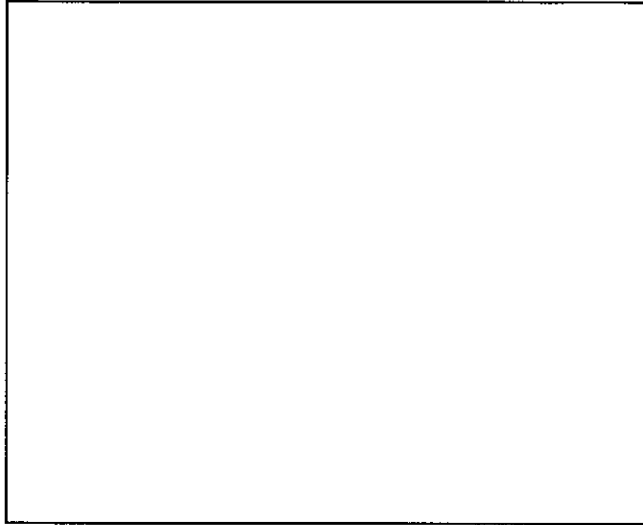


- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : 追加柱 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加梁 ()
 -  : 追加ベースプレート (mm)
 -  : 追加ベースプレート (mm)
 -  : 潤滑油を有する部位
 -  : 機器を囲うフードボックス

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	大型粉末容器抜出ボックス (2)	
図番	図ハ設-12 (1/3)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



□ : ウランが滞留する部分

← : ウランの流れ

▨ : 追加柱 (□ : □)

▧ : 追加梁 (□ : □)

▩ : 追加梁 (□ : □)

▪ : 追加ベースプレート (□mm : □)

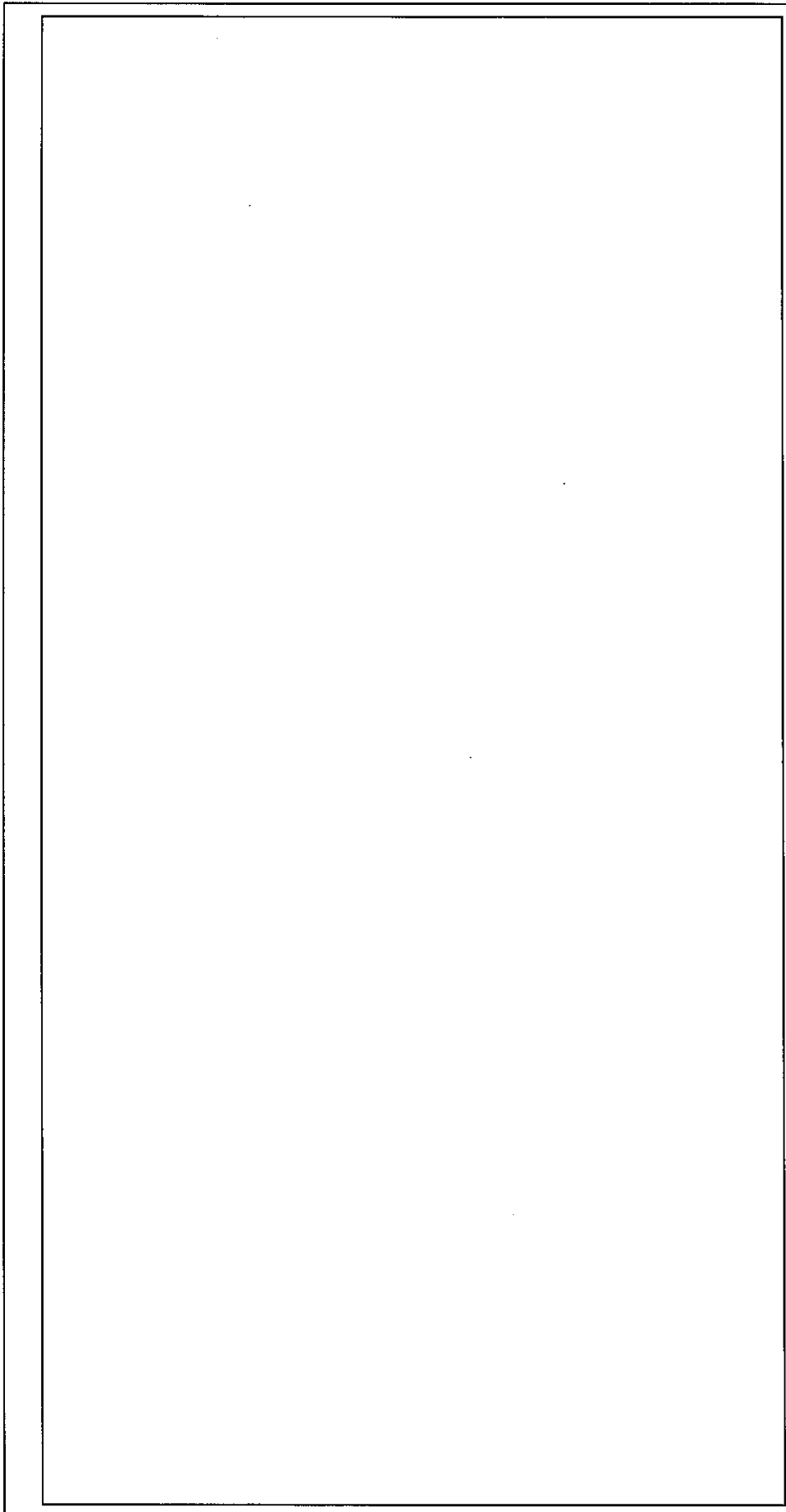
▫ : 追加ベースプレート (□mm : □)

▬ : 潤滑油を有する部位

▮ : 機器を囲うフードボックス

圧縮成型設備

名称	大型粉末容器抜出ボックス (2)
図番	図ハ設-12 (2/3) 工場棟 成型工場




*2 : 容積 2.5L以上


*3 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 6mm以上

*4 : 容積 0.5L以上

*5 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 5mm以上

注) □:

 : 潤滑油を有する部位

 : ウランを取り扱うフードボックス

火災対策の説明図

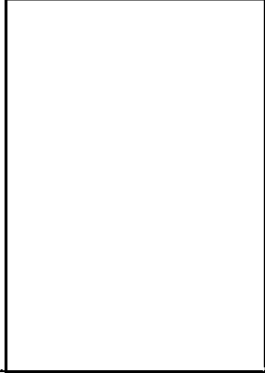
単位 : mm






名称	圧縮成型設備	
	大型粉末容器拔出ボックス (2)	
図番	図ハ設-12 (3/3)	工場棟 成型工場

No. {277}	安全機能を有する施設名称 大型粉末容器用クレーン	基礎 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 停電時保持機能</p> <p>*3 : 容器の落下防止 (荷重 2t以下)</p> <p>*4 : {921}{923}秤量設備秤 (保安秤量器 (ウラン管理2)) にて大型粉末容器を秤量する場合、{277}大型粉末容器用クレーンに設置したラッチロック式フックに秤を掛け、秤に設置したラッチロック式フックにより大型粉末容器の落下防止を図る。</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備	
図番	大型粉末容器用クレーン (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-13	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{278}	原料粉末輸送ホップ	1
{280}	フードボックス (原料粉末輸送ホップ、組成用プレスファイダ)	1
{285}	組成用プレスファイダ	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

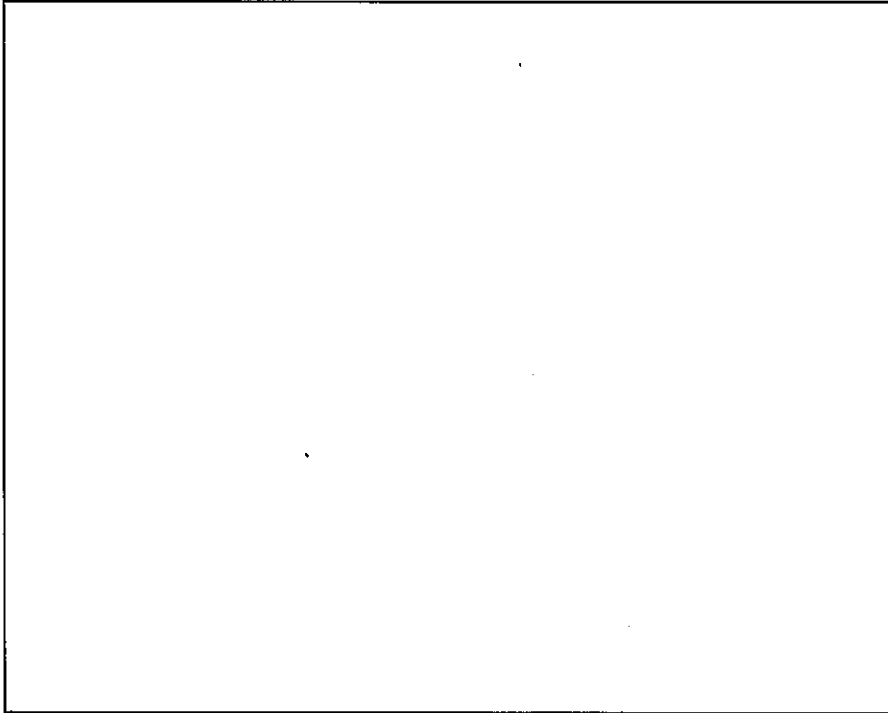


- *1 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
 - *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
 - *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *4 : 排気に含まれるウランの除去
 - *5 : 除排気領域の水位 (60mm) より高い箇所に設置
 - *6 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
 - *7 : 被水防護カバー (□) を設置する
-  : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 : 潤滑油を有する部分
 : 申請機器の配管系統
 : ウランの流れ

単位 : mm

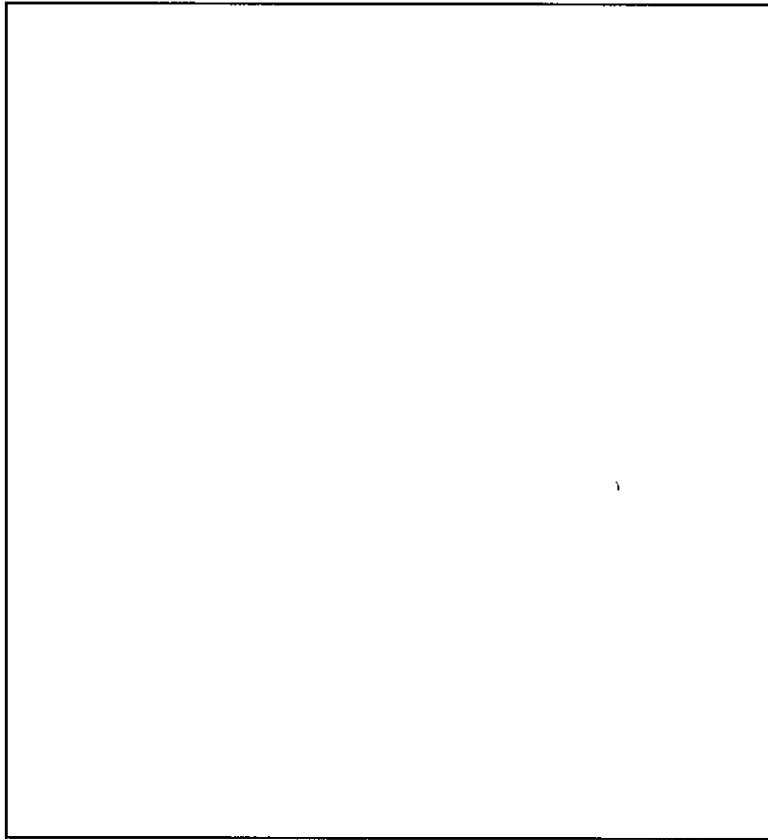
名称	圧縮成型設備	
図番	原料粉末ホップ (1)	工場棟 成型工場
	図ハ設-14 (1/5)	

内は、耐震計算書の部位名称を示す




単位：mm

名称	圧縮成型設備 原料粉末ホッパー (1)	
図番	図ハ設-14 (2/5)	工場棟 成型工場



*8：容積 1.2L以上

*9：火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

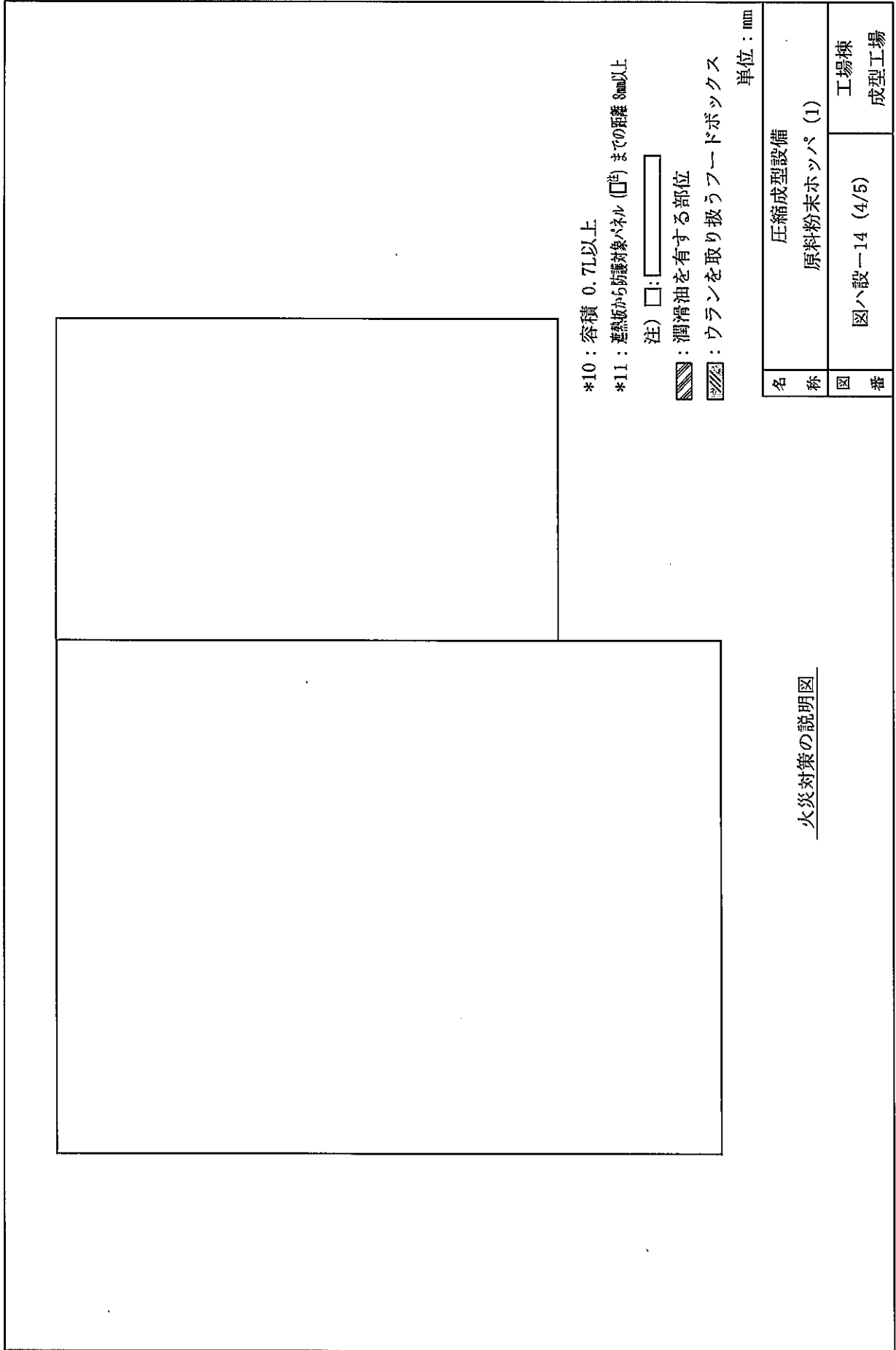
：潤滑油を有する部位

：機器を囲うフードボックス

単位：mm

火災対策の説明図


名称	圧縮成型設備 原料粉末ホップ (1)	
図番	図ハ設-14 (3/5)	工場棟 成型工場




*10：容積 0.7L以上

*11：燃熱板から防護対象パネル (□) までの距離 8mm以上

注) □:

：潤滑油を有する部位

：ウランを取り扱うフードボックス

単位：mm

火災対策の説明図

名称	圧縮成型設備	
	原料粉末ホッパ (1)	
図番	図ハ設一14 (4/5)	工場棟 成型工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

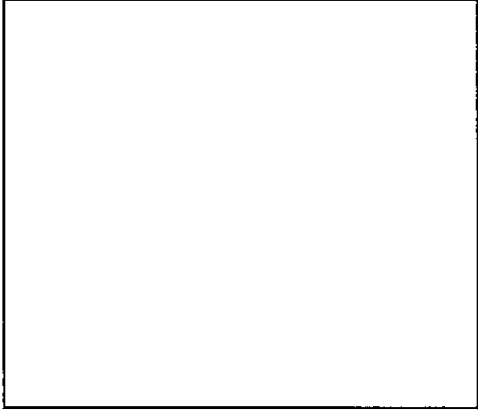
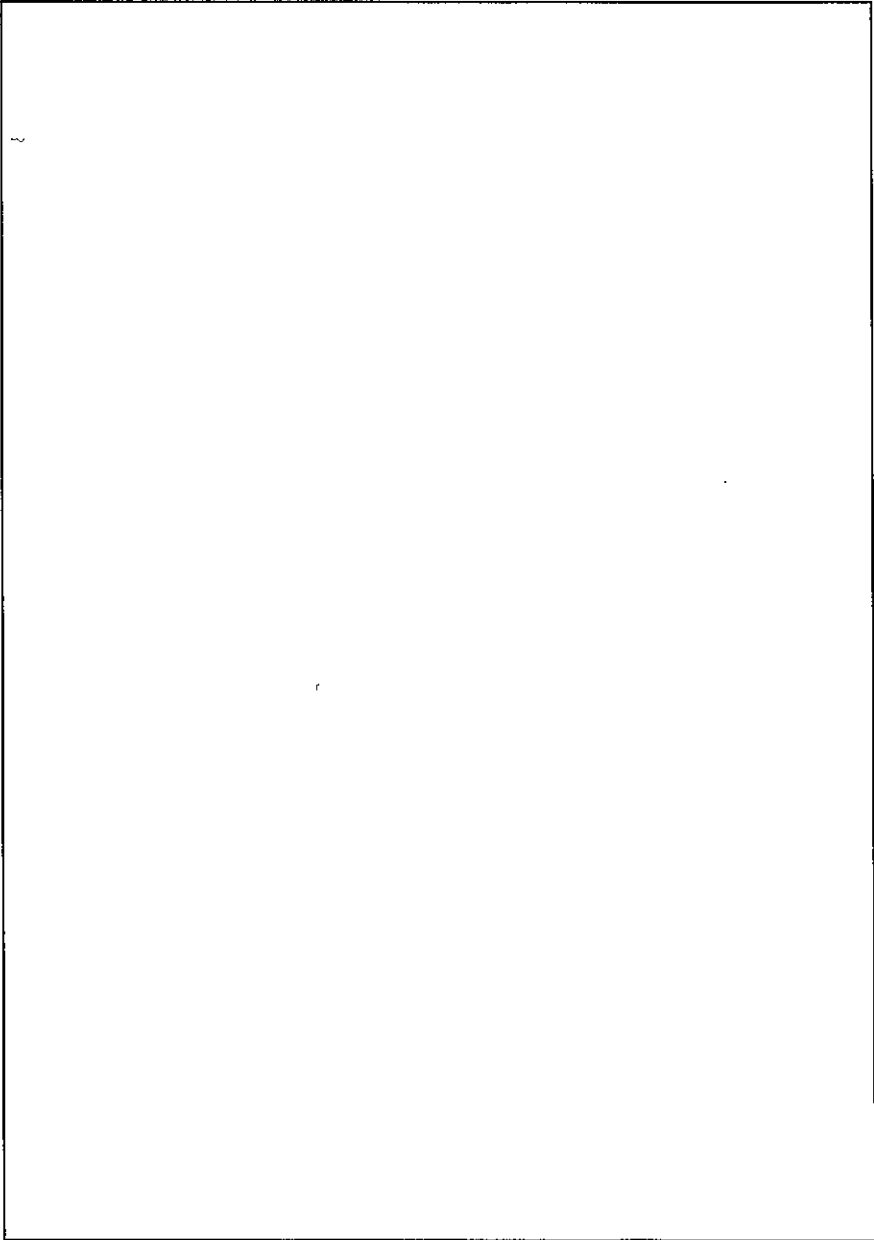
*12 : 申請対象外
単位 : mm

名称	圧縮成型設備 原料粉末ホッパ (1)	
図番	図ハ設-14 (5/5)	工場棟 成型工場

--

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{279}	バックアップフィルタ (原料粉末輸送ホップ)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- : ウランが滞留する部分






単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	バックアップフィルタ (2)	
図番	図ハ設-15	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{278}	原料粉末輸送ホッパー	1
{280}	フードボックス (原料粉末輸送ホッパー、粗成型用プレスファイダ)	1
{285}	粗成型用プレスファイダ	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

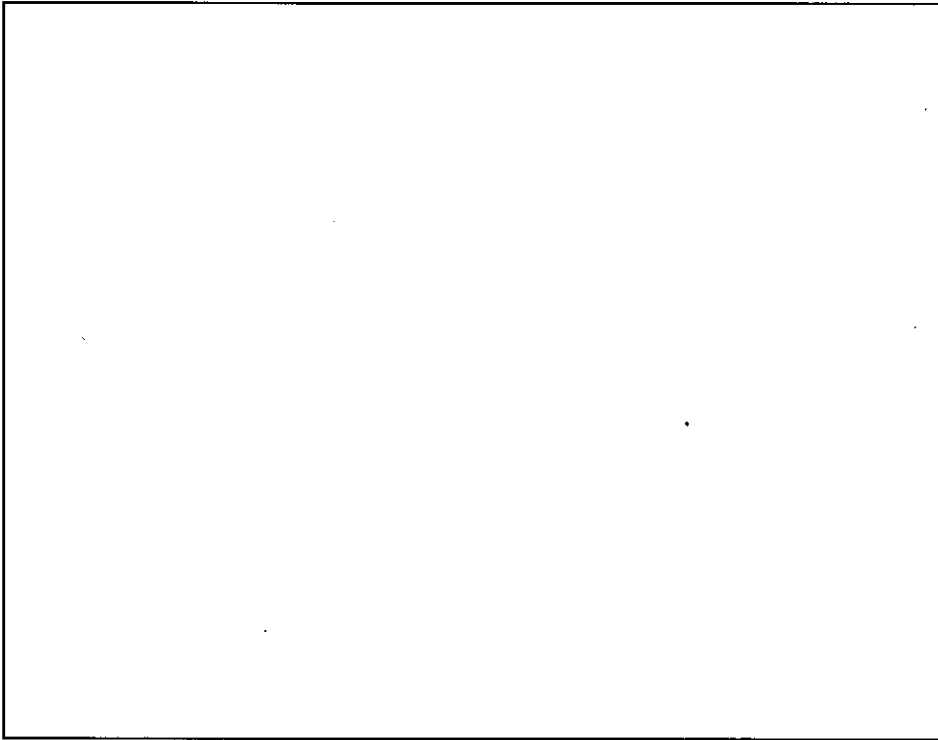
*1 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *4 : 排気に含まれるウランの除去
 *5 : 騒音制御区画の窓水柱 (6mm) より高位置に設置する
 *6 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
 *7 : 被水防護カバー(□)を設置する

 : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 : 潤滑油を有する部分
 : 申請機器の配管系統
 : ウランの流れ

単位 : mm

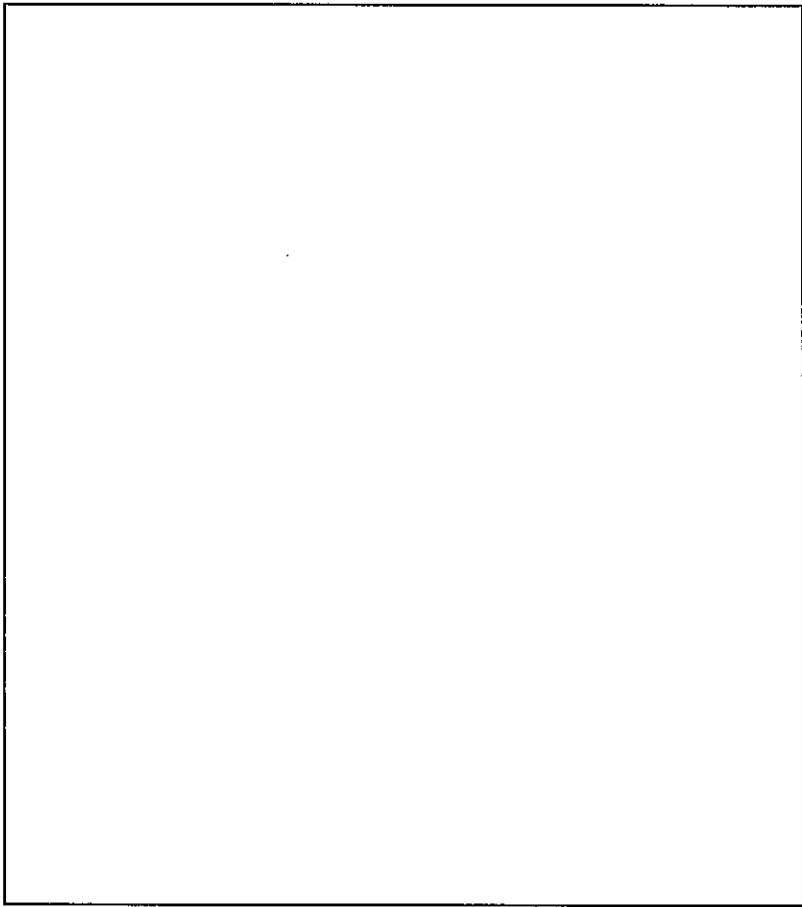
名称	圧縮成型設備	
	原料粉末ホッパー (2)	
図番	図ハ設-16 (1/5)	工場棟 成型工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す



単位：mm

名称	圧縮成型設備 原料粉末ホッパー (2)	
図番	図ハ設-16 (2/5)	工場棟 成型工場



*8 : 容積 0.7L以上

*9 : 容積 0.5L以上

*10 : 火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

▨ : 潤滑油を有する部位

▧ : 機器を囲うフードボックス

単位 : mm

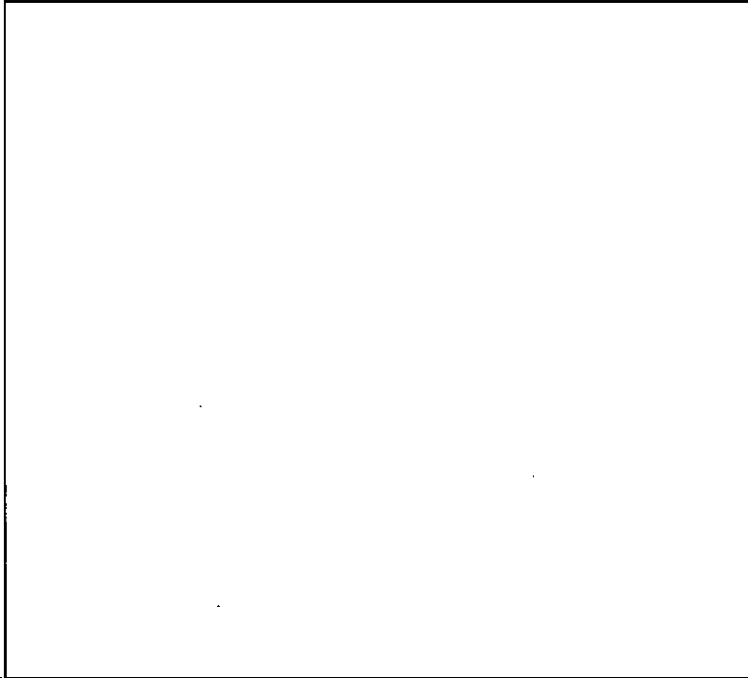
火災対策の説明図

名称	圧縮成型設備	
図番	原料粉末ホッパ (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-16 (3/5)	

<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		圧縮成型設備 原料粉末ホッパ (2)	
		工場棟 成型工場	
名			番
称			図
			図ハ設-16 (4/5)
			単位：mm

*11：容積 0.7L以上
 *12：遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 8mm以上
 注) □：
：潤滑油を有する部位
：ウランを取り扱うフードボックス

内は、耐震計算書の部位名称を示す



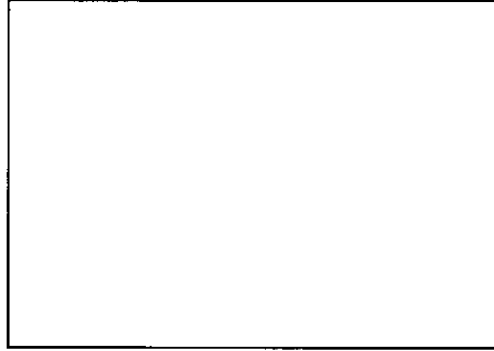
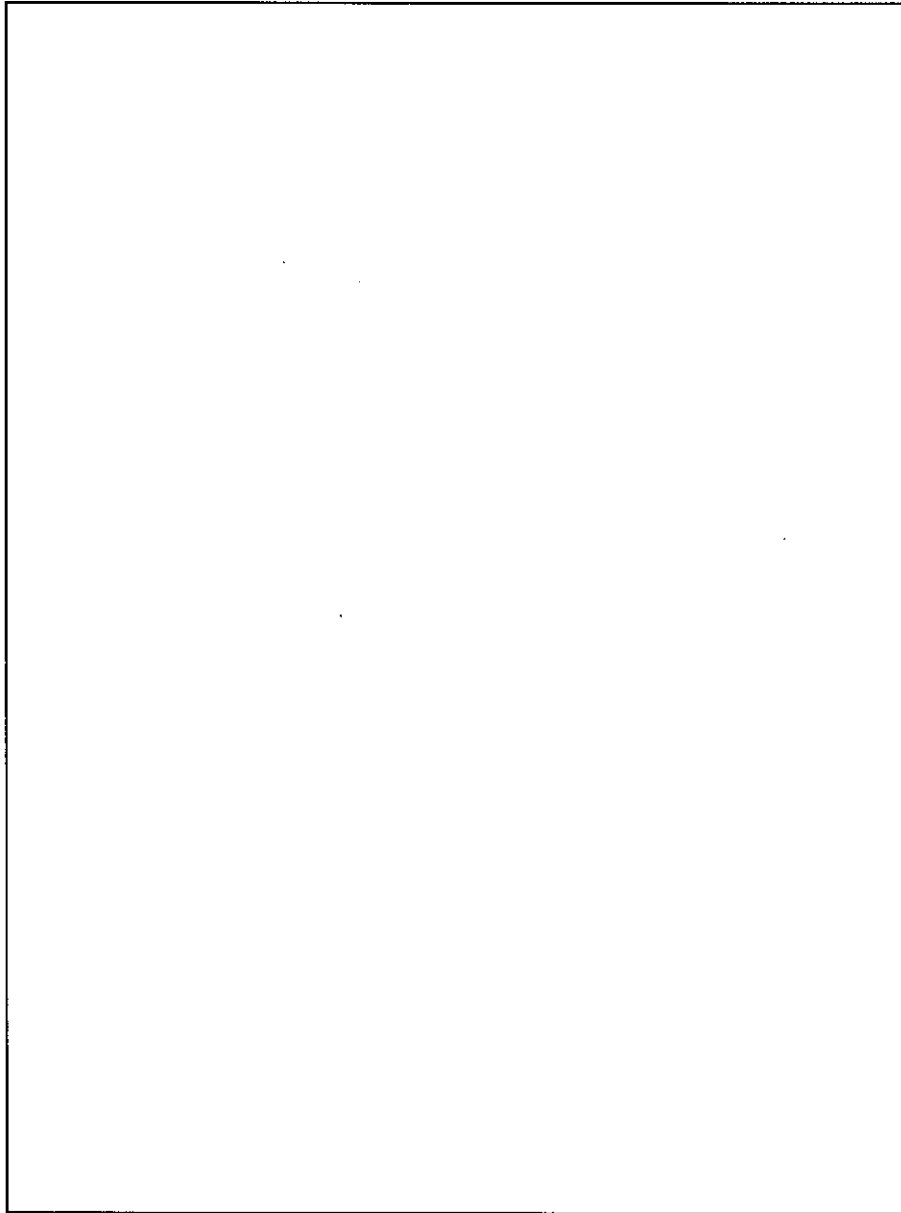
*13 : 申請対象外

単位 : mm

名称	図番
圧縮成型設備 原料粉末ホツパ (2)	工場棟 成型工場
	図ノ設-16 (5/5)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(279)	バックアップフィルタ (原料粉末輸送ホッパ)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- ▨ : 追加ベースプレート (mm:)
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位: mm

名称	圧縮成型設備	
	バックアップフィルタ (3)	
図番	図ハ設-17	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[281]	粉末混合機	1
[282]	フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す








*1 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *2 : 被水防護カバー () を設置する
 *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *4 : 島形掘削区域の溢水柱 (6mm) より高い箇所に設置する
 *5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
 *6 : 金属容器又はSUS容器からウラン粉末投入

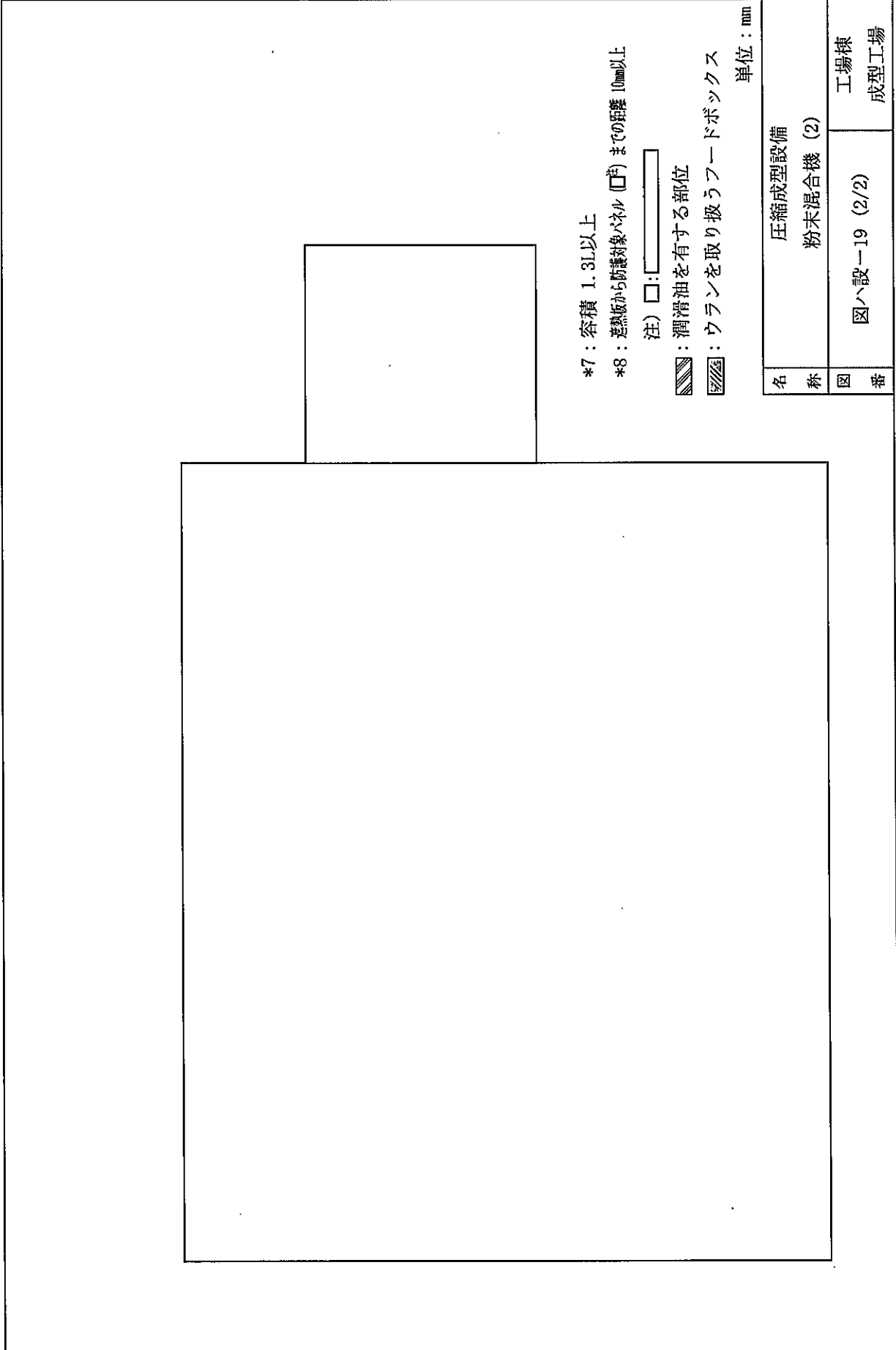
: 潤滑油を有する部位
 : ウランを取り扱うフードボックス
 : 追加ベースプレート (mm:)
 : 追加梁 (:)
 背面を除く3ヶ所
 : 追加梁 (:)
 背面を除く3ヶ所
 : 追加梁 (:)
 : ウランが滞留する部分
 ← : ウラン (主要) の流れ

単位: mm

名称	圧縮成型設備 粉末混合機 (1)	
図番	図ハ設-18 (1/2)	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; position: relative;"> <div style="position: absolute; top: 10%; left: 10%; width: 80%; height: 80%;"></div> <div style="position: absolute; top: 15%; left: 40%; width: 15%; height: 15%; border: 1px solid black;"></div> </div>	<p>*7: 容積 1.3L以上</p> <p>*8: 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 10mm以上</p> <p>注) □: </p> <p>: 潤滑油を有する部位</p> <p>: ウランを取り扱うフードボックス</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">名称</td> <td style="text-align: center;">圧縮成型設備 粉末混合機 (1)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">図ハ設-18 (2/2)</td> </tr> </table>		名称	圧縮成型設備 粉末混合機 (1)	図番	図ハ設-18 (2/2)
名称	圧縮成型設備 粉末混合機 (1)				
図番	図ハ設-18 (2/2)				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="text-align: center;">工場棟 成型工場</td> </tr> </table>			工場棟 成型工場		
	工場棟 成型工場				


No.	安全機能を有する施設名称	基数
{281}	粉末混合機	1
{282}	フードボックス (粉末投入用) (粉末混合機)	1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm) *2 : 被水防護カバー () を設置する *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *4 : 扉閉鎖直後の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する *5 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照) *6 : 金属容器又はSUS容器からウラン粉末投入</p> <p>  : 潤滑油を有する部位  : ウランを取り扱うフードボックス  : 追加ベースプレート (mm:)  : 追加梁 () : () 背面を除く3ヶ所  : 追加梁 () : () 背面を除く3ヶ所  : 追加梁 () : ()  : ウランが滞留する部分 ← : ウラン (主要) の流れ </p> <p>単位: mm</p>		
名称	圧縮成型設備 粉末混合機 (2)	
図番	図ハ設-19 (1/2)	工場棟 成型工場




*7: 容積 1.3L以上

*8: 蒸気板から防護対象パネル (□) までの距離 10mm以上

注) □:

: 潤滑油を有する部位

: ウランを取り扱うフードボックス

単位: mm

名称	圧縮成型設備 粉末混合機 (2)	
図番	図ハ設-19 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{283}	組成型用プレス	1
{284}	フードボックス (組成型用プレス)	1

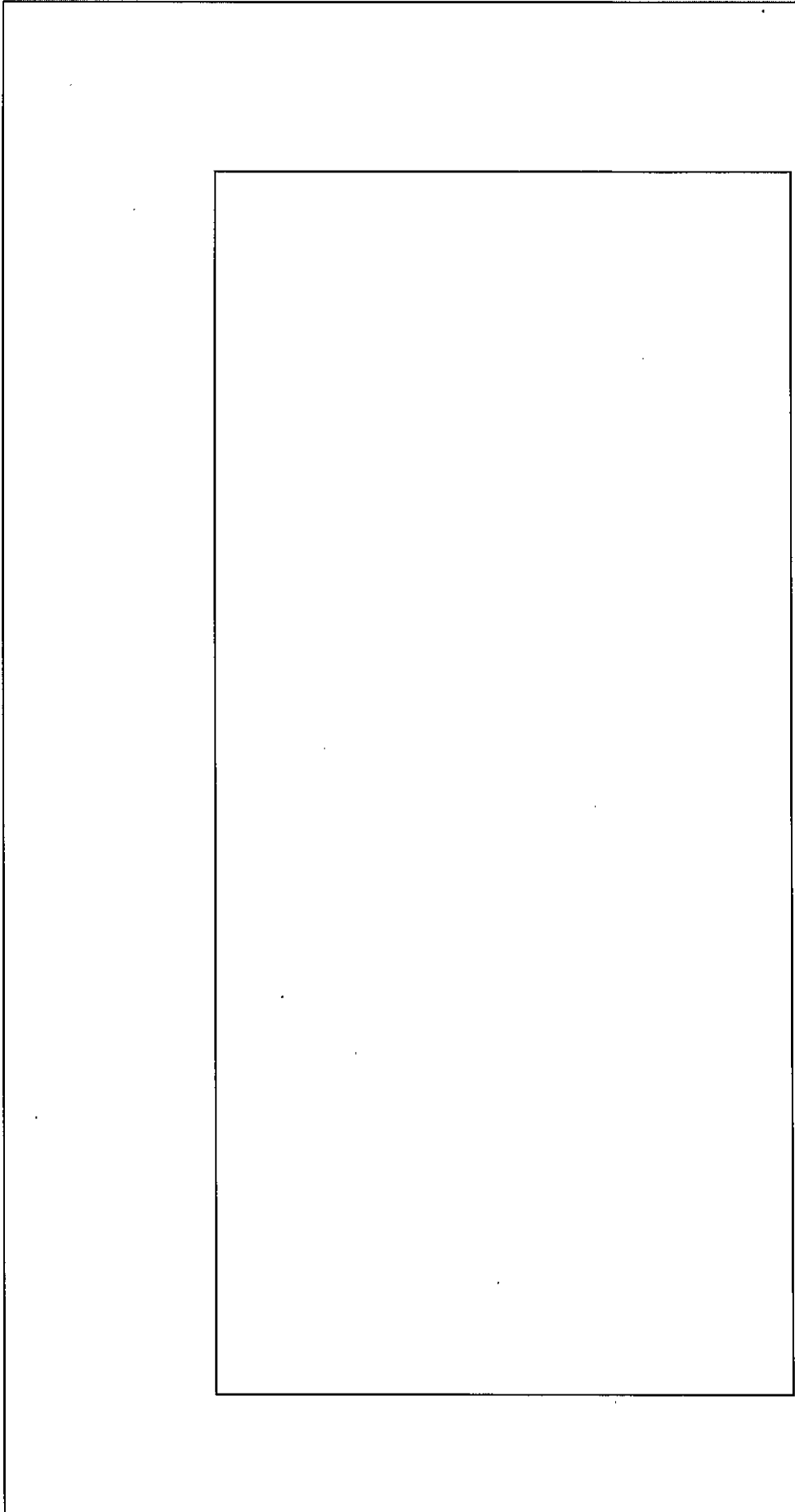
内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *3 : ボルト支点間距離 (650mm以上)
 *4 : 腐蝕評価区域の逸水位(8mm)より高い箇所に設置する
 *5 : 被水防護カバー()を設置する
 *6 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
 (図ト系2-5参照)

: 潤滑油を有する部位
 : 追加ベースプレート (□mm:□)
 : ウランが滞留する部分
 : ウランを取り扱うフードボックス

単位: mm

名称	圧縮成型設備 組成型用プレス (1)	
図番	図ハ設一20 (1/3)	工場棟 成型工場



←：ウランの流れ

名称	圧縮成型設備 粗成型用プレス (1)	
図番	図ハ設一20 (2/3)	工場棟 成型工場

*7：容積 10L以上

*8：差熱板から防護対象パネル (□) までの距離 5mm以上

注) □：□

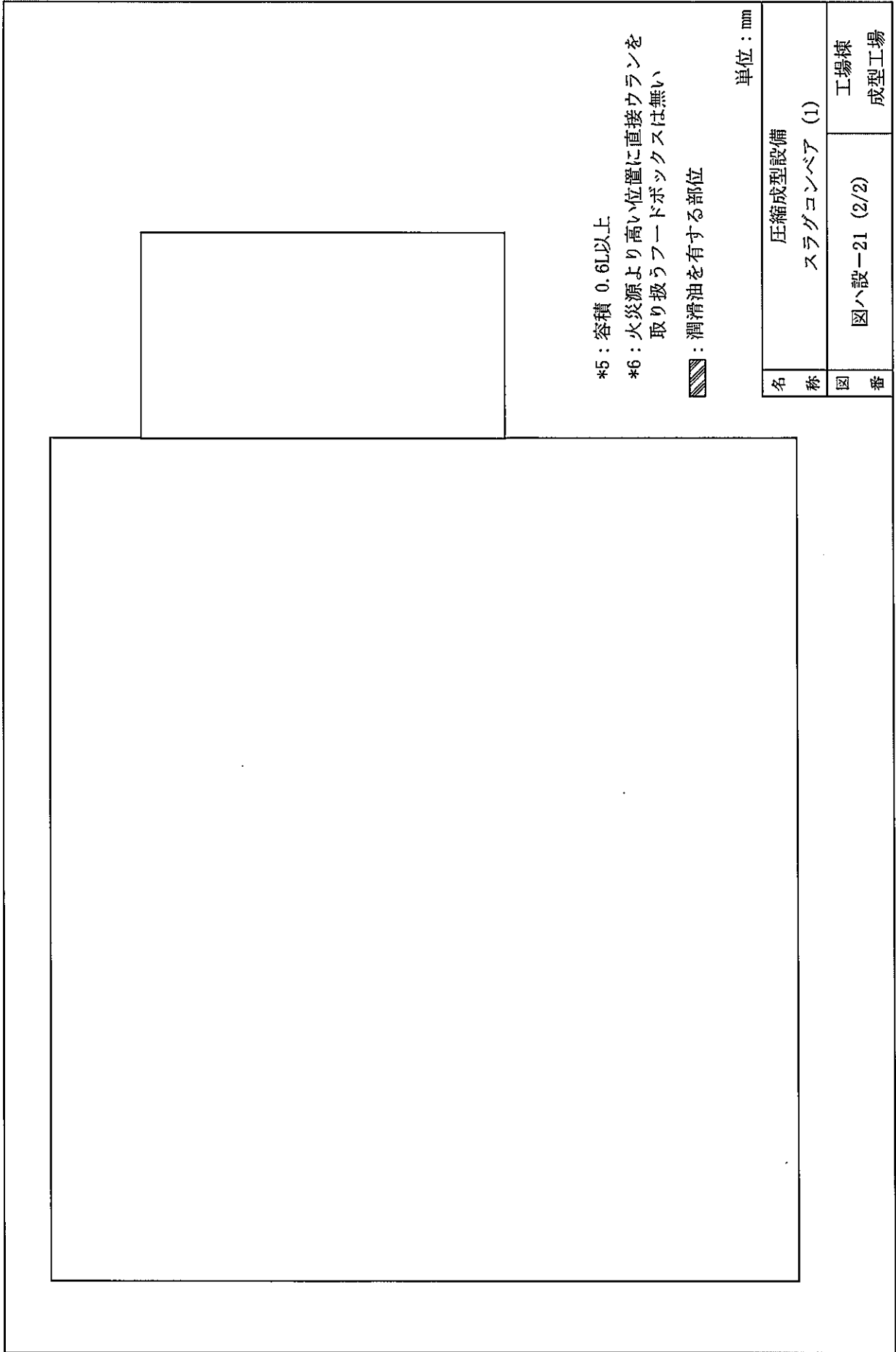
▨：潤滑油を有する部位

▧：ウランを取り扱うフードボックス

単位：mm


名称	圧縮成型設備	
図番	組成型用プレス (1)	工場棟 成型工場
図番	図ハ設-20 (3/3)	

No. {286}	安全機能を有する施設名称 スラグコンベア	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; margin: 0 auto;"></div>		
	<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 形状寸法制限 (厚み 127mm以下)</p> <p>*3 : 本体部材補強 ([] mm : [])</p> <p>*4 : 本体部材補強 ([] mm : [])</p> <p>[/] : ベースプレート変更 ([] mm : [])</p> <p>[X] : 架台補強 ([] mm : [])</p> <p>[] : ウランが滞留する部分</p> <p>[] : 潤滑油を有する部位</p> <p>← : ウランの流れ</p>	単位 : mm
名称	圧縮成型設備	
図番	スラグコンベア (1)	工場棟 成型工場
	図ハ設-21 (1/2)	



*5: 容積 0.6L以上

*6: 火災源より高い位置に直接ウランを取り扱うフードボックスは無い

: 潤滑油を有する部位

単位: mm

名称	圧縮成型設備 スラグコンベア (1)	
図番	図ハ設-21 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{283}	相成型用プレス	1
{284}	フードボックス (相成型用プレス)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

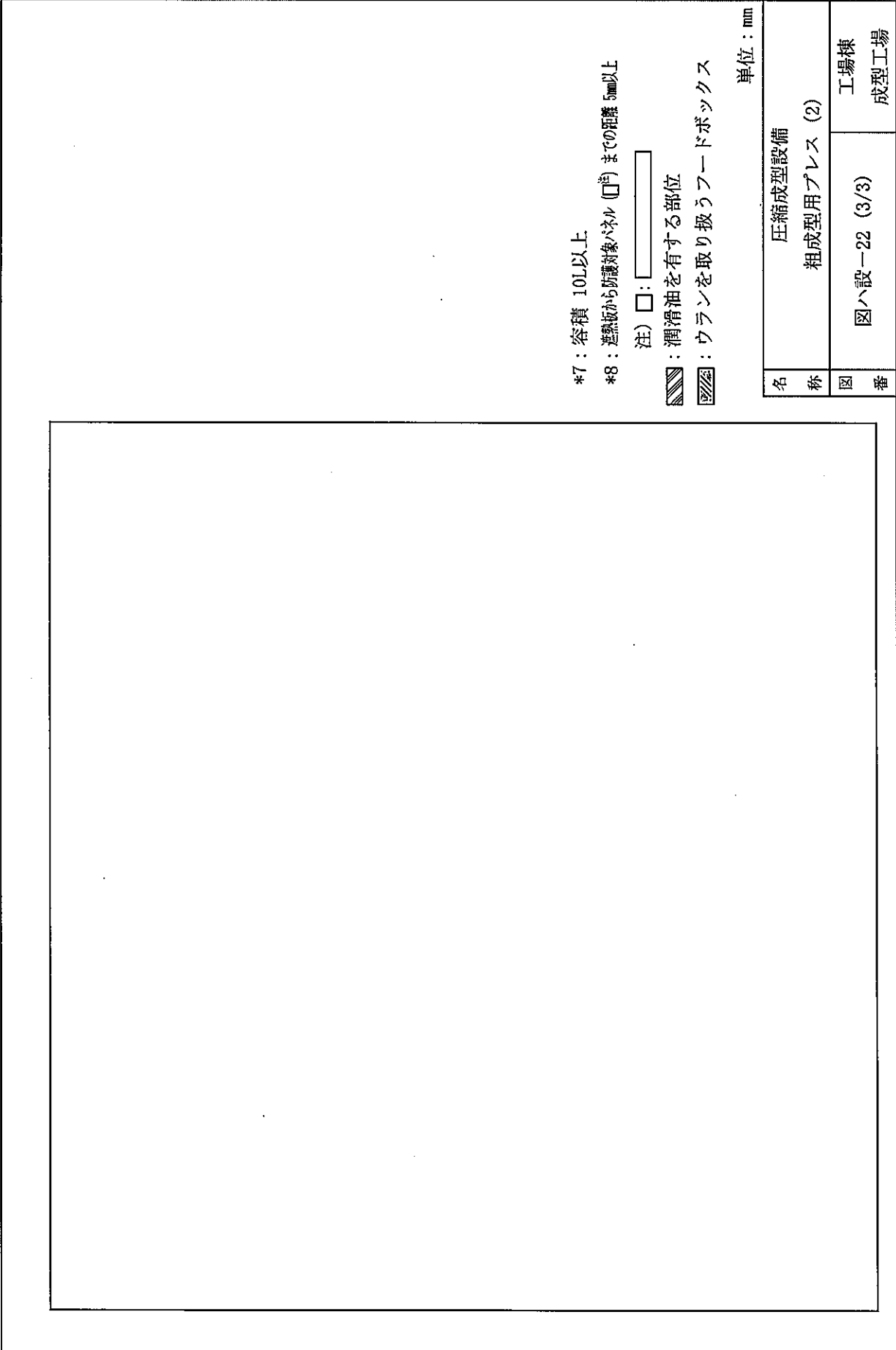
*1 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *3 : ボルト支点間距離 (650mm以上)
 *4 : 境界評価区域の溢水水位(60mm)より高い箇所に設置する
 *5 : 被水防護カバー()を設置する
 *6 : 気体脱気設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

: 潤滑油を有する部位
 : 追加ベースプレート (□mm :
 : ウランが滞留する部分
 : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 相成型用プレス (2)
図番	図ハ設-22 (1/3) 工場棟 成型工場


<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%;"></div> <div style="margin-left: 10px;"> <p>←：ウランの流れ</p> </div> </div>		名称	圧縮成型設備 組成型用プレス (2)
		図番	図ハ設-22 (2/3) 工場棟 成型工場




*7 : 容積 10L以上

*8 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 5mm以上

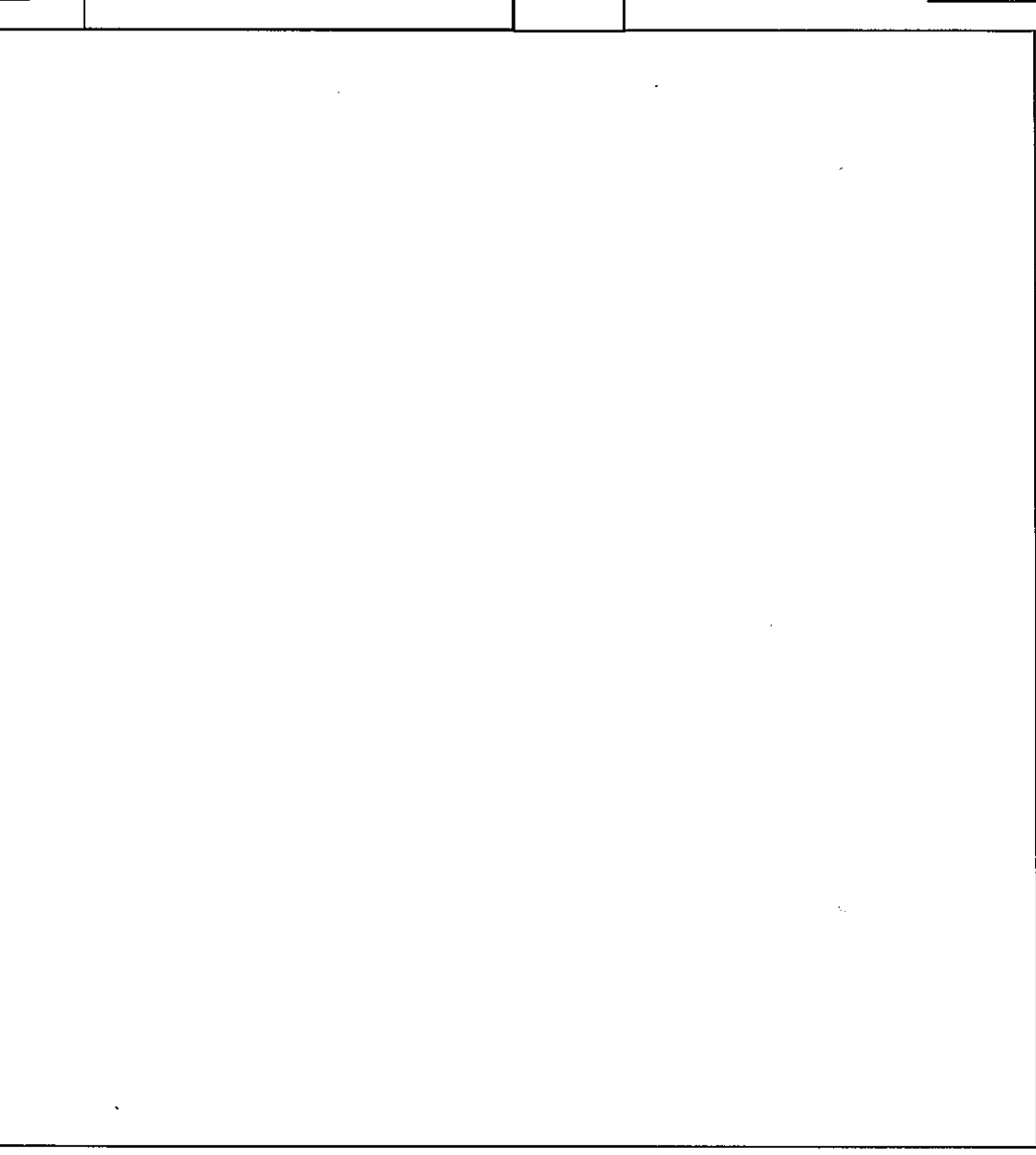





注) □ :

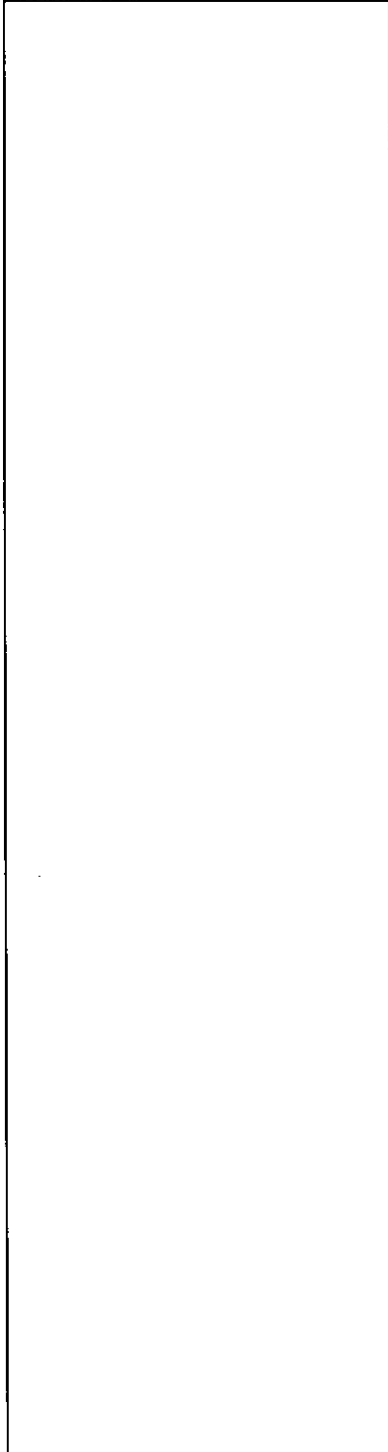
 : 潤滑油を有する部位

 : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm


名称	圧縮成型設備 粗成型用プレス (2)	
図番	図ハ設-22 (3/3)	工場棟 成型工場

No. (286)	安全機能を有する施設名称 スラグコンベア	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
*1 : 溢水水位 (床面より60mm)		
*2 : 形状寸法制限 (厚み 127mm以下)		
*3 : 本体部材補強 (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)		
*4 : 本体部材補強 (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)		
 : ベースプレート変更 (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)		
 : 架台補強 (<input type="text"/> : <input type="text"/>)		
 : ウランが滞留する部分		
 : 潤滑油を有する部位		
 : ウランの流れ		
	単位 : mm	
名称	圧縮成型設備 スラグコンベア (2)	
図番	図ハ設-23 (1/2)	工場棟 成型工場



*5 : 容積 0.6L以上

*6 : 火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

 : 潤滑油を有する部位

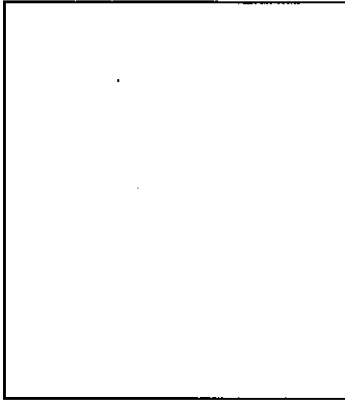
単位 : mm

火災対策の説明図

名 称	圧縮成型設備 スラグコンベア (2)	
図 番	図ハ設-23 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{287}	粉末集塵装置 (組成型工程)	1
{288}	フードボックス (粉末集塵装置 (組成型工程))	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
- *6 : 集塵したウラン粉末を回収
- *7 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

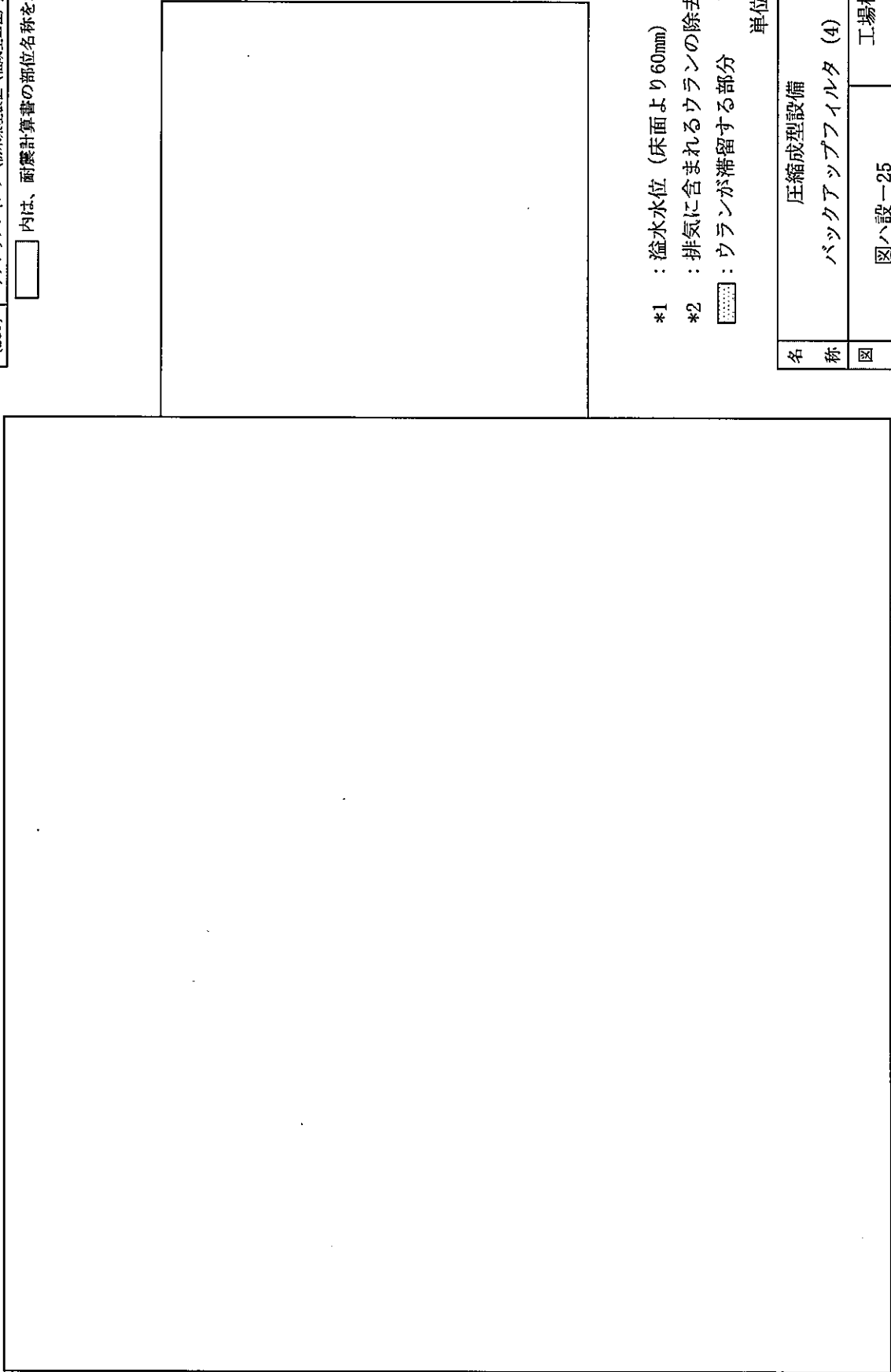
- : 機器を囲うフードボックス
- : フードボックス補強 () :
- : 架台補強 () :
- : 撤去する部分
- : ウランが滞留する部分
- : 申請機器の配管系統
- : ウランの流れ

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	粉末集塵装置 (1)	
図番	図ハ設-24	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[289]	バックアップフィルタ (初業設置 (組成型工程))	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



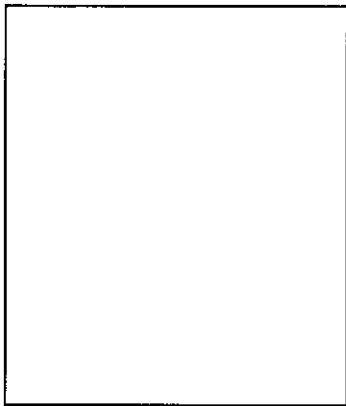
- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- : ウランが滞留する部分








単位 : mm

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

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{287}	粉末集塵装置 (組成型工程)	1
{288}	フードボックス (粉末集塵装置 (組成型工程))	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



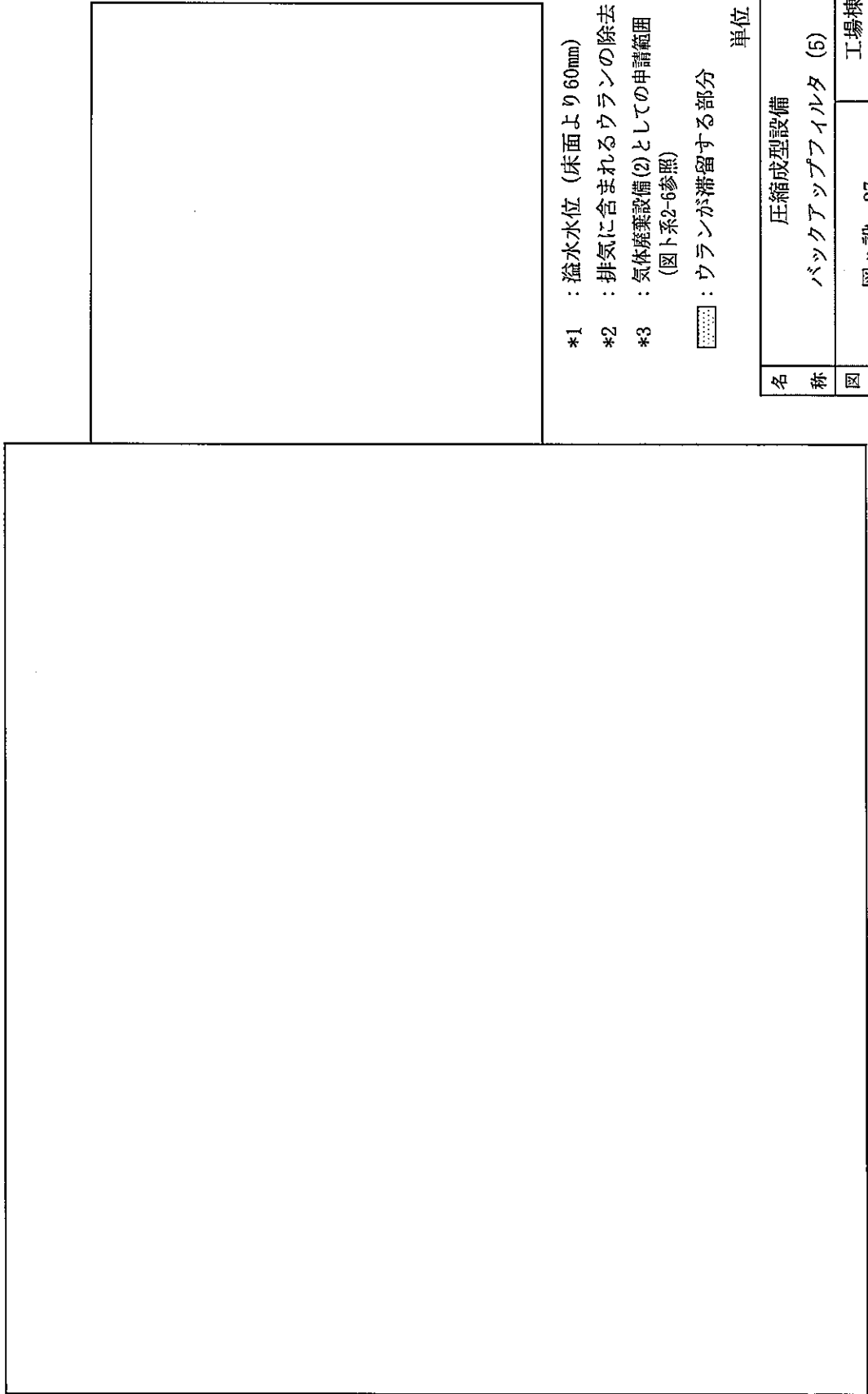
- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
 - *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *3 : 排気に含まれるウランの除去
 - *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
 - *6 : 集塵したウラン粉末を回収
 - *7 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する
-  : 機器を囲うフードボックス
 : フードボックス補強
 : 架台補強
 : 撤去する部材
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統
 : ウランの流れ


単位：mm

名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (2)	
図番	図ハ設-26	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{289}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (組成型工程))	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



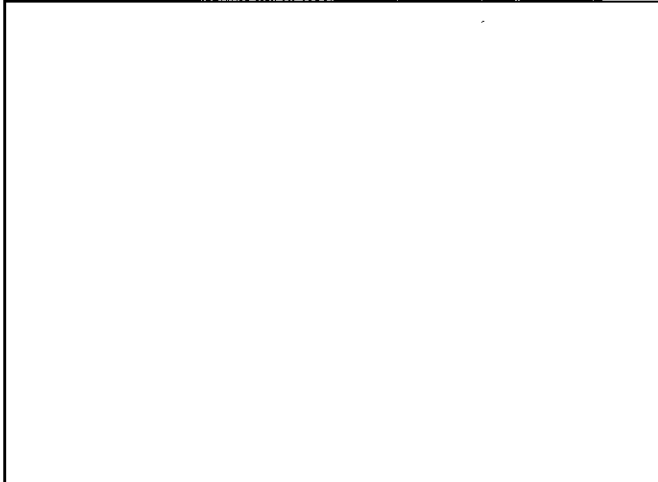
- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 排気に含まれるウランの除去
- *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-6参照)
-  : ウランが滞留する部分






単位：mm

名称	圧縮成型設備	
名称	バックアップフィルタ (5)	
図番	図ハ設-27	工場棟 成型工場

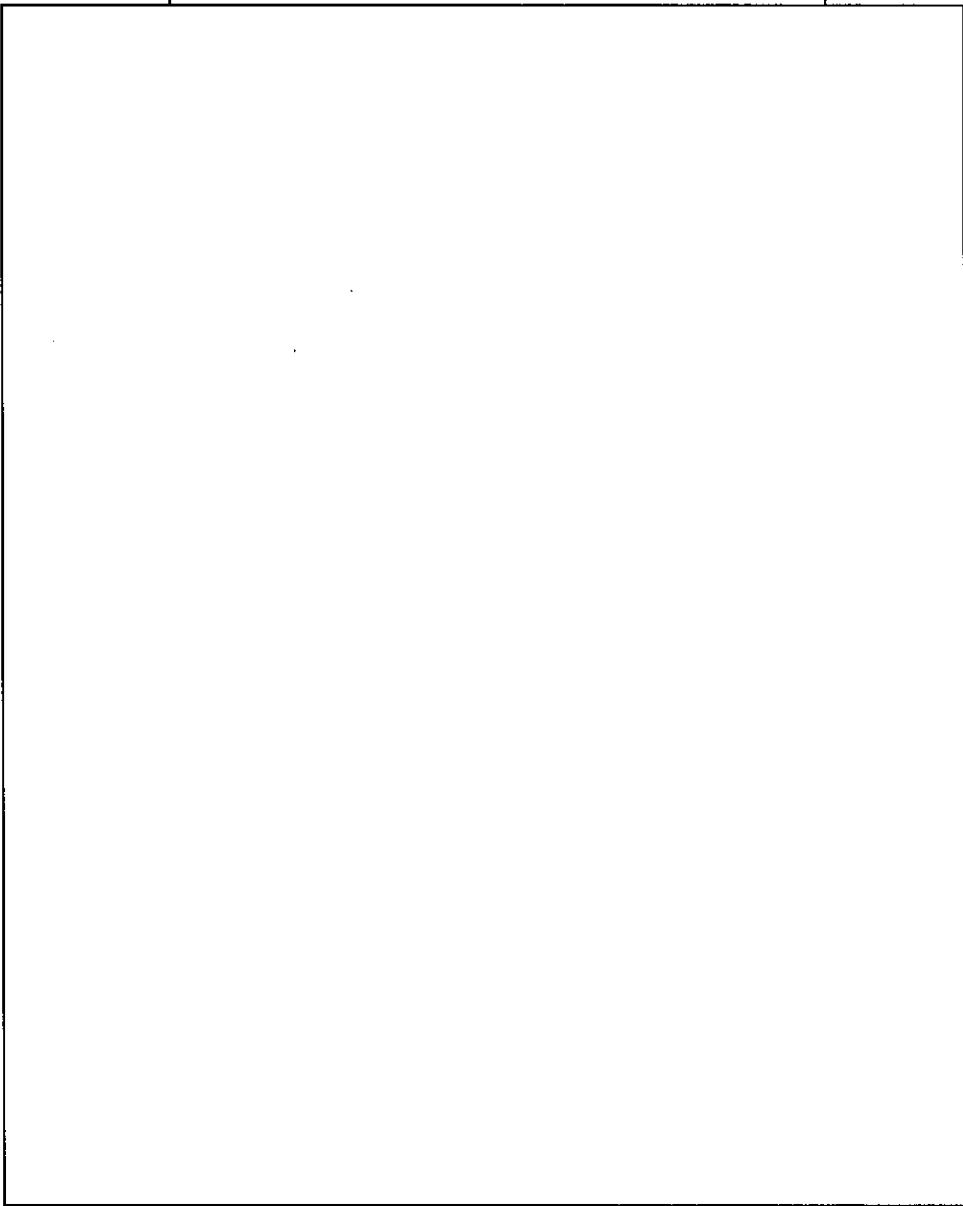
No.	安全機能を有する施設名称	基数
[290]	造粒機	1
[291]	アンダーサイズ粉受器	1
[292]	フードボックス (造粒機)	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

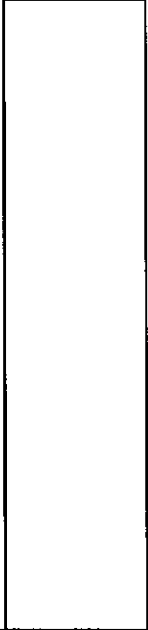


-  : 潤滑油を有する部位
-  : 機器を囲うフードボックス
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統
-  : ウラン (主要) の流れ 単位: mm

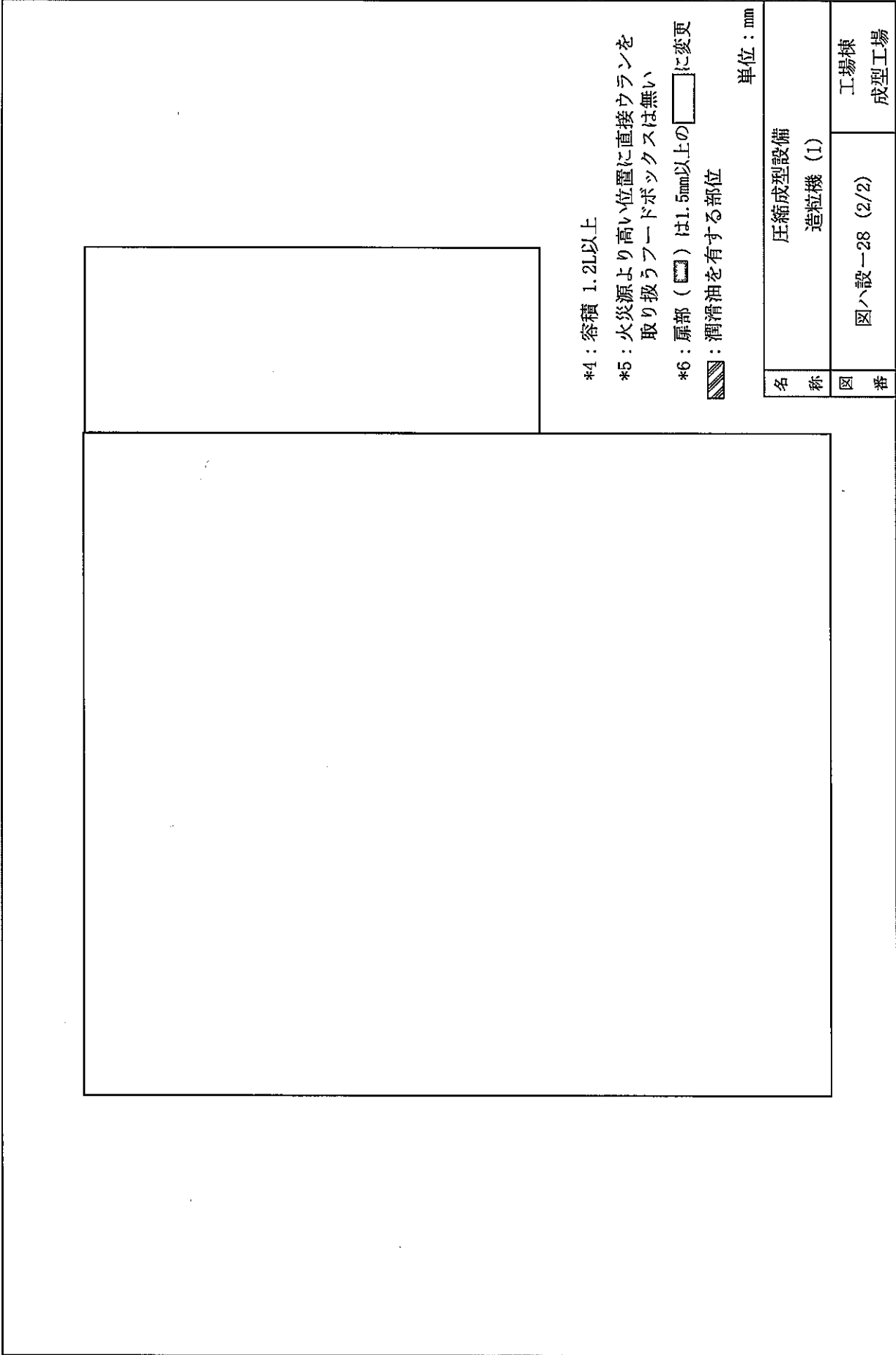
名称	図番
圧縮成型設備 造粒機 (1)	図ハ設-28 (1/2)
	工場棟 成型工場



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 閉口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-5参照)



▽ *1



*4：容積 1.2L以上

*5：火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

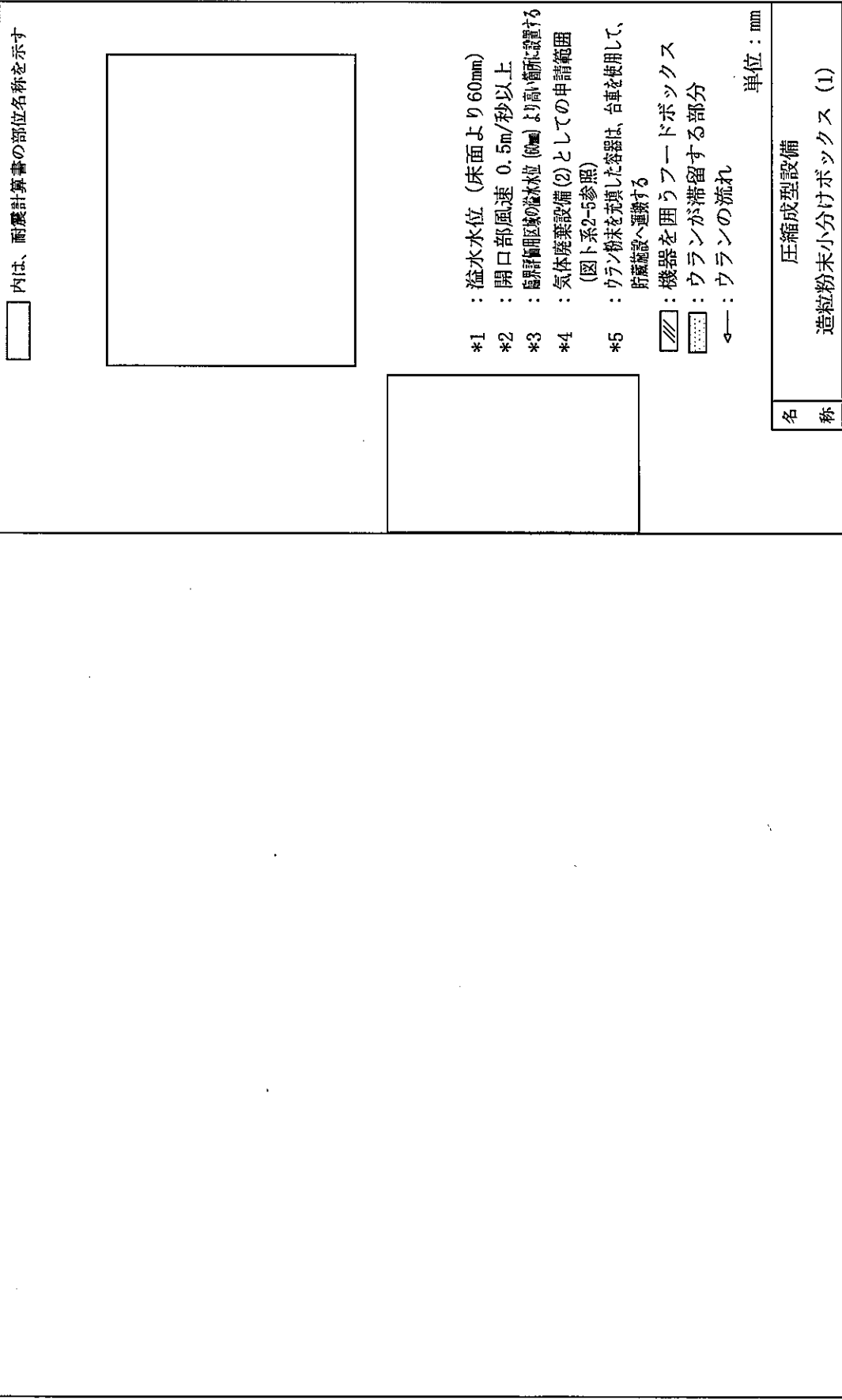
*6：扉部 () は1.5mm以上の  に変更

：潤滑油を有する部位

単位：mm

名	圧縮成型設備	
称	造粒機 (1)	
図	図ハ設-28 (2/2)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{293}	造粒粉末小分けボックス	1



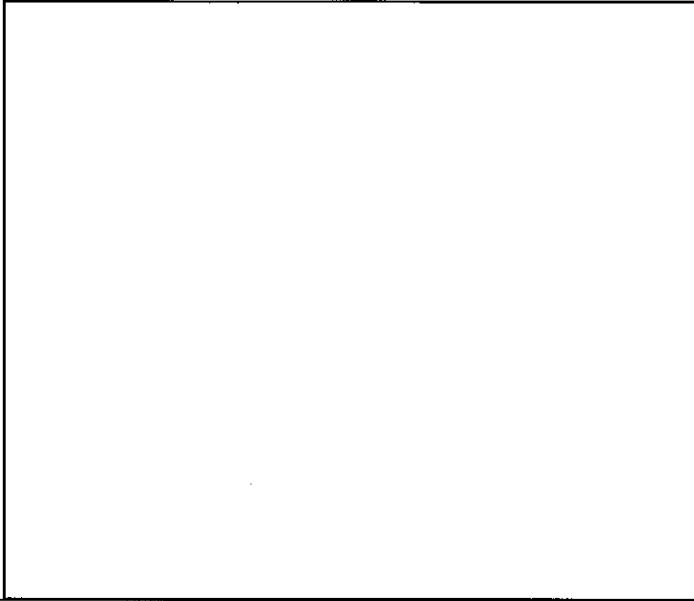
- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 - *3 : 境界値区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する
 - *4 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
 - *5 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する
- : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 : ウランの流れ






単位：mm

名称	圧縮成型設備	
	造粒粉末小分けボックス (1)	
図番	図ハ設-29	工場棟 成型工場

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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

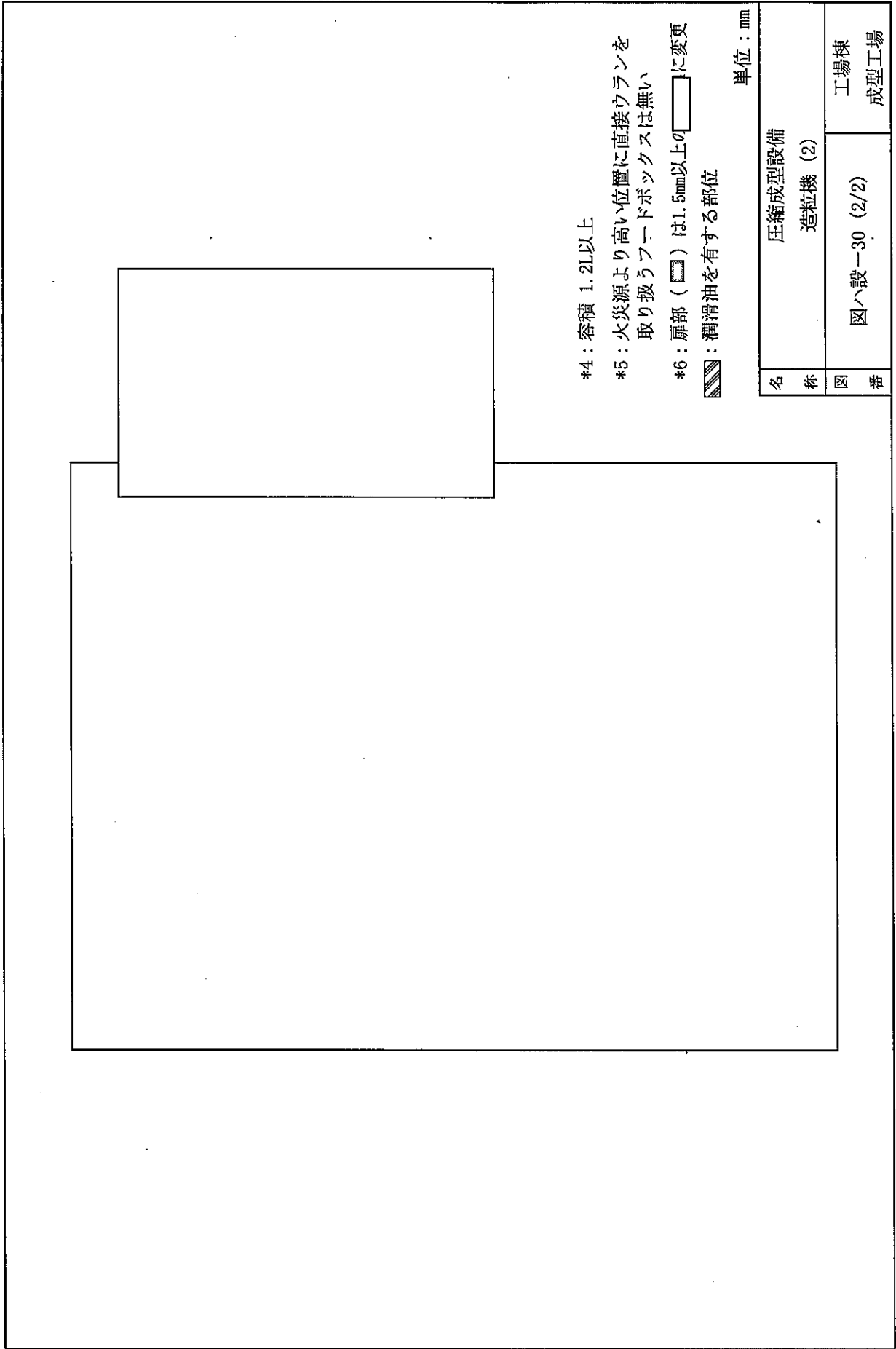


 : 潤滑油を有する部位
 : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 : 申請機器の配管系統
 : ウラン (主要) の流れ

単位 : mm



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


- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-5参照)



*4 : 容積 1.2L以上

*5 : 火災源より高い位置に直接ウランを取り扱うフードボックスは無い

*6 : 扉部 () は1.5mm以上の  に変更

 : 潤滑油を有する部位




単位 : mm

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

No.	安全機能を有する施設名称	等級
{293}	造粒粉末小分けボックス	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 溢水水位 (床面より60mm)
 *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *3 : 島原管轄区域の溢水栓 (6mm) より高い箇所に設置する
 *4 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
 *5 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

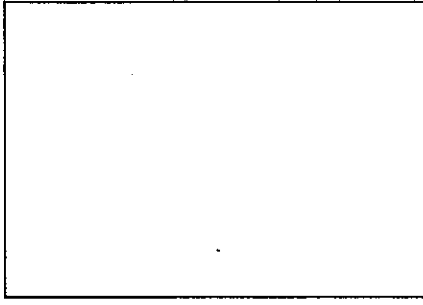
 : 機器を囲うフードボックス
 : 追加ベースプレート (mm:)
 : ウランが滞留する部分
 ← : ウランの流れ

単位 : mm







名称	圧縮成型設備	
図番	造粒粉末小分けボックス (2)	工場棟 成型工場

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

内は、耐震計算書の部位名称を示す



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

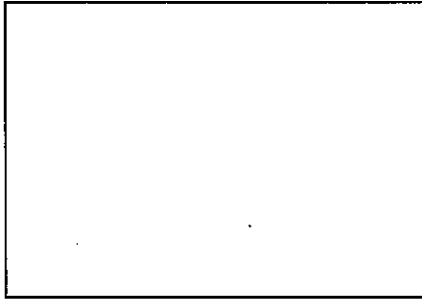
-  : 機器を囲うフードボックス
-  : フードボックス補強 ()
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統
-  : ウランの流れ

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	造粒粉末ホップ (1)	
図番	図ハ設-32	工場棟 成型工場

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

内は、耐震計算書の部位名称を示す



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

- : 機器を囲うフードボックス
- : フードボックス補強
- : ウランが滞留する部分
- : 申請機器の配管系統
- : ウランの流れ

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	造粒粉末ホッパ (2)	
図番	図ハ設-33	工場棟 成型工場

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

[] 内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より 60mm)

*3 : 閉口部風速 0.5m/秒以上

*4 : []

*5 : 飛散のない構造 (パッキンを介した蓋)

*6 : 臨界評価用区域の溢水水位(60mm)より高い備所に設置する

*7 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

補強梁 []

補強柱 []

除去するプレス

機器を用うフードボックス

架台補強 []

ウランが滞留する部分

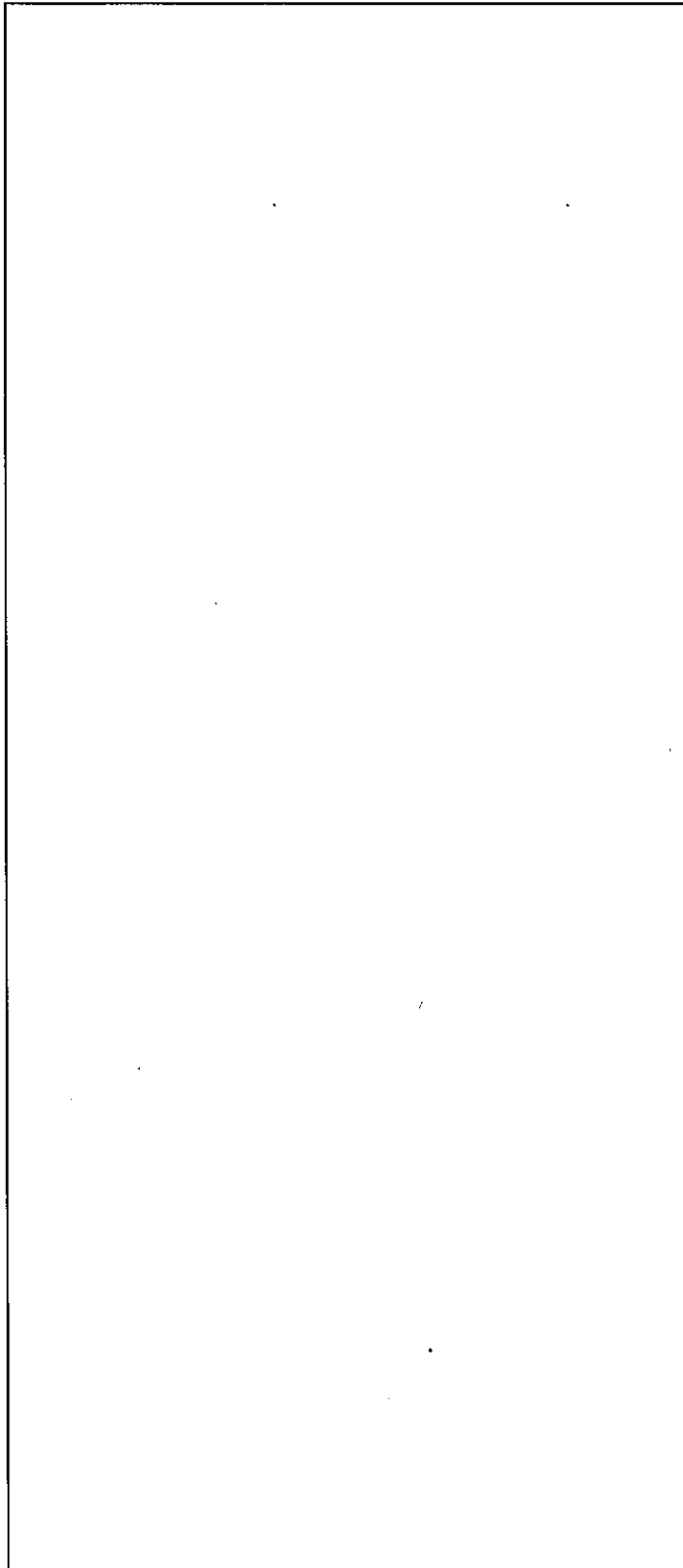
潤滑油を有する部位

申請機器の配管系統

ウランの流れ

名称	圧縮成型設備	単位: mm
図番	潤滑剤混合機 (1)	工場棟 成型工場
	図ハ設-34 (1/4)	

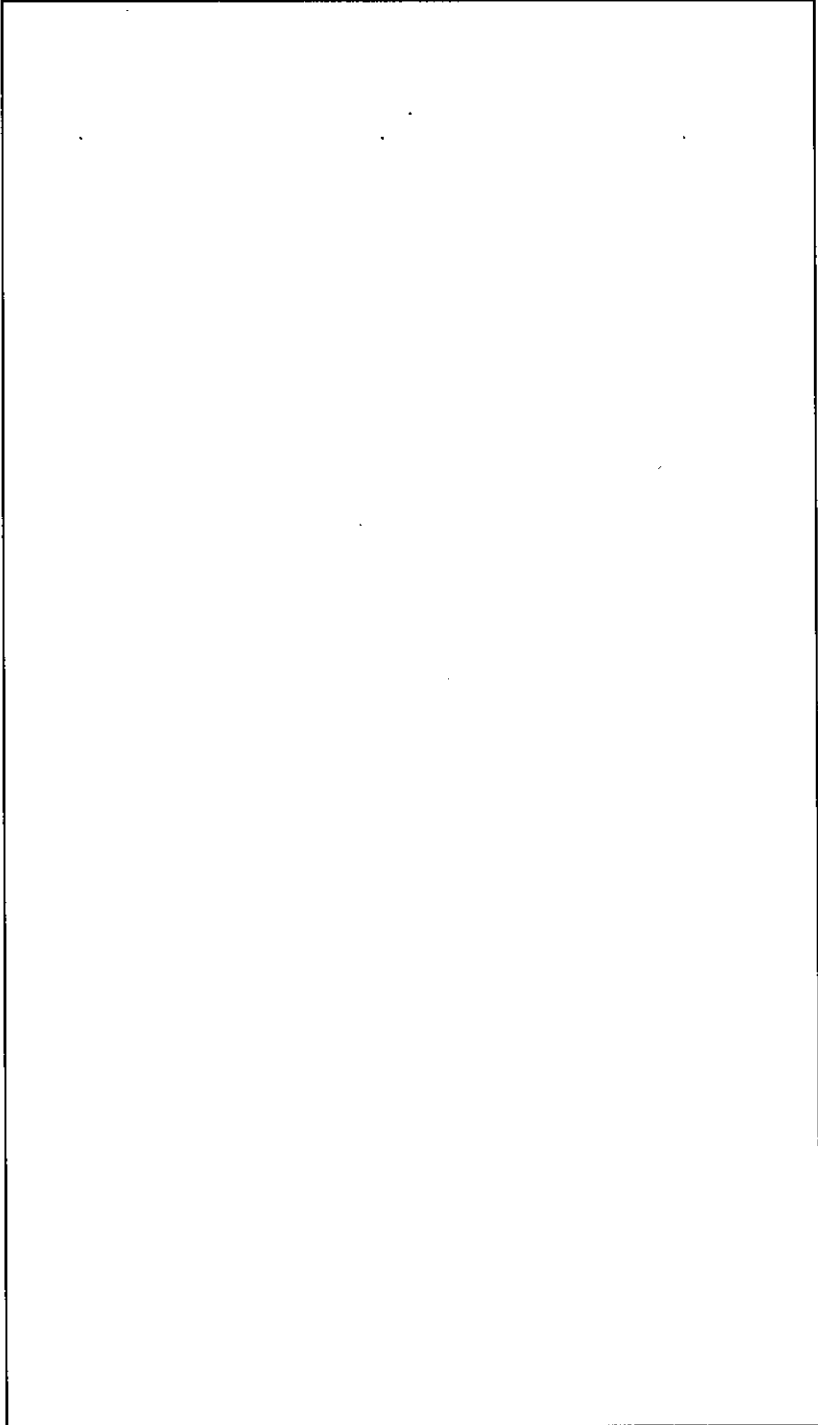
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 補強梁 :
 : 補強柱 :

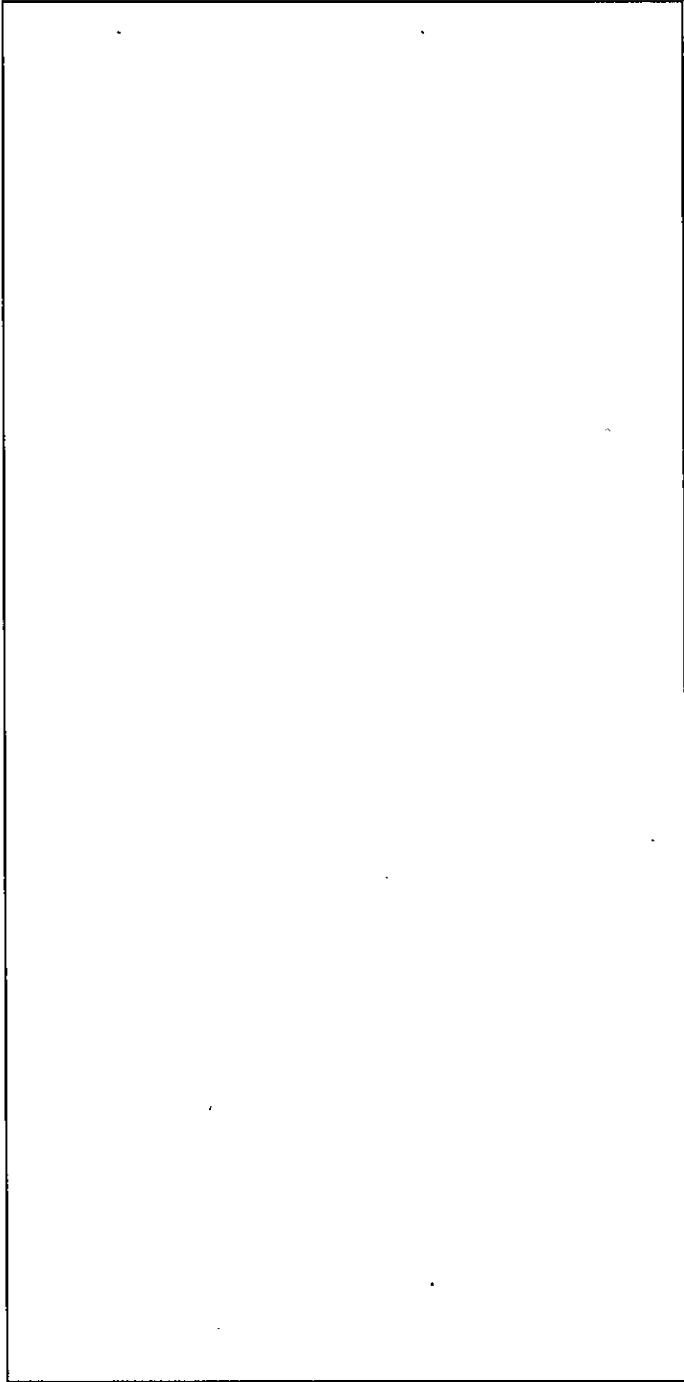
単位：mm

名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (1)	
図番	図入設-34 (2/4)	工場棟 成型工場



←：ウランの流れ

名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (1)	
図番	図ハ設-34 (3/4)	工場棟 成型工場



*9：火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

▨：機器を囲うフードボックス

▩：潤滑油を有する部位

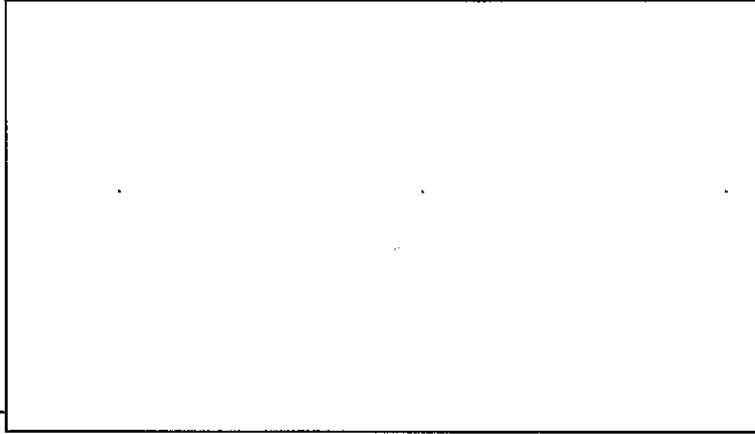
単位：mm







火災対策の説明図

名称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (1)	
図番	図ハ設-34 (4/4)	工場棟 成型工場

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

内は、耐震計算書の部位名称を示す



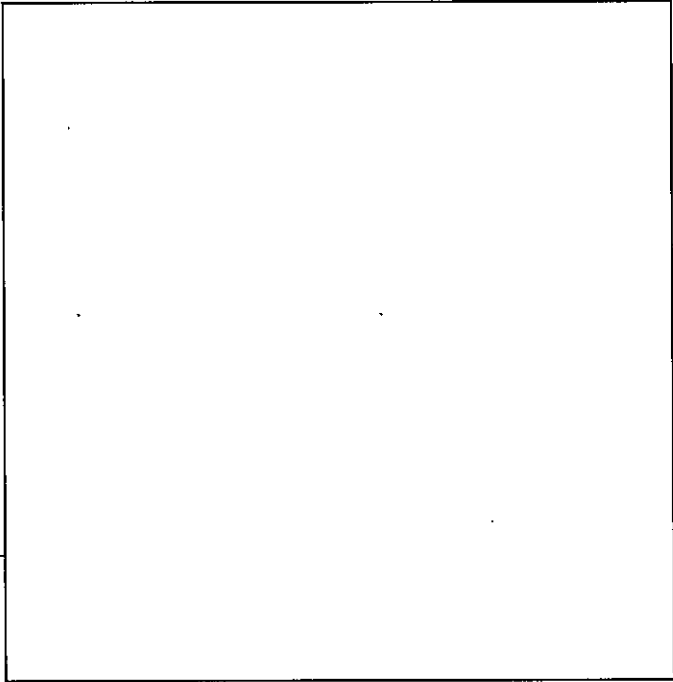
-  : 機器を囲うフードボックス
-  : 架台備強
-  : ウランが滞留する部分
-  : 潤滑油を有する部分
-  : 申請機器の配管系統
-  : ウランの流れ

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

名称	工場棟
圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (2)	工場棟
図ハ設一35 (1/4)	成型工場

単位: mm

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

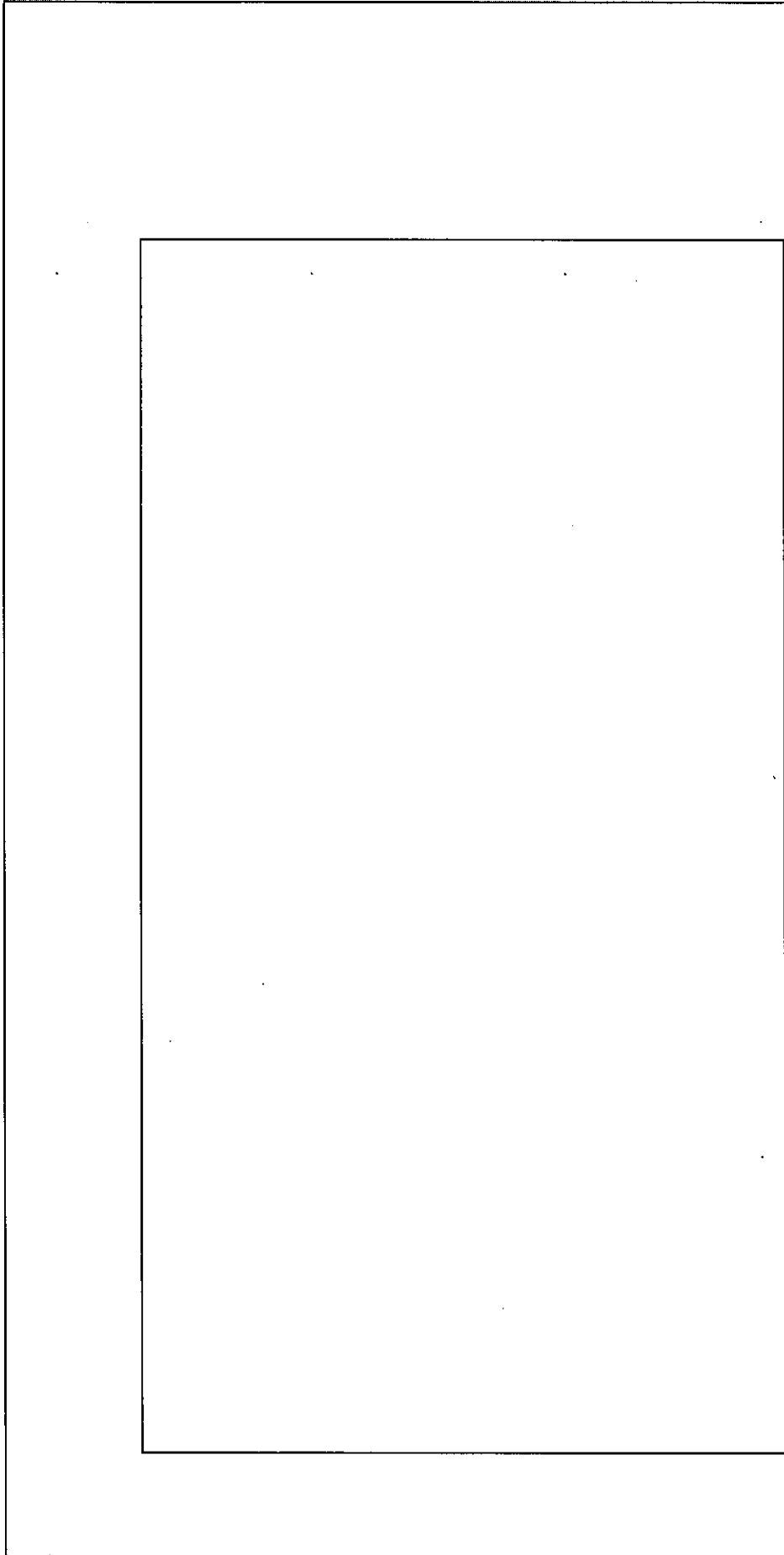


▨ : 架台補強 □ : 架台補強 □ : 架台補強 □ : 架台補強

▨ : 架台補強 □ : 架台補強 □ : 架台補強 □ : 架台補強

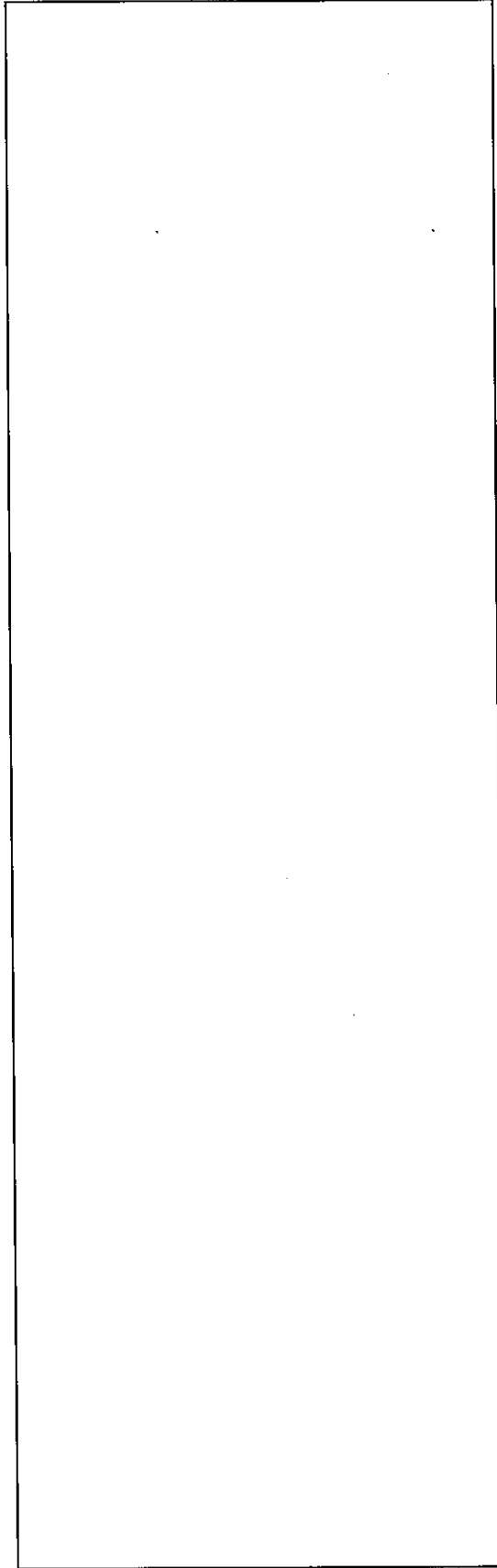
単位 : mm

名	圧縮成型設備	
称	潤滑剤混合機 (2)	
図	図入設-35 (2/4)	工場棟
番		成型工場



←：ウランの流れ

名 称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (2)	
図 番	図ハ設-35 (3/4)	工場棟 成型工場



*8 : 容積 0.5L以上

*9 : 火災源より高い位置に直接ウランを
取り扱うフードボックスは無い

▨ : 機器を囲うフードボックス

▩ : 潤滑油を有する部位

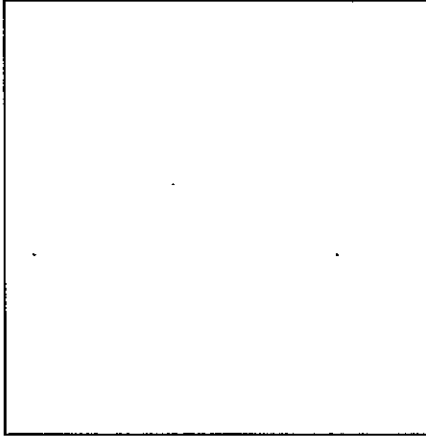
単位 : mm

火災対策の説明図

名 称	圧縮成型設備 潤滑剤混合機 (2)	
図 番	図ハ設-35 (4/4)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(299)	回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	3


内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止
(容器の上部高さ: 210mm以上、容器高さ以下、厚さ5mm以上)
- *3 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- *4 : 申請対象外
- *5 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

 : ウランが滞留する部分
単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
図番	回転混合機 (1) ~ (3)	工場棟 成型工場
	図ハ設-36	

No. (299)	安全機能を有する施設名称 回転混合機 (金属容器 (粉末) 混合)	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%;"></div> <div style="margin-left: 10px;"> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> </div> </div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (容器ホウダ上端高さ: 210mm以上, 容器高さ以下, 厚さ5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>*4 : 申請対象外</p> <p>*5 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	圧縮成型設備 回転混合機 (4)	
図番	図ハ設-37 工場棟 成型工場	

No.		安全機能を有する施設名称	基数
{300}		本成型用プレス	1
{301}		フードボックス (本成型用プレス)	1
{302}		本成型用プレスファイダ	1
{303}		本成型用プレスホッパ	1
{304}		ペレットコンベア	1

<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>	
<p>単位：mm</p>	

<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*3 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)</p> <p>*4 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*5 : ペレットの落下防止 ()</p> <p>*6 : ボルト支点間距離 (1020mm以上)</p> <p>*7 : 臨界許用区域の溢水水位(60mm)より高い箇所に設置する</p>	<p>▨ : 作動油を有する部位</p> <p>▩ : 潤滑油を有する部位</p> <p>▧ : 部材補強 () : ()</p> <p>⊠ : アンカーボルト補強 () ()</p> <p>⊞ : ウランが滞留する部分</p> <p>⊟ : ウランを取り取りウランボックス</p> <p>← : ウランの流れ</p>
--	---

名称	圧縮成型設備	
図番	本成型用プレス (1)	工場棟 成型工場
	図ハ設一38 (1/5)	

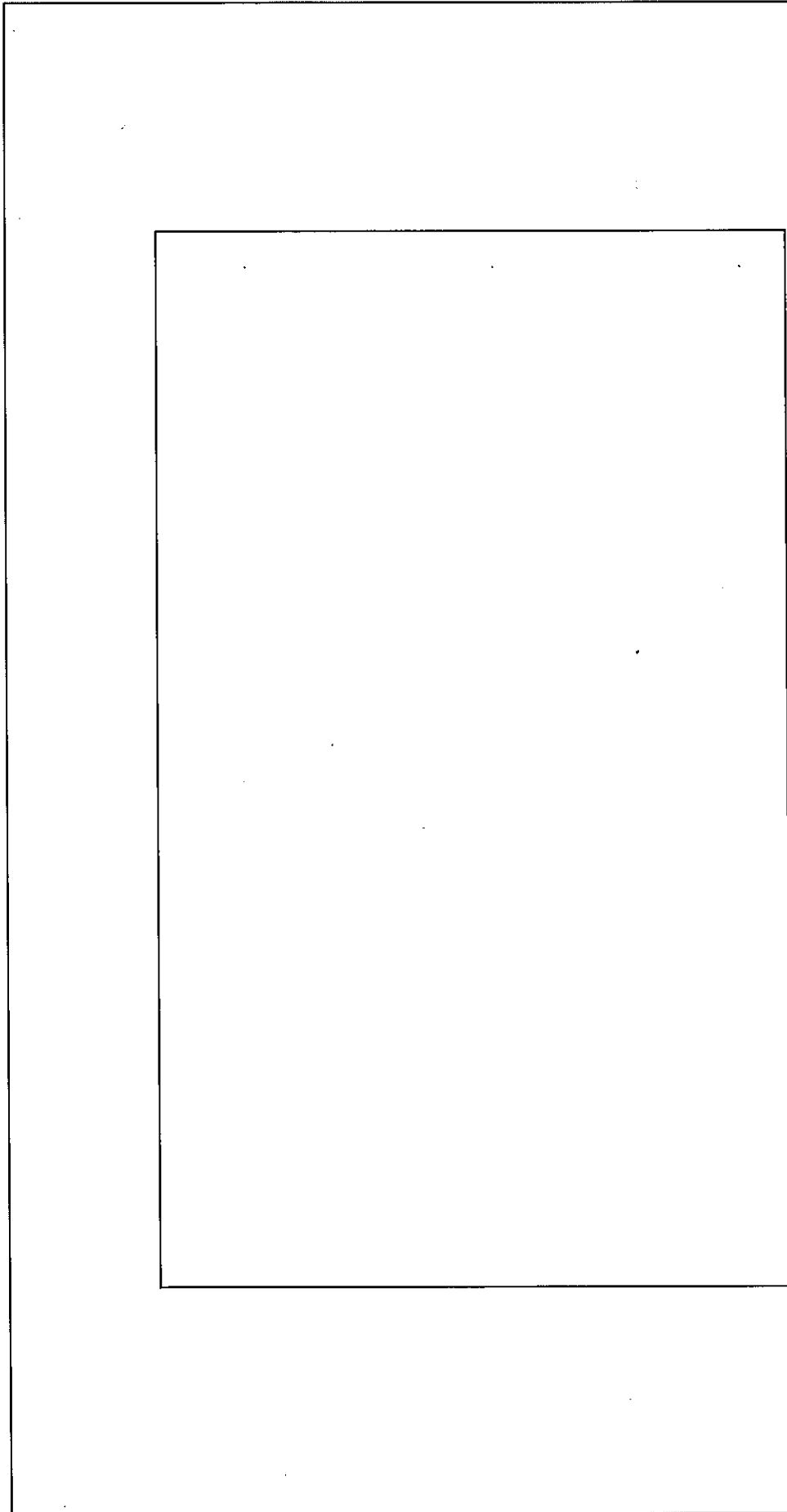
内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

: アンカーボルト補強 ()

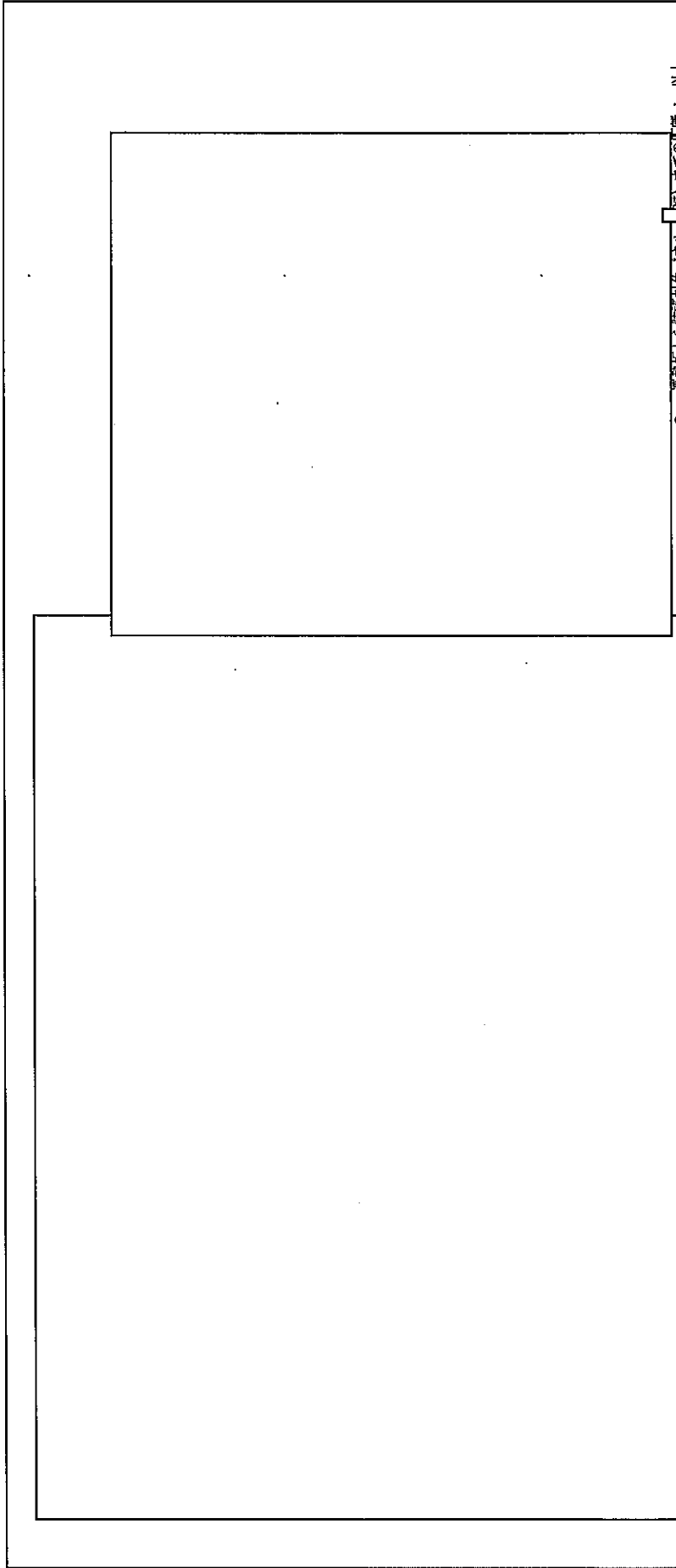
単位: mm

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (1)	
図番	図ハ設-38 (2/5)	工場棟 成型工場






←：ウランの流れ

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (1)	
図番	図ハ設-38 (3/5)	工場棟 成型工場



*9: 遮熱板から防護対象パネル (ア) までの距離 1mm以上

注) □: []

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

単位: mm

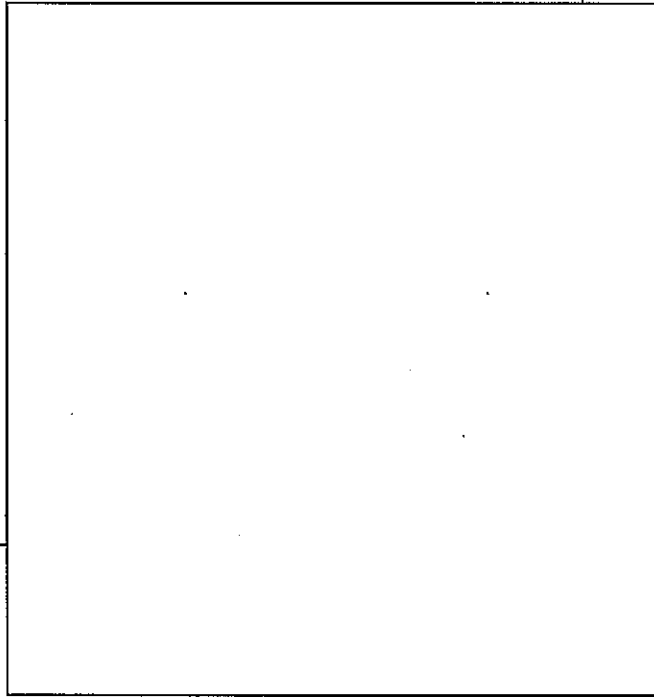
火災対策の説明図

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (1)	
図番	図ハ設-38 (4/5)	工場棟 成型工場

	<p>*10：容積 180L以上 *11：遮熱板から防護対象パネル [註] までの距離 19mm以上 *12：容積 5.3L以上 *13：遮熱板から防護対象パネル [註] までの距離 12mm以上</p> <p>注) <input type="text"/></p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>
<p>名称</p>	<p>圧縮成型設備 本成型用プレス (1)</p>
<p>図番</p>	<p>図ノ設-38 (5/5)</p> <p>工場棟 成型工場</p>

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{305}	ペレット移替機	1
{306}	フードボックス (ペレット移替機)	1
{307}	圧粉体密度測定装置	1
{308}	ポートコンベア	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*2 : ペレットの落下防止 □

*3 : 落下防止 (高さ10mm以上)

*4 : 溢水水位 (床面より60mm)

*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲

(図下系2-5参照)

*6 : 懸架したU0₂圧粉ペレット (B部詳細参照) をハッチュームローダにてポート (機組) に充填する

*7 : U0₂圧粉ペレットを充填したポート (機組) を乗移台へ移動する

▨ : 追加ベースプレート □

▧ : 機器を囲うフードボックス

▩ : フードボックス取替

▪ : 撤去部材

▫ : ウランが滞留する部分

◁ : ウランの流れ

単位 : mm

名

称

図

番

圧縮成型設備

ペレット移替機 (1)

工場棟

成型工場

図ノ設-39 (1/2)

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

▨ : 追加ベースプレート

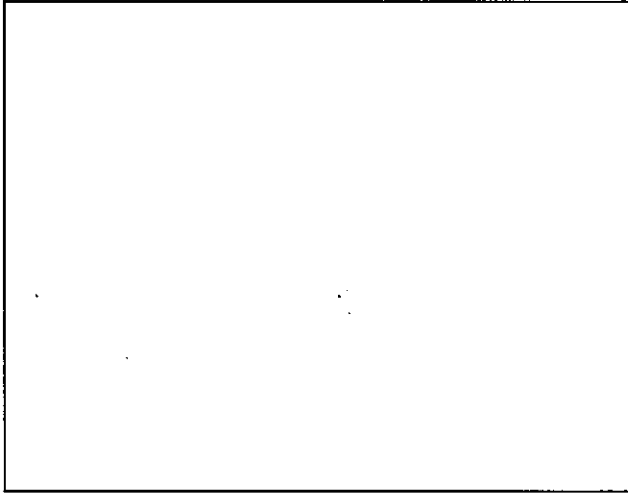
*8 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)

単位 : mm

名	圧縮成型設備	
称	ペレット移替機 (1)	
図	図ハ設-39 (2/2)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{309}	乗移台1	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



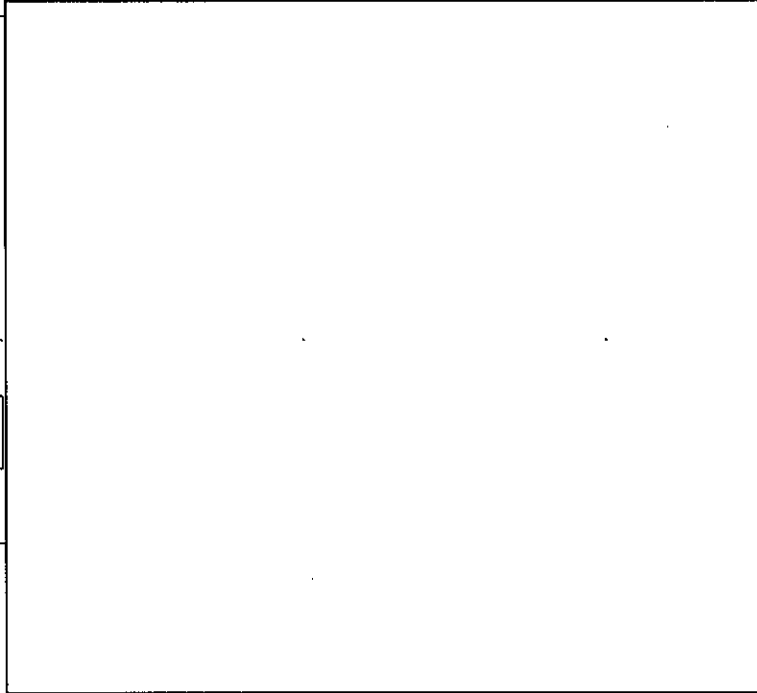
- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : 落下防止 (高さ5mm以上)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : 既設ソーカーボルト撤去位置に新規ソーカーボルトを施工する

▨ : ウランが滞留する部分
単位 : mm

名称	圧縮成型設備 乗移台1	
図番	図ハ設-40	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{300}	本成型用プレス	1
{301}	フードボックス (本成型用プレス)	1
{302}	本成型用プレスフィーダ	1
{303}	本成型用プレスホップ	1
{304}	ペレットコンベア	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



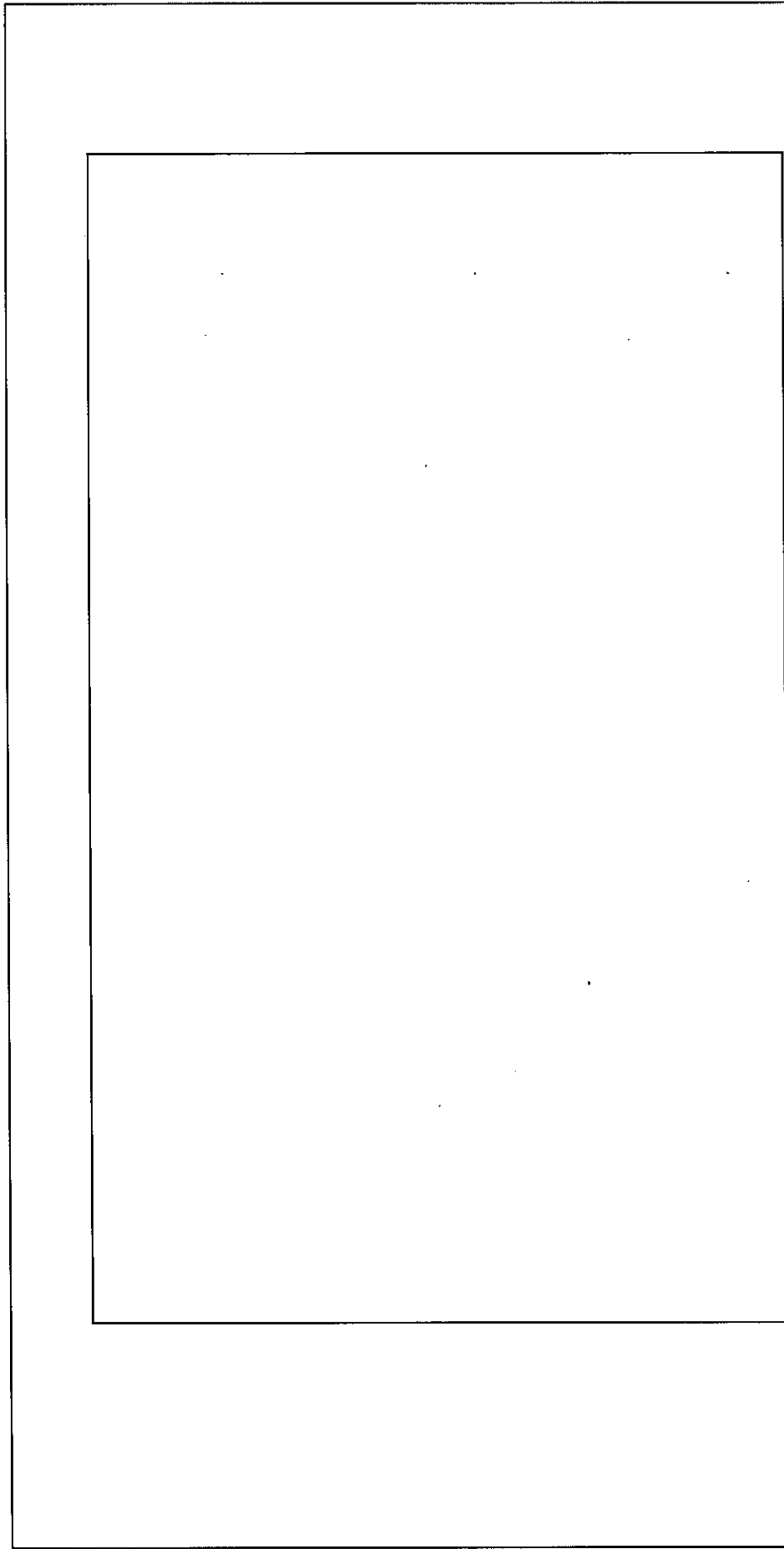
*7 : 盛果部区域の溢水位(60mm)より高い箇所に設置する

- *1 : 溢水位 (床面より60mm)
- *2 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *3 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
- *4 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *5 : ペレットの落下防止
- *6 : ボルト支点間距離 (1020mm以上)

- : 作動油を有する部位
- : 潤滑油を有する部位
- : 潤滑油を取り扱うフードボックス
- : 部材補強 ()
- : ウランが滞留する部分
- : ウランの流れ

単位: mm

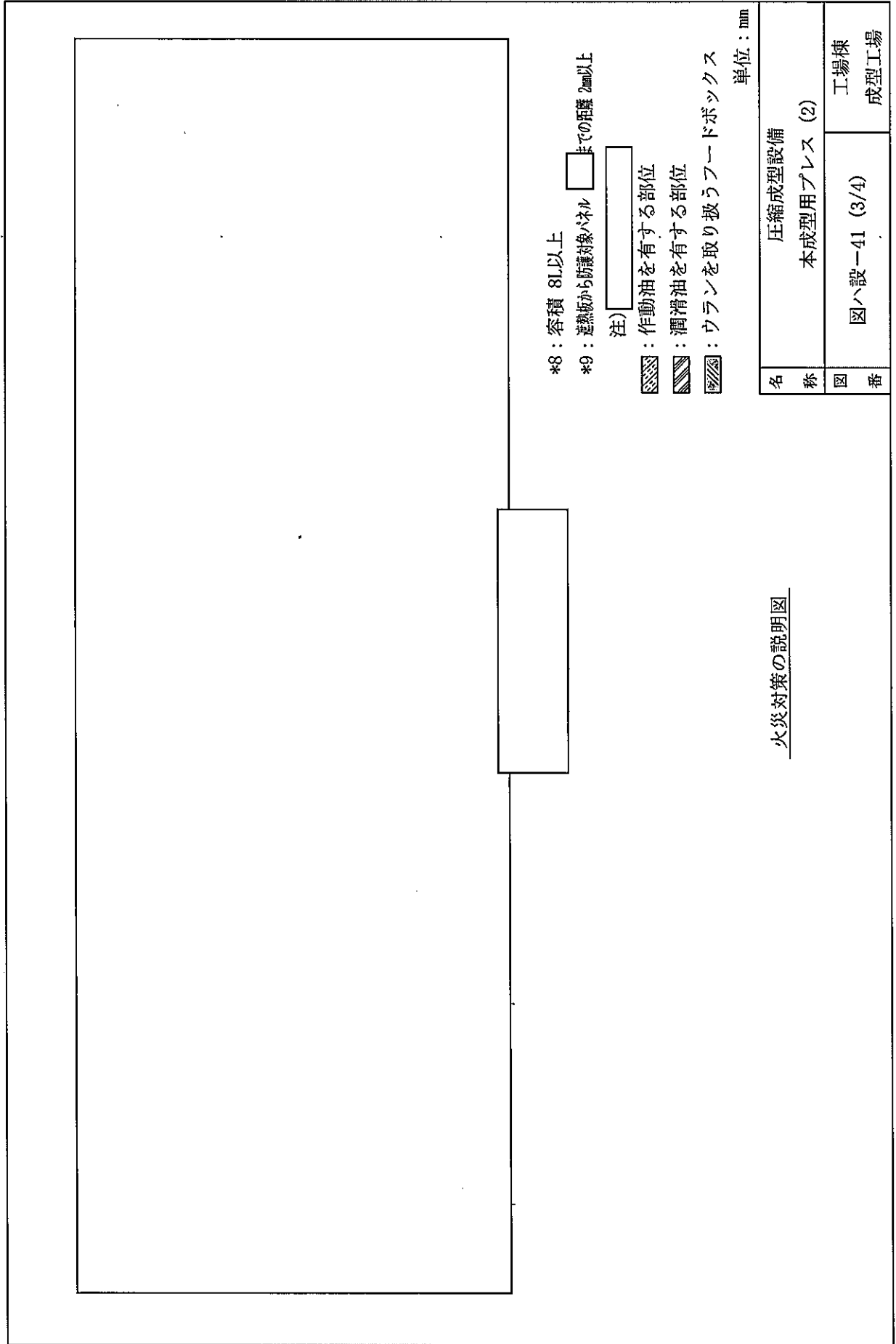
名称	工場棟	成型工場
圧縮成型設備		
本成型用プレス (2)		
図番	図ハ設-41 (1/4)	



←：ウランの流れ

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (2)	
図番	図ハ設-41 (2/4)	工場棟 成型工場

単位：mm



*8 : 容積 8L以上
 *9 : 遠熱板から防護対象パネル □ までの距離 2mm以上

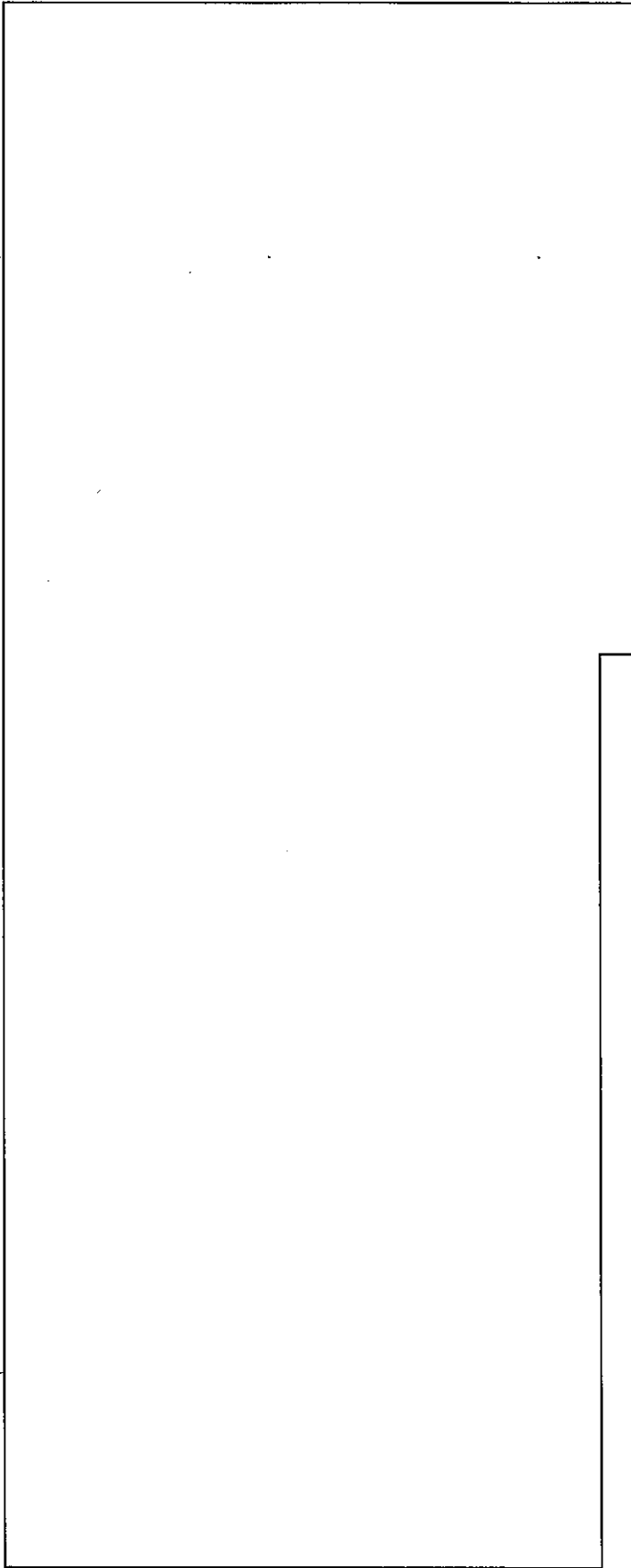
- 注) □
- ▨ : 作動油を有する部位
 - ▧ : 潤滑油を有する部位
 - ▩ : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

火災対策の説明図

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (2)	
図番	図ハ設-41 (3/4)	工場棟 成型工場

PC



*10：容積 180L以上

*11：遮熱板から防護対象パネル () までの距離 19mm以上

*12：容積 5.3L以上

*13：遮熱板から防護対象パネル () までの距離 12mm以上

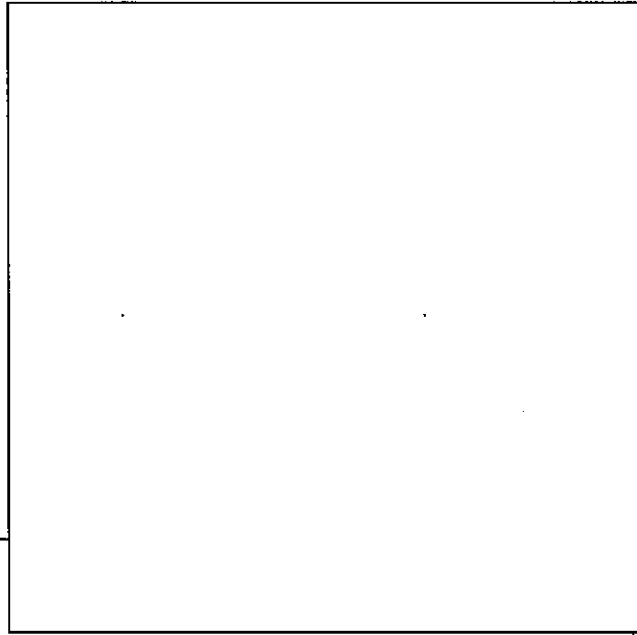
注)

単位：mm

名称	圧縮成型設備 本成型用プレス (2)	
図番	図ハ設-41 (4/4)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{305}	ペレット移替機	1
{306}	フードボックス (ペレット移替機)	1
{307}	圧粉体密度測定装置	1
{308}	ポートコンベア	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)

*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*3 : ペレットの落下防止 □: □

*4 : 溢水水位 (床面より60mm)

*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-5参照)

*6 : 警別10、圧粉ペレット (C部詳細参照) をハキュームローダにてポート (鉄結) に充填する

*7 : 10、圧粉ペレットを充填したポート (鉄結) をポートコンベア(2)へ移動する

▨ : 追加ベースプレート □: □

▧ : 機器を囲うフードボックス

⊗ : フードボックス取替 □

▩ : ウランが滞留する部分

← : ウランの流れ

名称

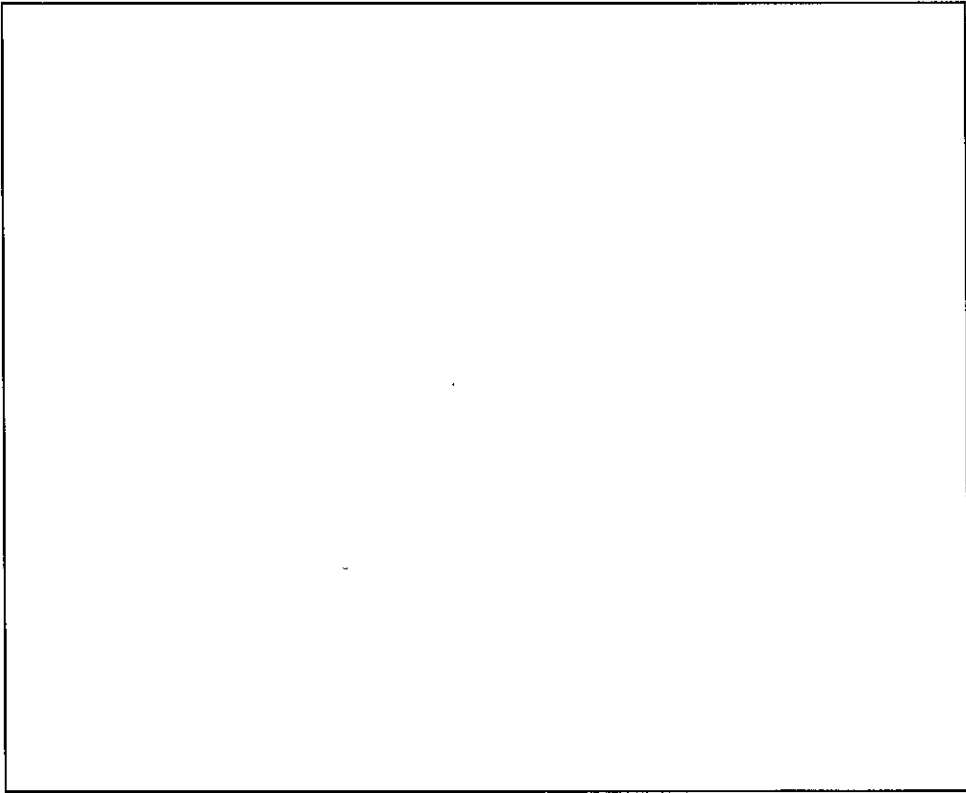
圧縮成型設備
ペレット移替機 (2)

図番

図ハ設-42 (1/3)
工場棟
成型工場

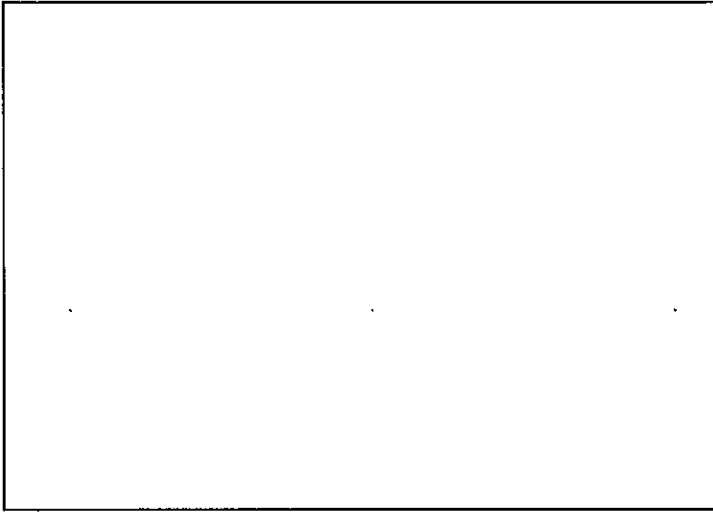
単位: mm

内は、耐震計算書の部位名称を示す



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

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



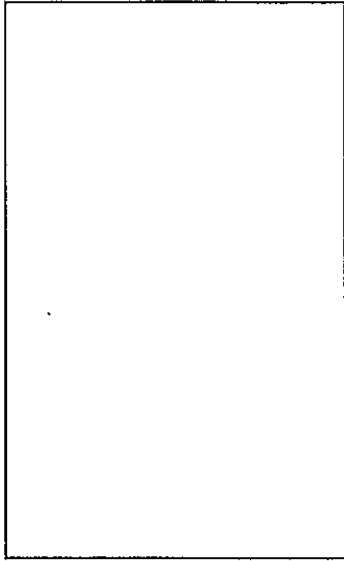
- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *8 : 落下防止 (高さ10mm以上)
- : ウランが滞留する部分

単位: mm

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

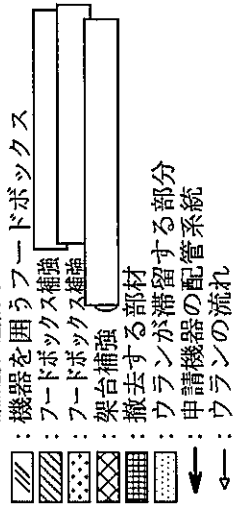
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{310}	粉末集塵装置 (本成型工程)	1
{311}	フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-5参照)

- *6 : 集塵したウラン粉末を回収
- *7 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、
貯蔵施設へ運搬する

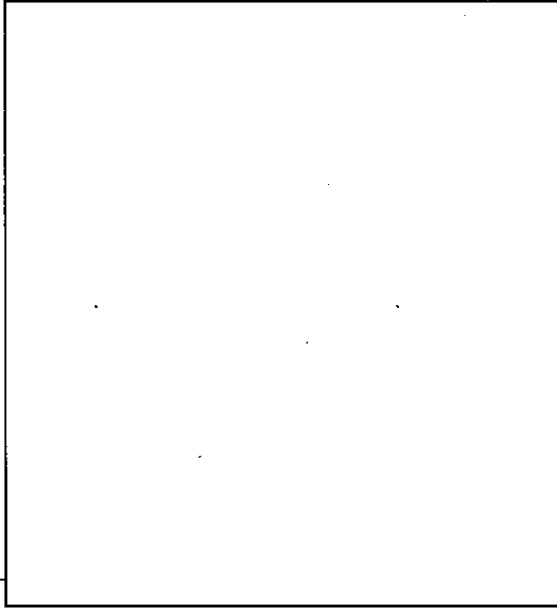


単位：mm

名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (3)	
図番	図ハ設-43	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{312}	バックアップフィルタ (粉末集塵装置 (本成型工程))	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 溢水水位 (床面より60mm)

*2 : 排気に含まれるウランの除去

☒ : 脚部補強

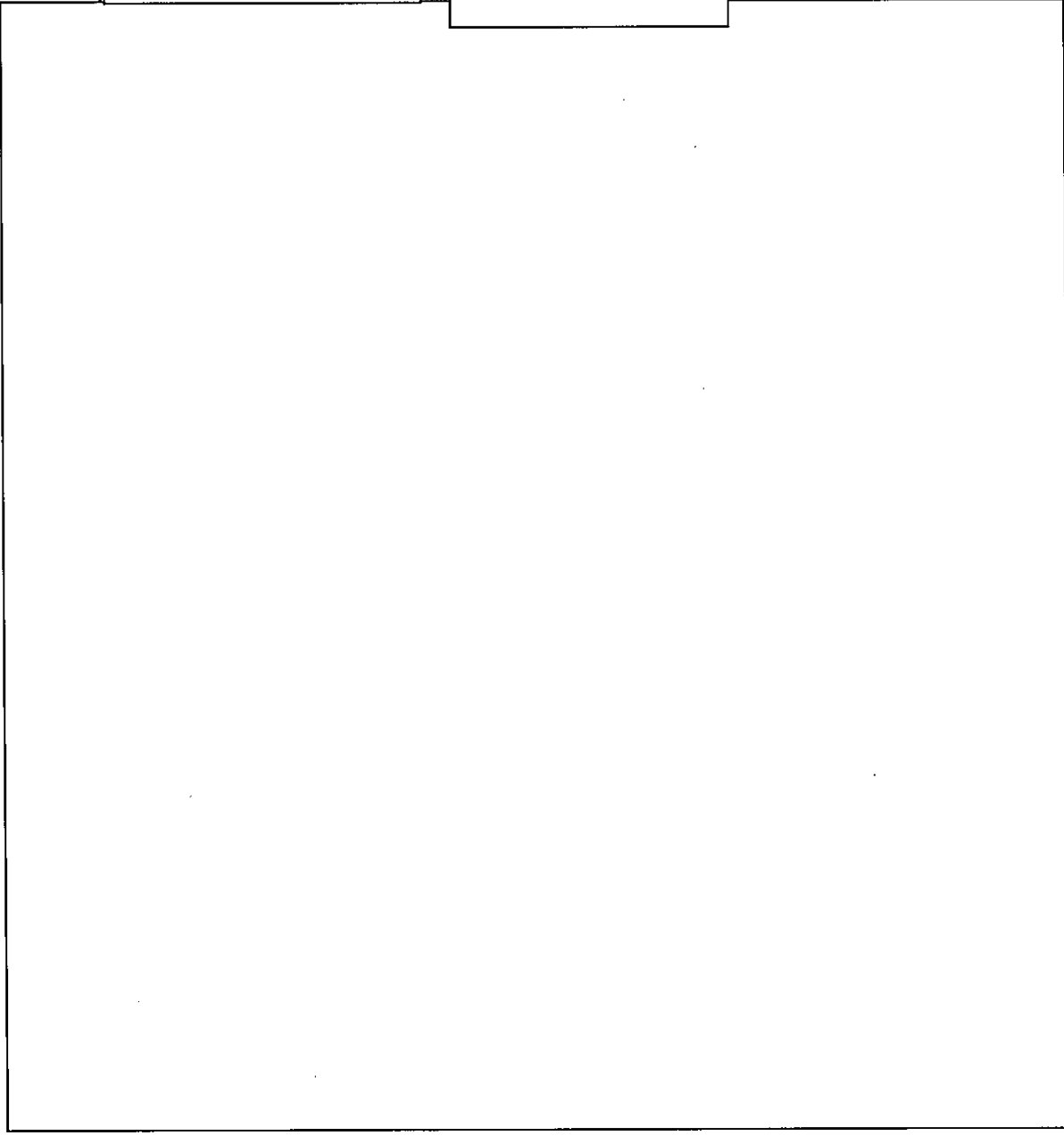
☐ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

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

No.	安全機能を有する施設名称	基徴
{310}	粉末集塵装置 (本成型工程)	1
{311}	フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))	1

内は、面算計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
- *6 : 集塵したウラン粉末を回収
- *7 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

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

単位 : mm

名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置 (4)	
図番	図ハ設一45	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[312]	バックアップフィルタ (物末装置置 (本成型工程))	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 溢水水位 (床面より60mm)

*2 : 排気に含まれるウランの除去

: ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	バックアップフィルタ (7)	
図番	図ハ設-46	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{313}	試験用プレス	1
{314}	フードボックス (試験用プレス)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

*3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-8参照)

: フードボックス補強
 : フードボックス補強
 : ウランを取り扱うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 : 潤滑油を有する部位


単位: mm


名称	圧縮成型設備 試験用プレス	
図番	図ハ設-47 (1/2)	工場棟 成型工場

*4：容積 110L以上

*5：蒸気板から防護対象パネル □f) までの距離 17mm以上

注)

：潤滑油を有する部位

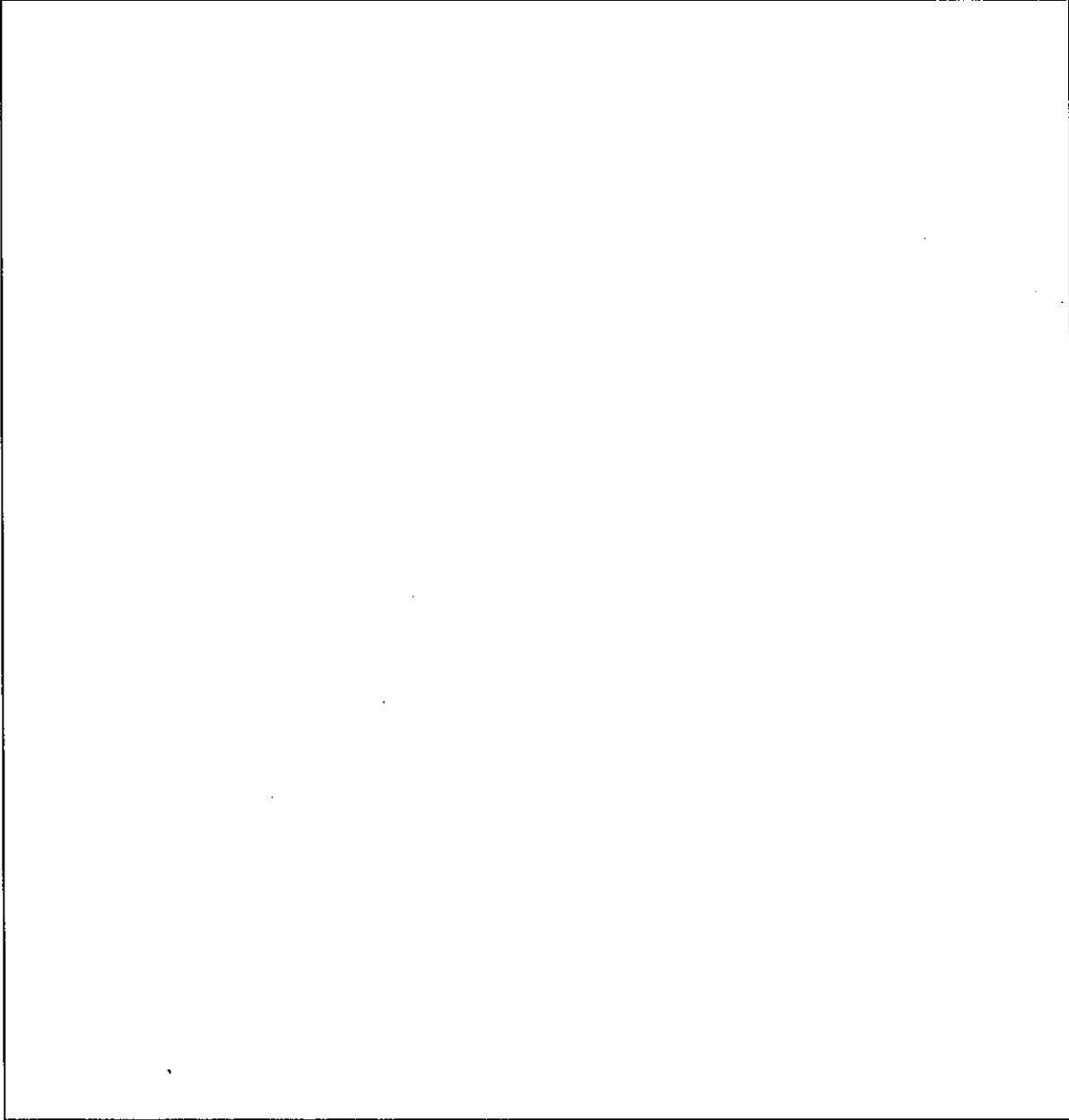
：ウランを取り扱うフードボックス

単位：mm

名	圧縮成型設備
称	試験用プレス
図	図ハ設-47 (2/2)
番	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{315}	フードボックス (1)	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



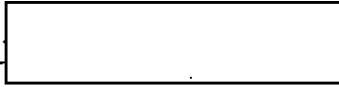
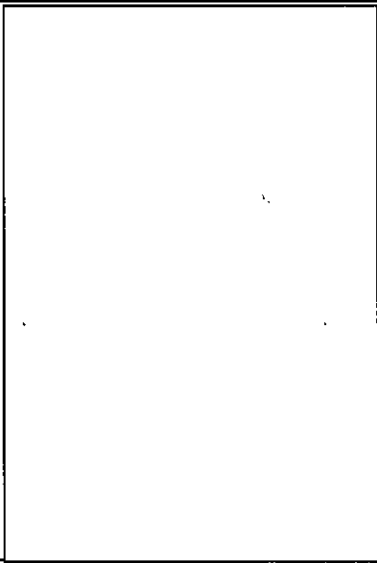
- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-5参照)
- ☒ : ウランを取り扱うフードボックス

単位：mm

名称	圧縮成型設備 フードボックス (1)	
図番	図ノ設-48	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{316}	フードボックス (2)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

- : ウランを取り扱うフードボックス
- : 補強梁
- : 補強プレート
- : 追加ベースプレート

単位 : mm

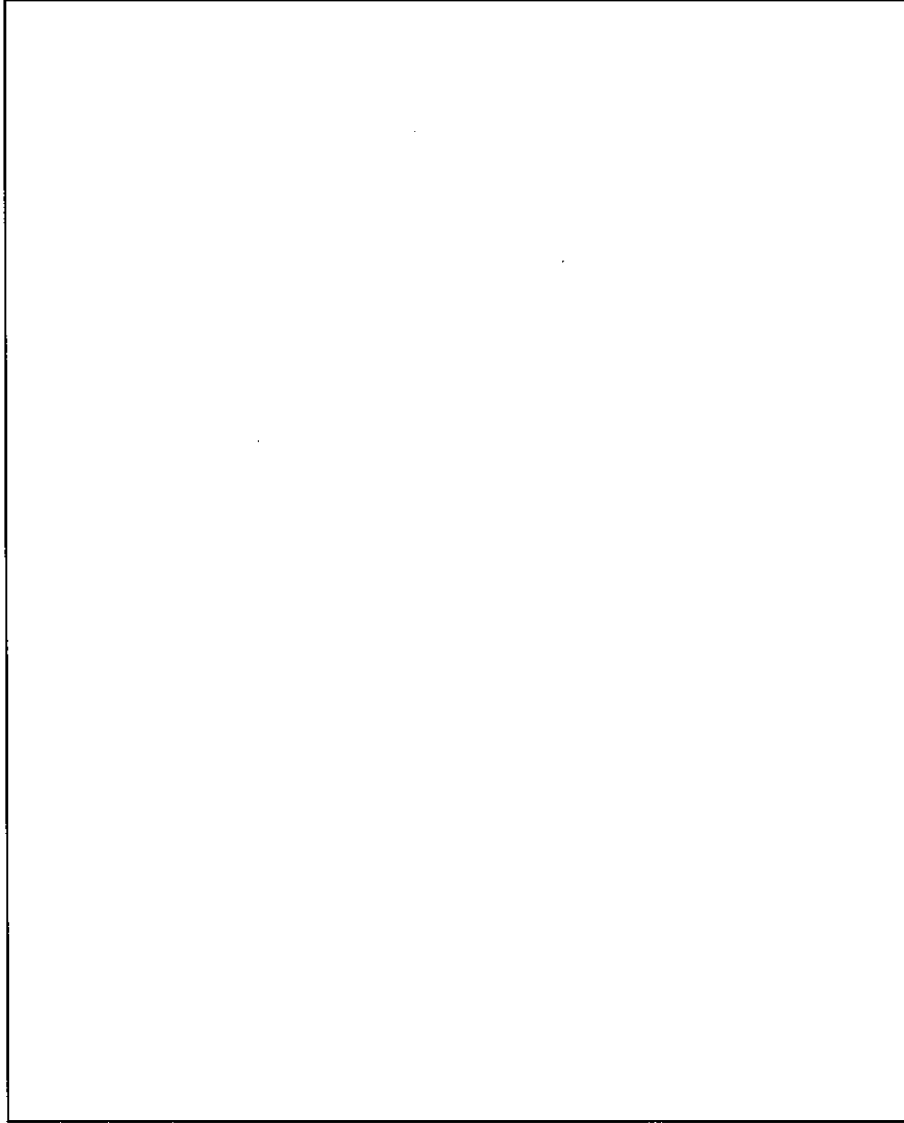
名称	圧縮成型設備 フードボックス (2)	
図番	図ハ設-49	工場棟 成型工場

No. (317)	安全機能を有する施設名称 フードボックス (3)	基礎 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *2 : 溢水水位 (床面より60mm) *3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照) <input checked="" type="checkbox"/> : ウランを取り扱うフードボックス</p>		
単位 : mm		
名称	圧縮成型設備 フードボックス (3)	
図番	図ハ設-50	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称 (7/8) 頁参照	基 数
<input style="width: 50px; height: 20px;" type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <p style="font-size: small;"> *1 : 形状寸法制限 (パレットの厚み 107mm以下) *2 : 容器の落下防止 (高さ5mm以上) *3 : 溢水水位 (床面より60mm) ▨ : 追加ベースプレート <input style="width: 50px; height: 20px;" type="text"/> ▩ : ウランが滞留する部分 </p>		
名 称	焼結設備 連続焼結炉 (1)	
図 番	図ハ設-51 (1/8)	工場棟 成型工場
単位 : mm		

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下) ※ ポート (銃結) を備えた可動式床レンガが備えることにより ポートを運転する (ウォーキングベーム式)</p>
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p>焼結設備 連続焼結炉 (1)</p>
	<p>工場棟 成型工場</p>
<p>単位 : mm</p>	
<p> : レンガ : フレーム : ウランが滞留する部分 </p>	
<p>名 称</p>	<p>図 番</p>
<p>図</p>	<p>図ハ設-51 (2/8)</p>

本図は水素爆発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名

焼結設備

称

連続焼結炉 (1)

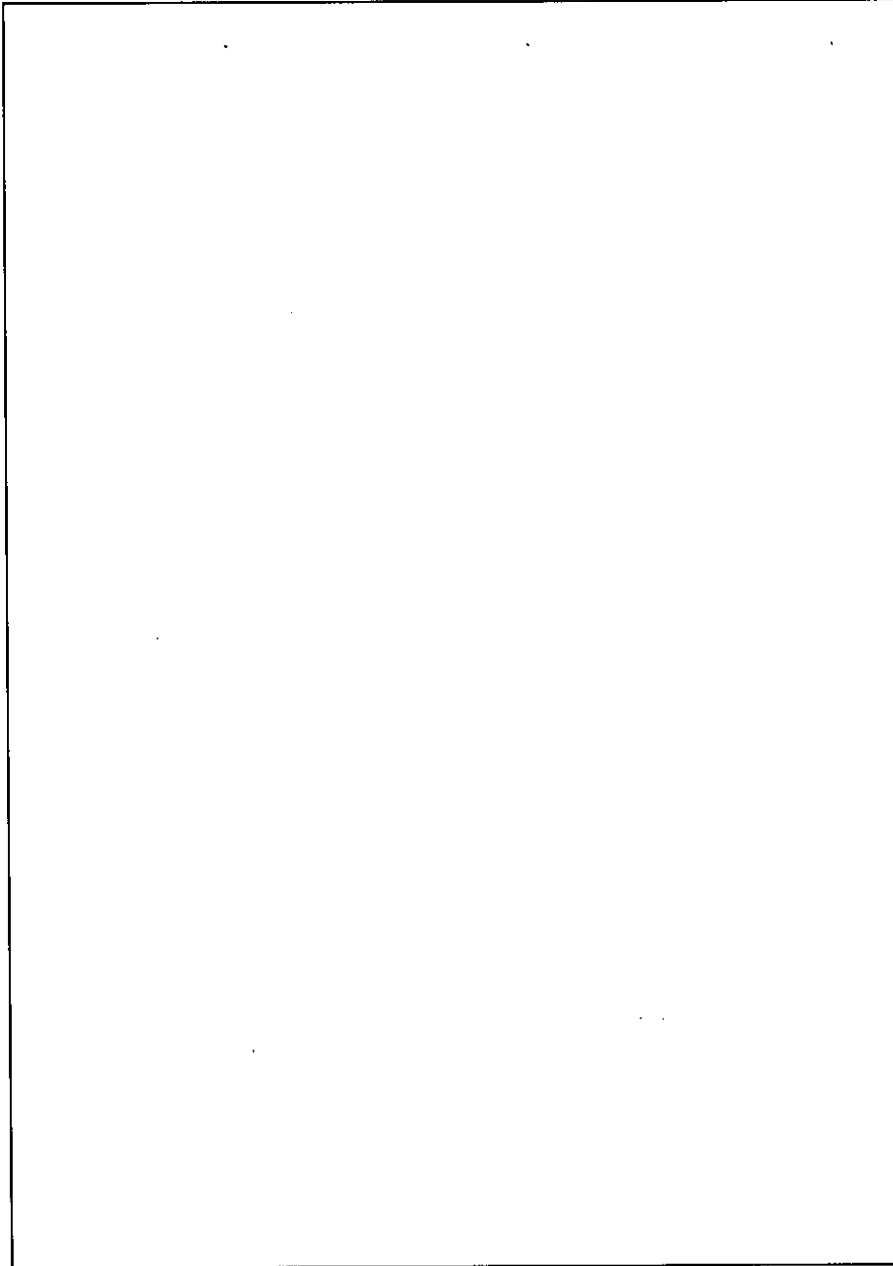
図

図ハ設-51 (3/8)

番

工場棟
成型工場

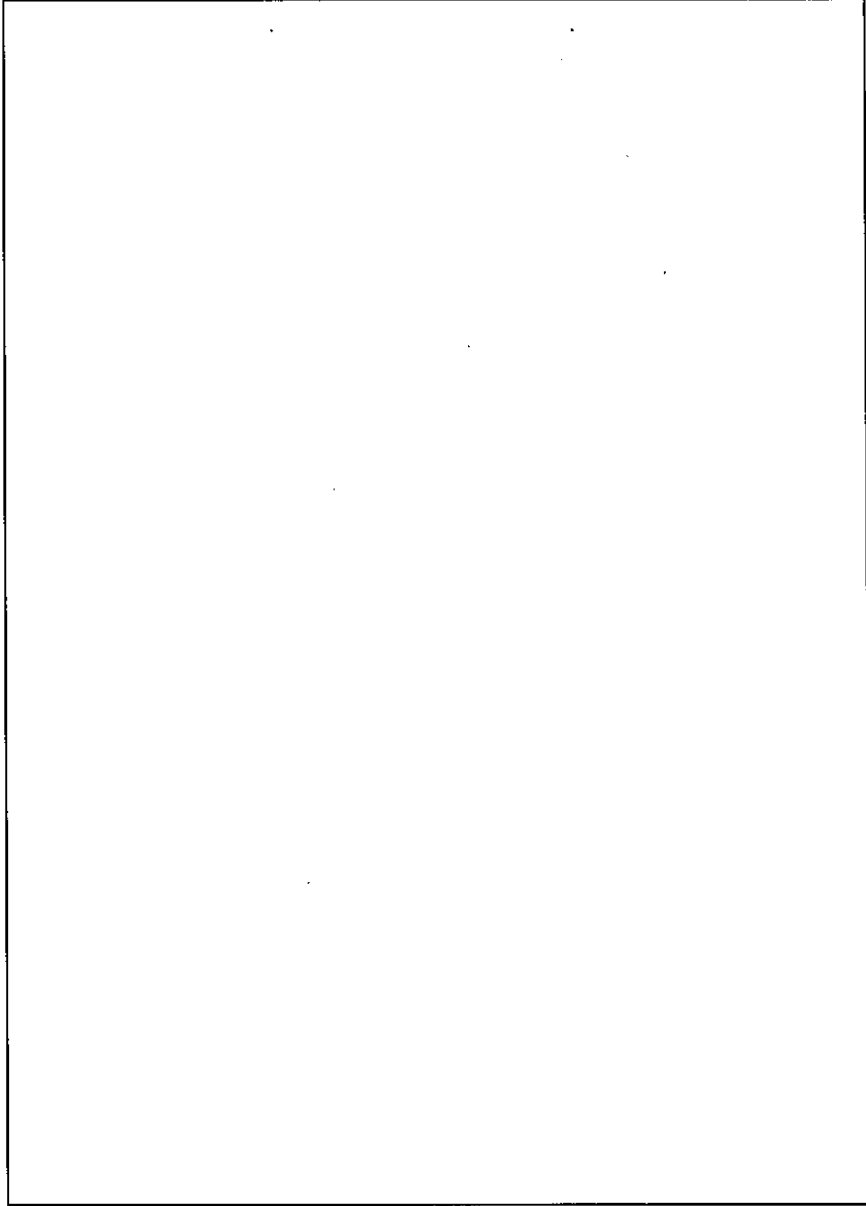
本図は水素爆発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名称	焼結設備 連続焼結炉 (1)	
図番	図ノ設-51 (4/8)	工場棟 成型工場

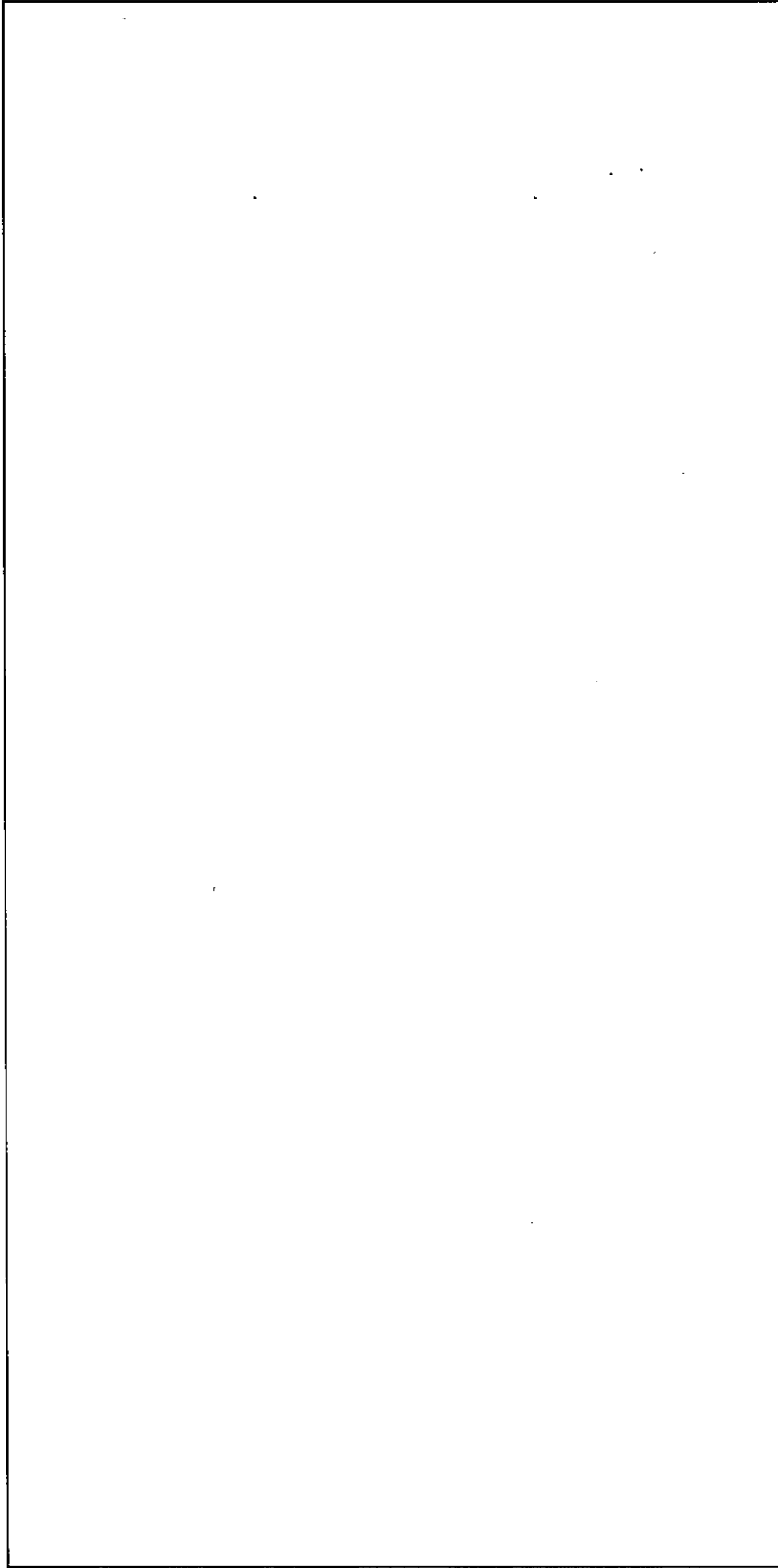
本図は水素爆発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名称	焼結設備 連続焼結炉 (1)
図番	図ハ設-51 (5/8) 工場棟 成型工場

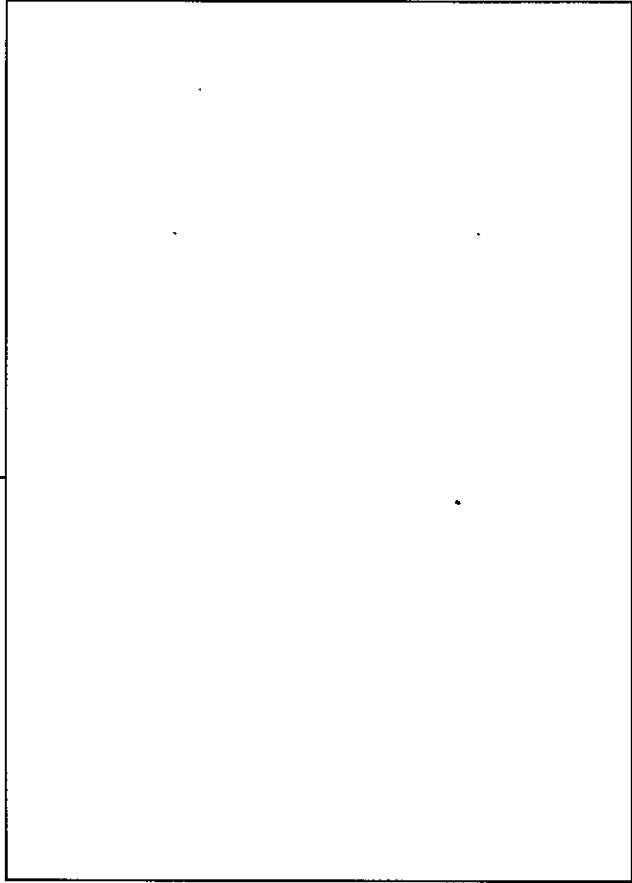
本図は水素爆発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名	焼結設備	
称	連続焼結炉 (1)	
図	図ノ設-51 (6/8)	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{318}	連続焼結炉	1
{319}	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	*8
{320}	連続焼結炉着火源喪失インターロック	*8
{321}	水素漏えい検知インターロック	*8
{322}	連続焼結炉過加熱防止インターロック	*8
{323}	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	*8
{324}	地震インターロック	*8
{325}	爆発圧力逃し機構	1式

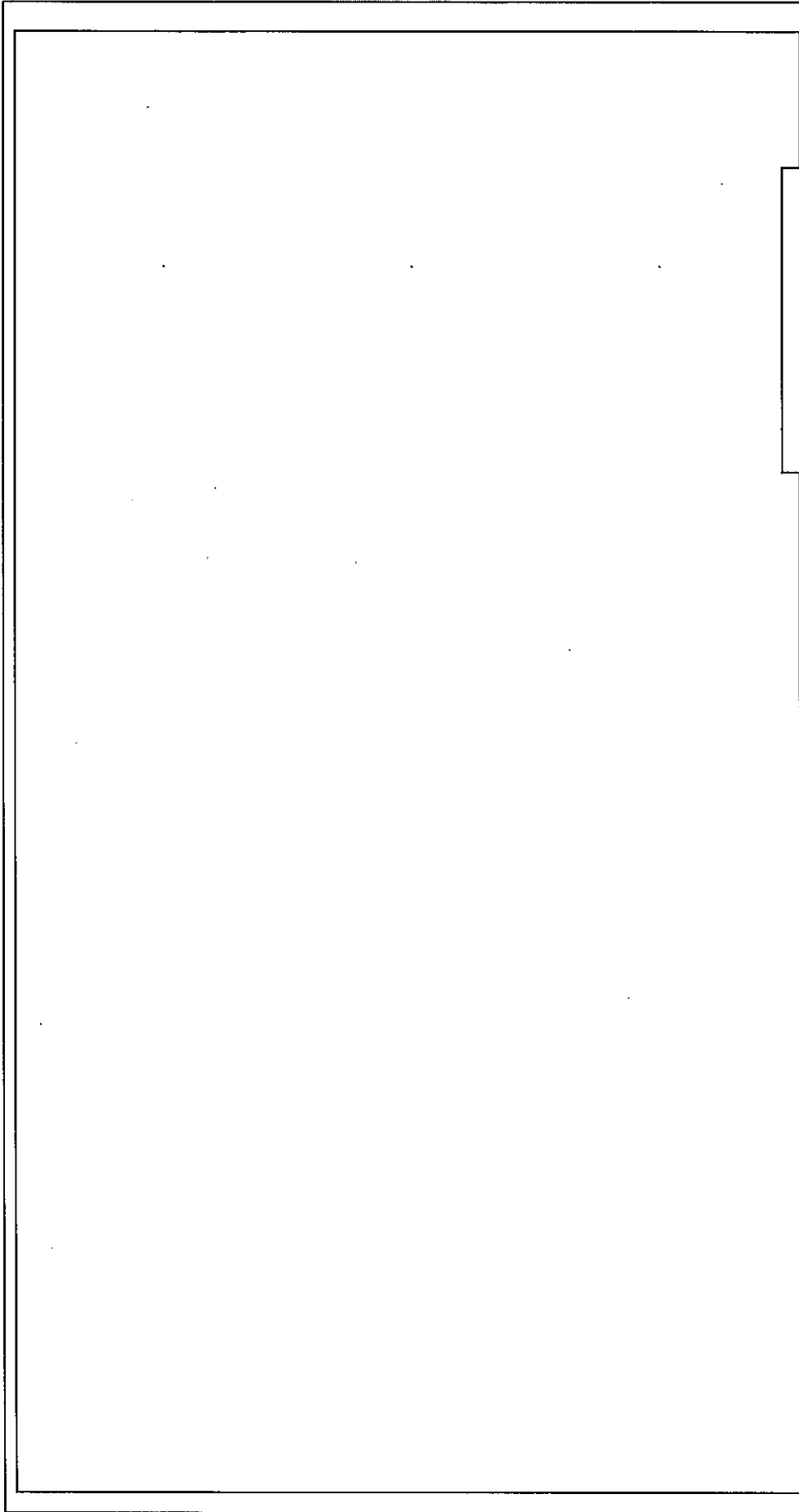


- *4: 設定圧力低下でインターロック作動 (図ハ制-1)
- *5: 設定圧力低下でインターロック作動 (図ハ制-2)
- *6: 連続焼結炉供給ガス燃焼装置とータ断線でインターロック作動 (図ハ制-4)
- *7: 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-5)
- *8: インターロックの基数についてはインターロック系統図参照 (図ハ制-1, 図ハ制-2, 図ハ制-3, 図ハ制-4, 図ハ制-5, 図ハ制-19)
- *9: 連続焼結炉 (1) (2) の構成機器

凡例

- : ガス供給範囲
- : インターロック信号線
- : 今回申請範囲

名称	工場棟	成型工場
連続焼結炉 (1)		
図ハ設-51 (7/8)		



*3 : 溢水水位 (床面より60mm)

*10 : 幹線動力ケーブル接続制御盤 (溢水水位(60mm)以上)

*11 : 地震計 (サーボ式加速度センサ)

*12 : 屋外配管は丸いため積雪の影響を受け難い

*13 : 連続焼結炉 (1) (2) の構成機器

← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称

焼結設備
連続焼結炉 (1)

図番

図ハ設-51 (8/8)

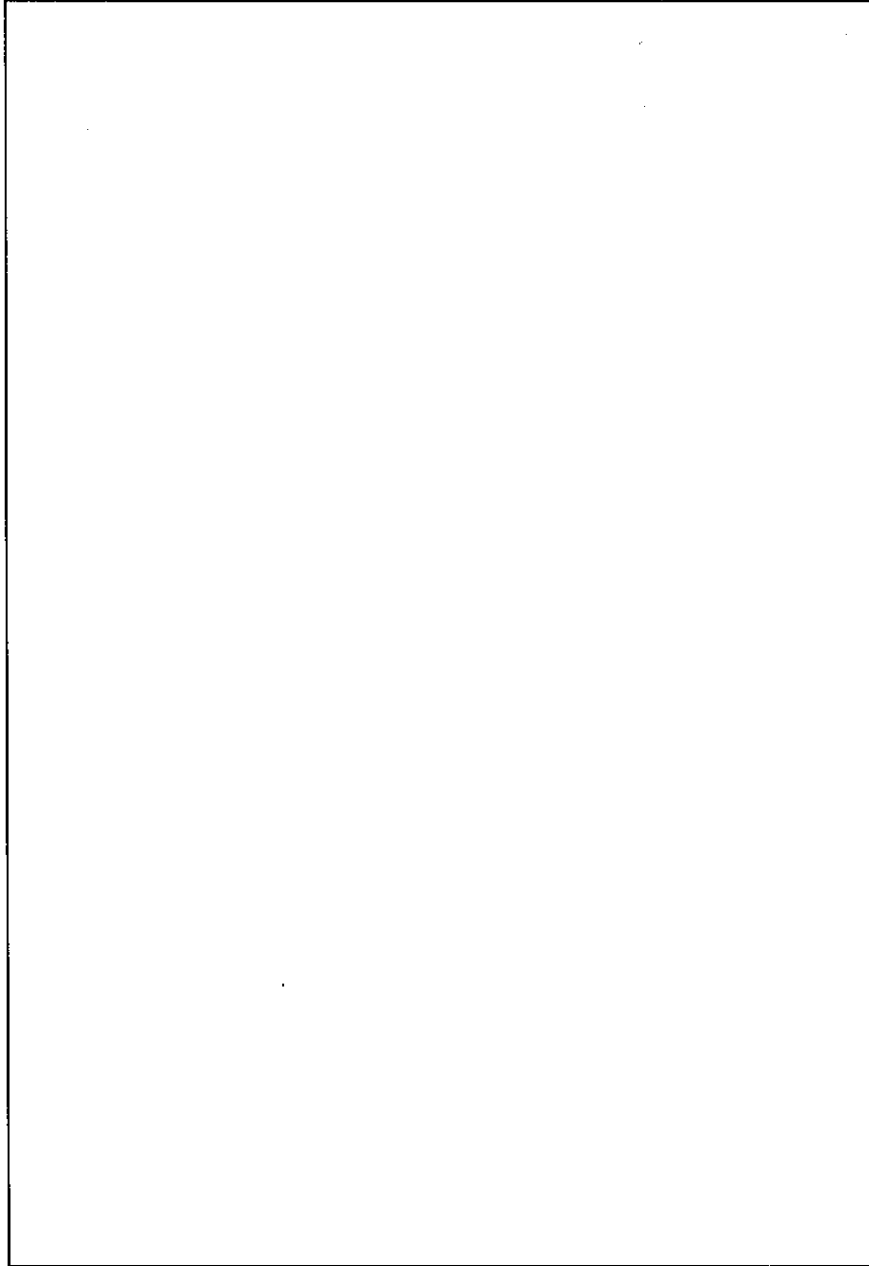
工場棟

成型工場

No.	安全機能を有する施設名称 (7/8) 頁参照	基數
<input style="width: 50px; height: 20px;" type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="float: right; width: 200px;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (高さ5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : 追加ベースプレート <input style="width: 50px; height: 20px;" type="text"/></p> <p> : ウランが滞留する部分</p> </div>		
単位: mm		
名称	焼結設備 連続焼結炉 (2)	工場棟 成型工場
図番	図ハ設-52 (1/8)	

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>※ ホート (焼結) を模擬した可動式レンガが前進することにより ホートを運転する (ウォーキングフレーム式)</p>		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p>焼結設備</p> <p>連続焼結炉 (2)</p> <p>図ハ設-52 (2/8)</p> <p>工場棟 成型工場</p>		
<p>単位: mm</p>			
<p> : レンガ : フレーム : ウランが滞留する部分 </p>			
名		焼結設備	
称		連続焼結炉 (2)	
図		図ハ設-52 (2/8)	工場棟
番			成型工場

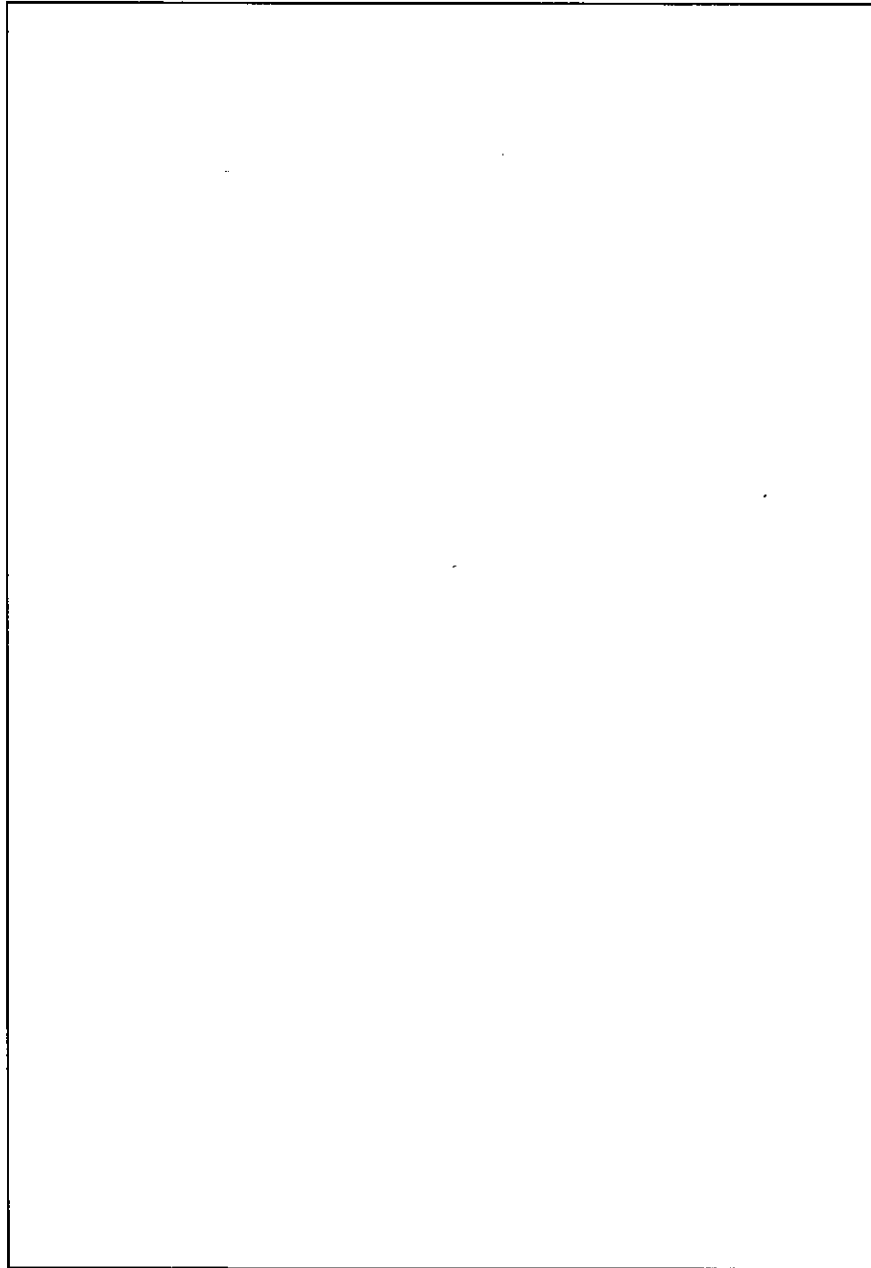
本図は水素爆発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名称	焼結設備 連続焼結炉 (2)	
図番	図ハ設-52 (3/8)	工場棟 成型工場

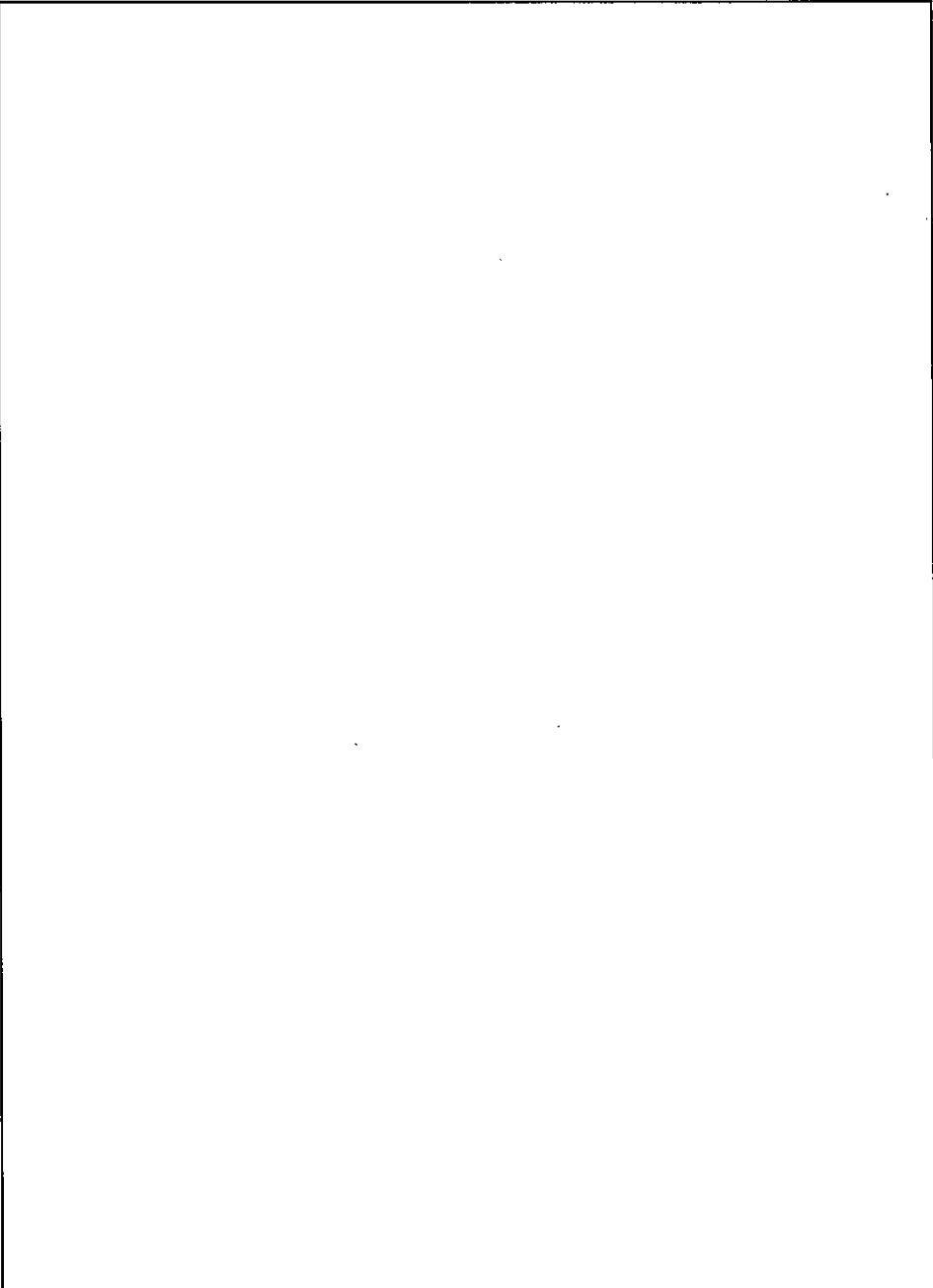
本図は水素曝発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名	焼結設備	
称	連続焼結炉 (2)	
図	図ハ設-52 (4/8)	工場棟
番		成型工場

本図は水素爆発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名称

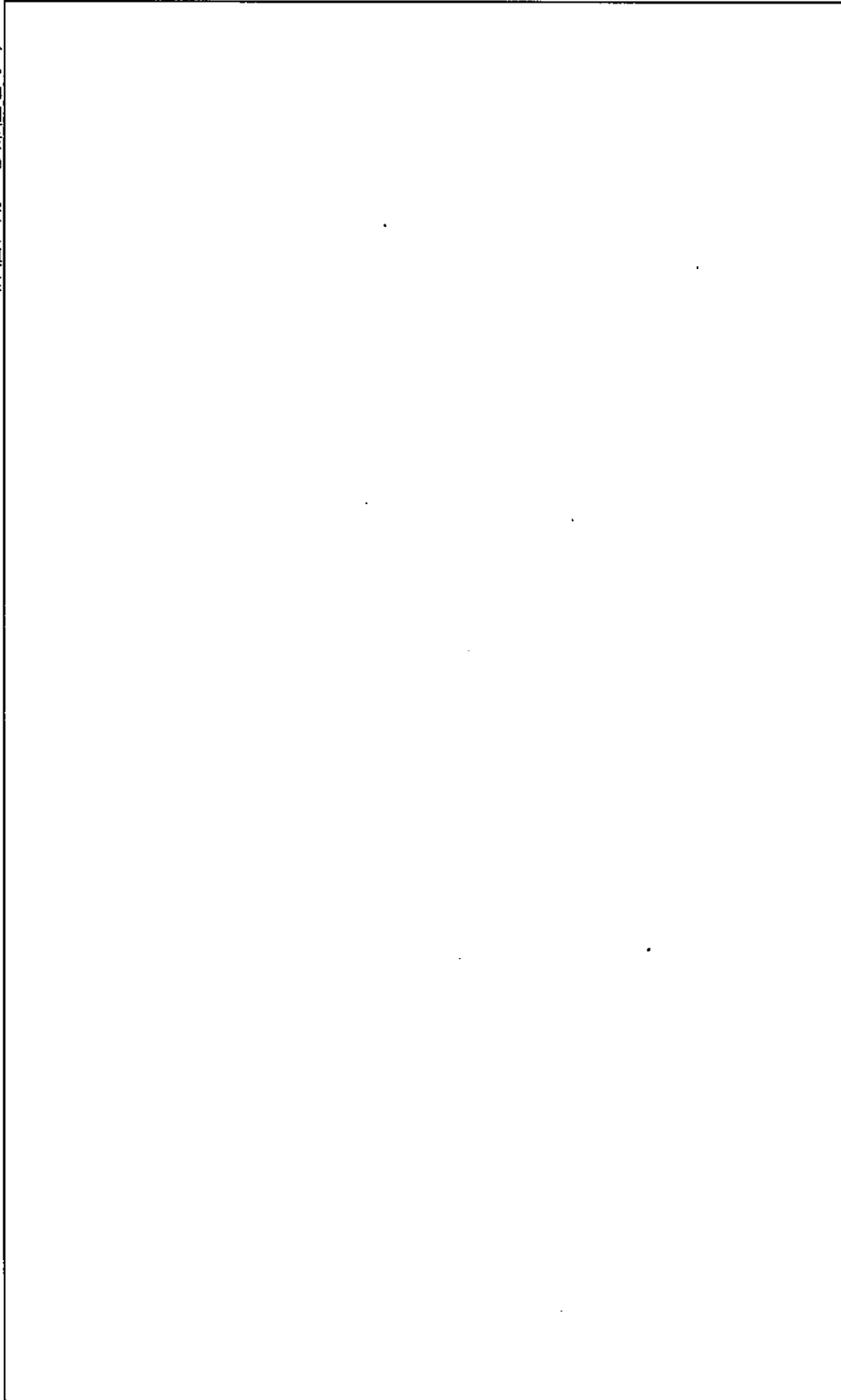
焼結設備
連続焼結炉 (2)

図番

図ハ設-52 (5/8)

工場棟
成型工場

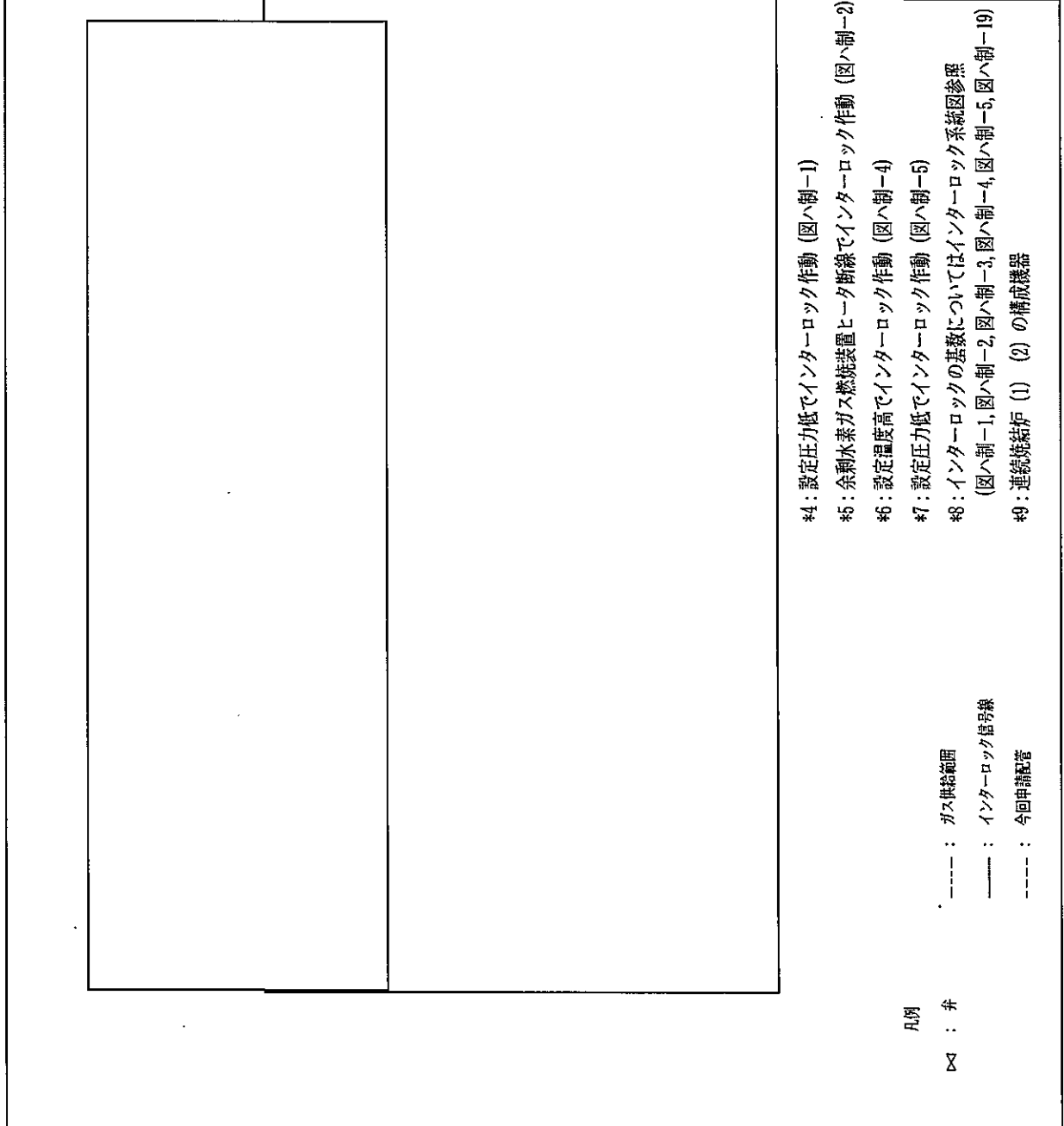
本図は水素爆発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名称	焼結設備 連続焼結炉 (2)	
図番	図ハ設-52 (6/8)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{318}	連続焼結炉	1
{319}	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	*8
{320}	連続焼結炉着火源喪失インターロック	*8
{321}	水素漏えい検知インターロック	*8
{322}	連続焼結炉過加熱防止インターロック	*8
{323}	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	*8
{324}	地震インターロック	*8
{325}	爆発圧力逃し機構	1式



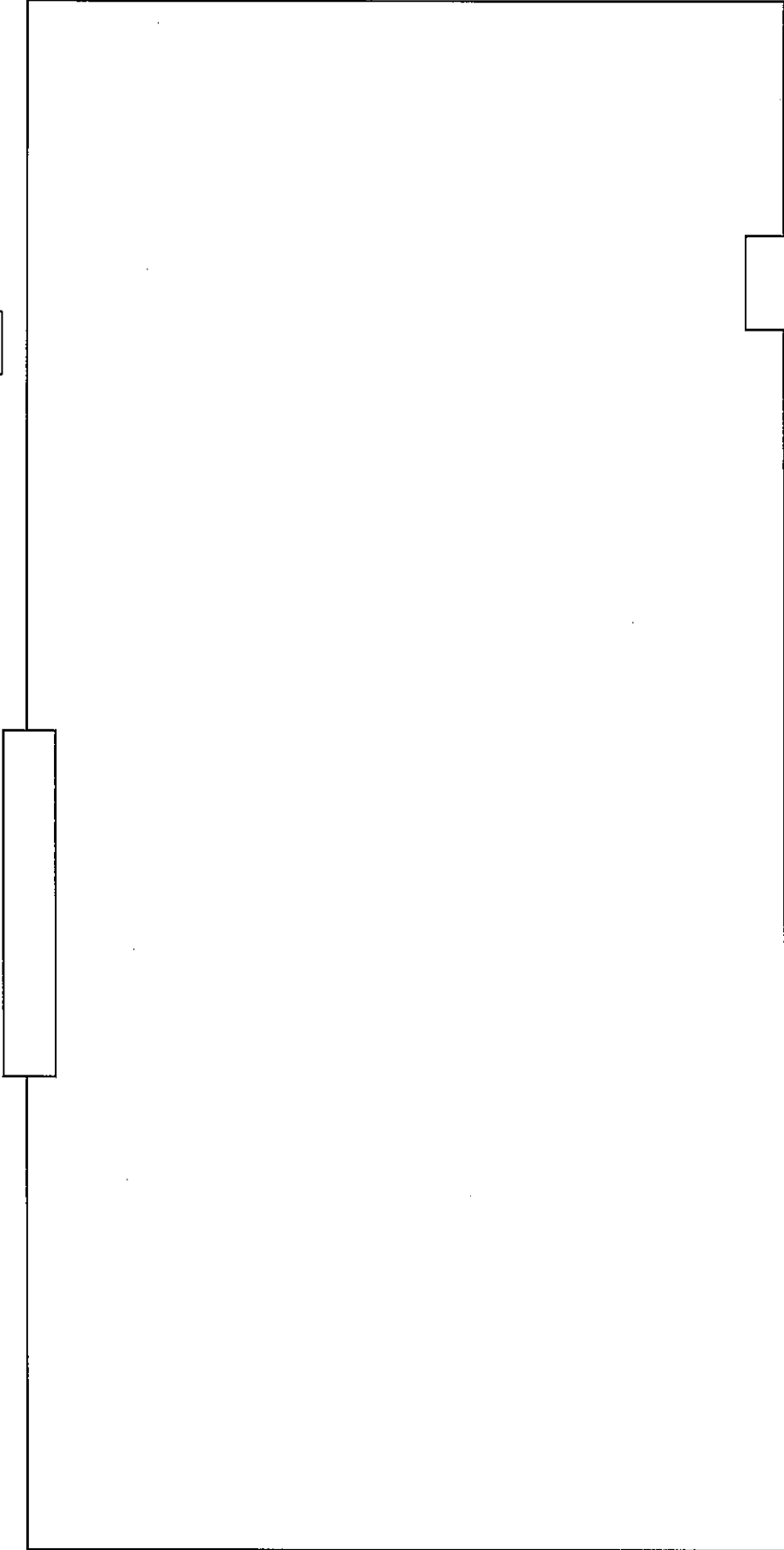
- *4: 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-1)
- *5: 余剰水素ガス燃焼装置ヒーク断線でインターロック作動 (図ハ制-2)
- *6: 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-4)
- *7: 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-5)
- *8: インターロックの基数についてはインターロック系統図参照 (図ハ制-1, 図ハ制-2, 図ハ制-3, 図ハ制-4, 図ハ制-5, 図ハ制-19)
- *9: 連続焼結炉 (1) (2) の構成機器

凡例

- ◇ : 弁
- : ガス供給範囲
- : インターロック信号線
- : 今回申請配管

名称	焼結設備
図ハ設-52 (7/8)	連続焼結炉 (2)
	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



地震時窒素供給系 設置詳細

- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *10 : 幹線動力用ケーブリング接続制御盤 (溢水水位(60mm)以上)
- *11 : 地震計 (サーボ式加速度センサ)
- *12 : 屋外配管は丸いため積雪の影響を受け難い
- *13 : 連続焼結炉 (1) (2) の構成機器

← : 申請機器の配管系統

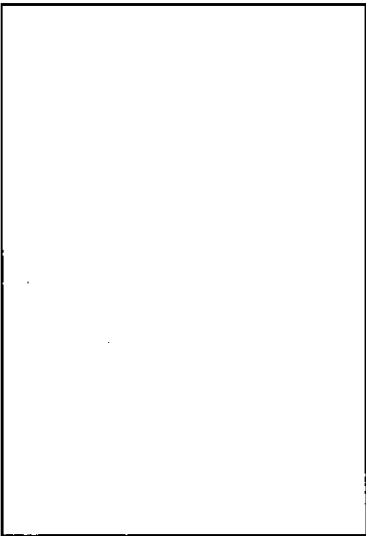
単位 : mm

名称	図番	工場棟
焼結設備 連続焼結炉 (2)	図ハ設-52 (8/8)	成型工場

加圧プレス機

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{326}	バッチ式小型焼結炉	1
{327}	供給ガス圧力低下インターロック	- *3
{328}	着火源喪失警報	- *3
{329}	水素漏えい検知インターロック	- *3
{330}	バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック	- *3
{331}	バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック	- *3
{332}	地震インターロック	- *3
{333}	爆発圧力逃し機構	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : ペレットの落下防止
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *3 : インターロック (含む {328}) の基数に
ついては インターロック系統図参照
(図ハ制-6, 図ハ制-7, 図ハ制-8,
図ハ制-9, 図ハ制-10, 図ハ制-20)
- *4 : 申請対象外 破損を生じさせないことを確認
- *5 : 破裂圧力 : 0.08 MPaG (100°C)

名称

焼結設備

- : 潤滑油を有する部位
- : 補強部材
- : ウランが滞留する部分

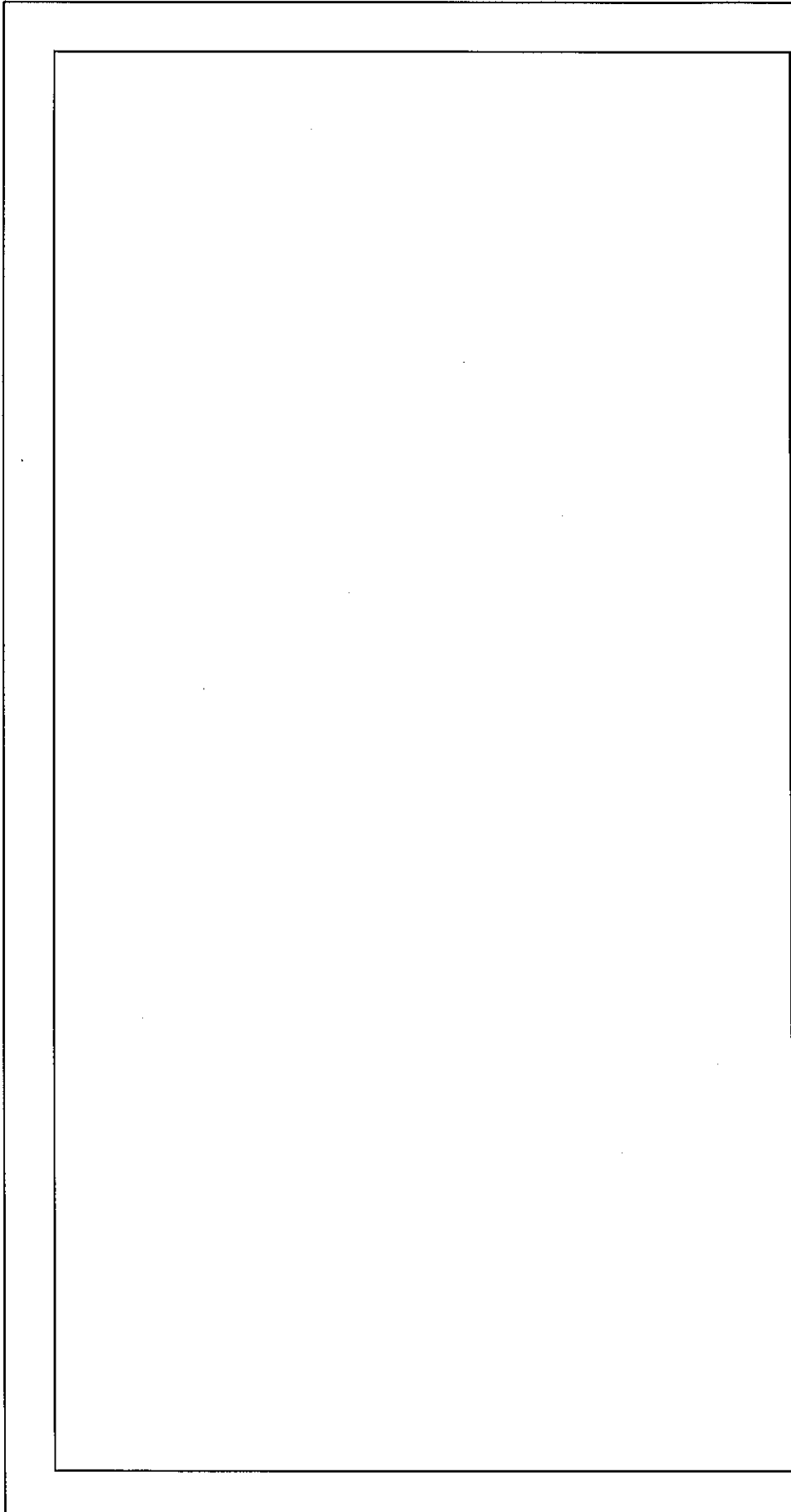
単位 : mm

バッチ式小型焼結炉

工場棟

図ハ設-53 (1/4)

成型工場



*6 : 容積 1.8L以上
 *7 : 遮熱板から防護対象パネル (PC²) までの距離 9mm以上

注) □:

▨ : 潤滑油を有する部位

▧ : ウランを取り扱うフードボックス

火災対策の説明図

単位 : mm

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

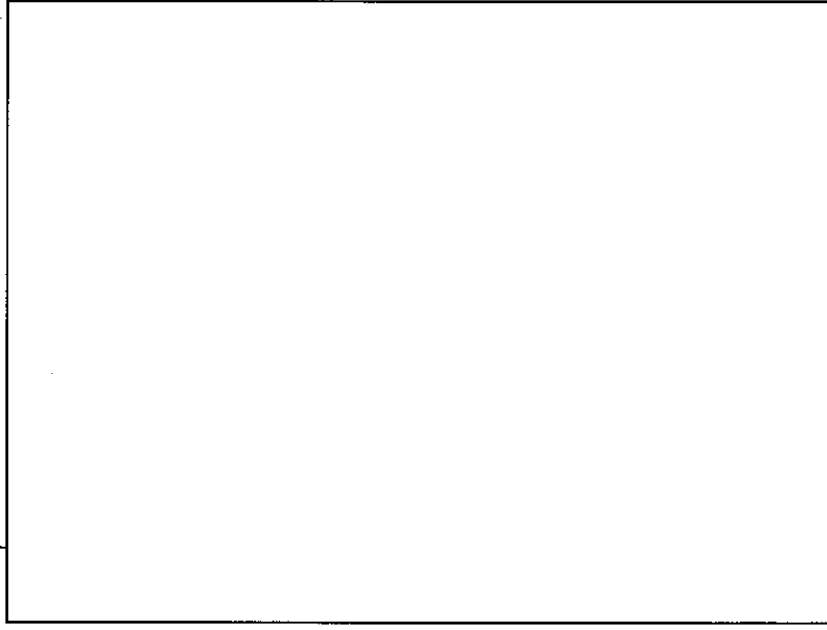
	焼結設備	
	バッチ子式小型焼結炉	
名 称	図ハ設-53 (3/4)	
図 番	工場棟 成型工場	

凡例

>> : 弁
 ----- : ガス供給範囲
 _____ : インターロック信号線
 ----- : 今回申請配置

*8 : 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-6)
 *9 : 余剰水素ガス燃焼装置ヒータ断線でインターロック作動 (図ハ制-7)
 *10 : 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-9)
 *11 : 設定圧力低でインターロック作動 (図ハ制-10)
 *12 : 連続焼結炉 (1) (2) と共有使用

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



*16
地震時室素供給系 設置詳細

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

単位：mm

No.	安全機能を有する施設名称	基
{336}	パーツファイダ	2
{338}	フードボックス (パーツファイダ)	2
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	
<p>*1 : 形状寸法制限 (パレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : パレットの落下防止 ([])</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p> <p>*6 : 既設アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する</p> <p> <input type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス <input checked="" type="checkbox"/> : フードボックス補強 ([] : []) <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 </p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名	研削設備	
称	パーツファイダ (1) (2)	
図	図ハ設-54	
番	工場棟 成型工場	

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

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)

*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上

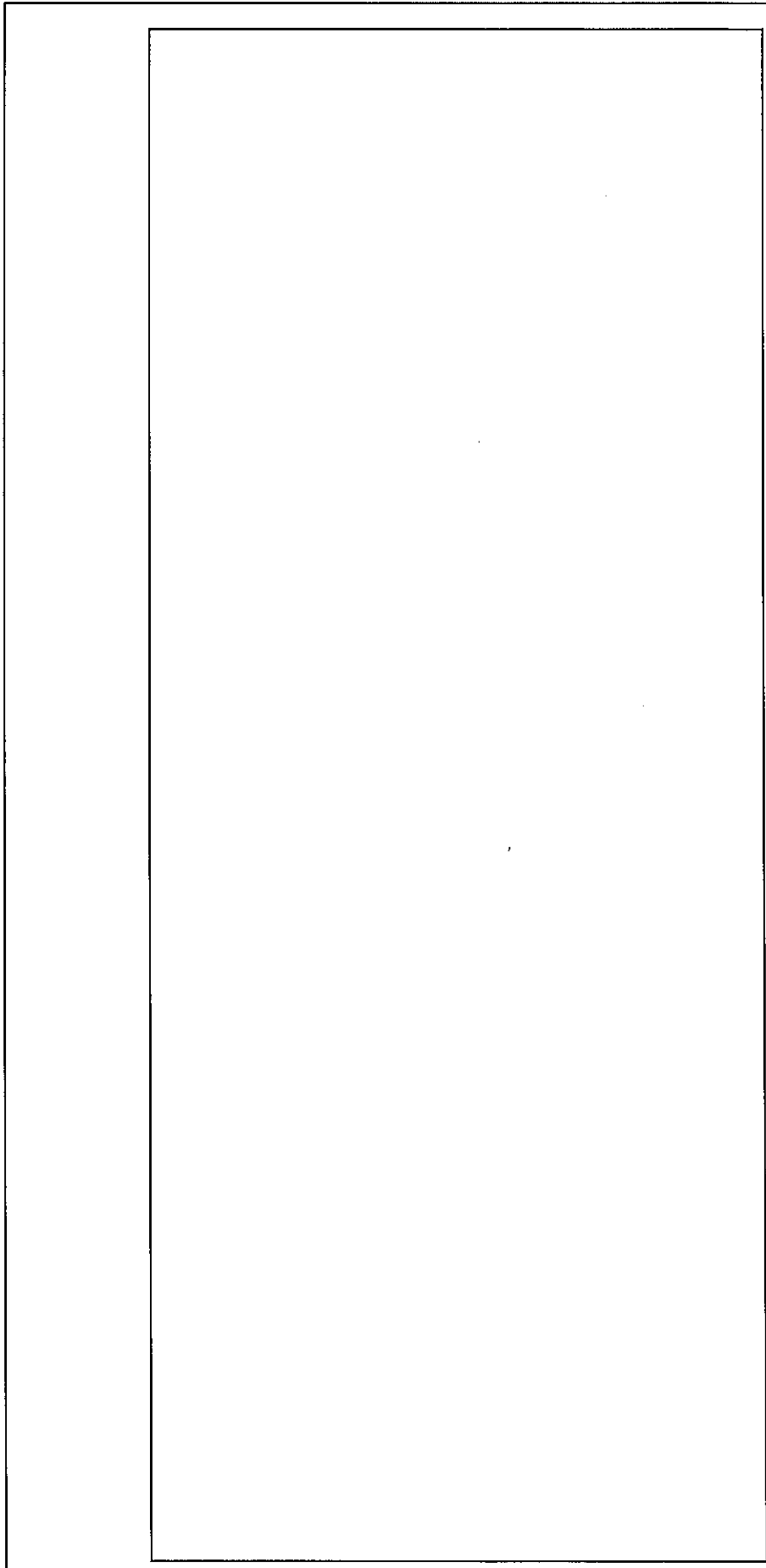
*3 : ボルト支点間距離 (900mm以上)

*4 : 溢水水位 (床面より60mm)

*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-8参照)

: 潤滑油を有する部位
 : ウランを取り扱うフードボックス
 : フードボックス補強 (:)
 単位: mm

名	研削設備	工場棟
称	センターレスグライнда (1)	工場棟
図	図ハ設-55 (1/2)	成型工場
番		



▨：潤滑油を有する部位

▧：ウランを取り扱うフードボックス

単位：mm

*6：容積 3.6L以上

*7：遮熱板から防護対象パネル (註) までの距離 14mm以上




*8：容積 70L以上

*9：遮熱板から防護対象パネル (註) までの距離 15mm以上

註)

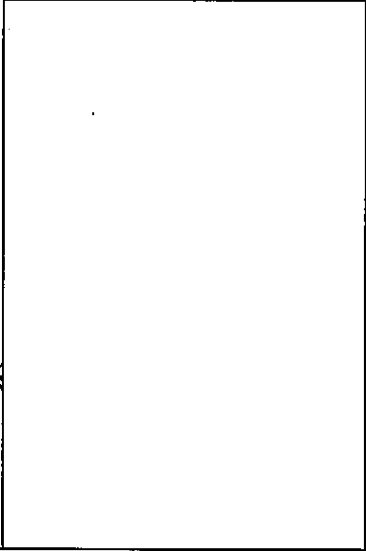
研削設備	
名称	センターレスグラインダ (1)
図番	図ハ設-55 (2/2)
工場棟 成型工場	

火災対策の説明図

No. {335}	安全機能を有する施設名称 ペレットコンベア	基礎 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : ペレットの落下防止 </p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>単位 : mm</p>		
名称	研削設備 ペレットコンベア (1)	
図番	図ハ設-56	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{39}	ペレット配列機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : ペレットの落下防止 ([])
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : ペレットをペレットトレイに充填
- ☒ : 追加ベースプレート ([] mm : [])
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : ウランの流れ

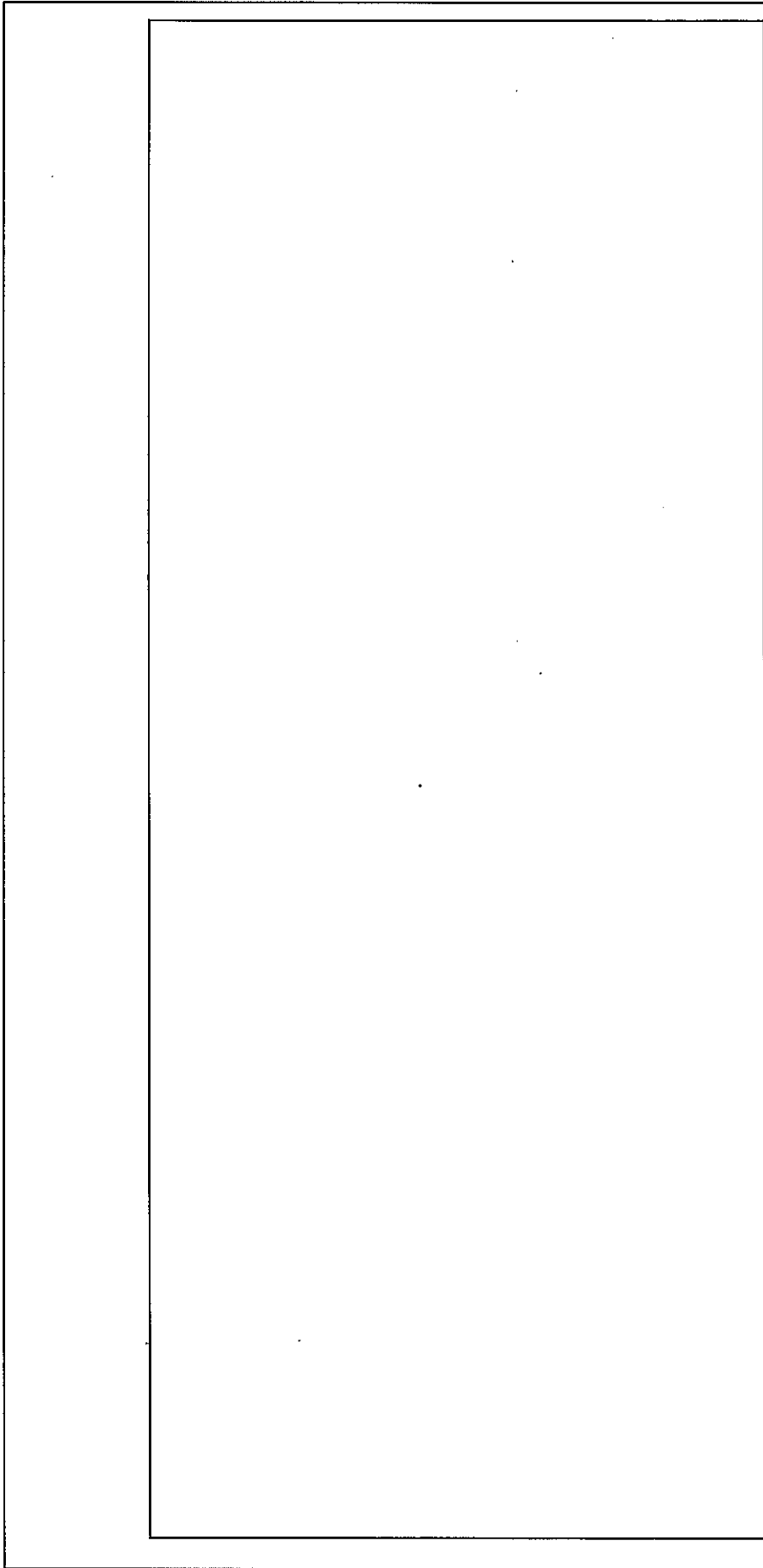
単位 : mm


名称	研削設備 ペレット配列機 (1)	
図番	図ハ設-57	工場棟 成型工場


No.	安全機能を有する施設名称	基数
{341}	冷却水循環槽 (研削用)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; display: inline-block; vertical-align: middle;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 容器 (槽) は溢水範囲に開口部が無くウラン滞留部に溢水が浸入しない構造</p> <p>*5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p>		
単位 : mm		
名称	研削設備 冷却水循環槽 (1)	
図番	図入設-58	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	页数
[342]	遠心分離機 (研削用)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 30%; height: 30%; margin-bottom: 10px;"></div> <div style="width: 65%;"> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 </p> <p>*3 : 耐腐食性材料 </p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : 撤去部材</p> <p> : 追加ベースプレート (mm: <input style="width: 20px;" type="text"/>)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p> </div> </div>		
名称	研削設備	
	遠心分離機 (1)	
図番	図ハ設-59	工場棟 成型工場

No. {334}	安全機能を有する施設名称	1
	センターレスグラインダ	
No. {337}	センターレスグラインダ (センターレスグラインダ)	1
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div> </div>		
<p>*1：形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2：開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3：ボルト支点間距離 (900mm以上)</p> <p>*4：溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*5：気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p>		
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p> ：潤滑油を有する部位 ：ウランを取り扱うフードボックス ：フードボックス補強 </p> </div>		
名称	研削設備	
図番	センターレスグラインダ (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-60 (1/2)	
		単位：mm



 : 潤滑油を有する部位

 : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

*6 : 容積 3.6L以上

*7 : 遮熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離 14mm以上


*8 : 容積 70L以上

*9 : 遮熱板から防護対象パネル (□^注) までの距離 15mm以上

注□ :

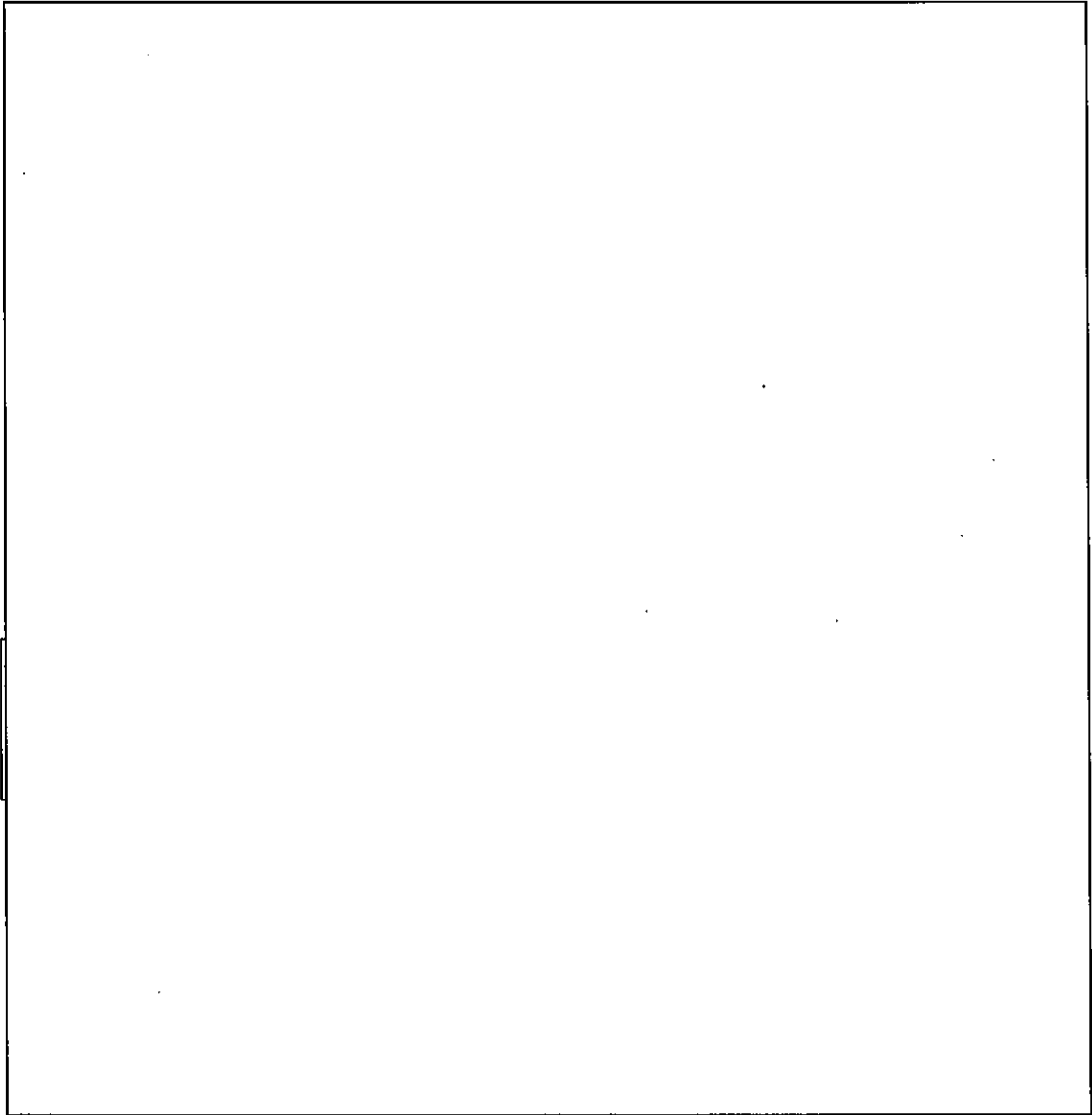
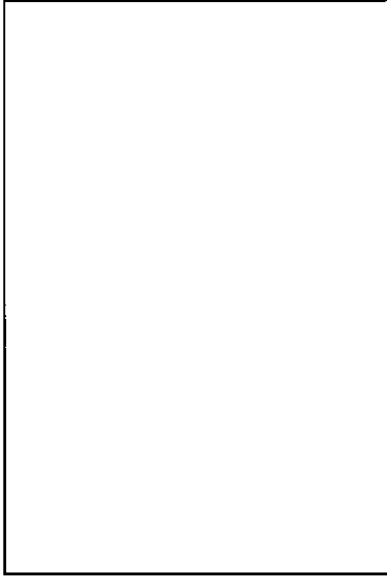
名称	研削設備	
	センターレスグラインダ (2)	
図番	図ハ設-60 (2/2)	工場棟 成型工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{335}	ペレットコンベア	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : ペレットの落下防止 (<input type="text"/>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備	
図番	ペレットコンベア (2)	
	図ハ設-61	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{339}	ペレット配列機	I

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : ペレットの落下防止 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : ペレットをペレットトレイに充填
- : 追加ベースプレート (mm :)
- : ウランが滞留する部分
- ← : ウランの流れ

単位 : mm

名称	研削設備 ペレット配列機 (2)	
図番	図ハ設-62	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{341}	冷却水循環槽 (研削用)	1
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (□)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 容器 (槽) は溢水範囲に開口部が無くウラン滞留部に溢水が浸入しない構造</p> <p>*5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 冷却水循環槽 (2)	
図番	図入設-63	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[342]	遠心分離機 (研削用)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 300px; height: 150px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (□)</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 (□)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>▨ : 撤去部材</p> <p>⊠ : 追加ベースプレート (□)</p> <p>▤ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備	
図番	遠心分離機 (2)	
	図ハ設-64	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{336}	パーツファイダ	1
{338}	フードボックス (パーツファイダ)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 100px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : ペレットの落下防止 (<input style="width: 50px; height: 15px;" type="text"/>)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*5 : 気体廃棄設備 (2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p> <p>*6 : 既設アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する</p> <p> : 機器を囲うフードボックス</p> <p> : 架台補強 (<input style="width: 50px; height: 15px;" type="text"/>)</p> <p> : フードボックス補強 (<input style="width: 50px; height: 15px;" type="text"/>)</p> <p> : フードボックス補強 (<input style="width: 50px; height: 15px;" type="text"/>)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備	
図番	パーツファイダ (3)	
	図ハ設-65	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; display: inline-block;"></div>	内は、耐震計算書の部位名称を示す	No.	安全機能を有する施設名称	基数
		{334}	センターレスグラインダ	1
		{337}	フードボックス (センターレスグラインダ)	1

*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)

*2 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*3 : ボルト支点間距離 (900mm以上)

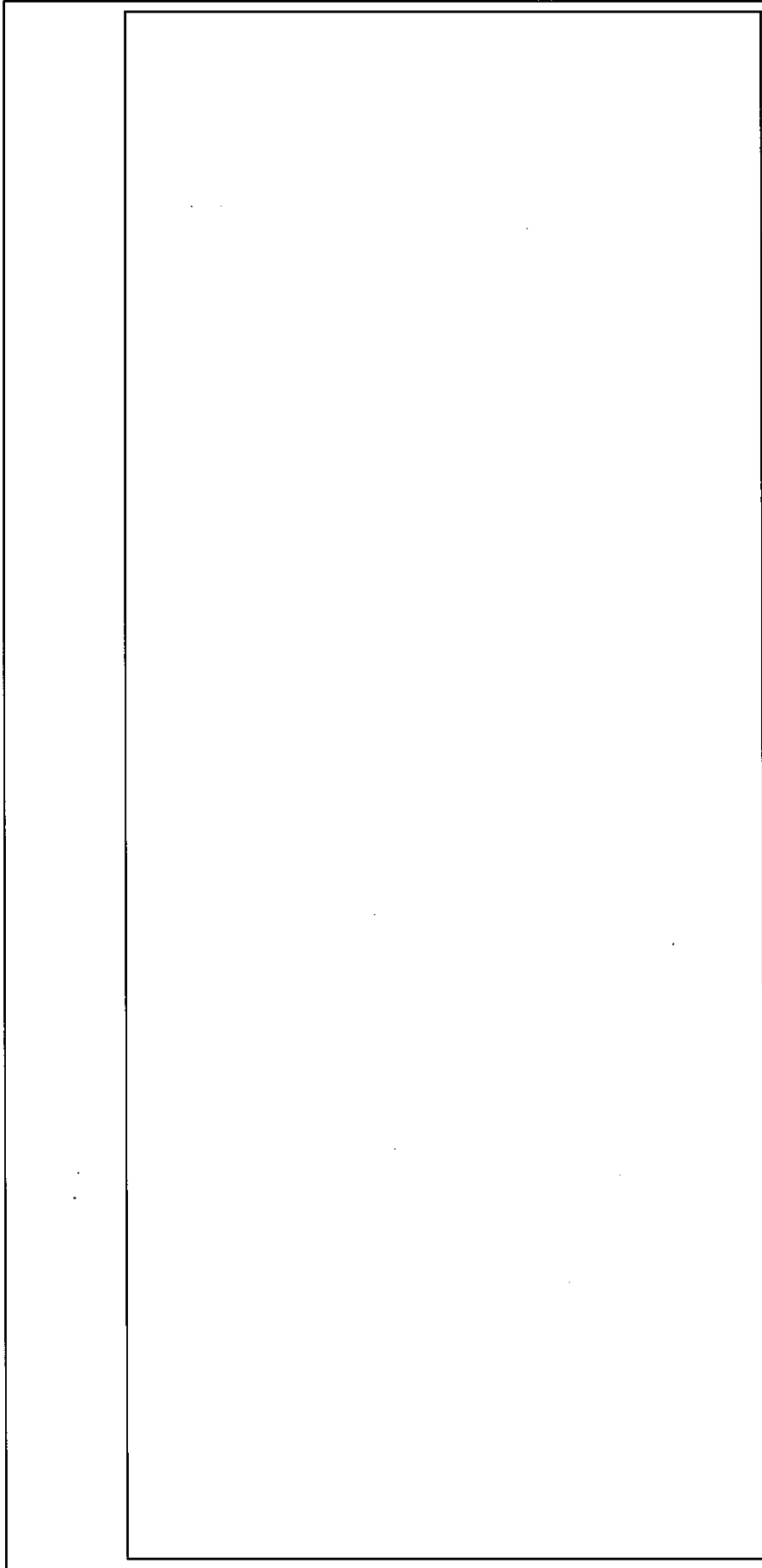
*4 : 溢水水位 (床面より60mm)


*5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-8参照)


名	研削設備	
称	センターレスグラインダ (3)	工場棟
図	図ハ設-66 (1/2)	成型工場
番		

: 潤滑油を有する部位
 : ウランを取り扱うフードボックス
 : フードボックス補強 ()

単位 : mm



 : 潤滑油を有する部位

 : ウランを取り扱うフードボックス

単位：mm

*6：容積 3.6L以上

*7：遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 14mm以上

*8：容積 70L以上

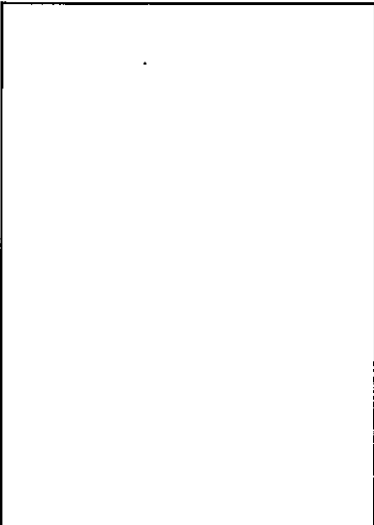
*9：遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 15mm以上

注□：□

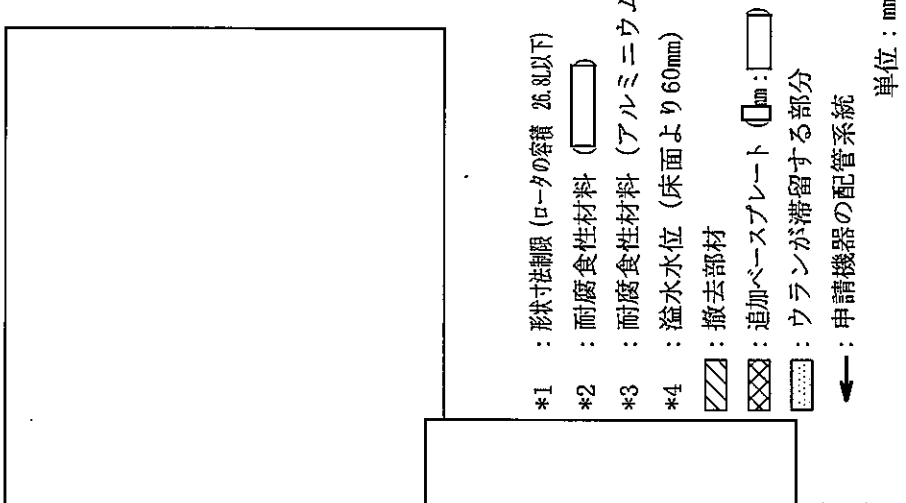






火災対策の説明図

名 称	研削設備 センターレスグラインダ (3)	
図 番	図ハ設-66 (2/2)	工場棟 成型工場

No. {385}	安全機能を有する施設名称 ペレットコンベア	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : ペレットの落下防止 (<input type="text"/>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p><input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	研削設備 ペレットコンベア (3)	
図番	図ハ設-67	工場棟 成型工場

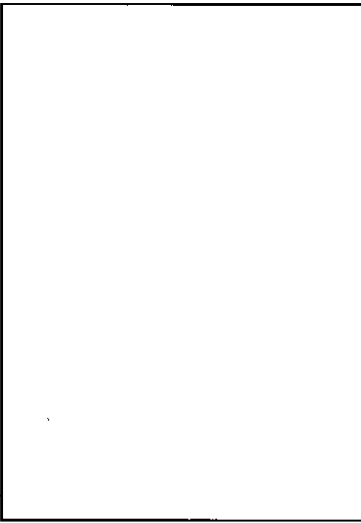
No. {39}	安全機能を有する施設名称 ペレット配列機	基礎 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : ペレットの落下防止 (<input type="text"/>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : ペレットをペレットトレイに充填</p> <p>*5 : 申請対象外(破及的破壊を生じさせないことを確認)</p> <p><input type="checkbox"/> : 追加ベースプレート (<input type="text"/> mm : <input type="text"/>)</p> <p><input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : ウランの流れ</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 ペレット配列機 (3)	
図番	図ハ設-68	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[341]	冷却水循環槽 (研削用)	1
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (□)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 容器 (槽) は溢水範囲に開口部が無くウラン滞留に 溢水が浸入しない構造</p> <p>*5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)</p> <p>□ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 冷却水循環槽 (3)	
図番	図ハ設一69 工場棟 成型工場	

No.	安全機能を有する施設名称	巻数
{342}	遠心分離機 (研削用)	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 (アルミニウム)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : 撤去部材</p> <p> : 追加ベースプレート ( mm : )</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備 遠心分離機 (3)	
図番	図ハ設-70	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{336}	パーティファイダ	1
{338}	フードボックス (パーティファイダ)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : ペレットの落下防止 ()
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)

/// : 機器を囲うフードボックス

□ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	研削設備	
	パーティファイダ (4)	
図番	図ハ設-71	工場棟 成型工場

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

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1: 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)

*2: 開口部風速 0.5m/秒以上

*3: ボルト支点間距離 (910mm以上)

*4: 溢水水位 (床面より60mm)

*5: 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-8参照)

: 潤滑油を有する部位
 : ウランを取り扱うフードボックス
 : フードボックス補強 (:)

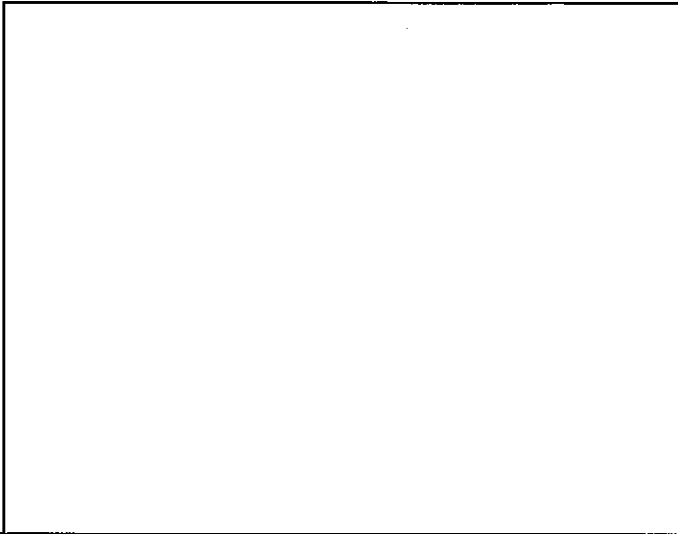
単位: mm



名	研削設備	図	番
	センターレスグラインダ (4)		工場棟
	図ハ設-72 (1/2)		成型工場

<div style="border: 1px solid black; height: 600px; width: 100%;"></div>		火災対策の説明図	
		社名: <input style="width: 100px;" type="text"/>	単位: mm
*6: 容積 2.0L以上 *7: 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 11mm以上 *8: 容積 50L以上 *9: 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 17mm以上		■: 潤滑油を有する部位 ▨: ウランを取り扱うフードボックス	
名称 センターレスグラインダ (4)		研削設備	
図番 図ハ設-72 (2/2)		工場棟 成型工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{385}	ペレットコンベア	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

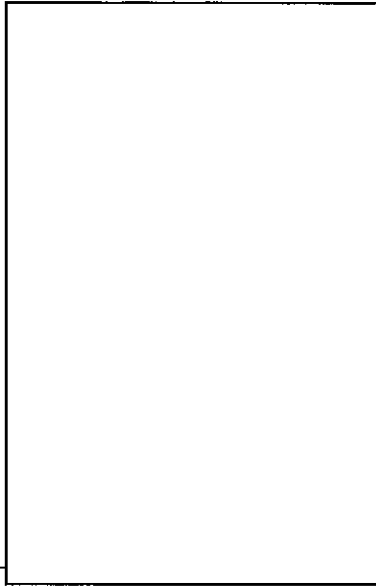


- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
 - *2 : ペレットの落下防止 ()
 - *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
 -  : ウランが滞留する部分
- 単位 : mm

名称	研削設備	
図番	ペレットコンベア (4)	工場棟 成型工場
	図ハ設-73	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{330}	ペレット配列機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



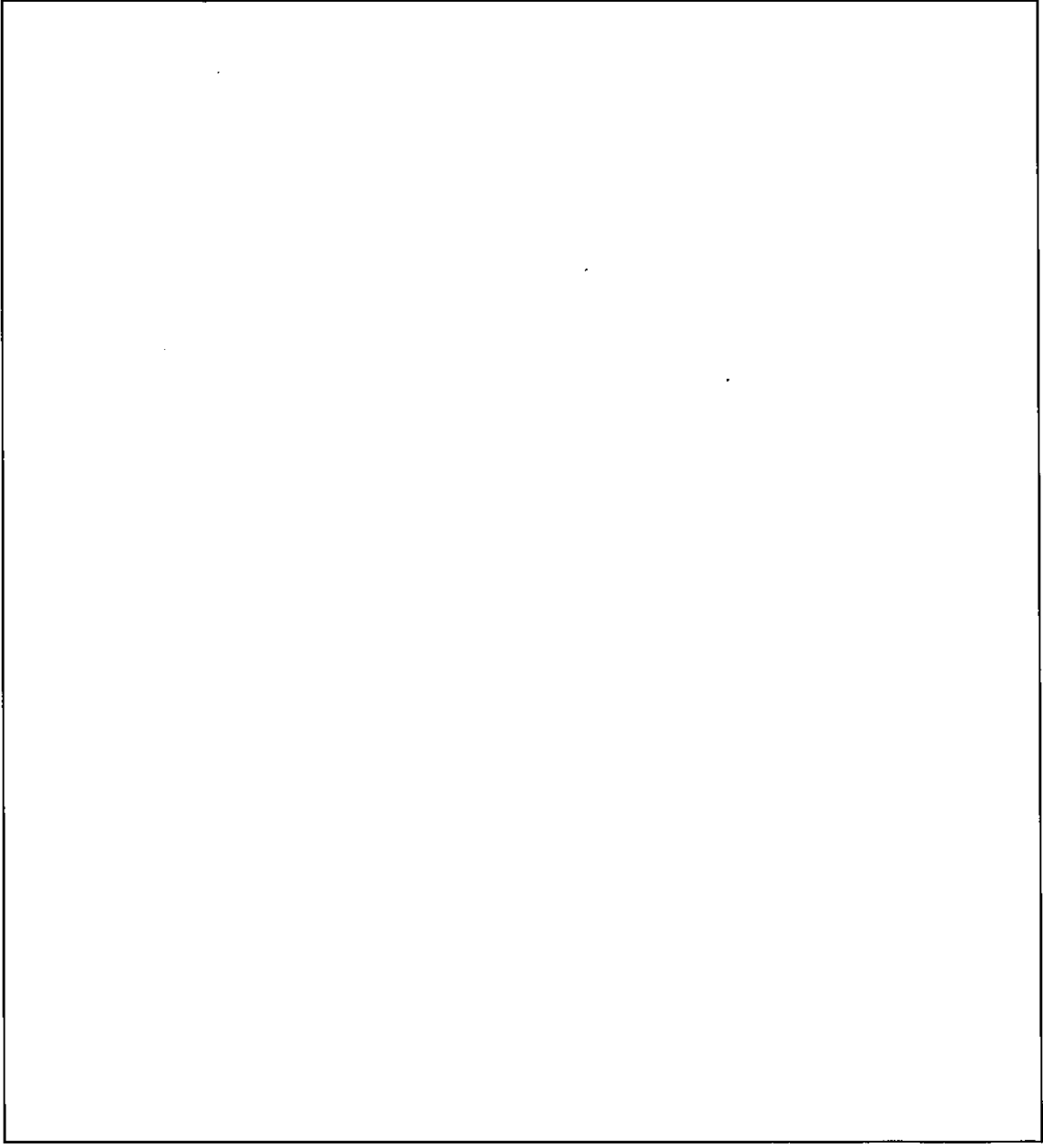
- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
 - *2 : ペレットの落下防止 ()
 - *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *4 : ペレットをペレットトレイに充填
 - *5 : 申請対象外(波及的破壊を生じさせないことを確認)
 - ☒ : 追加ベースプレート (mm :)
 - ☐ : ウランが滞留する部分
- ← : ウランの流れ

単位 : mm

名称	研削設備 ペレット配列機 (4)	
図番	図ハ設-74	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[341]	冷却水循環槽 (研削用)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- *4 : 容器 (槽) は溢水範囲に開口部がなくウラン滞留部に溢水が浸入しない構造
- *5 : 形状寸法制限 (容積26. 8L以下)

: ウランが滞留する部分
 ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

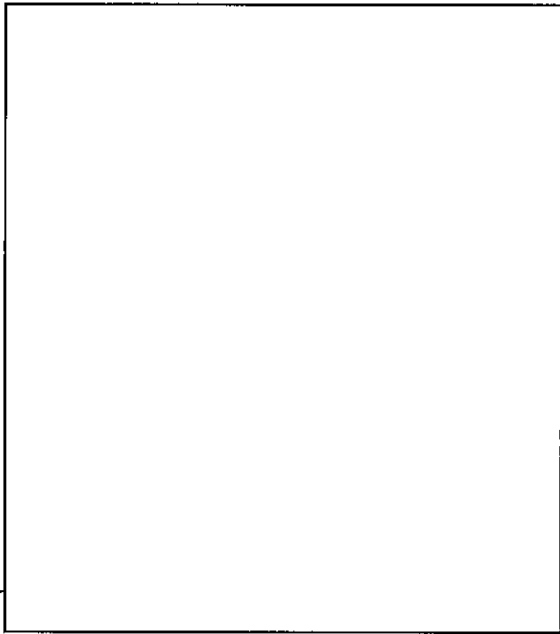
名称	研削設備 冷却水循環槽 (4)	
図番	図入設一75	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{342}	遠心分離機 (研削用)	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 100px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 (アルミニウム)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p> : 撤去部材</p> <p> : 追加ベースプレート (mm: <input type="text"/>)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	研削設備	
図番	遠心分離機 (4)	
	図ハ設-76	工場棟 成型工場

No. (340)	安全機能を有する施設名称 ペレットトレイコンベア	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下) *2 : 容器の落下防止 (高さ17mm以上) *3 : 溢水水位 (床面より60mm) : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	研削設備 ペレットトレイコンベア	
図番	図ハ設-77	工場棟 成型工場



No.	安全機能を有する施設名称	基数
{343}	ペレット外観検査装置 (外観検査用)	1
{344}	金属容器 (ペレット) 受	2

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : ペレットの落下防止 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : ペレットトレイに充填されたペレットを
外観検査部 (シャフト上) に移動
- *5 : 外観検査後のペレットをペレットトレイに充填
- *6 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ収納
- *7 : 申請対象外(破及)的破損を生じさせないことを確認
- *8 : ペレットを充填した容器は、台車を使用して、
貯蔵施設へ運搬する

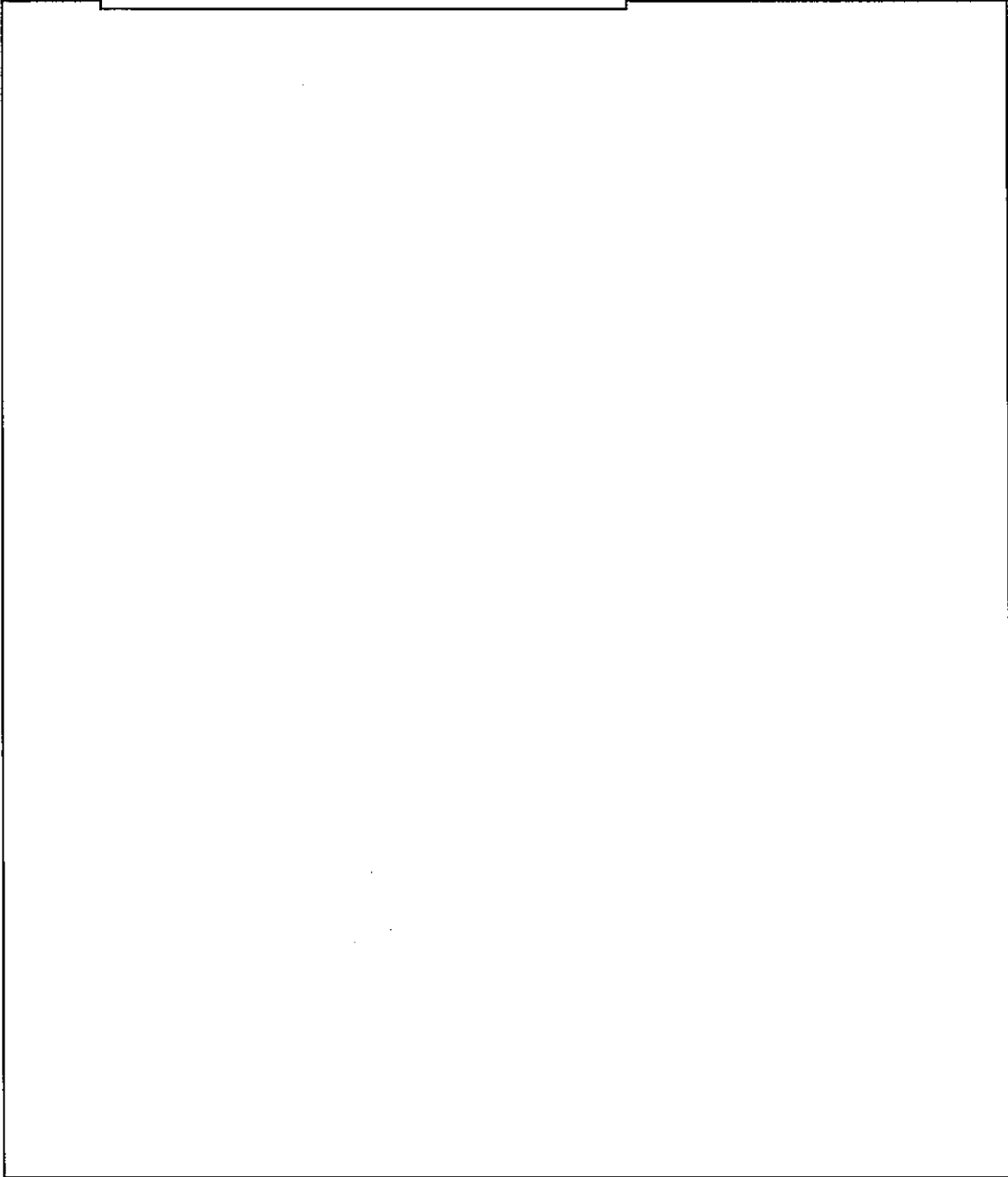
名称	ペレット検査設備	
図番	ペレット外観検査装置 (1)	工場棟
番	図ハ設-78	成型工場



 : ウランが滞留する部分
 : ウランの流れ

単位 : mm


No.	安全機能を有する施設名称	基数
{343}	ペレット外観検査装置 (外観検査用)	1
{344}	金属容器 (ペレット) 受	2

内は 配管計算書の部位名称を示す



 : ウランが滞留する部分
 : ウランの流れ

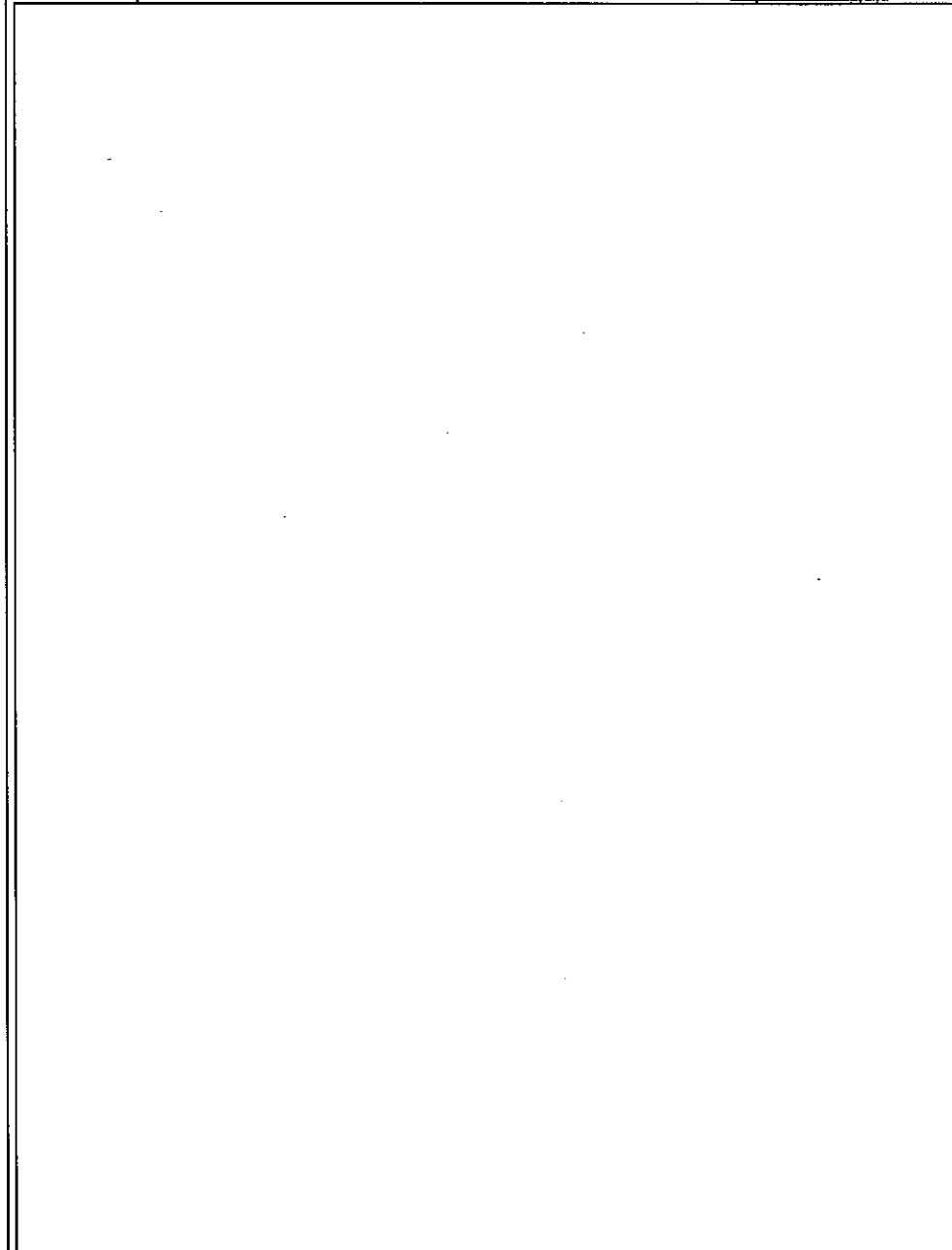
単位：mm

- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : ペレットの落下防止 ()
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : ペレットトレイに充填されたペレットを外観検査部 (シャフト上) に移動
- *5 : 外観検査後のペレットをペレットトレイに充填
- *6 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ取納
- *7 : 申請対象外(波及的)的破損を生じさせないことを確認
- *8 : ペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

名称	ペレット検査設備	
名称	ペレット外観検査装置 (2)	
図番	図ハ設-79	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{343}	ペレット外観検査装置 (外観検査用)	1
{344}	金属容器 (ペレット) 受	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*5: ペレットトレイセット部にペレットトレイをセット後、ペレット外観検査部へペレットを移動 (B-図参照) 外観検査後、ペレットをペレットトレイに戻す
 *6: 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ収納
 *7: ペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する
 ←: ウランの流れ

- 単位: mm
- : ウランが滞留する部分
 - : 補強架台
 - : 既設架台下部切除
 - : 追加ベースプレート
 - : 追加架台脚部

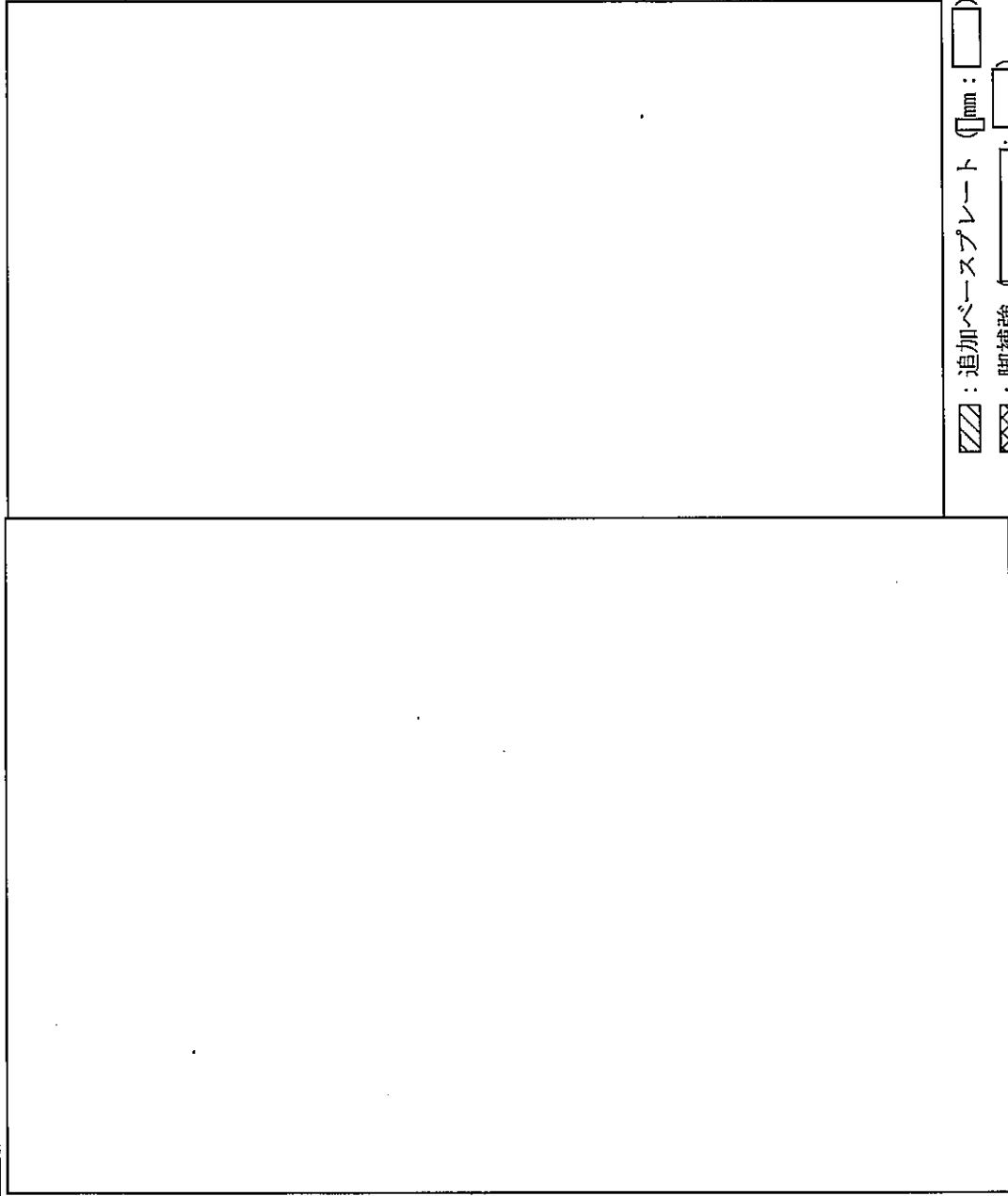
- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : ペレットの落下防止
- *3 : ペレットの落下防止 (高さ90mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)

名称	ペレット検査設備
図番	図ハ設-80 工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[343]	ペレット外観検査装置 (外観検査用)	1
[344]	金属容器 (ペレット) 受	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p> <input checked="" type="checkbox"/> : 補強架台 <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : ウランの流れ </p> <p>単位：mm</p> </div> <div style="width: 50%;"> <p> *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下) *2 : ペレットの落下防止 *3 : ペレットの落下防止 (高さ90mm以上) *4 : 溢水水位 (床面より60mm) *5 : ペレットトレイセット部にペレットトレイをセット後、ペレット外観検査部へペレットを移動 (B-次根参照) 外観検査後、ペレットをペレットトレイに戻す *6 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ取納 *7 : ペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する </p> </div> </div>		
名称	ペレット検査設備	
図番	ペレット外観検査装置 (4)	
	図ハ設-81	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{343}	ペレット外観検査装置 (外観検査用)	1
{344}	金属容器 (ペレット) 受	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)
- *2 : ペレットの落下防止 ()
- *3 : ペレットの落下防止 (高さ90mm以上:)
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : ペレットトレイセット部にペレットトレイをセット後、ペレット外観検査部へペレットを移動 (B-吹抜参照) 外観検査後、ペレットをペレットトレイに戻す
- *6 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ収納
- *7 : ペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

- ▨ : 追加ベースプレート (mm:)
- ⊗ : 脚補強 ():
- ⊘ : ウランが滞留する部分
- ← : ウランの流れ

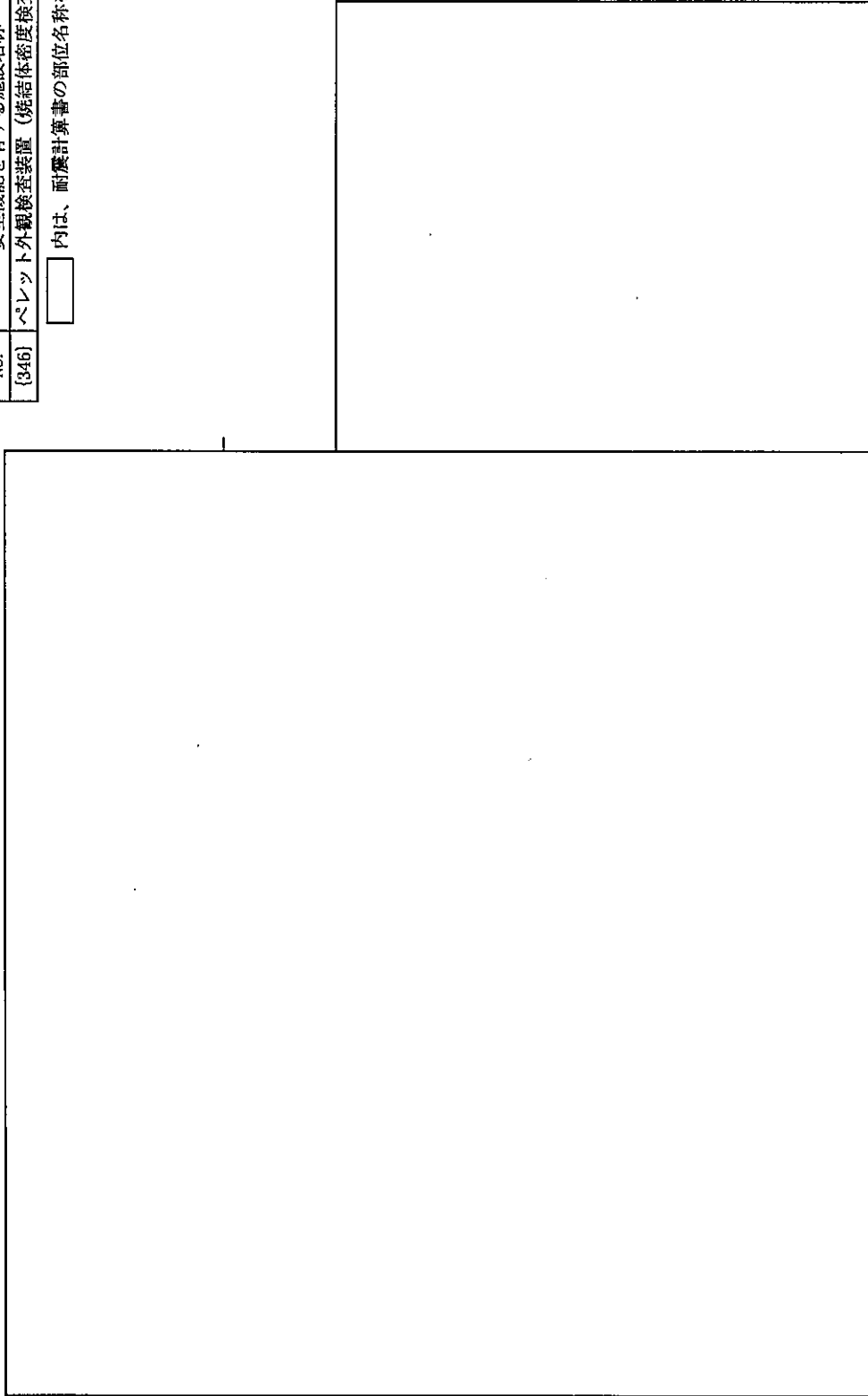
単位: mm


名称	ペレット検査設備	
名称	ペレット外観検査装置 (5)	
図番	図ハ設-82	工場棟 成型工場

No. (345)	安全機能を有する施設名称 ペレット外観検査装置 (寸法・密度検査用)	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 400px; width: 100%;"></div>		
*1 : ペレットの落下防止 (<input type="checkbox"/>) *2 : 溢水水位 (床面より60mm) <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分	名称 ペレット検査設備 ペレット寸法密度検査装置	図番 図ハ設-83 工場棟 成型工場
単位 : mm		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{346}	ペレット外観検査装置 (焼結体密度検査用)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



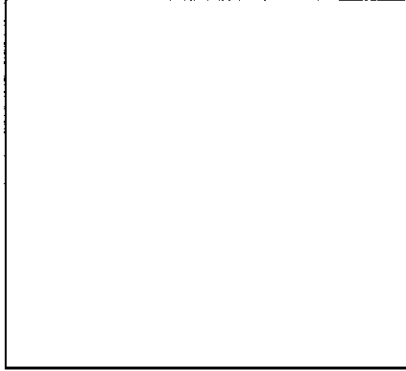
- *1 : ペレットの落下防止 (高さ14mm以上)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *3 : 申請対象外
-  : ウランが滞留する部分

単位：mm


名称	ペレット検査設備 焼結体密度検査装置	
図番	図ハ設-84	工場棟 成型工場


No. (347)	安全機能を有する施設名称 洗浄ボックス	基款 1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>*1 : 閉口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p> <p>*5 : 不良ペレットを金属容器 (ペレット) へ収納</p> <p>*6 : ペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する</p> <p>▨ : ウランを取り扱うフードボックス</p> <p>▩ : ウランが滞留する部分</p> <p>単位：mm</p>		
名称	粉末再生設備 洗浄ボックス (1)	
図番	図ハ設-85	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
(348)	ロータ用台車 (1)	I

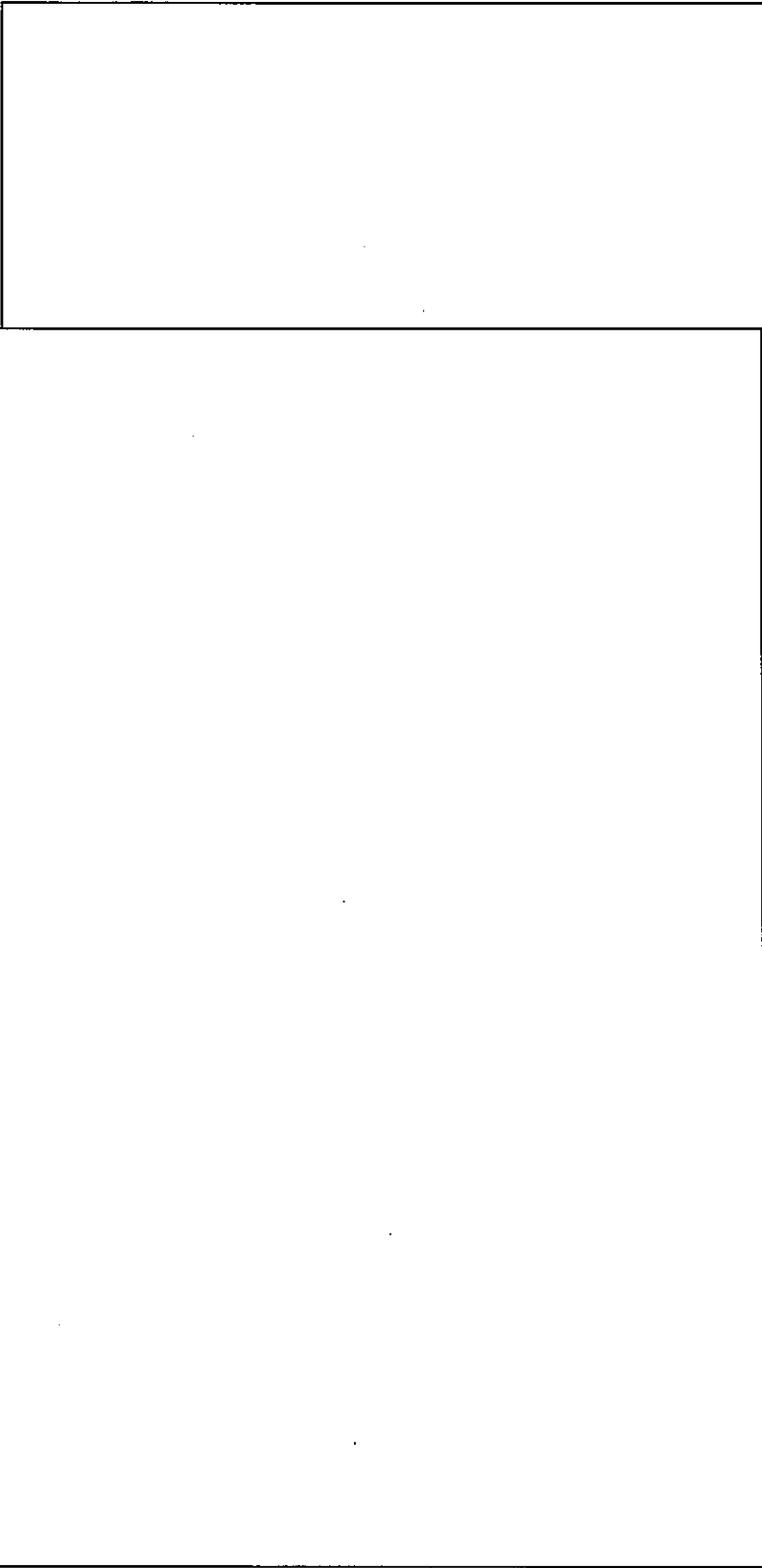




- *1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)
- *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)

- *3 : 容器 (ロータ) の落下防止 ()
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : 台車形状により専用部品に溢水が浸入しない構造

 : ウランが滞留する部分
単位: mm

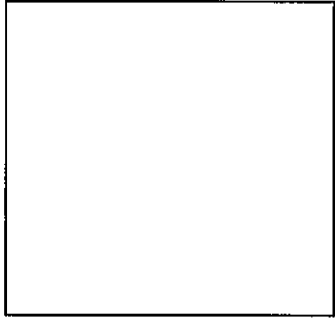
名	粉末再生設備	
称	ロータ用台車 (1)	
図	図ハ設-86	工場棟
番		成型工場

No. {349}	安全機能を有する施設名称 液受槽 (洗浄ボックス)	No. {349}	安全機能を有する施設名称 液受槽 (洗浄ボックス)	基礎 1	1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> 					
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下) *2 : 耐腐食性材料 () *3 : 溢水水位 (床面より60mm) *4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)</p>					
<p>単位 : mm</p>					
<p>  : ウランが滞留する部分  : 申請機器の配管系統 </p>					
名称 粉末再生設備 液受槽 (1)			図番 図ハ設-87		
工場棟			成型工場		

No. (350)	安全機能を有する施設名称 循環槽 (洗浄ボックス)	基礎 2
内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 ()</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>*4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)</p> </div> <div style="width: 35%;"> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 申請機器の配管系統</p> </div> </div> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	粉末再生設備 循環槽A・B	
図番	図入設-88	
	工場棟	成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{352}	遠心分離機 (洗浄ボックス)	1
{353}	スラッジ回収ボックス	1

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)
- *2 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 耐腐食性材料 (□)
- *5 : 耐腐食性材料 (□)
- *6 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *7 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)
- *8 : ボルト支点間距離 (600mm以上)
- *9 : 上蓋を取り外した状態でスラッジを回収する
- ▨ : ウランを取り扱うフードボックス
- ▤ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位: mm

名称	粉末再生設備	
名称	スラッジ回収機能付き遠心分離機	
図番	図ハ設-89	工場棟 成型工場

No. (347)	安全機能を有する施設名称 洗浄ボックス	基款 1
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; display: inline-block; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; display: inline-block;"></div>		
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 </p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)</p> <p> : ウランを取り扱うフードボックス</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	粉末再生設備 洗浄ボックス (2)	
図番	図ハ設-90	工場棟 成型工場

No. (349)	安全機能を有する施設名称 液受槽 (洗浄ボックス)	基款 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-start;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)</p> <p>*2 : 耐腐食性材料 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>*4 : 形状寸法制限 (容積 26.8L以下)</p> </div> <div style="width: 45%; text-align: right;"> <p>☐ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : 申請機器の配管系統</p> <p>単位 : mm</p> </div> </div>		
名称	粉末再生設備 液受槽 (2)	工場棟 成型工場
図番	図ハ設一91	

No. {351}	安全機能を有する施設名称 ろ過器 (洗浄ボックス)	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 廃液に含まれるウランの除去</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*5 : カートリッジフィルタは、上部フランジ部を外して取り出し交換する。</p> <p><input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	粉末再生設備 ろ過器 (1)	
図番	図ハ設-92	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{364}	フードボックス (洗浄用)	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)
- ▨ : ウランを取り扱うフードボックス
- ▩ : ウランが滞留する部分


単位：mm


名称	粉末再生設備 洗浄ボックス (3)	
図番	図ハ設-93	工場棟 成型工場


No. (365)	安全機能を有する施設名称 液受槽 (フードボックス (洗浄用))	基数 1
--------------	-------------------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 1,7mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : ボルト支点間距離 (580mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)

 : ウランが滞留する部分

 : 申請機器の配管系統

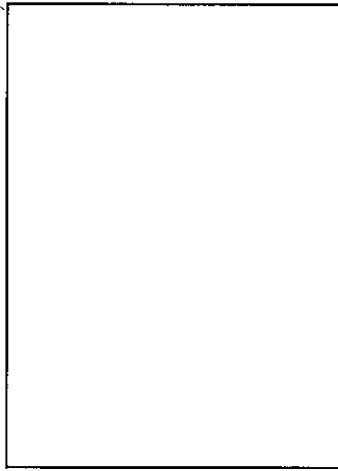
単位 : mm

名称	粉末再生設備 液受槽 (3)	
図番	図ハ設-94	工場棟 成型工場

No. (366)	安全機能を有する施設名称 ろ過器 (フードボックス (洗浄用))	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 廃液に含まれるウランの除去</p> <p>*3 : 耐腐食性材料 (<input type="checkbox"/>)</p> <p>*4 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*5 : カートリッジフィルタは、 上部フラランジ部を外して 取り出し交換する。</p> <p><input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p>		
単位 : mm		
名称	粉末再生設備 ろ過器 (2)	
図番	図ハ設-95	工場棟 成型工場

No. (367)	安全機能を有する施設名称 遠心分離機 (フードボックス (洗浄用))	基数 1
--------------	---------------------------------------	---------

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)
- *2 : 耐腐食性材料 (□)
- *3 : 耐腐食性材料 (□)
- *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位: mm

名称	粉末再生設備 遠心分離機 (5)	
図番	図ハ設-96	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{354}	研削屑乾燥機	1
{355}	研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック	—

*2

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

図ハ設-97

名称	工場棟	成型工場
粉末再生設備 研削屑乾燥機 (1)	図ハ設-97	

単位：mm

*1 : 溢水水位 (床面より60mm)

*2 : インターロックの基数については、インターロック系統図参照 (図ハ制-11)

*3 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-8参照)

*4 : 遠心分離機で回収したUO₂スラッジ (上蓋を外した状態で乾燥する)

☒ : 電気錠追加 (ウラン粉末の減速度制限逸脱の防止)

☒ : ウランが滞留する部分

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{354}	研削屑乾燥機	1
{355}	研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック	-

*2

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 溢水水位 (床面より60mm)

*2 : インターロックの基数については、インターロック系統図参照 (図ハ制-I)

*3 : 気体廃棄設備 (2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)

*4 : 遠心分離機で回収したUO₂スラッジ (上蓋を外した状態で乾燥する)

☒ : 電気錠追加 (ウラン粉末の減速度制限逸脱の防止)

☒ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	工場棟	成型工場
粉末再生設備 研削屑乾燥機 (2)	図ハ設-98	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[356]	フードボックス (1,2系酸化明替用)	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *2 : 溢水水位 (床面より60mm) *3 : 気体塵葉設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照) *4 : 金属容器 (粉末)、金属容器 (ペレット)、SUS容器のいずれかを使用 *5 : ウラン粉末又はペレットを受け容器へ取納 *6 : ウラン粉末又はペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する</p>		
名称	粉末再生設備	
図番	フードボックス (4) 図ハ設-99	工場棟 成型工場
<p> : 機器を囲うフードボックス : ウランを取り扱うフードボックス : ウランが滞留する部分 : ウランの流れ 単位 : mm </p>		

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[356]	フードボックス (1,2系酸化明替用)	1
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す </div> <div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%;"></div>		
*1	： 開口部風速 0.5m/秒以上	名称
*2	： 溢水水位 (床面より60mm)	粉末再生設備
*3	： 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)	フードボックス (5)
*4	： 金属容器 (粉末)、金属容器 (ペレット)、SUS容器のいずれかを使用	図ハ設一100
*5	： ウラン粉末又はペレットを受け容器へ収納	工場棟
*6	： ウラン粉末又はペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する	成型工場
	: 機器を囲うフードボックス : ウランを取り扱うフードボックス : ウランが滞留する部分 : ウランの流れ 単位: mm	番号

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{357}	ペレット明替機	1
{358}	ペレット明替機1ポート制限インターロック	-

*3

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

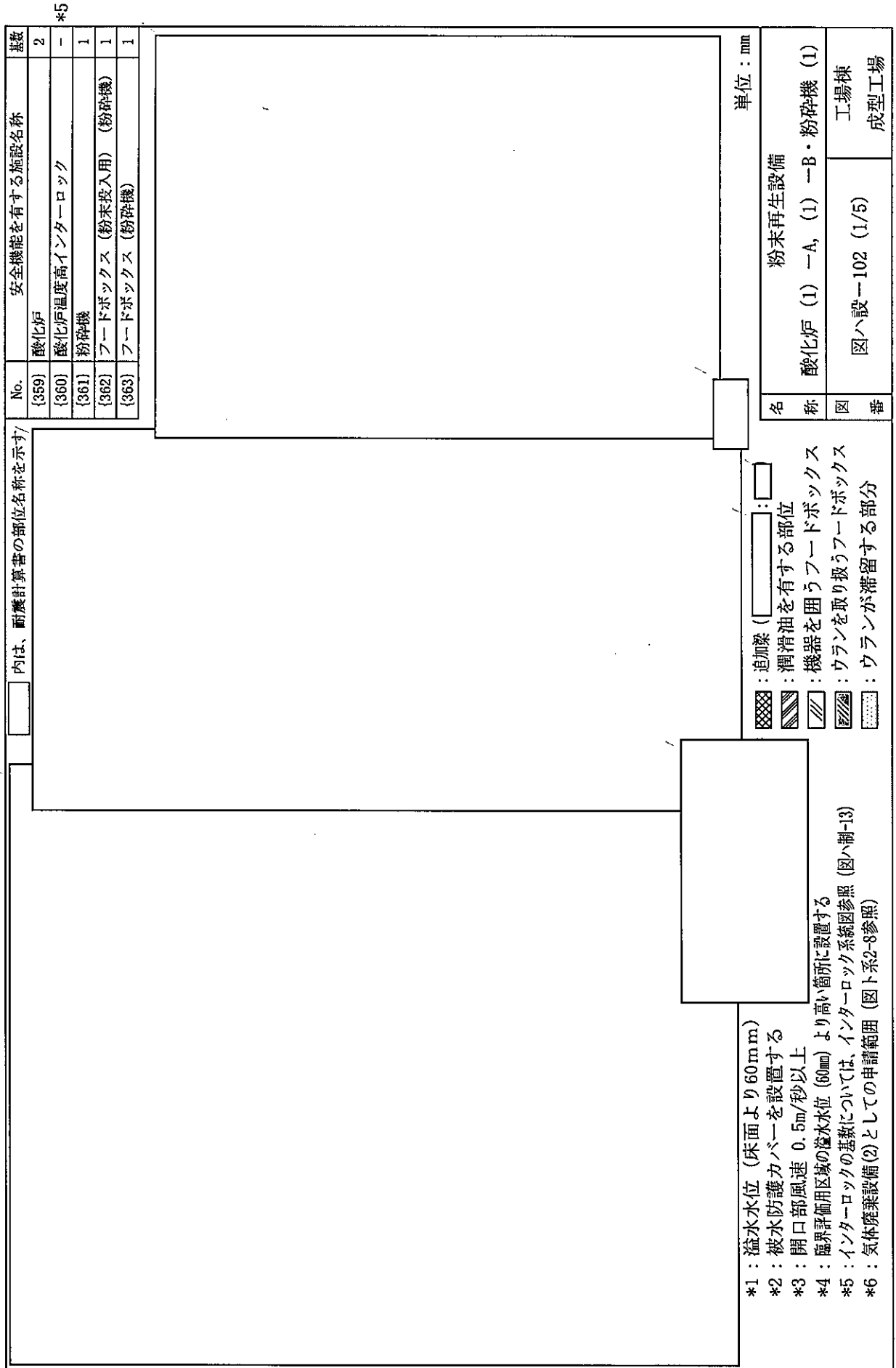
*3 : インターロックの基数については、インターロック系統図参照 (図ハ前-12)

*4 : 気体廃棄設備 (2)としての申請範囲 (図ト系2-8参照)

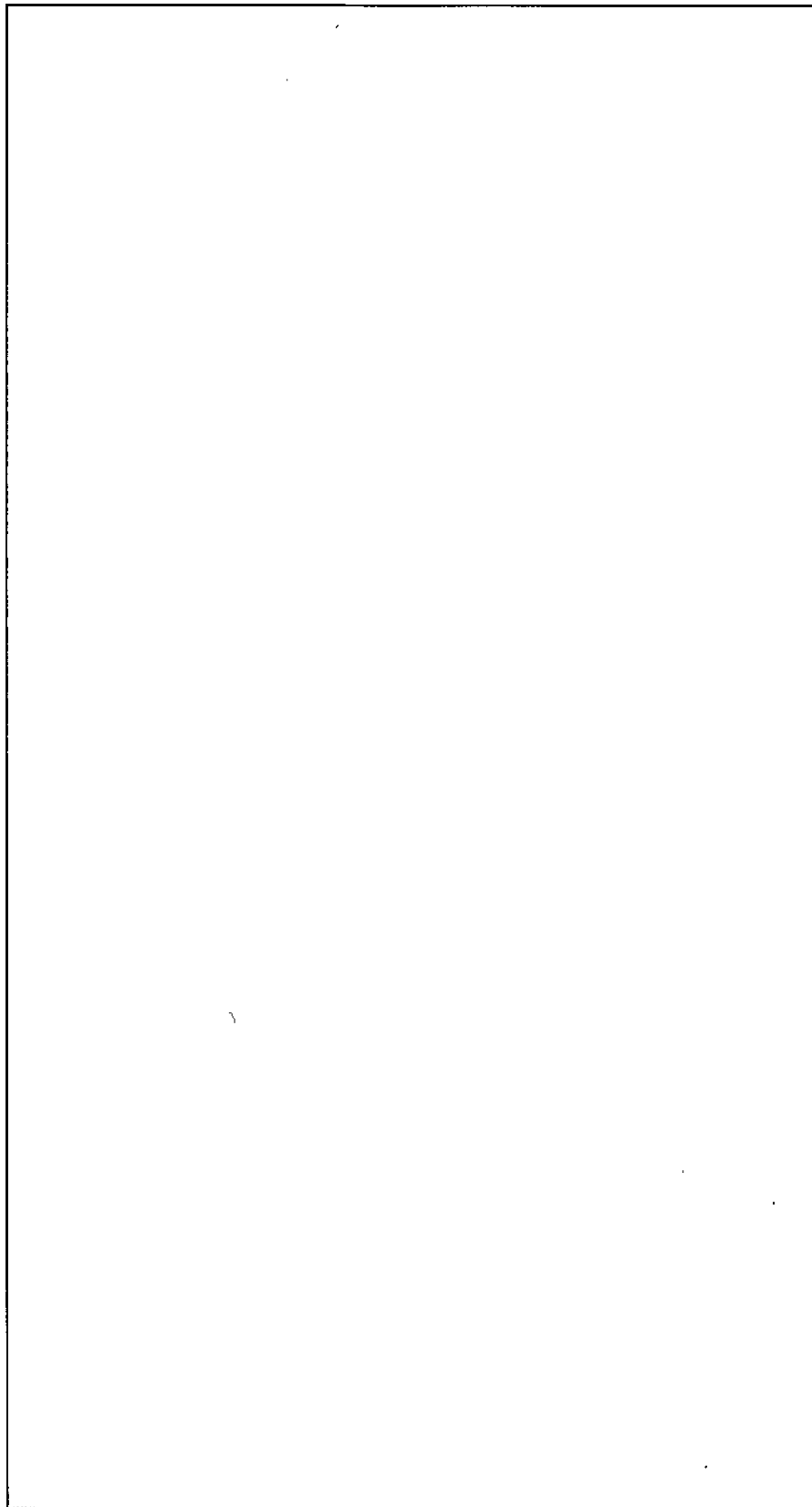
*5 : ペレットを充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

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

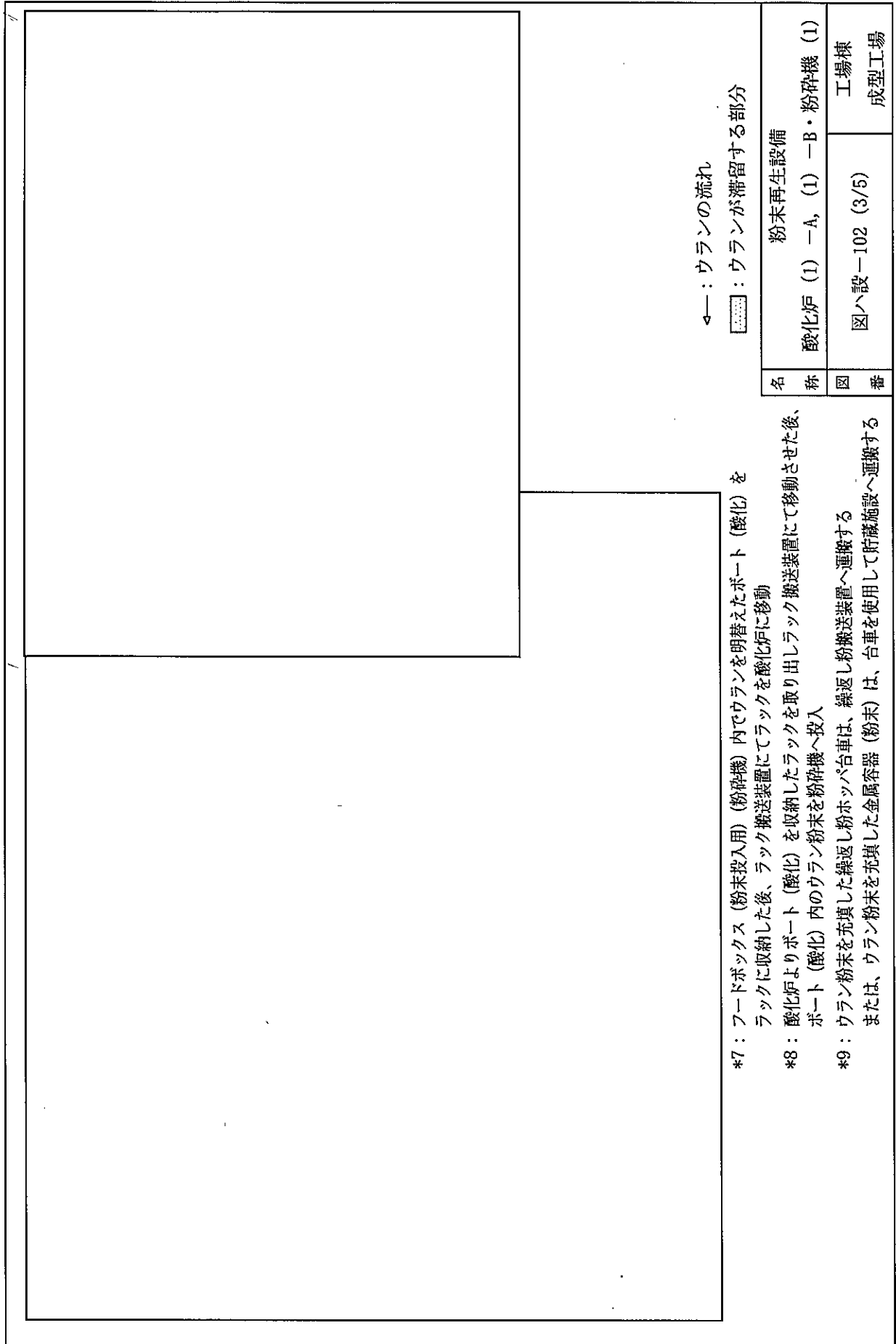
単位 : mm



□内は、耐震計算書の部位名称を示す



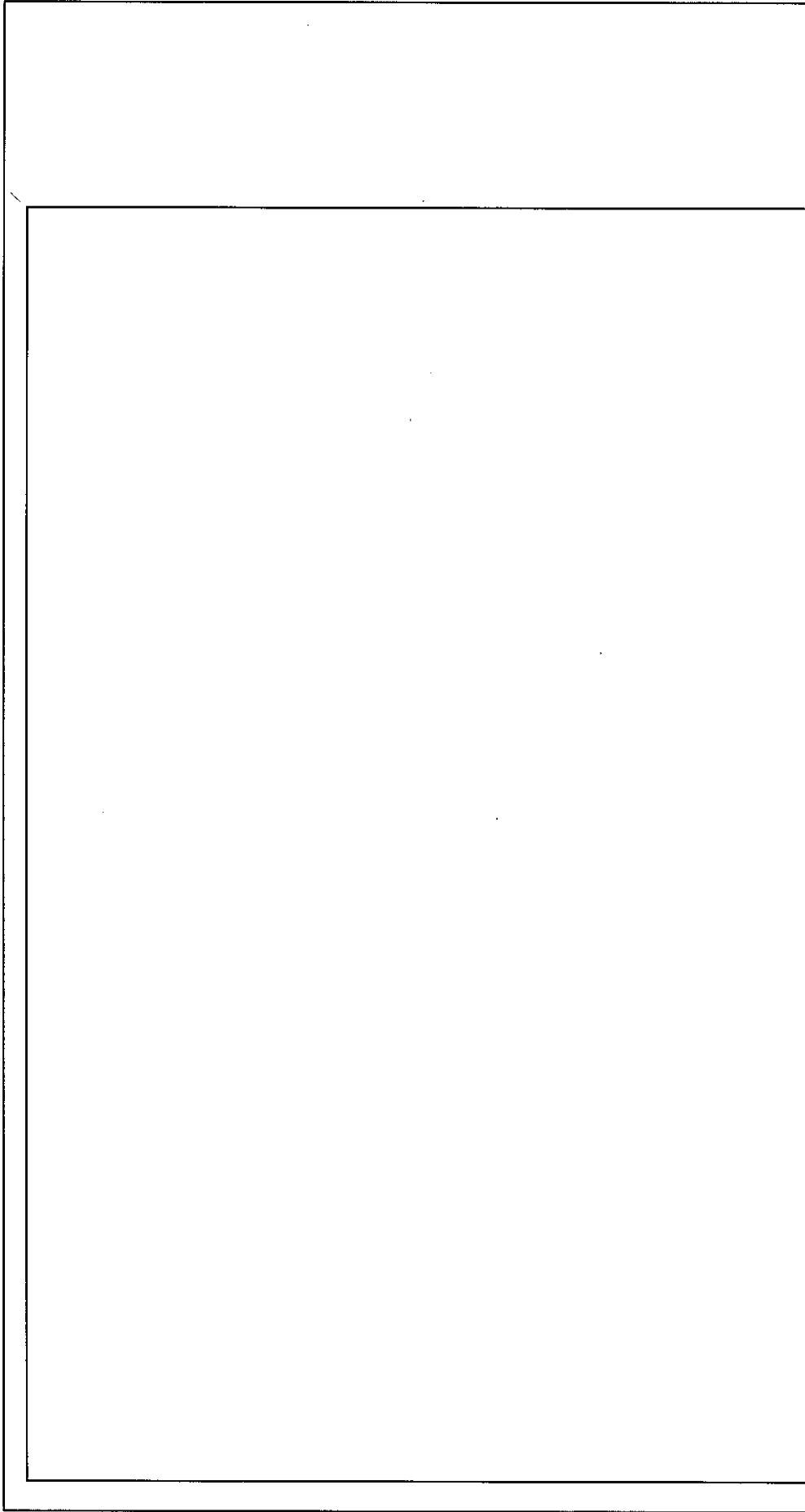
名称	粉末再生設備 酸化炉 (1) - A, (1) - B・粉砕機 (1)	
図番	図ハ設-102 (2/5)	工場棟 成型工場



← : ウランの流れ
 [] : ウランが滞留する部分

- *7 : フードボックス (粉末投入用) (粉砕機) 内でウランを明替えたポート (酸化) をラックに収納した後、ラック搬送装置にてラックを酸化炉に移動
- *8 : 酸化炉よりポート (酸化) を収納したラックを取り出しラック搬送装置にて移動させた後、ポート (酸化) 内のウラン粉末を粉砕機へ投入
- *9 : ウラン粉末を充填した繰返し粉ホップ台車は、繰返し粉搬送装置へ運搬する または、ウラン粉末を充填した金属容器 (粉末) は、台車を使用して貯蔵施設へ運搬する

名称	粉末再生設備	
図	酸化炉 (1) -A, (1) -B	粉砕機 (1)
番号	図ハ設-102 (3/5)	
	工場棟	成型工場



*10 : 容積 0.11L以上 /
 *11 : 遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 8mm以上



注) □:

▨: 潤滑油を有する部位
 ▧: 機器を囲うフードボックス
 ▩: ウランを取り扱うフードボックス

単位: mm

名称	粉末再生設備 酸化炉 (1) -A, (1) -B・粉碎機 (1)
図番	図ハ設-102 (4/5) 工場棟 成型工場

- *12: 容積 0.7L以上 /
 - *13: 遮熱板から防護対象パネル (□^註) までの距離 13mm以上
 - *14: 容積 0.7L以上 /
 - *15: オイルパンから防護対象パネル (□^註) までの距離 10mm以上
- 注) □:

-  : 潤滑油を有する部位
-  : ウランを取り扱うフードボックス

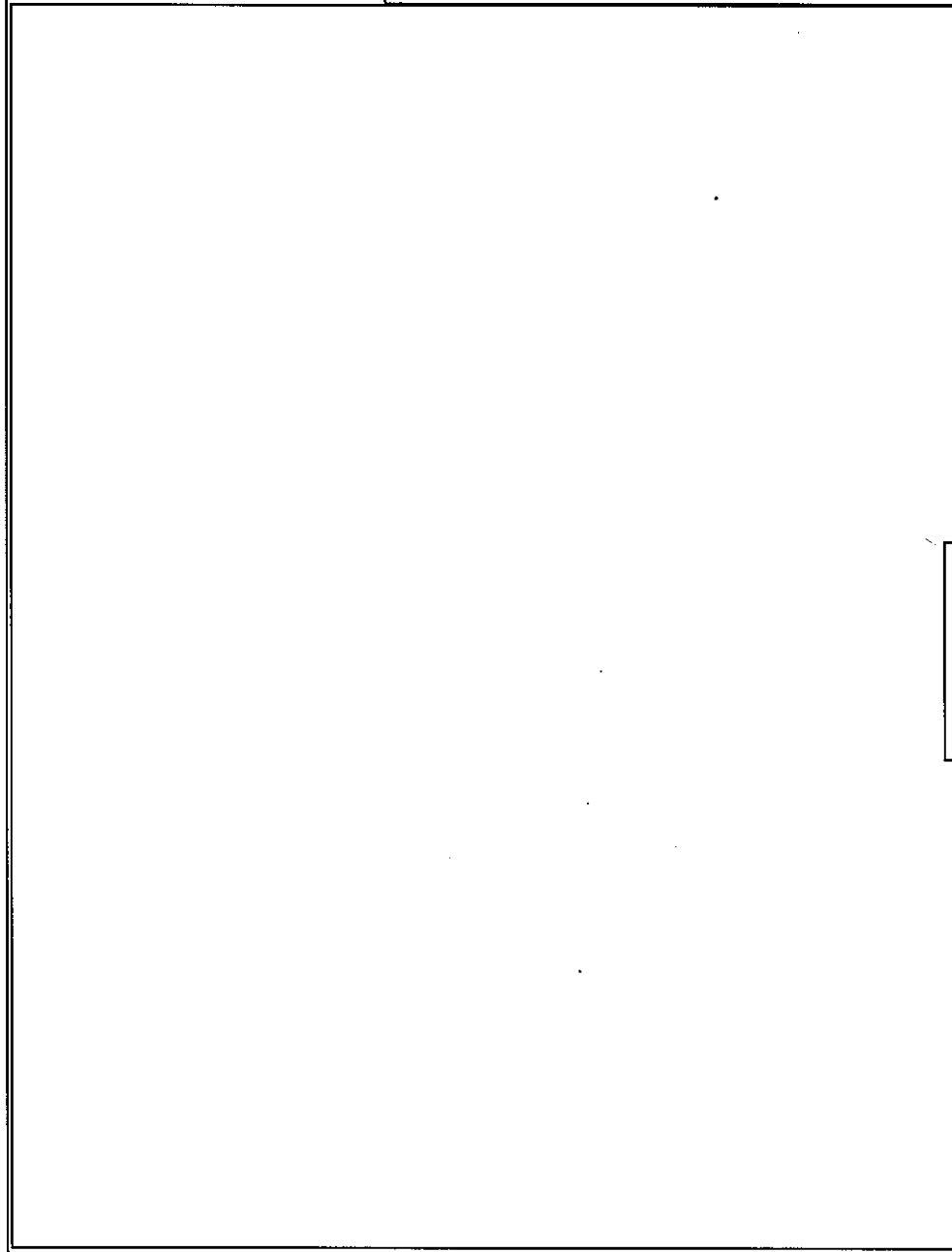
単位: mm

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

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[359]	酸化炉	2
[360]	酸化炉温度高インタロック	-
[361]	粉砕機	1
[362]	フードボックス (粉末投入用) (粉砕機)	1
[363]	フードボックス (粉砕機)	1

*5

内は、面積計算書の部位名称を示す



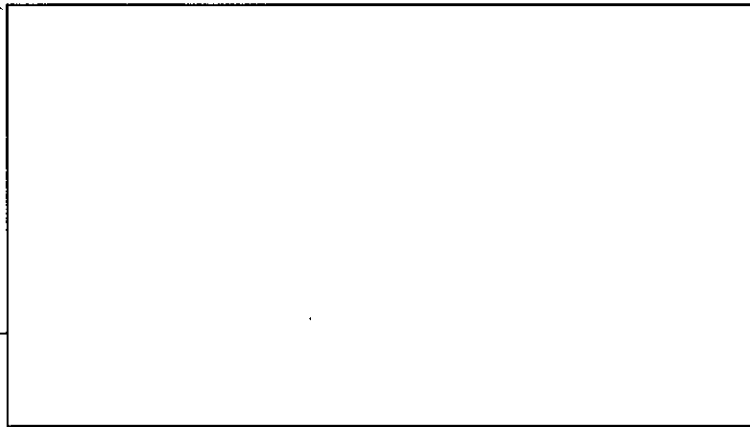
- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 被水防護カバー () を設置する
- *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *4 : 境界距離区域の水位高さ (6mm) より高い箇所に設置する
- *5 : インターロックの基盤については、インターロック系統図参照 (図ハ附-13)
- *6 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲(図ト系2-8参照)

- : 追加柱 ()
- : 追加梁 ()
- : 撤去するベースプレート
- : 撤去する柱
- : 撤去するプレス
- : 新規ベースプレート (mm:)
- : 潤滑油を有する部位
- : 機器を囲うフードボックス
- : ウランを取り扱うフードボックス
- : ウランが滞留する部分

単位: mm

名称	粉末再生設備
酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)	工場棟
図ハ設-103 (1/6)	成型工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す



▨ : 撤去するベースプレート

▨ : 新規ベースプレート

単位 : mm

粉末再生設備

名称

酸化炉 (2) - A, (2) - B・粉砕機 (2)

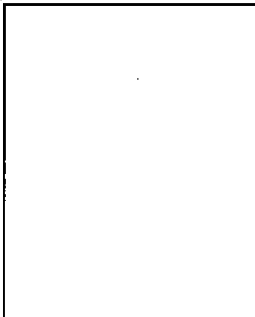
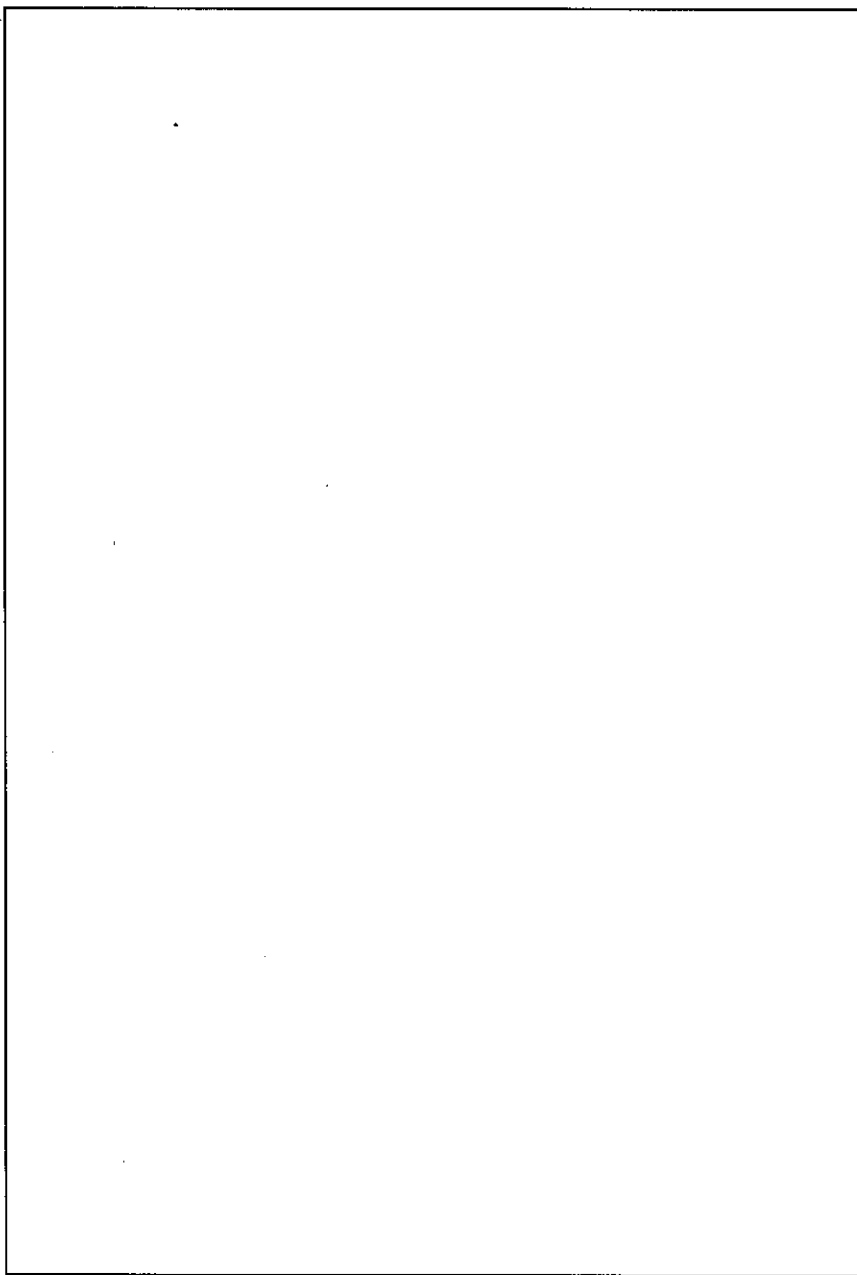
図番

図ハ設-103 (2/6)

工場棟

成型工場

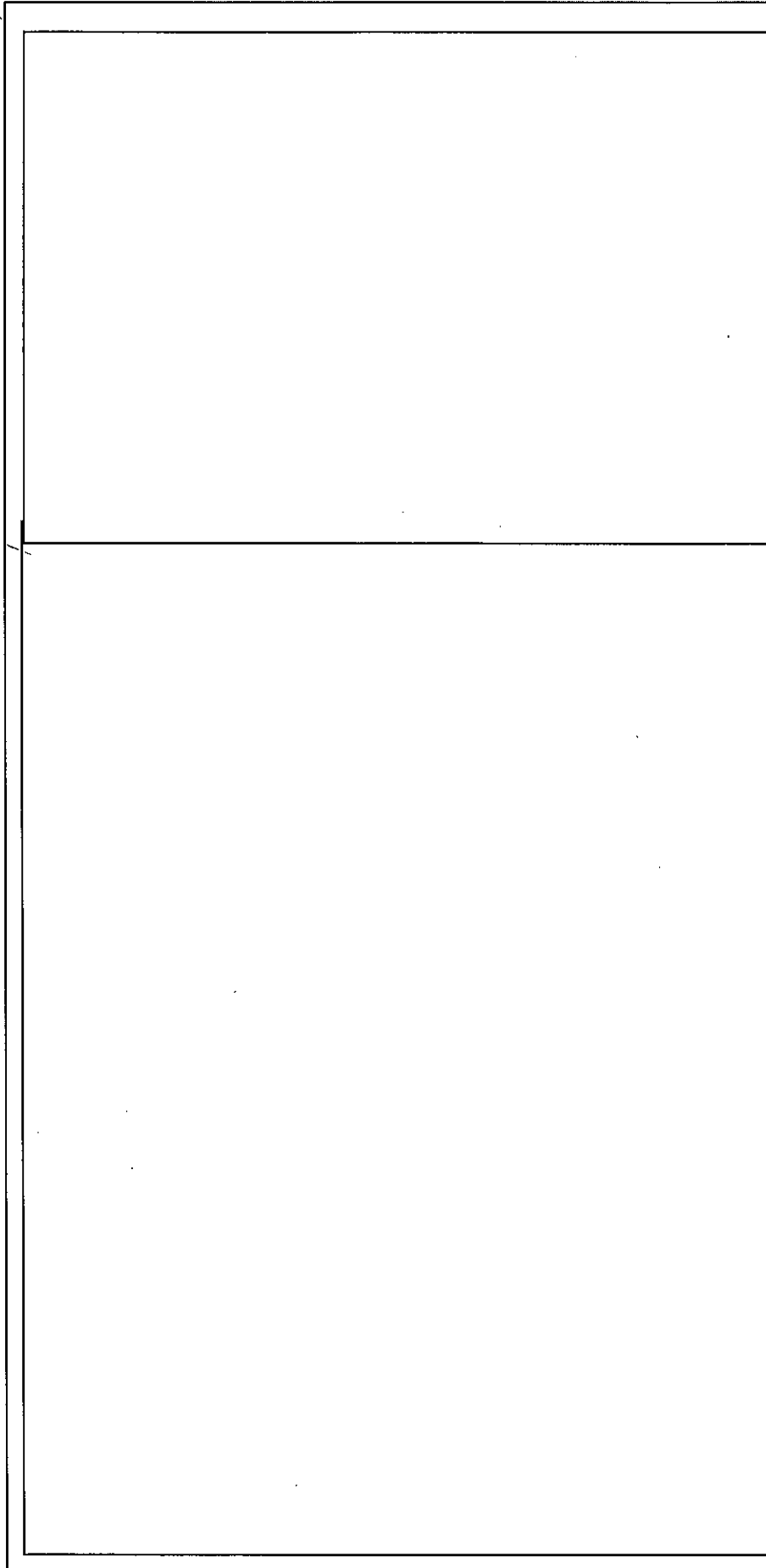
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : 潤滑油を有する部位
- ▤ : 追加プレス () : ()
- ⊞ : 架台補強 () : ()
- ⊞ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末再生設備	
図番	酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-103 (3/6)	



■：ウランが滞留する部分

←：ウランの流れ


- *7： フードボックス (粉末投入用) (粉砕機) 内でウランを明替えたポート (酸化) をラックに収納した後、ラック搬送装置にてラックを酸化炉に移動
- *8： 酸化炉よりポート (酸化) を収納したラックを取り出しラック搬送装置にて移動させた後、ポート (酸化) 内のウラン粉末を粉砕機へ投入
- *9 昇降エレベータ2、3：製造工程上、ラックを退避させる
- *10：ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する

名称	粉末再生設備	
図番	酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-103 (4/6)	


*11：容積 0.11L以上

*12：遮熱板から防護対象パネル (□) までの距離 9mm以上

注) □:

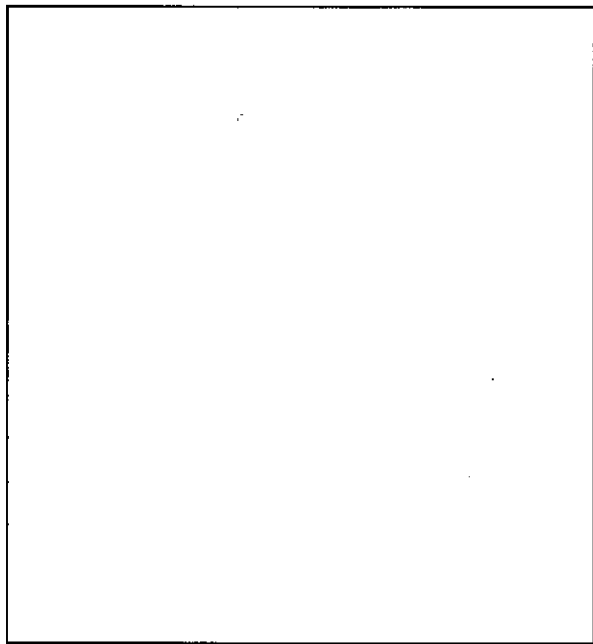
: 潤滑油を有する部位

: 機器を囲うフードボックス

: ウランを取り扱うフードボックス

単位：mm

名称	粉末再生設備	
図番	酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-103 (5/6)	




*13 : 容積 0.7L以上


*14 : オイルパンから防護対象ハネル (□^註) までの距離 27mm以上


*15 : 容積 0.7L以上

*16 : 遮熱板から防護対象ハネル (□^註) までの距離 10mm以上

注) □:

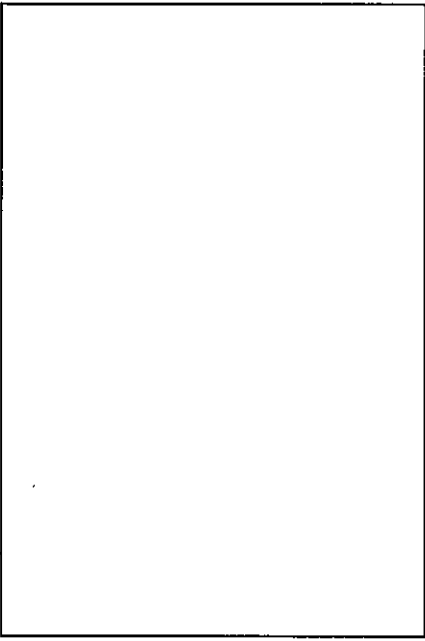
 : 潤滑油を有する部位

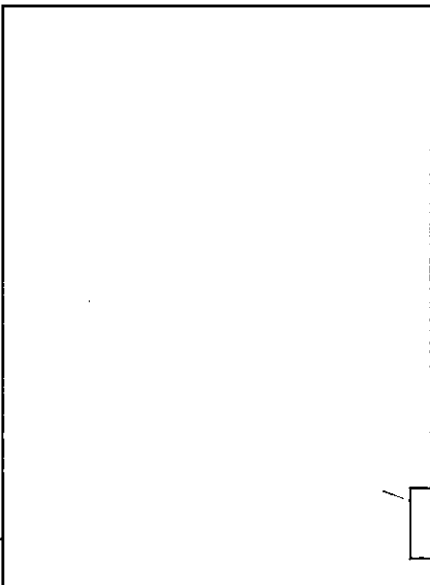




 : 機器を囲うフードボックス

 : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

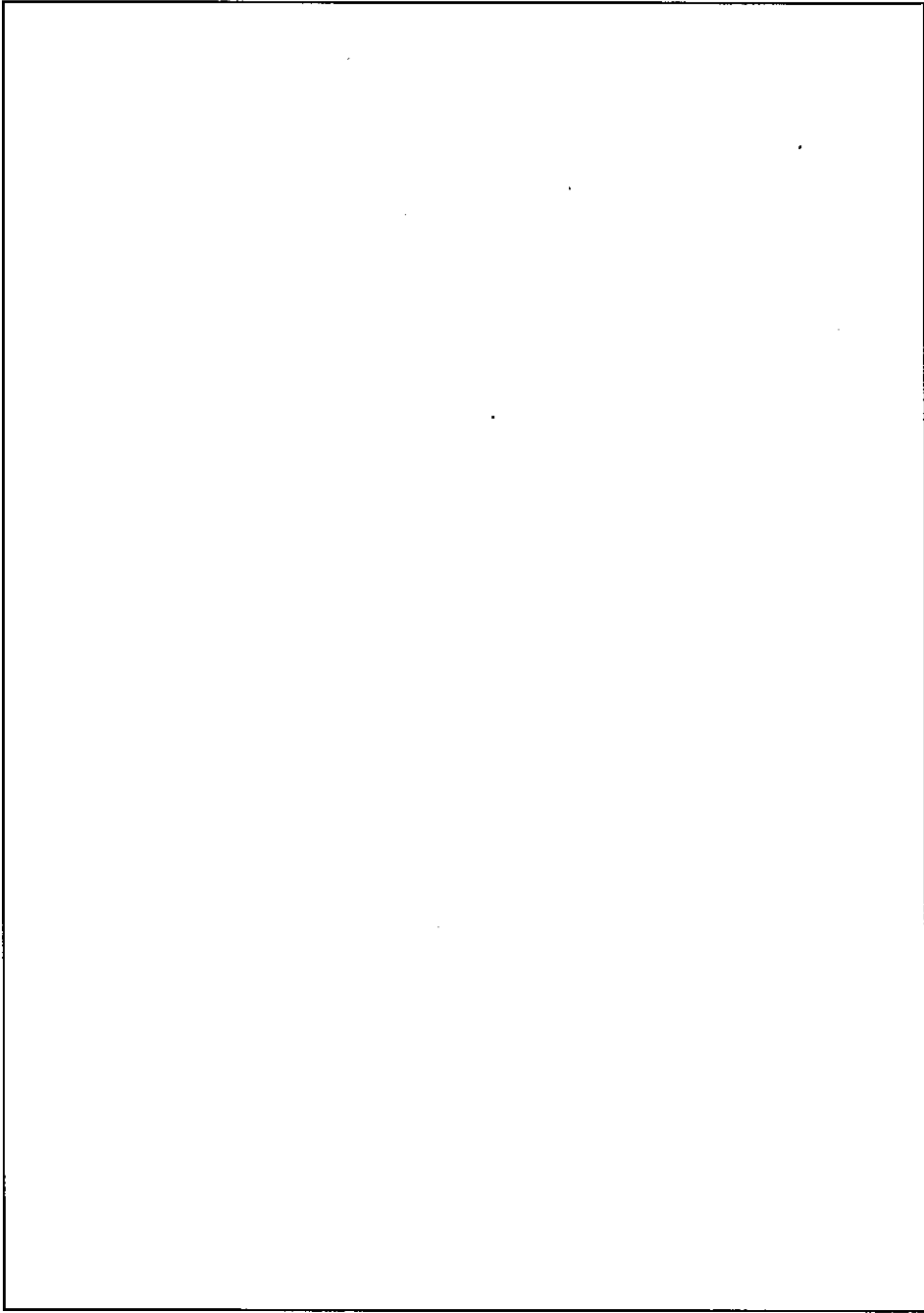
名称	粉末再生設備	
名称	酸化炉 (2) -A, (2) -B・粉砕機 (2)	
図番	図ハ設-103 (6/6)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{392}	粉末集塵装置 (組成型工程)	1
{393}	フードボックス (粉末集塵装置 (組成型工程))	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 5px auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
/ *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下) *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *3 : 排気に含まれるウランの除去 *4 : 溢水水位 (床面より80mm) *5 : 気体廃棄設備(3)としての申請範囲 (図ト系3-2参照) *6 : 集塵したウラン粉末を回収 *7 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、貯蔵施設へ運搬する <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; background: repeating-linear-gradient(45deg, transparent, transparent 2px, black 2px, black 4px);"></div> : 機器を囲うフードボックス <div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; background-color: #cccccc;"></div> : ウランが滞留する部分 <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="width: 10px; height: 10px; border-left: 2px solid black; border-bottom: 2px solid black;"></div> <div style="margin-left: 5px;">←</div> </div> : 申請機器の配管系統 <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="width: 10px; height: 10px; border-left: 2px dashed black; border-bottom: 2px dashed black;"></div> <div style="margin-left: 5px;">←</div> </div> : ウランの流れ </div>		
名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置(1)	
図番	図ハ設-104	加工棟 成型工場
単位 : mm		

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(405)	粉末集塵装置 (本成型工程)	1
(406)	フードボックス (粉末集塵装置 (本成型工程))	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 5px auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<ul style="list-style-type: none"> *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下) *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *3 : 排気に含まれるウランの除去 *4 : 溢水水位 (床面より80mm) *5 : 気体廃棄設備(3)としての申請範囲 (図ト系3-2参照) *6 : 集塵したウラン粉末を回収 *7 : ウラン粉末を充填した容器は、台車を使用して、 貯蔵施設へ運搬する <div style="margin-top: 10px;">  : 機器を囲うフードボックス  : ウランが滞留する部分  : 申請機器の配管系統  : ウランの流れ </div>		
名称	圧縮成型設備 粉末集塵装置(2)	
図番	図ノ設-105	加工棟 成型工場
単位：mm		

No. (422)	安全機能を有する施設名称 冷却水循環槽 (研削用)	基数 1
--------------	------------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料
- *3 : ボルト支点間距離 (600mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より80mm)
- *5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)

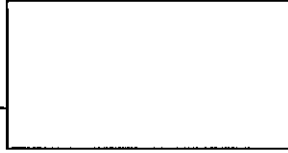
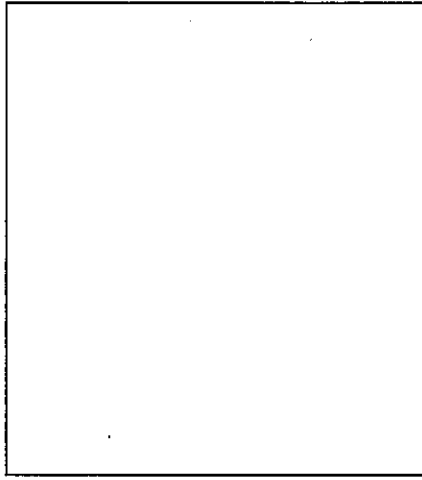
☐ : ウランが滞留する部分
 ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

名称	研削設備 冷却水循環槽	
図番	図ハ設-106	加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(423)	遠心分離機 (研削用)	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

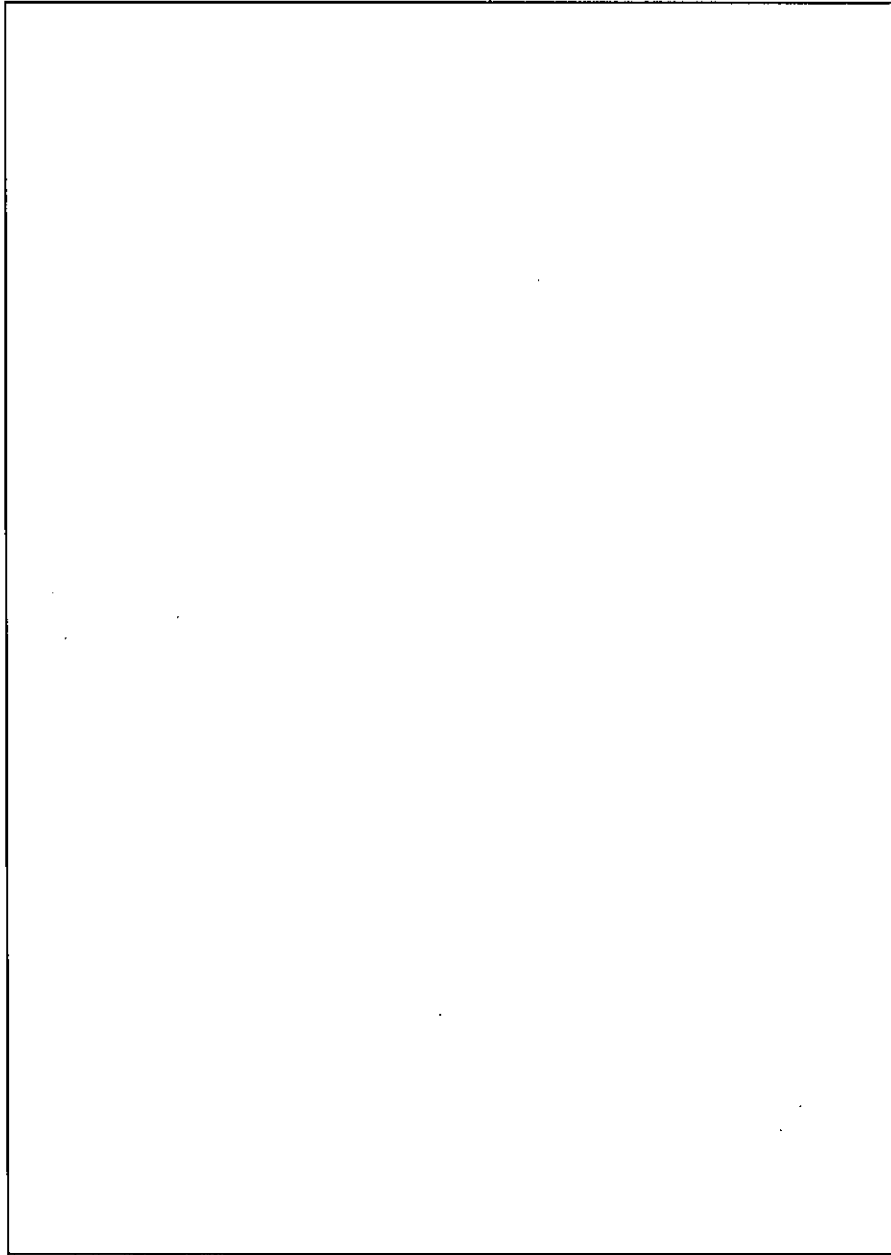


- ← : 申請機器の配管系統
- *1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下)
 - *2 : 耐腐食性材料 (□)
 - *3 : 耐腐食性材料 (□)
 - *4 : 溢水水位 (床面より80mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分
- 単位 : mm

名称	研削設備	
	遠心分離機 (1)	
図番	図ハ設-107	加工棟 成型工場

No. (429)	安全機能を有する施設名称 洗浄水循環槽 (洗浄用)	基数 2
--------------	------------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す



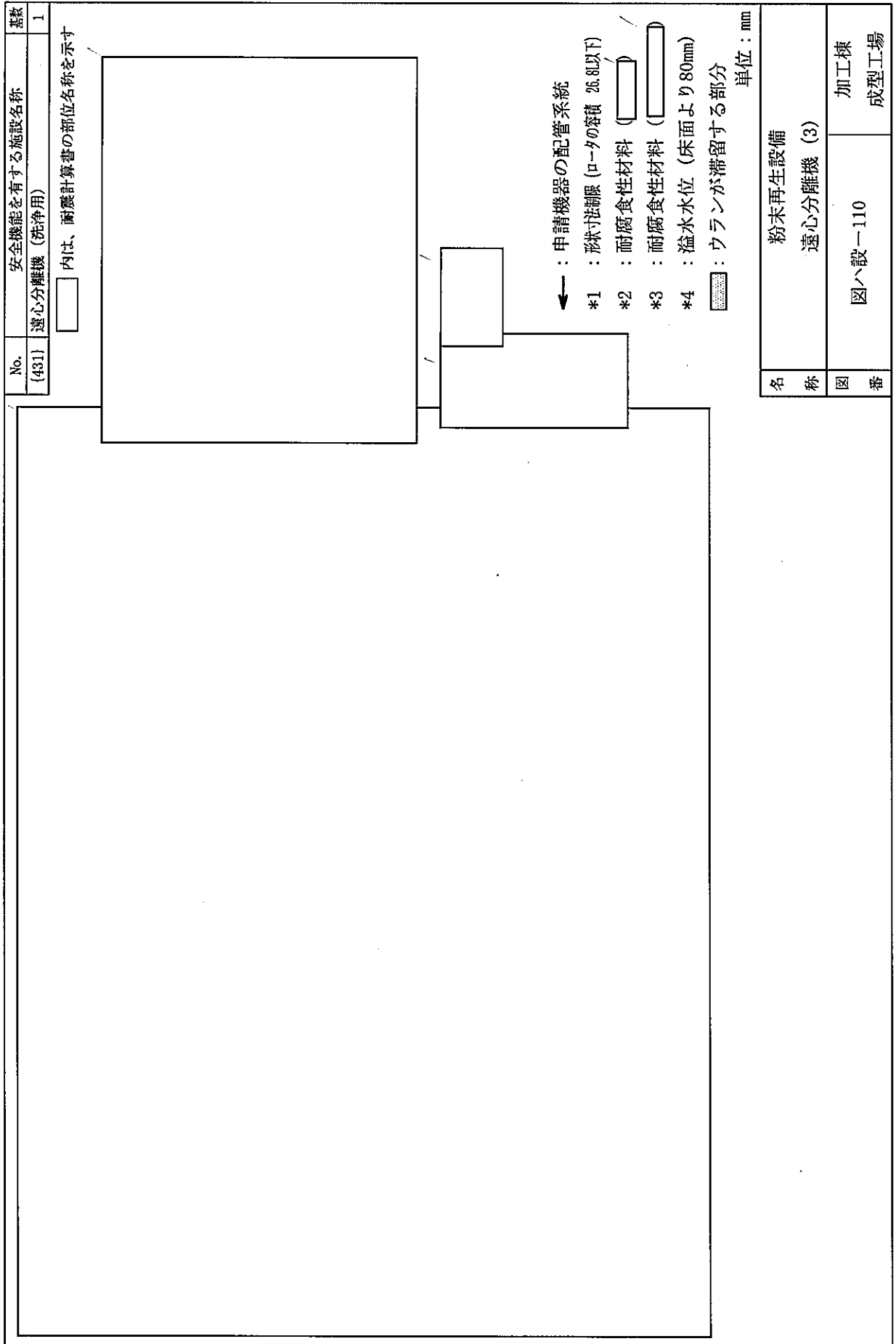
- *1 : 形状寸法制限 (厚み 117mm以下)
- *2 : 耐腐食性材料 ()
- *3 : ボルト支点間距離 (600mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より80mm)
- *5 : 形状寸法制限 (容積26.8L以下)

- ▨ : 架台脚変更 ()
- ⊗ : 追加ベースプレート
- ▤ : ウランが滞留する部分
- ← : 申請機器の配管系統

単位 : mm

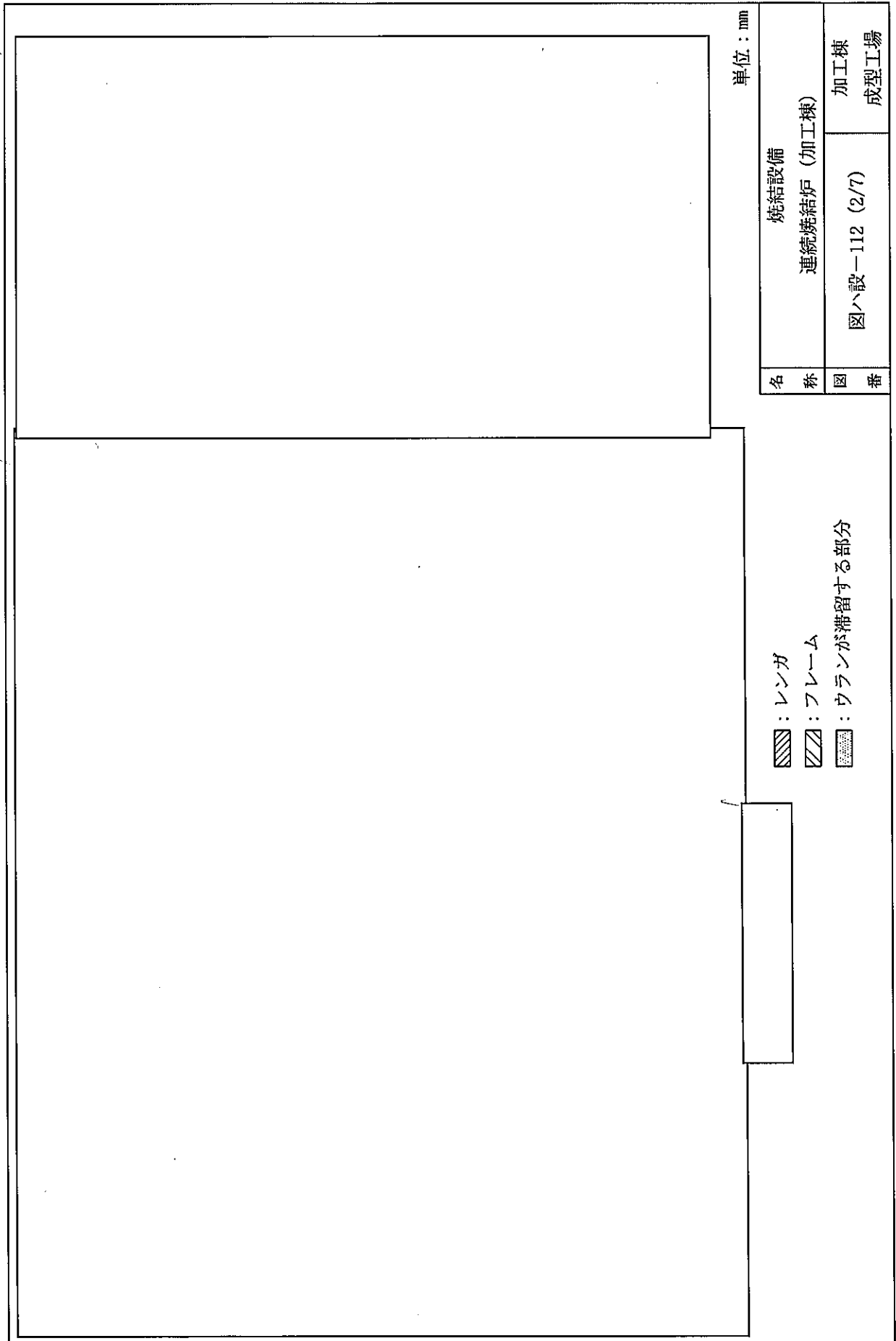
名称	粉末再生設備 洗浄水循環槽 (1) (2)
図番	図ハ設-108 加工棟 成型工場

No. (431)	安全機能を有する施設名称 遠心分離機 (洗浄用)	基礎	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す			
<p>← : 申請機器の配管系統 *1 : 形状寸法制限 (ロータの容積 26.8L以下) *2 : 耐腐食性材料 () *3 : 耐腐食性材料 () *4 : 溢水水位 (床面より80mm) ▨ : ウランが滞留する部分</p> <p>単位 : mm</p>			
名称	粉末再生設備 遠心分離機 (2)		
図番	図ハ設一109	加工棟	成型工場



No. (430)	安全機能を有する施設名称 ろ過器	1	基盤
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>			
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径 25.1mm以下) *2 : 廃液に含まれるウランの除去 *3 : 耐腐食性材料 () *4 : 溢水水位 (床面より80mm) *5 : カートリッジフィルタは、上部フレンジ部を外して取り出し交換する。</p> <p> : ウランが滞留する部分 単位: mm</p>			
名称	粉末再生設備 ろ過器		
図番	図ノ設-111		
		加工棟 成型工場	

No.	安全機能を有する施設名称 (6/7) 頁参照
基礎	<div data-bbox="279 504 319 672" style="border: 1px solid black; width: 25px; height: 75px; display: inline-block;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す
	<div data-bbox="327 504 790 795" style="border: 1px solid black; width: 290px; height: 130px; display: inline-block;"></div> <div data-bbox="798 224 1252 683" style="border: 1px solid black; width: 285px; height: 205px; display: inline-block; padding: 5px;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (ペレットの厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (高さ10mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より80mm)</p> <p>*4 : 点検補修設備 (申請対象外) 波及的破損を生じさせないことを確認</p> <p>☒ : 追加ベースプレート (□mm : □)</p> <p>◻ : ウランが滞留する部分</p> <p>← : ウランの流れ</p> <p>※ ポート (端) をプッシャー押しはじきにより ポートを運搬する (プッシャー式)</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div>
名称	焼結設備 連続焼結炉 (加工棟)
図番	図ハ設-112 (1/7) 加工棟 成型工場



単位：mm

焼結設備

連続焼結炉 (加工棟)

加工棟

成型工場

名

称

図

番

：ウランが滞留する部分

：レンガ

：フレーム

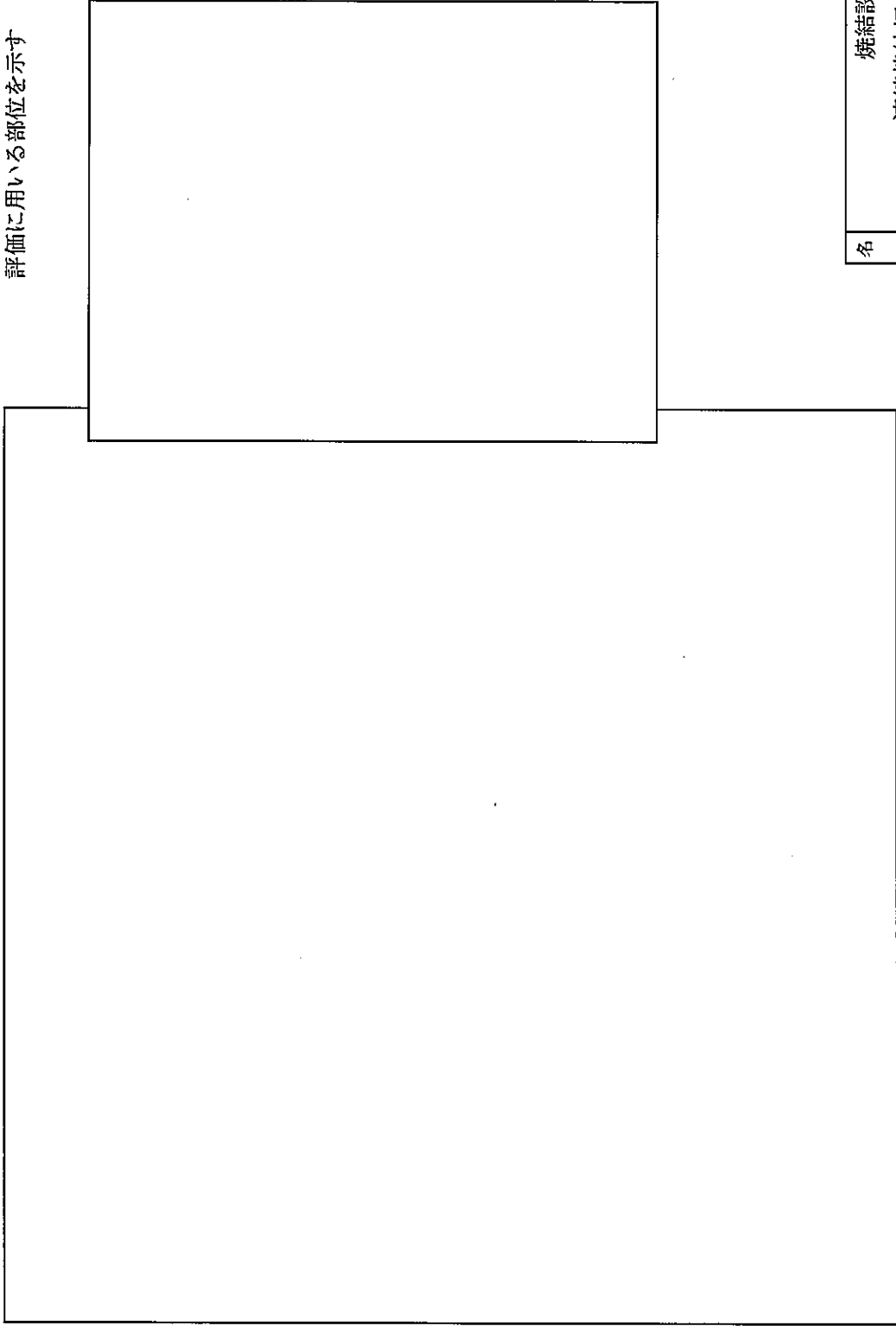
本図は水素爆発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名	焼結設備	
称	連続焼結炉（加工棟）	
図	図ハ設-112（3/7）	加工棟
番		成型工場

本図は水素爆発発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名	焼結設備
称	連続焼結炉（加工棟）
図	図ハ設-112（4/7）
番	加工棟 成型工場

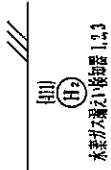
本図は水素爆発発逃し機構（スイングドア）の
評価に用いる部位を示す



単位：mm

名 称	焼結設備 連続焼結炉（加工棟）
図 番	図ハ設-112（5/7） 加工棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{408}	連続焼結炉	1
{409}	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	-
{410}	連続焼結炉着火源喪失インターロック	-
{411}	水素漏えい検知インターロック	-
{412}	連続焼結炉過加熱防止インターロック	-
{413}	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	-
{414}	地震インターロック	-
{415}	爆発圧力逃し機構	1式



凡例
 ▷◁ : 弁
 ----- : ガス供給範囲
 ———— : インターロック信号線
 - - - - - : 今回申請配管

- *5: 設定圧力低下でインターロック作動 (図ハ制-14)
- *6: 余剰水素ガス燃焼装置ヒータ断線でインターロック作動 (図ハ制-15)
- *7: 設定温度高でインターロック作動 (図ハ制-17)
- *8: 設定圧力低下でインターロック作動 (図ハ制-18)
- *9: インターロックの基盤については、インターロック系統図参照。
(図ハ制-14, 図ハ制-15, 図ハ制-16, 図ハ制-17, 図ハ制-18, 図ハ制-21)

名称	焼結設備	
図番	連続焼結炉 (加工棟)	加工棟
番号	図ハ設-112 (6/7)	成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

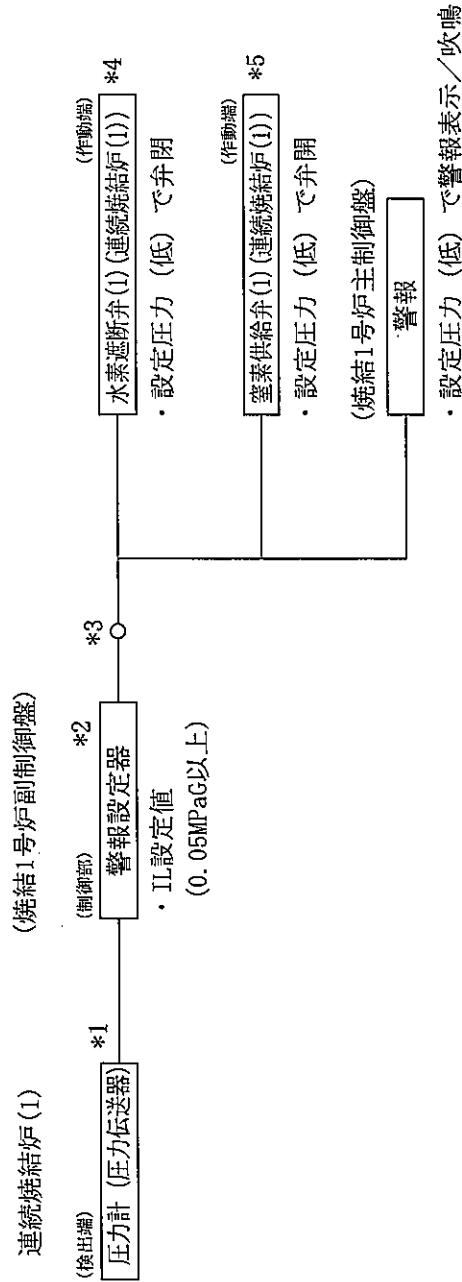
*3：溢水水位（床面より80mm）
 *10：幹線動力用ケーブリング接続制御盤（溢水水位(80mm)以上）
 *11：地震計（サーボ式加速度センサ）
 *12：屋外配管は氷たい積雪の影響を受け難い

←：申請機器の配管系統

単位：mm

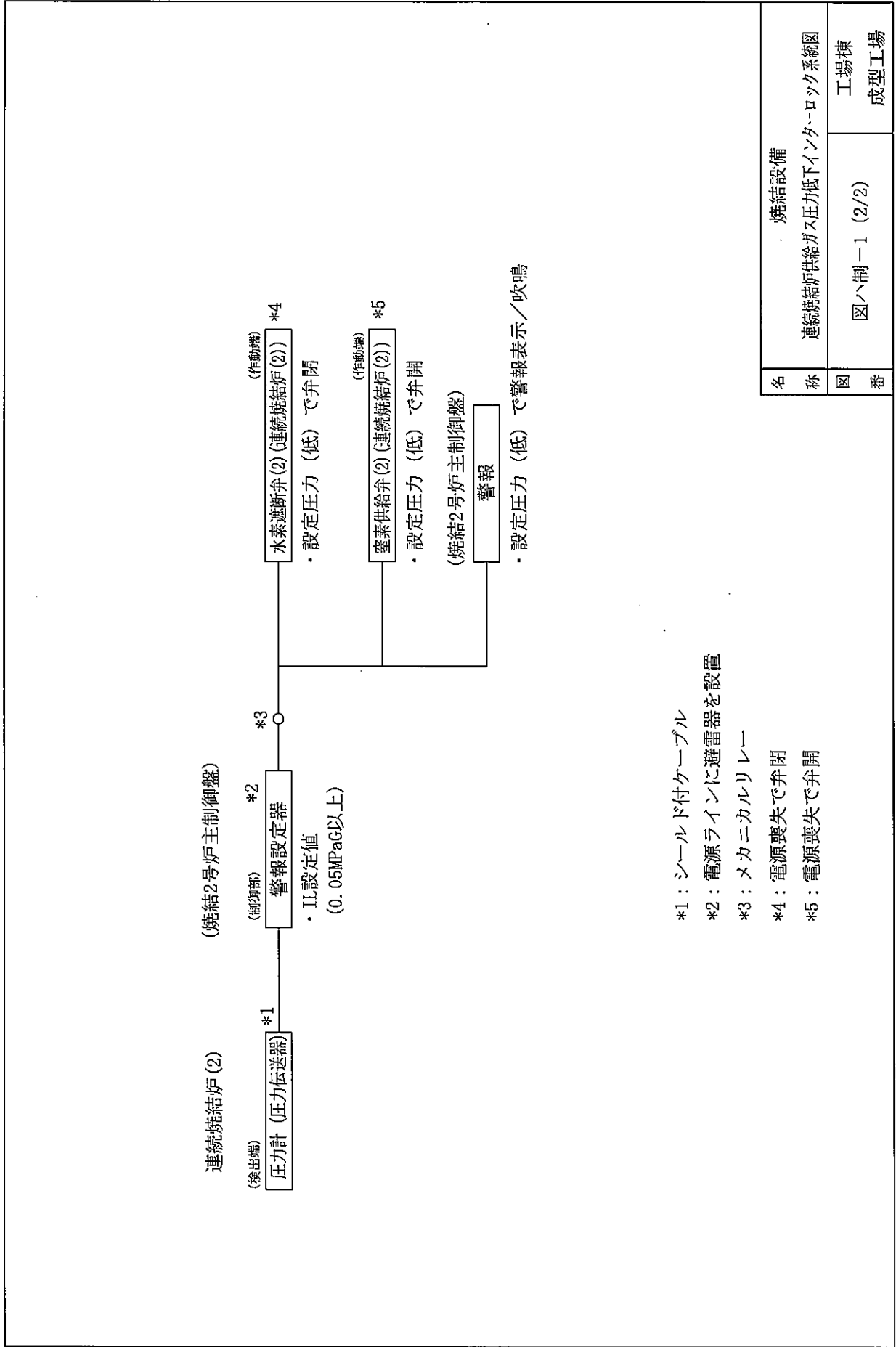
名称	焼結設備 連続焼結炉（加工棟）	
図番	図ハ設-112（7/7）	加工棟 成型工場

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



- *1 : シールド付ケープル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で弁閉
- *5 : 電源喪失で弁閉

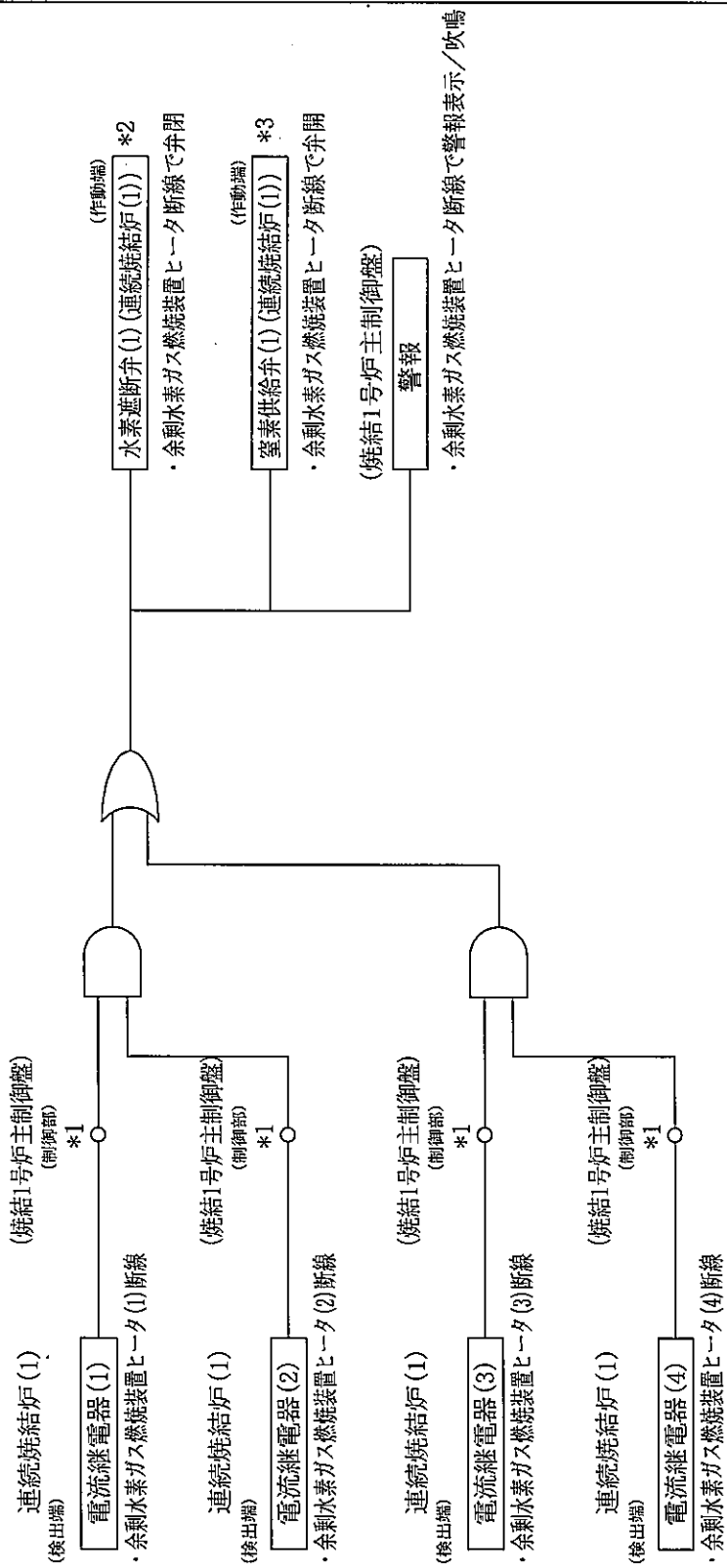
名称	焼結設備	
図番	図ハ制-1 (1/2)	工場棟 成型工場



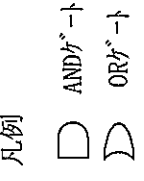
- *1 : シールド付ケープル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : マカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で弁閉
- *5 : 電源喪失で弁閉

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

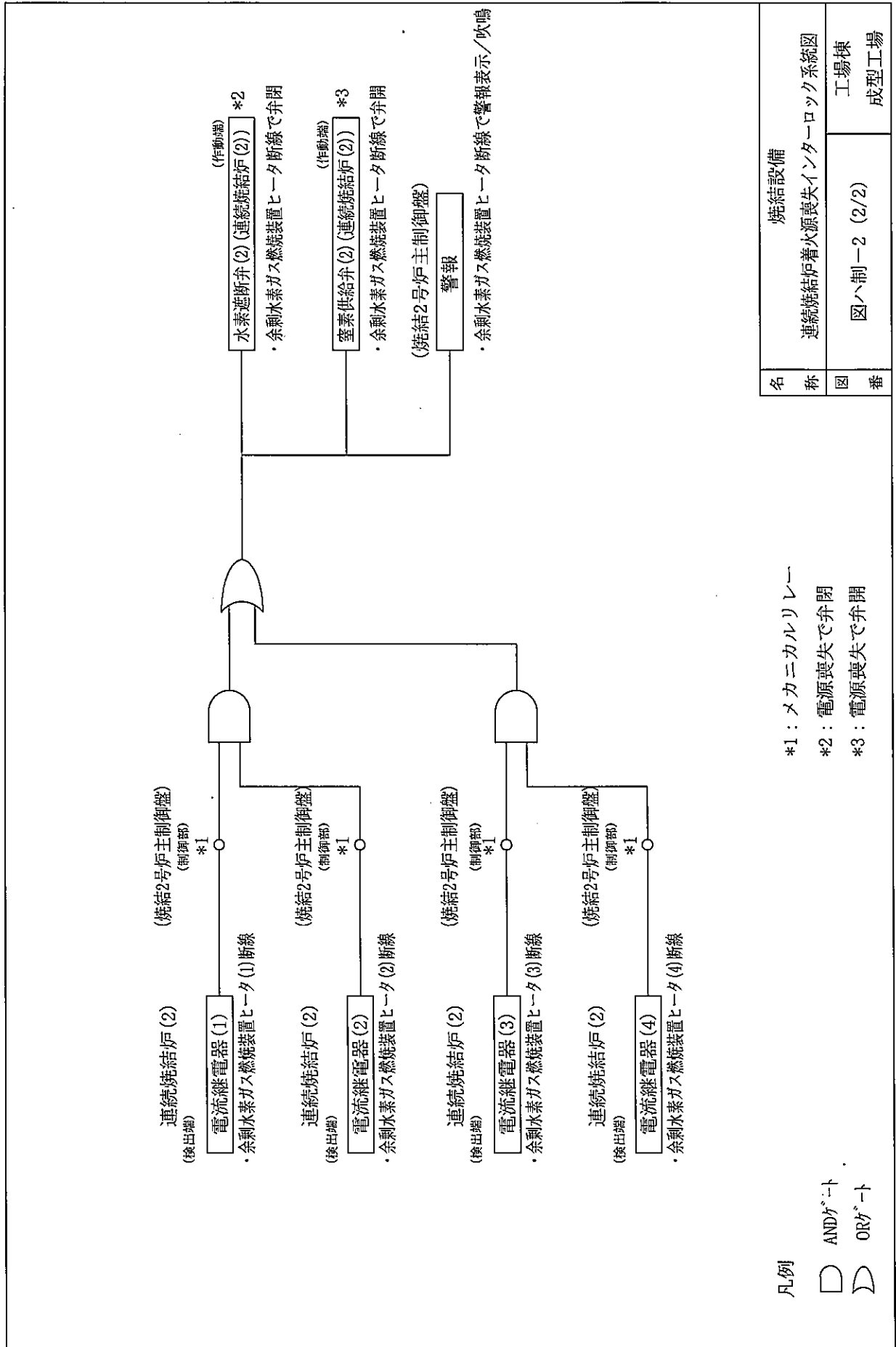
No.	安全機能を有する施設名称	基数
[320]	連続焼結炉着火源喪失インターロック	2式



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



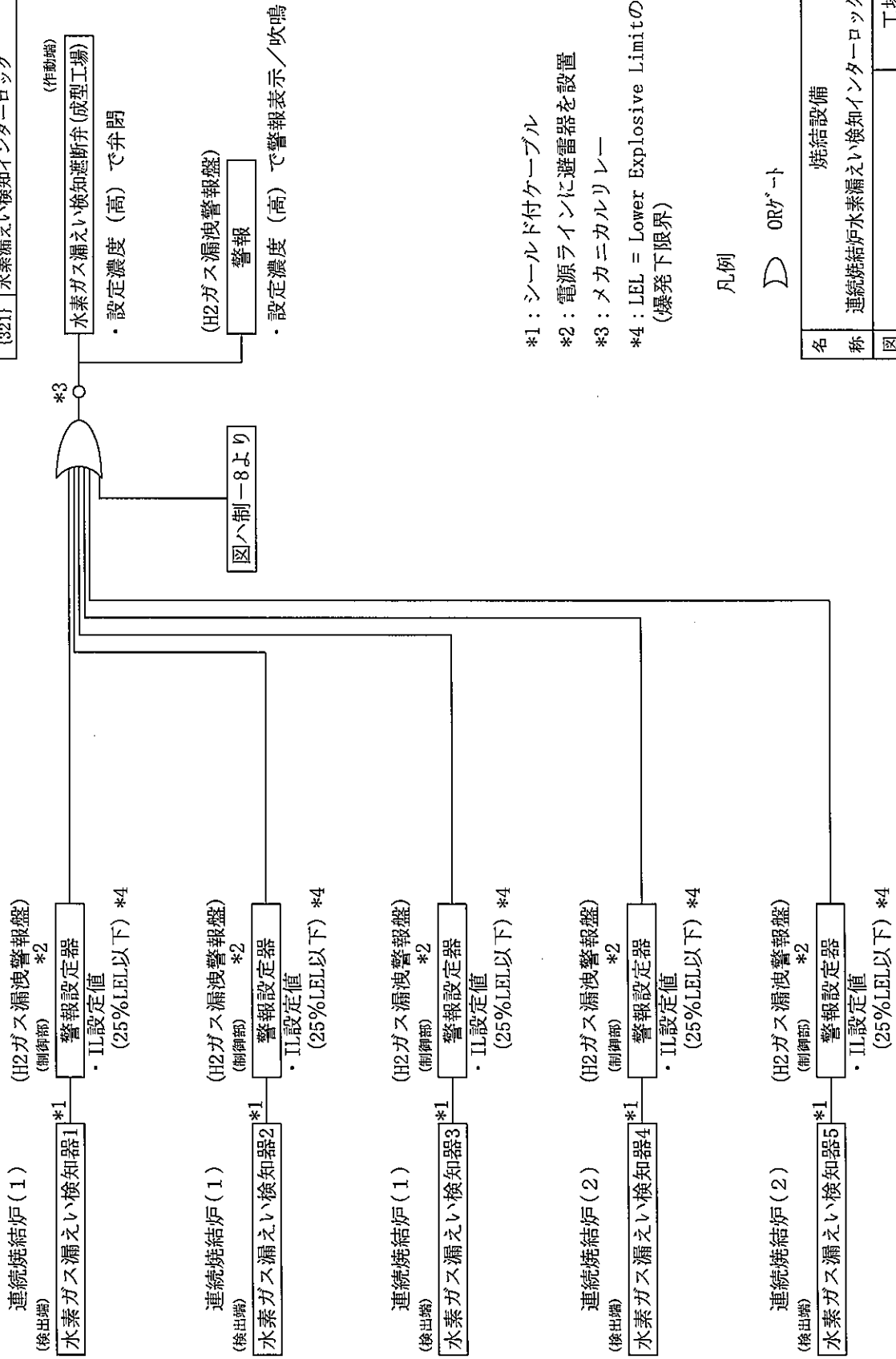
名称	焼結設備	
図番	図ハ制一2 (1/2)	工場棟 成型工場



名称	焼結設備	
図番	図ハ制一2 (2/2)	工場棟 成型工場

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

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

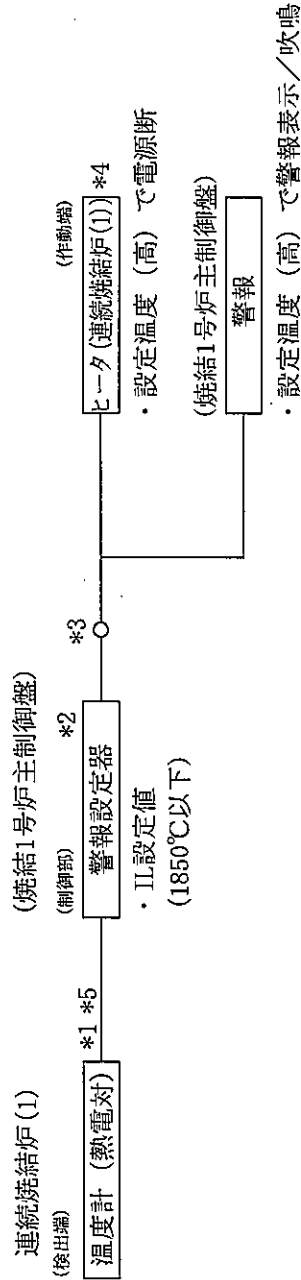


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : LEL = Lower Explosive Limitの略 (爆発下限界)

凡例
D ORゲート

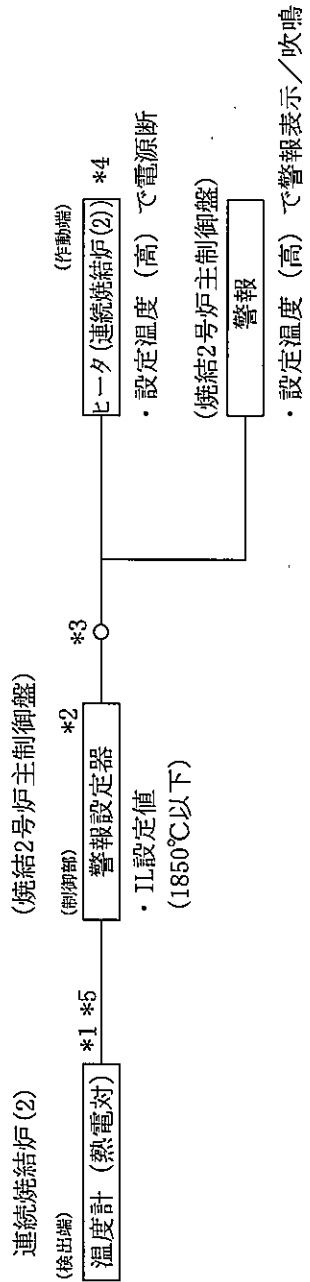
名称	焼結設備	
図番	図ハ制-3	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[322]	連続焼結炉過加熱防止インターロック	2式



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

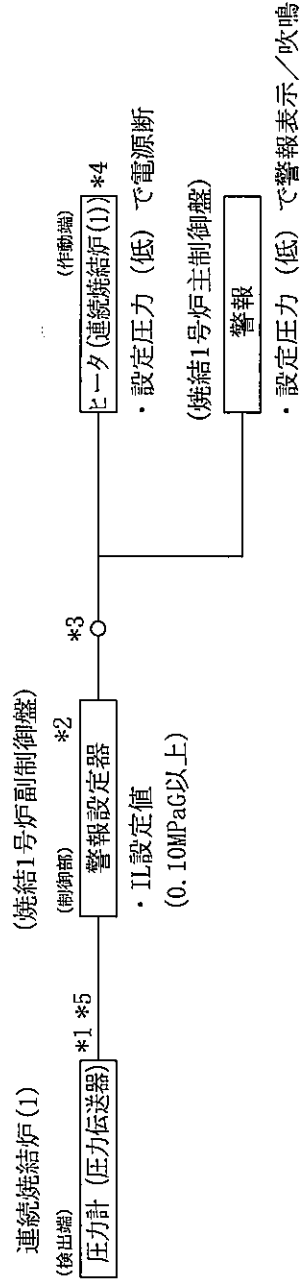
名称	焼結設備	
図番	連続焼結炉過加熱防止インターロック系統図	工場棟 成型工場
	図ハ制一4 (1/2)	



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

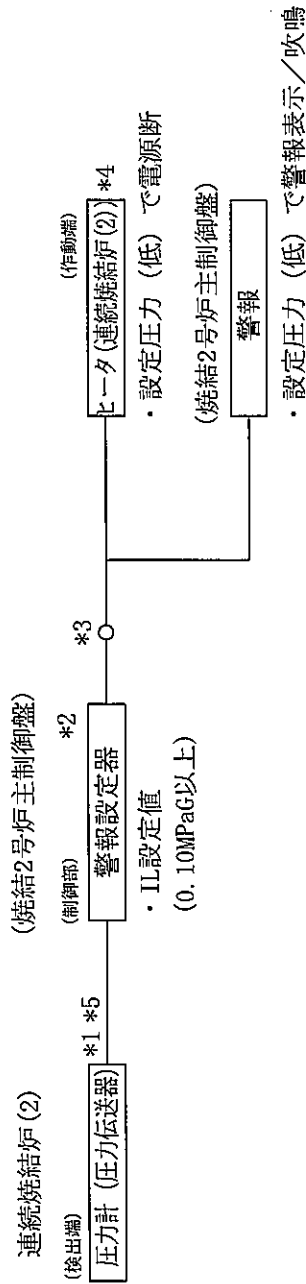
名称	焼結設備	
図番	連続焼結炉過加熱防止インタロック系統図	工場棟 成型工場
	図ハ制一4 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{323}	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	2式



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

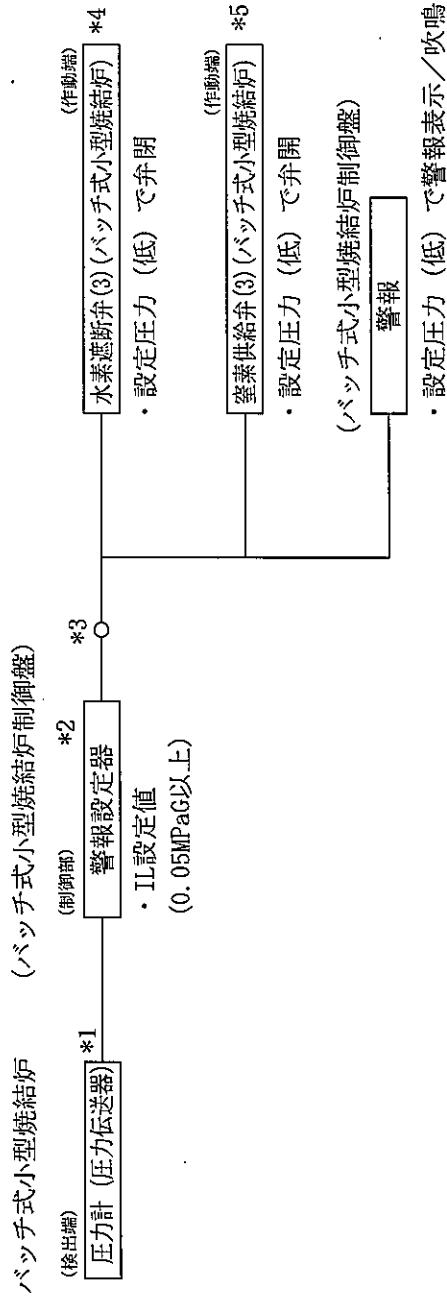
名称	焼結設備	
図番	図ハ制-5 (1/2)	工場棟 成型工場



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

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

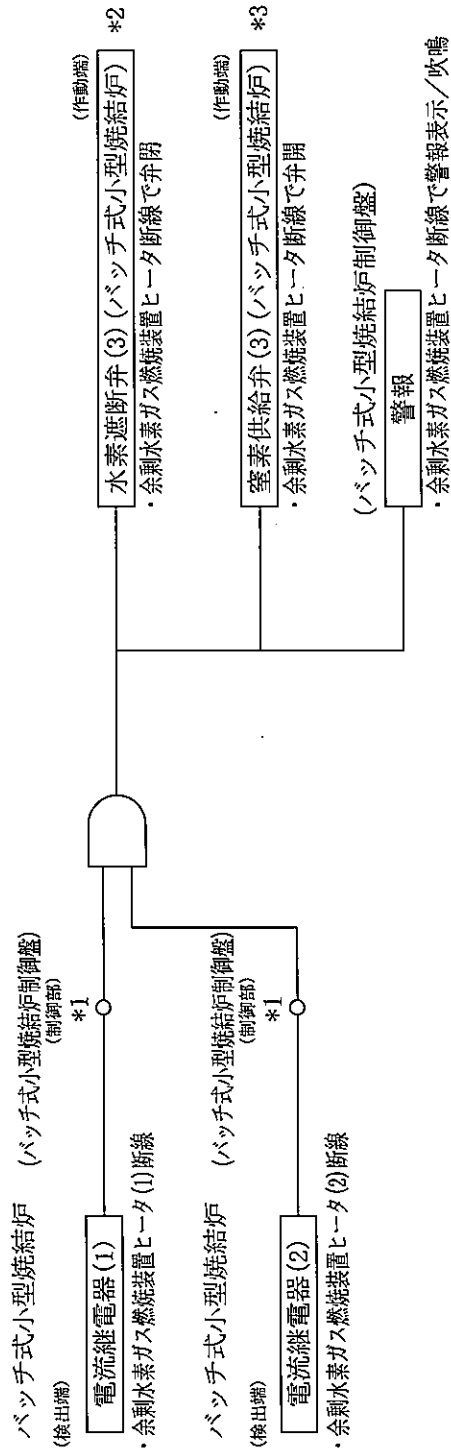
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{327}	供給ガス圧力低下インターロック	1式



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

名	焼結設備	
称	バッチ式小型焼結炉供給ガス圧力低下インターロック系図	
図	図ハ制-6	工場棟
番		成型工場

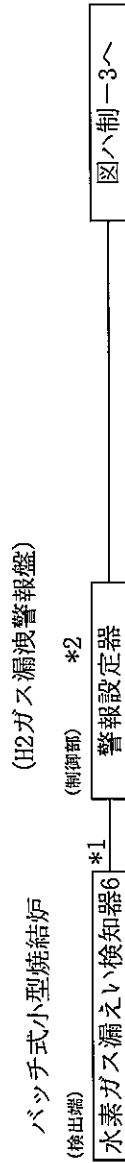
No.	安全機能を有する施設名称	基敬
(328)	着火源喪失警報	I式



- *1: 着火源喪失で弁閉
- *2: 電源喪失で弁閉
- *3: 電源喪失で弁閉

名	焼結設備	
称	バッチ式小型焼結炉着火源喪失インターロック系統図	
図	図ハ制1-7	工場棟
番		成型工場

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



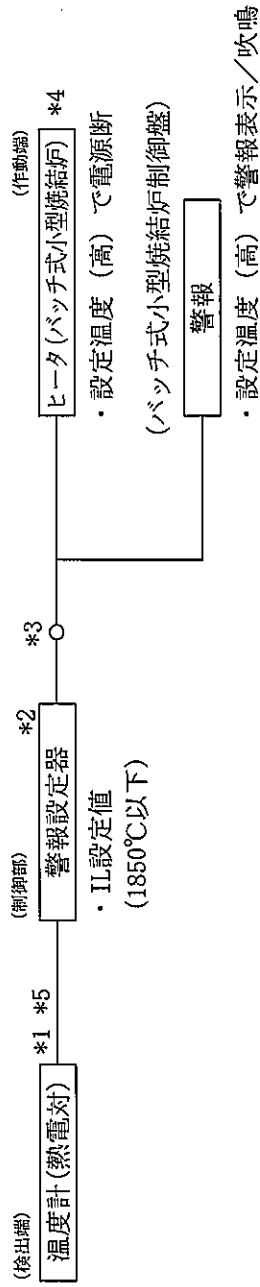
・IL設定値
(25%LEL以下) *3

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

名	焼結設備	
称	バッチ式小型焼結炉水素漏えい検知インターロック系統図	
図	図ハ制-8	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称
[330]	バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック 1式

バッチ式小型焼結炉 (バッチ式小型焼結炉制御盤)

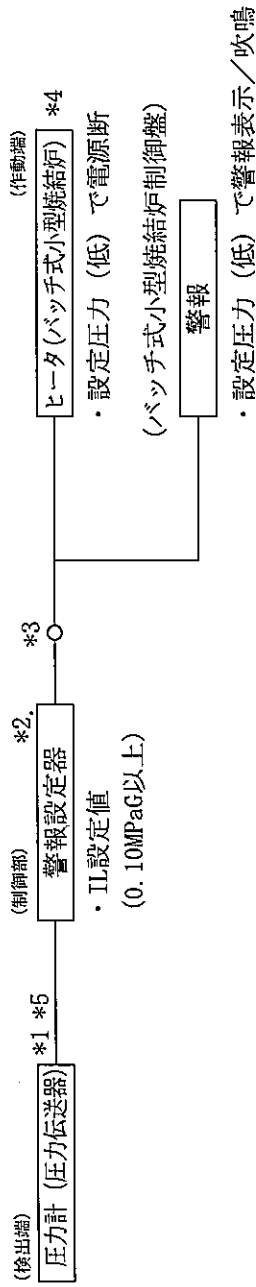


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 電源喪失で加熱停止
- *5 : ケーブル損傷時、加熱停止

名称	焼結設備	
図番	バッチ式小型焼結炉過加熱防止インターロック系統	工場棟 成型工場
図番	図ハ制一9	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{331}	バッチ式小型焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1式

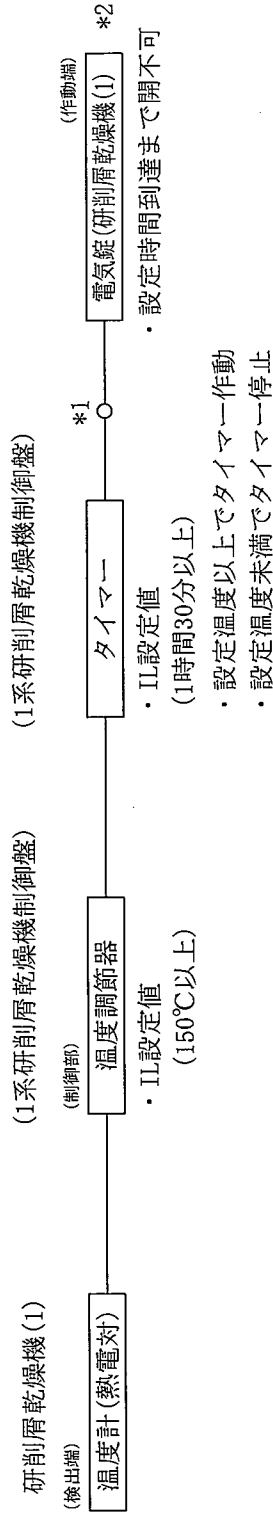
バッチ式小型焼結炉 (バッチ式小型焼結炉制御盤)



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

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

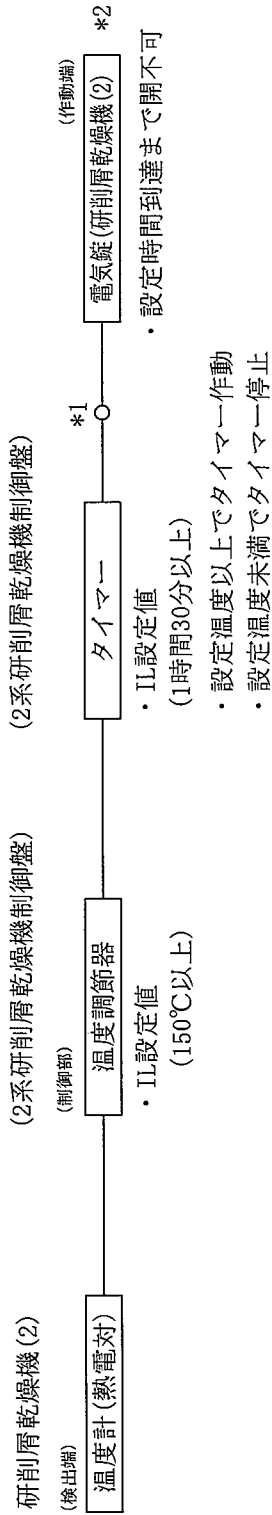
No. {355}	安全機能を有する施設名称 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック	基徴 2式
--------------	---	----------



*1: メカニカルリレー

*2: 電源喪失で施錠

名称	粉末再生設備 研削屑乾燥機乾燥条件未達取り出し防止インターロック系統図	
図番	図ハ制-11 (1/2)	工場棟 成型工場

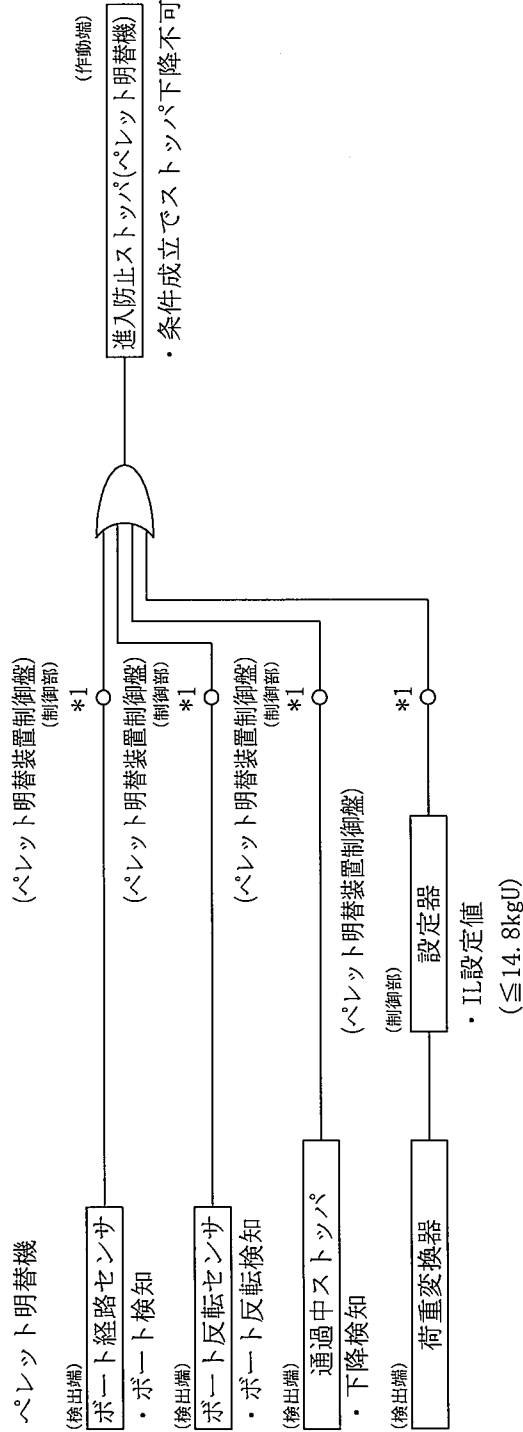


*1: メカニカルリレー

*2: 電源喪失で施錠

名称	粉末再生設備	
図番	図ハ制-11 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{358}	ペレット明替機1 ボート制限インターロック	1式

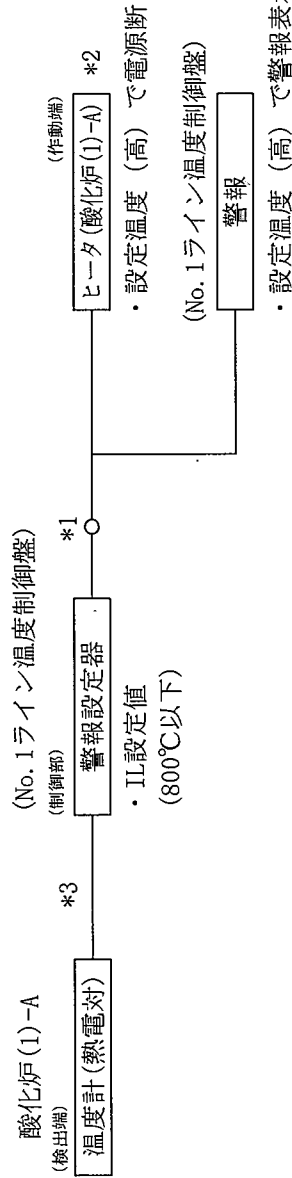


凡例 *1: メカニカルリレー

ORゲート

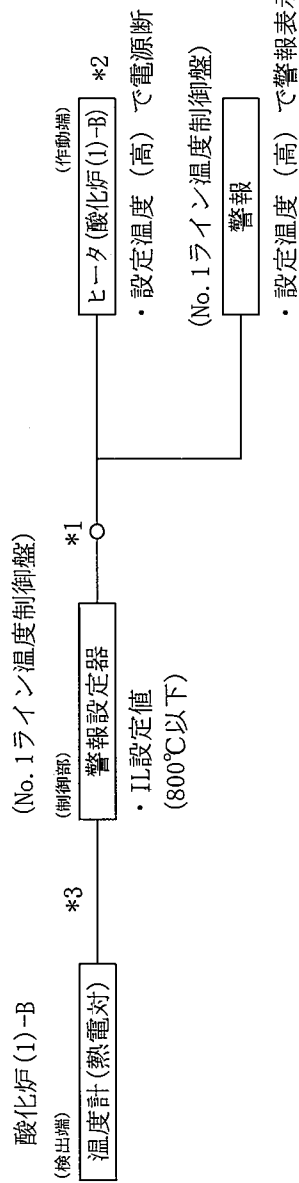
名称	粉末再生設備	
図番	ペレット明替機1 ボート制限インターロック系統図	工場棟 成型工場
	図ハ制-12	

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



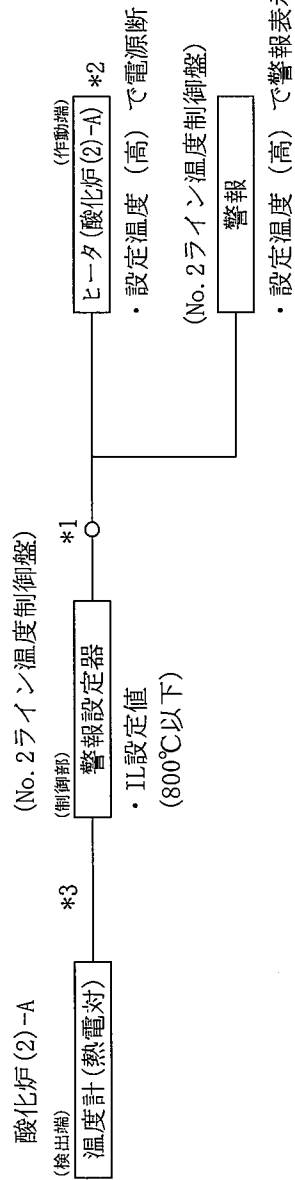
- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

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



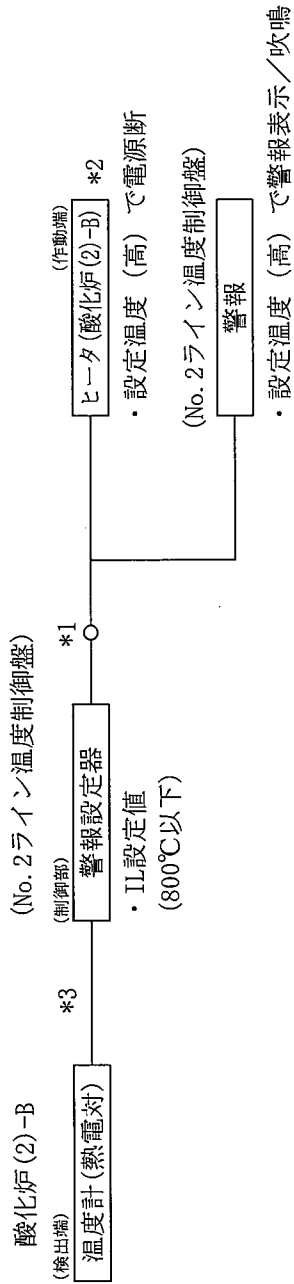
- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

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



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

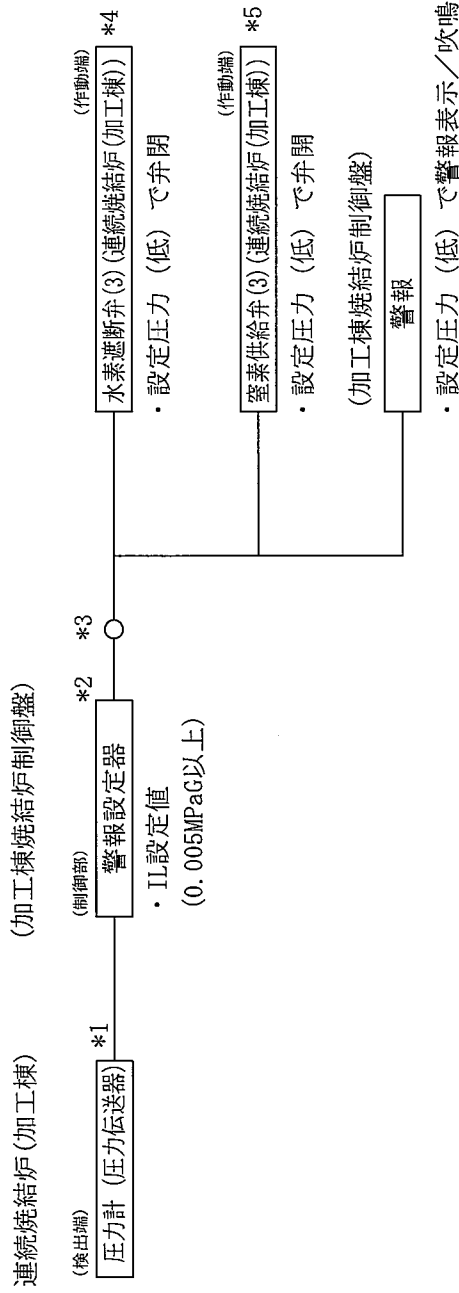
名称	粉末再生設備	
図番	酸化炉温度高インタロック系統図	工場棟 成型工場
	図ハ制-13 (3/4)	



- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で加熱停止
- *3 : ケーブル損傷時、加熱停止

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

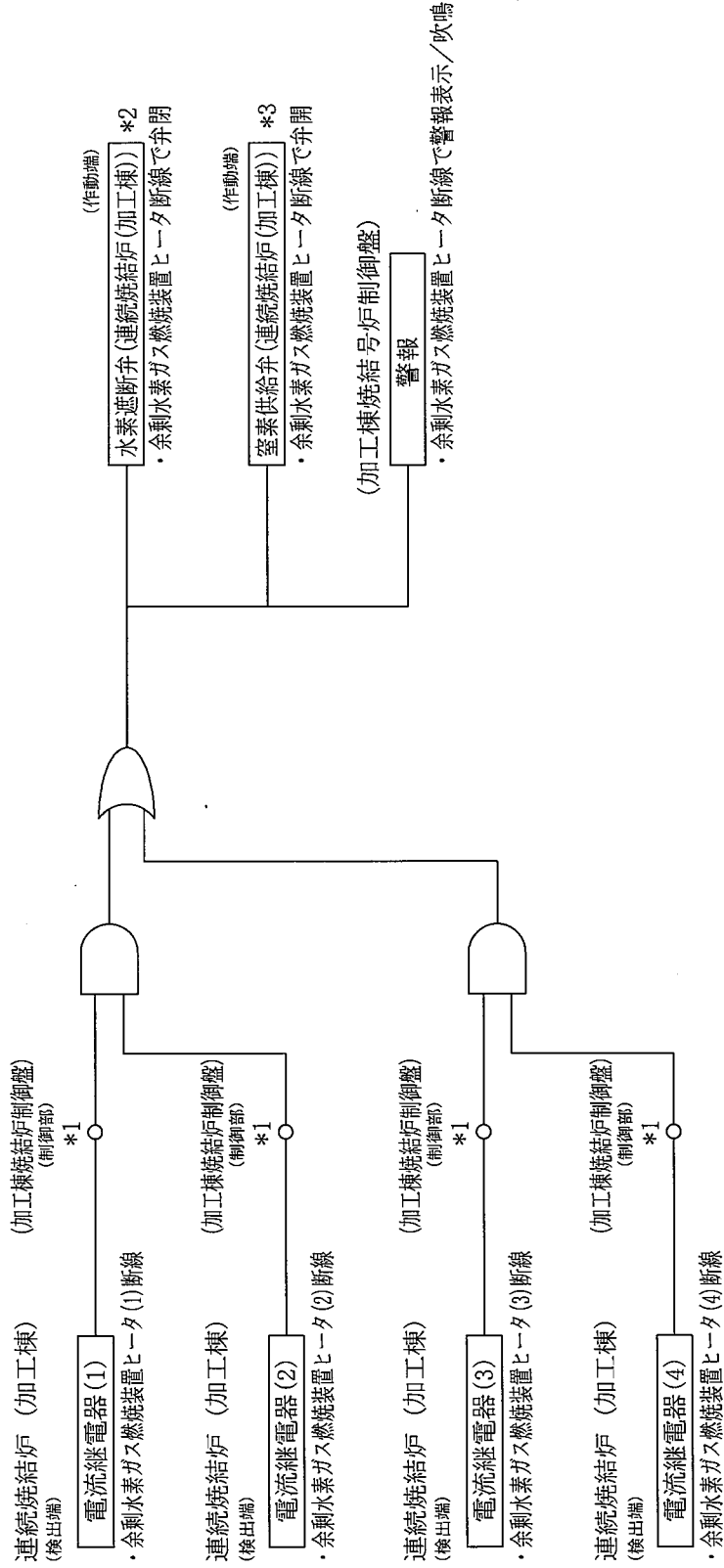
No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{409}	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック	1式



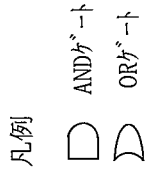
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 電源喪失で弁閉
- *5: 電源喪失で弁開

名	焼結設備	
称	連続焼結炉供給ガス圧力低下インターロック系統図	
図	図ハ制-14	加工棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{410}	連続焼結炉着火源喪失インターロック	1式

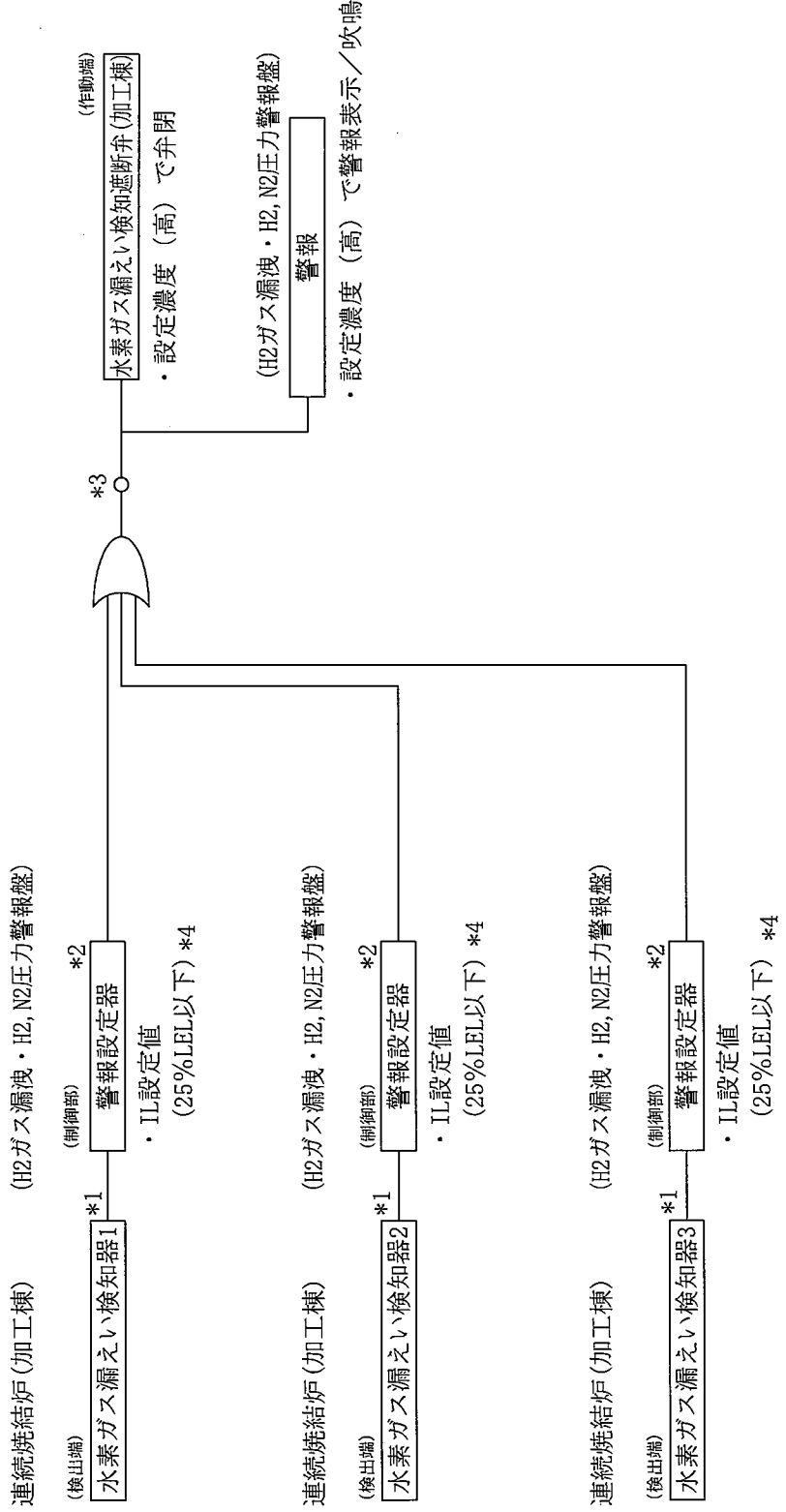


- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失で弁閉
- *3 : 電源喪失で弁閉



名称	焼結設備	
図番	図ハ制-15	加工棟 成型工場

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



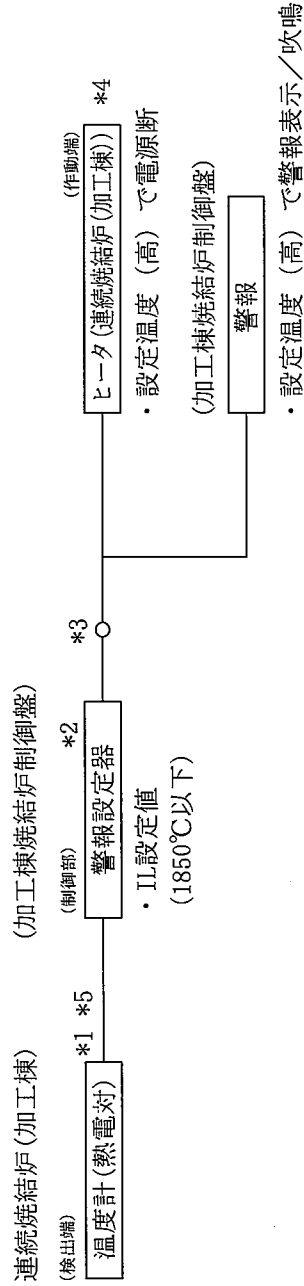
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: マカニカルリレー
- *4: LEL = Lower Explosive Limitの略 (爆発下限界)

凡例

ORゲート

名称	焼結設備	
図番	水素漏えい検知インターロック系統図	加工棟
番号	図ハ制一16	成型工場

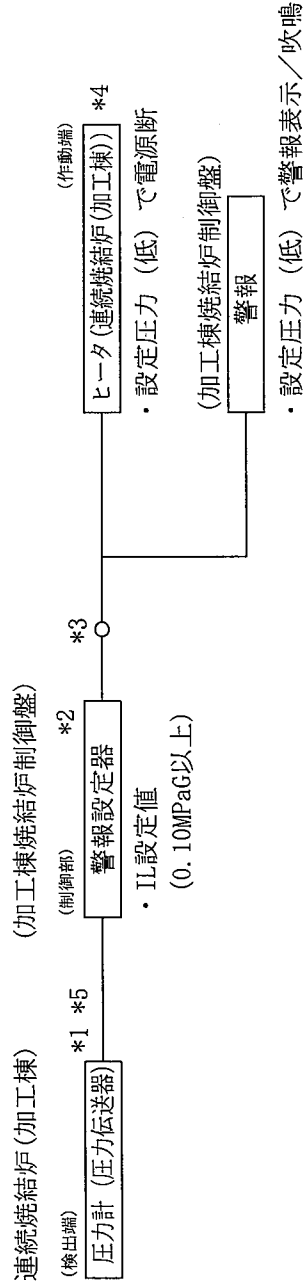
No.	安全機能を有する施設名称	基
(412)	連続焼結炉過加熱防止インタローロック	1式



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

名	焼結設備	
称	連続焼結炉過加熱防止インタローロック系統図	
図	図ハ制-17	加工棟
番		成型工場

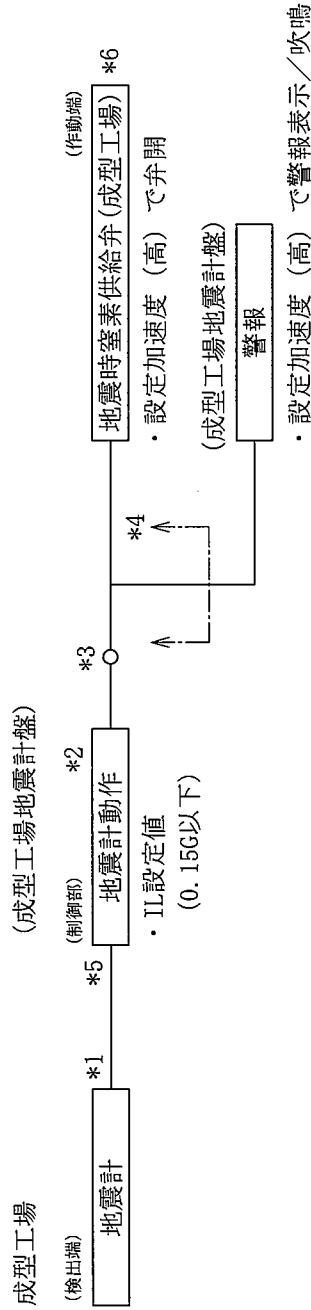
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{413}	連続焼結炉冷却水圧力低下インターロック	1式



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

名称	焼結設備	
図番	図ハ制-18	加工棟 成型工場

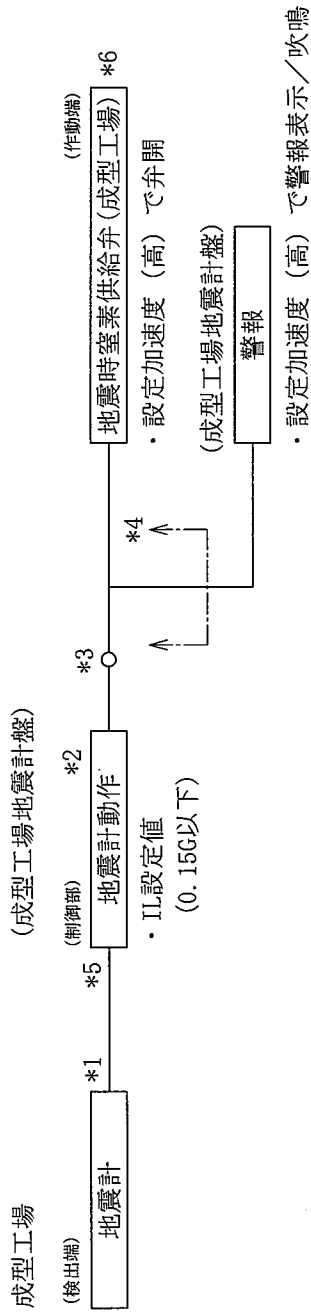
No.	安全機能を有する施設名称	基
{324}	地震インテナーロック	1式



- *1 : シールド付ケーブル
 *2 : 電源ラインに避雷器を設置
 *3 : メカニカルリレー
 *4 : 耐震重要度分類第1類
 *5 : ケーブルを金属製カバーに収納
 *6 : 電源喪失で弁開
 --- : 耐震重要度分類の境界を示す。
- 注記：工場棟成型工場の連続焼結炉とバッチ式小型焼結炉とで兼用

名	焼結設備 (連続焼結炉)	
称	地震インテナーロック系統図	
図	図ハ制-19	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{332}	地震インターロック	1式

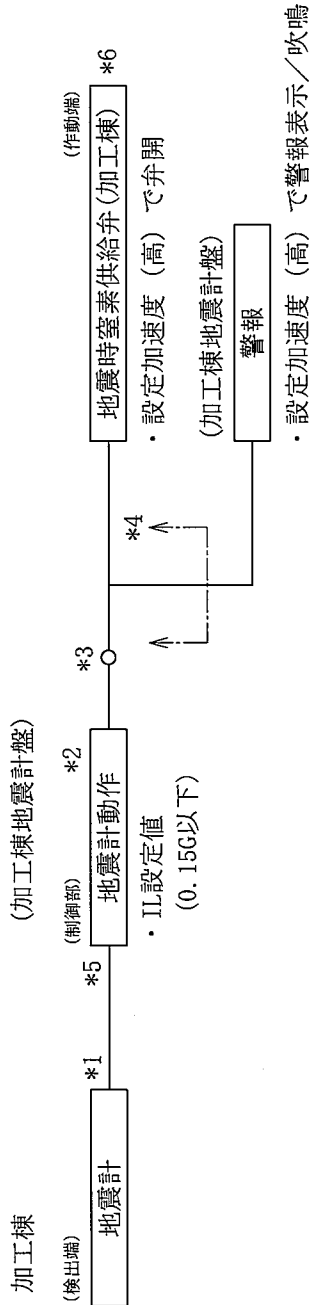


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 耐震重要度分類第1類
- *5 : ケーブルを金属製カバーに収納
- *6 : 電源喪失で弁開
- : 耐震重要度分類の境界を示す。

注記：工場棟成型工場の連続焼結炉とバッチ式小型焼結炉とで兼用

名称	焼結設備 (バッチ式小型焼結炉) 地震インターロック系統図	
図番	図ハ制-20	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基
{414}	地震インターロック	1式



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 耐震重要度分類第1類
- *5 : ケーブルを金属製カバーに収納
- *6 : 電源喪失で弁開
- : 耐震重要度分類の境界を示す。

名称	焼結設備	
図番	図ハ制-21	加工棟 成型工場

燃料棒組立設備

(燃料棒溶接室)

符号	機器名	変更内容
1	ペレット乾燥機(1)	改造*1
2	ペレット乾燥機(2)	改造*1
3	ペレット乾燥機(3)	改造*1
4	ペレット乾燥機(4)	改造*1
5	ペレット乾燥機(6)	改造*1
6	ペレット乾燥機(8)	改造*1
7	ペレット乾燥機(9)	改造*1
8	ペレット乾燥機(10)	改造
9	ペレット挿入機Ⅰ系	改造
10	ペレット挿入機Ⅱ系	改造
11	端面洗浄機Ⅰ系	変更なし
12	端面洗浄機Ⅱ系	変更なし
13	端栓圧入機Ⅰ系	改造
14	端栓圧入機Ⅱ系	改造
15	上部端栓周溶接装置Ⅰ系	変更なし
16	下部端栓周溶接装置Ⅰ系	変更なし
17	He加圧溶接装置Ⅰ系	改造
18	上部端栓周溶接装置Ⅱ系	変更なし
19	下部端栓周溶接装置Ⅱ系	変更なし
20	He加圧溶接装置Ⅱ系	改造

燃料棒搬送設備

(燃料棒溶接室)

符号	機器名	変更内容
21	ライコンベンブアⅠ系(1)	改造
22	ライコンベンブアⅠ系(2)	改造
23	ライコンベンブアⅠ系(3)	改造
24	ライコンベンブアⅠ系(4)	改造
25	ライコンベンブアⅠ系(5)	改造
26	ライコンベンブアⅠ系(6)	改造
27	払出しコンベンブアⅠ系	改造
28	ライコンベンブアⅡ系(1)	変更なし
29	ライコンベンブアⅡ系(2)	改造
30	ライコンベンブアⅡ系(3)	改造
31	ライコンベンブアⅡ系(4)	改造
32	ライコンベンブアⅡ系(5)	改造
33	ライコンベンブアⅡ系(6)	改造
34	払出しコンベンブアⅡ系	改造

燃料棒補修設備

(燃料棒補修室)

符号	機器名	変更内容
35	端栓切断機	変更なし
36	端栓圧入機	変更なし
37	UO ₂ 明暗ボックス	改造

/// : 申請する機器

*1 : 配置変更を含む

名称

被覆施設
機器配置図

図二配一1

工場棟
成型工場

燃料棒搬送設備 *2

(燃料棒検査室)

符号	機器名	変更内容
1	受入コンベア	改造*1
2	UT前コンベア	改造
3	シールドX線前コンベア	改造
4	トレイ搬送りコンベア	改造*1
5	全長・重電前コンベア	改造
6	トレイスタックコンベア	改造
7	燃料棒スタックコンベアA	改造
8	γ線走査コンベア	改造
9	燃料棒スタックコンベアB	改造
10	燃料棒供給コンベア	改造
11	チャンネル搬送コンベア	改造
12	チャンネルスタックコンベア	改造

燃料棒検査設備 *2

(燃料棒検査室)

符号	機器名	変更内容
13	超音波検査装置	改造
14	シールドX線検査装置	改造
15	燃料棒全長・重電測定装置	改造
16	漏電流検査装置	変更なし
17	γ線走査装置	変更なし
18	ヘリウムリーク試験装置	改造
19	燃料棒検査定盤 (1)	改造
20	燃料棒検査定盤 (2)	改造
21	燃料棒立会検査定盤	改造
22	燃料棒受台	変更なし

//// : 申請する機器




名称	被覆施設 機器配置図	
図番	図二配-2	工場棟 組立工場

- *1 : 既設を撤去し、新規に製作し設置する。
- *2 : 工場棟組立工場は第2種管理区域であり、内部
溢水は扉から屋外に流出するため、組立工場の
設備・機器は浸水しない。

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{440}	乾燥機	2

名	燃料棒組立設備	
称	ペレット乾燥機 (1)	(9)
図	工場棟	
番	図ニ設-1(1/2)	成型工場

*1 : 形状寸法制限 (厚み 800mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
 *3 : 台車を使用して被覆施設 (ペレット挿入機) へ運搬する

 : ウランが滞留する部分
 : 追加補強
 : 追加ベースプレート

単位 : mm

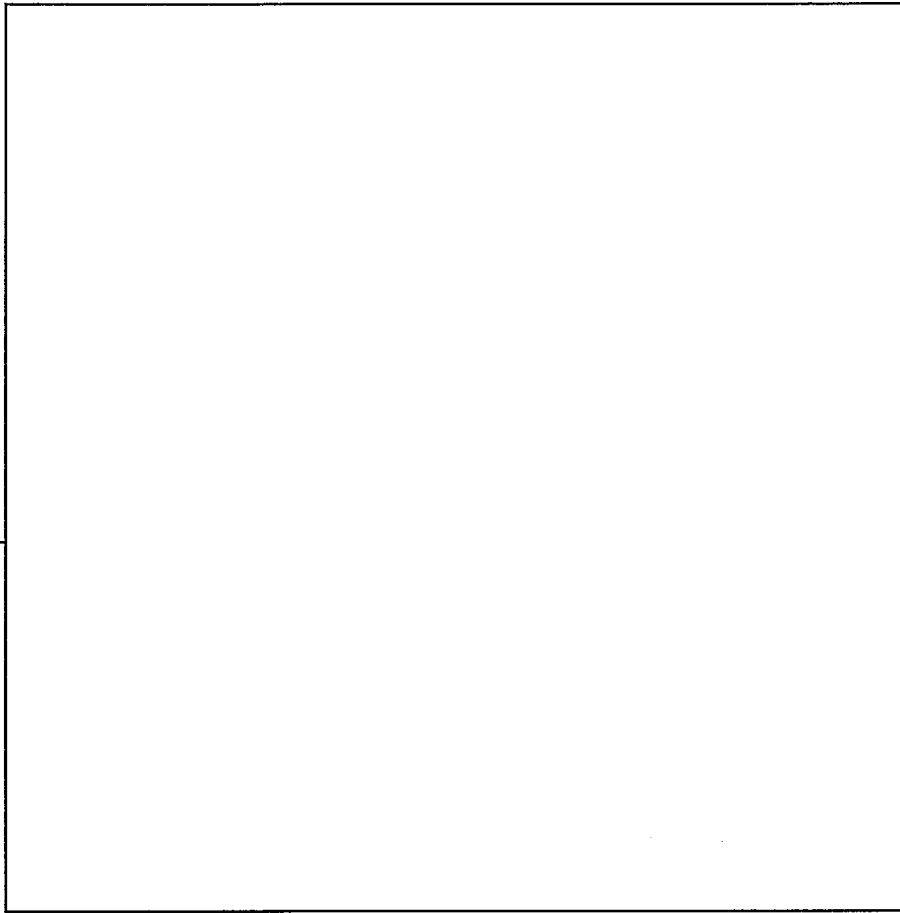
		燃料棒組立設備
		ペレット乾燥機 (1) (9)
名 称		工場棟 成型工場
図 番		図ニ設一1(2/2)

▨ : 追加補強 (:)

▧ : 追加補強 (:)



No.	安全機能を有する施設名称	基数
{440}	乾燥機	2

内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒組立設備	
図番	ペレット乾燥機 (2) (10)	工場棟 成型工場
	図二設-2(1/2)	

単位：mm

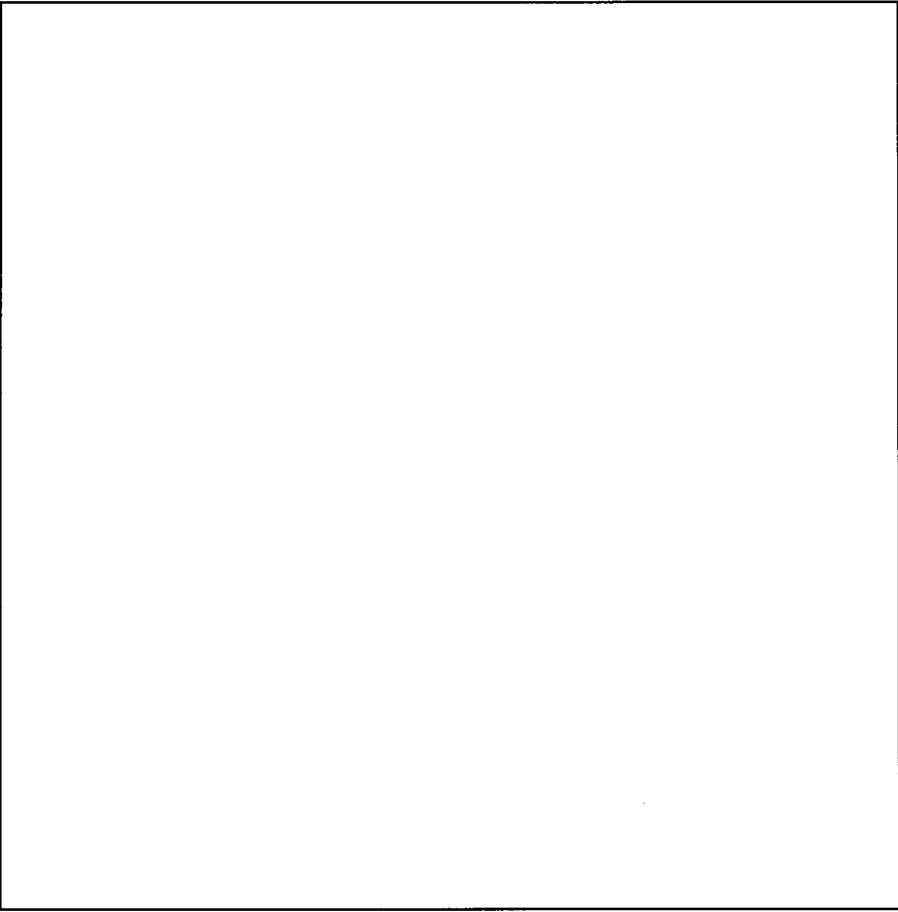
 : ウランが滞留する部分
 : 追加補強

- *1 : 形状寸法制限 (厚み 800mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- *3 : 台車を使用して被覆施設 (ペレット挿入機) へ運搬する

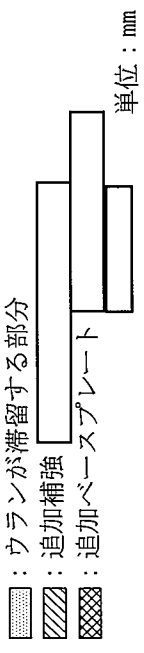
		燃料棒組立設備	
		ペレット乾燥機 (2) (10)	工場棟 成型工場
名	称	図	番
		図ニ設-2(2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{440}	乾燥機	3

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 800mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *3 : 台車を使用して被覆施設 (ペレット挿入機) へ運搬する



名称	燃料棒組立設備	
図番	ペレット乾燥機 (3) (4) (6)	工場棟 成型工場
	図ニ設-3 (1/4)	

		燃料棒組立設備
		ペレット乾燥機 (3) (4) (6)
名称		工場棟 成型工場
図番		図ニ設-3(2/4)

▨ : 追加補強 () : ()

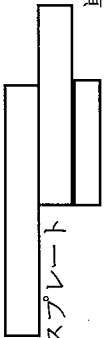
▧ : 追加補強 () : ()

▩ : 追加ベースプレート () ()

追加補強 () : ()

追加補強 () : ()

追加ベースプレート () ()




	<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>
<p>*1：形状寸法制限（厚み 800mm以下） *2：溢水水位（床面より 60mm） *3：台車を使用して破覆施設（ペレット挿入機）へ運搬する</p>	<p>燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (3) (4) (6) 図ニ設-3(3/4)</p>
<p>単位：mm</p>  <p>：ウランが滞留する部分 ：追加補強 ：追加ペーシングプレート</p>	<p>工場棟 成型工場</p>

		燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (3) (4) (6)	工場棟 成型工場
		追加補強 <input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/> 追加補強 <input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/> 追加ベースプレート <input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/> : <input type="checkbox"/>	名 称 図 番

No. {440}	安全機能を有する施設名称 乾燥機	基数 1
--------------	---------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す










*1 : 形状寸法制限 (厚み 800mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
 *3 : 台車を使用して被覆施設 (ペレット挿入機) へ運搬する

 : ウランが滞留する部分
 : 追加補強
 : 追加ベースプレート

単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (8)	
図番	図ニ設-4 (1/2)	工場棟 成型工場

		名 称	燃料棒組立設備 ペレット乾燥機 (8)
		図 番	図ニ設一4 (2/2) 工場棟 成型工場

 : 追加補強 ( : )
 : 追加補強 ( : )
 : 追加ベースプレート ( : )


No.	安全機能を有する施設名称	基
{441}	ペレット挿入機	1


内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

*3 : 落下防止 (高さ2mm以上)

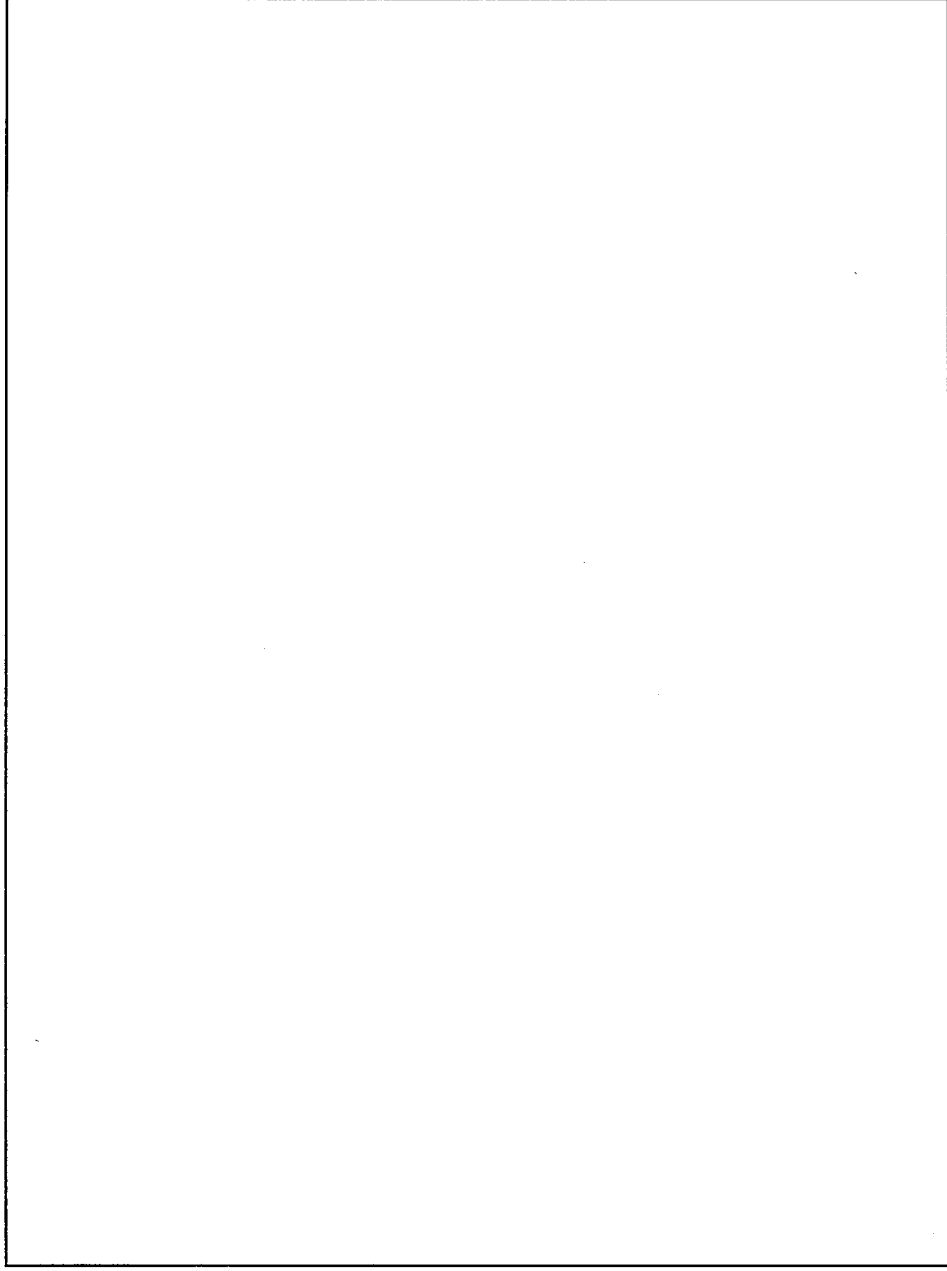
 : ウランが滞留する部分



 : 追加ベースプレート (□mm, □mm : □□) 単位 : mm

名	燃料棒組立設備	
称	ペレット挿入機 I 系	
図	図ニ設-5	工場棟
番		成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[441]	ペレット挿入機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

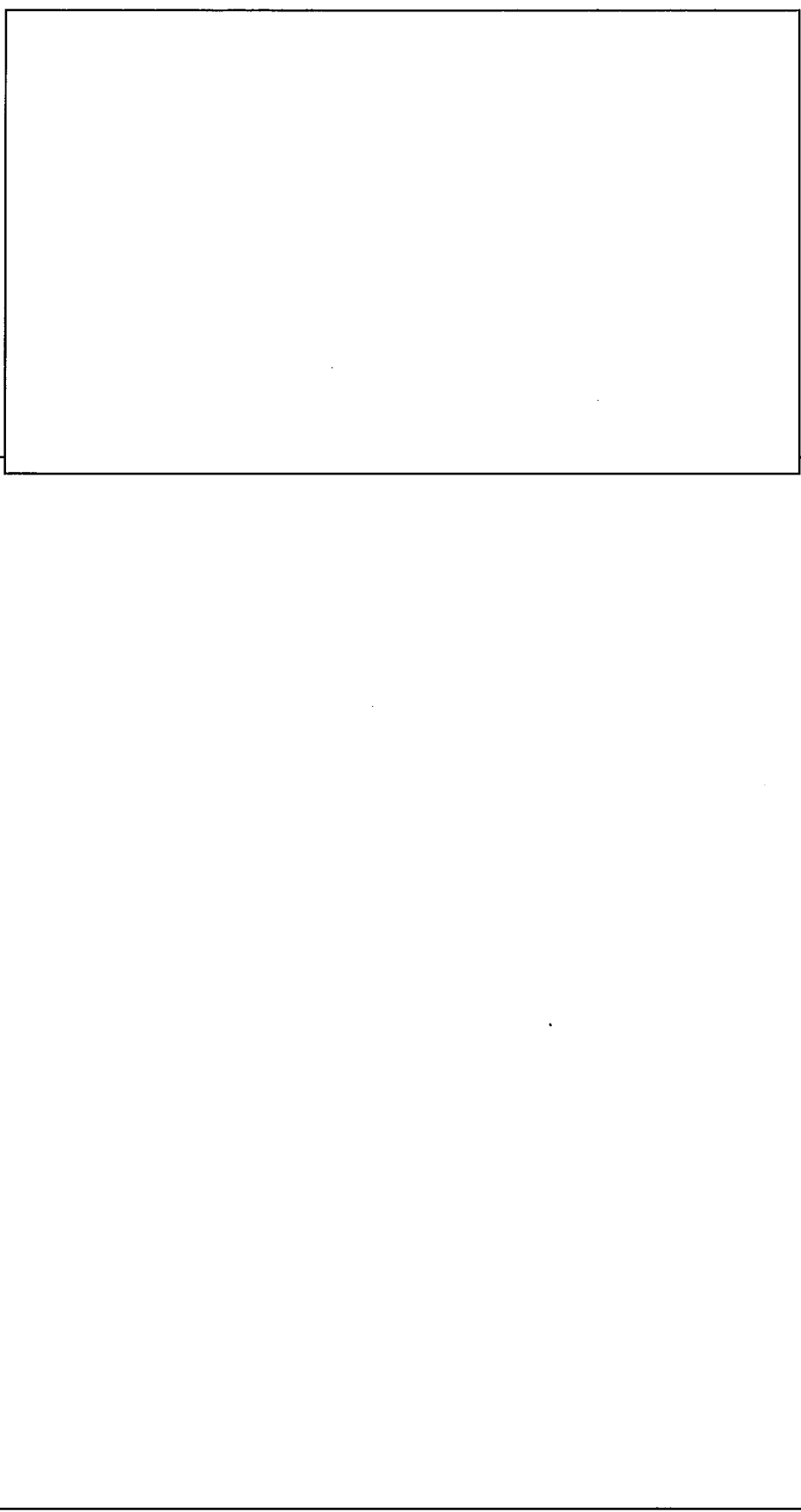



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *3 : 落下防止 (高さ2mm以上)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 脚部変更 (柱 :
(ベースプレート :

単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 ペレット挿入機Ⅱ系	
図番	図ニ設-6	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{442}	ペレットトレイ用台車 (3)	2



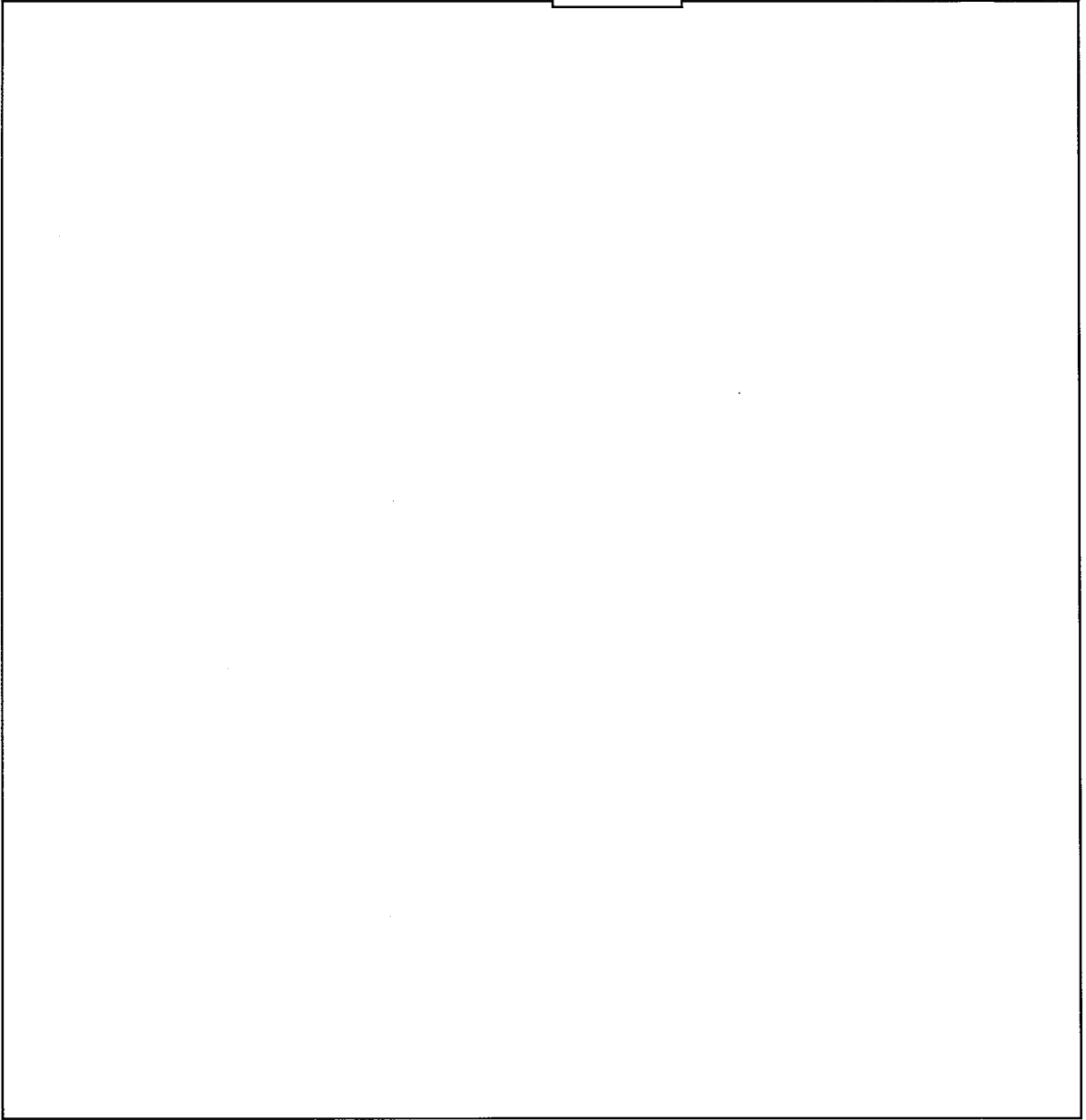
- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
- *2 : スペーサー 305mm以上
- *3 : 落下防止
- *4 : 溢水位 (床面より60mm)
-  : ウランが滞留する部分


単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 ペレットトレイ用台車 (3)
図番	図ニ設-7 工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{443}	端面洗浄機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 端面洗浄機 I 系	
図番	図二設-8 (1/2)	工場棟 成型工場


内は、耐震計算書の部位名称を示す

名称	燃料棒組立設備 端面洗浄機 I 系	
図番	図ニ設一8 (2/2)	工場棟 成型工場

No. (443)	安全機能を有する施設名称 端面洗浄機	基数 1
--------------	-----------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : ウランが滞留する部分(燃料棒部)

単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 端面洗浄機Ⅱ系	
図番	図ニ設-9 (1/2)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

名称	燃料棒組立設備 端面洗浄機Ⅱ系
図番	図ニ設-9 (2/2)
	工場棟 成型工場

No. {444}	安全機能を有する施設名称	基数
	端栓圧入機	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="position: absolute; top: 50px; left: 50px; width: 80%; height: 80%; border: 1px solid black;"> </div>		
*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より60mm)		燃料棒組立設備 端栓圧入機 I 系
■ : ウランが滞留する部分(燃料棒部) ▣ : 改造箇所 (図ニ設-10(2/2)参照)		図ニ設-10 (1/2)
単位 : mm		工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

☒: 追加ベースプレート □: □

名称	燃料棒組立設備 端栓圧入機 I 系
図番	図ニ設-10 (2/2) 工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(444)	端栓圧入機	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

名称	燃料棒組立設備 端栓圧入機 II 系	
図番	図ニ設-11 (1/2)	工場棟 成型工場

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より60mm)

 : ウランが滞留する部分(燃料棒部)
 : 改造箇所 (図ニ設-11(2/2)参照)

単位: mm

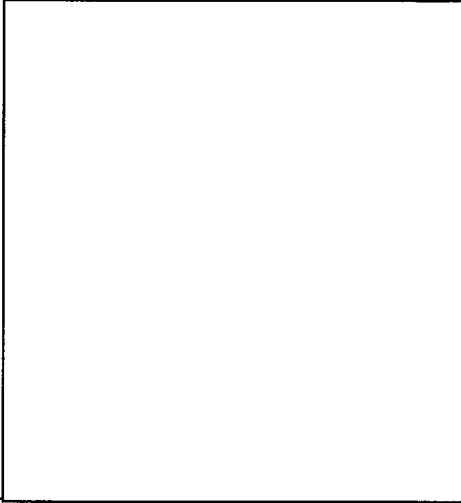
内は、耐震計算書の部位名称を示す






☒ : 追加ベースプレート mm

名称	燃料棒組立設備 端栓圧入機 II 系	
図番	図ニ設一11 (2/2)	工場棟 成型工場

No. {445}	安全機能を有する施設名称 端栓溶接装置	基数 1
--------------	------------------------	---------

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



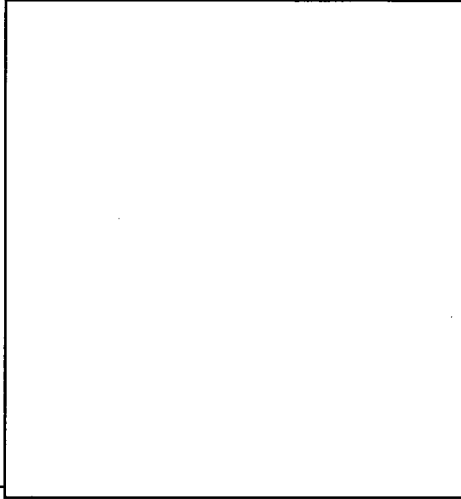
- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
-  : 脚部変更
- (柱  :  mm)
- (ベースプレート  mm)







単位：mm

名称	燃料棒組立設備 He加圧溶接装置 I 系	
図番	図ニ設-12	工場棟 成型工場

No. (445)	安全機能を有する施設名称 端栓溶接装置	基数 1
--------------	------------------------	---------

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



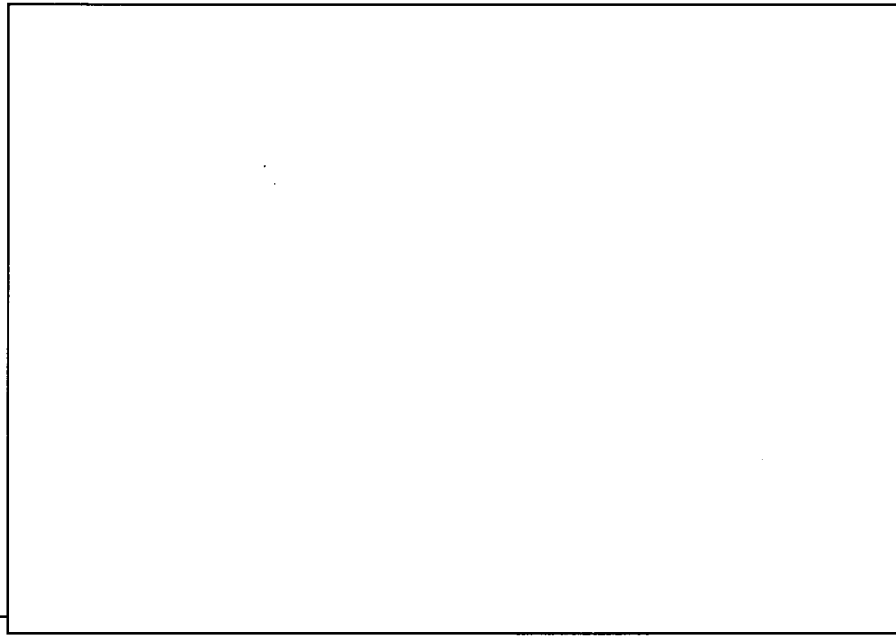
- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
-  : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
-  : 脚部変更
- (柱)  : 
- (ベースプレート)  mm : 


単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 He加圧溶接装置 II 系	
図番	図ニ設-13	工場棟 成型工場

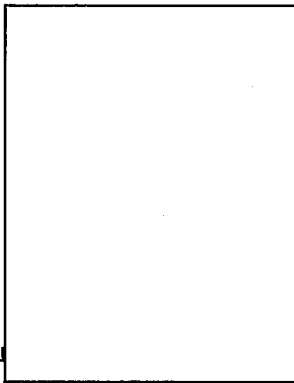

No. (445)	安全機能を有する施設名称 端栓溶接装置	基礎 1
--------------	------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す



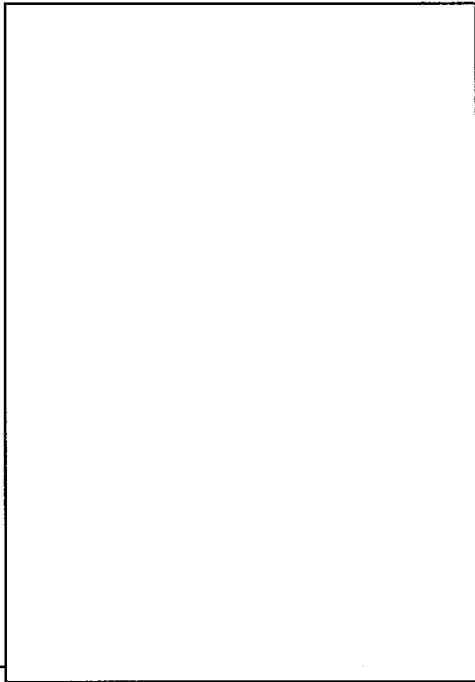
*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
 : ウランが滞留する部分(燃料棒部)
 単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 上部端栓周溶接装置 I 系	
図番	図二設-14	工場棟 成型工場

No. (445)	安全機能を有する施設名称 端栓溶接装置	基敬 1
<p>□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> 		
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み107mm以下) *2 : 溢水水位 (床面より60mm)  : ウランが滞留する部分(燃料棒部)</p> <p>単位 : mm</p>		
名称	燃料棒組立設備 下部端栓固溶接装置 I 系	
図番	図ニ設-15 工場棟 成型工場	

No. (445)	安全機能を有する施設名称 端栓溶接装置	基数 1
--------------	------------------------	---------

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



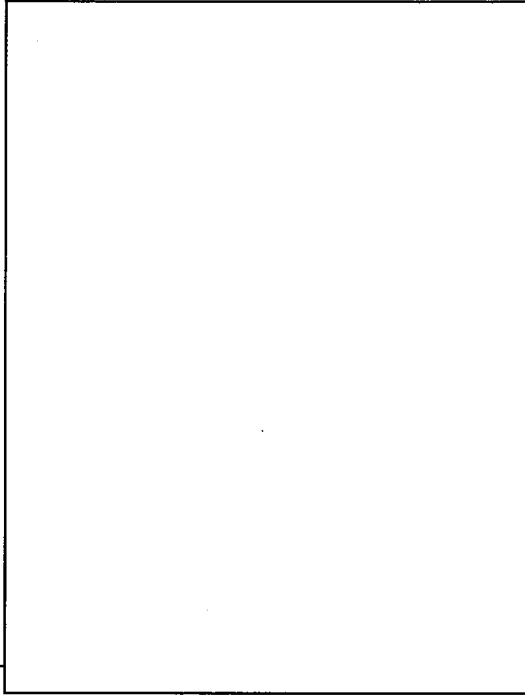
- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 上部端栓周溶接装置Ⅱ系	
図番	図二設-16	工場棟 成型工場

No. (445)	安全機能を有する施設名称 端栓溶接装置	基数 1
--------------	------------------------	---------

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm

名称	燃料棒組立設備 下部端栓周溶接装置Ⅱ系	
図番	図二設-17	工場棟 成型工場

<table border="1"> <tr> <td data-bbox="183 188 220 257">No. {446}</td> <td data-bbox="183 257 252 869">安全機能を有する施設名称 燃料棒ライコンベンバ</td> </tr> </table>	No. {446}	安全機能を有する施設名称 燃料棒ライコンベンバ	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="183 869 220 938">基敬</td> <td data-bbox="183 938 252 2036">1</td> </tr> </table>	基敬	1		
No. {446}	安全機能を有する施設名称 燃料棒ライコンベンバ						
基敬	1						
<div style="border: 1px solid black; height: 300px; width: 100%;"></div>	<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>						
<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1201 188 1326 869"> <table border="1"> <tr> <td data-bbox="1201 188 1289 869">名称</td> <td data-bbox="1201 869 1326 2036">燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベンバ</td> </tr> </table> </td> <td data-bbox="1326 188 1420 869"> <table border="1"> <tr> <td data-bbox="1326 188 1362 869">図番</td> <td data-bbox="1326 869 1420 2036">図ニ設-18(1/30) 工場棟 成型工場</td> </tr> </table> </td> </tr> </table>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1201 188 1289 869">名称</td> <td data-bbox="1201 869 1326 2036">燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベンバ</td> </tr> </table>	名称	燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベンバ	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1326 188 1362 869">図番</td> <td data-bbox="1326 869 1420 2036">図ニ設-18(1/30) 工場棟 成型工場</td> </tr> </table>	図番	図ニ設-18(1/30) 工場棟 成型工場	<div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 単位：mm
<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1201 188 1289 869">名称</td> <td data-bbox="1201 869 1326 2036">燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベンバ</td> </tr> </table>	名称	燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベンバ	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1326 188 1362 869">図番</td> <td data-bbox="1326 869 1420 2036">図ニ設-18(1/30) 工場棟 成型工場</td> </tr> </table>	図番	図ニ設-18(1/30) 工場棟 成型工場		
名称	燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベンバ						
図番	図ニ設-18(1/30) 工場棟 成型工場						

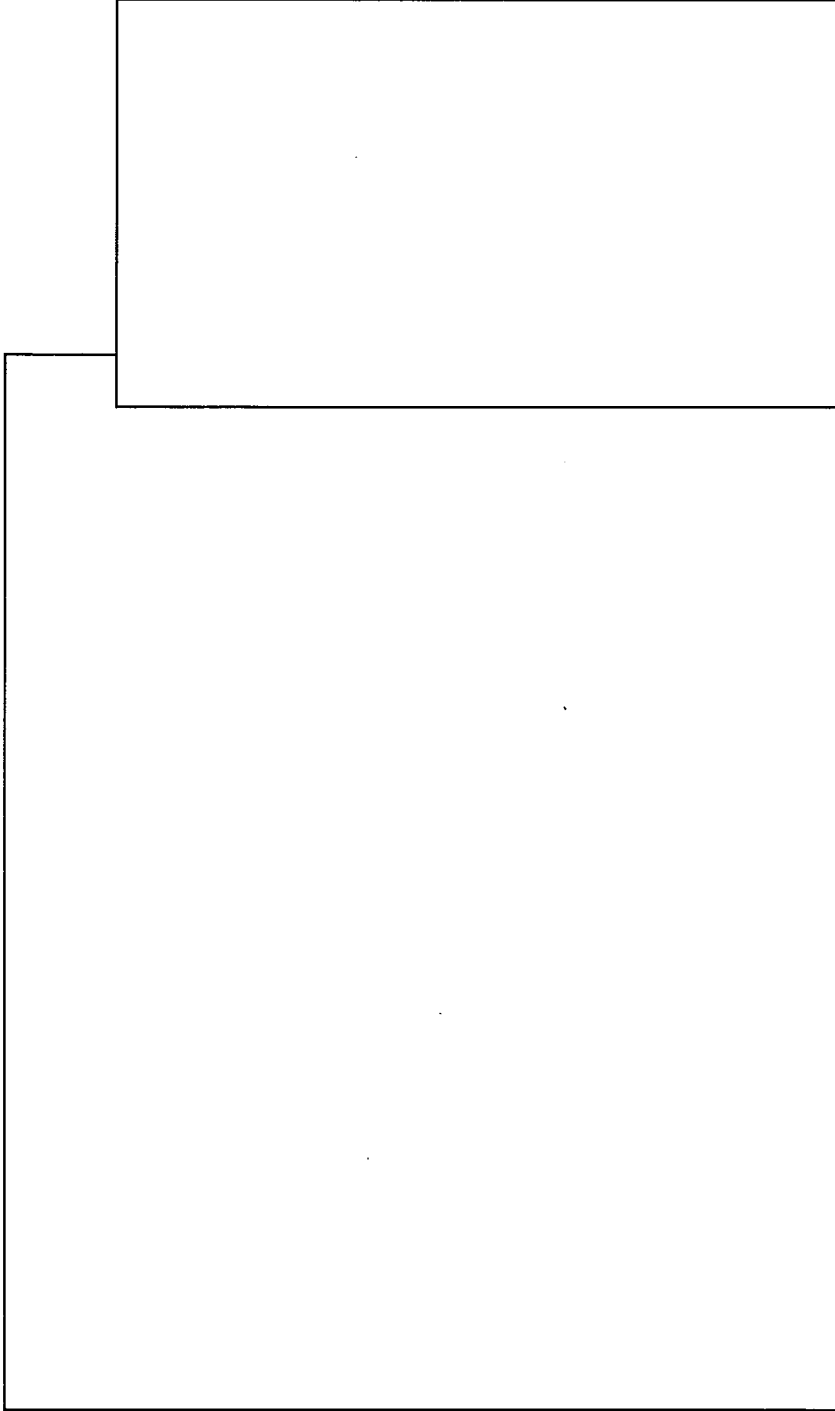
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部追加 (柱) (ベースプレート) (mm)






単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 ライコンベンピア I 系 (1)	
図番	図ニ設-18 (2/30)	工場棟 成型工場

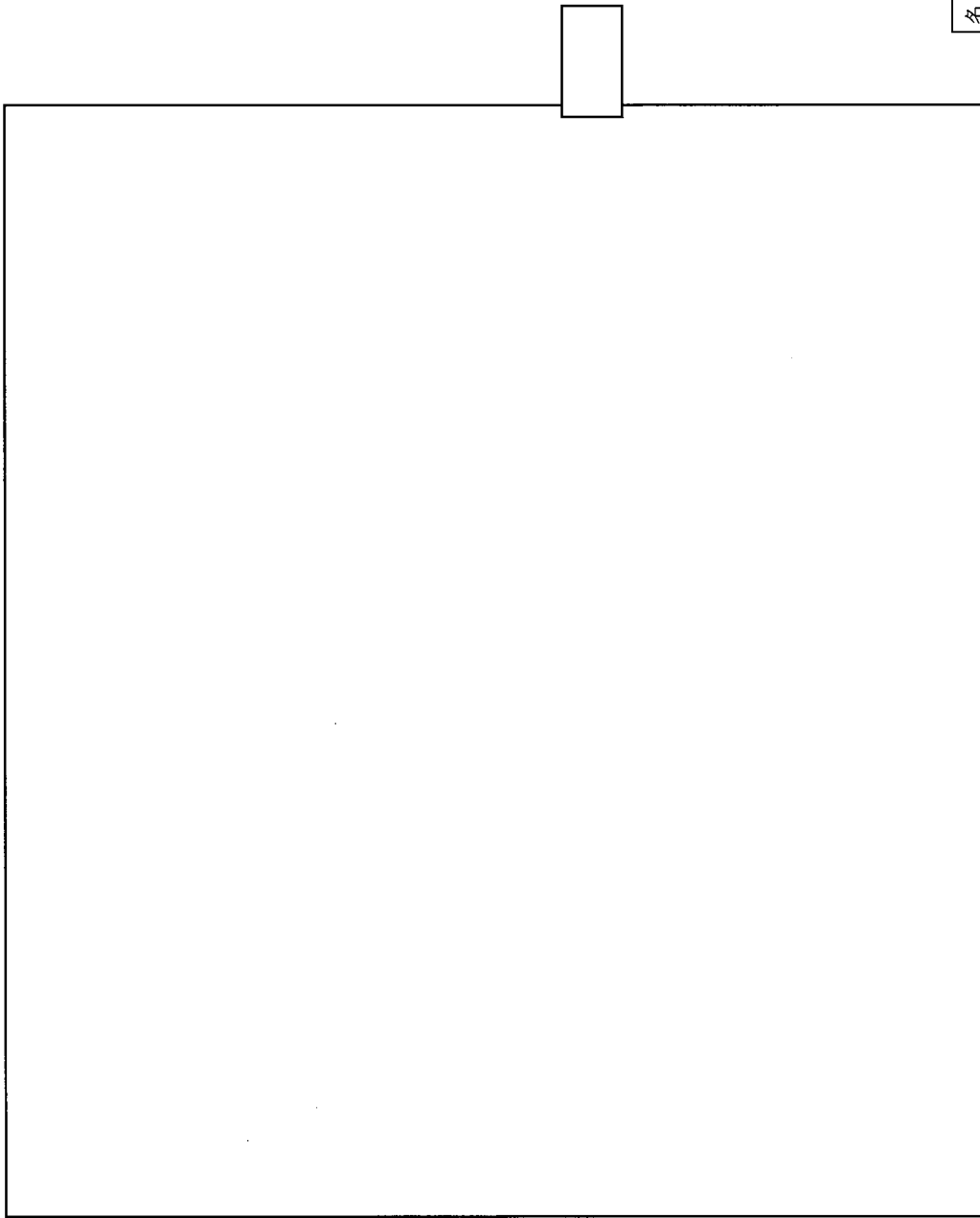
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名	燃料棒搬送設備	
称	ラインコンベア I 系 (1)	
図	図ニ設一18 (3/30)	
番	工場棟 成型工場	

 : 追加梁 ()
 : 脚部追加 (住 )
 (ベースプレート )

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より 60mm)

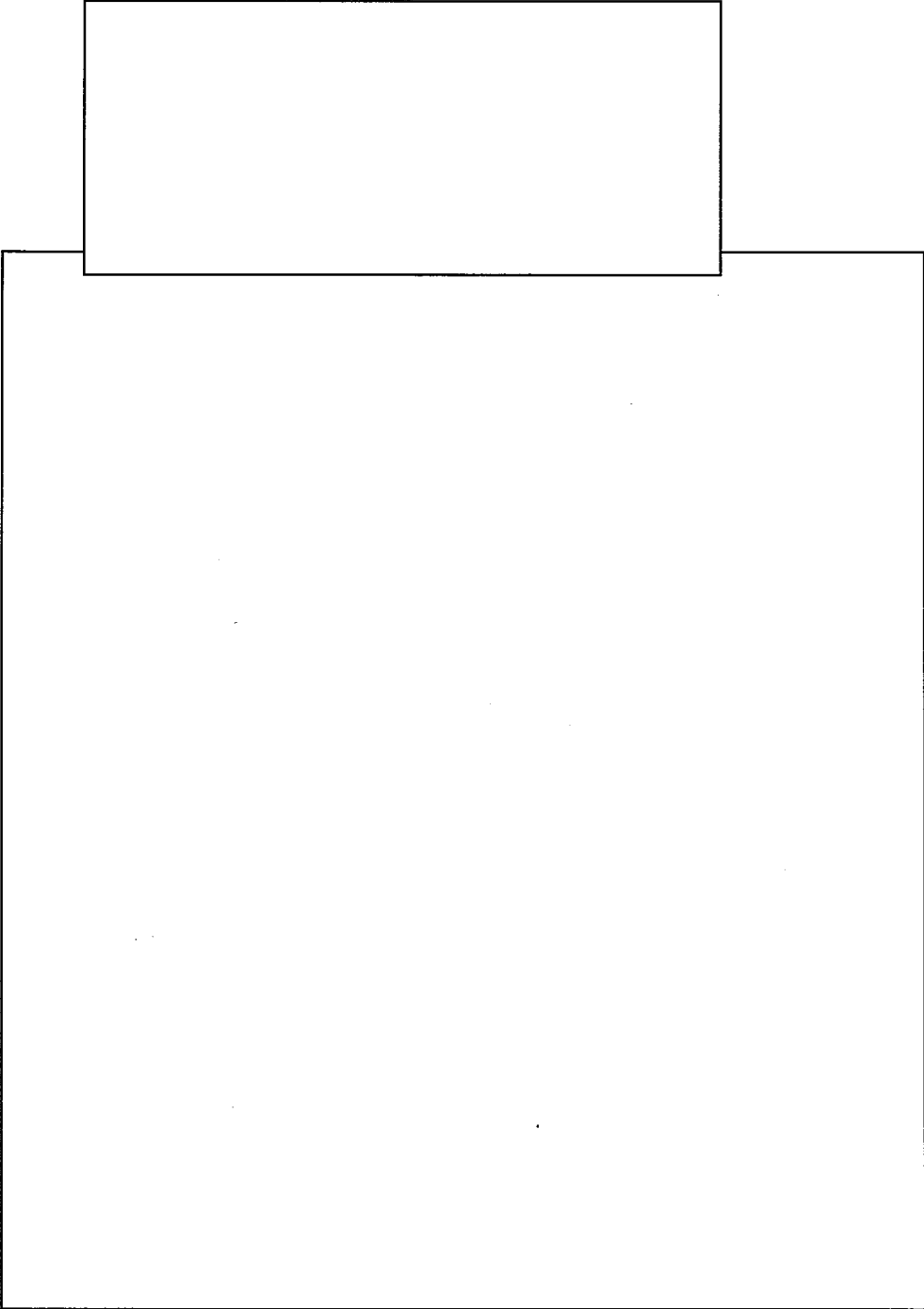
▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

▩ : 脚部追加 (柱 □mm、ベースプレート □mm)







単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 ライコンベア I 系 (2)	
図番	図ニ設-18 (4/30)	工場棟 成型工場

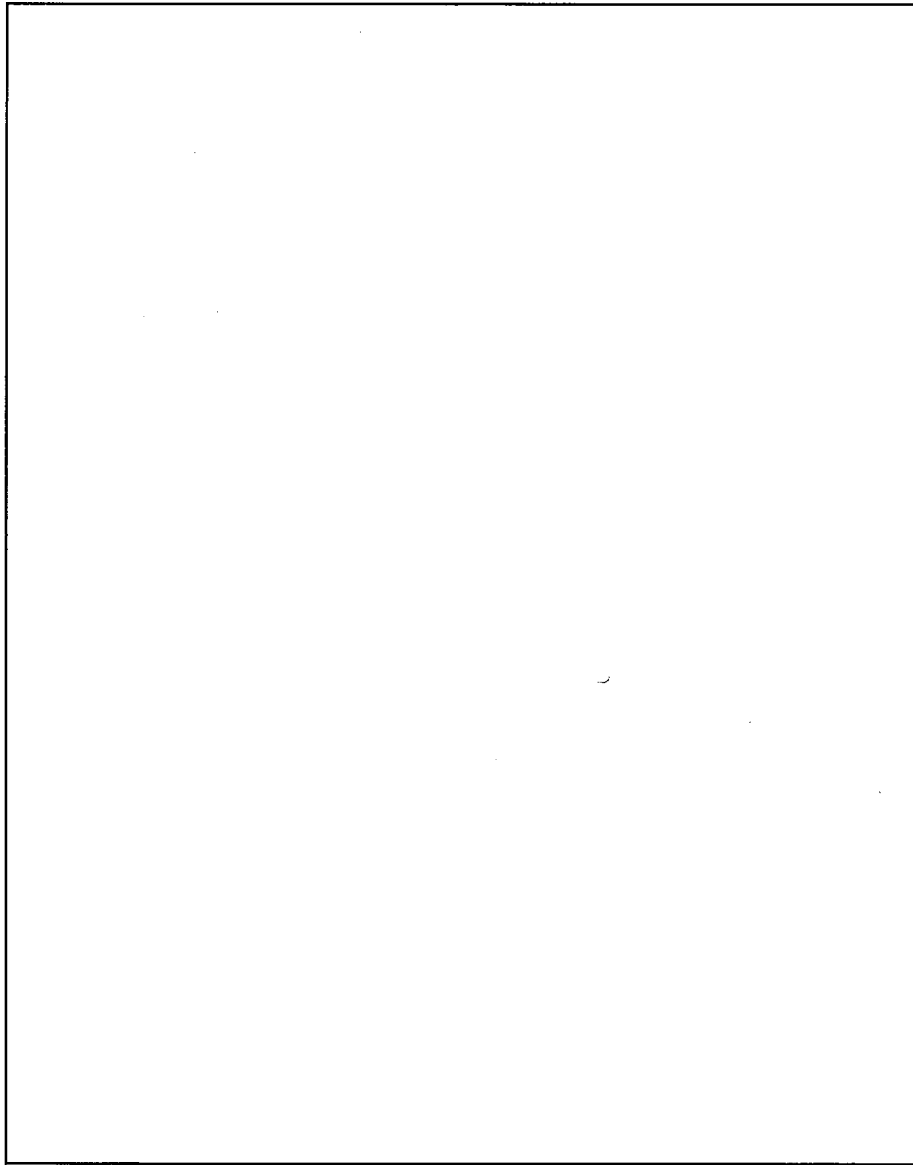
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



燃料棒搬送設備	
名称	ラインコンベア I 系 (2)
図番	図ニ設-18 (5/30)
	工場棟 成型工場

 : 追加梁 ()
 : 脚部追加 (柱 )
 (ベースプレート )
 脚部: 

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

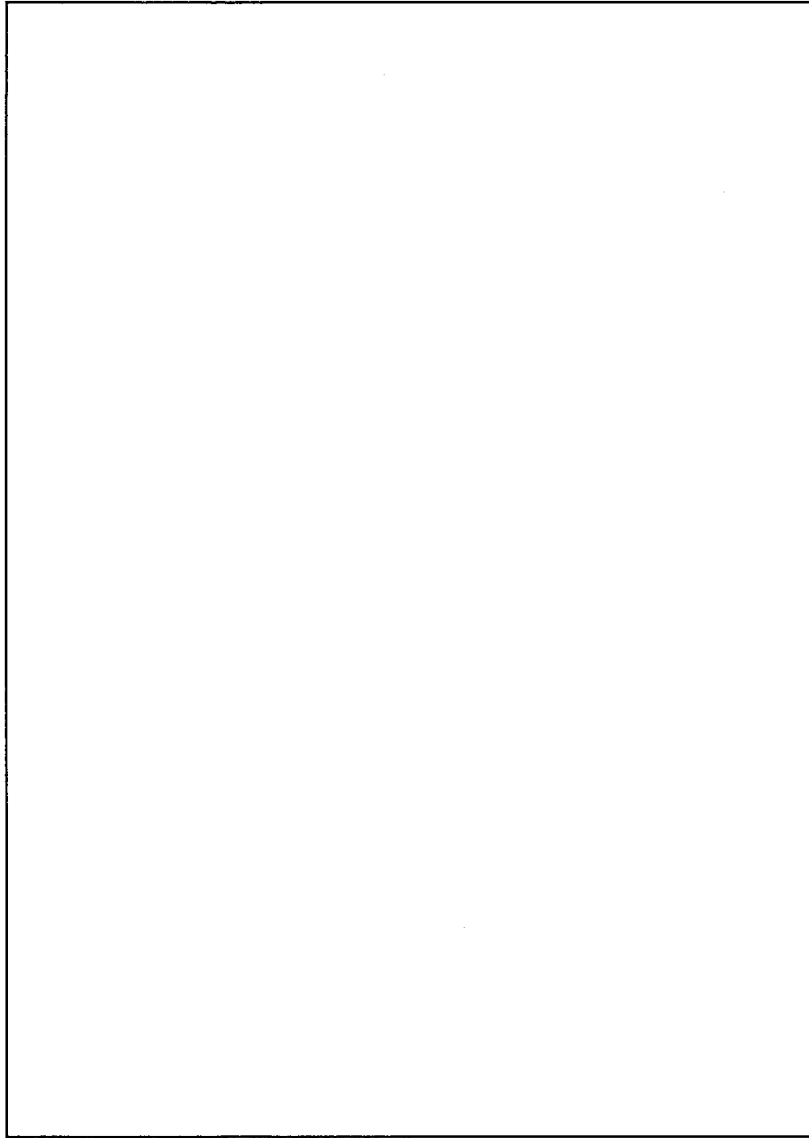




- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部追加 (柱) (ベースプレート)

単位 : mm

名 称	燃料棒搬送設備 ライコンベア I 系 (3)	
図 番	図ニ設-18 (6/30)	工場棟 成型工場

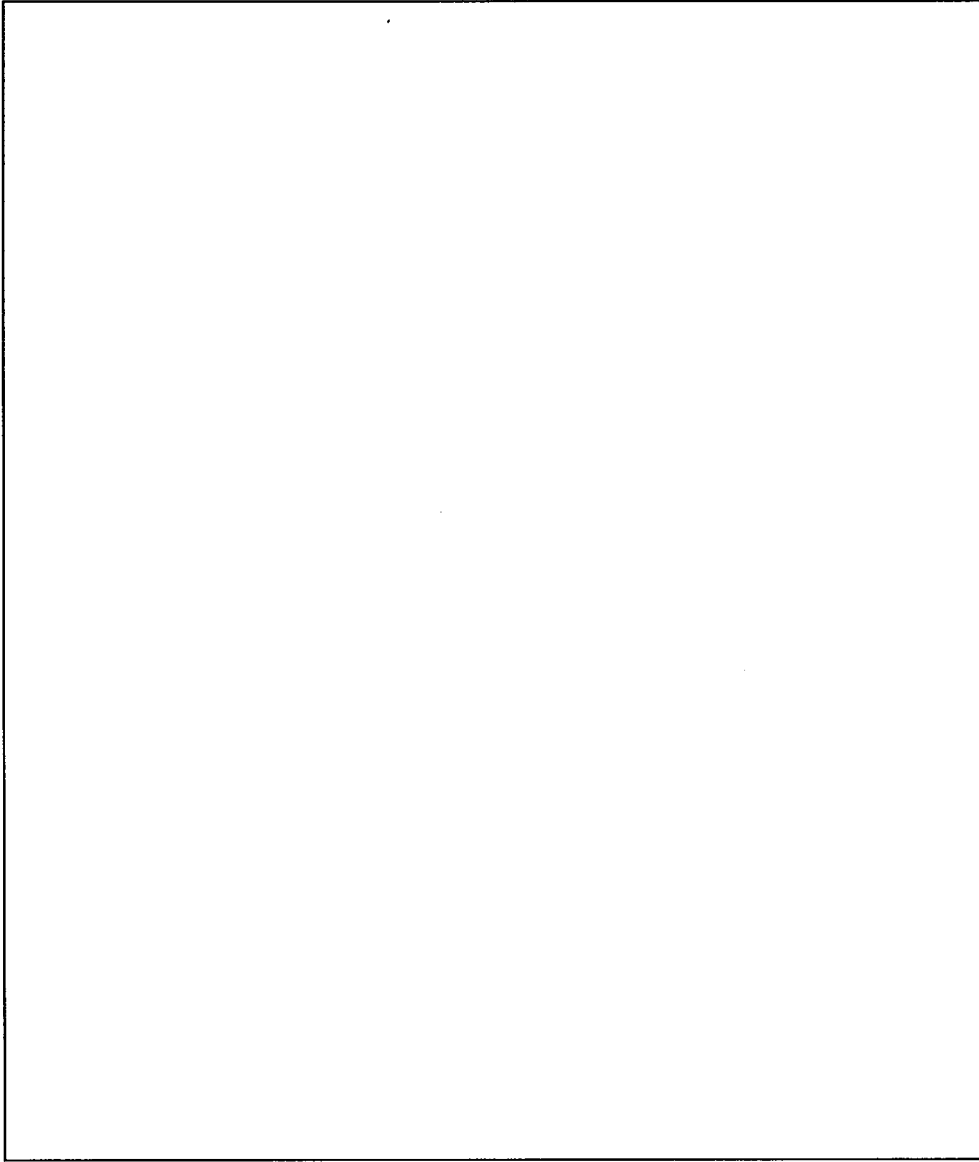
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加梁 (□)
 : 脚部追加 (柱ベースプレート) (□)

名称	燃料棒搬送設備	
	ラインコンベア I 系 (3)	
図番	図ニ設-18 (7/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)



▩ : 脚部追加 (柱
(ベースプレート) mm)

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 ラインコンベア I 系 (4)	
図番	図ニ設-18 (8/30)	工場棟 成型工場

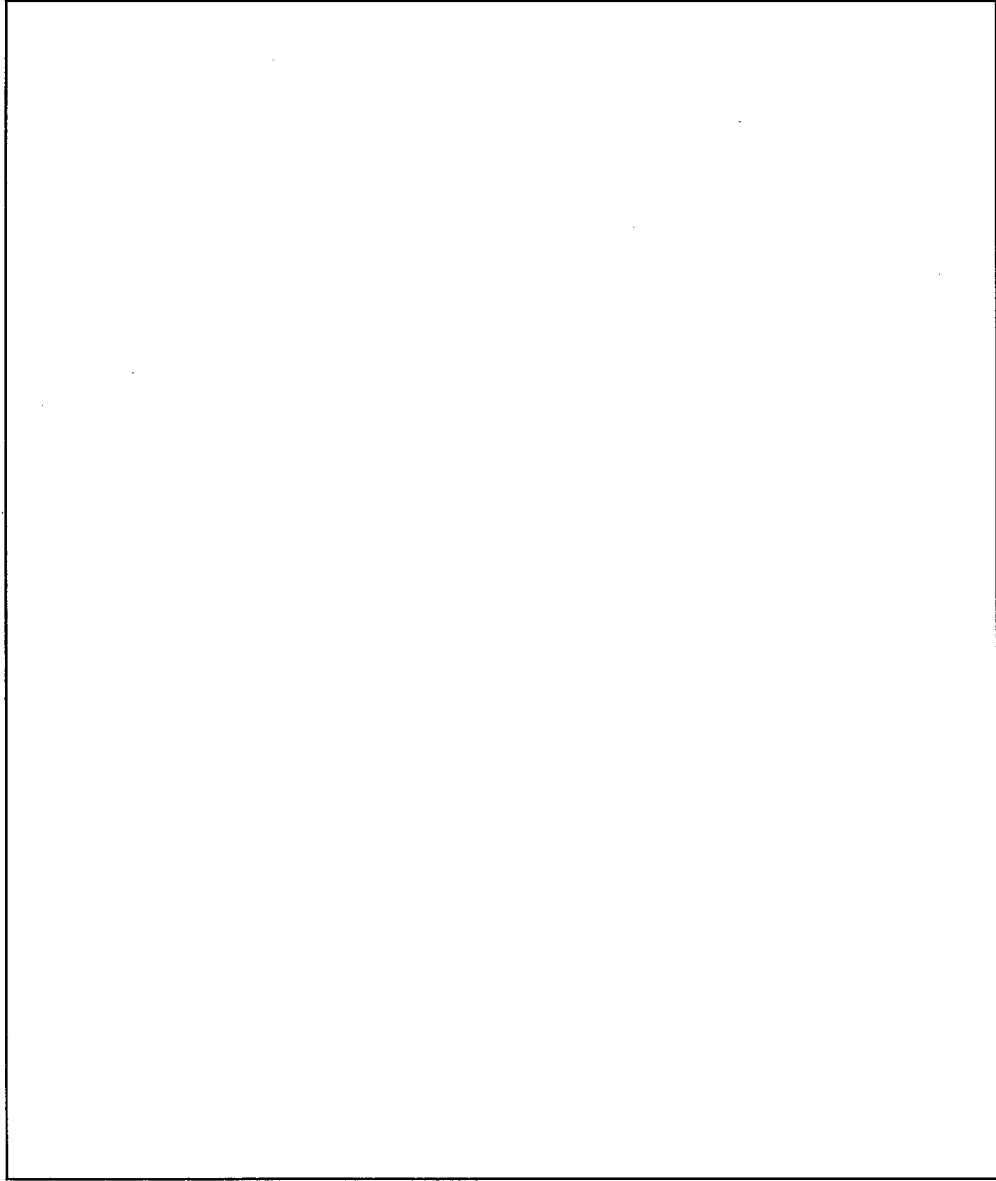
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

 : 追加梁 □ : □
 : 脚部追加 (柱 □ : □
 (ベースプレート □ : □)

名称	燃料棒搬送設備	
図番	ラインコンベア I 系 (4)	工場棟 成型工場
	図ニ設一18 (9/30)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

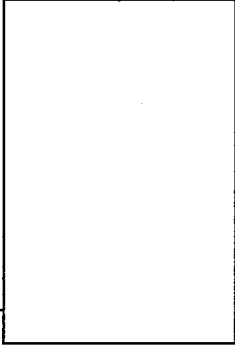
▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)





▩ : 脚部追加 (柱 □ (ベースプレート) □ (mm))

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 ラインコンベア I 系 (5)	
図番	図二設一18 (10/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



-  : 撤去柱
-  : 追加梁
-  : 脚部追加 (柱)
-  : (ベースプレート)脚部追加

名称	燃料棒搬送設備 ライコンベア I 系 (5)	
図番	図ニ設一18 (11/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

▩ : 脚部追加 (注: □) (ベースプレート) (mm: □)

単位 : mm

名称

燃料棒搬送設備

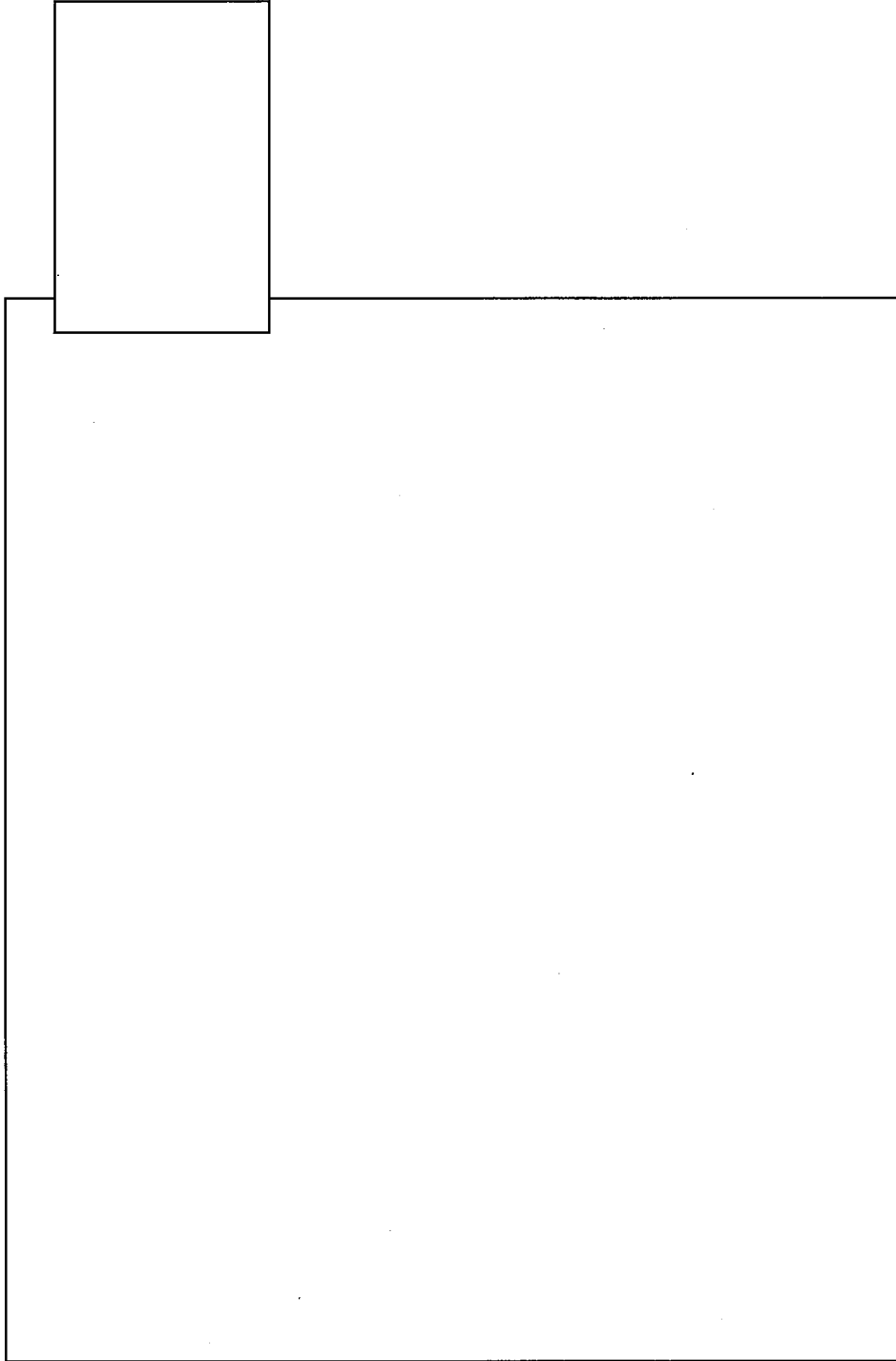
ライコンベア I 系 (6)

図番









図ニ設-18 (12/30)

工場棟
成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒搬送設備 ラインコンベア I 系 (6)	
図番	図ニ設一18 (13/30)	工場棟 成型工場

 : 追加梁 ( : )
 : 脚部追加 (柱  : )
 (ベースプレート  : )

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

*3 : 落下防止 (図ニ設-18 (15/30) 参照)

▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

▧ : 追加補強 (梁) □ : □

▩ : 脚部変更 (柱) □ : □
(ベースプレート) □ : □

単位 : mm

名称 燃料棒搬送設備

図番 払出しコンベア I 系

図番 図ニ設-18 (14/30)

工場棟
成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*3：落下防止（高さ2mm以上）

▨：追加補強（梁）mm

▩：脚部変更（柱）mm

（ベースプレート）mm

単位：mm

名称	燃料棒搬送設備 払出しコンベア I 系	
図番	図二設-18 (15/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備	
	ラインコンベンベアⅡ系 (1)	
図番	図ニ設一18 (16/30)	工場棟 成型工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

--

燃料棒搬送設備	
ラインコンベアⅡ系 (1)	工場棟 成型工場
図二設-18 (17/30)	
名 称	図 番

内は、耐震計算書の部位名称を示す

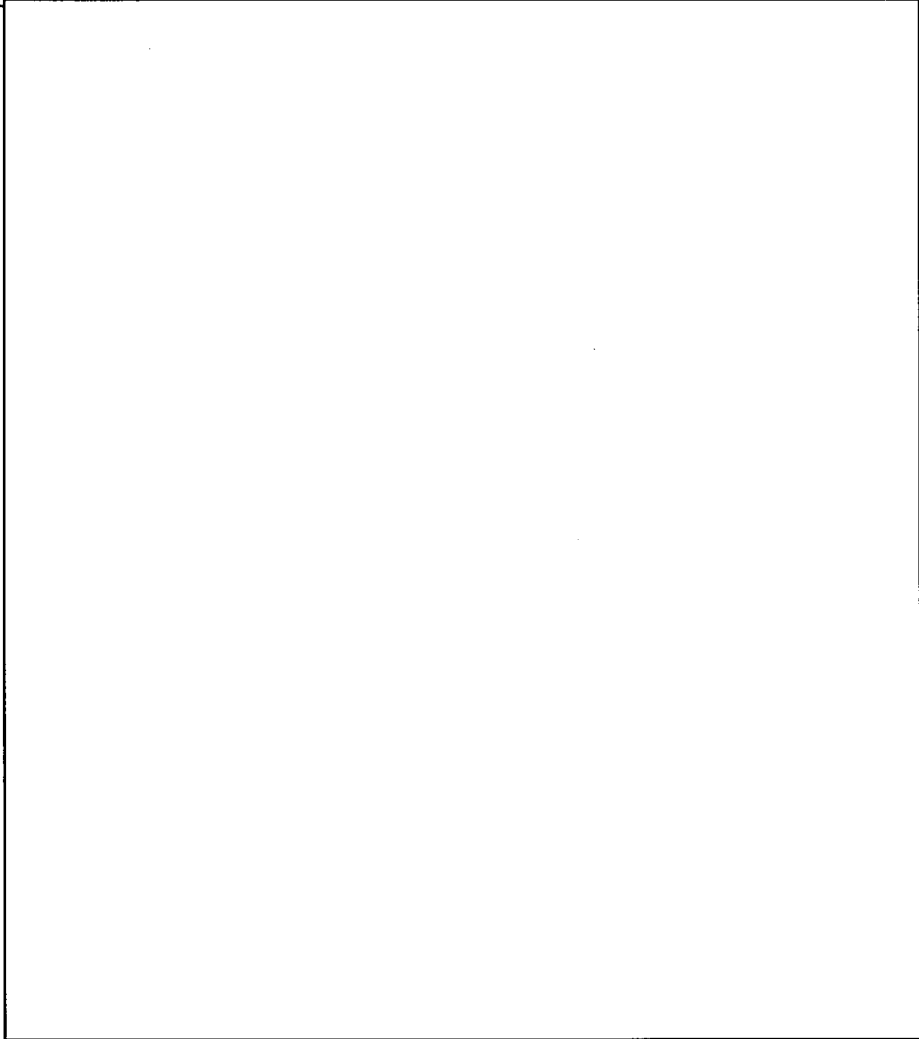
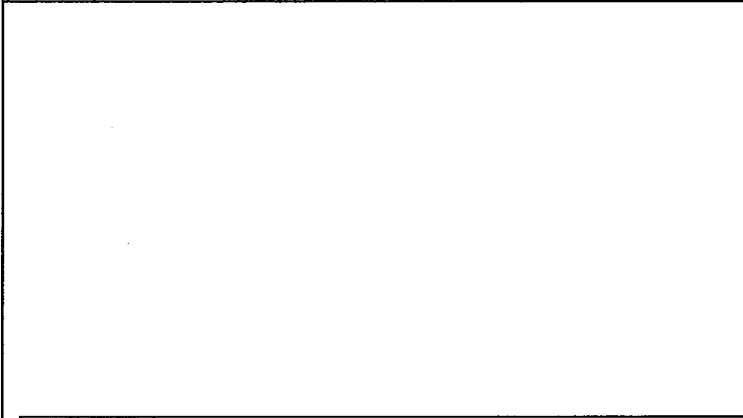
--	--	--

- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 溢水水位 (床面より60mm)
- ▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- ▩ : 脚部追加 (注: (ベースプレート) mm:)

単位: mm

名 称	燃料棒搬送設備 ラインコンベアII系 (2)	
図 番	図ニ設-18 (18/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加梁 ( : )
 : 脚部追加 (柱  : )
 (ベースプレート  mm : )

名称 燃料棒搬送設備

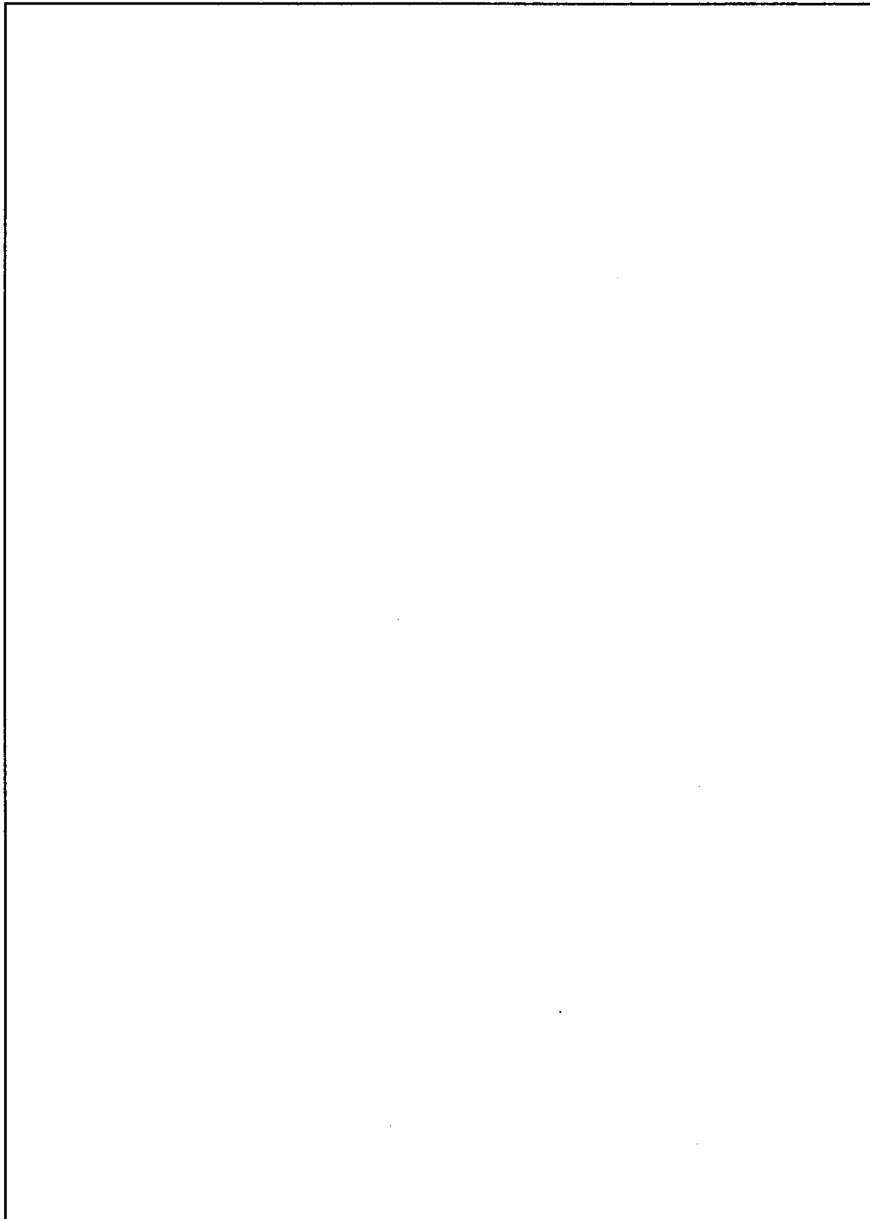
ラインコンベアⅡ系 (2)

工場棟
成型工場

図番 図ニ設-18 (19/30)


図番


内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

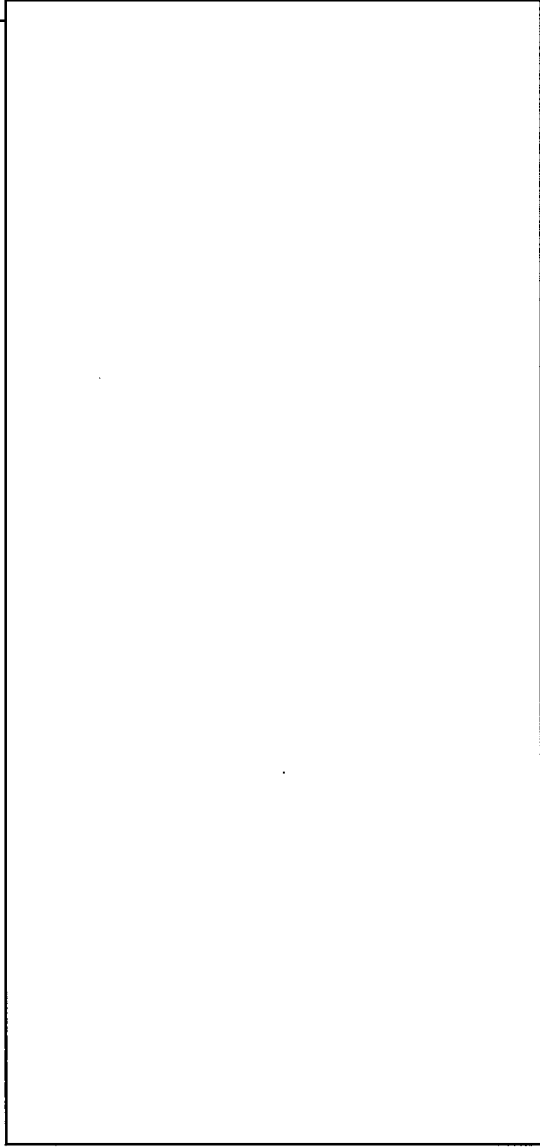
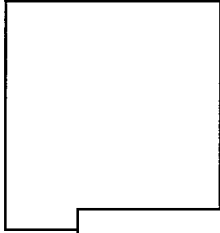
 : ウランが滞留する部分(燃料棒部)





 : 脚部追加 (柱 mm、ベースプレート mm)

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備	
	ラインコンベアII系 (3)	
図番	図二設-18 (20/30)	工場棟 成型工場

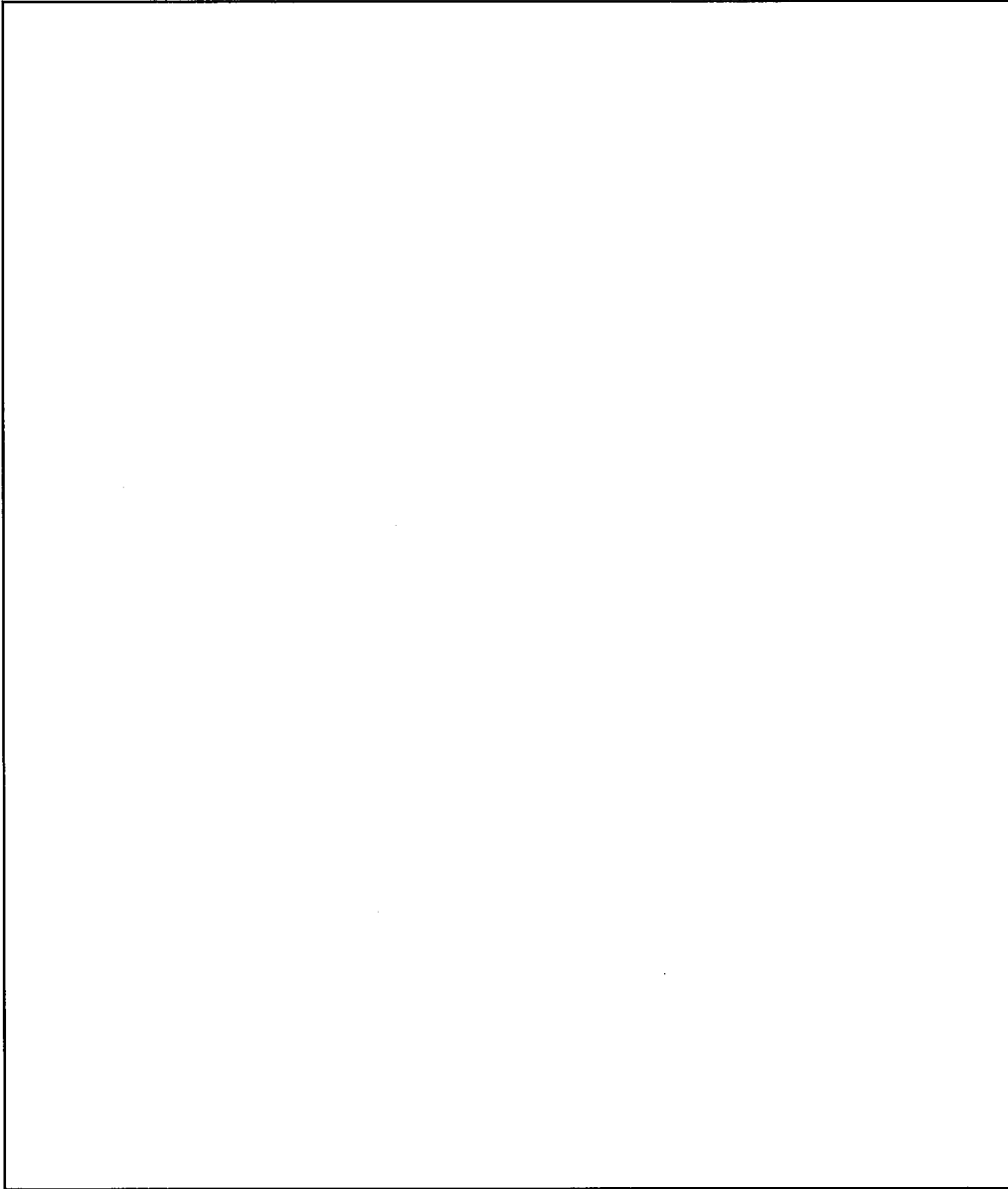
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加梁 ()
 : 脚部追加 (柱 ()
 (ベースプレート ()
)

名称	燃料棒搬送設備	
	ラインコンベアⅡ系 (3)	
図番	図ニ設-18 (21/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)



▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

▩ : 脚部追加 (柱) (ベースプレート) mm

単位 : mm

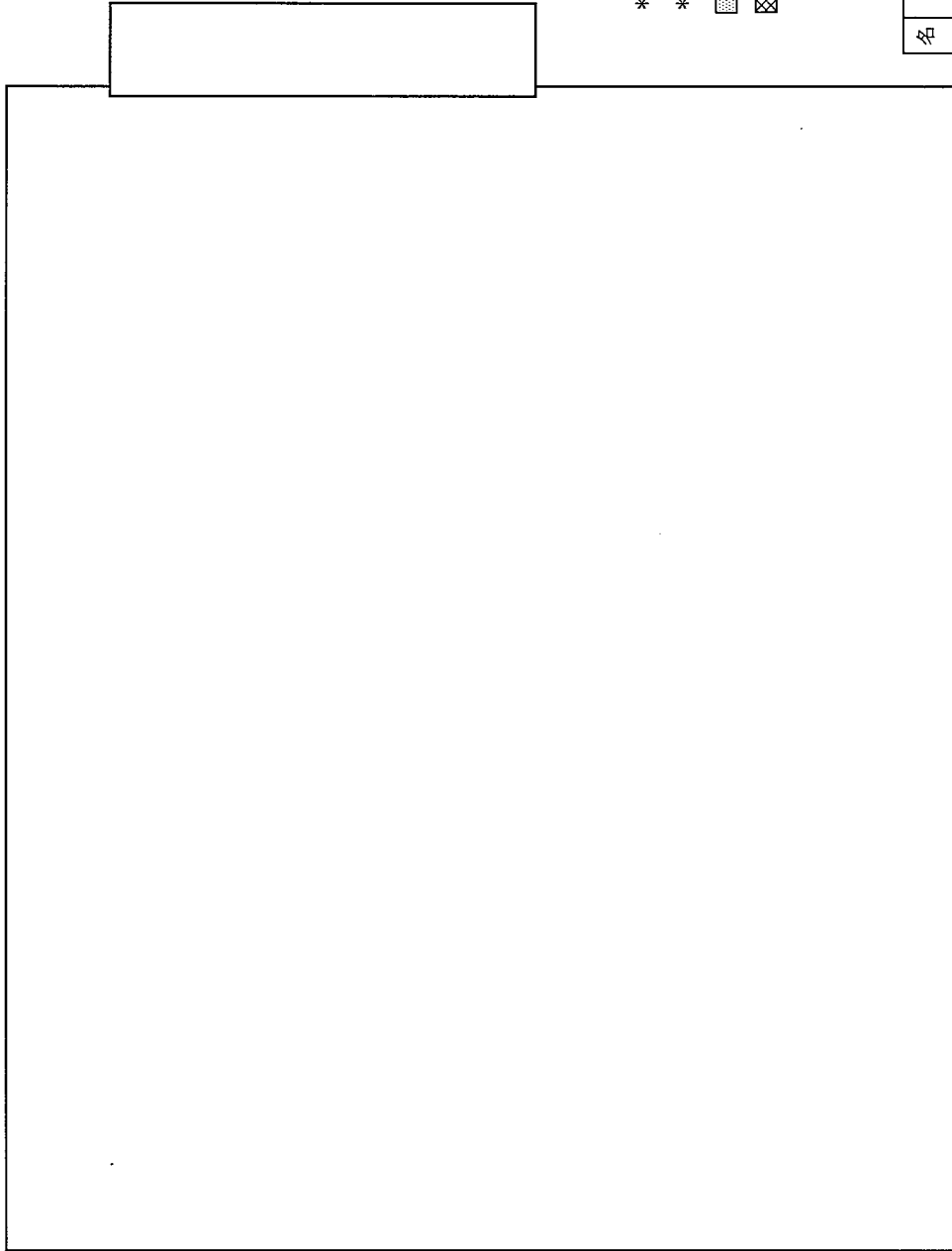
名称	燃料棒搬送設備	
	ラインコンベンア系 (4)	
図番	図二設-18 (22/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

 : 追加柱、梁 (住 梁)
 : 脚部追加 (住 (ベースプレート) 脚部)

名 称	燃料棒搬送設備 ライコンベアII系 (4)	
図 番	図ニ設-18 (23/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)






▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

▩ : 脚部追加 (住) □ (ベースプレート) □ (脚部)

単位 : mm

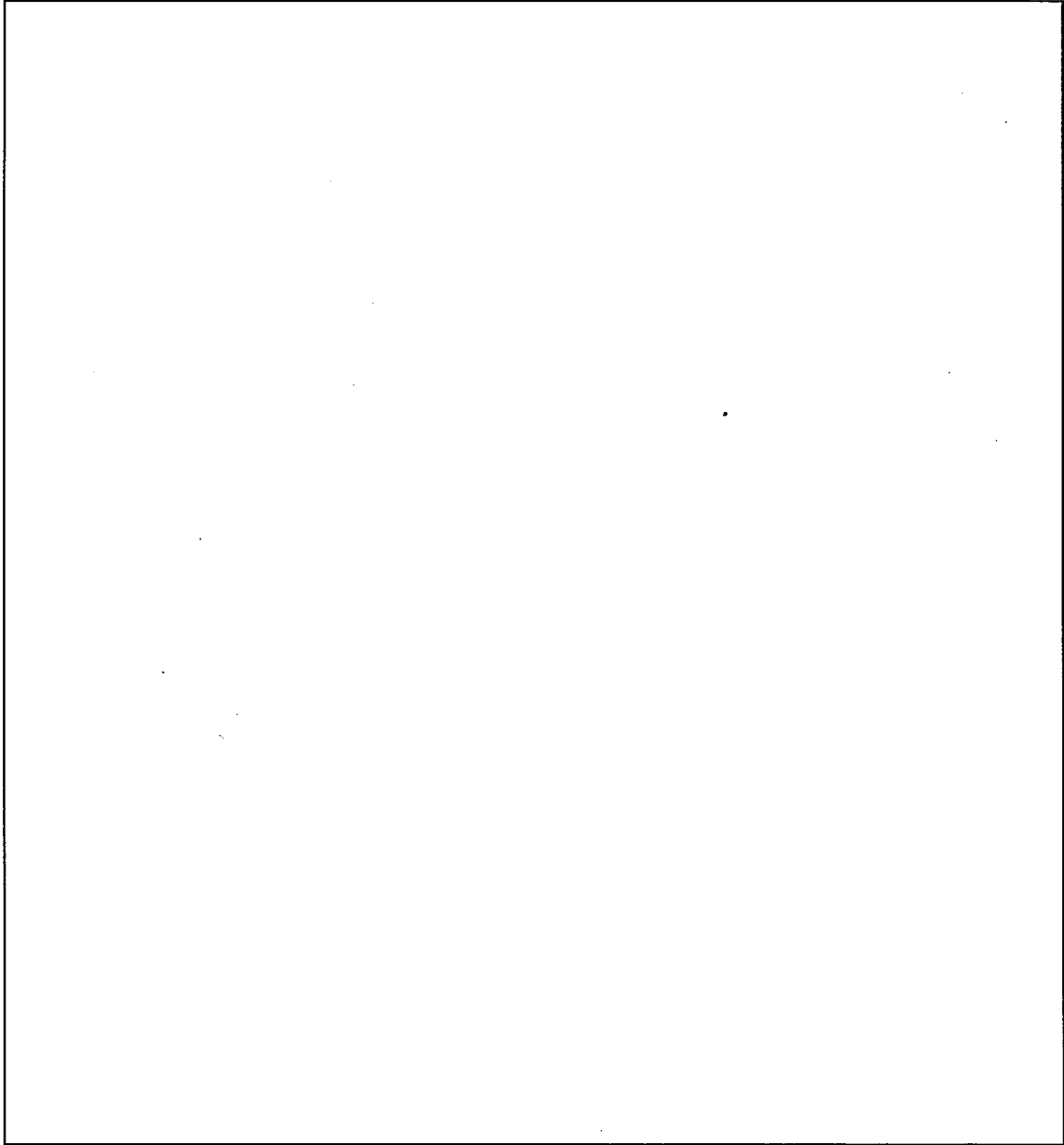
名	燃料棒搬送設備	
称	ライコンベンベアⅡ系 (5)	
図番	図ニ設-18 (24/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

 : 追加柱 ()
 : 脚部追加 (柱 ()
 (ベースプレート ))

名称	燃料棒搬送設備 ライコンベア II 系 (5)	
図番	図ニ設-18 (25/30)	工場棟 成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

*2 : 溢水水位 (床面より60mm)

▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

▩ : 脚部追加 (柱) (ベースプレート) mm:

単位 : mm

名	燃料棒搬送設備	
称	ライコンベンベアII系 (6)	
図	図ニ設-18 (26/30)	工場棟
番		成型工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

--

名称 燃料棒搬送設備

ライオンコンベアⅡ系 (6)

工場棟
成型工場







図番 図ニ設-18 (27/30)

☒ : 脚部追加 (柱 :
(ベースプレート 脚:)

内は、耐震計算書の部位名称を示す

[Empty box for drawing content]

[Empty box for drawing content]

- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) 
- *2 : 落下防止 (図ニ設-18 (29/30) 参照) 
- *3 : 溢水水位 (床面より 60mm) 
-  : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
-  : 追加補強 (柱 : (梁 : (ブレース :
-  : 脚部変更 (柱 : (ベースプレート mm :

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 払出しコンベア II 系	
図番	図ニ設-18 (28/30)	工場棟 成型工場

<p>*2 : 落下防止 (高さ2mm以上)</p> <p>▨ : 追加補強 (柱) <input type="checkbox"/> (梁) <input type="checkbox"/> (ブレース) <input type="checkbox"/></p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>	
<p>名称</p>	<p>燃料棒搬送設備 払出しコンベアⅡ系</p>
<p>図番</p>	<p>図二設-18 (29/30) 工場棟 成型工場</p>

内は、耐震計算書の部位名称を示す

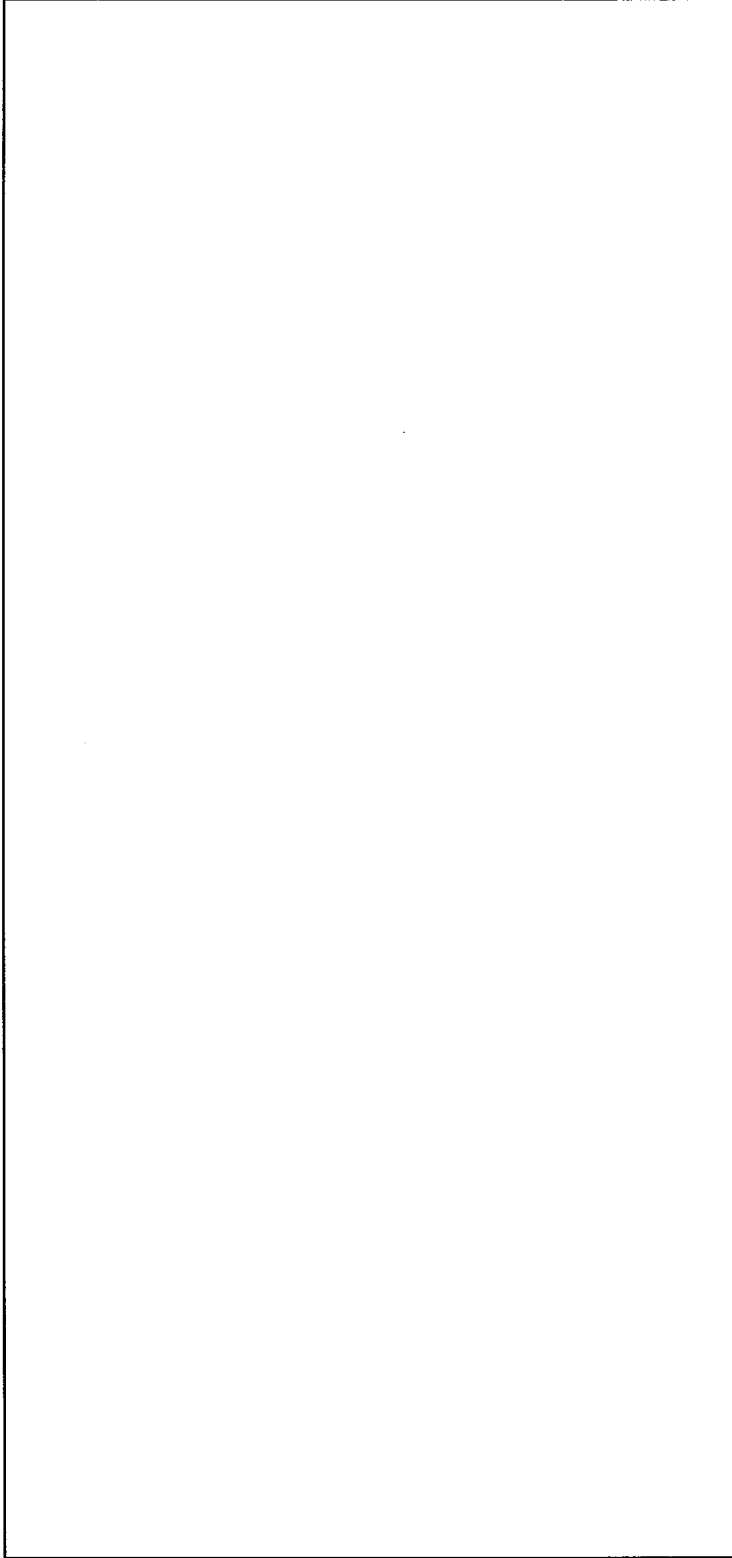
--	--

☒：脚部変更 (柱 梁
(ベースプレート 面)


名称	燃料棒搬送設備 払出しコンベアⅡ系	
図番	図ニ設-18 (30/30)	工場棟 成型工場

No. (447)	安全機能を有する施設名称 端柱切断機	基数 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 台車を使用して被覆施設 (UO₂明替ボックス)へ運搬する部分</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div> <div style="width: 35%; border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>燃料棒補修設備 端柱切断機</p> <p>図二設-19 (1/2)</p> <p>工場棟 成型工場</p> </div> </div>		

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒補修設備 端栓切断機
図番	図二設-19 (2/2) 工場棟 成型工場

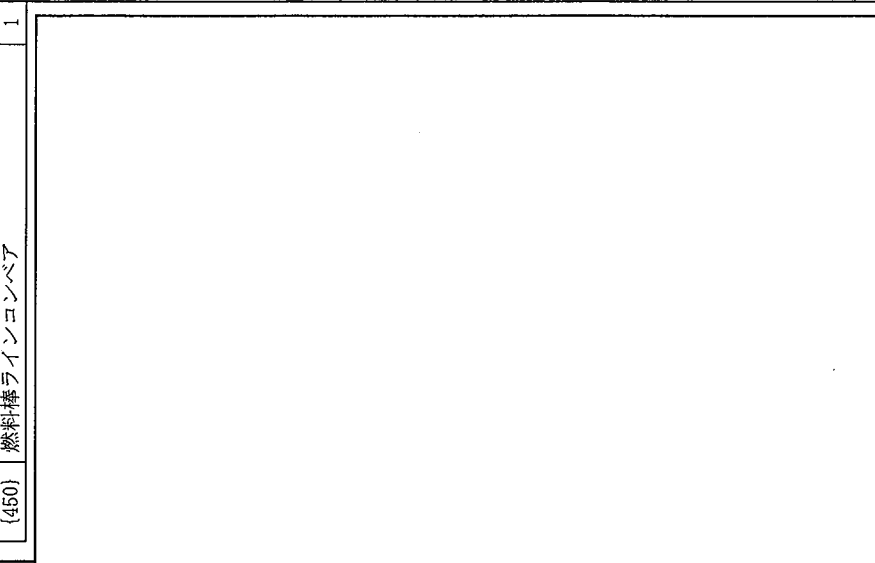
No. [448]	安全機能を有する施設名称 端栓圧入機	基礎 1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>単位：mm</p>		
<p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm) *3 : 台車を使用して被覆施設 (燃料棒ライコンベンア) へ運搬する  : ウランが滞留する部分</p>	<p>燃料棒補修設備 端栓圧入機</p>	<p>図番 図ニ設-20 (1/2)</p> <p>工場棟 成型工場</p>

内は、耐震計算書の部位名称を示す

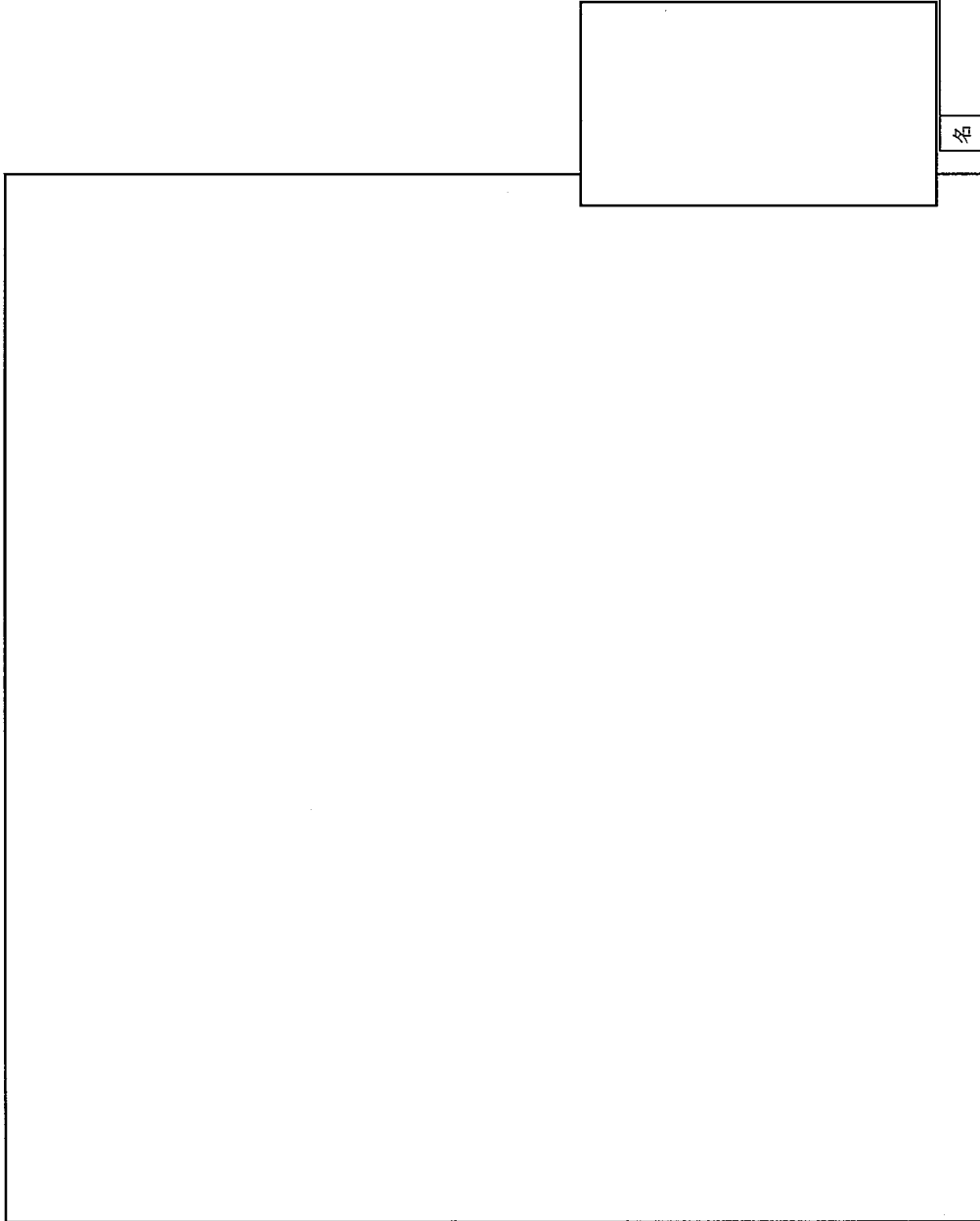
--

名称	燃料棒補修設備 端栓圧入機
図番	図ニ設-20 (2/2) 工場棟 成型工場

No. (449)	安全機能を有する施設名称 UO ₂ 明替ボックス	基数 1
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> <input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す </div> <div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) ☐ : ウランが滞留する部分</p> <p>*2 : 開口部 (風速0.5m/秒以上) ☐ : ウランを取り扱うフードボックス(パネル取替え)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm) ☐ : フードボックス取替え</p> <p>*4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-2参照)</p> <p>*5 : ペレットを充填した容器は、貯蔵施設へ運搬する</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	燃料棒補修設備 UO ₂ 明替ボックス	
図番	図ニ設-21	工場棟 成型工場

No. (450)	安全機能を有する施設名称 燃料棒ライコンベンバ	基敬 1
		
<p>~~~~~：落下防止（各機器図参照）</p> <p>単位：mm</p>		
名称	燃料棒搬送設備 燃料棒ライコンベンバ	
図番	図二設一22（1/24）	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 ■ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 単位 : mm

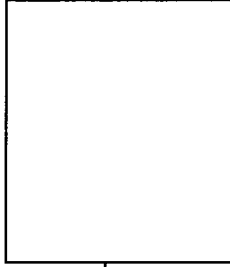
名称
燃料棒搬送設備

図番
受入コンベア

図番
図二設-22 (2/24)

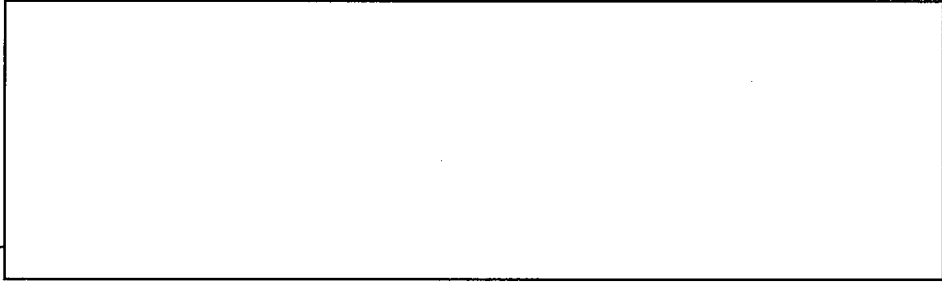
工場棟
組立工場


□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒搬送設備 受入コンベア	
図番	図ニ設-22 (3/24)	工場棟 組立工場

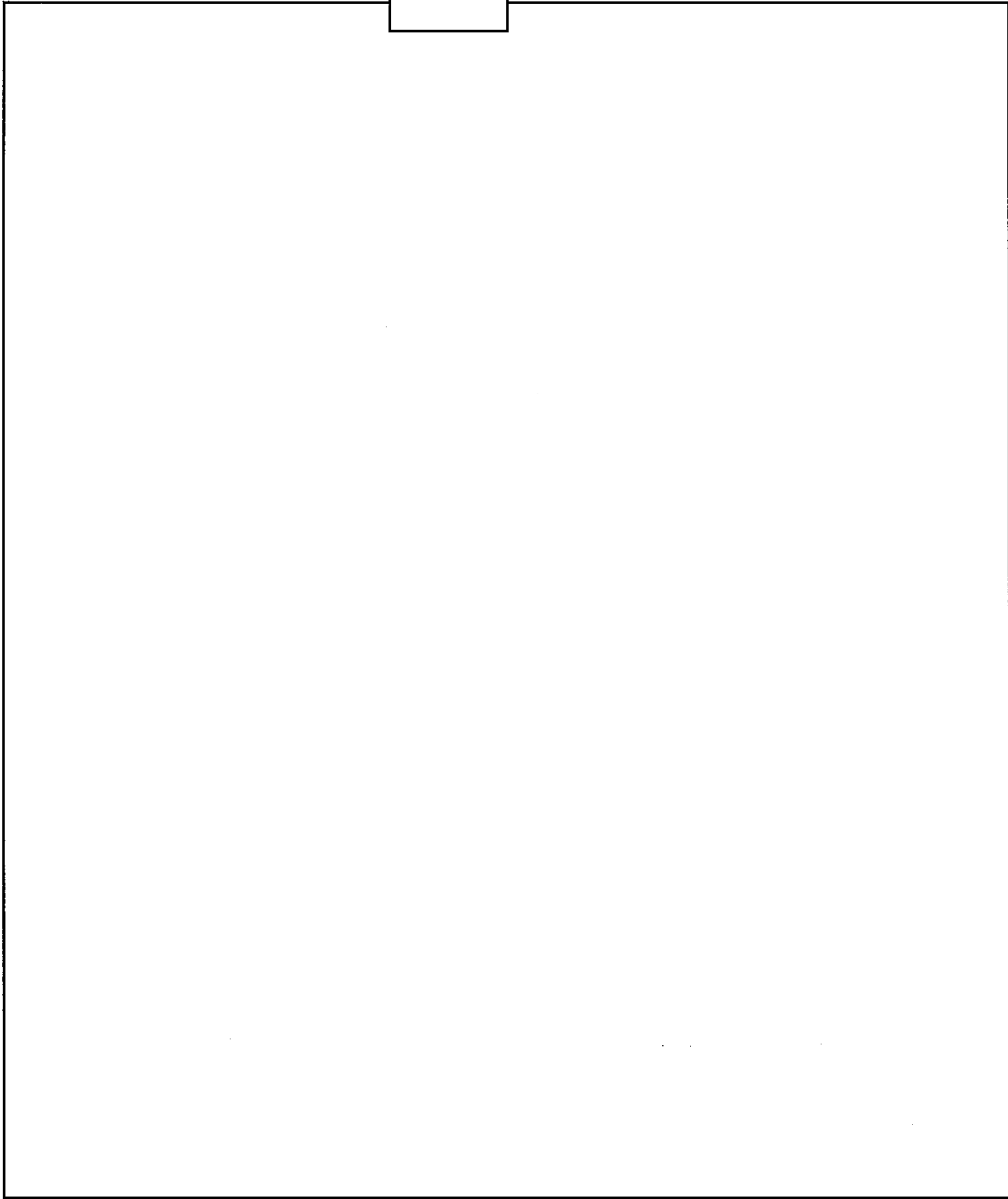
□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 単位 : mm

名 称	燃料棒搬送設備 UT前コンベア	
図 番	図ニ設-22 (4/24)	工 場 棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

▧ : 追加補強 (住)

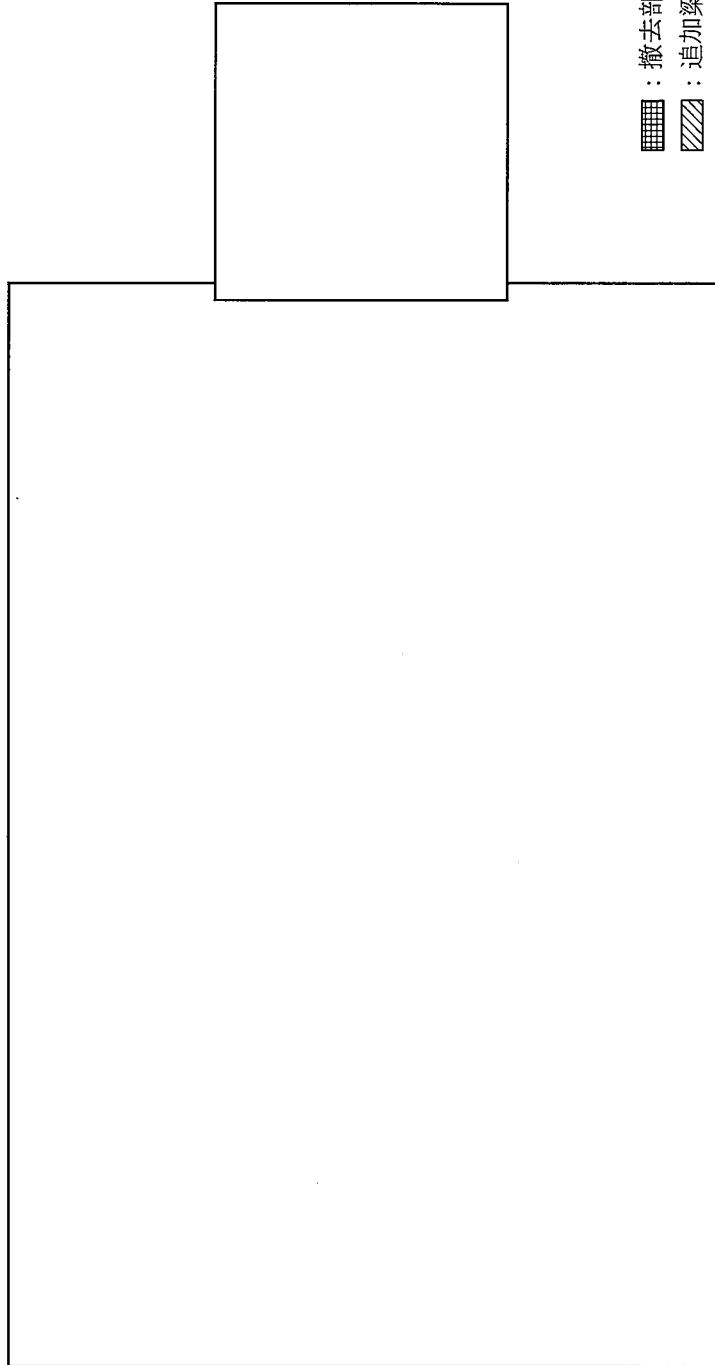
▩ : 脚部変更 (住)

▩ (ベースプレート) mm: □

単位 : mm

名 称	燃料棒搬送設備	
図 番	シールド線前コンベア	工場棟 組立工場
	図二設-22 (5/24)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- : 撤去部材
- ▨ : 追加梁 □
- ▩ : 脚部変更 (柱) □
(ベースプレート) □

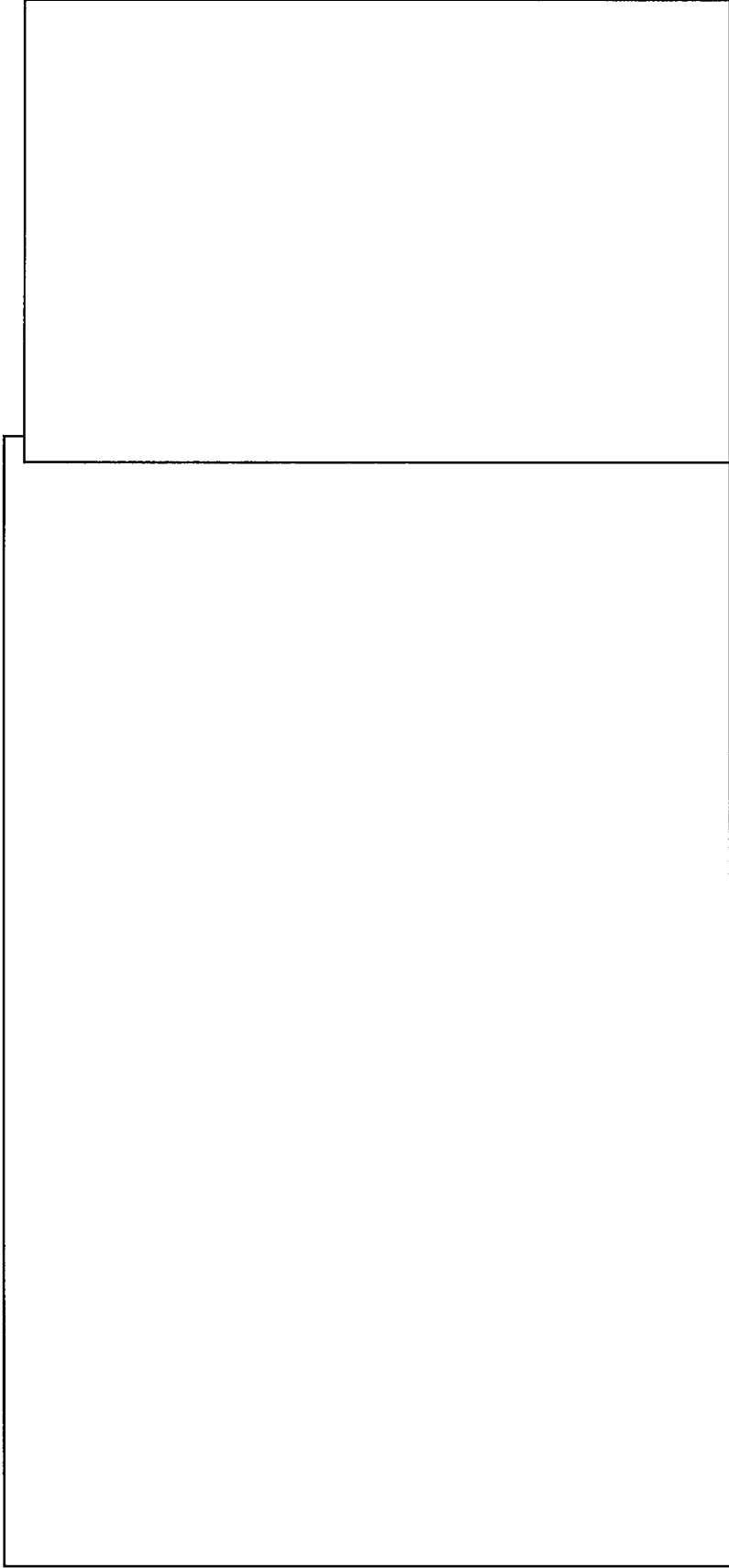
名 称	燃料棒搬送設備 シールス線前コンベア	
図 番	図二設-22 (6/24)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 *2 : 落下防止 (高さ2mm以上)
 ■ : ウラシムが滞留する部分(燃料棒部)
 単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 トレイ縦送りコンベア	
図番	図ニ設-22 (7/24)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
- *2 : 落下防止 (図ニ設-22 (9/24) 参照)
- ▨ : ウランが滞留する部分(燃料棒部)
- ▩ : 脚部変更 (柱□mm : □mm)
(ベースプレート□mm : □mm)

単位 : mm

名 称	燃料棒搬送設備 全長・重量前コンベア	
図 番	図ニ設-22 (8/24)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*2 : 落下防止 (高さ2mm以上)

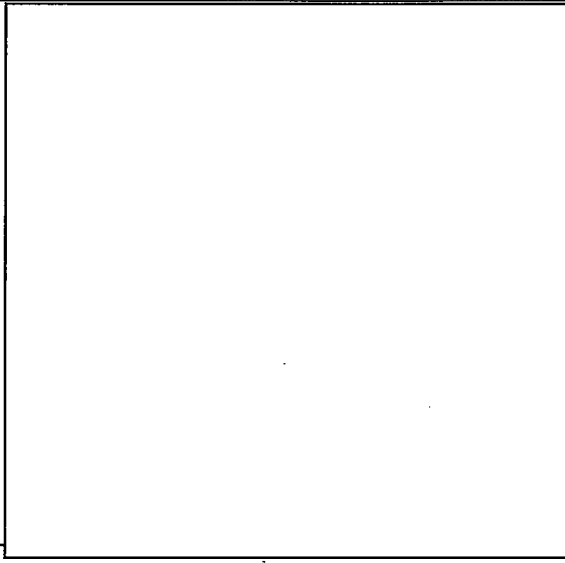
☒ : 脚部変更 (柱□□□□mm)






(ベースプレート□□mm)

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備	
図番	全長・重量前コンベア 図ニ設-22 (9/24)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

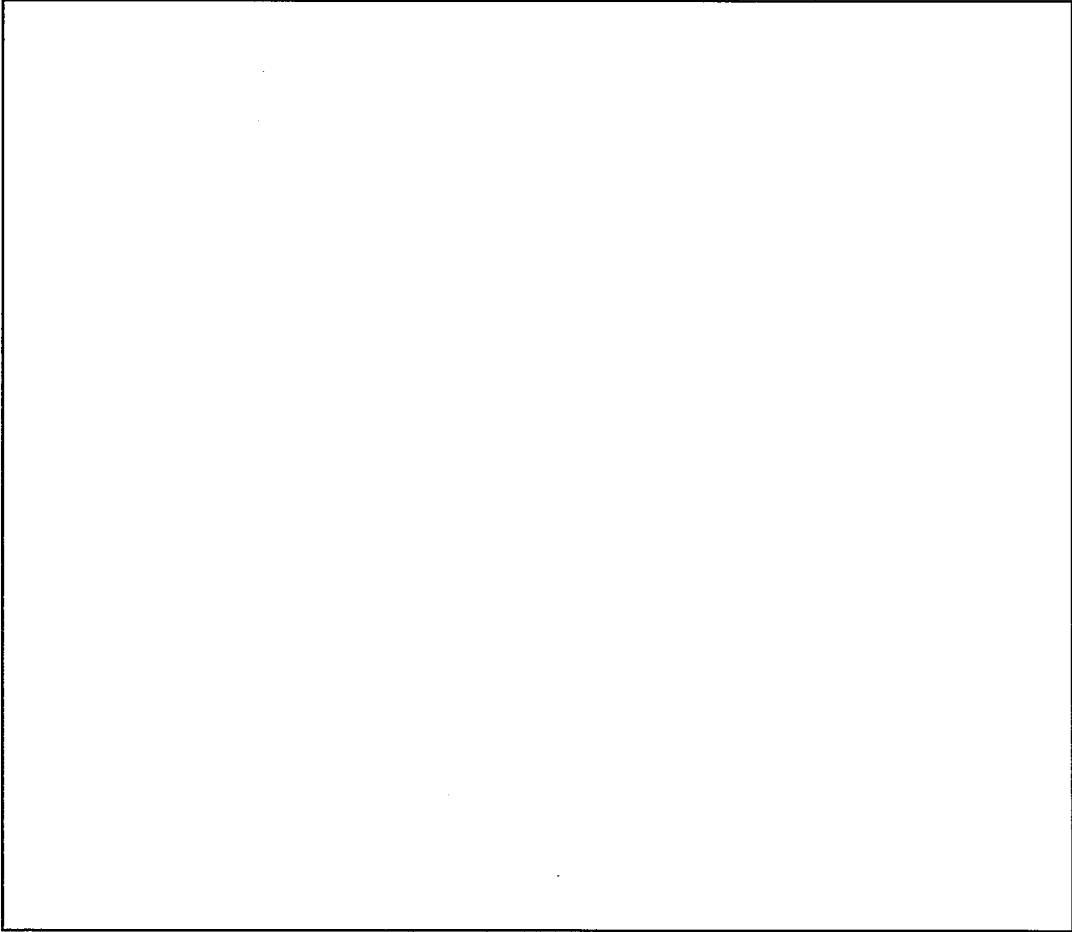
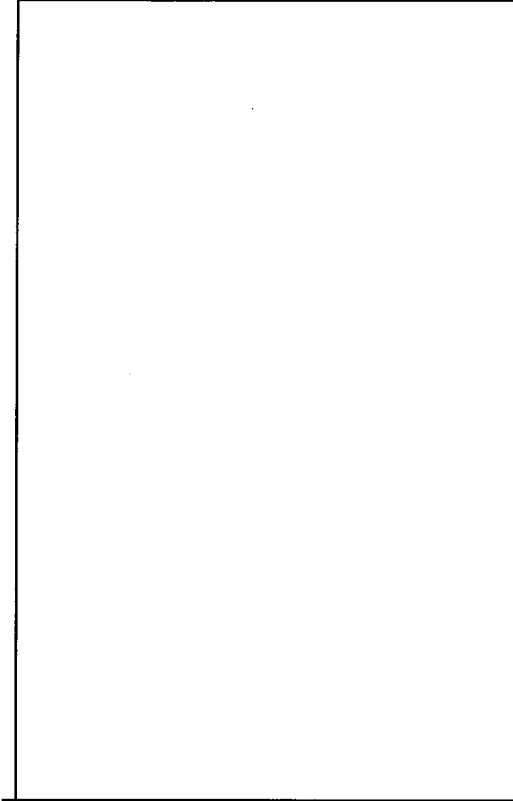





- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 -  : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 -  : 追加補強 (梁)
 -  : 部材変更 (柱)
 -  : 脚部変更 (柱)
 -  : 撤去部材
- 単位 : mm



名	燃料棒搬送設備
称	トレイスタックコンベア
図	図ニ設-22 (10/24)
番	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



-  : 追加補強 (柱、梁)
-  : 脚部変更 (柱、梁)
-  : 撤去部材 (ベースプレート、mm)

名称	燃料棒搬送設備 トレイスタックコンベア	
図番	図ニ設-22 (11/24)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

□

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)



▩ : 脚部変更 (柱 mm: mm)

(ベースプレート mm: mm) 単位: mm

名 称	燃料棒搬送設備
図 番	燃料棒スタックコンベアA 図ニ設-22 (12/24) 工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す






-  : 追加梁 (:)
-  : 脚部変更 (柱 :
(ベースプレート mm :)

名称	燃料棒搬送設備	
	燃料棒スタックコンベアA	
図番	図ニ設-22 (13/24)	工場棟 組立工場

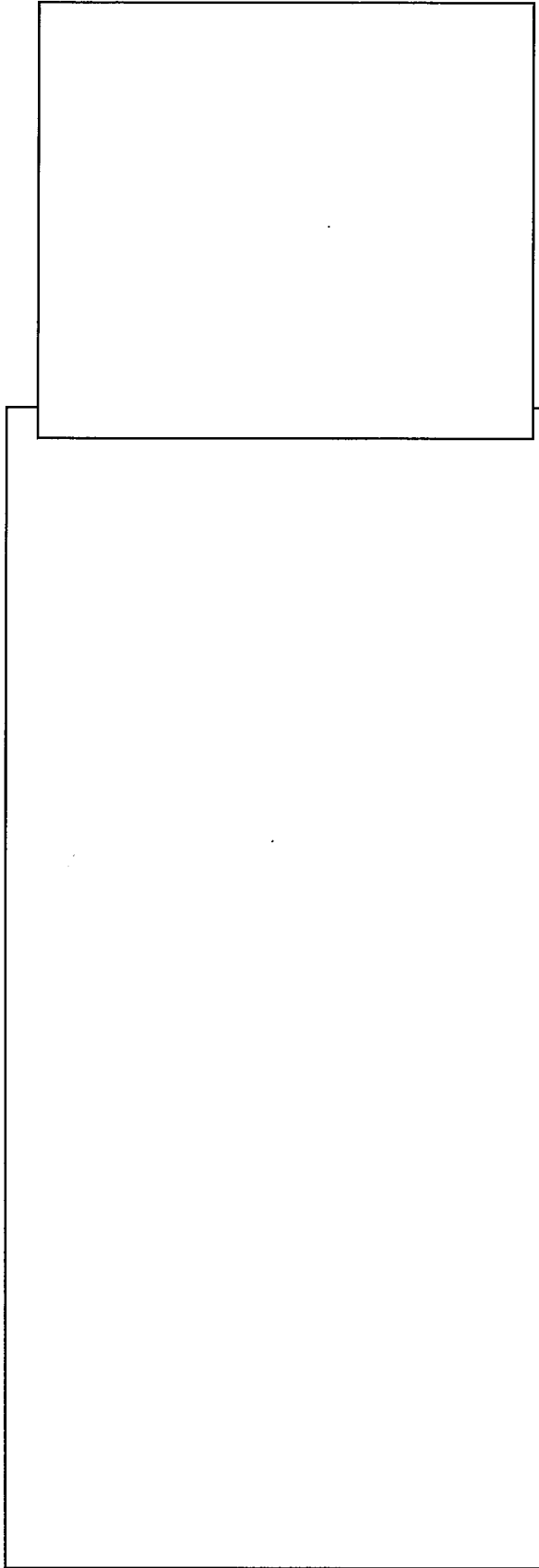
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 : 脚部変更 (図ニ設-22 (15/24) 参照)
 : 追加柱 □ : □
 単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 γ線走査コンベア	
図番	図ニ設-22 (14/24)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



- : 脚部変更
- *2 : 脚部変更(柱) □ (ベースプレート) □ mm □
- *3 : 脚部変更(柱) □ (ベースプレート) □ mm □


名称	燃料棒搬送設備 γ線走査コンベア	
図番	図ニ設-22 (15/24)	工場棟 組立工場

	名称	燃料棒搬送設備 γ線走査コンベア
	図番	図二設-22 (16/24) 工場棟 組立工場

*4 : 落下防止 (高さ6mm以上)
単位 : mm

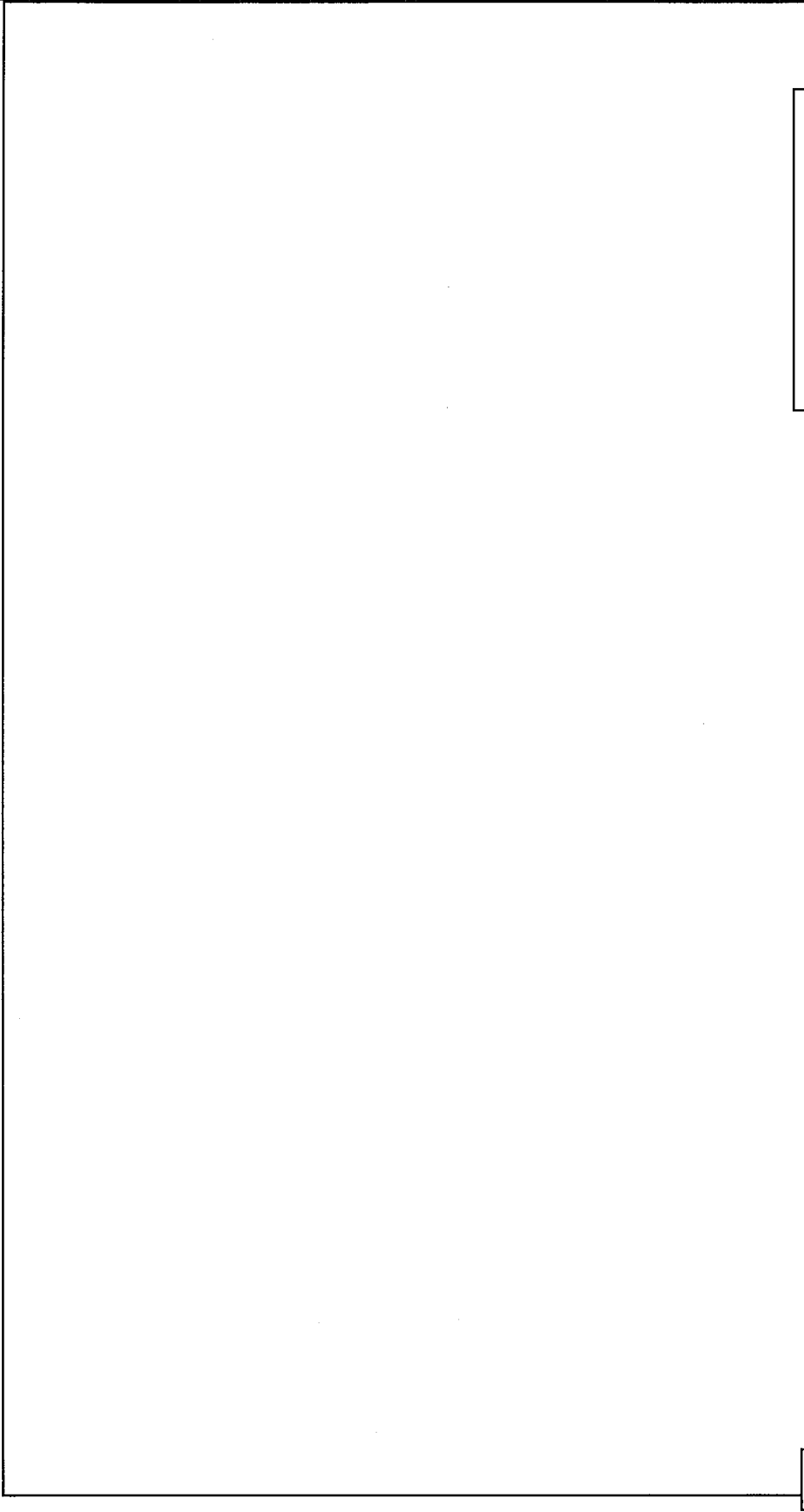
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 : 脚部変更 (柱 : mm : 単位 : mm)
 (ベースプレート mm : 単位 : mm)

名 称	燃料棒搬送設備 燃料棒スタックコンベアB	
図 番	図ニ設-22 (17/24)	工場棟 組立工場

内は、耐震計算書の部位名称を示す

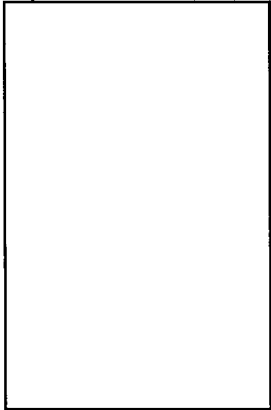
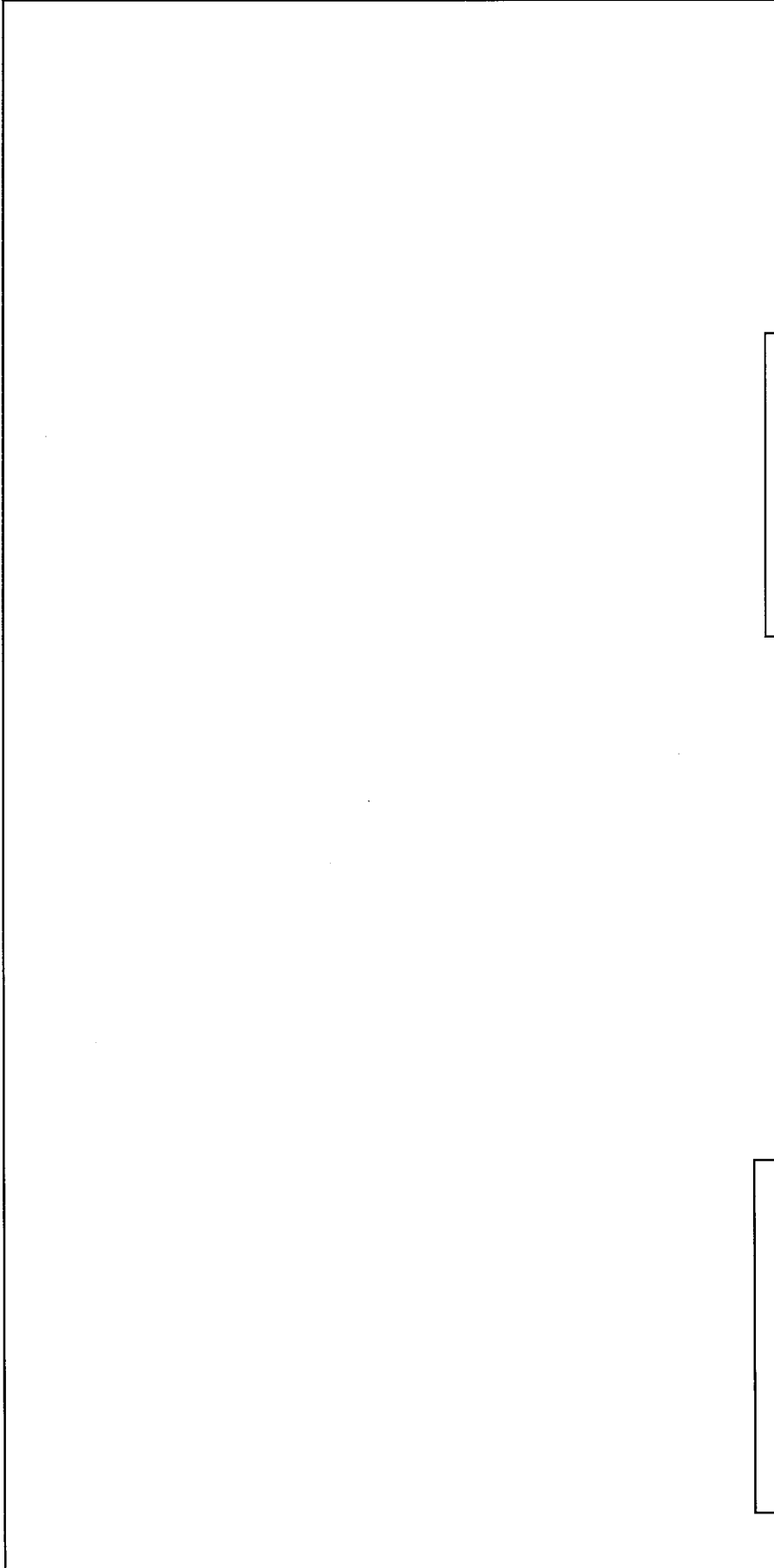


- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) : 追加柱 ()
- *2 : 落下防止 (図ニ設-22 (19/24) 参照) : 追加補強 ()
- : ウランが滞留する部分
- : 脚部変更 (柱 () (平綱))
- : 脚部変更 (柱 () (ベースプレート))

単位：mm

名称	燃料棒搬送設備 燃料棒供給コンベア
図番	図ニ設-22 (18/24) 工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



*2 : 落下防止 (高さ10mm以上)

▨ : 脚部変更 (柱)

▨ : 追加補強 (ベースプレート) mm:

▨ : 追加補強 (部(平鋼)) mm:

▨ : 追加補強 (部)



名 称	燃料棒搬送設備 燃料棒供給コンベア
図 番	図二設-22 (19/24)

単位 : mm

工場棟
組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 *2 : 落下防止 (高さ10mm以上)
 : ウランが滞留する部分
 : 脚部変更 (柱
 (ベースプレート mm:)

名称	燃料棒搬送設備 チャレンネル搬送コンベア	
図番	図二設-22 (20/24)	工場棟 組立工場

単位 : mm

		燃料棒搬送設備 チャンネルスタックコンベア	工場棟 組立工場
*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) *2 : 落下防止 (図ニ設-22(24/24)参照)	□ : ウランが滞留する部分 ▨ : 改造箇所 (図ニ設-22 (22/24) (23/24) 参照) ⊠ : 架台取外し	図ニ設-22 (21/24) 単位: mm	図番

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

Large empty rectangular area for drawing or notes.

□

*3 : 追加梁

□ : □

□ : 脚部変更 (柱)

□ : 追加補強ブレース (脚平鋼)

□ : □

単位 : mm

名称	燃料棒搬送設備 チャンネルスタックコンベア
図番	図二設一22 (22/24) 工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

--

☒ : 脚部変更 (柱 :
(ベースプレート 加)

燃料棒搬送設備	
チャンネルスタックコンベア	工場棟 組立工場
名 称	図ニ設-22 (23/24)
図 番	

	名称	燃料棒搬送設備 チャンネルスタックコンベア
	図番	図ニ設-22 (24/24) 工場棟 組立工場

*2 : 落下防止 (高さ10mm以上)

単位 : mm

No. (451)	安全機能を有する施設名称 燃料棒検査装置 (超音波式)	基数
		1

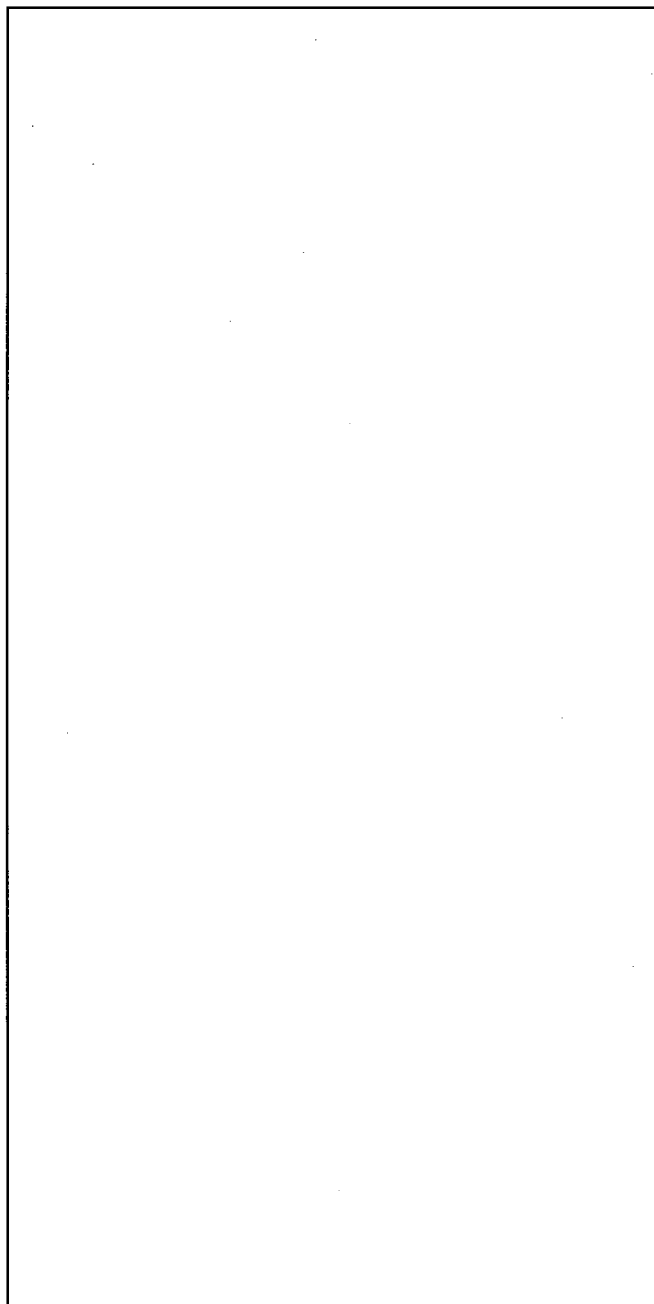
内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--



名称	燃料棒検査設備 超音波検査装置
図番	図二設-23(1/2) 工場棟 組立工場

*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
 単位 : mm

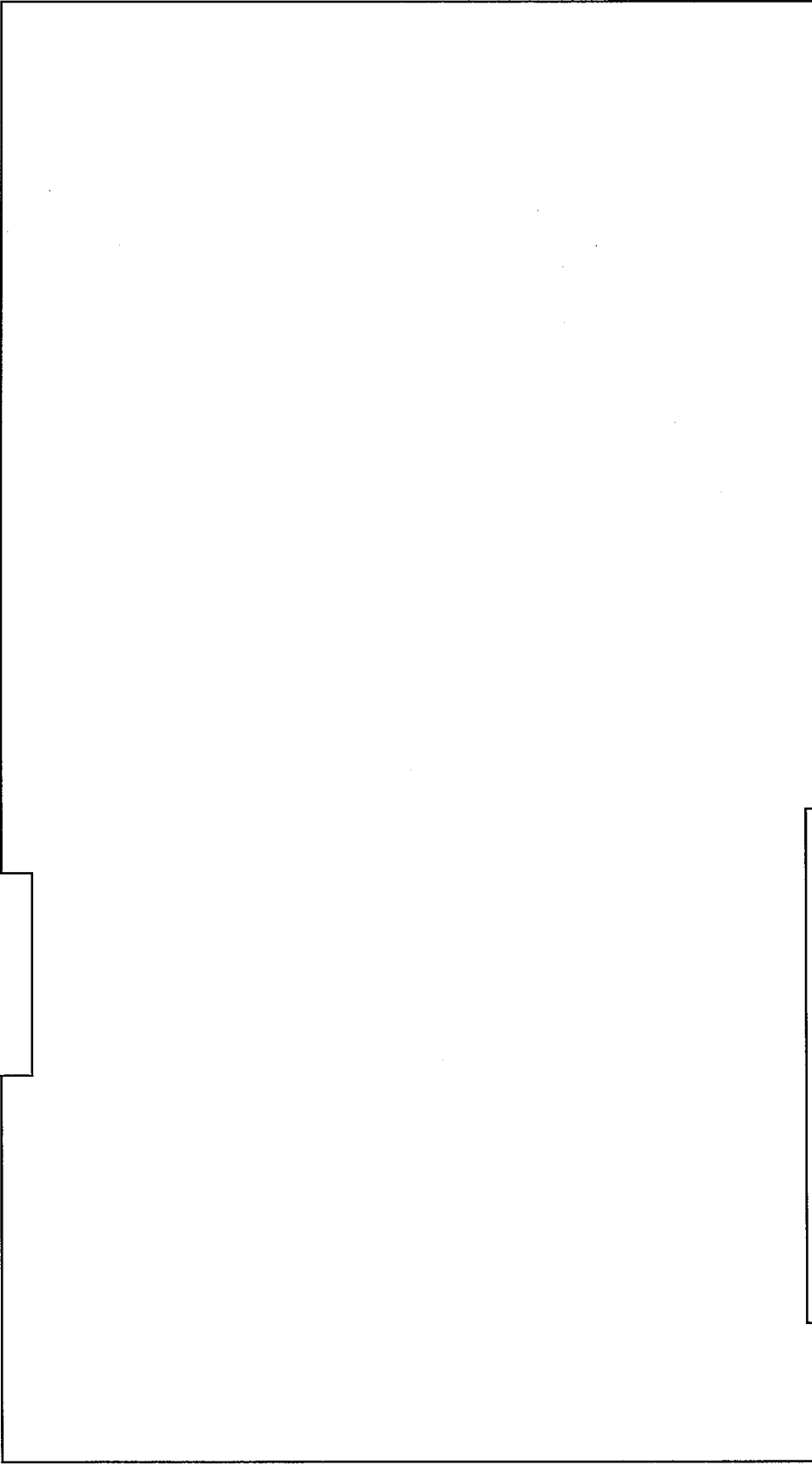
内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒検査設備 超音波検査装置
図番	図ニ設-23(2/2) 工場棟 組立工場

No. (452)	安全機能を有する施設名称 X線検査装置	基数 1
内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="text-align: right;"> 単位：mm </div> <p> *1：形状寸法制限（厚み 107mm以下） *2：落下防止（図ニ設-24(2/2)参照） ：ウランが滞留する部分（燃料棒部） ：追加梁 </p>		
名称 燃料棒検査設備 シールX線検査装置	工場棟 組立工場	
図番 図ニ設-24(1/2)	単位：mm	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称

燃料棒検査設備
シールX線検査装置

図番

図ニ設-24(2/2)

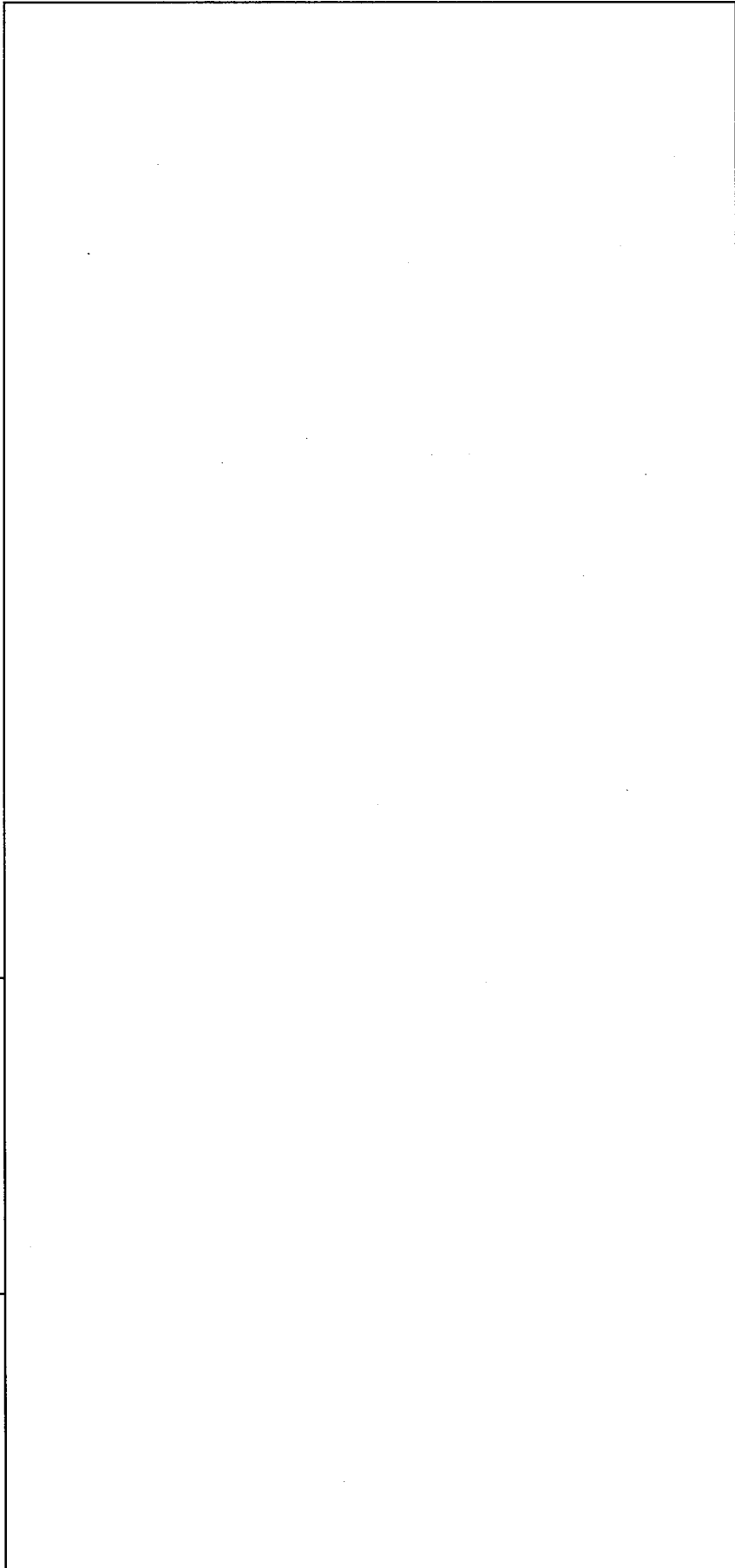
工場棟
組立工場

*2 : 落下防止 (高さ2mm以上)

単位: mm

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(453)	燃料棒全長・重量測定装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料棒検査設備	燃料棒全長・重量測定装置
図番	図ニ設-25	工場棟 組立工場

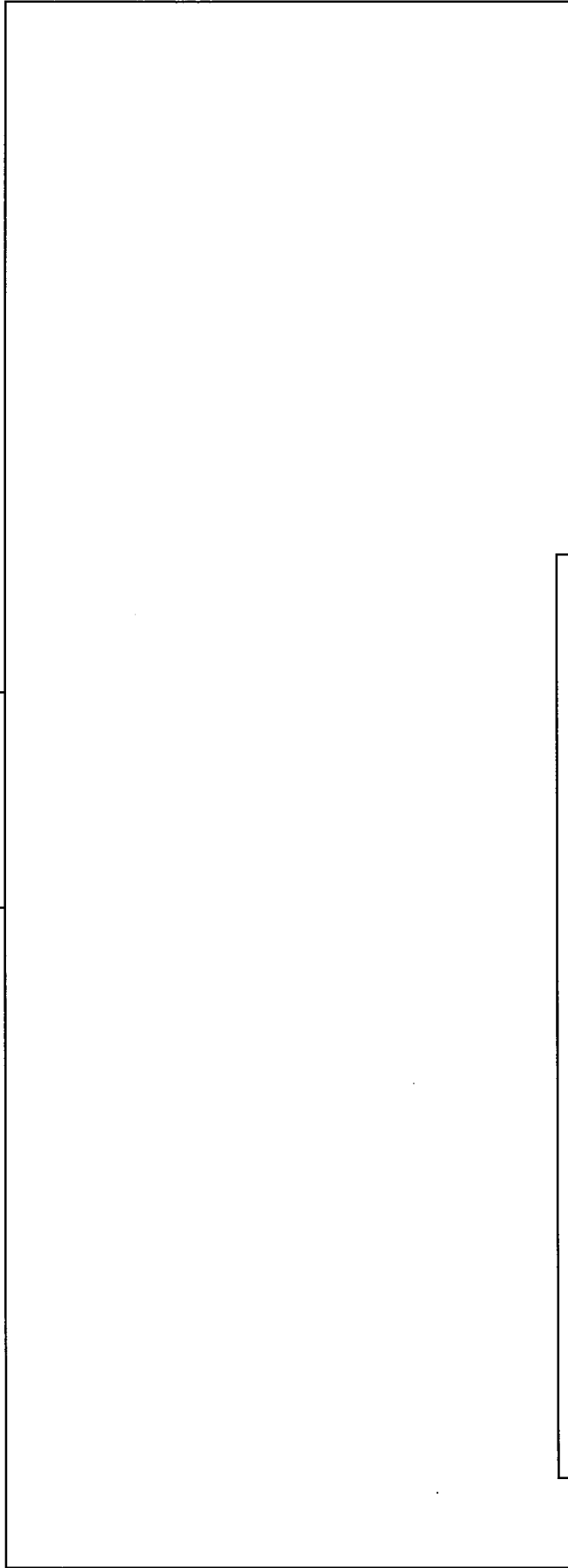
*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)


▨ : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)

単位 : mm

No. (454)	安全機能を有する施設名称 燃料棒検査装置 (洞電流式)	基数
		1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)
 - *2 : 落下防止 (図ニ設-26 (2/2) 参照)
 -  : ウランが滞留する部分 (燃料棒部)
- 単位 : mm

名称	燃料棒検査設備 洞電流検査装置
図番	図ニ設-26(1/2)
	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

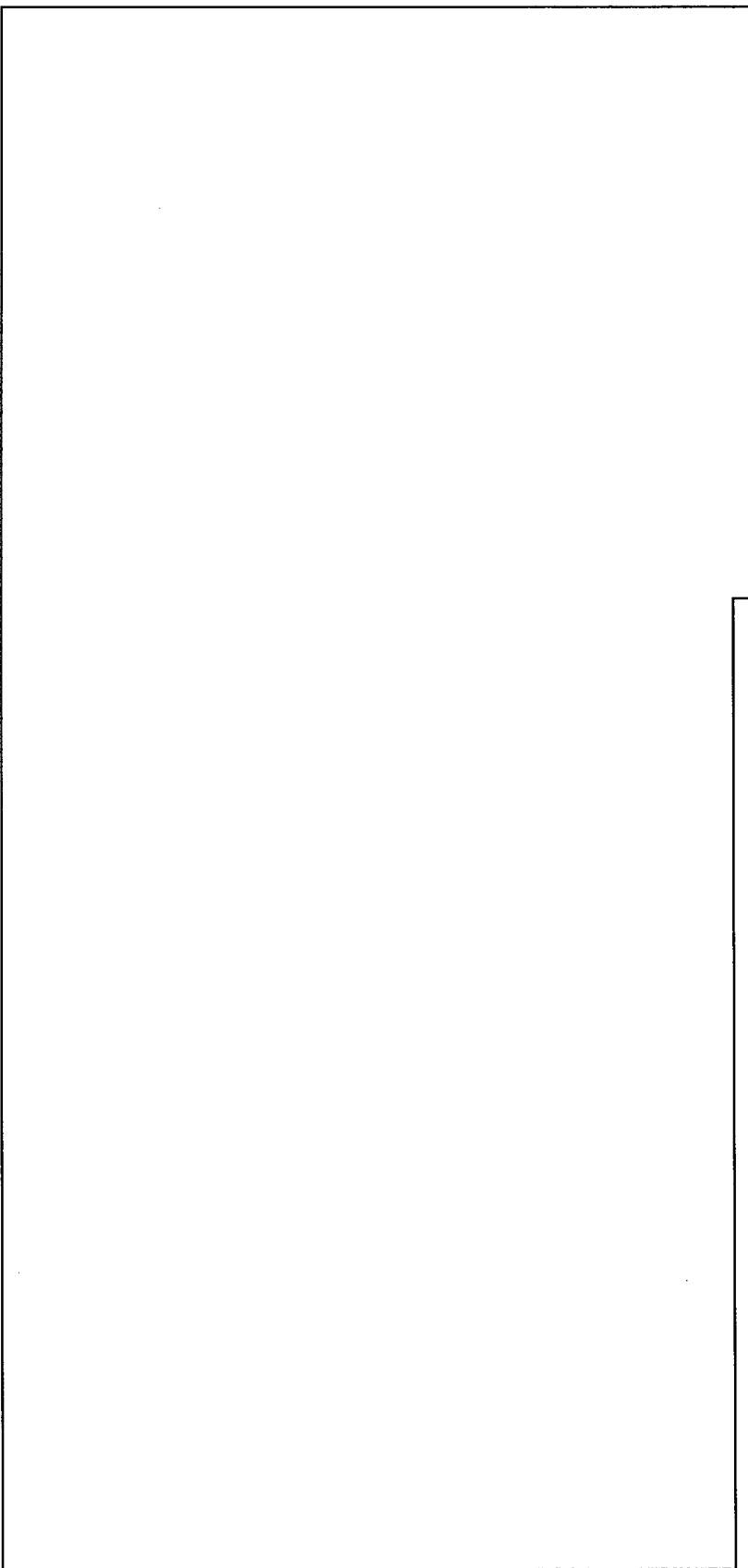

Large empty rectangular area for drawing or notes.

□

*2 : 落下防止 (高さ6mm以上)

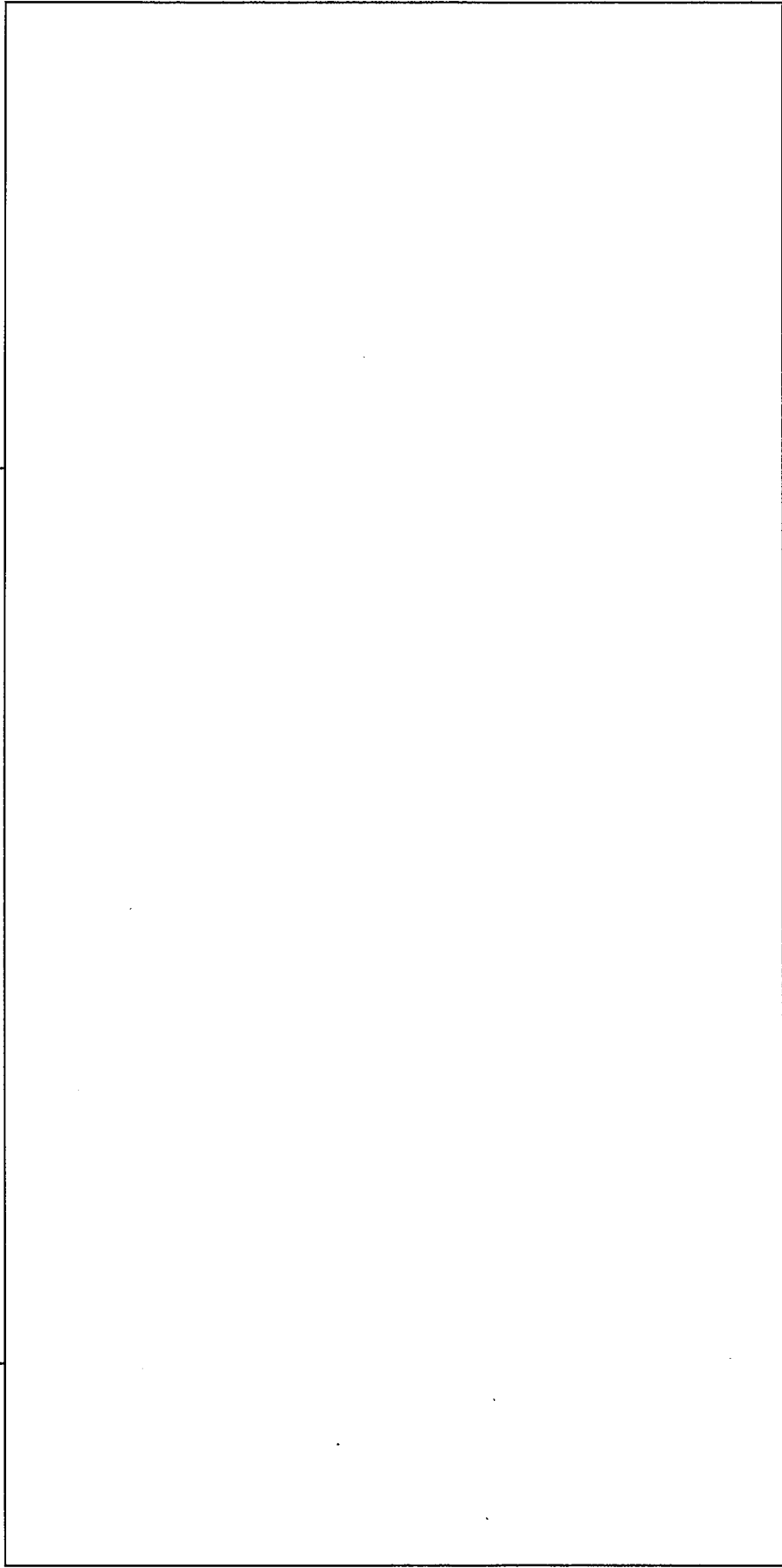
単位 : mm

名称	燃料棒検査設備 渦電流検査装置
図番	図二設-26(2/2) 工場棟 組立工場


	No. (455)	安全機能を有する施設名称 γ線走査装置	基数 1
			
<p>*1：形状寸法制限（厚み 107mm以下）</p> <p>：ウランが滞留する部分（燃料棒部）</p> <p>単位：mm</p>			
名称	燃料棒検査設備 γ線走査装置		
図番	図一設-27		
	工場棟 組立工場		




No.	安全機能を有する施設名称	基数
(456)	ヘリウムリーク試験装置	3

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

 : ウランが滞留する部分

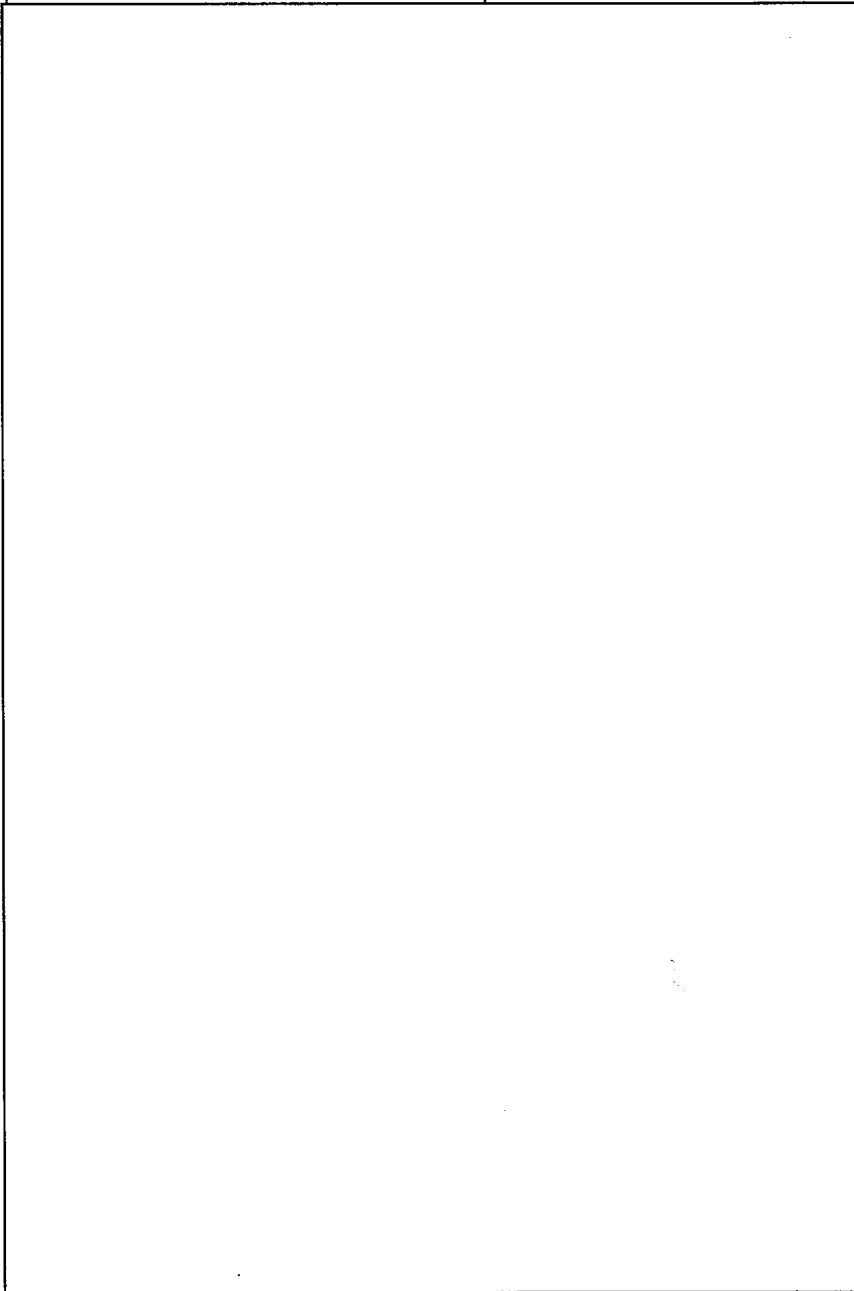
 : 脚部追加 (柱)  :  mm

単位 : mm







名称	燃料棒検査設備 ヘリウムリーク試験装置	
図番	図ニ設-28	工場棟 組立工場

No. (457)	安全機能を有する施設名称 定盤	施設名称 基礎
		2

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

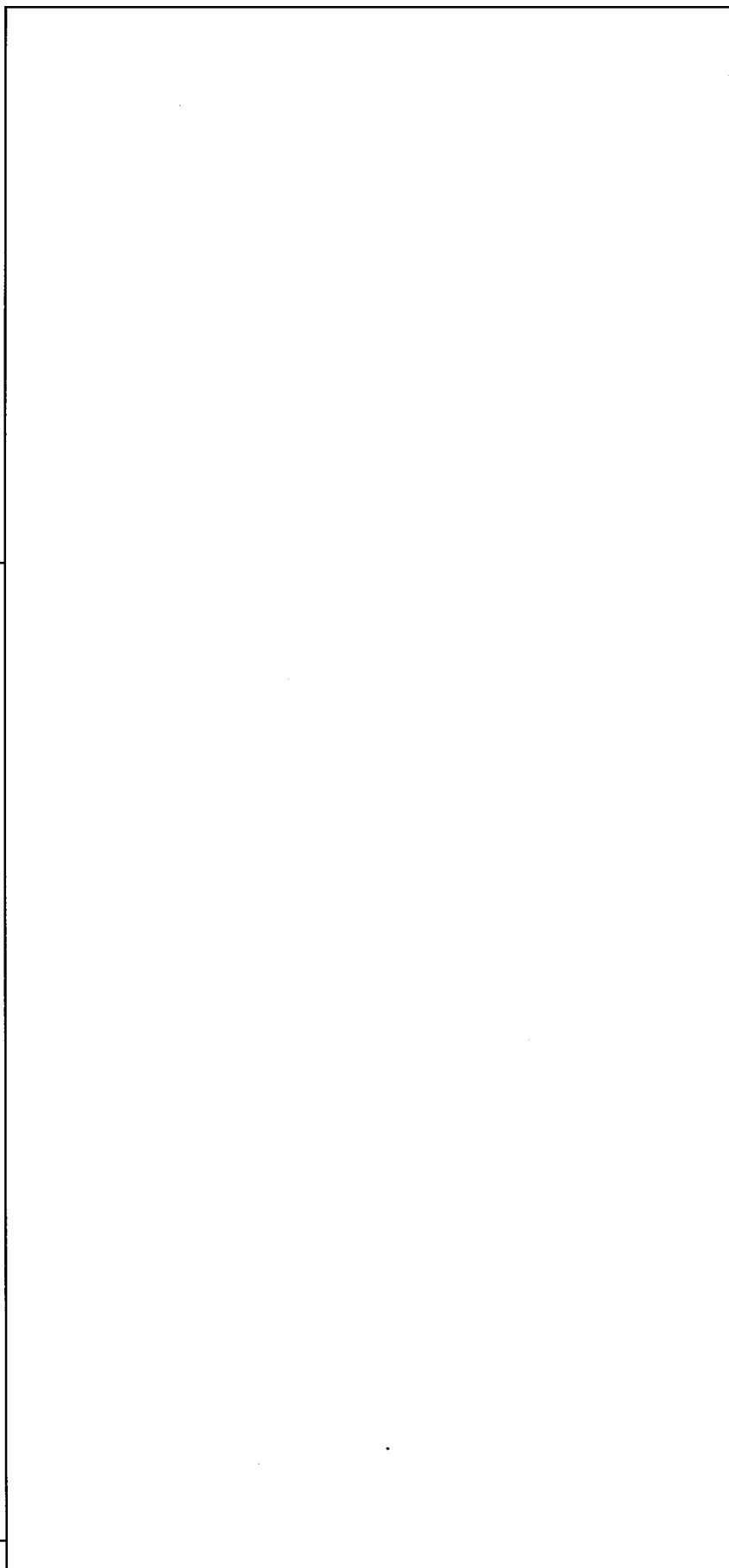
-  : ウランが滞留する部分
-  : 追加ベースプレート (mm:)
-  : 追加補強 (mm:)
-  : 追加補強プレート (mm:)
-  : 追加補強プレート (mm:)
-  : 除去プレート

単位 : mm


名称	燃料棒検査設備	
図番	燃料棒検査定盤 (1) (2)	工場棟 組立工場
	図二設-29	


No. (457)	安全機能を有する施設名称	基数
	定盤	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下)

 : ウランが滞留する部分

 : 追加支持枠 (柱 (梁))

単位 : mm

名 称	燃料棒検査設備	
図 番	燃料棒立会検査定盤 図二設-30 (1/2)	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

□

[Empty rectangular box for drawing content]

☒：追加ベースプレート (□□mm・□□mm・□□mm)

名称	燃料棒検査設備 燃料棒立会検査定盤
図番	図ニ設-30 (2/2)
	工場棟 組立工場

		No.	安全機能を有する施設名称	基数
		{458}	燃料棒受台	1
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>				
<p style="text-align: right;">*1 : 形状寸法制限 (厚み 107mm以下) : ウランが滞留する部分 単位 : mm</p>				
		名称	燃料棒検査設備	
		図番	燃料棒受台 図ニ設-31	工場棟 組立工場

燃料集合体組立設備 *3

(燃料集合体組立室)

符号	機器名	変更内容
1	マガジン挿入装置	変更なし
2	マガジン昇降台*1	変更なし
3	マガジン架台(1)*1	改造
4	マガジン架台(2)*1	改造
5	マガジン架台(3)*1	改造
6	マガジン姿勢変換台*1	改造*2
7	燃料集合体組立装置(1)	改造
8	燃料集合体組立装置(2)	改造
9	燃料集合体組立装置(3)	改造
10	マガジン架台部*1	変更なし
11	燃料集合体洗浄装置	改造
12	拘束力検査測定台	改造
13	ジブクレーン(1)	改造

燃料集合体検査設備 *3

(燃料集合体組立室) (燃料体検査室)

符号	機器名	変更内容
14	エンバロープ検査装置	改造
15	チャンネル検査装置	改造
16	燃料集合体検査定盤	改造
17	燃料集合体検査測定台(1)	変更なし
18	燃料集合体検査測定台(2)	変更なし
19	燃料集合体検査測定台(3)	変更なし
20	ジブクレーン(2)	改造
21	ジブクレーン(3)	改造
22	燃料集合体外部視検査台	改造
23	燃料集合体検査ピット(1)	改造
24	燃料集合体検査ピット(2)	改造
25	燃料集合体検査ピット(3)	改造

//// : 申請する機器


名称	組立施設 機器配置図	
図番	図ホ配一1	工場棟 組立工場

- *1 : マガジンを積載する設備
- *2 : 配置変更を含む
- *3 : 工場棟組立工場は第2種管理区域であり、内部排水は扉から屋外に流出するため、組立工場の設備・機器は排水しない。

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[469]	マガジン挿入装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

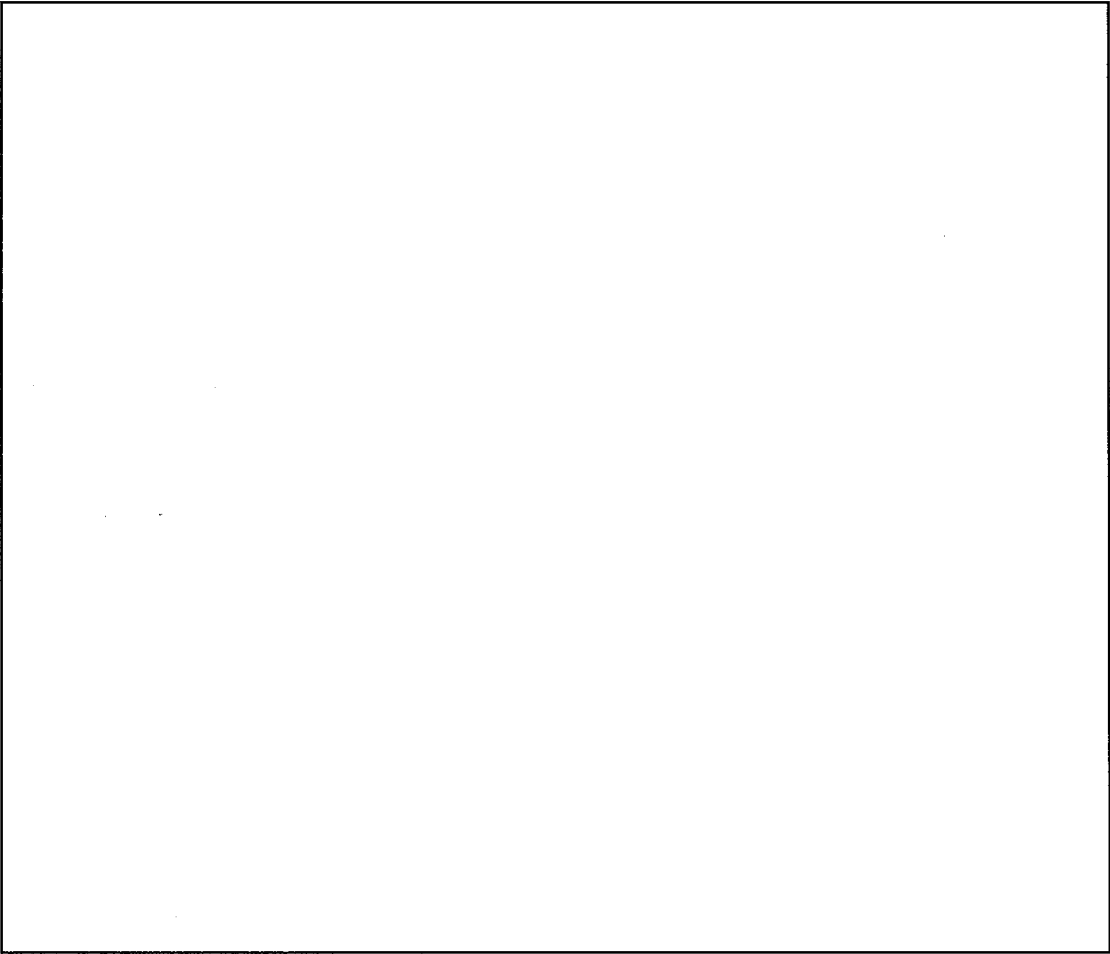
マガジン挿入

- *1 : 形状寸法制限 (厚み 65mm以下)
- *2 : 形状寸法制限 (幅 1200mm以下)
- *3 : 形状寸法制限 (幅 4200mm以下)
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	
図番	図ホ設-1 (1/2)	工場棟 組立工場

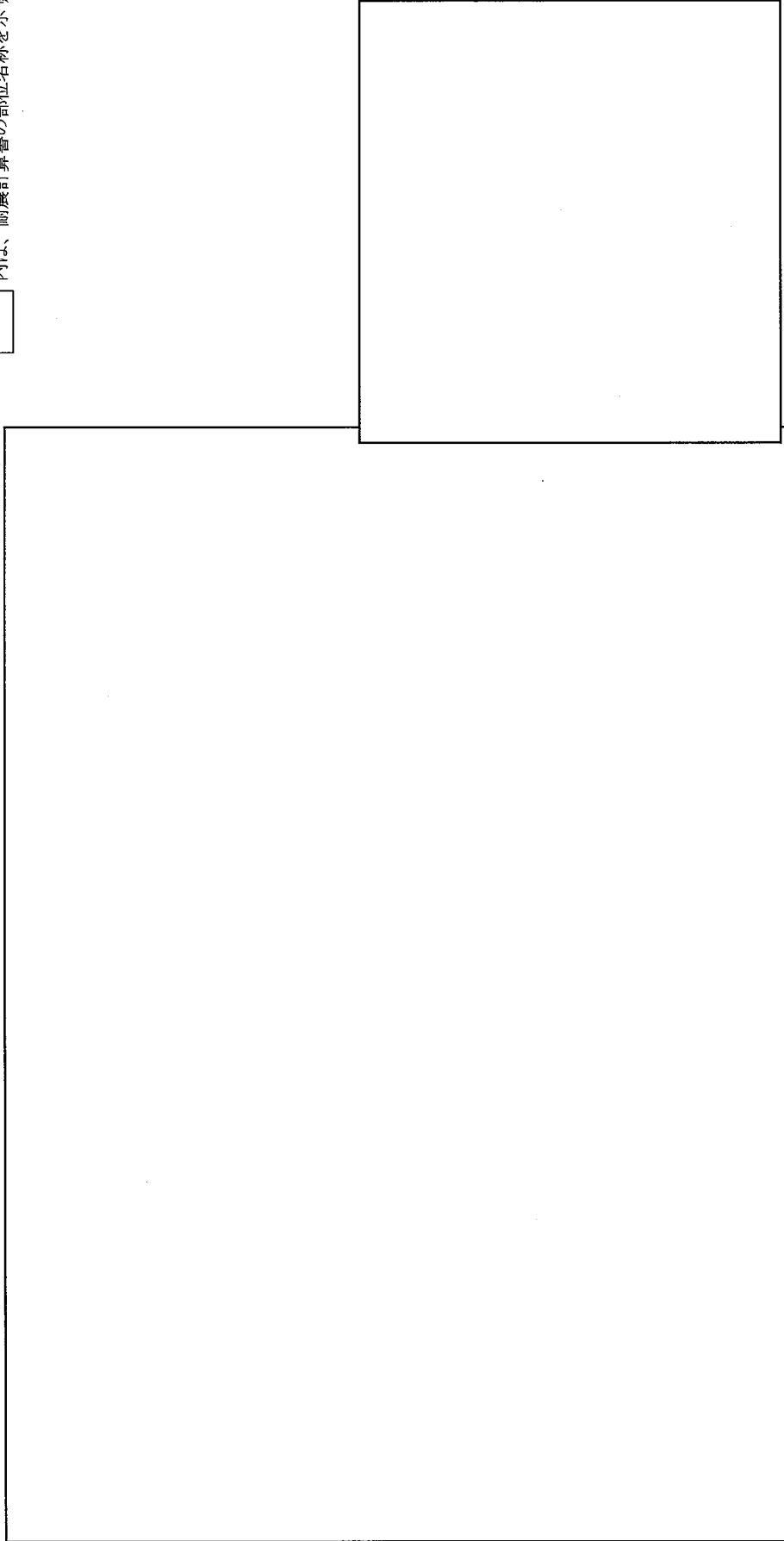
内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料集合体組立設備 マガジン挿入装置	
図番	図ホ設-1 (2/2)	工場棟 組立工場

No. (470)	安全機能を有する施設名称 マガジン昇降台	基数 1
--------------	-------------------------	---------

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



名称	燃料集合体組立設備 マガジン昇降台	
図番	図ホ設-2	工場棟 組立工場

単位：mm

- *1：積載制限（燃料集合体1体以下／収納部）
- *2：運搬台車を使用して組立施設（マガジン架台・マガジン姿勢変換台）へ運搬する
- ：ウランが滞留する部分

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(471)	マガジン	4
(472)	運搬台車	2
(473)	マガジン架台	3

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--


*1 : 積載制限 (燃料集合体1体相当以下/収納部)
 *2 : 積載制限 (燃料集合体1体以下/収納部)
 *3 : 落下防止
 *4 : 落下防止 (高さ15mm以上)
 *5 : 竜巻対策
 *6 : 停電時保持機能

*7 : 近接することが可能な他の機器のユニットと305mm以上
 離隔できるように離隔管理線を設定し、運搬物が
 離隔管理線を超えない運用をする。(保安規定)

*8 : 運搬台車を使用して組立施設(マガジン姿勢変換台)へ運搬する
 □ : ウランが滞留する部分
 □ : 最下降位置

単位 : mm

名称	燃料集合体組立設備	
マガジン、運搬台車、マガジン架台(1)(2)(3)		
図番	図ホ設-3(1/2)	工場棟 組立工場

		<p>*1 : 積載制限 (燃料集合体1体相当以下/収納部)</p> <p>*2 : 積載制限 (燃料集合体1体以下/収納部)</p> <p>*3 : 落下防止</p> <p>*5 : 竜巻対策</p> <p>*6 : 停電時保持機能</p> <p>*7 : 近接することが可能な他の機器のユニットと305mm以上離隔できるように離隔管理線を設定し、運搬物が離隔管理線を超えない運用をする。(保安規定)</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p>単位 : mm</p> <table border="1" data-bbox="1257 197 1441 739"> <tr> <td data-bbox="1257 698 1348 739">名称</td> <td data-bbox="1257 197 1348 698">燃料集合体組立設備 マガジン、運搬台車、マガジン架台(1)(2)(3)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1348 698 1441 739">図番</td> <td data-bbox="1348 197 1441 698">図本設-3(2/2) 工場棟 組立工場</td> </tr> </table>	名称	燃料集合体組立設備 マガジン、運搬台車、マガジン架台(1)(2)(3)	図番	図本設-3(2/2) 工場棟 組立工場
名称	燃料集合体組立設備 マガジン、運搬台車、マガジン架台(1)(2)(3)					
図番	図本設-3(2/2) 工場棟 組立工場					


No. (474)	安全機能を有する施設名称 姿勢変換台	基 数
		1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



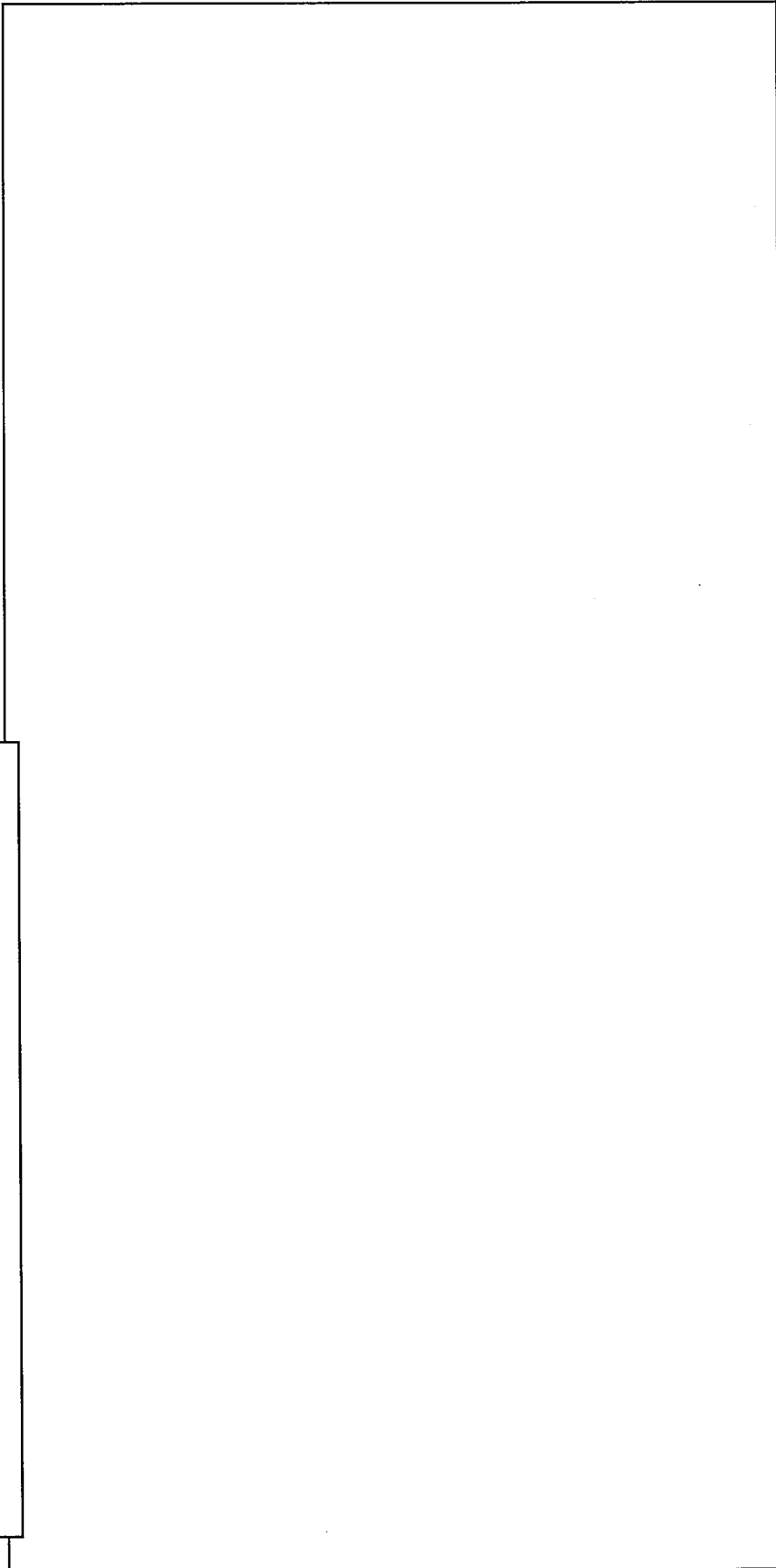
名 称	燃料集合体組立設備 マガジン姿勢変換台	
図 番	図ホ設-4	工場棟 組立工場



単位：mm

- *1：積載制限（燃料集合体1体以下／収納部）
- *2：マガジン架台部を使用して組立施設（燃料集合体組立装置）へ運搬する
- ：ウランが滞留する部分

No. (475)	安全機能を有する施設名称 燃料集合体組立装置	基敬 1
--------------	---------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下 / 収納部)
- *2 : 天井走行クレーンを使用して、組立施設 (エンベロープ検査装置) へ運搬する
-  : ウランが滞留する部分
-  : 改造箇所 (図本設-5(2/2)参照)

名称	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置(1)	
図番	図本設-5 (1/2)	工場棟 組立工場

単位 : mm

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加ベースプレート mm
 : 追加ベースプレート mm

名称	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置(1)
図番	図ホ設-5 (2/2) 工場棟 組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(475)	燃料集合体組立装置	1

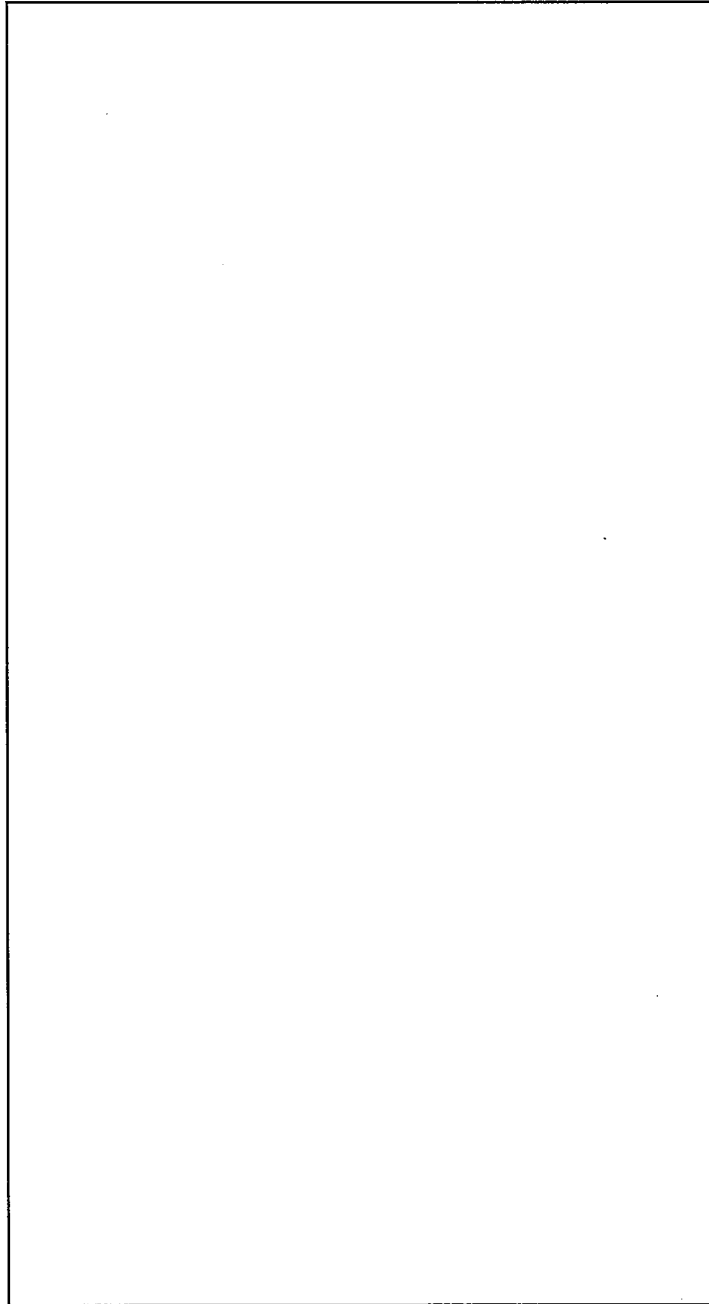
内は、耐震計算書の部位名称を示す




--

- *1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下 / 収納部)
- *2 : 天井走行クレーンを使用して、組立施設 (エンベロープ検査装置) へ運搬する
-  : ウランが滞留する部分
-  : 改造箇所 (図ホ設-6(2/2) 参照)

名称	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置(2)
図番	図ホ設-6 (1/2)
単位 : mm	工場棟 組立工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加ベースプレート  
 : 追加ベースプレート  

名称	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置(2)
図番	図ホ設-6 (2/2) 工場棟 組立工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(475)	燃料集合体組立装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す

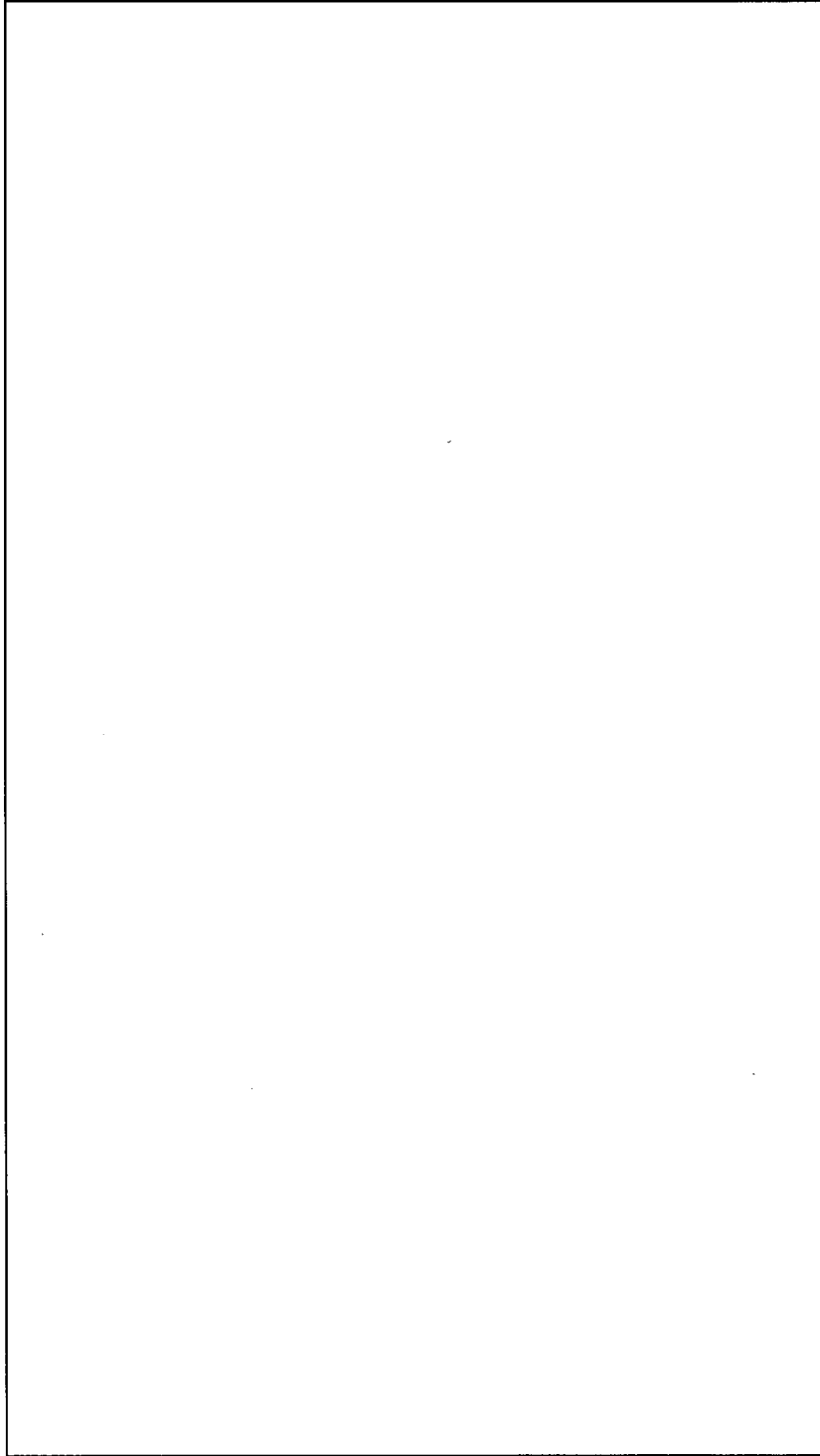








名称	燃料集合体組立設備 燃料集合体組立装置(3)
図番	図ホ設-7 (1/2) 工場棟 組立工場

単位：mm

- *1：積載制限（燃料集合体 1体相当以下／収納部）
- *2：天井走行クレーンを使用して、組立施設（エンベロープ検査装置）へ運搬する
- ▨：ウランが滞留する部分
- ▩：改造箇所（図ホ設-7(2/2)参照）

□内は、耐震計算書の部位名称を示す




 : 追加ベースプレート mm: 
 : 追加ベースプレート mm: 

名称	燃料集合体組立設備
図番	燃料集合体組立装置(3) 図ホ設-7 (2/2)
	工場棟 組立工場

No. (476)	安全機能を有する施設名称 マガジン架台部	基敬 1
--------------	-------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1：積載制限（燃料集合体1体以下／収納部）
 *2：落下防止（高さ100mm以上）
 *3：近接することが可能な他の機器のユニットと305mm以上離隔できるように離隔管理線を設定し、運搬物が離隔管理線を超えない運用をする。（保安規定）
：ウランが滞留する部分

単位：mm

名称	燃料集合体組立設備 マガジン架台部	
図番	図ホ設-8	工場棟 組立工場

No. (477)	安全機能を有する施設名称 燃料集合体洗浄装置	基数 1
--------------	---------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す

名称	燃料集合体組立設備 燃料集合体洗浄装置、拘束力検査測定台	工場棟 組立工場
図番	図本設-9	
<p>*1：積載制限（燃料集合体 1体相当以下／収納部） *2：燃料集合体は開口部のない構造であり、溢水は侵入しない *3：クランプポスト取替え（<input type="checkbox"/>） *4：必要に応じて洗浄タンクで乾式洗浄した後、天井走行クレーンを使用して貯蔵施設へ運搬する <input checked="" type="checkbox"/>：追加ベースプレート（<input type="checkbox"/>mm）<input type="checkbox"/>mm：（<input type="checkbox"/>） <input checked="" type="checkbox"/>：ウランが滞留する部分 単位：mm</p>		

No. {478}	安全機能を有する施設名称 ホイスト	基数 1												
<input style="width: 50px; height: 20px;" type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す														
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)</p> <p>*2 : 停電時保持機能</p> <p>*3 : 落下防止</p> <p> : ウランが滞留する部分</p> <p> : 脚部追加 (柱) <input style="width: 30px;" type="text"/>mm: <input style="width: 30px;" type="text"/></p> <p style="margin-left: 20px;">(ベースプレート <input style="width: 30px;" type="text"/>mm: <input style="width: 30px;" type="text"/>)</p> <p> : 追加補強 (FB(平鋼)) <input style="width: 30px;" type="text"/>mm: <input style="width: 30px;" type="text"/></p> <p> : 撤去箇所</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p> </div> <div style="width: 50%; border: 1px solid black; padding: 5px;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">名</td> <td colspan="2">燃料集合体組立設備</td> </tr> <tr> <td>称</td> <td colspan="2">ジブクレーン(1)</td> </tr> <tr> <td>図</td> <td style="width: 30%;">図ホ設-10</td> <td>工場棟</td> </tr> <tr> <td>番</td> <td></td> <td>組立工場</td> </tr> </table> </div> </div>			名	燃料集合体組立設備		称	ジブクレーン(1)		図	図ホ設-10	工場棟	番		組立工場
名	燃料集合体組立設備													
称	ジブクレーン(1)													
図	図ホ設-10	工場棟												
番		組立工場												

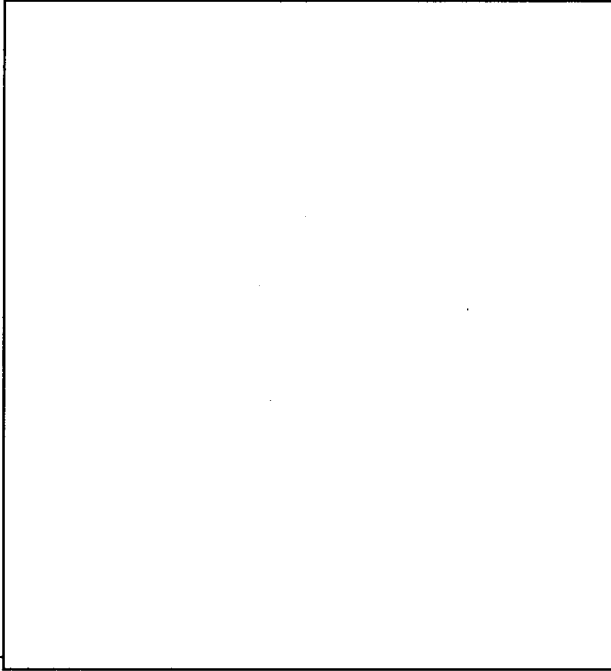
No. (479)	安全機能を有する施設名称 燃料集合体検査台	基敬 1
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; min-height: 300px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <input type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す </div> <div style="border: 1px solid black; height: 200px;"></div> </div>		
<p>*1：積載制限（燃料集合体 1体相当以下／収納部） *2：天井走行クレーンを使用して組立施設（チャネル検査装置）へ運搬する</p> <p> ：ウランが滞留する部分 ：追加ベースプレート(□mm, □mm, □mm) </p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>		
名称	燃料集合体検査設備 エンベロープ検査装置	
図番	図ホ設-11	工場棟 組立工場

No. (480)	安全機能を有する施設名称 燃料棒間隔測定装置	基 数 1
<input type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1：積載制限（燃料集合体 1体相当以下／収納部）</p> <p>*2：天井走行クレーンを使用して、組立施設（燃料集合体検査測定台）へ運搬する</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p> <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input checked="" type="checkbox"/> : 追加ベースプレート (<input type="text"/> mm, <input type="text"/> mm) <input type="checkbox"/> : <input type="text"/> mm, <input type="text"/> mm </p> <p>単位：mm</p> </div> </div>		
名 称	燃料集合体検査設備 チャンネル検査装置	
図 番	図ホ設-12	工場棟 組立工場

No. (481)	安全機能を有する施設名称 燃料集合体検査定盤	基数 1
<input style="width: 50px; height: 20px;" type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)</p> <p>*2 : ジブクレーンを使用して、組立施設 (燃料集合体検査測定台) へ運搬する</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p> <input style="width: 20px; height: 15px; border: 1px solid black; background: repeating-linear-gradient(45deg, transparent, transparent 2px, black 2px, black 4px);" type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input style="width: 20px; height: 15px; border: 1px solid black; background: repeating-linear-gradient(-45deg, transparent, transparent 2px, black 2px, black 4px);" type="checkbox"/> : 移動防止ストッパー (プレート <input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/> mm) <input style="width: 30px; height: 15px;" type="text"/> mm) </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div> </div>		
名称	燃料集合体検査設備 燃料集合体検査定盤	
図番	図ホ設-13 工場棟 組立工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{482}	燃料集合体検査測定台	3

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1：積載制限（燃料集合体 1体相当以下／収納部）
- *2：燃料集合体は閉口部のない構造であり、
溢水は侵入しない
- *3：天井走行クレーンを使用して組立施設
（拘束力検査測定台）へ運搬する

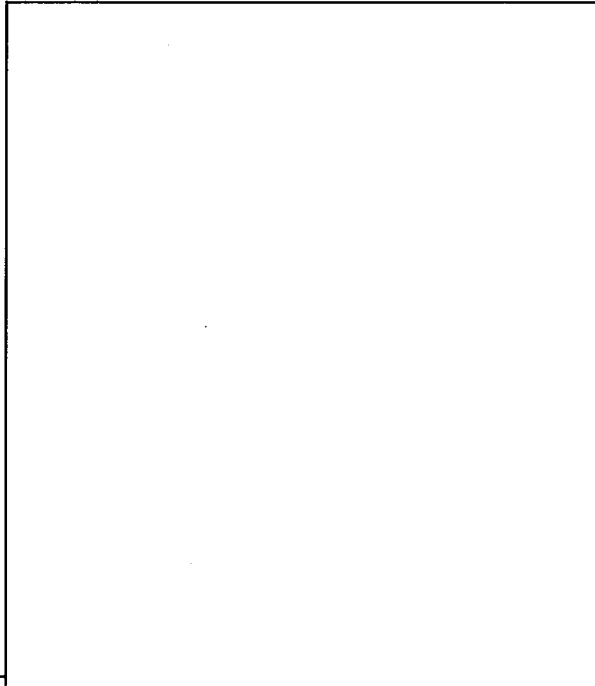
：ウランが滞留する部分





単位：mm

名称	燃料集合体検査設備	
図番	燃料集合体検査測定台(1)(2)(3)	工場棟 組立工場
	図ホ設-14	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{483}	ホイス	2

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)
 - *2 : 停電時保持機能
 - *3 : 落下防止
 -  : ウランが滞留する部分
 -  : 脚部追加(柱)
 -  : 追加補強部材(梁)
 -  : 撤去箇所
- (ベースプレート mm)
- 単位 : mm

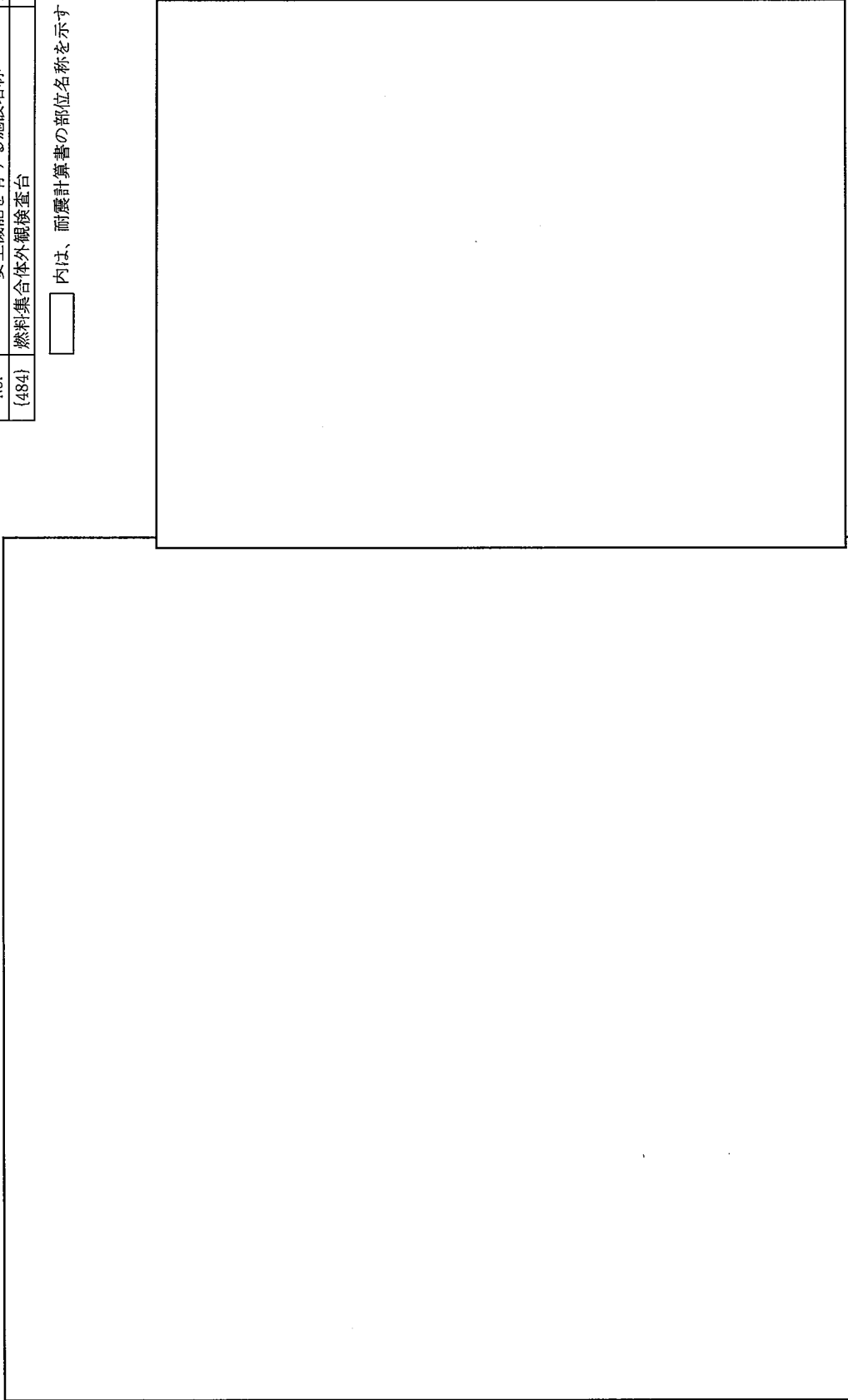
名称	燃料集合体検査設備
図番	図本設-15



工場棟
組立工場

No. (484)	安全機能を有する施設名称 燃料集合体外観検査台	基数 1
--------------	----------------------------	---------

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 積載制限 (燃料集合体 1体相当以下/収納部)
- *2 : ボルト支点間距離 (1270mm以上)
- *3 : 天井走行クレーンを使用して貯蔵施設へ運搬する

- : ウランが滞留する部分
- : 追加ベースプレート (mm) mm

単位 : mm

名称	燃料集合体検査設備 燃料集合体外観検査台	
図番	図ホ設-16	工場棟 組立工場


	No. (485) 燃料集合体嵌合台	安全機能を有する施設名称	基數
	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; width: 50%; height: 50%;"></div> <div style="width: 50%; padding-left: 10px;"> <p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> </div> </div>		3
<p>*1：積載制限（燃料集合体 1体相当以下／収納部）</p> <p>*2：燃料集合体は開口部のない構造であり、溢水は侵入しない</p> <p>*3：天井走行クレーンを使用して、貯蔵施設へ運搬する</p>	<p>燃料集合体検査設備</p> <p>燃料集合体検査ピット(1)(2)(3)</p> <p>図ホ設-17 (1/2)</p>	<p>名 称</p> <p>図 番</p>	<p>工場棟</p> <p>組立工場</p>
<p>単位：mm</p>			

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

*4 : 既設アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する

名	燃料集集体検査設備	
称	燃料集集体検査ピット(1)(2)(3)	
図	図ホ設-17 (2/2)	工場棟
番		組立工場

	核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図	
	名 称	工場棟 転換工場
	図 番	図へ配-1(1/2)
 : 申請する機器		

原料貯蔵設備

(原料倉庫)

No.	機器名	変更内容
1	シリンダ貯蔵架台 (1)	改造
2	シリンダ貯蔵架台 (2)	改造
3	シリンダ貯蔵架台 (3)	改造
3	シリンダ転倒装置	改造
3	天井走行クレーン (転換5t)	変更なし

粉末貯蔵設備

(除染室・分析室・作業室(2))

No.	機器名	変更内容
10	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (1)	改造
10	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (2)	改造
10	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (3)	改造
10	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (4)	改造

粉末貯蔵設備

(転換加工室)

No.	機器名	変更内容
4	大型粉末容器貯蔵架台 (1)	改造
4	大型粉末容器貯蔵架台 (2)	改造
4	大型粉末容器貯蔵架台 (3)	改造
4	大型粉末容器貯蔵架台 (4)	改造
4	大型粉末容器貯蔵架台 (5)	改造
4	大型粉末容器貯蔵架台 (6)	改造
5	大型粉末容器	変更なし
6	仕掛品貯蔵棚 (1)	改造
6	仕掛品貯蔵棚 (2)	改造
6	仕掛品貯蔵棚 (3)	改造
7	スクラップ貯蔵棚 (粉未用)	改造
8	運搬台車 (1)	改造 ^{*1}
8	運搬台車 (2)	改造 ^{*1}
8	運搬台車 (3)	改造 ^{*1}
8	運搬台車 (4)	改造 ^{*1}
8	運搬台車 (5)	改造 ^{*1}
8	運搬台車 (6)	改造 ^{*1}
8	運搬台車 (7)	改造 ^{*1}
9	中間仕掛品一時貯蔵棚 (1)	改造
9	中間仕掛品一時貯蔵棚 (2)	改造

*1: 既設(その他構成機器のポリ容器)を撤去する。

粉末貯蔵設備

(第2核燃料倉庫)

No.	機器名	変更内容
11	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (第2核燃料倉庫) (1)	改造
11	スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (第2核燃料倉庫) (2)	改造

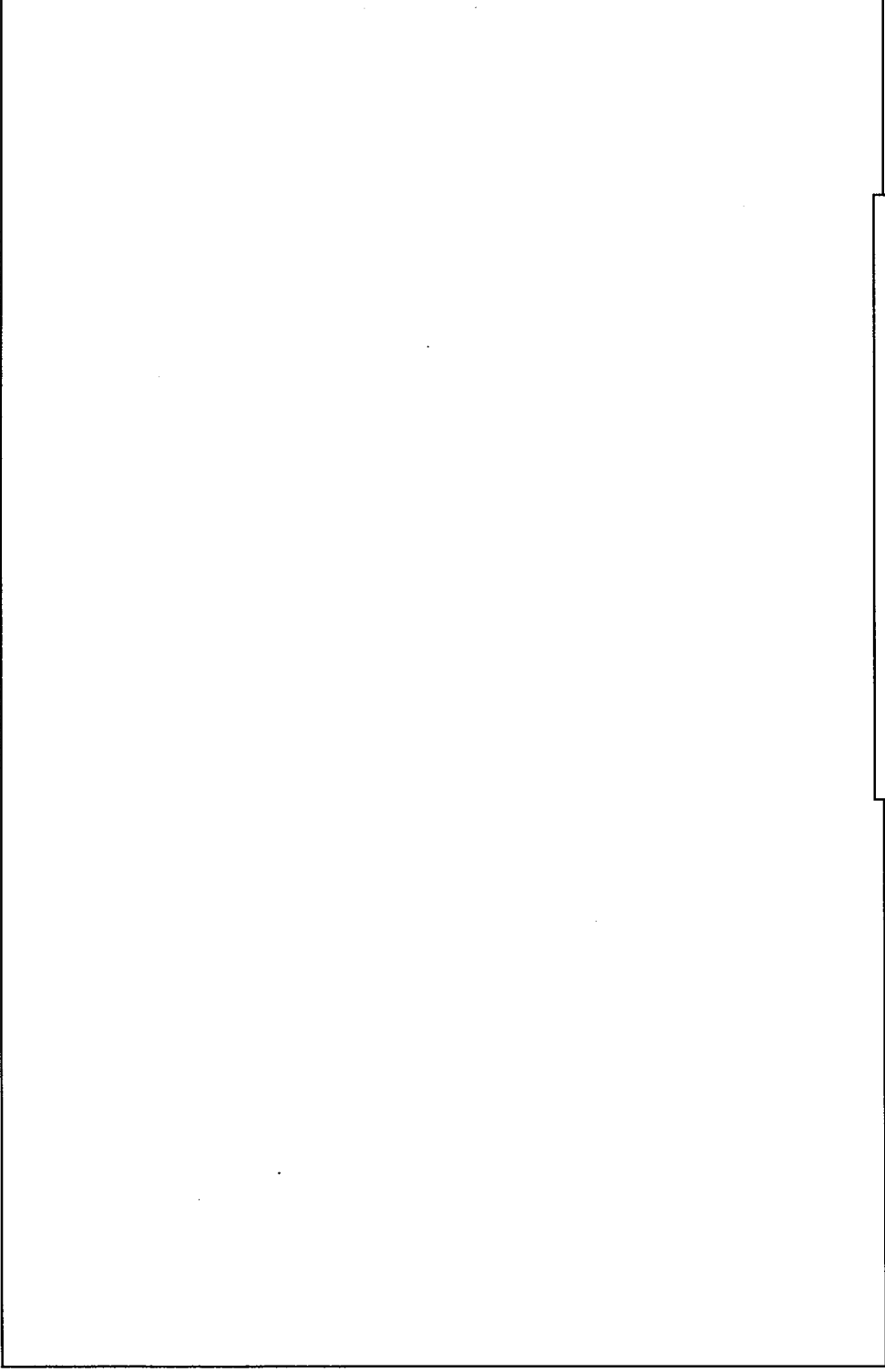
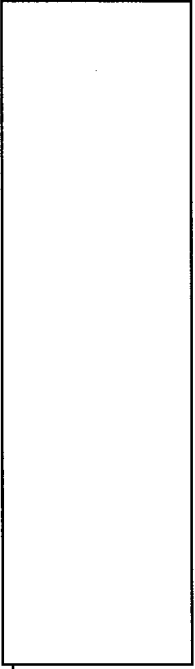
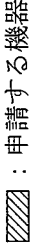
核燃料物質の貯蔵施設

機器配置図

工場棟
転換工場

図へ配-1(2/2)

名称
図番

	核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図		工場棟
	名称	図へ配-2 (1/2)	成型工場
			
 : 申請する機器			

粉末貯蔵設備

(ペレット加工室)

符号	機器名称	変更内容
1	粉末一時貯蔵棚 (1)	改造
2	粉末一時貯蔵棚 (2)	改造
3	粉末一時貯蔵棚 (3)	改造
4	粉末一時貯蔵棚 (4)	改造
5	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)	改造
6	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2)	改造
7	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (3)	改造
8	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (4)	改造
9	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (5)	改造
10	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (6)	改造
11	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (7)	改造
12	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (8)	改造
13	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (9)	改造
14	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (10)	改造
15	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (11)	改造
16	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (12)	改造
17	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (13)	改造
18	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (14)	改造
19	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (15)	改造
20	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (16)	改造

UO₂ペレット貯蔵設備

(ペレット加工室)

符号	機器名称	変更内容
21	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (1)	変更なし
22	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (2)	改造
23	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (3)	変更なし
24	ペレットラインコンベア (1)	改造
25	ペレットラインコンベア (2)	改造
26	乗移台2	改造
27	焼結ペレット一時貯蔵棚 (1)	変更なし
28	焼結ペレット一時貯蔵棚 (2)	改造
29	焼結ペレット一時貯蔵棚 (3)	改造
30	ペレットラインコンベア (3)	改造
31	ペレットラインコンベア (4)	改造
32	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (1)	変更なし
33	スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (2)	変更なし
34	仕上りペレット一時貯蔵棚 (1)	改造
35	仕上りペレット一時貯蔵棚 (2)	改造
36	仕上りペレット一時貯蔵棚 (3)	改造
37	仕上りペレット一時貯蔵棚 (4)	改造

UO₂ペレット貯蔵設備

(ペレット貯蔵室)

符号	機器名称	変更内容
38	仕上りペレット貯蔵棚架台 (1)	改造
39	仕上りペレット貯蔵棚架台 (2)	改造
40	仕上りペレット貯蔵棚架台 (3)	改造
41	仕上りペレット貯蔵棚架台 (4)	改造
42	仕上りペレット貯蔵棚架台 (5)	改造
43	仕上りペレット貯蔵棚架台 (6)	改造
44	仕上りペレット貯蔵棚架台 (7)	改造
45	仕上りペレット貯蔵棚架台 (8)	改造
46	仕上りペレット貯蔵棚架台 (9)	改造
47	仕上りペレット貯蔵棚架台 (10)	改造
48	余剰ペレット貯蔵棚 (1)	改造
49	余剰ペレット貯蔵棚 (2)	改造
50	余剰ペレット貯蔵棚 (3)	改造
51	余剰ペレット貯蔵棚 (4)	改造

燃料棒貯蔵設備

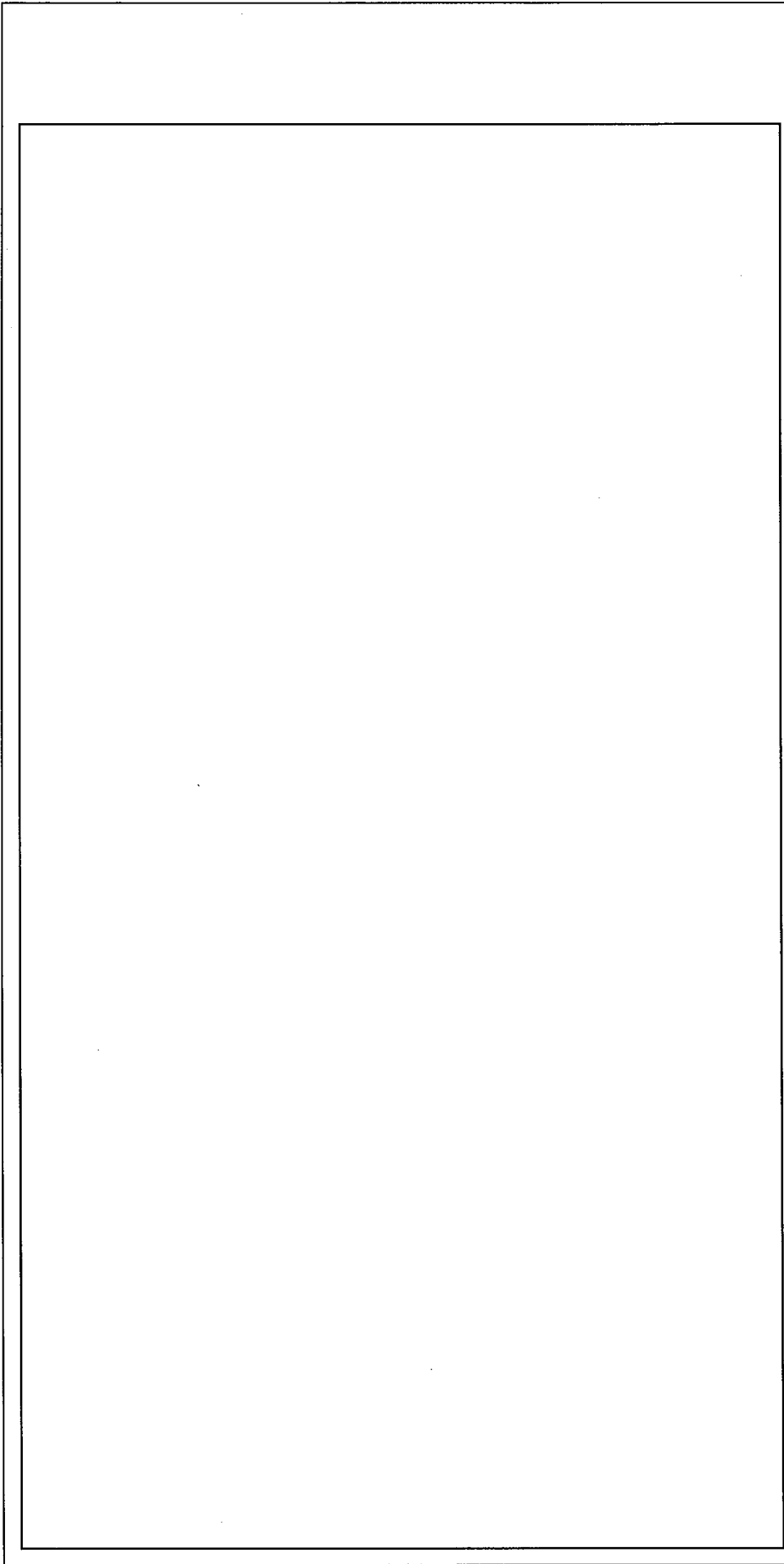
(燃料棒補修室)

符号	機器名称	変更内容
52	燃料棒一時貯蔵棚	変更なし

名称 核燃料物質の貯蔵施設

図番 図へ配-2 (2/2)

機器配置図
工場棟
成型工場



*1 : 既設を撤去し、新規に製作し設置する。 内部
 *2 : 工場棟組立工場は第2種管理区域であり、内部
 滲水は屋外に流出するため、組立工場の
 設備・機器は没水しない。

燃料棒貯蔵設備 *2

(燃料棒検査室)

符号	機器名	変更内容
1	燃料棒一時貯蔵棚	変更なし
2	燃料棒貯蔵棚(1)	改造
3	燃料棒貯蔵棚(2)	改造
4	トラバース	改造
5	運搬車	改造*

燃料集合体貯蔵設備 *2

(燃料集合体組立室) (燃料集合体貯蔵室)

符号	機器名	変更内容
6	燃料集合体・時貯蔵架台	改造
7	燃料集合体貯蔵架台(1)	改造
8	燃料集合体貯蔵架台(2)	改造
9	燃料集合体貯蔵架台(3)	改造
10	燃料集合体移送装置	改造*

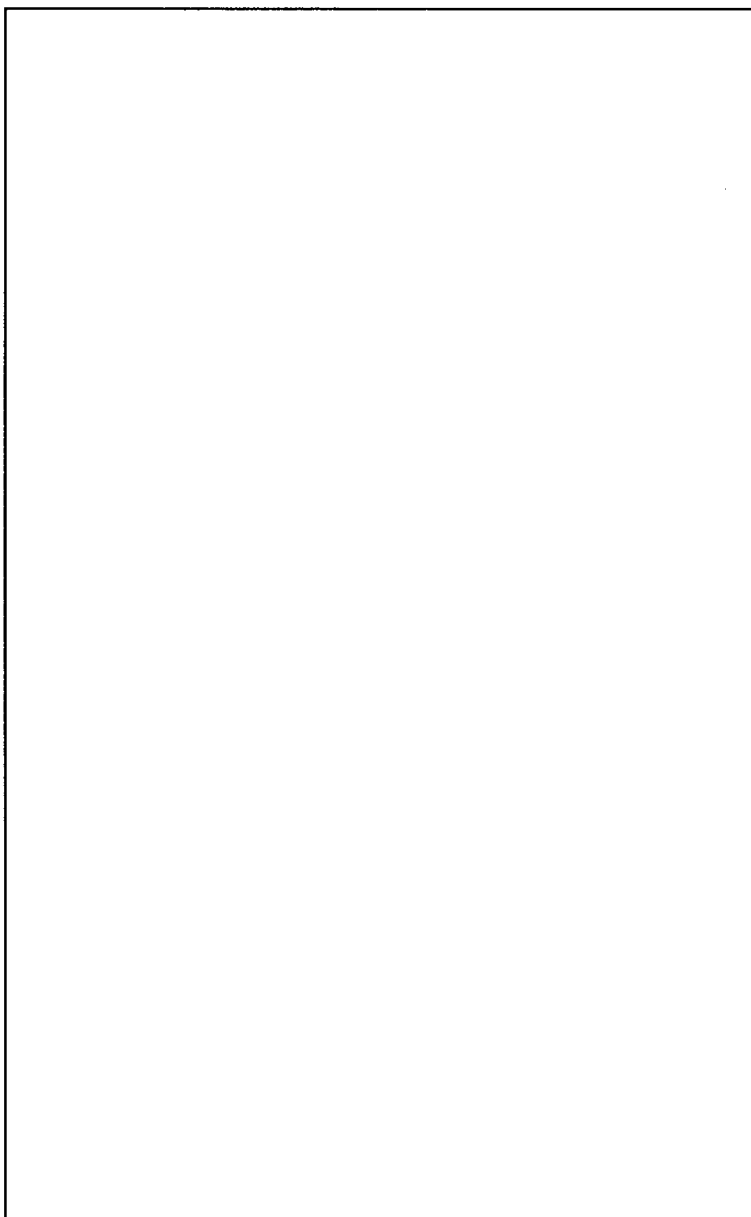
▨ : 申請する機器

名 称	核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図
図 番	図へ配-3 工場棟 組立工場

粉末貯蔵設備

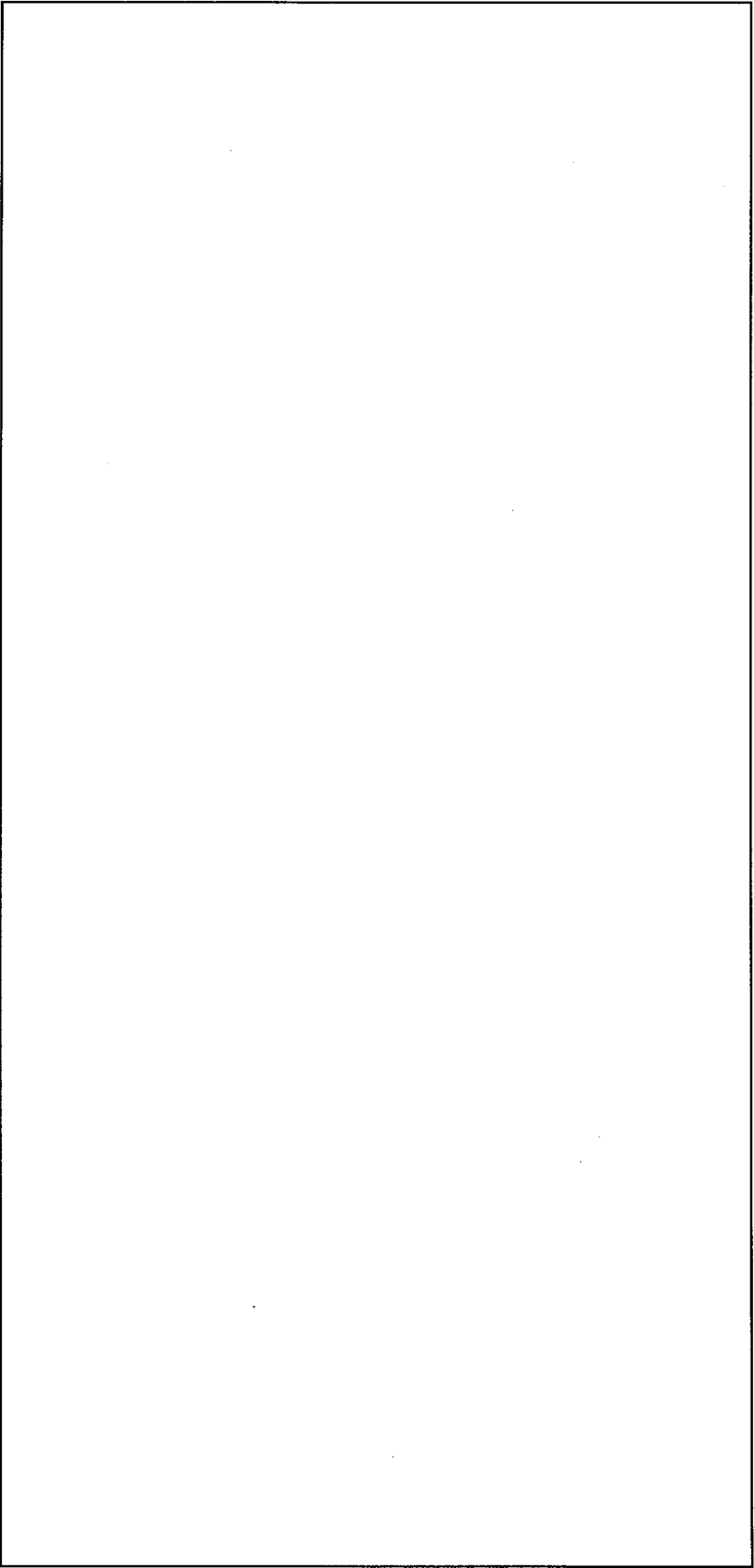
(第2核燃料倉庫)

符号	機器名称	変更内容
1	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)	改造
2	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2)	改造



▨：申請する機器

名称	核燃料物質の貯蔵施設 機器配置図	
図番	図へ配一4	付属建物 第2核燃料倉庫



燃料集集体貯蔵設備 *1

(燃料集集体組立室) (燃料検査室) (燃料集集体貯蔵室)

符号	機器名	変更内容
1	天井走行クレーン (組立北4.8t)	変更なし
2	天井走行クレーン (組立北3t)	変更なし
3	天井走行クレーン (組立南5t)	変更なし
4	天井走行クレーン (組立南1t)	変更なし

輸送物貯蔵設備

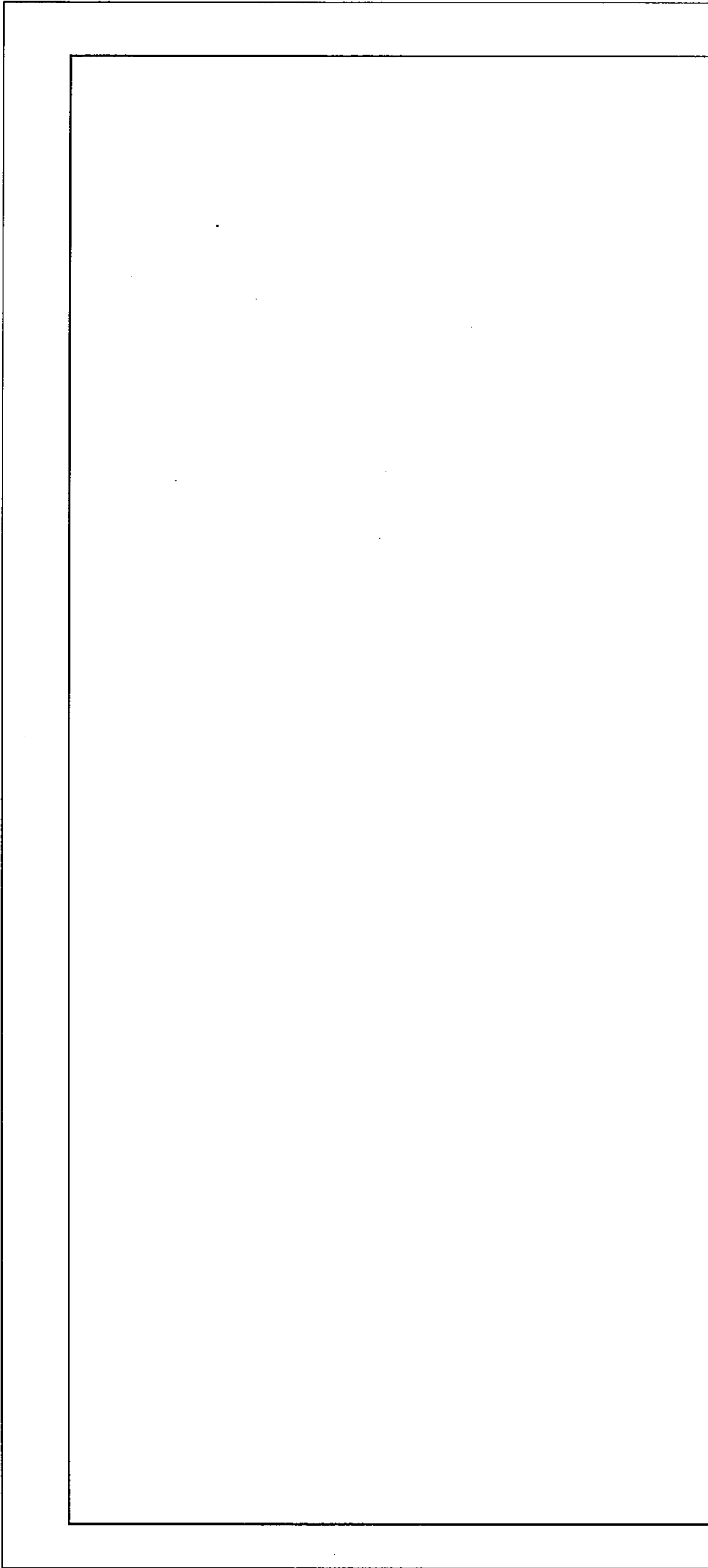
(保管室)

符号	機器名	変更内容
5	天井走行クレーン (容器管理棟4.8t)	変更なし

*1 : 工場棟組立工場は第2種管理区域であり、内部
 漏水は扉から屋外に流出するため、組立工場の
 設備・機器は没水しない。

▨ : 申請する機器

名称	天井走行クレーン	
図番	配置図 図へ配一5	
	工場棟	付属建物
	組立工場	容器管理棟



*1 : 次回以降申請の機器

*2 : UF₆シリンダの表面間隔305mm以上

*3 : 容器保持性能(貯蔵孔位置1000mm以上、2000mm以下)

※ 詳細は図へ建-1-15参照

単位 : mm

原料貯蔵設備

(原料貯蔵所)

符号	機器名称	安全機能No.
1	シリンダ貯蔵ピット	(487)
2	粉末輸送容器貯蔵枠(1)	(486)
3	粉末輸送容器貯蔵枠(2)	(486)
4	シリンダ転倒装置	(489)
5	天井走行クレーン	(490)

*1
*1
*1
*1

付属設備

(原料貯蔵所)

符号	機器名称	安全機能No.
6	UF ₆ シリンダ種重器	(921) (922)

*1

名

核燃料物質の貯蔵施設

称

機器配置図

図

図へ配-6

番

付属建物

原料貯蔵所

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{491}	シリンダ貯蔵架台	1式

内は、耐震計算書の部位名称を示す

--

シリンダ貯蔵架台 (1) (2)

単位：mm

名	原料貯蔵設備
称	シリンダ貯蔵架台 (1) ~ (3)
図	図へ設-1 (1/2)
番	工場棟 転換工場

- *1 : 溢水水位 (床面より100mm)
 - *2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)
 - *3 : 容器保持性能 (チェーン位置1200mm以上、2100mm以下)
- : ウランが滞留する部分

<input style="width: 100px; height: 20px;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100px;" type="text"/>
--	--

内は、耐震計算書の部位名称を示す

シリンダ貯蔵架台 (3)

単位：mm

名称	原料貯蔵設備	
図番	シリンダ貯蔵架台 (1) ~ (3)	工場棟 転換工場
	図へ設一1 (2/2)	





- *1 : 溢水水位 (床面より 100mm)
- *2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)
- *3 : 容器保持性能 (チェーン位置1200mm以上、2100mm以下)
- : ウランが滞留する部分

No. (493)	安全機能を有する施設名称 シリンドラ転倒装置	基数 1
<input type="text"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		

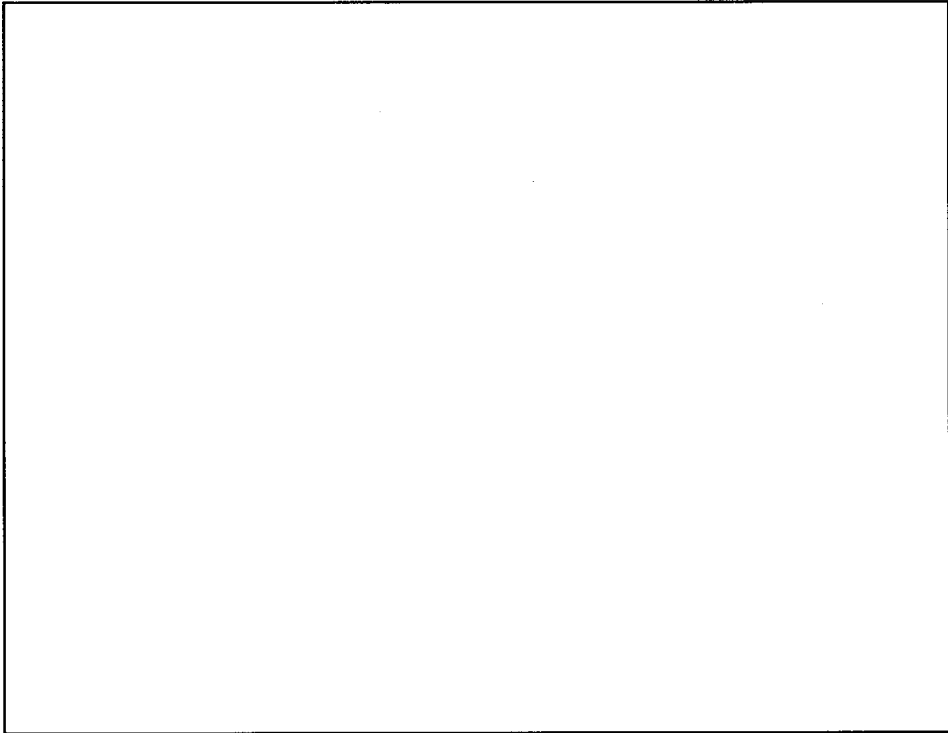
--	--

名称	原料貯蔵設備 シリンドラ転倒装置
図番	図へ設-2 (1/3) 工場棟 転換工場

*1 : 溢水水位 (床面より100mm)

 : 潤滑油を有する部位
 : 追加部材 (mm :)
 : 追加ブレス (mm :)
 : 追加ベースプレート (mm :)

単位 : mm



*2 : 落下防止 (ベルト破断強度3ton以上)
 *3 : 落下防止 (ベルト位置1000mm以上、2000mm以下)
 [Hatched Box] : ウランが滞留する部分

単位 : mm

シリンダ固縛図

名	原料貯蔵設備
称	シリンダ転倒装置
図	図へ設-2 (2/3)
番	工場棟 転換工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		名称 原料貯蔵設備 シリンダ転倒装置	工場棟 転換工場
		図番 図へ設-2 (3/3)	

*4 : 容積 6.5L以上

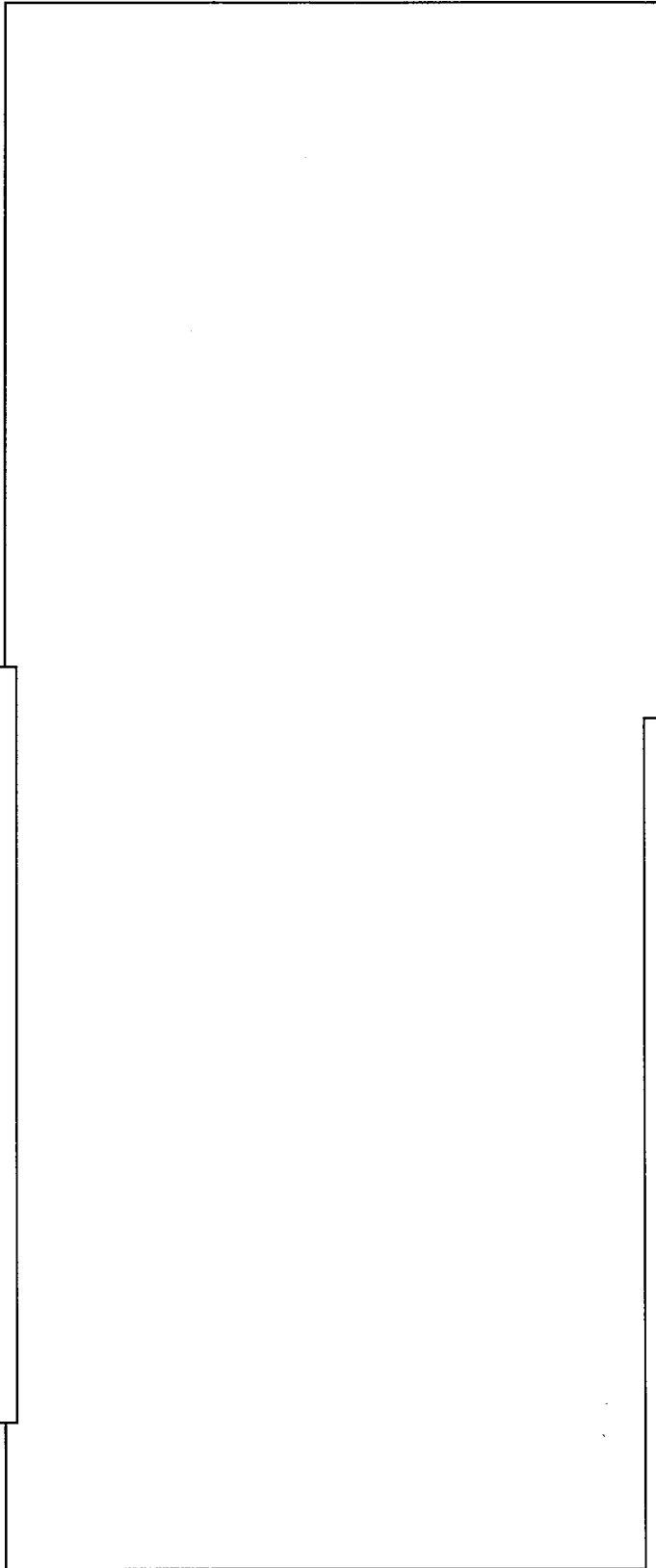
▨ : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[494]	天井走行クレーン	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



*2：落下防止
(荷重 5t 以下)

*3：(921) (923) 秤量設備秤 (保安秤量器 (クラン管理1)) にて
UF. シリンダを秤量する場合、(494) 天井走行クレーンに設
置したラッチロック式フックに秤を掛け、秤に設置した
ラッチロック式フックにより、UF. シリンダの落下防止を
図る。

名称

原料貯蔵設備

天井走行クレーン (転換5t)

図番

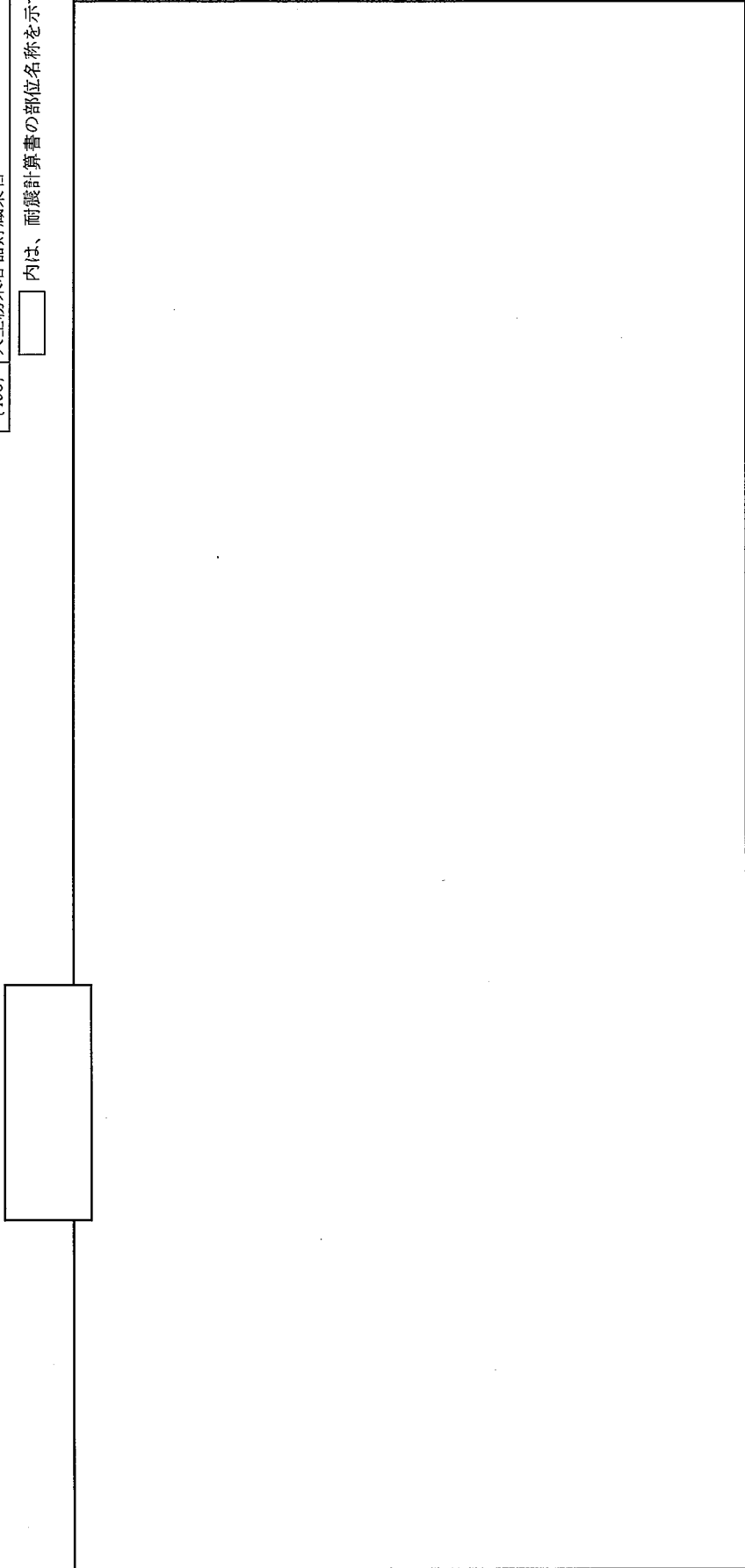
図へ設-3

工場棟
転換工場

単位：mm

No.	安全機能を有する施設名称	基数
[495]	大型粉末容器貯蔵架台	1式

内は、耐震計算書の部位名称を示す



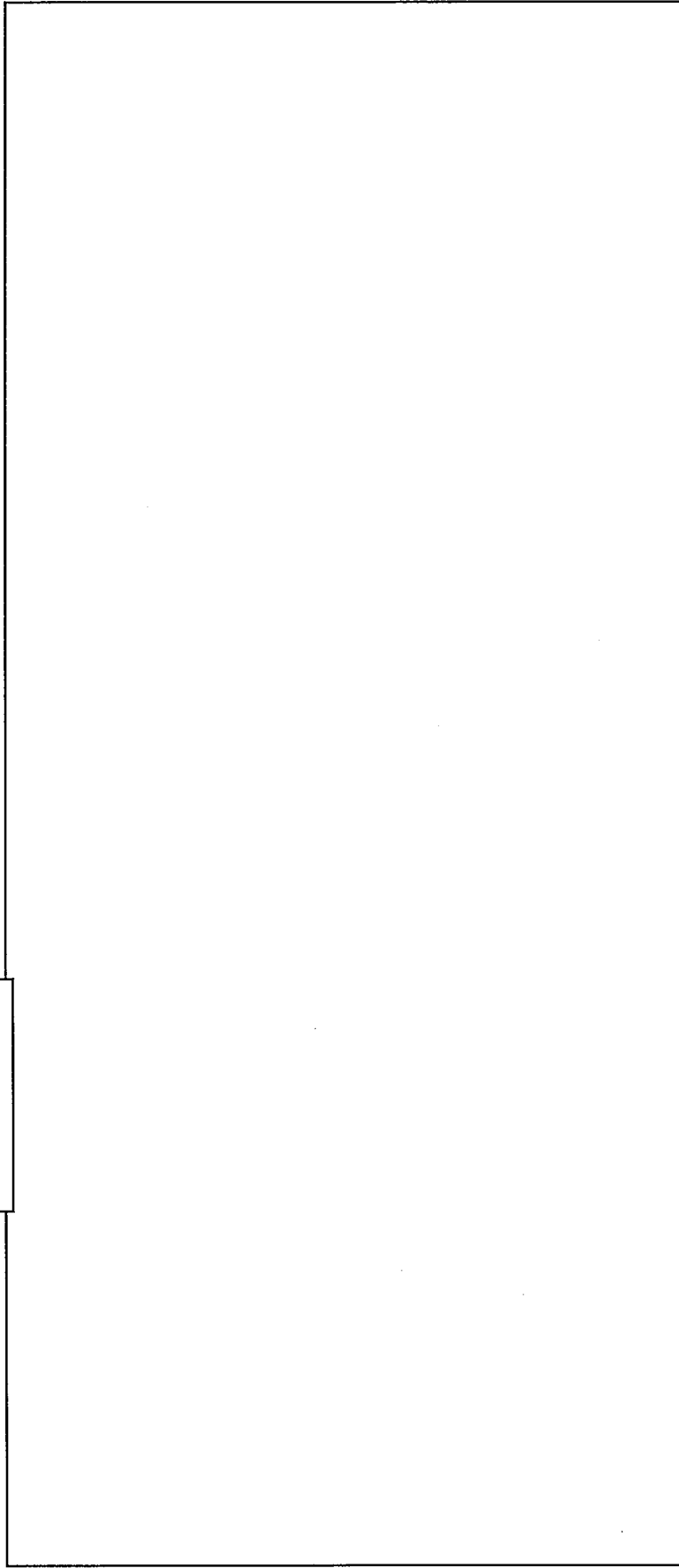
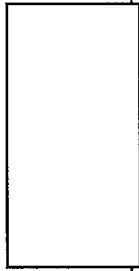
大型粉末容器貯蔵架台 (1)

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 容器保持性能 (チューン線径6mm以上)
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備
図番	大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6) 図へ設-4 (1/6) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



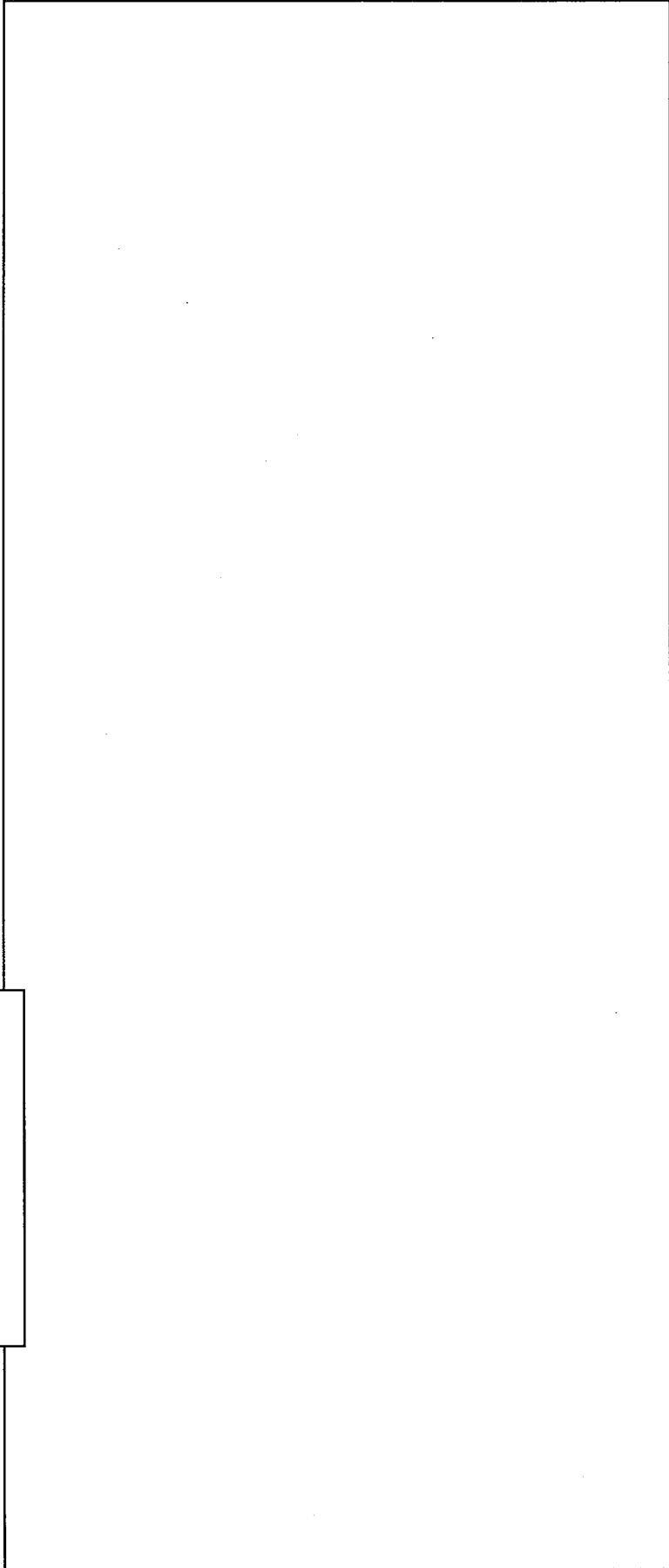
大型粉末容器貯蔵架台 (2)

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6)
図番	図へ設-4 (2/6) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



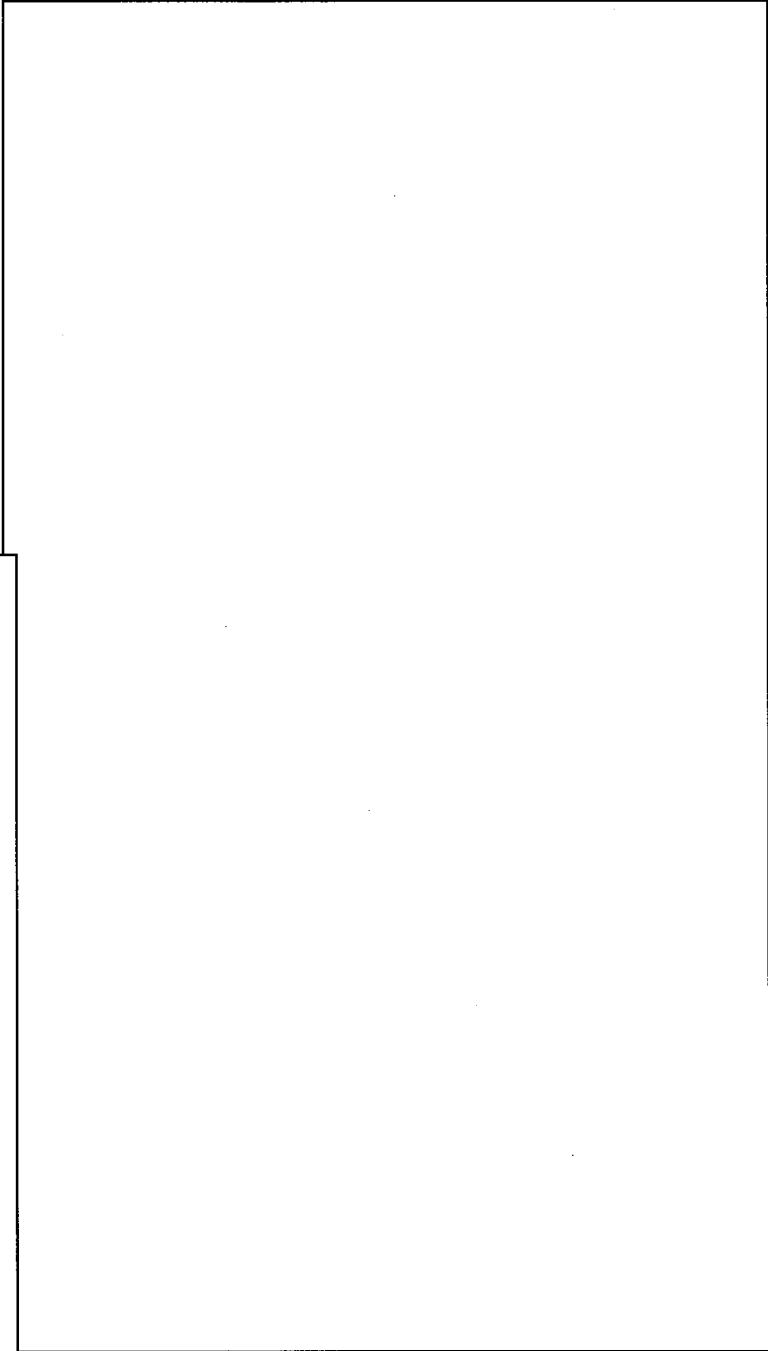
大型粉末容器貯蔵架台 (3)

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)
- ▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6)
図番	図へ設-4 (3/6) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



大型粉末容器貯蔵架台 (4)

*1 : 溢水水位 (床面より160mm)

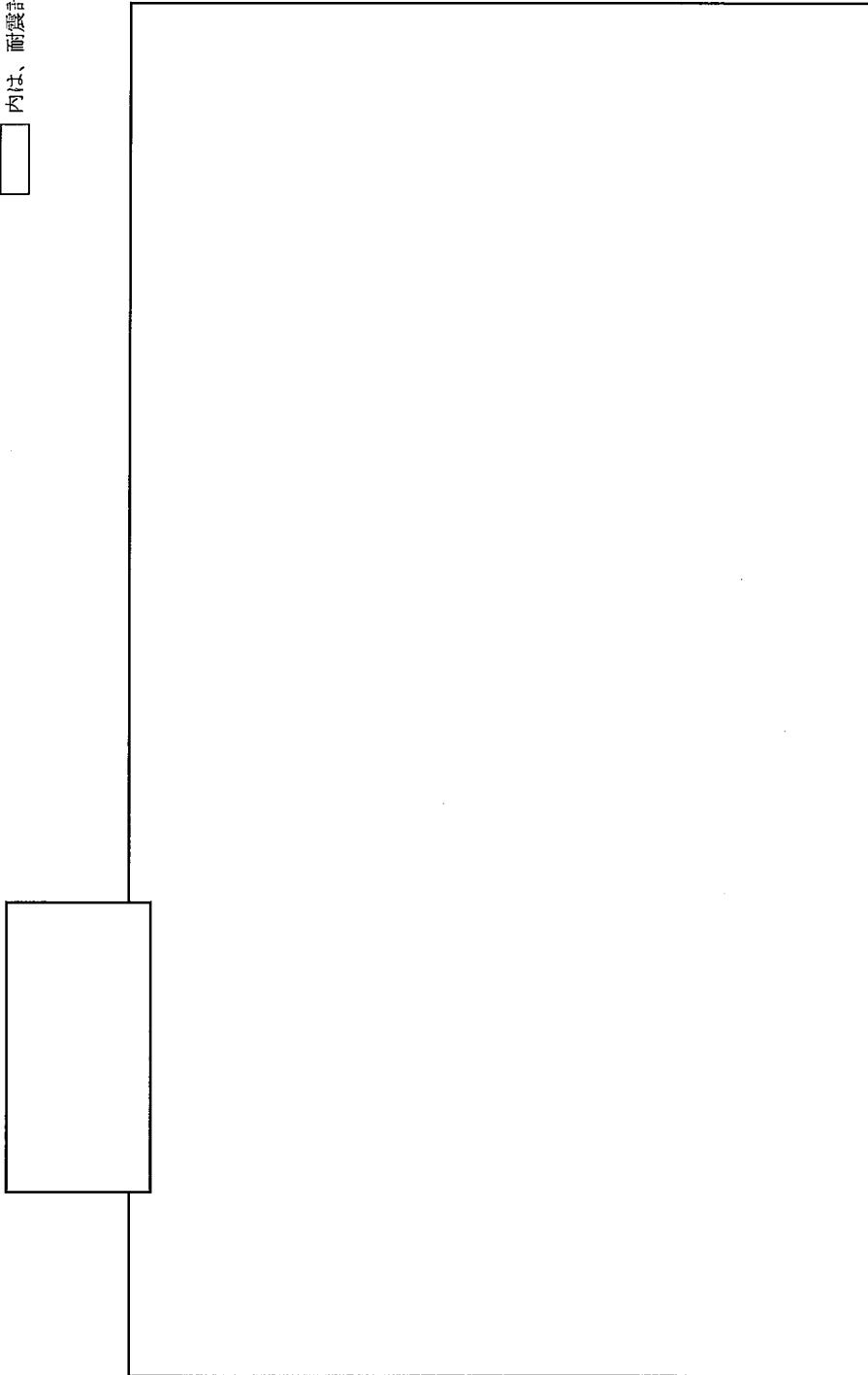
*2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)

▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6)
図番	図へ設-4 (4/6) 工場棟 転換工場

□内は、耐震計算書の部位名称を示す



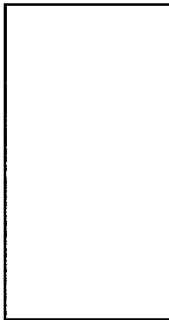
大型粉末容器貯蔵架台 (5)

- *1 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)
- : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6)
図番	図へ設-4 (5/6) 工場棟 転換工場

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



大型粉末容器貯蔵架台 (6)

*1 : 溢水水位 (床面より160mm)

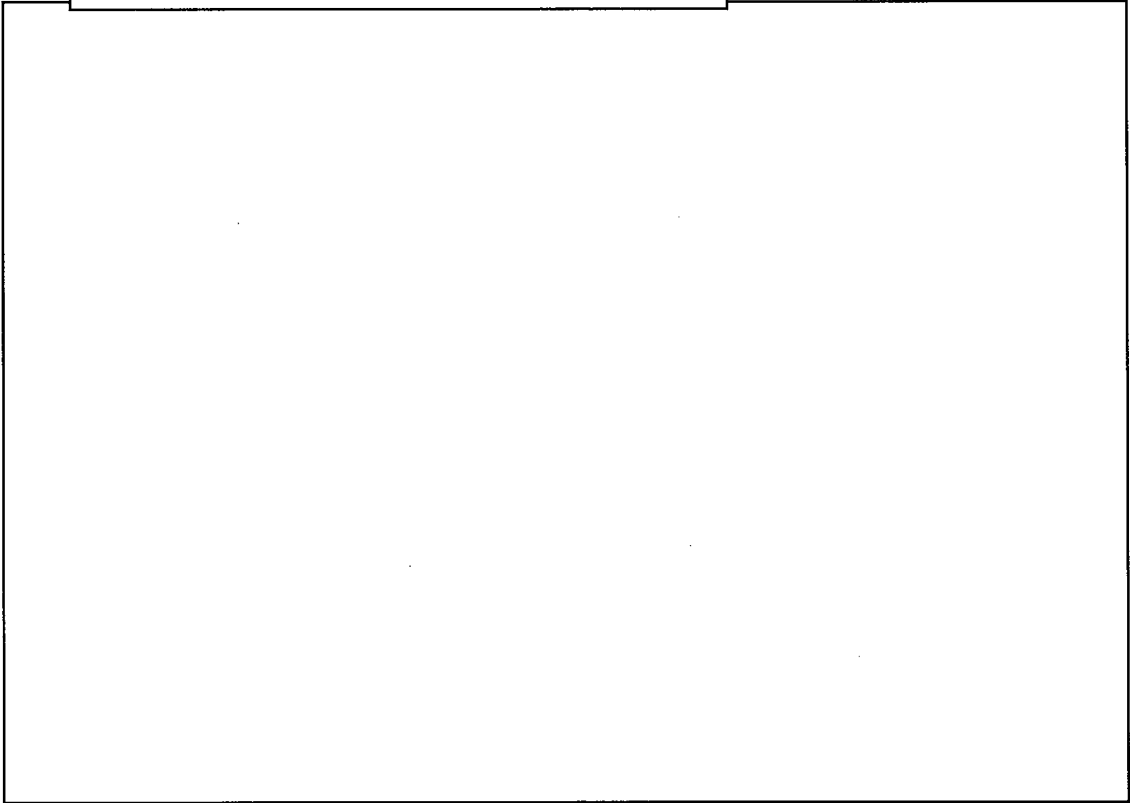
*2 : 容器保持性能 (チェーン線径6mm以上)


▨ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器貯蔵架台 (1) ~ (6)
図番	図へ設-4 (6/6) 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(496)	大型粉末容器	1式



- *1 : 溢水水位 (床面より160mm : 転換工場)
 - *2 : 飛散のない構造(パッキンを介した蓋)
 - *3 : 大型粉末容器本体部 厚み3mm以上
-  : ウランが滞留する部分

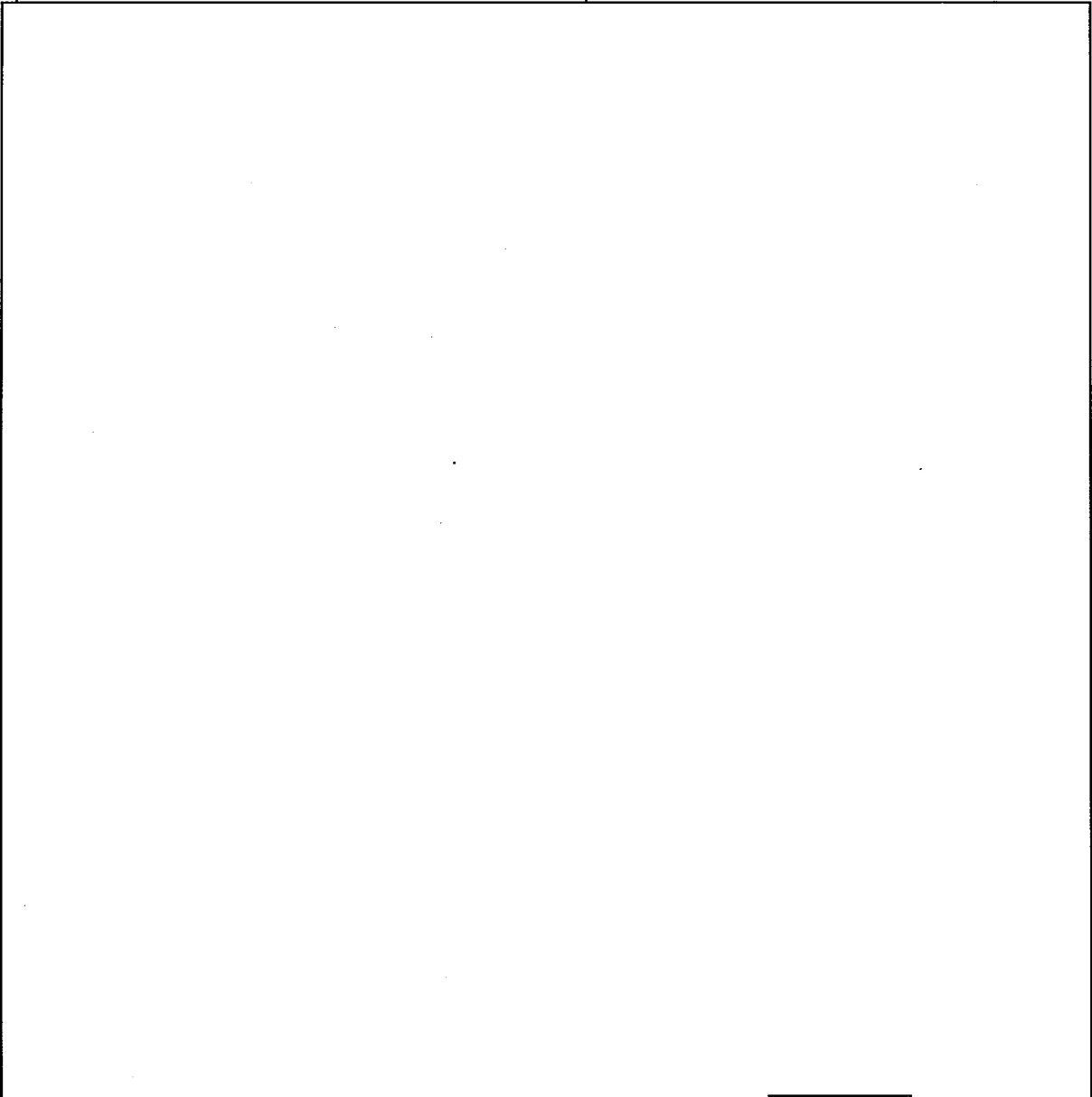
単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器
図番	図へ設-5 工場棟 転換工場






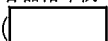

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(497)	大型粉末容器用台車	1

	<p>*1 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*2 : スペーサー (305mm以上) (他の機器のユニットと305mm以上 離隔できるよう、近接することが 可能なユニット表面から150mm以上 離れた位置に設定する離隔管理線を 越えないように台車を運用すること を保安規定に定める。)</p> <p>*3 : 容器転倒防止 (アウトリガー、補助輪：横方向転倒防止)</p> <p>*4 : 容器転倒防止 (1300mm以上)</p> <p>*5 : 容器の落下防止 (高さ17mm以上)</p> <p> : 追加部材</p> <p>⊗ : 追加補助輪</p> <p>▨ : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>
名称	粉末貯蔵設備 大型粉末容器用台車
図番	図へ設-6 工場棟 転換工場

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{498}	仕掛品貯蔵棚	3
		内は、耐震計算書の部位名称を示す	

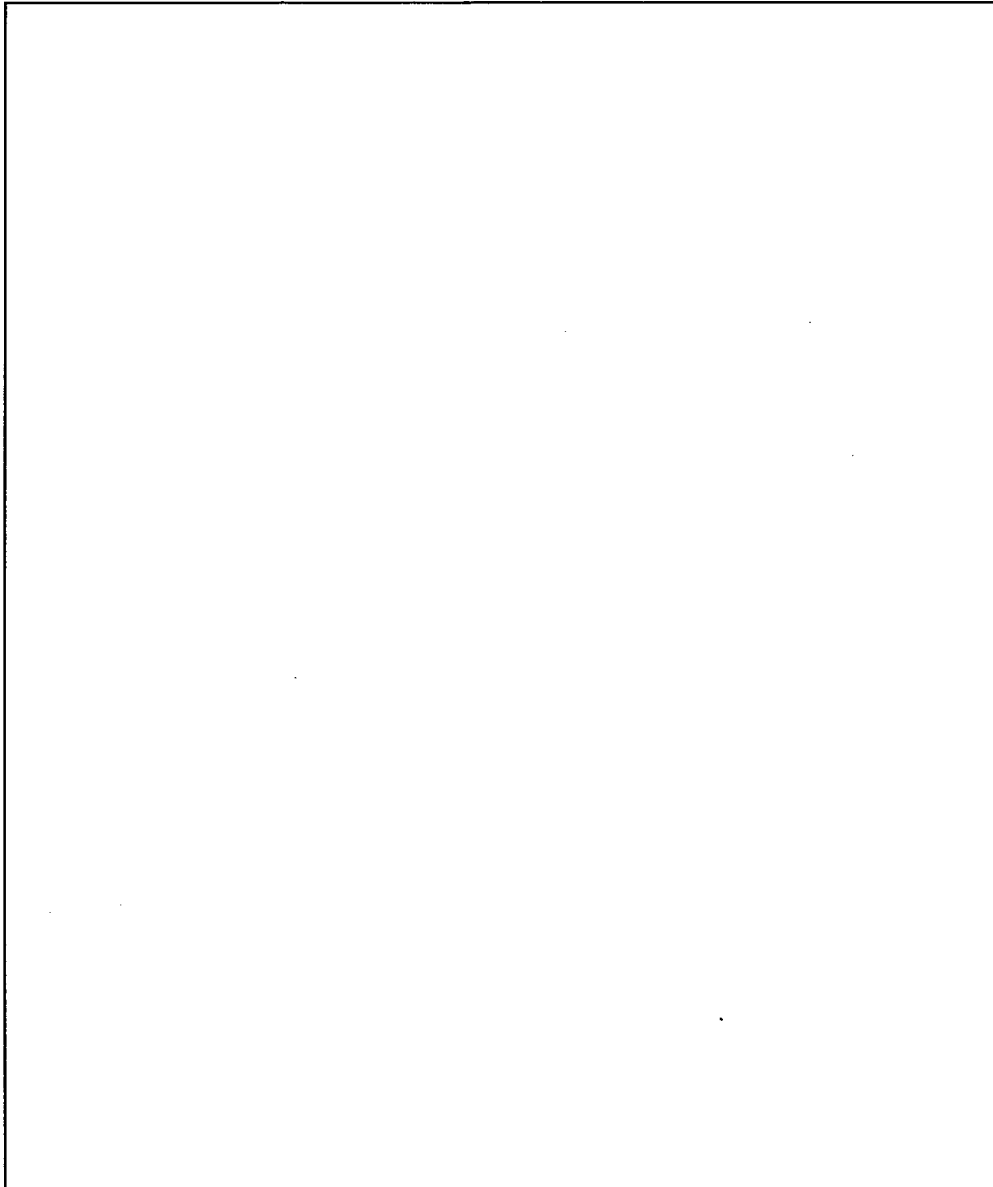


- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (高さ11mm以上)
- *3 : 竜巻対策
(高さ96mm以上 : 隙間から容器が飛び出ないように間仕切り)
- *4 : 竜巻対策
(L40×40×3以上 : 隙間から容器が飛び出ないように間仕切り)
- *5 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *6 : 容器半径方向間隔305mm以上
- *7 : 容器高さ方向間隔115mm以上
- *8 : 最上段容器上方向間隔2000mm以上

-  : ウランが滞留する部分
-  : 落下防止バー取替 ( : )
-  : 容器落下防止棒追加
( : )

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵棚(1)～(3)	
	図番	工場棟 転換工場 図へ設-7(1/2)



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (高さ11mm以上)
- *3 : 竜巻対策
(高さ96mm以上 : 隙間から容器が飛び出ないように間仕切り)
- *4 : 竜巻対策
(L40×40×3以上 : 隙間から容器が飛び出ないように間仕切り)
- *6 : 容器半径方向間隔305mm以上
- *9 : 棚板厚 : 厚さ mm以上

: ウランが滞留する部分

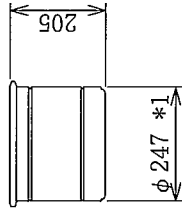
: 落下防止バー取替 (:)

: 容器落下防止棒追加
(:)

単位 : mm


名称	粉末貯蔵設備 仕掛品貯蔵棚(1)～(3)	
	図番 図へ設-7(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(500)	SUS容器用台車(3)	2



SUS容器

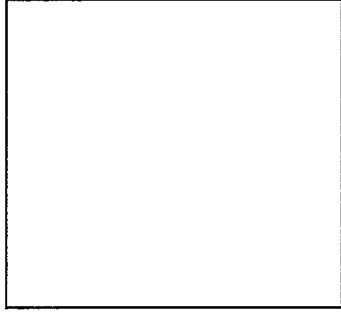
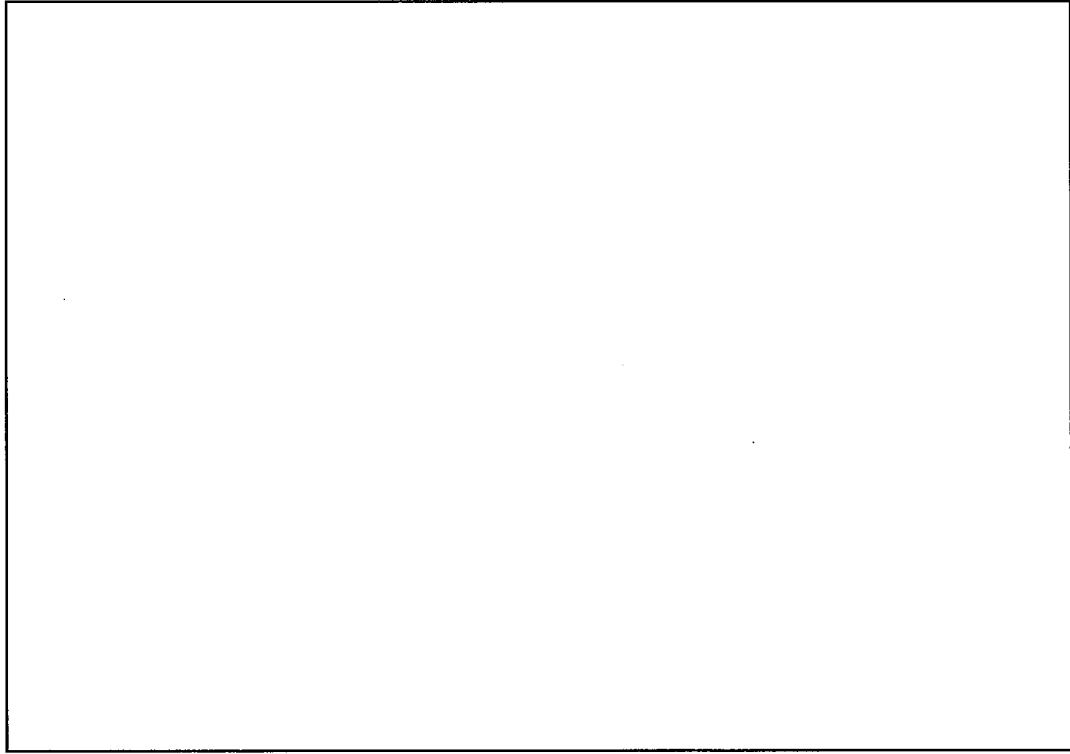

- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : スペーサー (155mm以上)
 (他の機器のユニットと305mm以上
 離隔できるよう、近接することが
 可能なユニット表面から150mm以上
 離れた位置に設定する離隔管理線を
 越えないように台車を運用すること
 を保安規定に定める。)
- *3 : 容器の落下防止 (高さ45mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : 萘巻対策 (固定ワイヤφ4×1本を
 柱等に固定する)

 : ウランが滞留する部分


単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 SUS容器用台車 (3)	
図番	図へ設-8	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基數
(501)	SUS容器用台車(4)	1



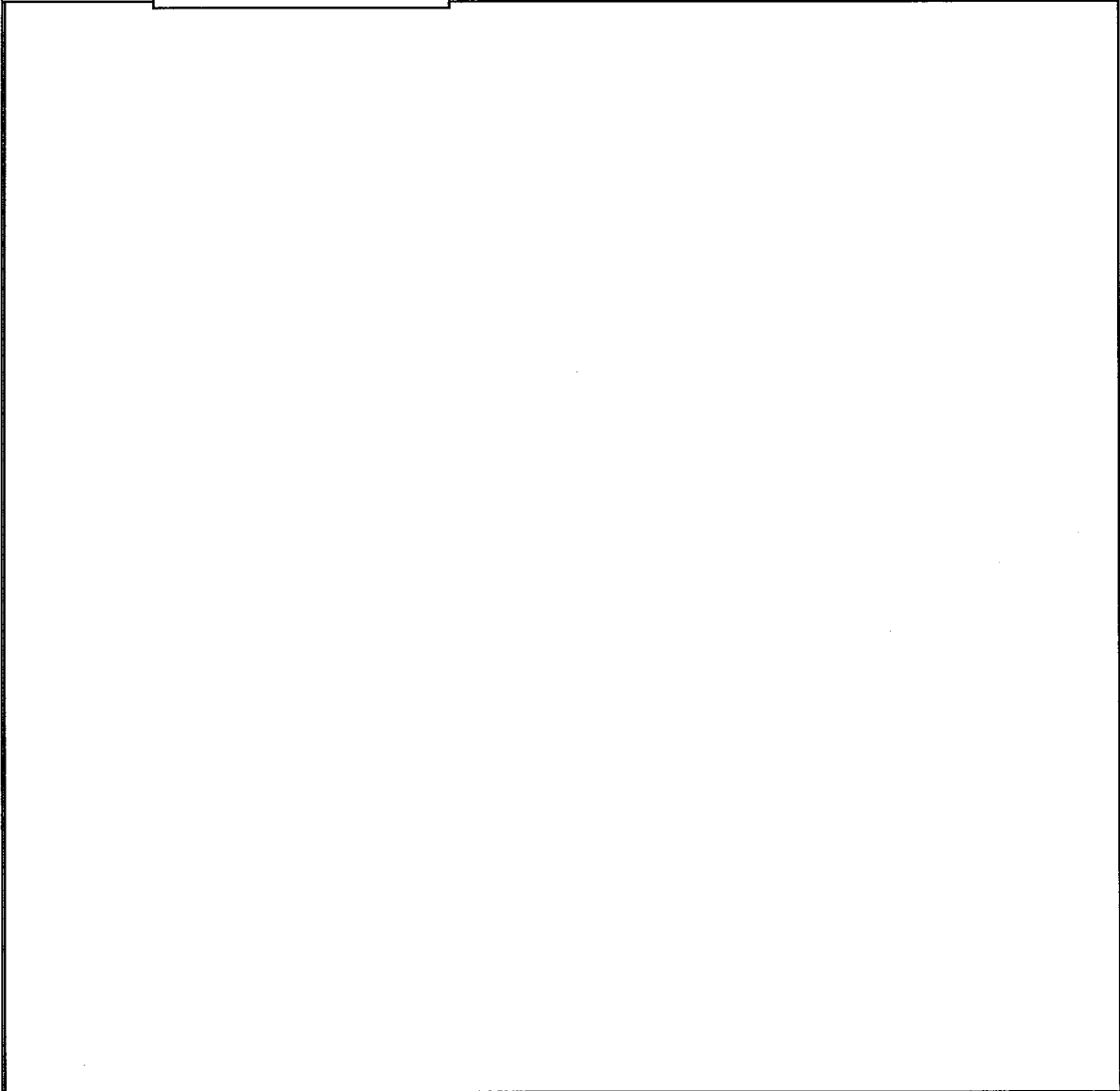
- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : スペーサー(155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
- *3 : 容器の落下防止 (高さ45mm以上)
- *4 : 溢水水位(床面より160mm以上)
- *5 : 竜巻対策(固定ワイヤφ4×1本を
柱等に固定する)

 : ウランが滞留する部分 単位 : mm

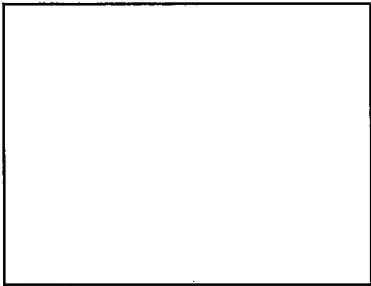
名 称	粉末貯蔵設備	
	SUS容器用台車 (4)	
図 番	図へ設-9	工場棟 転換工場

	No.	安全機能を有する施設名称	基数
	{502}	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止
(ストッパー間隔 : 175mm以上、240mm以下)
(ストッパー板厚 : 2.5mm以上)
- *3 : 竜巻対策 (φ 20以上)
(200mm以下: 隙間から容器が飛び出ないように間仕切り)
- *4 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *5 : 容器間隔305mm以上

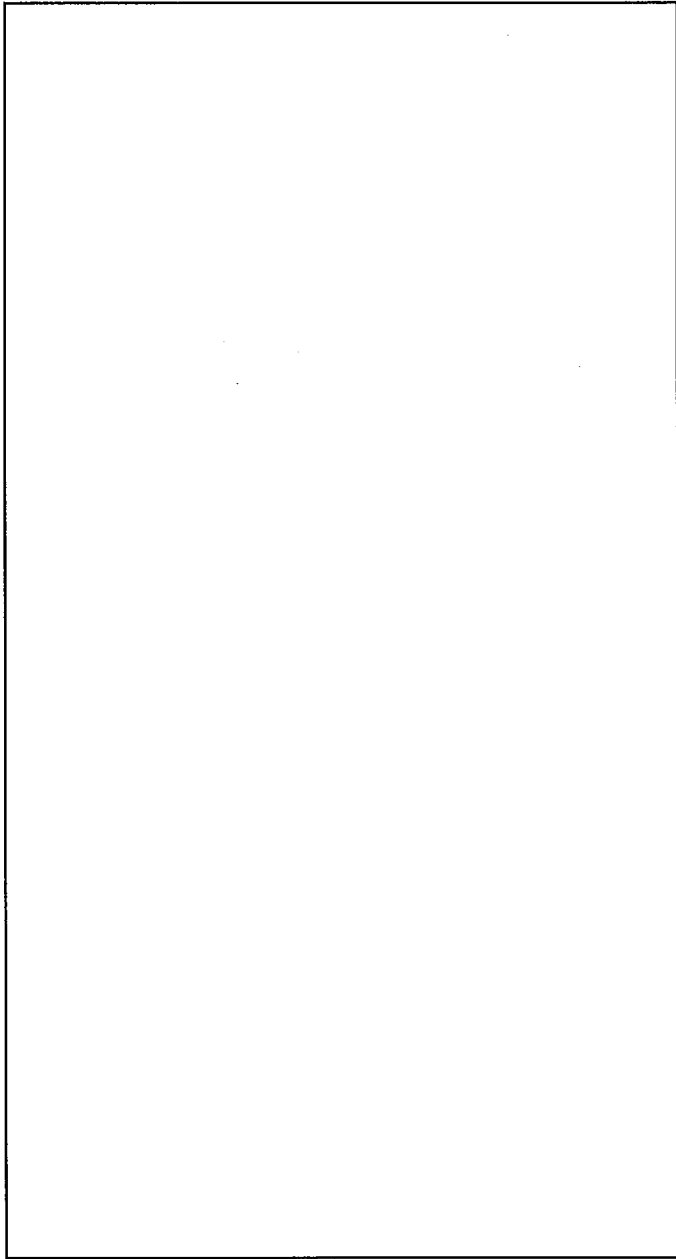
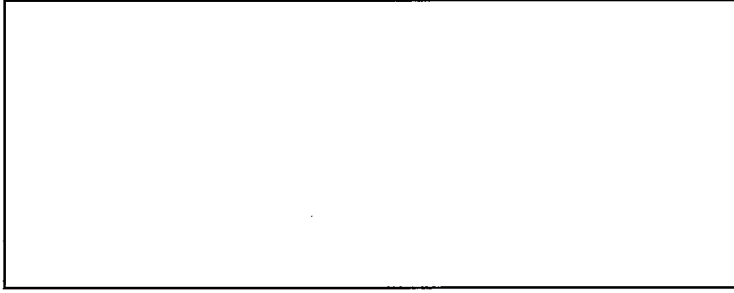



単位 : mm

- : ウランが滞留する部分
- : 追加ベースプレート (mm :)
- : 容器落下防止棒追加
(:)

名称	粉末貯蔵設備 スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	
	図番 図へ設-10	工場棟 転換工場

<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	No. (504)	安全機能を有する施設名称 運搬台車	基数 7
	<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>		
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>			
<p>*1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下) *2 : 容器の落下防止 (φ 12mm以上) *3 : 竜巻対策 (205mm以下:隙間から容器が飛び出さないよう間仕切り) *4 : 竜巻対策 (<input type="text"/> 以上) *5 : 溢水水位 (床面より160mm) *6 : 容器間隔305mm以上 *7 : 床との間隔200mm以上 単位: mm</p>			
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>			
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>			名称 粉末貯蔵設備 運搬台車(1)~(7)
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>			図番 図へ設-11 (1/2) 工場棟 転換工場



- *1 : 形状寸法制限 (直径251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (φ 12mm以上)
- *8 : 容器の落下防止
-  : ウランが滞留する部分

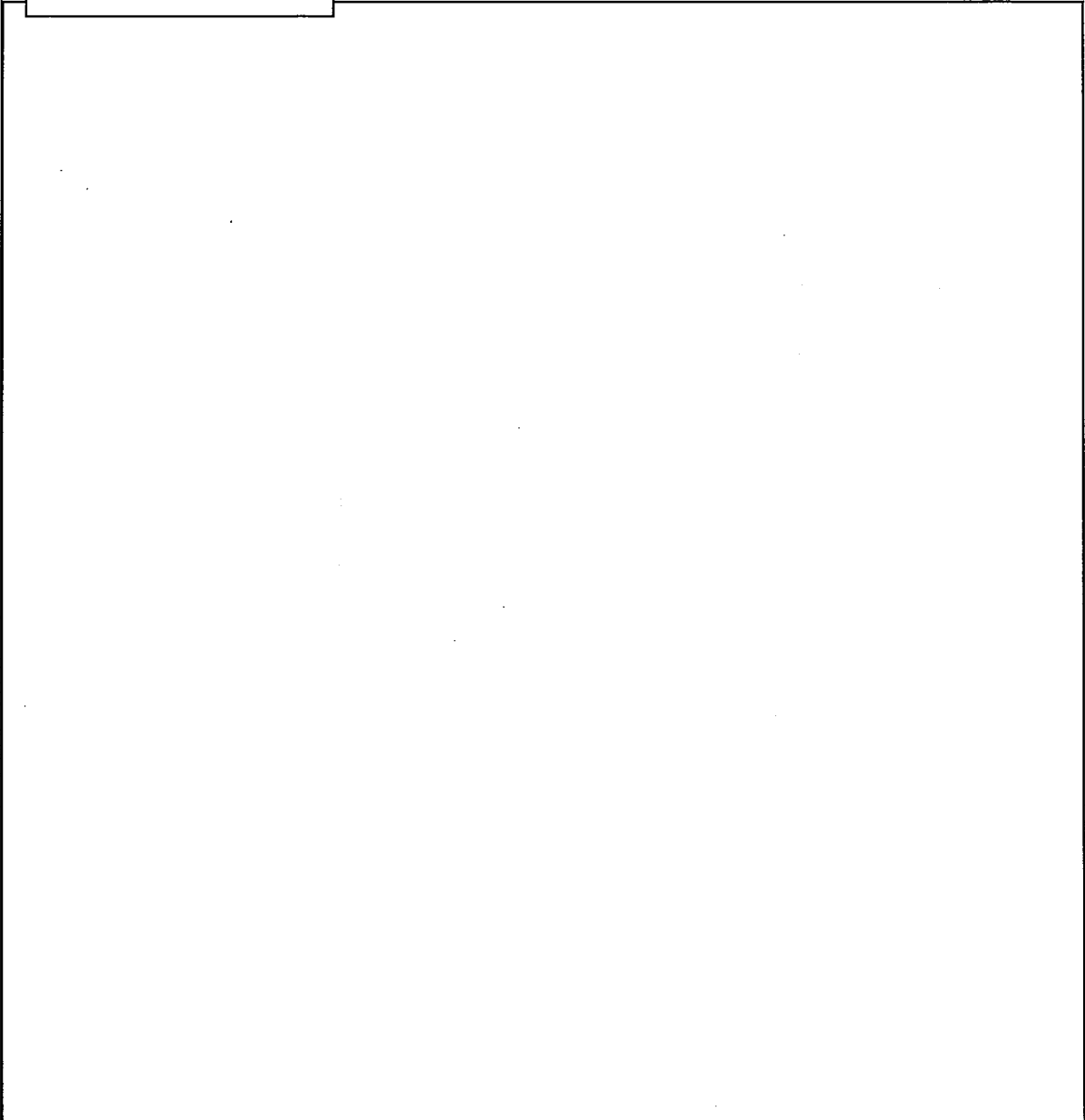
単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 運搬台車(1)～(7)	
図番	図へ設-11 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{507}	中間仕掛品一時貯蔵棚	2







内は、耐震計算書の部位名称を示す

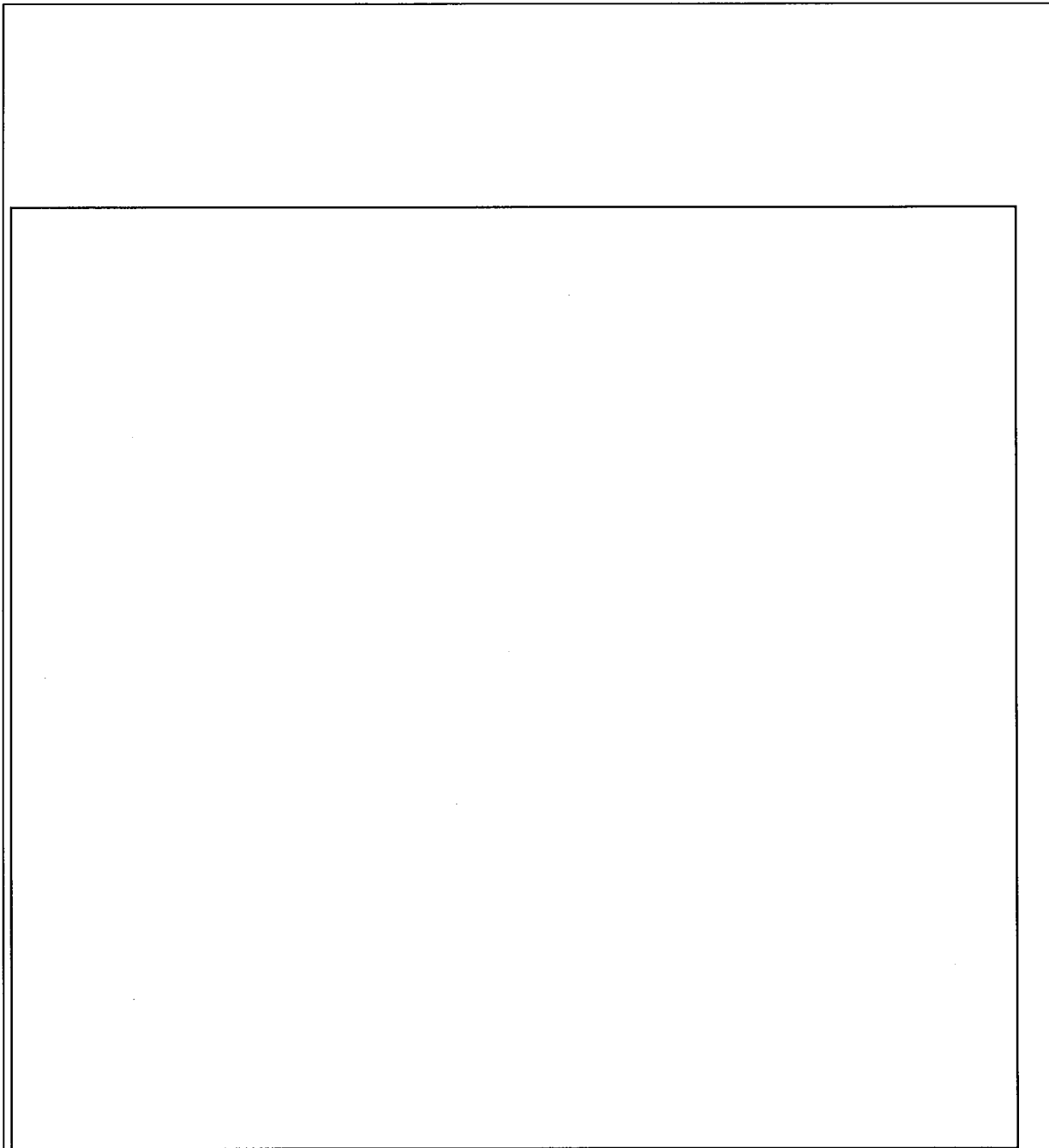


- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止
落下防止バー設置高さ : 210mm以上、
厚さ3mm以上
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 容器半径方向間隔305mm以上
- *5 : 容器高さ方向間隔70mm以上
- *6 : 床との間隔100mm以上

単位 : mm

 : ウランが滞留する部分
 : 追加補強 ( : )
 注 : 既存のアンカーボルトは撤去

名	粉末貯蔵設備	
称	中間仕掛品一時貯蔵棚 (1) (2)	
図番	図へ設-12 (1/2)	工場棟 転換工場




容器貯蔵時

容器搬出入時（跳ね上げる）

*2 : 容器の落下防止
 落下防止バー設置高さ：210mm以上、
 厚さ3mm以上

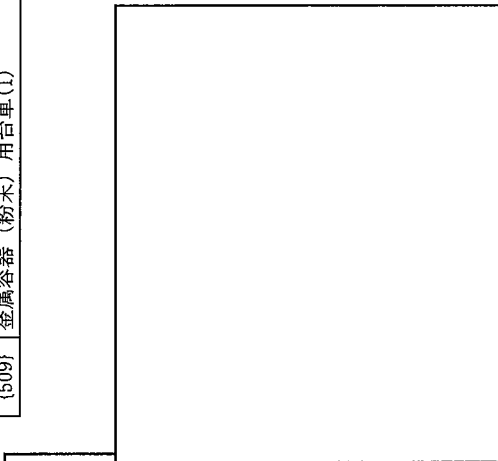
*7 : 容器の落下防止
 （高さ32mm以上、厚さ3mm以上）

 : ウランが滞留する部分


単位：mm

名称	粉末貯蔵設備 中間仕掛品一時貯蔵棚(1)(2)	
図番	図へ設-12(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(509)	金属容器 (粉末) 用台車 (1)	1



- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径251mm以下)
- *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する離隔管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
- *3 : 容器の落下防止 (高さ45mm以上)
- *4 : 溢水水位 (床面より160mm以上)
- *5 : 竜巻対策 (固定ワイヤ 本を柱等
に固定する)

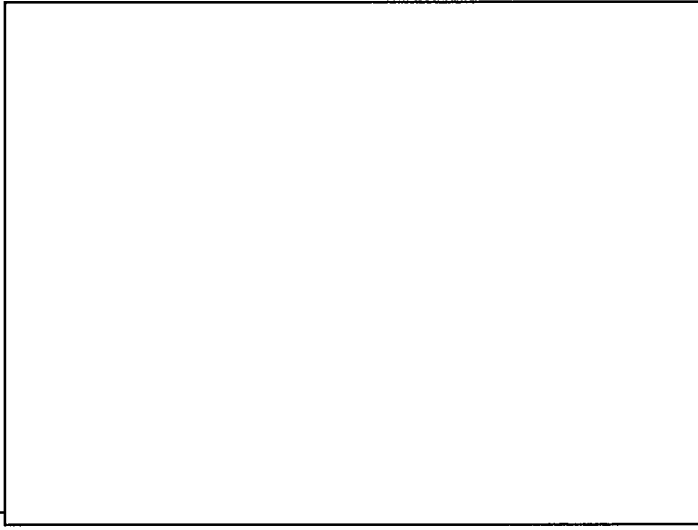
 : ウランが滞留する部分



単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
名称	金属容器 (粉末) 用台車 (1)	
図番	図へ設-13	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(510)	粉末一時貯蔵棚	4

内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加ベースプレート (mm:)
 : ウランが滞留する部分

単位: mm

名称	粉末貯蔵設備
図番	粉末一時貯蔵棚 (1) ~ (4) 図へ設-14 (1/3)
	工場棟 成型工場

- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (落下防止バー設置高さ①210mm以上) (落下防止バー設置高さ②200mm以下)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : 落下防止バーの詳細は図へ設-14 (3/3) 参照
- *5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上
- *6 : 容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上
- *7 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上

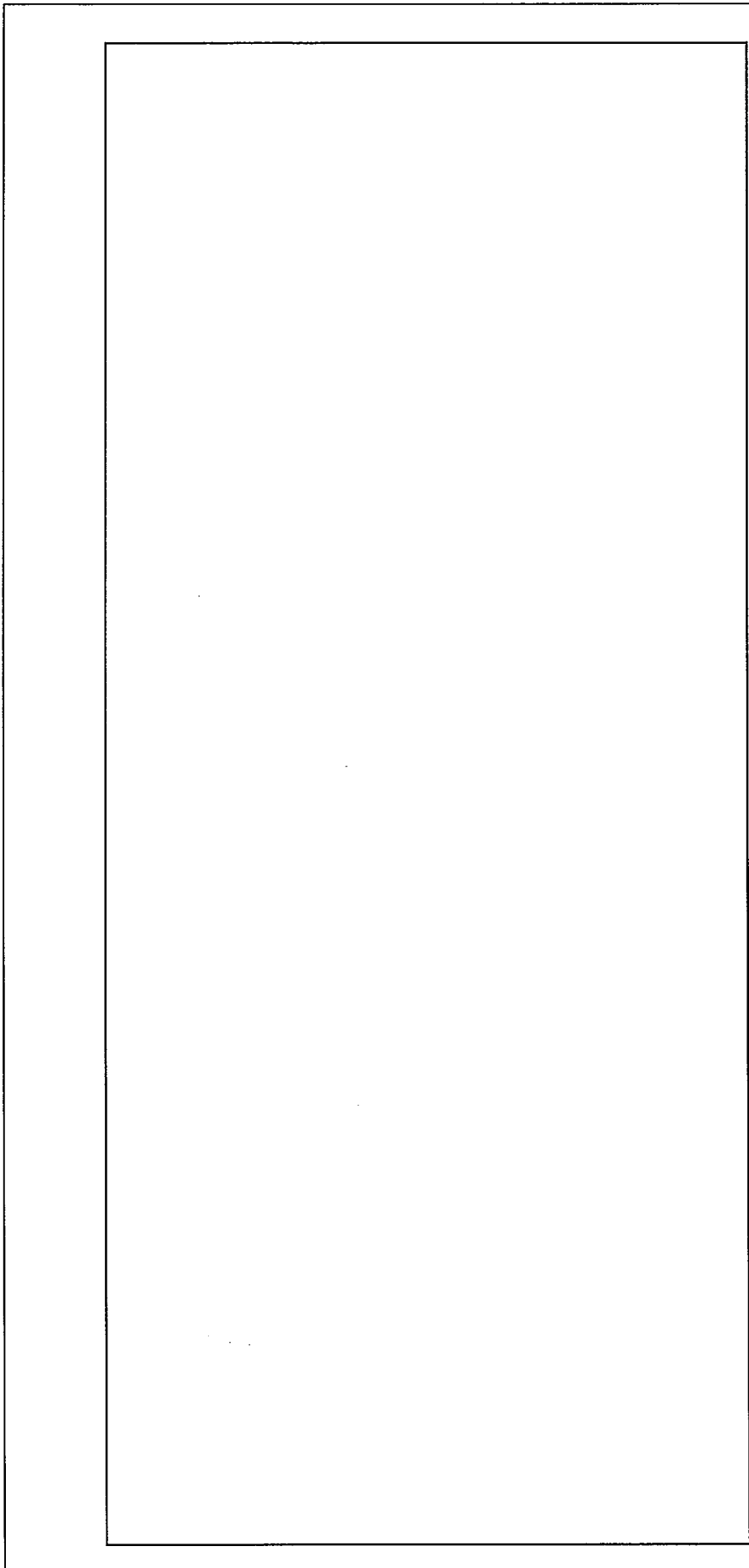
□内は、耐震計算書の部位名称を示す

: 追加ベースプレート (□mm : □)
 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備
図番	粉末一時貯蔵棚 (1) ~ (4) 図へ設-14 (2/3)
	工場棟 成型工場

- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (落下防止バー設置高さ①210mm以上) (落下防止バー設置高さ②200mm以下) (落下防止バー板厚①、外径②3mm以上)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : 落下防止バーの詳細は図へ設-14 (3/3) 参照
- *5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上
- *6 : 容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上
- *7 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上

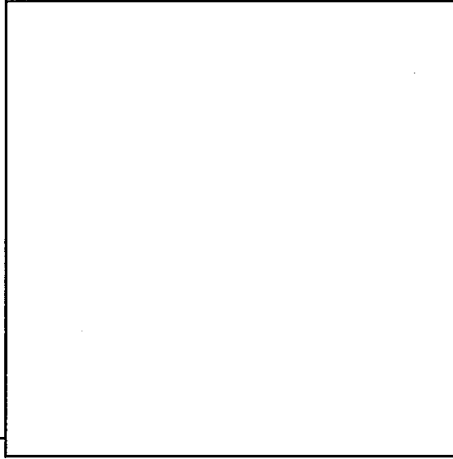



単位：mm

名称	粉末貯蔵設備	
図番	粉末一時貯蔵棚 (1) ~ (4)	工場棟 成型工場
	図へ設-14 (3/3)	

*2：容器の落下防止
 (落下防止バー設置高さ①210mm以上)
 (落下防止バー設置高さ②200mm以下)
 (落下防止バー板厚①、外径②3mm以上)

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{513}	金属容器 (粉末) 用台車 (2)	2

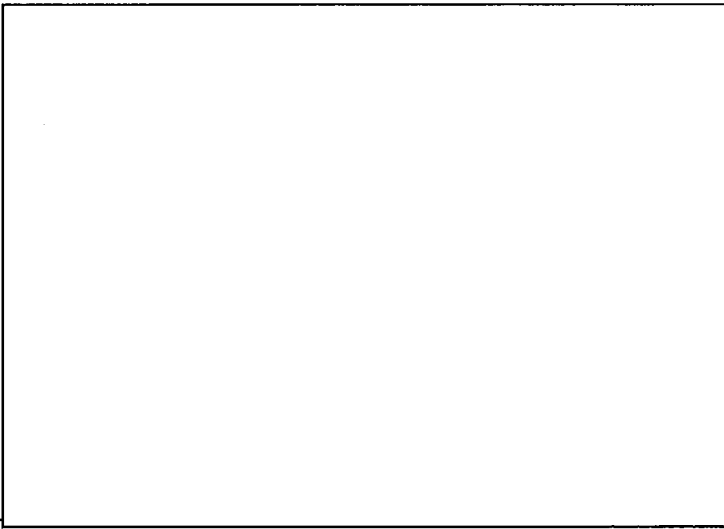




- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
 - *2 : スペーサー (155mm以上)
(他の機器のユニットと305mm以上
離隔できるよう、近接することが
可能なユニット表面から150mm以上
離れた位置に設定する隔離管理線を
越えないように台車を運用すること
を保安規定に定める。)
 - *3 : 容器の落下防止 (45mm以上 :)
 - *4 : 溢水水位 (床面より60mm)
-  : ウランが滞留する部分
- 単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
名称	金属容器 (粉末) 用台車 (2)	
図番	図へ設-15	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(514)	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	16

内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 追加ベースプレート mm :
 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
図番	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) ~ (16)	工場棟 成型工場
	図へ設-16 (1/3)	

	<p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下) *2 : 容器の落下防止 (落下防止バー設置高さ①210mm以上) (落下防止バー設置高さ②200mm以下) (落下防止バー板厚①、外径②3mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm) *4 : 落下防止バーの詳細は図へ設-14 (3/3) 参照 *5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上 *6 : 容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上 *7 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上</p>
--	---

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

▨：ウランが滞留する部分

単位：mm

名称		粉末貯蔵設備
図番	名称	粉末貯蔵設備
	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) ~ (16)	工場棟 成型工場
図	図へ設-16 (2/3)	

- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (落下防止バー設置高さ①210mm以上) (落下防止バー設置高さ②200mm以下)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : 落下防止バーの詳細は図へ設-14 (3/3) 参照
- *5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上
- *6 : 容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上
- *7 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上

	<p>□内は、耐震計算書の部位名称を示す</p> <p>□：ウランが滞留する部分</p> <p>単位：mm</p>
<p>*4：落下防止バーの詳細は図へ設-14 (3/3) 参照</p> <p>*5：容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上</p> <p>*6：容器間の表面間隔 鉛直方向 70mm以上</p> <p>*7：最下段容器と設置床面の表面間隔 100mm以上</p> <p>*8：既設アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する</p> <p>*1：形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)</p> <p>*2：容器の落下防止 (落下防止バー設置高さ①210mm以上) (落下防止バー設置高さ②200mm以下)</p> <p>*3：溢水水位 (床面より60mm)</p>	<p>名称 スクラップ貯蔵棚 (粉未用) (1) ~ (16)</p> <p>図番 図へ設-16 (3/3)</p> <p>粉末貯蔵設備 工場棟 成型工場</p>

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{529}	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	4
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; height: 500px; width: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)</p> <p>*2 : 容器の落下防止 (ストッパー間隔175mm以上、240mm以下) (ストッパー板厚2.5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より160mm)</p> <p>*4 : 竜巻対策 (200mm以下)</p> <p>*5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上</p> <p>*6 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 305mm以上</p>		
<p>☒ : 追加ベースプレート (9mm : SS400)</p> <p>☐ : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	粉末貯蔵設備	
図番	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) ~ (4)	付属建物 除染室・分析室
	図へ設-17 (1/2)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

--	--

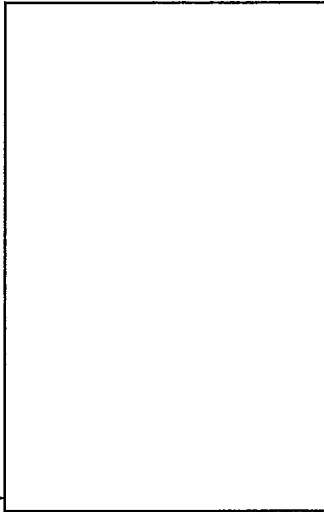
- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止
(ストッパー間隔175mm以上、240mm以下)
(ストッパー板厚2.5mm以上)
- *3 : 溢水水位 (床面より160mm)
- *4 : 竜巻対策 (200mm以下)
- *5 : 容器間の表面間隔 水平方向 305mm以上
- *6 : 最下段容器と設置床面の表面間隔 305mm以上

☒ : 追加ペープレート (9mm : SS400)
 ☐ : ウランが滞留する部分
 単位 : mm

粉末貯蔵設備	
スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) ~ (4)	付属建物
図へ設-17 (2/2)	除染室・分析室
名 称	図 番

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{532}	スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	58

内は、耐震計算書の部位名称を示す



*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)

*2 : 容器の落下防止

(ストッパー間隔175mm以上、240mm以下)

(ストッパー板厚2.5mm以上)

*3 : 上から2段目と5段目の収納容器列間の表面間隔 1417mm以上

*4 : 容器列間の表面間隔 鉛直方向 305mm以上

*5 : 容器列間の表面間隔 水平方向 310mm以上


*6 : 最下段容器列と設置床面の表面間隔 319mm以上


*7 : 棚側板(中性子遮蔽板)厚み (板厚 11mm以上)

*8 : 臨界安全評価領域の必要距離隔距離算出に使用

(容器の直径は保守的に核的制限値の251mmを使用)

*9 : 上から2段目の収納容器列と天井面の表面間隔 931mm以上

 : 撤去する積載防止板

 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
図番	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) (2)	付属建物 第2核燃料倉庫
	図へ設-18 (1/3)	

□内は、耐震計算書の部位名称を示す

*1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)

*2 : 容器の落下防止

(ストッパー間隔175mm以上、240mm以下)

(ストッパー板厚2.5mm以上)

*3 : 上から2段目と5段目の収納容器列間の表面間隔 1417mm以上

*4 : 容器列間の表面間隔 鉛直方向 305mm以上

*5 : 容器列間の表面間隔 水平方向 310mm以上

*6 : 最下段容器列と設置床面の表面間隔 319mm以上

*7 : 棚側板(中性子遮蔽板)厚み (板厚 11mm以上)

*8 : 臨界安全評価領域の必要離隔距離算出に使用

(容器の直径は保守的に核的制限値の251mmを使用)

*9 : 上から2段目の収納容器列と天井面の表面間隔 931mm以上

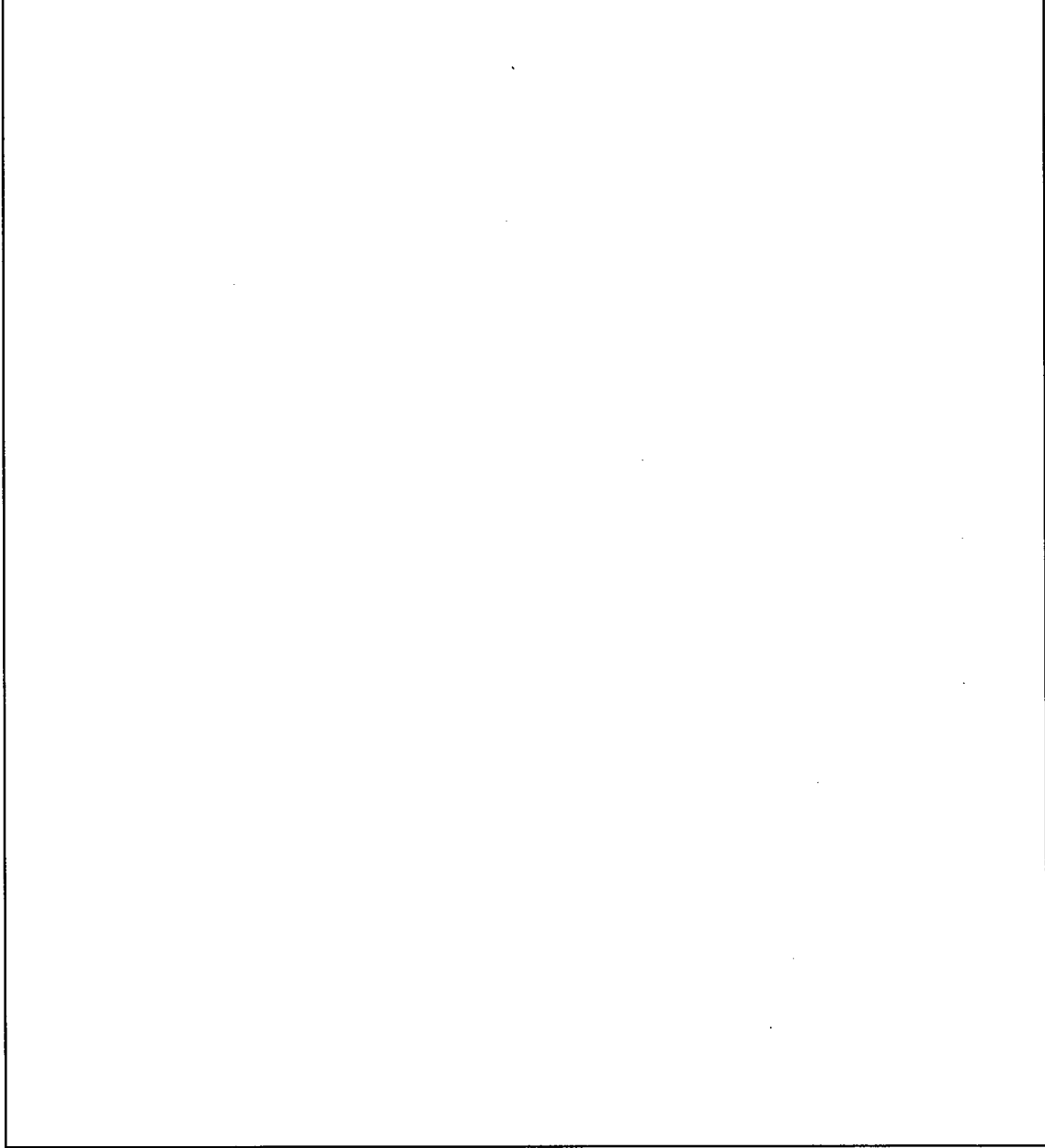
▨ : 撤去する積載防止板


▩ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
名称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) (2)	
図番	図へ設-18 (2/3)	付属建物 第2核燃料倉庫

符号	機器名称
1	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1)
2	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (2)

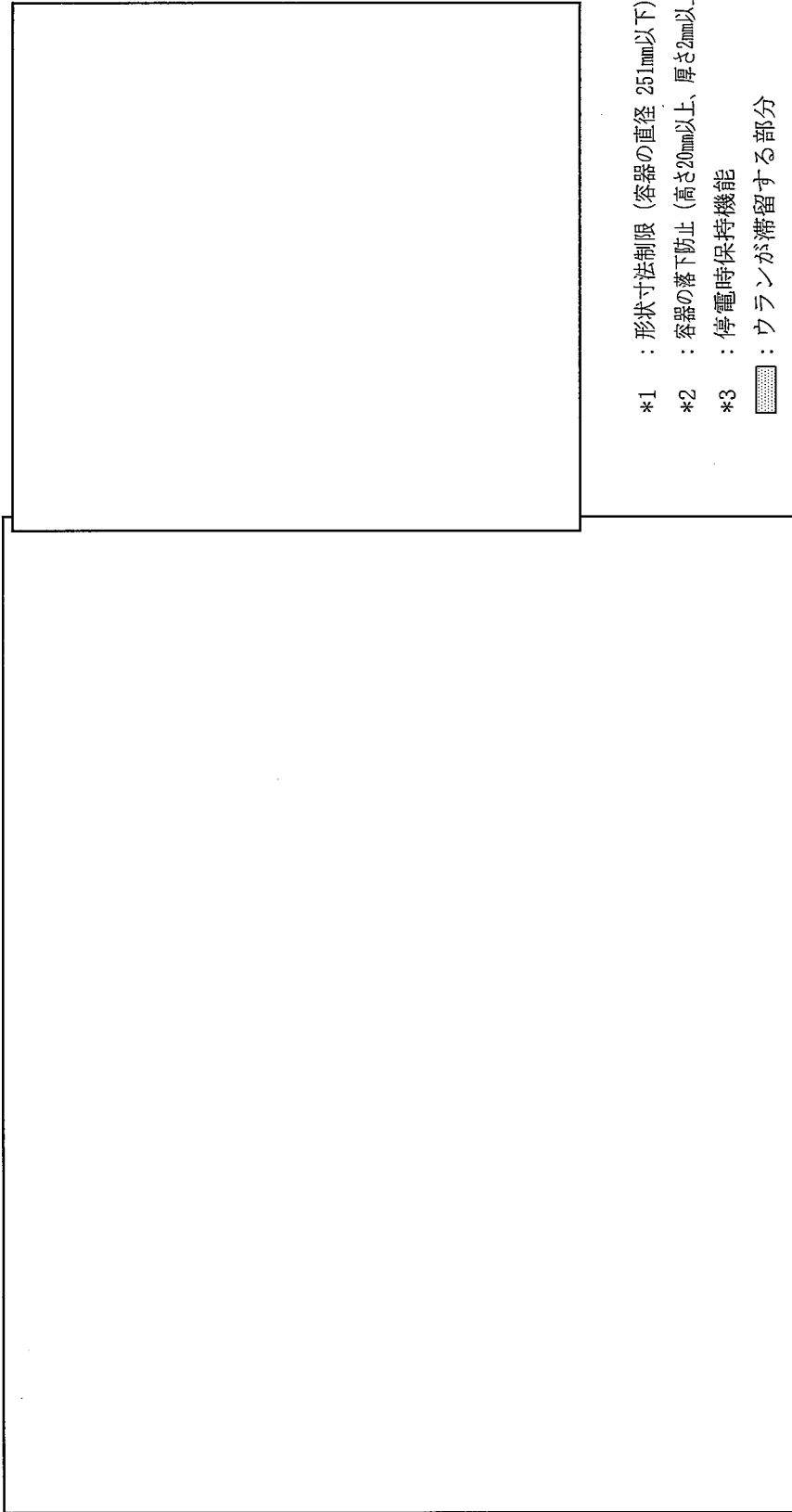



- *1 : 最北棚壁側収納容器列と設置位置北側壁面の表面間隔 1000mm以上
 - *2 : 最東棚壁側収納容器列と設置位置東側壁面の表面間隔 1000mm以上
 - *3 : 最西棚壁側収納容器列と設置位置西側壁面の表面間隔 1000mm以上
 - *4 : 棚 (収納容器列) の表面間隔 880mm以上
 - *5 : 収納容器列の南北方向の長さ 15900mm以下
 - *6 : 臨界安全評価領域の必要距離距離算出に使用
-  : SUS容器貯蔵エリア

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備	
名称	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (1) (2)	
図番	図へ設-18 (3/3)	付属建物 第2核燃料倉庫

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{534}	第2核燃料倉庫用電動リフタ	1



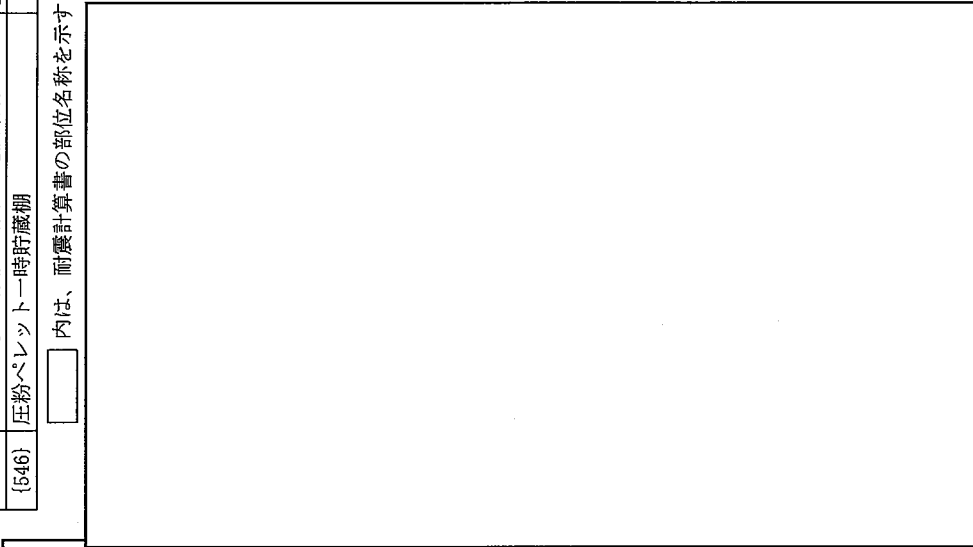
- *1 : 形状寸法制限 (容器の直径 251mm以下)
- *2 : 容器の落下防止 (高さ20mm以上、厚さ2mm以上)
- *3 : 停電時保持機能
-  : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	粉末貯蔵設備 電動リフタ	
図番	図へ設-19	付属建物 第2核燃料倉庫

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{546}	圧粉ペレット一時貯蔵棚	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



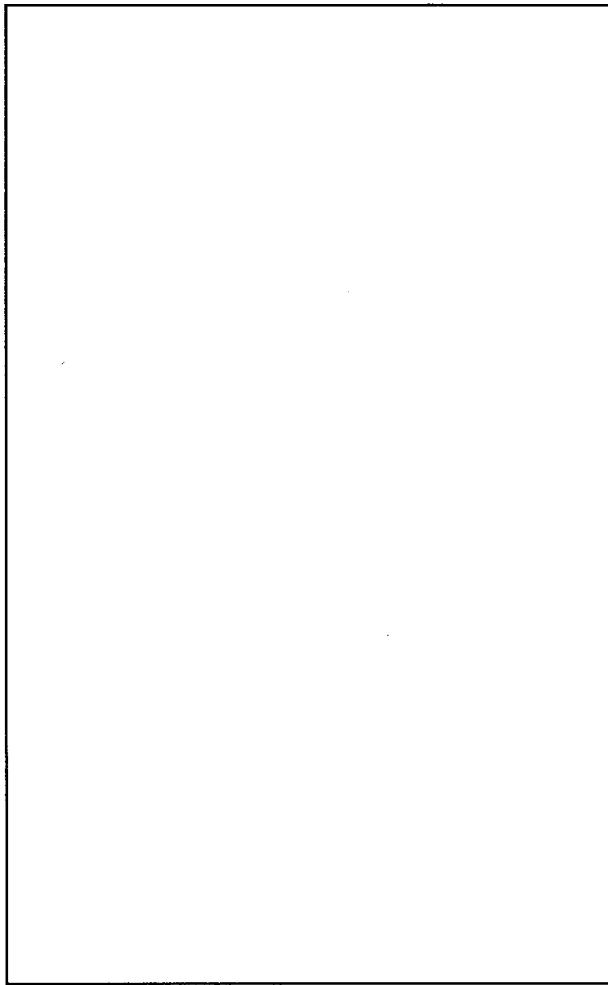
名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図番	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (1)	工場棟 成型工場
	図へ設-20 (1/2)	

単位：mm

- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
- *2 : 落下防止 (高さ5mm以上)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *4 : 申請対象外



□ : ウランが滞留する部分

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



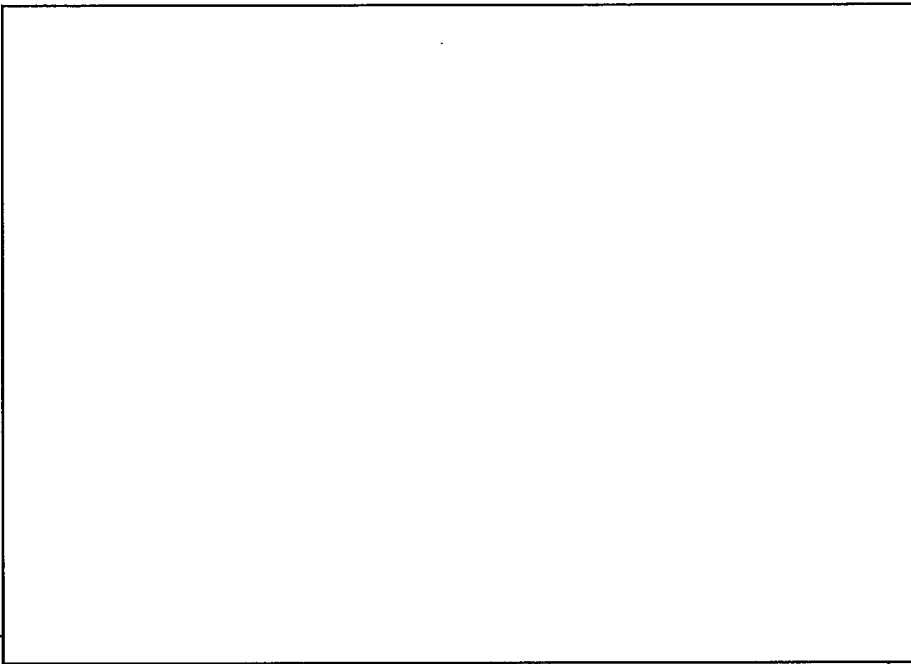
A-A矢視

名称	U0 ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚 (1)
図番	図へ設-20 (2/2) 工場棟 成型工場

No. (546)	安全機能を有する施設名称 圧粉ペレット一時貯蔵棚	基 数 1
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>※1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)</p> <p>※2 : 落下防止 (高さ5mm以上)</p> <p>※3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>※ : 追加ベースプレート (12mm : SS400)</p> <p>※ : ウランが滞留する部分</p> <p>単位 : mm</p>		
名 称	UO ₂ ペレット貯蔵設備 圧粉ペレット一時貯蔵棚 (2)	
図 番	図へ設-21 工場棟 成型工場	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{546}	圧粉ペレット一時貯蔵棚	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



ポート(焼結)を収納(最大69個)

- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
- *2 : 落下防止 (高さ10mm以上)
- *3 : 溢水水位 (床面より60mm)

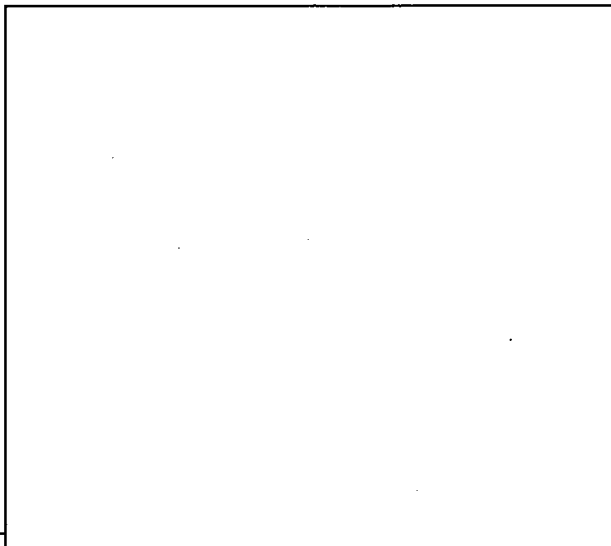
☐ : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図番	圧粉ペレット一時貯蔵棚 (3)	工場棟 成型工場
	図へ設-22	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{547}	ペレットライコンベンア	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



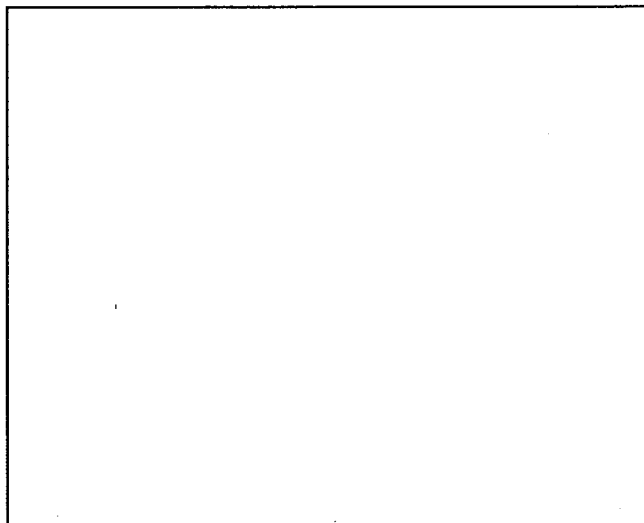
- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
 - *2 : 落下防止 (高さ5mm以上)
 - *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *4 : 既設アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する
- ：ウランが滞留する部分

単位：mm

名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
図番	ペレットライコンベンア (1)	
	図へ設-23	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
(547)	ペレットライコンベンア	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)
 - *2 : 落下防止 (高さ5mm以上)
 - *3 : 溢水水位 (床面より60mm)
 - *4 : 既設アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する部分
- ☐ : ウランが滞留する部分

単位: mm

名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備	
名称	ペレットライコンベンア(2)	
図番	図へ設-24	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基致
{548}	乗移台2	1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
<p>*1 : 形状寸法制限 (収納部厚み 107mm以下)</p> <p>*2 : 落下防止 (高さ5mm以上)</p> <p>*3 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*4 : 既設アンカーボルト撤去位置に新規アンカーボルトを施工する</p> <p><input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分</p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	UO ₂ ペレット貯蔵設備 乗移台2	
図番	図へ設-25	工場棟 成型工場