

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(220)	リサイクル液受槽液位高インタローック	3式

(U)回収工程第2系列 (リーチング) IL盤

(制御部)

リサイクル液受槽(1)
(検出端)

液位計(液位検出器)

• IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)

リサイクル液受槽(2)
(検出端)

液位計(液位検出器)

• IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)

リサイクル液受槽(3)
(検出端)

液位計(液位検出器)

• IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)

*1

(U)回収工程第2系列 (リーチング) IL盤

(制御部)

*1

(U)回収工程第2系列 (リーチング) IL盤

(制御部)

*1

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	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	図イ制一41	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{222}	洗浄液受槽液位高インターロック	2式

(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)
(制御部)

洗浄液受槽(1)
(検出端)

*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)
(検出端)

*1

液位計(液位検出器)

・ IL設定値

10mm以上 (槽上面基準)

中間液ポンプ(1) *3
(作動端)

・ 液位 (高) で停止

中間液ポンプ(2) *3
(作動端)

・ 液位 (高) で停止

洗浄液受槽(1)硝酸遮断弁 *2
(作動端)

・ 液位 (高) で弁閉

洗浄液受槽(2)硝酸遮断弁 *2
(作動端)

・ 液位 (高) で弁閉

警報

・ 液位 (高) で警報表示/吹鳴

凡例

ORゲート

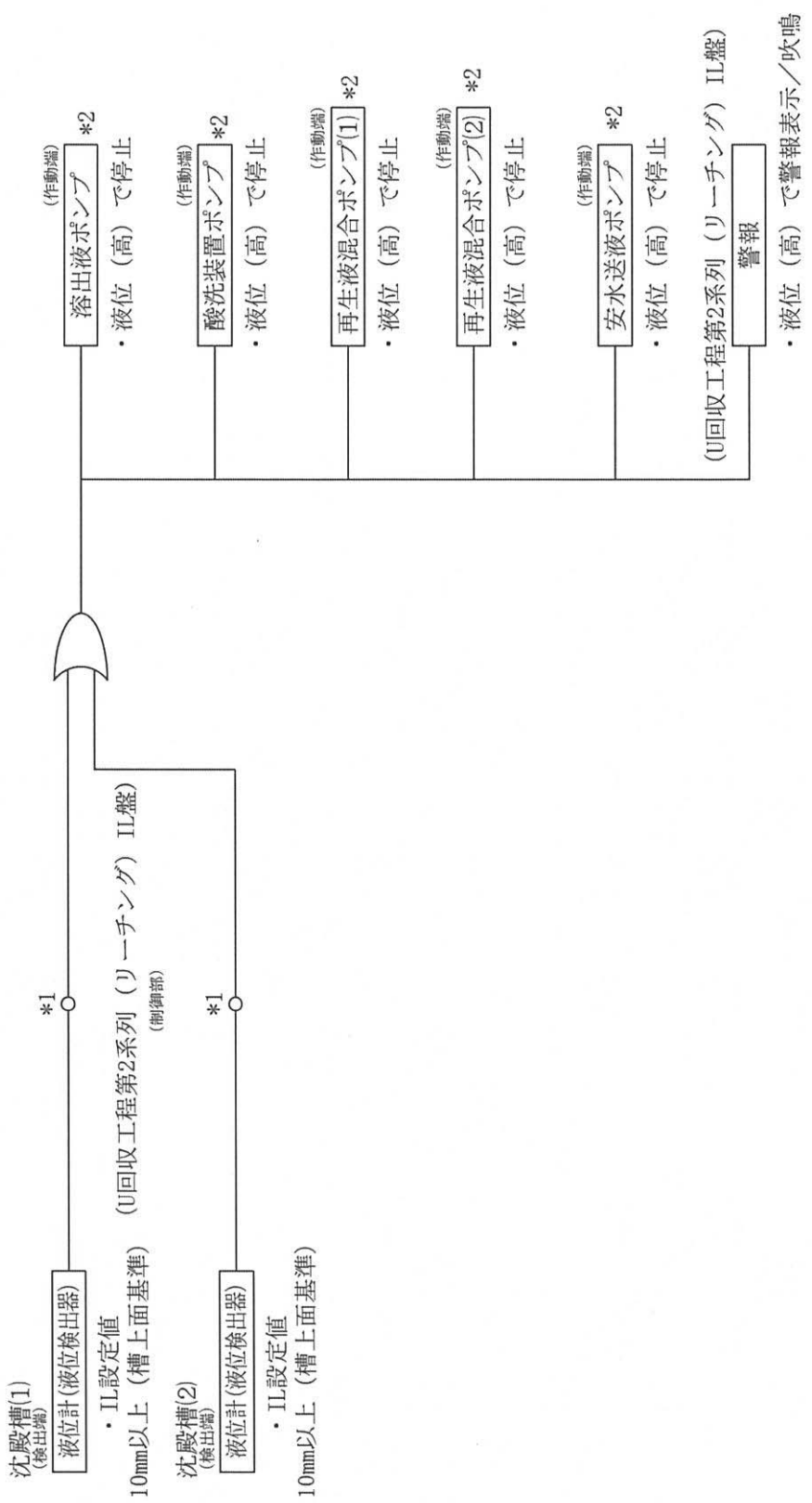
*1 : メカニカルリレー

*2 : 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	図イ制一42	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{224}	沈殿槽液位高インターロック	1式



凡例

ORゲート

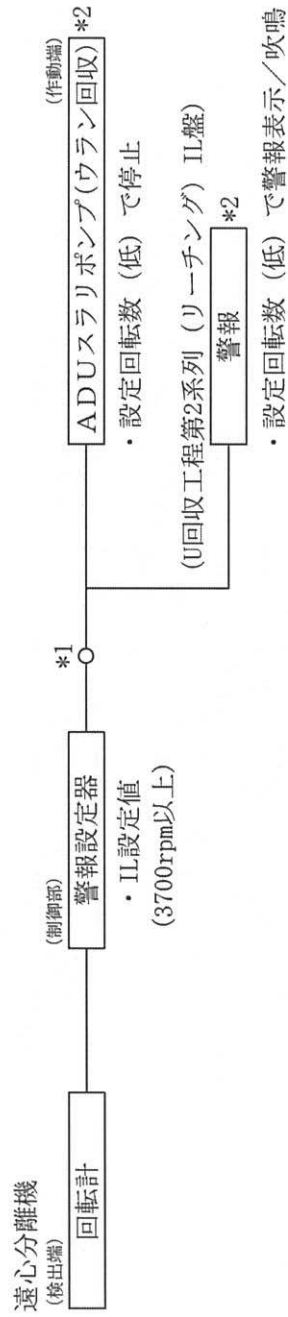
*1: メカニカルリレー

*2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列)	
図番	沈殿槽液位高インターロック系統図	
番号	図イ制-43	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{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)

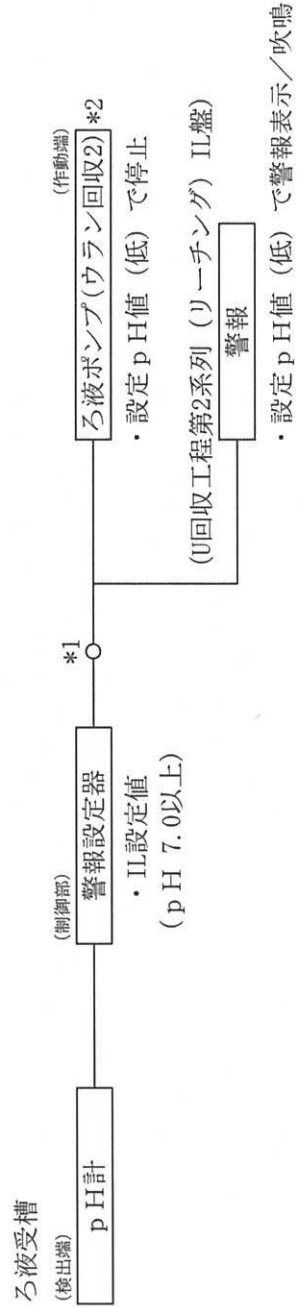


- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失でポンプ停止

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	基款
{229}	ろ液受槽pH異常インターロック	1式

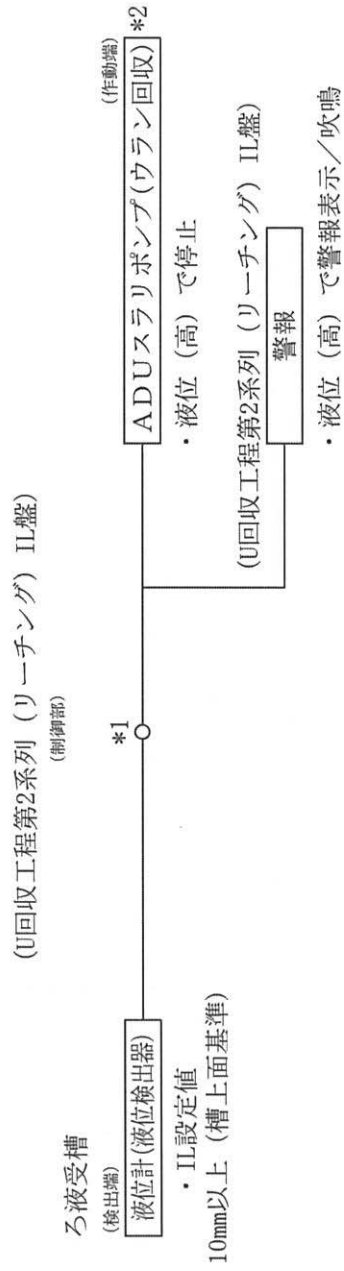
(U回収工程第2系列 (リーチング) IL盤)



- *1: メカニカルリレー
- *2: 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽 pH異常インターロック系統図	
図番	図イ制-45	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{230}	ろ液受槽液位高インターロック	1式

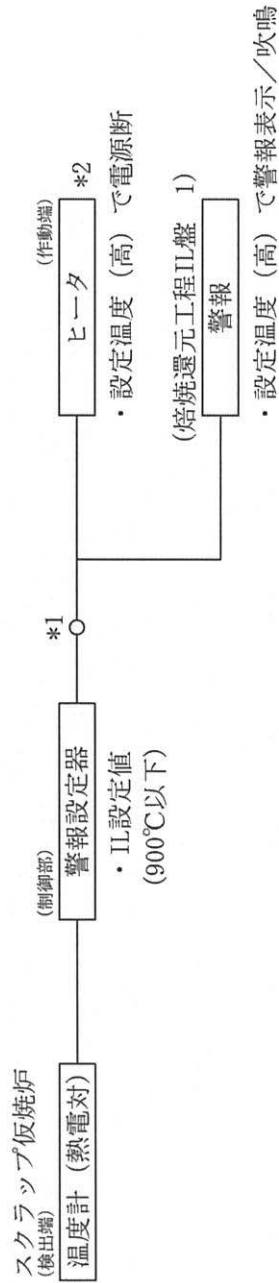


*1 : メカニカルリレー
 *2 : 電源喪失でポンプ停止

名称	ウラン回収設備 (第2系列) ろ液受槽液位高インターロック系統図	
図番	図イ制一46	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
[241]	スクラップ仮焼炉温度高インターロック	1式

(焙焼還元工程II盤 1)

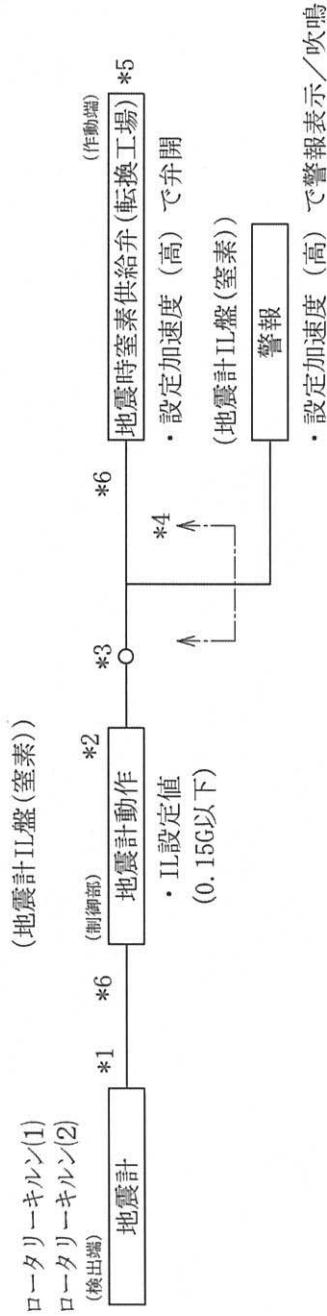


*1 : メカニカルリレー
 *2 : 電源喪失で加熱停止

名称	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	
図番	図イ制一47	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称
[105]	地震インターロック

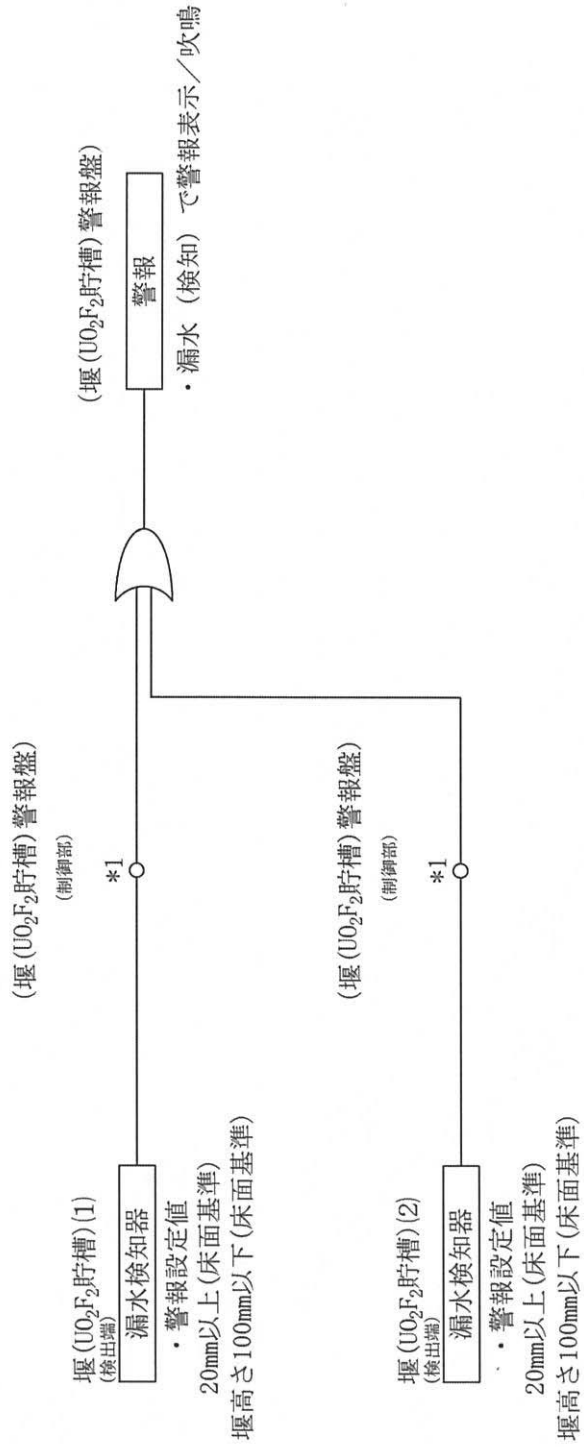
基礎	1式
----	----



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 耐震重要度分類第1類
- *5 : 弁駆動用エア、電源喪失で閉
- *6 : ケーブルを金属カバーに収納

名	焼戻元設備
称	地震インターロック系統図
図	図イ制ー48
番	工場棟 転換工場

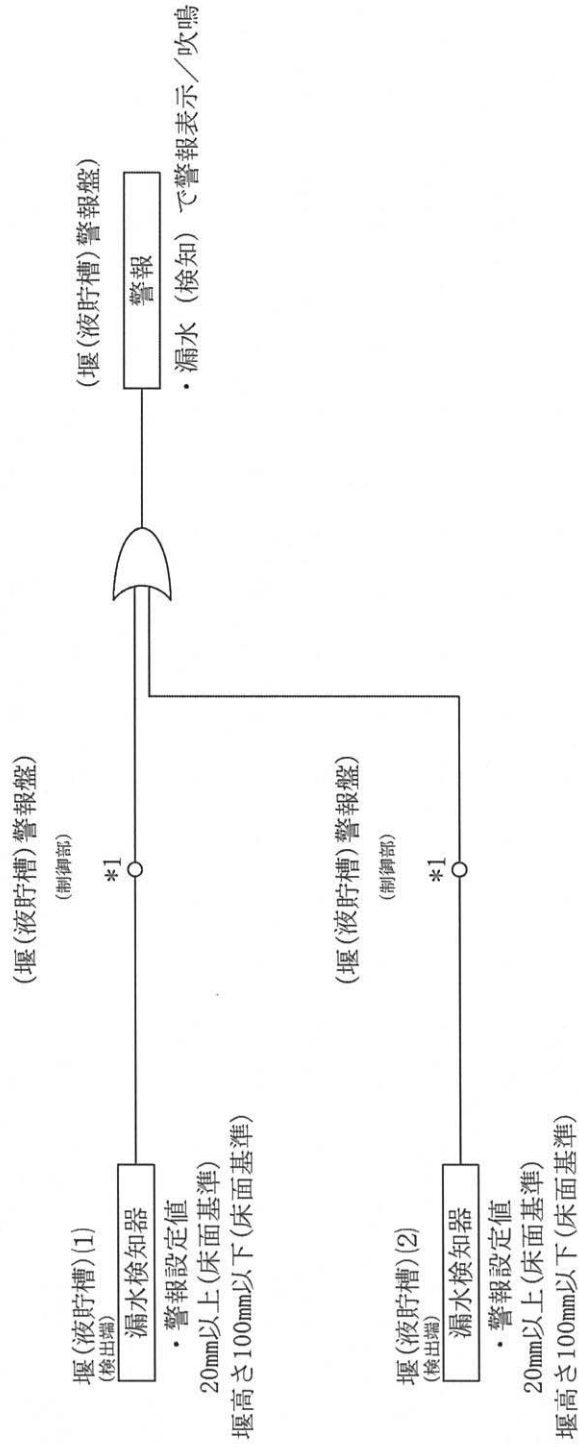
No.	安全機能を有する施設名称	基盤
[32]	堰漏水検知警報設備	2式



名称	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
{42}	堰漏水検知警報設備

基礎	2式
----	----



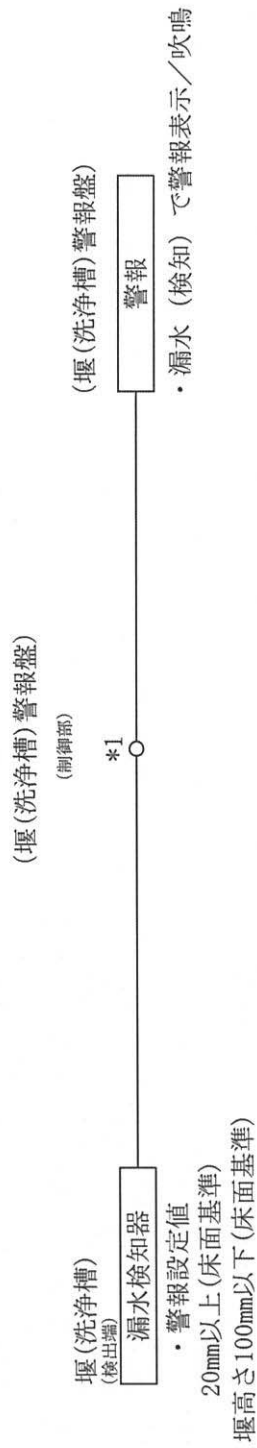
凡例

ORゲート

*1: メカニカルリレー

名称	沈殿設備 堰(液貯槽)漏水検知警報設備系統図
図番	図イ制-50
工場棟	工場棟
転換工場	転換工場

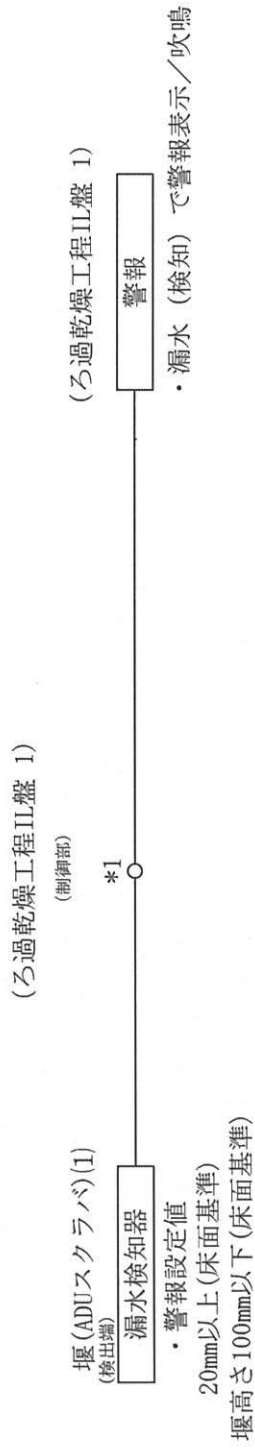
No.	安全機能を有する施設名称	基款
(49)	堰漏水検知警報設備	1式



名称	洗浄設備 堰(洗浄槽)漏水検知警報設備系統図	
図番	図イ制-51	工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基款
(80)	堰漏水検知警報設備	2式



名称	乾燥設備	
図番	堰 (ADUスクラバ) 漏水検知警報設備系統図	工場棟 転換工場
	図イ制一52 (1/2)	

*1: メカニカルリレー

(ろ過乾燥工程II盤 2)

(制御部)

*1 ○

堰 (ADUスクラバ) (2)
(検出端)

漏水検知器

- ・ 警報設定値
20mm以上 (床面基準)

堰高さ100mm以下 (床面基準)

(ろ過乾燥工程II盤 2)

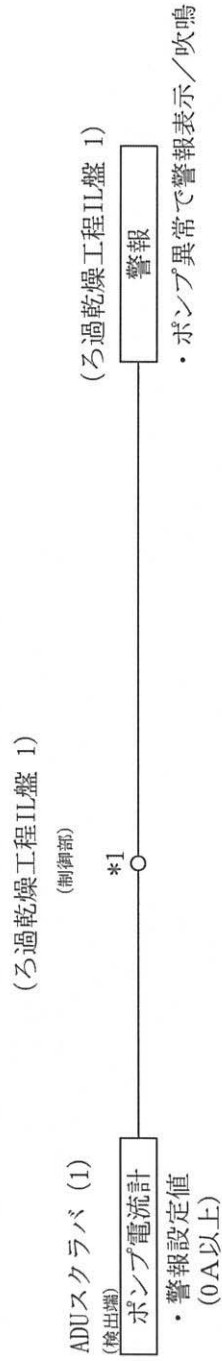
警報

- ・ 漏水 (検知) で警報表示 / 吹鳴

*1: メカニカルリレー

名	乾燥設備	
称	堰 (ADUスクラバ) 漏水検知警報設備系統図	
図	図イ制-52 (2/2)	工場棟
番		転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基數
{82}	ADUスクラバポンプ停止警報設備	2式



*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 (1/2)	工場棟
番		転換工場

(ろ過乾燥工程IIL盤 2)

(制御部)

*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IIL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.	安全機能を有する施設名称	基数
{163}	堰漏水検知警報設備	1式

(堰(U回収1系)警報盤)

(制御部)

*1

堰(U回収第1系列)

(検出端)

漏水検知器

- ・ 警報設定値
20mm以上(床面基準)

堰高さ100mm以下(床面基準)

警報

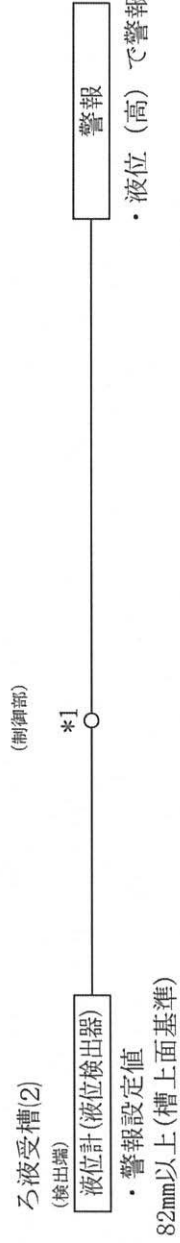
- ・ 漏水(検知)で警報表示/吹鳴

*1: メカニカルリレー

名称	ウラン回収設備(第1系列)	
図番	堰(U回収第1系列)漏水検知警報設備系統図	工場棟 転換工場
	図イ制-54	

No.	安全機能を有する施設名称	基款
[192]	液位高警報設備	1式

(U)回収工程第1系列(精製)II盤



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-55	工場棟 転換工場

*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基數
[204]	堰漏水検知警報設備	1式

(U)回収工程第2系列(タンニン)II盤

堰(ウラン)回収第2系列-1)
(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)

(U)回収工程第2系列(タンニン)II盤

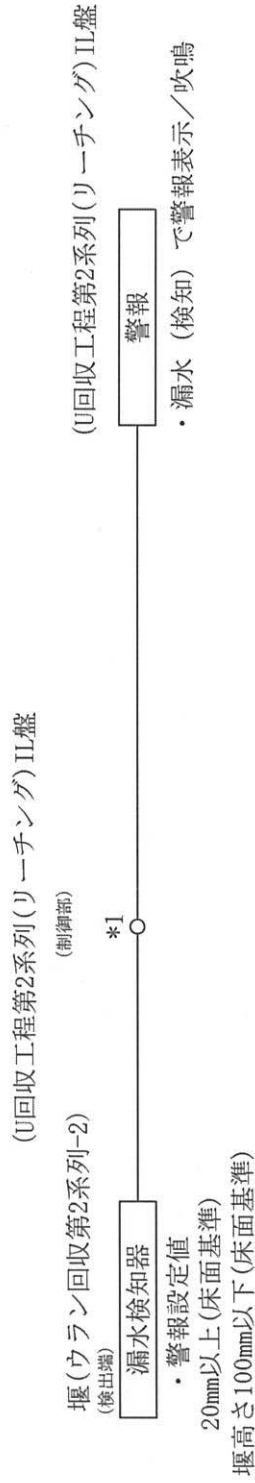
警報

- ・漏水(検知)で警報表示/吹鳴

*1:メカニカルリレー

名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	堰(ウラン)回収第2系列-1)漏水検知警報設備系統図	
図	図イ制-56	工場棟
番		転換工場

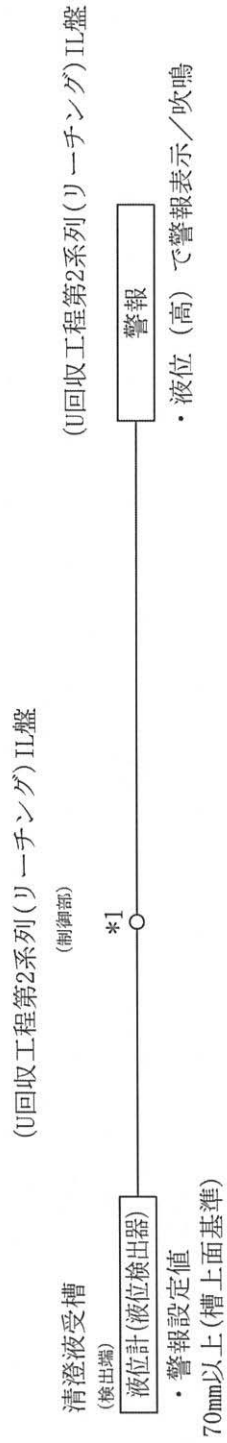
No.	安全機能を有する施設名称	基數
(210)	堰漏水検知警報設備	1式



名	ウラン回収設備(第2系列)	
称	堰(Uラン回収第2系列-2)漏水検知警報システム図	
図	図イ制-57	工場棟
番		転換工場

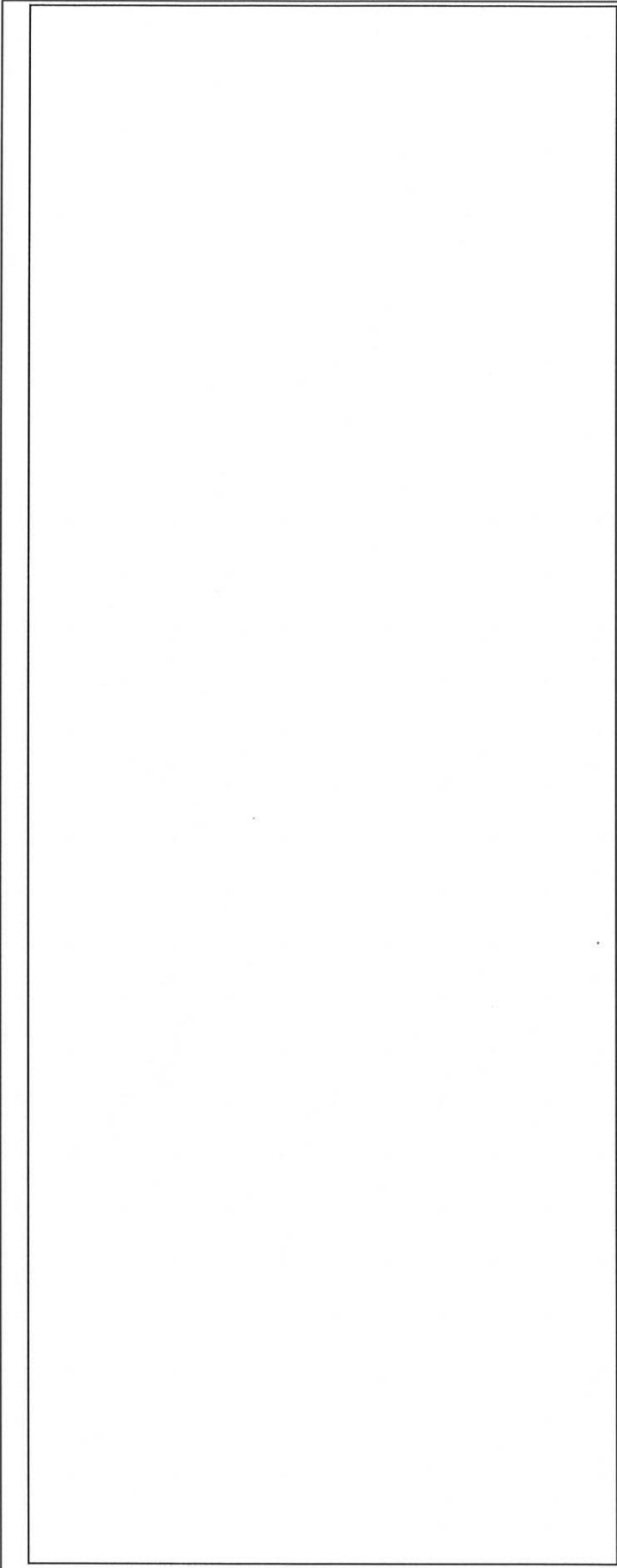
*1: メカニカルリレー

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{232}	液位高警報設備	1式



名称	ウラン回収設備 (第2系列) 清澄液受槽液位高警報設備系統図	
図番	図イ制一58	工場棟 転換工場

*1：メカニカルリレー



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 (U02F2) 貯槽警報盤	新設※

沈殿設備

(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
3	沈殿工程II盤 1	新設
4	沈殿工程II盤 2	新設
8	堰 (液貯槽) 警報盤	新設※

固液分離設備、乾燥設備

(転換加工室)

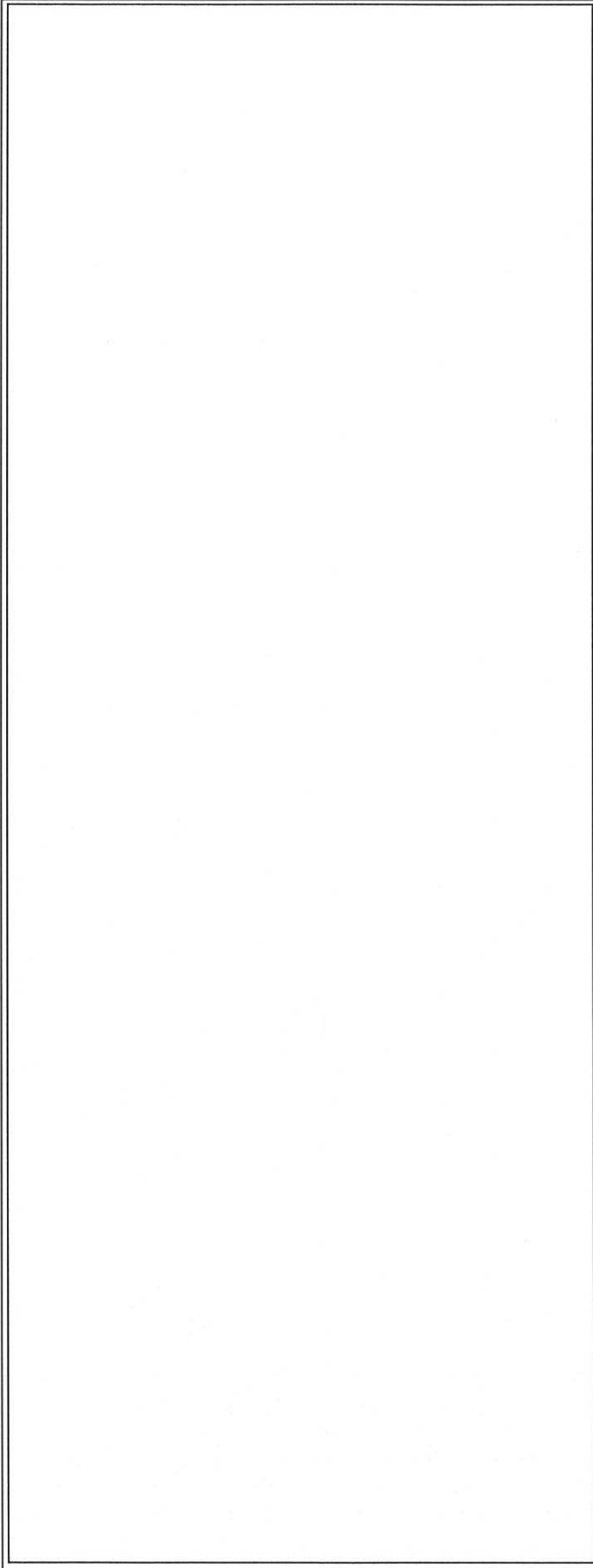
符号	機器名	変更内容
5	ろ過乾燥工程II盤 1	新設
6	ろ過乾燥工程II盤 2	新設

※：7, 8の警報盤は同一盤

☐: インターロック盤、警報盤設置エリア

化学処理施設

名称	工場棟
耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	工場棟
図番	図イ制配-1
	転換工場



洗浄設備

(転機加工室)

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)

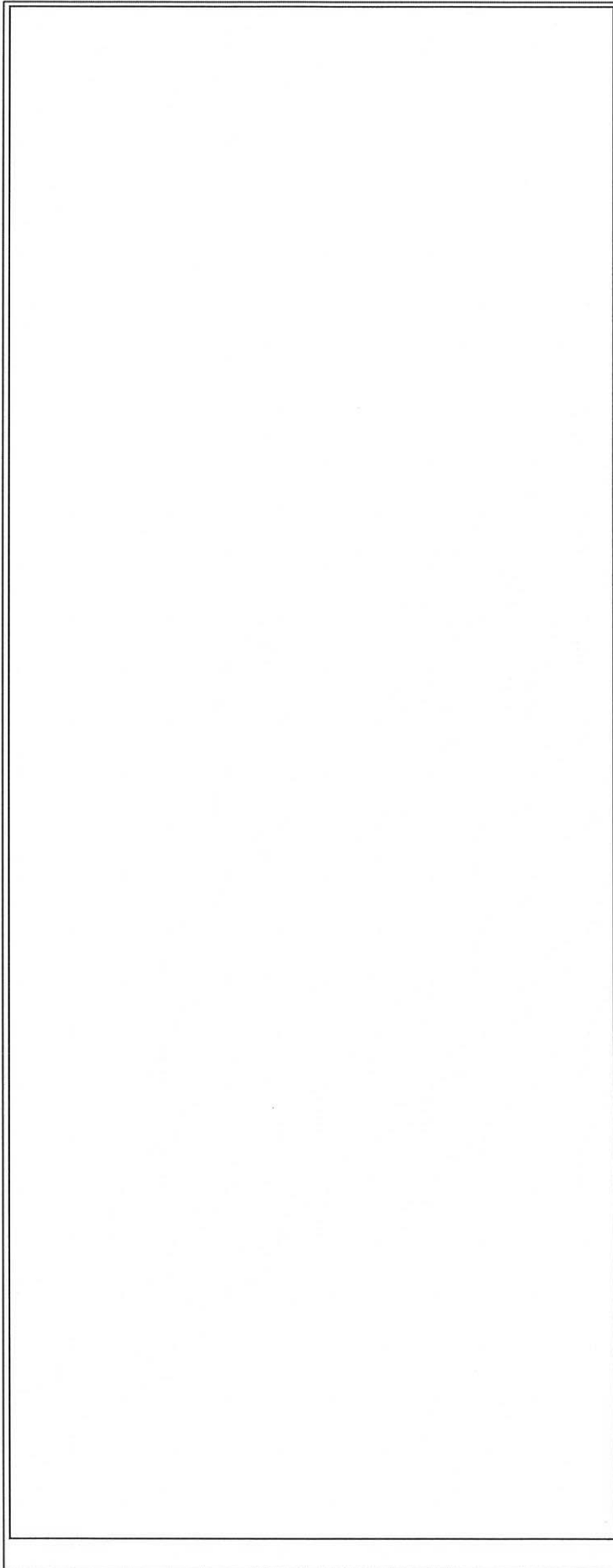
(転機加工室)

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(流動仮焼炉) 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

名称	化学処理設備	
図番	図イ制配-2	工場棟 転換工場




焙焼還元設備

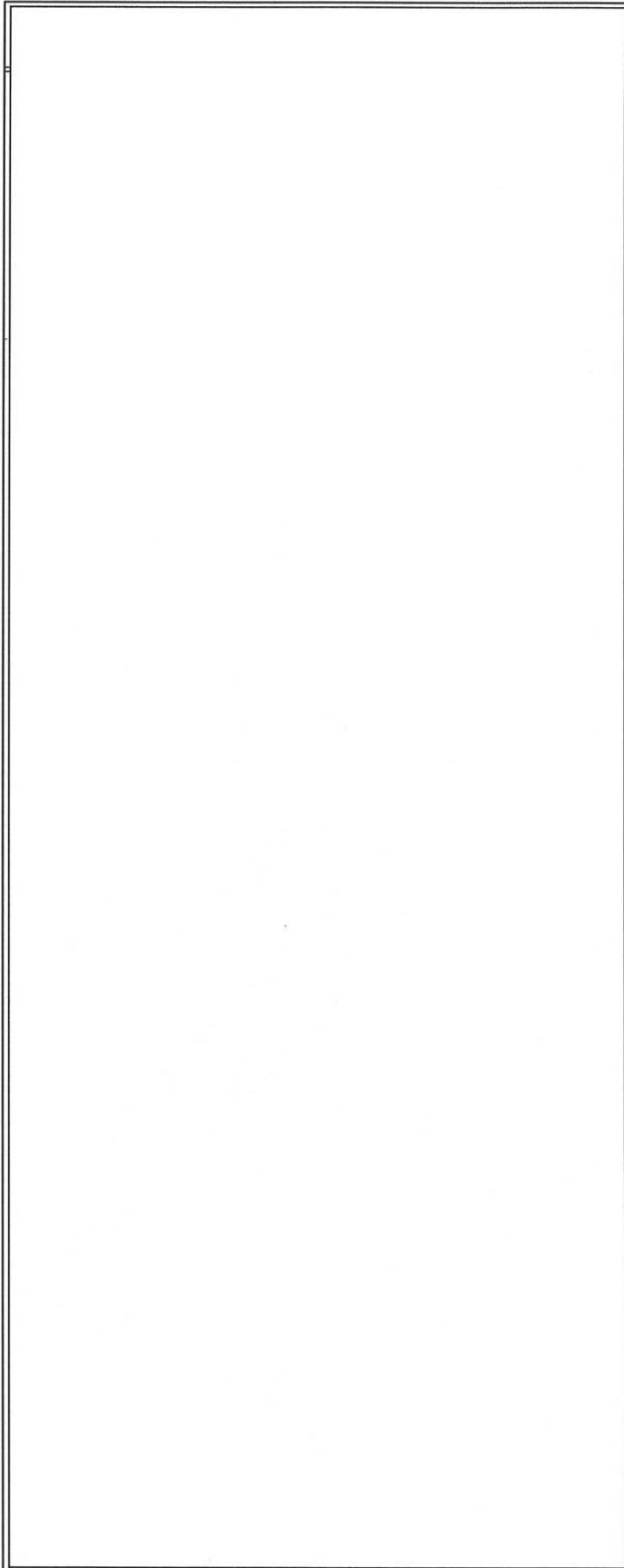
(転換加工室)

符号	機器名	変更内容
1	焙焼還元工程II盤 1	新設
2	焙焼還元工程II盤 2	新設

地震計II盤(窒素)(耐震重要度第1類)盤配置については、図イ設-37(7/11)に示す。

 : インターロック盤設置エリア

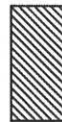
名称	化学処理施設	
図番	図イ制配-3	工場棟 転換工場



廃液処理設備(1)

(チェックタンク室)

符号	機器名	変更内容
1	U回収工程第2系列(リリーチンク)II盤	新設



:インターロック盤設置エリア

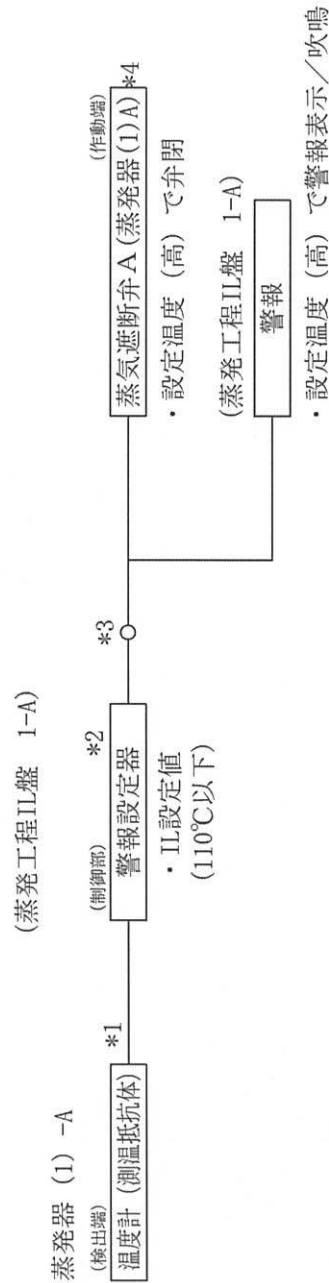
名称	化学処理施設	
図番	図イ制配-4	工場棟 転換工場
	耐震重要度分類第3類インターロック盤配置図	

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{105}	地震インターロック	-
	内は、耐震計算書の部位名称を示す	

--	--

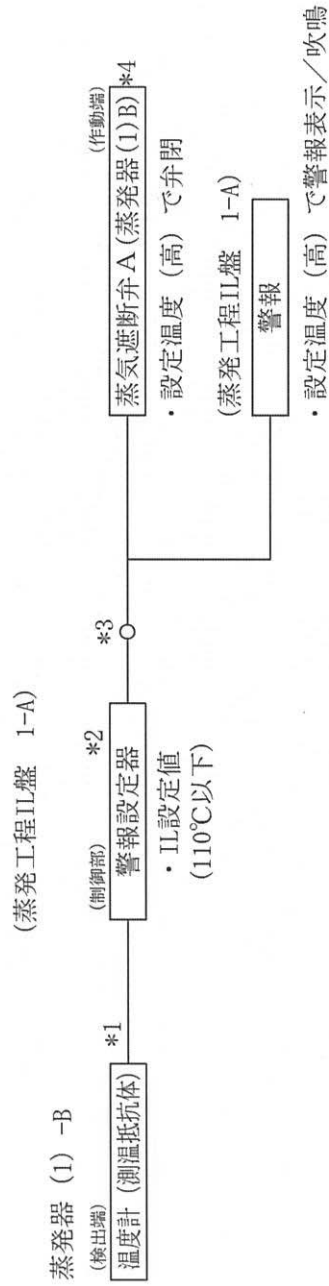
単位：mm	
名称	倍戻元設備 地震計1盤 (室素) 盤外形図
図番	図イ制一盤1 工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{3}	シリンドラ過加熱防止インターロック	4式



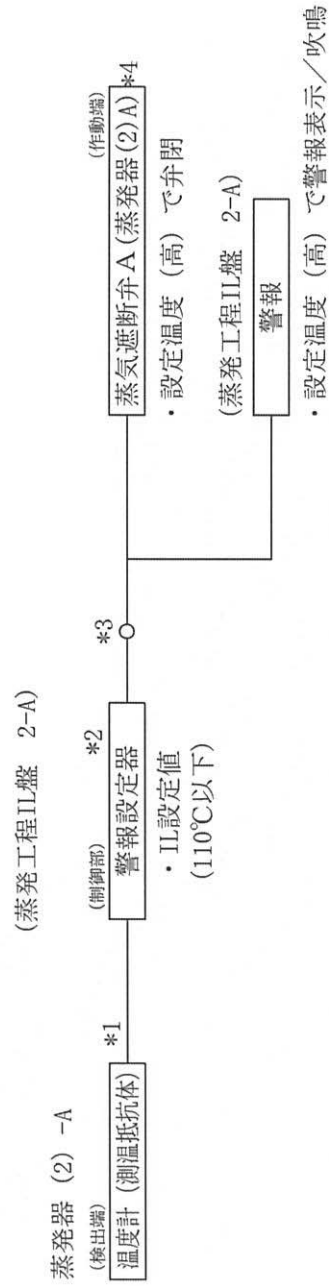
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名	II:蒸発・加水分解設備	
称	シリンドラ過加熱防止インターロック系統図	
図	図イ制一101 (1/4)	工場棟
番		転換工場



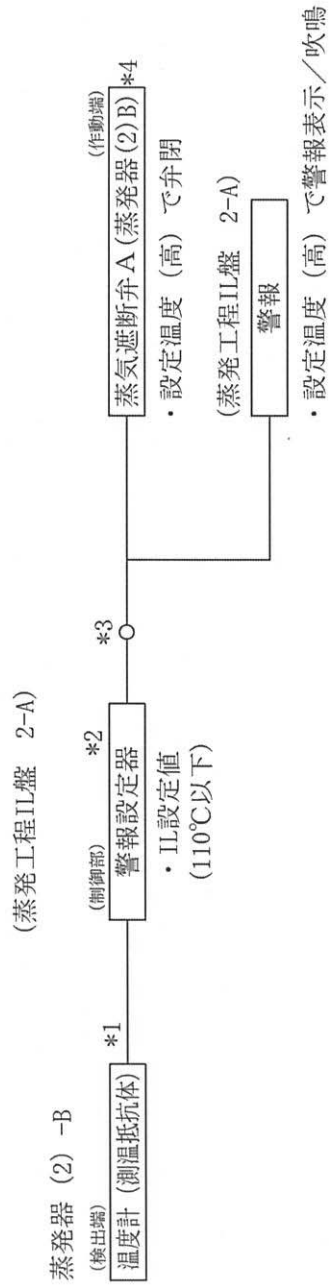
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	IF: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	図イ制ー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

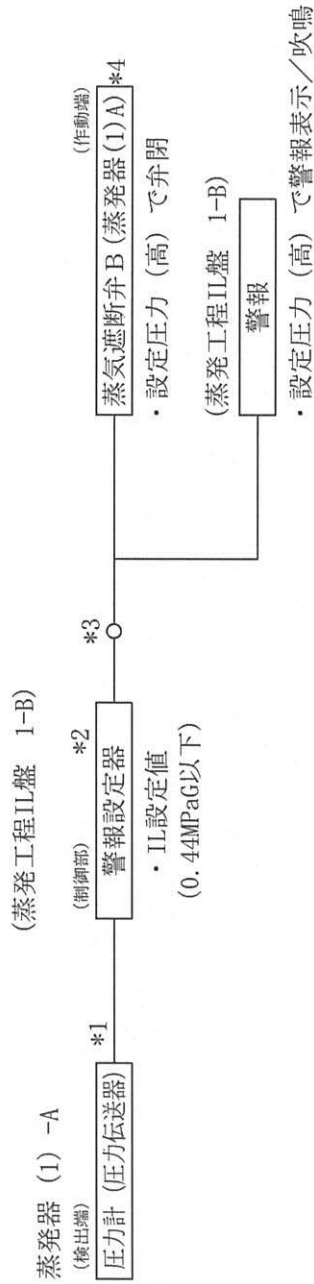
名	II蒸発・加水分解設備	
称	シリンドラ過加熱防止インターロック系統図	
図	図イ制一101(3/4)	工場棟
番		転換工場



- *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

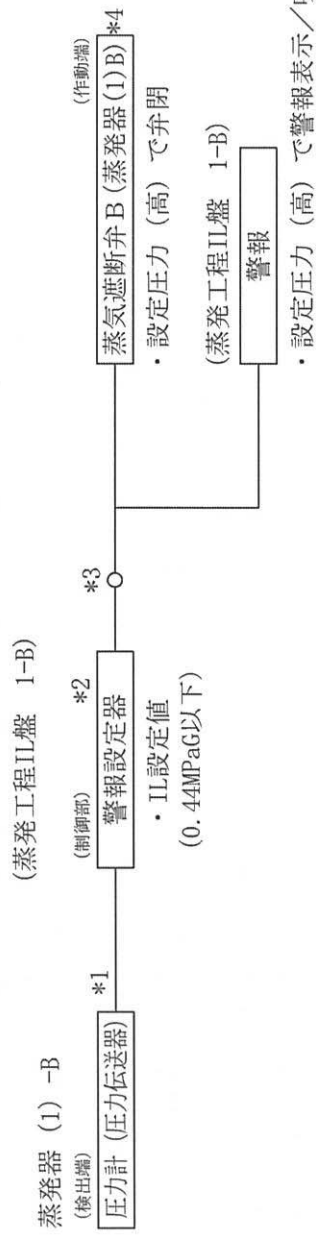
名称	IF, 蒸発・加水分解設備	
図番	図イ制ー101 (4/4)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{4}	シリンダ圧力高インタロック	4式



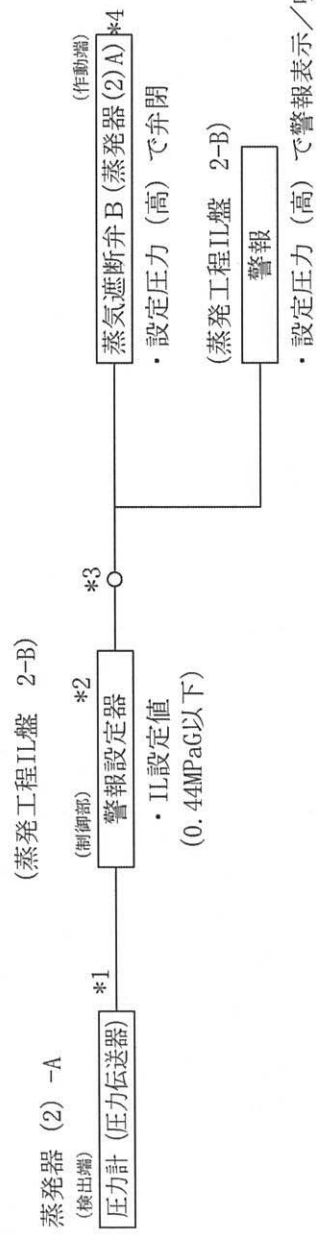
- *1：シーールド付ケープブル
- *2：電源ラインに避雷器を設置
- *3：メカニカルリレー
- *4：弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	既、蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インタロック系統図	
図番	図イ制一102 (1/4)	工場棟 転換工場



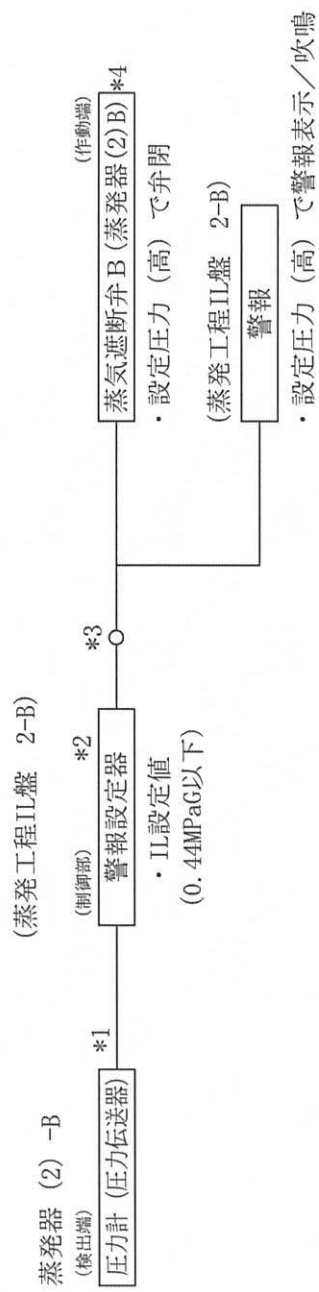
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

名称	既、蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック系統図	
図番	図イ制-102 (2/4)	工場棟 転換工場



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

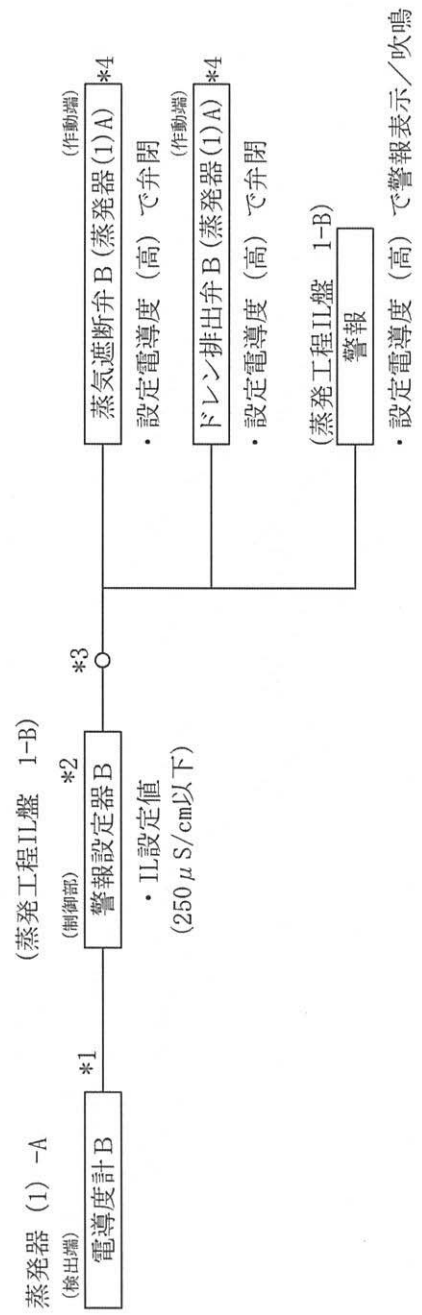
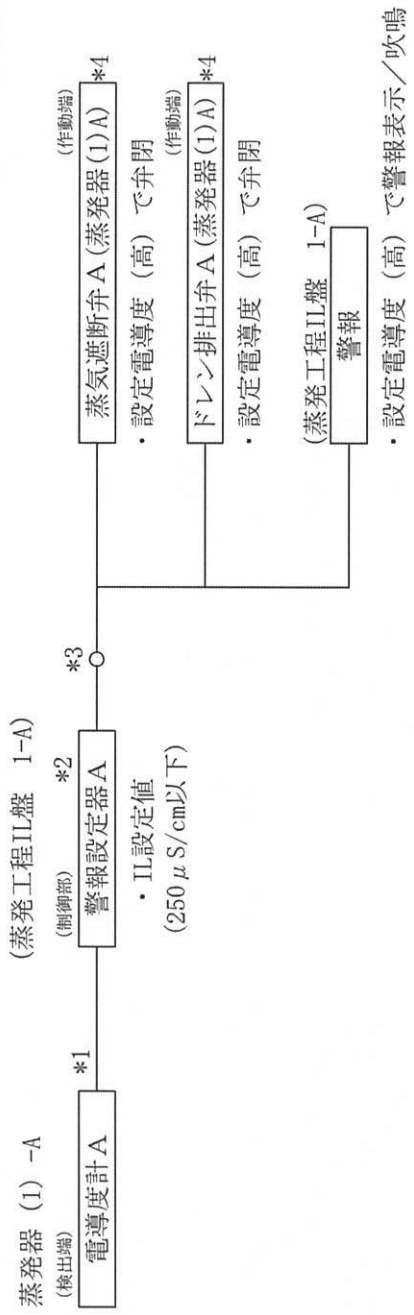
名称	H ₂ 蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック系統図	
図番	図イ制-102 (3/4)	工場棟 転換工場



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

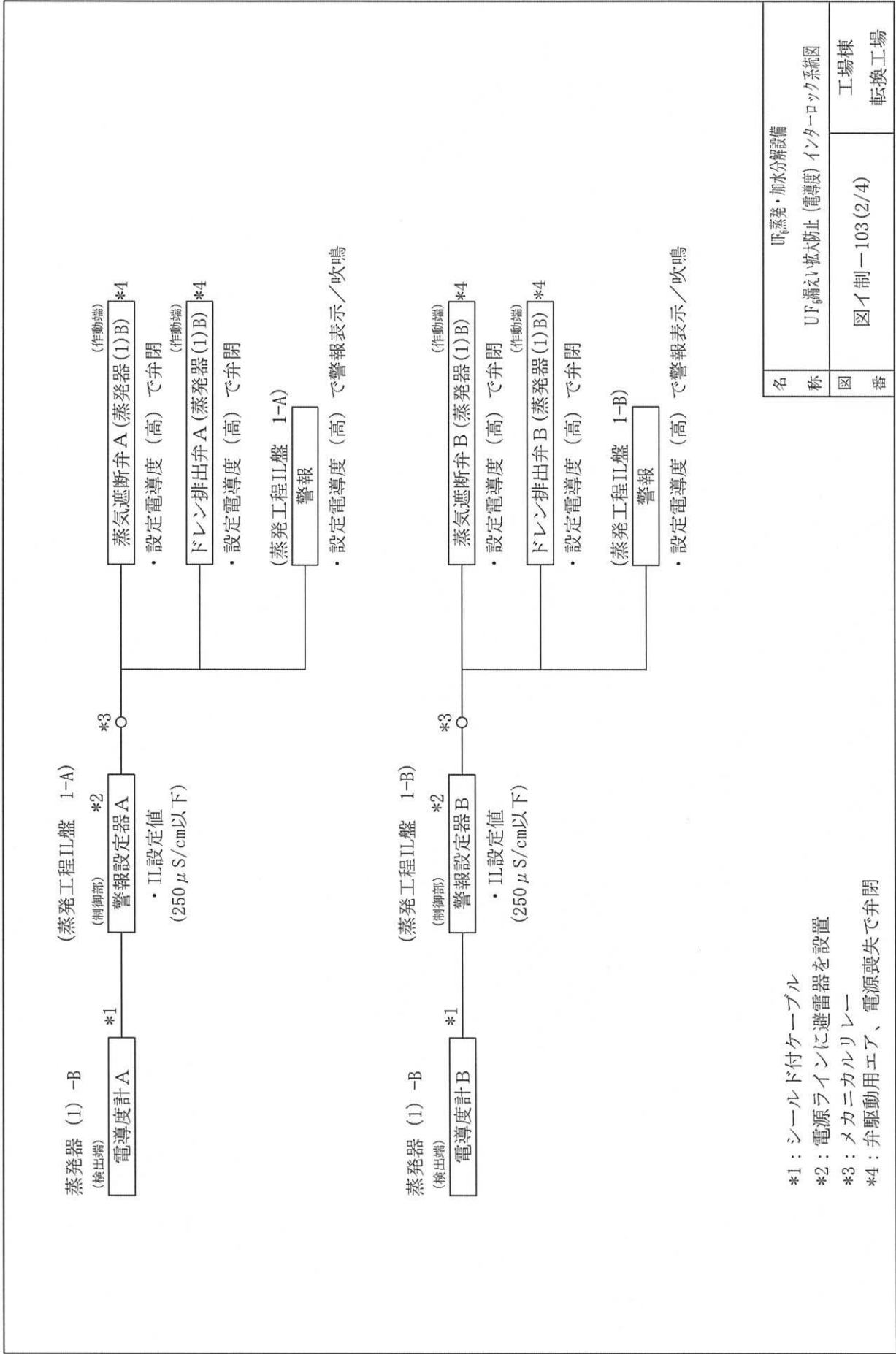
名称	IF蒸発・加水分解設備 シリンダ圧力高インターロック系統図	
図番	図イ制一102 (4/4)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{5}	UF ₆ 漏えい拡大防止(電導度)インターロック	8式



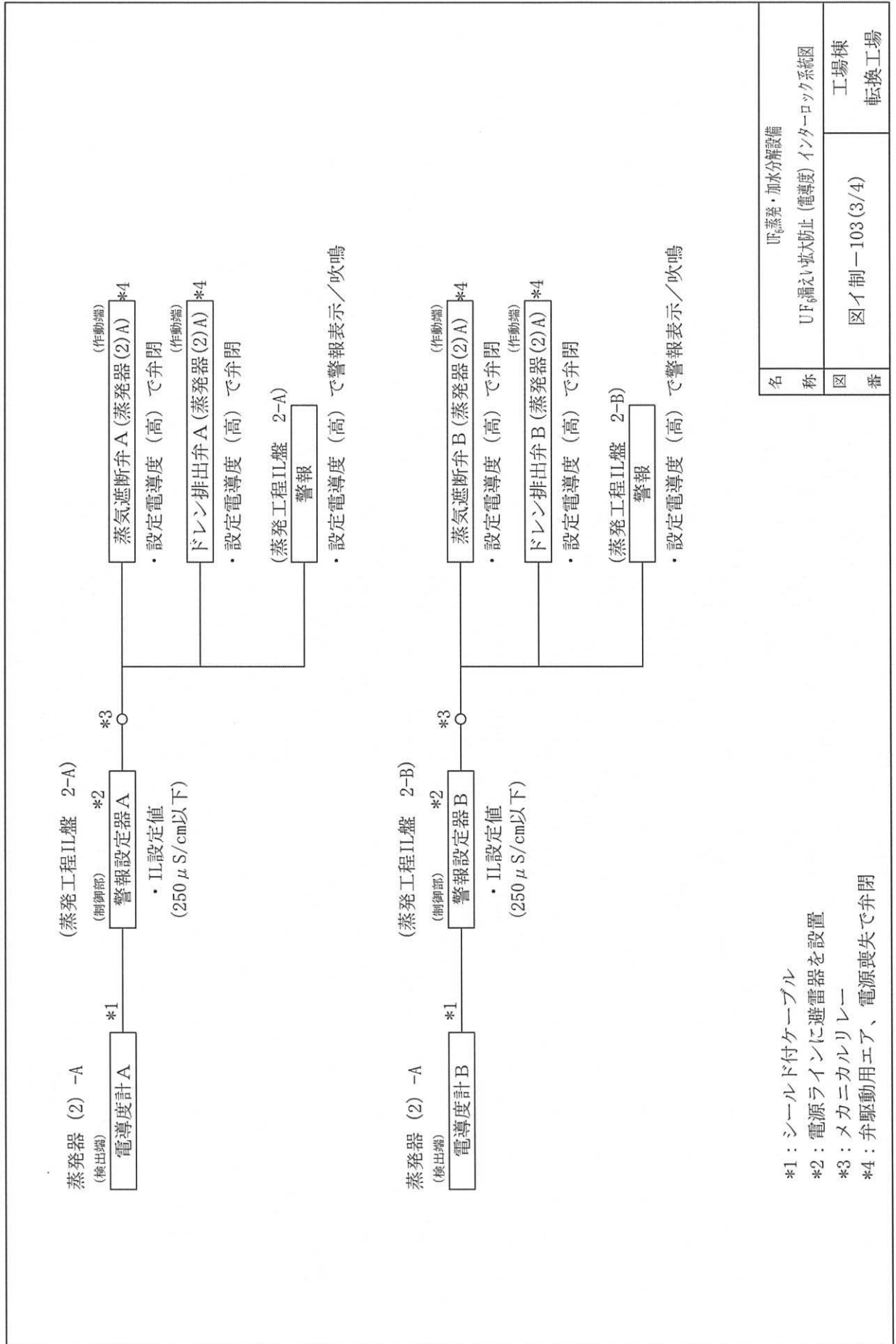
- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

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	図イ制一103(1/4)	工場棟
番		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：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 (2/4)	工場棟
番		転換工場



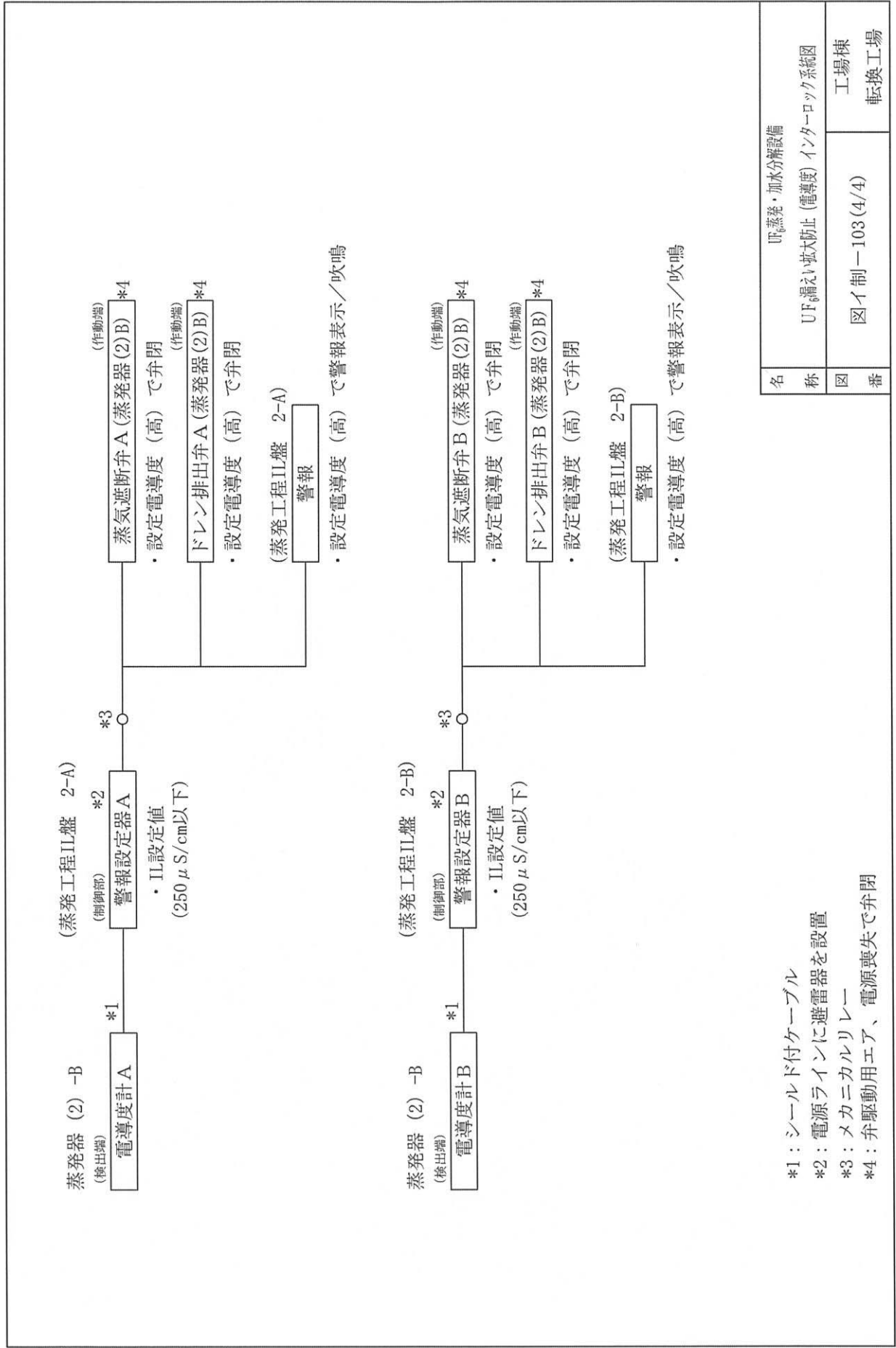
*1：シーールド付ケープル

*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

名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	UF ₆ 漏えい防止 (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

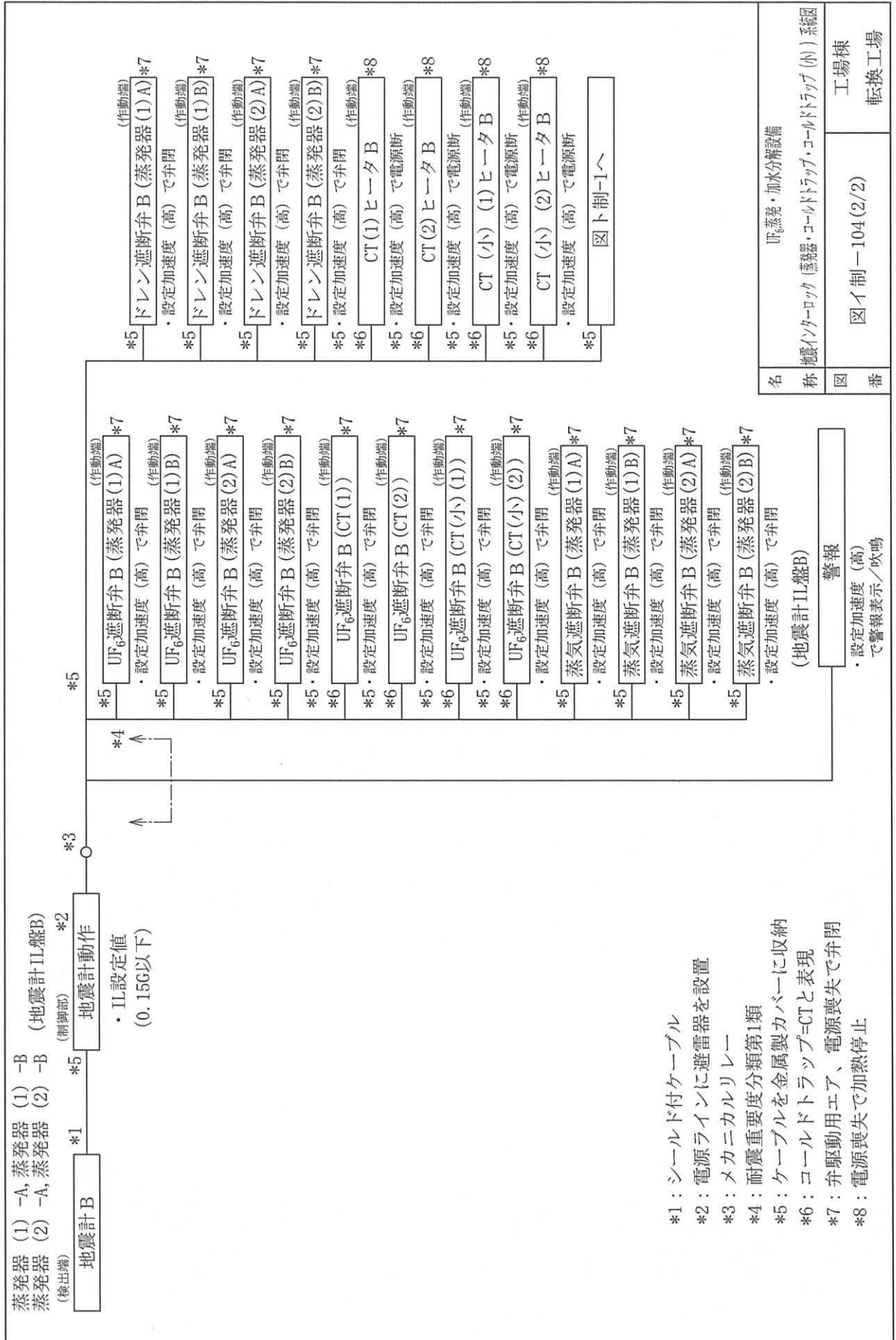


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

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	図イ制一103 (4/4)	工場棟
番		転換工場

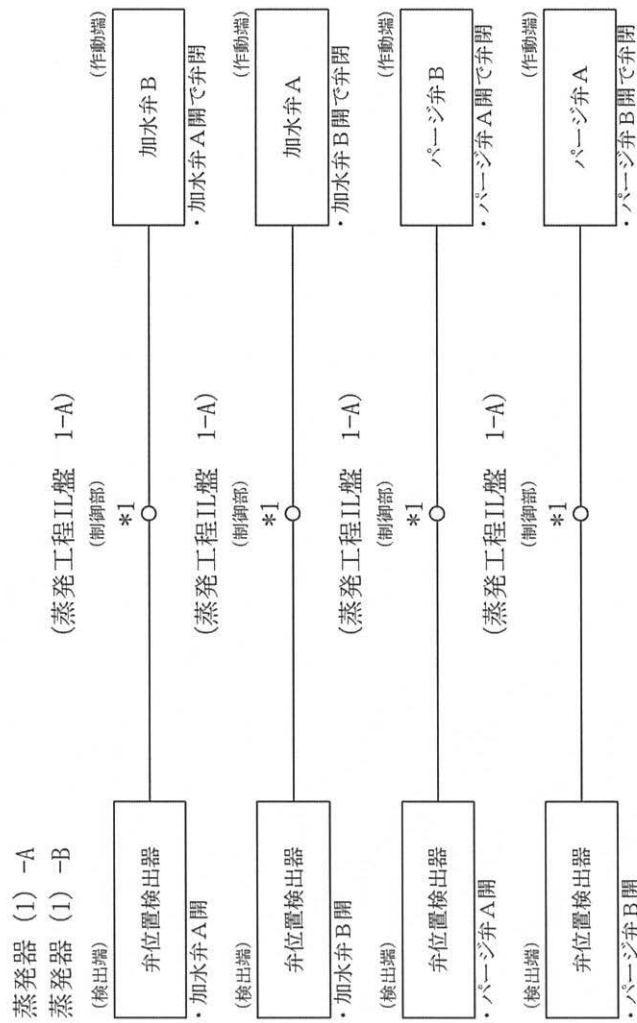
No.	安全機能を有する施設名称	基数
{6}	地震インターロック (蒸発器・コールドトラップ・コールドトラップ (小)) 系統	2式
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%;"> <p>蒸発器 (1) -A, 蒸発器 (2) -A, 蒸発器 (1) -B, 蒸発器 (2) -B (検出端)</p> <p>地震計 A *1</p> <p>地震計 II 盤 A (制御部) *2</p> <p>地震計動作 *5</p> <p>IL 設定値 (0.15G以下) *4</p> </div> <div style="width: 60%;"> <p>*5 UF₆遮断弁 A (蒸発器 (1) A) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*5 UF₆遮断弁 A (蒸発器 (1) B) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*5 UF₆遮断弁 A (蒸発器 (2) A) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*5 UF₆遮断弁 A (蒸発器 (2) B) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*6 UF₆遮断弁 A (CT (1)) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*6 UF₆遮断弁 A (CT (2)) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*6 UF₆遮断弁 A (CT (小) (1)) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*6 UF₆遮断弁 A (CT (小) (2)) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*5 蒸気遮断弁 A (蒸発器 (1) A) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*5 蒸気遮断弁 A (蒸発器 (1) B) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*5 蒸気遮断弁 A (蒸発器 (2) A) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*5 蒸気遮断弁 A (蒸発器 (2) B) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>(地震計 II 盤 A)</p> <p>警報</p> <p>・設定加速度 (高) で警報表示 / 吹鳴</p> </div> </div>		
<p>*5 ドレン遮断弁 A (蒸発器 (1) A) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*5 ドレン遮断弁 A (蒸発器 (1) B) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*5 ドレン遮断弁 A (蒸発器 (2) A) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*5 ドレン遮断弁 A (蒸発器 (2) B) *7 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で弁閉</p> <p>*5 CT (1) ヒータ A *8 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で電源断</p> <p>*5 CT (2) ヒータ A *8 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で電源断</p> <p>*5 CT (小) (1) ヒータ A *8 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で電源断</p> <p>*5 CT (小) (2) ヒータ A *8 (作動端)</p> <p>・設定加速度 (高) で電源断</p> <p>*5 図ト制-Iへ</p>		
名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備	
称	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 I 制-I 104 (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: 耐震重要度分類第1類
- *5: ケーブルを金属製カバーに収納
- *6: コールドトラップ=CTと表現
- *7: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *8: 電源喪失で加熱停止



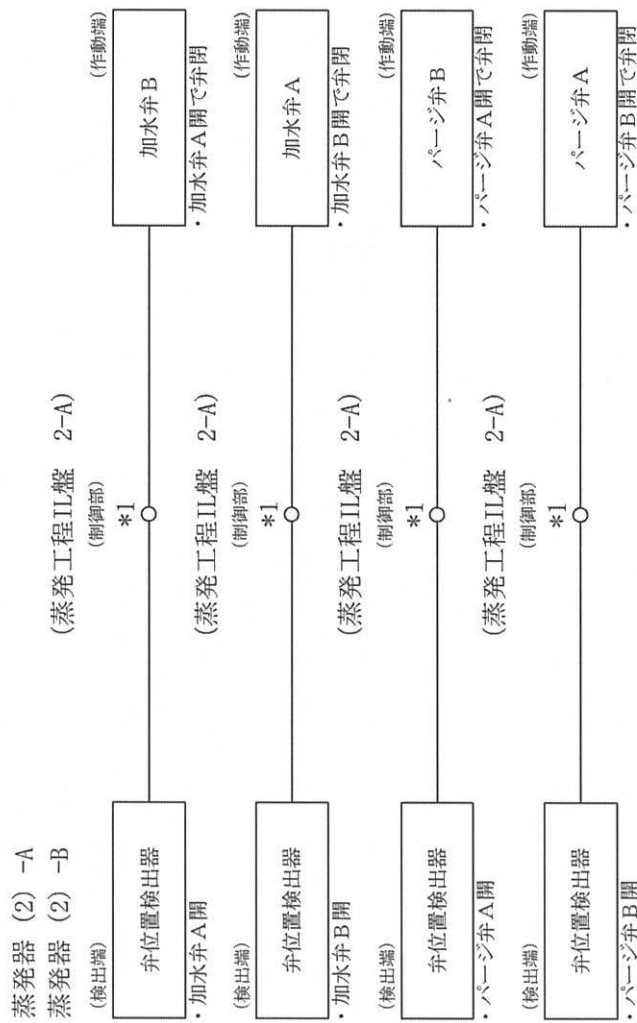
- *1: シールド付ケープル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: 耐震重要度分類第1類
- *5: ケープルを金属製カバナーに収納
- *6: コールドドラッグ=CTと表現
- *7: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *8: 電源喪失で加熱停止

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{7}	シリンダ取外しインタロック	4式



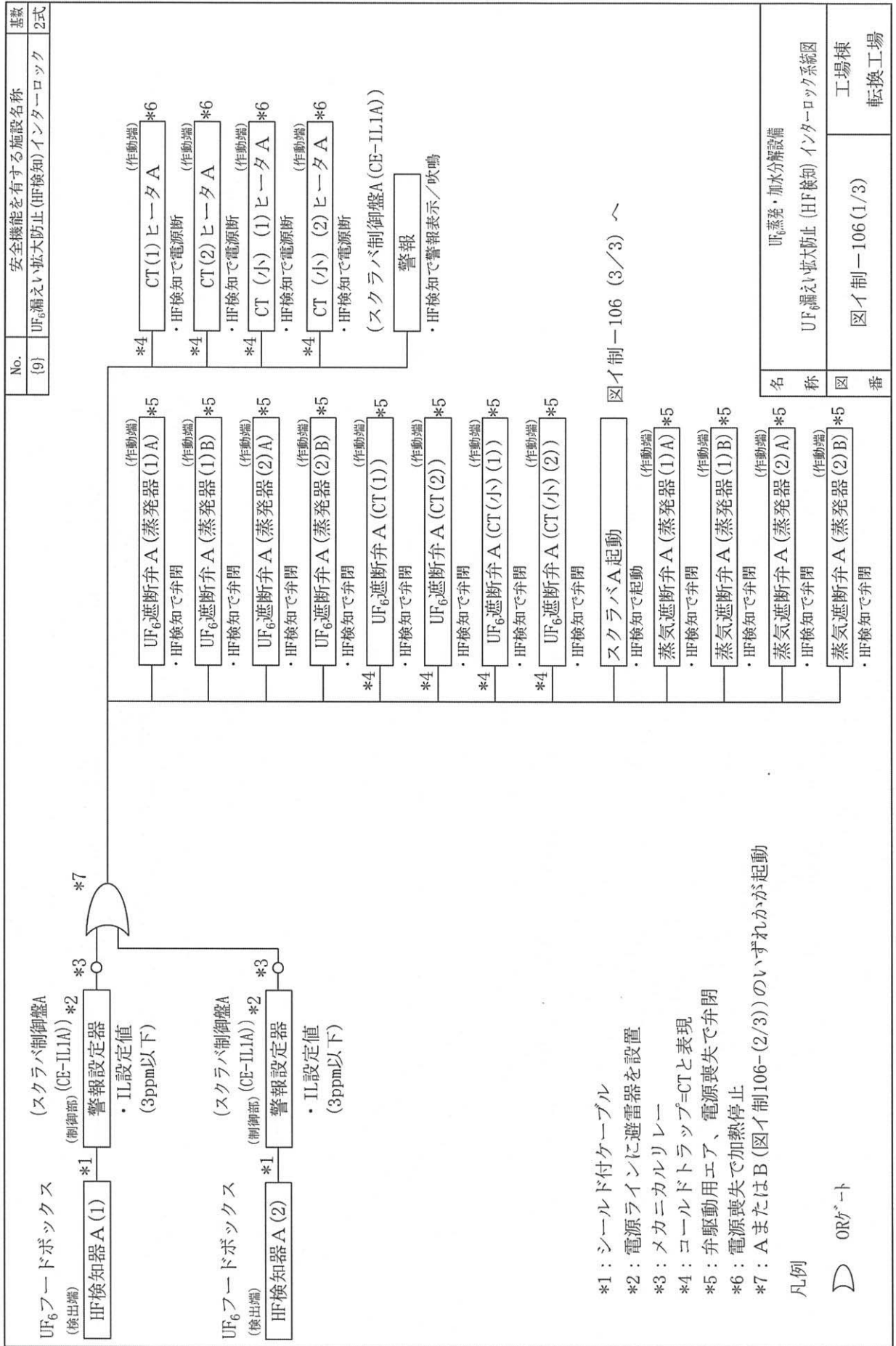
*1: メカニカルリレー

名称	汽蒸発・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	IF蒸発・加水分解設備 シリンダ取外レインターロック系統図	
図番	図イ制ー105(2/2)	工場棟 転換工場

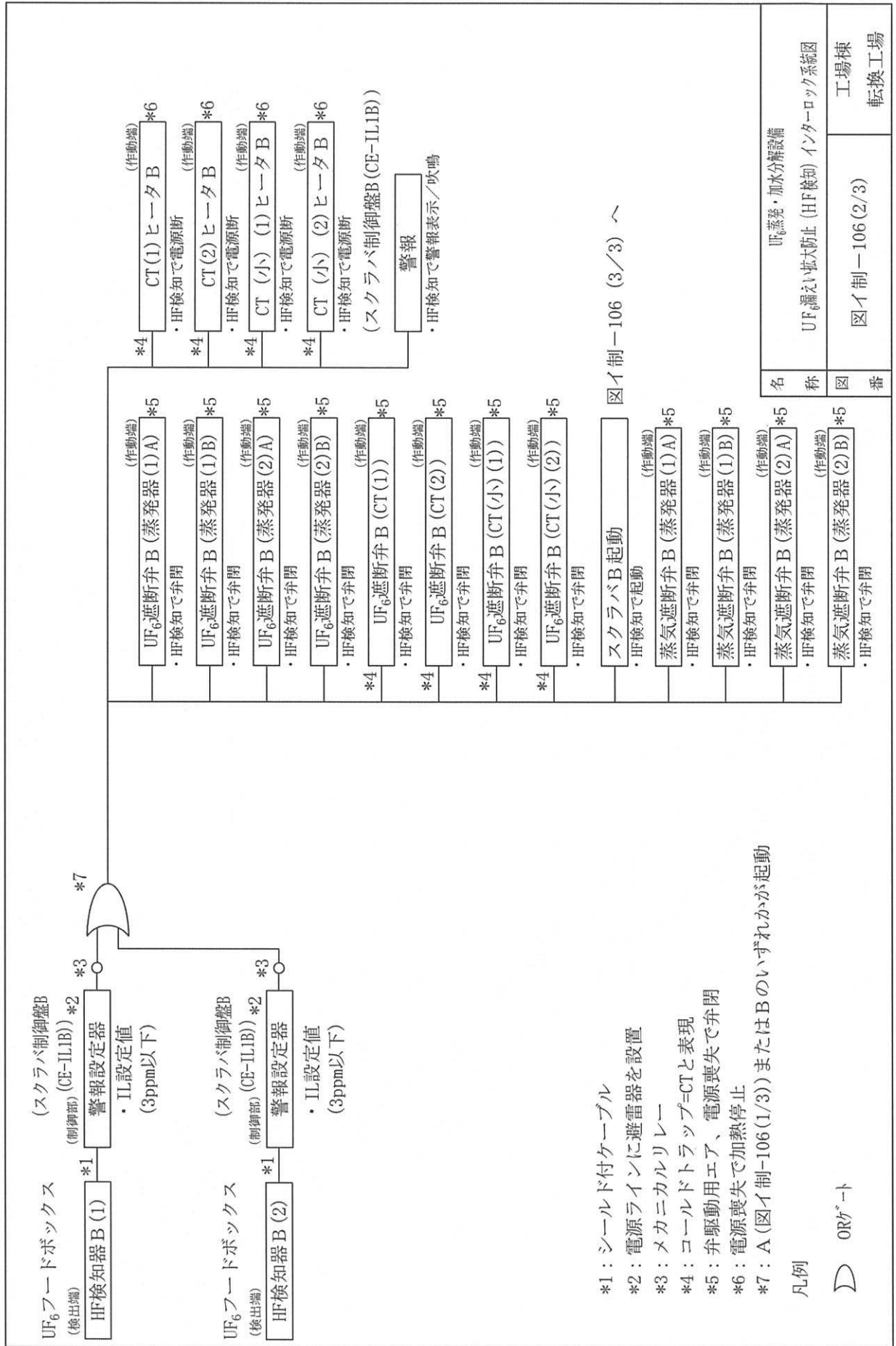


*1: シールド付ケーブル
 *2: 電源ラインに避雷器を設置
 *3: メカニカルリレー
 *4: コールドトランプ=CTと表現
 *5: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
 *6: 電源喪失で加熱停止
 *7: AまたはB (図イ 制106-(2/3))のいずれかが起動

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

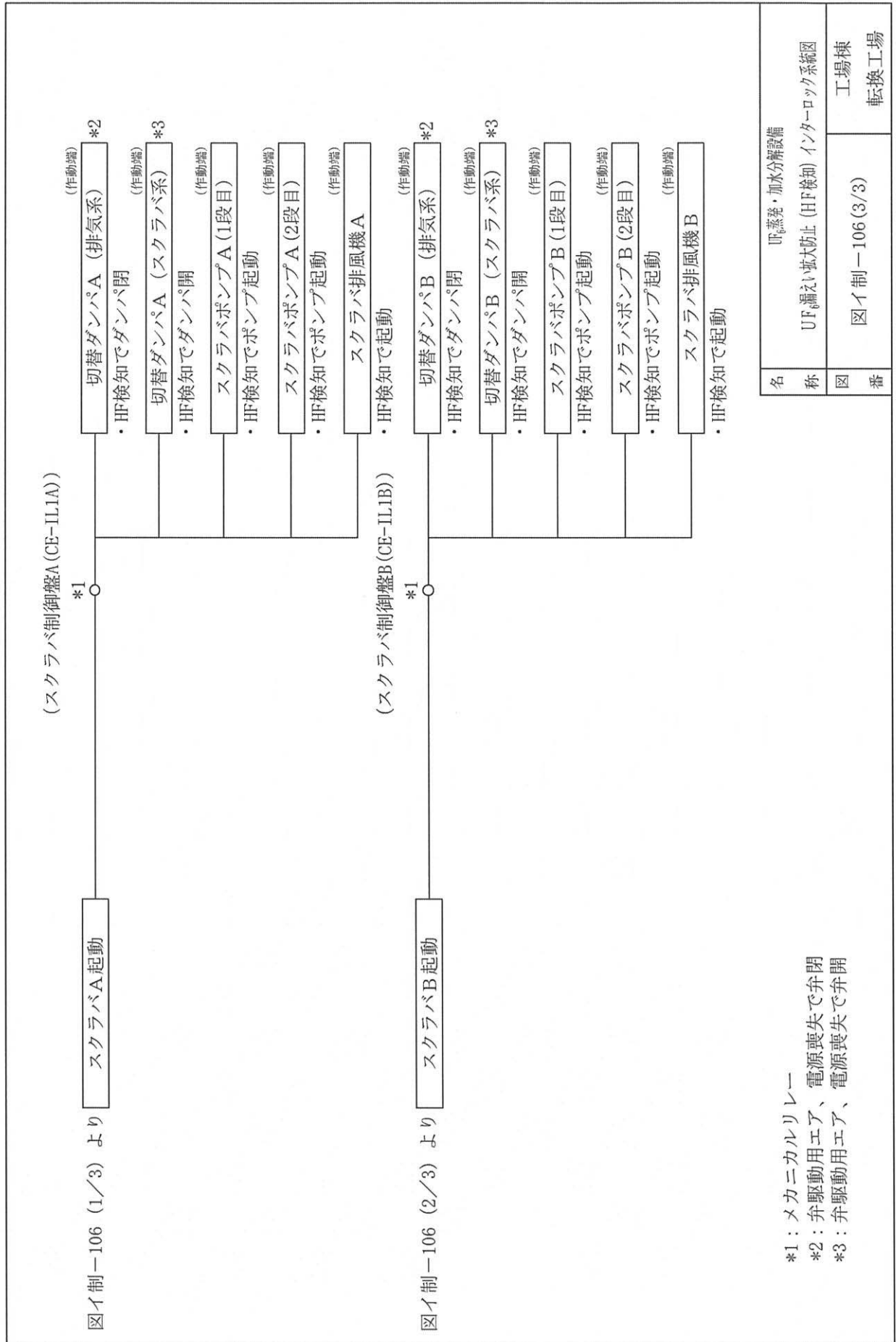


- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : コールドトップ=CTと表現
- *5 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *6 : 電源喪失で加熱停止
- *7 : A (図イ制-106 (1/3)) または B のいずれかが起動

凡例

ORゲート

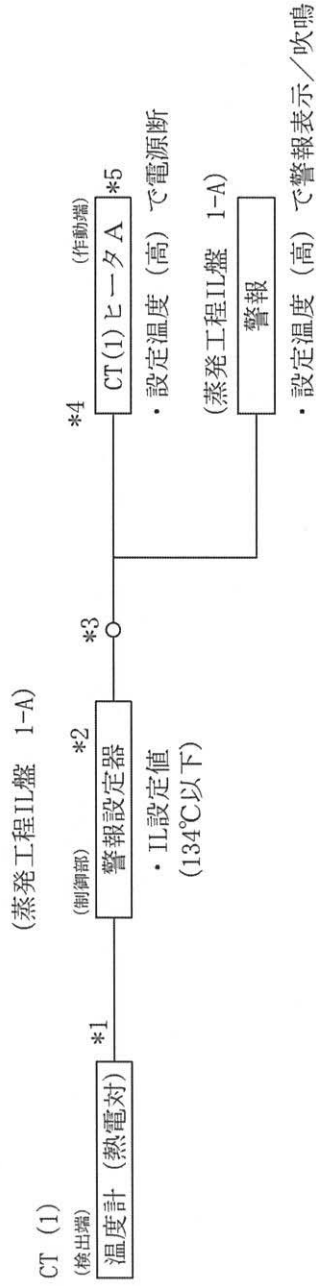
名	UF ₆ 蒸発・加水分解設備
称	UF ₆ 漏えい拡大防止 (HF検知) インターロック系統図
図	図イ制-106 (2/3)
番	工場棟 転換工場



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)	工場棟
番		転換工場

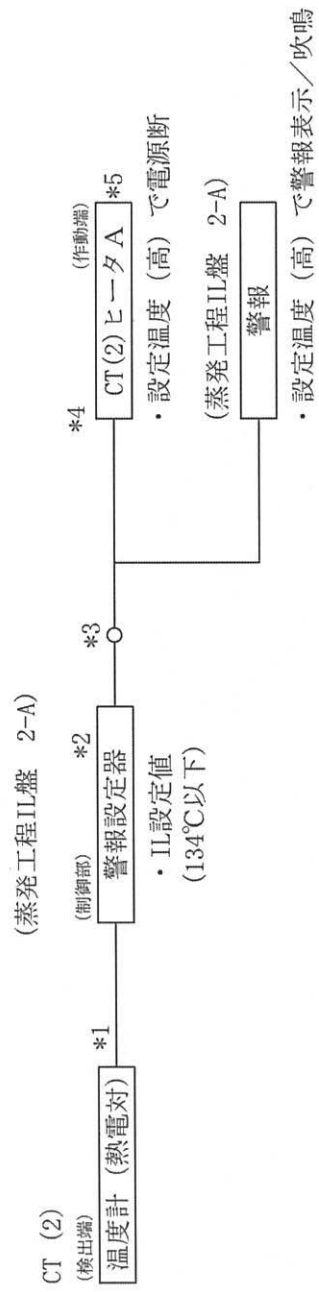
- *1: メカニカルリレー
- *2: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *3: 弁駆動用エア、電源喪失で弁開

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{15}	コントロールラップ温度高インタロック	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

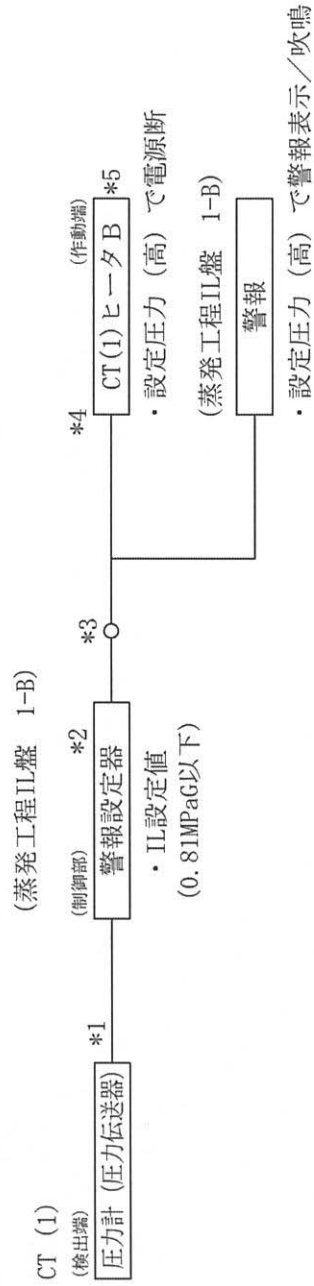
名称	蒸発・加水分解設備 コントラップ温度高インタロック系統図	
図番	図イ制-107(1/2)	工場棟 転換工場



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : コールドランプ=CTと表現
- *5 : 電源喪失で加熱停止

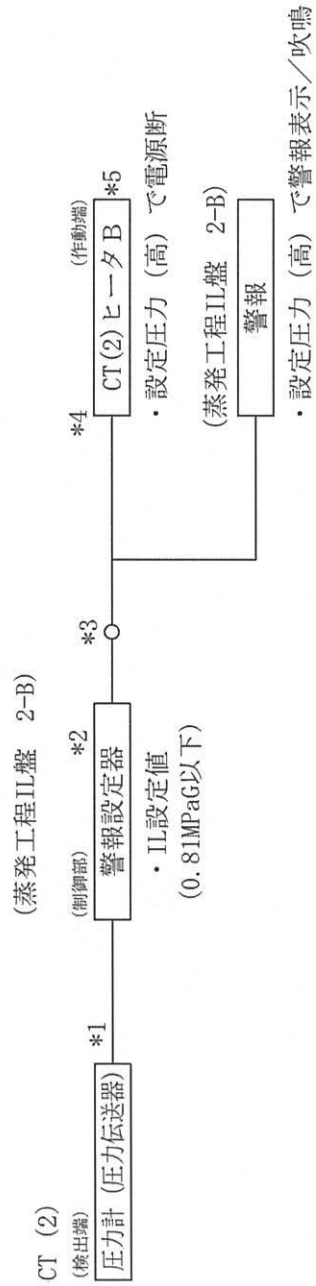
名称	蒸発・加水分解設備 コールドランプ温度高インターロック系統図
図番	図イ制-107 (2/2)
工場棟	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{16}	コントロールラップ圧力高インターロック	2式



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : コントラップ圧力高=CTと表現
- *5 : 電源喪失で加熱停止

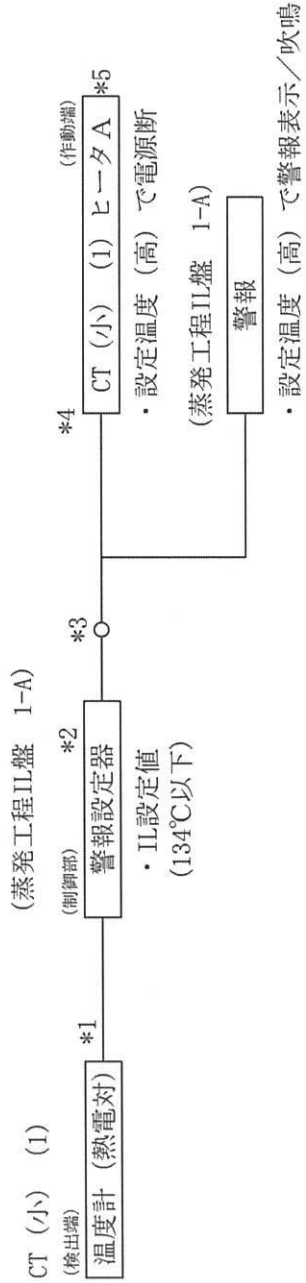
名称	既、蒸発・加水分解設備 コントロールラップ圧力高インターロック系統図	
図番	図イ制-108 (1/2)	工場棟 転換工場



- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : コールドドリップ=CTと表現
- *5 : 電源喪失で加熱停止

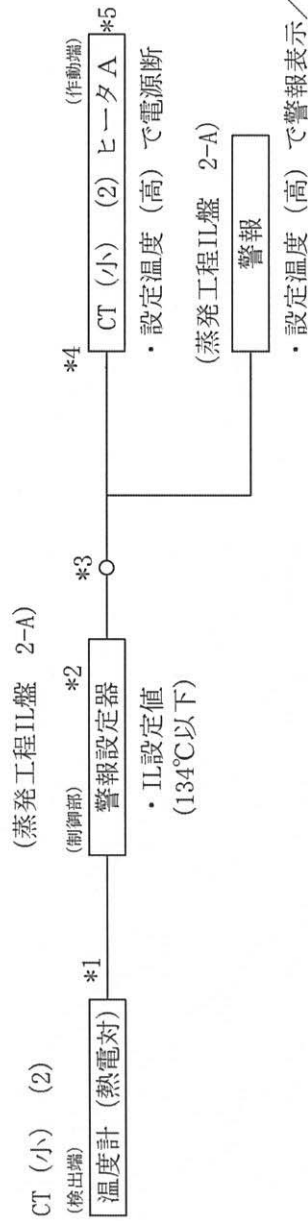
名称	IF蒸発・加水分解設備 コントロールラップ圧力高インタロック系統図	
図番	図イ制ー108 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{18}	コントロールラップ (小) 温度高インターロック	2式



- *1: シールド付ケーブル
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: メカニカルリレー
- *4: コールドトラップ=CTと表現
- *5: 電源喪失で加熱停止

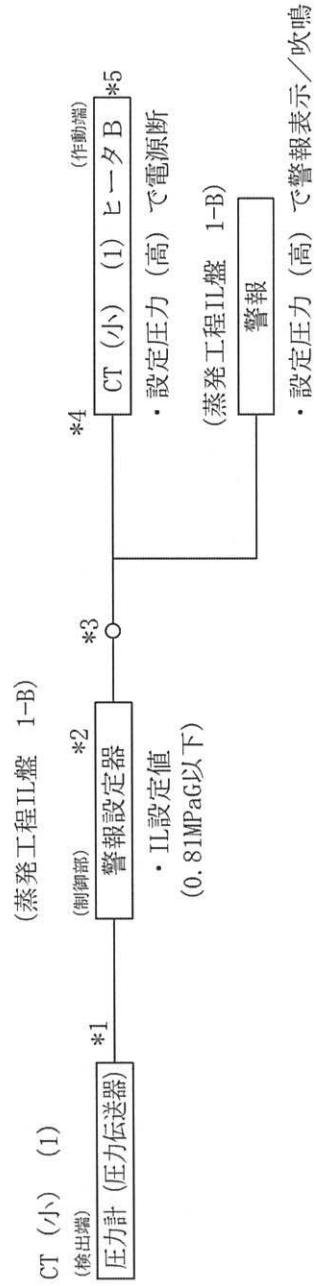
名称	H ₂ 蒸発・加水分解設備	
図番	コントロールラップ (小) 温度高インターロック系統図	工場棟 転換工場
図番	図イ制-109 (1/2)	



- *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 : コールドランプ=CTと表現
- *5 : 電源喪失で加熱停止

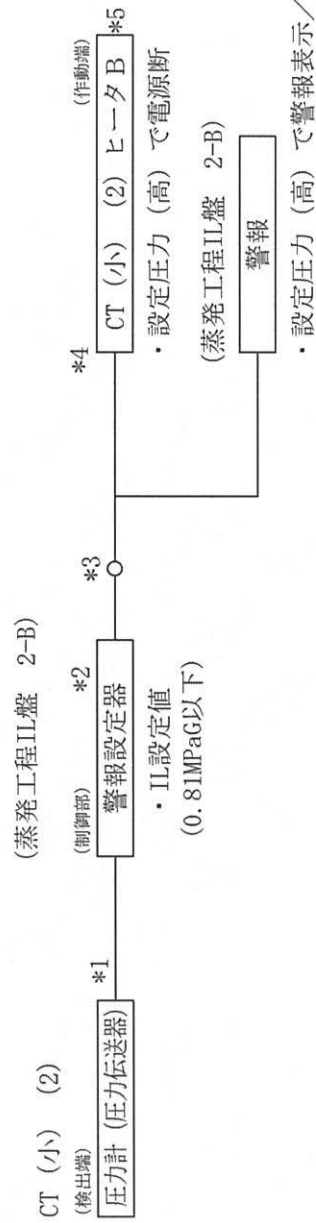
名称	既、蒸発・加水分解設備	
図番	コントロールラップ (小) 温度高インタローロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制一109 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{19}	コントロールラップ (小) 圧力高インタローロック	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: コントロールラップ=CTと表現
- *5: 電源喪失で加熱停止

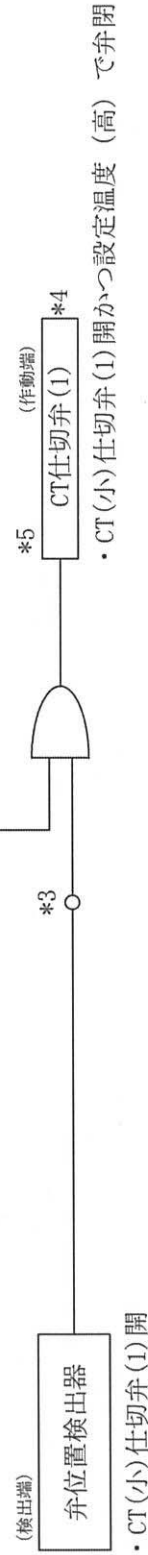
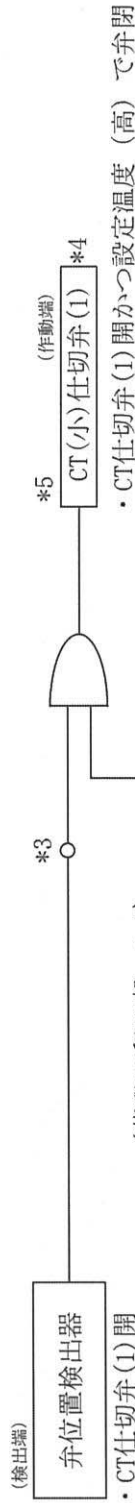
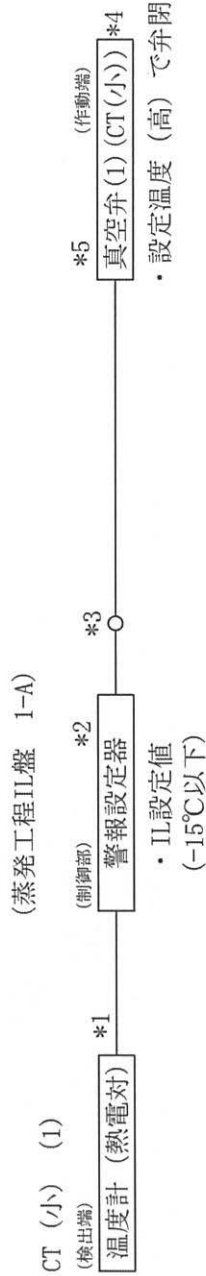
名称	II, 蒸発・加水分解設備	
図番	コントロールラップ (小) 圧力高インタローロック系統図	工場棟 転換工場
図番	図イ制一110 (1/2)	



- *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: コールドランプ=CTと表現
- *5: 電源喪失で加熱停止

名称	U ₂ 蒸発・加水分解設備	
図番	コントロールラップ (小) 圧力高インタローロック系統図	工場棟 転換工場
	図イ制一110 (2/2)	

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{20}	コントロールトラップ (小) 捕集中の温度高インターロック	2式



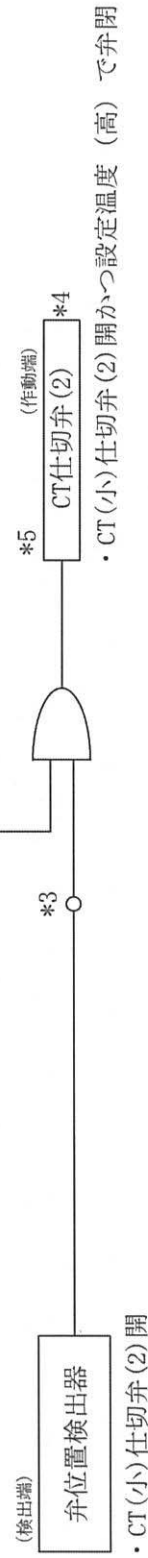
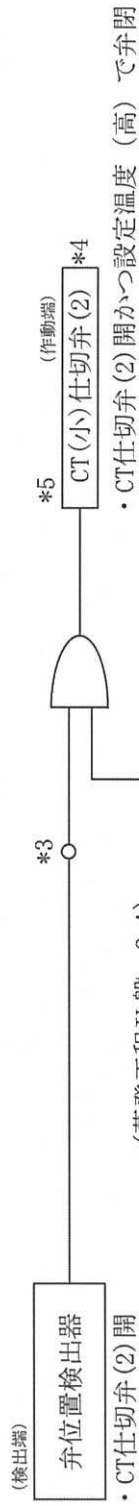
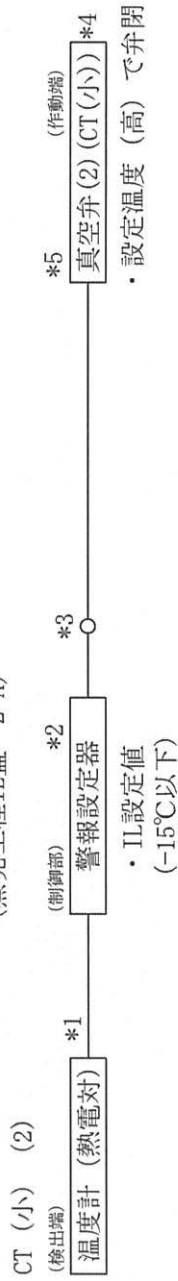
- *1 : シールド付ケーブル
- *2 : 電源ラインに避雷器を設置
- *3 : メカニカルリレー
- *4 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *5 : コールトラップ=CTと表現

凡例

ANDゲート

名称	既、蒸発・加水分解設備	
図番	コントロールトラップ (小) 捕集中の温度高インターロック系統図	工場棟
番号	図イ制-111 (1/2)	転換工場

(蒸発工程IL盤 2-A)



- *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

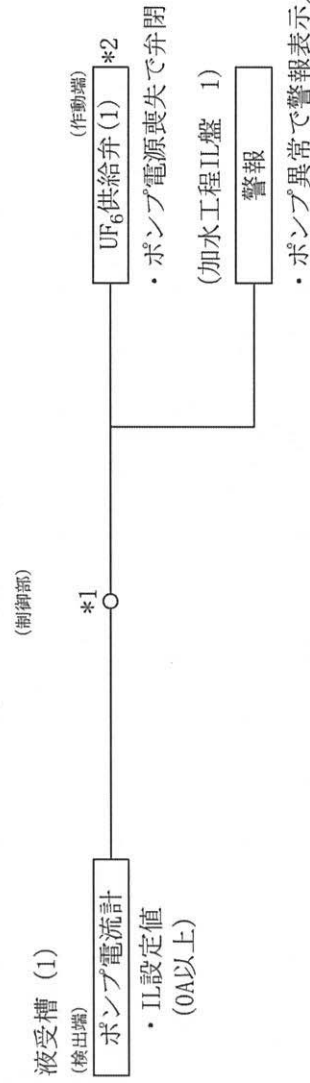
凡例

ANDゲート

名称	既、蒸発・加水分解設備	
図番	コールドトラップ (小) 捕集中の温度高インタロック系統図	工場棟
	図イ制一111 (2/2)	転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{25}	液貯槽ポンプ停止インターロック	2式

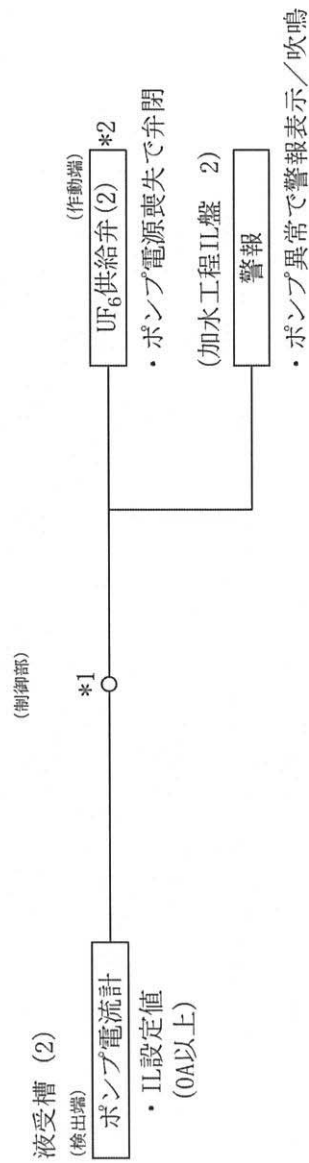
(加水工程IL盤 1)



- *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	図イ制一112(1/2)	工場棟 転換工場

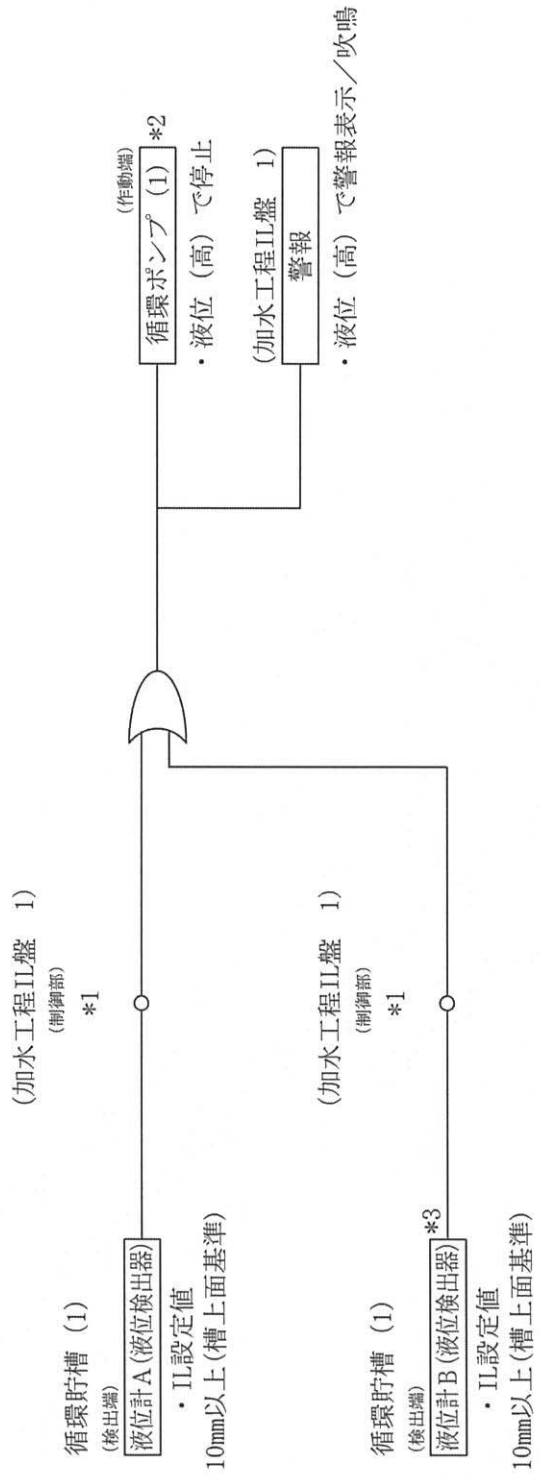
(加水工程II盤 2)



*1: メカニカルリレー
*2: 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉

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	図イ制一112 (2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{26}	循環貯槽液位高インターロック	2式

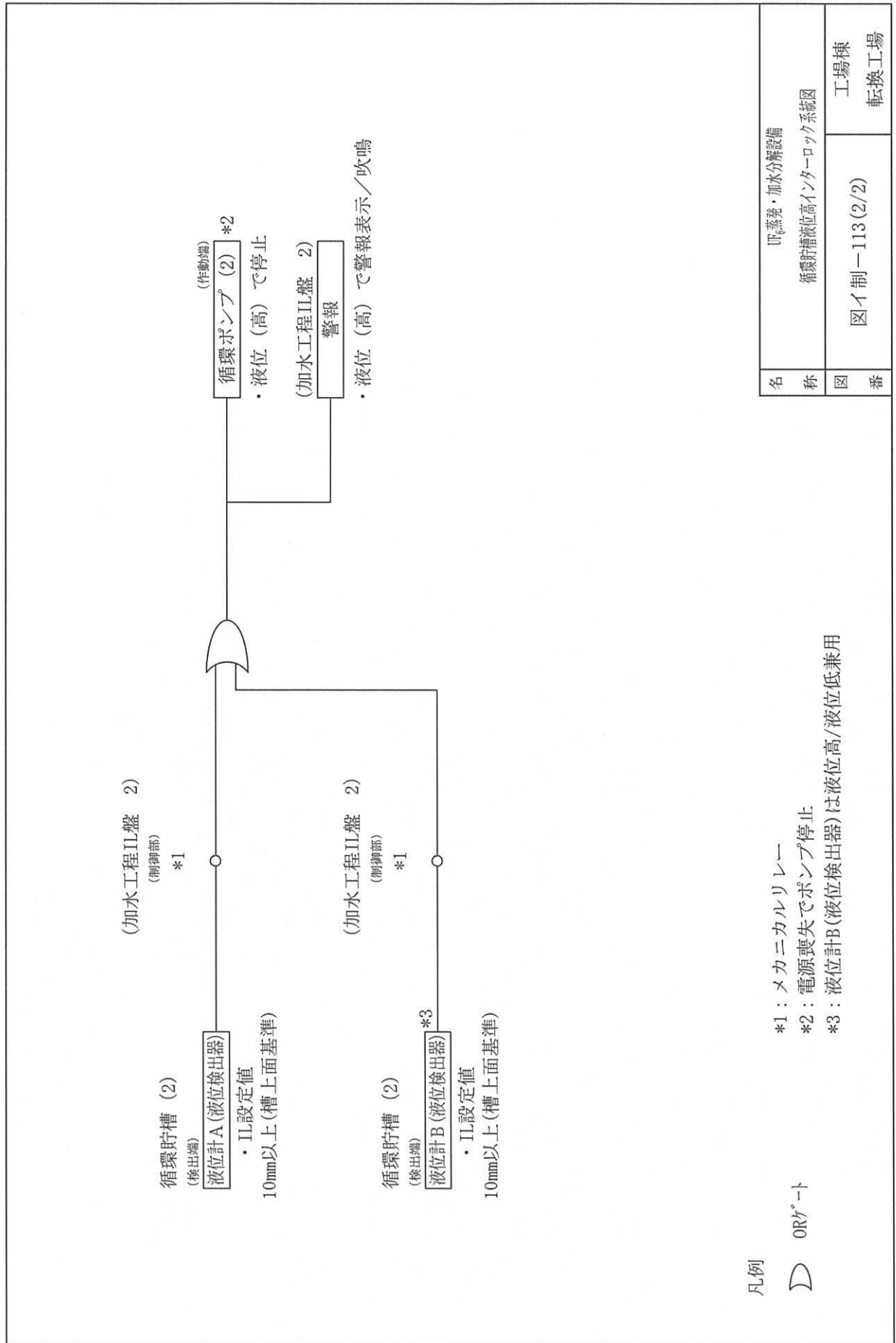


凡例

ORゲート

- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 電源喪失でポンプ停止
- *3 : 液位計B(液位検出器)は液位高/液位低兼用

名称	IP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



凡例

ORゲート

*1 : メカニカルリレー

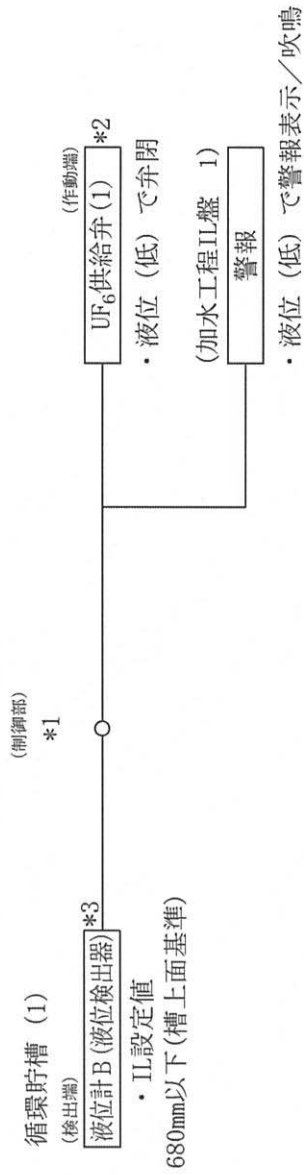
*2 : 電源喪失でポンプ停止

*3 : 液位計B(液位検出器)は液位高/液位低兼用

名称	汽蒸発・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	図イ制一113(2/2)	工場棟 転換工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
(27)	循環貯槽液位低インターロック	2式

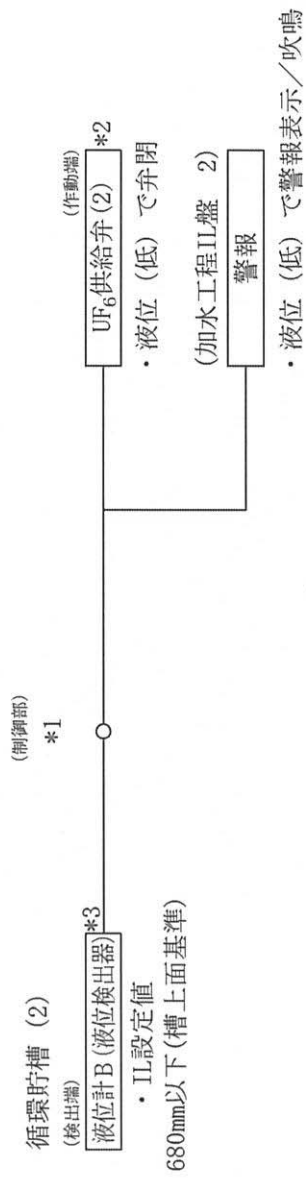
(加水工程II盤 1)



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	図イ制一114 (1/2)	工場棟 転換工場

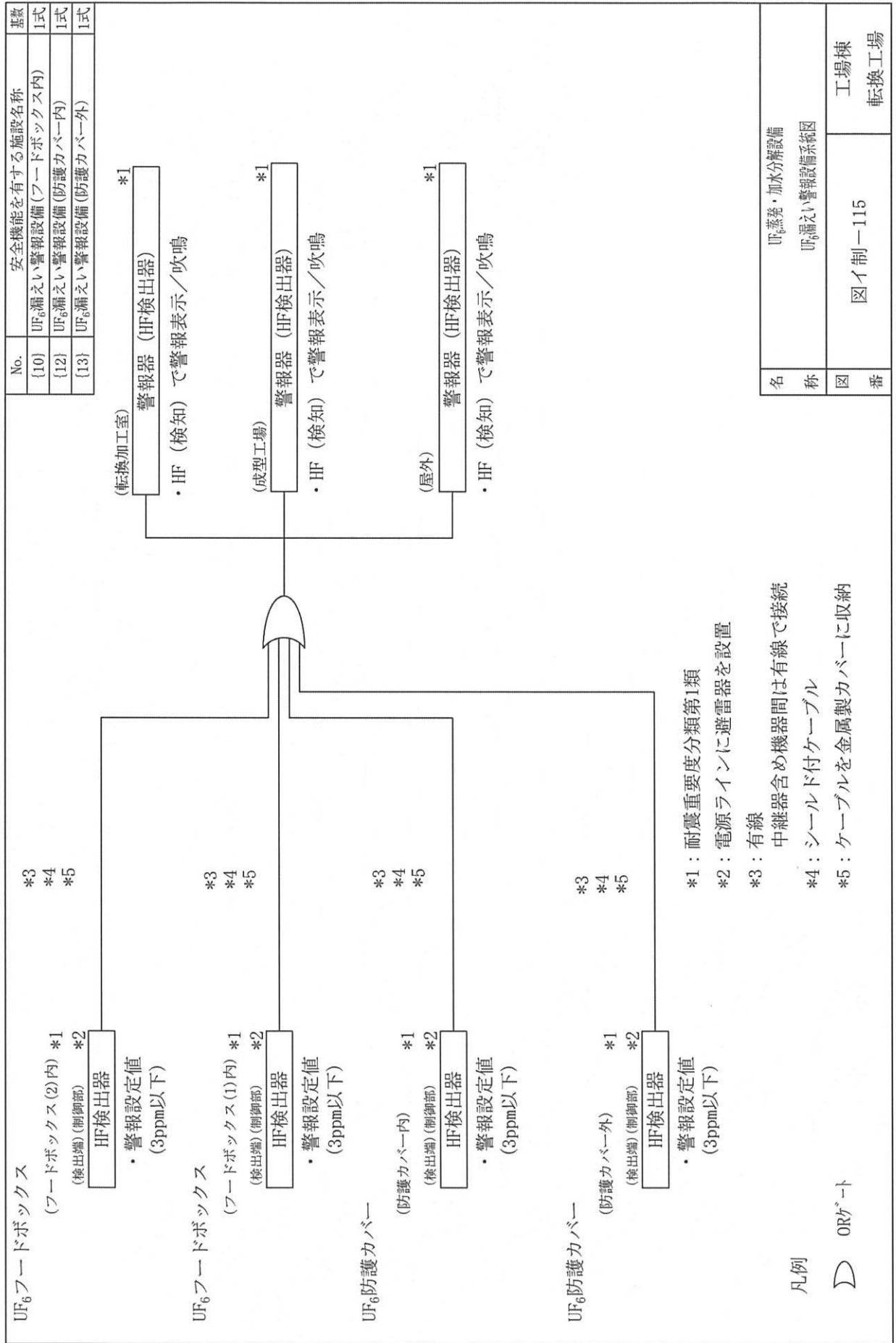
- *1 : メカニカルリレー
- *2 : 弁駆動用エア、電源喪失で弁閉
- *3 : 液位計B (液位検出器)は液位高/液位低兼用

(加水工程IL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	図イ制一114 (2/2)	工場棟 転換工場

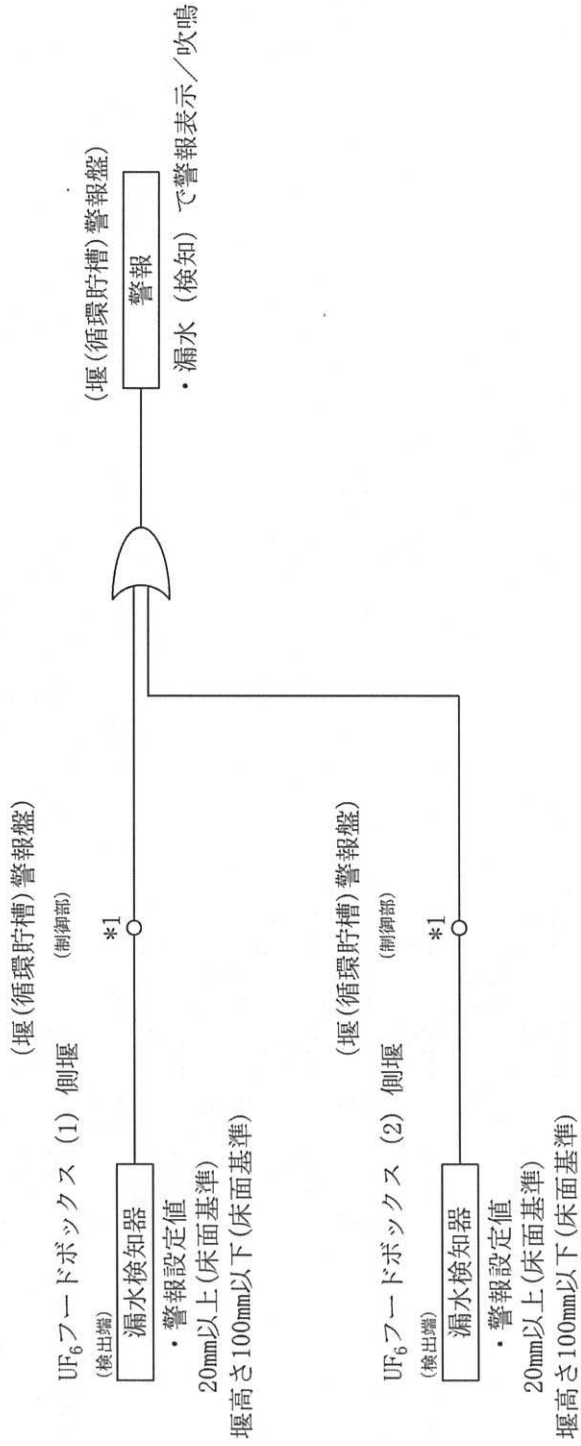


No.	安全機能を有する施設名称	基数
{10}	UF ₆ 漏えい警報設備 (フードボックス内)	1式
{12}	UF ₆ 漏えい警報設備 (防護カバー内)	1式
{13}	UF ₆ 漏えい警報設備 (防護カバー外)	1式

名称	工場棟
UF ₆ 蒸発・加水分解設備	工場棟
UF ₆ 漏えい警報設備系統図	工場棟
図イ制-115	転換工場

- *1: 耐震重要度分類第1類
- *2: 電源ラインに避雷器を設置
- *3: 有線
中継器含め機器間は有線で接続
- *4: シールド付ケーブル
- *5: ケーブルを金属製カバーに収納

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{24}	堰漏水検知警報設備	1式

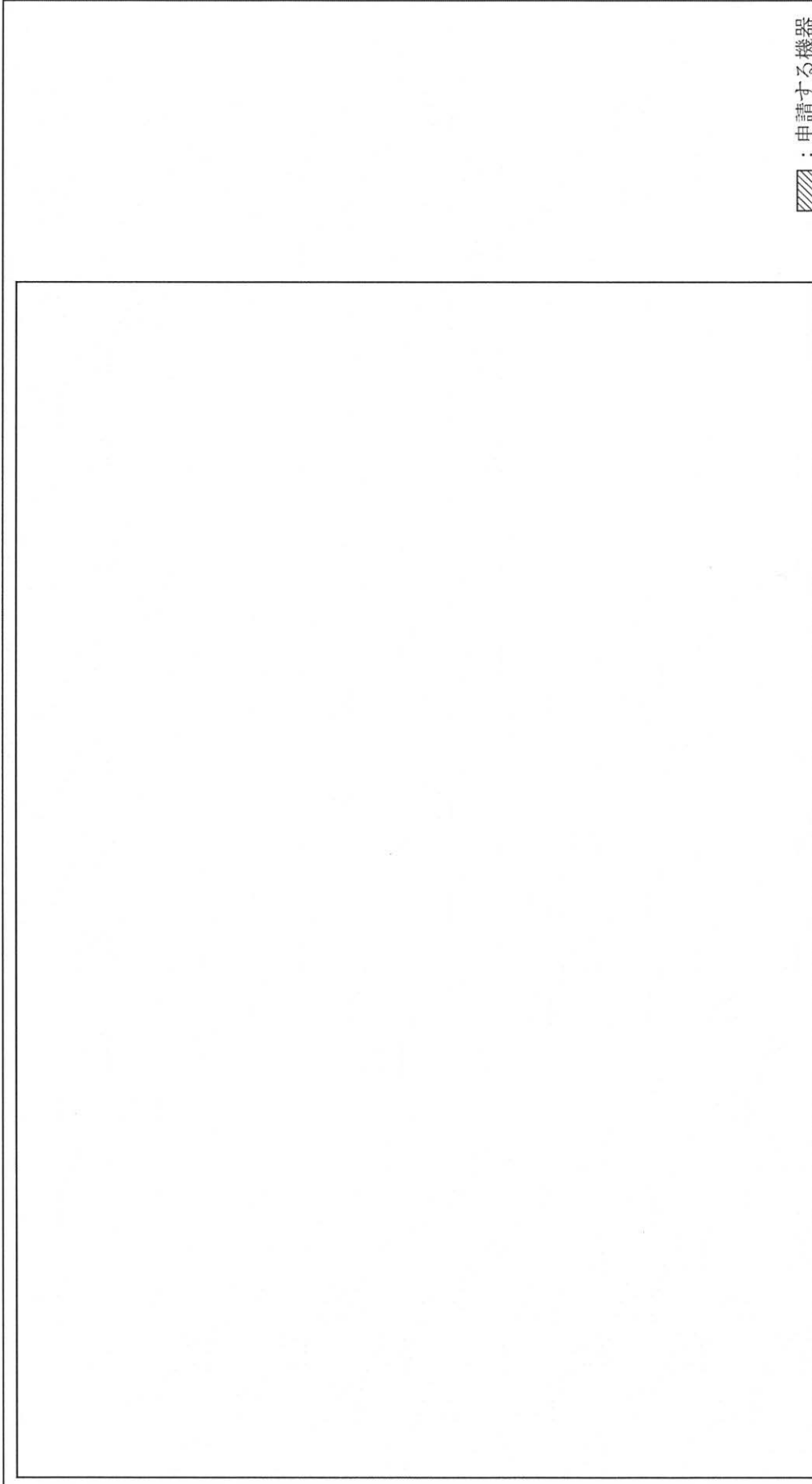


凡例

D 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%; position: relative;"> <div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 80%; position: absolute; top: 10px; left: 10px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 15%; height: 20%; position: absolute; bottom: 10px; right: 10px;"></div> </div>		 : 申請する機器	
		成形施設 機器配置図	
名称	図ハ配-1 (2/4)		工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; height: 700px; width: 100%;"></div>		 : 申請する機器	
		成形施設 機器配置図	
名称			
図番	図ハ配一1 (3/4)		工場棟 成型工場

圧縮成型設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
1	繰返し粉搬送装置	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ル(1)	変更なし
6	繰返し粉投入ボックス	改造
7	明練エポックス	変更なし
8	大型混合装置(1)	改造
9	大型混合装置(2)	改造
10	大型粉末容器取出ボックス(1)	改造
11	大型粉末容器用クレーン(1)	改造
12	大型粉末容器取出ボックス(2)	改造
13	大型粉末容器用クレーン(2)	改造
14	原料粉末ホッパー(1)	改造
15	バックアップファイル(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	スラグコンベンヤ(1)	改造
22	粗成型用プレス(2)	改造
23	スラグコンベンヤ(2)	改造
24	粉末集塵装置(1)	改造
25	バックアップファイル(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ル(5)	変更なし
28	造粒機(1)	改造
29	造粒粉末小分けボックス(1)	改造
30	造粒機(2)	改造
31	造粒粉末小分けボックス(2)	改造
32	造粒粉末ホッパー(1)	改造
33	造粒粉末ホッパー(2)	改造
34	潤滑剤混合機(1)	改造
35	潤滑剤混合機(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	本成型用プレス(1)	改造
41	ペレット移替機(1)	改造
42	乗移台1	改造
43	本成型用プレス(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	様結体密度検査装置	変更なし

粉末再生設備

(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
88	洗浄ボックス(1)	改造
89	濾受槽(1)	追加
90	箱型槽 A・B	改造
92	洗浄ボックス(2)	改造
93	濾受槽(2)	追加
94	ろ過器(1)	追加
95	洗浄ボックス(3)	改造
96	濾受槽(3)	追加
97	ろ過器(2)	追加
98	遠心分離機(5)	改造
99	研削層乾燥機(1)	改造
100	研削層乾燥機(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	ペレット明探機	変更なし
104	酸化炉(1) -A	改造
105	酸化炉(1) -B	変更なし
106	粉砕機(1)	改造
107	酸化炉(2) -A	改造
108	酸化炉(2) -B	改造
109	粉砕機(2)	改造

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

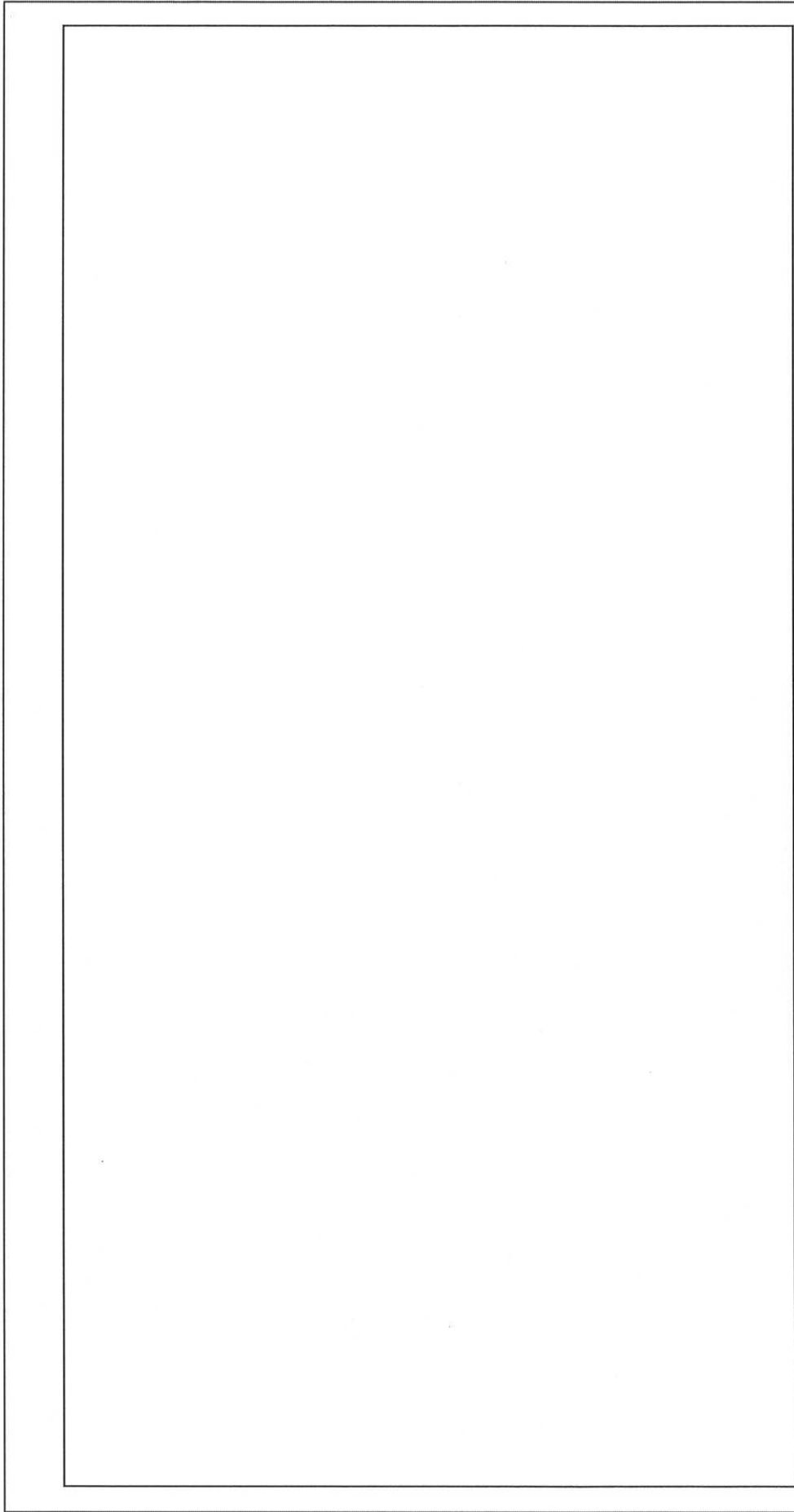
(ペレット加工室)

符号	機器名	変更内容
56	バーツファイナダ(1)	改造
57	センターレスグラインダ(1)	改造
58	ペレットコンベンヤ(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	バーツファイナダ(2)	改造
63	センターレスグラインダ(2)	改造
64	ペレットコンベンヤ(2)	変更なし
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	バーツファイナダ(3)	改造
69	センターレスグラインダ(3)	改造
70	ペレットコンベンヤ(3)	変更なし
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	バーツファイナダ(4)	改造
75	センターレスグラインダ(4)	改造
76	ペレット配列機(4)	変更なし
77	ペレットコンベンヤ(4)	改造
78	冷却水循環槽(4)	改造
79	遠心分離機(4)	改造
80	ペレットトレイトレイトコンベンヤ	改造

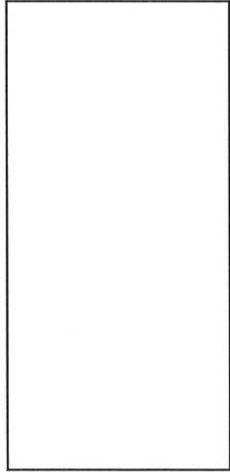
成形施設

機器配置図

図ハ配-1 (4/4)
工場棟
成型工場



▨ : 申請する機器



名称	成形施設 機器配置図	
図番	図ハ配-2 (1/2)	加工棟 成型工場

圧縮成型設備

(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
1	粉末集塵装置 (1)	変更なし
2	粉末集塵装置 (2)	変更なし

焼結設備

(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
3	連続焼結炉	改造

研削設備

(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
4	冷却水循環槽	改造
5	遠心分離機 (1)	変更なし

粉末再生設備

(ベレット加工室)

符号	機器名	変更内容
6	洗浄水循環槽 (1)	改造
7	洗浄水循環槽 (2)	改造
8	遠心分離機 (2)	変更なし
9	遠心分離機 (3)	変更なし
10	ろ過器	追加

名称

成形施設
機器配置図

図番

図ハ配-2 (2/2)

加工棟
成型工場

(パレット加工室)

凡例

▷◁ : 弁

⊙⊗ : ロータリーバルブ

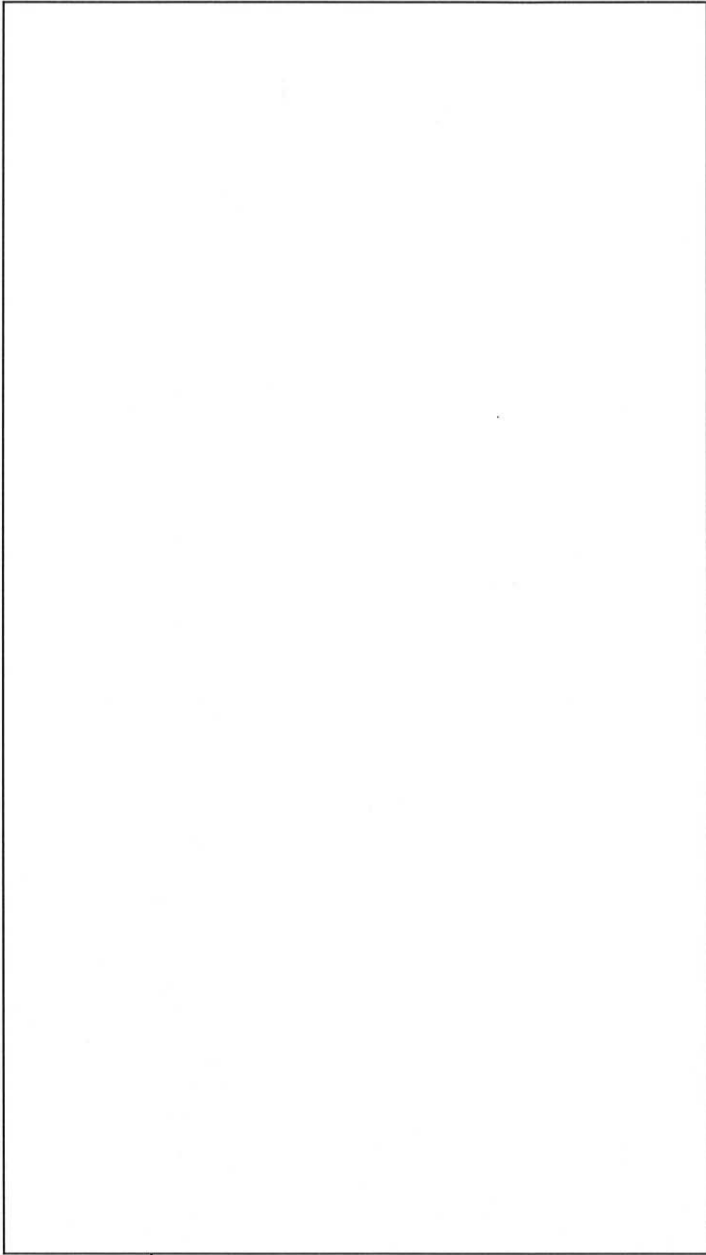
□ : フィルタ

— (赤/青線) : 今回申請配管

色の区分は配管の系統範囲を示す

⇄ : 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	
図番	ウラン粉末未配管系統図 図ハ系-1 (1/5)	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

凡例

- ∞ : 弁
- ∩ : 逆止弁
- 表 : 安全弁
- : ファイルタ
- : 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
 : 設工事申請対象外
- : ワランを加圧で取り扱う範囲
- + : 材料変更
- #1 : 気体実業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

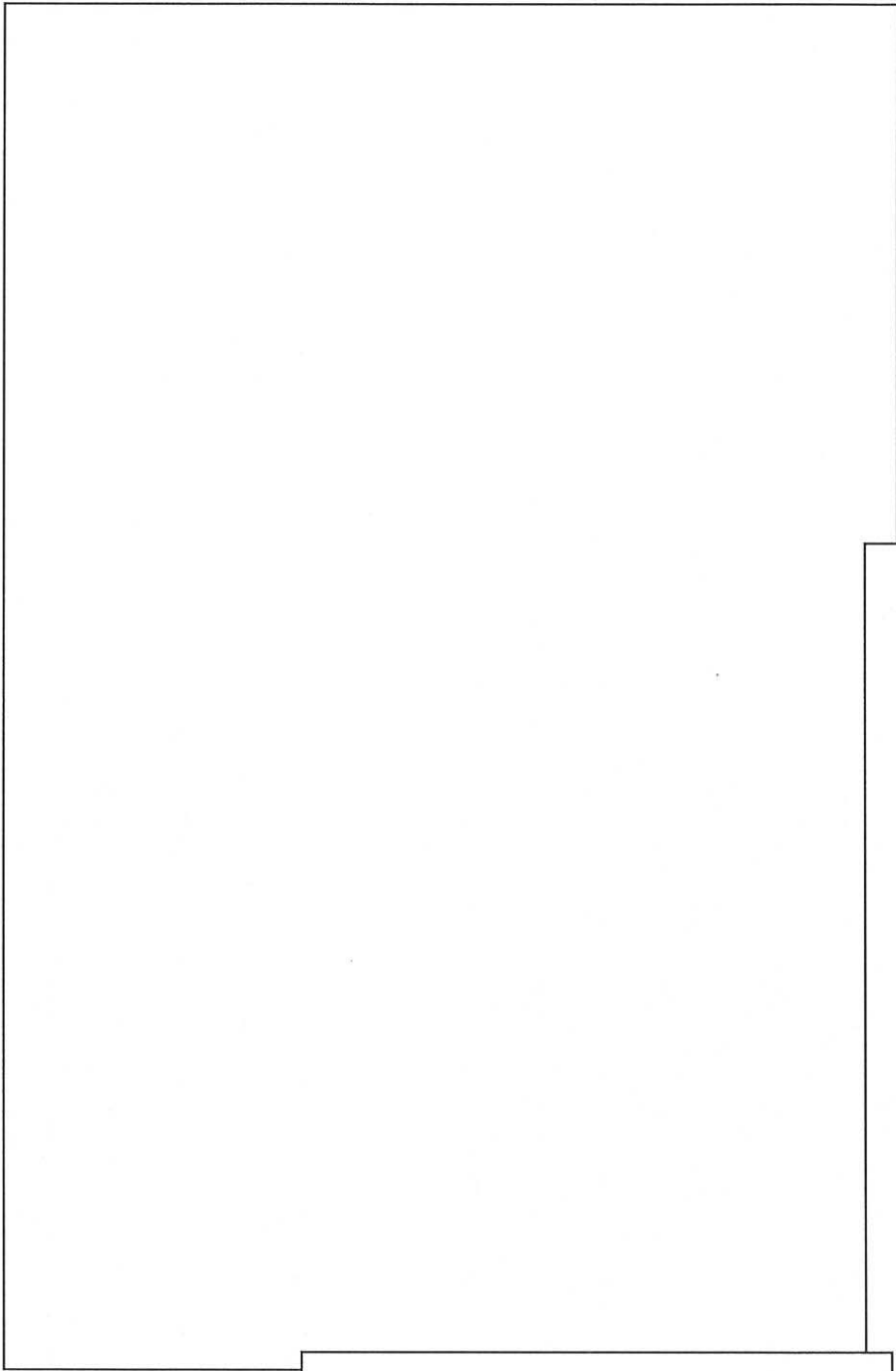
図ハ系一1 (2/5)

工場棟
成型工場

(ベレット加工室)

凡例

- ∞ : 弁
- ∩ : 逆止弁
- 表 : 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
- : 設工路申請対象外
- : 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 図ハ系ー1 (3/5)
		工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

凡例

- ◇ : 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 : 気体採取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 図ハ系-1 (4/5)	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

凡例

◇ : 弁

— (赤青線) : 今回申請配管

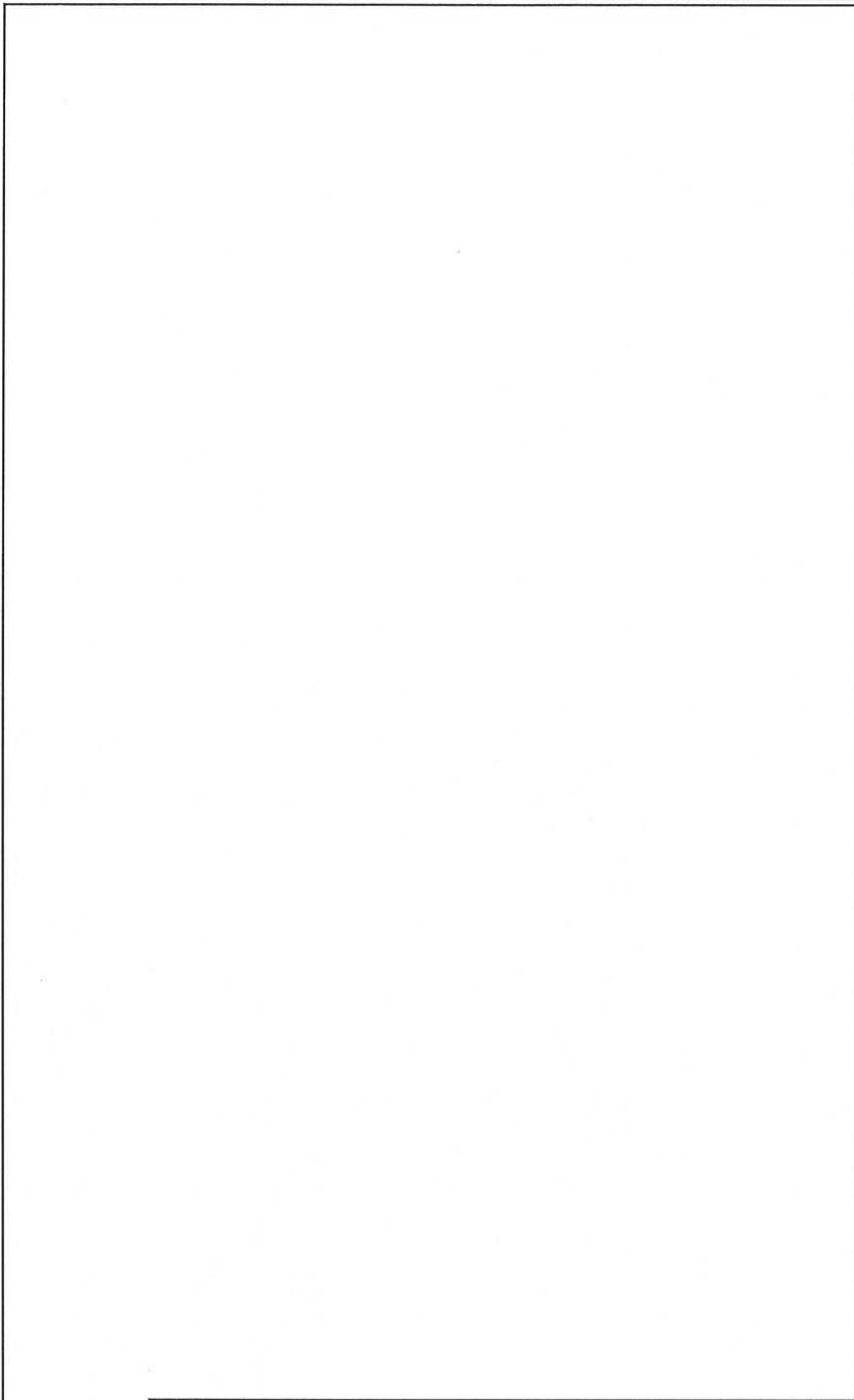
色の区分は配管の系統範囲を示す

--- : 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 : 気体発生設備としての申請範囲



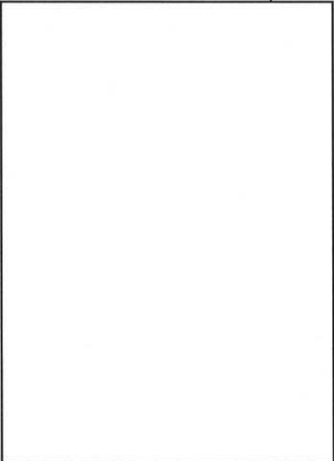
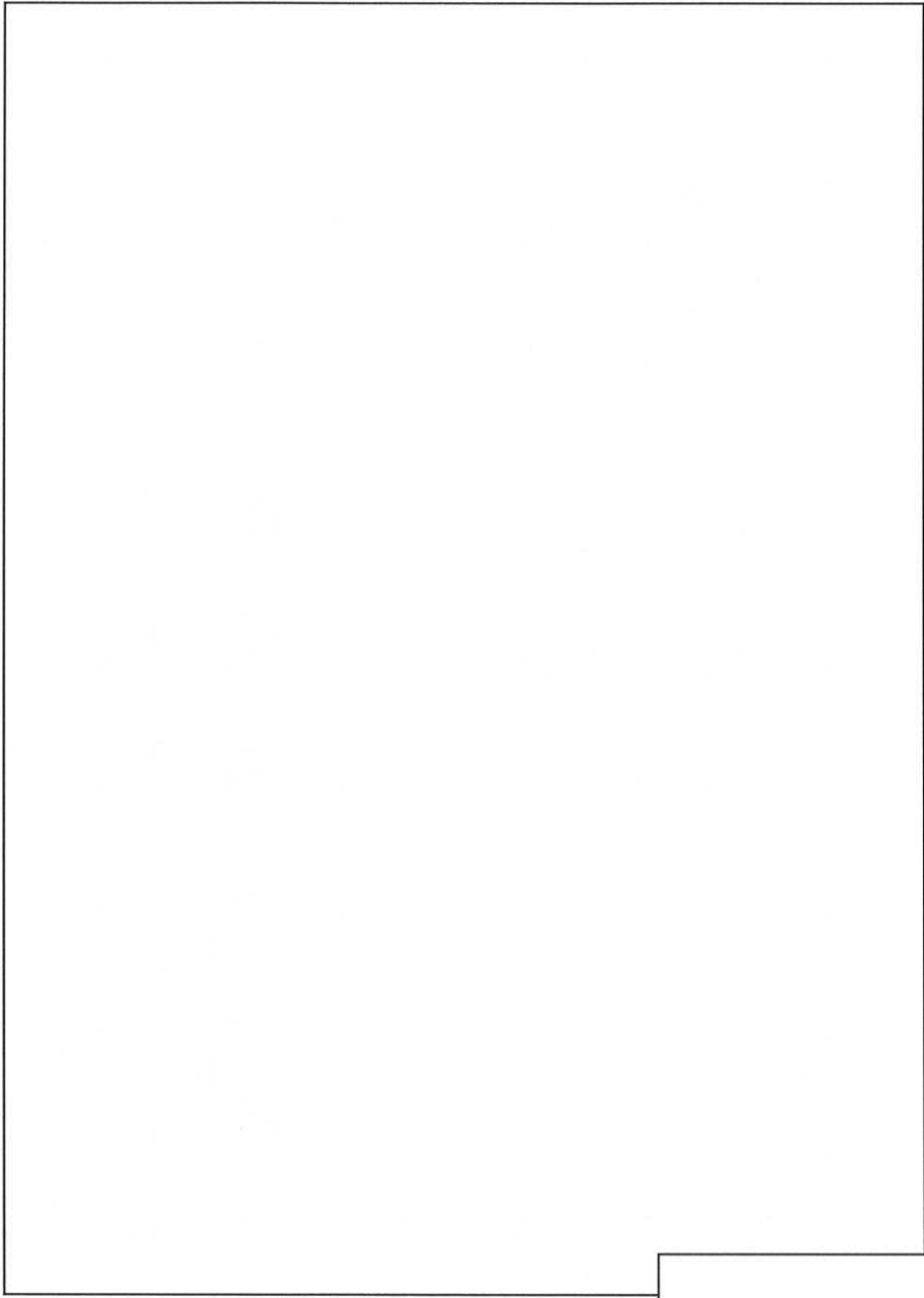
名称	圧縮成型設備	
図番	ウラン粉末配管系統図 図ハ系-1 (5/5)	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p style="text-align: center;">凡例</p> <ul style="list-style-type: none"> ∞ 弁 ∩ 逆止弁 ⋈ 安全弁 — (赤/青線) 今回申請配管 — (赤/青線) 今回申請配管 色の区分は配管の系統範囲を示す ---- 設工認申請対象外 — インターロック信号線 ==== 機器に含まれる配管 — 次回以降申請 ←+ 材料変更
<p>焼結設備</p> <p>水素・窒素配管系統図</p>	
<p>名称</p>	<p>工場棟</p>
<p>図番</p>	<p>図ハ系-2 成型工場</p>

(ベレット加工室)

凡例

- ∞ : 弁
- N : 逆止弁
- (赤青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 設工認申請対象外
- === : 機器に含まれる配管
- ↑ : 材料変更
- (P) : ポンプ



名称	焼結設備	
図番	図ハ系-3	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

凡例

∞ : 弁

∩ : 逆止弁

— (赤/青線) : 今回申請配管

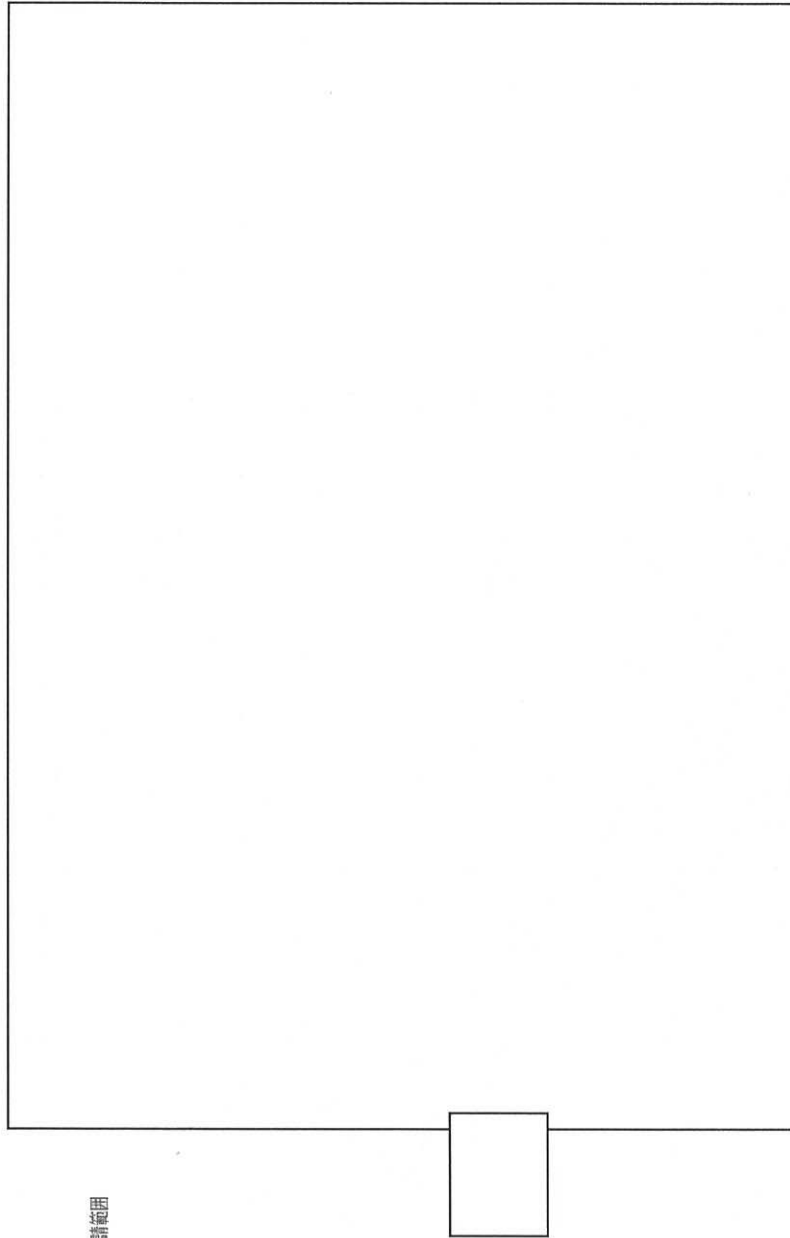
色の区分は配管の系統範囲を示す

- - - : 設工認申請対象外

↑ : 材料変更

Ⓟ : ポンプ

*1 : 気体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

∞ : 弁

∩ : 逆止弁

— (赤/青線) : 今回申請配管

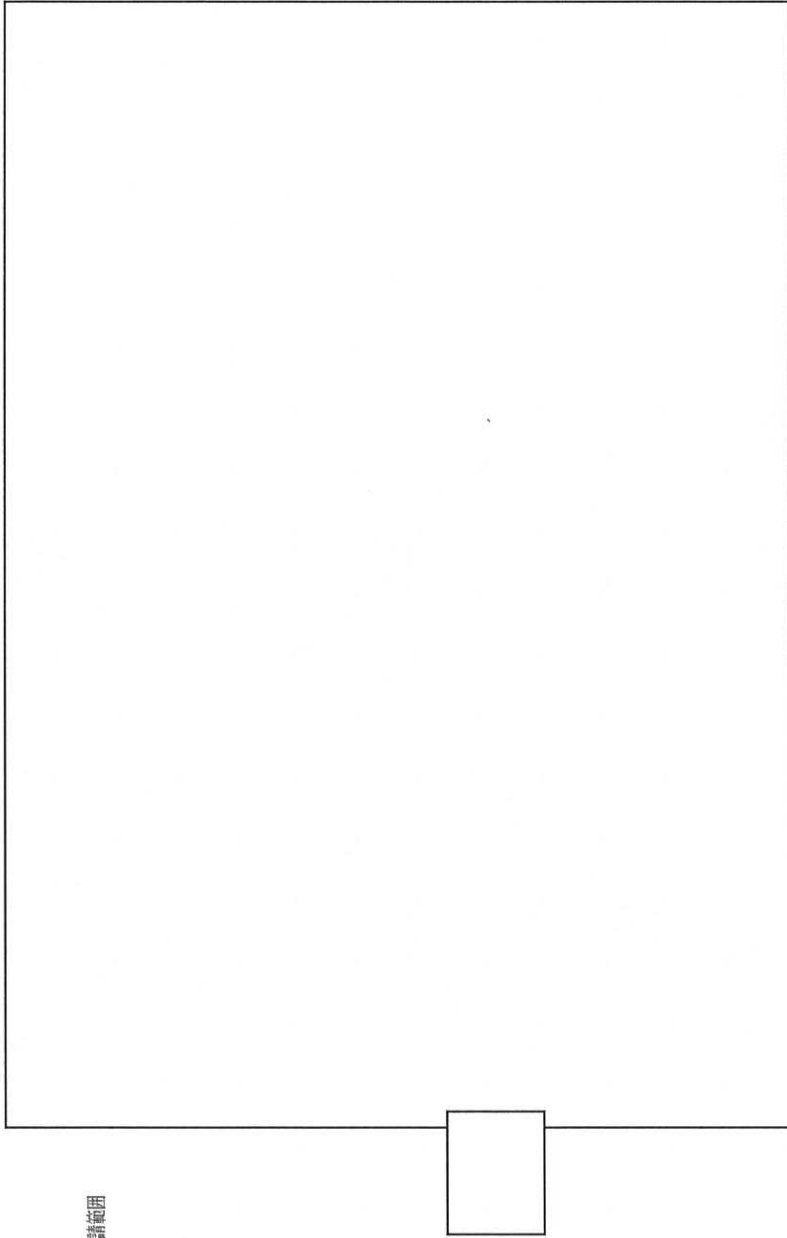
色の区分は配管の系統範囲を示す

--- : 設工認申請対象外

↑ : 材料変更

Ⓟ : ポンプ

*1 : 気体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

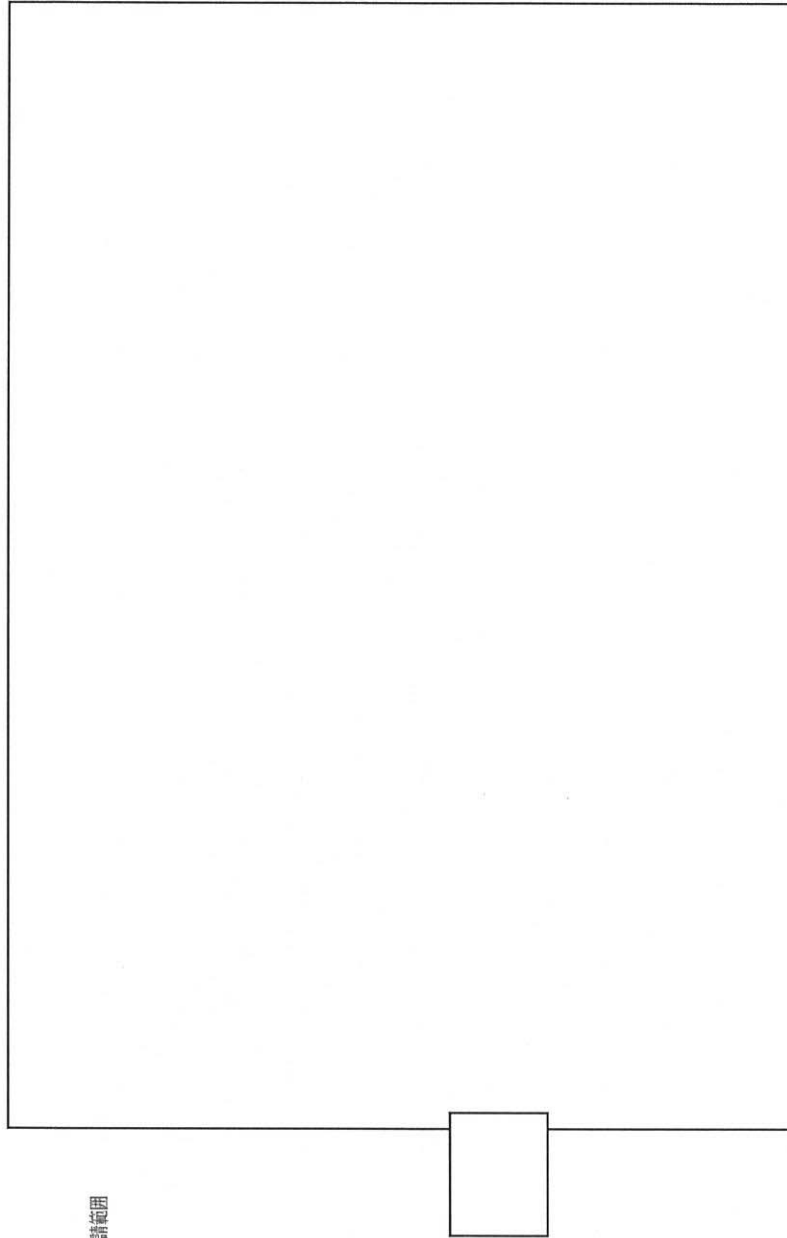
図番

図ハ系-4 (2/4)
工場棟
成型工場

(ハレット加工室)

凡例

- ∞ : 弁
- ∩ : 逆止弁
- (赤/青線) : 今回申請配管
- 色 : 色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 設工認申請対象外
- ↑ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	研削設備	
図番	冷却水配管系統図	工場棟 成型工場
	図ハ系-4 (3/4)	

(ベレット加工室)

凡例

∞ : 弁

∩ : 逆止弁

— (赤/青線) : 今回申請配管

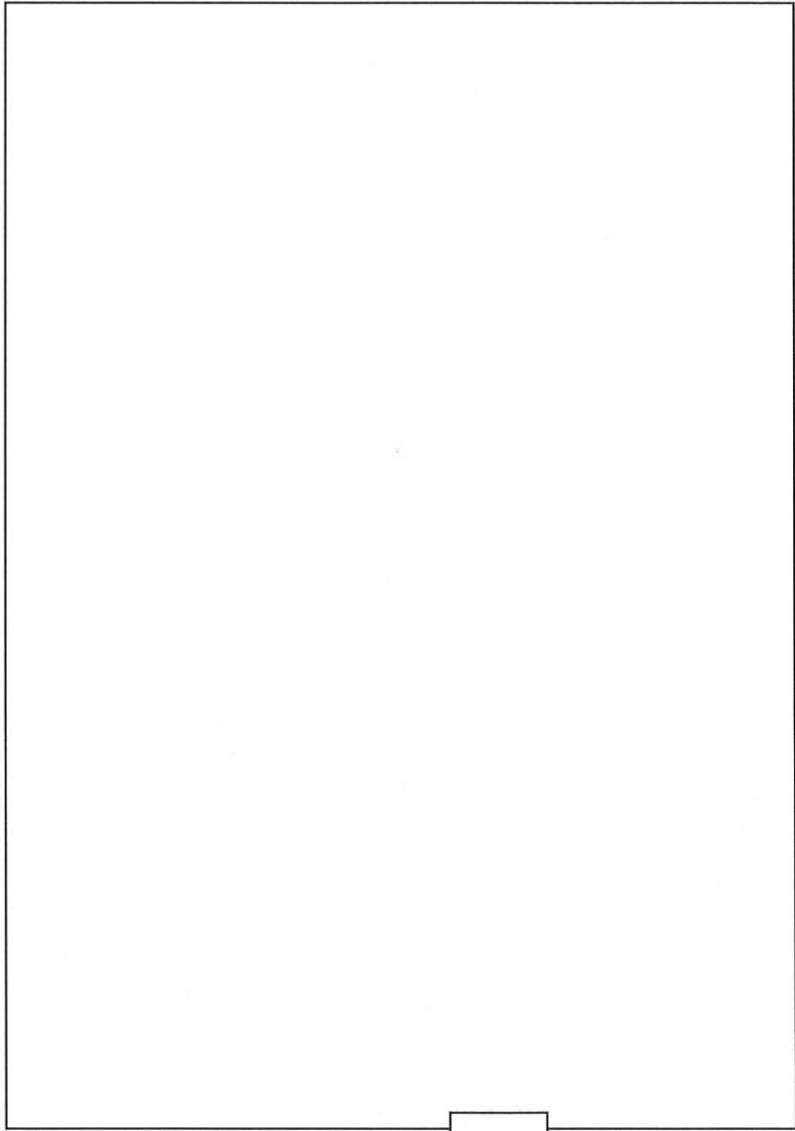
色の区分は配管の系統範囲を示す

--- : 設工認申請対象外

↑ : 材料変更

P : ポンプ

*1 : 気体廃棄設備としての申請範囲



名

研削設備
冷却水配管系統図

称

図

図ハ系-4 (4/4)

番

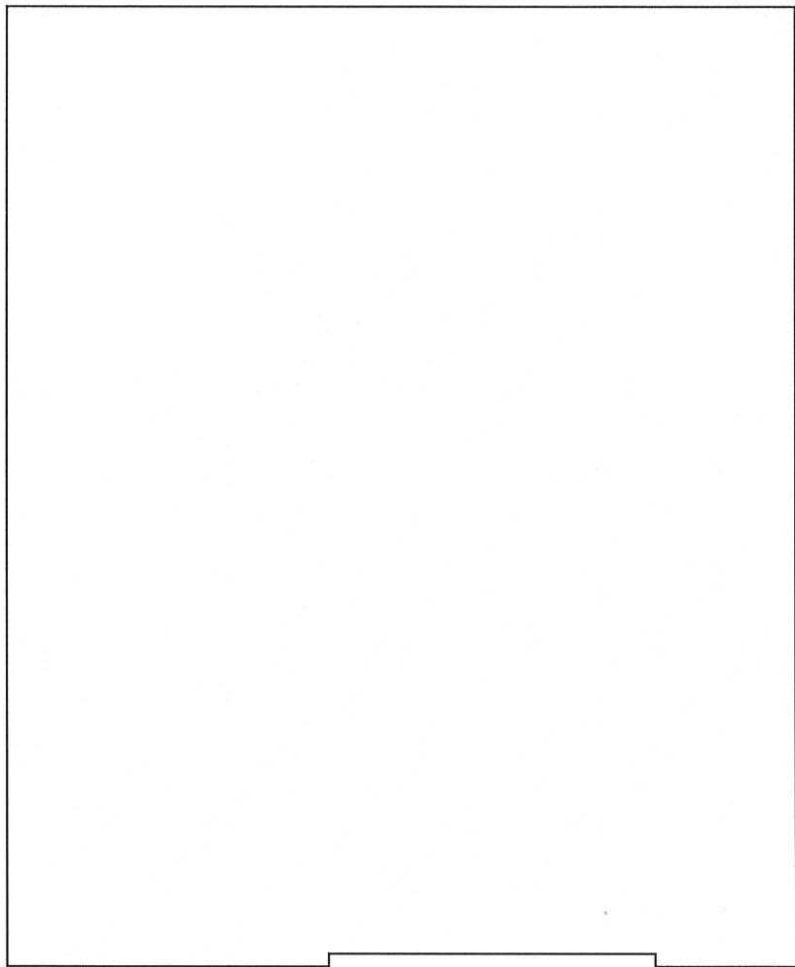
工場棟

成型工場

(ベレット加工室)

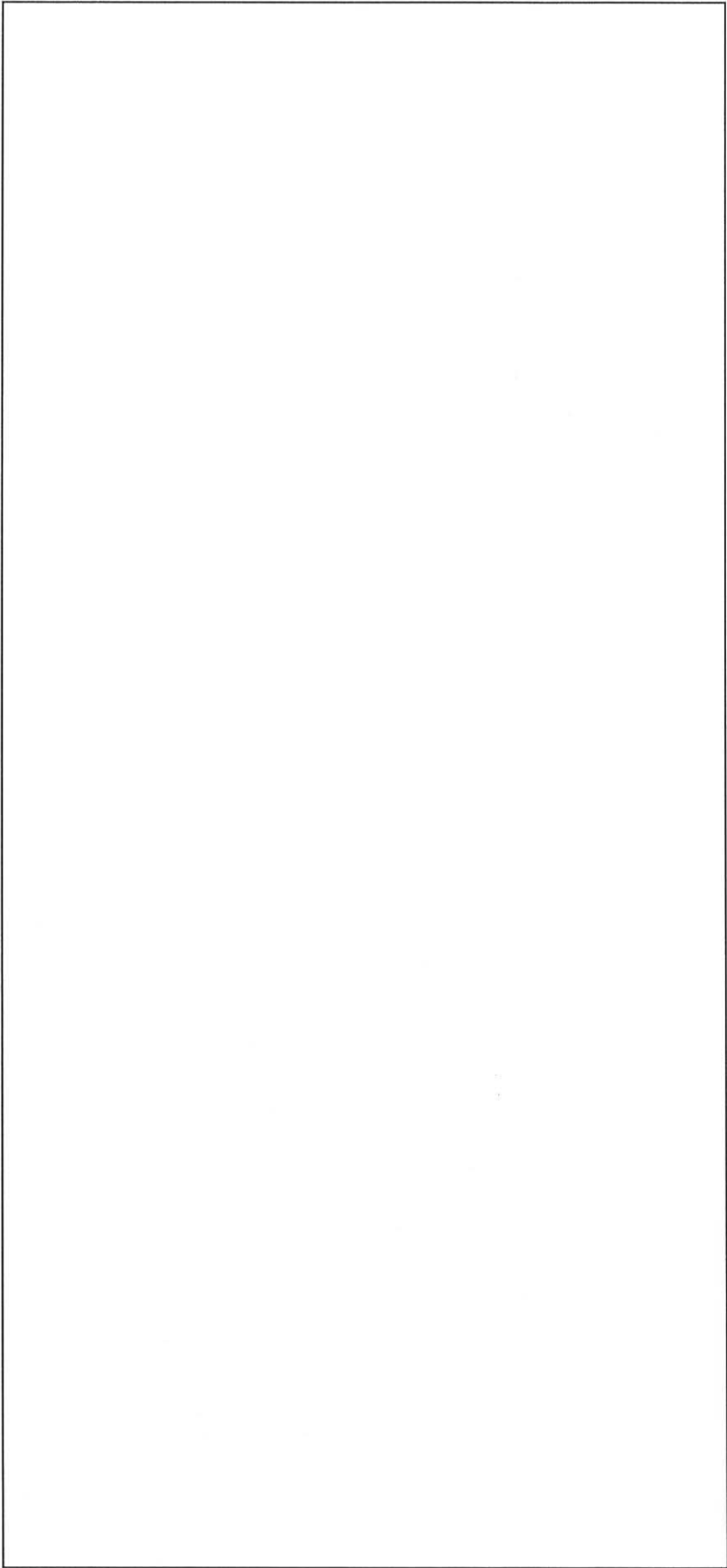
凡例

- : 今回申請配管
- (赤/青線) : 色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 設工認申請対象外
- ↔ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲
- *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

(ハレット加工室)



凡例

- : 今回申請配管
- (赤/青/緑線) : 色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 設工認申請書対象外
- ←↑ : 材料変更
- (P) : ホンフ

- *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

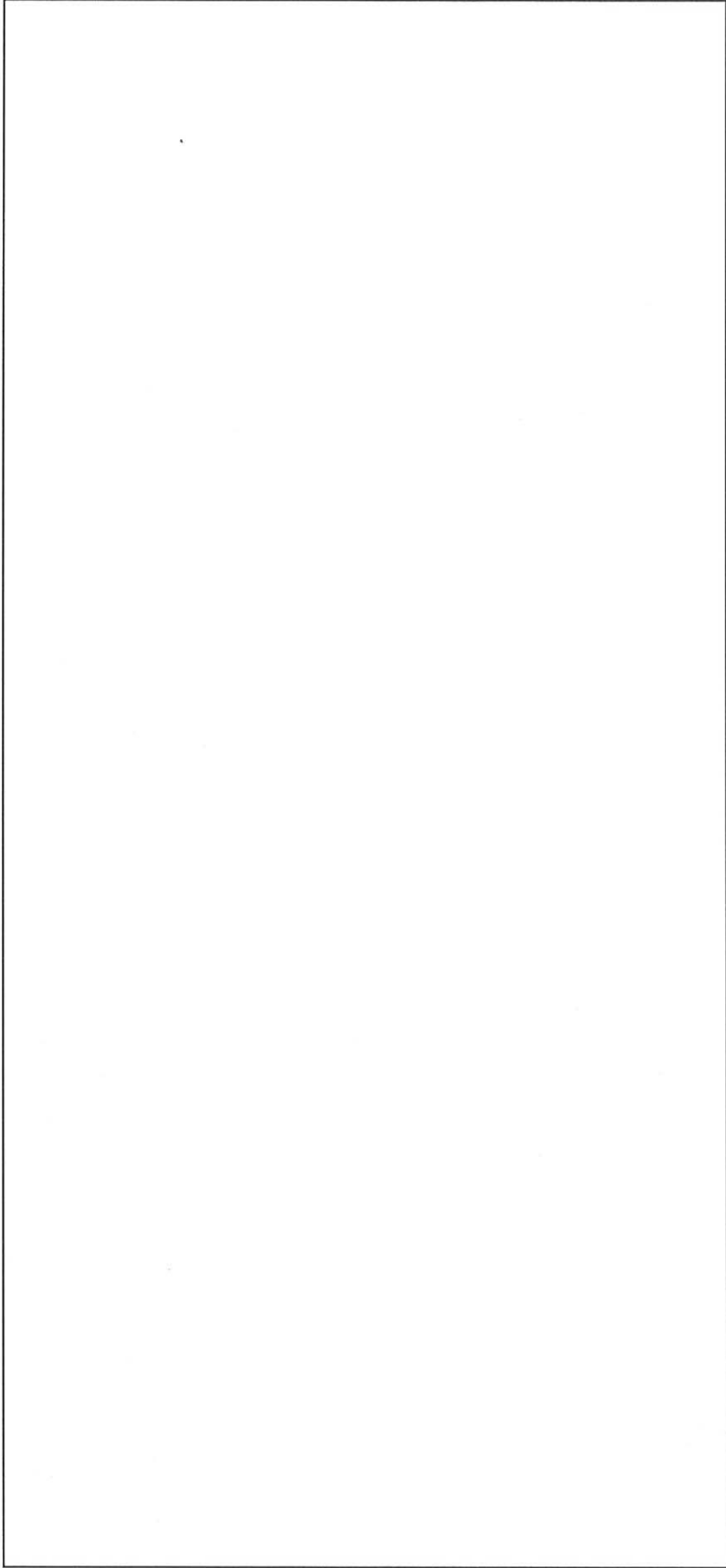
(プレット加工室)



- 凡例
- (赤線) : 今回申請配管色の区分は配管の系統範囲を示す
 - : 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 ウラン粉末配管系統図	
図番	図ハ系-6 (1/2)	加工棟 成型工場

(プレット加工室)

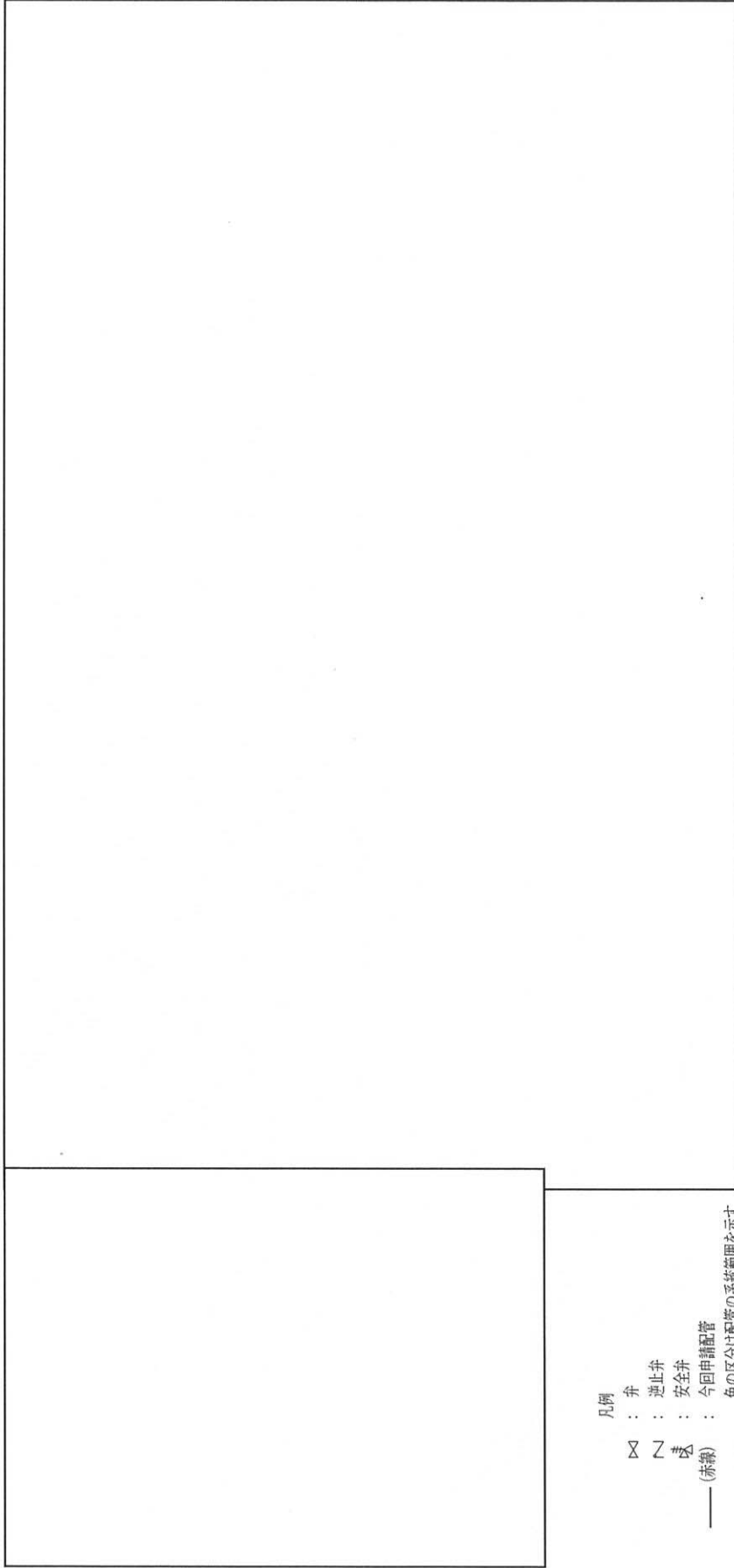


凡例

- (赤線) : 今回申請配管
- 色の区分は配管の系統範囲を示す
- : 2次申請機器
- ⇄ : 材料変更
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲

名称	圧縮成型設備	
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)	

(ハレット加工室)



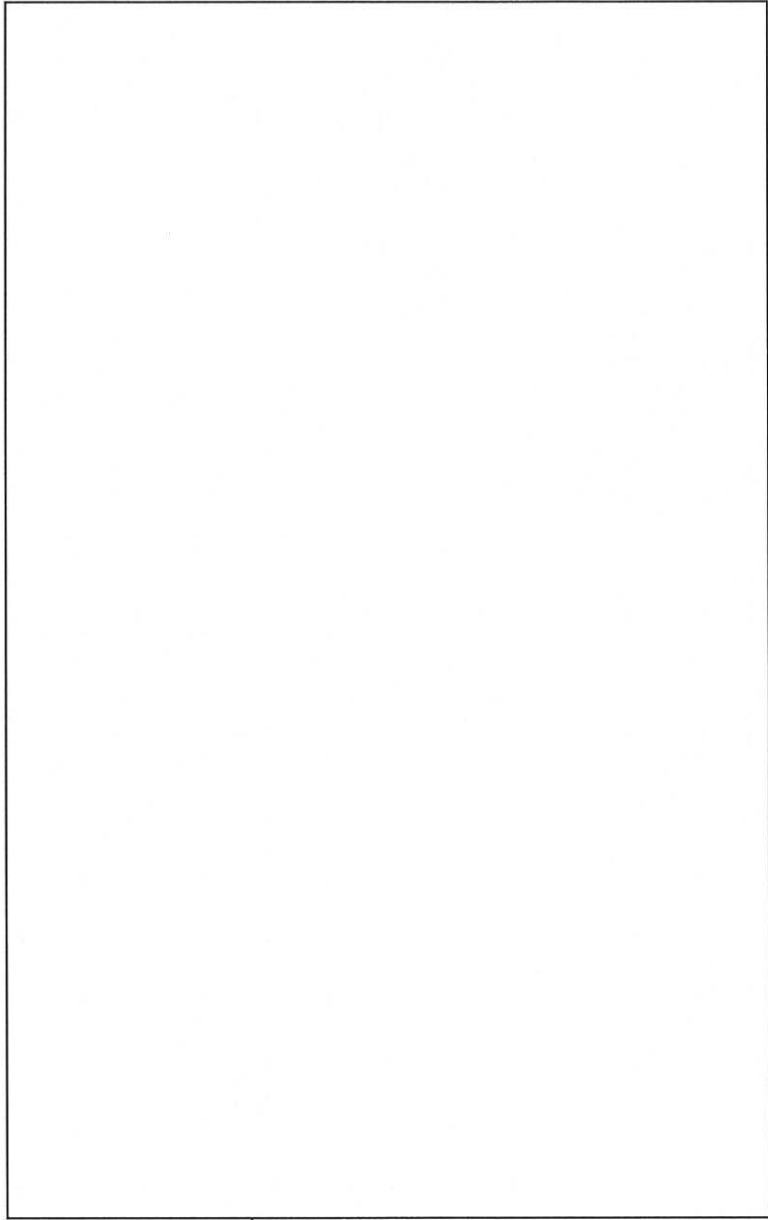
- 凡例
- ∞ : 弁
 - ∩ : 逆止弁
 - △ : 安全弁
 - (赤線) : 今回申請配管
 - : 色分けは配管の系統範囲を示す
 - : 設工認申請対象外
 - : インターロック信号線
 - : 機器に含まれる配管
 - : 次回以降申請
 - ⇩ : 材料変更

名	焼結設備
称	水素・窒素配管系統図
図	図ハ系-7
番	加工棟 成型工場

(ベレット加工室)

凡例

- ∞ : 弁
- ∩ : 逆止弁
- △ : 安全弁
- (赤線) : 今回申請配管
- 色分けは配管の系統範囲を示す
- : 竣工申請対象外
- - - : 機器に含まれる配管
- ⇄ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ



名

焼結設備
冷却水配管系統図

称

図ハ系-8

加工棟
成型工場

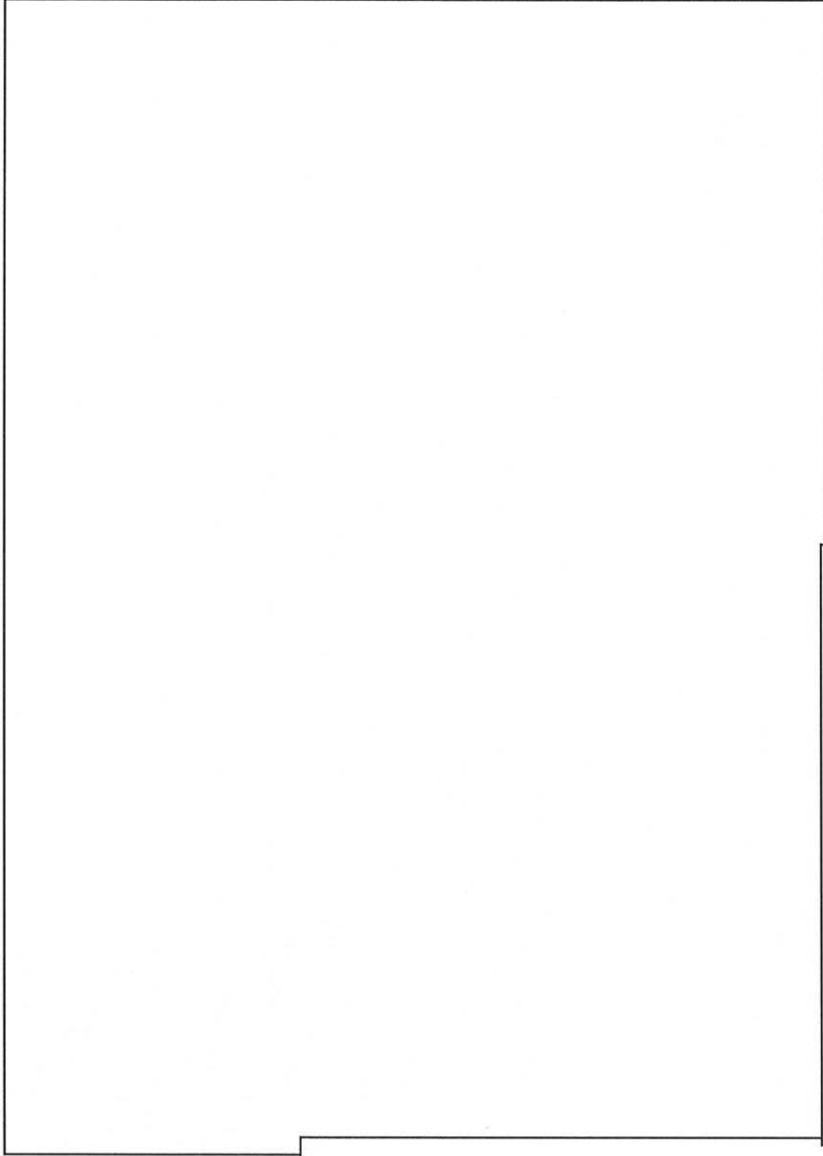
図

番

(ハレット加工室)

凡例

- ∞ : 弁
- ∩ : 逆止弁
- (赤/青線) : 今回申請配管
色の区分は配管の系統範囲を示す
- - - : 設工認申請対象外
- · - · : 2次申請機器
- ⇄ : 材料変更
- Ⓟ : ポンプ
- *1 : 気体廃棄設備としての申請範囲

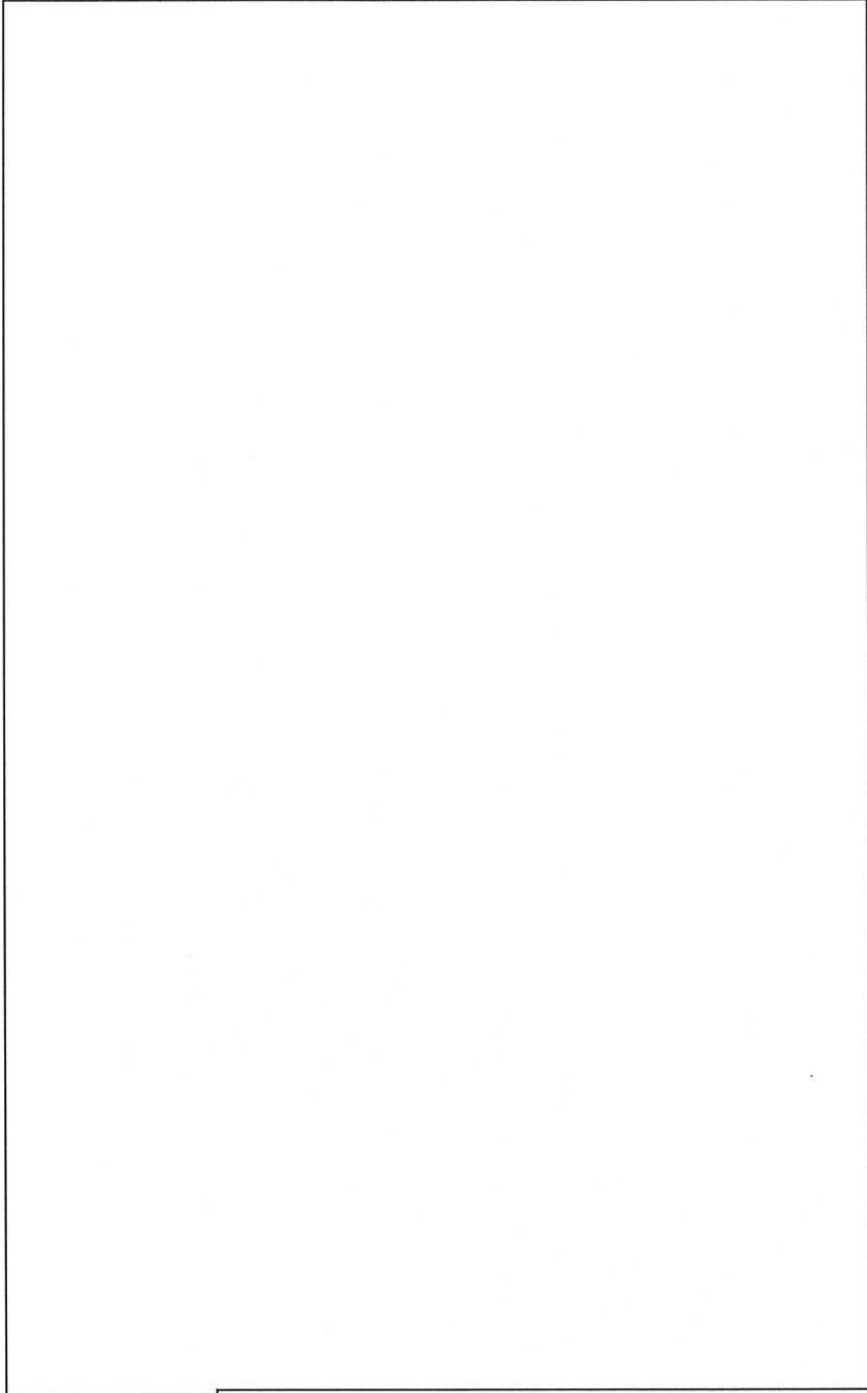


名称	研削設備 冷却水配管系統図	
図番	図ハ系-9	加工棟 成型工場

(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
- : 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	粉末再生設備 洗浄水配管系統図	
図番	図ハ系-10	加工棟 成型工場

(ペレット加工室)

No.	該非特定する設備	ウラン形態	種別	ウランの放射能濃度 注1	最高使用圧力(MPa)	内包ウラン量(kgU)	設備寸法(外径)	設備寸法(容積)	該非特定結果
[287]	粉末集塵装置 (粗成型工程)	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	-0.04	16 kgU (金属容器 (粉末) 滞留部)			非該当
[290]	造粒機	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	-0.04	—			非該当
[294]	造粒粉末輸送ホッパ (1)	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	0.5	45 kgU			非該当
[296]	造粒粉末輸送ホッパ (2)	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	-0.04	45 kgU			非該当
[310]	粉末集塵装置 (本成型工程)	固体 (粉末)	容器	>37 mBq/cm ³	-0.04	16 kgU (金属容器 (粉末) 滞留部)			非該当
[294]	輸送配管	固体 (気流粉末)	管	>37 mBq/cm ³	0.5	—			非該当

注1: ECGU比放射能 1.44×10⁵ Bq/gU、ERU比放射能 3.3×10⁵ Bq/gU

— : 加圧部

名称
圧縮成型設備
溶接検査該非判定条件

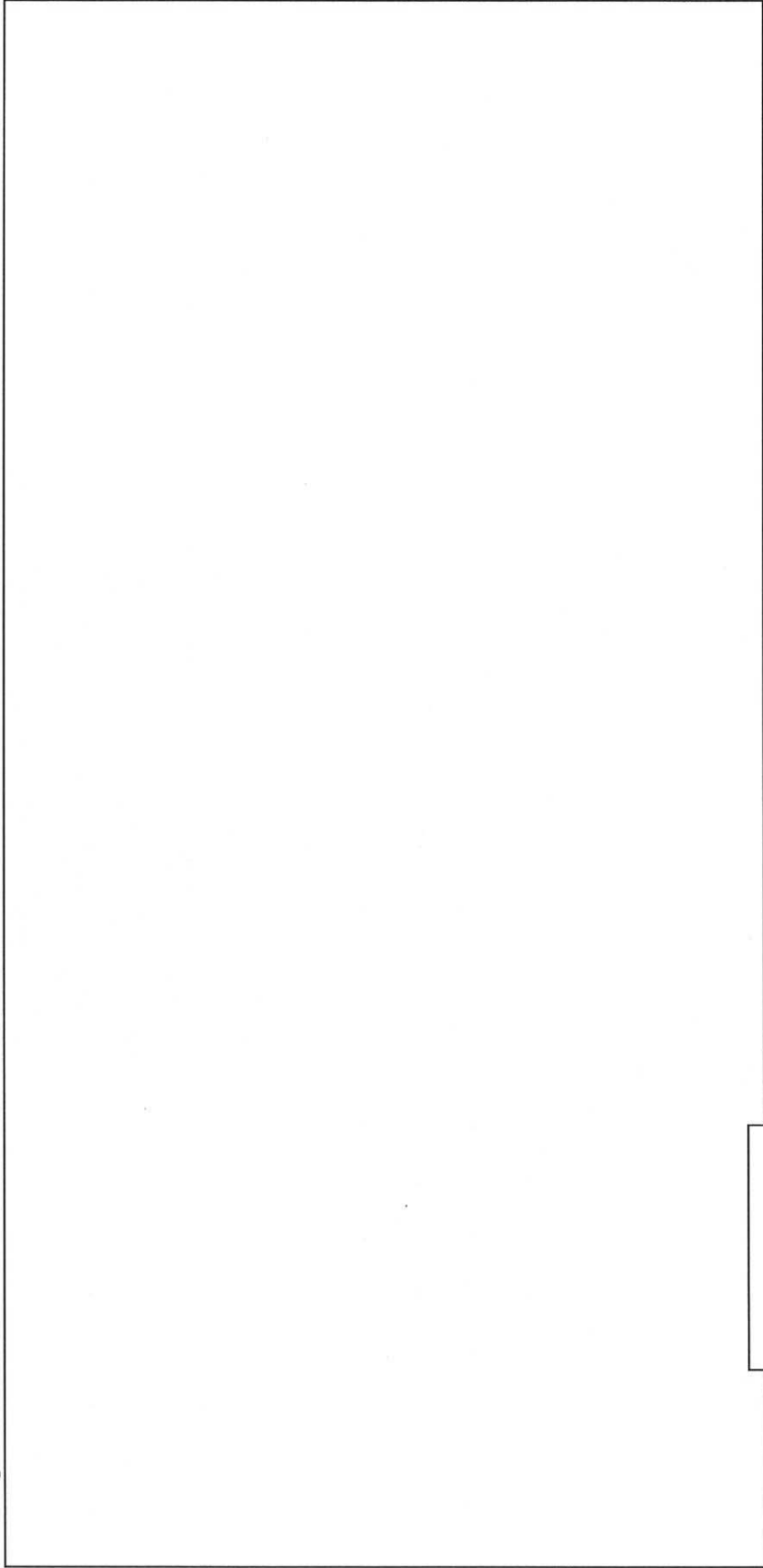
図番
図ハ系一補1
工場棟
成型工場

(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



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

(ハレット加工室)

—: 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

[Empty rectangular box]

[Large empty rectangular box]

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

(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

*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 (3/19)
	工場棟 成型工場

(ハ)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

(<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

--	--

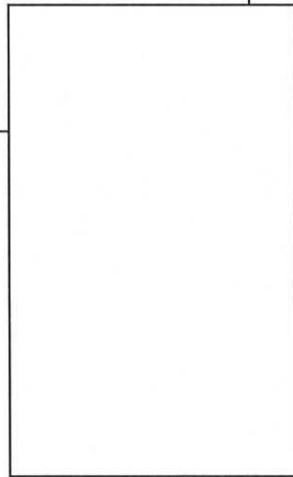
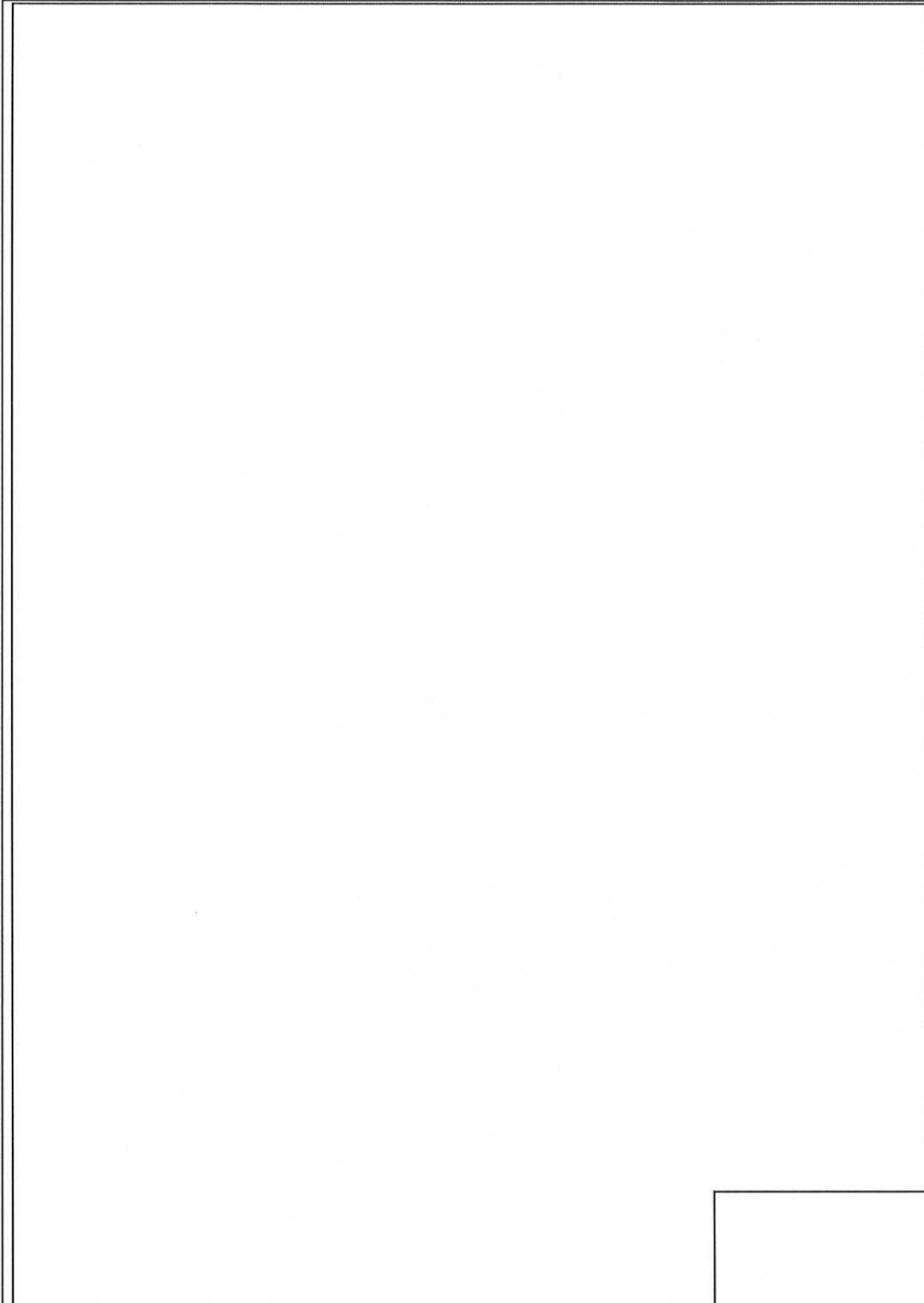
名称	圧縮成型設備 耐震分類系統図
図番	図ハ系一補2 (5/19) 工場棟 成型工場

	焼結設備 耐震分類系統図	
	名称	工場棟 成型工場
	図番	図ハ系一補2 (6/19)

- : 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

(ペレット加工室)

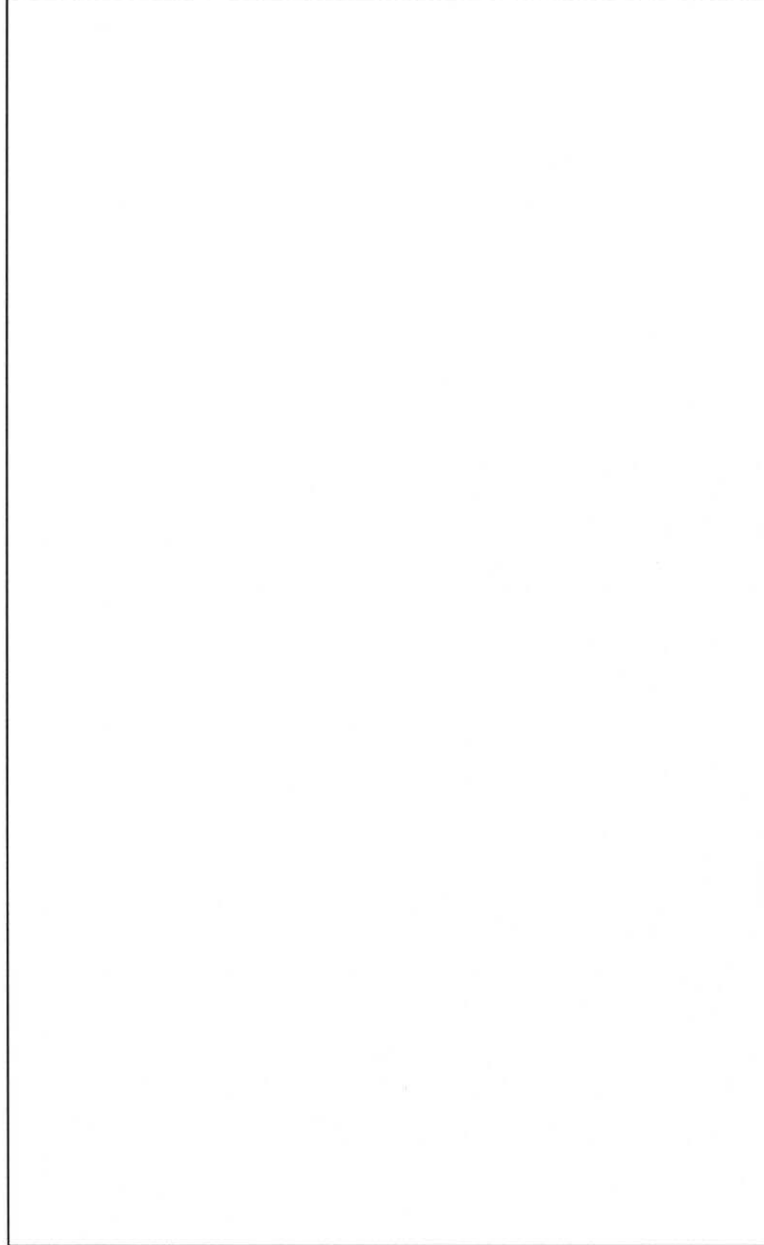
- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外



名 称	焼結設備 耐震分類系統図	
図 番	図ハ系一補2 (7/19)	工場棟 成型工場

(ベレット加工室)

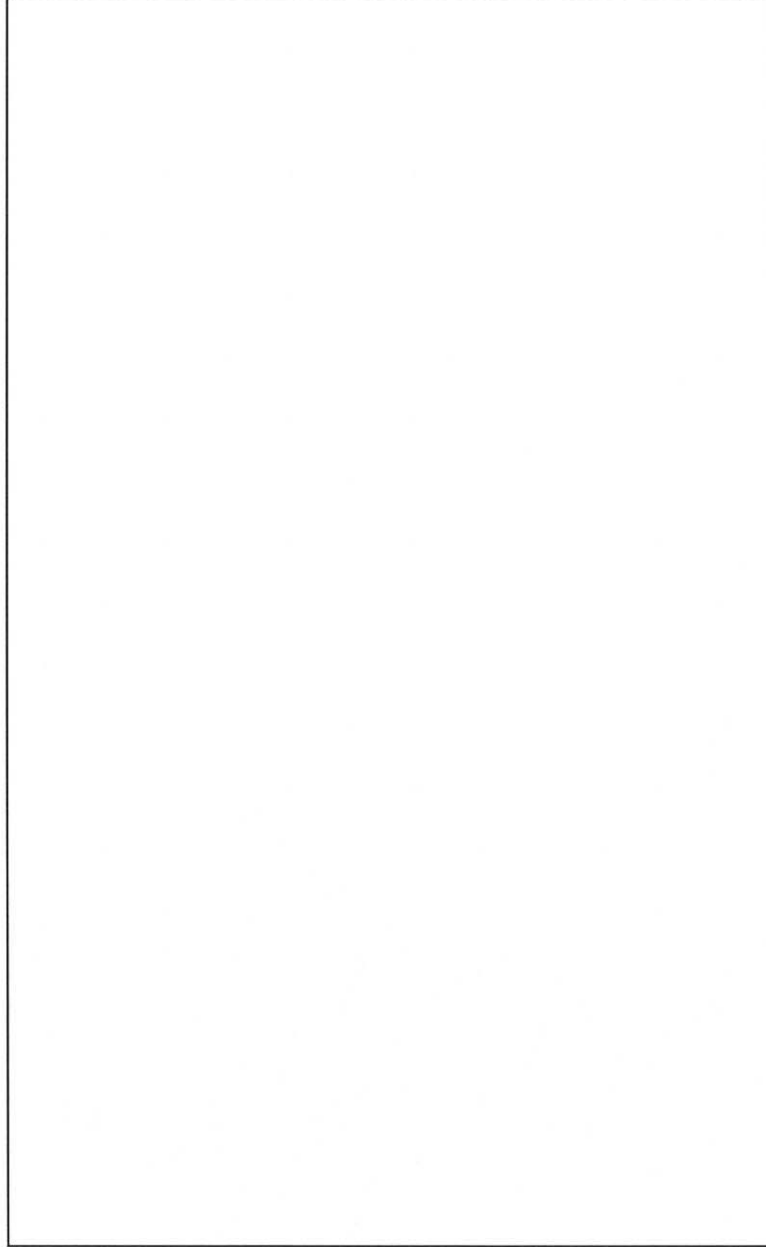
- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	研削設備	
図番	耐震分類系統図 図ハ系一補2 (8/19)	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

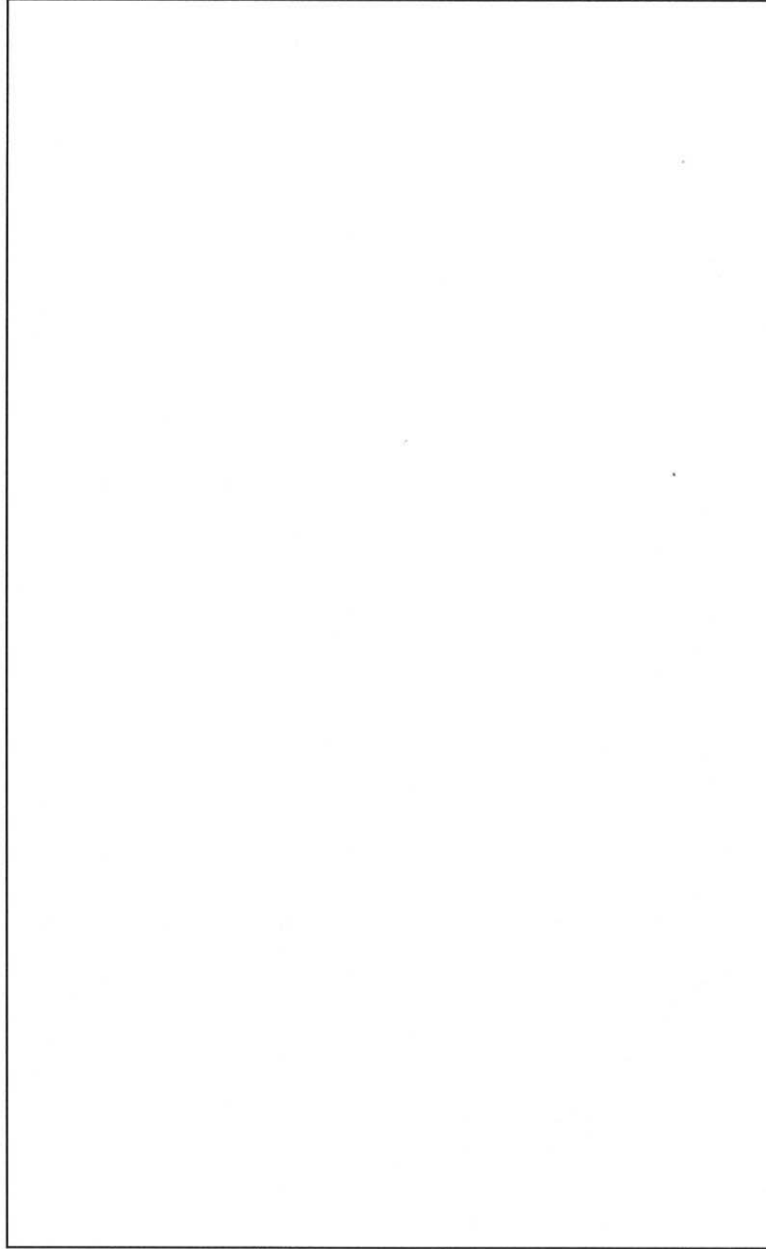
- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	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

(ベレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 設工認申請対象外
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲



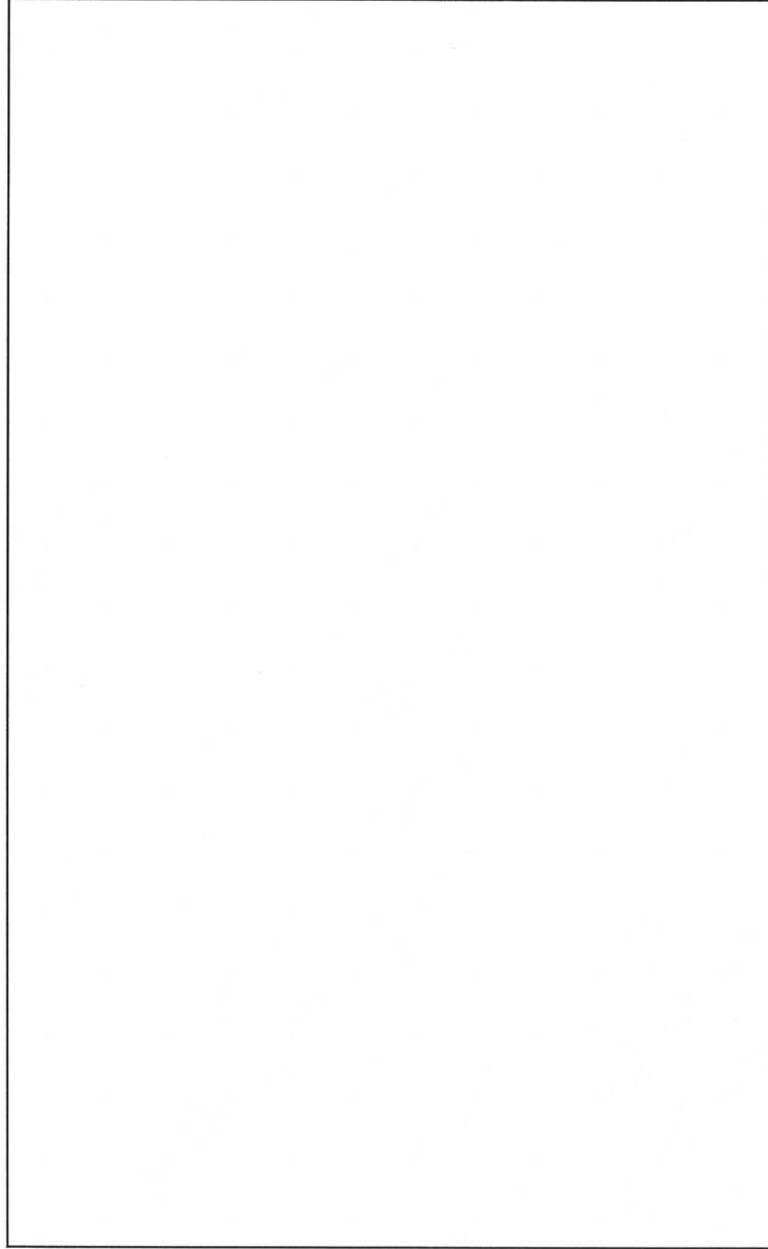
名称	研削設備	
図番	耐震分類系統図	
	図ハ系一補2 (10/19)	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

—: 耐震重要度分類第1類

---: 設工認申請対象外

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲

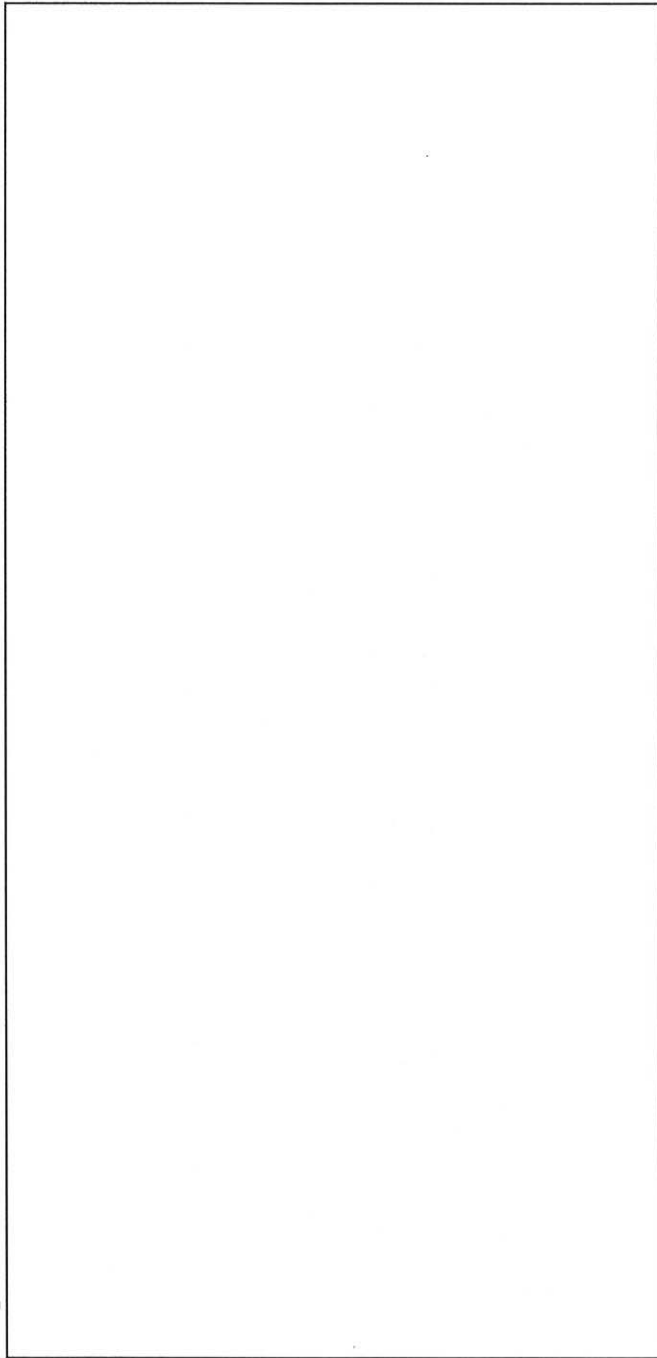


名称	研削設備	
図番	耐震分類系統図	
	図ハ系一補2 (11/19)	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

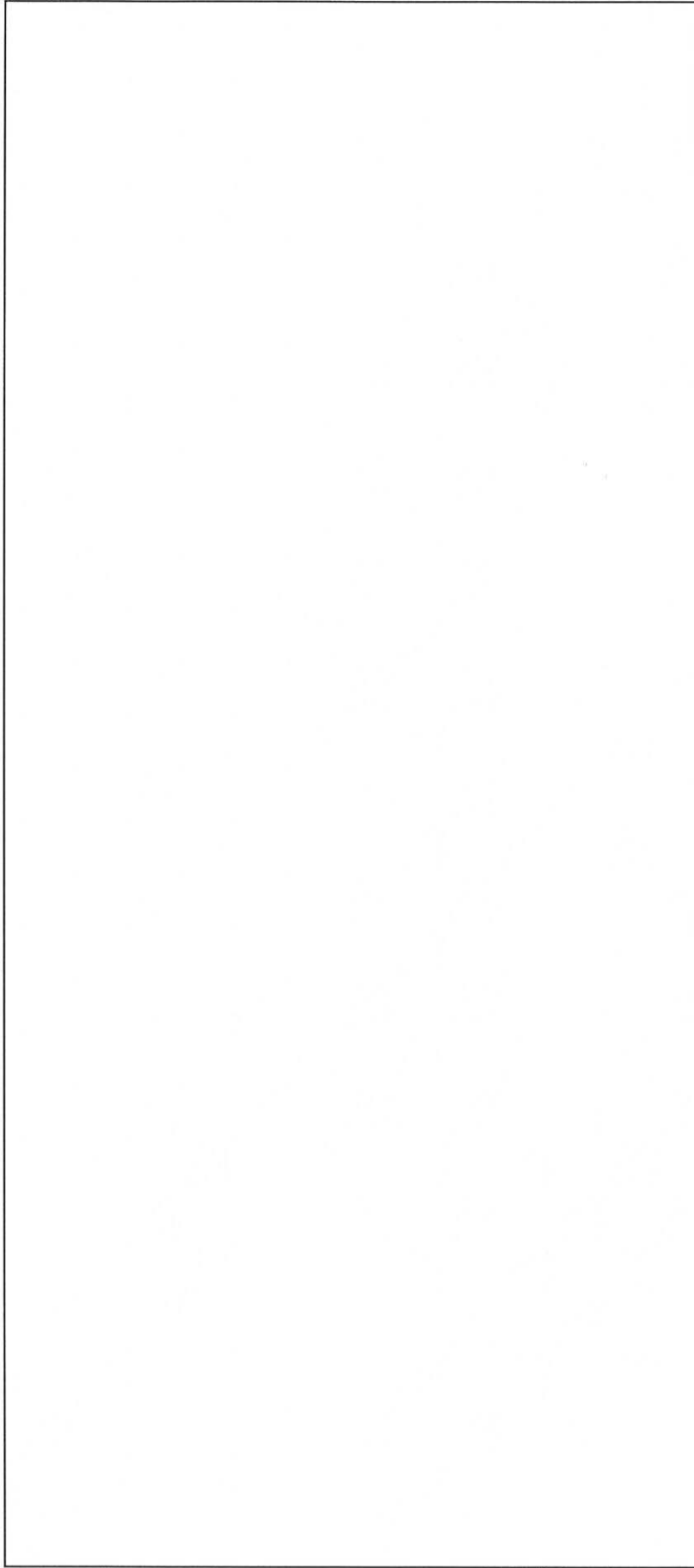
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第2類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外

*1: 気体汚染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 耐震分類系統図	
図番	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	図ハ系一補2 (13/19)
	工場棟 成型工場

(ペレット加工室)

- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 設工認申請対象外
- : 2次申請機器
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲

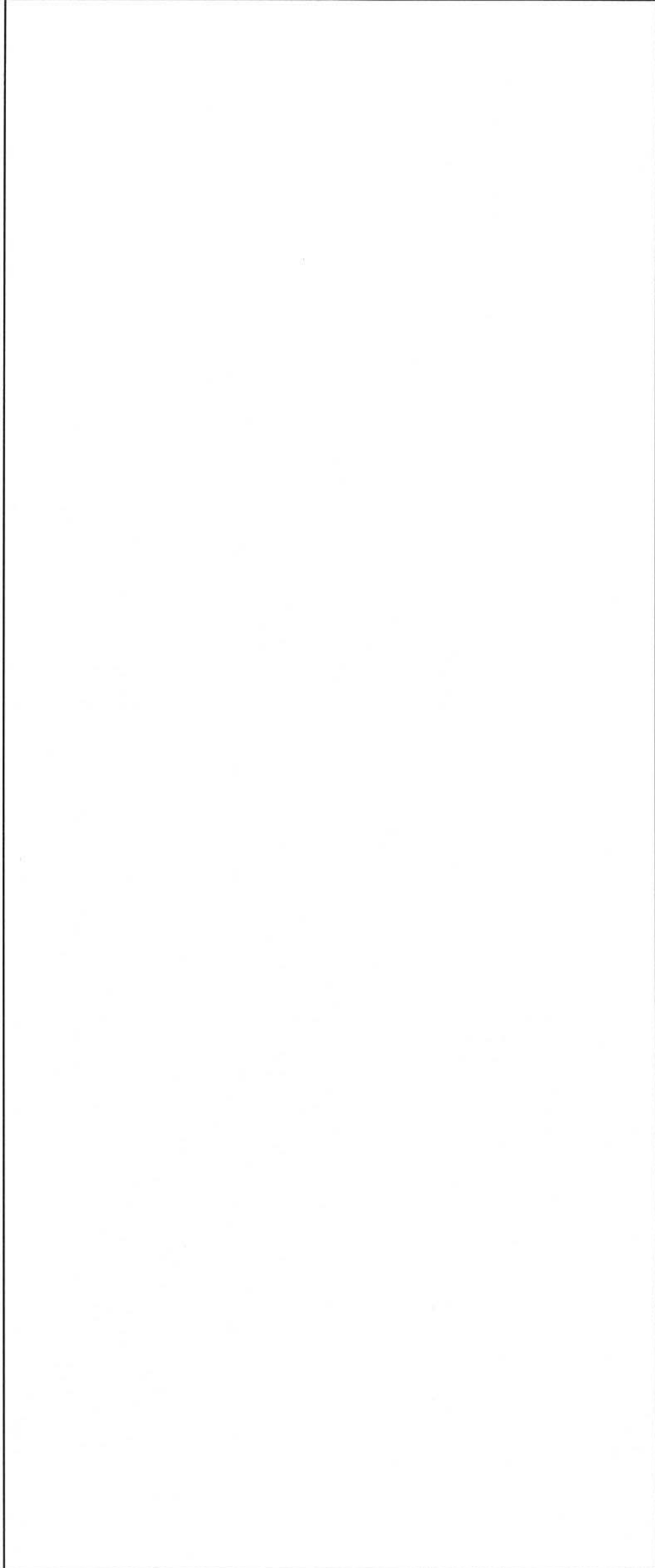
名称 圧縮成型設備
耐震分類系統図

図番号 図ハ系一補2 (14/19)
加工棟 成型工場

(ペレット加工室)

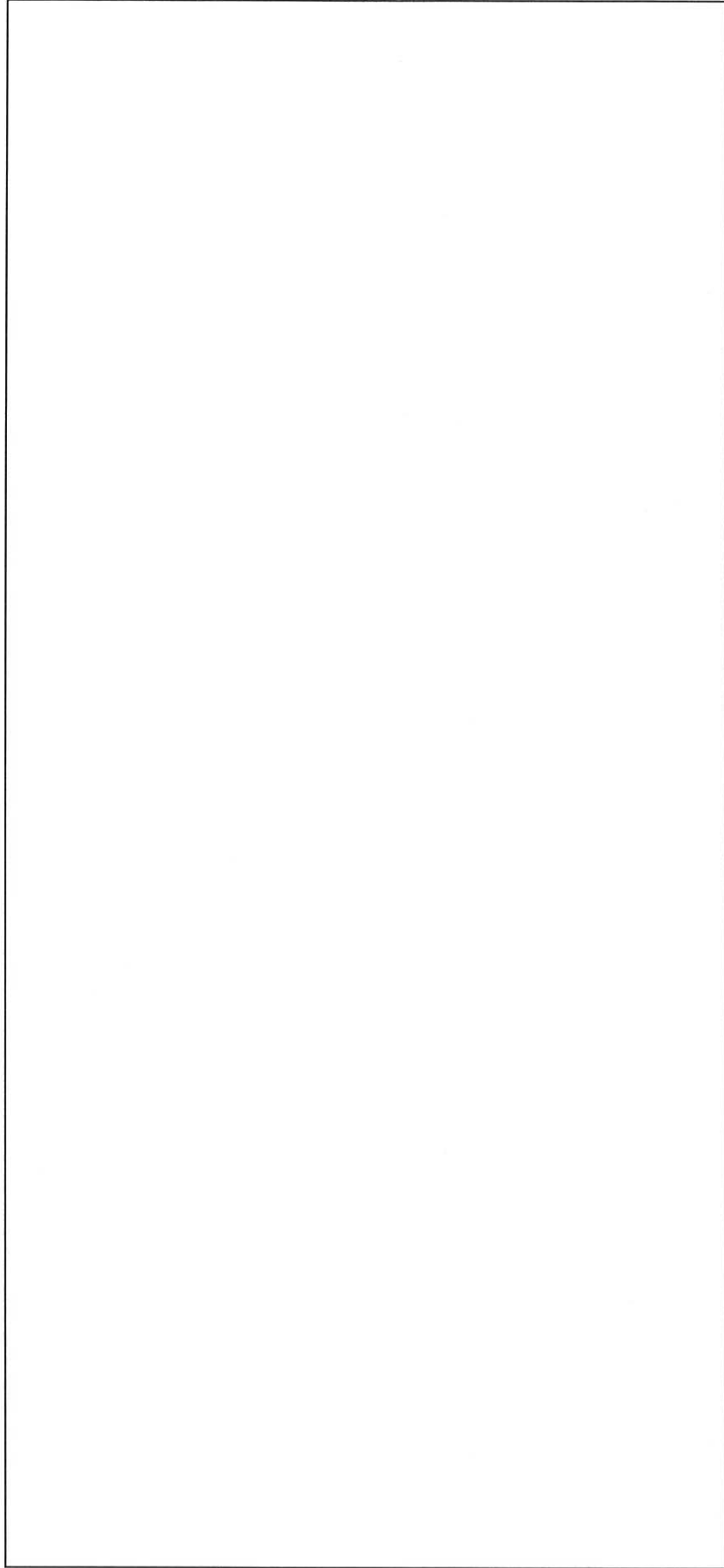
- : 耐震重要度分類第1類
- : 耐震重要度分類第3類
- : 2次申請機器

*1: 気体廃棄設備としての申請範囲



名称	圧縮成型設備 耐震分類系統図	
図番	図ハ系一補2 (15/19)	加工棟 成型工場

(ペレット加工室)

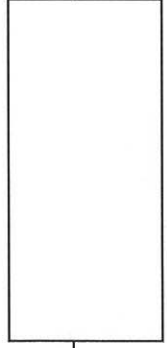
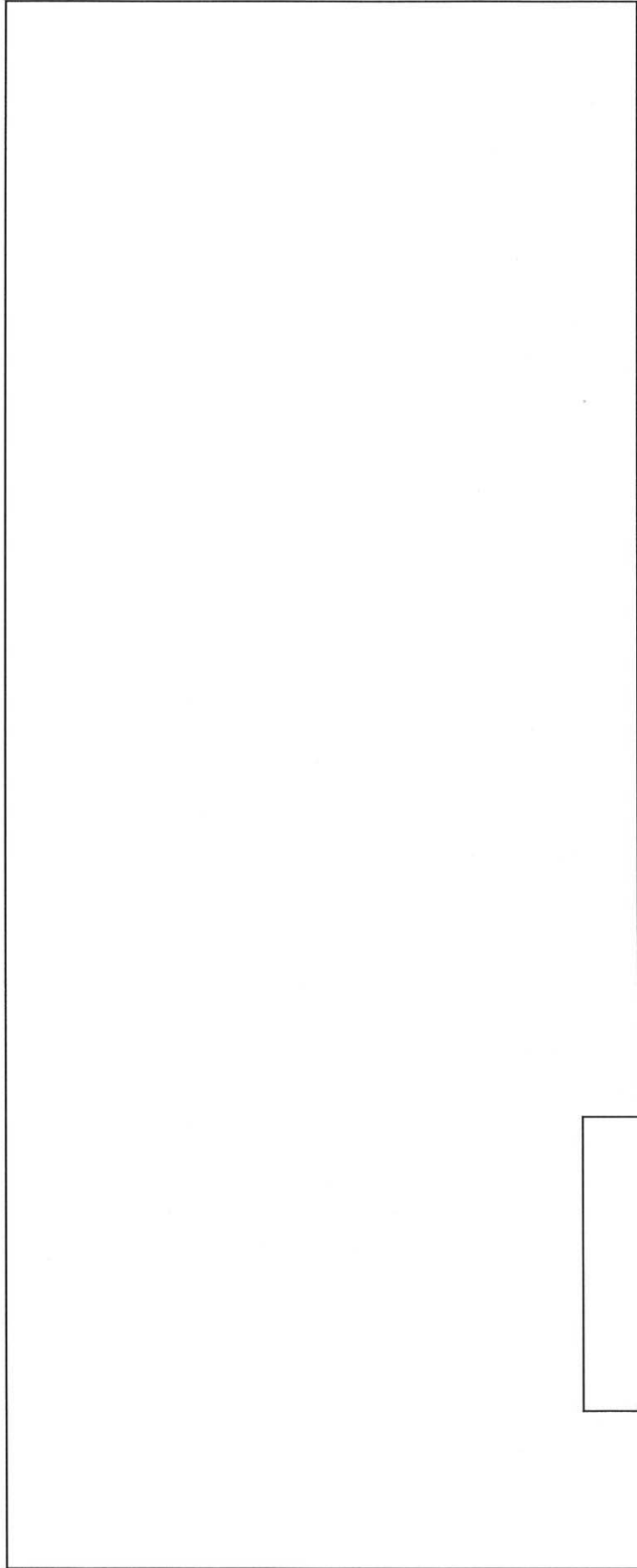


- ：耐震重要度分類第1類
- ：耐震重要度分類第3類
- *1：気体廃棄設備としての申請範囲

名	焼結設備	
称	耐震分類系統図	
図	図ハ系一補2 (16/19)	加工棟
番		成型工場

(<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

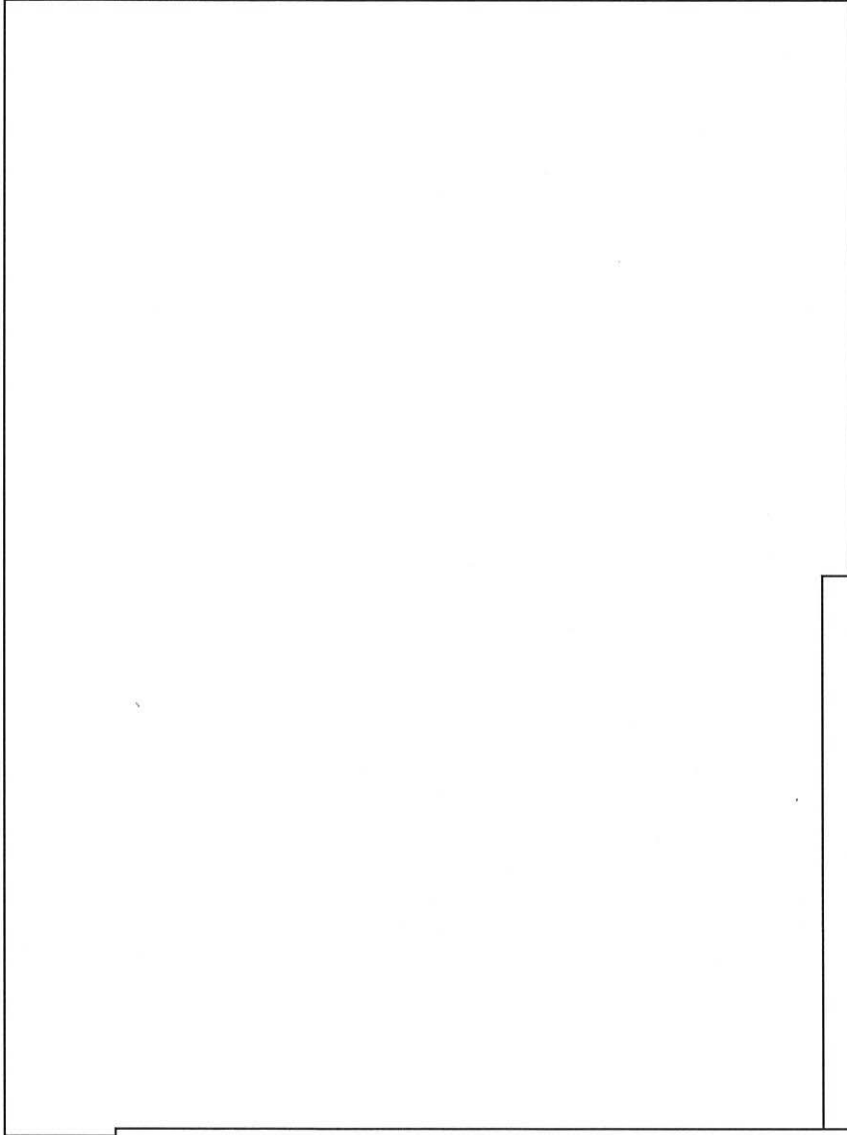
(ペレット加工室)

—: 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
耐震分類系統図

図番

図ハ系一補2 (18/19)

加工棟
成型工場

(ペレット加工室)

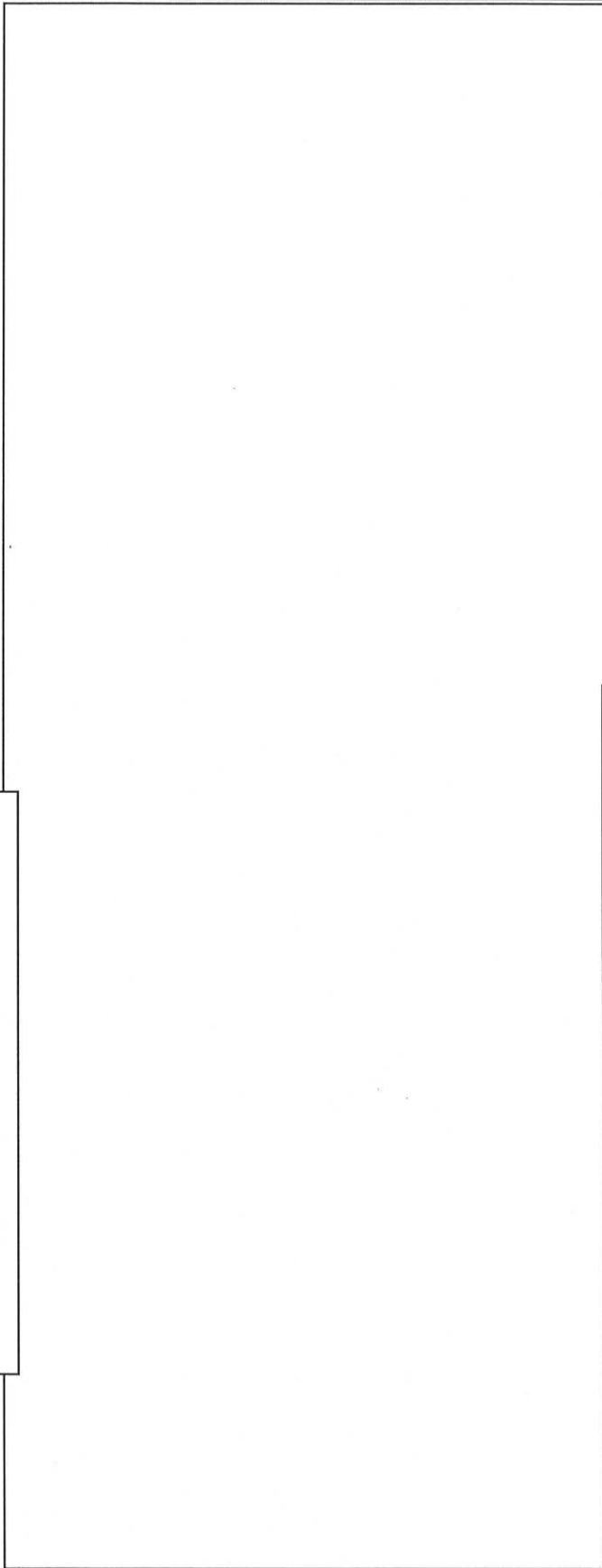
- : 耐震重要度分類第1類
 - : 耐震重要度分類第3類
 - : 設工認申請対象外
 - : 2次申請機器
- *1: 気体廃棄設備としての申請範囲



--

名称	粉末再生設備 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	基敬
{264}	繰返し粉搬送装置(ホッパ)	2
{265}	繰返し粉搬送装置	1

内は、耐震計算書の部位名称を示す



 : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分

単位：mm

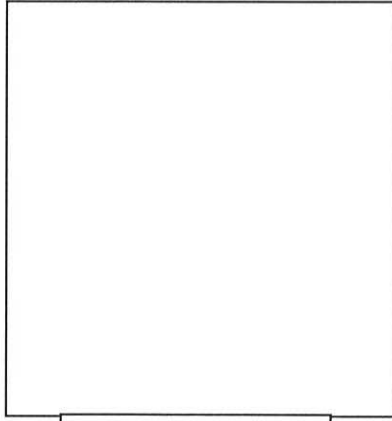
- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 閉口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 臨界評価区域の溢水位 (60mm)より高い箇所に設置する
- *4 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

名称	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)	
図番	図ハ設一1 (1/2)	工場棟 成型工場






	<div data-bbox="239 784 1380 1579" style="border: 1px solid black; height: 355px; width: 715px; margin-bottom: 10px;"></div> <div data-bbox="1037 212 1212 649"> <p>*1 : 溢水水位 (床面より 60mm)</p> <p>*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)</p> <p>☐ : ウランが滞留する部分</p> </div> <div data-bbox="1212 212 1252 324" style="text-align: right;"> <p>単位 : mm</p> </div>
名称	<p style="text-align: center;">圧縮成型設備</p> <p>繰返し粉搬送装置・繰返し粉ホッパー台車 (1) (2)</p>
図番	<p>図ハ設一1 (2/2)</p> <p style="text-align: right;">工場棟 成型工場</p>

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

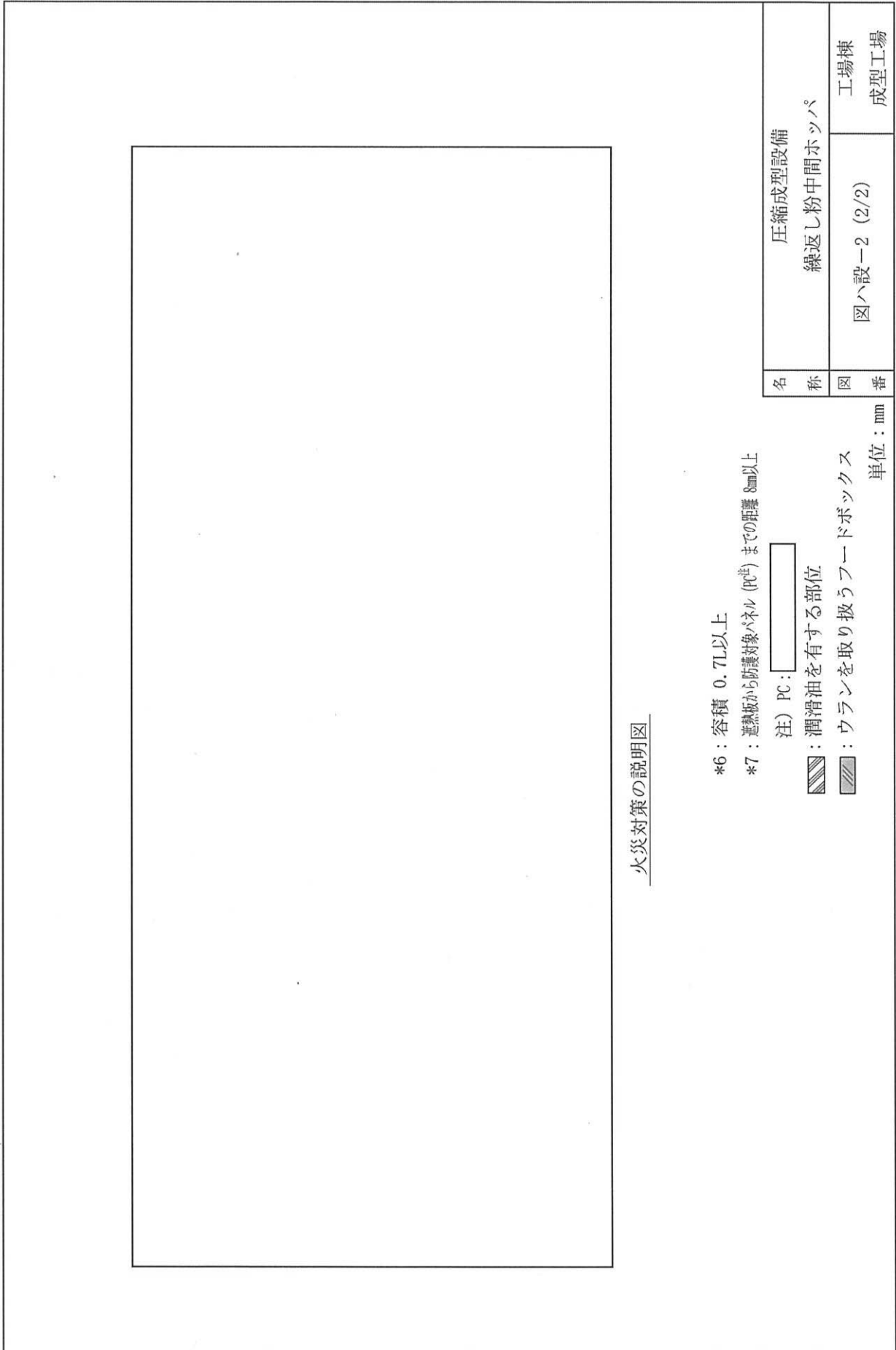


- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上
- *3 : 排気に含まれるウランの除去
- *4 : 臨界積田区域の溢水水位 (60mm)より高い管に設置する
- *5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲
(図ト系2-5参照)



-  : 機器を囲うフードボックス
-  : 撤去するブレス
-  : 追加ベースプレート (□mm) : □
-  : 追加梁 (□mm) : □
-  : ウランが滞留する部分
-  : 申請機器の配管系統

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

- *6 : 容積 0.7L以上
- *7 : 遮熱板から防護対象パネル (PC^註) までの距離 8mm以上
- 注) PC :
-  : 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 線返し粉中間ホッパ	
図番	図ハ設-2 (2/2)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
	繰返し粉小分けボックス	1
	<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す	
	<div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 150px; margin: 10px auto;"></div> <p style="margin-top: 20px;"> *1 : 溢水水位 (床面より60mm) *2 : 開口部風速 0.5m/秒以上 *3 : 懸吊評価区域の溢水水位 (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) </p> <p 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 </p> <p style="text-align: right;">単位：mm</p>	
名称	圧縮成型設備	
図番	繰返し粉小分けボックス	
	図ハ設-3	工場棟 成型工場

	No.	安全機能を有する施設名称	基敬
	{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	
		<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 閉口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : 排気に含まれるウランの除去</p> <p>*4 : 臨界評価区域の溢水位 (60mm) より高い箇所に設置する</p> <p>*5 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p> <input type="checkbox"/> : 機器を囲うフードボックス <input type="checkbox"/> : 追加ベースプレート (mm: <input type="text"/>) <input type="checkbox"/> : 追加プレス (mm: <input type="text"/>) <input type="checkbox"/> : 追加柱 (mm: <input type="text"/>) <input type="checkbox"/> : 追加梁 (mm: <input type="text"/>) <input type="checkbox"/> : 撤去するプレス <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : 申請機器の配管系統 </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>	
		<p>名称</p> <p>圧縮成型設備</p> <p>繰返し粉投入ホッパ</p>	
		図ハ設-4	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{271}	バックアップフィルタ (繰返し粉輸送ホッパ (2))	1
<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		
<div style="border: 1px solid black; width: 200px; height: 100px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm) *2 : 排気に含まれるウランの除去</p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	圧縮成型設備	
図番	バックアップフィルタ (1)	
	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
<p>内は、耐震計算書の部位名称を示す</p>		
<p>*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 : 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5mm以上) *6 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p>  : ウランを取り扱うフードボックス  : 機器を囲うフードボックス  : 架台補強 () : <input type="text"/>  : 架台補強 () : <input type="text"/>  : 架台補強 () : <input type="text"/>  : 追加ベースプレート () mm : <input type="text"/>  : ウランが滞留する部分 </p> <p>単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 繰返し粉投入ボックス	
図番	図ハ設-6 (1/2)	工場棟 成型工場

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

- ☒ : 架台補強 () : ()
- ▨ : 架台補強 () : ()
- ▧ : 追加ベースプレート ()mm : ()
- ▩ : 追加ベースプレート ()mm : ()

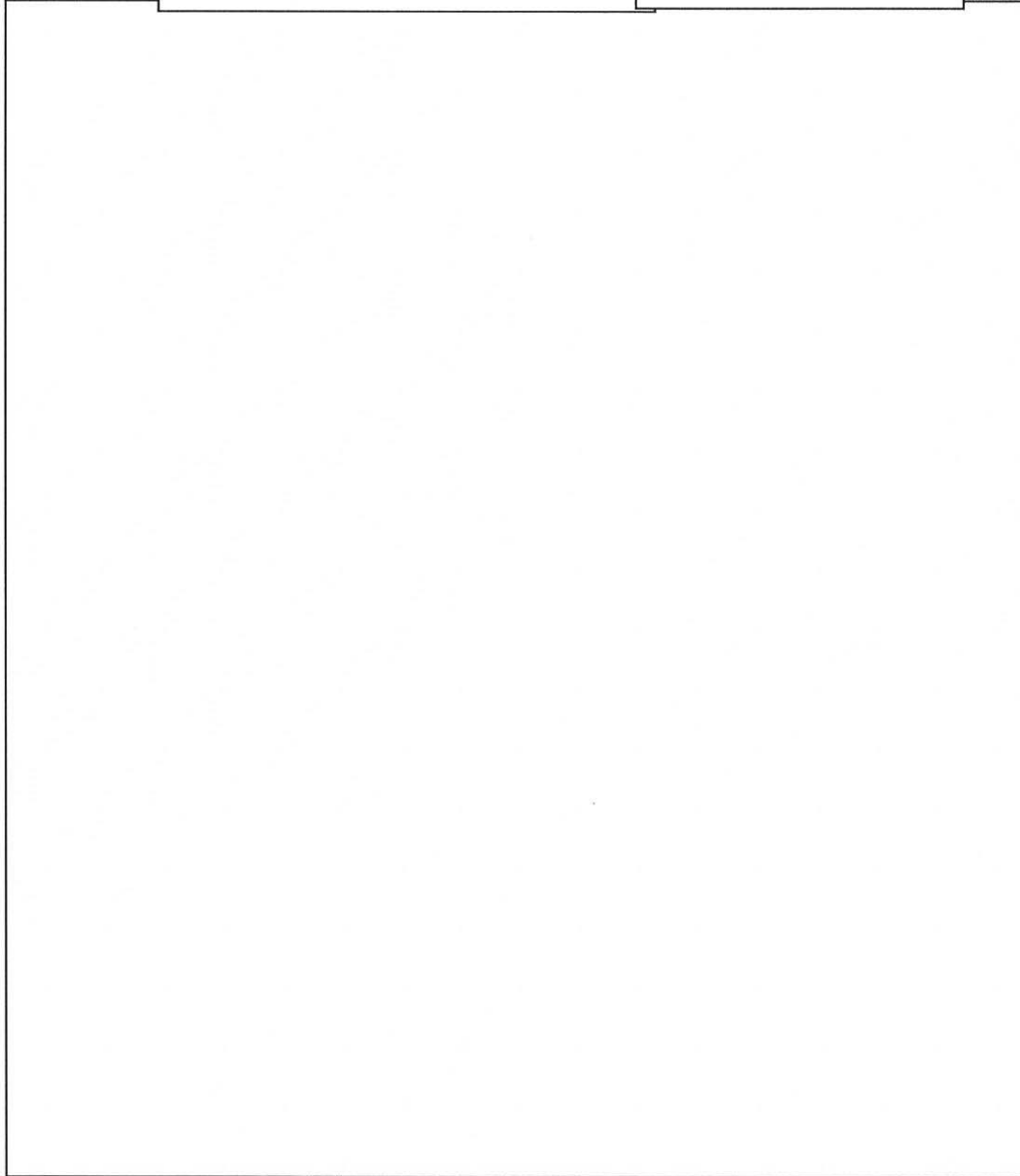
単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	繰返し粉投入ボックス	
図番	図ハ設-6 (2/2)	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	基数 1
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<div style="border: 1px solid black; width: 80%; height: 400px; margin: 0 auto;"></div>		
<p>*1 : 開口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*2 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*3 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p> : ウランを取り扱うフードボックス</p> <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 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

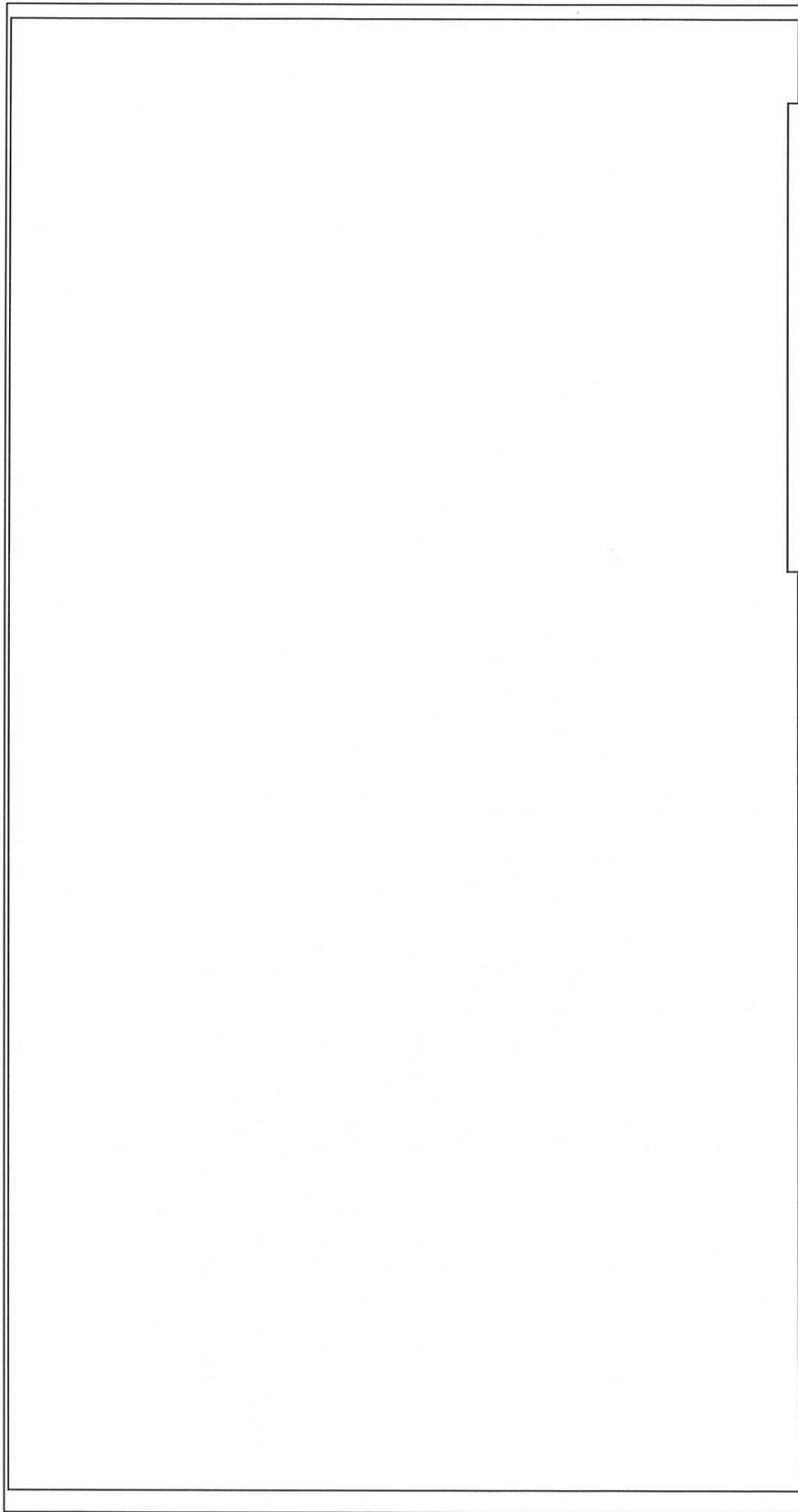
内は、耐震計算書の部位名称を示す





- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 落下防止 (固定ボルト: M22以上)
-  : 追加ベースプレート (mm:)
-  : 追加ベースプレート (mm:)
-  : ウランが滞留する部分
-  : 潤滑油を有する部位

単位: mm

名称	圧縮成型設備 大型混合装置 (1)	
図番	図ハ設-8 (1/2)	工場棟 成型工場



[Empty box]

 : 潤滑油を有する部位
 : ウランを取り扱うフードボックス

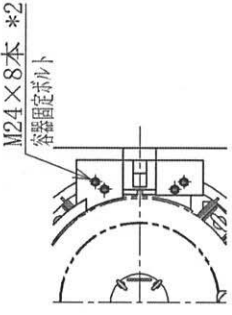
- *3 : 容積 60L以上
- *4 : 遮熱板から防護対象パネル (PC[※]) までの距離 27mm以上
- *5 : 容積 20L以上
- *6 : 遮熱板から防護対象パネル (PC[※]) までの距離 19mm以上
- *7 : 樹脂パネル部 (■) は1.5mm以上の□に変更

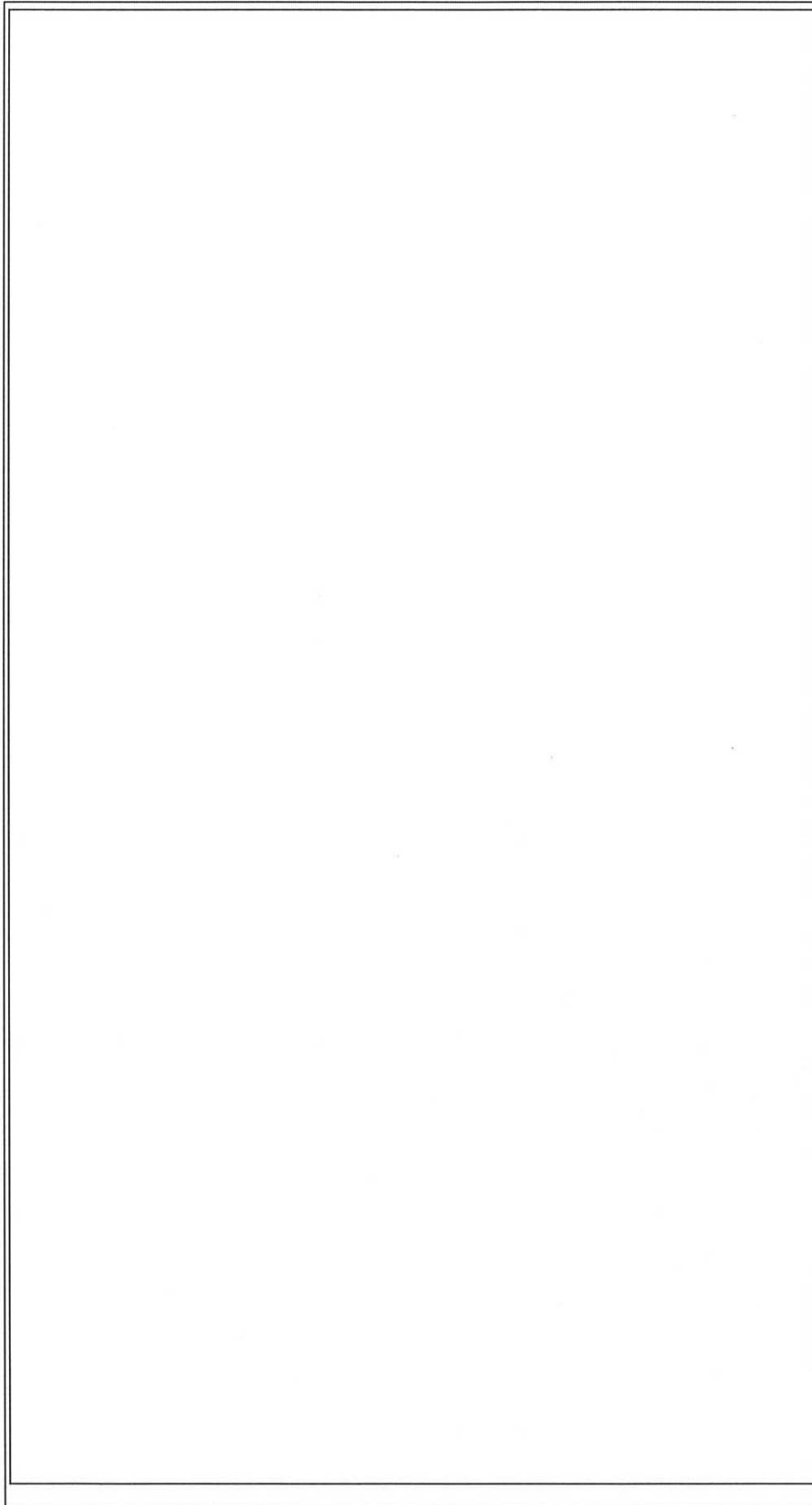
注) PC : []

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 (1)
図番	図ハ設-8 (2/2)
工場棟 成型工場	

No. [275]	安全機能を有する施設名称 大型混合装置	基礎 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 style="text-align: center;">容器固定ボルト</p> <p style="text-align: center;">容器固定ホルダ詳細</p> </div> <div style="width: 50%;"> <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> <input type="checkbox"/> : 追加ベースプレート ()mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> : 追加ベースプレート ()mm : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> : ウランが滞留する部分 <input type="checkbox"/> : 潤滑油を有する部分 </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p> </div> </div>		
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 (PC^註) 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 (PC^註) までの距離19mm以上

*7：樹脂パネル部 (■) は1.5mm以上の□に変更

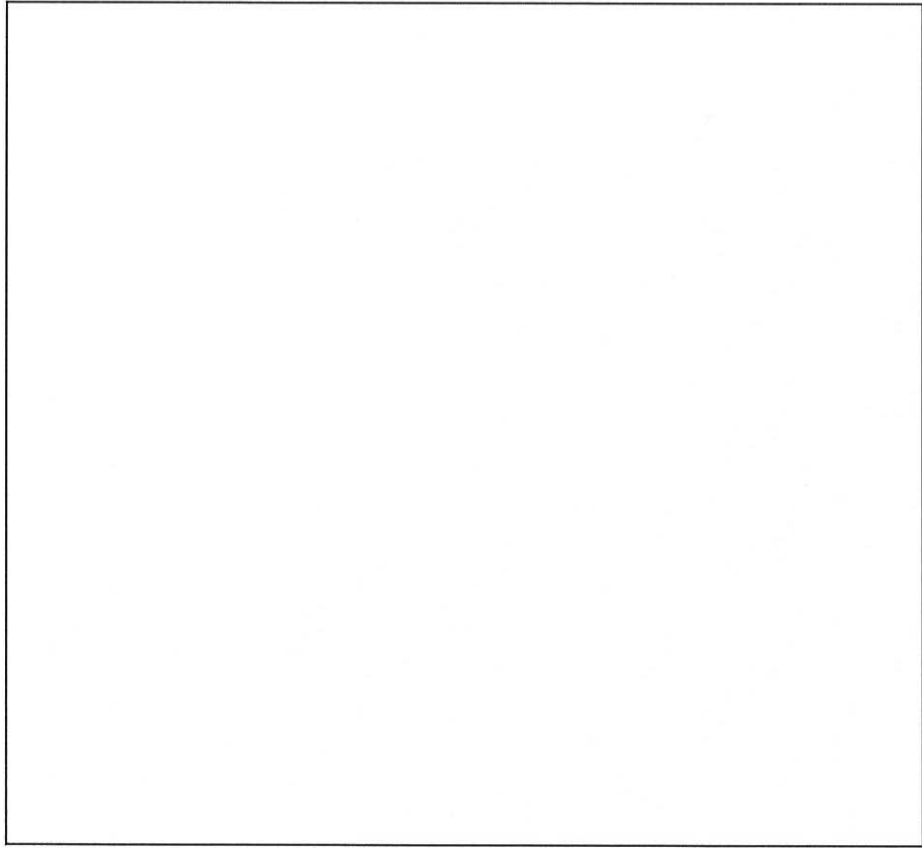
注) PC：□

▨：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	図ハ設-9 (2/3)	工場棟 成型工場





*8 : 遮熱板から防護対象パネル (PC[®]) までの距離 19mm以上

注) PC :

 : 潤滑油を有する部位

 : 機器を囲うフードボックス

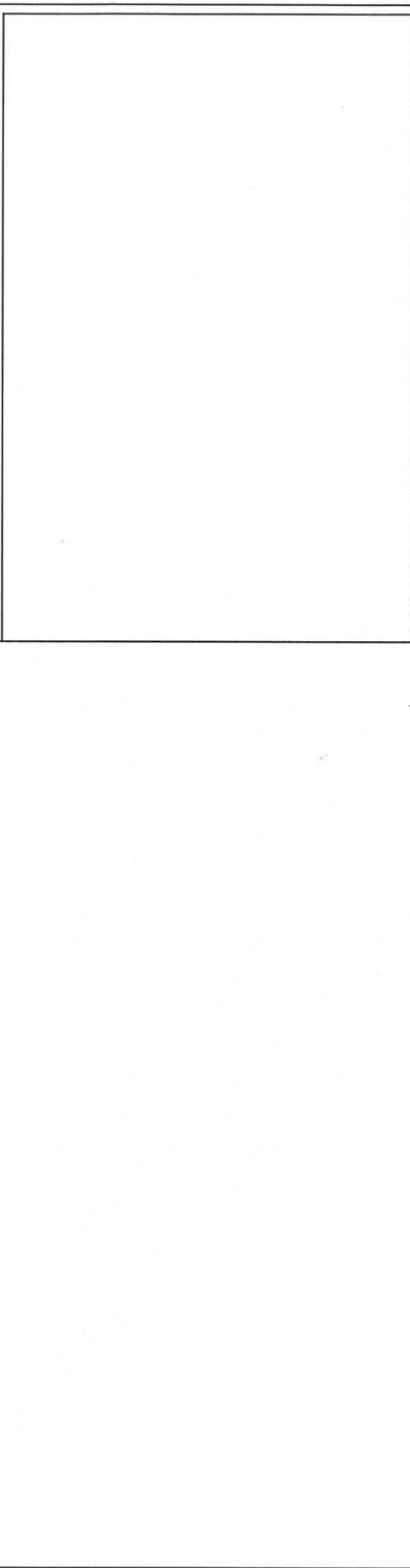











 : ウランを取り扱うフードボックス

 : ウランが滞留する部分

単位 : mm

名	圧縮成型設備	
称	大型混合装置 (2)	
図	図ハ設-9 (3/3)	工場棟
番		成型工場

火災対策の説明図

No. {276}	安全機能を有する施設名称 八面体ボックス	基礎 1
<input type="checkbox"/> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>  : 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)  : ウランが滞留する部分  : 潤滑油を有する部位  : 機器を囲うフードボックス </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備 大型粉末容器拔出ボックス (1)	
図番	図ハ設-10 (1/2)	工場棟 成型工場

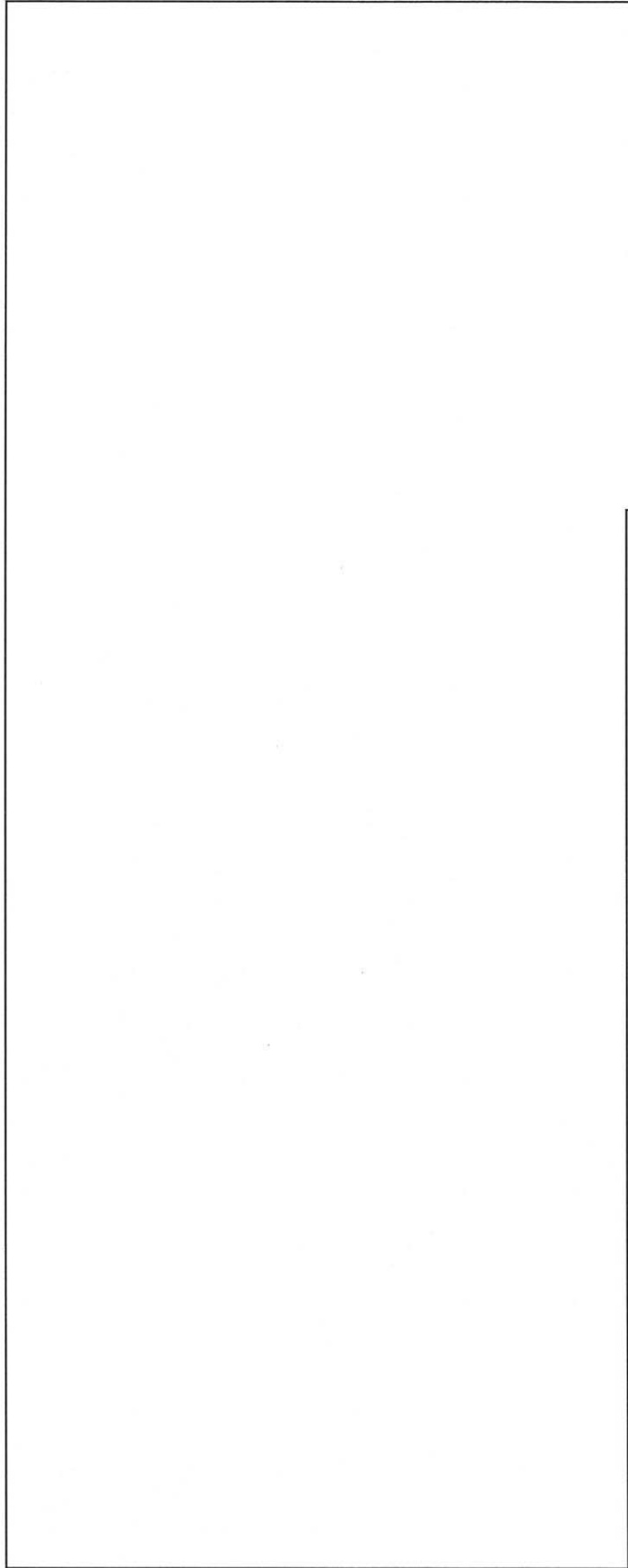
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*2 : 容積 2.5L以上</p> <p>*3 : 遮熱板から防護対象パネル (PC) までの距離 6mm以上</p> <p>*4 : 容積 0.5L以上</p> <p>注) PC: <input style="width: 50px; height: 15px;" type="text"/></p> </div> <div style="width: 45%;"> <p> : 潤滑油を有する部位 : ウランを取り扱うフードボックス </p> </div> </div>	圧縮成型設備 大型粉末容器抜出ボックス (1)	
	名称 図番	工場棟 成型工場

火災対策の説明図

単位：mm

No.	安全機能を有する施設名称	基盤
{277}	大型粉末容器用クレーン	1












□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

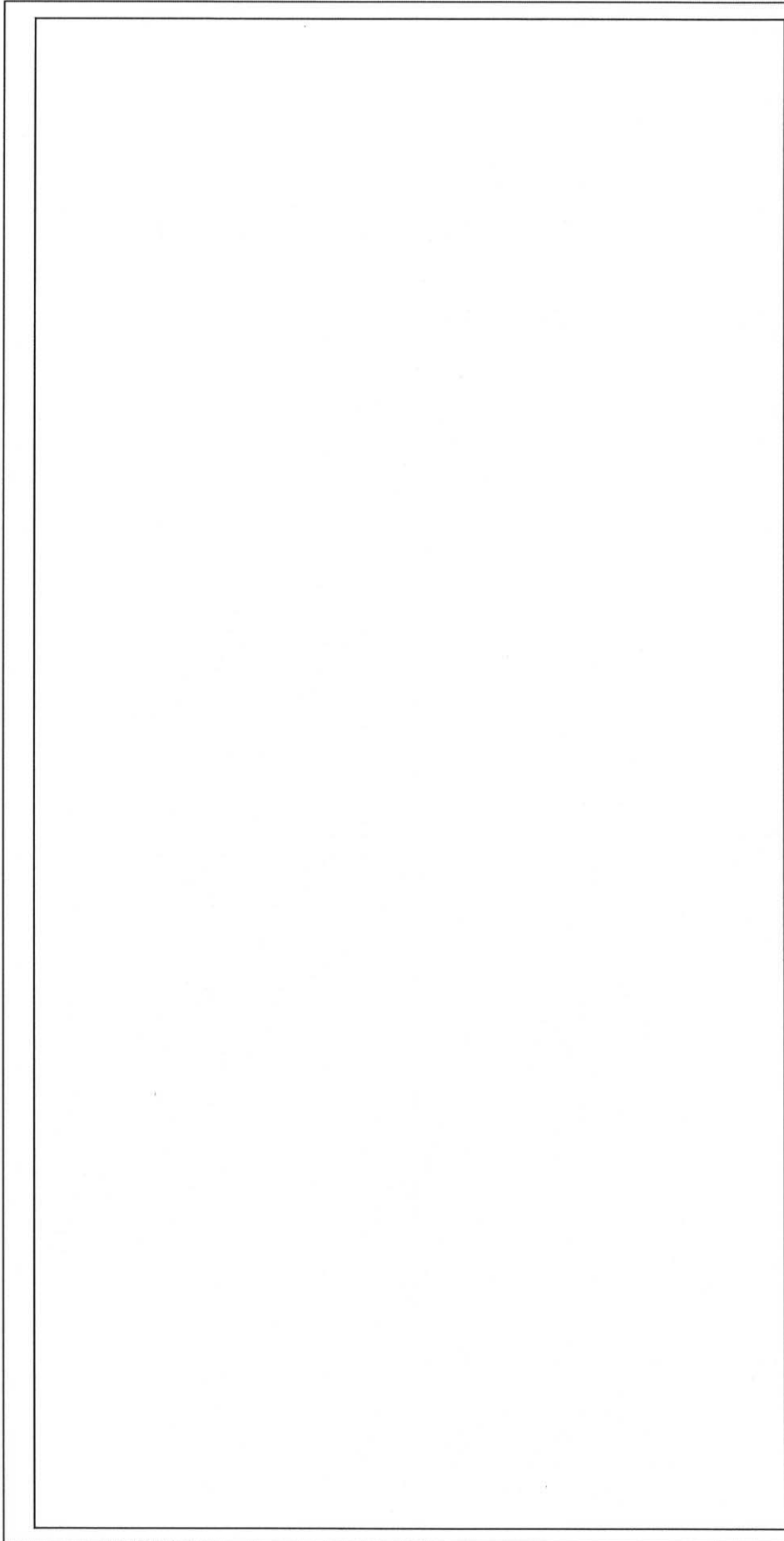


- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 停電時保持機能
- *3 : 容器の落下防止 (荷重 2t以下)
- : ウランが滞留する部分

単位：mm

名称	圧縮成型設備	
図番	大型粉末容器用クレーン (1)	
	図ハ設-11	工場棟 成型工場

No. {276}	安全機能を有する施設名称 八面体ボックス	基礎 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)</p> <p>  : 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 :)  : ウランが滞留する部分  : 潤滑油を有する部位  : 機器を囲うフードボックス </p> <p style="text-align: right;">単位 : mm</p>		
名称	圧縮成型設備	
図番	大型粉末容器抜出ボックス (2)	工場棟 成型工場
	図ハ設-12 (1/2)	




*2 : 容積 2.5L以上

*3 : 遮熱板から防護対象パネル (PC^注) 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 (PC^注) までの距離 5mm以上

注) PC :

 : 潤滑油を有する部位

 : ウランを取り扱うフードボックス

火災対策の説明図

単位 : mm





名称	圧縮成型設備 大型粉末容器抜出ボックス (2)	
図番	図ハ設-12 (2/2)	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	基座 1
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin: 0 auto; 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> <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div> <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>☐ : 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)	
図番	図ハ設-13	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基徴
{278}	原料粉末輸送ホッパ	1
{280}	フードボックス(原料粉末輸送ホッパ、組成型用プレスフィーダ)	1
{285}	組成型用プレスフィーダ	1

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

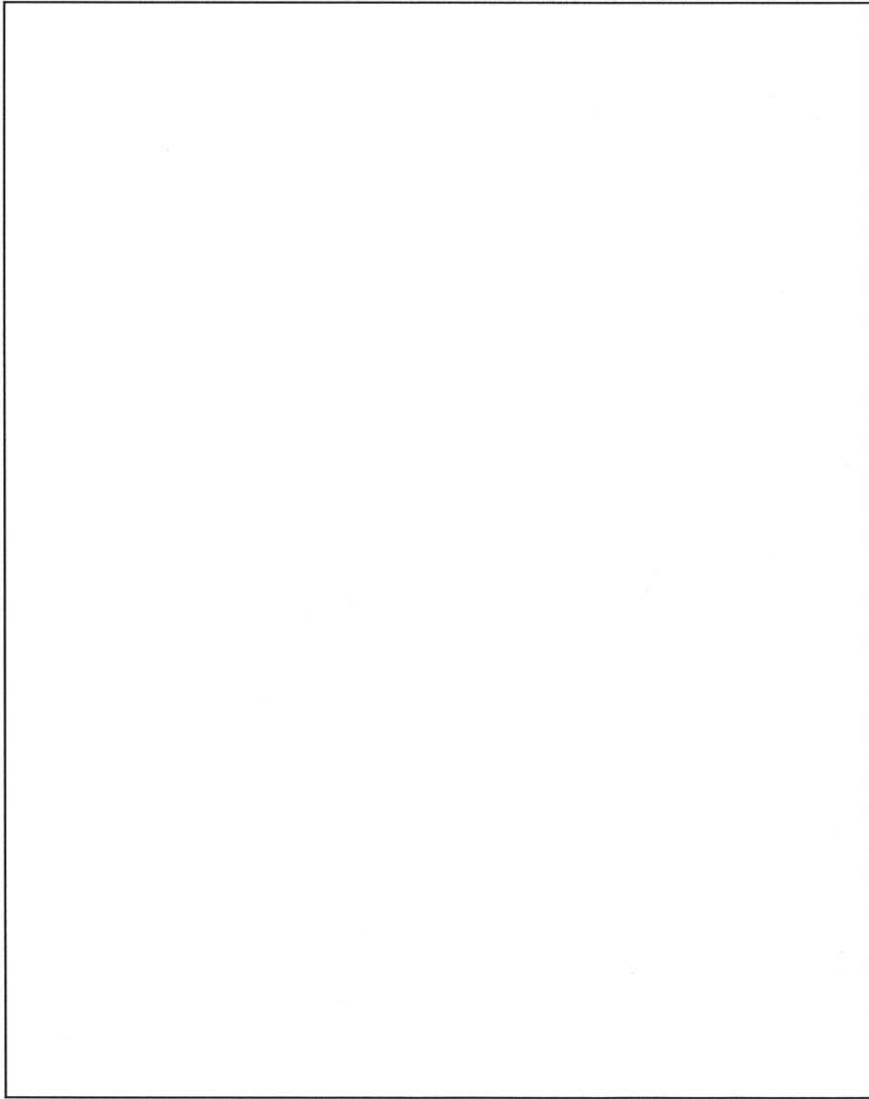
*1 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
 *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *4 : 排気に含まれるウランの除去
 *5 : 臨界積留区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する
 *6 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

 : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 : 潤滑油を有する部位
 : 申請機器の配管系統

単位 : mm

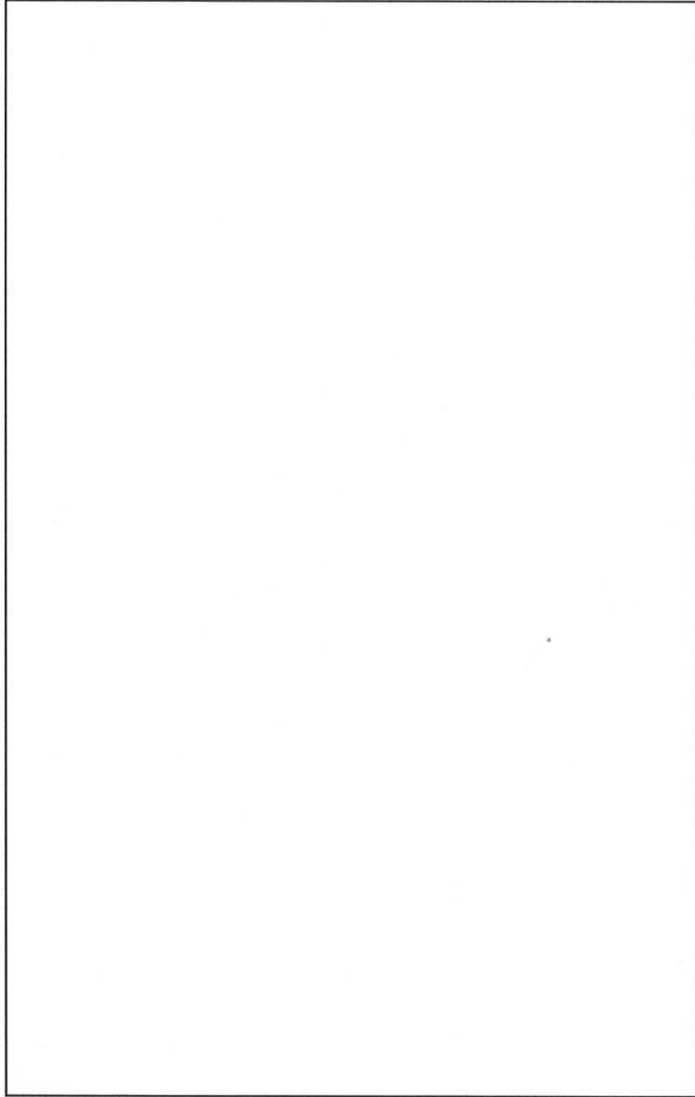
名称	圧縮成型設備	
	原料粉末ホッパ (1)	
図番	図ハ設-14 (1/5)	工場棟 成型工場

□ 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	
図番	原料粉末ホッパ (1)	工場棟 成型工場
	図ハ設-14 (2/5)	



*7: 容積 1.2L以上

*8: 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

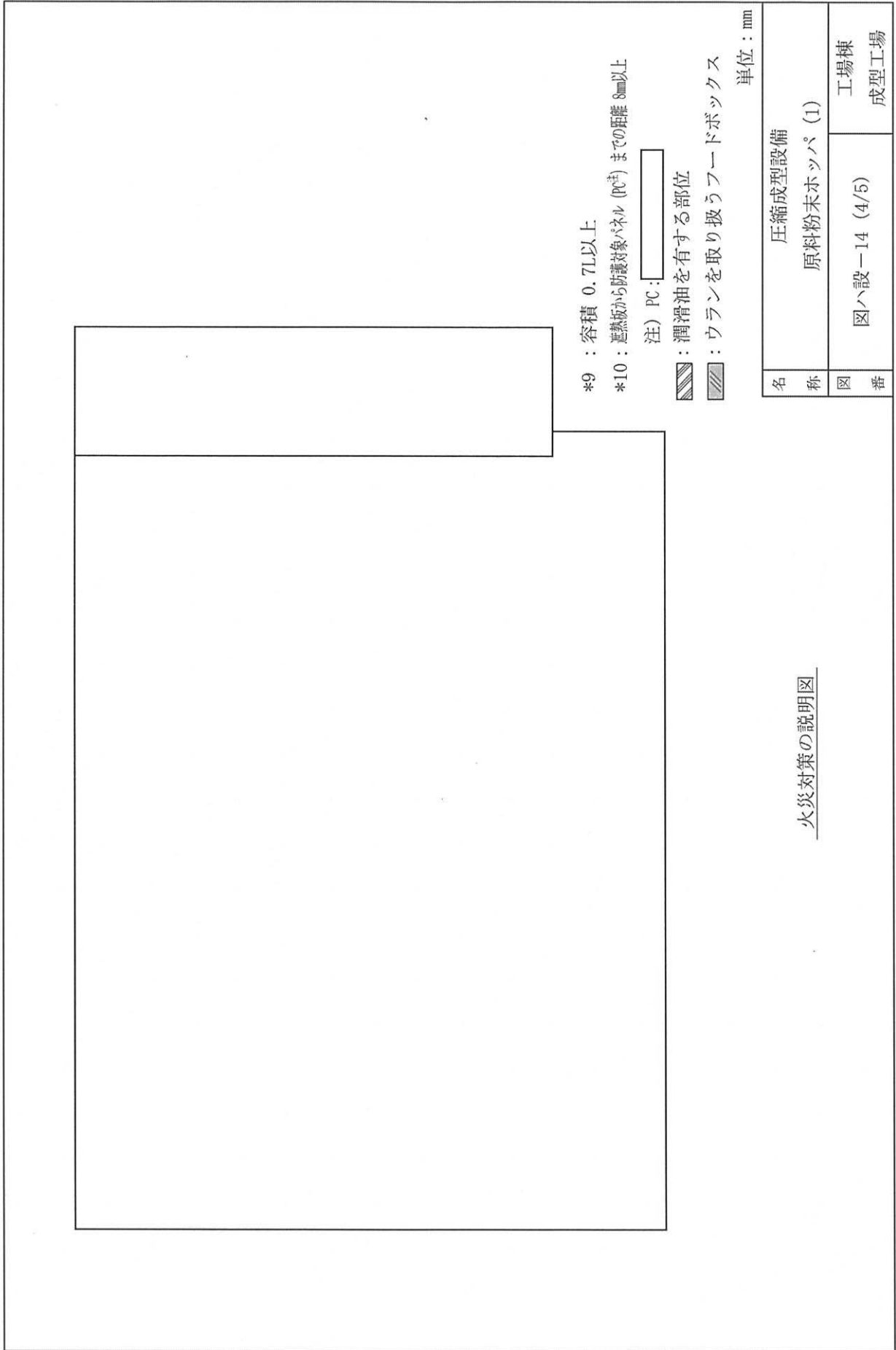
▨: 潤滑油を有する部位

▧: 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 原料粉末ホッパ (1)	
図番	図ハ設-14 (3/5)	工場棟 成型工場



*9 : 容積 0.7L以上

*10 : 遮熱板から防護対象パネル (PC²) までの距離 8mm以上

注) PC :

 : 潤滑油を有する部位

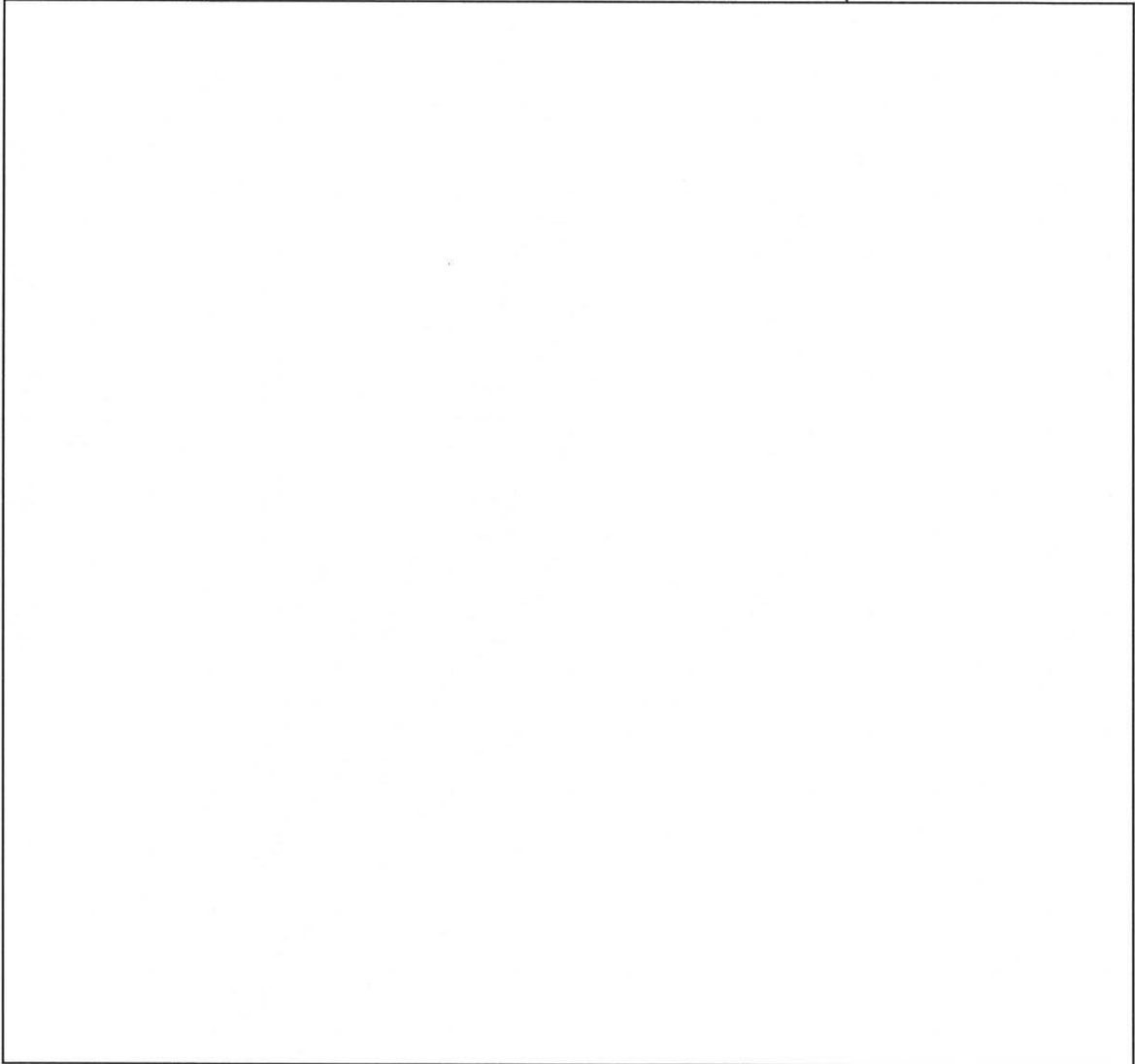
 : ウランを取り扱うフードボックス

単位 : mm

火災対策の説明図

名称	圧縮成型設備 原料粉末ホッパ (1)	
図番	図ハ設-14 (4/5)	工場棟 成型工場

□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す

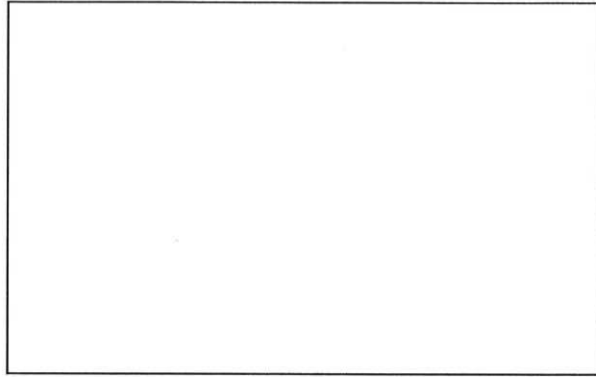


単位：mm

名称	圧縮成型設備 原料粉末ホッパー (1)	
図番	図ハ設-14 (5/5)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{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





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	1
{280}	フードボックス (原料粉末輸送ホッパ, 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

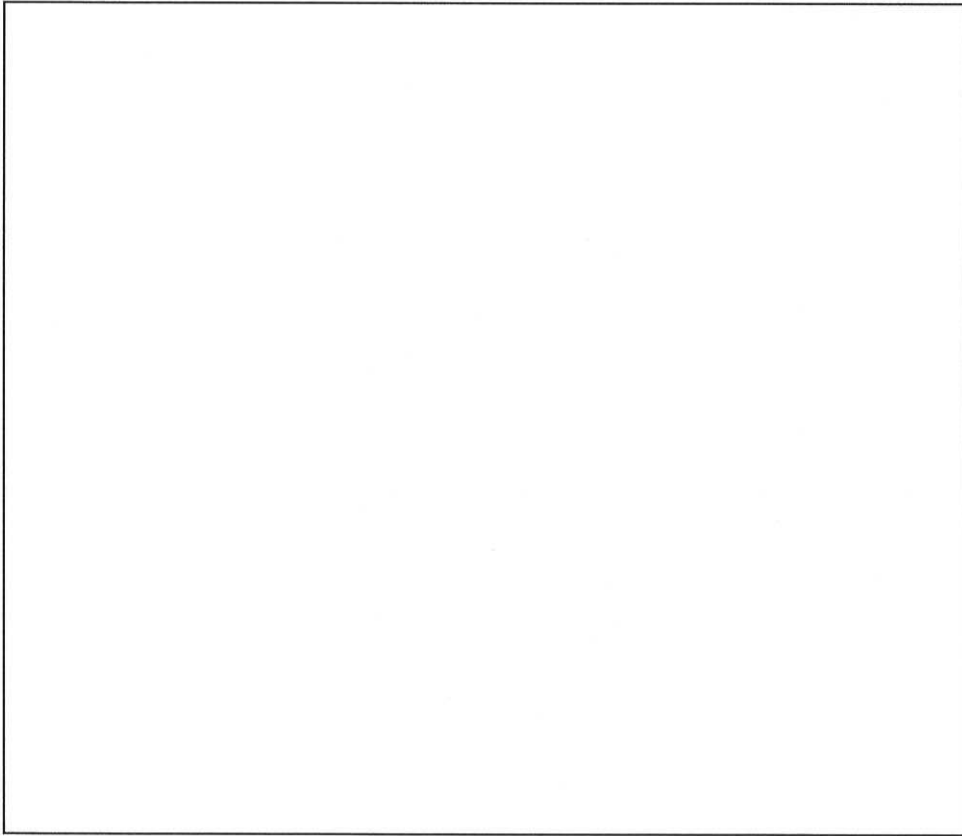
*1 : 形状寸法制限 (直径 260mm以下)
 *2 : 溢水水位 (床面より 60mm)
 *3 : 開口部風速 0.5m/秒以上
 *4 : 排気に含まれるウランの除去
 *5 : 臨界評価区域の溢水位 (60mm) より高い箇所に設置する
 *6 : 気体廃棄設備 (2) としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

 : 機器を囲うフードボックス
 : ウランが滞留する部分
 : 潤滑油を有する部位
 : 申請機器の配管系統

単位: mm

名	圧縮成型設備	
称	原料粉末ホッパ (2)	
図	図ハ設-16 (1/5)	工場棟
番		成型工場

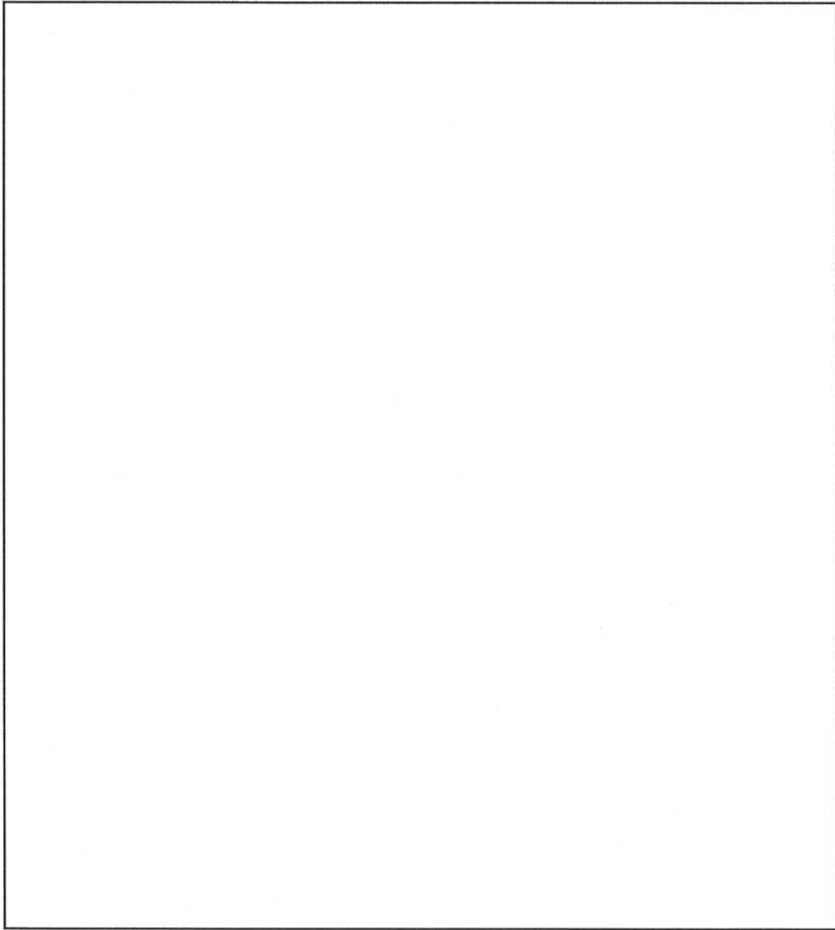
内は、耐震計算書の部位名称を示す



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

<p style="text-align: center;">火災対策の説明図</p>		名称	圧縮成型設備 原料粉末ホッパー (2)
		図番	図ノ設-16 (3/5) 工場棟 成型工場



*7: 容積 0.7L以上

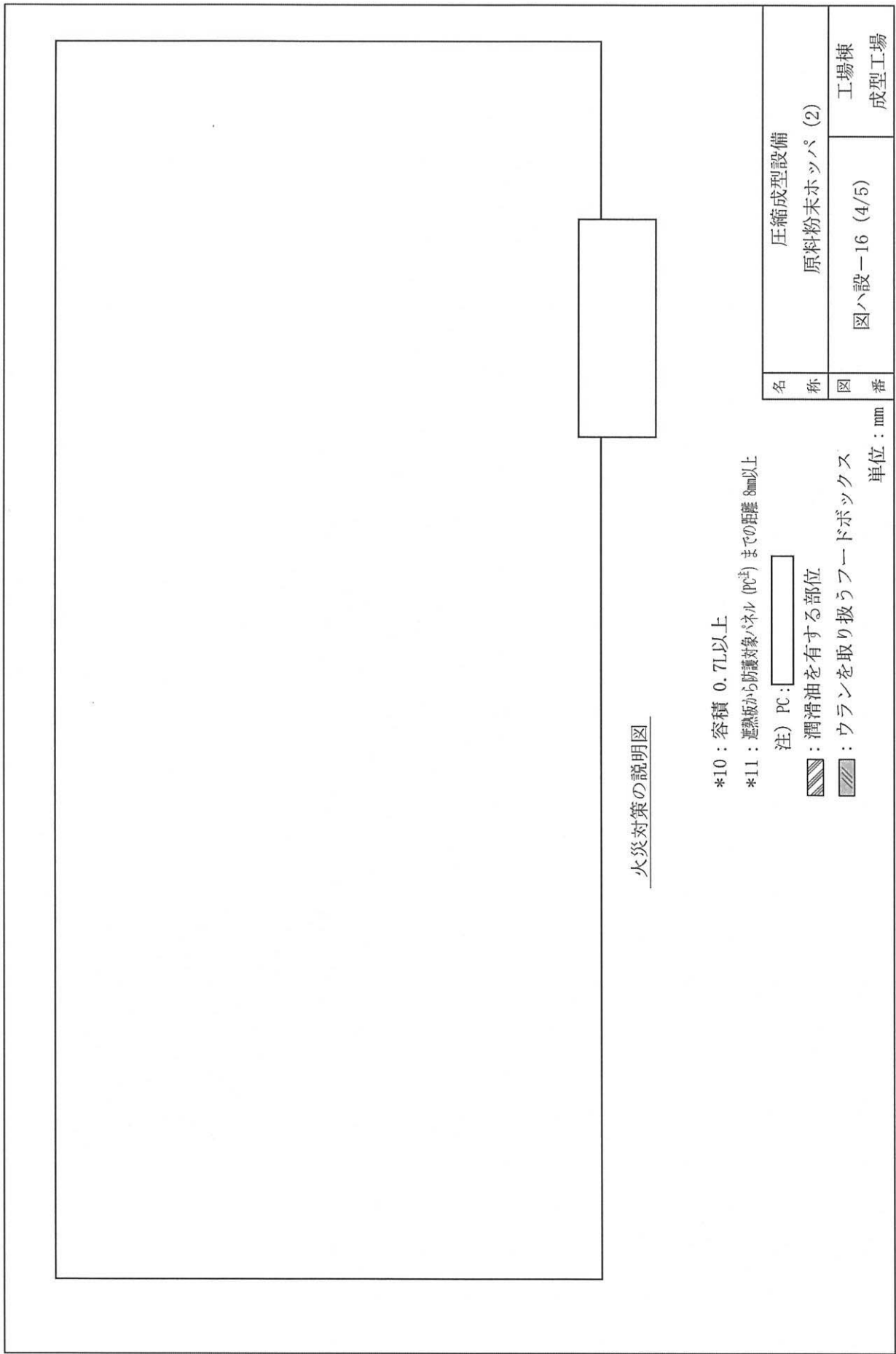
*8: 容積 0.5L以上

*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

▨: 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

*10 : 容積 0.7L以上

*11 : 遮熱板から防護対象パネル (PC^注) までの距離 8mm以上

注) PC :

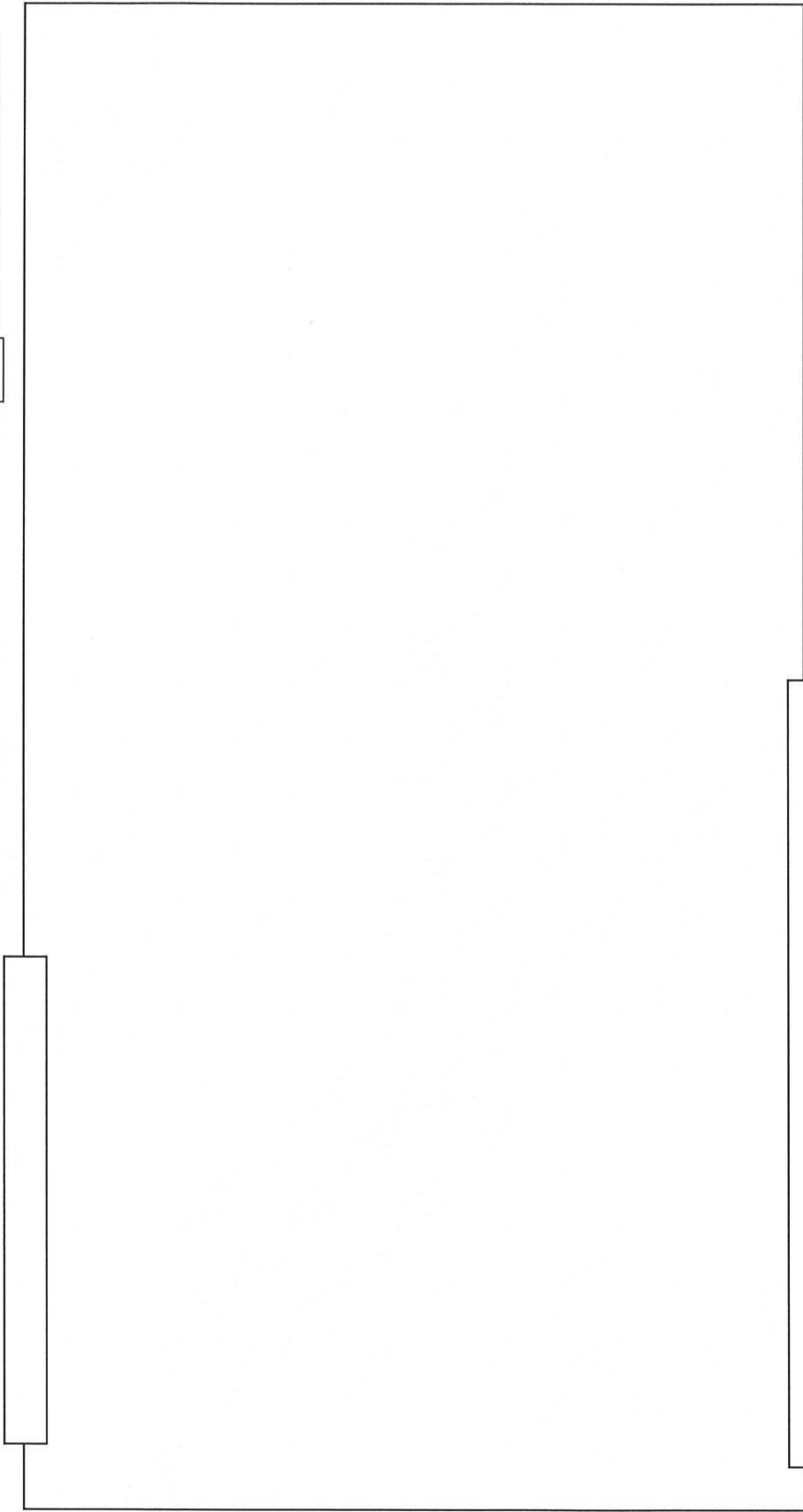
 : 潤滑油を有する部位

 : 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 原料粉末ホップ (2)	
図番	図ノ設-16 (4/5)	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 原料粉末ホツパ (2)	
図番	図ハ設-16 (5/5)	工場棟 成型工場

No.	安全機能を有する施設名称	基敬
{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








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

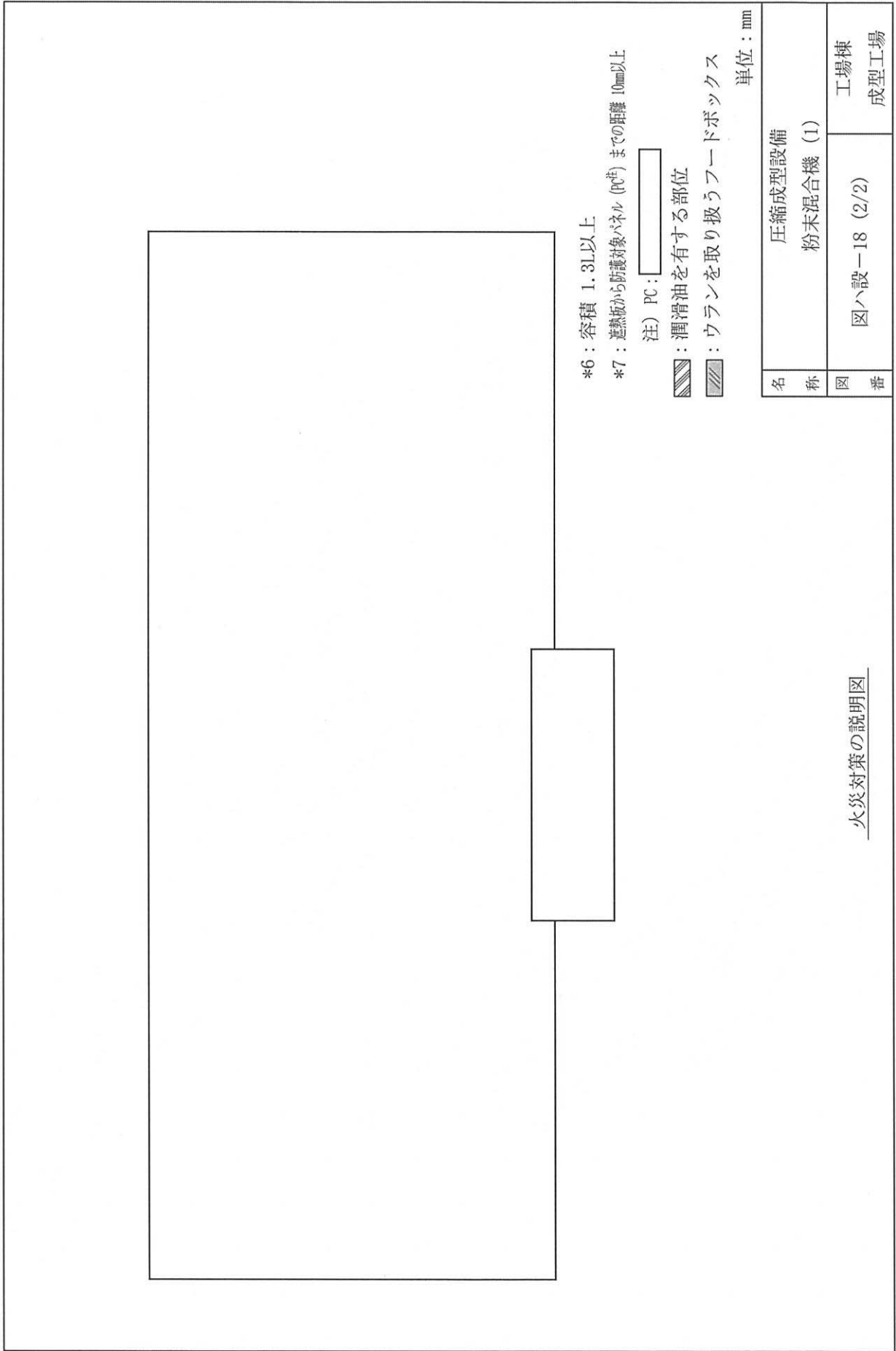
内は、耐震計算書の部位名称を示す

*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 : 境界線内区域の溢水水位 (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)

 : 潤滑油を有する部位
 : ウランを取り扱うフードボックス
 : 追加ベースプレート mm :
 : 追加梁 :
 背面を除く3ヶ所
 : 追加梁 :
 背面を除く3ヶ所
 : 追加梁 :
 背面を除く3ヶ所
 : ウランが滞留する部分

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




*6：容積 1.3L以上

*7：遮熱板から防護対象パネル (PC[※]) までの距離 10mm以上

注) PC：

：潤滑油を有する部位

：ウランを取り扱うフードボックス

単位：mm








名称	圧縮成型設備 粉末混合機 (1)	
図番	図ハ設-18 (2/2)	工場棟 成型工場

火災対策の説明図

No.	安全機能を有する施設名称	基款
{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

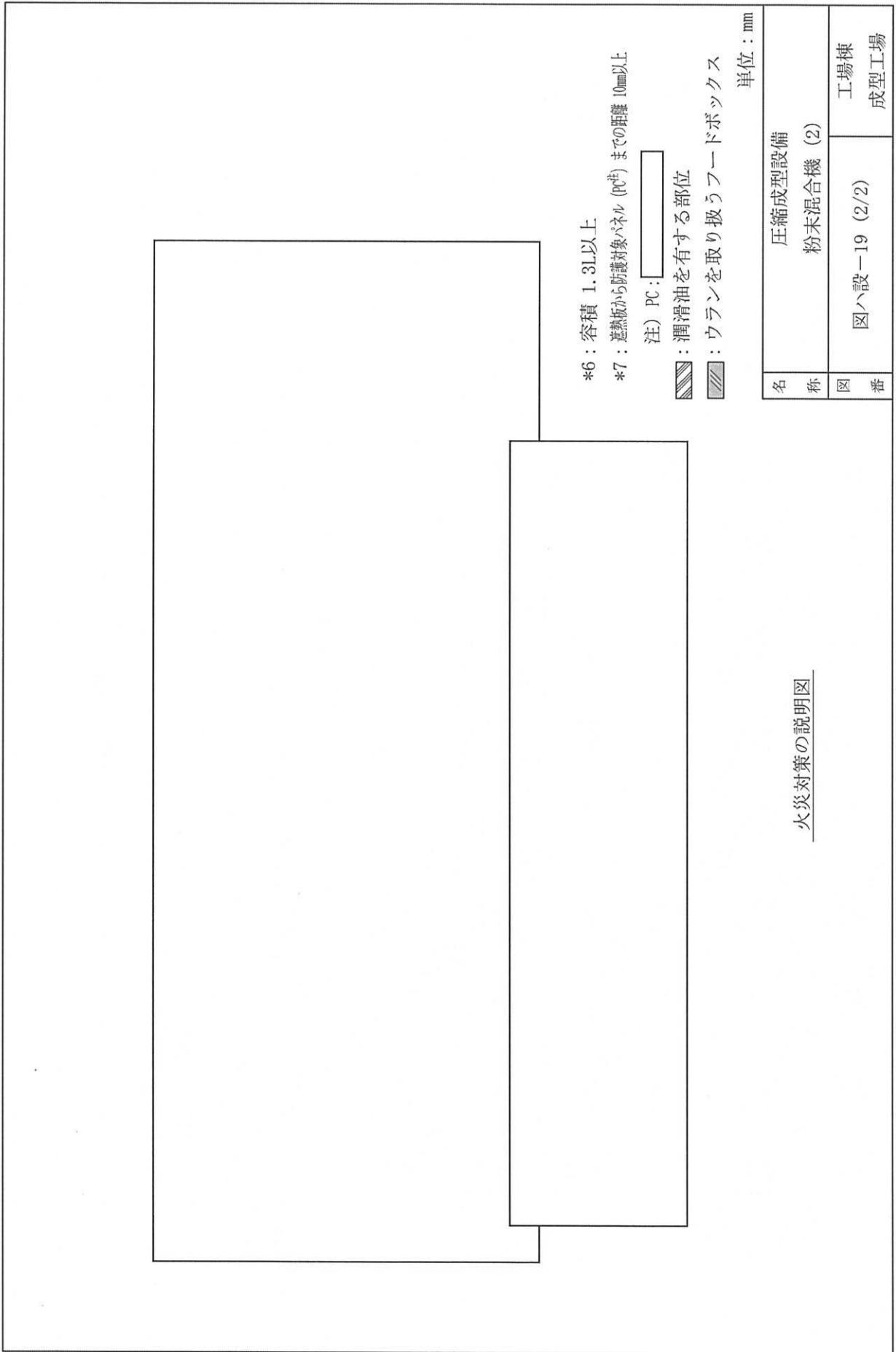
内は、耐震計算書の部位名称を示す

- *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 : 臨界評価区域の溢水水位 (60mm) より高い箇所に設置する
- *5 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

-  : 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

単位：mm

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



*6 : 容積 1.3L以上

*7 : 蒸熱板から防護対象パネル (PC[®]) までの距離 10mm以上

注) PC :

 : 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

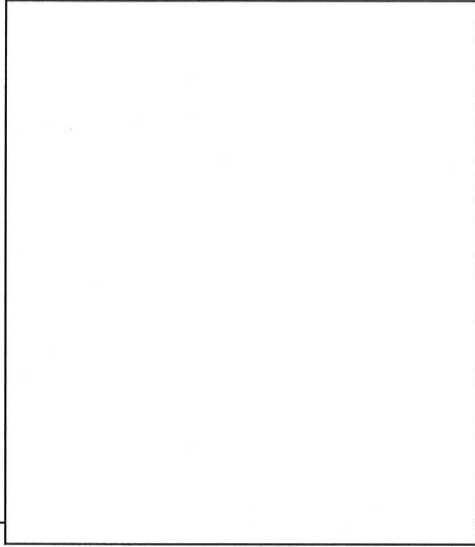
名称	圧縮成型設備 粉末混合機 (2)	
図番	図ハ設-19 (2/2)	工場棟 成型工場

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
<div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 15px; display: inline-block; vertical-align: middle;"></div> 内は、耐震計算書の部位名称を示す		
<p>*1 : 溢水水位 (床面より60mm)</p> <p>*2 : 閉口部風速 0.5m/秒以上</p> <p>*3 : ボルト支点間距離 (650mm以上)</p> <p>*4 : 境界評定区域の溢水水位(60mm)より高い箇所に設置する</p> <p>*5 : 被水防護カバー[]を設置する</p> <p>*6 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)</p> <p> : 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 </p> <p style="text-align: right;">単位: mm</p>		
名称	圧縮成型設備 組成型用プレス (1)	
図番	図ハ設-20 (1/2)	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; height: 450px; margin-bottom: 10px;"></div> <p>*7：容積 10L以上</p> <p>*8：遮熱板から防護対象パネル (PC[※]) までの距離 5mm以上</p> <p>注) PC：<input style="width: 50px; height: 15px;" type="text"/></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>	<p style="text-align: center;">火災対策の説明図</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">名称</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">圧縮成型設備 組成用プレス (1)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">図ハ設-20 (2/2)</td> <td style="text-align: center;">工場棟 成型工場</td> </tr> </table>	名称	圧縮成型設備 組成用プレス (1)		図番	図ハ設-20 (2/2)	工場棟 成型工場
名称	圧縮成型設備 組成用プレス (1)						
図番	図ハ設-20 (2/2)	工場棟 成型工場					

No.	安全機能を有する施設名称	基数
{286}	スラゴコンベア	1

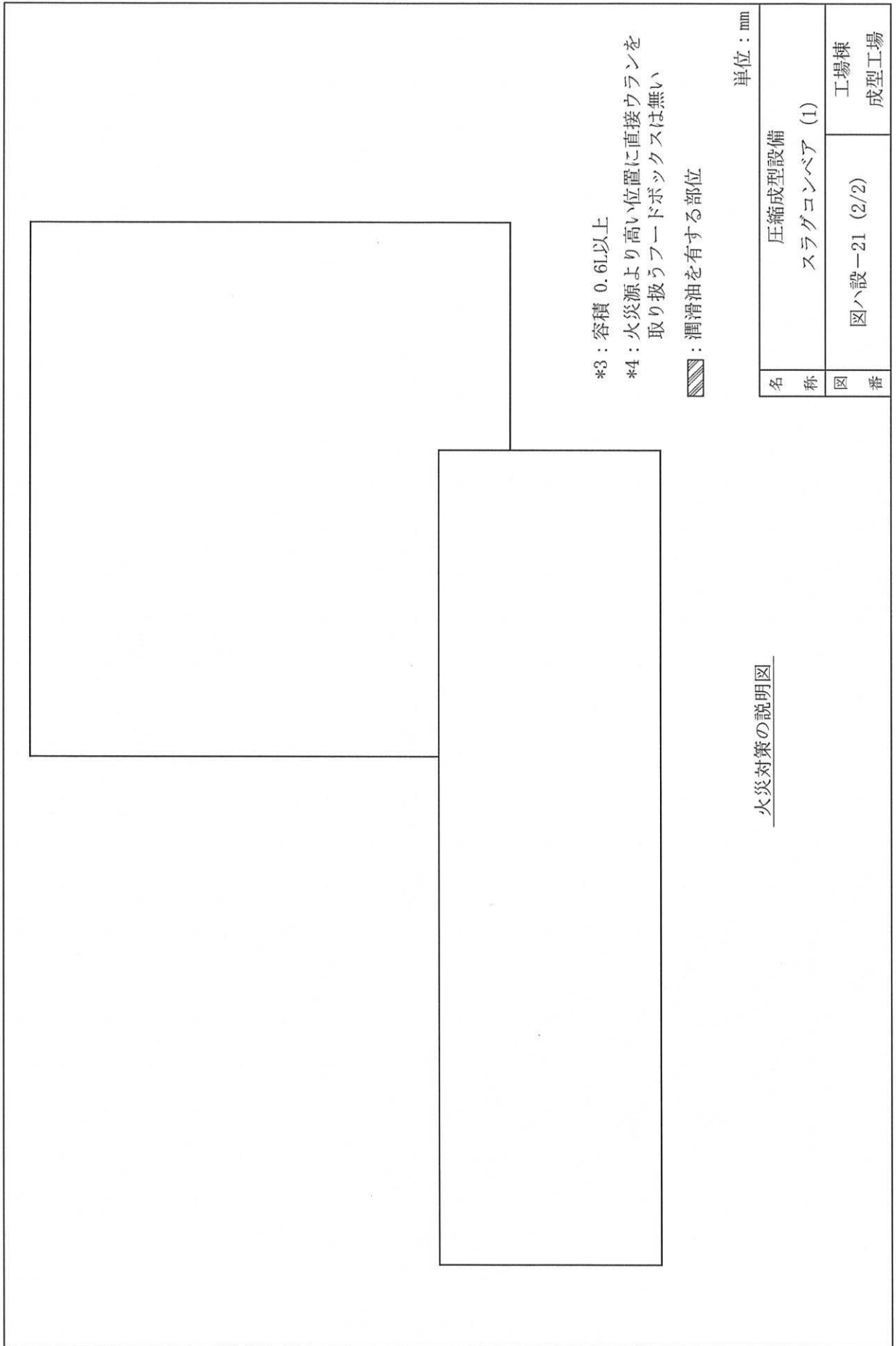
□ 内は、耐震計算書の部位名称を示す



- *1 : 溢水水位 (床面より60mm)
- *2 : 形状寸法制限 (厚み 127mm以下)
- *3 : 本体部材補強 □mm : □
- *4 : 本体部材補強 □mm : □
- ▨ : ベースプレート変更 □mm : □
- ▩ : 架台補強 □mm : □
- ▧ : ウランが滞留する部分
- ▦ : 潤滑油を有する部位

単位 : mm

名称	圧縮成型設備	
	スラゴコンベア (1)	
図番	図ハ設-21 (1/2)	工場棟 成型工場



*3 : 容積 0.6L以上

*4 : 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

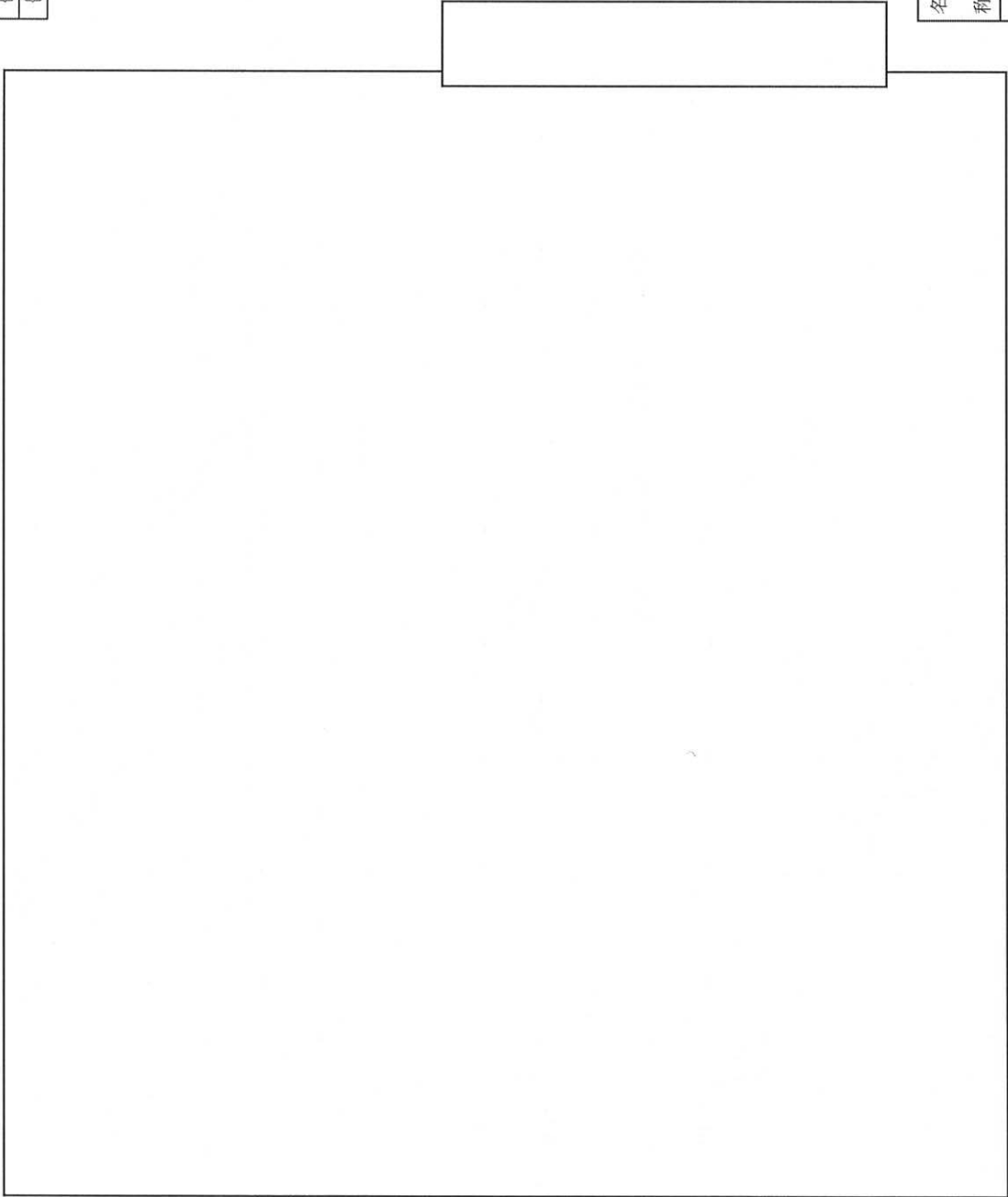
単位 : mm

火災対策の説明図

名 称	圧縮成型設備 スラグコンベア (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	基款
{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 : 懸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 : 気体廃棄設備(2)としての申請範囲 (図ト系2-5参照)

: 潤滑油を有する部位

: 追加ベースプレート □mm : □

: ウランが滞留する部分

: ウランを取り扱うフードボックス

単位：mm

名称	圧縮成型設備 組成型用プレス (2)	
図番	図ハ設-22 (1/2)	工場棟 成型工場

<div style="border: 1px solid black; width: 95%; margin: 5px auto; min-height: 450px;"></div>	<p>*7：容積 10L以上</p> <p>*8：遮熱板から防護対象パネル(PC^註)までの距離 5mm以上</p> <p>注) PC： <input style="width: 50px; height: 15px;" type="text"/></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 粗成型用プレス (2)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">図番</td> <td style="text-align: center;">図ハ設-22 (2/2) 工場棟 成型工場</td> </tr> </table>		名称	圧縮成型設備 粗成型用プレス (2)	図番	図ハ設-22 (2/2) 工場棟 成型工場
名称	圧縮成型設備 粗成型用プレス (2)				
図番	図ハ設-22 (2/2) 工場棟 成型工場				
<p>火災対策の説明図</p>					