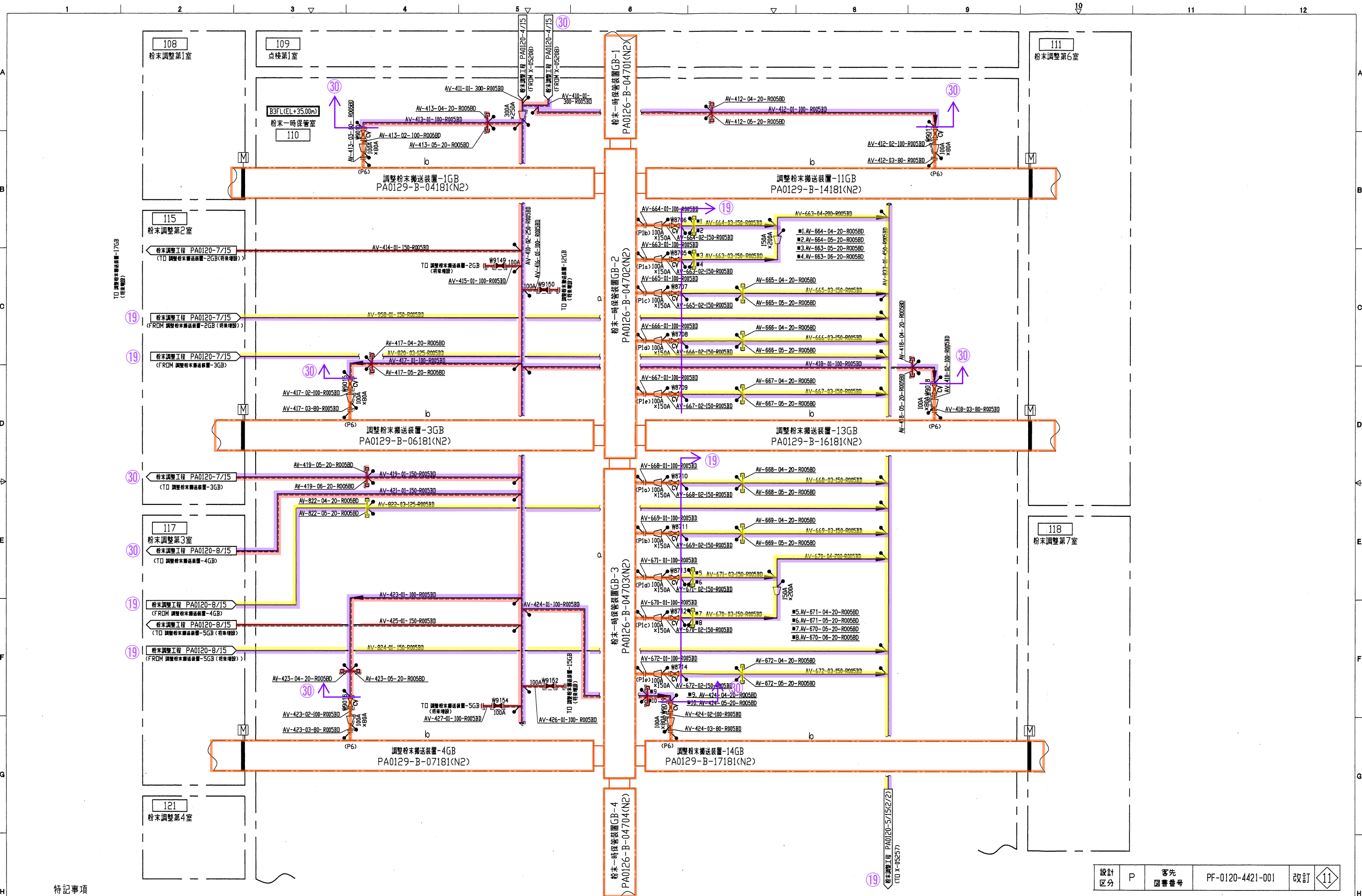


特記事項
 α: 粉末一時保管設備 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0126-4122-001
 注記) 1.本ソートの系統番号は全てPA0120であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計 区分	P	客先 図番番号	PF-0120-4421-001	改訂	11
----------	---	------------	------------------	----	----

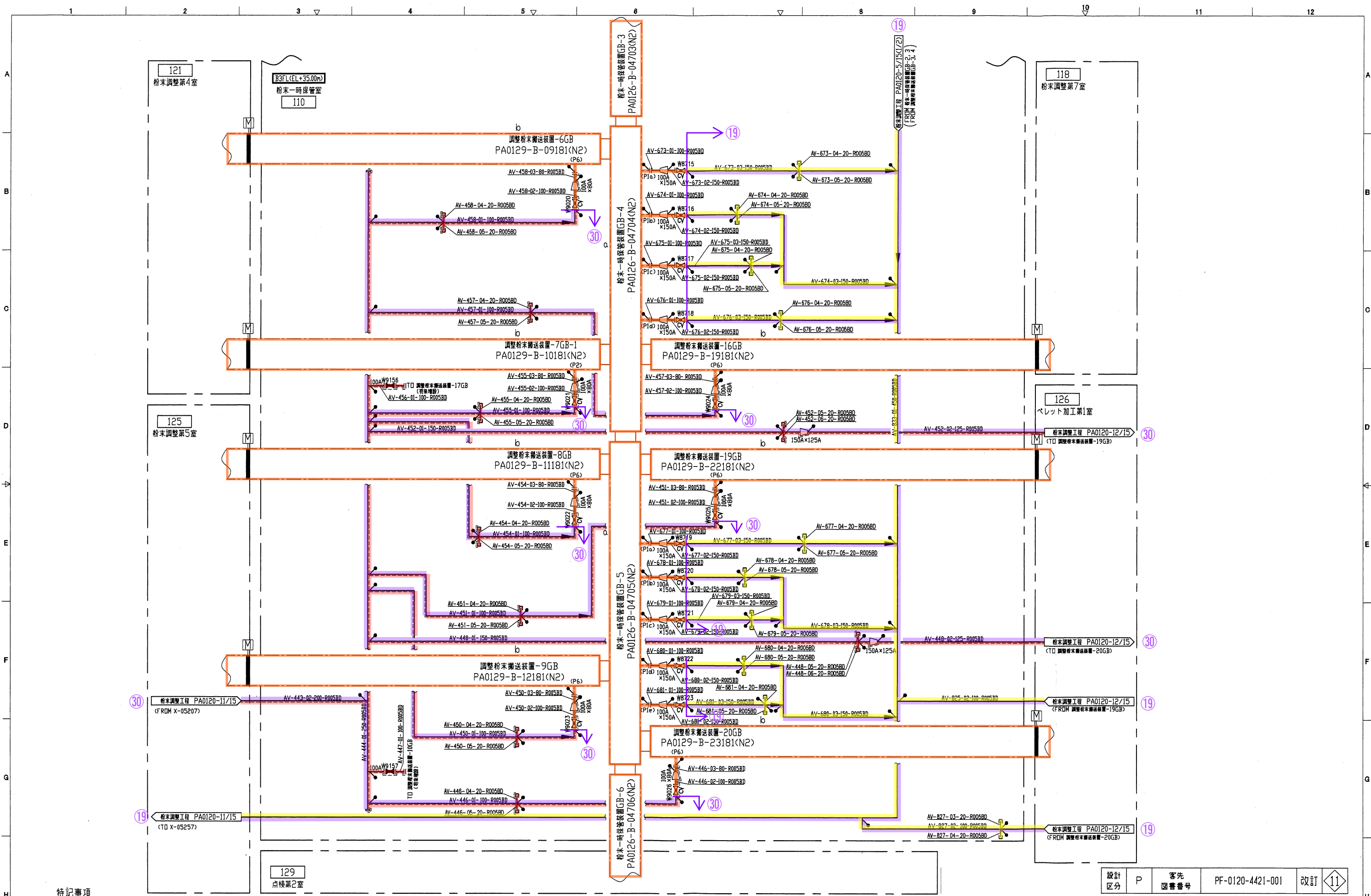
尺 寸	N.T.S	名	日本原燃株式会社 燃料工場
図 名		称	粉末調整工程 グローブボックス給排気系統 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD)



特記事項
 a: 粉末一時保管設備 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0126-4122-001
 b: 調整粉末搬送装置及び再生スクラップ搬送装置 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0129-4122-401
 注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0120であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計 区分	P	客先 図番番号	PF-0120-4421-001	改訂	11
----------	---	------------	------------------	----	----

名 日本原燃株式会社 燃料工場
 粉未調整工程 グローブボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイヤグラム (EFD)

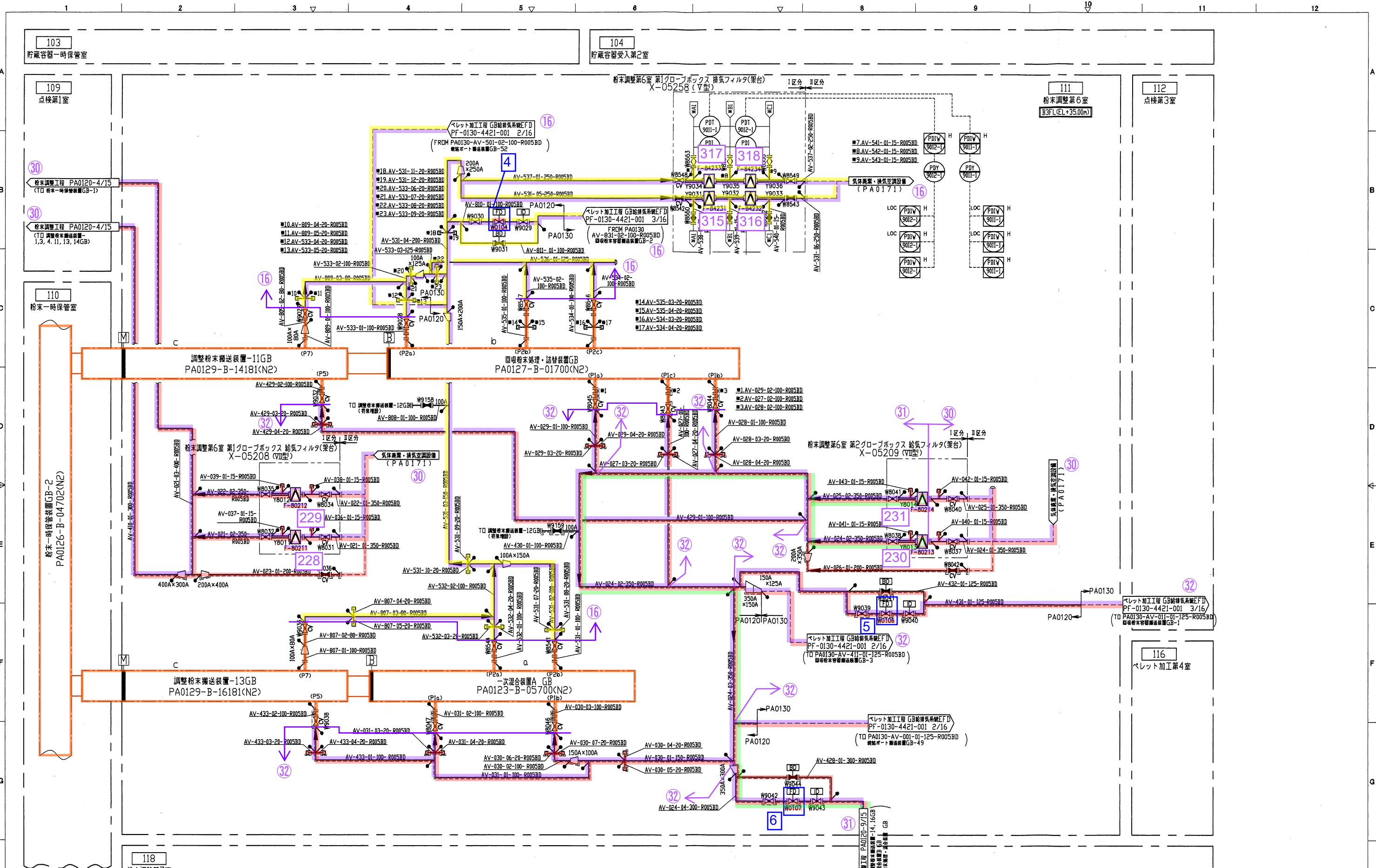


特記事項

- a: 粉末一時保管設備 エンジニアリングフロアダイアグラム(EFD) PF-0126-4122-001
 - b: 調整粉末搬送装置及び再生スクラップ搬送装置 エンジニアリングフロアダイアグラム(EFD) PF-0129-4122-401
- 注記) 1,本シートの系統番号は全てPA0120であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計 区分	P	客先 図番番号	PF-0120-4421-001	改訂	11
----------	---	------------	------------------	----	----

尺
規
N.T.S.
名
日本原燃株式会社 船橋工場
粉末調整工程 グローブボックス給排気系統
エンジニアリングフロアダイアグラム(EFD)

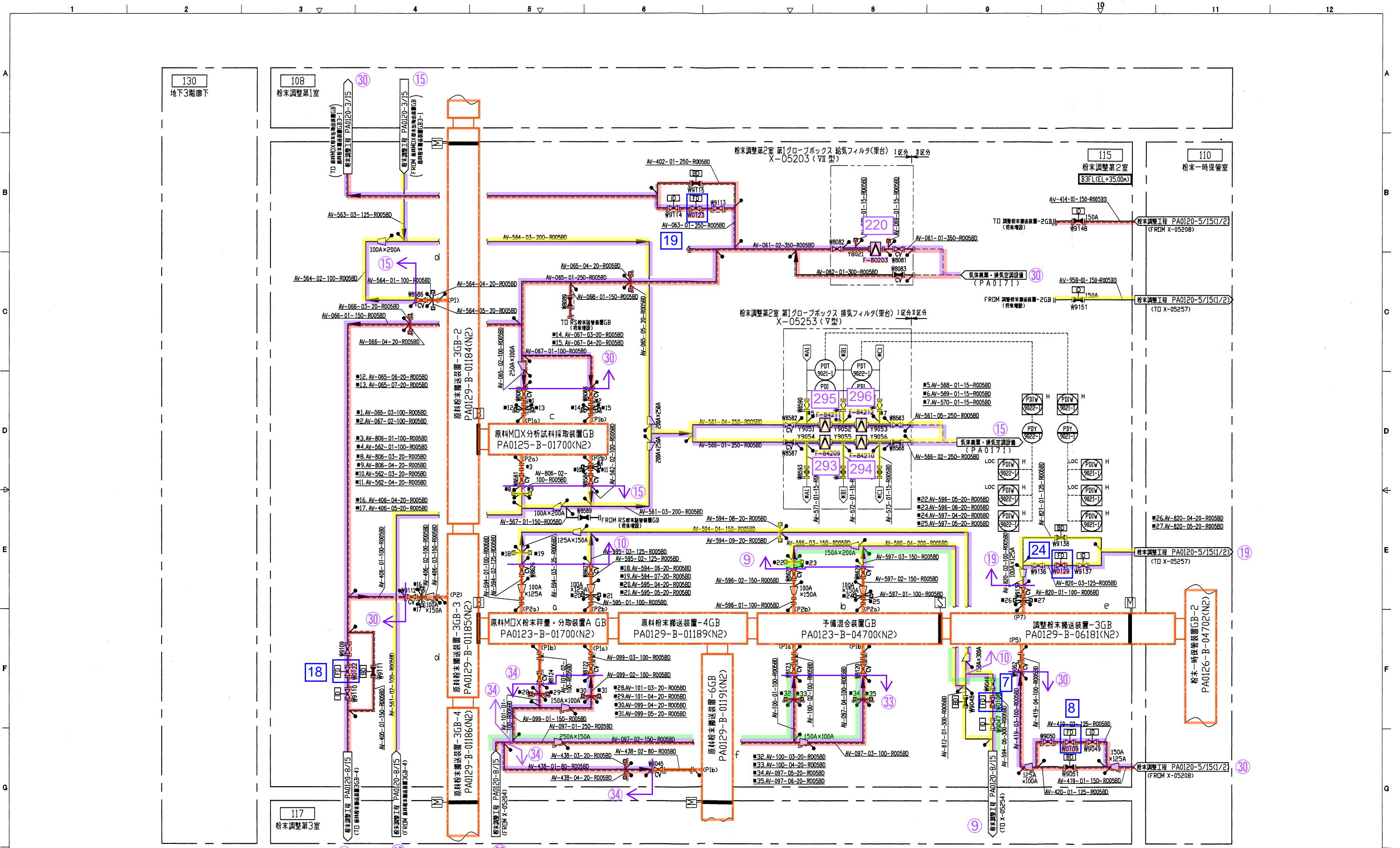


特記事項

- a: 一次混合装置A エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0123-4122-501
 - b: 回収粉末処理・詰替装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0127-4122-101
 - c: 調整粉末搬送装置及び再生スクラップ搬送装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0129-4122-401
- 注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0120であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計	P	客先	PF-0120-4421-001	改訂	11
区分		図番			

名 日本原燃株式会社 燃料工場
 粉未調整工程 グローブボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイアグラム (EFD)

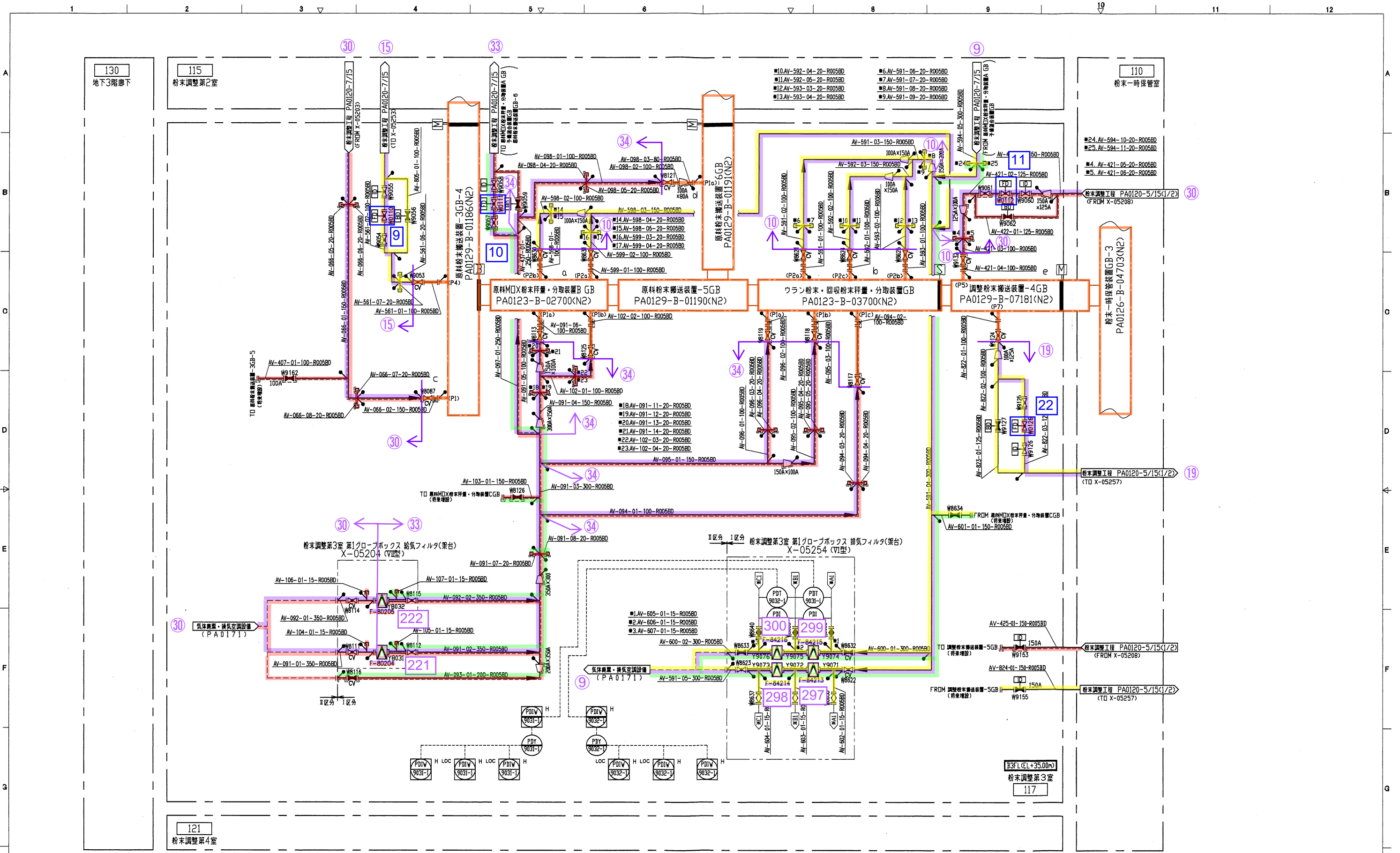


- 特記事項
- a: 原料MIX粉末秤量・分取装置A エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD)
 - b: 予備混合装置 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD)
 - c: 原料MIX分析試料採取装置 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD)
 - d: 原料粉末搬送装置-1,2,3 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD)
 - e: 調整粉末搬送装置及び再生スクラップ搬送装置 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD)
 - f: 原料粉末搬送装置-4,5,6 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD)
- 注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0120であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。
- PF-0123-4122-101
 - PF-0123-4122-401
 - PF-0125-4122-101
 - PF-0129-4122-101
 - PF-0129-4122-401
 - PF-0129-4122-201

系統番号: PA0120

設計	P	客先	PF-0120-4421-001	改訂	11
区分		図			

日本原燃株式会社 MOX燃料工場
 粉末調整工程 グローブボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイヤグラム (EFD)

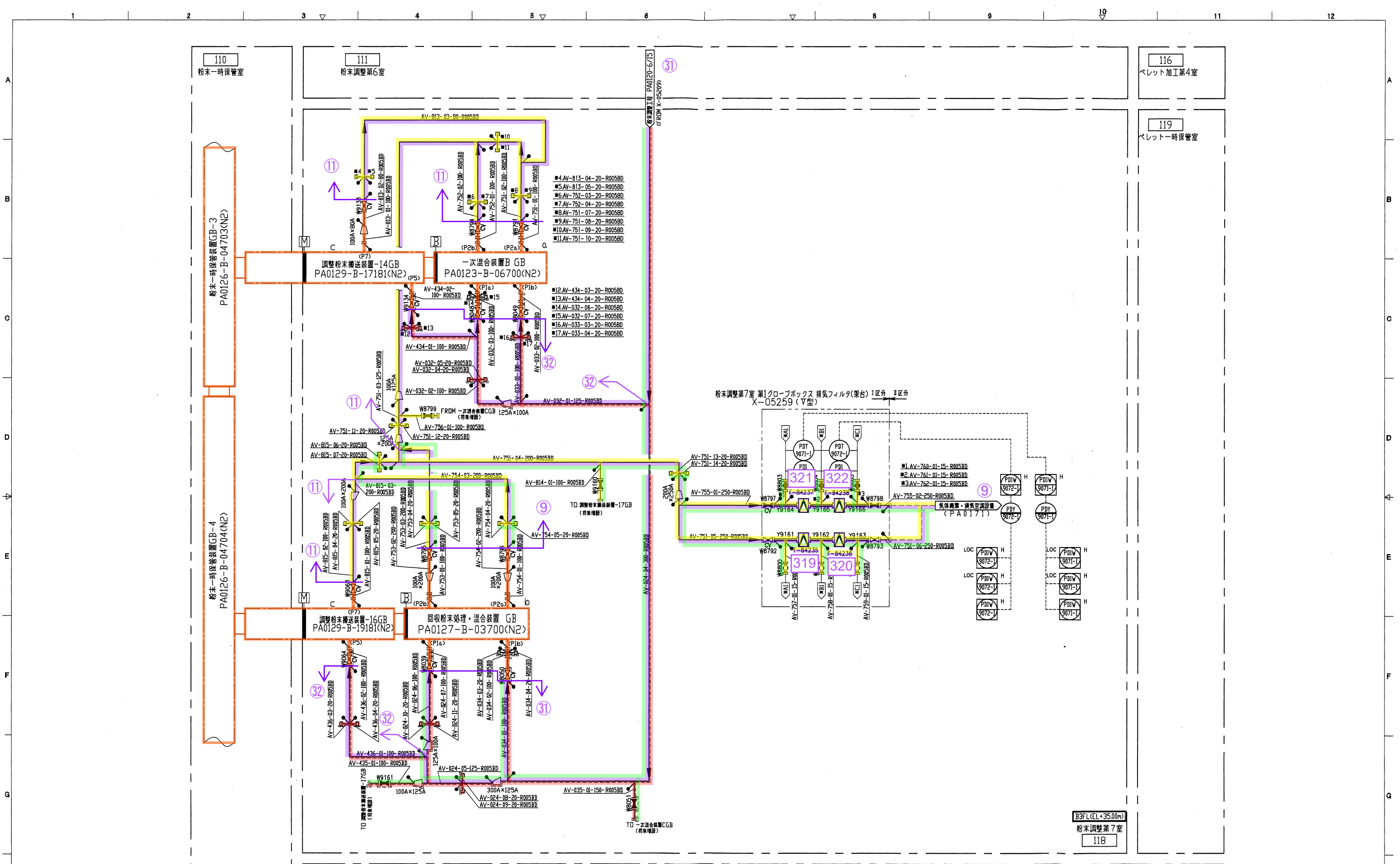


特記事項

- a: 原料MIX粉末秤量・分取装置B エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0123-4122-201
 - b: ウラン粉末・回収粉末秤量・分取装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0123-4122-301
 - c: 原料粉末搬送装置-1,2,3 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0129-4122-101
 - d: 原料粉末搬送装置-4,5,6 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0129-4122-201
 - e: 調整粉末搬送装置及び再生スクラップ搬送装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0129-4122-401
- 注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0120であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計	P	客先	PF-0120-4421-001	改訂	11
区分		図番			

日本原燃株式会社 燃料工場
 粉末調整工程 グローブボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)

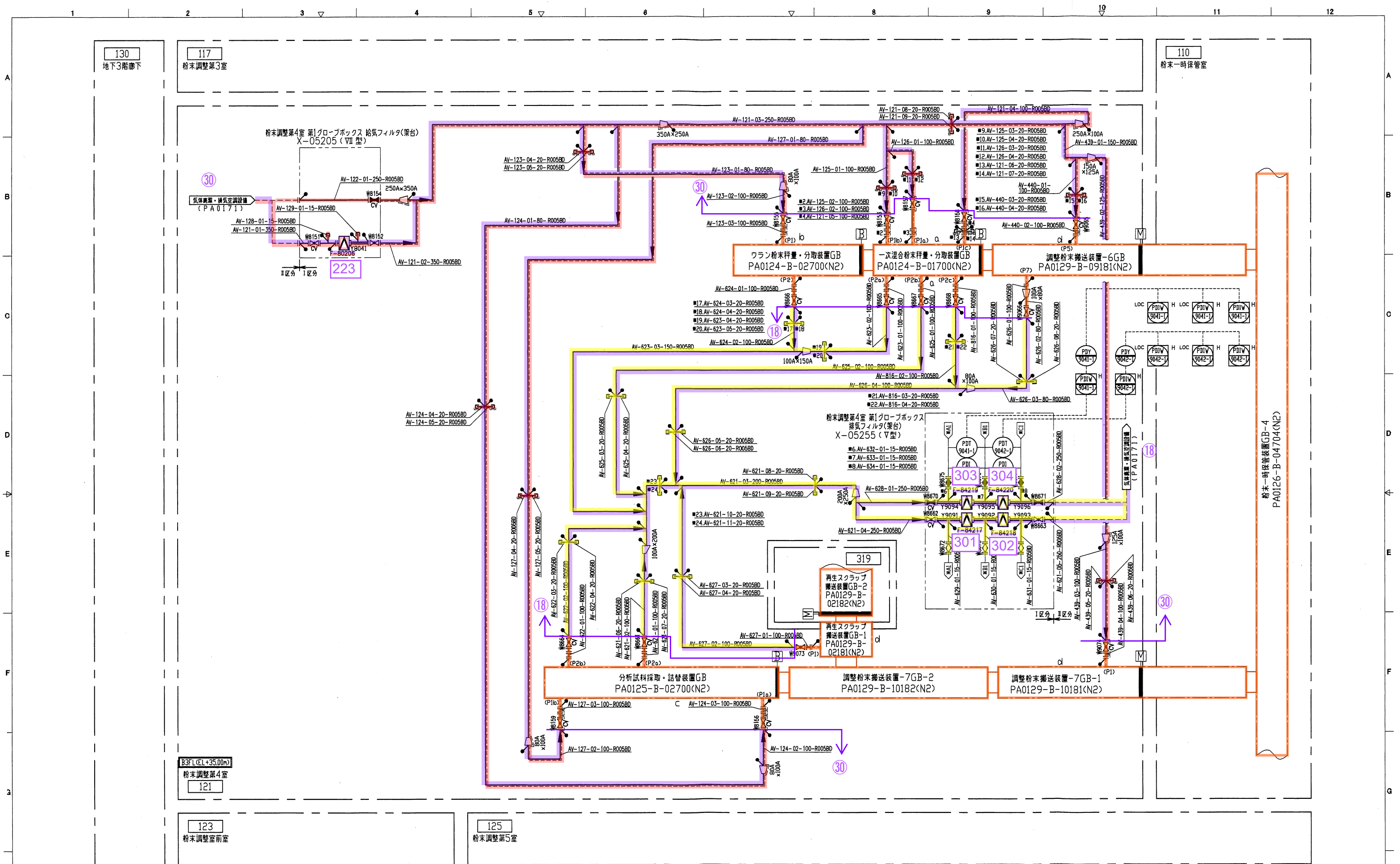


特記事項

- a: 一次混合装置B エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0123-4122-601
 - b: 回収粉末処理・混合装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0127-4122-301
 - c: 調整粉末搬送装置及び再生スクラップ搬送装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0129-4122-401
- 注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0120であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計 区分	P	客先 図書番号	PF-0120-4421-001	改訂	11
----------	---	------------	------------------	----	----

尺 1/100 N.T.S. 名 日本原燃株式会社 燃料工場
 粉未調整工程 グローブボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイアグラム (EFD)



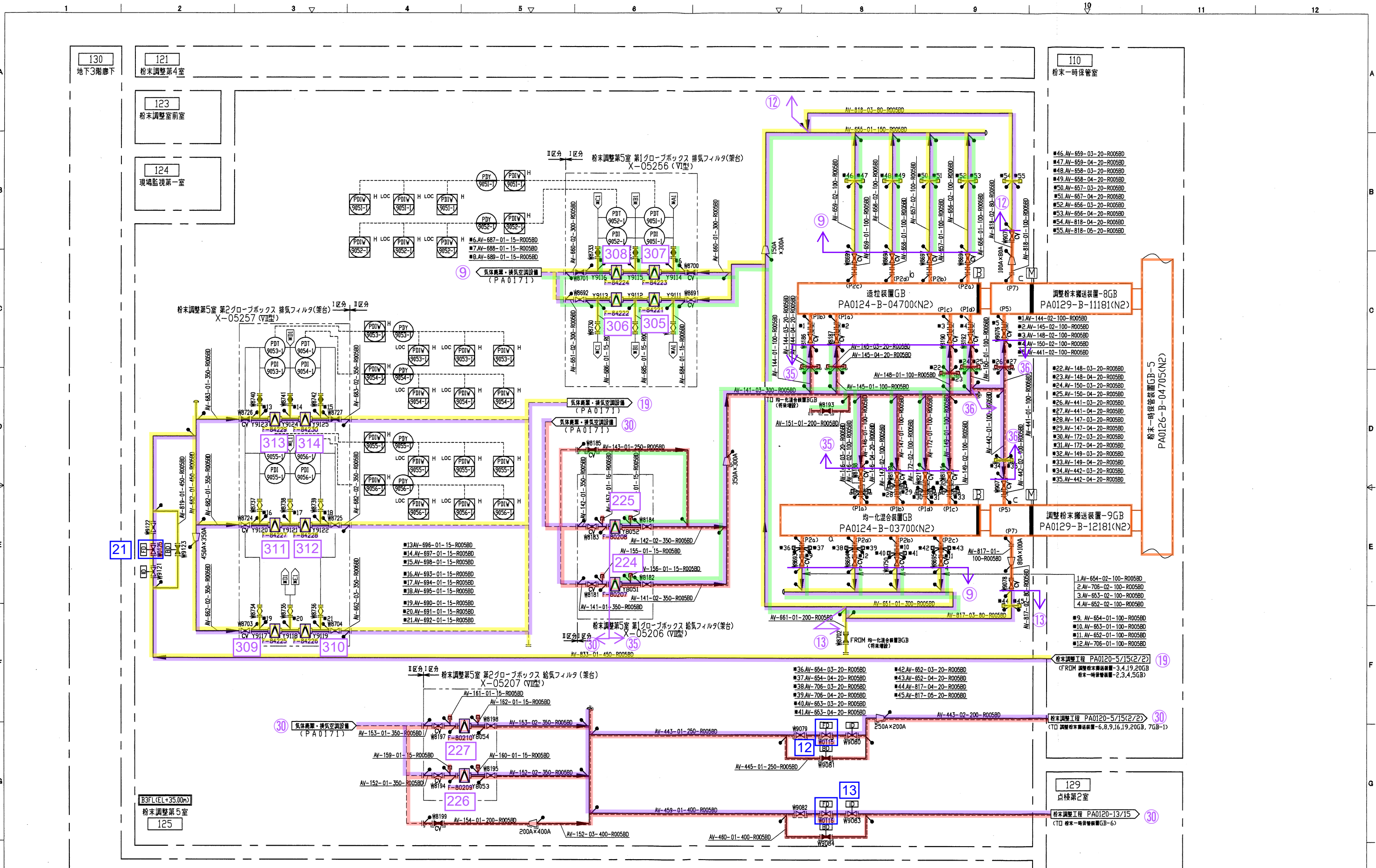
特記事項

- a: 一次混合粉末秤量・分取装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0124-4122-101
- b: ウラン粉末秤量・分取装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0124-4122-201
- c: 分析試料採取・詰替装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0125-4122-201
- d: 調整粉末搬送装置及び再生スクラップ搬送装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0129-4122-401

注記) 1.本ソートの系統番号は全てPA0120であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計 区分	P	客先 図番番号	PF-0120-4421-001	改訂	11
----------	---	------------	------------------	----	----

N.T.S.
 名 日本原燃株式会社 燃料工場
 務 粉末調整工程 グローブボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)



- 46.AV-659-03-20-R0058D
- 47.AV-659-04-20-R0058D
- 48.AV-658-03-20-R0058D
- 49.AV-658-04-20-R0058D
- 50.AV-667-03-20-R0058D
- 51.AV-667-04-20-R0058D
- 52.AV-656-03-20-R0058D
- 53.AV-656-04-20-R0058D
- 54.AV-818-04-20-R0058D
- 55.AV-818-05-20-R0058D

- 1.AV-144-02-100-R0058D
- 2.AV-145-02-100-R0058D
- 3.AV-148-02-100-R0058D
- 4.AV-150-02-100-R0058D
- 5.AV-441-02-100-R0058D
- 22.AV-148-03-20-R0058D
- 23.AV-148-04-20-R0058D
- 24.AV-150-03-20-R0058D
- 25.AV-150-04-20-R0058D
- 26.AV-441-03-20-R0058D
- 27.AV-441-04-20-R0058D
- 28.AV-147-03-20-R0058D
- 29.AV-147-04-20-R0058D
- 30.AV-172-03-20-R0058D
- 31.AV-172-04-20-R0058D
- 32.AV-149-03-20-R0058D
- 33.AV-149-04-20-R0058D
- 34.AV-442-03-20-R0058D
- 35.AV-442-04-20-R0058D

- 1.AV-654-02-100-R0058D
- 2.AV-706-02-100-R0058D
- 3.AV-653-02-100-R0058D
- 4.AV-652-02-100-R0058D
- 9.AV-654-01-100-R0058D
- 10.AV-653-01-100-R0058D
- 11.AV-652-01-100-R0058D
- 12.AV-706-01-100-R0058D

粉末調整工程 PA0120-5/15(2/2)
 (FROM 調整粉末搬送装置-3, 4, 19, 20GB
 粉末一時保管装置-2, 3, 4, 5GB)

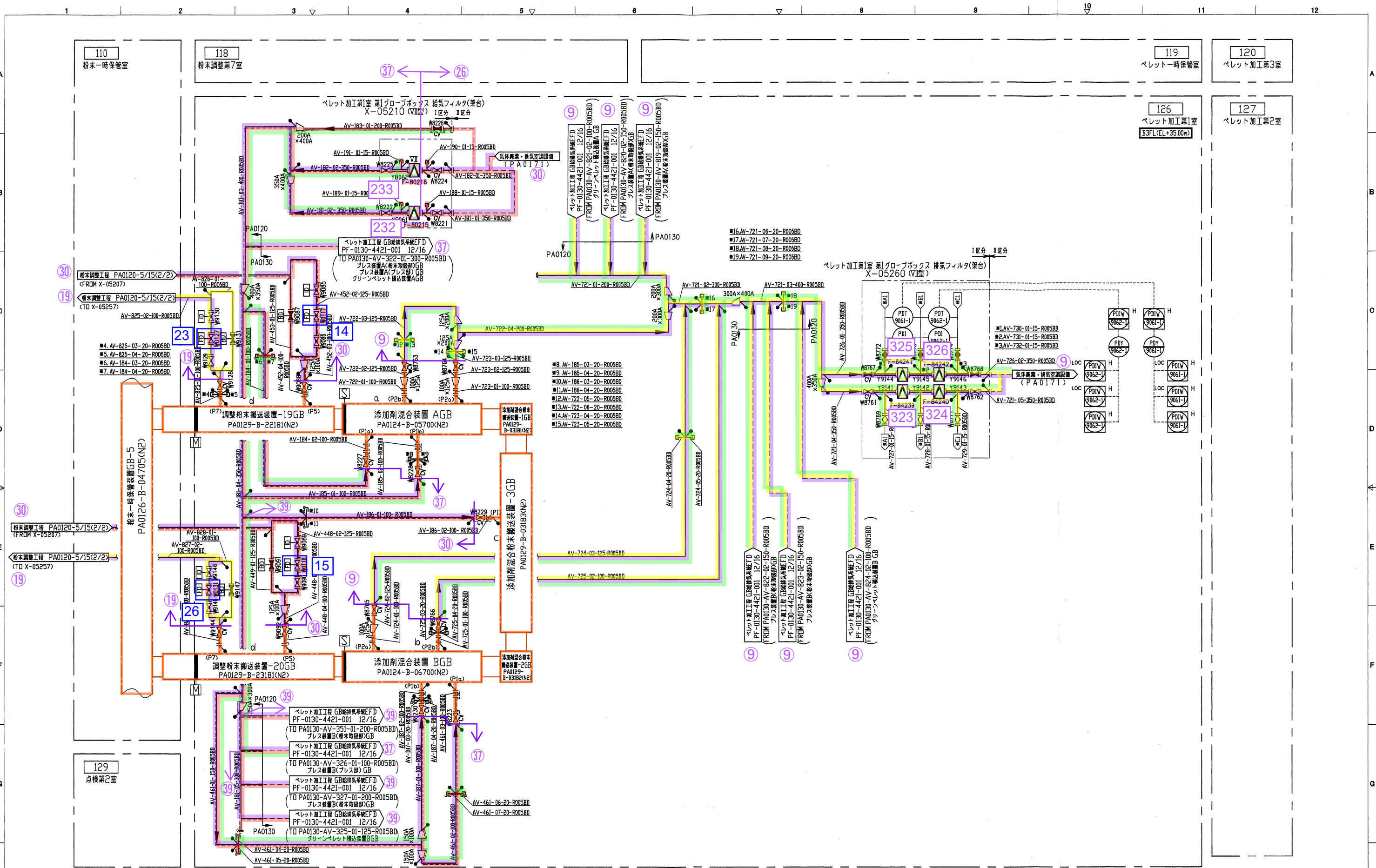
粉末調整工程 PA0120-5/15(2/2)
 (TO 調整粉末搬送装置-6, 8, 9, 16, 19, 20GB, 7GB-1)

粉末調整工程 PA0120-13/15
 (TO 粉末一時保管装置GB-6)

特記事項
 a: 均一化混合装置 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0124-4122-301
 b: 造粒装置 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0124-4122-401
 c: 調整粉末搬送装置及び再生スクラップ搬送装置 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0129-4122-401
 注記) 1.本ソートの系統番号は全てPA0120であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計	P	客先	PF-0120-4421-001	改訂	11
区分		図番			

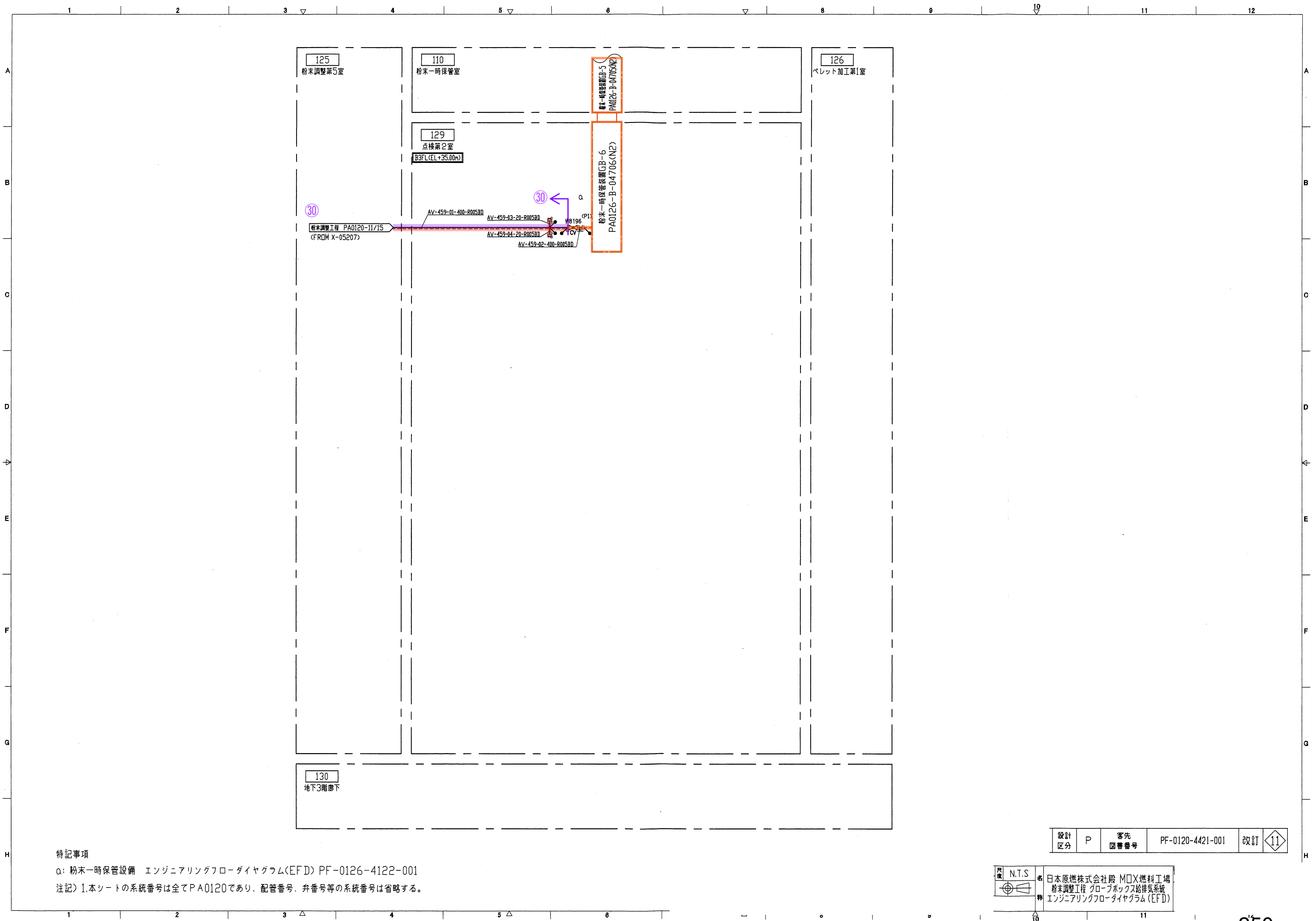
N.T.S.
 名 日本原燃株式会社 燃料工場
 粉末調整工程 グローブボックス給排気系統
 種 エンジニアリングフローダイヤグラム (EFD)



特記事項
 a: 添加剤混合装置A エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0124-4122-501
 b: 添加剤混合装置B エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0124-4122-601
 c: 添加剤混合粉末搬送装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0129-4122-301
 d: 調整粉末搬送装置及び再生スクラップ搬送装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0129-4122-401
 注記) 1.本ソートの系統番号は全てPA0120であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計 区分	P	客先 図番番号	PF-0120-4421-001	改訂	11
----------	---	------------	------------------	----	----

名 日本原燃株式会社 燃料工場
 粉末調整工程 グローブボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイアグラム (EFD)



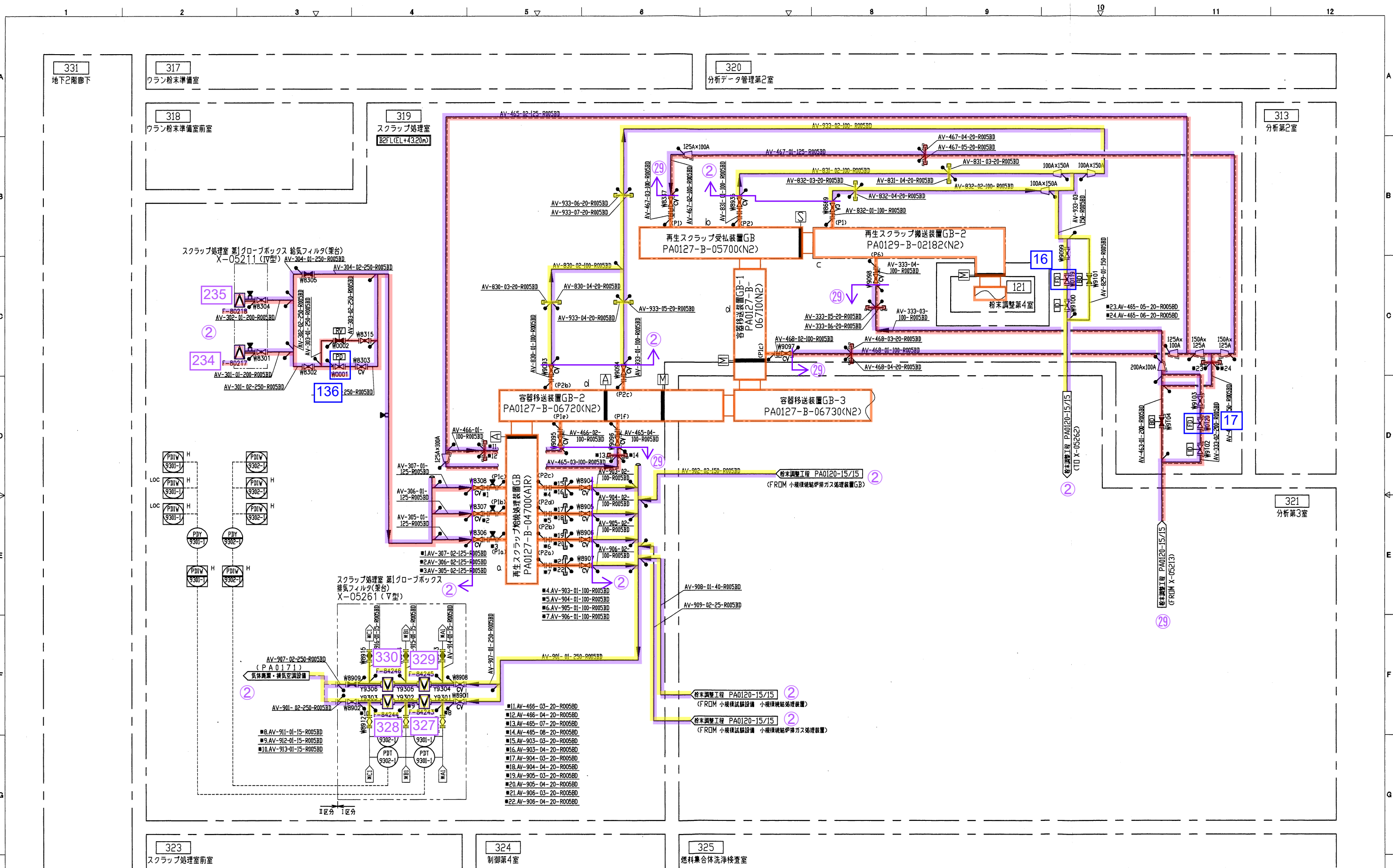
特記事項

Q: 粉末一時保管設備 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0126-4122-001

注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0120であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計区分	P	客先図書番号	PF-0120-4421-001	改訂	11
------	---	--------	------------------	----	----

尺	N.T.S	名	日本原燃株式会社 船橋工場
種		種	粉末調整工程 グローブボックス給排気系統 エンジニアリングフローダイヤグラム (EFD)



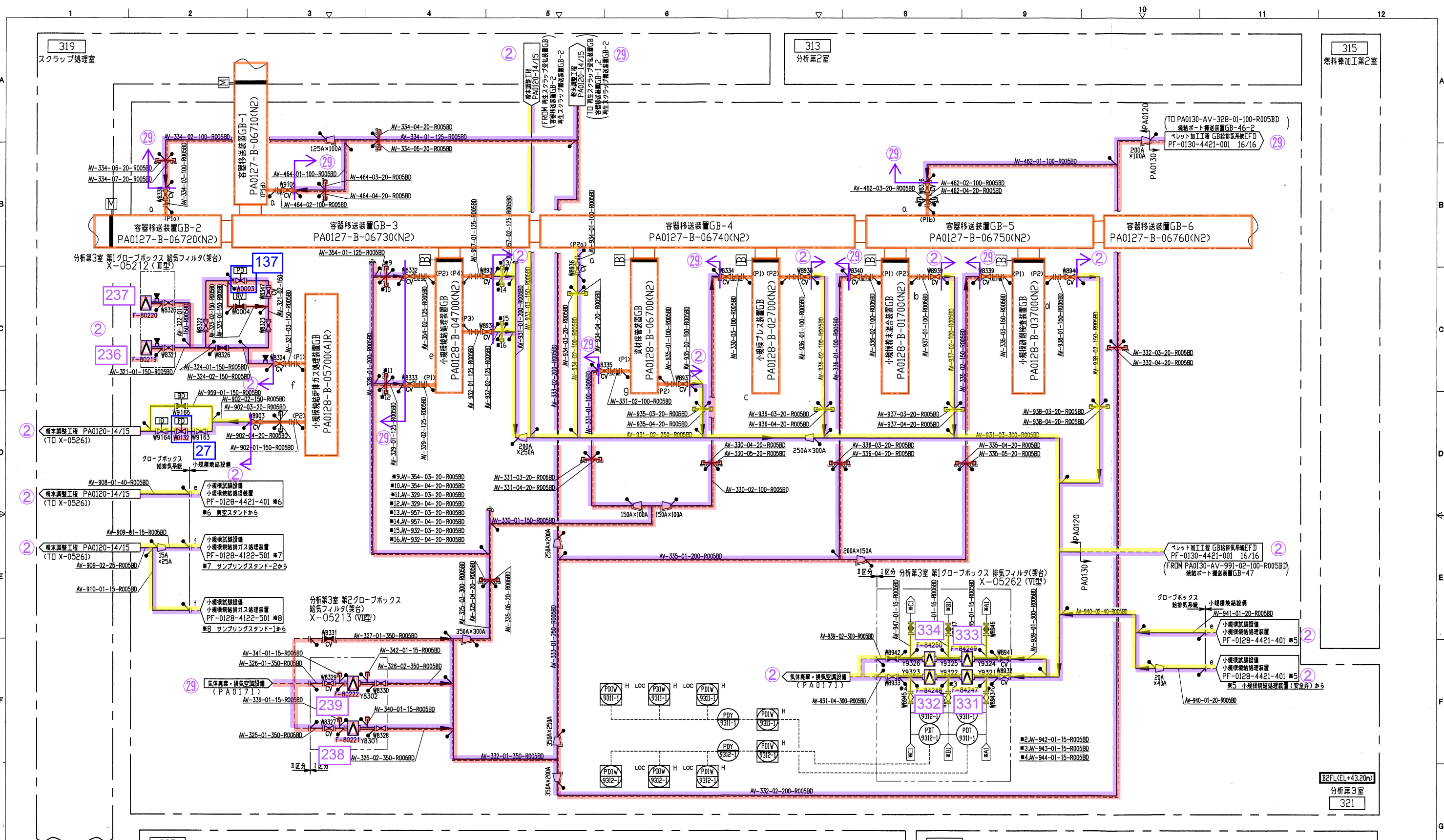
特記事項

- a: 再生スクラップ焙焼処理装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0127-4122-401
- b: 再生スクラップ受払装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0127-4122-501
- c: 調整粉末搬送装置及び再生スクラップ搬送装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0129-4122-401
- d: 容器移送装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0127-4122-601

注記) 1,本シートの系統番号は全てPA0120であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計 区分	P	客先 図書番号	PF-0120-4421-001	改訂	11
----------	---	------------	------------------	----	----

名 日本原燃株式会社 燃料工場
 粉未調整工程 グローブボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)

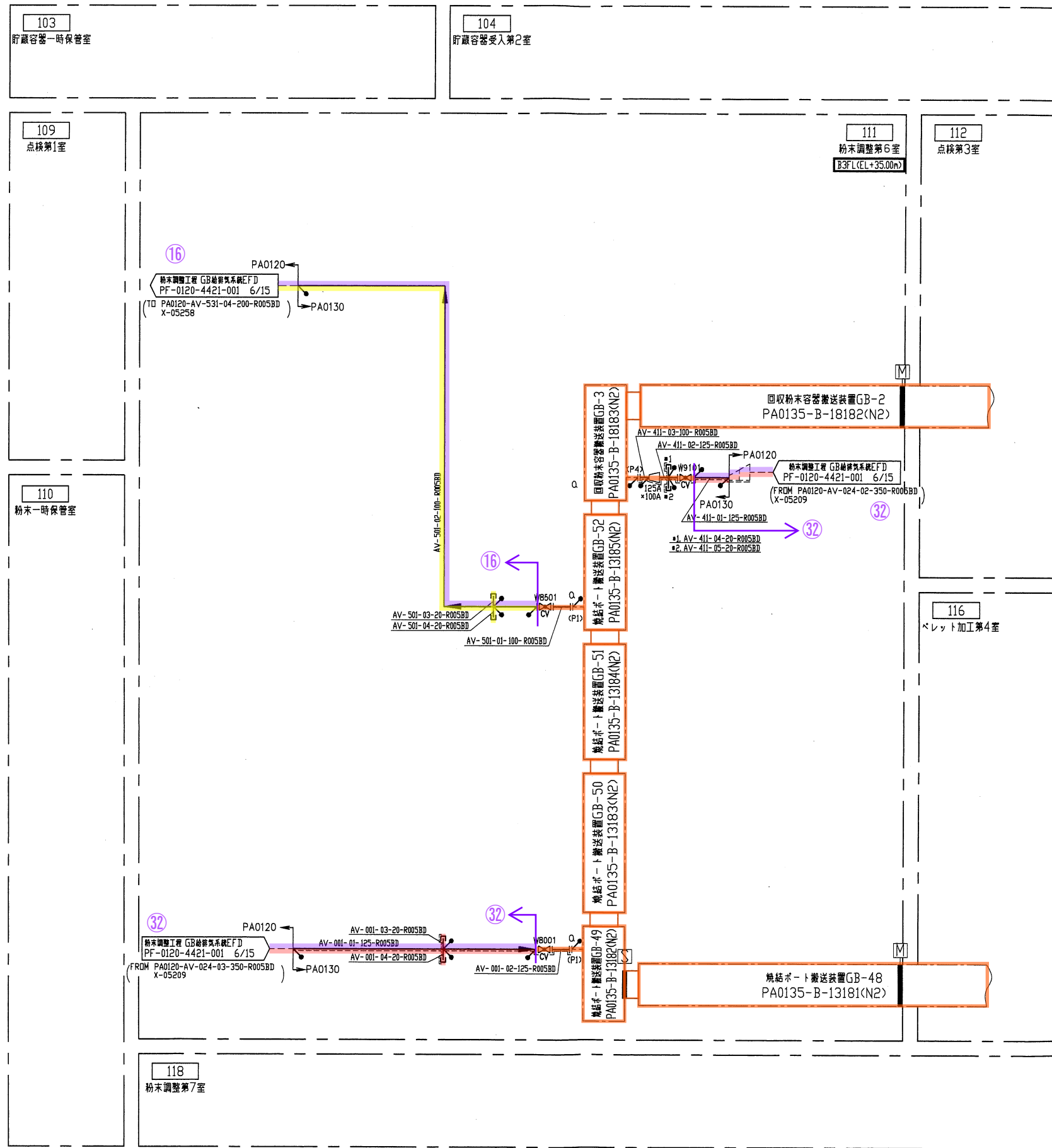


- 特記事項
- a: 容器移送装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0127-4122-601
 - b: 小規模粉末混合装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0128-4122-101
 - c: 小規模プレス装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0128-4122-201
 - d: 小規模研削検査装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0128-4122-301
 - e: 小規模焼結処理装置 エンジニアリングフローダイアグラム配管系統(EFD) PF-0128-4421-401
 - f: 小規模焼結炉排ガス処理装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0128-4122-501
 - g: 資材保管装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0128-4122-601

注記) 1.本ソートの系統番号は全てPA0120であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。


設計 区分	P	客先 図番番号	PF-0120-4421-001	改訂	11
----------	---	------------	------------------	----	----

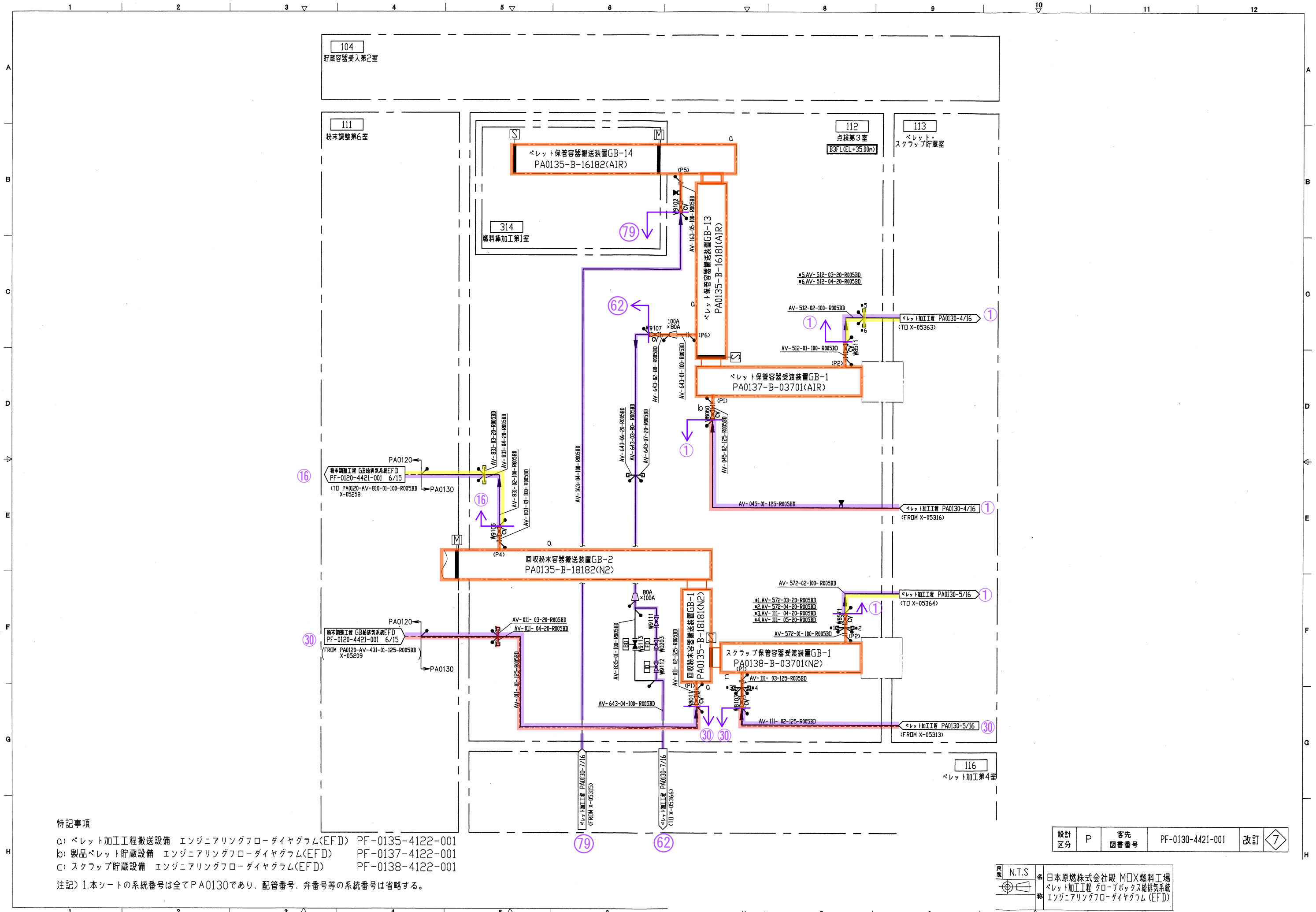
日本原燃株式会社 MOX燃料工場
粉末調整工程 グローブボックス給排気系統
エンジニアリングフローダイアグラム (EFD)



特記事項
 a: ペレット加工工程搬送設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0135-4122-001
 注記) 1.本ソートの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計 区分	P	客先 図書番号	PF-0130-4421-001	改訂	7
----------	---	------------	------------------	----	---


 名 日本原燃株式会社 MOX燃料工場
 内容 ペレット加工工程 クロ-ボックス給排気系統
 仕様 エンジニアリングフローダイアグラム (EFD)



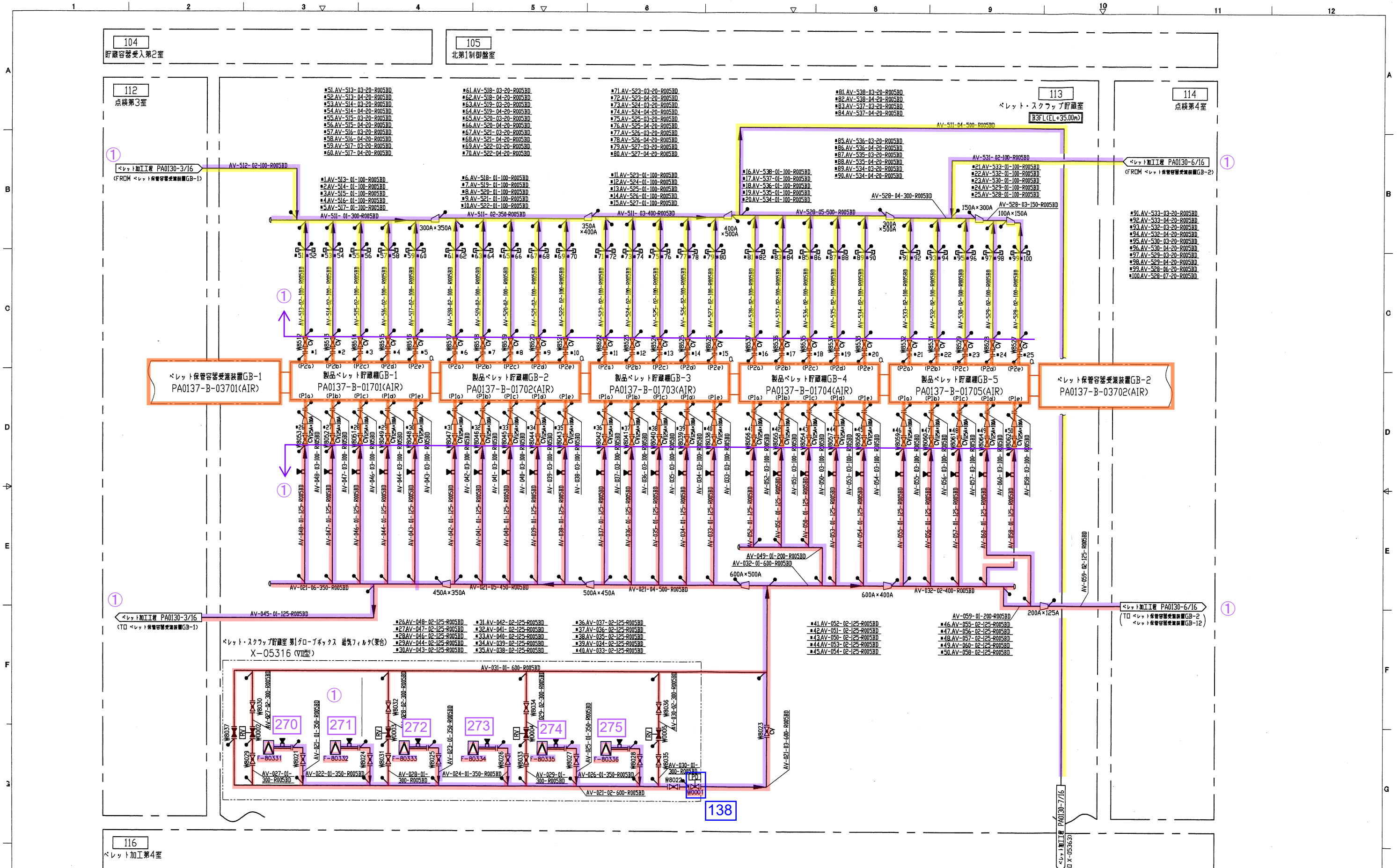
特記事項

- a: ベレット加工工程搬送設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0135-4122-001
- b: 製品ベレット貯蔵設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0137-4122-001
- c: スクラップ貯蔵設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0138-4122-001

注記) 1.本ソートの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計 区分	P	客先 図番番号	PF-0130-4421-001	改訂	7
----------	---	------------	------------------	----	---

名 日本原燃株式会社 MOX燃料工場
 日本原燃株式会社 MOX燃料工場
 名称 ベレット加工工程 クロ-ボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイアグラム (EFD)



104
貯蔵容器受入第2室

105
北第1制御室

112
点検第3室

113
ベルト・スクラップ貯蔵室

114
点検第4室

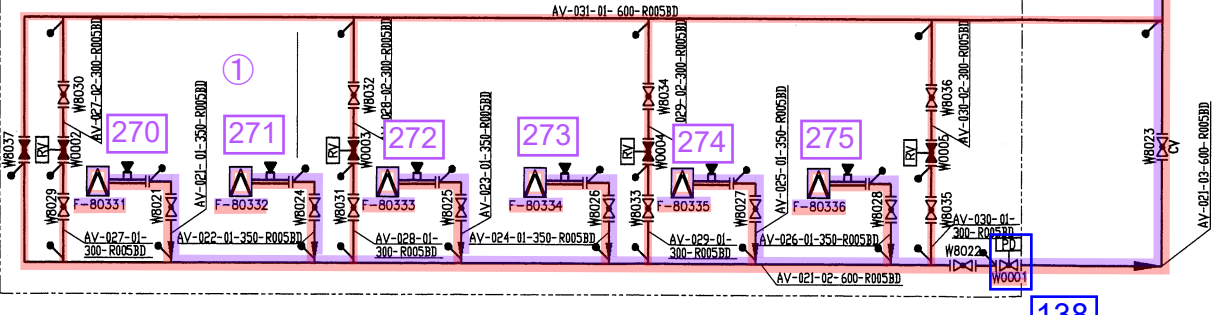
①
ベルト加工工程 PA0130-3/16
(FROM ベルト保管容器受取装置GB-1)

①
ベルト加工工程 PA0130-6/16
(FROM ベルト保管容器受取装置GB-2)

①
ベルト加工工程 PA0130-3/16
(TO ベルト保管容器受取装置GB-1)

①
ベルト加工工程 PA0130-6/16
(TO ベルト保管容器受取装置GB-2)

ベルト・スクラップ貯蔵室 第1クローブボックス 給気フィルタ(架台)
X-05316 (71型)



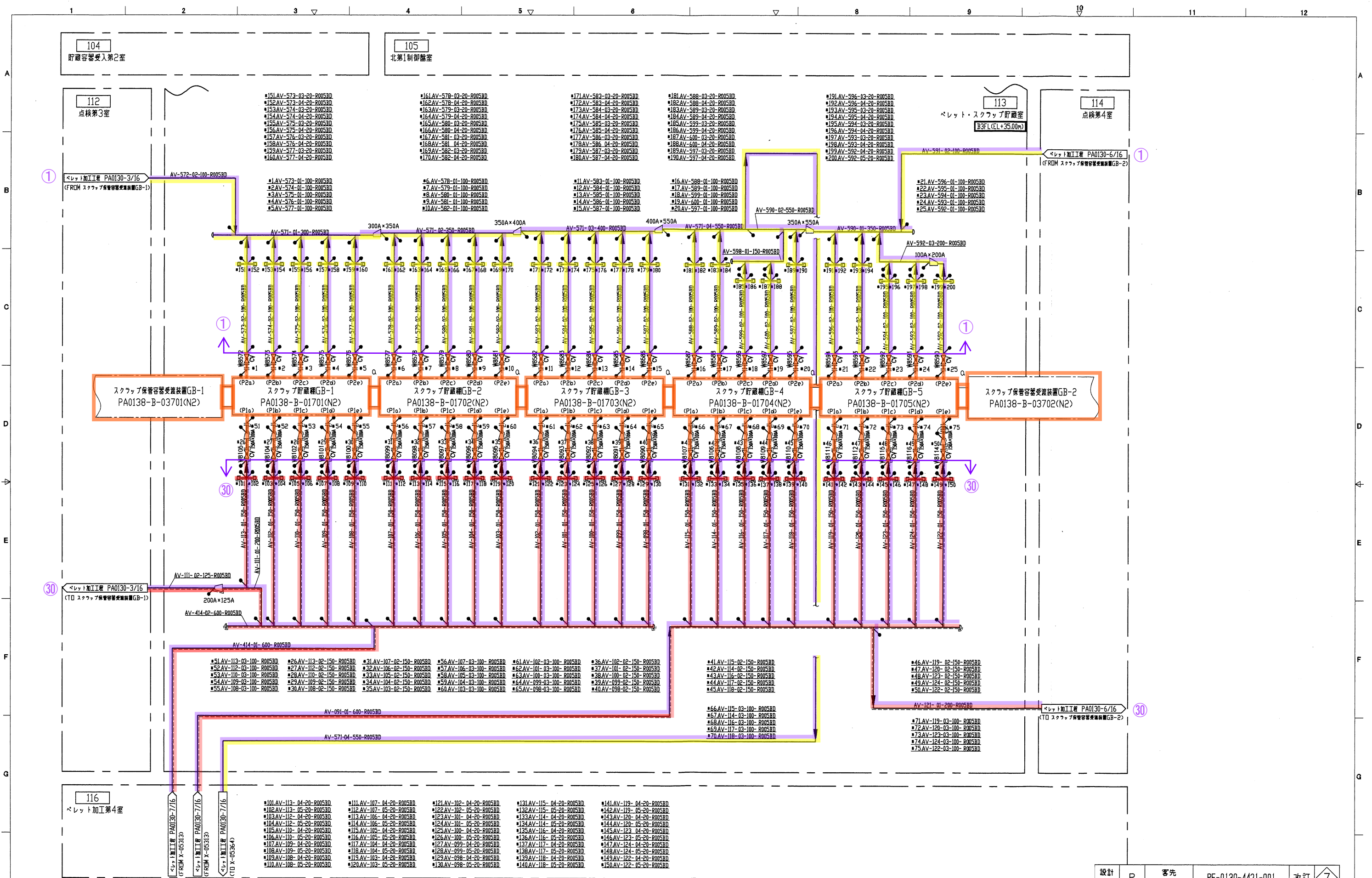
138

116
ベルト加工第4室

設計 区分	P	客先 図番番号	PF-0130-4421-001	改訂	7
----------	---	------------	------------------	----	---

特記事項
α: 製品ベルト貯蔵設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0137-4122-001
注記) 1,本サイトの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

N.T.S
日本原燃株式会社 工場
ベルト加工工程 クローボックス給気系統
エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)



104 貯蔵容器受入第2室

105 北第1制御室

112 点検第3室

113 プレット・スクラップ貯蔵室
B3FL(EL+35.00m)

114 点検第4室

① プレット加工工程 PA0130-3/16
(FROM スクラップ保管容器受入設備GB-1)

① プレット加工工程 PA0130-6/16
(FROM スクラップ保管容器受入設備GB-2)

スクラップ保管容器受入設備GB-1
PA0138-B-03701(N2)

スクラップ貯蔵機GB-1
PA0138-B-01701(N2)

スクラップ貯蔵機GB-2
PA0138-B-01702(N2)

スクラップ貯蔵機GB-3
PA0138-B-01703(N2)

スクラップ貯蔵機GB-4
PA0138-B-01704(N2)

スクラップ貯蔵機GB-5
PA0138-B-01705(N2)

スクラップ保管容器受入設備GB-2
PA0138-B-03702(N2)

③① プレット加工工程 PA0130-3/16
(TO スクラップ保管容器受入設備GB-1)

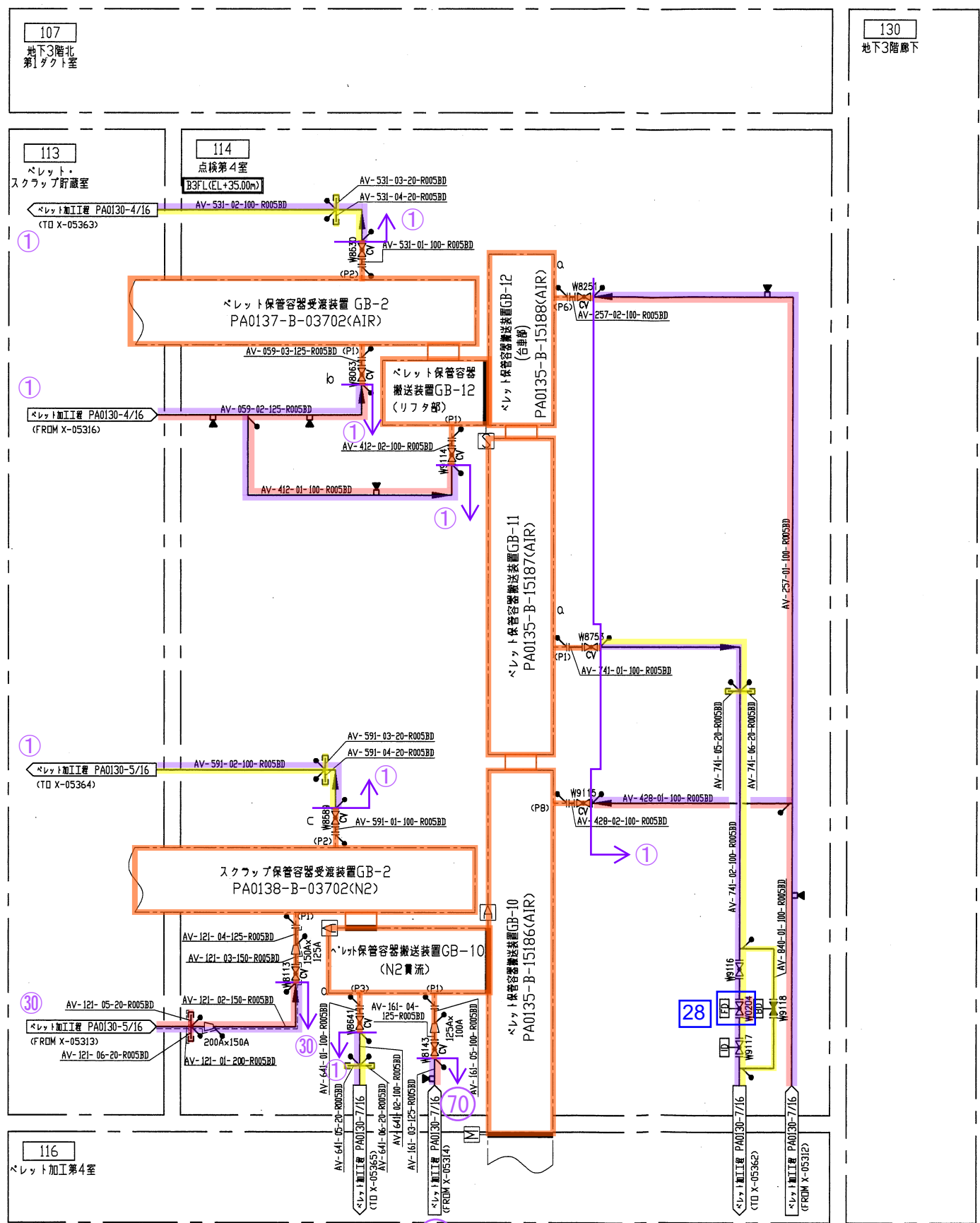
③① プレット加工工程 PA0130-6/16
(TO スクラップ保管容器受入設備GB-2)

116 プレット加工第4室

設計区分	P	客先図書番号	PF-0130-4421-001	改訂	7
------	---	--------	------------------	----	---

特記事項
 a: スクラップ貯蔵設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0138-4122-001
 注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

尺 N.T.S.
 名 日本原燃株式会社 MOX燃料工場
 名 プレット加工工程 グローブボックス給排気系統
 名 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)

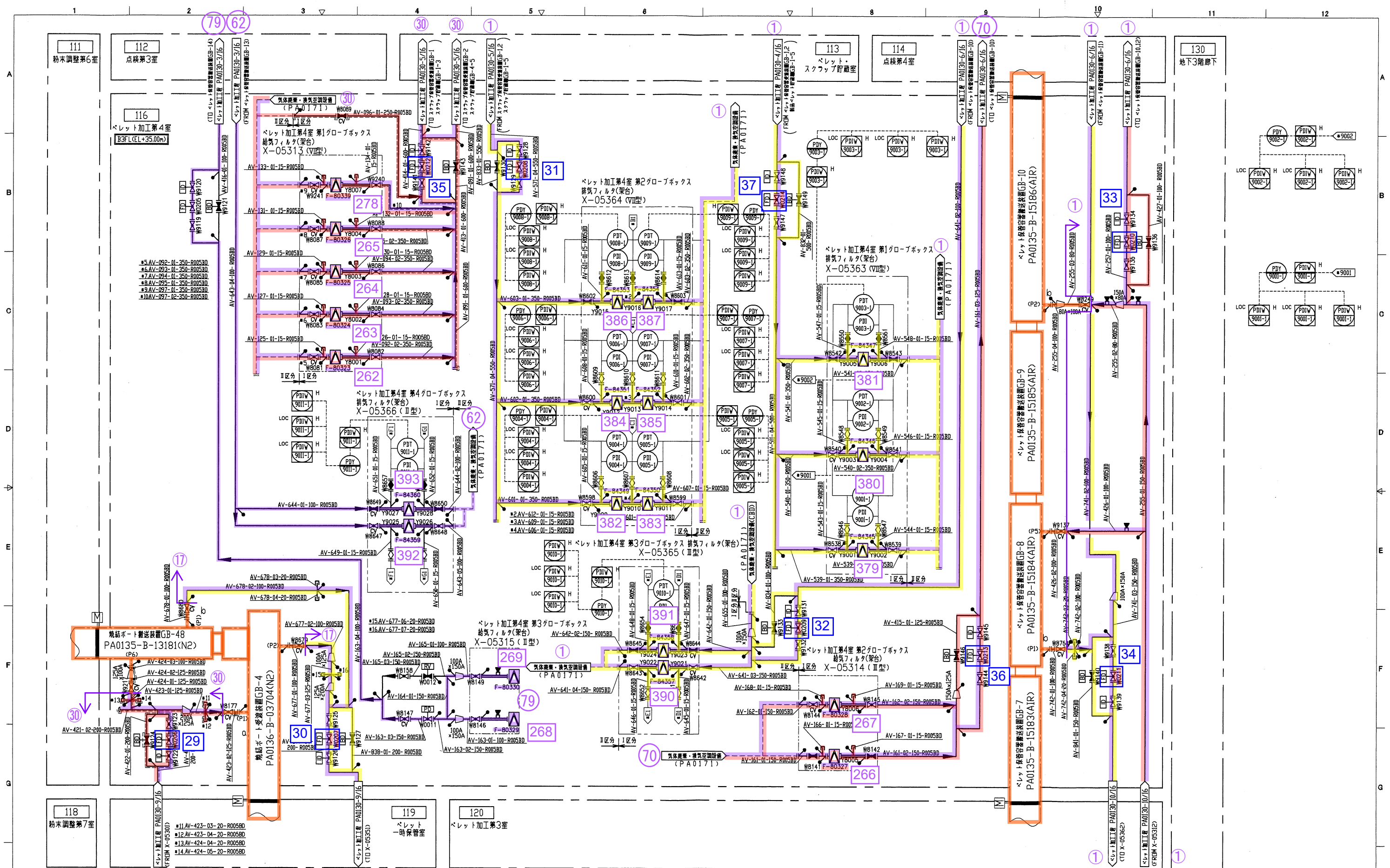


特記事項
 a: ペレット加工工程搬送設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0135-4122-001
 b: 製品ペレット貯蔵設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0137-4122-001
 c: スクラップ貯蔵設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0138-4122-001

注記) 1,本ソートの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計 区分	P	客先 図書番号	PF-0130-4421-001	改訂	7
----------	---	------------	------------------	----	---

N.T.S.
 日本原燃株式会社 燃料工場
 ペレット加工工程 クロップボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイアグラム (EFD)

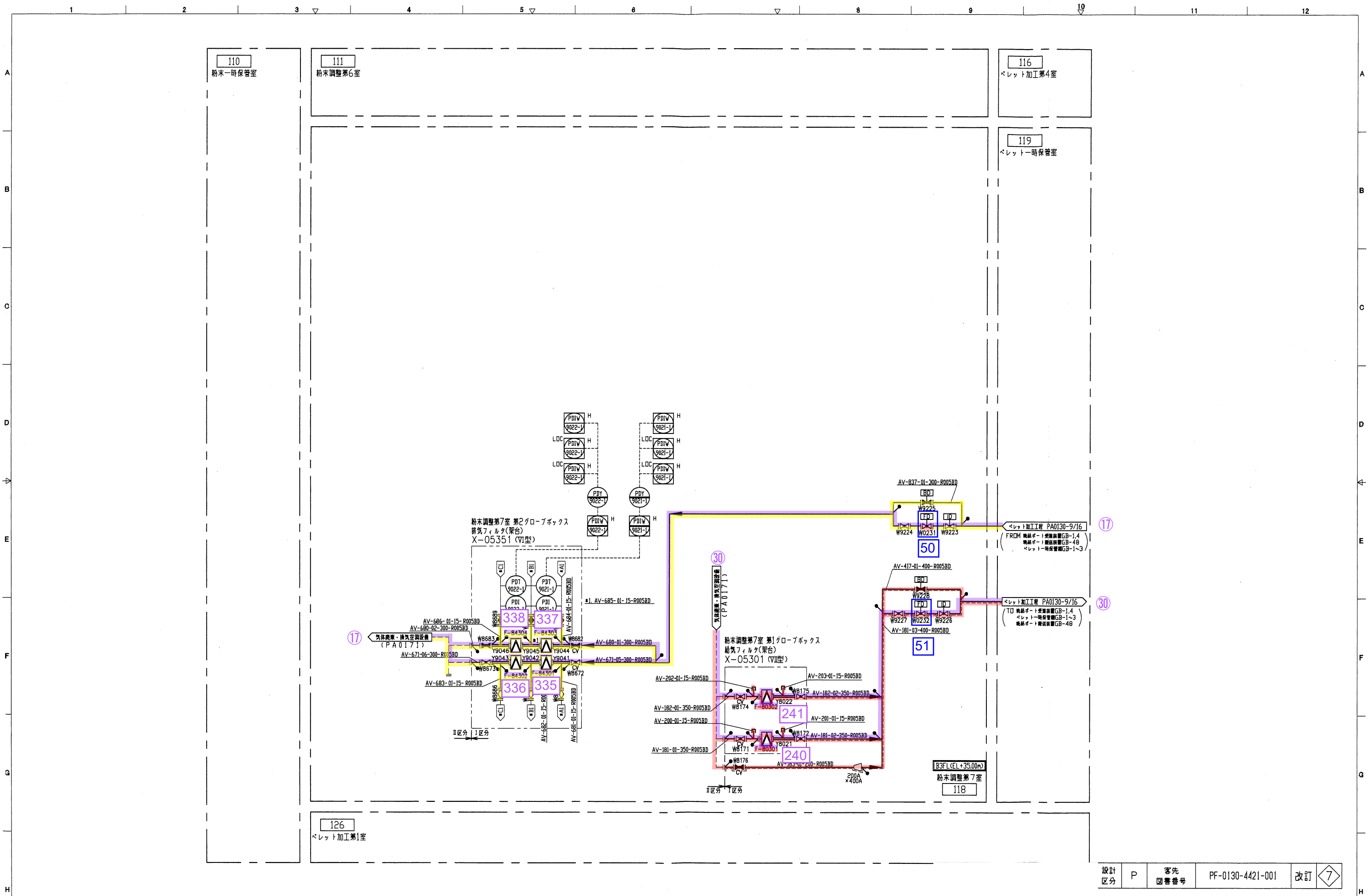


特記事項
 a: ベレット一時保管設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0136-4122-001
 b: ベレット加工工程搬送設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0135-4122-001

注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計 区分	P	客先 図書番号	PF-0130-4421-001	改訂	7
----------	---	------------	------------------	----	---

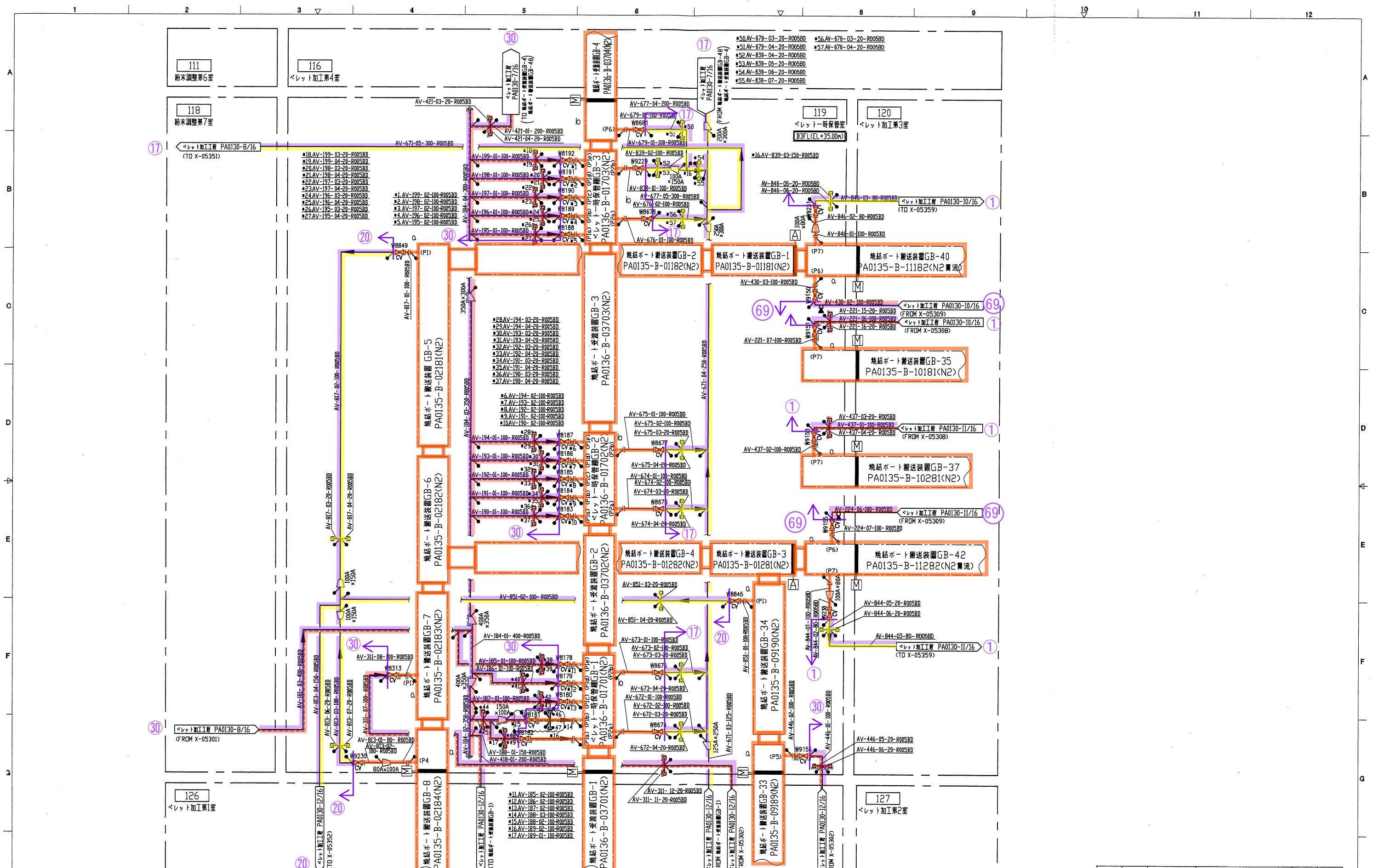
日本原燃株式会社 MOX燃料工場
 ベレット加工工程 グローブボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)



注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計 区分	P	客先 図番番号	PF-0130-4421-001	改訂	7
----------	---	------------	------------------	----	---

尺
寸
N.T.S
名
日本原燃株式会社 燃料工場
ベレット加工工程 グローブボックス給排気系統
称
エンジニアリングフローダイヤグラム (EFD)

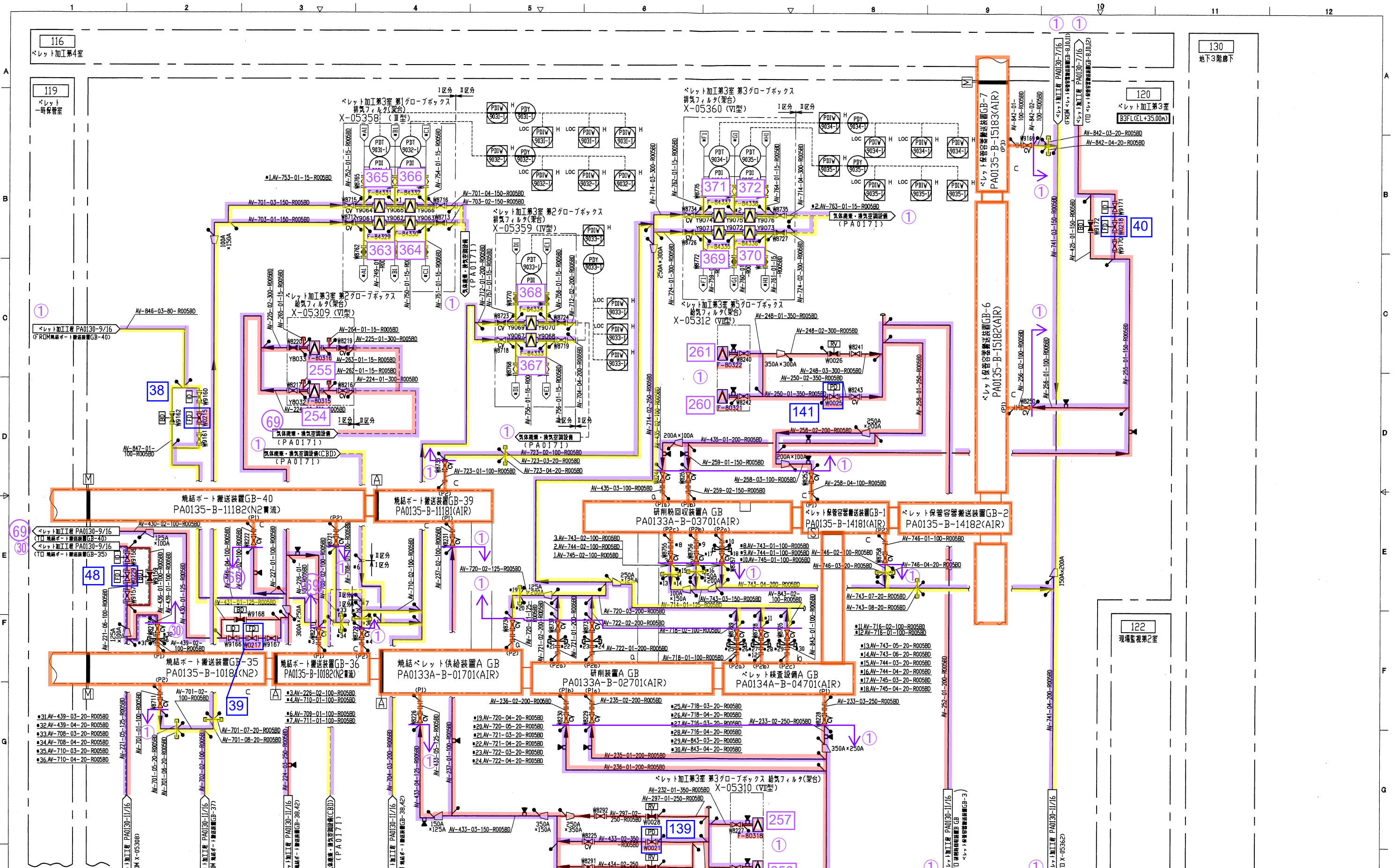


特記事項
 a: レレット加工工程搬送設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0135-4122-001
 b: レレット一時保管設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0136-4122-001
 注記) 1.本ソートの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

- 38.AV-185-03-20-RO05BD
- 39.AV-185-04-20-RO05BD
- 40.AV-186-03-20-RO05BD
- 41.AV-186-04-20-RO05BD
- 42.AV-187-03-20-RO05BD
- 43.AV-187-04-20-RO05BD
- 44.AV-188-04-20-RO05BD
- 45.AV-188-05-20-RO05BD
- 46.AV-188-06-20-RO05BD
- 47.AV-188-07-20-RO05BD
- 48.AV-189-03-20-RO05BD
- 49.AV-189-04-20-RO05BD

設計区分	P	客先図書番号	PF-0130-4421-001	改訂	7
------	---	--------	------------------	----	---

名 日本原燃株式会社 MOX燃料工場
 内容 レレット加工工程 クロップボックス給排気系統
 図 1 エンジニアリングフローダイアグラム (EFD)

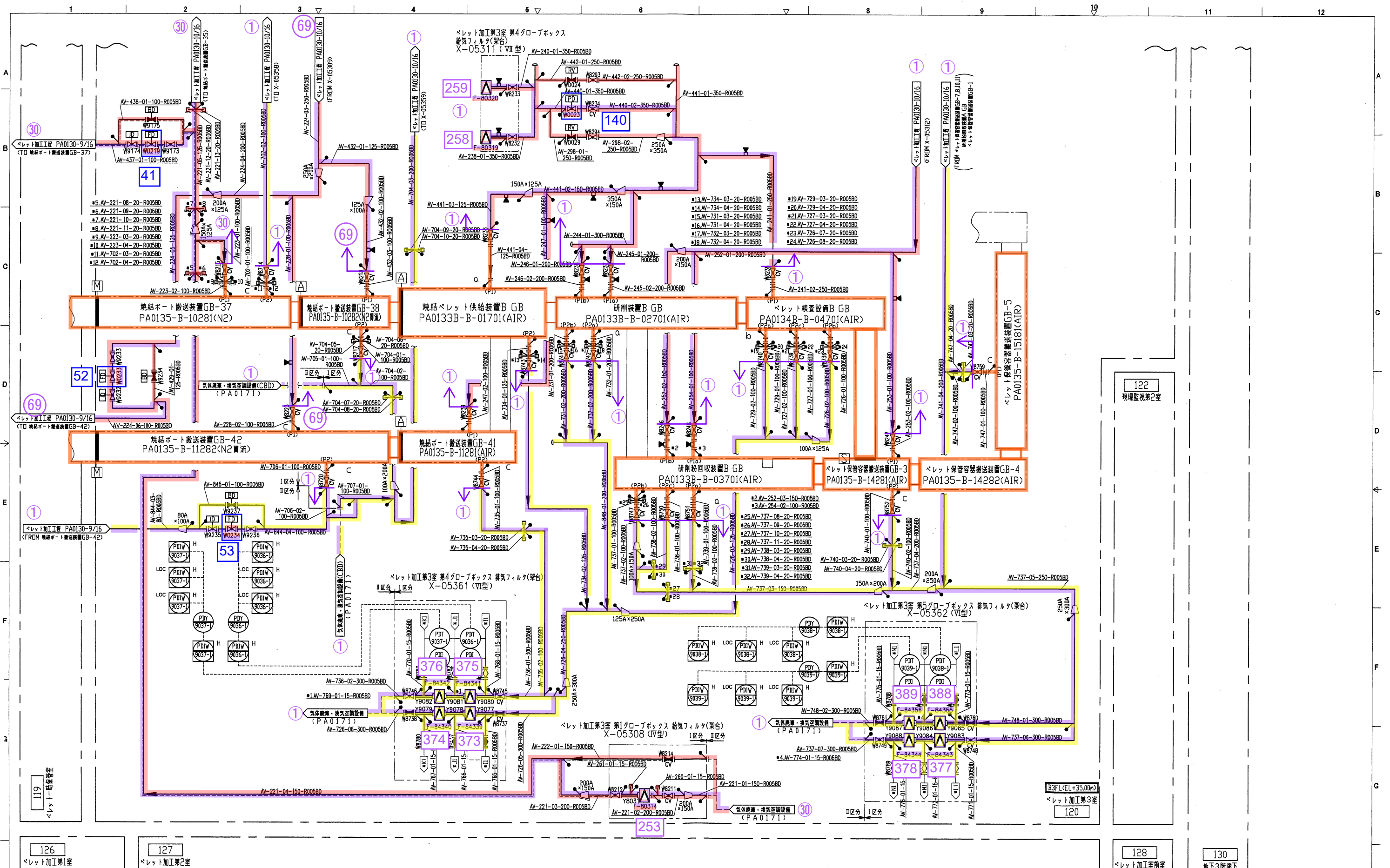


特記事項
 a: 研削設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)
 b: ベレット検査設備(ベレット立会検査装置以外) エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)
 c: ベレット加工工程搬送設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)
 注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

PF-0133-4122-001
 PF-0134-4122-001
 PF-0135-4122-001

設計	P	客先	PF-0130-4421-001	改訂	7
区分		図番			

N.T.S
 名 日本原燃株式会社 燃料工場
 日本原燃株式会社 燃料工場
 ベレット加工工程 グローブボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)

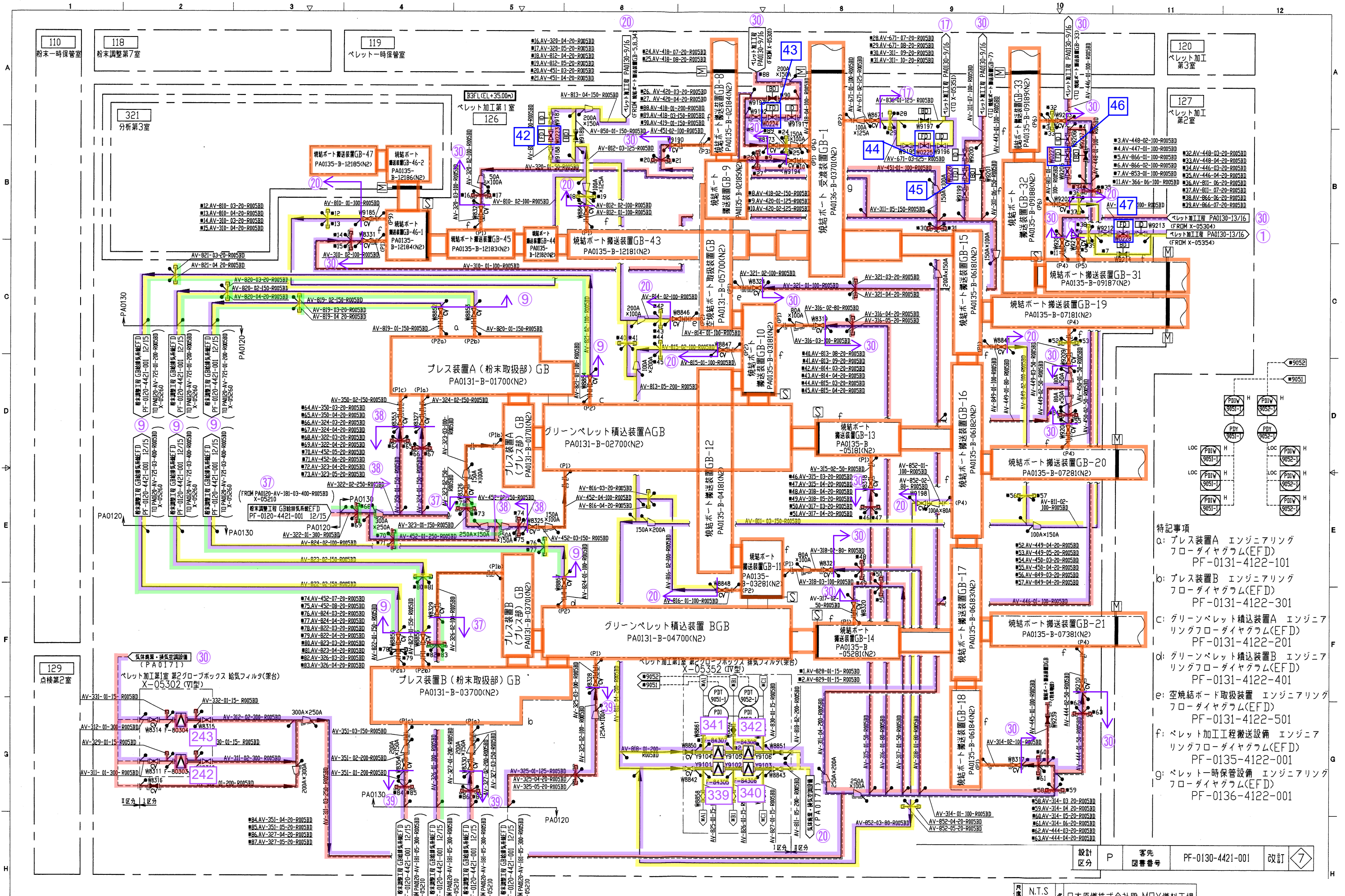


特記事項
 a: 研削設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)
 b: ペレット検査設備(ペレット立会検査装置以外) エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)
 c: ペレット加工工程搬送設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)
 注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

PF-0133-4122-001
 PF-0134-4122-001
 PF-0135-4122-001

設計 区分	P	客先 図書番号	PF-0130-4421-001	改訂	7
----------	---	------------	------------------	----	---

尺 N.T.S
 名 日本原燃株式会社 MOX燃料工場
 日本原燃株式会社 MOX燃料工場
 ペレット加工工程 グローブボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)



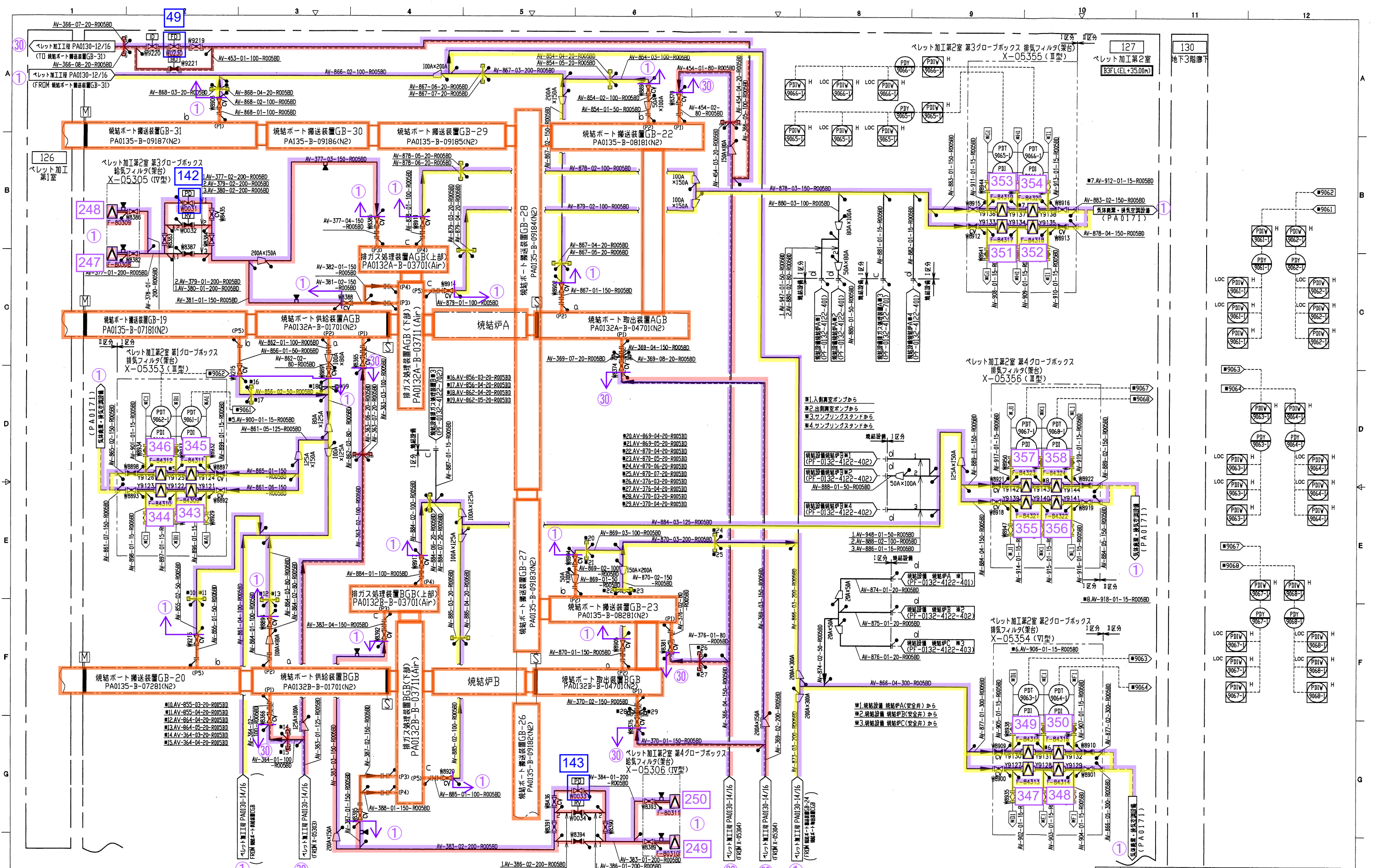
- 特記事項
- Q: プレス装置A エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0131-4122-101
 - b: プレス装置B エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0131-4122-301
 - C: グリーンベレット精込装置A エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0131-4122-201
 - d: グリーンベレット精込装置B エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0131-4122-401
 - e: 空焼結ボード取扱装置 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0131-4122-501
 - f: ベレット加工工程搬送設備 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0135-4122-001
 - g: ベレット一時保管設備 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0136-4122-001

設計	P	客先	
区分		図書番号	PF-0130-4421-001
		改訂	7

注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

N.T.S.

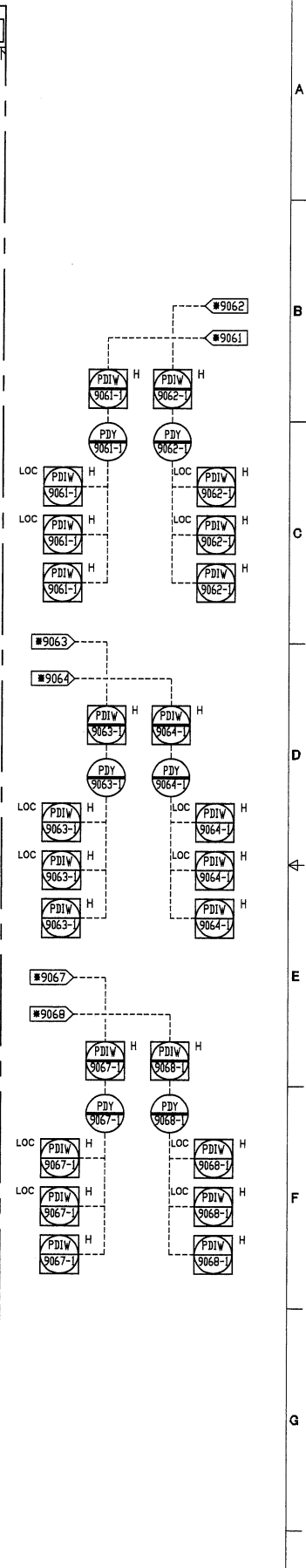
日本原燃株式会社 MOX燃料工場
ベレット加工工程 グローブボックス給排気系統
エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD)

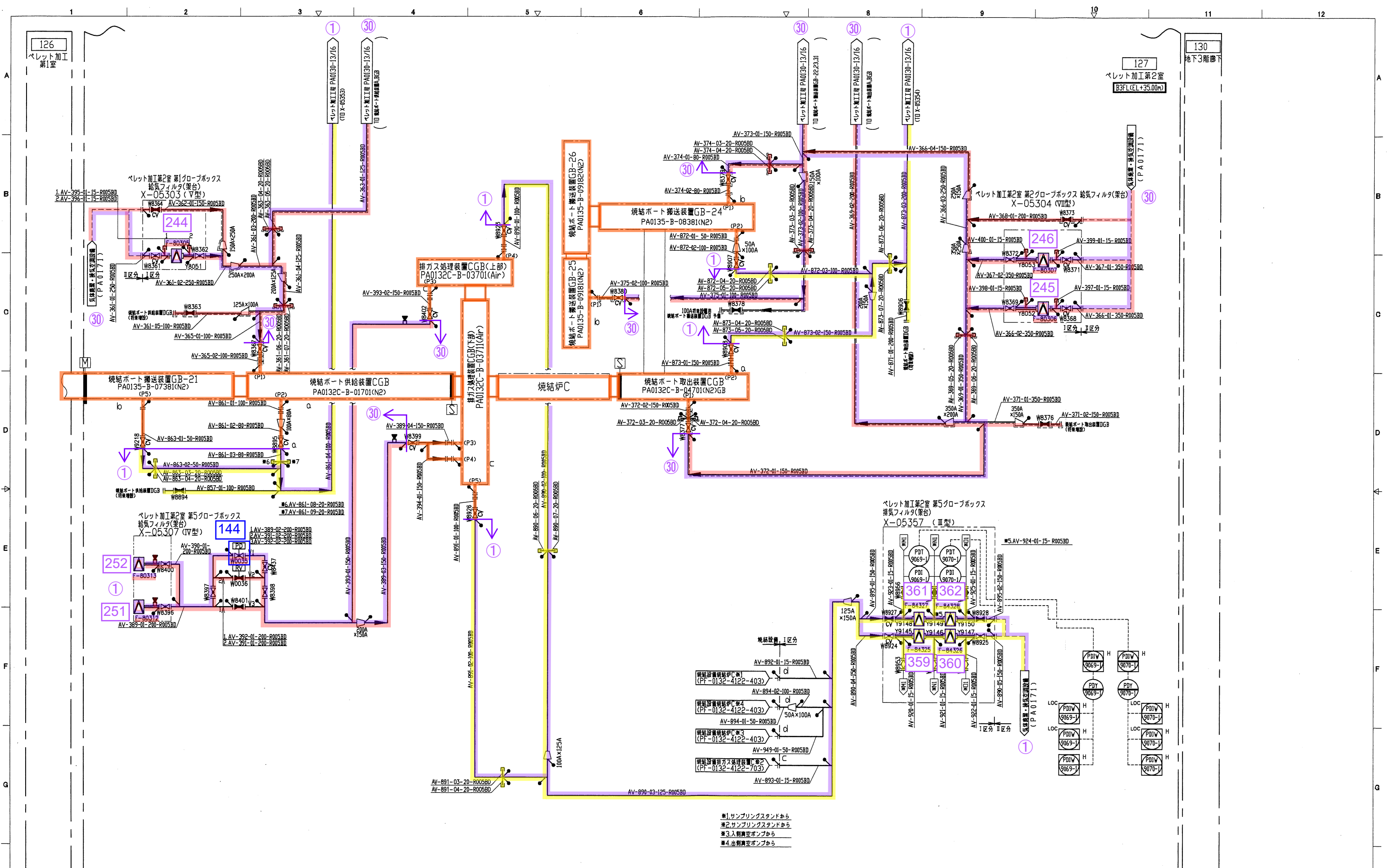


特記事項
 ○: 焼結設備(焼結ポート供給装置・焼結ポート取出装置) エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0132-4122-101
 □: ペレット加工工程搬送設備 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0135-4122-001
 □: 焼結設備 排ガス処理装置 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0132-4122-701~703
 □: 焼結設備 焼結炉 エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD) PF-0132-4122-401~403
 注記) 1.本サイトの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計 区分	P	客先 図書番号	PF-0130-4421-001	改訂	7
----------	---	------------	------------------	----	---

尺
寸
N.T.S
日本原燃株式会社 燃料工場
ペレット加工工程 グローボックス給排気系統
エンジニアリングフローダイヤグラム(EFD)





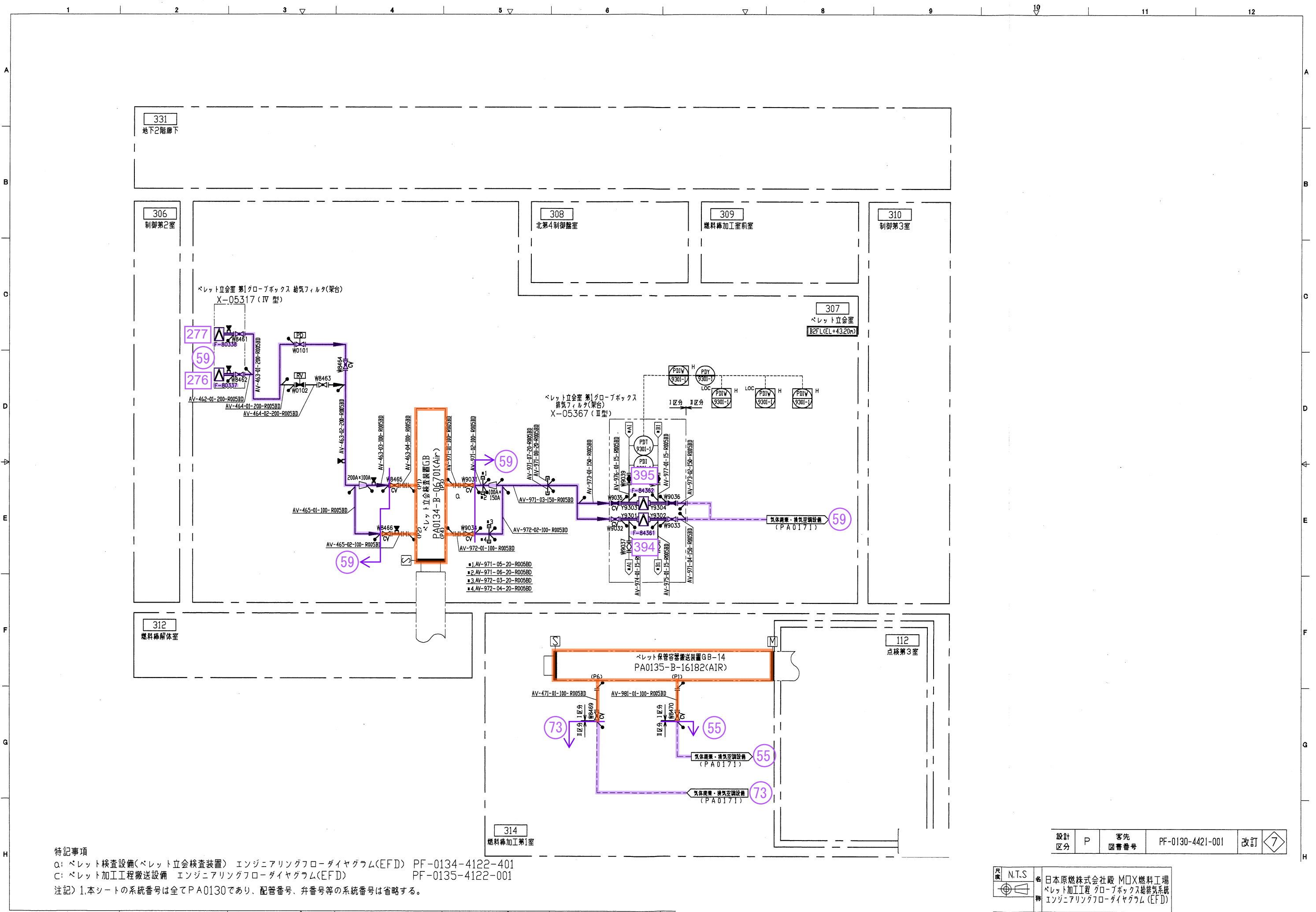
特記事項
 a: 焼結設備(焼結ポート供給装置・焼結ポート取出装置) エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0132-4122-101
 b: ベレット加工工程搬送設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0135-4122-001
 c: 焼結設備 排ガス処理装置 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0132-4122-701~703
 d: 焼結設備 焼結炉 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0132-4122-401~403

注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

- *1.サンプリングスタンドから
- *2.サンプリングスタンドから
- *3.入側真空ポンプから
- *4.出側真空ポンプから

設計 区分	P	客先 図書番号	PF-0130-4421-001	改訂	7
----------	---	------------	------------------	----	---

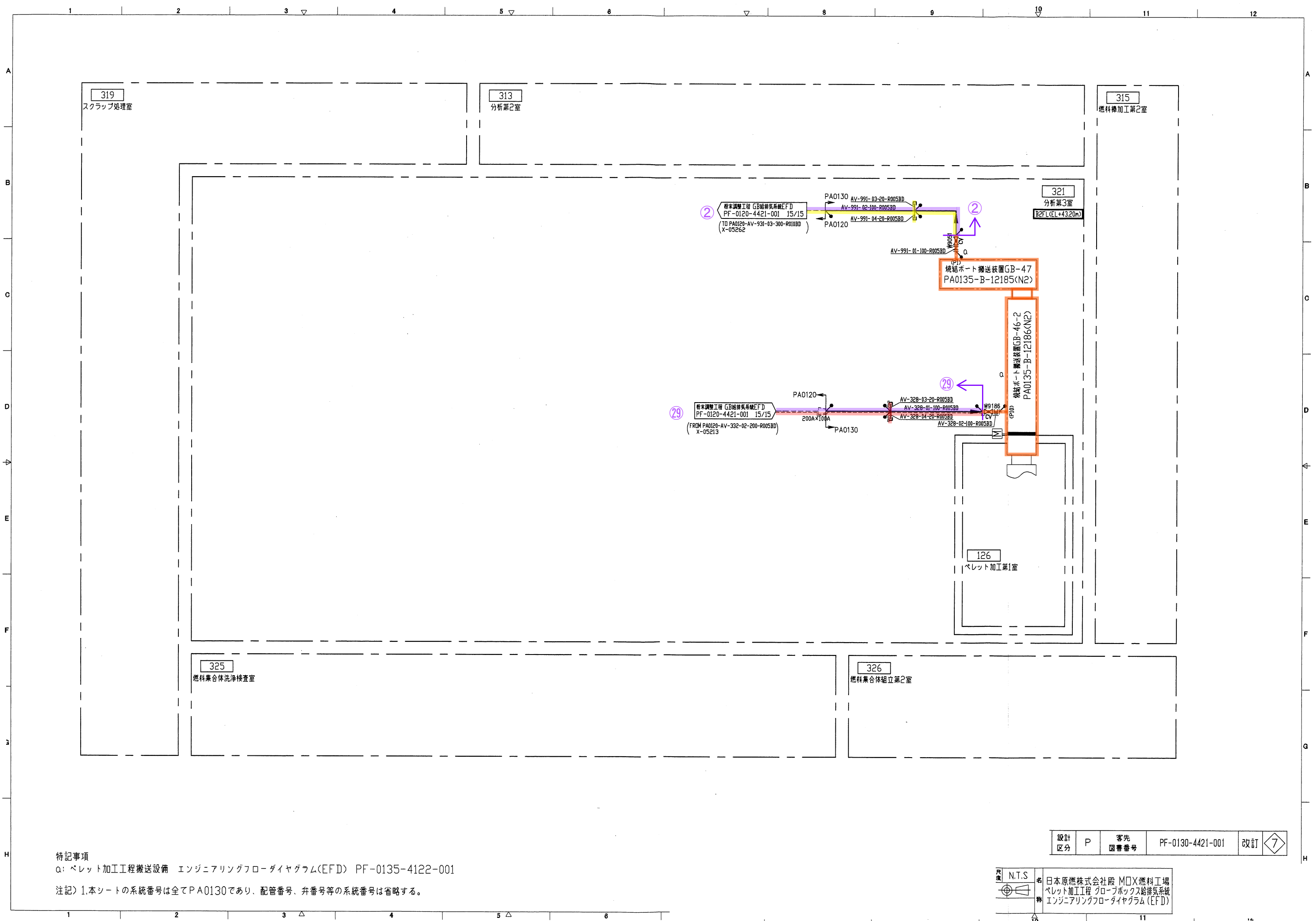
尺 庫 N.T.S
 名 日本原燃株式会社 MOX燃料工場
 新 ベレット加工工程 グローブボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD)



特記事項
 Q: ペレット検査設備(ペレット立会検査装置) エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0134-4122-401
 C: ペレット加工工程搬送設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0135-4122-001
 注記) 1,本シートの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計 区分	P	客先 図番番号	PF-0130-4421-001	改訂	7
----------	---	------------	------------------	----	---

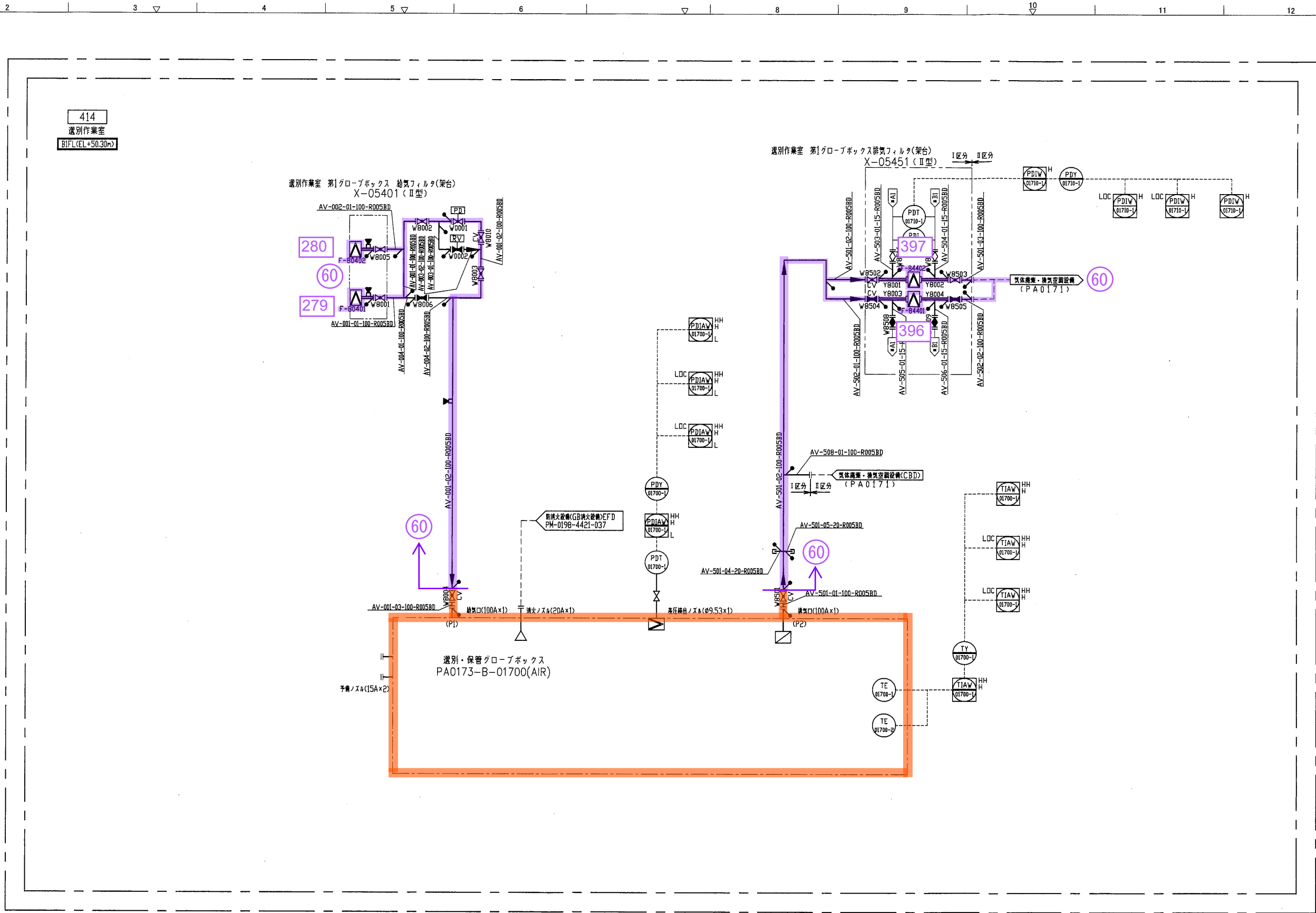
尺 1:1
 名 日本原燃株式会社 MOX燃料工場
 種 ペレット加工工程 クロブボックス給排気系統
 エンジニアリングフローダイアグラム (EFD)



特記事項
 α: ペレット加工工程搬送設備 エンジニアリングフローダイアグラム(EFD) PF-0135-4122-001
 注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0130であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。

設計区分	P	客先図書番号	PF-0130-4421-001	改訂	7
------	---	--------	------------------	----	---

尺	N.T.S	名	日本原燃株式会社 MOX燃料工場
縮		名	ペレット加工工程 クローボックス給排気系統
		名	エンジニアリングフローダイアグラム (EFD)



関連図書
選別・保管グローブボックス構造図 PF-0173-4324-101

注記) 1.本シートの系統番号は全てPA0173であり、配管番号、弁番号等の系統番号は省略する。
2.仮設計測用ノズル(プラグ止)は、高性能フィルタ(給気 空気)の測定点では1つ、それ以外の測定点は2つとする。

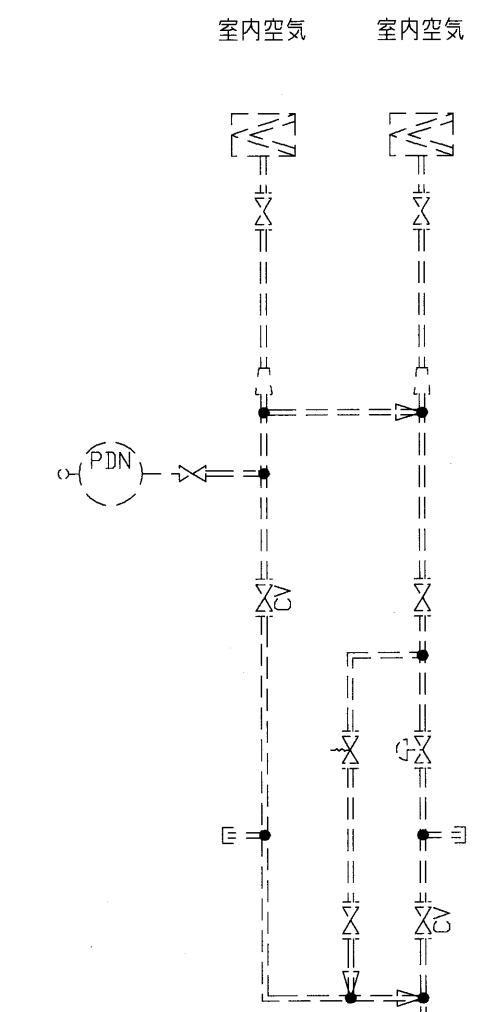
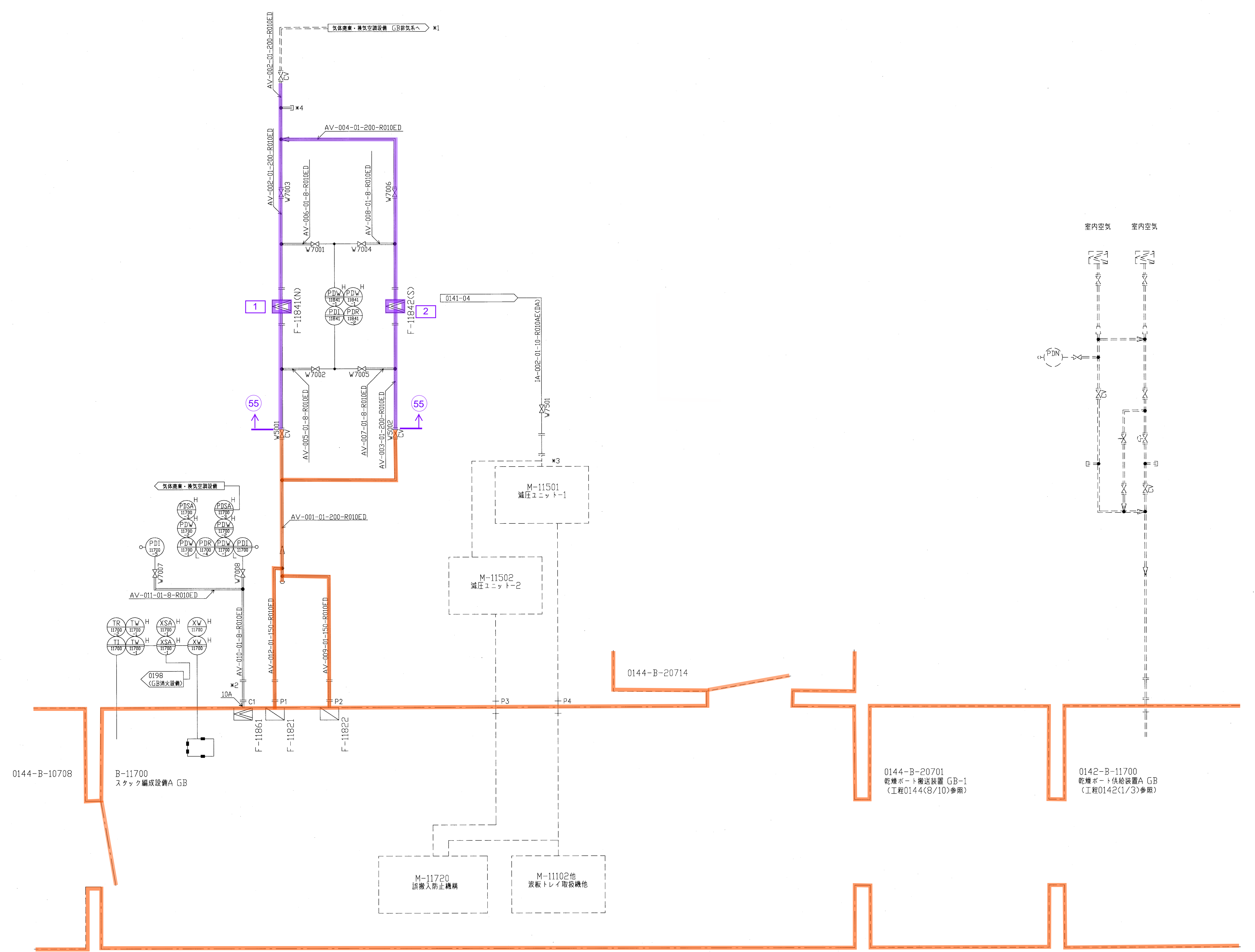
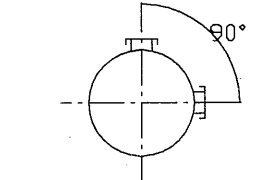
設計区分	P	客先図書番号	PF-0173-4421-001	改訂	4
------	---	--------	------------------	----	---

 N.T.S. 	名 日本原燃株式会社 MOX燃料工場 廃棄工程 固体廃棄物設備 選別・保管装置 称 エンジニアリングフローダイアグラム (EFD)
----------------	---

備考
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。
(凡例)

記号	名称
	貫通口

2. 中央監視室に表示がある計装TAGに関しては制御室2室にも表示する。
3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)
- *1 グローブボックス廻り換気系統図 (PM-0171-4422-002)参照。
 - *2 異径フランジ (8AX10A)。
 - *3 スタック編成設備 (E) 取扱説明書 (PM-0141-4368-002)参照。
 - *4 試運転時流量測定用 32A管台×2ヶ所 (可能な範囲で短く) 積床部にねじ込みキャップ設置を施す。



0144-B-10708

B-11700
スタック編成設備A GB

F-11861
F-11821
F-11822

M-11720
誘塵入防止機構

M-11102他
取扱トレイ取扱機他

0144-B-20714

0144-B-20701
乾燥ポート搬送装置 GB-1
(工程0144(8/10)参照)

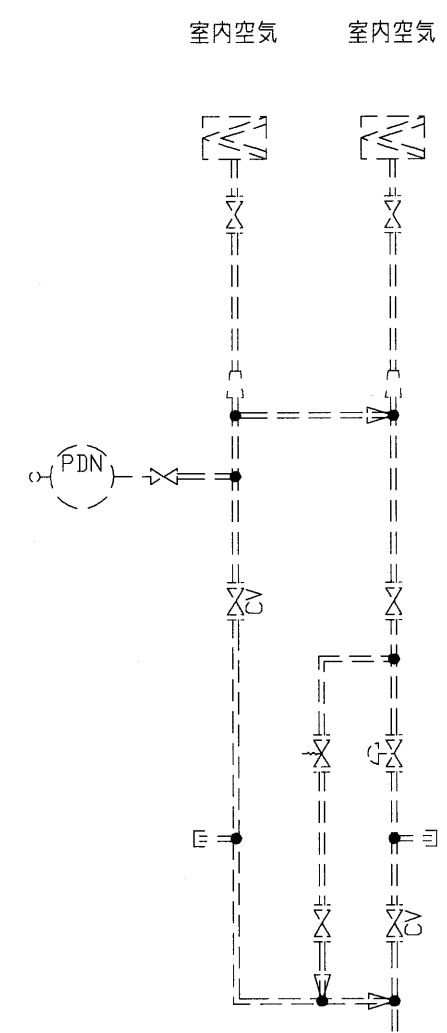
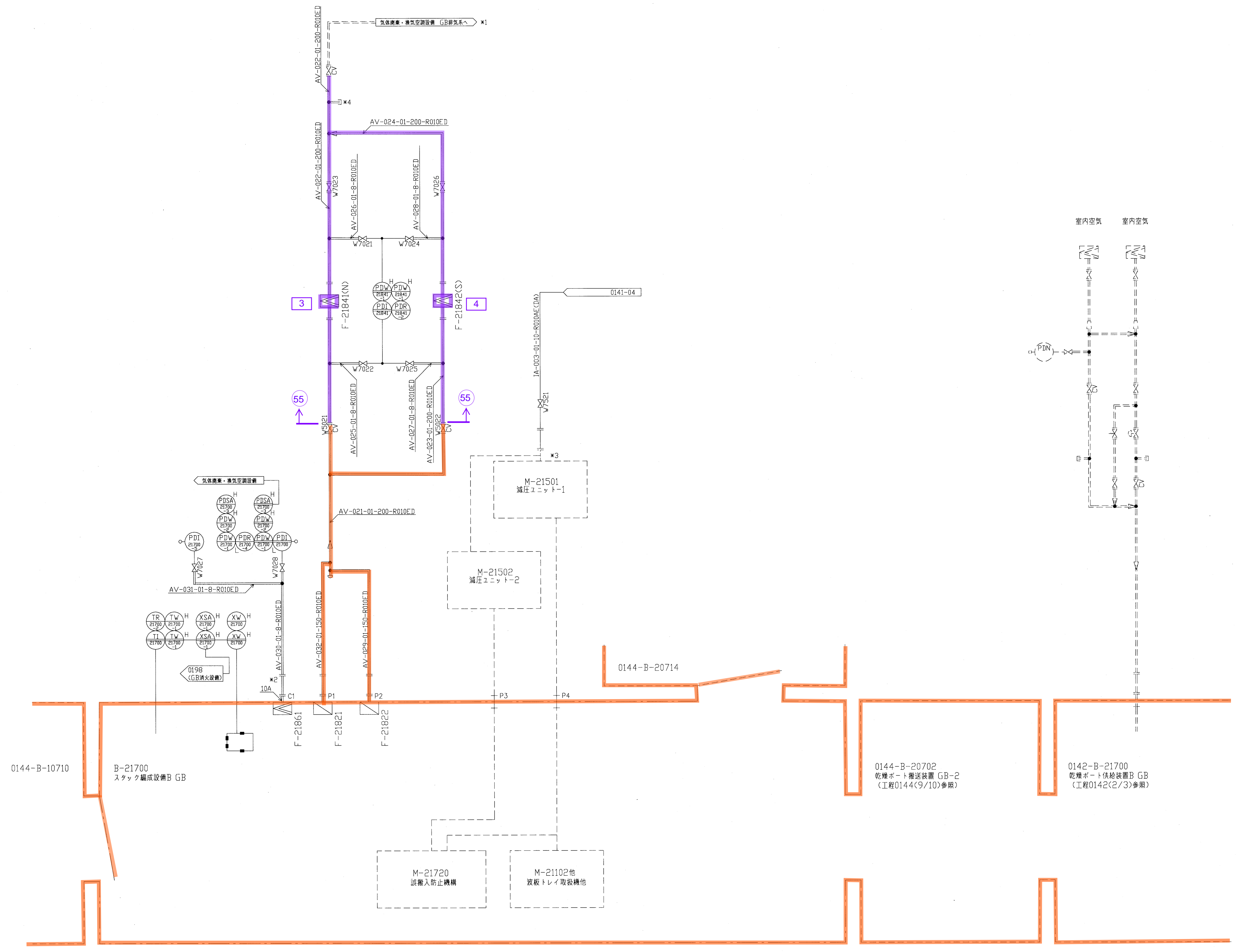
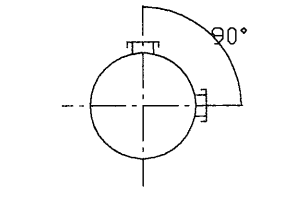
0142-B-11700
乾燥ポート供給装置A GB
(工程0142(1/3)参照)

客先名	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋 (PA) 燃料精加工工程設備 (E) スタック編成設備 エンジニアリングフロー図 (B-11700) 工程:0141 (GB) (1/4)		

備考
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。
(凡例)

記号	名称
	貫通口

2. 中央監視室に表示がある計装TAGに関しては制御室にも表示する。
3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)
- *1 グローブボックス廻り換気系統図 (PM-0171-4422-002)参照。
 - *2 異径ファンジ (8AX10A)。
 - *3 スタック編成設備 (E) 取扱説明書 (PM-0141-4368-002)参照。
 - *4 試運転時流量測定用 32A管径×2ヶ所 (可能な範囲で短く) 端末部にねじ込みキャップ処置を施す。



0144-B-10710

B-21700
スタック編成設備B GB

0144-B-20714

0144-B-20702
乾燥ホート搬送装置 GB-2
(工程0144(9/10)参照)

0142-B-21700
乾燥ホート供給装置B GB
(工程0142(2/3)参照)

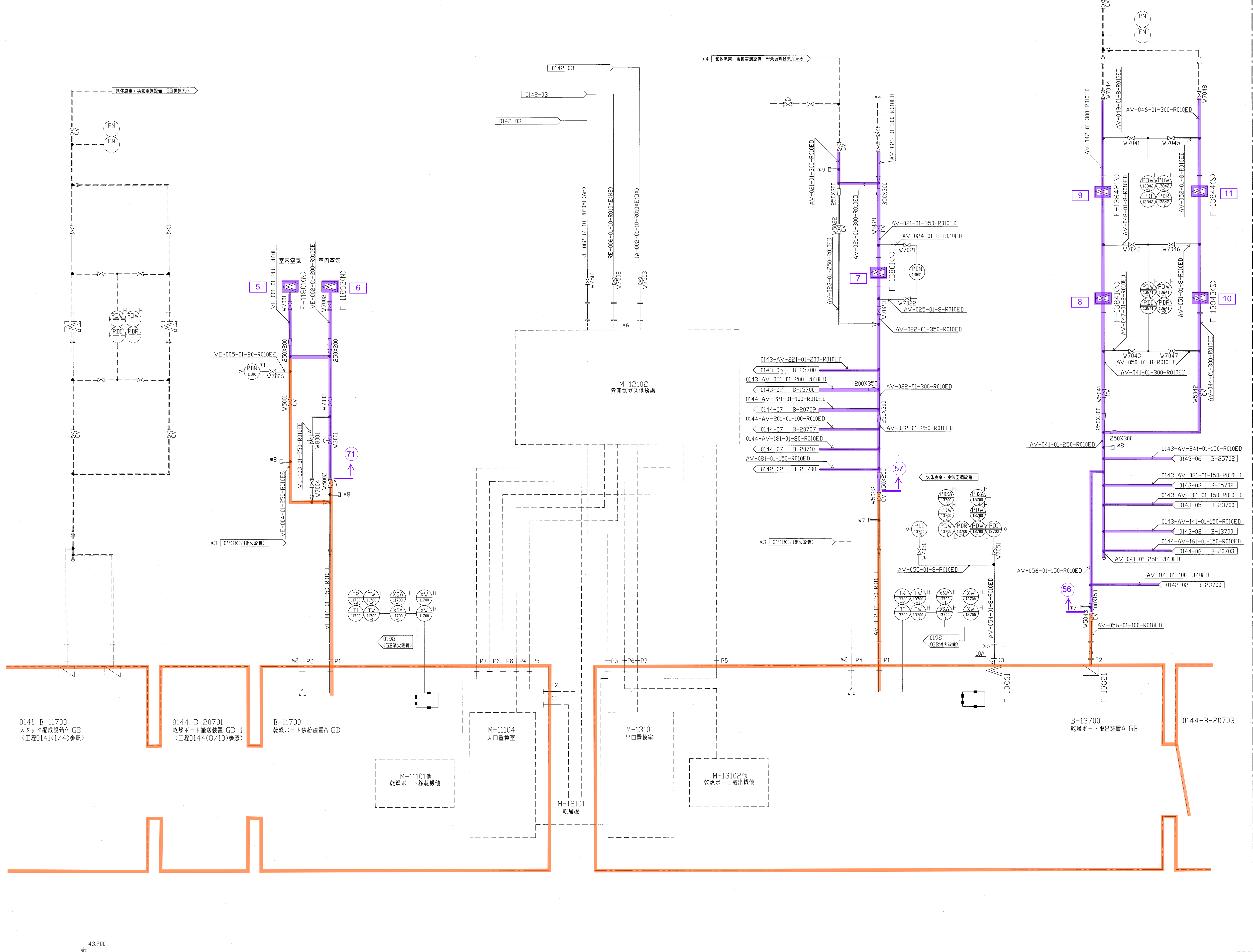
M-21720
試搬入防止機構

M-21102他
波板トレイ取扱機他

43.200

客先名	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋 (PA) 燃料棒加工工程設備 (E) スタック編成設備 エンジニアリングフロー図 (B-21700) 工程: 0141 (GB) (2/4)		

314燃料加工第1室



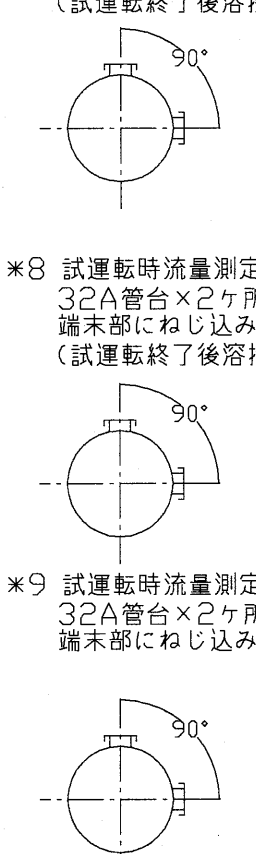
備考

1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

(凡例)

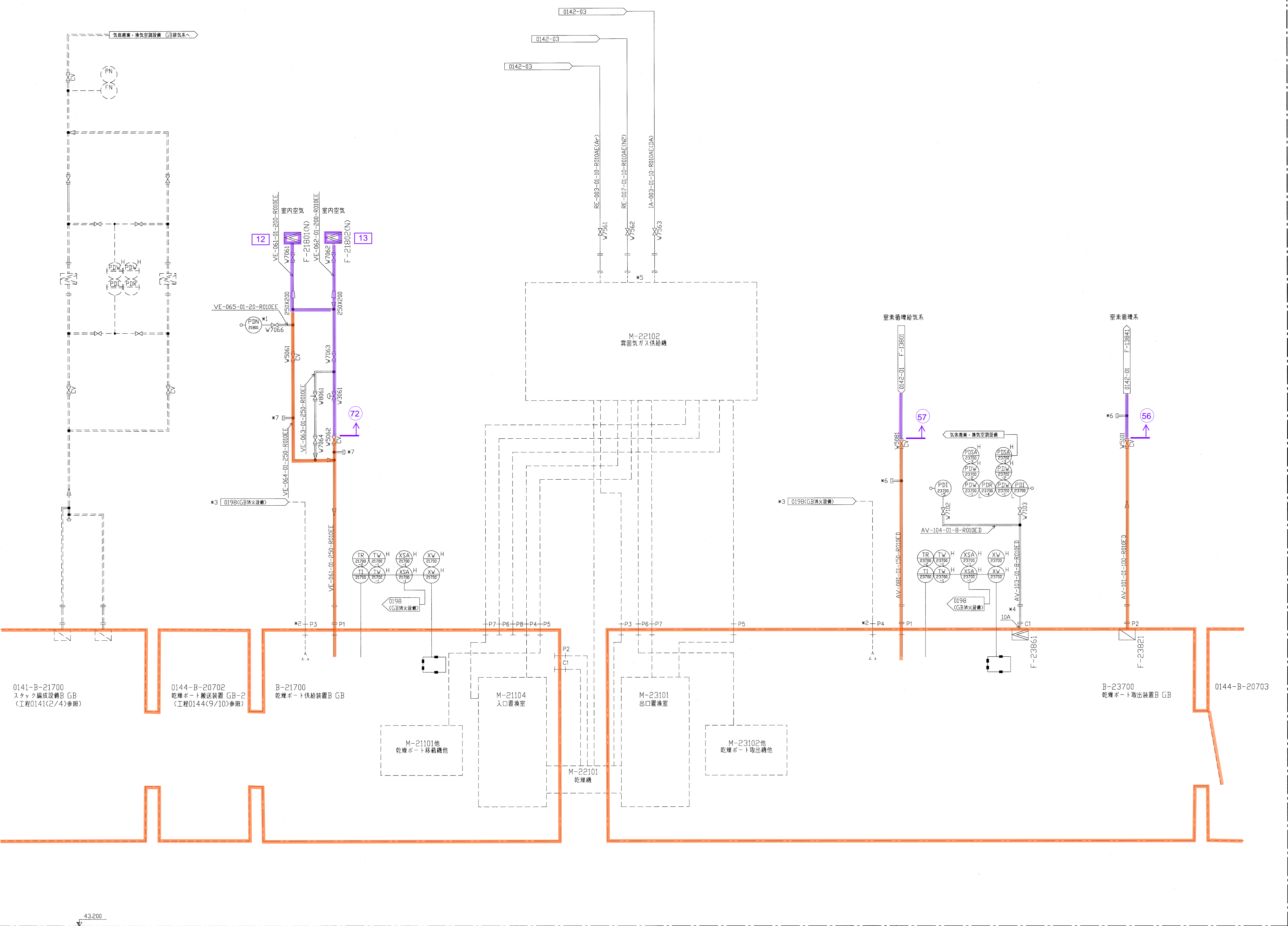
記号	名称
⊕	貫通口

2. 中央監視室に表示がある計装TAGに関しては制御第2室にも表示する。
3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)
- *1 仮設計器取外し時、端部にねじ込みキャップ設置を施す。
 - *2 室内空気供給ノズル近傍に設置する。
 - *3 防火設備(GB防火設備)EFD参照。
 - *4 タロップボックス入り換気系統図(PM-0171-4422-002)参照。
 - *5 異径フランジ(BAX10A)。
 - *6 スタック乾燥設備(E)取扱説明書(PM-0142-4368-002)参照。
 - *7 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)端部にねじ込みキャップ設置を施す。(試運転終了後溶接キャップ止めとする)
 - *8 試運転時流量測定用
32A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)端部にねじ込みキャップ設置を施す。(試運転終了後溶接キャップ止めとする)
 - *9 試運転時流量測定用
32A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)端部にねじ込みキャップ設置を施す。

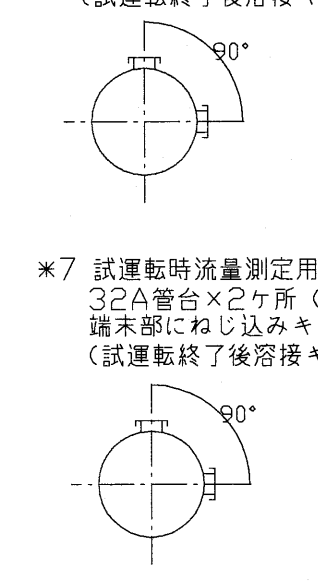


客先名	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図名	燃料加工建屋(PA) 燃料加工工程設備(E) スタック乾燥設備 エンジニアリングフロー図 (B-11700,13700) 工程:0142(GB) (1/3)		

314燃料加工第1室



- 備考
- 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。
(凡例)
- | 記号 | 名称 |
|----|-----|
| ⊥ | 貫通口 |
- 中央監視室に表示がある計装TAGに関しては、制御室2室にも表示する。
 - 注記(本図中の注記は下記に示す通り)
 - *1 仮設計器取り出し時、端末部にねじ込みキャップ設置を施す。
 - *2 室内空気供給ノズル近傍に設置する。
 - *3 防火設備(GB防火設備)EFD参照。
 - *4 異径ファンジ(BAX10A)。
 - *5 スタック乾燥設備(E)取扱説明書(PM-0142-4368-002)参照。
 - *6 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
端末部にねじ込みキャップ設置を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)
 - 試運転時流量測定用
32A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
端末部にねじ込みキャップ設置を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)



客先名	日本原燃株式会社	オーナーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋(PA)燃料加工工程設備(E) スタック乾燥設備 エンジニアリングフロー図 (B-21700,23700) 工程:0142(GB) (2/3)		

備考
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

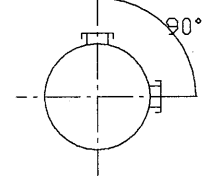
(凡例)

記号	名称
⊥ ⊥ ⊥ ⊥	貫通口

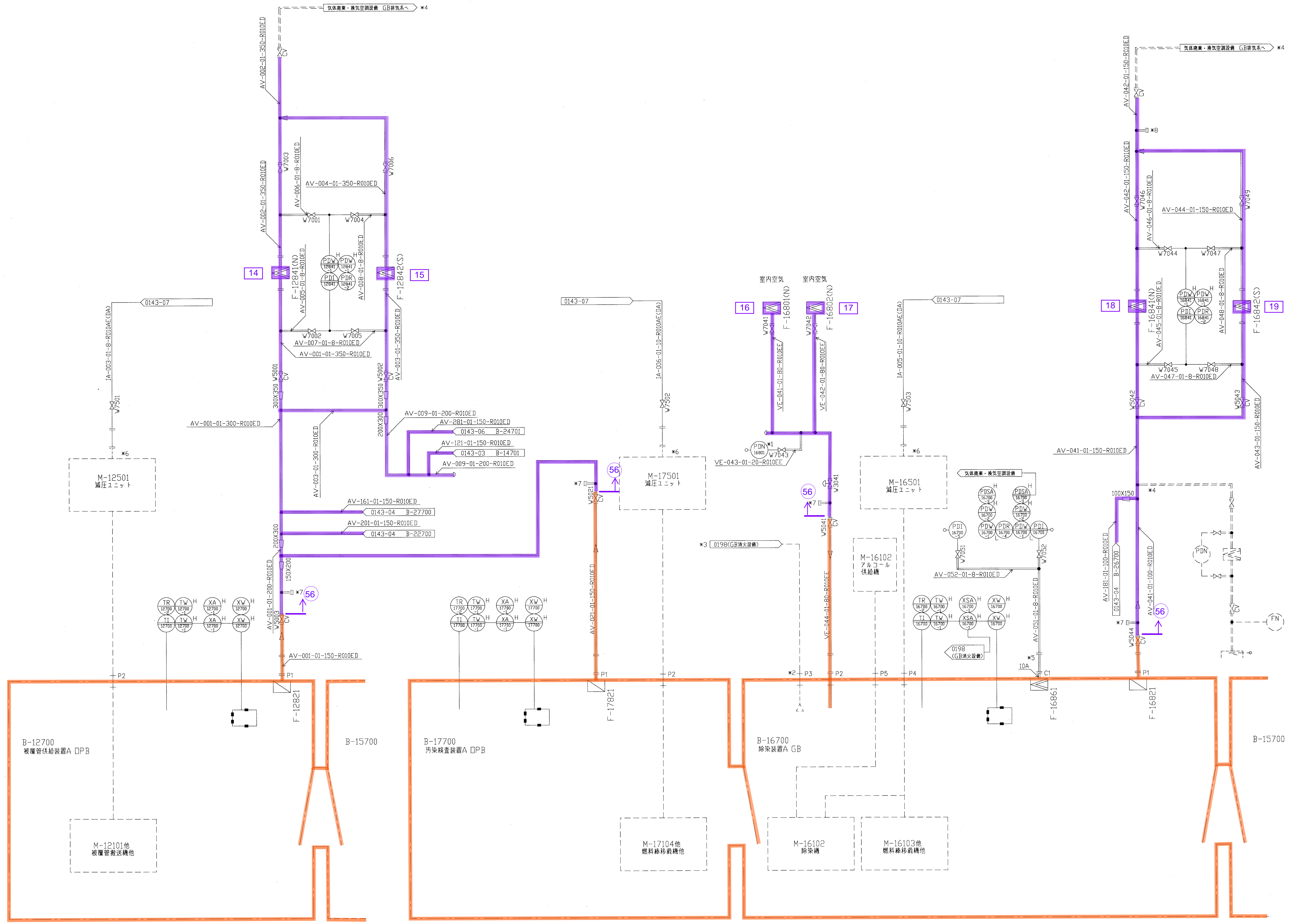
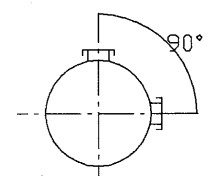
2. 中央監視室に表示がある計装TAGに関しては、制御室にも表示する。

3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)

- *1 仮設計器取外し時、端部にねじ込みキャップ処置を施す。
- *2 室内空気供給ノズル近傍に設置する。
- *3 防消火設備(GB消火設備)EFD参照。
- *4 グローブボックス廻り換気系統図(PM-0171-4422-002)参照。
- *5 異径ファンジ(8AX10A)。
- *6 挿入溶接設備(E)取扱説明書(PM-0143-4368-002)参照。
- *7 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
端部にねじ込みキャップ処置を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)



- *8 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
端部にねじ込みキャップ処置を施す。



製先名	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋(PA) 燃料棒加工工程設備(E) 挿入溶接設備 エンジニアリングフロア図 (B-12700,16700,17700) 工程:0143(GB) (1/7)		

備考
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

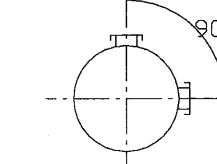
(凡例)

記号	名称
⊥	貫通口

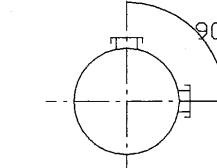
2. 中央監視室に表示がある計装TAGに関しては制御第2室にも表示する。

3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)

*1 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
端末部にねじ込みキャップ設置を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)



*2 試運転時流量測定用
32A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
端末部にねじ込みキャップ設置を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)

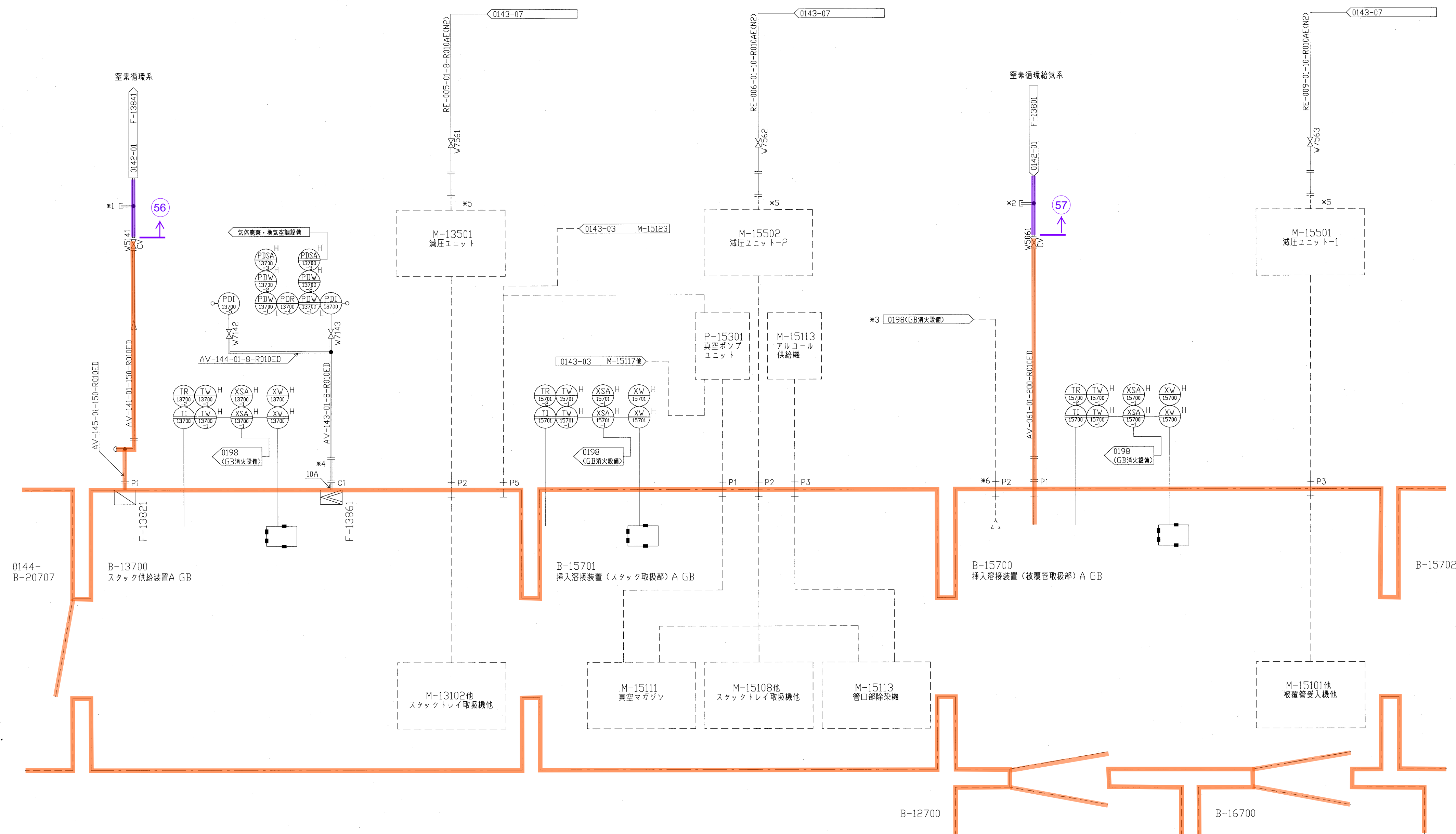


*3 防消火設備(GB消火設備)EFD参照。

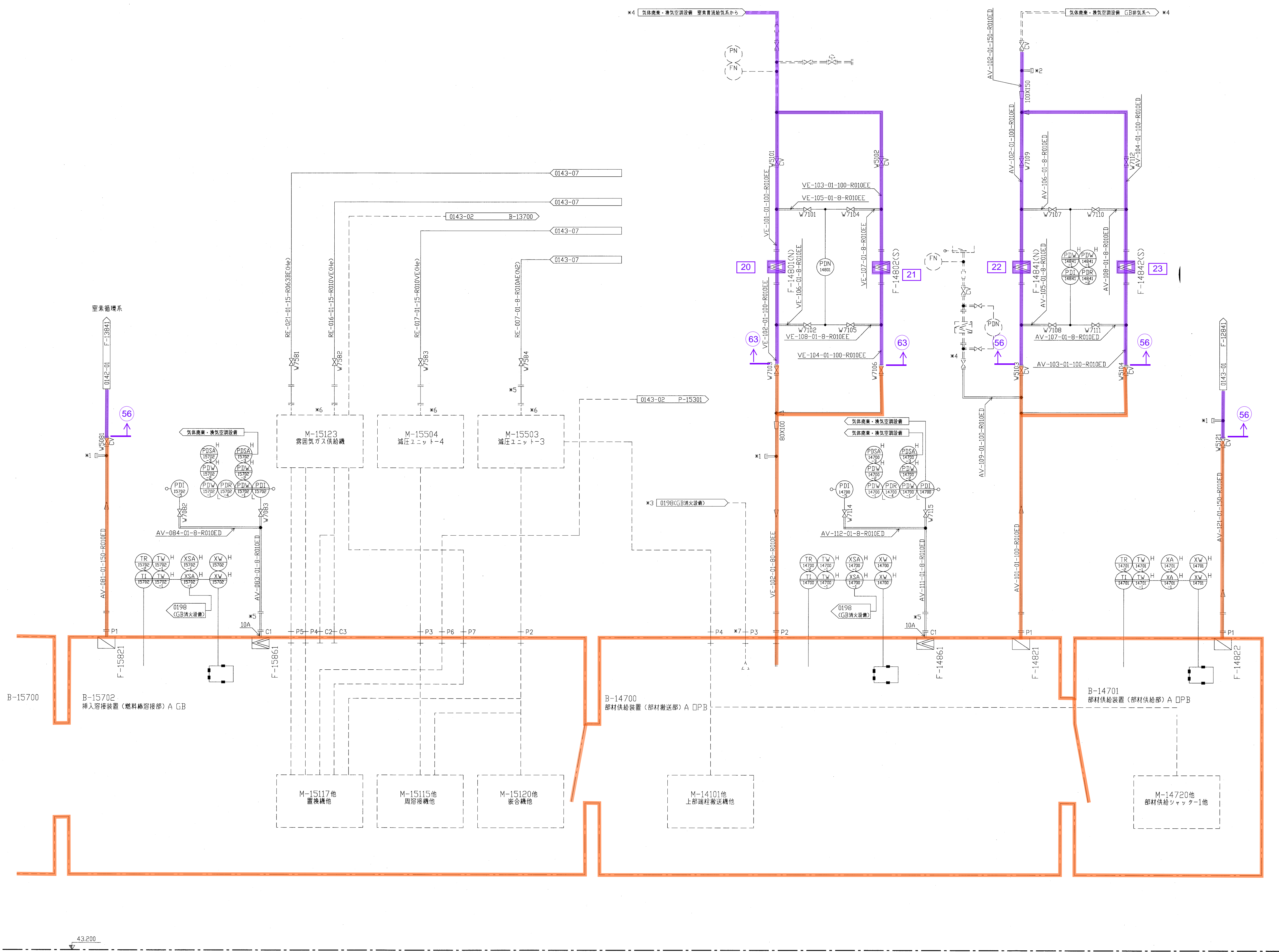
*4 異径ファンジ(BAX10A)。

*5 挿入溶接設備(E)取扱説明書
(PM-0143-4368-002)参照。

*6 室内空気供給ノズル近傍に設置する。



製先名	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋(PA) 燃料精加工工程設備(E) 挿入溶接設備 エンジニアリングフロー図 (B-13700,15700,15701) 工程:0143(GB) (2/7)		



備考

1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

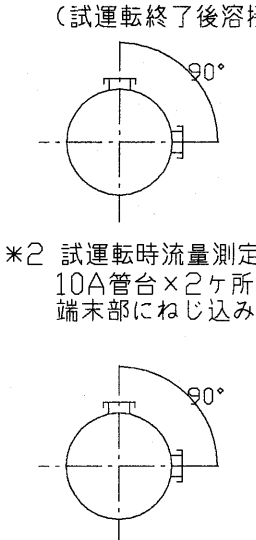
(凡例)

記号	名称
⊥	貫通口

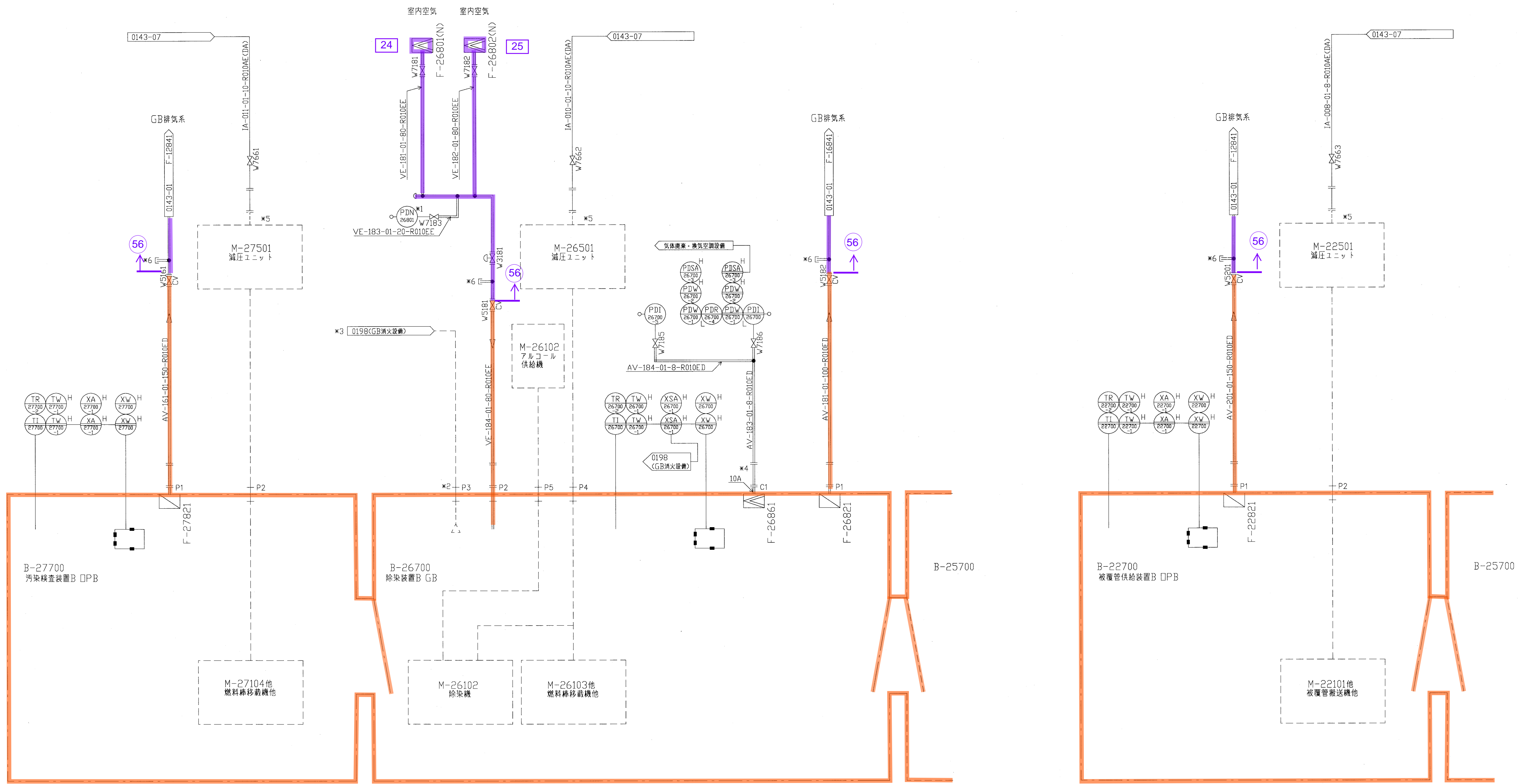
2. 中央監視室に表示がある計後TAGに関しては別制御室にも表示する。

3. 注記 (本図中の注記は下記に示す通り)

- *1 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所 (可能な範囲で短く) 端末部にねじ込みキャップ取付を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)
- *2 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所 (可能な範囲で短く) 端末部にねじ込みキャップ取付を施す。
- *3 防火設備 (GB消火設備) EFD参照。
- *4 グローブボックス廻り換気系統図 (PM-0171-4422-002)参照。
- *5 異径ファンジ (8AX10A)。
- *6 挿入溶接装置 (E) 取扱説明書 (PM-0143-4368-002)参照。
- *7 室内空気供給ノズル近傍に設置する。



製先名	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図番名称	燃料加工建屋 (PA) 燃料棒加工工程設備 (E) 挿入溶接装置 エンジニアリングフロー図 (B-14700,14701,15702) 工程:0143 (GB) (3/7)		



備考
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

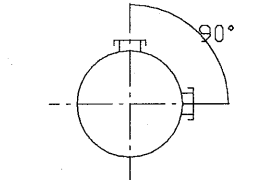
(凡例)

記号	名称
	貫通口

2. 中央監視室に表示がある計装TAGに同じでは
制御室2室にも表示する。

3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)

- *1 仮設計器取外し時、端部にねじ込みキャップ
処置を施す。
- *2 室内空気供給ノズル近傍に設置する。
- *3 新消防設備(GB消防設備)EFD参照。
- *4 異径ファンジ(BAX10A)。
- *5 挿入溶接設備(E)取扱説明書
(PM-0143-4368-002)参照。
- *6 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
端部にねじ込みキャップ処置を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)



製作者	日本原燃株式会社	メーカー/アイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図名	燃料加工建屋(PA) 燃料精加工工程設備(E) 挿入溶接設備 エンジンアソシエーション図 (B-22700,26700,27700) 工程:0143(GB) (4/7)		

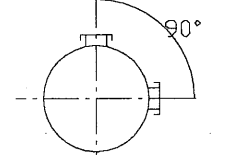
備考
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

記号	名称
⊥	貫通口

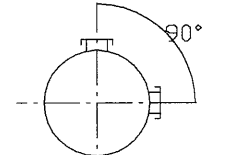
2. 中央監視室に表示がある計装TAGに関しては別冊第2室にも表示する。

3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)

*1 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
継手部にねじ込みキャップ設置を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)



*2 試運転時流量測定用
32A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
継手部にねじ込みキャップ設置を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)

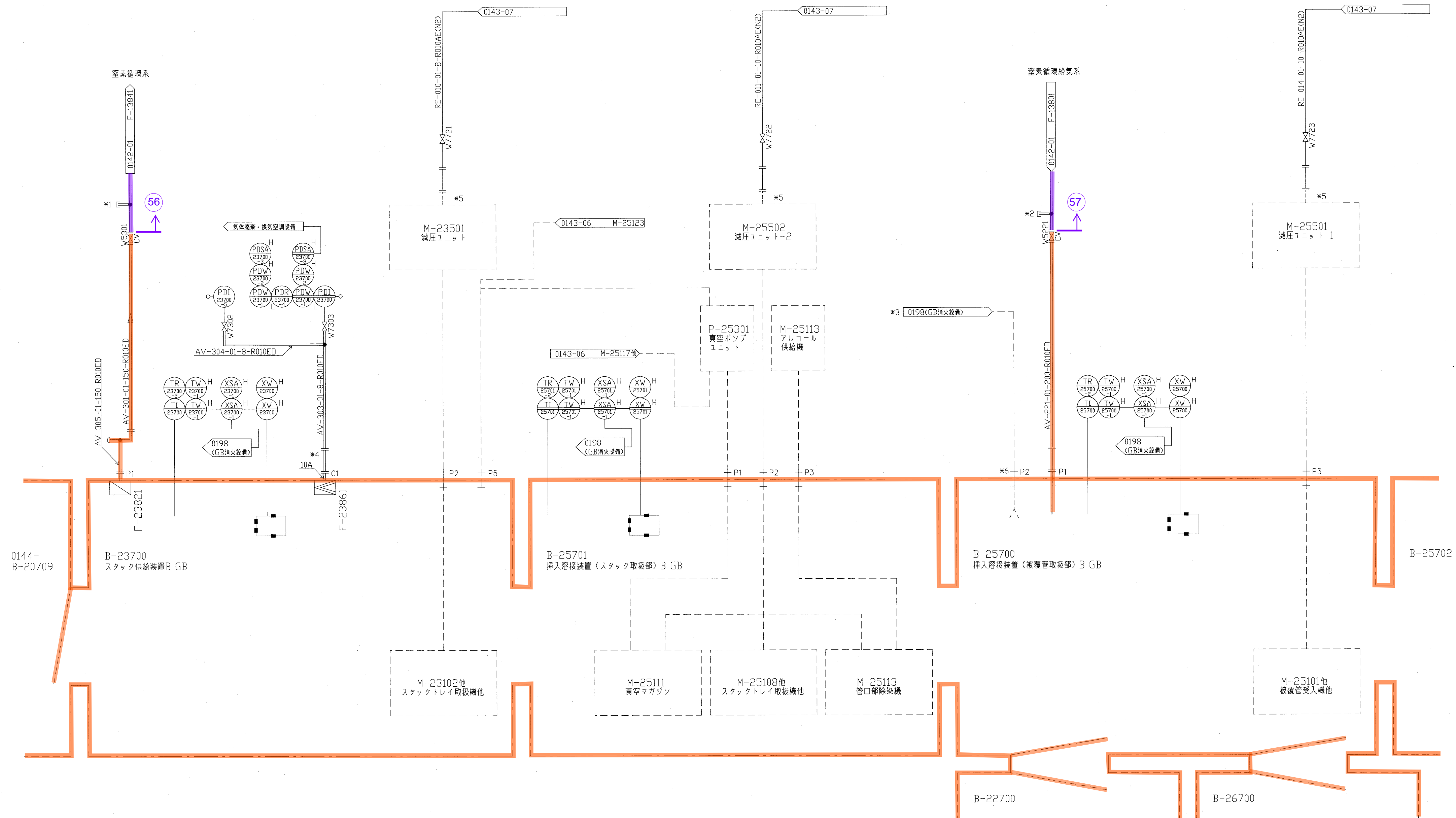


*3 防消火設備(GB消火設備)EFD参照。

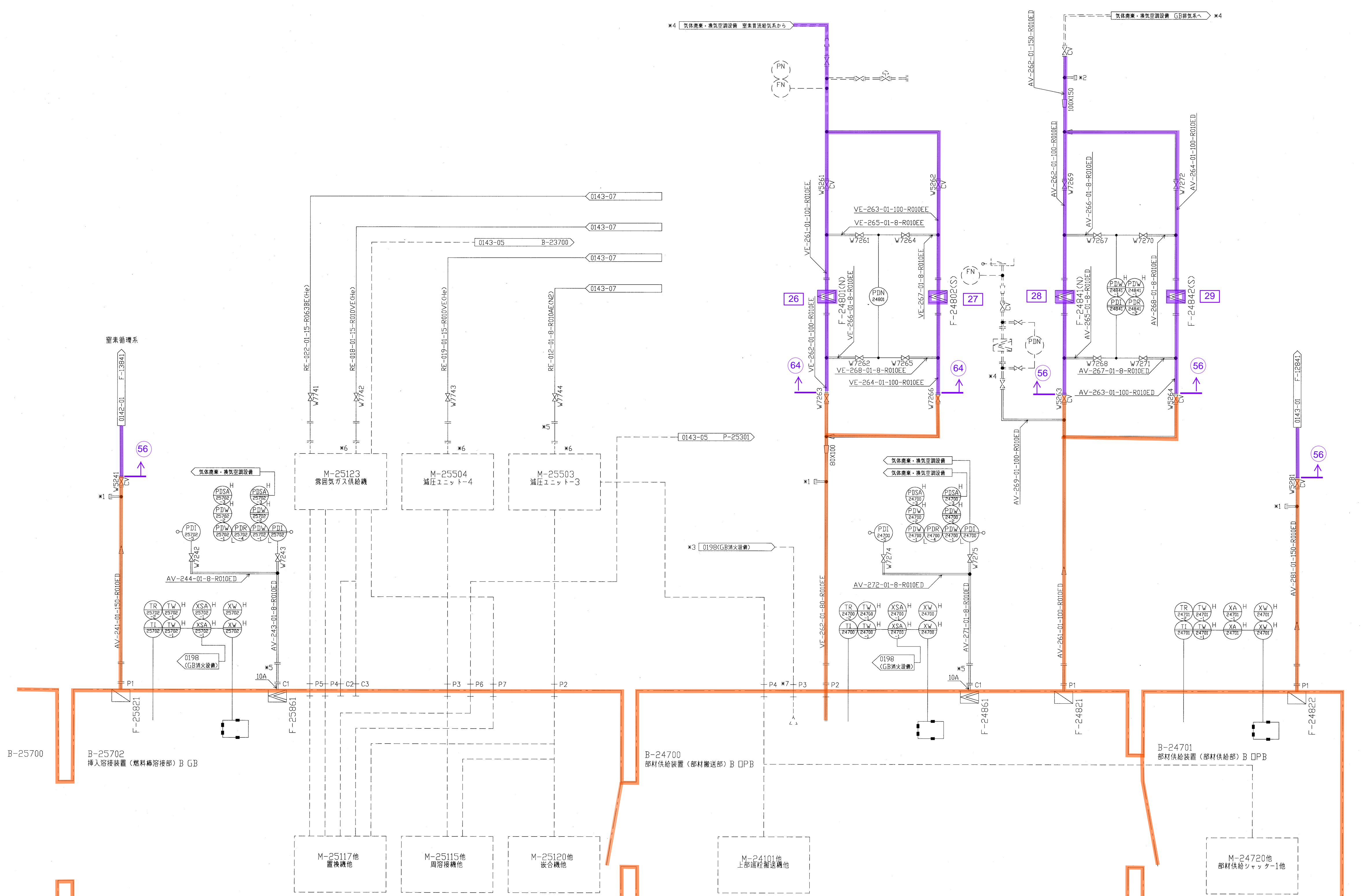
*4 異径フランジ(8AX10A)。

*5 挿入溶接設備(E)取扱説明書
(PM-0143-4368-002)参照。

*6 室内空気供給ノズル近傍に設置する。



製作者	日本原燃株式会社	オーダナンバー	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋(PA) 燃料加工工程設備(E) 挿入溶接設備 エンジェリアックフロー図 (B-23700,25700,25701) 工程:0143(GB)(5/7)		



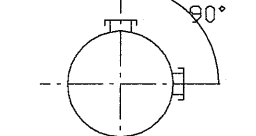
(凡例)

記号	名称
⊕	貫通口

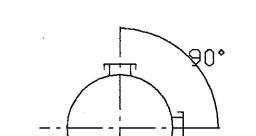
2. 中央監視室に表示がある計装TAGに関しては
制御室2室にも表示する。

3. 注記 (本図中の注記は下記に示す通り)

*1 試運転時流量測定用
10A管径×2ヶ所 (可能な範囲で短く)
端末部にねじ込みキャップ取付を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)



*2 試運転時流量測定用
10A管径×2ヶ所 (可能な範囲で短く)
端末部にねじ込みキャップ取付を施す。



*3 消防火設備 (GB消火設備) EFD参照。

*4 グローブボックス廻り換気系統図
(PM-0171-4422-002)参照。

*5 異径フレンジ (8AX10A)。

*6 挿入溶接設備 (E) 取扱説明書
(PM-0143-4368-002)参照。

*7 室内空気供給ノズル近傍に設置する。

製先名	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋 (PA) 燃料加工工設備 (E) 挿入溶接設備 エンジニアリングフロー図 (B-24700,24701,25702) 工程: 0143 (GB) (6/7)		

312燃料格納庫

307ペレット立会室

備考
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

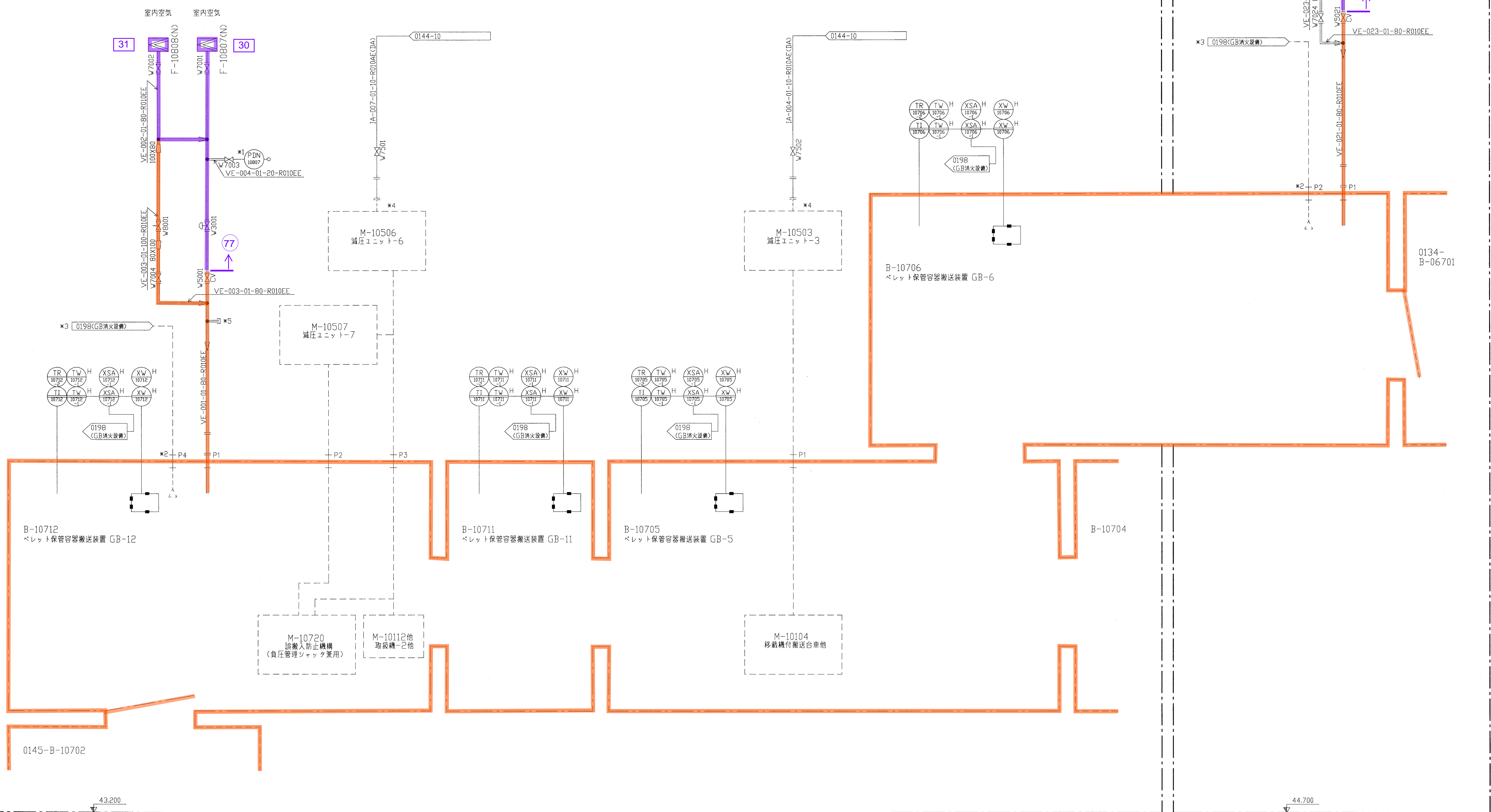
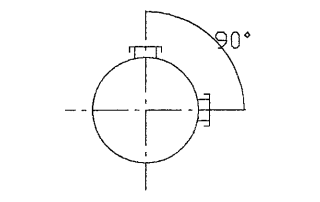
〈凡例〉

記号	名称
⌈ ⌋	貫通口

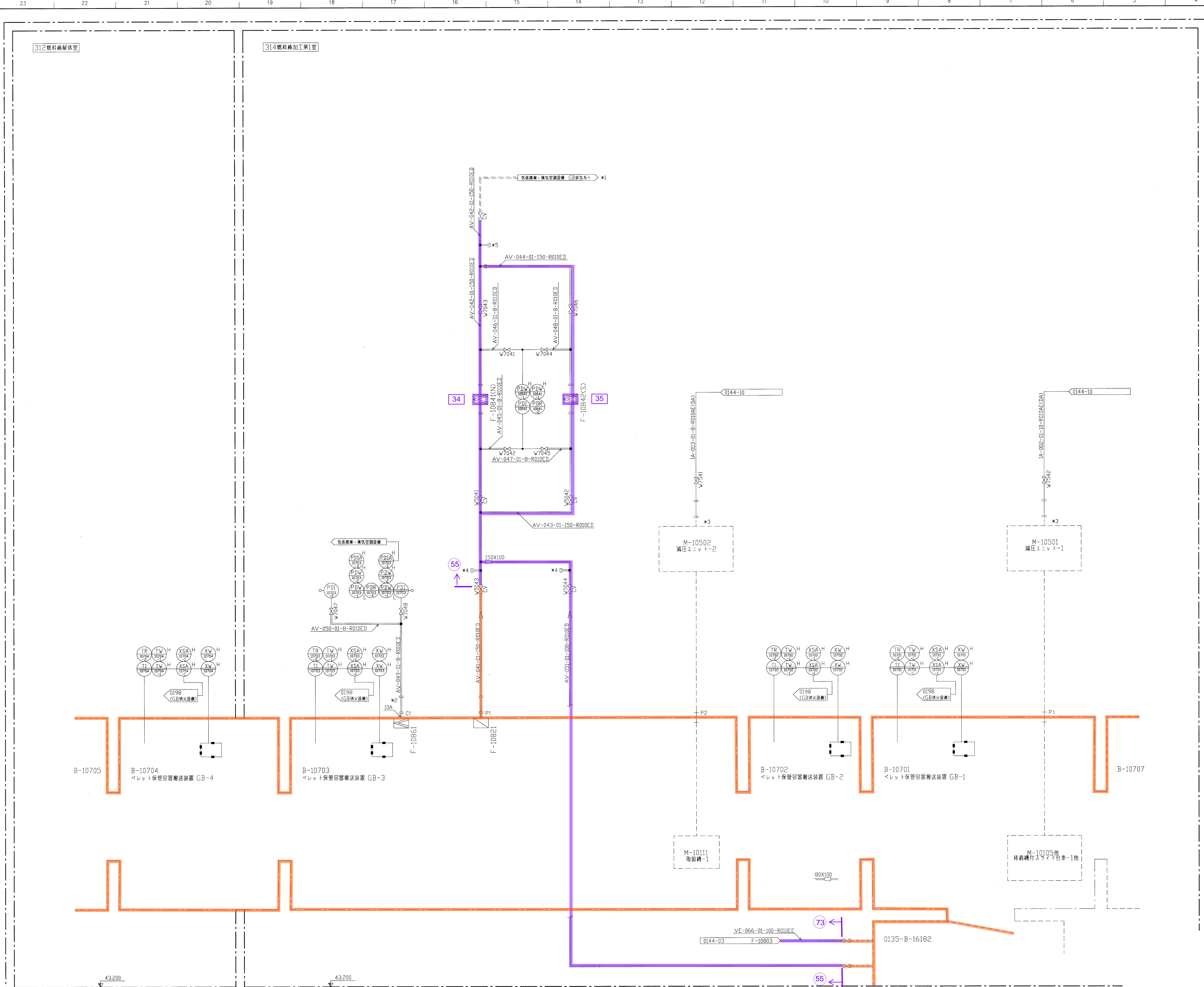
2. 中央監視室に表示がある計装TAGに関しては
制御盤2室にも表示する。

3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)

- ※1 仮設計器取外し時、端末部にねじ込みキャップ
処置を施す。
- ※2 室内空気供給ノズル近傍に設置する。
- ※3 消防火設備 (GB消防火設備) EFD参照。
- ※4 燃料格納加工工程搬送設備 (E) 取扱説明書
(PM-0144-4368-002)参照。
- ※5 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所 (可能な範囲で短く)
端末部にねじ込みキャップ処置を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)



発注先	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図名	燃料加工建屋 (PA) 燃料格納加工工程設備 (E) 燃料格納加工工程搬送設備 エンジニアリングフロー図 (B-10705,10706,10711,10712) 工程: 0144 (GB) (1/10)		

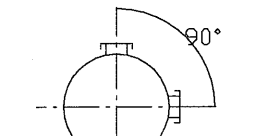
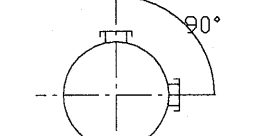


備考

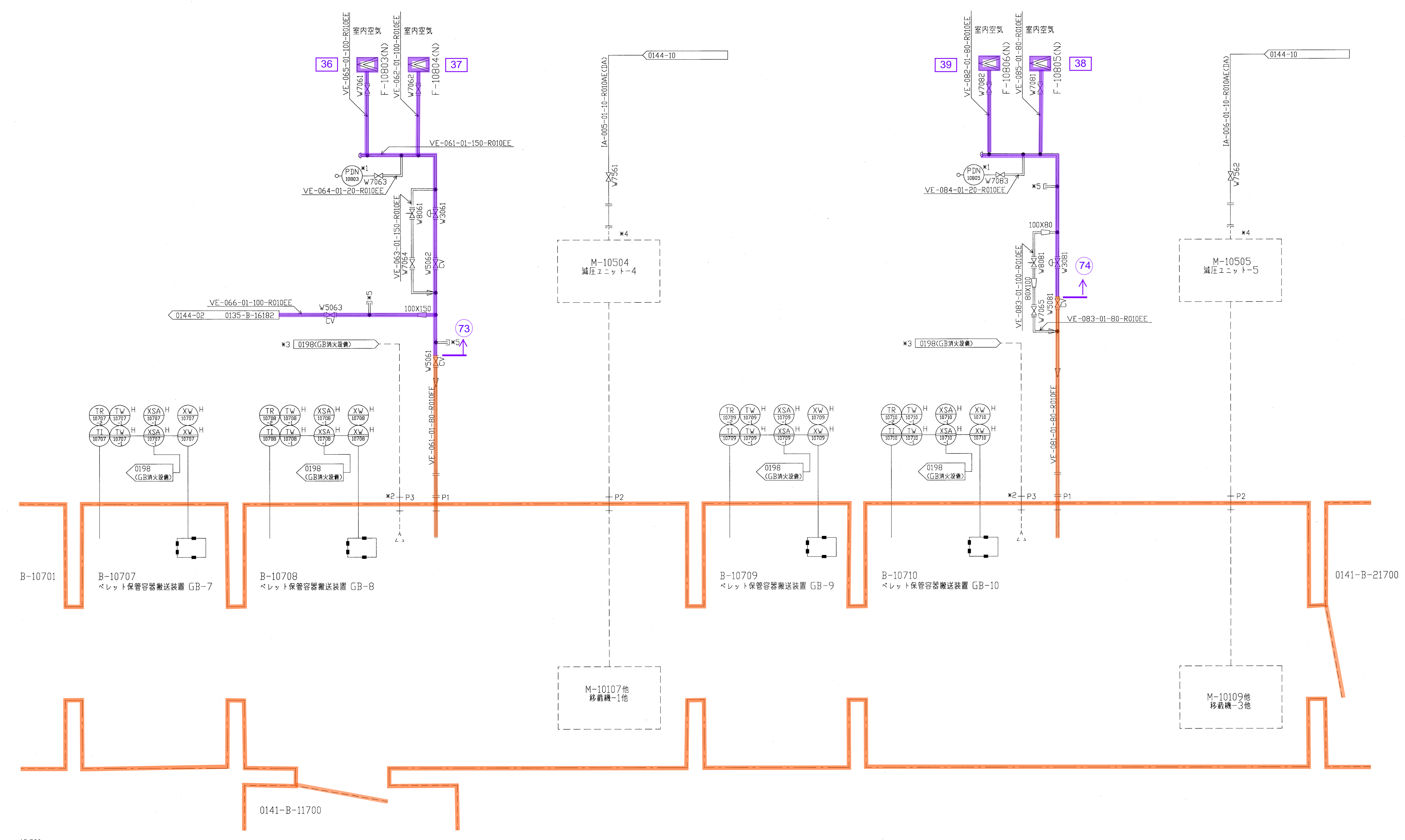
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。
(凡例)

記号	名称
⊥	貫通口

2. 中央監視室に表示がある計装TAGに関しては制御第2室にも表示する。
3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)
- *1 グローブボックス廻り換気系統図 (PM-0171-4422-002)参照。
 - *2 異径フランジ (8AX10A)。
 - *3 燃料精加工工程搬送設備 (E) 取扱説明書 (PM-0144-4368-002)参照。
 - *4 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所 (可能な範囲で短く) 端末部にねじ込みキャップ取付を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)
 - *5 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所 (可能な範囲で短く) 端末部にねじ込みキャップ取付を施す。



発注先	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図番名称	燃料加工建屋 (PA) 燃料精加工工程設備 (E) 燃料精加工工程搬送設備 エンジェリックフロー図 (B-10701~10704) 工程: 0144 (GB) (2/10)		



備考
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

(凡例)

記号	名称
	貫通口

2. 中央監視室に表示がある計装TAGに關しては
制御室2室にも表示する。

3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)

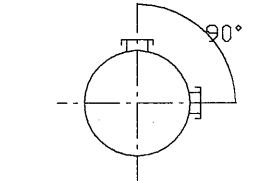
*1 仮設計器取外し時、端部にねじ込みキャップ
処置を施す。

*2 室内空気供給ノズル近傍に設置する。

*3 防火設備(GB消火設備)EFD参照。

*4 燃料精加工工程搬送設備(E)取扱説明書
(PM-0144-436B-002)参照。

*5 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
端部にねじ込みキャップ処置を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)



発注先	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図名	燃料加工建屋(PA) 燃料精加工工程設備(E) 燃料精加工工程搬送設備 エンジニアリングフロー図 (B-10707~10710) 工程:0144(GB) (3/10)		

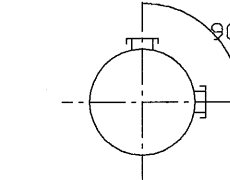
314燃料精加工第1室

備考
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。
(凡例)

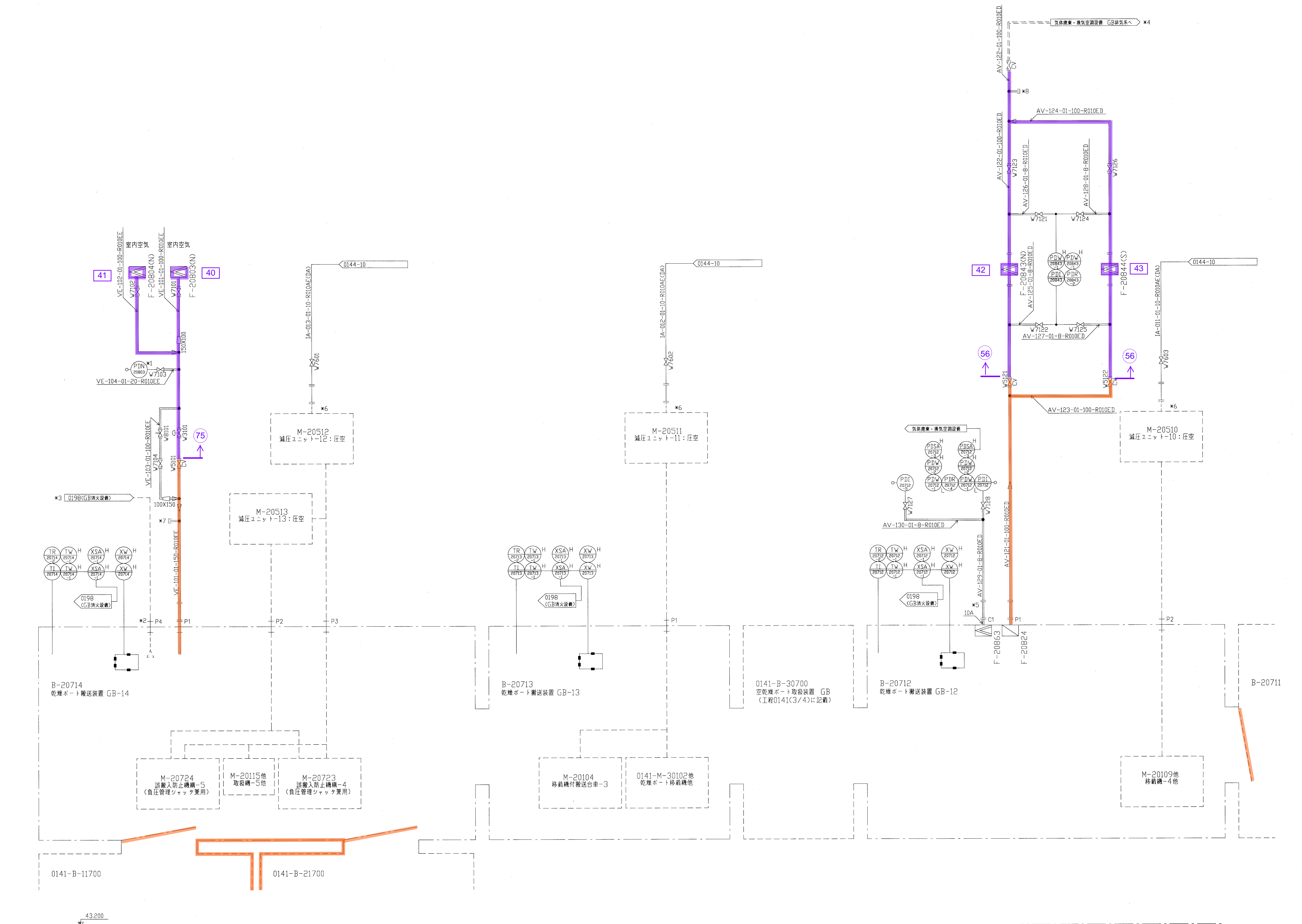
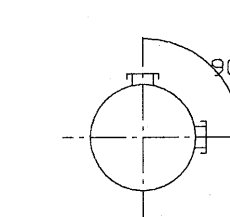
記号	名称
II	貫通口

2. 中央監査室に表示がある計装TAGに関しては制御室2室にも表示する。
3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)

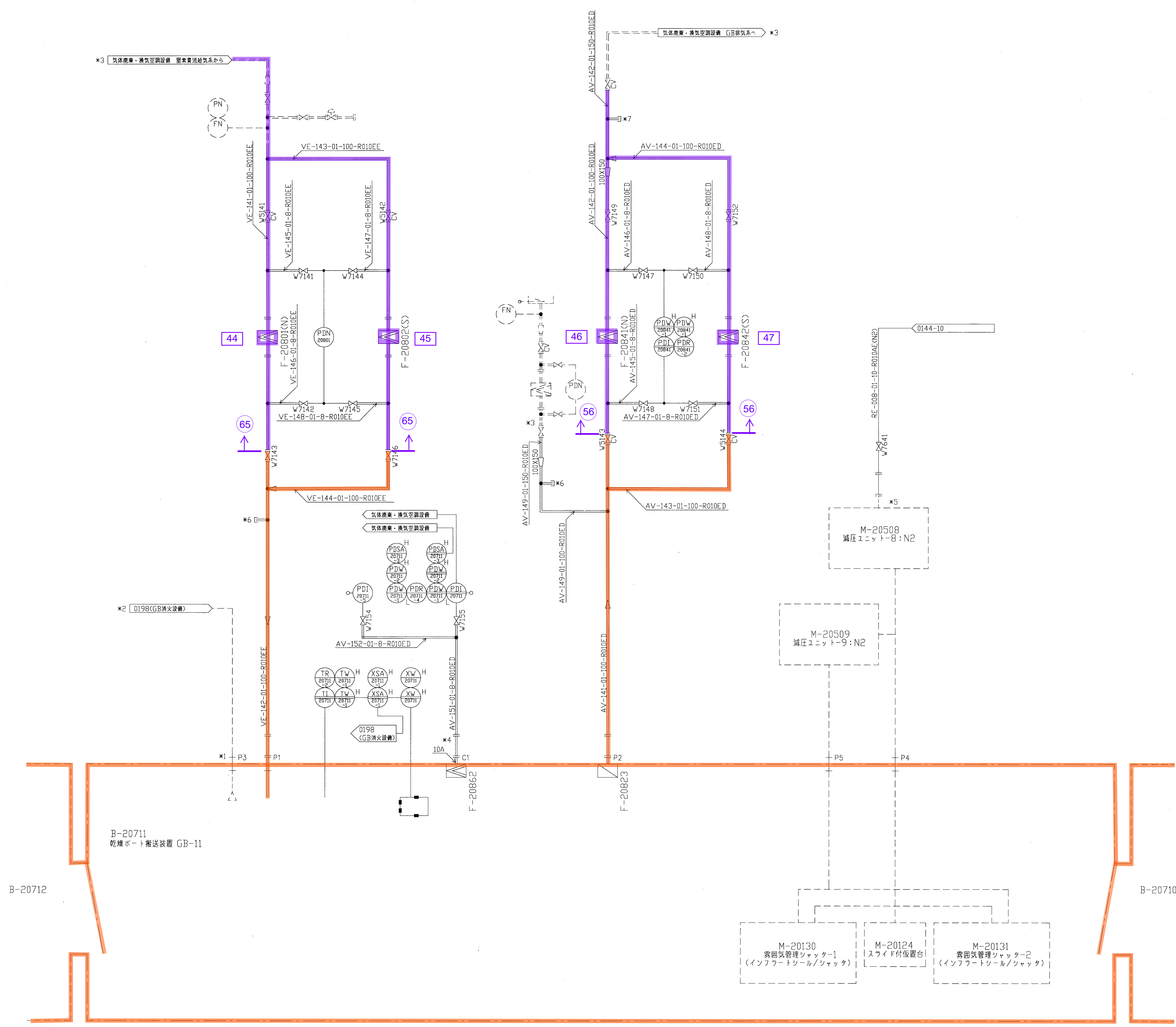
- *1 仮設計器取外し時、端末部にねじ込みキャップ処置を施す。
- *2 室内空気供給ノズル近傍に設置する。
- *3 防火設備(GB防火設備) EFD参照。
- *4 グローブボックス廻り換気系統図(PM-0171-4422-002)参照。
- *5 異径ファンジ(BAX10A)。
- *6 燃料精加工工程搬送設備(E)取扱説明書(PM-0144-4368-002)参照。
- *7 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
端末部にねじ込みキャップ処置を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)



- *8 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
端末部にねじ込みキャップ処置を施す。



客先名	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋(PA) 燃料精加工工程設備(E) 燃料精加工工程搬送設備 エンジニアリングフロー図 (B-20712~20714) 工程: 0144 (GB) (4/10)		



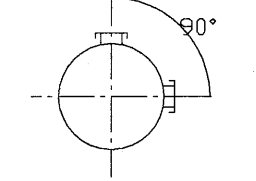
備考
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

記号	名称
Ⅰ Ⅱ Ⅲ	貫通口

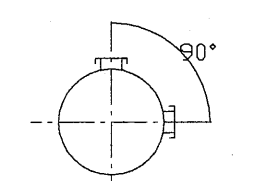
2. 中央監視室に表示がある計装TAGに関しては制御第2室にも表示する。

3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)

- *1 室内空気供給ノズル近傍に設置する。
- *2 消防火設備(GB消火設備)EFD参照。
- *3 グローブボックス廻り換気系統図(PM-0171-4422-002)参照。
- *4 異径ファンジ(8AX10A)。
- *5 燃料加工工程搬送設備(E)取扱説明書(PM-0144-4368-002)参照。
- *6 試運転時流量測定用
10A管径×2ヶ所(可能な範囲で短く)
種末部にねじ込みキャップ取付を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)



- *7 試運転時流量測定用
10A管径×2ヶ所(可能な範囲で短く)
種末部にねじ込みキャップ取付を施す。



客先名	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋(PA) 燃料加工工程設備(E) 燃料加工工程搬送設備 エンジニアリングフロー図 (B-20711) 工程:0144(GB)(5/10)		

314 燃料精加工第1室

備考
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

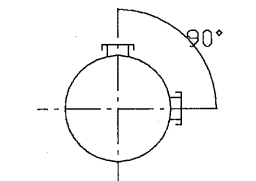
〈凡例〉

記号	名称
	貫通口

2. 中央監視室に表示がある計装TAGに関しては
制御室2室にも表示する。

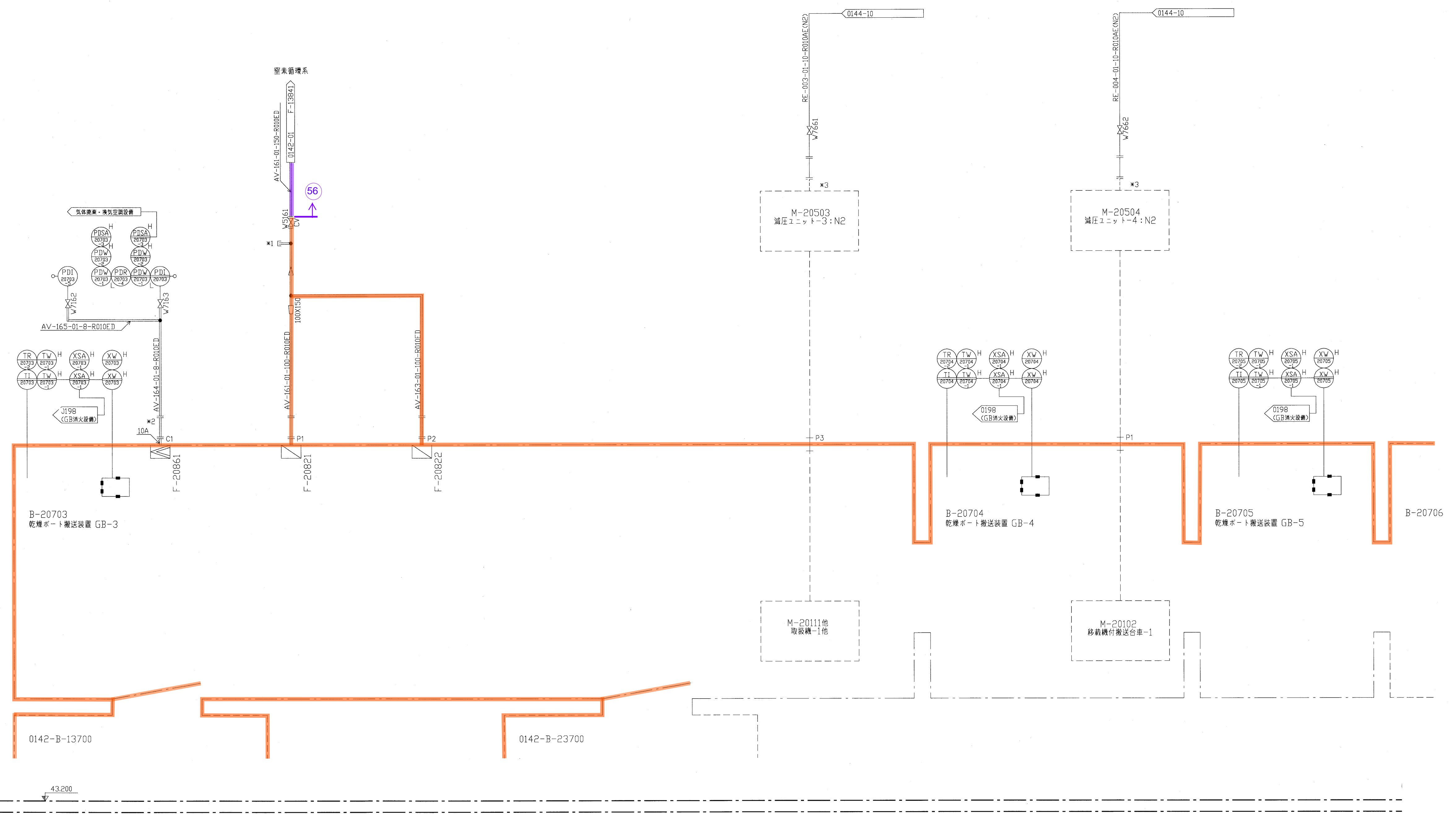
3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)

※1 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
端末部にねじ込みキャップを設置を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)



※2 異径フランジ(8AX10A)。

※3 燃料精加工工程搬送設備(E)取扱説明書
(PM-0144-4368-002)参照。



発注先	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図名	燃料加工建屋 (PA) 燃料精加工工程設備 (E) 燃料精加工工程搬送設備 エン지니어リングフロー図 (B-20703~20705) 工程: 0144 (GB) (6/10)		

314燃料棒加工第1室

備考
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

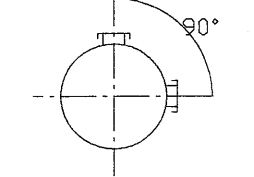
(凡例)

記号	名称
⊥	貫通口

2. 中央監視室に表示がある計装TAGに関しては制御室にも表示する。

3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)

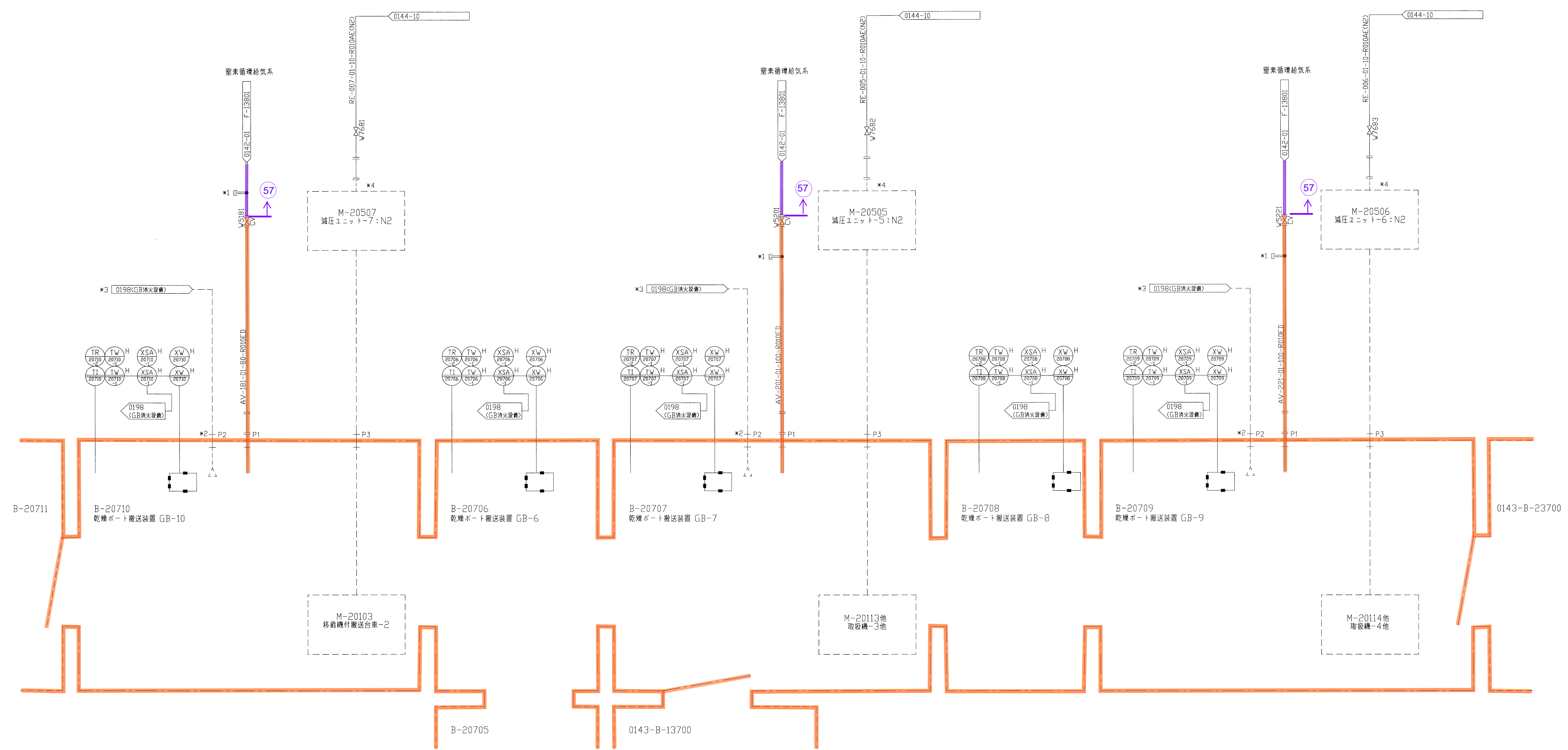
*1 試運転時流量測定用
10A盤台×2ヶ所(可能な範囲で短く) 端面部にねじ込みキャップ処置を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)



*2 室内空気供給ノズル近傍に設置する。

*3 防消火設備(GB消火設備)EFD参照。

*4 燃料棒加工工程搬送設備(E)取扱説明書(PM-0144-4368-002)参照。



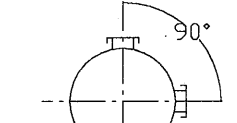
発注先	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図番名称	燃料加工建屋(PA) 燃料棒加工工程設備(E) 燃料棒加工工程搬送設備 エンジニアリングフロ-図 (B-20706~20710) 工程:0144(GB) (7/10)		

備考
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。
(凡例)

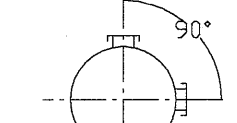
記号	名称
...	貫通口

2. 中央監視室に表示がある計測TAGに関しては
別冊第2巻にも表示する。
3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)

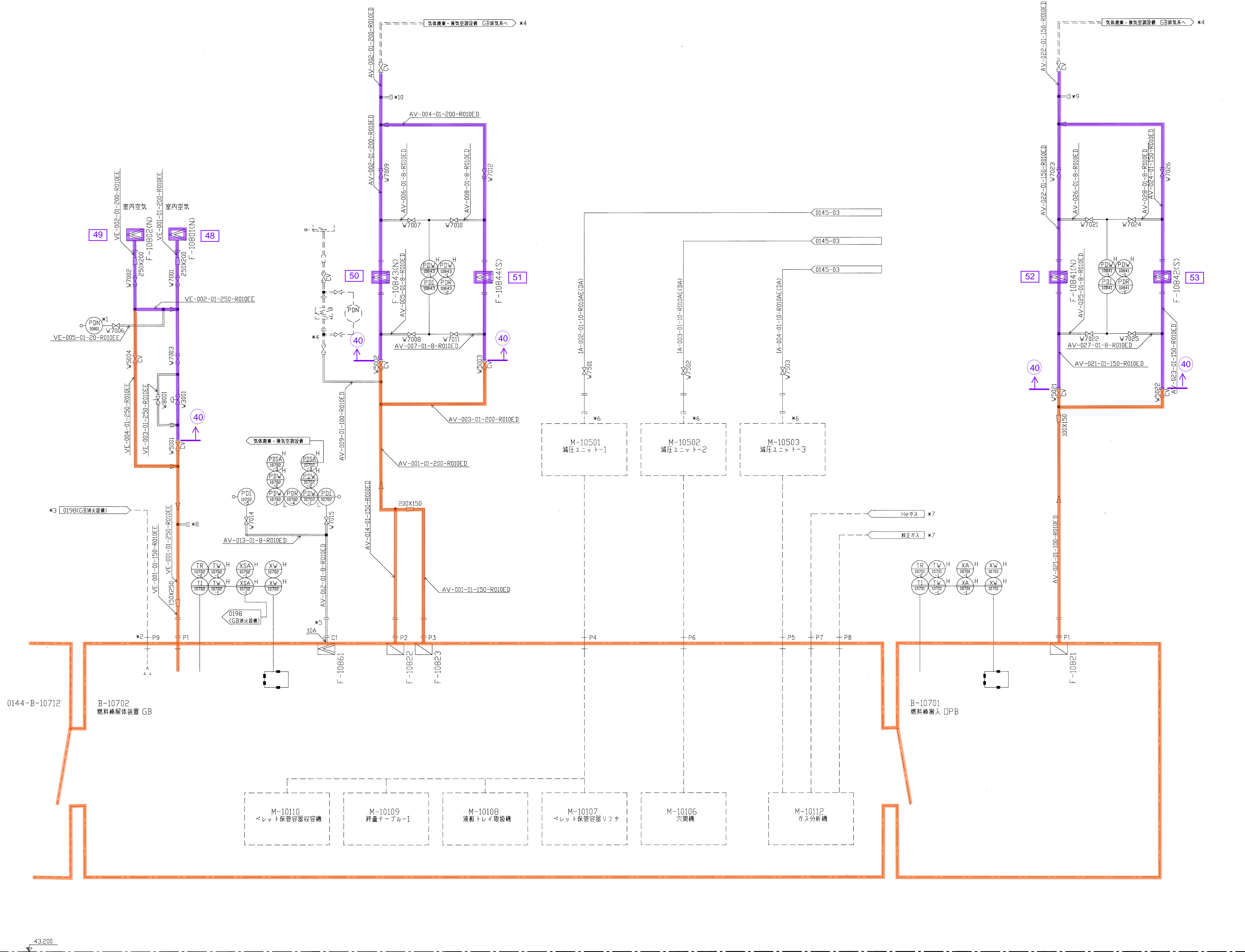
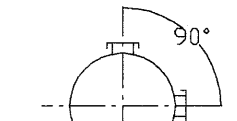
- *1 仮設計器取外し時、端部にねじ込みキャップ
処置を施す。
- *2 室内空気供給ノズル近傍に設置する。
- *3 消防火設備(GB消防設備)EFD参照。
- *4 グローブボックス廻り換気系統図
(PM-0171-4422-002)参照。
- *5 異径フレンジ(8AX10A)。
- *6 燃料解体設備(E)取扱説明書
(PM-0145-4368-002)参照。
- *7 JNFL 廠所等。
- *8 試運転時流量測定用
32A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
端部にねじ込みキャップ処置を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)



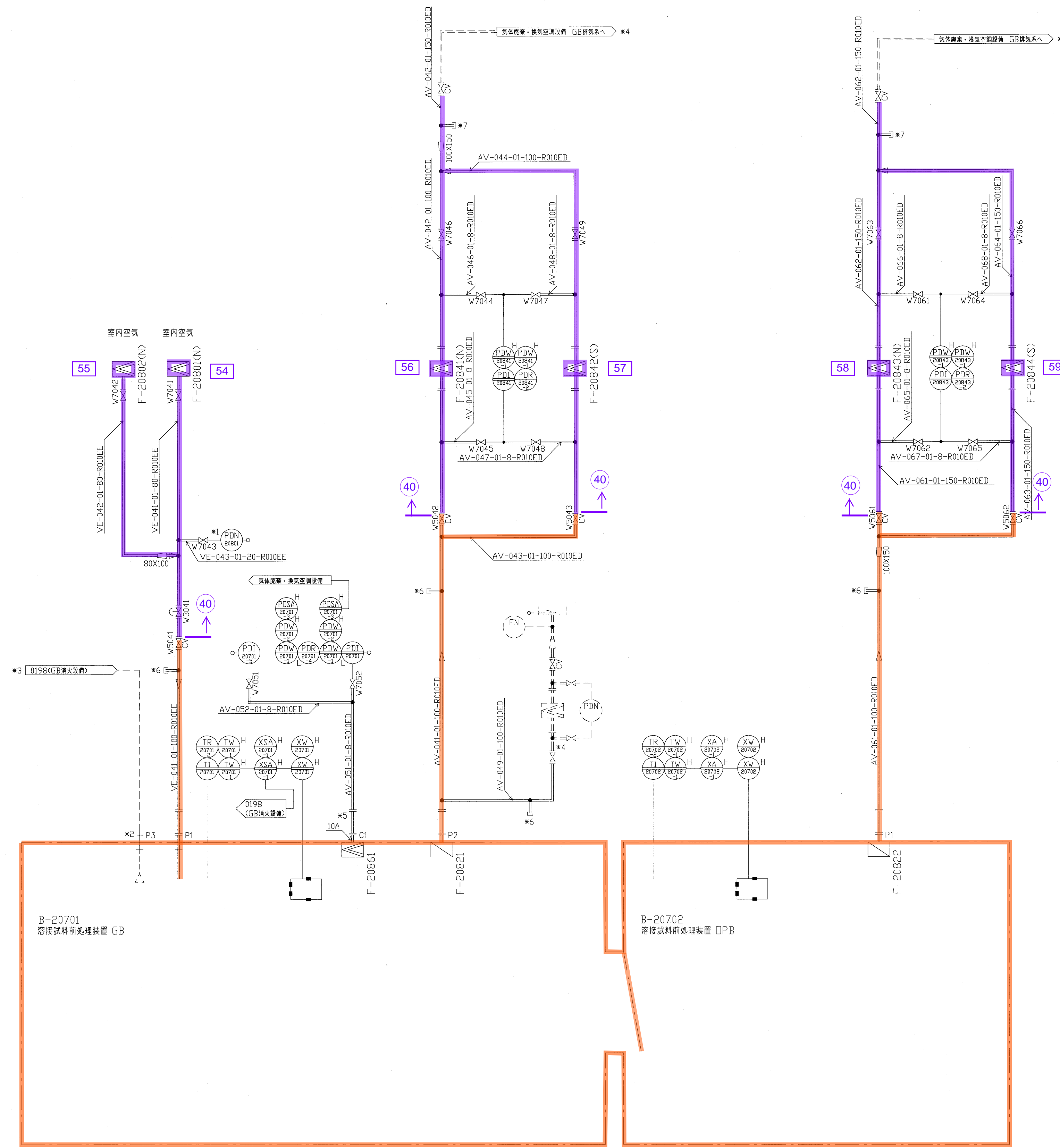
*9 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
端部にねじ込みキャップ処置を施す。



*10 試運転時流量測定用
32A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
端部にねじ込みキャップ処置を施す。



客先名	日本原燃株式会社	オーダーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図番名称	燃料加工建屋 (PA) 燃料加工工程設備 (E) 燃料解体設備 エンジニアリングフロー図 (B-10701,10702) 工程: 0145 (GB) (1/3)		



備考
1. 本図中に使用の記号の意味は下記に示す通り。

(凡例)

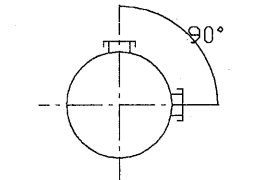
記号	名称
	貫通口

2. 中央監視室に表示がある計装TAGに関しては制御室にも表示する。

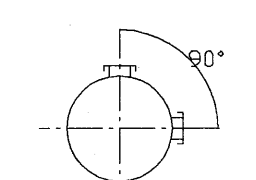
3. 注記(本図中の注記は下記に示す通り)

- *1 仮設計取外し時、詰末部にねじ込みキャップ取付を施す。
- *2 室内空気供給ノズル近傍に設置する。
- *3 防火設備(GB防火設備)EFD参照。
- *4 タローボックス廻り換気系統図(PM-0171-4422-002)参照。
- *5 異径フランジ(BAX10A)。

*6 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
詰末部にねじ込みキャップ取付を施す。
(試運転終了後溶接キャップ止めとする)



*7 試運転時流量測定用
10A管台×2ヶ所(可能な範囲で短く)
詰末部にねじ込みキャップ取付を施す。



客先名	日本原燃株式会社	オーナーアイテム	2917372/6000
プロジェクト	MOX燃料工場	設計区分	P
図書名称	燃料加工建屋(PA) 燃料加工工程設備(E) 燃料溶解体設備 エンジニアリングフロ-図 (B-20701,20702) 工程:0145(GB) (2/3)		