

三原燃 第22-0052号
令和4年5月24日

原子力規制委員会 殿

茨城県那珂市石川622番地1
三菱商事株式会社
代表取締役 和矢 秀一

核燃料物質の加工施設の変更に関する設計
及び工事の計画の軽微な変更の届出

令和2年3月27日付け原規規発第2003279号をもって加工施設の変更に関する設計及び工事の方法の認可を受けた申請書(令和2年3月31日付け三原燃第19-0857号、令和3年8月23日付け三原燃第21-0329号、令和3年10月19日付け三原燃第21-0468号、令和3年12月6日付け三原燃第21-0566号にて軽微な変更届出)について、別紙のとおり軽微な変更をしたので、核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第十六条の二第五項の規定に基づき届け出ます。

別 紙

1. 名称及び住所並びに代表者の氏名

名称 三菱原子燃料株式会社
住所 茨城県那珂郡東海村大字舟石川6 2 2 番地1
代表者の氏名 代表取締役社長 大和矢 秀成

2. 変更に係る加工施設の概要

化学処理施設の建物・構築物
成形施設の建物・構築物
組立施設の建物・構築物
核燃料物質の貯蔵施設の建物・構築物
放射性廃棄物の廃棄施設の建物・構築物及び設備・機器
その他の加工施設の設備・機器

3. 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第十六条の二第一項の

認可年月日及び認可番号
認可年月日 令和2年3月27日
認可番号 原規規発第2003279号

4. 変更の内容

- (1) 変更区分の変更について、添付1に示すとおりとする。
- (2) 仕様表の改造内容の記載の変更、その他関連箇所の変更について、添付2に示すとおりとする。
- (3) 機器図等図面の変更について、添付3に示すとおりとする。

5. 変更の理由

- (1) 本変更の理由は、変更区分の記載内容を適正化するためである。
- (2) 本変更の理由は、仕様表の改造内容の記載、その他関連箇所の記載を適正化するためである。
- (3) 本変更の理由は、機器図等図面を適正化するためである。

なお、上記(1)～(3)は、適合性評価における影響がなく、核燃料物質の加工の事業に関する規則第三条の二第二項に規定される加工施設の保全上支障のない変更に該当する。

添付 1

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 放射線管理棟前室	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	増設			
工場棟 転換工場	自動火災報知設備 火災感知設備及び それに連動する警 報設備	1式	撤去及 び改造	{899}	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式
成型工場			増設及 び改造			
組立工場			増設及 び改造			
付属建物 第2核燃料倉庫			改造			
容器管理棟			増設			
除染室・分析室			改造			
放射線管理棟			増設及 び改造			
工場棟 転換工場			変更 なし			
成型工場			変更 なし			
組立工場			変更 なし			
付属建物 第2核燃料倉庫	{899}	非常用設備 自動火災報知設備 警報設備	1式			
容器管理棟	{901}					
除染室・分析室	変更 なし					
放射線管理棟	変更 なし					
工場棟 転換工場	改造			非常用設備 緊急対策設備 非常灯	1式	
成型工場	変更 なし					
組立工場	変更 なし					
付属建物 第2核燃料倉庫	変更 なし					
容器管理棟	変更 なし					
放射線管理棟前室	増設					
除染室・分析室	変更 なし					
放射線管理棟	変更 なし					

8

変更後

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
付属建物 放射線管理棟前室	自動火災報知設備 火災感知設備	1式	増設			
工場棟 転換工場	自動火災報知設備 火災感知設備及び それに連動する警 報設備	1式	撤去、 増設及 び改造	{899}	非常用設備 自動火災報知設備 火災感知設備	1式
成型工場			増設及 び改造			
組立工場			増設及 び改造			
付属建物 第2核燃料倉庫			改造			
容器管理棟			増設			
除染室・分析室			改造及 び増設			
放射線管理棟			増設及 び改造			
工場棟 転換工場			変更 なし			
成型工場			変更 なし			
組立工場			変更 なし			
付属建物 第2核燃料倉庫	{899}	非常用設備 自動火災報知設備 警報設備	1式			
容器管理棟	{901}					
除染室・分析室	変更 なし					
放射線管理棟	変更 なし					
工場棟 転換工場	改造			非常用設備 緊急対策設備(1) 非常用照明	1式	
成型工場	変更 なし					
組立工場	変更 なし					
付属建物 第2核燃料倉庫	変更 なし					
容器管理棟	変更 なし					
放射線管理棟前室	増設					
除染室・分析室	変更 なし					
放射線管理棟	変更 なし					

8

変更理由

消防法を遵守するため。なお、本変更は消防法を遵守するためのものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟	転換工場	1式	変更なし	{902}	非常用設備	1式
	成型工場		変更なし			
	組立工場		変更なし			
付属建物	第2核燃料倉庫	1式	変更なし	{902}	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1式
	容器管理棟		変更なし	{904}		
	放射線管理棟前室		増設			
	除染室・分析室		変更なし			
	放射線管理棟		変更なし			
工場棟	転換工場	1式	増設	{902}	非常用設備	1式
	成型工場		増設			
	組立工場		増設			
付属建物	第2核燃料倉庫	1式	増設	{902}	非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路	1式
	容器管理棟		増設	{905}		
	除染室・分析室		増設			
	放射線管理棟		増設			

9

変更後

設置場所	設 工 認			事 業 許 可		
	設工認名称	員数	変更区分	No.	事業許可名称	基数
工場棟	転換工場	1式	改造	{902}	非常用設備	1式
	成型工場		変更なし			
	組立工場		変更なし			
付属建物	第2核燃料倉庫	1式	変更なし	{902}	非常用設備 緊急対策設備 誘導灯	1式
	容器管理棟		変更なし	{904}		
	放射線管理棟前室		増設			
	除染室・分析室		変更なし			
	放射線管理棟		変更なし			
工場棟	転換工場	1式	増設	{902}	非常用設備	1式
	成型工場		増設			
	組立工場		増設			
付属建物	第2核燃料倉庫	1式	増設	{902}	非常用設備 緊急対策設備 安全避難通路	1式
	容器管理棟		増設	{905}		
	除染室・分析室		増設			
	放射線管理棟		増設			

9

変更理由

消防法を遵守するため。なお、本変更は消防法を遵守するためのものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

添付 2

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

表イ-1 化学処理施設の申請対象建物及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更内容
屋外	工場棟転換工場	1式	改造

表イ-2 工場棟転換工場の工事番号及び工事名称とその補強方法(1/2)

工事番号及び工事名称 (注)	耐震性能向上の補強方法 (添説建2-II.1.2-1表 耐震補強の概要 参照)	耐竜巻性能向上の補強方法 (添説建3-II.1.4-1表 竜巻に対する補強部位 参照)	火災等による損傷の防止に関する説明書 (添付説明書-建1 参照)
1-a. 柱脚部重石補強	基礎増打ち補強	—	—
1-b. 鉄骨ブレース新設	新設鉛直ブレース補強	—	—
1-c. 鉄骨ブレース交換補強	新設鉛直ブレース補強	—	—
1-d. 屋根面鉄骨補強	新設トラス梁斜材補強 新設水平ブレース補強 新設大梁補強 新設小梁補強、既設梁断面補強	—	—
1-e. 柱梁仕口部補強	接合部補強 梁上スタッドボルト増設補強 梁上あと施工アンカー増設補強 柱ウェブプレート補強	—	—
1-f. 柱脚部溶接補強	柱脚補強	—	—
1-g. 耐火壁追設	—	—	工場棟転換工場と工場棟成型工場の境界に耐火壁及び鉄扉を追設することで延焼防止
1-h. エキスパンションジョイント改造	地震時の変位量を考慮した間隔を設定し、地震時に生じる変位を吸収 (添付説明書-建2 付録2)	—	—
1-i. 外壁サイディング補強	外壁サイディング鉄板補強	既存 ALC 壁残置で外壁サイディング補強	—
1-j. 鉄扉補強	—	既存鉄扉の補強	—
1-k. 鉄扉及びシャッタ交換	—	新しい鉄扉及びシャッタに交換することで補強	—

注) : ・4. 工事の方法 4.1. 工場棟転換工場(1)手順 参照

- ・表イ建-2 工場棟転換工場 主要な構造材の仕様表 参照
- ・I-2 検査の項目及び方法 表 1-3-1 参照
- ・図イ建-1-1 及び 図イ建-1-2 参照

変更後

表イ-1 化学処理施設の申請対象建物及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更内容
屋外	工場棟転換工場	1式	改造

表イ-2 工場棟転換工場の工事番号及び工事名称とその補強方法(1/2)

工事番号及び工事名称 (注)	耐震性能向上の補強方法 (添説建2-II.1.2-1表 耐震補強の概要 参照)	耐竜巻性能向上の補強方法 (添説建3-II.1.4-1表 竜巻に対する補強部位 参照)	火災等による損傷の防止に関する説明書 (添付説明書-建1 参照)
1-a. 柱脚部重石補強	基礎増打ち補強	—	—
1-b. 鉄骨ブレース新設	新設鉛直ブレース補強	—	—
1-c. 鉄骨ブレース交換補強	新設鉛直ブレース補強	—	—
1-d. 屋根面鉄骨補強	新設トラス梁斜材補強 新設水平ブレース補強 新設大梁補強 新設小梁補強、既設梁断面補強	—	—
1-e. 柱梁仕口部補強	接合部補強 梁上スタッドボルト増設補強 梁上あと施工アンカー増設補強 柱ウェブプレート補強	—	—
1-f. 柱脚部溶接補強	柱脚補強	—	—
1-g. 耐火壁追設	—	—	工場棟転換工場と工場棟成型工場の境界に耐火壁及び鉄扉を追設することで延焼防止
1-h. エキスパンションジョイント改造	地震時の変位量を考慮した間隔を設定し、地震時に生じる変位を吸収 (添付説明書-建2 付録2)	—	—
1-i. 外壁サイディング補強	外壁サイディング鉄板補強	既存 ALC 壁残置で外壁サイディング補強	—
1-j. 鉄扉補強	—	既存鉄扉の補強	工場棟転換工場内の火災区域境界にある鉄扉の窓、ガラリを鋼板で閉塞することで延焼防止
1-k. 鉄扉及びシャッタ交換	—	新しい鉄扉及びシャッタに交換することで補強	工場棟転換工場と付属建物除染室分析室、工場棟転換工場内の火災区域境界にある鉄扉を交換することで延焼防止

注) : ・4. 工事の方法 4.1. 工場棟転換工場(1)手順 参照

- ・表イ建-2 工場棟転換工場 主要な構造材の仕様表 参照
- ・I-2 検査の項目及び方法 表 1-3-1 参照
- ・図イ建-1-1 及び 図イ建-1-2 参照

変更理由

鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)	変更後	変更理由
<p>配置を図イ建-10~11及び15~17に、建具表を図イ建-12に、鉄扉補強の概略を図イ建-13に示す</p> <p>1-k. 鉄扉及びシャッター交換^(注2)：耐竜巻性能向上を目的にF1竜巻荷重に対し、鉄扉及びシャッターの損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の鉄扉(本体1階：SD-3、SD-9、SD-10、本体3階：SD-12及び前室：SD-69)及び前室のシャッター(前室：SS-70)を新たな鉄扉及びシャッターに交換する</p> <p>配置を図イ建-9、11、14及び16~17に、建具表を図イ建-12に示す</p> <p>1-l. 鋼板補強^(注2)：耐竜巻性能向上を目的に工場棟転換工場原料倉庫の西側外壁の内側に鋼板を追設し補強する</p> <p>配置を図イ建-14~16、19~20、22及び32に、鋼板補強の概略を図イ建-46に示す</p> <p>1-m. 鋼板新設^(注2)：内部火災による延焼防止を目的に転換加工室と2階通路の境界に鋼板を新設する</p> <p>配置を図イ建-15に、鋼板新設の概略を図イ建-15に示す</p> <p>1-n. 外壁更新^(注2)：耐竜巻性能向上を目的にF1竜巻荷重に対し、工場棟転換工場前室外壁の損傷防止のために既存の外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する</p> <p>配置を図イ建-14、19~20及び32~33に、外壁更新の概略を図イ建-46に示す</p> <p>1-o. 折板追設補強^(注2)：耐竜巻性能向上を目的にF1竜巻荷重に対し、屋根の損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の屋根の既存折板は残置し、新たな折板を追設する</p> <p>配置を図イ建-17、20及び23に、折板追設補強の概略を図イ建-47に示す</p> <p>1-p. 折板張替え補強^(注2)：耐竜巻性能向上を目的にF1竜巻荷重に対し、工場棟転換工場排気塔の屋根の損傷防止のために既存折板を撤去し、新たな折板に張替える</p> <p>配置を図イ建-17及び24に、折板張替え補強の概略を図イ建-47に示す</p> <p>1-q. 天井撤去：転換加工室及び原料倉庫の天井を撤去する</p> <p>注)：適用指針</p> <p>注1) 鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説(日本建築学会)</p> <p>注2) 鋼構造設計規準 — 許容応力度設計法 — (日本建築学会)</p> <p>注3) 石膏ボード施工マニュアル(石膏ボード工業会)</p> <p>注4) 建築用エキスパンションジョイントの手引き(日本エキスパンションジョイント工業会)</p> <p>(2) 工事上の注意事項</p> <p>a. 一般事項</p> <ul style="list-style-type: none"> 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。 <p>b. 安全管理(防火、汚染防止を含む)</p> <ul style="list-style-type: none"> 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局 	<p><u>内部火災による延焼防止を目的に工場棟転換工場内の火災区域境界にある鉄扉(本体1階：SD-367及びSD-368)の窓、ガラリを鋼板にて閉塞する</u></p> <p>配置を図イ建-10~11及び14~17に、建具表を図イ建-12に、鉄扉補強の概略を図イ建-13に示す</p> <p>1-k. 鉄扉及びシャッター交換^(注2)：耐竜巻性能向上を目的にF1竜巻荷重に対し、鉄扉及びシャッターの損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の鉄扉(本体1階：SD-3、SD-9、SD-10、本体3階：SD-12及び前室：SD-69)及び前室のシャッター(前室：SS-70)を新たな鉄扉及びシャッターに交換する</p> <p><u>内部火災による延焼防止を目的に工場棟転換工場と付属建物除染室分析室、工場棟転換工場内の火災区域境界にある鉄扉(本体1階：SD-120、131、134、141、155-1F、本体2階：SD-155-2F、本体3階：SD-301-1~3及びSD-302)を交換する</u></p> <p>配置を図イ建-9、11、14~17に、建具表を図イ建-12に示す</p> <p>1-l. 鋼板補強^(注2)：耐竜巻性能向上を目的に工場棟転換工場原料倉庫の西側外壁の内側に鋼板を追設し補強する</p> <p>配置を図イ建-14~16、19~20、22及び32に、鋼板補強の概略を図イ建-46に示す</p> <p>1-m. 鋼板新設^(注2)：内部火災による延焼防止を目的に転換加工室と2階通路の境界に鋼板を新設する</p> <p>配置を図イ建-15に、鋼板新設の概略を図イ建-15に示す</p> <p>1-n. 外壁更新^(注2)：耐竜巻性能向上を目的にF1竜巻荷重に対し、工場棟転換工場前室外壁の損傷防止のために既存の外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する</p> <p>配置を図イ建-14、19~20及び32~33に、外壁更新の概略を図イ建-46に示す</p> <p>1-o. 折板追設補強^(注2)：耐竜巻性能向上を目的にF1竜巻荷重に対し、屋根の損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の屋根の既存折板は残置し、新たな折板を追設する</p> <p>配置を図イ建-17、20及び23に、折板追設補強の概略を図イ建-47に示す</p> <p>1-p. 折板張替え補強^(注2)：耐竜巻性能向上を目的にF1竜巻荷重に対し、工場棟転換工場排気塔の屋根の損傷防止のために既存折板を撤去し、新たな折板に張替える</p> <p>配置を図イ建-17及び24に、折板張替え補強の概略を図イ建-47に示す</p> <p>1-q. 天井撤去：転換加工室及び原料倉庫の天井を撤去する</p> <p>注)：適用指針</p> <p>注1) 鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説(日本建築学会)</p> <p>注2) 鋼構造設計規準 — 許容応力度設計法 — (日本建築学会)</p> <p>注3) 石膏ボード施工マニュアル(石膏ボード工業会)</p> <p>注4) 建築用エキスパンションジョイントの手引き(日本エキスパンションジョイント工業会)</p> <p>(2) 工事上の注意事項</p> <p>a. 一般事項</p> <ul style="list-style-type: none"> 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。 	<p>鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。</p>

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)	変更後	変更理由
<p>所排気設備を仮設する。</p> <ul style="list-style-type: none"> 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物を除去していることを確認する。 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。 改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設し、作業エリアの除染を行う。 第1種管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域内の仮置き場所にて保管する。第2種管理区域及び非管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域以外の仮置き場所にて保管する。 高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。 <p>c. 入退域・放射線管理</p> <ul style="list-style-type: none"> 管理区域内で工事を行う場合には、作業者は、入退出時にあらかじめ定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。 <p>d. その他</p> <ul style="list-style-type: none"> 使用する工具・機器は、使用前に点検する。 <p>e. 緊急時の対応</p> <ul style="list-style-type: none"> 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、あらかじめ定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。 緊急事態が発生した場合に備え、あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。 <p style="text-align: center;">28</p>	<ul style="list-style-type: none"> 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。 <p>b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）</p> <ul style="list-style-type: none"> 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物を除去していることを確認する。 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。 改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設し、作業エリアの除染を行う。 第1種管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域内の仮置き場所にて保管する。第2種管理区域及び非管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域以外の仮置き場所にて保管する。 高所作業等、作業者、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じて、リスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。 <p>c. 入退域・放射線管理</p> <ul style="list-style-type: none"> 管理区域内で工事を行う場合には、作業者は、入退出時にあらかじめ定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。 <p>d. その他</p> <ul style="list-style-type: none"> 使用する工具・機器は、使用前に点検する。 <p>e. 緊急時の対応</p> <ul style="list-style-type: none"> 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、あらかじめ定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。 緊急事態が発生した場合に備え、あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。 <p style="text-align: center;">28</p>	<p>前頁の変更に伴う文章の移動。（本頁に内容の変更はない）</p>

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)	変更後	変更理由
<p>(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)</p> <p>図イ 1-j. 鉄扉補強の手順フロー図</p>	<p>(図イ 1-1 工事の手順フロー図へ)</p> <p>図イ 1-j. 鉄扉補強の手順フロー図</p>	<p>鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。</p>

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)	変更後	変更理由								
<p style="text-align: center;">表イ建-1 工場棟転換工場 仕様表 (2/18)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">変更内容</th> <th style="width: 80%;">改造</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td> <p>1. 建物の改造工事</p> <p>1-1. 耐震性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・柱脚部重石補強 工場棟転換工場本体の柱脚基礎部を押さえるため、柱脚部に鉄筋コンクリートの増打ちにより重石補強をする ・鉄骨ブレース新設 工場棟転換工場本体の鉄骨の柱と梁の接合部に鉄骨ブレースを新設する ・鉄骨ブレース交換補強 工場棟転換工場本体の既存鉄骨ブレースを撤去し、新たな鉄骨ブレースに交換する ・屋根面鉄骨補強 工場棟転換工場本体の屋根部の鉄骨トラス構造部に新たな鉄骨を追加する ・柱梁仕口部補強 工場棟転換工場本体及び前室の柱と梁、又は柱とブレースの仕口部に鋼板などを追設補強する ・柱脚部溶接補強 工場棟転換工場本体及び前室の柱脚部のアンカーボルトの座金とベースプレートとを溶接する ・エキスパンションジョイント改造 工場棟成型工場及び工場棟組立工場との建物境界部の既存のエキスパンションジョイントを改造する <p>1-2. 耐電巻性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・外壁サイディング補強 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場外壁の損傷及び脱落を防止するために東面、南面及び北面の外壁にサイディングで補強する ・鉄扉補強 F1 竜巻荷重に対し、鉄扉の損傷防止のために工場棟転換工場本体の既存鉄扉を鋼材により補強する ・鉄扉及びシャッター交換 F1 竜巻荷重に対し、鉄扉及びシャッターの損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の鉄扉及び前室のシャッターを新たな鉄扉及びシャッターに交換する ・鋼板補強 工場棟転換工場原料倉庫の西側外壁の内側に鋼板を追設し補強する ・外壁更新 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場前室外壁の損傷防止のために既存の外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する ・折板追設補強 F1 竜巻荷重に対し、屋根の損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の屋根の既存折板は残置し、新たな折板を追設する ・折板張替え補強 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場排気塔の屋根の損傷防止のために既存折板を撤去し、新たな折板に張替える <p>1-3. 延焼防止及び閉じ込め性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・耐火壁追設 内部火災による延焼防止と航空機落下による火災防止を目的に工場棟転換工場と工場棟成型工場の境界に耐火壁及び鉄扉を追設する ・鋼板新設 内部火災による延焼防止を目的に転換加工室と2階通路の境界に鋼板を新設する <p>1-4. 天井撤去</p> <ul style="list-style-type: none"> ・転換加工室及び原料倉庫の天井を撤去する </td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">56</p>	変更内容	改造		<p>1. 建物の改造工事</p> <p>1-1. 耐震性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・柱脚部重石補強 工場棟転換工場本体の柱脚基礎部を押さえるため、柱脚部に鉄筋コンクリートの増打ちにより重石補強をする ・鉄骨ブレース新設 工場棟転換工場本体の鉄骨の柱と梁の接合部に鉄骨ブレースを新設する ・鉄骨ブレース交換補強 工場棟転換工場本体の既存鉄骨ブレースを撤去し、新たな鉄骨ブレースに交換する ・屋根面鉄骨補強 工場棟転換工場本体の屋根部の鉄骨トラス構造部に新たな鉄骨を追加する ・柱梁仕口部補強 工場棟転換工場本体及び前室の柱と梁、又は柱とブレースの仕口部に鋼板などを追設補強する ・柱脚部溶接補強 工場棟転換工場本体及び前室の柱脚部のアンカーボルトの座金とベースプレートとを溶接する ・エキスパンションジョイント改造 工場棟成型工場及び工場棟組立工場との建物境界部の既存のエキスパンションジョイントを改造する <p>1-2. 耐電巻性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・外壁サイディング補強 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場外壁の損傷及び脱落を防止するために東面、南面及び北面の外壁にサイディングで補強する ・鉄扉補強 F1 竜巻荷重に対し、鉄扉の損傷防止のために工場棟転換工場本体の既存鉄扉を鋼材により補強する ・鉄扉及びシャッター交換 F1 竜巻荷重に対し、鉄扉及びシャッターの損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の鉄扉及び前室のシャッターを新たな鉄扉及びシャッターに交換する ・鋼板補強 工場棟転換工場原料倉庫の西側外壁の内側に鋼板を追設し補強する ・外壁更新 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場前室外壁の損傷防止のために既存の外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する ・折板追設補強 F1 竜巻荷重に対し、屋根の損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の屋根の既存折板は残置し、新たな折板を追設する ・折板張替え補強 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場排気塔の屋根の損傷防止のために既存折板を撤去し、新たな折板に張替える <p>1-3. 延焼防止及び閉じ込め性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・耐火壁追設 内部火災による延焼防止と航空機落下による火災防止を目的に工場棟転換工場と工場棟成型工場の境界に耐火壁及び鉄扉を追設する ・鋼板新設 内部火災による延焼防止を目的に転換加工室と2階通路の境界に鋼板を新設する <p>1-4. 天井撤去</p> <ul style="list-style-type: none"> ・転換加工室及び原料倉庫の天井を撤去する 	<p style="text-align: center;">表イ建-1 工場棟転換工場 仕様表 (2/18)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">変更内容</th> <th style="width: 80%;">改造</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td> <p>1. 建物の改造工事</p> <p>1-1. 耐震性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・柱脚部重石補強 工場棟転換工場本体の柱脚基礎部を押さえるため、柱脚部に鉄筋コンクリートの増打ちにより重石補強をする ・鉄骨ブレース新設 工場棟転換工場本体の鉄骨の柱と梁の接合部に鉄骨ブレースを新設する ・鉄骨ブレース交換補強 工場棟転換工場本体の既存鉄骨ブレースを撤去し、新たな鉄骨ブレースに交換する ・屋根面鉄骨補強 工場棟転換工場本体の屋根部の鉄骨トラス構造部に新たな鉄骨を追加する ・柱梁仕口部補強 工場棟転換工場本体及び前室の柱と梁、又は柱とブレースの仕口部に鋼板などを追設補強する ・柱脚部溶接補強 工場棟転換工場本体及び前室の柱脚部のアンカーボルトの座金とベースプレートとを溶接する ・エキスパンションジョイント改造 工場棟成型工場及び工場棟組立工場との建物境界部の既存のエキスパンションジョイントを改造する <p>1-2. 耐電巻性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・外壁サイディング補強 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場外壁の損傷及び脱落を防止するために東面、南面及び北面の外壁にサイディングで補強する ・鉄扉補強 F1 竜巻荷重に対し、鉄扉の損傷防止のために工場棟転換工場本体の既存鉄扉を鋼材により補強する ・鉄扉及びシャッター交換 F1 竜巻荷重に対し、鉄扉及びシャッターの損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の鉄扉及び前室のシャッターを新たな鉄扉及びシャッターに交換する ・鋼板補強 工場棟転換工場原料倉庫の西側外壁の内側に鋼板を追設し補強する ・外壁更新 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場前室外壁の損傷防止のために既存の外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する ・折板追設補強 F1 竜巻荷重に対し、屋根の損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の屋根の既存折板は残置し、新たな折板を追設する ・折板張替え補強 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場排気塔の屋根の損傷防止のために既存折板を撤去し、新たな折板に張替える <p>1-3. 延焼防止及び閉じ込め性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・耐火壁追設 内部火災による延焼防止と航空機落下による火災防止を目的に工場棟転換工場と工場棟成型工場の境界に耐火壁及び鉄扉を追設する ・<u>鉄扉及びシャッター交換</u> <u>内部火災による延焼防止を目的に工場棟転換工場の火災区域境界にある鉄扉を交換する</u> ・鋼板新設 内部火災による延焼防止を目的に転換加工室と2階通路の境界に鋼板を新設する ・<u>鉄扉補強</u> <u>内部火災による延焼防止を目的に工場棟転換工場の火災区域境界にある鉄扉の窓、ガレリを鋼板にて閉塞する</u> <p>1-4. 天井撤去</p> <ul style="list-style-type: none"> ・転換加工室及び原料倉庫の天井を撤去する </td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">56</p>	変更内容	改造		<p>1. 建物の改造工事</p> <p>1-1. 耐震性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・柱脚部重石補強 工場棟転換工場本体の柱脚基礎部を押さえるため、柱脚部に鉄筋コンクリートの増打ちにより重石補強をする ・鉄骨ブレース新設 工場棟転換工場本体の鉄骨の柱と梁の接合部に鉄骨ブレースを新設する ・鉄骨ブレース交換補強 工場棟転換工場本体の既存鉄骨ブレースを撤去し、新たな鉄骨ブレースに交換する ・屋根面鉄骨補強 工場棟転換工場本体の屋根部の鉄骨トラス構造部に新たな鉄骨を追加する ・柱梁仕口部補強 工場棟転換工場本体及び前室の柱と梁、又は柱とブレースの仕口部に鋼板などを追設補強する ・柱脚部溶接補強 工場棟転換工場本体及び前室の柱脚部のアンカーボルトの座金とベースプレートとを溶接する ・エキスパンションジョイント改造 工場棟成型工場及び工場棟組立工場との建物境界部の既存のエキスパンションジョイントを改造する <p>1-2. 耐電巻性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・外壁サイディング補強 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場外壁の損傷及び脱落を防止するために東面、南面及び北面の外壁にサイディングで補強する ・鉄扉補強 F1 竜巻荷重に対し、鉄扉の損傷防止のために工場棟転換工場本体の既存鉄扉を鋼材により補強する ・鉄扉及びシャッター交換 F1 竜巻荷重に対し、鉄扉及びシャッターの損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の鉄扉及び前室のシャッターを新たな鉄扉及びシャッターに交換する ・鋼板補強 工場棟転換工場原料倉庫の西側外壁の内側に鋼板を追設し補強する ・外壁更新 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場前室外壁の損傷防止のために既存の外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する ・折板追設補強 F1 竜巻荷重に対し、屋根の損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の屋根の既存折板は残置し、新たな折板を追設する ・折板張替え補強 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場排気塔の屋根の損傷防止のために既存折板を撤去し、新たな折板に張替える <p>1-3. 延焼防止及び閉じ込め性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・耐火壁追設 内部火災による延焼防止と航空機落下による火災防止を目的に工場棟転換工場と工場棟成型工場の境界に耐火壁及び鉄扉を追設する ・<u>鉄扉及びシャッター交換</u> <u>内部火災による延焼防止を目的に工場棟転換工場の火災区域境界にある鉄扉を交換する</u> ・鋼板新設 内部火災による延焼防止を目的に転換加工室と2階通路の境界に鋼板を新設する ・<u>鉄扉補強</u> <u>内部火災による延焼防止を目的に工場棟転換工場の火災区域境界にある鉄扉の窓、ガレリを鋼板にて閉塞する</u> <p>1-4. 天井撤去</p> <ul style="list-style-type: none"> ・転換加工室及び原料倉庫の天井を撤去する 	<p>鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。</p>
変更内容	改造									
	<p>1. 建物の改造工事</p> <p>1-1. 耐震性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・柱脚部重石補強 工場棟転換工場本体の柱脚基礎部を押さえるため、柱脚部に鉄筋コンクリートの増打ちにより重石補強をする ・鉄骨ブレース新設 工場棟転換工場本体の鉄骨の柱と梁の接合部に鉄骨ブレースを新設する ・鉄骨ブレース交換補強 工場棟転換工場本体の既存鉄骨ブレースを撤去し、新たな鉄骨ブレースに交換する ・屋根面鉄骨補強 工場棟転換工場本体の屋根部の鉄骨トラス構造部に新たな鉄骨を追加する ・柱梁仕口部補強 工場棟転換工場本体及び前室の柱と梁、又は柱とブレースの仕口部に鋼板などを追設補強する ・柱脚部溶接補強 工場棟転換工場本体及び前室の柱脚部のアンカーボルトの座金とベースプレートとを溶接する ・エキスパンションジョイント改造 工場棟成型工場及び工場棟組立工場との建物境界部の既存のエキスパンションジョイントを改造する <p>1-2. 耐電巻性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・外壁サイディング補強 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場外壁の損傷及び脱落を防止するために東面、南面及び北面の外壁にサイディングで補強する ・鉄扉補強 F1 竜巻荷重に対し、鉄扉の損傷防止のために工場棟転換工場本体の既存鉄扉を鋼材により補強する ・鉄扉及びシャッター交換 F1 竜巻荷重に対し、鉄扉及びシャッターの損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の鉄扉及び前室のシャッターを新たな鉄扉及びシャッターに交換する ・鋼板補強 工場棟転換工場原料倉庫の西側外壁の内側に鋼板を追設し補強する ・外壁更新 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場前室外壁の損傷防止のために既存の外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する ・折板追設補強 F1 竜巻荷重に対し、屋根の損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の屋根の既存折板は残置し、新たな折板を追設する ・折板張替え補強 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場排気塔の屋根の損傷防止のために既存折板を撤去し、新たな折板に張替える <p>1-3. 延焼防止及び閉じ込め性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・耐火壁追設 内部火災による延焼防止と航空機落下による火災防止を目的に工場棟転換工場と工場棟成型工場の境界に耐火壁及び鉄扉を追設する ・鋼板新設 内部火災による延焼防止を目的に転換加工室と2階通路の境界に鋼板を新設する <p>1-4. 天井撤去</p> <ul style="list-style-type: none"> ・転換加工室及び原料倉庫の天井を撤去する 									
変更内容	改造									
	<p>1. 建物の改造工事</p> <p>1-1. 耐震性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・柱脚部重石補強 工場棟転換工場本体の柱脚基礎部を押さえるため、柱脚部に鉄筋コンクリートの増打ちにより重石補強をする ・鉄骨ブレース新設 工場棟転換工場本体の鉄骨の柱と梁の接合部に鉄骨ブレースを新設する ・鉄骨ブレース交換補強 工場棟転換工場本体の既存鉄骨ブレースを撤去し、新たな鉄骨ブレースに交換する ・屋根面鉄骨補強 工場棟転換工場本体の屋根部の鉄骨トラス構造部に新たな鉄骨を追加する ・柱梁仕口部補強 工場棟転換工場本体及び前室の柱と梁、又は柱とブレースの仕口部に鋼板などを追設補強する ・柱脚部溶接補強 工場棟転換工場本体及び前室の柱脚部のアンカーボルトの座金とベースプレートとを溶接する ・エキスパンションジョイント改造 工場棟成型工場及び工場棟組立工場との建物境界部の既存のエキスパンションジョイントを改造する <p>1-2. 耐電巻性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・外壁サイディング補強 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場外壁の損傷及び脱落を防止するために東面、南面及び北面の外壁にサイディングで補強する ・鉄扉補強 F1 竜巻荷重に対し、鉄扉の損傷防止のために工場棟転換工場本体の既存鉄扉を鋼材により補強する ・鉄扉及びシャッター交換 F1 竜巻荷重に対し、鉄扉及びシャッターの損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の鉄扉及び前室のシャッターを新たな鉄扉及びシャッターに交換する ・鋼板補強 工場棟転換工場原料倉庫の西側外壁の内側に鋼板を追設し補強する ・外壁更新 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場前室外壁の損傷防止のために既存の外壁を撤去し、新たにサイディングに更新する ・折板追設補強 F1 竜巻荷重に対し、屋根の損傷防止のために工場棟転換工場本体及び前室の屋根の既存折板は残置し、新たな折板を追設する ・折板張替え補強 F1 竜巻荷重に対し、工場棟転換工場排気塔の屋根の損傷防止のために既存折板を撤去し、新たな折板に張替える <p>1-3. 延焼防止及び閉じ込め性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> ・耐火壁追設 内部火災による延焼防止と航空機落下による火災防止を目的に工場棟転換工場と工場棟成型工場の境界に耐火壁及び鉄扉を追設する ・<u>鉄扉及びシャッター交換</u> <u>内部火災による延焼防止を目的に工場棟転換工場の火災区域境界にある鉄扉を交換する</u> ・鋼板新設 内部火災による延焼防止を目的に転換加工室と2階通路の境界に鋼板を新設する ・<u>鉄扉補強</u> <u>内部火災による延焼防止を目的に工場棟転換工場の火災区域境界にある鉄扉の窓、ガレリを鋼板にて閉塞する</u> <p>1-4. 天井撤去</p> <ul style="list-style-type: none"> ・転換加工室及び原料倉庫の天井を撤去する 									

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

変更後

変更理由

表イ建-1 工場棟転換工場 仕様表 (3/18)

変更内容	<p>改造</p> <p>2. 建物の設計変更</p> <ul style="list-style-type: none"> 前室を非管理区域から第2種管理区域に変更する <p>3. 非常用設備の変更</p> <p>3-1. 非常用設備の新設</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(3) 堰(内部止水止水用)(固定式)の新設 本体の床に堰(固定式)の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る(閉じ込め性能も確保) 緊急対策設備(3) 堰(内部止水止水用)(一部脱着式)の新設 本体の床に堰(一部脱着式)の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る(閉じ込め性能も確保) <p>3-2. 非常用設備の増設</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(1) 安全避難通路の増設 本体及び前室の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る <p>3-3. 非常用設備の復旧及び増設</p> <ul style="list-style-type: none"> 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設 仮移設した電話設備の復旧及び増設により、事故発生時における工場外への通信連絡を図る 消火設備(消火器)の復旧及び増設 仮移設した消火器の復旧及び増設により、初期消火における設備の確保を図る <p>3-4. 非常用設備の復旧、撤去及び改造</p> <ul style="list-style-type: none"> 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧、撤去及び改造 仮移設した自動火災報知設備の復旧、撤去及び改造により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る <p>3-5. 非常用設備の復旧及び改造</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(1) 非常用照明の復旧及び改造 仮移設した非常用照明の復旧及び改造により、事故発生時における照明の確保を図る <p>3-6. 非常用設備の復旧</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(1) 誘導灯の復旧 仮移設した誘導灯の復旧により、事故発生時における避難経路の指示を図る 非常用通報設備(非常ベル設備)の復旧 仮移設した非常ベル設備の復旧により、事故発生時における周辺への周知及び管理区域外への連絡を図る 非常用通報設備(放送設備)の復旧 仮移設した放送設備の復旧により、事故発生時における工場内への放送連絡を図る
員数	1式
一般仕様	<p>型式</p> <p>本体 : 鉄骨造、一部3階建 前室 : 鉄骨造 屋根 : (本体) 折板(二重構造)、(前室) 折板(二重構造) 基礎 : (本体) 杭基礎、(前室) 直接基礎</p>
主要な構造材	表イ建-2に示す
寸法(単位:m)	(本体) [] (排気塔: []) (前室) [] 延べ床面積: 約 4,500㎡
その他の構成機器	-
その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態	-

表イ建-1 工場棟転換工場 仕様表 (3/18)

変更内容	<p>改造</p> <p>2. 建物の設計変更</p> <ul style="list-style-type: none"> 前室を非管理区域から第2種管理区域に変更する <p>3. 非常用設備の変更</p> <p>3-1. 非常用設備の新設</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(3) 堰(内部止水止水用)(固定式)の新設 本体の床に堰(固定式)の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る(閉じ込め性能も確保) 緊急対策設備(3) 堰(内部止水止水用)(一部脱着式)の新設 本体の床に堰(一部脱着式)の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る(閉じ込め性能も確保) <p>3-2. 非常用設備の増設</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(1) 安全避難通路の増設 本体及び前室の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る <p>3-3. 非常用設備の復旧及び増設</p> <ul style="list-style-type: none"> 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設 仮移設した電話設備の復旧及び増設により、事故発生時における工場外への通信連絡を図る 消火設備(消火器)の復旧及び増設 仮移設した消火器の復旧及び増設により、初期消火における設備の確保を図る <p>3-4. 非常用設備の復旧、撤去、<u>増設</u>及び改造</p> <ul style="list-style-type: none"> 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧、撤去、<u>増設</u>及び改造 仮移設した自動火災報知設備の復旧、撤去、<u>増設</u>及び改造により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る <p>3-5. 非常用設備の復旧及び改造</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(1) 非常用照明の復旧及び改造 仮移設した非常用照明の復旧及び改造により、事故発生時における照明の確保を図る <p>3-6. 非常用設備の復旧 <u>及び改造</u></p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(1) 誘導灯の復旧 <u>及び改造</u> 仮移設した誘導灯の復旧 <u>及び改造</u>により、事故発生時における避難経路の指示を図る 非常用通報設備(非常ベル設備)の復旧 仮移設した非常ベル設備の復旧により、事故発生時における周辺への周知及び管理区域外への連絡を図る 非常用通報設備(放送設備)の復旧 仮移設した放送設備の復旧により、事故発生時における工場内への放送連絡を図る
員数	1式
一般仕様	<p>型式</p> <p>本体 : 鉄骨造、一部3階建 前室 : 鉄骨造 屋根 : (本体) 折板(二重構造)、(前室) 折板(二重構造) 基礎 : (本体) 杭基礎、(前室) 直接基礎</p>
主要な構造材	表イ建-2に示す
寸法(単位:m)	(本体) [] (排気塔: []) (前室) [] 延べ床面積: 約 4,500㎡
その他の構成機器	-
その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態	-

消防法を遵守するため。なお、本変更は消防法を遵守するためのものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

変更後

変更理由

表イ建-1 工場棟転換工場 仕様表 (4/18)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> 事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要距離距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。各領域の配置については、図臨-1参照。 工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要距離距離以上離す。 <ul style="list-style-type: none"> 原料貯蔵所領域 シリング洗浄棟領域 第3核燃料倉庫(1)領域 第3核燃料倉庫(2)領域 加工棟領域 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。 <ul style="list-style-type: none"> 第2核燃料倉庫領域ユニット <p>なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。</p> 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要距離距離以上離す。(次回以降申請) <ul style="list-style-type: none"> 第2核燃料倉庫領域ユニット
	火災等による損傷の防止	<p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> 感知器(煙):1個(3階) 感知器(熱):80個(1階:46個、2階:34個) 感知器(空気管式):18基(1階:4基、3階:14基) 警報設備(ベル):14個(1階:9個、2階:2個、3階:3個) 設置設備の配置 図り建-23~25参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> 発信機(P型):13個(1階:8個、2階:2個、3階:3個) 設置設備の配置 図り建-23~25参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> 粉末消火器10型:23本(1階:3本、2階:12本、3階:8本) 粉末消火器20型:1本(1階) 粉末消火器50型:8本(1階:1本、2階:1本、3階:6本) 二酸化炭素消火器7型:43本(1階) 二酸化炭素消火器50型:2本(1階) 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図り建-36~38参照

58

表イ建-1 工場棟転換工場 仕様表 (4/18)

技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> 事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要距離距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。各領域の配置については、図臨-1参照。 工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要距離距離以上離す。 <ul style="list-style-type: none"> 原料貯蔵所領域 シリング洗浄棟領域 第3核燃料倉庫(1)領域 第3核燃料倉庫(2)領域 加工棟領域 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。 <ul style="list-style-type: none"> 第2核燃料倉庫領域ユニット <p>なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。</p> 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要距離距離以上離す。(次回以降申請) <ul style="list-style-type: none"> 第2核燃料倉庫領域ユニット
	火災等による損傷の防止	<p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> 感知器(煙):1個(3階) 感知器(熱):86個(1階:52個、2階:34個) 感知器(空気管式):18基(1階:4基、3階:14基) 警報設備(ベル):14個(1階:9個、2階:2個、3階:3個) 設置設備の配置 図り建-23~25参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> 発信機(P型):13個(1階:8個、2階:2個、3階:3個) 設置設備の配置 図り建-23~25参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> 粉末消火器10型:23本(1階:3本、2階:12本、3階:8本) 粉末消火器20型:1本(1階) 粉末消火器50型:8本(1階:1本、2階:1本、3階:6本) 二酸化炭素消火器7型:43本(1階) 二酸化炭素消火器50型:2本(1階) 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図り建-36~38参照

58

消防法を遵守するため。なお、本変更は消防法を遵守するためのものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

変更後

変更理由

表イ建-1 工場棟転換工場 仕様表 (14/18)

技術基準に基づく設計(注)	安全機能を有する施設	<p>[11.1-建1] 通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[11.2-建1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p> <p>[11.4-建1] 同位体分析設備、及び不純物分析設備(次回以降申請)は、使用施設と共用するが、使用施設との共用においても、核的制限値を超えないように管理するとともに、加工施設と同じ取扱方法によって管理するため、共用により加工施設の安全性を損なわない。</p> <p>[11.1-建2] UF₆ガスを正圧で取り扱うUF₆配管(次回以降申請)の破断によりUF₆ガスが漏えいしても、漏えいしたUF₆ガスはUF₆フードボックスとその排気系統内に閉じ込められることから、工場棟転換工場の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[11.1-建3] ロータリーキルン(次回以降申請)における炉内爆発が発生しても、ウラン粉末を含む爆風はロータリーキルンの爆風圧力逃し機構(破裂板)を通じて局所排気系統へ排気し、閉じ込め性が維持されることから、工場棟転換工場の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[11.1-建5] 気体廃棄設備(1)(次回以降申請)停止により、第1種管理区域の排風機が停止することにより、第1種管理区域内の空气中ウランが建物の微小な隙間から建物外へ漏えいする状況であるが、第1種管理区域の負圧が低下するもの他の安全機能に影響を及ぼすことなく、それぞれの安全機能を設計どおりに発揮する。</p>
	搬送設備	-
	警報設備等	<p>[13.1-建1] 工場棟転換工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する。</p> <p>[13.1-建2] 火災を早期に感知し報知するために消防法に基づき自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)を設置する。 ([4.1-建1]参照)</p>
	安全避難通路等	<p>[13.2.1-建1] 単純、明確かつ恒久的に表示し容易に識別できる緊急対策設備(1)(安全避難通路(902,905))及び避難口を設置する。上記設備の諸元を以下に示す。 ・ 位置 因り建-1~3参照</p> <p>[13.2.1-建2] 照明用電源の喪失時に放射線業務従事者の速やかな退避に必要な非常用ディーゼル発電機から給電する緊急対策設備(1)(非常用照明(60台(1階:44台、2階:9台、3階:7台))及び誘導灯(29個(1階:23個、2階:9個、3階:7個)))を設置する。 上記設備の諸元を以下に示す。 ・ 位置 因り建-1~3参照 消防法施行規則第二十八条の三に基づき、当該誘導灯までの歩行距離が施行規則に定められた距離以下となるように設置する。 ・ 誘導灯の構造 消防法施行規則第二十八条の三に規定するB級及びC級の認定品とする。</p>
核燃料物質の貯蔵施設	-	
廃棄施設	-	
放射線管理施設	-	

68

表イ建-1 工場棟転換工場 仕様表 (14/18)

技術基準に基づく設計(注)	安全機能を有する施設	<p>[11.1-建1] 通常時に想定される設置場所の温湿度状態、大気圧下及び放射線環境下において、必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[11.2-建1] 検査又は試験及び保守又は修理ができ、作業者の立入が容易な場所に設置する。</p> <p>[11.4-建1] 同位体分析設備、及び不純物分析設備(次回以降申請)は、使用施設と共用するが、使用施設との共用においても、核的制限値を超えないように管理するとともに、加工施設と同じ取扱方法によって管理するため、共用により加工施設の安全性を損なわない。</p> <p>[11.1-建2] UF₆ガスを正圧で取り扱うUF₆配管(次回以降申請)の破断によりUF₆ガスが漏えいしても、漏えいしたUF₆ガスはUF₆フードボックスとその排気系統内に閉じ込められることから、工場棟転換工場の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[11.1-建3] ロータリーキルン(次回以降申請)における炉内爆発が発生しても、ウラン粉末を含む爆風はロータリーキルンの爆風圧力逃し機構(破裂板)を通じて局所排気系統へ排気し、閉じ込め性が維持されることから、工場棟転換工場の安全機能に影響を及ぼすことなく必要な安全機能を発揮する。</p> <p>[11.1-建5] 気体廃棄設備(1)(次回以降申請)停止により、第1種管理区域の排風機が停止することにより、第1種管理区域内の空气中ウランが建物の微小な隙間から建物外へ漏えいする状況であるが、第1種管理区域の負圧が低下するもの他の安全機能に影響を及ぼすことなく、それぞれの安全機能を設計どおりに発揮する。</p>
	搬送設備	-
	警報設備等	<p>[13.1-建1] 工場棟転換工場の液体状の放射性物質を収納する機器には、施設外への漏えいを防止するための堰に漏水検知警報設備(次回以降申請)を設置する。</p> <p>[13.1-建2] 火災を早期に感知し報知するために消防法に基づき自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)を設置する。 ([4.1-建1]参照)</p>
	安全避難通路等	<p>[13.2.1-建1] 単純、明確かつ恒久的に表示し容易に識別できる緊急対策設備(1)(安全避難通路(902,905))及び避難口を設置する。上記設備の諸元を以下に示す。 ・ 位置 因り建-1~3参照</p> <p>[13.2.1-建2] 照明用電源の喪失時に放射線業務従事者の速やかな退避に必要な非常用ディーゼル発電機から給電する緊急対策設備(1)(非常用照明(60台(1階:44台、2階:9台、3階:7台))及び誘導灯(40個(1階:23個、2階:10個、3階:7個)))を設置する。 上記設備の諸元を以下に示す。 ・ 位置 因り建-1~3参照 消防法施行規則第二十八条の三に基づき、当該誘導灯までの歩行距離が施行規則に定められた距離以下となるように設置する。 ・ 誘導灯の構造 消防法施行規則第二十八条の三に規定するB級及びC級の認定品とする。</p>
核燃料物質の貯蔵施設	-	
廃棄施設	-	
放射線管理施設	-	

68

消防法を遵守するため。なお、本変更は消防法を遵守するためのものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

表イ建-2 工場棟転換工場 主要な構造材の仕様表(3/7)
耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な構造材基本仕様

項目	仕様(工事番号及び工事名称)	対象図面
その他 延焼防止及び 閉じ込め性能 向上	(1)本体 1-g. 耐火壁追設 下地材: <input type="text"/> 他 石膏ボード: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>) 鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>) 1-m. 鋼板新設 鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>)	(1)本体 1-g. 図イ建-14~15 1-n. 図イ建-15 (参考) 図イ建-1-1(1/4)~(2/4) 添付説明書-建1

75

変更後

表イ建-2 工場棟転換工場 主要な構造材の仕様表(3/7)
耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な構造材基本仕様

項目	仕様(工事番号及び工事名称)	対象図面
その他 延焼防止及び 閉じ込め性能 向上	(1)本体 1-g. 耐火壁追設 下地材: <input type="text"/> 他 石膏ボード: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>) 鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>) 1-j. 鉄扉補強 鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>) 1-k. 鉄扉及びシャッター交換 鉄扉鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>) 注) シャッター交換については耐竜巻性能向上にて記載 1-m. 鋼板新設 鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>)	(1)本体 1-g. 図イ建-14~15 1-j. 図イ建-14 1-k. 図イ建-12, 14~16 1-n. 図イ建-15 (参考) 図イ建-1-1(1/4)~(3/4) 添付説明書-建1

75

変更理由

鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

表イ建-2 工場棟転換工場 主要な構造材の仕様表(7/7)

主要な部材寸法及び材質(2/2)

工事番号及び工事名称	区分	部材寸法	材質
1-e. 柱梁仕口部補強	新設	鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm、 <input type="text"/> mm、 <input type="text"/> mm、 <input type="text"/> mm、 <input type="text"/> mm スタッドボルト: 径 <input type="text"/> mm (JIS B1198) あと施工アンカー: D13	
	既設	鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨:	
1-f. 柱脚部溶接補強	新設	—	—
1-g. 耐火壁追設	新設	下地材: <input type="text"/> (JIS A6517)	
		鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm 下地材: <input type="text"/>	
1-h. エキスパンションジョイント改造	新設	鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm 止水シート: 厚さ <input type="text"/> mm	
1-i. 外壁サイディング補強	新設	<input type="text"/> : 板厚 <input type="text"/> mm 外壁下地材: <input type="text"/>	
1-j. 鉄扉補強	新設	鉄扉補強材 <input type="text"/>	
1-k. 鉄扉及びシャッター交換	新設	鉄扉鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm シャッターレール部: <input type="text"/> シャッタースラット部: 板厚 <input type="text"/> mm	
1-l. 鋼板補強	新設	鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm 下地材: <input type="text"/>	
1-m. 鋼板新設	新設	鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm <input type="text"/>	
1-n. 外壁更新	新設	<input type="text"/> : 板厚 <input type="text"/> mm 外壁下地材: <input type="text"/>	
1-o. 折板追設補強	新設	<input type="text"/> : 板厚 <input type="text"/> mm	
1-p. 折板張替え補強	新設	<input type="text"/> : 板厚 <input type="text"/> mm	

(参考)
添説建2-II.1.6-1表~6-9表
添付説明書-建2-付録2
添説建3-II.1.4-1表
添説建3-XI.3.8-1表
添説建3-XI.4.7-1表

変更後

表イ建-2 工場棟転換工場 主要な構造材の仕様表(7/7)

主要な部材寸法及び材質(2/2)

工事番号及び工事名称	区分	部材寸法	材質
1-e. 柱梁仕口部補強	新設	鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm、 <input type="text"/> mm、 <input type="text"/> mm、 <input type="text"/> mm、 <input type="text"/> mm スタッドボルト: 径 <input type="text"/> mm (JIS B1198) あと施工アンカー: D13	
	既設	鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨: 鉄骨:	
1-f. 柱脚部溶接補強	新設	—	—
1-g. 耐火壁追設	新設	下地材: <input type="text"/> (JIS A6517)	
		鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm 下地材: <input type="text"/>	
1-h. エキスパンションジョイント改造	新設	鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm 止水シート: 厚さ <input type="text"/> mm	
1-i. 外壁サイディング補強	新設	<input type="text"/> : 板厚 <input type="text"/> mm 外壁下地材: <input type="text"/>	
1-j. 鉄扉補強	新設	鉄扉補強材 <input type="text"/>	
1-k. 鉄扉及びシャッター交換	新設	鉄扉鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm シャッターレール部: <input type="text"/> シャッタースラット部: 板厚 <input type="text"/> mm	
1-l. 鋼板補強	新設	鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm 下地材: <input type="text"/>	
1-m. 鋼板新設	新設	鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm <input type="text"/>	
1-n. 外壁更新	新設	<input type="text"/> : 板厚 <input type="text"/> mm 外壁下地材: <input type="text"/>	
1-o. 折板追設補強	新設	<input type="text"/> : 板厚 <input type="text"/> mm	
1-p. 折板張替え補強	新設	<input type="text"/> : 板厚 <input type="text"/> mm	

(参考)
添説建2-II.1.6-1表~6-9表
添付説明書-建2-付録2
添説建3-II.1.4-1表
添説建3-XI.3.8-1表
添説建3-XI.4.7-1表

変更理由

鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

表イ建-3 工場棟転換工場 建築物の各部位の仕様表 (1/7)

階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm)	図番号	工事内容	
1 階 外壁 工場棟転換工場本体	東側 (20通り) (転換加工室と屋外との境界 U-3通り間)	外壁 管理区域境界 火災区境界 漏水防護区境界 F3電線防護ライン	サイディング(外側)			新設	
			ALC(内側)			既設	
			鉄扉(SD-9) 扉8		図イ建-9、図イ建-12 図リ建-50	交換	
	(付帯設備区/産物処理区/クレーンクレーン区/工作区/転換加工室と成型/組立工場との境界) (15-20通り間)	他の建物との境界 管理区域境界 火災区境界 漏水防護区境界 F3電線防護ライン	石膏ボード/鋼板(内側)				新設
			鉄扉(3基)				新設
			RC(成型/組立工場の壁)(外側) 厚19、20(既設と2基) 厚18(新設1基) (成型工場側)		図イ建-1 図イ建-1	既設	
	西側 (13通り) (原料倉庫/付帯設備区と屋外との境界) (U-3通り間)	外壁 管理区域境界 火災区境界 漏水防護区境界 F3電線防護ライン	ALC(外側)				既設
			鋼板(内側)				新設
			断熱材(ALCと鋼板の間)				新設
	北側 (6通り)	原料倉庫(第1層管理区)と前庭(第2層管理区)との境界 (13-14通り間)	鉄扉(SD-10) 扉4			図イ建-9、図イ建-12 図リ建-50	交換 新設
			鉄扉(SD-1) 扉1 鉄扉(SD-2) 扉1			図イ建-9、図イ建-12 図リ建-50	増設 新設 新設
			鋼板				既設
北側 (6通り)	転換加工室/原料倉庫と屋外との境界 (14-16通り間)	サイディング(外側)				新設	
		ALC(内側)				既設	
		鉄扉(SD-3) 扉7			図イ建-9、図イ建-12 図リ建-50	交換 新設	

(注) 網掛けは他の部位と共有していることを示す。

変更後

表イ建-3 工場棟転換工場 建築物の各部位の仕様表 (1/7)

階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm)	図番号	工事内容	
1 階 外壁 工場棟転換工場本体	東側 (20通り) (U-3通り間)	外壁 管理区域境界 火災区境界 漏水防護区境界 F3電線防護ライン	サイディング(外側)			新設	
			ALC(内側)			既設	
			鉄扉(SD-9) 扉8		図イ建-9、図イ建-12 図リ建-50	交換	
	(付帯設備区/産物処理区/クレーンクレーン区/工作区/転換加工室と成型/組立工場との境界) (15-20通り間)	他の建物との境界 管理区域境界 火災区境界 漏水防護区境界 F3電線防護ライン	石膏ボード/鋼板(内側)				新設
			鉄扉(3基)				新設
			RC(成型/組立工場の壁)(外側) <u>鉄扉(SD-10) 扉4</u> <u>鉄扉(SD-1) 扉1</u> <u>鉄扉(SD-2) 扉1</u> (成型工場側)		図イ建-1 図イ建-1 図イ建-1 図イ建-12 図リ建-50 図リ建-50	既設 増設 増設 増設 増設 増設	
	西側 (13通り) (U-3通り間)	外壁 管理区域境界 火災区境界 漏水防護区境界 F3電線防護ライン	ALC(外側)				既設
			鋼板(内側)				新設
			断熱材(ALCと鋼板の間)				新設
	北側 (6通り)	原料倉庫(第1層管理区)と前庭(第2層管理区)との境界 (13-14通り間)	鉄扉(SD-10) 扉4			図イ建-9、図イ建-12 図リ建-50	交換 新設
			鉄扉(SD-1) 扉1 鉄扉(SD-2) 扉1			図イ建-9、図イ建-12 図リ建-50	増設 新設 新設
			鋼板				既設
北側 (6通り)	転換加工室/原料倉庫と屋外との境界 (14-16通り間)	サイディング(外側)				新設	
		ALC(内側)				既設	
		鉄扉(SD-3) 扉7			図イ建-9、図イ建-12 図リ建-50	交換 新設	

(注) 網掛けは他の部位と共有していることを示す。

変更理由

鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

表イ建-3 工場棟転換工場 建物の各部位の仕様表 (2/7)

階 建物 名称	境界位置	部位	材質	主寸法(mm) 厚、高	図番号	工事 内容	
							境界位置
1 階外壁 工場棟工場本体	北側 (0通り)	転換加工室と第2鉄骨構造躯体との境界 (16-19通り間)	ALC			既設	
		転換加工室と第2鉄骨構造躯体との境界 (19-20通り間)	ALC			既設	
	転換加工室/分光分析室と除染室・分析 室との境界 (20-23通り間)	ALC	鉄扉(1基)			既設	
		ALC	鉄扉(4基)			既設	
	屋根 (東側1階建て部) (24-25通り間) (L-0通り間)	屋根	上層折板			新設	
		屋根	下層折板			既設	
	天井	柱(本体) (15-16通り間) (L-0通り間)	土間コンクリート			既設	
		付帯設備室、原簿処理室他2階が通 廊/階段室(非管理区域部)の床 (17-20の階) (13-20の間)	RC			既設	
	1 階外壁以外	天井	原簿処理室・チェンクタンク室、他 の天井で2階が通廊(第1種管理区域 部)の床 (0通り間) (15.3-24の間)	RC			既設
			原料倉庫と転換加工室の境界 (16通り間) (U-0間)	ALC	鉄扉(3基) 扉5(固定式1基) 扉、6(固定式2基)		既設
転換加工室と原簿処理室 / チェンク タンク室の境界 (0通り間) (15-24間)		ALC	鉄扉(8基)			既設 既設 既設 既設 既設 既設 既設 既設	

(注) 網掛けは他の部位と共有していることを示す。

変更後

表イ建-3 工場棟転換工場 建物の各部位の仕様表 (2/7)

階 建物 名称	境界位置	部位	材質	主寸法(mm) 厚、高	図番号	工事 内容	
							境界位置
1 階外壁以外 工場棟工場本体	北側 (0通り)	転換加工室と第2鉄骨構造躯体との境界 (16-19通り間)	ALC			既設	
		転換加工室と第2鉄骨構造躯体との境界 (19-20通り間)	ALC			既設	
	転換加工室/分光分析室と除染室・分 析室との境界 (20-23通り間)	鉄扉(SD-155-1F)				既設	
		ALC	鉄扉(2基) 扉5(SD-170-134)			既設	
	屋根 (東側1階建て部) (24-25通り間) (L-0通り間)	屋根	上層折板			新設	
		屋根	下層折板			既設	
	天井	柱(本体) (15-16通り間) (L-0通り間)	土間コンクリート			既設	
		付帯設備室、原簿処理室他2階が通 廊/階段室(非管理区域部)の床 (17-20の階) (13-20の間)	RC			既設	
	1 階外壁以外	天井	原簿処理室・チェンクタンク室、他 の天井で2階が通廊(第1種管理区 域部)の床 (0通り間) (15.3-24の間)	RC			既設
			原料倉庫と転換加工室の境界 (16通り間) (U-0間)	ALC	鉄扉(2基) 扉5(固定式1基) 扉、6(固定式2基)		既設 既設 既設 既設 既設 既設 既設 既設
転換加工室と原簿処理室 / チェンク タンク室の境界 (0通り間) (15-24間)		ALC	鉄扉(8基)			既設 既設 既設 既設 既設 既設 既設 既設	

(注) 網替えは他の部位と共有していることを示す。 * 画面上鉄扉のうち、一方の扉は既設のままとなる。 * 画面上鉄扉のうち、一方の扉は既設のままとなる。

変更理由

鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

表イ建-3 工場棟転換工場 建物の各部位の仕様表 (3/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高	図番号	工事内容		
工場棟転換工場 本主体	1 階 外壁以外	転換加工室と作業室の境界 (0-13通り間) (24-25.0間)	火災区境界	コンクリートブロック		図ハ建-2 図ハ建-1	既設		
			---	鉄筋(2基)			既設		
		転換加工室と分分折室の境界 (0-10間24-26間) (24-25間0-0間)	---	鉄筋(2基)			既設		
			原料倉庫と付帯設備室の境界 (13-16間)	火災区境界 煙水防壁区画境界			ALC	既設	
		2 階 外壁 階に必要機能を実現される壁	東側 (24通り)	機械室 (管理区画) と廊外との境界 (1-4通り間)			外壁 管理区画境界 火災区境界 煙水防壁区画境界 F3電番防壁ライン	サイディング (外側)	新設
							外壁 管理区画境界 火災区境界 F3電番防壁ライン	ALC (内側)	既設
	南側 (1通り)		転換加工室上部と廊外との境界 (0-2通り間)	外壁 管理区画境界 火災区境界 F3電番防壁ライン			サイディング (外側)	新設	
				他の建物との境界 火災区境界			ALC (内側)	既設	
	南側 (1通り)		原料倉庫と付帯設備室の境界 (13-16間)	他の建物との境界 火災区境界			石膏ボード/鋼板 (内側)	新設	
				他の建物との境界 管理区画境界 火災区境界 煙水防壁区画境界			鉄筋(1基)	新設	
				RC (成型/組立工場の壁) (外側)			新設		
				石膏ボード/鋼板 (内側)			新設		
			鉄筋(1基)	新設					
			RC (成型工場の壁) (外側)	既設					

(注) 網掛けは他の部位と共有していることを示す。

変更後

表イ建-3 工場棟転換工場 建物の各部位の仕様表 (3/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高	図番号	工事内容		
工場棟転換工場 本主体	1 階 外壁以外	転換加工室と作業室の境界 (0-13通り間) (24-25.0間)	火災区境界	コンクリートブロック		図ハ建-2 図ハ建-1	既設		
			---	鉄筋(2基)			既設		
		転換加工室と分分折室の境界 (0-10間24-26間) (24-25間0-0間)	---	鉄筋(2基)			既設		
			原料倉庫と付帯設備室の境界 (13-16間)	火災区境界 煙水防壁区画境界			ALC	既設	
		2 階 外壁 階に必要機能を実現される壁	東側 (24通り)	機械室 (管理区画) と廊外との境界 (1-4通り間)			外壁 管理区画境界 火災区境界 煙水防壁区画境界 F3電番防壁ライン	サイディング (外側)	新設
							外壁 管理区画境界 火災区境界 F3電番防壁ライン	ALC (内側)	既設
	南側 (1通り)		転換加工室上部と廊外との境界 (0-2通り間)	外壁 管理区画境界 火災区境界 F3電番防壁ライン			サイディング (外側)	新設	
				他の建物との境界 火災区境界			ALC (内側)	既設	
	南側 (1通り)		原料倉庫と付帯設備室の境界 (13-16間)	他の建物との境界 管理区画境界 火災区境界 煙水防壁区画境界			石膏ボード/鋼板 (内側)	新設	
				他の建物との境界 管理区画境界 火災区境界 煙水防壁区画境界			鉄筋(1基)	新設	
				RC (成型/組立工場の壁) (外側)			既設		
				石膏ボード/鋼板 (内側)			既設		
			鉄筋(1基)	既設					
			RC (成型工場の壁) (外側)	既設					

(注) 網掛けは他の部位と共有していることを示す。

変更理由
鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

表イ建-3 工場棟転換工場 建物の各部位の仕様表 (5/7)

階	建物名称	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高	図番号	工事内容			
							既設	新設		
2 階 外 壁 以 外	工場棟転換工場本体	転換加工室上部と原料倉庫上部の境界 (U-Q間)	火災区画境界	ALC			既設	既設		
			火災区画境界 耐火区画境界	ALC 鉄骨(基礎) 構造			既設	既設		
		天井	機械室(管理区域) (15.3通り-24通り間)	火災区画境界 耐火区画境界	RC				既設	既設
				火災区画境界 耐火区画境界	RC				既設	既設
		床	機械室(管理区域) (15.3通り-24通り間)	火災区画境界 耐火区画境界	RC				既設	既設
				通廊/機械室(非管理区域部)の床 耐火区画境界	RC				既設	既設
		東側 (L通り)	フィルタ室と屋外との境界 (L-Q間)	外壁 管理区画境界 火災区画境界 耐火区画境界 F3電線防護ライン	サイディング(外側) ALC(内側)				新設	既設
				外壁 管理区画境界 火災区画境界 耐火区画境界 F3電線防護ライン	サイディング(外側上部) (15.24通り間) ALC(内側)				新設	既設
		南側 (L通り)	フィルタ室と屋外との境界 (L-Q間)	外壁 管理区画境界 火災区画境界 耐火区画境界 F3電線防護ライン	サイディング(外側) ALC(内側)				新設	既設
				外壁 管理区画境界 火災区画境界 耐火区画境界 F3電線防護ライン	サイディング(外側上部) (15.24通り間) ALC(内側)				新設	既設

(注) 網掛けは他の部位と共有していることを示す。

変更後

表イ建-3 工場棟転換工場 建物の各部位の仕様表 (5/7)

階	建物名称	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高	図番号	工事内容			
							既設	新設		
2 階 外 壁 以 外	工場棟転換工場本体	転換加工室上部と原料倉庫上部の境界 (U-Q間)	火災区画境界	ALC			既設	既設		
			火災区画境界 耐火区画境界	ALC 鉄骨(基礎) 構造			既設	既設		
		天井	機械室(管理区域) (15.3通り-24通り間)	火災区画境界 耐火区画境界	RC				既設	既設
				火災区画境界 耐火区画境界	RC				既設	既設
		F3	機械室(管理区域) (15.3通り-24通り間)	火災区画境界 耐火区画境界	RC				既設	既設
				通廊/機械室(非管理区域部)のF3 耐火区画境界	RC				既設	既設
		東側 (L通り)	フィルタ室と屋外との境界 (L-Q間)	外壁 管理区画境界 火災区画境界 耐火区画境界 F3電線防護ライン	サイディング(外側) ALC(内側)				既設	既設
				外壁 管理区画境界 火災区画境界 耐火区画境界 F3電線防護ライン	サイディング(外側上部) (15.24通り間) ALC(内側)				既設	既設
		南側 (L通り)	フィルタ室と屋外との境界 (L-Q間)	外壁 管理区画境界 火災区画境界 耐火区画境界 F3電線防護ライン	サイディング(外側) ALC(内側)				既設	既設
				外壁 管理区画境界 火災区画境界 耐火区画境界 F3電線防護ライン	サイディング(外側上部) (15.24通り間) ALC(内側)				既設	既設

(注) 網掛けは他の部位と共有していることを示す。

変更理由

鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

表イ建-3 工場棟転換工場 建物の各部位の仕様表 (7/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高、	図番号	工事内容
工場棟転換工場 本体	3 階 外壁以外	ダクトスペースとフィルタ室の境界 (M通り、13-23間) (23通り、M-Q間)	火災区画境界 漏水防壁区画境界	ラスモルタル (上部:1FLから9060h以上) 鉄筋(壁)	厚、高、	図リ建-52	既設
			火災区画境界	ALC (下部:1FLから9060hまで)			既設
			火災区画境界	ラスモルタル (上部:1FLから9060h以上) ALC (下部:1FLから9060hまで)			既設
			火災区画境界 漏水防壁区画境界	RC 壁22、33(2基)			既設 新設
			管理区画境界 火災区画境界 漏水防壁区画	RC			既設
			外壁 第2種管理区画境界 火災区画境界 FI電番防護	サイディング(外側) 耐火被覆材(内側)			更新 新設
			外壁 第2種管理区画境界 FI電番防護	シャック(SS-70) 鉄筋(SD-69)			交換
			管理区画境界 火災区画境界 漏水防壁区画境界 FI電番防護ライン	鉄筋(SD-1) : 木回以時申請 鉄筋(SD-2) : 木回以時申請 鋼板 (転換工場本体側)			増設 新設
			第2種管理区画境界 火災区画境界	土間コンクリート			既設
			外壁 第2種管理区画境界 FI電番防護	上層折板 下層折板			新設 既設
工場棟転換工場 前室	1 階	原付倉庫(第1種管理区画)と前室(第2種管理区画)との境界 (Q通り) (13-14通り間)	管理区画境界 火災区画境界 漏水防壁区画境界 FI電番防護	ラスモルタル (上部:1FLから9060h以上) ALC (下部:1FLから9060hまで)	厚、高、	図イ建-9、図イ建-12 図イ建-9、図イ建-12	増設 新設
			管理区画境界 火災区画境界 漏水防壁区画境界 FI電番防護	ラスモルタル (上部:1FLから9060h以上) ALC (下部:1FLから9060hまで)			既設 新設
			管理区画境界 火災区画境界 漏水防壁区画境界 FI電番防護	RC 壁22、33(2基)			既設 新設
			管理区画境界 火災区画境界 漏水防壁区画境界 FI電番防護	RC			既設
			外壁 第2種管理区画境界 火災区画境界 FI電番防護	サイディング(外側) 耐火被覆材(内側)			更新 新設
			外壁 第2種管理区画境界 FI電番防護	シャック(SS-70) 鉄筋(SD-69)			交換
			管理区画境界 火災区画境界 漏水防壁区画境界 FI電番防護	鉄筋(SD-1) : 木回以時申請 鉄筋(SD-2) : 木回以時申請 鋼板 (転換工場本体側)			増設 新設
			第2種管理区画境界 火災区画境界	土間コンクリート			既設
			外壁 第2種管理区画境界 FI電番防護	上層折板 下層折板			新設 既設

(注) 網掛けは他の部位と共有していることを示す。

変更後

表イ建-3 工場棟転換工場 建物の各部位の仕様表 (7/7)

建物名称	階	境界位置	部位	材質	主な寸法(mm) 厚、高、	図番号	工事内容
工場棟転換工場 本体	3 階 外壁以外	ダクトスペースとフィルタ室の境界 (M通り、13-23間) (23通り、M-Q間)	火災区画境界 漏水防壁区画境界	ラスモルタル (上部:1FLから9060h以上) 鉄筋(SD-20) : 木回以時申請 ALC (下部:1FLから9060hまで)	厚、高、	図イ建-12、図イ建-16 図イ建-12、図イ建-16	既設 交換
			火災区画境界	ラスモルタル (上部:1FLから9060h以上) ALC (下部:1FLから9060hまで)			既設
			火災区画境界	ラスモルタル (上部:1FLから9060h以上) ALC (下部:1FLから9060hまで)			既設
			火災区画境界 漏水防壁区画境界	RC 壁22、33(2基)			既設 新設
			管理区画境界 火災区画境界 漏水防壁区画境界 FI電番防護	RC			既設
			外壁 第2種管理区画境界 火災区画境界 FI電番防護	サイディング(外側) 耐火被覆材(内側)			更新 新設
			外壁 第2種管理区画境界 FI電番防護	シャック(SS-70) 鉄筋(SD-69)			交換
			管理区画境界 火災区画境界 漏水防壁区画境界 FI電番防護	鉄筋(SD-1) : 木回以時申請 鉄筋(SD-2) : 木回以時申請 鋼板 (転換工場本体側)			増設 新設
			第2種管理区画境界 火災区画境界	土間コンクリート			既設
			外壁 第2種管理区画境界 FI電番防護	上層折板 下層折板			新設 既設
工場棟転換工場 前室	1 階	原付倉庫(第1種管理区画)と前室(第2種管理区画)との境界 (Q通り) (13-14通り間)	管理区画境界 火災区画境界 漏水防壁区画境界 FI電番防護	ラスモルタル (上部:1FLから9060h以上) ALC (下部:1FLから9060hまで)	厚、高、	図イ建-9、図イ建-12 図イ建-9、図イ建-12	増設 新設
			管理区画境界 火災区画境界 漏水防壁区画境界 FI電番防護	ラスモルタル (上部:1FLから9060h以上) ALC (下部:1FLから9060hまで)			既設 新設
			管理区画境界 火災区画境界 漏水防壁区画境界 FI電番防護	RC 壁22、33(2基)			既設 新設
			管理区画境界 火災区画境界 漏水防壁区画境界 FI電番防護	RC			既設
			外壁 第2種管理区画境界 火災区画境界 FI電番防護	サイディング(外側) 耐火被覆材(内側)			更新 新設
			外壁 第2種管理区画境界 FI電番防護	シャック(SS-70) 鉄筋(SD-69)			交換
			管理区画境界 火災区画境界 漏水防壁区画境界 FI電番防護	鉄筋(SD-1) : 木回以時申請 鉄筋(SD-2) : 木回以時申請 鋼板 (転換工場本体側)			増設 新設
			第2種管理区画境界 火災区画境界	土間コンクリート			既設
			外壁 第2種管理区画境界 FI電番防護	上層折板 下層折板			新設 既設

(注) 網掛けは他の部位と共有していることを示す。

変更理由
鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

表ハ-1 成形施設の申請対象建物及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更内容
屋外	工場棟成型工場	1式	改造

表ハ-2 工場棟成型工場の工事番号及び工事名称とその補強方法

工事番号及び工事名称 (注)	耐震性能向上の補強方法 (添説建2-III.1.2-1表 耐震補強の概要 参照)	耐竜巻性能向上の補強方法 (添説建3-III.1.4-1表 竜巻に対する補強部位 参照)	火災等による損傷の防止に関する説明書 (添付説明書-建1 参照)
2-a. 壁新設補強	増設耐震壁 開口閉塞壁補強 開口移設	—	—
2-b. 壁増打ち補強	増打ち耐震壁 間柱補強	—	—
2-c. 梁側面増打ち補強	RC梁側面増打ち補強	—	—
2-d. スラブ増打ち補強	RCスラブ増打ち	—	—
2-e. 鉄骨ブレース新設	新設鉄骨ブレース	—	—
2-f. 屋根面鉄骨補強	新設鉄骨梁 トラス梁斜材補強 新設トラスブレース補強 新設鉄骨方杖 新設鉄骨柱	—	—
2-g. 耐火壁追設	—	—	工場棟成型工場ペレット加工室と2階通路の境界に耐火壁を追設することで延焼防止
2-h. エキスパンションジョイント改造	地震時の変位量を考慮した間隔を設定し、地震時に生じる変位を吸収 (添付説明書-建2 付録2)	—	—
2-i. 鉄扉補強	—	既存鉄扉の補強	—
2-j. 鉄扉交換	—	新しい鉄扉に交換することで補強	—
2-k. シャッタ改造	—	—	工場棟成型工場と工場棟組立工場の境界のシャッタを改造することで延焼防止
2-1. 折板追設補強	新設高強度折板	既存屋根の折板追設で補強 (既存折板残置)	—

注) : ・4. 工事の方法 4.1. 工場棟成型工場(1)手順 参照
 ・表ホ建-2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表 参照
 ・I-2 検査の項目及び方法 表1-3-2 参照
 ・図イ建-1-1 及び 図イ建-1-2 参照

変更後

表ハ-1 成形施設の申請対象建物及び変更内容

設置場所	名称	員数	変更内容
屋外	工場棟成型工場	1式	改造

表ハ-2 工場棟成型工場の工事番号及び工事名称とその補強方法

工事番号及び工事名称 (注)	耐震性能向上の補強方法 (添説建2-III.1.2-1表 耐震補強の概要 参照)	耐竜巻性能向上の補強方法 (添説建3-III.1.4-1表 竜巻に対する補強部位 参照)	火災等による損傷の防止に関する説明書 (添付説明書-建1 参照)
2-a. 壁新設補強	増設耐震壁 開口閉塞壁補強 開口移設	—	—
2-b. 壁増打ち補強	増打ち耐震壁 間柱補強	—	—
2-c. 梁側面増打ち補強	RC梁側面増打ち補強	—	—
2-d. スラブ増打ち補強	RCスラブ増打ち	—	—
2-e. 鉄骨ブレース新設	新設鉄骨ブレース	—	—
2-f. 屋根面鉄骨補強	新設鉄骨梁 トラス梁斜材補強 新設トラスブレース補強 新設鉄骨方杖 新設鉄骨柱	—	—
2-g. 耐火壁追設	—	—	工場棟成型工場ペレット加工室と2階通路の境界に耐火壁を追設することで延焼防止
2-h. エキスパンションジョイント改造	地震時の変位量を考慮した間隔を設定し、地震時に生じる変位を吸収 (添付説明書-建2 付録2)	—	—
2-i. 鉄扉補強	—	既存鉄扉の補強	工場棟成型工場と放射線管理棟の境界にある鉄扉のガラリを鋼板にて閉塞することで延焼防止
2-j. 鉄扉交換	—	新しい鉄扉に交換することで補強	工場棟成型工場と工場棟組立工場の境界にある鉄扉を交換することで延焼防止
2-k. シャッタ改造	—	—	工場棟成型工場と工場棟組立工場の境界のシャッタを改造することで延焼防止
2-1. 折板追設補強	新設高強度折板	既存屋根の折板追設で補強 (既存折板残置)	—

注) : ・4. 工事の方法 4.1. 工場棟成型工場(1)手順 参照
 ・表ホ建-2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表 参照
 ・I-2 検査の項目及び方法 表1-3-2 参照
 ・図イ建-1-1 及び 図イ建-1-2 参照

変更理由

鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)	変更後	変更理由
<p>発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。</p> <p>壁の補強工事として、既存床の掘削、土留め型枠設置を行う。土留め型枠を設置後、汚染されていないことを確認した土壌で埋戻し、壁の補強工事を完了後に床を復旧する。</p> <p>床の復旧工事後、第1種管理区域内の床は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗料（難燃性材料）で仕上げる。</p> <p>床を掘削する場合は、掘削箇所への内部溢水による水の浸入を防止するために内部溢水源となりうる配管の元バルブを閉止する措置、又は囲いを設ける措置を講じる。</p> <p>2-a. 壁新設補強^(注1)：耐震性能向上を目的に工場棟成型工場に鉄筋コンクリート製の壁を新設する 配置を図ハ建-6~8、11、14、16、及び18に、壁新設の補強リスト及び壁新設補強の概略を図ハ建-21に示す</p> <p>2-b. 壁増打ち補強^(注1)：耐震性能向上を目的に工場棟成型工場の既存の壁に鉄筋コンクリート製の壁を増打ちする 配置を図ハ建-6~8、12~13、15及び17~19に、壁増打ちの補強リスト及び壁増打ち補強の概略を図ハ建-20に示す</p> <p>2-c. 梁側面増打ち補強^(注1)：耐震性能向上を目的に工場棟成型工場及び排気塔の既存の梁側面に鉄筋コンクリート製の壁を増打ちする 配置を図ハ建-7~9及び17~18に、梁側面増打ち補強の概略を図ハ建-23に示す</p> <p>2-d. スラブ増打ち補強^(注1)：耐震性能向上を目的に工場棟成型工場の既存の床スラブ下(一部)に鉄筋コンクリート製のスラブを増打ちする 配置を図ハ建-8に示す</p> <p>2-e. 鉄骨ブレース新設^(注2)：耐震性能向上を目的に工場棟成型工場及び排気塔の柱と梁の接合部に鉄骨ブレース(筋交い)を新設する 配置を図ハ建-7、9、11及び18に、鉄骨ブレース新設の概略を図ハ建-23に示す</p> <p>2-f. 屋根面鉄骨補強^(注2)：耐震性能向上を目的に工場棟成型工場の屋根部の鉄骨トラス構造部に新たな鉄骨を追設する 配置を図ハ建-8~10、13~16、18及び19に、屋根面鉄骨補強の概略を図ハ建-22に示す</p> <p>2-g. 耐火壁追設^(注3)：内部火災による延焼防止を目的に工場棟成型工場ベレット加工室と2階通路の境界に耐火壁を追設する 配置を図ハ建-2に示す</p> <p>2-h. エキスパンションジョイント改造^(注4)：耐竜巻性能向上(F1竜巻荷重)等のために工場棟組立工場との建物境界部の既存のエキスパンションジョイントを改造する 配置を図イ建-5(1/3)~(3/3)及び図ハ建-1~5に示す</p> <p>2-i. 鉄扉補強^(注2)：耐竜巻性能向上を目的にF1竜巻荷重に対し、鉄扉の損傷防止のために工場棟成型工場の既存鉄扉(2階：SD-16及びSD-61、3階：SD-135及びSD-136-RF)を鋼材により補強する 配置を図イ建-10~11及び図ハ建-2~4に、建具表を図イ建-12に、鉄扉及びシャッタ補強の概略を図イ建-13に示す</p> <p>2-j. 鉄扉交換^(注2)：耐竜巻性能向上を目的にF1竜巻荷重に対し、鉄扉の損傷防止のために工場棟成型工場の鉄扉(1階：SD-14及びSD-15)を新たな鉄扉に交換する</p> <p>101</p>	<p>発生する粉塵は、局所排気装置、集塵機等を設置し、汚染の拡大を防止する。</p> <p>壁の補強工事として、既存床の掘削、土留め型枠設置を行う。土留め型枠を設置後、汚染されていないことを確認した土壌で埋戻し、壁の補強工事を完了後に床を復旧する。</p> <p>床の復旧工事後、第1種管理区域内の床は、ウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい樹脂系塗料（難燃性材料）で仕上げる。</p> <p>床を掘削する場合は、掘削箇所への内部溢水による水の浸入を防止するために内部溢水源となりうる配管の元バルブを閉止する措置、又は囲いを設ける措置を講じる。</p> <p>2-a. 壁新設補強^(注1)：耐震性能向上を目的に工場棟成型工場に鉄筋コンクリート製の壁を新設する 配置を図ハ建-6~8、11、14、16、及び18に、壁新設の補強リスト及び壁新設補強の概略を図ハ建-21に示す</p> <p>2-b. 壁増打ち補強^(注1)：耐震性能向上を目的に工場棟成型工場の既存の壁に鉄筋コンクリート製の壁を増打ちする 配置を図ハ建-6~8、12~13、15及び17~19に、壁増打ちの補強リスト及び壁増打ち補強の概略を図ハ建-20に示す</p> <p>2-c. 梁側面増打ち補強^(注1)：耐震性能向上を目的に工場棟成型工場及び排気塔の既存の梁側面に鉄筋コンクリート製の壁を増打ちする 配置を図ハ建-7~9及び17~18に、梁側面増打ち補強の概略を図ハ建-23に示す</p> <p>2-d. スラブ増打ち補強^(注1)：耐震性能向上を目的に工場棟成型工場の既存の床スラブ下(一部)に鉄筋コンクリート製のスラブを増打ちする 配置を図ハ建-8に示す</p> <p>2-e. 鉄骨ブレース新設^(注2)：耐震性能向上を目的に工場棟成型工場及び排気塔の柱と梁の接合部に鉄骨ブレース(筋交い)を新設する 配置を図ハ建-7、9、11及び18に、鉄骨ブレース新設の概略を図ハ建-23に示す</p> <p>2-f. 屋根面鉄骨補強^(注2)：耐震性能向上を目的に工場棟成型工場の屋根部の鉄骨トラス構造部に新たな鉄骨を追設する 配置を図ハ建-8~10、13~16、18及び19に、屋根面鉄骨補強の概略を図ハ建-22に示す</p> <p>2-g. 耐火壁追設^(注3)：内部火災による延焼防止を目的に工場棟成型工場ベレット加工室と2階通路の境界に耐火壁を追設する 配置を図ハ建-2に示す</p> <p>2-h. エキスパンションジョイント改造^(注4)：耐竜巻性能向上(F1竜巻荷重)等のために工場棟組立工場との建物境界部の既存のエキスパンションジョイントを改造する 配置を図イ建-5(1/3)~(3/3)及び図ハ建-1~5に示す</p> <p>2-i. 鉄扉補強^(注2)：耐竜巻性能向上を目的にF1竜巻荷重に対し、鉄扉の損傷防止のために工場棟成型工場の既存鉄扉(2階：SD-16及びSD-61、3階：SD-135及びSD-136-RF)を鋼材により補強する <u>内部火災による延焼防止と航空機落下による火災防止を目的に工場棟成型工場と放射線管理棟の境界にある鉄扉(1階：SD-114)のガラリを鋼板にて閉塞する。</u> 配置を図イ建-10~11及び図ハ建-1~4に、建具表を図イ建-12に、鉄扉及びシャッタ補強の概略を図イ建-13に示す</p> <p>101</p>	<p>鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。</p>

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)	変更後	変更理由
<p>配置を図イ建-9及び図ハ建-1、4に、建具表を図イ建-12に示す</p> <p>2-k. シャッタ改造^(注2)：内部火災による延焼防止を目的に工場棟成型工場と工場棟組立工場の境界のシャッタを改造する 配置を図ハ建-1に示す</p> <p>2-l. 折板追設補強^(注2)：耐竜巻性能向上を目的にF1竜巻荷重に対し、屋根の損傷防止のために工場棟成型工場の屋根の既存折板は残置し、新たな折板を追設する 配置を図ハ建-4及び10に、折板追設補強の概略を図ハ建-23に示す</p> <p>注)：適用指針 注1) 鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説（日本建築学会） 注2) 鋼構造設計規準 — 許容応力度設計法 —（日本建築学会） 注3) 石膏ボード施工マニュアル（石膏ボード工業会） 注4) 建築用エキスパンションジョイントの手引き（日本エキスパンションジョイント工業会）</p> <p>(2) 工事上の注意事項</p> <p>a. 一般事項</p> <ul style="list-style-type: none"> 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。 <p>b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）</p> <ul style="list-style-type: none"> 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物を除去していることを確認する。 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。 改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設し、作業エリアの除染を行う。 第1種管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域内の仮置き場所にて保管する。第2種管理区域及び非管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域以外の仮置き場所にて保管する。 高所作業等、作業等、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じてリスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。 <p>c. 入退域・放射線管理</p> <ul style="list-style-type: none"> 管理区域内で工事を行う場合には、作業等は、入退域時にあらかじめ定められた管理区域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。 <p>d. その他</p> <ul style="list-style-type: none"> 使用する工具・機器は、使用前に点検する。 <p>102</p>	<p>2-j. 鉄扉交換^(注2)：耐竜巻性能向上を目的にF1竜巻荷重に対し、鉄扉の損傷防止のために工場棟成型工場の鉄扉(1階：SD-14及びSD-15)を新たな鉄扉に交換する <u>内部火災による延焼防止と航空機落下による火災防止を目的に工場棟成型工場と工場転換工場の境界にある鉄扉(1階：SD-108及びSD-109、2階：SD-125)を交換する</u> 配置を図イ建-9及び図ハ建-1、<u>2、4</u>に、建具表を図イ建-12に示す</p> <p>2-k. シャッタ改造^(注2)：内部火災による延焼防止を目的に工場棟成型工場と工場棟組立工場の境界のシャッタを改造する 配置を図ハ建-1に示す</p> <p>2-l. 折板追設補強^(注2)：耐竜巻性能向上を目的にF1竜巻荷重に対し、屋根の損傷防止のために工場棟成型工場の屋根の既存折板は残置し、新たな折板を追設する 配置を図ハ建-4及び10に、折板追設補強の概略を図ハ建-23に示す</p> <p>注)：適用指針 注1) 鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説（日本建築学会） 注2) 鋼構造設計規準 — 許容応力度設計法 —（日本建築学会） 注3) 石膏ボード施工マニュアル（石膏ボード工業会） 注4) 建築用エキスパンションジョイントの手引き（日本エキスパンションジョイント工業会）</p> <p>(2) 工事上の注意事項</p> <p>a. 一般事項</p> <ul style="list-style-type: none"> 工事の実施にあたっては、労働安全衛生法等の関連法令及び保安規定に基づく当社の各種要領に従い、労働災害の防止に努める。 作業場所は必要に応じて区画し、標識・表示等により周知を図るとともに、関係者以外の立ち入りを制限する。 工事に伴う騒音等にも配慮し、必要に応じて、防音シート等を設置し、周辺環境への影響を軽減する。 <p>b. 安全管理（防火、汚染防止を含む）</p> <ul style="list-style-type: none"> 改造工事に伴い工事に火気を使用する場合には、周辺設備・機器に難燃性シートによる養生を行うとともに、必要に応じて工事で発生する粉塵、ヒュームを処理するための局所排気設備を仮設する。 火気作業を行う場合には、作業エリア周辺に可燃物、危険物が無いことを確認するとともに、工事対象となるエリアから可燃物を除去していることを確認する。 火気作業を行う場合には、社内の管理要領に従い、計画書・点検記録等の確認を適宜実施する。 改造工事に伴い、周囲の設備・機器に影響がないように工事を行うとともに、汚染拡大が想定される場合には、グリーンハウスを仮設し、作業エリアの除染を行う。 第1種管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域内の仮置き場所にて保管する。第2種管理区域及び非管理区域で取り外した設備・機器は、第1種管理区域以外の仮置き場所にて保管する。 高所作業等、作業等、作業環境又は周辺環境への危険源を想定し、必要に応じてリスクアセスメントを行い、災害の防止を図る等の安全対策を実施する。 <p>c. 入退域・放射線管理</p> <ul style="list-style-type: none"> 管理区域内で工事を行う場合には、作業等は、入退域時にあらかじめ定められた管理区 <p>102</p>	<p>鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。</p>

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)	変更後	変更理由
<p>e. 緊急時の対応</p> <ul style="list-style-type: none"> 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、あらかじめ定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。 緊急事態が発生した場合に備え、あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。 <p>103</p>	<p>域出入口を経由するとともに、個人用の線量測定器や必要な安全保護具を着用する。</p> <p>d. その他</p> <ul style="list-style-type: none"> 使用する工具・機器は、使用前に点検する。 <p>e. 緊急時の対応</p> <ul style="list-style-type: none"> 現場で緊急事態（火災・救急等）が発生した場合には、緊急時対応要領に従い、あらかじめ定められた連絡先に通報・連絡するとともに、作業を一時中断する等の必要な措置を実施する。 緊急事態が発生した場合に備え、あらかじめ工事中の安全避難通路を確保する。 <p>103</p>	<p>前頁の変更に伴う文章の移動。（本頁に内容の変更はない）</p>

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)	変更後	変更理由
<p>(凡例) : 製作工程、工事 : 検査</p> <p>(図ハ1-1 工事の手順フロー図へ)</p> <p>図ハ 2-i. 鉄扉補強の手順フロー図</p>	<p>(凡例) : 製作工程、工事 : 検査</p> <p>(図ハ1-1 工事の手順フロー図へ)</p> <p>図ハ 2-i. 鉄扉補強の手順フロー図</p>	<p>鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。</p>

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

変更後

変更理由

表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (2/16)

変更内容	<p>改造</p> <p>1-3. 延焼防止及び閉じ込め性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> 耐火壁追設 内部火災による延焼防止を目的に工場棟成型工場ベレット加工室と2階通路の境界に耐火壁を追設する シャッタ改造 内部火災による延焼防止を目的に工場棟成型工場と工場棟組立工場の境界のシャッタを改造する <p>2. 非常用設備の変更</p> <p>2-1. 非常用設備の新設</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(固定式)の新設 本体の床に堰(固定式)の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る(閉じ込め性能も確保) 緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(一部脱着式)の新設 本体の床に堰(一部脱着式)の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る(閉じ込め性能も確保) <p>2-2. 非常用設備の増設</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設 本体の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る <p>2-3. 非常用設備の復旧及び増設</p> <ul style="list-style-type: none"> 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設 仮移設した電話設備の復旧及び増設により、事故発生時における工場外への通信連絡を図る 消火設備(消火器)の復旧及び増設 仮移設した消火器の復旧及び増設により、初期消火における設備の確保を図る <p>2-4. 非常用設備の復旧、増設及び改造</p> <ul style="list-style-type: none"> 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧、増設及び改造 仮移設した自動火災報知設備の復旧、増設及び改造により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る <p>2-5. 非常用設備の復旧</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(1)非常用照明の復旧 仮移設した非常用照明の復旧により、事故発生時における照明の確保を図る 緊急対策設備(1)誘導灯の復旧 仮移設した誘導灯の復旧により、事故発生時における避難経路の指示を図る 非常用通報設備(非常ベル設備)の復旧 仮移設した非常ベル設備の復旧により、事故発生時における周辺への周知及び管理区域外への連絡を図る 非常用通報設備(放送設備)の復旧 仮移設した放送設備の復旧により、事故発生時における工場内への放送連絡を図る
員数	1式
一般仕様	<p>型式</p> <p>本体 : 鉄筋コンクリート造(屋根構造: 鉄筋コンクリート造、鉄骨造)、一部3階建</p> <p>屋根 : 折板(二重構造)</p> <p>基礎 : 杭基礎</p>
主要な構造材	表ハ建-2に示す
寸法(単位:m)	(本体) [] (排気塔: [])
延べ床面積	約4,700m ²
その他の構成機器	-
その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態	-

表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (2/16)

変更内容	<p>改造</p> <p>1-3. 延焼防止及び閉じ込め性能向上のために以下の補強を行う</p> <ul style="list-style-type: none"> 耐火壁追設 内部火災による延焼防止を目的に工場棟成型工場ベレット加工室と2階通路の境界に耐火壁を追設する シャッタ改造 内部火災による延焼防止を目的に工場棟成型工場と工場棟組立工場の境界のシャッタを改造する <ul style="list-style-type: none"> 鉄扉補強 内部火災による延焼防止と航空機落下による火災防止を目的に工場棟成型工場と放射線管理棟の境界にある鉄扉のガラリを鋼板にて閉塞する 鉄扉交換 内部火災による延焼防止と航空機落下による火災防止を目的に工場棟成型工場と工場棟組立工場の境界にある鉄扉を交換する <p>2. 非常用設備の変更</p> <p>2-1. 非常用設備の新設</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(固定式)の新設 本体の床に堰(固定式)の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る(閉じ込め性能も確保) 緊急対策設備(3)堰(内部溢水止水用)(一部脱着式)の新設 本体の床に堰(一部脱着式)の新設により、溢水時における第1種管理区域外への溢水漏えい防止を図る(閉じ込め性能も確保) <p>2-2. 非常用設備の増設</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(1)安全避難通路の増設 本体の床に安全避難通路の増設により、事故発生時における避難通路の確保を図る <p>2-3. 非常用設備の復旧及び増設</p> <ul style="list-style-type: none"> 非常用通報設備(通信連絡設備(電話設備))の復旧及び増設 仮移設した電話設備の復旧及び増設により、事故発生時における工場外への通信連絡を図る 消火設備(消火器)の復旧及び増設 仮移設した消火器の復旧及び増設により、初期消火における設備の確保を図る <p>2-4. 非常用設備の復旧、増設及び改造</p> <ul style="list-style-type: none"> 自動火災報知設備(火災感知設備及びそれに連動する警報設備)の復旧、増設及び改造 仮移設した自動火災報知設備の復旧、増設及び改造により、火災の早期感知及び火災感知時の警報発報を図る <p>2-5. 非常用設備の復旧</p> <ul style="list-style-type: none"> 緊急対策設備(1)非常用照明の復旧 仮移設した非常用照明の復旧により、事故発生時における照明の確保を図る 緊急対策設備(1)誘導灯の復旧 仮移設した誘導灯の復旧により、事故発生時における避難経路の指示を図る 非常用通報設備(非常ベル設備)の復旧 仮移設した非常ベル設備の復旧により、事故発生時における周辺への周知及び管理区域外への連絡を図る 非常用通報設備(放送設備)の復旧 仮移設した放送設備の復旧により、事故発生時における工場内への放送連絡を図る
員数	1式
一般仕様	<p>型式</p> <p>本体 : 鉄筋コンクリート造(屋根構造: 鉄筋コンクリート造、鉄骨造)、一部3階建</p> <p>屋根 : 折板(二重構造)</p> <p>基礎 : 杭基礎</p>
主要な構造材	表ハ建-2に示す
寸法(単位:m)	(本体) [] (排気塔: [])
延べ床面積	約4,700m ²
その他の構成機器	-
その他の性能	-
取扱う核燃料物質の状態	-

鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)	変更後	変更理由				
<p style="text-align: center;">表ハ建-1 工場棟成型工場 仕様表 (3/16)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5%; text-align: center; vertical-align: middle;">技術基準に基づく設計(注)</td> <td style="width: 20%; vertical-align: top;"> <p>核燃料物質の臨界防止</p> <p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。各領域の配置については、図面-1参照。 ・ 工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要距離以上離す。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 原料貯蔵所領域 ◦ シリンダ洗浄棟領域 ◦ 第3核燃料倉庫(1)領域 ◦ 第3核燃料倉庫(2)領域 ◦ 加工棟領域 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要距離以上離す。(次回以降申請) <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット </td> <td style="width: 75%; vertical-align: top;"> <p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。各領域の配置については、図面-1参照。 ・ 工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要距離以上離す。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 原料貯蔵所領域 ◦ シリンダ洗浄棟領域 ◦ 第3核燃料倉庫(1)領域 ◦ 第3核燃料倉庫(2)領域 ◦ 加工棟領域 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要距離以上離す。(次回以降申請) <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット </td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top;"> <p>火災等による損傷の防止</p> <p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 感知器(煙):35個(2階:7個、3階:28個) ◦ 感知器(熱):194個(1階:19個、2階:159個、3階:16個) ◦ 感知器(空気管式):2基(3階) ◦ 警報設備(ベル):16個(1階:5個、2階:5個、3階:6個) ・ 設置設備の配置 図リ建-26~28参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 発信機(P型):10個(1階:3個、2階:3個、3階:4個) ・ 設置設備の配置 図リ建-26~28参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:41本(1階:3本、2階:19本、3階:19本) ◦ 粉末消火器20型:3本(1階) ◦ 粉末消火器50型:10本(1階:1本、3階:9本) ◦ 二酸化炭素消火器7型:44本(1階) ◦ 二酸化炭素消火器50型:1本(1階) ◦ 金属用消火器:2本(1階) ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図リ建-39~41参照 </td> <td style="vertical-align: top;"> <p>火災等による損傷の防止</p> <p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 感知器(煙):35個(2階:7個、3階:28個) ◦ 感知器(熱):195個(1階:19個、2階:159個、3階:17個) ◦ 感知器(空気管式):2基(3階) ◦ 警報設備(ベル):16個(1階:5個、2階:5個、3階:6個) ・ 設置設備の配置 図リ建-26~28参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 発信機(P型):10個(1階:3個、2階:3個、3階:4個) ・ 設置設備の配置 図リ建-26~28参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:41本(1階:3本、2階:19本、3階:19本) ◦ 粉末消火器20型:3本(1階) ◦ 粉末消火器50型:10本(1階:1本、3階:9本) ◦ 二酸化炭素消火器7型:44本(1階) ◦ 二酸化炭素消火器50型:1本(1階) ◦ 金属用消火器:2本(1階) ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図リ建-39~41参照 </td> </tr> </table>	技術基準に基づく設計(注)	<p>核燃料物質の臨界防止</p> <p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。各領域の配置については、図面-1参照。 ・ 工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要距離以上離す。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 原料貯蔵所領域 ◦ シリンダ洗浄棟領域 ◦ 第3核燃料倉庫(1)領域 ◦ 第3核燃料倉庫(2)領域 ◦ 加工棟領域 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要距離以上離す。(次回以降申請) <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット 	<p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。各領域の配置については、図面-1参照。 ・ 工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要距離以上離す。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 原料貯蔵所領域 ◦ シリンダ洗浄棟領域 ◦ 第3核燃料倉庫(1)領域 ◦ 第3核燃料倉庫(2)領域 ◦ 加工棟領域 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要距離以上離す。(次回以降申請) <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット 	<p>火災等による損傷の防止</p> <p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 感知器(煙):35個(2階:7個、3階:28個) ◦ 感知器(熱):194個(1階:19個、2階:159個、3階:16個) ◦ 感知器(空気管式):2基(3階) ◦ 警報設備(ベル):16個(1階:5個、2階:5個、3階:6個) ・ 設置設備の配置 図リ建-26~28参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 発信機(P型):10個(1階:3個、2階:3個、3階:4個) ・ 設置設備の配置 図リ建-26~28参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:41本(1階:3本、2階:19本、3階:19本) ◦ 粉末消火器20型:3本(1階) ◦ 粉末消火器50型:10本(1階:1本、3階:9本) ◦ 二酸化炭素消火器7型:44本(1階) ◦ 二酸化炭素消火器50型:1本(1階) ◦ 金属用消火器:2本(1階) ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図リ建-39~41参照 	<p>火災等による損傷の防止</p> <p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 感知器(煙):35個(2階:7個、3階:28個) ◦ 感知器(熱):195個(1階:19個、2階:159個、3階:17個) ◦ 感知器(空気管式):2基(3階) ◦ 警報設備(ベル):16個(1階:5個、2階:5個、3階:6個) ・ 設置設備の配置 図リ建-26~28参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 発信機(P型):10個(1階:3個、2階:3個、3階:4個) ・ 設置設備の配置 図リ建-26~28参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:41本(1階:3本、2階:19本、3階:19本) ◦ 粉末消火器20型:3本(1階) ◦ 粉末消火器50型:10本(1階:1本、3階:9本) ◦ 二酸化炭素消火器7型:44本(1階) ◦ 二酸化炭素消火器50型:1本(1階) ◦ 金属用消火器:2本(1階) ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図リ建-39~41参照 	<p>消防法を遵守するため。なお、本変更は消防法を遵守するためのものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。</p>
技術基準に基づく設計(注)	<p>核燃料物質の臨界防止</p> <p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。各領域の配置については、図面-1参照。 ・ 工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要距離以上離す。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 原料貯蔵所領域 ◦ シリンダ洗浄棟領域 ◦ 第3核燃料倉庫(1)領域 ◦ 第3核燃料倉庫(2)領域 ◦ 加工棟領域 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要距離以上離す。(次回以降申請) <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット 	<p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。各領域の配置については、図面-1参照。 ・ 工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要距離以上離す。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 原料貯蔵所領域 ◦ シリンダ洗浄棟領域 ◦ 第3核燃料倉庫(1)領域 ◦ 第3核燃料倉庫(2)領域 ◦ 加工棟領域 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要距離以上離す。(次回以降申請) <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット 				
<p>火災等による損傷の防止</p> <p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 感知器(煙):35個(2階:7個、3階:28個) ◦ 感知器(熱):194個(1階:19個、2階:159個、3階:16個) ◦ 感知器(空気管式):2基(3階) ◦ 警報設備(ベル):16個(1階:5個、2階:5個、3階:6個) ・ 設置設備の配置 図リ建-26~28参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 発信機(P型):10個(1階:3個、2階:3個、3階:4個) ・ 設置設備の配置 図リ建-26~28参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:41本(1階:3本、2階:19本、3階:19本) ◦ 粉末消火器20型:3本(1階) ◦ 粉末消火器50型:10本(1階:1本、3階:9本) ◦ 二酸化炭素消火器7型:44本(1階) ◦ 二酸化炭素消火器50型:1本(1階) ◦ 金属用消火器:2本(1階) ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図リ建-39~41参照 	<p>火災等による損傷の防止</p> <p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 感知器(煙):35個(2階:7個、3階:28個) ◦ 感知器(熱):195個(1階:19個、2階:159個、3階:17個) ◦ 感知器(空気管式):2基(3階) ◦ 警報設備(ベル):16個(1階:5個、2階:5個、3階:6個) ・ 設置設備の配置 図リ建-26~28参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 発信機(P型):10個(1階:3個、2階:3個、3階:4個) ・ 設置設備の配置 図リ建-26~28参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:41本(1階:3本、2階:19本、3階:19本) ◦ 粉末消火器20型:3本(1階) ◦ 粉末消火器50型:10本(1階:1本、3階:9本) ◦ 二酸化炭素消火器7型:44本(1階) ◦ 二酸化炭素消火器50型:1本(1階) ◦ 金属用消火器:2本(1階) ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図リ建-39~41参照 					

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

表ハ建-2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表(2/5)

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な施工の構造材基本仕様

項目	仕様(工事番号及び工事名称)	対象図面
耐震性能向上	(1)本体 2-a. 壁新設補強 新設壁厚さ: <input type="text"/> mm 他 鉄筋: D13 (<input type="text"/>) あと施工アンカー: D16 (<input type="text"/>)、D19 (<input type="text"/>)、D22 (<input type="text"/>) 2-b. 壁増打ち補強 増打ち厚さ: <input type="text"/> mm 他 鉄筋: D16 (<input type="text"/>) あと施工アンカー: D16 (<input type="text"/>)、D19 (<input type="text"/>)、D22 (<input type="text"/>) シアコネクター: D13 (<input type="text"/>) 2-c. 梁側面増打ち補強 増打ち厚さ: <input type="text"/> mm 他 鉄筋: D16 (<input type="text"/>)、D19 (<input type="text"/>) あと施工アンカー: D16 (<input type="text"/>)、D19 (<input type="text"/>)、D22 (<input type="text"/>) 2-d. スラブ増打ち補強 増打ち厚さ: <input type="text"/> mm 鉄筋: D13 (<input type="text"/>) あと施工アンカー: D19 (<input type="text"/>) シアコネクター: D13 (<input type="text"/>) 2-e. 鉄骨ブレース新設 鉄骨: <input type="text"/> mm 他 あと施工アンカー: D13 (<input type="text"/>)、D16 (<input type="text"/>)、D19 (<input type="text"/>) 2-f. 屋根面鉄骨補強 鉄骨: <input type="text"/> mm 他 あと施工アンカー: D22 (<input type="text"/>) 2-h. エキスパンションジョイント改造(注1) 鋼板: 板厚(屋外) <input type="text"/> mm (<input type="text"/>) (屋内) <input type="text"/> mm (<input type="text"/>)	(1)本体 2-a. 図ハ建-8~8、11、14、18、18、21 2-b. 図ハ建-8~8、12~13、15、17~20 2-c. 図ハ建-7~8、17~18、23 2-d. 図ハ建-8 2-e. 図ハ建-7、8、11、18、23 2-f. 図ハ建-8~10、13~16、18、19、22 2-h. 図イ建-5(1/3)~(3/3)、図ハ建-1~5 (参考) 図イ建-1-1(1/4)~(4/4) 添付説明書-建2-III 添付説明書-建2-付録2
	耐竜巻性能向上	(1)本体 2-i. 鉄扉補強 鉄扉補強材 鉄骨: <input type="text"/> mm 他 2-j. 鉄扉交換 鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>) 2-l. 折板追設補強 折板: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>)
その他 延焼防止及び閉じ込め性能向上	(1)本体 2-g. 耐火壁追設 下地材: <input type="text"/> 石膏ボード: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>) 2-k. シヤッタ改造 鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>)	(1)本体 2-g. 図ハ建-2 2-k. 図ハ建-1 (参考) 図イ建-1-1(1/4)~(2/4) 添付説明書-建1

注1) 転換工場との間のエキスパンションジョイント⑤は、表イ建-2に示す。

変更後

表ハ建-2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表(2/5)

耐震性能及び耐竜巻性能等の適合に関する主要な施工の構造材基本仕様

項目	仕様(工事番号及び工事名称)	対象図面
耐震性能向上	(1)本体 2-a. 壁新設補強 新設壁厚さ: <input type="text"/> mm 他 鉄筋: D13 (<input type="text"/>) あと施工アンカー: D16 (<input type="text"/>)、D19 (<input type="text"/>)、D22 (<input type="text"/>) 2-b. 壁増打ち補強 増打ち厚さ: <input type="text"/> mm 他 鉄筋: D16 (<input type="text"/>) あと施工アンカー: D16 (<input type="text"/>)、D19 (<input type="text"/>)、D22 (<input type="text"/>) シアコネクター: D13 (<input type="text"/>) 2-c. 梁側面増打ち補強 増打ち厚さ: <input type="text"/> mm 他 鉄筋: D16 (<input type="text"/>)、D19 (<input type="text"/>) あと施工アンカー: D16 (<input type="text"/>)、D19 (<input type="text"/>)、D22 (<input type="text"/>) 2-d. スラブ増打ち補強 増打ち厚さ: <input type="text"/> mm 鉄筋: D13 (<input type="text"/>) あと施工アンカー: D19 (<input type="text"/>) シアコネクター: D13 (<input type="text"/>) 2-e. 鉄骨ブレース新設 鉄骨: <input type="text"/> mm 他 あと施工アンカー: D13 (<input type="text"/>)、D16 (<input type="text"/>)、D19 (<input type="text"/>) 2-f. 屋根面鉄骨補強 鉄骨: <input type="text"/> mm 他 あと施工アンカー: D22 (<input type="text"/>) 2-h. エキスパンションジョイント改造(注1) 鋼板: 板厚(屋外) <input type="text"/> mm (<input type="text"/>) (屋内) <input type="text"/> mm (<input type="text"/>)	(1)本体 2-a. 図ハ建-6~8、11、14、16、18、21 2-b. 図ハ建-6~8、12~13、15、17~20 2-c. 図ハ建-7~9、17~18、23 2-d. 図ハ建-8 2-e. 図ハ建-7、9、11、18、23 2-f. 図ハ建-8~10、13~16、18、19、22 2-h. 図イ建-5(1/3)~(3/3)、図ハ建-1~5 (参考) 図イ建-1-1(1/4)~(4/4) 添付説明書-建2-III 添付説明書-建2-付録2
	耐竜巻性能向上	(1)本体 2-i. 鉄扉補強 鉄扉補強材 鉄骨: <input type="text"/> mm 他 2-j. 鉄扉交換 鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>) 2-l. 折板追設補強 折板: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>)
その他 延焼防止及び閉じ込め性能向上	(1)本体 2-g. 耐火壁追設 下地材: <input type="text"/> 石膏ボード: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>) 2-i. <u>鉄扉補強</u> <u>鋼板: 板厚 <input type="text"/>mm (<input type="text"/>)</u> 2-j. <u>鉄扉交換</u> <u>鋼板: 板厚 <input type="text"/>mm (<input type="text"/>)</u> 2-k. シヤッタ改造 鋼板: 板厚 <input type="text"/> mm (<input type="text"/>)	(1)本体 2-g. 図ハ建-2 <u>2-i. 図ハ建-1</u> <u>2-i. 図イ建-12、</u> <u>図ハ建-1、2、4</u> 2-k. 図ハ建-1 (参考) 図イ建-1-1(1/4)~(2/4) 添付説明書-建1

注1) 転換工場との間のエキスパンションジョイント⑤は、表イ建-2に示す。

変更理由

鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

表ハ建-2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表(5/5)

主要な部材寸法及び材質

工事番号及び工事名称	区分	部材寸法	材質
2-a. 壁新設補強	新設	鉄筋：D13 あと施工アンカー：D16、D19及びD22	
2-b. 壁増打ち補強	新設	鉄筋：D16 あと施工アンカー：D16、D19及びD22 シアコネクター：D13	
2-c. 梁側面増打ち補強	新設	鉄筋：D16及びD19 あと施工アンカー：D16、D19及びD22	
2-d. スラブ増打ち補強	新設	鉄筋：D13 あと施工アンカー：D19 シアコネクター：D13	
2-e. 鉄骨ブレース新設	新設	あと施工アンカー：D13、D16及びD19 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨：	
2-f. 屋根面鉄骨補強	新設	あと施工アンカー：D22 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨：	
	既設	鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨：	
2-g. 耐火壁追設	新設	下地材： (JIS A6517)	
2-h. エキスパンション ジョイント改造	新設	鋼板：板厚(屋外) mm (屋内) mm	
2-i. 鉄扉補強	新設	鉄扉補強材	
2-j. 鉄扉交換	新設	鋼板：板厚 mm	
2-k. シャッタ改造	改造	鋼板：板厚 mm	
2-l. 折板追設補強	新設	：板厚 mm	

(参考)

添説建2-Ⅲ.1.6-16表~6-21表
添説建3-Ⅲ.1.4-1表
添説建3-XI.4.7-1表

添付説明書-建2-付録2
添説建3-XI.3.8-1表

変更後

表ハ建-2 工場棟成型工場 主要な構造材の仕様表(5/5)

主要な部材寸法及び材質

工事番号及び工事名称	区分	部材寸法	材質
2-a. 壁新設補強	新設	鉄筋：D13 あと施工アンカー：D16、D19及びD22	
2-b. 壁増打ち補強	新設	鉄筋：D16 あと施工アンカー：D16、D19及びD22 シアコネクター：D13	
2-c. 梁側面増打ち補強	新設	鉄筋：D16及びD19 あと施工アンカー：D16、D19及びD22	
2-d. スラブ増打ち補強	新設	鉄筋：D13 あと施工アンカー：D19 シアコネクター：D13	
2-e. 鉄骨ブレース新設	新設	あと施工アンカー：D13、D16及びD19 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨：	
2-f. 屋根面鉄骨補強	新設	あと施工アンカー：D22 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨：	
	既設	鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨： 鉄骨：	
2-g. 耐火壁追設	新設	下地材： (JIS A6517)	
2-h. エキスパンション ジョイント改造	新設	鋼板：板厚(屋外) mm (屋内) mm	
2-i. 鉄扉補強	新設	鉄扉補強材	
2-j. 鉄扉交換	新設	鋼板：板厚 mm	
2-k. シャッタ改造	改造	鋼板：板厚 mm	
2-l. 折板追設補強	新設	：板厚 mm	

(参考)

添説建2-Ⅲ.1.6-16表~6-21表
添説建3-Ⅲ.1.4-1表
添説建3-XI.4.7-1表

添付説明書-建2-付録2
添説建3-XI.3.8-1表

変更理由

鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)

表ハ-3 工場棟成型工場 建物の各部位の仕様表 (3/8)

階	棟名	棟位置	部位	材質	主寸法(mm) 厚、高	図様No.	工事 内容		
								部位位置	
2 階 外 壁	工場棟成型工場	南側壁と屋外との境界 (21.5-22通り間)	外壁 骨組区画境界 防火区画境界 F3電線防護ライン	RC			既設		
			南側壁(西側)と屋外との境界 (18.3-21.5通り間)	外壁 防火区画境界 防火防雨区画境界 F3電線防護ライン			RC	既設	
				南側壁(西側)/通廊と屋外との境界 (14-15.3通り間)			外壁 防火区画境界 F3電線防護ライン	RC 鉄扉(SD-61)	既設 (一部補修) 補修
		西側 (14通り)	南側壁(西側)/煙突並と屋外との境界 (9-12通り間)	他の建物との境界 防火区画境界 防火防雨区画境界 F3電線防護ライン			RC	既設	
				南側壁(西側)と屋外との境界 (9-12通り間)			外壁 防火区画境界 F3電線防護ライン	RC	既設
				転機工場と通廊/電気室との境界 (14-24通り間)			他の建物との境界 防火区画境界 防火防雨区画境界 F3電線防護ライン	RC 鉄扉(1面)	既設
		北側 (14通り)	通廊と屋外との境界 (24-26通り間)	外壁 防火区画境界 F3電線防護ライン			RC	既設	
									既設
									既設
									既設

142

変更後

表ハ-3 工場棟成型工場 建物の各部位の仕様表 (3/8)

階	棟名	棟位置	部位	材質	主寸法(mm) 厚、高	図様No.	工事 内容		
								部位位置	
2 階 外 壁	工場棟成型工場	南側壁と屋外との境界 (21.5-22通り間)	外壁 骨組区画境界 防火区画境界 F3電線防護ライン	RC			既設		
			南側壁(西側)と屋外との境界 (18.3-21.5通り間)	外壁 防火区画境界 防火防雨区画境界 F3電線防護ライン			RC	既設	
				南側壁(西側)/通廊と屋外との境界 (14-15.3通り間)			外壁 防火区画境界 F3電線防護ライン	RC 鉄扉(SD-61)	既設 (一部補修) 補修
		西側 (14通り)	南側壁(西側)/煙突並と屋外との境界 (9-12通り間)	他の建物との境界 防火区画境界 防火防雨区画境界 F3電線防護ライン			RC	既設	
				南側壁(西側)と屋外との境界 (9-12通り間)			外壁 防火区画境界 F3電線防護ライン	RC	既設
				転機工場と通廊/電気室との境界 (14-24通り間)			他の建物との境界 防火区画境界 防火防雨区画境界 F3電線防護ライン	RC 鉄扉(SD-61)	既設 (一部補修) 補修
		北側 (14通り)	通廊と屋外との境界 (24-26通り間)	外壁 防火区画境界 F3電線防護ライン			RC	既設	
									既設
									既設
									既設

142

変更理由

鉄扉に係る記載内容を適正化するため。なお、本変更は鉄扉の工事に関する記載の追加であり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。

変更対象を黒文字下線もしくは黒線囲い、変更箇所を赤文字下線もしくは赤線囲いで示す。

変更前(令和2年3月27日付 原規規発第2003279号にて認可)	変更後	変更理由												
<p style="text-align: center;">表ホ建-1-1 工場棟組立工場 仕様表 (3/14)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: center; vertical-align: middle;">技術基準に基づく設計(注)</td> <td style="width: 15%; vertical-align: top;">核燃料物質の臨界防止</td> <td style="width: 75%; vertical-align: top;"> <p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。各領域の配置については、図臨-1参照。 ・ 工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要距離以上離す。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 原料貯蔵所領域 ◦ シリング洗浄棟領域 ◦ 第3核燃料倉庫(1)領域 ◦ 第3核燃料倉庫(2)領域 ◦ 加工棟領域 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット <p>なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。</p> ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要距離以上離す。(次回以降申請) <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット </td> </tr> <tr> <td></td> <td style="vertical-align: top;">火災等による損傷の防止</td> <td style="vertical-align: top;"> <p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 感知器(煙):5個 ◦ 感知器(熱):7個 ◦ 感知器(空気管式):22基 ◦ 警報設備(ベル):6個 ・ 設置設備の配置 図り建-29~30参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 発信機(P型):3個 ・ 設置設備の配置 図り建-29参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:3本 ◦ 二酸化炭素消火器7型:36本 ◦ 金属用消火器:3本 ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図り建-42参照 <p>[4.1-建4]</p> <p>第2種管理区域で金属製の容器に収納できない可燃物があるため周辺に粉末消火器を追加配置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:1本 ・ 設置設備の配置 なお、上記本数は[4.1-建3]に記載の本数の内数となる。 図り建-42参照 </td> </tr> </table>	技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。各領域の配置については、図臨-1参照。 ・ 工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要距離以上離す。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 原料貯蔵所領域 ◦ シリング洗浄棟領域 ◦ 第3核燃料倉庫(1)領域 ◦ 第3核燃料倉庫(2)領域 ◦ 加工棟領域 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット <p>なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。</p> ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要距離以上離す。(次回以降申請) <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット 		火災等による損傷の防止	<p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 感知器(煙):5個 ◦ 感知器(熱):7個 ◦ 感知器(空気管式):22基 ◦ 警報設備(ベル):6個 ・ 設置設備の配置 図り建-29~30参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 発信機(P型):3個 ・ 設置設備の配置 図り建-29参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:3本 ◦ 二酸化炭素消火器7型:36本 ◦ 金属用消火器:3本 ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図り建-42参照 <p>[4.1-建4]</p> <p>第2種管理区域で金属製の容器に収納できない可燃物があるため周辺に粉末消火器を追加配置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:1本 ・ 設置設備の配置 なお、上記本数は[4.1-建3]に記載の本数の内数となる。 図り建-42参照 	<p style="text-align: center;">表ホ建-1-1 工場棟組立工場 仕様表 (3/14)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: center; vertical-align: middle;">技術基準に基づく設計(注)</td> <td style="width: 15%; vertical-align: top;">核燃料物質の臨界防止</td> <td style="width: 75%; vertical-align: top;"> <p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。各領域の配置については、図臨-1参照。 ・ 工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要距離以上離す。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 原料貯蔵所領域 ◦ シリング洗浄棟領域 ◦ 第3核燃料倉庫(1)領域 ◦ 第3核燃料倉庫(2)領域 ◦ 加工棟領域 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット <p>なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。</p> ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要距離以上離す。(次回以降申請) <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット </td> </tr> <tr> <td></td> <td style="vertical-align: top;">火災等による損傷の防止</td> <td style="vertical-align: top;"> <p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 感知器(煙):5個 ◦ 感知器(熱):8個 ◦ 感知器(空気管式):22基 ◦ 警報設備(ベル):6個 ・ 設置設備の配置 図り建-29~30参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 発信機(P型):3個 ・ 設置設備の配置 図り建-29参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:3本 ◦ 二酸化炭素消火器7型:36本 ◦ 金属用消火器:3本 ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図り建-42参照 <p>[4.1-建4]</p> <p>第2種管理区域で金属製の容器に収納できない可燃物があるため周辺に粉末消火器を追加配置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:1本 ・ 設置設備の配置 なお、上記本数は[4.1-建3]に記載の本数の内数となる。 図り建-42参照 </td> </tr> </table>	技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。各領域の配置については、図臨-1参照。 ・ 工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要距離以上離す。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 原料貯蔵所領域 ◦ シリング洗浄棟領域 ◦ 第3核燃料倉庫(1)領域 ◦ 第3核燃料倉庫(2)領域 ◦ 加工棟領域 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット <p>なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。</p> ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要距離以上離す。(次回以降申請) <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット 		火災等による損傷の防止	<p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 感知器(煙):5個 ◦ 感知器(熱):8個 ◦ 感知器(空気管式):22基 ◦ 警報設備(ベル):6個 ・ 設置設備の配置 図り建-29~30参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 発信機(P型):3個 ・ 設置設備の配置 図り建-29参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:3本 ◦ 二酸化炭素消火器7型:36本 ◦ 金属用消火器:3本 ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図り建-42参照 <p>[4.1-建4]</p> <p>第2種管理区域で金属製の容器に収納できない可燃物があるため周辺に粉末消火器を追加配置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:1本 ・ 設置設備の配置 なお、上記本数は[4.1-建3]に記載の本数の内数となる。 図り建-42参照 	<p>消防法を遵守するため。なお、本変更は消防法を遵守するためのものであり、適合性評価における影響がなく、加工施設の保全上支障のない変更である。</p>
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。各領域の配置については、図臨-1参照。 ・ 工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要距離以上離す。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 原料貯蔵所領域 ◦ シリング洗浄棟領域 ◦ 第3核燃料倉庫(1)領域 ◦ 第3核燃料倉庫(2)領域 ◦ 加工棟領域 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット <p>なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。</p> ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要距離以上離す。(次回以降申請) <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット 												
	火災等による損傷の防止	<p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 感知器(煙):5個 ◦ 感知器(熱):7個 ◦ 感知器(空気管式):22基 ◦ 警報設備(ベル):6個 ・ 設置設備の配置 図り建-29~30参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 発信機(P型):3個 ・ 設置設備の配置 図り建-29参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:3本 ◦ 二酸化炭素消火器7型:36本 ◦ 金属用消火器:3本 ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図り建-42参照 <p>[4.1-建4]</p> <p>第2種管理区域で金属製の容器に収納できない可燃物があるため周辺に粉末消火器を追加配置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:1本 ・ 設置設備の配置 なお、上記本数は[4.1-建3]に記載の本数の内数となる。 図り建-42参照 												
技術基準に基づく設計(注)	核燃料物質の臨界防止	<p>[3.2-建1]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 事業許可に記載のとおり、臨界隔離壁、または関係するユニットを必要距離以上離すことにより、領域同士の相互干渉作用がないようにする。各領域の配置については、図臨-1参照。 ・ 工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットと必要距離以上離す。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 原料貯蔵所領域 ◦ シリング洗浄棟領域 ◦ 第3核燃料倉庫(1)領域 ◦ 第3核燃料倉庫(2)領域 ◦ 加工棟領域 ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cm以下のユニットは、以下の領域のユニットに対し、臨界隔離壁により隔離する。 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット <p>なお、臨界隔離壁は第2核燃料倉庫領域に設置する。</p> ・ 工場棟領域のユニットのうち、設置高さ490cmを超える工場棟領域のユニットは、以下の領域のユニットに対し、必要距離以上離す。(次回以降申請) <ul style="list-style-type: none"> ◦ 第2核燃料倉庫領域ユニット 												
	火災等による損傷の防止	<p>[4.1-建1]</p> <p>消防法施行規則第二十三条に基づき、自動火災報知設備(899,900,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 感知器(煙):5個 ◦ 感知器(熱):8個 ◦ 感知器(空気管式):22基 ◦ 警報設備(ベル):6個 ・ 設置設備の配置 図り建-29~30参照 <p>[4.1-建2]</p> <p>消防法施行規則第二十四条に基づき、手動で火災信号を発信する設備(899,901)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 発信機(P型):3個 ・ 設置設備の配置 図り建-29参照 <p>[4.1-建3]</p> <p>消防法第十七条第1項に基づき、消火器(894,898)を設置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:3本 ◦ 二酸化炭素消火器7型:36本 ◦ 金属用消火器:3本 ・ 設置設備の配置 消防法施行規則第六条第6項に基づき、消火器に至る歩行距離が20m以下となる位置に設置する。 図り建-42参照 <p>[4.1-建4]</p> <p>第2種管理区域で金属製の容器に収納できない可燃物があるため周辺に粉末消火器を追加配置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置設備の種類と員数 <ul style="list-style-type: none"> ◦ 粉末消火器10型:1本 ・ 設置設備の配置 なお、上記本数は[4.1-建3]に記載の本数の内数となる。 図り建-42参照 												