

添1別表1 新規制基準への適合性確認のための設工認申請を計画している施設の一覧
(本計画については、今後の検討に応じて変更される可能性がある)

施設区分	場所	許可における施設名 ⁴¹		設工認における施設名 ⁴²		員数	施設管理番号 ⁴³	変更区分 ⁴⁴	設工認申請状況								
		本体	附属設備・その他構成機器	本体	附属設備・その他の構成機器				第1次	第2次	第3次	第4次	第5次(予定)	第6次(予定)	第7次(予定)		
化学処理施設	第2加工棟 第2ウラン回収室 第1区域	粉砕装置	粉砕装置	粉砕装置	粉砕装置	1	1001	(変更なし)									
		汎用フード	汎用フード	汎用フード	汎用フード	1	1002	(変更なし)									
		酸化炉	酸化炉	酸化炉	酸化炉	1	1003	改造									
		粉末篩機	粉末篩機	粉末篩機	粉末篩機	1	1004	(変更なし)									
		リフタ	リフタ	リフタ	リフタ	1	1005	(変更なし)									
		コンベヤ	コンベヤ	コンベヤ	コンベヤ	3	1005A1(1)=1005A1(3)	(変更なし)									
		粉末缶用台車	粉末缶用台車	粉末缶用台車	粉末缶用台車	11(計)	1005A1(1)=1005A1(3)	(変更なし)									
		粉砕装置	粉砕装置	粉砕装置	粉砕装置	1	1031	新設									
		酸化炉	酸化炉	酸化炉	酸化炉	1	1032	新設									
		粉末篩機	粉末篩機	粉末篩機	粉末篩機	1	1033	新設									
貯蔵施設	第2貯蔵棟	粉末篩機	粉末篩機	粉末篩機	粉末篩機	1	5001	(変更なし)									
		リフタ	リフタ	リフタ	リフタ	1	5010	(変更なし)									
		コンベヤ	コンベヤ	コンベヤ	コンベヤ	-	-	-									
		粉末輸送装置 ⁴⁵	粉末輸送装置 ⁴⁵	粉末輸送装置 ⁴⁵	粉末輸送装置 ⁴⁵	-	-	-									
		天然ウラン用粉末輸送装置(内部の粉末缶含む) ⁴⁷	天然ウラン用粉末輸送装置(内部の粉末缶含む) ⁴⁷	天然ウラン用粉末輸送装置 ⁴⁵	天然ウラン用粉末輸送装置 ⁴⁵	-	-	-									
		集合体輸送装置(内器器含む)	集合体輸送装置(内器器含む)	集合体輸送装置 ⁴⁵	集合体輸送装置 ⁴⁵	1式	5002	(変更なし)									
		ウラン貯蔵容器(ウラン/取崩専用缶含む) ⁴⁷	ウラン貯蔵容器(ウラン/取崩専用缶含む) ⁴⁷	ウラン貯蔵容器	ウラン貯蔵容器	1式	5002A1	(変更なし)									
		グレーン	グレーン	グレーン	グレーン	1式	5003	(変更なし)									
		リフタ	リフタ	リフタ	リフタ	1式	5004	改造									
		容器貯蔵コンベヤ	容器貯蔵コンベヤ	容器貯蔵コンベヤ	容器貯蔵コンベヤ	1式	5005	改造									
第2加工棟	第2加工棟	コンベヤ	コンベヤ	コンベヤ	コンベヤ	1	5011	改造									
		トランバース	トランバース	トランバース	トランバース	1式	5011A1	改造									
		搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	1式	5012	改造									
		リフタ	リフタ	リフタ	リフタ	1式	5021	改造									
		搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	1式	5022	改造									
		グレーン	グレーン	グレーン	グレーン	1式	5101	改造									
		リフタ	リフタ	リフタ	リフタ	1	5102	改造									
		コンベヤ	コンベヤ	コンベヤ	コンベヤ	1	5103	改造									
		搬送用スキッド	搬送用スキッド	搬送用スキッド	搬送用スキッド	1式	5103A1	改造									
		コンベヤ	コンベヤ	コンベヤ	コンベヤ	1	5110	(変更なし)									
第2加工棟	第2加工棟	第2酸化ウラン貯蔵場	第2酸化ウラン貯蔵場 ⁴⁶	第2酸化ウラン貯蔵場 ⁴⁶	第2酸化ウラン貯蔵場 ⁴⁶	1式	5411	(変更なし)									
		第2-地下1階選品保管場	第2-地下1階選品保管場 ⁴⁶	第2-地下1階選品保管場 ⁴⁶	第2-地下1階選品保管場 ⁴⁶	1式	5412	(変更なし)									
		第2-3階選品保管場	第2-3階選品保管場 ⁴⁶	第2-3階選品保管場 ⁴⁶	第2-3階選品保管場 ⁴⁶	1式	5413	(変更なし)									
		酸化ウラン貯蔵棚	酸化ウラン貯蔵棚	酸化ウラン貯蔵棚	酸化ウラン貯蔵棚	1	5104	改造									
		入出庫バスマンコンベヤ	入出庫バスマンコンベヤ	入出庫バスマンコンベヤ	入出庫バスマンコンベヤ	1式	5104A1	改造									
		自動搬入装置	自動搬入装置	自動搬入装置	自動搬入装置	1式	5104A2	改造									
		トランバース	トランバース	トランバース	トランバース	1式	5104A3	改造									
		防水バレット	防水バレット	防水バレット	防水バレット	1式	5104A4	(変更なし)									
		粉末缶	粉末缶	粉末缶	粉末缶	1式	5104A5	(変更なし)									
		バレット缶	バレット缶	バレット缶	バレット缶	1式	5104A6	(変更なし)									
第2加工棟	第2加工棟	入出庫駆動ローラーコンベヤ	入出庫駆動ローラーコンベヤ	入出庫駆動ローラーコンベヤ	入出庫駆動ローラーコンベヤ	1式	5104A7	(変更なし)									
		B型酸化ウラン保管棚	B型酸化ウラン保管棚	B型酸化ウラン保管棚	B型酸化ウラン保管棚	1式	5104A8	改造									
		フリーローラーコンベヤ	フリーローラーコンベヤ	フリーローラーコンベヤ	フリーローラーコンベヤ	1	5201	改造									
		右車	右車	右車	右車	2	5202A1(1), 5202A1(2)	(変更なし)									
		コンベヤ	コンベヤ	コンベヤ	コンベヤ	1	5203	改造									
		粉末移し替えフード	粉末移し替えフード	粉末移し替えフード	粉末移し替えフード	1	5203A1	改造									
		B型酸化ウラン保管棚	B型酸化ウラン保管棚	B型酸化ウラン保管棚	B型酸化ウラン保管棚	1	5204	改造									
		A型酸化ウラン保管棚	A型酸化ウラン保管棚	A型酸化ウラン保管棚	A型酸化ウラン保管棚	1	5205	新設									
		C型酸化ウラン保管棚	C型酸化ウラン保管棚	C型酸化ウラン保管棚	C型酸化ウラン保管棚	1	5206	新設									
		C型酸化ウラン保管棚	C型酸化ウラン保管棚	C型酸化ウラン保管棚	C型酸化ウラン保管棚	1	5301	(変更なし)									
第2加工棟	第2加工棟	ポート保管棚	ポート保管棚	ポート保管棚	ポート保管棚	1	5301A1	(変更なし)									
		遮蔽用鉄板 ⁴⁵	遮蔽用鉄板 ⁴⁵	遮蔽用鉄板 ⁴⁵	遮蔽用鉄板 ⁴⁵	1	5302	改造									
第2加工棟	第2加工棟	ポート保管棚	ポート保管棚	ポート保管棚	ポート保管棚	1式	5302A1	(変更なし)									
		遮蔽用鉄板 ⁴⁵	遮蔽用鉄板 ⁴⁵	遮蔽用鉄板 ⁴⁵	遮蔽用鉄板 ⁴⁵	1	5302A1	(変更なし)									

添1別表1 新規種基準への適合性確認のための設工認申請を計画している施設の一覧
(本計画については、今後の検討に応じて変更される可能性がある)

施設区分	場所	許可における施設名 ^{※1}		設工認における施設名		員数	施設管理番号 ^{※2}	変更 区分 ^{※3}	設工認申請状況													
		本体	付属設備・その他構成機器	本体	付属設備・その他構成機器				第1次	第2次	第3次	第4次	第5次 (予定)	第6次 (予定)	第7次 (予定)							
貯蔵施設	第2加工棟	ボート保管棚	付属設備・その他構成機器	ボート保管棚	ボート保管棚	1	5303	改造														
		C型酸化ワラン保管棚		C型酸化ワラン保管棚	運搬用鉄板 ^{※5}	1式	5303A1	(変更なし)														
		B型ペレット貯蔵棚		B型ペレット貯蔵棚		2	5304	(変更なし)														
		C型ペレット貯蔵棚		C型ペレット貯蔵棚		1	5305(1)・5305(2)	新設														
						1	5306	改造														
						1式	5306A1	(変更なし)														
						1式	5306A2	(変更なし)														
						1式	5306A3	(変更なし)														
						2	5307(1)・5307(2)	改造														
						4	5308(1)・5308(4)	(変更なし)														
		放射線廃棄物の 廃棄施設(気体)	第1加工棟 第1-1エアフィルタ室	燃料棒貯蔵棚	付属設備・その他構成機器	燃料棒貯蔵棚	燃料棒貯蔵棚	3	5401(1)・5401(3)	改造 ^{※6}												
						1式	5401A1	(変更なし)														
						1式	5401A2	(変更なし)														
						1	5402	改造														
						1式	5403	改造														
						1式	5403A1	(変更なし)														
						1	5405	改造														
						1	5406	改造														
						1	5407	(変更なし)														
						1	5407A1	改造 ^{※8}														
放射線廃棄物の 廃棄施設(気体)	第1加工棟 第1-2エアフィルタ室	集合体輸送容器(内容器含む)	付属設備・その他構成機器	集合体輸送容器	集合体輸送容器 ^{※8}	1	5501	(変更なし)														
		粉末輸送容器(内容器含む)		粉末輸送容器	粉末輸送容器 ^{※8}	1	5413	改造														
		リフト		リフト	リフト	1式	5413A1	改造														
		集合体輸送容器(内容器含む)		集合体輸送容器	集合体輸送容器 ^{※8}	1	5502	改造														
		第1発送品保管場		第1発送品保管場	第1発送品保管場 ^{※6}	1式	6001	改造														
		クレーン		クレーン	クレーン	1式	6002	(変更なし)														
		気体廃棄設備		気体廃棄設備	気体廃棄設備	1式	6003	(変更なし)														
						第1排気系排気用送風機	第1排気系排気用送風機	1式	6004	改造												
						第2排気系排気用送風機	第2排気系排気用送風機	1式	6005	(変更なし)												
						第3排気系排気用送風機	第3排気系排気用送風機	1式	6006	(変更なし)												
						第4排気系排気用送風機	第4排気系排気用送風機	1式	6015	改造												
						第5排気系排気用送風機	第5排気系排気用送風機	1式	6015A1	(変更なし)												
				第6排気系排気用送風機	第6排気系排気用送風機	1式	6016	改造														
				第7排気系排気用送風機	第7排気系排気用送風機	1式	6016A1	(変更なし)														
				第8排気系排気用送風機	第8排気系排気用送風機	1式	6017	(変更なし)														
				第9排気系排気用送風機	第9排気系排気用送風機	1式	6017A1	(変更なし)														
				第10排気系排気用送風機	第10排気系排気用送風機	1式	6007	改造														
				第11排気系排気用送風機	第11排気系排気用送風機	1式	6008	改造														
				第12排気系排気用送風機	第12排気系排気用送風機	1式	6009	(変更なし)														
				第13排気系排気用送風機	第13排気系排気用送風機	1式	6010	(変更なし)														
				第14排気系排気用送風機	第14排気系排気用送風機	1式	6011	改造														
				第15排気系排気用送風機	第15排気系排気用送風機	1式	6012	改造														
				第16排気系排気用送風機	第16排気系排気用送風機	1式	6013	(変更なし)														
				第17排気系排気用送風機	第17排気系排気用送風機	1式	6014	(変更なし)														
				第18排気系排気用送風機	第18排気系排気用送風機	1式	6018	改造														
				第19排気系排気用送風機	第19排気系排気用送風機	1式	6018A1	(変更なし)														
				第20排気系排気用送風機	第20排気系排気用送風機	1式	6019	改造														
				第21排気系排気用送風機	第21排気系排気用送風機	1式	6019A1	(変更なし)														
				第22排気系排気用送風機	第22排気系排気用送風機	1式	6020	改造														
				第23排気系排気用送風機	第23排気系排気用送風機	1式	6020A1	(変更なし)														
				第24排気系排気用送風機	第24排気系排気用送風機	1式	6021	(変更なし)														
				第25排気系排気用送風機	第25排気系排気用送風機	1式	6101	(変更なし)														
				第26排気系排気用送風機	第26排気系排気用送風機	1式	6102	改造														
				第27排気系排気用送風機	第27排気系排気用送風機	1式	6103	(変更なし)														
				第28排気系排気用送風機	第28排気系排気用送風機	1式	6103	(変更なし)														
				第29排気系排気用送風機	第29排気系排気用送風機	1式	6104	改造														
				第30排気系排気用送風機	第30排気系排気用送風機	1式	6105	改造														

添1別表1 新規制基準への適合性を確認するための設工認申請を計画している施設の一覧
(本計画については、今後の検討に応じて変更される可能性がある)

施設区分	場所	許可における施設名 ⁴⁾		設工認における施設名		員数	施設管理番号 ⁵⁾	変更区分 ⁶⁾	設工認申請状況													
		本体	附属設備・その他構成機器	本体	附属設備・その他構成機器				第1次	第2次	第3次	第4次	第5次(予定)	第6次(予定)	第7次(予定)							
放射線障害物の 廃棄施設(気体)	第1加工棟の第1種 管理区域各部屋	気体廃棄設備	排気ダクト	気体廃棄設備	第1排気系排気ダクト	1式	6106	設置														
					第2排気系排気ダクト	1式	6107	設置														
		圧入検出器	気体廃棄設備	排気用送風機	高性能エアフィルタ	第4排気系排気ダクト	1式	6108	設置													
						第5排気系排気ダクト	1式	6109	設置													
						第6排気系排気ダクト	1式	6110	設置													
						第11排気系排気ダクト	1式	6111	(変更なし)													
						第12排気系排気ダクト	1式	6112	(変更なし)													
						第13排気系排気ダクト	1式	6113	(変更なし)													
						第14排気系排気ダクト	1式	6114	(変更なし)													
						第15排気系排気ダクト	1式	6115	(変更なし)													
						第16排気系排気ダクト	1式	6116	(変更なし)													
						第17排気系排気ダクト	1式	6117	(変更なし)													
						第2加工棟 第2フィールド室	気体廃棄設備	排気用送風機	高性能エアフィルタ	第18排気系排気ダクト	1式	6201	(変更なし)									
										第19排気系排気ダクト	1式	6202	(変更なし)									
										第20排気系排気ダクト	1式	6203	(変更なし)									
										第21排気系排気ダクト	1式	6204	(変更なし)									
第22排気系排気ダクト	1式	6205	(変更なし)																			
第23排気系排気ダクト	1式	6206	(変更なし)																			
第24排気系排気ダクト	1式	6207	(変更なし)																			
第25排気系排気ダクト	1式	6208	(変更なし)																			
第26排気系排気ダクト	1式	6209	(変更なし)																			
第27排気系排気ダクト	1式	6210	(変更なし)																			
第18排気系排気ダクト	1式	6211	(変更なし)																			
第19排気系排気ダクト	1式	6212	(変更なし)																			
第20排気系排気ダクト	1式	6213	(変更なし)																			
第21排気系排気ダクト	1式	6214	改造																			
第22排気系排気ダクト	1式	6215	(変更なし)																			
第23排気系排気ダクト	1式	6216	改造																			
第24排気系排気ダクト	1式	6217	(変更なし)																			
第25排気系排気ダクト	1式	6218	(変更なし)																			
第26排気系排気ダクト	1式	6219	(変更なし)																			
第27排気系排気ダクト	1式	6220	(変更なし)																			
第18排気系排気ダクト	1式	6221	改造																			
第19排気系排気ダクト	1式	6221A1	(変更なし)																			
第20排気系排気ダクト	1式	6222	改造																			
第21排気系排気ダクト	1式	6222A1	(変更なし)																			
第22排気系排気ダクト	1式	6223	改造																			
第23排気系排気ダクト	1式	6223A1	(変更なし)																			
第24排気系排気ダクト	1式	6224	改造																			
第25排気系排気ダクト	1式	6224A1	(変更なし)																			
第26排気系排気ダクト	1式	6225	改造																			
第27排気系排気ダクト	1式	6225A1	(変更なし)																			
第24排気系排気ダクト	1式	6226	改造																			
第25排気系排気ダクト	1式	6226A1	(変更なし)																			
第26排気系排気ダクト	1式	6227	改造																			
第27排気系排気ダクト	1式	6227A1	(変更なし)																			
第26排気系排気ダクト	1式	6228	改造																			
第27排気系排気ダクト	1式	6228A1	(変更なし)																			
第28排気系排気ダクト	1式	6229	改造																			
第29排気系排気ダクト	1式	6229A1	(変更なし)																			
第28排気系排気ダクト	1式	6230	改造																			
第29排気系排気ダクト	1式	6230A1	(変更なし)																			
(各系配排気ダクト)				(6221~6230)																		
				排気口ダンパ ⁴⁾	1式	6231A1	(変更なし)															
				第18排気系1次フィルタユニット	1式	6301	改造															
				第20排気系1次フィルタユニット	1式	6302	改造															
				第21排気系1次フィルタユニット	1式	6303	改造															
				第22排気系1次フィルタユニット	1式	6304	改造															
				第23排気系1次フィルタユニット	1式	6305	改造															
				第24排気系1次フィルタユニット	1式	6306	改造															
				第25排気系1次フィルタユニット	1式	6307	改造															
				第26排気系1次フィルタユニット	1式	6308	改造															
				第27排気系1次フィルタユニット	1式	6309	改造															

添1別表1 新規制基準への適合を確認するための設工認申請を計画している施設の一览
(本計画については、今後の検討に応じて変更される可能性がある)

施設区分	場所	許可における施設名 ¹⁾		設工認における施設名		員数	施設管理番号 ²⁾	変更区分 ³⁾	設工認申請状況									
		本体	附属設備・その他構成機器	本体	附属設備・その他の構成機器				第1次	第2次	第3次	第4次	第5次(予定)	第6次(予定)	第7次(予定)			
放射線廃棄物の 廃棄施設(液体)	第2加工棟 第2廃棄物処理室	サンプ	サンプ				6611(1),6611(2)	(変更なし)										
		ホールドアップタンク 速心分離機 (水モニタ含む)	ホールドアップタンク 速心分離機 水モニタ ⁴⁾ サブタンク					6612(1)-6612(8) 6613(1)-6613(4) 6613A(1),6613A(2) 6613A2(1),6613A2(2)	(変更なし) (変更なし) (変更なし) (変更なし)									
	第2加工棟 第2廃棄物処理室	分離水タンク	分離水タンク					6614(1),6614(2)	(変更なし)									
		凝集沈殿槽	凝集沈殿槽					6615(1)-6615(4)	(変更なし)									
	第2加工棟 第2廃棄物処理室	スラッジタンク	スラッジタンク					6616(1),6616(2)	(変更なし)									
		真空リコートフィルタ	真空リコートフィルタ					6617(1),6617(2)	(変更なし)									
	第2加工棟 第2廃棄物処理室	スラッジ乾燥機	スラッジ乾燥機					6618(1),6618(2)	(変更なし)									
		廃棄物用フード	廃棄物用フード					6619(1),6619(2)	(変更なし) 改造 ⁹⁾									
	第2加工棟 第2廃棄物処理室	排液貯槽	排液貯槽					6620(1)-6620(4)	(変更なし)									
		原油処理装置 原油保管槽	原油処理装置 原油保管槽					6621 6622	(変更なし) (変更なし)									
放射線廃棄物の 廃棄施設(固体)	第1加工棟 第1廃棄物処理室	フィルタ減容装置	フィルタ減容装置				6801	(変更なし)										
		第1-1廃棄物貯蔵場	第1-1廃棄物貯蔵場				6811	(変更なし)										
	第1加工棟 第1廃棄物処理室	第1-2廃棄物貯蔵場	第1-2廃棄物貯蔵場					6812	(変更なし)									
		第1-4廃棄物貯蔵場	第1-4廃棄物貯蔵場					6813	(変更なし)									
	第1加工棟 第1廃棄物処理室	第1-5廃棄物貯蔵場	第1-5廃棄物貯蔵場					6811	(変更なし)									
		第1-6廃棄物貯蔵場	第1-6廃棄物貯蔵場					6815	(変更なし)									
	第1加工棟 第1廃棄物処理室	第1-7廃棄物貯蔵場	第1-7廃棄物貯蔵場					6816	改造									
		第1-8廃棄物貯蔵場	第1-8廃棄物貯蔵場					6817	(変更なし)									
	第1加工棟 第1廃棄物処理室	第1-9廃棄物貯蔵場	第1-9廃棄物貯蔵場					6818	(変更なし)									
		第1-10廃棄物貯蔵場	第1-10廃棄物貯蔵場					6819	(変更なし)									
	第1加工棟 第1廃棄物処理室	第1-11廃棄物貯蔵場	第1-11廃棄物貯蔵場					6820	(変更なし)									
		第1-12廃棄物貯蔵場	第1-12廃棄物貯蔵場					6821	(変更なし)									
	第1加工棟 第1廃棄物処理室	第1-13廃棄物貯蔵場	第1-13廃棄物貯蔵場					6822	新設									
		第1-14廃棄物貯蔵場	第1-14廃棄物貯蔵場					6823	新設									
	第1加工棟 第1廃棄物処理室	第1-15廃棄物貯蔵場	第1-15廃棄物貯蔵場					6824	新設									
クレーン		クレーン					6831	改造										
放射線管理施設	第1加工棟 第1廃棄物貯蔵場	クレーン	クレーン				6832	改造										
		第2-2(1階)廃棄物貯蔵場	第2-2(1階)廃棄物貯蔵場				6811	(変更なし)										
	第1加工棟 第1廃棄物貯蔵場	第2-2(2階)廃棄物貯蔵場	第2-2(2階)廃棄物貯蔵場					6812	(変更なし)									
		第2-2(3階)廃棄物貯蔵場	第2-2(3階)廃棄物貯蔵場					6843	(変更なし)									
	第1加工棟 第1廃棄物貯蔵場	第3(1階)廃棄物貯蔵場	第3(1階)廃棄物貯蔵場 ⁴⁾					6814	新設									
		第3(2階)廃棄物貯蔵場	第3(2階)廃棄物貯蔵場 ⁴⁾					6845	新設									
	第1加工棟 第1廃棄物貯蔵場	第3(3階)廃棄物貯蔵場	第3(3階)廃棄物貯蔵場 ⁴⁾					6846	新設									
		前第1ガドリンエア成層室	前第1ガドリンエア成層室					6851	新設									
	第1加工棟 第1廃棄物貯蔵場	前第1ガドリンエア成層室	前第1ガドリンエア成層室					6852	新設									
		前第1ガドリンエア成層室	前第1ガドリンエア成層室					6653	新設									
	第1加工棟 第1廃棄物貯蔵場	前第1ベレット取扱室	前第1ベレット取扱室					6854	新設									
		前第1ガドリンエア粉末取扱室	前第1ガドリンエア粉末取扱室					6855	新設									
	第1加工棟 第1廃棄物貯蔵場	ハンドフットクロスモニタ	ハンドフットクロスモニタ					7001	(変更なし)									
		ハンドフットクロスモニタ	ハンドフットクロスモニタ					7002	(変更なし)									
	第1加工棟 第1廃棄物貯蔵場	安全監視機	安全監視機(ダストモニタ用,その他表示用)					7003	改造									
安全監視機		安全監視機(エアモニタ用,ダストモニタ用,ガンモニタ用,モニタリングダスト用,その他表示用)					7004	改造										
第2加工棟 第2廃棄物貯蔵場	安全監視機(※5-206)	安全監視機(モニタリングポスト用)					7005	改造										
	ガンモニタ	ガンモニタ(輸送器)					7006	改造										
第2加工棟 第2廃棄物貯蔵場	エアモニタ	エアモニタ					7007	改造										
	ダストサンブラ	ダストサンブラ					7007A1	(変更なし)										
第1加工棟 第1廃棄物貯蔵場	ダストモニタ	ダストモニタ					7011	(変更なし)										
	ダストサンブラ	ダストサンブラ					7012	(変更なし)										
第1加工棟 第1廃棄物貯蔵場	ダストモニタ	ダストモニタ					7013	(変更なし)										
	ダストサンブラ	ダストサンブラ					7014	改造										
第2加工棟 第2廃棄物貯蔵場	ダストモニタ	ダストモニタ					7015	改造										
	ダストサンブラ	ダストサンブラ					7015	改造										

添1別表1 新製備基準への適合性確認のための設工認申請を計画している施設の一覧
(本計画については、今後の検討に応じて変更される可能性がある)

施設区分	場所	許可における施設名 ¹⁾		設工認における施設名		施設管理番号 ²⁾	変更区分 ³⁾	設工認申請状況								
		本体	付属設備・その他構成機器	本体	付属設備・その他構成機器			第1次	第2次	第3次	第4次	第5次(予定)	第6次(予定)	第7次(予定)		
放射線管理設備	屋外	モニタリングポスト	モニタリングポスト(本体)	無線アンテナ ⁴⁾		7016(1),7016(2)	改造									
その他の加工施設 (非常用電源設備)	動力棟	無停電電源装置	無停電電源装置			3001	改造 ⁴⁾									
その他の加工施設 (通信連絡設備)	屋外	ガスタービン発電機	ガスタービン発電機(燃料タンク含む)			8002	改造 ⁴⁾									
その他の加工施設 (A輸送帯、B輸送路、 C輸送路含む)	第1加工棟	自動火災報知設備の警報設備	自動火災報知設備の警報設備			8003(1),8003(2)	(変更なし)									
その他の加工施設 (D輸送路含む)	第2加工棟	放火設備	放火設備			8101	(変更なし)									
		通信機器	通信機器			8102	(変更なし)									
		自動火災報知設備	自動火災報知設備の警報設備			8103	(変更なし)									
		放火設備	放火設備			8104	(変更なし)									
		通信機器	通信機器			8105	(変更なし)									
		自動火災報知設備	自動火災報知設備の警報設備			8106	(変更なし)									
		通信機器	通信機器			8107	(変更なし)									
		放火設備	放火設備			8108	(変更なし)									
		通信機器	通信機器			8109	(変更なし)									
		自動火災報知設備	自動火災報知設備の警報設備			8110	(変更なし)									
		通信機器	通信機器			8111	(変更なし)									
		放火設備	放火設備			8112	(変更なし)									
		通信機器	通信機器			8113	(変更なし)									
		自動火災報知設備	自動火災報知設備の警報設備			8114	(変更なし)									
		通信機器	通信機器			8115	(変更なし)									
		放火設備	放火設備			8116	(変更なし)									
		通信機器	通信機器			8117	新設									
		放火設備	放火設備			8118	新設									
		通信機器	通信機器			8119	新設									
		放火設備(F2)	放火設備			8120	新設									
		通信機器(F2)	通信機器			8120	新設									
		消火設備	消火設備			8201	改造									
その他の加工施設 (消火設備及び火災感知設備)	第1加工棟	火災感知設備	火災感知設備			8202	(変更なし)									
		消火設備	消火設備			8203	改造									
		煙火感知設備	煙火感知設備			8204	(変更なし)									
		消火設備	消火設備			8205	(変更なし)									
		煙火感知設備	煙火感知設備			8206	(変更なし)									
		消火設備	消火設備			8207	(変更なし)									
		煙火感知設備	煙火感知設備			8208	(変更なし)									
		消火設備	消火設備			8209	(変更なし)									
		煙火感知設備	煙火感知設備			8210	(変更なし)									
		消火設備	消火設備			8211	新設									
		煙火感知設備	煙火感知設備			8212	新設									
		遠隔起動自動消火設備	遠隔起動自動消火設備			8215	新設									
		分析用フード	分析用フード			8215A1	新設									
		分析用フード	分析用フード			8301(1)~8301(6)	改造 ⁴⁾									
その他の加工施設 (検査設備)	第1加工棟 第1化学分析室	分析用フード	分析用フード			8301A1(1)~8301A1(4)	改造 ⁴⁾									
		分析用フード	分析用フード			8302(1)~8302(4)	(変更なし)									
		分析用フード	分析用フード			8302A1(1),8302A1(2)	(変更なし)									
		医薬物中ウラン測定装置	医薬物中ウラン測定装置			8401	(変更なし)									
		医薬物中ウラン測定装置	医薬物中ウラン測定装置			8402	(変更なし)									
		監視システム	監視システム			8403	(変更なし)									
		非常用照明	非常用照明			8403A1	(変更なし)									
		非常用照明	非常用照明			8501	(変更なし)									
		非常用照明	非常用照明			8502	(変更なし)									
		非常用照明	非常用照明			8503	(変更なし)									
		非常用照明	非常用照明			8504	改造									
		非常用照明	非常用照明			8505	(変更なし)									
		非常用照明	非常用照明			8506	新設									
		緊急水素遮断装置	緊急水素遮断装置			8507(1),8507(2)	(変更なし)									
		緊急水素遮断装置	緊急水素遮断装置			8508	新設									
		電線防護フェンス	電線防護フェンス			8509	改造									
		電線防護フェンス	電線防護フェンス			8525	改造									
		管理防護フェンス	管理防護フェンス			8525	改造									
		第2酸化ウラン搬入室の煙吸戻(添5-83)	第2酸化ウラン搬入室の煙吸戻(添5-83)			8526	改造									

添1別表1 新規制基準への適合性を確認のための設工認申請を計画している施設の概要
(本計画については、今後の実施に応じて変更される可能性がある)

施設区分	場所	許可における施設名 ¹⁾		設工認における施設名		員数	施設管理番号 ²⁾	変更区分 ³⁾	設工認申請状況									
		本体	附属設備・その他構成機器	本体	附属設備・その他構成機器				第1次	第2次	第3次	第4次	第5次(予定)	第6次(予定)	第7次(予定)			
その他の加工施設 (緊急設備)	屋外	給水ポンプ自動停止装置	給水ポンプ自動停止装置	給水ポンプ自動停止装置	給水ポンプ自動停止装置	1式	8510	新設										
	第1加工棟	漏水検知器	漏水検知器	漏水検知器	漏水検知器	1式	8512	新設										
	第2加工棟	内部溢水防水板	内部溢水防水板	内部溢水防水板	内部溢水防水板	1式	8513	新設										
	第2加工棟	産業用ポンプ自動停止装置	産業用ポンプ自動停止装置	産業用ポンプ自動停止装置	産業用ポンプ自動停止装置	1式	8514	(変更なし)										
	第2加工棟	漏水検知器	漏水検知器	漏水検知器	漏水検知器	1式	8515	新設										
	第2加工棟	内部溢水防水板	内部溢水防水板	内部溢水防水板	内部溢水防水板	1式	8516	新設										
	第1加工棟(A搬送路、B搬送路、C搬送路含む)	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	1式	8517	(変更なし)										
	第2加工棟	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	1式	8518	(変更なし)										
	第2加工棟	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	1式	8519	(変更なし)										
	第2加工棟	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	1式	8520	(変更なし)										
	第2加工棟	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	1式	8521	新設										
	第2加工棟	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	安全避難通路、誘導灯(P21)	1式	8522	(変更なし)										
その他各加工施設 ¹²⁾	第1加工棟	堰、排水溝又は床面段差等(P19)	堰、排水溝又は床面段差等(P19)	堰、排水溝又は床面段差等(P19)	堰、排水溝又は床面段差等(P19)	1式	8523	改造										
	第2加工棟	堰、排水溝又は床面段差等(P19)	堰、排水溝又は床面段差等(P19)	堰、排水溝又は床面段差等(P19)	堰、排水溝又は床面段差等(P19)	1式	8524	(変更なし)										
	屋外	水素発生装置(P19)	水素発生装置(P19)	水素発生装置(P19)	水素発生装置(P19)	1式	800	新設										
	第1加工棟	直接接続部で考慮した遊動物(添5-37)	直接接続部で考慮した遊動物(添5-37)	直接接続部で考慮した遊動物(添5-37)	直接接続部で考慮した遊動物(添5-37)	1式	5503	(変更なし)										
	第2加工棟	スクリーン設計に使用した天井厚(添4-9)	スクリーン設計に使用した天井厚(添4-9)	スクリーン設計に使用した天井厚(添4-9)	スクリーン設計に使用した天井厚(添4-9)	1式	201	改造										
	第2加工棟	直接接続部で考慮した遊動物(添5-39,40)	直接接続部で考慮した遊動物(添5-39,40)	直接接続部で考慮した遊動物(添5-39,40)	直接接続部で考慮した遊動物(添5-39,40)	1式	202	(変更なし)										
	第1加工棟	第1-4機材庫庫・保管室(P26)	第1-4機材庫庫・保管室(P26)	第1-4機材庫庫・保管室(P26)	第1-4機材庫庫・保管室(P26)	1式	101	新設										
	第1加工棟	第1積重物搬入室(P26)	第1積重物搬入室(P26)	第1積重物搬入室(P26)	第1積重物搬入室(P26)	1式	6856	新設										
	第1加工棟	第1-2積重物免理室(P26)	第1-2積重物免理室(P26)	第1-2積重物免理室(P26)	第1-2積重物免理室(P26)	1式	6857	新設										
	第2加工棟	第2-3積重化ケタン取扱室A(P28)	第2-3積重化ケタン取扱室A(P28)	第2-3積重化ケタン取扱室A(P28)	第2-3積重化ケタン取扱室A(P28)	1式	2100	新設										
	第2加工棟	防炎本部(P27)	防炎本部(P27)	防炎本部(P27)	防炎本部(P27)	1式	210	新設										
	第2加工棟	既存構造物	既存構造物	既存構造物	既存構造物	1式	203	(変更なし)										

添1別表1 新規制基準への適合性確認のための設工認申請を計画している施設の一覧
(本計画については、今後の検討に応じて変更される可能性がある)

施設区分	場所	許可における施設名 ¹⁾		設工認における施設名		員数	施設管理番号 ²⁾	変更 区分 ³⁾	設工認申請状況									
		本体	附属設備・その他構成機器	本体	附属設備・その他の構成機器				第1次	第2次	第3次	第4次	第5次 (予定)	第6次 (予定)	第7次 (予定)			
成型施設	第1加工棟 第1ガドリニア粉末取扱室	搬送設備	附属設備・その他構成機器	本体	附属設備・その他の構成機器	1	9115	撤去										
		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ			1	9116	撤去									
		ドラバース		搬送コンベヤ			1	9117	撤去									
		ベルトプレス		搬送コンベヤ			1	9118	撤去									
		圧縮・造粒装置		ベルトプレス		ベルト取出し装置	2	9130(1)・9120(2)	撤去									
		混合装置		圧縮・造粒装置		圧縮・造粒装置	1	9121	撤去									
		エレベーター		混合装置		搬送コンベヤ	1	9122	撤去									
		搬送設備		エレベーター		貨物エレベーター(5ガロン缶及び3管材用)	1	9123	撤去									
		粉末処理設備		搬送設備		ドラバース	1	9124	撤去									
		焼結炉		粉末処理設備		フード	1	9125	撤去									
第1加工棟 第1ガドリニア炉室 第1ガドリニア装填室	搬送コンベヤ		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ	2	9127(1)・9127(2)	撤去				○						
	研削・研削屑分離装置		研削・研削屑分離装置		研削・研削屑分離装置(研削機)	1	9128	撤去										
	ベルト検査設備		ベルト検査設備		ベルト検査設備	1	9129	撤去										
	ベルト検査装置(1)		ベルト検査装置(1)		ベルト検査装置	1	9130A1	撤去										
	ベルト検査装置(2)		ベルト検査装置(2)		ベルト検査装置	1	9130A2	撤去										
	ベルト検査装置(3)		ベルト検査装置(3)		ベルト検査装置	1	9130A3	撤去										
	ベルト検査装置(4)		ベルト検査装置(4)		ベルト検査装置	1	9130A4	撤去										
	ベルト検査装置(5)		ベルト検査装置(5)		ベルト検査装置	1	9130A5	撤去										
	ベルト検査装置(6)		ベルト検査装置(6)		ベルト検査装置	1	9130	撤去										
	ベルト検査装置(7)		ベルト検査装置(7)		ベルト検査装置	1	9131	撤去										
第2加工棟 第2-3)焼成炉 第2ガドリニア装填室	搬送コンベヤ		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ	1	9132	撤去										
	研削・研削屑分離装置		研削・研削屑分離装置		研削・研削屑分離装置	1	9133	撤去										
	ベルト検査設備		ベルト検査設備		ベルト検査設備	1	9134	撤去										
	粉砕装置		粉砕装置		粉砕装置	1	9135	撤去										
	粉末搬送装置		粉末搬送装置		粉末搬送装置	2	9141(1)・9141(2)	撤去										
	粉末処理設備		粉末処理設備		粉末処理設備	2	9141(1)A1・9141(2)A1	撤去										
	研削・研削屑分離装置		研削・研削屑分離装置		研削・研削屑分離装置	1	9143	撤去										
	搬送コンベヤ		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ	2	9144(1)・9144(2)	撤去					○					
	ベルト検査装置		ベルト検査装置		ベルト検査装置	1	9145	撤去										
	ベルト検査装置		ベルト検査装置		ベルト検査装置	1	9201	撤去										
被覆施設	第1加工棟 第1ガドリニア装填室	搬送コンベヤ		搬送コンベヤ		1	9202A1	撤去										
		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ		1	9202	撤去										
		第2)端密接機		第2)端密接機		第2)端密接機	1	9202A2	撤去									
		第2)端密接機		第2)端密接機		第2)端密接機	1	9203	撤去									
		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ	1	9204	撤去									
		搬送設備		搬送設備		搬送設備	1	9205	撤去									
		燃料搬送車		燃料搬送車		燃料搬送車	1	9206	撤去									
		X線検査装置		X線検査装置		X線検査装置	1	9301	撤去									
		燃料検査装置		燃料検査装置		燃料検査装置	1	9302	撤去									
		燃料検査装置		燃料検査装置		燃料検査装置	2	9302A1(1)・9302A1(2)	撤去									
組立施設	第1加工棟 第1燃料検査室	搬送コンベヤ		搬送コンベヤ		4	9303(1)・9303(4)	撤去										
		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ		4	9303(1)A1・9303(4)A1	撤去										
		空トレイ保管庫		空トレイ保管庫		空トレイ保管庫	1	9301	撤去									
		燃料検査装置		燃料検査装置		燃料検査装置	1	9305	撤去									
		A型酸化ウラン保管庫		A型酸化ウラン保管庫		A型酸化ウラン保管庫	1	9401	撤去									
		C型酸化ウラン保管庫		C型酸化ウラン保管庫		C型酸化ウラン保管庫	1	9402	撤去									
		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ	1	9403	撤去									
		ドラバース		ドラバース		ドラバース	2	9404(1)・9404(2)	撤去									
		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ	1	9405	撤去									
		搬送コンベヤ(1)		搬送コンベヤ(1)		搬送コンベヤ(1)	1	9406	撤去									
貯蔵施設	第1加工棟 第1酸化ウラン取扱室	搬送コンベヤ(1)		搬送コンベヤ(1)		1	9407	撤去										
		ドラバース(1)		ドラバース(1)		2	9408(1)・9408(2)	撤去										
		ドラバース(2)		ドラバース(2)		3	9409(1)・9409(3)	撤去										
		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ	1	9410	撤去									
		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ	1	9411	撤去									
		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ		搬送コンベヤ	2	9412(1)・9412(2)	撤去									
		C型酸化ウラン保管庫		C型酸化ウラン保管庫		C型酸化ウラン保管庫	2	9412(1)・9412(2)	撤去									
		C型酸化ウラン保管庫		C型酸化ウラン保管庫		C型酸化ウラン保管庫	2	9412(1)・9412(2)	撤去									
		C型酸化ウラン保管庫		C型酸化ウラン保管庫		C型酸化ウラン保管庫	2	9412(1)・9412(2)	撤去									
		C型酸化ウラン保管庫		C型酸化ウラン保管庫		C型酸化ウラン保管庫	2	9412(1)・9412(2)	撤去									

添1別表1 新規制基準への適合性を確認するための設工認申請を計画している施設の一覧
(本計画については、今後の検討に応じて変更される可能性がある)

施設区分	場所	許可における施設名 ¹⁾		設工認における施設名		員数	施設管理番号 ²⁾	変更区分 ³⁾	設工認申請状況										
		本体	付属設備・その他構成機器	本体	付属設備・その他構成機器				第1次	第2次	第3次	第4次	第5次(予定)	第6次(予定)	第7次(予定)				
貯蔵施設	第1加工棟 第1カリニア炉室	ボート保管棚	ボート保管棚	ボート保管棚	ボート保管棚	1	9413	撤去											
	第1加工棟 第1カリニア炉室	ボート保管棚	ボート保管棚	ボート保管棚	ボート保管棚	1	9414	撤去											
	第1加工棟 第1カリニア炉室	B内ベント付蔵棚	B内ベント付蔵棚	B内ベント付蔵棚	B内ベント付蔵棚	1	9415(1)・9415(11)	撤去											
	第1加工棟 第1カリニア炉室	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	2	9416A(1)・9416A(12)	撤去											
	第2加工棟 第2-1空調機室	無人搬送車	無人搬送車	無人搬送車	無人搬送車	2	9417(1)・9417(2)	撤去			○								
	放射性医薬物の 廃棄施設(液体)	第1加工棟 第1排気系	第1排気系	第1排気系	第1排気系	第1排気系	1	9501	撤去										
		第1加工棟 第2排気系	第2排気系	第2排気系	第2排気系	第2排気系	1	9502	撤去										
		第1加工棟 第3排気系	第3排気系	第3排気系	第3排気系	第3排気系	1	9503	撤去										
		第1加工棟 第4排気系	第4排気系	第4排気系	第4排気系	第4排気系	1	9504	撤去										
		第1加工棟 第5排気系	第5排気系	第5排気系	第5排気系	第5排気系	1	9505	撤去										
		第1加工棟 第6排気系	第6排気系	第6排気系	第6排気系	第6排気系	1	9506	撤去										
		第1加工棟 第7排気系	第7排気系	第7排気系	第7排気系	第7排気系	1	9507	撤去										
		第1加工棟 第8排気系	第8排気系	第8排気系	第8排気系	第8排気系	1	9508	撤去										
		第1加工棟 第9排気系	第9排気系	第9排気系	第9排気系	第9排気系	1	9509	撤去										
		第1加工棟 第10排気系	第10排気系	第10排気系	第10排気系	第10排気系	1	9510	撤去										
		第1加工棟 第11排気系	第11排気系	第11排気系	第11排気系	第11排気系	1	9511	撤去										
		第1加工棟 第12排気系	第12排気系	第12排気系	第12排気系	第12排気系	1	9512	撤去										
		第1加工棟 第13排気系	第13排気系	第13排気系	第13排気系	第13排気系	1	9513	撤去										
		第1加工棟 第14排気系	第14排気系	第14排気系	第14排気系	第14排気系	1	9514	撤去										
		第1加工棟 第15排気系	第15排気系	第15排気系	第15排気系	第15排気系	1	9515	撤去										
		第1加工棟 第16排気系	第16排気系	第16排気系	第16排気系	第16排気系	1	9516	撤去										
		第1加工棟 第17排気系	第17排気系	第17排気系	第17排気系	第17排気系	1	9517	撤去										
		第1加工棟 第18排気系	第18排気系	第18排気系	第18排気系	第18排気系	1	9518	撤去										
		第1加工棟 第19排気系	第19排気系	第19排気系	第19排気系	第19排気系	1	9519	撤去										
		第1加工棟 第20排気系	第20排気系	第20排気系	第20排気系	第20排気系	1	9520	撤去										
		第1加工棟 第21排気系	第21排気系	第21排気系	第21排気系	第21排気系	1	9521	撤去										
		第1加工棟 第22排気系	第22排気系	第22排気系	第22排気系	第22排気系	1	9522	撤去										
第1加工棟 第23排気系		第23排気系	第23排気系	第23排気系	第23排気系	1	9523	撤去											
第1加工棟 第24排気系		第24排気系	第24排気系	第24排気系	第24排気系	1	9524	撤去											
第1加工棟 第25排気系		第25排気系	第25排気系	第25排気系	第25排気系	1	9525	撤去											
第1加工棟 第26排気系		第26排気系	第26排気系	第26排気系	第26排気系	1	9526	撤去											
第1加工棟 第27排気系		第27排気系	第27排気系	第27排気系	第27排気系	1	9527	撤去											
第1加工棟 第28排気系	第28排気系	第28排気系	第28排気系	第28排気系	1	9528	撤去												
第1加工棟 第29排気系	第29排気系	第29排気系	第29排気系	第29排気系	1	9529	撤去												
第1加工棟 第30排気系	第30排気系	第30排気系	第30排気系	第30排気系	1	9530	撤去												
第1加工棟 第31排気系	第31排気系	第31排気系	第31排気系	第31排気系	1	9531	撤去												
第1加工棟 第32排気系	第32排気系	第32排気系	第32排気系	第32排気系	1	9532	撤去												
第1加工棟 第33排気系	第33排気系	第33排気系	第33排気系	第33排気系	1	9533	撤去												
第1加工棟 第34排気系	第34排気系	第34排気系	第34排気系	第34排気系	1	9534	撤去												
第1加工棟 第35排気系	第35排気系	第35排気系	第35排気系	第35排気系	1	9535	撤去												
第1加工棟 第36排気系	第36排気系	第36排気系	第36排気系	第36排気系	1	9536	撤去												
第1加工棟 第37排気系	第37排気系	第37排気系	第37排気系	第37排気系	1	9537	撤去												
第1加工棟 第38排気系	第38排気系	第38排気系	第38排気系	第38排気系	1	9538	撤去												
第1加工棟 第39排気系	第39排気系	第39排気系	第39排気系	第39排気系	1	9539	撤去												
第1加工棟 第40排気系	第40排気系	第40排気系	第40排気系	第40排気系	1	9540	撤去												
第1加工棟 第41排気系	第41排気系	第41排気系	第41排気系	第41排気系	1	9541	撤去												
第1加工棟 第42排気系	第42排気系	第42排気系	第42排気系	第42排気系	1	9542	撤去												
第1加工棟 第43排気系	第43排気系	第43排気系	第43排気系	第43排気系	1	9543	撤去												
第1加工棟 第44排気系	第44排気系	第44排気系	第44排気系	第44排気系	1	9544	撤去												
第1加工棟 第45排気系	第45排気系	第45排気系	第45排気系	第45排気系	1	9545	撤去												
第1加工棟 第46排気系	第46排気系	第46排気系	第46排気系	第46排気系	1	9546	撤去												
第1加工棟 第47排気系	第47排気系	第47排気系	第47排気系	第47排気系	1	9547	撤去												
第1加工棟 第48排気系	第48排気系	第48排気系	第48排気系	第48排気系	1	9548	撤去												
第1加工棟 第49排気系	第49排気系	第49排気系	第49排気系	第49排気系	1	9549	撤去												
第1加工棟 第50排気系	第50排気系	第50排気系	第50排気系	第50排気系	1	9550	撤去												
第1加工棟 第51排気系	第51排気系	第51排気系	第51排気系	第51排気系	1	9551	撤去												
第1加工棟 第52排気系	第52排気系	第52排気系	第52排気系	第52排気系	1	9552	撤去												
第1加工棟 第53排気系	第53排気系	第53排気系	第53排気系	第53排気系	1	9553	撤去												
第1加工棟 第54排気系	第54排気系	第54排気系	第54排気系	第54排気系	1	9554	撤去												
第1加工棟 第55排気系	第55排気系	第55排気系	第55排気系	第55排気系	1	9555	撤去												
第1加工棟 第56排気系	第56排気系	第56排気系	第56排気系	第56排気系	1	9556	撤去												
第1加工棟 第57排気系	第57排気系	第57排気系	第57排気系	第57排気系	1	9557	撤去												
第1加工棟 第58排気系	第58排気系	第58排気系	第58排気系	第58排気系	1	9558	撤去												
第1加工棟 第59排気系	第59排気系	第59排気系	第59排気系	第59排気系	1	9559	撤去												
第1加工棟 第60排気系	第60排気系	第60排気系	第60排気系	第60排気系	1	9560	撤去												
第1加工棟 第61排気系	第61排気系	第61排気系	第61排気系	第61排気系	1	9561	撤去												
第1加工棟 第62排気系	第62排気系	第62排気系	第62排気系	第62排気系	1	9562	撤去												
第1加工棟 第63排気系	第63排気系	第63排気系	第63排気系	第63排気系	1	9563	撤去												
第1加工棟 第64排気系	第64排気系	第64排気系	第64排気系	第64排気系	1	9564	撤去												
第1加工棟 第65排気系	第65排気系	第65排気系	第65排気系	第65排気系	1	9565	撤去												
第1加工棟 第66排気系	第66排気系	第66排気系	第66排気系	第66排気系	1	9566	撤去												
第1加工棟 第67排気系	第67排気系	第67排気系	第67排気系	第67排気系	1	9567	撤去												
第1加工棟 第68排気系	第68排気系	第68排気系	第68排気系	第68排気系	1	9568	撤去												
第1加工棟 第69排気系	第69排気系	第69排気系	第69排気系	第69排気系	1	9569	撤去												
第1加工棟 第70排気系	第70排気系	第70排気系	第70排気系	第70排気系	1	9570	撤去												
第1加工棟 第71排気系	第71排気系	第71排気系	第71排気系	第71排気系	1	9571	撤去												
第1加工棟 第72排気系	第72排気系	第72排気系	第72排気系	第72排気系	1	9572	撤去												
第1加工棟 第73排気系	第73排気系	第73排気系	第73排気系	第73排気系	1	9573	撤去												
第1加工棟 第74排気系	第74排気系	第74排気系	第74排気系	第74排気系	1	9574	撤去												
第1加工棟 第75排気系	第75排気系	第75排気系	第75排気系	第75排気系	1	9575	撤去												
第1加工棟 第76排気系	第76排気系	第76排気系	第76排気系	第76排気系	1	9576	撤去												
第1加工棟 第77排気系	第77排気系	第77排気系	第77																

添1別表) 新規制基準への適合性確認のための設工認申請を計画している施設の一覧
(本計画については、今後の検討に応じて変更される可能性がある)

施設区分 (その他の加工施設 (主要な実験設備))	場所	許可における施設名 ^{*1}		設工認における施設名		施設管理番号 ^{*2}	変更 区分 ^{*3}	設工認申請状況												
		本体	附属設備・その他構成機器	本体	附属設備・その他構成機器			第1次	第2次	第3次	第4次	第5次 (予定)	第6次 (予定)	第7次 (予定)						
第2加工棟 第2開弁実験室		核燃料加工実験設備		V型電音機		1	9811	撤去	○											
				粉末混合試験装置		1	9812	撤去	○											
				小形プレス機		1	9813	撤去	○											
				熱収縮率測定器		1	9814	撤去	○											
				小形高圧プレス		1	9815	撤去	○											
				成型体強度測定装置		1	9816	撤去	○											
				汎用フット		2	9817(1),9817(2)	撤去	○											
				粉体機		2	9818(1),9818(2)	撤去	○											
				粉末はき面検査装置		1	9819	撤去	○											
				粉末粘性測定装置		1	9820	撤去	○											
				X線回折装置		1	9821	撤去	○											
				直流整流器		1	9822	撤去	○											
				赤外線光度計		1	9823	撤去	○											
				バイプロシムル		1	9824	撤去	○											
				小形加熱炉		1	9825	撤去	○											
				試験節器		1	9826	撤去	○											
				その他の加工施設 (その他の主要な事項)	屋外	付属設備	水素ガス貯蔵所		6	9831(1)-9831(6)	撤去				○					
高圧ガス貯蔵所		1	9832				撤去					○								
モリブデンシート修正装置		1	9833				撤去										○			

*1 事業変更許可申請書(以下、許可という)の「表 安全機能を有する施設に記載のない施設は、許可申請書の記載頁を括弧内に示した。
(撤去する加工施設については、加工の事業の変更許可(平成21年3月18日付け平成20・04・16第21号)に基づく)
*2 施設管理番号は4桁の番号とし、添え字の定義は以下の通りとする。
*3 今後申請予定で変更なしとした施設は、詳細設計の結果変更となる可能性がある。
*4 廃棄物貯蔵棟第3棟に関連する施設は、新設であり新規制基準適合後の申請予定
*5 許可では本体設備一式としていたものを、設工認では附属設備又はその他の構成機器として記載
*6 貯蔵場「送品保管場」等の「場」であり、設工認では建築物として申請
*7 事業変更許可申請書本文の「二 核燃料物質の貯蔵施設の種類及び設備」では「貯蔵場所の代表として記載」を付載場所の代表として記載
*8 「表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)」では、「貯蔵場所の代表として記載」を付載場所の代表として記載
*9 当該承認の期限が切れた場合又は事業所外運輸の要件を満たさず輸送に供しなくなった場合においては、設工認申請を実施する。

粉末輸送容器(NPC型)
集合体輸送容器(燃料体用):RAI-II型
集合体輸送容器(燃料体用):RAI-III型
天然ウラン粉末輸送容器:7A型

*9 既存の設備・機器を撤去し、新規制基準に適合させた同種の設備・機器に更新
*10 一時的な移設又は一時的な撤去
*11 第2加工棟第2-3階酸化ウラン取扱室に設置
*12 安全機能を有する施設に影響を及ぼす可能性のある施設等を記載

添付書類 2. 設計及び工事に係る品質管理の方法等の加工事業変更許可への適合性に関する説明書

本申請における設計及び工事に係る品質管理の方法等について、事業変更許可申請書に示す「加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項」との適合性を、以下の表に示す。

添 2 表 1 保安品質保証計画書の加工事業変更許可への適合性の説明

添 2 表 2 本申請に係る設計及び工事に関する品質保証活動の実績及び計画

添2表1 保安品質保証計画書の加工事業変更許可への適合性の説明

加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (加工事業変更許可)	保安品質保証計画書 (令和3年3月)
<p>(イ) 総則</p> <p>(イ) 目的 核燃料物質の加工の事業者である株式会社グローバル・ニュークリア・フュエル・ジャパンは、「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則(以下「品質規則」という。)」及び「同解釈」に基づき、加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制を整備することにより、原子力の安全を確保する。</p> <p>(ロ) 定義 本申請書で使用する用語は、品質規則及び同解釈に従う。なお、本申請書における「組織」とは、加工施設の保安のための業務に係る組織をいう。</p> <p>(1) 組織は、品質マネジメントシステムに必要となるプロセスを明確にするとともに、そのプロセスを組織に適用することを決定し、次に掲げる業務を行う。</p>	<p>1. 目的 本計画は、原子力の安全を確保することを目的として、加工施設における核燃料物質の加工に関する保安活動を機能的かつ合理的に行うために、「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則」及び「同規則の解釈」(以下「品質規則」という。))に基づき構築した品質マネジメントシステムを文書化したものである。</p> <p>3. 定義 本計画で使用する用語は、原則として品質規則に従う。その他、本計画での用語は以下の通りとする。</p> <p>① 業務 保安活動を構成する各プロセスを実施すること。広義には品質マネジメントシステム全般の活動を指し、狭義には、「個別業務の計画及び実施」の対象である個別業務を指す。7. 8項では後者の意味で使用する。</p> <p>② 保安品質 原子力施設の保安のための業務に係る品質と同義のものとして使用する。</p> <p>③ 規程類 業務プロセスの要求事項、手順を記載し、業務に必要なプロセスを定めた文書の総称であり、核燃料物質の加工の事業に係る保安規定(以下、保安規定という)の記載事項をさらに詳細に記載した規程書、その他業務に必要な手順書(社内文書呼称としての「規程」)、「手順書等」という。以下、「手順書等」という。が含まれる。</p> <p>④ 計測機器 保安規定に記載している計器、プロセスの監視及び測定に用いる監視・測定機器及び放射線測定器等を総称して本計画では計測機器という。</p> <p>⑤ 活動期間(年度) 保安活動の活動期間は期間毎に以下の業務に適用する。 (1) 毎年1月1日～12月31日 マネジメントレビュー、保安品質会議、保安品質目標、内部監査、保安不適合管理、工事計画管理、その他識別番号に属年を含む文書やデータベースの発番管理 (2) 毎年4月1日～3月31日 教育・訓練、放射線安全管理、記録確認、その他(1)に記載した活動以外の保安活動</p> <p>2. 適用範囲 本計画は、本事業所の保安活動に適用する。</p> <p>4.1 一般要求事項</p> <p>(1) 品質マネジメントシステムの確立 保安管理組織は、本計画に従って、品質マネジメントシステムを確立し、文書化し、実施し、維持する。また、そのマネジメントシステムの実効性を維持する(保安活動の目的が達成される蓋然性が高い計画を立案し、計画とおりに保安活動を実施した結果、計画段階で意図した効果を維持していることという。)ため、品質マネジメントシステムに基づき実施した一連のプロセスの運用の結果、原子力の安全の確保が維持され、不適格その他の他の事象(不適格その他の事象)について品質マネジメントシステムに起因する原因を究明し、是正処置や未然防止処置を通じて原因の除去を行うこと等により、システムを継続的に改善する。</p> <p>(2) 重要度の考慮 品質マネジメントシステムの確立及び運用においては、事故が発生した場合に加工施設から放出される放射性物質が人と環境に及ぼす影響の度合いに応じ、以下の a)から c)までに掲げる事項を考慮した加工施設における保安活動の管理の重み付けである保安活動の重要度に応じて、要求事項の適用の程度についてグレード分けを行い、4.2.1項 に示す文書に適宜定める。</p> <p>a. 組織、プロセス又は加工施設の重要度、複雑性、独自性、又は革新性の程度 b. 加工施設若しくは機器等の品質又は保安活動に関連する原子力の安全に影響を及ぼすおそれのあるもの及びこれらに関連する潜在的影響の大きさ。なお、「原子力の安全に影響を及ぼすおそれのあるもの」は、これらに関連する潜在的に影響の大きさとは、原子力の安全に影響を及ぼすおそれのある自然現象や人為による事象(故意によるものを除く。)及びそれらにより生じ得る影響や結果の大きさをいう。 c. 機器等の故障若しくは通常想定されない事象の発生又は保安活動が不適切に計画され、若しくは実行されたことにより起こり得る影響。なお、「通常想定されない事象」とは、設計上考慮していない又は考慮していても発生し得る事象(人的過誤による作業の失敗等)をいう。</p> <p>(3) 関係法令の明確化 保安管理組織は、加工施設に適用される関係法令(以下「関係法令」という。)を明確に認識し、本計画にて規定する文書その他の品質マネジメントシステムに必要な文書(記録を除く。以下「品質マネジメント文書」という。))に明記する。</p> <p>(4) 組織は、品質マネジメントシステムに必要となるプロセスを明確にするとともに、そのプロセスを組織に適用することを決定し、次に掲げる業務を行う。</p>

加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項
(加工事業変更許可)

保安品質保証計画書
(令和3年3月)

6.4	6.4	施設変更管理規程 放射線管理規程 火災防護計画	第64条、第61条の2、第65条
7.2	7.2	文書管理規程 保安管理組織職務規程	第38条から第37条 第76条の2から第80条の3
7.3	7.3	設備保守管理規程	第58条から第58条の4、第60条、第62条、第61条の2、第65条
7.4	7.4	購買規程	第27条、第28条、第30条、第31条、第34条から第35条の2
7.5	7.5	核燃料加工施設操作規程	
7.6	7.6	設備保守管理規程	
8.1	8.1	加工施設の定期評価規程	
8.3	8.3	保安品質監査規程	
8.5	8.5	設備保守管理規程	
8.6	8.6	保安不適合管理及び是正・未然防止処置規程	
8.8	8.8		

(3) 実効性のあるプロセスを計画的に実施し、管理するための保安管理組織が定めた規程類及びそれらに基づく記録
以下の品質マネジメントシステムの運用に関する記録(条項は保安規定の条項を示す)

第4条の 関連条項	記録の種類	保存 期間	記録・保存責任者
5.6.3(2)	マネジメントレビューの結果の記録	5年	保安管理部長
6.2.2 e)	教育・訓練、技能及び経験について該当する記録	*1	環境安全部長又は担当部長
7.1(3) e)	個別業務プロセス及びその結果が、要求事項を満たしていることを実証するために必要な記録*2	*2	担当部長
7.2.2(3)	個別業務に対する要求事項のレビューの結果の記録、及びそのレビューを受けてとられた処置の記録	5年	保安管理部長
7.3.2(1)	設計・開発の要求事項、レビュー、検証及び妥当性確認の結果の記録及び必要な処置があればその記録	5年	担当部長
7.3.4(3)			
7.3.5(2)			
7.3.6(3)			
7.3.7(1)	設計・開発の変更の記録、設計・開発の変更のレビューの結果の記録及び必要な処置があればその記録		
7.4.1(4)	供給者の評価の結果の記録及び評価によって必要とされた処置があればその記録	5年	保安管理部長
7.5.2(3)	プロセスの妥当性確認に関する記録	*3	担当部長
7.5.3(3)	個別業務に関するトレーサビリティの記録	*4	担当部長
7.5.4	組織の外部の所有物に関して、組織が必要と判断した場合の記録	5年	担当部長

c. 実効性のあるプロセスの計画的な実施及び管理がなされるようにするために必要な文書
d. 品質管理の要求事項に基づき作成する手順書、指示書、図面等(以下「手順書等」という。)

加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項
(加工事業変更許可)

保安品質保証計画書
(令和3年3月)

7.6(3) a)	校正又は検証に用いた基準の記録	5年	品質保証部長及び 保安管理部長
7.6(3) a)	校正及び検証の結果の記録		
7.6(3) e)	計測機器の校正が外れた時の過去の測定結果の妥当性評価の記録	5年	担当部長
8.3(8)	内部監査の結果の記録	5年	保安管理部長
8.5(3)	検査及び試験の合否判定基準への適合の記録	*3	担当部長
8.5(4)	リリース(次工程への引渡し)を正式に許可した人の記録	*3	担当部長
8.6(2)、(3)	不適合の処置に関する記録	5年	保安管理部長
8.8.2(1) f)	是正処置等に関する記録	5年	保安管理部長
8.8.3(2) d)	未然防止処置に関する記録	5年	保安管理部長

*1：12年または在籍期間の長い方とする。(ただし、保安規定 別表18の7項の記録は除く)
 *2：対象は保安規定 別表18の各記録のうち1項、8項及び9項を除くものとし、保存期間は保安規定 別表18の各記録に定める期間とする。
 *3：保安規定 別表18の「加工施設の検査記録」に併せて記録保管される。これらの体系を図2に示す。
 *4：トレーサビリティの記録は、保安に関する全般的記録に併せて記録保管される。これらの体系を図2に示す。

4.2.2 品質マニュアル

次の事項を含む品質マニュアルとして、「保安品質保証計画書」を保安管理責任者が作成し、放射線安全委員会での審議を経て社長が承認する。改訂は、マネジメントレビューにおいて、品質マネジメントシステムの変更の必要性が指摘された場合を含め、変更の必要が生じた場合に実施し、改訂する場合にも、上記と同じ手続きを経て社長が承認する。

- a) 品質マネジメントシステムの運用に係る組織に関する事項
- b) 品質マネジメントシステムの計画に関する事項
- c) 品質マネジメントシステムの実施に関する事項
- d) 品質マネジメントシステムの評価に関する事項
- e) 品質マネジメントシステムの改善に関する事項
- f) 品質マネジメントシステムの適用範囲
- g) 品質マネジメントシステムについて確立された文書化された手順書等、またはそれらを参照できる名称や文書番号等の情報
- h) 品質マネジメントシステムのプロセス間の相互関係に関する記述

4.2.3 文書管理

(1) 保安管理組織は、上記4.2.1項に記載した品質マネジメントシステムを構成する文書について、次項を含む管理を行う。

- a) (2)に規定する手順書等に基づく文書の管理
- b) 組織として承認されていない文書の使用又は適切ではない変更の防止
- c) 文書の組織外への流出等の防止
- d) 品質マネジメント文書の発行及び改訂に係る審査の結果、当該審査の結果に基づき講じた処置並びに当該発行及び改訂を承認した者に関する情報の維持

(2) 組織は、要員が判断及び決定をするに当たり、文書改訂時等の必要な時に当該文書作成時に使用した根拠等の情報が確認できることを含め、適切な品質マネジメント文書を利用できるように掲げる事項を含めた「文書管理規程」を定める。ただし、記録は、文書の種類ではあるが、4.2.4項「記録の管理」に従って管理する。

- a) 品質マネジメント文書は、発行前にその妥当性を審査し、発行を承認すること。
- b) 品質マネジメント文書は、発行後、改訂の必要性について評価するとともに、改訂に当たっては発行時と同様に、その妥当性及びb)の審査及び審査には、その対象となる文書に定める活動を実施する部門(保安規定第16条に定める管理組織の最小単位をいう。)の要員を参加させる。
- c) a)及びb)の審査及び審査には、その対象となる文書に定める活動を実施する部門(保安規定第16条に定める管理組織の最小単位をいう。)の要員を参加させる。
- d) 文書の変更の識別及び最新版の改訂状況の識別を確実にするため、電子文書管理システムに登録し、適用する版の管理を適切に行う。

e) 改訂のあった品質マネジメント文書は、改訂版が、必要に応じて、必要となる場所で利用可能な状態にするために電子文書管理システム又はその内容に主たる責任を持つ主管部門が適用する版を台帳に記録する等により明確にする。

(ハ)品質マニュアル

組織は、品質マニュアルに次に掲げる事項を定める。

- a. 品質マネジメントシステムの運用に係る組織に関する事項
- b. 保安活動の計画、実施、評価及び改善に関する事項

c. 品質マネジメントシステムの適用範囲

d. 品質マネジメントシステムのために作成した手順書等の参照情報

e. プロセスの相互の関係

(ニ)文書の管理

(1) 組織は、品質マネジメント文書を管理する。

- a. 品質マネジメント文書を作成するに当たり、適切な品質マネジメント文書を利用できるよう、品質マネジメント文書に関する次に掲げる事項を定めた手順書等を作成すること。
- b. 品質マネジメント文書は、発行前にその妥当性を審査し、発行を承認すること。
- c. a)及びb)の審査及びb)の評価には、その対象となる文書に定められた活動を実施する部門の要員を参画させること。
- d. 品質マネジメント文書の改訂内容及び最新の改訂状況を確認できるようにすること。

e. 改訂のあった品質マネジメント文書は、改訂版が、必要に応じて、必要となる場所で利用可能な状態にするために電子文書管理システム又はその内容に主たる責任を持つ主管部門が適用する版を台帳に記録する等により明確にする。

加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (加工事業変更許可)	保安品質保証計画書 (令和3年3月)
<p>(4) 品質マネジメントシステムの計画 社長は、品質マネジメントシステムがロ(4)の規定に適合するよう、その実施に当たっての計画が策定されているようにする。</p> <p>(2) 社長は、品質マネジメントシステムの変更が計画され、それが実施される場合においては、当該品質マネジメントシステムが不備のない状態に維持されているようにする。この場合において、保安活動の重要度に応じて、次に掲げる事項を適切に考慮する。</p> <p>a. 品質マネジメントシステムの変更の目的及び当該変更により起こり得る結果</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの実効性の維持</p> <p>c. 資源の利用可能性</p> <p>d. 責任及び権限の割り当て</p> <p>(5) 責任、権限及び権限 社長は、部門及び要員の責任及び権限並びに部門間互いの業務の手順を定めさせ、関係する要員が責任を持って業務を遂行できるようにする。</p>	<p>5.4.2 品質マネジメントシステムの計画 (1) 社長は、保安品質マネジメントシステムの4.1項一般要求事項を満たすために、保安管理責任者に品質マネジメントシステムの詳細を「保安品質保証計画書」として文書化させ、承認する。</p> <p>(2) 社長は、プロセス、組織等の変更(累積的影響が生じ得るプロセス、組織等の略微な変更を含む。)を含む品質マネジメントシステムの変更を計画し、実施する場合には、保安活動の重要性に応じて、保安管理責任者に次の事項を適切に考慮させ、その変更によって品質マネジメントシステムが不備のない状態に維持されるようにさせる。</p> <p>a. 品質マネジメントシステムの変更の目的及びそれによって起こり得る結果(当該変更による原子力の安全への影響の程度)の分析及び評価、当該分析及び評価の結果に基づき講じた措置(他)</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの実効性の維持</p> <p>c. 資源の利用可能性</p> <p>d. 責任及び権限の割り当て</p> <p>5.5 責任、権限及びコミュニケーション 5.5.1 責任、権限及び権限 (1) 社長は、保安に関する品質保証活動を行う組織を、図3「保安管理組織図」に定め、関係する要員が責任(担当業務)に応じて、組織の内内外に対し保安活動の内容について説明する責任を含む。)を持って業務を遂行できるようにする。</p> <p>(2) 保安管理部長は、上記の部門及び要員の責任及び権限並びに部門間互いの業務の手順を「保安管理組織職務規程」に定め、全社に周知する。なお、「部門間互いの業務の手順」とは、部門間で連携が必要な業務のプロセスにおいて、業務(情報の伝達を含む。)が停滞し、断続することなく遂行できる仕組みをいう。</p> <p>(3) 管理者は、以下の責任と権限を有する。</p> <p>a. 本計画及び保安管理組織職務規程に定められた業務を自ら実施する。</p> <p>b. 管理下の組織の要員を指揮監督して同業務を実施させ、それを統括する。</p> <p>5.5.2 品質マネジメントシステム管理者 (1) 社長は、本計画に記載された品質マネジメントシステムが継続的かつ効果的に実施され、維持されることを確実にする。技術管理担当の上席執行役員又は技術管理担当の執行役員をその責任及び権限を有する品質マネジメントシステム管理者である「保安管理責任者」に任命する。</p> <p>(2) 保安管理責任者は、与えられている他の職務とかわりなく、以下の責任及び権限を有する。</p> <p>a. 品質マネジメントシステムに必要なプロセスの詳細を文書化して確立し、各組織に於いて効果的に実施させ、継続的に改善するとともに維持を確実にする。</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの成果を含む実施状況及び改善の必要性の有無について、社長に報告する。</p> <p>c. 保安管理組織全体にわたって、健全な安全文化を育成し維持することにより、原子力の安全の確保についての認識を高めることを確実にする。</p> <p>d. 保安管理組織全体にわたって、関係法令を遵守することを確実にする。</p> <p>5.5.3 管理者 (1) 社長は、保安管理組織の各管理者に対し、所掌する業務に関して、次に示す責任及び権限を与える。なお、各管理者に代わり、個別業務のプロセスを管理する責任者を置いて、その業務を行わせることができる。この場合において、当該責任者の責任及び権限は、文書で明確に定める。</p> <p>a. 個別業務のプロセスが確立され、実施されるとともに、その実効性を維持する。</p> <p>b. 業務に従事する要員の、個別業務等要求事項についての認識を高める。</p> <p>c. 個別業務の成果を含む実施状況について評価する。</p> <p>d. 関係法令を遵守するとともに、健全な安全文化を育成し維持する。</p> <p>(2) 各管理者は、前項に規定する責任及び権限の範囲において、原子力の安全のためのリーダーシップを發揮して、以下の事項を確実に実施する。</p> <p>a. 品質目標を設定し、その目標の達成状況を確認するため、業務の実施状況を監視測定する。</p> <p>b. 要員が、原子力の安全に対する意識を向上し、かつ、原子力の安全への取組を積極的に進めるようにする。</p> <p>c. 原子力の安全に係る意思決定の理由及びその内容を、関係する要員に確実に伝達する。</p> <p>d. 常に固い方針の姿勢及び学習する姿勢を要員に定着させるとともに、要員が、積極的に加工施設の保安に関する問題の報告を行うようにする。</p> <p>e. 要員が、積極的に業務の改善への貢献を行えるようにする。</p> <p>(3) 各管理者は、管理監督する業務に関する自己評価(安全文化についての弱点のある分野及び強化すべき分野に係るものを含む)を年1回以上行う。</p> <p>5.5.4 内部コミュニケーション 社長は、保安管理責任者及び各管理者の間で、品質マネジメントシステム運営に必要な情報交換が行われる場や仕組みを確立すると同時に、品質マネジメントシステムの実効性に関する情報が確実に伝達されるようにし、組織全体で品質マネジメントシステムの実効性に関する情報の認識を共有できるようにする。</p> <p>5.6 マネジメントレビュー 5.6.1 一般</p>
<p>(4) 品質マネジメントシステムを管理する責任者に、次に掲げる業務に係る責任及び権限を与える。</p> <p>a. プロセスが確立され、実施されるとともに、その実効性が維持されているようにすること。</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの運用状況及びその改善の必要性について社長に報告すること。</p> <p>c. 健全な安全文化を育成し、及び維持することにより、原子力の安全の確保についての認識が向上するようにすること。</p> <p>d. 関係法令を遵守すること。</p> <p>(5) 管理者 (1) 社長は、次に掲げる業務を管理監督する地位にある者(以下「管理者」という。)に、当該管理者が管理監督する業務に係る責任及び権限を与える。</p> <p>a. 個別業務のプロセスが確立され、実施されるとともに、その実効性が維持されているようにすること。</p> <p>b. 要員の個別業務等要求事項についての認識が向上するようにすること。</p> <p>c. 個別業務の実施状況に関する評価を行うこと。</p> <p>d. 健全な安全文化を育成し、及び維持すること。</p> <p>e. 関係法令を遵守すること。</p> <p>(2) 管理者は、(1)の責任及び権限の範囲において、原子力の安全のためのリーダーシップを發揮し、次に掲げる事項を確実に実施する。</p> <p>a. 品質目標を設定し、その目標の達成状況を確認するため、業務の実施状況を監視測定すること。</p> <p>b. 要員が、原子力の安全に対する意識を向上し、かつ、原子力の安全への取組を積極的に進めるようにすること。</p> <p>c. 原子力の安全に係る意思決定の理由及びその内容を、関係する要員に確実に伝達すること。</p> <p>d. 常に固い方針の姿勢及び学習する姿勢を要員に定着させるとともに、要員が、積極的に加工施設の保安に関する問題の報告を行うようにすること。</p> <p>e. 要員が、積極的に業務の改善に対する貢献を行えるようにすること。</p> <p>(3) 管理者は、管理監督する業務に関する自己評価を、あらかじめ定められた間隔で行う。</p> <p>(4) 組織の内部の情報伝達 社長は、組織の内部の情報が適切に伝達される仕組みが確立されているようにするとともに、品質マネジメントシステムの実効性に関する情報が確実に伝達されるようにする。</p> <p>(5) マネジメントレビュー 社長は、品質マネジメントシステムの実効性を評価するとともに、改善の機会を得て、保安活動の改善に必要な措置を講</p>	<p>5.4.2 品質マネジメントシステムの計画 (1) 社長は、保安品質マネジメントシステムの4.1項一般要求事項を満たすために、保安管理責任者に品質マネジメントシステムの詳細を「保安品質保証計画書」として文書化させ、承認する。</p> <p>(2) 社長は、プロセス、組織等の変更(累積的影響が生じ得るプロセス、組織等の略微な変更を含む。)を含む品質マネジメントシステムの変更を計画し、実施する場合には、保安活動の重要性に応じて、保安管理責任者に次の事項を適切に考慮させ、その変更によって品質マネジメントシステムが不備のない状態に維持されるようにさせる。</p> <p>a. 品質マネジメントシステムの変更の目的及びそれによって起こり得る結果(当該変更による原子力の安全への影響の程度)の分析及び評価、当該分析及び評価の結果に基づき講じた措置(他)</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの実効性の維持</p> <p>c. 資源の利用可能性</p> <p>d. 責任及び権限の割り当て</p> <p>5.5 責任、権限及びコミュニケーション 5.5.1 責任、権限及び権限 (1) 社長は、保安に関する品質保証活動を行う組織を、図3「保安管理組織図」に定め、関係する要員が責任(担当業務)に応じて、組織の内内外に対し保安活動の内容について説明する責任を含む。)を持って業務を遂行できるようにする。</p> <p>(2) 保安管理部長は、上記の部門及び要員の責任及び権限並びに部門間互いの業務の手順を「保安管理組織職務規程」に定め、全社に周知する。なお、「部門間互いの業務の手順」とは、部門間で連携が必要な業務のプロセスにおいて、業務(情報の伝達を含む。)が停滞し、断続することなく遂行できる仕組みをいう。</p> <p>(3) 管理者は、以下の責任と権限を有する。</p> <p>a. 本計画及び保安管理組織職務規程に定められた業務を自ら実施する。</p> <p>b. 管理下の組織の要員を指揮監督して同業務を実施させ、それを統括する。</p> <p>5.5.2 品質マネジメントシステム管理者 (1) 社長は、本計画に記載された品質マネジメントシステムが継続的かつ効果的に実施され、維持されることを確実にする。技術管理担当の上席執行役員又は技術管理担当の執行役員をその責任及び権限を有する品質マネジメントシステム管理者である「保安管理責任者」に任命する。</p> <p>(2) 保安管理責任者は、与えられている他の職務とかわりなく、以下の責任及び権限を有する。</p> <p>a. 品質マネジメントシステムに必要なプロセスの詳細を文書化して確立し、各組織に於いて効果的に実施させ、継続的に改善するとともに維持を確実にする。</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの成果を含む実施状況及び改善の必要性の有無について、社長に報告する。</p> <p>c. 保安管理組織全体にわたって、健全な安全文化を育成し維持することにより、原子力の安全の確保についての認識を高めることを確実にする。</p> <p>d. 保安管理組織全体にわたって、関係法令を遵守することを確実にする。</p> <p>5.5.3 管理者 (1) 社長は、保安管理組織の各管理者に対し、所掌する業務に関して、次に示す責任及び権限を与える。なお、各管理者に代わり、個別業務のプロセスを管理する責任者を置いて、その業務を行わせることができる。この場合において、当該責任者の責任及び権限は、文書で明確に定める。</p> <p>a. 個別業務のプロセスが確立され、実施されるとともに、その実効性を維持する。</p> <p>b. 業務に従事する要員の、個別業務等要求事項についての認識を高める。</p> <p>c. 個別業務の成果を含む実施状況について評価する。</p> <p>d. 関係法令を遵守するとともに、健全な安全文化を育成し維持する。</p> <p>(2) 各管理者は、前項に規定する責任及び権限の範囲において、原子力の安全のためのリーダーシップを發揮して、以下の事項を確実に実施する。</p> <p>a. 品質目標を設定し、その目標の達成状況を確認するため、業務の実施状況を監視測定する。</p> <p>b. 要員が、原子力の安全に対する意識を向上し、かつ、原子力の安全への取組を積極的に進めるようにする。</p> <p>c. 原子力の安全に係る意思決定の理由及びその内容を、関係する要員に確実に伝達する。</p> <p>d. 常に固い方針の姿勢及び学習する姿勢を要員に定着させるとともに、要員が、積極的に加工施設の保安に関する問題の報告を行うようにする。</p> <p>e. 要員が、積極的に業務の改善への貢献を行えるようにする。</p> <p>(3) 各管理者は、管理監督する業務に関する自己評価(安全文化についての弱点のある分野及び強化すべき分野に係るものを含む)を年1回以上行う。</p> <p>5.5.4 内部コミュニケーション 社長は、保安管理責任者及び各管理者の間で、品質マネジメントシステム運営に必要な情報交換が行われる場や仕組みを確立すると同時に、品質マネジメントシステムの実効性に関する情報が確実に伝達されるようにし、組織全体で品質マネジメントシステムの実効性に関する情報の認識を共有できるようにする。</p> <p>5.6 マネジメントレビュー 5.6.1 一般</p>

<p>加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (加工事業変更許可)</p>	<p>保安品質保証計画書 (令和3年3月)</p>
<p>するため、品質マネジメントシステムの評価(以下「マネジメントレビュー」という。)を、あらかじめ定められた間隔で行う。</p> <p>(b) マネジメントレビューに用いる情報 組織は、マネジメントレビューにおいて、少なくとも次に掲げる情報を報告する。</p> <p>a. 内部監査の結果 b. 組織の外部の者の意見</p> <p>c. プロセスの運用状況 d. 使用前事業者検査及び使用前検査(以下「使用前事業者検査等」という。)並びに自主検査等の結果 e. 品質目標の達成状況 f. 健全な安全文化の育成及び維持の状況</p> <p>g. 関係法令の遵守状況 h. 不適合並びに是正処置及び未然防止処置の状況</p> <p>i. 従前のマネジメントレビューの結果を受けて講じた措置 j. 品質マネジメントシステムに影響を及ぼすおそれのある変更 k. 部門又は要員からの改善のための提案 l. 資源の妥当性 m. 保安活動の改善のために講じた措置の実効性</p>	<p>(1) 社長は、品質マネジメントシステムが引き続き、適切、妥当かつ有効であることを確実にするために、年1回以上マネジメントレビューを開催し、品質マネジメントシステム改善の機会を評価し、並びに保安品質方針及び保安品質目標を含む品質マネジメントシステムの変更の必要性の評価も行う。</p> <p>5.6.2 マネジメントレビューへのインプット 保安管理責任者は、少なくとも以下の事項をマネジメントレビューへ報告する。</p> <p>(1) 内部監査計画・結果 (2) 原子力規制委員会の意見、地域住民の意見及び安全文化の外部評価を含む外部監査の結果(外部監査を受けた場合に限る。)を含む組織の外部の者の意見 (3) プロセスの運用状況(プロセスの監視測定で得られた結果を含む。) (4) 使用前事業者検査、定期事業者検査及び使用前検査(以下、「使用前事業者検査等」という。)並びに自主検査等(合否判定基準のある検証、妥当性確認、監視測定、試験及びこれらに付随するものに限る。)の結果 (5) 保安品質目標の達成状況 (6) 健全な安全文化を育成し維持するための活動の実施状況(内部監査による安全文化の育成及び維持の取組状況に係る評価の結果並びに管理者による安全文化についての弱点のある分野及び強化すべき分野に係る自己評価の結果を含む。) (7) 関係法令の遵守状況 (8) 不適合並びに是正処置及び未然防止処置の状況(組織の内外で得られた知見(技術的な進歩により得られたものを含む。))並びに不適合その他の事象から得られた教訓を含む。) (9) 従前のマネジメントレビューの結果に対するフォローアップ (10) 品質マネジメントシステムに影響を及ぼす可能性のある変更 (11) 部門又は要員からの改善のための提案 (12) 資源の妥当性 (13) 保安活動の改善のために講じた措置の実効性(これには、保安品質方針に影響を与えるおそれのある組織の内外の課題を明確にし、当該課題に取り組むことを含む)</p> <p>5.6.3 マネジメントレビューからのアウトプット (1) マネジメントレビューの結果を受けて、少なくとも次の事項を決定する。 a) 品質マネジメントシステム及びそのプロセスの実効性の維持に必要な改善(ここで「実効性の維持に必要な改善とは、」改善の機会を得て実施される組織の業務遂行能力を向上させるための活動をいう。) b) 個別業務の計画及び実施にかかわる保安活動の改善 c) 品質マネジメントシステムの実効性の維持及び継続的な改善を確保するために必要な資源 d) 健全な安全文化の育成及び維持に関する改善(安全文化についての弱点のある分野及び強化すべき分野が確認された場合における改善策の検討を含む。) e. 関係法令の遵守に関する改善 (2) 組織は、マネジメントレビューの結果を記録し、これを管理する。 (3) 組織は、(1)で決定した事項について、必要な措置を講ずる。</p> <p>5.6.4 保安品質会議 社長は、5.6.1 項のマネジメントレビューを補完する目的で、5.6.2 項のインプット及び5.6.3 項のアウトプットのうち、一部の内容(不適合管理の実施状況、是正処置及び未然防止処置の状況、等)に関して保安品質会議を必要に応じて開催し、それにより業務改善の実施状況を監視し、継続的な改善活動を推進する。</p>
<p>二 資源の管理 (イ) 資源の確保 組織は、原子力の安全を確保するために必要な次に掲げる資源を明確に定め、これを確保し、及び管理する。</p> <p>a. 要員</p> <p>b. 個別業務に必要な施設、設備及びサービスの体系</p>	<p>6. 資源の運用管理 6.1 資源の確保 各管理者は、原子力の安全を確保するために必要な保安活動に関する資源(人的資源、個別業務に必要な施設、設備及びサービスの体系、作業環境その他必要な資源)を特定した上で、組織の内部で保持すべき資源と組織の外部から調達できる資源を(組織の外部から調達する者を含む。)明確にし、確保し、及び管理する。また、必要に応じて社長に提案する。社長は、提案に基づき、必要な資源を提供する。</p> <p>6.2 人的資源 6.2.1 一般 各管理者は、原子力の安全の達成に影響がある業務がある業務に従事する要員に対して、適切な教育・訓練、技能及び経験を判断の根拠として力量を確認し、従事させる。</p> <p>6.3 個別業務に必要な施設、設備及びサービスの体系 (1) 製造部長は、加工施設の設備・機器の新設、改造、更新、撤去、補修等の施設管理に関する事項を「設備保守管理規程」に定める。 (2) 各管理者は、原子力の安全の達成のために必要な個別業務に必要な施設、設備及びサービスの体系に対して、点検、補修等の維持管理を行う。</p>

<p>加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (加工事業変更許可)</p>	<p>保安品質保証計画書 (令和3年3月)</p>
<p>c. 作業環境</p>	<p>(3) 環境安全部長は、加工施設の設備・機器の新設、改造、更新、撤去等に際して必要となる、設計及び工事の計画の認可申請等の変更に関する一連の手続きを「施設変更管理規程」に定める。</p> <p>6.4 作業環境 環境安全部長は、原子力の安全のために必要な作業環境として、7項に定める業務に関し必要な「放射線管理規程」及び「火災防護計画」を定め、作業者の安全を確保する。また、その他の作業環境(騒音、気温、湿度、照明、狭小の程度等)は、労働安全衛生法等に従い、安全な作業環境を確保する。</p>
<p>d. その他必要な資源</p>	<p>【6.1 資源の確保】</p> <p>6.2.2 力量、教育・訓練及び認識 環境安全部長は、原子力の安全の達成に影響がある個別業務に従事する要員が必要な力量を持ち、自らの活動の持つ意味及び重要性、安全文化と関係法令等の遵守の重要性、保安品質目標達成への貢献について認識を高めるため「保安教育実施規程」を要員確保上の処置も含めて定める。</p> <p>各管理者は、保安教育実施規程に基づき以下の事項を実施する。</p> <p>a) 保安に係わる業務を遂行する上で、必要とする技術的、人的及び組織的側面に関する知識を含め、どのような力量が必要かを明確にするために、担当者・課長相当職までを対象としてその力量の十分性を明確にする。</p> <p>b) 必要な力量を確保するために、該当する場合には必要な力量に到達することができようように教育・訓練を行うか、又は必要な力量を有する要員を新たに配属し、又は雇用することを含む必要な他の措置を講ずる。</p> <p>c) 前号の措置の実効性を評価する。</p> <p>d) 要員が、保安品質目標の達成に向けた自らの貢献、品質マネジメントシステムの実効性を維持するための自らの貢献及び原子力の安全に対する当該個別業務の重要性を認識するようにする。</p> <p>e) 力量、教育・訓練、技能及び経験について該当する記録を作成し、管理する。</p>
<p>(1) 組織は、個人業務に必要とされる計画(以下「個別業務計画」という。)の策定又は変更を行うに当たり、次に掲げる事項を明確にする。</p> <p>a. 個別業務計画の策定又は変更の目的及び当該計画の策定又は変更により起こり得る結果</p>	<p>7. 個別業務の計画及び実施 7.1 個別業務に必要なプロセスの計画 (1) 各管理者は、個別業務に必要なプロセスについての計画(以下「個別業務プロセス計画」という。)として、保安活動に関する業務に必要なプロセスを定めた規程類を定め、そのプロセスを確立する。これには、4.1 項(2)の事項を考慮することを含む。</p> <p>(2) 個別業務プロセス計画を定めた規程類は、当該個別業務プロセス以外のプロセスの要求事項を定めた規程類と整合性が取れていること。また、この整合性には業務計画を変更する場合の整合性を含む。</p> <p>(3) 個別業務プロセス計画を定めた規程類の策定又は変更(プロセス及び組織の変更(累積的な影響が生じ得るプロセス及び組織の徹底的な変更を含む。))を含む。)に当たっては、次の各事項について明確化する。</p> <p>a) 策定又は変更の目的及びそれらによって起こり得る結果(当該変更による原子力の安全への影響の程度)の分析及び評価、当該分析及び評価の結果に基づき講じた措置を含む。</p> <p>b) 個別業務又は加工施設に対する保安品質目標及び要項事項</p> <p>c) 個別業務又は加工施設に特有な、プロセス及び文書の確立の必要性、並びに資源の提供の必要性</p> <p>d) その業務又は加工施設のための検証、妥当性確認、監視、測定、検査及び試験活動並びにこれらの合否判定基準及びリソースの方法</p> <p>e) 個別業務又は加工施設のプロセス及びその結果が、要求事項を満たしていることを実証するために必要な記録。</p>
<p>(2) 組織は、次に掲げる事項を個別業務等要求事項として明確に定める。</p> <p>a. 組織の外部の者が明示していないものの、機器等又は個別業務に必要な要求事項</p>	<p>(4) 個別業務プロセス計画は、個別業務の作業方法に適したものとす。</p> <p>(5) 個別業務等要求事項に関するプロセス 7.2.1 個別業務等要求事項の明確化 個別業務の計画の策定に当たっては、次の事項を明確にする。</p> <p>a) 組織の外部の者が明示していないものの、個別業務又は加工施設に不可欠な要求事項</p> <p>b) 個別業務又は加工施設に適用される法令・規格・規程要求事項</p> <p>c) その他当該業務への適用を決めた社内標準・手順</p> <p>7.2.2 個別業務等要求事項の審査 (1) 各プロセスの規程類で定める要求事項を、その要求事項を適用する前に、「文書管理規程」に従い、審査する。</p> <p>(2) 上記の審査においては、次の事項を確実にする。</p> <p>a) 法令・規程要求事項を含む、個別業務又は加工施設に対する要求事項が定められている。</p> <p>b) 個別業務又は加工施設に対する要求事項が以前に提示されたものと異なる場合には、それについて解決されている。</p> <p>c) 保安管理組織が業務に対する要求事項を満たす能力を持っている(設備、技術的能力、管理能力等)。</p> <p>(3) 保安管理組織は、上記の審査結果の記録及びその審査に基づきとられた処置を記録し管理する。</p> <p>(4) 個別業務又は加工施設に対する要求事項が追加・変更された場合、関連する文書を速やかに改訂する。また、上記</p>
<p>(3) 組織は、(1)の審査の結果及び当該審査の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <p>(4) 組織は、個別業務等要求事項が変更された場合においては、関連する文書が改訂されるようにするとともに、関連す</p>	<p>(4) 組織は、(1)の審査の結果及び当該審査の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <p>(4) 組織は、個別業務等要求事項が変更された場合においては、関連する文書が改訂されるようにするとともに、関連す</p>

<p>加工施設設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に因する事項 (加工事業変更許可)</p> <p>る要員に対し変更後の個別業務等要求事項が周知されるようにする。</p> <p>(二) 組織の外部の者との情報の伝達等 組織は、組織の外部の者からの情報の収集及び組織の外部の者への情報の伝達のために、実効性のある方法を明確に定め、これを実施する。</p>	<p>保安品質保証計画書 (令和3年3月)</p> <p>文書の改訂があった場合には、関係する要員にその改訂内容を周知する。</p> <p>7.2.3 組織の外部の者とのコミュニケーション 組織の外部の者との効果的なコミュニケーションを図るため、対応責任者を次の通り定める。これには、組織の外部の者との効果的な連絡し、適切に情報を通知する方法、手際せぬ事態における組織の外部の者との時宜を得た効果的な連絡方法、原子力の安全に関連する必要な情報を組織の外部の者に確実に提供する方法及び原子力の安全に関連する組織の外部の者の懸念や期待を把握し、意思決定において適切に考慮する方法を含める。</p> <p>外部との係り</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 原子力規制検査への対応 ② 許認可事項(保安規定を除く)の審査への対応 ③ 保安規定の審査への対応 ④ 定期事業者検査の報告に関する対応 ⑤ 使用前事業者検査の報告に関する対応 ⑥ 不適合情報の公開及び技術情報の共有 ⑦ 地方自治体、その他の関係者との情報交換 <p>責任者 :保安管理部長 :環境安全部長 :保安管理部長 :環境安全部長 :環境安全部長 :保安管理部長 :担当部長</p>
<p>(ホ) 設計開発計画</p> <p>(1) 組織は、設計開発(専ら加工施設において用いるための設計開発計画に限る。)の計画(以下「設計開発計画」という。)を策定するとともに、設計開発を管理する。</p> <p>(2) 組織は、設計開発計画の策定において、次に掲げる事項を明確にする。</p> <ul style="list-style-type: none"> a. 設計開発の性質、期間及び複雑さの程度 b. 設計開発の各段階における適切な審査、検証及び妥当性確認の方法並びに管理体制 c. 設計開発に係る部門及び要員の責任及び権限 d. 設計開発に必要な組織の内部及び外部の資源 <p>(3) 組織は、実効性のある情報の伝達並びに責任及び権限の明確な割当てがなされるようにするために、設計開発に関与する各者間の連絡を管理する。</p> <p>(4) 組織は、(1)の規定により策定された設計開発計画を、設計開発の進行に応じて適切に変更する。</p> <p>(イ) 設計開発に用いる情報</p> <p>(1) 組織は、個別業務等要求事項として設計開発に用いる情報であって、次に掲げるものを明確に定めるとともに、当該情報に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <ul style="list-style-type: none"> a. 機能及び性能に係る要求事項 b. 従前の類似した設計開発から得られた情報であって、当該設計開発に用いる情報として適用可能なもの c. 関係法令 d. その他設計開発に必要な要求事項 <p>(2) 組織は、設計開発に用いる情報について、その妥当性を評価し、承認する。</p>	<p>7.3 設計・開発</p> <p>7.3.1 設計・開発の計画</p> <p>(1) 製造部長は、加工施設の設備の専ら、改造、補修他、安全機能を有する施設に係るソフトウェア等の設計・開発をその重要度に応じて管理するため、「設備保守管理規程」を定める。原子力の安全のために重要な手順書等については、新規制定の場合に加え、重要な変更がある場合に設計・開発を行う。</p> <p>各管理者は、これらの設計・開発を行う場合には、設計計画書を作成し、管理する。また、設計計画書を作成するに当たっては、不適合及び予期せぬ事態の発生等を未然に防止するための活動を含める。</p> <p>(2) 設計計画書には次の事項を明確にする。</p> <ul style="list-style-type: none"> a. 設計・開発の性質、期間及び複雑さの程度 b. 設計・開発の各段階に適した審査、検証及び妥当性確認の方法並びに管理体制 c. 設計・開発に係る部門及び要員の責任及び権限 d. 設計・開発に必要な組織の内部及び外部の資源 <p>(3) 効果的なコミュニケーション及び責任の明確な割当てを確保するため、設計計画書には、設計管理者(設計者の所属部門長)、設計を担当する者(以下「設計者」という)を明確にし、担当部長は、設計管理者にインタフェースの运营管理を行わせる。</p> <p>(4) 各管理者は、重要度区分に従い、設計の進行に応じて、設計計画書を適宜、適切に改訂する。</p> <p>7.3.2 設計・開発へのインプット</p> <p>(1) 設計者は、加工施設の要求事項に関連するインプットを明確にし、記録を維持する。インプットには次の事項を含める。</p> <ul style="list-style-type: none"> a. 機能又は性能に関する要求事項(設計・工事認可の安全設計に関する事項等) b. 適用可能な場合は、以前の類似した設計から得られた情報 c. 適用される法令、規制要求事項(加工施設の技術基準に関する規則等) d. 設計・開発に不可欠なその他の要求事項 <p>(2) 保安管理組織は、加工施設の要求事項に関連するインプットについては、その妥当性を審査し、承認する。要求事項は、漏れがなく、あいまい(曖昧)でなく、相反することがないようにする。</p> <p>7.3.3 設計・開発からのアウトプット</p> <p>(1) 設計者は、設計・開発からのアウトプットをインプットと対比した検証を行うのに適した形式とする。また、リリース(7.4項[関連])の前に、設計管理者の承認を受けなければならない。</p> <p>(2) 設計・開発からのアウトプットは次の状態であること。</p> <ul style="list-style-type: none"> a. 設計・開発へのインプットで与えられた要求事項を満たす。 b. 調達及び業務の実施(加工施設の使用を含む。)に対して適切な情報(設備の機能が真実あるいは劣化することを防止するため、特別の環境条件を設定する必要があるなど)といった条件を含む)を提供する。 c. 関係する検査及び試験の合格判定基準を含むが、又はそれを参照している。 d. 安全使用及び適正な使用に不可欠な加工施設の特性を明確にする。 <p>7.3.4 設計・開発のレビュー</p> <p>(1) 設計管理者は、設計・開発の適切な段階において、次の事項を目的として、計画された通りに体系的なレビューを行う。</p>
<p>(ニ) 設計開発レビュー</p> <p>(1) 組織は、設計開発の適切な段階において、設計開発計画に従って、次に掲げる事項を目的とした体系的な審査(以下「設計開発レビュー」という。)を実施する。</p>	<p>(1) 設計者は、設計・開発からのアウトプットをインプットと対比した検証を行うのに適した形式とする。また、リリース(7.4項[関連])の前に、設計管理者の承認を受けなければならない。</p> <p>(2) 設計・開発からのアウトプットは次の状態であること。</p> <ul style="list-style-type: none"> a. 設計・開発へのインプットで与えられた要求事項を満たす。 b. 調達及び業務の実施(加工施設の使用を含む。)に対して適切な情報(設備の機能が真実あるいは劣化することを防止するため、特別の環境条件を設定する必要があるなど)といった条件を含む)を提供する。 c. 関係する検査及び試験の合格判定基準を含むが、又はそれを参照している。 d. 安全使用及び適正な使用に不可欠な加工施設の特性を明確にする。 <p>7.3.4 設計・開発のレビュー</p> <p>(1) 設計管理者は、設計・開発の適切な段階において、次の事項を目的として、計画された通りに体系的なレビューを行う。</p>

加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な本体制の整備に関する事項 (加工事業変更許可)	保安品質保証計画書 (令和3年3月)
<p>a. 設計開発の結果の個別業務等要求事項への適合性について評価すること。</p> <p>b. 設計開発の問題がある場合においては、当該問題の内容を明確にし、必要な措置を提案すること。</p> <p>(2) 組織は、設計開発レビューに、当該設計開発レビューの対象となっている設計開発段階に関連する部門の代表者及び当該設計開発に係る専門家を加える。</p> <p>し、これを管理する。</p> <p>(1) 設計開発の検証</p> <p>(1) 組織は、設計開発の結果が個別業務等要求事項に適合している状態を確保するために、設計開発計画に従って検証を実施する</p> <p>(2) 組織は、(1)の検証の結果及び当該検証の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <p>(3) 組織は、当該設計開発を行った要員に(1)の検証をさせない。</p> <p>(4) 設計開発の妥当性確認</p> <p>(1) 組織は、設計開発の結果の適合性を確認するために、設計開発計画に従って、当該設計開発の妥当性確認(以下(5)において「設計開発妥当性確認」といふ。)を実施する。</p> <p>(2) 組織は、機器等の使用又は個別業務の実施に当たり、あらかじめ、設計開発妥当性確認を完了する。</p> <p>(3) 組織は、設計開発妥当性確認の結果の記録及び当該設計開発妥当性確認の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <p>(4) 設計開発の変更の管理</p> <p>(1) 組織は、設計開発の変更を行った場合には、当該変更の内容を識別することができるようにするとともに、当該変更に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <p>(2) 組織は、設計開発の変更を行うに当たり、あらかじめ、審査、検証及び妥当性確認を行い、変更を承認する。</p> <p>(3) 組織は、設計開発の変更の審査において、設計開発の変更が加工施設に及ぼす影響の評価(当該加工施設を構成する材料又は部品に及ぼす影響の評価を含む。)を行う。</p> <p>(4) 組織は、(2)の審査、検証及び妥当性確認の結果の記録及びその結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <p>(7) 調達プロセス</p> <p>(1) 組織は、調達する物品又は役務(以下「調達物品等」といふ。)が、自ら規定する調達物品等に係る要求事項(以下「調達物品等要求事項」といふ。)に適合するようにする。</p> <p>(2) 組織は、保安活動の重要度に応じて、調達物品等の供給者及び調達物品等に適用される管理の方法及び程度を定める。この場合において、一般産業用工業品の調達物品等については、調達物品等の供給者等から必要な情報を入力し当該一般産業用工業品が調達物品等要求事項に適合していることを確認できるように、管理の方法及び程度を定める。</p>	<p>b) 設計開発の結果が要求事項を満たせるかどうかを評価する。</p> <p>(1) 問題を明確にし、必要な処置を提案する。</p> <p>(2) レビューへの参加者には、レビューの対象となっている設計・開発の段階に関連する各部の代表者及び当該設計・開発に係る専門家を含める。</p> <p>(3) このレビューの結果の記録、及び必要な処置があればその記録を作成し、管理する。</p> <p>7.3.5 設計・開発の検証</p> <p>(1) 設計管理者は、設計・開発からのアウトプットが設計・開発へのインプットで与えられている要求事項を満たしていることを確実にするために、設計開発計画に従ってプロセスの次の段階に移行する前に、当該設計開発に係る個別業務等要求事項への適合性の確認を行うことを含む検証を実施させ承認する。</p> <p>(2) 検証結果の記録、及び必要な処置があればその記録を作成し、管理する。</p> <p>(3) (1)の検証は、当該設計管理者以外の者が行う。</p> <p>7.3.6 設計・開発の妥当性確認</p> <p>(1) 設計者は、結果として得られる加工施設が、指定された用途又は意図された用途に応じた要求事項を満たし得ることを確実にするために、計画した方法に従って設計・開発の妥当性確認を実施する。なお、機器等の設置後であれば妥当性確認を行うことができない場合は、当該機器等の使用を開始する前に妥当性確認を行う。</p> <p>(2) 実行可能な場合には、加工施設の使用前に、上記の妥当性確認を完了する。ただし、使用前確認を受けた以降でない妥当性確認ができないう場合は、試運転又は機能試験で確認してもよい。</p> <p>(3) 妥当性確認の結果、及び必要な処置があればその処置の記録を作成し、管理する。</p> <p>7.3.7 設計・開発の変更管理</p> <p>(1) 設計者は、設計・開発変更内容を設計計画書に明確に記載しその記録を維持する。</p> <p>(2) 設計管理者は、設計変更に対して、レビュー、検証及び妥当性確認を適切に行い、その変更を実施する前に承認する。</p> <p>(3) 設計管理者は、設計・開発の変更のレビューには、その変更が、当該の加工施設を構成する要素及び関連する加工施設に及ぼす影響の評価(当該加工施設を構成する材料又は部品に及ぼす影響の評価を含む。)を含める。</p> <p>(4) 変更のレビューの結果、及び必要な処置があればその処置の記録を作成し、管理する。</p> <p>7.4 調達</p> <p>7.4.1 調達プロセス</p> <p>(1) 業務部長は、以下の調達物品(調達する物品及び役務を含む調達物品という。)の調達に関し、要求事項に適合することを確実にするために、「購買規程」を定める。</p> <p>(2) 保安管理部長は、グレード分けに応じて、調達物品の供給者及び調達物品に適用される管理の方法(調達物品が調達要求事項に適合していることを確認するための、機器単位の検証や調達物品の妥当性確認等の適切な方法)及び程度を定める。(力量を有する者を組織の外部から確保する際に、外部への業務委託の範囲を品質マネジメント文書に明確に定める。)この場合において、一般産業用工業品については、評価に必要な情報を調達物品の供給者等から入手し、当該一般産業用工業品が調達物品要求事項に適合していることが確認できるよう管理の方法及び程度を定める。具体的には、以下に示すような当該一般産業用工業品に関する技術的な評価を行うことを含む。</p> <p>・採用しようとする一般産業用工業品の技術情報を供給者等から入手し、当該一般産業用工業品の技術的な評価を行うこと。</p> <p>・一般産業用工業品を設置しようとする環境等の情報を供給者等に提供し、供給者等に当該一般産業用工業品の技術的な評価を行わせること。</p> <p>7.5.6 保安組織外への業務依頼</p> <p>保安管理組織が保安管理組織外の部門に保安に関わる個別業務を依頼する場合、以下に基づいて実施する。</p> <p>保安管理組織外の部門に依頼を行う場合、依頼先の部署にその業務を遂行する能力があることを依頼元の部署が確認し、また内部監査によりその能力が維持されていることを確認する。</p> <p>個別業務の依頼を行うに当たり、依頼元の部署は業務の依頼内容に関する文書を作成し、依頼元及び依頼先双方の部署で保管する。</p> <p>個別業務の進捗状況を確認して、必要に応じて依頼元及び依頼先双方の部署で業務の審査を行い、その結果及び必要になった処置の記録を維持する。</p> <p>依頼元がその業務結果の妥当性を確認した段階で、業務を完了するものとする。</p> <p>(3) 保安管理部長は、(2)で定めた管理の方法と程度に応じて、供給者が要求事項に従って調達物品を供給する能力を判断の根拠として供給者を評価し、選定する。また、供給者の選定及び評価の判定基準を定める。</p>
<p>(3) 組織は、調達物品等要求事項に従い、調達物品等を供給する能力を根拠として調達物品等の供給者を評価し、選定する。</p> <p>(4) 組織は、調達物品等の供給者の評価及び選定に係る判定基準を定める。</p>	<p>(3) 保安管理部長は、(2)で定めた管理の方法と程度に応じて、供給者が要求事項に従って調達物品を供給する能力を判断の根拠として供給者を評価し、選定する。また、供給者の選定及び評価の判定基準を定める。</p>

<p>加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (加工事業変更許可)</p>	<p>保安品質保証計画書 (令和3年3月)</p>
<p>(5) 組織は、(3)の評価の結果及び当該評価の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。 (6) 組織は、調達物品等を調達する場合には、個別業務計画において、適切な調達の実施に必要な事項(当該調達物品等の調達後におけるこれらの維持又は運用に必要な技術情報(加工施設の保安に係るものに限る。))の取得及び当該情報を他の原子力事業者等と共有するために必要な措置に関する事項を含む。)を定める。 (7) 調達物品等要求事項 (1) 組織は、調達物品等に関する情報に、次に掲げる調達物品等要求事項のうち、該当するものを含める。 a. 調達物品等の供給者の業務のプロセス及び設備に係る要求事項 b. 調達物品等の供給者の要員の力量に係る要求事項 c. 調達物品等の供給者の品質マネジメントシステムに係る要求事項 d. 調達物品等の不適合の報告及び処理に係る要求事項 e. 調達物品等の供給者が健全な安全文化を育成し、及び維持するために必要な要求事項 f. 一般産業用工業品を機器等に使用するために必要な要求事項 g. その他調達物品等に必要な要求事項 (2) 組織は、調達物品等要求事項として、組織が調達物品等の供給者の工場等において使用前事業者検査等その他の個別業務を行う際の原子力規制委員会の職員による当該工場等への立入りに関する事項を含む。 (3) 組織は、調達物品等の供給者に対し調達物品等に関する情報を提供するに当たり、あらかじめ、当該調達物品等要求事項の妥当性を確認する。 (4) 組織は、調達物品等を受領する場合には、調達物品等の供給者に対し、調達物品等要求事項への適合状況を記録した文書を提出させる。 (5) 組織は、調達物品等が調達物品等要求事項に適合しているようにするために必要な検証の方法を定め、実施する。 (6) 組織は、調達物品等の供給者の工場等において調達物品等の検証を実施することとしたときは、当該検証の実施要領及び調達物品等の供給者からの出荷の可否の決定の方法について調達物品等要求事項の中で明確に定める。 (7) 個別業務の管理 組織は、個別業務計画に基づき、個別業務を次に掲げる事項(当該個別業務の内容等から該当しないことと認められるものを除く。)に適合するよう実施する。 a. 加工施設の保安のために必要な情報が利用できる体制にあること。 b. 手順書等が必要な時に利用できる体制にあること。 c. 当該個別業務に見合設備を使用していること。 d. 監視測定のための設備が利用できる体制にあり、かつ、当該設備を使用していること。 e. へ(二)の規定に基づき監視測定を実施していること。 f. 品質規則の規定に基づき、プロセスの次の段階に進むことの承認を行っていること。</p>	<p>(4) 保安管理部長は、評価の結果、及び評価によっては必要とされた処置があればその処置の記録を作成し、管理する。 (5) 調達請求元は、調達物品を調達する場合には、個別業務計画において、適切な調達の実施に必要な事項(調達製品の調達後における維持又は運用に必要な技術情報を取得するための方法及び当該情報を他の加工事業者と共有する場合に必要な措置に関する管理方法を含む。)を定める。 7.4.2 調達要求事項 (1) 調達請求元は、次の事項のうち該当する事項並びに保安に関する調達要求事項を含め、調達製品に知する要求事項を定め、仕様書又はその他の連絡書等に文書化する。 a) 調達製品、手順、プロセス及び設備に対する GNF-1 の承認に関する要求事項 b) 公的資格や供給者の社内認定制度による認定等、供給者の要員の適格性確認に関する要求事項 c) 供給者の品質マネジメントシステムに関する要求事項 d) 不適合の報告(偽造品又は模造品等の報告を含む。)及び処理に関する要求事項 e) 供給者が健全な安全文化を育成し維持するための活動に関する必要事項 f) 一般産業用工業品を加工施設に使用するに当たつての評価に必要な要求事項 g) その他調達製品等に関する必要事項(調達製品の調達後におけるこれらの維持又は運用に必要な技術情報(保安に関するものに限る。))の提供に関する事項等) (2) 調達製品要求事項として、調達製品の供給者の工場等で使用用前事業者検査等その他の個別業務を行う際に、原子力規制委員会の職員が同行して工場等の施設に立ち入ることを含める。 (3) 調達請求元は、供給者に伝達する前に、規定した調達要求事項が妥当であることを確認する。 (4) 調達請求元は、調達製品を受領する場合には、調達製品の供給者に対し、調達要求事項への適合状況を記録した文書を提出させる。 7.4.3 調達製品の検証 (1) 調達請求元は、調達製品が規定した調達要求事項を満たしていることを確実にするために、「購買規程」に基づき必要な検証又はその他の活動を実施する。 (2) 供給者先に向かう検収を実施する場合、調達請求元は、その検証の要領及び調達製品のリリースの方法を調達要求事項の中で明確にする。 7.5 業務の実施 各管理者は、個別業務プロセス計画に基づき、次の事項を実施する。 7.5.1 業務の管理 各管理者は、個別業務を管理された状態で実施しなければならない。管理された状態には次の事項のうち、該当するものを含めなければならない。 (1) それぞれ所掌する保安活動のために必要な情報(保安のために使用する機器等又は実施する個別業務の特性、並びに当該機器等の使用又は個別業務の実施により達成すべき結果を含む。)を利用できる体制にすること。 (2) 要員が必要に応じて規程等が利用できる体制であるように、4.2.3 項[文書管理]に従って管理すること。 (3) 保安規定で定める加工施設及び設備において核燃料物質を取り扱うとともに、日常の設備点検及び定期事業者検査等を行うこと。 (4) 監視機器及び測定機器が利用できる体制であるように、7.6 項[監視機器及び測定機器の管理]に基づき管理すること。 (5) 保安規定第 30 条に規定された加工施設の操作に関する監視及び測定が、主た、保安規定第 38 条～第 55 条及び第 74 条～第 75 条の2に定められた放射線管理及び放射性廃棄物管理に係る監視及び測定が実施されていること。 (6) 関連する規程類等の定めるところに従い、使用前事業者検査等を含め、検査結果または測定結果に基づき、個別業務のリリースに関する承認が行われていること。 7.5.2 個別業務の実施に関するプロセスの妥当性確認 (1) 個別業務の実施に係るプロセスの結果として生じるアウトプットが、それ以降の監視又は測定で検証することが不可能な場合(個別業務が実施された後でしか本組合が顕在化しない場合を含む。)には、各管理者は、その個別業務の該当するプロセスの妥当性確認を行う。 (2) 妥当性確認によって、これらのプロセスが計画とおりの結果を出せることを実証する。 (3) 各管理者は、妥当性確認を行った場合は、その結果の記録を作成し、管理する。 (4) 各管理者は、上記の妥当性確認の対象とされたプロセスについて、次に掲げる事項(当該プロセスの内容等から該当しないものを除いて、次の事項を明確にする。) a) プロセスの審査及び承認のための明確な判定基準 c) 所定の方法及び手順の適用 b) 設備の承認及び要員の適格性確認の方法 d) 記録に関する要求事項</p>

加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 (加工事業変更許可)	保安品質保証計画書 (令和3年3月)
c. 妥当性確認の方法	<p>妥当性の再確認(対象となる個別業務計画の変更時)の再確認及び一定期間が経過した後に行う定期的な再確認を含む方法</p> <p>7.5.3 識別及びトレーサビリティ (1) 必要な場合には、各管理者は、個別業務の計画及び実施の全プロセスにおいて、実施する個別業務及び加工施設に対し、文書への識別コードの記載や設備銘板の貼付等、適切な手段で識別し、管理する。 (2) 各管理者は、個別業務の計画及び実施の全プロセスにおいて、監視及び測定等の要求事項に関連して、次のような業務の状態を識別する。 ① プロセスの状態の識別として、設備の検査等の状態(合格を含む検査結果)の表示 ② 加工施設の状態の識別として、保安上特に管理を要する設備の状態の識別を明確にする状態の表示 ③ 保安規定別表18に定める保安に関する記録(設備の機能・性能の確認結果および改善の結果を含む)等とトレーサビリティが要求事項となっている場合、各管理者は、個別業務又は加工施設について、個別に、番号・名称等で識別し、1対1の対応付けした管理を行う。また、それらの管理の状態の記録を作成し、管理する。</p>
(イ) 識別管理 組織は、個別業務計画及び個別業務の実施に係る全てのプロセスにおいて、適切な手段により、機器等及び個別業務の状態を識別し、管理する。	7.5.4 外部の所有物 保安管理部長は、保安に必要なGNF-1以外の所有物(AIEAの保障措置用物品を含むJIS Q9001の顧客又は外部提供者の所有物をいう。)に関して、それがGNF-1の管理下にある間、注意を払い、必要に応じて記録を維持する場合の扱いを、「核燃料加工施設操作規程」に含め定める。
(ロ) トレーサビリティの確保 組織は、トレーサビリティ(機器等の使用又は個別業務の実施に係る履歴、適用又は所在を追跡できる状態をいう。)の確保が個別業務等要求事項である場合には、機器等又は個別業務を識別し、これを記録するとともに、当該記録を管理する。	7.5.5 調達物品の保存 各管理者は、加工施設の取替品・予備品及び非常時用の資機材を含む調達品を管理する。この管理に当たっては、該当する場合、識別、取扱い、包装、保管及び保護を含む適切な方法を定めるものとする。
(ハ) 調達物品の管理 組織は、調達した物品が使用されるまでの間、当該物品を調達物品等要求事項に適合するように管理(識別表示、取扱い、包装、保管及び保護を含む。)する。	7.6 監視測定のための設備の管理 各管理者は、個別業務の計画に基づき、次の事項を実施する。 (1) 各管理者は、個別業務の計画に対する要求事項への適合性を保証するために、実施すべき監視及び測定、並びにそのために必要な監視機器及び測定機器を規程書化する。 (2) 各管理者は、監視及び測定の方法(監視及び測定の対象、機器、実施者、記録、許容値・判定基準、頻度、等)で監視及び測定が実施できることを確認するプロセスを規程書化する。 (3) 品質保証部長は、定期事業者検査等、日常の監視業務も含めて、監視測定の結果の妥当性を確保するために、必要な計測機器に対して次の事項を含む管理規程書を作成する。 a. 個別業務プロセス計画で定められた間隔又は使用前に、国際又は国家計量標準にトレーサブルな計量標準に照らし、校正若しくは検定、又はその両方を行う。そのような標準が存在しない場合には、校正又は検定の結果を記録して校正の状態を明確にするために有効期限状態等の識別をする。 b. 校正の状態が明確になるよう、識別されていること。 c. 所要の調整がなされていること。 d. 監視測定の結果が無効とする操作から保護されていること。
(ニ) 監視測定のための設備の管理 組織は、機器等又は個別業務の個別業務等要求事項への適合性の保証に必要な監視測定及び当該監視測定のための設備を明確に定める。 (2) 組織は、(1)の監視測定について、実施可能であり、かつ、当該監視測定に係る要求事項と整合性のとれた方法で実施する。 (3) 組織は、監視測定の結果の妥当性を確保するために、監視測定のために必要な設備を、次に掲げる事項に適合するものとする。 a. あらかじめ定められた間隔で、又は使用の前に、計量の標準まで追跡することが可能な方法(当該計量の標準が存在しない場合には、校正又は検定の根拠について記録する方法)により校正又は検定がなされていること。 b. 校正の状態が明確になるよう、識別されていること。 c. 所要の調整がなされていること。 d. 監視測定の結果が無効とする操作から保護されていること。	7.7 評価及び改善 8.1 監視測定、分析、評価及び改善 (1) 各管理者は、次の事項のために必要となる監視測定、分析、評価及び改善のプロセスについて、データ収集・分析での統計的手法等の適用可能な方法、及びその使用の程度を決定することを含めて計画し、実施する。 a. 業務・加工施設に対する要求事項への適合性を保証する。 b. 品質マネジメントシステムの適合性を確保する。 c. 取り組むべき改善に関連する部門の管理者等の要員を含め、組織が当該改善の必要性、方針、方法等について検討するプロセスを含む。 (2) 組織は、要員が(1)の監視測定の結果を利用できるようにする。
(イ) 組織は、維持及び保管の間、損傷及び劣化から保護されていること。 (4) 組織は、監視測定のための設備に係る要求事項への不適合が判明した場合においては、従前の監視測定の結果の妥当性を評価し、これを記録する。 (5) 組織は、(4)の場合において、当該監視測定のための設備及び(4)の不適合により影響を受けた機器等又は個別業務について、適切な措置を講ずる。 (6) 組織は、監視測定のための設備の校正及び検定の結果の記録を作成し、これを管理する。 (7) 組織は、監視測定においてソフトウェアを使用することとしたときは、その初期の使用に当たり、あらかじめ、当該ソフトウェアが意図したとおり当該監視測定に適用されていることを確認する。	8.2 評価及び改善 (1) 各管理者は、次の事項のために必要となる監視測定、分析、評価及び改善のプロセスについて、データ収集・分析での統計的手法等の適用可能な方法、及びその使用の程度を決定することを含めて計画し、実施する。 a. 業務・加工施設に対する要求事項への適合性を保証する。 b. 品質マネジメントシステムの適合性を確保する。 c. 取り組むべき改善に関連する部門の管理者等の要員を含め、組織が当該改善の必要性、方針、方法等について検討するプロセスを含む。 (2) 組織は、要員が(1)の監視測定の結果を利用できるようにする。

(ロ) 組織の外部の者の意見
(1) 組織は、監視測定の一環として、原子力の安全の確保に対する組織の外部の者の意見を把握する。
(2) 組織は、(1)の意見の把握及び当該意見の反映に係る方法を明確に定める。

(ハ) 内部監査
(1) 組織は、品質マネジメントシステムの構築について、次に掲げる要件への適合性を確認するために、保安活動の重要度に応じて、あらかじめ定められた間隔で、内部監査の対象に当たらない要員により内部監査を実施する。
a. 品質規則に基づく品質マネジメントシステムに係る要求事項
b. 実効性のある実施及び実効性の維持
(2) 組織は、内部監査の判定基準、監査範囲、頻度、方法及び責任を定める。

(ニ) 内部監査
(1) 組織は、品質マネジメントシステムの対象となり得る部門、個別業務、プロセスその他の領域(以下「領域」という。)の状態及び重要性並びに従前の監査の結果を考慮して内部監査の対象を選定し、かつ、内部監査の実施に関する計画(以下「内部監査実施計画」という。)を策定し、及び実施することにより、内部監査の実効性を維持する。
(2) 組織は、内部監査を行う要員(以下「内部監査員」という。)の選定及び内部監査の実施においては、客観性及び公平性を確保する。

(ホ) 内部監査
(1) 組織は、品質マネジメントシステムに関する知識を有する者の中から、監査員を選定する。なお、監査員の選定及び監査の実施においては、監査プロセスの客観性及び公平性を確保するため、監査対象部門以外の監査員認定登録者の中から監査リーダー及び監査員をその都度選任し、内部監査を実施させる。
(2) 保安管理部長は、監査員及び社長を除く全ての管理者に、自らの管理下にある業務に関する監査をさせない。保安管理責任者は、保安管理部長を除く保安管理組織の部長に、保安管理部長の内部監査に関する(1)～(4)及び(8)の個別業務を実施させる。

(ヘ) 内部監査
(1) 組織は、品質マネジメントシステムに関する知識を有する者の中から、監査員を選定する。なお、監査員の選定及び監査の実施においては、監査プロセスの客観性及び公平性を確保するため、監査対象部門以外の監査員認定登録者の中から監査リーダー及び監査員をその都度選任し、内部監査を実施させる。
(2) 保安管理部長は、監査員及び社長を除く全ての管理者に、自らの管理下にある業務に関する監査をさせない。保安管理責任者は、保安管理部長を除く保安管理組織の部長に、保安管理部長の内部監査に関する(1)～(4)及び(8)の個別業務を実施させる。

(ヘ) プロセスの監視測定
(1) 組織は、プロセスの監視測定を行う場合には、当該プロセスの監視測定に見合う方法により、これを行う。
(2) 組織は、(1)の監視測定の実施に当たり、保安活動の重要度に応じて、保安活動指標を用いる。
(3) 組織は、(1)の方法により、プロセスが(ホ) (1)及び(ハ) (1)の計画に定めた結果を得ることができていることを実証する。

を構成する。
8.2 組織の外部の者からの意見
(1) 各管理者は、品質マネジメントシステムの成果を含む実施状況の測定の一つとして、原子力の安全を達成しているかどうかに関し、外部監査結果、地元自治体及び地元住民の保安活動に関する意見並びに原子力規制委員会の指摘等を含め、7.2.3 項「組織の外部の者のコミュニケーション」で入手した組織の外部の者の意見を把握する。
(2) 保安管理部長は、(1)についての情報の入手及び使用の方法を規程類に定める。

8.3 内部監査
(1) 保安管理責任者は、客観的な評価を行うことができる組織として保安管理部長に、品質マネジメントシステムの次の事項が満たされているかを明確にし、評価するため、内部監査を計画し、年1回以上実施させ、報告させる。
a) 品質マネジメントシステムに係る要求事項に適合していること。
b) 品質マネジメントシステムが効果的に実施され、維持されていること。
実施、記録の管理方法及び結果の報告に関する責任及び権限、並びに要求事項などを含めて「保安品質監査規程」に定める。監査員の権限には内部監査結果を社長に直接報告する権限を含む。
(2) 保安管理部長は、監査の対象となるプロセス及び領域の状態及び重要性、並びにこれまでの監査結果を考慮して、内部監査実行計画を作成する。

(4) 保安管理部長は、品質マネジメントシステムに関する知識を有する者の中から、監査員を選定する。なお、監査員の選定及び監査の実施においては、監査プロセスの客観性及び公平性を確保するため、監査対象部門以外の監査員認定登録者の中から監査リーダー及び監査員をその都度選任し、内部監査を実施させる。
(5) 保安管理部長は、監査員及び社長を除く全ての管理者に、自らの管理下にある業務に関する監査をさせない。保安管理責任者は、保安管理部長を除く保安管理組織の部長に、保安管理部長の内部監査に関する(1)～(4)及び(8)の個別業務を実施させる。

(6) 監査リーダーは、内部監査の対象として選定された領域に責任を有する管理者に内部監査結果を通知する。
(8) 保安管理部長及び(5)の保安管理部長を除く保安管理組織の部長は、監査の結果を確認し、その結果を保安管理責任者へ報告する。かつ、核燃料取扱主任者の確認を得て、放射線安全委員会に報告する。また、監査及びその結果の記録を維持する。
(7) 監査リーダーは、監査時に検出された不適合及びその原因の除去並びに安全文化の劣化兆候とその対策に関し、遅滞なく修正及び是正処置全てがなされるように、「保安不適合管理及び是正・未然防止処置規程」に従って管理を行う。被監査部門長は、検出された不適合または改善事項について、その原因を除去するために、遅滞なく必要な修正及び是正処置並びに安全文化の劣化兆候とその対策がとられることを確保するための計画を立て、改善を実施する。

8.4 プロセスの監視及び測定
(1) 各管理者は、品質マネジメントシステムのプロセスを以下に示す項目に従って監視する場合、及び適用可能な場合に行う測定にあたっては、監視測定の実施時期、監視測定の結果の分析及び評価の方法並びに時期を含め適切な方法を適用して行う。
なお、「監視測定」の対象には、機器等及び保安活動に係る不適合についての弱点のある分野及び強化すべき分野等に関する情報を含む。

プロセス
監視・測定項目
責任者
运营管理プロセス
・保安品質目標の達成度
・マネジメントレビューの結果に基づく改善率
保安管理部長
資源の通用管理プロセス
・教育・訓練の実施率
環境安全部長
業務の計画と実施プロセス
・巡視、点検及び設備の日常点検実施状況 *1
・放射線管理に係る測定 *1
・定期事業者検査の計画と実績
・核燃料物質の在庫量
・放射性液体/気体廃棄物放出値
・法定検査での指摘事項
・不適合等の件数
担当部長
評価及び改善プロセス
・是正、未然防止処置の処置率
・内部監査コメントの処置率
・所管官庁の指摘事項への処置率
保安管理部長

*1:保安規定で定める監視、測定項目とする
(2) 監視及び測定の実施に当たり、保安活動の重要度に応じて保安活動指標を用いる。
(3) 各管理者は、上記の監視及び測定方法によりプロセスが5.4.2 項(1)の保安品質保証計画書及び7.1 項(1)の規程類

加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に關する事項
(加工事業変更許可)

保安品質保証計画書
(令和3年3月)

・不適合報告内容 (判定基準からの逸脱度、他施設の不適合)	担当部長	個別業務に対する要求事項への適合
・保安品質目標の達成度	保安管理部長	是正処置等の機会を得ることを含む、プロセスと原子力施設の特
・内部監査指摘事項		性及び傾向
・不適合等発生件数		・内部監査の有効性
・マネジメントレビューの結果に基づく改善率		・是正・未然防止処置の有効性
・調達先の評価結果	保安管理部長	供給者の能力

(2) 各管理者は、データの分析によって、次の事項に關連する情報をマネジメントレビューのインプットとして提供する。
a) 原子力の安全の達成に關する外部の受け止め方(組織の外部の者からの意見の傾向及び特徴その他分析により得られる知見)
b) 個別業務等要求事項への適合性
c) 不適合に至らない加工施設及びプロセスの特性及び傾向から得られた情報に基づき、是正処置の必要性について検討する機会となるものを含む、プロセス及び加工施設の特性及び傾向
d) 供給者の能力

8.8 改善
8.8.1 継続的改善
保安管理責任者は、保安品質方針、保安品質目標、監査結果、データの分析、是正処置、未然防止処置及びマネジメントレビューを通じて、改善が必要となる事項を明確にするとともに、品質マネジメントシステムの実効性を向上させるための継続的改善を実施する。

8.8.2 是正処置等
(1) 組織は、個々の不適合その他の事象が原子力の安全に及ぼす影響に応じて、次に掲げるところにより、速やかに適切な是正処置を講ずる。
a. 是正処置を講ずる必要性について次に掲げる手順により評価を行うこと。

(a) 不適合その他の事象の分析及び当該不適合の原因の明確化
(b) 類似の不適合その他の事象の有無又は当該類似の不適合その他の事象が発生する可能性の明確化

b. 必要は是正処置を明確にし、実施すること。
c. 講じた全ての是正処置の実効性の評価を行うこと。
d. 必要に応じて、計画において決定した保安活動の改善のために講じた措置を変更すること。

e. 必要に応じて、品質マネジメントシステムを変更すること。
f. 原子力の安全に及ぼす影響の程度が大さい不適合に關して、根本的な原因を究明するために行う分析の手順を確立し、実施すること。

g. 講じた全ての是正処置及びその結果の記録を作成し、これを管理すること。
(2) 組織は、(1)a.からg.に掲げる事項について、手順書等に定める。

(3) 組織は、手順書等に基づき、複数の不適合その他の事象に係る情報から類似する事象に係る情報を抽出し、その分析を行い、当該類似の事象に共通する原因を明確にした上で、適切な措置を講ずる。
(4) 未然防止処置

(1) 組織は、原子力施設その他の施設の運転経験等の知見を収集し、自らの組織で起こり得る不適合の重要性に応じて、次に掲げるところにより、適切な未然防止処置を講ずる。
a. 起こり得る不適合及びその原因について調査すること。

・不適合報告内容(判定基準からの逸脱度、他施設の不適合)
・保安品質目標の達成度
・内部監査指摘事項
・不適合等発生件数
・マネジメントレビューの結果に基づく改善率
・調達先の評価結果

担当部長
保安管理部長
個別業務に対する要求事項への適合
是正処置等の機会を得ることを含む、プロセスと原子力施設の特
性及び傾向
内部監査の有効性
是正・未然防止処置の有効性
供給者の能力

(2) 各管理者は、データの分析によって、次の事項に關連する情報をマネジメントレビューのインプットとして提供する。
a) 原子力の安全の達成に關する外部の受け止め方(組織の外部の者からの意見の傾向及び特徴その他分析により得られる知見)
b) 個別業務等要求事項への適合性
c) 不適合に至らない加工施設及びプロセスの特性及び傾向から得られた情報に基づき、是正処置の必要性について検討する機会となるものを含む、プロセス及び加工施設の特性及び傾向
d) 供給者の能力

8.8 改善
8.8.1 継続的改善
保安管理責任者は、保安品質方針、保安品質目標、監査結果、データの分析、是正処置、未然防止処置及びマネジメントレビューを通じて、改善が必要となる事項を明確にするとともに、品質マネジメントシステムの実効性を向上させるための継続的改善を実施する。

8.8.2 是正処置等
(1) 組織は、個々の不適合その他の事象が原子力の安全に及ぼす影響に応じて、次に掲げるところにより、速やかに適切な是正処置を講ずる。
a. 是正処置を講ずる必要性について次に掲げる手順により評価を行うこと。

(a) 不適合その他の事象の分析及び当該不適合の原因の明確化
(b) 類似の不適合その他の事象の有無又は当該類似の不適合その他の事象が発生する可能性の明確化

b. 必要は是正処置を明確にし、実施すること。
c. 講じた全ての是正処置の実効性の評価を行うこと。
d. 必要に応じて、計画において決定した保安活動の改善のために講じた措置を変更すること。

e. 必要に応じて、品質マネジメントシステムを変更すること。
f. 原子力の安全に及ぼす影響の程度が大さい不適合に關して、根本的な原因を究明するために行う分析の手順を確立し、実施すること。

g. 講じた全ての是正処置及びその結果の記録を作成し、これを管理すること。
(2) 組織は、(1)a.からg.に掲げる事項について、手順書等に定める。

(3) 組織は、手順書等に基づき、複数の不適合その他の事象に係る情報から類似する事象に係る情報を抽出し、その分析を行い、当該類似の事象に共通する原因を明確にした上で、適切な措置を講ずる。
(4) 未然防止処置

(1) 組織は、原子力施設その他の施設の運転経験等の知見を収集し、自らの組織で起こり得る不適合の重要性に応じて、次に掲げるところにより、適切な未然防止処置を講ずる。
a. 起こり得る不適合及びその原因について調査すること。

<p>加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に關する事項 (加工事業変更許可)</p> <p>b. 未然防止処置を講ずる必要性について評価すること。 c. 必要な未然防止処置を明確にし、実施すること。 d. 講じた全ての未然防止処置の実効性の評価を行うこと。 e. 講じた全ての未然防止処置及びその結果の記録を作成し、これを管理すること。 (2) 組織は、(1)a.からe.に掲げる事項について、手順書等に定める。</p>	<p>保安品質保証計画書 (令和3年3月)</p> <p>b) 未然防止処置の必要性の評価 c) 必要な未然防止処置の明確化及び実施 e) 実施した未然防止処置の実効性の評価 d) 実施した未然防止処置の結果を含む未然防止処置活動の結果の記録の作成 【(2)を含む】</p>
---	---

添2表2 本申請に係る設計及び工事に関する品質保証活動の実績及び計画

各段階	設計、工事及び検査の業務フロー		実績 (○) / 計画 (△)	実施内容 (設計、工事及び検査に係る品質管理の方法等に関する活動の実績、計画)	関連する社内手順*1	記録等
	当社	調達先				
設計	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">概念設計段階</div>		○	<p>・施設的设计に係る業務の実施については、担当部長(製造部長、環境安全部長、保安管理部長、業務部長、品質保証部長)がプロセス責任者*2として手順書を定め、それぞれの業務を統括した。</p> <p>・設計担当課は、設計計画書を作成し、設計の性質・期間等、審査・検証及び妥当性確認の方法、設計プロセスに関する責任及び権限、必要な内部及び外部の資源を明確化した。</p> <p>・製造部生産技術課は、「加工施設建屋、設備の耐震設計等の技術評価手順」を発行し、各施設に対する設計・開発へのインプットである機能及び性能に関する要求事項、適用される法令・規制要求事項等を明確化した。設計担当課は、本手順書に基づき、変更する施設の設計計画書を作成した。</p> <p>・設計管理者である設計担当課長は、設計計画書の記載内容の適切性をレビューし、設計担当部長が設計計画書を承認した。</p> <p>・調達請求元の担当課は、新規基準に基づき設計検討が必要となる施設の技術的要件を定めた機器・購入仕様書を作成し、内容の適切性や設計計画書の内容が適切に反映されていることをレビューした後、核燃料取扱主任者が保安重要度に応じた保安調達要求事項の確認を行い、調達請求元の課長が機器・購入仕様書を承認した。</p> <p>・保安管理部は、設計業務を外注する調達先に対して、経営状態や納入実績等の一般事項に加えQAシステム、安全文化の醸成並びに設計・開発のレビューの体制について評価を実施し、保安管理部長は承認した。</p> <p>・業務部調達課は、調達請求元の担当課が発行した機器・購入仕様書に基づき、設計業務の発注を行った。</p> <p>・調達請求元の担当課は、設計業務を外注した調達先での設計検証の記録を確認するか、あるいは同様の確認を課内で実施し、報告書としてまとめた。</p> <p>・調達請求元の課長は、設計者以外の者に報告書を検証させ、承認した。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・保安管理組織職務規程 (SBP0200000-00032) ・製造部の組織図と業務分掌 (MSP0200000-00004) ・環境安全部の業務組織・業務分掌 (SSP0950000-00004) ・保安管理部の業務組織・業務分掌 (SSP0950000-00006) ・業務部調達課組織及び業務ガイド (FSP0400000-00009) ・品質保証部組織および業務分掌 (QSP0030000-00002) ・施設変更管理規程 (SBP0410000-00002) ・加工施設建屋、設備の耐震設計等の技術評価手順 (MSP00900000-00024) 	<ul style="list-style-type: none"> ・設計計画書
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">基本設計段階</div>					
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">詳細設計段階</div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">設計に係わる調達管理の実施</div>		<ul style="list-style-type: none"> ・保安関連調達先の評価手順 (SSP0200000-00004) ・加工施設建屋、設備の耐震設計等の技術評価手順 (MSP00900000-00024) 	<ul style="list-style-type: none"> ・調達先承認シート ・設計検証社内報告書 	

各段階	設計、工事及び検査の業務フロー		実績 (○) / 計画 (△)	実施内容 (設計、工事及び検査に係る品質管理の方法等に関する活動の実績、計画)		
	当社	調達先		実績又は計画	関連する社内手順*1	記録等
設計			○	<p>設計担当課長は、設計・開発のアウトプットの体系的なレビューを実施するために、設計担当課に、設備設計審査委員会において設備使用部門の者と当該設計・開発に係る専門家を含む参加者によるレビューを受審させた。</p> <p>設計担当部長は、設計・開発のアウトプットの体系的なレビューを実施するために、設計担当課長に放射線安全委員会の審議を受審させ、核燃料取扱主任者の確認を得るとともに、放射線安全委員会は審議結果を社長に啓申した。</p> <p>設計担当課長は設工認申請に必要となる設計と工事の方法を示した書類を作成し、部門内の審査、設計担当部長の承認を受けたのち、環境安全部安全技術ユニットに提出した。</p> <p>安全技術ユニットは、設計担当課長から提出された書類を基に設工認申請書を作成した。</p> <p>環境安全部長は、安全性に関する審査を行わせるために、安全技術ユニットリーダーに放射線安全委員会の審議を受審させ、核燃料取扱主任者の確認を得るとともに、放射線安全委員会からの啓申を受けた社長の承認を得た。</p> <p>安全技術ユニットリーダーは、社長承認を受けた申請書を原子力規制委員会に申請した。</p>	<ul style="list-style-type: none"> 設備保守管理規程 (MBF0130000-00002) 設備設計審査規程 (MBF0090000-00012) 放射線安全委員会規程 (SBP010T007-00003) 施設変更管理規程 (SBP0410000-00002) 	<ul style="list-style-type: none"> 設計検証社内報告書 設備DR委員会審査資料 設備DR委員会審査記録 放射線安全委員会審査資料 放射線安全委員会審査記録 設工認申請内容の連絡書 外部提出図書レビューシート 放射線安全委員会審査記録
					<ul style="list-style-type: none"> 構内工事管理規程 (SBP0200000-00027) 放射線安全委員会規程 (SBP010T007-00003) 	<ul style="list-style-type: none"> 基本工事計画書 工事計画書 放射線安全委員会審査記録
工事及び検査			△	<p>施設の工事及び検査に係る業務の実施については、担当部長(製造部長、環境安全部長、保安管理部長、業務部長、品質保証部長)がプロセス責任者*2として手順書を定め、それぞれの業務を統括する。</p> <p>工事担当課は、基本工事計画を作成する。工事担当部長は、工事担当課長に基本工事計画について放射線安全委員会の審議を受審させ、核燃料取扱主任者の確認を得るとともに、放射線安全委員会からの啓申を受けた社長の承認を得る。</p> <p>工事担当課は、工事を実施するにあたり、より詳細な実施段階の工事計画を作成し、当該設備を管理する部署及び当該工事に関係する部署の審査を受けた後、核燃料取扱主任者の審査を受け、工事担当課長の承認を得て発行する。</p>		

各段階	設計、工事及び検査の業務フロー		実績 (○) / 計画 (△)	実施内容 (設計、工事及び検査に係る品質管理の方法等に関する活動の実績、計画)	記録等
	当社	調達先			
工事及び検査		<p>△</p>	<p>実績又は計画</p> <ul style="list-style-type: none"> • 工事担当課は、機器・購入仕様書に工事に係る調達要求事項を明確に記載し、核燃料取扱主任者の確認及び工事担当課長の承認を得ておく。 • 工事担当課は、検収時に機器・購入仕様書に記載した調達要求事項が満たされていることを確認する。 • 工事担当課長は、当該設備の機能試験結果を、所属部門の部長、設備を所管する部長、核燃料取扱主任者及び社長へ報告する。 • 検査責任者は、環境安全部安全技術ユニットに使用前事業者検査要領書(検査項目及び検査場所、検査前条件、検査方法及び検査手順、検査の判定基準及び検査の独立性、力量を考慮した実施体制等を定める)を作成させ、これを承認し、検査員へ送付する。 • 品質保証部計測機器管理責任者は、検査に用いる計測器の校正に関する管理業務を行う。 • 検査員又は検査責任者は、使用前事業者検査要領書に基づき、検査項目ごとの判定業務を行う。検査責任者は検査項目ごとの判定結果を踏まえ、検査対象の加工施設が技術基準に適合することを最終判断する。 • 検査責任者は核燃料取扱主任者の確認を得て、設備管理元部門長及び環境安全部長へ送付する。 	<ul style="list-style-type: none"> • 購買規程 (PB/P0400000-00001) • 設備保守管理規程 (MB/P0130000-00002) • 新規制基準に係る使用前事業者検査実施手順 (SS/P0410000-00008) • 計測機器精度管理規程 (QBP/P0900000-00003) • 設備保守管理規程 (MB/P0130000-00002) • 放射線安全委員会規程 (SB/P01010007-00003) • 施設変更管理規程 (SB/P0410000-00002) 	<ul style="list-style-type: none"> • 機器・購入仕様書 • 検収報告書 • 機能試験報告書 • 使用前事業者検査要領書 • 使用前事業者検査記録 • 計測機器管理表 • 設備DR委員会審査記録 • 放射線安全委員会審査記録 • 設備台帳

*1: 2次文書と3次文書との関係を添2表2-1に示す。

*2: プロセス責任者と所掌する職務及び手順書類(本申請に関連するもの)との関係を添2表2-2に示す。

添2表2-1 2次文書と3次文書との関係

2次文書	3次文書*
保安管理組織職務規程 (SBP0200000-00032)	製造部の組織図と業務分掌 (MSP0020000-00004) 環境安全部の業務組織・業務分掌 (SSP0950000-00004) 保安管理部の業務組織・業務分掌 (SSP0950000-00006) 業務部調達課組織及び業務ガイド (PSP0400000-00009) 品質保証部組織および業務分掌 (QSP0030000-00002)
施設変更管理規程 (SBP0410000-00002)	加工施設建屋、設備の耐震設計等の技術評価手順 (MSP0090000-00024) 新規制基準に係る使用前事業者検査実施手順 (SSP0410000-00008)
購買規程 (PBP0400000-00001)	保安関連調達先の評価手順 (SSP0200000-00004)
設備保守管理規程 (MBP0130000-00002)	設備設計審査規程 (MBP0090000-00012) 構内工事管理規程 (SBP0200000-00027) 計測機器精度管理規程 (QBP0090000-00003)
放射線安全委員会規程 (SBP010T007-00003)	-

*3次文書は担当課長が定めるものもある。

添2表2-2 プロセス責任者と所掌する職務及び手順書類との関係

プロセス責任者	所掌する職務	所掌する手順書類	設計及びび工事担当部門が所掌する本申請の案件
製造部長	加工施設の新設、更新、改造業務 上記に係る技術的業務	設備保守管理規程 製造部の組織図と業務分掌 加工施設建屋、設備の耐震設計等の技術評価手順 設備設計審査規程	第2貯蔵棟、D搬送路 汎用フード、粉末缶用台車、フード クレーン、搬送コンベヤ、リフタ、容器貯蔵コンベヤ ウラン貯蔵容器、粉末移し替えフード 廃油保管場
環境安全部長	施設許認可取得業務 放射線管理の業務に係る技術的業務	施設変更管理規程 環境安全部の業務組織・業務分掌 新規制基準に係る使用前事業者検査実施手順	モニタリングポスト
保安管理部長	保安品質マネジメントシステムの維持管理業務 建屋及び建屋付帯設備に関する業務 放射線管理に関する業務	保安管理組織職務規程 保安管理部の業務組織・業務分掌 構内工事管理規程 放射線安全委員会規程 保安関連調達先の評価手順	-
業務部長	調達管理業務	購買規程 業務部調達課組織及び業務ガイド	-
品質保証部長	計測器に関する管理業務	計測機器精度管理規程 品質保証部組織および業務分掌	-

添付書類 3. 申請に係る「加工施設の技術基準に関する規則」との適合性に関する説明書

今回申請する建物及び設備・機器について、「加工施設の技術基準に関する規則」（以下「技術基準」）との適合性をそれぞれ添 3 表 1-1 及び添 3 表 1-2 に示す。ここで、各条項における設計番号と設計仕様は、添 3 表 2 のとおりである。

また、添 3 表 1 の詳細な内容は添 3 資料 1～23 に示す。ここで、添 3 資料 1～23 における許可 No. は、添 1 表 2 の許可 No. と同一のものである。

さらに、技術基準との適合性に係る基本方針書を添付説明書 I～XI に示す。

なお、先行申請し認可された第 1 次設工認申請書から第 3 次設工認申請書において、次回以降の申請で適合性を確認するとしていた技術基準に基づく仕様については、本申請対象施設により適合性を確認するものはなく、既認可と本申請における仕様の間で設計上の不整合が生じていないことを確認した。

以上の各表、資料及び添付説明書のリストを下記に示す。

添3表1-1 今回申請する施設の技術基準への適合性（建物・構築物）

添3表1-2 今回申請する施設の技術基準への適合性（設備・機器）

添3表2 設計番号に対する設計仕様

添3資料1（核燃料物質の臨界防止）

添3資料2（安全機能を有する施設の地盤）

添3資料3（地震による損傷の防止）

添3資料4（津波による損傷の防止）

添3資料5（外部からの衝撃による損傷の防止）

添3資料6（加工施設への人の不法な侵入等の防止）

添3資料7（閉じ込めの機能）

添3資料8（火災等による損傷の防止）

添3資料9（溢水による損傷の防止）

添3資料10（安全避難通路等）

添3資料11（安全機能を有する施設）

添3資料12（材料及び構造）

添3資料13（搬送設備）

添3資料14（核燃料物質の貯蔵施設）

添3資料15（警報設備等）

添3資料16（放射線管理施設）

添3資料17（廃棄施設）

添3資料18（核燃料物質等による汚染の防止）

添3資料19（遮蔽）

添3資料20（換気設備）

添3資料21（非常用電源設備）

添3資料22（通信連絡設備）

添3資料23（その他事業許可で求める仕様）

- 添付説明書Ⅰ 核燃料物質の臨界防止に関する説明書（基本方針書）
- 添付説明書Ⅱ-1 安全機能を有する施設の地盤及び建物・構築物の地震による損傷の防止に関する説明書（基本方針書）
- 添付説明書Ⅱ-2 設備・機器の地震による損傷の防止に関する説明書（基本方針書）
- 添付説明書Ⅲ 津波による損傷の防止に関する説明書（基本方針書）
- 添付説明書Ⅳ 外部からの衝撃(竜巻)による損傷の防止に関する説明書（基本方針書）
- 添付説明書Ⅴ 外部からの衝撃(積雪及び降下火砕物)による損傷の防止に関する説明書（基本方針書）
- 添付説明書Ⅵ 外部からの衝撃(外部火災・爆発等)による損傷の防止に関する説明書（基本方針書）
- 添付説明書Ⅶ 閉じ込め機能に関する説明書（基本方針書）
- 添付説明書Ⅷ-1 建物・構築物の火災等による損傷の防止に関する説明書（基本方針書）
- 添付説明書Ⅷ-2 設備・機器の火災等による損傷の防止に関する説明書（基本方針書）
- 添付説明書Ⅸ 溢水による損傷の防止に関する説明書（基本方針書）
- 添付説明書Ⅹ 設備のインターロックに関する説明書（基本方針書）
- 添付説明書Ⅺ 放射線による被ばく防止に関する説明書（基本方針書）

添3表2 設計番号に対する設計仕様

技術基準規則	項目	設計番号	設計仕様
第四条	第1項	単一ユニット	水の浸入を仮定した最適減速条件による核的制限値を設定する。
	第2項	複数ユニット	臨界安全管理上の損傷を核的に隔離し、各領域間に中性子相互干渉がないようにする。
		4.1-設1 (核的制限値)	臨界安全管理上の損傷を核的に隔離し、各領域間に中性子相互干渉がないようにする。
		4.2-設1 (臨界隔離壁)	臨界安全管理上の損傷を核的に隔離し、各領域間に中性子相互干渉がないようにする。
第五条	第1項	臨界警報値(濃縮度5%以上)	臨界計算により評価した核的に安全な配置とする。
		地盤	固定が困難な設備・機器に対し、中性子吸収材を設け、中性子相互干渉がないようにする。核的に安全な配置に固定する。
		耐震	自重及び通常時に作用する荷重に加えて、耐震重要度分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても、十分に支持することができる地盤に設ける。
		耐震	安全機能を有する施設を十分に支持することができる地盤に設置された基礎に固定する。
第六条	第1項	耐震	施設の重要度に応じた耐震重要度分類を行い、耐震重要度分類に応じた地震力に耐える。
		耐震	上位の分類に属するものは、下位の分類に属するものの破損によって波及的破損が生じないようにする。
		耐震	上位の分類の建物・構築物と構造的に一体に設計することが必要な場合には、上位分類の設計法によるものとする。
		耐震	施設の重要度に応じた耐震重要度分類を行い、耐震重要度分類に応じた地震力に耐える。
第七条	第1項	耐震重要施設	上位の分類に属するものは、下位の分類に属するものの破損によって波及的破損が生じないようにする。
		耐震重要施設	上位の分類の建物・構築物と構造的に一体に設計することが必要な場合には、上位分類の設計法によるものとする。
		津波	設計評価用津波による荷重を上回る強度を有するとともに、設計評価用津波により浸水しない設計又は浸水しても核燃料物質が流出しない措置をとる。
		津波	設計評価用津波により破損しない設計又は破損し漂流しても核燃料物質を取納する建物に影響を及ぼさない設計とする。
第八条	第1項	自然災害	敷地周辺で想定される極値に対して建物の安全機能を損なわない。
		自然災害	敷地周辺で想定される極値に対して建物の安全機能を損なわない。
		自然災害	敷地周辺で想定される極値に対して建物の安全機能を損なわない。
		自然災害	敷地周辺で想定される極値に対して建物の安全機能を損なわない。
第九条	第1項	航空機落下	最も敷地に近い森林に対し、住宅地及び幅20m道路を挟み、200m以上の距離があり、森林火災の影響を受けない。
		不正侵入	最も敷地に近い森林に対し、住宅地及び幅20m道路を挟み、200m以上の距離があり、森林火災の影響を受けない。
		不正侵入	最も敷地に近い森林に対し、住宅地及び幅20m道路を挟み、200m以上の距離があり、森林火災の影響を受けない。
		不正侵入	最も敷地に近い森林に対し、住宅地及び幅20m道路を挟み、200m以上の距離があり、森林火災の影響を受けない。

添3表2 設計番号に対する設計仕様

技術基準規則	項目	設計番号	設計仕様
第十條	第1項 閉じ込め、落下防止	10.1-建1 (管理区域)	管理区域を第1種管理区域と第2種管理区域に区分する。
		10.1-建2 (負圧維持)	第1種管理区域の室を有する建物は漏えいの少ない構造とする。
		10.1-建3 (底、排水溝)	液体状のウラン等が施設外へ漏えいすることを防止するための堰、排水溝又は段差等を設ける。
		10.1-設1 (密閉構造)	核燃料物質を設備又は容器内に閉じ込める。
		10.1-設2 (落下防止)	落下の恐れのある箇所については、搬送物の落下を防止する。
		10.1-設3 (漏えい防止)	ウラン粉末を含む液体が施設外へ漏えいすることを防止する。
		10.1-設4 (漏えい検知)	ウラン粉末を含む液体及び液体を取り扱う設備からの漏えいを検知する。
		10.1-設5 (閉口部風速)	気体廃棄設備の高所排気系統に接続し、閉い式フードの閉口部の風速を維持する。
		10.1-設6 (負圧維持)	第1種管理区域の室は、気体廃棄施設により室内の圧力を外気に対して負圧に維持する。
		10.1-設7 (逆流防止)	気体又は液体で取り扱う設備は、逆流によってウランが拡散しない構造とする。
		10.1-設8 (排水路上の床面)	排水を排出する排水路上に第1種管理区域の床面を設けず。
		10.1-設9 (固体廃棄物の封入)	固体廃棄物は金属容器等に封入した状態で建物の管理区域内に保管廃棄する。
		10.1-設1 (消火設備)	消防法に基づき、消火設備 (スプリンクラー及び消火器を含む) を設置する。
		10.1-設2 (火災検知)	消防法に基づき、自動火災報知設備を設置し、火災を検知した場合に警報を発する。
10.1-設3 (自動消火設備)	火災に対するリスクが比較的大きな設備には、遠隔起動の自動消火設備を設置する。		
第十一條	第1項 消火及び警報設備	11.3-建1 (耐火建築物)	建物・構築物は建築基準法に基づき、耐火構造、準耐火構造とし、本体の主要な構造材は不燃性材料を用いる。
		11.3-建2 (防火区画)	建物は建築基準法に準じて防火区画を設定し、十分な耐火性能を備えた壁、床、及び防火戸等の防火設備を設ける。
第十二條	第1項 消火及び警報設備 (安重) 不燃性及び難燃性	11.3-設1 (貫通部処理)	防火区画境界に配管、ケーブル等を通す貫通部には耐火シール等を実施する。
		11.3-設2 (不燃、難燃構造)	設備・機器の主要な構造材は不燃性材料又は難燃性材料を用い、必要に応じ適切な防護措置を講じる。
		11.3-設3 (火災防護)	難燃性ケーブルの使用、過電流遮断器の設置及び金属管による保護等により火災防護対策を実施する。
		11.3-設4 (可燃性物質 (油類) 防止)	可燃性の物質 (油類等) を使用する設備・機器は、可燃性の物質の漏えいを防止する対策をする。
		11.3-設5 (損傷防止)	焼結炉に防爆弁を設け、設備の損傷を防止する。
		11.3-設6 (接地)	水素を取り扱う設備は適切に接地する。
		11.3-設7 (水素滞留防止)	焼結炉を設置する室の天井は間仕切り壁、天井裏を設けず、水素の滞留を防止する対策をする。
		11.3-設8 (水素検知)	焼結炉等を設置する室には水素の漏えいを検知する機構を設ける。
		11.3-設9 (熱的制限)	焼結炉等の発火及び異常な温度上昇を防止する。
		11.3-設10 (爆発防止)	水素ガスをを用いる焼結炉等の爆発を防止する。
		11.3-設11 (溢水防護区画)	溢水防護対象を設置する区画を溢水防護区画として設定する。
		11.3-設12 (溢水抑制)	溢水による水位や溢水量を抑制する。
		11.3-設13 (浸水)	加工施設内における溢水の発生により、浸水しない構造とする。
		11.3-設14 (溢水抑制)	溢水の拡大、外溢への漏えいを防止する。また、外部から室内への溢水の流入を防止する。
11.3-設15 (浸水抑制)	溢水による水位や溢水量を抑制する。また、外部から室内への溢水の流入を防止する。		
第十三條	第1項 安全避難通路	12.1-設1 (誘導灯)	安全避難通路の位置を明確かつ恒久的に表示する誘導灯を設ける。
		12.1-設2 (非常用照明)	建物内には非常用照明を設ける。
第十四條	第1項 環境条件	14.1-建1 (環境条件)	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づき規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に予想される環境条件に耐えられるものとする。
		14.1-設1 (環境条件)	設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づき規格及び基準等に準拠し、通常時及び設計基準事故時に予想される環境条件に耐えられるものとする。
第十五條	第1項 検査又は試験	15.1-建1 (検査試験)	安全機能を確認するための検査及び健全に維持するための保守又は修理ができるように設計する。
		15.1-設1 (検査試験)	安全機能を確認するための検査及び健全に維持するための保守又は修理ができるように設計する。
		15.1-設2 (内部飛来物・焼結炉)	可燃性ガスをを用いる焼結炉は、爆発を発生させない対策を講じる。また、万一爆発が発生しても、圧力逃し弁により減圧される設計とする。
		15.1-設3 (内部飛来物・クレーン)	天井クレーンは落下防止構造を設置し、地震時における落下を防止する。
第十六條	第1項 共用施設	16.1-設1 (共用施設)	使用施設と共用する非常用電源設備及び廃棄施設は、加工施設の安全性を損なわないよう十分な能力を有する。

添3表2 設計番号に対する設計仕様

技術基準	項目	設計番号	設計仕様
第十五条	強度及び耐食性		
第1項	耐圧試験、漏えい試験		
第2項	搬送設備		
第1項	貯蔵（助燃熱）		
第1項	警報		
第2項	インターロック		
第十九条	放射線管理施設		
第1項	廃棄施設		
第二十条			
第二十一条	汚染防止		
第1項	直接線、スカイシャイン線		
第2項	遮蔽設備		
第1項	換気設備		
第1項	非常用発電設備		
第2項	無停電電源装置		
第二十五条	通信連絡設備		
第1項	外部への通信連絡		
第2項	外部への通信連絡		
その他事業許可で求める仕様			
16.1-設1 (搬送能力)			通常搬送する必要がある核燃料物質を搬送する能力を有する。
16.1-設2 (停電時保持)			停電時保持機構を設けて核燃料物質を安全に保持する。
18.1-設1 (警報)			設備の機能の喪失、誤操作等、放射性物質の濃度上昇及び液体の放射性廃棄物の廃棄施設からの漏えいが発生した時にこれらを検知して警報する。
18.2-設1 (インターロック)			設備の機能の喪失、誤操作等、閉じ込めの維持、熱的・化学的・核的制限値の維持、火災若しくは爆発の防止のための作動を速やかに自動的に開始させる回路を設ける。
19.1-設1 (放射線管理施設)			排気、排水、線量当量、空気中濃度及び表面密度を測定する放射線管理施設を設ける。
20.1-設1 (気体廃棄設備)			周辺監視区域外の空気中の放射性物質濃度を濃度限度以下にする廃棄能力を有する。
20.1-設2 (液体廃棄設備)			周辺監視区域外の水中の放射性物質濃度を濃度限度以下にする廃棄能力を有する。
20.1-設3 (廃油処理設備)			第1種管理区域内で発生した廃油を保管廃棄し、抜出し処理する能力を有する。
20.1-設4 (固体廃棄設備)			核燃料物質で汚染されたものを適切に処理し、存置廃棄又は保管廃棄する能力を有する。
20.1-設5 (固体廃棄設備)			放射性廃棄物以外の廃棄物を廃棄する設備と区別して設置する。
20.1-設6 (排出口以外からの廃棄)			気体状及び液体状の放射性廃棄物を廃棄する設備は、排出口又は非水口以外から排出しない構造である。
21.1-建1 (平滑塗装)			第1種管理区域で人が触れるおそれのある床、壁は、除染を容易に行えるように平滑にし、樹脂系の塗装等で仕上げる。
21.1-設1 (平滑塗装)			第1種管理区域で設備を撤去した後の床は、除染を容易に行えるように平滑にし、樹脂系の塗装等で仕上げる。
22.1-建1 (遮蔽壁等)			周辺監視区域境界における線量が、線量告示に定める線量限度年間1mSvより低減できる建物の壁及び屋根の厚さ等とする。
22.1-設1 (遮蔽用鉄板等)			周辺監視区域境界における線量をより低減できるよう遮蔽用鉄板等を設置する。
22.2-建1 (壁、天井等)			壁天井等により工場内における外部放射線による障害を防止する。
22.2-設1 (遮蔽用鉄板等)			工場内における外部放射線による障害を防止するために遮蔽用鉄板等を設置する。
23.1-設1 (換気能力)			放射線障害を防止するために必要な換気能力を有する等の気体廃棄設備を設置する。
24.1-設1 (非常用電源)			外部電源系統の機能喪失に対して非常用電源設備として非常用電源装置を備え、必要な施設に接続する。
24.2-設1 (無停電電源装置)			外部電源系統の機能喪失に対して非常用電源装置として無停電電源装置を備え、必要な施設に接続するか又は内蔵バッテリを備える。
25.1-設1 (所内連絡)			事業所内での連絡のため、警報装置及び多様性を備えた所内通信連絡設備を設置する。
25.2-設1 (所外連絡)			加工施設内に外部への通信連絡設備を備える。
99-建1 (地震：より高い水準)			第2加工棟は静的水平地震力3Ciでおおむね弾性の範囲であること。静的水平地震力4Ciで保有水平耐力が確保されていること。
99-建2 (津波：より高い水準)			設計評価用津波に5mを加えた規模の津波波力を上回る強度を有する。
99-建3 (竜巻：より高い水準)			F3竜巻の竜巻荷重を上回る強度を有すると共に、F3竜巻に伴う飛来物により貫通損傷が生じない。
99-建4 (竜巻：より高い水準)			第2加工棟の屋上に、竜巻防護ネット等を設置することにより、屋上の貫通損傷を防止する。
99-設1 (地震：より高い水準)			5Ciの地震力と設備・機器に常時作用している荷重の組合せに対して弾性範囲内にあること。
99-設2 (竜巻：より高い水準)			F3竜巻に対して扉の閉鎖防止を講じる。
99-設3 (第2加工棟集約)			第1加工棟の化学処理施設、成膜施設、被覆施設及び組立施設を第2加工棟に集約する。
99-設4 (湿式回収施設撤去)			第2加工棟の化学処理施設を乾式回収施設のみとし、湿式回収施設を撤去する。
99-設5 (設備撤去)			不要となった施設を撤去する。
99-設6 (排気系統)			第1加工棟の気体廃棄施設の排気系統及び処理能力を変更する。
99-設7 (廃油保管場)			第1加工棟の廃油保管場を新設し、保管能力を変更する。
99-設8 (廃棄物貯蔵場)			廃棄物貯蔵場を一部拡張及び新設し、保管廃棄能力を変更する。
99-設9 (伝送多様性)			モニタリングポストの伝送系は有線及び無線の2系統を有する。
99-設10 (防災本部)			防災本部を第2加工棟に設置する。

(核燃料物質の臨界防止)

第四条 安全機能を有する施設は、核燃料物質の取扱い上の一つの単位（次項において「単一ユニット」という。）において、通常時に予想される機械若しくは器具の単一の故障若しくはその誤作動又は運転員の単一の誤操作が起きた場合に、核燃料物質が臨界に達するおそれがないよう、核燃料物質を収納する機器の形状寸法の管理、核燃料物質の濃度、質量若しくは同位体の組成の管理若しくは中性子吸収材の形状寸法、濃度若しくは材質の管理又はこれらの組合せにより臨界を防止するための措置その他の適切な措置が講じられたものでなければならない。

(適合性の説明)

(1) 基本的考え方

安全機能を有する施設は、以下の基本的考え方に従い、通常時及び設計基準事故時に想定される機器等の破損故障、誤動作又は運転員の誤操作においても、核燃料物質が臨界に達するおそれがない設計とする。

- 1) 加工施設で取り扱う核燃料物質は、濃縮度5%以下の濃縮ウラン、天然ウラン及び劣化ウランであり、このうち濃縮ウランを取り扱う設備・機器について臨界管理を行う。
- 2) 核燃料物質の取扱い上の一つの単位を単一ユニットとし、これに、核的制限値を設定することにより臨界を防止する。
- 3) 単一ユニットの設備・機器のうち、形状寸法を制限し得るものについては、その形状寸法について適切な核的制限値を設け、これが困難な場合にあっては、ウランの質量に適切な核的制限値を設ける。
- 4) 二つ以上の単一ユニットが存在する場合については、ユニット相互間における間隔を維持すること等により臨界を防止する。
- 5) 核的制限値の維持・管理については、起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しないように設計する。

(許可 No. 2-1)



本加工施設で取り扱う核燃料物質の内、濃縮度5%以下の濃縮ウランを臨界管理の対象として、通常時及び設計基準事故時に想定される機器等の破損故障、誤動作又は運転員の誤操作においても、核燃料物質が臨界に達するおそれがない設計とする。このため、核燃料物質の取扱い上の一つの単位を単一ユニットとして核的制限値を設定し、形状寸法を制限し得るものについてはその形状寸法について、また、これが困難な場合にあっては、ウランの質量に適切な核的制限値を設ける。二つ以上の単一ユニットが存在する場合については、ユニット相互間における間隔を維持すること等により臨界を防止し、核的制限値の維持・管理については、最小臨界質量の1/2未満のバッチ限度量や最適減速条件を設定することにより独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しないように設計する。

(2) 単一ユニットの臨界安全

1. 単一ユニットの設定

単一ユニットの設定については、原則として、ウランを収納する容器等（粉末輸送容器、粉末輸送容器の内容器、粉末缶、ペレット缶、ペレットトレイ、燃料棒トレイ、燃料集合体、集合体輸送容器、集合体輸送容器の内容器）を単一ユニットとし、複数の容器を密に配置する設備又は貯蔵場については、当該の設備又は貯蔵場を単一ユニットとする。また、設備にて、容器等からウランを取り出す場合、その設備全体又はウランが存在する領域を単一ユニットとする。

(許可 No. 2-2)

○汎用フード、粉末缶用台車、粉末移し替えフード、（附）コンベヤ、ウラン貯蔵容器、（附）ウラン収納専用缶、搬送コンベヤ（）、D搬送路）、リフタ（、D搬送路）、容器貯蔵コンベヤ、（附）トラバーサ、クレーン

【4.1-設1（核的制限値）】

今回申請する設備・機器については、次のとおり単一ユニットを設定している。

- 汎用フード、粉末缶用台車では、それぞれに1つの単一ユニットを設定する。
- 粉末移し替えフードでは、ウランを収納する容器等を複数の部位により取り扱うため、各部位毎に単一ユニットを設定し、（附）コンベヤでは、それ自体を単一ユニットとする。
- ウラン貯蔵容器では、（附）ウラン収納専用缶を収納したウラン貯蔵容器が一定の配列で集合した状態を単一ユニットに設定する。
- 搬送コンベヤ、リフタ、容器貯蔵コンベヤ、（附）トラバーサでは、ウラン貯蔵容器を取り扱うため、取り扱うウラン貯蔵容器を単一ユニットとする。
- クレーンでは、ウラン貯蔵容器及び輸送容器を取り扱うため、取り扱うウラン貯蔵容器及び輸送容器を単一ユニットとする。


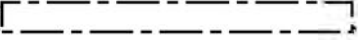
具体的な単一ユニットの設定を添付説明書Ⅰ（核燃料物質の臨界防止に関する説明書）の表2に示す。

2. 単一ユニットの核的制限値の考え方

単一ユニットに設定する核的制限値の考え方は、次のとおりとする。

- 1) 単一ユニットとしての設備・機器のうち、ウランの形状寸法を制限し得るものについては、その形状寸法について適切な核的制限値を設ける。この場合、溶液状のウランを取り扱う設備・機器については、全ての濃度において臨界安全を維持できる形状とする。

(許可 No. 2-3)

○粉末移し替えフード、(附)コンベヤ、粉末缶用台車、ウラン貯蔵容器、(附)ウラン収納専用缶、クレーン、搬送コンベヤ ()、D搬送路)、リフト ()、D搬送路)、容器貯蔵コンベヤ、(附)トラバーサ

【4.1-設1 (核的制限値)】

今回申請する設備・機器の内、形状寸法に核的制限値を設定するものは次のとおりである。

- 粉末移し替えフードの粉末輸送容器の内容器を取り扱う部位では、粉末輸送容器の内容器の寸法に核的制限値を設定する。
- 粉末移し替えフード(蓋取付部)、(附)コンベヤ及び粉末缶用台車では、粉末缶・ペレット缶の寸法に核的制限値を設定する。
- ウラン貯蔵容器及び(附)ウラン収納専用缶では、ウラン貯蔵容器の寸法に核的制限値を設定する。
- クレーン、搬送コンベヤ、リフト、容器貯蔵コンベヤ及び(附)トラバーサでは、ウラン貯蔵容器を取り扱うため、ウラン貯蔵容器の寸法に核的制限値を設定する。

なお、輸送容器については、事業所外運搬規則の設計承認に基づいた形状寸法となっている。

<p>2) 上記1)の形状寸法管理が困難な設備・機器については、取り扱うウラン自体の質量又は溶液中の濃度等について適切な核的制限値を設ける。この場合、誤操作等を考慮してもウランが上記の制限値を超えないよう、信頼性の高いインターロックや従事者と監視システム又は<u>複数の従事者による確認により、質量制限値以下であることが確認されなければ次の工程に進めないようにする等の措置を講じる。</u>ここで、形状寸法管理が困難な設備・機器には、形状を特定しない状態でウランを取り扱うフード等の設備・機器が該当する。</p> <p>ト その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (ロ) 核燃料物質の検査設備及び計量設備の種類 監視システム (附属：秤)</p> <p style="text-align: right;">(許可 No. 2-4)</p>
<p>4) <u>核的制限値の維持・管理については、核的制限値として形状寸法を設定する設備・機器については、設備の供用前に実施する検査により核的制限値が適切に設定されていることを確認し、供用開始後は、巡視・点検による異常の有無の確認により維持・管理する。また、含水率の制限を適用する設備・機器については、ウラン粉末の受入時に含水率を確認し、ウラン粉末を収納する容器で密閉することにより行う。</u></p> <p style="text-align: right;">(許可 No. 2-5)</p>
<p>PCを使用した監視システムに重量を入力して異常がないことを確認することにより、管理値の超過を確実に防止している。(後半部分省略)</p> <p style="text-align: right;">(許可 No. 15-4)</p>

許可 No. 2-4 及び許可 No. 2-5 のうち、下線部については保安規定に基づき管理する。

○汎用フード、粉末缶用台車、粉末移し替えフード、(附) コンベヤ、ウラン貯蔵容器、(附) ウラン収納専用缶

【4.1-設1 (核的制限値)】

今回申請する設備・機器の内、ウランの質量に核的制限値を設定するものは次のとおりである。

- ▶ 汎用フード、粉末移し替えフードの円筒容器取扱部及び開梱部では、取り扱うウランの質量に核的制限値を設定する。
- ▶ 粉末缶用台車、粉末移し替えフードの蓋取付部及び(附) コンベヤでは、取り扱う缶におけるウランの質量に核的制限値を設定する。
- ▶ ウラン貯蔵容器では(附) ウラン収納専用缶に収納するウランの質量に核的制限値を設定する。
- ▶ ウラン貯蔵容器、(附) ウラン収納専用缶の密閉性を担保するため、それぞれウラン貯蔵容器の内側ドラム缶蓋及びウラン収納専用缶蓋にパッキンを設置する。

ここで、核的制限値に設定したウランの質量の確認は、次のとおり実施する。

汎用フード、粉末移し替えフードの円筒容器取扱部、開梱部、蓋取付部では、放射線業務従事者と監視システムによりウランの質量の確認を実施し、保安規定に基づいた管理を行う。なお、監視システムは次回以降の設工認にて申請する。

粉末缶用台車、粉末移し替えフードの(附) コンベヤ、ウラン貯蔵容器では、前工程にて、ウラン質量が確認された粉末缶・ペレット缶のみを取り扱い、保安規定に基づいた管理を行う。

5) ウランを不連続的に取り扱う(バッチ処理)施設においては、ウランを次の工程に移動させようとしても、核的制限値等を満足する状態にならなければ、移動することができない措置を講じ、・・・
(以下省略)

(許可 No. 2-29)

(前半部分省略) 設備の一部から他の部位(それぞれが単一ユニットとして管理)に、核燃料物質を連続的またはバッチで投入する場合には、投入先の部位の質量制限値を超えないためのインターロックを設けている。

(許可 No. 15-4)

今回申請する設備・機器の内、粉末移し替えフード、(附)コンベヤに設置する臨界のインターロックに係る要求事項の説明は、第十八条(警報設備等)の項に記載する。

3. 核的制限値の設定

1) 核的制限値を設定するに当たっては、取り扱うウランの化学的組成、密度、幾何学的形状及び減速条件等の性状、並びに中性子吸収材等を考慮し、最も厳しい結果を与えるよう、中性子の減速、吸収及び反射の各条件を仮定し、かつ、測定又は計算による誤差、誤操作等を考慮して十分な裕度を見込む。

(許可 No. 2-7)

2) 核的制限値を定めるに当たって、参考とする手引書、文献等は、公表された信頼度の十分高いものであり、また、使用する臨界計算コード等は、実験値等との対比がなされ、信頼度の十分高いことが立証されたものとする。

(許可 No. 2-8)

(a) 質量、直径、厚み及び体積についての核的制限値は、取り扱われるウランの化学的組成、濃縮度及び均質・非均質を考慮し、最適減速条件かつ水全反射条件において、信頼度の高い文献から引用した値又は検証された信頼度の高い臨界計算コードにより求めた値とする。

- ・表 化学処理施設の単一ユニットの核的制限値
- ・表 (イ)-1 UO₂ 粉末及びペレットのバッチ限度量
- ・表 (イ)-2 幾何学的制限値(円筒直径制限値、スラブ厚さ制限値及び体積制限値)
- ・表 成形施設の単一ユニットの核的制限値
- ・表 被覆施設の単一ユニットの核的制限値
- ・表 (ニ)-1 非均質系スラブ厚さ制限値
- ・表 組立施設の単一ユニットの核的制限値
- ・表 (ホ)-1 燃料棒のバッチ限度量
- ・表 貯蔵施設の単一ユニットの核的制限値

(許可 No. 2-9)

3) 上記2)(a)の核的制限値については、下記の安全係数を適用する。

(a) 質量制限値(以下「バッチ限度量」という。)は、最小臨界質量に0.45を乗じ、運転員の誤操作によって、正しい操作の2回分のウランを設備又は容器に投入したとしても、最小臨界質量に達しない値とする。

(b) 円筒直径制限値は、無限円筒の最小臨界直径に0.93を乗じる。

(c) スラブ厚さ制限値は、無限平板の最小臨界厚さに0.88を乗じる。

(d) 体積制限値は、最小臨界体積に0.76を乗じる。

(許可 No. 2-12)

○汎用フード、粉末缶用台車、粉末移し替えフード（移載部の円筒容器取扱部、開棚部、蓋取付部）及び（附）コンベヤ

【4.1-設1（核的制限値）】

- 汎用フード、粉末缶用台車、粉末移し替えフード（移載部の円筒容器取扱部、開棚部、蓋取付部）及び（附）コンベヤには、核的制限値として下表に示す質量制限値を設定する。

表 ウラン粉末及びペレットの質量制限値（バッチ限度量）

濃 縮 度 (²³⁵ U%)	バッチ限度量 (kg-UO ₂)	
	粉 末	ペレット
3.0 %以下	44.5	38.1
3.0 %を超え3.6 %以下	31.1	28.5
3.6 %を超え4.0 %以下	25.7	24.7
4.0 %を超え4.6 %以下	20.2	20.0
4.6 %を超え5.0 %以下	18.1	18.1

本質量制限値は、運転員の誤操作によって正しい操作の2回分のウランを設備又は容器に投入したとしても最小臨界質量に達しないよう、信頼度の高い文献¹⁾から引用した値（最小臨界質量）に0.45²⁾を乗じた値とする。

これに加え、粉末缶用台車、粉末移し替えフードの蓋取付部及び（附）コンベヤについては、さらに保守性を高めるため、質量管理に加え、ウランを収納する缶の寸法を制限するため、下表を核的制限値とする。

表 缶の寸法制限値（内のり）

種 類	缶の寸法制限値(cm)	
	直径	高さ
粉末缶	30	35
ペレット缶	22	30

- 粉末移し替えフードの移載部において粉末輸送容器の内容器を取り扱う部分では、粉末輸送容器の内容器の内径に、濃縮度 5.0%均質系（UO₂-H₂O 混合系）の円筒直径制限値（24.5cm）を核的制限値として設定する。

本円筒直径制限値は、信頼度の高い文献³⁾から引用した値（無限円筒の最小臨界直径）に、安全係数0.93⁴⁾を乗じた値とする。

- 1) H.C.Paxton, et al., "Critical Dimensions of Systems Containing U235, Pu239 and U233" , TID-7028, Los Alamos Scientific Laboratory and Oak Ridge National Laboratory , 1964
- 2) W.Thomas, et al, "Handbuch zur Kritikalitat" ,Technische Universitat Munchen, 1970
- 3) J.H.Chalmers, et al., "Handbook of Criticality Data" , AHSB(S) Handbook-1 (1st Revision), United Kingdom Atomic Energy Authority, 1965
- 4) "Nuclear Safety Guide" , TID-7016 Rev.1, Goodyear Atomic Corporation, 1961