





表1-1 事業変更許可申請書と基本設計方針との対応

許可No.	記載内容	記載箇所		記載区分	備考
		本文	添付書類		
9-201	12) 外部火災 外部火災により安全燃焼を有する施設が安全燃焼を損なうことがないよう、次の方針を満足するよう設計する。 (a) 加工施設の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。 (b) 加工施設の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。	P18	添5-154	施設設計	4.12 外部火災 安全燃焼を有する施設が安全燃焼を損なうことがないよう、外部火災・爆発に対する設計について次の方針を満足するよう設計する。 (1) 加工施設 外部火災の建築物は、耐火構造又は耐火材料で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。
9-202	(1) 外部火災の発生時は、燃焼の発生するおそれがある場合の予備的放水や、近い理加工施設に侵入するおそれがある場合の放水による消火活動等を実施する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。	P19	添5-154	保安規定による管理	4.12 外部火災 安全燃焼を有する施設が安全燃焼を損なうことがないよう、外部火災・爆発に対する設計について次の方針を満足するよう設計する。 (1) 加工施設 外部火災の建築物は、耐火構造又は耐火材料で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。
9-203	① 加工施設敷地外の石油コンビナート等の火災・爆発 加工施設敷地外の石油コンビナート等の火災・爆発は、加工施設敷地内において発生するおそれがある場合の予備的放水や、近い理加工施設に侵入するおそれがある場合の放水による消火活動等を実施する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。	P19	添5-154 添5-316 添5-348	施設設計 (一部評価条件/結果)	4.12 外部火災 安全燃焼を有する施設が安全燃焼を損なうことがないよう、外部火災・爆発に対する設計について次の方針を満足するよう設計する。 (1) 加工施設 外部火災の建築物は、耐火構造又は耐火材料で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。近隣の建築物は、耐火構造・理耐火構造で造ることとし、建築基準法、消防法その他の法令に基づき建設する。

許可No.	記載内容	記載箇所		記載区分	備考
		本文	添付書類		
9-203 (続き)	<p>【表1から④に係る評価の結果は以下のとおりである。</p> <p>【表1による影響】                      別添1(1)の表3-1に、③加工施設敷地外への航空機落下時の火災影響評価結果を添5リ(1)(2)の表3-2に示す。これら2つの評価結果より、敷地外燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫を除いた全ての火災で、建物の外壁表面温度は評価指標の200℃を下回る結果となる。即ち、防護対象からの燃焼距離は危険距離以上確保される。</p> <p>敷地外燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫の評価結果は、燃焼距離が危険距離未満であることを示しているため、以下の通り外壁表面温度による影響評価を実施した。別添1(1)(2)より、コンクリート壁に対する温度分布を求めた結果、敷地外燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫の外壁表面温度分布は最大となる地点において添5リ(1)(2)の表3-1の通りとなった。第2貯蔵庫の壁厚は、外型厚396cm(壁厚のためコンクリート厚む)に於いて、耐熱性は15cmとして考慮していることから、200℃を越える外壁表面温度による影響評価は不要である。また、敷地外燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫への影響はないこと、全ての建物に及ぶ外壁表面温度による影響評価は不要であること、併せて評価結果を添5リ(1)(2)の表3-3に示す。</p> <p>【表1による影響】                      ④加工施設敷地外への航空機落下時の火災影響評価結果を添5リ(1)(2)の表3-2に示す。このうち、LPガスボンベは敷地内10m以上となるLPガスボンベは、LPガスボンベの燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫を除いた全ての火災で、建物の外壁表面温度は評価指標の200℃を下回る結果となる。即ち、防護対象からの燃焼距離は危険距離以上確保される。</p> <p>敷地外燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫の評価結果は、燃焼距離が危険距離未満であることを示しているため、以下の通り外壁表面温度による影響評価を実施した。別添1(1)(2)より、コンクリート壁に対する温度分布を求めた結果、敷地外燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫の外壁表面温度分布は最大となる地点において添5リ(1)(2)の表3-1の通りとなった。第2貯蔵庫の壁厚は、外型厚396cm(壁厚のためコンクリート厚む)に於いて、耐熱性は15cmとして考慮していることから、200℃を越える外壁表面温度による影響評価は不要である。また、敷地外燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫への影響はないこと、全ての建物に及ぶ外壁表面温度による影響評価は不要であること、併せて評価結果を添5リ(1)(2)の表3-3に示す。</p> <p>【表1による影響】                      ④加工施設敷地外への航空機落下時の火災影響評価結果を添5リ(1)(2)の表3-2に示す。このうち、LPガスボンベは敷地内10m以上となるLPガスボンベは、LPガスボンベの燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫を除いた全ての火災で、建物の外壁表面温度は評価指標の200℃を下回る結果となる。即ち、防護対象からの燃焼距離は危険距離以上確保される。</p> <p>敷地外燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫の評価結果は、燃焼距離が危険距離未満であることを示しているため、以下の通り外壁表面温度による影響評価を実施した。別添1(1)(2)より、コンクリート壁に対する温度分布を求めた結果、敷地外燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫の外壁表面温度分布は最大となる地点において添5リ(1)(2)の表3-1の通りとなった。第2貯蔵庫の壁厚は、外型厚396cm(壁厚のためコンクリート厚む)に於いて、耐熱性は15cmとして考慮していることから、200℃を越える外壁表面温度による影響評価は不要である。また、敷地外燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫への影響はないこと、全ての建物に及ぶ外壁表面温度による影響評価は不要であること、併せて評価結果を添5リ(1)(2)の表3-3に示す。</p> <p>【表1による影響】                      ④加工施設敷地外への航空機落下時の火災影響評価結果を添5リ(1)(2)の表3-2に示す。このうち、LPガスボンベは敷地内10m以上となるLPガスボンベは、LPガスボンベの燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫を除いた全ての火災で、建物の外壁表面温度は評価指標の200℃を下回る結果となる。即ち、防護対象からの燃焼距離は危険距離以上確保される。</p> <p>敷地外燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫の評価結果は、燃焼距離が危険距離未満であることを示しているため、以下の通り外壁表面温度による影響評価を実施した。別添1(1)(2)より、コンクリート壁に対する温度分布を求めた結果、敷地外燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫の外壁表面温度分布は最大となる地点において添5リ(1)(2)の表3-1の通りとなった。第2貯蔵庫の壁厚は、外型厚396cm(壁厚のためコンクリート厚む)に於いて、耐熱性は15cmとして考慮していることから、200℃を越える外壁表面温度による影響評価は不要である。また、敷地外燃焼発生車両直下の火災における第2貯蔵庫への影響はないこと、全ての建物に及ぶ外壁表面温度による影響評価は不要であること、併せて評価結果を添5リ(1)(2)の表3-3に示す。</p>	本文			(続き)
9-204	<p>水素タンクについては、水の電気分解方式により水素を発生させる市販の装置を導入することにより、加工施設敷地内での水素貯蔵量を削減することで燃焼不安の設計とする。水素タンクの燃焼に対するその他の防護については、高圧ガス保安法等に準じ、以下の考え方で設計する。</p> <p>1) 水素を燃やさない                      2) 水素が燃やされた場合にも燃焼が拡大しない                      3) 燃やされた水素が燃やされた場合にも燃焼が拡大しない                      4) 燃やされた水素が燃やされた場合にも燃焼が拡大しない                      5) 燃やされた水素が燃やされた場合にも燃焼が拡大しない                      6) 燃やされた水素が燃やされた場合にも燃焼が拡大しない</p>		P19	施設設計	添5-167,168

添1表1 事業変更許可申請書と基本設計方針との対応

許可No.	記載内容	記載箇所		記載区分	基本設計方針での記載	備考
		本文	添付書類			
9-205	加工施設敷地内の危険物貯蔵設備の火災・爆発に対しては、下記の設計により安全確保に及び、影響を防止する。 ①爆発に対しては、危険燃焼距離以上の距離距離を確保することを基本とする。距離距離が危険燃焼距離以下の場合、高圧ガス保安法等を参考に、危険物施設の周辺に防護を設置する。(P19) ②隣接燃焼危険燃焼距離以下の場合、高圧ガス保安法等を参考に、危険物施設の周辺に防護を設置する。(添5-167) ③貯蔵装置は、敷地内の施設のため、高圧ガス保安法等を参考にした防護を周囲に設ける。(添5-161) 加工施設敷地内の危険物貯蔵設備の火災・爆発に対しては、下記の設計により安全確保に及び、影響を防止する。 ①敷地に燃焼設備の火災・爆発による燃焼距離以上の距離距離を確保することを基本とする。距離距離が危険燃焼距離以下の場合、高圧ガス保安法等を参考に、危険物施設の周辺に防護を設置する。(P19) ②隣接燃焼危険燃焼距離以下の場合、高圧ガス保安法等を参考に、危険物施設の周辺に防護を設置する。(添5-167) ③貯蔵装置は、敷地内の施設のため、高圧ガス保安法等を参考にした防護を周囲に設ける。(添5-161)	P19	添5-161, 167	保安規定による管理		
9-206	加工施設敷地内の危険物貯蔵設備に因り、防塵対策に直接影響を及ぼす場合は、防塵対策を考慮し、防護対象からの塵埃を除去するようカーポート及び排塵装置を配置することとする。(添5-167)	P19	添5-167	保安規定による管理		
9-207	加工施設敷地内の危険物貯蔵設備に因り、防塵対策に直接影響を及ぼす場合は、防塵対策を考慮し、防護対象からの塵埃を除去するようカーポート及び排塵装置を配置することとする。(添5-167)	-	添5-167	保安規定による管理		
9-31	13) 電磁的障害 安全確保を有する施設は、電磁的障害によって、加工施設の安全機能を損なうおそれの無いよう、日本産業規格 (JIS) や電気用品安全規格 (JEK) 等に準じて、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、ライフレット、絶縁回路の設置によるクーリング・ノイズの侵入防止及び銅線管体の適用等により、電磁波の侵入等を防止する設計とする。(P19, 添5-169)	P19	添5-169	施設設計		4.13 電磁的障害 安全確保を有する施設は、電磁的障害によって、加工施設の安全機能を損なうおそれの無いよう、日本産業規格 (JIS) や電気用品安全規格 (JEK) 等に準じて、加工施設で発生する電磁干渉や無線電波干渉等により機能が喪失しないよう、ライフレット、絶縁回路の設置によるクーリング・ノイズの侵入防止及び銅線管体の適用等により、電磁波の侵入等を防止する設計とする。
9-32	14) 自然現象の重量 (3) 自然現象の重量の設計上の考慮 選定した自然現象については、発生頻度が比較的高いと考えられる降水 (豪雨) または積雪と、発生頻度が低いと考えられる火山活動 (噴火等)、洪水、または雷等の重量を添5ト(4)の表4の設計上の考慮として検討した。(添5-78)	P19	添5-78	評価条件/結果		選定した自然現象について、加工施設に対する影響に基づき、重量の設計上の考慮要否を検討する。自然現象の組み合わせにあたっては、発生頻度が比較的高いと考えられる降水 (豪雨) または積雪と、発生頻度が低いと考えられる火山活動 (噴火等)、洪水、または雷等の重量を検討する。



添1表1 事業変更許可申請書と基本設計方針との対応

許可No.	記載内容	記載箇所		記載区分	基本設計方針での記載 (続き)	備考
		本文	添付書類			
10-10	<p>3) 不正アクセスの防止                      ナイバーを未然に防止するため、電気通信回線を通じて初審行又は接続行為を受けることがないよう措置システムに対する外部からの不正アクセスを遮断する措置及び内部からの不正アクセスを防止する措置を講じる。(P20)</p> <p>④ 内部での不正アクセスの防止                      接続行為システムに対する初審での不正操作等を防止するため以下の措置を講じる。                      電子機体管理は、可搬式記憶媒体を介したクラウド環境を防止するため、専用化された可搬式記憶媒体のみ使用を許可する。(添5-172)</p>	P20	添5-172	保安規定による管理		
10-11	<p>⑤ 情報システムに対して、方不正アクセス行為が行われるおそれがある場合又は行われた場合は迅速かつ確実に対応できるように措置システムをセキュリテイ計画を定める。(P20、添5-172)</p>	P20	添5-172	保安規定による管理		
10-12	<p>4) 記録物管理の不正な移動の防止                      記録物管理の不正な移動の防止                      記録物管理の不正な移動の防止                      記録物管理の不正な移動の防止</p>	P20	添5-173	保安規定による管理		
10-13	<p>⑥ 管内の人による記録物管理の移動については、所定の手続きに基づき承認を得てから移動を行うことにより、管内の人による記録物管理の不正な移動を防止する。(P20、添5-173)</p>	P20	添5-173	保安規定による管理		
10-14	<p>4. 記録物管理の不正な移動の防止                      記録物管理を立入制限区域内において実施は、加工規則第7条の6に定める措置を講じ、管理区域外の運搬では運搬先の確認を行うとともに、照会を取り付ける等の措置を講じる。(添5-173)</p>	-	添5-173	保安規定による管理		

添1表1 事業変更許可申請書と基本設計方針との対応

許可No.	記載内容	記載箇所		記載区分	記載内容	備考
		本文	添付書類			
第十二条	(排水による損傷の防止) 関連					
11-1	(3) 洪水による損傷の防止 加工施設において洪水が発生した場合においても境界防止、閉じ込め等の安全機能を損なうことがないよう、雨浸水設計方針を満足するように行う。(P20, 添5-175)	P20	添5-175	基本的考え方	7. 洪水による損傷の防止 7.1 洪水に関する基本設計方針 加工施設において洪水が発生した場合においても境界防止、閉じ込め等の安全機能を損なうことがないよう、雨浸水設計方針を満足するように行う。	
11-2	(5) 排水経路を考慮した排水源からの洪水が発生しても、加工施設の防護対象が浸水しない設計とする。(P21, 添5-175) (6) 排水による閉じ込め機能の観点 (a) 洪水による閉じ込め機能喪失防止 (b) 洪水処理のため、加工しにくい圧力工に設置された受水槽から高圧水槽及び設備・機器への洪水ポンプについては、本設備に連動して手動停止する。(添5-199)	P21	添5-175, 199	施設設計 (一部保安規定による管理)	② 排水経路を考慮した排水源からの洪水が発生しても、加工施設の防護対象が浸水しない設計とする。 ③ 洪水の第1種管理区域の外部(非管理区域、建物外含む)への流出を防止する設計とする。	
11-3	(5) 排水経路を考慮した排水源からの洪水が発生しても、加工施設の防護対象が浸水しない設計とする。(P21, 添5-175) 外部(非管理区域、建物外含む)への流出を防止する。 (6) 洪水に対する閉じ込め機能の観点 (a) 洪水による閉じ込め機能喪失防止 (b) 防護対象の洪水許容高さの観点で、床面に余裕をもった高さを設備・機器を設置する。(添5-199)	P21	添5-175, 199	施設設計		
11-4	(5) 排水経路を考慮した排水源からの洪水が発生しても、加工施設の防護対象が浸水しない設計とする。(P21, 添5-175) 外部(非管理区域、建物外含む)への流出を防止する。 (6) 洪水に対する閉じ込め機能の観点 (a) 洪水による閉じ込め機能喪失防止 (b) 孤立した小さな部屋に設置されている設備については、扉等の保護を確保しない。(添5-199)	P21	添5-175, 199	施設設計		
11-5	(5) 排水経路を考慮した排水源からの洪水が発生しても、加工施設の防護対象が浸水しない設計とする。(P21, 添5-175) 外部(非管理区域、建物外含む)への流出を防止する。 (6) 洪水に対する閉じ込め機能の観点 (a) 洪水による閉じ込め機能喪失防止 (b) 第2種薬物処理室と第2ウラン回収室第1区域(1階)との壁に洪水の流入のための貫通部を設置する。(添5-199)	P21	添5-175, 199	施設設計		
11-6	(5) 排水経路を考慮した排水源からの洪水が発生しても、加工施設の防護対象が浸水しない設計とする。(P21, 添5-175) 外部(非管理区域、建物外含む)への流出を防止する。 (6) 洪水に対する閉じ込め機能の観点 (a) 洪水による閉じ込め機能喪失防止 (b) 洪水の水位制御のため、扉は水密性を有せず、かつノンエアタイト仕様とする。(添5-199)	P21	添5-175, 199	施設設計		
11-7	(5) 排水経路を考慮した排水源からの洪水が発生しても、加工施設の防護対象が浸水しない設計とする。(P21, 添5-175) 外部(非管理区域、建物外含む)への流出を防止する。 (6) 洪水に対する閉じ込め機能の観点 (a) 洪水による閉じ込め機能喪失防止 (b) 洪水の水位制御のため、扉は水密性を有せず、かつノンエアタイト仕様とする。(添5-199)	P21	添5-175, 199	施設設計		
11-8	(5) 排水経路を考慮した排水源からの洪水が発生しても、加工施設の防護対象が浸水しない設計とする。(P21, 添5-175) 外部(非管理区域、建物外含む)への流出を防止する。 (6) 洪水に対する閉じ込め機能の観点 (a) 洪水による閉じ込め機能喪失防止 (b) 洪水の水位制御のため、扉は水密性を有せず、かつノンエアタイト仕様とする。(添5-199)	P21	添5-175, 199	施設設計		
11-9	(5) 排水経路を考慮した排水源からの洪水が発生しても、加工施設の防護対象が浸水しない設計とする。(P21, 添5-175) 外部(非管理区域、建物外含む)への流出を防止する。 (6) 洪水に対する閉じ込め機能の観点 (a) 洪水による閉じ込め機能喪失防止 (b) 洪水の水位制御のため、扉は水密性を有せず、かつノンエアタイト仕様とする。(添5-199)	P21, 126	添5-175, 199	施設設計		



添1表1 事業変更許可申請書と基本設計方針との対応

許可No.	記載内容	記載箇所		記載区分	基本設計方針での記載 (続き)	備考
		本文	添付書類			
11-10	<p>(b) 漏水経路を考慮した漏水源からの漏水が発生しても、加工施設の防護対象が浸水しない設計とする。また、漏水の第1 階管理区域の外側（非管理区域、建物外含む）への流出を防止する。（P21, 添5-175）</p> <p>(d) 緊急設備            主要な機器の種類 個数            設置場所 1 式 (P126)            第1加工棟 内部排水防水設備 1 式            第2加工棟 内部排水防水設備 1 式</p> <p>(2) 漏水に対する閉じ込め機能の観点            (a) 漏水による閉じ込め機能喪失防止            第1 階管理区域と外部（非管理区域、建物外含む）との間については、下記②により、漏水の外側への流出を防止し、閉じ込め機能を維持する設計とする。            (3) 漏水の第1 階管理区域の外側（非管理区域、建物外含む）への流出防止のため、外部との間については、防水板等の設置を要する。（添5-199）</p>	P21, 126	添5-175, 199	施設設計	(続き)	
11-11	<p>(c) 漏水を原因とする水の浸入により電気火災が発生するおそれのあるものについては、漏電遮断器を設置し、太田露出において電線を差す。（P21）</p> <p>(d) 漏水による機器喪失防止            (3) 漏水を原因とする水の浸入により電気火災が発生するおそれのあるものについては、漏電遮断器を設置し、太田露出において電線を差す。（添5-200）</p>	P21	添5-200	施設設計 (一部保安規定による管理)	④漏水を原因とする水の浸入により電気火災が発生するおそれのあるものについては、漏電遮断器を設置する設計とする。	
11-12	<p>(c) 漏水源からの漏水によっても、閉じ込め機能を保持できるような防護対象への漏水防護カバー又はシール処置を施すこと等を課じする。（P21, 添5-176）</p> <p>(d) 漏水による機器喪失防止            下記①～③の設計及び対策により、漏水に対して、防護対象の安全機能を維持する設計とする。            ① 非密封核燃料物質を取り扱う部屋においてスプリンクラーを使用しない。（添5-200）</p>	P21	添5-175, 200	施設設計 (一部保安規定による管理)	なお、漏水源からの漏水によっても閉じ込め機能を保持できるような防護対象への漏水防護カバー又はシール処置を施すこと及び蒸気漏えい時には該当区画の給排気設備を停止する等の対策は、保安規定に基づき管理する。	
11-13	<p>(c) 漏水源からの漏水によっても、閉じ込め機能を保持できるような防護対象への漏水防護カバー又はシール処置を施すこと等を課じする。（P21, 添5-176）</p> <p>(1) 漏水に対する境界安全設計            また、漏水による影響を軽減し、非密封核燃料物質を使用する設備・機器において漏水するおそれのある箇所については、防護カバーを設置すること等を課じする。（添5-199）</p> <p>(4) 非密封核燃料物質の使用による機器喪失防止            又は設備に防護カバーを設置する            ③ 給排気設備及び排気口において、漏水によるおそれがある箇所については、配管又は防護対象に防護カバーを設置する。            ④ 給排気設備及び排気口において、漏水により水が浸入するおそれがある箇所については、防護対象の配線導による開口部にシール処置する。（添5-200）</p>	P21	添5-176, 199, 200	保安規定による管理		
11-14	<p>(3) 漏水による機器の防止            加工施設において発生し得た場合においても、漏電防止、閉じ込め等の安全機能を損なうことがないよう、耐浸水設計について次の方針を制定するように行う            (4) 蒸気漏えい時には、該当区画の給排気設備を停止する。（P21）</p> <p>(c) 内部漏水に対する対策            1. 漏水に限る設計の方針            許可基準別添第十二条（漏水による機器の防止）に基づき、漏電防止、閉じ込め等の安全機能を損なうことがないよう、加工施設の耐浸水設計について次の方針を制定するように行う            (d) 蒸気漏えい時には、該当区画の給排気設備を停止する。（添5-175）</p> <p>(4) 蒸気による安全機能喪失の防止            下記①～③の設計及び対策により、蒸気に対して、防護対象への影響を防止する。            ① 蒸気漏えい時には、該当区画の給排気設備を停止する。            ② 蒸気配管を管理区域を迂回して各空調機室へ接続する。（添5-200）</p>	P21	添5-175, 200	施設設計 (一部保安規定による管理)		





添1表1 專業変更許可申請書と基本設計方針との対応

許可No.	記載内容	記載箇所		記載区分	基本設計方針での記載	備考
		本文	添付書類			
11-20	<p>1. 溢水野面の条件(溢水経路)                  2. 溢水野面条件の配定</p> <p>(a) 溢水経路の配定                  ガイドを参考に、防護対象機器の存在する溢水防護区画の水位が最も高く（当該溢水区画に流出する水量が多く、排出する水量は少なくなるように配定）なるよう保守的に溢水経路を配定した。</p> <p>(b) 床トレン                  防護対象区画に床トレン配管が設置された区画とつながっている場合であっても、他の区画への流出は想定しないものとした。                  ① 床トレン配管が床区画及び床面開口部又は貫通部が設置されている場合であっても、床面開口部又は床貫通部から他の区画への流出は、考慮しなかつたものとし、第1種管理区域で発生する第1-1フィラタ室に設置されている設備については、原簿の履歴を参照せず溢水をたまたに下部の第1種管理区域に流出させることで、溢水を防止するものとし、その場合の水位を3. (1)にて確認した。井管理区域である第1-1空調機室及び第1-2空調機室に設置されている階段については、原簿の履歴を参照せず溢水をたまたに下部の井管理区域に流出させることで、溢水を防止するものとした。</p> <p>② 配管透部                  防護対象区画の専ら設備に貫通部が設置され、隣との区画の貫通部が溢水による水位より低い位置にある場合であっても、その貫通部からの流出は考慮しないものとした。                  ただし、第2種雑物処理室のタンクが溢水した場合に、第2種雑物室、第2種雑物及び第2種雑物を溢水から防護する目的で設置されている第2種タンク回収室第1区域（1階）との壁貫通部に關しては、これを考慮した。</p> <p>③ 扉                  溢水防護区画内で使用されている扉は全て、水密性を有さず、かつノンエアタイト仕様の扉であるため、溢水の流入出を考慮するものとした。                  ただし、第1種管理区域と外部（非管理区域、建物外含む）との扉については、溢水の外部への流出を防止する防水装置の履歴を参照するものとし、流入出を考慮しない。非管理区域については、閉じ込める稼働稼働物が存在しないため第1種管理区域以外の区域との扉については、防水装置の履歴を参照せず、ただちに外部の非管理区域に流出させることと、溢水を防止することとした。</p> <p>④ エアシャフト(風筒)仕様でないこと                  溢水防護区画に防水設備が設置されている場合であっても、当該区画の防水は考慮しないものとした。</p> <p>⑤ 外部の防水設備の不備がないこと                  外部の防水設備の不備がないが、第2種雑物処理室の各区域は、第2種雑物処理室の扉に第2種タンク回収室第1区域（1階及び2階）については、他の前扉の防護のため、溢水が流入するよう床面を一低くしており、これを考慮した。（添5-186）</p> <p>第1加工棟及び第2加工棟における位置に起因する機器の破損等により生じる溢水野面条件の配定については別添リ(c)-5（添5-355～357）に示す。（添5-186）</p>		添5-185, 186 355~357	詳細条件/結果		



添1表1 事業変更許可申請書と基本設計方針との対応

許可No.	記載内容	記載箇所		記載区分	基本設計方針での記載	備考
		本文	添付書類			
第十二条 (総操作の防止) 措置						
12-1	<p>(4) 総操作の防止は、加工施設における総操作の防止に係る設計方針を以下に示す。</p> <p>① 総操作の防止に係る措置は、運転員による総操作を防止するために以下の措置を講じる。</p> <p>(a) 安全機能を有する装置は、運転員による総操作を防止するために以下の措置を講じる。</p> <p>(a) 運転及び保守における総操作を防止するために、操作盤、指示計、記録計、表示装置、警報装置等を運転員の操作性及び人間の工学特性を考慮して配置するとともに、操作盤、指示計、記録計、表示装置、警報装置等を運転員が容易に操作できる位置とする。表示装置は、運転員の総操作・判断を防止し、加工施設の状況が正確かつ迅速に把握できるように配置した設計とする。</p> <p>② 操作盤は運転員による総操作を防止するために、必要に応じて保護カバーやキー付きスイッチ等を設け、色、形状、紋板等により容易に識別できる設計とする。</p>	P21	添5-201	保安規定による管理	(9) 安全機能を有する装置(記録計)は、運転員による総操作を防止するために以下の措置を講じる。運転及び保守における総操作を防止するために、操作盤、指示計、記録計、表示装置、警報装置等を運転員の操作性及び人間の工学特性を考慮して配置するとともに、操作盤、指示計、記録計、表示装置、警報装置等を運転員が容易に操作できる位置とする。表示装置は、運転員の総操作・判断を防止し、加工施設の状況が正確かつ迅速に把握できるように配置した設計とする。操作盤は運転員による総操作を防止するために、必要に応じて保護カバーやキー付きスイッチ等を設け、色、形状、紋板等により容易に識別できる設計とする。	
12-2	<p>(1) 制御盤には、設備の集中的な監視及び制御が可能なように、表示装置及び操作盤を配置するとともに、表示装置は、運転員の総操作・判断を防止し、加工施設の状況が正確かつ迅速に把握できるように配置した設計とする。(P21, 添5-201)</p>	P21	添5-201	保安規定による管理		
12-3	<p>(2) 操作盤は運転員による総操作を防止するために、必要に応じて保護カバーやキー付きスイッチ等を設け、色、形状、紋板等により容易に識別できる設計とする。(P21, 添5-201)</p>	P21	添5-201	保安規定による管理		
12-4	<p>(4) 設計基準違反の発生後、時間的余裕が小さい場合においても、計測制御設備のインターロック等により安全機能を確保できる設計とする。(P21, 添5-201)</p>	P21	添5-201	施設設計	(9.5 警報設備に付帯) 9.5.2 警報の発生を保障その他の原因により加工施設の安全性を損なうおそれが生じるときは、防燃制煙等の閉じ込み設備の維持・取除の維持・取除の維持等の維持又は火災、爆発の防止等のために、自動的に作動して設備を安全な状態に維持するインターロック機構を設けることと、防燃制煙装置等外部に放出する可能性のある事象等が発生することを防止し、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないように設計する。	
12-5	<p>② 操作の緊急停止に係る措置は、安全の確保のために、緊急停止時、緊急時の対応を明確に明示する等、円滑に対応できる措置を講じる。(P21, 添5-201)</p>	P21	添5-201	保安規定による管理		



添1表1 事業変更許可申請書と基本設計方針との対応

許可No.	記載内容	記載箇所		記載区分	備考
		本文	添付書類		
14-5	(d) 安全機能を有する施設は、焼結炉の可燃性ガスの爆発に伴う飛来物によって、安全機能を損なわない設計とする。(P29) 1. 内部発生飛来物に対する考慮 内部発生飛来物によって加工施設の安全機能を損なうおそれはない設計としている。 2. 外部発生飛来物に対する考慮 加工施設の周辺に発生するおそれはない設計としている。 (c) 可燃性ガスを扱う施設において、発生した可燃性ガスを即時に除去する設計とする。 また、万一爆発が発生しても、圧力過剰に伴う飛来物の発生を防止する設計とする。(添5-203) (d) 安全機能を有する施設は、クレーンその他の機器又は配管の損傷に伴う飛来物によって、安全機能を損なわない設計とする。(P29) (3) 天井クレーンとして、第2種管理区域内には、燃料集合体等を搬送するクレーンが設置されているが、クレーンには、搬送するための動力の供給が停止した場合でも搬送物を保持できる設計とする。 (4) 天井クレーンは、降機を防止するガイドを取り付けることにより地震時に落下防止対策を実施し、内部飛来物が発生しない設計とする。(添5-203)	P29	添5-203	施設設計	(d) 安全機能を有する施設は、焼結炉の可燃性ガスの爆発に伴う飛来物やクレーンその他の機器又は配管の損傷に伴う飛来物によって、安全機能を損なわない設計とする。 ・天井クレーンは、搬送するための動力の供給が停止した場合でも搬送物を保持できる設計とする。 ・内部飛来物が発生しない設計とする。
14-6	(d) 安全機能を有する施設は、クレーンその他の機器又は配管の損傷に伴う飛来物によって、安全機能を損なわない設計とする。(P29) (3) 天井クレーンとして、第2種管理区域内には、燃料集合体等を搬送するクレーンが設置されているが、クレーンには、搬送するための動力の供給が停止した場合でも搬送物を保持できる設計とする。 (4) 天井クレーンは、降機を防止するガイドを取り付けることにより地震時に落下防止対策を実施し、内部飛来物が発生しない設計とする。(添5-203)	P29	添5-203	施設設計	
14-7	(g) 燃焼制御装置の設置設備及び材料検査設備の設置 (h) 上記設備以外の第1加工場に燃料処理装置及びピレット中核物分析装置を、第2加工場に燃料庫内圧力測定装置を設ける。 (i) 第2加工場に燃料処理装置及びピレット中核物分析装置を、第2加工場に燃料庫内圧力測定装置を設ける。 (1) その他の主要な設備 設備の種類 数量 高圧ガス貯蔵所 2 圧縮空気貯蔵所 1 燃料検査装置 1式 (P127) 空調設備 1式 (P127)	P126, 127		保安規定による管理	
14-8	施設設計・工事及び検査については、「燃料貯蔵庫又は燃料供給管の取組の事業」に関する「規則」に基づき、適用措置等を定める等、「加工施設の設計及び工事の方法の技術基準」(規名称：加工施設の技術基準)に関する「規則」J 等の法令に基づき、必要に応じて下記の法令、規格及び基準等に準拠する。 建築基準法 建築物の耐震改修の促進に関する法律 労働安全衛生法 高圧ガス保安法 労働安全衛生法 労働安全衛生法 消防法 工業立地法 日本工業規格 (規名称：日本産業規格) (JIS) 日本規格協会 (規名称：日本規格協会) 電気設備技術標準 (JEM) 電気設備技術標準 (IEC) 機械設計技術標準 (規名称：機械設計技術標準) (日本規格協会) 機械設計技術標準 (規名称：機械設計技術標準) (日本規格協会) 建築工事情形設計 (規名称：建築工事情形設計) (日本規格協会) 建築工事標準仕様書 (規名称：建築工事標準仕様書) (日本規格協会) (添5-211)		添5-211	その他説明事項	



添付表1 事業変更許可申請書と基本設計方針との対応

許可No.	記載内容	記載箇所		記載区分	基本設計方針での記載	備考
		本文	添付書類			
第十六条 16-1	<p>(6) 貯蔵施設 各工程におけるウランの形態に依じた放射性物質の貯蔵施設を設ける。また、貯蔵施設はウランの形態に依りて、遮断及び閉じ込めの機能を確保する設計とする。なお、本加工施設においては、閉鎖除去等のために希釈が必要となる放射性物質を取り扱わない。(P22)</p> <p>(7) 貯蔵等に対する考慮 貯蔵施設は、加工工程中のウラン処理量に対し適切な貯蔵容量を確保し、境界防止のための適切な対策を講じる。また、二酸化ウラン粉末、燃料棒、燃料集合体等の貯蔵及び放射性廃棄物の保管施設に起因する線量が、敷地境界外の人の居住する可能性のある地点において、合理的に達成可能な限り低くなるように、設備及び施設の配置等を考慮した設計とする。なお、本施設で取り扱う放射性物質は閉鎖を考慮する必要がないため、冷却機能を設ける必要はない。(添5-16)</p>	P22	添5-16	基本的考え方 (一部環境現況による管理)	<p>9.4 貯蔵施設 各工程におけるウランの形態に依じた放射性物質を貯蔵するために必要な容量を有する放射性物質の貯蔵施設の設置を設ける。また、貯蔵施設はウランの形態に依りて、遮断及び閉じ込めの機能を確保する設計とし、二酸化ウラン粉末、燃料棒、燃料集合体等の貯蔵及び放射性廃棄物の保管施設に起因する線量が、敷地境界外の人の居住する可能性のある地点において、合理的に達成可能な限り低くなるように、設備及び施設の配置等を考慮した設計とする。なお、本施設で取り扱う放射性物質は閉鎖を考慮する必要がないことから、冷却機能を有する設備の設置はな</p>	

添1表1 事業変更許可申請書と基本設計方針との対応

許可No.	記載内容	記載箇所		記載区分	基本設計方針での記載	備考
		本文	添付書類			
添十七条	(7) 廃棄施設 通商港において周辺監視区域の外の空气中及び周辺監視区域の境界における水中の放射性物質の濃度を十分に低減できる加工施設には、加工施設において発生する放射性廃棄物を処理する能力を有する廃棄施設を設ける。具体的には、気体放射性物質の処理については、ALARAの考えのもと、高圧洗浄機、除去設備、液体放射性物質の処理については、凝集沈殿及びろ過による除去設備を設け、ALARAの考えのもと、「容器用耐水型原子炉施設周辺の除染目標値に関する指針」において定める除染目標値を参考に、公衆の被曝を合理的に達成できる限り低減する。また、放射性廃棄物を保管施設を設ける。 (P22)				9.7 廃棄施設 通商港において周辺監視区域の外の空气中及び周辺監視区域の境界における水中の放射性物質の濃度を十分に低減できる加工施設には、加工施設において発生する放射性廃棄物を処理する能力を有する廃棄施設を設ける。具体的には、気体放射性物質の処理については、ALARAの考えのもと、高圧洗浄機、除去設備、液体放射性物質の処理については、凝集沈殿及びろ過による除去設備を設け、ALARAの考えのもと、「容器用耐水型原子炉施設周辺の除染目標値に関する指針」において定める除染目標値を参考に、公衆の被曝を合理的に達成できる限り低減する。また、放射性廃棄物を保管施設を設ける。	
17-1	五 加工施設における放射線の管理に関する事項 放射性廃棄物及び放射性物質による放射線被ばくの管理の方法 放射性廃棄物の廃棄に当たっては、「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」及び「労働安全衛生法」を遵守し、周辺一般公衆及び放射線作業従事者等が、本加工施設に起因する放射線被ばくから十分安全に防護されるように放射線防護措置を講じる。 (P148)					
17-2	(1) 廃棄処理施設 (2) 処理する核燃料物質の種類及び最大処理能力 (3) 最大処理能力 24 ton-U/年 (注1) (注2) 再生ウラン及び再生濃縮ウランの処理量として、1 ton-U/年を含む。(P68) (4) 成形施設 (5) 処理する核燃料物質の種類及び最大処理能力 最大処理能力 620 ton-U/年 (P77) (6) 設置施設 (7) 処理する核燃料物質の種類及び最大処理能力 最大処理能力 650 ton-U/年 (P88) (8) 組立施設 (9) 処理する核燃料物質の種類及び最大処理能力 最大処理能力 750 ton-U/年 (P93)	P22, 148 P68, 77, 88, 93		保安規定による管理		
17-3	ホ 放射性廃棄物の廃棄施設の種類及び設備 (1) 構造 本設備は、給気用送風機、排気ダクト、高性能エアフィルタ、排気用送風機、逆防止ダンパ及び差圧検出器で構成される。給気用送風機は、給気ダクトを通じて屋外の空気を第1種管理区域の空気に送る。(P117) なお、逆防止処理系統を図10に示す。(P176) (2) 廃棄物の処理能力 I. 総排気流量 排気筒 第1加工機 A 総排気流量 (m <sup>3</sup> /時) 3.6 × 10 <sup>6</sup> B 1.9 × 10 <sup>6</sup> 第2加工機 C 2.3 × 10 <sup>6</sup> 2) フィルタの捕集効率 高性能エアフィルタ：99.97%以上 (3) 排気口の位置 排気筒A：第1-1フィルタ直上 排気筒B：第1-2フィルタ直上 排気筒C：第2フィルタ直上 (P118) ハ、環境安全設計 (4) 放射性廃棄物の排出に対する考慮 I. 放射性廃棄物の排出 放射性気体送風機、放射性液体送風機、放射性固体送風機の構造を次表(添5-15表)に示し、系統を添5ロの図8～添5ロの図10(添5-12～14図)に示す。また、排気口の位置を添5ハの図1(添5-18)に示す。(添5-15)	P117, 118, 175 添5-12～15, 18	施設設計	(今回の申請対象外)		
17-4	ア、送風機からの排気は、排気用送風機により、各々の一次フィルタ系(高性能エアフィルタ1段)に加え、プレフィルタ1段で構成される。化学フード室には必要に応じてスクラバを含む。スクラバは、排気ダクトを通じて排気ダクトに接続したプレフィルタ系(高性能エアフィルタ1段)を経て、排気室に送られる。排気室には、排気ダクトを通じて、排気筒から排出する。第1種管理区域の排気系、主要な排気筒の区分を添5ロの図9(添5-17)及び添5ロの図10(添5-18)に示す。各排気筒からの排気を処理する第2次フィルタ系及び排気用送風機は、排気筒毎に第1-1フィルタ室、第1-2フィルタ室及び第2フィルタ室に設置する。(P117) 第1種管理区域に設置している排気筒・機器からの排気は、排気ダクトを通じて高性能エアフィルタで通過され、排気筒より放出される。排気筒はプレフィルタ1段及び高性能エアフィルタ1段で構成する一次フィルタ系及び高性能エアフィルタ1段で構成する二次フィルタ系で処理することにより、周辺環境へ放出される放射性物質を合理的に達成可能な限り低減する。(添5-15)	P117, 118 添5-15	施設設計	(今回の申請対象外)		

添1表1 事業変更許可申請書と基本設計方針との対応

許可No.	記載内容	記載箇所		記載区分	基本設計方針での記載	備考
		本文	添付書類			
17-5	<p>(9) 放射性廃棄物の廃棄設備</p> <p>(1) 構造 受入槽、遠心分離設備、廃液処理補助設備、廃液処理設備及び廃棄物保管設備で構成される。本設備は、受入槽、遠心分離設備及び機器の構造を、表6-(9)-1 (P119) 及び表6-(9)-2 (P120) に示す。(P119)</p> <p>(2) 放射性廃棄物の処理能力</p> <p>第1種管理区域からの排水のうち、移動し、放射線物質による汚染された可能性のある排水は、直送又は受入槽を経て、第1種管理区域の受入槽へ導く。ただし、分給室等で発生した排水は、必要に応じて廃棄物保管設備にて保管廃棄する。第1種管理区域からの排水のうち、放射性物質の濃度が許容レベル以下である排水は、遠心分離設備に送り、遠心分離処理後、放射線物質濃度を測定し、廃液処理設備に送る。そして、薬液処理後、上澄み水を廃液処理槽に送り、放射線物質濃度が許容レベル以下であることを確認した後、パッチ方式にて排水口から放出する。一方、薬液処理設備による汚染物は、廃液処理補助設備に送り、ろ過し、乾燥を行ったのち、放射性液体廃棄物として処理する。(P119) なお、排水処理系統図を図IIIに示す。(P176)</p> <p>(3) 排水口の位置 排水口の位置を添5への図1(添5-18)に示す。</p> <p>(4) 液体廃棄物の保管能力</p> <p>第2加工棟：約 22.5 m<sup>3</sup> /日</p> <p>(5) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1～4種管理区域：0.4 m<sup>3</sup></p> <p>(6) 排水口の位置 排水口の位置を添5への図1(添5-18)に示す。</p> <p>(7) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1種管理区域：0.2 m<sup>3</sup></p> <p>(8) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第2加工棟：約 1.2 m<sup>3</sup> /年</p> <p>(9) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1種管理区域：約 1 m<sup>3</sup> /年 (P120)</p>	P119, 120	-	施設設計	(今回の申請対象外)	
17-6	<p>(1) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1種管理区域：0.2 m<sup>3</sup></p> <p>(2) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第2加工棟：約 1.2 m<sup>3</sup> /年</p> <p>(3) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1種管理区域：約 1 m<sup>3</sup> /年 (P120)</p>	P119, 120, 176	添5-15, 16, 18, 19	施設設計	(今回の申請対象外)	
17-7	<p>(1) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1種管理区域：0.2 m<sup>3</sup></p> <p>(2) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第2加工棟：約 1.2 m<sup>3</sup> /年</p> <p>(3) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1種管理区域：約 1 m<sup>3</sup> /年 (P120)</p>	P119, 120	添5-15, 16	施設設計 (一部保安規定による管理)	<p>(1) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1種管理区域：0.2 m<sup>3</sup></p> <p>(2) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第2加工棟：約 1.2 m<sup>3</sup> /年</p> <p>(3) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1種管理区域：約 1 m<sup>3</sup> /年 (P120)</p>	<p>(1) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1種管理区域：0.2 m<sup>3</sup></p> <p>(2) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第2加工棟：約 1.2 m<sup>3</sup> /年</p> <p>(3) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1種管理区域：約 1 m<sup>3</sup> /年 (P120)</p>
17-8	<p>(1) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1種管理区域：0.2 m<sup>3</sup></p> <p>(2) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第2加工棟：約 1.2 m<sup>3</sup> /年</p> <p>(3) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1種管理区域：約 1 m<sup>3</sup> /年 (P120)</p>	P121~123	添5-15	施設設計	(今回の申請対象外)	
17-9	<p>(1) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1種管理区域：0.2 m<sup>3</sup></p> <p>(2) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第2加工棟：約 1.2 m<sup>3</sup> /年</p> <p>(3) 放射性液体廃棄物の保管能力</p> <p>第1種管理区域：約 1 m<sup>3</sup> /年 (P120)</p>	P121~123	添5-15	施設設計 (一部保安規定による管理)	(今回の申請対象外)	



添1表1 事業変更許可申請書と基本設計方針との対応

許可No.	記載内容	記載箇所		記載区分	基本設計方針での記載	備考
		本文	添付書類			
17-14	<p>(a) 固体廃棄物の管理 本工事に伴って発生する固体廃棄物のうち、放射性物質によって汚染され、又は汚染されたおそれのある廃棄物は、ドラム缶詰め又はプラスチックシート等による包囲などの措置を講じ、保管措置施設に保管する。また、一部の数値については、汚染の広がりや防止しようとする、右種の状態で保管廃棄する。(P150)</p> <p>(d) 固体廃棄物の管理 本工事に伴って発生する固体廃棄物のうち、放射性物質によって汚染され、又は汚染されたおそれのある廃棄物は、可燃性、難燃性、不燃性及びスラッシュ廃棄物に区別して、所定のドラム缶に入れ、廃棄物貯蔵場に保管する。また、搬去により発生する塵埃、塵埃の飛散、漏洩、燃焼等により放射線照射を受けるドラム缶等に対し、所定のドラム缶内に入れて、廃棄物貯蔵場に保管するものとし、第1-1-3 廃棄物貯蔵場、第1-1-10 廃棄物貯蔵場、第1-1-11 廃棄物貯蔵場には、不燃性廃棄物の本保管する。</p> <p>放射性固体廃棄物の発生量は、年間的40本(2007年換算)と推定される。 なお、再生資源ワランの取り取りに伴う放射性固体廃棄物の発生量は年間的26本(2007年換算)と推定される。(添6-26)</p>	P150	添6-26	保安規定による管理 理 果 (一部評価条件/結果)		
17-15	<p>ハ、周辺監視区域の外における放射線量の算定の条件及び結果 放射性物質の吸入及び放射線に曝露する内部被ばくによる放射線量、液体廃棄物中の放射性物質の取扱いに伴う内部被ばくによる放射線量、放射性物質の取扱いに伴う外部被ばくによる放射線量、[放射性物質を別原子的施設に安全保管しにおける一般公表の数値相当量(内部被ばく)及び「発電用原子力施設の安全規制に関する取組方針」]に基づいて評価する。</p> <p>(1) 線量の評価条件 a. 放射性廃棄物中の放射性物質による放射線量 未知に含まれる放射性物質の年間放出量は、約<math>7.3 \times 10^6 \text{ Bq/年}</math> (1.56<math>\times 10^6 \text{ Bq/年}</math>)とする。 気象条件は、現時における平成22年4月から平成25年3月までの気象観測による季節別による季節値を使用する。 また、被ばく経路としては、周辺住民の取扱い及び液体廃棄物の取扱いによる内部被ばくを対象とし、呼吸による放射線量の計算は、第2加工棟の排気口から1.6方位における周辺監視区域境界及び敷地境界外の人の居住する可能性のある地点を対象として行う。また、農作物取扱いによる放射線量の評価は、前記計算で算出した放射性物質の年間平均濃度に基づき行う。</p> <p>(2) 液体廃棄物中の放射性物質による放射線量 a. 年間放出量 排水に含まれる放射性物質の年間放出量は、<math>1.3 \times 10^8 \text{ Bq/年}</math>とする。 b. 計算条件 排水管を越えて平作川への排水後、海洋に放出された放射性物質を採取・濃縮した海産物を採取する事による内部被ばくを計算の対象とする。ここで、海水中の放射性物質濃度は、保守時に海水中での放射線を考慮せず、年間放出水を加工施設からの年間排水量と河川の年間水量の計で除したものととする。</p> <p>(3) 加工施設からの放射線による放射線量 a. 線源 貯蔵施設には、最大貯蔵能力に見合うワランが貯蔵され、廃棄物貯蔵場には、最大保管容量能力に見合う放射性廃棄物が保管されていると仮定する。 放射性物質の貯蔵又は保管の状況及び建物のコンクリート構造物等を考慮したモデルを使用し、第2加工棟の排気口を基準とした1.6方位について、周辺監視区域境界及び敷地境界外の人の居住する可能性のある地点における線量を算出する。</p> <p>(4) 線量の評価結果 周辺監視区境界及び敷地境界外の人の居住する可能性のある地点における放射線量の算定結果は、保守時の年間平均放射線量は年間<math>1.1 \times 10^{-3} \text{ mSv}</math>となり、合計は年間約<math>0.3 \times 10^{-3} \text{ mSv}</math>である。 (5) 加工施設からの放射線による放射線 通常時における加工施設からの放射線として直接線及びスカイシャイン線による周辺監視区境界及び敷地境界外の人の居住する可能性のある地点における放射線量の算定結果は、年間<math>0.3 \times 10^{-3} \text{ mSv}</math>である。(P150, 151)</p> <p>線源による周辺監視区への影響評価(添6-18~21) 添6-19 排気口からの放射性物質の年間放出量(添6-22) 添6-20 周辺監視区境界及び敷地境界外の放射線量(添6-23) 排水による周辺監視区への影響評価(添6-24~26) 添6-24 1.6方位以外の放射性物質の放出量及び算出条件(添6-27)</p>	P150, 151	添6-18~27	評価条件/結果		





添1表1 事業変更許可申請書と基本設計方針との対応

許可No. 第二十条	記載内容	記載区分		備考	
		本文	添付書類		
20-1	<p>(10) 非常用電源設備 関連</p> <p>外周電源系統の機器喪失に対して、以下に示す設備の安全機能を確保するために十分な容量、機能及び信頼性のある非常用電源設備として、非常用ガススタービン発電機及び無停電電源装置を設ける設計とする。</p> <p>① 第1種管理区域の排気設備のうち、負圧の維持に必要な排気系統</p> <p>② 放射線監視設備</p> <p>③ 警報設備、通信連絡設備、非常用照明及び誘導灯、その他（焼結炉用冷却水ポンプ及び排水処理系ポンプ用ポンプ等） (P23)</p> <p>ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備</p> <p>(1) 非常用設備の種類</p> <p>(イ) 非常用電源設備</p> <p>設置場所 1 個</p> <p>無停電電源装置 1</p> <p>無停電電源装置 1</p> <p>ガスタービン発電機 2 (P12)</p> <p>添5リ(1)の表1 不法投入検知止め設備要</p> <p>添5リ(1)の表1 非常用電源設備 構造、設備</p> <p>添5リ(1)の表1 非常用電源設備 構造、設備</p> <p>添5リ(1)の表1 非常用電源設備 構造、設備</p> <p>(1) 非常用電源設備に対する考慮</p> <p>外周電源系統喪失時に、第1種放射線管理区域の負圧の維持に必要な排気設備、放射線監視設備、警報設備、通信連絡設備、非常用照明及び誘導灯、焼結炉冷却設備及び排水処理設備に給電する非常用ガススタービン発電機及び無停電電源装置を配置している。添5リ(1)の表1に非常用電源設備を示す。(添5-207)</p> <p>添5リ(1)の表1 非常用電源設備 仕様</p> <p>ガスタービン発電機(1号機) 1式 容量228kVA、直流電源装置(給動用蓄電池設備)、燃料タンク*</p> <p>ガスタービン発電機(2号機) 1式 容量378kVA、直流電源装置(給動用蓄電池設備)、燃料タンク*</p> <p>無停電電源装置 2式、充電器1台、アルカリ蓄電池(480Ah)</p> <p>*1号機・2号機共用 (添5-207)</p>	P23, 125	添5-174, 207	施設設計	(今回の申請対象外)
20-2	<p>(2) 非常用電源設備は、通常時及び設計基準事故時に必要と認められる電源を確保するために必要な容量を有する設計とする。(添5-203)</p> <p>添5リ(1)の表2 非常用電源設備の負荷設備</p> <p>安全機能確保に必要な設備</p> <p>非常用照明 約23kW</p> <p>放射線監視設備 約33kW</p> <p>警報設備 約33kW</p> <p>排気設備 約33kW</p> <p>放射線監視設備 約13kW</p> <p>非常用照明 約26kW</p> <p>誘導灯 約31kW</p> <p>警報設備 約11kW</p> <p>通信連絡設備 約39kW</p> <p>放射線監視設備 約30kW</p> <p>負荷容量</p> <p>非常用照明 約23kW</p> <p>放射線監視設備 約33kW</p> <p>警報設備 約33kW</p> <p>排気設備 約33kW</p> <p>ガスタービン発電機、ガスタービン発電機、ガスタービン発電機、ガスタービン発電機、ガスタービン発電機</p> <p>モニタリングポスト、安全監視盤</p> <p>モニタリングポスト、エアモニタ</p> <p>非常用照明</p> <p>誘導灯</p> <p>自動火災報知設備</p> <p>放射線監視設備</p> <p>空調監視システム操作盤</p> <p>モニタリングポスト、ガスタービン発電機、ガスタービン発電機、エアモニタ、ガンマモニタ、安全監視盤</p> <p>エアモニタ</p> <p>(3) 非常用電源設備は、通常時及び設計基準事故時に必要と認められる電源を確保するために必要な容量を有する設計とする。(添5-207)</p> <p>添5リ(1)の表3 無停電電源装置の負荷設備</p> <p>非常用電源設備 給電設備</p> <p>非常用電源装置 受変電設備、遮断器、警報、非常用照明 (添5-208)</p>	-	添5-203, 207, 208	施設設計	9.9.非常用電源設備 非常用電源設備は、通常時及び設計基準事故時に必要と認められる電源を確保するために必要な容量を有する設計とし、モニタリングポスト等の設備に接続する設計とする
20-3	<p>(3) 非常用電源設備は、通常時及び設計基準事故時に必要と認められる電源を確保するために必要な容量を有する設計とする。(添5-207)</p> <p>添5リ(1)の表3 無停電電源装置の負荷設備</p> <p>非常用電源設備 給電設備</p> <p>非常用電源装置 受変電設備、遮断器、警報、非常用照明 (添5-208)</p>	-	添5-203, 207, 208	施設設計	
20-4	<p>なお、非常用ガスタービン発電機は、停電発生時の時間内に電圧が確立する設計とする。(P23)</p> <p>ガスタービン発電機は停電発生後40秒以内に定回転数に達し、電圧が確立した後給電を開始する。(添5-207)</p> <p>非常用ガスタービン発電機は外周電源喪失時に一週間に連続して必要な設備に給電する。(添5-207)</p>	P23	添5-207	施設設計	
20-5	<p>また、方が一台が作動しなかった場合でも、連絡遮断器を操作することで相互にバックアップが可能となる設計としており、2台のうち1台が作動すれば、第1種管理区域の排気設備、放射線監視設備、火災等の警報設備、通信連絡設備及び非常用照明灯といった最低限必要な負荷に対しては給電が可能である。(添5-207)</p> <p>添5リ(1)の表3 非常用電源設備の負荷設備</p> <p>添5リ(1)の表1 非常用電源系統図 (添5-209)</p>	-	添5-207, 209	施設設計	(今回の申請対象外)
20-6	<p>定期的に点検を行うことで、非常用電源設備の信頼性を確保する。(添5-207)</p>	-	添5-207	保安規定による管理	





添1別表1 新規制基準への適合性確認のための設工器申請を計画している施設の一例  
 (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 <sup>1)</sup>		設工における施設名		員数	施設管理番号 <sup>2)</sup>	変更区分 <sup>3)</sup>	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)			
(建物)	第2加工棟 第2-3階酸化 ウラン取装置	第1加工棟	第1加工棟(第1期、第2期A、第2期B)	A搬送路	1式	100		改造										
				B搬送路	1式	110		改造										
				C搬送路	1式	120			(変更なし)									
				第2加工棟(本体)	1式	130			改造									
				動力棟	1式	200			改造									
				第2貯蔵棟	1式	300			改造									
				第2貯蔵棟	1式	400			改造									
				廃棄物貯蔵棟第2棟	1式	500			改造									
				廃棄物貯蔵棟第3棟	1式	510			改造									
				廃棄物貯蔵棟第3棟 <sup>4)</sup>	1式	600			(変更なし)									
成型施設	第2加工棟 第2-3階酸化 ウラン取装置	受入装置	受入装置	1	2001			新設										
		混合装置	混合装置	2	2003(1)、2003(2)			(変更なし)										
		粉未投下装置	粉未投下装置(圧縮・海粉装置用)	1	2004			(変更なし)										
		汎用フード	汎用フード	1	2005			改造										
		粉末輸送容器取納用ガイド	粉末輸送容器取納用ガイド	3	2006(1)-2006(3)			改造										
		搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	2	2007(1)、2007(2)			(変更なし)										
			フリーフローコンベヤ	1式	2011			改造										
			駆動ローラーコンベヤ	1式	2011A1			改造										
			昇降式コンベヤ	1式	2011A2			改造										
			ドラバース	1式	2011A3			改造										
	スキッド	1式	2011A4			改造												
	搬送コンベヤ用フード	搬送コンベヤ用フード	1式	2011A5			改造											
	粉未缶用台車	粉未缶用台車	2	2012(1)、2012(2)			改造											
	リアタ	リアタ(L-1)	11(計)	1006(1)-1006(11) (既設8台、新設3台)			(変更なし)											
		リアタ(L-2)	1	2021			新設											
		リアタ(L-3)	2*	2021A1(1)、2021A1(2)			(変更なし)											
		コンベヤ	1	2022			(変更なし)											
			4*	2022A1(1)-2022A1(4)			(変更なし)											
			1	2023			(変更なし)											
			4*	2023A1(1)-2023A1(4)			(変更なし)											
第2加工棟 第2-3階酸化 ウラン取装置A	第2加工棟 第2-3階酸化 ウラン取装置A	受入装置	受入装置	1	2101			新設										
		混合装置	混合装置	2	2102(1)、2102(2)			新設										
		粉砕装置	粉砕装置	1	2103			新設										
		圧縮・造粒装置	圧縮・造粒装置	1	2104			新設										
		汎用フード	汎用フード	2	2105(1)、2105(2)			新設										
		試験用ベレットプレス	試験用ベレットプレス	1	2106			新設										
		搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	1式	2107			新設										
		粉未缶用台車	粉未缶用台車	11(計)	1006(1)-1006(11) (既設8台、新設3台)			(変更なし)										
			圧縮・造粒装置	1	2201			(変更なし)										
			平板型混合装置	1	2202			改造										
	混合装置	1	2203			(変更なし)												
	汎用フード	1	2204			(変更なし)												
	粉未投下装置	3	2205(1)-2205(3)			(変更なし)												
	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	1式	2206A1			改造											
			1式	2206A2			改造											
			3	2207(1)-2207(3)			改造											
			11(計)	1006(1)-1006(11) (既設8台、新設3台)			(変更なし)											
第2加工棟 第2成型室	第2加工棟 第2成型室	ベレットプレス	試験用ベレットプレス	3	2301(1)-2301(3)			新設										
			ベレット取だし装置	3	2302			(変更なし)										
			コンベヤ	3	2303(A1)-2303(B)			(変更なし)										
			汎用フード	2	2304(1)、2304(2)			(変更なし)										
			粉未缶用台車	11(計)	1006(1)-1006(11) (既設8台、新設3台)			(変更なし)										
					11(計)	1006(1)-1006(11) (既設8台、新設3台)			新設									
					3	2301(1)-2301(3)			(変更なし)									
					3	2302			(変更なし)									
					3	2303(A1)-2303(B)			(変更なし)									
					2	2304(1)、2304(2)			(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取組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	施設	場所	許可における施設名 <sup>1)</sup>		取組における施設名		員数	施設管理番号 <sup>2)</sup>	変更区分 <sup>4)</sup>	取組申請状況												
			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)						
成型施設	第2加工棟 第2炉室	第2炉室	焼結炉	焼結炉	本体	焼結炉	3	2401(1)-2401(3)	改造													
					附属設備・その他構成機器	窒素ガス切り替え機構 水素ガス燃焼機構	窒素ガス切り替え機構 水素ガス燃焼機構	3	2401(1)A1-2401(3)A1	改造												
					本体	追加熱防止機構 冷却水圧力低下警報 可燃性ガス検知機構 圧力逃し機構	追加熱防止機構 冷却水圧力低下警報 可燃性ガス検知機構 圧力逃し機構	3	2401(1)A3-2401(3)A3	(変更なし)												
					附属設備・その他構成機器	追加熱防止機構 冷却水圧力低下警報 可燃性ガス検知機構 圧力逃し機構	追加熱防止機構 冷却水圧力低下警報 可燃性ガス検知機構 圧力逃し機構	1式	2401A5	(変更なし)												
					本体	ベレット密度計 搬送コンベヤ	ベレット密度計 搬送コンベヤ	1	2401A7	(変更なし)												
					附属設備・その他構成機器	ボート移動装置	ボート移動装置	1式	2403A1	(変更なし)												
					本体	研削装置	研削装置	3	2501(1)A1-2501(3)A1	(変更なし)												
					附属設備・その他構成機器	ベレット払い出し装置 研削屑集塵装置	ベレット払い出し装置 研削屑集塵装置(集塵器(A)) 研削屑集塵装置(集塵器(B)) 研削屑集塵装置(集塵器(C))	3	2502(1)-2502(3)	(変更なし)												
					本体	非気集塵装置 汎用フード ベレット検査台	非気集塵装置 汎用フード ベレット検査台	3	2503(1)-2503(3)	(変更なし)												
					附属設備・その他構成機器	ベレットトレイ用カート 粉末用台車	ベレットトレイ用カート 粉末用台車	2	2512(1)A1-2512(3)A1	(変更なし)												
					本体	搬送コンベヤ チェーンリフト ベレット装置	搬送コンベヤ チェーンリフト ベレット装置	11(計)	1006(1)-1006(11)	(既設6台、新設5台)												
					附属設備・その他構成機器	コンベヤ トレイボックス搬出入装置	コンベヤ トレイボックス搬出入装置	2	2514	(変更なし)												
					本体	ベレットアンロード装置 第2端溶接機 燃料棒切断機 搬送コンベヤII チェーンリフトII 燃料棒運搬車 燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	ベレットアンロード装置 第2端溶接機 燃料棒切断機 搬送コンベヤII チェーンリフトII 燃料棒運搬車 燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	2	3003(1), 3003(2)	(変更なし)												
					附属設備・その他構成機器	コンベヤ 移動式コンベヤ 定盤	コンベヤ 移動式コンベヤ 定盤	1	3004A1	(変更なし)												
組成施設	第2加工棟 第2組立室	第2組立室	燃料棒運搬車 クレーン 搬送コンベヤ	燃料棒運搬車 クレーン 搬送コンベヤ	本体	燃料棒運搬車 クレーン 搬送コンベヤ	1	4001	改造													
附属設備・その他構成機器					燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	4	4001(1)-4001(4)	(変更なし)													
本体					移動式コンベヤ 定盤	移動式コンベヤ 定盤	2	4002(1), 4002(2)	(変更なし)													
附属設備・その他構成機器					燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	1式	4003	(変更なし)													
本体					燃料棒検査台	燃料棒検査台	1	4004A1	(変更なし)													
附属設備・その他構成機器					燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	1	4004A2	(変更なし)													
本体					燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	1	4005	(変更なし)													
附属設備・その他構成機器					燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	1	4006	(変更なし)													
本体					燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	2	4007(1), 4007(2)	(変更なし)													
附属設備・その他構成機器					燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	1式	4007A1	(変更なし)													
本体					燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	3	4008	(変更なし)													
附属設備・その他構成機器					燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	1	4010	(変更なし)													
本体					燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	1式	4010A1	(変更なし)													
附属設備・その他構成機器					燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	1式	4010A2	(変更なし)													
本体	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	1式	4010A3	(変更なし)																	
附属設備・その他構成機器	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	1式	4010A4	(変更なし)																	
本体	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	2	4011(1), 4011(2)	(変更なし)																	
附属設備・その他構成機器	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	1	4012	(変更なし)																	
本体	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	燃料棒濃度測定装置 燃料棒溶接部検査装置 燃料棒搬送装置 燃料棒検査台	1式	4013	(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改工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 <sup>41</sup>		改工前における施設名		員数	施設管理番号 <sup>42</sup>	変更区分 <sup>43</sup>	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)	1006(1)-1006(11) (既設6台、新設3台)	(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 第2-3階酸化ウラン取扱室A 第2貯蔵棟	第2(1)階酸化ウラン貯蔵場	第2(1)階酸化ウラン貯蔵場	第2(1)階酸化ウラン貯蔵場	第2(1)階酸化ウラン貯蔵場	-	-	-												
		第2(2)階酸化ウラン貯蔵場	第2(2)階酸化ウラン貯蔵場	第2(2)階酸化ウラン貯蔵場	第2(2)階酸化ウラン貯蔵場	-	-	-												
		粉末輸送容器(内容器含む)	粉末輸送容器(内容器含む)	粉末輸送容器(内容器含む)	粉末輸送容器(内容器含む)	-	-	-												
		天然ウラン用粉末輸送容器(内部の粉末缶含む) <sup>41</sup>	天然ウラン用粉末輸送容器(内部の粉末缶含む) <sup>41</sup>	天然ウラン用粉末輸送容器(内部の粉末缶含む) <sup>41</sup>	天然ウラン用粉末輸送容器(内部の粉末缶含む) <sup>41</sup>	-	-	-												
		集合体輸送容器(内容器含む)	集合体輸送容器(内容器含む)	集合体輸送容器(内容器含む)	集合体輸送容器(内容器含む)	-	-	-												
		ウラン貯蔵容器(ウラン収納専用缶含む) <sup>41</sup>	ウラン貯蔵容器(ウラン収納専用缶含む) <sup>41</sup>	ウラン貯蔵容器(ウラン収納専用缶含む) <sup>41</sup>	ウラン貯蔵容器(ウラン収納専用缶含む) <sup>41</sup>	1式	5002	(変更なし)												
		クレーン	クレーン	クレーン	クレーン	1式	5002A1	(変更なし)												
		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	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	(変更なし)												
第2加工棟 第2酸化ウラン 搬入室	第2加工棟 第2酸化ウラン 搬入室	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	1式	5011A1	改造												
		リフタ	リフタ	リフタ	リフタ	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												
		クレーン	クレーン	クレーン	クレーン	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												
		第2酸化ウラン貯蔵場	第2酸化ウラン貯蔵場	第2酸化ウラン貯蔵場	第2酸化ウラン貯蔵場	-	-	(変更なし)												
		第2-1階下1階発送品保管場	第2-1階下1階発送品保管場	第2-1階下1階発送品保管場	第2-1階下1階発送品保管場	-	-	-												
第2加工棟 第2酸化ウラン 貯蔵場	第2加工棟 第2酸化ウラン 貯蔵場	第2-3階発送品保管場	第2-3階発送品保管場	第2-3階発送品保管場	第2-3階発送品保管場	-	-	-												
		酸化ウラン貯蔵場	酸化ウラン貯蔵場	酸化ウラン貯蔵場	酸化ウラン貯蔵場	-	-	-												
		入出庫パッド	入出庫パッド	入出庫パッド	入出庫パッド	1	5104	改造												
		自動搬出入装置	自動搬出入装置	自動搬出入装置	自動搬出入装置	1式	5104A1	改造												
		ドラバサ	ドラバサ	ドラバサ	ドラバサ	1式	5104B2	改造												
		防水パレット	防水パレット	防水パレット	防水パレット	1式	5104C3	改造												
		粉末缶	粉末缶	粉末缶	粉末缶	1式	5104D4	(変更なし)												
		パレット缶	パレット缶	パレット缶	パレット缶	1式	5104E5	(変更なし)												
		パレット缶(2.5G缶)	パレット缶(2.5G缶)	パレット缶(2.5G缶)	パレット缶(2.5G缶)	1式	5104F6	(変更なし)												
		入出庫電動ローラーコンベヤ	入出庫電動ローラーコンベヤ	入出庫電動ローラーコンベヤ	入出庫電動ローラーコンベヤ	1式	5104G7	(変更なし)												
第2加工棟 第2-3階酸化 ウラン取扱室	第2加工棟 第2-3階酸化 ウラン取扱室	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	5201	改造												
		フリローラーコンベヤ	フリローラーコンベヤ	フリローラーコンベヤ	フリローラーコンベヤ	1	5202	改造												
		台車	台車	台車	台車	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)												
		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)												
第2加工棟 第2作室	第2加工棟 第2作室	速載用鉄板 <sup>45</sup>	速載用鉄板 <sup>45</sup>	速載用鉄板 <sup>45</sup>	速載用鉄板 <sup>45</sup>	1	5302	改造												
		速載用鉄板 <sup>45</sup>	速載用鉄板 <sup>45</sup>	速載用鉄板 <sup>45</sup>	速載用鉄板 <sup>45</sup>	1式	5302A1	(変更なし)												

系別表1 新規制基準への適合性確認のための設工届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 <sup>1</sup>		設工届における施設名		員数	施設管理番号 <sup>2</sup>	変更区分 <sup>3</sup>	設工届申請状況										
		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)				
貯蔵施設	第2加工棟 第2装置室	ボート保管棚	ボート保管棚	ボート保管棚	速成用鉄板 <sup>45</sup>	1	5303	改造											
		C型酸化ワラン保管棚	C型酸化ワラン保管棚	C型酸化ワラン保管棚	燃焼用鉄板 <sup>45</sup>	1式	5303A1	(変更なし)											
		B型ベルト貯蔵棚	B型ベルト貯蔵棚	B型ベルト貯蔵棚		2	5304	(変更なし)											
		C型ベルト貯蔵棚	C型ベルト貯蔵棚	C型ベルト貯蔵棚	ベルトトレイボックス <sup>45</sup>	1	5305(1), 5305(2)	新設											
	第2加工棟 第1区域 第2組立室		燃焼用鉄板 <sup>45</sup>	燃焼用鉄板 <sup>45</sup>	燃焼用鉄板 <sup>45</sup>	燃焼用鉄板 <sup>45</sup>	1式	5306A1	(変更なし)										
			自動搬出入装置	自動搬出入装置	自動搬出入装置	自動搬出入装置	1式	5306A2	(変更なし)										
			燃料棒仕掛品保管棚	燃料棒仕掛品保管棚	燃料棒仕掛品保管棚	燃料棒仕掛品保管棚	2	5307(1), 5307(2)	(変更なし)										
	第2加工棟 第2-地下1階発送品 保管場		C型酸化ワラン保管棚	C型酸化ワラン保管棚	C型酸化ワラン保管棚	C型酸化ワラン保管棚	4	5308(1)-5308(4)	改造										
			燃料棒貯蔵棚	燃料棒貯蔵棚	燃料棒貯蔵棚	燃料棒貯蔵棚	3	5401(1)-5401(3)	改造 <sup>49</sup>										
			燃焼用鉄板 <sup>45</sup>	燃焼用鉄板 <sup>45</sup>	燃焼用鉄板 <sup>45</sup>	燃焼用鉄板 <sup>45</sup>	1式	5401A1	(変更なし)										
燃焼用鉄板 <sup>45</sup>			燃焼用鉄板 <sup>45</sup>	燃焼用鉄板 <sup>45</sup>	燃焼用鉄板 <sup>45</sup>	1式	5401A2	(変更なし)											
集合体貯蔵棚			集合体貯蔵棚	集合体貯蔵棚	集合体貯蔵棚	1	5402	改造											
集合体搬送装置			集合体搬送装置	集合体搬送装置	集合体搬送装置	1式	5403	改造											
搬送コンベヤII			搬送コンベヤII	搬送コンベヤII	搬送コンベヤII	1	5405	改造											
搬送コンベヤIII			搬送コンベヤIII	搬送コンベヤIII	搬送コンベヤIII	1	5406	改造											
クレーンII			クレーンII	クレーンII	クレーンII	1	5407	(変更なし)											
屋外搬出用レール			屋外搬出用レール	屋外搬出用レール	屋外搬出用レール	1	5407A1	改造 <sup>49</sup>											
第2加工棟 第2-1地下1階発送品 保管場		集合体輸送容器(内容器含む)	集合体輸送容器(内容器含む)	集合体輸送容器 <sup>48</sup>	集合体輸送容器 <sup>48</sup>	-	-	-											
		粉末輸送容器(内容器含む)	粉末輸送容器(内容器含む)	粉末輸送容器 <sup>48</sup>	粉末輸送容器 <sup>48</sup>	-	-	-											
		リフト	リフト	リフト	リフト	1	5413	改造											
		搬送架台	搬送架台	搬送架台	搬送架台	1式	5413A1	改造											
		集合体輸送容器(内容器含む)	集合体輸送容器(内容器含む)	集合体輸送容器 <sup>48</sup>	集合体輸送容器 <sup>48</sup>	-	-	-											
		第1発送品保管場	第1発送品保管場	第1発送品保管場 <sup>46</sup>	第1発送品保管場 <sup>46</sup>	-	-	-											
		集合体輸送容器(内容器含む)	集合体輸送容器(内容器含む)	集合体輸送容器 <sup>46</sup>	集合体輸送容器 <sup>46</sup>	-	-	-											
		クレーン	クレーン	クレーン	クレーン	1	5602	改造											
		気体廃棄設備	気体廃棄設備	気体廃棄設備	気体廃棄設備	1式	6001	改造											
		放射性感測物の 廃棄施設(気体)	第1加工棟 第1-171号室	排気用送風機	排気用送風機	排気用送風機	第1排気系排気用送風機	1式	6002	(変更なし)									
高性能エアフィルタ	高性能エアフィルタ			高性能エアフィルタ	第2排気系排気用送風機	1式	6003	(変更なし)											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	第3排気系2次フィルタユニット	1式	6004	改造											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	第2排気系2次フィルタユニット	1式	6005	(変更なし)											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	第3排気系2次フィルタユニット	1式	6006	(変更なし)											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	第1排気系排気ダクト	1式	6015	改造											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	逆流防止ダクト(排気用) <sup>45</sup>	1式	6015A1	(変更なし)											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	逆流防止ダクト	1式	6016	改造											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	逆流防止ダクト(排気用) <sup>45</sup>	1式	6016A1	(変更なし)											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	逆流防止ダクト(排気用) <sup>45</sup>	1式	6017	(変更なし)											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	第3排気系排気ダクト	1式	6017A1	(変更なし)											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	逆流防止ダクト	1式	6007	改造											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	第4排気系排気用送風機	1式	6008	改造											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	第5排気系排気用送風機	1式	6009	(変更なし)											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	第6排気系排気用送風機	1式	6010	(変更なし)											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	第7排気系2次フィルタユニット	1式	6011	改造											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	第5排気系2次フィルタユニット	1式	6012	(変更なし)											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	第6排気系2次フィルタユニット	1式	6013	(変更なし)											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	第7排気系2次フィルタユニット	1式	6014	(変更なし)											
排気ダクト	排気ダクト			排気ダクト	第4排気系排気ダクト	1式	6018	改造											
排気ダクト	排気ダクト	排気ダクト	逆流防止ダクト(排気用) <sup>45</sup>	1式	6018A1	(変更なし)													
排気ダクト	排気ダクト	排気ダクト	逆流防止ダクト	1式	6019	改造													
排気ダクト	排気ダクト	排気ダクト	逆流防止ダクト(排気用) <sup>45</sup>	1式	6019A1	(変更なし)													
排気ダクト	排気ダクト	排気ダクト	第6排気系排気ダクト	1式	6020	改造													
排気ダクト	排気ダクト	排気ダクト	逆流防止ダクト	1式	6020A1	(変更なし)													
排気ダクト	排気ダクト	排気ダクト	第7排気系排気ダクト	1式	6021	(変更なし)													
排気ダクト	排気ダクト	排気ダクト	逆流防止ダクト(排気用) <sup>45</sup>	1式	6021A1	(変更なし)													
排気ダクト	排気ダクト	排気ダクト	第1排気系1次フィルタユニット	1式	6101	改造													
排気ダクト	排気ダクト	排気ダクト	第2排気系1次フィルタユニット	1式	6102	(変更なし)													
排気ダクト	排気ダクト	排気ダクト	第4排気系1次フィルタユニット	1式	6103	(変更なし)													
排気ダクト	排気ダクト	排気ダクト	第5排気系1次フィルタユニット	1式	6104	改造													
排気ダクト	排気ダクト	排気ダクト	第6排気系1次フィルタユニット	1式	6105	改造													

添1別表1 新規調基池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、今後の稼働に応じた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 <sup>41</sup>		設工認における施設名		員数	施設管理番号 <sup>42</sup>	変更区分 <sup>43</sup>	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)	
放射性廃棄物の 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	第1排気系排気ダクト	第1排気系排気ダクト	1式	6106	改造								
				第2排気系排気ダクト	第2排気系排気ダクト	1式	6107	改造								
				第3排気系排気ダクト	第3排気系排気ダクト	1式	6108	改造								
				第4排気系排気ダクト	第4排気系排気ダクト	1式	6109	改造								
				第5排気系排気ダクト	第5排気系排気ダクト	1式	6110	改造								
				第6排気系排気ダクト	第6排気系排気ダクト	1式	6111	(変更なし)								
				第7排気系排気ダクト	第7排気系排気ダクト	1式	6112	(変更なし)								
				第8排気系排気ダクト	第8排気系排気ダクト	1式	6113	(変更なし)								
				第9排気系排気ダクト	第9排気系排気ダクト	1式	6114	(変更なし)								
				第10排気系排気ダクト	第10排気系排気ダクト	1式	6115	(変更なし)								
				第11排気系排気ダクト	第11排気系排気ダクト	1式	6116	(変更なし)								
				第12排気系排気ダクト	第12排気系排気ダクト	1式	6117	(変更なし)								
				第13排気系排気ダクト	第13排気系排気ダクト	1式	6201	(変更なし)								
				第14排気系排気ダクト	第14排気系排気ダクト	1式	6202	(変更なし)								
				第15排気系排気ダクト	第15排気系排気ダクト	1式	6203	(変更なし)								
				第16排気系排気ダクト	第16排気系排気ダクト	1式	6204	(変更なし)								
				第17排気系排気ダクト	第17排気系排気ダクト	1式	6205	(変更なし)								
				第18排気系排気ダクト	第18排気系排気ダクト	1式	6206	(変更なし)								
				第19排気系排気ダクト	第19排気系排気ダクト	1式	6207	(変更なし)								
				第20排気系排気ダクト	第20排気系排気ダクト	1式	6208	(変更なし)								
				第21排気系排気ダクト	第21排気系排気ダクト	1式	6209	(変更なし)								
				第22排気系排気ダクト	第22排気系排気ダクト	1式	6210	(変更なし)								
				第23排気系排気ダクト	第23排気系排気ダクト	1式	6211	(変更なし)								
				第24排気系排気ダクト	第24排気系排気ダクト	1式	6212	(変更なし)								
				第25排気系排気ダクト	第25排気系排気ダクト	1式	6213	(変更なし)								
				第26排気系排気ダクト	第26排気系排気ダクト	1式	6214	改造								
				第27排気系排気ダクト	第27排気系排気ダクト	1式	6215	(変更なし)								
第28排気系排気ダクト	第28排気系排気ダクト	1式	6216	改造												
第29排気系排気ダクト	第29排気系排気ダクト	1式	6217	(変更なし)												
第30排気系排気ダクト	第30排気系排気ダクト	1式	6218	(変更なし)												
第31排気系排気ダクト	第31排気系排気ダクト	1式	6219	(変更なし)												
第32排気系排気ダクト	第32排気系排気ダクト	1式	6220	(変更なし)												
第33排気系排気ダクト	第33排気系排気ダクト	1式	6221	改造												
第34排気系排気ダクト	第34排気系排気ダクト	1式	6221A1	(変更なし)												
第35排気系排気ダクト	第35排気系排気ダクト	1式	6222	改造												
第36排気系排気ダクト	第36排気系排気ダクト	1式	6222A1	(変更なし)												
第37排気系排気ダクト	第37排気系排気ダクト	1式	6223	改造												
第38排気系排気ダクト	第38排気系排気ダクト	1式	6223A1	(変更なし)												
第39排気系排気ダクト	第39排気系排気ダクト	1式	6224	改造												
第40排気系排気ダクト	第40排気系排気ダクト	1式	6224A1	(変更なし)												
第41排気系排気ダクト	第41排気系排気ダクト	1式	6225	改造												
第42排気系排気ダクト	第42排気系排気ダクト	1式	6225A1	(変更なし)												
第43排気系排気ダクト	第43排気系排気ダクト	1式	6226	改造												
第44排気系排気ダクト	第44排気系排気ダクト	1式	6226A1	(変更なし)												
第45排気系排気ダクト	第45排気系排気ダクト	1式	6227	改造												
第46排気系排気ダクト	第46排気系排気ダクト	1式	6227A1	(変更なし)												
第47排気系排気ダクト	第47排気系排気ダクト	1式	6228	改造												
第48排気系排気ダクト	第48排気系排気ダクト	1式	6228A1	(変更なし)												
第49排気系排気ダクト	第49排気系排気ダクト	1式	6229	改造												
第50排気系排気ダクト	第50排気系排気ダクト	1式	6229A1	(変更なし)												
第51排気系排気ダクト	第51排気系排気ダクト	1式	6230	改造												
第52排気系排気ダクト	第52排気系排気ダクト	1式	6230A1	(変更なし)												
第53排気系排気ダクト	第53排気系排気ダクト	1式	(6221-6230)	(変更なし)												
第54排気系排気ダクト	第54排気系排気ダクト	1式	6231A1	(変更なし)												
第55排気系排気ダクト	第55排気系排気ダクト	1式	6301	改造												
第56排気系排気ダクト	第56排気系排気ダクト	1式	6302	改造												
第57排気系排気ダクト	第57排気系排気ダクト	1式	6303	改造												
第58排気系排気ダクト	第58排気系排気ダクト	1式	6304	改造												
第59排気系排気ダクト	第59排気系排気ダクト	1式	6305	改造												
第60排気系排気ダクト	第60排気系排気ダクト	1式	6306	改造												
第61排気系排気ダクト	第61排気系排気ダクト	1式	6307	改造												
第62排気系排気ダクト	第62排気系排気ダクト	1式	6308	改造												
第63排気系排気ダクト	第63排気系排気ダクト	1式	6309	改造												

添1別表1 新規制基準への適合性確認のための設工概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 <sup>1)</sup>		設工概における施設名		員数	施設管理番号 <sup>2)</sup>	変更区分 <sup>3)</sup>	設工概申請状況												
		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)						
		気体廃棄設備	排気ダクト	気体廃棄設備	排気ダクト・その他の構成機器																
放射線廃棄物の廃棄施設(気体)	第2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18排気系排気ダクト	1式	6310	改造													
					第19排気系排気ダクト	1式	6311	改造													
					第20排気系排気ダクト	1式	6312	改造													
					第21排気系排気ダクト	1式	6313	改造													
					第22排気系排気ダクト	1式	6314	改造													
					第23排気系排気ダクト	1式	6315	改造													
					第24排気系排気ダクト	1式	6316	改造													
					第25排気系排気ダクト	1式	6317	改造													
					第26排気系排気ダクト	1式	6318	改造													
					第27排気系排気ダクト	1式	6319	改造													
					第28排気系差圧圧検出器	1式	6320	(変更なし)													
					第29排気系差圧圧検出器	1式	6321	(変更なし)													
					第30排気系差圧圧検出器	1式	6322	(変更なし)													
					第31排気系差圧圧検出器	1式	6323	(変更なし)													
					第32排気系差圧圧検出器	1式	6324	(変更なし)													
					第33排気系差圧圧検出器	1式	6325	(変更なし)													
					第34排気系差圧圧検出器	1式	6326	(変更なし)													
					第35排気系差圧圧検出器	1式	6327	(変更なし)													
					第36排気系差圧圧検出器	1式	6328	(変更なし)													
					第37排気系差圧圧検出器	1式	6401	改造							○						
					放射線廃棄物の廃棄施設(液体)	第1加工棟の第1種管理区域境界	気体廃棄設備	給気ダクトの第1種管理区域境界のダクト	第1排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6402	改造									
									第2排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6403	改造									
									第3排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6404	改造							○		
									第4排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6405	改造							○		
									第5排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6406	改造									
									第6排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6407	改造									
									第7排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6408	改造							○		
									第8排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6409	改造							○		
第9排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6410	改造											○							
第10排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6411	改造											○							
第11排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6412	改造											○							
第12排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6413	改造											○							
第13排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6414	改造											○							
第14排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6415	改造											○							
第15排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6416	改造											○							
第16排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6417	改造											○							
第17排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6601	(変更なし)											○							
第18排気系 逆流防止ダクト(給気用)	1式	6602	(変更なし)											○							
放射線廃棄物の廃棄施設(液体)	第1加工棟 第1-2分装検査室 第1-2燃料準備 第1-3分析室 第1-4廃棄物処理室 第1-5廃棄物貯蔵場 第1-6廃棄物貯蔵場 第2加工棟 第2装填室	サンプ	サンプ	サンプ					1	6601	(変更なし)									○	
		サンプ	サンプ	サンプ					1	6602	(変更なし)									○	
		サンプ	サンプ	サンプ					1	6603	(変更なし)									○	
		サンプ	サンプ	サンプ					5	6603AI(1)-6603AI(6)	(変更なし)										○
		サンプ	サンプ	サンプ					2	6603AI(6), 6603AI(7)	(変更なし)										○
		サンプ	サンプ	サンプ					3	6604(1)-6604(3)	(変更なし)										○
		サンプ	サンプ	サンプ					7	6605(1)-6605(7)	(変更なし)										○
		サンプ	サンプ	サンプ					1	6606	新設										○
		サンプ	サンプ	サンプ					1	6613	(変更なし)										○
		サンプ	サンプ	サンプ					2	6610(1), 6610(2)	(変更なし)										○

添1別表1 新規規制基準への適合性確認のための竣工届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 <sup>41</sup>		竣工届における施設名		員数	施設管理番号 <sup>42</sup>	変更区分 <sup>43</sup>	竣工届申請状況												
		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)						
放射性廃棄物の廃棄施設(液体)	第2加工棟 第2廃棄物処理室	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	2	6611(1), 6611(2)	(変更なし)													
		ホールドアップタンク	ホールドアップタンク	ホールドアップタンク	ホールドアップタンク	8	6612(1)~6612(8)	(変更なし)													
	第1加工棟 第1廃棄物処理室	遠心分離機 (水モータ含む)	遠心分離機	遠心分離機	遠心分離機	4	6613(1)~6613(4)	(変更なし)													
		サブタンク	サブタンク	サブタンク	サブタンク	2	6613A1(1), 6613A1(2)	(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	分離水タンク	分離水タンク	2	6613A2(1), 6613A2(2)	(変更なし)													
		凝集沈殿槽	凝集沈殿槽	凝集沈殿槽	凝集沈殿槽	2	6614(1), 6614(2)	(変更なし)													
		スラッジタンク	スラッジタンク	スラッジタンク	スラッジタンク	4	6615(1)~6615(4)	(変更なし)													
		真空ブリーチフィルタ	真空ブリーチフィルタ	真空ブリーチフィルタ	真空ブリーチフィルタ	2	6616(1), 6616(2)	(変更なし)													
		ろ液受けタンク	ろ液受けタンク	ろ液受けタンク	ろ液受けタンク	2	6617(1), 6617(2)	(変更なし)													
		スラッジ乾燥機	スラッジ乾燥機	スラッジ乾燥機	スラッジ乾燥機	2	6617(1)AL, 6617(2)A1	(変更なし)													
		廃棄物用フード	廃棄物用フード	廃棄物用フード	廃棄物用フード	2	6618(1), 6618(2)	(変更なし)													
		非覆射槽	非覆射槽	非覆射槽	非覆射槽	4	6620(1)~6620(4)	(変更なし)													
		第2加工棟 第2燃料回収室第1区域	廃油処理装置	廃油処理装置	廃油処理装置	1	6621	(変更なし)													
		第1加工棟 第1廃棄物処理室	廃油保管槽	廃油保管槽	廃油保管槽	1	6622	(変更なし)													
	放射性廃棄物の廃棄施設(固体)	第1加工棟 第1廃棄物貯蔵場	フィルタ減容装置	フィルタ減容装置	フィルタ減容装置	1	6801	(変更なし)													
第1-1廃棄物貯蔵場			第1-1廃棄物貯蔵場	第1-1廃棄物貯蔵場	第1-1廃棄物貯蔵場	1	6811	(変更なし)													
第1-2廃棄物貯蔵場			第1-2廃棄物貯蔵場	第1-2廃棄物貯蔵場	第1-2廃棄物貯蔵場	1	6812	(変更なし)													
第1-3廃棄物貯蔵場			第1-3廃棄物貯蔵場	第1-3廃棄物貯蔵場	第1-3廃棄物貯蔵場	1	6813	(変更なし)													
第1-4廃棄物貯蔵場			第1-4廃棄物貯蔵場	第1-4廃棄物貯蔵場	第1-4廃棄物貯蔵場	1	6814	(変更なし)													
第1-5廃棄物貯蔵場			第1-5廃棄物貯蔵場	第1-5廃棄物貯蔵場	第1-5廃棄物貯蔵場	1	6815	(変更なし)													
第1-6廃棄物貯蔵場			第1-6廃棄物貯蔵場	第1-6廃棄物貯蔵場	第1-6廃棄物貯蔵場	1	6816	(変更なし)													
第1-7廃棄物貯蔵場			第1-7廃棄物貯蔵場	第1-7廃棄物貯蔵場	第1-7廃棄物貯蔵場	1	6817	(変更なし)													
第1-8廃棄物貯蔵場			第1-8廃棄物貯蔵場	第1-8廃棄物貯蔵場	第1-8廃棄物貯蔵場	1	6818	(変更なし)													
第1-9廃棄物貯蔵場			第1-9廃棄物貯蔵場	第1-9廃棄物貯蔵場	第1-9廃棄物貯蔵場	1	6819	(変更なし)													
第1-10廃棄物貯蔵場			第1-10廃棄物貯蔵場	第1-10廃棄物貯蔵場	第1-10廃棄物貯蔵場	1	6820	(変更なし)													
第1-11廃棄物貯蔵場			第1-11廃棄物貯蔵場	第1-11廃棄物貯蔵場	第1-11廃棄物貯蔵場	1	6821	(変更なし)													
第1-12廃棄物貯蔵場			第1-12廃棄物貯蔵場	第1-12廃棄物貯蔵場	第1-12廃棄物貯蔵場	1	6822	(変更なし)													
第1-13廃棄物貯蔵場			第1-13廃棄物貯蔵場	第1-13廃棄物貯蔵場	第1-13廃棄物貯蔵場	1	6823	(変更なし)													
第1-14廃棄物貯蔵場			第1-14廃棄物貯蔵場	第1-14廃棄物貯蔵場	第1-14廃棄物貯蔵場	1	6824	(変更なし)													
第1-15廃棄物貯蔵場	第1-15廃棄物貯蔵場	第1-15廃棄物貯蔵場	第1-15廃棄物貯蔵場	1	6825	(変更なし)															
第1加工棟 第1廃棄物貯蔵場	クレーン	クレーン	クレーン	1	6831	新設															
第1加工棟 第1廃棄物貯蔵場	クレーン	クレーン	クレーン	1	6832	改造															
放射線管理施設	第1加工棟 第1汚染検査室	第2-2(1階)廃棄物貯蔵場	第2-2(1階)廃棄物貯蔵場	第2-2(1階)廃棄物貯蔵場	1	6841	(変更なし)														
		第2-2(2階)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	1	6842	(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	第2-2(3階)廃棄物貯蔵場	1	6843	(変更なし)														
		第3(1階)廃棄物貯蔵場 <sup>44</sup>	第3(1階)廃棄物貯蔵場 <sup>44</sup>	第3(1階)廃棄物貯蔵場 <sup>44</sup>	第3(1階)廃棄物貯蔵場 <sup>44</sup>	1	6844	新設													
		第3(2階)廃棄物貯蔵場	第3(2階)廃棄物貯蔵場	第3(2階)廃棄物貯蔵場	第3(2階)廃棄物貯蔵場	1	6845	新設													
		第3(3階)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	第3(3階)廃棄物貯蔵場	1	6846	新設													
		前第1ガドリニウム成型室	前第1ガドリニウム成型室	前第1ガドリニウム成型室	前第1ガドリニウム成型室	1	6851	新設													
		前第1ガドリニウム貯蔵室	前第1ガドリニウム貯蔵室	前第1ガドリニウム貯蔵室	前第1ガドリニウム貯蔵室	1	6852	新設													
		前第1ガドリニウム搬送室	前第1ガドリニウム搬送室	前第1ガドリニウム搬送室	前第1ガドリニウム搬送室	1	6853	新設													
		前第1ベントリウム取扱室	前第1ベントリウム取扱室	前第1ベントリウム取扱室	前第1ベントリウム取扱室	1	6854	新設													
		前第1ガドリニウム粉末取扱室	前第1ガドリニウム粉末取扱室	前第1ガドリニウム粉末取扱室	前第1ガドリニウム粉末取扱室	1	6855	新設													
		第1加工棟 第1汚染検査室	ハンドフットクロスモニタ	ハンドフットクロスモニタ	ハンドフットクロスモニタ	1式	7001	(変更なし)													
		第2加工棟 第2汚染検査室	ハンドフットクロスモニタ	ハンドフットクロスモニタ	ハンドフットクロスモニタ	1式	7002	(変更なし)													
		第1加工棟 第1安全管理室	安全監視盤	安全監視盤	安全監視盤	1式	7003	改造													
		第2加工棟 第2安全管理室	安全監視盤	安全監視盤	安全監視盤	1式	7004	改造													
第2加工棟 防炎本部	安全監視盤(系5-206)	安全監視盤(系5-206)	安全監視盤(系5-206)	1	7005	新設															
第1種管理区域内	ガンモニタ	ガンモニタ	ガンモニタ	1式	7006	改造															
第1加工棟 第1-1フィルタ室	エアモニタ	エアモニタ	エアモニタ	エアモニタ	1式	7007	改造														
	ダストサンブラ	ダストサンブラ	ダストサンブラ	ダストサンブラ	1	7007A1	(変更なし)														
	ダストモニタ	ダストモニタ	ダストモニタ	ダストモニタ	1	7010	(変更なし)														
	ダストサンブラ	ダストサンブラ	ダストサンブラ	ダストサンブラ	1	7011	(変更なし)														
	ダストモニタ	ダストモニタ	ダストモニタ	ダストモニタ	1	7012	(変更なし)														
	ダストサンブラ	ダストサンブラ	ダストサンブラ	ダストサンブラ	1	7013	(変更なし)														
	ダストサンブラ	ダストサンブラ	ダストサンブラ	ダストサンブラ	1	7014	改造														
	ダストモニタ	ダストモニタ	ダストモニタ	ダストモニタ	1式	7015	改造														



添別表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 <sup>41</sup>		設工認における施設名		員数	施設管理番号 <sup>42</sup>	変更区分 <sup>43</sup>	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)					
放射線管理施設 その他の加工施設 (非常用電源設備)	屋外	モニタングポスト		モニタングポスト(本体)		2	7016(1), 7016(2)	既設 <sup>43</sup>												
	動力棟	無停電電源装置		無停電電源装置		1	8001	改造 <sup>49</sup>												
	屋外	無停電電源装置		無停電電源装置		1	8002	改造 <sup>49</sup>												
	その他の加工施設 (通信連絡設備)	第1加工棟 (A搬送路、B搬送路、C搬送路含む) 第2加工棟	ガスタービン発電機(燃料タンク含む)		ガスタービン発電機(燃料タンク含む)		2	8003(1), 8003(2)	(変更なし)											
			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		1式	8101	(変更なし)											
			放送設備		放送設備		1式	8102	(変更なし)											
			通信機器		通信機器		1式	8103	(変更なし)											
			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		1式	8104	(変更なし)				○ <sup>410</sup>							
	動力棟	第2貯蔵棟 (D搬送路含む)	放送設備		放送設備		1式	8105	(変更なし)											
			通信機器		通信機器		1式	8106	(変更なし)											
			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		1式	8107	(変更なし)											
			放送設備		放送設備		1式	8108	(変更なし)											
			通信機器		通信機器		1式	8109	(変更なし)											
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		1式	8110	(変更なし)												
通信機器				通信機器		1式	8111	(変更なし)												
放送設備				放送設備		1式	8112	(変更なし)												
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		1式	8113	(変更なし)												
廃棄物貯蔵棟第2棟	(D搬送路含む)	放送設備		放送設備		1式	8114	(変更なし)												
		通信機器		通信機器		1式	8115	(変更なし)												
廃棄物貯蔵棟第3棟		放送設備		放送設備		1式	8116	新設												
		通信機器		通信機器		1式	8117	新設												
防災本部		通信機器		通信機器		1式	8118	新設												
		放送設備(P24)		放送設備		1式	8119	新設												
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 (A搬送路、B搬送路、C搬送路含む) 第2加工棟	放送設備(P24)		放送設備		1式	8120	新設												
		消火設備		消火設備		1式	8201	改造												
	動力棟	第2貯蔵棟 (D搬送路含む) 廃棄物貯蔵棟第2棟 廃棄物貯蔵棟第3棟	火災感知設備		火災感知設備		1式	8202	(変更なし)											
			消火設備		消火設備		1式	8203	改造				○ <sup>410</sup>							
			火災感知設備		火災感知設備		1式	8204	(変更なし)											
			消火設備		消火設備		1式	8205	(変更なし)											
			火災感知設備		火災感知設備		1式	8206	(変更なし)											
			消火設備		消火設備		1式	8207	(変更なし)											
			火災感知設備		火災感知設備		1式	8208	(変更なし)											
			消火設備		消火設備		1式	8209	(変更なし)											
			火災感知設備		火災感知設備		1式	8210	(変更なし)											
			消火設備		消火設備		1式	8211	新設											
第2加工棟 第2成型室、第2貯蔵室	第1化学分析室	火災感知設備		火災感知設備		1式	8212	新設												
		遠隔起動自動消火設備		遠隔起動自動消火設備		1式	8215	新設												
その他の加工施設 (検査設備)	第1加工棟 第1化学分析室	ペレットプレス用消火設備		ペレットプレス用消火設備		6	8301(1)-8301(6)	改造 <sup>49</sup>												
		分析用フード		分析用フード		4	8301A(1)-8301A(4)	改造 <sup>49</sup>												
		分析用フード		分析用フード		4	8302(1)-8302(4)	(変更なし)												
		分析用フード		分析用フード		2	8302A(1), 8302A(2)	(変更なし)												
その他の加工施設 (計量設備)	第1加工棟 第1廃棄物処理室 第2加工棟 第2貯蔵棟	廃棄物中ウラン測定装置		廃棄物中ウラン測定装置		1	8401	(変更なし)												
		廃棄物中ウラン測定装置		廃棄物中ウラン測定装置		1	8402	(変更なし)												
		監視システム		監視システム		1式	8403	(変更なし)												
		監視システム		監視システム		1式	8403A1	(変更なし)												
		非常用照明		非常用照明		1式	8501	(変更なし)												
		非常用照明		非常用照明		1式	8502	(変更なし)												
		非常用照明		非常用照明		1式	8503	(変更なし)												
		非常用照明		非常用照明		1式	8504	改造												
		非常用照明		非常用照明		1式	8505	(変更なし)												
		非常用照明		非常用照明		1式	8506	新設												
その他の加工施設 (緊急設備)	第1加工棟 第1搬送路、C搬送路含む) 第2加工棟 動力棟 第2貯蔵棟 廃棄物貯蔵棟第2棟 廃棄物貯蔵棟第3棟 屋外 屋外 第2加工棟	緊急水素遮断装置		緊急水素遮断装置		2	8507(1), 8507(2)	(変更なし)												
		緊急防護フエント		緊急防護フエント		1式	8508	新設												
		緊急防護フエント		緊急防護フエント		1式	8509	新設												
		管理区域扉(添5-83)		管理区域扉(添5-83)		1式	8525	改造												
		管理区域扉(添5-83)		管理区域扉(添5-83)		1式	8525	改造												
		第2酸化ウラン搬入室の押扉(添5-83)		第2酸化ウラン搬入室の押扉(添5-83)		1式	8526	改造												
		第2酸化ウラン搬入室の押扉(添5-83)		第2酸化ウラン搬入室の押扉(添5-83)		1式	8526	改造												

添1別表1 新規制基準への適合性確認のための設工費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	計画における施設名 <sup>1)</sup>		設工費における施設名		員数	施設管理番号 <sup>2)</sup>	変更区分 <sup>3)</sup>	設工費申請状況								
		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	内部給水防水板	内部給水防水板	内部給水防水板	内部給水防水板	1式	8513	新設									
	第2加工棟	高架水櫃自動供給遮断弁	高架水櫃自動供給遮断弁	高架水櫃自動供給遮断弁	高架水櫃自動供給遮断弁	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	内部給水防水板	内部給水防水板	内部給水防水板	内部給水防水板	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)									
	第2加工棟	堰、排水溝又は床面陥差等(P119)	堰、排水溝又は床面陥差等(P119)	堰、排水溝又は床面陥差等(P119)	堰、排水溝又は床面陥差等(P119)	1式	8523	改造									
第2加工棟	堰、排水溝又は床面陥差等(P119)	堰、排水溝又は床面陥差等(P119)	堰、排水溝又は床面陥差等(P119)	堰、排水溝又は床面陥差等(P119)	1式	8524	(変更なし)										
その他各加工施設 <sup>13)</sup>	屋外	水素発生装置(P19)	水素発生装置(P19)	水素発生装置	水素発生装置	1式	800	新設									
	第1加工棟	直接検知器で考慮した可燃物(添6-37)	直接検知器で考慮した可燃物(添6-37)	遮蔽板(1)	遮蔽板(1)	1式	5503	(変更なし)									
	第2加工棟	スライディング扉計算に使用した天井厚(添6-9)	スライディング扉計算に使用した天井厚(添6-9)	遮蔽板(2)	遮蔽板(2)	1式	201	改造									
	第2加工棟	直接検知器で考慮した可燃物(添6-39,40)	直接検知器で考慮した可燃物(添6-39,40)	遮蔽板(2)	遮蔽板(2)	1式	202	(変更なし)									
	第1加工棟	第1-4機材準備・保管室(P26)	第1-4機材準備・保管室(P26)	第1-4機材準備・保管室	第1-4機材準備・保管室	1	101	新設									
	第1加工棟	第1-2機材準備・保管室(P26)	第1-2機材準備・保管室(P26)	第1-2機材準備・保管室	第1-2機材準備・保管室	1	6856	新設									
	第1加工棟	第1-3機材準備・保管室(P26)	第1-3機材準備・保管室(P26)	第1-3機材準備・保管室	第1-3機材準備・保管室	1	6857	新設									
	第2加工棟	第1-2廃棄物処理室(P26)	第1-2廃棄物処理室(P26)	第1-2廃棄物処理室	第1-2廃棄物処理室	1	6857	新設									
	第2加工棟	第2-3腐蝕性/フランシス格納室A(P26)	第2-3腐蝕性/フランシス格納室A(P26)	第2-3腐蝕性/フランシス格納室A	第2-3腐蝕性/フランシス格納室A	1	2100	新設									
	第2加工棟	防災本部(P127)	防災本部(P127)	防災本部	防災本部	1	210	新設									
	第2加工棟	一	一	一	一	1式	203	(変更なし)									
	第2加工棟	一	一	一	一	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届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 <sup>1)</sup>		設工届における施設名 <sup>2)</sup>		員数	施設管理番号 <sup>3)</sup>	変更区分 <sup>4)</sup>	設工届申請状況							
		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)	
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		粉末受入装置		1	9115	撤去								
				空スキット移動装置(I)		1	9116	撤去								
				空スキット移動装置(II)		1	9117	撤去								
				搬送コンベヤ トラバース		1式 1	9118 9119	撤去 撤去								
	第1加工棟 第1ガドリニア成型室		ベルトプレス		ベルト取出し装置		2	9120(1), 9120(2)	撤去							
			圧縮・造粒装置 混合装置		1 1	9122 9121	撤去 撤去									
			エレベーター 搬送設備		1 1	9122 9123	撤去 撤去									
			焼結炉 搬送コンベヤ		1 1	9124 9125	撤去 撤去									
	第1加工棟 第1ガドリニア装置室	研削・研削屑分離装置			貨物エレベーター(5ガロン缶及び資材用)		1式	9129A1	撤去							
					コンベヤ		1	9124	撤去							
				集塵器		2	9125	撤去								
				搬送コンベヤ		1式	9127(1), 9127(2)	撤去								
				研削・研削屑分離装置(研削機)		1	9128	撤去								
				ベルト検査設備		1	9129	撤去								
第2加工棟 第2-3階酸化ウラン取扱室	A搬送路 第1ガドリニア装置室			ベルト検査台(I)		1	9130	撤去								
				ベルト検査台(II)		1	9131	撤去								
				ベルト密度測定器(II)		1	9132	撤去								
				ボート搬送コンベヤ		1式	9133	撤去								
				ベルトトレイ用台車		1	9134	撤去								
				粉砕機		1	9135	撤去								
				粉砕装置		2	9141(1), 9141(2)	撤去								
				粉末搬送装置		2	9141(1), 9141(2), 9141(2)A1	撤去								
				粉末処理設備		2	9142(1), 9142(2)	撤去								
				研削・研削屑分離装置		1	9143	撤去								
被覆施設	第1加工棟 第1ガドリニア装置室			研削・研削屑分離装置(研削機)		1	9144	撤去								
				燃料棒検査台		2	9144A1(1), 9144A1(2)	撤去								
				燃料棒運搬車		1式	9145	撤去								
				ベルト充填装置		1	9201	撤去								
				ベルト充填装置		1	9202	撤去								
				コンベヤ		1	9202A1	撤去								
	B搬送路 第1燃料棒検査室				ベルト直後測定器		1	9202A2	撤去							
					第2階送給機		1	9203	撤去							
					燃料棒切断機		1	9204	撤去							
					搬送コンベヤ		1式	9205	撤去							
					搬送コンベヤ		1式	9206	撤去							
					燃料棒運搬車		1	9301	撤去							
貯蔵施設	C搬送路 第1加工棟 第1-1階粉末取扱室			X線検査装置		1	9302	撤去								
				燃料棒検査台		2	9302A1(1), 9302A1(2)	撤去								
				搬送設備		4	9303(1)-9303(4)	撤去								
				搬送設備		4	9303(1)A1-9303(4)A1	撤去								
	第1加工棟 第1酸化ウラン取扱室				空トレイ保管棚		1	9304	撤去							
					燃料棒搬送装置		1式	9305	撤去							
					A型酸化ウラン保管棚		1式	9401	撤去							
					C型酸化ウラン保管棚		1式	9402	撤去							
	第1加工棟 第1酸化ウラン取扱室				搬送コンベヤ		1	9403	撤去							
					トラバース		2	9404(1), 9404(2)	撤去							
					搬送コンベヤ		1式	9405	撤去							
					搬送コンベヤ(I)		1式	9406	撤去							
					搬送コンベヤ(II)		1式	9407	撤去							
					トラバース(I)		2	9408(1), 9408(2)	撤去							
第1加工棟 第1-2階粉末取扱室A 第1加工棟 第1-2階粉末取扱室B				トラバース(II)		3	9409(1)-9409(3)	撤去								
				搬送コンベヤ		1式	9410	撤去								
				搬送コンベヤ		1式	9411	撤去								
				C型酸化ウラン貯蔵棚(スクラップ貯蔵棚)		2	9412(1), 9412(2)	撤去								

添別表1 新規制基準への適合性確認のための取組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 <sup>41</sup>		取組における施設名		施設管理番号 <sup>42</sup>	変更 <sup>43</sup> 区分	取組申請状況							
		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)	
放射線管理施設	第1加工棟	ボート保管棚	ボート保管棚	ボート保管棚	ボート保管棚	9413	撤去								
	第1加工棟	ボート保管棚	ボート保管棚	ボート保管棚	ボート保管棚	9414	撤去								
	第1加工棟	B型ベルトコンベヤ	B型ベルトコンベヤ	B型ベルトコンベヤ	B型ベルトコンベヤ	9415(1)~9415(11)	撤去								
	第1加工棟	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	搬送コンベヤ	9416A(1), 9416A(2)	撤去								
	第2加工棟	無人搬送車	無人搬送車	無人搬送車	無人搬送車	9417(1), 9417(2)	撤去			○					
	放射性廃棄物の 廃棄施設(液体)	第1加工棟	第1排気系	第1排気系送風機	第1排気系送風機	第1排気系送風機	9501	撤去							
		第1加工棟	第2排気系	第2排気系送風機	第2排気系送風機	第2排気系送風機	9502	撤去							
		第1加工棟	第4排気系	第4排気系送風機	第4排気系送風機	第4排気系送風機	9503	撤去							
		第1加工棟	第8排気系	第8排気系送風機	第8排気系送風機	第8排気系送風機	9504	撤去							
		第1加工棟	第9排気系	第9排気系送風機	第9排気系送風機	第9排気系送風機	9505	撤去							
		第1加工棟	第10排気系	第10排気系送風機	第10排気系送風機	第10排気系送風機	9506	撤去							
		第1加工棟	第13排気系	第13排気系送風機	第13排気系送風機	第13排気系送風機	9507	撤去							
		第1加工棟	第14排気系	第14排気系送風機	第14排気系送風機	第14排気系送風機	9508	撤去							
		第1加工棟	第15排気系	第15排気系送風機	第15排気系送風機	第15排気系送風機	9509	撤去							
		第2加工棟	第16排気系	第16排気系送風機	第16排気系送風機	第16排気系送風機	9510	撤去							
		第2加工棟	第21排気系	第21排気系送風機	第21排気系送風機	第21排気系送風機	9511	撤去							
		第2加工棟	第22排気系	第22排気系送風機	第22排気系送風機	第22排気系送風機	9512	撤去				○			
		第2加工棟	第23排気系	第23排気系送風機	第23排気系送風機	第23排気系送風機	9513	撤去				○			
		第2加工棟	第24排気系	第24排気系送風機	第24排気系送風機	第24排気系送風機	9514	撤去				○			
		第2加工棟	第25排気系	第25排気系送風機	第25排気系送風機	第25排気系送風機	9515	撤去				○			
		第2加工棟	第28排気系	第28排気系送風機	第28排気系送風機	第28排気系送風機	9516	撤去				○			
		第2加工棟	第27排気系	第27排気系送風機	第27排気系送風機	第27排気系送風機	9517	撤去				○			
		第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9601	撤去					○		
		第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9601A1	撤去						○	
		第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9602(1), 9602(2)	撤去							○
		第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9603	撤去							
		第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9604A1	撤去							
第2加工棟		サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9605(1), 9605(2)	撤去								
第2加工棟		サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9605A1	撤去								
第2加工棟		サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9606(1), 9606(2)	撤去								
第2加工棟		サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9607(1), 9607(2)	撤去								
第2加工棟		サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9607A1	撤去								
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9701	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9702	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9703	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9704	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9705	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9706	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9707	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9708	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9709	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9710	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9711	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9801	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9802(1)~9802(5)	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9803(1), 9803(2)	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9803A1(1), 9803A1(2)	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9805(1)~9805(4)	撤去									
第2加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9805A1(1), 9805A1(2)	撤去									
放射線管理施設 その他(加工施設 (検査設備、計量設備))	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9601	撤去								
	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9602(1), 9602(2)	撤去								
	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9603	撤去								
	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9604A1	撤去								
	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9605(1), 9605(2)	撤去								
	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9605A1	撤去								
	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9606(1), 9606(2)	撤去								
	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9607(1), 9607(2)	撤去								
	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9607A1	撤去								
	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9701	撤去								
	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9702	撤去								
	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9703	撤去								
	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9704	撤去								
	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9705	撤去								
	第1加工棟	サンブ	サンブ	サンブ	サンブ	9706	撤去								

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览  
(本計画については、今後の廣域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 <sup>*1</sup>		設工認における施設名		員数	施設管理番号 <sup>*2</sup>	変更区分 <sup>*3</sup>	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 (主要な実験設備)	第2加工棟 第2閉塞実験室	燃料加工実験設備	V型風合機			1	9811	撤去	○											
			粉末混合試験装置			1	9812	撤去	○											
			小型プレス機			1	9813	撤去	○											
			熱収縮率測定器			1	9814	撤去	○											
			小型卓上プレス			1	9815	撤去	○											
			成型体強度測定装置			1	9816	撤去	○											
			汎用フーンド			2	9817(1), 9817(2)	撤去	○											
			粉砕機			2	9818(1), 9818(2)	撤去	○											
			粉末比表面積測定器			1	9819	撤去	○											
			粉末特性測定装置			1	9820	撤去	○											
			X線回折装置			1	9821	撤去	○											
			恒温恒湿器			1	9822	撤去	○											
			赤外線分光光度計			1	9823	撤去	○											
			ハイプレミル			1	9824	撤去	○											
			小型加熱炉			1	9825	撤去	○											
			試験機器			1	9826	撤去	○											
			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	○														
付属設備			1	9833	撤去	○														
モリアテンション修正装置			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施設名、同表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。  
(補) 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20-04-18原第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。

A1, A2等: 附属設備やその他の構成機器を示す添え字。(1), (2)等: 当該設備・機器が複数存在する場合の個体を示す添え字。

\*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 廃棄物貯蔵施設第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 「貯蔵槽」発送品保管槽」等の「場」であり、設工認では建物として申請

\*7 「表 安全機能を有する施設(貯蔵施設)」では、第2(1)階(炭化ケラン貯蔵場)の構造及び設備については第2(1)階及び第2(2)階(炭化ケラン貯蔵場)で貯蔵しているが、

\*8 粉末及び集合体輸送容器は厚子缶等組立法第59条第5項の規定に基づき承認されたもの(天然ケラン用粉末輸送容器は、同条第1項の規定に基づき要求を満たさないが、当該承認の期限が切れた場合又は事業所外運搬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。

\*9 粉末輸送容器(NPC型)

集合体輸送容器(燃料集合体用): RAJ-II型

天然ケラン用粉末輸送容器: RAJ-III型

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 天候ケラン用粉末輸送容器: 7A型

\*11 部分的な移設又は 時的な移設

\*12 第2加工棟第2-3階(炭化ケラン貯蔵場)に設置

\*13 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

新たに設工認の申請対象となったもの

添1表2 事業変更許可申請書と保安品質保証計画書との対応

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 (事業変更許可申請書(本文7号))	保安品質保証計画書(令和3年8月)	事業変更許可との適合性
<p>イ 総則</p> <p>(イ) 総則 核燃料物質の加工の事業者である株式会社プロパル・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. 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「同解釈の解釈(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」、計画書類を含む。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、その他個別番号に暦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、放射線安全委員会、放射線管理、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>保安品質保証計画書は品質規則及び同解釈に基づき定められていることから事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p> <p>用語の定義は品質規則に従っていることから事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>
<p>(ハ) 適用範囲 品質管理に関する事項は、加工施設の保安活動に適用する。</p> <p>ロ 品質マネジメントシステム (イ)品質マネジメントシステムに係る要求事項 (1)組織は、品質マネジメントシステムを確立し、実施するとともに、その実効性を維持するため、その改善を継続的に行う。</p> <p>(2)組織は、保安活動の重要性に応じて、品質マネジメントシステムを確立し、運用する。この場合において、次に掲げる事項を適切に考慮する。</p> <p>a. 加工施設、組織又は個別業務の重要度及びこれらの複雑さの程度 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 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</p> <p>(3)組織は、加工施設に適用される関係法令(以下単に「関係法令」という。)を明確に認識し、この規則に規定する文書その他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な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</p>	<p>4.1 一般要求事項 (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、計画ど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を行う。)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、不適切な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及び、以下のa)からd)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、又は斬新性の程度 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、「原子力の安全にお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」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。)及びこれらにより生じ得る影響や結果の大きさをいう。</p> <p>(3) 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(人的過誤等)をいう。</p> <p>(4) 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>(5) 実施事項</p>	<p>適用範囲は定められていることから事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p> <p>重要度の設定、関係法令の明確化、外部組織へのプロセスの委託、資源の配分についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>

事業変更許可との適合性	保安品質保証計画書(令和3年3月)	事業変更許可申請書(本文7号)																												
	<p>保安品質保証計画書(令和3年3月)</p> <p>保安管理組織は、品質マネジメントシステムに必要なプロセスを明確にするとともに、そのプロセスを保安管理組織に適用することを図る[品質マネジメントシステム文書体系図]に示す文書に定め、次に掲げる業務を行う。</p> <p>a) プロセスの運用に必要な情報及び当該プロセスの運用により達成される結果を明確に定めること。  b) プロセスの順序及び相互の関係(組織内のプロセス間の相互関係を含む。)を「品質マネジメントシステムのプロセスフロー」に明確にする。  c) これらのプロセスの運用及び管理の実効性の確保に必要な保安活動状況を示す指標(以下「保安活動指標」といふ。)を、原子力規制検査等に関する規則(令和2年原子力規制委員会規則第2号)第5条に規定する安全実指標(特定核燃料物質の防護に関する領域に係るものを除く。)を含む。)、当該指標に係る判断基準及び方法を明確にする。  d) これらのプロセスの運用並びに監視及び測定(以下「監視測定」といふ。)に必要な資源及び情報を利用できる体制(責任及び権限の明確化を含む。)を確保する。  e) これらのプロセスを監視測定し、分析する。ただし、監視測定することが困難な場合は、これを要しない。  f) これらのプロセスについて、意図した結果を得るため、及び、実効性を維持するために、所要の措置(プロセスの変更を含む。)を講ずる。  g) これらのプロセス及び保安管理組織を品質マネジメントシステムと整合のとれたものにする。  h) 社会科学及び行動科学の知見を踏まえて、品質マネジメントシステムの運用を促進する。  i) 原子力の安全とそれ以外の事項において意思決定の際に对立が生じた場合には、原子力の安全を確保する。これには、セキュリティ対策が原子力の安全に与える潜在的な影響と原子力の安全に係る安全対策がセキュリティ対策に与える潜在的な影響を特定し解決することを含む。  j) 保安管理組織は、技術的、人的、組織的な要因の相互作用を考慮し、以下のような状態となることを目指して、健全な安全文化の育成及び維持のための取組みを実施する。  k) 原子力の安全及び安全文化の理解が組織全体で共通のものとなっている。  l) 組織の全ての役員が、自ら行う原子力の安全に係る業務について理解して遂行しその業務に責任を持つていている。  m) 全ての活動において、原子力の安全を考慮した意思決定が行われている。  n) 組織の全ての役員が、常に問いかける姿勢及び学習する姿勢を持ち、原子力の安全に対する自己満足を戒めている。  o) 原子力の安全に影響を及ぼすおそれのある問題が速やかに報告され、報告された問題が対処され、その結果が関係する役員に共有されている。  p) 安全文化に関する内部監査及び自己評価の結果を組織全体で共有し、安全文化を改善する基礎としている。  q) 原子力の安全には該セキュリティが関係する場面があることを認識して、役員が必要なコミュニケーションを取っている。  r) 外部組織へのプロセスの委託  保安管理組織は、プロセス又は加工施設に係る要求事項(関係法令を含む。以下「個別業務等要求事項」といふ。)への適合に影響を及ぼすプロセスを社外に外部委託する場合には、当該プロセスが管理されているようにするための手順を、7.4 項「調達」で明確に定める。また、社内の保安管理組織外の組織に業務依頼する場合は、当該プロセスが管理されているようにするための手順を、7.5.6 項「保安管理組織外への業務依頼」で明確に定める。  (6) 資源の配分  保安管理組織は、保安活動の重要度に応じてグレード分けの結果(4.1(2)項参照)に基づき資源の適切な配分を行う。  4.2 文書化に関する要求事項  4.2.1 一般  保安管理組織は、以下の事項を含めて品質マネジメントシステムの文書を作成し、これに規定した事項を実施する。また、記録は適正に作成する。  (1) 保安品質方針(品質)及び保安品質目標  (2) 保安品質保証計画書及び保安品質保証計画書が要求する文書化された手順(規程書)及び記録  以下の規程書(条項は保安規定の条項を示す)</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  (事業変更許可申請書(本文7号))</p> <p>とを決定し、次に掲げる業務を行う。</p> <p>a. プロセスの運用に必要な情報及び当該プロセスの運用により達成される結果を明確に定めること。  b. プロセスの順序及び相互の関係(組織内のプロセス間の相互関係を含む。)を「品質マネジメントシステムのプロセスフロー」に明確にする。  c. プロセスの運用及び管理の実効性の確保に必要な組織の保安活動の状況を示す指標(以下「保安活動指標」といふ。)を、原子力規制検査等に関する規則(令和2年原子力規制委員会規則第2号)第5条に規定する安全実指標(特定核燃料物質の防護に関する領域に係るものを除く。)を含む。)、当該指標に係る判断基準及び方法を明確にする。  d. プロセスの運用並びに監視及び測定(以下「監視測定」といふ。)に必要な資源及び情報を利用できる体制を確保すること(責任及び権限の明確化を含む。)  e. プロセスの運用状況を監視測定し、分析すること。ただし、監視測定することが困難である場合は、この限りでない。  f. プロセスについて、意図した結果を得、及び実効性を維持するための措置を講ずること。  g. プロセス及び組織を品質マネジメントシステムと整合的なものとする。  h. 原子力の安全とそれ以外の事項において意思決定の際に对立が生じた場合には、原子力の安全が確保されるようにすること。  (5) 組織は、健全な安全文化を育成し、及び維持する。  (6) 組織は、機器等又は個別業務に係る要求事項(関係法令を含む。以下「個別業務等要求事項」といふ。)への適合に影響を及ぼすプロセスを外部委託することとしたときは、当該プロセスが管理されているようにする。  (7) 組織は、保安活動の重要度に応じて、資源の適切な配分を行う。</p>																												
<p>文書化に関する要求事項及び文書並びに記録の管理についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>	<p>社内2次文書名</p> <p>第4条の保安品質保証計画書の関連条項</p> <table border="1"> <tr> <td>4.2</td> <td>4.2</td> <td>文書管理規程</td> <td>第4条以外の関連条項</td> </tr> <tr> <td>5.1</td> <td>5.1</td> <td>保安に関する記録、報告規程</td> <td>第97条、第98条</td> </tr> <tr> <td>5.3</td> <td>5.3</td> <td>品質に関する宣言(1次文書)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5.4</td> <td>5.4</td> <td>品質目標管理規程</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5.5</td> <td>5.4</td> <td>保安品質マネジメントレギュレーション規程</td> <td>第16条、第17条、第18条、第19条、第20条</td> </tr> <tr> <td>5.5</td> <td>5.5</td> <td>保安管理組織職務規程</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>加工施設の定期評価規程</td> <td></td> </tr> </table>	4.2	4.2	文書管理規程	第4条以外の関連条項	5.1	5.1	保安に関する記録、報告規程	第97条、第98条	5.3	5.3	品質に関する宣言(1次文書)		5.4	5.4	品質目標管理規程		5.5	5.4	保安品質マネジメントレギュレーション規程	第16条、第17条、第18条、第19条、第20条	5.5	5.5	保安管理組織職務規程				加工施設の定期評価規程		<p>(ロ)品質マネジメントシステムの文書化  組織は、保安活動の重要度に応じて次に掲げる文書を作成し、当該文書に規定する事項を実施する。</p> <p>a. 品質方針及び品質目標  b. 品質マネジメントシステムを規定する文書(以下「品質マニュアル」といふ。)</p>
4.2	4.2	文書管理規程	第4条以外の関連条項																											
5.1	5.1	保安に関する記録、報告規程	第97条、第98条																											
5.3	5.3	品質に関する宣言(1次文書)																												
5.4	5.4	品質目標管理規程																												
5.5	5.4	保安品質マネジメントレギュレーション規程	第16条、第17条、第18条、第19条、第20条																											
5.5	5.5	保安管理組織職務規程																												
		加工施設の定期評価規程																												



5.6	5.6	保安品質マネジメントレビュー規程	第23条
6.2	6.2	保安教育実施規程	第58条から第59条の4、第60条、第62条、第64条の2、第65条
6.3	6.3	設備保守管理規程	第38条から第39条、第76条の2から第80条の3
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58条から第59条の4、第60条、第62条、第64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27条、第28条、第30条、第31条、第34条から第35条の2
7.3	7.3	設備保守管理規程	
7.4	7.4	購買規程	
7.5	7.5	稼働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	保安品質調査規程	
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 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 <sup>*2</sup>	*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	*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)	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		
7.3.5(2)	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		
7.3.6(3)	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		
7.3.7(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		
7.3.7(4)	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

- 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. 品管規則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  
(事業変更許可申請書(本文7号))

保安品質保証計画書(令和3年3月)

事業変更許可との適合性

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
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	5年	担当部長
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	保安管理部長
8.3(6)	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。

(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。

(2) 組織は、要員が判断及び決定するに当たり、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。

- a. 品質マネジメント文書を発行するに当たり、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の改訂の必要性について評価するとともに、改訂に当たり、その妥当性を審査し、改訂を承認すること。
- 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。

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た社長が承認する。

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) 保安管理組織は、要員が判断および決定するに当たり、文書改訂等の際に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以下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、文書の一環ではあるが、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。

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、その妥当性を審査し、改訂を承認する。

c) a)及びb)の評価及び審査には、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。

事業変更許可との適合性	保安品質保証計画書(令和3年3月)	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 (事業変更許可申請書(本文7号))
	<p>保安品質保証計画書の改訂状況の概略を記載するため、電子文書管理システムに登録し、通用する版の変更の識別及び最新版の改訂状況を把握するために、必要に応じて、必要に応じて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幹部が適用する版を台帳に記載する等により明確にする。</p> <p>電子文書の読みやすさ、文書番号を付すことにより識別を行い、検索が容易にできるようにする。(さらに文書を改訂する場合には、その変更内容、変更理由を明確にする。)</p> <p>品質マネジメントシステムの計画及び運用のために保安管理組織が必要と決定した保安管理組織の外部から文書については、その責任を主たる責任を持つ主幹部が明確にし、その配付を含めた手順を定め管理する。</p> <p>廃止文書が誤って使用されないよう、また、旧版を保存する場合には、適切な識別をする。</p>	<p>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識別できるようにすること。</p> <p>e. 改訂のあった品質マネジメント文書を利用する場合には、当該文書の適切な制定版又は改訂版が利用しやすい体制を確保すること。</p> <p>f. 品質マネジメント文書、読みやすさを容易に内容を把握することができるようにすること。</p> <p>g. 組織の外部で作成された品質マネジメント文書を識別し、その配付を管理すること。</p> <p>h. 廃止した品質マネジメント文書が使用されることを防止すること。この場合において、当該文書を保持するときはその目的にかかわらず、これを識別し、管理すること。</p>
	<p>4.2.4 記録の管理</p> <p>(1) 保安管理組織は、個別業務等要求事項への適合及び品質マネジメントシステムの実効性を保証するために作成する記録の対象を明確にし、かつ、記録は読みやすく、容易に内容を把握することができ、検索可能なことようにし、保安活動の重要度に応じて管理する。</p> <p>主な対象は、保安規定別表 18 に定める記録、4.2.1 項(3)に示す品質マネジメントシステムの運用に関する記録等がある。</p> <p>(2) 保安管理部長は、記録の識別、保管、保護、検索、保管期間及び廃棄に関して必要な管理を規定するために「保安に関する記録・報告手順」を定める。</p> <p>5.1 経営責任者の原子力の安全のためのリーダーシップ</p> <p>社長は、原子力の安全のためのリーダーシップを発揮し、責任を持って品質マネジメントシステムを確立させ、実施させるとともに、その実効性を維持していることを、次に掲げる業務を行うことにより実証する。</p> <p>(1) 法令、規制要求を遵守すること及び原子力の安全を確保することの重要性を含めた保安品質方針を設定し、全社に周知すること。</p> <p>(2) 保安品質目標及びその達成のための施策を各部長に活動期間ごとに定めさせる。</p> <p>(3) 保安管理組織の要員が、健全な安全文化を育成し維持するための活動に貢献することを確保するために、要員が育成し、維持する取組に参画できる環境を整える。</p> <p>(4) マネジメントレビューを実施すること。</p> <p>(5) 品質マネジメントシステムに必要な資源が利用できる体制を確保すること。</p> <p>(6) 法令、規則要求事項を遵守することその他原子力の安全を確保することの重要性を、保安管理組織の要員に周知すること。</p> <p>(7) 自ら担当する業務を理解し、遂行する責任を有すること、保安管理組織の要員に認識させる。</p> <p>(8) 保安管理組織の全ての階層で行われる決定が、原子力の安全の確保について、その優先順位及び説明する責任を考慮して確実に行われるようにすること。</p>	<p>(2) 組織は、(1)の記録の識別、保存、保護、検索及び廃棄に関し、所要の管理の方法を定めた手順書等を作成する。</p> <p>ハ 経営責任者の責任</p> <p>(イ) 経営責任者の原子力の安全のためのリーダーシップ</p> <p>社長は、原子力の安全のためのリーダーシップを発揮し、責任を持って品質マネジメントシステムを確立させ、実施させるとともに、その実効性を維持していることを、次に掲げる業務を行うことにより実証する。</p> <p>a. 品質方針を定めること。</p> <p>b. 品質目標が定められているようにすること。</p> <p>c. 要員が、健全な安全文化を育成し、及び維持することに貢献できるようにすること。</p> <p>d. ハ(イ)に規定する品質マネジメントレビューを実施すること。</p> <p>e. 資源が利用できる体制を確保すること。</p> <p>f. 関係法令を遵守することその他原子力の安全を確保することの重要性を要員に周知すること。</p> <p>g. 保安活動に関する担当業務を理解し、遂行する責任を有することを要員に認識させること。</p> <p>h. 全ての階層で行われる決定が、原子力の安全の確保について、その優先順位及び説明する責任を考慮して確実に行われるようにすること。</p> <p>(ロ) 原子力の安全の確保の重視</p> <p>社長は、組織の意思決定に当たり、機器等及び個別業務が個別業務等要求事項に適合し、かつ、原子力の安全がそれ以外の事由により損なわれないようにすること。</p>
	<p>5.2 原子力の安全の確保の重視</p> <p>社長は、保安管理組織の意思決定に当たり、原子力の安全を最優先に位置付け、プロセス及び加工施設が個別業務等要求事項に適合し、かつ、原子力の安全がコストその他の事由によって損なわれないことを確保に努める。</p>	<p>(イ) 品質方針</p> <p>社長は、品質方針が次に掲げる事項に適合しているようにすること。</p> <p>a. 組織の目的及び状況に対して適切なものであること。</p> <p>b. 要求事項への適合及び品質マネジメントシステムの実効性の維持に社長が責任を持って関与すること。</p> <p>c. 品質目標を定め、評価するに当たっては、その枠組みとなるものであること。</p> <p>d. 要員に周知され、理解されていること。</p> <p>e. 品質マネジメントシステムの継続的な改善に社長が責任を持って関与すること。</p>
	<p>5.3 品質方針</p> <p>社長は、保安管理組織全体の安全文化のあるべき姿を目標として、健全な安全文化を育成し維持するための方針及び関係法令の遵守に係る方針を含む品質方針である「保安品質方針(品質に関する宣言)」を制定し、必要に応じて見直す。保安品質方針の制定及び見直しにおいては、次の事項に適合していることを確保に努めるとともに、技術的、人的及び組織的な要因並びにそれらの相互作用が原子力の安全に対して影響を及ぼすものであること。</p> <p>(1) 誠実、安全を最優先とする GNF-J の理念に対して適切なものであること。</p> <p>(2) 原子力の安全の要求事項を満たすこと及び品質マネジメントシステムの実効性の維持に対して、責任を持って関与すること。</p> <p>(3) 各部長に保安品質目標を設定させ、マネジメントレビューでフォローアップを行うこと。</p> <p>(4) 保安管理組織全体に周知され、理解されるようにすること。</p> <p>(5) 品質マネジメントシステムの継続的な改善に責任をもって関与すること。</p> <p>(6) 加工事業者として必要な組織運営に関する方針と整合をとり、原子力の安全に影響を及ぼす可能性のある要素を考慮して、安全性が損なわれないように管理すること。</p>	<p>(ニ) 品質目標</p> <p>品質目標に基づき、品質目標として、毎年全社保安品質目標を設定し、各部長に対し、各部門の保安品質目標を次の要領で設定させる。</p>
	<p>品質方針についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>	<p>品質目標についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>

事業変更許可との適合性	保安品質保証計画書(令和3年3月)	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 (事業変更許可申請書(本文7号))	
	<p>品質保証部長は、保安品質目標の設定や管理に「品質目標管理規程」を定める。</p> <p>(1) 各部署は、保安品質方針及び全社保安品質目標に基づき、業務の要求事項を満たすために必要なものを含めて自部門の保安品質目標を作成し、文書化する。作成に当たっては、品質目標の履行方法を定め、実施事項、「必要な資源」、「責任者」、「実施事項の完了時期」、及び「結果の評価方法」を含める。</p> <p>(2) 社長は、保安管理責任者に、各部署の保安品質目標が保安品質方針及び全社保安品質目標と整合がとれており、その達成状況を監視測定して評価可能であることを確認させる。</p> <p>5.4.2 品質マネジメントシステムの計画</p> <p>(1) 社長は、保安品質目標及び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(累積的な影響が生じ得るプロセス、組織等の組織変更を含む。)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、保安活動の重要度に応じて、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</p> <p>5.5.1 責任及び権限</p> <p>(1) 社長は、保安に関する品質保証活動を行う組織を、図8「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相互間の業務の手順を「保安管理組織規程」に定め、全社に周知する。なお、「部門相互間の業務の手順」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>(1) 社長は、部門において、品質目標(個別業務等要求事項への適合のための必要な目標を含む。)が定められているようにする。</p> <p>(2) 社長は、品質目標が、その達成状況を評価し得るものであって、かつ、品質方針と整合的なものとなるようにする。</p> <p>(ホ) 品質マネジメントシステムの計画</p> <p>(1) 社長は、品質マネジメントシステムがロ(イ)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>(ハ) 責任及び権限</p> <p>社長は、部門及び要員の責任及び権限並びに部門相互間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>責任及び権限についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>
	<p>5.5.2 品質マネジメントシステム管理者</p> <p>(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かつ効果的に実施され、維持されることを確保するため、技術管理担当者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責務とかわりなく、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、各組織に対して効果的に実施させ、継続的に改善することにも維持を確実にする。</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</p> <p>(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発揮して、以下の事項を確実に実施する。</p> <p>a) 保安品質目標を設定し、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欲を向上し、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こと。</p> <p>d) 要員に、常に問いかけられる姿勢及び学習する姿勢を定着させ、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えるようにする。</p>	<p>(イ) 品質マネジメントシステム管理責任者</p> <p>社長は、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>(フ) 管理者</p> <p>(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発揮し、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欲を向上し、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. 常に問いかけられる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えるようにすること。</p>	<p>責任及び権限についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>
	<p>5.5.3 管理者</p> <p>(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発揮して、以下の事項を確実に実施する。</p> <p>a) 保安品質目標を設定し、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欲を向上し、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こと。</p> <p>d) 要員に、常に問いかけられる姿勢及び学習する姿勢を定着させ、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えるようにする。</p>	<p>(イ) 品質マネジメントシステム管理責任者</p> <p>社長は、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>(フ) 管理者</p> <p>(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発揮し、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欲を向上し、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. 常に問いかけられる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えるようにすること。</p>	<p>責任及び権限についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>
	<p>5.5.3 管理者</p> <p>(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発揮して、以下の事項を確実に実施する。</p> <p>a) 保安品質目標を設定し、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欲を向上し、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こと。</p> <p>d) 要員に、常に問いかけられる姿勢及び学習する姿勢を定着させ、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えるようにする。</p>	<p>(イ) 品質マネジメントシステム管理責任者</p> <p>社長は、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>(フ) 管理者</p> <p>(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発揮し、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欲を向上し、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. 常に問いかけられる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えるようにすること。</p>	<p>責任及び権限についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>
	<p>5.5.3 管理者</p> <p>(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発揮して、以下の事項を確実に実施する。</p> <p>a) 保安品質目標を設定し、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欲を向上し、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こと。</p> <p>d) 要員に、常に問いかけられる姿勢及び学習する姿勢を定着させ、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えるようにする。</p>	<p>(イ) 品質マネジメントシステム管理責任者</p> <p>社長は、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>(フ) 管理者</p> <p>(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発揮し、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欲を向上し、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. 常に問いかけられる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えるようにすること。</p>	<p>責任及び権限についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>

事業変更許可との適合性	保安品質保証計画書(令和3年3月)	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 (事業変更許可申請書(本文7号))
<p>マネジメントレビューについての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</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。 (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 (1) 社長は、品質マネジメントシステムが引き継ぎ、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をレビューする。 (2) このレビューでは、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。 (1) 内部監査計画の結果 (2) 原子力規制委員会からの意見、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からの意見 (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(法令指定基準のある検査、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) 健全な安全文化の育成及び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強化すべき分野に係る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) 前回までのマネジメントレビューの結果を及ぼす可能性のある変更 (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、当該課題に取り組みごとを含む)</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、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組織の業務遂行能力を向上させるための改善 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) 各管理者は、(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>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(組織の外部から調達する者を含む。)を明確にし、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</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こと。 (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>(i) 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>(x) 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ずるため、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>(y) 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。 a. 内部監査の結果 b. 組織の外部の者の意見 c. プロセスの運用状況 d. 使用前事業者検査及び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 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 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>(7) マネジメントレビューの結果を受けて行う措置 (1) 組織は、マネジメントレビューの結果を受け、少なくとも次に掲げる事項について決定する。 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 b. 個別業務に関する計画及び個別業務の実施に関する保安活動の改善 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のために必要な資源 d. 健全な安全文化の育成及び維持に関する改善 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>二 資源の管理 (1) 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>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 (事業変更許可申請書(本文7号))</p>	<p>保安品質保証計画書(令和3年3月)</p>	<p>事業変更許可との適合性</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>c. 作業環境</p> <p>d. その他必要な資源</p> <p>(ロ) 要員の力量の確保及び教育訓練</p> <p>(1) 組織は、個別業務の実施に必要な技能及び経験を有し、意図した結果を達成するために必要な知識及び技能並びにそれを適用する能力(以下「力量」という。)が実証された者を要員に充てる。</p> <p>(2) 組織は、要員の力量を確保するために、保安活動の重要性に応じて、次に掲げる業務を行う。</p> <p>a. 要員にどのような力量が必要かを明確に定めること。</p> <p>b. 要員の力量を確保するために教育訓練その他の措置を講ずること。</p> <p>c. b. の措置の実効性を評価すること。</p> <p>d. 要員が、自らの個別業務について次に掲げる事項を認識しているようにすること。</p> <p>(ハ) 品質目標の達成に向けた自らの貢献</p> <p>(ニ) 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</p> <p>(ホ) 原子力の安全に対する当該個別業務の重要性</p> <p>e. 要員の力量及び教育訓練その他の措置に関する記録を作成し、これを管理すること。</p> <p>本 個別業務に関する計画の策定及び個別業務の実施</p> <p>(4) 個別業務に必要なプロセスの計画</p> <p>(1) 組織は、個別業務に必要なプロセスについて、計画を策定するとともに、そのプロセスを確立する。</p> <p>(2) 組織は、(1)の計画と当該個別業務以外のプロセスに係る個別業務等要求事項との整合性を確保する。</p> <p>(3) 組織は、個別業務に関する計画(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>b. 機器等又は個別業務に係る品質目標及び個別業務等要求事項</p> <p>c. 機器等又は個別業務に固有のプロセス、品質マネジメント文書及び資源</p> <p>d. 使用前事業者検査等、検証、妥当性確認及び監視測定並びにこれらの個別業務等要求事項への適合性を判定するための基準(以下「適合判定基準」という。)</p> <p>e. 個別業務に必要なプロセス及び当該プロセスを実施した結果が個別業務等要求事項に適合することを実証するために必要な記録</p> <p>(4) 組織は、策定した個別業務計画を、その個別業務の作業方法に適用したものとす。</p> <p>(ロ) 個別業務等要求事項として明確にするべき事項</p> <p>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>b. 関係法令</p> <p>c. a., b. に掲げるもののほか、組織が必要とする要求事項</p> <p>(ハ) 個別業務等要求事項の審査</p> <p>(1) 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、個別業務等要求事項の審査を実施する。</p> <p>(2) 組織は、(1)の審査を実施するに当たり、次に掲げる事項を確立する。</p>	<p>各管理者は、原子力の安全の達成に影響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保し、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</p> <p>(1) 製造部長は、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事項を「設備保守管理規程」に定める。</p> <p>(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>(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</p> <p>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「火災防衛計画」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>[6.1 資源の確保]</p> <p>6.2.2 力量、教育・訓練及び認識</p> <p>環境安全部長は、原子力の安全の達成に係る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」を要員確保上の措置も含めて定める。</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とともに、担当者～職責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るように教育・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>7. 個別業務の計画及び実施</p> <p>7.1 個別業務に必要なプロセスの計画</p> <p>(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、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、当該規程類は、当該の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際の整合性を含む。</p> <p>(3) 個別業務プロセス計画を定め、当該規程類の策定又は変更(プロセス及び組織の変更(属人的影響が生じ得るプロセス及び組織の整備を含む。))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求事項</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適合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原子力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>(4) 個別業務プロセス計画は、個別業務の作業方法に適用したものとす。</p> <p>7.2 個別業務等要求事項に関するプロセス</p> <p>7.2.1 個別業務等要求事項の明確化</p> <p>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・規程・規制要求事項</p> <p>c) その他当該業務への適用を定めた社内標準・手順</p> <p>7.2.2 個別業務等要求事項の審査</p> <p>(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>力量、教育・訓練及び認識についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p> <p>個別業務の計画及び実施についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p> <p>個別業務等要求事項に関するプロセスについて記載されており、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>

事業変更許可との適合性	保安品質保証計画書(令和3年3月)	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 (事業変更許可申請書(本文7号))
<p>設計・開発についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>	<p>法令・規制要求事項を含む、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>a) 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>b) 保安管理組織が業務に対する要求事項を満了する能力を持っている(設備、技術的能力、管理能力等)。</p> <p>c) 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>(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</p> <p>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に連絡し、適切に情報を通知する方法、予期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"> <li>① 原子力規制検査への対応</li> <li>② 許認可事項(保安規定を除く)の審査への対応</li> <li>③ 保安規定の審査への対応</li> <li>④ 定期事業者検査の報告に関する対応</li> <li>⑤ 使用前事業者検査の確認に関する対応</li> <li>⑥ 不適合情報の公開及び技術情報の共有</li> <li>⑦ 地方自治体、その他の関係者との情報交換</li> </ul> <p>責任者</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>:保安管理部長</li> <li>:環境安全部長</li> <li>:保安管理部長</li> <li>:環境安全部長</li> <li>:保安管理部長</li> <li>:担当部長</li> </ul> <p>これらの責任者は、外部とのコミュニケーションの結果、必要に応じて 7.2.1 項[個別業務等要求事項の明確化]に基づき適切な処置を行う。</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、加工施設の設備の導入、改造、補修他、安全機能を有する施設に關係するソフトウェア等の設計・開発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"> <li>a) 設計・開発の性質、期間及び複雑さの程度</li> <li>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</li> <li>c) 設計・開発に関する責任及び権限</li> <li>d) 設計・開発に必要な内部及び外部の資源</li> </ul> <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、設計管理者にインテグレーションの運営管理を行わせる。</p> <p>(4) 各管理者は、重要度区分に従い、設計の進行に応じた、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"> <li>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)</li> <li>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</li> <li>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)</li> <li>d) 設計・開発に不可欠なその他の要求事項</li> </ul> <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[調達])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>	<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 (事業変更許可申請書(本文7号))</p> <p>a. 当該個別業務等要求事項が定められていること。</p> <p>b. 当該個別業務等要求事項が、あらかじめ定められた個別業務等要求事項と相違する場合においては、その相違点が説明されていること。</p> <p>c. 組織が、あらかじめ定められた個別業務等要求事項に適合するための能力を有していること。</p> <p>(3) 組織は、(1)の審査の結果の記録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ことも、関連す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</p> <p>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>(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ているための設計・開発に限る。)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"> <li>a. 設計・開発の性質、期間及び複雑さの程度</li> <li>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</li> <li>c. 設計・開発に係る部門及び要員の責任及び権限</li> <li>d. 設計・開発に必要な組織の内部及び外部の資源</li> </ul> <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"> <li>a. 機能及び性能に係る要求事項</li> <li>b. 従前の類似した設計・開発から得られた情報に用いる情報として適用可能なもの</li> <li>c. 関係法令</li> <li>d. その他設計・開発に必要な要求事項</li> </ul> <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>(1) 設計・開発の結果に係る情報</p> <p>(1) 組織は、設計・開発の結果に係る情報を、設計・開発に用いた情報と対比して検証することができる形式により管理する。</p> <p>(2) 組織は、設計・開発の次の段階のプロセスに進むに当たり、あらかじめ、当該設計・開発の結果に係る情報を承認する。</p> <p>(3) 組織は、設計・開発の結果に係る情報を、次に掲げる事項に適合するものとする。</p> <p>a. 設計・開発に係る個別業務等要求事項に適合すること。</p> <p>b. 調達、機器等の使用及び個別業務の実施のために適切な情報を提供するものであること。</p>

事業変更許可との適合性	保安品質保証計画書(令和3年3月)	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 (事業変更許可申請書(本文7号))
<p>ことを防止するために、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。</p> <p>c) 関係する検査及び試験の合格判定基準を含むか、又はそれを参照している。</p> <p>d) 安全な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>	<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>a) 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>b) 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>c. 合格判定基準を含むものであること。</p> <p>d. 機器等を安全かつ適正に使用するために不可欠な当該機器等の特性が明確であること。</p> <p>(4) 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>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>(3) 組織は、設計開発レビューの結果の記録及び当該設計開発レビュー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>7.3.5 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認するために、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し承認する。</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、当該設計者以外の者が行う。</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認するために、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し承認する。</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、当該設計者以外の者が行う。</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)の検証の結果の記録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(4)において「設計開発妥当性確認」という。)を実施する。</p>
<p>7.3.6 設計・開発の妥当性確認</p> <p>(1) 設計者は、結果として得られた加工施設が、指定された用途又は書面された用途に於ける要求事項を満たし得ることを確認するために、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、機器等の設置後でなければ妥当性確認を行うことができない場合においては、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と妥当性確認ができない場合は、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>7.3.6 設計・開発の妥当性確認</p> <p>(1) 設計者は、結果として得られた加工施設が、指定された用途又は書面された用途に於ける要求事項を満たし得ることを確認するために、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、機器等の設置後でなければ妥当性確認を行うことができない場合においては、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と妥当性確認ができない場合は、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>(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おいては、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>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>7.3.7 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>(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処置の記録を作成し、管理する。</p> <p>(5) 関連プロセス</p> <p>(1) 組織は、調達する物品又は役務(以下「調達物品等」という。)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」という。)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。この場合においては、一般産業用工業品については、調達物品等の供給者等から必要な情報入手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>7.4 調達</p> <p>7.4.1 調達プロセス</p> <p>(1) 業務部長は、以下の調達製品(調達する物品及び役務を含む)を合わせて調達製品と(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、「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た、調達製品の供給者及び調達製品に適用される管理の方法(調達製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製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とを含む。)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製品の供給者等から入手し、当該一般産業用工業品が調達製品要求事項に適合していることが確認できるような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>7.4 調達</p> <p>7.4.1 調達プロセス</p> <p>(1) 業務部長は、以下の調達製品(調達する物品及び役務を含む)を合わせて調達製品と(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、「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た、調達製品の供給者及び調達製品に適用される管理の方法(調達製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製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とを含む。)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製品の供給者等から入手し、当該一般産業用工業品が調達製品要求事項に適合していることが確認できるような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>(2) 組織は、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。保安管理組織外の部門に個別業務の依頼を行う場合、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</p>
<p>調達事項についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>	<p>7.5.6 保安管理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。保安管理組織外の部門に個別業務の依頼を行う場合、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</p>	<p>7.5.6 保安管理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。保安管理組織外の部門に個別業務の依頼を行う場合、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</p>



事業変更許可との適合性	保食品質保証計画書(令和3年3月)	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 (事業変更許可申請書(本文7号))
<p>双方の部署で保管する。</p> <p>個別業務の進捗状況に対して、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、その結果及び必要と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、業務を完了したものとす。</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製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>(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>(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。</p> <p>(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。))の取得及び当該技術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。</p>	<p>7.4.2 調達要求事項</p> <p>(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、調達製品に対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。</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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な要求事項</p> <p>f) 一般産業用工業品を加工施設に使用するに当たっての評価に必要な要求事項</p> <p>g) その他調達製品等に関し必要な要求事項(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</p> <p>(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、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定める。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>7.4.3 調達製品の検証</p> <p>(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の実施を実施する。</p> <p>(2) 供給者先に向いて検証を実施する場合、調達請求元は、その検証の要領及び調達製品のOPI-1 の方法を調達要求事項の中で明確にする。</p>	<p>(7) 調達物品等要求事項</p> <p>(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。</p> <p>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</p> <p>b. 調達物品等の供給者の要員の力量に係る要求事項</p> <p>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</p> <p>d. 調達物品等の不適合の報告及び処理に係る要求事項</p> <p>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</p> <p>f. 一般産業用工業品を機器等に使用するために必要となる評価に必要な要求事項</p> <p>g. その他調達物品等に必要な要求事項</p> <p>(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ち入りに関する事項を含む。</p> <p>(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。</p> <p>(4) 組織は、調達物品等を受領する場合、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。</p> <p>(5) 調達物品等の検証</p> <p>(1) 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。</p> <p>(2) 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。</p> <p>(3) 個別業務の管理</p> <p>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と認められるものを除く。)に適合するように実施する。</p> <p>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。</p> <p>b. 手順書等が必要な時に利用できる体制にあること。</p> <p>c. 当該個別業務に見合う設備を使用していること。</p> <p>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。</p> <p>e. へ(二)の規定に基づき監視測定を実施していること。</p> <p>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) 個別業務の実施に係るプロセスの妥当性確認</p> <p>(1) 組織は、個別業務の実施に係るプロセスについて、それ以降の監視測定では当該プロセスの結果を検証す</p>
<p>業務の変更についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>	<p>7.5 業務の実施</p> <p>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。</p> <p>7.5.1 業務の管理</p> <p>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ぬ。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(3) 保安規定で定められた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。</p> <p>(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。</p> <p>(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、また、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。</p> <p>(6) 関連する規程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OPI-1 に関する承認が行われていること。</p> <p>7.5.2 個別業務の実施に係るプロセスの妥当性確認</p> <p>(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</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>(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。</p> <p>(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。))の取得及び当該技術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。</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 (事業変更許可申請書(本文7号))	保安品質保証計画書(令和3年3月)	事業変更許可との適合性
<p>ことができないう場合(個別業務が実施された後でしか不具合が顕在化しない場合を含む。)においては、妥当性確認を行う。</p> <p>(2) 組織は、(1)のプロセスが個別業務計画に定めた結果を得ることができ、(1)の妥当性確認によって実証する。</p> <p>(3) 組織は、妥当性確認を行った場合は、その結果の記録を作成し、これを管理する。</p> <p>(4) 組織は、(1)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と認められるものを除く。)を明確にする。</p> <p>a. 当該プロセスの審査及び承認のための判定基準</p> <p>b. 妥当性確認に用いる設備の承認及び要員の力量を確認する方法</p> <p>c. 妥当性確認の方法</p>	<p>が不可能な場合(個別業務が実施された後でしか不具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。</p> <p>(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。</p> <p>(3) 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。</p> <p>(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、プロセスの内容等から該当しないと認められるものを除いて、次の事項を明確にする。</p> <p>a) プロセスの審査及び承認のための明確な判定基準</p> <p>b) 所定の方法及び手順の適用</p> <p>c) 設備の承認及び要員の適格性確認の方法</p> <p>d) 記録に関する要求事項</p> <p>e) 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再確認を行う)の方法</p>	<p>監視機器及び測定機器の管理についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>
<p>(v) 識別管理</p> <p>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。</p>	<p>7.5.3 識別及びトレーサビリティ</p> <p>(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。</p> <p>(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、監視及び測定に關連して、次のような業務の状態を識別する。</p> <p>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</p> <p>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に關して、運転・休止・保守中等の区別を明確にする状態の表示</p>	<p>(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・性能の確認結果や補修および改造の結果を含む)等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>
<p>(vi) トレーサビリティの確保</p> <p>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含む。)の確保が個別業務等要求事項である場合においては、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。</p> <p>(vii) 組織の外部の者の物品</p> <p>組織は、組織の外部の者の物品を所持している場合においては、必要に応じ、記録を作成し、これを管理する。</p>	<p>7.5.4 外部の所有者</p> <p>保安管理部長は、保安に必要なGNF-1以外の所有物(MAEAの保障措置用物品を含む)JIS Q9001の「顧客又は外注委託者の所有物」をい。に關して、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、「核燃料加工施設規程」に含め定める。</p> <p>7.5.5 調達物品の保存</p> <p>各管理者は、加工施設の取替部品・予備品及び非常時用の資機材を含む調達物品の検査後、受入検査合格から据付又は使用までの間、要求事項への適合を維持するように調達物品を管理する。この管理に当たっては、該当する場合、識別、取扱い、包装、保管及び保護を含め適切な方法を定めるものとする。</p>	<p>7.6 監視機器及び測定機器の管理</p> <p>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。</p> <p>(1) 各管理者は、個別業務に対する要求事項への適合性を実証するために、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化する。</p> <p>(2) 各管理者は、監視及び測定に關する要求事項との整合性を確保できる方法(監視及び測定の対象、機器、実施者、配線、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実にする。</p> <p>(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定める。</p> <p>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て校正若しくは検証、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、校正又は検証に用いた基準を記録する。</p> <p>b) 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行う。</p> <p>c) 機器の使用前に調整し、又は必要に応じて再調整する。</p> <p>d) 測定した結果が無効となるような操作を防止する手段を講ずる。</p>
<p>(x) 調達物品の管理</p> <p>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。</p>	<p>(v) 組織の外部の者の物品</p> <p>組織は、組織の外部の者の物品を所持している場合においては、必要に応じ、記録を作成し、これを管理する。</p>	<p>(4) 組織は、監視測定の結果の妥当性を確保するために、監視測定の結果の妥当性を確保する方法(監視及び測定の対象、機器、実施者、配線、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実にする。</p> <p>(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定める。</p> <p>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て校正若しくは検証、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、校正又は検証に用いた基準を記録する。</p> <p>b) 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行う。</p> <p>c) 機器の使用前に調整し、又は必要に応じて再調整する。</p> <p>d) 測定した結果が無効となるような操作を防止する手段を講ずる。</p>
<p>(vi) 監視測定のための設備の管理</p> <p>(1) 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実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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>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、校正又は検証の根拠について記録する方法)により校正又は検証がなされていること。</p> <p>b. 校正の状態が明確になるよう、識別されていること。</p> <p>c. 所要の調整がなされていること。</p> <p>d. 測定した結果が無効とする操作から保護されていること。</p> <p>e. 取扱い、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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(6) 組織は、監視測定のための設備の校正及び検証の結果の記録を作成し、これを管理する。</p> <p>(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、その初回の使用に当たり、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。</p>	<p>(4) 組織は、監視測定の結果の妥当性を確保するために、監視測定の結果の妥当性を確保する方法(監視及び測定の対象、機器、実施者、配線、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実にする。</p> <p>(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定める。</p> <p>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て校正若しくは検証、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、校正又は検証に用いた基準を記録する。</p> <p>b) 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行う。</p> <p>c) 機器の使用前に調整し、又は必要に応じて再調整する。</p> <p>d) 測定した結果が無効となるような操作を防止する手段を講ずる。</p> <p>e) 取扱い、維持及び保管において、校正外れを含む損傷及び劣化が生じないように保護する。さらに、計測機器が校正範囲から外れる等要求事項への適合性を評価し、結果の妥当性を評価し、これを記録する。また、その機器及び影響を受けた業務・加工施設に対して、計測機器の精度を確認し、測定への問題の有無によりホールドアウト(リ)ースする等適切な処置をとる。校正及び検証の結果の記録を維持する。</p> <p>(4) 個別業務等要求事項にかかわる監視及び測定にコンピュータソフトウェアを使いデータ採取し、処理する場合、担当部長は、最初に使用する前に、そのコンピュータソフトウェアによって意図した監視及び測定ができることを確認する。また、必要に応じて使用中にも再確認する。</p>	<p>監視機器及び測定機器の管理についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</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 (事業変更許可申請書(本文7号))	保安品質保証計画書(令和3年3月)	事業変更許可との適合性									
<p>へ 評価及び改善</p> <p>(イ) 監視測定、分析、評価及び改善</p> <p>(1) 組織は、監視測定、分析、評価及び改善に係るプロセスを計画し、実施する。</p> <p>(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。</p>	<p>8. 評価及び改善</p> <p>8.1 監視測定、分析、評価及び改善</p> <p>(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めけて計画し、実施する。</p> <p>a) 業務・加工施設に対する要求事項への適合を実証する。</p> <p>b) 品質マネジメントシステムの適合性を確保にする。</p> <p>c) 取り組むべき改善に係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。</p> <p>(2) 保安管理部長は、監視測定の結果を、必要な際に要員が容易に利用でき、改善活動に用いることができるような体制を構築する。</p>	<p>評価及び改善についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>									
<p>(ロ) 組織の外部の者の意見</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>8.2 組織の外部の者の意見</p> <p>(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市民の保安活動に関する意見並びに原子力規制委員会からの指摘等を含め、7.2.3 項「組織の外部の者のコミュニケーション」で入った組織の外部の者の意見を把握する。</p> <p>(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。</p>	<p>組織の外部の者からの意見についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>									
<p>(ハ) 内部監査</p> <p>(1) 組織は、品質マネジメントシステムについて、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、内部監査の対象に関与していない要員により内部監査を実施する。</p> <p>a. 品質マネジメントに基づく品質マネジメントシステムに係る要求事項</p> <p>b. 実効性のある実施及び実効性の維持</p> <p>(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。</p> <p>(3) 組織は、内部監査の対象となり得る部門、個別業務、プロセスその他の領域(以下単に「領域」という。)の形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。かつ、内部監査の実効性を維持する。</p> <p>(4) 組織は、内部監査を行う要員(以下「内部監査員」という。)を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。</p> <p>(5) 組織は、内部監査員又は管理者に自らの個別業務又は管理下にある個別業務に関する内部監査をさせない。</p> <p>(6) 組織は、内部監査実施計画の策定及び実施並びに内部監査結果の報告並びに記録の作成及び管理について、その責任及び権限並びに内部監査に係る要求事項を手順書等に定める。</p> <p>(7) 組織は、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。</p> <p>(8) 組織は、不適合が発見された場合には、(7)の通知を受けた管理者に、不適合を除去するための措置及び是正処置を遅滞なく講じさせるとともに、当該措置の検証を行わせ、その結果を報告させる。</p>	<p>8.3 内部監査</p> <p>(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否かを明確にし、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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>(3) 保安管理部長は、監査員の選定基準、監査の判定基準、範囲、頻度及び方法に關すること、内部監査の計画及び実施、記録の管理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。</p> <p>(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、内部監査実施計画を作成する。</p> <p>(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。</p> <p>(5) 保安管理部長は、監査員及び社長を除く全ての管理下に、自らの管理下にある業務に關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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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關して、遅滞なく修正及び是正処置を全てとらるるよう、「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に、計画を立て、改善を実施する。</p>	<p>内部監査についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>									
<p>(ニ) プロセスの監視測定</p> <p>(1) 組織は、プロセスの監視測定を行う場合においては、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。</p>	<p>8.4 プロセスの監視及び測定</p> <p>(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。</p> <p>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。</p>	<p>プロセスの監視及び測定についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>									
<table border="1"> <thead> <tr> <th>プロセス</th> <th>監視・測定項目</th> <th>責任者</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>運営管理プロセス</td> <td>・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</td> <td>保安管理部長</td> </tr> <tr> <td>資源の運用管理プロセス</td> <td>・教育・訓練の実施率</td> <td>環境安全部長</td> </tr> </tbody> </table>	プロセス	監視・測定項目	責任者	運営管理プロセス	・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	資源の運用管理プロセス	・教育・訓練の実施率	環境安全部長		
プロセス	監視・測定項目	責任者									
運営管理プロセス	・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									
資源の運用管理プロセス	・教育・訓練の実施率	環境安全部長									

加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要となる事項 (事業変更許可申請書(本文7号))	保安品質保証計画書(令和3年3月)	事業変更許可申請書の適合性
<p>(a) 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。</p> <p>(b) 組織は、(1)の方法により、プロセスが(4)及び(5)の計画に定めた結果を得ることができることを実証する。</p> <p>(c) 組織は、(1)の監視測定の結果に基づき、保安活動の改善のために、必要な措置を講ずる。</p> <p>(d) 組織は、(1)及び(2)の計画に定めた結果を得ることができない場合又は当該結果を得ることができないおそれがある場合には、個別業務等要求事項への適合性を確保するために、当該プロセスの問題を特定し、当該問題に対して適切な措置を講ずる。</p>	<p>業務の計画と実施プロセス</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・巡視、点検及び設備の日常点検実施状況 *1</li> <li>・放射線管理に係る測定 *1</li> <li>・定期事業者検査の計画と実績</li> <li>・核燃料物質の在庫量</li> <li>・放射性液体/気体廃棄物放出値</li> <li>・法定検査での指摘事項</li> <li>・不適合等の件数</li> </ul> <p>評価及び改善プロセス</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・是正・未然防止処置の処置率</li> <li>・内部監査コメントの処置率</li> <li>・所管官庁の指摘事項への処置率</li> </ul> <p>担当部長</p> <p>保安管理部長</p>	<p>機器等の検査等についてはの記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>
<p>(4) 組織は、(1)の監視測定の結果に基づき、保安活動の改善のために、必要な措置を講ずる。</p> <p>(5) 組織は、(1)及び(2)の計画に定めた結果を得ることができない場合又は当該結果を得ることができないおそれがある場合には、個別業務等要求事項への適合性を確保するために、当該問題に対して適切な措置を講ずる。</p>	<p>8.5 機器等の検査等</p> <p>(1) 各管理者は、加工施設の要求事項が満たされていることを検証するために、加工施設の検査及び試験に係る規程を定め、実施する。</p> <p>(2) 検査及び試験は、業務の計画に従って、以下の(3)～(6)により適切な段階で実施する。</p> <p>(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)の規程に定めた計画とおりの結果を得ることを実証する。</p> <p>(4) 各管理者は、監視測定の結果に基づき、保安活動の改善のために、必要な措置を講ずる。</p> <p>(5) 各管理者は、5.4.2 項(1)の保安品質保証計画書及び 7.1 項(1)の規程に定めた計画とおりの結果を得ることができない場合又は当該結果を得ることができないおそれがある場合には、個別業務等要求事項への適合性を確保するために、当該問題に対して適切な措置を講ずる。</p>	<p>機器等の検査等についてはの記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>
<p>(6) 組織は、(1)の監視測定の結果に基づき、保安活動の改善のために、必要な措置を講ずる。</p> <p>(7) 組織は、(1)及び(2)の計画に定めた結果を得ることができない場合又は当該結果を得ることができないおそれがある場合には、個別業務等要求事項への適合性を確保するために、当該問題に対して適切な措置を講ずる。</p>	<p>8.6 不適合管理</p> <p>(1) 保安管理部長は、個別業務又は加工施設に対する要求事項に適合しない状態(以下「不適合」という。)が放置されることを防ぐために、それらの職別、報告、応急処置等、不適合の管理に付いて、是正・未然防止処置、不適合情報の公開、技術情報の共有並びにそれに関連する責任及び権限を含め、「保安不適合管理及び是正・未然防止処置規程」を定める。</p> <p>(2) 各管理者は、個別業務又は加工施設に対する要求事項に適合しない状況が放置されることを防ぐために、それらに職別し、管理することを確実にする。</p> <p>(3) 不適合を発見した場合、所管部署の管理者は「保安不適合管理及び是正・未然防止処置規程」に従い、次のいずれかの措置を講ずるとともに、それらを記録し管理する。</p> <p>a) 発見した不適合を除去するための措置(要求事項を満たすようにすること)を講ずる。</p> <p>b) 当該の権限をもつ者が、特別採用によって、その使用、リリース、又は合格と判定することを正式に許可する。</p> <p>c) 本来の意図された使用又は適用ができないような措置(職別、隔離、廃棄等)を講ずる。</p> <p>d) 外部への引渡し後及び個別業務の実施後に不適合が発見された場合には、その不適合による影響又は起り得る影響について評価を行い、適切な措置を講ずる。</p> <p>e) 各管理者は、不適合の内容の記録及び当該不適合に対して講じた特別採用を含む措置の記録(特別採用の結果、当該不適合が原子力の安全に影響を及ぼしていないかについて確認するための記録を含む。)を作成し、これを管理する。</p> <p>(4) 各管理者は、不適合に修正を施した場合においては、要求事項への適合性を検証するための検証を行う。</p> <p>(5) 保安管理部長は、関連製品の技術情報及び施設管理により得られた技術情報であって、保安の向上に資するために必要な技術情報について、他のウラン加工事業者と共有する措置を講ずる。</p>	<p>機器等の検査等についてはの記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>
<p>(8) 組織は、(1)の監視測定の結果に基づき、保安活動の改善のために、必要な措置を講ずる。</p> <p>(9) 組織は、(1)及び(2)の計画に定めた結果を得ることができない場合又は当該結果を得ることができないおそれがある場合には、個別業務等要求事項への適合性を確保するために、当該問題に対して適切な措置を講ずる。</p>	<p>8.6 不適合管理</p> <p>(1) 保安管理部長は、個別業務又は加工施設に対する要求事項に適合しない状態(以下「不適合」という。)が放置されることを防ぐために、それらの職別、報告、応急処置等、不適合の管理に付いて、是正・未然防止処置、不適合情報の公開、技術情報の共有並びにそれに関連する責任及び権限を含め、「保安不適合管理及び是正・未然防止処置規程」を定める。</p> <p>(2) 各管理者は、個別業務又は加工施設に対する要求事項に適合しない状況が放置されることを防ぐために、それらに職別し、管理することを確実にする。</p> <p>(3) 不適合を発見した場合、所管部署の管理者は「保安不適合管理及び是正・未然防止処置規程」に従い、次のいずれかの措置を講ずるとともに、それらを記録し管理する。</p> <p>a) 発見した不適合を除去するための措置(要求事項を満たすようにすること)を講ずる。</p> <p>b) 当該の権限をもつ者が、特別採用によって、その使用、リリース、又は合格と判定することを正式に許可する。</p> <p>c) 本来の意図された使用又は適用ができないような措置(職別、隔離、廃棄等)を講ずる。</p> <p>d) 外部への引渡し後及び個別業務の実施後に不適合が発見された場合には、その不適合による影響又は起り得る影響について評価を行い、適切な措置を講ずる。</p> <p>e) 各管理者は、不適合の内容の記録及び当該不適合に対して講じた特別採用を含む措置の記録(特別採用の結果、当該不適合が原子力の安全に影響を及ぼしていないかについて確認するための記録を含む。)を作成し、これを管理する。</p> <p>(4) 各管理者は、不適合に修正を施した場合においては、要求事項への適合性を検証するための検証を行う。</p> <p>(5) 保安管理部長は、関連製品の技術情報及び施設管理により得られた技術情報であって、保安の向上に資するために必要な技術情報について、他のウラン加工事業者と共有する措置を講ずる。</p>	<p>機器等の検査等についてはの記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</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 (事業変更許可申請書(本文7号))	保安品質保証計画書(令和3年3月)	事業変更許可との適合性																											
<p>(b) データの分析及び評価</p> <p>(1) 組織は、品質マネジメントシステムの有効性のあるものであることを実証するため、及び当該品質マネジメントシステムの有効性の改善の必要性を評価するために、適切なデータ(監視測定の結果から得られたデータ及びそれ以外の関連情報源からのデータを含む。)を収集し、及び分析する。</p> <p>(2) 組織は、(1)のデータの分析及びこれに基づき評価を行い、次に掲げる事項に係る情報を得る。</p> <p>a. 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</p> <p>b. 個別業務等要求事項への適合性</p> <p>c. 機器等及びプロセスの特性及び傾向(是正処置を行う端緒となるものを含む。)</p> <p>d. 調達物品等の供給者の供給能力</p> <p>(f) 継続的な改善</p> <p>組織は、品質マネジメントシステムの継続的な改善を行うために、品質方針及び品質目標の設定、マネジメントレビュー及び内部監査の結果の活用、データの分析並びに是正処置及び未然防止処置の評価を通じて改善が必要な事項を明確にするとともに、当該改善の実施その他の措置を講ずる。</p> <p>(g) 是正処置等</p> <p>(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、次に掲げる手順により、速やかに適切な是正処置を講ずる。</p> <p>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。</p> <p>(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</p> <p>(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</p> <p>b. 必要なのは正処置を明確にし、実施すること。</p> <p>c. 講じた全ての是正処置の有効性の評価を行うこと。</p> <p>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。</p> <p>e. 必要に応じて、品質マネジメントシステムの有効性及びプロセスの特性及び傾向(是正処置を行う手順)を確立し、実施すること。</p> <p>f. 原子力の安全に及ぼす影響の程度が大きい不適合に関して、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。</p> <p>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。</p> <p>(2) 組織は、(1)hからgに掲げる事項について、手順書等に定める。</p>	<p>また、加工施設の保安の向上を図る観点から、重要度に応じ不適合の情報公開を行う。</p> <p>(6) 各管理者は、「保安不適合管理及び是正・未然防止処置規程」に従い、不適合を処理し、保安管理部長へ報告する。</p> <p>8.7 データの分析</p> <p>(1) 各管理者は、品質マネジメントシステムの有効性を検証するため、及び品質マネジメントシステムの有効性の改善の必要性を評価するために、適切なデータを明確にし、収集し、及び分析する。この中には、監視及び測定の結果から得られたデータ及びそれ以外の関連情報源からのデータを含むものとする。また、品質マネジメントシステムの有効性の改善には、品質マネジメントシステムの有効性に関するデータ分析の結果、課題や問題が確認されたプロセスを抽出し、当該プロセスの改良、変更等を行い、品質マネジメントシステムの有効性を改善することを含む。</p> <table border="1" data-bbox="343 481 694 974"> <thead> <tr> <th>分析対象</th> <th>責任者</th> <th>得たい情報</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>・所管官庁検査の結果</td> <td>担当部長</td> <td>原子力の安全の達成に関する外</td> </tr> <tr> <td>・所管官庁の指摘事項</td> <td>担当部長</td> <td>部の受止め方</td> </tr> <tr> <td>・不適合報告内容(判定基準からの逸脱度、他施設の不適合)</td> <td>担当部長</td> <td>個別業務に対する要求事項への適合</td> </tr> <tr> <td>・保安品質目標の達成度</td> <td>保安管理部長</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>・内部監査指摘事項</td> <td>保安管理部長</td> <td>・内部監査の有効性</td> </tr> <tr> <td>・不適合等発生件数</td> <td>保安管理部長</td> <td>・是正・未然防止処置の有効性</td> </tr> <tr> <td>・マネジメントレビューの結果に基づく改善率</td> <td>保安管理部長</td> <td>供給者の能力</td> </tr> <tr> <td>・調達先の評価結果</td> <td>保安管理部長</td> <td>供給者の能力</td> </tr> </tbody> </table> <p>(2) 各管理者は、データの分析によって、次の事項に関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し、次に掲げる事項に係る情報を得る。</p> <p>a) 原子力の安全の達成に関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)</p> <p>b) 個別業務等要求事項への適合性</p> <p>c) 機器等及びプロセスの特性及び傾向(是正処置を行う端緒となるものを含む。)</p> <p>d) 調達物品等の供給者の供給能力</p> <p>8.8 改善</p> <p>8.8.1 継続的な改善</p> <p>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有効性を向上させるための継続的な改善を実施する。</p> <p>8.8.2 是正処置等</p> <p>(1) 保安管理部長は、発生した不適合その他の事象(以下、「不適合等」という。)が原子力の安全に及ぼす影響に応じて、次の事項のとおりに「保安不適合管理及び是正・未然防止処置規程」に定め、速やかに是正処置等を行う。</p> <p>a) 不適合等の情報の収集及び整理と技術的、人的及び組織的側面等の考慮を含む分析</p> <p>b) 不適合の原因の特定(必要に応じて日常のプロセスについてのマネジメントや安全文化との関係整理を含む。)</p> <p>c) 類似の不適合等の事象の有無又はそれが発生する可能性の明確化(日常のプロセスについてのマネジメントや安全文化との関係整理を含む。)</p> <p>d) 不適合等の再発防止を確実にするための処置の必要性の評価</p> <p>e) 必要なのは正処置を明確にし、実施すること。</p> <p>f) 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</p> <p>g) 必要に応じて、品質マネジメントシステムの有効性及びプロセスの特性及び傾向(是正処置を行う手順)を確立し、実施すること。</p> <p>h) 原子力の安全に及ぼす影響の程度が大きい不適合に関して、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。</p> <p>i) 原子力の安全に及ぼす影響の程度が大きい不適合に関して、根本的な原因を究明するために「保安不適合管理及び是正・未然防止処置規程」を作成し、分析を行う。</p> <p>j) 実施した処置の結果の記録と管理</p> <p>【(1)を含む】</p>	分析対象	責任者	得たい情報	・所管官庁検査の結果	担当部長	原子力の安全の達成に関する外	・所管官庁の指摘事項	担当部長	部の受止め方	・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性及び傾向	・内部監査指摘事項	保安管理部長	・内部監査の有効性	・不適合等発生件数	保安管理部長	・是正・未然防止処置の有効性	・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	供給者の能力	・調達先の評価結果	保安管理部長	供給者の能力	<p>データの分析についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</p>
分析対象	責任者	得たい情報																											
・所管官庁検査の結果	担当部長	原子力の安全の達成に関する外																											
・所管官庁の指摘事項	担当部長	部の受止め方																											
・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性及び傾向																											
・内部監査指摘事項	保安管理部長	・内部監査の有効性																											
・不適合等発生件数	保安管理部長	・是正・未然防止処置の有効性																											
・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	供給者の能力																											
・調達先の評価結果	保安管理部長	供給者の能力																											
		<p>改善についての記載であり、事業変更許可申請書本文(7号)に適合している。</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 (事業変更許可申請書(本文7号))	保安品質保証計画書(令和3年3月)	事業変更許可との適合性
<p>(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。</p> <p>(4) 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、適切な処置を行う。</p> <p>8.8.3 未然防止処置</p> <p>(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。</p> <p>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> <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。</p> <p>c. 必要な未然防止処置を明確にし、実施すること。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>(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>(2) 各管理者は、再発防止のため、不適合の原因を除去する処置を行い、保安管理部長へ報告する。</p> <p>(3) 保安管理部長は、是正処置の処置状況について核燃料取扱主任者の確認を得て、放射線安全委員会へ報告する。</p> <p>(4) 保安管理部長は、手順書に基づき、複数の不適合等に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、適切な処置を行う。</p> <p>8.8.3 未然防止処置</p> <p>(1) 保安管理部長は、他の原子力施設(国内外の原子力施設に加え、火力発電所など広く産業全般に関連する施設をいう)から得られた知見(他の原子力施設から提供された技術情報及び他の原子力施設が公開した不適合情報を含む。)を収集し、自らの加工施設で起こり得る不適合(上記の原子力施設その他の施設における不適合その他の事象が自らの施設で起こる可能性について分析を行った結果、特定した問題を含む。)の重要性に応じて、以下の事項に従い、適切な未然防止処置を実施する。</p> <p>(2) 保安管理部長は、次の事項に関する要求事項を「保安不適合管理及び是正・未然防止処置規程」に定める。</p> <p>a. 起こり得る不適合及びその原因の調査</p> <p>b. 未然防止処置の必要性の評価</p> <p>c. 必要な未然防止処置の明確化及び実施</p> <p>e. 実施した未然防止処置の実効性の評価</p> <p>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</p> <p>【(2)を含む】</p>	

添付書類2 設計及び工事に係る品質マネジメントシステムに関する説明書

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、活動の実績と計画を以下の表に示す。

添2表1 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関する活動の実績及び計画

添2表1 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関する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)		記録等
	当社	調達先		実績又は計画	関連する社内手順*1	
設計			○	<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>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・保安管理組織職務規程 (SBP0200000-00032)</li> <li>・製造部の組織図と業務分掌 (MSP0020000-00004)</li> <li>・環境安全部の業務組織、業務分掌 (SSP0950000-00004)</li> <li>・保安管理部の業務組織、業務分掌 (SSP0950000-00006)</li> <li>・業務部調達課組織及び業務ガイド (PSP0400000-00009)</li> <li>・品質保証部組織および業務分掌 (QSP0030000-00002)</li> <li>・施設変更管理規程 (SBP0410000-00002)</li> <li>・加工施設建屋、設備の耐震設計等の技術評価手順 (MSP0090000-00024)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・設計計画書</li> </ul>
					<p>・調達請求元の担当課は、新規制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>・保安管理部長は、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"> <li>・購買規程 (PEP0400000-00001)</li> <li>・保安関連調達先の評価手順 (SSP0200000-00004)</li> <li>・加工施設建屋、設備の耐震設計等の技術評価手順 (MSP0090000-00024)</li> </ul>



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呈申した。</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答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的力規制委員会に申請した。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>設備保守管理規程 (MBP0130000-00002)</li> <li>設備設計審査規程 (MBP0090000-00012)</li> <li>放射線安全委員会規程 (SBF010T007-00003)</li> <li>施設変更管理規程 (SBF0410000-00002)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>設計検証社内報告書</li> <li>設備DR委員会審査資料</li> <li>設備DR委員会審査記録</li> <li>放射線安全委員会審査資料</li> <li>放射線安全委員会審査記録</li> <li>設工認申請内容の連絡書</li> <li>外部提出図書レビューシート</li> <li>放射線安全委員会審査記録</li> </ul>
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。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答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>	<ul style="list-style-type: none"> <li>構内工事管理規程 (SBF0200000-00027)</li> <li>放射線安全委員会規程 (SBF010T007-00003)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>基本工事計画書</li> <li>工事計画書</li> <li>放射線安全委員会審査記録</li> </ul>

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		実績又は計画	関連する社内手順*1	
工事及び検査	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 40%;">           工場の実施         </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 40%;">           工事に係わる調達管理の実施         </div> </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 40%; margin-left: auto;">           適合性確認、検査の実施(妥当性確認)         </div>	△	<p>・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。</p> <p>・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。</p> <p>・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。</p>	<p>・購買規程 (PBP0400000-00001)</p> <p>・設備保守管理規程 (MBP0130000-00002)</p>	<p>・機器・購入仕様書</p> <p>・検収報告書</p> <p>・機能試験報告書</p>
				<p>・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。</p> <p>・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。</p> <p>・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。</p> <p>・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使用前事業者検査成績書を送付する。</p>	<p>・新規基準に係る使用前事業者検査実施手順 (SSP0410000-00008)</p> <p>・計測機器精度管理規程 (QBP0090000-00003)</p>	<p>・使用前事業者検査要領書</p> <p>・使用前事業者検査成績書</p> <p>・計測機器管理表</p>

\*1: 2次文書と3次文書との関係を添2表1-1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1-2に示す。

添2表1-1 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 (MSP0900000-00024) 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1-2 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 クレーン、搬送コンベヤ、リフト、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 モニタリングポスト
環境安全部長	施設許可取得業務 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	
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 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・構築物及び設備・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。また、添 3 表 1 の詳細な内容は添 3 資料 1～22 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ではなく、既認可と本申請における仕様の間に設計上の不整合が生じていないことを確認した。

以上の各表及び資料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 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）

\* 本添付書類の説明対象外であるため、記載なし。

なお、添 3 資料 1～22 中の基本設計方針の記載は、「Ⅱ.1 基本設計方針」の記載と同じである。





## (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。
- 2 安全機能を有する施設は、単一ユニットが二つ以上存在する場合において、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、単一ユニット相互間の適切な配置の維持若しくは単一ユニットの相互間における中性子の遮蔽材の使用又はこれらの組合せにより臨界を防止するための措置が講じられたものでなければならない。
- 3 臨界質量以上のウラン（ウラン二三五の量のウランの総量に対する比率が百分の五を超えるものに限る。）又はプルトニウムを取り扱う加工施設には、臨界警報設備その他の臨界事故を防止するために必要な設備が設けられていなければならない。

今回申請する設備及び機器に対し、本項における要求事項及び設計に変更がないため、今回の申請において変更は行わない。なお、第4条第3項については、本施設において臨界質量以上のウラン（ウラン二三五の量のウランの総量に対する比率が百分の五を超えるものに限る。）又はプルトニウムを取り扱う設備はないことから該当しない。

また、技術基準規則第12条「加工施設内における溢水による損傷の防止」に対しては、今回申請する設備・機器の核的制限値は、設備内の水の侵入を想定した最適減速条件において未臨界となるよう設定されているため、溢水による水の浸入があっても未臨界である。

なお、単一ユニット相互間の核的に安全な配置に係る適合性については、設工認申請の都度、申請対象設備ごとに評価して確認するが、各設備の配置にかかる加工施設全体としての適合性は、全ての施設が申請された際に確認する。今回申請する第2加工棟の第2-3階酸化ウラン取扱室に設置する汎用フード及び粉末移し替えフード並びに第2貯蔵棟及びD搬送路に設置する、ウラン貯蔵容器、粉末輸送容器及び集合体輸送容器を取り扱う設備についての評価結果を参考として添3資料1説明書1に示す。

## 核燃料物質の臨界防止に関する説明書

複数ユニットにおける各設備の配置にかかる加工施設全体としての適合性は、第5次申請以降、全ての施設が申請された際に確認するが、ここでは参考として今回の申請する設備・機器についての未臨界性を確認する。

第2加工棟においては立体角法を用いて複数ユニットの評価を行う。計算結果を表1に示す。今回申請する第2加工棟の設備・機器の総立体角は、許容立体角より小さく複数ユニットの臨界安全性は保たれる。

一方、第2貯蔵棟及びD搬送路においてウラン貯蔵容器及び輸送容器を取り扱う設備については、容器の間隔を取らずに配置することから、臨界計算コードにより中性子実効増倍率を計算することにより未臨界性を確認する（立体角計算に必要な座標原点と設備・機器の位置は設定せず、臨界計算コードにより第2貯蔵棟内の各輸送容器を一括して計算する）。計算結果を表2に示す。今回申請する第2貯蔵棟及びD搬送路の設備・機器の中性子実効増倍率は、0.95以下であり、複数ユニットの臨界安全性は保たれる。

なお、第2加工棟と第2貯蔵棟に設置されている設備間の相互干渉については、第2貯蔵棟に30cm以上のコンクリート隔離壁が設置されている（図3参照）ため評価不要である。



表1 今回申請する設備・機器の立体角計算結果（第2加工棟の設備<sup>注1)</sup>）

No.	設備・機器 名称	設備・機器の 位置(m) <sup>注2)</sup>			設備・機器の 寸法(m) <sup>注3)</sup>			設備・ 機器の 形状	中性子実 効増倍率 (keff) <sup>注4)</sup>	許容 立体角 (Sr)	総 立体角 (Sr)
		X	Y	Z	x	y	z				
1	汎用フード										
2	粉末輸送容器の 内容器										
3	円筒容器 取扱部 <sup>注5)</sup>										
4	蓋取付部										
5	(附) コンベヤ										

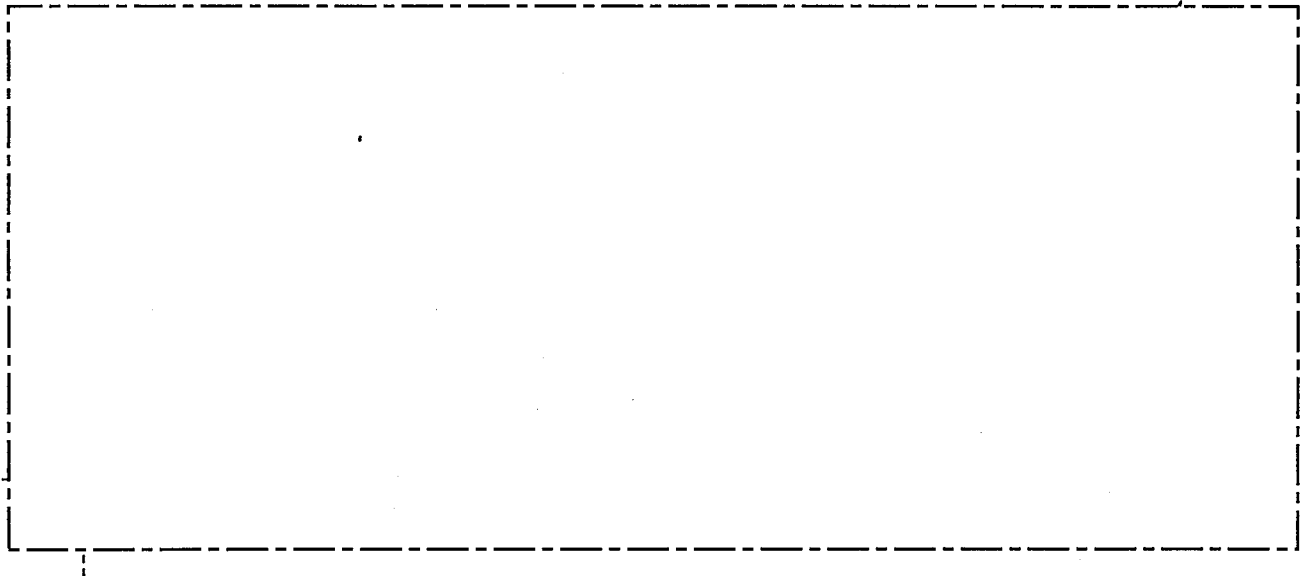
注1) 第2加工棟に設置する粉末缶用台車については、粉末缶の周囲に中性子吸収材(厚さ0.5mm以上のカドミウム)を設置することにより、他の全てのユニットと接触した場合においても中性子相互干渉を無視できるため、立体角計算を実施することなく複数ユニットの臨界安全性を確保できる。

注2) X、Y、Z：第2加工棟の原点から設備・機器の表面（ウランの入る部分）までの距離（図1参照）

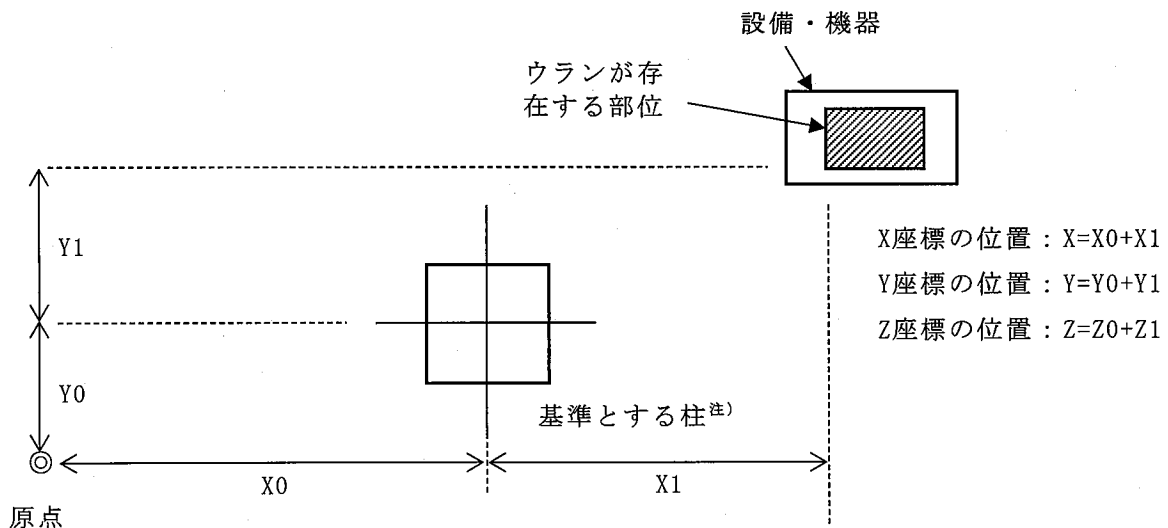
注3) x、y、z：設備・機器の寸法（ウランの入る部分の寸法）

注4) 反射材がない場合の中性子実効増倍率（臨界計算コードにて計算）

注5) 円筒容器取扱部と開梱部には二重投入防止のインターロックにより同時に存在しないため（図2参照）、より厳しい結果となった円筒容器取扱部を示す。



- X座標の位置：X座標の原点から基準となる柱までの距離(X0) + 基準となる柱から設備・機器のウランが存在する部位の表面までの距離(X1)
- Y座標の位置：Y座標の原点から基準となる柱までの距離(Y0) + 基準となる柱から設備・機器のウランが存在する部位の表面までの距離(Y1)
- Z座標の位置：Z座標の原点（1階床面）から当該階の床面(Z0) + 設備・機器のウランが存在する部位の表面までの距離(Z1)



注) 基準とする柱は、第2加工棟に設置されたX座標（1～16通り）とY座標（A～Hの通り）の各柱を適用する（第1次設工認申請書、図ハ-1-4 第2加工棟（本体）補強位置図（1階梁床伏図）参照）

図1 第2加工棟の立体角計算の座標原点と設備・機器の位置

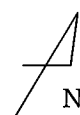


図2 粉末移し替えフードの単一ユニットの範囲

表2 今回申請する設備・機器の臨界計算コード計算結果（第2貯蔵棟及びD搬送路の設備）

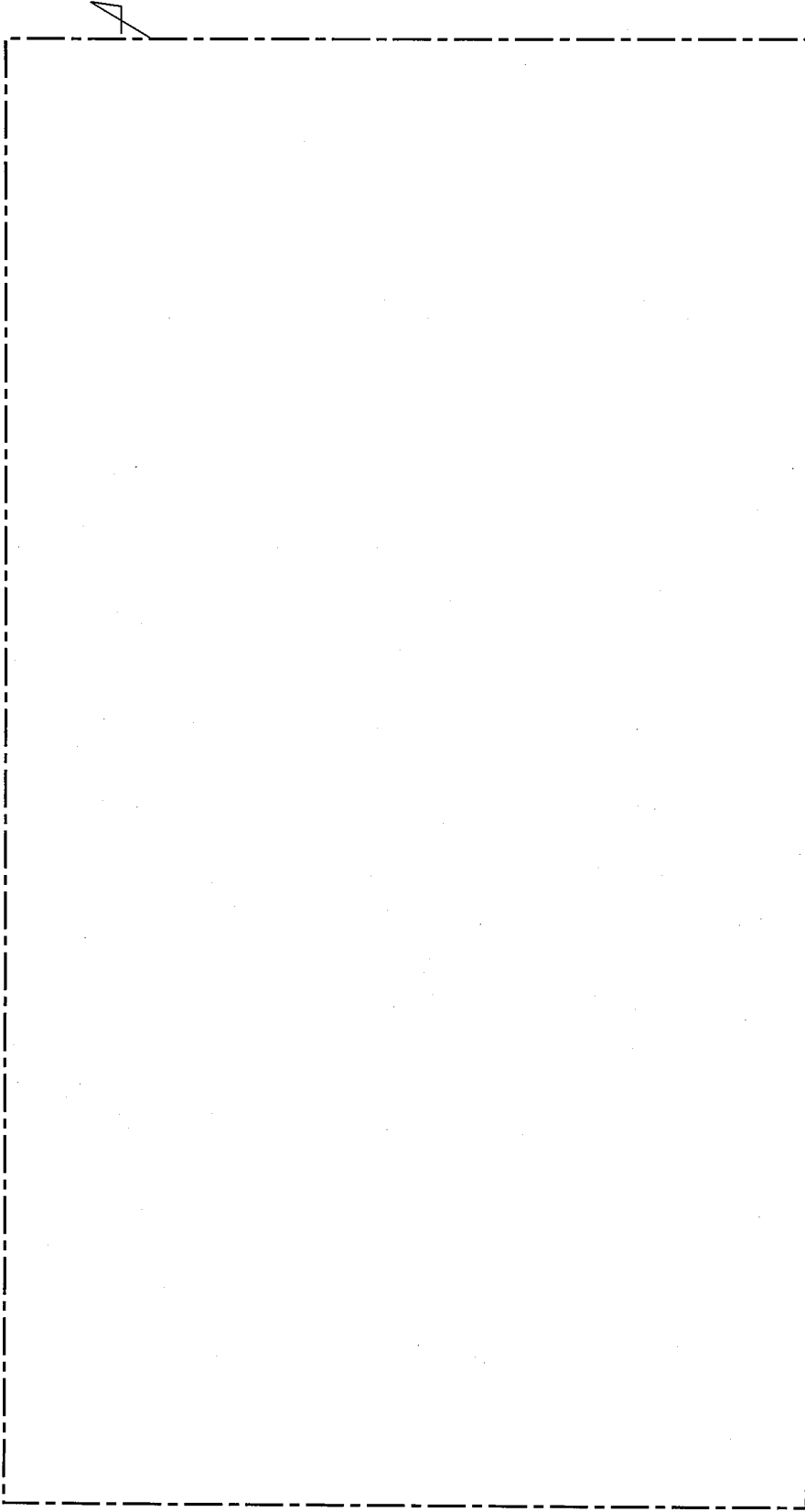
室	設備・機器	対象となる容器 <sup>注1)</sup>	評価結果
第2(1階)酸化 ウラン貯蔵場	クレーン、搬 送コンベヤ、 リフタ	粉末輸送容器	粉末輸送容器を無限個配列し、容器と容器の間には最適に減速された水が存在する状態（最適減速条件）において、中性子実効増倍率は、0.92となった。
		集合体輸送容器	集合体輸送容器を1080個（18行×3列×20段） <sup>注2)</sup> 配列し、容器と容器の間には最適に減速された水が存在する状態（最適減速条件）において、中性子実効増倍率は、0.79となった。
		ウラン貯蔵容器	ウラン貯蔵容器を72個（4行×9列×2段）配列し、容器と容器の間には最適に減速された水が存在する状態（最適減速条件）において、中性子実効増倍率は、0.86となった。
		上記の容器を第2貯蔵棟に混在して貯蔵した場合 <sup>注3)</sup>	個々の輸送容器及び貯蔵容器を個別に配列した時の中性子実効増倍率の最大値である0.92を超えることはなかった。
第2(2階)酸化 ウラン貯蔵場 及びD搬送路 <sup>注4)</sup>	容器貯蔵コンベヤ、（附） トラバーサ、 搬送コンベヤ、リフタ	ウラン貯蔵容器	ウラン貯蔵容器を58個（1行×29列×2段）配列し、容器と容器の間には最適に減速された水が存在する状態（最適減速条件）において、中性子実効増倍率は、0.63となった。

注1) 当該容器以外に天然ウラン用粉末輸送容器を取り扱うが、本輸送容器は天然ウランのみ収納することから臨界評価は不要である。

注2) 第2貯蔵棟の第2(1階)酸化ウラン貯蔵場及び第2(2階)酸化ウラン貯蔵場の最大貯蔵能力（ $\square$  t-UO<sub>2</sub>）を超えない範囲で貯蔵可能な集合体輸送容器（ $\square$  kgUO<sub>2</sub>/容器）の個数は $\square$ 個であるため、これを十分に上回る個数（輸送容器の設計承認申請書の安全解析で設定している個数）である。また、配列は中性子実効増倍率が最も高くなる配列としている。

注3) ウラン貯蔵容器を所定の場所に配置し、その他の領域に粉末輸送容器又は集合体輸送容器を配置した場合。なお、本評価では、第2(1階)酸化ウラン貯蔵場及び第2(2階)酸化ウラン貯蔵場全体に配置した場合を評価した。

注4) D搬送路から第2加工棟にウラン貯蔵容器を搬送する場合の中性子相互干渉は、ウラン貯蔵容器が第2加工棟の第2酸化ウラン搬入室に搬送された状態が第2加工棟の設備に最も接近し厳しい評価となるため、後続の申請時（第2酸化ウラン搬入室の設備申請時）に評価する。



第2貯蔵棟1階の北側の壁は30cm以上のコンクリートが存在するため、第2加工棟と第2貯蔵棟は核的に隔離されている。なお、第2貯蔵棟1階東側の一部は鋼製の片引き戸(SD2)であり、部分的に開口部となっているが、輸送容器及びウラン貯蔵容器の貯蔵範囲ではない。また、第2貯蔵棟2階にはこのような開口部はなく、北側には1階と同じ厚さの壁が存在するため、第2貯蔵棟と第2加工棟の単一ユニット間は、核的に隔離されている。

図3 第2加工棟と第2貯蔵棟の核的隔離状態

**(安全機能を有する施設の地盤)**

第五条 安全機能を有する施設は、事業許可基準規則第六条第一項の地震力が作用した場合においても当該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ものでなければならない。

**(基本設計方針)**

## 2.1 地盤に関する基本設計方針

安全機能を有する設備・機器及びそれを設置する建物・構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、地震力が作用した場合においても十分な支持性能を有する地盤に設置する設計とする。加工施設の建物は、三浦層群逗子層の泥岩層であり、標準貫入試験の打撃回数(N値)が50以上という強固な支持層に達する杭により支持する設計とする。

事業変更許可申請書に記載の通り、加工施設の建物は液状化の可能性がかなり低い敷地に設置され、液状化の考慮は不要である。また上記の通り加工施設の建物は杭基礎により強固な支持層に支持されるため、仮に浅部で液状化が発生したとしても、直ちに上部構造物に大きな被害が生じることはない設計とする。

**(適合性の説明)**

## ○第2貯蔵棟、D搬送路

**【地盤】**

- 安全機能を有する施設を設置する建物・構築物は、自重及び通常時の荷重等に加え、耐震重要度分類に応じて算定する地震力が作用した場合においても十分な支持性能を有する地盤に設置している。

本申請の対象である第2貯蔵棟及びD搬送路は、標準貫入試験の打撃回数(N値)が50以上の強固な泥岩層の地盤である三浦層群逗子層に達する杭基礎により支持する(それぞれの建物の地盤(土質柱状図)については、添3資料3説明書1(1)及び添3資料3説明書1(2)の図1を参照)。また、これらの建物は液状化の可能性がかなり低い敷地に設置され、液状化の考慮は不要である。上記の通り加工施設の建物は杭基礎により強固な支持層に支持されるため、仮に浅部で液状化が発生したとしても、直ちに上部構造物に大きな被害が生じることは無い。

なお、加工施設の建物に設置されている設備・機器については、十分な支持性能を有する基礎及び地盤上に建造された建物に設置するため、安全機能が損なわれることはない。

## (地震による損傷の防止)

第六条 安全機能を有する施設は、これに作用する地震力（事業許可基準規則第七条第二項の規定により算定する地震力をいう。）による損壊により公衆に放射線障害を及ぼすことがないものでなければならない。

## (基本設計方針)

## 2.2 耐震設計に関する基本設計方針

安全機能を有する施設は、その重要度により耐震設計上の区分（以下「耐震重要度分類」という。）を行い、適切と考えられる地震力に対して、安全機能を損なうことのない設計を行う。

## 2.2.1 耐震重要度分類

安全機能を有する施設は、地震により発生するおそれがある安全機能の喪失に起因する放射線による公衆への影響の程度に応じて、以下の第1類、第2類及び第3類に分類する。なお、本加工施設にはその安全機能の喪失を仮定した場合の放射線による公衆への影響の程度が特に大きな施設はないため、耐震重要施設はなく、Sクラスの施設は存在しない。

第1類…非密封ウランを取り扱う設備・機器及び非密封ウランを閉じ込めるための設備・機器並びに臨界安全上の核的制限値を有する設備・機器及びその制限値を維持するための設備・機器であって、その機能を失うことによる影響の大きい設備・機器をいう。なお、これらの設備・機器を収納する建物・構築物を含む。

第2類…非密封ウランを取り扱う設備・機器及び非密封ウランを閉じ込めるための設備・機器並びに臨界安全上の核的制限値を有する設備・機器及びその制限値を維持するための設備・機器であって、その機能を失うことによる、影響が小さいもの及び化学的制限値又は熱的制限値を有する設備・機器をいう。なお、これらの設備・機器を収納する建物・構築物を含む。

第3類…第1類に属する施設及び第2類に属する施設以外の一般産業施設と同等の安全性が要求される施設をいう。

## 2.2.2 耐震設計評価法

## (1) 建物・構築物に関する方針

加工施設の安全機能を有する施設の耐震設計は、次の基本方針を満足するように行う。

① 建物・構築物については、常時作用している荷重と静的地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、建築基準法等安全上適切と認められる規格及び基準による許容応力度を許容限界とする。

## (2) 建物・構築物の耐震設計法

① 建物・構築物の耐震設計法については、各類とも原則として静的設計法を基

本とし、かつ建築基準法等関係法令によるものとする。

- ② 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。  
A、B、C、D搬送路と第2加工棟は、エキスパンションジョイントを介して接続することにより、地震時の変位や荷重を接続先の建物に伝えず、各建物を耐震上独立させた設計とする。
- ③ 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。
- ④ 静的地震力は、建築基準法施行令第88条に規定する地震層せん断力係数 $C_i$ に、耐震重要度に応じて表1-1に示す割り増し係数を乗じて算定する。ここで、地震層せん断力係数 $C_i$ は、標準せん断力係数 $C_0$ を0.2とし、建物・構築物の振動特性、地盤の種類等を考慮して求められる値とする。算定された静的地震力に対して、建築基準法及び関連法令等で規定される許容応力度を許容限界とした設計をおこなう。
- ⑤ 保有水平耐力の算定においては、建築基準法施行令第82条の3に規定する構造計算により安全性を確認する。また、必要保有水平耐力については、標準せん断力係数 $C_0$ を1.0とし、同条第2号に規定する式で計算した数値に下記に示す割り増し係数を乗じた値とする。

表 1-1 地震層せん断力係数の割増し係数

分 類	割 増 し 係 数
第 1 類	1.5
第 2 類	1.25
第 3 類	1.0

### (3) 設備・機器に関する方針

加工施設の安全機能を有する施設の耐震設計は、次の基本方針を満足するように行う。

- ① 設備・機器については、常時作用している荷重と1次設計に用いる静的地震力（以下「1次地震力」という。）を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、降伏応力又はこれと同等の応力を許容限界とする。
- ② 第1類の設備・機器については、常時作用している荷重と2次地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、設備・機器の相当部分が降伏し、塑性変形する場合でも過大な変形、亀裂、破損等が生じ、その施設の安全機能に重大な影響を及ぼすことがない設計とする。

### (4) 設備・機器の耐震設計法

- ① 設備・機器の耐震設計法については、原則として静的設計法を基本とする。
- ② 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。



- ③ 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。
- ④ 設備・機器の設計に当たっては剛構造となることを基本とし、それが困難な場合には動的解析等適切な方法により設計する。具体的には、「建築設備耐震設計・施工指針（日本建築センター、2014年版）」の「局部震度法による設備機器の設計用水平震度」を適用する。
- 剛構造の判断基準は、設備・機器の固有振動数が20Hzより高いこととする。
- ⑤ 各類ともに1次設計を行う。1次設計とは、常時作用している荷重と1次地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、降伏応力又はこれと同等な安全性を有する応力を許容限界とする設計とする。1次設計に係る1次地震力は、設備・機器が剛構造の場合、地震層せん断力係数 $C_{i1}$ に、耐震重要度に応じて前記の表1-1に示す割り増し係数を乗じたものに20%増しして算定する。
- ⑥ 第1類については、上記の1次設計に加え、2次設計を行う。2次設計とは、常時作用している荷重と1次地震力を上回る2次地震力とを組み合わせ、その結果発生する応力に対して、降伏応力又はこれと同等な安全性を有する応力を許容限界とする設計とする。2次設計に係る2次地震力は、1次地震力に1.5を乗じたものとする。

(適合性の説明)

○汎用フード、第2貯蔵棟、D搬送路、クレーン、搬送コンベヤ、リフト、容器貯蔵コンベヤ、粉末移し替えフード、モニタリングポスト

【耐震重要度分類】

- 安全機能を有する施設は、その重要度により耐震設計上の区分を行い、適切と考えられる地震力に対して、安全機能を損なうことのない設計を行っている。事業変更許可申請書に示す通り耐震重要度分類を以下のように区分している。

耐震重要度分類第1類：粉末移し替えフード

耐震重要度分類第2類：汎用フード、第2貯蔵棟、D搬送路、クレーン、搬送コンベヤ、リフト、容器貯蔵コンベヤ、モニタリングポスト

耐震重要度分類第3類：本申請では無し

○第2貯蔵棟、D搬送路

【耐震設計】

- 本申請の対象である建物は、事業変更許可申請書の添5ホの表2に記載の第2貯蔵棟及びD搬送路である。
- 第2貯蔵棟及びD搬送路については、耐震重要度分類第2類とし、建築基準法等関係法令に基づいた耐震設計（1次設計及び2次設計）を実施する。第2貯蔵棟、D搬送路について、地震による損傷の防止を説明した書類を添3資料3説明書1に示す。

○第2貯蔵棟、D搬送路

【上位波及】

- 第2貯蔵棟は耐震重要度分類第2類の建物であり、第1類の建物である第2加工棟とは十分な隔離を有していることから、地震による変位及び倒壊を考慮しても第2加工棟に影響を与えることはない。
- D搬送路と第2加工棟は、エキスパンションジョイントを介して接続することにより、地震時の相対変位を吸収して荷重を接続先の建物に伝えず、各建物を耐震上独立させた設計としている。エキスパンションジョイントの間隙に係る設計について説明した書類を添3資料3説明書1に示す。

○汎用フード、クレーン、搬送コンベヤ、リフト、容器貯蔵コンベヤ、粉末移し替えフード、モニタリングポスト

【耐震設計】

- 本申請の対象である設備・機器の耐震設計については、静的設計法とする。設備・機器の設計に当たっては剛構造となることを基本とし、それが困難な場合には「建築設備耐震設計・施工指針（独立行政法人 建築研究所監修）」の「局部震度法による設備機器の設計用水平震度」を適用し、当該設計用水平震度より算出される地震力と設備・機器に常時作用している荷重を組み合わせ、その結果発生する応力に対して、降伏応力又はこれと同等な安全性を有する応力を許容限界とした設計を行う。耐震重要度分類各類共に1次設計を行い、耐震重要度分類第1類の設備・機器については2次設計を実施する。設備・機器について地震による損傷の防止を説明した書類を添3資料3説明書2に示す。

○汎用フード、クレーン、搬送コンベヤ、リフト、容器貯蔵コンベヤ、モニタリングポスト

【上位波及】

- 耐震重要度分類第2類の設備である汎用フードは、上位分類の設備・機器への波及的影響がないよう転倒方向において耐震重要度分類第1類の設備と十分な隔離がある場所に設置している。
- 第2貯蔵棟及びD搬送路に設置される耐震重要度分類第2類の設備\*は、これらの建物には耐震重要度分類第1類の設備はないことから、波及的破損の考慮は不要である。  
（\*クレーン、容器貯蔵コンベヤ、搬送コンベヤ、リフト）
- 屋外に設置された耐震重要度分類第2類の設備であるモニタリングポストは、他の施設との間に十分な隔離があることから、上位の施設に対して波及的影響を及ぼすことはない。

2 耐震重要施設（事業許可基準規則第六条第一項に規定する耐震重要施設をいう。以下同じ。）は、基準地震動による地震力（事業許可基準規則第七条第三項に規定する基準地震動による地震力をいう。以下同じ。）に対してその安全性が損なわれるおそれがないものでなければならない。

本加工施設には耐震重要施設はないため、該当しない。

3 耐震重要施設は、事業許可基準規則第七条第三項の地震により生ずる斜面の崩壊によりその安全性が損なわれるおそれがないものでなければならない。

本加工施設には耐震重要施設はないため、該当しない。

地震による損傷の防止に関する説明書  
(建物の耐震評価(第2貯蔵棟))

1. 基本設計方針

安全機能を有する施設は、その重要度により耐震設計上の区分(以下「耐震重要度分類」という。)を行い、適切と考えられる地震力に対して、安全機能を損なうことのない設計を行う。建物・構築物の耐震設計は、次の基本方針を満足するように行う。

- (1) 建物・構築物の耐震設計法については、各類とも原則として静的設計法を基本とし、かつ建築基準法等関係法令によるものとする。
- (2) 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。
- (3) 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。
- (4) 静的地震力は、建築基準法施行令第88条に規定する地震層せん断力係数 $C_i$ に、耐震重要度に応じて下表に示す割り増し係数を乗じて算定する。ここで、地震層せん断力係数 $C_i$ は、標準せん断力係数 $C_0$ を0.2とし、建物・構築物の振動特性、地盤の種類等を考慮して求められる値とする。算定された静的地震力に対して、建築基準法及び関連法令等で規定される許容応力度を許容限界とした設計をおこなう(1次設計)。
- (5) 保有水平耐力の算定においては、建築基準法施行令第82条の3に規定する構造計算により安全性を確認する(2次設計)。また、必要保有水平耐力については、標準せん断力係数 $C_0$ を1.0とし、同条第2号に規定する式で計算した数値に下表に示す割り増し係数を乗じた値とする。

表 地震層せん断力係数の割り増し係数

分 類	割り増し係数
第 1 類	1.5
第 2 類	1.25
第 3 類	1.0

2. 設計条件

(1) 耐震重要度分類

事業変更許可と同じく、耐震重要度分類第2類(割り増し係数1.25)とした。

(2) 地震力

地震力は、地震層せん断力係数 $C_i$ <sup>1)</sup>に、割り増し係数1.25を乗じて算定する。ここで、標準層せん断力係数 $C_0$ は0.2とし、建物の高さ方向の地震力の分布は $A_i$ 分布に基づき設定<sup>2)</sup>している。

- 1) 建築基準法施行令第88条の規定に基づく
- 2) 建築基準法施行令第88条及び昭和55年建設省告示第1793号に基づく

基礎に適用する地下部分の地震力は、建築基準法施行令<sup>3)</sup>で規定される水平震度  $k$  に割増し係数 1.25 を乗じて算定する。

3) 建築基準法施行令第 88 条第 4 項に基づく

### (3) 荷重

建物に常時作用する荷重（固定荷重及び積載荷重）は、次の通りとした。

- ・固定荷重：建物の柱、梁、壁及び床の重量は評価モデル作成時に断面形状や架構構造から自動計算される。床重量にはスラブの自重に加えて仕上げ材の重量が、壁等にはフカシ等の重量がそれぞれ考慮されている。これらに加え、屋上のパラペットや機械基礎等の重量を特殊荷重として手動設定している。
- ・積載荷重：建物内に設置する設備類から裕度をもって設定している。新築時から変更はない。

## 3. 評価方法

### (1) 評価プログラム

建物の上部構造物の耐震評価では、建築の構造計算で一般的に用いられる構造計算プログラム<sup>[ ]</sup> <sup>[ ]</sup>を使用した。同プログラムは、鉄筋コンクリート造、鉄骨造、鉄骨鉄筋コンクリート造、コンクリート充填鋼管構造及びこれらが混合する構造物に対して、建築基準法及び関係法令に対応した許容応力度計算から保有水平耐力計算までを一貫して行う構造計算プログラムである。各構造部材のうち柱梁は線材に置換、耐力壁はエレメント置換され、3次元のモデルが構築される。許容応力度評価は変位法による弾性応力解析により、保有水平耐力計算は荷重増分法による弾塑性応力解析により計算される。

また、建物の基礎（杭）の耐震評価では、上記構造計算プログラムの関連プログラムである<sup>[ ]</sup> <sup>[ ]</sup>を使用した。杭体の許容応力度評価は、杭を曲げ剛性を有する線材、杭周囲の地盤を水平ばねとしたモデルにより計算される。

### (2) 評価モデル

#### a. 上部構造物の評価モデル

構造図及び部材リスト（添付書類 4 のへ(1)参照）に基づき、改造部を含む上部構造物全体の構造部材を評価プログラムに入力し、評価モデルを構築している。本評価モデルにおいては、上部構造物と基礎は分離モデルとしているが、基礎からの曲げ戻しを考慮した場合でも上部構造物の健全性に問題はない。

#### b. 基礎（杭）及び地盤の評価モデル

構造図及び部材リスト（添付書類 4 のへ(1)参照）並びに地盤調査結果（土質柱状図、図 1 に示す）に基づき、基礎（杭）及び地盤の構造を評価プログラムに入力し、評価モデルを構築している。上部構造物から基礎部へ伝達される荷重（軸力）は、上部構造部の構造計算結果から自動入力される。

#### 4. 評価結果

##### (1) 1次設計

各構造部材に対して許容応力度を許容限界とした評価を実施する。評価基準として、発生応力度が短期許容応力度を下回れば合格とする。1次設計で適用する材料の許容応力度は、建築基準法施行令第<sup>4)</sup>に基づき設定している。主な材料の許容応力度を表1から表3に示す。

4) 建築基準法施行令90条及び91条、及び平成12年建設省告示第2464号第1及び平成12年建設省告示第1450号第2、並びに鉄筋コンクリート構造計算規準・同解説に基づく

第2貯蔵棟の1次設計の評価結果について、各部材の検定比のうち最も高い値となったものを表4に示す。これより、すべての構造部材について発生応力度が短期許容応力度を下回っており、評価基準を満足することを確認した。

##### (2) 2次設計

保有水平耐力の算定を行う。ここで、部材の弾性限度に対応する荷重状態として終局耐力を設定<sup>5)</sup>している。保有水平耐力の算定は荷重増分法によるが、建物が所定の層間変形角に達した時点、もしくは構造部材に脆性破壊が生じた時点で保有水平耐力が決定される。評価基準としては、保有水平耐力が必要保有水平耐力を上回れば合格とする。必要保有水平耐力は、 $C_0$ を1.0として計算した数値<sup>6)</sup>に割増し係数1.25を乗じた値とする。主な材料の終局耐力となる材料強度を表5から表7に示す。

5) 建築基準法施行令96条及び97条、並びに平成12年建設省告示第2464号第3に基づく

6) 建築基準法施行令第82条の3第2号に規定する式に基づく

第2貯蔵棟の保有水平耐力と必要保有水平耐力の評価結果を表8に示す。各階とも保有水平耐力( $Q_u$ )は必要保有水平耐力( $Q_{un}$ )を上回り、評価基準を満足することを確認した。

##### (3) 地盤の鉛直支持力評価

基礎部の各杭を支持する地盤の鉛直支持力の評価を実施する。評価基準として、杭の押込み方向の軸力が地盤の短期許容支持力を下回り、かつ杭の引抜き方向の軸力が地盤の短期許容引抜耐力を下回れば合格とする。地盤の短期許容支持力は、基礎杭先端の地盤の許容応力度や基礎杭側面と地盤との摩擦力等から告示<sup>7)</sup>に基づき設定している。また、地盤の短期許容引抜耐力は告示<sup>8)</sup>に基づき設定している。ここで、図1に示す土質柱状図において、地盤の表層からシルト層までは告示における粘土質地盤として、それ以深の砂質土は砂質地盤として取り扱った。地盤の短期許容支持力と短期許容引抜耐力を表9に示す。なお、第2貯蔵棟の設計においては群杭の考慮による支持力の低減は不要である。

7) 平成13年国土交通省告示第1113号第5及び第6に基づく

8) 平成13年国土交通省告示第1113号第5三に基づく

地盤の鉛直支持力評価結果について、検定比が最も高い値となったものを表10に示す。検定比はいずれも1.0を下回り、評価基準を満足することを確認した。

##### (4) 杭体の応力度評価

杭体の短期許容応力度を許容限界とした評価を実施する。評価基準として、発生応力度が短期許容応力度を下回れば合格とする。杭体の許容応力度は告示<sup>9)</sup>に基づき設定している。杭体の許容応力度を表11に示す。

9) 平成13年国土交通省告示第1113号第8に基づく

杭体の応力度評価の結果について、検定比が最も高い値となったものを表12に示す。これより、すべての杭について発生応力度が許容応力度を下回っており、評価基準を満足することを確認した。

(5) 基礎フーチングの評価

基礎フーチングについての評価を実施する。評価基準として、上部構造物から基礎への軸力に伴う杭反力によりフーチングに生じる曲げモーメントに対し、フーチングの配筋量が十分であること、またフーチングに生じるせん断応力度に対し、コンクリートの短期許容せん断応力度が上回ることを確認する。

基礎フーチングの確認結果について、代表例として増設基礎のフーチングの結果を表13に示す。設計配筋量は必要配筋量を上回るとともに、コンクリートの短期許容せん断応力度は発生せん断応力度を上回ることから、評価基準を満足することを確認した。

**【杭姿図】**

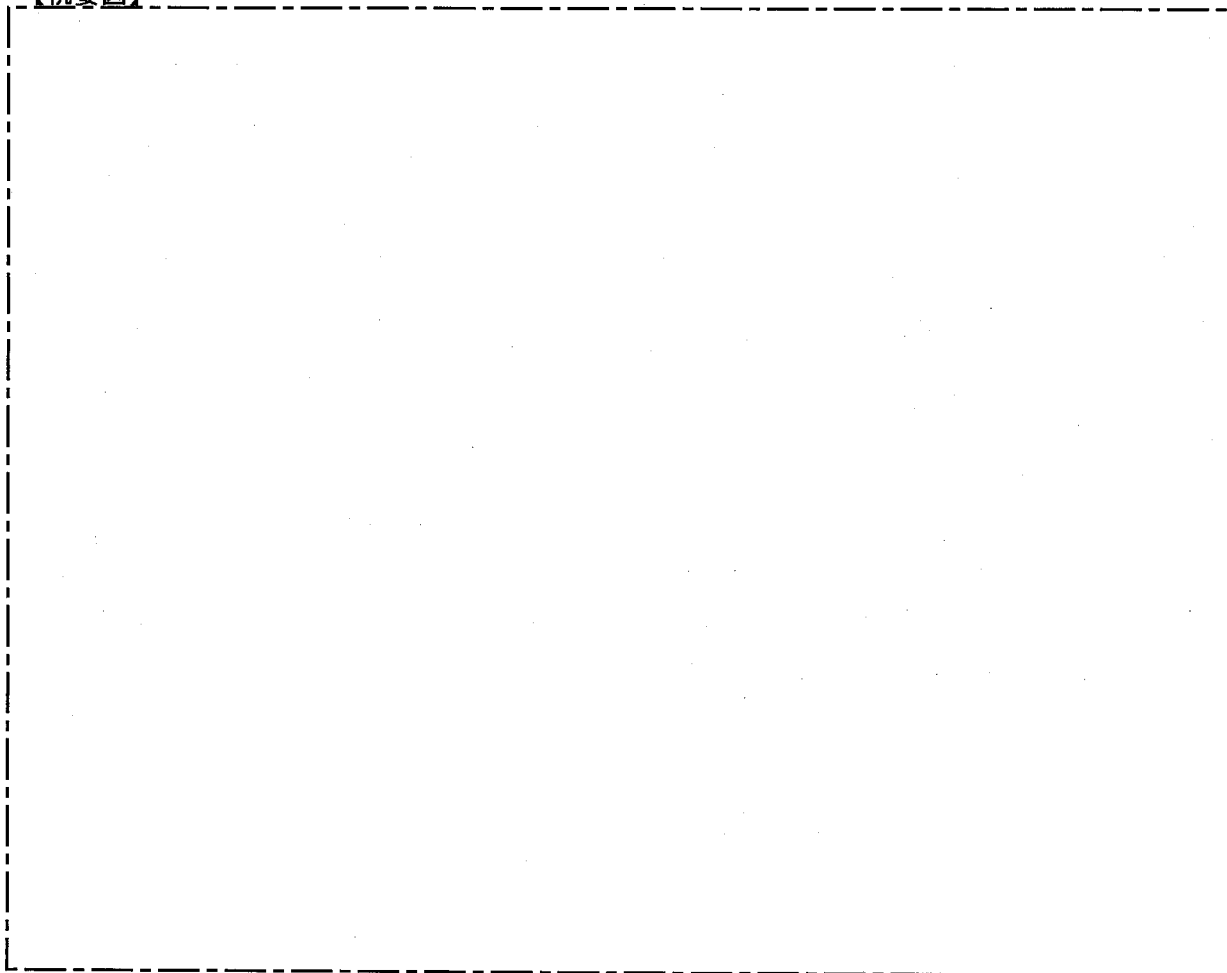


図1 第2貯蔵棟の土質柱状図と杭姿図

表1 コンクリートの許容応力度 (N/mm<sup>2</sup>)

材種	短期	
	圧縮	せん断

表2 鉄筋の許容応力度 (N/mm<sup>2</sup>)

材種	基準強度 F 値	短期		
		引張	圧縮	せん断 補強

表3 鉄骨の許容応力度 (N/mm<sup>2</sup>)

材種	基準強度 F 値	短期	
		引張・圧縮 ・曲げ	せん断

表4 第2貯蔵棟の1次設計の評価結果 (短期許容応力度評価結果)

部材	応力種別	設置階	検定比	判定結果
梁	曲げ	2		合格
柱	曲げ	2		合格
耐震壁	せん断	1		合格

表5 コンクリートの材料強度 (終局耐力) (N/mm<sup>2</sup>)

材種	材料強度 (圧縮強度)



表 6 鉄筋の材料強度 (終局耐力) (N/mm<sup>2</sup>)

材種	基準強度 F 値	材料強度 (降伏点強度)

表 7 鉄筋の材料強度 (終局耐力) (N/mm<sup>2</sup>)

材種	基準強度 F 値	材料強度 (降伏点強度)

表 8 第 2 貯蔵棟の 2 次設計の評価結果 (保有水平耐力と必要保有水平耐力)

方向	階名	$\Sigma W_i$ [kN]	$A_i$ [-]	$Q_{ud}$ [kN]	構造特性 係数 $D_s$ [-]	形状特性 係数 $F_{es}$ [-]	必要保有 水平耐力 $Q_{un}$ [kN]	保有水平耐力 $Q_u$ [kN]	$Q_u/Q_{un}$ [-]	判定 基準	判定 結果
X (長辺)	3階		1.738							>1.0	合格
	2階		1.284							>1.0	合格
	1階		1.000							>1.0	合格
Y (短辺)	3階		1.738							>1.0	合格
	2階		1.284							>1.0	合格
	1階		1.000							>1.0	合格

表9 第2貯蔵棟の地盤の鉛直許容支持力

杭径 [mm]	短期許容支持力 [kN/本]	短期許容引抜耐力 [kN/本]

表10 第2貯蔵棟の地盤の鉛直支持力評価結果

軸力方向	位置	杭本数	検定比	判定結果
押込み				合格
引抜き				合格

表11 第2貯蔵棟の杭体の許容応力度

(1) PHC 杭 (N/mm<sup>2</sup>)

杭の 材種	基準 強度 F	有効プレ ストレス量 $\sigma_e$	短期		
			圧縮	曲げ 引張	斜め 引張

(2) SC 杭 (N/mm<sup>2</sup>)

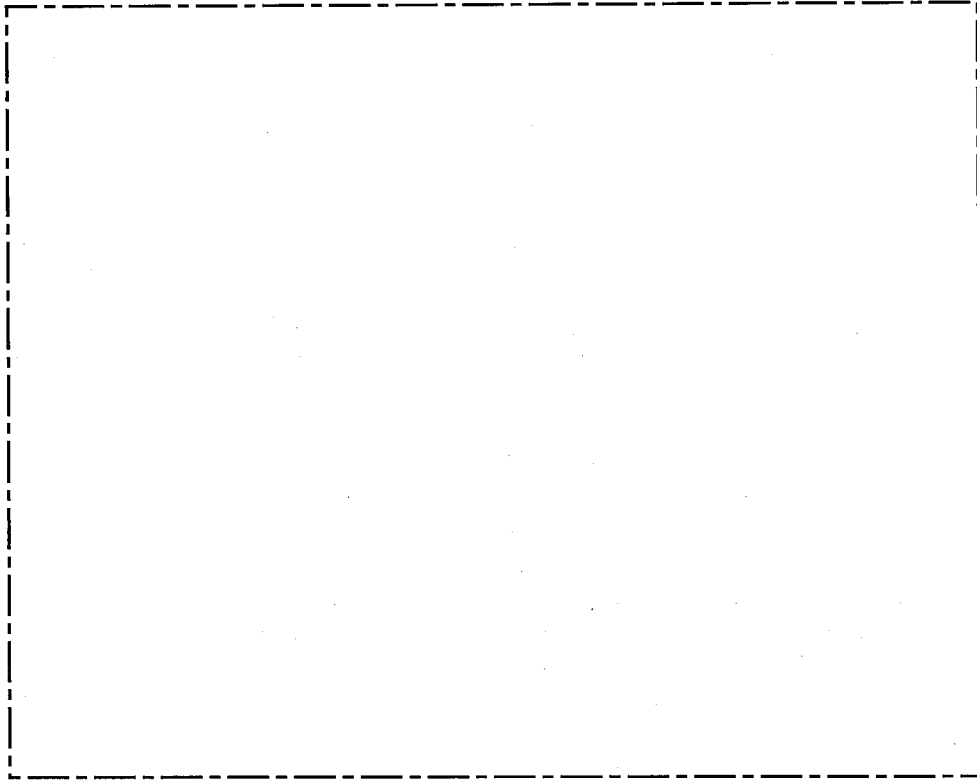
鋼管 材種	コンク リート 基準強 度 F <sub>c</sub>	鋼管 基準 強度 F	短期		
			コンク リート	鉄骨	
			圧縮	圧縮・ 引張・ 曲げ	せん断

表12 第2貯蔵棟の杭の応力度評価結果

応力種別	位置	検定比	判定結果
曲げ*			合格

\* : 軸力を考慮した曲げ

表 13 第 2 貯蔵棟の基礎フーチングの確認結果



(表中の Y3' は構造図の Y4 に対応)

地震による損傷の防止に関する説明書  
(建物の耐震評価 (D 搬送路))

1. 基本設計方針

「建物の耐震評価 (第2貯蔵棟)」の記載と同じ。

2. 設計条件

(1) 耐震重要度分類

事業変更許可と同じく、耐震重要度分類第2類 (割増し係数 1.25) とした。

(2) 地震力

地震力の設定については、「建物の耐震評価 (第2貯蔵棟)」で説明した内容と同様である。

(3) 荷重

建物に常時作用する荷重 (固定荷重及び積載荷重) は、次の通りとした。

- ・ 固定荷重: 建物の柱、梁、ブレース及び床の重量は評価モデル作成時に断面形状や架構構造から自動計算される。また床重量及び壁重量には自重に加えて仕上げ材の重量が考慮されている。これらに加え、パラペット等の重量を特殊荷重として手動設定している。
- ・ 積載荷重: 建物内に設置する設備類から裕度をもって設定している。新築時から変更はない。

3. 評価方法

(1) 評価プログラム

評価プログラムは、「建物の耐震評価 (第2貯蔵棟)」で説明した内容と同様である。

(2) 評価モデル

a. 上部構造物の評価モデル

上部構造物の評価モデルの構築は、「建物の耐震評価 (第2貯蔵棟)」で説明した内容と同様である。構造図及び部材リストについては、添付書類4のへ(2)を参照。

b. 基礎 (杭) 及び地盤の評価モデル

基礎 (杭) 及び地盤の評価モデルの構築は、「建物の耐震評価 (第2貯蔵棟)」で説明した内容と同様である。構造図及び杭仕様については、添付書類4のへ(2)を参照。土質柱状図及び杭姿図については図1に示す。

4. 評価結果

(1) 1次設計

1次設計に係る評価内容と許容応力度の設定は、「建物の耐震評価 (第2貯蔵棟)」で説明した内容と同様である。

D 搬送路の 1 次設計の評価結果について、各部材の検定比のうち最も高い値となったものを表 1 に示す。これより、すべての構造部材について発生応力度が短期許容応力度を下回っており、評価基準を満足することを確認した。

## (2) 2 次設計

保有水平耐力に係る評価内容と終局耐力の設定は、「建物の耐震評価（第 2 貯蔵棟）」で説明した内容と同様である。

D 搬送路の保有水平耐力と必要保有水平耐力の評価結果を表 2 に示す。各階とも保有水平耐力 ( $Q_u$ ) は必要保有水平耐力 ( $Q_{un}$ ) を上回り、評価基準を満足することを確認した。

## (3) 地盤の鉛直支持力評価

地盤の鉛直支持力に係る評価内容と支持力の設定は、「建物の耐震評価（第 2 貯蔵棟）」で説明した内容と同様である。地盤の短期許容支持力と短期許容引抜耐力を表 3 に示す。ここで図 1 に示す土質柱状図において、地盤の表層から礫混じりシルト層までは粘土質地盤として、それ以深は砂質地盤として取り扱った。なお、砂質地盤中にある礫混じりシルト質シルト層は保守的に考慮していない。

地盤の鉛直支持力評価結果について、検定比が最も高い値となったものを表 4 に示す。検定比はいずれも 1.0 を下回り、評価基準を満足することを確認した。

## (4) 杭体の応力度評価

杭体の発生応力度に係る評価内容と許容応力度の設定は、「建物の耐震評価（第 2 貯蔵棟）」で説明した内容と同様である。杭体の許容応力度を表 5 に示す。

杭体の応力度評価の結果について、検定比が最も高い値となったものを表 6 に示す。これより、すべての杭について発生応力度が許容応力度を下回っており、評価基準を満足することを確認した。

## (5) 基礎フーチングの評価

D 搬送路の基礎は単杭の構造であり基礎フーチングにせん断力が発生しないため、フーチングの評価は省略している。

## (6) エキスパンションジョイントに関する相対変位の評価

エキスパンションジョイントを介して接続する D 搬送路、第 2 貯蔵棟及び第 2 加工棟の 2 次設計時（保有水平耐力算定時）の層間変形角から各建物の地震時の相対変位を算出し、D 搬送路と第 2 貯蔵棟間、並びに D 搬送路と第 2 加工棟間の評価を実施する。評価基準として、各建物間の地震時の相対変位が建物間の間隙を下回れば合格とする。

地震時における各建物間の相対変位と各建物間の間隙を比較した結果を表 7 に示す。建物間の地震時の相対変位は建物間の間隙を下回っており、評価基準を満足することを確認した。

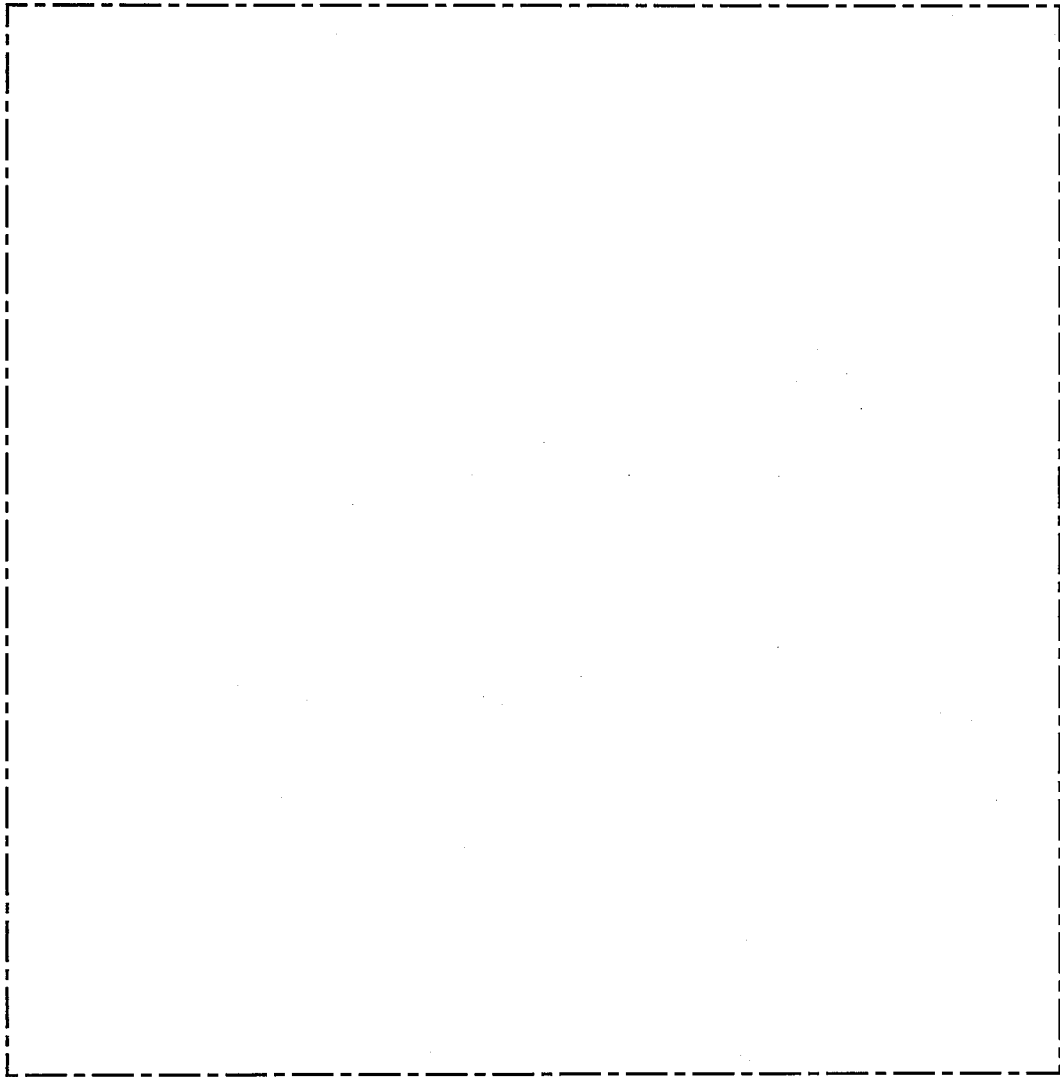


図1 D搬送路の土質柱状図と杭姿図

表 1 D 搬送路の 1 次設計の評価結果 (短期許容応力度評価結果)

部材	応力種別	設置層	検定比	判定結果
梁	曲げ	3 層	-	合格
		2 層		
ブレース	軸力	3 層	-	合格
柱	曲げ	3 層	-	合格
アンカーボルト	せん断	1 層	-	合格

表 2 D 搬送路の 2 次設計の評価結果 (保有水平耐力と必要保有水平耐力)

方向	層名	$\Sigma W_i$ [kN]	$A_i$ [-]	$Q_{ud}$ [kN]	構造特性 係数 $D_s$ [-]	形状特性 係数 $F_{es}$ [-]	必要保有 水平耐力 $Q_{un}$ [kN]	保有水平耐力 $Q_u$ [kN]	$Q_u/Q_{un}$ [-]	判定 基準	判定 結果
X (短辺)	3 層	-	1.405	-	-	-	-	-	-	>1.0	合格
	2 層		1.066							>1.0	合格
	1 層		1.000							>1.0	合格
Y* (長辺)	2 層	-	1.049	-	-	-	-	-	>1.0	合格	
	1 層		1.000						>1.0	合格	

\* 3 層部分の Y 方向 (長手方向) は剛性の高いトラス構造であり、建物の保有水平耐力が当該層で決定することはないため、当該層は 1 本のトラス梁とみなした。このため、当該層の保有水平耐力の値は計算されない。また、当該層を 1 本のトラス梁とみなしたことから、Y 方向のモデルは 2 層構造 (トラス梁は 2 層の上層の梁) となり、X 方向 (短手方向) と階層数が異なることから、2 層の  $A_i$  値が X 方向と Y 方向で異なる。

表3 D搬送路の地盤の鉛直許容支持力

杭径 [mm]	短期許容支持力 [kN/本]	短期許容引抜耐力 [kN/本]

表4 D搬送路の地盤の鉛直支持力評価結果

軸力方向	位置	杭本数	検定比	判定結果
押込み				合格
引抜き				合格

表5 D搬送路の杭体の許容応力度

PHC杭 (N/mm<sup>2</sup>)

杭の 材種	基準 強度 F	有効プレ ストレス量 $\sigma_e$	短期		
			圧縮	曲げ 引張	斜め 引張

表6 D搬送路の杭の応力度評価結果

応力種別	位置	検定比	判定結果
曲げ*			合格

\* : 軸力を考慮した曲げ

表7 エキスパンションジョイントに関する相対変位の評価結果

接続部	接続階	建物間の相対変位 [mm]	建物間の間隙 [mm]	判定結果
D搬送路-第2貯蔵棟	2階		100	合格
D搬送路-第2加工棟	1階		100	合格



地震による損傷の防止に関する説明書  
(設備の耐震評価 (汎用フード))

## 1. 基本設計方針

安全機能を有する施設は、その重要度により耐震設計上の区分（以下「耐震重要度分類」という。）を行い、適切と考えられる地震力に対して、安全機能を損なうことのない設計を行う。設備・機器の耐震設計は、次の基本方針を満足するように行う。

- (1) 設備・機器の耐震設計法については、原則として静的設計法を基本とする。
- (2) 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。
- (3) 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。
- (4) 設備・機器の設計に当たっては剛構造となることを基本とし、それが困難な場合には動的解析等適切な方法により設計する。具体的には、「建築設備耐震設計・施工指針（日本建築センター、2014年版）」の「局部震度法による設備機器の設計用水平震度」を適用する。剛構造の判断基準は、設備・機器の固有振動数が20Hzより高いこととする。

表1に局部震度法による設計用水平震度と、設備の耐震重要度分類及び設置位置ごとに適用する地震力の関係を示す。

表1 局部震度法による設備機器の設計用水平震度

指針	建屋			水平震度		
	第2加工棟	第2貯蔵棟	D搬送路	耐震 クラスS 第1類	耐震 クラスA 第2類	耐震 クラスB 第3類
上層階、屋上及び塔屋						
中間階						
地階及び1階						

・天井部分に設置する場合は、上階の水平震度を使用する。

## 2. 設計条件

- (1) 耐震重要度分類：第2類

事業変更許可と同じく、耐震重要度分類第2類とした。

- (2) 地震力：
- 

汎用フードは非剛構造のため、地震力は「建築設備耐震設計・施工指針（日本建築センター）」の局部震度法による「設備機器の設計用水平震度」を適用する。汎用フードは、耐震重要度分類第2類で第2加工棟3階に設置された設備であることから、局部震度法における耐震クラスAの設備機器をに設置した場合の標準震度を採用し、地震力はとした。

- ・耐震重要度分類 : 第2類
- ・設置場所 : 第2加工棟3階
- ・設備の構造 : 非剛 (固有振動数  $\square$  Hz  $\leq$  20Hz (剛構造判断基準))

### (3) 荷重

汎用フードに常時作用する荷重 (固定荷重及び積載荷重) は、次の通りとした。

- ・固定荷重 : 構造部材及び囲い板等の附属物の重量
- ・積載荷重 : 粉末缶1缶 (バッチ限量量のウランを収納した5G缶) 及び作業に必要な器具類等の重量をフード底面の架台を支える梁に等分布荷重として負担させている。

## 3. 評価方法

### (1) 評価プログラム

耐震評価では、任意形状立体フレームの弾性応力解析プログラム  $\square$  を使用した。構成部材の物性値や断面特性は JIS 等に準拠した値が用いられており、使用にあたっては、製作メーカーの公開資料において標準モデルの理論解と解析結果が整合していることを確認している。

### (2) 解析モデル

設備・機器の図面の確認及び必要に応じ現物確認や実測などを行い、構造部材をモデル化する。積載物や附属物は荷重として入力する。構造部材を溶接で接合している箇所は剛接合、ボルトで締結している箇所はピン接合 (ただし、形状により回転剛性を考慮できる場合は半剛接合) とし、床等への据付部はピン支持とする。汎用フードの外観及び構成部材については、添付書類4のハ(1)参照。

## 4. 評価結果

### (1) 据付評価

アンカーボルトに発生する引抜荷重及び応力度の評価を行う。評価基準は、アンカーボルトに発生する引抜荷重が許容引抜荷重を下回ること及び発生する応力度が短期許容応力度を下回ることとする。

解析結果から得られる地震時の節点荷重の値から、M10 金属系アンカーボルトに作用する引抜荷重、せん断応力度及び組合せ応力度を求め、アンカーボルトに生じる引抜き荷重については「建築設備耐震設計・施工指針 (日本建築センター)」で定められたアンカーボルトの許容引抜荷重を下回ることを確認した。またアンカーボルトに生じる応力度については、「鋼構造許容応力度設計規準 (日本建築学会)」で定められた部材の短期許容応力度を下回り、弾性範囲内となることを確認した。

### (2) 部材評価

構造部材に発生する応力度の評価を行う。評価基準は、部材に発生する応力度が短期許容応力度を下回ることとする。

解析結果から得られる地震時の部材の発生応力度の値から、部材に発生する引張り、圧縮、曲げ、せん断応力度及びそれらの組合せ応力度を求め、これら各部材に生じる応力度が、「鋼構造許容応力度設計規準 (日本建築学会)」で定められた部材の短期許容応力度を下回り、弾性範囲内となることを確認した。

(3) 評価結果まとめ

以上をまとめた耐震評価結果を表2に示す。

表2 汎用フードの耐震評価結果

項目 設備・機器	耐震 重要度 分類	設置 場所	水平 地震力 係数	固有振 動数 (Hz)	剛構造 の評価	据付ボルトの評価 結果		部材等の評価 結果		結果
						引抜き、せ ん断又は組 合せ	検定比	部材	検定比	
汎用フード	第2類	第2加工棟 3階			非剛					合格

主要部材 [ ] のF値 (基準強度) : [ ] N/mm<sup>2</sup>

地震による損傷の防止に関する説明書  
(設備の耐震評価 (クレーン))

## 1. 基本設計方針

「設備の耐震評価 (汎用フード)」の記載と同じ。

## 2. 設計条件

## (1) 耐震重要度分類：第2類

事業変更許可と同じく、耐震重要度分類第2類とした。

(2) 地震力： $\square$ 

クレーンは非剛構造のため、地震力は「建築設備耐震設計・施工指針 (日本建築センター)」の「局部震度法による設備機器の設計用水平震度」を適用する。クレーンは、耐震重要度分類2類で第2貯蔵棟1階の天井部分に設置された設備であることから、局部震度法における耐震クラスAの設備機器を $\square$ に設置した場合の標準震度を採用し、地震力は $\square$ とした。

- ・耐震重要度分類：第2類
- ・設置場所：第2貯蔵棟1階 (天井部分)
- ・設備の構造：非剛 (固有振動数  $\square$  Hz  $\leq$  20Hz (剛構造判断基準))

## (3) 荷重

クレーンに常時作用する荷重 (固定荷重及び積載荷重) は、次の通りとした。

- ・固定荷重：構造部材及びホイスト等の附属物の重量
- ・積載荷重：定格荷重  $\square$  をフックに負担させている。

## 3. 評価方法

## (1) 適用規格

クレーンは、「クレーン構造規格 (労働省告示第百三十四号)」に基づき、クレーン構造規格第11条第1項第3号の垂直動荷重、垂直静荷重、熱荷重及び地震荷重の組合せについて評価した。熱荷重については、温度変化によって部位材の熱膨張が妨げられるような特別な場合に該当しないため、考慮しない。また、地震力については、保守側の評価となる「建築設備耐震設計・施工指針 (日本建築センター)」の局部震度法による「設備機器の設計用標準震度」を採用している。

## (2) 評価モデル

クレーンは、「クレーン構造規格 (労働省告示第百三十四号)」に基づき、両端支持梁モデルとして評価を行う。クレーンの外観及び構成部材については、添付書類4のへ(4)参照。

4. 評価結果

(1) 部材評価

「クレーン構造規格（労働省告示第百三十四号）」に基づき、垂直動荷重（定格荷重+つり具自重）、垂直静荷重（ガーダ+ホイストの自重）に地震荷重（垂直静荷重×地震力）を加えた時にガーダに発生する曲げ及びせん断応力度を求め、これらの応力度が、同規格で定められた部材の許容応力度を下回り、弾性範囲内となることを確認した。また、ガーダを支えるサドル及びレールについても同様の評価を実施している。

(2) 据付評価

(1)項の評価で求められる地震時のレール据付部に発生する荷重の値から、M24 ボルトに作用する引張、せん断及び組合せ応力度を求め、「鋼構造許容応力度設計基準（日本建築学会）」で定められた部材の短期許容応力度を下回り、弾性範囲内となることを確認した。

(3) 評価結果まとめ

以上をまとめた耐震評価結果の一覧表を表1に示す。

表1 クレーン耐震評価結果

項目 設備・機器	耐震 重要度 分類	設置 場所	水平 地震力 係数	固有 振動 数 (Hz)	剛構造 の評価	据付ボルトの評価 結果		部材等の評価 結果		結果
						引抜き、せん断又は組合せ	検定比	部材	検定比	
クレーン	第2類	第2貯蔵棟 1階(天井)			非剛					合格
										合格
										合格

主要部材「」のF値（基準強度）：N/mm<sup>2</sup>

地震による損傷の防止に関する説明書  
(設備の耐震評価 (容器貯蔵コンベヤ、(附)トラバーサ))

## 1. 基本設計方針

「設備の耐震評価 (汎用フード)」の記載と同じ。

## 2. 設計条件

## (1) 耐震重要度分類：第2類

事業変更許可と同じく、耐震重要度分類第2類とした。

(2) 地震力：

容器貯蔵コンベヤ(2)～(7)及び(附)トラバーサは非剛構造のため、地震力は「建築設備耐震設計・施工指針 (日本建築センター)」の「局部震度法による設備機器の設計用水平震度」を適用する。これらの設備は耐震重要度分類2類で第2貯蔵棟2階に設置された設備であることから、局部震度法における耐震クラスAの設備機器をに設置した場合の標準震度を採用し、地震力はとした。容器貯蔵コンベヤ(1)は剛構造であったが、他のコンベヤ群と隣接するコンベヤであるため統一性及び保守性を考慮し地震力を適用した。

- ・耐震重要度分類 : 第2類
- ・設置場所 : 第2貯蔵棟2階
- ・設備の構造 : 容器貯蔵コンベヤ(1)は剛 (固有振動数Hz >20Hz (剛構造判断基準))  
容器貯蔵コンベヤ(2)～(7)及び(附)トラバーサは非剛  
(固有振動数Hz ≤20Hz (剛構造判断基準))

## (3) 荷重

容器貯蔵コンベヤ及び(附)トラバーサに常時作用する荷重 (固定荷重及び積載荷重) は、次の通りとした。

- ・固定荷重 : 構造部材及び附属物の重量 (追加する転倒防止ガイド及び落下防止ストッパ等を含む。又、トラバーサの制御盤など設備に固定される機器等で重量が大きく重心が高いものについては、転倒モーメントを考慮した荷重の設定を行っている)
- ・積載荷重 : 天然ウラン用粉末輸送容器又はウラン貯蔵容器 (収納限度量のウランを収納)の重量をコンベヤの梁部分に等分布荷重、又は実際に荷重を受ける位置に負担させている。容器は想定される最大積載状態とし、  
  
で評価した。容器はコンベヤ上に固定されておらず、地震時には滑動するため、転倒モーメントまでは考慮しない。

3. 評価方法

(1) 評価プログラム

容器貯蔵コンベヤ及び(附)トラバーサ本体の構造解析に用いた評価プログラムの説明については、「設備の耐震評価（汎用フード）」の記載と同じ。

(2) 解析モデル

解析モデルの説明については、「設備の耐震評価（汎用フード）」の記載と同じ。

容器貯蔵コンベヤ及び（附）トラバーサの外観及び構成部材については、添付書類 4 のへ(5)参照。

4. 評価結果

(1) 据付評価

据付評価の説明については、「設備の耐震評価（汎用フード）」の記載と同じ。

解析結果から得られる地震時の節点荷重の値から、M12 金属系アンカーボルト に作用する引抜荷重、せん断応力度及び組合せ応力度を求め、アンカーボルトに生じる引抜荷重については「建築設備耐震設計・施工指針（日本建築センター）」で定められたアンカーボルトの許容引抜荷重を下回ることを確認した。またアンカーボルトに生じる応力度については、「鋼構造許容応力度設計規準（日本建築学会）」で定められた部材の短期許容応力度を下回り、弾性範囲内となることを確認した。

(2) 部材評価

部材評価の説明については、「設備の耐震評価（汎用フード）」の記載と同じ。

解析結果から得られる地震時の部材の発生応力度の値から部材に発生する引張り、圧縮、曲げ、せん断応力度及びそれらの組合せ応力度を求め、これら各部材に生じる応力度が、「鋼構造許容応力度設計規準（日本建築学会）」で定められた部材の許容応力度を下回り、弾性範囲内となることを確認した。

(3) 評価結果まとめ

以上をまとめた耐震評価結果の一覧表を表 1 に示す。

表 1 容器貯蔵コンベヤ、(附)トラバーサ耐震評価結果

項目 設備・機器	耐震 重要度 分類	設置 場所	水平 地震力 係数	固有 振動 数 (Hz)	剛構造 の評価	据付ボルトの評価 結果		部材等の評価 結果		結果
						引抜き、せん断又は組合せ	検定比	部材	検定比	
容器貯蔵コンベヤ	(3)	第 2 類	第 2 貯蔵棟 2 階		非剛					合格
	(7)	第 2 類	第 2 貯蔵棟 2 階		非剛					合格
(附)トラバーサ	第 2 類	第 2 貯蔵棟 2 階	第 2 貯蔵棟 2 階		非剛					合格

容器貯蔵コンベヤは、据付ボルト及び部材評価で最も厳しい検定比となったものを掲載している。

主要部材 [ ] の F 値（基準強度）： [ ] N/mm<sup>2</sup>

地震による損傷の防止に関する説明書  
(設備の耐震評価 (搬送コンベヤ))

## 1. 基本設計方針

「設備の耐震評価 (汎用フード)」の記載と同じ。

## 2. 設計条件

## (1) 耐震重要度分類：第2類

事業変更許可と同じく、耐震重要度分類第2類とした。

(2) 地震力  $\left[ \frac{\text{ }}{\text{ }} \right]$ 

第2貯蔵棟に設置する搬送コンベヤの内、大型で2層構造である搬送コンベヤ(15)は非剛構造のため、地震力は「建築設備耐震設計・施工指針 (日本建築センター)」の「局部震度法による設備機器の設計用水平震度」を適用する。搬送コンベヤ(15)は、第2貯蔵棟2階に設置された設備であることから、耐震クラスAの設備機器を $\left[ \frac{\text{ }}{\text{ }} \right]$ に設置した場合の標準震度を採用し、地震力は $\left[ \frac{\text{ }}{\text{ }} \right]$ とした。

D搬送路に設置する搬送コンベヤの内、大型で2層構造である搬送コンベヤ(11)は非剛構造のため、地震力は「局部震度法による設備機器の設計用水平震度」を適用する。搬送コンベヤ(11)は、D搬送路2階に設置された設備であることから、耐震クラスAの設備機器を $\left[ \frac{\text{ }}{\text{ }} \right]$ に設置した場合の標準震度を採用し、地震力は $\left[ \frac{\text{ }}{\text{ }} \right]$ とした。また同じくD搬送路2階に設置された搬送コンベヤ(13)は剛構造であるが、隣接するコンベヤとの統一性及び保守性を考慮し $\left[ \frac{\text{ }}{\text{ }} \right]$ とした。

第2貯蔵棟1階、2階及びD搬送路1階に設置するその他の搬送コンベヤについては、非剛構造又は剛構造のコンベヤもあるが、上記非剛構造のコンベヤ又はリフトと一式の設備であるため、統一性及び保守性を考慮し $\left[ \frac{\text{ }}{\text{ }} \right]$ を適用した。


- ・耐震重要度分類 : 第2類
- ・設置場所 : 搬送コンベヤ(1), (2) 第2貯蔵棟1階  
搬送コンベヤ(3)~(10), (14), (15) 第2貯蔵棟2階  
搬送コンベヤ(16), (17) D搬送路1階  
搬送コンベヤ(11)~(13) D搬送路2階
- ・設備の構造 : 搬送コンベヤ(3)~(5), (7)~(10), (13), (16), (17) 剛  
(固有振動数 $\left[ \frac{\text{ }}{\text{ }} \right]$ Hz > 20Hz (剛構造判断基準))  
搬送コンベヤ(1), (2), (6), (11), (12), (14), (15) 非剛  
(固有振動数 $\left[ \frac{\text{ }}{\text{ }} \right]$ Hz ≤ 20Hz (剛構造判断基準))

## (3) 荷重

搬送コンベヤに常時作用する荷重 (固定荷重及び積載荷重) は、次の通りとした。

- ・固定荷重 : 構造部材及び附属物の重量 (追加する転倒防止ガイド、落下防止ストッパ等を含む)
- ・積載荷重 : 天然ウラン用粉末輸送容器又はウラン貯蔵容器 (収納限度量のウランを収納)



の重量をコンベヤの梁部分に等分布荷重、又は実際に荷重を受ける位置に負担させている。容器は想定される最大積載状態とし、で評価した。容器はコンベヤ上に固定されておらず、地震時には滑動するため、転倒モーメントまでは考慮しない。

### 3. 評価方法

#### (1) 評価プログラム

搬送コンベヤの構造解析に用いた評価プログラムの説明については、「設備の耐震評価（汎用フード）」の記載と同じ。

#### (2) 解析モデル

解析モデルの説明については、「設備の耐震評価（汎用フード）」の記載と同じ。  
搬送コンベヤの外観及び構成部材については、添付書類4のへ(6)参照。

### 4. 評価結果

#### (1) 据付評価

据付評価の説明については、「設備の耐震評価（汎用フード）」の記載と同じ。

解析結果から得られる地震時の節点荷重の値から、M12 金属系アンカーボルト に作用する引抜荷重、せん断応力度及び組合せ応力度を求め、アンカーボルトに生じる引抜荷重については「建築設備耐震設計・施工指針（日本建築センター）」で定められたアンカーボルトの許容引抜荷重を下回ることを確認した。またアンカーボルトに生じる応力度については、「鋼構造許容応力度設計規準（日本建築学会）」で定められた部材の短期許容応力度を下回り、弾性範囲内となることを確認した。

#### (2) 部材評価

部材評価の説明については、「設備の耐震評価（汎用フード）」の記載と同じ。

解析結果から得られる地震時の部材の発生応力度の値から部材に発生する引張り、圧縮、曲げ、せん断応力度及びそれらの組合せ応力度を求め、これら各部材に生じる応力度が、「鋼構造許容応力度設計規準（日本建築学会）」で定められた部材の許容応力度を下回り、弾性範囲内となることを確認した。

#### (3) 評価結果まとめ

以上をまとめた耐震評価結果の一覧表を表1に示す。

表1 搬送コンベヤ耐震評価結果

項目 設備・機器		耐震 重要度 分類	設置 場所	水平 地震力 係数	固有 振動数 (Hz)	剛構造 の評価	据付ボルトの評価 結果		部材等の評価 結果		結果	
							引抜き、せん断又は組 合せ	検定比	部材	検定比		
搬送コンベヤ	(1)	第2類	第2貯蔵棟 1階			非剛					合格	
	(15)	第2類	第2貯蔵棟 2階								非剛	合格
	(11)	第2類	D搬送路								非剛	合格
	(12)	第2類	D搬送路								非剛	合格

設置場所毎に、据付ボルト及び部材評価で最も厳しい検定比になったものを掲載している。

主要部材 [ ] のF値（基準強度）： [ ] N/mm<sup>2</sup>

搬送コンベヤ(1)は、搬送コンベヤ(15)に合わせて局部震度法の2階相当の水平地震力を採用している。

地震による損傷の防止に関する説明書  
(設備の耐震評価 (リフト))

## 1. 基本設計方針

「設備の耐震評価 (汎用フード)」の記載と同じ。

## 2. 設計条件

## (1) 耐震重要度分類：第2類

事業変更許可と同じく、耐震重要度分類第2類とした。

## (2) 地震力：[ ]

リフトは非剛構造のため、地震力は「建築設備耐震設計・施工指針 (日本建築センター)」の「局部震度法による設備機器の設計用水平震度」を適用する。リフト (第2貯蔵棟、D搬送路) は、耐震重要度分類2類で第2貯蔵棟1階、又はD搬送路1階に設置された設備であることから、局部震度法における耐震クラスAの設備機器を[ ]に設置した場合の標準震度を採用すると地震力は[ ]になるが、搬送コンベヤと一式の設備であるため、統一的に[ ]とした。尚、リフトは2階及び3階 (第2貯蔵棟のみ) 床面にも接続されているため、各層に応じた地震力として第2貯蔵棟のリフトの2階部分は[ ]、3階部分は[ ]、D搬送路のリフトの2階部分は[ ]の地震力を考慮している。

- ・耐震重要度分類：第2類
- ・設置場所：第2貯蔵棟1階、D搬送路1階
- ・設備の構造：非剛 (固有振動数 [ ] ≤ 20Hz (剛構造判断基準))

## (3) 荷重

リフトに常時作用する荷重 (固定荷重及び積載荷重) は、次の通りとした。

- ・固定荷重：構造部材及び附属物の重量 (追加する補強部材を含む)
- ・積載荷重：天然ウラン用粉末輸送容器又はウラン貯蔵容器 (収納限度量のウランを収納) の重量。[ ]

容器を積載した昇降体の重量を、長期荷重については構造上部に設置された昇降用モータに負担させ、短期荷重については最も評価が厳しくなる昇降体停止位置の支持部に負担させている。

## 3. 評価方法

## (1) 評価プログラム

搬送コンベヤの構造解析に用いた評価プログラムの説明については、「設備の耐震評価 (汎用フード)」の記載と同じ。

(2) 解析モデル

解析モデルの説明については、「設備の耐震評価（汎用フード）」の記載と同じ。

リフタの外観及び構成部材については、添付書類 4 のへ(7)参照。

4. 評価結果

(1) 据付評価

据付評価の説明については、「設備の耐震評価（汎用フード）」の記載と同じ。

解析結果から得られる地震時の節点荷重の値から、アンカーボルト に作用する引抜荷重、せん断応力度及び組合せ応力度を求め、アンカーボルトに生じる引抜荷重については「建築設備耐震設計・施工指針（日本建築センター）」で定められたアンカーボルトの許容引抜荷重を下回ることを確認した。またアンカーボルトに生じる応力度については、「鋼構造許容応力度設計規準（日本建築学会）」で定められた部材の短期許容応力度を下回り、弾性範囲内となることを確認した。

(2) 部材評価

部材評価の説明については、「設備の耐震評価（汎用フード）」の記載と同じ。

解析結果から得られる地震時の部材の発生応力度の値から部材に発生する引張り、圧縮、曲げ、せん断応力度及びそれらの組合せ応力度を求め、これら各部材に生じる応力度が、「鋼構造許容応力度設計規準（日本建築学会）」で定められた部材の許容応力度を下回り、弾性範囲内となることを確認した。

(3) 評価結果まとめ

以上をまとめた耐震評価結果の一覧表を表 1 に示す。

表 1 リフタ耐震評価結果

項目 設備・機器	耐震 重要度 分類	設置 場所	水平 地震力 係数	固有 振動 数 (Hz)	剛構造 の評価	据付ボルトの評価 結果		部材等の評価 結果		結果
						引抜き、せん断又は組合せ	検定比	部材	検定比	
リフタ	第 2 類	第 2 貯蔵棟			非剛					合格
リフタ	第 2 類	D 搬送路			非剛					合格

・主要部材 [ ] の F 値（基準強度）： [ ] N/mm<sup>2</sup>

・1 階の水平地震力は、容器貯蔵コンベヤ及び搬送コンベヤに合わせて统一的に [ ] を採用している。

・D 搬送路は鉄骨造のため、1 階と 2 階の層間変位の影響が考えられることから、リフタに想定される変位を与えた状態でも評価を行い、部材と据付ボルトの検定比が 1 未満となることを確認している。