

添付書類 2 加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工施設品質基準規則)</p> <p>第一章 総則</p> <p>(適用範囲)</p> <p>第一条 この規則は、加工施設について適用する。</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p> <p>1. 目的 本保安品質保証計画書 (以下「本計画書」という。)は、「核燃料物質の加工の事業に係る保安規定 (熊取事業所)」及び「核燃料物質の加工の事業に係る保安規定 (東海事業所)」のいずれも第 4 条第 2 項に基づき保安品質マネジメントシステムを定めるものである。</p> <p>本計画書は、「加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」及び「加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則の解釈」(以下「品質管理の技術基準に関する規則」という。)並びに JEAC 4111-2009「原子力発電所における安全のための品質保証規程」(以下「JEAC 4111」という。))の要求事項に従って、安全文化を醸成する活動を行う仕組みを含めて、核燃料施設の安全を確保するための活動に関する保安品質保証の基本的事項を定め、もって熊取事業所及び東海事業所の原子力安全を達成・維持・向上することを目的とする。</p> <p>2. 適用範囲 本計画書は、加工施設の設計及び工事とその検査のための活動、並びに加工施設及び使用施設の保安活動に関わるものであり、加工施設 (熊取事業所及び東海事業所) 及び使用施設 (東海事業所) 並びに本社の保安活動に適用する。</p> <p>2.1 適用組織 本計画書の適用組織は、第 5 章 5.5.1 項に定める保安に関する品質保証活動を行う組織とする。</p> <p>2.2 適用規格及び引用規格並びに適用規則 (1) JEAC 4111-2009「原子力発電所における安全のための品質保証規程」(適用規格) (2) JIS Q 9000:2006「品質マネジメントシステム基本及び用語」(引用規格) (3) 原子力規制委員会規則第 18 号「加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」(適用規則)</p>
<p>(定義)</p> <p>第二条 この規則において使用する用語は、核燃料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律において使用する用語の例による。</p> <p>2 この規則において、次の各号に掲げる用語の意義は、それぞれ当該各号に定めるところによる。</p> <p>一 「品質管理監督システム」とは、加工事業者が品質に関して保安活動を実施する部門 (以下「部門」という。))の管理監督を行うための仕組み(安全文化を醸成するための活動を行う仕組みを含む)をいう。</p> <p>二 「資源」とは、個人の有する知識及び技能並びに技術、設備その他の個別業務 (保安活動を構成する個別の業務をいう。以下同じ。)に活用される資源をいう。</p> <p>三 「品質方針」とは、品質保証の実施のために経営責任者が定め、表明する基本的な方針をいう。</p> <p>四 「照査」とは、設定された目標を達成する上で妥当性及び有効性を判定することをいう。</p> <p>五 「プロセス入力情報」とは、あるプロセス (工業標準化法 (昭和二十四年法律第百八十五号) に基づく日本工業規格 Q 9000 のプロセスをいう。以下同じ。)を実施するに当たって提供される、品質管理のために必要な情報等をいう。</p> <p>六 「プロセス出力情報」とは、あるプロセスを実施した結果得られる情報等をいう。</p> <p>七 「妥当性確認」とは、加工施設並びに手順、プロセスその他の個別業務及び品質管理の方法が期待される結果を与えることを検証することをいう。</p>	<p>3. 定義 本計画書で使用される用語の定義は、以下に定めるもののほか、「品質管理の技術基準に関する規則」及び JEAC 4111 に従う。</p> <p>(1) 原子力安全 適切な運転状態を確保すること、事故の発生を防止すること、あるいは事故の影響を緩和することにより、従業員等、公衆及び環境を、放射線による過度の危険性から守ること。</p> <p>(2) 保安システム 本計画書で定める安全文化の醸成活動を含む原子力安全のためのマネジメントシステム (保安品質マネジメントシステム) を「保安システム」という。</p> <p>(3) 両事業所 東海事業所及び熊取事業所の双方であることを特に指定する場合に使用する。</p> <p>(4) 事業所、所長、核燃料取扱主任者、核燃料安全委員会 「事業所」は、東海事業所又は熊取事業所のことであり、特に区別する必要がない場合に使用する。また、「所長」、「核燃料取扱主任者」又は「核燃料安全委員会」は、それぞれ東海事業所若しくは熊取事業所の所長、核燃料取扱主任者又は核燃料安全委員会のことであり、特に区別する必要がない場合に使用する。</p> <p>(5) 各部長 東海事業所及び熊取事業所の保安管理組織 (図 3 参照) に属する部長のことをいう。</p> <p>(6) 従業員等 所長、品質・安全管理室長、事業所に在籍する役員、事業所で作業を行う従業員、臨時雇員及び請負会社従業員をいう。</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p>
	<p>(7) 作業員等 従業員等のうち、加工施設又は使用施設の操作を行う者及び表 1 の放射線管理に関する基準で定める放射線測定を行う者、計測器の校正を行う者、巡視・点検を行う者、施設定期自主検査を行う者、その他各部長が定める者（新設設備等の教育認定手続き未整備の加工及び使用施設で、試運転で操作を行う者等）をいう。</p> <p>(8) 請負会社従業員等 従業員等のうち、臨時雇員及び請負会社従業員をいう。</p> <p>(9) 利害関係者 地元住民を含む公衆を指し、原子力安全規制当局、関係自治体、供給者、関連学協会などを含む。</p> <p>(10) 「品質管理の技術基準に関する規則」 「加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」及び「加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則の解釈」をいう。</p> <p>(11) 保安品質方針 JEAC 4111 の品質方針のことをいう。</p> <p>(12) 保安品質目標 JEAC 4111 の品質目標のことをいう。</p> <p>(13) 保安規定 「核燃料物質の加工の事業に係る保安規定（熊取事業所）」及び「核燃料物質の加工の事業に係る保安規定（東海事業所）」のことをいい、特に区別する必要がある場合を使用する。</p> <p>(14) 規則 保安に関する社内文書のうち、社長が定める文書であり、保安規定及び本計画書に基づき制定されるもの。</p> <p>(15) 基準 保安に関する社内文書のうち、保安規定及び本計画書に基づき制定されるもの（規則、保安品質方針及び保安品質目標を除く）。ただし、「判断基準」のように修飾語とともに使用された場合は、日本語としての本来の意味を表す。</p> <p>(16) 保安文書 保安システムを構成する文書（4.2.1 参照）のうち、本計画書、規則、基準及びこれらの下位文書として定めた標準（要領、手順書等）であり、特に区別する必要がある場合を使用する。</p> <p>(17) 施設定期自主検査 「核燃料物質の加工の事業に係る保安規定（熊取事業所）」又は「核燃料物質の加工の事業に係る保安規定（東海事業所）」で定める「施設定期自主検査」のことであるが、本計画書では、加工施設の「施設定期自主検査」に、核燃料物質の使用に係る「施設の定期的な自主検査」（東海事業所）を含め、これらを総称していう。</p> <p>(18) 規制要求事項 規制当局から当社に課せられている要求事項で、原子炉等規制法等の関係法令のほか、原子力規制委員会等が制定している各種内規（審査基準、規則の解釈等）が該当する。</p> <p>(19) 安全文化 安全文化とは、IAEA（国際原子力機関）によれば以下のように定義されている。 “ Safety Culture is that assembly of characteristics and attitudes in organizations and individuals which establishes that, as an overriding priority, nuclear plant safety issues receive the attention warranted by their significance.” (IAEA 安全シリーズ No. 75-INSAG-4、1991 から引用。) (和訳)「原子力発電所の安全問題には、その重要性にふさわしい注意が最優先で払われなければならない。安全文化とは、そうした組織や個人の特性と姿勢の総体である。」 (和訳は平成 17 年版原子力安全白書から引用。)</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工施設品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p>
<p>加工事業者は、次に掲げる業務を行わなければならない。 一 品質管理監督システムに必要なプロセスの内容(当該プロセスにより達成される結果を含む。)を明らかにするとともに、当該プロセスのそれぞれについてどのように適用されるかについて識別できるようにすること。</p> <p>二 プロセスの順序及び相互の関係を明確にすること。</p>	<p>「安全文化を醸成するための活動」として、「品質管理の技術基準に関する規則」の第二条の解釈に以下のような活動が例示されている。 ①原子力安全に対する個人及び集団としての決意を表明し、実践すること。 ②原子力安全に対する当事者意識を高めること。 ③信頼、協働、自由なコミュニケーションを奨励し、より良い労働環境条件の改善に努め、人的・組織的問題の報告を重視する開かれた文化を構築すること。 ④原子力安全が損なわれなかったことのないように、構築物、系統及び機器の欠陥に関する報告を適切に行うこと。 ⑤特定された問題及び改善提案に対する迅速な対応を行うこと。 ⑥組織が、継続的に、安全と安全文化を高め、改善するための手段を持つこと。 ⑦原子力安全に対する組織及び個人の責任と説明責任を果たすこと。 ⑧原子力安全に関する組織のあらゆる階層において問い掛ける姿勢及び学習する姿勢を奨励し、慢心を戒めるための方策を模索し実施すること。 ⑨組織内での安全及び安全文化に関する重要な要素について共通の理解を促進すること。 ⑩自らの業務及び職場環境に関連したリスクを認識し、起り得る結果を理解すること。 ⑪全ての活動において慎重な意志決定をすること。</p> <p>(20)保安以外の社内品質マネジメントシステム^(注) 当社が行う品質保証活動において、本計画書の適用範囲外である各事業に適用する品質マネジメントシステムをいう。 (注)当社が行う品質保証活動の基本事項は、全社規程「品質保証基本規程(E01)」に従う。</p>
<p>第二章 品質管理監督システム (品質管理監督システムに係る要求事項) 第三条 加工事業者は、この規則の規定に従って、品質管理監督システムを確立し、実施するとともに、その実効性を維持しなければならない。</p>	<p>4. 品質マネジメントシステム 4.1 一般要求事項 (1)保安システムの確立、実施、維持及び継続的改善 社長は、保安システムを確立、実施、維持するとともに、その有効性を継続的に改善するため、以下を実施する。 a) 「品質管理の技術基準に関する規則」及び JEAC 4111 の要求事項に従い本計画書を制定、改訂することによって保安システムを確立する。 b) 保安システムにおける保安活動を、①組織(「5.5.1」、「5.5.2」及び「5.5.3」参照。)、②計画(「5.3」及び「5.4」参照。)、③実施、④評価及び改善(「5.6」参照。)、及び⑤維持(「5.4.2」参照。)によって構成する。 c) 組織と各職位の職務を定めることによって、本計画書とあり保安活動の計画、実施、評価・改善及び維持を各職位の者に実施させ、マネジメントレビューを行うことによってそれが確実に実施されていることを確認して必要な指示を出す(「5.6」参照)。また、マネジメントレビューにおいて保安システム変更の必要性を評価し、変更が必要な場合には、本計画書を改訂する。</p> <p>(2) 保安システムを構成するプロセス a) 保安システムを構成するプロセスは以下により構成され、これらのプロセスに対して、表1のとおり規則又は基準を作成する。なお、詳細を別途定める必要がある場合には、下位文書を作成することができ ① 運営管理プロセス ② 資源の運用プロセス ③ 業務の計画及び実施プロセス ④ 評価及び改善プロセス b) これらのプロセスの順序及び相互関係を図1に示す。保安文書の作成に当たり、文書の作成部署は各</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p>
<p>三 プロセスの実施及び管理の実効性の確保に必要な判定基準及び方法を明確にすること。 四 プロセスの実施並びに監視及び測定 (以下「監視測定」という。)に必要な資源及び情報が利用できる体制を確保すること。 五 プロセスを監視測定し、及び分析すること。ただし、測定することが困難な場合は、測定することとを要しない。 六 プロセスについて、第一号の結果を得るため、及び実効性を維持するために、所要の措置を講ずること。 七 品質保証の実施に係るプロセス及び組織を品質管理監督システムと整合的なものとする。こと。 八 社会科学及び行動科学の知見を踏まえて、保安活動を促進すること。 三 加工事業者は、この規則の規定に従って、プロセスを管理しなければならない。</p>	<p>プロセスに含まれる個々の業務の順序及び相互関係が明確になるよう記載し、これを承認プロセス (14.2.3(2)a)③ア)参照。)において確認する。 c) これらのプロセスの運用、管理のいずれもが効果的であることを確実にするために、保安文書では、必要な判断基準及び方法が明確になるように記載し、これを承認プロセス (14.2.3(2)a)③イ)参照。)において確認する。 d) これらのプロセスの運用及び監視を支援するために、必要な資源及び情報が利用可能であることを確実にする。 e) これらのプロセスを監視し、適用可能な場合には測定し、分析する (18.2]、18.4] 参照)。 f) これらのプロセスについて、計画どおりの結果を得るため、かつ、継続的改善を達成するため、必要な処置をとる (15.6]、18.3] 及び 18.5] 参照)。 g) これらのプロセス及び組織を保安システムと整合が取れたものにする。 h) 社会科学及び行動科学の知見を踏まえて、保安システムの運用を促進する。 (4) 各プロセスを「品質管理の技術基準に関する規則」及び JECG 4111 の要求事項に従って運営管理するため、表 1 に示す規則及び基準は本計画書及び関係法令と整合させ、これを承認プロセスにおいて確認する (14.2.3(2)a)③エ)参照)。 (5) 原子力安全の達成に影響を与えるプロセスをアウトソースすることを決めた場合には、アウトソースしたプロセスに関して管理を確実にし、その結果に責任を持つ。これらのアウトソースしたプロセスに適用される管理の方式及び程度は、そのグレードに応じて定める。(17.4] 参照)。 (3) 保安文書では、原子力安全に対する重要性の観点から、加工施設の安全を確保するために必要な機能とその喪失時の影響の程度に応じて、品質マネジメントシステム要求事項の適用の程度についてグレード分けを行う (14.2.3(2)a)③ウ)参照)。また、これに基づき資源の適切な配分を行う。 なお、グレード分けの決定に際しては、原子力安全に対する重要性に加えて以下の事項を考慮することができる。 a) プロセス及び施設の複雑性、独自性又は斬新性の程度 b) プロセス及び施設の標準化の程度や記録のトレーサビリティの程度 c) 検査又は試験による原子力安全に対する要求事項への適合性の検証可能性の程度 d) 作業又は製造プロセス、要員、要領及び装置等に対する特別な管理や検査の必要性の程度 e) 運転開始後の施設に対する保守、供用期間中検査及び取替えの難易度</p>
<p>加工事業者は、個別業務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」という。)への適合性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しなければならない。 加工事業者は、前項の管理を、品質管理監督システムの中で識別することができるように規定しなければならない。 加工事業者は、保安のための重要度に応じて、品質管理監督システムに係る要求事項を適切に定めなければならない。 加工事業者は、保安のための重要度に応じて、資源の適切な配分を行わなければならない。</p>	<p>4.2 文書化に関する要求事項 4.2.1 一般 社長は、本計画書に基づき、保安システムの実施手順を自ら各規則に定める。又は所長若しくは品質・安全管理室長に各基準として定めさせる。 保安システムを構成する文書は以下のとおりであり、その文書体系を図 2 に示す。なお、使用施設 (東海事業所)に係る保安活動においては、本計画書を最上位文書とする。 (3) 保安品質方針、安全文化醸成方針 (5) 保安品質目標、安全文化醸成活動計画 (1) 保安規定 (2) 保安品質保証計画書 (4) 規則 (表 1 参照) a) 保安活動の組織、責任及び権限に関する文書</p>
<p>(品質管理監督システムの文書化) 第四条 加工事業者は、前条第一項の規定により品質管理監督システムを確立するときは、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しなければならない。 一 品質方針表明書及び品質目標表明書 二 品質管理監督システムを規定する文書 (以下「品質管理監督システム基準書」という。) 三 プロセスについての実効性のある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</p>	

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工施設品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂24)</p>
<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則</p>	<p>マネジメントレビューに関する文書 品質・安全管理室長の指導、調整に関する文書 その他保安活動に必要で社長が定める文書 (6) 基準(表1参照) b) その他保安活動に必要となる基準 (7) 本計画書、規則及び基準の上位文書として定めた標準(要領、手順書等) (8) 本計画書、規則、基準及び標準で定められた記録 (6) 基準(表1参照)</p>
<p>四 この規則に規定する手順書及び記録</p>	<p>a) 「品質管理の技術基準に関する規則」及びJEC 4111が要求する「文書化された手順」としての基準 (6) 基準(表1参照)</p>
<p>(品質管理監督システム基準書) 第五條 加工事業者は、品質管理監督システム基準書に、次に掲げる事項を記載しなければならない。 一 品質保証の実施に係る組織に関する事項 二 保安活動の計画に関する事項 三 保安活動の実施に関する事項 四 保安活動の評価に関する事項 五 保安活動の改善に関する事項 六 品質管理監督システムの範囲 七 品質管理監督システムのために作成した手順書の内容又は当該手順書の文書番号その他参照情報 八 各プロセスの相互の関係</p>	<p>4.2.2 保安品質マニュアル (1) 内容 社長は、次の事項を含む保安品質マニュアルとして、本計画書を作成し、維持する。 a) 保安システムの組織に関する事項 b) 保安システムの計画に関する事項 c) 保安システムの実施に関する事項 d) 保安システムの評価に関する事項 e) 保安システムの改善に関する事項 f) 保安システムの適用範囲 g) 保安システムについて確立された手順又はそれを参照できる情報 h) 保安システムのプロセス間の相互関係に関する記述(図1参照) (2) 制定、配付及び改訂 本計画書は、品質・安全管理室が「品質管理の技術基準に関する規則」及びJEC 4111との整合性を確認した後、社長に起案し、両事業所の所長、品質・安全管理室長及び両事業所の核燃料取扱主任者の審査を経て、社長承認により制定し、品質・安全管理室長が配付する。本計画書は、保安委員会で見直しが必要とされた場合等、必要が生じた場合に見直しを行う。改訂する場合にも、同様の手続きを経て社長承認により制定し、品質・安全管理室長が配付する。 (3) 管理 本計画書の管理は品質・安全管理室長が行う。</p>
<p>(文書の管理) 第六條 加工事業者は、この規則に規定する文書その他品質管理監督システムに必要な文書(記録を除く。以下「品質管理監督文書」という。)を管理しなければならない。 2 加工事業者は、次に掲げる業務に必要な管理を定めた手順書を作成しなければならない。 一 品質管理監督文書を発行するに当たり、当該文書の妥当性を照査し、その発行を承認すること。</p>	<p>4.2.3 文書管理 (1) 保安システムで必要とされる「4.2.1」に示す文書のうち、社長が定める文書及び品質・安全管理室長が定める文書の管理については、社長が定める規則及び品質・安全管理室長が定める基準に基づき、品質・安全管理室長が管理する(表1の「4.2.3」参照)。それ以外の文書は、品質保証部長の定める基準に基づき、事業所ごとに管理する(表1の「4.2.3」参照)。また、文書管理に関する規則及び基準では、必要な管理について、グレード分けを考慮して規定する。 (2) 文書の発行、改訂及び廃止においては、以下の手続きを踏む。 a) 文書の発行前の手続きは、以下による。 ① 文書は、その内容に主たる責任を持つ主管理部署が起案し、権限を有する者がその内容の適切性を確認し承認する。 ② 承認者はその適切性の確認のため、審査者を指名することができる。 ③ 適切性の審査においては、次の確認を含む。 ア) 業務の順序・相互関係が明確であること(「4.1(2)b)」参照)。 イ) 業務に必要な判断基準及び方法が明確であること(「4.1(2)c)」参照)。 ウ) グレード分けが適切であること(「4.1(3)」参照)。 エ) 本計画書及び関係法令との整合性があること(「4.1(4)」参照)。</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工施設品質基準規則)</p> <p>二 品質管理監督文書について所要の照査を行い、更新を行うに当たり、その更新を承認すること。</p> <p>三 品質管理監督文書の変更内容及び最新の改訂状況が識別できるようにすること。</p> <p>四 改訂のあった品質管理監督文書を使用する場合において、当該文書の適切な改訂版が利用できる体制を確保すること。</p> <p>五 品質管理監督文書が読みやすく、容易に内容を把握することができる状態にあることを確保すること。</p> <p>六 外部で作成された品質管理監督文書を識別し、その配付を管理すること。</p> <p>七 廃止した品質管理監督文書が意図に反して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、これを識別すること。</p> <p>(記録の管理) 第七条 加工事業者は、この規則に規定する記録その他要求事項への適合及び品質管理監督システムの有効性のある実施を実施する記録の対象を明らかにするとともに、当該記録を、読みやすく容易に内容を把握することができること、かつ、検索することができるように作成し、これを管理しなければなら</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p> <p>オ) 読みやすくかつ容易に識別可能であること (「4.2.3(2)e)」参照)。 カ) 文書体系、保安規定や他の保安文書と整合性があること (「5.4.2(2)」及び「7.1(3)」参照)。 キ) 規則及び基準に保安規定の該当事項が明記されていること及び保安文書でその他の遵守すべき事項が明確であること (「7.2.1」参照)。 ク) 個々の業務を実施する上で、固有の手順書・計画書を準備する必要性、人員 (人数や資格)、施設及び作業環境の必要性に関する記載が適切であること (「7.1(4)b)」参照)。 ケ) 必要に応じて、その業務の実施前、実施中及び実施後に必要な確認事項、並びにこれらの合否判定基準が明確になっていること (「7.1(4)c)」参照)。 コ) 必要に応じて、業務のプロセス及びその結果が保安規定その他の要求事項を満たしていることを確認するための記録が明確であること (「7.1(4)d)」参照)。 サ) 随時安全管理、内部検ばく防止及び外部被ばく低減に関する業務プロセスが、事前に実証されたものであること、又は実証済みとして一般で広く採用されたものであること (「7.5.2(2)」参照)。 シ) 監視及び測定の方法が、監視及び測定の要求事項との整合性を確保していること (「7.6(2)」参照)。 ス) 監視、測定、データの分析及び改善についても同様であること (「8.1(2)」参照)。 セ) プロセスの監視及び測定方法は、監視及び測定対象のプロセスが計画どおりの結果を達成することを実証するに十分な方法であること (「8.2.3(2)」参照)。 ④ 基準の制定、変更時には、品質・安全管理室長及び核燃料取扱主任者の審査を受けるとともに、核燃料安全委員会の審議を受け、品質・安全管理室長及び核燃料取扱主任者の審査を受けるとともに、核燃料安全委員会の審議を受ける (内部監査に関する基準を除く)。 ⑤ 施設の変更や核燃料物質等の取扱いに係る文書は、核燃料取扱主任者が審査するとともに、各委員②の者による審査とは別に核燃料取扱主任者が審査する。 ⑥ 核燃料取扱主任者は文書の審査のため、核燃料安全委員会の審議に付すことができる。また、各委員は核燃料安全委員会での文書の審査を廃議できる。 ⑦ 保安システムに係る保安文書は、特定の部署内でのみ管理する形態としてはならない。 b) 文書はその内容に主たる責任を持つ主管部署が見直し、改訂の要否を判断する。改訂する場合の承認プロセスは前回の改訂時と同様とする。保安文書については、品質保証部又は品質・安全管理室長が台帳への記録時に、手順が適切であることを確認する。 c) 文書は、その内容に主たる責任を持つ主管部署が、台帳に記録するか、あるいは電算機を利用したシステム等により、現在の有効な版を明確にする。保安文書については、品質保証部又は品質・安全管理室長が行う。 d) 文書は、その内容に主たる責任を持つ主管部署が、現在の有効な版の必要各部署への配付を確実に、配付先が常に適切な版の文書を利用できるようにする。保安文書については、品質保証部又は品質・安全管理室長が行う。 e) 文書は、読みやすくかつ容易に識別可能とするため、同一種類の文書数が多い保安文書についてはその様式を定める。 f) 保安システムの計画及び運用のために必要な外部からの文書を明確にし、種別ごとに管理する部署を定め、管理する。 g) 文書 (外部からの文書を含む) の旧版の廃棄は、当該文書の主管部署又は受理部署が行う。旧版を保存する場合は、適切な版としての誤用を防止するために、明確に識別する。保安文書については、品質保証部又は品質・安全管理室長が行う。</p> <p>4.2.4 記録の管理 (1) 「品質管理の技術基準に関する規則」及び JEC 4111 の要求事項への適合及び保安システムの効果的運用の証拠を示すために、作成する記録の対象を明確にし、管理する。 (3) 記録は、読みやすく、容易に識別可能かつ検索可能とするため、保安文書で定める必要の程度に於いて、</p>
---	---

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工工認品質基準規則)	保安品質保証計画書 (改訂24)
<p>い。</p> <p>2 加工事業者は、前項の記録の識別、保存、保護、検索、検索、保管、保護、検索、検索、保管期間た手順書を作成しなければならない。</p> <p>第三章 経営責任者の責任 (経営責任者の関与)</p> <p>第八条 経営責任者は、品質管理監督システムの確立及び実施並びにその実効性の維持に指導力及び責任を持って関与していることを、次に掲げる業務を行うことによって実証しなければならない。</p> <p>一 品質方針を定めること。</p> <p>二 品質目標が定められているようにすること。</p> <p>三 安全文化を醸成するための活動を促進すること。</p> <p>四 第十七条第一項に規定する照査を実施すること。</p> <p>五 資源が利用できる体制を確保すること。</p> <p>六 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、保安活動を実施する者(以下「職員」という。)に周知すること。</p>	<p>様式を定める。</p> <p>(2) 品質・安全管理室長又は品質保証部長は、記録の適正な作成及び管理(識別、保管、保護、検索、保管期間及び廃棄に関する手順)に関する基準を定める(表1の「4.2.4」参照)。</p> <p>5. 経営者の責任</p> <p>5.1 経営者のコミットメント</p> <p>社長は、保安システムの構築及び実施並びにその有効性を継続的に改善することを確実にするため、以下の処置をとる。</p> <p>(1) 法令・規制要求事項及び保安規定の遵守並びに原子力安全の要求事項を満たすことの重要性を含めた保安品質方針を策定し、周知する。</p> <p>(2) 所長を指揮し、各部長に保安品質目標を設定させ、保安委員会でフォローアップを行う。</p> <p>(5) 安全文化を醸成するための方針(以下、安全文化醸成方針という。)を定め、それに基づき所長及び品質・安全管理室長に安全文化を醸成するための活動(以下、安全文化醸成活動という。)をさせ、安全文化評価委員会及び保安委員会で行う。</p> <p>(3) マネジメントレビューを実施するため、保安委員会を開催する。</p> <p>(4) 各部長の提案を踏まえて所長が作成したa)項に記した2つの計画に基づき、保安システムに必要な資源の確保を決定し、提供する。</p> <p>a) 所長が作成する計画は次のとおりとする。</p> <p>① 人員計画</p> <p>② 設備(投資)計画(作業環境に関する計画を含む。)</p> <p>b) 社長は資源の必要性を判断するために、保安委員会や予算編成のための会議でその必要性に関する情報を聴取する。</p> <p>c) 社長は、資源確保の決定を行い、通知する。所長は、その決定に基づいて計画を策定する。</p> <p>(1) 法令・規制要求事項及び保安規定の遵守並びに原子力安全の要求事項を満たすことの重要性を含めた保安品質方針を策定し、周知する。</p> <p>また、社長は、“No Blame Culture”を根付かせる。すなわち、不適合等に関連した個人・組織にその関与自体について責任を問うことを放棄するものではないが、不適合等の発生を改善のための機会と捉えて、根本原因分析(「8.5.4 根本原因分析」参照)を含む原因究明を最優先と考え、原因究明への協力に対して責めることをせず不利益を与えない。また、原因究明に携わる者にそのことをもって不利益を与えない。</p>
<p>(原子力の安全の確保の重視)</p> <p>第九条 経営責任者は、個別業務等要求事項が明確にされ、かつ、個別業務及び加工施設が当該要求事項に適合しているようにしなければならない。</p> <p>(品質方針)</p> <p>第十条 経営責任者は、品質方針が次に掲げる条件に適合しているようにしなければならない。</p>	<p>5.2 原子力安全の重視</p> <p>社長は、原子力安全を最優先に位置付け、業務・施設に対する要求事項が決定され、満たされていることを確実にする(「7.2.1」及び「8.2.1」参照)。</p> <p>5.3 保安品質方針</p> <p>社長は、次の事項に配慮して、関係法令及び保安規定の遵守並びに原子力安全の重要性を含めた保安品質方針を策定する。</p> <p>(1) 原子燃料工業株式会社経営理念及び行動指針に対して適切なものであること。</p> <p>(2) 要求事項への適合及び保安システムの有効性の継続的な改善に対するコミットメント(決意表明)を含む。</p> <p>(3) 保安委員会で保安品質目標の設定状況及び実施状況のレビューを行う(「5.6.2」参照)。</p> <p>(4) 設定した保安品質方針が、社内全体に伝達され理解されるようにするため、周知を図る。又は、品質・安全管理室長に実施させる。周知の方法は以下がある。</p> <p>a) 訓辞</p> <p>b) 社内掲示</p>
<p>一 品質保証の実施に係る加工事業者の意図に照らし適切なものであること。</p> <p>二 要求事項への適合及び品質管理監督システムの実効性の維持に責任を持って関与していることを規定していること。</p> <p>三 品質目標を定め、照査するに当たった際の枠組みとなるものであること。</p> <p>四 職員に周知され、理解されていること。</p>	<p>5.2 原子力安全の重視</p> <p>社長は、原子力安全を最優先に位置付け、業務・施設に対する要求事項が決定され、満たされていることを確実にする(「7.2.1」及び「8.2.1」参照)。</p> <p>5.3 保安品質方針</p> <p>社長は、次の事項に配慮して、関係法令及び保安規定の遵守並びに原子力安全の重要性を含めた保安品質方針を策定する。</p> <p>(1) 原子燃料工業株式会社の経営理念及び行動指針に対して適切なものであること。</p> <p>(2) 要求事項への適合及び保安システムの有効性の継続的な改善に対するコミットメント(決意表明)を含む。</p> <p>(3) 保安委員会で保安品質目標の設定状況及び実施状況のレビューを行う(「5.6.2」参照)。</p> <p>(4) 設定した保安品質方針が、社内全体に伝達され理解されるようにするため、周知を図る。又は、品質・安全管理室長に実施させる。周知の方法は以下がある。</p> <p>a) 訓辞</p> <p>b) 社内掲示</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に関する品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工施設品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p>
<p>五 妥当性を維持するために照査されていること。 六 組織運営に関する方針と整合的なものであること。</p>	<p>c) 社内HP公開 d) 各従業員の手持ちカードの作成及び配付 e) 保安教育での説明 (5) 適切性の持続のため、保安品質方針の改訂の必要性をレビューする。 (6) 安全文化醸成方針と整合が取れたものとする。</p>
<p>(品質目標) 第十一条 経営責任者は、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に必要な目標を含む。）が定められているようにしなければならない。 2 経営責任者は、品質目標を、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しなければならない。</p>	<p>5.4 計画 5.4.1 保安品質目標 所長は管理責任者として、各部長に保安品質目標を次の点に留意して年度ごとに設定させる。 (1) 年度ごとに、各部長は、社長が定める保安品質方針に基づき保安品質目標（業務・施設に対する要求事項を満たすために必要なものを含む。）を作成し、文書化する。 (3) 所長又は所長が指名した者は、保安委員会で保安品質目標の設定と実施状況を報告する。 (4) 各部長は、保安規定を満足するために取り組むべき課題を保安品質目標に含める。 (2) 所長は、各部長の保安品質目標が保安品質方針と整合が取れており、その達成度が判定可能であることを確認する。</p>
<p>(品質管理監督システムの計画の策定) 第十二条 経営責任者は、品質管理監督システムが第三条の規定及び品質目標に適合するよう、その実施に当たっての計画が策定されているようにしなければならない。 2 経営責任者は、品質管理監督システムの変更を計画し、及び実施する場合には、当該品質管理監督システムが不備のないものであることを維持しなければならない。</p>	<p>5.4.2 品質マネジメントシステムの計画 (1) 社長は、保安品質目標に加えて「4.1」の一般要求事項を満たすために、品質・安全管理室長に対し、本計画書を作成し、管理させる（「4.2.2」参照）。また、所長及び品質・安全管理室長に対して、保安システムを構成するプロセス（「4.1(2)」参照）について保安文書を作成し、管理させる。 (2) 本計画書及び保安文書の変更を計画し、実施する場合には、保安システム全体の体系に対して矛盾なく、整合が取れていることを承認プロセスにおいて確認する（「4.2.3(2)a)③カ」参照）。</p>
<p>(責任及び権限) 第十三条 経営責任者は、部門及び職員の責任（保安活動の内容について説明する責任を含む。）及び権限が定められ、文書化され、周知され、周知されているようにしなければならない。 第十四条 経営責任者は、品質管理監督システムを管理監督する責任者（以下「管理責任者」という。）に、次に掲げる業務に係る責任及び権限を与えなければならない。</p>	<p>5.5 責任、権限及びコミュニケーション 5.5.1 責任及び権限 (1) 社長は、保安活動に関する組織、責任（本計画書に基づく活動の内容について説明する責任を含む。）及び権限を表1の「関連条項」5.5.1の欄に記載の規則で定め、社内に保安教育又は社内通達で周知させる。当社の保安管理組織（管理者）を図3に示す。 (2) 各管理者の任命のプロセスは次のとおりとする。 a) 社長は、所長、品質・安全管理室長、各部長及び保安委員会委員を任命し、所長の代行者を選任する。 b) 社長は、核燃料取扱主任者免状を有する者であって、核燃料物質等の取扱いの業務に従事した期間が3年以上である者の中から、核燃料取扱主任者及び核燃料取扱主任者代行者を選任する。 c) 所長は、保安に係るグループ長を任命する。 (3) 各管理者は次のいずれかの方法で職務を執行する。 a) 自ら実施する（例：核燃料取扱主任者の員申）。 b) 逐一、業務実施状況を確認しながら必要な口頭指示を与えて実施させる（例：所長の非常時の対応措置）。 c) 業務実施方法と確認方法を文書化して指示する。さらに、不具合発生時には報告させ、不具合に対してはa)、b)又はc)の方法で対応する（例：環境安全部長の放射線管理上の測定）。 (4) 社長は、核燃料取扱主任者に年度ごとに4回以上の頻度で、保安の監督状況について、報告させる。</p>
<p>(管理責任者) 第十四条 経営責任者は、品質管理監督システムを管理監督する責任者（以下「管理責任者」という。）に、次に掲げる業務に係る責任及び権限を与えなければならない。</p>	<p>5.5.2 管理責任者 社長は、所長に保安活動に関する管理責任者として保安システムを運用させ、有効性の継続的な改善を行わせ、その結果を報告させる。また、社長は、品質・安全管理室長に保安活動に関する管理責任者としてその状況を内部監査させるとともに、保安システムの有効性の維持及び改善に関する事項について、全社の指導及び調整を行う。その結果を報告させる。 (1) 所長は、管理責任者として以下の業務を行う。 (2) 品質・安全管理室長は、管理責任者として以下の業務を行う。</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p> <p>一 プロセスが確立され、実施され、その有効性が維持されているようにすること。</p> <p>二 品質管理監督システムの実施状況及びその改善の必要性について経営責任者に報告すること。</p> <p>三 部門において、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についての認識が向上するようにすること。</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p> <p>(1)a) 各プロセスを確実に実施するため、表 1 に示す基準 (作成部署が事業所のものに限定。) を定める又は定めさせる。 (2)a) 各プロセスを確実に実施するため、表 1 の「関連条項」8. 2. 2 の欄に示す保安内部監査に関する基準を定める。 (1)b) 基準及びその下位文書に基づき、各部長に保安活動を実施させる。 (1)d) 保安システムの成果を含む実施状況及び保安システムの有効性の改善の必要性の有無を、社長に報告する。 (2)b) 内部監査に関する基準に従い保安内部監査を実施する。また、保安内部監査の結果及びフォローアップ結果を、社長に報告する。 (2)c) 両事業所の保安システムが適切に構築され、実施され、その有効性が維持されていることを確認するために、両事業所の保安システムの運用状況を調査する。 調査の結果、保安システムの改善を要する事項が発見された場合は両事業所の整合を要する事項が発見された場合は、所長に対して必要な処置を指導又は両事業所の調整を行う。また、調査、指導及び調整の内容及び所長が実施した処置の確認結果を、社長に報告する。 (2)d) 保安システムの有効性の改善の必要性の有無を、社長に報告する。 (1)c) 事業所全体にわたって、関係法令及び保安規定の遵守、並びに原子力安全についての認識を高めることを確実にするため、従業員等に対する保安教育等の教育に関する基準を表 1 のとおり定め、実施させる。 (3) 所長及び品質・安全管理室長は、社長の定めた安全文化醸成方針に基づき安全文化醸成活動計画を年度ごとに策定し、実施する、又は各部長に実施させる。その結果を社長に報告する。</p>
<p>(プロセス責任者)</p> <p>第十五条 経営責任者は、プロセスを管理監督する責任者 (以下「プロセス責任者」という。) に、次に掲げる業務に係る責任及び権限を与えなければならない。 一 プロセス責任者が管理する個別業務のプロセスが確立され、実施されるときにも、その有効性が維持されているようにすること。 二 プロセス責任者が管理する個別業務に従事する職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。 三 プロセス責任者が管理する個別業務の実績に関する評価を行うこと。 四 安全文化を醸成するための活動を促進すること。</p> <p>(内部情報伝達)</p> <p>第十六条 経営責任者は、適切に情報の伝達が行われる仕組みが確立されているようにすることともに、情報の伝達が品質管理監督システムの実効性に注意を払いつつ行われるようにしなければならない。</p>	<p>5. 5. 3 プロセス責任者 社長は、所長、各部長、品質・安全管理室長に対し、プロセス責任者として、所掌する業務に関して、次に示す責任及び権限を与える。 (1) プロセスが確立され、実施されるときにも、有効性を継続的に改善する。 (2) 業務に従事する要員の、業務・施設に対する要求事項についての認識を高める。 (3) 業務の成果を含む実施状況について評価する (「5. 4. 1」及び「8. 2. 3」参照)。 (4) 安全文化醸成活動計画に基づき、安全文化醸成活動を行う。 5. 5. 4 内部コミュニケーション (1) 社長は、保安システムの有効性改善の必要性に関して情報交換が図れるように、以下の会議を設置する。 a) 保安委員会 b) 核燃料安全委員会 (2) 社長及び所長は、上記会議に係る事項について、表 1 の「5. 5. 4 内部コミュニケーション」に係る規則及び基準を定める。 (3) 各会議の出席者は、保安システムの有効性について、事業所内、事業所間、社外の情報及び保安以外の社内品質マネジメントシステムからの情報を提供し、情報交換を行う。各会議の事務局は、その主なるものを議事録として記録する。 (4) 所長は、保安活動に関して組織横断的な活動が必要となった場合は、担当部長を指名した上で、プロジェクトチームを設置することができる。</p>
<p>(経営責任者照査)</p> <p>第十七条 経営責任者は、品質管理監督システムについて、その妥当性及び実効性の維持を確認するための照査 (品質管理監督システム、品質方針及び品質目標の改善の余地及び変更の必要性の評価を含む)</p>	<p>5. 6 マネジメントレビュー 5. 6. 1 一般 (1) 社長は、関係法令、規制要求事項及び保安規定の遵守状況を確認するとともに、保安システムが引き続き、適切、妥当かつ有効であることを確実にするため、年度ごとに 1 回以上の頻度かつ約 1 年の間隔以内で保安</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工施設品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p>
<p>以下「経営責任者照査」という。を、あらかじめ定められた間隔で行わなければならない。</p>	<p>委員会を開催し、保安システムをレビューする。 保安委員会は、社長を委員長とし、所長、品質・安全管理室長、核燃料取扱主任者、委員長が指名する委員等をもって構成する。 社長は、品質・安全管理室長に保安委員会開催に係わる事務的事項を行わせる。 (3) このレビューでは、保安システム改善の機会の評価、並びに保安品質方針及び保安品質目標を含む保安システム変更の必要性の評価も行う。</p>
<p>—</p>	<p>(2) 保安委員会は、原則として両事業所合同の開催とするが、事業所固有の内容に関するレビューを行う場合には、事業所別に開催することができる。なお、事業所別に開催する場合も対象外事業所の所長又は核燃料取扱主任者を必ず含めることとする。 a) 両事業所合同開催の場合、委員及び出席者は次のとおりとする。 ・社長 (委員長) ・品質・安全管理室長 (委員) ・両事業所の所長及び核燃料取扱主任者 (委員) ・委員長が委員として指名した者 (委員) ・その他、委員長又は各委員が指名した者 (出席者) b) 事業所別開催の場合、委員及び出席者は次のとおりとする。 ・社長 (委員長) ・品質・安全管理室長 (委員) ・対象事業所の所長及び核燃料取扱主任者 (委員) ・委員長が委員として指名した者 (委員) ・対象外の事業所の所長及び/又は核燃料取扱主任者 (委員) ・その他、委員長又は各委員が指名した者 (出席者)</p>
<p>2 加工事業者は、経営責任者照査の結果の記録を作成し、これを管理しなければならない。</p>	<p>(4) 品質・安全管理室長は、保安委員会の結果を記録し、維持する (「4.2.4」参照)。 (5) 保安委員会の結果、実施されることとなった処置について、処置実施者は、処置完了時に品質・安全管理室長に報告し、品質・安全管理室長は処置が適切に実施されたことを確認し、保安委員会に報告する。 (6) 保安委員会へのインプット及びアウトプットは、各事業所固有のものについては、それを明確に区分する。</p>
<p>(経営責任者照査に係るプロセス入力情報) 第十八条 加工事業者は、次に掲げるプロセス入力情報によって経営責任者照査を行わなければならない。 一 監査の結果 二 加工施設の外部の者からの意見</p>	<p>5.6.2 マネジメントレビューへのインプット 保安委員会のインプットは、次のとおりとする。 (2) 内部監査の計画・結果 (3) 原子力安全の達成に関する利害関係者の受けとめ方 (所管官庁検査の結果及び指導事項、並びに関係法令及び保安規定の遵守状況を含む。) 所管官庁当局の指導及び各種検査の講評等、関係自治体との安全協定に基づく事項等で、原子力安全の達成に関する受けとめ方に係る情報の主なものを含む。また、これらを通じた関係法令及び保安規定の遵守状況を含むものとする。 (1) 保安品質目標 a) 各部長の定めた保安品質目標及び実施状況を含む。 b) 当該事業所で前回開催以降に保安品質目標に変更があった場合は、変更前後の双方を含む。 (4) プロセスの成果を含む実施状況並びに検査及び試験の結果 (関係法令及び保安規定の遵守状況を含む。) プロセスの監視及び測定 (「8.2.3」参照)、検査及び試験 (「8.2.4」参照) の結果、不適管理 (「8.3」参照) の結果並びにそれらのデータを分析及び評価した結果の主なものを含む。 また、核燃料取扱主任者からの保安の監督状況に関する総括報告を含む。なお、内容によっては、不適管理の結果を (5) の是正処置に含ませて報告することができる。また、これらを通じた関係法令及び保安規定の遵守状況を含むものとする。</p>
<p>三 プロセスの実施状況 四 加工施設の検査の結果 五 品質目標の達成状況</p>	<p>(1) 保安品質目標 a) 各部長の定めた保安品質目標及び実施状況を含む。 b) 当該事業所で前回開催以降に保安品質目標に変更があった場合は、変更前後の双方を含む。 (4) プロセスの成果を含む実施状況並びに検査及び試験の結果 (関係法令及び保安規定の遵守状況を含む。) プロセスの監視及び測定 (「8.2.3」参照)、検査及び試験 (「8.2.4」参照) の結果、不適管理 (「8.3」参照) の結果並びにそれらのデータを分析及び評価した結果の主なものを含む。 また、核燃料取扱主任者からの保安の監督状況に関する総括報告を含む。なお、内容によっては、不適管理の結果を (5) の是正処置に含ませて報告することができる。また、これらを通じた関係法令及び保安規定の遵守状況を含むものとする。</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂24)</p>
<p>六 安全文化を醸成するための活動の実施状況</p> <p>七 関係法令の遵守状況</p> <p>八 是正処置 (不適合 (要求事項に適合しない状態をいう。以下同じ。)) に対する再発防止のために行う是正に関する処置をいう。以下同じ。) 及び予防処置 (生じるおそれのある不適合を防止するため の予防に関する処置をいう。以下同じ。) の状況</p> <p>九 従前の経営責任者照査の結果を受けて講じた措置</p> <p>十 品質管理監督システムに影響を及ぼすおそれのある変更</p> <p>十一 部門又は職員等からの改善のための提案</p>	<p>(6) 安全文化醸成活動の実施状況 安全文化醸成活動計画とその実績を含む実施状況。</p> <p>(4) プロセスの成果を含む実施状況並びに検査及び試験の結果 (関係法令及び保安規定の遵守状況を含む) プロセスの監視及び測定 (「8.2.3」参照)、検査及び試験 (「8.2.4」参照) の結果、不適管理 (「8.3」参照) の結果並びにそれらのデータを分析及び評価した結果の主なものを含む。</p> <p>また、核燃料取扱主任者からの保安の監督状況に関する総括報告を含む。なお、内容によっては、不適管理の結果を (5) の是正処置に含わせて報告することができる。また、これらを通じた関係法令及び保安規定の遵守状況を含むものとする。</p> <p>(5) 予防処置及び是正処置の状況</p> <p>(7) 前回までの保安委員会の結果に対するフォローアップ</p> <p>(8) 保安システムに影響を及ぼす可能性のある変更</p> <p>(9) 改善のための提案 核燃料取扱主任者からの提案を含む。</p> <p>上記インプットは、以下を踏まえて準備される。</p> <p>a) 事業所別開催の場合、他方の事業所からのインプットは特に必要としない。</p> <p>b) インプットとする資料は、データの分析 (「8.4」参照) を行った上で作成される。</p> <p>c) 原則として、事前に品質・安全管理室長経由で、社長に提出する。</p>
<p>—</p> <p>(経営責任者照査に係るプロセス出力情報)</p> <p>第十九条 加工事業者は、経営責任者照査から次に掲げる事項に係る情報を得て、所要の措置を講じなければならない。</p> <p>一 品質管理監督システム及びプロセスの実効性の維持に必要な改善</p> <p>二 個別業務に関する計画及び個別業務の実施に関連する保安活動の改善</p> <p>三 品質管理監督システムの妥当性及び実効性の維持を確保するために必要な資源</p>	<p>5.6.3 マネジメントレビューからのアウトプット</p> <p>(1) 保安委員会のアウトプットは、次の事項に関する決定及び処置全てを含むものとする。</p> <p>a) 保安システム及びそのプロセスの有効性の改善 保安品質方針の見直し、安全文化醸成方針の見直し、本計画書の改訂及び組織の見直しの要否とその処置の方法</p> <p>b) 業務の計画及び実施に関わる改善 保安品質目標の見直し、安全文化醸成活動計画の見直し、業務実施方法の見直し (保安文書の改訂を含む) 及びその他の改善の要否とその処置方法</p> <p>c) 資源の必要性 人員、施設及び作業環境に関する改善の要否とその処置方法</p> <p>(2) 社長は、保安委員会資料及び保安委員会における検討内容に基づき、項目ごとに対応責任者及び対応期限を明確にして、保安委員会のアウトプットを定める。</p> <p>(3) 品質・安全管理室長は、アウトプットの実施状況をフォローし、その結果を次の保安委員会で報告する。なお、アウトプットの対応期限に保安委員会が開催されない場合には、品質・安全管理室長は、アウトプット のフォロー結果を、社長に報告する。</p>
<p>第四章 資源の管理監督 (資源の確保)</p> <p>第二十条 加工事業者は、保安のために必要な資源を明確にし、確保しなければならない。</p> <p>(職員)</p> <p>第二十一条 加工事業者は、職員に、次に掲げる要件を満たしていることをもってその能力が実証され た者を充てなければならない。</p> <p>一 適切な教育訓練を受けていること。</p>	<p>6. 資源の運用管理</p> <p>6.1 資源の確保 所長又は各部長は、原子力安全に必要な人員、施設及び作業環境を表1の「関連条項」6.2及び7.1の欄に記載 の各基準において明確にし、確保する。</p> <p>6.2 人的資源</p> <p>6.2.1 一般 原子力安全の達成に影響がある業務に従事する要員には、適切な教育・訓練、技能及び経験に基づいた力量が 必要である。</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p>
<p>二 所要の技能及び経験を有していること。 (教育訓練等) 第二十二条 加工事業者は、次に掲げる業務を行わなければならない。</p>	<p>6.2.2 力量、教育・訓練及び認識 (1) 所長は、原子力安全の達成に影響があ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を認識し、保安品質目標の達成に向けて自らがどのように貢献できるのかを認識することを確実にするために、教育・訓練に関する基準(表1の「関連条項」6.2の欄参照。)を定め、各部長はその基準に基づき教育・訓練を実施する(表2参照)。 なお、所長は、根本原因分析(「8.5.4」参照)を実施する要員の育成を、品質・安全管理室長に委嘱することができ。</p>
<p>一 職員にどのような能力が必要かを明確にすること。</p>	<p>(2) 力量の明確化 a) 事業所全体の教育 ① 業務管理部長は、年度教育訓練計画に従業員等が訓練において習得すべき事項が分かるように作成する。 ② 業務管理部長は、従業員等が保安教育で理解すべき内容を教材としてまとめ、核燃料取扱主任者の審査を受ける。 ③ 核燃料取扱主任者は、教材が、従業員等が自らの活動の持つ意味及び重要性を認識し、保安品質目標の達成に向けて自らがどのように貢献できるのかを認識するために適しているものであることを確認する。 b) 各部の教育 各部長は、操作員等の必要な力量を文書によって明確にする。</p>
<p>二 職員の教育訓練の必要性を明らかにすること。 三 前号の教育訓練の必要性を満たすために教育訓練その他の措置を講ずること。</p>	<p>(3) 教育・訓練の実施 a) 事業所全体の教育 ① 核燃料取扱主任者の業務管理部長は、保安教育(関係法令及び保安規定の遵守に関する事項を含む。)、初期消火活動訓練、事故等対処活動訓練及び非常時訓練に関する年度教育訓練計画を作成し、核燃料取扱主任者の審査を受けるとともに、核燃料安全委員会の審査を受け、所長の承認を得る。 ② 東海事業所の担当部長は、保安教育(関係法令及び保安規定の遵守に関する事項を含む。))、「事故対応基準」、「火災及び爆発、内部溢水、その他自然現象対応に係る実施基準」及び「重大事故に至るおそれがある事故及び大規模損壊対応に係る実施基準」に基づいて、毎年度、従業員等に対する初期消火活動、火災及び爆発・内部溢水・火山活動(降灰)・竜巻・その他の自然現象発生時における加工施設の保全のための活動及び非常事態に処するための年度教育訓練計画を作成し核燃料取扱主任者の審査を受けることとともに、核燃料安全委員会の審査を受け、所長の承認を得る。 ④ 各部長は、年度教育訓練計画に基づき、従業員等に保安教育を年1回以上実施し、その結果について業務管理部長に報告する。 ④ 保安規定が変更され、従業員等に対する通知では不十分と判断される場合、環境安全部長は、核燃料取扱主任者の確認、核燃料安全委員会の審査及び所長の承認を得ることなく、年度教育訓練計画にない臨時教育を実施することができる。 ⑤ 業務管理部長は、管理区域一時立入者に対しては、必要に応じ注意書きの配付等の方法により教育を実施する。 b) 各部の教育 各部長は、保安教育の他に、該当する場合には(必要な力量が不足している場合には)、その必要な力量に到達することができるように、あらかじめ加工施設若しくは使用施設の操作又は緊急作業に関する習得すべき事項とその評価方法を定め、毎年度該当する要員に対する教育・訓練を実施する。 また、各部長は、施設の操作に必要な力量を有する者に操作させる。</p>
<p>四 前号の措置の実効性を評価すること。</p>	<p>(4) 有効性の評価</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p> <p>a) 事業所全体の教育 ① 熊取事業所の業務管理部長及び東海事業所の担当部長は、教育訓練実績(3) a) ⑤を除く。)をまとめ、有効性を評価した上で次年度教育訓練計画の作成を行う。また、熊取事業所の業務管理部長及び東海事業所の担当部長は、教育訓練実績及びその有効性評価の結果を、核燃料取扱主任者の確認を得て、所長に報告し、その記録を維持する(「4.2.4」参照)。 ② 両事業所の業務管理部長は、総合防災訓練時の利害関係者の受けとめ方や社内反省会の結果を記録し、基準を改訂する必要性の評価及び次年度計画の作成の参考に供す。 b) 各部の教育 ① 熊取事業所の各部長は、当該要員が加工施設の操作に必要な力量を有することを認定する。各部長はその実施結果を評価し、核燃料取扱主任者の確認を得て、所長に報告するとともに、記録を保管する。 ② 熊取事業所の各部長は、緊急作業に係る教育・訓練の実施結果を業務管理部長に報告する。業務管理部長はその結果を評価し、核燃料取扱主任者の確認を得て、所長に報告するとともに、記録を保管する。 ③ 東海事業所の各グループ長は、教育・訓練の実施結果から要員に対して加工施設若しくは使用施設の操作に関する力量を判定する。 ④ 東海事業所の各部長は、前号の実施結果を評価し、核燃料取扱主任者の確認を得て、所長に報告するとともに、記録を保管する。 ⑤ 東海事業所の各部長は、緊急作業に係る教育・訓練の実施結果を評価し、核燃料取扱主任者の確認を得て、所長に報告するとともに、記録を保管する。 ⑥ 所長は保安教育、施設の操作員の教育・訓練及び緊急作業に係る教育・訓練の報告内容を評価し、次年度の保安教育及び教育・訓練に反映する。</p>
<p>五 職員が、品質目標の達成に向けて自らの個別業務の関連性及び重要性を認識するとともに、自らの貢献の方途を認識しているようにすること。</p>	<p>(1) 所長は、原子力安全の達成に影響があ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を認識し、保安品質目標の達成に向けて自らがどのように貢献できるのかを認識することを確実にするため、教育・訓練に関する基準(表1の「関連事項」6.2の欄参照。)を定め、各部長はその基準に基づき教育・訓練を実施する(表2参照)。 なお、所長は、根本原因分析(「8.5.4」参照)を実施する要員の育成を、品質・安全管理室長に委嘱することができ。</p>
<p>六 職員の教育訓練、技能及び経験について適切な記録を作成し、これを管理すること。</p>	<p>(4) 有効性の評価 a) 事業所全体の教育 ① 熊取事業所の業務管理部長及び東海事業所の担当部長は、教育訓練実績(3) a) ⑤を除く。)をまとめ、有効性を評価した上で次年度教育訓練計画の作成を行う。また、熊取事業所の業務管理部長及び東海事業所の担当部長は、教育訓練実績及びその有効性評価の結果を、核燃料取扱主任者の確認を得て、所長に報告し、その記録を維持する(「4.2.4」参照)。 ② 両事業所の業務管理部長は、総合防災訓練時の利害関係者の受けとめ方や社内反省会の結果を記録し、基準を改訂する必要性の評価及び次年度計画の作成の参考に供す。 b) 各部の教育 ① 熊取事業所の各部長は、当該要員が加工施設の操作に必要な力量を有することを認定する。各部長はその実施結果を評価し、核燃料取扱主任者の確認を得て、所長に報告するとともに、記録を保管する。 ② 熊取事業所の各部長は、緊急作業に係る教育・訓練の実施結果を業務管理部長に報告する。業務管理部長はその結果を評価し、核燃料取扱主任者の確認を得て、所長に報告するとともに、記録を保管する。 ③ 東海事業所の各グループ長は、教育・訓練の実施結果から要員に対して加工施設若しくは使用施設の操作に関する力量を判定する。 ④ 東海事業所の各部長は、前号の実施結果を評価し、核燃料取扱主任者の確認を得て、所長に報告するとともに、記録を保管する。 ⑤ 東海事業所の各部長は、緊急作業に係る教育・訓練の実施結果を評価し、核燃料取扱主任者の確認を得て、</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に関する品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂24)</p>
<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p> <p>第二十三条 加工事業者は、保安のために必要な業務運営基盤（個別業務に必要な施設、設備及びサージャの体系をいう。）を明確にして、これを維持しなければならない。</p> <p>(業務運営基盤)</p> <p>第二十四条 加工事業者は、保安のために必要な作業環境を明確にして、これを管理監督しなければならない。</p>	<p>所長に報告するとともに、記録を保管する。 ⑥所長は保安教育、施設の操作員の教育・訓練及び緊急作業に係る教育・訓練の報告内容を評価し、次年度の保安教育及び教育・訓練に反映する。</p> <p>6.3 インフラストラクチャ 各部長は、保安のために必要なインフラストラクチャ（施設、及び業務を行うに当たって必要となる資機材（電気、水、ガス、工具類等）や通信設備など。）を表1の「関連条項」7.1の欄に記載の基準において明確にし、管理を行う。</p> <p>6.4 作業環境 環境安全部長は、施設の保安のために必要な作業環境として、放射線管理に関する基準(表1の「関連条項」7.1の欄参照。)で管理区域の区域管理等の管理方法を定め、各部長はこれに従い管理する。また、保安のために必要なその他の作業環境についても、各部長は労働安全衛生関係法令に基づき管理する。 注）“作業環境”は、物理的、環境的及びその他の要因を含む（例えば、空間線量、表面汚染密度、騒音、気温、湿度、照明又は天候）、作業が行われる状態と関連する。</p>
<p>第五章 個別業務に関する計画の策定及び個別業務の実施 (個別業務に必要なプロセスの計画)</p> <p>第二十五条 加工事業者は、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、確立しなければならない。</p>	<p>7. 業務の計画及び実施 7.1 業務の計画 (1) 熊取事業所長は担当部長に対して、次のa)～p)に関わる計画・実施・評価・改善の業務に関する業務プロセスを、業務の実施記録における識別及びトレーサビリティの要求、組織外の所有物がある場合の取扱いを含めて、業務の計画として、表1の各「関連条項」に記載の基準を作成させ又は自ら作成する。また、その基準に従い、下位文書を作成させる 加工施設の設計及び工事並びにその検査は、設計・開発管理及び改造に関する業務として計画する。【基保-018、021】 なお、各業務のプロセス責任者は、業務ごとに作成される下位文書に定める。 a) 文書及び記録管理 【基保-016、025】 b) 設計・開発管理 【基保-021】 c) 調達管理 【基保-022】 d) 教育・訓練 【基保-007】 e) 施設の操作（臨界安全管理を含む。） 【基保-003、026、028、032、036、037】 f) 放射線管理 【基保-001、035】 g) 保守管理（施設定期自主検査、保全、補修・改造を含む。） 【基保-013、018、027、031、033、036】 h) 核燃料物質の管理 【基保-003、008、026、028、032】 i) 放射性廃棄物の管理 【基保-009】 j) 初期消火活動 【基保-038】 k) 事故時等対処活動 【基保-039】 l) 異常時の措置 【基保-012】 m) 非常時の措置 【基保-006】 n) 定期評価 【基保-024】 o) 不適合管理 【基保-023】 p) 是正処置及び予防処置 【基保-023】</p> <p>(2) 東海事業所長は担当部長に対して、次のa)～q)に関わる計画・実施・評価・改善の業務に関する業務プロセスを、業務の実施記録における識別及びトレーサビリティの要求、組織外の所有物がある場合の取扱いを含めて、業務の計画として、表1の各「関連条項」に記載の基準を作成させ又は自ら作成する。また、その基準に従い、下位文書を作成させる。 加工施設の設計及び工事並びにその検査は、設計・開発管理及び改造に関する業務として計画する。</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p>
<p>【S-000027】 なお、各業務のプロセス責任者は、業務ごとに作成される下位文書に定める。 a) 文書及び記録管理 【S-000010】 b) 設計・開発管理 【S-000027】 c) 調達管理 【S-000011】 d) 教育・訓練 【S-000014】 e) 加工施設の操作に係る計画としての施設の操作 (臨界安全管理を含む) 【S-000003、000015、000017、000018、000019】 f) 放射線管理 【S-000002、000021】 g) 保守管理 (施設定期自主検査、保全、補修・改造を含む。) 【S-000022、000024、000025、000026、000027】 h) 核燃料物質の管理 【S-000004、000015、000017、000018、000019】 i) 放射性廃棄物管理 【S-000002、000015】 j) 火災及び爆発・内部溢水・火山活動 (降灰)・竜巻・その他の自然現象 (地震、外部火災、生物学的影響) 発生時における加工施設の保全のための活動 【S-000033】 k) 初期消火活動 【S-000001、000005】 l) 異常時の措置 【S-000001、000005】 m) 非常時の措置 【S-000001、000005】 n) 重大事故に至るおそれがある事故 (設計基準事故を除く。)・大規模な自然災害又は故意による大型航空機の衝突その他の予ロリスムによる加工施設の大規模な損壊 (以下、「大規模損壊」という。) 発生時における加工施設の保全のための活動 【S-000034】 o) 定期評価 【S-000028】 p) 不適合管理 【S-000013】 q) 是正処置及び予防処置 【S-000013】 (3) 担当部長は、このような業務プロセスを計画した文書を作成するに当たって、本計画書、保安規定、関係法令及びその他の業務プロセスを定めた保安文書との整合を、承認プロセスにおいて確認する (「4.1」及び「4.2.3(2)a)③カ」参照)。 (4) 担当部長は、業務プロセスを計画した文書を作成するに当たって、次の各事項が適切に明確化されていることを、承認プロセスにおいて確認する。 a) 業務・施設に対する保安品質目標及び要求事項。 b) 業務実施・施設使用の上で、固有の手順書・計画書を準備する必要性、人員 (人数や力量)、設備、作業環境の必要性 (「4.2.3(2)a)③ク」参照)。 c) その業務・施設のための検証、妥当性確認、監視、測定、検査及び試験活動、並びにこれらの合否判定基準 (「4.2.3(2)a)③ケ」参照)。 d) 業務・施設のプロセス及びその結果が要求事項を満たしていることを確認するために必要な記録 (「4.2.3(2)a)③コ」及び「4.2.4」参照)。 (5) 担当部長は、この計画のアウトプットとして、運営に適した方法及び様式を定める。</p>	<p>7.2 業務・施設に対する要求事項に関するプロセス 7.2.1 業務・施設に対する要求事項の明確化 業務・施設の設計を計画した規則、基準 (「7.1」参照) を作成するに当たっては、担当部長は次の事項 (遵守すべき事項) を保安規定の該当条項を参照して明確にし、承認プロセスにおいて確認する (「4.2.3(2)a)③キ」参照)。</p>
<p>2 加工事業者は、前項の規定により策定された計画 (以下「個別業務計画」という。) と、個別業務に係るプロセス以外のプロセスに係る要求事項との整合性を確保しなければならない。 3 加工事業者は、個別業務計画の策定を行うに当たっては、次に掲げる事項を適切に明確化しなければならない。 一 個別業務又は加工施設に係る品質目標及び個別業務等要求事項 二 所要のプロセス、品質管理監督文書及び資源であって、個別業務又は加工施設に固有のもの 三 所要の検証、妥当性確認、監視測定並びに検査及び試験 (以下「検査試験」という。) であって、当該個別業務又は加工施設に固有のもの及び個別業務又は加工施設の適否を決定するための基準 (以下「適否決定基準」という)。 四 個別業務又は加工施設に係るプロセス及びその結果が個別業務等要求事項に適合していることを実証するために必要な記録 4 加工事業者は、個別業務計画の策定に係るプロセス出力情報を、作業方法に見合う形式によるものとしなければならない。 (個別業務等要求事項の明確化) 第二十六条 加工事業者は、次に掲げる事項を個別業務等要求事項として明確にしなければならない。</p>	<p>7.2 業務・施設に対する要求事項に関するプロセス 7.2.1 業務・施設に対する要求事項の明確化 業務・施設の設計を計画した規則、基準 (「7.1」参照) を作成するに当たっては、担当部長は次の事項 (遵守すべき事項) を保安規定の該当条項を参照して明確にし、承認プロセスにおいて確認する (「4.2.3(2)a)③キ」参照)。</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p> <p>一 加工施設の外部の者が明示してはならないもの、個別業務又は加工施設に必要な要求事項であつて既知のもの 二 関係法令のうち、当該個別業務又は加工施設に関するもの 三 その他加工事業者が明確にした要求事項 (個別業務等要求事項の照査)</p> <p>第二十七条 加工事業者は、個別業務の実施又は加工施設の使用に当たって、あらかじめ、個別業務等要求事項の照査を実施しなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、前項の照査を実施するに当たっては、次に掲げる事項を確認しなければならない。 一 当該個別業務又は加工施設に係る個別業務等要求事項が定められていること。 二 当該個別業務又は加工施設に係る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、当該相違点が説明されていること。 三 加工事業者が、あらかじめ定められた要求事項に適合する能力を有していること。 3 加工事業者は、第一項の照査の結果に係る記録及び当該照査の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理しなければならない。</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p> <p>(2) 利害関係者から明示されていないが、業務・施設・施設に不可欠な要求事項</p> <p>(1) 業務・施設に適用される法令・規制要求事項 (3) 必要と判断する追加要求事項全</p> <p>7.2 業務・施設に対する要求事項のレビュー 7.1 業務・施設のプロセスを計画した規則、基準に記載された要求事項 (遵守すべき事項) は、文書管理に関する基準の定めるところに従い、業務・施設に適用する前に、核燃料安全委員会での審議並びに品質・安全管理室長及び核燃料取扱主任者の審査を受ける (「4.2.3(2)a)④」参照)。 (2) 前号の審議及び審査においては次の事項を確認する。 a) 業務・施設に対する要求事項が定められており、その内容が具体的に、実施可能である。 b) 業務・施設に対する要求事項が追加・変更された場合には、その追加・変更が適切に反映されている。 c) 当該業務・施設を担当する部門が、要求事項を満たす能力を持っている。 (3) 核燃料安全委員会は、核燃料取扱主任者を委員長とし、審議の結果、委員長が対応を必要と判断した事項への対応については、審議依頼者 (又は審議依頼部門) に核燃料安全委員会への審議依頼又は報告を行わせる。 (4) 核燃料安全委員会での審議結果及び処置、並びに核燃料取扱主任者の意見を、同委員会議事録に記録する (「4.2.4」参照)。 (5) 環境安全部長及び核燃料取扱主任者は所管官庁検査に立ち会い、書面で示されない指導事項等 (業務・施設に対する要求事項等) を文書化する。それらについて業務・施設のプロセスを計画した文書に適用する場合は、所長又は各部長及び核燃料取扱主任者は文書審査等を確認する。 (6) 業務・施設に対する要求事項 (遵守すべき事項) が追加・変更された場合、関連する文書を遅延なく修正する。その文書の管理は「4.2.3 文書管理」に従い、配付を受けた者は関連する要員に対して朝礼・ミーティング等で変更点を周知する。</p> <p>7.2.3 利害関係者とのコミュニケーション 所長は、原子力安全に関して、所管官庁及び地元自治体と効果的なコミュニケーションを図るための方法を定め、これに基づき実施させる。また、核燃料取扱主任者は、所管官庁と効果的なコミュニケーションが行われるようにするため、所管官庁検査に立ち会うとともに、保安検査官巡視等にて状況を把握する。</p> <p>7.3 設計・開発 施設の改造 (新設を含む) は、表 1 の「関連条項」7.3 の欄に記載の基準に定めるグレードに応じて管理する。当該基準は、設備管理部長が定め、次の事項を含むものとする。 7.3.1 設計・開発の計画 (1) 加工事業変更許可又は設工認を要する加工施設の変更あるいは使用変更許可を要する使用施設の変更を行う場合で設計・開発又は補修・改造を行う場合、担当部長は計画書 (以下、設計計画書という。) を作成し、各段階に必要な要求事項を含めた管理方法を明確にする。ただし、担当部長が設備管理部長に依頼した場合、設備管理部長がこれを行う。許認可手続と設計・開発業務との手順上の関連は、設計・開発に関する基準に定める。 (2) 設計計画書には次の事項を明確にする。 a) 設計・開発の段階 b) 設計・開発の各段階に通じたレビュー、検証及び妥当性確認 c) 設計・開発に関する責任 (設計計画書に基づく活動の内容について説明する責任を含む。) 及び権限 d) 設計・開発のグレード (3) 効果的なコミュニケーション並びに責任及び権限の明確な割当てを確実にするため、設計計画書には、設</p>
<p>—</p> <p>4 加工事業者は、個別業務等要求事項が変更された場合においては、関連する文書が改訂されるようにするとともに、関連する職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しなければならない。 (加工施設の外部の者との情報の伝達) 第二十八条 加工事業者は、加工施設の外部の者との情報の伝達のために実効性のある方法を明らかにして、これを実施しなければならない。</p>	<p>7.3 設計・開発 施設の改造 (新設を含む) は、表 1 の「関連条項」7.3 の欄に記載の基準に定めるグレードに応じて管理する。当該基準は、設備管理部長が定め、次の事項を含むものとする。 7.3.1 設計・開発の計画 (1) 加工事業変更許可又は設工認を要する加工施設の変更あるいは使用変更許可を要する使用施設の変更を行う場合で設計・開発又は補修・改造を行う場合、担当部長は計画書 (以下、設計計画書という。) を作成し、各段階に必要な要求事項を含めた管理方法を明確にする。ただし、担当部長が設備管理部長に依頼した場合、設備管理部長がこれを行う。許認可手続と設計・開発業務との手順上の関連は、設計・開発に関する基準に定める。 (2) 設計計画書には次の事項を明確にする。 a) 設計・開発の段階 b) 設計・開発の各段階に通じたレビュー、検証及び妥当性確認 c) 設計・開発に関する責任 (設計計画書に基づく活動の内容について説明する責任を含む。) 及び権限 d) 設計・開発のグレード (3) 効果的なコミュニケーション並びに責任及び権限の明確な割当てを確実にするため、設計計画書には、設</p>
<p>(設計開発計画) 第二十九条 加工事業者は、設計開発 (加工施設に必要な要求事項を考慮し、加工施設の仕様を定めることをいう。以下同じ。) の計画 (以下「設計開発計画」という。) を策定するとともに、設計開発を管理しなければならない。 2 加工事業者は、設計開発計画の策定において、次に掲げる事項を明確にしなければならない。 一 設計開発の段階 二 設計開発の各段階それぞれにおいて適切な照査、検証及び妥当性確認 三 設計開発に係る部門及び職員の責任 (保安活動の内容について説明する責任を含む。) 及び権限</p>	<p>7.3 設計・開発 施設の改造 (新設を含む) は、表 1 の「関連条項」7.3 の欄に記載の基準に定めるグレードに応じて管理する。当該基準は、設備管理部長が定め、次の事項を含むものとする。 7.3.1 設計・開発の計画 (1) 加工事業変更許可又は設工認を要する加工施設の変更あるいは使用変更許可を要する使用施設の変更を行う場合で設計・開発又は補修・改造を行う場合、担当部長は計画書 (以下、設計計画書という。) を作成し、各段階に必要な要求事項を含めた管理方法を明確にする。ただし、担当部長が設備管理部長に依頼した場合、設備管理部長がこれを行う。許認可手続と設計・開発業務との手順上の関連は、設計・開発に関する基準に定める。 (2) 設計計画書には次の事項を明確にする。 a) 設計・開発の段階 b) 設計・開発の各段階に通じたレビュー、検証及び妥当性確認 c) 設計・開発に関する責任 (設計計画書に基づく活動の内容について説明する責任を含む。) 及び権限 d) 設計・開発のグレード (3) 効果的なコミュニケーション並びに責任及び権限の明確な割当てを確実にするため、設計計画書には、設</p>
<p>3 加工事業者は、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</p>	<p>(3) 効果的なコミュニケーション並びに責任及び権限の明確な割当てを確実にするため、設計計画書には、設</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工施設品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p>
<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工施設品質基準規則)</p> <p>ために、設計開発に関与する各者間の連絡を管理監督しなければならない。</p> <p>4 加工事業者は、第一項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適切に更新しなければならない。</p>	<p>計・開発の管理者 (以下、設計管理者という。)、設計・開発を担当する者 (以下、設計者という。) 及び審査を担当する者 (以下、審査者という。) を明確にし、担当部長は、設計管理者にインタフェースの運営管理を行わせる。 (4) 担当部長又は設備管理部長は、設計・開発の進行に応じて、設計計画書を適切に更新又は追補する。</p> <p>(5) 設計計画書を作成しない設計・開発についても、グレード分けを考慮して、その管理方法を表 1 の「関連条項」 7.3 の欄に記載の基準に定める。</p>
<p>(設計開発に係るプロセス入力情報)</p> <p>第三十条 加工事業者は、加工施設に係る要求事項に関連した次に掲げる設計開発に係るプロセス入力情報を明確にするとともに、当該情報に係る記録を作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>一 意図した使用方法に応じた機能又は性能に係る加工施設に係る要求事項</p> <p>二 従前の類似した設計開発から得られた情報であって、当該設計開発へのプロセス入力情報として適用可能なもの</p> <p>三 関係法令</p> <p>四 その他設計開発に必須の要求事項</p> <p>2 加工事業者は、設計開発に係るプロセス入力情報について、その妥当性を照査し、承認しなければならぬ。</p>	<p>7.3.2 設計・開発へのインプット</p> <p>(1) 設計者は、施設の要求事項に関連するインプット (以下、設計条件という。) を明確にし、記録を維持する (「4.2.4」参照)。設計条件には次の事項を含める。</p> <p>a) 機能及び性能に関する要求事項</p> <p>c) 適用可能な場合には、以前の類似した設計から得られた情報</p> <p>b) 適用される法令・規制要求事項</p> <p>d) 設計・開発に不可欠なその他の要求事項</p> <p>(2) 審査者は、施設の要求事項に関連する設計条件については、その適切性をレビューし、要求事項について、漏れがなく、曖昧でなく、相反することがないことを確認する。設計管理者は、レビュー結果を確認し承認する。</p> <p>(3) 設計・開発を外注する場合は、発注仕様書又はその他の指示書にインプットを記載する。</p>
<p>(設計開発に係るプロセス出力情報)</p> <p>第三十一条 加工事業者は、設計開発に係るプロセス出力情報を、設計開発に係るプロセス入力情報と対比した検証を可能とする形式により保有しなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、設計開発からプロセスの次の段階に進むことを承認するに当たり、あらかじめ、当該設計開発に係るプロセス出力情報を承認しなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、設計開発に係るプロセス出力情報を、次に掲げる条件に適合するものとしなければならない。</p> <p>一 設計開発に係るプロセス入力情報たる要求事項に適合するものであること。</p> <p>二 調達、個別業務の実施及び加工施設の使用のために適切な情報を提供するものであること。</p> <p>三 適否決定基準を含むものであること。</p> <p>四 加工施設の安全かつ適正な使用方法に不可欠な当該加工施設の特性を規定しているものであること。</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・開発の結果を設計条件と対比した検証を行うのに適した形式で提示し、次の段階に進める前に設計管理者の承認を受ける。</p> <p>(2) 設計・開発の結果は次の状態であること。</p> <p>a) 設計条件で与えられた要求事項を満たす。</p> <p>b) 調達及び業務の実施 (施設の使用を含む。) に対して適切な情報を提供する。必要な場合、施設の保存に関する情報 (注) を含める。 (注) 「施設の保存に関する情報」とは、系統・機器の保管要件 (例：乾燥、満水等) のことを意味する。</p> <p>c) 関係する検査及び試験の合否判定基準を含むか、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施設の使用特性 (施設及び設備の配置及び構造上の特徴、並びに施設及び設備の高経年化の観点から、保全において留意すべき事項を含む。) を明確にする。</p>
<p>(設計開発照査)</p> <p>第三十二条 加工事業者は、設計開発について、そ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照査 (以下「設計開発照査」という。) を実施しなければならない。</p> <p>一 設計開発の結果が要求事項に適合することができるところかについて評価すること。</p> <p>二 設計開発の問題がある場合には、当該問題の内容を識別できるようにするとともに、必要な措置を提案すること。</p> <p>2 加工事業者は、設計開発照査に、当該照査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に参加させなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、設計開発照査の結果の記録及び当該結果に基づき所要の措置を講じた場合においてはその記録を作成し、これを管理しなければならない。</p>	<p>7.3.4 設計・開発のレビュー</p> <p>(1) 設計管理者は、設計計画書に従い、次の事項を目的として設計レビュー会議によるレビューを行う。</p> <p>a) 設計・開発の結果が、設計条件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) 設計レビュー会議への参加者には、レビューの対象となっている設計・開発段階に関連する各部の代表者及び当該設計・開発に係る専門家を含める。</p> <p>(3) このレビューの結果の記録、及び必要な処置があればその記録を議事録に記載する (「4.2.4」参照)。</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p>
<p>(設計開発の検証) 第三十三条 加工事業者は、設計開発に係るプロセス出力情報に当該設計開発に係るプロセス入力情報たる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しなければならない。この場合において、設計開発計画に従ってプロセスの次の段階に進む場合には、要求事項に対する適合性の確認をしなければならない。 2 加工事業者は、前項の検証の結果の記録(当該検証結果に基づき所要の措置を講じた場合において加工事業者は、その記録を含む。)を作成し、これを管理しなければならない。 3 加工事業者は、当該設計開発に係る部門又は職員に第一項の検証をさせてはならない。</p>	<p>7.3.5 設計・開発の検証 (1) 設計管理者は、設計計画書に従い、設計・開発の結果が設計条件として与えられている要求事項を満たしていることを確実にするために、検証として審査者に設計・開発の結果を審査させる。審査結果の記録及び必要な処置があればその記録を維持する。 (2) 審査は、原設計者以外の者で、設計計画書に定める者が実施する。</p>
<p>(設計開発の妥当性確認) 第三十四条 加工事業者は、加工施設を、規定された性能、使用目的又は意図した使用方法に係る要求事項に適合するものとするために、当該加工施設に係る設計開発計画に従って、当該設計開発の妥当性確認(以下この条において「設計開発妥当性確認」という。)を実施しなければならない。 2 加工事業者は、加工施設を使用するに当たり、あらかじめ、設計開発妥当性確認を完了しなければならない。ただし、当該加工施設の使用の後でなければ妥当性確認を行うことができなない場合においては、当該加工施設の使用を開始する前に、設計開発妥当性確認を行わなければならない。 3 加工事業者は、設計開発妥当性確認の結果の記録及び当該妥当性確認の結果に基づき所要の措置を講じた場合においては、その記録を作成し、これを管理しなければならない。</p>	<p>7.3.6 設計・開発の妥当性確認 (1) 設計者は、設計計画書に従い、設計・開発の結果に基づき製作中又は製作後の施設に対して、設計・開発の妥当性確認を行い、指定された用途又は意図された用途に応じた要求事項を満たし得ることを確認する。ただし、設計計画書又は検査計画書によって検査員が定められている場合は検査員が確認する。 (2) 実行可能な場合にはいつでも、施設の使用前に、前号の妥当性確認を完了する。 (3) 妥当性確認の結果の記録及び必要な処置があればその処置を記録し、管理する(「4.2.4」参照)。</p>
<p>(設計開発の変更の管理) 第三十五条 加工事業者は、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できるよりにするとともに、当該変更に係る記録を作成し、これを管理しなければならない。 2 加工事業者は、設計開発の変更を実施するに当たり、あらかじめ、照査、検証及び妥当性確認を適切に行い、承認しなければならない。 3 加工事業者は、設計開発の変更の照査の範囲を、当該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。)を含むものとしなければならない。 4 加工事業者は、第二項の規定による変更の照査の結果の記録(当該照査結果に基づき所要の措置を講じた場合においては、その記録を含む。)を作成し、これを管理しなければならない。 (調達プロセス) 第三十六条 加工事業者は、外部から調達する物品又は役務(以下「調達物品等」という。)が、自らの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。)に適合するようにしなければならない。</p>	<p>7.3.7 設計・開発の変更管理 (1) 設計者は、設計・開発の文書に設計・開発の変更を明確にし、記録し(「4.2.4」参照)、設計管理者にその旨を報告する。 (2) 設計管理者は、変更に対して、必要に応じて設計レビュー会議の開催、審査及び妥当性確認を指示して適切に実施させ、その変更を実施する前に承認する。 (3) 設計管理者は、前号の設計変更のレビューには、その変更が、当該施設を構成する要素及び関連する施設に及ぼす影響の評価(当該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。 (4) 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処置を記録し、保管管理する(「4.2.4」参照)。</p>
<p>2 加工事業者は、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、当該調達物品等が個別業務又は加工施設に及ぼす影響に応じて定めなければならない。 3 加工事業者は、調達物品等要求事項に従って、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、選定しなければならない。 4 加工事業者は、調達物品等の供給者の選定、評価及び再評価に係る判定基準を定めなければならない。</p>	<p>7.4 調達 業務管理部長は、施設を構成する物品及び施設に対する役務(以下、調達製品という。)を調達要求事項に適合させるようにするために、調達管理に関する基準(表1「関連事項」7.4の欄に記載の文書を参照。)を定め、各部署及び各グループ長はこの基準に従って調達手続を行う。 7.4.1 調達プロセス (1) 調達先、調達製品に対する管理の方式及び程度について、調達管理に関する基準でグレード分けて管理する。 (2) 調達先が、調達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、調達先を評価し、選定する。選定、評価及び再評価の基準を定める。</p>
<p>5 加工事業者は、第三項の評価の結果に係る記録(当該評価結果に基づき所要の措置を講じた場合においては、その記録を含む。)を作成し、これを管理しなければならない。 6 加工事業者は、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(保安に係るものに限る。))の取得及び当該情報を他の加工事業者と共有するために必要な措置に関する事項を含む。)及びこれが確実に守られるよう管理する方法を定めなければならない。 (調達物品等要求事項)</p>	<p>(3) 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、その処置を記録する(「4.2.4」参照)。 (4) 調達製品の調達後における、維持又は運用に必要な保安に係る技術情報を取得するための方法及び当該情報を他の加工事業者と共有する場合に必要な措置に関する管理方法を定める。</p>
<p>7.4.2 調達要求事項</p>	<p>7.4.2 調達</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工施設品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p>
<p>第三十七条 加工事業者は、調達物品等は、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なければならない。</p> <ol style="list-style-type: none"> 一 調達物品等の供給者の業務の手順及びプロセス並びに設備に係る要求事項 二 調達物品等の供給者の職員の適格性の確認に係る要求事項 三 調達物品等の供給者の品質管理システムに係る要求事項 四 調達物品等の不適合の報告及び処理に係る要求事項 五 安全文化を醸成するための活動に関する必要な要求事項 六 その他調達物品等に関し必要な事項 	<p>(1) 調達担当管理者 (調達起案部署の担当管理者) 及び/又は調達管理者 (業務管理部の調達担当管理者) は、調達製品に関する要求事項を、基本契約書、個別契約書・注文書、発注仕様書・一般仕様書又はその他の指示文書に記載し、必要な場合には、次の事項のうち該当するものを含める。</p> <ol style="list-style-type: none"> a) 調達製品、手順、プロセス及び施設に対する当社の承認に関する要求事項 b) 公的資格や調達先の社内認定制度による認定等、要員の適格性確認に関する要求事項 c) 調達先の品質マネジメントシステムに関する要求事項 d) 不適合の報告及び処理に関する要求事項 e) 安全文化醸成活動に関する必要な要求事項 <p>(2) (1)の調達要求事項に、次の事項を含める。 調達製品の調達後における維持又は運用に必要な技術情報 (保安に係るものに限る。) の提供に関する事項を含める。</p> <ol style="list-style-type: none"> (3) 業務管理部長又は調達担当管理者は、調達先に事業所内での役割を実施させる場合は、調達先との契約において、保安規定遵守に関する事項を明確にする。 (4) 調達起案部署の部長は、調達先に伝達する前に、規定した調達要求事項が妥当であることを、基準及びその下位文書で定める必要の程度に応じて、確認する。 (5) 調達管理者は、調達先に伝達する前に、調達要求事項に関するプロセスが適切に行われたことを確認する。 (6) 調達起案部署の部長は、調達製品を受領する場合には、調達先に対し、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>2 加工事業者は、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しなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、調達物品等を受領する場合には、調達物品等の供給者に対し、調達物品等要求事項 (調達物品等の検証)</p> <p>第三十八条 加工事業者は、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査試験その他の個別業務を定め、実施しなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、調達物品等の供給者の施設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を、前条の調達物品等要求事項の中で明確にしなければならない。</p>	<p>7.4.3 調達製品の検証</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 調達担当管理者は、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認するために、発注仕様書又はその他の指示文書に必要な検査又はその他の活動を定め、これに基づき実施する。 (2) 調達担当管理者は、調達先で検証を実施することにした場合、その検証の要領及び調達製品のリリースの方法を調達要求事項の中で明確にする。 <p>7.5 業務の実施</p> <p>各部長は、業務の計画 (「7.1」参照) 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>各部長は、業務を管理された状態で実施するため、以下の措置をとる。</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 従業員等が、業務上必要となる原子力安全との関わりを述べた情報を利用できるように、業務に係る情報を公開するか、又は閲覧に応じる。 a) 熊取事業所の環境安全部長は、表1の「関連条項」7.6の欄に記載の臨界安全管理に関する基準を定め、臨界安全管理に関する情報を臨界安全管理票として発行し、各部長はそれを掲示する。また、環境安全部長は放射線管理と廃棄物管理に関する注意事項を掲示する。 b) 東海事業所の環境安全部長は、表1の「関連条項」7.6の欄に記載の臨界安全管理に関する基準を定め、臨界安全管理に関する情報を臨界安全管理票として発行し、各部長はそれを掲示する。また、同環境安全部長は放射線管理に関する注意事項を、同燃料製造部長は廃棄物管理に関する注意事項をそれぞれ掲示する。 c) 環境管理に関する許認可文書の閲覧に応じる。 d) 品質保証部長は、「4.2.3(2)d)」の要領で、保安規定を配付し、社内ホームページで公開する。 e) 熊取事業所の業務管理部長は、初期消火活動及び非常時の措置に関する組織、連絡要領を配付し、社内ホームページで公開する。 f) 東海事業所の業務管理部長は、初期消火活動、火災及び爆発・内部溢水・火山活動 (降灰) ・竜巻・その他の自然現象 (地震、外部火災、生物学的影響) 発生時における加工施設の保安のための活動、火災が発生した場合における消防吏員への通報、異常時の措置、非常時の措置及び重大事故に至るおそれがある事故 (設
<p>(個別業務の管理)</p> <p>第三十九条 加工事業者は、個別業務を、次に掲げる管理条件 (個別業務の内容等から該当しないと認められる管理条件を除く。) の下で実施しなければならない。</p> <ol style="list-style-type: none"> 一 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>(1) 従業員等が、業務上必要となる原子力安全との関わりを述べた情報を利用できるように、業務に係る情報を公開するか、又は閲覧に応じる。</p> <ol style="list-style-type: none"> a) 熊取事業所の環境安全部長は、表1の「関連条項」7.6の欄に記載の臨界安全管理に関する基準を定め、臨界安全管理に関する情報を臨界安全管理票として発行し、各部長はそれを掲示する。また、環境安全部長は放射線管理と廃棄物管理に関する注意事項を掲示する。 b) 東海事業所の環境安全部長は、表1の「関連条項」7.6の欄に記載の臨界安全管理に関する基準を定め、臨界安全管理に関する情報を臨界安全管理票として発行し、各部長はそれを掲示する。また、同環境安全部長は放射線管理に関する注意事項を、同燃料製造部長は廃棄物管理に関する注意事項をそれぞれ掲示する。 c) 環境管理に関する許認可文書の閲覧に応じる。 d) 品質保証部長は、「4.2.3(2)d)」の要領で、保安規定を配付し、社内ホームページで公開する。 e) 熊取事業所の業務管理部長は、初期消火活動及び非常時の措置に関する組織、連絡要領を配付し、社内ホームページで公開する。 f) 東海事業所の業務管理部長は、初期消火活動、火災及び爆発・内部溢水・火山活動 (降灰) ・竜巻・その他の自然現象 (地震、外部火災、生物学的影響) 発生時における加工施設の保安のための活動、火災が発生した場合における消防吏員への通報、異常時の措置、非常時の措置及び重大事故に至るおそれがある事故 (設

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工工認品質基準規則)</p> <p>二 手順書が利用できる体制にあること。</p> <p>三 当該個別業務に見合う設備を使用していること。</p> <p>四 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>五 第四十九条の規定に基づき監視測定を実施していること。</p> <p>六 この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>保安品質保証計画書（改訂24）</p> <p>計基準事故を除く。）・大規模損壊発生時における加工施設の保全のための活動に関する組織、連絡要領を配付し、社内ホームページで公開する。 e) 各部長は、各種業務計画の閲覧に応じる。</p> <p>(2) 品質・安全管理室長及び品質保証部長は、従業員等が必要な場合に作業手順が利用できるように、「4.2.3(2)d)」の要領で保安文書を配付する。</p> <p>(3) 担当部長は、適切な設備が使用されるよう、表1の「関連条項」6.1～6.4並びに7.1及び7.2の欄に記載の施設の操作に関する基準及び施設定期自主検査に関する基準を定め、施設で核燃料物質を取り扱うとともに、日常の設備点検及び施設定期自主検査等を行う。</p> <p>(4) 担当部長は、監視機器及び測定機器が利用できるように、監視機器及び測定機器に対する管理を行う。従業員等は、保安上の施設の保守管理及び操作に当たっては、この管理が実施された監視機器及び測定機器を使用する。</p> <p>(5) 担当部長は、表1の「関連条項」7.6の欄に記載の規則及び基準に基づき監視及び測定を実施する。また、能取事業所の環境安全部長は、表1の「関連条項」8.2.4の欄に記載の放射線管理に関する基準及び放射性廃棄物の管理に関する基準を定め、放射線管理及び廃棄物管理に係る監視及び測定を実施する。</p> <p>東海事業所の環境安全部長は、表1の「関連条項」8.2.4の欄に記載の放射線管理に関する基準及び放射性廃棄物の放出管理に関する基準を定め、放射線管理及び廃棄物の放出管理に係る監視及び測定を実施する。</p> <p>東海事業所の燃料製造部長は、表1の「関連条項」8.2.4の欄に記載の放射性廃棄物の保管管理に関する基準を定め、廃棄物の保管管理に係る監視及び測定を実施する。</p> <p>(6) 各部長は、業務のリソースが基準及び下位文書等で定められたとおりを実施されるように、文書で定める必要の程度に応じて、核燃料取扱主任者による確認、核燃料安全委員会での審議、放射線管理及び廃棄物管理に係る各事業所の担当部長の確認等を受ける。</p>
<p>(個別業務の実施に係るプロセスの妥当性確認)</p> <p>第四十条 加工事業者は、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であるプロセス出力情報を検証することができない場合（個別業務が実施された後にのみ不具合が明らかになる場合を含む。）においては、妥当性確認を行わなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、前項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ることを、妥当性確認によって実証しなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、第一項の規定により妥当性確認の対象とされたプロセスについて、次に掲げる事項を明らかにしなければならない。ただし、当該プロセスの内容等から該当しないことと認められる事項を除く。</p> <p>一 当該プロセスの照査及び承認のための判定基準</p> <p>二 設備の承認及び職員の適格性の確認</p> <p>三 方法及び手順</p> <p>四 第七条に規定する記録に係る要求事項</p> <p>五 再妥当性確認（個別業務に関する手順を変更した場合等において、再度妥当性確認を行うことを行う。）</p> <p>(識別)</p> <p>第四十一条 加工事業者は、個別業務に関する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、適切な手段により個別業務及び加工施設を識別しなければならない。</p> <p>(追跡可能性の確保)</p> <p>第四十二条 加工事業者は、追跡可能性（履歴、適用又は所在を追跡できる状態にあることをいう。）の</p>	<p>7.5.2 業務の実施に関するプロセスの妥当性確認</p> <p>(1) 担当部長は、業務の実施の過程の結果をそれ以降の監視又は測定で検証することが不可能で、その結果、業務が実施された後でしか不具合が顕在化しない臨界安全管理、内部被ばく防止及び外部被ばく低減に係る業務に対して、妥当性を確認する。その方法は原則として妥当性が確認されたものを用い、関連する基準に定める。</p> <p>(2) その基準で定める業務方法は、計画どおりの結果を出せることが実証されたものであることを、承認プロセスにおいて確認する（「4.2.3(2)a)③サ」参照）。</p> <p>(3) 担当部長は、これらの業務について、次の事項の手続きを、関連する基準で定める。</p> <p>a) 管理方法のレビュー及び承認のための明確な判断基準</p> <p>b) 設備の承認及び要員の適格性確認</p> <p>c) 所定の方法及び手順の適用</p> <p>d) 記録に関する要求事項</p> <p>e) 妥当性の再確認</p> <p>7.5.3 識別及びトレーサビリティ</p> <p>(1) 担当部長は、業務を実施する上で必要となる業務・施設の識別を、基準又は下位文書で定めて実施する。</p> <p>(2) 担当部長は、業務の計画及び実施の全過程において、監視及び測定の実施の要求事項に関連して、業務・施設の状態の識別を、基準又は下位文書で定めて実施する。</p> <p>(3) 業務・施設の状態・結果を記録することが定められている場合、担当部長はトレーサビリティを確保するた</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工工認品質基準規則)</p> <p>確保が個別業務等要求事項である場合においては、個別業務又は加工施設を識別し、これを記録するとともに、当該記録を管理しなければならない。</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂24)</p> <p>め、業務・施設について一意の識別を定め、記録する (「4.2.4」参照)。</p>
<p>(加工施設の外部の者の物品)</p> <p>第四十三条 加工事業者は、加工施設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、当該物品に関する記録を作成し、これを管理しなければならない。</p>	<p>7.5.4 外部の所有者 担当部長は、外部の所有者 (知的財産及び個人情報を含む) について、それが当社の管理下にある間、注意を払い、必要に応じて記録を管理する場合の扱いを、該当する基準で定めて実施する (「4.2.4」参照)。</p>
<p>(調達物品の保持)</p> <p>第四十四条 加工事業者は、調達した物品が使用されるまでの間、当該物品の状態を保持 (識別、取扱い、包装、保管及び保護を含む) しなければならない。</p>	<p>7.5.5 調達製品の保存 業務担当部長は、調達製品の保存の方法を、表1の「関連条項」7.4の欄に記載の調達管理に関する基準で定める。 調達担当管理者は、この基準に従い、調達製品の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製品を保存する。この保存には、識別、取扱い、包装、保管及び保護を含める。施設の取替品・予備品・初期消火器材及び非常時用資機材も同様に保存する。</p>
<p>(監視測定のための設備の管理)</p> <p>第四十五条 加工事業者は、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しなければならない。</p>	<p>7.6 監視機器及び測定機器の管理 各部長は、業務の計画 (「7.1」参照) に基づき、次の事項を実施する。 (1) 業務・施設に対する要求事項への適合性を確認するため、実施すべき監視及び測定項目並びにそれに必要な監視機器及び測定機器を表1の「関連条項」7.1の欄に記載の基準又は下位文書で定める。</p>
<p>2 加工事業者は、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しなければならない。</p>	<p>(2) 担当部長は、監視及び測定の結果の妥当性を確保する方法で監視及び測定が実施できるように手順を表1の「7.1」に係る基準又は下位文書で定めて、承認プロセスにおいて確認する (「4.2.3(2)a)③」参照)。</p>
<p>3 加工事業者は、監視測定の結果の妥当性を確保するために必要な場合においては、監視測定のための設備を、次に掲げる条件に適合するものとしなければならない。 一 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 (当該標準が存在しない場合においては、校正又は検証の根拠について記録すること。) まで追跡することが可能な方法により校正又は検証がなされていること。 二 所要の調整又は再調整がなされていること。 三 校正の状態が明確になるよう、識別されていること。 四 監視測定の結果が無効とする操作から保護されていること。 五 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) 担当部長は、測定値の正当性が保証されなければならない場合について、以下の事項及び上記(3)に関する事項を、施設定期自主検査に関する基準 (表1の「7.1」参照) として定めて実施する。 a) 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 (「4.2.4」参照)。 b) 機器の調整をする又は必要に応じて再調整する。 c) 校正の状態を明確にするために識別をする。 d) 測定した結果が無効になるような操作ができないようにする。 e) 取扱い、保守及び保管において、損傷及び劣化しないように保護する。</p>
<p>4 加工事業者は、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、これを記録しなければならない。 5 加工事業者は、前項の場合において、当該監視測定のための設備及び前項の不適合により影響を受けた個別業務又は加工施設について、適切な措置を講じなければならない。 6 加工事業者は、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、これを管理しなければならない。</p>	<p>(3) さらに、測定機器が要求事項に適合していないことが判明した場合、担当部長は、その測定機器でそれまでに測定した結果の妥当性を評価し、記録する (「4.2.4」参照)。 また、その機器、及び影響を受けた業務・施設全てに対して、適切な処置をとる。校正及び検証の結果の記録は保管する (「4.2.4」参照)。</p>
<p>7 加工事業者は、個別業務等要求事項の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、初回使用に当たり、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し、必要に応じ再確認を行わなければならない。</p>	<p>(5) 設備担当部長は、補修・改造に関する基準 (表1の「7.1」参照) に以下の事項を定め、各部長はこの基準に従い、実施する。 a) 保安規定に関わる監視及び測定にコンピュータソフトウェアを使う場合、担当部長は、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。 b) この確認は、最初の使用に先立って実施する。 c) また、必要に応じて再確認する。</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p>
<p>第六章 監視測定、分析及び改善 (監視測定、分析及び改善) 第四十六条 加工事業者は、次に掲げる業務に必要な監視測定、分析及び改善に係るプロセスについて、計画を策定し(適用する検査試験の方法(統計学的方法を含む。))及び当該方法の適用の範囲の明確化を含む。)、実施しなければならない。</p>	<p>8. 評価及び改善 8.1 一般 (1) 所長、品質・安全管理室長、核燃料取扱主任者及び各部長は、以下の事項のために必要となる監視、測定、データの分析及び改善の各プロセスを本計画書に従って実施する。 (2) 所長、品質・安全管理室長、核燃料取扱主任者及び各部長は、監視、測定、データの分析及び改善のプロセスを実施するに当たっては、原子力安全に対する重要性に応じて、統計的手法を含め、適用可能な方法及びその使用の程度が保安文書で定められていることを、承認プロセスにおいて確認する(「4.2.3(2)a)③ス」参照)。 (1)a) 業務・施設に対する要求事項への適合を実証する。 (1)b) 保安システムの適合性を確保にする。 (1)c) 保安システムの有効性を継続的に改善する。</p>
<p>一 個別業務等要求事項への適合性を実証すること。 二 品質管理監督システムの適合性を確保し、実効性を維持すること。</p> <p>(加工施設の外部の者からの意見) 第四十七条 加工事業者は、品質管理監督システムの実施状況の監視測定の一環として、保安の確保に 対する加工施設の外部の者の意見を把握しなければならない。 2 加工事業者は、前項の意見の把握及び当該意見の反映に係る方法を明確にしなければならない。</p>	<p>8.2 監視及び測定 8.2.1 原子力安全の達成 保安システムの運用成果を含む実施状況に対する測定の一つとして、原子力安全を達成しているかどうかに関 して利害関係者がどのように受けとめているかの情報を入手し、その情報を保安活動の改善に生かすため、以下 を行う。 (1) 核燃料取扱主任者は、原則として³⁾官庁検査に立ち会い、必要に応じて原子力安全に対する受けとめ方の 情報を次のとおり扱う。 a) 担当部長に通知する。保安上の重要度に応じて、指導・助言を行う。 b) 社長、所長又は品質・安全管理室長に意見を具申する。 c) 主な事項を社長に報告する。 注) 「原則として」の例外は、事業所内で2つ以上の官庁検査を重ねた場合又はやむを得ない理由により核燃料取扱主任 者が立ち会えない場合であり、代行者が立ち会ふ。このときには、事後に核燃料取扱主任者が内容を確認する。 (2) 所長及び品質・安全管理室長は、所管官庁との面談などの意見交換等、並びに関係自治体との会議等に入 手した原子力安全に対する受けとめ方の情報を以下のとおり扱う a) 核燃料取扱主任者及び担当部長に通知する。 b) 主な事項を社長に報告する。</p>
<p>(内部監査) 第四十八条 加工事業者は、品質管理監督システムが次に掲げる要件に適合しているかどうかを明確に するために、あらかじめ定められた間隔で、客観的な評価を行う部門又は加工施設の外部の者による内部 監査を実施しなければならない。 一 個別業務計画、この規則の規定及び当該品質管理監督システムに係る要求事項に適合しているこ と。 二 実効性のある実施及び維持がなされていること。</p>	<p>8.2.2 内部監査 (1) 品質・安全管理室長は、客観的な評価を行う部門として、以下の事項を評価するために、内部監査に関す る基準(表1の「関連条項」8.2.2の欄の記載参照。)を定め、年1回以上、監査員に内部監査を実施させる。 a) 保安システムが業務の計画(「7.1」参照)及び本計画書並びに「品質管理の技術基準に関する規則」及び JEAC 4111の要求事項に適合していること。 b) 保安システムが効果的に実施され、維持されていること。 (2) 品質・安全管理室長は、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、監査の基準、範囲、頻度及び方法を定めた監査計画を策定する。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(室)以外の者から選任した監査 員に監査を実施させる。</p>
<p>加工事業者は、内部監査の対象となるプロセス、領域の状態及び重要性並びに従前の監査の結果を 考慮して、内部監査実施計画を策定しなければならない。 加工事業者は、内部監査の判定基準、範囲、頻度及び方法を定めなければならない。 加工事業者は、内部監査を行う職員(以下「内部監査員」という。)の選定及び内部監査の実施に おいては、客観性及び公平性を確保しなければならない。 加工事業者は、内部監査員に自らの個別業務を内部監査させてはならない。 加工事業者は、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及び記録の管理につい</p>	<p>(3) 品質・安全管理室長は、内部監査に関する基準に、監査員の選定基準、監査計画及び実施手順、監査結果</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p>
<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p> <p>て、その責任及び権限並びに要求事項を手順書の中で定めなければならない。</p> <p>7 加工事業者は、内部監査された領域に責任を有する管理者に、発見された不適合及び当該不適合の原因を除去するための措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なければならない。</p>	<p>のフォロワーアップ及び報告、記録の作成及び維持に関する責任及び権限、並びにその他要求事項を定める。</p> <p>(4) 品質・安全管理室長は、監査及びその結果の記録を維持する(「4.2.4」参照)。</p> <p>(5) 各部長は、監査時に検出された改善を要する事項に関して、遅滞なくその改善に必要な修正及び是正処置全ての計画を立てて実施し、監査員に報告する。</p> <p>(6) 監査員は、各部長が実施した改善内容をフォロワーアップし、その結果を品質・安全管理室長に報告する。品質・安全管理室長は、その結果を社長、所長及び核燃料安全委員会に報告する。フォロワーアップには、とった処置の検証及び検証結果の報告を含める(「8.5.2」参照)。なお、長期にわたる改善要望については、品質・安全管理室長が監査員業務を引き継ぐことができる。</p>
<p>(プロセスの監視測定)</p> <p>第四十九条 加工事業者は、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監視測定の方法を適用しなければならない。</p>	<p>8.2.3 プロセスの監視及び測定</p> <p>(1) 所長、各部長、核燃料取扱主任者及び品質・安全管理室長は、保安システムのプロセスを本計画書で定めるとおり監視し、適用可能な場合には測定を行う。これらの監視及び測定の方法は以下の方法が考えられるが、具体的には表1の「適用条項」8.2.3の欄に記載の基準で定められる。</p> <p>a) 教育訓練計画遂行の進捗の確認 (各部長)</p> <p>b) 巡視・点検及び施設の日常点検実施状況の確認 (各部長)</p> <p>c) 放射線管理に係る測定 (各部長)</p> <p>d) マネジメントレビューの結果に基づく改善の進捗の確認 (所長、各部長及び品質・安全管理室長)</p> <p>e) 核燃料安全委員会の結果に基づく改善の進捗の確認 (所長、各部長、核燃料取扱主任者及び品質・安全管理室長)</p> <p>f) 内部監査及びその結果に基づく改善の進捗の確認 (各部長及び品質・安全管理室長)</p> <p>g) 利害関係者からの受けとめ方への対応状況の確認 (所長、各部長、核燃料取扱主任者及び品質・安全管理室長)</p> <p>h) 核燃料取扱主任者による監督 (核燃料取扱主任者)</p> <p>(2) 上記方法は各プロセスが計画(「5.4.1」及び「7.1」参照)どおりの結果を達成する能力があることを、承認プロセスにおいて確認する(「4.2.3(2)a)③セ」参照)。</p> <p>(3) 各部長は、計画どおりの結果が達成できない場合には、適切に、修正及び是正処置をとる。その方法について当該の基準又は下位文書に規定がある場合は、それに従う。</p>
<p>2 加工事業者は、前項の監視測定の方法により、プロセスが第十二条第一項の計画及び個別業務計画に定めた結果を得ることができることを実証しなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、第十二条第一項の計画及び個別業務計画に定めた結果を得ることができない場合においては、個別業務等要求事項の適合性を確保するために、修正及び是正処置を適切に講じなければならない。</p>	<p>8.2.4 検査及び試験</p> <p>(1) 施設の要求事項が満たされていないことを検証するために、次の方法で検査又は試験を行う。検査又は試験の可否判定基準への適合を示す記録を維持する(「4.2.4」参照)。</p> <p>a) 担当部長は、表1の「関連条項」7.1の欄に記載の基準及び下位文書に従い施設定期自主検査を行う。また、設計・開発後及び補修・改造後の機能確認試験及び使用前検査前の社内検査は、基保-018、021又はS-000027と各々の下位文書に従って行う。</p> <p>b) 調達担当管理者は、「7.4.3 調達製品の検証」とおり、調達製品の検証を行う。</p> <p>なお、上記の自主的検査以外に、対象となる加工施設について使用前検査、施設定期検査の記録を、使用施設について施設の定期的な自主検査の記録を維持する(「4.2.4」参照)。</p> <p>(3) 記録には、リリース(次工程への引渡し)を正式に許可した者を明記する(「4.2.4」参照)。施設定期自主検査及び使用前検査等に対するリリース許可者は担当グループ長以上とする。</p> <p>(4) 所定の検査及び試験が完了するまでは、当該設備の据え付けや施設の運転を行わない。ただし、当該の権限を持つ者が承認したときは、この限りではない。</p> <p>(2) 前項 a) の検査は、その結果の信頼性を確保し、検査の品質を確保するために、原子力安全に対する重要性や複雑性、独自性等(「4.1(3)」参照)に応じて、実効ある形で、検査を実施する者の独立の程度を定める。</p>
<p>(加工施設に対する検査試験)</p> <p>第五十条 加工事業者は、加工施設が要求事項に適合していることを検証するために、加工施設に対して検査試験を行わなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、前項の検査試験を、個別業務計画及び第三十九条第二号に規定する手順書に従って、個別業務の実施に係るプロセスの適切な段階において行わなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、検査試験の適否決定基準への適合性の証拠となる検査試験の結果に係る記録等を作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>4 加工事業者は、プロセスの次の段階に進むことの承認を行った者を特定する記録を作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>5 加工事業者は、個別業務計画に基づく検査試験を支援なく完了するまでは、プロセスの次の段階に進むことの承認をしてはならない。</p> <p>6 加工事業者は、個別業務及び加工施設の重要度に応じて、検査試験を行う者を定めなければならない。この場合において、検査試験を行う者の独立性を考慮しなければならない。</p>	<p>8.2.4 検査及び試験</p> <p>(1) 施設の要求事項が満たされていないことを検証するために、次の方法で検査又は試験を行う。検査又は試験の可否判定基準への適合を示す記録を維持する(「4.2.4」参照)。</p> <p>a) 担当部長は、表1の「関連条項」7.1の欄に記載の基準及び下位文書に従い施設定期自主検査を行う。また、設計・開発後及び補修・改造後の機能確認試験及び使用前検査前の社内検査は、基保-018、021又はS-000027と各々の下位文書に従って行う。</p> <p>b) 調達担当管理者は、「7.4.3 調達製品の検証」とおり、調達製品の検証を行う。</p> <p>なお、上記の自主的検査以外に、対象となる加工施設について使用前検査、施設定期検査の記録を、使用施設について施設の定期的な自主検査の記録を維持する(「4.2.4」参照)。</p> <p>(3) 記録には、リリース(次工程への引渡し)を正式に許可した者を明記する(「4.2.4」参照)。施設定期自主検査及び使用前検査等に対するリリース許可者は担当グループ長以上とする。</p> <p>(4) 所定の検査及び試験が完了するまでは、当該設備の据え付けや施設の運転を行わない。ただし、当該の権限を持つ者が承認したときは、この限りではない。</p> <p>(2) 前項 a) の検査は、その結果の信頼性を確保し、検査の品質を確保するために、原子力安全に対する重要性や複雑性、独自性等(「4.1(3)」参照)に応じて、実効ある形で、検査を実施する者の独立の程度を定める。</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p> <p>(不適合の管理)</p> <p>第五十一条 加工事業者は、要求事項に適合しない個別業務又は加工施設が設置されることを防ぐよう、当該個別業務又は加工施設を識別し、これが管理されているようにしなければならぬ。</p> <p>2 加工事業者は、不適合の処理に係る管理及びそれに関連する責任及び権限を手順書に定めなければならない。</p> <p>3 加工事業者は、次に掲げる方法のいずれかにより、不適合を処理しなければならない。</p> <p>一 発見された不適合を除去するための措置を講ずること。</p> <p>二 個別業務の実施、加工施設の使用又はプロセスの次の段階に進むことの承認を行うこと（以下「特別採用」という。）。</p> <p>三 本来の意図された使用又は適用ができないうにするための措置を講ずること。</p> <p>四 個別業務の実施後又は施設の使用開始後に不適合が発見した場合における影響又は起こり得る影響に対して適切な措置を講ずること。</p> <p>4 加工事業者は、不適合の内容の記録及び当該不適合に対して講じた措置（特別採用を含む。）の記録を作成し、これを管理しなければならない。</p> <p>5 加工事業者は、不適合に対する修正を行った場合においては、修正後の個別業務等要求事項への適合性を実証するための再検証を行わなければならない。</p>	<p>保安品質保証計画書（改訂24）</p> <p>8.3 不適合管理</p> <p>(1) 所長は、業務・施設に対する要求事項への不適合が放置されることを防ぐために、それらを識別し、管理するため、不適合の報告と処理に関する管理及びそれに関連する責任及び権限を定めた評価・改善に関する基準（表1の「関連条項」8.3の欄に記載の文書参照。）を定め、各部長にその基準に従って不適合管理を行わせる。なお、本計画書で定める要求事項への不適合以外の事項についても、関係者に連絡等を行うことが望ましいと各部長が判断した事項の基準と関係者への連絡方法を重要度に応じて定める。</p> <p>(2) 各部長は、評価・改善に関する基準に従って次の一つ又はそれ以上の方法で、不適合を処理する。</p> <p>a) 検出された不適合を除去するための処置をとる。</p> <p>b) 当該の権限を持つ者が、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うような処置をとる。</p> <p>d) 業務の実施後又は施設の使用開始後に不適合が検出された場合には、その不適合による影響又は起こり得る影響に対して適切な処置をとる。</p> <p>(4) 各部長は、不適合の性質及び不適合に対しても、特別採用を含む処置を記録する（「4.2.4」参照）。</p> <p>(3) 各部長は、不適合に修正を施した場合には、基準及び下文文書で定める必要の程度に応じて、要求事項への適合性を実証するための再検証を行う。</p> <p>(5) 各部長は不適合の処置の結果を所長に報告する。</p> <p>(6) 各部長は、不適合の処置の結果を品質・安全管理室長に通知する。</p> <p>(7) 所長は、「7.4.2(2)」に記載する技術情報及び保守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基準に定め、環境安全部長に共有する措置を講じさせる。</p> <p>(8) 所長は、加工施設の保安の向上を図る観点から、不適合の情報公開に関する基準を定める。担当部長は、その基準に従い該当する不適合の内容を公開する。</p>
<p>（データの分析）</p> <p>第五十二条 加工事業者は、品質管理監督システムが適切かつ実効性のあるものであることを実証するため、及びその品質管理監督システムの実効性の改善の余地を評価するために、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。）を明確にし、収集し、及び分析しなければならない。</p> <p>2 加工事業者は、前項のデータの分析により、次に掲げる事項に係る情報を得なければならない。</p> <p>一 第四十七条第二項の規定による方法により収集する加工施設の外部の者からの意見</p> <p>二 個別業務等要求事項への適合性</p> <p>三 プロセス、加工施設の特性及び傾向（予防処置を行う端緒となるものを含む。）</p> <p>四 調達物品等の供給者の供給能力</p> <p>(改善)</p> <p>第五十三条 加工事業者は、その品質方針、品質目標、内部監査の結果、データの分析、是正処置、予防処置及び経営責任者照査の活用を通じて、品質管理監督システムの妥当性及び実効性を維持するために変更が必要な事項を全て明らかにするとともに、当該変更を実施しなければならない。</p> <p>(是正処置)</p> <p>第五十四条 加工事業者は、発見された不適合による影響に照らし、適切な是正処置を講じなければならない。この場合において、原子力の安全に影響を及ぼすものについては、発生した根本的原因を究明するために行う分析（以下「根本原因分析」という。）を、手順を確立した上で、行わなければならない。</p>	<p>8.4 データの分析</p> <p>(1) 所長は担当部長に、保安システムの適切性及び有効性を実証するため、また、保安システムの有効性の継続的な改善の可能性を評価（中長期的な視点に立脚して行う「加工施設の定期的な評価」も含む。）するために表1の「関連条項」5.6の欄に記載の規則（マネジメントレビュー実施規則）において適切なデータを明確にし、それらのデータを収集し、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並びにそれ以外の該当する情報源からのデータを含まれる。</p> <p>(2) 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する。</p> <p>a) 原子力安全の達成に関する利害関係者の受けとめ方（「8.2.1」参照）</p> <p>b) 業務・施設に対する要求事項への適合（「8.2.3 プロセスの監視及び測定」及び「8.2.4」参照）</p> <p>c) 予防処置の機会を得ることを含む、プロセス及び施設の特性及び傾向（「8.2.3」及び「8.2.4」参照）</p> <p>d) 調達先の能力（「7.4」参照）</p>
<p>8.5 改善</p> <p>8.5.1 継続的改善</p> <p>本計画書に示すとおり、保安品質方針、保安品質目標、内部監査結果、データの分析、是正処置・予防処置（根本原因分析を含む）及びマネジメントレビュー（保安委員会）を通じて、保安システムの有効性を継続的に改善する。</p> <p>8.5.2 是正処置</p> <p>(1) 各部長は、再発防止のため、重要度に応じて不適合の原因を除去する処置をとる。</p> <p>(2) 是正処置は、検出された不適合の持つ影響に応じたものであることとする。</p>	<p>8.5 改善</p> <p>8.5.1 継続的改善</p> <p>本計画書に示すとおり、保安品質方針、保安品質目標、内部監査結果、データの分析、是正処置・予防処置（根本原因分析を含む）及びマネジメントレビュー（保安委員会）を通じて、保安システムの有効性を継続的に改善する。</p> <p>8.5.2 是正処置</p> <p>(1) 各部長は、再発防止のため、重要度に応じて不適合の原因を除去する処置をとる。</p> <p>(2) 是正処置は、検出された不適合の持つ影響に応じたものであることとする。</p>

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に関する品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p>
<p>2 加工事業者は、次に掲げる要求事項を規定した是正処置手順書を作成しなければならぬ。</p> <ol style="list-style-type: none"> 一 不適合の照査 二 不適合の原因の明確化 三 不適合が再発しないことを確保するための措置の必要性の評価 四 所要の是正処置 (文書の更新を含む。) の明確化及び実施 五 是正処置に関し調査を行った場合においては、その結果及び当該結果に基づき講じた是正処置の結果の記録 六 講じた是正処置及びその実効性についての照査 	<p>(3) 所長は、次の事項に関する要求事項 (「8.5.4」を含む。) を定めた評価・改善に関する基準 (表 1 の関連条項 8.5.2 の欄に記載の文書参照。) を定める。</p> <ol style="list-style-type: none"> a) 不適合のレビュー b) 不適合の原因の特定 c) 不適合の再発防止を確実にするための処置の必要性の評価 d) 必要な処置の決定及び実施 e) とった処置の結果の記録 (4.2.4 参照) f) とった是正処置 (a)～e) の有効性のレビュー <p>(4) 各部長は (3) で定められた基準に従い是正処置を行う。</p> <p>(5) 各部長は是正処置の結果を所長に報告する。</p> <p>(6) 所長は、是正処置の実施状況の主なものを社長に報告する。</p>
<p>(予防処置)</p> <p>第五十五条 加工事業者は、起こり得る問題の影響に照らし、適切な予防処置を明確にして、これを講じなければならぬ。この場合において、自らの加工施設における保安活動の実施によって得られた知見のみならず他の施設から得られた知見を適切に反映しなければならぬ。</p>	<p>8.5.3 予防処置</p> <p>(1) 各部長は、起こり得る不適合が発生することを防止するために、保安活動の実施によって得られた知見 (良好事例を含む。) 及び他の施設等から得られた知見 (他のウラン加工事業者及び保安以外の社内品質マネジメントシステムから提供された技術情報及び公開された不適合情報を含む。) の活用を含め、その原因を除去する処置を重要度に応じて決める。なお、他の施設等から得られた知見は、「5.5.4」に記載のとおり、核燃料安全委員会で提供されることとする。</p> <p>(2) 予防処置は、起こり得る問題の影響に応じて行ったものであることとする。</p> <p>(3) 所長は、次の事項に関する要求事項 (「8.5.4」を含む。) を定めた評価・改善に関する基準 (表 1 の関連条項 8.5.3 の欄に記載の文書参照。) を定める。</p> <ol style="list-style-type: none"> a) 起こり得る不適合及びその原因の特定 b) 不適合の発生を予防するための処置の必要性の評価 c) 必要な処置の決定及び実施 d) とった処置の結果の記録 (「4.2.4」参照) e) とった予防処置 (a)～d) の有効性のレビュー <p>(4) 各部長は、(3) で定められた基準に従い予防処置を行う。</p> <p>(5) 各部長は、予防処置の結果を所長に報告する。</p> <p>(6) 所長は、予防処置の実施状況の主なものを社長に報告する。</p>
<p>2 加工事業者は、次に掲げる要求事項 (根本原因分析に係る要求事項を含む。) を定めた予防処置手順書を作成しなければならぬ。</p> <ol style="list-style-type: none"> 一 起こり得る不適合及びその原因の明確化 二 予防処置の必要性の評価 三 所要の予防処置の明確化及び実施 四 予防処置に関し調査を行った場合においては、その結果及び当該結果に基づき講じた予防処置の結果の記録 五 講じた予防処置及びその実効性についての照査 	<p>8.5.4 根本原因分析</p> <p>是正処置及び予防処置の一環として行う根本原因分析は次のとおり実施する。</p> <p>(1) 所長は、法令報告、保安規定違反、その他の不適合のうち所長が安全に重大な影響を与えると判断したものは是正処置を行うため、根本原因分析を行う。</p> <p>(2) 所長は、蓄積されている不適合等に関するデータ (1) で根本原因分析を行った不適合を除く) を分析して (「8.4(1)」参照。)、起こり得る不適合の発生を防止する予防処置を行うため、必要に応じて根本原因分析を行う。</p> <p>(3) 所長は、根本原因分析について、評価・改善に関する基準 (表 1 の関連条項 8.5.4 の欄に記載の文書参照。) に次の手順を含める。</p> <ol style="list-style-type: none"> a) 分析対象の決定 b) 中立性を考慮した分析チームの決定 c) 幅広い情報を活用する観点から、必要に応じ、品質・安全管理室及び他事業所の者の分析チームへの参加

加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準への適合に関する説明書

<p>加工施設に係る加工事業者の設計及び工事に係る品質管理の方法 及びその検査のための組織の技術基準に関する規則 (加工設工認品質基準規則)</p>	<p>保安品質保証計画書 (改訂 24)</p>
<p>附則 この規則は、原子力規制委員会設置法（平成二十四年法律第四十七号）附則第一条第五号に掲げる規定の施行の日（平成二十五年十二月十八日）から施行する。 附 則（平成三〇年六月八日原子力規制委員会規則第六号） この規則は、公布の日から施行する。</p>	<p>(4) 所長は、分析チームの報告を尊重し、必要な対策を決定し、その実施計画を策定する。 (5) 所長は、根本原因分析の実施状況を社長に報告する。</p>

設計及び工事に係るプロセスとその実績又は計画

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施結果及び計画)		記録等
	当社	調達先		業務実績又は業務計画	関連する社内手順①	
設計	<p>設計計画の作成と要求事項の明確化</p> <p>設計の実施 (製作設計のとりまとめ)</p> <p>設計の確認 (本管理の実施 (本申請では該当なし))</p> <p>設工認申請</p>		○	<p>業務実績又は業務計画</p> <p>設計部門 (設備主管部門②) は、設備の要求仕様を検討し設計計画書を作成する。</p> <p>設計計画書について、社内の専門家を含む関係部門は、設計のプロセス等を設計レビュー会議においてレビューし、設計部門 (設備主管部門) の部長が承認する。</p> <p>設計部門 (設備主管部門) の設計者は、実際に施設等を製造するための仕様を検討し製作設計ノートブックを作成する。</p> <p>製作設計ノートブックについて、社内の専門家を含む関係部門は、設計のプロセスあるいはその結果が設計要求事項を満足すること等を設計レビュー会議においてレビューし、設計部門 (設備主管部門) の設計管理者 (部長) が承認する。</p> <p>環境安全部 (許認可部門) は、製作設計ノートブックに基づき設工認申請書を作成し、核燃料安全委員会^{*1}の審議を受ける。</p> <p>社長が設工認申請書を承認し、環境安全部が原子力規制委員会に申請する。</p> <p>^{*1}核燃料物質の加工に関する保安を確保するための事項について審議する委員会</p>	<p>関連する社内手順①</p> <ul style="list-style-type: none"> 補修及び改造基準 (S-000027) 原子力施設・設備の設計開発標準 (MC-000037) 施設・設備の設計レビューに係る会議運営要領 (MC-000016) 加工施設の新規制基準適合確認に関する管理要領 (MC-000074) 原子力施設・設備の設計開発標準 (MC-000037) 施設・設備の設計レビューに係る会議運営要領 (MC-000016) 加工施設の新規制基準適合確認に関する管理要領 (MC-000074) 	<p>記録等</p> <ul style="list-style-type: none"> 設計計画書 設計レビュー会議議事録 製作設計ノートブック 設計レビュー会議議事録 設工認申請書


(1) 基準 (2次文書) と標準 (3次文書) の関係を別表 1 に示す。 (2) 本申請に係る設備・機器とそれらを所管する設備主管部門の関係を別表 2 に示す。

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施結果及び計画)	
	当社	調達先		業務実績又は業務計画	関連する社内手順①
工事及び検査		<p>製作・工事に係る調達管理の実施</p>	△	<p>業務実績又は業務計画</p> <ul style="list-style-type: none"> 調達主管部門 (設備主管部門②) は、製作・工事に係る購入仕様書を作成する。 購入仕様書について、調達主管部門 (設備主管部門) の部長が承認する。 業務管理部 (調達担当) は、調達製品のグレードに従い調達管理項目に基づいた手順により承認が行われたことを確認した後に調達先に注文する。 調達主管部門 (設備主管部門) は、購入仕様書に定める調達要求事項を全て満足していることを確認し、検収後、調達主管部門 (設備主管部門) の部長の承認を受ける。 施工部門 (設備主管部門) は、施工方法、検査要領、検査員の独立性を確保した作業実施体制等を決定し、改造計画を作成する。 改造計画について、社内の専門家を含む関係部門は、製造検査のプロセス等をレビューし、社内推進会議 (製造検査に係るレビュー会議) においてレビューし、所長の承認を受ける。 施工部門 (設備主管部門) は、所内で実施する工事を対象に工事計画書を作成し、施工部門 (設備主管部門) の部長の許可 (承認) を受ける。 	<ul style="list-style-type: none"> 調達管理基準 (S-000011) 調達管理基準 (MC-000034) <ul style="list-style-type: none"> 購入仕様書 購入仕様書で定めた成果物 改造計画 プロジェクト推進会議議事録 工事計画書

(1) 基準 (2次文書) と標準 (3次文書) の関係を別表1に示す。 (2) 本申請に係る設備・機器とそれらを所管する設備主管部門の関係を別表2に示す。

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施結果及び計画)		記録等
	当社	調達先		業務実績又は業務計画	関連する社内手順①	
工事及び検査	<pre> graph TD A[使用前検査申請] --> B[適合確認検査の計画] </pre>		△	<p>業務実績又は業務計画</p> <ul style="list-style-type: none"> 環境安全部（許可部門）は、使用前検査申請書を作成し、核燃料安全委員会の審議を受ける。 所長が使用前検査申請書を承認し、環境安全部が原子力規制委員会に申請する。 <p>△</p> <ul style="list-style-type: none"> 設計部門（設備主管部門②）は、検査項目、検査方法及び判定基準等を決定し、施設自主検査要領書を作成する。 施設自主検査要領書について、社内の専門家を含む関係部門は、プロジェクト推進会議（製造検査に係るレビュー会議）においてレビューし、検査責任者③の承認を受ける。 <p>*2 施工部門（設備主管部門）から独立した部門の部長、又は所長が任命する者</p> <ul style="list-style-type: none"> 検査部門の検査員③は、施設自主検査要領書に基づき検査を実施し、施設自主検査記録を作成する。 施設自主検査記録について、社内の専門家を含む関係部門は、プロジェクト推進会議（製造検査に係るレビュー会議）においてレビューし、検査責任者の承認を受ける。 <p>*3 施工部門（設備主管部門）から独立した部門の者</p>	<ul style="list-style-type: none"> 核燃料安全委員会基準 (S-000032) 核燃料安全委員会運営要領 (SS-000019) 文書及び記録の管理基準 (S-000010) 安全管理関連文書の作成・審査・承認 (SS-000001) 施設自主検査・使用前検査実施要領 (MC-000021) 施設・設備の製造検査に係るレビュー会議運営要領 (SS-000021) 加工施設の新規制基準適合確認に関する管理要領 (MC-000074) 施設自主検査・使用前検査実施要領 (MC-000021) 施設・設備の製造検査に係るレビュー会議運営要領 (SS-000021) 加工施設の新規制基準適合確認に関する管理要領 (MC-000074) 	<ul style="list-style-type: none"> 使用前検査申請書 施設自主検査要領書 プロジェクト推進会議議事録 施設自主検査記録 プロジェクト推進会議議事録

(1) 基準（2次文書）と基準（3次文書）の関係は別表1に示す。(2) 本申請に係る設備・機器とそれらを所管する設備主管部門の関係を別表2に示す。

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施結果及び計画)		
	当社	調達先		業務実績又は業務計画	関連する社内手順①	記録等
工事及び検査	 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> 適合確認検査の 実施 (妥当性確 認) </div>		△	<p>業務実績又は業務計画</p> <ul style="list-style-type: none"> 施工部門 (設備主管部門②) は、検査を補助する者の独立性を確保した体制を整え、使用前検査を受検する。 施工部門 (設備主管部門) は、検査結果をとりまとめた改造報告を作成し、所長に報告する。 施工部門 (設備主管部門) は、工事完了報告を作成し、設備管理部及び関係部門に報告する。 設備主管部門は、基準・標準及び記録類の整備等を実施し、施設・設備使用許可申請 (兼許可証) を作成し、所長の許可を受ける。 核燃料物質等を使用した試運転等が必要な場合、設備主管部門は、設計計画書に定めた方法に従い実施する。 設備主管部門の部長は、操作員等の必要な力量を明確にするため、加工施設の操作に関する習得すべき事項を作業標準、作業手順書等にあらかじめ定めておき、SD (スキルディベロップメント) 教育活動の中でOJT (オンザジョブトレーニング) 等により習得すべき事項に関する知識教育及び実技訓練を実施する。 	<p>関連する社内手順①</p> <ul style="list-style-type: none"> 施設自主検査・使用前検査実施要領 (MC-000021) 加工施設の新規制基準適合確認に関する管理要領 (MC-000074) 設備等設置標準 (FI-000032) 加工施設の新規制基準適合確認に関する管理要領 (MC-000074) 設備等設置標準 (FI-000032) 加工施設の新規制基準適合確認に関する管理要領 (MC-000074) 施設・設備使用許可要領 (MC-000044) 原子力施設・設備の設計開発標準 (MC-000037) 施設の操作基準 (燃料製造部) (S-000015) 	<p>記録等</p> <ul style="list-style-type: none"> 使用前検査成績書 改造報告 工事完了報告 施設・設備使用許可申請 (兼許可証) 設計計画書に定める記録 SD 認定証

(1) 基準 (2 次文書) と標準 (3 次文書) の関係を別表 1 に示す。(2) 本申請に係る設備・機器とそれらを所管する設備主管部門の関係を別表 2 に示す。

別表1 基準（2次文書）と標準（3次文書）の関係

基準（2次文書）	標準（3次文書）
<ul style="list-style-type: none"> ・補修及び改造基準（S-000027） 	<ul style="list-style-type: none"> ・原子力施設・設備の設計開発標準（MC-000037） ・施設・設備の設計レビューに係る会議運営要領（MC-000015） ・加工施設の新規制基準適合確認に関する管理要領（MC-000074） ・設備等設置標準（FI-000032） ・施設・設備の製造検査に係るレビュー会議運営要領（SS-000021） ・施設自主検査・使用前検査実施要領（MC-000021） ・施設・設備使用許可要領（MC-000044）
<ul style="list-style-type: none"> ・文書及び記録の管理基準（S-000010） 	<ul style="list-style-type: none"> ・安全管理関連文書の作成・審査・承認（SS-000001）
<ul style="list-style-type: none"> ・調達管理基準（S-000011） 	<ul style="list-style-type: none"> ・調達管理標準（MC-000034）
<ul style="list-style-type: none"> ・核燃料安全委員会基準（S-000032） 	<ul style="list-style-type: none"> ・核燃料安全委員会運営要領（SS-000019）
<ul style="list-style-type: none"> ・施設の操作基準（燃料製造部）（S-000015） 	<p style="text-align: center;">—</p>

別表2 本申請に係る設備・機器とそれらを所管する設備主管部門の関係

設備・機器名称	機器名	設備主管部門
混合機 No.3	—	燃料製造部
混合機 No.3 の付属設備	混合機 No.3 架台	燃料製造部
	昇降装置	燃料製造部
	昇降装置フード	燃料製造部
	粉末投入ボックス	燃料製造部
	リフターNo.3	燃料製造部
篩別機 No.3	—	燃料製造部
篩別機 No.3 の付属設備	粉末充てん装置	燃料製造部
	粉末充てん装置架台	燃料製造部
	粉末取出ボックス	燃料製造部
混合機 R I No.1	—	燃料製造部
混合機 R I No.1 の付属設備	粉末投入装置	燃料製造部
	投入ボックス R I	燃料製造部
混合機 R I No.2	—	燃料製造部
混合機 R I No.2 の付属設備	移載装置	燃料製造部
	移動ホッパーNo.1	燃料製造部
	移動ホッパーNo.2	燃料製造部
混合機 R I No.1, No.2 の付属設備	架台	燃料製造部
粉末移送容器	—	燃料製造部
粉末移送容器の付属設備	粉末移送容器受け台	燃料製造部
昇降装置	—	燃料製造部
篩別機 R I	—	燃料製造部
篩別機 R I の付属設備	架台	燃料製造部
プレス R I の付属設備	ホッパー	燃料製造部
研磨洗浄装置 R I の付属設備	洗浄処理設備 R I	燃料製造部
燃料棒保管棚 No.1, No.2	—	燃料製造部
集合体貯蔵棚 No.1~No.7	—	燃料製造部
燃料棒保管棚	—	燃料製造部
燃料棒保管棚の付属設備	保管トレー	燃料製造部
洗濯機	—	燃料製造部

添付書類 3 加工事業変更許可申請書との対応

本申請書の対象とする設備・機器を設計するにあたって、以下に示す「加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則（以下「事業許可基準規則」という。）の条項ごとに、加工の事業の変更許可（平成 29 年 12 月 20 日付け原規規発第 1712201 号にて許可）申請書（以下「加工事業変更許可申請書」という。）に記載した設計に対する要求事項を整理した。

- 第一条（定義、安全上重要な施設）関連【第一条 安重】
- 第二条（核燃料物質の臨界防止）関連【第二条 臨界】
- 第三条（遮蔽等）関連【第三条 遮蔽】
- 第四条（閉じ込めの機能）関連【第四条 閉じ込め】
- 第五条（火災等による損傷の防止）関連【第五条 火災等】
- 第六条（安全機能を有する施設の地盤）関連【第六条 地盤】
- 第七条（地震による損傷の防止）関連【第七条 地震】
- 第八条（津波による損傷の防止）関連【第八条 津波】
- 第九条（外部からの衝撃による損傷の防止）関連【第九条 外部衝撃】
- 第十条（加工施設への人の不法な侵入等の防止）関連【第十条 不法侵入】
- 第十一条（溢水による損傷の防止）関連【第十一条 溢水】
- 第十二条（誤操作の防止）関連【第十二条 誤操作】
- 第十三条（安全避難通路等）関連【第十三条 避難通路】
- 第十四条（安全機能を有する施設）関連【第十四条 安全機能】
- 第十五条（設計基準事故の拡大の防止）関連【第十五条 設計基準事故】
- 第十六条（核燃料物質の貯蔵施設）関連【第十六条 貯蔵】
- 第十七条（廃棄施設）関連【第十七条 廃棄】
- 第十八条（放射線管理施設）関連【第十八条 放管】
- 第十九条（監視設備）関連【第十九条 監視】
- 第二十条（非常用電源設備）関連【第二十条 非常用電源】
- 第二十一条（通信連絡設備）関連【第二十一条 通信連絡】
- 第二十二条（重大事故等の拡大の防止等）関連【第二十二条 重大事故等】

表 1 に本申請の対象とする設備・機器の設計に対する要求事項のまとめを示し、別表 1 に加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項、当該要求事項の設計及び工事の方法の認可（以下「設工認」という。）への対応状況を示す。

また、本申請の対象とする設備・機器を含む新規制基準への適合確認を行う加工施設と加工事業変更許可申請書に記載した施設の対応を明確にするため、加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称を比較して整理した。表 2 に加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況を示す。

施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	変更内容	事業許可基準規則																			その他					
					第一条 安重	第二条 障界	第三条 遮蔽	第四条 閉じ込め	第五条 火災等	第六条 地震	第七条 地震	第八条 津波	第九条 外部衝撃	第十条 不法侵入	第十一条 漏水	第十二条 誤操作	第十三条 避難通路	第十四条 安全機能	第十五条 設計基準事故	第十六条 貯蔵	第十七条 廃棄	第十八条 放音	第十九条 監視		第二十条 非常用電源	第二十一条 通信連絡	第二十二条 重大事故等		
成型施設	加工工場 ペレット加工室RI	混合機RI No.1	—	撤去	1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1				
		混合機RI No.1の付属設備	粉末投入装置	撤去	1-2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1			
			投入ボックスRI	撤去	1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1		
			混合機RI No.2	撤去	1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1		
			混合機RI No.2の付属設備	移動装置	撤去	1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1	
				移動ホッパーNo.1	撤去	1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1	
				移動ホッパーNo.2	撤去	1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1	
				混合機RI No.1, No.2の付属設備	架台	撤去	1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1
				粉末移送容器	—	撤去	1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1
				粉末移送容器の付属設備	粉末移送容器受け台	撤去	1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1
		昇降装置	—	撤去	1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1		
		節別機RI	—	撤去	1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1		
		節別機RIの付属設備	架台	撤去	1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1		
		プレスRIの付属設備	ホッパー	撤去	1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1		
		研砕洗浄装置RIの付属設備	洗浄処理設備RI	撤去	1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23-1		

施設区分	設置場所	設備・機器名称	機器名	変更内容	事業許可基準規則														その他							
					第一条 安重	第二条 隣界	第三条 遮蔽	第四条 閉じ込め	第五条 火災等	第六条 地震	第七条 地震	第八条 津波	第九条 外部衝撃	第十条 不法侵入	第十一条 溢水	第十二条 熱操作	第十三条 避難通路	第十四条 安全機能		第十五条 設計基準事故	第十六条 貯蔵	第十七条 廃棄	第十八条 放管	第十九条 監視	第二十条 非常用電源	第二十一条 通信連絡
核燃料物質の貯蔵施設	加工工場 燃料棒保管室	燃料棒保管櫃 No.1, No.2	—	改造	1-1	2-1	3-1	—	5-1	6-2	7-1	—	9-1	10-1	11-1	—	13-1	14-1	15-1	16-1	18-1	19-1	20-1	21-1	—	—
					1-2	2-2	3-2	—	5-3	7-2	9-3	10-2	11-2	—	13-2	14-2	15-2	16-2	18-3	19-5	20-2	21-2	18-4	19-7	20-2	21-2
その他の加工施設	加工工場 洗濯室	燃料棒保管櫃の付属設備 洗濯機	—	撤去	1-1	2-1	3-1	—	5-1	6-2	7-1	—	9-1	10-1	11-1	—	13-1	14-1	15-1	16-1	18-1	19-1	20-1	21-1	—	—
					1-2	2-2	3-2	—	5-3	7-2	9-3	10-2	11-2	—	13-2	14-2	15-2	16-2	18-3	19-5	20-2	21-2	18-4	19-7	20-2	21-2

別表1 加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項、当該要求事項の設工認への対応状況

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請)						
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)		
第一条 (定義 (安全上重要な施設)) 関連										
I-1	<p>『加工の事業を行う者として、福島第一原子力発電所事故の教訓を踏まえ、安全の追求に終わりはない』という意識をもって安全のあるべき姿を目指す。最新の知見を反映することにも最も効果的な安全対策を策定し、公衆の安心感の獲得につなげる。』という基本方針のもと、加工施設は、以下に示す設計方針に基づき安全設計を行い、「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」(以下「原子炉等規制法」という。)等の関連法規の要求を満足するとともに、「加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則」(以下「事業許可基準規則」という。)等に適合する設計とする。</p> <p>(1) 加工施設は、通常時において、加工施設周辺の公衆、放射線業務従事者に対し原子炉等規制法に基づき定められている線量限度を超えないこととはもとより、合理的に達成できる限り放射線被ばくを低減する。</p> <p>(2) 加工施設は、設計、製作、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとする。また、誤操作及び設備・機器の故障によっても安全側に作用するインターロック機構等を設けることにより、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないよう設計する。</p> <p>(3) 加工施設は、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然現象及び航空機落下他の外的人為事象 (故意によるものを除く。) によって、安全機能が損なわれることのない設計とする。〈2〉</p> <p>本加工施設の安全機能を有する施設は、以下の基本方針の下に安全設計を行い、「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」(以下「原子炉等規制法」という。)等の関連法規の要求を満足するとともに、「加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則」(以下「事業許可基準規則」という。)等に適合する設計とする。</p> <p>(1) 加工施設は、通常時において、加工施設周辺の公衆、放射線業務従事者に対し原子炉等規制法に基づき定められている線量限度を超えないこととはもとより、合理的に達成できる限り放射線被ばくを低減する。</p> <p>(2) 安全機能を有する施設は、設計、製作、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとする。また、誤操作及び設備・機器の故障によっても安全側に作用するインターロック機構等を設けることにより、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないよう設計する。</p> <p>(3) 安全機能を有する施設は、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然現象及び航空機落下他の外的人為事象 (故意によるものを除く。) によって、安全機能が損なわれることのない設計とする。〈添5-1〉</p>	2	添5-1	○	○	○	○	○	○	各設備・機器における設計の基本方針とする。安全上重要な施設については、加工事業変更許可申請書における評価で対応。
I-2	<p>イ、加工施設の位置 (イ) 敷地の面積及び形状 原子燃料工業株式会社東海事業所の敷地面積は約133,500 m² (約40,500坪)、東西約400 m、南北約400 mの矩形に近い形状である。敷地は茨城県の阿字ヶ浦から日立港に至る弧状の砂丘海岸のほぼ中央から西側約3 km、海抜約30 mの台地上に位置している。北方約5 km に久慈川、南側約100 m に川幅約2m 程度の南新川が流れている。敷地の北北西約3 km にJR常磐線東海駅があり、東側約3 km に原子力関連施設がある。当敷地の地質は、第三紀層の岩盤上に硬い砂層、ローム層が堆積している。下部の細砂層 (見和層) は、標準貫入試験の打撃回数 (N 値) が50 を上回るようになり非常に硬い層である。敷地内の見和層については、本加工施設の敷地直下若しくは敷地の極近傍で活断層の活動による地形・地質の変形を指摘している文献はない。(ロ) 敷地内における主要な加工施設の位置 本加工施設の主要部は、成形施設、被覆施設、組立施設及び核燃料物質の貯蔵施設等からなる加工工場であり、敷地の北側に位置する。この加工工場に隣接して原料貯蔵庫、廃棄物倉庫Ⅱ、廃棄物処理棟、機械棟を配置する。〈1〉参考図 第1図 加工施設の位置 第2図 敷地の形状 第3図 敷地内における主要な加工施設の位置 第4-1図 加工工場1階の主要な部屋配置 第4-2図 加工工場2階の主要な部屋配置 第5図 原料貯蔵庫及び廃棄物倉庫の主要な部屋配置 第6図 廃棄物倉庫Ⅱの主要な部屋配置 第7図 廃棄物処理棟の主要な部屋配置〈207-215〉</p> <p>イ、加工施設の位置 (イ) 敷地の面積及び形状 原子燃料工業株式会社東海事業所の敷地面積は約133,500 m² (約40,500坪)、東西約400 m、南北約400 mの矩形に近い形状である。敷地は茨城県の阿字ヶ浦から日立港に至る弧状の砂丘海岸のほぼ中央から西側約3 km、海抜約30 mの台地上に位置している。北方約5 km に久慈川、南側約100 m に川幅約2m 程度の南新川が流れている。敷地の北北西約3 km にJR常磐線東海駅があり、東側約3 km に原子力関連施設がある。当敷地の地質は、第三紀層の岩盤上に硬い砂層、ローム層が堆積している。下部の細砂層 (見和層) は、標準貫入試験の打撃回数 (N 値) が50 を上回るようになり非常に硬い層である。敷地内の見和層については、本加工施設の敷地直下若しくは敷地の極近傍で活断層の活動による地形・地質の変形を指摘している文献はない。(ロ) 敷地内における主要な加工施設の位置 本加工施設の主要部は、成形施設、被覆施設、組立施設及び核燃料物質の貯蔵施設等からなる加工工場であり、敷地の北側に位置する。この加工工場に隣接して原料貯蔵庫、廃棄物倉庫Ⅱ、廃棄物処理棟、機械棟を配置する。〈1〉参考図 第1図 加工施設の位置 第2図 敷地の形状 第3図 敷地内における主要な加工施設の位置 第4-1図 加工工場1階の主要な部屋配置 第4-2図 加工工場2階の主要な部屋配置 第5図 原料貯蔵庫及び廃棄物倉庫の主要な部屋配置 第6図 廃棄物倉庫Ⅱの主要な部屋配置 第7図 廃棄物処理棟の主要な部屋配置〈207-215〉</p>	1 207～215	-	○	○	○	○	○	○	加工施設の位置を配置図で確認する。
I-3	<p>公的機関等による2011年東北地方太平洋沖地震に伴う影響を反映して見直された茨城県津波浸水想定図によると、津波の波高予測は、本加工施設に最も近い新川河口付近で海抜約12.2 mであり、本加工施設は海抜約30 mで津波より十分に高い位置に立地する。よって、津波が本加工施設に到達することはなく、当加工施設が津波により安全機能を損なうことはない。〈添5-232〉</p>	-	添5-232	-	-	-	-	-	-	加工事業変更許可申請書における評価で対応。
I-4	<p>事業許可基準規則第7条の要求に適合するように必要に応じて耐震補強を講じた安全機能を有する施設に対して、Sクラスに属する施設に求められる1G程度の静的地震力を想定する。〈添5-232〉</p>	-	添5-232	○	○	○	○	○	○	-
I-5	<p>建物内におけるウランを含む設備・機器については、必要に応じて固縛対策が施されており、これらの設備・機器が建物外へ飛散することはない。〈添5-242〉</p>	-	添5-242	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
I-6	<p>耐震重要度分類第1類の設備・機器は、地震による変形、転倒を抑制する設計とし、また、高さのある貯蔵施設では落下防止策を採り設備からウランの落下は発生しない設計とする。〈添5-234〉</p> <p>耐震重要度分類第1類の設備・機器は、地震による変形、転倒を抑制する設計とし、また、高さのある貯蔵施設では落下防止策を採り、ウランの落下は発生しない設計とする。〈添5-442〉</p>	-	添5-234 添5-442	-	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
I-7	貯蔵庫施設以外の設備・機器における取扱量は、貯蔵施設の最大取扱量の内数である。ここでは保守的に全ての設備・機器の取扱量の総和とした。〈添5-234〉 貯蔵施設以外の設備・機器における取扱量は、貯蔵施設の最大取扱量の内数である。ここでは保守的に全ての設備・機器の取扱量の総和とした。〈添5-245〉 注3：外運搬則に基づく輸送容器に収納した貯蔵は、MARに算入していない。入荷・開梱、梱包出荷は貯蔵の内数とする。〈添5-247〉	添5-234 添5-245 添5-247	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
I-8	取り扱うウランの性状を考慮して、耐震重要度分類第1類の設備に収納される燃料棒及び燃料集合体はDR=0.002、第2類及び第3類の設備に収納される燃料棒及び燃料集合体はDR=0.02、第1類相当の固縛を行ったドラム缶はDR=0.001、第1類の設備に収納される粉末貯蔵容器はDR=0.02、第2類及び第3類の設備に収納される粉末貯蔵容器はDR=0.2、保護容器(旧AF型輸送容器)はDR=0.002に設定した。〈添5-234〉	添5-234	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
I-9	添5ヌの表1-2 ウランは耐衝撃性能を有した保護容器及び粉末保管容器に密閉している。取扱いの最大高さ約3m以下(フォークリフト取扱時)のため落下しても破損は生じないが保守的に10%が影響を受けるものとする。また、落下した粉末貯蔵容器から工程室に漏えいする割合として20%を見込む。〈添5-237〉	添5-237	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
I-10	添5ヌの表1-2 地震の影響でドラム缶が落下、転倒しないように、ドラム缶を強固に固定するが、転倒する割合は安全側に10%とする。また、転倒したドラム缶のうち蓋が開く割合として10%見込む。さらに蓋が開いたドラム缶からウランが漏えいする割合として10%見込む。〈添5-238〉	添5-238 添5-257	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
I-11	竜巻に対する更なる安全向上策として、飛来物による壁又は屋根の貫通を防ぐため、防護ネットと防護壁を設置する(添付書類五ト(口)竜巻)。ここでは、この安全性向上策がないものとして、F3竜巻の竜巻荷重あるいは飛来物による損傷を想定する建物を添5ヌの表2-2に示す。〈添5-242〉	添5-242	-	-	-	-	○	-	-
I-12	添5ヌの表2-4 飛来物(パン)が影響を与える廃棄物ドラム缶の範囲は幅4缶×高さ2缶×高さ46列である。これらの廃棄物ドラム缶はネステナーと呼ばれる鋼製材組みの棚に収納されており飛来物の衝撃力はこのネステナーに吸収されると考えられる。ただし、保守的に最前列から最後列まで飛来物により破損を受けるとして、400本のドラム缶についてDR=1とする。〈添5-249〉 同表 飛来物(自動車(パン))が影響を与える廃棄物ドラム缶の範囲は幅4缶×高さ2缶×高さ24列である。これらの廃棄物ドラム缶はネステナーと呼ばれる鋼製材組みの棚に収納されている。また、廃棄物倉庫Ⅱの壁は竜巻に対しては健全である。飛来物の衝撃力はこのネステナー及び壁に吸収されると考えられる。ただし、保守的に壁は壊れないものとした上で最前列から最後列まで飛来物により破損を受けるとして、200本の廃棄物ドラム缶についてDR=1とする。〈添5-249〉	添5-249	-	-	-	-	-	-	加工事業変更許可申請書における評価で対応。
I-13	地震、津波、竜巻以外の外的事象として、火山事象について、「原子力発電所の火山影響評価ガイド」に基づき、本加工施設の敷地から半径160kmの範囲の第四紀火山について文献調査を行い、完新世の活動の有無、将来の活動可能性より、本加工施設に影響を及ぼし得る火山として13火山を抽出し、本加工施設に影響を及ぼし得る火山として影響を評価した。すなわち、火山事象として降下火砕物、火山性土石流等の影響を、火山との距離や敷地周辺の堆積物を調査した上で検討し、赤城山からの降下火砕物を設計上考慮する事象とした。文献調査の結果、本加工施設の敷地周辺で確認されている中で最も厚いテフラとして、4.5万年前の赤城山テフラの最大堆積厚さを想定し、本加工施設での降下火砕物堆積厚さを保守的に40cmと想定した。核燃料物質を内包する施設は、降雨及び積雪等により水を吸収し重くなつた状態である湿潤密度1.5g/cm ³ にある降下火砕物の厚さ6cmの堆積に耐える実耐力があるが、降下火砕物が降下したときの対策として、建物に降下火砕物の堆積が認められれば、降下火砕物を除去する措置を講じることとする。ここでは、降下火砕物の除去作業が実施できないことを想定し、降下火砕物の堆積による影響について評価した。 なお、地震、津波、竜巻、火山以外の外的事象として、極低温、積雪、生物学的事象、落雪、航空機落下火災、交通事象による火災・爆発、近隣工場等の火災・爆発、森林火災、電磁的障害があるが(添付書類五ト)、今回の規則の解釈に伴う評価方法の変更はなく、これらによる施設の損傷の程度は、いずれも地震の損傷の程度に包絡される。〈添5-253〉	添5-253	-	-	-	-	-	-	加工事業変更許可申請書における評価で対応。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請)						
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)		
第二条 (核燃料物質の臨界防止) 関連										
2-1	本加工施設において核燃料物質を取り扱う安全機能を有する施設は、通常時に予想される機械若しくは器具の単一の故障又はその誤作動若しくは操作員の単一の誤操作を想定した場合に、核燃料物質が臨界に達するおそれがないようにするため、臨界防止の安全設計を行う。また、溢水に対し浸水しない設計とすること及び火災時の消火水等が侵入しない防護措置を講じること等により、当該設備で想定される最も厳しい結果を与える中性子の減速及び反射の条件により、臨界とならない設計とする。〈3〉	3	-	○	○	○	○	○	核燃料物質の臨界防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。	
2-2	単一ユニットとしての設備・機器のうち、その形状寸法を制限し得るものについては、その形状寸法について適切な核的制限値を設ける。〈3〉 核的制限値として形状寸法を制限し得るものについてはその形状寸法について適切な核的制限値を設定〈193〉×〈201〉 形状制限値は、核燃料物質の状態、均質・非均質の別及び減速条件を考慮し、TID-7016 Rev.2に基づき添5ニ (イ) の表1の値とする。〈添5-25〉 表 安全機能を有する施設〈33~73〉 添5ニ (イ) の表1 形状制限値〈添5-25〉	3 33~73 193 201	添5-25	-	○	○	○	○	-	
2-3	溶液状のウランを取り扱う設備・機器については、全ての濃度において臨界安全を維持できる形状寸法とする。ただし、少量の溶液の化学分析に用いられる最小臨界質量以下のウランを取り扱うものは除く。〈3〉	3	-	-	-	-	-	○	-	
2-4	単一ユニットとしての設備・機器のうち、その形状寸法を制限することが困難な場合は、取り扱う核燃料物質の質量について適切な核的制限値を設ける。〈3〉 それが困難な設備・機器等については質量若しくは幾何学的形状を管理し、又はそれらのいずれかか減速条件を組み合わせて管理する。〈193〉×〈201〉 質量制限値は、核燃料物質の状態、均質・非均質の別及び減速条件を考慮し、TID-7016 Rev.2に基づき添5ニ (イ) の表2の値とする。〈添5-26〉 表 安全機能を有する施設〈33~73〉 添5ニ (イ) の表2 質量制限値〈添5-26〉	3 33~73 193 201	添5-26	-	-	-	-	○	-	
2-5	質量の核的制限値を設ける場合は二重装荷を想定しても臨界に達するおそれのない質量とする。〈3〉 核的制限値を有する設備・機器は、耐震重要度分類第1類としての設計や、質量管理として二重装荷を想定した未臨界の確保〈193〉×〈201〉	3 193 201	-	-	-	-	-	○	-	
2-6	質量を制限する場合、誤操作等を考慮しても上記の制限値を超えない対策として、信頼性の高いインテグレーション・ロックを設置する。〈3〉 インテグレーション・ロックの設置、溢水水位より高位置への設備・機器の設置や防護カバーによる被水に対する防護措置等により、当該設備で想定される最も厳しい結果を与える中性子の減速及び反射の条件で臨界とならない設計とする〈193〉×〈201〉 質量制限の逸脱を防止するため、設備・機器内のウランの質量を制限するための供給制限インテグレーション・ロックを設置する、又はウランをバッチごとに取り扱う設備・機器に対して、移動先の設備・機器の核的制限値を満足する状態にならなければ、移動元からウランを移動させようとしても移動することができないようにバッチ供給インテグレーション・ロックを設置する。〈添7-4〉 表 安全機能を有する施設〈33~73〉	3 33~73 193 201	添7-4	-	-	-	-	○	-	
2-7	最小臨界質量以下のウランを取り扱う一部の設備・機器については、受け入れる前に、教育・訓練を受けた二人の操作員が核燃料物質の質量を確認し、核的制限値未満であることを確認する。〈3〉 最小臨界質量以下のウランを取り扱う設備・機器を設置する分析室 I~III及び製造支援室 (分析区画) については、受け入れる前に、教育・訓練を受けた二人の操作員がウランの質量が核的制限値未満であることを確認し、二人目の操作員がウランの移動を中止させることにより、質量制限の逸脱を防止する。〈添7-4〉	3	添7-4	-	-	-	-	○	-	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
2-8	形状寸法、質量のいずれの制限も適用することが困難な場合は、質量又は幾何学的形状の核的制限値を設定し、又はそれらのいずれかか減速条件を組み合わせて制限する。減速条件は含水率を管理することによって制限する。〈3〉 形状寸法の制限の適用が困難な設備・機器等については質量若しくは幾何学的形状を管理し、又はそれらのいずれかか減速条件を組み合わせて管理する。〈193〉×201 形状寸法制限又は幾何学的形状制限の逸脱を防止するため、設備形状によりウランの形状寸法又は幾何学的形状を維持するか、ペレットを焼結ポートに積載するときは、形状寸法制限の逸脱がないことを高さ制限で確認し、ペレットを被板に積載する場合は、積載段数を制限する。また、燃料棒を燃料棒トレイに積載するときは、トレイの構造により燃料棒の段数、間隔等を管理することによって、形状寸法制限の逸脱を防止する。〈添7-3〉 表 安全機能を有する施設〈33～73〉	3 33～73 193 201	添7-3	-	-	-	-	○	-
2-9	核燃料物質の取扱いを管理する施設のうち、核燃料物質が入るおそれのある設備・機器については上記の2-2～2-3又は2-4～2-8を満足するように設計する。〈4〉	4	-	-	-	-	-	○	-
2-10	核的制限値を設定するに当たって臨界計算を用いる場合は、取り扱う核燃料物質の化学的組成、濃縮度、密度、幾何学的形状及び減速条件、並びに中性子吸収材を考慮し、最も厳しい結果となるよう中性子の減速、吸収及び反射の条件を設定し、かつ、測定又は計算による誤差や誤操作を考慮して十分な裕度を見込む。〈4〉 施設内において核燃料物質の取扱いを管理する単位をユニットとし、単一ユニットの核的制限値を、以下の文献値又は臨界計算により設定する。〈添5-25〉 上記以外の核的制限値は、検証された臨界計算コードを使用して、原則として最も効率の良い中性子減速条件を考慮した体系において、中性子実効増倍率 (keff) を計算し、 $keff+3\sigma$ が0.95以下であることを確認することにより添5ニ (イ) の表3の値とする。〈添5-26〉 添5ニ (イ) の表3 臨界計算による核的制限値〈添5-27～添5-79〉	4	添5-25 添5-26 添5-27～ 添5-79	-	○	-	-	○	-
2-11	文献値を用いる場合は、取り扱う核燃料物質の化学的組成、濃縮度、均質・非均質の別及び減速条件を考慮した上で、最適な減速条件かつ水全反射条件における値を参照する。〈4〉 施設内において核燃料物質の取扱いを管理する単位をユニットとし、単一ユニットの核的制限値を、以下の文献値又は臨界計算により設定する。〈添5-25〉	4	添5-25	-	-	-	-	○	-
2-12	核的制限値を定めるに当たって参照する文献値は、公表された信頼度の十分高いものであり、また、使用する臨界計算コードは、実験値との対比がなされ、信頼度の十分高いことが立証されたものを用いる。〈4〉 核的に安全な配置を定めるに当たって参考とする手引書、文献等は、公表された信頼度の十分高いものであり、また、使用する臨界計算コードは、実験値との対比がなされ、信頼度の十分高いことが立証されたものを用いる。〈5〉 臨界計算コード：KENO-IV (ORNL-4938(1976)) 及びKENO-V.aは、オークリッジで開発された多群モンテカルロコードであり、複雑な体系のkeffの計算を行う臨界計算コードである。KENO-IVでは任意に配置された円筒、球及び直方体で構成される系を簡単に記述できる特別な幾何形状パッケージを持っている。一方、KENO-V.aは、入力方法などの改良や、より複雑な幾何形状への対応などの機能拡張によりKENO-IVのパフォーマンスを向上させたものである。なお、核定数はHansen-Roesch 16群ライブラリ及びENDF/B-V44群ライブラリを用いている。〈添5-84〉	4 5	添5-84	-	○	-	-	○	-
2-13	核的制限値の維持・管理については以下のとおりとし、起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しないものとする。〈4〉 ウラン粉末を受け入れる場合、受入れ前に材料証明書に記載された濃縮度、化学的組成、密度及び含水率の値を確認する。〈4〉 ウラン粉末の受入れに当たっては、材料証明書 (ミルシート) により、核的制限値の逸脱を防止するため濃縮度、質量及び水分量について確認し、また濃縮の上昇を防止するため同位体組成及び不純物量について確認する。〈132〉	4 132	-	-	-	-	-	○	-
2-14	形状寸法を核的制限値とする設備・機器は、十分な強度を有する設計とすることによって形状寸法を維持し、設備・機器の供用開始前に実施する検査により核的制限値を満足していることを確認する。〈4〉 混合機は十分な強度を有する設計とすることによって形状寸法又は容積を維持し、設備・機器の供用開始前に実施する検査により核的制限値を満足していることを確認することから、核的制限値を超えてウランを装荷することはできず、核的制限値の逸脱はない。〈添7-59〉	4	添7-59	-	○	-	-	○	-
2-15	幾何学的形状を核的制限値とする設備・機器は、十分な強度を有する設計とすることによって幾何学的形状を維持し、設備・機器の供用開始前に実施する検査により核的制限値を満足していることを確認する。〈4〉	4	-	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
2-16	含水率を管理することによって減速条件を制限する設備・機器については、減速条件を表す水素対ウラン原子数比 (以下「H/U」という。) をパラメータとして、文献記載値を参照するか、又は臨界計算を実施することにより核的制限値を設定する。その際に用いるH/Uの値を安全側に設定し、十分な裕度を持って含水率を管理する。〈4〉 核的制限値に加えて、含水率を管理することによって減速条件を制限する場合、含水率はウラン粉末受入時から、ウラン粉末を取り扱う工程を通じて大きく変動することはない。その含水率の値に対し、核的制限値を安全側に設定するため、管理の上限値を設定する。この上限値から算出される水素原子数に、混合工程で投入される水素原子数を考慮しても、取り扱うウラン粉末のH/Uが1を超えることはない。このことから、H/U=1として核的制限値を設定する。〈添5-25〉	4	添5-25	-	-	-	-	○	-
2-17	核的制限値を設定する設備・機器は、内部溢水に対し浸水しない設計とする。〈4〉	4	-	○	-	-	-	○	-
2-18	減速条件を制限する設備・機器については、火災時の消火水等が侵入しない対策を講じる。更なる安全性余裕を確保するため、これらの設備・機器の内部に水が浸入した場合にも臨界に達しないための対策を講じる。〈4〉	4	-	-	-	-	-	○	-
2-19	単一ユニット相互間が核的に安全な配置であることを立体角法又は臨界計算により確認し、それぞれの単一ユニットはその結果に基づいて配置する。〈5〉 立体角法により核的に安全な配置を定めるに当たっては、単一ユニット間の面間距離を各々30 cm以上とし、以下の許容立体角 $\Omega_{allowed}$ を満たすように決定する。 $\Omega_{allowed}=9-10keff$ 〈5〉	5	添5-80	-	-	-	-	○	-
2-20	核的に安全な配置の維持については以下のとおりとし、起こるとは考えられない独立した二つ以上の異常が同時に起こらない限り臨界に達しないものとする。〈6〉 十分な強度を有するようにより床、壁又は屋根に固定する構造とすることで設備・機器の大きさ、配列及び間隔を維持し、設備・機器の供用開始前に実施する検査により設備・機器の大きさ、配列及び間隔を満足していることを確認する。〈6〉	6	-	-	-	-	-	○	-
2-21	核的に隔離されている領域内でウランを移動する場合には、管理された所定の容器に入れるとともに、当該領域内の他の設備との間に、核的に安全な配置を保持するようにより定められた通路を移動する。〈6〉	6	-	-	-	-	-	○	-
2-22	核燃料物質を不連続的に取り扱う設備・機器においては、移動先の設備・機器の核的制限値を超えない対策として、移動元からの核燃料物質の移動を制限するインターロックを設置する。〈6〉 質量制限の逸脱を防止するため、設備・機器内のウランの質量を制限するための供給制限インターロックを設置する、又はウランをバッチごとに取り扱う設備・機器に対して、移動先の設備・機器の核的制限値を満足する状態にならないならば、移動元からウランを移動させようとしても移動することができないようにバッチ供給インターロックを設置する。〈添7-4〉	6 33~73	添7-4	-	-	-	-	○	-
2-23	核燃料物質を搬送する設備・機器で核的制限値を有するものについては、動力供給が停止した場合に備え、動力供給が停止した場合に核的制限値を逸脱するおそれのある設備・機器に停電時保持機構を設けて核燃料物質を安全に保持するものとする。〈6〉 ウランを搬送する設備は、動力供給が停止した場合に備え、動力供給が停止した場合に核燃料物質が漏えいするおそれのある設備・機器に停電時保持機構を設けて核燃料物質を安全に保持する構造とする。〈12〉 リフター、クレーン等により容器等を鉛直方向に搬送する設備には停電時に電源が供給されなくなった場合においても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。〈添7-5〉 燃料棒を取り扱う設備は、脱落の可能性のある部分にガイド等を設ける。また、燃料集合体をクレーンで搬送する場合、停電時に電源が供給されなくなった場合においても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。〈添7-6〉	6 12	添7-5 添7-6	-	-	-	-	○	-
2-24	核燃料物質を搬送する設備・機器において、搬送元及び搬送先の各々に単一ユニットとしての核的制限値を設定する場合には、それらをつなぐ搬送部の数と直径に応じた中性子相互作用を考慮することにより、複数ユニットとしての臨界防止上の影響の有無を評価し、搬送部と搬送元及び搬送先の配置を設定する。〈6〉	6	-	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請)						
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)		
2-25	加工施設を、臨界管理上次の13の領域に区分する。これらの領域は臨界隔壁等によって隔離し、領域同士の相互干渉がないようにする。<7> 本加工施設を、臨界管理上次の13の領域に区分する。各領域内のユニット相互間の中性子相互干渉について、第1領域～第3領域及び第10領域～第12領域は、領域内を1つのユニットとして臨界計算により核的に安全な配置を決定し、第4領域のうち地下式集合体貯蔵庫以外、第5領域、第6領域、及び第8領域は、領域内のユニットに核的制限値を定め「立体角」によりユニット相互間が核的に安全な配置を決定する。また、第4領域の地下式集合体貯蔵庫については、信頼度の十分高いことが立証された臨界計算コードにより、他のユニットとの相互干渉を考慮し、ユニット相互間の核的に安全な配置を決定する。第6領域における更衣室、洗濯室にある設備及び液体廃棄設備、第7領域における液体廃棄設備及び固体廃棄設備、及び第9領域における固体廃棄設備、並びに廃棄物処理棟にある設備及び液体廃棄設備、固体廃棄設備については、混入する可能性のある場合は、臨界安全管理上特に問題ないことを確認する。第6領域内にある分析室I～IIIの全体、並びに製造支援室内の分析区画については、それぞれ添5ニ(イ)の表2に示す非均質ウラニンに対する質量制限の内数である190 g235U以下を質量制限値として設定する。<添5-80> 添5ニ(ロ)の図1 臨界管理の領域(添5-81)	添5-80 添5-81	-	○	-	○	-	-	-	-
2-26	単一ユニット間が次の条件を満たす場合、中性子相互作用を無視し得るため、核的に隔離されているものとする。①30.5cm以上の厚さのコンクリートで隔離している場合。②単一ユニット間の距離が、3.7mあるいは関係する単一ユニットの最大寸法のいずれよりも大きい場合。ここで、単一ユニットの最大寸法とは、単一ユニット間の中心を結ぶ直線に直交する面への単一ユニットの投影図における最大寸法をいう。<5><添5-80>	添5-80	-	-	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、第11領域及び第12領域の各領域がその境界を建物(加工工場)の臨界隔壁により他の領域と核的に隔離されていること並びに1つの単一ユニットのみを配置していることとの適合確認を行う。
第三条(遮蔽等) 関連										
3-1	「核原料物質又は核燃料物質の製錬の事業に関する規則等の規定に基づく線量限度等を定める告示(平成27年8月31日原子力規制委員会告示第8号)」(以下「線量告示」という。)で定められた線量限度を超えないことにより、公衆の被ばく線量及び放射線業務従事者が立ち入る場所における線量を合理的に達成できる限り低くする設計とする。<8>	-	-	○	-	○	-	○	-	遮蔽等に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。
3-2	放射線防護上の遮蔽のために壁、屋根を設け、かつ、再生濃縮ウランの貯蔵又は保管廃棄する位置を管理することにより、通常時における貯蔵施設及び放射性廃棄物の保管廃棄施設からの直接線及びスカイシャイン線による周辺監視区域境界での線量が、線量告示に定められる線量限度年間1 mSvより十分に低減する設計とする。<8> ウラン粉末、燃料棒、燃料棒集合体等の貯蔵又は放射性廃棄物の保管廃棄に起因する線量が、敷地境界外の人の居住する可能性のある地点において十分低くなるように、設備、壁の配置等を考慮した設計とする。また、再生濃縮ウランは、線量が十分低くなる位置に貯蔵するものとし、添6ロ(二)の図1～添6ロ(二)の図7に示すように、原料貯蔵室Iでは北側1列の原料貯蔵庫の西側16～18行のうち最下段、原料貯蔵室VIでは北側3列の原料貯蔵庫の全行のうち最下段から9段目まで、ペレット貯蔵室では各ペレット貯蔵庫の全行のうち最下段から2段目まで、集合体貯蔵庫では全ての領域、集合体貯蔵エリアIでは地下式集合体貯蔵庫の全ての範囲、容器保管室では集合体輸送物保管設備の全ての範囲、燃料棒保管室では各燃料棒保管庫のうち最下段から6段目までの範囲に限定して貯蔵する。また、廃棄物倉庫及び廃棄物倉庫IIでは、保管廃棄能力に見合う放射性廃棄物を保管廃棄するものとし、そのうち再生濃縮ウランを含む廃棄物については添6ロ(二)の図8に示す範囲に限定して保管廃棄する。<添5-22> 添6ロ(二)の図1～添6ロ(二)の図8<添6-8～添6-17>	添5-22 添6-8～ 添6-17	-	○	-	-	-	○	-	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の構造の適合確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
3-3	管理区域その他事業所内の人立ち入る場所において、放射線業務従事者等の放射線影響を可能な限り低減するよう、ウランの取扱量が多い設備・機器を放射線業務従事者から離れた位置に配置するとともに、遮蔽を要する設備・機器において、区画を仕切る壁又は遮蔽板等を設ける。〈8〉 遮蔽を要する施設、設備において、区画を仕切る壁、遮蔽板等を設ける構造とし、貫通部がある区画については、適切な対策を行い、放射線業務従事者の外部放射線による被ばくを低減できる設計とする。〈添5-17〉	8	添5-17	-	○	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の構造を行う。
3-4	外部放射線に係る線量、物の表面の放射性物質の密度及び空気中の放射性物質濃度を監視・管理する。線量告示に基づき1.3 mSv/3月間を超えるおそれのある場所を管理区域として設定し、人の出入りを管理する。〈8〉 (1) 第1種管理区域及び第2種管理区域への出入りは、それぞれ指定した場所から行う。第1種管理区域から退出する場合は、身体表面又は搬出物品の表面汚染を測定し、表面密度限度の1/10以下になるように管理する。 (2) 第1種管理区域においては、空気中の放射性物質をエアスニフア等により採取し、その濃度を放射線測定装置により週1回以上の頻度で定期的に測定し、管理する。一時的に放射性物質濃度の高くなるおそれのある作業を行う場合には、必要に応じて放射線業務従事者に半面マスク、全面マスク等の呼吸保護具を着用させて、放射性物質の体内摂取を防止する。 (3) 第1種管理区域においては、床、壁等の表面密度をスミヤ法等により週1回以上の頻度で定期的に測定し、管理する。 (4) 本加工施設の適切な場所に、管理区域における空間線量、空気中の放射性物質濃度及び床面の放射性物質の表面密度を表示する。〈187〉 管理区域の線量当量率、表面密度及び空気中の放射性物質濃度を管理するため、以下の設備・機器を設ける。 ① 施設管理用としてエアスニフア、ダストモニタ、ダストサンブラ、エアモニタ、ローバックカウンタ、サーベイメータ (α 、 β (γ)) 等の機器を備える。 ② 第1種管理区域入口等に防護マスク及びポンベ式呼吸器の呼吸保護具を備える。 ③ 管理区域の出入口近くに安全管理室を設け、この部屋には、エアモニタ、ダストモニタ等の放射線監視設備を設置するとともに、必要な箇所に通報できるように電話設備を設ける。 ④ 試料測定用設備として、ウラン及び放射性不純物を測定できる放射線測定装置 (α 、 β 、 γ) 等の機器を設ける。 ⑤ 管理区域における空間線量、空気中の放射性物質の濃度及び床面等の放射性物質の表面密度等の放射線管理に必要な情報を適切な場所に表示できる設備を設ける。〈添5-18〉	8 187	添5-18	-	-	-	-	○	-
3-5	放射線業務従事者の線量限度が、100 mSv/5年間及び50 mSv/年以下となるよう被ばく管理を行い、必要な個人被ばく線量計を備えるものとする。また、遠隔操作、放射性物質の漏えい防止、外部放射線に係る線量を制限する必要がある区域への立入りの制限等の放射線防護上の措置を講じる。〈8〉 外部被ばくについては、放射線業務従事者に蛍光ガラス線量計等の個人線量計を着用させ、定期的に線量を測定し、内部被ばくについては、作業時間を考慮し、空気中の放射性物質濃度を測定し、定期的に線量を測定し、作業時間に基づき1月ごとに出産するまでの期間につき1月ごと)に測定する。また、その他必要に応じてポケット線量計、電子式線量計、熱蛍光線量計 (TLD) によって外部被ばく線量を測定する。〈添6-4〉 ① 出入管理用として、ハンドフットクロソモニタ等の機器を備える。 ② 放射線業務従事者の個人被ばく管理のため、個人線量計として、蛍光ガラス線量計、熱蛍光線量計 (TLD)、電子式線量計又はポケット線量計を備える。 ③ ウランの体内摂取の有無を確認するため蛍光光度計等の尿中ウラン量の測定装置を設ける。〈添5-18〉 外部被ばく線量は、放射線業務従事者に蛍光ガラス線量計等の個人線量計を着用させ、3月ごと (妊娠中の女子については、本人の申出等により加工事業者が妊娠の事実を知った時から出産するまでの期間につき1月ごと) に測定する。また、その他必要に応じてポケット線量計、電子式線量計、熱蛍光線量計 (TLD) によって外部被ばく線量を測定する。〈添6-4〉 内部被ばく線量は、作業時間を考慮し、空気中の放射性物質濃度を測定し、3月ごとに算出する。必要に応じてウランの体内摂取の有無を確認するため、尿中のウラン検査を行う。〈添6-4〉	8 187	添5-18 添6-4	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請)						
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)		
3-6	加工施設内にエアモニタを設け、施設内の空間線量を監視する。電離放射線障害防止規則に基づき1 mSv/週を超える場所は、放射線業務従事者の出入りを管理することにより、放射線業務従事者の被ばく低減を図る。<8> 管理区域の線量当量率、表面密度及び空気中の放射性物質濃度を管理するため、以下の設備・機器を設ける。 ① 施設管理用としてエアモニタ、ダストモニタ、ダストサンプラ、エアモニタ、ローバックカウンタ、サーベイメータ (α、β (γ)) 等の機器を備える。 ② 第1種管理区域入口等に防護マスク及びボンベ式呼吸器の呼吸保護具を備える。 ③ 管理区域の出入口近くに安全管理室を設け、この部屋には、エアモニタ、ダストモニタ等の放射線監視設備を設置するとともに、必要な箇所に通報できるように電話設備を設ける。 ④ 試料測定用設備として、ウラン及び放射性不純物を測定できる放射線測定装置 (α、β、γ) 等の機器を設ける。 ⑤ 管理区域における空間線量、空気中の放射性物質の表面密度等の放射線管理に必要な情報を適切な場所に表示できる設備を設ける。<添5-18>	8	添5-18	-	-	-	-	○	-	
3-7	設計基準事故時において放射線業務従事者が、迅速な対応をするために必要な操作ができる設計とする。<8,9> 設計基準事故時には、本加工施設の適切な場所において、迅速な対応に必要な空気中の放射性物質濃度、線量を監視及び測定し、必要な情報を事業所内の適切な場所に表示する。<188> 排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより通常時及び設計基準事故時を含めて連続的に監視し、異常時には自動的に警報を発するようにする。また、周辺監視区域境界付近に設置するモニタリングポストにより線量を測定し、監視する。万一異常放線があった場合及び必要に応じて、敷地周辺の空間放射線量率及び放射性物質の濃度を測定し、その範囲、程度等の推定を行う。また、必要な情報を事業所内の適切な場所に表示する。<添6-23>	8,9 188	添6-23	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
3-8	本加工施設のウランの貯蔵及び放射性廃棄物の保管廃棄に起因する直接線及びスカイシャイン線の影響を評価し、周辺監視区域外において線量を合理的に達成できる限り低減するため、必要に応じて建物等に放射線遮蔽を講ずる。<188> 本加工施設のウランの貯蔵及び放射性廃棄物の保管廃棄に起因する線量を、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いて、合理的に達成可能な限り低くするために、必要に応じて建物等に放射線遮蔽を講ずる。<添6-8> 添6ロ (一) の図10 直接線の評価で考慮した壁厚<添6-20> 添6ロ (二) の表1 スカイシャイン線の計算に使用した天井厚<添6-21>	188	添6-8 添6-20 添6-21	-	○	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対策となる設備・機器を収納する加工工場の構造の適合確認を行う。	
3-9	相対的に線量の高い再生濃縮ウランの貯蔵等については、その影響が低くなるようにするために、設備内のより低い位置、かつ、周辺監視区域境界から遠ざかる位置に配置する。<添6-8>	-	添6-8	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
第四条 (閉じ込めの機能) 関連										
4-1	ウランを収納する設備・機器は飛散又は漏えいのない設計とし、ウランを取り扱う設備・機器は、耐腐食性を有する材料を用いるとともに、空気中への飛散又は漏えいを防止する設計とする。ウランが飛散・漏えいした場合にはそれを検知し、警報を発する設計とする。汚染が発生するおそれのある区域を第1種管理区域として管理し、第1種管理区域内の空気は、含まれる放射性物質を十分に取り除いた後、環境に放出する設計とする。<10>	10	-	-	-	-	-	○	閉じ込めの機能に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。	
4-2	粉末状のウランは、パッキン付き蓋をリングバンドで締め付けて密閉する構造の粉末貯蔵容器に収納し粉末の飛散及び漏えいのない設計とする。<10> 収納する粉末状ウラン、二酸化ウランペレットの飛散及び漏えいを防止するため、蓋はパッキン付きの構造にする。<添5-12> 粉末保管容器の落下を想定する場合、粉末保管容器は蓋をパッキン付きリングバンドで密封する構造であり、蓋が開くのは床面との衝突によるものであるため、床面におけるARFを設定する。<添5-239> 粉末状のウランは、パッキン付きリングバンド構造の粉末貯蔵容器に収納し粉末の飛散及び漏えいのないように管理する。<添6-2> 表 安全機能を有する施設<33~73>	10 33~73	添5-12 添5-239 添6-2	-	-	-	-	○	-	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
4-3	<p>ウラン粉末を含む液体を取り扱いはり又は取納する系統及び機器は、液体による腐食の少ないステンレス鋼材等の材料を使用するとともに、周辺に堰を設けることにより、液体の漏えいを防止する。〈10〉</p> <p>第1種管理区域内において、ウラン粉末を含む液体を取り扱う研磨設備等の設備の周辺部又は施設外に通じる出入口若しくはその周辺部には、ウラン粉末を含む液体が施設外へ漏えいすることを防止するため堰を設ける。〈11〉</p> <p>研磨設備等の液体状ウランを収納する設備・機器は、収納する液体状ウランによる腐食の少ないステンレス鋼等で作り、その接合部はガスケット等を使用することにより液体の漏えいがない構造にする。〈添5-12〉</p> <p>液体状のウランを取り扱う研磨設備等の設備の周辺部又は施設外に通じる出入口若しくはその周辺部には、液体状のウランが施設外へ漏えいすることを防止するため堰を設ける。〈添5-17〉</p> <p>外部への溢水の漏えい防止対策として、溢水防護区域境界の扉及びシャッターがある開口部に堰を設置する。〈添5-217〉</p> <p>ウランを含んだ液体は、液体による腐食の少ないステンレス鋼材等で作った貯槽に溜め液体の漏えいを防止する。〈添6-2〉</p> <p>廃液を処理する室の扉等の開口部には堰等を設ける。〈添7-8〉</p>	10, 11	添5-12 添5-17 添5-217 添6-2 添7-8	-	-	-	-	○	-
4-4	<p>酸、アルカリを取り扱う設備からの排気は、排気系統の腐食を低減するため、スクラバにより浄化する構造とする。〈10〉</p> <p>酸、アルカリを取り扱う設備からの排気については、スクラバにより酸、アルカリを除去した後、高性能エアフィルタ排気室側によりろ過し、排気口から大気へ放出する。〈174〉〈175〉</p> <p>酸、アルカリを取り扱う設備からの局所排気は、スクラバにより浄化し、高性能エアフィルタ (捕集効率 99.97%以上) 1 段でろ過後、大気中へ放出する。〈添5-16〉</p> <p>酸、アルカリを取り扱う設備からの排気は一旦スクラバを通して排出する。〈添5-19〉</p> <p>酸、アルカリを取り扱う耐震重要度分類第3類の設備からの局所排気系統に接続するスクラバは、排気系統の腐食を低減するため排気中の酸、アルカリを浄化する設備であり、耐震重要度分類を第3類とする。〈添5-262〉</p>	10, 11 174 175	添5-16 添5-19 添5-262	-	-	-	-	○	-
4-5	<p>第1種管理区域でウラン粉末を収納する系統及び機器は、ウラン粉末を設備、機器等によって閉じ込めるか、囲い式フードを設けて局所排気系統に接続し、囲い式フードの内部を局所排気系統により工程室に対して 9.8 Pa 以上の負圧又は囲い式フードの開口部の面速を 0.5 m/秒以上に維持することにより、ウランの漏えいを防止する。〈10〉</p> <p>第1種管理区域において、人が常時立ち入る場所における空気中の放射性物質の濃度を濃度告示に定める濃度限度以下とするため、粉末状のウランを取り扱う設備の囲い式フードの内部を工程室に対して 9.8 Pa 以上の負圧又は囲い式フードの開口部の面速を 0.5 m/秒以上に維持できる局所排気系統を設けるとともに、所要の換気を行う。〈11〉</p> <p>第1種管理区域でウランが飛散するおそれのある設備・機器は、室内空気の汚染を防止するため、囲い式フード等を設け、定期的にその能力について測定、点検して管理する。〈187〉</p> <p>取り扱うウランの飛散による室内空気の汚染を防止するため、囲い式フード等を設けて局所排気を行い、その内部を負圧とし、その開口部での風速が 0.5 m/秒以上となるようにする。〈添5-12〉</p> <p>第1種管理区域でウランが飛散するおそれのある混合機、プレス等の設備・機器は、室内空気の汚染を防止するため、囲い式フード等の内部を排気することにより、その内部を室内に対して負圧とし、その開口部の風速が 0.5 m/秒以上となるように開口部の風速を定期的に測定、点検して管理し、ウランの室内への飛散を防止する。〈添6-2〉</p> <p>表 安全機能を有する施設〈33～73〉</p>	10, 11 33～73 187	添5-12 添6-2	-	-	-	-	○	-
4-6	<p>液体廃棄物の廃棄施設の貯槽には、満水となり貯槽外に漏えいすることを防止するため、高水位の液面を検知し、自動的に警報を発生する設計とする。〈10〉</p> <p>ウラン粉末を含む廃液を取り扱う設備については、設備の容量を超えて廃液が溢れ出ないように、所定の液面を超えた場合には警報を発生する液面高検知器を備える。〈添7-8〉</p> <p>表 安全機能を有する施設〈33～73〉</p>	10 33～73	添7-8	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所					設工認への対応				
		本文	添付	状況 (第X次申請)					備考		
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)			
4-7	<p>ウラン粉末を含む気体又は液体を取り扱う系統及び機器には、逆流によってウランが拡散しない設計とする。〈10〉ウラン粉末の漏えいの拡大を防止するため、当該区域の外から当該区域に向かって空気が流れるように、第1種管理区域は外部に対して19.6 Pa以上の負圧を保つように給排気のパラランスをとる構造とし、必要な場合に閉じることのできる逆流防止機構又はダンパーを設ける構造とする。〈11〉給気吸入口から大気への逆流を防止するため、給気ダクトには閉じ込め弁を設ける。〈174〉〈175〉〈176〉〈177〉排気吸入口及び設備から第1種管理区域各室への逆流を防止するため、排気ダクトには閉じ込め弁を設ける。〈174〉〈175〉〈176〉〈177〉複数の排気系統により排気は、汚染された空気が逆流しないよう逆流防止ダンパー等を設ける。〈添5-13〉放射性気体廃棄物を廃棄する設備については、給排気設備により放射性気体廃棄物が逆流しないように負圧設計を行う。〈添5-20〉液体状の核燃料物質等を包入する容器又は管に核燃料物質等を含まない液体を導く管を接続する場合には、液体中の核燃料物質等が逆流するおそれがないように、逆流防止のための弁等を設ける。〈添5-20〉</p>	10, 11 174 175 176 177	添5-13 添5-20	-	-	-	-	-	○	-	
4-8	<p>第1種管理区域でウラン粉末が漏えいした場合に、その漏えいを検知して警報を発するダストモニタ、エアスニフアを設ける。〈10〉排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより連続的に監視し、異常時には自動的に警報を発する設計とする。〈12〉第1種管理区域においてウランが漏えいした場合には、空気中のウラン濃度をダストモニタにより監視し警報を発する設計及びエアスニフアにより検知する設計とすることにより、操作員は設備損傷の可能性を想定し、設備からのウラン漏えいの拡大防止措置を講じる。〈195〉排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより連続的に監視し、異常時には自動的に警報を発するようにする。〈添5-23〉放射線管理施設は、通常状態から逸脱するような異常が検知された場合において、当該区域への立入制限の表示を行うとともに、関係管理者等に通報できる設計とする。〈添5-222〉ダストモニタは、放射性気体廃棄物の廃棄設備により過処理した排気をサンプリングして連続測定し、異常放出の有無を監視する。〈添5-224〉ウランが飛散・漏えいした場合にはそれを検知する設計とする。〈添5-261〉排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより通常時及び設計基準事故時を含めて連続的に監視し、異常時には自動的に警報を発するようにする。〈添6-23〉排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、ダストモニタにより連続的に監視し、異常時には警報を発するようにする。〈添6-37〉設備からウラン粉末が漏えいした場合、第1種管理区域では、空気中のウラン濃度を監視し警報を発するダストモニタ、エアスニフアによりこれを検知し、操作員が工程室内に漏えいしたウランの回収等を行うことにより拡大を防止する。〈添7-11〉</p>	10, 12 33~73 195	添5-23 添5-222 添5-224 添5-261 添6-23 添6-37 添7-11 添7-14	-	-	-	-	-	○	-	
4-9	<p>室内に廃液の漏えいがある場所には、漏えい検知器によるおそれの発生するおそれのない区域 (第2種管理区域) とそうでない区域 (第1種管理区域) とに区分する。〈11〉管理区域は、ウランを密封して取り扱いは貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域 (第2種管理区域) とそうでない区域 (第1種管理区域) とに区分し、管理する。〈186〉管理区域は、密封したウランを取り扱いは貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域 (第2種管理区域) とそうでない区域 (第1種管理区域) とに区分する。〈添5-10〉管理区域は、ウランを密封して取り扱いは貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域 (第2種管理区域) とそうでない区域 (第1種管理区域) とに区分し、その範囲を標識により明示し管理する。〈添6-2〉</p>	10	添7-8	-	-	-	-	-	○	-	
4-10	<p>(ト) その他の主要な構造 (12) 建物 (主要な建物内管理区域区分)〈30, 31〉添5ロ (イ) の図1 本加工施設の管理区域〈添5-11〉</p>	11 30 31 186	添5-10 添5-11 添6-2	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
4-11	<p>ウラン粉末の漏えいの拡大を防止するため、当該区域の外から当該区域に向かって空気が流れるように、第1種管理区域は外部に対して19.6 Pa以上の負圧を保つように給排気のパランスをとる構造とし、必要な場合に逆流防止機構又はダンパーを設ける構造とする。〈11〉</p> <p>第1種管理区域内の室内の圧力は、高性能エアフィルタ、排風機及び排気ダクトから構成される排気設備によって外気に対して負圧を維持することにより閉じ込めの管理を行い、室内の負圧は差圧計によって監視する。〈186〉</p> <p>加工施設のうち、第1種管理区域は、室内の圧力を給排気設備によって外気に対して19.6 Pa (2 mm 水柱) 以上の負圧を維持することに より、室内の空気が外部に漏えいすることを防止する。〈添5-16〉</p> <p>ウランの飛散のおそれのある部屋においては、事故時においてウランが施設外へ漏えいすることを防止するため、局所排気系統に接続した 囲い式フードの内部でウラン粉末を取り扱うとともに、給排気設備によって室内の圧力を外気に対して19.6 Pa (2 mm 水柱) 以上の負圧 を維持できる設計とする。〈添5-17〉</p> <p>第1種管理区域の部屋は排気設備で排気することにより、平均6回/時以上の換気を行うとともに、室内の圧力を外気に対して19.6 Pa (2 mm 水柱) 以上の負圧を維持できる設計とする。〈添6-2〉</p> <p>室内の負圧は差圧計によって監視する。排風機の故障等により、万一、負圧が維持できなくなった場合には、自動的に警報を発する。〈11〉</p> <p>室内の負圧は差圧計によって監視する。排風機の故障等から、万一、負圧が維持できなくなった場合には、自動的に警報を発する。〈添5-16〉</p> <p>室内の負圧は差圧計により連続的に監視し、負圧が維持できない場合は警報を発するようにし管理する。〈添6-2〉</p> <p>第1種管理区域の室内が正圧になることを防ぐため、給気系統と排気系統の間にインターロック等を設け、起動時には排気系統が給気系統 より先に起動し、停止時には給気系統が排気系統より先に停止する設計とする。〈11〉〈添5-16〉</p> <p>表 安全機能を有する施設〈33～73〉</p> <p>エキスパンションジョイントで接続した第1種管理区域に係る各建物には、壁又は扉を設けることにより漏えいのない構造とする。〈11〉〈添5-16〉</p> <p>第1種管理区域の内部の床、壁の表面はウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料で仕上げる。〈11〉</p> <p>第1種管理区域の床、壁等は表面を平滑にし、表面には合成樹脂を塗装するなどの仕上げにより除染の容易性、耐食性の向上及びウランの 浸透防止を図る。〈添5-13〉</p>	II 186	添5-16 添5-17 添6-2	-	-	-	-	○	-
4-12	<p>室内の負圧は差圧計により連続的に監視し、負圧が維持できない場合は警報を発するようにし管理する。〈添6-2〉</p> <p>第1種管理区域の室内が正圧になることを防ぐため、給気系統と排気系統の間にインターロック等を設け、起動時には排気系統が給気系統 より先に起動し、停止時には給気系統が排気系統より先に停止する設計とする。〈11〉〈添5-16〉</p> <p>表 安全機能を有する施設〈33～73〉</p> <p>エキスパンションジョイントで接続した第1種管理区域に係る各建物には、壁又は扉を設けることにより漏えいのない構造とする。〈11〉〈添5-16〉</p>	II	添5-16 添6-2	-	-	-	-	○	-
4-13	<p>室内の負圧は差圧計により連続的に監視し、負圧が維持できない場合は警報を発するようにし管理する。〈添6-2〉</p> <p>第1種管理区域の室内が正圧になることを防ぐため、給気系統と排気系統の間にインターロック等を設け、起動時には排気系統が給気系統 より先に起動し、停止時には給気系統が排気系統より先に停止する設計とする。〈11〉〈添5-16〉</p> <p>表 安全機能を有する施設〈33～73〉</p>	II 33～73	添5-16	-	-	-	-	○	-
4-14	<p>エキスパンションジョイントで接続した第1種管理区域に係る各建物には、壁又は扉を設けることにより漏えいのない構造とする。〈11〉〈添5-16〉</p>	II	添5-16	-	-	-	-	○	-
4-15	<p>第1種管理区域の内部の床、壁の表面はウランが浸透しにくく、除染が容易で腐食しにくい材料で仕上げる。〈11〉</p> <p>第1種管理区域の床、壁等は表面を平滑にし、表面には合成樹脂を塗装するなどの仕上げにより除染の容易性、耐食性の向上及びウランの 浸透防止を図る。〈添5-13〉</p>	II	添5-13	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を取納する加工工場の第1種管理区域の床、壁等の適合確認を行う。
4-16	<p>周辺監視区域外へ管理されない排水を排出する排水路の上には、ウラン粉末を含む液体を取り扱う第1種管理区域の床面を設けないように設計する。〈11〉</p> <p>液体状のウランを取り扱う設備及び液体状のウランの漏えいが拡大するおそれのある施設内部の床面下に、ウランにより汚染されない排水を排出する排水路がないよう設計する。〈添5-17〉</p>	II	添5-17	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
4-17	<p>通常時及び設計基準事故において、公衆に対して著しい放射線被ばくを及ぼすおそれがないよう、事故に起因して環境に放出される放射性物質の量を低減させるため、部屋排気系統及び局所排気系統には高性能エアフィルタを設置する。第1種管理区域の部屋排気系統及び局所排気系統は、高性能エアフィルタ (捕集効率99.97%以上) を1段とし、さらに、局所排気系統のうち、粉末状のウランを取り扱う設備からの排気には、高性能エアフィルタ (捕集効率99.97%以上) を別の離れた場所にもう1段追加して、公衆の線量を十分に低減する設計とする。〈11, 12〉</p> <p>部屋排気は、排気吸込口から部屋排気ダクトを通して高性能エアフィルタ排気室側によりろ過し、排気ダクトを通して排気口から大気へ放出 (ワンス・スルー) し、ろ過した空気の一部は、室内へ再循環 (リサイクル) する。局所排気は、設備内の空気を局所排気ダクトを通して高性能エアフィルタ排気室側によりろ過し、排気ダクトを通して排気口から大気へ放出する。局所排気のうち、放射性物質の排気系統への移行率が高いと考えられる設備からの排気については、高性能エアフィルタ機器側及び排気室側の2段の高性能エアフィルタでろ過し、排気口から大気へ放出する。〈174〉〈175〉〈176〉〈177〉</p> <p>部屋排気は、排気吸込口から部屋排気ダクトを通して高性能エアフィルタ排気室側によりろ過し、排気ダクトを通して排気口から大気へ放出する。局所排気は、設備内の空気を局所排気ダクトを通して高性能エアフィルタ排気室側によりろ過し、排気ダクトを通して排気口から大気へ放出する。〈175〉〈176〉</p> <p>部屋排気、局所排気は、高性能エアフィルタ (捕集効率99.97%以上) 1段でろ過後、排気筒より大気中へ放出する。局所排気のうち、粉末状のウランを取り扱う設備からの排気は、高性能エアフィルタ (捕集効率99.97%以上) 2段でろ過後、排気筒より大気中へ放出する。〈添5-16〉</p> <p>設計基準事故時において、公衆に対して著しい放射線被ばくのリスクを与えないよう、事故に起因して環境に放出される放射性物質の量を低減させるため、排気系統には高性能エアフィルタを用いる設計とする。〈添5-17〉</p> <p>周辺環境へ放出される放射性物質を合理的に達成できる限り低減するため、第1種管理区域からの排気は、排気ダクトを通して高性能エアフィルタによってろ過後、排気口から大気へ放出する。〈添5-19〉</p> <p>部屋排気系の排気は、高性能エアフィルタにより処理して公衆の被ばく線量を合理的に達成できる限り低減し、排気口より屋外へ排出する。なお、一部については高性能エアフィルタにより処理して部屋へ再循環給気する。〈添5-19〉</p> <p>局所排気系の排気は、高性能エアフィルタにより処理して排気口より屋外へ排出する。局所排気設備のうち粉末を取り扱う設備等の放射性物質の排気系への移行率が高いと考えられる設備からの排気系については、高性能エアフィルタを2段とし、公衆の被ばく線量を合理的に達成できる限り低減する。〈添5-19〉</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器の局所排気系統には高性能エアフィルタを2段で設置し、1段目は機器側に、2段目は異なる火災区画に設ける。〈添5-141〉</p> <p>第1種管理区域からの排気は、放射性物質を高性能エアフィルタで除去した後、排気口を通じて屋外に放出する。〈添6-37〉</p> <p>焼結炉を設置する工程室とは異なる給気室及び排気室に設けた給排気設備及び部屋排気系統により、室内空気は、ウランを除去する高性能エアフィルタ、排風機及びダクトから構成される気体廃棄設備で処理して排気されることにより、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。〈添7-16〉</p> <p>表 安全機能を有する施設〈33～73〉</p>	<p>11, 12 33～73 174 175 176 177</p> <p>添5-16 添5-17 添5-19 添5-141 添6-37 添7-16</p>	-	-	-	-	○	-	
4-18	<p>第1種管理区域の排気系統以外からの漏えいを発生させないよう、外部電源の供給が停止しても、非常用電源設備により電源が供給され、局所排気系統が稼働して、第1種管理区域内の負圧を維持し漏えいを防止できる構造とする。〈12〉</p> <p>加工施設には、外部電源系統からの電気の供給が停止した場合において、以下の設備が作動し得るに十分な容量、機能及び信頼性のある非常用電源設備 (ディーゼル式発電機) を設ける設計とする。・第1種管理区域の負圧の維持に必要な排気設備〈28〉〈添5-227〉</p> <p>室内が正圧となり排気系統以外からの漏えいを発生させないよう、外部電源の供給が停止しても非常用電源設備が稼働し、負圧を維持できる設計とする。〈添5-17〉</p>	<p>12, 28</p> <p>添5-17 添5-227</p>	-	-	-	-	○	-	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
4-19	<p>加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項</p> <p>第1種管理区域域内において、人が常時立ち入る場所における空気中の放射性物質の濃度を線量告示に定める濃度限度以下とするため、粉末状のウランを取り扱う設備の囲い式フードの内部を工程室に対して9.8 Pa以上の負圧又は囲い式フードの開閉部の面速を0.5 m/秒以上に維持できる局所排気システムを設けるとともに、所要の換気を行う。〈11〉</p> <p>加工工場 AHU-1 系統は、第1種管理区域各室を給気ファン及び排風機により換気する。〈174〉</p> <p>加工工場 AHU-2 系統は、第1種管理区域各室を給気ファン及び排風機により換気する。〈174〉</p> <p>加工工場 AHU-3 系統は、第1種管理区域各室を給気ファン及び排風機により換気する。〈175〉</p> <p>加工工場 AHU-4 系統は、第1種管理区域各室を給気ファン及び排風機により換気する。〈175〉</p> <p>加工工場 F-16 系統は、第1種管理区域各室を給気ファン及び排風機により換気する。〈176〉</p> <p>廃棄物処理棟 EP-1 系統は、第1種管理区域各室を給気ファン、排風機により換気する。〈177〉</p> <p>第1種管理区域域内の部屋は、排気設備により閉じ込めの管理を行う場合においては、所要の換気を行う等により、空気中の放射性物質の濃度が線量限度等を定める告示に定める濃度限度以下となるよう管理する。〈186〉</p> <p>人が常時立ち入る第1種管理区域の部屋は、空気中の放射性物質又は核燃料物質の製錬の事業に関する規則等の規定に基づき線量限度等を定める告示 (原子力規制委員会告示第8号) (以下「線量限度等を定める告示」という。) に定める値を十分下回るよう給排気設備により平均6回/時以上の換気を行う設計とする。〈添5-13〉</p> <p>第1種管理区域の部屋は排気設備で排気することにより、平均6回/時以上の換気を行うとともに、室内の圧力を外気に対して19.6 Pa (2 mm 水柱) 以上の負圧を維持できる設計とする。〈添6-2〉</p>	11 174 175 176 177 186	添5-13 添6-2	-	-	-	-	○	-
4-20	加工工場の部屋排気のうち、ペレット加工室Ⅱ、ペレット加工室Ⅰ、原料貯蔵室Ⅰ、ペレット貯蔵室、更衣室・洗濯室、放射線管理室、製造支援室、ペレット加工室Ⅱからの汚染の可能性の少ない排気は、高性能エアフィルタ1段でろ過後、室内に再循環給気してリサイクルする設計とする。〈添5-13〉	-	添5-13	-	-	-	-	○	-
第五条 (火災等による損傷の防止) 関連	(火災・爆発)								
5-1	加工施設は、火災又は爆発によりその安全性が損なわれないよう、火災及び爆発の発生を防止することができ、かつ、早期に火災発生を感知し報知する設備、及び消火を行う設備、並びに火災及び爆発の影響を軽減する機能を有する設計とする。〈13〉	13	-	○	○	○	○	○	火災等による損傷の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。
5-2	(火災) 加工施設の建物は、耐火構造又は不燃性材料を使用した設計とすることで、火災の発生を防止する。〈13〉 加工施設の建物は、耐火構造又は不燃性材料 (各々、「建築基準法」に定める耐火建築物又は準耐火建築物) で造ることで火災の発生を防止する。特にウラン粉末を取り扱う第1種管理区域は、万一室内で発火等が生じたとしても、建築躯体が容易に火災に至らないよう鉄筋コンクリート造の耐火構造とすることで、火災による閉じ込め機能の損傷を防止する。〈添5-135〉 加工施設の建物は、主要構造部を「建築基準法」等関係法令で定める耐火構造又は不燃材料で造り、耐火性の高い設計とすることで、火災の発生を防止する設計とする。〈添5-177〉 加工施設の建物は、耐火建築物又は準耐火建築物とし、設備・機器には、不燃性材料又は難燃性材料を使用する。〈添7-6〉 添5子の表1 加工施設 (建物) の耐火・準耐火建築物の別等〈添5-135〉	13	添5-135 添5-177 添7-6	○	-	-	-	○	-
5-3	(火災) 核燃料物質を取り扱うグローブボックス等の設備・機器の本体には不燃性材料又は難燃性材料を使用し、耐火性の高い設計とすることで、火災の発生を防止する設計とする。〈13〉〈添5-136〉 ウランを取り扱うグローブボックス等の設備・機器の本体には不燃性材料又は難燃性材料を使用し、耐火性の高い設計とすることで、付近で火災が発生したとしても容易に延焼しない設計とする。〈添5-141〉 加工施設の建物は、耐火建築物又は準耐火建築物とし、設備・機器には、不燃性材料又は難燃性材料を使用する。〈添7-6〉	13	添5-136 添5-141 添7-6	-	○	○	○	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
5-4	<p>(火災)</p> <p>加工施設(建物)には、万一の火災を早期に感知し知らせるため、「消防法」に基づき自動火災報知設備、及び初期消火を迅速かつ確実に実施し、当該火災が発生した場合、管理区域における自動火災報知設備により警報を発する設計とすることにより、操作員は初期消火活動を実施し拡大防止措置を講じる。〈196〉</p> <p>加工施設(建物)には、万一の火災を早期に感知し知らせるための火災感知設備、消火設備として、初期消火を迅速かつ確実に実施するために「消防法」に基づき粉末消火器を設ける。〈添5-139〉</p> <ul style="list-style-type: none"> 加工施設(建物)に設置する火災感知設備として、「消防法」に基づき自動火災報知設備を設置し、「消防法」の規定に基づき、有資格者による機器点検(6カ月に1回)及び総合点検(1年に1回)を行い、3年ごとに点検記録を所轄消防に提出するものとする。 自動火災報知設備の警戒区域は、管理区域の別、工程の別などにより「消防法」の規定以上に細分化し、火災信号の発報箇所を早期に限定できる設計とする。 受信機はP型受信機を採用し、地震、火災などで感知器との配線が断線したとしても受信機において断線警報が吹鳴することで、火災の早期発見に対して支障がない設計とする。 外部電源を喪失した場合であっても、「消防法」の定めにより蓄電池を備え、かつ、非常用電源設備からも給電を行い、無警戒とはならない設計とする。〈添5-139〉 <p>設計基準事故が発生した場合に、事業所対策本部等から事業所内の人に対して、退避及び事故対処の連絡・指示ができるように、エリアモニタ及びダストモニタに接続し放射線値の異常を認識する警報装置、並びに自動火災報知設備の警報装置を設置し、多様性を備えた事業所内通信連絡設備として、放送設備、固定電話機、携帯電話機(PHS)及び無線機を備える。〈添5-229〉</p> <p>ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (3) 消火設備及び火災感知設備〈129〉</p>	13 129 196	添5-139 添5-229	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の消火設備、火災感知設備の適合確認を行う。
5-5	<p>(火災)</p> <p>粉末消火器の設置数は「消防法」で定める数以上を設置する。〈13〉〈添5-139〉</p> <p>「消防法」で定める数以上の消火器を設置するとともに、設置場所で想定される火災に対応した種類を設置する。「消防法」の規定に基づき、有資格者による機器点検(6カ月に1回)及び総合点検(1年に1回)を行い、3年ごとに点検記録を所轄消防に提出するものとする。〈添5-140〉</p> <p>加工工場の各火災区画には、「消防法」において定められる消火能力の5倍以上の消火能力となるよう粉末消火器を設置する。〈添7-27〉</p> <p>ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (3) 消火設備及び火災感知設備〈129〉</p>	13 129	添5-139 添5-140 添7-27	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の消火設備、火災感知設備の適合確認を行う。
5-6	<p>(火災)</p> <p>屋外には、建物及びその周辺の火災を消火するために、「消防法」に従い消火設備として屋外消火栓、可搬消防ポンプを設け、火災発生時に迅速かつ確実に消火を行う。〈13〉〈添5-139〉</p> <p>「消防法」に基づき、加工施設(建物)には屋外消火栓を設置し、「消防法」の規定に基づき、有資格者による機器点検(6カ月に1回)及び総合点検(1年に1回)を行い、3年ごとに点検記録を所轄消防に提出するものとする。〈添5-139〉</p> <p>事業所内には2台の可搬消防ポンプを備え、「消防法」の規定に基づき、有資格者による機器点検(6カ月に1回)及び総合点検(1年に1回)を行い、3年ごとに点検記録を所轄消防に提出するものとする。〈添5-139〉</p> <p>「消防法」に基づき350 ℓ/min以上の放水能力を有した屋外消火栓を加工施設(建物)の外側に複数設置し、加工施設各室に放水可能な配置及び接続ホースとする。〈添5-152〉</p> <p>ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (3) 消火設備及び火災感知設備〈129〉</p> <p>図2 屋外消火栓配置図〈添5-340〉</p>	13 129	添5-139 添5-152 添5-340	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の消火設備、火災感知設備の適合確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
5-7	(火災) 消火活動に必要な防火服、フィルタ付き防護マスク、投光機等の資機材を分散配置し、アクセスルートを確認する。〈13〉 消火活動及び救助活動等の事故対処のために必要なアクセスルートをあらかじめ定め、当該ルートには通行の支障となるものを設置しない。事故対処に必要な資機材を分散して保管することにより、複数のルートから事故発生場所にアクセスでききようにする。〈204〉 加工工場の複数の火災区域における火災の同時発生に備えて、必要な資機材を加工工場のほか、その他の建屋等にも保管する。その他の建屋等からは、添7ハ(ロ)の図2に示すように、複数のルートから加工工場の事故発生場所へアクセスできる。また、加工工場内の各火災区域へのアクセスルートを別添ハ-7に示す。以下のことから、複数のルートから各火災区域へアクセスが可能である。〈添7-27〉 添7ハ(ロ)の表2 資機材一覧〈添7-32〜添7-35〉 添7ハ(ロ)の図2 資機材保管場所とアクセスルート〈添7-38〉 図1 消火活動時のアクセスルートと消火設備の有効性 (加工工場1階) 〈添7-74〉 図2-1 放水時のアクセスルート (加工工場ペレレット加工室RII) 〈添7-75〉 図2-2 放水時のアクセスルート (加工工場放射線管理室) 〈添7-75〉	13 204	添7-27 添7-32 添7-35 添7-38 添7-74 添7-75	-	-	-	-	-	ソフト対応。
5-8	(火災) 消火活動のためのアクセスルートに面した、開口部を有する大型の制御盤には、自動式又は遠隔操作式の消火設備を設置し、制御盤内部で電気火災の延焼を防止する設計とする。〈13〉 アクセスルートに面した開口部を有する大型の制御盤には、自動式又は遠隔操作式の消火設備を設置し、制御盤内部での電気火災の延焼を防止する。〈添7-28〉〈添7-73〉	13	添7-28 添7-73	-	-	-	-	○	-
5-9	(火災) 加工施設の建物内で火災が発生した場合、建物内の火災の延焼を防止するため、建物内の耐火壁によって囲まれ、他の区域と分離した火災防護上の区画として火災区域を設定する。〈14〉 ・建物内部に耐火壁等による火災区域 (「建築基準法」等関係法令で定める防火区画を含む) を設け、火災が発生した場合に他の区画に容易に拡大することを防止し、火災による影響を軽減する。 ・火災発生時の影響を緩和するために、建物内部に火災区域 (「建築基準法」に基づき防火区画を含む) を設け、火災が他の区画に容易に拡大することを防止し、影響を緩和する。 ・火災区域境界の扉は防火戸とし、常時閉鎖式若しくは火災感知器と連動して閉鎖する。〈添5-141〉 評価ガイドを参考に、加工施設の建物内で火災が発生した場合、建物内の火災の延焼を防止するため、建物内の耐火壁、耐火性を有する扉、防火ダンパー等によって他の区域と分離した火災防護上の区域として火災区域を設定する。〈添5-148〉	14	添5-141 添5-148	-	-	-	-	○	-
5-10	(火災) 核燃料物質等の性状、取扱量等を考慮して火災区域を細分化して、火災防護上の区画として火災区画を設定することにより、当該火災区画外への延焼を防止する。火災が発生した場合に他の区画に容易に拡大することを防止し、火災による影響を軽減する設計とする。〈14〉 核燃料物質等の性状、取扱量等を考慮して火災区域を細分化して、火災防護上の区画として火災区画を設定することにより、当該火災区画外への延焼を防止する。〈添5-148〉	14	添5-148	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
5-11	<p>(火災)</p> <p>安全機能を有する設備・機器のインターロック等の制御系については、火災発生時に当該設備・機器を安全に停止し、制御系が火災により機能を喪失したとしても、設備がフェールセーフとなることで爆発を防止する設計とする。〈14〉</p> <p>可燃性ガスを使用する設備・機器には、電源が遮断した場合に、各種弁類が安全側に作動するフェールセーフ機能を設ける。〈添5-138〉</p> <p>安全機能を有する設備・機器のインターロック等の制御系については、火災発生時に当該設備・機器を安全に停止し、当該設備を監視、制御する必要がない状態にするとともに、制御系が火災により機能を喪失したとしても、設備・機器がフェールセーフとなることで爆発を防止する。〈添5-141〉</p> <ul style="list-style-type: none"> ・水素ガス漏えい検知器、制御盤、感震計及び緊急遮断弁については耐震重要度分類第1類の耐震性を確保する。 ・上記の機器間の信号線は、耐震重要度分類第1類の耐震性を確保するか、断線した場合に緊急遮断弁を自動で閉止するフェールセーフを確保する。〈添5-322〉 ・プロパンガス漏えい検知器、制御盤、感震計及び緊急遮断弁については耐震重要度分類第1類の耐震性を確保する。 ・上記の機器間の信号線は、耐震重要度分類第1類の耐震性を確保するか、断線した場合に緊急遮断弁を自動で閉止するフェールセーフを確保する。〈添5-323〉〈添5-324〉 <p>焼結炉近傍の緊急停止ボタンにより電源供給を遮断することで、電気ヒータが停止し、混合ガスの緊急遮断弁が閉止し(フェールクローズ)、窒素供給弁が開放(フェールオープン)され、焼結炉が安全に停止するフェールセーフの設計とする。これにより、焼結炉近傍で火災が発生し、過加熱防止インターロックを構成する制御盤、信号線、制御線の安全機能が損傷したとしても、爆発の発生を防止する。〈添5-325〉</p> <p>焼結炉近傍の緊急停止ボタンにより電源供給を遮断することで、プロパンガスの磁弁が閉止し(フェールクローズ)、焼却設備が安全に停止するフェールセーフの設計とする。これにより、焼却設備近傍で火災が発生し、過加熱防止インターロックを構成する制御盤、信号線、制御線の安全機能が損傷したとしても、爆発の発生を防止する。〈添5-325〉</p> <p>表 安全機能を有する施設〈33〜73〉</p>	14 33〜73	添5-138 添5-141 添5-322 添5-323 添5-324 添5-325	-	-	-	-	○	-
5-12	<p>(火災)</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収容する火災区域においては、ケーブルの延焼による火災の拡大防止対策を行う。〈14〉</p>	14	-	-	-	-	○	-	
5-13	<p>(火災)</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器への電気火災の延焼を防止するため、同じ火災区域内に設置する制御盤の開口部には耐火性を有した防護板を設置し、無停電電源装置やバッテリーなどの蓄電池には充電時の排熱に配慮した銅板製ケースで囲う対策をとり、3.7 kWを超えるモーターには、設備・機器本体内部に収容するか、排熱に配慮した銅板製ケースに収容する対策をとる。〈14〉</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収容する火災区域内に設置する無停電電源装置、バッテリー等の蓄電池は充電時の排熱に配慮した銅板製ケースで囲う対策を行い、万一発火した場合においても急激な火災拡大を防止する。ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収容する火災区域内の3.7 kWを超えるモーターは、設備・機器本体内部に収容するか、排熱に配慮した銅板製ケースに収容し、万一発火したとしても急激な火災拡大を防止する。〈添5-143〉</p> <p>ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉</p>	14 130	添5-143	-	-	-	-	○	-
5-14	<p>(火災)</p> <p>油圧ユニットの作動油タンクには、油の飛散を防止するとともに、耐火性を有した防護板を設置する。不燃又は難燃性ケーブルを使用した設計とする。〈14〉</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収容する火災区域内に設置する油圧ユニットの作動油タンクの周辺では、万一の油の漏れい時に、油の飛散を防止するとともに、火災が発生した場合に火災の伝播を防止するため、耐火性を有した防護板を設置する。〈添5-144〉</p>	14	添5-144	-	-	-	-	○	-
5-15	<p>(火災)</p> <p>ウラン粉末を取り扱う設備・機器以外の電気・計装ケーブルは、不燃又は難燃性ケーブルを使用するか、金属箱等の中に収容する設計とする。〈14〉</p> <p>電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が高いケーブルについては、故障時の火災発生を防止するためにJIS C 3005に定める60°傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用することにより、電気火災の発生を防止する。〈添5-143〉</p> <p>電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル(制御盤と機器を接続する信号線、制御線)は、金属箱に収容することにより、火災の拡大を防止する。〈添5-143〉</p>	14	添5-143	-	-	-	-	○	-
5-16	<p>(火災)</p> <p>安全機能を有する施設のある工程室のケーブルラックは不燃性の金属製、電線管等は不燃性の金属製又は難燃性のプラスチック製とし、ケーブルへの延焼を防止する。〈14〉〈添5-143〉</p>	14	添5-143	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
5-17	(火災) 設備・機器において想定される火災発生の原因として、モータの発熱等で過熱した部品の付近や、焼結炉への空気混入を防止するための火災や設備内の電気系統短絡によるスパーク等の付近において、可燃性部品が発火する場合は考えられる。よって、そのような場所に配置する必要のある部品を不燃性材料又は難燃性材料を使用した耐火性の高い設計とすることで、火災の発生を防止する。 空気混入を防止するために火災を生じる焼結炉の出入口、排気口においては、付近に可燃物を配置しない。〈添5-136〉	-	添5-136	-	-	-	-	○	-
5-18	(火災) ウラン粉末を取り扱う設備のフード部、設備カバー部は、設備異常の目視確認などの視認性が必要となるため、透明度が高く自己消火性を有するポリカーボネイトを使用する設計とする。一部アクリルパネルを使用している設備があるため、ポリカーボネイト製に更新する。〈添5-136〉	-	添5-136	-	-	-	-	○	-
5-19	(火災) ウラン粉末は不燃材であるステンレス鋼製の保管容器（粉末缶）に収容した状態で保管、運搬などの取扱いを行う。〈添5-136〉	-	添5-136	-	-	-	-	○	-
5-20	(火災) 第1種管理区域の負圧を維持する気体廃棄設備の高性能エアフィルタの濾材はガラス繊維又はセラミック製を使用し、鋼製のケース（ファイラボックス）に収容した状態で使用する。〈添5-136〉 第1種管理区域の負圧を維持する気体廃棄設備の高性能エアフィルタのろ材はガラス繊維又はセラミック製を使用し、鋼製のケースに収容した状態で使用する。〈添7-6〉	-	添5-136 添7-6	-	-	-	-	○	-
5-21	(火災) 安全機能を有する施設のある工程室内のダクトは不燃性の金属製又は自己消火性を有する塩化ビニル製とする。〈添5-136〉	-	添5-136	-	-	-	-	○	-
5-22	(火災) ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収納する火災区域内においては、直接的に安全機能を有さない設備・機器についても、安全機能を有する設備・機器への波及的影響を考慮して、5-2及び5-16～5-20と同様の対策を実施する。〈添5-136〉	-	添5-136	-	-	-	-	○	-
5-23	(火災) ウラン粉末を取り扱う工程を設置するペレット加工室Ⅰ、ペレット加工室Ⅱ及びペレット加工室Ⅲについては、他の区画からの火災の影響を防止するため、隣接する区画との開口部は耐火性を有する扉等を設置する。また、これらの室間を通る気体廃棄設備のダクトには防火ダンパーを設置する。〈添5-141〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉	130	添5-141	-	-	-	-	○	-
5-24	(火災) 第1種管理区域の火災区域を貫通する気体廃棄設備のダクトには、火災による損傷により、第1種管理区域の排気が同区域外へ漏えいしないよう、防火ダンパーを設け、耐震重要度分類第1種の耐震性を確保する。〈添5-141〉 部屋排気系統の排気ダクトの耐震重要度分類は第3類とするが、防火ダンパーを設けることにより、建物として閉じ込め機能を維持する。この建物の閉じ込め機能に影響を及ぼさないよう、第1種管理区域の火災区画又は火災区域の貫通部に設置する防火ダンパーは、ウラン粉末の漏えいを防止するため、設置する建物と同じ耐震重要度分類とする。〈添5-261〉 図1 期待排気設備の耐震重要度分類の概要図〈添5-263〉	-	添5-141 添5-261 添5-263	-	-	-	-	○	-
5-25	(火災) 火災区域を貫通する電線、配管類は「建築基準法」に基づく防火区画の貫通部の処理を行う。〈添5-141〉	-	添5-141	-	-	-	-	○	-
5-26	(火災) ウラン粉末を取り扱う設備・機器の局所排気系統には高性能エアフィルタを2段で設置し、1段目は機器側に、2段目は異なる火災区画に設ける。接続するダクトの火災区画貫通部には防火ダンパーを設置することで、2段目の閉じ込め機能を維持する。〈添5-141〉	-	添5-141	-	-	-	-	○	-
5-27	(火災) 安全機能を有する施設に属する消火設備は、破損、誤作動又は設備が起きた場合においても加工施設の安全機能を損なわない設計とする。〈添5-142〉	-	添5-142	-	-	-	-	○	-
5-28	(火災) 消火器は「消防法」の法令点検で使用期限を確認し、使用期限が近付いているものは更新する管理を行うことで、劣化等による破損が生じない設計とする。〈添5-142〉	-	添5-142	-	-	-	-	○	-
5-29	(火災) 消火器には誤操作を防止するための安全栓を設け、封印を施すことで誤操作を予防する。〈添5-142〉	-	添5-142	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
5-30	(火災) ・加工施設内には、受変電設備、設備・機器用分電盤、分電盤、制御盤等の電気設備内のケーブルとこれら電気設備間を接続するケーブルがある。 ・電気設備内のケーブルについては、電気設備本体を金属製とし、必要に応じて内部の熱を適切に排出する換気機能を備えたとともに、接続する設備・機器の仕様上問題がない限り回路上に配線用遮断器を設け、電気火災の発生を防止する。〈添5-143〉	添5-143	-	-	-	-	-	○	-
5-31	(火災) ・電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が高いケーブルについては、故障時の火災発生を防止するために JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用することにより、電気火災の発生を防止する。〈添5-143〉 ・電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が高いケーブルについては、ケーブルラックを使用しして複数の火災区域を貫通、若しくは同一の火災区域内を広範囲に敷設することから、ケーブルラックの水平部分を伝播する急激な火災拡大を防止するため、JIS C 3005 に定める 60° 傾斜試験で確認した難燃性ケーブルを使用する。〈添5-143〉	添5-143	-	-	-	-	-	○	-
5-32	(火災) ・電気設備内のケーブル、及び電気設備間を接続するケーブルのうち、使用電圧が低いケーブル (制御盤と機器を接続する信号線、制御線) は、金属箱に収容することにより、火災の拡大を防止する。〈添5-143〉	添5-143	-	-	-	-	-	○	-
5-33	(火災) ・ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収納する火災区域内に設置する制御盤、分電盤等の高圧電源を取り扱う設備・機器の周辺に、電気火災発生時の急激な拡大を防止するために、耐火性を有した防護板を設置する。〈添5-143〉	添5-143	-	-	-	-	-	○	-
5-34	(火災) ・ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収納する火災区域内に設置する無停電電源装置、バッテリー等の蓄電池は充電時の排熱に配慮した鋼板製ケースで囲う対策を行い、万一発火した場合においても急激な火災拡大を防止する。〈添5-143〉	添5-143	-	-	-	-	-	○	-
5-35	(火災) ・油圧ユニットの作動油タンク、油圧ホースの周辺には可燃物を設置しない管理を行う。〈添5-144〉	添5-144	-	-	-	-	-	○	-
5-36	(火災) ・油圧ユニットの作動油タンクのホース接続部などからの油の漏えいによる火災発生を防止するため、作動油タンクにはオイルパンを設けるとともに周囲を吸着材で囲う。オイルパン内にオイルが確認された場合は拭き取りなどを行う。〈添5-144〉	添5-144	-	-	-	-	-	○	-
5-37	(火災) ・油圧ホースは適切な時期に交換することとし、劣化による破裂、油の噴出を防止するよう手順書を整備する。〈添5-144〉	添5-144	-	-	-	-	-	○	-
5-38	(火災) ・廃油を焼却する焼却設備においては、発火及び異常な温度上昇を防止する対策として、焼却炉内の温度が設定温度以上に上昇すると、自動的に警報を発し、バーナを停止する過加熱防止インターロックを設置する。〈添5-144〉	添5-144	-	-	-	-	-	○	-
5-39	(火災) 「消防法」に基づき 350 ℓ/min 以上の放水能力を有した屋外消火栓を加工施設の建物の外側に複数設置し、加工施設各室に放水可能な配置及び接続ホースとする。〈添5-152〉	添5-152	-	-	-	-	-	○	-
5-40	(火災) 加工施設各室は、屋外消火栓による消火活動が円滑に行えるよう、2つ以上のアクセスルートを設置する。〈添5-152〉	添5-152	-	-	-	-	-	○	-
5-41	(火災) 消火水として使用できる水を約 180 m ³ 保有した地下式の貯水槽を事業所の敷地内に有しており、可搬消防ポンプによる消火活動も可能である。〈添5-152〉	添5-152	-	-	-	-	-	○	-
5-42	(火災) プレス機の油圧用油タンクに設置する防護板は、2 時間であれば鉄板の厚さは 3 mm 以上と考えられ、火炎に耐えるための設計が可能である。その他の火災源に設置する防護板についても、同様である。〈添5-342〉	添5-342	-	-	-	-	-	○	-
5-43	(爆発) 安全機能を有する設備・機器のうち、可燃性ガスを使用する設備は、発火及び異常な温度上昇の防止対策、可燃性ガスの漏えい防止対策、空気の混入防止の措置を講じる。〈13〉 安全機能を有する設備・機器のうち、可燃性ガスを使用する設備・機器は、添5の表2に示すとおり、焼結炉及び焼却炉である。これらの設備・機器は、異常な温度上昇の防止対策、可燃性ガスの漏えい防止対策を講じる。特に水素ガスを使用する設備については、さらに空気の混入防止の措置を講じる。〈添5-137〉	添5-137	-	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
5-44	(爆発) 屋内配管についても、可燃性ガスの漏えいによる爆発の発生を防止するため、可燃性ガスの検出器を設置することにより、可燃性ガスの漏えいを常時監視し、早期に漏えいを検知する。漏えいを検出した場合に、警報を発するとともに、屋外に設置された緊急遮断弁を自動的に閉止する機構を設ける。〈13〉	13	-	-	-	-	-	○	-
5-45	(爆発) 可燃性ガスを使用する設備・機器は、発火及び異常な温度上昇を防止するために、熱的制限値を設定し、これを超えることのないように設計する。内部の温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発し、熱源を遮断する過加熱防止機構を設ける。〈添5-137〉	-	添5-137	-	-	-	-	○	-
5-46	(爆発) 水素ガスを使用する設備については、設備内への空気の混入による爆発を防止するために、供給圧を常時監視し設備内を工程室内よりも正圧に維持する機構又は開口部において適切に燃焼させる機構等を設ける。〈添5-137〉	-	添5-137	-	-	-	-	○	-
5-47	(爆発) 可燃性ガスの工程室内への漏えいを防止するために、排気口で可燃性ガスを適切に燃焼させてから排出する機構を設けるか、設備内で完全に燃焼させる設計とする。〈添5-137〉	-	添5-137	-	-	-	-	○	-
5-48	(爆発) 漏えい時の爆発の発生防止対策として、可燃性ガスを使用する設備・機器及び当該設備・機器へ可燃性ガスを供給するための屋内配管周辺に可燃性ガスの検出器を設置することにより、可燃性ガスの漏えいを常時監視し、早期に漏えいを検知する。漏えいを検出した場合に、警報を発するとともに、屋外に設置された緊急遮断弁を自動的に閉止する機構を設ける。〈添5-138〉	-	添5-138	-	-	-	-	○	-
5-49	(爆発) 可燃性ガスを使用する設備・機器については、設備を自動的に安全停止させるインターロックを設ける。〈添5-138〉	-	添5-138	-	-	-	-	○	-
5-50	(爆発) 屋内配管についても、地震などで緊急遮断弁閉止後に屋内配管に残留する水素ガスが配管の損傷等により工程室内に漏えいしたとしても、爆発眼界に達しないよう設計する。〈添5-138〉	-	添5-138	-	-	-	-	○	-
5-51	(爆発) 漏えい検知器、制御盤、感震計、緊急遮断弁及び機器間の信号線については、耐震重要度分類第1類とし、断線した場合に緊急遮断弁を自動で閉止する設計とする。〈添5-138〉	-	添5-138	-	-	-	-	○	-
5-52	(爆発) 可燃性ガスを使用する設備・機器には、電源が遮断した場合に、各種弁類が安全側に作動するフェールセーフ機能を設ける。これらの設備・機器を設置する火災区画で火災が発生した際は、手で供給電源を遮断することにより、熱源を停止し、上記フェールセーフ機能と相まって、爆発の発生を防止する。〈添5-138〉	-	添5-138	-	-	-	-	○	-
5-53	(爆発) 安全機能を有する設備・機器のインターロック等の制御系については、火災発生時に当該設備・機器を安全に停止し、当該設備を監視、制御する必要がない状態にするとともに、制御系が火災により機能を喪失したとしても、設備・機器がフェールセーフとなることで爆発を防止する。〈添5-141〉	-	添5-141	-	-	-	-	○	-
5-54	(爆発) 可燃性ガスを使用する設備・機器は、設備内部で爆発が起こった場合であっても、適切に爆発圧力を逃がす機構により、炉体の破損を防止する機能を設ける。〈添5-141〉	-	添5-141	-	-	-	-	○	-
5-55	(爆発) ・焼結炉から工程室内に混合ガスが漏えい、滞留しないようにするため、焼結炉の排気口及び出入口にはプロパンガスによるパイロットバナーを設置し、混合ガスを燃焼させてから排出する設計とする。〈添5-322〉	-	添5-322	-	-	-	-	○	-
5-56	(爆発) ・焼結炉は混合ガスの漏えい時に室内に滞留しないように、換気を行う第1種管理区域に設置する。〈添5-322〉	-	添5-322	-	-	-	-	○	-
5-57	(爆発) ・焼結炉直上には、混合ガスの室内への漏えい時に自動的に警報を発する水素ガス漏えい検知器を設置する。(既設1系統)〈添5-322〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4)緊急設備〈130〉	130	添5-322	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
5-58	<p>(爆発)</p> <ul style="list-style-type: none"> 水素ガス漏えい検知器からの信号を受けて、自動的に混合ガスの供給を遮断する緊急遮断弁を加工工場導入部屋外側に設置する。(既設1系統) 地震発生時には震度5弱で上記の緊急遮断弁を自動的に作動させる設計とする。 外部電源喪失時には上記の緊急遮断弁を自動的に作動させる設計とする。 発生した地震が震度5弱以上の場合は、緊急遮断弁の自動閉止に加え、更に緊急遮断弁の一次側にある手動バルブを閉止する手順を定める。〈添5-322〉 <p>ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備<130></p>	添5-322	-	-	-	-	○	-	
5-59	<p>(爆発)</p> <ul style="list-style-type: none"> 水素ガス漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は、信頼性向上のため、独立した2系統の多重化を行う。〈添5-322〉 	添5-322	-	-	-	-	○	-	
5-60	<p>(爆発)</p> <ul style="list-style-type: none"> 水素ガス漏えい検知器は加工工場導入部から焼結炉までの混合ガスの屋内供給配管上にも設置する。〈添5-322〉 <p>ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備<130></p>	添5-322	-	-	-	-	○	-	
5-61	<p>(爆発)</p> <ul style="list-style-type: none"> 混合ガスを焼結炉の排気口で燃焼させるためのプロパンガスによるパイロットバーナを失火センサにて監視し、万一失火を検出した場合はプロパンガスの供給を自動的に閉止する設計とする。〈添5-323〉 	添5-323	-	-	-	-	○	-	
5-62	<p>(爆発)</p> <ul style="list-style-type: none"> プロパンガスの漏えい時に室内に滞留しないように、換気を行う第1種管理区域に設置する。〈添5-323〉 	添5-323	-	-	-	-	○	-	
5-63	<p>(爆発)</p> <ul style="list-style-type: none"> 工程室内へのプロパンガスの漏えい時に自動的に警報を発するプロパンガス漏えい検知器を設置する。〈添5-323〉 <p>ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備<130></p>	添5-323	-	-	-	-	○	-	
5-64	<p>(爆発)</p> <ul style="list-style-type: none"> プロパンガス漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にプロパンガスの供給を遮断する緊急遮断弁を加工工場導入部屋外側に設置する。 地震発生時には震度5弱で上記の緊急遮断弁を自動的に作動させる設計とする。 外部電源喪失時には上記の緊急遮断弁を自動的に作動させる設計とする。〈添5-323〉 <p>ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備<130></p>	添5-323	-	-	-	-	○	-	
5-65	<p>(爆発)</p> <ul style="list-style-type: none"> プロパンガス漏えい検知器、感震計及び緊急遮断弁については耐震重要度分類第1類の耐震性を確保する。 上記の機器間の信号線は、耐震重要度分類第1類の耐震性を確保するか、断線した場合に緊急遮断弁を自動で閉止するフェールセーフを確保する。〈添5-323〉 	添5-323	-	-	-	-	○	-	
5-66	<p>(爆発)</p> <ul style="list-style-type: none"> プロパンガス漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は、信頼性向上のため、独立した2系統の多重化を行う。〈添5-323〉 	添5-323	-	-	-	-	○	-	
5-67	<p>(爆発)</p> <ul style="list-style-type: none"> 屋内のプロパンガス供給配管は、地震時の緊急遮断弁作動後の配管内残留プロパンガスが工程室に漏えいしたとしても爆発限界に達しない設計とする。〈添5-323〉 	添5-323	-	-	-	-	○	-	
5-68	<p>(爆発)</p> <ul style="list-style-type: none"> 焼結炉の出入口の解放時の空気の混入を防止するため、焼結炉の出入口には、窒素ガス置換室又はフレームカーテンを設ける。〈添5-323〉 	添5-323	-	-	-	-	○	-	
5-69	<p>(爆発)</p> <ul style="list-style-type: none"> 焼結炉内への空気の混入による混合ガスの爆発を防止するため、混合ガスの供給圧力が低下すると警報を発し、自動的に電気ヒータ電源を遮断し、窒素ガスを導入することで空気の混入を防止する。〈添5-323〉 	添5-323	-	-	-	-	○	-	
5-70	<p>(爆発)</p> <ul style="list-style-type: none"> 混合ガスの供給圧力低下時に導入する窒素ガスについては、通常の昇温時、降温時に使用する一般窒素系統とは別に、耐震重要度分類第1類の安全系を設ける。〈添5-323〉 	添5-323	-	-	-	-	○	-	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
5-71	(爆発) ・焼結炉近傍の緊急停止ボタンにより電源供給を遮断することで、電気ヒータが停止し、混合ガスの緊急遮断弁が閉止し(フェールクローズ)、窒素供給弁が開放(フェールオープン)され、焼結炉が安全に停止するフェールセーフの設計とする。これにより、焼結炉近傍で火災が発生し、過加熱防止インターロックなどインターロックを構成する制御盤、信号線、制御線の安全機能が損傷したとしても、爆発の発生を防止する。〈添5-323、添5-324〉	添5-323 添5-324	-	-	-	-	○	-	
5-72	(爆発) ・焼結炉を冷却保護するための冷却水の圧力が低下した場合に、自動的に警報を発し、ヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下検出インターロックを設置する。〈添5-324〉	添5-324	-	-	-	-	○	-	
5-73	(爆発) ・焼却設備には焼却炉内の温度が設定温度以上に上昇すると、自動的に警報を発し、バーナーへのプロパンガスの供給を遮断する過加熱防止インターロックを設置する。〈添5-324〉	添5-324	-	-	-	-	○	-	
5-74	(爆発) ・焼却炉はプロパンガスの漏えい時に室内に滞留しないように、換気を行う第1種管理区域に設置する。〈添5-324〉	添5-324	-	-	-	-	○	-	
5-75	(爆発) ・焼却炉下部にはプロパンガスの室内への漏えい時に自動的に警報を発するプロパンガス漏えい検知器を設置する。〈添5-324〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4)緊急設備<130>	130	-	-	-	-	○	-	
5-76	(爆発) ・プロパンガスの供給配管についても廃棄物処理棟導入部から焼却炉への屋内配管経路上にプロパンガス漏えい検知器を設置する。〈添5-324〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4)緊急設備<130>	130	-	-	-	-	○	-	
5-77	(爆発) ・プロパンガス漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にプロパンガスを遮断する緊急遮断弁を廃棄物処理棟導入部屋外側に設置する。 ・地震発生時には震度5弱で上記の緊急遮断弁を自動的に作動させる設計とする。 ・外部電源喪失時には上記の緊急遮断弁を自動的に作動させる設計とする。〈添5-324〉	添5-324	-	-	-	-	○	-	
5-78	(爆発) ・プロパンガス漏えい検知器、制御盤、感震計及び緊急遮断弁については、耐震重要度分類第1類の耐震性を確保する。 ・上記の機器間の信号線についても、耐震重要度分類第1類の耐震性を確保するか、断線した場合に緊急遮断弁を自動で閉止するフェールセーフを確保する。〈添5-324〉	添5-324	-	-	-	-	○	-	
5-79	(爆発) ・プロパンガス漏えい検知器、制御盤、感震計及び緊急遮断弁は、信頼性向上のため、独立した2系統の多重化を行う。〈添5-324〉	添5-324	-	-	-	-	○	-	
5-80	(爆発) ・屋内のプロパンガス供給配管は、焼却炉で必要とするガス量、ガス圧に対して過大な供給計画とはせず、配管径、圧力、配管長を適切に設計し、地震時の緊急遮断弁作動後の配管内残留プロパンガスが工程室に漏えいしたとしても爆発限界に達しない設計とする。〈添5-324〉	添5-324	-	-	-	-	○	-	
5-81	(爆発) ・焼却設備近傍の緊急停止ボタンにより電源供給を遮断することで、プロパンガスバーナーの電磁弁が閉止し(フェールクローズ)、焼却設備が安全に停止するフェールセーフの設計とする。これにより、焼却設備近傍で火災が発生し、過加熱防止インターロックなどインターロックを構成する制御盤、信号線、制御線の安全機能が損傷したとしても、爆発の発生を防止する。〈添5-325〉	添5-325	-	-	-	-	○	-	
5-82	(爆発) ・外部電源を喪失すると自動的にバーナーへのプロパンガス供給を遮断する機能を設ける設計とする。〈添5-325〉	添5-325	-	-	-	-	○	-	
5-83	(爆発) ・燃焼用バーナーへの着火ミス若しくは燃焼用バーナーの失火でプロパンガスを遮断するバーナー監視機能を設置する。〈添5-325〉	添5-325	-	-	-	-	○	-	
5-84	(爆発) ・焼却炉内の温度が異常に上昇しないよう焼却物の投入量を制限するとともに焼却対象物に異常燃焼を起こす物質が混入していないことを事前に確認する管理を行う。〈添5-325〉	添5-325	-	-	-	-	-	ソフト対応。	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
5-85	(火災・爆発) 火災又は爆発の発生を想定しても、周辺公衆に過度の被ばくを及ぼすことのない、施設全体としての十分な臨界防止、閉じ込め機能を確認する設計とする。火災及び爆発の発生防止、火災の感知及び消火並びに影響軽減の対策を行うに当たっては、国内の法令及び規格に基づくとともに、施設の特徴に応じて、米国の「放射性物質取扱施設の水災防護に関する基準」を参考とする。臨界防止に関して、含水率を管理する設備・機器は、消火時の放水による溢水に対して、内部へ水が浸入しない設計とする。更なる安全性余裕を確保するため、これらの設備・機器の内部に水が浸入した場合にも臨界にも達しないための対策を講じる。〈13〉 事業許可基準規則第5条「火災等による溢水」の要求事項に基づき、設計基準において想定される火災又は爆発により加工施設の安全性が損なわれないようにするため、安全機能を有する施設には火災又は爆発の発生を防止する機能、火災の発生を早期に感知する火災感知設備、消火のための消火設備及び火災による影響を軽減する機能を確保する。火災及び爆発の発生防止、火災の感知及び消火並びに影響軽減の対策を行うに当たっては、国内の法令及び規格に基づくとともに、施設の特徴に応じて、米国の「放射性物質取扱施設の水災防護に関する基準 (NFPAS01)」（以下「火災防護基準」とする。）を参考とする。火災防護評価は、火災影響評価を行うことを要求しているため、その影響評価の具体的方法について「原子力発電所の内部火災影響評価ガイド」(原規技発第1310241号原子力規制委員会決定平成25年10月24日) (以下「評価ガイド」とする。)を参考とする。臨界防止に関して、含水率を管理する設備・機器は、消火時の放水による溢水に対して、内部へ水が浸入しない設計とする。更なる安全性余裕を確保するため、これらの設備・機器の内部に水が浸入した場合にも臨界に達しないための対策を講じる。〈添5-134〉	13	添5-134	-	-	-	-	○	-
5-86	(火災・爆発) 消火活動を行うため実施組織として自衛消防隊を設け、定期的に訓練を実施する。〈13〉	13	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
5-87	(爆発) ウラン粉末を取り扱う設備・機器を収納する火災区域内においては、直接的に安全機能を有さない設備・機器についても、安全機能を有する設備・機器への波及的影響を考慮し、可燃性ガスを取り扱う場合は、以下の対策を実施する。 (1) 発火及び異常な温度上昇の防止 (2) 空気の混入防止 (3) 可燃性ガスの漏えい防止 (4) 漏えい時の爆発防止 (5) 火災発生時の爆発防止	-	添5-137	-	-	-	-	○	-
5-88	(火災) ・第1種管理区域の境界となる壁は鉄筋コンクリート製とすることで、万一の火災においても第1種管理区域外への核燃料物質の漏えいを防止する。〈添5-141〉	-	添5-141	-	-	-	-	○	-
5-89	(火災) 防火のための組織編成、消火訓練、夜間・休日を含む消火体制の整備、消防用設備等の維持管理、火気使用に関するルール、加工施設(建物)への可燃物・危険物の持込みと保管管理等、火災発生時の初期消火活動を確実にするための対策を実施する。 ・事業所内の危険物は「消防法」の許可を受けている危険物貯蔵所に保管し、必要量のみを取り出して加工施設(建物)に持ち込み、転倒防止対策された金属製の保管庫に施錠保管する管理を行う。 ・加工施設以外の建物も含め、少量のジルカロイの加工くずが発生するが(約100g/1日/作業場所)、金属火災の可能性のある場所には、火災に備えて消火に十分な金属消火器、乾燥砂(消火用)を配置する。 ・発生したジルカロイの加工くずは、作業場所において金属容器に一時的に保管した後、敷地内の専用の保管場所において水没させて保管する管理を行う。 ・可燃物を火災区画に持ち込む場合は、設備・機器の操作、保守及び注意喚起の掲示等に必要なものを加工施設(建物)に持ち込み、使用する分を除き金属製容器に収納する管理を行う。〈添5-144〉	-	添5-144	-	-	-	-	-	ソフト対応。
5-90	(火災) 事業所長は初期消火活動に関する基準を定め、業務管理部長に火災発生時における初期消火活動に必要な通報設備の配備、初期消火活動要員の配置を行わせるとともに、初期消火活動に必要な消火設備・資機材の配備を行わせる。〈添5-145〉	-	添5-145	-	-	-	-	-	ソフト対応。
5-91	(爆発) ・焼結炉には炉内温度が設定値以上に上昇すると、自動的に警報を発し、ヒータ電源を遮断する過加熱防止インテリジェントロックを設ける設計とする。〈添5-322〉	-	添5-322	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請)						
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)		
5-92	(爆発) ・屋内の混合ガス供給配管は、地震時の緊急遮断弁作動後の配管内残留水素が工程室に漏えいしたとしても爆発限界に達しない設計とする。〈添5-322〉	-	添5-322	-	-	-	-	○	-	
5-93	(爆発) ・発生した地震が震度5弱以上の場合は、緊急遮断弁の自動閉止に加え、更に緊急遮断弁の一次側にある手動バルブを閉止する手順を定める。〈添5-322〉	-	添5-322	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
5-94	(火災・爆発) 図1 焼結炉の安全設計の概略〈添5-326〉 図1 加工工場1階の自動火災報知設備配置図〈添5-327〉 図2 加工工場2階の自動火災報知設備配置図〈添5-328〉 図3 廃棄物処理棟の自動火災報知設備配置図〈添5-329〉 図4 原料貯蔵庫及び廃棄物倉庫の自動火災報知設備配置図〈添5-330〉 図5 廃棄物倉庫IIの自動火災報知設備配置図〈添5-331〉 図6 機械棟の自動火災報知設備配置図〈添5-332〉 図7 加工工場1階の消火設備配置図〈添5-333〉 図8 加工工場2階の消火設備配置図〈添5-334〉 図9 廃棄物処理棟の消火設備配置図〈添5-335〉 図10 原料貯蔵庫及び廃棄物倉庫の消火設備配置図〈添5-336〉 図11 廃棄物倉庫IIの消火設備配置図〈添5-337〉 図12 機械棟の消火設備配置図〈添5-338〉 図1 屋外消火栓配置図 (敷地全体) 〈添5-339〉 図2 屋外消火栓配置図 (防護対象設備のある建物周辺を拡大) 〈添5-340〉	-	添5-326 添5-340	-	-	-	-	○	-	
第六条 (安全機能を有する施設)の地震 関連										
6-1	当敷地の地質は、新第三紀層の岩盤上に硬い砂層、ローム層が堆積している。下部の細砂層 (見和層) は、標準貫入試験の打撃回数 (N値) が50を上回るようになり非常に硬い層である。敷地内の見和層については、本加工施設の敷地直下若しくは敷地の極近傍で活断層の活動による地形・地質の変形を指摘している文献はない。〈1〉 敷地付近の台地の主部を構成するのは、第四紀更新世のローム層である。また、台地の基盤として、新第三紀中新世にできた多質層と呼ばれるシルト岩や砂岩からなる地層が広く分布する。当敷地全般の地質状況を把握するため、ボーリング調査を実施した。ボーリング調査実施箇所を添3ロ (ロ) の図2に示す。ボーリング調査においては、地盤強度を確認するため、標準貫入試験の打撃回数 (N値) を評価した。この結果得られた地質断面図を添3ロ (ロ) の図3に示す。当敷地の地質は、深度約4~8 mまでは、ローム層又は粘性土層であるが、その下部は、深度約20 mまで砂質土層である。ローム層、粘性土層及び砂質土層上部の密度は中位であるが、砂質土層深度約10 m以深は、N値が50を上回るようになり非常に締まっている。この砂質土層に続く深度約20 m以深は、非常に硬い砂質泥岩層である。〈添3-4〉 第3ロ (ロ) の表1 那珂台地及びその周辺の地質層序表〈添3-5〉 第3ロ (ロ) の図1 本加工施設周辺の地質図〈添3-6〉 第3ロ (ロ) の図2 ボーリング調査実施箇所〈添3-7〉 第3ロ (ロ) の図3 地質断面図〈添3-8〉	1	添3-4 添3-5 添3-6 添3-7 添3-8	-	-	-	-	-	-	加工事業変更許可申請書における評価で対応。
6-2	安全機能を有する施設のうち、建物・構築物及び屋外に設置する設備・機器は、地盤の特性等を考慮した適切な基礎構造とし、自重及び通常の荷重等に加え、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する設計とする。加工施設の建物は、この基礎地盤の上に打ち込んだ杭により支持する。〈15〉 加工施設における構造物は、いずれもその重量を考慮して、上記の密に締まった砂層に杭で支持する。〈添3-4〉 加工施設の建物は、N値40以上の十分な支持力を有する地盤に打ち込んだ杭により支持する。〈添5-85〉	15	添3-4 添5-85	○	○	○	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場を設置する地盤の適合確認を行う。	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
6-3	加工施設の地盤は、上記の6-1で示したとおり、1年以上前の第四紀更新世又は新第三紀中新世に堆積した安定した洪積層である。洪積層においては、上載荷重により粒子間の隙間が詰り水が排水される圧密現象などにより、堆積物が固まって堆積岩となる統合作用と呼ばれる作用が生じる。このため、洪積層は一般的に高いN値を示し、統合作用により、液状化に対する抵抗が高い[1-2]とされる。また、東海村が東日本大震災によって発生した液状化現象を調査した結果[3]によると、液状化現象は、主に久慈川や阿漕ヶ浦の付近で確認されており、本加工施設の付近では確認されていない。以上により、当加工施設に液状化の影響が及ぶことはない。〈添3-16〉	-	添3-16	-	-	-	-	-	加工事業変更許可申請書における評価で対応。
第七条(地震による損傷の防止) 関連									
7-1	安全機能を有する施設は、地震の発生によって生じるおそれがある安全機能の喪失に起因する放射線の公衆への影響の程度(以下「耐震重要度」という。)に応じて、クラス(以下「耐震重要度分類」という。)に分類し、耐震重要度分類に応じて算定する地震力に対して安全機能を損なうことのない設計とする。〈15〉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、安全機能を失うことがないよう設計する。〈添5-85〉(ト)その他の主要な構造(12)建物〈29〉表 安全機能を有する施設〈33~73〉	15 29 33~73	添5-85	○	○	○	○	○	地震による損傷の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。
7-2	耐震重要度分類1類 ウラン粉末を取り扱う設備・機器及びウラン粉末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。 ・最小臨界質量以上のウランを取り扱う設備・機器 ・最小臨界質量未満のウランを取り扱う設備・機器であって、変形、破損等により最小臨界質量以上のウランが集積する可能性のある設備・機器〈15〉〈添5-85〉	15	添5-85	○	○	-	○	○	-
7-3	耐震重要度分類2類 ウラン粉末を取り扱う設備・機器及びウラン粉末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・機器であり、最小臨界質量未満のウランを取り扱う設備・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核的制限値を有する設備・機器のほか、非常用電源、放射線管理設備等であって、その機能を失うことによりウラン加工施設の安全性が著しく損なわれるおそれがあるものをいう。なお、これらの設備・機器を収納する建物・構築物を含む。〈15〉〈添5-85〉	15	添5-85	-	○	○	-	○	-
7-4	耐震重要度分類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。〈16〉〈添5-85〉	16	添5-85	-	-	-	-	○	-
7-5	安全機能を有する施設の耐震設計は、以下に示すとおり、耐震重要度分類に応じて算定した地震力に十分に耐える設計とすることで、事業許可基準規則に適合する構造とする。 a. 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」等の規格等による許容応力度を許容限界とする。〈16〉 (1) 一次設計 建物・構築物は各クラスとも一次設計を行う。一次設計では、建築基準法施行令第88条に規定する標準せん断力係数 C_0 を0.2として、地震地域係数 Z (茨城県の場合1.0)、建物・構築物の振動特性に応じて地震層せん断力の高さ方向の分布を表す A_i 、建物・構築物の振動特性と地盤の種類を考慮して算出する R_t から求めた地震層せん断力係数 G_i に、当該建物・構築物の部分を支える重量を乗じ、さらに下記に示す耐震重要度に応じて割り増し係数を乗じて静的地震力を算定し、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」等の規格等による許容応力度を許容限界とする。 (2) 二次設計 建物・構築物は各クラスとも建築基準法施行令第82条の3に規定する保有水平耐力の確認を行う。この際、標準せん断力係数 C_0 は1.0として、建物・構築物の減衰性及び変形能力による地震エネルギー吸収能力に応じて定める構造特性係数 D_s と剛性率・偏心率に応じて定める形状特性係数 F_{es} を乗じて求める必要保有水平耐力 Q_{un} に、下記に示す耐震重要度に応じて割り増し係数を乗じた値に直し、建物・構築物の保有水平耐力 Q_u が上回る設計とする。 【割り増し係数】 第1類 1.5 第2類 1.25 第3類 1.0〈添5-86、添5-87〉	16	添5-86 添5-87	○	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
7-6	<p>加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項</p> <p>安全機能を有する施設の耐震設計は、以下に示すとおり、耐震重要度分類に応じて算定した地震力に十分に耐える設計とすることで、事業許可基準規則に適合する構造とする。</p> <p>b. 設備・機器については、常時作用している荷重と一次設計に用いる静的地震力（以下「一次地震力」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。また、第1類の設備・機器については、常時作用している荷重と二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。〈16〉</p> <p>2.1.1 剛構造の設備・機器</p> <p>(1) 一次設計 剛構造の設備・機器は、耐震重要度分類の各クラスとも一次設計を行う。一次地震力はC_0を0.2として求めた当該設備・機器の設置階の地震層せん断力係数C_1に、当該設備・機器の重量を乗じ、さらに耐震重要度に応じた割り増し係数を乗じたものを20%増しして求める。常時作用している荷重と一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、設備・機器の主架構が弾性範囲に留まる設計とする。</p> <p>(2) 二次設計 剛構造の設備・機器のうち、耐震重要度分類第1類の設備・機器は二次設計を行う。二次地震力は、一次地震力に1.5を乗じたものとし、常時作用している荷重と二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、設備・機器の主架構が弾性範囲に留まる設計とする。</p> <p>2.1.2 柔構造の設備・機器 柔構造の設備・機器は、(一財)日本建築センター「建築設備耐震設計・施工指針」の局部震度法（添5ホ（ハ）の表2）における水平震度を用いた地震力を算出し、常時作用する荷重と局部震度法による地震力を組み合わせ、その結果発生する応力に対して弾性範囲に留まる設計とする。〈添5-91〉</p>	16	添5-91	-	○	○	○	○	-
7-7	<p>建築物の耐震設計法</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 建物・構築物の耐震設計法については、各分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。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設計とする。 ・ 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。 ・ 静的地震力は、「加工施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則の解釈」（以下「事業許可基準規則解釈」という。）別記3のおおきこで、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_1に、耐震重要度に応じた下記に示す割り増し係数を乗じて算定する。 ・ 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、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。 ・ ウラン粉末を取り扱う建物・構築物及び貯蔵施設の建物・構築物は、耐震重要度分類を第1類とすることに加え、更なる安全性余裕を確保するため、放射線被ばくのおおきこを低減するため、耐震重要度分類Sクラスに求められる程度の静的地震力（1G程度）に対して、建物の過度の変形・損傷を防止し、終局に至らない設計とする。 <p>【割り増し係数】</p> <p>第1類 1.5 以上 第2類 1.25 以上 第3類 1.0 以上</p> <p>既設の建物・構築物については、上記の方法で評価を実施し、必要に応じて耐震補強工事を実施する。〈16, 17〉</p> <p>上記の7-5のとおり。〈添5-86〉</p> <p>ウラン粉末を取り扱う建物・構築物及び貯蔵施設の建物・構築物は、耐震重要度分類を第1類とすることに加え、放射線被ばくのおおきこを低減するため、耐震重要度分類Sクラスに求められる程度の地震力（1G程度）に対して、建物の過度の変形・損傷を防止するため終局に至らない設計とする。〈添5-87〉</p>	16, 17	添5-86 添5-87	○	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
7-8	<p>設備・機器の耐震設計法</p> <ul style="list-style-type: none"> 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。 上位の分類に属するものは、下位の分類に属するもの破損によって波及的破損が生じない設計とする。 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。 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する。この場合、当該設備・機器の一次固有振動数が20 Hz 以上の場合は剛構造とする。 剛構造の場合、各分類ともに一次設計を行う。この一次設計に係る一次地震力は、地震せん断力係数 C_1 に、耐震重要度に応じて上記に示す軒り増し係数を乗じたものに20%増しして算定するものとする。ここで「一次設計」とは、常時作用している荷重と一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様な安全性を有する応力を許容限界とする設計をいう。 剛構造の第1類については、一次設計に加え、二次設計を行う。この二次設計に係る二次地震力は、一次地震力に1.5 を乗じたものとする。ここで「二次設計」とは、常時作用している荷重と一次地震力を上回る二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、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をいう。 剛構造とならない設備については、動的解析等適切な方法により設計する。具体的には(一財)日本建築センター「建築設備耐震設計・施工指針」の局部震度法による水平震度を用いて地震力を算出し、常時作用する荷重と局部震度法による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様な安全性を有する応力を許容限界とする設計とする。 第1類の設備・機器は、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲に留まる設計とする。 <p>既設の設備・機器については、上記の方法で評価を実施し、必要に応じて耐震補強対策を実施する。〈17, 18〉 〈添5-91〉</p>	17, 18	添5-91	-	○	○	○	○	設工認において、既設の設備・機器の耐震評価を実施し、また、耐震補強対策を実施する設備・機器を明確にする。
7-9	<p>第1種管理区域の火災区画又は火災区域の貫通部の防火ダンパーは、ウラン粉末の漏えいを防止するため、設置する建物と同じ耐震重要度分類とする。高性能エアフィルタ及び排風機を設置する排気室内の気体廃棄設備は、その機能を失うことにより環境に対する影響を与えるおそれがあることから、耐震重要度分類第2類の耐震性を確保する設計とする。防火ダンパー及び排気室内の気体廃棄設備以外の気体廃棄設備は、耐震重要度分類第3類の耐震性を確保する設計とする。〈添5-86〉</p>	-	添5-86	-	-	-	○	-	
7-10	<p>一次設計において、第1類、第2類、及び第3類の建物・構築物が、各々、1.5 C_1、1.25 C_1 及び1.0 C_1 (C_1 は C_0 を0.2として求める) に対して許容応力度を許容限界とし、また、二次設計において、第1類、第2類、及び第3類の建物・構築物が、各々、$Qu/Qu > 1.5$、$Qu/Qu > 1.25$、及び $Qu/Qu > 1.0$ となるように設計する。このうち、加工工場第1期から第6期までの建物・構築物、及び原料貯蔵庫の建物・構築物は、ウラン粉末を取り扱う第1類の建物・構築物であり、鉄筋コンクリート造 (RC) とする。〈添5-87〉 添5ホ (ハ) の表1 建物・構築物の重要度分類〈添5-89~90〉</p>	-	添5-87 添5-89~ 添5-90	○	-	-	○	-	
7-11	<p>剛構造の第1類の設備・機器の二次設計では、更なる安全裕度の確保として、放射線被ばくのおおそれを低減するため、1.0 G 程度に対しても弾性範囲に留まる設計とする。すなわち、剛構造の設備・機器は、第1類で1.0 G程度、第2類で0.3G程度、第3類で0.24 G程度の入力に対して弾性範囲に留まる設計とする。柔構造の設備・機器については局部震度法による地震力に対して弾性範囲にとどまる設計とすることから、第1類で1.0 G程度、第2類で0.6 G程度、第3類で0.4G程度 の入力に対して弾性範囲に留まる設計とする。〈添5-91〉</p>	-	添5-91	-	○	○	○	-	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請)						
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)		
第八條 (津波による損傷の防止) 関連										
8-1	<p>加工事業変更許可申請書に記入した設計に記入した設計に対する要求事項</p> <p>本加工施設は、安全機能を有する施設に大きな影響を及ぼすおそれがある津波（以下「基準津波」という。）に対して、安全機能が損なわれることのない設計とする。事業許可基準規則解釈に基づき、基準津波として、本加工施設地域の沿岸における過去の津波に関する調査、公的機関が実施したシミュレーションの結果、最新の科学的技術的知見を踏まえ、加工施設に大きな影響を及ぼすおそれがある津波を選定した。この基準津波の遡上高さ12.2 mに対し、本加工施設は海抜約30 mである。このように、本加工施設は、遡上波が到達しない十分な高さの場所に立地しているため、安全機能が損なわれることはない。〈19〉</p> <p>茨城県が設置した茨城沿岸津波対策検討委員会において、地震調査研究推進本部による2011年東北地方太平洋沖地震に伴う三陸沖から房総沖の海溝寄りでの地震の見直しを反映し、茨城県津波浸水想定図が見直された。これによると、本加工施設に最も近い新川河口付近の遡上高さは12.2 mである。また、内閣府による南海トラフの巨大地震に関する津波の想定高さは東海岸で最大約3 mである。このうち、最大クラスの津波として、高さが12.2 mの津波を安全設計において考慮する。この津波の遡上高さは、新川河口付近において12.2 mであるが、その津波が、河口から新川を経てその支流である南新川を、そのままの津波高さで遡上することを想定しても、本加工施設の標高は約30 mであるため、津波が本加工施設に到達することはない。〈添5-21〉</p> <p>本加工施設は、安全機能を有する施設に大きな影響を及ぼすおそれがある津波（以下「基準津波」という）に対して、安全機能が損なわれることのない設計とする。〈添5-93〉</p> <p>本加工施設から海岸線及び南新川までの距離は、各々、約2.8 km及び約250 mである。基準津波の高さは、新川河口付近において海抜12.2 mであるが、その津波が、河口から新川を経てその支流である南新川を、そのままの高さで遡上することを想定しても、本加工施設は海抜約30 m（添付書類三〇（イ）地形）で津波より十分に高い位置に立地する。よって、津波が本加工施設に到達することはなく、当加工施設が津波により安全機能を損なうことはない。〈添5-93〉</p> <p>添5への表1 茨城県沿岸における過去の顕著な津波の記録〈添5-94、添5-95〉</p> <p>添5への図1 加工施設周辺における津波による浸水想定〈添5-96〉</p> <p>添5への図2 加工施設から新川河口及び南新川までの距離〈添5-97〉</p>	19	添3-21 添5-93 添5-94 添5-95 添5-96 添5-97	-	-	-	-	-	-	加工事業変更許可申請書における評価で対応。
第九條 (外部からの衝撃による損傷の防止) 関連										
9-1	<p>加工施設周辺の安全設計において考慮すべき地震及び津波を除く自然現象、及び敷地内又はその周辺において想定される加工施設の安全性を損なうおそれがある事象であって人為によるもの（故意によるものを除く）によって加工施設の安全機能が損なわれることのないように設計する。〈20〉</p> <p>加工施設の安全設計において考慮すべき地震及び津波を除く自然現象及び敷地内又はその周辺において想定される加工施設の安全性を損なうおそれがある事象であって人為によるもの（故意によるものを除く）を選定し、それら外的事象によって加工施設の安全機能が損なわれることがないように設計する。〈添5-98〉</p>	20	添5-98	○	○	○	○	○	○	外部からの衝撃による損傷の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。
9-2	<p>この際、自然現象に対して設計上の考慮が、他の自然現象によって影響を受けるかどうかの観点で、考慮する必要があると考えられる場合、異種の自然現象との重量を考慮する。〈20〉</p> <p>自然現象に対して設計上の考慮が、他の自然現象によって影響を受けるかどうかの観点で、異種の自然現象を重量させる必要の有無を検討した結果を添5ト（イ）の表3に示す。この表に示すとおり、個別の自然現象に対する設計上の考慮により、他の自然現象が重量した場合にも、当加工施設が安全機能を損なうことはない。〈添5-99〉</p> <p>添5ト（イ）の表3 自然現象の重量による影響〈添5-103〉</p>	20	添5-99 添5-103	-	-	-	-	-	-	自然現象の重量による影響がないことについては、加工事業変更許可申請書における評価で対応。
9-3	<p>(竜巻)</p> <p>藤田スケール1の竜巻の最大風速49 m/sに対し、安全機能を有する施設が安全機能を損なわない設計とする。すなわち、設計竜巻による風荷重あるいは気圧低下により安全機能を有する施設を内包する建物が損傷せず、また飛来物が建物に貫通しない設計とする。敷地内の物体が飛来物とならないよう地面等に固定固縛を行う。〈21〉</p> <p>藤田スケール1（以降、F1という。）の竜巻（風速33～49 m/s）の最大風速49 m/sに対し安全機能を損なわない安全設計とする。〈添5-104〉</p> <p>添5ト（イ）の表3 自然現象の重量による影響〈添5-103〉</p>	21	添5-103 添5-104	-	○	○	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の適合確認を行う。
9-4	<p>藤田スケール3の竜巻の最大風速92 m/sを想定し、風荷重及び飛来物による貫通に対し、核燃料物質等の施設外への飛散を防止する措置を行う。〈21〉</p> <p>F3 竜巻の最大風速92 m/sに対する防護対策を行うことにより、更なる安全性余裕を確保する。〈添5-118〉</p>	21	添5-118	-	○	○	○	○	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
9-5	(竜巻) F1 竜巻に対する安全設計として、竜巻により浮き上がり飛来物となる可能性のある敷地内の資機材を固定固縛するとともに、敷地外からの飛来物により、入出荷ヤードの壁、廃棄物倉庫IIの扉、廃棄物処理棟の扉、機械棟の壁が貫通するのを防止するため、敷地境界に防護フェンスを設置する。防護フェンスは、敷地外と当加工施設との高低差が飛来物高さより小さい境界、敷地外から当加工施設の建物までの距離が飛来物の飛散距離より近い境界に設置する。〈添5-118〉	130	添5-118	-	○	-	○	-	-
9-6	(竜巻) 組立室及び入出荷ヤードの屋根、集合体貯蔵エリアI (地上) の屋根、廃棄物倉庫の屋根、機械棟の屋根は、竜巻荷重により損傷しない設計とする。なお、機械棟は、核燃料物質等は有していないが、安全機能を有する施設を収納する建物として上記対策を行う。〈添5-118〉	-	添5-118	-	-	-	-	○	-
9-7	(竜巻) 核燃料物質又は核燃料物質に汚染された物を取り扱う設備・機器、及びそれらを収納する建物のうち、第1種管理区域を内包する加工工場建物及び原料貯蔵庫については、F3 竜巻の竜巻荷重あるいは飛来物に対して建物の壁や屋根が損傷しないためのハード対策として鉄製扉、防護壁、防護ネットを設置し、また、第1種管理区域を内包しない加工工場建物、廃棄物倉庫II、廃棄物処理棟については、核燃料物質等の施設外への飛散を防止するためのソフト対策として固縛等の措置を講じる。〈添5-118〉	130	添5-118	-	-	-	-	○	-
9-8	(竜巻) 飛来物低減のために敷地内の自動車防護ネット裏へ退避する等のソフト対策、加工工場内のウランインベントリ低減のため設備撤去等のハード対策を必要に応じて実施する。〈添5-118〉	-	添5-118	-	-	-	-	○	-
9-9	(竜巻) ・第1種管理区域を内包する加工工場建物にある放射線管理室、洗濯室、更衣室、ペレット加工室RII、製造支援室、廃液処理室、粉末調整室、分析室I、分析室II、分析室III、排気室の外壁及び外扉が、飛来物により損傷するのを防止するため、建物の外に防護ネットを設置する。〈添5-118〉	-	添5-118	-	-	-	-	○	-
9-10	(竜巻) ・第1種管理区域を内包する加工工場建物にある放射線管理室、ペレット加工室RI、ペレット加工室IIの壁は、飛来物により損傷しないよう増し打ちする。〈添5-118〉	-	添5-118	-	-	-	-	○	-
9-11	(竜巻) ・第1種管理区域を内包する加工工場建物にある原料貯蔵室I、ペレット貯蔵室の壁及び屋根は、竜巻荷重及び飛来物により損傷しない設計とし、また、ペレット貯蔵エリアIは、隣接する原料貯蔵室VIの屋根及び壁により、竜巻荷重及び飛来物により損傷しない設計とする。〈添5-119〉	-	添5-119	-	-	-	-	○	-
9-12	(竜巻) ・第1種管理区域を内包しない加工工場建物において、燃料棒保管室と組立室を繋ぐ開口部の飛来物による燃料棒の損傷、竜巻荷重による燃料棒の飛散を防止するため、鋼製扉を設置する。〈添5-119〉	-	添5-119	-	-	-	-	○	-
9-13	(竜巻) ・第1種管理区域を内包しない加工工場建物において、飛来物による損傷を防止するため、原料貯蔵室VIの外扉の前に防護壁を設置、容器保管室及び原料貯蔵庫に鋼製扉を設置する。〈添5-119〉	-	添5-119	-	-	-	-	○	-
9-14	(竜巻) ・第1種管理区域を内包しない加工工場建物において、組立室及び入出荷ヤード、集合体貯蔵室、集合体貯蔵エリアI (地上)、集合体貯蔵エリアI (地下式集合体貯蔵庫)、廃棄物倉庫、廃棄物処理棟においては、ウランの飛散を防止するためのソフト対策を行う。〈添5-119〉	-	添5-119	-	-	-	-	-	ソフト対応。
9-15	(竜巻) ・加工工場内のウランインベントリを減らすため、粉末調整室内のウラン粉末を取り扱う設備、及び組立室内の燃料棒保管室を撤去する。〈添5-119〉	-	添5-119	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
9-16	(落雷) 「建築基準法」及び「消防法」に基づき避雷針を設置しており、落雷の発生が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。〈21〉〈添5-122〉 添5ト(イ)の表3 自然現象の重量による影響〈添5-103〉	21	添5-103 添5-122	-	○	○	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の構造の適合確認を行う。
9-17	(極低温) 過去に記載された最低気温-12.7℃(水戸地方気象台1952年2月5日)を踏まえ、必要に応じて安全機能を有する施設に断熱材付きの配管を用いる等の措置を講じる。〈21〉 過去の最低気温は-12.7℃(水戸地方気象台1952年2月5日)であった。この極低温を踏まえ、必要に応じて安全機能を有する施設に断熱材付きの配管を用いる等の措置を講じることから、極低温による凍結の発生が安全機能に影響を及ぼすことはない。〈添5-122〉 添5ト(イ)の表3 自然現象の重量による影響〈添5-103〉	21	添5-103 添5-122	-	○	○	-	○	-
9-18	(火山活動(降下火砕物)) 「原子力発電所の火山影響評価ガイド」に基づき、本加工施設の敷地から半径160kmの範囲の第四紀火山について文献調査を行い、完新世の活動の有無、将来の活動可能性より、本加工施設に影響を及ぼし得る火山として13火山を抽出し、本加工施設に影響を及ぼし得る火山として影響を評価した。火山事象として降下火砕物、火山性土石流等の影響を、火山との距離や敷地周辺の堆積物を調査した上で検討し、赤城山からの降下火砕物を設計上考慮する事象とした。文献調査の結果、本加工施設の敷地周辺で確認されている中で最も厚いテフラとして、約4.5万年前の赤城鹿沼テフラの最大堆積厚さを考慮し、本加工施設での降下火砕物堆積厚さを保守的に40cmと想定した。核燃料物質を内包する施設は、降雨及び積雪等により水を吸収し重くならず、加工施設で観測された時点での、速やかに除去する措置を講じることにより、その損傷を防止する。このため作業員が屋根に上るための梯子等の構造を、地震力に対して十分な強度をもつて設置することともに、必要な防護具や資機材を常備する。また、必要に応じて加工設備本体及び気体排気設備を停止する措置を講じる。〈22〉 ・ 降下火砕物が観測された場合、気中の降下火砕物の状態を踏まえて除去等の措置を講じることとし、作業に必要な防護具や資機材を常備する。 ・ この作業を行う作業員が屋根に上るために必要となる梯子等の構造を十分な強度をもつて設置する。 ・ 必要に応じて加工設備本体及び気体廃棄設備を停止する措置を講じる。〈添5-127〉 添5ト(イ)の表3 自然現象の重量による影響〈添5-103〉	22	添5-103 添5-127	-	○	○	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の構造の適合確認を行う。
9-19	(積雪) 加工施設の建物は「建築基準法」及び「茨城県建築基準条例」に定める30cmや過去の最大日降雪量27cm(水戸地方気象台1990年2月1日)あるいは月最深積雪32cm(水戸地方気象台1945年2月26日)よりも深い積雪に対して十分に耐える設計とする。また、これを超える積雪が生じるおそれがある場合は、除雪等の処置を講じる。〈22〉 加工施設の建物は「建築基準法」及び「茨城県建築基準条例」に定める30cmや過去の最大日降雪量27cm(水戸地方気象台1990年2月1日)あるいは月最深積雪32cm(水戸地方気象台1945年2月26日)よりも深い積雪に対して十分に耐える設計とする。また、これを超える積雪が生じるおそれがある場合は、除雪等の処置を講じるため、積雪が安全機能に影響を及ぼすことはない。〈添5-133〉 添5ト(イ)の表3 自然現象の重量による影響〈添5-103〉	22	添5-103 添5-133	-	○	○	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の構造の適合確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
9-20	<p>(生物学的事象)</p> <p>加工施設は、地下にある公共の水道管を通して外部から水を供給しており、海水及び河口からの水を用いないことから、生物学的事象の影響を受けない。換気に用いられる給気口にはフィルタを設け、枯葉、昆虫又は動植物の侵入を防止する構造とする。給気口のフィルタは定期的な点検、清掃、交換を実施し、万一給気口フィルタが枯葉、昆虫又は動植物により塞がるか、そのおそれが生じた場合はフィルタの清掃等を実施し、生物学的事象が安全機能に影響を及ぼさない設計とする。〈22〉</p> <p>加工施設は、地下にある公共の水道管を通して外部から水を供給しており、海水及び河口からの水を用いないことから、生物学的事象の影響を受けない。換気に用いられる給気口にはフィルタを設け、枯葉や昆虫又は動植物の侵入を防止する構造とする。給気口のフィルタは定期的な点検、清掃、交換を実施し、万一給気口フィルタが枯葉、昆虫又は動植物により塞がるか、そのおそれが生じた場合はフィルタの清掃等を実施することにより、生物学的事象が安全機能に影響を及ぼすことはない。〈添5-133〉</p> <p>添5ト(イ)の表3 自然現象の重量による影響〈添5-103〉</p>	添5-103 添5-133	-	○	○	-	○	-	-
9-21	<p>(航空機落下)</p> <p>計器飛行方式民間航空機の落下事故、有視界飛行方式民間航空機の落下事故及び自衛隊機又は米軍機の落下事故を考慮した航空機落下確率の総和は10^{-7}以下であり、航空機落下に対する防護設計は必要ない。〈23〉</p> <p>本加工施設への航空機落下確率の総和は、8.3×10^{-8} (回/施設・年)であり、航空機落下確率評価基準に示す「想定される外部人為事象」として設計上考慮するか否かを判断するための判断基準値である10^{-7} (回/施設・年)を下回っている。このことから、航空機落下に対する本加工施設の防護設計の必要はない。〈添5-176〉</p>	添5-176	-	-	-	-	-	-	加工事業変更許可申請書における評価で対応。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
9-22	<p>(外部火災)</p> <p>想定する外部火災(森林火災、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発及び航空機落下火災)に対して、核燃料物質又は核燃料物質により汚染された物を取り扱う設備・機器、及びそれらを収納する建物が安全機能を損なうことがないよう以下の設計とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・加工施設の建物は、「建築基準法」に定める耐火建築物又は準耐火建築物とすることで火災の発生を防止する。 ・加工施設の建物は、火災に対して危険距離以上の危険境界距離を確保する設計とする。 ・加工施設の建物は、火災に対して危険距離以上の危険境界距離を確保する設計とする。 ・敷地内に消火栓等を設置することにより、建物外壁が受ける温度・圧力の衝撃を緩和する。 ・敷地内に消火栓等を設置するとともに、火災防護に関する計画を策定し、外部火災発生時に消火活動を実施するための手順、機器、体制等を定める。〈23〉 <p>想定する外部火災(森林火災、近隣工場等の火災・爆発、交通事故による火災・爆発及び航空機落下火災)に対して、核燃料物質又は核燃料物質により汚染された物を取り扱う設備・機器、及びそれらを収納する建物が大きな損傷を受けないために以下の設計とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ①加工施設の建物は、主要構造部を「建築基準法」等関係法令で定める耐火構造又は不燃材料で造り、耐火性の高い設計とすることで、火災の発生を防止する設計とする。 ②想定火災源に対して、その影響を受けないための危険距離※1以上確保される設計とする。危険距離を確保できない場合は、障壁を設置する。 ③想定火災源に対して、その影響を受けないための危険境界距離※2以上確保される設計とする。危険距離を確保できない場合は、障壁を設置することにより、建物外壁が受ける温度・圧力の衝撃を緩和する。 ④敷地内に消火栓等を設置するとともに、火災防護に関する計画を策定し、外部火災発生時に消火活動を実施するための手順、機器、体制等を定める。 <p>※1 延焼防止に必要な距離。 ※2 ガス爆発の爆風圧が0.01 MPa以下になる距離。〈添5-177〉</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 森林境界と評価対象施設との敷地内の草木を伐採して管理することにより、想定火災源に対する、加工施設までの危険距離を確保する。 ② 自衛消防隊は評価対象施設に駆つけて予備的放水を行うことにより、評価対象施設の外壁への延焼を防止する。〈添5-180〉 ① 敷地内に構築する車両に対して、運搬する燃料量並びに運搬ルート及び駐車場所を制限して管理することにより、想定火災源に対して、評価対象施設からの危険距離を確保する。〈添5-188〉 <p>【水素ガスの貯蔵庫】</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 危険境界距離以上の危険距離を確保できない高圧ガス貯蔵庫Ⅱを撤去し、評価対象施設から危険境界距離以上の危険距離を確保できる位置に、代替施設として新たに水素ガス貯蔵庫※を設置する。 <p>【プロパンガスの貯蔵庫】</p> <ul style="list-style-type: none"> ② 危険境界距離以上の危険距離を確保できない高圧ガス貯蔵庫Ⅰ、高圧ガス貯蔵庫Ⅲ及び廃棄物処理棟プロパンガス貯蔵庫を撤去し、危険境界距離以上の危険距離を確保できる位置に、代替施設として新たにプロパンガス貯蔵庫※を設置する。 ③ 設置に当たっては、爆発源を敷地内に点在させるのではなく一箇所に集約し、全ての評価対象施設から十分な危険距離を確保できるようにする。 ④ 一箇所に爆発源を集約することに伴い、プロパンガスの貯蔵量を削減し、評価対象施設に対する爆発影響を軽減する。 <p>【水素ガスのボンベ庫】</p> <ul style="list-style-type: none"> ⑤ 危険境界距離以上の危険距離を確保できない水素ガスボンベ庫(2)を撤去し、敷地内の爆発源を削減する。 ⑥ 水素ガスボンベ庫(1)は危険境界距離以上の危険距離を確保できるため、対策は不要である。 <p>【プロパンガスのボンベ庫】</p> <ul style="list-style-type: none"> ⑦ プロパンガスボンベ庫(1)及びプロパンガスボンベ庫(2)は危険境界距離以上の危険距離を確保できるため、対策は不要である。 <p>※ 耐震重要度分類第3類の建物・構築物。〈添5-190〉</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 敷地内に入構する車両に対して、運搬する高圧ガス量並びに運搬ルート及び駐車場所を制限して管理することにより、想定火災源に対して、評価対象施設からの危険距離を確保する設計とする。〈添5-192〉 <p>添5リ(イ)の図1 想定火災源及び想定爆発源と評価対象施設の位置関係〈添5-196〉</p> <p>(電磁的障害)</p> <p>加工施設は、日本工業規格(JIS)や電気規格調査会標準規格(JEC)等に基づき、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、ラインフィルタ、絶縁回路の設置によるサージ・ノイズの侵入防止及び銅製筐体の適用により、電磁波の侵入等を防止する設計とする。〈23〉〈添5-198〉</p>	23	添5-177 添5-180 添5-188 添5-190 添5-192 添5-196	-	○	○	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の構造の適合確認を行う。
9-23		23	添5-198	-	○	○	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
第十條 (加工施設への人の不法な侵入等の防止) 関連 10-1	加工施設を設置する事業所は、人の不法な侵入、加工施設に爆発性又は易燃性を有する物等による他人に危害を及ぼす、又は他の物件を損傷するおそれがある物件が不正に持ち込まれること及び不正アクセス行為を防止するものとする。〈24〉	-	○	○	○	○	○	○	加工施設への人の不法な侵入等の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に合わせて対応する。
10-2	不法な侵入を防止するため、加工施設の周辺に設定した周辺監視区域の境界にフェンス等の障壁を設置するとともに、加工施設を鉄筋コンクリート造、鉄筋等の堅固な障壁を有する設計とする。また、侵入検知器、監視カメラ等の不正侵入等防止設備を設置する。〈24〉 東海事業所において、核燃料物質又は核燃料物質に汚染されたものを取り扱う施設である加工工場、原料貯蔵庫、廃棄物処理棟、廃棄物倉庫及び廃棄物倉庫IIの外周に区画を設定し、人の侵入を防止する障壁を設ける。核燃料物質又は核燃料物質に汚染されたものを取り扱う施設の境界は、鉄筋コンクリート造その他の堅固な障壁とする。また、その外周の区画 (周辺監視区域) の境界には人が容易に侵入できないよう柵等を設置する。〈添5-199〉 加工施設への人の不法な侵入を監視するため、侵入検知器や監視カメラ等の監視装置による集中監視を行うとともに、見張人による当該区域内の巡視を行う。〈添5-199〉	添5-199	-	-	-	-	○	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の構造の適合確認を行う。
10-3	サイバーテロを未然に防止するため、加工施設及び核燃料物質の防護のために必要な操作に係る情報システムは、外部と物理的に遮断する又は不正アクセスによる妨害行為若しくは破壊行為を遮断する措置を講じた電気通信回線を介する設計とする。〈24〉 本加工施設及び核燃料物質の防護のために必要な設備又は装置の操作に係る情報システムは、社内コンピュータネットワークの接続はない設計とし、電気通信回線を通じた外部からの不正アクセスを遮断する。また、社内コンピュータシステムと外部インターネット網との接続箇所にはファイアーウォール (以下「FW」という。) を設置する。 (添5-200)	添5-200	-	-	-	-	○	-	-
10-4	不法侵入等防止設備の機能を維持するための点検、保守管理及び周辺監視区域内の定期的な巡視を行う。〈24〉 不法侵入防止等防止設備の機能を維持するための点検、保守管理を実施する。〈添5-199〉	添5-199	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
10-5	加工施設への不正な爆発性又は易燃性を有する物等による他人に危害を及ぼす、又は他の物件を損傷するおそれがある物件の持込みを防止するため、手荷物、携帯物品、郵便物の外観点検や開封点検、金属探知機及び液体検査装置を用いた点検、入構許可の確認及び入構車両においては積載荷物の点検を行う。不正な物件の持込み防止のための点検及び検査に係る業務については、手順を作成してそれに基づいて実施するとともに、定期的に教育を実施する。〈24〉 加工施設への爆発性物等の持込みを防止するため、加工施設への立入時には、郵便物を含め手荷物の外観点検や開封点検を行う。また、必要な区域において、金属を探知することができる装置及び液体の爆発物・可燃物を判別する液体検査装置を用いて点検を行う。また、入構車両についても、積載物の点検を行うことにより、不正な爆発性物等の持込みがないことを確認した後に車両を入構させる。〈添5-199〉	添5-199	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)		
10-6	<p>内部での不正操作を防止するため、加工施設における製造管理システム及び核物質防護システムに対する調達管理、アクセス管理及び電子媒体管理を行う。情報システムに対して、万一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仕組みを定める。<24></p> <p>防護対象システムである製造管理コンピュータシステム及び核物質防護システムに対する内部での不正操作を防止するため以下の措置を講じる。</p> <p>① 調達管理 防護対象システムの導入時、更新時、保守時、試験時におけるコンピュータウィルスの混入を防止するため、セキュリティを考慮した調達要求事項を設定する。</p> <p>② アクセス管理 操作権限の無い者による防護対象システムの操作を防止するため、防護対象システムのある建屋への入域及び防護対象システムの操作ができる者をアクセス権により制限し、さらにパスワードにより確認する。</p> <p>③ 電子媒体管理 可搬式記憶媒体を介したウイルス感染を防止するため、加工施設のコンピュータの可搬式記憶媒体(USB)ポートは封鎖と共に加工施設のコンピュータで利用しているハードディスク(HDD)は持ち出されないように管理する。</p> <p>上記の措置を講ずることにより、「不正アクセス行為の禁止等に関する法律」第2条第4項に規定する不正アクセス行為の発生を防止する。また、当該情報システムに対する妨害行為又は破壊行為が行われるおそれがある場合、又は行われた場合において迅速かつ確実に対応できるように情報システムセキュリティ計画を定める。<添5-200></p>	添5-200	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
10-7	<p>核燃料物質の敷地内の人による不正な移動を防止するため、核燃料物質の移動は、所定の手順に基づき承認を得てから実施し、所定の監視場所において持出し点検及び監視を行う。<24></p> <p>核物質の不正な移動を防止するため、加工施設内に設けた防犯カメラによる監視、施設管理及び巡視を行う。また、加工施設の所定の監視場所において、金属探知装置、核物質検知装置等による持出し点検及び常時監視により、核物質の不正な移動を防止する。<添5-199></p>	添5-199	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
10-8	<p>加工施設への人の立ち入りは、常時立ち入りを認めたことを証明する書面等を常に容易に確認できるような所持させる。常時立ち入りの必要性を確認した後立ち入りさせ、また、立ち入りを認めないことを証明する書面等を常に容易に確認できるような所持させる。常時立ち入りの必要性を確認し、出入口を施設管理する。<添5-199></p>	添5-199	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
<p>第十一条 (溢水による損傷の防止) 関連</p>										
11-1	<p>「原子力発電所の内部溢水影響評価ガイド」を参考に、系統における単一の機器の破損等により生じる溢水、異常拡大防止のための放水による溢水、及び地震に起因する機器の破損等により生じる溢水に対する影響評価を行い、本加工施設内に溢水が発生した場合においても、臨界防止機能と閉じ込め機能を損なうことがないよう以下の設計とする。<25></p> <p>「原子力発電所の内部溢水影響評価ガイド」(以下「評価ガイド」という。)を参考に、機器の破損等により生じる溢水、異常拡大防止のための放水による溢水、及び地震に起因する機器の破損等により生じる溢水を考慮した影響評価を行い、本加工施設内に溢水が発生した場合においても、臨界防止機能と閉じ込め機能を損なわないための安全設計を行う。<添5-201></p>	添5-201	○	○	○	○	○	○	溢水による損傷の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。	
11-2	<p>臨界防止に関して、ウランを取り扱う設備・機器は、加工施設内における溢水を考慮しても、臨界に達しないための対策を講じる。<25></p> <p>臨界防止に関して、ウランを取り扱う設備・機器は、加工施設内における溢水を考慮しても、臨界に達しない設計とする。<添5-201></p>	添5-201	○	○	○	○	○	○	-	
11-3	<p>ウランを取り扱う設備・機器は内部溢水に対し溢水しない設計とする。<25></p>	添5-201	○	○	○	○	○	○	-	
11-4	<p>含水率を管理することによって減速条件を制限する設備・機器は、加えて放水や被水を防止する又は内部へ水が浸入しない設計とする。更なる安全性余裕を確保するため、これらの設備・機器の内部に水が浸入した場合にも臨界に達しないための対策を講じる。<25></p>	添5-201	-	-	-	-	-	-	-	
11-5	<p>溢水の影響拡大防止対策として、第1種管理区域域内においてウランを飛散させないため、ウランを取り扱う機器・設備の放水や被水を防止するとともに、外部からの溢水の浸入による第1種管理区域域内の溢水量の増加を防止する。<25></p>	添5-201	-	-	-	-	-	-	-	
11-6	<p>安全機能を有する施設<33～73></p> <p>第1種管理区域域の閉じ込め機能に影響するおそれがある焼結炉の火災・爆発を生じさせないため、電気・計装盤の放水や被水による焼結炉の制御機能の喪失を防止する。<25></p>	添5-201	-	-	-	-	-	-	-	
11-7	<p>気体廃棄設備の放水や被水を防止するため、排気室には配管等の溢水源を設置しない。廃棄物処理棟の排気室の設備冷却水は、溢水量を制限するため、保有水量が限定される水冷チラーとする。<添5-215></p> <p>気体廃棄設備が、放水によってその機能を失うことを防止するため、気体廃棄設備を設置する排気室には溢水源となる配管等を設置しない。なお、廃棄物処理棟の排気室の設備冷却水は、溢水量を制限するため、保有水量が限定される水冷チラーとする。<添5-217></p> <p>② 廃棄物処理棟の循環冷却水設備 (容量 6.0 m³) をチラー (容量 1.0 m³) に変更<添5-441></p>	添5-215 添5-217 添5-441	-	-	-	-	-	-	-	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況(第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
11-8	加工水の拡大防止対策として、加工工場廃液処理室、廃棄物処理棟廃液処理室にある排液貯槽等からの溢水を収容する貯水ピットを設ける。〈添5-215〉	-	添5-215	-	-	-	-	○	-
11-9	溢水の早期検知を目的として、溢水源近傍又は溢水経路に漏水検知器を設置する。〈添5-215〉 地下式集合体貯蔵庫については、溢水源及び溢水経路はないが、万が一の浸水を防止するために堰を設けるとともに、拡大防止対策として漏水検知器により溢水を検知し、水中ポンプにより排水する管理を行う。〈添5-217〉 ウラン粉末を含む廃液を取り扱う設備の室内に廃液の漏えいがあった場合にもこれを検知できる漏水検知器を設ける。〈添7-8〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉 表 安全機能を有する施設〈33~73〉	33~73 130	添5-215 添5-217 添7-8	○	-	-	-	○	-
11-10	建物の上階から下階への配管貫通部にシールを施す。〈添5-215〉	-	添5-215	-	-	-	-	○	-
11-11	循環冷却水系統、上水系統、純水系統及び蒸気系統において、大地震時に水あるいは蒸気を自動遮断する緊急遮断弁を、受水槽あるいはボイラーと加工工場との間に設置する。フェールセーフに基づく設計とし、二重化するとともに、その作動システムを含め耐震重要度分類第1類でIGの地震力に耐える設計とする。〈添5-215〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉 別添リ(ハ)-2 緊急遮断弁の設置例〈添5-440〉	33~73 130	添5-215 添5-440	-	-	-	-	○	-
11-12	ウランを取り扱う機器・設備の浸水を防止するため、それらの設備・機器を許容浸水高さより高い位置に設置するほか、溢水源となり得る配管に遮水板を設置し、また消火放水等による被水に対して設備・機器の開口部等に防水カバーを設置し、地震時の電源遮断の措置を講じる。〈添5-216〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉	130	添5-216	-	-	-	-	○	-
11-13	含水率を管理することによって減速条件を制限する設備・機器(混合機、混合機RⅡNo.1、混合機RⅡNo.2、スクラップウラン粉末混合機No.1、スクラップウラン粉末混合機RⅡ、ホッパー-RⅡ、篩別機RⅡ及び移動ホッパー-RⅡ)については、以下の対策を行なう。 ・ 当該設備・機器における核的制限値による臨界防止対策を損なわないため、本体及び配管部を耐震重要度分類第1類とし、1.0Gの水源地震力に対して弾性範囲となる設計とすることにより、地震時にも形状による核的制限を担保するほか、粉末消火器による初期消火の成立可能性を高めるため、主要な火災源には自動消火設備を設置するとともに、持ち込む可燃物を管理することにより、減速条件の制限を担保する。 ・ 当該設備・機器を、ウランの投入側と取出側に水密性を有する閉じ込め弁を有する水密構造とすることで、浸水や被水による内部への浸水を防止するとともに、金属製容器とすることで、火災による水密構造の損傷を防止する。 ・ 当該設備・機器のウラン投入口と繋がる粉末調整ボックスからの浸水を防止するため、粉末調整ボックスの窓に防水カバーを設けることにより、配管破損又は消火放水による被水に対して粉末調整ボックス内部への浸水を防止する。この防水カバーは、火災によっても損傷しないよう耐火性とする。さらに、粉末調整ボックス内への浸水が生じた場合にも、当該設備・機器への浸水を防止するため、粉末調整ボックス内のウラン投入口は、ウラン投入時以外は固定式の蓋で閉じる措置を講じる。 ・ 当該設備・機器の閉じ込め弁が開放している間の浸水の可能性を低減するため、ペダルが踏まれていない間は閉じ込め弁を閉止する機能をもつフットペダルを設置する。なお、混合機RⅡNo.2については、上部に移動ホッパーRⅡが接続されていない間は閉じ込め弁を閉止する自動制御機能をつける。 ・ 当該設備・機器の浸水や被水を防止するため、溢水源となり得る配管に遮水板を設置する。〈添5-216〉〈添5-343〉	-	添5-216 添5-343 添5-355	-	-	-	-	○	-
11-14	図1 混合機及びホッパーの浸水防止対策〈添5-355〉 ・ ウランを取り扱う機器・設備、及び焼結炉の制御に必要な電気・計装器の浸水や被水を防止するため、当該設備・機器を許容浸水高さより高い位置に設置し、溢水源となり得る配管に遮水板を設置し、また消火放水等による被水に対して設備・機器の開口部等に防水カバーを設置する。〈添5-217〉	-	添5-217	-	-	-	-	○	-
11-15	・ 焼結炉の制御に必要な電気・計装器については、水が浸入する可能性のある扉や配線経路のよくな開口部に防水シールや防水カバーを設置するとともに、地震時の電源遮断の措置を講じる。また、被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がある電気・計装器に漏電遮断器を設置する。〈添5-217〉	-	添5-217	-	-	-	-	○	-
11-16	・ 外部への溢水の漏えい防止対策として、溢水防護区域境界の扉及びシャッターがある開口部に堰を設置する。〈添5-217〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉	130	添5-217	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請)						
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)		
11-17	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	130	添5-217 添5-441	-	-	-	-	○	-	
11-18	<p>・ 溢水量の低減のため、外部から第1種管理区域への溢水の浸入防止対策として、第2種管理区域内に、溢水源となる配管等を設置しないこととし、さらに、加工工場内非管理区域の溢水が、隣接する第2種管理区域へ流出することを防止するため、金相室には溢水源となる配管等を設置しないとともに、暗室の扉を水密扉に交換する。このほか、加工工場更衣室（コールド）のトイレ撤去、受水槽等の容量削減、又は配管経路の変更等を行う。〈添5-217〉</p> <p>ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉</p> <p>・ 更なる安全性余裕を確保するため、混合機等の内部に水が侵入した場合にも臨界に達しないよう、ウラン粉末を取り扱い混合工程において、取扱量を低減する措置を講じる。〈添5-216〉</p> <p>更なる安全性余裕を確保するため、混合機等の内部に水が侵入した場合にも臨界に達しないための対策を講じる。このため、ウラン粉末を取り扱い混合工程において、バッチ供給インテーク*により質量を55 kg以下に制限する措置を講じる。</p> <p>* バッチ供給インテーク*に対する注釈ベレット加工室I、ベレット加工室IIの場合粉末エレクトロニクス又は粉末エレクトロニクスへのウラン投入量と混合機からのウラン取出量から、工程内のウラン量が制限値を超えないように、粉末エレクトロニクス又は粉末エレクトロニクスの動作を制限するインテークとすることを講じる。</p> <p>ベレット加工室IIの場合 粉末昇降装置RⅡへのウラン投入量と混合機RⅡNo.1からのウラン取出量から、工程内のウラン量が制限値を超えないように、粉末昇降装置RⅡの動作を制限するインテークと、混合機RⅡNo.1から循環機RⅡへのウラン投入量と混合機RⅡNo.2からの取出量から、工程内のウラン量が制限値を超えないように、混合機RⅡNo.1の動作を制限するインテークとすることを講じる。〈添5-345〉</p>	-	添5-216 添5-344 添5-345 添5-356	-	-	-	-	○	-	
11-19	<p>図2 混合工程のバッチ供給インテーク〈添5-356〉</p> <p>溢水による水位抑制のため、以下の通り受水槽等の容量削減、又は配管経路の変更を行う。</p> <p>① 加工工場の循環冷却水設備の循環水槽の容量を30 m³から17 m³に変更</p> <p>② 廃棄物処理棟の循環冷却水設備 (容量6.0 m³) をチラー (容量1.0 m³) に変更</p> <p>③ 上下設備の受水槽の容量を45 m³から20 m³に変更</p> <p>④ 区画B2の循環冷却水及び上下配管を撤去</p> <p>⑤ 区画C2の上下配管を撤去</p> <p>⑥ 区画B1の上下配管最大径を50 Aから25 Aに変更〈添5-441〉</p>	-	添5-441	-	-	-	-	○	-	
第十二条 (誤操作の防止) 関連										
12-1	安全機能を有する施設の運転及び保守における誤操作を防止するための措置として、制御盤、操作器、指示計、記録計、表示装置、警報装置等を操作員の操作性及び人間工学上の諸因子を考慮して設置するとともに、誤操作を生じにくいように留意した設計とし、必要に応じて手順書を定め、教育・訓練を実施する。〈25〉	25	添5-219	-	○	○	-	○	-	-
12-2	安全機能を有する施設は、人間工学上の諸因子を考慮して、誤操作を生じにくいように、盤の配置及び操作器具、弁等の操作性に留意すること、計器表示及び警報表示において加工施設の状態が正確かつ迅速に把握できるように留意すること、保守点検において誤りを生じにくいように留意すること等の措置を講じた設計とする。〈添5-219〉	25	-	-	○	○	-	○	-	-
12-3	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、表示装置及び操作器を配置する。表示装置は、操作員の誤操作・誤判断を防止するために、重要度に応じて色で識別できるようにする。〈25〉	25	添5-219	-	○	○	-	○	-	-
12-4	操作器は、操作員による誤操作を防止するために、必要に応じて保護カバーや鍵付きスイッチを設け、色、形状、銘板等により容易に識別できるようにするとともに、安全の確保のために手動操作を要する場合には、非常時、緊急時の対応手順を現場に明示し、円滑に対応できる措置を講じる。〈25〉	25	-	-	○	○	-	○	-	-
12-5	操作員が操作すべきスイッチを間違えないよう、必要に応じて保護カバー又は鍵付きスイッチを設け、色、形状、銘板等により容易に識別できる措置を講じる。〈添5-219〉	25	-	-	○	○	-	○	-	-
12-6	設計基準事故の発生後、一定時間、操作員の操作を期待しなくても、安全機能を確保できる設計とし、設計基準事故が発生した状況下であっても、簡素な手順によって必要な操作が行える設計とする。〈25〉	-	添5-219	-	○	○	-	○	-	-
12-7	加工施設の状態を確認しながら操作できるように、設備・機器の近傍に操作盤を配置するとともに、弁及びバルブには開閉を表示する。〈添5-219〉	-	添5-219	-	○	○	-	○	-	弁及びバルブの開閉表示はソフト対応。
12-6	異常を正確かつ迅速に把握するため、警報集中表示盤には、設備・機器の異常内容ごとに表示ランプを設ける。〈添5-219〉	-	添5-219	-	○	○	-	○	-	-
12-7	保守点検における誤りを生じにくいよう、設備の色を管理区域ごとに統一する、配管に流体の種類を明示する等の措置を講じる。〈添5-219〉	-	添5-219	-	○	○	-	○	-	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
12-8	設計基準事故の発生後、ある時間までは、操作員の操作を期待しなくても必要な安全上の機能が確保される設計とする。また、設計基準事故が発生した状況下 (混乱した状態等) であっても、簡潔な手順によって必要な操作が行える等の操作員に与える負荷を小さくすることができるように考慮する。〈添 5-219〉	-	添 5-219	-	○	-	-	○	-
12-9	加工施設の状態を正確かつ迅速に把握するため、給排気設備の運転状態、放射線の監視及び警報を集中監視する。〈添 5-219〉	-	添 5-219	-	-	-	-	○	-
12-10	緊急時に容易に操作できるよう、安全機能を有する設備の非常停止回路はハード回路で構成し、リセットボタンで解除とする。〈添 5-219〉	-	添 5-219	-	○	-	-	○	-
12-11	操作員の操作がなくても閉じ込め機能喪失を防止できるよう、気体廃棄設備に、送排風機異常、ダンパー開度異常、室内負圧異常時のインターロックを設ける。〈添 5-219〉	-	添 5-219	-	-	-	-	○	-
12-12	操作員の操作がなくても温度上昇異常による火災・爆発を防止できるよう、焼結設備の温度が過加熱設定値に達した場合に、電源を遮断する過加熱防止インターロックを設ける。〈添 5-219〉	-	添 5-219	-	-	-	-	○	-
12-13	操作員の操作がなくても混合ガス圧力低下異常による火災・爆発を防止できるよう、焼結設備の混合ガス圧が設定にまで低下すれば、安全遮断弁が作動し、混合ガスから窒素ガスに自動で切り替わる窒素ガス自動切替インターロックを設ける。〈添 5-219〉	-	添 5-219	-	-	-	-	○	-
第十三条 (安全避難通路等) 関連									
13-1	加工施設に、事故時に放射線業務従事者が速やかに屋外へ退避できるように誘導灯、床面への表示等により容易に識別できる安全避難通路及び非常口を設ける。〈26〉 加工施設には、事故時に放射線業務従事者が速やかに屋外に退避できるように非常口を設け、各区域から非常口への通路及び階段を安全避難通路とし、誘導灯の設置、床面への表示等により安全避難通路を容易に識別できるようにする。〈添 5-220〉 表 安全機能を有する施設〈33～73〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉	26 33～73 130	添 5-220	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の安全避難通路等の適合確認を行う。
13-2	停電時に備えて非常用電源設備に接続した非常用照明、誘導灯を設置する設計とする。〈26〉 加工施設には、停電時にも放射線業務従事者が速やかに屋外に退避できるように、非常用照明を設置する。誘導灯及び非常用照明は蓄電池を内蔵するとともに非常用電源設備 (ディーゼル式発電機) に接続する。〈添 5-220〉 表 安全機能を有する施設〈33～73〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉	26 33～73 130	添 5-220	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の安全避難通路等の適合確認を行う。
13-3	非常用照明、誘導灯とは別に、事故対策のための現場作業が可能となるように可搬型照明及び専用の電源を設ける。〈26〉 加工施設には、非常用照明、誘導灯とは別に、設計基準事故が発生した場合の現場操作が可能となるように、可搬式の照明及び専用の電源を設置する。〈添 5-220〉 添 5 リ (ホ) の表 1 可搬型仮設照明の配備状況〈添 5-220〉	26	添 5-220	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の安全避難通路等の適合確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)		
第十四条 (安全機能を有する施設) 関連										
14-1	安全機能を有する施設は、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件 (圧力、温度、湿度、放射線量、空気中の放射性物質の濃度等) において、その安全機能を発揮することができるものとする。〈32〉 安全機能を有する施設は、火災等の内的事象、地震、津波、その他想定される自然現象及び航空機落下他の外的人為事象 (故意によるものを除く。) によって、安全機能が損なわれることのない設計とする。〈添5-1〉 安全機能を有する施設は、安全機能の重要度に応じて、その機能を確保できるように設計する。また、通常時及び設計基準事故時に想定される全ての環境条件において、その安全機能を発揮できるようにする。〈添5-1〉 安全機能を有する建築物、系統及び機器は、経年事象を含む、それぞれの場所に応じた圧力、温度、湿度及び放射線等に関する環境条件を考慮し、必要に応じて換気空調系、保温、遮蔽等で維持するとともに、設置する安全機能を有する構築物、設備及び機器は、これらの環境条件下で、期待されている安全機能が維持できるものとする。 ① 本加工施設の設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づき規格及び基準並びに民間の規格及び基準等に準拠し、通常時において予想される環境条件に対して十分な余裕を持って耐えられ、その機能を維持できる設計とする。 ② 本加工施設は、設計基準事故時に想定される環境条件において、その安全機能を発揮することができる。〈添5-221〉	32	添5-1 添5-221	○	○	○	○	○	-	
14-2	安全機能を有する施設は、当該施設の安全機能を確保するための検査及び試験並びに当該安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができるように、これらの作業性を考慮したものとする。〈32〉 安全機能を有する施設は、設計、製作、建設、試験及び検査を通じて信頼性を有するものとする。〈添5-1〉 本加工施設における安全機能を有する施設は、安全機能を確保するための検査及び試験並びにこれらの安全機能を健全に維持するための保守及び修理ができるような設計とする。〈添5-221〉	32	添5-1 添5-221	○	○	○	○	○	-	
14-3	安全機能を有する施設が、クレーンその他の機器又は配管の損傷に伴う飛散物によって、臨界防止及び閉じ込め等の安全機能を損なわないよう、可燃性ガスを使用する焼結炉は、爆発の発生及び爆発の進展を防止する設計とする。〈32〉 万一の漏えいに備え、ガス漏えい検知を設置し、漏えいを検知した場合には、直ちに自動的に緊急遮断弁が閉止する設計としている。〈添5-319〉 上記の5-53～5-82及び5-90～5-92のとおり。〈添5-322～添5-325〉 焼結炉から工程室内に混合ガス (木素+窒素) が漏えい、滞留しないようするため、焼結炉の排気口及び出入口にはプロパンガスによるパイロットバーナを設置し、混合ガスを燃焼させてから排出する。プロパンガスによるパイロットバーナは失火センサーで監視し、失火 (パイロットバーナの炎の喪失) を検出した場合はプロパンガスの供給を自動的に閉止する構造とする。〈添7-6〉 混合ガス又はプロパンガスが室内に漏えいした場合に備えて、これらのガスの室内への漏えい時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。また、漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。また、地震が発生した際に緊急遮断弁閉信号を発する感震計を設ける。緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は独立した2系統の多重化を行う。焼結炉の炉体を冷却保護するため、焼結炉の冷却水の圧力が低下した場合に自動的に警報を発してヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下安全機構を設ける。また、焼結炉には炉内温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発してヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。〈添7-7〉 工程室内へのプロパンガスの漏えい時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にプロパンガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は、独立した2系統の多重化を行う。焼結炉には焼却炉内の温度が設定温度以上に上昇すると、自動的に警報を発し、バーナへのプロパンガスの供給を遮断する過加熱防止機構を設置する。〈添7-7〉 焼結炉内への空気の混入を防止するため、焼結炉は工程室に対して正圧を保ち、焼結炉の出入口及び焼結炉排気口には、窒素ガス置換機構又は空気混入防止機構を設ける。また、混合ガスの供給圧力が低下し炉内の正圧を保つことができなくなると、警報を発し自動的に電気ヒータ電源を遮断して窒素ガスを導入する構造とする。混合ガスの供給圧力低下時に導入する窒素ガス配管系統は、通常の昇温時、降温時に使用する一般窒素ガス配管系統とは別に、耐震重要度分類第1類 (1.0 G) の安全系を設ける。〈添7-7〉 表 安全機能を有する施設〈33～73〉	32 33～73	添5-319 添5-322 添5-325 添7-6 添7-7	-	-	-	-	○	-	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
14-4	核燃料物質を搬送する設備・機器で核的制限値を有するものについては、動力供給が停止した場合に核的制限値を逸脱するおそれのある設備・機器に停電時保持機構を付けて核燃料物質を安全に保持するものとする。〈8〉 ウランを搬送する設備は、動力供給が停止した場合に備え、動力供給が停止した場合に核燃料物質が漏えいするおそれのある設備・機器に停電時保持機構を付けて核燃料物質を安全に保持する構造とする。〈12〉 天井走行クレーン等の搬送設備は、搬送するための動力の供給が停止した場合にも、搬送物を保持できるように設計する。〈32〉 高所に設置するための動力の供給が停止した場合にも、搬送物を保持できる設計とする。〈添5-221〉 は、搬送するための動力の供給が停止した場合にも、搬送物を保持できる設計とする。〈添5-221〉 リフター、クレーン等により容器等を鉛直方向に搬送する設備には停電時に電源が供給されなくなっても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。〈添7-5〉 燃料棒を取り扱う設備は、脱落の可能性のある部分にガイド等設ける。また、燃料集合体をクレーンで搬送する場合、停電時に電源が供給されなくなっても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。〈添7-6〉 表 安全機能を有する施設〈33～73〉	6,12 32 33～73	添5-221 添7-5 添7-6	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器に関連する天井走行クレーンの適合確認を行う。
14-5	本加工施設には飛来物となり得る高速回転物を設置しない設計とする。〈32〉 本加工施設には大規模で高速回転するタービンを設置しない。〈添5-221〉	32	添5-221	-	-	-	-	-	ソフト対応。
14-6	安全機能を有する施設のうち、使用施設と共用する施設は、非常用電源設備及び廃棄施設である。非常用電源設備及び廃棄施設は、共用によってその安全機能を損なわない設計とする。〈32〉 他の原子力施設と安全機能を有する施設を併用する場合には、加工施設の安全機能を損なわない設計とする。〈添5-1〉 加工施設のうち、使用施設と共用する安全機能を有する施設は、非常用電源設備（ディーゼル式発電機）及び廃棄施設である。加工場及び廃棄物処理棟の非常用電源設備（ディーゼル式発電機）は、排気設備、放射線管理設備及び非常用警報設備を稼働させる電気容量を考慮した設計とする。また、加工場、廃棄物処理棟、廃棄物倉庫等における排気設備及び排水設備の処理能力並びに固体廃棄施設の保管廃棄能力は、共用しても十分な能力を有し、安全上支障をきたさないように設計する。〈添5-221〉	32	添5-1 添5-221	-	○	-	-	○	-
14-7	機器等の破損、故障等により核燃料物質等を外部に放出する可能性がある事象が発生することを防止し、公衆に著しい被ばくを与えないようにするため、インターロック機構を設ける設計とする。インターロック機構は、損傷時の影響に応じて、多重性又は多様性、耐震性による高い信頼性を確保する設計とする。〈32〉 誤操作及び設備・機器の故障によっても安全側に作動するインターロック機構等を設けることにより、公衆に対し放射線障害を及ぼすことのないよう設計する。〈添5-1〉 表 安全機能を有する施設〈33～73〉	32 33～73	添5-1	-	-	-	-	○	-
14-8	可燃性ガスをを用いる焼結炉は、ガス爆発が発生させない対策を講じており、万一、爆発が発生しても、焼結炉本体が破壊されることはないよう、安全弁を開くことで直ちに減圧する。〈添5-221〉	-	添5-221	-	-	-	-	○	-
14-9	安全機能を有する構築物、系統及び機器は、経年事象を含む、それぞれの場所に応じた圧力、温度、湿度及び放射線等に関する環境条件を考慮し、必要に応じて換気空調系、保温、遮蔽等で維持するとともに、設置する安全機能を有する構築物、設備及び機器は、これらの環境条件下で、期待されている安全機能が維持できるものとする。〈添5-221〉	-	添5-221	○	○	○	○	○	-
14-10	本加工施設の設計、製作、工事及び検査に当たっては、国内法規に基づき規格及び基準並びに民間の規格及び基準等に準拠し、通常時において予想される環境条件に対して十分な余裕を持って耐えられ、その機能を維持できる設計とする。〈添5-221〉	-	添5-221	○	○	○	○	○	-
14-11	本加工施設は、設計基準事故時においてさらされると考えられる環境条件において、その安全機能を発揮することができる設計とする。〈添5-221〉	-	添5-221	○	○	○	○	○	-
14-12	安全機能を有する施設を次表に示す。〈32〉 表 安全機能を有する施設（成形施設）～表 安全機能を有する施設（緊急設備）〈33～73〉 ハ、加工設備本体の構造及び設備～ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備〈74～131〉 添5ホ 表（ハ）の表1 建物・構築物の重要度分類 〈添5-89、添5-90〉	32 33～73 74～131	添5-89 添5-90	○	○	○	○	○	設工認において、適合確認を行う建物・構築物、設備・機器を明確にする。

No.	第十五条 (設計基準事故の拡大の防止) 関連	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設計認への対応					備考	
			本文	添付	状況 (第X次申請)						
					1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)		
15-1	核燃料物質が存在する加工施設の各工程について、放射性物質を外部に放出するおそれのある事象の進展を評価し、発生防止の機能の妥当性を確認する。当該機能の喪失による進展を想定し、拡大防止・影響緩和対策が妥当であるかの観点から、設計基準事故を選定し、敷地周辺の公衆に著しい放射線被ばくのリスクを与えないことを確認する。<添7-2>	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	192	添7-2	○	○	○	○	○	○	設計基準事故の拡大の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。
15-2	本加工施設各工程において、設備・機器の構成機器単位に発生する故障モードを想定し、その事象がどのように進展するかを系統立てて分析する手法である FMEA 法 (故障モード影響解析法) を参考に評価した結果、次の 12 項目を進展の可能性がある事象として抽出した。 a) 質量制限の逸脱 b) 形状寸法制限又は幾何学的形状制限の逸脱 c) 臨界管理上の離隔距離の逸脱 d) ウラン粉末を内包する容器等の落下、脱着 e) ウラン粉末の囲い式フード外への飛散 f) ペレットの落下 g) 燃料棒、燃料集合体の落下 h) 燃料棒、燃料集合体の漏えい i) 可燃性ガス (水素、プロパンガス) の漏えい j) 可燃性ガス雰囲気への空気混入 k) ウラン粉末を含む液体の漏えい l) 空気中ウランの建物からの漏えい これらの事象に対して、発生防止対策の妥当性を確認した上で、当該機能の喪失による進展を想定し、拡大防止・影響緩和対策が妥当であることを確認する観点から、次の 4 つを設計基準事故に選定した。また、選定に当たっては、「Iロ、(イ) 核燃料物質の臨界防止に関する構造」に示したように、核的制限値として形状寸法を制限し得るものについてはその形状寸法について適切な制限値を設定し、それが困難な設備・機器等については質量若しくは幾何学的形状を管理し、又はそれらのいずれかか減速条件を組み合わせて管理する。また、核的制限値を有する設備・機器は、耐震重要度分類第 1 類としての設計や、質量管理として二重装置を想定した未臨界の確保及びインターロックの設置、溢水水位より高位置への設備・機器の設置や防護カバーによる被覆に対する防護措置等により、当該設備で想定される最も厳しい結果を与える中性子の減速及び反射の条件で臨界とならない設計とすることから、上記 a)～e) を選定し、除外する。また、i) については、可燃性ガスの漏えいの防止、検知、置換、蓄積の防止により事象進展の可能性が低く、k) については、発生する廃液中のウラン濃度が低く、発生したときの影響が小さいことから対象から除外した。抽出した放射性物質を外部に放出する可能性のある事象のうち、d)～h)、j)、l) を閉じ込め機能の不全に至る要因で分類し、以下の A～D の 4 つの設計基準事故を選定した。<添7-4> FMEA を参考に、放射性物質を外部に放出する可能性のある事象の進展評価を行った結果、放射性物質を外部に放出する可能性のある事象を以下 a)～l) のように抽出した。進展評価の例を別添 5-1 に示す。a) 質量制限の逸脱 b) 形状寸法制限又は幾何学的形状制限の逸脱 c) 臨界管理上の離隔距離の逸脱 d) ウラン粉末を内包する容器等の落下、脱着 e) ウラン粉末の囲い式フード外への飛散 (注) f) ペレットの落下 g) 燃料棒、燃料集合体の落下、脱着 h) 燃料棒、燃料集合体の漏えい i) 可燃性ガス (水素、プロパンガス) の漏えい j) 可燃性ガス雰囲気への空気混入 k) ウラン粉末を含む液体の漏えい l) 空気中ウランの建物からの漏えい (注) 囲い式フード内でのウラン粉末の落下・飛散は、囲い式フード内の負圧機能により囲い式フード外への漏えいは無視し得る。<添7-4>	192, 193	添7-4	○	○	○	○	○	○	○	設計基準事故の拡大の防止に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。
15-3	設計基準事故時には、本加工施設の適切な場所において、迅速な対応に必要な空気中の放射性物質濃度、線量率を監視及び測定し、必要な情報を事業所内の適切な場所に表示する。<添7-4>	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	188	添5-23 添5-24 添5-225 添5-226 添6-23	-	-	-	-	-	-	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
15-4	質量制限の逸脱を防止するため、設備・機器内のウランの質量を制限するための供給制限インターロックを設置する、又はウランをバッチごとに取り扱う設備・機器に対して、移動先の設備・機器の核的制限値を満足する状態にならなければ、移動元からウランを移動させようとしても移動することができないようにバッチ供給インターロックを設置する。〈添7-4〉	-	添7-4	-	-	-	-	○	-
15-5	最小臨界質量以下のウランを取り扱う設備・機器を設置する分析室Ⅰ～Ⅲ及び製造支援室(分析区画)については、受け入れの前に、教育・訓練を受けた二人の操作員がウランの質量が核的制限値未満であることを確認し、二人目の操作員がウランの移動を中止させることにより、質量制限の逸脱を防止する。〈添7-4、添7-5〉	-	添7-4 添7-5	-	-	-	-	-	ソフト対応。
15-6	形状寸法制限又は幾何学的形状制限の逸脱を防止するため、設備形状によりウランの形状寸法又は幾何学的形状を維持するか、ペレットを焼結ポットに積載するときは、形状寸法制限の逸脱がないことを高さ制限棒で確認し、ペレットを波板に積載する場合は、積載段数を制限する。〈添7-5〉	-	添7-5	-	○	-	○	○	-
15-7	燃料棒を燃料棒トレイに積載するときは、トレイの構造により燃料棒の段数、間隔等を管理することによって、形状寸法制限の逸脱を防止する。〈添7-5〉	-	添7-5	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器に関する設備・機器に関連する保管トレイの適合確認を行う。
15-8	加工施設におけるウランを取り扱う各工程において、設備・機器間の離隔距離が逸脱することがないように床等に固定する。〈添7-5〉	-	添7-5	-	-	-	-	○	-
15-9	粉末、ペレットや燃料棒を収納した所定の容器又は燃料集合体を設備・機器に保管する貯蔵施設内の容器等の離隔距離が逸脱することがないように、設備・機器の構造によって容器等の配列の間隔を担保する。〈添7-5〉	-	添7-5	-	○	-	○	○	-
15-10	粉末、ペレットや燃料棒を収納した所定の容器又は燃料集合体を、貯蔵施設から加工施設の各工程へ搬送する際などの容器等と設備間の離隔距離については、固定した軌道上を走行する台車に容器を積載すること、又は定められた経路上で運転台車を走行することにより、他設備との離隔をとる。〈添7-5〉	-	添7-5	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器に関する設備・機器に関連する燃料棒運搬台車(ラックマスタ)の適合確認を行う。
15-11	リフター、クレーン等により容器等を軌道方向に搬送する設備には停電時に電源が供給されなくなった場合においても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。〈添7-5〉	-	添7-5	-	-	-	-	○	-
15-12	コンベア等によりウラン粉末を内包する容器等を水平方向に搬送する設備には、脱着のおそれのある箇所にはストッパー、ガイドを設ける。〈添7-5〉	-	添7-5	-	-	-	-	○	-
15-13	ウラン粉末を容器から取り出して扱う設備には囲い式フードを設け、排気設備により囲い式フードの外部から内部に空気が流れよう設計する。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	○	-
15-14	ペレットを取り扱う設備では、落下のおそれのある箇所には落下を防止するガイド等を設ける。又は、ペレットが転がって落下しないように、波板等に載せて取り扱う。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	○	-
15-15	ペレットを貯蔵する場合には、波板等に載せてペレット保管容器に収納して、落下のおそれのある箇所には落下を防止するガイド等を設ける。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	○	-
15-16	燃料棒を取り扱う設備は、脱着の可能性のある部分にガイド等を設ける。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	○	-
15-17	燃料集合体をクレーンで搬送する場合、停電時に電源が供給されなくなった場合においても、搬送物を安全に保持できる停電時保持機構を設ける。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	○	-
15-18	第1種管理区域のダクトは鋼製とする。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	○	-
15-19	第1種管理区域の負圧を維持する気体廃棄設備の高性能エアフィルタの材質はガラス繊維又はセラミック製を使用し、鋼製のケースに収容した状態で使用する。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	○	-
15-20	焼結炉から工程室内に混合ガス(水素+窒素)が漏えい、滞留しないようにするため、焼結炉の排気口及び出入口にはプロパンガスによるパイロットバーナを設置し、混合ガスを燃焼させてから排出する。プロパンガスによるパイロットバーナは失火センサーで監視し、失火(パイロットバーナの炎の喪失)を検出した場合はプロパンガスの供給を自動的に閉止する構造とする。〈添7-6〉	-	添7-6	-	-	-	-	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請)						
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)		
15-21	焼結炉から混合ガス又はプロパンガスが室内に漏えいした場合に備えて、これらのガスの室内への漏えい時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。また、漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。また、地震が発生した際に緊急遮断弁閉信号を発する感震計を設ける。緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は独立した2系統の多重化を行う。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	○	-	
15-22	焼結炉の炉体を冷却保護するため、焼結炉の冷却水の圧力が低下した場合に自動的に警報を発してヒータ電源を遮断する冷却水圧力低下安全機構を設置する。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	○	-	
15-23	焼結炉には炉内温度が設定値以上に上昇すると自動的に警報を発してヒータ電源を遮断する過加熱防止機構を設ける。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	○	-	
15-24	焼結炉には工程室内へのプロパンガスの漏えい時に自動的に警報を発する漏えい検知器を設置する。漏えい検知器からの信号を受けて、自動的にプロパンガスの供給を遮断する緊急遮断弁を設置する。緊急時に確実に動作するように漏えい検知器、感震計、制御盤及び緊急遮断弁は、独立した2系統の多重化を行う。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	○	-	
15-25	焼結炉には焼結炉内の温度が設定温度以上に上昇すると、自動的に警報を発し、パーナへのプロパンガスの供給を遮断する過加熱防止機構を設置する。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	○	-	
15-26	焼結炉内への空気の混入を防止するため、焼結炉は工程室に対して正圧を保ち、焼結炉の出入口及び焼結炉排気口には、窒素ガス置換機構又は空気混入防止機構を設ける。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	○	-	
15-27	混合ガスの供給圧力が低下し炉内の正圧を保つことができないうちに、警報を発し自動的に電気ヒータ電源を遮断して窒素ガスを導入する構造とする。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	○	-	
15-28	混合ガスの供給圧力低下時に導入する窒素ガス配管系統は、通常の昇温時、降温時に使用する一般窒素ガス配管系統とは別に、耐震重要度分類第1類(1.0G)の安全系を設ける。〈添7-7〉	-	添7-7	-	-	-	-	○	-	
15-29	ウラン粉末を含む廃液を取り扱う設備については、設備の容量を超えて廃液が溢れ出ないように、所定の液面を超えた場合には警報を発する液面高検知器を備える。〈添7-8〉	-	添7-8	-	-	-	-	○	-	
15-30	室内に廃液の漏えいがあった場合にもこれを検知できる漏水検知器を設ける。〈添7-8〉	-	添7-8	-	-	-	-	○	-	
15-31	廃液を処理する室の扉等の開口部には塵等を設ける。〈添7-8〉	-	添7-8	-	-	-	-	○	-	
15-32	第1種管理区域の空気中ウランの建物からの漏えいを防止するため、建物は漏えいの少ない構造とし、また、給排気設備により室内が外気より負圧になるよう維持する。〈添7-8〉	-	添7-8	-	-	-	-	○	-	
15-33	設備からウラン粉末が漏えいした場合、第1種管理区域では、空気中のウラン濃度を監視し警報を発するダストモニタ、エアモニタにより取りこぼれを検知し、操作員が工程室内に漏えいしたウランの回収等を行うことにより拡大を防止する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
15-34	第1種管理区域では、給排気設備により負圧の維持及び部屋排気系統のフィルタによるウランの除去により、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
15-35	火災が発生した場合、火災区域内に設置された自動火災報知設備により火災を感じ警報を発する。火災を発見した者は、粉末消火器による初期消火を実施することにより拡大を防止する。粉末消火器を用いた消火活動が困難な場合は、初期消火活動のため参集の通報連絡を受けた要員が水消火設備(屋外消火栓)を使用して消火する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
15-36	第1種管理区域の給排気設備は、ウランを取り扱う設備を設置する工程室とは異なる給気室及び排気室に設置し、部屋排気系統のフィルタは排気室に設置することにより、ウランの除去を継続し、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
15-37	工程室から他の室への火災の拡大は、ダクトの火災区画貫通部に設けた防火ダンパーにより防止する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
15-38	焼結炉における炉内爆発が発生した場合、焼結炉に設ける圧力逃がし機構により、爆発による炉本体及び周辺設備の損傷を防止し、ウランの漏えいを防止する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
15-39	第1種管理区域の給排気設備は焼結炉を設置する工程室とは異なる給気室及び排気室に設置し、部屋排気系統のフィルタは排気室に設置することにより、ウランの除去を継続し、建物からのウランの漏えいによる影響を緩和する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
15-40	第1種管理区域の室内の負圧の維持が不可能となるが、建物は漏えいの少ない構造となっており、防火ダンパー閉止により建物からのウランの漏えいを防止する。〈添7-11〉	-	添7-11	-	-	-	-	○	-	
第十六条 (核燃料物質の貯蔵施設) 関連										
16-1	加工施設には、各工程におけるウランの性状に応じた核燃料物質を貯蔵するために必要な容量を有する核燃料物質の貯蔵施設を設ける設計とする。〈28〉 各工程におけるウランの性状に応じた核燃料物質を貯蔵するために必要な容量を有する核燃料物質の貯蔵施設を設ける。〈101〉 (ハ) 貯蔵する核燃料物質の種類及び最大貯蔵能力 (1)原料貯蔵庫、(2)加工工場<105~107>	26,101 105~ 107	-	○	○	○	○	○	○	-
16-2	貯蔵施設はウランの性状に応じて、臨界防止、遮蔽及び閉じ込めの機能を確保する設計とする。〈26〉<101〉	26,101	-	○	○	○	○	○	○	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	状況(第X次申請)						
				1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)		
16-3	本加工施設においては、崩壊熱除去等のために冷却が必要となる核燃料物質を取り扱わない。〈26〉〈10〉	26, 101	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
第十七条 (廃棄施設) 関連										
17-1	加工施設は、通常時において、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よ う、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設計とする。〈26〉	26	-	-	-	-	-	○	-	
17-2	放射性廃棄物を保管するために必要な容量を有する放射性廃棄物の保管施設を設ける設計とする。〈26〉 放射性廃棄物の年間発生量は、200リットルドラム缶本数に換算して、可燃物約200本、不燃物約200本、フィルタ約200本の合計約 600本と予測される。フィルタは減容設備により約160本になり、そのうち約115本が可燃物、約45本は不燃物となる。可燃物の合計約 315本は焼却減容により約30本、減容できない不燃物の合計約250本と合わせ合計約280本となる。最大保管廃棄能力は約8,500本であ るから、現在の保管量約6,400本を踏まえ、十分な保管廃棄能力がある。〈添6-50〉	26	添6-50	-	-	-	-	○	-	
17-3	周辺環境へ放出される放射性物質の濃度及び量を合理的に達成できる限り少なくするため、凝集沈殿、ろ過、蒸発処理、イオン交換等により、適切な処理が 行える設計とする。〈26〉 周辺環境へ放出される放射性物質を合理的に達成できる限り低減するため、第1種管理区域からの排気は、排気ダクトを通して高性能エア フィルタによってろ過後、排気口から大気へ放出する。〈添5-19〉 管理区域からの排水を処理する設備は、凝集沈殿槽、ろ過装置、蒸発乾燥装置、排液貯槽等により構成し、バッチ方式により放射性物質濃 度が放射性限度等を定める告示に定める周辺監視区域外の水中濃度限度以下であることを確認後周辺監視区域外に排出する構造とするととも に発生する液体廃棄物を処理するのに十分な能力を有する設計とする。〈添5-20〉	26	添5-19 添5-20	-	-	-	-	○	-	
17-4	ALARAの考え方の下、「発電用軽水型原子炉施設周辺の線量目標値に関する指針」(昭和50年5月13日原子力安全委員会決定)において 定める線量目標値(50 μ Sv/年)を参考に、公衆の受ける線量を合理的に達成できる限り低減する設計とする。〈26〉	26	-	-	-	-	-	○	-	
17-5	第1種管理区域からの排気は、部屋からの排気(以下「部屋排気」という。)とウラン粉塵や酸、アルカリ、有害ガス等の発生するおそれ のある設備からの排気(以下「局所排気」という。)の2つに区分して排気ダクトを通し、放射性物質をフィルタボックス内に設置されて いる高性能エアフィルタによってろ過後、排気口より大気中へ放出する。〈120〉 第2種管理区域の空気は、放射性物質等によって汚染されるおそれがないので、必要に応じて天井換気扇又は酸、アルカリ、油等の蒸気が発 生するおそれのある設備に設けた排気設備によって排気する。〈122〉 部屋排気系の排気は、高性能エアフィルタにより処理して公衆の被ばく線量を合理的に達成できる限り低減し、排気口より屋外へ排出す る。なお、一部については高性能エアフィルタにより処理して部屋へ再循環給気する。〈添5-19〉 局所排気系の排気は、高性能エアフィルタにより処理して排気口より屋外へ排出する。局所排気設備のうち粉末を取り扱う設備等の放射性 物質の排気系への移行率が高いと考えられる設備からの排気系については、高性能エアフィルタを2段とし、公衆の被ばく線量を合理的に 達成できる限り低減する。また、酸、アルカリを取り扱う設備からの排気は一旦スクラバを通して排出する。〈添5-19〉 (イ) 気体廃棄物の廃棄設備 (1)構造〈120～123〉 (イ) 気体廃棄物の廃棄設備 (2)廃棄物の処理能力〈123〉 (イ) 気体廃棄物の廃棄設備 (3)排気口の位置〈123〉	64, 65 120 121 122 123	添5-19	-	-	-	-	○	-	
17-6	第1種管理区域からの液体廃棄物は、集水槽又はドラムドレイヤー用貯槽に貯留し、廃液処理設備及び沈殿処理設備で、凝集沈殿、ろ過、 蒸発乾燥等の廃液処理を行った後、排液貯槽に貯留する。廃液処理後の廃液は、バッチ方式により排水中の放射性物質濃度を測定し、放射 性物質濃度が線量告示に定める周辺監視区域外の濃度限度以下であることを確認した後、第1種管理区域外の下水ポンドに排出する。下水 ポンドにて、再度濃度測定し、排水中の放射性物質濃度が、線量告示に定める周辺監視区域外の濃度限度以下であることを確認した後、専 用排水管によって海に放出する。また、廃油等の液体廃棄物は廃油貯蔵エリアに保管廃棄する。焼却可能な廃油は焼却炉で焼却した後、放 射性固体廃棄物として廃棄物保管設備に保管廃棄する。第2種管理区域からの排水は放射性物質によって汚染されるおそれはない。〈124〉 放射性物質によって汚染された又は汚染されたおそれのある油類廃棄物等の液体廃棄物は廃棄物倉庫内の廃油貯蔵エリアに保管廃棄し、焼 却可能な廃油は焼却炉で焼却した後、その焼却灰を放射性固体廃棄物として保管廃棄する。〈添6-50〉 (ロ) 液体廃棄物の廃棄設備 (1)構造〈124〉 (ロ) 液体廃棄物の廃棄設備 (2)廃棄物の処理能力〈125〉 (ロ) 液体廃棄物の廃棄設備 (3)排気口の位置〈125〉 添5ハ(イ)の図1 排水処理系統〈添5-21〉	124 125	添5-21 添6-50	-	-	-	-	-	ソフト対応。	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
17-7	<p>放射性物質等で汚染された固体廃棄物は、可燃性、不燃性、フィリタ、及び大型設備に分類し、必要に応じて減容処理を行い、汚染の広がりを防止するための措置を講じるとともに、必要に応じて防火対策として金属製容器に入れ、廃棄物倉庫又は廃棄物倉庫Ⅱに保管廃棄する。保管廃棄に起因する周辺監視区域境界における被ばく線量が十分に低くなるよう、設備・機器、壁の配置等を考慮した設計とする。〈126〉</p> <p>第1種管理区域で発生した固体廃棄物は、ドラム缶等の金属製容器に収納し、廃棄物倉庫又は廃棄物倉庫Ⅱに保管廃棄する。保管廃棄中の固体廃棄物は、必要に応じて、廃棄物処理棟に移動し、減容、焼却又は点検等を行う。なお、廃棄施設へ廃棄する前段階であって、これから廃棄しようとするものは、必要に応じて前処理（解体、裁断、除染及び分別）を行い、ドラム缶等の金属製容器に収納し、所定の場所で一時的に保管する。〈181〉</p> <p>放射性物質によって汚染された又は汚染されたおそれのある油類廃棄物等の液体廃棄物は保管廃棄し、焼却可能な廃油は焼却炉で焼却した後、その焼却灰を放射性固体廃棄物として保管廃棄する。〈189〉</p> <p>放射性固体廃棄物は可燃性、不燃性、フィリタ、及び大型設備に分類し、除染、解体又は減容の後、ドラム缶等の金属製容器に入れて保管廃棄する。解体前のフィリタについては、プラスチック袋に封入した後、使用済みフィリタ専用の金属製容器に入れて保管廃棄する。また、焼却した、金属製容器に入れることが困難な大型設備については、汚染の広がりを防止する措置を講じて保管廃棄する。可燃物については、焼却設備で減容処理を行い、その焼却灰をドラム缶に入れて保管廃棄する。また、すでに保管管理されている廃棄物についても、必要に応じて、除染又は減容処理を行う。保管廃棄する前段階であって、これから廃棄しようとするものを、必要に応じて、金属製容器に収納し、保安規定に定める区画に一時的に保管する。なお、保管廃棄する前段階であって、これから廃棄しようとするものを、必要に応じて、金属製容器に収納し、保安規定に定める区画に一時的に保管する。〈189〉</p> <p>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油類廃棄物はドラム缶に入れ廃油貯蔵エリアへ保管廃棄するか、必要により焼却炉で焼却減容し、焼却灰をドラム缶に入れ廃棄物倉庫及び廃棄物倉庫Ⅱに保管廃棄する。〈添5-22〉</p> <p>放射性固体廃棄物は可燃性、難燃性、不燃性、フィリタ、及び大型設備の5つに分類し、除染、解体又は減容の後、ドラム缶に入れて保管廃棄する。ドラム缶に収納することが困難な場合、フィリタについては、プラスチックシートにより汚染の広がりを防止する措置を講じた後、金属製容器に入れて保管廃棄し、大型設備については、金属製容器に入れるか、又はプラスチックシートにより汚染の広がりを防止する措置を講じた後で保管廃棄する。可燃性及び焼却可能な難燃性廃棄物については、焼却設備で減容処理を行い、その焼却灰をドラム缶に入れて保管廃棄する。焼却不可能な難燃性廃棄物は、ドラム缶に入れて保管管理されている廃棄物についても、除染又は減容処理を行う。固体廃棄物を詰めたドラム缶等は、廃棄物倉庫又は廃棄物倉庫Ⅱに保管廃棄する。これら、固体廃棄物の保管状況は日常の巡視点検により監視する。なお、保管廃棄する前段階であって、これから廃棄しようとするものを、必要に応じて、金属製容器に収納し、加工工場の製造支援室、廃液処理室等、保安規定に定める区画に一時的に保管する。フィルタは電動式の減容設備により年間約500個解体され、約4/5に減容される。減容設備においては、減容設備を設置したフード内にフィルタからのウランを含む繊維物が飛散しない措置を講じるとともに、その分離物はフィルタ1個を処理する毎に回収し、貯蔵施設に貯蔵する。可燃物と一部のフィリタについては、廃棄物処理棟の焼却設備で減容処理を行い、焼却灰をドラム缶に入れて廃棄物倉庫又は廃棄物倉庫Ⅱに保管廃棄する。焼却による減容処理能力は約100 kg/日であり約1/10に減容される。〈添6-50〉</p> <p>(ハ) 固体廃棄物の廃棄設備 (1)構造〈126〉</p> <p>(ハ) 固体廃棄物の廃棄設備 (3)保管廃棄施設の最大保管廃棄能力〈127〉</p>	126 127 181 189	添5-22 添6-50	-	-	-	-	-	ソフト対応。
17-8	保管施設設の保管廃棄能力は、200リットルドラム缶概算で合計約8500本である。現在の保管量約6400本に対し、今後の廃棄物増加量を年間約280本と見込んでいるが、その保管廃棄のために必要な容量を有する。	127	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
17-9	排気口から放出される排気中の放射性物質濃度は、監視設備により監視し、異常放出の有無を監視する。また、異常が確認された場合は、その原因を究明して必要な対策を講じることにより、排気中の放射性物質濃度を合理的に達成できる限り低減し、線量限度等を定める告示に定める周辺監視区域外の空気中濃度限度以下となるようとする。〈189〉 <p>放射性液体廃棄物は、本加工施設設の廃液処理設備で処理した後、貯槽に貯溜し、廃液に含まれる放射性物質濃度を合理的に達成できる限り低減し、線量限度等を定める告示に定める周辺監視区域外の水中濃度限度以下であることを確認した後、施設外へ放出する。〈189〉</p>	189	-	-	-	-	-	ソフト対応。	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請)						
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)		
第十八条 (放射線管理施設) 関連										
18-1	管理区域における外部放射線に係る線量、物の表面の放射性物質の密度及び空気中の放射性物質の濃度を十分に監視・管理するための設備・機器を設ける。〈26〉 表 安全機能を有する施設 (放射線管理施設) 〈69〉 (イ) 屋内管理用の主要な設備の種類、(ロ) 屋外管理用の主要な設備の種類〈128〉 添5リ (ト) の表1 放射線管理施設に設置する設備〈添5-223〉	26 69 128	添5-223	-	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の放射線管理施設の適合確認を行う。 ソフト対応。
18-2	管理区域における空間線量、空気中の放射性物質の濃度及び床面等の放射性物質の表面密度等の放射線管理に必要な情報を管理区域の出入口等に表示できる設計とする。〈26〉〈添5-222〉	26	添5-222	-	-	-	-	-	-	放射線管理施設に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。
18-3	加工施設には、放射線業務従事者を放射線から防護するため、放射線業務従事者の出入り管理、汚染管理及び除染等を行う放射線管理施設を設ける。〈26〉 加工施設には、放射線被ばくを監視及び管理するため、放射線業務従事者の出入り管理、汚染管理及び除染等を行う放射線管理施設を設ける。〈添5-222〉	26	添5-222	○	○	○	○	○	○	放射線管理施設に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。
18-4	放射線管理施設は、通常状態から逸脱するような異常が検知された場合において、当該区域への立入制限の表示を行うとともに、関係管理者等に通報できる設計とする。〈添5-222〉	-	添5-222	-	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の放射線管理施設の適合確認を行う。
18-5	個人管理用設備については、放射線業務従事者の個人被ばく線量測定のための個人線量計を、また、ウランの体内摂取の有無を確認するための蛍光光度計等の尿中ウラン量の測定装置を備える。〈添5-222〉	-	添5-222	-	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の放射線管理施設の適合確認を行う。
18-6	第1種管理区域出入口において、汚染管理を行うためのハンドフットクロソモニタ等、除染のための手洗い流しを設ける。〈添5-222〉	-	添5-222	-	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の放射線管理施設の適合確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請)						
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)		
18-7	施設管理用設備としては、エアスミア、ダストモニタ (排気用、リサイクルシステム)、エリアモニタ、サーベイメータ、熱蛍光線量計 (TLD) 等があり、特に、試料測定用設備として、ローバックカウンタ等の機器を備える。これら機器によって測定される空間線量、空気中の放射性物質の濃度及び床面等の放射性物質の表面密度等は、管理区域入口付近の掲示板に表示する。〈添5-222〉	-	添5-222	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の放射線管理施設の適合確認を行う。	
18-8	排気用ダストモニタ、リサイクルシステムダストモニタ及びエリアモニタによる測定結果及びそれぞれに基づく警報発報のため、放射線監視盤及び警報監視盤を設置する。〈添5-222〉	-	添5-222	-	-	-	-	○	第5次申請以降において、本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の放射線管理施設の適合確認を行う。	
第十九条 (監視設備) 関連										
19-1	加工施設には、通常時に加工施設及び加工施設の周辺監視区域周辺において、放射性物質濃度を監視及び測定、空間線量率を監視及び測定するための設備を設置し、サンプリング試料を測定するための設備を備える。〈27〉 加工施設には、通常時に加工施設及び加工施設の周辺監視区域周辺において、空間線量率を監視及び放射性物質の濃度を測定し、かつ、設計基準事故時に迅速な対策処理が行えるように、放射線源、放出点、加工施設周辺、予想される放射性物質の放出経路等において、放射性物質の濃度及び空間線量率を監視及び測定する。〈添5-224〉	27	添5-224	○	○	○	○	○	監視設備に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。	
19-2	事故時に加工施設から等方的な放出が想定されるガンマ線を検知するため、周辺監視区域境界付近にモニタリングポストを2台設置する。〈27〉 モニタリングポストは、周辺監視区域境界付近に2台設置し、加工施設からの空間線量率の異常の有無を監視する設計とし、事故時に加工施設から等方的な放出が想定されるガンマ線を検知する設計とする。〈添5-224〉 周辺監視区域境界付近に設置するモニタリングポストにより線量率を測定し、監視する。〈添6-23〉 表 安全機能を有する施設 (監視設備) 〈68〉 (イ) 屋内管理用の主要な設備の種類、(ロ) 屋外管理用の主要な設備の種類〈添5-226〉 添5リ (チ) の表1 空間線量率の監視及び測定設備〈添5-24〉	27 69 128	添5-224 添5-226 添6-23	-	-	-	-	○	-	
19-3	加工施設の周辺に周辺監視区域を設定し、その範囲を標識等により明示する。〈添5-23〉 添5ハ (ハ) の図1 周辺監視区域境界及び排気口、排水口、外部放射線測定点、空気中の放射性物質濃度測定点、風向、風速観測点、雨量及び気温観測点の位置〈添5-24〉	-	添5-23 添5-24	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
19-4	モニタリングポストは、商用電源喪失時も非常用電源設備により給電可能であるとともに、短時間の停電時に電源を確保するため、専用の無停電電源装置を有し、有線式に加え無線による伝達方法を追加することで伝送系に多様性を持たせる設計とする。〈27〉 モニタリングポストについては、非常用電源設備 (無停電電源装置を含む) により電源復旧までの期間を担保できる設計とする。また、モニタリングポストの伝送系を多様化する設計とする。〈添5-23〉 モニタリングポストについては、商用電源喪失時も非常用電源設備により給電可能であるとともに、短時間の停電時に電源を確保するため、専用の無停電電源装置を有する設計とする。また、その伝送系は有線式と無線式の多様性を有する設計とする。〈添5-224〉	27	添5-23 添5-224	-	-	-	-	○	-	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況(第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
19-5	加工施設には、設計基準事故時に迅速な対策処理が行えるように、放射線源、放出点、加工施設周辺、予想される放射性物質の放出経路等において、放射性物質の濃度を監視及び測定、空間線量率を監視及び測定するための設備を設置し、風向、風速等の気象状況を測定するための設備及び可搬式の測定設備を備える。〈27〉 本加工施設内外の定点における線量を測定するために熱蛍光線量計又は電子式線量計等又はモニタリングポスト、また空气中、土壌中、河川水中の放射性物質濃度を測定するためのダストサンプラ、放射線測定装置等を設け手順を定める。また、風向、風速及び降雨量等を観測するための気象観測装置を設ける。〈添5-23〉 設計基準事故発生時に迅速に対応できるようにモニタリングポスト、排気中及び空气中放射性物質濃度測定のためにダストモニタ及び可搬式ダストサンプラを、空間線量率測定のためにモニタリングポスト、熱蛍光線量計(TLD)、エリアモニタ、サーベイメータを、気象状況の測定のために気象観測装置を設置している。〈添5-225〉 添5リ(チ)の表3 設計基準事故時における放射線監視及び測定設備〈添5-226〉 添7ハ(ロ)の表4 監視設備〈添7-37〉	27	添5-23 添5-225 添5-226 添7-37	-	-	-	-	○	第5次申請以降において本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の警報設備の適合確認を行う。
19-6	監視及び測定設備により得られた情報は、各設備の表示盤等で表示されるとともに、事業所対策本部が設置される部屋にも表示される。〈27〉 監視及び測定設備により得られた情報は、各設備の表示盤等で表示されるとともに、事業所対策本部が設置される部屋にも表示される。〈添5-225〉	27	添5-225	-	-	-	-	-	ソフト対応。
19-7	通常時における環境に放出する放射性気体・液体廃棄物の監視及び測定については、「発電用軽水型原子炉施設における放出放射性物質の測定に関する指針」(昭和63年9月29日原子力委員会決定)を参考とし、設計基準事故時における環境に放出する気体・液体廃棄物の監視及び測定については、「発電用軽水型原子炉施設における事故時の放射線計測に関する審査指針」(昭和56年7月23日原子力安全委員会決定)を参考とした設計とする。〈27〉 通常時における環境に放出する放射性気体・液体廃棄物の監視及び測定については、「発電用軽水型原子炉施設における放出放射性物質の測定に関する指針」(昭和63年9月29日原子力委員会決定)を参考とした。〈添5-224〉	27	添5-224	○	○	○	○	○	監視設備に関する基本的な考え方であり、各項目に含めて対応する。
19-8	管理区域の出入口近くに安全管理室を設け、この部屋には、エリアモニタ、ダストモニタ等の放射線監視設備を設置するとともに、必要な箇所に通報できるように電話設備を設ける。〈添5-18〉	-	添5-18	-	-	-	-	○	第5次申請以降において本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の警報設備の適合確認を行う。
19-9	加工施設の第1種管理区域内から排気口を通して放出する放射性気体廃棄物中の放射性物質の濃度の監視及び測定のために、排気用ダストモニタを設ける。ダストモニタは、放射性気体廃棄物の廃棄設備によりろ過処理した排気をサンプリングして連続測定し、異常放出の有無を監視する。〈添5-224〉 添5リ(チ)の表2 監視設備の設備〈添5-226〉	-	添5-224 添5-226	-	-	-	-	○	第5次申請以降において本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の警報設備の適合確認を行う。
19-10	加工施設の第1種管理区域内で発生した廃水は、液体廃棄物の廃棄設備により処理し貯槽に溜めた廃水の放射能測定を行い濃度限度値以下であることを確認して管理区域外に放射性液体廃棄物として放出している。放射性液体廃棄物中の放射性物質の濃度測定のため、ローバツクカウンタを設ける。〈添5-224〉	-	添5-224	-	-	-	-	○	第5次申請以降において本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の警報設備の適合確認を行う。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所					設工認への対応					備考		
		本文	添付	状況 (第X次申請)					1次	2次	3次		4次	5次以降 (予定)
				1	2	3	4	5						
20-1	<p>加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項</p> <p>外部電源の供給が停止しても、非常用電源設備により電源が供給され、局所排気系統が稼働して、第1種管理区域内の負圧を維持し漏えいを防止できる構造とする。〈12〉</p> <p>室内が正圧となり排気系統以外からの漏えいを発生させないように、外部電源の供給が停止しても非常用電源設備が稼働し、負圧を維持できる設計とする。〈添5-17〉</p>	添5-17	-	○	○	○	-	○	○	○	○	○	第5次申請以降において本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の非常用電源設備の適合確認を行う。	
20-2	<p>加工施設には、外部電源系統からの電気の供給が停止した場合において、以下の設備が作動し得るに十分な容量、機能及び信頼性のある非常用電源設備 (ディーゼル式発電機) を設ける設計とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・第1種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 ・火災等の警報設備、通信連絡設備、非常用照明、誘導灯〈28〉〈添5-227〉 	添5-227	-	○	○	○	-	○	○	○	○	第5次申請以降において本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の非常用電源設備の適合確認を行う。		
20-3	<p>非常用電源設備は、停電後所定の時間内に電圧が確立する設計とする。〈28〉</p> <p>非常用電源設備は、停電信号で自動起動し、40秒以内に電圧に電圧が確立する設計とし、定期的に試験を行うことで、信頼性を有するように設計する。(添5-227)</p>	添5-227	-	○	○	○	-	○	○	○	○	-		
20-4	<p>安全機能の確保を確実にするために、予備を設置するとともに、定期的に試験を行うことで、信頼性を有する設計とする。〈28〉</p> <p>安全機能の確保を確実にするために、予備のディーゼル式発電機を設置する設計とする。加工施設には、非常用電源設備として、加工工場用3台、廃棄物処理棟用1台、防災機器用 (対策本部用、事務棟通信機用) 2台及び予備機1台のディーゼル式発電機を設置する設計とする。〈添5-227〉</p> <p>表 安全機能を有する施設 (非常用発電機) 〈69〉</p> <p>(イ) 非常用設備の種類 (1) 非常用電源設備〈129〉</p> <p>添5リ(リ)の図1 非常用電源の系統図〈添5-228〉</p>	添5-227 添5-228	-	○	○	○	-	○	○	○	○	-		
20-5	<p>非常用電源設備からの配線は、一方の非常用電源設備の故障の影響を他方が受けにくいように独立させることにより、加工施設の安全性を損なわない設計とする。〈28〉〈添5-227〉</p>	添5-227	-	○	○	○	-	○	○	○	○	-		
20-6	<p>非常用電源設備の容量は、原子炉等規制法第52条の規定に基づく核燃料物質の使用の許可を受けている施設 (以下「使用施設」という。) の供用に必要な電力量を考慮した設計とする。〈28〉</p> <p>非常用電源設備の容量は、共用する使用施設に必要な電力量を考慮した設計とする。〈添5-227〉</p>	添5-227	-	○	○	○	-	○	○	○	○	-		
20-7	<p>以下の設備において、ディーゼル式発電機以外に、停電時にその機能を維持できるよう、電源を供給するための無停電電源装置又はバッテリを設ける設計とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・モニタリングポスト ・火災等の警報設備 ・通信連絡設備 ・非常用照明、誘導灯〈28〉〈添5-227〉 	添5-227	-	○	○	○	-	○	○	○	○	-		
20-8	<p>長期に亘って給電の必要が生じた場合、必要な安全対策を講じた上、負荷設備を待機状態に切り替えること及び一部のディーゼル式発電機を停止することによって、外部からの燃料供給がなくなるとも、7日以上安全機能を確保するために必要な設備が作動し得る給電を維持する設計とする。〈添5-227〉</p>	添5-227	-	○	○	○	-	○	○	○	○	-		

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	状況(第X次申請)						
				1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)		
第二十一条 (通信連絡設備) 関連	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項									
21-1	設計基準事故が発生した場合に、事業所対策本部等から事業所内の人に対して、退避等の連絡・指示ができるように、警報装置及び多様性を備えた事業所内通信連絡設備を設置する。<28> 設計基準事故が発生した場合に、事業所対策本部等から事業所内の人に対して、退避及び事故対処の連絡・指示ができるように、エリアモニター及びダストモニタに接続し放射線値の異常を認識する警報装置、並びに自動火災報知設備の警報装置を設置し、多様性を備えた事業所内通信連絡設備として、放送設備、固定電話機、携帯電話機 (PHS) 及び無線機を備える。また、放送設備は、事業所対策本部以外からでも放送が可能とするためマイクを複数箇所を設置する。<添5-229> 表 安全機能を有する施設 (通信連絡設備) <70> (イ) 非常用設備の種類 (2) 通信連絡設備<129> 添5リ(ヌ)の表1 事業所内通信連絡設備<添5-230> 添5リ(ヌ)の表2 事業所外通信連絡設備<添5-230> 添7ハ(ロ)の表2 資機材一覧<添7-32>	28, 70 129	添5-229 添5-230 添7-32	-	-	-	-	○	第5次申請以降において本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の通信連絡設備の適合確認を行う。	
21-2	設計基準事故が発生した場合に、事業所内の必要箇所と通信連絡ができるように、有線式に加え無線による伝達方法を追加することで伝達系に多様性を備えた事業所外通信連絡設備を設置し、輻輳等の制限を受けることなく使用できる設計とする。<28> 設計基準事故が発生した場合に、事業所外の必要箇所と通信連絡ができるように、有線式に加え無線による伝達方法を追加することで伝達系に多様性を備えた事業所外通信連絡設備を設置する。事業所外通信連絡設備として、一般加入電話、携帯電話及び衛星携帯電話をそれぞれ複数社のもを備えるとともにIP電話も備え、文書を送信するためのファクシミリ装置を備え、輻輳等の制限を受けることなく使用できる設計とする。<添5-229> 非常用通信機器は、社外通報及び社内他地区への外部連絡を主な用途とする災害時優先電話、ファクシミリ、携帯電話等、衛星電話、所轄消防本部との専用電話回線と、事故発生時の要員招集や事故対処のための事業所内の情報共有に使用する緊急呼出装置、携帯型無線、事業所内放送設備 (一斉放送設備) から成る。<添7-26>	28	添5-229 添7-26	-	-	-	-	○	第5次申請以降において本申請の対象となる設備・機器を収納する加工工場の通信連絡設備の適合確認を行う。	
21-3	設置する警報装置、事業所内通信連絡設備及び事業所外通信連絡設備のうち、外部電源により動作するものについては、非常用電源設備に接続又はバッテリーを内蔵し、外部電源が期待できない場合でも動作可能な設計とする。<28><添5-229>	28	添5-229	-	-	-	-	○	-	
21-4	通信連絡設備は、事故時の活動の拠点として機能する場所に設置する。<28><添5-229> 事故時に活動の拠点として機能する場所を準備し、実施組織と支援組織で情報交換ができるよう通信連絡設備、社外へ連絡及び通報するための事務機器を整備し、通報に関する体制も整備する。<204>	28, 204	添5-229	-	-	-	-	○	-	
21-5	所轄消防本部との専用電話回線を設ける。<添5-229> 非常用通信機器は、社外通報及び社内他地区への外部連絡を主な用途とする災害時優先電話、ファクシミリ、携帯電話等、衛星電話、所轄消防本部との専用電話回線と、事故発生時の要員招集や事故対処のための事業所内の情報共有に使用する緊急呼出装置、携帯型無線、事業所内放送設備 (一斉放送設備) から成る。<添7-26>	-	添5-229 添7-26	-	-	-	-	○	-	
21-6	一般加入電話は、社内の専用ネットワークを介し、発災地域外の回線を利用して発信できる設計とする。<添5-229>	-	添5-229	-	-	-	-	○	-	
第二十三条 (重大事故等の拡大の防止等) 関連										
22-1	夜間において全交流電源喪失が発生することを想定し、可搬式発電機を備える。<202> ・夜間の全交流電源喪失時に事故が発生した場合でも対策が可能となるように、非常用電源設備及び照明具類を用意する。非常用電源設備については、事故発生場所へのアクセスが容易で、かつ、非常用電源設備が燃料油を内包することから、機械庫に保管し、代替を輸送容易保管倉庫北側に保管する。<添7-27> 添7ハ(ロ)の表2 資機材一覧<添7-34>	202	添7-27 添7-34	-	-	-	-	-	ソフに対応。	
22-2	投光器、携帯用照明等の照明具類を備える。<202> 照明具類の投光器は上記の非常用電源設備と同一の場所に保管し、携帯用照明は、事故時の活動拠点及び予備の活動拠点にそれぞれ保管する。<添7-27>	202	添7-27	-	-	-	-	-	ソフに対応。	
22-3	重大事故に至るおそれがある事故の対処として、核燃料物質等の閉じ込め機能喪失の発生及び拡大の防止に必要な措置を講じることとし、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合における当該事故等に関する柔軟かつ柔軟に整備する。<203> 実施等の必要な体制について整備する。<203> 重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合における当該事故等に関する柔軟かつ柔軟に整備する。<添7-42>	203	添7-42	-	-	-	-	-	ソフに対応。	

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
22-4	事故対処のため、非常用通信機器、放射線測定器、防護用器具や、夜間及び悪天候下等を想定した機器等の資機材について、資機材の性質、使用方法等に配慮して、事故対処に必要な要員数を考慮し、さらに予備の保管場所を考慮した上で必要な個数及び容量を整備することにも、地震等の共通要因により必要な機能が同時に損なわれないよう、保管場所、保管方法、数量を定め保管する。更に、大規模損壊が発生した場合に使用不可とならないよう複数箇所に分散配置、転倒・飛散防止対策を講じるとともに、資機材倉庫は地震等で損傷しても内部の資機材が取り出し可能な対策を講じる。また、消火活動及び救助活動等の事故対処のために必要なアクセスルートをおおらかに定め、当該ルートには通行の支障となるものを設置しない。事故対処に必要な資機材を分散して保管することにより、複数のルートから事故発生場所にアクセスできるようにする。〈204〉 事故対処のため、非常用通信機器、放射線測定器、防護用器具や、夜間及び悪天候下等を想定した機器等の資機材を整備し、地震等の外力により損傷するおそれがないよう保管する。〈添7-42〉 加工施設の建物は、大地震時において、倒木等により道を塞ぐ場合においても、敷地内の全ての場所にアクセスできるよう複数のルートで設ける。〈添7-42〉	204	添7-38 添7-42	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-5	大規模損壊が発生した場合における体制については、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一とする。また、所在地域の原子力事業者及び他のウラン加工事業者からの要員の派遣等についても、重大事故等の体制と同一とする。大規模損壊が発生した場合の措置に必要な手順書及び資機材を整備し、要員を確保するとともに、当該手順書に従って活動を行うために必要な教育、訓練を定期的（年1回以上）に実施する。手順書には、消火活動等の手順等、他、大規模損壊が発生した状況等から優先順位、手順書の相互関係等を明確にする。〈206〉 基準等を定め、監視項目、確認項目、機器等の操作、対処事項、対処事項に対する優先順位、手順書の相互関係を明確にする。〈206〉 大規模損壊が発生した場合における体制については、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一の体制とする。大規模損壊が発生した場合の措置に必要な手順書及び資機材を整備し、要員を確保するとともに、当該手順書に従って活動を行うために必要な教育、訓練等を実施する。手順書には、消火活動等の手順等、他、大規模損壊が発生した状況等から優先順位、手順書の相互関係を明確にする。〈206〉 大規模損壊が発生した場合における体制については、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合と同一の体制とする。大規模損壊が発生した場合の措置に必要な手順書及び資機材を整備し、要員を確保するとともに、当該手順書に従って活動を行うために必要な教育、訓練等を実施する。手順書には、消火活動等の手順等、他、大規模損壊が発生した状況等から優先順位、手順書の相互関係を明確にする。〈206〉	206	添7-46	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-6	重大事故に至るおそれがある事故の対策に加えて、移転料物質を内包する建物が大規模な損壊に至った場合は、ウランが飛散した場合に対して、集塵機等を用いたウランの回収、シートを用いたウランの飛散防止等の必要な手順並びに資機材を整備する。また、対策に必要な資機材の保管場所は、加工工場及び加工工場から離れた場所に分散して設置する。〈206〉	206	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-7	大規模損壊が発生した状況等を踏まえて、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の対策を実施するために必要であると設定した情報について、監視設備や、要員の巡視点検により事象を把握する。加工施設内、敷地内の情報の把握については、照明具類、可搬式の放射線測定設備及び監視カメラも活用する。〈206〉	206	-	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-8	事故時に活動の拠点として機能する場所は、加工工場での火災の複数同時発生の影響を考慮し、加工工場から離れた安全管理棟対策本部室に設置する。また、地震、竜巻等の影響により安全管理棟が損傷する場合も加工工場の影響が少くない加工工場の容器保管室を予備の活動拠点とする。なお、予備の活動拠点における火災の複数同時発生の影響等により使用できない場合には、損傷の軽度な敷地内の建屋を確認、又はテントを設置し、活動拠点とする。事故対処のために使用する資機材の割り振りは、資機材の性質、使用方法等に配慮して、事故対処に必要な要員数を考慮し、さらに予備の保管場所を考慮した上で必要な個数及び容量を整備する。なお、他の資機材により代替ができない資機材については、必要な数量に対して倍量以上を保有し、分散して保管する。〈添7-26〉 ト、その他加工設備の附属施設の構造及び設備 (4) 緊急設備〈130〉 添7ハ(ロ)の表2 資機材一覧〈添7-32～添7-35〉 添7ハ(ロ)の表3 事故時の活動の拠点と資機材保管場所〈添7-36〉	130	添7-26 添7-32～ 添7-35 添7-36	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-9	放射線障害防護用器具のうち、防護服及びフェイスリタ付防護マスクは、事故発生場所へのアクセスが容易な加工工場に保管し、代替を加工工場から離れた安全管理棟に保管する。呼吸用ボンベ一体型防護マスクは、加工工場のほか、事故発生場所へのアクセスが容易な事務棟に保管する。(添7-26)	-	添7-26 添7-42	-	-	-	-	-	ソフト対応。
22-10	空中にウラン粉末が飛散する環境下においては、内部被ばくを防止する半面マスクを着用することで、事故への対処が可能である。また、火災による煙中で円滑に消火活動を行うため呼吸用ボンベ一体型防護マスク等の呼吸保護具や面熱防護服等を整備する。〈添7-42〉 ・非常用通信機器は、社外通報及び社内他地区への外部連絡を主な用途とする災害時優先電話、アラジミ、携帯電話等、衛星電話、所轄消防本部との専用電話設備(一斉放送設備)から成る。緊急呼出装置や事故発生時の要員招集や事故対処のための事業所内の情報共有に使用する緊急呼出装置、携帯型無線、事業所内放送設備(一斉放送設備)から成る。緊急呼出装置と所轄消防本部との専用電話回線を除く機器については、事故時の活動の拠点となる安全管理棟に保管し、代替を予備の活動拠点に保管する。ただし、事業所内放送設備(一斉放送設備)については、通常時の使用場所である事務棟と予備の活動拠点にそれぞれ保管する。(添7-26)	-	添7-26	-	-	-	-	-	ソフト対応。

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考	
		本文	添付	状況 (第X次申請)						
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)		
22-11	緊急呼出装置と所轄消防本部との専用電話回線を除く機器については、事故時の活動の拠点となる安全管理棟に保管し、代替を予備の活動拠点に保管する。ただし、事業所内放送設備 (一斉放送設備) については、通常時の使用場所である事務棟と予備の活動拠点にそれぞれ保管する。〈添 7-26〉	-	添 7-26	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-12	・計測器等は、事故発生場所へのアクセスが容易な加工工場に保管し、代替を加工工場から離れた安全管理棟に保管する。〈添 7-27〉	-	添 7-27	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-13	・消火用資機材は、敷地内の火事発生に備え、各所に保管する。耐熱防護服については、事故発生場所へのアクセスが容易な加工工場更衣室及び事務棟にそれぞれ保管する。〈添 7-27〉	-	添 7-27	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-14	加工工場の各火災区画には、「消防法」において定められる消火能力の5倍以上の消火能力となるよう粉末消火器を設置する。〈添 7-27〉	-	添 7-27	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-15	・その他資機材のうち、除染用具については核燃料物質等を取り扱う加工工場と廃棄物処理棟に保管し、核燃料物質等の閉じ込め又は事故拡大の防止に使用する防護資機材 (建屋扉等の目張り用資材、建屋、設備損傷時の養生用資材、飛散ウラン回収用資機材) は加工工場から離れた安全管理棟に保管するほか、資機材倉庫に代替を保管する。〈添 7-27〉	-	添 7-27	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-16	資機材倉庫は、地震等で損傷しても内部の資機材を取り出し可能な堅牢で単純な構造のコンテナ等を地面に固縛して倉庫とする方針とする。〈添 7-27〉	-	添 7-27	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-17	・非常用通信機器、計測器又は照明具類等のうち外部電源が必要な資機材に関しては、非常用電源設備に接続又はバッテリーを内蔵した構成とし、外部電源が期待できない場合でも動作可能とする。〈添 7-27〉	-	添 7-27	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-18	・階段、廊下、安全通路、扉周辺には通行の支障となるものを設置しない。〈添 7-27〉×添 7-73〉	-	添 7-27	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-19	・各火災区画内のダクトは金属製とする。また、ウラン粉末を取り扱う工程室に設置する高性能エアフィルタは金属製のカバーで覆う。これにより火災影響により発生する煙量を少なく抑える。〈添 7-28〉×添 7-73〉	-	添 7-28 添 7-73	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-20	・ケーブルトレイに敷設する幹線ケーブルは難燃ケーブルとし、延焼を防止する。〈添 7-28〉×添 7-73〉	-	添 7-28 添 7-73	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-21	・アクセスルートに面した開口部に有する大型の制御盤には、自動式又は遠隔操作式の消火設備を設置し、制御盤内部での電気火災の延焼を防止する。〈添 7-28〉×添 7-73〉	-	添 7-28 添 7-73	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
22-22	・アクセスルートの上に消火器を配置し、又は屋外消火栓からの消火水を使用して、手前から順次消火しつつ前進して火災現場 (建物内部) にアクセスし、人的に消火する。〈添 7-28〉×添 7-73〉	-	添 7-28 添 7-73 添 7-74 添 7-75	-	-	-	-	-	ソフト対応。	
図 1 消火活動時のアクセスルートと消火設備の有効性 (加工工場 1階) 〈添 7-74〉										
図 2-1 放水時のアクセスルート (加工工場ペレット加工室 RII) 〈添 7-75〉										
図 2-2 放水時のアクセスルート (加工工場放射線管理室) 〈添 7-75〉										
その他 (加工事業変更申請書「変更の内容」に記載した事項)										
23-1	・地震及び竜巻対策のため、加工工場のペレット加工室 RI のラインを構成する設備・機器 (混合機、プレス、焼結炉、焙焼炉、研磨洗浄装置、外観検査装置等) を撤去する。ペレット梱包台についてはペレット加工室 I に移設する。これに伴い、成形施設の最大処理能力を削減し、核的制限値を削除する。撤去により発生する廃棄物は除染後、ドラム缶等に収納し、放射性固体廃棄物の保管廃棄施設で保管廃棄する。〈別紙 2 の(1) 成型施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23-2	・地震及び竜巻対策のため、加工工場のペレット加工室 I、ペレット加工室 II 及び組立室のスタック乾燥装置、ウラン運搬台車 (マガジン移動台車) 及びウラン運搬台車 (マガジン運搬台車) を撤去する。これに伴い、核的制限値を削除する。〈別紙 2 の(1) 成型施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23-3	・地震及び竜巻対策のため、加工工場のペレット加工室 I、ペレット加工室 II のスタック編成・挿入装置の耐震裕度向上等の改造を行う。これに伴い、核的制限値を変更する。〈別紙 2 の(1) 成型施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23-4	・地震及び竜巻対策のため、加工工場のペレット加工室 I 等とペレット加工室 II 等の間に壁を追加設置する。これに伴い、壁との干渉を避けるため、粉末作業ボックス及び粉末取扱ボックスを移設するとともに、容器搬送コンベアを設置する。〈別紙 2 の(1) 成型施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23-5	・竜巻対策のため、加工工場のウランインベントリを低減するために粉末調整室の混合機及び篩別機を撤去する。これに伴い、核的制限値を削除する。〈別紙 2 の(1) 成型施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23-6	・溢水対策のため、加工工場のペレット加工室 I の粉末投入装置 (フード部) 及び粉末調整ボックス、ペレット加工室 II の粉末投入装置及び粉末調整ボックス、ペレット加工室 R II の粉末調整ボックス R II、並びにペレット加工室 I、ペレット加工室 II 及びペレット加工室 R II の粉末作業ボックスのウラン取扱量を削減することに伴い、核的制限値を変更する。〈別紙 2 の(1) 成型施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23-7	・地震及び竜巻対策のため、加工工場の組立室の被覆管乾燥機を撤去する。これに伴い、核的制限値を削除する。〈別紙 2 の(2) 被覆施設の変更〉	-	-	-	-	-	-	-	-	-

No.	加工事業変更許可申請書に記載した設計に対する要求事項	記載箇所		設工認への対応					備考
		本文	添付	状況 (第X次申請)					
				1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)	
23-8	<ul style="list-style-type: none"> 地震及び竜巻対策のため、加工工場のペレレット加工室I及びベレット加工室IIの挿入溶接装置3基のうち、1基を撤去し、2基に対して耐震裕度向上等の改造を行い、挿入溶接装置2基とする。〈別紙2の(2)被覆施設の変更〉 地震及び竜巻対策のため、加工工場のペレレット加工室RIの原料保管棚を撤去する。これに伴い、最大貯蔵能力を削減する。〈別紙2の(3)核燃料物質の貯蔵施設の変更〉 核燃料物質の貯蔵施設の変更 地震及び竜巻対策のため、加工工場の原料貯蔵室I内に壁を追加設置する。これに伴い、壁との干渉を避けるため、SIコンベア及びボイストSI No.1を改造する。最大取扱量等に変更はない。〈別紙2の(3)核燃料物質の貯蔵施設の変更〉 竜巻対策のため、加工工場のウランインベントリを低減するために、集合体貯蔵エリアIの地下式集合体貯蔵庫のウラン貯蔵量を削減する。これに伴い、最大貯蔵能力を削減する。〈別紙2の(3)核燃料物質の貯蔵施設の変更〉 竜巻対策のため、加工工場のウランインベントリを低減するために、半製品の貯蔵施設である組立室の燃料棒保管棚を撤去する。これに伴い、最大貯蔵能力を削減し、核的制限値を削除する。〈別紙2の(3)核燃料物質の貯蔵施設の変更〉 地震対策のため、加工工場の排気室内に壁を追加設置する。これに伴い、壁との干渉を避けるため、排風機を移設する。〈別紙2の(4)放射性物質の廃棄施設の変更〉 成形施設の変更に伴い、加工工場のペレレット加工室RI及び粉末調整室から粉末状のウランを取り扱う設備・機器がなくなるため、設備・機器に接続していた一部不要となる排気ダクト及び設備排気用フィルタを撤去する。また、加工工場のベレット加工室RIのラインを構成する設備・機器を撤去することにより、ベレット加工室RIからの排水処理システムを廃止する。撤去に当たっては、付着ウランの回収後、ダクト及び配管の閉止等の措置により、加工施設全体の閉じ込め機能を維持する。〈別紙2の(4)放射性廃棄物の廃棄施設の変更〉 	-	-	-	-	-	○	-	
23-9		-	-	-	-	-	○	-	
23-10		-	-	-	-	-	○	-	
23-11		-	-	○	-	-	-	-	
23-12		-	-	-	-	-	○	-	
23-13		-	-	-	-	-	-	○	
23-14		-	-	-	-	-	-	○	

表2 加工事業変更許可における施設名称と設工認における施設名称の対比、当該加工施設の設工認への対応状況

管理番号	施設区分	建物	部屋/系統	加工事業許可における施設名称		設工認への対応					備考	
				個数	加工事業許可における施設名称	個数	状況(第X次申請)					
							1次	2次	3次	4次		5次以降(予定)
【新設、改造及び新規開始基準への適合確認を行う加工施設】												
1001	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第1期 RC	ベレット加工室Ⅰ、ベレット加工室RⅠ、ベレット加工室RⅡ、ベレット貯蔵室、原料貯蔵室Ⅰ、製造支援室、給気室Ⅰ、排気室、更衣室、放射線管理室、汚濯室、倉庫、安全管理室	加工工場 第1期 RC	加工工場 第1期 RC	—	—	—	—	—	○	—
1002	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第2期 RC	ベレット加工室Ⅱ、ベレット貯蔵エリアⅠ、粉末調整室、廃液処理室、給気室Ⅱ、分析室Ⅰ、分析室Ⅱ、分析室Ⅲ	加工工場 第2期 RC	加工工場 第2期 RC	—	—	—	—	—	○	—
1003	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第3期 RC	原料貯蔵室Ⅰ	加工工場 第3期 RC	加工工場 第3期 RC	—	—	—	—	—	○	—
1004	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第4期 RC	入出荷ヤード、集合体貯蔵室、燃料棒保管室、原料貯蔵室Ⅵ、備品室Ⅰ、備品室Ⅱ、備品室Ⅲ	加工工場 第4期 RC	加工工場 第4期 RC	—	—	—	—	—	○	—
1005	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第5期 RC	搬入室Ⅰ	加工工場 第5期 RC	加工工場 第5期 RC	—	—	—	—	—	○	—
1006	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第6期 RC	容器保管室	加工工場 第6期 RC	加工工場 第6期 RC	—	—	—	—	—	○	—
1007	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第1期 S	組立室、集合体貯蔵エリアⅠ、貯蔵金相室	加工工場 第1期 S	加工工場 第1期 S	—	—	—	—	—	○	—
1008	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第2期 S	入出荷ヤード、集合体貯蔵エリアⅠ、組立室	加工工場 第2期 S	加工工場 第2期 S	—	—	—	—	—	○	—
1009	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	加工工場 第5期 S	搬入室Ⅱ	加工工場 第5期 S	加工工場 第5期 S	—	—	—	—	—	○	—
1010	建物・構築物 (核燃料物質の貯蔵施設)	原料貯蔵庫	原料貯蔵室Ⅲ	原料貯蔵庫	原料貯蔵庫	—	—	—	—	—	○	—
1011	建物・構築物 (放射性廃棄物の廃棄施設)	廃棄物処理棟	貯室、廃液処理室、補機室、廃棄物処理室Ⅰ、廃棄物処理室Ⅱ、廃棄物保管室Ⅰ、廃棄物保管室Ⅱ、給気室、排気室、更衣室、管理室	廃棄物処理棟	廃棄物処理棟	—	—	—	—	—	○	—
1012A	建物・構築物 (放射性廃棄物の廃棄施設)	廃棄物倉庫	廃棄物貯蔵室Ⅰ、廃棄物貯蔵室Ⅱ、廃油貯蔵エリア	廃棄物倉庫	廃棄物倉庫	—	—	—	—	—	○	加工事業変更許可では廃棄物倉庫として記載
1012B	建物・構築物 (放射性廃棄物の廃棄施設)	廃棄物倉庫Ⅱ	廃棄物貯蔵室Ⅲ、廃棄物貯蔵室Ⅳ	廃棄物倉庫Ⅱ	廃棄物倉庫Ⅱ	—	—	—	—	—	○	加工事業変更許可では廃棄物倉庫Ⅱとして記載
1013A	建物・構築物 (放射性廃棄物の廃棄施設)	機械棟	機械室	機械棟	機械棟	—	—	—	—	—	○	—
1013B	建物・構築物 (放射性廃棄物の廃棄施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	2	粉未缶エレベータ	粉未缶エレベータ No.1	粉未缶エレベータ No.2	—	—	—
1014	建物・構築物 (放射性廃棄物の廃棄施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	2	粉未缶投入装置	粉未缶投入装置 No.1	粉未缶投入装置 No.2	—	—	—
2001A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	2	粉未缶投入装置フット部	粉未缶投入装置 No.1のフット部	粉未缶投入装置 No.2のフット部	—	—	—
2001B	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	2	粉末調整ボックス	粉末調整ボックス No.1	粉末調整ボックス No.2	—	—	—
2002A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	2	混合機	混合機 No.1 (架台を含む)	混合機 No.2 (架台を含む)	—	—	—
2002B	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	2	粉未作業ボックス	粉未作業ボックス No.1	粉未作業ボックス No.2	—	—	—
2003A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	2	粉未取扱ボックス	粉未取扱ボックス No.1	粉未取扱ボックス No.2	—	—	—
2003B	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	2	スクラップ投入ボックス	スクラップ投入ボックス No.1	スクラップ投入ボックス No.2	—	—	—
2004A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	2	スクラップウラン粉末混合機	スクラップウラン粉末混合機 No.1 (架台を含む)	スクラップウラン粉末混合機 No.2 (架台を含む)	—	—	—
2004B	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	2	スクラップ取出ボックス	スクラップ取出ボックス No.1	スクラップ取出ボックス No.2	—	—	—
2005A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	2	スクラップ投入ボックス	スクラップ投入ボックス No.1	スクラップ投入ボックス No.2	—	—	—
2005B	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	2	スクラップ投入ボックス	スクラップ投入ボックス No.1	スクラップ投入ボックス No.2	—	—	—
2006A	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	2	スクラップ投入ボックス	スクラップ投入ボックス No.1	スクラップ投入ボックス No.2	—	—	—
2006B	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	2	スクラップ投入ボックス	スクラップ投入ボックス No.1	スクラップ投入ボックス No.2	—	—	—
2007	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	1	スクラップ投入ボックス	スクラップ投入ボックス No.1	スクラップ投入ボックス No.2	—	—	—
2008	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	1	スクラップ投入ボックス	スクラップ投入ボックス No.1	スクラップ投入ボックス No.2	—	—	—
2009	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	1	スクラップ投入ボックス	スクラップ投入ボックス No.1	スクラップ投入ボックス No.2	—	—	—
2010	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	1	スクラップ投入ボックス	スクラップ投入ボックス No.1	スクラップ投入ボックス No.2	—	—	—
2011	成形施設(成型施設)	加工工場	ベレット加工室Ⅰ	加工工場	加工工場	1	スクラップ投入ボックス	スクラップ投入ボックス No.1	スクラップ投入ボックス No.2	—	—	—

管理番号	施設区分	建物	部屋/系統	加工事業許可に おける施設名称	細数	設工費における施設名称		設工費への対応					備考	
						細数	細数	1次	2次	3次	4次	5次以降 (予定)		
2012A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	ホッパー	2	ホッパーNo.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2012B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	ホッパー	2	ホッパーNo.2	1	—	—	—	—	—	—	—
2013A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	プレス	2	プレスNo.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2013B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	プレス	2	プレスNo.2	1	—	—	—	—	—	—	—
2014A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	移動装置	2	移動装置No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2014B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	移動装置	2	移動装置No.2	1	—	—	—	—	—	—	—
2015A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	ローラーコンベア	2式	ローラーコンベアNo.1	1式	—	—	—	—	—	—	—
2015B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	ローラーコンベア	2式	ローラーコンベアNo.2	1式	—	—	—	—	—	—	—
2016A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉 (窒素ガス自動切替インターロック、 空気が入防止機構 (可燃ガス排出口燃 気燃焼機構)、可燃ガス排出口炎火検知イ ンターロック、過加熱防止インターラ ック、冷却水圧力低下検知インターラ ック、圧力逃がし機構を有する)	2	燃焼炉No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2016B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.2	1	—	—	—	—	—	—	—
2016C	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.3	1	—	—	—	—	—	—	—
2016D	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.4	1	—	—	—	—	—	—	—
2016E	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.5	1	—	—	—	—	—	—	—
2016F	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.6	1	—	—	—	—	—	—	—
2016G	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.7	1	—	—	—	—	—	—	—
2016H	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.8	1	—	—	—	—	—	—	—
2016I	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.9	1	—	—	—	—	—	—	—
2016J	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.10	1	—	—	—	—	—	—	—
2016K	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.11	1	—	—	—	—	—	—	—
2016L	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.12	1	—	—	—	—	—	—	—
2016M	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.13	1	—	—	—	—	—	—	—
2016N	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.14	1	—	—	—	—	—	—	—
2016O	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.15	1	—	—	—	—	—	—	—
2016P	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉	2	燃焼炉No.16	1	—	—	—	—	—	—	—
2017A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	積載装置 (トレー移し替え)	2式	積載装置 (トレー移し替え) No.1	1式	—	—	—	—	—	—	—
2017B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	積載装置 (トレー移し替え)	2式	積載装置 (トレー移し替え) No.2	1式	—	—	—	—	—	—	—
2018A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	積載装置 (ベレット供給)	2式	積載装置 (ベレット供給) No.1	1式	—	—	—	—	—	—	—
2018B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	積載装置 (ベレット供給)	2式	積載装置 (ベレット供給) No.2	1式	—	—	—	—	—	—	—
2019	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	入口ボククス	1	入口ボククスNo.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2020	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	燃焼炉No.1	1	燃焼炉No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2021	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	排出部コンベア	1	排出部コンベアNo.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2022	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	出口ボククス	1	出口ボククスNo.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2023A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	研磨洗浄装置	2	研磨洗浄装置No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2023B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	研磨洗浄装置	2	研磨洗浄装置No.2	1	—	—	—	—	—	—	—
2024A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	センタレスマテハン	2	センタレスマテハンNo.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2024B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	センタレスマテハン	2	センタレスマテハンNo.2	1	—	—	—	—	—	—	—
2025A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	搬送装置	2	搬送装置No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2025B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	搬送装置	2	搬送装置No.2	1	—	—	—	—	—	—	—
2026A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	研磨洗浄装置 (研磨回収容器)	2	研磨洗浄装置No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2026B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	研磨洗浄装置 (研磨回収容器)	2	研磨洗浄装置No.2	1	—	—	—	—	—	—	—
2026C	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	乾燥機	1	乾燥機No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2027	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	乾燥機	2	乾燥機No.2	1	—	—	—	—	—	—	—
2028A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	外観検査装置	2	外観検査装置No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2028B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	外観検査装置	2	外観検査装置No.2	1	—	—	—	—	—	—	—
2029A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	スタック編成・挿入装置 (マガジン)	2	スタック編成・挿入装置No.1	1	—	—	—	—	—	—	—
2029B	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	スタック編成・挿入装置 (マガジン)	2	スタック編成・挿入装置No.2	1	—	—	—	—	—	—	—
2029C	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	スタック編成・挿入装置 (マガジン)	2	スタック編成・挿入装置No.3	1	—	—	—	—	—	—	—
2030	成形施設 (成型施設)	加工工場	ベレット加工室I	マガジン移動装置 (マガジン)	1	マガジン移動装置No.1	1	—	—	—	—	—	—	—

管理番号	施設区分	建物	部屋/系統	加工業務許可における施設名称	個数	設置工機における施設名称	個数	設置工機への対応					備考		
								1 次	2 次	3 次	4 次	5 次以降 (予定)			
2070	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	混合機 RII No.2	1	混合機 RII No.2 (架台を含む)	1	—	—	—	—	—	—	—	
2071	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	篩別機 RII	1	篩別機 RII	1	—	—	—	—	—	—	—	
2072	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	粉末採取ボックス RII	1	粉末採取ボックス RII	1	—	—	—	—	—	—	—	
2073	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	移動ホッパー RII	1	移動ホッパー RII	1	—	—	—	—	—	—	—	
2074	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	昇降戻りリフター	1	昇降戻りリフター	1	—	—	—	—	—	—	—	
2075	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	粉末作業ボックス	1	粉末作業ボックス RII No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	
2076	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	粉末採取ボックス	1	粉末採取ボックス RII No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	
2077	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	スクラップ昇降装置 RII	1	スクラップ昇降装置 RII	1	—	—	—	—	—	—	—	
2078	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	スクラップ投入ボックス RII	1	スクラップ投入ボックス RII	1	—	—	—	—	—	—	—	
2079	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	スクラップウラン粉末混合機 RII	1	スクラップウラン粉末混合機 RII (架台を含む)	1	—	—	—	—	—	—	—	
2080	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	スクラップ取出ボックス RII	1	スクラップ取出ボックス RII	1	—	—	—	—	—	—	—	
2081	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	ホッパー RII	1	ホッパー RII	1	—	—	—	—	—	—	—	
2082	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	プレス RII	1	プレス RII	1	—	—	—	—	—	—	—	
2083	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	移動装置 RII	1	移動装置 RII	1	—	—	—	—	—	—	—	
2084	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	移動装置 RII	1 式	移動装置 RII	1 式	—	—	—	—	—	—	—	
2085A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	焼結炉 RII	1	焼結炉 RII (窒素ガス自動切替インターロックを含む)	1	—	—	—	—	—	—	—	
2085B				焼結炉 RII (窒素ガス自動切替インターロック、窒素ガス置換インターロック、空知混入防止機構 (可燃ガス排出口燃焼機構)、可燃ガス排出口失火検知インターロック、過加熱防止インターロック、冷却水圧力低下検知インターロック、圧力逃がし機構を有する)	1			—	—	—	—	—	—	—	
2085C								—	—	—	—	—	—	—	—
2085D								—	—	—	—	—	—	—	—
2085E								—	—	—	—	—	—	—	—
2085F								—	—	—	—	—	—	—	—
2085G								—	—	—	—	—	—	—	—
2085H	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	焼結炉出口搬送装置 RII	1 式	焼結炉出口搬送装置 RII	1 式	—	—	—	—	—	—	—	
2087	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	ペレット搬送装置 RII (トレー移送)	1 式	ペレット搬送装置 RII (トレー移送)	1 式	—	—	—	—	—	—	—	
2088	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	種搬装置 RII (ペレット供給)	1 式	種搬装置 RII (ペレット供給)	1 式	—	—	—	—	—	—	—	
2089	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	入口ボックス	1	入口ボックス No.4	1	—	—	—	—	—	—	—	
2090	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	焙焼炉 No.4	1	焙焼炉 No.4	1	—	—	—	—	—	—	—	
2091	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	出口ボックス	1	出口ボックス No.4	1	—	—	—	—	—	—	—	
2092	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	粉末採取ボックス RII No.2	1	粉末採取ボックス RII No.2	1	—	—	—	—	—	—	—	
2093	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	乾燥機 RII	1	乾燥機 RII	1	—	—	—	—	—	—	—	
2094	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	焙焼炉 No.5	1	焙焼炉 No.5	1	—	—	—	—	—	—	—	
2095	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	研磨洗浄装置 RII	1	研磨洗浄装置 RII	1	—	—	—	—	—	—	—	
2096	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	セントレスマテハン RII	1	セントレスマテハン RII	1	—	—	—	—	—	—	—	
2097	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	研磨出口搬送装置 RII	1	研磨出口搬送装置 RII	1	—	—	—	—	—	—	—	
2098	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	研磨液移送装置 RII	1	研磨液移送装置 RII	1	—	—	—	—	—	—	—	
2099A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	研磨液移送装置 RII (研磨液回収器)	1	研磨液移送装置 RII (研磨液回収器)	1 式	—	—	—	—	—	—	—	
2099B								—	—	—	—	—	—	—	—
2100	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	ペレット貯蔵容器搬送装置 RII (1) (6)	1 式	ペレット貯蔵容器搬送装置 RII (1) (6)	1 式	—	—	—	—	—	—	—	
2101	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	ペレット貯蔵容器搬送装置 RII (2) (5)	1 式	ペレット貯蔵容器搬送装置 RII (2) (5)	1 式	—	—	—	—	—	—	—	
2102	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	外観検査装置 RII	1	外観検査装置 RII	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2103	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	ペレット貯蔵容器昇降装置 RII	1	ペレット貯蔵容器昇降装置 RII	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2104	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	外観検査作業台 RII	1	外観検査作業台 RII	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2105A	成形施設 (成型施設)	加工工場	ペレット加工室 RII	ウラン運輸台車 (B 型)	2	ウラン運輸台車 (B 型) No.8 ウラン運輸台車 (B 型) No.9	1	—	—	—	—	—	—	—	—
2105B								—	—	—	—	—	—	—	—
3001	搬運施設	加工工場	ペレット加工室 I	搬入容器搬送装置 (マガジン)	1	搬入容器搬送装置 No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
3002	搬運施設	加工工場	ペレット加工室 II	搬入容器搬送装置	1	搬入容器搬送装置 No.2	1	—	—	—	—	—	—	—	—
3003A	搬運施設	加工工場	組立室	燃料棒移動装置	2	燃料棒移動装置 No.1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
3003B								—	—	—	—	—	—	—	—
3004	搬運施設	加工工場	組立室	燃料棒移動装置	1	燃料棒移動装置 No.2	1	—	—	—	—	—	—	—	—
								—	—	—	—	—	—	—	—

管理番号	施設区分	建物	部屋/系統	加工事業許可における施設名称	個数	設工費への対応					備考		
						設工費における施設名称						状況(第X次申請)	
						個数	1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)		
3005A	被覆施設	加工工場	組立室	濃縮度検査装置	2	濃縮度検査装置 No.1	1						
3005B	被覆施設	加工工場	組立室	濃縮度検査装置	1	濃縮度検査装置 No.2	1						
3006	被覆施設	加工工場	組立室	測定作業台 No.1	1	測定作業台 No.1	1						
3007	被覆施設	加工工場	組立室	測定作業台 No.2	1	測定作業台 No.2	1						
3008	被覆施設	加工工場	燃料棒検査室	燃料棒運搬台車(ラックマスター)	1	燃料棒運搬台車(ラックマスター)	1						
4001	組立施設	加工工場	組立室	トレー移動機	1	トレー移動機	1						
4002	組立施設	加工工場	組立室	燃料棒組立装置	1	燃料棒組立装置	1						
4003A	組立施設	加工工場	組立室	集合体組立装置(燃料棒梱包体部材)	1	集合体組立装置	1						
4003B	組立施設	加工工場	組立室	燃料棒組立装置	1	燃料棒組立装置	1						
4004	組立施設	加工工場	組立室	ヘリウムリーク試験装置	1	ヘリウムリーク試験装置	1						
4005	組立施設	加工工場	組立室	集合体検査台	1	集合体検査台	1						
4006A	組立施設	加工工場	組立室	天井走行クレーン	2	組立室天井走行クレーン	1						
4006B	組立施設	加工工場	組立室	0.45トン天井走行クレーン	1	0.45トン天井走行クレーン	1						
5001A	核燃料物質の貯蔵施設	原料貯蔵庫	原料貯蔵室III	原料貯蔵庫(粉末貯蔵容器、粉末用パレット)	6	原料貯蔵庫 No.1~No.6	6						
5001B	核燃料物質の貯蔵施設	原料貯蔵庫	原料貯蔵室III	粉末貯蔵容器	1式	粉末貯蔵容器	1式						
5001C	核燃料物質の貯蔵施設	原料貯蔵庫	原料貯蔵室III	粉末用パレット	1式	粉末用パレット	1式						
5002	核燃料物質の貯蔵施設	原料貯蔵庫	原料貯蔵室III	モノレールホイス	1	モノレールホイス	1						
5003	核燃料物質の貯蔵施設	原料貯蔵庫	原料貯蔵室III	ハンドクレーン	1	ハンドクレーン	1						
5004	核燃料物質の貯蔵施設	原料貯蔵庫	原料貯蔵室III	コンベア	1式	コンベア	1式						
5005	核燃料物質の貯蔵施設	原料貯蔵庫	原料貯蔵室III	ウラン粉末運搬台車(スタッカークレーン)	3	ウラン粉末運搬台車(スタッカークレーン)	3						
5006A	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	原料貯蔵庫(粉末貯蔵容器、粉末用パレット、パレット貯蔵容器、パレット貯蔵板、パレット貯蔵容器用パレット、パレット輸送用容器、パレット用パレット)	2	原料貯蔵庫 No.1, No.2	2						
5006B	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	粉末貯蔵容器	1式	粉末貯蔵容器	1式						
5006C	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	粉末用パレット	1式	粉末用パレット	1式						
5006D	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット貯蔵容器	1式	パレット貯蔵容器	1式						
5006E	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット貯蔵板	1式	パレット貯蔵板	1式						
5006F	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット貯蔵容器用パレット	1式	パレット貯蔵容器用パレット	1式						
5006G	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット輸送用容器	1式	パレット輸送用容器	1式						
5006H	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット用パレット	1式	パレット用パレット	1式						
5007	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	ホイスSI No.1	1	ホイスSI No.1	1						
5008	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	SIコンベア	1式	SIコンベア	1式						
5009	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	ウラン粉末運搬台車(スタッカークレーン)	1	ウラン粉末運搬台車(スタッカークレーン)	1						
5010	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	粉末貯蔵容器	1	粉末貯蔵容器	1						
5011	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	粉末用パレット	1	粉末用パレット	1						
5012	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット貯蔵容器	1	パレット貯蔵容器	1						
5013	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット貯蔵板	1	パレット貯蔵板	1						
5014	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット貯蔵容器用パレット	1	パレット貯蔵容器用パレット	1						
5015A	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット輸送用容器	1	パレット輸送用容器	1						
5015B	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット用パレット	1	パレット用パレット	1						
5016A	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	ホイスSI No.2	1式	ホイスSI No.2	1式						
5016B	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	コンベア	1	コンベア	1						
5017	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	クレーン	1	クレーン	1						
5018	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	トラバース台車	1	トラバース台車	1						
5019	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	原料保管棚(粉末貯蔵容器)	2	原料保管棚 No.1	1						
5020A	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット貯蔵庫(パレット貯蔵容器、パレット貯蔵板)	2	原料保管棚 No.2	1						
5020B	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット貯蔵庫	1	パレット貯蔵庫 A	1						
5021	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	ジブクレーン	1	パレット貯蔵庫 B	1						
5022	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット貯蔵庫	1	パレット貯蔵庫	1						
5023	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット貯蔵庫	1	パレット貯蔵庫	1						
5024	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	コンベア(2)	1式	コンベア(2)	1式						
5025	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	モノレールホイス	2	モノレールホイス No.1	1						
5026	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	モノレールホイス	1	モノレールホイス No.2	1						
5027	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	輸送装置 SI No.1	1式	輸送装置 SI No.1	1式						
5028	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	原料保管棚(粉末貯蔵容器)	1	原料保管棚 RII	1						
5029	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	粉末用パレット	1	粉末用パレット	1						
5030	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	ダブルレールホイス R.II No.1	1	ダブルレールホイス R.II No.1	1						
5031	核燃料物質の貯蔵施設	加工工場	原料貯蔵室I	パレット貯蔵庫	1	パレット貯蔵庫	1						

管理番号	施設区分	建物	部屋/系統	加工事業許可における施設名称	個数	設工機への対応					備考
						設工機における施設名称					
						1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
6008	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-4 (局所排気; ベレット加工室I)	設備排気用フィルタ (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6009	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-4 (局所排気; ベレット加工室I)	フィルタボックス (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6010	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-4 (局所排気; 更衣室・洗濯室)	フィルタボックス (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6011	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-4 (局所排気; 放射線管理室)	スクラバ	1式	—	—	—	—	○	—
6012	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-4 (局所排気; 放射線管理室)	フィルタボックス (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6013	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-5 (局所排気; ベレット加工室RII)	設備排気用フィルタ (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6014	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-5 (局所排気; ベレット加工室RII)	フィルタボックス (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6015	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-6 (局所排気; 製造支援室)	フィルタボックス (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6016	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-13 (局所排気; ベレット加工室II)	設備排気用フィルタ (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6017	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-13 (局所排気; ベレット加工室II)	フィルタボックス (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6018	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-14 (局所排気; 分析室I)	フィルタボックス (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6019	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-14 (局所排気; 分析室II)	フィルタボックス (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6020	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-14 (局所排気; 分析室III)	スクラバ	1式	—	—	—	—	○	—
6021	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-14 (局所排気; 分析室III)	フィルタボックス (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6022	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-14 (局所排気; 粉末調整室)	フィルタボックス (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6023	放射性物質の廃棄施設	加工工場	F-15 (局所排気; 廃液処理室)	フィルタボックス (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6024A	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	排気室	排風機	1式	—	—	—	—	○	—
6024B				補助排風機 (EF-2)	1式	—	—	—	—	○	—
6024C					1式	—	—	—	—	○	—
6025	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	EP-1 (節風排気)	フィルタボックス (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6026A	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	EP-1 (局所排気; 廃棄物処理室II)	設備排気用フィルタ (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6026B				局所排気用排気ファン	1式	—	—	—	—	○	—
6027	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	EP-1 (局所排気; 廃棄物処理室II)	フィルタボックス (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6028	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	EP-2 (局所排気; 炉室)	設備排気用フィルタ (セラミックフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6029	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	EP-2 (局所排気; 炉室)	フィルタボックス (高性能エアフィルタ1段)	1式	—	—	—	—	○	—
6030A	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室	凝集沈殿槽 No.1	1	—	—	—	—	○	—
6030B			製造支援室	凝集沈殿槽 No.2	1	—	—	—	—	○	—
6031	放射性物質の廃棄施設	加工工場	放射線管理室	ろ過装置	1	—	—	—	—	○	—
6032	放射性物質の廃棄施設	加工工場	放射線管理室	自動脱水ろ過装置	1	—	—	—	—	○	—

管理番号	施設区分	建物	部局/系統	加工事業許可における施設名称	個数	設工費への対応					備考	
						設工費における施設名称						状況(第X次申請)
						1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)		
6033	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ろ過水槽	1	1	—	—	—	○	—	—
6034	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	廃液前処理装置	1	1	—	—	—	○	—	—
6035A	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	蒸発乾固装置	2	1	—	—	—	○	—	—
6035B	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	蒸発乾固装置 No.2	1	1	—	—	—	○	—	—
6036	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ドラムドライヤー用貯槽	1	1	—	—	—	○	—	—
6037A	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	集水槽	2	1	—	—	—	○	—	—
6037B	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	集水槽 No.2	1	1	—	—	—	○	—	—
6038A	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	廃液運搬台車	2	1	—	—	—	○	—	—
6038B	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	廃液運搬台車 No.2	1	1	—	—	—	○	—	—
6039A	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	排液貯槽	1	1	—	—	—	○	—	—
6039B	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	排液貯槽 No.1	1	1	—	—	—	○	—	—
6039C	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	排液貯槽 No.2	1	1	—	—	—	○	—	—
6039D	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	排液貯槽 No.3	1	1	—	—	—	○	—	—
6040	放射性物質の廃棄施設	加工工場	廃液処理室 製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	排液貯槽 No.4	1	1	—	—	—	○	—	—
6041A	放射性物質の廃棄施設	加工工場	製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	分析廃液処理装置	1	1	—	—	—	○	—	—
6041B	放射性物質の廃棄施設	加工工場	製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	分析廃液処理装置	1	1	—	—	—	○	—	—
6041C	放射性物質の廃棄施設	加工工場	製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ドラフトチャンパー	6	1	—	—	—	○	—	—
6041D	放射性物質の廃棄施設	加工工場	製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ドラフトチャンパー No.1	1	1	—	—	—	○	—	—
6041E	放射性物質の廃棄施設	加工工場	製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ドラフトチャンパー No.2	1	1	—	—	—	○	—	—
6041F	放射性物質の廃棄施設	加工工場	製造支援室 分析室Ⅲ 放射線管理室	ドラフトチャンパー No.3	1	1	—	—	—	○	—	—
6042	放射性物質の廃棄施設	廃棄物倉庫	廃液処理室	ドラフトチャンパー No.4	1	1	—	—	—	○	—	—
6043	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃液処理室	ドラフトチャンパー No.5	1	1	—	—	—	○	—	—
6044	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃液処理室	ドラフトチャンパー No.6	1	1	—	—	—	○	—	—
6045A	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃液処理室	集水設備	1式	1	—	—	—	○	—	—
6045B	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃液処理室	ろ過装置	1	1	—	—	—	○	—	—
6045C	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃液処理室	排液貯槽	4	1	—	—	—	○	—	—
6045D	放射性物質の廃棄施設	廃棄物倉庫	廃液処理室	排液貯槽 No.1	1	1	—	—	—	○	—	—
6045E	放射性物質の廃棄施設	廃棄物倉庫	廃液処理室	排液貯槽 No.2	1	1	—	—	—	○	—	—
6046	放射性物質の廃棄施設	廃棄物倉庫	廃液処理室	排液貯槽 No.3	1	1	—	—	—	○	—	—
6047	放射性物質の廃棄施設	廃棄物倉庫Ⅱ	廃液処理室	変水集水槽	1	1	—	—	—	○	—	—
6048	放射性物質の廃棄施設	廃棄物倉庫Ⅱ	廃液処理室	廃棄物保管設備	1式	1	—	—	—	○	—	—
6049	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	貯室	廃棄物保管設備	1式	1	—	—	—	○	—	—
6050	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	貯室	天井走行クレーン	1	1	—	—	—	○	—	—
6051	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	貯室	格納庫	1	1	—	—	—	○	—	—
6052	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	貯室	二次燃焼炉	1	1	—	—	—	○	—	—
6053	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃液処理室Ⅱ	焼却炉赤塩装置	1	1	—	—	—	○	—	—
6054	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃液処理室Ⅱ	セラミックファイバー灰化装置	1	1	—	—	—	○	—	—
6055	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃液処理室Ⅱ	セラミックファイバー灰化装置	1	1	—	—	—	○	—	—
6056	放射性物質の廃棄施設	廃棄物処理棟	廃液処理室Ⅱ	切断式解体装置(フィルタ振動装置)	1	1	—	—	—	○	—	—
7001	放射線管理施設	(屋内管理用)	(屋内管理用)	切断式解体装置(フィルタ解体装置)	1	1	—	—	—	○	—	—
7002	放射線管理施設	(屋内管理用)	(屋内管理用)	切断式解体装置(フィルタ解体装置)	1	1	—	—	—	○	—	—
				廃棄物取扱ボックス	1	1	—	—	—	○	—	—
				廃棄物取扱ボックス	1	1	—	—	—	○	—	—
				天井走行クレーン	1	1	—	—	—	○	—	—
				ハンドフッククロスマニタ	1	1	—	—	—	○	—	—
				蛍光光度計	1	1	—	—	—	○	—	—

管理番号	施設区分	建物	部屋/系統	加工事業許可における施設名称	個数	設工認への対応						備考
						設工認における施設名称		状況(第X次申請)				
						1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)		
7003	放射線管理施設	(屋内管理用)	(個人管理用)	個人線量計	—	—	—	—	—	—	—	—
7004	放射線管理施設	(屋内管理用)	(施設管理用)	エアモニタ	—	—	—	—	—	—	—	—
7005	放射線管理施設	(屋内管理用)	(施設管理用)	ダストモニタ	—	—	—	—	—	—	—	—
7006	放射線管理施設	(屋内管理用)	(施設管理用)	ダストサンブラ	—	—	—	—	—	—	—	—
7007	放射線管理施設	(屋内管理用)	(施設管理用)	エリアモニタ	—	—	—	—	—	—	—	—
7008	放射線管理施設	(屋内管理用)	(施設管理用)	ローバックカウンタ	—	—	—	—	—	—	—	—
7009	放射線管理施設	(屋内管理用)	(施設管理用)	サーベイメータ	—	—	—	—	—	—	—	—
7010	放射線管理施設	(屋外管理用)	(線量モニタリング用)	サーベイメータ	—	—	—	—	—	—	—	—
7011	放射線管理施設	(屋外管理用)	(線量モニタリング用)	モニタリングポスト	—	—	—	—	—	—	—	—
7012	放射線管理施設の附属施設 (その他の加工施設)	機械棟	(気象観測用)	風向・風速計	—	—	—	—	—	—	—	—
8001A	その他加工設備の附属施設	機械棟	非常用電源設備	非常用電源設備(ディーゼル式発電機)	1	—	—	—	—	—	—	—
8001B	その他加工設備の附属施設	屋外	非常用電源設備	非常用電源設備(ディーゼル式発電機)	1	—	—	—	—	—	—	—
8002A	その他加工設備の附属施設	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	表リ・1
8002B	その他加工設備の附属施設	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	表リ・2
8002C	その他加工設備の附属施設	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	表リ・1
8002D	その他加工設備の附属施設	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
8002E	その他加工設備の附属施設	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
8003	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場 廃棄物処理棟 原料貯蔵庫 廃棄物倉庫	—	事業所内通信連絡設備	1式	—	—	—	—	—	—	—
8004	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場 廃棄物処理棟 原料貯蔵庫 廃棄物倉庫	—	事業所外通信連絡設備	1式	—	—	—	—	—	—	—
8005	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場 廃棄物処理棟 原料貯蔵庫 廃棄物倉庫	—	消火器	1式	—	—	—	—	—	—	—
8006	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場 廃棄物処理棟 原料貯蔵庫 廃棄物倉庫	—	自動火災報知設備	1式	—	—	—	—	—	—	—
8007	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	屋外	—	消火栓	1式	—	—	—	—	—	—	—
8008	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場 廃棄物処理棟 原料貯蔵庫 廃棄物倉庫	—	避難通路	1式	—	—	—	—	—	—	—
8009	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場 廃棄物処理棟 原料貯蔵庫 廃棄物倉庫	—	照明設備、誘導灯	1式	—	—	—	—	—	—	—
8010	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工工場 安全管理棟 廃棄物処理棟 事務棟 資機材倉庫 輸送各器保管倉庫 第2駐車場	—	緊急設備(放射線障害防護用器具、非常用通信機器、計測機等、消火用資機材、その他資機材)	1式	—	—	—	—	—	—	—
8011	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	屋外	—	緊急遮断弁(水素)	1式	—	—	—	—	—	—	—
8012	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	屋外	—	緊急遮断弁(プロパン)	1式	—	—	—	—	—	—	—

管理番号	施設区分	建物	部屋/系統	加工業務許可における施設名称	個数	設工機への対応					備考
						設工機における施設名称					
					個数	1次	2次	3次	4次	5次以降(予定)	
8013	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	屋外		緊急遮断弁(冷却水等)	1式	—	—	—	—	○	—
8014	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	屋外		電巻防護ネット、電巻防護壁	1式	—	—	—	—	○	—
8015	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	屋外		電巻防護フェンス	1式	—	—	—	—	○	—
8016	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		防火ダンパー	1式	—	—	—	—	○	—
8017	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		可燃ガス漏えい検知機構(プロパン)	1式	—	—	—	—	○	—
8018	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		堰又は水密扉	1式	—	—	—	—	○	—
8019	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		漏水検知器	1式	—	—	—	—	○	—
8020	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		防水カバー	1式	—	—	—	—	○	—
8021	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		防護板	1式	—	—	—	—	○	—
8022	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		可燃ガス漏えい検知機構(水素)	1式	—	—	—	—	○	—
8023	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	原料貯蔵庫		秤量器	1式	—	—	—	—	○	—
8024A	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		分析試料調整ボックス	3	—	—	—	—	○	—
8024B	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		分析試料調整ボックスNo.1	1	—	—	—	—	○	—
8024C	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		分析試料調整ボックスNo.2	1	—	—	—	—	○	—
8024D	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		分析試料調整ボックスNo.3	1	—	—	—	—	○	—
8025A	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		ドラフトチャンパー	3	—	—	—	—	○	—
8025B	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		ドラフトチャンパーNo.1	1	—	—	—	—	○	—
8025C	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		ドラフトチャンパーNo.2	1	—	—	—	—	○	—
8025D	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		ドラフトチャンパーNo.3	1	—	—	—	—	○	—
8026	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	加工工場		秤量器	1式	—	—	—	—	○	—
8027	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	—		高圧ガス貯蔵設備(水素、プロパン等)	1式	—	—	—	—	○	—
8028	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	—		危険物貯蔵設備(油、薬品等)	1式	—	—	—	—	○	—
8029	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	—		変電設備	1式	—	—	—	—	○	—
8030	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	—		冷蔵昇設備(冷凍機、ボイラー、油槽等)	1式	—	—	—	—	○	—
8031	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	—		給水及び循環水設備	1式	—	—	—	—	○	—
8032	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	—		緊急設備(ボンベ式呼吸器、防護衣等)	1式	—	—	—	—	○	—
8033	その他加工設備の附属施設(その他の加工施設)	—		運輸設備(フォークリフト、ドラムボータ、パレットトラック)	1式	—	—	—	—	○	—

管理番号	施設区分	建物	部屋/系統	加工事業許可における施設名称※	個数	設工費への対応					備考	
						設工費における施設名称						
【撤去する加工施設】 ※加工事業許可における施設名称については、当該撤去設備に係る加工の事業の変更許可（平成28年2月10日付）が平成21-06-04第34号にて許可）に基づく施設名称を記載する。なお、「一」と記載の設備については、同許可に具体的な施設名称は記載されていない。						1	2	3	4	5	次以降 (千円)	
						個数	次	次	次	次		次
2106A	成形施設 (成型施設)	加工場	粉末調整室	粉末調整設備 混合機	1式	混合機 No.3	1	—	—	—	—	表ハ-2-1
2106B						混合機 No.3 架台	1	—	—	—	—	表ハ-2-2
2106C						昇降装置	1	—	—	—	—	表ハ-2-3
2106D						昇降装置フード	1	—	—	—	—	表ハ-2-4
2106E						粉末投入ボックス	1	—	—	—	—	表ハ-2-5
2106F						リフター No.3	1	—	—	—	—	表ハ-2-6
2106G	成形施設 (成型施設)	加工場	粉末調整室	粉末調整設備 篩別機	1式	篩別機 No.3	1	—	—	—	—	表ハ-3-1
2106H						粉末充填装置	1	—	—	—	—	表ハ-3-2
2106I						粉末充填装置架台	1	—	—	—	—	表ハ-3-3
2106J						粉末取出ボックス	1	—	—	—	—	表ハ-3-4
2107A	成形施設 (成型施設)	加工場	ペレット加工室 RI	粉末調整設備 混合機	1式	混合機 RI No.1	1	—	—	—	—	表ハ-4-1
2107B						粉末投入装置	1	—	—	—	—	表ハ-4-2
2107C						投入ボックス RI	1	—	—	—	—	表ハ-4-3
2107D						混合機 RI No.2	1	—	—	—	—	表ハ-4-4
2107E						移動装置	1	—	—	—	—	表ハ-4-5
2107F						移動ホッパー No.1	1	—	—	—	—	表ハ-4-6
2107G						移動ホッパー No.2	1	—	—	—	—	表ハ-4-7
2107H						架台 (混合機 RI No.1, No.2 の付属設備)	1	—	—	—	—	表ハ-4-8
2107I						粉末移送容器	1	—	—	—	—	表ハ-4-9
2107J						粉末移送容器受け台	1	—	—	—	—	表ハ-4-10
2107K						昇降装置	1	—	—	—	—	表ハ-4-11
2107L	成形施設 (成型施設)	加工場	ペレット加工室 RI	粉末調整設備 篩別機	1式	篩別機 RI	1	—	—	—	—	表ハ-5-1
2107M						架台 (篩別機 RI の付属設備)	1	—	—	—	—	表ハ-5-2
2108A	成形施設 (成型施設)	加工場	ペレット加工室 RI	成形設備 プレス	1式	プレス RI	1	—	—	—	—	表ハ-6-1
2107N						ホッパー	1	—	—	—	—	—
2108B						移動装置	1	—	—	—	—	—
2108C	成形施設 (成型施設)	加工場	ペレット加工室 RI	熱処理設備 焼結炉	1式	焼結炉 RI No.1	1	—	—	—	—	—
2108D						移動装置 RI	1	—	—	—	—	—
2108E						ローラーコンベア (No.1~No.3)	1	—	—	—	—	—
2108F						搬送装置	1	—	—	—	—	—
2108G	成形施設 (成型施設)	加工場	ペレット加工室 RI	研磨設備 研磨洗浄装置	1式	研磨洗浄装置 RI	1	—	—	—	—	—
2108H						セントラレスマテハン RI	1	—	—	—	—	—
2108I						粉末取扱ボックス RI No.2	1	—	—	—	—	—
2108J						乾燥機 RI No.1	1	—	—	—	—	—
2108K						乾燥機	1	—	—	—	—	—
2108L						搬送装置 RI	1	—	—	—	—	—
2108M						研磨波る湯装置 RI	1	—	—	—	—	—
2107O						洗浄処理設備 RI	1	—	—	—	—	表ハ-7-1
2108N	成形施設 (成型施設)	加工場	ペレット加工室 RI	熱処理設備 焼結炉	1式	焼結炉 No.3	1	—	—	—	—	—
2108O						入口ボックス	1	—	—	—	—	—
2108P						出口ボックス	1	—	—	—	—	—
2108Q						粉末作業ボックス RI No.1	1	—	—	—	—	—
2108R	成形施設 (成型施設)	加工場	ペレット加工室 RI	運搬台車 ウラン運搬台車	1式	ウラン運搬台車 (E 型台車)	2	—	—	—	—	—
2108S	成形施設 (成型施設)	加工場	ペレット加工室 RI	検査設備 外観検査装置	1式	ウラン運搬台車 (F 型台車)	2	—	—	—	—	—
2108U						外観検査装置 RI No.1	1	—	—	—	—	—
2108V						移動装置	1	—	—	—	—	—
2108W						外観検査装置 RI No.2	1	—	—	—	—	—
2109A	成形施設 (成型施設)	加工場	ペレット加工室 I	編成及び乾燥設備 スタック乾燥装置	1式	スタック乾燥装置 No.1	1	—	—	—	—	—
2109B						ウラン運搬台車 (マガジン移動台車)	1	—	—	—	—	—
2109C						ウラン運搬台車 (マガジン移動台車)	1	—	—	—	—	—

管理番号	施設区分	建物	部屋/系統	加工事業所に おける施設名称※	個数	設工区における施設名称	設工区への対応					備考	
							1 次	2 次	3 次	4 次	5次以降 (予定)		
2110A	成形施設 (成型施設)	加工場	ベレット加工室II	編成及び乾燥設備 スタック乾燥装置	1式	スタック乾燥装置 No.2	1	—	—	—	—	—	—
2110B				運輸設備 ウラン運輸台車		ウラン運輸台車 (ベレット運輸台車 (A-4型))	1	—	—	—	—	—	—
2110C						マガジン移送機	1	—	—	—	—	—	—
3009	被覆施設	加工場	組立室	挿入・密封設備 挿入溶接機	1式	挿入溶接装置 No.3	1	—	—	—	—	—	—
3010A	被覆施設	加工場	組立室	被覆加工設備 被覆管乾燥機	1式	被覆管乾燥機 No.1	1	—	—	—	—	—	—
3010B						被覆管乾燥機 No.2	1	—	—	—	—	—	—
3010C						被覆管乾燥機 No.3	1	—	—	—	—	—	—
5046	核燃料物質の貯蔵施設	加工場	ベレット加工室 RI	酸化ウラン粉末及びベレット保管設備	1式	原料保管機 RI	1	—	—	—	—	—	—
5047A	核燃料物質の貯蔵施設	加工場	組立室	原料保管機	1式	燃料保管機	1	—	—	—	—	—	表へ-4-1
5047B				燃料保管設備		燃料保管機	148	—	—	—	—	—	表へ-4-2
5047C				燃料保管設備		燃料保管機	26	—	—	—	—	—	—
6030	放射性物質の廃棄施設	加工場	F-4 (局所排気; ベレット加工室 RI)	設備排気用フィルタ (プレフィルタ 1段、高性能エアフィルタ 1段)	—	設備排気用フィルタ (AF307-1, AF307-2, AF307-3, AF308, AF9, AF403)	1式	—	—	—	—	—	—
6031	放射性物質の廃棄施設	加工場	F-14 (局所排気; 粉末調整室)	設備排気用フィルタ (プレフィルタ 1段、高性能エアフィルタ 1段)	—	設備排気用フィルタ (AF301-3, AF301-4, AF301-5)	1式	—	—	—	—	—	—
8034	その他加工設備の附属施設 (その他の加工施設)	加工場	充灌室	—	—	充灌機	1	—	—	—	—	—	表リ-2-1