

三原燃 第20-0354号  
令和2年9月4日

原子力規制委員会 殿

茨城  大子舟石川622番地1  
三  株式会社  
代  梅田賢治

三菱原子燃料株式会社の核燃料物質の加工の  
事業に係る保安規定の変更認可申請書

核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第22条第1項の規定に  
基づき、別紙のとおり保安規定の変更の認可を申請します。

本書の記載事項のうち  内の記載事項には、核物質防護に係る情報に属する  
ものがあるため、一部又は全部公開できません。

(別紙)

## 加工施設保安規定の変更

### 1. 変更の内容

平成31年3月28日付け原規規発第1903281号にて認可を受けた三菱原子燃料株式会社の核燃料物質の加工の事業に係る保安規定の一部を変更する。保安規定変更前後の「新旧比較表」を添付資料に示す。

### 2. 変更の理由

#### (1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更

「原子力利用における安全対策の強化のための核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律等の一部を改正する法律」(平成29年法律第15号)の一部の施行により、「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」昭和32年法律第166号)及び関連規則が一部改正又は制定されたことから、保安規定の条文の記載を削除、追加又は変更する。

#### (2) 新規制基準対応工事が完了した施設及び設備に係る事項の反映

新規制基準対応工事が完了した施設及び設備に係る事項を保安規定に反映する。

#### (3) 記載の適正化

上記の変更に伴い、章番号、節番号、条番号、項番号及び号番号を変更する。また、その他記載の適正化を行う。

### 3. 施行期日

本規定は、原子力規制委員会の認可を受けた後、10日以内に施行する。

以上

# 核燃料物質の加工の事業に係る保安規定 新旧比較表

比較表“変更理由欄”に記載の（ ）付き番号は、変更認可申請書「(別紙) 2. 変更の理由」に記載の番号を指す。

令和2年9月  
三菱原子燃料株式会社

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日 付 け 認 可)	変 更 後	変 更 理 由
<p style="text-align: center;">第 1 章 総 則</p> <p>(目 的)</p> <p>第 1 条 この規定は、「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」(以下「原子炉等規制法」という。)第 22 条第 1 項及び「核燃料物質の加工の事業に関する規則」(以下「加工規則」という。)第 8 条の規定に基づき、三菱原子燃料株式会社の加工施設(以下「加工施設」という。)における核燃料物質の加工の事業に関する保安について定め、もってこれに係る災害を防止することを目的とする。</p>	<p style="text-align: center;">第 1 章 総 則</p> <p>(目 的)</p> <p>第 1 条 この規定は、「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」(以下「原子炉等規制法」という。)第 22 条第 1 項及び「核燃料物質の加工の事業に関する規則」(以下「加工規則」という。)第 8 条の規定に基づき、三菱原子燃料株式会社の加工施設(以下「加工施設」という。)における核燃料物質の加工の事業に関する保安について定め、もって核燃料物質による災害の防止を図ることを目的とする。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 19 号)</p>
<p style="text-align: center;">【 第 2 条 ～ 第 3 条 省 略 】</p>	<p style="text-align: center;">【 第 2 条 ～ 第 3 条 変 更 な し 】</p>	
<p style="text-align: center;">第 2 章 保安管理体制 第 1 節 品質保証体制</p> <p>(品質保証体制の構築、維持及び改善)</p> <p>第 4 条 社長は、JEAC4111-2009 に基づき、加工施設における核燃料物質の加工に関する保安活動の保安品質マネジメントシステムの構築、維持、改善を推進する。</p> <p>2. 社長は、保安品質マネジメントシステムを保安品質保証計画書として文書化する。</p> <p>3. 保安品質保証計画書においては、保安活動の品質保証組織、計画、実施、評価及び改善に関する事項を定める。</p> <p>4. 保安品質マネジメントシステムに係る文書の階層を第 5 図に示す。また、第 11 条に定める標準書と保安規定の条項の関係を別表第 1 に示す。</p>	<p style="text-align: center;">第 2 章 保安品質マネジメントシステム 第 1 節 保安品質マネジメントシステムの目的、定義及び適用範囲</p> <p>(保安品質マネジメントシステムの目的)</p> <p>第 4 条 三菱原子燃料株式会社は、核燃料物質の加工事業の許可、「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則」(以下「品質管理基準規則」という。)及び「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則の解釈」(以下「品質管理基準規則解釈」という。)を踏まえて、加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制を整備することにより、原子力安全を確保することを目的とする。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>
	<p>(定義)</p> <p>第 4 条の 2 用語の定義は、以下に定めるものの他「品質管理基準規則」及び「品質管理基準規則解釈」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をいう。</p> <p>②グレード分け プロセス、加工施設及び調達物品・役務(以下「調達物品等」という。)の原子力安全に対する重要度に応じて、保安活動の実施の程度を明確化し、保安活動を行うことをいう。</p> <p>③標準書 保安品質マニュアルを受け、管理内容を定めた文書をいう。</p> <p>④保安品質マネジメントシステム 保安活動の計画、実施、評価及び改善に関し、原子力事業者等が自らの組織の管理監督を行うための仕組みをいう。</p> <p>⑤原子力安全のためのリーダーシップ 原子力安全を確保することの重要性を認識し、組織の品質方針及び品質目標を定めて要員</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>(保安活動を実施する者をいう。以下同じ。)がこれらを達成すること並びに組織の安全文化のあるべき姿を定めて要員が健全な安全文化を育成し、及び維持することに主体的に取り組むことができるよう先導的な役割を果たす能力をいう。</u></p> <p><u>⑥是正処置</u>  <u>不適合その他の事象の原因を除去し、その再発を防止するために講ずる措置をいう。「不適合その他の事象」には、結果的に不適合には至らなかった事象又は原子力施設に悪影響を及ぼす可能性がある事象を含む。なお、保安規定及び保安品質マニュアルを除く保安品質マネジメントシステムに必要な文書においては、是正処置の内、水平展開を図る処置を予防処置と称する。</u></p> <p><u>⑦未然防止処置</u>  <u>原子力施設その他の施設における不適合その他の事象から得られた知見を踏まえて、自らの組織で起こり得る不適合の発生を防止するために講ずる措置をいう。なお、保安規定及び保安品質マニュアルを除く保安品質マネジメントシステムに必要な文書においては、未然防止処置を予防処置と称する。</u></p> <p><u>⑧予防処置</u>  <u>保安規定及び保安品質マニュアルを除く保安品質マネジメントシステムに必要な文書においては、是正処置の内、水平展開を図る処置及び未然防止処置を予防処置と称する。</u></p> <p><u>⑨使用前事業者検査等</u>  <u>使用前事業者検査及び定期事業者検査をいう。</u></p> <p><u>⑩自主検査等</u>  <u>要求事項への適合性を判定するため、原子力事業者等が使用前事業者検査等のほかに自主的に行う、合否判定基準のある検証、妥当性確認、監視測定、試験及びこれらに付随するものをいう。</u></p>	
	<p><u>(適用範囲)</u>  <u>第 4 条の 3 保安品質マネジメントシステムは、三菱原子燃料株式会社の加工施設における保安活動に適用する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>
<p><u>(責任及び権限)</u>  <u>第 5 条 社長は、保安活動に関する組織を第 16 条に示すとおり、並びに、その責任及び権限を第 17 条及び第 19 条のとおり定め、社内通知で周知する。また、社長は、管理責任者としての管理総括者に保安品質マネジメントシステムを確立、実施、維持させ、保安品質マネジメントシステムの成果を含む実施状況及び改善の必要性の有無について報告させる。</u></p>	<p><u>第 2 節 保安品質マネジメントシステムに係る要求事項等</u>  <u>(保安品質マネジメントシステムに係る要求事項)</u>  <u>第 5 条 保安に係る組織は、保安品質マネジメントシステムを確立し、実施するとともに、その実効性を維持するため、その改善を継続的に行う。</u>  <u>2. 保安に係る組織は、保安活動の重要度に応じて、保安品質マネジメントシステムを確立し、運用する。この場合において、次に掲げる事項を適切に考慮する。</u>  <u>(1) 加工施設、組織又は個別業務の重要度及びこれらの複雑さの程度</u>  <u>(2) 加工施設若しくは機器等の品質又は保安活動に関連する原子力安全に影響を及ぼすおそれのあるもの及びこれらに関連する潜在的影響の大きさ</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>(3) 機器等の故障若しくは通常想定されない事象の発生又は保安活動が不適切に計画され、若しくは実行されたことにより起こり得る影響</u></p> <p><u>3. 保安に係る組織は、関係法令を明確に認識し、品質管理基準規則に規定する文書その他保安品質マネジメントシステムに必要な文書（記録を除く。以下「保安品質マネジメント文書」という。）に明記する。</u></p> <p><u>4. 保安に係る組織は、保安品質マネジメントシステムに必要なプロセスを明確にするとともに、そのプロセスを組織に適用することを決定し、次に掲げる業務を実施する。</u></p> <p><u>(1) プロセスの運用に必要な情報及び当該プロセスの運用により達成される結果を明確に定める。</u></p> <p><u>(2) プロセスの順序及び相互の関係（組織内のプロセス間の相互関係を含む。）を明確に定める。</u></p> <p><u>(3) プロセスの運用及び管理の実効性の確保に必要な保安に係る組織の保安活動の状況を示す指標（以下「保安活動指標」という。）並びに当該指標に係る判定基準を明確に定める。この保安活動指標には、安全実績指標（特定核燃料物質の防護に関する領域に係るものを除く。）を含む。</u></p> <p><u>(4) プロセスの運用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（責任及び権限の明確化を含む。）。</u></p> <p><u>(5) プロセスの運用状況を監視測定し、分析する。ただし、監視測定することが困難である場合は、この限りでない。</u></p> <p><u>(6) プロセスについて、意図した結果を得、及び実効性を維持するための措置（プロセスの変更を含む。）を講ずる。</u></p> <p><u>(7) プロセス及び組織を保安品質マネジメントシステムと整合的なものとする。</u></p> <p><u>(8) 原子力安全とそれ以外の事項において意思決定の際に対立が生じた場合には、原子力安全が確保されるようにする。これには、セキュリティ対策が原子力安全に与える潜在的な影響と原子力安全に係る対策がセキュリティ対策に与える潜在的な影響を特定し、解決することを含む。</u></p> <p><u>5. 保安に係る組織は、健全な安全文化を育成し、及び維持するために、技術的、人的、組織的な要因の相互作用を適切に考慮して、効果的な取組を通じて、次の状態となることを目指す。</u></p> <p><u>(1) 原子力安全及び安全文化の理解が組織全体で共通のものとなっている。</u></p> <p><u>(2) 風通しの良い組織文化が形成されている。</u></p> <p><u>(3) 要員が、自らが行う原子力安全に係る業務について理解して遂行し、その業務に責任を持っている。</u></p> <p><u>(4) 全ての活動において、原子力安全を考慮した意思決定が行われている。</u></p> <p><u>(5) 要員が、常に問いかける姿勢及び学習する姿勢を持ち、原子力安全に対する自己満足を戒めている。</u></p>	

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>(6) 原子力安全に影響を及ぼすおそれのある問題が速やかに報告され、報告された問題が対処され、その結果が関係する要員に共有されている。</u></p> <p><u>(7) 安全文化に関する内部保安監査及び自己評価の結果を組織全体で共有し、安全文化を改善するための基礎としている。</u></p> <p><u>(8) 原子力安全には、セキュリティが関係する場合があることを認識して、要員が必要なコミュニケーションを取っている。</u></p> <p><u>6. 保安に係る組織は、機器等又は個別業務に係る要求事項（関係法令を含む。以下「個別業務等要求事項」という。）への適合に影響を及ぼすプロセスを外部委託することとしたときは、当該プロセスが管理されているようにする。</u></p> <p><u>7. 保安に係る組織は、保安活動の重要度に応じて、資源の適切な配分を行う。</u></p>	
	<p><u>(保安品質マネジメントシステムの文書化)</u></p> <p><u>第5条の2 保安に係る組織は、保安品質マネジメントシステムを確立するときは、保安活動の重要度に応じて次に掲げる文書を作成し、当該文書に規定する事項を実施する。</u></p> <p><u>(1) 保安品質方針及び保安品質目標</u></p> <p><u>(2) 保安品質マネジメントシステムを規定する文書（以下「保安品質マニュアル」という。）</u></p> <p><u>(3) 実効性のあるプロセスの計画的な実施及び管理がなされるようにするために必要な文書（標準書を含む。）</u></p> <p><u>(4) 手順書、指示書、図面等（以下「手順書等」という。）</u></p> <p><u>保安品質マネジメントシステムに係る文書の階層を第5図に示す。</u></p> <p><u>また、第8条に定める標準書と保安規定の条項の関係を別表第1に示す。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第2号）</p>
	<p><u>(保安品質マニュアル)</u></p> <p><u>第5条の3 社長は、次に掲げる事項を含む「保安品質マニュアル」として、「保安品質保証計画書」を制定し、維持させる。</u></p> <p><u>(1) 保安品質マネジメントシステムの運用に係る組織に関する事項</u></p> <p><u>(2) 保安活動の計画、実施、評価及び改善に関する事項</u></p> <p><u>(3) 保安品質マネジメントシステムの適用範囲</u></p> <p><u>(4) 保安品質マネジメントシステムのために作成した手順書等の参照情報</u></p> <p><u>(5) プロセスの相互の関係</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第2号）</p>
	<p><u>(文書の管理)</u></p> <p><u>第5条の4 保安に係る組織は、次の事項を含む「保安文書管理標準」に基づき、保安品質マネジメント文書を管理する。</u></p> <p><u>(1) 組織として承認されていない文書の使用又は適切ではない変更の防止</u></p> <p><u>(2) 文書の組織外への流出等の防止</u></p> <p><u>(3) 保安品質マネジメント文書の発行及び改訂に係る審査の結果、当該審査の結果に基づき講じた措置並びに当該発行及び改訂を承認した者に関する情報の維持</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第2号）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>2. 管理総括者は、要員が判断及び決定をするに当たり、文書改訂時等の必要な時に当該文書作成時に使用した根拠等の情報が確認できることを含め、適切な保安品質マネジメント文書を、利用できるよう、保安品質マネジメント文書に関する次に掲げる事項を定めた「保安文書管理標準」を作成する。</u></p> <p><u>(1) 保安品質マネジメント文書を発行するに当たり、その妥当性を審査し、発行を承認する。</u></p> <p><u>(2) 保安品質マネジメント文書の改訂の必要性について評価するとともに、改訂に当たり、その妥当性を審査し、改訂を承認する。</u></p> <p><u>(3) 上記第1項、第2項の審査及び第2項の評価には、その対象となる文書に定められた活動を実施する部門の要員を参画させる。</u></p> <p><u>(4) 保安品質マネジメント文書の改訂内容及び最新の改訂状況を識別できるようにする。</u></p> <p><u>(5) 改訂のあった保安品質マネジメント文書を利用する場合には、当該文書の適切な制定版又は改訂版が利用しやすい体制を確保する。</u></p> <p><u>(6) 保安品質マネジメント文書を、読みやすく容易に内容を把握することができるようにする。</u></p> <p><u>(7) 組織の外部で作成された保安品質マネジメント文書を識別し、その配付を管理する。</u></p> <p><u>(8) 廃止した保安品質マネジメント文書が使用されることを防止する。この場合において、当該文書を保持するときは、その目的にかかわらず、これを識別し、管理する。</u></p>	
	<p><u>(記録の管理)</u></p> <p><u>第5条の5 保安に係る組織は、「保安記録管理標準」に基づき、個別業務等要求事項への適合及び保安品質マネジメントシステムの実効性を実証する記録を明確にするとともに、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、かつ、検索することができるように作成し、保安活動の重要度に応じてこれを管理する。</u></p> <p><u>2. 管理総括者は、記録の識別、保存、保護、検索及び廃棄に関し、所要の管理の方法を定めた「保安記録管理標準」を定める。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第2号）</p>
<p><u>(保安品質方針)</u></p> <p><u>第6条 社長は、次の事項を配慮して関係法令及び保安規定の遵守、安全文化の醸成、原子力安全の重要性を含めた保安品質方針を策定する。</u></p> <p><u>(1) 三菱原子燃料株式会社の安全最優先とする企業理念及び行動指針に対して適切なものとする。</u></p> <p><u>(2) 原子力安全の要求事項への適合及び保安品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善すること。</u></p> <p><u>(3) 各部長に保安品質目標を設定させ、マネジメントレビューでのフォローアップを行うこと。</u></p> <p><u>(4) 社内全体に伝達され、理解されるようにすること。</u></p> <p><u>(5) 適切性の持続のためにレビューすること。</u></p>	<p style="text-align: center;"><u>第3節 経営責任者等の責任</u></p> <p><u>(経営責任者の原子力安全のためのリーダーシップ)</u></p> <p><u>第6条 社長は、原子力安全のためのリーダーシップを発揮し、責任を持って保安品質マネジメントシステムを確立させ、実施させるとともに、その実効性を維持していることを、次に掲げる業務を行うことによって実証する。</u></p> <p><u>(1) 保安品質方針を設定する。</u></p> <p><u>(2) 保安品質目標が設定されることを確実にする。</u></p> <p><u>(3) 要員が、健全な安全文化を育成し、及び維持することに貢献できるようにすることを確実にする。</u></p> <p><u>(4) マネジメントレビュー会議を実施する。</u></p> <p><u>(5) 資源が利用できる体制を確保する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第2号）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>(6) 関係法令を遵守することその他原子力安全を確保することの重要性を要員に周知する。</u></p> <p><u>(7) 保安活動に関する担当業務を理解し、遂行する責任を有することを要員に認識させる。</u></p> <p><u>(8) 全ての階層で行われる決定が、原子力安全の確保について、その優先順位及び説明する責任を考慮して確実に行われるようにする。</u></p>	
	<p><u>(原子力安全の確保の重視)</u></p> <p><u>第 6 条の 2 社長は、組織の意思決定に当たり、機器等及び個別業務が個別業務等要求事項に適合し、かつ、原子力安全がそれ以外の事由により損なわれないようにする。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>
	<p><u>(保安品質方針)</u></p> <p><u>第 6 条の 3 社長は、関係法令及び保安規定の遵守、健全な安全文化の育成及び維持(健全な安全文化の育成及び維持に関し、技術的、人的及び組織的要因並びにそれらの間の相互作用が原子力安全に対して影響を及ぼすものであることを考慮し、組織全体の安全文化のあるべき姿を目指して設定する。)、原子力安全の重要性を含めた保安品質方針を次に掲げる事項に適合させる。</u></p> <p><u>(1) 組織の目的及び状況に対して適切である(三菱原子燃料株式会社の安全最優先とする企業理念及び行動指針と整合的なものであることを含む。)</u></p> <p><u>(2) 要求事項への適合及び保安品質マネジメントシステムの実効性の維持に社長が責任を持って関与する。</u></p> <p><u>(3) 保安品質目標を定め、評価するに当たっての枠組みとなる。</u></p> <p><u>(4) 要員に周知され、理解されている。</u></p> <p><u>(5) 保安品質マネジメントシステムの継続的な改善に社長が責任を持って関与する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>
	<p><u>(保安品質目標)</u></p> <p><u>第 6 条の 4 社長は、管理総括者に、保安品質目標(関係法令及び保安規定の遵守、安全文化の育成及び維持に関すること、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。)を設定させる。なお、保安品質目標を達成するための計画として、次の事項を含む。</u></p> <p><u>(1) 各部課長に、保安品質目標を達成するための計画として、次の事項を含む保安品質方針に基づく保安品質目標を作成させ、文書化させること。</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><u>・実施事項</u></li> <li><u>・必要な資源</u></li> <li><u>・責任者</u></li> <li><u>・実施事項の完了時期</u></li> <li><u>・結果の評価方法</u></li> </ul> <p><u>(2) 保安品質目標を、その達成状況を評価し得るものであって、かつ、保安品質方針と整合させること。</u></p> <p><u>2. 管理総括者は、保安品質目標について各部課長に実施させる。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>(保安品質マネジメントシステムの計画)</u>  <u>第 6 条の 5 社長は、保安品質マネジメントシステムが第 5 条の規定に適合するよう、その実施に当たっての計画を策定させる。</u>  <u>2. 社長は、保安品質マネジメントシステムの変更（プロセス及び組織等の変更（累積的な影響が生じ得るプロセス及び組織の軽微な変更を含む。）を含む。）が計画され、それが実施される場合においては、当該保安品質マネジメントシステムを不備のない状態に維持させる。この場合において、保安活動の重要度に応じて、次に掲げる事項を適切に考慮する。</u>  <u>(1) 保安品質マネジメントシステムの変更の目的及び当該変更により起こり得る結果（当該変更による原子力安全への影響の程度の分析及び評価、当該分析及び評価の結果に基づき講じた措置を含む。）</u>  <u>(2) 保安品質マネジメントシステムの実効性の維持</u>  <u>(3) 資源の利用可能性</u>  <u>(4) 責任及び権限の割当て</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>
	<p><u>(責任及び権限)</u>  <u>第 6 条の 6 社長は、保安活動に関する組織を第 16 条に示すとおり、並びに、その責任及び権限を第 17 条及び第 19 条のとおり定め、社内通知で周知する。</u>  <u>2. 社長は、部門及び要員の責任（担当業務に応じて、組織内外に対し保安活動の内容について説明する責任を含む。）及び権限並びに部門相互間の業務の手順を定めさせ、関係する要員が責任を持って業務を遂行できるようにする。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>
	<p><u>(保安品質マネジメントシステム管理責任者)</u>  <u>第 6 条の 7 社長は、保安品質マネジメントシステムを管理する管理責任者として管理総括者を任命し、次に掲げる業務に係る責任及び権限を与える。</u>  <u>(1) プロセスが確立され、実施されるとともに、その実効性が維持されているようにする。</u>  <u>(2) 保安品質マネジメントシステムの運用状況及びその改善の必要性について社長に報告する。</u>  <u>(3) 健全な安全文化を育成し、及び維持することにより、原子力安全の確保についての認識が向上するようにする。</u>  <u>(4) 関係法令を遵守する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>
	<p><u>(管理者)</u>  <u>第 6 条の 8 社長は、次に掲げる業務を管理監督する地位にある者（以下「管理者」という。）に、当該管理者が管理監督する業務に係る責任及び権限を与える。</u>  <u>(1) 個別業務のプロセスが確立され、実施されるとともに、その実効性が維持されているようにする。</u>  <u>(2) 要員の個別業務等要求事項についての認識が向上するようにする。</u>  <u>(3) 個別業務の実施状況に関する評価を行う。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>(4) 健全な安全文化を育成し、及び維持する。</u></p> <p><u>(5) 関係法令を遵守する。</u></p> <p><u>2. 管理者は、第 1 項の責任及び権限の範囲において、原子力安全のためのリーダーシップを発揮し、次に掲げる事項を確実に実施する。</u></p> <p><u>(1) 保安品質目標を設定し、その目標の達成状況を確認するため、業務の実施状況を監視測定する。</u></p> <p><u>(2) 要員が、原子力安全に対する意識を向上し、かつ、原子力安全への取組を積極的に行えるようにする。</u></p> <p><u>(3) 原子力安全に係る意思決定の理由及びその内容を、関係する要員に確実に伝達する。</u></p> <p><u>(4) 常に問いかける姿勢及び学習する姿勢を要員に定着させるとともに、要員が、積極的に原子力施設の保安に関する問題の報告を行えるようにする。</u></p> <p><u>(5) 要員が、積極的に業務の改善に対する貢献を行えるようにする。</u></p> <p><u>3. 管理者は、「自主評価標準」に基づき、管理監督する業務に関する自己評価（安全文化についての弱点のある分野及び強化すべき分野に係るものを含む。）を、あらかじめ定められた間隔で行う。</u></p>	
	<p><u>(組織の内部の情報の伝達)</u></p> <p><u>第 6 条の 9 社長は、組織の内部の情報が適切に伝達される仕組みが確立されているようにするとともに、保安品質マネジメントシステムの実効性に関する情報が確実に伝達されるようにする。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>
	<p><u>(マネジメントレビュー)</u></p> <p><u>第 6 条の 10 社長は、保安品質マネジメントシステムの実効性を評価するとともに、改善の機会を得て、保安活動の改善に必要な措置を講ずるため、保安品質マネジメントシステムの評価（以下「マネジメントレビュー」という。）を、あらかじめ定められた間隔で行う。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>
	<p><u>(マネジメントレビューに用いる情報)</u></p> <p><u>第 6 条の 11 管理総括者は、マネジメントレビューにおいて、少なくとも次に掲げる情報を報告する。</u></p> <p><u>(1) 内部保安監査の計画・結果</u></p> <p><u>(2) 組織の外部の者の意見（外部監査（安全文化の外部評価を含む。）の結果（外部監査を受けた場合に限る。）、地域住民の意見、原子力規制委員会の意見等を含む。）</u></p> <p><u>(3) プロセスの運用状況</u></p> <p><u>(4) 使用前事業者検査及び定期事業者検査（以下「使用前事業者検査等」という。）並びに自主検査等の結果</u></p> <p><u>(5) 保安品質目標の達成状況</u></p> <p><u>(6) 健全な安全文化の育成及び維持の状況（内部保安監査による安全文化の育成及び維持の取組状況に係る評価の結果並びに管理者による安全文化についての弱点のある分野及び強化すべき分野に係る自己評価の結果を含む。）</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>(7) 関係法令の遵守状況</u></p> <p><u>(8) 不適合並びに是正処置及び未然防止処置の状況 (組織の内外で得られた知見 (技術的な進歩により得られたものを含む。) 並びに発生した不適合その他の事象から得られた教訓を含む。)</u></p> <p><u>(9) 従前のマネジメントレビューの結果を受けて講じた措置</u></p> <p><u>(10) 保安品質マネジメントシステムに影響を及ぼすおそれのある変更</u></p> <p><u>(11) 部門又は要員からの改善のための提案</u></p> <p><u>(12) 資源の妥当性</u></p> <p><u>(13) 保安活動の改善のために講じた措置 (保安品質方針に影響を与えるおそれのある組織の内外の課題を明確にし、当該課題に取り組むことを含む。) の実効性</u></p>	
	<p><u>(マネジメントレビューの結果を受けて行う措置)</u></p> <p><u>第6条の12 社長は、マネジメントレビューの結果を受けて、少なくとも次に掲げる事項について決定する。</u></p> <p><u>(1) 保安品質マネジメントシステム及びプロセスの実効性の維持に必要な改善</u></p> <p><u>(2) 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</u></p> <p><u>(3) 保安品質マネジメントシステムの実効性の維持及び継続的な改善のために必要な資源</u></p> <p><u>(4) 健全な安全文化の育成及び維持に関する改善 (安全文化についての弱点のある分野及び強化すべき分野が確認された場合における改善策の検討を含む。)</u></p> <p><u>(5) 関係法令の遵守に関する改善</u></p> <p><u>2. 安全・品質保証部長は、マネジメントレビューの結果の記録を作成し、これを管理する。</u></p> <p><u>3. 安全・品質保証部長は、第1項の決定をした事項について、必要な措置を講じさせる。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第8条第1項第2号)</p>
<p><u>(保安品質目標)</u></p> <p><u>第7条 社長は、管理総括者に保安品質目標 (関係法令及び保安規定の遵守、並びに安全文化の醸成に関することを含む。) を次の点に留意して設定させる。</u></p> <p><u>(1) 各部長に社長の保安品質方針に基づく保安品質目標を作成させ、文書化させること。</u></p> <p><u>(2) 各部長の保安品質目標が保安品質方針と整合がとれており、その達成度が判定可能であることを確認すること。</u></p> <p><u>2. 管理総括者は、保安品質目標について各部長に実施させる。</u></p>	<p style="text-align: center;"><u>第4節 資源の管理</u></p> <p><u>(資源の確保)</u></p> <p><u>第7条 管理総括者は、原子力安全を確実なものにするために必要な次に掲げる資源を「保安教育・訓練標準」、「施設管理標準」及び「放射線管理標準」に定め、これを確保し、及び管理する。</u></p> <p><u>(1) 要員</u></p> <p><u>(2) 個別業務に必要な施設、設備及びサービスの体系</u></p> <p><u>(3) 作業環境 (作業場所の放射線量、温度、照度、狭小の程度等の作業に影響を及ぼす可能性のある事項を含む。)</u></p> <p><u>(4) その他必要な資源</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第8条第1項第2号)</p>
	<p><u>(要員の力量の確保及び教育訓練)</u></p> <p><u>第7条の2 各課長は、個別業務の実施に必要な技能及び経験を有し、意図した結果を達成するために必要な知識及び技能並びにそれを適用する能力 (以下「力量」という。力量には、組織が必要とする技術的、人的及び組織的側面に関する知識を含む。) が実証された者を要員に充てる。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第8条第1項第2号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>2. 各課長は、要員の力量を確保するために、保安活動の重要度に応じて、次に掲げる業務を行う。</u></p> <p><u>(1) 要員にどのような力量が必要かを明確に定める。</u></p> <p><u>(2) 要員の力量を確保するために教育訓練その他の措置（必要な力量を有する要員を新たに配属し、又は雇用することを含む。）を講ずる。</u></p> <p><u>(3) 上記第2号の措置の実効性を評価する。</u></p> <p><u>(4) 要員が、自らの個別業務について次に掲げる事項を認識しているようにする。</u></p> <p><u>1) 保安品質目標の達成に向けた自らの貢献</u></p> <p><u>2) 保安品質マネジメントシステムの実効性を維持するための自らの貢献</u></p> <p><u>3) 原子力安全に対する当該個別業務の重要性</u></p> <p><u>(5) 要員の力量及び教育訓練その他の措置に係る記録を作成し、これを管理する。</u></p>	
<p><u>(マネジメントレビュー)</u></p> <p><u>第8条 社長は、組織の保安品質マネジメントシステムが引き続き、適切、妥当かつ有効であることを確実にするために、マネジメントレビュー会議を年1回以上開催し、保安品質マネジメントシステムをレビューする。このレビューでは、保安品質マネジメント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（関係法令及び保安規定の遵守、並びに安全文化の醸成に関することを含む。）を含む保安品質マネジメントシステム変更の必要性の評価も行う。</u></p> <p><u>2. 社長は、マネジメントレビュー会議に管理責任者としての管理総括者、核燃料取扱主任者、東海工場長並びに各部長を出席させる。</u></p> <p><u>3. 安全・品質保証部長は、マネジメントレビュー会議の結果を記録する。</u></p>	<p><u>第5節 個別業務に関する計画の策定及び個別業務の実施</u></p> <p><u>(個別業務に必要なプロセスの計画)</u></p> <p><u>第8条 管理総括者は、個別業務に必要なプロセスについて、加工施設の操作、放射線管理、施設管理、核燃料物質の管理、放射性廃棄物管理、非常時の措置、設計想定事象に係る初期消火活動を含む火災及び爆発防護活動（以下「火災防護活動」という。）及び火山活動（降灰）・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（以下「自然災害等発生時の保全活動」という。）、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テロリズムによる加工施設の大規模な損壊発生時における加工施設の必要な機能を維持するための活動（以下「重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動」という。）及び六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置に関する計画・実施・評価・改善を業務の計画として標準書を策定するとともに、そのプロセスを確立する。この策定には、機器等の故障若しくは通常想定されない事象の発生又は保安活動が不適切に計画され、若しくは実行されたことにより起こり得る影響を考慮して計画を策定することを含む。</u></p> <p><u>2. 管理総括者は、第1項の計画と当該個別業務以外のプロセスに係る個別業務等要求事項との整合性を確保する。この整合性には、業務計画を変更する場合の整合性を含む。</u></p> <p><u>3. 管理総括者は、個別業務に関する計画（以下「個別業務計画」という。）の策定又は変更を行うに当たり、次に掲げる事項を標準書に定める。この個別業務計画の策定又は変更には、プロセス及び組織の変更（累積的な影響が生じ得るプロセス及び組織の軽微な変更を含む。）を含む。</u></p> <p><u>(1) 個別業務計画の策定又は変更の目的及び当該計画の策定又は変更により起こり得る結果</u></p> <p><u>(2) 機器等又は個別業務に係る保安品質目標及び個別業務等要求事項</u></p> <p><u>(3) 機器等又は個別業務に固有のプロセス、保安品質マネジメント文書及び資源</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第2号）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>(4) 使用前事業者検査等, 検証, 妥当性確認及び監視測定並びにこれらの個別業務等要求事項への適合性を判定するための基準 (以下「合否判定基準」という。)</u></p> <p><u>(5) 個別業務に必要なプロセス及び当該プロセスを実施した結果が個別業務等要求事項に適合することを実証するために必要な記録</u></p> <p><u>4. 管理総括者は, 策定した個別業務計画を, その個別業務の作業方法に適したものとする。</u></p>	
	<p><u>(個別業務等要求事項として明確にすべき事項)</u></p> <p><u>第 8 条の 2 管理総括者は, 次に掲げる事項を個別業務等要求事項として「保安文書管理標準」に定める。</u></p> <p><u>(1) 組織の外部の者が明示してはいないものの, 機器等又は個別業務に必要な要求事項</u></p> <p><u>(2) 関係法令</u></p> <p><u>(3) 上記第 1 号及び第 2 号のほか, 原子力事業者等が必要とする要求事項</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>
	<p><u>(個別業務等要求事項の審査)</u></p> <p><u>第 8 条の 3 管理総括者は, 標準書の適切な管理に関する標準書を定める。この標準書には, 次の事項及び核燃料取扱主任者の確認, 安全衛生委員会の審議を受ける手順を含める。</u></p> <p><u>2. 担当部長は, 機器等の使用又は個別業務の実施に当たり, あらかじめ, 機器等の使用又は個別業務の実施を定めた標準書について, 安全衛生委員会に諮問する。</u></p> <p><u>3. 各部長等は, 第 2 項の安全衛生委員会に諮問するに当たり, 次に掲げる事項を確認する。</u></p> <p><u>(1) 当該個別業務等要求事項が定められている。</u></p> <p><u>(2) 当該個別業務等要求事項が, あらかじめ定められた個別業務等要求事項と相違する場合においては, その相違点が解明されている。</u></p> <p><u>(3) 組織が, あらかじめ定められた個別業務等要求事項に適合するための能力を有している。</u></p> <p><u>4. 担当部長は, 第 2 項の審議の結果の記録及び当該審議の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し, これを管理する。</u></p> <p><u>5. 各部課長は, 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, 関連する要員に対し変更後の個別業務等要求事項が周知されるようにする。</u></p> <p><u>6. 管理総括者及び各部課長は, 標準書を受けて保安活動の個々の業務を実施するために必要な 3 次文書を定める。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>
	<p><u>(組織の外部の者との情報の伝達等)</u></p> <p><u>第 8 条の 4 管理総括者は, 組織の外部の者からの情報の収集及び組織の外部の者への情報の伝達のために, 実効性のある方法を「監視, 測定, データ分析及び評価標準」及び「保安社外報告標準」に定め, これを実施する。これには, 組織の外部の者と効果的に連絡し, 適切に情報を通知する方法, 予期せぬ事態における組織の外部の者との時宜を得た効果的な連絡方法, 原子力安全に関連する必要な情報を組織の外部の者に確実に提供する方法及び原子力安</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日 付 け 認 可)	変 更 後	変 更 理 由
	<p><u>全に関連する組織の外部の者の懸念や期待を把握し、意思決定において適切に考慮する方法を含む。</u></p>	
<p><u>(マネジメントレビューへのインプット)</u>  <u>第9条 マネジメントレビュー会議へのインプットは、次のとおりとする。</u>  <u>(1) 保安品質目標 (関係法令及び保安規定の遵守、並びに安全文化の醸成に関することを含む。)</u>  <u>(2) 内部保安監査計画・結果</u>  <u>(3) 所轄官庁検査の結果及び指導事項</u>  <u>(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</u>  <u>(5) 予防処置及び是正処置の状況</u>  <u>(6) 前回までのマネジメントレビュー会議の結果に対するフォローアップ</u>  <u>(7) 保安品質マネジメントシステムに影響を及ぼす可能性のある変更</u>  <u>(8) 改善のための提案</u></p>	<p><u>(設計・開発計画)</u>  <u>第9条 管理総括者は、次の事項を含む設計・開発 (専ら原子力施設において用いるための設計・開発に限る。) の計画 (以下「設計・開発計画」という。) を「設計・開発管理標準」に定めるとともに設計・開発を管理させる。この設計・開発には、設備、施設、ソフトウェア及び手順書等に関する設計・開発を含む。この場合において、原子力安全のために重要な手順書等の設計・開発については、新規制定の場合に加え、重要な変更がある場合にも行う。また、設計・開発計画の策定には、不適合及び予期せぬ事象の発生等を未然に防止するための活動を行うことを含む。</u>  <u>(1) 担当課長は、加工施設の工事を行う場合、新たな設計又は過去に実施した設計結果の変更に該当するかどうかを判断する。</u>  <u>(2) 担当課長は、第1号において該当すると判断した場合、次の各号に掲げる要求事項を満たす設計を第9条の2から第9条の7に従って実施する。</u>  <u>1) 保全の結果の反映及び既設設備への影響の考慮を含む、機能及び性能に関する要求事項</u>  <u>2) 「加工施設の技術基準に関する規則」の規定及び事業 (変更) 許可申請書の記載事項を含む、適用される法令・規制要求事項</u>  <u>3) 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</u>  <u>4) 設計・開発に不可欠なその他の要求事項</u>  <u>(3) 上記第2号における設計には、第63条の2に定める工事管理及び第64条に定める使用前事業者検査の実施を考慮する。</u>  <u>(4) 操作員の誤操作を防止するため、下記事項を踏まえた設計・開発を行うこと。</u>  <u>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、操作器、指示計、記録計、表示装置、警報装置等を設置する場合は、必要に応じて操作員の操作性及び人間工学的観点の諸因子を考慮した設計とする。</u>  <u>2) 安全機能を有する施設の前号の装置に対して、操作員による誤操作を防止するため、必要に応じてスイッチに保護カバー又はカギを設け、色、形状、銘板等により容易に識別できるようにする。また、表示装置は、必要に応じて色で識別できる設計とする。</u>  <u>2. 管理総括者は、設計・開発計画の策定において、次に掲げる事項を明確にする。</u>  <u>(1) 設計・開発の性質、期間及び複雑さの程度</u>  <u>(2) 設計・開発の各段階における適切な審査、検証及び妥当性確認の方法並びに管理体制</u>  <u>(3) 設計・開発に係る部門及び要員の責任及び権限</u>  <u>(4) 設計・開発に必要な組織の内部及び外部の資源</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第8条第1項第2号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日 付 け 認 可)	変 更 後	変 更 理 由
	<p><u>3. 担当課長は、実効性のある情報の伝達並びに責任及び権限の明確な割当てがなされるようにするために、設計・開発に関与する各者間の連絡を管理する。</u></p> <p><u>4. 管理総括者は、第 1 項の規定により策定された設計・開発計画を、設計・開発の進行に応じて適切に変更する。</u></p>	
	<p><u>(設計・開発に用いる情報)</u></p> <p><u>第 9 条の 2 担当課長は、個別業務等要求事項として設計・開発に用いる情報であって、次に掲げるものを明確に定めるとともに、当該情報に係る記録を作成し、これを管理する。</u></p> <p><u>(1) 機能及び性能に係る要求事項</u></p> <p><u>(2) 従前の類似した設計・開発から得られた情報であって、当該設計・開発に用いる情報として適用可能なもの</u></p> <p><u>(3) 関係法令</u></p> <p><u>(4) その他設計・開発に必要な要求事項</u></p> <p><u>2. 担当課長は、設計・開発に用いる情報について、その妥当性を評価し、承認する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>
	<p><u>(設計・開発の結果に係る情報)</u></p> <p><u>第 9 条の 3 担当課長は、設計・開発のアウトプットを、設計・開発へのインプットと対比して検証することができる形式により管理する。</u></p> <p><u>2. 担当課長は、設計・開発の次の段階のプロセスに進むに当たり、あらかじめ、当該設計・開発からのアウトプットを承認する。</u></p> <p><u>3. 担当課長は、設計・開発のアウトプットを、次に掲げる事項に適合するものとする。</u></p> <p><u>(1) 設計・開発に係る個別業務等要求事項に適合させる。</u></p> <p><u>(2) 調達、機器等の使用及び個別業務の実施のために適切な情報を提供する。</u></p> <p><u>(3) 合否判定基準を含む。</u></p> <p><u>(4) 機器等を安全かつ適正に使用するために不可欠な当該機器等の特性が明確である。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>
	<p><u>(設計・開発レビュー)</u></p> <p><u>第 9 条の 4 担当課長は、設計・開発の適切な段階において、設計・開発計画に従って、次に掲げる事項を目的とした体系的な審査 (以下「設計・開発レビュー」という。)を実施する。</u></p> <p><u>(1) 設計・開発の結果の個別業務等要求事項への適合性について評価する。</u></p> <p><u>(2) 設計・開発に問題がある場合においては、当該問題の内容を明確にし、必要な措置を提案する。</u></p> <p><u>2. 担当課長は、設計・開発レビューに、当該設計・開発レビューの対象となっている設計・開発段階に関連する部門の代表者及び当該設計・開発に係る専門家を参加させる。</u></p> <p><u>3. 担当課長は、設計・開発レビューの結果の記録及び当該設計・開発レビューの結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>(設計・開発の検証)</u>  <u>第 9 条の 5 担当課長は、設計・開発の結果が個別業務等要求事項に適合している状態を確保するために、設計・開発計画に従って検証を実施する(設計・開発計画に従ってプロセスの次の段階に移行する前に、当該設計・開発に係る個別業務等要求事項への適合性の確認を行うこと含む。)</u>  <u>2. 担当課長は、第 1 項の検証の結果の記録及び当該検証の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</u>  <u>3. 担当課長は、当該設計・開発を行った要員に第 1 項の検証をさせない。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>
	<p><u>(設計・開発の妥当性確認)</u>  <u>第 9 条の 6 担当課長は、設計・開発の結果の個別業務等要求事項への適合性を確認するために、設計・開発計画に従って、当該設計・開発の妥当性確認(以下「設計・開発妥当性確認」という。)を実施する(機器等の設置後でなければ妥当性確認を行うことができない場合において、当該機器等の使用を開始する前に、設計・開発妥当性確認を行うことを含む。)</u>  <u>2. 担当課長は、機器等の使用又は個別業務の実施に当たり、あらかじめ、設計・開発妥当性確認を完了する。</u>  <u>3. 担当課長は、設計・開発妥当性確認の結果の記録及び当該設計・開発妥当性確認の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>
	<p><u>(設計・開発の変更の管理)</u>  <u>第 9 条の 7 担当課長は、設計・開発の変更を行った場合においては、当該変更の内容を識別することができるようにするとともに、当該変更に係る記録を作成し、これを管理する。</u>  <u>2. 担当課長は、設計・開発の変更を行うに当たり、あらかじめ、審査、検証及び妥当性確認を行い、変更を承認する。</u>  <u>3. 担当課長は、第 2 項の審査において、設計・開発の変更が加工施設に及ぼす影響の評価(当該加工施設を構成する材料又は部品に及ぼす影響の評価を含む。)を行う。</u>  <u>4. 担当課長は、第 2 項の審査、検証及び妥当性確認の結果の記録及びその結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>
<p><u>(マネジメントレビューからのアウトプット)</u>  <u>第 10 条 マネジメントレビュー会議のアウトプットは、次の事項に関する決定及び処置すべてを含むものとする。</u>  <u>(1) 保安品質マネジメントシステム及びそのプロセスの有効性の改善</u>  <u>(2) 業務の計画及び実施にかかわる改善</u>  <u>(3) 資源の必要性</u></p>	<p><u>(調達プロセス)</u>  <u>第 10 条 各課長は、調達する物品又は役務(以下「調達物品等」という。)が、自ら規定する調達物品等に係る要求事項(以下「調達物品等要求事項」という。)に適合することを確実にする。</u>  <u>2. 管理総括者は、保安活動の重要度に応じて、調達物品等の供給者及び調達物品等に適用される管理の方法及び程度(力量を有する者を組織の外部から確保する際に、外部への業務委託の範囲を保安品質マネジメント文書に明確に定めることを含む。)を「保安調達管理標準」に定める。この場合において、一般産業用工業品については、次の第 3 項の評価に必要な情報を調達物品等の供給者等から入手し、当該一般産業用工業品が調達物品等要求事項に適合していることを確認できるように、管理の方法及び程度を定める。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>3. 各課長は、調達物品等要求事項に従い、調達物品等を供給する能力を根拠として調達物品等の供給者を評価し、安全・品質保証課長は調達先を認定する。</u></p> <p><u>4. 安全・品質保証課長は、調達物品等の供給者の評価及び調達先の認定に係る判定基準を定める。</u></p> <p><u>5. 安全・品質保証課長は、第3項の評価の結果の記録及び当該評価の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</u></p> <p><u>6. 各課長は、調達物品等を調達する場合には、個別業務計画において、適切な調達の実施に必要な事項（当該調達物品等の調達後におけるこれらの維持又は運用に必要な技術情報（加工施設の保安に係るものに限る。）の取得及び当該情報を他の原子力事業者等と共有するために必要な措置に関する事項を含む。）を定める。</u></p>	
	<p><u>(調達物品等要求事項)</u></p> <p><u>第10条の2 各課長は、調達物品等に関する情報に、次に掲げる調達物品等要求事項のうち、該当するものを含める。</u></p> <p><u>(1) 調達物品等の供給者の業務のプロセス及び設備に係る要求事項</u></p> <p><u>(2) 調達物品等の供給者の要員の力量に係る要求事項</u></p> <p><u>(3) 調達物品等の供給者の保安品質マネジメントシステムに係る要求事項</u></p> <p><u>(4) 調達物品等の不適合の報告（偽造品又は模造品等の報告を含む。）及び処理に係る要求事項</u></p> <p><u>(5) 調達物品等の供給者が健全な安全文化を育成し、及び維持するために必要な要求事項</u></p> <p><u>(6) 一般産業用工業品を機器等に使用するに当たっての評価に必要な要求事項</u></p> <p><u>(7) その他調達物品等に関し必要な要求事項</u></p> <p><u>2. 各課長は、調達物品等要求事項として、保安に係る組織が調達物品等の供給者の工場等において使用前事業者検査等その他の個別業務を行う際の原子力規制委員会の職員による当該工場等への立ち入りに関することを含める。</u></p> <p><u>3. 各課長は、調達物品等の供給者に対し調達物品等に関する情報を提供するに当たり、あらかじめ、当該調達物品等要求事項の妥当性を確認する。</u></p> <p><u>4. 各課長は、調達物品等を受領する場合には、調達物品等の供給者に対し、調達物品等要求事項への適合状況を記録した文書を提出させる。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第2号）</p>
	<p><u>(調達物品等の検証)</u></p> <p><u>第10条の3 各課長は、調達物品等が調達物品等要求事項に適合しているようにするために必要な検証の方法を定め、実施する。</u></p> <p><u>2. 各課長は、調達物品等の供給者の工場等において調達物品等の検証を実施することとしたときは、当該検証の実施要領及び調達物品等の供給者からの出荷の可否の決定の方法について調達物品等要求事項の中で明確に定める。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第2号）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日 付 け 認 可)	変 更 後	変 更 理 由
<p>(業務の計画及び実施)</p> <p>第 11 条 管理総括者は、保安品質保証計画書を受け、管理内容を定めた文書（以下「標準書」という。）を定める。なお、標準書には、必要に応じて原子力安全に対する重要性に加えて以下に示す項目に応じたグレード分けの記載をし、標準書の管理に含め、その適切性を管理する。</p> <p>（１）複雑性、独自性、又は斬新性の程度</p> <p>（２）標準化の程度や記録のトレーサビリティの程度</p> <p>（３）検査または試験での検証の可能性の程度</p> <p>（４）特別な管理や検査の必要性の程度</p> <p>（５）保守等の難易度</p> <p>2. 管理総括者は、教育・訓練の標準及び個別業務の標準として、加工施設の操作、放射線管理、保守管理、核燃料物質の管理、放射性廃棄物管理、非常時の措置、初期消火活動を含む火災及び爆発防護活動（以下「火災防護活動」という。）、火山活動（降灰）・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（以下「自然災害等発生時の保全活動」という。）、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テロリズムによる加工施設の大規模な損壊発生時における加工施設の保全のための活動（以下「重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動」という。）、六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置及び定期評価に関する計画・実施・評価・改善の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扱いを含めて個々に標準書に定める。なお、初期消火活動とは、事業所において火災が発生した場合における消防士員への通報、消火又は延焼の防止その他消防隊が火災の現場に到着するまでに行う活動をいう。</p> <p>また、保守管理の標準書には、検査及び試験要員の独立の程度、合否の判定基準及びリリスの方法に関する事項を定める。</p> <p>3. 管理総括者は、標準書の適切な管理に関する標準書を定める。この標準書には、次の事項及び核燃料取扱主任者の確認、安全衛生委員会の審議を受ける手順を含める。</p> <p>（１）文書の体裁に関すること。</p> <p>（２）内容の適切性の審査・承認に関すること。</p> <p>（３）文書の識別及び適用する版の管理、並びに外部文書に関すること。</p> <p>（４）旧版管理に関すること。</p> <p>4. 管理総括者及び各部課長は、標準書を受けて保安活動の個々の業務を実施するために必要な3次文書を定める。</p>	<p>(個別業務の管理)</p> <p>第 11 条 各課長は、個別業務計画に基づき、個別業務を次に掲げる事項（当該個別業務の内容等から該当しないと認められるものを除く。）に適合するように実施する。</p> <p>（１）加工施設の保安のために必要な情報（保安のために使用する機器等又は実施する個別業務の特性、当該機器等の使用又は個別業務の実施により達成すべき結果を含む。）が利用できる体制にある。</p> <p>（２）手順書等が必要な時に利用できる体制にある。</p> <p>（３）当該個別業務に見合う設備を使用している。</p> <p>（４）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。</p> <p>（５）第 12 条の 4 に基づき監視測定を実施している。</p> <p>（６）本規定に基づき、プロセスの次の段階に進むことの承認を行っている。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</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 11 条の 2 各課長は、個別業務の実施に係るプロセスについて、それ以降の監視測定では当該プロセスの結果を検証することができない場合（個別業務が実施された後のみ不適合その他の事象が明確になる場合を含む。）においては、妥当性確認を行う。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>2. 各課長は、第 1 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、第 1 項の妥当性確認によって実証する。</u></p> <p><u>3. 各課長は、妥当性確認を行った場合は、その結果の記録を作成し、これを管理する。</u></p> <p><u>4. 各課長は、第 1 項の妥当性確認の対象とされたプロセスについて、次に掲げる事項（当該プロセスの内容等から該当しないと認められるものを除く。）を明確にする。</u></p> <p><u>(1) 当該プロセスの審査及び承認のための判定基準</u></p> <p><u>(2) 妥当性確認に用いる設備の承認及び要員の力量を確認する方法</u></p> <p><u>(3) 妥当性確認の方法（対象となる個別業務計画の変更時の再確認及び一定期間が経過した後に行う定期的な再確認を含む。）</u></p>	
	<p><u>(識別管理及びトレーサビリティの確保)</u></p> <p><u>第 11 条の 3 各課長は、個別業務計画及び個別業務の実施に係る全てのプロセスにおいて、適切な手段により、機器等及び個別業務の状態を識別し、管理する。</u></p> <p><u>2. 各課長は、トレーサビリティ（機器等の使用又は個別業務の実施に係る履歴、適用又は所在を追跡できる状態をいう。）の確保が個別業務等要求事項である場合においては、機器等又は個別業務を識別し、これを記録するとともに、当該記録を管理する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>
	<p><u>(組織の外部の者の物品)</u></p> <p><u>第 11 条の 4 各課長は、組織の外部の者の物品を所持している場合においては、必要に応じ、記録を作成し、これを管理する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>
	<p><u>(調達物品の管理)</u></p> <p><u>第 11 条の 5 各課長は、調達した物品が使用されるまでの間、当該物品を調達物品等要求事項に適合するように管理（識別表示、取扱い、包装、保管及び保護を含む。）する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>
	<p><u>(監視測定のための設備の管理)</u></p> <p><u>第 11 条の 6 管理総括者は、機器等又は個別業務の個別業務等要求事項への適合性の実証に必要な監視測定及び当該監視測定のための設備を「施設管理標準」に定める。</u></p> <p><u>2. 担当課長は、第 1 項の監視測定について、実施可能であり、かつ、当該監視測定に係る要求事項と整合性のとれた方法で実施する。</u></p> <p><u>3. 担当課長は、監視測定の結果の妥当性を確保するために、監視測定のために必要な設備を、次に掲げる事項に適合するものとする。</u></p> <p><u>(1) あらかじめ定められた間隔で、又は使用前に、計量の標準まで追跡することが可能な方法（当該計量の標準が存在しない場合にあっては、校正又は検証の根拠について記録する方法）により校正又は検証がなされている。</u></p> <p><u>(2) 校正の状態が明確になるよう、識別されている。</u></p> <p><u>(3) 所要の調整がなされている。</u></p> <p><u>(4) 監視測定の結果を無効とする操作から保護されている。</u></p> <p><u>(5) 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。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>4. 担当課長は、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は、従前の監視測定の結果の妥当性を評価し、これを記録する。</u></p> <p><u>5. 担当課長は、第4項の場合において、当該監視測定のための設備及び第4項の不適合により影響を受けた機器等又は個別業務について、適切な措置を講ずる。</u></p> <p><u>6. 担当課長は、監視測定のための設備の校正及び検証の結果の記録を作成し、これを管理する。</u></p> <p><u>7. 担当課長は、監視測定においてソフトウェアを使用することとしたときは、その初回の使用に当たり、あらかじめ、当該ソフトウェアが意図したとおりに当該監視測定に適用されていることを確認する。</u></p>	
<p>(調達及び設計・開発管理)</p> <p>第 12 条 管理総括者は、物品及び役務の調達に関し、調達製品の原子力安全への重要度を考慮して、次の事項を含む標準書を定める。担当部課長は、この標準書に基づき調達手続きを行うと共に、調達製品の検証後、使用までの間の適切な管理の方法を定める。</p> <p>(1) 調達製品の調達要求事項を明確にし、文書化し、供給者に伝える前に要求事項の妥当性について審査されること。なお、調達要求事項には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こと。</p> <p>(2) 供給者が調達要求事項に従って供給する能力を判断の根拠として、供給者を評価し、選定すること。選定、評価及び再評価の判断基準を定めること。</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記録を維持すること。</p> <p>(4) 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、必要な検査又はその他の活動を定めること。</p> <p>(5) 供給者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明確にすること。</p> <p>2. 管理総括者は、施設及び設備の改造のための設計・開発に関し、次の事項を含む標準書を定める。担当部課長は、この標準書に基づき設計・開発管理を行う。</p> <p>(1) 改造の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こと。</p> <p>(2) 改造に係る要求事項を明確にし、当該施設の関係者を含めたレビューを行うこと。</p> <p>(3) 改造の各段階における結果を設計した者以外が検証し、承認後、次工程へ進めること。</p> <p>(4) 実行可能な場合にはいつでも、改造施設及び設備の使用前に要求事項に対する妥当性確認を行うこと。</p> <p>(5) 設計変更に際して、当該変更が施設に及ぼす影響の評価を含むレビューを行うこと。</p> <p>(6) 操作員の誤操作を防止するため、下記事項を踏まえた設計・開発を行うこと。</p> <p>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、操作器、</p>	<p style="text-align: center;"><u>第 6 節 評価及び改善</u></p> <p>(監視測定、分析、評価及び改善)</p> <p>第 12 条 管理総括者は、監視測定、分析、評価及び改善に係るプロセス(取り組むべき改善に関する部門の管理者等の要員を含め、組織が当該改善の必要性、方針、方法等について検討するプロセスを含む。)を「監視、測定、データ分析及び評価標準」に定め、計画し、実施させる。</p> <p><u>2. 管理総括者は、要員が監視測定の結果を利用できるように、要員が情報を容易に取得し、改善活動に用いることができる体制を構築する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日 付 け 認 可)	変 更 後	変 更 理 由
<p>指示計, 記録計, 表示装置, 警報装置等を設置する場合は, 必要に応じて操作員の操作性及び人間工学的観点の諸因子を考慮した設計とする。</p> <p>2) 安全機能を有する施設の前号の装置に対して, 操作員による誤操作を防止するため, 必要に応じてスイッチに保護カバー又はカギを設け, 色, 形状, 銘板等により容易に識別できるようにする。また, 表示装置は, 必要に応じて色で識別できる設計とする。</p>		
	<p><u>(組織の外部の者の意見)</u></p> <p><u>第 12 条の 2 管理総括者は, 第 2 項の意見の把握及び当該意見の反映に係る方法を「監視, 測定, データ分析及び評価標準」に定める。</u></p> <p><u>2. 担当課長は, 監視測定の一環として, 原子力安全の確保に対する組織の外部の者の意見を把握する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>
	<p><u>(内部保安監査)</u></p> <p><u>第 12 条の 3 管理総括者は, 内部保安監査の判定基準, 監査範囲, 頻度, 方法及び責任を「内部保安監査標準」に定める。</u></p> <p><u>2. 管理総括者は, 保安品質マネジメントシステムについて, 次に掲げる要件への適合性を確認するために, 保安活動の重要度に応じて, 年 1 回以上, 資格認定した監査員の中から監査対象部門以外の者を監査員に選任し, 監査させる。</u></p> <p><u>(1) 保安品質マネジメントシステムに係る要求事項</u></p> <p><u>(2) 実効性のある実施及び実効性の維持</u></p> <p><u>3. 管理総括者は, 内部保安監査の対象となり得る部門, 個別業務, プロセスその他の領域 (以下単に「領域」という。)の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保安監査の対象を選定し, かつ, 内部保安監査の実施に関する計画 (以下「内部保安監査実施計画」という。)を策定し, 及び実施することにより, 内部保安監査の実効性を維持する。</u></p> <p><u>4. 管理総括者は, 内部保安監査を行う要員 (以下「内部保安監査員」という。)の選定及び内部保安監査の実施においては, 客観性及び公平性を確保する。</u></p> <p><u>5. 管理総括者は, 内部保安監査員又は管理者に自らの個別業務又は管理下にある個別業務に関する内部保安監査をさせない。</u></p> <p><u>6. 管理総括者は, 内部保安監査実施計画の策定及び実施並びに内部保安監査結果の報告並びに記録の作成及び管理について, その責任及び権限 (必要に応じ, 内部保安監査員又は内部保安監査を実施した部門が内部保安監査結果を社長に直接報告する権限を含む。)並びに内部保安監査に係る要求事項を「内部保安監査標準」に定める。</u></p> <p><u>7. 安全・品質保証課長は, 内部保安監査の対象として選定された領域に責任を有する管理者に内部保安監査結果を通知する。</u></p> <p><u>8. 安全・品質保証課長は, 不適合が発見された場合には, 第 7 項の通知を受けた管理者に, 不適合を除去するための措置及び是正処置を遅滞なく講じさせるとともに, 当該措置の検証を行わせ, その結果を報告させる。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>9. 安全・品質保証課長は、監査時に検出された改善を要する事項に関して担当課長が実施した改善内容を確認し、その結果を管理総括者及び安全衛生委員会に報告する。</u></p>	
	<p><u>(プロセスの監視測定)</u>  <u>第 12 条の 4 担当課長は、プロセスの監視測定を行う場合においては、当該プロセスの監視測定に見合う方法により、これを行う。監視測定の対象には、機器等及び保安活動に係る不適合についての弱点のある分野及び強化すべき分野等に関する情報を含む。また、監視測定の方法には、監視測定の実施時期、監視測定の結果の分析及び評価の方法並びに時期を含む。</u>  <u>2. 担当課長は、第 1 項の監視測定の実施に当たり、保安活動の重要度に応じて、第 5 条第 4 項 (3) に掲げる保安活動指標を用いる。</u>  <u>3. 担当課長は、第 1 項の監視測定の方法により、プロセスが第 6 条の 5 保安品質マネジメントシステムの計画及び第 8 条 個別業務に必要なプロセスの計画に定めた結果を得ることができることを実証する。</u>  <u>4. 担当課長は、第 1 項の監視測定の結果に基づき、保安活動の改善のために、必要な措置を講ずる。</u>  <u>5. 担当課長は、第 6 条の 5 及び第 8 条に定めた結果を得ることができない場合又は当該結果を得ることができないおそれがある場合においては、個別業務等要求事項への適合性を確保するために、当該プロセスの問題を特定し、当該問題に対して適切な措置を講ずる。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>
	<p><u>(機器等の検査等)</u>  <u>第 12 条の 5 担当課長は、機器等に係る要求事項への適合性を検証するために、個別業務計画に従って、個別業務の実施に係るプロセスの適切な段階において、使用前事業者検査等又は自主検査等を実施する。</u>  <u>2. 担当課長は、使用前事業者検査等又は自主検査等の結果に係る記録 (必要に応じ、検査において使用した試験体や計測機器等に関する記録を含む。) を作成し、これを管理する。</u>  <u>3. 担当課長は、プロセスの次の段階に進むことの承認を行った要員を特定することができる記録を作成し、これを管理する。</u>  <u>4. 担当課長は、個別業務計画に基づく使用前事業者検査等又は自主検査等を支障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ない。ただし、当該承認の権限を持つ要員が、個別業務計画に定める手順により特に承認をする場合は、この限りでない。</u>  <u>5. 担当課長は、保安活動の重要度に応じて、使用前事業者検査等の独立性 (使用前事業者検査等を実施する要員をその対象となる機器等を所管する部門に属する要員と部門を異にする要員とすることその他の方法により、使用前事業者検査等の中立性及び信頼性が損なわれないことをいう。) を確保する。</u>  <u>6. 前項の規定は、自主検査等について準用する。この場合において、「部門を異にする要員」とあるのは、「必要に応じて部門を異にする要員」と読み替える。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日 付 け 認 可)	変 更 後	変 更 理 由
<p>(内部保安監査)</p> <p>第 13 条 管理総括者は、保安品質マネジメントシステムが JEAC4111-2009、保安品質方針、保安品質目標及び業務の計画に適合しているか、保安品質マネジメントシステムが効果的に実施され、維持されているかを評価するため、標準書を定め、これに基づき、内部保安監査計画を作成し、資格認定した監査員の中から監査対象部門以外の者を監査員に選任し、年 1 回以上、監査させる。</p> <p>2. 前項の標準書には、監査の範囲、監査員の選定基準、監査の計画、実施、結果の報告及び記録の作成の手順並びにプロセスの重要性和これまでの監査結果を考慮した監査の内容を定める旨記載する。</p> <p>3. 安全・品質保証課長は、監査時に検出された改善を要する事項に関して担当課長が実施した改善内容を確認し、その結果を管理総括者及び安全衛生委員会に報告する。</p>	<p>(不適合の管理)</p> <p>第 13 条 管理総括者は、個別業務等要求事項に適合しない機器等が使用され、又は個別業務が実施されることがないように、当該機器等又は個別業務を特定し、これを管理するため、不適合の処理に係る管理（不適合を関連する管理者に報告すること及び不適合が発生した場合の公開基準並びに公開に関し必要な事項を含む。）並びにそれに関連する責任及び権限を「保安不適合管理標準」に定める。</p> <p>2. 各課長は、次に掲げる方法のいずれかにより、不適合を処理する。</p> <p>(1) 発見された不適合を除去するための措置を講ずる。</p> <p>(2) 不適合について、あらかじめ定められた手順により原子力安全に及ぼす影響について評価し、機器等の使用又は個別業務の実施についての承認を行う（以下「特別採用」という。）。</p> <p>(3) 機器等の使用又は個別業務の実施ができないようにするための措置を講ずる。</p> <p>(4) 機器等の使用又は個別業務の実施後に発見した不適合については、その不適合による影響又は起こり得る影響に応じて適切な措置を講ずる。</p> <p>(5) 不適合の処理の結果を所属部長、安全・品質保証部長及び管理総括者に報告する。</p> <p>3. 各課長は、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。）に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <p>4. 各課長は、発見された不適合を除去するための措置を講じた場合においては、個別業務等要求事項への適合性を実証するための検証を行う。</p> <p>5. 安全・品質保証部長は、加工施設の保安の向上を図る観点から、第 1 項に定められた標準書に従い、不適合の内容を公開する。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>
<p>(不適合管理)</p> <p>第 14 条 管理総括者は、不適合が発生した場合に、その不適合が確実に識別され、適切な処置及び記録を行うために責任と権限を明確にした標準書を定める。なお、標準書には次の事項を含める。</p> <p>(1) 検出された不適合を除去するための処置をとること。</p> <p>(2) 当該の権限をもつ者が、特別採用によって、その使用、リリース、又は合格と判定することを正式に許可すること。</p> <p>(3) 本来の意図された使用又は適用ができないような処置をとること。</p> <p>(4) 不適合の公開基準に関すること。</p> <p>2. 担当課長は、前項に定められた標準書に従い、不適合を処理する。</p> <p>3. 担当課長は、不適合の処理の結果を担当部長及び管理総括者に報告する。</p> <p>4. 安全・品質保証部長は、加工施設の保安の向上を図る観点から、第 1 項に定められた標準書に従い、不適合の内容を公開する。</p>	<p>(データの分析及び評価)</p> <p>第 14 条 管理総括者は、保安品質マネジメントシステムが実効性のあるものであることを実証するため、及び当該保安品質マネジメントシステムの実効性の改善（保安品質マネジメントシステムの実効性に関するデータ分析の結果、課題や問題が確認されたプロセスを抽出し、当該プロセスの改良、変更等を行い、保安品質マネジメントシステムの実効性を改善することを含む。）の必要性を評価するために、適切なデータ（監視測定の結果から得られたデータ及びそれ以外の関連情報源からのデータを含む。）を「監視、測定、データ分析及び評価標準」に定め、収集し、及び分析させる。</p> <p>2. 各部長は、第 1 項のデータの分析及びこれに基づく評価を行い、次に掲げる事項に係る情報を提供する。</p> <p>(1) 組織の外部の者からの意見の傾向及び特徴その他分析により得られる知見</p> <p>(2) 個別業務等要求事項への適合性</p> <p>(3) 機器等及びプロセスの特性及び傾向（是正処置を行う端緒となるものを含む。）</p> <p>(4) 調達物品等の供給者の供給能力</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日 付 け 認 可)	変 更 後	変 更 理 由
<p>(是正処置、予防処置及び技術情報の共有)</p> <p>第 15 条 管理総括者は、不適合に対して再発防止のための是正処置及び予防処置に関する標準書を定める。この標準書には、保安の向上に資するために必要な以下の技術情報について、他のウラン加工事業者と共有する措置を含める。</p> <p>(1) 調達製品の保安に係る技術情報</p> <p>(2) 是正処置及び予防処置から得られた第 62 条から第 66 条の保守管理における保安に関する技術情報</p> <p>2. 再発防止のための是正処置に関する標準書には、次の事項を含む他、加工規則第 9 条の 16 に定める事故故障等の事象その他が発生した根本的な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。）の方法及びこれを実施するための体制を含める。</p> <p>(1) 不適合の内容確認</p> <p>(2) 不適合の原因の特定</p> <p>(3) 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</p> <p>(4) 必要な処置の決定及び実施</p> <p>(5) とった処置の結果の記録</p> <p>(6) とった是正処置の有効性のレビュー</p> <p>3. 予防処置に関する標準書には、次の事項を含む他、生じるおそれのある不適合を防止するための予防のために行う根本原因分析の方法及びこれを実施するための体制を含める。</p> <p>(1) 起こり得る不適合及びその原因の特定</p> <p>(2) 不適合の発生を予防するための処置の必要性の評価</p> <p>(3) 必要な処置の決定及び実施</p> <p>(4) とった処置の結果の記録</p> <p>(5) とった予防処置の有効性のレビュー</p> <p>4. 担当課長は、第 1 項に定められた標準書に従い是正処置、予防処置及び技術情報の共有を行う。</p> <p>5. 担当課長は、予防に関する処置に当たっては、自らの加工施設及び他の施設から得られた知見（保安に関する技術情報を含む。）を適切に反映する。</p> <p>6. 担当課長は、是正処置結果及び予防処置結果を担当部長及び管理総括者に報告する。</p>	<p>(継続的な改善)</p> <p>第 15 条 管理総括者は、保安品質マネジメントシステムの継続的な改善を行うために、保安品質方針及び保安品質目標の設定、マネジメントレビュー及び内部保安監査の結果の活用、データの分析並びに是正処置及び未然防止処置の評価を通じて改善が必要な事項を標準書に定めるとともに、当該改善の実施その他の措置を講じさせる。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>
	<p>(是正処置等)</p> <p>第 15 条の 2 管理総括者は、第 2 項に掲げる事項について、「保安是正・予防処置標準」に定める。この標準書には、保安の向上に資するために必要な以下の技術情報について、他のウラン加工事業者と共有する措置を含める。</p> <p>(1) 調達製品の保安に係る技術情報</p> <p>(2) 是正処置及び未然防止処置から得られた第 62 条から第 66 条の施設管理における保安に関する技術情報</p> <p>2. 各課長は、個々の不適合その他の事象が原子力安全に及ぼす影響に応じて、次に掲げると</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 2 号）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>ころにより、速やかに適切な是正処置を講ずる。</u></p> <p><u>(1) 是正処置を講ずる必要性について、次に掲げる手順により評価を行う。</u></p> <p><u>1) 不適合その他の事象の分析(情報の収集及び整理、技術的、人的及び組織的側面等の考慮を含む。)及び当該不適合の原因の明確化(必要に応じて、日常業務のマネジメントや安全文化の弱点のある分野及び強化すべき分野との関係を整理することを含む。)</u></p> <p><u>2) 類似の不適合その他の事象の有無又は当該類似の不適合その他の事象が発生する可能性の明確化</u></p> <p><u>(2) 必要な是正処置を明確にし、実施する。</u></p> <p><u>(3) 講じた全ての是正処置の実効性の評価を行う。</u></p> <p><u>(4) 必要に応じ、計画において決定した保安活動の改善のために講じた措置を変更する。</u></p> <p><u>(5) 必要に応じ、保安品質マネジメントシステムを変更する。</u></p> <p><u>(6) 原子力安全に及ぼす影響の程度が大きい不適合(単独の事象では原子力安全に及ぼす影響の程度は小さいが、同様の事象が繰り返し発生することにより、原子力安全に及ぼす影響の程度が増大するおそれのあるものを含む。)に関して、根本的な原因を究明するために行う分析の手順を確立し、実施する。</u></p> <p><u>(7) 講じた全ての是正処置及びその結果の記録を作成し、これを管理する。</u></p> <p><u>(8) 是正処置結果を担当部長及び管理総括者に報告する。</u></p> <p><u>3. 安全・品質保証課長は、「自主評価標準」に基づき、複数の不適合その他の事象に係る情報から類似する事象に係る情報を抽出し、その分析を行い、当該類似の事象に共通する原因を明確にした上で、適切な措置を講ずる。</u></p>	
	<p><u>(未然防止処置)</u></p> <p><u>第 15 条の 3 管理総括者は、第 2 項に掲げる事項について、「保安是正・予防処置標準」に定める。</u></p> <p><u>2. 各課長は、原子力施設その他の施設の運転経験等の知見(他のウラン加工事業者から提供された技術情報及び他のウラン加工事業者が公開した不適合情報を含む。)について、自らの組織で起こり得る不適合(原子力施設その他の施設における不適合その他の事象が自らの施設で起こる可能性について分析を行った結果、特定した問題を含む。)の重要性に応じ、次に掲げるところにより、適切な未然防止処置を講ずる。</u></p> <p><u>(1) 起こり得る不適合及びその原因について調査する。</u></p> <p><u>(2) 未然防止処置を講ずる必要性について評価する。</u></p> <p><u>(3) 必要な未然防止処置について明確にし、実施する。</u></p> <p><u>(4) 講じた全ての未然防止処置の実効性の評価を行う。</u></p> <p><u>(5) 講じた全ての未然防止処置及びその結果の記録を作成し、これを管理する。</u></p> <p><u>(6) 未然防止処置結果を担当部長及び管理総括者に報告する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 2 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p style="text-align: center;"><u>第 2 節 組 織</u></p> <p>(操作及び管理を行う者の組織)</p> <p>第 16 条 加工施設における核燃料物質の加工に関する保安のために、次の管理組織をおく。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 社長</li> <li>(2) マネジメントレビュー会議</li> <li>(3) 管理総括者 (管理責任者)</li> <li>(4) 核燃料取扱主任者</li> <li>(5) 安全衛生委員会</li> <li>(6) 東海工場長</li> <li>(7) 生産管理部長</li> <li>(8) 輸送・サービス部長</li> <li>(9) 安全・品質保証部長</li> <li>(10) 製造部長</li> <li>(11) 設備技術課長</li> <li>(12) 輸送課長</li> <li>(13) 安全法務課長</li> <li>(14) 安全・品質保証課長</li> <li>(15) 品質管理課長</li> <li>(16) 安全管理課長</li> <li>(17) 転換課長</li> <li>(18) 成形課長</li> <li>(19) 組立課長</li> <li>(20) 環境保全課長</li> </ul> <p>2. 前項の管理組織は第 1 図に示すとおりとする。</p> <p>3. 第 1 項の管理組織のうち管理総括者は、役員の中から社長が任命する。また、社長は、管理総括者を管理責任者として任命する。</p> <p>4. 第 1 項の管理総括者、東海工場長及び各部課長 (以下「各部課長等」という。) が、出張、疾病、その他のやむを得ない事情により、その職務を遂行できない場合を考慮して、管理総括者は予め代理者を選任しておく。</p>	<p style="text-align: center;"><u>第 3 章 保安管理体制</u></p> <p style="text-align: center;"><u>第 1 節 組 織</u></p> <p>(操作及び管理を行う者の組織)</p> <p>第 16 条 加工施設における核燃料物質の加工に関する保安のために、次の管理組織をおく。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 社長</li> <li>(2) マネジメントレビュー会議</li> <li>(3) 管理総括者 (管理責任者)</li> <li>(4) 核燃料取扱主任者</li> <li>(5) 安全衛生委員会</li> <li>(6) 東海工場長</li> <li>(7) 生産管理部長</li> <li>(8) 輸送・サービス部長</li> <li>(9) 安全・品質保証部長</li> <li>(10) 製造部長</li> <li>(11) 設備技術課長</li> <li>(12) 輸送課長</li> <li>(13) 安全法務課長</li> <li>(14) 安全・品質保証課長</li> <li>(15) 品質管理課長</li> <li>(16) 安全管理課長</li> <li>(17) 転換課長</li> <li>(18) 成形課長</li> <li>(19) 組立課長</li> <li>(20) 環境保全課長</li> </ul> <p>2. 前項の管理組織は第 1 図に示すとおりとする。</p> <p>3. 第 1 項の管理組織のうち管理総括者は、役員の中から社長が任命する。また、社長は、管理総括者を管理責任者として任命する。</p> <p>4. 第 1 項の管理総括者、東海工場長及び各部課長 (以下「各部課長等」という。) が、出張、疾病、その他のやむを得ない事情により、その職務を遂行できない場合を考慮して、管理総括者は予め代理者を選任しておく。</p>	<p>(3) 記載の適正化 (章番号及び節番号の適正化)</p>
<p style="text-align: center;"><u>第 3 節 職 務</u></p> <p>(職 務)</p> <p>第 17 条 社長及び各部課長等はこの規定を遵守して、保安に関する職務を遂行する。</p> <p>2. 社長及び各部課長等の職務は次のとおりとする。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 社長は、第 4 条に基づき、加工施設における核燃料物質の加工に関する保安活動の保安品質マネジメントシステムの構築、維持及び改善を推進する。</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><u>第 2 節 職 務</u></p> <p>(職 務)</p> <p>第 17 条 社長及び各部課長等はこの規定を遵守して、保安に関する職務を遂行する。</p> <p>2. 社長及び各部課長等の職務は次のとおりとする。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 社長は、第 4 条から第 5 条の 3 に基づき、加工施設における核燃料物質の加工に関する保安活動の保安品質マネジメントシステムの構築、維持及び改善を推進する。</li> </ul>	<p>(3) 記載の適正化 (節番号の適正化)</p> <p>(3) 記載の適正化 (条番号の適正化)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p>(2) 管理総括者は、加工施設における核燃料物質の加工に関する保安を総括すると共に、管理責任者として、保安品質マネジメントシステムの確立、実施及び維持並びに組織全体にわたって、原子力安全についての認識を高めることを確実にする。また、管理総括者は、安全・品質保証部長の所管する保安に関する業務を統括する。</p> <p>(3) 東海工場長は、管理総括者を補佐し、生産管理部長、輸送・サービス部長及び製造部長の所管する保安に関する業務を統括する。</p> <p>(4) 生産管理部長は、加工施設の付属施設の運転及び<u>保守</u>、加工施設の<u>保守並びに設計・開発</u>に関する保安の業務を統括する。</p> <p>(5) 輸送・サービス部長は、周辺監視区域外からの核燃料物質等の受入（安全・品質保証部長、安全管理課長が所管する業務を除く）及び周辺監視区域外への核燃料物質等の払出に関する保安の業務を統括する。</p> <p>(6) 安全・品質保証部長は、以下に関する保安の業務を統括する。</p> <p>イ) 放射線管理、臨界安全管理、周辺監視区域内での核燃料物質の運搬（周辺監視区域外からの核燃料物質等の受入及び周辺監視区域外への核燃料物質等の払出を除く）に関する業務、周辺監視区域への出入管理に関する業務、核燃料物質の受入仕様値の確認に関する業務及び「核燃料物質及び核燃料物質によって汚染されたもので廃棄しようとするもの」でない廃棄物（以下「放射性廃棄物でない廃棄物」という。）の管理区域外への搬出に関する業務。</p> <p>ロ) 保安品質マネジメントシステム取りまとめ（マネジメントレビュー会議の事務を含む）に関する業務。ただし、安全・品質保証課長が核燃料取扱主任者の業務を補佐するために行う業務については、この限りではない。</p> <p>ハ) 核燃料物質の加工に係る分析作業及び依頼された計器の校正に関する業務。</p> <p>ニ) 物品調達及び役務調達に関する業務。</p> <p>(7) 製造部長は、核燃料物質の加工に係る製造、検査、放射性廃棄物の処理及び核燃料物質の貯蔵に関する保安の業務を統括する。</p> <p>(8) 設備技術課長は、加工施設の付属施設（放射性気体廃棄物廃棄設備を含む）の運転及び<u>保守</u>、加工施設の<u>保守並びに設計・開発</u>に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(9) 輸送課長は、周辺監視区域外からの核燃料物質等の受入（安全・品質保証部長、安全管理課長が所管する業務を除く）及び周辺監視区域外への核燃料物質等の払出に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(10) 安全法務課長は、安全衛生委員会への許認可に係る諮問の取りまとめに関する保安の業務を管理する。</p> <p>(11) 安全・品質保証課長は、以下に関する保安の業務を管理する。</p> <p>イ) 保安品質マネジメントシステム取りまとめに関する業務。</p> <p>ロ) 内部保安監査の事務及び安全衛生委員会の事務。</p> <p>ハ) 核燃料取扱主任者の補佐業務。</p>	<p>(2) 管理総括者は、加工施設における核燃料物質の加工に関する保安を総括すると共に、管理責任者として、保安品質マネジメントシステムの確立、実施及び維持並びに組織全体にわたって、原子力安全についての認識を高めることを確実にする。また、管理総括者は、安全・品質保証部長の所管する保安に関する業務を統括する。</p> <p>(3) 東海工場長は、管理総括者を補佐し、生産管理部長、輸送・サービス部長及び製造部長の所管する保安に関する業務を統括する。</p> <p>(4) 生産管理部長は、加工施設の付属施設の運転及び加工施設の<u>施設管理</u>に関する保安の業務を統括する。</p> <p>(5) 輸送・サービス部長は、周辺監視区域外からの核燃料物質等の受入（安全・品質保証部長、安全管理課長が所管する業務を除く）及び周辺監視区域外への核燃料物質等の払出に関する保安の業務を統括する。</p> <p>(6) 安全・品質保証部長は、以下に関する保安の業務を統括する。</p> <p>イ) 放射線管理、臨界安全管理、周辺監視区域内での核燃料物質の運搬（周辺監視区域外からの核燃料物質等の受入及び周辺監視区域外への核燃料物質等の払出を除く）に関する業務、周辺監視区域への出入管理に関する業務、核燃料物質の受入仕様値の確認に関する業務及び「核燃料物質及び核燃料物質によって汚染されたもので廃棄しようとするもの」でない廃棄物（以下「放射性廃棄物でない廃棄物」という。）の管理区域外への搬出に関する業務。</p> <p>ロ) 保安品質マネジメントシステム取りまとめ（マネジメントレビュー会議の事務を含む）に関する業務。ただし、安全・品質保証課長が核燃料取扱主任者の業務を補佐するために行う業務については、この限りではない。</p> <p>ハ) 核燃料物質の加工に係る分析作業及び依頼された計器の校正に関する業務。</p> <p>ニ) 物品調達及び役務調達に関する業務。</p> <p>(7) 製造部長は、核燃料物質の加工に係る製造、検査、放射性廃棄物の処理及び核燃料物質の貯蔵に関する保安の業務を統括する。</p> <p>(8) 設備技術課長は、加工施設の付属施設（放射性気体廃棄物廃棄設備を含む）の運転及び加工施設の<u>施設管理</u>に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(9) 輸送課長は、周辺監視区域外からの核燃料物質等の受入（安全・品質保証部長、安全管理課長が所管する業務を除く）及び周辺監視区域外への核燃料物質等の払出に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(10) 安全法務課長は、安全衛生委員会への許認可に係る諮問の取りまとめに関する保安の業務を管理する。</p> <p>(11) 安全・品質保証課長は、以下に関する保安の業務を管理する。</p> <p>イ) 保安品質マネジメントシステム取りまとめに関する業務。</p> <p>ロ) 内部保安監査の事務及び安全衛生委員会の事務。</p> <p>ハ) 核燃料取扱主任者の補佐業務。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第16号）</p> <p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第16号）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p>二) 物品調達及び役務調達に関する業務。</p> <p>(12) 品質管理課長は、核燃料物質の分析作業及び依頼された計器の校正に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(13) 安全管理課長は、放射線管理、臨界安全管理、周辺監視区域内での核燃料物質の運搬（周辺監視区域外からの核燃料物質等の受入及び周辺監視区域外への核燃料物質等の払出を除く）、周辺監視区域への出入管理、核燃料物質の受入仕様値の確認及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理区域外への搬出に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(14) 転換課長は、転換加工作業、ウラン回収作業、大型粉末容器（台車付）置場を除く転換加工室における核燃料物質の貯蔵及び転換工場に係る廃水処理に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(15) 成形課長は、成型加工作業、核燃料物質の貯蔵（転換課長、組立課長、環境保全課長の所管する業務を除く）及び加工棟成型工場に係る廃水処理に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(16) 組立課長は、被覆作業、燃料集合体組立作業及び組立工場、容器管理棟、工場棟成型工場の燃料棒補修室、加工棟燃料棒溶接室の核燃料物質の貯蔵に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(17) 環境保全課長は、シリンダ洗浄棟の核燃料物質の貯蔵に関する保安の業務並びに固体及び液体の放射性廃棄物の処理（転換課長、成形課長の所管する業務を除く）、保管又は廃棄に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(18) 各部課長等は、各自の業務所掌範囲に基づき、非常時の措置、火災防護活動、自然災害等発生時の保全活動、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動、六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置、教育・訓練、調達、設計・開発、定期評価、記録及び報告に関する保安の業務を行う。</p> <p>3. 第 86 条に示す非常時体制が発令された場合は、管理総括者の指示により、直ちに第 16 条に定める管理組織から第 80 条に定める非常時対策組織に移行する。</p>	<p>二) 物品調達及び役務調達に関する業務。</p> <p>(12) 品質管理課長は、核燃料物質の分析作業及び依頼された計器の校正に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(13) 安全管理課長は、放射線管理、臨界安全管理、周辺監視区域内での核燃料物質の運搬（周辺監視区域外からの核燃料物質等の受入及び周辺監視区域外への核燃料物質等の払出を除く）、周辺監視区域への出入管理、核燃料物質の受入仕様値の確認及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理区域外への搬出に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(14) 転換課長は、転換加工作業、ウラン回収作業、大型粉末容器（台車付）置場を除く転換加工室における核燃料物質の貯蔵及び転換工場に係る廃水処理に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(15) 成形課長は、成型加工作業、核燃料物質の貯蔵（転換課長、組立課長、環境保全課長の所管する業務を除く）及び加工棟成型工場に係る廃水処理に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(16) 組立課長は、被覆作業、燃料集合体組立作業及び組立工場、容器管理棟、工場棟成型工場の燃料棒補修室、加工棟燃料棒溶接室の核燃料物質の貯蔵に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(17) 環境保全課長は、シリンダ洗浄棟の<u>ウラン回収作業</u>、核燃料物質の貯蔵に関する保安の業務並びに固体及び液体の放射性廃棄物の処理（転換課長、成形課長の所管する業務を除く）、保管又は廃棄に関する保安の業務を管理する。</p> <p>(18) 各部課長等は、各自の業務所掌範囲に基づき、非常時の措置、火災防護活動、自然災害等発生時の保全活動、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動、六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置、教育・訓練、調達、<u>施設管理、放射線管理、核燃料物質の管理、放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理</u>、記録及び報告に関する保安の業務を行う。</p> <p>3. 第 86 条に示す非常時体制が発令された場合は、管理総括者の指示により、直ちに第 16 条に定める管理組織から第 80 条に定める非常時対策組織に移行する。</p>	<p>(3) 記載の適正化</p> <p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 16 号）</p> <p>(3) 記載の適正化</p>
<p style="text-align: center;"><u>第 4 節</u> 核燃料取扱主任者</p> <p>(核燃料取扱主任者の選任)</p> <p>第 18 条 核燃料取扱主任者は、加工施設の保安を監督する専任者（第 17 条に定める職務を兼務しないこと。）として、核燃料取扱主任者免状を有し、核燃料物質等の取扱いの業務に従事した期間が 3 年以上ある者のうちから、社長が選任する。</p> <p>2. 核燃料取扱主任者が出張、疾病、その他のやむを得ない事情により、その職務を遂行できない場合を考慮して、核燃料取扱主任者免状を有し、核燃料物質等の取扱いの業務に従事した期間が 3 年以上ある者のうちから、社長はあらかじめ代理者を選任しておく。その場合、代理者は核燃料取扱主任者としてその職務を遂行する。</p>	<p style="text-align: center;"><u>第 3 節</u> 核燃料取扱主任者</p> <p>(核燃料取扱主任者の選任)</p> <p>第 18 条 核燃料取扱主任者は、加工施設の保安を監督する専任者（第 17 条に定める職務を兼務しないこと。）として、核燃料取扱主任者免状を有し、核燃料物質等の取扱いの業務に従事した期間が 3 年以上ある者のうちから、社長が選任する。</p> <p>2. 核燃料取扱主任者が出張、疾病、その他のやむを得ない事情により、その職務を遂行できない場合を考慮して、核燃料取扱主任者免状を有し、核燃料物質等の取扱いの業務に従事した期間が 3 年以上ある者のうちから、社長はあらかじめ代理者を選任しておく。その場合、代理者は核燃料取扱主任者としてその職務を遂行する。</p>	<p>(3) 記載の適正化（節番号の適正化）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p>(核燃料取扱主任者の職務)</p> <p>第 19 条 核燃料取扱主任者は、加工施設の保安を監督する立場にあり、次に掲げる職務を誠実に行う。</p> <p>(1) 保安上必要な場合には、社長及び管理総括者に対し意見を具申すること。</p> <p>(2) 保安上必要な場合には、従業員等へ指示すること。</p> <p>(3) 保安上必要な場合には、各部課長等に助言、協力すること。</p> <p>(4) 安全衛生管理年間計画、<u>保守管理に関する計画</u>、<u>第 11 条に定める標準書及び第 4 章、第 7 章、第 8 章に定める事項に関する 3 次文書の作成</u>、改廃を確認すること。</p> <p>(5) <u>所轄官庁が原子炉等規制法に基づいて実施する検査に原則として立ち会うこと。</u></p> <p>(6) 原子炉等規制法に基づく報告を審査すること。</p> <p>(7) 第 124 条に示す記録を確認すること。</p> <p>(8) 教育・訓練計画の作成を確認すること。</p> <p>(9) その他、保安の監督に関して必要なこと。</p> <p>2. 核燃料取扱主任者は、前項に関する業務遂行状況を年 4 回以上、社長に報告する。</p>	<p>(核燃料取扱主任者の職務)</p> <p>第 19 条 核燃料取扱主任者は、加工施設の保安を監督する立場にあり、次に掲げる職務を誠実に行う。</p> <p>(1) 保安上必要な場合には、社長及び管理総括者に対し意見を具申すること。</p> <p>(2) 保安上必要な場合には、従業員等へ指示すること。</p> <p>(3) 保安上必要な場合には、各部課長等に助言、協力すること。</p> <p>(4) 安全衛生管理年間計画、<u>施設管理に関する計画</u>、<u>第 8 条に定める標準書及び第 5 章、第 8 章、第 9 章に定める事項に関する 3 次文書の作成</u>、改廃を確認すること。</p> <p>(5) <u>原子力規制検査に原則として立ち会うこと。</u></p> <p>(6) 原子炉等規制法に基づく報告を審査すること。</p> <p>(7) 第 124 条に示す記録を確認すること。</p> <p>(8) 教育・訓練計画の作成を確認すること。</p> <p>(9) その他、保安の監督に関して必要なこと。</p> <p>2. 核燃料取扱主任者は、前項に関する業務遂行状況を年 4 回以上、社長に報告する。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p> <p>(3) 記載の適正化 (章番号、条番号及び語句の適正化)</p>
<p>【 第 20 条 省略 】</p>	<p>【 第 20 条 変更なし 】</p>	
<p><u>第 5 節 安全衛生委員会</u></p> <p>(安全衛生委員会)</p> <p>第 21 条 核燃料物質の加工に関する保安を確保するために安全衛生委員会を置く。</p> <p>2. 安全衛生委員会は、加工施設の保安に関し、次の各号に掲げる事項について審議する。</p> <p>(1) 主要設備の設置、変更及び補修に関する事項</p> <p>(2) 許認可に関する事項</p> <p>(3) 保安規定の改定に関する事項</p> <p>(4) 保安品質保証計画書及び標準書に関すること</p> <p>(5) 安全衛生管理年間計画に関すること</p> <p>(6) 操作上の留意事項及び保安上重要な影響を及ぼす改造に関すること</p> <p>(7) 事故の原因調査及び対策並びにその対策結果の評価</p> <p>(8) その他保安に関する重要事項</p> <p>3. 安全衛生委員会は、前項に掲げる事項について管理総括者の諮問に応じて審議し答申する。安全衛生委員会は、前項に掲げる事項について管理総括者の諮問がない場合も委員の求めに応じて審議し、その結果を管理総括者に勧告する。</p> <p>また、委員会の議事においては、原子力安全に関して核燃料取扱主任者の意見を常に求め、特段意見がない場合も含め、事務局がそれを議事録に残す。核燃料取扱主任者の指摘事項については、フォローアップの記録も残す。</p> <p>4. 安全衛生委員会は、管理総括者が選任する役員を委員長とし、核燃料取扱主任者の他、管</p>	<p><u>第 4 節 安全衛生委員会</u></p> <p>(安全衛生委員会)</p> <p>第 21 条 核燃料物質の加工に関する保安を確保するために安全衛生委員会を置く。</p> <p>2. 安全衛生委員会は、加工施設の保安に関し、次の各号に掲げる事項について審議する。</p> <p>(1) 主要設備の設置、変更及び補修に関する事項</p> <p>(2) 許認可に関する事項</p> <p>(3) 保安規定の改定に関する事項</p> <p>(4) 保安品質保証計画書及び標準書に関すること</p> <p>(5) 安全衛生管理年間計画に関すること</p> <p>(6) 操作上の留意事項及び保安上重要な影響を及ぼす改造に関すること</p> <p>(7) 事故の原因調査及び対策並びにその対策結果の評価</p> <p>(8) その他保安に関する重要事項</p> <p>3. 安全衛生委員会は、前項に掲げる事項について管理総括者の諮問に応じて審議し答申する。安全衛生委員会は、前項に掲げる事項について管理総括者の諮問がない場合も委員の求めに応じて審議し、その結果を管理総括者に勧告する。</p> <p>また、委員会の議事においては、原子力安全に関して核燃料取扱主任者の意見を常に求め、特段意見がない場合も含め、事務局がそれを議事録に残す。核燃料取扱主任者の指摘事項については、フォローアップの記録も残す。</p> <p>4. 安全衛生委員会は、管理総括者が選任する役員を委員長とし、核燃料取扱主任者の他、管</p>	<p>(3) 記載の適正化 (節番号の適正化)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p>理総括者が選任する委員をもって構成する。</p> <p>5. 各部課長は、第2項に掲げる事項について安全・品質保証課長に諮問の手続を依頼する。安全・品質保証課長は、核燃料取扱主任者の意見を聞き、核燃料取扱主任者が諮問が必要と判断した場合、管理総括者に安全衛生委員会に諮問するよう依頼する。管理総括者は、安全・品質保証課長の諮問の依頼を受け、安全衛生委員会に諮問する。</p>	<p>理総括者が選任する委員をもって構成する。</p> <p>5. 各部課長は、第2項に掲げる事項について安全・品質保証課長に諮問の手続を依頼する。安全・品質保証課長は、核燃料取扱主任者の意見を聞き、核燃料取扱主任者が諮問が必要と判断した場合、管理総括者に安全衛生委員会に諮問するよう依頼する。管理総括者は、安全・品質保証課長の諮問の依頼を受け、安全衛生委員会に諮問する。</p>	
<p>(安全衛生管理年間計画)</p> <p>第 22 条 管理総括者は、毎年度、安全衛生管理年間計画を定める。</p> <p>2. 安全衛生管理年間計画は、毎年度実施予定の定常業務（日常的に行う業務は除く）の実施について定めたものであり、次に掲げる内容を含むものとする。</p> <p>(1) 保安教育の実施に関すること</p> <p>(2) 安全衛生委員会の実施に関すること</p> <p>(3) 火災防護活動、自然災害等発生時の保全活動、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動のための活動訓練を含む非常時の措置に係る訓練並びに非常時対策組織の訓練（以下「非常時訓練」という。）の実施に関すること</p> <p>(4) <u>施設定期自主検査</u>の実施に関すること</p> <p>(5) PIT, PIV の実施計画に関すること</p>	<p>(安全衛生管理年間計画)</p> <p>第 22 条 管理総括者は、毎年度、安全衛生管理年間計画を定める。</p> <p>2. 安全衛生管理年間計画は、毎年度実施予定の定常業務（日常的に行う業務は除く）の実施について定めたものであり、次に掲げる内容を含むものとする。</p> <p>(1) 保安教育の実施に関すること</p> <p>(2) 安全衛生委員会の実施に関すること</p> <p>(3) 火災防護活動、自然災害等発生時の保全活動、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動のための活動訓練を含む非常時の措置に係る訓練並びに非常時対策組織の訓練（以下「非常時訓練」という。）の実施に関すること</p> <p>(4) <u>定期事業者検査</u>の実施に関すること</p> <p>(5) PIT, PIV の実施計画に関すること</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第16号）</p>
<p>【 第 23 条 省略 】</p>	<p>【 第 23 条 変更なし 】</p>	
<p>第 3 章 教育・訓練</p>	<p><u>第 4 章</u> 教育・訓練</p>	<p>(3) 記載の適正化（章番号の適正化）</p>
<p>【 第 24 条～第 25 条 省略 】</p>	<p>【 第 24 条～第 25 条 変更なし 】</p>	
<p>第 4 章 加工施設の操作</p>	<p><u>第 5 章</u> 加工施設の操作</p>	<p>(3) 記載の適正化（章番号の適正化）</p>
<p>【 第 26 条～第 29 条 省略 】</p>	<p>【 第 26 条～第 29 条 変更なし 】</p>	
<p>(<u>巡視</u>, <u>点検</u>)</p> <p>第 30 条 各課長は、毎日 1 回以上、別表第 1-2 に示す設備等について<u>巡視</u>, <u>点検</u>を行う。</p>	<p>(<u>巡視</u>)</p> <p>第 30 条 各課長は、毎日 1 回以上、別表第 1-2 に示す設備等について、<u>第 62 条の 8 第 3 項に定める観点を含めて巡視</u>を行う。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第16号）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p>(操作上の一般事項)</p> <p>第 31 条 各課長は、加工施設の操作にあたっては、常に当該設備の作動状況及び機器の性能の把握に努め、次の事項を遵守する。</p> <p>(1) 当該設備の状態、計器、表示装置等の監視を適切、かつ確実にを行うこと。</p> <p>(2) 操作にあたっては、設備の運転開始に先立って確認すべき事項、操作に必要な事項及び運転停止後に確認すべき事項について、操作する者に周知徹底させること。</p> <p>2. 各課長は、安全確保のために手動操作を要する場合は、誤操作の防止を考慮し、必要に応じて対応手順を現場に明示する措置を講じる。</p>	<p>(操作上の一般事項)</p> <p>第 31 条 各課長は、加工施設の操作にあたっては、常に当該設備の作動状況及び機器の性能の把握に努め、次の事項を遵守する。</p> <p>(1) 当該設備の状態、計器、表示装置等の監視を適切、かつ確実にを行うこと。</p> <p>(2) 操作にあたっては、設備の運転開始に先立って確認すべき事項、操作に必要な事項、<u>運転停止後に確認すべき事項及び引継ぎ時に実施すべき事項</u>について、操作する者に周知徹底させること。</p> <p>2. 各課長は、安全確保のために手動操作を要する場合は、誤操作の防止を考慮し、必要に応じて対応手順を現場に明示する措置を講じる。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 6 号)</p>
<p>【 第 32 条～第 33 条 省略 】</p>	<p>【 第 32 条～第 33 条 変更なし 】</p>	
<p>(保安上特に管理を必要とする設備の機能の確保)</p> <p>第 34 条 別表第 1-3 に示した設備管理責任者は、それぞれの担当する設備の機能を巡視、点検、施設定期自主検査等により確保する。ただし、設備の更新、改造等に伴い、その機能が停止する期間については、核燃料取扱主任者の確認を受け、適用を除外できる。</p>	<p>(保安上特に管理を必要とする設備の機能の確保)</p> <p>第 34 条 別表第 1-3 に示した<u>運転管理責任者は、第 35 条から第 37 条に定める操作上の留意事項に従い設備を操作し、定期事業者検査等により、当該施設の機能を確保する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 1 6 号)</p>
<p>【 第 35 条～第 39 条 省略 】</p>	<p>【 第 35 条～第 39 条 変更なし 】</p>	
<p>第 5 章 放射線管理</p>	<p><b>第 6 章</b> 放射線管理</p>	<p>(3) 記載の適正化 (章番号の適正化)</p>
<p>【 第 40 条～第 41 条 省略 】</p>	<p>【 第 40 条～第 41 条 変更なし 】</p>	
<p>第 2 節 区域管理</p> <p>(管理区域)</p> <p>第 42 条 管理区域は、第 2 図(2)～(9)に示す区域とする。</p> <p>2. 管理総括者は、前項以外の場所であって法に定める管理区域に係る値を超えるか又は超えるおそれのある場所が生じた場合は一時的な管理区域として設定する。</p> <p>3. 管理総括者は、<u>前項の管理区域の解除を行う場合には、法に定める管理区域に係る値を超えていないことを確認する。</u></p> <p>4. 管理総括者は、管理区域の設定又は解除を行う場合にはその旨を事業所内に周知する。</p> <p>5. 安全管理課長は、管理区域を壁、さく等の区画物によって区画する他、管理区域である旨を示す標識を設ける。</p>	<p>第 2 節 区域管理</p> <p>(管理区域)</p> <p>第 42 条 管理区域は、第 2 図(2)～(9)に示す区域とする。</p> <p>2. 管理総括者は、前項以外の場所であって<u>法令</u>に定める管理区域に係る値を超えるか又は超えるおそれのある場所が生じた場合は一時的な管理区域として設定する。</p> <p>3. <u>管理総括者は、第 1 項に示す場所のうち法令に定める管理区域に係る値を超えないことが明らかな場所について、一時的に管理区域を解除することができる。</u></p> <p>4. 管理総括者は、管理区域の解除を行う場合には、<u>法令</u>に定める管理区域に係る値を超えていないことを確認する。</p> <p>5. 管理総括者は、管理区域の設定又は解除を行う場合にはその旨を事業所内に周知する。</p>	<p>(3) 記載の適正化 (管理区域の設定及び解除の手順の明確化)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>6. 安全管理課長は、第 2 項又は第 3 項に基づき一時的に管理区域を設定又は解除する場合、目的、期間及び場所を明らかにするとともに、法令に定める管理区域に係る条件を満足できることを確認する。なお、一時的に管理区域を設定又は解除した場所を元に戻す場合においても、あらかじめ法令に定める管理区域に係る条件を満足できることを確認する。</u></p> <p><u>7. 安全管理課長は、管理区域を壁、さく等の区画物によって区画する他、管理区域である旨を示す標識を設ける。</u></p>	
<p>(管理区域の区域区分)</p> <p>第 43 条 前条の管理区域は、次の各号に基づき第 2 図(2)～(9)のとおり区分する。</p> <p>(1) 放射性物質を密封して取扱い又は、貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域（以下「汚染のおそれのない区域」という。）：(第 2 種管理区域)</p> <p>(2) 汚染のおそれのない区域以外の区域：(第 1 種管理区域)</p> <p>2. 管理総括者は、前項の第 2 号の第 1 種管理区域について放射性物質によって汚染された物の表面の放射性物質の密度（以下「表面密度」という。）及び空気中の放射性物質の濃度が法に定める管理区域に係る値を超えないことが明かな区域については、一時的に第 2 種管理区域にすることができる。</p>	<p>(管理区域の区域区分)</p> <p>第 43 条 前条の管理区域は、次の各号に基づき第 2 図(2)～(9)のとおり区分する。</p> <p>(1) 放射性物質を密封して取扱い又は、貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域（以下「汚染のおそれのない区域」という。）：(第 2 種管理区域)</p> <p>(2) 汚染のおそれのない区域以外の区域：(第 1 種管理区域)</p> <p>2. 管理総括者は、前項の第 2 号の第 1 種管理区域について放射性物質によって汚染されたものの表面の放射性物質の密度（以下「表面密度」という。）及び空気中の放射性物質の濃度が法に定める管理区域に係る値を超えないことが明かな区域については、一時的に第 2 種管理区域にすることができる</p>	<p>(3) 記載の適正化（語句の適正化）</p>
<p>【 第 44 条～第 47 条 省略 】</p>	<p>【 第 44 条～第 47 条 変更なし 】</p>	
	<p><u>(保全区域)</u></p> <p><u>第 47 条の 2 保全区域は、第 2 図(10)に示す区域とする。</u></p> <p><u>2. 安全管理課長は、保全区域を標識等によって区別する。</u></p> <p><u>3. 安全管理課長は、必要に応じて保全区域への立入制限等の措置を講じる。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 7 号）</p>
<p>【 第 48 条～第 54 条 省略 】</p>	<p>【 第 48 条～第 54 条 変更なし 】</p>	
<p>(放射線測定器類の管理)</p> <p>第 55 条 安全管理課長は、別表第 9 に定める放射線測定器類を定期的に点検し、その機能が正常であることを確認する。</p> <p>2. 安全管理課長は、前項に定める放射線測定器類が、故障等により使用不能となった場合は、すみやかに修理又は代替品を補充する。</p>	<p>(放射線測定器類の管理)</p> <p>第 55 条 安全管理課長は、<u>第 62 条の 7 に定める保全計画のもと</u>、別表第 9 に定める放射線測定器類を定期的に点検し、その機能が正常であることを確認する。</p> <p>2. 安全管理課長は、前項に定める放射線測定器類が、故障等により使用不能となった場合は、すみやかに修理又は代替品を補充する。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 16 号）</p>
<p>【 第 56 条～第 59 条 省略 】</p>	<p>【 第 56 条～第 59 条 変更なし 】</p>	

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p>第 6 章 保守管理</p>	<p>第 7 章 施設管理</p>	<p>(3) 記載の適正化 (章番号の適正化)</p>
<p>第 1 節 保守管理に係る計画, 実施, 評価及び改善 (保守管理に係る計画及び実施) 第 60 条 管理総括者は, 第 62 条から第 67 条に記載する事項を定めた保守管理に関する標準書を定める。 2. 各課長は, 前項に定めた標準書に基づき, 第 62 条から第 67 条の業務を実施する。</p>	<p>第 1 節 施設管理に係る計画, 実施, 評価及び改善 (施設管理に係る計画及び実施) 第 60 条 管理総括者は, 第 62 条から第 67 条の 2 に記載する事項を定めた施設管理に関する標準書を定める。 2. 管理総括者及び各部課長は, 前項に定めた標準書に基づき, 第 62 条から第 67 条の 2 の業務を実施する。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>
<p>(保守管理に係る評価及び改善) 第 61 条 担当部長は, 第 60 条第 2 項の結果を評価し, 実施結果及び業務の改善の必要性を管理総括者へ報告する。 2. 管理総括者は, 前項の報告内容を評価し, 必要に応じて第 60 条に定める標準書を改める。</p>	<p>(施設管理に係る評価及び改善) 第 61 条 担当部長は, 第 60 条第 2 項の結果を評価し, 実施結果及び業務の改善の必要性を管理総括者へ報告する。 2. 管理総括者は, 前項の報告内容を評価し, 必要に応じて第 60 条に定める標準書を改める。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>
<p>(第 2 節 施設定期自主検査) (施設定期自主検査) 第 62 条 担当課長は, 第 63 条に規定する施設定期自主検査項目について, 毎年度関係課長と協議し, 実施計画を作成し, 管理総括者の承認を得る。 2. 管理総括者は, 前項の実施計画を定めるにあたっては, 核燃料取扱主任者の確認を受ける。 3. 担当課長は, 必要に応じ関係課長と協議し, 第 1 項の実施計画に基づき施設定期自主検査を行う。</p>	<p>第 2 節 施設管理計画 (施設管理計画) 第 62 条 管理総括者は, 加工施設について加工事業変更許可を受けた施設に係る事項及び「加工施設の技術基準に関する規則」を含む要求事項への適合を維持し, 加工施設の安全を確保するため, 第 62 条の 2 から第 62 条の 12 の施設管理計画について, 「施設管理標準」に定める。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>
<p>(施設管理方針及び施設管理目標) 第 62 条の 2 社長は, 加工施設の安全確保を最優先として, 施設管理の継続的な改善を図るため, 施設管理の現状及び長期施設管理方針 (加工施設の保全のために実施すべき措置に関する 10 年間の計画) 等を踏まえ, 施設管理方針を定める。また, 第 62 条の 12 の施設管理の有効性評価の結果及び施設管理を行う観点から特別な状態を踏まえ, 施設管理方針の見直しを行う。 2. 生産管理部長及び設備技術課長は, 施設管理方針に基づき, 施設管理の改善を図るための施設管理目標を設定する。また, 第 62 条の 12 の施設管理の有効性評価の結果及び施設管理を行う観点から特別な状態を踏まえ, 施設管理目標の見直しを行う。</p>	<p>(施設管理方針及び施設管理目標) 第 62 条の 2 社長は, 加工施設の安全確保を最優先として, 施設管理の継続的な改善を図るため, 施設管理の現状及び長期施設管理方針 (加工施設の保全のために実施すべき措置に関する 10 年間の計画) 等を踏まえ, 施設管理方針を定める。また, 第 62 条の 12 の施設管理の有効性評価の結果及び施設管理を行う観点から特別な状態を踏まえ, 施設管理目標の見直しを行う。 2. 生産管理部長及び設備技術課長は, 施設管理方針に基づき, 施設管理の改善を図るための施設管理目標を設定する。また, 第 62 条の 12 の施設管理の有効性評価の結果及び施設管理を行う観点から特別な状態を踏まえ, 施設管理目標の見直しを行う。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>
<p>(保全プログラムの策定) 第 62 条の 3 設備技術課長は, 第 62 条の 2 の施設管理目標を達成するため, 第 62 条の 4 より第 62 条の 11 からなる保全プログラムを策定する。また, 第 62 条の 12 の施設管理の有効性評価の結果及び施設管理を行う観点から特別な状態を踏まえ, 保全プログラムの見直しを行う。</p>	<p>(保全プログラムの策定) 第 62 条の 3 設備技術課長は, 第 62 条の 2 の施設管理目標を達成するため, 第 62 条の 4 より第 62 条の 11 からなる保全プログラムを策定する。また, 第 62 条の 12 の施設管理の有効性評価の結果及び施設管理を行う観点から特別な状態を踏まえ, 保全プログラムの見直しを行う。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>
<p>(保全対象範囲の策定) 第 62 条の 4 各設備を所管する担当課長は, 加工施設の中から, 保全を行うべき対象範囲として次</p>	<p>(保全対象範囲の策定) 第 62 条の 4 各設備を所管する担当課長は, 加工施設の中から, 保全を行うべき対象範囲として次</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>項の設備を選定する。</u></p> <p><u>(1) 安全機能を有する施設として、加工事業変更許可申請書及び設計及び工事の計画の認可(以下設工認という。)申請書に基づき、設置した設備</u></p> <p><u>(2) 上記設備の安全機能に影響を及ぼすおそれのあるもの</u></p> <p><u>(3) その他自ら定める設備</u></p>	<p>則第 8 条第 1 項第 1 6 号)</p>
	<p><u>(保全重要度の設定)</u></p> <p><u>第 62 条の 5 各設備を所管する担当課長は、第 62 条の 4 の保全対象範囲についてその範囲と安全機能を明確にした上で、建物・構築物及び設備・機器の保全重要度を設定する。次条以降の保全活動は、重要度に応じた管理を行う。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 1 6 号)</p>
	<p><u>(保全活動管理指標の設定、監視計画の策定及び監視)</u></p> <p><u>第 62 条の 6 設備技術課長は、保全の有効性を監視、評価するために、第 62 条の 5 の施設管理の保全重要度を踏まえ、施設管理目標の中で保全活動管理指標を設定する。</u></p> <p><u>2. 設備技術課長は、保全活動管理指標の目標値を設定する。また、第 62 条の 11 の保全の有効性評価の結果を踏まえ、保全活動管理指標の目標値の見直しを行う。</u></p> <p><u>3. 設備技術課長は、保全活動管理指標の監視項目、監視方法及び算出周期を具体的に定めた監視計画を策定する。</u></p> <p><u>4. 設備技術課長は、監視計画に従い、保全活動管理指標に関する情報の採取及び監視を実施し、その結果を記録する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 1 6 号)</p>
	<p><u>(保全計画の策定)</u></p> <p><u>第 62 条の 7 担当課長は、保全計画を次のとおり策定する。</u></p> <p><u>(1) 担当課長は、第 62 条の 4 の保全対象範囲に対し、以下の保全計画を策定する。なお、保全計画には、計画の始期及び期間に関することを含める。</u></p> <p><u>1) 点検計画</u></p> <p><u>2) 定期事業者検査の計画</u></p> <p><u>3) 設計及び工事の計画</u></p> <p><u>4) 特別な保全計画</u></p> <p><u>(2) 担当課長は、保全計画の策定に当たって、第 62 条の 5 の保全重要度を勘案し、必要に応じて次の事項を考慮する。また、第 62 条の 11 の保全の有効性評価の結果を踏まえ、保全計画の見直しを行う。</u></p> <p><u>1) 運転実績、事故及び故障事例などの運転経験</u></p> <p><u>2) 使用環境及び設置環境</u></p> <p><u>3) 劣化、故障モード</u></p> <p><u>4) 機器の構造等の設計的知見</u></p> <p><u>5) 科学的知見</u></p> <p><u>(3) 担当課長は、保全の実施段階での加工施設の安全性が確保されていることを確認するとともに、安全機能に影響を及ぼす可能性のある行為を把握し、保全計画を策定す</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 1 6 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>る。</u></p> <p><u>(4) 担当課長は、「加工施設及び再処理施設の高経年化対策に関する基本的考え方」等を参考とし、10年を超えない期間毎に、加工施設の経年変化に関する技術的な評価（以下「高経年化に関する技術評価」という。）を実施し、施設の保全のために実施すべき措置に関する10年間の長期施設管理方針（加工施設の保全のために実施すべき措置に関する10年間の計画）を策定する。</u></p> <p><u>なお、高経年化に関する技術評価とは、加工施設について、その構成する建物・構築物及び設備・機器のうち安全機能を有するものについて、工学的に想定される経年変化事象の影響を分析し、その建物・構築物及び設備・機器に施されている現状の保全活動が、その経年変化事象の顕在化による建物・構築物及び設備・機器の機能喪失を未然に防止できるかどうかの評価を行うことをいう。</u></p> <p><u>2. 担当課長は、点検計画を次のとおり策定する。</u></p> <p><u>(1) 担当課長は、点検を実施する場合は、あらかじめ保全方式を選定し、点検の方法並びにそれらの実施頻度及び実施時期を定めた点検計画を策定する。</u></p> <p><u>(2) 担当課長は、建物・構築物及び設備・機器の適切な単位ごとに、予防保全を基本として、適切な方式を選定する。</u></p> <p><u>1) 予防保全</u></p> <p><u>イ) 時間基準保全</u></p> <p><u>ロ) 状態基準保全</u></p> <p><u>2) 事後保全</u></p> <p><u>(3) 担当課長は、選定した保全方式の種類に応じて、点検項目、具体的な点検方法、評価方法及び管理基準等を定める。</u></p> <p><u>1) 時間基準保全</u></p> <p><u>点検を実施する時期までに、次の事項を定める。</u></p> <p><u>イ) 建物・構築物及び設備・機器が所定の機能を発揮しうる状態にあることを確認・評価するために必要なデータ項目</u></p> <p><u>ロ) 点検の具体的方法</u></p> <p><u>ハ) 評価方法及び管理基準</u></p> <p><u>ニ) 実施頻度</u></p> <p><u>ホ) 実施時期</u></p> <p><u>なお、時間基準保全を選定した機器に対して、運転中に状態監視データ採取、巡視、点検等の状態監視を実施する場合は、状態監視の内容に応じて、状態基準保全を選定した場合に準じて必要な事項を定める。</u></p> <p><u>2) 状態基準保全</u></p> <p><u>イ) 設備診断技術を使い状態監視データを採取する時期までに、次の事項を定める。</u></p> <p><u>①機器の故障の兆候を検知するために必要な状態監視データ項目</u></p>	<p>則第8条第1項第16号)</p> <p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第16号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>②状態監視データの具体的採取方法</u></p> <p><u>③評価方法及び必要な対応を適切に判断するための管理基準</u></p> <p><u>④状態監視データ採取頻度</u></p> <p><u>⑤実施時期</u></p> <p><u>⑥機器の状態が管理基準に達した場合の対応方法</u></p> <p><u>ロ) 巡視を実施する時期までに、次の事項を定める。</u></p> <p><u>①建物・構築物及び設備・機器の状態を監視するために必要なデータ項目</u></p> <p><u>②巡視の具体的方法</u></p> <p><u>③評価方法及び管理基準</u></p> <p><u>④実施頻度</u></p> <p><u>⑤実施時期</u></p> <p><u>⑥建物・構築物及び設備・機器の状態が管理基準に達するか又は故障の兆候を 発見した場合の対応方法</u></p> <p><u>3) 事後保全</u></p> <p><u>事後保全を選定した場合は、機能喪失の発見後、修復を実施する前に、修復方法、 修復後に所定の機能を発揮することの確認方法及び修復時期を定める。</u></p> <p><u>3. 担当課長は、保全対象範囲の建物・構築物及び設備・機器が、所定の機能を発揮しうる状 態にある期間（一定の期間）を、定期事業者検査により確認・評価する時期までに、次の事 項を定める。</u></p> <p><u>(1) 所定の機能を発揮しうる状態にある期間（一定の期間）を確認・評価するために必要 な定期事業者検査の項目</u></p> <p><u>(2) 定期事業者検査の具体的方法</u></p> <p><u>(3) 評価方法及び管理基準</u></p> <p><u>(4) 定期事業者検査の実施時期</u></p> <p><u>4. 担当課長は、設計及び工事の計画を次のとおり策定する。</u></p> <p><u>(1) 担当課長は、施設の補修、改造及び新設のために設計及び工事を実施する場合は、あ らかじめその方法及び実施時期を定めた設計及び工事の計画を策定する。また、その 計画段階において、法令に基づく必要な手続きの要否について確認を行い、その結果 を記録する。</u></p> <p><u>(2) 担当課長は、工事を実施する建物・構築物及び設備・機器が、所定の機能を発揮しう る状態にあることを、使用前事業者検査及び事業者検査以外の検査及び試験（以下、 「自主検査等」という。）により確認・評価する時期までに、次の事項を定める。</u></p> <p><u>1) 所定の機能を発揮しうる状態にあることを確認・評価するために必要な使用前事業 者検査及び自主検査等の項目</u></p> <p><u>2) 使用前事業者検査及び自主検査等の具体的方法</u></p> <p><u>3) 評価方法及び管理基準</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制 度の見直しに伴う変更（加工規 則第8条第1項第16号）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>4) 使用前事業者検査及び自主検査等の実施時期</u></p> <p><u>(3) 異常を認めた場合の補修作業の計画について、次のとおり実施する。</u></p> <p><u>1) 各課長は、加工施設に異常を認めた場合は、必要に応じて第 38 条の措置を講じたうえで、設備技術課長に必要な当該設備の補修作業の実施を依頼し、正常な状態に復帰させる。</u></p> <p><u>2) 設備技術課長は、補修作業を実施するにあたっては、工事計画を作成し、火災発生防止その他の安全対策を講じ、必要に応じて関係課長と協議し、管理総括者の承認を受ける。ただし、承認については加工施設の保安に及ぼす影響がごく軽微なものを除く。</u></p> <p><u>3) 管理総括者は、前項の承認を行うにあたっては、核燃料取扱主任者の確認を受ける。</u></p> <p><u>(4) 施設の改造及び新設を行う場合、以下のとおり実施する。</u></p> <p><u>1) 各課長は、施設の改造及び新設を行う場合、必要に応じて設備技術課長に改造及び新設の実施を依頼する。</u></p> <p><u>2) 設備技術課長は、前項の改造及び新設を実施するにあたっては、工事計画を作成し、関係課長と協議し、核燃料取扱主任者の確認を受け、許認可事項に該当する等、保安上重要と判断した改造及び新設については、管理総括者の承認を受ける。</u></p> <p><u>3) 管理総括者は、前項の承認を行う場合には、安全衛生委員会に諮問する。</u></p> <p><u>5. 特別な保全計画の策定について、次のとおり実施する。</u></p> <p><u>(1) 担当部課長は、地震、事故等により長期停止を伴った保全を実施する場合などは、特別な措置として、当該加工施設の状態に応じた保全方法及び実施時期を定めた計画を策定し、管理総括者の承認を受ける。</u></p> <p><u>(2) 担当部課長は、特別な保全計画に基づき保全を実施する建物・構築物及び設備・機器が所定の機能を発揮し得る状態にあることを点検により確認・評価するまでに、次の事項を定める。</u></p> <p><u>1) 所定の機能を発揮し得る状態にあることを確認・評価するために必要な点検の項目</u></p> <p><u>2) 点検の具体的方法</u></p> <p><u>3) 評価方法及び管理基準</u></p> <p><u>4) 点検の実施時期</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>
	<p><u>(保全の実施)</u></p> <p><u>第 62 条の 8 担当課長は、第 62 条の 7 で定めた保全計画に従って保全を実施する。</u></p> <p><u>2. 担当課長は、保全の実施に当たって、第 63 条による設計管理及び第 63 条の 2 による工事管理を実施する。</u></p> <p><u>3. 担当課長は、加工施設の状態を日常的に確認し、設備等が正常な状態から外れ、又は外れる兆候が認められる場合に、適切に正常な状態に回復させることができるよう、第 30 条による巡視を定期的に行う。</u></p> <p><u>4. 担当課長は、保全の結果について記録し、保管する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>5. 設備技術課長は、第 62 条の 7 第 4 項 (3) の補修作業を行ったときは、当該設備の性能試験により正常に機能することを確認し、各関係課長に通知すると共に、その結果を管理総括者及び核燃料取扱主任者に報告する。ただし、報告については加工施設の保安に及ぼす影響がごく軽微なものを除く。</u></p> <p><u>6. 設備技術課長は、第 62 条の 7 第 4 項 (4) の改造及び新設を行ったときは、当該設備の機能確認のため、試験等により正常に機能することを確認し、その結果を関係課長に通知するとともに、核燃料取扱主任者に報告する。</u></p> <p><u>7. 別表第 1-2 に示す巡視を行う設備等の責任者は、設備の補修、改造及び新設に伴い、その機能が停止する期間については、核燃料取扱主任者の確認を受け、保全計画に基づく巡視、点検、定期事業者検査等の適用を除外できる。</u></p>	
	<p><u>(保全の結果の確認・評価)</u></p> <p><u>第 62 条の 9 担当課長は、あらかじめ定めた方法で、保全の実施段階で採取した建物・構築物及び設備・機器の保全の結果から所定の機能を発揮し得る状態にあることを所定の時期までに確認・評価し、記録する。</u></p> <p><u>2. 担当課長は、加工施設の使用を開始するために、要求事項が満たされていることを合否判定をもって検証するため、使用前事業者検査を実施する。</u></p> <p><u>3. 担当課長は、最終的な機能確認では十分な確認・評価ができない場合には、定めたプロセスに基づき、保全が実施されていることを、所定の時期までに確認・評価し、記録する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>
	<p><u>(不適合管理、是正処置及び未然防止処置)</u></p> <p><u>第 62 条の 10 担当課長は、施設管理の対象となる施設及びプロセスを監視し、以下の状態に至らないよう通常と異なる状態を監視・検知し、必要な是正処置を講ずるとともに、以下の状態に至った場合には、不適合管理を行ったうえで、是正処置を講ずる。</u></p> <p><u>(1) 保全を実施した建物・構築物及び設備・機器が所定の機能を発揮しうることを確認・評価できない場合</u></p> <p><u>(2) 最終的な機能確認では十分な確認・評価ができない場合にあって、定めたプロセスに基づき、点検・補修等保全が実施されていることが確認・評価できない場合</u></p> <p><u>2. 担当課長は、他の原子力施設の運転経験等の知見を基に、自らの組織で起こり得る問題の影響に照らし、適切な未然防止処置を講ずる。</u></p> <p><u>3. 担当課長は、第 1 項及び第 2 項の活動を第 13 条から第 15 条の 3 に定める改善活動に基づき実施する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>
	<p><u>(保全の有効性評価)</u></p> <p><u>第 62 条の 11 担当課長は、保全活動から得られた情報等から、保全の有効性を評価し、保全が有効に機能していることを確認するとともに、継続的な改善につなげる。</u></p> <p><u>2. 担当課長は、あらかじめ定めた時期及び内容に基づき、保全の有効性を評価する。</u></p> <p><u>3. 担当課長は、保全の有効性評価の結果を踏まえ、建物・構築物及び設備・機器の保全方式を変更する場合には、第 62 条の 7 第 2 項に基づき保全方式を選定する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>4. 担当課長は、保全の有効性評価の結果とその根拠及び必要となる改善内容について記録する。</u></p>	
	<p><u>(施設管理の有効性評価)</u>  <u>第 62 条の 12 生産管理部長は、第 62 条の 11 の保全の有効性評価の結果及び第 62 条の 2 の施設管理目標の達成度から、定期的に施設管理の有効性を評価し、施設管理が有効に機能していることを確認するとともに、継続的な改善につなげる。</u>  <u>2. 生産管理部長は、施設管理の有効性評価の結果とその根拠及び改善内容について記録する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>
<p><u>(施設定期自主検査項目)</u>  <u>第 63 条 担当課長が実施する施設定期自主検査の項目は、別表第 11 のとおりとする。</u>  <u>2. 担当課長は、加工施設の保安のために直接関連を有する計器及び放射線測定器について、校正を 1 年ごとに行う。ただし、放射線測定器についての校正は、第 55 条に基づく点検で行う。</u>  <u>3. 担当課長は、前項の校正を行うにあたっては、次の事項を実施する。</u>  <u>(1) 異常が発見された場合のそれまでの測定結果に対する影響評価、処置及びそれらの記録。</u>  <u>(2) 測定値の正当性の保証が必要な場合、使用した計量標準の記録、校正状態の識別、計器及び放射線測定器に必要な保護。</u></p>	<p><u>第 3 節 設計及び工事管理</u>  <u>(設計管理)</u>  <u>第 63 条 設計管理に関する事項については、第 9 条から第 9 条の 7 に従い、実施する。</u>  <u>(工事管理)</u>  <u>第 63 条の 2 設備技術課長は、加工施設の補修、改造及び新設の工事を行う場合、加工施設の安全を確保するため次の事項を考慮した工事管理を行う。</u>  <u>(1) 周辺環境からの影響による作業対象設備の損傷及び劣化の防止</u>  <u>(2) 加工施設に対する悪影響の防止</u>  <u>(3) 管理上重要な初期データの採取</u>  <u>(4) 工事工程の管理</u>  <u>(5) 運転開始までの作業対象設備の管理</u>  <u>(6) 第 6 章に基づく放射線管理</u>  <u>(7) 第 9 章に基づく放射性廃棄物管理</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>
<p><u>(施設定期自主検査の報告)</u>  <u>第 64 条 担当課長は、第 62 条に規定する施設定期自主検査を行った場合は、その結果を管理総括者及び核燃料取扱主任者に報告すると共に、関係課長に通知する。</u></p>	<p><u>第 4 節 事業者検査の実施</u>  <u>(使用前事業者検査の実施)</u>  <u>第 64 条 安全・品質保証部長は、設工認の対象となる加工施設について、設工認に従って行われたものであること、「加工施設の技術基準に関する規則」へ適合することを確認するための使用前事業者検査(以下本条において「検査」という。)に係る責任を有し、統括する。</u>  <u>2. 安全・品質保証部長は、第 16 条に定める保安に関する組織のうち、検査対象となる建物・構築物及び設備・機器の工事(補修、改造及び新設)又は点検に関与していない組織の者を、検査責任者として指名する。</u>  <u>3. 安全法務課長は、次の各号に掲げる事項を実施する。</u>  <u>(1) 検査の実施体制を構築する。</u>  <u>(2) 検査要領書を定め、それを実施する。</u>  <u>(3) 検査対象の加工施設が次の基準に適合していることを判断するために必要な検査項目と、検査項目ごとの判定基準を定める。</u>  <u>1) 工事が設工認に従って行われたものであること。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>2) 「加工施設の技術基準に関する規則」に適合するものであること。</u></p> <p><u>(4) 検査業務に係る役務を調達する場合、当該役務の供給者に対して管理を行う。</u></p> <p><u>(5) 検査に係る記録を管理する。</u></p> <p><u>(6) 検査に係る要員の教育訓練を行う。</u></p> <p><u>4. 第 2 項の検査責任者は、検査項目ごとの判定結果を踏まえ、検査対象の加工施設が前項の(3)の基準に適合することを最終判断する。</u></p>	
<p style="text-align: center;"><u>第 3 節 補修及び改造</u></p> <p><u>(点検又は補修作業の実施)</u></p> <p><u>第 65 条 各課長は、加工施設に異常を認めただけの場合、必要に応じて第 38 条の措置を講じたうえで、設備技術課長に必要な当該設備の点検又は補修作業（以下「補修作業等」という。）の実施を依頼し、正常な状態に復帰させる。</u></p> <p><u>2. 設備技術課長は、前項の補修作業等を実施するにあたっては、火災発生防止その他の安全対策を講じ、必要に応じて関係課長と協議し、管理総括者の承認を受ける。ただし、承認については加工施設の保安に及ぼす影響がごく軽微なものを除く。</u></p> <p><u>3. 管理総括者は、前項の承認を行うにあたっては、核燃料取扱主任者の承認を受ける。</u></p> <p><u>4. 設備技術課長は、第 1 項の補修作業等を行ったときは、当該設備の性能試験により正常に機能することを確認し、その結果を管理総括者及び核燃料取扱主任者に報告すると共に、第 2 項の各関係課長に通知する。ただし、報告については加工施設の保安に及ぼす影響がごく軽微なものを除く。</u></p>	<p><u>(定期事業者検査の実施)</u></p> <p><u>第 65 条 管理総括者は、加工施設が「加工施設の技術基準に関する規則」に適合するものであることを定期的に確認するための定期事業者検査（以下本条において「検査」という。）の実施手順を「施設管理標準」に定める。</u></p> <p><u>2. 管理総括者は、第 16 条に定める保安に関する組織のうち、検査対象となる建物・構築物及び設備・機器の工事（補修、改造及び新設）又は点検に関与していない組織の担当課長を、検査責任者として定める。</u></p> <p><u>3. 前項の検査責任者である担当課長は、次の各号を実施する。</u></p> <p><u>(1) 検査の実施体制を構築する。</u></p> <p><u>(2) 検査要領書を定め、それを実施する。</u></p> <p><u>(3) 検査業務に係る役務を調達する場合、当該役務の供給者に対して管理を行う。</u></p> <p><u>(4) 検査に係る記録を管理する。</u></p> <p><u>(5) 検査に係る要員の教育訓練を行う。</u></p> <p><u>(6) 検査対象の加工施設が「加工施設の技術基準に関する規則」に適合するものであることを判断するために必要な検査項目と、検査項目ごとの判定基準を定める。</u></p> <p><u>(7) 検査項目ごとの判定結果を踏まえ、検査対象の加工施設が前号の基準に適合することを最終判断する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 16 号）</p>
	<p><u>(定期事業者検査の報告)</u></p> <p><u>第 65 条の 2 担当課長は、前条に規定する定期事業者検査を行った場合は、次の定期事業者検査までの期間、安全機能が維持されることの確認を含めた定期事業者検査の結果を関係課長に通知すると共に、管理総括者及び核燃料取扱主任者に報告する。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 16 号）</p>
<p><u>(改 造)</u></p> <p><u>第 66 条 各課長は、施設の改造を行う場合、必要に応じて設備技術課長に改造の実施を依頼する。</u></p> <p><u>2. 設備技術課長は、前項の改造を実施するにあたっては、工事計画を作成し、関係課長と協議し、核燃料取扱主任者の承認を受け、許認可事項に該当する等、保安上重要と判断した改造については、管理総括者の承認を受ける。</u></p> <p><u>3. 管理総括者は、前項の承認を行う場合には、安全衛生委員会に諮問する。</u></p> <p><u>4. 設備技術課長は、第 1 項の改造を行ったときは、当該設備の機能確認のため、試験等により正常に機能することを確認し、その結果を核燃料取扱主任者に報告するとともに関係課長に通知する。</u></p>	<p style="text-align: center;"><u>第 5 節 計器及び放射線測定器の校正</u></p> <p><u>(計器及び放射線測定器の校正の実施)</u></p> <p><u>第 66 条 担当課長は、加工施設の保安のために直接関連を有する計器及び放射線測定器について、校正を 1 年ごとに行う。ただし、放射線測定器についての校正は、第 55 条に基づく点検で行う。</u></p> <p><u>2. 担当課長は、前項の校正を行うにあたっては、次の事項を実施する。</u></p> <p><u>(1) 異常が発見された場合のそれまでの測定結果に対する影響評価、処置及びそれらの記録。</u></p> <p><u>(2) 測定値の正当性の保証が必要な場合、使用した計量標準の記録、校正状態の識別、計</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第 8 条第 1 項第 16 号）</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p>また、管理総括者の承認を受けた改造を行ったときは、その結果を管理総括者に報告する。</p>	<p><u>器及び放射線測定器に必要となる保護。</u></p>	
<p>第 4 節 計画停電時の措置</p> <p>(計画停電時の措置)</p> <p>第 67 条 設備技術課長は、核燃料加工施設において計画停電を実施する場合は、関係課長と協議し、以下の措置を講じ、事前に核燃料取扱主任者より、保安上の措置が適切であることの確認を受ける。</p> <p>(1) 施設の通常的使用の停止</p> <p>(2) 核燃料物質の適切な閉じ込め</p> <p>(3) 計画停電時対応体制の確保及び周知徹底</p> <p>なお、計画停電とは、電気事業法に基づく電気設備の定期的な点検作業に伴う停電を示す。</p>	<p>第 6 節 計画停電時等の措置</p> <p>(計画停電時等の措置)</p> <p>第 67 条 設備技術課長は、核燃料加工施設において計画停電を実施する場合 <u>又は工事等により計画停電と同様の状況が予想される場合は</u>、関係課長と協議し、以下の措置を講じ、事前に核燃料取扱主任者より、保安上の措置が適切であることの確認を受ける。</p> <p>(1) <u>加工設備本体の運転</u>停止</p> <p>(2) 核燃料物質の適切な閉じ込め <u>(貯蔵施設への貯蔵)</u></p> <p>(3) 計画停電時対応体制の確保及び <u>作業計画の</u>周知徹底</p> <p>なお、計画停電とは、電気事業法に基づく電気設備の定期的な点検作業に伴う停電を示す。</p>	<p>(3) 記載の適正化 (節番号及び語句の適正化)</p>
<p>第 5 節 新規制基準対応工事期間における建物・設備の使用および検査の状態維持</p> <p>(新規制基準対応工事期間における建物・設備の使用及び検査の状態維持)</p> <p>第 67 条の 2 第 1 廃棄物倉庫、第 2 廃棄物倉庫及び第 1 汚染機材保管倉庫を撤去するため、<u>設計及び工事の方法の認可に基づき、廃棄物管理棟の設置及びそれに係る試験・検査を終えた後、加工施設の性能に関する検査 (核燃料物質の加工の事業に関する規則第三条の六第 4 号に基づく検査) を受検する前に、放射性固体廃棄物を第 1 廃棄物倉庫、第 2 廃棄物倉庫及び第 1 汚染機材保管倉庫から廃棄物管理棟へ移動し、放射性固体廃棄物の保管を開始する。</u></p> <p>2. <u>関係課長は、第 1 項の加工施設の性能に関する検査 (核燃料物質の加工の事業に関する規則第三条の六第 4 号に基づく検査) を受検するまでの間は、廃棄物管理棟の建物・設備について第 30 条に定める巡視・点検等を行い、建物・設備を検査の状態に維持する。</u></p> <p>3. <u>第 1 項の作業に際して、廃棄物管理棟の廃棄物貯蔵設備 (保管室 (1) 及び保管室 (2)) 及びクレーン (保管室 (1)、保管室 (2) 及び測定室 (2)) を使用する。</u></p> <p>4. <u>環境保全課長は、廃棄物管理棟の安全避難通路に通行の妨げとなる物を置かないようにし、常に安全避難通路を確保する。</u></p>	<p>第 7 節 新規制基準対応工事期間における建物・設備の使用及び検査の状態維持</p> <p>(新規制基準対応工事期間における建物・設備の使用及び検査の状態維持)</p> <p>第 67 条の 2 <u>建物及び設備に対して新規制基準対応工事を行い使用する場合は、設工認に従って工事が完了し、新規制基準対応工事の建物・設備が使用前検査に合格するまで又は使用前確認が終了するまでの間、担当課長は、第 62 条の 7 に定める保全計画を策定し、これに基づき保全を実施し、その機能を維持する。</u></p>	<p>(3) 記載の適正化 (節番号及び語句の適正化)</p> <p>(2) 新規制基準対応工事が完了した施設及び設備に係る事項の反映</p>
<p>第 7 章 核燃料物質の管理</p>	<p>第 8 章 核燃料物質の管理</p>	<p>(3) 記載の適正化 (章番号の適正化)</p>
<p>【 第 68 条～第 72 条 省略 】</p>	<p>【 第 68 条～第 72 条 変更なし 】</p>	
<p>第 8 章 放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理</p>	<p>第 9 章 放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理</p>	<p>(3) 記載の適正化 (章番号の適正化)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p>(放射性廃棄物管理に係る計画及び実施)</p> <p>第 73 条 管理総括者は、第 75 条から第 77 条に記載する事項を定めた放射性廃棄物管理に関する標準書を定める。</p> <p>2 . 担当課長は、前項に定めた標準書に基づき、第 75 条から第 77 条の業務を実施する。</p>	<p>(放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理に係る計画及び実施)</p> <p>第 73 条 管理総括者は、第 75 条から第 77 条に記載する事項を定めた放射性廃棄物管理に関する標準書を定める。</p> <p>2 . 担当課長は、前項に定めた標準書に基づき、第 75 条から第 77 条の業務を実施する。</p>	<p>(3) 記載の適正化</p>
<p>(放射性廃棄物管理に係る評価及び改善)</p> <p>第 74 条 担当部長は、第 73 条第 2 項の結果を評価し、実施結果及び業務の改善の必要性を管理総括者へ報告する。</p> <p>2 . 管理総括者は、前項の報告内容を評価し、必要に応じて第 73 条に定める標準書を改める。</p>	<p>(放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理に係る評価及び改善)</p> <p>第 74 条 担当部長は、第 73 条第 2 項の結果を評価し、実施結果及び業務の改善の必要性を管理総括者へ報告する。</p> <p>2 . 管理総括者は、前項の報告内容を評価し、必要に応じて第 73 条に定める標準書を改める。</p>	<p>(3) 記載の適正化</p>
<p>【 第 75 条～第 75 条の 3 省略 】</p>	<p>【 第 75 条～第 75 条の 3 変更なし 】</p>	
<p>(放射性液体廃棄物)</p> <p>第 76 条 安全管理課長は、排水口からの排水の放出による周辺監視区域外の水中の放射性物質濃度が、法で定める周辺監視区域外における水中の濃度限度を超えないようにする。</p> <p>2. 担当課長は、管理区域から放射性液体廃棄物を放出する場合は、廃液貯留タンク(「廃液処理設備(3)の集水槽(チェック用)及び廃液貯槽(チェック用)」,「廃液処理設備(2)の貯留タンク(チェック用)」及び「廃液処理設備(4)の貯留タンク(チェック用)」をいう。)における廃水中の放射性物質濃度が、別表第 14 に定める管理目標値を超えないようにする。転換課長は、廃液処理設備(1)の集水槽(チェック用)の排水を排水口から放出する場合は、当該集水槽における排水中の濃度が、別表第 14 に定める管理目標値を超えないようにする。環境保全課長は、排水貯留池の排水を排水口から放出する場合は、排水貯留池における排水中の濃度が、別表第 14 に定める管理目標値を超えないようにする。</p> <p>3. 安全管理課長は、別表第 15 に定めるところにより廃水又は排水中の放射性物質濃度を測定し、担当課長に通知する。</p> <p>4. 安全管理課長は、前項の測定により廃水又は排水中の放射性物質の濃度が、異常に高くなり、又高くなるおそれがあるときは、すみやかに担当課長にその事実を通知すると共に、その原因の除去を勧告する。</p> <p>5. 担当課長は、前項の勧告を受けたときは安全管理課長及び核燃料取扱主任者と協議してその原因を調査し適切な措置を講じる。</p> <p>6. 担当課長は、前項において廃水又は排水中の放射性物質の濃度が別表第 14 に定める管理目標値をこえた場合は適切な処置を施し、管理目標値以下になったことを確認して放出する。</p> <p>7. 安全管理課長は、放射性液体廃棄物に含まれる放射性物質の年間放出量を計算し、異常のないことを確認する。</p> <p>8. 環境保全課長は、廃酸又は有機溶媒等の排水し難い液体廃棄物は、腐食しにくい容器に封入し、容器が破損した場合においても封入した液体廃棄物を拡がらせないで回収、汚染除去</p>	<p>(放射性液体廃棄物)</p> <p>第 76 条 安全管理課長は、排水口からの排水の放出による周辺監視区域外の水中の放射性物質濃度が、法で定める周辺監視区域外における水中の濃度限度を超えないようにする。</p> <p>2. 担当課長は、管理区域から放射性液体廃棄物を放出する場合は、廃液貯留タンク(「廃液処理設備(3)の集水槽(チェック用)及び廃液貯槽(チェック用)」,「廃液処理設備(2)の貯留タンク(チェック用)」及び「廃液処理設備(4)の貯留タンク(チェック用)」をいう。)における廃水中の放射性物質濃度が、別表第 14 に定める管理目標値を超えないようにする。転換課長は、廃液処理設備(1)の集水槽(チェック用)の排水を排水口から放出する場合は、当該集水槽における排水中の濃度が、別表第 14 に定める管理目標値を超えないようにする。環境保全課長は、排水貯留池の排水を排水口から放出する場合は、排水貯留池における排水中の濃度が、別表第 14 に定める管理目標値を超えないようにする。</p> <p>3. <u>前項の各担当課長は、合理的に達成可能な限り放射性物質濃度を低減するために、放射性液体廃棄物の放射性物質濃度が別表第 14 に定める管理目標値を超えないようにする。</u></p> <p>4. 安全管理課長は、別表第 15 に定めるところにより廃水又は排水中の放射性物質濃度を測定し、担当課長に通知する。</p> <p>5. 安全管理課長は、前項の測定により廃水又は排水中の放射性物質の濃度が、異常に高くなり、又高くなるおそれがあるときは、すみやかに担当課長にその事実を通知すると共に、その原因の除去を勧告する。</p> <p>6. 担当課長は、前項の勧告を受けたときは安全管理課長及び核燃料取扱主任者と協議してその原因を調査し適切な措置を講じる。</p> <p>7. 担当課長は、前項において廃水又は排水中の放射性物質の濃度が別表第 14 に定める管理目標値をこえた場合は適切な処置を施し、管理目標値以下になったことを確認して放出する。</p> <p>8. 安全管理課長は、放射性液体廃棄物に含まれる放射性物質の年間放出量を計算し、異常のないことを確認する。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 1 2 号)</p> <p>(3) 記載の適正化(項番号の適正化)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p>できるような処置を施すか又はそのような場所に保管する。 ただし、廃油等の可燃性液体廃棄物は焼却処理する。 <u>9.</u> 環境保全課長は、保管廃棄設備の目につきやすい場所に管理上の注意事項を掲示する。</p>	<p><u>9.</u> 環境保全課長は、廃酸又は有機溶媒等の排水し難い液体廃棄物は、腐食しにくい容器に封入し、容器が破損した場合においても封入した液体廃棄物を拡がらせないで回収、汚染除去できるような処置を施すか又はそのような場所に保管する。 ただし、廃油等の可燃性液体廃棄物は焼却処理する。 <u>10.</u> 環境保全課長は、保管廃棄設備の目につきやすい場所に管理上の注意事項を掲示する。</p>	
<p>(放射性気体廃棄物) 第 77 条 安全管理課長は、排気口からの放射性気体廃棄物の放出による周辺監視区域外の空気中の放射性物質濃度が、法で定める周辺監視区域外における空気中の濃度限度を超えないようにする。 2. 安全管理課長は、放射性気体廃棄物を放出する場合は、ダストモニタにより監視すると共に、排気口における排気中の放射性物質濃度が別表第 14 に定める管理目標値を超えないようにする。 3. 安全管理課長は、別表第 15 に定めるところにより排気中の放射性物質濃度を測定し関係課長に通知する。 4. 安全管理課長は、前項の排気中の放射性物質濃度が、異常に高くなり、又高くなるおそれがあるときは、すみやかに設備技術課長にその事実を通知すると共に、その原因の除去を勧告する。また、安全管理課長は、万一異常放出があった場合及び必要に応じ、放射性物質の濃度及び敷地周辺の空間放射線量率を測定すると共に、迅速な対応をするために必要な情報を所内の適切な場所に表示する。 5. 設備技術課長は、前項の勧告を受けたときは安全管理課長及び核燃料取扱主任者と協議してその原因を調査し適切な措置を講じる。 6. 安全管理課長は、周辺監視区域外側における空気中の放射性物質濃度が別表第 14 に定める管理目標値を超えるおそれがある場合には、管理総括者に対し、加工施設の操業停止を勧告する。 7. 安全管理課長は、放射性気体廃棄物に含まれる放射性物質の年間放出量を計算し、異常のないことを確認する。</p>	<p>(放射性気体廃棄物) 第 77 条 安全管理課長は、排気口からの放射性気体廃棄物の放出による周辺監視区域外の空気中の放射性物質濃度が、法で定める周辺監視区域外における空気中の濃度限度を超えないようにする。 2. 安全管理課長は、放射性気体廃棄物を放出する場合は、ダストモニタにより監視すると共に、<u>合理的に達成可能な限り放射線物質濃度を低減するために</u>、排気口における排気中の放射性物質濃度が別表第 14 に定める管理目標値を超えないようにする。 3. 安全管理課長は、別表第 15 に定めるところにより排気中の放射性物質濃度を測定し関係課長に通知する。 4. 安全管理課長は、前項の排気中の放射性物質濃度が、異常に高くなり、又高くなるおそれがあるときは、すみやかに設備技術課長にその事実を通知すると共に、その原因の除去を勧告する。また、安全管理課長は、万一異常放出があった場合及び必要に応じ、放射性物質の濃度及び敷地周辺の空間放射線量率を測定すると共に、迅速な対応をするために必要な情報を所内の適切な場所に表示する。 5. 設備技術課長は、前項の勧告を受けたときは安全管理課長及び核燃料取扱主任者と協議してその原因を調査し適切な措置を講じる。 6. 安全管理課長は、周辺監視区域外側における空気中の放射性物質濃度が別表第 14 に定める管理目標値を超えるおそれがある場合には、管理総括者に対し、加工施設の操業停止を勧告する。 7. 安全管理課長は、放射性気体廃棄物に含まれる放射性物質の年間放出量を計算し、異常のないことを確認する。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 1 2 号)</p>
<p><u>第 9 章</u> 非常時の措置</p>	<p><u>第 10 章</u> 非常時の措置</p>	<p>(3) 記載の適正化(章番号の適正化)</p>
<p>第 1 節 非常時の措置に係る計画、実施、評価及び改善 (非常時の措置に係る計画及び実施) 第 78 条 管理総括者は、財産(設備等)保護よりも安全を優先する保安品質方針に基づき、第 80 条から第 88 条に記載する事項を定めた非常時の措置に関する標準書を定める。 2. 管理総括者及び各部課長は、前項に定めた標準書に基づき、第 80 条から第 88 条の業務を実施する。</p>	<p>第 1 節 非常時の措置に係る計画、実施、評価及び改善 (非常時の措置に係る計画及び実施) 第 78 条 管理総括者は、財産(設備等)保護よりも安全を優先する保安品質方針に基づき、<u>加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう</u>、第 80 条から第 88 条に記載する事項を定めた非常時の措置に関する標準書を定める。 2. 管理総括者及び各部課長は、前項に定めた標準書に基づき、第 80 条から第 88 条の業務を実施する。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 1 4 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
【 第 79 条～第 88 条 省略 】	【 第 79 条～第 88 条 変更なし 】	
第 10 章 火災防護活動	第 11 章 火災防護活動	(3) 記載の適正化 (章番号の適正化)
<p>第 1 節 火災防護活動に係る計画, 実施, 評価及び改善 (火災防護活動に係る計画及び実施)</p> <p>第 89 条 管理総括者は, 火災防護計画として第 91 条から第 94 条に記載する事項を定めた火災防護活動に関する標準書を定める。なお, 標準書には, 添付 1 の「火災防護活動及び自然災害等発生時の保全活動に係る体制等の整備」に示す火災防護活動 ( 初期消火活動を含む火災及び爆発防護活動) に関する事項を含む。</p> <p>2. 管理総括者及び各部課長は, 前項に定めた標準書に基づき, 第 91 条から第 94 条の業務を実施する。</p>	<p>第 1 節 火災防護活動に係る計画, 実施, 評価及び改善 (火災防護活動に係る計画及び実施)</p> <p>第 89 条 管理総括者は, <u>加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう</u>, 火災防護計画として第 91 条から第 94 条に記載する事項を定めた火災防護活動に関する標準書を定める。なお, 標準書には, 添付 1 の「火災防護活動及び自然災害等発生時の保全活動に係る体制等の整備」に示す火災防護活動 (初期消火活動を含む火災及び爆発防護活動) に関する事項を含む。</p> <p>2. 管理総括者及び各部課長は, 前項に定めた標準書に基づき, 第 91 条から第 94 条の業務を実施する。</p>	(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 1 4 号)
【 第 90 条 省略 】	【 第 90 条 変更なし 】	
<p>第 2 節 初期消火活動のための体制の整備 (初期消火活動のための体制の整備)</p> <p>第 91 条 管理総括者は, 初期消火活動のための体制の整備に関し, 次の措置を講じる。</p> <p>(1) 火災の発生を消防吏員に確実に通報するために警備所に専用回線を設置する。なお, 当該設備が点検又は故障の場合はこの限りではないが, 点検後又は修復後に遅滞なく復旧する。</p> <p>(2) 初期消火活動を行う要員として, 加工設備本体を運転している場合は, 事業所内に常駐する者を 7 名程度確保する。加工設備本体が停止している場合は, 常駐する者を 2 名以上, 待機要員として事業所外に 5 名程度を確保する。初期消火活動を行う要員が火災発生の際に事業所内外からすみやかに参集できる体制及びそのための通報連絡体制を整備する。</p> <p>(3) 可搬消防ポンプ 1 台, 泡消火薬剤及び初期消火活動に必要なその他資機材を備えつける。なお, 可搬消防ポンプの点検又は故障時の代用として, 大型消火器を設置する。</p> <p>2. 各課長は, 第 30 条に定める巡視により, 火災の早期発見に努める。</p>	<p>第 2 節 初期消火活動のための体制の整備 (初期消火活動のための体制の整備)</p> <p>第 91 条 管理総括者は, 初期消火活動のための体制の整備に関し, 次の措置を講じる。</p> <p>(1) 火災の発生を消防吏員に確実に通報するために警備所に専用回線を設置する。なお, 当該設備が点検又は故障の場合はこの限りではないが, 点検後又は修復後に遅滞なく復旧する。</p> <p>(2) 初期消火活動を行う要員として, 加工設備本体を運転している場合は, 事業所内に常駐する者を 7 名程度確保する。加工設備本体が停止している場合は, 常駐する者を 2 名以上, 待機要員として事業所外に 5 名程度を確保する。初期消火活動を行う要員が火災発生の際に事業所内外からすみやかに参集できる体制及びそのための通報連絡体制を整備する。</p> <p>(3) 可搬消防ポンプ 1 台, 泡消火薬剤, <u>電源</u>及び初期消火活動に必要なその他資機材を備えつける。なお, 可搬消防ポンプの点検又は故障時の代用として, 大型消火器を設置する。</p> <p>2. 各課長は, 第 30 条に定める巡視により, 火災の早期発見に努める。</p>	(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 1 4 号)
【 第 92 条～第 93 条 省略 】	【 第 92 条～第 93 条 変更なし 】	

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p>第 3 節 火災防護活動のための体制の整備 (火災防護活動のための体制の整備)</p> <p>第 94 条 管理総括者は、火災防護活動のための体制の整備として、次の措置を講じる。</p> <p>(1) 火災発生時における加工施設の保全のための活動を行うために必要な要員の配置</p> <p>(2) 火災発生時における加工施設の保全のための活動を行う要員に対する教育・訓練</p> <p>(3) 火災発生時における加工施設の保全のための活動を行うために必要な資機材の配備</p> <p>2. 各課長は、第 89 条に定めた標準書に基づき、火災発生時において加工施設の保全のための活動を行う。</p> <p>3. 各課長は、火災の影響により、加工施設の保安に重大な影響を及ぼす可能性があると判断した場合は、管理総括者、核燃料取扱主任者及び関係課長に連絡するとともに、必要に応じて核燃料物質の漏えい防止等の措置を講じる。</p>	<p>第 3 節 火災防護活動のための体制の整備 (火災防護活動のための体制の整備)</p> <p>第 94 条 管理総括者は、<u>火災発生時における加工施設の必要な機能を維持するため</u>、火災防護活動のための体制の整備として、次の措置を講じる。</p> <p>(1) 必要な要員の配置</p> <p>(2) 要員に対する教育・訓練</p> <p>(3) 必要な資機材の配備</p> <p><u>(4) 加工施設における火災の発生及び延焼を防止するための可燃物の管理</u></p> <p>2. 各課長は、第 89 条に定めた標準書に基づき、火災発生時において加工施設の保全のための活動を行う。</p> <p>3. 各課長は、火災の影響により、加工施設の保安に重大な影響を及ぼす可能性があると判断した場合は、管理総括者、核燃料取扱主任者及び関係課長に連絡するとともに、必要に応じて核燃料物質の漏えい防止等の措置を講じる。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 1 4 号)</p>
<p>第 11 章 自然災害等発生時の保全活動</p>	<p>第 12 章 自然災害等発生時の保全活動</p>	<p>(3) 記載の適正化(章番号の適正化)</p>
<p>第 1 節 自然災害等発生時の保全活動に係る計画、実施、評価及び改善 (自然災害等発生時の保全活動に係る計画及び実施)</p> <p>第 95 条 管理総括者は、第 97 条に記載する事項について、添付 1 の「火災防護活動及び自然災害等発生時の保全活動に係る体制等の整備」に示す自然災害等発生時の保全活動に関する標準書を定める。</p> <p>2. 管理総括者及び各部課長は、前項に定めた標準書に基づき、第 97 条の業務を実施する。</p>	<p>第 1 節 自然災害等発生時の保全活動に係る計画、実施、評価及び改善 (自然災害等発生時の保全活動に係る計画及び実施)</p> <p>第 95 条 管理総括者は、<u>加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう</u>、第 97 条に記載する事項について、添付 1 の「火災防護活動及び自然災害等発生時の保全活動に係る体制等の整備」に示す自然災害等発生時の保全活動に関する標準書を定める。</p> <p>2. 管理総括者及び各部課長は、前項に定めた標準書に基づき、第 97 条の業務を実施する。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 1 4 号)</p>
<p>【 第 96 条 省略 】</p>	<p>【 第 96 条 変更なし 】</p>	
<p>第 2 節 自然災害等発生時の保全活動に係る体制の整備 (自然災害等発生時の保全活動に係る体制の整備)</p> <p>第 97 条 管理総括者は、加工施設内において自然災害等発生時の体制の整備として、次の措置を講じる。</p> <p>(1) 自然災害等発生時における加工施設の保全のための活動を行うために必要な要員の配置</p> <p>(2) 自然災害等発生時における加工施設の保全のための活動を行う要員に対する教育・訓練</p> <p>(3) 自然災害等発生時における加工施設の保全のための活動を行うために必要な資機材の配備</p> <p>2. 各課長は、第 95 条に定めた標準書に基づき、自然災害等発生時において加工施設の保全の</p>	<p>第 2 節 自然災害等発生時の保全活動に係る体制の整備 (自然災害等発生時の保全活動に係る体制の整備)</p> <p>第 97 条 管理総括者は、<u>自然災害等発生時における加工施設の必要な機能を維持するため</u>、自然災害等発生時の体制の整備として、次の措置を講じる。</p> <p>(1) 必要な要員の配置</p> <p>(2) 要員に対する教育・訓練</p> <p>(3) 必要な資機材の配備</p> <p>2. 各課長は、第 95 条に定めた標準書に基づき、自然災害等発生時において加工施設の<u>必要な機能を維持するための活動</u>を行う。</p> <p>3. 各課長は、自然災害等の影響により、加工施設の保安に重大な影響を及ぼす可能性があるとして判断した場合は、管理総括者、核燃料取扱主任者及び関係課長に連絡するとともに、必要</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 1 4 号)</p> <p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第 8 条第 1 項第 1 4 号)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p>ための活動を行う。</p> <p>3. 各課長は、自然災害等の影響により、加工施設の保安に重大な影響を及ぼす可能性がある と判断した場合は、管理総括者、核燃料取扱主任者及び関係課長に連絡するとともに、必要 に応じて核燃料物質の漏えい防止等の措置を講じる。</p> <p>4. 各課長は、自然災害等に係る新たな知見等の収集、反映等を実施する。</p>	<p>に応じて核燃料物質の漏えい防止等の措置を講じる。</p> <p>4. 各課長は、自然災害等に係る新たな知見等の収集、反映等を実施する。</p>	
<p>第 12 章 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動</p>	<p>第 13 章 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動</p>	<p>(3) 記載の適正化 (章番号の適 正化)</p>
<p>第 1 節 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る計画、実施、評価 及び改善 (重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る計画及び実施)</p> <p>第 98 条 管理総括者は、第 100 条に記載する事項を定めた重大事故に至るおそれがある事故・大規 模損壊発生時の保全活動に関する標準書を第 78 条の標準書に含めて定める。</p> <p>2. 管理総括者及び各部課長は、前項に定めた標準書に基づき、第 100 条の業務を実施する。</p>	<p>第 1 節 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る計画、実施、評価及 び改善 (重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る計画及び実施)</p> <p>第 98 条 管理総括者は、<u>加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう</u>、第 100 条に記載す る事項を定めた重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の<u>必要な機能を維持す るための</u>活動に関する標準書を第 78 条の標準書に含めて定める。</p> <p>2. 管理総括者及び各部課長は、前項に定めた標準書に基づき、第 100 条の業務を実施する。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査 制度の見直しに伴う変更 (加工 規則第 8 条第 1 項第 1 4 号)</p>
<p>【 第 99 条 省略 】</p>	<p>【 第 99 条 変更なし 】</p>	
<p>第 2 節 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動を行う体制の整備 (重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動を行う体制の整備)</p> <p>第 100 条 管理総括者は、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動を行う体 制の整備に関し、第 13 章に記載する措置に加え、添付 2「重大事故に至るおそれがある事故・ 大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備」を踏まえ、次の措置を講じる。</p> <p>(1) <u>重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動を行うために必要な</u> 要員を配置する。</p> <p>(2) <u>重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動を行う要員に対する</u> 教育及び訓練を第 24 条及び第 25 条に基づき実施する。</p> <p>(3) <u>重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動を行うために必要な</u> 電源その他資機材を備え付ける。</p> <p>(4) 前各号に定める措置のほか、<u>重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の</u> <u>保全活動を行うために必要な体制を整備する。</u></p> <p>2. 管理総括者は、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動を行うた めに必要な次の事項を第 78 条及び第 89 条の標準書に定める。</p> <p>(1) 重大事故に至るおそれがある事故発生時における臨界事故を防止するための対策に関 すること。</p>	<p>第 2 節 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動を行う体制の整備 (重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動を行う体制の整備)</p> <p>第 100 条 管理総括者は、<u>重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の必要な機能を維 持するため</u>、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の体制の整備に関し、<u>第 14 章</u>に記載する措置に加え、添付 2「重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生 時の保全活動に係る体制等の整備」を踏まえ、次の措置を講じる。</p> <p>(1) 必要な要員を配置する。</p> <p>(2) 要員に対する教育及び訓練を第 24 条及び第 25 条に基づき実施する。</p> <p>(3) 必要な電源その他資機材を備え付ける。</p> <p>(4) 前各号に定める措置のほか、必要な体制を整備する。</p> <p>2. 管理総括者は、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の<u>必要な機能を維持 するための</u>活動を行うために必要な次の事項を第 78 条及び第 89 条の標準書に定める。</p> <p>(1) 重大事故に至るおそれがある事故発生時における臨界事故を防止するための対策に関 すること。</p> <p>(2) 重大事故に至るおそれがある事故発生時における核燃料物質等を閉じ込める機能の喪 失を防止するための対策に関すること。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査 制度の見直しに伴う変更 (加工 規則第 8 条第 1 項第 1 4 号)</p> <p>(3) 記載の適正化 (章番号の適 正化)</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日 付 け 認 可)	変 更 後	変 更 理 由
<p>(2) 重大事故に至るおそれがある事故発生時における核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失を防止するための対策に関すること。</p> <p>(3) 大規模損壊発生時における大規模な火災が発生した場合における消火活動に関すること。</p>	<p>(3) 大規模損壊発生時における大規模な火災が発生した場合における消火活動に関すること。</p> <p><u>(4) 大規模損壊発生時における核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の影響を緩和するための対策に関すること。</u></p> <p><u>(5) 大規模損壊発生時における放射性物質の放出を低減するための対策に関すること。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 1 4 号)</p>
<p>第 13 章 六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置</p>	<p>第 14 章 六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置</p>	<p>(3) 記載の適正化 (章番号の適正化)</p>
<p>【 第 101 条～第 120 条 省 略 】</p>	<p>【 第 101 条～第 120 条 変 更 な し 】</p>	
<p>第 14 章 定期評価</p> <p>(定期評価に係る計画及び実施)</p> <p>第 121 条 管理総括者は、第 123 条に記載する事項を定めた定期評価に関する標準書を定める。</p> <p>2. 各課長は、前項に定めた標準書に基づき、第 123 条の業務を実施する。</p>	<p>第 14 章 削除</p> <p>第 121 条 削除 (欠番)</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更</p>
<p>(定期評価に係る評価及び改善)</p> <p>第 122 条 担当部長は、第 121 条第 2 項の結果を評価し、実施結果及び業務の改善の必要性を管理総括者へ報告する。</p> <p>2. 管理総括者は、前項の報告内容を評価し、必要に応じて第 121 条に定める標準書を改める。</p>	<p>第 122 条 削除 (欠番)</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更</p>
<p>(加工施設の定期的な評価)</p> <p>第 123 条 各課長は、品質保証活動、運転管理、保守管理、核燃料物質の管理、放射線管理、放射性廃棄物管理、事故・故障対応・非常時の措置、火災防護活動、自然災害等発生時の保全活動、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動、六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置、事故・故障の水平展開に関する保安活動の実施状況の評価及び最新の技術的知見の反映状況の評価を 10 年を越えない期間毎に実施する。</p> <p>なお、技術的知見の反映状況とは、次のとおりとする。</p> <p>(1) 安全研究成果の反映状況</p> <p>(2) 国内外の加工施設の運転経験から得られた教訓の反映状況 (規制当局が文書で指示した調査・点検事項に関する措置状況を含む。)</p> <p>(3) 技術開発成果の反映状況</p> <p>2. 担当課長は、10 年を越えない期間毎に、加工施設の経年変化に関する技術的な評価 (以下「高経年化に関する技術評価」という。)を実施し、施設の保全のために実施すべき措置に関する 10 年間の長期保全計画を策定する。なお、高経年化に関する技術評価とは、加工施設について、その構成する機器・構築物のうち安全機能を有するものについて、工学的に想定さ</p>	<p>第 123 条 削除 (欠番)</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更</p>

新 旧 比 較 表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p><u>れる経年変件事象の影響を分析し、その機器・構築物に施されている現状の保安活動が、その経年変件事象の顕在化による機器・構築物の機能喪失を未然に防止できるかどうかの評価を行うことをいう。</u></p>		
<p>第 1 5 章 記録及び報告 【 第 124 条～第 125 条 省略 】</p>	<p>第 1 5 章 記録及び報告 【 第 124 条～第 125 条 変更なし 】</p>	

新旧比較表

変更前（平成31年3月28日付け認可）	変更後	変更理由						
	<p>凡例</p> <table border="1"> <tr> <td>---</td> <td>周辺監視区域境界（人の居住しない区域）</td> </tr> <tr> <td>---</td> <td>人の居住する可能性のない区域</td> </tr> <tr> <td>▨</td> <td>保安区域</td> </tr> </table> <p>至水戸 国道6号線 至日立</p> <p>縮尺 0 50 100 150 200m</p> <p>非常用発電設備</p> <p>動力棟</p> <p>工場棟</p>	---	周辺監視区域境界（人の居住しない区域）	---	人の居住する可能性のない区域	▨	保安区域	<p>第2図(10) 保安区域</p> <p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第7号）</p>
---	周辺監視区域境界（人の居住しない区域）							
---	人の居住する可能性のない区域							
▨	保安区域							

新旧比較表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">台車の名称</th> <th rowspan="2">台 数</th> <th colspan="7">エリア区分</th> </tr> <tr> <th>P1</th> <th>P2</th> <th>P3</th> <th>P4</th> <th>P5</th> <th>P6</th> <th>P7</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>ポリビン(粉末)用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ポリ容器・SUS容器用台車(1)</td><td>2台</td><td></td><td>2台</td><td>2台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>金属缶用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td>1台</td><td>1台</td></tr> <tr><td>ポリビン(粉末)用台車(2)</td><td>2台</td><td></td><td>2台</td><td>2台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ペレットポリビン用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ローター用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ボート(焼結)用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ボート(焼結)用台車(2)</td><td>2台</td><td></td><td>2台</td><td>2台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ペレットトレイ用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ペレットトレイ用台車(3)</td><td>2台</td><td></td><td></td><td></td><td>2台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ロッドチャンネル用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>大型粉末容器用台車</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>繰返し粉搬送装置(ホッパー) (注)</td><td>2台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ボート運搬台車(自走式)</td><td>2台</td><td></td><td>2台</td><td>2台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>仕上りペレット貯蔵棚用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>仕上りペレット貯蔵棚用台車(2)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td>1台</td></tr> <tr><td>合 計</td><td>22台</td><td>1台</td><td>14台</td><td>15台</td><td>4台</td><td>3台</td><td>1台</td><td>2台</td></tr> </tbody> </table> <p>(注) 2台の内1台は、施設管理にて使用できないようにする。</p> <div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%; margin-top: 20px;"></div> <p style="text-align: center;">第3図(2) 成型工場 台車使用エリア図</p>	台車の名称	台 数	エリア区分							P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	ポリビン(粉末)用台車(1)	1台		1台	1台					ポリ容器・SUS容器用台車(1)	2台		2台	2台					金属缶用台車(1)	1台		1台	1台		1台	1台	1台	ポリビン(粉末)用台車(2)	2台		2台	2台					ペレットポリビン用台車(1)	1台		1台	1台					ローター用台車(1)	1台			1台					ボート(焼結)用台車(1)	1台		1台	1台					ボート(焼結)用台車(2)	2台		2台	2台					ペレットトレイ用台車(1)	1台		1台	1台		1台			ペレットトレイ用台車(3)	2台				2台				ロッドチャンネル用台車(1)	1台				1台				大型粉末容器用台車	1台	1台							繰返し粉搬送装置(ホッパー) (注)	2台		1台						ボート運搬台車(自走式)	2台		2台	2台					仕上りペレット貯蔵棚用台車(1)	1台			1台		1台			仕上りペレット貯蔵棚用台車(2)	1台				1台			1台	合 計	22台	1台	14台	15台	4台	3台	1台	2台	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">台車の名称</th> <th rowspan="2">台 数</th> <th colspan="7">エリア区分</th> </tr> <tr> <th>P1</th> <th>P2</th> <th>P3</th> <th>P4</th> <th>P5</th> <th>P6</th> <th>P7</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>ポリビン(粉末)用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ポリ容器・SUS容器用台車(1)</td><td>2台</td><td></td><td>2台</td><td>2台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>金属缶用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td>1台</td><td>1台</td></tr> <tr><td>ポリビン(粉末)用台車(2)</td><td>2台</td><td></td><td>2台</td><td>2台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ペレットポリビン用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ローター用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ボート(焼結)用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ボート(焼結)用台車(2)</td><td>2台</td><td></td><td>2台</td><td>2台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ペレットトレイ用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ペレットトレイ用台車(3)</td><td>2台</td><td></td><td></td><td></td><td>2台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ロッドチャンネル用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>大型粉末容器用台車</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>繰返し粉搬送装置(ホッパー) (注)</td><td>2台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ボート運搬台車(自走式)</td><td>2台</td><td></td><td>2台</td><td>2台</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>仕上りペレット貯蔵棚用台車(1)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>仕上りペレット貯蔵棚用台車(2)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td>1台</td></tr> <tr><td>合 計</td><td>22台</td><td>1台</td><td>14台</td><td>15台</td><td>4台</td><td>3台</td><td>1台</td><td>2台</td></tr> </tbody> </table> <p>(注) 2台の内1台は、施設管理にて使用できないようにする。</p> <div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%; margin-top: 20px;"></div> <p style="text-align: center;">第3図(2) 成型工場 台車使用エリア図</p>	台車の名称	台 数	エリア区分							P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	ポリビン(粉末)用台車(1)	1台		1台	1台					ポリ容器・SUS容器用台車(1)	2台		2台	2台					金属缶用台車(1)	1台		1台	1台		1台	1台	1台	ポリビン(粉末)用台車(2)	2台		2台	2台					ペレットポリビン用台車(1)	1台		1台	1台					ローター用台車(1)	1台			1台					ボート(焼結)用台車(1)	1台		1台	1台					ボート(焼結)用台車(2)	2台		2台	2台					ペレットトレイ用台車(1)	1台		1台	1台		1台			ペレットトレイ用台車(3)	2台				2台				ロッドチャンネル用台車(1)	1台				1台				大型粉末容器用台車	1台	1台							繰返し粉搬送装置(ホッパー) (注)	2台		1台						ボート運搬台車(自走式)	2台		2台	2台					仕上りペレット貯蔵棚用台車(1)	1台			1台		1台			仕上りペレット貯蔵棚用台車(2)	1台				1台			1台	合 計	22台	1台	14台	15台	4台	3台	1台	2台	<p>(2) 新規制基準対応工事が完了した施設及び設備に係る事項の反映</p>
台車の名称			台 数	エリア区分																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
	P1	P2		P3	P4	P5	P6	P7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
ポリビン(粉末)用台車(1)	1台		1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
ポリ容器・SUS容器用台車(1)	2台		2台	2台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
金属缶用台車(1)	1台		1台	1台		1台	1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
ポリビン(粉末)用台車(2)	2台		2台	2台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
ペレットポリビン用台車(1)	1台		1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
ローター用台車(1)	1台			1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
ボート(焼結)用台車(1)	1台		1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
ボート(焼結)用台車(2)	2台		2台	2台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
ペレットトレイ用台車(1)	1台		1台	1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
ペレットトレイ用台車(3)	2台				2台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
ロッドチャンネル用台車(1)	1台				1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
大型粉末容器用台車	1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
繰返し粉搬送装置(ホッパー) (注)	2台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
ボート運搬台車(自走式)	2台		2台	2台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
仕上りペレット貯蔵棚用台車(1)	1台			1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
仕上りペレット貯蔵棚用台車(2)	1台				1台			1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
合 計	22台	1台	14台	15台	4台	3台	1台	2台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
台車の名称	台 数	エリア区分																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
		P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
ポリビン(粉末)用台車(1)	1台		1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
ポリ容器・SUS容器用台車(1)	2台		2台	2台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
金属缶用台車(1)	1台		1台	1台		1台	1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
ポリビン(粉末)用台車(2)	2台		2台	2台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
ペレットポリビン用台車(1)	1台		1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
ローター用台車(1)	1台			1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
ボート(焼結)用台車(1)	1台		1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
ボート(焼結)用台車(2)	2台		2台	2台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
ペレットトレイ用台車(1)	1台		1台	1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
ペレットトレイ用台車(3)	2台				2台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
ロッドチャンネル用台車(1)	1台				1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
大型粉末容器用台車	1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
繰返し粉搬送装置(ホッパー) (注)	2台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
ボート運搬台車(自走式)	2台		2台	2台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
仕上りペレット貯蔵棚用台車(1)	1台			1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
仕上りペレット貯蔵棚用台車(2)	1台				1台			1台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
合 計	22台	1台	14台	15台	4台	3台	1台	2台																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												

新旧比較表

変更前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変更後	変更理由																								
<table border="1" data-bbox="492 348 1092 527"> <thead> <tr> <th>台車の名称</th> <th>台数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ロッドチャンネル用台車(2)</td> <td>1台</td> </tr> <tr> <td>ロッドチャンネル用台車(3)</td> <td>1台</td> </tr> <tr> <td>燃料集合体組立装置(マガジン架台部)</td> <td>1台</td> </tr> <tr> <td>運搬台車</td> <td>2台</td> </tr> <tr> <td>合計</td> <td>5台</td> </tr> </tbody> </table> <div data-bbox="237 567 1276 1680" style="border: 1px solid black; height: 530px; width: 350px; margin: 0 auto;"></div> <p data-bbox="504 1711 949 1753" style="text-align: center;">第3図(3) 組立工場 台車使用エリア図</p>	台車の名称	台数	ロッドチャンネル用台車(2)	1台	ロッドチャンネル用台車(3)	1台	燃料集合体組立装置(マガジン架台部)	1台	運搬台車	2台	合計	5台	<table border="1" data-bbox="1635 317 2243 499"> <thead> <tr> <th>台車の名称</th> <th>台数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ロッドチャンネル用台車(2)</td> <td>1台</td> </tr> <tr> <td>ロッドチャンネル用台車(3)</td> <td>1台</td> </tr> <tr> <td>燃料集合体組立装置(マガジン架台部)</td> <td>1台</td> </tr> <tr> <td>運搬台車</td> <td>2台</td> </tr> <tr> <td>合計</td> <td>5台</td> </tr> </tbody> </table> <div data-bbox="1389 567 2427 1680" style="border: 1px solid black; height: 530px; width: 350px; margin: 0 auto;"></div> <p data-bbox="1647 1711 2092 1753" style="text-align: center;">第3図(3) 組立工場 台車使用エリア図</p>	台車の名称	台数	ロッドチャンネル用台車(2)	1台	ロッドチャンネル用台車(3)	1台	燃料集合体組立装置(マガジン架台部)	1台	運搬台車	2台	合計	5台	<p data-bbox="2522 987 2819 1102">(2) 新規制基準対応工事が完了した施設及び設備に係る事項の反映</p>
台車の名称	台数																									
ロッドチャンネル用台車(2)	1台																									
ロッドチャンネル用台車(3)	1台																									
燃料集合体組立装置(マガジン架台部)	1台																									
運搬台車	2台																									
合計	5台																									
台車の名称	台数																									
ロッドチャンネル用台車(2)	1台																									
ロッドチャンネル用台車(3)	1台																									
燃料集合体組立装置(マガジン架台部)	1台																									
運搬台車	2台																									
合計	5台																									

新旧比較表

変更前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変更後	変更理由																																																																																																																																																																																																																																																																																				
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">台車の名称</th> <th rowspan="2">台数</th> <th colspan="5">エリア区分</th> </tr> <tr> <th>G1</th> <th>G2</th> <th>G3</th> <th>G4</th> <th>G5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>SUS容器用台車(1)</td><td>1台</td><td>1台</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td></tr> <tr><td>ポリビン(粉末)用台車(3)</td><td>2台</td><td>2台</td><td>2台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ポート(焼結)用台車(3)</td><td>1台</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ポート(焼結)用台車(4)</td><td>1台</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ペレットトレイ用台車(2)</td><td>1台</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ローター用台車(2)</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ペレットポリビン用台車(2)</td><td>1台</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ペレットトレイ用台車(4)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ロッドチャンネル用台車(4)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td>1台</td><td></td></tr> <tr><td>仕上りペレット貯蔵棚用台車(4)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>粉末篩分機(1)用電動リフター</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>粉末篩分機(2)用電動リフター</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>中型混合機用電動リフター</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>本成型プレス用電動リフター</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>粉末貯蔵室(1)用電動リフター(注1)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>1台</td></tr> <tr><td>粉末貯蔵室(2)用電動リフター(注2)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>1台</td></tr> <tr><td>合計</td><td>18台</td><td>8台</td><td>12台</td><td>4台</td><td>2台</td><td>3台</td></tr> </tbody> </table> <p>(注1) 粉末貯蔵室(1)に限る。 (注2) 粉末貯蔵室(2)に限る。</p> <div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%; margin-top: 20px;"></div> <p style="text-align: center; margin-top: 20px;">第3図(4) 加工棟 台車及び電動リフター使用エリア図</p>	台車の名称	台数	エリア区分					G1	G2	G3	G4	G5	SUS容器用台車(1)	1台	1台	1台	1台		1台	ポリビン(粉末)用台車(3)	2台	2台	2台				ポート(焼結)用台車(3)	1台	1台	1台				ポート(焼結)用台車(4)	1台	1台	1台				ペレットトレイ用台車(2)	1台	1台	1台				ローター用台車(2)	1台		1台				ペレットポリビン用台車(2)	1台	1台	1台				ペレットトレイ用台車(4)	1台			1台			ロッドチャンネル用台車(4)	1台			1台			仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)	1台	1台		1台	1台		仕上りペレット貯蔵棚用台車(4)	1台			1台			粉末篩分機(1)用電動リフター	1台		1台				粉末篩分機(2)用電動リフター	1台		1台				中型混合機用電動リフター	1台		1台				本成型プレス用電動リフター	1台		1台				粉末貯蔵室(1)用電動リフター(注1)	1台					1台	粉末貯蔵室(2)用電動リフター(注2)	1台					1台	合計	18台	8台	12台	4台	2台	3台	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">台車の名称</th> <th rowspan="2">台数</th> <th colspan="5">エリア区分</th> </tr> <tr> <th>G1</th> <th>G2</th> <th>G3</th> <th>G4</th> <th>G5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>SUS容器用台車(1)</td><td>1台</td><td>1台</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td></tr> <tr><td>ポリビン(粉末)用台車(3)</td><td>2台</td><td>2台</td><td>2台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ポート(焼結)用台車(3)</td><td>1台</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ポート(焼結)用台車(4)</td><td>1台</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ペレットトレイ用台車(2)</td><td>1台</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ローター用台車(2)</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ペレットポリビン用台車(2)</td><td>1台</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ペレットトレイ用台車(4)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ロッドチャンネル用台車(4)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td>1台</td><td></td></tr> <tr><td>仕上りペレット貯蔵棚用台車(4)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>粉末篩分機(1)用電動リフター</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>粉末篩分機(2)用電動リフター</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>中型混合機用電動リフター</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>本成型プレス用電動リフター</td><td>1台</td><td></td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>粉末貯蔵室(1)用電動リフター(注1)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>1台</td></tr> <tr><td>粉末貯蔵室(2)用電動リフター(注2)</td><td>1台</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>1台</td></tr> <tr><td>合計</td><td>18台</td><td>8台</td><td>12台</td><td>4台</td><td>2台</td><td>3台</td></tr> </tbody> </table> <p>(注1) 粉末貯蔵室(1)に限る。 (注2) 粉末貯蔵室(2)に限る。</p> <div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%; margin-top: 20px;"></div> <p style="text-align: center; margin-top: 20px;">第3図(4) 加工棟 台車及び電動リフター使用エリア図</p>	台車の名称	台数	エリア区分					G1	G2	G3	G4	G5	SUS容器用台車(1)	1台	1台	1台	1台		1台	ポリビン(粉末)用台車(3)	2台	2台	2台				ポート(焼結)用台車(3)	1台	1台	1台				ポート(焼結)用台車(4)	1台	1台	1台				ペレットトレイ用台車(2)	1台	1台	1台				ローター用台車(2)	1台		1台				ペレットポリビン用台車(2)	1台	1台	1台				ペレットトレイ用台車(4)	1台			1台			ロッドチャンネル用台車(4)	1台			1台			仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)	1台	1台		1台	1台		仕上りペレット貯蔵棚用台車(4)	1台			1台			粉末篩分機(1)用電動リフター	1台		1台				粉末篩分機(2)用電動リフター	1台		1台				中型混合機用電動リフター	1台		1台				本成型プレス用電動リフター	1台		1台				粉末貯蔵室(1)用電動リフター(注1)	1台					1台	粉末貯蔵室(2)用電動リフター(注2)	1台					1台	合計	18台	8台	12台	4台	2台	3台	<p>(2) 新規制基準対応工事が完了した施設及び設備に係る事項の反映</p>
台車の名称			台数	エリア区分																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	G1	G2		G3	G4	G5																																																																																																																																																																																																																																																																																
SUS容器用台車(1)	1台	1台	1台	1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																
ポリビン(粉末)用台車(3)	2台	2台	2台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
ポート(焼結)用台車(3)	1台	1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
ポート(焼結)用台車(4)	1台	1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
ペレットトレイ用台車(2)	1台	1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
ローター用台車(2)	1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
ペレットポリビン用台車(2)	1台	1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
ペレットトレイ用台車(4)	1台			1台																																																																																																																																																																																																																																																																																		
ロッドチャンネル用台車(4)	1台			1台																																																																																																																																																																																																																																																																																		
仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)	1台	1台		1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																	
仕上りペレット貯蔵棚用台車(4)	1台			1台																																																																																																																																																																																																																																																																																		
粉末篩分機(1)用電動リフター	1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
粉末篩分機(2)用電動リフター	1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
中型混合機用電動リフター	1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
本成型プレス用電動リフター	1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
粉末貯蔵室(1)用電動リフター(注1)	1台					1台																																																																																																																																																																																																																																																																																
粉末貯蔵室(2)用電動リフター(注2)	1台					1台																																																																																																																																																																																																																																																																																
合計	18台	8台	12台	4台	2台	3台																																																																																																																																																																																																																																																																																
台車の名称	台数	エリア区分																																																																																																																																																																																																																																																																																				
		G1	G2	G3	G4	G5																																																																																																																																																																																																																																																																																
SUS容器用台車(1)	1台	1台	1台	1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																
ポリビン(粉末)用台車(3)	2台	2台	2台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
ポート(焼結)用台車(3)	1台	1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
ポート(焼結)用台車(4)	1台	1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
ペレットトレイ用台車(2)	1台	1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
ローター用台車(2)	1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
ペレットポリビン用台車(2)	1台	1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
ペレットトレイ用台車(4)	1台			1台																																																																																																																																																																																																																																																																																		
ロッドチャンネル用台車(4)	1台			1台																																																																																																																																																																																																																																																																																		
仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)	1台	1台		1台	1台																																																																																																																																																																																																																																																																																	
仕上りペレット貯蔵棚用台車(4)	1台			1台																																																																																																																																																																																																																																																																																		
粉末篩分機(1)用電動リフター	1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
粉末篩分機(2)用電動リフター	1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
中型混合機用電動リフター	1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
本成型プレス用電動リフター	1台		1台																																																																																																																																																																																																																																																																																			
粉末貯蔵室(1)用電動リフター(注1)	1台					1台																																																																																																																																																																																																																																																																																
粉末貯蔵室(2)用電動リフター(注2)	1台					1台																																																																																																																																																																																																																																																																																
合計	18台	8台	12台	4台	2台	3台																																																																																																																																																																																																																																																																																

新旧比較表

変更前 (平成31年3月28日付け認可)			変更後			変更理由	
別表第1 保安規定と標準書の対応表 (第4条関係)			別表第1 保安規定と標準書の対応表 (第5条の2関係)				
章	保安規定 条	標準書 (文書番号)	章	保安規定 条	標準書 (文書番号)		
第1章 総則	第1条 目的		第1章 総則	第1条 目的			
	第2条 適用範囲			第2条 適用範囲			
	第3条 関係法令及び保安規定の遵守			第3条 関係法令及び保安規定の遵守			
第2章 保安管理体制	第4条 品質保証体制の構築、維持及び改善		第2章 保安品質マネジメントシステム	第4条～第4条の3		(1) 原子力規制における 検査制度の見直しに伴う 変更  (3) 記載の適正化 (章番号、条番号及び標準書名の適正化)	
	第5条 責任及び権限			第5条～第5条の5	保安文書管理標準 (SQAS-01) 保安記録管理標準 (SQAS-02)		
	第6条 保安品質方針	保安文書管理標準 (SQAS-01)		第6条～第6条の12	安全衛生委員会標準 (SQAS-12) マネジメントレビュー標準 (SQAS-14) 月例保安報告会標準 (SQAS-22) 責任、権限及び選・解任標準 (SQAS-21) 保安是正・予防処置標準 (SQAS-05)		
	第7条 保安品質目標	マネジメントレビュー標準 (SQAS-14)		第7条～第7条の2	放射線廃棄物管理標準 (SQAS-10) 施設管理標準 (SQAS-08) 保安教育・訓練標準 (SQAS-13)		
	第8条 マネジメントレビュー	マネジメントレビュー標準 (SQAS-14)			第8条～第11条の6		保安文書管理標準 (SQAS-01) 加工施設の操作標準 (SQAS-06) 放射線管理標準 (SQAS-07) 核燃料物質の管理標準 (SQAS-09) 施設管理標準 (SQAS-08) 放射線廃棄物管理標準 (SQAS-10) 非常時の措置標準 (SQAS-11) 安全衛生管理年間計画標準 (SQAS-15) 保安社外報告管理標準 (SQAS-16) 保安調達管理標準 (SQAS-17) 監視、測定、データ分析及び評価標準 (SQAS-18) 設計・開発管理標準 (SQAS-19) 火災防護活動標準 (SQAS-24) 自然災害等発生時の保全活動標準 (SQAS-25)
	第9条 マネジメントレビューへのインプット	マネジメントレビュー標準 (SQAS-14)		第12条～第15条の3			内部保安監査標準 (SQAS-03) 保安不適合管理標準 (SQAS-04) 保安是正・予防処置標準 (SQAS-05) 施設管理標準 (SQAS-08) マネジメントレビュー標準 (SQAS-14) 監視、測定、データ分析及び評価標準 (SQAS-18) 自主評価標準 (SQAS-20)
	第10条 マネジメントレビューへのアウトプット	マネジメントレビュー標準 (SQAS-14)					第16条 操作及び管理を行う者の組織
	第11条 業務の計画及び実施	加工施設の操作標準 (SQAS-06) 放射線管理標準 (SQAS-07) 核燃料物質の管理標準 (SQAS-09) 保守管理標準 (SQAS-08) 放射線廃棄物管理標準 (SQAS-10) 非常時の措置標準 (SQAS-11) 保安社外報告管理標準 (SQAS-16) 安全衛生管理年間計画標準 (SQAS-15) 定期評価標準 (SQAS-20) 保安文書管理標準 (SQAS-01)		第17条 職務			
	第12条 調達及び設計・開発管理	保安調達管理標準 (SQAS-17) 設計・開発管理標準 (SQAS-19)		第18条 核燃料取扱主任者の選任			監視、測定、データ分析標準 (SQAS-18)
	第13条 内部保安監査	内部保安監査標準 (SQAS-03)		第19条 核燃料取扱主任者の職務			監視、測定、データ分析標準 (SQAS-18) 月例保安報告会標準 (SQAS-22)
	第14条 不適合管理	保安不適合管理標準 (SQAS-04)		第20条 意見の尊重			監視、測定及びデータ分析標準 (SQAS-18)
	第15条 是正処置、予防処置及び技術情報の共有	保安是正・予防処置標準 (SQAS-05)		第21条 安全衛生委員会			安全衛生委員会標準 (SQAS-12)
	第16条 操作及び管理を行う者の組織	選・解任標準 (SQAS-21)		第22条 安全衛生管理年間計画			安全衛生管理年間計画標準 (SQAS-15)
	第17条 職務	選・解任標準 (SQAS-21)		第23条 答申及び勧告の尊重			安全衛生委員会標準 (SQAS-12)
	第18条 核燃料取扱主任者の選任	監視、測定、データ分析標準 (SQAS-18)		第24条 力量、教育・訓練及び認識	保安教育・訓練標準 (SQAS-13)		
	第19条 核燃料取扱主任者の職務	監視、測定、データ分析標準 (SQAS-18) 月例保安報告会標準 (SQAS-22)		第25条 非常時訓練	保安教育・訓練標準 (SQAS-13)		
	第20条 意見の尊重	監視、測定及びデータ分析標準 (SQAS-18)		第26条～第39条	加工施設の操作標準 (SQAS-06)		
	第21条 安全衛生委員会	安全衛生委員会標準 (SQAS-12)		第40条～第59条	放射線管理標準 (SQAS-07)		
	第22条 安全衛生管理年間計画	安全衛生管理年間計画標準 (SQAS-15)		第60条～第67条	保守管理標準 (SQAS-08)		
	第23条 答申及び勧告の尊重	安全衛生委員会標準 (SQAS-12)		第68条～第72条	核燃料物質の管理標準 (SQAS-09)		
第3章 教育・訓練	第24条 力量、教育・訓練及び認識	保安教育・訓練標準 (SQAS-13)	第8章 放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理	第73条～第77条	放射性廃棄物管理標準 (SQAS-10)		
	第25条 非常時訓練	保安教育・訓練標準 (SQAS-13)		第78条～第88条	非常時の措置標準 (SQAS-11)		
第4章 加工施設の操作	第26条～第39条	加工施設の操作標準 (SQAS-06)	第9章 非常時の措置	第78条～第88条	非常時の措置標準 (SQAS-11)		
第5章 放射線管理	第40条～第59条	放射線管理標準 (SQAS-07)	第10章 火災防護活動	第89条～第94条	火災防護活動標準 (SQAS-24)		
第6章 保守管理	第60条～第67条	保守管理標準 (SQAS-08)	第11章 自然災害等発生時の保全活動	第95条～第97条	自然災害等発生時の保全活動標準 (SQAS-25)		
第7章 核燃料物質の管理	第68条～第72条	核燃料物質の管理標準 (SQAS-09)	第12章 重大事故に至るおそれのある事故・大規模損壊発生時の保全活動	第98条～第100条	非常時の措置標準 (SQAS-11) 火災防護活動標準 (SQAS-24)		
第8章 放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理	第73条～第77条	放射性廃棄物管理標準 (SQAS-10)	第13章 六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置	第101条	マネジメントレビュー標準 (SQAS-14)		
第9章 非常時の措置	第78条～第88条	非常時の措置標準 (SQAS-11)	第14章 定期評価	第102条～第120条	加工施設の操作標準 (SQAS-06) 放射線管理標準 (SQAS-07) 非常時の措置標準 (SQAS-11) 保安是正・予防処置標準 (SQAS-05)		
第10章 火災防護活動	第89条～第94条	火災防護活動標準 (SQAS-24)		第121条～第123条	定期評価標準 (SQAS-20)		
第11章 自然災害等発生時の保全活動	第95条～第97条	自然災害等の保全活動標準 (SQAS-25)	第124条 記録	保安記録管理標準 (SQAS-02)			
第12章 重大事故に至るおそれのある事故・大規模損壊発生時の保全活動	第98条～第100条	非常時の措置標準 (SQAS-11) 火災防護活動標準 (SQAS-24)	第125条 報告	保安社外報告管理標準 (SQAS-16)			
第13章 六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置	第101条	マネジメントレビュー標準 (SQAS-14)	第15章 記録及び報告	第124条 記録	保安記録管理標準 (SQAS-02)		
第14章 定期評価	第121条～第123条	定期評価標準 (SQAS-20)		第125条 報告	保安社外報告管理標準 (SQAS-16)		
			第124条 記録	保安記録管理標準 (SQAS-02)			
第15章 記録及び報告	第124条 記録 第125条 報告	保安記録管理標準 (SQAS-02) 保安社外報告管理標準 (SQAS-16)	第125条 報告	保安社外報告管理標準 (SQAS-16)			

新旧比較表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由																																																																																						
<p>別表第1-1-② 緊急作業に係わる教育・訓練(第24条関係)</p> <table border="1" data-bbox="172 283 1222 695"> <thead> <tr> <th>分類</th> <th>教育・訓練項目</th> <th>時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">学科教育 (注1)</td> <td>緊急作業の方法に関する知識(放射線防護措置の教育を含む。)</td> <td>3時間以上</td> </tr> <tr> <td>緊急作業で使用する施設及び設備の構造並びに取扱いの方法に関する知識</td> <td>2時間以上</td> </tr> <tr> <td>電離放射線の生体に与える影響, 健康管理の方法及び被ばく線量の管理の方法に関する知識</td> <td>1時間以上</td> </tr> <tr> <td>関係法令</td> <td>0.5時間以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">実技訓練 (注2)</td> <td>緊急作業の方法</td> <td>3時間以上</td> </tr> <tr> <td>緊急作業で使用する施設及び設備の取扱い</td> <td>3時間以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注1)緊急作業従事者として選定する前及び教育実施後に変更が生じた場合に随時実施する。          なお、教育内容に変更が生じた場合の教育時間は、変更の程度に応じて決めることができる。          (注2)緊急作業従事者として選定する前及び毎年度1回以上実施する。</p> <p>別表第1-2 巡視、点検を行う設備等 (第30条関係)</p> <table border="1" data-bbox="172 961 1015 1409"> <thead> <tr> <th>巡視、点検を行う設備等</th> <th>点検責任者</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>(1) 化学処理施設</td><td>関係課長</td></tr> <tr><td>(2) 成形施設</td><td>成形課長</td></tr> <tr><td>(3) 被覆施設</td><td>組立課長</td></tr> <tr><td>(4) 組立施設</td><td>組立課長</td></tr> <tr><td>(5) 核燃料物質の貯蔵施設</td><td>関係課長</td></tr> <tr><td>(6) 放射性廃棄物の廃棄施設</td><td>関係課長</td></tr> <tr><td>(7) 非常用電源設備</td><td>設備技術課長</td></tr> <tr><td>(8) 非常用設備</td><td>関係課長</td></tr> <tr><td>(9) 放射線管理施設</td><td>安全管理課長</td></tr> <tr><td>(10) 核燃料物質の検査設備</td><td>関係課長</td></tr> <tr><td>(11) 核燃料物質の計量設備</td><td>関係課長</td></tr> <tr><td>(12) 新燃料輸送容器</td><td>組立課長</td></tr> </tbody> </table>	分類	教育・訓練項目	時間	学科教育 (注1)	緊急作業の方法に関する知識(放射線防護措置の教育を含む。)	3時間以上	緊急作業で使用する施設及び設備の構造並びに取扱いの方法に関する知識	2時間以上	電離放射線の生体に与える影響, 健康管理の方法及び被ばく線量の管理の方法に関する知識	1時間以上	関係法令	0.5時間以上	実技訓練 (注2)	緊急作業の方法	3時間以上	緊急作業で使用する施設及び設備の取扱い	3時間以上	巡視、点検を行う設備等	点検責任者	(1) 化学処理施設	関係課長	(2) 成形施設	成形課長	(3) 被覆施設	組立課長	(4) 組立施設	組立課長	(5) 核燃料物質の貯蔵施設	関係課長	(6) 放射性廃棄物の廃棄施設	関係課長	(7) 非常用電源設備	設備技術課長	(8) 非常用設備	関係課長	(9) 放射線管理施設	安全管理課長	(10) 核燃料物質の検査設備	関係課長	(11) 核燃料物質の計量設備	関係課長	(12) 新燃料輸送容器	組立課長	<p>別表第1-1-② 緊急作業に係わる教育・訓練 (第24条関係)</p> <table border="1" data-bbox="1445 310 2496 730"> <thead> <tr> <th>分類</th> <th>教育・訓練項目</th> <th>時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">学科教育 (注1)</td> <td>緊急作業の方法に関する知識(放射線防護措置の教育を含む。)</td> <td>3時間以上</td> </tr> <tr> <td>緊急作業で使用する施設及び設備の構造並びに取扱いの方法に関する知識</td> <td>2時間以上</td> </tr> <tr> <td>電離放射線の生体に与える影響, 健康管理の方法及び被ばく線量の管理の方法に関する知識</td> <td>1時間以上</td> </tr> <tr> <td>関係法令</td> <td>0.5時間以上</td> </tr> <tr> <td>緊急作業の方法</td> <td>3時間以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">実技訓練 (注2)</td> <td>緊急作業で使用する施設及び設備の取扱い</td> <td>3時間以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注1)緊急作業従事者として選定する前及び教育実施後に変更が生じた場合に随時実施する。          なお、教育内容に変更が生じた場合の教育時間は、変更の程度に応じて決めることができる。          (注2)緊急作業従事者として選定する前及び毎年度1回以上実施する。</p> <p>別表第1-2 巡視を行う設備等 (第30条、<a href="#">第82条の8</a>関係)</p> <table border="1" data-bbox="1445 1010 2288 1465"> <thead> <tr> <th>巡視を行う設備等</th> <th>巡視責任者</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>(1) 化学処理施設</td><td>関係課長</td></tr> <tr><td>(2) 成形施設</td><td>成形課長</td></tr> <tr><td>(3) 被覆施設</td><td>組立課長</td></tr> <tr><td>(4) 組立施設</td><td>組立課長</td></tr> <tr><td>(5) 核燃料物質の貯蔵施設</td><td>関係課長</td></tr> <tr><td>(6) 放射性廃棄物の廃棄施設</td><td>関係課長</td></tr> <tr><td>(7) 非常用電源設備</td><td>設備技術課長</td></tr> <tr><td>(8) 非常用設備</td><td>関係課長</td></tr> <tr><td>(9) 放射線管理施設</td><td>安全管理課長</td></tr> <tr><td>(10) 核燃料物質の検査設備</td><td>関係課長</td></tr> <tr><td>(11) 核燃料物質の計量設備</td><td>関係課長</td></tr> <tr><td>(12) 新燃料輸送容器</td><td>組立課長</td></tr> </tbody> </table>	分類	教育・訓練項目	時間	学科教育 (注1)	緊急作業の方法に関する知識(放射線防護措置の教育を含む。)	3時間以上	緊急作業で使用する施設及び設備の構造並びに取扱いの方法に関する知識	2時間以上	電離放射線の生体に与える影響, 健康管理の方法及び被ばく線量の管理の方法に関する知識	1時間以上	関係法令	0.5時間以上	緊急作業の方法	3時間以上	実技訓練 (注2)	緊急作業で使用する施設及び設備の取扱い	3時間以上	巡視を行う設備等	巡視責任者	(1) 化学処理施設	関係課長	(2) 成形施設	成形課長	(3) 被覆施設	組立課長	(4) 組立施設	組立課長	(5) 核燃料物質の貯蔵施設	関係課長	(6) 放射性廃棄物の廃棄施設	関係課長	(7) 非常用電源設備	設備技術課長	(8) 非常用設備	関係課長	(9) 放射線管理施設	安全管理課長	(10) 核燃料物質の検査設備	関係課長	(11) 核燃料物質の計量設備	関係課長	(12) 新燃料輸送容器	組立課長	<p>(1) 原子力規制における          検査制度の見直しに伴          う変更(加工規則第8条          第1項第6号及び第1          6号)</p>
分類	教育・訓練項目	時間																																																																																						
学科教育 (注1)	緊急作業の方法に関する知識(放射線防護措置の教育を含む。)	3時間以上																																																																																						
	緊急作業で使用する施設及び設備の構造並びに取扱いの方法に関する知識	2時間以上																																																																																						
	電離放射線の生体に与える影響, 健康管理の方法及び被ばく線量の管理の方法に関する知識	1時間以上																																																																																						
	関係法令	0.5時間以上																																																																																						
実技訓練 (注2)	緊急作業の方法	3時間以上																																																																																						
	緊急作業で使用する施設及び設備の取扱い	3時間以上																																																																																						
巡視、点検を行う設備等	点検責任者																																																																																							
(1) 化学処理施設	関係課長																																																																																							
(2) 成形施設	成形課長																																																																																							
(3) 被覆施設	組立課長																																																																																							
(4) 組立施設	組立課長																																																																																							
(5) 核燃料物質の貯蔵施設	関係課長																																																																																							
(6) 放射性廃棄物の廃棄施設	関係課長																																																																																							
(7) 非常用電源設備	設備技術課長																																																																																							
(8) 非常用設備	関係課長																																																																																							
(9) 放射線管理施設	安全管理課長																																																																																							
(10) 核燃料物質の検査設備	関係課長																																																																																							
(11) 核燃料物質の計量設備	関係課長																																																																																							
(12) 新燃料輸送容器	組立課長																																																																																							
分類	教育・訓練項目	時間																																																																																						
学科教育 (注1)	緊急作業の方法に関する知識(放射線防護措置の教育を含む。)	3時間以上																																																																																						
	緊急作業で使用する施設及び設備の構造並びに取扱いの方法に関する知識	2時間以上																																																																																						
	電離放射線の生体に与える影響, 健康管理の方法及び被ばく線量の管理の方法に関する知識	1時間以上																																																																																						
	関係法令	0.5時間以上																																																																																						
	緊急作業の方法	3時間以上																																																																																						
実技訓練 (注2)	緊急作業で使用する施設及び設備の取扱い	3時間以上																																																																																						
	巡視を行う設備等	巡視責任者																																																																																						
(1) 化学処理施設	関係課長																																																																																							
(2) 成形施設	成形課長																																																																																							
(3) 被覆施設	組立課長																																																																																							
(4) 組立施設	組立課長																																																																																							
(5) 核燃料物質の貯蔵施設	関係課長																																																																																							
(6) 放射性廃棄物の廃棄施設	関係課長																																																																																							
(7) 非常用電源設備	設備技術課長																																																																																							
(8) 非常用設備	関係課長																																																																																							
(9) 放射線管理施設	安全管理課長																																																																																							
(10) 核燃料物質の検査設備	関係課長																																																																																							
(11) 核燃料物質の計量設備	関係課長																																																																																							
(12) 新燃料輸送容器	組立課長																																																																																							



新旧比較表

変更前 (平成31年3月28日付け認可)				変更後				変更理由	
設備及び機器名称	員数	管理内容	設備管理責任者	設備及び機器名称	員数	管理内容	運転管理責任者		
(5) ウラン回収設備(除染室・分析室) ・粉末回収ボックス	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長	(5) ウラン回収設備(除染室・分析室) ・粉末回収ボックス	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長	(3) 記載の適正化(語句の適正化) (2) 新規制基準対応工事が完了した施設及び設備に係る事項の反映	
(6) ウラン回収設備(シリンダ洗浄棟) ・沈澱槽 ・遠心分離機	2基 1基	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする	環境保全課長	(6) ウラン回収設備(シリンダ洗浄棟) ・沈澱槽 ・遠心分離機	2基 1基	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする	環境保全課長		
成形施設関係 (7) 圧縮成型設備(工場棟) ・繰返し粉投入ボックス ・粉末集塵装置 ・フードボックス(1) ・フードボックス(2) ・フードボックス(3) ・試験用プレス	1基 6基 1基 1基 1基 1基	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長	成形施設関係 (7) 圧縮成型設備(工場棟) ・繰返し粉投入ボックス ・粉末集塵装置 ・フードボックス(1) ・フードボックス(2) ・フードボックス(3) ・試験用プレス	1基 4基 1基 1基 1基 1基	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長		・粉末集塵装置 6基→4基
(8) 粉末輸送設備(工場棟) ・明替えボックス ・小分けボックス ・繰返し粉搬送装置(ホッパー)	1基 1基 1台	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・別表第2第2項の制限値以下で取り扱う	成形課長	(8) 粉末輸送設備(工場棟) ・明替えボックス ・小分けボックス ・繰返し粉搬送装置(ホッパー)	1基 1基 1台	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・別表第2第2項の制限値以下で取り扱う	成形課長		
(9) 焼結設備(工場棟) ・連続焼結炉 ・バッチ式小型焼結炉	4基 1基	・焼結炉の温度を1850℃以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長	(9) 焼結設備(工場棟) ・連続焼結炉 ・バッチ式小型焼結炉	2基 1基	・焼結炉の温度を1850℃以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長		・連続焼結炉 4基→2基
(10) 研削設備(工場棟) ・ローター用台車(1)	1台	・別表第2第2項の制限値以下で取り扱う	成形課長	(10) 研削設備(工場棟) ・ローター用台車(1)	1台	・別表第2第2項の制限値以下で取り扱う	成形課長		
(11) 粉末再生設備(工場棟) ・酸化炉 ・回収屑乾燥機 ・洗浄ボックス ・フードボックス ・フードボックス(1, 2系酸化明替用)	2基 2基 2基 2基 2基	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長	(11) 粉末再生設備(工場棟) ・酸化炉 ・回収屑乾燥機 ・洗浄ボックス ・フードボックス ・フードボックス(1, 2系酸化明替用)	2基 2基 2基 1基 2基	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長		・フードボックス 2基→1基
(12) 圧縮成型設備(加工棟) ・粉末集塵装置 ・粉末明替用フードボックス(1) ・粉末明替用フードボックス(2) ・粉末篩分機(1)用電動リフター ・粉末篩分機(2)用電動リフター	2基 1基 1基 1台 1台	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・別表第2第3項の制限値以下で取り扱う ・別表第2第3項の制限値以下で取り扱う	成形課長	(12) 圧縮成型設備(加工棟) ・粉末集塵装置 ・粉末明替用フードボックス(1) ・粉末明替用フードボックス(2) ・粉末篩分機(1)用電動リフター ・粉末篩分機(2)用電動リフター	2基 1基 1基 1台 1台	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・別表第2第3項の制限値以下で取り扱う ・別表第2第3項の制限値以下で取り扱う	成形課長		

「ウラン量を核的制限値以下にする」とは投入前に投入ウラン重量を確認することをいう。

「ウラン量を核的制限値以下にする」とは投入前に投入ウラン重量を確認することをいう。

新旧比較表

変更前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)				変更後				変更理由
設備及び機器名称	員数	管理内容	設備管理責任者	設備及び機器名称	員数	管理内容	運転管理責任者	(3) 記載の適正化 (語句の適正化)
・ 中型混合機用電動リフター ・ 本成型プレス用電動リフター (13) 焼結設備 (加工棟) ・ 連続焼結炉 (14) 研削設備 (加工棟) ・ ローター用台車 (2) (15) 粉末再生設備 (加工棟) ・ 酸化炉 ・ スクラップ回収装置 ・ 洗浄ボックス ・ 粉末再生フードボックス	1 台 1 台 1 基 1 台 1 基 1 基 1 基 1 基 1 基	・ 別表第 2 第 3 項の制限値以下で取り扱う ・ 別表第 2 第 3 項の制限値以下で取り扱う ・ 焼結炉の温度を 1850℃以下にする ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長 成形課長 成形課長	・ 中型混合機用電動リフター ・ 本成型プレス用電動リフター (13) 焼結設備 (加工棟) ・ 連続焼結炉 (14) 研削設備 (加工棟) ・ ローター用台車 (2) (15) 粉末再生設備 (加工棟) ・ 酸化炉 ・ スクラップ回収装置 ・ 洗浄ボックス ・ 粉末再生フードボックス	1 台 1 台 1 基 1 台 1 基 1 基 1 基 1 基 1 基	・ 別表第 2 第 3 項の制限値以下で取り扱う ・ 別表第 2 第 3 項の制限値以下で取り扱う ・ 焼結炉の温度を 1850℃以下にする ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長 成形課長 成形課長 成形課長	
被覆施設関係 (16) 燃料棒補修設備 (工場棟) ・ UO <sub>2</sub> 明替ボックス (17) 燃料棒組立設備 (工場棟) ・ ペレットトレイ用台車 (3) (18) 燃料棒輸送設備 (工場棟) ・ ロッドチャンネル用台車 (3) (19) 燃料棒組立設備 (加工棟) ・ ペレットトレイ用台車 (4)	1 基 2 台 1 台 1 台	・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う	組立課長 組立課長 組立課長 組立課長	被覆施設関係 (16) 燃料棒補修設備 (工場棟) ・ UO <sub>2</sub> 明替ボックス (17) 燃料棒組立設備 (工場棟) ・ ペレットトレイ用台車 (3) (18) 燃料棒輸送設備 (工場棟) ・ ロッドチャンネル用台車 (3) (19) 燃料棒組立設備 (加工棟) ・ ペレットトレイ用台車 (4)	1 基 2 台 1 台 1 台	・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う	組立課長 組立課長 組立課長 組立課長	
組立施設関係 (20) 燃料集合体組立設備 (工場棟) ・ 燃料集合体組立装置 (マガジン架台部) ・ 運搬台車	1 台 2 台	・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う	組立課長	組立施設関係 (20) 燃料集合体組立設備 (工場棟) ・ 燃料集合体組立装置 (マガジン架台部) ・ 運搬台車	1 台 2 台	・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う	組立課長	(3) 記載の適正化 (語句の適正化)
貯蔵施設関係 (21) 原料貯蔵設備 (工場棟) ・ シリンダ貯蔵架台 ・ シリンダ転倒装置 ・ 秤 (22) 粉末貯蔵設備 (工場棟) ・ 中間仕掛品一時貯蔵棚 ・ 運搬台車 ・ スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	1 式 1 基 1 基 2 基 7 基 1 基	・ シリンダミルトのH/Uを確認する (注1) ・ シリンダミルトのH/Uを確認する (注1) ・ シリンダミルトのH/Uを確認する (注1) ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長 転換課長	貯蔵施設関係 (21) 原料貯蔵設備 (工場棟) ・ シリンダ貯蔵架台 ・ シリンダ転倒装置 ・ 秤 (22) 粉末貯蔵設備 (工場棟) ・ 中間仕掛品一時貯蔵棚 ・ 運搬台車 ・ スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	1 式 1 基 1 基 2 基 7 基 1 基	・ シリンダミルトのH/Uを確認する (注1) ・ シリンダミルトのH/Uを確認する (注1) ・ シリンダミルトのH/Uを確認する (注1) ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長 転換課長	

「ウラン量を核的制限値以下にする」とは投入前に投入ウラン重量を確認することをいう。  
(注1)シリンダミルトのH/Uは、核燃料物質を受入れる前に確認する。

「ウラン量を核的制限値以下にする」とは投入前に投入ウラン重量を確認することをいう。  
(注1)シリンダミルトのH/Uは、核燃料物質を受入れる前に確認する。

新旧比較表

変更前 (平成31年3月28日付け認可)				変更後				変更理由						
設備及び機器名称	員数	管理内容	設備管理責任者	設備及び機器名称	員数	管理内容	運転管理責任者	(3) 記載の適正化 (語句の適正化)						
<ul style="list-style-type: none"> <li>・ポリビン (粉末) 用台車(1)</li> <li>・ポリ容器・SUS容器用台車(1)</li> <li>・ポリ容器・SUS容器用台車(2)</li> </ul>	1台	・別表第2第2項の制限値以下で取り扱う	成形課長	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ポリビン (粉末) 用台車(1)</li> <li>・ポリ容器・SUS容器用台車(1)</li> <li>・ポリ容器・SUS容器用台車(2)</li> </ul>	1台	・別表第2第2項の制限値以下で取り扱う	成形課長							
(23) 粉末貯蔵設備 (工場棟)				(23) 粉末貯蔵設備 (工場棟)										
<ul style="list-style-type: none"> <li>・粉末一時貯蔵棚</li> <li>・スクラップ貯蔵棚 (粉末用)</li> <li>・ポリ容器・SUS容器用台車(1)</li> <li>・ポリビン (粉末) 用台車(2)</li> <li>・大型粉末容器用台車</li> </ul>	4基	・ウラン量を核的制限値以下にする		成形課長	<ul style="list-style-type: none"> <li>・粉末一時貯蔵棚</li> <li>・スクラップ貯蔵棚 (粉末用)</li> <li>・ポリ容器・SUS容器用台車(1)</li> <li>・ポリビン (粉末) 用台車(2)</li> <li>・大型粉末容器用台車</li> </ul>	4基		・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長					
(24) UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 (工場棟)			(24) UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵設備 (工場棟)											
<ul style="list-style-type: none"> <li>・スクラップ貯蔵棚 (ペレット用)</li> <li>・ペレットポリビン用台車(1)</li> <li>・ボート (焼結) 用台車(1)</li> <li>・ボート (焼結) 用台車(2)</li> <li>・ペレットトレイ用台車(1)</li> <li>・金属缶用台車(1)</li> <li>・仕上りペレット貯蔵棚用台車(1)</li> <li>・仕上りペレット貯蔵棚用台車(2)</li> </ul>	2基	・ウラン量を核的制限値以下にする	組立課長		<ul style="list-style-type: none"> <li>・スクラップ貯蔵棚 (ペレット用)</li> <li>・ペレットポリビン用台車(1)</li> <li>・ボート (焼結) 用台車(1)</li> <li>・ボート (焼結) 用台車(2)</li> <li>・ペレットトレイ用台車(1)</li> <li>・金属缶用台車(1)</li> <li>・仕上りペレット貯蔵棚用台車(1)</li> <li>・仕上りペレット貯蔵棚用台車(2)</li> </ul>	2基	・ウラン量を核的制限値以下にする	組立課長						
(25) 燃料棒貯蔵設備 (工場棟)					(25) 燃料棒貯蔵設備 (工場棟)									
<ul style="list-style-type: none"> <li>・ロッドチャンネル用台車(1)</li> <li>・ロッドチャンネル用台車(2)</li> </ul>	1台	・別表第2第2項の制限値以下で取り扱う			成形課長	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ロッドチャンネル用台車(1)</li> <li>・ロッドチャンネル用台車(2)</li> </ul>	1台			・別表第2第2項の制限値以下で取り扱う	成形課長			
(26) 粉末貯蔵設備 (加工棟)						(26) 粉末貯蔵設備 (加工棟)								
<ul style="list-style-type: none"> <li>・原料粉末貯蔵棚</li> <li>・スクラップ貯蔵棚 (粉末用)</li> <li>・粉末一時貯蔵棚</li> <li>・フードボックス</li> </ul>	1式	・ウラン量を核的制限値以下にする				成形課長	<ul style="list-style-type: none"> <li>・原料粉末貯蔵棚</li> <li>・スクラップ貯蔵棚 (粉末用)</li> <li>・粉末一時貯蔵棚</li> <li>・フードボックス</li> </ul>			1式		・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長	

「ウラン量を核的制限値以下にする」とは投入前に投入ウラン重量を確認することをいう。

「ウラン量を核的制限値以下にする」とは投入前に投入ウラン重量を確認することをいう。



新旧比較表

変更前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)				変更後				変更理由
設備及び機器名称	員数	管理内容	設備管理責任者	設備及び機器名称	員数	管理内容	運転管理責任者	(3) 記載の適正化 (語句の適正化)
(35) 洗浄残渣貯蔵設備 (シリンダ 洗浄棟) ・ 洗浄残渣貯蔵棚 ・ 洗浄残渣コンベア ・ チャッキングリフト ・ 棚搬入コンベア ・ 洗浄残渣乾燥機  ・ 洗浄残渣明替フードボックス ・ 回転混合機 ・ ポリ容器用台車	1 式 1 基 1 基 1 基 1 基  1 基 1 基 1 台	・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする 洗浄残渣乾燥機の温度を運転制限値 (200℃) 以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う	環境保全課長	(35) 洗浄残渣貯蔵設備 (シリンダ 洗浄棟) ・ 洗浄残渣貯蔵棚 ・ 洗浄残渣コンベア ・ チャッキングリフト ・ 棚搬入コンベア ・ 洗浄残渣乾燥機  ・ 洗浄残渣明替フードボックス ・ 回転混合機 ・ ポリ容器用台車	1 式 1 基 1 基 1 基 1 基  1 基 1 基 1 台	・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする 洗浄残渣乾燥機の温度を運転制限値 (200℃) 以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う	環境保全課長	
その他の施設関係 (36) ペレット検査設備 (工場棟) ・ ペレット外観検査装置 (ポリビン部)	7 基	・ ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長	その他の施設関係 (36) ペレット検査設備 (工場棟) ・ ペレット外観検査装置 (ポリビン部)	7 基	・ ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長	
(37) ペレット検査設備 (加工棟) ・ ペレット外観検査装置 (ポリビン部) ・ ペレットポリビン用台車 (2) ・ ペレットトレイ用台車 (2)	1 基 1 台 1 台	・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う	成形課長	(37) ペレット検査設備 (加工棟) ・ ペレット外観検査装置 (ポリビン部) ・ ペレットポリビン用台車 (2) ・ ペレットトレイ用台車 (2)	1 基 1 台 1 台	・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う ・ 別表第 2 第 2 項の制限値以下で取り扱う	成形課長	
(38) 分析設備 (付属建物分析室, 工場棟分光分析室) ・ 不純物分析設備 ・ 物性測定設備 ・ 試料回収ボックス (ポリビン部)	1 式 1 式 1 基	・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする	品質管理課長	(38) 分析設備 (付属建物分析室, 工場棟分光分析室) ・ 不純物分析設備 ・ 物性測定設備 ・ 試料回収ボックス (ポリビン部)	1 式 1 式 1 基	・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする	品質管理課長	
その他 (39) 放射性気体廃棄物廃棄設備 (40) 放射性液体廃棄物廃棄設備 ・ 廃液処理設備 (1) (転換工場) ・ 廃液処理設備 (2) (廃水処理所) ・ 廃液処理設備 (3) (シリンダ 洗浄棟) ・ 廃液処理設備 (4) (加工棟) (41) 非常用電源設備 (42) 環境モニタリング設備	1 式 1 式 1 式 1 式 1 式 1 式 1 式	・ 設備の機能を常に確保する ・ 設備の機能を常に確保する ・ 設備の機能を常に確保する ・ 設備の機能を常に確保する ・ 設備の機能を常に確保する ・ 設備の機能を常に確保する ・ 設備の機能を常に確保する	設備技術課長 転換課長 環境保全課長 成形課長 設備技術課長 安全管理課長	その他 (39) 放射性気体廃棄物廃棄設備 (40) 放射性液体廃棄物廃棄設備 ・ 廃液処理設備 (1) (転換工場) ・ 廃液処理設備 (2) (廃水処理所) ・ 廃液処理設備 (3) (シリンダ 洗浄棟) ・ 廃液処理設備 (4) (加工棟) (41) 非常用電源設備 (42) 環境モニタリング設備	1 式 1 式 1 式 1 式 1 式 1 式 1 式	・ 設備の機能を常に確保する ・ 設備の機能を常に確保する ・ 設備の機能を常に確保する ・ 設備の機能を常に確保する ・ 設備の機能を常に確保する ・ 設備の機能を常に確保する ・ 設備の機能を常に確保する	設備技術課長 転換課長 環境保全課長 成形課長 設備技術課長 安全管理課長	
「ウラン量を核的制限値以下にする」とは投入前に投入ウラン重量を確認することをいう。				「ウラン量を核的制限値以下にする」とは投入前に投入ウラン重量を確認することをいう。				

新旧比較表

変更前（平成31年3月28日付け認可）

別表第2 臨界安全管理に係る核的制限値（第35条関係）  
1. 加工設備、貯蔵設備等に係る核的制限値（台車及び電動リフターを除く）

施設	建屋	工程	機器	員数	核燃料物質の 状態	濃縮度	核的制限値																			
化学工場棟施設	ウラン回収	箱型乾燥機	1基	ADUケーキ UO <sub>4</sub> ケーキ ADU粉末 UO <sub>4</sub> 粉末	5%以下 4.2%以下	質量 17.5kg-U以下 質量 23.6kg-U以下																				
							ヒュームフード	1基	ADU粉末 UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下 4.2%以下	質量 17.5kg-U以下 質量 23.6kg-U以下															
												粉砕機	1基	ADU粉末 UO <sub>2</sub> 粉末 UO <sub>4</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下 4.2%以下	質量 17.5kg-U以下 質量 23.6kg-U以下										
																	投入ボックス	2基	UO <sub>2</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下					
																						スクラップ仮焼炉 (本体部)	1基	ADU粉末 UO <sub>2</sub> 粉末 UO <sub>4</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下 4.2%以下	質量 17.5kg-U以下 質量 23.6kg-U以下
	ウラン回収	回転混合機	1基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下																				
							粉末回収ボックス	1基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下															
	酸化ウラン 粉末混合	大型混合装置	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 3,000kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下																				
							粉末混合機	3基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下															
												粉末輸送装置	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下										
																	繰返し粉投入 ボックス	1基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下					
粗成型		粗成型用プレス	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末 UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下																				
							粉末輸送装置 (ホッパー部)	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下															
												粉末フィーダ	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下										
																	スラグコンベア	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末 UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下					
粉末集塵装置		2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下																					
						造粒混合	造粒機	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末 UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下															
	粉末輸送設備 (ホッパー部)											4基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下											
																小分けボックス	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下						
回転混合機		6基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下																					

変更後

別表第2 臨界安全管理に係る核的制限値（第35条関係）  
1. 加工設備、貯蔵設備等に係る核的制限値（台車及び電動リフターを除く）

施設	建屋	工程	機器	員数	核燃料物質の 状態	濃縮度	核的制限値																			
化学工場棟施設	ウラン回収	箱型乾燥機	1基	ADUケーキ UO <sub>4</sub> ケーキ ADU粉末 UO <sub>4</sub> 粉末	5%以下 4.2%以下	質量 17.5kg-U以下 質量 23.6kg-U以下																				
							ヒュームフード	1基	ADU粉末 UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下 4.2%以下	質量 17.5kg-U以下 質量 23.6kg-U以下															
												粉砕機	1基	ADU粉末 UO <sub>2</sub> 粉末 UO <sub>4</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下 4.2%以下	質量 17.5kg-U以下 質量 23.6kg-U以下										
																	投入ボックス	2基	UO <sub>2</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下					
																						スクラップ仮焼炉 (本体部)	1基	ADU粉末 UO <sub>2</sub> 粉末 UO <sub>4</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下 4.2%以下	質量 17.5kg-U以下 質量 23.6kg-U以下
	ウラン回収	回転混合機	1基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下																				
							粉末回収ボックス	1基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下															
	酸化ウラン 粉末混合	大型混合装置	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 3,000kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下																				
							粉末混合機	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下															
												粉末輸送装置	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下										
																	繰返し粉投入 ボックス	1基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下					
粗成型		粗成型用プレス	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末 UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下																				
							粉末輸送装置 (ホッパー部)	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下															
												粉末フィーダ	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下										
																	スラグコンベア	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末 UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下					
粉末集塵装置		2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下																					
						造粒混合	造粒機	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末 UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下															
	粉末輸送設備 (ホッパー部)											4基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下											
																小分けボックス	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下						
回転混合機		6基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下																					

(2)新規制基準対応工事が完了した施設及び設備に係る事項の反映

・粉末混合機 3基→2基

新旧比較表

変更前 (平成31年3月28日付け認可)							変更後							変更理由					
施設	建屋	工程	機器	員数	核燃料物質の状態	濃縮度	核的制限値	施設	建屋	工程	機器	員数	核燃料物質の状態	濃縮度	核的制限値	変更理由			
成形場施設	粉末輸送		粉末輸送設備	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	粉末輸送			粉末輸送設備	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下		(2)新規基準対応工事が完了した施設及び設備に係る事項の反映		
			明替えボックス	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下				明替えボックス	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下				
			小分けボックス	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下				小分けボックス	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下				
			繰返し粉搬送装置	2基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下				繰返し粉搬送装置	2基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下				
	ペレット成型			本成型用プレス	4基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末 U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	ペレット成型			本成型用プレス	2基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末 U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下		・本成型用プレス 4基→2基	
				本成型用プレス(ホッパー部)	4基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下				本成型用プレス(ホッパー部)	2基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下		・本成型用プレス(ホッパー部) 4基→2基	
				粉末集塵装置	4基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下				粉末集塵装置	2基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下		・粉末集塵装置 4基→2基	
				フードボックス(1)	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末 U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下(ペレット) 質量 17.5kg-U以下(粉末)				フードボックス(1)	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末 U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下(ペレット) 質量 17.5kg-U以下(粉末)			
				フードボックス(2)	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下				フードボックス(2)	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下			
				フードボックス(3)	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末 U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下(ペレット) 質量 17.5kg-U以下(粉末)				フードボックス(3)	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末 U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下(ペレット) 質量 17.5kg-U以下(粉末)			
				試験用プレス	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末 U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下				試験用プレス	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末 U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下			
				圧粉体密度測定装置	4基	U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下				圧粉体密度測定装置	2基	U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下		・圧粉体密度測定装置 4基→2基	
				焼結	バッチ式小型焼結炉	1基	U <sub>02</sub> ペレット	5%以下				質量 14.8kg-U以下	焼結	バッチ式小型焼結炉	1基	U <sub>02</sub> ペレット		5%以下	質量 14.8kg-U以下
				ペレット研削	センターレスグラインダ	4基	U <sub>02</sub> ペレット	5%以下				厚み 10.7cm以下	ペレット研削	センターレスグラインダ	4基	U <sub>02</sub> ペレット		5%以下	厚み 10.7cm以下
	粉末再生			酸化炉 粉砕機 ラック搬送装置	2基	U <sub>02</sub> ペレット U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	粉末再生			酸化炉 粉砕機 ラック搬送装置	2基	U <sub>02</sub> ペレット U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下		・粉砕装置 1基→削除	
				粉砕装置	1基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下				回収屑乾燥機	2基	U <sub>02</sub> ケーキ U <sub>02</sub> ペレット U <sub>02</sub> 粉末	5%以下	質量 14.8kg-U以下			
				回収屑乾燥機	2基	U <sub>02</sub> ケーキ U <sub>02</sub> ペレット U <sub>02</sub> 粉末	5%以下	質量 14.8kg-U以下				洗浄ボックス	2基	U <sub>02</sub> ケーキ U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末 U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下			
				洗浄ボックス	2基	U <sub>02</sub> ケーキ U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末 U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下				フードボックス	2基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下			
				フードボックス	2基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下				フードボックス(1, 2系酸化明替用)	2基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末 U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下(ペレット) 17.5kg-U以下(粉末)			
				フードボックス(1, 2系酸化明替用)	2基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末 U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下(ペレット) 17.5kg-U以下(粉末)				フードボックス(1, 2系酸化明替用)	2基	U <sub>02</sub> 粉末 U <sub>308</sub> 粉末 U <sub>02</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下(ペレット) 17.5kg-U以下(粉末)		・フードボックス 2基→1基	

新旧比較表

変更前 (平成31年3月28日付け認可)							変更後							変更理由		
施設	建屋	工程	機器	員数	核燃料物質の状態	濃縮度	核的制限値	施設	建屋	工程	機器	員数	核燃料物質の状態	濃縮度	核的制限値	変更理由
被覆施設		ペレット乾燥	乾燥機	10基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	減速度 乾燥機内は40℃飽和水蒸気以下	被覆施設		ペレット乾燥	乾燥機	8基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	減速度 乾燥機内は40℃飽和水蒸気以下	
		燃料棒補修	UO <sub>2</sub> 明替ボックス	1基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下			燃料棒補修	UO <sub>2</sub> 明替ボックス	1基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	質量 14.8kg-U以下	
貯蔵	工	原料貯蔵	シリンダ貯蔵架台	1式	UF <sub>6</sub> 固体	5%以下	減速度 H/U=0.088以下	貯蔵	工	原料貯蔵	シリンダ貯蔵架台	1式	UF <sub>6</sub> 固体	5%以下	減速度 H/U=0.088以下	
			シリンダ転倒装置	1基	UF <sub>6</sub> 固体	5%以下	減速度 H/U=0.088以下				シリンダ転倒装置	1基	UF <sub>6</sub> 固体	5%以下	減速度 H/U=0.088以下	
			秤	1基	UF <sub>6</sub> 固体	5%以下	減速度 H/U=0.088以下				秤	1基	UF <sub>6</sub> 固体	5%以下	減速度 H/U=0.088以下	
		粉末貯蔵	大型粉末容器 (台車付)	72基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 2,644kg-U以下/容器			粉末貯蔵	大型粉末容器 (台車付)	72基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 2,644kg-U以下/容器	
場	場	中間仕掛品一時貯蔵棚	中間仕掛品一時貯蔵棚	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器	場	場	中間仕掛品一時貯蔵棚	中間仕掛品一時貯蔵棚	2基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器	
			運搬台車	7基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器				運搬台車	7基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器	
		粉末一時貯蔵棚	4基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器	粉末一時貯蔵棚			4基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器			
		スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (ペレット加工室)	16基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (ペレット加工室)			16基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器			
		スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (転換加工室)	1基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (転換加工室)			1基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器			
		UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵	圧粉ペレット一時貯蔵棚	2基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	厚み 10.7cm以下			UO <sub>2</sub> ペレット貯蔵	圧粉ペレット一時貯蔵棚	1基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	厚み 10.7cm以下	
棟	棟	焼結ペレット一時貯蔵棚	焼結ペレット一時貯蔵棚	2基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	厚み 9.4cm以下	棟	棟	焼結ペレット一時貯蔵棚	焼結ペレット一時貯蔵棚	1基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	厚み 9.4cm以下	
			仕上りペレット一時貯蔵棚	4基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	厚み 9.4cm以下				仕上りペレット一時貯蔵棚	4基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	厚み 9.4cm以下	
			スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (ペレット加工室)	2基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	収納量 14.8kg-U以下/容器				スクラップ貯蔵棚 (ペレット用) (ペレット加工室)	2基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	収納量 14.8kg-U以下/容器	
設	設	仕上りペレット貯蔵棚	仕上りペレット貯蔵棚	134基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	厚み 9.4cm以下	設	設	仕上りペレット貯蔵棚	仕上りペレット貯蔵棚	134基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下	厚み 9.4cm以下	
			燃料棒貯蔵	燃料棒一時貯蔵棚	2基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下				厚み 10.7cm以下	燃料棒貯蔵	燃料棒一時貯蔵棚	2基	UO <sub>2</sub> ペレット	5%以下
加工棟	加工棟	粉末貯蔵	原料粉末貯蔵棚	1式	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器	加工棟	加工棟	粉末貯蔵	原料粉末貯蔵棚	1式	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器	
			スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	1式	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器				スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	1式	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器	
			粉末一時貯蔵棚	5基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器				粉末一時貯蔵棚	5基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 収納量 16.0kg-U以下/容器	
			フードボックス	1基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下				フードボックス	1基	UO <sub>2</sub> 粉末 U <sub>3</sub> O <sub>8</sub> 粉末	5%以下	質量 17.5kg-U以下	

新旧比較表

変更前 (平成31年3月28日付け認可)		変更後		変更理由
別表第11 施設定期自主検査項目 (第63条関係) 1. 施設定期自主検査を行う設備 (非常用設備を除く)				
検査項目	設備	検査対象	検査内容	頻度
(1) 気体廃棄設備の処理能力検査	気体廃棄物の廃棄設備	気体廃棄設備	所定の処理能力が確保されていることを確認する。	1回/年
(2) 液体廃棄設備の処理能力検査	液体廃棄物の廃棄設備	液体廃棄設備 ・ 廃液処理設備 (1) (転換工場) ・ 廃液処理設備 (2) (廃水処理所) ・ 廃液処理設備 (3) (シリンダ洗浄棟) ・ 廃液処理設備 (4) (加工棟)	所定の処理能力が確保されていることを確認する。	1回/年
(3) 送排風機の起動停止シーケンスの作動検査	気体廃棄物の廃棄設備	気体廃棄設備	第1種管理区域の負圧が維持されるよう、送排風機が所定の通り起動停止することを確認する。	1回/年
(4) 排風機の自動切替機構の作動検査	気体廃棄物の廃棄設備	気体廃棄設備	水素ガスの滞留しない機能及び設備のウラン閉じ込め機能等を有する排風機については、継続して排気させるため、運転中の排風機を停止させ、待機中の排風機が起動することを確認する。	1回/年
(5) 質量管理のインターロック作動検査	ウラン回収設備	粉末フィーダ	質量制限値を超えないよう、投入扉が所定の通り開かないことを確認する。	1回/年
(6) 下限温度維持のインターロック作動検査	焙焼還元設備	ロータリーキルン	所定の温度設定値で原料粉末供給が停止することを確認する。	1回/年
(7) 乾燥機の核的制限値維持のインターロック作動検査	乾燥設備	乾燥機 沈殿ろ過設備	・ 核的制限値が維持されるよう、ベルトの駆動状態により、上流側の沈殿ろ過設備が所定の通り起動停止することを確認する。 ・ 厚み計が検知したとき上流側の沈殿ろ過設備が所定の通り停止することを確認する。	1回/年
(8) 1ポート制限機能検査	粉末再生設備	ペレット明替機	装置内で1ポートしか扱えない制限機能を確認する。	1回/年
(9) ポート滞留防止機能検査	加工棟ペレット輸送設備	ペレットラインコンベア (2)	空ポートリターンコンベアとの合流部分にポートが滞留しないことを確認する。	1回/年
(10) 過加熱防止のインターロック作動検査	焙焼還元設備 UF蒸発加水分解設備 乾燥設備 ウラン回収設備 焼結設備 粉末再生設備	ロータリーキルン 蒸発器 乾燥機 仮焼炉 連続焼結炉 酸化炉	所定の温度設定値で加熱が停止することを確認する。	1回/年
検査手順については、各検査責任者が定める。				
		削除 (欠番)		
(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第8条第1項第16号)				

新旧比較表

変更前 (平成31年3月28日付け認可)						変更後		変更理由																																																																																																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>検査項目</th> <th>設備</th> <th>検査対象</th> <th>検査内容</th> <th>頻度</th> <th>検査責任者</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">(11) 安全燃焼のインターロック作動検査</td> <td>焼却設備</td> <td>焼却炉</td> <td>所定の現象が生じた場合に、灯油の供給が遮断されることを確認する。</td> <td>1回/年</td> <td>環境保全課長</td> </tr> <tr> <td>気体廃棄物の廃棄設備</td> <td>排ガス分解装置(2)</td> <td>所定の現象が生じた場合に、可燃性ガスの供給が遮断されることを確認する。</td> <td>1回/年</td> <td>設備技術課長</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">(12) 搬送設備の停電時保持能力検査</td> <td>焙焼還元設備</td> <td>リサイクル粉搬送装置</td> <td rowspan="4">停電及び復電したときの保持機能を確認する。(注1)</td> <td rowspan="4">1回/年</td> <td>転換課長</td> </tr> <tr> <td>濃縮度混合設備</td> <td>リフター</td> <td>設備技術課長</td> </tr> <tr> <td>工場棟</td> <td>クレーン</td> <td></td> </tr> <tr> <td>容器管理棟</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>第3核燃料倉庫</td> <td></td> <td>粉末容器ハンドリング装置</td> <td>成形課長</td> </tr> <tr> <td>原料貯蔵所</td> <td></td> <td>ロッドチャンネル用リフター</td> <td>組立課長</td> </tr> <tr> <td>第3核燃料倉庫</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>(13) 第1種管理区域の負圧確認</td> <td>気体廃棄物の廃棄設備</td> <td>気体廃棄設備</td> <td>第1種管理区域の負圧が確保されていることを確認する。</td> <td>1回/年</td> <td>設備技術課長</td> </tr> <tr> <td>(14) ろ過装置の性能確認検査</td> <td>気体廃棄物の廃棄設備</td> <td>気体廃棄設備</td> <td>フィルタの検査成績書により、性能が確保されていることを確認する。</td> <td>1回/年</td> <td>設備技術課長</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">(15) 自動窒素ガス切り替え機構のインターロック作動検査</td> <td>焙焼還元設備</td> <td>ロータリーキルン</td> <td rowspan="2">所定の圧力設定値で、窒素ガスに切り替わることを確認する。</td> <td rowspan="2">1回/年</td> <td>転換課長</td> </tr> <tr> <td>焼結設備</td> <td>連続焼結炉</td> <td>成形課長</td> </tr> <tr> <td>(16) 設備内風速の確認検査</td> <td>第1種管理区域においてウランを取り扱う工程の設備・機器</td> <td>フードボックス</td> <td>風速または設備内の負圧が確保されていることを確認する。</td> <td>1回/年</td> <td>設備技術課長</td> </tr> <tr> <td>(17) 六ふっ化ウラン漏えい拡大防止のインターロック作動検査</td> <td>UF<sub>6</sub>蒸発加水分解設備</td> <td>蒸発器</td> <td>UF<sub>6</sub>異常漏えい時に、所定のUF<sub>6</sub>漏えい拡大防止機能が作動することを確認する。</td> <td>1回/年</td> <td>転換課長</td> </tr> <tr> <td>(18) 貯蔵容器の六ふっ化ウラン漏えい(スミヤ法)検査</td> <td>原料貯蔵設備</td> <td>UF<sub>6</sub>シリンダ</td> <td>UF<sub>6</sub>シリンダからの漏えいの無いことを確認する。</td> <td>1回/年</td> <td>成形課長</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">(19) 液体廃棄設備の廃液貯槽漏えい検査</td> <td rowspan="4">液体廃棄物の廃棄設備</td> <td>廃液貯槽</td> <td rowspan="4">廃液貯槽について、漏えいのないことを確認する。</td> <td rowspan="4">1回/年</td> <td>転換課長</td> </tr> <tr> <td>・廃液処理設備(1) (転換工場)</td> <td>環境保全課長</td> </tr> <tr> <td>・廃液処理設備(2) (廃水処理所)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>・廃液処理設備(3) (シリンダ洗浄棟)</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>・廃液処理設備(4) (加工棟)</td> <td>成形課長</td> </tr> </tbody> </table>						検査項目	設備	検査対象	検査内容	頻度	検査責任者	(11) 安全燃焼のインターロック作動検査	焼却設備	焼却炉	所定の現象が生じた場合に、灯油の供給が遮断されることを確認する。	1回/年	環境保全課長	気体廃棄物の廃棄設備	排ガス分解装置(2)	所定の現象が生じた場合に、可燃性ガスの供給が遮断されることを確認する。	1回/年	設備技術課長	(12) 搬送設備の停電時保持能力検査	焙焼還元設備	リサイクル粉搬送装置	停電及び復電したときの保持機能を確認する。(注1)	1回/年	転換課長	濃縮度混合設備	リフター	設備技術課長	工場棟	クレーン		容器管理棟			第3核燃料倉庫		粉末容器ハンドリング装置	成形課長	原料貯蔵所		ロッドチャンネル用リフター	組立課長	第3核燃料倉庫				(13) 第1種管理区域の負圧確認	気体廃棄物の廃棄設備	気体廃棄設備	第1種管理区域の負圧が確保されていることを確認する。	1回/年	設備技術課長	(14) ろ過装置の性能確認検査	気体廃棄物の廃棄設備	気体廃棄設備	フィルタの検査成績書により、性能が確保されていることを確認する。	1回/年	設備技術課長	(15) 自動窒素ガス切り替え機構のインターロック作動検査	焙焼還元設備	ロータリーキルン	所定の圧力設定値で、窒素ガスに切り替わることを確認する。	1回/年	転換課長	焼結設備	連続焼結炉	成形課長	(16) 設備内風速の確認検査	第1種管理区域においてウランを取り扱う工程の設備・機器	フードボックス	風速または設備内の負圧が確保されていることを確認する。	1回/年	設備技術課長	(17) 六ふっ化ウラン漏えい拡大防止のインターロック作動検査	UF <sub>6</sub> 蒸発加水分解設備	蒸発器	UF <sub>6</sub> 異常漏えい時に、所定のUF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止機能が作動することを確認する。	1回/年	転換課長	(18) 貯蔵容器の六ふっ化ウラン漏えい(スミヤ法)検査	原料貯蔵設備	UF <sub>6</sub> シリンダ	UF <sub>6</sub> シリンダからの漏えいの無いことを確認する。	1回/年	成形課長	(19) 液体廃棄設備の廃液貯槽漏えい検査	液体廃棄物の廃棄設備	廃液貯槽	廃液貯槽について、漏えいのないことを確認する。	1回/年	転換課長	・廃液処理設備(1) (転換工場)	環境保全課長	・廃液処理設備(2) (廃水処理所)		・廃液処理設備(3) (シリンダ洗浄棟)				・廃液処理設備(4) (加工棟)	成形課長	<p style="color: red; font-size: 1.2em;">削除 (欠番)</p>		<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第8条第1項第16号)</p>
検査項目	設備	検査対象	検査内容	頻度	検査責任者																																																																																																						
(11) 安全燃焼のインターロック作動検査	焼却設備	焼却炉	所定の現象が生じた場合に、灯油の供給が遮断されることを確認する。	1回/年	環境保全課長																																																																																																						
	気体廃棄物の廃棄設備	排ガス分解装置(2)	所定の現象が生じた場合に、可燃性ガスの供給が遮断されることを確認する。	1回/年	設備技術課長																																																																																																						
(12) 搬送設備の停電時保持能力検査	焙焼還元設備	リサイクル粉搬送装置	停電及び復電したときの保持機能を確認する。(注1)	1回/年	転換課長																																																																																																						
	濃縮度混合設備	リフター			設備技術課長																																																																																																						
	工場棟	クレーン																																																																																																									
	容器管理棟																																																																																																										
第3核燃料倉庫		粉末容器ハンドリング装置	成形課長																																																																																																								
原料貯蔵所		ロッドチャンネル用リフター	組立課長																																																																																																								
第3核燃料倉庫																																																																																																											
(13) 第1種管理区域の負圧確認	気体廃棄物の廃棄設備	気体廃棄設備	第1種管理区域の負圧が確保されていることを確認する。	1回/年	設備技術課長																																																																																																						
(14) ろ過装置の性能確認検査	気体廃棄物の廃棄設備	気体廃棄設備	フィルタの検査成績書により、性能が確保されていることを確認する。	1回/年	設備技術課長																																																																																																						
(15) 自動窒素ガス切り替え機構のインターロック作動検査	焙焼還元設備	ロータリーキルン	所定の圧力設定値で、窒素ガスに切り替わることを確認する。	1回/年	転換課長																																																																																																						
	焼結設備	連続焼結炉			成形課長																																																																																																						
(16) 設備内風速の確認検査	第1種管理区域においてウランを取り扱う工程の設備・機器	フードボックス	風速または設備内の負圧が確保されていることを確認する。	1回/年	設備技術課長																																																																																																						
(17) 六ふっ化ウラン漏えい拡大防止のインターロック作動検査	UF <sub>6</sub> 蒸発加水分解設備	蒸発器	UF <sub>6</sub> 異常漏えい時に、所定のUF <sub>6</sub> 漏えい拡大防止機能が作動することを確認する。	1回/年	転換課長																																																																																																						
(18) 貯蔵容器の六ふっ化ウラン漏えい(スミヤ法)検査	原料貯蔵設備	UF <sub>6</sub> シリンダ	UF <sub>6</sub> シリンダからの漏えいの無いことを確認する。	1回/年	成形課長																																																																																																						
(19) 液体廃棄設備の廃液貯槽漏えい検査	液体廃棄物の廃棄設備	廃液貯槽	廃液貯槽について、漏えいのないことを確認する。	1回/年	転換課長																																																																																																						
		・廃液処理設備(1) (転換工場)			環境保全課長																																																																																																						
		・廃液処理設備(2) (廃水処理所)																																																																																																									
		・廃液処理設備(3) (シリンダ洗浄棟)																																																																																																									
		・廃液処理設備(4) (加工棟)	成形課長																																																																																																								
<p>検査手順については、各検査責任者が定める。                      (注1) ロッドチャンネル用リフターについては、動力を喪失させた時の保持機能を確認する。</p>																																																																																																											

新旧比較表

変更前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)						変更後		変更理由																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th>検査項目</th> <th>設備</th> <th>検査対象</th> <th>検査内容</th> <th>頻度</th> <th>検査責任者</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(20) 自動水素ガス供給停止機構の作動検査</td> <td>焼結設備</td> <td>連続焼結炉 (加工棟)</td> <td>可燃性ガス(水素)漏えい検知時に、供給停止機構が作動することを確認する。</td> <td>1回/年</td> <td>成形課長</td> </tr> <tr> <td>(21) 地震検知による六ふっ化ウラン供給停止のインターロック作動検査</td> <td>UF<sub>6</sub>蒸発加水分解設備</td> <td>蒸発器</td> <td>所定の加速度でUF<sub>6</sub>の供給が遮断されることを確認する。</td> <td>1回/年</td> <td>転換課長</td> </tr> </tbody> </table> <p>検査手順については、各検査責任者が定める。</p>						検査項目	設備	検査対象	検査内容	頻度	検査責任者	(20) 自動水素ガス供給停止機構の作動検査	焼結設備	連続焼結炉 (加工棟)	可燃性ガス(水素)漏えい検知時に、供給停止機構が作動することを確認する。	1回/年	成形課長	(21) 地震検知による六ふっ化ウラン供給停止のインターロック作動検査	UF <sub>6</sub> 蒸発加水分解設備	蒸発器	所定の加速度でUF <sub>6</sub> の供給が遮断されることを確認する。	1回/年	転換課長	<p style="color: red; font-size: 1.2em;">削除 (欠番)</p>		<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)</p>
検査項目	設備	検査対象	検査内容	頻度	検査責任者																					
(20) 自動水素ガス供給停止機構の作動検査	焼結設備	連続焼結炉 (加工棟)	可燃性ガス(水素)漏えい検知時に、供給停止機構が作動することを確認する。	1回/年	成形課長																					
(21) 地震検知による六ふっ化ウラン供給停止のインターロック作動検査	UF <sub>6</sub> 蒸発加水分解設備	蒸発器	所定の加速度でUF <sub>6</sub> の供給が遮断されることを確認する。	1回/年	転換課長																					

新旧比較表

変更前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)						変更後		変更理由
2. 施設定期自主検査を行う非常用設備						削除 (欠番)		(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第 8 条第 1 項第 16 号)
検査項目	設備	検査対象	検査内容	頻度	検査責任者			
(1) 自動火災報知設備の警報作動検査	警報設備	警報設備	・消防法に基づき実施する。 ・警報盤の警報が作動することを確認する。	1回/年 1回/月	設備技術課長			
(2) 可燃性ガス漏えい検知の警報作動検査	警報設備	ロータリーキルン連続焼結炉	・高圧ガス保安法に準じて実施する。 ・警報盤の警報が作動することを確認する。	1回/年 1回/月	転換課長 成形課長			
(3) 六ふっ化ウラン漏えい検知の警報作動検査	警報設備	HF漏えい検知警報設備	・模擬ガスの吹きつけにより警報が作動することを確認する。 ・警報盤の警報が作動することを確認する。	1回/年 1回/月	転換課長			
(4) 焼結炉冷却水圧力低下の警報作動検査	警報設備	連続焼結炉	・所定の設定値で警報を発することを確認する。 ・警報盤の警報が作動することを確認する。	1回/年 1回/月	成形課長			
(5) 負圧警報作動検査	警報設備	気体廃棄設備	・所定の設定値で警報を発することを確認する。 ・警報盤の警報が作動することを確認する。	1回/年 1回/月	設備技術課長			
(6) 放射性液体廃棄設備の液面高検知の警報作動検査	警報設備	廃液貯槽 ・廃液処理設備(1) (転換工場) ・廃液処理設備(2) (廃水処理所) ・廃液処理設備(3) (シリンダ洗浄棟) ・廃液処理設備(4) (加工棟)	・所定の設定値で警報を発することを確認する。 ・警報盤の警報が作動することを確認する。	1回/年 1回/月	転換課長 環境保全課長 成形課長			
(7) 非常用発電機、無停電電源装置の作動検査	非常用電源設備	非常用ディーゼル発電機	・外部電源停電時に、ディーゼル発電機が自動起動し非常用設備に電源が供給されることを確認する。 ・停電を模擬し、ディーゼル発電機が正常に起動することを確認する。	1回/年 1回/月	設備技術課長			
		無停電電源装置	・外部電源停電時に、無停電電源装置から放射線管理棟の警報監視盤に電源が供給されることを確認する。 ・停電を模擬し、無停電電源装置の電圧及び周波数が正常に維持されていることを確認する。	1回/年 1回/月	設備技術課長			
(8) エリアモニタの警報作動検査	環境モニタリング設備	γ線エリアモニタ	・所定の設定値で警報を発することを確認する。 ・警報盤の警報が作動することを確認する。	1回/年 1回/月	安全管理課長			
(9) ダストモニタの警報作動検査	環境モニタリング設備	ダストモニタ ダストモニタ警報設備	・所定の設定値で警報を発することを確認する。 ・警報盤の警報が作動することを確認する。	1回/年 1回/月	安全管理課長			
検査手順については、各検査責任者が定める。								

新旧比較表

変更前 (平成31年3月28日付け認可)	変更後	変更理由																																																																																														
<p>別表第16 保安に関する記録 (第19条, 75条の2, 120条関係)</p> <p>1. 加工規則第7条に基づく記録</p> <table border="1" data-bbox="142 338 1264 810"> <thead> <tr> <th>記録事項</th> <th>記録すべき場合</th> <th>保存期間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. 加工施設の検査記録</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>イ 法第16条の3第1項の規定による使用前検査の結果</td> <td>検査のつど</td> <td>同一事項に関する次の検査のときまでの期間</td> </tr> <tr> <td>ロ 法第16条の5第1項の規定による施設定期検査の結果</td> <td>検査のつど</td> <td>同一事項に関する次の検査のときまでの期間</td> </tr> <tr> <td>ハ 加工規則第7条の4の2の規定による検査の結果</td> <td>検査のつど</td> <td>検査終了後5年が経過するまでの期間</td> </tr> </tbody> </table> <p>2. 放射線管理記録</p> <table border="1" data-bbox="142 810 1264 1787"> <tbody> <tr> <td>イ 放射性廃棄物の排気口又は排気監視設備及び排水口又は排水監視設備における放射性物質の平均濃度</td> <td>1日間の平均濃度</td> <td>毎日1回</td> <td>10年間</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3月間の平均濃度</td> <td>3月ごとに1回</td> <td>10年間</td> </tr> <tr> <td>ロ 管理区域及び周辺監視区域における外部放射線に係る1週間の線量当量</td> <td>管理区域における空気中の放射性物質の1週間についての平均濃度</td> <td>毎週1回</td> <td>10年間</td> </tr> <tr> <td></td> <td>並びに放射性物質によって汚染された物の表面の放射性物質の密度</td> <td>毎週1回</td> <td>10年間</td> </tr> <tr> <td>ハ 放射線業務従事者の4月1日を始期とする1年間の線量</td> <td></td> <td>毎年度1回</td> <td>(注1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>女子放射線業務従事者(妊娠不能と診断された者及び妊娠の意思のない旨を社長に書面で申し出た者を除く)の4月1日, 7月1日, 10月1日, 1月1日を始期とする各3月間の線量</td> <td>3月ごとに1回</td> <td>(注1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>本人の申出等により社長が妊娠の事実を知ることとなった女子放射線業務従事者については, 出産までの間毎月1日を始期とする1月間の線量</td> <td>1月ごとに1回</td> <td>(注1)</td> </tr> <tr> <td>ニ 4月1日を始期とする1年間の線量が20mSvを超えた放射線業務従事者の当該1年間を含む原子力規制委員会が定める5年間の線量</td> <td></td> <td>原子力規制委員会が定める5年間において毎年度1回(当該年以降)</td> <td>(注1)</td> </tr> </tbody> </table>	記録事項	記録すべき場合	保存期間	1. 加工施設の検査記録			イ 法第16条の3第1項の規定による使用前検査の結果	検査のつど	同一事項に関する次の検査のときまでの期間	ロ 法第16条の5第1項の規定による施設定期検査の結果	検査のつど	同一事項に関する次の検査のときまでの期間	ハ 加工規則第7条の4の2の規定による検査の結果	検査のつど	検査終了後5年が経過するまでの期間	イ 放射性廃棄物の排気口又は排気監視設備及び排水口又は排水監視設備における放射性物質の平均濃度	1日間の平均濃度	毎日1回	10年間		3月間の平均濃度	3月ごとに1回	10年間	ロ 管理区域及び周辺監視区域における外部放射線に係る1週間の線量当量	管理区域における空気中の放射性物質の1週間についての平均濃度	毎週1回	10年間		並びに放射性物質によって汚染された物の表面の放射性物質の密度	毎週1回	10年間	ハ 放射線業務従事者の4月1日を始期とする1年間の線量		毎年度1回	(注1)		女子放射線業務従事者(妊娠不能と診断された者及び妊娠の意思のない旨を社長に書面で申し出た者を除く)の4月1日, 7月1日, 10月1日, 1月1日を始期とする各3月間の線量	3月ごとに1回	(注1)		本人の申出等により社長が妊娠の事実を知ることとなった女子放射線業務従事者については, 出産までの間毎月1日を始期とする1月間の線量	1月ごとに1回	(注1)	ニ 4月1日を始期とする1年間の線量が20mSvを超えた放射線業務従事者の当該1年間を含む原子力規制委員会が定める5年間の線量		原子力規制委員会が定める5年間において毎年度1回(当該年以降)	(注1)	<p>別表第16 保安に関する記録 (第19条, 75条の2, 124条関係)</p> <p>1. 加工規則第7条に基づく記録</p> <table border="1" data-bbox="1359 331 2496 978"> <thead> <tr> <th>記録事項</th> <th>記録すべき場合</th> <th>保存期間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. 加工施設の施設管理(第7条の4第1項に規定するものをいう。以下この表において同じ。)に係る記録</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>イ 使用前確認の結果</td> <td>確認の都度</td> <td>同一事項に関する次の確認のときまでの期間</td> </tr> <tr> <td>ロ 第7条の4第1項第4号の規定による施設管理の実施状況及びその担当者の氏名(注4)</td> <td>施設管理の実施の都度</td> <td>施設管理を実施した加工施設の解体又は廃棄をした後5年が経過するまでの期間</td> </tr> <tr> <td>ハ 第7条の4第1項第5号の規定による施設管理方針、施設管理目標及び施設管理実施計画の評価の結果及びその評価の担当者の氏名</td> <td>評価の都度</td> <td>評価を実施した加工施設の施設管理方針、施設管理目標又は施設管理実施計画の改定までの期間</td> </tr> </tbody> </table> <p>2. 放射線管理記録</p> <table border="1" data-bbox="1359 978 2496 1923"> <tbody> <tr> <td>イ 放射性廃棄物の排気口又は排気監視設備及び排水口又は排水監視設備における放射性物質の平均濃度</td> <td>1日間の平均濃度</td> <td>毎日1回</td> <td>10年間</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3月間の平均濃度</td> <td>3月ごとに1回</td> <td>10年間</td> </tr> <tr> <td>ロ 管理区域及び周辺監視区域における外部放射線に係る1週間の線量当量</td> <td>管理区域における空気中の放射性物質の1週間についての平均濃度</td> <td>毎週1回</td> <td>10年間</td> </tr> <tr> <td></td> <td>並びに放射性物質によって汚染された物の表面の放射性物質の密度</td> <td>毎週1回</td> <td>10年間</td> </tr> <tr> <td>ハ 放射線業務従事者の4月1日を始期とする1年間の線量</td> <td></td> <td>毎年度1回</td> <td>(注1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>女子放射線業務従事者(妊娠不能と診断された者及び妊娠の意思のない旨を社長に書面で申し出た者を除く)の4月1日, 7月1日, 10月1日, 1月1日を始期とする各3月間の線量</td> <td>3月ごとに1回</td> <td>(注1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>本人の申出等により社長が妊娠の事実を知ることとなった女子放射線業務従事者については, 出産までの間毎月1日を始期とする1月間の線量</td> <td>1月ごとに1回</td> <td>(注1)</td> </tr> <tr> <td>ニ 4月1日を始期とする1年間の線量が20mSvを超えた放射線業務従事者の当該1年間を含む原子力規制委員会が定める5年間の線量</td> <td></td> <td>原子力規制委員会が定める5年間において毎年度1回(当該年以降)</td> <td>(注1)</td> </tr> </tbody> </table>	記録事項	記録すべき場合	保存期間	1. 加工施設の施設管理(第7条の4第1項に規定するものをいう。以下この表において同じ。)に係る記録			イ 使用前確認の結果	確認の都度	同一事項に関する次の確認のときまでの期間	ロ 第7条の4第1項第4号の規定による施設管理の実施状況及びその担当者の氏名(注4)	施設管理の実施の都度	施設管理を実施した加工施設の解体又は廃棄をした後5年が経過するまでの期間	ハ 第7条の4第1項第5号の規定による施設管理方針、施設管理目標及び施設管理実施計画の評価の結果及びその評価の担当者の氏名	評価の都度	評価を実施した加工施設の施設管理方針、施設管理目標又は施設管理実施計画の改定までの期間	イ 放射性廃棄物の排気口又は排気監視設備及び排水口又は排水監視設備における放射性物質の平均濃度	1日間の平均濃度	毎日1回	10年間		3月間の平均濃度	3月ごとに1回	10年間	ロ 管理区域及び周辺監視区域における外部放射線に係る1週間の線量当量	管理区域における空気中の放射性物質の1週間についての平均濃度	毎週1回	10年間		並びに放射性物質によって汚染された物の表面の放射性物質の密度	毎週1回	10年間	ハ 放射線業務従事者の4月1日を始期とする1年間の線量		毎年度1回	(注1)		女子放射線業務従事者(妊娠不能と診断された者及び妊娠の意思のない旨を社長に書面で申し出た者を除く)の4月1日, 7月1日, 10月1日, 1月1日を始期とする各3月間の線量	3月ごとに1回	(注1)		本人の申出等により社長が妊娠の事実を知ることとなった女子放射線業務従事者については, 出産までの間毎月1日を始期とする1月間の線量	1月ごとに1回	(注1)	ニ 4月1日を始期とする1年間の線量が20mSvを超えた放射線業務従事者の当該1年間を含む原子力規制委員会が定める5年間の線量		原子力規制委員会が定める5年間において毎年度1回(当該年以降)	(注1)	<p>(3) 記載の適正化(条番号の適正化)</p> <p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更(加工規則第8条第1項第15号)</p>
記録事項	記録すべき場合	保存期間																																																																																														
1. 加工施設の検査記録																																																																																																
イ 法第16条の3第1項の規定による使用前検査の結果	検査のつど	同一事項に関する次の検査のときまでの期間																																																																																														
ロ 法第16条の5第1項の規定による施設定期検査の結果	検査のつど	同一事項に関する次の検査のときまでの期間																																																																																														
ハ 加工規則第7条の4の2の規定による検査の結果	検査のつど	検査終了後5年が経過するまでの期間																																																																																														
イ 放射性廃棄物の排気口又は排気監視設備及び排水口又は排水監視設備における放射性物質の平均濃度	1日間の平均濃度	毎日1回	10年間																																																																																													
	3月間の平均濃度	3月ごとに1回	10年間																																																																																													
ロ 管理区域及び周辺監視区域における外部放射線に係る1週間の線量当量	管理区域における空気中の放射性物質の1週間についての平均濃度	毎週1回	10年間																																																																																													
	並びに放射性物質によって汚染された物の表面の放射性物質の密度	毎週1回	10年間																																																																																													
ハ 放射線業務従事者の4月1日を始期とする1年間の線量		毎年度1回	(注1)																																																																																													
	女子放射線業務従事者(妊娠不能と診断された者及び妊娠の意思のない旨を社長に書面で申し出た者を除く)の4月1日, 7月1日, 10月1日, 1月1日を始期とする各3月間の線量	3月ごとに1回	(注1)																																																																																													
	本人の申出等により社長が妊娠の事実を知ることとなった女子放射線業務従事者については, 出産までの間毎月1日を始期とする1月間の線量	1月ごとに1回	(注1)																																																																																													
ニ 4月1日を始期とする1年間の線量が20mSvを超えた放射線業務従事者の当該1年間を含む原子力規制委員会が定める5年間の線量		原子力規制委員会が定める5年間において毎年度1回(当該年以降)	(注1)																																																																																													
記録事項	記録すべき場合	保存期間																																																																																														
1. 加工施設の施設管理(第7条の4第1項に規定するものをいう。以下この表において同じ。)に係る記録																																																																																																
イ 使用前確認の結果	確認の都度	同一事項に関する次の確認のときまでの期間																																																																																														
ロ 第7条の4第1項第4号の規定による施設管理の実施状況及びその担当者の氏名(注4)	施設管理の実施の都度	施設管理を実施した加工施設の解体又は廃棄をした後5年が経過するまでの期間																																																																																														
ハ 第7条の4第1項第5号の規定による施設管理方針、施設管理目標及び施設管理実施計画の評価の結果及びその評価の担当者の氏名	評価の都度	評価を実施した加工施設の施設管理方針、施設管理目標又は施設管理実施計画の改定までの期間																																																																																														
イ 放射性廃棄物の排気口又は排気監視設備及び排水口又は排水監視設備における放射性物質の平均濃度	1日間の平均濃度	毎日1回	10年間																																																																																													
	3月間の平均濃度	3月ごとに1回	10年間																																																																																													
ロ 管理区域及び周辺監視区域における外部放射線に係る1週間の線量当量	管理区域における空気中の放射性物質の1週間についての平均濃度	毎週1回	10年間																																																																																													
	並びに放射性物質によって汚染された物の表面の放射性物質の密度	毎週1回	10年間																																																																																													
ハ 放射線業務従事者の4月1日を始期とする1年間の線量		毎年度1回	(注1)																																																																																													
	女子放射線業務従事者(妊娠不能と診断された者及び妊娠の意思のない旨を社長に書面で申し出た者を除く)の4月1日, 7月1日, 10月1日, 1月1日を始期とする各3月間の線量	3月ごとに1回	(注1)																																																																																													
	本人の申出等により社長が妊娠の事実を知ることとなった女子放射線業務従事者については, 出産までの間毎月1日を始期とする1月間の線量	1月ごとに1回	(注1)																																																																																													
ニ 4月1日を始期とする1年間の線量が20mSvを超えた放射線業務従事者の当該1年間を含む原子力規制委員会が定める5年間の線量		原子力規制委員会が定める5年間において毎年度1回(当該年以降)	(注1)																																																																																													

新旧比較表

変更前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)			変更後			変更理由
記録事項	記録すべき場合	保存期間	記録事項	記録すべき場合	保存期間	
4. 保守記録 イ 加工施設の巡視及び点検の状況並びにその担当者の氏名 ロ 加工施設の修理の状況及びその担当者の氏名	毎日1回 修理のつど	1年間 1年間	4. <del>削除</del>			(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第8条第1項第15号)
5. 加工施設の事故記録 イ 事故の発生及び復旧の時 ロ 事故の状況及び事故に際して採った処置 ハ 事故の原因 ニ 事故後の処置	そのつど そのつど そのつど そのつど	(注2) (注2) (注2) (注2)	5. 加工施設の事故記録 イ 事故の発生及び復旧の日時 ロ 事故の状況及び事故に際して採った処置 ハ 事故の原因 ニ 事故後の処置	その都度 その都度 その都度 その都度	(注2) (注2) (注2) (注2)	
6. 気象記録 イ 風向及び風速 ロ 降雨量 ハ 大気温度	連続して 連続して 連続して	10年間 10年間 10年間	6. 気象記録 イ 風向及び風速 ロ 降雨量 ハ 大気温度	連続して 連続して 連続して	10年間 10年間 10年間	
7. 保安教育の記録 イ 保安教育の実施計画 ロ 保安教育の実施日時及び項目 ハ 保安教育を受けた者の氏名	策定のつど 実施のつど 実施のつど	3年間 3年間 3年間	7. 保安教育の記録 イ 保安教育の実施計画 ロ 保安教育の実施日時及び項目 ハ 保安教育を受けた者の氏名	策定の都度 実施の都度 実施の都度	3年間 3年間 3年間	
8. <u>保安品質保証計画書に関する文書及び保安品質保証計画書に従った計画、実施、評価及び改善状況の記録</u> (注3)	当該文書又は記録の作成又は変更のつど	当該文書又は記録の作成又は変更後5年が経過するまでの期間	8. <u>品質管理基準規則第4条第3項に規定する品質マネジメント文書及び品質マネジメントシステムに従った計画、実施、評価及び改善状況の記録</u> (他の号に掲げるものを除く。) (注3)	当該文書又は記録の作成又は変更の都度	当該文書又は記録の作成又は変更後5年が経過するまでの期間	

新旧比較表

変更前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)			変更後			変更理由
記録事項	記録すべき場合	保存期間	記録事項	記録すべき場合	保存期間	
<p>9. 加工施設の定期的な評価の結果</p> <p>イ(1)加工施設における保安活動の実施の状況の評価の結果</p> <p>イ(2)加工施設に対して実施した保安活動への最新の技術的知見の反映状況の評価の結果</p> <p>ロ 経年変化に関する技術的な評価の結果</p> <p>ハ ロの技術的な評価に基づく加工施設の保全のために実施すべき措置に関する10年間の計画</p>	<p>評価の都度</p> <p>評価の都度</p> <p>評価の都度</p> <p>計画策定の都度</p>	<p>(注2)</p> <p>(注2)</p> <p>(注2)</p> <p>(注2)</p>	<p><del>9. 削除</del></p>			<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第8条第1項第15号)</p>
<p>(注1) その記録に係る者が放射線業務従事者でなくなった場合又はその記録を保存している期間が5年を超えた場合、その記録を原子力規制委員会の指定する機関に引き渡すまでの期間とする。</p> <p>(注2) 廃止措置が終了し、その結果が原子力規制委員会規則で定める基準に適合していることについて、原子力規制委員会の確認を受けるまでの期間 (加工事業の許可の効力を失うまでの期間) とする。</p> <p>(注3) 同表1. から7. <u>及び9.</u>に掲げるものを除いた、次の記録とする。</p> <p>(1) マネジメントレビューの結果の記録</p> <p>(2) 教育・訓練、技能及び経験について該当する記録</p> <p>(3) <u>業務に対する要求事項のレビューの結果の記録及びそのレビューを受けてとられた処置の記録</u></p> <p>(4) 設計・開発の要求事項、レビュー、検証及び妥当性確認の結果の記録及び必要な処置があればその記録</p> <p>(5) 設計・開発の変更の記録、設計・開発の変更のレビューの結果の記録及び必要な処置があればその記録</p> <p>(6) 供給者の評価の結果の記録及び評価によって必要とされた処置があればその記録</p> <p>(7) <u>組織外の所有物</u>に関して、組織が必要と判断した場合の記録</p> <p>(8) 校正又は検証に用いた基準の記録</p> <p>(9) 測定機器が要求事項に適合していないと判明した場合の、過去の測定結果の妥当性評価の記録</p> <p>(10) 校正及び検証の結果の記録</p> <p>(11) 内部保安監査の結果の記録</p> <p>(12) 不適合の性質、不適合に対してとられた特別採用を含む処置の記録</p> <p>(13) 是正処置の結果の記録</p> <p>(14) <u>予防処置の結果の記録</u></p>			<p>(注1) その記録に係る者が放射線業務従事者でなくなった場合又はその記録を保存している期間が5年を超えた場合、その記録を原子力規制委員会の指定する機関に引き渡すまでの期間とする。</p> <p>(注2) 廃止措置が終了し、その結果が原子力規制委員会規則で定める基準に適合していることについて、原子力規制委員会の確認を受けるまでの期間 (加工事業の許可の効力を失うまでの期間) とする。</p> <p>(注3) 同表1. から7. に掲げるものを除いた、次の記録とする。</p> <p>(1) マネジメントレビューの結果の記録</p> <p>(2) 教育・訓練、及び力量について該当する記録</p> <p>(3) <u>個別業務等</u>要求事項の<u>審査</u>の結果の記録及び<u>当該審査の結果</u>を受けてとられた処置の記録</p> <p>(4) 設計・開発の要求事項、レビュー、検証及び妥当性確認の結果の記録及び必要な処置があればその記録</p> <p>(5) 設計・開発の変更の記録、設計・開発の変更のレビュー、検証及び妥当性確認の結果の記録及び必要な処置があればその記録</p> <p>(6) 供給者の評価の結果の記録及び評価によって必要とされた処置があればその記録</p> <p>(7) <u>組織の外部の者の物品</u>に関して、組織が必要と判断した場合の記録</p> <p>(8) 校正又は検証に用いた基準の記録</p> <p>(9) 測定機器が要求事項に適合していないと判明した場合の、過去の測定結果の妥当性評価の記録</p> <p>(10) 校正及び検証の結果の記録</p> <p>(11) 内部保安監査の結果の記録</p> <p>(12) 不適合の内容、不適合に対してとられた特別採用を含む処置の記録</p> <p>(13) 是正処置の結果の記録</p> <p>(14) <u>未然防止処置</u>の結果の記録</p> <p><u>(注4) 施設管理の実施状況の記録には、次の記録が含まれる。</u></p> <p><u>(1) 設工認申請書</u></p> <p><u>(2) 補修、改造及び新設工事の記録</u></p> <p><u>(3) 使用前事業者検査記録</u></p> <p><u>(4) 定期事業者検査実施計画及び実績</u></p> <p><u>(5) 巡視記録</u></p> <p><u>(6) 定期点検年間計画及び実績表</u></p>			

新旧比較表

変更前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変更後	変更理由									
	<p><u>3. 加工規則第3条の4の3及び第3条の1.1に基づく記録</u></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="1368 291 2080 327">記録事項</th> <th data-bbox="2080 291 2288 327">記録すべき場合</th> <th data-bbox="2288 291 2561 327">保存期間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1368 327 2080 827"> <p><u>1. 使用前事業者検査の結果</u></p> <p>(1) <u>検査年月日</u>                      (2) <u>検査の対象</u>                      (3) <u>検査の方法</u>                      (4) <u>検査の結果</u>                      (5) <u>検査を行った者の氏名</u>                      (6) <u>検査の結果に基づいて補修等の措置を講じたときは、その内容</u>                      (7) <u>検査の実施に係る組織</u>                      (8) <u>検査の実施に係る工程管理</u>                      (9) <u>検査において役務を供給した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項</u>                      (10) <u>検査記録の管理に関する事項</u>                      (11) <u>検査に係る教育訓練に関する事項</u></p> </td> <td data-bbox="2080 327 2288 827">検査の都度</td> <td data-bbox="2288 327 2561 827">当該使用前事業者検査に係る加工施設の存続する期間</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1368 827 2080 1327"> <p><u>2. 定期事業者検査の結果</u></p> <p>(1) <u>検査年月日</u>                      (2) <u>検査の対象</u>                      (3) <u>検査の方法</u>                      (4) <u>検査の結果</u>                      (5) <u>検査を行った者の氏名</u>                      (6) <u>検査の結果に基づいて補修等の措置を講じたときは、その内容</u>                      (7) <u>検査の実施に係る組織</u>                      (8) <u>検査の実施に係る工程管理</u>                      (9) <u>検査において役務を供給した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項</u>                      (10) <u>検査記録の管理に関する事項</u>                      (11) <u>検査に係る教育訓練に関する事項</u></p> </td> <td data-bbox="2080 827 2288 1327">検査の都度</td> <td data-bbox="2288 827 2561 1327">その加工施設が廃棄された後5年が経過するまでの間</td> </tr> </tbody> </table>	記録事項	記録すべき場合	保存期間	<p><u>1. 使用前事業者検査の結果</u></p> <p>(1) <u>検査年月日</u>                      (2) <u>検査の対象</u>                      (3) <u>検査の方法</u>                      (4) <u>検査の結果</u>                      (5) <u>検査を行った者の氏名</u>                      (6) <u>検査の結果に基づいて補修等の措置を講じたときは、その内容</u>                      (7) <u>検査の実施に係る組織</u>                      (8) <u>検査の実施に係る工程管理</u>                      (9) <u>検査において役務を供給した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項</u>                      (10) <u>検査記録の管理に関する事項</u>                      (11) <u>検査に係る教育訓練に関する事項</u></p>	検査の都度	当該使用前事業者検査に係る加工施設の存続する期間	<p><u>2. 定期事業者検査の結果</u></p> <p>(1) <u>検査年月日</u>                      (2) <u>検査の対象</u>                      (3) <u>検査の方法</u>                      (4) <u>検査の結果</u>                      (5) <u>検査を行った者の氏名</u>                      (6) <u>検査の結果に基づいて補修等の措置を講じたときは、その内容</u>                      (7) <u>検査の実施に係る組織</u>                      (8) <u>検査の実施に係る工程管理</u>                      (9) <u>検査において役務を供給した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項</u>                      (10) <u>検査記録の管理に関する事項</u>                      (11) <u>検査に係る教育訓練に関する事項</u></p>	検査の都度	その加工施設が廃棄された後5年が経過するまでの間	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (加工規則第3条の4の3及び第3条の11)</p>
記録事項	記録すべき場合	保存期間									
<p><u>1. 使用前事業者検査の結果</u></p> <p>(1) <u>検査年月日</u>                      (2) <u>検査の対象</u>                      (3) <u>検査の方法</u>                      (4) <u>検査の結果</u>                      (5) <u>検査を行った者の氏名</u>                      (6) <u>検査の結果に基づいて補修等の措置を講じたときは、その内容</u>                      (7) <u>検査の実施に係る組織</u>                      (8) <u>検査の実施に係る工程管理</u>                      (9) <u>検査において役務を供給した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項</u>                      (10) <u>検査記録の管理に関する事項</u>                      (11) <u>検査に係る教育訓練に関する事項</u></p>	検査の都度	当該使用前事業者検査に係る加工施設の存続する期間									
<p><u>2. 定期事業者検査の結果</u></p> <p>(1) <u>検査年月日</u>                      (2) <u>検査の対象</u>                      (3) <u>検査の方法</u>                      (4) <u>検査の結果</u>                      (5) <u>検査を行った者の氏名</u>                      (6) <u>検査の結果に基づいて補修等の措置を講じたときは、その内容</u>                      (7) <u>検査の実施に係る組織</u>                      (8) <u>検査の実施に係る工程管理</u>                      (9) <u>検査において役務を供給した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項</u>                      (10) <u>検査記録の管理に関する事項</u>                      (11) <u>検査に係る教育訓練に関する事項</u></p>	検査の都度	その加工施設が廃棄された後5年が経過するまでの間									

新旧比較表

変更前（平成31年3月28日付け認可）	変更後	変更理由															
	<p><u>4. 整備規則（注5）附則（経過措置）第7条に基づき従前の別表16を準用し保存する記録</u></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="1406 291 2083 321">記 録 事 項</th> <th data-bbox="2083 291 2282 321">記録すべき場合</th> <th data-bbox="2282 291 2537 321">保存期間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1406 321 2083 892"> <u>1. 加工施設の検査記録</u>  <u>イ 使用前検査の結果</u>    <u>ロ 施設定期検査の結果</u>    <u>ハ 旧加工規則第7条の4の2の規定による検査の結果</u> </td> <td data-bbox="2083 321 2282 892"> <u>検査の都度</u>    <u>検査の都度</u>    <u>検査の都度</u> </td> <td data-bbox="2282 321 2537 892"> <u>(注6)</u>    <u>(注7)</u>    <u>(注7)</u> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1406 892 2083 1081"> <u>4. 保守記録</u>  <u>イ 加工施設の巡視及び点検の状況並びにその担当者の氏名</u>   <u>ロ 加工施設の修理の状況及びその担当者の氏名</u> </td> <td data-bbox="2083 892 2282 1081"> <u>毎日1回</u>   <u>修理の都度</u> </td> <td data-bbox="2282 892 2537 1081"> <u>1年間</u>   <u>1年間</u> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1406 1081 2083 1239"> <u>8. 保安品質保証計画書に関する文書及び保安品質保証計画書に従った計画、実施、評価及び改善状況の記録（注8）</u>  <u>（他の号に掲げるものを除く。）</u> </td> <td data-bbox="2083 1081 2282 1239"> <u>当該文書又は記録の作成又は変更の都度</u> </td> <td data-bbox="2282 1081 2537 1239"> <u>当該文書又は記録の作成又は変更後5年が経過するまでの期間</u> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1406 1239 2083 1806"> <u>9. 旧加工規則第7条の8の2の規定による加工施設の定期的な評価の結果</u>  <u>イ (1) 加工施設における保安活動の実施の状況の評価の結果</u>   <u>(2) 加工施設に対して実施した保安活動への最新の技術的知見の反映状況の評価の結果</u>   <u>ロ 経年変化に関する技術的な評価の結果</u>   <u>ハ 保全のために実施すべき措置に関する10年前記ロの技術的な評価に基づき加工施設の間の計画</u> </td> <td data-bbox="2083 1239 2282 1806"> <u>評価の都度</u>   <u>評価の都度</u>   <u>評価の都度</u>   <u>計画策定の都度</u> </td> <td data-bbox="2282 1239 2537 1806"> <u>(注9)</u>   <u>(注9)</u>   <u>(注9)</u>   <u>(注9)</u> </td> </tr> </tbody> </table>	記 録 事 項	記録すべき場合	保存期間	<u>1. 加工施設の検査記録</u> <u>イ 使用前検査の結果</u>   <u>ロ 施設定期検査の結果</u>   <u>ハ 旧加工規則第7条の4の2の規定による検査の結果</u>	<u>検査の都度</u>   <u>検査の都度</u>   <u>検査の都度</u>	<u>(注6)</u>   <u>(注7)</u>   <u>(注7)</u>	<u>4. 保守記録</u> <u>イ 加工施設の巡視及び点検の状況並びにその担当者の氏名</u>  <u>ロ 加工施設の修理の状況及びその担当者の氏名</u>	<u>毎日1回</u>  <u>修理の都度</u>	<u>1年間</u>  <u>1年間</u>	<u>8. 保安品質保証計画書に関する文書及び保安品質保証計画書に従った計画、実施、評価及び改善状況の記録（注8）</u> <u>（他の号に掲げるものを除く。）</u>	<u>当該文書又は記録の作成又は変更の都度</u>	<u>当該文書又は記録の作成又は変更後5年が経過するまでの期間</u>	<u>9. 旧加工規則第7条の8の2の規定による加工施設の定期的な評価の結果</u> <u>イ (1) 加工施設における保安活動の実施の状況の評価の結果</u>  <u>(2) 加工施設に対して実施した保安活動への最新の技術的知見の反映状況の評価の結果</u>  <u>ロ 経年変化に関する技術的な評価の結果</u>  <u>ハ 保全のために実施すべき措置に関する10年前記ロの技術的な評価に基づき加工施設の間の計画</u>	<u>評価の都度</u>  <u>評価の都度</u>  <u>評価の都度</u>  <u>計画策定の都度</u>	<u>(注9)</u>  <u>(注9)</u>  <u>(注9)</u>  <u>(注9)</u>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（保安に関する記録の変更の経過措置の反映）</p>
記 録 事 項	記録すべき場合	保存期間															
<u>1. 加工施設の検査記録</u> <u>イ 使用前検査の結果</u>   <u>ロ 施設定期検査の結果</u>   <u>ハ 旧加工規則第7条の4の2の規定による検査の結果</u>	<u>検査の都度</u>   <u>検査の都度</u>   <u>検査の都度</u>	<u>(注6)</u>   <u>(注7)</u>   <u>(注7)</u>															
<u>4. 保守記録</u> <u>イ 加工施設の巡視及び点検の状況並びにその担当者の氏名</u>  <u>ロ 加工施設の修理の状況及びその担当者の氏名</u>	<u>毎日1回</u>  <u>修理の都度</u>	<u>1年間</u>  <u>1年間</u>															
<u>8. 保安品質保証計画書に関する文書及び保安品質保証計画書に従った計画、実施、評価及び改善状況の記録（注8）</u> <u>（他の号に掲げるものを除く。）</u>	<u>当該文書又は記録の作成又は変更の都度</u>	<u>当該文書又は記録の作成又は変更後5年が経過するまでの期間</u>															
<u>9. 旧加工規則第7条の8の2の規定による加工施設の定期的な評価の結果</u> <u>イ (1) 加工施設における保安活動の実施の状況の評価の結果</u>  <u>(2) 加工施設に対して実施した保安活動への最新の技術的知見の反映状況の評価の結果</u>  <u>ロ 経年変化に関する技術的な評価の結果</u>  <u>ハ 保全のために実施すべき措置に関する10年前記ロの技術的な評価に基づき加工施設の間の計画</u>	<u>評価の都度</u>  <u>評価の都度</u>  <u>評価の都度</u>  <u>計画策定の都度</u>	<u>(注9)</u>  <u>(注9)</u>  <u>(注9)</u>  <u>(注9)</u>															

新旧比較表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
	<p><u>(注5) 原子力規制委員会規則第12号 令和2年3月17日 原子力利用における安全対策の強化のための核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律等の一部を改正する法律の一部の施行に伴う試験研究用等原子炉施設等に係る原子力規制委員会関係規則の整備等に関する規則 (令和2年4月1日施行)</u></p> <p><u>(注6) 同一事項に関する加工規則の施行後最初の使用前確認のときまでの期間。</u></p> <p><u>(注7) 同一事項に関する加工規則の施行後最初の定期事業者検査のときまでの期間。</u></p> <p><u>(注8) 旧加工規則第7条の2の2の品質保証計画に関する文書及び品質保証計画に従った計画、実施、評価及び改善状況の記録には、以下を含む。</u></p> <p><u>(1) マネジメントレビューの結果の記録</u></p> <p><u>(2) 教育・訓練、技能及び経験について該当する記録</u></p> <p><u>(3) 業務に対する要求事項のレビューの結果の記録及びそのレビューを受けてとられた処置の記録</u></p> <p><u>(4) 設計・開発の要求事項、レビュー、検証及び妥当性確認の結果の記録及び必要な処置があればその記録</u></p> <p><u>(5) 設計・開発の変更の記録、設計・開発の変更のレビューの結果の記録及び必要な処置があればその記録</u></p> <p><u>(6) 供給者の評価の結果の記録及び評価によって必要とされた処置があればその記録</u></p> <p><u>(7) 組織外の所有物に関して、組織が必要と判断した場合の記録</u></p> <p><u>(8) 校正又は検証に用いた基準の記録</u></p> <p><u>(9) 測定機器が要求事項に適合していないと判明した場合の、過去の測定結果の妥当性評価の記録</u></p> <p><u>(10) 校正及び検証の結果の記録</u></p> <p><u>(11) 内部保安監査の結果の記録</u></p> <p><u>(12) 不適合の性質、不適合に対してとられた特別採用を含む処置の記録</u></p> <p><u>(13) 是正処置の結果の記録</u></p> <p><u>(14) 未然防止処置の結果の記録</u></p> <p><u>(注9) 廃止措置が終了し、その結果が原子力規制委員会規則で定める基準に適合していることについて、原子力規制委員会の確認を受けるまでの期間 (加工事業の許可の効力を失うまでの期間) とする。</u></p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更 (保安に関する記録の変更の経過措置の反映)</p>

新旧比較表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p>添付 1 火災防護活動及び自然災害等発生時の 保全活動に係る体制等の整備</p> <p>(第 10 章、 第 11 章関連)</p>	<p>添付 1 火災防護活動及び自然災害等発生時の 保全活動に係る体制等の整備</p> <p>(第 11 章、 第 12 章関連)</p>	<p>(3) 記載の適正化 (章番号の適正化)</p>

変更前（平成31年3月28日付け認可）	変更後	変更理由
<p style="text-align: center;">火災防護活動及び自然災害等発生時の保全活動に係る体制等の整備</p> <p>1. 火災</p> <p>管理総括者は、火災防護活動のための体制の整備として、次の1.1項から1.4項を含む火災防護計画を策定し、火災の発生防止、火災の感知及び消火並びに火災の影響を軽減するために必要な手順、機器及び体制を定める。</p> <p>1.1 要員の配置</p> <p>管理総括者は、火災が発生するおそれがある場合又は発生した場合に備え、初期消火活動を行う要員及び防災組織（保安規定第80条の非常時対策組織に該当）に必要な要員を配置する。なお、防災組織の構成、要員の職務・職責については、添付2 重大</p> <p>事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備の1.1項（体制の整備）に示す。</p> <p>1.2 教育・訓練の実施</p> <p>管理総括者は、該当する要員に対して、火災防護の対応に関する教育・訓練の計画を定め、安全管理課長が定期的実施する。</p> <p>1.3 資機材の配備</p> <p>管理総括者は、消火活動（初期消火活動を含む。）に必要な可搬消防ポンプ、泡消火薬剤等の資機材を配備する。</p> <p>1.4 標準書の整備</p> <p>(1) 管理総括者は、火災防護活動を実施するため、以下の項目を含む火災防護計画を策定する。なお、廃棄物管理棟については、火災区域を考慮した火災防護活動とすること。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 火災防護対策を行う体制として、火災防護組織、火災防護推進体制等に関すること。</li> <li>2) 火災発生防止対策として、消防用設備等の維持管理及び点検・整備、爆発防護、避難施設の維持管理、火災予防等に関すること。</li> <li>3) 火災発生時の体制の整備として、消火活動のための体制の整備、防災組織要員の確保、防災組織要員への通報連絡体制、防災組織要員への教育、初期消火活動訓練、消火活動に必要な資機材の準備等に関すること。</li> <li>4) 火災の感知として、火災感知設備等に関すること。</li> </ol>	<p style="text-align: center;">火災防護活動及び自然災害等発生時の保全活動に係る体制等の整備</p> <p>1. 火災</p> <p>管理総括者は、火災防護活動のための体制の整備として、<b>加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう、</b>次の1.1項から1.4項を含む火災防護計画を策定し、火災の発生防止、火災の感知及び消火並びに火災の影響を軽減するために必要な手順、機器及び体制を定める。</p> <p>1.1 要員の配置</p> <p>管理総括者は、火災が発生するおそれがある場合又は発生した場合に備え、初期消火活動を行う要員及び防災組織（保安規定第80条の非常時対策組織に該当）に必要な要員を配置する。なお、防災組織の構成、要員の職務・職責については、添付2 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備の1.1項（体制の整備）に示す。</p> <p>1.2 教育・訓練の実施</p> <p>管理総括者は、該当する要員に対して、火災防護の対応に関する教育・訓練の計画を定め、安全管理課長が定期的実施する。</p> <p>1.3 資機材の配備</p> <p>管理総括者は、消火活動（初期消火活動を含む。）に必要な可搬消防ポンプ、泡消火薬剤、<b>電源</b>等の資機材を配備する。</p> <p>1.4 標準書の整備</p> <p>(1) 管理総括者は、火災防護活動を実施するため、以下の項目を含む火災防護計画を策定する。なお、廃棄物管理棟については、火災区域を考慮した火災防護活動とすること。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 火災防護対策を行う体制として、火災防護組織、火災防護推進体制等に関すること。</li> <li>2) 火災発生防止対策として、消防用設備等の維持管理及び点検・整備、爆発防護、避難施設の維持管理、火災予防等に関すること。</li> <li>3) 火災発生時の体制の整備として、消火活動のための体制の整備、防災組織要員の確保、防災組織要員への通報連絡体制、防災組織要員への教育、初期消火活動訓練、消火活動に必要な資機材の準備等に関すること。</li> <li>4) 火災の感知として、火災感知設備等に関すること。</li> </ol>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第14号）</p>

変更前（平成31年3月28日付け認可）	変更後	変更理由
<p>5) 火災の影響を軽減する為に必要な措置として、火災発生時の措置、初期消火活動、消火活動等に関する事。</p> <p>(2) 管理総括者は、火災発生時における加工施設の保全のための活動を行うために必要な体制の整備として、以下の活動を実施することを標準書に定める。</p> <p>1) 火災を発見した作業者は、周辺の作業者に火災が発生したことを大声で連絡すると共に、現場の作業者は協力して、119番通報、社内緊急連絡、及び初期消火活動を実施する。</p> <p>2) 社内緊急連絡を受けた者又は指示を受けた者は、構内一斉放送及びエマージェンシーコール（防災組織員が常時携帯する携帯電話に一斉に連絡する機能）により、防災組織員の一斉招集を行う。</p> <p>3) 消火活動に当たって、内部被ばくを防止する半面マスク及びゴーグル又は全面マスク、さらにはウランの飛散状況に応じて呼吸用ポンベ付一体型防護マスクを着用する。また、煙の中で消火活動を行う場合は呼吸用ポンベ付一体型防護マスク及び防火服を着用する。</p> <p>4) 消火活動等による水の侵入に伴う電気火災発生防止のため、建物の閉じ込め機能維持に必要な設備・機器を除く設備・機器の停止を行う。</p> <p>5) 消火を確実にを行うため、初期消火により消火できなかった場合には、非常時対策組織の対策本部長の指示の下、屋外消火栓設備、可搬消防ポンプを用いて水消火を行う。</p> <p>6) 廃棄物管理棟は、屋外消火栓による消火活動が円滑に行われるよう、2つ以上のアクセスルートを定め、当該ルートには通行の支障となるものを設置しない。</p> <p>7) 担当課長は、爆発防護対策として、爆発混合気を形成しないように、ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉に水素ガスを供給する前に窒素ガスにより内部残留空気を掃気する。</p> <p>2. 自然災害等</p> <p>管理総括者は、加工施設内において自然災害等（「火山活動（降灰）、積雪、地震、外部火災等」をいう。以下、本項において同じ。）が発生した場合における加工施設の保全のための活動のための体制の整備として、以下の活動を実施することを標準書に定める。</p>	<p>5) 火災の影響を軽減する為に必要な措置として、火災発生時の措置、初期消火活動、消火活動等に関する事。</p> <p>(2) 管理総括者は、火災発生時における加工施設の<u>必要な機能を維持する</u>ための活動を行うために必要な体制の整備として、以下の活動を実施することを標準書に定める。</p> <p>1) 火災を発見した作業者は、周辺の作業者に火災が発生したことを大声で連絡すると共に、現場の作業者は協力して、119番通報、社内緊急連絡、及び初期消火活動を実施する。</p> <p>2) 社内緊急連絡を受けた者又は指示を受けた者は、構内一斉放送及びエマージェンシーコール（防災組織員が常時携帯する携帯電話に一斉に連絡する機能）により、防災組織員の一斉招集を行う。</p> <p>3) 消火活動に当たって、内部被ばくを防止する半面マスク及びゴーグル又は全面マスク、さらにはウランの飛散状況に応じて呼吸用ポンベ付一体型防護マスクを着用する。また、煙の中で消火活動を行う場合は呼吸用ポンベ付一体型防護マスク及び防火服を着用する。</p> <p>4) 消火活動等による水の侵入に伴う電気火災発生防止のため、建物の閉じ込め機能維持に必要な設備・機器を除く設備・機器の停止を行う。</p> <p>5) 消火を確実にを行うため、初期消火により消火できなかった場合には、非常時対策組織の対策本部長の指示の下、屋外消火栓設備、可搬消防ポンプを用いて水消火を行う。</p> <p>6) 廃棄物管理棟は、屋外消火栓による消火活動が円滑に行われるよう、2つ以上のアクセスルートを定め、当該ルートには通行の支障となるものを設置しない。</p> <p>7) 担当課長は、爆発防護対策として、爆発混合気を形成しないように、ロータリーキルン、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉に水素ガスを供給する前に窒素ガスにより内部残留空気を掃気する。</p> <p><u>8) 加工施設における火災の発生及び延焼を防止するため、管理区域内への可燃物の持ち込み管理及び保管管理を行う。</u></p> <p>2. 自然災害等</p> <p>管理総括者は、<u>加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう</u>、加工施設内において自然災害等（「火山活動（降灰）、積雪、地震、外部火災等」をいう。以下、本項において同じ。）が発生した場合における加工施設の<u>必要な機能を維持する</u>ための活動のための体制の整備として、以下の活動を実施することを標準書に定める。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第14号）</p>

変更前（平成31年3月28日付け認可）	変更後	変更理由
<p>2.1 要員の配置                      管理総括者は、自然災害等が発生するおそれがある場合又は発生した場合に備え、自然災害が発生した場合における加工施設の保全のための活動を行う要員及び防災組織（保安規定第80条の非常時対策組織に該当）に必要な要員を配置する。なお、防災組織の構成、要員の職務・職責については、添付2 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備の1. 1項（体制の整備）に示す。</p> <p>2.2 教育・訓練の実施                      管理総括者は、該当する要員に対して、自然災害等の対応に関する教育・訓練の計画を定め、安全管理課長が定期的実施する。</p> <p>2.3 資機材の配備                      管理総括者は、自然災害等に必要な資機材を準備する。</p> <p>2.4 標準書の整備                      (1) 管理総括者は、自然災害等発生時における加工施設の保全のための活動を行うために必要な体制の整備として、以下の活動を実施することを標準書に定める。                      1) 火山（降灰）、積雪                      イ) 加工施設で降下火砕物が観測された場合、降下火砕物の除去作業において防護対象施設の実耐力及び火山事象の進展を考慮し措置を講じる。                      ロ) 降下火砕物の除去作業に必要な保護具や資機材をあらかじめ準備する。                      ハ) 降下火砕物により外気取入口の閉塞等による影響を受ける可能性のある設備については、加工施設への影響を考慮し、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。                      ニ) 加工施設における火砕物降下と積雪の組合せは、安全機能を損なうことがないよう、余裕をもって堆積物を取り除く措置を講じる。                      2) 地震                      イ) 廃棄物管理棟及び第3廃棄物倉庫に保管する放射性固体廃棄物を入れたドラム缶並びに廃棄物管理棟に保管する角形容器は、地震の影響を考慮し固縛の措置を講じる。                      3) 外部火災                      イ) 高圧ガス貯蔵所（1）の障壁の工事が完了し、供用開始するまで、水素を貯蔵しない。                      ロ) 構内を運搬する液化アンモニア及びA重油の輸送車両については、図-1に示す容量制限及び構内輸送経路を遵守する。</p>	<p>2.1 要員の配置                      管理総括者は、自然災害等が発生するおそれがある場合又は発生した場合に備え、自然災害が発生した場合における加工施設の<u>必要な機能を維持する</u>ための活動を行う要員及び防災組織（保安規定第80条の非常時対策組織に該当）に必要な要員を配置する。なお、防災組織の構成、要員の職務・職責については、添付2 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備の1. 1項（体制の整備）に示す。</p> <p>2.2 教育・訓練の実施                      管理総括者は、該当する要員に対して、自然災害等の対応に関する教育・訓練の計画を定め、安全管理課長が定期的実施する。</p> <p>2.3 資機材の配備                      管理総括者は、自然災害等に必要な資機材を準備する。</p> <p>2.4 標準書の整備                      (1) 管理総括者は、自然災害等発生時における加工施設の<u>必要な機能を維持する</u>ための活動を行うために必要な体制の整備として、以下の活動を実施することを標準書に定める。                      1) 火山（降灰）、積雪                      イ) 加工施設で降下火砕物が観測された場合、降下火砕物の除去作業において防護対象施設の実耐力及び火山事象の進展を考慮し措置を講じる。                      ロ) 降下火砕物の除去作業に必要な保護具や資機材をあらかじめ準備する。                      ハ) 降下火砕物により外気取入口の閉塞等による影響を受ける可能性のある設備については、加工施設への影響を考慮し、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。                      ニ) 加工施設における火砕物降下と積雪の組合せは、安全機能を損なうことがないよう、余裕をもって堆積物を取り除く措置を講じる。                      2) 地震                      イ) 廃棄物管理棟及び第3廃棄物倉庫に保管する放射性固体廃棄物を入れたドラム缶並びに廃棄物管理棟に保管する角形容器は、地震の影響を考慮し固縛の措置を講じる。                      3) 外部火災                      イ) 高圧ガス貯蔵所（1）の障壁の工事が完了し、供用開始するまで、水素を貯蔵しない。                      ロ) 構内を運搬する液化アンモニア及びA重油の輸送車両については、図-1に示す容量制限及び構内輸送経路を遵守する。</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第14号）</p>

新旧比較表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p>(図-1 省略)</p>	<p>(図-1 変更なし)</p>	

新旧比較表

変 更 前 (平成 31 年 3 月 28 日付け認可)	変 更 後	変更理由
<p>添付 2 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の 保全活動に係る体制等の整備</p> <p>(第 12 章関連)</p>	<p>添付 2 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の 保全活動に係る体制等の整備</p> <p>(第 <u>13</u> 章関連)</p>	<p>(3) 記載の適正化 (章番号の適正化)</p>

新旧比較表

変更前（平成31年3月28日付け認可）	変更後	変更理由
<p>重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備</p> <p>1. 重大事故に至るおそれがある事故等対策            重大事故に至るおそれがある事故として、火災の複数同時発生及び室内並びに建物外へのUF<sub>6</sub>漏えい事象を想定し、加工施設の保全のための活動を行うために必要な体制及び手順を整備する。</p> <p>(1.1~1.4 省略)</p> <p>2. 大規模損壊への対応            管理総括者は、加工施設に大規模損壊及びそれに伴う大規模な火災が発生した場合における事故対処の体制について、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防災組織とし、予め必要な手順書及び資機材を以下の項目を考慮して整備するとともに要員を確保する。手順書には、消火活動等の手順の他、大規模損壊が発生した状況等を踏まえた必要な情報の種類、入手方法等を定め、監視項目、確認項目、機器等の操作、対処事項、優先順位及び手順書間の相互関係等を明確にする。また、手順書及び資機材については、以下の項目を考慮して整備し、当該の手順書に従って活動を行うために、防災組織要員に対し、大規模損壊における加工施設の挙動に関する知識の蓄積を図る教育を定期的（年1回以上）に行うとともに、事故対処に必要な資機材を用いた消火活動等の個別訓練及び防災組織全体で連携した総合訓練を定期的（年1回以上）に実施する。</p> <p>(2.1~2.3 省略)</p> <p>(図-1, 2及び表-1, 2 省略)</p>	<p>重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備</p> <p>1. 重大事故に至るおそれがある事故等対策            重大事故に至るおそれがある事故として、<u>加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう</u>、火災の複数同時発生及び室内並びに建物外へのUF<sub>6</sub>漏えい事象を想定し、加工施設の<u>必要な機能を維持する</u>ための活動を行うために必要な体制及び手順を整備する。</p> <p>(1.1~1.4 変更なし)</p> <p>2. 大規模損壊への対応            管理総括者は、加工施設に大規模損壊及びそれに伴う大規模な火災が発生した場合における事故対処の体制について、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防災組織とし、<u>加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう</u>、予め必要な手順書及び資機材を以下の項目を考慮して整備するとともに要員を確保する。手順書には、消火活動等の手順の他、大規模損壊が発生した状況等を踏まえた必要な情報の種類、入手方法等を定め、監視項目、確認項目、機器等の操作、対処事項、優先順位及び手順書間の相互関係等を明確にする。また、手順書及び資機材については、以下の項目を考慮して整備し、当該の手順書に従って活動を行うために、防災組織要員に対し、大規模損壊における加工施設の挙動に関する知識の蓄積を図る教育を定期的（年1回以上）に行うとともに、事故対処に必要な資機材を用いた消火活動等の個別訓練及び防災組織全体で連携した総合訓練を定期的（年1回以上）に実施する。<u>また、管理総括者は、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の影響を緩和するための対策に関する事及び放射性物質の放出を低減するための対策に関する事を標準書に定める。</u></p> <p>(2.1~2.3 変更なし)</p> <p>(図-1, 2及び表-1, 2 省略)</p>	<p>(1) 原子力規制における検査制度の見直しに伴う変更（加工規則第8条第1項第14号）</p>