

原 発 本 第 2 6 3 号
令 和 2 年 11 月 27 日

原子力規制委員会 殿

福岡市中央区渡辺通二丁目 1 番 82 号
九州電力株式会社
代表取締役 池 辺 和 弘
社長執行役員

設計及び工事計画認可申請書の一部補正について

令和 2 年 8 月 28 日付け原発本第 151 号をもって申請しました設計及び
工事計画認可申請書について、別紙のとおり一部補正します。

本資料のうち、枠囲みの内容は、
商業機密あるいは防護上の観点
から公開できません。

別 紙

玄海原子力発電所第 4 号機

設計及び工事計画認可申請書の一部補正

九州電力株式会社

目 次

1. 補正項目
2. 補正を必要とする理由を記載した書類
3. 補正を行う書類

1. 補正項目

補正項目及び補正箇所は下表のとおり。

補正項目	補正箇所
<p>2. 工事計画 核燃料物質の取扱施設及び貯蔵施設 加圧水型発電用原子炉施設に係るものにおいて は、次の事項</p> <p>1 燃料取扱設備に係る次の事項 (3)使用済燃料運搬用容器の名称、種類、容量、 最高使用圧力、最高使用温度、主要寸法、 材料及び個数並びに放射線遮蔽材の種類、 主要寸法、冷却方法及び材料</p> <p>4. 設計及び工事に係る品質マネジメントシステム</p> <p>6. 添付書類 (1) 添付資料</p> <ul style="list-style-type: none">・ 添付資料 1 発電用原子炉の設置の許可との整合性に関する説明書・ 添付資料 2 設備別記載事項の設定根拠に関する説明書・ 添付資料 7 設計及び工事に係る品質マネジメントシステムに関する説明書	<p>「3. 補正を行う書類」による。</p> <p>「3. 補正を行う書類」による。</p> <p>「3. 補正を行う書類」による。</p>

2. 補正を必要とする理由を記載した書類

補正を必要とする理由

令和 2 年 8 月 28 日付け原発本第 151 号をもって申請した設計及び工事計画認可申請書について、記載の適正化を行うため一部補正する。

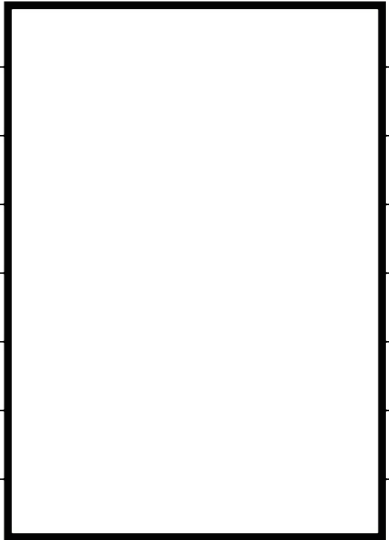
3. 補正を行う書類

核燃料物質の取扱施設及び貯蔵施設

加圧水型発電用原子炉施設に係るものにあつては、次の事項

1 燃料取扱設備に係る次の事項

(3) 使用済燃料運搬用容器の名称、種類、容量、最高使用圧力、最高使用温度、主要寸法、材料及び個数並びに放射線遮蔽材の種類、主要寸法、冷却方法及び材料

			変更前	変更後
名称				使用済燃料運搬用容器
種類		—		密封式円筒型[NFT-14P型]
容量		—		17×17型燃料集合体 14体 (濃縮度 : 4.9wt%以下 ^(注1) 冷却日数 : <input type="text"/> 日以上 ^(注1) 平均燃焼度 : <input type="text"/> 以下 ^(注1) 崩壊熱量 : 容器当たり 54kW 以下 放射能強度 : 容器当たり <input type="text"/> 以下)
最高使用圧力		MPa		1.70
最高使用温度		℃		180
主要寸法	全長	mm		5,318 ^(注2)
	内筒内径	mm		
	内筒厚さ (胴部ガンマ線遮蔽)	mm		
	中間筒内径	mm		
	中間筒厚さ (胴部ガンマ線遮蔽)	mm		
	外筒内径	mm		
	外筒厚さ (胴部ガンマ線遮蔽)	mm		
	底板厚さ (底部ガンマ線遮蔽)	mm		
	ふた板厚さ	mm		
	フィン外径	mm		
ふた板径	mm		<input type="text"/>	

4. 設計及び工事に係る品質マネジメントシステム

1. 設計及び工事に係る品質マネジメントシステム

当社は、原子力の安全を確保するための品質マネジメントシステムを構築し、「玄海原子力発電所原子炉施設保安規定」（以下「保安規定」という。）に品質マネジメントシステム計画を定めている。

「設計及び工事に係る品質マネジメントシステム」（以下「設工認品管計画」という。）は品質マネジメントシステム計画に基づき、設計及び工事に係る具体的な品質管理の方法、組織等の計画された事項を示したものである。

2. 適用範囲・定義

2.1 適用範囲

設工認品管計画は、玄海原子力発電所第4号機の原子炉施設の設計、工事及び検査に係る保安活動に適用する。

2.2 定義

設工認品管計画における用語の定義は、以下を除き品質マネジメントシステム計画に従う。

(1) 実用炉規則

実用発電用原子炉の設置、運転等に関する規則（昭和53年12月28日通商産業省令第77号）をいう。

(2) 技術基準規則

実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則（平成25年6月28日原子力規制委員会規則第6号）をいう。

(3) 実用炉規則別表第二対象設備

実用発電用原子炉の設置、運転等に関する規則（昭和53年12月28日通商産業省令第77号）の別表第二「設備別記載事項」に示された設備をいう。

(4) 適合性確認対象設備

設計及び工事の計画（以下「設工認」という。）に基づき、技術基準規則への適合性を確保するために必要となる設備をいう。

第 3.2-1 表 設工認における設計、工事及び検査の各段階

各段階		
設計	3.3	設計に係る品質管理の方法により行った管理の実績に係る計画
	3.3.1※	適合性確認対象設備に対する要求事項の明確化
	3.3.2	各条文の対応に必要な適合性確認対象設備の選定
	3.3.3(1)※	設計（設計 1、2）の実施
	3.3.3(2)	設計開発の結果に係る情報に対する検証
	3.3.4※	設計における変更
工事及び検査	3.4.1※	設工認に基づく設備の具体的な設計の実施（設計 3）
	3.4.2	設備の具体的な設計に基づく工事の実施
	3.5.1	使用前事業者検査での確認事項
	3.5.2	設計の結果と使用前事業者検査対象の繋がりでの明確化
	3.5.3	使用前事業者検査の計画
	3.5.4	検査計画の管理
	3.5.5	主要な耐圧部の溶接部に係る使用前事業者検査の管理
3.5.6	使用前事業者検査の実施	
調達	3.6	設工認における調達管理の方法

※「3.2.2 設計、工事及び検査の各段階とその審査」でいう、レビュー対応項目

(2) 機器、弁及び配管等の管理

機器類、弁及び配管類は、品質マネジメントシステム計画に従った管理を実施する。

3.8 不適合管理

原子力部門は、設工認に係る設計、工事及び検査において発生した不適合については、品質マネジメントシステム計画に基づき管理を行う。

4. 適合性確認対象設備の施設管理

原子力部門は、設工認に基づく工事を保安規定に基づき管理する。

原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との整合性

設置変更許可申請書（本文）	設置変更許可申請書（添付書類八）該当事項	設計及び工事の計画 該当事項	整合性	備考																																																																																																																																																					
		<p>【核燃料物質の取扱施設及び貯蔵施設】 (要目表) 核燃料物質の取扱施設及び貯蔵施設 加圧水型炉用原子炉施設に係るものにあつては、次の事項 1 燃料取扱設備に係る次の事項 (3) 使用済燃料運搬用容器の名称、種類、容量、最高使用圧力、最高使用温度、主要寸法、材料及び鋼数並びに放射線遮蔽材の種類、主要寸法、冷却方法及び材料</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2"></th> <th>変更前</th> <th>変更後</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>名</td> <td>種</td> <td></td> <td>使用済燃料運搬用容器</td> </tr> <tr> <td></td> <td>類</td> <td></td> <td>筒式(筒内[NFT-14P型])</td> </tr> <tr> <td></td> <td>量</td> <td></td> <td>17×17型燃料集合体 14体</td> </tr> <tr> <td>容</td> <td></td> <td></td> <td>濃縮度 : 4.9wt%以下(注1) 冷却日数 : []日以上(注2) 平均燃焼度 : []以下(注3) 崩壊熱量 : 容器当たり54kW以下 放射線強度 : 容器当たり[]以下</td> </tr> <tr> <td>最高使用圧力</td> <td>MPa</td> <td></td> <td>1.70</td> </tr> <tr> <td>最高使用温度</td> <td>℃</td> <td></td> <td>180</td> </tr> <tr> <td rowspan="10">主要寸法</td> <td>全長</td> <td>mm</td> <td>5,318(注3)</td> </tr> <tr> <td>内筒内径</td> <td>mm</td> <td rowspan="10">[]</td> </tr> <tr> <td>内筒厚さ(胴部ガンマ線遮蔽)</td> <td>mm</td> </tr> <tr> <td>中間筒内径</td> <td>mm</td> </tr> <tr> <td>中間筒厚さ(胴部ガンマ線遮蔽)</td> <td>mm</td> </tr> <tr> <td>外筒内径</td> <td>mm</td> </tr> <tr> <td>外筒厚さ(胴部ガンマ線遮蔽)</td> <td>mm</td> </tr> <tr> <td>底板厚さ(底部ガンマ線遮蔽)</td> <td>mm</td> </tr> <tr> <td>ふた板厚さ</td> <td>mm</td> </tr> <tr> <td>フィン外径</td> <td>mm</td> </tr> <tr> <td>ふた板径</td> <td>mm</td> <td>2,498(注3)</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2"></th> <th>変更前</th> <th>変更後</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="10">主要寸法</td> <td>全長</td> <td>mm</td> <td>4,255(注3)</td> </tr> <tr> <td>外径</td> <td>mm</td> <td>1,331(注3)</td> </tr> <tr> <td>バスケットチャンネル内寸</td> <td>mm</td> <td>225(注3)</td> </tr> <tr> <td>チャンネル板厚さ(胴部ガンマ線遮蔽)</td> <td>mm</td> <td>245(注3)</td> </tr> <tr> <td>下部緩衝体カバープレート厚さ(底部ガンマ線遮蔽)</td> <td>mm</td> <td>9.8(10(注3))</td> </tr> <tr> <td>ふた部膨張室底板厚さ(ふた部ガンマ線遮蔽)</td> <td>mm</td> <td>11(11(注3))</td> </tr> <tr> <td>上部緩衝体カバープレート厚さ(ふた部ガンマ線遮蔽)</td> <td>mm</td> <td>4.6(6(注3))</td> </tr> <tr> <td>胴部ガンマ線遮蔽体厚さ</td> <td>mm</td> <td>[]</td> </tr> <tr> <td>ふた部ガンマ線遮蔽体厚さ</td> <td>mm</td> <td>4.6(6(注3))</td> </tr> <tr> <td>胴部中性子遮蔽体厚さ</td> <td>mm</td> <td>[]</td> </tr> <tr> <td rowspan="10">材料</td> <td>内筒</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>中間筒</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>外筒</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>底板</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ふた板</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>フィン</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>バスケットチャンネル板</td> <td></td> <td>SUS304</td> </tr> <tr> <td>下部緩衝体カバープレート</td> <td></td> <td>ボロン添加ステンレス鋼</td> </tr> <tr> <td>ふた部膨張室底板</td> <td></td> <td>SUS304</td> </tr> <tr> <td>上部緩衝体カバープレート</td> <td></td> <td>SUS304</td> </tr> <tr> <td>胴部ガンマ線遮蔽体</td> <td></td> <td>鉛</td> </tr> <tr> <td>胴部中性子遮蔽体</td> <td></td> <td>レジン</td> </tr> <tr> <td>冷却方法</td> <td></td> <td>自然冷却</td> </tr> <tr> <td>鋼数</td> <td></td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注1) 本運搬用容器に収納する燃料集合体の仕様毎の最大値又は最小値を記載。なお、冷却日数については収納する燃料集合体の平均燃焼度により設定する。 (注2) 公称値 (注3) ステンレスラッド鋼 [] ボロン添加ステンレス鋼規格表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">材料名</th> <th colspan="2">機械的強度</th> <th colspan="3">化学的組成(%)</th> </tr> <tr> <th colspan="2">耐力(N/mm²)</th> <th>Ni</th> <th>Cr</th> <th>B</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ボロン添加ステンレス鋼</td> <td>≥255 (20℃)</td> <td>≥225 (200℃)</td> <td>9.00 ～ 15.00</td> <td>18.00 ～ 23.00</td> <td>1.00 ～ 1.30</td> </tr> </tbody> </table>			変更前	変更後	名	種		使用済燃料運搬用容器		類		筒式(筒内[NFT-14P型])		量		17×17型燃料集合体 14体	容			濃縮度 : 4.9wt%以下(注1) 冷却日数 : []日以上(注2) 平均燃焼度 : []以下(注3) 崩壊熱量 : 容器当たり54kW以下 放射線強度 : 容器当たり[]以下	最高使用圧力	MPa		1.70	最高使用温度	℃		180	主要寸法	全長	mm	5,318(注3)	内筒内径	mm	[]	内筒厚さ(胴部ガンマ線遮蔽)	mm	中間筒内径	mm	中間筒厚さ(胴部ガンマ線遮蔽)	mm	外筒内径	mm	外筒厚さ(胴部ガンマ線遮蔽)	mm	底板厚さ(底部ガンマ線遮蔽)	mm	ふた板厚さ	mm	フィン外径	mm	ふた板径	mm	2,498(注3)			変更前	変更後	主要寸法	全長	mm	4,255(注3)	外径	mm	1,331(注3)	バスケットチャンネル内寸	mm	225(注3)	チャンネル板厚さ(胴部ガンマ線遮蔽)	mm	245(注3)	下部緩衝体カバープレート厚さ(底部ガンマ線遮蔽)	mm	9.8(10(注3))	ふた部膨張室底板厚さ(ふた部ガンマ線遮蔽)	mm	11(11(注3))	上部緩衝体カバープレート厚さ(ふた部ガンマ線遮蔽)	mm	4.6(6(注3))	胴部ガンマ線遮蔽体厚さ	mm	[]	ふた部ガンマ線遮蔽体厚さ	mm	4.6(6(注3))	胴部中性子遮蔽体厚さ	mm	[]	材料	内筒			中間筒			外筒			底板			ふた板			フィン			バスケットチャンネル板		SUS304	下部緩衝体カバープレート		ボロン添加ステンレス鋼	ふた部膨張室底板		SUS304	上部緩衝体カバープレート		SUS304	胴部ガンマ線遮蔽体		鉛	胴部中性子遮蔽体		レジン	冷却方法		自然冷却	鋼数		2	材料名	機械的強度		化学的組成(%)			耐力(N/mm ²)		Ni	Cr	B	ボロン添加ステンレス鋼	≥255 (20℃)	≥225 (200℃)	9.00 ～ 15.00	18.00 ～ 23.00	1.00 ～ 1.30		
		変更前	変更後																																																																																																																																																						
名	種		使用済燃料運搬用容器																																																																																																																																																						
	類		筒式(筒内[NFT-14P型])																																																																																																																																																						
	量		17×17型燃料集合体 14体																																																																																																																																																						
容			濃縮度 : 4.9wt%以下(注1) 冷却日数 : []日以上(注2) 平均燃焼度 : []以下(注3) 崩壊熱量 : 容器当たり54kW以下 放射線強度 : 容器当たり[]以下																																																																																																																																																						
最高使用圧力	MPa		1.70																																																																																																																																																						
最高使用温度	℃		180																																																																																																																																																						
主要寸法	全長	mm	5,318(注3)																																																																																																																																																						
	内筒内径	mm	[]																																																																																																																																																						
	内筒厚さ(胴部ガンマ線遮蔽)	mm																																																																																																																																																							
	中間筒内径	mm																																																																																																																																																							
	中間筒厚さ(胴部ガンマ線遮蔽)	mm																																																																																																																																																							
	外筒内径	mm																																																																																																																																																							
	外筒厚さ(胴部ガンマ線遮蔽)	mm																																																																																																																																																							
	底板厚さ(底部ガンマ線遮蔽)	mm																																																																																																																																																							
	ふた板厚さ	mm																																																																																																																																																							
	フィン外径	mm																																																																																																																																																							
ふた板径	mm	2,498(注3)																																																																																																																																																							
		変更前	変更後																																																																																																																																																						
主要寸法	全長	mm	4,255(注3)																																																																																																																																																						
	外径	mm	1,331(注3)																																																																																																																																																						
	バスケットチャンネル内寸	mm	225(注3)																																																																																																																																																						
	チャンネル板厚さ(胴部ガンマ線遮蔽)	mm	245(注3)																																																																																																																																																						
	下部緩衝体カバープレート厚さ(底部ガンマ線遮蔽)	mm	9.8(10(注3))																																																																																																																																																						
	ふた部膨張室底板厚さ(ふた部ガンマ線遮蔽)	mm	11(11(注3))																																																																																																																																																						
	上部緩衝体カバープレート厚さ(ふた部ガンマ線遮蔽)	mm	4.6(6(注3))																																																																																																																																																						
	胴部ガンマ線遮蔽体厚さ	mm	[]																																																																																																																																																						
	ふた部ガンマ線遮蔽体厚さ	mm	4.6(6(注3))																																																																																																																																																						
	胴部中性子遮蔽体厚さ	mm	[]																																																																																																																																																						
材料	内筒																																																																																																																																																								
	中間筒																																																																																																																																																								
	外筒																																																																																																																																																								
	底板																																																																																																																																																								
	ふた板																																																																																																																																																								
	フィン																																																																																																																																																								
	バスケットチャンネル板		SUS304																																																																																																																																																						
	下部緩衝体カバープレート		ボロン添加ステンレス鋼																																																																																																																																																						
	ふた部膨張室底板		SUS304																																																																																																																																																						
	上部緩衝体カバープレート		SUS304																																																																																																																																																						
胴部ガンマ線遮蔽体		鉛																																																																																																																																																							
胴部中性子遮蔽体		レジン																																																																																																																																																							
冷却方法		自然冷却																																																																																																																																																							
鋼数		2																																																																																																																																																							
材料名	機械的強度		化学的組成(%)																																																																																																																																																						
	耐力(N/mm ²)		Ni	Cr	B																																																																																																																																																				
ボロン添加ステンレス鋼	≥255 (20℃)	≥225 (200℃)	9.00 ～ 15.00	18.00 ～ 23.00	1.00 ～ 1.30																																																																																																																																																				

1. 概 要

本資料は、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「法」という。）第43条の3の8第1項の許可を受けたところによる設計及び工事の計画であることを、玄海原子力発電所 発電用原子炉設置変更許可申請書（以下「設置変更許可申請書」という。）の「本文（十一号）」との整合性により示すものである。

2. 基本方針

設置変更許可申請書との整合性は、設置変更許可申請書「本文（十一号）」と設計及び工事の計画のうち「設計及び工事に係る品質マネジメントシステム」について示す。

3. 記載の基本事項

- (1) 説明書の構成は比較表形式とし、左欄から「設置変更許可申請書（本文）」、「設計及び工事の計画 該当事項」及び「整合性」を記載する。
- (2) 説明書の記載順は、「本文（十一号）」に記載する順とする。
- (3) 設置変更許可申請書と設計及び工事の計画の記載が同等の箇所には、実線のアンダーラインで明示する。

4. 発電用原子炉の設置の許可との整合性

設置変更許可申請書（本文）	設計及び工事の計画 該当事項	整合性
<p>十一、発電用原子炉施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項 発電用原子炉施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項を以下のとおりとする。</p> <p>1. 目的 <u>発電用原子炉施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の整備に関する事項（以下「品質管理に関する事項」という。）は、原子力の安全を確保するため、「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「品管規則」という。）に基づく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ことを目的とする。</u></p> <p>2. 適用範囲 <u>品質管理に関する事項は、玄海原子力発電所の保安活動に適用する。</u></p> <p>3. 定義 <u>品質管理に関する事項における用語の定義は、次に掲げるものを除き品管規則に従う。</u> (1) 保安に関する組織：当社の品質マネジメントシステムに基づき、原子炉施設を運営管理（運転開始前の管理を含む。）する各部門の総称をいう。 (2) 原子炉施設：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43条の3の5に規定する発電用原子炉施設をいう。</p> <p>4 品質マネジメントシステム 4.1 品質マネジメントシステムに係る要求事項 <u>(1) 保安に関する組織は、品質管理に関する事項に従って、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></p>	<p>4. 設計及び工事に係る品質マネジメントシステム</p> <p>1. 設計及び工事に係る品質マネジメントシステム <u>当社は、原子力の安全を確保するための品質マネジメントシステムを構築し、「玄海原子力発電所原子炉施設保安規定」（以下「保安規定」という。）に品質マネジメントシステム計画を定めている。「設計及び工事に係る品質マネジメントシステム」（以下「設工認品管計画」という。）は品質マネジメントシステム計画に基づき、設計及び工事に係る具体的な品質管理の方法、組織等の計画された事項を示したものである。</u></p> <p>2. 適用範囲・定義 2.1 適用範囲 <u>設工認品管計画は、玄海原子力発電所第4号機の原子炉施設の設計、工事及び検査に係る保安活動に適用する。</u></p> <p>2.2 定義 <u>設工認品管計画における用語の定義は、以下を除き品質マネジメントシステム計画に従う。</u> (1) 実用炉規則 実用発電用原子炉の設置、運転等に関する規則（昭和53年12月28日通商産業省令第77号）をいう。 (2) 技術基準規則 実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則（平成25年6月28日原子力規制委員会規則第6号）をいう。 (3) 実用炉規則別表第二対象設備 実用発電用原子炉の設置、運転等に関する規則（昭和53年12月28日通商産業省令第77号）の別表第二「設備別記載事項」に示された設備をいう。 (4) 適合性確認対象設備 設計及び工事の計画（以下「設工認」という。）に基づき、技術基準規則への適合性を確保するために必要となる設備をいう。</p> <p>3. 設計及び工事の計画における設計、工事及び検査に係る品質管理の方法等 <u>設工認における設計、工事及び検査に係る品質管理は、品質マネジメントシステムに基づき以下のとおり実施する。</u></p>	<p>設置変更許可申請書（本文（十一号））において、設計及び工事の計画の内容は以下のとおり満足している。</p> <p>設計及び工事の計画では、設置変更許可申請書（本文十一号）に基づき定めている原子炉施設保安規定に品質マネジメントシステム計画を定め、その品質マネジメントシステム計画に従い設工認品管計画を定めていることから整合している。（以下、設置変更許可申請書（本文十一号）に対応した設計及び工事の計画での説明がない箇所については、品質マネジメントシステム計画にて対応していることを以て整合している。）</p> <p>設計及び工事の計画の適用範囲は、設置変更許可申請書（本文十一号）の適用範囲に示す玄海原子力発電所の保安活動に包含されていることから整合している。</p> <p>設計及び工事の計画では、設置変更許可申請書（本文十一号）に基づき定めている品質マネジメントシステム計画の用語の定義に従っていることから整合している。</p> <p>設計及び工事の計画では、設置変更許可申請書（本文十一号）に基づき定めている品質マネジメントシステム計画に従い品質管理を行うことから整合している。</p>

設置変更許可申請書（本文）	設計及び工事の計画 該当事項	整合性																																			
<p>適合するための能力を有している。</p> <p>(3) 保安に関する組織は、7.2.2(1)の審査の結果の記録及び当該審査の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <p>(4) 保安に関する組織は、個別業務等要求事項が変更された場合においては、関連する文書が改訂されるようにするとともに、関連する要員に対し変更後の個別業務等要求事項が周知されるようにする。</p> <p>7.2.3 組織の外部の者との情報の伝達等 保安に関する組織は、組織の外部の者からの情報の収集及び組織の外部の者への情報の伝達のために、実効性のある方法を明確に定め、これを実施する。</p> <p>7.3 設計開発 7.3.1 設計開発計画 (1) 保安に関する組織は、<u>設計開発（専ら原子炉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。）を策定するとともに、設計開発を管理する。</u></p> <p>(2) 保安に関する組織は、設計開発計画の策定において、次に掲げる事項を明確にする。 a. <u>設計開発の性質、期間及び複雑さの程度</u></p>	<p>3.3 設計に係る品質管理の方法により行った管理の実績に係る計画 原子力部門は、<u>設工認における設計を実施するための設計開発計画を策定し、この計画に基づき設計を以下のとおり実施する。</u></p> <p>3.2.2 設計、工事及び検査の各段階とその審査 <u>設工認における設計、工事及び検査の各段階を第3.2-1表に示す。</u></p> <p>第3.2-1表 設工認における設計、工事及び検査の各段階</p> <table border="1" data-bbox="1193 1121 2178 1780"> <thead> <tr> <th colspan="2">各段階</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">設計</td> <td>3.3</td> <td>設計に係る品質管理の方法により行った管理の実績に係る計画</td> </tr> <tr> <td>3.3.1※</td> <td>適合性確認対象設備に対する要求事項の明確化</td> </tr> <tr> <td>3.3.2</td> <td>各条文の対応に必要な適合性確認対象設備の選定</td> </tr> <tr> <td>3.3.3(1)※</td> <td>設計（設計1、2）の実施</td> </tr> <tr> <td>3.3.3(2)</td> <td>設計開発の結果に係る情報に対する検証</td> </tr> <tr> <td>3.3.4※</td> <td>設計における変更</td> </tr> <tr> <td rowspan="6">工事及び検査</td> <td>3.4.1※</td> <td>設工認に基づく設備の具体的な設計の実施（設計3）</td> </tr> <tr> <td>3.4.2</td> <td>設備の具体的な設計に基づく工事の実施</td> </tr> <tr> <td>3.5.1</td> <td>使用前事業者検査での確認事項</td> </tr> <tr> <td>3.5.2</td> <td>設計の結果と使用前事業者検査対象の繋がり</td> </tr> <tr> <td>3.5.3</td> <td>使用前事業者検査の計画</td> </tr> <tr> <td>3.5.4</td> <td>検査計画の管理</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">調達</td> <td>3.5.5</td> <td>主要な耐圧部の溶接部に係る使用前事業者検査の管理</td> </tr> <tr> <td>3.5.6</td> <td>使用前事業者検査の実施</td> </tr> <tr> <td>3.6</td> <td>設工認における調達管理の方法</td> </tr> </tbody> </table> <p>※「3.2.2 設計、工事及び検査の各段階とその審査」でいう、レビュー対応項目</p>	各段階		設計	3.3	設計に係る品質管理の方法により行った管理の実績に係る計画	3.3.1※	適合性確認対象設備に対する要求事項の明確化	3.3.2	各条文の対応に必要な適合性確認対象設備の選定	3.3.3(1)※	設計（設計1、2）の実施	3.3.3(2)	設計開発の結果に係る情報に対する検証	3.3.4※	設計における変更	工事及び検査	3.4.1※	設工認に基づく設備の具体的な設計の実施（設計3）	3.4.2	設備の具体的な設計に基づく工事の実施	3.5.1	使用前事業者検査での確認事項	3.5.2	設計の結果と使用前事業者検査対象の繋がり	3.5.3	使用前事業者検査の計画	3.5.4	検査計画の管理	調達	3.5.5	主要な耐圧部の溶接部に係る使用前事業者検査の管理	3.5.6	使用前事業者検査の実施	3.6	設工認における調達管理の方法	<p>設計及び工事の計画では、<u>設置変更許可申請書（本文十一号）に基づき定めている品質マネジメントシステム計画に従い設計に先立ち設計開発計画を定めていることから整合している。</u></p> <p>設計及び工事の計画では、<u>設置変更許可申請書（本文十一号）に基づき定めている品質マネジメントシステム計画に従い設計開発計画にて設計における段階を定め管理を行っていることから整合している。</u></p>
各段階																																					
設計	3.3	設計に係る品質管理の方法により行った管理の実績に係る計画																																			
	3.3.1※	適合性確認対象設備に対する要求事項の明確化																																			
	3.3.2	各条文の対応に必要な適合性確認対象設備の選定																																			
	3.3.3(1)※	設計（設計1、2）の実施																																			
	3.3.3(2)	設計開発の結果に係る情報に対する検証																																			
	3.3.4※	設計における変更																																			
工事及び検査	3.4.1※	設工認に基づく設備の具体的な設計の実施（設計3）																																			
	3.4.2	設備の具体的な設計に基づく工事の実施																																			
	3.5.1	使用前事業者検査での確認事項																																			
	3.5.2	設計の結果と使用前事業者検査対象の繋がり																																			
	3.5.3	使用前事業者検査の計画																																			
	3.5.4	検査計画の管理																																			
調達	3.5.5	主要な耐圧部の溶接部に係る使用前事業者検査の管理																																			
	3.5.6	使用前事業者検査の実施																																			
3.6	設工認における調達管理の方法																																				

設置変更許可申請書（本文）	設計及び工事の計画 該当事項	整合性
<p>するものである。</p> <p>c. 合否判定基準を含むものである。</p> <p>d. 機器等を安全かつ適正に使用するために不可欠な当該機器等の特性が明確である。</p> <p>7.3.4 設計開発レビュー</p> <p>(1) 保安に関する組織は、<u>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>a. 設計開発の結果の個別業務等要求事項への適合性について評価する。</p> <p>b. 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。</p> <p>(2) 保安に関する組織は、<u>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>(3) 保安に関する組織は、<u>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>7.3.5 設計開発の検証</p> <p>(1) 保安に関する組織は、<u>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。</u></p> <p>(2) 保安に関する組織は、<u>7.3.5(1)に基づく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></p> <p>(3) 保安に関する組織は、<u>当該設計開発を行った要員に 7.3.5(1)に基づく検証をさせない。</u></p> <p>7.3.6 設計開発の妥当性確認</p> <p>(1) 保安に関する組織は、<u>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。</u></p> <p>(2) 保安に関する組織は、<u>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させる。</u></p> <p>(3) 保安に関する組織は、<u>設計開発妥当性確認の結果の記録及び当該設計</u></p>	<p>を明確化する。</p> <p>b. 「設計2」として、「設計1」で明確にした基本設計方針を用いて<u>適合性確認対象設備に必要な詳細設計を実施する。</u> なお、詳細設計の品質を確保する上で重要な活動となる、「調達による解析」及び「手計算による自社解析」について、その重要度に応じて個別に管理事項を計画し信頼性を確保する。</p> <p>3.4.1 設工認に基づく設備の具体的な設計の実施（設計3） 原子力部門は、<u>工事段階において、設工認に基づく製品実現のための設備の具体的な設計（設計3）（主要な耐圧部の溶接部については溶接部に係る設計が設工認対象となる。）を実施する。</u></p> <p>3.2.2 設計、工事及び検査の各段階とその審査 原子力部門は、<u>設計の各段階におけるレビューを、第3.2-1表に示す段階において実施するとともに、記録を管理する。このレビューについては、原子力部門で当該設備の設計に関する専門家を含めて実施する。</u></p> <p>3.3.3 設工認における設計及び設計開発の結果に係る情報に対する検証 (2) 設計開発の結果に係る情報に対する検証 <u>設計1及び設計2の結果について、原設計者以外の者に検証を実施させる。</u></p> <p>3.5.6 使用前事業者検査の実施 原子力部門は、以下のとおり<u>使用前事業者検査を実施する。</u></p> <p>(1) 使用前事業者検査の検査要領書の作成 適合性確認対象設備が設工認に適合していることを確認するため「3.5.3 使用前事業者検査の計画」で決定した確認方法を基に、使用前事業者検査要領書を作成する。 実施する検査が代替検査となる場合は、代替による使用前事業者検査</p>	<p><u>ら整合している。</u></p> <p>設計及び工事の計画では、<u>設置変更許可申請書（本文十一号）に基づき定めている品質マネジメントシステム計画に従い設計において設計開発のレビューを実施している。レビューは当該設計に関する専門家を含めて実施することとしていることから整合している。</u></p> <p>設計及び工事の計画では、<u>設置変更許可申請書（本文十一号）に基づき定めている品質マネジメントシステム計画に従い設計において設計開発の検証を原設計者以外の者に実施させることとしていることから整合している。</u></p> <p>設計及び工事の計画では、<u>設置変更許可申請書（本文十一号）に基づき定めている品質マネジメントシステム計画に従い設計の妥当性確認として使用前事業者検査を実施することとしていることから整合している。</u></p>

設置変更許可申請書（本文）	設計及び工事の計画 該当事項	整合性
<p>7.5.2 個別業務の実施に係るプロセスの妥当性確認</p> <p>(1) 保安に関する組織は、<u>個別業務の実施に係るプロセスについて</u>、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に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、<u>妥当性確認を行う。</u></p> <p>(2) 保安に関する組織は、7.5.2(1)のプロセスが個別業務計画に定めた結果を得ることができることを、7.5.2(1)に基づく妥当性確認によって実証する。</p> <p>(3) 保安に関する組織は、妥当性確認を行った場合は、その結果の記録を作成し、これを管理する。</p> <p>(4) 保安に関する組織は、7.5.2(1)の妥当性確認の対象とされたプロセスについて、次に掲げる事項（当該プロセスの内容等から該当しないと認められるものを除く。）を明確にする。</p> <p>a. 当該プロセスの審査及び承認のための判定基準</p> <p>b. 妥当性確認に用いる設備の承認及び要員の力量を確認する方法</p> <p>c. 妥当性確認の方法</p> <p>7.5.3 識別管理及びトレーサビリティの確保</p> <p>(1) 保安に関する組織は、個別業務計画及び個別業務の実施に係る全てのプロセスにおいて、適切な手段により、<u>機器等及び個別業務の状態を識別し、管理する。</u></p> <p>(2) 保安に関する組織は、<u>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>項目をもとに<u>使用前事業者検査の計画を策定する。</u></p> <p>適合性確認対象設備のうち、技術基準規則上の措置（運用）に必要な設備についても、使用前事業者検査を計画する。</p> <p>個々に実施する使用前事業者検査に加えてプラント運転に影響を及ぼしていないことを総合的に確認するため、定格熱出力一定運転時の主要パラメータを確認することによる使用前事業者検査（負荷検査）の計画を必要に応じて策定する。</p> <p>また、使用前事業者検査の実施に先立ち、設計結果に関する具体的な検査概要及び判定基準を使用前事業者検査の方法として明確にする。</p> <p>3.5.4 検査計画の管理</p> <p>原子力部門は、使用前事業者検査を適切な時期で実施するため、関係組織と調整のうえ検査計画を作成し、<u>使用前事業者検査が確実に行われることを管理する。</u></p> <p>4.適合性確認対象設備の施設管理</p> <p>原子力部門は、<u>設工認に基づく工事を保安規定に基づき管理する。</u></p> <p>3.5.5 主要な耐圧部の溶接部に係る使用前事業者検査の管理</p> <p>原子力部門は、<u>溶接が特殊工程であることを踏まえ</u>、工程管理等の計画を策定し、溶接施工工場におけるプロセスの適切性の確認及び監視を行う。また、溶接継手に対する要求事項は、溶接部詳細一覧表（溶接方法、溶接材料、溶接施工法、熱処理条件、検査項目等）により管理し、これに係る関連図書を含め、業務の実施に当たって必要な図書を溶接施工工場に提出させ、それを確認し、<u>必要な管理を実施する。</u></p> <p>3.7.2 識別管理及びトレーサビリティ</p> <p>原子力部門は、設工認に係る識別及びトレーサビリティの管理を以下のとおり実施する。</p> <p>(2) 機器、弁及び配管等の管理</p> <p><u>機器類、弁及び配管類は、品質マネジメントシステム計画に従った管理を実施する。</u></p>	<p>設計及び工事の計画では、<u>設置変更許可申請書（本文十一号）に基づき定めている品質マネジメントシステム計画に従いプロセスの妥当性確認として行われる使用前事業者検査（溶接）におけるあらかじめの検査に係る確認を実施することとしていることから整合している。</u></p> <p>設計及び工事の計画では、<u>設置変更許可申請書（本文十一号）に基づき定めている品質マネジメントシステム計画に従い識別、トレーサビリティの管理を実施することとしていることから整合している。</u></p>

2. 燃料取扱設備

2.1 使用済燃料運搬用容器

名 称		使用済燃料運搬用容器
容 量	—	17×17型燃料集合体 14体 (濃縮度 : 4.9wt%以下 冷却日数 : [] 日以上 平均燃焼度 : [] 以下 崩壊熱量 : 容器当たり 54kW 以下 放射能強度 : 容器当たり [] 以下)
最高使用圧力	MPa	1.70
最高使用温度	℃	180
個 数	—	2

【設 定 根 拠】

(概 要)

3号機の使用済燃料貯蔵設備に4号機の使用済燃料を貯蔵する計画としており、使用済燃料の構内輸送を行うために使用済燃料運搬用容器を4号機に設置する。

1. 容 量

本容器の容量は、容器を取り扱うクレーンの容量を踏まえつつ、容器の未臨界性能、容器の遮蔽性能及び容器の熱除去性能を確保できる容量として、容器に収納し得る燃料集合体数及び燃料仕様を設定している。

なお、構内輸送を行う4号機の使用済燃料は、17×17型燃料集合体、濃縮度 [] 以下及び最高燃焼度 [] 以下の仕様であり、冷却日数は3号機の使用済燃料ピットの冷却能力を考慮して、7年以上としている。

2. 最高使用圧力

2.1 前提条件

- (1) 内筒内水は、運搬中に予想される最も低い周囲温度から一般の試験条件下における周囲温度において、温度変化により、固体、気体へ相変化及び化学分解を起こすことはないので考慮しない。また、内筒内水が放射線分解で発生する気体の圧力上昇は少ないことから、本圧力計算では無視する。
- (2) 燃料棒は特別の試験条件下において破損しないので、一般の試験条件下においても破損することはない、燃料棒の破損による圧力上昇は生じないものとする。

目 次

	頁
1. 概 要	7 (4) - 1 - 1
2. 基本方針	7 (4) - 1 - 2
3. 設計及び工事の計画における設計、工事及び検査に係る 品質管理の方法等	7 (4) - 1 - 5
3.1 設計、工事及び検査に係る組織 (組織内外の部門間の相互関係及び情報伝達を含む。)	7 (4) - 1 - 5
3.2 設工認における設計、工事及び検査の各段階とその審査	7 (4) - 1 - 7
3.3 設計に係る品質管理の方法により行った管理の実績に係る計画 ..	7 (4) - 1 - 12
3.4 工事に係る品質管理の方法	7 (4) - 1 - 23
3.5 使用前事業者検査	7 (4) - 1 - 25
3.6 設工認における調達管理の方法	7 (4) - 1 - 34
3.7 記録、識別管理、トレーサビリティ	7 (4) - 1 - 39
3.8 不適合管理	7 (4) - 1 - 44
4. 適合性確認対象設備の施設管理	7 (4) - 1 - 45
5. 様 式	7 (4) - 1 - 47

(2) 工事及び検査に係る品質管理の方法、組織等についての具体的な計画

「工事及び検査に係る品質管理の方法、組織等についての具体的な計画」として、設工認対象設備（該当する場合には、設工認申請（届出）時点で設置されている設備を含む。）の工事及び検査に係る品質管理の方法を「3. 設計及び工事の計画における設計、工事及び検査に係る品質管理の方法等」に記載する。

具体的には、組織について「3.1 設計、工事及び検査に係る組織（組織内外の部門間の相互関係及び情報伝達を含む。）」に、実施する各段階について「3.2 設工認における設計、工事及び検査の各段階とその審査」に、品質管理の方法について「3.4 工事に係る品質管理の方法」及び「3.5 使用前事業者検査」に、調達管理の方法について「3.6 設工認における調達管理の方法」に、文書管理、識別管理、トレーサビリティについて「3.7 記録、識別管理、トレーサビリティ」に、不適合管理の方法について「3.8 不適合管理」に記載する。

これらの工事及び検査に係る品質管理の方法、組織等についての具体的な計画を、様式-1 を用いて資料 7-2 に示す。

工事及び検査に係る記載事項には、工事及び検査に係る要求事項として明確にする事項及びその審査に関する事項、工事及び検査の体制として組織内外の部門間の相互関係（使用前事業者検査等の独立性、資源管理及び物品の状態保持に関する事項を含む。）、工事及び検査に必要なプロセスを踏まえた全体の工程及び各段階における監視測定、妥当性確認及び検査等に関する事項（記録、識別管理、トレーサビリティ等に関する事項を含む。）並びに組織の外部の者との情報伝達に関する事項等を含めて記載する。

(3) 設工認対象設備の施設管理

適合性確認対象設備（該当する場合には、設工認申請（届出）時点で設置されている設備を含む。）は、必要な機能・性能を発揮できる状態に維持されていることが不可欠であり、その維持の管理の方法について「4. 適合性確認対象設備の施設管理」で記載する。

(4) 設工認で記載する設計、工事及び検査以外の品質保証活動

設工認に必要な設計、工事及び検査は、設工認品管計画に基づく管理の下で実施するため、(1)～(3)に関する事項以外の事項については、保安規定の品質マネジメントシステム計画（以下「品質マネジメントシステム計画」という。）に従った管理を実施する。具体的には、責任と権限（品質マネジメントシステム計画「5.5 責任、権限及び情報の伝達」）、原子力の安全の確保の重視（品質マネジメントシ

組織内外の部門間や組織間の情報伝達については、設工認に従い確実に実施する。

3.1.1 設計に係る組織

設工認に基づく設計は、第 3.1-1 表に示す主管組織のうち、「3.3 設計に係る品質管理の方法により行った管理の実績に係る計画」に係る組織が設計を主管する組織として実施する。この設計は、設計を主管する組織を統括する部長（所長）の責任の下で実施する。

設工認に基づき実施した設計の具体的な体制については、設工認に示す設計の段階ごとに様式-1 を用いて資料 7-2 に示す。

3.1.2 工事及び検査に係る組織

設工認に基づく工事は、第 3.1-1 表に示す主管組織のうち、「3.4 工事に係る品質管理の方法」に係る組織が工事を主管する組織として実施する。

設工認に基づく検査は、第 3.1-1 表に示す主管組織のうち、「3.5 使用前事業者検査」に係る箇所が検査を主管する組織として実施する。

設工認に基づき実施した工事及び検査の具体的な体制については、設工認に示す工事及び検査の段階ごとに様式-1 を用いて資料 7-2 に示す。

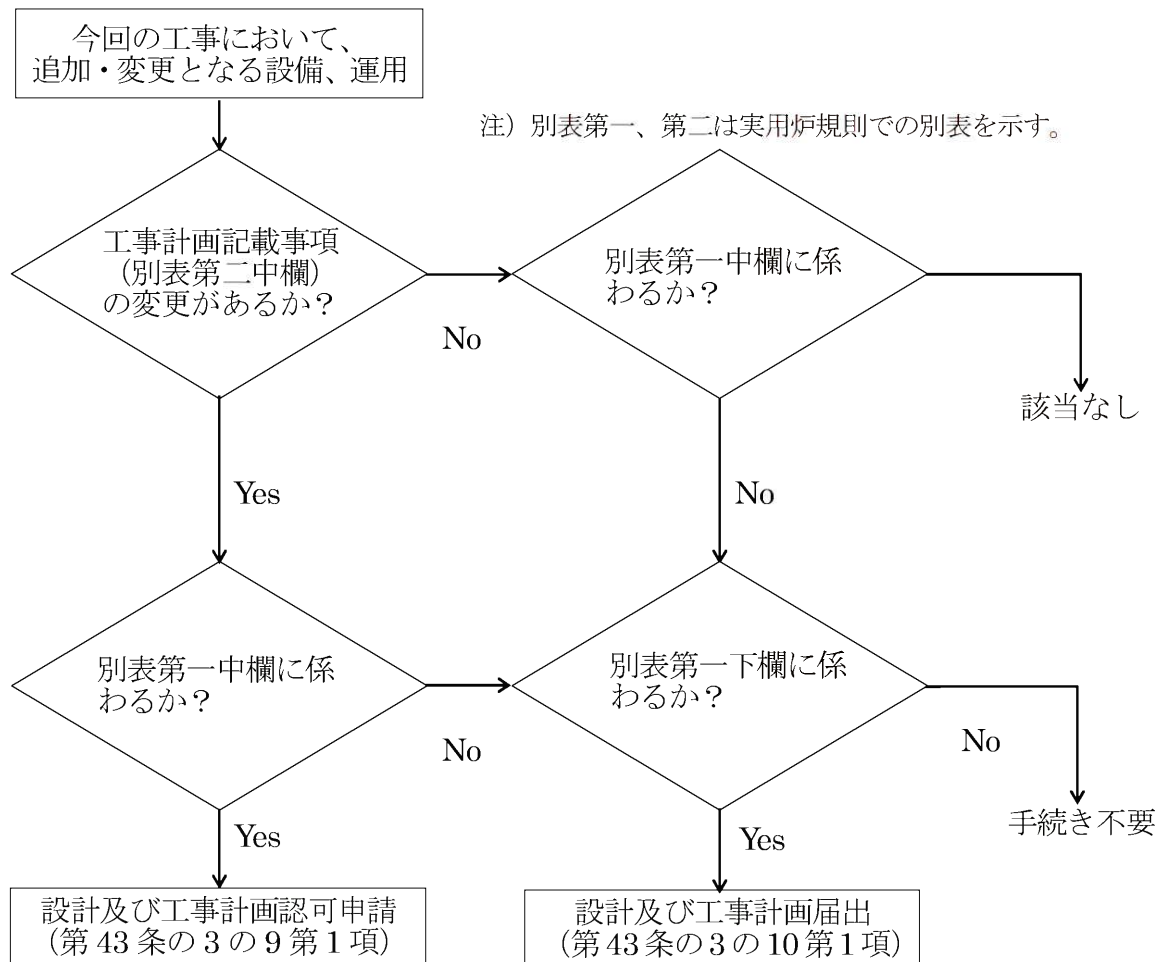
第 3.1-1 表 設計及び工事の実施の体制

項番号	プロセス	主管組織
3.3	設計に係る品質管理の方法により行った管理の実績に係る計画	原子力技術部門 原子燃料計画グループ
3.4	工事に係る品質管理の方法	—
3.5	使用前事業者検査	原子力技術部門 原子燃料計画グループ 保守第二課 安全品質保証統括室
3.6	設工認における調達管理の方法	—

第 3.2-1 表 設工認における設計等、工事及び検査の各段階

各段階		品質マネジメントシステム計画の対応項目	概要
設計	3.3	設計に係る品質管理の方法により行った管理の実績に係る計画	7.3.1 設計開発計画 適合性を確保するために必要な設計を実施するための計画
	3.3.1※	適合性確認対象設備に対する要求事項の明確化	7.3.2 設計開発に用いる情報 設計に必要な要求事項の明確化
	3.3.2	各条文の対応に必要な適合性確認対象設備の選定	— 要求事項に対応するための設備・運用の抽出
	3.3.3(1)※	基本設計方針の作成(設計 1)	7.3.3 設計開発の結果に係る情報 要求事項を満足する基本設計方針の作成
	3.3.3(2)※	適合性確認対象設備の各条文への適合性を確保するための設計(設計 2)	7.3.3 設計開発の結果に係る情報 適合性確認対象設備に必要な設計の実施
	3.3.3(4)	設計開発の結果に係る情報に対する検証	7.3.5 設計開発の検証 基準適合性を確保するための設計の妥当性のチェック
	3.3.3(5)	設工認申請(届出)書の作成	— 実用炉規則 第九条に従った申請書又は実用炉規則 第十二条に従った届出書の作成
	3.3.3(6)	設工認申請(届出)書の承認	— 作成した設工認申請(届出)書の承認
	3.3.4※	設計における変更	7.3.7 設計開発の変更の管理 設計対象の追加や変更時の対応
工事及び検査	3.4.1※	設工認に基づく設備の具体的な設計の実施(設計 3)	7.3.3 設計開発の結果に係る情報 7.3.5 設計開発の検証 設工認を実現するための具体的な設計
	3.4.2	設備の具体的な設計に基づく工事の実施	— 適合性確認対象設備の工事の実施
	3.5.1	使用前事業者検査の確認事項	— 使用前事業者検査における確認すべき事項の整理
	3.5.2	設計の結果と使用前事業者検査対象の繋がり	— 検査に先立ち設計の結果と使用前事業者検査の対象との繋がり
	3.5.3	使用前事業者検査の計画	— 適合性確認対象設備が、設工認への適合性を確認する計画と方法の決定
	3.5.4	検査計画の管理	— 使用前事業者検査の工程等の管理
	3.5.5	主要な耐圧部の溶接部に係る使用前事業者検査の管理	— 溶接が特殊工程であることを踏まえた使用前事業者検査の管理
	3.5.6	使用前事業者検査の実施	7.3.6 設計開発の妥当性確認 8.2.4 機器等の検査等 認可された設工認どおり、要求事項に対する適合性が確保されていることを確認
調達	3.6	設工認における調達管理の方法	7.4 調達 設工認に必要な、設計、工事及び検査に係る調達管理

※: 「3.2.2 設計、工事及び検査の各段階とその審査」でいう、品質マネジメントシステム計画の「7.3.4 設計開発レビュー」対応項目



第 3.3-1 図 適合性確認対象設備の抽出について

3.3.3 設工認における設計及び設計開発の結果に係る情報に対する検証

適合性確認対象設備の技術基準規則等への適合性を確保するために、「設計 1」、「設計 2」を以下のとおり実施する。

(1) 基本設計方針の作成（設計 1）

様式-2 で整理した適合性確認対象設備の要求事項に対する適合性確保に必要な詳細設計を「設計 2」で実施するに先立ち、適合性確認対象設備に必要な要求事項のうち、設置変更許可申請書及び技術基準規則に対する設計を漏れなく実施するために、以下により、適合性確認対象設備ごとに適用される技術基準規則の条項号を明確にするとともに、技術基準規則の条文ごとに関連する要求事項を含めて設計すべき事項を明確にした基本設計方針を作成する。

第 3.7-1 表 品質記録の品質マネジメントシステム上の位置付け

記録の種類	品質マネジメントシステム上の位置付け
設備図書	品質保証体制下で作成され、建設当時から同様の方法で、設備の改造等に合わせて、図書を最新に管理している図書
一般図書 (主な一般図書)	作成当時の品質保証体制下で作成され、記録として管理している図書（試験・検査の記録を含む。） 設備図書のように最新に維持されているものではないが、設備の状態を示すものであることを確認することにより、設備図書と同等の記録となる図書
既設工認	設置又は改造当時の工事計画、設計及び工事の計画の認可を受けた図書で、当該計画に基づく使用前検査の合格若しくは使用前確認の確認を以って、その設備の状態を示す図書
設計文書（記録）	作成当時の適合性確認対象設備の設計内容が確認できる記録（自社解析の記録を含む。）
自主検査結果（記録）	品質保証体制下で行った当該設備の状態を確認するための試験及び検査の記録
工事中の設備に関する納入図書	設備の工事中の図書であり、このうち、図面等の最新版の維持が必要な図書は、工事竣工後に「設備図書」として管理する図書。
委託報告書	品質保証体制下の調達管理を通じて行われた、業務委託の結果（解析結果を含む。）
供給者から入手した設計図書等	供給者を通じて、供給者所有の設計図書、製作図書等を入手した図書
製品仕様書、又は仕様 がわかるカタログ等	供給者が発行した製品仕様書、又は仕様が確認できるカタログ等で設計に関する事項が確認できる資料
現場確認（ウォークダウン）結果	品質保証体制下で確認手順書を作成し、その手順書に基づき現場の適合状態を確認した記録

4. 適合性確認対象設備の施設管理

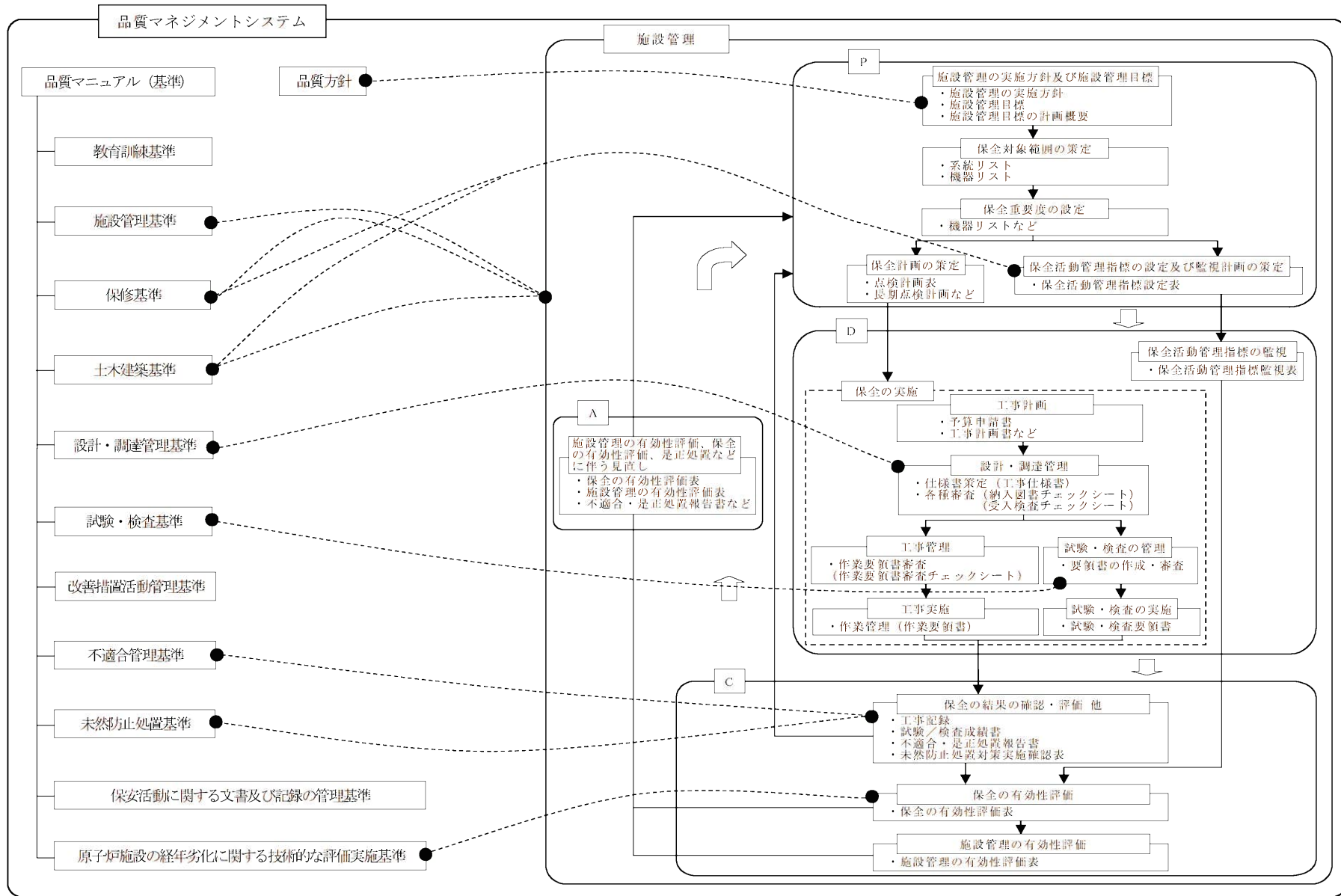
設工認に基づく工事は、「保修基準」及び「土木建築基準」の「保全計画の策定」の中の「設計及び工事の計画」として、保安規定に基づく施設管理に係る業務プロセス

実施している。

施設管理に係る業務プロセスと品質マネジメントシステムの文書との関連を第 4-1 図に示す。

設工認申請（届出）時点で設置されている適合性確認対象設備がある場合は、巡視点検、日常の保守及び保全計画に基づく点検等を実施し、異常のないことを確認している。

適合性確認対象設備については、技術基準規則への適合性を、使用前事業者検査を実施することにより確認し、適合性確認対象設備の使用開始後においては、施設管理に係る業務プロセスに基づき保全重要度に応じた点検計画を策定し保全を実施することにより、適合性を維持する。



第 4-1 図 施設管理に係る業務プロセスと品質マネジメントシステムの文書との関連

第4表 品質重要度分類

安全性 稼働率	クラス1		クラス2		クラス3		クラス外
	PS-1	MS-1	PS-2	MS-2	PS-3	MS-3	
R1*1	A				B		
R2*2							
R3*3					C1*4	C2*5	

- *1 その設備の故障により発電停止となる設備
- *2 その故障がプラント運転に重大な影響を及ぼす設備（R1を除く。）
- *3 上記以外でその故障がプラント稼働にほとんど影響を及ぼさない設備
- *4 ①第3者機関の検査を受ける設備、②予備機がなくかつ保修・取替等の作業が出来ない機器、③原子炉格納容器内の設備、④特殊な条件下での信頼性維持を求められている設備
- *5 A,B,C1以外の設備

第5表 業務の重要度に応じた業務の区分

業務の重要度		業務の区分（高⇔低）*3					
		A	B	C	D	E	F
設備	品質重要度分類 A,B の工事	○	—	—	—	○*1	—
	品質重要度分類 C(C1,C2)の工事	—	—	○	—	—	—
	設工認申請又は届出対象の工事	○	—	—	—	○*1	—
	上記以外の工事	—	—	—	—	—	○
*2 役務	品質重要度分類 A,B に関する役務	—	○	—	—	—	—
	品質重要度分類 C(C1,C2)に関する役務	—	—	—	○	—	—
	設工認申請又は届出対象の工事に関する役務	—	○	—	—	—	—
	保安規定に直接関連する役務	—	○	—	—	—	—
	品質マネジメントシステムの運用管理に関する役務	—	—	—	○	—	—
	上記以外の役務	—	—	—	—	—	○

- *1 過去に設計を行った設備と同じ設備の型番購入において実績があること。また、一般汎用品の型番購入においては、原子力特有の技術仕様書を基に設計・製作されたものでない一般汎用品の中からそれに合致する設備を当社が設計の中で特定し、その設備を調達するものであることから、供給者に対する品質保証上の要求事項（第6表参照）は必要なものに限定している。
- *2 役務には、本設工認に係る解析業務が該当
- *3 上記に示した「業務の区分」よりも高いグレードを適用する場合がある。

- (3) 設置変更許可申請書本文で評価を伴う記載がある場合は、設工認資料にて担保する条件を以下の方法を使い分けることにより記載する。
- a. 評価結果が示されている場合、評価結果を受けて必要となった措置のみを設工認対象とする。
 - b. 今後評価することが示されている場合、評価する段階（「設計」若しくは「工事」）を明確にし、評価の方法及び条件、その評価結果に応じて取る措置の両者を設計対象とする。
- (4) 第 10 条など、要求事項が該当しない条文については、該当しない旨の理由を記載する。
- (5) 条項号のうち、適用する設備がない要求事項は、「適合するものであることを確認する」という設工認審査の観点を踏まえ、当該要求事項の対象となる設備を設置しない旨を記載する。
- (6) 技術基準規則の解釈等に示された指針・行政文書・他省令の呼び込みがある場合は、以下の要領で記載を行う。
- a. 設置時に適用される要求など、特定の版の使用が求められている場合は、引用する文書名及び版を識別するための情報（施行日等）を記載する。
 - b. 監視試験片の試験方法を示した規格など、条文等で特定の版が示されているが施設管理等の運用管理の中で評価する時点でエンドースされた最新の版による評価を継続して行う必要がある場合は、保安規定等の運用の担保先の表示に加え、当該文書名とそのコード番号（必要時）を記載する。
 - c. 解釈等に示された条文番号は、当該文書改正時に変更される可能性があることを考慮し、条文番号は記載せず、条文が特定できる表題で記載する。
 - d. 条件付の民間規格や設置変更許可申請書の評価結果等を引用する場合は、可能な限りその条件等を文章として反映する。また、設置変更許可申請書の添付を呼び込む場合は、対応する本文のタイトルを呼び込む。なお、文書名を呼び込む場合においても「技術評価書」の呼び込みは行わない。

(2) 調達製品（解析業務）の調達管理

調達管理における当社の管理を「a.当社が実施する解析業務の管理」に、供給者の管理を「b.供給者が実施する解析業務の管理」に示す。

a. 当社が実施する解析業務の管理

(a) 解析業務計画の確認

調達を担当する組織の長は、供給者に提出を求めた「解析業務計画書」（又は「委託実施要領書」）で以下のイ. ～ へ. の計画が明確にされていることを、「解析業務チェックシート（解析業務計画書用）」により確認する。

イ. 解析業務の作業手順（デザインレビュー、審査方法、時期等を含む。）

(イ) 計算機プログラムが適正であることの検証及び管理の方法

(ロ) 解析ごとの入力根拠の明確化

(ハ) 入力根拠の整理方法

(ニ) 入力根拠の確認及び入力が正確に実施されていることの確認

(ホ) 入力クロスチェック（必要時）*やダブルチェックによるデータの信頼性の確保

*入力クロスチェックとは、解析担当者以外で解析に精通した者で、解析担当者と業務の独立性が確保された者が、入力根拠及び入力に正確に実施されていることの確認として、解析担当者が作成した入力根拠とは別の入力根拠を独立して作成し、そのデータと解析担当者が出力したエコーデータ（入力したデータの計算機出力）を照合することをいう。（入力クロスチェックの流れは第1図を参照）

この入力クロスチェックは、以下の条件に合致する供給者に対して適用する。

- ・当社における解析の委託実績がない供給者
- ・当該解析において、解析対象物に対し供給者で一般的に使用されていない解析手法を用いたり、実績のない対象に係る解析を実施する場合
- ・その他、調達を担当する組織の長が必要と判断した場合

ロ. 解析結果の検証

ハ. 委託報告書の確認

ニ. 解析業務の変更管理

ホ. 品質記録の保管管理

へ. 教育の実施