

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容																																								
<p>(ニ)-第B.2表 乾式貯蔵施設で貯蔵中の輸送容器の定期自主検査の項目、 検査方法及び合格基準</p> <table border="1" data-bbox="231 386 1187 995"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>検査項目</th> <th>検査方法</th> <th>合格基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>外観検査 (注1)</td> <td>貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の外観検査記録を確認する。</td> <td>輸送容器に、基本的な安全機能及び構造強度に影響する汚れ、傷、変形又は損傷がないこと。</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>気密漏えい検査</td> <td>貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の二重蓋間圧力検査 (注2) 記録を確認する。</td> <td>二重蓋間圧力が検査要領書で規定する圧力範囲にあること。</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>未臨界検査</td> <td>貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の未臨界検査 (注3) 記録を確認する。</td> <td>バスケットの外観、寸法に影響する輸送容器の異常がないこと。また、収納物の仕様及び貯蔵期間が設計評価条件内であること。</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>吊上検査</td> <td>貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の外観検査記録により、トラニオン部に異常がないことを確認する。</td> <td>トラニオン部の性能に影響を与えるような傷、変形又は損傷のないこと。</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注1) 緩衝体及び三次蓋については、保管期間中検査として、1年に1回以上の頻度で目視により外観検査を行い、異常のないことを確認する。また、これらの使用に当たっては、使用開始検査として目視により外観検査を行い、異常のないことを確認する。なお、緩衝材の充填空間はカバープレートに覆われた閉鎖環境であること、また、緩衝体は常温環境下に保管するため劣化環境にないことから、緩衝材に有意な経年劣化は生じない。</p> <p>(注2) 二重蓋間圧力のモニタリング記録により測定値が検査要領書に規定する圧力範囲にあることを確認する。</p> <p>(注3) 構内輸送前検査の未臨界検査記録によりバスケットに臨界防止機能に影響する変形又は破損が生じていないこと、構内輸送前検査の収納物検査記録により収納物の仕様及び貯蔵期間が設計評価条件内であること、貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の二重蓋間圧力検査記録により輸送容器の密封機能が健全であり、バスケットの腐食防止環境が維持されていること、貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の表面温度検査記録によりバスケットの形状、寸法及び強度に影響する輸送容器の表面温度の異常がないこと、及び貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の外観検査記録によりバスケットの形状、寸法及び強度に影響する輸送容器の変形又は破損がないことを確認する。</p> <p>(ニ)-20</p>	No.	検査項目	検査方法	合格基準	1	外観検査 (注1)	貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の外観検査記録を確認する。	輸送容器に、基本的な安全機能及び構造強度に影響する汚れ、傷、変形又は損傷がないこと。	2	気密漏えい検査	貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の二重蓋間圧力検査 (注2) 記録を確認する。	二重蓋間圧力が検査要領書で規定する圧力範囲にあること。	3	未臨界検査	貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の未臨界検査 (注3) 記録を確認する。	バスケットの外観、寸法に影響する輸送容器の異常がないこと。また、収納物の仕様及び貯蔵期間が設計評価条件内であること。	4	吊上検査	貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の外観検査記録により、トラニオン部に異常がないことを確認する。	トラニオン部の性能に影響を与えるような傷、変形又は損傷のないこと。	<p>(ハ)-第B.2表 乾式貯蔵施設で貯蔵中の輸送容器の定期自主検査の項目、 検査方法及び合格基準</p> <table border="1" data-bbox="1400 407 2356 1016"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>検査項目</th> <th>検査方法</th> <th>合格基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>外観検査 (注1)</td> <td>貯蔵期間中検査 (輸送機能維持確認検査) の外観検査記録を確認する。</td> <td>輸送容器に、基本的な安全機能及び構造強度に影響する汚れ、傷、変形又は損傷のないこと。</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>気密漏えい検査</td> <td>貯蔵期間中検査 (輸送機能維持確認検査) の気密漏えい検査 (注2) 記録を確認する。</td> <td>二重蓋間圧力が検査要領書で規定する圧力範囲にあること。</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>未臨界検査</td> <td>貯蔵期間中検査 (輸送機能維持確認検査) の未臨界検査記録を確認する。</td> <td>バスケットの外観、寸法に影響する輸送容器の異常がないこと。また、収納物の仕様及び貯蔵期間が設計評価条件内であること。</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>吊上検査</td> <td>貯蔵期間中検査 (輸送機能維持確認検査) の吊上検査記録により、トラニオン部に異常がないことを確認する。</td> <td>トラニオン部の性能に影響を与えるような傷、変形又は損傷のないこと。</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注1) 緩衝体及び三次蓋については、保管期間中検査として、1年に1回以上の頻度で目視により外観検査を行い、異常のないことを確認する。また、これらの使用に当たっては、使用開始検査として目視により外観検査を行い、異常のないことを確認する。なお、緩衝材の充填空間はカバープレートに覆われた閉鎖環境であること、また、緩衝体は常温環境下に保管するため劣化環境にないことから、緩衝材に有意な経年劣化は生じない。</p> <p>(ハ)-21</p>	No.	検査項目	検査方法	合格基準	1	外観検査 (注1)	貯蔵期間中検査 (輸送機能維持確認検査) の外観検査記録を確認する。	輸送容器に、基本的な安全機能及び構造強度に影響する汚れ、傷、変形又は損傷のないこと。	2	気密漏えい検査	貯蔵期間中検査 (輸送機能維持確認検査) の気密漏えい検査 (注2) 記録を確認する。	二重蓋間圧力が検査要領書で規定する圧力範囲にあること。	3	未臨界検査	貯蔵期間中検査 (輸送機能維持確認検査) の未臨界検査記録を確認する。	バスケットの外観、寸法に影響する輸送容器の異常がないこと。また、収納物の仕様及び貯蔵期間が設計評価条件内であること。	4	吊上検査	貯蔵期間中検査 (輸送機能維持確認検査) の吊上検査記録により、トラニオン部に異常がないことを確認する。	トラニオン部の性能に影響を与えるような傷、変形又は損傷のないこと。	<p>(2) - ②</p>
No.	検査項目	検査方法	合格基準																																							
1	外観検査 (注1)	貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の外観検査記録を確認する。	輸送容器に、基本的な安全機能及び構造強度に影響する汚れ、傷、変形又は損傷がないこと。																																							
2	気密漏えい検査	貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の二重蓋間圧力検査 (注2) 記録を確認する。	二重蓋間圧力が検査要領書で規定する圧力範囲にあること。																																							
3	未臨界検査	貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の未臨界検査 (注3) 記録を確認する。	バスケットの外観、寸法に影響する輸送容器の異常がないこと。また、収納物の仕様及び貯蔵期間が設計評価条件内であること。																																							
4	吊上検査	貯蔵期間中検査 (貯蔵機能維持確認検査) の外観検査記録により、トラニオン部に異常がないことを確認する。	トラニオン部の性能に影響を与えるような傷、変形又は損傷のないこと。																																							
No.	検査項目	検査方法	合格基準																																							
1	外観検査 (注1)	貯蔵期間中検査 (輸送機能維持確認検査) の外観検査記録を確認する。	輸送容器に、基本的な安全機能及び構造強度に影響する汚れ、傷、変形又は損傷のないこと。																																							
2	気密漏えい検査	貯蔵期間中検査 (輸送機能維持確認検査) の気密漏えい検査 (注2) 記録を確認する。	二重蓋間圧力が検査要領書で規定する圧力範囲にあること。																																							
3	未臨界検査	貯蔵期間中検査 (輸送機能維持確認検査) の未臨界検査記録を確認する。	バスケットの外観、寸法に影響する輸送容器の異常がないこと。また、収納物の仕様及び貯蔵期間が設計評価条件内であること。																																							
4	吊上検査	貯蔵期間中検査 (輸送機能維持確認検査) の吊上検査記録により、トラニオン部に異常がないことを確認する。	トラニオン部の性能に影響を与えるような傷、変形又は損傷のないこと。																																							

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容																
<p>(3) 保管中の輸送容器の定期自主検査</p> <p>a. 使用済燃料を装荷したことのない輸送容器の定期自主検査</p> <p>使用済燃料を装荷したことのない輸送容器については、内部に不活性ガスを充填する等の腐食防止措置を講じ、屋内に保管するか、又は屋外に保管する場合には養生を行い、(ニ)-第 B.4 表に示す定期自主検査を 1 年に 1 回以上実施する。</p> <p>当該輸送容器の保管が終了し、使用済燃料を装荷する前には、(ニ)-第 B.3 表と同じ検査を実施する。</p> <p>(ニ)-第 B.4 表 使用済燃料を装荷したことのない輸送容器の定期自主検査の項目、 検査方法及び合格基準</p> <table border="1" data-bbox="231 722 1190 892"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>検査項目</th> <th>検査方法</th> <th>合格基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>外観検査</td> <td>輸送容器の外観を目視で検査する。</td> <td>基本的安全機能及び構造強度に影響する汚れ、傷、変形又は損傷のないこと。</td> </tr> </tbody> </table> <p>b. 使用済燃料を装荷したことのある輸送容器の定期自主検査</p> <p>使用済燃料を装荷したことのある輸送容器については、保管する前に(ニ)-第 B.3 表と同じ検査を実施する。</p> <p>保管にあたっては、内部に不活性ガスを充填する等の腐食防止措置を講じ、屋内に保管するか、又は屋外に保管する場合には養生を行い、(ニ)-第 B.4 表に示す定期自主検査を 1 年に 1 回以上実施する。</p> <p>当該輸送容器の保管が終了し、使用済燃料を装荷する前には、(ニ)-第 B.3 表と同じ検査を実施する。</p> <p>(ニ)-22</p>	No.	検査項目	検査方法	合格基準	1	外観検査	輸送容器の外観を目視で検査する。	基本的安全機能及び構造強度に影響する汚れ、傷、変形又は損傷のないこと。	<p>(3) 保管中の輸送容器の定期自主検査</p> <p>a. 使用済燃料を装荷したことのない保管中の輸送容器の定期自主検査</p> <p>使用済燃料を装荷したことのない保管中の輸送容器については、内部に不活性ガスを充填する等の腐食防止措置を講じ、屋内に保管するか、又は屋外に保管する場合には養生を行い、(ハ)-第 B.4 表に示す定期自主検査を 1 年に 1 回以上実施する。</p> <p>当該輸送容器の保管が終了し、使用済燃料を装荷する前には、(ハ)-第 B.3 表と同じ検査を実施する。</p> <p>(ハ)-第 B.4 表 使用済燃料を装荷したことのない保管中の輸送容器の定期自主検査の項目、 検査方法及び合格基準</p> <table border="1" data-bbox="1389 743 2356 913"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>検査項目</th> <th>検査方法</th> <th>合格基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>外観検査</td> <td>輸送容器の外観を目視で検査する。</td> <td>基本的安全機能及び構造強度に影響する汚れ、傷、変形又は損傷のないこと。</td> </tr> </tbody> </table> <p>b. 使用済燃料を装荷したことのある保管中の輸送容器の定期自主検査</p> <p>使用済燃料を装荷したことのある輸送容器について、当面の再利用計画がない等の理由により保管措置を講ずる場合は、保管する前に(ハ)-第 B.3 表と同じ検査を実施する。</p> <p>また、保管にあたっては、内部に不活性ガスを充填する等の腐食防止措置を講じ、屋内に保管するか、又は屋外に保管する場合には養生を行い、保管中は(ハ)-第 B.4 表に示す定期自主検査を 1 年に 1 回以上実施する。</p> <p>当該輸送容器の保管が終了し、使用済燃料を装荷する前には、(ハ)-第 B.3 表と同じ検査を実施する。</p> <p>(ハ)-23</p>	No.	検査項目	検査方法	合格基準	1	外観検査	輸送容器の外観を目視で検査する。	基本的安全機能及び構造強度に影響する汚れ、傷、変形又は損傷のないこと。	<p>(2) - ②</p>
No.	検査項目	検査方法	合格基準															
1	外観検査	輸送容器の外観を目視で検査する。	基本的安全機能及び構造強度に影響する汚れ、傷、変形又は損傷のないこと。															
No.	検査項目	検査方法	合格基準															
1	外観検査	輸送容器の外観を目視で検査する。	基本的安全機能及び構造強度に影響する汚れ、傷、変形又は損傷のないこと。															

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(再掲)</p> <p>(ホ)章 安全設計及び安全輸送に関する特記事項 本輸送物の安全設計、安全輸送に関する特記事項は以下のものとする。</p> <p>1. 近接防止金網の装着 本輸送物は発送前の温度測定検査で、太陽熱放射のない条件において輸送中人が容易に近づくことができる表面温度が 85℃を超える場合は、近接防止金網を装着して輸送するものとする。</p> <p>2. 三次蓋及び緩衝体の取扱いについて 本輸送物の三次蓋及び緩衝体は同型式の輸送容器間で共用する。</p> <p>3. 安全設計において自主的に考慮した事項(輸送容器及び収納される使用済燃料の経年変化について) 本輸送容器は、使用済燃料乾式貯蔵施設における貯蔵後の輸送にも用いられる。ここでは、設計評価期間を 60 年とし、輸送容器の各部材及び使用済燃料の経年変化について、(ロ)章の安全解析で自主的に考慮する事項について示す。</p> <p>(1) 経年変化の考慮の必要性の評価</p> <p>a. 考慮すべき経年変化要因 輸送容器の構成部材及び使用済燃料に関して考慮すべき経年変化の要因、並びに必要に応じて安全解析において考慮すべき事項を以下に示す。</p> <p>(a) 熱的劣化 高温での材料組成・材料組織の変化、強度・延性・脆性・クリープ・その他物性値の変化及び重量減少</p> <p>(b) 放射線照射による劣化 ガンマ線及び中性子照射による材料組成・材料組織の変化、並びに強度・延性・脆性・その他物性値の変化</p> <p>(c) 化学的劣化 全面腐食、応力腐食割れ、異種材料接触部の化学的反応及び燃料被覆管材料における水素吸収・酸化</p> <p>b. 経年変化に対する評価結果 輸送容器の構成部材について、経年変化考慮の必要性を評価した結果を(a)～(h)に示す。また、使用済燃料被覆管について経年変化考慮の必要性を評価した結果を(i)に示す。</p> <p>(ホ)-1</p>	<p>(ニ)章 安全設計及び安全輸送に関する特記事項 本輸送物の安全設計、安全輸送に関する特記事項は以下のものとする。</p> <p>1. 近接防止金網の装着 本輸送物は発送前の温度測定検査で、太陽熱放射のない条件において輸送中人が容易に近づくことができる表面温度が 85℃を超える場合は、近接防止金網を装着して輸送するものとする。</p> <p>2. 三次蓋及び緩衝体の取扱いについて 本輸送物の三次蓋及び緩衝体は同型式の輸送容器間で共用する。 また、安全性向上の観点から、緩衝材として使用する木材の経年変化に関する知見の拡充の取り組みの一環として、緩衝体の使用に際しては、都度、輸送容器の使用履歴を蓄積し、輸送前に、輸送容器の使用履歴、収納物の発熱量及び輸送時に想定される環境温度を踏まえ、木材温度が、概ね実績のある温度の範囲内であることを確認した後に輸送を行う。</p> <p>3. 技術基準が変更となった場合及び新たな技術的知見が得られた場合の対応について 外運搬規則等の改正に伴い本輸送物に係る技術上の基準が変更となった場合及び新たな技術的知見が得られた場合は、設計への影響を評価し、必要に応じて設計変更承認申請等の手続きを行う。</p> <p>(ニ)-1</p>	<p>(1)－②</p> <p>(1)－④</p> <p>※変更前の(ホ)章の3項以降は、変更後の(ロ)章Fに記載を変更。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>伝熱フィン及び外筒の組立溶接を行う。</p> <p>(9) 中性子遮蔽材 (レジン) の充填 胴側部中性子遮蔽材部及び底部中性子遮蔽材部に中性子遮蔽材 (レジン) を充填する。</p> <p>(10) 下部端板及び底部中性子遮蔽材カバーの組立溶接 下部端板及び底部中性子遮蔽材カバーの組立溶接を行う。</p> <p>(11) キャスク本体の機械加工 キャスク本体のフランジ面等の機械加工を行う。</p> <p>(12) <input type="text"/> キャスク本体の内面に <input type="text"/> を行う。</p> <p>(13) キャスク本体の塗装 キャスク本体外面に塗装を施す。</p> <p>2. 蓋の製作</p> <p>2.1 一次蓋</p> <p>(1) 蓋板の機械加工 蓋板は炭素鋼製の鍛造品であり、外面の機械加工を行う。</p> <p>(2) 蓋部中性子遮蔽材カバーの組立溶接 蓋部中性子遮蔽材カバーの組立溶接を行う。</p> <p>(3) 蓋板の <input type="text"/> 蓋板のキャスク本体と接する部位に <input type="text"/> を行う。</p> <p>(4) 蓋板の熱処理 蓋板溶接部の溶接後熱処理を行う。</p> <p>(5) 中性子遮蔽材 (レジン) の充填 中性子遮蔽材 (レジン) を充填する。</p> <p>(6) 蓋部中性子遮蔽材カバーの組立溶接 蓋部中性子遮蔽材カバーの組立溶接を行う。</p> <p>(7) 蓋板の機械加工 <input type="text"/> 等の機械加工を行う。</p> <p>(8) <input type="text"/> 蓋板表面に <input type="text"/> を行う。</p> <p>(9) バルブ、カバープレートの組立て バルブ、カバープレート等の蓋への取付けを行う。</p> <p>(参)-A-2</p>	<p>伝熱フィン及び外筒の組立溶接を行う。</p> <p>(9) 中性子遮蔽材 (レジン) の充填 胴側部中性子遮蔽材部及び底部中性子遮蔽材部に中性子遮蔽材 (レジン) を充填する。</p> <p>(10) 下部端板及び底部中性子遮蔽材カバーの組立溶接 下部端板及び底部中性子遮蔽材カバーの組立溶接を行う。</p> <p>(11) キャスク本体の機械加工 キャスク本体のフランジ面等の機械加工を行う。</p> <p>(12) <input type="text"/> キャスク本体の内面に <input type="text"/> を行う。</p> <p>(13) キャスク本体の塗装 キャスク本体外面に塗装を施す。</p> <p>2. 蓋の製作</p> <p>2.1 一次蓋</p> <p>(1) 蓋板の機械加工 蓋板は炭素鋼製の鍛造品であり、外面の機械加工を行う。</p> <p>(2) 蓋板の <input type="text"/> 蓋板のキャスク本体と接する部位に <input type="text"/> を行う。</p> <p>(3) 蓋部中性子遮蔽材カバーの組立溶接 蓋部中性子遮蔽材カバーの組立溶接を行う。</p> <p>(4) 蓋板の熱処理 蓋板溶接部の溶接後熱処理を行う。</p> <p>(5) 中性子遮蔽材 (レジン) の充填 中性子遮蔽材 (レジン) を充填する。</p> <p>(6) 蓋部中性子遮蔽材カバーの組立溶接 蓋部中性子遮蔽材カバーの組立溶接を行う。</p> <p>(7) 蓋板の機械加工 <input type="text"/> 等の機械加工を行う。</p> <p>(8) <input type="text"/> 蓋板表面に <input type="text"/> を行う。</p> <p>(9) バルブ、カバープレートの組立て バルブ、カバープレート等の蓋への取付けを行う。</p> <p>(参)-A-2</p>	<p>(3)-②</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(注) 胴部と胴部の溶接を含む。</p> <p>(参) A-5</p>	<p>(注) 胴部と胴部の溶接を含む。</p> <p>(参) A-5</p>	<p>(3) - ②</p> <p>(参) - 第A.1図 輸送容器全体製作手順図 (例)</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)				変更後 (MSF-24P)				変更内容
(参)-第A.1表 材料適用規格 (板、棒、押出、鍛造及びボルト材)				(参)-第A.1表 材料適用規格 (板、棒、押出、鍛造及びボルト材)				(3)-②
使用部位	材料区分	適用規格 (注1)	備考	使用部位	材料区分	適用規格 (注1)	備考	
<b>1. キャスク本体</b>				<b>1. キャスク本体</b>				
胴	鍛造材		炭素鋼	胴	鍛造材		炭素鋼	
外筒	板材		炭素鋼	外筒	板材		炭素鋼	
下部端板	板材		ステンレス鋼	下部端板	板材		ステンレス鋼	
伝熱フィン	板材	JIS H 3100 C1020	銅	伝熱フィン	板材	JIS H 3100 C1020 又は H 3140 C1020	銅	
トラニオン	棒材	JIS G 4303 SUS630-H1150 (注2)	析出硬化系ステンレス鋼	トラニオン	棒材	JIS G 4303 SUS630-H1150 (注2)	析出硬化系ステンレス鋼	
底部中性子遮蔽材カバー	板材		ステンレス鋼	底部中性子遮蔽材カバー	板材		ステンレス鋼	
<b>2. 蓋</b>				<b>2. 蓋</b>				
<b>(1) 一次蓋</b>				<b>(1) 一次蓋</b>				
蓋板	鍛造材		炭素鋼	蓋板	鍛造材		炭素鋼	
蓋部中性子遮蔽材カバー	板材		炭素鋼	蓋部中性子遮蔽材カバー	板材		炭素鋼	
カバープレート	棒材		ステンレス鋼	カバープレート	棒材		ステンレス鋼	
蓋ボルト	又は板材 ボルト材		ニッケルクロムモリブデン鋼	蓋ボルト	又は板材 ボルト材		ニッケルクロムモリブデン鋼	
<b>(2) 二次蓋</b>				<b>(2) 二次蓋</b>				
蓋板	鍛造材		炭素鋼	蓋板	鍛造材		炭素鋼	
モニタリングポート	棒材		ステンレス鋼	モニタリングポート	棒材		ステンレス鋼	
カバープレート	又は板材		ニッケルクロムモリブデン鋼	カバープレート	又は板材		ニッケルクロムモリブデン鋼	
蓋ボルト	ボルト材		ニッケルクロムモリブデン鋼	蓋ボルト	ボルト材		ニッケルクロムモリブデン鋼	
<b>(3) 三次蓋</b>				<b>(3) 三次蓋</b>				
蓋板	鍛造材		ステンレス鋼	蓋板	鍛造材		ステンレス鋼	
リリーフバルブカバー	又は板材		ステンレス鋼	リリーフバルブカバー	又は板材		ステンレス鋼	
プレート	棒材		ステンレス鋼	プレート	棒材		ステンレス鋼	
蓋ボルト	又は板材 ボルト材		ニッケルクロムモリブデン鋼	蓋ボルト	又は板材 ボルト材		ニッケルクロムモリブデン鋼	
<b>3. バスケット</b>				<b>3. バスケット</b>				
バスケットプレート	押出材	MB-A3004-H112 (注2)	アルミニウム合金	バスケットプレート	押出材	MB-A3004-H112 (注2)	アルミニウム合金	
バスケットサポート	押出材	MB-A3004-H112 (注2)	アルミニウム合金	バスケットサポート	押出材	MB-A3004-H112 (注2)	アルミニウム合金	
<b>4. 緩衝体</b>				<b>4. 緩衝体</b>				
カバープレート	板材		ステンレス鋼	カバープレート	板材		ステンレス鋼	
リブ	板材		ステンレス鋼	リブ	板材		ステンレス鋼	
(注1) 記載の規格材料又はその相当品を用いる。				(注1) 記載の規格材料又はその相当品を用いる。				
(注2) 破壊靱性試験を行う。				(注2) 破壊靱性試験を行う。				
(参)-A-7				(参)-A-7				

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容																																																
<p style="text-align: center;">(参)-第A.2表 特殊材料</p> <table border="1" data-bbox="249 352 1193 1094"> <thead> <tr> <th>使用目的</th> <th>材料名</th> <th>適用規格<sup>(注)</sup></th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>中性子遮蔽材</td> <td>レジン</td> <td>メーカー標準</td> <td></td> </tr> <tr> <td>中性子吸収材</td> <td>ほう素添加アルミニウム合金</td> <td>メーカー標準</td> <td></td> </tr> <tr> <td>緩衝材</td> <td></td> <td>メーカー標準</td> <td></td> </tr> <tr> <td>シール材 (Oリング)</td> <td>EPDM (三次蓋シール部等)</td> <td>JIS B 2401</td> <td>硬さ(Hs):70±5</td> </tr> <tr> <td>金属 ガスケット</td> <td>ニッケル基合金及び アルミニウム (一次蓋及び二次蓋 シール部)</td> <td>メーカー標準</td> <td>ヘリコフレックス コイルリング:ニッケル基合金 内側被覆:ニッケル基合金 外側被覆:アルミニウム</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 記載の規格材料又は相当品を用いる。</p> <p style="text-align: center;">(参)-A-8</p>	使用目的	材料名	適用規格 <sup>(注)</sup>	備考	中性子遮蔽材	レジン	メーカー標準		中性子吸収材	ほう素添加アルミニウム合金	メーカー標準		緩衝材		メーカー標準		シール材 (Oリング)	EPDM (三次蓋シール部等)	JIS B 2401	硬さ(Hs):70±5	金属 ガスケット	ニッケル基合金及び アルミニウム (一次蓋及び二次蓋 シール部)	メーカー標準	ヘリコフレックス コイルリング:ニッケル基合金 内側被覆:ニッケル基合金 外側被覆:アルミニウム	<p style="text-align: center;">(参)-第A.2表 特殊材料</p> <table border="1" data-bbox="1433 390 2362 1121"> <thead> <tr> <th>使用目的</th> <th>材料名</th> <th>適用規格<sup>(注)</sup></th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>中性子遮蔽材</td> <td>レジン</td> <td>メーカー標準</td> <td></td> </tr> <tr> <td>中性子吸収材</td> <td>ほう素添加アルミニウム合金</td> <td>メーカー標準</td> <td></td> </tr> <tr> <td>緩衝材</td> <td></td> <td>メーカー標準</td> <td></td> </tr> <tr> <td>シール材 (Oリング)</td> <td>EPDM (三次蓋シール部等)</td> <td>JIS B 2401</td> <td>硬さ(Hs):70±5</td> </tr> <tr> <td>金属 ガスケット</td> <td>ニッケル基合金及び アルミニウム (一次蓋及び二次蓋 シール部)</td> <td>メーカー標準</td> <td>ヘリコフレックス又は相当品 コイルリング:ニッケル基合金 内側被覆:ニッケル基合金 外側被覆:アルミニウム</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 記載の規格材料又は相当品を用いる。</p> <p style="text-align: center;">(参)-A-8</p>	使用目的	材料名	適用規格 <sup>(注)</sup>	備考	中性子遮蔽材	レジン	メーカー標準		中性子吸収材	ほう素添加アルミニウム合金	メーカー標準		緩衝材		メーカー標準		シール材 (Oリング)	EPDM (三次蓋シール部等)	JIS B 2401	硬さ(Hs):70±5	金属 ガスケット	ニッケル基合金及び アルミニウム (一次蓋及び二次蓋 シール部)	メーカー標準	ヘリコフレックス又は相当品 コイルリング:ニッケル基合金 内側被覆:ニッケル基合金 外側被覆:アルミニウム	<p style="text-align: center;">(3)-②</p>
使用目的	材料名	適用規格 <sup>(注)</sup>	備考																																															
中性子遮蔽材	レジン	メーカー標準																																																
中性子吸収材	ほう素添加アルミニウム合金	メーカー標準																																																
緩衝材		メーカー標準																																																
シール材 (Oリング)	EPDM (三次蓋シール部等)	JIS B 2401	硬さ(Hs):70±5																																															
金属 ガスケット	ニッケル基合金及び アルミニウム (一次蓋及び二次蓋 シール部)	メーカー標準	ヘリコフレックス コイルリング:ニッケル基合金 内側被覆:ニッケル基合金 外側被覆:アルミニウム																																															
使用目的	材料名	適用規格 <sup>(注)</sup>	備考																																															
中性子遮蔽材	レジン	メーカー標準																																																
中性子吸収材	ほう素添加アルミニウム合金	メーカー標準																																																
緩衝材		メーカー標準																																																
シール材 (Oリング)	EPDM (三次蓋シール部等)	JIS B 2401	硬さ(Hs):70±5																																															
金属 ガスケット	ニッケル基合金及び アルミニウム (一次蓋及び二次蓋 シール部)	メーカー標準	ヘリコフレックス又は相当品 コイルリング:ニッケル基合金 内側被覆:ニッケル基合金 外側被覆:アルミニウム																																															

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容																																														
<p>(参)-第A.3表 適用する溶接方法 (例)</p> <table border="1" data-bbox="311 340 1130 1268"> <thead> <tr> <th>適用継手</th> <th>溶接方法 (注)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">胴部と底部の突合せ溶接</td> <td>サブマージアーク溶接 (SAW)</td> </tr> <tr> <td>被覆アーク溶接 (SMAW)</td> </tr> <tr> <td>ティグ溶接 (GTAW)</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="height: 80px;"></td> </tr> <tr> <td>伝熱フィンと胴または外筒の溶接</td> <td>ティグ溶接 (GTAW) ミグ溶接 (GMAW)</td> </tr> <tr> <td>胴と下部端板及び</td> <td>被覆アーク溶接 (SMAW)</td> </tr> <tr> <td>胴と底部中性子遮蔽材カバー</td> <td>ティグ溶接 (GTAW) フラックスコールドアーク溶接 (FCAW)</td> </tr> <tr> <td>外筒同士の溶接及び</td> <td>被覆アーク溶接 (SMAW)</td> </tr> <tr> <td>外筒と下部端板の溶接</td> <td>ティグ溶接 (GTAW) ミグ溶接 (GMAW)</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">ステンレス鋼同士の溶接</td> <td>被覆アーク溶接 (SMAW)</td> </tr> <tr> <td>ティグ溶接 (GTAW)</td> </tr> <tr> <td>フラックスコールドアーク溶接 (FCAW)</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 (SAW)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 上記は代表例であり変更となる場合がある。また、同等であれば他の溶接方法を用いることが出来る。</p> <p>(参)-A-10</p>	適用継手	溶接方法 (注)	胴部と底部の突合せ溶接	サブマージアーク溶接 (SAW)	被覆アーク溶接 (SMAW)	ティグ溶接 (GTAW)			伝熱フィンと胴または外筒の溶接	ティグ溶接 (GTAW) ミグ溶接 (GMAW)	胴と下部端板及び	被覆アーク溶接 (SMAW)	胴と底部中性子遮蔽材カバー	ティグ溶接 (GTAW) フラックスコールドアーク溶接 (FCAW)	外筒同士の溶接及び	被覆アーク溶接 (SMAW)	外筒と下部端板の溶接	ティグ溶接 (GTAW) ミグ溶接 (GMAW)	ステンレス鋼同士の溶接	被覆アーク溶接 (SMAW)	ティグ溶接 (GTAW)	フラックスコールドアーク溶接 (FCAW)	サブマージアーク溶接 (SAW)	<p>(参)-第A.3表 適用する溶接方法 (例)</p> <table border="1" data-bbox="1489 331 2309 1268"> <thead> <tr> <th>適用継手</th> <th>溶接方法 (注)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">胴部と底部の突合せ溶接</td> <td>サブマージアーク溶接 (SAW)</td> </tr> <tr> <td>被覆アーク溶接 (SMAW)</td> </tr> <tr> <td>ティグ溶接 (GTAW)</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="height: 80px;"></td> </tr> <tr> <td>伝熱フィンと胴または外筒の溶接</td> <td>ティグ溶接 (GTAW) ミグ溶接 (GMAW)</td> </tr> <tr> <td>胴と下部端板及び</td> <td>被覆アーク溶接 (SMAW)</td> </tr> <tr> <td>胴と底部中性子遮蔽材カバーの溶接</td> <td>ティグ溶接 (GTAW) フラックスコールドアーク溶接 (FCAW)</td> </tr> <tr> <td>外筒同士の溶接及び</td> <td>被覆アーク溶接 (SMAW)</td> </tr> <tr> <td>外筒と下部端板の溶接</td> <td>ティグ溶接 (GTAW) ミグ溶接 (GMAW)</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">ステンレス鋼同士の溶接</td> <td>被覆アーク溶接 (SMAW)</td> </tr> <tr> <td>ティグ溶接 (GTAW)</td> </tr> <tr> <td>フラックスコールドアーク溶接 (FCAW)</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 (SAW)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 上記は代表例であり変更となる場合がある。また、同等であれば他の溶接方法を用いることが出来る。</p> <p>(参)-A-10</p>	適用継手	溶接方法 (注)	胴部と底部の突合せ溶接	サブマージアーク溶接 (SAW)	被覆アーク溶接 (SMAW)	ティグ溶接 (GTAW)			伝熱フィンと胴または外筒の溶接	ティグ溶接 (GTAW) ミグ溶接 (GMAW)	胴と下部端板及び	被覆アーク溶接 (SMAW)	胴と底部中性子遮蔽材カバーの溶接	ティグ溶接 (GTAW) フラックスコールドアーク溶接 (FCAW)	外筒同士の溶接及び	被覆アーク溶接 (SMAW)	外筒と下部端板の溶接	ティグ溶接 (GTAW) ミグ溶接 (GMAW)	ステンレス鋼同士の溶接	被覆アーク溶接 (SMAW)	ティグ溶接 (GTAW)	フラックスコールドアーク溶接 (FCAW)	サブマージアーク溶接 (SAW)	<p>(3) - ②</p>
適用継手	溶接方法 (注)																																															
胴部と底部の突合せ溶接	サブマージアーク溶接 (SAW)																																															
	被覆アーク溶接 (SMAW)																																															
	ティグ溶接 (GTAW)																																															
伝熱フィンと胴または外筒の溶接	ティグ溶接 (GTAW) ミグ溶接 (GMAW)																																															
胴と下部端板及び	被覆アーク溶接 (SMAW)																																															
胴と底部中性子遮蔽材カバー	ティグ溶接 (GTAW) フラックスコールドアーク溶接 (FCAW)																																															
外筒同士の溶接及び	被覆アーク溶接 (SMAW)																																															
外筒と下部端板の溶接	ティグ溶接 (GTAW) ミグ溶接 (GMAW)																																															
ステンレス鋼同士の溶接	被覆アーク溶接 (SMAW)																																															
	ティグ溶接 (GTAW)																																															
	フラックスコールドアーク溶接 (FCAW)																																															
	サブマージアーク溶接 (SAW)																																															
適用継手	溶接方法 (注)																																															
胴部と底部の突合せ溶接	サブマージアーク溶接 (SAW)																																															
	被覆アーク溶接 (SMAW)																																															
	ティグ溶接 (GTAW)																																															
伝熱フィンと胴または外筒の溶接	ティグ溶接 (GTAW) ミグ溶接 (GMAW)																																															
胴と下部端板及び	被覆アーク溶接 (SMAW)																																															
胴と底部中性子遮蔽材カバーの溶接	ティグ溶接 (GTAW) フラックスコールドアーク溶接 (FCAW)																																															
外筒同士の溶接及び	被覆アーク溶接 (SMAW)																																															
外筒と下部端板の溶接	ティグ溶接 (GTAW) ミグ溶接 (GMAW)																																															
ステンレス鋼同士の溶接	被覆アーク溶接 (SMAW)																																															
	ティグ溶接 (GTAW)																																															
	フラックスコールドアーク溶接 (FCAW)																																															
	サブマージアーク溶接 (SAW)																																															

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。



別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)					変更後 (MSF-24P)					変更内容				
検査項目	容器(蓋を含む)		バスケット		緩衝体		検査項目	容器(蓋を含む)		バスケット		緩衝体		
	実施区分	実施時期	実施区分	実施時期	実施区分	実施時期		実施区分	実施時期	実施区分	実施時期			
材料検査	○	製作中 (材料受取時)	○	製作中 (材料受取時)	○	製作中 (材料受取時)	材料検査	○	製作中 (材料受取時)	○	製作中 (材料受取時)	○	製作中 (材料受取時)	
寸法検査	○	製作中及び製作完了時	○	製作中及び製作完了時	○	製作中及び製作完了時	寸法検査	○	製作中及び製作完了時	○	製作中及び製作完了時	○	製作完了時	
溶接検査	○	製作中	○	製作中	-	製作中	溶接検査	○	製作中	-	製作中	○	製作中	
外観検査	○	製作完了時	○	製作完了時	○	製作完了時	外観検査	○	製作完了時	○	製作完了時	○	製作完了時	
耐圧検査	○	製作中	○	製作中	-	製作中	耐圧検査	○	製作中	-	製作中	-	-	
気密漏えい検査	○	製作中及び製作完了時	○	製作中及び製作完了時	-	製作完了時	気密漏えい検査	○	製作中及び製作完了時	-	製作完了時	-	-	
遮蔽性能検査	○	製作中	○	製作中	-	製作中	遮蔽性能検査	○	製作中	-	製作中	-	-	
遮蔽寸法検査	○	製作中	○	製作中	-	製作中	遮蔽寸法検査	○	製作中	-	製作中	-	-	
伝熱検査	○	製作完了時	○	製作完了時	○	製作完了時	伝熱検査	○	製作完了時	○	製作完了時	○	製作完了時	
吊上荷重検査	○	製作完了時	○	製作完了時	-	製作完了時	吊上荷重検査	○	製作完了時	-	製作完了時	-	-	
重量検査	○	製作完了時	○	製作完了時	○	製作完了時	重量検査	○	製作完了時	○	製作完了時	○	製作完了時	
未臨界検査	-	-	○	製作中及び製作完了時	○	製作中及び製作完了時	未臨界検査	-	-	○	製作中及び製作完了時	-	-	
作動確認検査	○	製作完了時	○	製作完了時	-	製作完了時	作動確認検査	○	製作完了時	-	製作完了時	-	-	
取扱い検査	○	製作完了時	○	製作完了時	○	製作完了時	取扱い検査	○	製作完了時	○	製作完了時	○	製作完了時	

(参)-B-2

(参)-第B.1表 検査項目一覧表

検査項目	容器(蓋を含む)		バスケット		緩衝体	
	実施区分	実施時期	実施区分	実施時期	実施区分	実施時期
材料検査	○	製作中 (材料受取時)	○	製作中 (材料受取時)	○	製作中 (材料受取時)
寸法検査	○	製作中及び製作完了時	○	製作中及び製作完了時	○	製作完了時
溶接検査	○	製作中	-	製作中	○	製作中
外観検査	○	製作完了時	○	製作完了時	○	製作完了時
耐圧検査	○	製作中	-	製作中	-	-
気密漏えい検査	○	製作中及び製作完了時	-	製作完了時	-	-
遮蔽性能検査	○	製作中	-	製作中	-	-
遮蔽寸法検査	○	製作中	-	製作中	-	-
伝熱検査	○	製作完了時	○	製作完了時	○	製作完了時
吊上荷重検査	○	製作完了時	-	製作完了時	-	-
重量検査	○	製作完了時	○	製作完了時	○	製作完了時
未臨界検査	-	-	○	製作中及び製作完了時	-	-
作動確認検査	○	製作完了時	-	製作完了時	-	-
取扱い検査	○	製作完了時	○	製作完了時	○	製作完了時

(参)-B-2

(注) 日本原子力学会標準「使用済燃料中間貯蔵施設用金属キャスクの安全設計及び検査基準」に準じ、代表キャスク以外の場合は除熱機能に係る材料検査記録、寸法検査記録、外観検査記録及び溶接検査記録を確認することにより行う場合がある。

(3) - ②

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(ハ) 章 品質マネジメントの基本方針</p>	<p>(イ) 章 輸送容器に係る品質管理の方法等 (設計に係るものに限る。) に関する説明</p>	<p>(1) - ③</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(ハ) 章 品質マネジメントの基本方針</p> <p>A. 品質マネジメントシステム</p> <p>当社における品質保証活動は、原子力の安全を確保するために、設置変更許可申請書本文十一号の「発電用原子炉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」並びに「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則及び同解釈」に基づき、原子炉施設保安規定（以下「保安規定」という。）第3条（品質マネジメントシステム計画）を定め、この品質マネジメントシステム計画に定める要求事項を含んだ「原子力発電所品質マニュアル（要則）」（以下「品質マニュアル（要則）」という。）を定め、品質マネジメントシステム（健全な安全文化を育成し、及び維持する活動、関係法令の遵守に係る活動を含む。）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っている。</p> <p>本申請に係る設計及び製造発注並びに取扱い及び保守（以下、「設計及び保守等」という。）の各段階における品質保証活動は、この品質マネジメントシステムに基づき品質保証活動を行う体制を適切に構築し、実施する。</p> <p>なお、設計及び保守等に係る品質保証活動のうち、令和2年3月31日迄の活動については、「原子力発電所における安全のための品質保証規程（JEAC4111-2009）」及び「実用発電用原子炉に係る発電用原子炉設置者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」に基づく品質マネジメントシステムに従い実施している。</p> <p>1. 経営者のコミットメント</p> <p>社長は、品質マネジメントシステムの構築及び実施、並びにその有効性を継続的に改善することに対するコミットメントの証拠を、次の事項によって示す。</p> <p>(1) 法令・規制要求事項<sup>注</sup>を満たすことは当然のこととして、原子力安全の重要性を保安に関する組織内に周知する。</p> <p>(2) 品質方針を設定する。</p> <p>(3) 品質目標が設定されることを確実にする。</p> <p>(4) マネジメントレビューを実施する。</p> <p>(5) 資源が使用できることを確実にする。</p> <p>(6) 安全文化を醸成するための活動を促進する。</p> <p>2. 原子力安全の重視</p> <p>社長は、原子力施設の保護（財産保護）よりも、原子力安全を最優先に位置付け、業務・原子力施設に対する要求事項が決定され、満たされていることを確実にする。</p> <p>3. 品質方針</p> <p>社長は、品質方針について、次の事項を確実にする。</p> <p>(1) 保安に関する組織の目的に対して適切である。</p> <p>(2) 要求事項への適合及び品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善に対するコミットメントを含む。</p> <p>(3) 品質目標の設定及びレビューのための枠組みを与える。</p> <p>(4) 保安に関する組織全体に伝達され、理解される。</p> <p>(5) 適切性の持続のためにレビューされる。</p> <p>(ハ)-1</p>	<p>(イ) 章 輸送容器に係る品質管理の方法等（設計に係るものに限る。）に関する説明</p> <p>(イ)-A. 品質マネジメントシステム</p> <p>当社における品質保証活動は、原子力の安全を確保するために、設置変更許可申請書本文十一号の「発電用原子炉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」並びに「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則及び同解釈」に基づき、原子炉施設保安規定（以下「保安規定」という。）第3条（品質マネジメントシステム計画）を定め、この品質マネジメントシステム計画に定める要求事項を含んだ「原子力発電所品質マニュアル（要則）」（以下「品質マニュアル（要則）」という。）を定め、品質マネジメントシステム（健全な安全文化を育成し、及び維持する活動、関係法令の遵守に係る活動を含む。）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っている。</p> <p>本申請に係る設計及び製造発注並びに取扱い及び保守（以下、「設計及び保守等」という。）の各段階における品質保証活動は、この品質マネジメントシステムに基づき品質保証活動を行う体制を適切に構築し、実施する。</p> <p>なお、設計及び保守等に係る品質保証活動のうち、令和2年3月31日迄の活動については、「原子力発電所における安全のための品質保証規程（JEAC4111-2009）」及び「実用発電用原子炉に係る発電用原子炉設置者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」に基づく品質マネジメントシステムに従い実施している。</p> <p>A.1 品質マニュアル</p> <p>(1) 保安に関する組織は、品質マニュアルを作成し、維持する。</p> <p>(2) 品質マニュアルには、次の事項を含める。</p> <p>a. 品質マネジメントシステムの運用に係る組織に関する事項</p> <p>b. 保安活動の計画、実施、評価及び改善に関する事項</p> <p>c. 品質マネジメントシステムの適用範囲</p> <p>d. 品質マネジメントシステムのために作成した手順書等の参照情報</p> <p>e. プロセス間の相互の関係</p> <p>A.2 文書管理</p> <p>(1) 保安に関する組織は、品質マネジメント文書を、次の事項を含め管理する。</p> <p>a. 組織として承認されていない文書の使用又は適切でない変更の防止</p> <p>b. 文書の保安に関する組織外への流出等の防止</p> <p>c. 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</p> <p>(2) 保安に関する組織は、要員が判断及び決定をするに当たり、適切な品質マネジメント文書を利用できる（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む。）よう、品質マネジメント文書に関する次の事項を定めた社内規定を作成する。</p> <p>a. 品質マネジメント文書を発行するに当たり、その妥当性を審査し、発行を承認する。</p> <p>b. 品質マネジメント文書の改訂の必要性について評価するとともに、改訂に当たっては a. と同様に、その妥当性を審査し、改訂を承認する。</p> <p>c. 品質マネジメント文書の審査及び評価には、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。</p> <p>(イ)-1</p>	<p>(1) - ③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(6) 組織運営に関する方針と整合がとれている。</p> <p>4. 品質目標</p> <p>(1) 社長は、保安に関する組織内のしかるべき部門及び階層で、業務・原子力施設に対する要求事項を満たすために必要なものを含む品質目標が設定されていることを確実にする。</p> <p>(2) 品質目標は、その達成度が判定可能で、品質方針との整合がとれるものとする。</p> <p>① 5. 品質マニュアル</p> <p>(1) 保安に関する組織は、品質マニュアル作成し、維持する。</p> <p>(2) 品質マニュアルには、次の事項を含める。</p> <p>a. 品質マネジメントシステムの実施に係る組織に関する事項及び適用範囲</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの計画、実施、評価、改善に関する事項</p> <p>c. 品質マネジメントシステムについて確立された規定文書又はそれらを参照できる情報</p> <p>d. 品質マネジメントシステムのプロセス間の相互関係</p> <p>② 6. 文書管理</p> <p>保安に関する組織は、品質マネジメントシステムで必要とされる文書を遵守するために、文書管理に係る社内規定を定め、保安活動の重要度に応じて管理する。</p> <p>7. 内部監査</p> <p>監査部門は、客観的な評価を行う組織として、品質マネジメントシステムの次の事項が満たされているか否かを明確にするために、あらかじめ定められた間隔で内部監査を実施する。</p> <p>(1) 品質マネジメントシステムが、業務の計画に適合しているか、JEAC4111の要求事項に適合しているか、及び保安に関する組織が決めた品質マネジメントシステム要求事項に適合しているか。</p> <p>(2) 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。</p> <p>8. 検査及び試験</p> <p>(1) 原子力部門は、輸送容器の要求事項が満たされていることを検証するために、検査及び試験に係る社内規定を定め、これに基づき輸送容器を検査及び試験する。検査及び試験は、計画に従って適切な段階で実施する。検査及び試験の合否判定基準への適合の証拠を維持する。</p> <p>(2) 検査及び試験要員の独立の程度を定める。</p> <p>(3) 原子力部門は、リリース（次工程への引渡し）を正式に許可した人を、記録する。</p> <p>(4) 原子力部門は、計画で決めた検査及び試験が完了するまでは、当該輸送容器の使用を行わない。</p> <p>注) 本輸送容器の設計及び製造において、適合することが求められている法令・規制要求事項は何かのとおりである。</p> <p>①核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律</p> <p>(ハ)-2</p>	<p>(再掲)</p> <p>(イ)章 輸送容器に係る品質管理の方法等（設計に係るものに限る。）に関する説明</p> <p>(イ)-A. 品質マネジメントシステム</p> <p>当社における品質保証活動は、原子力の安全を確保するために、設置変更許可申請書本文十一号の「発電用原子炉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」並びに「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則及び同解釈」に基づき、原子炉施設保安規定（以下「保安規定」という。）第3条（品質マネジメントシステム計画）を定め、この品質マネジメントシステム計画に定める要求事項を含んだ「原子力発電所品質マニュアル（要則）」（以下「品質マニュアル（要則）」という。）を定め、品質マネジメントシステム（健全な安全文化を育成し、及び維持する活動、関係法令の遵守に係る活動を含む。）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っている。</p> <p>本申請に係る設計及び製造発注並びに取扱い及び保守（以下、「設計及び保守等」という。）の各段階における品質保証活動は、この品質マネジメントシステムに基づき品質保証活動を行う体制を適切に構築し、実施する。</p> <p>なお、設計及び保守等に係る品質保証活動のうち、令和2年3月31日迄の活動については、「原子力発電所における安全のための品質保証規程（JEAC4111-2009）」及び「実用発電用原子炉に係る発電用原子炉設置者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」に基づく品質マネジメントシステムに従い実施している。</p> <p>① A.1 品質マニュアル</p> <p>(1) 保安に関する組織は、品質マニュアルを作成し、維持する。</p> <p>(2) 品質マニュアルには、次の事項を含める。</p> <p>a. 品質マネジメントシステムの運用に係る組織に関する事項</p> <p>b. 保安活動の計画、実施、評価及び改善に関する事項</p> <p>c. 品質マネジメントシステムの適用範囲</p> <p>d. 品質マネジメントシステムのために作成した手順書等の参照情報</p> <p>e. プロセス間の相互の関係</p> <p>② A.2 文書管理</p> <p>(1) 保安に関する組織は、品質マネジメント文書を、次の事項を含め管理する。</p> <p>a. 組織として承認されていない文書の使用又は適切でない変更の防止</p> <p>b. 文書の保安に関する組織外への流出等の防止</p> <p>c. 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</p> <p>(2) 保安に関する組織は、要員が判断及び決定をするに当たり、適切な品質マネジメント文書を利用できる（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む。）よう、品質マネジメント文書に関する次の事項を定めた社内規定を作成する。</p> <p>a. 品質マネジメント文書を発行するに当たり、その妥当性を審査し、発行を承認する。</p> <p>b. 品質マネジメント文書の改訂の必要性について評価するとともに、改訂に当たってはa.と同様に、その妥当性を審査し、改訂を承認する。</p> <p>c. 品質マネジメント文書の審査及び評価には、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。</p> <p>(イ)-1</p>	<p>(1) - ③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(再掲)</p> <p>(6) 組織運営に関する方針と整合がとれている。</p> <p>4. 品質目標</p> <p>(1) 社長は、保安に関する組織内のしかるべき部門及び階層で、業務・原子力施設に対する要求事項を満たすために必要なものを含む品質目標が設定されていることを確実にする。</p> <p>(2) 品質目標は、その達成度が判定可能で、品質方針との整合がとれるものとする。</p> <p>5. 品質マニュアル</p> <p>(1) 保安に関する組織は、品質マニュアル作成し、維持する。</p> <p>(2) 品質マニュアルには、次の事項を含める。</p> <p>a. 品質マネジメントシステムの実施に係る組織に関する事項及び適用範囲</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの計画、実施、評価、改善に関する事項</p> <p>c. 品質マネジメントシステムについて確立された規定文書又はそれらを参照できる情報</p> <p>d. 品質マネジメントシステムのプロセス間の相互関係</p> <p>6. 文書管理</p> <p>保安に関する組織は、品質マネジメントシステムで必要とされる文書を遵守するために、文書管理に係る社内規定を定め、保安活動の重要度に応じて管理する。</p> <p>7. 内部監査</p> <p>監査部門は、客観的な評価を行う組織として、品質マネジメントシステムの次の事項が満たされているか否かを明確にするために、あらかじめ定められた間隔で内部監査を実施する。</p> <p>(1) 品質マネジメントシステムが、業務の計画に適合しているか、JEAC4111の要求事項に適合しているか、及び保安に関する組織が決めた品質マネジメントシステム要求事項に適合しているか。</p> <p>(2) 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。</p> <p>8. 検査及び試験</p> <p>(1) 原子力部門は、輸送容器の要求事項が満たされていることを検証するために、検査及び試験に係る社内規定を定め、これに基づき輸送容器を検査及び試験する。検査及び試験は、計画に従って適切な段階で実施する。検査及び試験の合否判定基準への適合の証拠を維持する。</p> <p>(2) 検査及び試験要員の独立の程度を定める。</p> <p>(3) 原子力部門は、リリース（次工程への引渡し）を正式に許可した人を、記録する。</p> <p>(4) 原子力部門は、計画で決めた検査及び試験が完了するまでは、当該輸送容器の使用を行わない。</p> <p>注) 本輸送容器の設計及び製造において、適合することが求められている法令・規制要求事項は何かのとおりである。</p> <p>①核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律</p> <p>(ハ)-2</p>	<p>d. 品質マネジメント文書の改訂内容及び最新の改訂状況を識別できるようにする。</p> <p>e. 改訂のあった品質マネジメント文書を利用する場合には、当該文書の適切な制定版又は改訂版が利用しやすい体制を確保する。</p> <p>f. 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。</p> <p>g. 組織の外部で作成された品質マネジメント文書を識別し、その配付を管理する。</p> <p>h. 廃止した品質マネジメント文書が使用されることを防止すること。この場合において、当該文書を保持するときは、その目的にかかわらず、これを識別し、管理する。</p> <p>A.3 品質記録の管理</p> <p>(1) 保安に関する組織は、品管規則に規定する個別業務等要求事項への適合及び品質マネジメントシステムの実効性を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。</p> <p>(2) 保安に関する組織は、(1)の記録の識別、保存、保護、検索及び廃棄に関し所要の管理の方法を定めた社内規定を作成する。</p> <p>A.4 経営責任者の原子力の安全のためのリーダーシップ</p> <p>社長は、原子力の安全のためのリーダーシップを発揮し、責任を持って品質マネジメントシステムを確立させ、実施させるとともに、その実効性を維持していることを、次に掲げる業務を行うことによって実証する。</p> <p>(1) 品質方針を定める。</p> <p>(2) 品質目標が定められているようにする。</p> <p>(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。</p> <p>(4) マネジメントレビューを実施する。</p> <p>(5) 資源が使用できる体制を確保するようにする。</p> <p>(6) 関係法令を遵守することその他原子力の安全を確保することの重要性を要員に周知するようにする。</p> <p>(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ようにする。</p> <p>(8) 全ての階層で行われる決定が、原子力の安全の確保について、その優先順位及び説明する責任を考慮して確実に行われるようにする。</p> <p>A.5 原子力安全の重視</p> <p>社長は、組織の意思決定に当たり、機器等及び個別業務が個別業務等要求事項に適合し、かつ、原子力の安全がそれ以外の事由により損なわれないようにする。</p> <p>(イ)-2</p>	<p>(1) - ③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(再掲)</p> <p>(ハ) 章 品質マネジメントの基本方針</p> <p>A. 品質マネジメントシステム</p> <p>当社における品質保証活動は、原子力の安全を確保するために、設置変更許可申請書本文十一号の「発電用原子炉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」並びに「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則及び同解釈」に基づき、原子力施設保安規定（以下「保安規定」という。）第3条（品質マネジメントシステム計画）を定め、この品質マネジメントシステム計画に定める要求事項を含んだ「原子力発電所品質マニュアル（要則）」（以下「品質マニュアル（要則）」という。）を定め、品質マネジメントシステム（健全な安全文化を育成し、及び維持する活動、関係法令の遵守に係る活動を含む。）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っている。</p> <p>本申請に係る設計及び製造発注並びに取扱い及び保守（以下、「設計及び保守等」という。）の各段階における品質保証活動は、この品質マネジメントシステムに基づき品質保証活動を行う体制を適切に構築し、実施する。</p> <p>なお、設計及び保守等に係る品質保証活動のうち、令和2年3月31日迄の活動については、「原子力発電所における安全のための品質保証規程（JEAC4111-2009）」及び「実用発電用原子炉に係る発電用原子炉設置者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」に基づく品質マネジメントシステムに従い実施している。</p> <p>① 1. 経営者のコミットメント</p> <p>社長は、品質マネジメントシステムの構築及び実施、並びにその有効性を継続的に改善することに対するコミットメントの証拠を、次の事項によって示す。</p> <p>(1) 法令・規制要求事項<sup>①</sup>を満たすことは当然のこととして、原子力安全の重要性を保安に関する組織内に周知する。</p> <p>(2) 品質方針を設定する。</p> <p>(3) 品質目標が設定されることを確実にする。</p> <p>(4) マネジメントレビューを実施する。</p> <p>(5) 資源が使用できることを確実にする。</p> <p>(6) 安全文化を醸成するための活動を促進する。</p> <p>② 2. 原子力安全の重視</p> <p>社長は、原子力施設の保護（財産保護）よりも、原子力安全を最優先に位置付け、業務・原子力施設に対する要求事項が決定され、満たされていることを確実にする。</p> <p>3. 品質方針</p> <p>社長は、品質方針について、次の事項を確実にする。</p> <p>(1) 保安に関する組織の目的に対して適切である。</p> <p>(2) 要求事項への適合及び品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善に対するコミットメントを含む。</p> <p>(3) 品質目標の設定及びレビューのための枠組みを与える。</p> <p>(4) 保安に関する組織全体に伝達され、理解される。</p> <p>(5) 適切性の持続のためにレビューされる。</p> <p>(ハ)-1</p>	<p>(再掲)</p> <p>d. 品質マネジメント文書の改訂内容及び最新の改訂状況を識別できるようにする。</p> <p>e. 改訂のあった品質マネジメント文書を利用する場合には、当該文書の適切な制定版又は改訂版が利用しやすい体制を確保する。</p> <p>f. 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。</p> <p>g. 組織の外部で作成された品質マネジメント文書を識別し、その配付を管理する。</p> <p>h. 廃止した品質マネジメント文書が使用されることを防止すること。この場合において、当該文書を保持するときは、その目的にかかわらず、これを識別し、管理する。</p> <p>A.3 品質記録の管理</p> <p>(1) 保安に関する組織は、品管規則に規定する個別業務等要求事項への適合及び品質マネジメントシステムの実効性を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。</p> <p>(2) 保安に関する組織は、(1)の記録の識別、保存、保護、検索及び廃棄に関し所要の管理の方法を定めた社内規定を作成する。</p> <p>① A.4 経営責任者の原子力の安全のためのリーダーシップ</p> <p>社長は、原子力の安全のためのリーダーシップを発揮し、責任を持って品質マネジメントシステムを確立させ、実施させるとともに、その実効性を維持していることを、次に掲げる業務を行うことによって実証する。</p> <p>(1) 品質方針を定める。</p> <p>(2) 品質目標が定められているようにする。</p> <p>(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。</p> <p>(4) マネジメントレビューを実施する。</p> <p>(5) 資源が使用できる体制を確保するようにする。</p> <p>(6) 関係法令を遵守することその他原子力の安全を確保することの重要性を要員に周知するようにする。</p> <p>(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ようにする。</p> <p>(8) 全ての階層で行われる決定が、原子力の安全の確保について、その優先順位及び説明する責任を考慮して確実に行われるようにする。</p> <p>② A.5 原子力安全の重視</p> <p>社長は、組織の意思決定に当たり、機器等及び個別業務が個別業務等要求事項に適合し、かつ、原子力の安全がそれ以外の事由により損なわれないようにする。</p> <p>(イ)-2</p>	<p>(1) - ③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(再掲)</p> <p>(ハ) 章 品質マネジメントの基本方針</p> <p>A. 品質マネジメントシステム</p> <p>当社における品質保証活動は、原子力の安全を確保するために、設置変更許可申請書本文十一号の「発電用原子炉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」並びに「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則及び同解釈」に基づき、原子炉施設保安規定（以下「保安規定」という。）第3条（品質マネジメントシステム計画）を定め、この品質マネジメントシステム計画に定める要求事項を含んだ「原子力発電所品質マニュアル（要則）」（以下「品質マニュアル（要則）」という。）を定め、品質マネジメントシステム（健全な安全文化を育成し、及び維持する活動、関係法令の遵守に係る活動を含む。）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っている。</p> <p>本申請に係る設計及び製造発注並びに取扱い及び保守（以下、「設計及び保守等」という。）の各段階における品質保証活動は、この品質マネジメントシステムに基づき品質保証活動を行う体制を適切に構築し、実施する。</p> <p>なお、設計及び保守等に係る品質保証活動のうち、令和2年3月31日迄の活動については、「原子力発電所における安全のための品質保証規程（JEAC4111-2009）」及び「実用発電用原子炉に係る発電用原子炉設置者の設計及び工事に係る品質管理の方法及びその検査のための組織の技術基準に関する規則」に基づく品質マネジメントシステムに従い実施している。</p> <p>1. 経営者のコミットメント</p> <p>社長は、品質マネジメントシステムの構築及び実施、並びにその有効性を継続的に改善することに対するコミットメントの証拠を、次の事項によって示す。</p> <p>(1) 法令・規制要求事項<sup>2)</sup>を満たすことは当然のこととして、原子力安全の重要性を保安に関する組織内に周知する。</p> <p>(2) 品質方針を設定する。</p> <p>(3) 品質目標が設定されることを確実にする。</p> <p>(4) マネジメントレビューを実施する。</p> <p>(5) 資源が使用できることを確実にする。</p> <p>(6) 安全文化を醸成するための活動を促進する。</p> <p>2. 原子力安全の重視</p> <p>社長は、原子力施設の保護（財産保護）よりも、原子力安全を最優先に位置付け、業務・原子力施設に対する要求事項が決定され、満たされていることを確実にする。</p> <p>3. 品質方針</p> <p>社長は、品質方針について、次の事項を確実にする。</p> <p>(1) 保安に関する組織の目的に対して適切である。</p> <p>(2) 要求事項への適合及び品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善に対するコミットメントを含む。</p> <p>(3) 品質目標の設定及びレビューのための枠組みを与える。</p> <p>(4) 保安に関する組織全体に伝達され、理解される。</p> <p>(5) 適切性の持続のためにレビューされる。</p> <p>(ハ)-1</p>	<p>A.6 品質方針</p> <p>社長は、品質方針（健全な安全文化を育成し、及び維持することに関するものを含む。この場合において、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の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。）が次に掲げる事項に適合しているようにする。</p> <p>(1) 組織の目的及び状況に対して適切なものである（組織運営に関する方針と整合的なものであることを含む。）。</p> <p>(2) 要求事項への適合及び品質マネジメントシステムの実効性の維持に社長が責任を持って関与する。</p> <p>(3) 品質目標を定め、評価するに当たっての枠組みとなるものである。</p> <p>(4) 要員に周知され、理解される。</p> <p>(5) 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。</p> <p>A.7 品質目標</p> <p>(1) 社長は、部門において、品質目標（個別業務等要求事項への適合のために必要な目標を含む。）が定められているようにする。この、品質目標を達成するための計画には、次に掲げる事項を含む。</p> <p>a. 実施事項</p> <p>b. 必要な資源</p> <p>c. 責任者</p> <p>d. 実施事項の完了時期</p> <p>e. 結果の評価方法</p> <p>(2) 社長は、品質目標が、その達成状況を評価し得るものであって、かつ、品質方針との整合的なものとなるようにする。</p> <p>A.8 検査等</p> <p>(1) 保安に関する組織は、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。</p> <p>(2) 保安に関する組織は、使用前事業者検査等又は自主検査等の結果に係る記録を作成し、これを管理する。この記録には、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。</p> <p>(3) 保安に関する組織は、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。</p> <p>(4) 保安に関する組織は、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てはならない。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、この限りではない。</p> <p>(5) 保安に関する組織は、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</p> <p>(イ)-3</p>	<p>(1)－③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(再掲)</p> <p>(6) 組織運営に関する方針と整合がとれている。</p> <p>4. 品質目標</p> <p>(1) 社長は、保安に関する組織内のしかるべき部門及び階層で、業務・原子力施設に対する要求事項を満たすために必要なものを含む品質目標が設定されていることを確実にする。</p> <p>(2) 品質目標は、その達成度が判定可能で、品質方針との整合がとれるものとする。</p> <p>5. 品質マニュアル</p> <p>(1) 保安に関する組織は、品質マニュアル作成し、維持する。</p> <p>(2) 品質マニュアルには、次の事項を含める。</p> <p>a. 品質マネジメントシステムの実施に係る組織に関する事項及び適用範囲</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの計画、実施、評価、改善に関する事項</p> <p>c. 品質マネジメントシステムについて確立された規定文書又はそれらを参照できる情報</p> <p>d. 品質マネジメントシステムのプロセス間の相互関係</p> <p>6. 文書管理</p> <p>保安に関する組織は、品質マネジメントシステムで必要とされる文書を遵守するために、文書管理に係る社内規定を定め、保安活動の重要度に応じて管理する。</p> <p>7. 内部監査</p> <p>監査部門は、客観的な評価を行う組織として、品質マネジメントシステムの次の事項が満たされているか否かを明確にするために、あらかじめ定められた間隔で内部監査を実施する。</p> <p>(1) 品質マネジメントシステムが、業務の計画に適合しているか、JEAC4111の要求事項に適合しているか、及び保安に関する組織が決めた品質マネジメントシステム要求事項に適合しているか。</p> <p>(2) 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。</p> <p>8. 検査及び試験</p> <p>(1) 原子力部門は、輸送容器の要求事項が満たされていることを検証するために、検査及び試験に係る社内規定を定め、これに基づき輸送容器を検査及び試験する。検査及び試験は、計画に従って適切な段階で実施する。検査及び試験の合否判定基準への適合の証拠を維持する。</p> <p>(2) 検査及び試験要員の独立の程度を定める。</p> <p>(3) 原子力部門は、リリース（次工程への引渡し）を正式に許可した人を、記録する。</p> <p>(4) 原子力部門は、計画で決めた検査及び試験が完了するまでは、当該輸送容器の使用を行わない。</p> <p>注）本輸送容器の設計及び製造において、適合することが求められている法令・規制要求事項はいかのとおりである。</p> <p>①核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律</p> <p>(ハ)-2</p>	<p>(再掲)</p> <p>A.6 品質方針</p> <p>社長は、品質方針（健全な安全文化を育成し、及び維持することに関するものを含む。この場合において、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の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。）が次に掲げる事項に適合しているようにする。</p> <p>(1) 組織の目的及び状況に対して適切なものである（組織運営に関する方針と整合的なものであることを含む。）。</p> <p>(2) 要求事項への適合及び品質マネジメントシステムの実効性の維持に社長が責任を持って関与する。</p> <p>(3) 品質目標を定め、評価するに当たっての枠組みとなるものである。</p> <p>(4) 要員に周知され、理解される。</p> <p>(5) 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。</p> <p>A.7 品質目標</p> <p>(1) 社長は、部門において、品質目標（個別業務等要求事項への適合のために必要な目標を含む。）が定められているようにする。この、品質目標を達成するための計画には、次に掲げる事項を含む。</p> <p>a. 実施事項</p> <p>b. 必要な資源</p> <p>c. 責任者</p> <p>d. 実施事項の完了時期</p> <p>e. 結果の評価方法</p> <p>(2) 社長は、品質目標が、その達成状況を評価し得るものであって、かつ、品質方針との整合的なものとなるようにする。</p> <p>A.8 検査等</p> <p>(1) 保安に関する組織は、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。</p> <p>(2) 保安に関する組織は、使用前事業者検査等又は自主検査等の結果に係る記録を作成し、これを管理する。この記録には、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。</p> <p>(3) 保安に関する組織は、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。</p> <p>(4) 保安に関する組織は、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てはならない。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、この限りではない。</p> <p>(5) 保安に関する組織は、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</p> <p>(イ)-3</p>	<p>(1)－③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。



別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(再掲)</p> <p>(6) 組織運営に関する方針と整合がとれている。</p> <p>① 4. 品質目標</p> <p>(1) 社長は、保安に関する組織内のしかるべき部門及び階層で、業務・原子力施設に対する要求事項を満たすために必要なものを含む品質目標が設定されていることを確実にする。</p> <p>(2) 品質目標は、その達成度が判定可能で、品質方針との整合がとれるものとする。</p> <p>5. 品質マニュアル</p> <p>(1) 保安に関する組織は、品質マニュアル作成し、維持する。</p> <p>(2) 品質マニュアルには、次の事項を含める。</p> <p>a. 品質マネジメントシステムの実施に係る組織に関する事項及び適用範囲</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの計画、実施、評価、改善に関する事項</p> <p>c. 品質マネジメントシステムについて確立された規定文書又はそれらを参照できる情報</p> <p>d. 品質マネジメントシステムのプロセス間の相互関係</p> <p>6. 文書管理</p> <p>保安に関する組織は、品質マネジメントシステムで必要とされる文書を遵守するために、文書管理に係る社内規定を定め、保安活動の重要度に応じて管理する。</p> <p>7. 内部監査</p> <p>監査部門は、客観的な評価を行う組織として、品質マネジメントシステムの次の事項が満たされているか否かを明確にするために、あらかじめ定められた間隔で内部監査を実施する。</p> <p>(1) 品質マネジメントシステムが、業務の計画に適合しているか、JEAC4111の要求事項に適合しているか、及び保安に関する組織が決めた品質マネジメントシステム要求事項に適合しているか。</p> <p>(2) 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。</p> <p>② 8. 検査及び試験</p> <p>(1) 原子力部門は、輸送容器の要求事項が満たされていることを検証するために、検査及び試験に係る社内規定を定め、これに基づき輸送容器を検査及び試験する。検査及び試験は、計画に従って適切な段階で実施する。検査及び試験の合否判定基準への適合の証拠を維持する。</p> <p>(2) 検査及び試験要員の独立の程度を定める。</p> <p>(3) 原子力部門は、リリース（次工程への引渡し）を正式に許可した人を、記録する。</p> <p>(4) 原子力部門は、計画で決めた検査及び試験が完了するまでは、当該輸送容器の使用を行わない。</p> <p>注) 本輸送容器の設計及び製造において、適合することが求められている法令・規制要求事項はいかのとおりである。</p> <p>①核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律</p> <p>(ハ)-2</p>	<p>(再掲)</p> <p>A.6 品質方針</p> <p>社長は、品質方針（健全な安全文化を育成し、及び維持することに関するものを含む。この場合において、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の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。）が次に掲げる事項に適合しているようにする。</p> <p>(1) 組織の目的及び状況に対して適切なものである（組織運営に関する方針と整合的なものであることを含む。）。</p> <p>(2) 要求事項への適合及び品質マネジメントシステムの実効性の維持に社長が責任を持って関与する。</p> <p>(3) 品質目標を定め、評価するに当たっての枠組みとなるものである。</p> <p>(4) 要員に周知され、理解される。</p> <p>(5) 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。</p> <p>① A.7 品質目標</p> <p>(1) 社長は、部門において、品質目標（個別業務等要求事項への適合のために必要な目標を含む。）が定められているようにする。この、品質目標を達成するための計画には、次に掲げる事項を含む。</p> <p>a. 実施事項</p> <p>b. 必要な資源</p> <p>c. 責任者</p> <p>d. 実施事項の完了時期</p> <p>e. 結果の評価方法</p> <p>(2) 社長は、品質目標が、その達成状況を評価し得るものであって、かつ、品質方針との整合的なものとなるようにする。</p> <p>② A.8 検査等</p> <p>(1) 保安に関する組織は、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。</p> <p>(2) 保安に関する組織は、使用前事業者検査等又は自主検査等の結果に係る記録を作成し、これを管理する。この記録には、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。</p> <p>(3) 保安に関する組織は、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。</p> <p>(4) 保安に関する組織は、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てはならない。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、この限りではない。</p> <p>(5) 保安に関する組織は、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</p> <p>(イ)-3</p>	<p>(1) - ③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(再掲)</p> <p>(6) 組織運営に関する方針と整合がとれている。</p> <p>4. 品質目標</p> <p>(1) 社長は、保安に関する組織内のしかるべき部門及び階層で、業務・原子力施設に対する要求事項を満たすために必要なものを含む品質目標が設定されていることを確実にする。</p> <p>(2) 品質目標は、その達成度が判定可能で、品質方針との整合がとれるものとする。</p> <p>5. 品質マニュアル</p> <p>(1) 保安に関する組織は、品質マニュアル作成し、維持する。</p> <p>(2) 品質マニュアルには、次の事項を含める。</p> <p>a. 品質マネジメントシステムの実施に係る組織に関する事項及び適用範囲</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの計画、実施、評価、改善に関する事項</p> <p>c. 品質マネジメントシステムについて確立された規定文書又はそれらを参照できる情報</p> <p>d. 品質マネジメントシステムのプロセス間の相互関係</p> <p>6. 文書管理</p> <p>保安に関する組織は、品質マネジメントシステムで必要とされる文書を遵守するために、文書管理に係る社内規定を定め、保安活動の重要度に応じて管理する。</p> <p>7. 内部監査</p> <p>監査部門は、客観的な評価を行う組織として、品質マネジメントシステムの次の事項が満たされているか否かを明確にするために、あらかじめ定められた間隔で内部監査を実施する。</p> <p>(1) 品質マネジメントシステムが、業務の計画に適合しているか、JEAC4111の要求事項に適合しているか、及び保安に関する組織が決めた品質マネジメントシステム要求事項に適合しているか。</p> <p>(2) 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。</p> <p>8. 検査及び試験</p> <p>(1) 原子力部門は、輸送容器の要求事項が満たされていることを検証するために、検査及び試験に係る社内規定を定め、これに基づき輸送容器を検査及び試験する。検査及び試験は、計画に従って適切な段階で実施する。検査及び試験の合否判定基準への適合の証拠を維持する。</p> <p>(2) 検査及び試験要員の独立の程度を定める。</p> <p>(3) 原子力部門は、リリース（次工程への引渡し）を正式に許可した人を、記録する。</p> <p>(4) 原子力部門は、計画で決めた検査及び試験が完了するまでは、当該輸送容器の使用を行わない。</p> <p>注) 本輸送容器の設計及び製造において、適合することが求められている法令・規制要求事項はいかのおりである。</p> <p>①核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律</p> <p>(ハ)-2</p>	<div style="border: 2px solid red; padding: 5px;"> <p>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。</p> <p>(6)保安に関する組織は、保安活動の重要度に応じて、自主検査等における独立性については、(5)を準用する。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」と読み替えるものとする。</p> </div> <p>(イ)-4</p>	<p>(1) - ③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>B. 申請者の責任</p> <p>1. 品質方針</p> <p>社長はトップマネジメントとして品質方針を定めている。この品質方針は品質マネジメントシステムに関する方針に関係法令の遵守に関する方針及び安全文化を醸成するための活動に関する方針を含んだものである。品質方針を「(ハ) 第B.1図：品質方針」に示す。</p> <p>2. 組織</p> <p>品質マネジメントシステム遂行に係る申請者、輸送容器設計者等の組織について、責任体制に係る関係を「(ハ) 第B.2図：輸送容器の設計等に係る関係」に示す。また、当社の品質マネジメントシステムを遂行する保安に関する組織を「(ハ) 第B.3図：品質保証体系図」に示す。</p> <p>3. 管理責任者</p> <p>(1) 社長は、原子力発電本部長を本店組織及び発電所組織の管理責任者、原子力監査室長を監査部門の管理責任者として任命する。</p> <p>(2) 管理責任者は、与えられている他の責任とかかわりなく、次に示す責任及び権限をもつ。</p> <p>a. 品質マネジメントシステムに必要なプロセスの確立、実施及び維持を確実にする。</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの成果を含む実施状況及び改善の必要性の有無について、社長に報告する。</p> <p>c. 所管している組織全体にわたって、関係法令の遵守及び原子力安全についての認識を高めることを確実にする。</p> <p>(ハ)-4</p>	<p>(イ)-B. 申請者の責任</p> <p>B.1 品質方針</p> <p>社長がトップマネジメントとして定めている品質方針を「(イ) 第B.1図：品質方針」に示す。</p> <p>B.2 組織</p> <p>品質マネジメントシステム遂行に係る申請者、輸送容器設計者等の組織について、責任体制に係る関係を「(イ) 第B.2図：輸送容器の設計等に係る関係」に示す。また、当社の品質マネジメントシステムを遂行する保安に関する組織を「(イ) 第B.3図：品質保証体系図」に示す。</p> <p>B.3 品質マネジメントシステム管理責任者</p> <p>(1) 社長は、原子力発電本部長を本店組織及び発電所組織の品質マネジメントシステム管理責任者、原子力監査室長を監査部門の品質マネジメントシステム管理責任者として任命する。</p> <p>(2) 社長は、品質マネジメントシステム管理責任者に、次に掲げる業務に係る責任及び権限を与える。</p> <p>a. プロセスが確立され、実施されるとともに、その実効性が維持されているようにする。</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの運用状況及びその改善の必要性について社長に報告する。</p> <p>c. 健全な安全文化を育成し、及び維持することにより、原子力の安全の確保についての認識が向上するようにする。</p> <p>d. 関係法令を遵守する。</p> <p>B.4 マネジメントレビュー</p> <p>社長は、品質マネジメントシステムの実効性を評価するとともに、改善の機会を得て、保安活動の改善に必要な措置を講ずるため、品質マネジメントシステムの評価を、あらかじめ定められた間隔で行う。</p> <p>(イ)-5</p>	<p>(1) - ③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>C. 教育・訓練</p> <p>1. 力量、教育・訓練及び認識</p> <p>保安に関する組織は、保安規定に基づき教育・訓練に係る社内規定を定め、次の事項を実施する。</p> <p>(1) 原子力安全の達成に影響がある業務に従事する要員に必要な力量を明確にする。</p> <p>(2) 該当する場合には（必要な力量が不足している場合には）、その必要な力量に到達することができるように教育・訓練を行うか、又は他の処置をとる。</p> <p>(3) 教育・訓練又は他の処置の有効性を評価する。</p> <p>(4) 保安に関する組織の要員が、原子力安全に対する自らの活動のもつ意味及び重要性を認識し、品質目標の達成に向けて自らがどのように貢献できるかを認識することを確実にする。</p> <p>(5) 教育、訓練、技能及び経験について該当する記録を維持する。</p> <p style="text-align: center;">(ハ)-5</p>	<p>(イ)-C. 教育・訓練</p> <p>C.1 保安に関する組織は、個別業務の実施に必要な技能及び経験を有し、意図した結果を達成するために必要な知識及び技能並びにそれを適用する能力（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。）（以下「力量」という。）が実証された者を要員に充てる。</p> <p>C.2 保安に関する組織は、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。</p> <p>(1) 要員にどのような力量が必要かを明確に定める。</p> <p>(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。</p> <p>(3) (2)に基づく措置の実効性を評価する。</p> <p>(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。</p> <p>a. 品質目標の達成に向けた自らの貢献</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの実効性を維持するための自らの貢献</p> <p>c. 原子力の安全に対する当該業務の重要性</p> <p>(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。</p> <p style="text-align: center;">(イ)-6</p>	<p>(1)－③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>D. 設計管理</p> <p>輸送容器の設計が設計要求事項に適合することを確実にするため、原子力部門は、保安規定に基づき設計・開発に係る社内規定を定め、次の事項を実施する。</p> <p>1. 設計・開発の計画</p> <p>(1) 原子力部門は、輸送容器の設計・開発の計画を策定し、管理する。</p> <p>(2) 原子力部門は、設計・開発の計画において、次の事項を明確にする。</p> <p>a. 設計・開発の段階</p> <p>b. 設計・開発の各段階に適したレビュー、検証及び妥当性確認</p> <p>c. 設計・開発に関する責任（品質マネジメントシステムに基づく活動の内容について説明する責任を含む。）及び権限</p> <p>(3) 原子力部門は、効果的なコミュニケーション並びに責任及び権限の明確な割当てを確実にするために、設計・開発に関与するグループ間のインタフェースを運営管理する。</p> <p>(4) 原子力部門は、設計・開発の進行に応じて、策定した計画を適切に更新する。</p> <p>2. 設計・開発へのインプット</p> <p>(1) 原子力部門は、輸送容器の要求事項に関連するインプットを明確にし、記録を維持する。インプットには、次の事項を含める。</p> <p>a. 機能及び性能に関する要求事項</p> <p>b. 適用される法令・規制要求事項</p> <p>c. 適用可能な場合には、以前の類似した設計から得られた情報</p> <p>d. 設計・開発に不可欠なその他の要求事項</p> <p>(2) 原子力部門は、輸送容器の要求事項に関連するインプットについては、その適切性をレビューし、承認する。要求事項は、漏れがなく、あいまい(曖昧)でなく、相反することがないものとする。</p> <p>3. 設計・開発からのアウトプット</p> <p>(1) 原子力部門は、設計・開発のアウトプットについて、設計・開発へのインプットと対比した検証を行うのに適した形式とする。また、リリースの前に、承認を行う。</p> <p>(2) 原子力部門は、設計・開発からのアウトプットを、次の状態とする。</p> <p>a. 設計・開発へのインプットで与えられた要求事項を満たす。</p> <p>b. 調達、業務の実施（輸送容器の使用を含む。）に対して適切な情報を提供する。</p> <p>c. 関係する検査及び試験の合否判定基準を含むか、又はそれを参照している。</p> <p>d. 安全な使用及び適正な使用に不可欠な輸送容器の特性を明確にする。</p> <p>4. 設計・開発のレビュー</p> <p>(1) 原子力部門は、設計・開発の適切な段階において、次の事項を目的として、計画されたとおり</p> <p style="text-align: center;">(ハ)-6</p>	<p>(イ)-D. 設計管理</p> <p>輸送容器の設計が設計要求事項に適合することを確実にするため、保安に関する組織は、保安規定に基づき設計・開発に係る社内規定を定め、次の事項を実施する。</p> <p>D.1 設計開発計画</p> <p>(1) 保安に関する組織は、輸送容器の設計開発の計画を策定し、管理する。</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。</p> <p>a. 設計開発の性質、期間及び複雑さの程度</p> <p>b. 設計開発の各段階における適切な審査、検証及び妥当性確認の方法並びに管理体制</p> <p>c. 設計開発に係る部門及び要員の責任及び権限</p> <p>d. 設計開発に必要な組織の内部及び外部の資源</p> <p>(3) 保安に関する組織は、実効性のある情報の伝達並びに責任及び権限の明確な割当てがなされるようにするために、設計開発に関与する各者間の連絡を管理する。</p> <p>(4) 保安に関する組織は、策定した設計開発計画を、設計開発の進行に応じて適切に変更する。</p> <p>D.2 設計開発に用いる情報</p> <p>(1) 保安に関する組織は、個別業務等要求事項として設計開発に用いる情報であって、次に掲げるものを明確に定めるとともに、当該情報に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <p>a. 機能及び性能に関する要求事項</p> <p>b. 従前の類似した設計開発から得られた情報であって、当該設計開発に用いる情報として適用可能なもの</p> <p>c. 関係法令</p> <p>d. その他設計開発に必要な要求事項</p> <p>(2) 保安に関する組織は、設計開発に用いる情報について、その妥当性を評価し、承認する。</p> <p>D.3 設計開発の結果に係る情報</p> <p>(1) 保安に関する組織は、設計開発の結果に係る情報を、設計開発に用いた情報と対比して検証することができる形式により管理する。</p> <p>(2) 保安に関する組織は、設計開発の次の段階のプロセスに進むに当たり、あらかじめ、当該設計開発の結果に係る情報を承認する。</p> <p>(3) 保安に関する組織は、設計開発の結果に係る情報を、次に掲げる事項に適合するものとする。</p> <p>a. 設計開発に係る個別業務等要求事項に適合するものである。</p> <p>b. 調達、機器等の使用及び個別業務の実施のために適切な情報を提供するものである。</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>D.4 設計開発レビュー</p> <p>(1) 保安に関する組織は、設計開発の適切な段階において、設計開発計画に従って、次に掲げる事</p> <p style="text-align: center;">(イ)-7</p>	<p>(1) - ③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>に体系的なレビューを行う。</p> <p>a. 設計・開発の結果が、要求事項を満たせるかどうかを評価する。</p> <p>b. 問題を明確にし、必要な処置を提案する。</p> <p>(2) 原子力部門は、レビューへの参加者には、レビューの対象となっている設計・開発段階に関連する部門を代表する者及び当該設計・開発に係る専門家を含める。このレビューの結果の記録、及び必要な処置があればその記録を維持する。</p> <p>5. 設計・開発の検証</p> <p>(1) 原子力部門は、設計・開発からのアウトプットが、設計・開発へのインプットで与えられている要求事項を満たしていることを確実にするために、計画されたとおりに検証を実施する。この検証の結果の記録、及び必要な処置があればその記録を維持する。</p> <p>(2) 設計・開発の検証は、原設計者以外の者又はグループが実施する。</p> <p>6. 設計・開発の妥当性確認</p> <p>(1) 原子力部門は、結果として得られる輸送容器が、指定された用途又は意図された用途に応じた要求事項を満たし得ることを確実にするために、計画した方法に従って、設計・開発の妥当性確認を実施する。</p> <p>(2) 原子力部門は、実行可能な場合にはいつでも、輸送容器の使用前に、妥当性確認を完了する。</p> <p>(3) 原子力部門は、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を維持する。</p> <p>7. 設計・開発の変更管理</p> <p>(1) 原子力部門は、設計・開発の変更を明確にし、記録を維持する。</p> <p>(2) 原子力部門は、変更に対して、レビュー、検証及び妥当性確認を適切に行い、その変更を実施する前に承認する。</p> <p>(3) 原子力部門は、設計・開発の変更のレビューには、その変更が、当該の輸送容器を構成する要素及び関連する輸送容器に及ぼす影響の評価（当該輸送容器を構成する材料又は部品に及ぼす影響の評価を含む。）を含める。</p> <p>(4) 原子力部門は、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を維持する。</p> <p style="text-align: center;">(ハ)-7</p>	<p>項を目的とした体系的な審査（以下「設計開発レビュー」という。）を実施する。</p> <p>a. 設計開発の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、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。</p> <p>(3) 保安に関する組織は、設計開発レビューの結果の記録及び当該設計開発レビューの結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <p>D.5 設計開発の検証</p> <p>(1) 保安に関する組織は、設計開発の結果が個別業務等要求事項に適合している状態を確保するために、設計開発計画に従って検証を実施する。この検証には、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。</p> <p>(2) 保安に関する組織は、設計開発の検証の結果の記録及び当該検証の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <p>(3) 保安に関する組織は、当該設計開発を行った要員に当該設計開発の検証をさせない。</p> <p>D.6 設計開発の妥当性確認</p> <p>(1) 保安に関する組織は、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。この設計開発妥当性確認には、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。</p> <p>(2) 保安に関する組織は、機器等の使用又は個別業務の実施に当たり、あらかじめ、設計開発妥当性確認を完了させる。</p> <p>(3) 保安に関する組織は、設計開発妥当性確認の結果の記録及び当該設計開発妥当性確認の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <p>D.7 設計開発の変更の管理</p> <p>(1) 保安に関する組織は、設計開発の変更を行った場合においては、当該変更の内容を識別することができるようにするとともに、当該変更に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <p>(2) 保安に関する組織は、設計開発の変更を行うに当たり、あらかじめ、審査、検証及び妥当性確認を行い、変更を承認する。</p> <p>(3) 保安に関する組織は、設計開発の変更の審査において、設計開発の変更が原子炉施設に及ぼす影響の評価（当該原子炉施設を構成する材料又は部品に及ぼす影響の評価を含む。）を行う。</p> <p>(4) 保安に関する組織は、(2)に基づく審査、検証及び妥当性確認の結果の記録及びその結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。</p> <p style="text-align: center;">(イ)-8</p>	<p>(1)－③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>E. 輸送容器の製造発注 輸送容器の製造が調達要求事項に適合することを確実にするため、保安に関する組織は、保安規定に基づき調達管理に係る社内規定を定め、次の事項を実施する。</p> <p>1. 輸送容器製造者の評価 (1) 保安に関する組織は、輸送容器製造者が保安に関する組織の要求事項に従って調達製品を供給する能力を判断の根拠として、輸送容器製造者を評価し、選定する。選定、評価及び再評価の基準を定める。 (2) 保安に関する組織は、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。</p> <p>2. 輸送容器製造者への調達要求事項 (品質マネジメントシステム要求事項を含む。) (1) 保安に関する組織は、輸送容器の製造に関する調達要求事項で調達製品に関する要求事項を明確にし、次の事項のうち該当するものを含める。 a. 製品、手順、プロセス及び設備の承認に関する要求事項 b. 要員の適格性確認に関する要求事項 c. 品質マネジメントシステムに関する要求事項 d. 不適合の報告及び処理に関する要求事項 e. 安全文化を醸成するための活動に関する必要な要求事項 (2) 保安に関する組織は、輸送容器製造者に伝達する前に、規定した調達要求事項が妥当であることを確実にする。 (3) 保安に関する組織は、輸送容器を受領する場合には、輸送容器製造者に対し、調達要求事項への適合状況を記録した文書を提出させる。</p> <p>3. 輸送容器の製作に係る検査及び品質監査による検証 保安に関する組織は、輸送容器が、規定した調達要求事項を満たしていることを確実にするために、必要な検査又はその他の活動 (供給者に対する品質保証監査を含む。) を定めて、実施する。</p> <p style="text-align: center;">(ハ)-8</p>	<p>(イ)-E. 輸送容器の製造発注 輸送容器の製造が調達要求事項に適合することを確実にするため、保安に関する組織は、保安規定に基づき調達管理に係る社内規定を定め、次の事項を実施する。</p> <p>E.1 輸送容器製造者の評価 (1) 保安に関する組織は、輸送容器製造者が保安に関する組織の要求事項に従って調達製品を供給する能力を判断の根拠として、輸送容器製造者を評価し、選定する。 (2) 保安に関する組織は、輸送容器製造者の選定、評価及び再評価の基準を定める。 (3) 保安に関する組織は、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。</p> <p>E.2 輸送容器製造者への品質マネジメントシステム要求事項 (1) 保安に関する組織は、輸送容器の製造に関する調達要求事項で調達製品に関する要求事項を明確にし、次の事項のうち該当するものを含める。 a. 輸送容器製造者の業務のプロセス及び設備に係る要求事項 b. 輸送容器製造者の要員の力量に係る要求事項 c. 輸送容器製造者の品質マネジメントシステムに係る要求事項 d. 輸送容器製造者の不適合の報告 (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 e. 輸送容器製造者が健全な安全文化を育成し、及び維持するために必要な要求事項 f. 一般産業用工業品を機器等に使用するに当たっての評価に必要な要求事項 g. その他調達物品等に必要な要求事項 (2) 保安に関する組織は、調達物品等要求事項として、当該組織が輸送容器製造者の工場等において使用前事業者検査等その他の個別業務を行う際の原子力規制委員会の職員による当該工場等への立入りに関することを含める。 (3) 保安に関する組織は、輸送容器製造者に対し、輸送容器に関する情報を提供するに当たり、あらかじめ、当該調達物品等要求事項の妥当性を確認する。 (4) 保安に関する組織は、輸送容器を受領する場合には、輸送容器製造者に対し、調達要求事項への適合状況を記録した文書を提出させる。</p> <p>E.3 輸送容器の製作に係る検査及び品質監査による検証 保安に関する組織は、輸送容器が規定した調達要求事項を満たしていることを確実にするために必要な検査又はその他の活動 (供給者に対する品質保証監査を含む。) を定め、実施する。</p> <p style="text-align: center;">(イ)-9</p>	<p>(1)-③ ※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>F. 取扱い及び保守                      当社は、(二)章に示す輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱いについて、保安規定に基づき、それぞれ実施要領書等を策定し、実施する。</p> <p>(ハ)-9</p>	<p>(イ)-F. 取扱い及び保守                      当社は、輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱いについて、保安規定に基づき、それぞれ実施要領書等を策定し、実施する。</p> <p>(イ)-10</p>	<p>(1)-③                      ※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。



別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>無</p>	<p>(イ)-G. 測定、分析及び改善</p> <p>G.1 内部品質監査</p> <p>保安に関する組織は、品質マネジメントシステムについて、次に掲げる要件への適合性を確認するために、保安活動の重要度に応じて、あらかじめ定められた間隔で、客観的な評価を行う監査部門により内部監査を実施する。</p> <p>(1) 品質マネジメントシステム計画に基づく品質マネジメントシステムに係る要求事項</p> <p>(2) 実効性のある実施及び実効性の維持</p> <p>G.2 不適合の管理</p> <p>(1) 保安に関する組織は、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。</p> <p>(2) 保安に関する組織は、不適合の処理に係る管理（不適合に関連する管理者に報告することを含む。）並びにそれに関連する責任及び権限を社内規定に定める。</p> <p>(3) 保安に関する組織は、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>a. 発見された不適合を除去するための措置を講ずる。</p> <p>b. 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の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>c. 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>d. 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>(4) 保安に関する組織は、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>(5) 保安に関する組織は、(3)a に基づく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>G.3 是正処置及び未然防止処置</p> <p>(1) 是正処置</p> <p>a. 保安に関する組織は、個々の不適合その他の事象が原子力の安全に及ぼす影響に応じて、次に掲げるところにより、速やかに適切な是正処置を講じる。</p> <p>(a) 是正処置を講ずる必要性について次に掲げる手順により評価を行う。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・不適合その他の事象の分析（情報の収集及び整理並びに、技術的、人的及び組織的側面等を考慮することを含む。）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が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。）</li> <li>・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</li> </ul> <p style="text-align: center;">(イ)-11</p>	<p>(1) - ③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(再掲)</p> <p>(6) 組織運営に関する方針と整合がとれている。</p> <p>4. 品質目標</p> <p>(1) 社長は、保安に関する組織内のしかるべき部門及び階層で、業務・原子力施設に対する要求事項を満たすために必要なものを含む品質目標が設定されていることを確実にする。</p> <p>(2) 品質目標は、その達成度が判定可能で、品質方針との整合がとれるものとする。</p> <p>5. 品質マニュアル</p> <p>(1) 保安に関する組織は、品質マニュアル作成し、維持する。</p> <p>(2) 品質マニュアルには、次の事項を含める。</p> <p>a. 品質マネジメントシステムの実施に係る組織に関する事項及び適用範囲</p> <p>b. 品質マネジメントシステムの計画、実施、評価、改善に関する事項</p> <p>c. 品質マネジメントシステムについて確立された規定文書又はそれらを参照できる情報</p> <p>d. 品質マネジメントシステムのプロセス間の相互関係</p> <p>6. 文書管理</p> <p>保安に関する組織は、品質マネジメントシステムで必要とされる文書を遵守するために、文書管理に係る社内規定を定め、保安活動の重要度に応じて管理する。</p> <p>7. 内部監査</p> <p>監査部門は、客観的な評価を行う組織として、品質マネジメントシステムの次の事項が満たされているか否かを明確にするために、あらかじめ定められた間隔で内部監査を実施する。</p> <p>(1) 品質マネジメントシステムが、業務の計画に適合しているか、JEAC4111の要求事項に適合しているか、及び保安に関する組織が決めた品質マネジメントシステム要求事項に適合しているか。</p> <p>(2) 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。</p> <p>8. 検査及び試験</p> <p>(1) 原子力部門は、輸送容器の要求事項が満たされていることを検証するために、検査及び試験に係る社内規定を定め、これに基づき輸送容器を検査及び試験する。検査及び試験は、計画に従って適切な段階で実施する。検査及び試験の合否判定基準への適合の証拠を維持する。</p> <p>(2) 検査及び試験要員の独立の程度を定める。</p> <p>(3) 原子力部門は、リリース（次工程への引渡し）を正式に許可した人を、記録する。</p> <p>(4) 原子力部門は、計画で決めた検査及び試験が完了するまでは、当該輸送容器の使用を行わない。</p> <p>注）本輸送容器の設計及び製造において、適合することが求められている法令・規制要求事項はいかのとおりである。</p> <p>①核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律</p> <p>(ハ)-2</p>	<p>(再掲)</p> <p>(イ)-G. 測定、分析及び改善</p> <p>G.1 内部品質監査</p> <p>保安に関する組織は、品質マネジメントシステムについて、次に掲げる要件への適合性を確認するために、保安活動の重要度に応じて、あらかじめ定められた間隔で、客観的な評価を行う監査部門により内部監査を実施する。</p> <p>(1) 品質マネジメントシステム計画に基づく品質マネジメントシステムに係る要求事項</p> <p>(2) 実効性のある実施及び実効性の維持</p> <p>G.2 不適合の管理</p> <p>(1) 保安に関する組織は、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。</p> <p>(2) 保安に関する組織は、不適合の処理に係る管理（不適合に関連する管理者に報告することを含む。）並びにそれに関連する責任及び権限を社内規定に定める。</p> <p>(3) 保安に関する組織は、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>a. 発見された不適合を除去するための措置を講ずる。</p> <p>b. 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の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>c. 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>d. 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>(4) 保安に関する組織は、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>(5) 保安に関する組織は、(3)aに基づく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>G.3 是正処置及び未然防止処置</p> <p>(1) 是正処置</p> <p>a. 保安に関する組織は、個々の不適合その他の事象が原子力の安全に及ぼす影響に応じて、次に掲げるところにより、速やかに適切な是正処置を講じる。</p> <p>(a) 是正処置を講ずる必要性について次に掲げる手順により評価を行う。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>不適合その他の事象の分析（情報の収集及び整理並びに、技術的、人的及び組織的側面等を考慮することを含む。）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が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。）</li> <li>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</li> </ul> <p>(イ)-11</p>	<p>(1) - ③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>無</p>	<p>(b) 必要な是正処置を明確にし、実施する。</p> <p>(c) 講じた全ての是正処置の実効性の評価を行う。</p> <p>(d) 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（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。）を変更する。</p> <p>(e) 必要に応じ、品質マネジメントシステムを変更する。</p> <p>(f) 原子力の安全に及ぼす影響の程度が大きい不適合（単独の事象では原子力の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、原子力の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（以下「根本原因分析」という。）の手順を確立し、実施する。</p> <p>(g) 講じた全ての是正処置及びその結果の記録を作成し、これを管理する。</p> <p>b. 保安に関する組織は、是正処置について社内規定に定める。</p> <p>c. 保安に関する組織は、手順書等に基づき、複数の不適合その他の事象に係る情報から類似する事象に係る情報を抽出し、その分析を行い、当該類似の事象に共通する原因を明確にした上で、適切な措置を講じる。</p> <p>(2) 未然防止処置</p> <p>a. 保安に関する組織は、原子力施設その他の施設の運転経験等の知見を収集し、自らの組織で起こり得る不適合（原子力施設その他の施設における不適合その他の事象が自らの施設で起こる可能性について分析を行った結果、特定した問題を含む。）の重要性に応じて、次に掲げるところにより、適切な未然防止処置を講じる。</p> <p>(a) 起こり得る不適合及びその原因について調査する。</p> <p>(b) 未然防止処置を講ずる必要性について評価する。</p> <p>(c) 必要な未然防止処置を明確にし、実施する。</p> <p>(d) 講じた全ての未然防止処置の実効性の評価を行う。</p> <p>(e) 講じた全ての未然防止処置及びその結果の記録を作成し、これを管理する。</p> <p>b. 保安に関する組織は、未然防止処置について社内規定に定める。</p> <p style="text-align: center;">(4)-12</p>	<p>(1) - ③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(ハ) 第B.1図：品質方針</p> <p style="text-align: center;"><b>品質方針</b></p> <p>原子力安全の取り組みに終わりはない。現状に満足することなく、常に考え問いかける姿勢をもって自ら率先して行動するとともに、誠実かつ高い倫理観をもちコンプライアンスを十分に意識した上で、以下の方針に基づく業務運営に不断に取り組み、更なるパフォーマンス向上を図っていくことにより、地域・社会の皆さまに信頼され、安心され続ける原子力発電所を目指します。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 原子力安全を最優先とする文化を醸成し続けます 原子力安全を達成するための品質マネジメントシステムに基づく保安活動を的確に実施し、現場を第一として継続的改善に取り組んでいくとともに、原子力のもつ様々なリスクに対する意識を高め、安全文化の更なる醸成を図っていきます。</li> <li>2 自主的・継続的に安全性・信頼性を向上させます 当社の持つ経験に加え、国内外の最新の知見や教訓、社内外の第三者の視点も活かしながら、より高みを目指した原子力発電所の安全性・信頼性並びに技術力の向上に自主的・継続的に取り組んでいきます。</li> <li>3 原子力発電所のリスクマネジメントを確実に実施します 原子力安全のためのリスク分析・管理を確実に実施していくとともに、あらゆる事態に的確に対応できるよう実効的な教育訓練に継続的に取り組み、危機管理能力の維持・向上を図っていきます。</li> <li>4 積極的な情報公開を行い説明責任を果たします 地域・社会の皆さまの声を真摯に受けとめ、当社に都合の悪い情報も含め、相手の立場に立った正確かつ分かりやすい情報を迅速に発信していきます。</li> <li>5 社内や協力会社との風通しの良い組織風土をつくります フェイス・トゥ・フェイスのコミュニケーションを基本とし、立場を越えて何でも言い合え、協力し合える関係をつくっていきます。</li> </ol> <p style="text-align: right;">平成30年 6月28日 九州電力株式会社 代表取締役社長執行役員 池 辺 和 弘</p> <p style="text-align: center;">(ハ)-10</p>	<p>(イ) 第B.1図：品質方針</p> <p style="text-align: center;"><b>品質方針</b></p> <p>原子力安全の取り組みに終わりはない。現状に満足することなく、常に考え問いかける姿勢をもって自ら率先して行動するとともに、誠実かつ高い倫理観をもちコンプライアンスを十分に意識した上で、以下の方針に基づく業務運営に不断に取り組み、更なるパフォーマンス向上を図っていくことにより、地域・社会の皆さまに信頼され、安心され続ける原子力発電所を目指します。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 原子力安全を最優先とする文化を醸成し続けます</li> <li>2 自主的・継続的に安全性・信頼性を向上させます</li> <li>3 原子力発電所のリスクマネジメントを確実に実施します</li> <li>4 積極的な情報公開と対話活動を行い安心・信頼に繋がります</li> <li>5 社内や協力会社との風通しの良い組織風土をつくります</li> </ol> <p style="text-align: right;">2020年4月1日 九州電力株式会社 代表取締役社長執行役員 池 辺 和 弘</p> <p style="text-align: center;">(イ)-13</p>	<p>(1) - ③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(ハ) 第B.2図：輸送容器の設計等に係る関係</p> <p>申請者 (当社)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>核燃料輸送物の技術仕様の提示</li> <li>輸送容器の発注</li> </ul> <p>容器設計者・製造者</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>輸送容器の設計</li> <li>輸送容器の製造</li> </ul> <p>安全解析書作成委託契約 輸送容器発注</p> <p>(凡例) ↔ : 契約関係</p> <p>(ハ)-11</p>	<p>(イ) 第B.2図：輸送容器の設計等に係る関係</p> <p>申請者 (当社)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>核燃料輸送物の技術仕様の提示</li> <li>輸送容器の発注</li> </ul> <p>容器設計者・製造者</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>輸送容器の設計</li> <li>輸送容器の製造</li> </ul> <p>安全解析書作成委託契約 輸送容器発注</p> <p>(凡例) ↔ : 契約関係</p> <p>(イ)-14</p>	<p>(1) - ③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。

別紙記載事項の変更前後比較表 (MSF-24P型)

変更前 (MSF-24P)	変更後 (MSF-24P)	変更内容
<p>(ハ) 第B.3図：品質保証体系図 保安に関する組織</p> <p>(ハ)-12</p>	<p>(イ) 第B.3図：品質保証体系図 保安に関する組織</p> <p>(イ)-15</p>	<p>(1) - ③</p> <p>※比較対象となる項目を赤枠で示す。</p>

注) 変更箇所を赤枠で示す。(変更内容欄に特記する場合を除く。) なお、目次の変更、誤字・脱字や書式・体裁の訂正、ガイドに従った用語や語句の見直し、章構成見直しに伴う章番号・ページの振り直しや図表追加に伴う図表番号の振り直しは省略する。