

加工施設保安規定（案）

2024年 月 日

三菱原子燃料株式会社

* 部分は機密情報が含まれているため非公開とさせていただきます。

加工施設保安規定

目 次

	頁
第1章 総 則	
第1条 目 的	1
第2条 適用範囲	1
第3条 関係法令及び保安規定の遵守	1
第2章 保安品質マネジメントシステム	
第1節 保安品質マネジメントシステムの目的, 定義及び適用範囲	2
第4条 保安品質マネジメントシステムの目的	2
第4条の2 定義	2
第4条の3 適用範囲	3
第2節 保安品質マネジメントシステムに係る要求事項等	3
第5条 保安品質マネジメントシステムに係る要求事項	3
第5条の2 保安品質マネジメントシステムの文書化	5
第5条の3 保安品質マニュアル	5
第5条の4 文書の管理	5
第5条の5 記録の管理	6
第3節 経営責任者等の責任	7
第6条 経営責任者の原子力安全のためのリーダーシップ	7
第6条の2 原子力安全の確保の重視	7
第6条の3 保安品質方針	7
第6条の4 保安品質目標	8
第6条の5 保安品質マネジメントシステムの計画	8
第6条の6 責任及び権限	8
第6条の7 保安品質マネジメントシステム管理責任者	9
第6条の8 管理者	9
第6条の9 組織の内部の情報の伝達	10
第6条の10 マネジメントレビュー	10
第6条の11 マネジメントレビューに用いる情報	10
第6条の12 マネジメントレビューの結果を受けて行う措置	11
第4節 資源の管理	11
第7条 資源の確保	11
第7条の2 要員の力量の確保及び教育訓練	11
第5節 個別業務に関する計画の策定及び個別業務の実施	12
第8条 個別業務に必要なプロセスの計画	12

第8条の2	個別業務等要求事項として明確にすべき事項	13
第8条の3	個別業務等要求事項の審査	13
第8条の4	組織の外部の者との情報の伝達等	13
第9条	設計・開発計画	14
第9条の2	設計・開発に用いる情報	15
第9条の3	設計・開発の結果に係る情報	15
第9条の4	設計・開発レビュー	15
第9条の5	設計・開発の検証	15
第9条の6	設計・開発の妥当性確認	16
第9条の7	設計・開発の変更の管理	16
第10条	調達プロセス	16
第10条の2	調達物品等要求事項	17
第10条の3	調達物品等の検証	17
第11条	個別業務の管理	17
第11条の2	個別業務の実施に係るプロセスの妥当性確認	18
第11条の3	識別管理及びトレーサビリティの確保	18
第11条の4	組織の外部の者の物品	18
第11条の5	調達物品の管理	18
第11条の6	監視測定のための設備の管理	18
第6節	評価及び改善	19
第12条	監視測定, 分析, 評価及び改善	19
第12条の2	組織の外部の者の意見	19
第12条の3	内部保安監査	19
第12条の4	プロセスの監視測定	20
第12条の5	機器等の検査等	21
第13条	不適合の管理	21
第14条	データの分析及び評価	22
第15条	継続的な改善	22
第15条の2	是正処置等	22
第15条の3	未然防止処置	23
第3章 保安管理体制		
第1節	組織	24
第16条	操作及び管理を行う者の組織	24
第2節	職務	25
第17条	職務	25
第3節	核燃料取扱主任者	26
第18条	核燃料取扱主任者の選任	26

第19条	核燃料取扱主任者の職務	27
第20条	意見の尊重	27
第4節	安全衛生委員会	27
第21条	安全衛生委員会	27
第22条	安全衛生管理年間計画	28
第23条	答申及び勧告の尊重	28
第4章 教育・訓練		
第24条	力量, 教育・訓練及び認識	29
第25条	非常時訓練	30
第5章 加工施設の操作		
第1節	加工施設の操作に係る計画, 実施, 評価及び改善	31
第26条	加工施設の操作に係る計画及び実施	31
第27条	加工施設の操作に係る評価及び改善	31
第2節	通則	31
第28条	加工施設の使用	31
第29条	操作員の確保	31
第30条	巡視	31
第31条	操作上の一般事項	32
第32条	非定常作業	32
第3節	保安上特に管理を必要とする設備	32
第33条	保安上特に管理を必要とする設備	32
第34条	保安上特に管理を必要とする設備の機能の確保	32
第4節	操作上の留意事項	33
第35条	臨界安全管理	33
第36条	漏えい管理	33
第37条	熱的制限	33
第5節	異常時の措置	34
第38条	異常時の措置	34
第39条	異常時における設備の手動による作動	34
第6章 放射線管理		
第1節	放射線管理に係る計画, 実施, 評価及び改善	35
第40条	放射線管理に係る計画及び実施	35
第41条	放射線管理に係る評価及び改善	35
第2節	区域管理	35
第42条	管理区域	35
第43条	管理区域の区域区分	35

第44条	管理区域の特別措置	36
第45条	飲食及び喫煙の禁止	36
第46条	管理区域への出入管理	36
第47条	第1種管理区域への出入管理	36
第47条の2	保全区域	37
第48条	周辺監視区域	37
第48条の2	人の不法な侵入等の防止	37
第3節	被ばく管理	37
第49条	管理上の人の区分	37
第50条	線量限度	37
第51条	線量の評価及び通知	37
第52条	被ばくの低減措置	38
第53条	床、壁等の除染	38
第4節	線量当量等の測定	38
第54条	線量当量等の測定	38
第55条	放射線測定器類の管理	39
第5節	物品及び核燃料物質等の移動の管理	39
第56条	第1種管理区域外への移動	39
第57条	管理区域外への移動	39
第58条	周辺監視区域内の運搬	39
第59条	周辺監視区域外への運搬	39
第7章 施設管理		
第1節	施設管理計画	40
第60条	施設管理計画	40
第60条の2	施設管理方針及び施設管理目標	40
第60条の3	保全プログラムの策定	40
第60条の4	保全対象範囲の策定	40
第60条の5	保全重要度の設定	40
第60条の6	保全活動管理指標の設定、監視計画の策定及び監視	41
第60条の7	保全計画の策定	41
第60条の8	保全の実施	44
第60条の9	保全の結果の確認・評価	44
第60条の10	不適合管理、是正処置及び未然防止処置	44
第60条の11	保全の有効性評価	45
第60条の12	施設管理の有効性評価	45
第2節	設計及び工事管理	45
第61条	設計管理	45
第62条	工事管理	45

第3節 事業者検査の実施	46
第63条 使用前事業者検査の実施	46
第64条 定期事業者検査の実施	46
第65条 定期事業者検査の報告	47
第4節 計器及び放射線測定器の校正	47
第66条 計器及び放射線測定器の校正の実施	47
第5節 計画停電時等の措置	47
第67条 計画停電時等の措置	47
第6節 加工施設の経年変化に関する技術的な評価及び 長期施設管理方針	47
第67条の2 加工施設の経年変化に関する技術的な評価 及び長期施設管理方針	47
第8章 核燃料物質の管理	
第68条 核燃料物質の管理に係る計画及び実施	49
第69条 核燃料物質の管理に係る評価及び改善	49
第70条 核燃料物質の受入、払出し	49
第71条 核燃料物質の運搬	49
第72条 核燃料物質の貯蔵	49
第9章 放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理	
第73条 放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理に係る計画及び実施	51
第74条 放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理に係る評価及び改善	51
第75条 廃棄物の仕掛品	51
第75条の2 放射性固体廃棄物	51
第75条の3 放射性廃棄物でない廃棄物	52
第76条 放射性液体廃棄物	53
第77条 放射性気体廃棄物	54
第10章 非常時の措置	
第1節 非常時の措置に係る計画、実施、評価及び改善	55
第78条 非常時の措置に係る計画及び実施	55
第79条 非常時の措置に係る評価及び改善	55
第2節 事前対策	55
第80条 非常時対策組織	55
第81条 非常時要員	55
第82条 非常時用器材の整備	55
第83条 通報系統	56
第3節 初期活動	56
第84条 通報及び退避	56

第85条 応急措置	56
第4節 非常時における活動	56
第86条 非常時体制の発令	56
第87条 非常時対策活動及び非常時体制の解除	56
第87条の2 緊急作業従事者	57
第87条の3 緊急作業従事者の線量管理等	57
第5節 原子力災害対策特別措置法に基づく措置	57
第88条 原子力災害対策特別措置法に基づく措置	57
第11章 設計想定事象に係る加工施設の保全に関する措置	
第1節 設計想定事象に係る加工施設の保全に関する計画, 実施, 評価及び改善	58
第89条 設計想定事象に係る加工施設の保全に関する計画及び実施	58
第90条 設計想定事象に係る加工施設の保全に関する評価及び改善	58
第2節 設計想定事象に係る加工施設の保全に関する体制の整備	58
第91条 設計想定事象に係る加工施設の保全に関する体制の整備	58
第92条から第97条 欠番	
第12章 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊に係る加工施設の保全に関する措置	
第1節 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の	
保全活動に係る計画, 実施, 評価及び改善	59
第98条 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の	
保全活動に係る計画及び実施	59
第99条 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の	
保全活動に係る評価及び改善	59
第2節 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の	
保全活動を行う体制の整備	59
第100条 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の	
保全活動を行う体制の整備	59
第13章 六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置	
第1節 六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の長期停止後の	
運転再開に向けた措置	61
第101条 六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の長期停止後の	
運転再開に向けた措置	61
第2節 六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置に係る	
計画, 実施, 評価及び改善	62
第102条 六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置に係る計画	
及び実施	62

第103条	六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置に係る評価及び改善	63
第3節	六ふっ化ウラン漏えい時の作業員への影響を防止するための措置	63
第104条	六ふっ化ウランの直噴及び退避時のばく露を防止する措置	63
第105条	六ふっ化ウラン漏えいの検知	63
第106条	六ふっ化ウラン漏えい事故発生時の周知	63
第107条	立入制限区域及び立入管理区域の設定と立入者限定	63
第108条	立入制限区域及び立入管理区域の入域管理	64
第109条	立入制限区域及び立入管理区域内での単独作業禁止、防護具携行及び退避	64
第110条	工場棟及び隣接する付属建物並びに放射線管理棟の第1種管理区域への立入者の把握	65
第111条	六ふっ化ウラン漏えい時の要救助者の確認	65
第112条	六ふっ化ウラン漏えい時の救助活動	65
第4節	一般公衆への影響防止作業及び事故収束作業、並びに作業員の防護措置	66
第113条	六ふっ化ウランの建屋内への閉じ込め措置	66
第114条	六ふっ化ウランのUF6シリンダ内への閉じ込め	66
第115条	六ふっ化ウランの建屋外への漏えい監視	67
第5節	六ふっ化ウラン漏えい事故に備えた体制等の整備	67
第116条	六ふっ化ウラン漏えい時に非常時対策組織の要員を招集する措置	67
第117条	六ふっ化ウラン漏えい事故に備えた措置	67
第118条	六ふっ化ウラン漏えい事故に対する非常時用器材の整備	67
第6節	地震時の六ふっ化ウラン漏えいリスクを減少させる措置	68
第119条	地震時の六ふっ化ウラン漏えいリスクを減少させる措置	68
第7節	最新の知見を安全性向上に資する取り組み	68
第120条	最新の知見を安全性向上に資する取り組み	68
第121条から第123条 欠番		
第14章 記録及び報告		
第124条	記録	69
第125条	報告	69
付 則		70

目 次

第 1 図	保安管理組織図	図 - 1
第 2 図(1)	敷地内配置及び周辺監視区域	図 - 2
第 2 図(2)	管理区域の区分図(工場棟1階,放射線管理棟等)	図 - 3
第 2 図(3)	管理区域の区分図(工場棟2階)	図 - 4
第 2 図(4)	管理区域の区分図(工場棟3階)	図 - 5
第 2 図(5)	管理区域の区分図(シリンダ洗浄棟,第1及び第2廃棄物処理所)	図 - 6
第 2 図(6)	管理区域の区分図(原料貯蔵所,第3核燃料倉庫)	図 - 7
第 2 図(7)	管理区域の区分図(廃棄物管理棟,第3廃棄物倉庫及び 劣化・天然ウラン倉庫)	図 - 8
第 2 図(8)	管理区域の区分図(加工棟)	図 - 9
第 2 図(9)	保全区域	図 - 10
第 2 図(10)	モニタリングポスト配置図	図 - 11
第 3 図(1)	転換工場,第2核燃料倉庫,除染室・分析室 台車及び電動リフタ使用エリア図	図 - 12
第 3 図(2)	成型工場 台車使用エリア図	図 - 13
第 3 図(3)	組立工場 台車使用エリア図	図 - 14
第 3 図(4)	加工棟 台車及び電動リフタ使用エリア図	図 - 15
第 3 図(5)	第3核燃料倉庫 台車及び電動リフタ使用エリア図	図 - 16
第 3 図(6)	シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3)台車使用エリア図	図 - 17
第 3 図(7)	構内運搬車 運搬エリア及び経路図	図 - 18
第 4 図(1)	工場棟 燃料集合体組立室・燃料集合体貯蔵室 燃料集合体貯蔵エリア図	図 - 19
第 4 図(2)	原料貯蔵所 ウラン粉末・六ふっ化ウラン貯蔵エリア図	図 - 20
第 4 図(3)	容器管理棟 保管室 燃料集合体輸送物貯蔵エリア図	図 - 21
第 4 図(4)	工場棟 転換加工室 大型粉末容器に係る粉末貯蔵設備 再生濃縮ウラン貯蔵エリア図	図 - 22
第 4 図(5)	工場棟 組立工場 燃料棒検査室 燃料棒貯蔵棚 再生濃縮ウラン貯蔵エリア図	図 - 23
第 4 図(6)	工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室 燃料集合体貯蔵架台 再生濃縮ウラン貯蔵エリア図	図 - 24
第 4 図(7)	第2核燃料倉庫 再生濃縮ウラン貯蔵エリア図	図 - 25
第 4 図(8)	第3核燃料倉庫 貯蔵室(1) 再生濃縮ウラン貯蔵エリア図	図 - 26
第 4 図(9)	第3核燃料倉庫 貯蔵室(2) 再生濃縮ウラン貯蔵エリア図	図 - 27
第 5 図	保安品質マネジメントシステム文書体系図	図 - 28
第 6 図	廃棄物の仕掛品保管場所図	図 - 29
第 7 図	防災組織図	図 - 30

別 表 目 次

別表第 1	保安規定と標準書の対応表	表 - 1
別表第1-1-①	教育・訓練項目	表 - 2
別表第1-1-②	緊急作業に係わる教育・訓練	表 - 3
別表第1-2	巡視を行う設備等	表 - 3
別表第1-3	保安上特に管理を必要とする設備	表 - 4
別表第 2	臨界安全管理に係る核的制限値（濃縮度 5 % 以下）	表 - 13
別表第 3	熱的制限値	表 - 26
別表第 4	身体及び身体に着用している物に係る表面密度	表 - 26
別表第 5	放射線業務従事者の線量限度	表 - 26
別表第 6	線量の評価項目及び頻度	表 - 27
別表第 7	線量当量等の測定	表 - 27
別表第 8	線量当量等の測定方法	表 - 28
別表第 9	放射線測定器類	表 - 29
別表第10	物品及び核燃料物質等の移動に係る限度値	表 - 29
別表第11	削除（欠番）	
別表第12	核燃料物質の受入仕様値	表 - 30
別表第13-1	核燃料物質の最大貯蔵能力	表 - 31
別表第13-2	ビルドアップ期間及び貯蔵期間	表 - 33
別表第14	周辺監視区域外側の境界における 放射線物質の濃度限度及び管理目標値	表 - 35
別表第15	放射性廃棄物の測定項目及び測定頻度	表 - 35
別表第16	保安に関する記録	表 - 36
別表第17	他社放射性固体廃棄物の受入減容処理基準	表 - 43
別表第18	立入制限中に立入制限区域にて実施可能な業務	表 - 43
別表第19	立入制限区域及び立入管理区域への立入許可に係わる教育項目	表 - 43
別表第20	防災資機材一覧	表 - 44

第1章 総 則

(目 的)

第1条 この規定は、「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」(以下「原子炉等規制法」という。)第22条第1項及び「核燃料物質の加工の事業に関する規則」(以下「加工規則」という。)第8条の規定に基づき、三菱原子燃料株式会社の加工施設(以下「加工施設」という。)における核燃料物質の加工の事業に関する保安について定め、もって核燃料物質による災害の防止を図ることを目的とする。

(適用範囲)

第2条 この規定は、加工施設の保安に係わる運用に関して適用する。

(関係法令及び保安規定の遵守)

第3条 三菱原子燃料株式会社の役員、従業員、臨時雇用員及び請負会社従業員(以下「従業員等」という。)は、関係法令及びこの規定を遵守し、核燃料物質の加工に関する安全確保に努める。

2. 臨時雇用員及び請負会社従業員に管理区域内で定常的に作業を行わせる場合は、契約によりこの規定を遵守させる。
3. 役員及び従業員は、従業員等以外で加工施設に立ち入る者にこの規定を遵守させる。

第2章 保安品質マネジメントシステム

第1節 保安品質マネジメントシステムの目的、定義及び適用範囲

(保安品質マネジメントシステムの目的)

第4条 三菱原子燃料株式会社は、核燃料物質の加工事業の許可、「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則」（以下「品質管理基準規則」という。）及び「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則の解釈」（以下「品質管理基準規則解釈」という。）を踏まえて、加工施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制を整備することにより、原子力安全を確保することを目的とする。

(定義)

第4条の2 用語の定義は、以下に定めるものの他「品質管理基準規則」及び「品質管理基準規則解釈」に従う。

①原子力安全

適切な運転状態を確保すること、事故の発生を防止すること、あるいは事故の影響を緩和することにより、従業員等、公衆及び環境を放射線による過度の危険性から守ることをいう。

②グレード分け

プロセス、加工施設及び調達物品・役務（以下「調達物品等」という。）の原子力安全に対する重要度に応じて、保安活動の実施の程度を明確化し、保安活動を行うことをいう。

③標準書

保安品質マニュアルを受け、管理内容を定めた文書をいう。

④保安品質マネジメントシステム

保安活動の計画、実施、評価及び改善に関し、原子力事業者等が自らの組織の管理監督を行うための仕組みをいう。

⑤原子力安全のためのリーダーシップ

原子力安全を確保することの重要性を認識し、組織の品質方針及び品質目標を定めて要員（保安活動を実施する者をいう。以下同じ。）がこれらを達成すること並びに組織の安全文化のあるべき姿を定めて要員が健全な安全文化を育成し、及び維持することに主体的に取り組むことができるよう先導的な役割を果たす能力をいう。

⑥是正処置

不適合その他の事象の原因を除去し、その再発を防止するために講ずる措置をいう。

「不適合その他の事象」には、結果的に不適合には至らなかった事象又は原子力施設に悪影響を及ぼす可能性がある事象を含む。

⑦未然防止処置

原子力施設その他の施設における不適合その他の事象から得られた知見を踏まえて、自らの組織で起こり得る不適合の発生を防止するために講ずる措置をいう。

⑧使用前事業者検査等

使用前事業者検査及び定期事業者検査をいう。

⑨自主検査等

要求事項への適合性を判定するため、原子力事業者等が使用前事業者検査等のほかに自主的に行う、合否判定基準のある検証、妥当性確認、監視測定、試験及びこれらに付随するものをいう。

(適用範囲)

第4条の3 保安品質マネジメントシステムは、三菱原子燃料株式会社の加工施設における保安活動に適用する。

第2節 保安品質マネジメントシステムに係る要求事項等

(保安品質マネジメントシステムに係る要求事項)

第5条 保安に係る組織は、保安品質マネジメントシステムを確立し、実施するとともに、その実効性を維持するため、その改善を継続的に行う。(「実効性を維持する」とは、保安活動の目的が達成される蓋然性が高い計画を立案し、計画どおりに保安活動を実施した結果、計画段階で意図した効果を維持していることをいう。また、「保安品質マネジメントシステムを確立し、実施するとともに、その実効性を維持するため、その改善を継続的に行う」とは、保安品質マネジメントシステムに基づき実施した一連のプロセスの運用の結果、原子力安全の確保が維持されているとともに、不適合その他の事象について保安品質マネジメントシステムに起因する原因を究明し、是正処置や未然防止処置を通じて原因の除去を行うこと等により、当該システムの改善を継続的に行うことをいう。)

2. 保安に係る組織は、保安活動の重要度に応じて、保安品質マネジメントシステムを確立し、運用する。この場合において、次に掲げる事項を適切に考慮する。(「保安活動の重要度」とは、事故が発生した場合に加工施設から放出される放射性物質が人と環境に及ぼす影響の度合いに応じた保安活動の管理の重み付けをいう。)

(1) 加工施設、組織又は個別業務の重要度及びこれらの複雑さの程度

(2) 加工施設若しくは機器等の品質又は保安活動に関連する原子力安全に影響を及ぼすおそれのあるもの及びこれらに関連する潜在的影響の大きさ(「原子力の安全に影響を及ぼすおそれのあるもの及びこれらに関連する潜在的影響の大きさ」とは、原子力の安全に影響を及ぼすおそれのある自然現象や人為による事象(故意によるものを除く。)及びそれらにより生じ得る影響や結果の大きさをいう。)

(3) 機器等の故障若しくは通常想定されない事象の発生又は保安活動が不適切に計画され、若しくは実行されたことにより起こり得る影響(「通常想定されない事象」とは、設計上考慮していない又は考慮していても発生し得る事象(人的過誤による作業の失敗等)をいう。)

3. 保安に係る組織は、関係法令を明確に認識し、品質管理基準規則に規定する文書
その他保安品質マネジメントシステムに必要な文書（記録を除く。以下「保安品質
マネジメント文書」という。）に明記する。
4. 保安に係る組織は、保安品質マネジメントシステムに必要なプロセスを明確にす
るとともに、そのプロセスを組織に適用することを決定し、次に掲げる業務を実施
する。
 - (1) プロセスの運用に必要な情報及び当該プロセスの運用により達成される結果を
明確に定める。
 - (2) プロセスの順序及び相互の関係（組織内のプロセス間の相互関係を含む。）を
明確に定める。
 - (3) プロセスの運用及び管理の実効性の確保に必要な保安に係る組織の保安活動の
状況を示す指標（以下「保安活動指標」という。）並びに当該指標に係る判定基
準を明確に定める。この保安活動指標には、安全実績指標（特定核燃料物質の
防護に関する領域に係るものを除く。）を含む。
 - (4) プロセスの運用並びに監視及び測定（以下「監視測定」という。）に必要な資
源及び情報が利用できる体制を確保する（責任及び権限の明確化を含む。）。
 - (5) プロセスの運用状況を監視測定し、分析する。ただし、監視測定することが困
難である場合は、この限りでない。
 - (6) プロセスについて、意図した結果を得、及び実効性を維持するための措置（プ
ロセスの変更を含む。）を講ずる。
 - (7) プロセス及び組織を保安品質マネジメントシステムと整合的なものとする。
 - (8) 原子力安全とそれ以外の事項において意思決定の際に対立が生じた場合には、
原子力安全が確保されるようにする。これには、セキュリティ対策が原子力安
全に与える潜在的な影響と原子力安全に係る対策がセキュリティ対策に与える
潜在的な影響を特定し、解決することを含む。
5. 保安に係る組織は、健全な安全文化を育成し、及び維持するために、技術的、人
的、組織的な要因の相互作用を適切に考慮して、効果的な取組を通じて、次の状態
となることを目指す。
 - (1) 原子力安全及び安全文化の理解が組織全体で共通のものとなっている。
 - (2) 風通しの良い組織文化が形成されている。
 - (3) 要員が、自らが行う原子力安全に係る業務について理解して遂行し、その業務
に責任を持っている。
 - (4) 全ての活動において、原子力安全を考慮した意思決定が行われている。
 - (5) 要員が、常に問いかける姿勢及び学習する姿勢を持ち、原子力安全に対する自
己満足を戒めている。
 - (6) 原子力安全に影響を及ぼすおそれのある問題が速やかに報告され、報告された
問題が対処され、その結果が関係する要員に共有されている。
 - (7) 安全文化に関する内部保安監査及び自己評価の結果を組織全体で共有し、安全
文化を改善するための基礎としている。
 - (8) 原子力安全には、セキュリティが関係する場合があることを認識して、要員が
必要なコミュニケーションを取っている。

6. 保安に係る組織は、機器等又は個別業務に係る要求事項（関係法令を含む。以下「個別業務等要求事項」という。）への適合に影響を及ぼすプロセスを外部委託することとしたときは、当該プロセスが管理されているようにする。
7. 保安に係る組織は、保安活動の重要度に応じて、資源の適切な配分を行う。

（保安品質マネジメントシステムの文書化）

第5条の2 保安に係る組織は、保安品質マネジメントシステムを確立するときは、保安活動の重要度に応じて次に掲げる文書を作成し、当該文書に規定する事項を実施する。

- （1）保安品質方針及び保安品質目標
- （2）保安品質マネジメントシステムを規定する文書（以下「保安品質マニュアル」という。）
- （3）実効性のあるプロセスの計画的な実施及び管理がなされるようにするために必要な文書（標準書を含む。）
- （4）手順書、指示書、図面等（以下「手順書等」という。）

保安品質マネジメントシステムに係る文書の階層を第5図に示す。

また、第8条に定める標準書と保安規定の条項の関係を別表第1に示す。

（保安品質マニュアル）

第5条の3 社長は、次に掲げる事項を含む「保安品質マニュアル」として、「保安品質保証計画書」を策定し、維持させる。

- （1）保安品質マネジメントシステムの運用に係る組織に関する事項
- （2）保安活動の計画、実施、評価及び改善に関する事項
- （3）保安品質マネジメントシステムの適用範囲
- （4）保安品質マネジメントシステムのために作成した手順書等の参照情報
- （5）プロセスの相互の関係

（文書の管理）

第5条の4 保安に係る組織は、次の事項を含む「保安文書管理標準」に基づき、保安品質マネジメント文書を管理する。

- （1）組織として承認されていない文書の使用又は適切ではない変更の防止
- （2）文書の組織外への流出等の防止

（3）保安品質マネジメント文書の発行及び改訂に係る審査の結果、当該審査の結果に基づき講じた措置並びに当該発行及び改訂を承認した者に関する情報の維持

2. 管理総括者は、要員が判断及び決定をするに当たり、文書改訂時等の必要な時に当該文書作成時に使用した根拠等の情報が確認できることを含め、適切な保安品質マネジメント文書を、利用できるよう、保安品質マネジメント文書に関する次に掲げる事項を定めた「保安文書管理標準」を作成する。

- （1）保安品質マネジメント文書を発行するに当たり、その妥当性を審査し、発行を承認する。

- (2) 保安品質マネジメント文書の改訂の必要性について評価するとともに、改訂に当たり、その妥当性を審査し、改訂を承認する。（「改訂に当たり、その妥当性を審査し、改訂を承認する」とは、上記第1号と同様に改訂の妥当性を審査し、承認することをいう。）
- (3) 上記第1項、第2項の審査及び第2項の評価には、その対象となる文書に定められた活動を実施する部門の要員を参画させる。（「部門」とは、この規定に規定する組織の最小単位をいう。）
- (4) 保安品質マネジメント文書の改訂内容及び最新の改訂状況を識別できるようにする。
- (5) 改訂のあった保安品質マネジメント文書を利用する場合には、当該文書の適切な制定版又は改訂版が利用しやすい体制を確保する。
- (6) 保安品質マネジメント文書を、読みやすく容易に内容を把握することができるようにする。
- (7) 組織の外部で作成された保安品質マネジメント文書を識別し、その配付を管理する。
- (8) 廃止した保安品質マネジメント文書が使用されることを防止する。この場合において、当該文書を保持するときは、その目的にかかわらず、これを識別し、管理する。

（記録の管理）

第5条の5 保安に係る組織は、「保安記録管理標準」に基づき、個別業務等要求事項への適合及び保安品質マネジメントシステムの実効性を実証する記録を明確にするとともに、当該記録を、読みやすく容易に内容を把握することができ、かつ、検索することができるように作成し、保安活動の重要度に応じてこれを管理する。

- 2. 管理総括者は、記録の識別、保存、保護、検索及び廃棄に関し、所要の管理の方法を定めた「保安記録管理標準」を定める。

第3節 経営責任者等の責任

（経営責任者の原子力安全のためのリーダーシップ）

第6条 社長は、原子力安全のためのリーダーシップを発揮し、責任を持って保安品質マネジメントシステムを確立させ、実施させるとともに、その実効性を維持していることを、次に掲げる業務を行うことによって実証する。

- (1) 保安品質方針を設定する。
- (2) 保安品質目標が設定されることを確実にする。
- (3) 要員が、健全な安全文化を育成し、及び維持することに貢献できるようにすること

を確実にする。（「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」とは、安全文化に係る取組に参画できる環境を整えていることをいう。）

- (4) マネジメントレビュー会議を実施する。
- (5) 資源が利用できる体制を確保する。
- (6) 関係法令を遵守することその他原子力安全を確保することの重要性を要員に周知する。
- (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。
- (8) 全ての階層で行われる決定が、原子力安全の確保について、その優先順位及び説明する責任を考慮して確実に行われるようにする。

(原子力安全の確保の重視)

第6条の2 社長は、組織の意思決定に当たり、機器等及び個別業務が個別業務等要求事項に適合し、かつ、原子力安全がそれ以外の事由により損なわれないようにする。

(保安品質方針)

第6条の3 社長は、関係法令及び保安規定の遵守、健全な安全文化の育成及び維持（健全な安全文化の育成及び維持に関し、技術的、人的及び組織的要因並びにそれらの間の相互作用が原子力安全に対して影響を及ぼすものであることを考慮し、組織全体の安全文化のあるべき姿を目指して設定する。）、原子力安全の重要性を含めた保安品質方針を次に掲げる事項に適合させる。

- (1) 組織の目的及び状況に対して適切である（三菱原子燃料株式会社の安全最優先とする企業理念及び行動指針と整合的なものであることを含む。）。
- (2) 要求事項への適合及び保安品質マネジメントシステムの実効性の維持に社長が責任を持って関与する。
- (3) 保安品質目標を定め、評価するに当たっての枠組みとなる。
- (4) 要員に周知され、理解されている。
- (5) 保安品質マネジメントシステムの継続的な改善に社長が責任を持って関与する。

(保安品質目標)

第6条の4 社長は、管理総括者に、保安品質目標（関係法令及び保安規定の遵守、安全文化の育成及び維持に関すること、個別業務等要求事項への適合のために必要な目標を含む。）を設定させる。なお、保安品質目標を達成するための計画として、次の事項を含む。

- (1) 各部課長に、保安品質目標を達成するための計画として、次の事項を含む保安品質方針に基づく保安品質目標を作成させ、文書化させること。
 - ・実施事項
 - ・必要な資源
 - ・責任者
 - ・実施事項の完了時期

・結果の評価方法

(2) 保安品質目標を、その達成状況を評価し得るものであって、かつ、保安品質方針と整合させること。(「その達成状況を評価し得る」とは、品質目標の達成状況を監視測定し、その達成状況を評価できる状態にあることをいう。)

2. 管理総括者は、保安品質目標について各部課長に実施させる。

(保安品質マネジメントシステムの計画)

第6条の5 社長は、保安品質マネジメントシステムが第5条の規定に適合するよう、その実施に当たっての計画を策定させる。

2. 社長は、保安品質マネジメントシステムの変更(プロセス及び組織等の変更(累積的な影響が生じ得るプロセス及び組織の軽微な変更を含む。))を含む。)が計画され、それが実施される場合においては、当該保安品質マネジメントシステムを不備のない状態に維持させる。この場合において、保安活動の重要度に応じて、次に掲げる事項を適切に考慮する。

- (1) 保安品質マネジメントシステムの変更の目的及び当該変更により起こり得る結果(当該変更による原子力安全への影響の程度分析及び評価、当該分析及び評価の結果に基づき講じた措置を含む。)
- (2) 保安品質マネジメントシステムの実効性の維持
- (3) 資源の利用可能性
- (4) 責任及び権限の割当て

(責任及び権限)

第6条の6 社長は、保安活動に関する組織を第16条に示すとおり、並びに、その責任及び権限を第17条及び第19条のとおり定め、社内通知で周知する。

2. 社長は、部門及び要員の責任(担当業務に応じて、組織内外に対し保安活動の内容について説明する責任を含む。)及び権限並びに部門相互間の業務の手順を定めさせ、関係する要員が責任を持って業務を遂行できるようにする。(「部門相互間の業務の手順」とは、部門間で連携が必要な業務のプロセスにおいて、業務(情報の伝達を含む。)が停滞し、断続することなく遂行できる仕組みをいう。)

(保安品質マネジメントシステム管理責任者)

第6条の7 社長は、保安品質マネジメントシステムを管理する管理責任者として管理総括者を任命し、次に掲げる業務に係る責任及び権限を与える。

- (1) プロセスが確立され、実施されるとともに、その実効性が維持されているようにする。
- (2) 保安品質マネジメントシステムの運用状況及びその改善の必要性について社長に報告する。
- (3) 健全な安全文化を育成し、及び維持することにより、原子力安全の確保についての認識が向上するようにする。
- (4) 関係法令を遵守する。

(管理者)

第6条の8 社長は、次に掲げる業務を管理監督する地位にある者（以下「管理者」という。）

に、当該管理者が管理監督する業務に係る責任及び権限を与える。（「管理者」とは、保安品質マニュアルにおいて、責任及び権限を付与されている者をいう。なお、管理者に代わり個別業務のプロセスを管理する責任者を、責任及び権限を文書で明確にして設置した場合には、その業務を行わせることができる。）

- (1) 個別業務のプロセスが確立され、実施されるとともに、その実効性が維持されるようにする。
- (2) 要員の個別業務等要求事項についての認識が向上するようにする。
- (3) 個別業務の実施状況に関する評価を行う。
- (4) 健全な安全文化を育成し、及び維持する。
- (5) 関係法令を遵守する。

2. 管理者は、第1項の責任及び権限の範囲において、原子力安全のためのリーダーシップを発揮し、次に掲げる事項を確実に実施する。

- (1) 保安品質目標を設定し、その目標の達成状況を確認するため、業務の実施状況を監視測定する。
- (2) 要員が、原子力安全に対する意識を向上し、かつ、原子力安全への取組を積極的に行えるようにする。
- (3) 原子力安全に係る意思決定の理由及びその内容を、関係する要員に確実に伝達する。
- (4) 常に問いかける姿勢及び学習する姿勢を要員に定着させるとともに、要員が、積極的に原子力施設の保安に関する問題の報告を行えるようにする。
- (5) 要員が、積極的に業務の改善に対する貢献を行えるようにする。

3. 管理者は、安全性向上評価の中で、管理監督する業務に関する自己評価（安全文化についての弱点のある分野及び強化すべき分野に係るものを含む。）を、あらかじめ定められた間隔で行う。（「あらかじめ定められた間隔」とは、保安品質マネジメントシステムの実効性の維持及び継続的な改善のために保安活動として取り組む必要がある課題並びに当該品質マネジメントシステムの変更を考慮に入れて設定された間隔をいう。）

(組織の内部の情報伝達)

第6条の9 社長は、組織の内部の情報が適切に伝達される仕組みが確立されているようにするとともに、保安品質マネジメントシステムの実効性に関する情報が確実に伝達されるようにする。（「組織の内部の情報が適切に伝達される仕組みが確立されているようにする」とは、保安品質マネジメントシステムの運営に必要なコミュニケーションが必要に応じて行われる場や仕組みを決め、実行することをいう。）

(マネジメントレビュー)

第6条の10 社長は、保安品質マネジメントシステムの実効性を評価するとともに、改善の機会を得て、保安活動の改善に必要な措置を講ずるため、保安品質マネジメントシステムの評価（以下「マネジメントレビュー」という。）を、あらかじめ定められた間隔で行

う。

(マネジメントレビューに用いる情報)

第6条の11 管理総括者は、マネジメントレビューにおいて、少なくとも次に掲げる情報を報告する。

- (1) 内部保安監査の計画・結果
- (2) 組織の外部の者の意見（外部監査（外部監査とは、原子力事業者等が外部の組織又は者から監査、評価等を受けることをいい、安全文化の外部評価を含む。）の結果（外部監査を受けた場合に限る。）、地域住民の意見、原子力規制委員会の意見等を含む。）
- (3) プロセスの運用状況
（「プロセスの運用状況」とは、「品質マネジメントシステム—要求事項 JIS Q 9001 (IS09001)」(以下「JIS Q9001」という。)の「プロセスのパフォーマンス並びに製品及びサービスの適合」の状況及び「プロセスの監視測定で得られた結果」に相当するものをいう。）
- (4) 使用前事業者検査及び定期事業者検査（以下「使用前事業者検査等」という。）並びに自主検査等の結果
- (5) 保安品質目標の達成状況
- (6) 健全な安全文化の育成及び維持の状況（内部保安監査による安全文化の育成及び維持の取組状況に係る評価の結果並びに管理者による安全文化についての弱点のある分野及び強化すべき分野に係る自己評価の結果を含む。）
- (7) 関係法令の遵守状況
- (8) 不適合並びに是正処置及び未然防止処置の状況（組織の内外で得られた知見（技術的な進歩により得られたものを含む。）並びに発生した不適合その他の事象から得られた教訓を含む。）
- (9) 従前のマネジメントレビューの結果を受けて講じた措置
- (10) 保安品質マネジメントシステムに影響を及ぼすおそれのある変更
- (11) 部門又は要員からの改善のための提案
- (12) 資源の妥当性

- (13) 保安活動の改善のために講じた措置（保安品質方針に影響を与えるおそれのある組織の内外の課題を明確にし、当該課題に取り組むことを含む。）の実効性

(マネジメントレビューの結果を受けて行う措置)

第6条の12 社長は、マネジメントレビューの結果を受けて、少なくとも次に掲げる事項について決定する。

- (1) 保安品質マネジメントシステム及びプロセスの実効性の維持に必要な改善（改善の機会を得て実施される組織の業務遂行能力を向上させるための活動をいう。）
- (2) 個別業務に関する計画及び個別業務の実施に関連する保安活動の改善
- (3) 保安品質マネジメントシステムの実効性の維持及び継続的な改善のために必要な資源
- (4) 健全な安全文化の育成及び維持に関する改善（安全文化についての弱点のある分野

及び強化すべき分野が確認された場合における改善策の検討を含む。)

(5) 関係法令の遵守に関する改善

2. 安全・品質保証部長は、マネジメントレビューの結果の記録を作成し、これを管理する。
3. 安全・品質保証部長は、第1項の決定をした事項について、必要な措置を講じさせる。

第4節 資源の管理

(資源の確保)

第7条 管理総括者は、原子力安全を確実なものにするために必要な次に掲げる資源を「保安教育・訓練標準」、「施設管理標準」及び「放射線管理標準」に定め、これを確保し、及び管理する。(「資源を定め」とは、本保安品質マネジメントシステム計画の事項を実施するために必要な資源を特定した上で、組織の内部で保持すべき資源と組織の外部から調達できる資源(組織の外部から調達する者を含む。)とを明確にし、それを定めていることをいう。)

- (1) 要員
- (2) 個別業務に必要な施設、設備及びサービスの体系(JIS Q9001の「インフラストラクチャ」をいう。)
- (3) 作業環境(作業場所の放射線量、温度、照度、狭小の程度等の作業に影響を及ぼす可能性がある事項を含む。)
- (4) その他必要な資源

(要員の力量の確保及び教育訓練)

第7条の2 各課長は、個別業務の実施に必要な技能及び経験を有し、意図した結果を達成するために必要な知識及び技能並びにそれを適用する能力(以下「力量」という。力量には、組織が必要とする技術的、人的及び組織的側面に関する知識を含む。)が実証された者を要員に充てる。

2. 各課長は、要員の力量を確保するために、保安活動の重要度に応じて、次に掲げる業務を行う。
 - (1) 要員にどのような力量が必要かを明確に定める。
 - (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。
 - (3) 上記第2号の措置の実効性を評価する。
 - (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。
 - 1) 保安品質目標の達成に向けた自らの貢献
 - 2) 保安品質マネジメントシステムの実効性を維持するための自らの貢献
 - 3) 原子力安全に対する当該個別業務の重要性
 - (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。

第5節 個別業務に関する計画の策定及び個別業務の実施

(個別業務に必要なプロセスの計画)

第8条 管理総括者は、個別業務に必要なプロセスについて、加工施設の操作、放射線管理、施設管理、核燃料物質の管理、放射性廃棄物管理、非常時の措置、設計想定事象等（火災及び爆発等の設計想定事象、重大事故に至るおそれがある事故（設計基準事故を除く。）、大規模な自然災害又は故意による大型航空機の衝突その他のテロリズムによる加工施設の大規模な損壊（以下「大規模損壊」という。）に係る加工施設の保全に関する措置及び六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置に関する計画・実施・評価・改善を業務の計画として標準書を策定するとともに、そのプロセスを確立する。この策定には、機器等の故障若しくは通常想定されない事象の発生又は保安活動が不適切に計画され、若しくは実行されたことにより起こり得る影響を考慮して計画を策定することを含む。

2. 管理総括者は、第1項の計画と当該個別業務以外のプロセスに係る個別業務等要求事項との整合性を確保する。この整合性には、業務計画を変更する場合の整合性を含む。
3. 管理総括者は、個別業務に関する計画（以下「個別業務計画」という。）の策定又は変更を行うに当たり、次に掲げる事項を標準書に定める。この個別業務計画の策定又は変更には、プロセス及び組織の変更（累積的な影響が生じ得るプロセス及び組織の軽微な変更を含む。）を含む。

(1) 個別業務計画の策定又は変更の目的及び当該計画の策定又は変更により起こり得る結果

(2) 機器等又は個別業務に係る保安品質目標及び個別業務等要求事項

(3) 機器等又は個別業務に固有のプロセス、保安品質マネジメント文書及び資源

(4) 使用前事業者検査等、検証、妥当性確認及び監視測定並びにこれらの個別業務等要求事項への適合性を判定するための基準（以下「合否判定基準」という。）

(5) 個別業務に必要なプロセス及び当該プロセスを実施した結果が個別業務等要求事項に適合することを実証するために必要な記録

4. 管理総括者は、策定した個別業務計画を、その個別業務の作業方法に適したものとす

る。

(個別業務等要求事項として明確にすべき事項)

第8条の2 管理総括者は、次に掲げる事項を個別業務等要求事項として「保安文書管理標準」に定める。

(1) 組織の外部の者が明示してはいないものの、機器等又は個別業務に必要な要求事項

(2) 関係法令

(3) 上記第1号及び第2号のほか、原子力事業者等が必要とする要求事項

(個別業務等要求事項の審査)

第8条の3 管理総括者は、標準書の適切な管理に関する標準書を定める。この標準書には、次の事項及び核燃料取扱主任者の確認、安全衛生委員会の審議を受ける手順を含める。

2. 担当部長は、機器等の使用又は個別業務の実施に当たり、あらかじめ、機器等の使用又は個別業務の実施を定めた標準書について、安全衛生委員会に諮問する。
3. 各部長等は、第2項の安全衛生委員会に諮問するに当たり、次に掲げる事項を確認する。
 - (1) 当該個別業務等要求事項が定められている。
 - (2) 当該個別業務等要求事項が、あらかじめ定められた個別業務等要求事項と相違する場合においては、その相違点が解明されている。
 - (3) 組織が、あらかじめ定められた個別業務等要求事項に適合するための能力を有している。
4. 担当部長は、第2項の審議の結果の記録及び当該審議の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。
5. 各部課長は、個別業務等要求事項が変更された場合においては、関連する文書が改訂されるようにするとともに、関連する要員に対し変更後の個別業務等要求事項が周知されるようにする。
6. 管理総括者及び各部課長は、標準書を受けて保安活動の個々の業務を実施するために必要な3次文書を定める。

(組織の外部の者との情報の伝達等)

第8条の4 管理総括者は、組織の外部の者からの情報の収集及び組織の外部の者への情報の伝達のために、実効性のある方法を「監視、測定、データ分析及び評価標準」及び「保安社外報告標準」に定め、これを実施する。これには、組織の外部の者と効果的に連絡し、適切に情報を通知する方法、予期せぬ事態における組織の外部の者との時宜を得た効果的な連絡方法、原子力安全に関連する必要な情報を組織の外部の者に確実に提供する方法及び原子力安全に関連する組織の外部の者の懸念や期待を把握し、意思決定において適切に考慮する方法を含む。

(設計・開発計画)

第9条 管理総括者は、次の事項を含む設計・開発（専ら原子力施設において用いるための設計・開発に限る。）の計画（以下「設計・開発計画」という。）を「設計・開発管理標準」に定めるとともに設計・開発を管理させる。この設計・開発には、設備、施設、ソフトウェア及び手順書等に関する設計・開発を含む。この場合において、原子力安全のために重要な手順書等の設計・開発については、新規制定の場合に加え、重要な変更がある場合にも行う。また、設計・開発計画の策定には、不適合及び予期せぬ事象の発生等を未然に防止するための活動を行うことを含む。

- (1) 担当課長は、加工施設の工事を行う場合、新たな設計又は過去に実施した設計結果の変更に該当するかどうかを判断する。
- (2) 担当課長は、第1号において該当すると判断した場合、次の各号に掲げる要求事項を満たす設計を第9条の2から第9条の7に従って実施する。
 - 1) 保全の結果の反映及び既設設備への影響の考慮を含む、機能及び性能に関する要求事項

- 2) 「加工施設の技術基準に関する規則」の規定及び事業（変更）許可申請書の記載事項を含む、適用される法令・規制要求事項
 - 3) 適用可能な場合には、以前の類似した設計から得られた情報
 - 4) 設計・開発に不可欠なその他の要求事項
- (3) 上記第2号における設計には、第62条に定める工事管理及び第63条に定める使用前事業者検査の実施を考慮する。
- (4) 操作員の誤操作を防止するため、下記事項を踏まえた設計・開発を行うこと。
- 1) 安全機能を有する施設の運転及び保守における誤操作を防止するため、操作器、指示計、記録計、表示装置、警報装置等を設置する場合は、必要に応じて操作員の操作性及び人間工学的観点の諸因子を考慮した設計とする。
 - 2) 安全機能を有する施設の前号の装置に対して、操作員による誤操作を防止するため、必要に応じてスイッチに保護カバー又はカギを設け、色、形状、銘板等により容易に識別できるようにする。また、表示装置は、必要に応じて色で識別できる設計とする。
 - 3) 制御盤には、設備の集中的な監視及び制御が可能となるように、表示装置及び操作器を配置した設計とする。
2. 管理総括者は、設計・開発計画の策定において、次に掲げる事項を明確にする。
- (1) 設計・開発の性質、期間及び複雑さの程度
 - (2) 設計・開発の各段階における適切な審査、検証及び妥当性確認の方法並びに管理体制
 - (3) 設計・開発に係る部門及び要員の責任及び権限
 - (4) 設計・開発に必要な組織の内部及び外部の資源
3. 担当課長は、実効性のある情報の伝達並びに責任及び権限の明確な割当てがなされるようにするために、設計・開発に関与する各者間の連絡を管理する。
4. 管理総括者は、第1項の規定により策定された設計・開発計画を、設計・開発の進行に応じて適切に変更する。

(設計・開発に用いる情報)

第9条の2 担当課長は、個別業務等要求事項として設計・開発に用いる情報であって、次に掲げるものを明確に定めるとともに、当該情報に係る記録を作成し、これを管理する。

- (1) 機能及び性能に係る要求事項
 - (2) 従前の類似した設計・開発から得られた情報であって、当該設計・開発に用いる情報として適用可能なもの
 - (3) 関係法令
 - (4) その他設計・開発に必要な要求事項
2. 担当課長は、設計・開発に用いる情報について、その妥当性を評価し、承認する。

(設計・開発の結果に係る情報)

第9条の3 担当課長は、設計・開発のアウトプットを、設計・開発へのインプットと対比して検証することができる形式により管理する。

2. 担当課長は、設計・開発の次の段階のプロセスに進むに当たり、あらかじめ、当該設計・開発からのアウトプットを承認する。
3. 担当課長は、設計・開発のアウトプットを、次に掲げる事項に適合するものとする。
 - (1) 設計・開発に係る個別業務等要求事項に適合させる。
 - (2) 調達、機器等の使用及び個別業務の実施のために適切な情報を提供する。
 - (3) 合否判定基準を含む。
 - (4) 機器等を安全かつ適正に使用するために不可欠な当該機器等の特性が明確である。

(設計・開発レビュー)

第9条の4 担当課長は、設計・開発の適切な段階において、設計・開発計画に従って、次に掲げる事項を目的とした体系的な審査（以下「設計・開発レビュー」という。）を実施する。

- (1) 設計・開発の結果の個別業務等要求事項への適合性について評価する。
- (2) 設計・開発に問題がある場合においては、当該問題の内容を明確にし、必要な措置を提案する。
2. 担当課長は、設計・開発レビューに、当該設計・開発レビューの対象となっている設計・開発段階に関連する部門の代表者及び当該設計・開発に係る専門家を参加させる。
3. 担当課長は、設計・開発レビューの結果の記録及び当該設計・開発レビューの結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。

(設計・開発の検証)

第9条の5 担当課長は、設計・開発の結果が個別業務等要求事項に適合している状態を確保するために、設計・開発計画に従って検証を実施する（設計・開発計画に従ってプロセスの次の段階に移行する前に、当該設計・開発に係る個別業務等要求事項への適合性の確認を行うこと含む。）。

2. 担当課長は、第1項の検証の結果の記録及び当該検証の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。
3. 担当課長は、当該設計・開発を行った要員に第1項の検証をさせない。

(設計・開発の妥当性確認)

第9条の6 担当課長は、設計・開発の結果の個別業務等要求事項への適合性を確認するために、設計・開発計画に従って、当該設計・開発の妥当性確認（以下「設計・開発妥当性確認」という。）を実施する（機器等の設置後でなければ妥当性確認を行うことができない場合において、当該機器等の使用を開始する前に、設計・開発妥当性確認を行うことを含む。）。

2. 担当課長は、機器等の使用又は個別業務の実施に当たり、あらかじめ、設計・開発妥当性確認を完了する。
3. 担当課長は、設計・開発妥当性確認の結果の記録及び当該設計・開発妥当性確認の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。

(設計・開発の変更の管理)

- 第9条の7 担当課長は、設計・開発の変更を行った場合においては、当該変更の内容を識別することができるようにするとともに、当該変更に係る記録を作成し、これを管理する。
2. 担当課長は、設計・開発の変更を行うに当たり、あらかじめ、審査、検証及び妥当性確認を行い、変更を承認する。
 3. 担当課長は、第2項の審査において、設計・開発の変更が加工施設に及ぼす影響の評価（当該加工施設を構成する材料又は部品に及ぼす影響の評価を含む。）を行う。
 4. 担当課長は、第2項の審査、検証及び妥当性確認の結果の記録及びその結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。

(調達プロセス)

- 第10条 各課長は、調達する物品又は役務（以下「調達物品等」という。）が、自ら規定する調達物品等に係る要求事項（以下「調達物品等要求事項」という。）に適合することを確実にする。
2. 管理総括者は、保安活動の重要度に応じて、調達物品等の供給者及び調達物品等に適用される管理の方法及び程度（力量を有する者を組織の外部から確保する際に、外部への業務委託の範囲を保安品質マネジメント文書に明確に定めることを含む。）を「保安調達管理標準」に定める。この場合において、一般産業用工業品については、次の第3項の評価に必要な情報を調達物品等の供給者等から入手し、当該一般産業用工業品が調達物品等要求事項に適合していることを確認できるように、管理の方法及び程度を定める。（「管理の方法」とは、調達物品等が調達物品等要求事項に適合していることを確認する適切な方法（機器単位の検証、調達物品等の妥当性確認等の方法）をいう。）
 3. 各課長は、調達物品等要求事項に従い、調達物品等を供給する能力を根拠として調達物品等の供給者を評価し、安全・品質保証課長は調達先を認定する。
 4. 安全・品質保証課長は、調達物品等の供給者の評価及び調達先の認定に係る判定基準を定める。
 5. 安全・品質保証課長は、第3項の評価の結果の記録及び当該評価の結果に基づき講じた措置に係る記録を作成し、これを管理する。
 6. 各課長は、調達物品等を調達する場合には、個別業務計画において、適切な調達の実施に必要な事項（当該調達物品等の調達後におけるこれらの維持又は運用に必要な技術情報（加工施設の保安に係るものに限る。）の取得及び当該情報を他の原子力事業者等と共有するために必要な措置に関する事項を含む。）を定める。

(調達物品等要求事項)

- 第10条の2 各課長は、調達物品等に関する情報に、次に掲げる調達物品等要求事項のうち、該当するものを含める。
- (1) 調達物品等の供給者の業務のプロセス及び設備に係る要求事項
 - (2) 調達物品等の供給者の要員の力量に係る要求事項
 - (3) 調達物品等の供給者の保安品質マネジメントシステムに係る要求事項
 - (4) 調達物品等の不適合の報告（偽造品又は模造品等の報告を含む。）及び処理に係る

要求事項

- (5) 調達物品等の供給者が健全な安全文化を育成し、及び維持するために必要な要求事項
 - (6) 一般産業用工業品を機器等に使用するに当たっての評価に必要な要求事項
 - (7) その他調達物品等に関し必要な要求事項
2. 各課長は、調達物品等要求事項として、保安に係る組織が調達物品等の供給者の工場等において使用前事業者検査等その他の個別業務を行う際の原子力規制委員会の職員による当該工場等への立ち入りに関することを含める。
 3. 各課長は、調達物品等の供給者に対し調達物品等に関する情報を提供するに当たり、あらかじめ、当該調達物品等要求事項の妥当性を確認する。
 4. 各課長は、調達物品等を受領する場合には、調達物品等の供給者に対し、調達物品等要求事項への適合状況を記録した文書を提出させる。

(調達物品等の検証)

- 第10条の3 各課長は、調達物品等が調達物品等要求事項に適合しているようにするために必要な検証の方法を定め、実施する。
2. 各課長は、調達物品等の供給者の工場等において調達物品等の検証を実施することとしたときは、当該検証の実施要領及び調達物品等の供給者からの出荷の可否の決定の方法について調達物品等要求事項の中で明確に定める。

(個別業務の管理)

- 第11条 各課長は、個別業務計画に基づき、個別業務を次に掲げる事項（当該個別業務の内容等から該当しないと認められるものを除く。）に適合するように実施する。
- (1) 加工施設の保安のために必要な情報（保安のために使用する機器等又は実施する個別業務の特性、当該機器等の使用又は個別業務の実施により達成すべき結果を含む。）が利用できる体制にある。
 - (2) 手順書等が必要な時に利用できる体制にある。
 - (3) 当該個別業務に見合う設備を使用している。
 - (4) 監視測定のための設備が利用できる体制にあり、かつ、当該設備を使用している。
 - (5) 第12条の4に基づき監視測定を実施している。
 - (6) 本規定に基づき、プロセスの次の段階に進むことの承認を行っている。

(個別業務の実施に係るプロセスの妥当性確認)

- 第11条の2 各課長は、個別業務の実施に係るプロセスについて、それ以降の監視測定では当該プロセスの結果を検証することができない場合（個別業務が実施された後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、妥当性確認を行う。
2. 各課長は、第1項のプロセスが個別業務計画に定めた結果を得ることができることを、第1項の妥当性確認によって実証する。
 3. 各課長は、妥当性確認を行った場合は、その結果の記録を作成し、これを管理する。

4. 各課長は、第1項の妥当性確認の対象とされたプロセスについて、次に掲げる事項（当該プロセスの内容等から該当しないと認められるものを除く。）を明確にする。
- (1) 当該プロセスの審査及び承認のための判定基準
 - (2) 妥当性確認に用いる設備の承認及び要員の力量を確認する方法
 - (3) 妥当性確認の方法（対象となる個別業務計画の変更時の再確認及び一定期間が経過した後に行う定期的な再確認を含む。）

(識別管理及びトレーサビリティの確保)

第11条の3 各課長は、個別業務計画及び個別業務の実施に係る全てのプロセスにおいて、適切な手段により、機器等及び個別業務の状態を識別し、管理する。

2. 各課長は、トレーサビリティ（機器等の使用又は個別業務の実施に係る履歴、適用又は所在を追跡できる状態をいう。）の確保が個別業務等要求事項である場合においては、機器等又は個別業務を識別し、これを記録するとともに、当該記録を管理する。

(組織の外部の者の物品)

第11条の4 各課長は、組織の外部の者の物品を所持している場合においては、必要に応じ、記録を作成し、これを管理する。（「組織の外部の者の物品」とは、JIS Q9001の「顧客又は外部提供者の所有物」をいう。）

(調達物品の管理)

第11条の5 各課長は、調達した物品が使用されるまでの間、当該物品を調達物品等要求事項に適合するように管理（識別表示、取扱い、包装、保管及び保護を含む。）する。

(監視測定のための設備の管理)

第11条の6 管理総括者は、機器等又は個別業務の個別業務等要求事項への適合性の実証に必要な監視測定及び当該監視測定のための設備を「施設管理標準」に定める。

2. 担当課長は、第1項の監視測定について、実施可能であり、かつ、当該監視測定に係る要求事項と整合性のとれた方法で実施する。
3. 担当課長は、監視測定の結果の妥当性を確保するために、監視測定のために必要な設備を、次に掲げる事項に適合するものとする。
 - (1) あらかじめ定められた間隔で、又は使用の前に、計量の標準まで追跡することが可能な方法（当該計量の標準が存在しない場合にあっては、校正又は検証の根拠について記録する方法）により校正又は検証がなされている。（「あらかじめ定められた間隔」とは、第8条第1項に基づき定めた計画に基づく間隔をいう。）
 - (2) 校正の状態が明確になるよう、識別されている。
 - (3) 所要の調整がなされている。
 - (4) 監視測定の結果を無効とする操作から保護されている。
 - (5) 取扱い、維持及び保管の間、損傷及び劣化から保護されている。
4. 担当課長は、監視測定のための設備に係る要求事項への不適合が判明した場合においては、従前の監視測定の結果の妥当性を評価し、これを記録する。

5. 担当課長は、第4項の場合において、当該監視測定のための設備及び第4項の不適合により影響を受けた機器等又は個別業務について、適切な措置を講ずる。
6. 担当課長は、監視測定のための設備の校正及び検証の結果の記録を作成し、これを管理する。
7. 担当課長は、監視測定においてソフトウェアを使用することとしたときは、その初回の使用に当たり、あらかじめ、当該ソフトウェアが意図したとおりに当該監視測定に適用されていることを確認する。

第6節 評価及び改善

(監視測定、分析、評価及び改善)

第12条 管理総括者は、監視測定、分析、評価及び改善に係るプロセス（取り組むべき改善に関係する部門の管理者等の要員を含め、組織が当該改善の必要性、方針、方法等について検討するプロセスを含む。）を「監視、測定、データ分析及び評価標準」に定め、計画し、実施させる。

2. 管理総括者は、要員が監視測定の結果を利用できるように、要員が情報を容易に取得し、改善活動に用いることができる体制を構築する。

(組織の外部の者の意見)

第12条の2 管理総括者は、第2項の意見の把握及び当該意見の反映に係る方法を「監視、測定、データ分析及び評価標準」に定める。

2. 担当課長は、監視測定の一環として、原子力安全の確保に対する組織の外部の者の意見を把握する。

(内部保安監査)

第12条の3 管理総括者は、内部保安監査の判定基準、監査範囲、頻度、方法及び責任を「内部保安監査標準」に定める。

2. 管理総括者は、保安品質マネジメントシステムについて、次に掲げる要件への適合性を確認するために、保安活動の重要度に応じて、年1回以上、資格認定した監査員の中から監査対象部門以外の者を監査員に選任し、監査させる。

(1) 保安品質マネジメントシステムに係る要求事項

(2) 実効性のある実施及び実効性の維持

3. 管理総括者は、内部保安監査の対象となり得る部門、個別業務、プロセスその他の領域（以下単に「領域」という。）の状態及び重要性並びに従前の監査の結果を考慮して内部保安監査の対象を選定し、かつ、内部保安監査の実施に関する計画（以下「内部保安監査実施計画」という。）を策定し、及び実施することにより、内部保安監査の実効性を維持する。
4. 管理総括者は、内部保安監査を行う要員（以下「内部保安監査員」という。）の選定及び内部保安監査の実施においては、客観性及び公平性を確保する。

5. 管理総括者は、内部保安監査員又は管理者に自らの個別業務又は管理下にある個別業務に関する内部保安監査をさせない。
6. 管理総括者は、内部保安監査実施計画の策定及び実施並びに内部保安監査結果の報告並びに記録の作成及び管理について、その責任及び権限（必要に応じ、内部保安監査員又は内部保安監査を実施した部門が内部保安監査結果を社長に直接報告する権限を含む。）並びに内部保安監査に係る要求事項を「内部保安監査標準」に定める。
7. 安全・品質保証課長は、内部保安監査の対象として選定された領域に責任を有する管理者に内部保安監査結果を通知する。
8. 安全・品質保証課長は、不適合が発見された場合には、第7項の通知を受けた管理者に、不適合を除去するための措置及び是正処置を遅滞なく講じさせるとともに、当該措置の検証を行わせ、その結果を報告させる。
9. 安全・品質保証課長は、監査時に検出された改善を要する事項に関して担当課長が実施した改善内容を確認し、その結果を管理総括者及び安全衛生委員会に報告する。

（プロセスの監視測定）

- 第12条の4 担当課長は、プロセスの監視測定を行う場合においては、当該プロセスの監視測定に見合う方法により、これを行う。監視測定の対象には、機器等及び保安活動に係る不適合についての弱点のある分野及び強化すべき分野等に関する情報を含む。また、監視測定の方法には、監視測定の実施時期、監視測定の結果の分析及び評価の方法並びに時期を含む。
2. 担当課長は、第1項の監視測定の実施に当たり、保安活動の重要度に応じて、第5条第4項（3）に掲げる保安活動指標を用いる。
 3. 担当課長は、第1項の監視測定の方法により、プロセスが第6条の5 保安品質マネジメントシステムの計画及び第8条 個別業務に必要なプロセスの計画に定めた結果を得ることができることを実証する。
 4. 担当課長は、第1項の監視測定の結果に基づき、保安活動の改善のために、必要な措置を講ずる。
 5. 担当課長は、第6条の5及び第8条に定めた結果を得ることができない場合又は当該結果を得ることができないおそれがある場合においては、個別業務等要求事項への適合性を確保するために、当該プロセスの問題を特定し、当該問題に対して適切な措置を講ずる。

（機器等の検査等）

- 第12条の5 担当課長は、機器等に係る要求事項への適合性を検証するために、個別業務計画に従って、個別業務の実施に係るプロセスの適切な段階において、使用前事業者検査等又は自主検査等を実施する。
2. 担当課長は、使用前事業者検査等又は自主検査等の結果に係る記録（必要に応じ、検査において使用した試験体や計測機器等に関する記録を含む。）を作成し、これを管理する。

3. 担当課長は、プロセスの次の段階に進むことの承認を行った要員を特定することができる記録を作成し、これを管理する。
4. 担当課長は、個別業務計画に基づく使用前事業者検査等又は自主検査等を支障なく完了するまでは、プロセスの次の段階に進むことの承認をしない。ただし、当該承認の権限を持つ要員が、個別業務計画に定める手順により特に承認をする場合は、この限りでない。
5. 管理総括者及び安全・品質保証部長は、保安活動の重要度に応じて、使用前事業者検査等の独立性（使用前事業者検査等を実施する要員をその対象となる機器等を所管する部門に属する要員と部門を異にする要員とすることその他の方法により、使用前事業者検査等の中立性及び信頼性が損なわれないことをいう。）を確保する。（「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」とは、使用前事業者検査等を実施する要員が、当該検査等に必要な力量を持ち、適正な判定を行うに当たり、何人からも不当な影響を受けることなく、当該検査等を実施できる状況にあることをいう。）
6. 前項の規定は、自主検査等について準用する。この場合において、「部門を異にする要員」とあるのは、「必要に応じて部門を異にする要員」と読み替える。

（不適合の管理）

第13条 管理総括者は、個別業務等要求事項に適合しない機器等が使用され、又は個別業務が実施されることがないように、当該機器等又は個別業務を特定し、これを管理するため、不適合の処理に係る管理（不適合に関連する管理者に報告すること及び不適合が発生した場合の公開基準並びに公開に関し必要な事項を含む。）並びにそれに関連する責任及び権限を「保安不適合管理標準」に定める。（「当該機器等又は個別業務を特定し、これを管理する」とは、不適合が確認された機器等又は個別業務が識別され、不適合が全て管理されていることをいう。）

2. 各課長は、次に掲げる方法のいずれかにより、不適合を処理する。
 - （1）発見された不適合を除去するための措置を講ずる。
 - （2）不適合について、あらかじめ定められた手順により原子力安全に及ぼす影響について評価し、機器等の使用又は個別業務の実施についての承認を行う（以下「特別採用」という。）。
 - （3）機器等の使用又は個別業務の実施ができないようにするための措置を講ずる。
 - （4）機器等の使用又は個別業務の実施後に発見した不適合については、その不適合による影響又は起こり得る影響に応じて適切な措置を講ずる。
 - （5）不適合の処理の結果を所属部長、安全・品質保証部長及び管理総括者に報告する。
3. 各課長は、不適合の内容の記録及び当該不適合に対して講じた措置（特別採用を含む。）に係る記録を作成し、これを管理する。
4. 各課長は、発見された不適合を除去するための措置を講じた場合においては、個別業務等要求事項への適合性を実証するための検証を行う。
5. 安全・品質保証部長は、加工施設の保安の向上を図る観点から、第1項に定められた標準書に従い、不適合の内容を公開する。

(データの分析及び評価)

第14条 管理総括者は、保安品質マネジメントシステムが実効性のあるものであることを実証するため、及び当該保安品質マネジメントシステムの実効性の改善（保安品質マネジメントシステムの実効性に関するデータ分析の結果、課題や問題が確認されたプロセスを抽出し、当該プロセスの改良、変更等を行い、保安品質マネジメントシステムの実効性を改善することを含む。）の必要性を評価するために、適切なデータ（監視測定の結果から得られたデータ及びそれ以外の関連情報源からのデータを含む。）を「監視、測定、データ分析及び評価標準」に定め、収集し、及び分析させる。

2. 各部長は、第1項のデータの分析及びこれに基づく評価を行い、次に掲げる事項に係る情報を提供する。

- (1) 組織の外部の者からの意見の傾向及び特徴その他分析により得られる知見
- (2) 個別業務等要求事項への適合性
- (3) 機器等及びプロセスの特性及び傾向（是正処置を行う端緒となるものを含む。）
（「是正処置を行う端緒」とは、不適合には至らない機器等及びプロセスの特性及び傾向から得られた情報に基づき、是正処置の必要性について検討する機会を得ることをいう。）
- (4) 調達物品等の供給者の供給能力

(継続的な改善)

第15条 管理総括者は、保安品質マネジメントシステムの継続的な改善を行うために、保安品質方針及び保安品質目標の設定、マネジメントレビュー及び内部保安監査の結果の活用、データの分析並びに是正処置及び未然防止処置の評価を通じて改善が必要な事項を標準書に定めるとともに、当該改善の実施その他の措置を講じさせる。（「保安品質マネジメントシステムの継続的な改善」とは、保安品質マネジメントシステムの実効性を向上させるための継続的な活動をいう。）

(是正処置等)

第15条の2 管理総括者は、第2項に掲げる事項について、「保安是正・未然防止処置標準」に定める。この標準書には、保安の向上に資するために必要な以下の技術情報について、他のウラン加工事業者と共有する措置を含める。

- (1) 調達製品の保安に係る技術情報
- (2) 是正処置及び未然防止処置から得られた第60条から第66条の施設管理における保安に関する技術情報

2. 各課長は、個々の不適合その他の事象が原子力安全に及ぼす影響に応じて、次に掲げるところにより、速やかに適切な是正処置を講ずる。

- (1) 是正処置を講ずる必要性について、次に掲げる手順により評価を行う。
 - 1) 不適合その他の事象の分析（情報の収集及び整理、技術的、人的及び組織的側面等の考慮を含む。）及び当該不適合の原因の明確化（必要に応じて、日常業務のマネジメントや安全文化の弱点のある分野及び強化すべき分野との関係を整理することを含む。）
 - 2) 類似の不適合その他の事象の有無又は当該類似の不適合その他の事象が発生する

可能性の明確化

- (2) 必要な是正処置を明確にし、実施する。
 - (3) 講じた全ての是正処置の実効性の評価を行う。
 - (4) 必要に応じ、計画において決定した保安活動の改善のために講じた措置を変更する。
 - (5) 必要に応じ、保安品質マネジメントシステムを変更する。
 - (6) 原子力安全に及ぼす影響の程度が大きい不適合（単独の事象では原子力安全に及ぼす影響の程度は小さいが、同様の事象が繰り返し発生することにより、原子力安全に及ぼす影響の程度が増大するおそれのあるものを含む。）に関して、根本的な原因を究明するために行う分析の手順を確立し、実施する。
 - (7) 講じた全ての是正処置及びその結果の記録を作成し、これを管理する。
 - (8) 是正処置結果を担当部長及び管理総括者に報告する。
3. 安全・品質保証課長は、安全性向上評価の中で、複数の不適合その他の事象に係る情報から類似する事象に係る情報を抽出し、その分析を行い、当該類似の事象に共通する原因を明確にした上で、適切な措置を講ずる。（「適切な措置を講ずる」とは、前項のうち必要なものについて実施することをいう。）

（未然防止処置）

第15条の3 管理総括者は、第2項に掲げる事項について、「保安是正・未然防止処置標準」に定める。

2. 各課長は、原子力施設その他の施設の運転経験等の知見（他のウラン加工事業者から提供された技術情報及び他のウラン加工事業者が公開した不適合情報を含む。）について、自らの組織で起こり得る不適合（原子力施設その他の施設における不適合その他の事象が自らの施設で起こる可能性について分析を行った結果、特定した問題を含む。）の重要性に応じて、次に掲げるところにより、適切な未然防止処置を講ずる。
 - (1) 起こり得る不適合及びその原因について調査する。
 - (2) 未然防止処置を講ずる必要性について評価する。
 - (3) 必要な未然防止処置について明確にし、実施する。
 - (4) 講じた全ての未然防止処置の実効性の評価を行う。
 - (5) 講じた全ての未然防止処置及びその結果の記録を作成し、これを管理する。
 - (6) 未然防止処置結果を担当部長及び管理総括者に報告する。

第3章 保安管理体制

第1節 組織

（操作及び管理を行う者の組織）

第16条 加工施設における核燃料物質の加工に関する保安のために、次の管理組織をおく。

- (1) 社長
- (2) マネジメントレビュー会議
- (3) 管理総括者（管理責任者）
- (4) 核燃料取扱主任者
- (5) 安全衛生委員会
- (6) 東海工場長
- (7) 生産管理部長
- (8) 輸送・サービス部長
- (9) 安全・品質保証部長
- (10) 製造部長
- (11) 設備技術課長
- (12) 施設技術課長
- (13) 生産技術課長
- (14) 輸送課長
- (15) 安全法務課長
- (16) 安全・品質保証課長
- (17) 品質管理課長
- (18) 安全管理課長
- (19) 転換課長
- (20) 成形課長
- (21) 組立課長
- (22) 環境保全課長

2. 前項の管理組織は第1図に示すとおりとする。

3. 第1項の管理組織のうち管理総括者は、役員の中から社長が任命する。また、社長は、管理総括者を管理責任者として任命する。

4. 第1項の管理総括者、東海工場長及び各部課長（以下「各部課長等」という。）が、出張、疾病、その他のやむを得ない事情により、その職務を遂行できない場合を考慮して、管理総括者は予め代理者を選任しておく。

第2節 職 務

(職 務)

第17条 社長及び各部課長等はこの規定を遵守して、保安に関する職務を遂行する。

2. 社長及び各部課長等の職務は次のとおりとする。

- (1) 社長は、第4条から第5条の3に基づき、加工施設における核燃料物質の加工に関する保安活動の保安品質マネジメントシステムの構築、維持及び改善を推進する。
- (2) 管理総括者は、加工施設における核燃料物質の加工に関する保安を総括すると共に、管理責任者として、保安品質マネジメントシステムの確立、実施及び維持並びに組織全体にわたって、原子力安全についての認識を高めることを確実にする。また、管理総括者は、安全・品質保証部長の所管する保安に関する業務を統括する。
- (3) 東海工場長は、管理総括者を補佐し、生産管理部長、輸送・サービス部長及び製造部長の所管する保安に関する業務を統括する。
- (4) 生産管理部長は、放射性気体廃棄物廃棄設備、その他加工設備の附属施設の運転及び加工施設の施設管理に関する保安の業務を統括する。
- (5) 輸送・サービス部長は、周辺監視区域外からの核燃料物質等の受入（安全・品質保証部長、安全管理課長が所管する業務を除く）及び周辺監視区域外への核燃料物質等の払出に関する保安の業務を統括する。
- (6) 安全・品質保証部長は、以下に関する保安の業務を統括する。
 - イ) 放射線管理、臨界安全管理、周辺監視区域内での核燃料物質の運搬（周辺監視区域外からの核燃料物質等の受入及び周辺監視区域外への核燃料物質等の払出を除く）に関する業務、保全区域及び周辺監視区域への出入管理に関する業務、核燃料物質の受入仕様値の確認に関する業務、「核燃料物質及び核燃料物質によって汚染されたもので廃棄しようとするもの」でない廃棄物（以下「放射性廃棄物でない廃棄物」という。）の管理区域外への搬出及び使用前事業者検査に関する業務。
 - ロ) 保安品質マネジメントシステム取りまとめ（マネジメントレビュー会議の事務を含む）に関する業務。ただし、安全・品質保証課長が核燃料取扱主任者の業務を補佐するために行う業務については、この限りではない。
 - ハ) 核燃料物質の加工に係る分析作業及び依頼された計器の校正に関する業務。
- 二) 物品調達及び役務調達に関する業務。
- (7) 製造部長は、核燃料物質の加工に係る製造、検査、放射性廃棄物の処理及び核燃料物質の貯蔵に関する保安の業務を統括する。
- (8) 設備技術課長は、加工施設の施設管理（施設技術課長、生産技術課長の所管する業務を除く）に関する保安の業務を管理する。
- (9) 施設技術課長は、放射性気体廃棄物廃棄設備、その他加工設備の附属施設（非常用電源設備を含む）の運転及び施設管理並びに建物・構築物の施設管理に関する保安の業務を管理する。
- (10) 生産技術課長は、施設管理のうち加工施設の設計・開発に関する保安の業務を管理する。
- (11) 輸送課長は、周辺監視区域外からの核燃料物質等の受入（安全・品質保証部長、安

全管理課長が所管する業務を除く)及び周辺監視区域外への核燃料物質等の払出に関する保安の業務を管理する。

(12) 安全法務課長は、安全衛生委員会への許認可に係る諮問の取りまとめ、使用前事業者検査に関する保安の業務を管理する。

(13) 安全・品質保証課長は、以下に関する保安の業務を管理する。

イ) 保安品質マネジメントシステム取りまとめに関する業務。

ロ) 内部保安監査の事務及び安全衛生委員会の事務。

ハ) 核燃料取扱主任者の補佐業務。

ニ) 物品調達及び役務調達に関する業務。

(14) 品質管理課長は、核燃料物質の分析作業及び依頼された計器の校正に関する保安の業務を管理する。

(15) 安全管理課長は、放射線管理、臨界安全管理、周辺監視区域内での核燃料物質の運搬(周辺監視区域外からの核燃料物質等の受入及び周辺監視区域外への核燃料物質等の払出を除く)、保全区域及び周辺監視区域への出入管理、核燃料物質の受入仕様値の確認及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理区域外への搬出に関する保安の業務を管理する。

(16) 転換課長は、転換加工作業、ウラン回収作業、大型粉末容器置場を除く転換加工室における核燃料物質の貯蔵及び転換工場に係る廃水処理に関する保安の業務を管理する。

(17) 成形課長は、成型加工作業、核燃料物質の貯蔵(転換課長、組立課長、環境保全課長の所管する業務を除く)及び加工棟成型工場に係る廃水処理に関する保安の業務を管理する。

(18) 組立課長は、被覆作業、燃料集合体組立作業及び組立工場、容器管理棟、工場棟成型工場の燃料棒補修室、加工棟燃料棒溶接室の核燃料物質の貯蔵に関する保安の業務を管理する。

(19) 環境保全課長は、シリンダ洗浄棟のウラン回収作業、核燃料物質の貯蔵に関する保安の業務並びに固体及び液体の放射性廃棄物の処理(転換課長、成形課長の所管する業務を除く)、保管又は廃棄に関する保安の業務を管理する。

(20) 各部課長等は、各自の業務所掌範囲に基づき、非常時の措置、設計想定事象等に係る加工施設の保全に関する措置、六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置、教育・訓練、調達、定期事業者検査に関する業務を含む施設管理、放射線管理、核燃料物質の管理、放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理、記録及び報告に関する保安の業務を行う。

3. 第 86 条に示す非常時体制が発令された場合は、管理総括者の指示により、直ちに第 16 条に定める管理組織から第 80 条に定める非常時対策組織に移行する。

第 3 節 核燃料取扱主任者

(核燃料取扱主任者の選任)

第 18 条 核燃料取扱主任者は、加工施設の保安を監督する専任者(第 17 条に定める職務を

兼務しないこと。)として、核燃料取扱主任者免状を有し、核燃料物質等の取扱いの業務に従事した期間が3年以上ある者のうちから、社長が選任する。

2. 核燃料取扱主任者が出張、疾病、その他のやむを得ない事情により、その職務を遂行できない場合を考慮して、核燃料取扱主任者免状を有し、核燃料物質等の取扱いの業務に従事した期間が3年以上ある者のうちから、社長はあらかじめ代理者を選任しておく。その場合、代理者は核燃料取扱主任者としてその職務を遂行する。

(核燃料取扱主任者の職務)

第19条 核燃料取扱主任者は、加工施設の保安を監督する立場にあり、次に掲げる職務を誠実に行う。

- (1) 保安上必要な場合には、社長及び管理総括者に対し意見を具申すること。
- (2) 保安上必要な場合には、従業員等へ指示すること。
- (3) 保安上必要な場合には、各部課長等に助言、協力すること。
- (4) 安全衛生管理年間計画、施設管理に関する計画、第8条に定める標準書及び第5章、第8章、第9章に定める事項に関する3次文書の作成、改廃を確認すること。
- (5) 原子力規制検査に原則として立ち会うこと。
- (6) 原子炉等規制法に基づく報告を審査すること。
- (7) 第124条に示す記録を確認すること。
- (8) 教育・訓練計画の作成を確認すること。
- (9) その他、保安の監督に関して必要なこと。

2. 核燃料取扱主任者は、前項に関する業務遂行状況を年4回以上、社長に報告する。

(意見の尊重)

第20条 社長及び管理総括者は、核燃料取扱主任者より意見の具申を受けた場合は、その意見を尊重する。

2. 従業員等は、核燃料取扱主任者が保安のために行う指示に従うこと。
3. 各部課長等は、核燃料取扱主任者より助言を受けた場合は、その助言を尊重する。

第4節 安全衛生委員会

(安全衛生委員会)

第21条 核燃料物質の加工に関する保安を確保するために安全衛生委員会を置く。

2. 安全衛生委員会は、加工施設の保安に関し、次の各号に掲げる事項について審議する。
 - (1) 主要設備の設置、変更及び補修に関する事項
 - (2) 許認可に関する事項
 - (3) 保安規定の変更に関する事項
 - (4) 保安品質保証計画書及び標準書に関する事
 - (5) 安全衛生管理年間計画に関する事
 - (6) 操作上の留意事項及び保安上重要な影響を及ぼす改造に関する事

(7) 事故の原因調査及び対策並びにその対策結果の評価

(8) その他保安に関する重要事項

3. 安全衛生委員会は、前項に掲げる事項について管理総括者の諮問に応じて審議し答申する。安全衛生委員会は、前項に掲げる事項について管理総括者の諮問がない場合も委員の求めに応じて審議し、その結果を管理総括者に勧告する。

また、委員会の議事においては、原子力安全に関して核燃料取扱主任者の意見を常に求め、特段意見がない場合も含め、事務局がそれを議事録に残す。核燃料取扱主任者の指摘事項については、フォローアップの記録も残す。

4. 安全衛生委員会は、管理総括者が選任する役員を委員長とし、核燃料取扱主任者の他、管理総括者が選任する委員をもって構成する。

5. 各部課長は、第2項に掲げる事項について安全・品質保証課長に諮問の手続を依頼する。安全・品質保証課長は、核燃料取扱主任者の意見を聞き、核燃料取扱主任者が諮問が必要と判断した場合、管理総括者に安全衛生委員会に諮問するよう依頼する。管理総括者は、安全・品質保証課長の諮問の依頼を受け、安全衛生委員会に諮問する。

(安全衛生管理年間計画)

第22条 管理総括者は、毎年度、安全衛生管理年間計画を定める。

2. 安全衛生管理年間計画は、毎年度実施予定の定常業務（日常的に行う業務は除く）の実施について定めたものであり、次に掲げる内容を含むものとする。

(1) 保安教育の実施に関すること

(2) 安全衛生委員会の実施に関すること

(3) 設計想定事象、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動のための活動訓練を含む非常時の措置に係る訓練並びに非常時対策組織の訓練（以下「非常時訓練」という。）の実施に関すること

(4) 定期事業者検査の実施に関すること

(5) PIT, PIVの実実施計画に関すること

(答申及び勧告の尊重)

第23条 管理総括者は、安全衛生委員会の答申及び勧告を尊重する。

第4章 教育・訓練

(力量, 教育・訓練及び認識)

第24条 管理総括者は、原子力安全の達成に影響がある業務に従事する要員が必要な力量を持ち、自らの活動のもつ意味及び重要性、保安品質目標達成への貢献について認識を高めるための教育・訓練に関する標準書を要員確保上の処置も含めて定める。

2. 各部課長等は、全社での教育・訓練を次のとおり実施する。

(1) 管理総括者は、前項の標準書に基づき、毎年度、教育・訓練計画を定めること。なお、教育・訓練項目は別表第1-1-①のとおりとすること。また、教育・訓練項目には、設計想定事象発生時の保全活動、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に関する事項及び六ふっ化ウランの化学的影響を考慮した措置に関する以下の事項を含めること。

イ) 六ふっ化ウラン漏えい事故対策に関すること

ロ) 六ふっ化ウランの危険性に関すること

ハ) 六ふっ化ウランばく露防止に関すること

ニ) 六ふっ化ウラン漏えい時の退避に関すること

(2) 管理総括者は、(1)の教育・訓練計画を定めるにあたっては、核燃料取扱主任者の確認及び安全衛生委員会の審議を受けること。

(3) 安全管理課長は、(1)の教育・訓練計画に基づき教育・訓練を年1回以上実施すること。

(4) 安全管理課長は、請負会社従業員について、(1)の教育・訓練計画に基づき原則として自社において教育・訓練を実施すること。ただし、請負会社が自ら教育・訓練を実施する場合は、教育・訓練の項目を提示すると共に、その結果を報告させること。

(5) 安全管理課長は、第49条に定める管理区域一時立入者に対して、必要に応じ注意書きの配付による教育を実施すること。

(6) 安全・品質保証部長は、(3)及び(4)の教育・訓練の結果を評価し、実施結果及び改善の必要性を管理総括者へ報告すること。

3. 担当部課長は、加工施設の操作員の教育・訓練を次のとおり実施する。

(1) 担当課長は、第1項の標準書に基づきあらかじめ定めた、設計想定事象、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動及び六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置に関する事項を含む加工施設の操作で習得すべき事項とその評価方法に従って、毎年度、自部門の要員に対する教育・訓練を実施すること。

(2) 担当部長は、(1)の教育・訓練の結果を評価し、実施結果及び改善の必要性を管理総括者へ報告すること。

4. 管理総括者は、緊急作業についての教育・訓練を次のとおり実施する。

(1) 管理総括者は、第2項の教育・訓練の他に、第87条の2の緊急作業従事者に対して、別表第1-1-②に定める緊急作業についての教育・訓練を安全管理課長に実施させること。

(2) 安全・品質保証部長は、前号の教育・訓練の実施結果を評価し、実施結果及び改善の必要性を管理総括者へ報告すること。

5. 管理総括者は、第2項(6)、第3項(2)及び第4項(2)の報告内容を評価し、必要に応じて標準書を改め、次年度の教育・訓練計画に反映する。

(非常時訓練)

第25条 管理総括者は、第78条、第89条、第98条及び第102条に定める標準書に基づき、従業員等に対する非常時訓練に関する標準書を定める。

2. 管理総括者は、前項の標準書に基づき、毎年度、非常時訓練の計画(以下「訓練計画」という。)を定める。また、非常時訓練には、六ふっ化ウランの漏えいに対処するための以下の訓練を含み、六ふっ化ウラン漏えいを想定した訓練を年1回実施する。

(1) 初動対応としての六ふっ化ウラン漏えいの検知、事故発生時の周知、迅速及び確実な退避、並びに逃げ遅れが発生した場合の迅速な救助

(2) 拡大防止措置としての六ふっ化ウランの建屋内への閉じ込め、及び事故収束、並びに建屋外への漏えいの監視

3. 管理総括者は、前項の訓練計画を定めるにあたっては、核燃料取扱主任者の確認及び安全衛生委員会の審議を受ける。

4. 安全管理課長は、第2項の訓練計画に基づき、非常時訓練を年1回以上実施する。

5. 安全・品質保証部長は、前項の訓練の結果を評価し、実施結果及び改善の必要性を管理総括者へ報告する。

6. 管理総括者は、前項の報告内容を評価し、必要に応じて第1項の訓練のための標準書、並びに第78条、第89条、第98条及び第102条に定める非常時の措置に係る標準書を改め、次年度の訓練計画に反映する。

第5章 加工施設の操作

第1節 加工施設の操作に係る計画、実施、評価及び改善

(加工施設の操作に係る計画及び実施)

第26条 管理総括者は、第28条から第39条に記載する事項を定めた加工施設の操作に関する標準書を定める。

2. 各課長は、前項に定めた標準書に基づき、第28条から第39条の業務を実施する。

(加工施設の操作に係る評価及び改善)

第27条 担当部長は、第26条第2項の結果を評価し、実施結果及び業務の改善の必要性を管理総括者へ報告する。

2. 管理総括者は、前項の報告内容を評価し、必要に応じて第26条に定める標準書を改める。

第2節 通 則

(加工施設の使用)

第28条 各課長は、加工施設において核燃料物質又は核燃料物質によって汚染された物(以下「核燃料物質等」という。)を取扱う場合は、次に示す施設を使用する。

- (1) 化学処理施設
- (2) 成形施設
- (3) 被覆施設
- (4) 組立施設
- (5) 核燃料物質の貯蔵施設
- (6) 放射性廃棄物の廃棄施設
- (7) 放射線管理施設
- (8) その他の加工施設

(操作員の確保)

第29条 各課長は、第24条に定める教育・訓練を修了し、加工施設の操作に必要な力量を有する者に操作させる。

2. 各課長は、加工施設の操作に必要な構成人員をそろえ操作させる。

(巡視)

第30条 各課長は、毎日1回以上、別表第1-2に示す設備等について、第60条の8第3項に定める観点を含めて巡視を行う。

(操作上の一般事項)

第31条 各課長は、加工施設の操作にあたっては、常に当該設備の作動状況及び機器の性能の把握に努め、次の事項を遵守する。

- (1) 当該設備の状態、計器、表示装置等の監視を適切、かつ確実に行うこと。
 - (2) 操作にあたっては、設備の運転開始に先立って確認すべき事項、操作に必要な事項、運転停止後に確認すべき事項及び引継ぎ時に実施すべき事項について、操作する者に周知徹底させること。
2. 各課長は、安全確保のために手動操作を要する場合は、誤操作の防止を考慮し、必要に応じて対応手順を現場に明示する措置を講じる。

(非定常作業)

第32条 各課長は、非定常作業であって核燃料物質を取扱う場合、あらかじめ作業期間、作業内容、臨界管理及び被ばく管理を記載した非定常作業計画書を作成し、管理総括者の承認を受ける。非定常作業計画書の作成にあたっては、必要に応じて、関係課長と協議する。

2. 管理総括者は、前項の承認を行うにあたっては、核燃料取扱主任者の確認を受ける。
3. 各課長は、第1項の非定常作業を行うにあたっては、操作する者に臨界管理及び被ばく管理を明確にした作業方法を周知徹底させる。

第3節 保安上特に管理を必要とする設備

(保安上特に管理を必要とする設備)

第33条 保安上特に管理を必要とする設備は、次の各号に定めるものとする。

- (1) 核的制限値を有するもののうち運転制限値を有する設備
- (2) 熱的制限値を有する設備
- (3) 閉じ込め機能を有する設備
- (4) 非常用電源設備
- (5) 放射線管理設備

2. 第1項で定めた設備は、別表第1-3に示したものとする。

(保安上特に管理を必要とする設備の機能の確保)

第34条 別表第1-3に示した運転管理責任者は、第35条から第37条に定める操作上の留意事項に従い設備を操作し、定期事業者検査等により、当該施設の機能を確保する。

第4節 操作上の留意事項

(臨界安全管理)

第35条 各課長は、核燃料物質を取扱う設備機器のうち、核燃料物質の臨界安全上の制限値として設備機器の寸法又は容積を制限することが困難なものについて、取扱う核燃料物質の質量若しくは寸法を管理し、又はそれらのいずれかと減速度を組み合わせた別表第2に掲げる核的制限値を超えないように下記に掲げる基準に従業員等に遵守させ、十分な対策を講じる。

- (1) 核的制限値として核燃料物質の質量制限値が設けられている工程では、事前に核燃料物質の秤量等を行い、別表第2の制限値以内であることを確認した後、工程等へ装荷すること。ただし、所定の容器に収納される等で、その中に含有されている核燃料物質の質量があらかじめ判明しているものについては、これらの員数により質量制限値以下であることを管理すること。なお、別表第2のうち秤量が必要な作業に関しては、作業実施前後に当該業務の別の操作員により、核的制限値が遵守されていることを確認すること。
- (2) 核的制限値として核燃料物質の寸法等の制限値が適用されている工程では、事前に装荷される核燃料物質が別表第2の制限値以内になることを確認した後、工程へ装荷すること。なお、寸法等の制限値が適用されている工程のうち、別表第1-3に記載されている機器については、当該業務の別の操作員により、核的制限値が遵守されていることを記録により確認すること。
- (3) 別表第2第2項に示す台車、構内運搬車及び別表第2第3項に示す電動リフトを使用する場合は、同表に示す所定の使用エリアで使用すること。
- (4) 作業場所においては、臨界安全上の制限値として質量、核燃料物質の寸法等の表示がなされていること。

(漏えい管理)

第36条 各課長は、加工施設を操作する場合は、核燃料物質の飛散又は漏えいがないように管理する。

2. 施設技術課長は、加工施設が運転されているときは、気体廃棄設備の運転により第1種管理区域を負圧に維持し、管理する。さらにウランの飛散するおそれのある部屋は、事故時においても当該区域の室内の圧力を外気に対して19.6Pa以上の負圧に維持するよう可能な限り管理する。
3. 各課長は、核燃料物質を取扱う部屋が負圧であること、また、核燃料物質を取扱うフードボックス等については、内部を排気することにより開口部の風速を0.5m/秒以上とするか、機器内部の負圧が室内に対して9.8Pa以上であることを確認してから核燃料物質を取扱う。

(熱的制限)

第37条 各課長は、熱的制限値を有する加工設備を加熱操作する場合は、その温度を別表第3に定める熱的制限値以下に保つ。

第5節 異常時の措置

(異常時の措置)

第38条 加工施設の操作に関し異常を発見した者は、直ちに担当課長に通報する。

2. 担当課長は、前項の通報を受けた場合は、直ちに異常状態の把握に努め、異常状態の解消及び拡大防止に必要な応急措置を講じると共に関係課長に通報する。
3. 担当課長は、関係課長と協力して異常の原因を調査し、加工施設の保安のために必要な措置を講じると共に、担当部長及び管理総括者並びに核燃料取扱主任者に報告する。

ただし、報告については、加工施設の保安に及ぼす影響がごく軽微なものを除く。

(異常時における設備の手動による作動)

第39条 担当課長は、第3節の保安上特に管理を必要とする設備及び第4節の操作上の留意事項に係わる設備がインターロックにより自動的に作動すべきであるにもかかわらず、正常に作動しない事態が発生した場合は、直ちに手動により作動させる。

第6章 放射線管理

第1節 放射線管理に係る計画、実施、評価及び改善

(放射線管理に係る計画及び実施)

第40条 管理総括者は、第42条から第59条に記載する事項を定めた放射線管理に関する標準書を定める。

2. 管理総括者及び各課長は、前項に定めた標準書に基づき、第42条から第59条の業務を実施する。

(放射線管理に係る評価及び改善)

第41条 担当部長は、第40条第2項の結果を評価し、実施結果及び業務の改善の必要性を管理総括者へ報告する。

2. 管理総括者は、前項の報告内容を評価し、必要に応じて第40条に定める標準書を改める。

第2節 区域管理

(管理区域)

第42条 管理総括者は、法令に定める管理区域に係る値を超えるか又は超えるおそれのある場所を管理区域として設定する。管理区域は、第2図(2)～(8)に示す区域とする。

2. 管理総括者は、前項以外の場所であって法令に定める管理区域に係る値を超えるか又は超えるおそれのある場所が生じた場合は一時的な管理区域として設定する。
3. 管理総括者は、第1項に示す場所のうち法令に定める管理区域に係る値を超えないことが明らかな場所について、一時的に管理区域を解除することができる。
4. 管理総括者は、管理区域の解除を行う場合には、法令に定める管理区域に係る値を超えていないことを確認する。
5. 管理総括者は、管理区域の設定又は解除を行う場合にはその旨を事業所内に周知する。
6. 安全管理課長は、第2項又は第3項に基づき一時的に管理区域を設定又は解除する場合、目的、期間及び場所を明らかにするとともに、法令に定める管理区域に係る条件を満足できることを確認する。なお、一時的に管理区域を設定又は解除した場所を元に戻す場合においても、あらかじめ法令に定める管理区域に係る条件を満足できることを確認する。
7. 安全管理課長は、管理区域を壁、さく等の区画物によって区画する他、管理区域である旨を示す標識を設ける。

(管理区域の区域区分)

第43条 前条の管理区域は、次の各号に基づき第2図(2)～(8)のとおり区分する。

- (1) 放射性物質を密封して取扱い又は、貯蔵し、汚染の発生するおそれのない区域(以

下「汚染のおそれのない区域」という。): (第2種管理区域)

(2) 汚染のおそれのない区域以外の区域: (第1種管理区域)

2. 管理総括者は、前項の第2号の第1種管理区域について放射性物質によって汚染されたものの表面の放射性物質の密度(以下「表面密度」という。)及び空気中の放射性物質の濃度が法令に定める管理区域に係る値を超えないことが明かな区域については、一時的に第2種管理区域にすることができる。

(管理区域の特別措置)

第44条 安全管理課長は、管理区域のうち次の区域を標識の掲示等により他の場所と区分する。

- (1) 管理区域に立入る者が受ける外部放射線による線量を制限する必要がある区域
(2) 汚染の拡大を防止する必要がある区域

2. 各課長は、前項の区域に従業員等を立入らせる場合は、安全管理課長の承認及び核燃料取扱主任者の確認を得て、その指示に従う。

(飲食及び喫煙の禁止)

第45条 管理総括者は、管理区域内での飲食、喫煙を禁止する措置を講じる。

(管理区域への出入管理)

第46条 安全管理課長は、許可された者以外の者を管理区域に立入らせない。

2. 安全管理課長は、施錠等により管理区域にみだりに人の立入りができないような措置を講じると共に、立入る者に対して次の事項を遵守させる措置を講じる。

(1) 所定の管理区域出入口を経由すること。

ただし、安全管理課長の承認を得てその指示に従う場合はこの限りでない。

(2) 所定の個人線量測定器を着用すること。

ただし、第49条に定める一時立入者で複数の者が立入る場合、安全管理課長の承認を得て、その指示に従う場合はこの限りでない。

(第1種管理区域への出入管理)

第47条 安全管理課長は、施錠等により第1種管理区域にみだりに人の立入りができないような措置を講じると共に、立入る者に対して次の事項を遵守させる措置を講じる。

(1) 所定の被服を着用すること。

(2) 退出する場合は、ハンドフットモニタ等により、身体及び身体に着用している物の表面密度の検査をすること。なお、加工棟からの退出にあたっては、使用施設である燃料加工試験棟に設置したハンドフットモニタ等を使用する。

(3) 前号のハンドフットモニタ等の検査において、警報設定値を超え警報が吹鳴した際には、速やかに安全管理課長へ連絡し、除染措置等を行う。

2. 安全管理課長は、第1種管理区域を退出する者について身体及び身体に着用している物の表面密度が別表第4に定める値を超えないような措置を講じる。

(保全区域)

第47条の2 保全区域は、第2図(9)に示す区域とする。

2. 安全管理課長は、保全区域を標識等によって区別する。
3. 安全管理課長は、必要に応じて保全区域への立入制限、鍵の管理等の措置を講じる。

(周辺監視区域)

第48条 周辺監視区域は、管理区域の周辺の区域であって第2図(1)に示す区域とする。

2. 安全管理課長は、前項の周辺監視区域境界にさくを設けるか又は周辺監視区域である旨を示す標識を設ける等の方法によって、当該区域に業務上立入る者以外の者の立入りを制限する。

(人の不法な侵入等の防止)

第48条の2 安全管理課長は、加工施設への人の不法な侵入、加工施設に不正に爆発性又は易燃性を有する物件その他人に危害を与え、又は他の物件を損傷するおそれがある物件が持ち込まれること、加工施設の防護のために必要な設備及び装置の操作に係る情報システムに対する不正アクセス行為を防止するため、敷地内の人による核燃料物質等の不法な移動又は妨害破壊行為、郵便物等による敷地外からの爆発物又は有害物質の持ち込み、サイバーテロを未然に防止するための措置等を講じる。

第3節 被ばく管理

(管理上の人の区分)

第49条 管理区域に立入る者を次のように区分する。

(1) 放射線業務従事者

核燃料物質の加工、加工施設の保全、核燃料物質等の運搬、保管又は廃棄等の業務に従事し管理区域に立入る者。

(2) 管理区域一時立入者

放射線業務従事者以外の者で管理区域に一時的に立入る者。

(線量限度)

第50条 放射線業務従事者の線量限度は、別表第5に定める値とする。

(線量の評価及び通知)

第51条 放射線業務従事者の線量の評価項目及びその頻度を別表第6に定める。

2. 安全管理課長は、放射線業務従事者の線量を前項に基づいて測定し、評価する。
3. 安全管理課長は、前項による評価結果を当該放射線業務従事者に通知する。
ただし、社員以外の者にあつては、当該事業者を通じて通知する。

(被ばくの低減措置)

第52条 各課長は、線量限度を超えないことはもとより、合理的に達成可能な限り放射線被ばくを低減するために、管理区域内で作業を行う場合には、作業による線量及び作業場の放射線環境に応じた作業方法を必要に応じ立案し、作業者の受ける線量を低くするよう努める。

2. 安全管理課長は、作業実施に伴う放射線防護措置の状況を確認し、必要に応じ、担当課長に指導、助言を行う。
3. 各課長は、管理区域内に立入る者に対し、必要に応じて放射線等の防護のために保護衣、保護靴等必要な保護具を着用させる。
4. 各課長は、一時的に放射性物質の濃度が高くなるおそれのある作業を行う場合には、放射線業務従事者に半面マスク、全面マスク等の呼吸用保護具を着用させ、安全管理課長はダストサンプラを用いて局所的な放射性物質濃度を測定する。

(床、壁等の除染)

第53条 各課長は、放射性物質による予期しない汚染を床、壁等に発生させ又は発見した場合は、汚染拡大防止等の応急措置を講じると共に、安全管理課長に連絡する。

2. 安全管理課長は、前項の汚染状況を確認し、担当課長に連絡すると共に、汚染の除去又は汚染の拡大防止措置等放射線防護上必要な指導、助言を行う。
3. 担当課長は、汚染の除去又は汚染の拡大防止措置等放射線防護上必要な措置を講じ、措置結果について安全管理課長の確認を得る。

第4節 線量当量等の測定

(線量当量等の測定)

第54条 安全管理課長は、管理区域及び周辺監視区域等における線量当量等を別表第7及び別表第8に定めるところにより測定する。

2. 安全管理課長は、前項の測定により異常が認められた場合は、その原因を調査し、放射線防護上必要な措置を講じる。なお、一部再循環給気を行う排気系統については、作業環境中の空気中のウラン濃度に異常が発生した場合は、施設技術課長は再循環給気を中止し、手動によりワンスルー方式に切り換える。
3. 安全管理課長は、管理区域における空気中の放射性物質の濃度、外部放射線に係る線量当量率及び表面密度の測定結果を、加工施設内の第1種管理区域の出入り口付近に表示する。
4. 安全管理課長は、第2図(10)に示すMNF周辺監視区域西側境界付近に設置されるモニタリングポスト(MNF局)及び隣接するMHI原子力研究開発(株)(以下「NDC」という。)が所有するNDC周辺監視区域東側境界付近に設置されるモニタリングポスト(NDC局)により空間放射線量率を測定し、常時監視する。なお、モニタリングポストが故障等により機能しない場合は、可搬設備にて対応する。

(放射線測定器類の管理)

第55条 安全管理課長は、別表第9に定める放射線測定器類について、点検を第60条の7に定める保全計画に基づき、また校正を第11条の6に基づき定期的を実施し、その機能が正常であることを確認する。

2. 安全管理課長は、前項に定める放射線測定器類が、故障等により使用不能となった場合は、すみやかに修理又は代替品を補充する。

第5節 物品及び核燃料物質等の移動の管理

(第1種管理区域外への移動)

第56条 各課長は、物品を第1種管理区域外へ移動させる場合には、必要に応じて除染等の措置を講じ、表面密度が別表第10に定める値を超えていないことについて安全管理課長の確認を受ける。

(管理区域外への移動)

第57条 各課長は、核燃料物質等を管理区域外へ移動させる場合には、必要に応じて遮へい等の措置を講じ、線量当量率が別表第10に定める値を超えていないことについて安全管理課長の確認を受ける。

(周辺監視区域内の運搬)

第58条 各課長は、核燃料物質等を周辺監視区域内において運搬する場合は、「加工規則第7条の6」に定める運搬に関する措置を講じ、管理区域外の運搬では運搬先の確認を行うと共に標識を取り付ける等の措置を講じ、運搬前にこれらの実施状況を確認する。

- 2 各課長は、「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則」(以下「外運搬規則」という。)及び「核燃料物質等車両運搬規則」(以下「車両運搬規則」という。)に定める運搬の技術上の基準に従って保安のために必要な措置が講じられていることを運搬前に確認した場合は、第1項にかかわらず、核燃料物質等を周辺監視区域内において運搬することができる。

3. 担当課長は、六ふっ化ウランが充填されたUF₆シリンダを構内運搬する場合は、外運搬規則に基づき承認された保護容器(輸送容器)に梱包した上で運搬する。

(周辺監視区域外への運搬)

第59条 各課長は、核燃料物質等を周辺監視区域外へ運搬する場合は、運搬先の確認を行うとともに、標識の取り付け等、外運搬規則及び車両運搬規則に定める運搬に関する措置を講じ、運搬前にこれらの実施状況を確認する。

第7章 施設管理

第1節 施設管理計画

(施設管理計画)

第60条 管理総括者は、加工施設について加工事業変更許可を受けた施設に係る事項及び「加工施設の技術基準に関する規則」を含む要求事項への適合を維持し、加工施設の安全を確保するため、第60条の2から第60条の12の施設管理計画について、「施設管理標準」に定める。

(施設管理方針及び施設管理目標)

第60条の2 社長は、加工施設の安全確保を最優先として、施設管理の継続的な改善を図るため、施設管理の現状及び長期施設管理方針（加工施設の保全のために実施すべき措置に関する10年間の計画）等を踏まえ、施設管理方針を定める。また、第60条の12の施設管理の有効性評価の結果及び施設管理を行う観点から特別な状態を踏まえ、施設管理方針の見直しを行う。

2. 生産管理部長及び設備技術課長は、施設管理方針に基づき、施設管理の改善を図るための施設管理目標を設定する。また、第60条の12の施設管理の有効性評価の結果及び施設管理を行う観点から特別な状態を踏まえ、施設管理目標の見直しを行う。

(保全プログラムの策定)

第60条の3 設備技術課長は、第60条の2の施設管理目標を達成するため、第60条の4より第60条の11からなる保全プログラムを策定する。また、第60条の12の施設管理の有効性評価の結果及び施設管理を行う観点から特別な状態を踏まえ、保全プログラムの見直しを行う。

(保全対象範囲の策定)

第60条の4 各設備を所管する担当課長は、加工施設の中から、保全を行うべき対象範囲として次項の設備を選定する。

- (1) 安全機能を有する施設として、加工事業変更許可申請書及び設計及び工事の計画の認可（以下設工認という。）申請書に基づき、設置した設備
- (2) 上記設備の安全機能に影響を及ぼすおそれのあるもの
- (3) その他自ら定める設備

(保全重要度の設定)

第60条の5 各設備を所管する担当課長は、第60条の4の保全対象範囲についてその範囲と安全機能を明確にした上で、建物・構築物及び設備・機器の保全重要度を設定する。次条以降の保全活動は、重要度に応じた管理を行う。

(保全活動管理指標の設定, 監視計画の策定及び監視)

第60条の6 設備技術課長は, 保全の有効性を監視, 評価するために, 第60条の5の施設管理の保全重要度を踏まえ, 施設管理目標の中で保全活動管理指標を設定する。

2. 設備技術課長は, 保全活動管理指標の目標値を設定する。また, 第60条の11の保全の有効性評価の結果を踏まえ, 保全活動管理指標の目標値の見直しを行う。
3. 設備技術課長は, 保全活動管理指標の監視項目, 監視方法及び算出周期を具体的に定めた監視計画を策定する。
4. 担当課長は, 監視計画に従い, 保全活動管理指標に関する情報の採取及び監視を実施し, その結果を記録する。

(保全計画の策定)

第60条の7 担当課長は, 保全計画(施設管理実施計画)を次のとおり策定する。

- (1) 担当課長は, 第60条の4の保全対象範囲に対し, 以下の保全計画を策定する。なお, 保全計画には, 計画の始期及び期間に関することを含める。
 - 1) 点検計画
 - 2) 巡視計画
 - 3) 定期事業者検査の計画
 - 4) 設計及び工事の計画
 - 5) 特別な保全計画
 - (2) 担当課長は, 保全計画の策定に当たって, 第60条の5の保全重要度を勘案し, 必要に応じて次の事項を考慮する。また, 第60条の11の保全の有効性評価の結果を踏まえ, 保全計画の見直しを行う。
 - 1) 運転実績, 事故及び故障事例などの運転経験
 - 2) 使用環境及び設置環境
 - 3) 劣化, 故障モード
 - 4) 機器の構造等の設計的知見
 - 5) 科学的知見
 - (3) 担当課長は, 保全の実施段階での加工施設の安全性が確保されていることを確認するとともに, 安全機能に影響を及ぼす可能性のある行為を把握し, 保全計画を策定する。
2. 担当課長は, 点検計画を次のとおり策定する。
- (1) 担当課長は, 点検を実施する場合は, あらかじめ保全方式を選定し, 点検の方法並びにそれらの実施頻度及び実施時期を定めた点検計画を策定する。
 - (2) 担当課長は, 建物・構築物及び設備・機器の適切な単位ごとに, 予防保全を基本として, 適切な方式を選定する。
 - 1) 予防保全
 - イ) 時間基準保全
 - ロ) 状態基準保全
 - 2) 事後保全
 - (3) 担当課長は, 選定した保全方式の種類に応じて, 点検項目, 具体的な点検方法, 評価方法及び管理基準等を定める。

1) 時間基準保全

点検を実施する時期までに、次の事項を定める。

- イ) 建物・構築物及び設備・機器が所定の機能を発揮しうる状態にあることを確認・評価するために必要なデータ項目
 - ロ) 点検の具体的方法
 - ハ) 評価方法及び管理基準
- ### 二) 実施頻度
- ホ) 実施時期

なお、時間基準保全を選定した機器に対して、運転中に状態監視データ採取、巡視、点検等の状態監視を実施する場合は、状態監視の内容に応じて、状態基準保全を選定した場合に準じて必要な事項を定める。

2) 状態基準保全

イ) 設備診断技術を使い状態監視データを採取する時期までに、次の事項を定める。

- ①機器の故障の兆候を検知するために必要な状態監視データ項目
- ②状態監視データの具体的採取方法
- ③評価方法及び必要な対応を適切に判断するための管理基準
- ④状態監視データ採取頻度
- ⑤実施時期
- ⑥機器の状態が管理基準に達した場合の対応方法

ロ) 巡視を実施する時期までに、偶発故障等の発生も念頭に、設備等が正常な状態から外れ、又は外れる兆候が認められる場合に、適切に正常な状態に回復させることができるよう、次の事項を定める。

- ①建物・構築物及び設備・機器の状態を監視するために必要なデータ項目
- ②巡視の具体的方法
- ③評価方法及び管理基準
- ④実施頻度
- ⑤実施時期
- ⑥建物・構築物及び設備・機器の状態が管理基準に達するか又は故障の兆候を発見した場合の対応方法

3) 事後保全

事後保全を選定した場合は、巡視を含め、機能喪失の発見後、修復を実施する前に、修復方法、修復後に所定の機能を発揮することの確認方法及び修復時期を定める。

3. 担当課長は、保全対象範囲の建物・構築物及び設備・機器が、所定の機能を発揮しうる状態にある期間（一定の期間）を、定期事業者検査により確認・評価する時期までに、次の事項を定める。

- (1) 所定の機能を発揮しうる状態にある期間（一定の期間）を確認・評価するために必要な定期事業者検査の項目
- (2) 定期事業者検査の具体的方法
- (3) 評価方法及び管理基準

(4) 定期事業者検査の実施時期

4. 担当課長は、設計及び工事の計画を次のとおり策定する。

- (1) 担当課長は、施設の補修、改造及び新設のために設計及び工事を実施する場合は、あらかじめその方法及び実施時期を定めた設計及び工事の計画を策定する。また、その計画段階において、法令に基づく必要な手続きの要否について確認を行い、その結果を記録する。
- (2) 担当課長は、工事を実施する建物・構築物及び設備・機器が、所定の機能を発揮している状態にあることを、使用前事業者検査及び事業者検査以外の検査及び試験（以下、「自主検査等」という。）により確認・評価する時期までに、次の事項を定める。
 - 1) 所定の機能を発揮している状態にあることを確認・評価するために必要な使用前事業者検査及び自主検査等の項目
 - 2) 使用前事業者検査及び自主検査等の具体的方法
 - 3) 評価方法及び管理基準
 - 4) 使用前事業者検査及び自主検査等の実施時期

(3) 異常を認めた場合の補修作業の計画について、次のとおり実施する。

- 1) 各課長は、加工施設に異常を認めた場合は、必要に応じて第38条の措置を講じたうえで、自部門で補修するか、設備技術課長又は施設技術課長に必要な当該設備の補修作業の実施を依頼し、正常な状態に復帰させる。
- 2) 設備技術課長又は施設技術課長は、補修作業を実施するにあたっては、工事計画を作成し、火災発生防止その他の安全対策を講じ、必要に応じて関係課長と協議し、管理総括者の承認を受ける。ただし、承認については加工施設の保安に及ぼす影響がごく軽微なものを除く。
- 3) 管理総括者は、前項の承認を行うにあたっては、核燃料取扱主任者の承認を受ける。

(4) 施設の改造及び新設を行う場合、以下のとおり実施する。

- 1) 各課長は、施設の改造及び新設を行う場合、必要に応じて設備技術課長又は施設技術課長に改造及び新設の実施を依頼する。
- 2) 設備技術課長又は施設技術課長は、前項の改造及び新設を実施するにあたっては、工事計画を作成し、関係課長と協議し、核燃料取扱主任者の承認を受け、許可事項に該当する等、保安上重要と判断した改造及び新設については、管理総括者の承認を受ける。
- 3) 管理総括者は、前項の承認を行う場合には、安全衛生委員会に諮問する。

5. 特別な保全計画の策定について、次のとおり実施する。

- (1) 担当部課長は、地震、事故等により長期停止を伴った保全を実施する場合などは、特別な措置として、当該加工施設の状態に応じた保全方法及び実施時期を定めた計画を策定し、管理総括者の承認を受ける。
- (2) 担当部課長は、特別な保全計画に基づき保全を実施する建物・構築物及び設備・機器が所定の機能を発揮し得る状態にあることを点検により確認・評価するまでに、次の事項を定める。
 - 1) 所定の機能を発揮し得る状態にあることを確認・評価するために必要な点検の

項目

- 2) 点検の具体的方法
- 3) 評価方法及び管理基準
- 4) 点検の実施時期

(保全の実施)

第60条の8 担当課長は、第60条の7で定めた保全計画に従って保全を実施する。

2. 担当課長は、保全の実施に当たって、第61条による設計管理及び第62条による工事管理を実施する。
3. 担当課長は、加工施設の状況を日常的に確認し、偶発故障等の発生も念頭に、設備等が正常な状態から外れ、又は外れる兆候が認められる場合に、適切に正常な状態に回復させることができるよう、第30条による巡視を定期的に行う。
4. 担当課長は、保全の結果について記録し、保管する。
5. 第60条の7第4項(3)の補修作業を行ったときは、補修作業を行った担当課長が、当該設備の性能試験により正常に機能することを確認し、各関係課長に通知すると共に、その結果を管理総括者及び核燃料取扱主任者に報告する。ただし、報告については加工施設の保安に及ぼす影響がごく軽微なものを除く。
6. 設備技術課長又は施設技術課長は、第60条の7第4項(4)の改造及び新設を行ったときは、当該設備の機能確認のため、試験等により正常に機能することを確認し、その結果を関係課長に通知するとともに、核燃料取扱主任者に報告する。
7. 別表第1-2に示す巡視を行う設備等の責任者は、設備の補修、改造及び新設に伴い、その機能が停止する期間については、核燃料取扱主任者の確認を受け、保全計画に基づく巡視、点検、定期事業者検査等の適用を除外できる。

(保全の結果の確認・評価)

第60条の9 担当課長は、あらかじめ定めた方法で、保全の実施段階で採取した建物・構築物及び設備・機器の保全の結果から所定の機能を発揮し得る状態にあることを所定の時期までに確認・評価し、記録する。

2. 担当課長は、加工施設の使用を開始するために、要求事項が満たされていることを合否判定をもって検証するため、使用前事業者検査等を実施する。
3. 担当課長は、最終的な機能確認では十分な確認・評価ができない場合には、定めたプロセスに基づき、保全が実施されていることを、所定の時期までに確認・評価し、記録する。

(不適合管理、是正処置及び未然防止処置)

第60条の10 担当課長は、施設管理の対象となる施設及びプロセスを監視し、以下の状態に至らないよう通常と異なる状態を監視・検知し、必要な是正処置を講ずるとともに、以下の状態に至った場合には、不適合管理を行ったうえで、是正処置を講ずる。

- (1) 保全を実施した建物・構築物及び設備・機器が所定の機能を発揮しうることを確認・評価できない場合
- (2) 最終的な機能確認では十分な確認・評価ができない場合にあつて、定めたプロセス

- に基づき、点検・補修等保全が実施されていることが確認・評価できない場合
2. 担当課長は、他の原子力施設の運転経験等の知見を基に、自らの組織で起こり得る問題の影響に照らし、適切な未然防止処置を講ずる。
 3. 担当課長は、第1項及び第2項の活動を第13条から第15条の3に定める改善活動に基づき実施する。

(保全の有効性評価)

- 第60条の11 担当課長は、保全活動から得られた情報等から、保全の有効性を評価し、保全が有効に機能していることを確認するとともに、継続的な改善につなげる。
2. 担当課長は、あらかじめ定めた時期及び内容に基づき、保全の有効性を評価する。
 3. 担当課長は、保全の有効性評価の結果を踏まえ、建物・構築物及び設備・機器の保全方式を変更する場合には、第60条の7第2項に基づき保全方式を選定する。
 4. 担当課長は、保全の有効性評価の結果とその根拠及び必要となる改善内容について記録する。

(施設管理の有効性評価)

- 第60条の12 生産管理部長は、第60条の11の保全の有効性評価の結果及び第60条の2の施設管理目標の達成度から、定期的に施設管理の有効性を評価し、施設管理が有効に機能していることを確認するとともに、継続的な改善につなげる。
2. 生産管理部長は、施設管理の有効性評価の結果とその根拠及び改善内容について記録する。

第2節 設計及び工事管理

(設計管理)

第61条 設計管理に関する事項については、第9条から第9条の7に従い、実施する。

(工事管理)

- 第62条 設備技術課長又は施設技術課長は、加工施設の補修、改造及び新設の工事を行う場合、加工施設の安全を確保するため、労働安全衛生法等の関連法令及び次の事項を考慮した工事管理を行う。
- (1) 周辺環境からの影響による作業対象設備の損傷及び劣化の防止
 - (2) 加工施設に対する悪影響の防止
 - (3) 管理上重要な初期データの採取
 - (4) 工事工程の管理
 - (5) 運転開始までの作業対象設備の管理
 - (6) 第6章に基づく放射線管理
 - (7) 第9章に基づく放射性廃棄物管理及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理

第3節 事業者検査の実施

(使用前事業者検査の実施)

第63条 管理総括者は、設工認の対象となる加工施設について、設工認に従って行われたものであること、「加工施設の技術基準に関する規則」へ適合することを確認するための使用前事業者検査（以下本条において「検査」という。）の実施手順を「施設管理標準」に定める。

2. 安全・品質保証部長は、検査に係る責任を有し、統括するとともに、第16条に定める保安に関する組織のうち、検査対象となる建物・構築物及び設備・機器の工事（補修、改造及び新設）又は点検に関与していない組織の者を、検査責任者として指名する。
3. 安全法務課長は、次の各号に掲げる事項を実施する。
 - (1) 検査の実施体制を構築する。
 - (2) 検査要領書を定め、それを実施する。
 - (3) 検査対象の加工施設が次の基準に適合していることを判断するために必要な検査項目と、検査項目ごとの判定基準を定める。
 - 1) 工事が設工認に従って行われたものであること。
 - 2) 「加工施設の技術基準に関する規則」に適合するものであること。
 - (4) 検査業務に係る役務を調達する場合、当該役務の供給者に対して管理を行う。
 - (5) 検査に係る記録を管理する。
 - (6) 検査に係る要員の教育訓練を、第7条の2に基づいて行う。
4. 第2項の検査責任者は、検査項目ごとの判定結果を踏まえ、検査対象の加工施設が前項の(3)の基準に適合することを最終判断する。

(定期事業者検査の実施)

第64条 管理総括者は、加工施設が「加工施設の技術基準に関する規則」に適合するものであることを定期に確認するための定期事業者検査（以下本条において「検査」という。）の実施手順を「施設管理標準」に定める。

2. 管理総括者は、第16条に定める保安に関する組織のうち、検査対象となる建物・構築物及び設備・機器の工事（補修、改造及び新設）又は点検に関与していない組織の担当課長を、検査責任者として定める。
3. 前項の検査責任者である担当課長は、次の各号を実施する。
 - (1) 検査の実施体制を構築する。
 - (2) 検査要領書を定め、それを実施する。
 - (3) 検査業務に係る役務を調達する場合、当該役務の供給者に対して管理を行う。
 - (4) 検査に係る記録を管理する。
 - (5) 検査に係る要員の教育訓練を、第7条の2に基づいて行う。
 - (6) 検査対象の加工施設が「加工施設の技術基準に関する規則」に適合するものであることを判断するために必要な検査項目と、検査項目ごとの判定基準を定める。
 - (7) 検査項目ごとの判定結果を踏まえ、検査対象の加工施設が前号の基準に適合することを最終判断する。

(定期事業者検査の報告)

第65条 担当課長は、前条に規定する定期事業者検査を行った場合は、次の定期事業者検査までの期間、安全機能が維持されることの確認を含めた定期事業者検査の結果を関係課長に通知すると共に、管理総括者及び核燃料取扱主任者に報告する。

第4節 計器及び放射線測定器の校正

(計器及び放射線測定器の校正の実施)

第66条 担当課長は、加工施設の保安のために直接関連を有する計器及び放射線測定器の校正を第11条の6に基づいて行う。ただし、放射線測定器についての校正は、第55条に基づく点検で行う。

2. 担当課長は、前項の校正を行うにあたっては、次の事項を実施する。

- (1) 異常が発見された場合のそれまでの測定結果に対する影響評価、処置及びそれらの記録。
- (2) 測定値の正当性の保証が必要な場合、使用した計量標準の記録、校正状態の識別、計器及び放射線測定器に必要な保護。

第5節 計画停電時等の措置

(計画停電時等の措置)

第67条 施設技術課長は、核燃料加工施設において計画停電を実施する場合又は工事等により計画停電と同様の状況が予想される場合は、関係課長と協議し、以下の措置を講じ、事前に核燃料取扱主任者より、保安上の措置が適切であることの確認を受ける。

- (1) 加工設備本体の運転停止
- (2) 核燃料物質の適切な閉じ込め(貯蔵施設への貯蔵)
- (3) 計画停電時対応体制の確保及び作業計画の周知徹底

なお、計画停電とは、電気事業法に基づく電気設備の定期的な点検作業に伴う停電を示す。

第6節 加工施設の経年変化に関する技術的な評価及び長期施設管理方針

(加工施設の経年変化に関する技術的な評価及び長期施設管理方針)

第67条の2 担当課長は、「加工施設及び再処理施設の高経年化対策に関する基本的考え方」等を参考とし、10年を超えない期間毎に、加工施設の経年変化に関する技術的な評価(以下「高経年化に関する技術評価」という。)を実施し、施設の保全のために実施すべき措置に関する10年間の長期施設管理方針(加工施設の保全のために実施すべき措置に関する10年間の計画)を策定する。また、担当課長は、高経年化に関する技術評価を行うために設定した条件又は評価方法を変更する場合は、当該評価の見直しを行う。

なお、高経年化に関する技術評価とは、加工施設について、その構成する建物・構築物及び設備・機器のうち安全機能を有するものについて、工学的に想定される経年変件事象の影響を分析し、その建物・構築物及び設備・機器に施されている現状の保全活動が、その経年変件事象の顕在化による建物・構築物及び設備・機器の機能喪失を未然に防止できるかどうかの評価を行うことをいう。

2. 加工施設の長期施設管理方針は添付3に示すものとする。

第8章 核燃料物質の管理

(核燃料物質の管理に係る計画及び実施)

第68条 管理総括者は、第70条から第72条に記載する事項を定めた核燃料物質の管理に関する標準書を定める。

2. 各課長は、前項に定めた標準書に基づき、第70条から第72条の業務を実施する。

(核燃料物質の管理に係る評価及び改善)

第69条 担当部長は、第68条第2項の結果を評価し、実施結果及び業務の改善の必要性を管理総括者へ報告する。

2. 管理総括者は、前項の報告内容を評価し、必要に応じて第68条に定める標準書を改める。

(核燃料物質の受入、払出し)

第70条 輸送課長は、一般公道を經由して周辺監視区域外から核燃料物質を受入れる場合は、外運搬規則及び車両運搬規則に定める運搬に関する措置が講じられていることを受入前に確認する。

2. 輸送課長は、一般公道を經由して周辺監視区域外へ核燃料物質を払出す場合は、第59条に従い所定の容器に収納する等の必要な措置を講じるとともに、核燃料物質を払出す相手方の責任の範囲が明確であること、その他核燃料物質に係る保安のための措置が適切に行われることを確認する。この確認には以下を含む。

(1) 国内に払出す場合においては、相手方が法に基づく核燃料物質に係る許可を有していること。

(2) 海外に払出す場合においては、輸出に係る手続きが完了していること。

(3) 核燃料物質が返却される場合においては、返却の時期が定められていること。

3. 安全管理課長は、核燃料物質を受入れる場合は、材料証明書により別表第12に定める受入仕様値に適合することを確認し、輸送課長に連絡する。

(核燃料物質の運搬)

第71条 各課長は、周辺監視区域内で核燃料物質を運搬する場合は、第58条に定める運搬に関する措置及び確認を実施する。

2. 各課長は、事業所外へ核燃料物質を運搬する場合は、第59条に定める措置及び確認を実施する。

3. 各課長は、核燃料物質を事業所外から受入のために運搬する場合は、第59条に定める措置及び確認を実施する。

(核燃料物質の貯蔵)

第72条 各課長は、核燃料物質を貯蔵しようとするときは、次の事項を遵守する。

(1) 所定の容器に入れて貯蔵設備に貯蔵すること。

(2) 別表第13-1に示す最大貯蔵能力を超えないこと。また、別表第13-2に示すビルド

アップ期間及び貯蔵期間を超えないこと。

(3) 化学処理施設，成形施設，被覆施設及び組立施設において工程内に一時的に貯蔵するウランは，主要な貯蔵施設の最大貯蔵能力に比べ少ないので，主要な貯蔵施設の最大貯蔵能力の内数として管理すること。

(4) 貯蔵にあたっては，その貯蔵位置を次のとおり限定する。

イ) 工場棟 燃料集合体組立室・燃料集合体貯蔵室 (第4図(1))

ロ) 原料貯蔵所 (第4図(2))

ハ) 容器管理棟 保管室 (第4図(3))

(5) 貯蔵施設の目につきやすい場所に貯蔵上の注意事項を掲示すること。

2. 各課長は，貯蔵等の設備内の配置にあたっては，再生濃縮ウラン等の相対的に線量が高いものによる周辺環境への影響が低くなるように管理する。

3. 各課長は，再生濃縮ウランを貯蔵する場合は，その貯蔵位置を次のとおり限定する。

(1) 工場棟 転換加工室 大型粉末容器に係る粉末貯蔵設備 (第4図(4))

(2) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 燃料棒貯蔵棚 (第4図(5))

(3) 工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室 燃料集合体貯蔵架台 (第4図(6))

(4) 第2核燃料倉庫 (第4図(7))

(5) 第3核燃料倉庫 貯蔵室(1) (第4図(8))

(6) 第3核燃料倉庫 貯蔵室(2) (第4図(9))

第9章 放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理

(放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理に係る計画及び実施)

第73条 管理総括者は、第75条から第77条に記載する事項を定めた放射性廃棄物管理に関する標準書を定める。

2. 担当課長は、前項に定めた標準書に基づき、第75条から第77条の業務を実施する。

(放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理に係る評価及び改善)

第74条 担当部長は、第73条第2項の結果を評価し、実施結果及び業務の改善の必要性を管理総括者へ報告する。

2. 管理総括者は、前項の報告内容を評価し、必要に応じて第73条に定める標準書を改める。

(廃棄物の仕掛品)

第75条 担当課長は、第1種管理区域で発生し、廃棄設備へ廃棄する前段階であって、これから廃棄しようとするもの（以下「廃棄物の仕掛品」という。）について、不燃物、可燃物に区別し、必要に応じて汚染の広がりを防止する措置及び必要に応じて防火対策を講じ、金属製容器に収納する。

2. 担当課長は、廃棄物の仕掛品が大型機械等であって、これを金属製容器に収納することが困難な場合には、汚染の広がりを防止する措置を講じるとともに必要に応じて防火対策を講じる。
3. 設備技術課長又は施設技術課長は、工事において廃棄物の仕掛品の発生が多い場合は、金属製容器を当該作業区域に持ち込み収納する等の措置を工事計画に定め、当該作業区域で実施する廃棄物の仕掛品の汚染の広がりを防止するために必要な措置を講じる。
4. 環境保全課長は、第1項から第3項の廃棄物の仕掛品を受け入れ、不燃物、可燃物に区分し、必要に応じて解体、切断、分別、除染、乾燥し、作業中は汚染の広がりを防止する措置を講じ、作業終了後に金属製容器に収納する。
5. 環境保全課長は、第4項の措置を講じた廃棄物の仕掛品については、第6図で指定する保管場所に保管する。
6. 環境保全課長は、第5項に定める廃棄物の仕掛品の保管場所において、次の各号に掲げる措置を講じる。但し、(1)号において、加工棟燃料棒溶接室における保管状況の巡視は、組立課長が実施する。

(1) 保管状況の巡視

(2) その他保安上必要な措置

(放射性固体廃棄物)

第75条の2 環境保全課長は、固体状の廃棄物（焼却等による処理後の廃棄物を含む）を廃棄するときは所定の容器に入れ、次の各号に定める事項に従い保管廃棄設備に保

管する。

- (1) 廃棄物は可燃性廃棄物及び不燃性廃棄物に分類すること。
- (2) 廃棄物は必要に応じて切断，圧縮，焼却すること。また，廃棄物は必要に応じて汚染の広がりを防止する措置及び必要に応じて防火対策を講じ，金属製容器に入れ保管すること。

なお，処理前の使用済み高性能フィルタは，汚染の広がりを防止する措置を講じるとともに，金属板で被う等の措置を講じること。

- (3) 廃棄物のうち，大型機械等であって金属製容器に入らないものは汚染の広がりを防止する措置を講じるとともに必要に応じて防火対策を講じること。
- (4) 廃棄物を保管廃棄する場合，廃棄物を入れる容器等には放射性廃棄物を示す標識をつけ，別表第16で記録された内容と照合できるような整理番号等を表示すること。
- (5) 放射性固体廃棄物の保管量を17,050本（200Lドラム缶相当）以下に制限する。
- (6) 廃棄物を保管廃棄するにあたっては，保管廃棄物の最外周の表面における線量当量率が $2\ \mu\text{Sv/h}$ 以下となるよう配置すること。

2. 環境保全課長は，保管廃棄設備における放射性固体廃棄物の保管状況が適切であることを確認する。
3. 環境保全課長は，保管廃棄設備の目につきやすい場所に管理上の注意事項を掲示する。
4. 環境保全課長は，三菱マテリアル(株)那珂エネルギー開発研究所（以下「MMTL」という。）又はNDCから受入れた廃棄物は発生元事業所毎に減容処理した後に発生元に払出しする。
5. 安全管理課長は，前項の廃棄物を受入れる場合は，別表第17に定める基準に適合することを確認する。
6. 環境保全課長は，第4項の廃棄物を減容処理する場合は，別表第17に定める基準を遵守する。
7. 環境保全課長は，共用する使用施設で発生する放射性固体廃棄物についても，加工施設と同様に扱う。

(放射性廃棄物でない廃棄物)

第75条の3 安全管理課長は，第2種管理区域内において設置された資材等又は使用された物品を，放射性廃棄物でない廃棄物として管理区域外に搬出し，所内の所定場所にて保管もしくは廃棄物として廃棄又は有効利用する場合は，次の各号に掲げる事項を確認する。

- (1) 設置された資材等については，適切な汚染防止対策が行われていることを確認した上で，適切に管理された使用履歴，設置状況の記録等により汚染がないこと。
- (2) 使用された物品については，適切に管理された使用履歴の記録等により汚染がないこと。
- (3) 第2種管理区域から搬出するまでの間，他の資材等及び物品との混在防止の措置が講じられていること。

(放射性液体廃棄物)

第76条 安全管理課長は、排水口からの排水の放出による周辺監視区域外の水中の放射性物質濃度が、法で定める周辺監視区域外における水中の濃度限度を超えないようにする。

2. 担当課長は、管理区域から放射性液体廃棄物を放出する場合は、廃液貯留タンク（「廃液処理設備(3)の集水槽（チェック用）及び廃液貯槽（チェック用）」、「廃液処理設備(4)の貯留タンク（チェック用）」、「廃液処理設備(5)のチェックタンク」、「廃液処理設備(6)のチェックタンク」をいう。）における廃水中の放射性物質濃度が、別表第14に定める管理目標値を超えないようにする。転換課長は、廃液処理設備(1)の集水槽（チェック用）の排水を排水口から放出する場合は、当該集水槽における排水中の濃度が、別表第14に定める管理目標値を超えないようにする。環境保全課長は、排水貯留池の排水を排水口から放出する場合は、排水貯留池における排水中の濃度が、別表第14に定める管理目標値を超えないようにする。なお、排水貯留池(1)、(2)には同時に排水の受入はせず、片方は排水放出終了から次の排水受入開始まで空を維持する。また、担当部門の操作員は、廃液処理設備の槽類に設置される液面高検知警報が発報した際は、速やかに送液元を停止する。
3. 前項の各担当課長は、合理的に達成可能な限り放射性物質濃度を低減するために、放射性液体廃棄物の放射性物質濃度が別表第14に定める管理目標値を超えないようにする。また、手洗い水等の系統であるチェックタンク等には、有意な核燃料物質が混入されないよう、具体的な方策を定めた第73条の標準書を遵守させる。
4. 安全管理課長は、別表第15に定めるところにより廃水又は排水中の放射性物質濃度を測定し、担当課長に通知する。
5. 安全管理課長は、前項の測定により廃水又は排水中の放射性物質の濃度が、異常に高くなり、又高くなるおそれがあるときは、すみやかに担当課長にその事実を通知すると共に、その原因の除去を勧告する。
6. 担当課長は、前項の勧告を受けたときは安全管理課長及び核燃料取扱主任者と協議してその原因を調査し適切な措置を講じる。
7. 担当課長は、前項において廃水又は排水中の放射性物質の濃度が別表第14に定める管理目標値をこえた場合は適切な処置を施し、管理目標値以下になったことを確認して放出する。
8. 安全管理課長は、放射性液体廃棄物に含まれる放射性物質の年間放出量を計算し、異常のないことを確認する。
9. 環境保全課長は、廃酸又は有機溶媒等の排水し難い液体廃棄物は、腐食しにくい容器に封入し、容器が破損した場合においても封入した液体廃棄物を拡がらせないで回収、汚染除去できるような処置を施すか又はそのような場所に保管する。
ただし、廃油等の可燃性液体廃棄物は焼却処理する。
10. 環境保全課長は、保管廃棄設備の目につきやすい場所に管理上の注意事項を掲示する。

(放射性気体廃棄物)

第77条 安全管理課長は、排気口からの放射性気体廃棄物の放出による周辺監視区域外の空気中の放射性物質濃度が、法で定める周辺監視区域外における空気中の濃度限度を超えないようにする。

2. 安全管理課長は、放射性気体廃棄物を放出する場合は、ダストモニタにより連続的に監視すると共に、合理的に達成可能な限り放射性物質濃度を低減するために、排気口における排気中の放射性物質濃度が別表第14 に定める管理目標値を超えないようにする。
3. 安全管理課長は、別表第15 に定めるところにより排気中の放射性物質濃度を測定し関係課長に通知する。
4. 安全管理課長は、前項の排気中の放射性物質濃度が、異常に高くなり、又高くなるおそれがあるときは、すみやかに施設技術課長にその事実を通知すると共に、その原因の除去を勧告する。また、安全管理課長は、万一異常放出があった場合及び必要に応じ、放射性物質の濃度及び敷地周辺の空間放射線量率を測定すると共に、迅速な対応をするために必要な情報を所内の適切な場所に表示する。
5. 施設技術課長は、前項の勧告を受けたときは安全管理課長及び核燃料取扱主任者と協議してその原因を調査し適切な措置を講じる。
6. 安全管理課長は、周辺監視区域外側における空気中の放射性物質濃度が別表第14 に定める管理目標値を超えるおそれがある場合には、管理総括者に対し、加工施設の操業停止を勧告する。
7. 安全管理課長は、放射性気体廃棄物に含まれる放射性物質の年間放出量を計算し、異常のないことを確認する。

第10章 非常時の措置

第1節 非常時の措置に係る計画、実施、評価及び改善

(非常時の措置に係る計画及び実施)

第78条 管理総括者は、財産（設備等）保護よりも安全を優先する保安品質方針に基づき、加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう、第80条から第88条に記載する事項を定めた非常時の措置に関する標準書を定める。

2. 管理総括者及び各部課長は、前項に定めた標準書に基づき、第80条から第88条の業務を実施する。

(非常時の措置に係る評価及び改善)

第79条 担当部長は、第78条第2項の結果を評価し、実施結果及び業務の改善の必要性を管理総括者へ報告する。

2. 管理総括者は、前項の報告内容を評価し、必要に応じて第78条に定める標準書を改める。

第2節 事前対策

(非常時対策組織)

第80条 管理総括者は、設計想定事象及び重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊を含む非常事態が発生した場合に、直ちに非常時対策活動を行えるよう、現場対策を実施する現場活動隊（実施組織）及び実施組織を指示・支援する対策本部、さらに原子力災害対策特別措置法に該当する事象の場合に設置する事故対策即応本部で構成する非常時対策組織として第7図に示すとおり防災組織をあらかじめ定めておく。また、非常時対策組織について、役割分担及び責任者並びに指揮命令系統等を明確に定め、実効性のある連携が行える組織構成とする。

2. 非常時対策組織に対策本部をおき、対策本部長には管理総括者があたる。ただし、管理総括者が不在の場合に備えてあらかじめ代行者を定めておく。

(非常時要員)

第81条 管理総括者は、非常時対策組織に必要な要員をあらかじめ定めておく。

(非常時用器材の整備)

第82条 管理総括者は、非常時対策組織に必要な通信連絡用器材、防護具類、放射線計測器、除染用具、懐中電灯、ポータブル発電機及び投光器等を、別表第20に示すとおりあらかじめ準備し、常に使用可能な状態に整備しておく。

2. 非常用ディーゼル発電機を7日間連続運転させるのに必要な量の燃料をあらかじめ確保しておく。

(通報系統)

第83条 管理総括者は、非常事態が生じた場合の社内及び社外関係機関との通報系統をあらかじめ確立しておく。

第3節 初期活動

(通報及び退避)

第84条 各課長は、加工施設に異常が発生し、その状況が非常事態であり、又は非常事態に発展するおそれがあると判断したときは、直ちに管理総括者に報告すると共に、核燃料取扱主任者、担当部長、安全・品質保証部長及び関係箇所に通報する。

2. 相対するエリアモニタが警報設定値以上の外部放射線を同時に検知した場合は、入構者を退避させるとともに防災組織活動を実施する。

(応急措置)

第85条 担当部長は、直ちに異常の状況を把握し、応急措置を講じる。

2. 安全・品質保証部長は、周辺監視区域内の線量当量率、放射性物質濃度等を調査し、その結果を管理総括者に報告する。また、必要に応じて放射線防護上の措置を講じる。

第4節 非常時における活動

(非常時体制の発令)

第86条 管理総括者は、事態が非常事態に該当すると判断した場合は、あらかじめ定められた要領に従い、直ちに非常時体制を発令し、非常時対策組織である防災組織に移行させる。

(非常時対策活動及び非常時体制の解除)

第87条 非常時体制が発令された場合は、対策本部長は非常時要員を招集し、あらかじめ定められた通報系統に従って、社内及び社外関係機関にその旨を通報する。

2. 非常時対策組織は、対策本部長の総括のもと、第16条に定める管理組織による事故対処の活動を踏まえ、非常事態の拡大防止等に関する活動（緊急作業を含む。）を行う。
3. 対策本部長は、非常事態が終了し、通常組織で対処できると判断した場合は、非常時体制を解除し、その旨を社内及び社外関係機関に通報する。

(緊急作業従事者)

第87条の2 管理総括者は、次の各号いずれにも該当する放射線業務従事者を、緊急作業に従事させることができる緊急作業従事者として選定する。

- (1) 緊急作業時の放射線の生体に与える影響及び放射線防護措置について教育を受けた上で、緊急作業に従事する意思がある旨を社長に書面にて申請し、許可された者。
- (2) 緊急作業について、訓練を受けた者。
- (3) 原子力災害対策特別措置法に基づく原子力防災要員、原子力防災管理者又は副原子力防災管理者。

(緊急作業従事者の線量管理等)

第87条の3 管理総括者は、選定した緊急作業従事者を緊急作業に従事させる場合は、次の各号に定める措置を講じる。

- (1) 緊急作業従事者の線量限度は、別表第5に定める値とし、当該従事者の線量が別表第5に定める限度を超え、又は超えるおそれがあるときは、緊急作業への従事禁止を指示する。
- (2) 緊急作業に従事させる期間中における緊急作業従事者の線量を1月以内ごとに1回評価し、結果を当該従事者に通知する。
- (3) 緊急作業従事者の受ける線量の低減を図るため、適切な放射線防護措置を講じる。
- (4) 緊急作業を行った緊急作業従事者に対し、当該作業に従事後1月以内ごとに1回及び当該作業から離れる際、健康診断を受診させる。

第5節 原子力災害対策特別措置法に基づく措置

(原子力災害対策特別措置法に基づく措置)

第88条 原子力災害対策特別措置法に基づく災害が発生した場合は、原子力災害対策特別措置法に基づき定めた三菱原子燃料株式会社の原子力事業者防災業務計画に基づき措置する。

第11章 設計想定事象に係る加工施設の保全に関する措置

第1節 設計想定事象に係る加工施設の保全に関する計画、実施、評価及び改善

(設計想定事象に係る加工施設の保全に関する計画及び実施)

第89条 管理総括者は、加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう、第91条に記載する事項を定めた設計想定事象（火災及び爆発、竜巻などの自然災害、内部溢水をいう。）に係る加工施設の保全に関する標準書を定める。なお、標準書には、添付1の「設計想定事象発生時の保全活動に係る体制等の整備」に規定する事項を含む。

2. 管理総括者及び各部課長は、前項に定めた標準書に基づき、第91条の業務を実施する。

(設計想定事象に係る加工施設の保全に関する評価及び改善)

第90条 担当部長は、設計想定事象発生時の保全活動の結果を評価し、実施結果及び業務の改善の必要性を管理総括者へ報告する。

2. 管理総括者は、前項の報告内容を評価し、必要に応じて第89条に定める標準書を改める。

第2節 設計想定事象に係る加工施設の保全に関する体制の整備

(設計想定事象に係る加工施設の保全に関する体制の整備)

第91条 管理総括者は、設計想定事象発生時における加工施設の必要な機能を維持するため次の措置を講じる。

- (1) 必要な体制の整備
- (2) 要員に対する教育・訓練
- (3) 必要な資機材の整備

2. 各課長は、第89条に定めた標準書に基づき、設計想定事象発生時において加工施設の必要な機能を維持するための活動を行う。

3. 各課長は、設計想定事象の影響により、加工施設の保安に重大な影響を及ぼす可能性があるかと判断した場合は、直ちに管理総括者に報告するとともに、核燃料取扱主任者、担当部長、安全・品質保証部長及び関係課長に通報する。また、必要に応じて核燃料物質の漏えい防止等の措置を講じる。

4. 各課長は、第30条に定める巡視により、火災の早期発見に努める。

第12章 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊に係る加工施設の保全に関する措置

第1節 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る 計画、実施、評価及び改善

(重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る計画及び実施)

第98条 管理総括者は、加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう、第100条に記載する事項を定めた重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の必要な機能を維持するための活動に関する標準書を第78条の標準書に含めて定める。

2. 管理総括者及び各部課長は、前項に定めた標準書に基づき、第100条の業務を実施する。

(重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る評価及び改善)

第99条 担当部長は、第98条第2項の結果を評価し、実施結果及び業務の改善の必要性を管理総括者へ報告する。

2. 管理総括者は、前項の報告内容を評価し、必要に応じて第98条に定める標準書を改める。

第2節 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動 を行う体制の整備

(重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動を行う体制の整備*)

第100条 管理総括者は、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の必要な機能を維持するため、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の体制の整備に関し、第13章に記載する措置に加え、添付2「重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備」を踏まえ、次の措置を講じる。

- (1) 必要な体制を整備する。
- (2) 要員に対する教育及び訓練を第24条及び第25条に基づき実施する。
- (3) 必要な電源その他資機材を備え付ける。
- (4) 前各号に定める措置のほか、必要な体制を整備する。

* 重大事故に至るおそれがある事故発生時の保全活動を行う体制の整備については、加工事業変更許可申請書を踏まえ、加工施設においては重大事故の発生は想定されないものの、敢えて設計基準を超える条件により重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合を想定し、重大事故の発生を防止するために必要な措置を定めるものである。

2. 管理総括者は、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の必要な機能を維持するための活動を行うために必要な次の事項を第78条及び第89条の標準書に定める。
 - (1) 重大事故に至るおそれがある事故発生時における臨界事故を防止するための対策に関すること。

- (2) 重大事故に至るおそれがある事故発生時における核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失を防止するための対策に関すること。
 - (3) 大規模損壊発生時における大規模な火災が発生した場合における消火活動に関すること。
 - (4) 大規模損壊発生時における核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の影響を緩和するための対策に関すること。
 - (5) 大規模損壊発生時における放射性物質の放出を低減するための対策に関すること。
3. 各課長は、重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時は、直ちに管理総括者に報告するとともに、核燃料取扱主任者、担当部長、安全・品質保証部長及び関係課長に通報する。また、必要に応じて核燃料物質の漏えい防止等の措置を講じる。

第13章 六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置

第1節 六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の長期停止後の運転再開に向けた措置

(六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の長期停止後の運転再開に向けた措置)

第101条 長期間（1年以上）に亘り停止状態にある六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転再開に向けた措置として、以下を行う。

- (1) 社長は、長期停止後の運転再開における安全の確保を含む保安品質方針を策定するとともに、管理総括者に保安品質目標を設定させる。また、管理総括者、核燃料取扱主任者並びに各部長を出席させたマネジメントレビュー会議を開催し、運転再開に向けた、六ふっ化ウランを正圧で取扱うことに対する安全の確保に係る取り組み状況をレビューすることにより、保安品質方針及び保安品質目標を含む保安品質マネジメントシステム変更の必要性の評価を行う。
- (2) 管理総括者は、保安品質方針に従って、六ふっ化ウランの化学的影響を考慮した改善措置を含め、長期停止後の運転再開における安全確保の活動を確実に実施するために、長期停止後運転再開計画及び保安教育訓練計画を定める。このため、担当部長に保安品質目標による活動として、以下の1)及び2)の事項を盛り込んだ計画を作成させ、安全衛生委員会の審議及び核燃料取扱主任者の確認を受けた上で、長期停止後運転再開計画及び保安教育訓練計画を策定する。策定した長期停止後運転再開計画及び保安教育訓練計画の実施状況については、担当部長から受ける保安品質目標の活動状況報告により確認する。その上で、要改善事項については確実に改善させ、設備が健全であること及び必要な力量を持った操作員が確保されていることを確認し、製造部長に対して運転再開の指示を行う。

1) 計画に関する要件

イ) 長期停止後運転再開計画

- ① 立入制限区域へ立入る者への教育（製造部長、生産管理部長及び安全・品質保証部長）

担当課長は、立入制限区域へ立入る者に対し、安全管理課長による立入許可のための教育を受けさせる。

- ② 転換工程に従事する操作員の教育・訓練（製造部長）

操作員に関しては、長期停止に伴う力量の一時的な低下及び新規取り組み事項の習熟を考慮し、操作員の力量レベルに応じた教育内容及び教育期間を明確にし、操作に係る技量教育を含め、操作全般の再教育・訓練を行う。再教育・訓練の計画には、長期停止期間中に変更又は追加された六ふっ化ウランの化学的影響を考慮した措置に関すること及び六ふっ化ウラン漏えい時の異常時対応を含める。

- ③ 他の工程に従事する者への教育（製造部長、生産管理部長及び安全・品質保証部長）

担当課長は、立入制限区域及び立入管理区域へ立入る者に対して、実施すべき事項の教育（複数人作業、必要な防護具の携行及び着用）を行う（なお、転換工程に従事する操作員の教育・訓練にも当該内容を含む。）。

- ④ 六ふっ化ウランを正圧で取扱う設備の総点検（製造部長及び生産管理部長）
設備に関しては、長期間の停止に伴う劣化等の影響を考慮し、閉じ込め、臨
界防止の機能が健全であることを総点検する。総点検に当たっては、設備の管
理状態、経年変化調査結果及び故障モードを考慮し、安全機能の健全性を確認
する上で必要な点検項目を抽出する。抽出した点検項目について、設備の状態
（劣化、腐食等）及び機器の動作を確認し、機器単体の機能が健全であること
並びに系統からの漏えい防止及びインターロック作動等のシステム全体での安
全機能を確認する。

ロ) 保安教育訓練計画（安全・品質保証部長）

① 保安教育

第24条第2項（1）のイ）からニ）に定める六ふっ化ウランの化学的影響を
考慮した措置に関し、従業員等が理解しておくべき事項

② 非常時対策組織要員への教育・訓練

第25条第2項（1）及び（2）に定める六ふっ化ウラン漏えい事故に対処す
るための訓練において、転換課の操作員を含めた非常時対策組織要員が役割に
応じ、力量として備えておくべき初動対応及び拡大防止措置に関する事項

2) 実施スケジュール

イ) 1) の要件を反映した長期停止後運転再開計画の立案及び実施スケジュール

ロ) 保安品質目標に従った計画立案の進捗状況及び実施状況の報告時期

(3) 製造部長、生産管理部長及び安全・品質保証部長は、管理総括者の指示により、自
部門の保安品質目標を作成（管理総括者が策定）する。また、保安品質目標に従っ
て担当課長に保安活動を実施させ、実施状況を都度、管理総括者へ報告する。製造
部長は管理総括者の指示を受けて、転換課長に運転再開を指示する。

(4) 転換課長、成形課長、環境保全課長、設備技術課長、施設技術課長、安全・品質保
証課長及び安全管理課長は、策定された自部門の保安品質目標に従って、保安活動
を実施し、実施状況を都度、担当部長に報告する。転換課長は、製造部長の指示を
受けて、運転を再開する。

第2節 六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置に係る計画、
実施、評価及び改善

(六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置に係る計画及び実施)

第102条 管理総括者は、第104条から第120条に記載する事項を定めた六ふっ化ウラン漏えい事
故のリスクを低減させるための措置に関する標準書を定める。

2. 管理総括者、担当部長及び担当課長は、前項に定めた標準書に基づき、第104条から
第120条の業務を実施する。

(六ふっ化ウラン漏えい事故のリスクを低減させるための措置に係る評価及び改善)

第103条 担当部長は、第102条第2項の結果を評価し、実施結果及び業務の改善の必要性を管理総括者へ報告する。

2. 管理総括者は、前項の報告内容を評価し、必要に応じて第102条に定める標準書を改める。

第3節 六ふっ化ウラン漏えい時の作業員への影響を防止するための措置

(六ふっ化ウランの直噴及び退避時のばく露を防止する措置)

第104条 転換課長は、作業員への直接ばく露を防止するために、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転中は防護カバー内側を立入禁止区域に設定し、その旨を転換課の操作員に掲示させる。

2. 担当課長は、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転中に立入制限区域へ立入る者に対し、HF用防護具の常時着用を義務付ける。また、立入管理区域へ立入る者に対し、HF用防護具の常時携行を義務付ける。
3. 六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転中に立入制限区域へ立入る者は、HF用防護具を常時着用する。また、立入管理区域へ立入る者は、HF用防護具を常時携行する。

(六ふっ化ウラン漏えいの検知)

第105条 転換課長は、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転中に常時、転換課の操作員1名を中央制御室に配置し、HF漏えい検知警報設備による警報及び目視(補助的に監視カメラ)で監視させる。なお、監視カメラは、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備全体を視認できるように設置する。

(六ふっ化ウラン漏えい事故発生時の周知)

第106条 転換課長は、中央制御室内の転換課の操作員に、HF漏えい検知警報設備(UF₆フードボックス内、UF₆防護カバー内、UF₆防護カバー外)の発報もしくは目視により六ふっ化ウラン漏えいを確認した場合、直ちに構内一斉放送(迅速かつ確実に実施できるものとする。)により、工場棟及び隣接する付属建物並びに放射線管理棟の第1種管理区域の立入者に退避指示を行わせると同時に、社内へ事故発生を周知させる。

2. 中央制御室内の転換課の操作員は、HF漏えい検知警報設備の発報もしくは目視により六ふっ化ウラン漏えいを確認した場合、直ちに構内一斉放送により、工場棟及び隣接する付属建物並びに放射線管理棟の第1種管理区域の立入者に退避指示を行うと同時に、社内へ事故発生を周知する。

(立入制限区域及び立入管理区域の設定と立入者限定)

第107条 管理総括者は、六ふっ化ウラン漏えい時に作業員を迅速かつ確実に避難させるため、通常時において以下の措置を行う。

- (1) 六ふっ化ウラン漏えい時において被ばく又は化学的影響を受けうる作業員の絶対数を抑制するために、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の配置を考慮して、転換工場

のうちの原料倉庫を立入制限区域，転換加工室，付帯設備室，廃棄物処理室，チェックタンク室，工作室及び計器室，並びに第2核燃料倉庫，作業室（2），除染室（2）を立入管理区域とする。

- (2) 六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転中は，立入制限区域内で実施可能な業務を，転換作業及び安全維持のために必要な別表第18に定める作業に限定する。また，六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転中に立入管理区域内で作業を行うもの又は立入る者は，別表第19の教育を受け安全管理課長に許可された者に限る。
 - (3) 行政当局の要請による立入等，(2)で定めた業務以外の立入が必要となった場合，都度立入の必要性と立入者数を勘案し，立入者の安全対策が講じられていることを確認の上，承認する。
 - (4) 事故時に放射線業務従事者等が速やかに退避できるように単純，明確かつ容易に識別できる安全避難通路を設ける。
2. 安全管理課長は，立入制限区域及び立入管理区域への立入に関して以下の措置を行う。
- (1) 立入制限中に別表第18に定めた業務を行う者に対し，別表第19に定める教育を実施した後に，立入制限区域内での作業の許可を与える。また，立入制限中に立入管理区域で業務を行う者に対し，別表第19に定める教育が実施されたことを確認し，立入管理区域内での作業の許可を与える。
 - (2) 立入許可者を，転換課長に連絡する。
3. 転換課長は，立入制限区域及び立入管理区域の境界となる扉に，立入制限区域及び立入管理区域であることを明示する。

(立入制限区域及び立入管理区域の入域管理)

第108条 転換課長は，六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転に伴い実施する立入制限区域及び立入管理区域の入域管理として，以下の措置を行う。

- (1) 転換課の操作責任者に，立入制限中は，立入制限区域及び立入管理区域の出入口にその旨を明示させるとともに，施錠させる。
- (2) 転換課の操作責任者に，立入制限中に作業者が立入制限区域内及び立入管理区域内へ入域する際，立入を許可された本人であること，立入時刻等を立入管理台帳又は入退管理システムを通じて確認させる。

(立入制限区域及び立入管理区域内での単独作業禁止，防護具携行及び退避)

第109条 担当課長は，立入制限中の立入者に対し以下の措置を行う。

- (1) 作業中においても六ふっ化ウランの漏えいを速やかに認知することも含め，相互確認及び事故発生時に協力して退避できるよう，立入制限区域及び立入管理区域内における複数人作業を遵守させる。
- (2) 立入制限区域の立入者にHF用防護具を着用させ，退避指示があった場合には，所定の一時退避場所へ速やかに退避させる。また，立入管理区域内立入者にHF用防護具を必ず携行させ，退避指示があった場合には，迅速に防護具を着用させ，所定の一時退避場所へ速やかに退避させる。なお，一時退避場所への退避に支障がある場合は，他の安全避難通路により非常扉から屋外へ退避させる。

2. 立入者は、立入制限区域及び立入管理区域内における複数人作業を遵守する。また、立入制限区域の立入者はHF用防護具を必ず着用し、退避指示があった場合には、所定の一時退避場所へ速やかに退避する。また、立入管理区域の立入者はHF用防護具を必ず携行し、退避指示があった場合には、迅速に防護具を着用し、所定の一時退避場所へ速やかに退避する。なお、一時退避場所への退避に支障がある場合は、他の安全避難通路により非常扉から屋外へ退避する。
3. 転換課長は、中央制御室内の転換課の操作員に、六ふっ化ウラン漏えいがあった場合には、HF用防護具、携行HF検知器を着用させた上、速やかに転換工場内の全ての設備を停止させ、退避させる。
4. 中央制御室内の転換課の操作員は、六ふっ化ウラン漏えいがあった場合には、HF用防護具、携行HF検知器を着用した上、転換課の操作責任者の指示により、速やかに転換工場内の全ての設備を停止し、退避する。
5. 安全管理課長は、退避時に自力歩行が困難な負傷者が発生する場合を考慮し、負傷者を搬送するための車輪付担架を配備する。
6. 立入制限区域及び立入管理区域以外の工場棟及び隣接する付属建物並びに放射線管理棟の第1種管理区域への立入者は、構内一斉放送による退避指示を受け、速やかに建屋外の所定の退避場所へ退避する。安全避難通路において支障がある場合は、最寄りの非常扉から建屋外へ退避する。

(工場棟及び隣接する付属建物並びに放射線管理棟の第1種管理区域への立入者の把握)

第110条 非常時対策組織は、六ふっ化ウラン漏えい時に、第46条に基づく出入管理の記録を、工場棟及び隣接する付属建物並びに放射線管理棟の第1種管理区域への立入者の点呼確認に使用する。

(六ふっ化ウラン漏えい時の要救助者の確認)

第111条 転換課の操作員は、六ふっ化ウラン漏えいによる退避指示を受け、立入制限区域及び立入管理区域から逃げ遅れた者がいないことを確認するため、立入管理台帳又は入退域管理システムをもとに点呼を行い、非常時対策組織へ点呼結果を連絡する。

2. 非常時対策組織は、転換課の操作員からの点呼結果、工場棟及び隣接する付属建物並びに放射線管理棟の第1種管理区域からの退避者の点呼結果に基づき、立入者に要救助者がいないことを確認する。

(六ふっ化ウラン漏えい時の救助活動)

第112条 転換課の操作責任者は、立入制限区域内に要救助者が確認された場合、転換課の操作員に、化学防護服(耐HF仕様)、呼吸用ボンベ付一体型防護マスク及び携行HF検知器を着用の上、2人組で救助活動を実施させる。また、化学的影響を受けないよう携行HF検知器で化学防護服内のHF濃度を確認の上、救助活動を実施させる。

また、立入管理区域内に要救助者が確認された際には、転換加工室にHFの影響がないことを確認の上で、一時退避場所に退避した転換課員以外の従事者にもHF防護具及び携行HF検知器を着用させ、救助活動を実施させる。

2. 転換課の操作員は、立入制限区域内に要救助者が確認された場合、化学防護服(耐HF仕様)、呼吸用ボンベ付一体型防護マスク及び携行HF検知器を着用の上、2人組で救助活動を実施する。転換課の操作員は、化学的影響を受けないよう携行HF検知器で化学防護服内のHF濃度を確認の上、救助活動を実施する。なお、要救助者の所在場所を、立入管理台帳又は入退域管理システム上の作業内容及び要救助者の共同作業からの聞き取りにより特定する。

第4節 一般公衆への影響防止作業及び事故収束作業、並びに作業者の防護措置

(六ふっ化ウランの建屋内への閉じ込め措置)

第113条 転換課長は、作業環境に漏えいした六ふっ化ウランが気体廃棄設備により転換工場の建屋外へ放出される可能性がある場合、中央制御室内の転換課の操作員に、HF用防護具、携行HF検知器を着用させた上で、転換工場の気体廃棄設備を速やかに停止させ、退避させる。

2. 転換課の操作責任者は、作業環境に漏えいした六ふっ化ウランが気体廃棄設備により転換工場の建屋外へ放出される可能性がある場合、転換工場の気体廃棄設備の停止を指示する。中央制御室内の転換課の操作員は、作業環境に漏えいした六ふっ化ウランが気体廃棄設備により転換工場の建屋外へ放出される可能性がある場合、HF用防護具、携行HF検知器を着用した上で、転換工場の気体廃棄設備を速やかに停止し、退避する。
3. 非常時対策組織は、六ふっ化ウラン漏えい事故発生後、速やかに必要な扉とシャッターの目張りを行う。目張り作業は、簡易化学防護服とHF用防護具を着用し、HF濃度を監視しながら行う。目張り作業終了後は、六ふっ化ウランの屋外への漏えいに備え、予め可搬消防ポンプによる原料倉庫周囲への散水を開始する。なお、建物の損傷又はHFが検出された場合には、目張りを中止し原料倉庫周囲への散水を行う。
4. 安全管理課長は、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備に近く、転換工場から直接建屋外につながる箇所に、通常時よりあらかじめ目張り措置を行う。
5. 施設技術課長は、HFによるウランの捕集効率低下を防止するため、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備に係る局所排気系及び室内排気系のろ過装置に、耐HF性高性能エアフィルタを使用する。
6. 転換課長は、六ふっ化ウラン漏えい事故における六ふっ化ウラン漏えい量を抑制するため、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転中はスクラバ(1段目)を常時運転する。

(六ふっ化ウランのUF6シリンダ内への閉じ込め)

第114条 非常時対策組織は、六ふっ化ウラン漏えい事故を収束させるため、六ふっ化ウランをUF6シリンダ内へ閉じ込める措置として、要員に化学防護服(耐HF仕様)、呼吸用ボンベ付一体型防護マスク及び携行HF検知器を着用させ、2人組でUF6シリンダのバルブ閉止等を実施させる。作業は化学的影響を受けないよう、携行HF検知器で化学防護服内のHF濃度を確認の上、実施させる。

(六ふっ化ウランの建屋外への漏えい監視)

第115条 非常時対策組織は、第113条第3項の対応終了後、転換工場の建屋外等に六ふっ化ウランが漏えいしていないことを確認するため、要員にHF用防護具を着用の上、転換工場の建屋外周及び成型工場との境界におけるHF濃度を定期的に測定させる。

第5節 六ふっ化ウラン漏えい事故に備えた体制等の整備

(六ふっ化ウラン漏えい時に非常時対策組織の要員を招集する措置)

第116条 管理総括者は、六ふっ化ウラン漏えい時に、直ちに非常時対策活動を行えるよう第80条に従い非常時対策組織をあらかじめ定めておくとともに、速やかに参集できる措置を講じる。

2. 管理総括者は、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転時に、非常時対策組織要員のうち初動対応の要員が確実に確保できるように、交代制で待機を指示することにより初動対応の要員の所在を把握する。また、目張り作業を行う要員については、事業所周辺に居住する者を待機要員にすることにより、迅速に参集できるようにする。
3. 管理総括者は、待機要員の割り当てが確実に実施できるように非常時対策組織の要員を確保する。
4. 安全管理課長は、待機要員の割り当てを取りまとめ、社内に周知する。
5. 管理総括者は、台風等の天候条件により非常時対策組織の活動に支障を来すおそれがある場合には、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転停止を指示する。

(六ふっ化ウラン漏えい事故に備えた措置)

第117条 転換課長は、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転中は、責任者1名、操作員5名以上を配置する。その際、4名以上を立入制限区域及び立入管理区域内に、うち1名を中央制御室に常時配置する。

2. 安全管理課長は、六ふっ化ウラン漏えい事故時に中央制御室と非常時対策組織との連絡が密に行えるように、中央制御室に無線機を設置する。
3. 安全管理課長は、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転中は、放射線管理担当者1名を事業所に常駐させる。

(六ふっ化ウラン漏えい事故に対する非常時用器材の整備)

第118条 管理総括者は、第82条の非常時用器材に示す、六ふっ化ウラン漏えい事故対応に必要な非常時用器材を整備する。

第6節 地震時の六ふっ化ウラン漏えいリスクを減少させる措置

(地震時の六ふっ化ウラン漏えいリスクを減少させる措置)

第119条 管理総括者は、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転中に、震度5以上の地震が予測された場合又は発生した場合、立入制限区域及び立入管理区域からの退避に係る措置及び当該設備の停止措置を定める。

2. 担当課長は、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転中に、震度5以上の地震が予測された場合又は発生した場合、立入制限区域の立入者に、一時退避場所に退避させる。また、立入管理区域の立入者に、速やかに携行しているHF用防護具を着用させ、一時退避場所に退避させる。
3. 立入制限区域の立入者は、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転中に、震度5以上の地震が予測された場合又は発生した場合、一時退避場所に退避する。また、立入管理区域の立入者は、速やかに携行しているHF用防護具を着用し、一時退避場所に退避する。
4. 転換課長は、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転中に、震度5以上の地震が予測された場合又は発生した場合、中央制御室の転換課の操作員に、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備が自動停止したことを確認させ、自動停止していない場合は、手動にて停止させるとともに転換工場のその他関連設備を停止させる。
5. 中央制御室の転換課の操作員は、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備の運転中に、震度5以上の地震が予測された場合又は発生した場合、六ふっ化ウランを正圧で扱う設備が自動停止したことを確認し、自動停止していない場合は、手動にて停止するとともに転換工場のその他関連設備を停止する。

第7節 最新の知見を安全性向上に資する取り組み

(最新の知見を安全性向上に資する取り組み)

第120条 担当課長は、他の施設の六ふっ化ウラン漏えい事象に対する未然防止処置に当たっては、第15条の3第2項に基づき、他の施設から得られた知見を適切に反映する。

2. 安全・品質保証課長は、未然防止処置の要否に関わらず、他の施設から得られた六ふっ化ウラン漏えいに係る知見を社内に周知する。
3. 各課長は、未然防止処置の要否に係わらず、他の施設から得られた六ふっ化ウラン漏えいに係る知見について、教育を行う。
4. 各部長は、前項の結果を第103条第1項に従い評価し、実施結果及び業務の改善の必要性を管理総括者へ報告する。
5. 管理総括者は、前項の報告内容を第103条第2項に従い評価し、必要に応じて第102条に定める標準書を改める。

第14章 記録及び報告

(記 録)

第124条 管理総括者は、別表第16に定める保安に関する記録の作成及び管理（識別、保管、保護、検索、保管期間及び廃棄）に関する標準書を定める。この標準書には、別表第16に定める「保安品質保証計画書に関しての文書及び保安品質保証計画書に従った計画、実施、評価及び改善状況の記録」の対象の明確化を含める。

2. 各部課長は、前項の標準書に基づき、別表第16に定める保安に関する記録を適正に作成し、核燃料取扱主任者の確認を受け、管理する。

(報 告)

第125条 各課長は、次の各号に該当する場合、その旨を直ちに管理総括者に報告すると共に、核燃料物質の取扱いに関するものについては、核燃料取扱主任者にも報告する。

- (1) 第5章第4節に係わる操作上の留意事項を満足できない場合
- (2) 放射性液体及び気体廃棄物について、管理目標値を超えて放出した場合
- (3) 線量当量等に異常が認められた場合
- (4) 非常事態又は非常事態に発展するおそれがあると判断した場合
- (5) 核燃料物質の加工の事業に関する規則第9条の16に定める報告事態及びこれらに準ずるものが生じた場合、又は生ずるおそれがあると判断した場合

2. 管理総括者は、あらかじめ連絡責任者を定め、前項の報告を受けた場合は、社長に報告するとともに、連絡責任者を通じて社外関係機関に報告する。

3. 管理総括者は、次の各号に該当する場合、その旨を直ちに社長及び社外関係機関に報告する。

- (1) 非常時体制を発令した場合
- (2) その他保安上特に重要な事態が発生した場合

付 則

1. 施行期日

本規定は、原子力規制委員会の認可を受けた後、令和6年4月1日から施行する。
4月1日以降に認可された場合は認可後10日以内に施行する。

ただし、この規定の認可時に組織変更に係る核物質防護規定が認可されていない場合は、核物質防護規定の認可後10日以内に施行する。

2. 添付

添付1 設計想定事象発生時の保全活動に係る体制等の整備

添付2 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備

添付3 長期施設管理方針

3. 改訂履歴

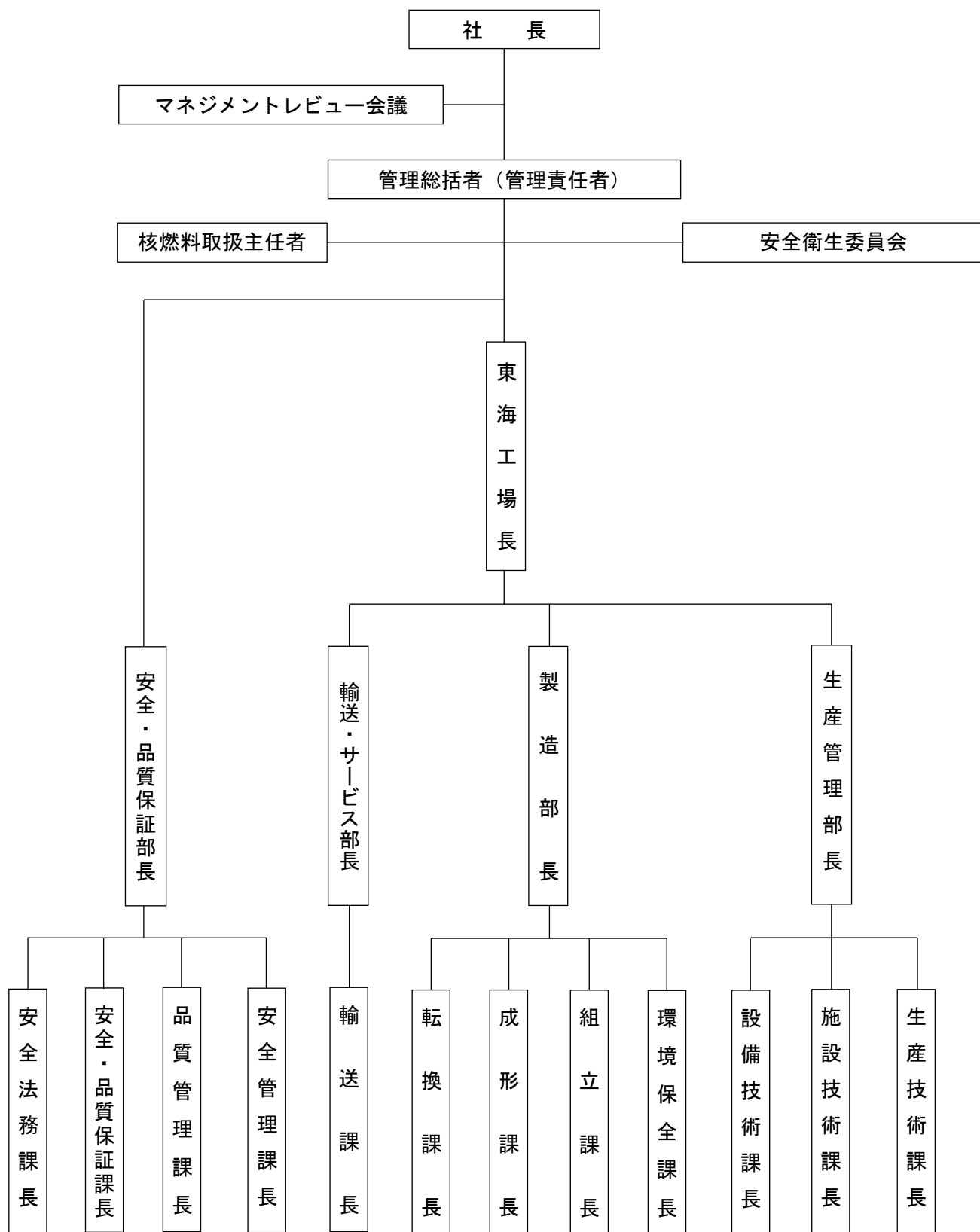
	昭和47年	1月11日	47原第 352号
第1回改訂	昭和47年	7月28日	47原第6880号
第2回改訂	昭和47年	10月16日	47原第9348号
第3回改訂	昭和48年	10月 1日	48原第8779号
第4回改訂	昭和50年	4月 3日	50原第1979号
第5回改訂	昭和51年	4月13日	51安第1989号
第6回改訂	昭和52年	10月 3日	52安(核規)第1792号
第7回改訂	昭和53年	8月14日	53安(核規)第 222号
第8回改訂	昭和54年	11月19日	54安(核規)第 495号
第9回改訂	昭和55年	8月 2日	55安(核規)第 356号

< 中 略 >

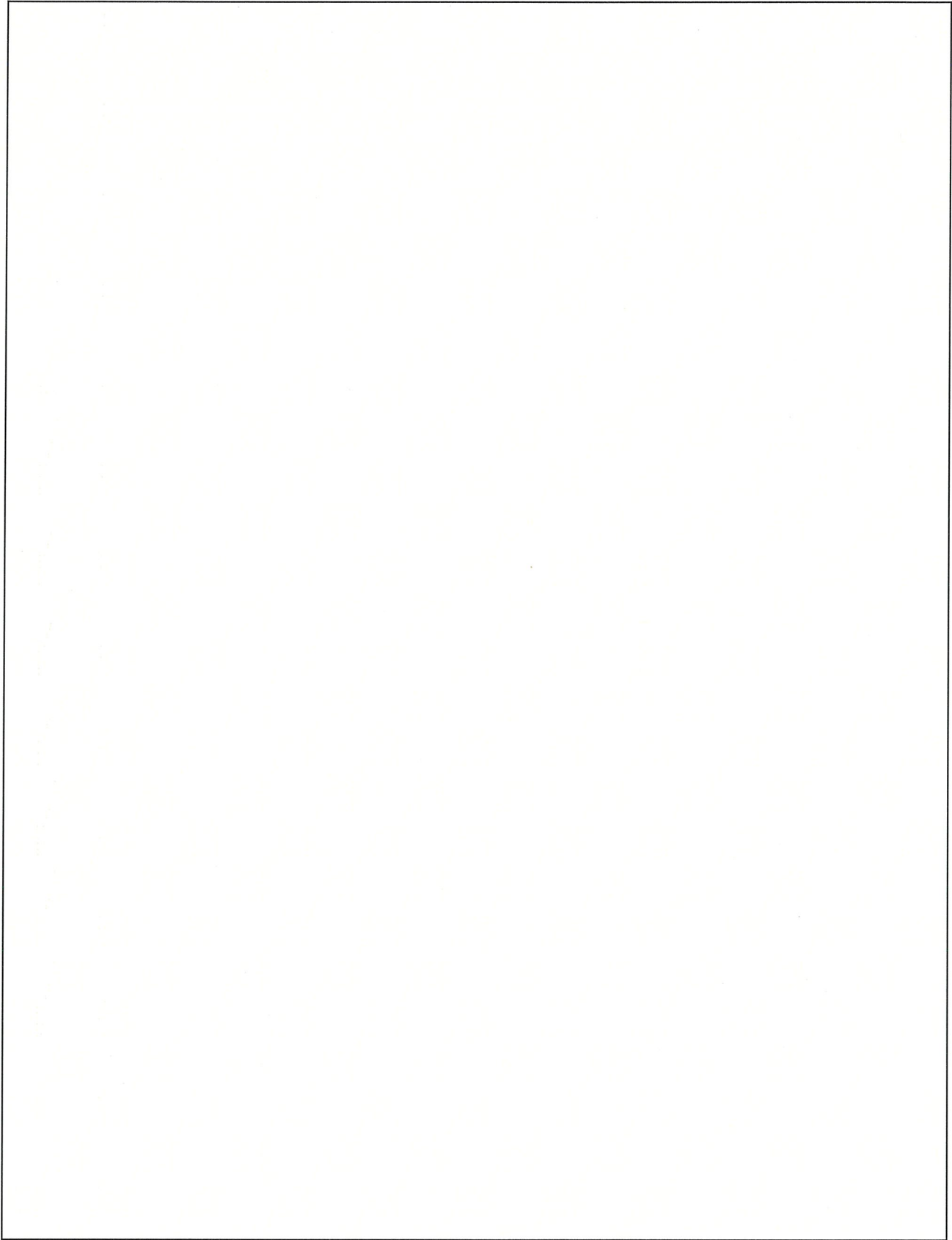
第60回改訂	平成21年	9月16日	平成21・08・05原第 17号
第61回改訂	平成21年	12月25日	平成21・11・13原第 16号
第62回改訂	平成22年	3月 2日	平成22・01・26原第 6号
第63回改訂	平成22年	5月31日	平成22・04・27原第 5号
第64回改訂	平成22年	6月15日	平成22・06・07原第 5号
第65回改訂	平成22年	7月26日	平成22・06・25原第 10号
第66回改訂	平成23年	2月 4日	平成22・12・24原第 7号
第67回改訂	平成23年	7月 1日	平成23・06・14原第 2号
第68回改訂	平成24年	3月 7日	平成24・01・27原第 8号
第69回改訂	平成25年	3月 7日	原管研収第121126001号
第70回改訂	平成25年	11月29日	原管研発第13112711号
第71回改訂	平成26年	2月27日	原管研発第1402271号
第72回改訂	平成27年	4月30日	原規規発第1504302号
第73回改訂	平成28年	3月31日	原規規発第16031114号 原規規発第16031132号
第74回改訂	平成28年	6月10日	原規規発第1606095号
第75回改訂	平成31年	3月28日	原規規発第1903281号
第76回改訂	令和 3年	1月14日	原規規発第2101146号
第77回改訂	令和 3年	3月16日	原規規発第2103161号

第78回改訂
第79回改訂

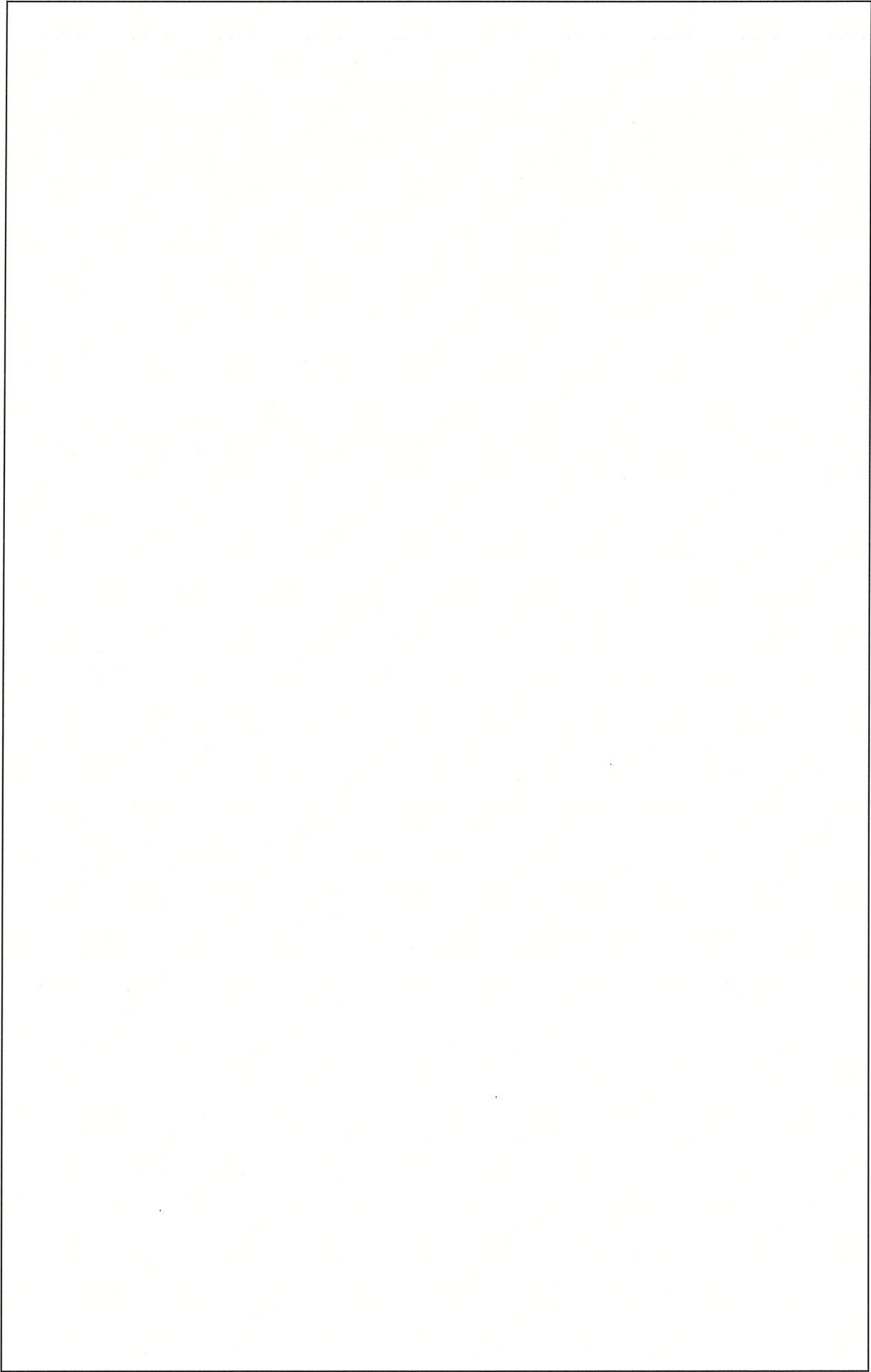
令和 4年 8月26日 原規規発第2205307号
本申請の認可後に認可日・認可番号を追記する。



第1図 保安管理組織図






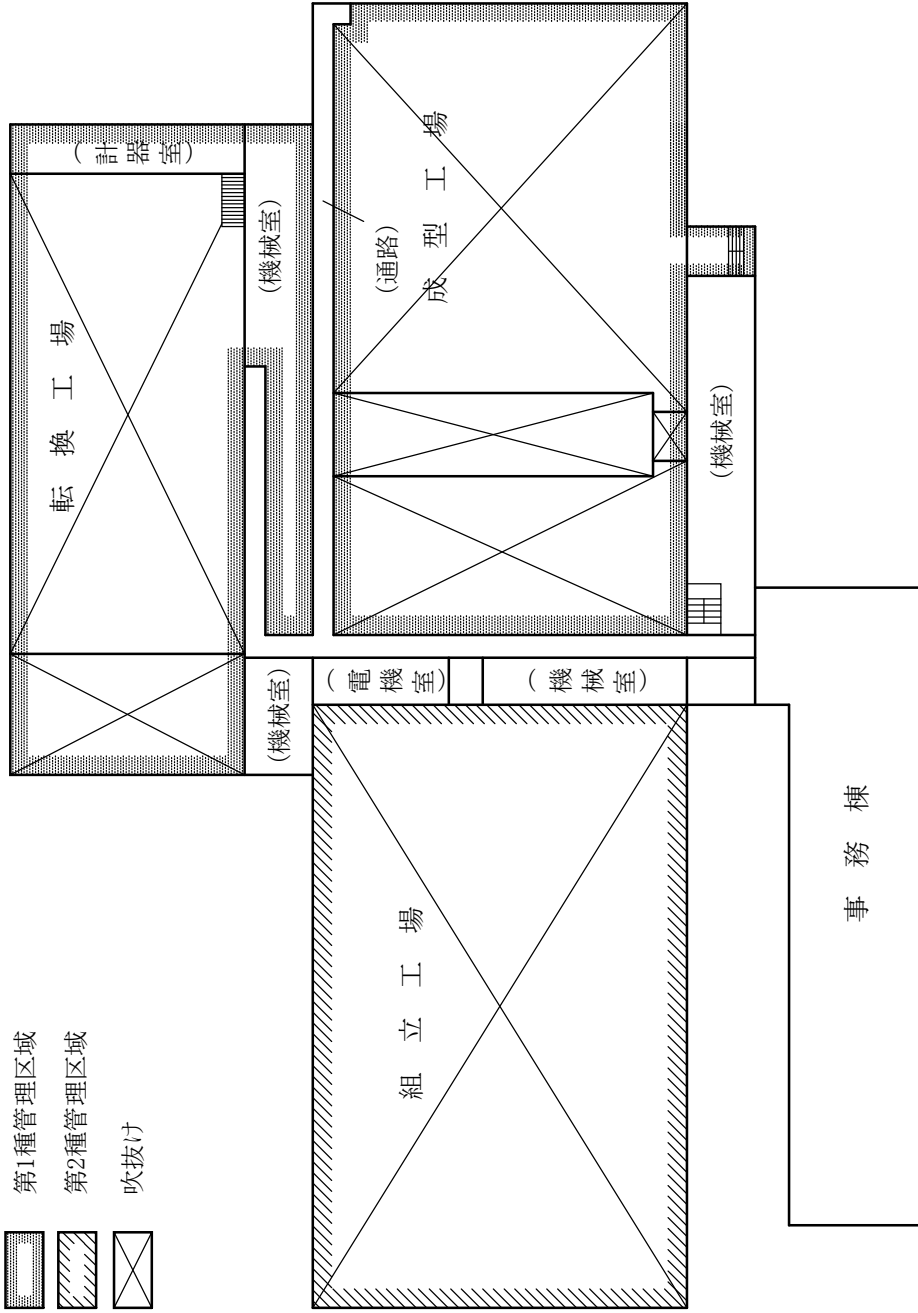
第2図(1) 敷地内配置及び周辺監視区域



第2図(2) 管理区域の区分図(工場棟1階,放射線管理棟等)

凡例

-  第1種管理区域
-  第2種管理区域
-  吹抜け



第2図(3) 管理区域の区分図(工場棟2階)

凡 例



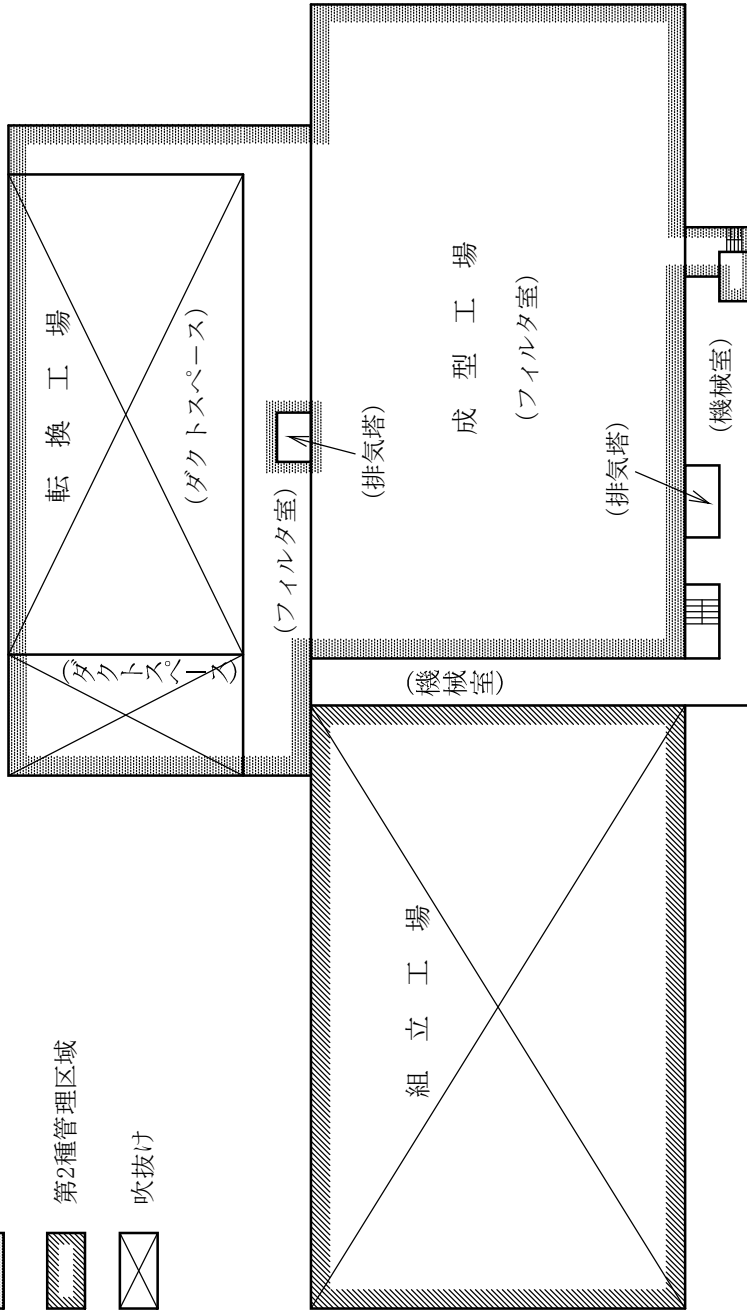
第1種管理区域



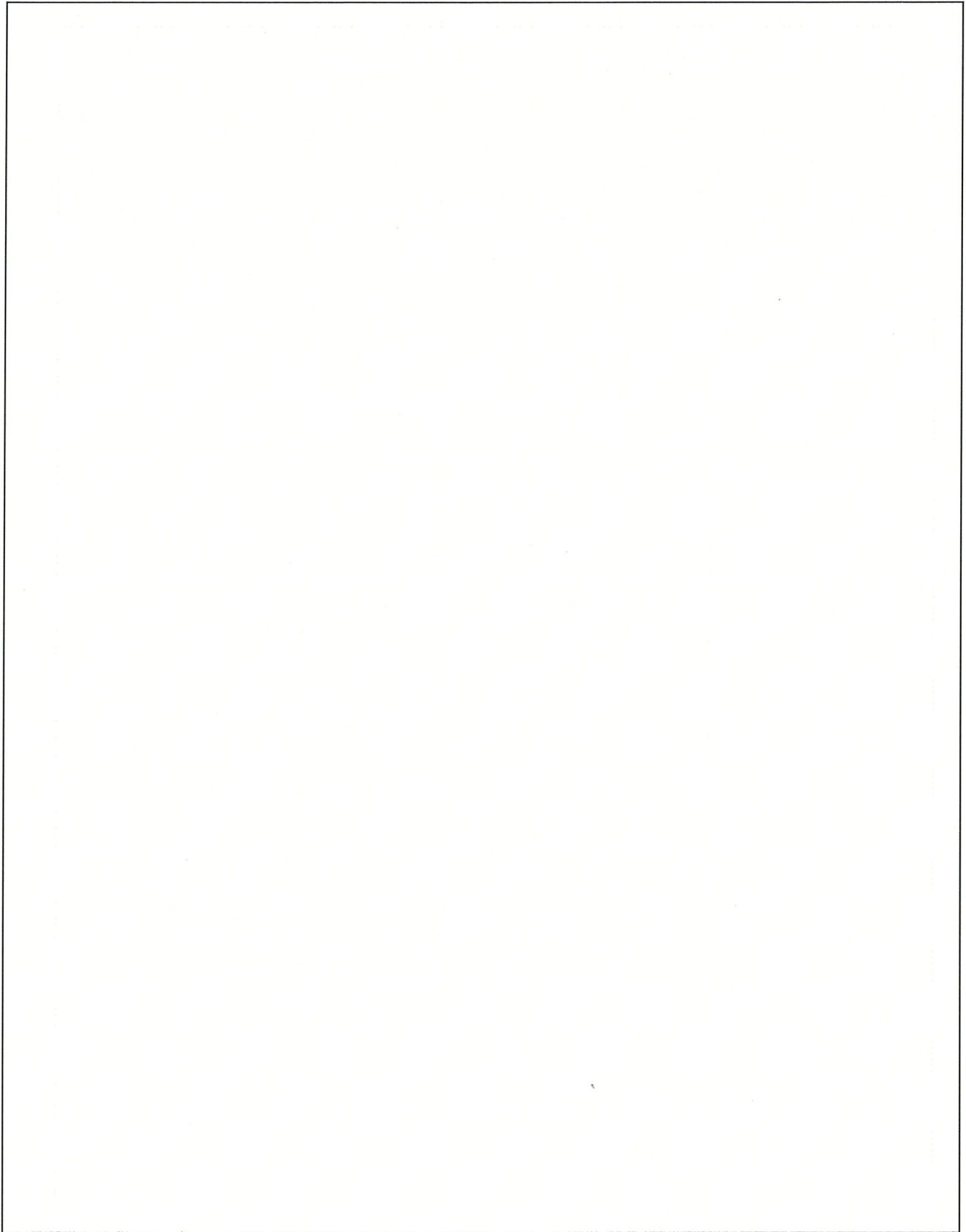
第2種管理区域



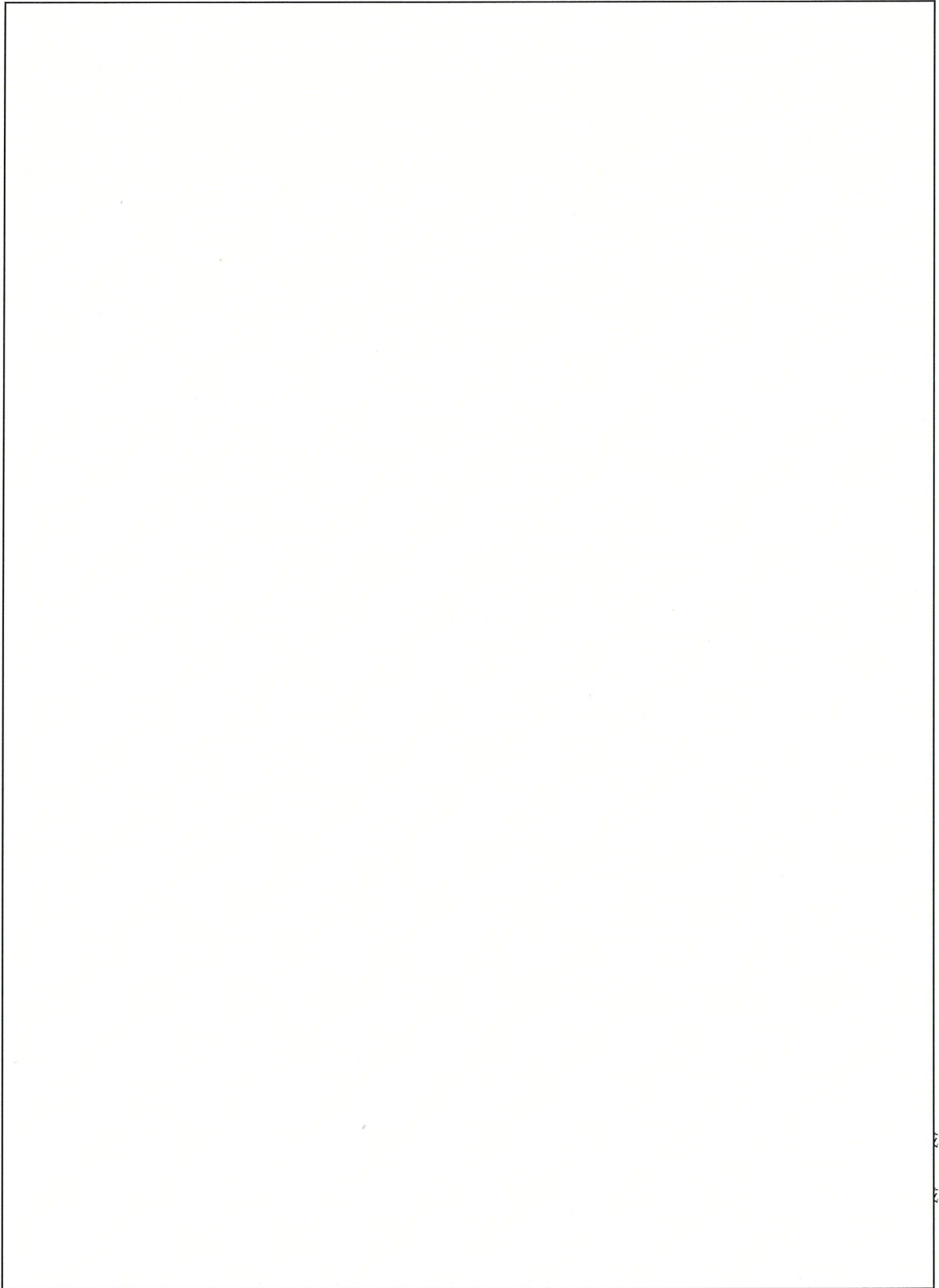
吹抜け



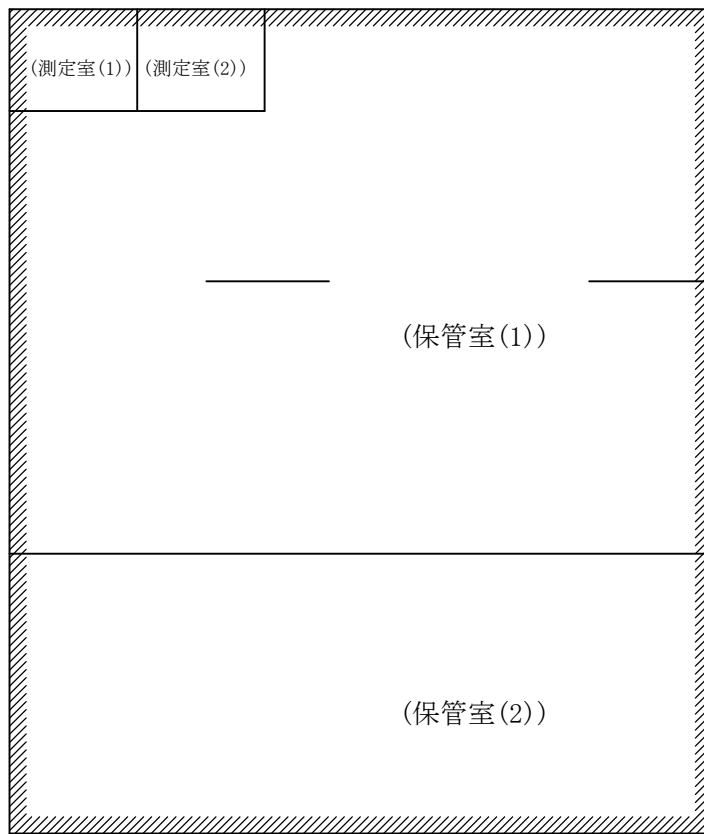
第2図(4) 管理区域の区分図(工場棟3階)



第2図(5) 管理区域の区分図(シリンダ洗浄棟,第1及び第2廃棄物処理所)



第2図(6) 管理区域の区分図(原料貯蔵所,第3核燃料倉庫)



廃棄物管理棟



第3廃棄物倉庫



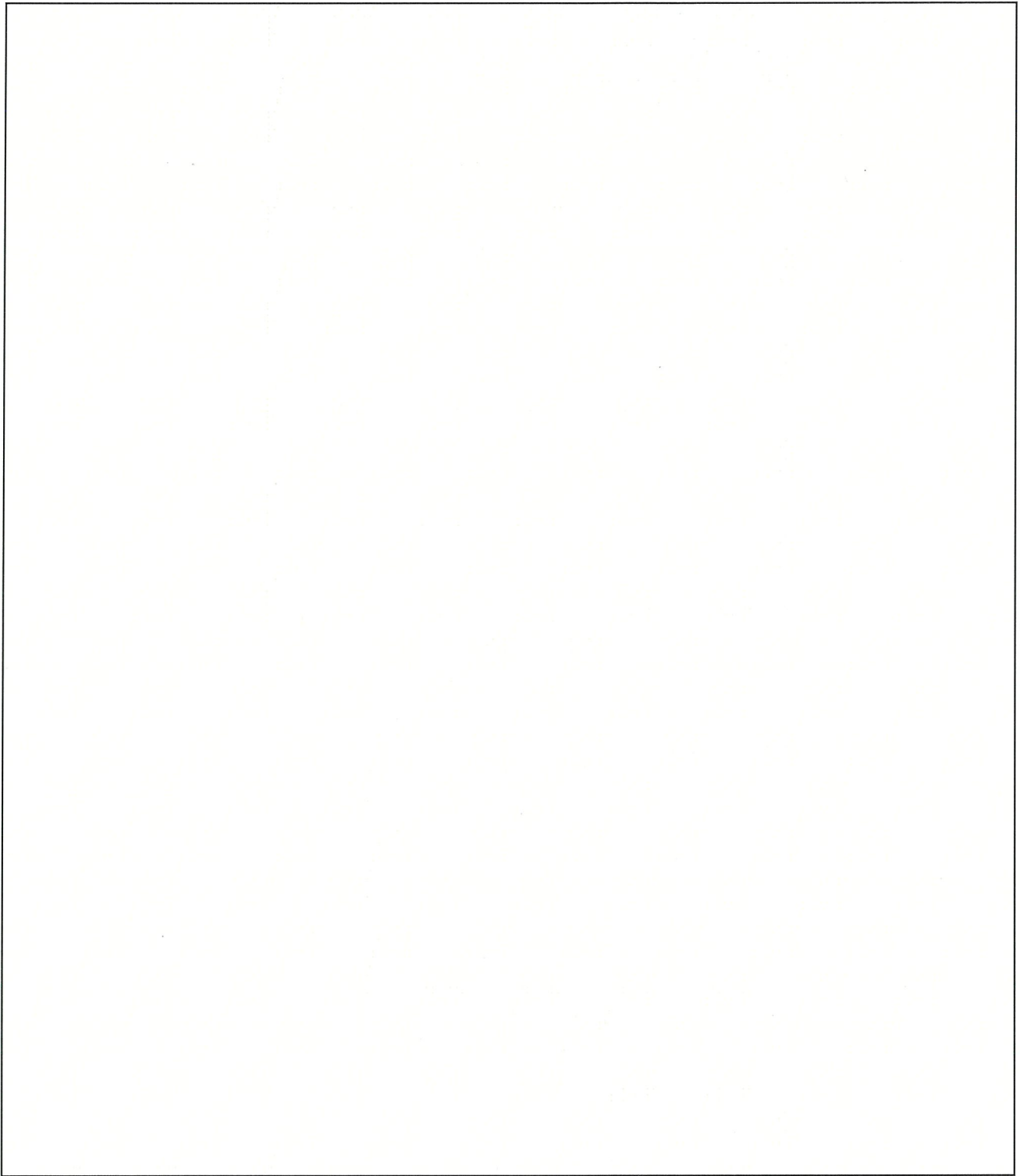
劣化・天然ウラン倉庫

凡 例

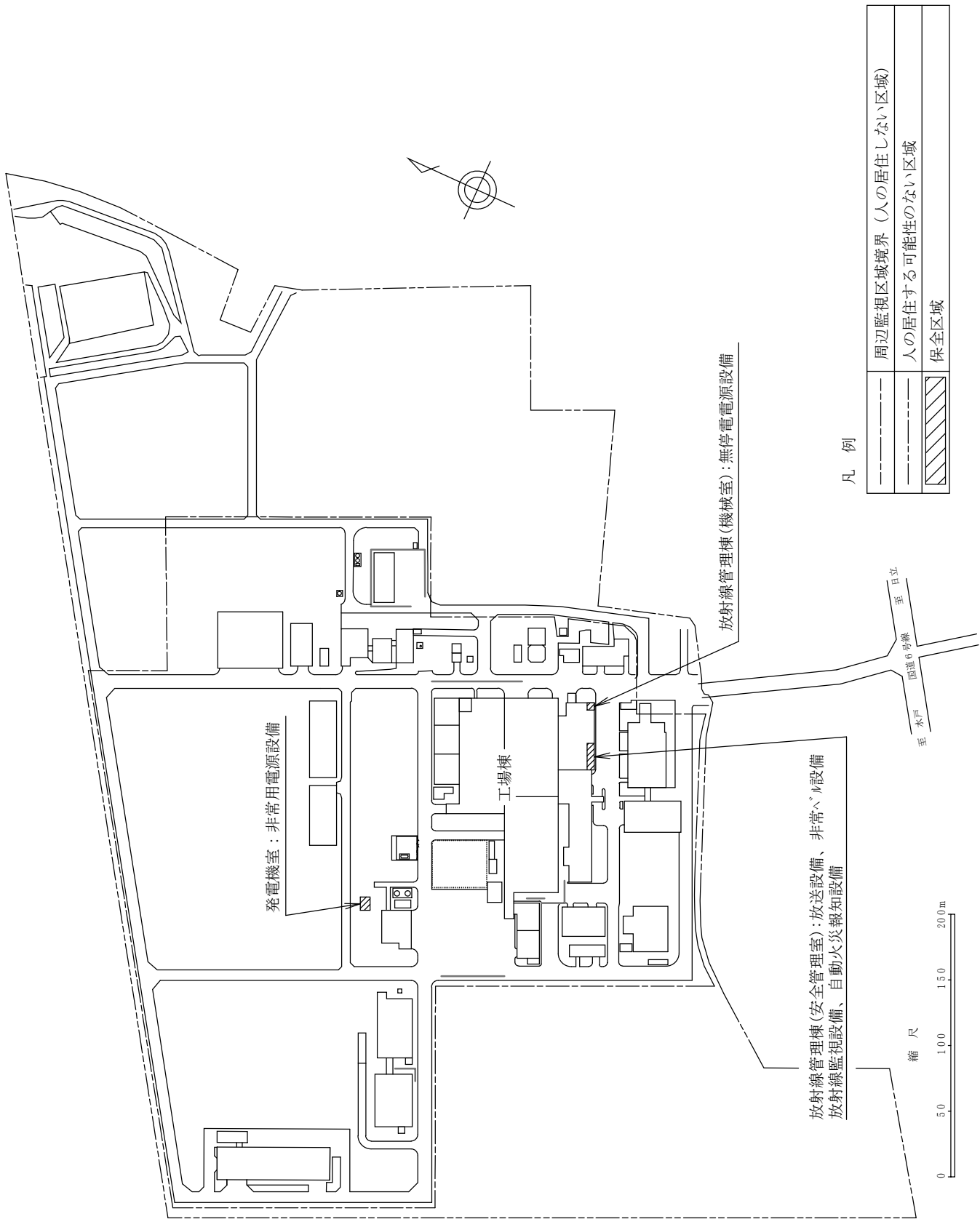


第2種管理区域

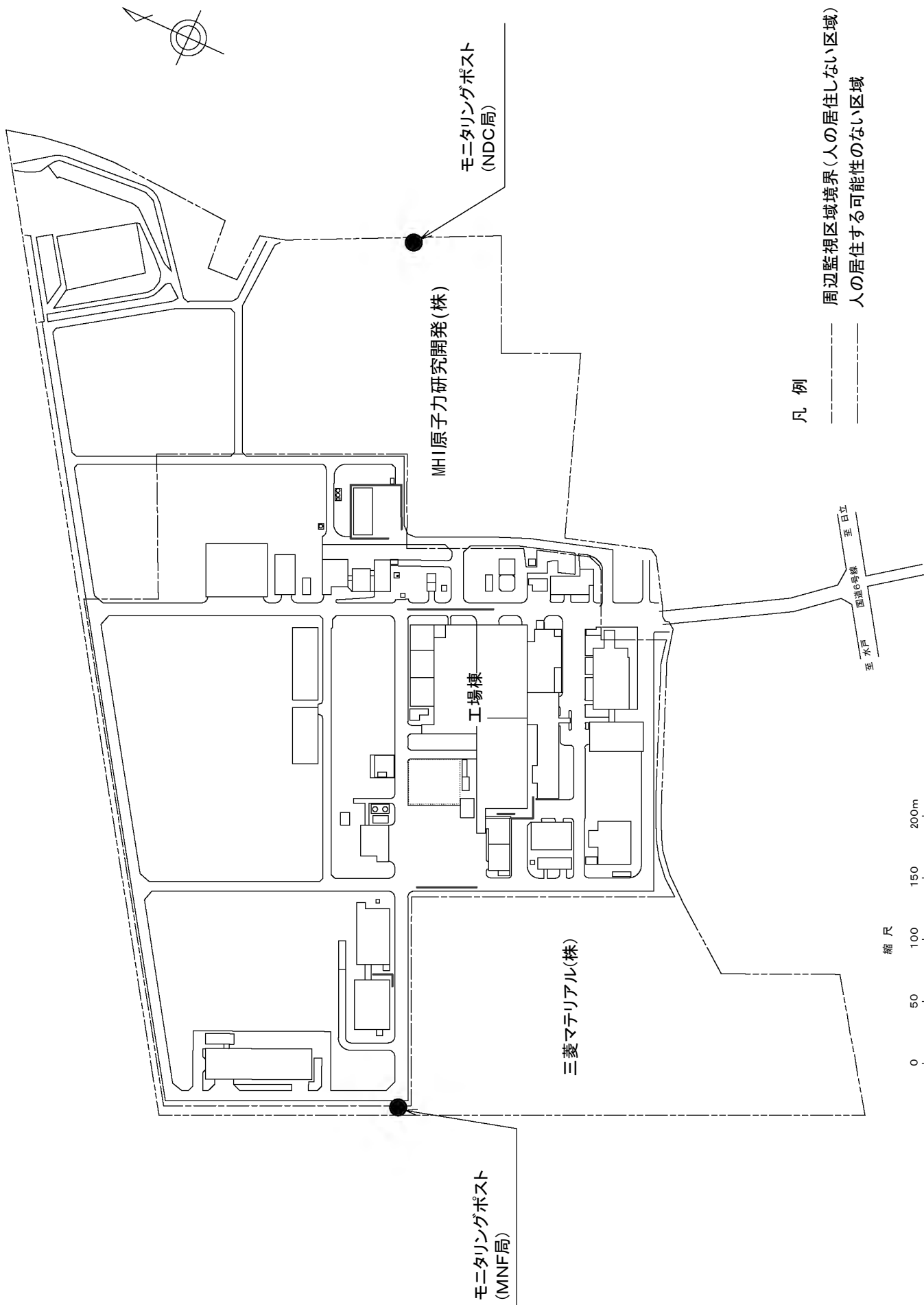
第2図(7) 管理区域の区分図(廃棄物管理棟,第3廃棄物倉庫
及び劣化・天然ウラン倉庫)



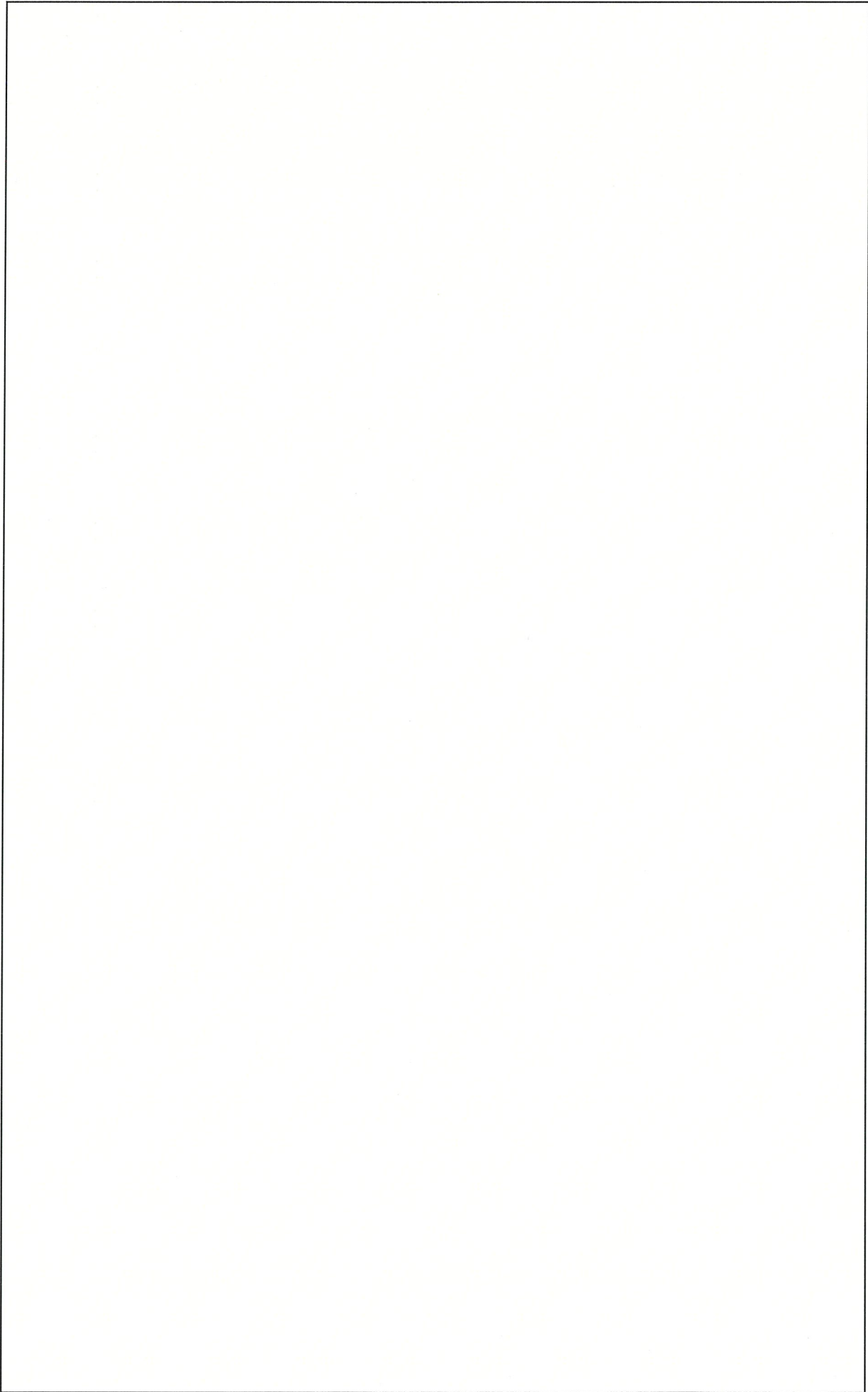
第2図(8) 管理区域の区分図(加工棟)



第2図(9) 保安区域

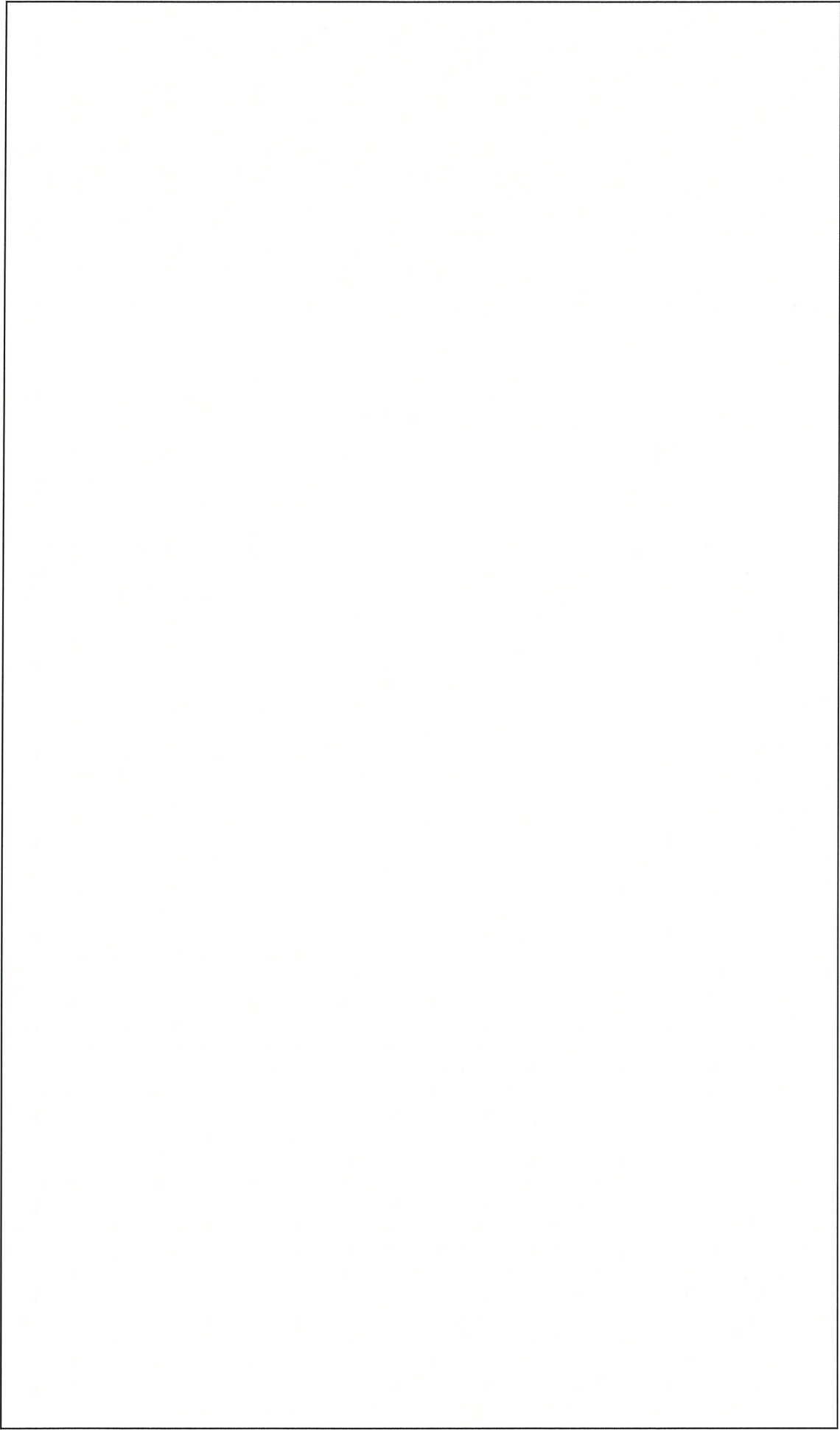


第2図(10) モニタリングポスト配置図

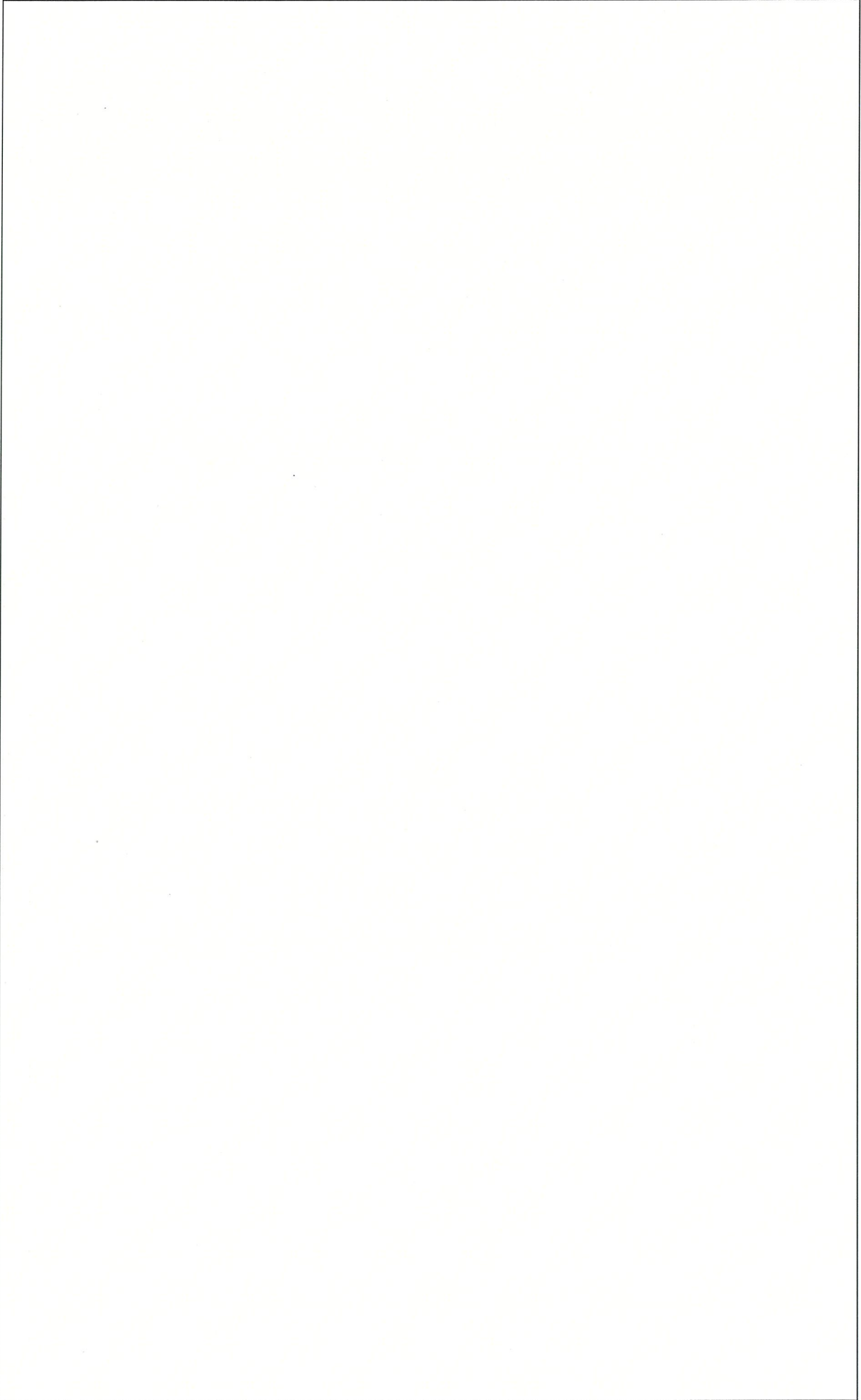


第3図(1) 転換工場,第2核燃料倉庫,除染室・分析室 台車及び電動リフト使用エリア図

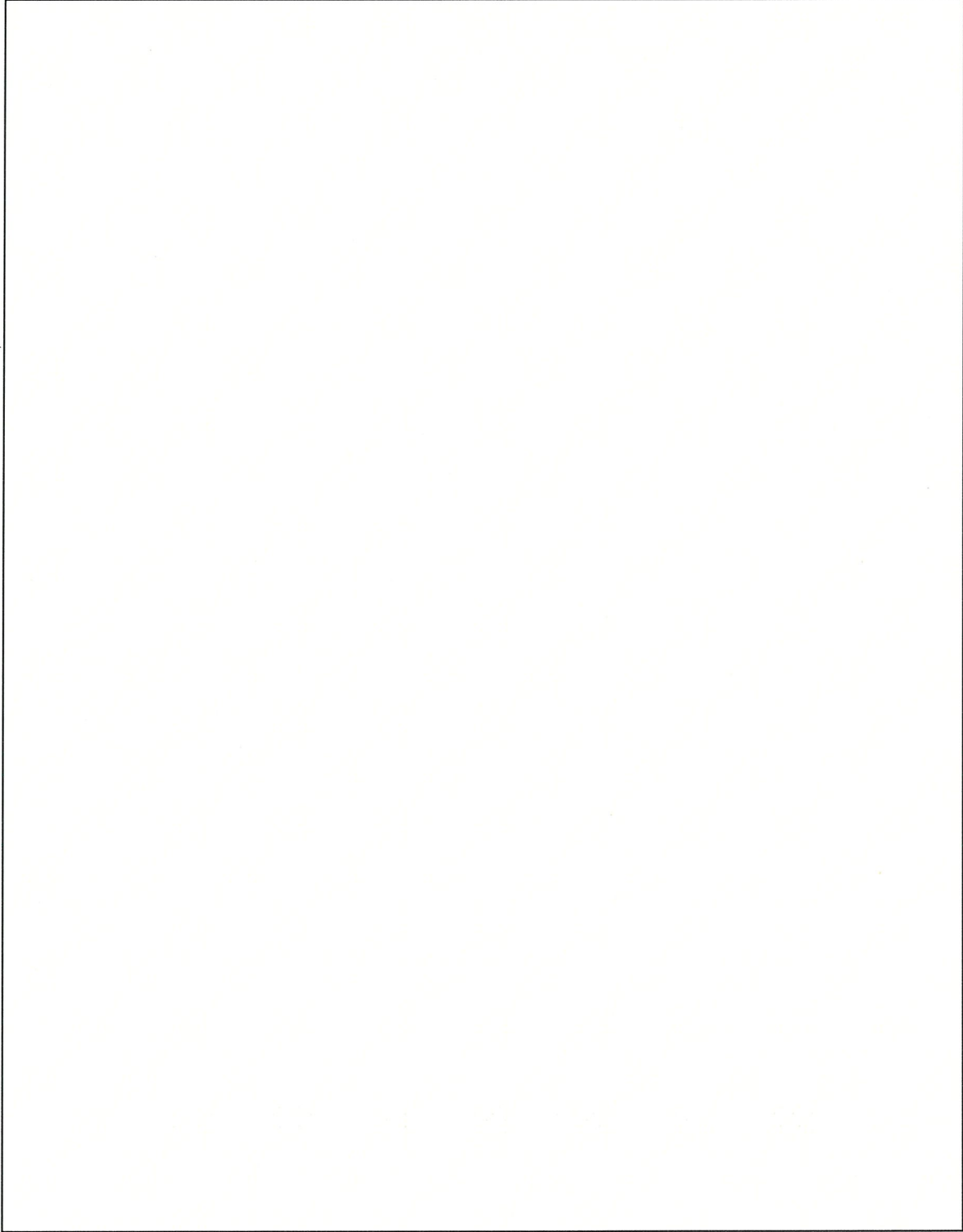
第3図(2) 成型工場 台車使用エリア図



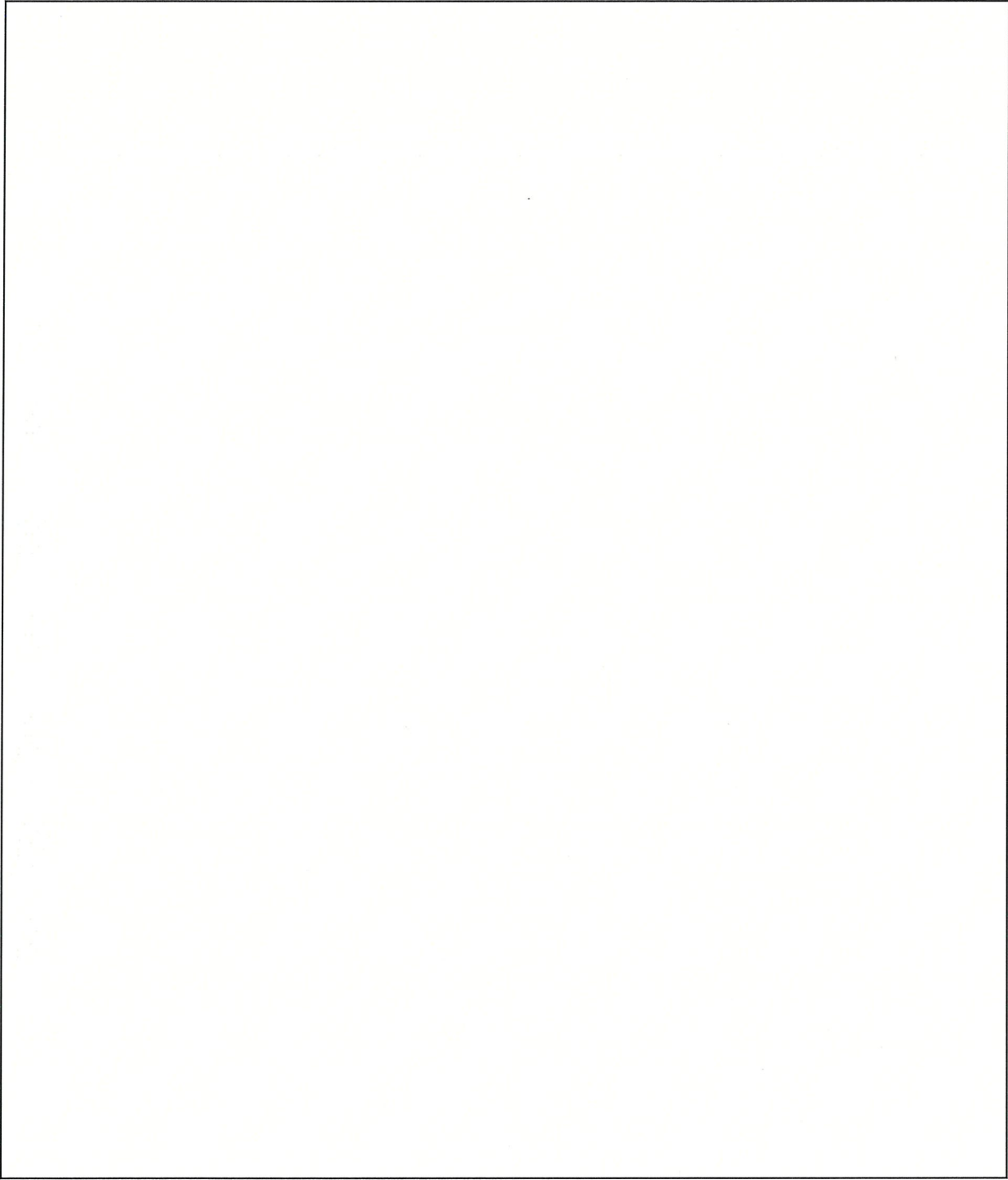
第3図(3) 組立工場 台車使用エリア図



第3図 (4) 加工棟 台車及び電動リフト使用エリア図

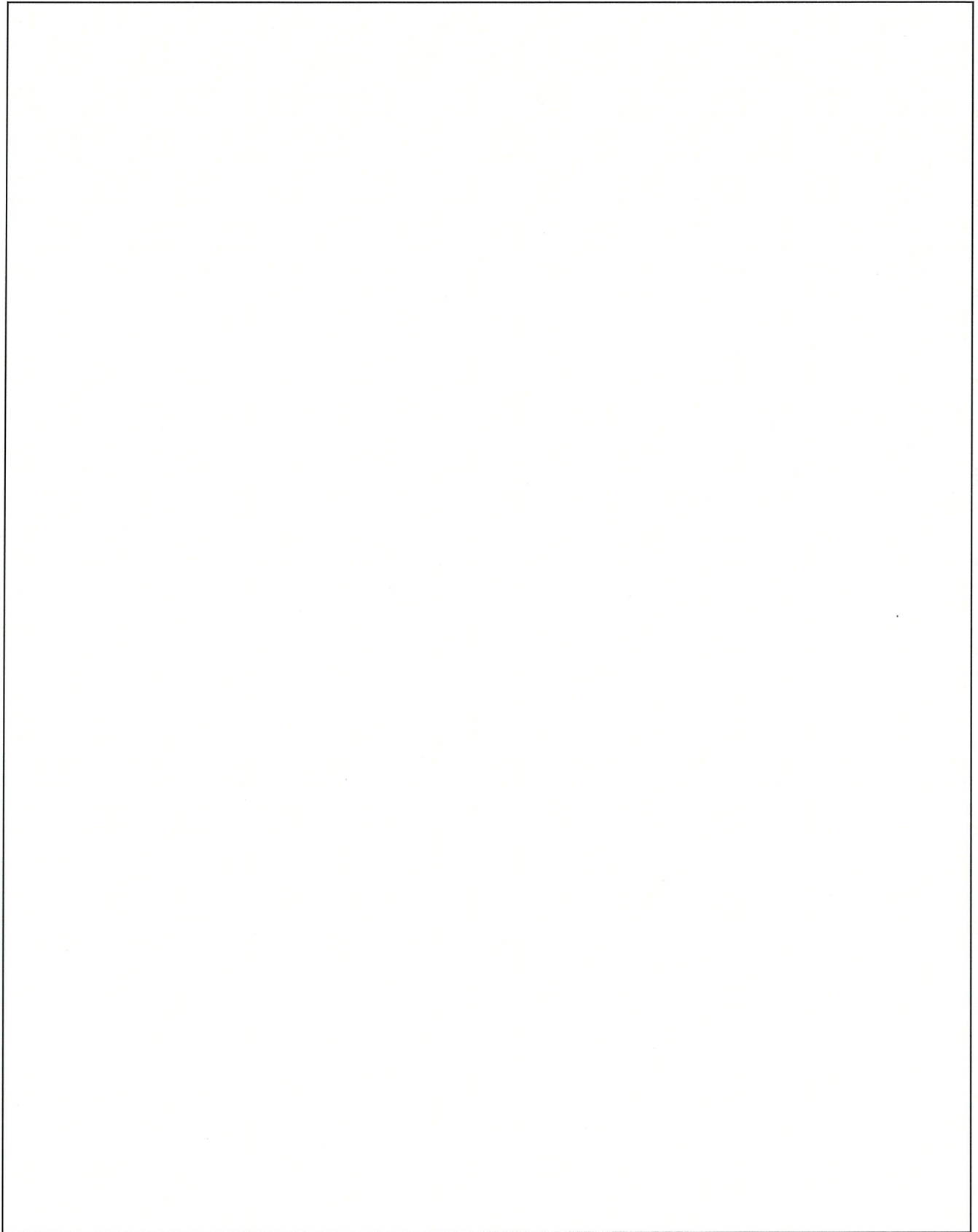


第3図(5) 第3核燃料倉庫 台車及び電動リフタ使用エリア図

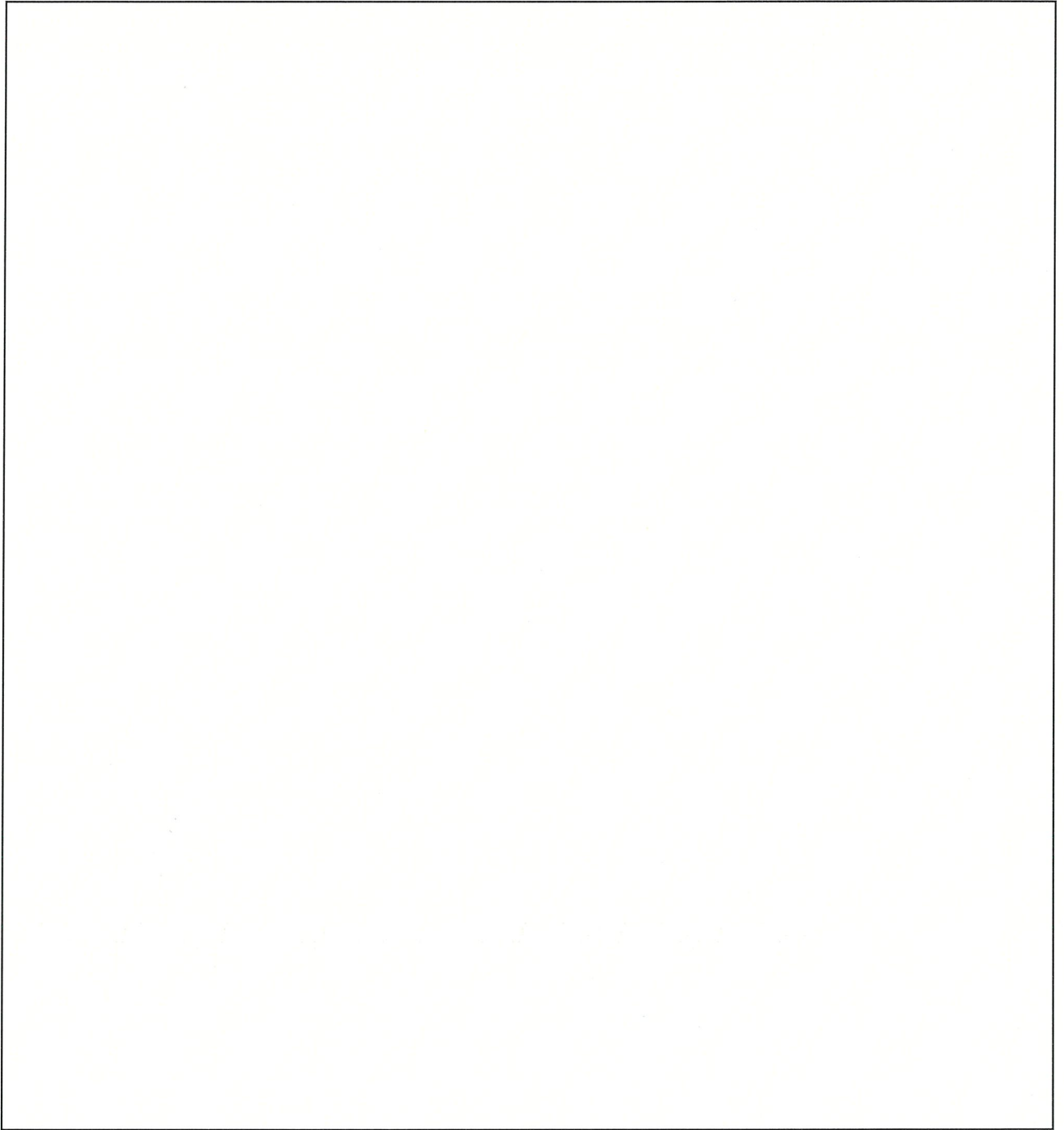


第3図 (6) シリンダ洗浄棟 貯蔵室(3) 台車使用エリア図

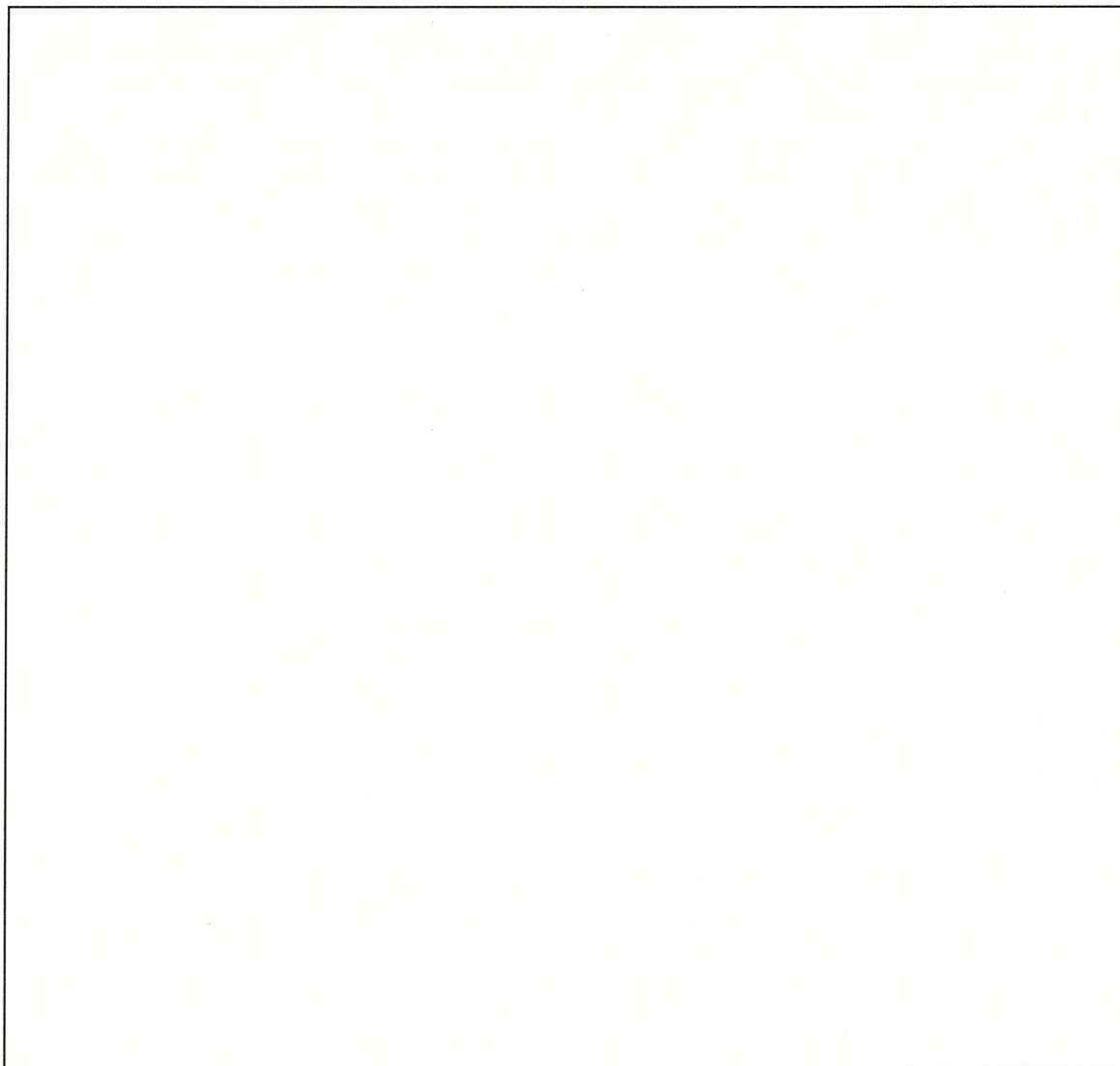
第3図 (7) 構内運搬車 運搬エリア及び経路図



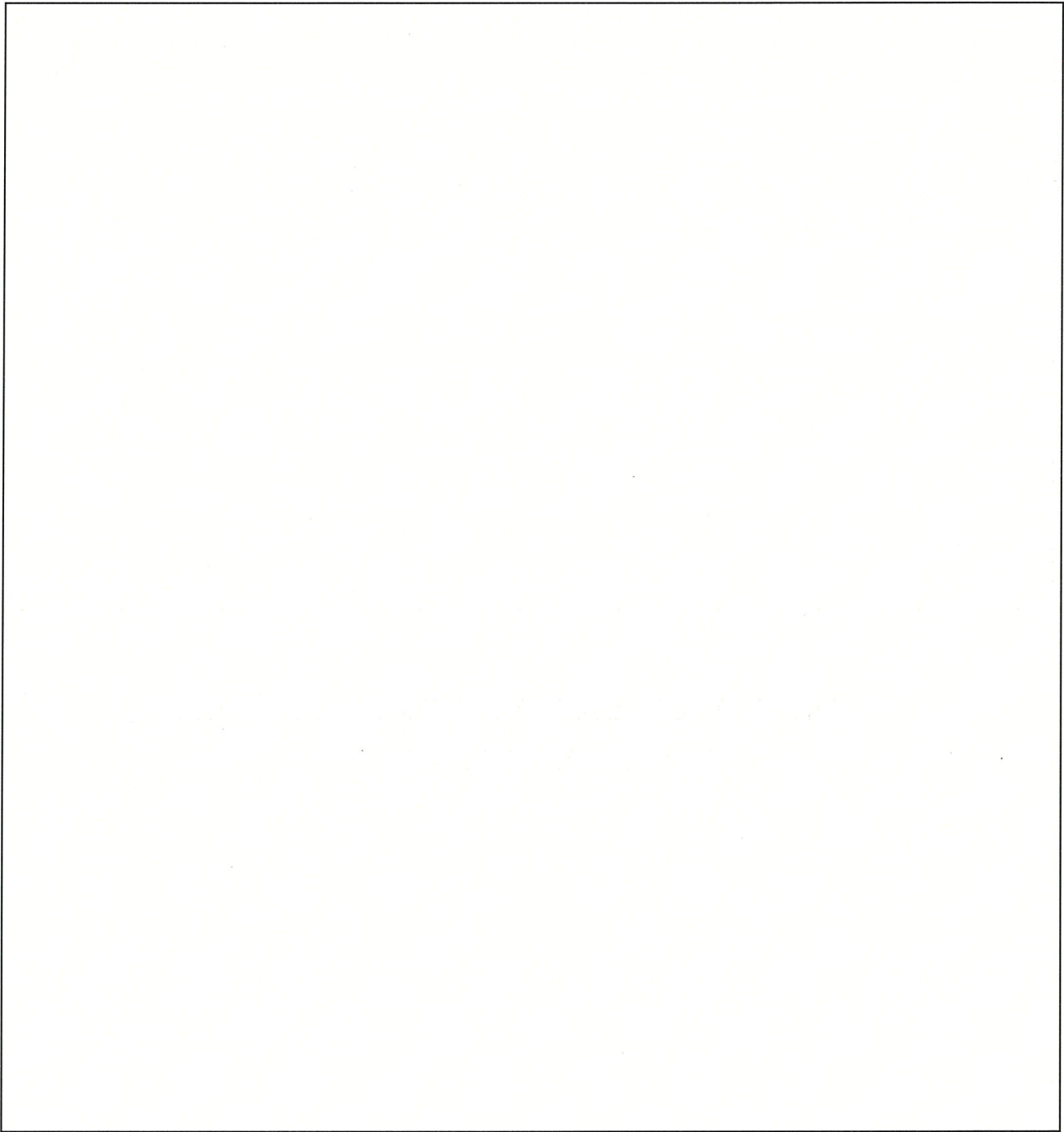
第4図(1) 工場棟 燃料集合体組立室・燃料集合体貯蔵室 燃料集合体貯蔵エリア図



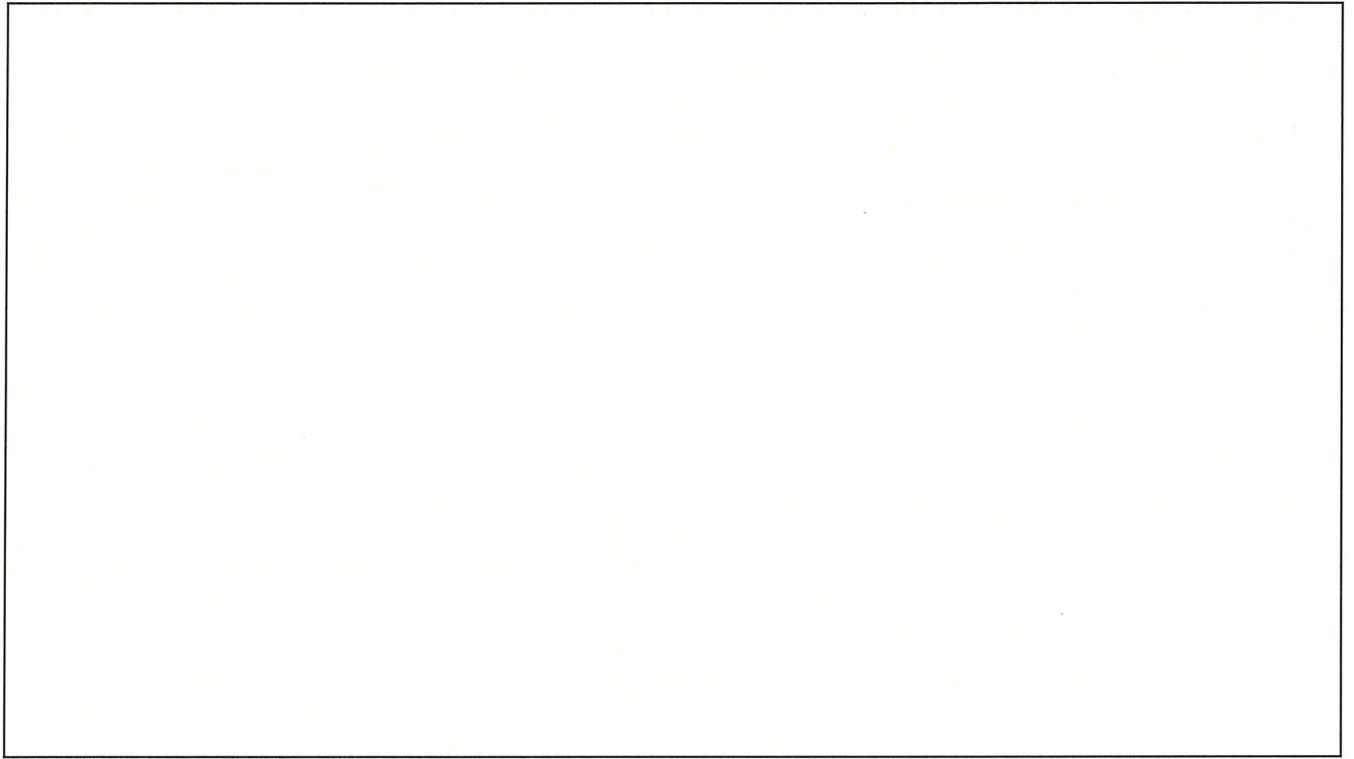
第4図(2) 原料貯蔵所 ウラン粉末・六ふっ化ウラン貯蔵エリア図



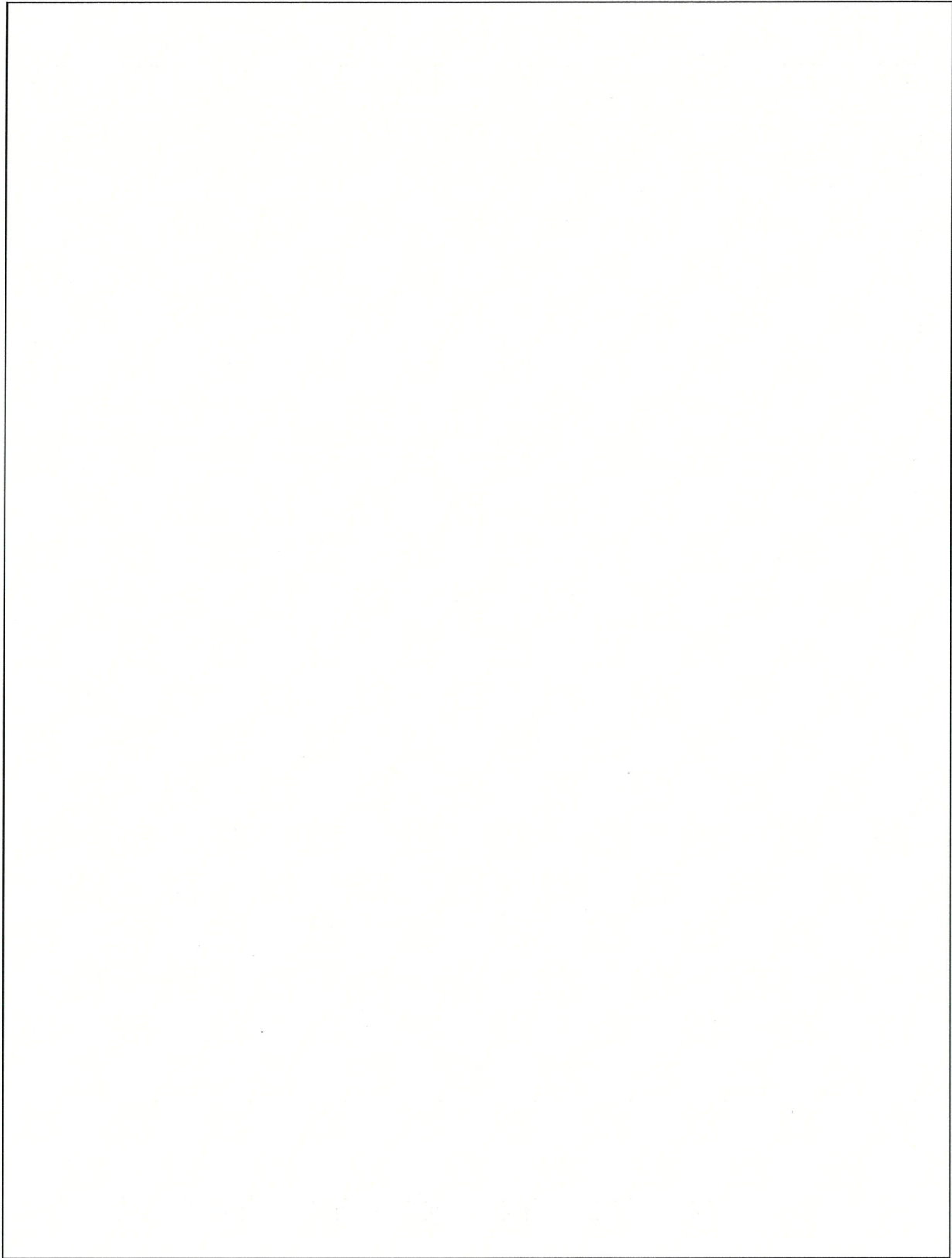
第4図(3) 容器管理棟 保管室 燃料集合体輸送物貯蔵エリア図



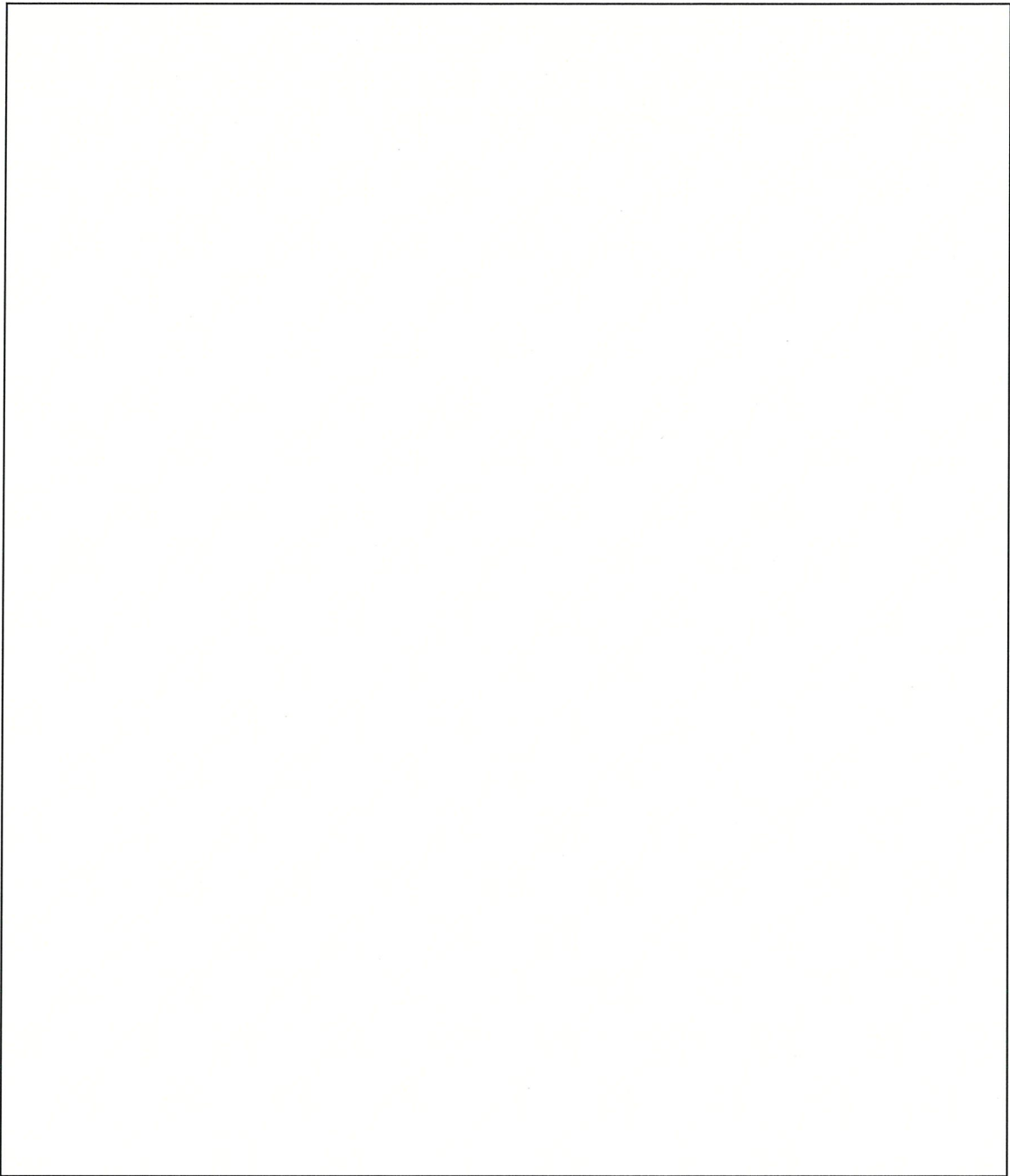
第4図(4)工場棟 転換加工室 大型粉末容器に係る粉末貯蔵設備
再生濃縮ウラン貯蔵エリア図



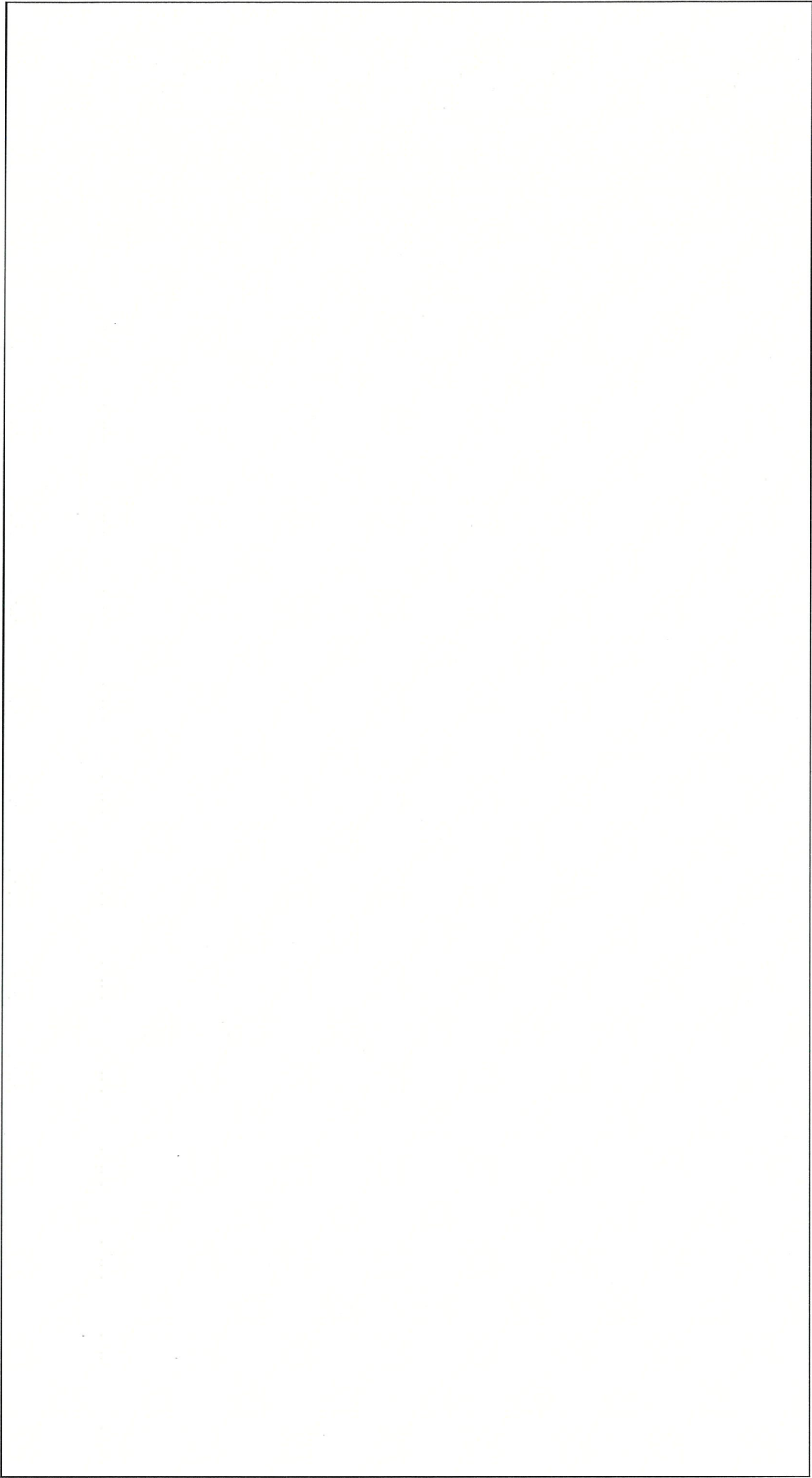
第4図 (5) 工場棟 組立工場 燃料棒検査室 燃料棒貯蔵棚
再生濃縮ウラン貯蔵エリア図



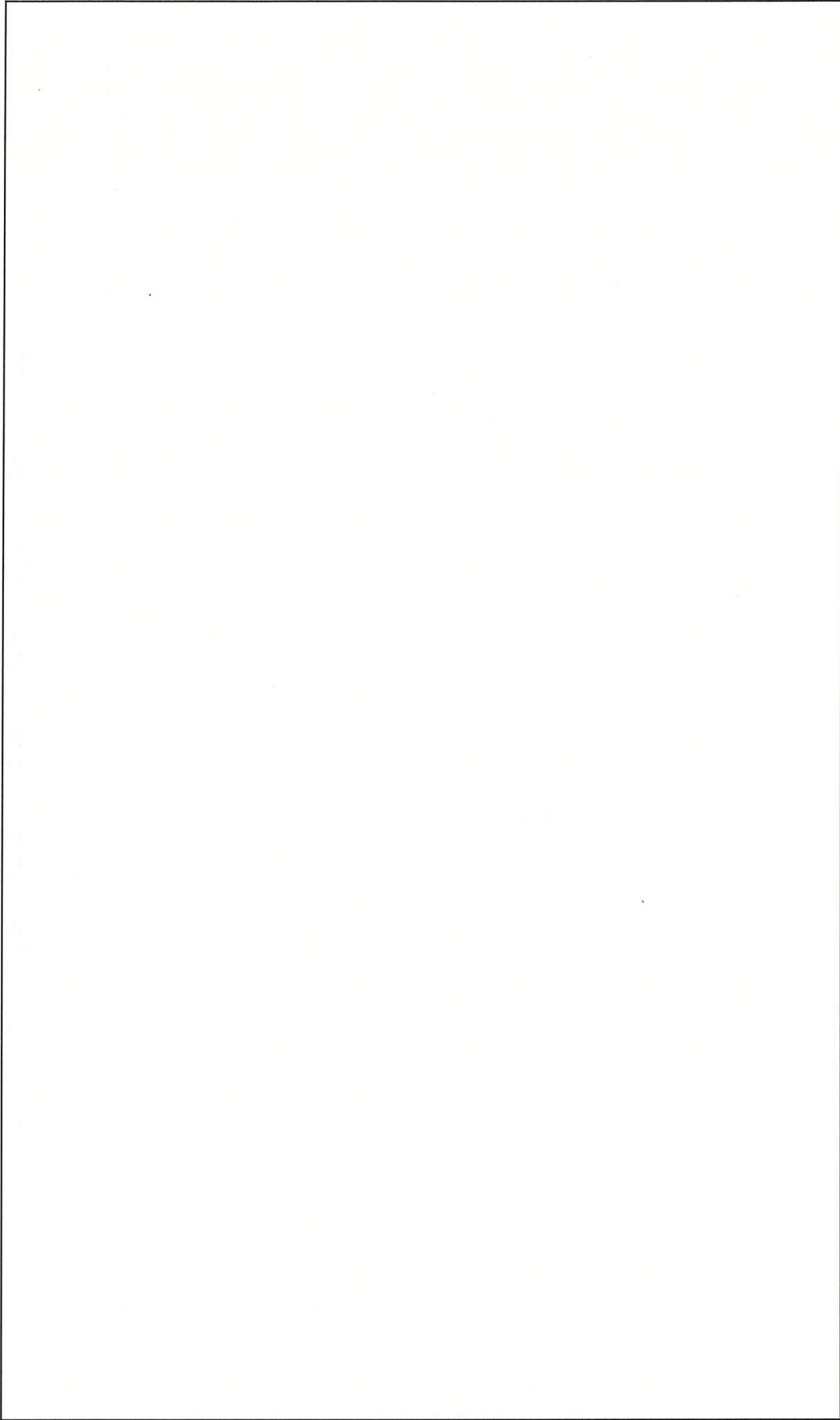
第4図 (6) 工場棟 組立工場 燃料集合体貯蔵室 燃料集合体貯蔵架台
再生濃縮ウラン貯蔵エリア図



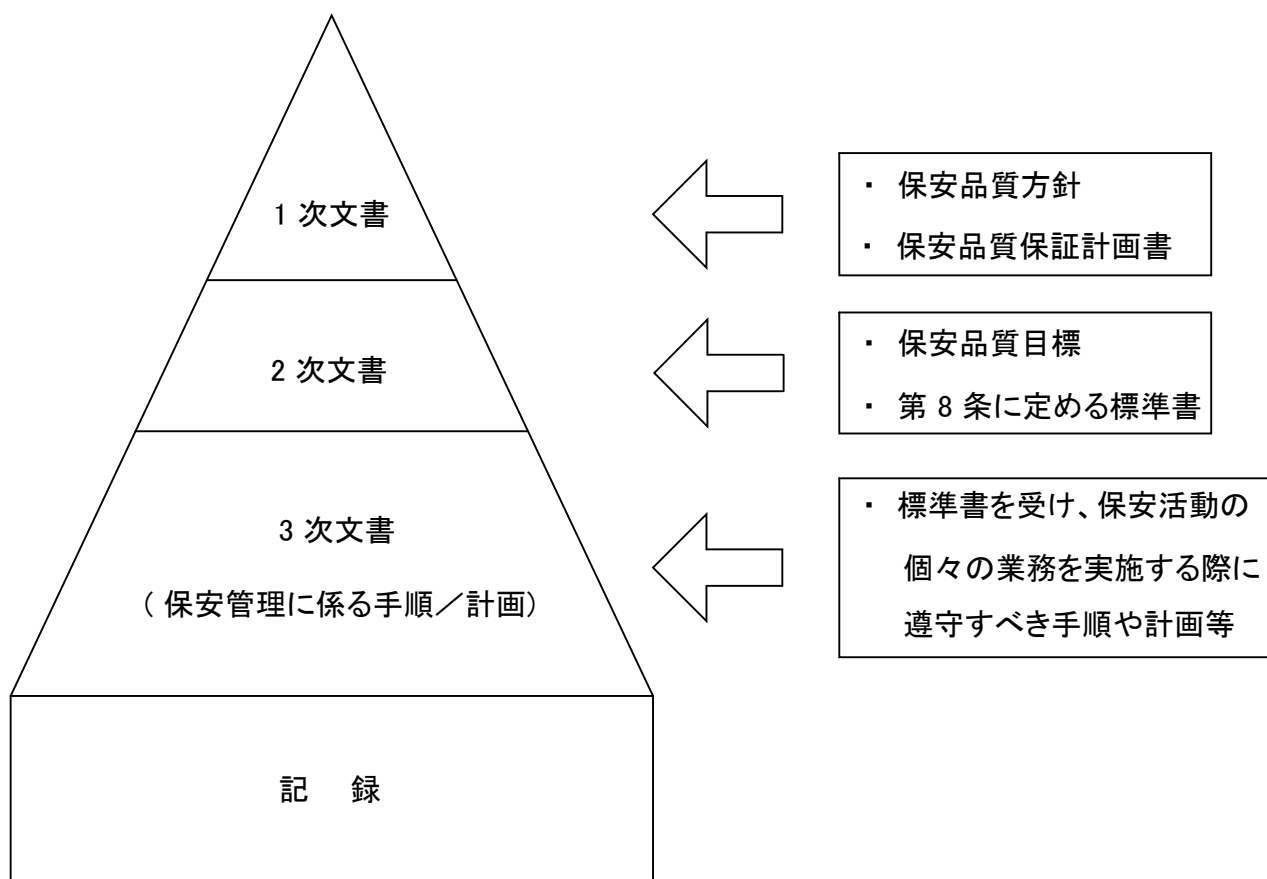
第4図(7)第2核燃料倉庫 再生濃縮ウラン貯蔵エリア図



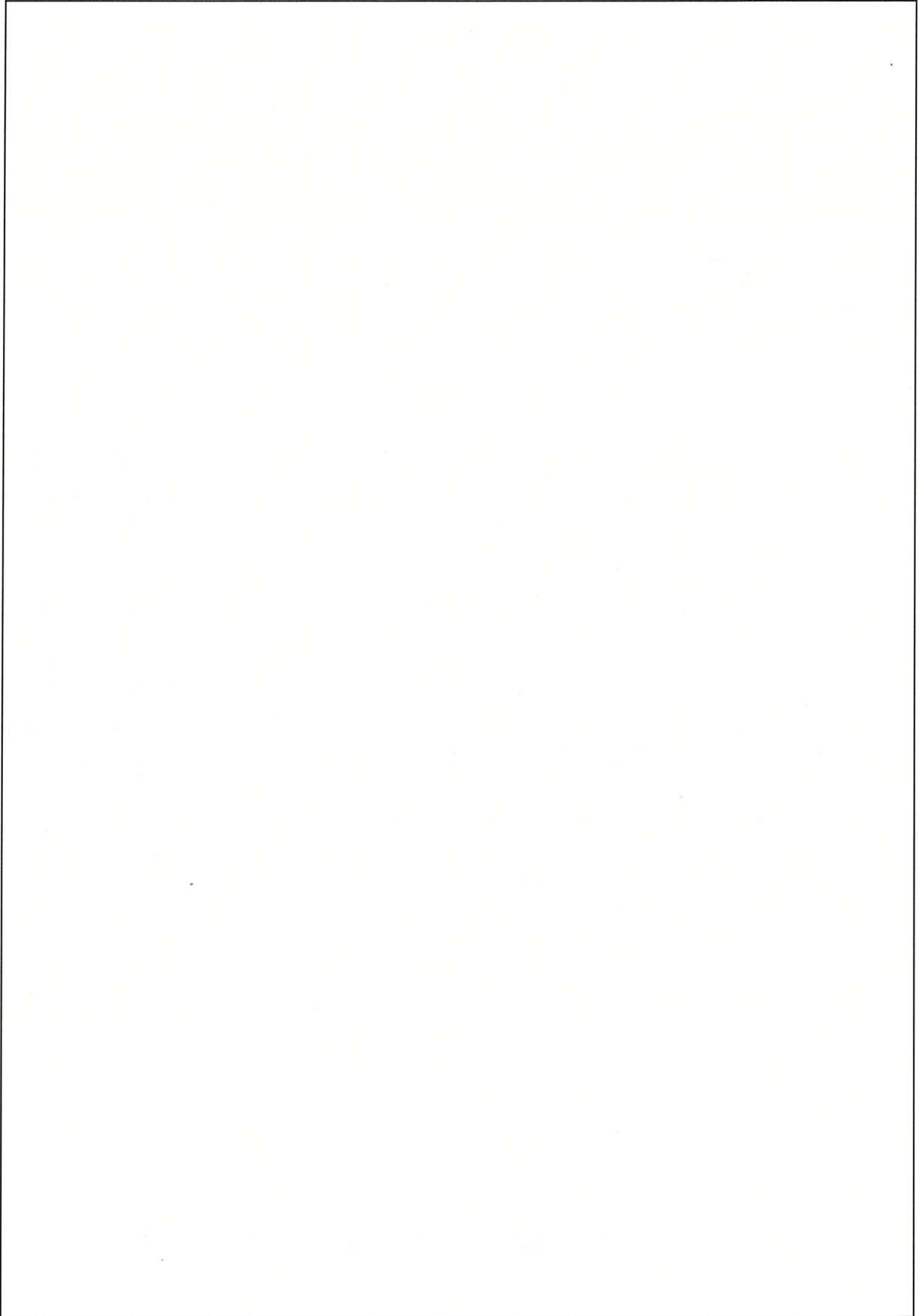
第4図(8)第3核燃料倉庫 貯蔵室(1) 再生濃縮ウラン貯蔵エリア図



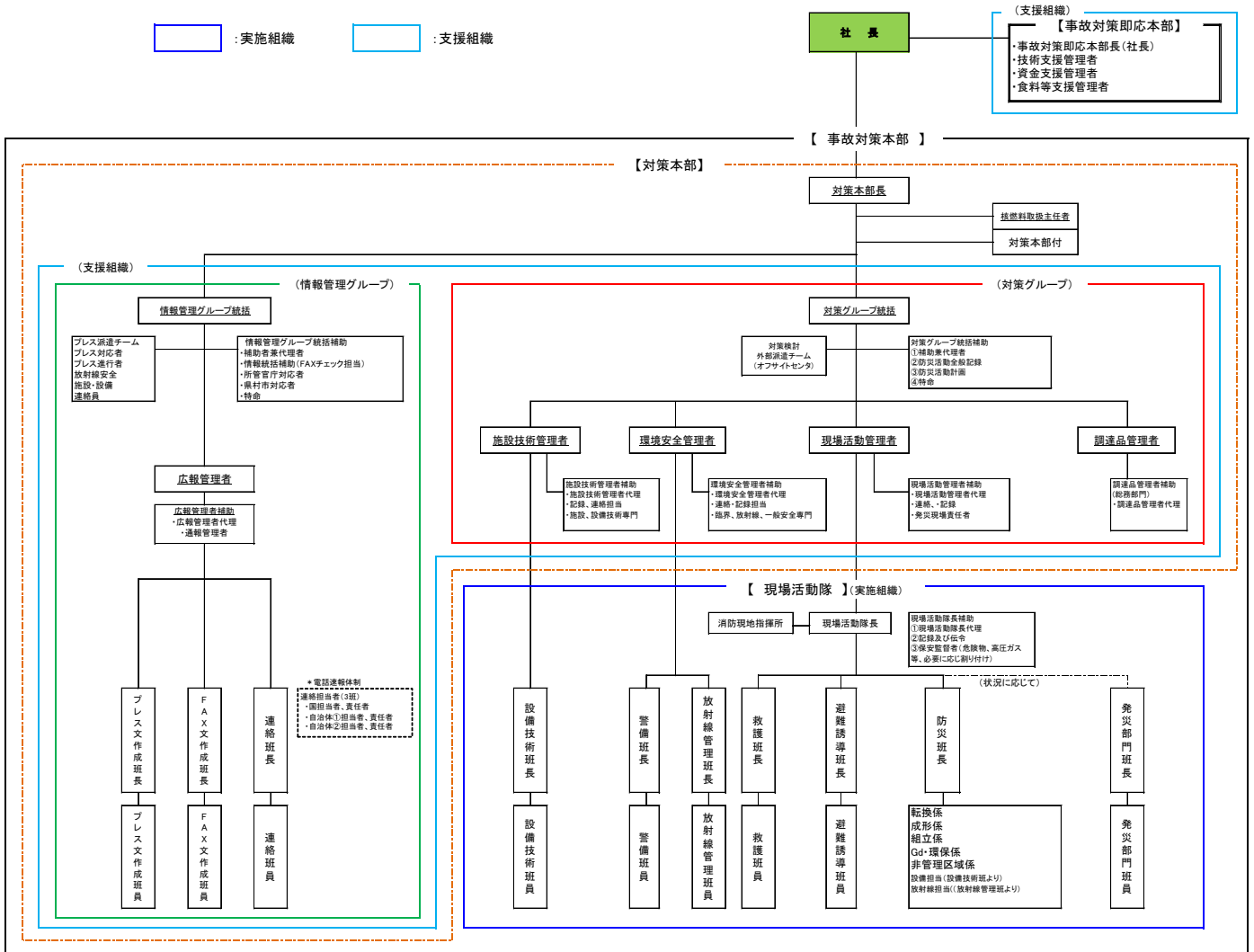
第4図(9)第3核燃料倉庫 貯蔵室(2) 再生濃縮ウラン貯蔵エリア図



第5図 保安品質マネジメントシステム文書体系図



第6図 廃棄物の仕掛品保管場所図



第7図 防災組織図

別表第1 保安規定と標準書の対応表 (第5条の2関係)

章	保安規定		標準書(文書番号)
	条		
第1章 総則	第1条	目的	
	第2条	適用範囲	
	第3条	関係法令及び保安規定の遵守	
第2章 保安品質マネジメントシステム	第4条～第4条の3		
	第5条～第5条の5		保安文書管理標準 (SQAS-01) 保安記録管理標準 (SQAS-02)
	第6条～第6条の12		安全衛生委員会標準 (SQAS-12) マネジメントレビュー標準 (SQAS-14) 月例保安報告会標準 (SQAS-22) 責任、権限及び選・解任標準 (SQAS-21) 保安是正・未然防止処置標準 (SQAS-05)
	第7条～第7条の2		放射線管理標準 (SQAS-07) 施設管理標準 (SQAS-08) 保安教育・訓練標準 (SQAS-13)
	第8条～第11条の6		保安文書管理標準 (SQAS-01) 加工施設の操作標準 (SQAS-06) 放射線管理標準 (SQAS-07) 核燃料物質の管理標準 (SQAS-09) 施設管理標準 (SQAS-08) 放射性廃棄物管理標準 (SQAS-10) 非常時の措置標準 (SQAS-11) 安全衛生管理年間計画標準 (SQAS-15) 保安社外報告管理標準 (SQAS-16) 保安調達管理標準 (SQAS-17) 監視、測定、データ分析及び評価標準 (SQAS-18) 設計・開発管理標準 (SQAS-19) 火災防護活動標準 (SQAS-24) 自然災害等発生時の保全活動標準 (SQAS-25)
	第12条～第15条の3		内部保安監査標準 (SQAS-03) 保安不適合管理標準 (SQAS-04) 保安是正・未然防止処置標準 (SQAS-05) 施設管理標準 (SQAS-08) マネジメントレビュー標準 (SQAS-14) 監視、測定、データ分析及び評価標準 (SQAS-18)
第3章 保安管理体制	第16条 操作及び管理を行う者の組織		責任、権限及び選・解任標準 (SQAS-21)
	第17条 職務		責任、権限及び選・解任標準 (SQAS-21)
	第18条 核燃料取扱主任者の選任		監視、測定、データ分析及び評価標準 (SQAS-18)
	第19条 核燃料取扱主任者の職務		監視、測定、データ分析及び評価標準 (SQAS-18) 月例保安報告会標準 (SQAS-22)
	第20条 意見の尊重		監視、測定、データ分析及び評価標準 (SQAS-18)
	第21条 安全衛生委員会		安全衛生委員会標準 (SQAS-12)
	第22条 安全衛生管理年間計画		安全衛生管理年間計画標準 (SQAS-15)
	第23条 答申及び勧告の尊重		安全衛生委員会標準 (SQAS-12)
第4章 教育・訓練	第24条 力量、教育・訓練及び認識		保安教育・訓練標準 (SQAS-13)
	第25条 非常時訓練		保安教育・訓練標準 (SQAS-13)
第5章 加工施設の操作	第26条～第39条		加工施設の操作標準 (SQAS-06)
第6章 放射線管理	第40条～第59条		放射線管理標準 (SQAS-07)
第7章 施設管理	第60条～第67条の2		施設管理標準 (SQAS-08) 設計・開発管理標準 (SQAS-19)
	第68条～第72条		核燃料物質の管理標準 (SQAS-09)
第8章 核燃料物質の管理	第68条～第72条		核燃料物質の管理標準 (SQAS-09)
第9章 放射性廃棄物及び放射性廃棄物でない廃棄物の管理	第73条～第77条		放射性廃棄物管理標準 (SQAS-10)
第10章 非常時の措置	第78条～第88条		非常時の措置標準 (SQAS-11)
第11章 設計想定事象に係る加工施設の保全に関する措置	第89条～第91条		火災防護活動標準 (SQAS-24) 自然災害等発生時の保全活動標準 (SQAS-25)
	第98条～第100条		非常時の措置標準 (SQAS-11) 火災防護活動標準 (SQAS-24)
第12章 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊に係る加工施設の保全に関する措置	第101条		マネジメントレビュー標準 (SQAS-14)
	第102条～第120条		加工施設の操作標準 (SQAS-06) 放射線管理標準 (SQAS-07) 非常時の措置標準 (SQAS-11) 保安是正・未然防止処置標準 (SQAS-05)
	第124条 記録		保安記録管理標準 (SQAS-02)
第14章 記録及び報告	第125条 報告		保安社外報告管理標準 (SQAS-16)

別表第1-1-① 教育・訓練項目 (第24条関係)

保安教育項目	放射線業務従事者		放射線業務従事者以外の従業員等	教育時間
	操作員等(注1)	役員		
関係法令及び保安規定に関すること(注2、注3)	原子炉等規制法, 関係法令及び許認可申請書			1 時間以上
	加工施設保安規定及び関係する下部規定			
加工施設の構造, 性能及び操作に関すること(注3)	加工施設の概要(構造, 性能, 安全設備等)			0.5 時間以上
	加工施設の操作及び管理における保安に関すること	対象外		1 時間以上
放射線管理に関すること(注3)	放射線の性質, 放射線の防護, 被ばく管理等			0.5 時間以上
	放射線安全作業に関すること	対象外		0.5 時間以上
核燃料物質等の取扱いに関すること	核燃料物質等の取扱い, 貯蔵及び廃棄に関すること	対象外		1 時間以上
	臨界安全に関すること			0.5 時間以上
非常の場合に採るべき処置に関すること(注3, 注4)	原子力防災に関すること			0.5 時間以上
	防災訓練に関すること			

頻度 : 新入者・転入者教育 … 入社・転入時の都度(役員及び従業員を対象とする。)
 従事前保安教育 … 登録時の都度
 定期保安教育 … 年1回

- (注1) 操作員等には, 施設の操作に従事する操作員に加えて, 管理監督する立場の者を含む。
 また, 臨時雇員及び請負会社従業員を含む。
 (注2) 関係法令及び保安規定の遵守に関することを含む。
 (注3) 六ふっ化ウランの化学的影響を考慮した措置に関することを含む。
 (注4) 設計想定事象等発生時の保全活動に関する事項を含む。

別表第1-1-② 緊急作業に係わる教育・訓練（第24条関係）

分類	教育・訓練項目	時間
学科教育 (注1)	緊急作業の方法に関する知識(放射線防護措置の教育を含む。)	3時間以上
	緊急作業で使用する施設及び設備の構造並びに取扱いの方法に関する知識	2時間以上
	電離放射線の生体に与える影響, 健康管理の方法及び被ばく線量の管理の方法に関する知識	1時間以上
	関係法令	0.5時間以上
実技訓練 (注2)	緊急作業の方法	3時間以上
	緊急作業で使用する施設及び設備の取扱い	3時間以上

(注1) 緊急作業従事者として選定する前及び教育実施後に変更が生じた場合に随時実施する。

なお、教育内容に変更が生じた場合の教育時間は、変更の程度に応じて決めることができる。

(注2) 緊急作業従事者として選定する前及び毎年度1回以上実施する。

別表第1-2 巡視を行う設備等（第30条及び第60条の8関係）

巡視を行う設備等	巡視責任者
(1) 化学処理施設	関係課長
(2) 成形施設	成形課長
(3) 被覆施設	組立課長
(4) 組立施設	組立課長
(5) 核燃料物質の貯蔵施設	関係課長
(6) 放射性廃棄物の廃棄施設	関係課長
(7) 非常用電源設備	施設技術課長
(8) 非常用設備	関係課長
(9) 放射線管理施設	安全管理課長
(10) 核燃料物質の検査設備	関係課長
(11) 核燃料物質の計量設備	関係課長
(12) 新燃料輸送容器	組立課長

別表第1-3 保安上特に管理を必要とする設備 (第33, 34条関係)

設備及び機器名称	員数	管理内容	運転管理責任者
化学処理施設関係			
(1) UF ₆ 蒸発・加水分解設備 (工場棟) ・蒸発器(UF ₆ シリンダ)	4基	・蒸発器の温度を121℃以下にする	転換課長
(2) 固液分離設備 (工場棟) ・金属容器(溶液・スラリー)用台車	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	転換課長
(3) 乾燥設備 (工場棟) ・乾燥機	2基	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	転換課長
(4) 焙焼還元設備 (工場棟) ・リサイクル粉投入ボックス ・ロータリーキルン	2基 2基	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ロータリーキルンの温度を500℃以上、1000℃以下にする	転換課長
(5) 混合設備(工場棟) ・サンプリング台	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	転換課長
(6) ウラン回収設備(第1系列)(工場棟) ・原料フードボックス ・溶解槽 ・遠心ろ過機 ・溶解液受槽 ・沈殿槽 ・遠心分離機 ・乾燥機 ・箱形乾燥機 ・pH調整槽 ・ろ過機(廃液用) ・解砕機 ・仮焼炉 ・乾燥トレイ用台車	1基 1基 1基 1基 1基 1基 1基 1基 2基 2基 1基 1基 1基	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・複数の運転員により試薬投入量を確認する ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウランを600℃以上の仮焼温度で0.5時間以上仮焼する	転換課長
(7) ウラン回収設備(第2系列)(工場棟) ・投入ボックス ・沈殿槽 ・粉碎機 ・スクラップ仮焼炉(仮焼部) ・スクラップ仮焼炉(冷却部) ・ヒュームフード(1) ・ヒュームフード(2) ・箱型乾燥機 ・仮焼ポート用台車	2基 2基 1基 1基 1基 1基 1基 1基 1台	・ウラン量を核的制限値以下にする ・複数の運転員により試薬投入量を確認する ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウランを500℃以上の仮焼温度で0.5時間以上仮焼する ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	転換課長

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

設 備 及 び 機 器 名 称	員数	管 理 内 容	運 転 管 理 責 任 者
(8) ウラン回収設備(第3系列) (除染室・分析室) ・粉末回収ボックス	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長
(9) ウラン回収設備(第4系列) (シリンダ洗浄棟) ・シリンダ洗浄装置	1式	・ウラン量を核的制限値以下にする	環境保全課長
・洗浄液受槽(1)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・洗浄残渣沈殿槽	2基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・遠心分離機	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする ・複数の運転員により試薬投入量を確認する ・複数の運転員により試薬投入後の反応完了を確認する ・複数の運転員により遠心分離機への通液系統を確認する	
・液受槽	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
成形施設関係 (10) 圧縮成型設備(工場棟) ・繰返し粉投入ボックス	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長
・明替えボックス	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・ペレット移替機(1) (圧粉体密度測定装置)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・ペレット移替機(2) (圧粉体密度測定装置)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・試験用プレス	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・フードボックス(1)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・フードボックス(2)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・フードボックス(3)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・繰返し粉ホッパ台車	2台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
(11) 焼結設備(工場棟) ・連続焼結炉	2基	・連続焼結炉の温度を1850℃以下にする	成形課長
・バッチ式小型焼結炉	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする ・バッチ式小型焼結炉の温度を1850℃以下にする	

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

設備及び機器名称	員数	管理内容	運転管理責任者
(12) ペレット検査設備（工場棟）			成形課長
・ペレット外観検査装置 金属容器(ペレット)受	7基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・ペレット寸法密度検査装置	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・焼結体密度検査装置	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
(13) 粉末再生設備（工場棟）			成形課長
・洗浄ボックス（研削工程）	2基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・研削屑乾燥機	2基	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウランを150℃以上の乾燥温度で1.5時間以上乾燥させる	
・フードボックス(4)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・フードボックス(5)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・ペレット明替機	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・酸化炉(1)	2基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・粉砕機(1)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・酸化炉(2)	2基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・粉砕機(2)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・洗浄ボックス（圧縮成型工程）	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・ロータ用台車(1)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
(14) 圧縮成型設備（加工棟）			成形課長
・フードボックス(1)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・フードボックス(2)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・電動リフタ(1)	1台	・別表第2第3項の制限以下で取り扱う	
・電動リフタ(2)	1台	・別表第2第3項の制限以下で取り扱う	
・電動リフタ(3)	1台	・別表第2第3項の制限以下で取り扱う	
・電動リフタ(4)	1台	・別表第2第3項の制限以下で取り扱う	
(15) 焼結設備（加工棟）			成形課長
・連続焼結炉	1基	・連続焼結炉の温度を1850℃以下にする	
(16) ペレット検査設備（加工棟）			成形課長
・ペレット外観検査装置 金属容器(ペレット)受	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・ペレット寸法密度測定台	1基	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	

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

設 備 及 び 機 器 名 称	員数	管 理 内 容	運 転 管 理 責 任 者
(17) 粉末再生設備（加工棟）			成形課長
・洗浄ボックス	2基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・研削屑乾燥機	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
		・ウランを100°C以上の乾燥温度で4時間以上乾燥させる	
・フードボックス(3)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・酸化炉	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・粉碎機	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・ロータ用台車(2)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
被覆施設関係			
(18) 燃料棒補修設備（工場棟）			組立課長
・UO ₂ 明替ボックス	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
(19) 燃料棒組立設備（工場棟）			組立課長
・ペレットトレイ用台車(3)	2台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
(20) 燃料棒組立設備（加工棟）			組立課長
・ペレットトレイ用台車(4)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
組立施設関係			
(21) 燃料集合体組立設備（工場棟）			組立課長
・マガジン架台部	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・運搬台車	2台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
貯蔵施設関係			
(22) 原料貯蔵設備（工場棟）			成形課長
・シリンダ貯蔵架台	1式	・UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1)	
・シリンダ転倒装置	1基	・UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1)	
・天井走行クレーン(転換5t)	1基	・UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1)	

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

(注1) UF₆シリンダに収納されているUF₆のH/Uは、核燃料物質を受入れる前に確認する。

設 備 及 び 機 器 名 称	員数	管 理 内 容	運 転 管 理 責 任 者
(23) 粉末貯蔵設備（工場棟）			転換課長
・スクラップ貯蔵棚（粉末用）（転換加工室）	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・運搬台車	7基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・中間仕掛品一時貯蔵棚	2基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・金属容器（粉末）用台車(1)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・SUS容器用台車(3)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・SUS容器用台車(4)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
(24) 粉末貯蔵設備（工場棟）			成形課長
・粉末一時貯蔵棚	4基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・スクラップ貯蔵棚（粉末用）（ペレット加工室）	16基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・SUS容器用台車(3)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・金属容器（粉末）用台車(2)	2台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・大型粉末容器用台車	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
(25) UO ₂ ペレット貯蔵設備（工場棟）			成形課長
・圧粉ペレット一時貯蔵棚(3)	1基	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	
・焼結ペレット一時貯蔵棚(3)	1基	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	
・スクラップ貯蔵棚（ペレット用）	2基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・金属容器（ペレット）	30個	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・仕上りペレット一時貯蔵棚	4基	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	
・仕上りペレット貯蔵棚	1式	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	
・金属容器（ペレット）用台車(1)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・ポート（焼結）用台車(1)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・ポート（焼結）用台車(2)	2台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・ペレットトレイ用台車(1)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・金属缶用台車(1)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・仕上りペレット貯蔵棚用台車	2台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	

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

設 備 及 び 機 器 名 称	員数	管 理 内 容	運 転 管 理 責 任 者
(26) 燃料棒貯蔵設備（工場棟）			組立課長
・燃料棒一時貯蔵棚	2基	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	
・運搬車	1台	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	
・ロッドチャンネル用台車(1)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・ロッドチャンネル用台車(2)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・ロッドチャンネル用台車(3)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
(27) 粉末貯蔵設備（加工棟）			成形課長
・粉末一時貯蔵棚	6基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・フードボックス(4)	1基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・原料粉末貯蔵棚	2基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・スクラップ貯蔵棚（粉末用）	4基	・ウラン量を核的制限値以下にする	
・SUS容器用台車(1)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・金属容器（粉末）用台車(3)	2台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・電動リフタ(5)	1台	・別表第2第3項の制限以下で取り扱う	
・電動リフタ(6)	1台	・別表第2第3項の制限以下で取り扱う	
(28) UO ₂ ペレット貯蔵設備（加工棟）			成形課長
・圧粉ペレット貯蔵棚	1基	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	
・焼結ペレット貯蔵棚	1基	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	
・ポート（焼結）用台車(3)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・ポート（焼結）用台車(4)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・金属容器（ペレット）用台車(2)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・ペレットトレイ用台車(2)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・仕上りペレット貯蔵棚用台車(4)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
(29) 燃料棒貯蔵設備（加工棟）			組立課長
・燃料棒貯蔵棚	1基	・ウランの厚みを核的制限値以下にする	
・ロッドチャンネル用台車(4)	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・燃料棒構内運搬車	1台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	

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

設備及び機器名称	員数	管理内容	運転管理責任者
(30) 原料貯蔵設備 (原料貯蔵所) ・粉末輸送容器貯蔵枠	1 式	・粉末輸送容器に収納された粉末の材料証明書のH/Uを他社から受入れる前に確認する ・積載数を核的制限値以下にする	成形課長
・シリンダ貯蔵ピット	1 式	・UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1)	
・シリンダ転倒装置(原料貯蔵所)	1 基	・UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1)	
・天井走行クレーン(原料貯蔵所5t)	1 基	・UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1) ・粉末輸送容器に収納された粉末の材料証明書のH/Uを他社から受入れる前に確認する	
(31) 粉末貯蔵設備(除染室・分析室) ・スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (作業室(2))	4 基	・ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長
(32) 粉末貯蔵設備(第2核燃料倉庫) ・スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (第2核燃料倉庫) ・電動リフタ	58基 1 台	・ウラン量を核的制限値以下にする ・別表第2第3項の制限以下で取り扱う	成形課長
(33) 粉末貯蔵設備(第3核燃料倉庫) ・粉末回収・ペレット取扱ボックス ・スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (第3核燃料倉庫) ・クレーン(第3核燃料倉庫)	1 基 1 式 1 基	・ウラン量を核的制限値以下にする ・ウラン量を核的制限値以下にする ・粉末輸送容器に収納された粉末の材料証明書のH/Uを他社から受入れる前に確認する ・積載数を核的制限値以下にする	成形課長
・内容器用台車	6 台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・他社缶用台車	3 台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・SUS容器用台車(2)	3 台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
・粉末容器構内運搬車	1 台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	
(34) UO ₂ ペレット貯蔵設備 (第3核燃料倉庫) ・金属缶用台車(2) ・ペレット構内運搬容器	1 台 1 台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う ・別表第2第2項の制限以下で取り扱う	成形課長
(35) 燃料棒貯蔵設備 (第3核燃料倉庫) ・ロッドチャンネル用台車(5) ・ロッドチャンネル用リフタ	1 台 1 台	・別表第2第2項の制限以下で取り扱う ・別表第2第3項の制限以下で取り扱う	組立課長

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

(注1) UF₆シリンダに収納されているUF₆のH/Uは、核燃料物質を受入れる前に確認する。

設 備 及 び 機 器 名 称	員数	管 理 内 容	運 転 管 理 責 任 者
(36) 洗浄残渣貯蔵設備 (シリンダ洗浄棟) ・ 洗浄残渣貯蔵棚 ・ 洗浄残渣コンベア ・ 洗浄残渣乾燥機 ・ SUS容器用台車(5)	3基 1基 1式 1台	・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ 別表第2第2項の制限以下で取り扱う	環境保全課長
その他			
(37) 秤量設備(工場棟) ・ 保安秤量器 (成型工場1)～(成型工場10) ・ 保安秤量器 (ウラン管理4) ・ 保安秤量器 (ウラン管理1)	10台 1台 1台	・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1)	成形課長
(38) 秤量設備(除染室・分析室) ・ 保安秤量器 (ウラン管理3)	1台	・ ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長
(39) 秤量設備(加工棟) ・ 保安秤量器 (加工棟1)～(加工棟9)	9台	・ ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長
(40) 秤量設備(原料貯蔵所) ・ UF ₆ シリンダ秤量器 ・ 保安秤量器 (ウラン管理5)	1台 1台	・ UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1) ・ UF ₆ の材料証明書のH/Uを確認する(注1) ・ 粉末輸送容器に収納された粉末の材料証明書のH/Uを他社から受入れる前に確認する	成形課長
(41) 秤量設備(第3核燃料倉庫) ・ 保安秤量器 (ウラン管理6) (ウラン管理7)	2台	・ ウラン量を核的制限値以下にする	成形課長
(42) 秤量設備(除染室・分析室 分析室) ・ 保安秤量器 (分析1) (分析2)	2台	・ ウラン量を核的制限値以下にする	品質管理課長
(43) 分析設備(除染室・分析室 分析室, 工場棟分光分析室) ・ 同位体分析設備 ・ 不純物分析設備 ・ 物性測定設備 ・ 試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	1式 1式 1式 1基	・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする ・ ウラン量を核的制限値以下にする	品質管理課長

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

(注1) UF₆シリンダに収納されているUF₆のH/Uは、核燃料物質を受入れる前に確認する。

設 備 及 び 機 器 名 称	員 数	管 理 内 容	運 転 管 理 責 任 者
(44) 放射性気体廃棄物廃棄設備			施設技術課長
・ 気体廃棄設備(1) (工場棟転換工場)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	
・ 気体廃棄設備(2) (工場棟成型工場)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	
・ 気体廃棄設備(3) (加工棟成型工場)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	
・ 気体廃棄設備(4) (第3核燃料倉庫)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	
・ 気体廃棄設備(5) (第1廃棄物処理所)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	
・ 気体廃棄設備(6) (第2廃棄物処理所、 シリンダ洗浄棟)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	
(45) 放射性液体廃棄物廃棄設備			
・ 廃液処理設備(1) (転換工場)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	転換課長
・ 廃液処理設備(3) (シリンダ洗浄棟)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	環境保全課長
・ 廃液処理設備(4) (加工棟)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	成形課長
・ 廃液処理設備(5) (転換工場)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	環境保全課長
・ 廃液処理設備(6) (放射線管理棟)	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	環境保全課長
(46) 非常用電源設備	1 式	・ 設備の機能を常に確保する ・ 非常用ディーゼル発電機の7日間継続運転が 可能な燃料を常に確保する	施設技術課長
(47) 放射線管理設備	1 式	・ 設備の機能を常に確保する	安全管理課長

別表第2 臨界安全管理に係る核的制限値（濃縮度5%以下）（第35条関係）

1. 加工設備、貯蔵設備等に係る核的制限値（台車、構内運搬車及び電動リフトを除く）（濃縮度5%以下）

施設	建屋	設備	機器	員数	核燃料物質の状態	核的制限値
化学工場施設		UF ₆ 蒸発・加水分解設備	蒸発器	4基	UF ₆ 固体 UF ₆ 液体 UF ₆ ガス	(UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下
			コールドトラップ	2基	UF ₆ 固体 UF ₆ 液体 UF ₆ ガス	減速度 H/U=0.088以下
			コールドトラップ(小)	2基	UF ₆ 固体 UF ₆ 液体 UF ₆ ガス	減速度 H/U=0.088以下
		乾燥設備	乾燥機	2基	ADUケーキ ADU粉末	ADUの厚み 12.3cm 以下
		焙焼還元設備	リサイクル粉投入ボックス	2基	ADU粉末 UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下
	UO ₂ バックアップフィルタ		2基	UO ₂ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		混合設備	大型混合装置	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			サンブラ	2基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			バックアップフィルタ(サンブラ)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			回転混合機(金属容器(粉末)混合)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			サンプリング台	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下
		濃縮度混合設備	粉砕機	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			粉末輸送装置②	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			バックアップフィルタ(粉末輸送装置②)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			粉末充填ボックス	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			粉末抜き出しボックス	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			濃縮度混合工程用クレーン	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	(大型粉末容器) 質量 1,500kg-U以下/容器 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			粉末輸送装置① ホッパ部①	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			バグフィルタ(粉末輸送装置①)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			バックアップフィルタ(粉末輸送装置①)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
	混合装置		1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		粉末梱包機	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	

施設	建屋	設備	機器	員数	核燃料物質の状態	核的制限値	
化学工学処理棟施設	濃縮度混合設備		粉末輸送装置① ホッパ部②	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
			粗成型用プレス	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
			スラグコンベア	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
			バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
			造粒機	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
			小分け装置	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下	
		ウラン回収設備 (第1系列)		原料フードボックス	1基	U ₃ O ₈ 粉末	質量 (合計) 17.5kg-U以下
				溶解槽	1基	U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液	
				遠心ろ過機	1基	UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液 U ₃ O ₈ 粉末	
				溶解液受槽	1基	UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液 U ₃ O ₈ 粉末	
				沈殿槽	1基	UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液 UO ₄ スラリ	質量 (合計) 17.5kg-U以下
				遠心分離機	1基	UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液 UO ₄ スラリ UO ₄ ケーキ	
			乾燥機	1基	UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液 UO ₄ スラリ UO ₄ ケーキ		
			箱形乾燥機	2基	ADU ケーキ UO ₄ ケーキ ADU 粉末 UO ₄ 粉末	質量 17.5kg-U以下	
			pH 調整槽	2基	UO ₄ スラリ ADU スラリ	質量 (合計) 17.5kg-U以下	
			ろ過機 (廃液用)	1基	ADU スラリ UO ₄ スラリ ADU ケーキ UO ₄ ケーキ		
		解砕機	1基	UO ₄ 粉末	質量 17.5kg-U以下		
	ウラン回収設備 (第2系列)		投入ボックス	2基	UO ₂ 粉末	質量 17.5kg-U以下	
			粉砕機	1基	ADU 粉末 UO ₂ 粉末 UO ₄ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下	
			スクラップ仮焼炉 (仮焼部)	1基	ADU 粉末 UO ₂ 粉末 UO ₄ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下	
			スクラップ仮焼炉 (冷却部)	1基	ADU 粉末 UO ₂ 粉末 UO ₄ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下	
			ヒュームフード(1)	1基	ADU 粉末 UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₄ 粉末 ADU ケーキ UO ₄ ケーキ	質量 17.5kg-U以下	
			ヒュームフード(2)	1基	ADU 粉末 UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₄ 粉末 ADU ケーキ UO ₄ ケーキ	質量 17.5kg-U以下	

施設	建屋	設備	機器	員数	核燃料物質の状態	核的制限値
化学処理施設	工場棟	ウラン回収設備 (第2系列)	箱型乾燥機	1基	ADUケーキ U ₀₄ ケーキ ADU粉末 U ₀₄ 粉末	質量 17.5kg-U以下
			ウラン回収設備 (第3系列)	回転混合機	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末
	除染室 ・ 分析室		粉末回収ボックス	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下
成形工場施設		圧縮成型設備	繰返し粉搬送装置	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			繰返し粉中間ホッパ	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量(合計) 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			繰返し粉小分けボックス	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	
			繰返し粉投入ホッパ	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	
			バックアップフィルタ (粉末輸送)	3基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			繰返し粉投入ボックス	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下
			明替えボックス	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下
			大型混合装置	2基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	(大型粉末容器) 質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			大型粉末容器拔出 ボックス	2基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	(大型粉末容器) 質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			大型粉末容器用 クレーン	2基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	(大型粉末容器) 質量 1,500kg-U以下/容器 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			原料粉末ホッパ	2基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			粉末混合機	2基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			粗成型用プレス	2基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			スラグコンベア	2基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			バックアップフィルタ (粉末集塵装置)	4基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			造粒機	2基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			造粒粉末 小分けボックス	2基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			造粒粉末ホッパ	2基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			潤滑剤混合機	2基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			本成型用プレス	2基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末 U ₀₂ 圧粉ペレット	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
			ペレット移替機(1) (圧粉体密度測定装置)	1基	U ₀₂ 圧粉ペレット	質量 14.8kg-U以下
			ペレット移替機(2) (圧粉体密度測定装置)	1基	U ₀₂ 圧粉ペレット	質量 14.8kg-U以下
			試験用プレス	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末 U ₀₂ 圧粉ペレット	質量 14.8kg-U以下
			フードボックス(1)	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末 U ₀₂ 圧粉ペレット U ₀₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下(ペレット) 質量 17.5kg-U以下(粉末)
			フードボックス(2)	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下

施設	建屋	設備	機器	員数	核燃料物質の 状態	核的制限値	
						質量	減速度
成形棟	工場	圧縮成型設備	フードボックス(3)	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末 U ₀₂ 圧粉ペレット U ₀₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下 (ペレット) 質量 17.5kg-U以下 (粉末)	
		焼結設備	パッチ式小型焼結炉	1基	U ₀₂ 圧粉ペレット U ₀₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下	
		ペレット検査設備	ペレット外観検査装置 金属容器 (ペレット) 受	7基	U ₀₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下	
			ペレット寸法密度検査装置	1基	U ₀₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下	
			焼結体密度検査装置	1基	U ₀₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下	
		粉末再生設備	洗浄ボックス (研削工程)	2基	U ₀₂ スラッジ U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末 U ₀₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下	
			研削屑乾燥機	2基	U ₀₂ 粉末 U ₀₂ スラッジ	質量 17.5kg-U以下	
		フードボックス(4)	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末 U ₀₂ ペレット U ₀₂ 圧粉ペレット	質量 14.8kg-U以下 (ペレット) 17.5kg-U以下 (粉末)		
		フードボックス(5)	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末 U ₀₂ ペレット U ₀₂ 圧粉ペレット	質量 14.8kg-U以下 (ペレット) 17.5kg-U以下 (粉末)		
		ペレット明替機	1基	U ₀₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下		
		酸化炉(1)	2基	U ₀₂ ペレット U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 (合計) 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下		
			粉砕機(1)	1基			
		酸化炉(2)	2基	U ₀₂ ペレット U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 (合計) 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下		
	粉砕機(2)		1基				
	洗浄ボックス (圧縮成型工程)	1基	U ₀₂ スラッジ U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下			
	加工棟	圧縮成型設備	粉末篩分機	2基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
		一次混合機	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下		
		フードボックス(1)	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下		
		フードボックス(2)	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下		
		二次混合機	1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下		
濃度調整混合機		1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下			
粗成型用プレス		1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下			
粗成型用 プレスフィーダ		1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下			
スラグコンベア		1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下			
バックアップフィルタ		2基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下			
造粒機		1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下			
本成型用プレス		1基	U ₀₂ 粉末 U ₃₀₈ 粉末 U ₀₂ 圧粉ペレット	質量 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下			

施設	建屋	設備	機器	員数	核燃料物質の状態	核的制限値	
成形施設	加工棟	ペレット検査設備	ペレット外観検査装置 金属容器（ペレット）受	1基	UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下	
			ペレット寸法密度測定台	1基	UO ₂ ペレット	ペレットの厚み 10.7cm 以下	
		粉末再生設備	洗浄ボックス	2基	UO ₂ スラッジ UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下	
			研削屑乾燥機	1基	UO ₂ スラッジ UO ₂ 粉末	質量 17.5kg-U以下	
			フードボックス(3)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下（ペレット） 17.5kg-U以下（粉末）	
			酸化炉	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量（合計） 1,500kg-U以下 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下	
			粉碎機	1基	UO ₂ ペレット		
被覆施設	工場棟	燃料棒補修設備	UO ₂ 明替ボックス	1基	UO ₂ ペレット 燃料棒	質量 14.8kg-U以下	
			原料貯蔵設備	シリンダ貯蔵架台	1式	UF ₆ 固体	(UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下
				シリンダ転倒装置	1基	UF ₆ 固体	(UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下
	天井走行クレーン (転換5t)	1基		UF ₆ 固体	(UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下		
	貯蔵施設	工場	粉末貯蔵設備	大型粉末容器貯蔵架台	1式	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	(大型粉末容器) 質量 1,500kg-U以下/容器 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
				大型粉末容器	72基 *	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 1,500kg-U以下/容器 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下
				スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (転換加工室)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%)以下
				中間仕掛品一時貯蔵棚	2基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%)以下
				運搬台車	7基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%)以下
				粉末一時貯蔵棚	4基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%)以下
				スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (ペレット加工室)	16基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%)以下
		棟	UO ₂ ペレット貯蔵設備	圧粉ペレット 一時貯蔵棚(3)	1基	UO ₂ ペレット UO ₂ 圧粉ペレット	収納部厚み 10.7cm以下
				焼結ペレット 一時貯蔵棚(3)	1基	UO ₂ ペレット	収納部厚み 9.4cm以下
スクラップ貯蔵棚 (ペレット用)				2基	UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下/容器	
金属容器（ペレット）	30個			UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下/容器		
仕上りペレット 一時貯蔵棚	4基			UO ₂ ペレット	収納部厚み 9.4cm以下		
仕上りペレット 貯蔵棚	1式			UO ₂ ペレット	収納部厚み 9.4cm以下		

* 72基のうち、大型粉末容器の貯蔵架台収納台数である60基のみを使用する。

施設	建屋	設備	機器	員数	核燃料物質の状態	核的制限値
貯蔵施設	工場棟	燃料棒貯蔵設備	燃料棒一時貯蔵棚	2基	燃料棒	収納部厚み 10.7cm 以下
			運搬車	1台	燃料棒	収納部厚み 10.7cm 以下
	原料貯蔵所	原料貯蔵設備	粉末輸送容器貯蔵枠	1式	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	(粉末輸送容器) 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下 積載制限 粉末輸送容器を2段以下
			シリンダ貯蔵ピット	1式	UF ₆ 固体	(UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下
			シリンダ転倒装置 (原料貯蔵所)	1基	UF ₆ 固体	(UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088以下
			天井走行クレーン (原料貯蔵所5t)	1基	UF ₆ 固体 UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	(UF ₆ シリンダ) 減速度 H/U=0.088 以下 (粉末輸送容器) 減速度 H/U=0.5 (含水率1.6%) 以下
	加工棟	粉末貯蔵設備	粉末一時貯蔵棚	6基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%) 以下
			フードボックス(4)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量 17.5kg-U以下
			原料粉末貯蔵棚	2基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%) 以下
			スクラップ貯蔵棚 (粉末用)	4基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%) 以下
		UO ₂ ペレット貯蔵設備	圧粉ペレット貯蔵棚	1基	UO ₂ ペレット UO ₂ 圧粉ペレット	収納部厚み 10.7cm以下
			焼結ペレット貯蔵棚	1基	UO ₂ ペレット	収納部厚み 10.7cm以下
	分析室	燃料棒貯蔵設備	燃料棒貯蔵棚	1基	燃料棒	収納部厚み 10.7cm以下
			粉末貯蔵設備 (粉末用) (作業室(2))	4基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%) 以下
	第2核燃料倉庫	粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (第2核燃料倉庫)	58基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)8.0kg-U 以下/容器 (下から2段目、5段目) 質量(複数ユニット)16.0kg-U 以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%) 以下(下から1段目)
			スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (第3核燃料倉庫)	1式	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%) 以下
			粉末回収・ペレット 取扱ボックス	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	質量 14.8kg-U以下(ペレット) 17.5kg-U以下(粉末) (注1)
			粉末容器ハンドリング 装置	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	減速度 H/U=0.5(含水率1.6%) 以下 (注2)
	第3核燃料倉庫	粉末貯蔵設備	スクラップ貯蔵棚 (粉末用) (第3核燃料倉庫)	1式	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	質量(複数ユニット)16.0kg-U以下/容器 減速度(複数ユニット)H/U=0.5(含水率1.6%) 以下
			クレーン (第3核燃料倉庫)	1基	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	(粉末輸送容器、内容物、他社缶) 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%) 以下 積載制限 粉末輸送容器、内容物 1 以下、他社缶 3 以下(注3)

(注1) ウランを収納した容器(SUS容器、他社缶、金属缶)の取扱いは1容器のみとする。

(注2) バランサー(1)でのSUS容器の取扱い、バランサー(2)での他社缶の取扱いはそれぞれ1容器のみとする。

(注3) NPC型輸送容器、TNF-XI型輸送容器及び内容物は1容器のみ、他社缶は3容器以下の取扱いとする。

施設	建屋	設備	機器	員数	核燃料物質の状態	核的制限値
貯蔵施設	シリンド	洗浄残渣貯蔵設備	洗浄残渣貯蔵棚	3基	UF ₄ 粉末 SDU粉末 UF ₄ ケーキ SDUケーキ	質量（複数ユニット）6.43kg-U 以下／容器
			洗浄残渣乾燥機	1式	UF ₄ 粉末 SDU粉末 UF ₄ ケーキ SDUケーキ	質量 17.5kg-U以下
			洗浄残渣コンベア	1基	UF ₄ ケーキ SDUケーキ	質量（合計）17.5kg-U以下（注4）
化学処理施設	ウラン回収設備（第4系列）	シリンド洗浄装置	1式	UF ₄ 等粉末 UF ₄ 等スラリー		
		洗浄液受槽（1）	1基	UF ₄ スラリー		
		洗浄残渣沈殿槽	2基	UF ₄ スラリー SDUスラリー		
		遠心分離機	1基	UF ₄ スラリー SDUスラリー UF ₄ ケーキ SDU ケーキ		
		液受槽	1基	UF ₄ スラリー SDUスラリー		
その他加工	工場棟	秤量設備	保安秤量器（成型工場1）～（成型工場10）	10台	粉末 ペレット	（ペレットを取り扱う場合） 質量 14.8kg-U以下
			保安秤量器（ウラン管理4）	1台	粉末 ペレット	（ペレットを取り扱う場合） 質量 14.8kg-U以下
			保安秤量器（ウラン管理1）	1台	UF ₆ 固体	（UF ₆ シリンド） 減速度 H/U=0.088以下
			保安秤量器（ウラン管理2）	1台	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	（大型粉末容器） 質量 1,500kg-U以下／容器 減速度 H/U=0.5（含水率1.6%）以下
附属施設	加工棟	秤量設備	保安秤量器（ウラン管理3）	1台	粉末 ペレット	（ペレットを取り扱う場合） 質量 14.8kg-U以下
			保安秤量器（加工棟1）～（加工棟9）	9台	粉末（UO ₂ 粉末、U ₃ O ₈ 粉末、UO ₂ スラッジ）、 ペレット（UO ₂ ペレット）	（ペレットを取り扱う場合） 質量 14.8kg-U以下
			UF ₆ シリンド秤量器	1台	UF ₆ 固体	減速度 H/U=0.088 以下
原料貯蔵所	秤量設備	保安秤量器（ウラン管理5）	1台	UF ₆ 固体 粉末 ペレット	（UF ₆ シリンド） 減速度 H/U=0.088 以下 （粉末輸送容器） 減速度 H/U=0.5（含水率1.6%）以下	

（注4） シリンド洗浄棟洗浄室、沈殿槽室全体での取扱い質量の合計は17.5kg-U以下とする。

施設	建屋	設 備	機 器	員数	核燃料物質 の 状 態	核 的 制 限 値
その他 加工設備 の附属 施設	第3核燃料倉庫	秤量設備	保安秤量器 (ウラン管理6) (ウラン管理7)	2台	粉末 ペレット	(ペレットを取り扱う場合) 質 量 14.8kg-U以下
	除染室・分析室 分析室及び工場棟 分光分析室	分析設備	同位体分析設備	1式	UO ₂ 粉末, U ₃ O ₈ 粉末等 (分析サンプル)	質 量 14.8kg-U以下 (注5)
		不純物分析設備	1式			
		物性測定設備	1式			
		試料回収ボックス (不純物分析設備付帯設備)	1基			
		秤量設備	保安秤量器 (分析1) (分析2)	2台		

(注5) 除染室・分析室 分析室及び工場棟分光分析室の取扱い質量の合計は14.8kg-U以下とする。

2. 台車、構内運搬車に係る制限（濃縮度5%以下）

建屋	台車名	台数	積載物	核燃料物質の状態	台車間近接防止措置	台車使用エリア	核的制限値
工場棟 除染室・分析室 第2核燃料倉庫	金属容器(溶液・スラリー)用台車	1台	金属容器(溶液・スラリー)	UO ₂ F ₂ 溶液 UO ₂ (NO ₃) ₂ 溶液 ADUスラリー	不要	第3図(1)	積載数 1以下
	金属容器(粉末)用台車(1)	1台	金属容器(粉末)	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図(1) (2)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	SUS容器用台車(3)	2台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図(1) (2)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 4以下(縦積み)
	SUS容器用台車(4)	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 ADU粉末 UO ₄ 粉末 ADUケーキ UO ₄ ケーキ	不要	第3図(1)	積載数 1以下
	仮焼ポート用台車	1台	仮焼ポートラック	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 ADU粉末 UO ₄ 粉末	不要	第3図(1)	質量 17.5kg-U 以下
	乾燥トレイ用台車	2台	乾燥トレイ	ADU粉末 UO ₄ 粉末 ADUケーキ UO ₄ ケーキ	不要	第3図(1)	質量 17.5kg-U 以下
	大型粉末容器用台車	1台	大型粉末容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	必要 (注1)	第3図(1) (2)	(大型粉末容器) 質量1,500kg-U以下/容器 減速度 H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	金属缶用台車(1)	1台	金属缶	UO ₂ ペレット	不要	第3図(1) (2)	収納部厚み 10.7cm 以下
	金属容器(粉末)用台車(2)	2台	金属容器(粉末)	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図(2)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	金属容器(ペレット)用台車(1)	1台	金属容器(ペレット)	UO ₂ ペレット	不要	第3図(2)	質量 14.8kg-U以下/容器 積載数 1以下

台車のユニットと設備・機器(ウラン収納部位)との表面間距離は30.5cm以上とする。ただし、密着を想定して計算コードにより評価されている工場棟のペレット貯蔵室、加工棟の粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、ペレット貯蔵室、第3核燃料倉庫の貯蔵室(1)、貯蔵室(2)、第2核燃料倉庫及びシリンダ洗浄棟は除く。

(注1) ウランを移動する場合は、スペーサーを張り出すこと。

建屋	台車名	台数	積載物	核燃料物質の状態	台車間近接防止措置	台車使用エリア	核的制限値
工場棟 除染室・分析室 第2核燃料倉庫	ロータ用台車(1)	1台	ロータ	UO ₂ スラッジ	不要	第3図(2)	積載数 1以下
	ボート(焼結)用台車(1)	1台	12インチボート	UO ₂ ペレット	不要	第3図(2)	収納部厚み 10.7cm 以下
	ボート(焼結)用台車(2)	2台	9インチボート 12インチボート	UO ₂ ペレット	不要	第3図(2)	収納部厚み 10.7cm 以下
	ペレットトレイ用台車(1)	1台	ペレットトレイ	UO ₂ ペレット	不要	第3図(2)	
	ペレットトレイ用台車(3)	2台	ペレットトレイ	UO ₂ ペレット	不要	第3図(2)	収納部厚み 10.7cm 以下
	ロッドチャンネル用台車(1)	1台	ロッドチャンネル	燃料棒	不要	第3図(2)	収納部厚み 10.7cm 以下
	繰返し粉ホッパ台車	2台		UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	必要(注2)	第3図(2)	質量 1,500kg-U 以下 減速度 H/U=0.5(含水率 1.6%) 以下
	仕上りペレット貯蔵棚用台車	2台	仕上りペレット貯蔵棚	UO ₂ ペレット	必要(注2)	第3図(2)	積載数 1以下
	ロッドチャンネル用台車(2)	1台	ロッドチャンネル	燃料棒	不要	第3図(3)	収納部厚み 10.7cm 以下
	ロッドチャンネル用台車(3)	1台	ロッドチャンネル	燃料棒	不要	第3図(3)	収納部厚み 10.7cm 以下
	マガジン架台部	1台	マガジン	燃料棒	必要(注3)	第3図(3)	積載制限 燃料集合体 1 体以下 ／収納部
	運搬台車	2台	マガジン	燃料棒	必要(注3)	第3図(3)	積載制限 燃料集合体 1 体以下 ／収納部

台車のユニットと設備・機器(ウラン収納部位)との表面間距離は30.5cm以上とする。ただし、密着を想定して計算コードにより評価されている工場棟のペレット貯蔵室、加工棟の粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、ペレット貯蔵室、第3核燃料倉庫の貯蔵室(1)、貯蔵室(2)、第2核燃料倉庫及びシリンダ洗浄棟は除く。

(注2) ウランを移動する場合は、着脱式のスペーサーを台車に装着すること。ただし、仕上りペレット貯蔵棚用台車については工場棟のペレット貯蔵室内で取り扱う場合は除く。

(注3) 駆動源となる圧縮空気の供給を1台の台車だけに制限する。

建屋	台車名	台数	積載物	核燃料物質の状態	台車間近接防止措置	台車使用エリア	核的制限値
加工棟	SUS容器用台車(1)	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図(4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 3以下(縦積み)
	金属容器(粉末)用台車(3)	2台	金属容器(粉末)	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図(4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	金属容器(ペレット)用台車(2)	1台	金属容器(ペレット)	UO ₂ ペレット	不要	第3図(4)	質量 14.8kg-U 以下/容器 積載数 1以下
	ポート(焼結)用台車(3)	1台	9インチポート	UO ₂ ペレット	不要	第3図(4)	収納部厚み 10.7cm以下
	ポート(焼結)用台車(4)	1台	9インチポート	UO ₂ ペレット	不要	第3図(4)	収納部厚み 10.7cm以下
	ペレットトレイ用台車(2)	1台	ペレットトレイ	UO ₂ ペレット	不要	第3図(4)	
	ロータ用台車(2)	1台	ロータ	UO ₂ スラッジ	不要	第3図(4)	積載数 1以下
	ペレットトレイ用台車(4)	1台	ペレットトレイ	UO ₂ ペレット	不要	第3図(4)	収納部厚み 10.7cm 以下
	仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)	1台	仕上りペレット貯蔵棚	UO ₂ ペレット	必要 (注4)	第3図(4)	積載数 1以下
	仕上りペレット貯蔵棚用台車(4)	1台	仕上りペレット貯蔵棚	UO ₂ ペレット	必要 (注4)	第3図(4)	積載数 1以下
	ロッドチャンネル用台車(4)	1台	ロッドチャンネル	燃料棒	不要	第3図(4)	収納部厚み 10.7cm 以下
	燃料棒構内運搬車	1台	ロッドチャンネル	燃料棒	不要	第3図(7)	
第3核燃料倉庫	SUS容器用台車(2)	3台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図(5)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 3以下(縦積み)
	金属缶用台車(2)	1台	金属缶	UO ₂ ペレット	不要	第3図(5)	収納部厚み 10.7cm 以下

台車のユニットと設備・機器(ウラン収納部位)との表面間距離は30.5cm以上とする。ただし、密着を想定して計算コードにより評価されている工場棟のペレット貯蔵室、加工棟の粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、ペレット貯蔵室、第3核燃料倉庫の貯蔵室(1)、貯蔵室(2)、第2核燃料倉庫及びシリンダ洗浄棟は除く。

(注4) ウランを移動する場合は、着脱式のスペーサーを台車に装着すること。ただし、仕上りペレット貯蔵棚用台車(3)(4)については加工棟のペレット貯蔵室内で取り扱う場合は除く。

建屋	台車名	台数	積載物	核燃料物質の状態	台車間近接防止措置	台車使用エリア	核的制限値
第3核燃料倉庫	他社缶用台車	3台	他社缶 (注5)	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図 (5)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 質量17.5kg-U以下/容器 積載数 1以下
	内容器用台車	6台	内容器 (注6)	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末 UO ₂ ペレット	不要	第3図 (5)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	ロッドチャンネル用台車(5)	1台	ロッドチャンネル	燃料棒	不要	第3図 (5)	収納部厚み 10.7cm 以下
	粉末容器構内運搬車	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	不要	第3図 (7)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5(含水率1.6%)以下
	ペレット構内運搬容器	1台	金属缶	UO ₂ ペレット	不要	第3図 (7)	
シリンダ洗浄棟	SUS容器用台車(5)	1台	SUS容器	UF ₄ 粉末 SDU粉末 UF ₄ ケーキ SDU ケーキ	不要	第3図 (6)	積載数 2以下

台車のユニットと設備・機器(ウラン収納部位)との表面間距離は30.5cm以上とする。ただし、密着を想定して計算コードにより評価されている工場棟のペレット貯蔵室、加工棟の粉末貯蔵室(1)、粉末貯蔵室(2)、ペレット貯蔵室、第3核燃料倉庫の貯蔵室(1)、貯蔵室(2)、第2核燃料倉庫及びシリンダ洗浄棟は除く。

(注5) 他社において使用前検査、または使用前確認に合格した物とする。

(注6) NPC型輸送容器の構成品として容器承認を受けた物とする。

3. 電動リフタに係る制限値（濃縮度5%以下）

建屋	電動リフタ名	台数	積載物	核燃料物質の状態	電動リフタ使用エリ	核的制限値
加工棟	電動リフタ(1)	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	第3図 (4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5 (含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	電動リフタ(2)	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	第3図 (4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5 (含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	電動リフタ(3)	1台	金属容器 (粉末)	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	第3図 (4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5 (含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	電動リフタ(4)	1台	金属容器 (粉末)	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	第3図 (4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5 (含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	電動リフタ(5)	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	第3図 (4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5 (含水率1.6%)以下 積載数 1以下
	電動リフタ(6)	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	第3図 (4)	減速度(複数ユニット) H/U=0.5 (含水率1.6%)以下 積載数 1以下
第2核燃料倉庫	電動リフタ	1台	SUS容器	UO ₂ 粉末 U ₃ O ₈ 粉末	第3図 (1)	積載数 1以下
第3核燃料倉庫	ロッドチャンネル用リフタ	1台	ロッドチャンネル	燃料棒	第3図 (5)	収納部厚み 10.7cm以下

別表第3 熱的制限値 (第37条関係)

設 備 名	熱 的 制 限 値
(1) 化学処理施設関係 ・ 蒸 発 器 (UF ₆ シリンダ) ・ ロータリーキルン	1 2 1 °C 1, 0 0 0 °C
(2) 成型施設関係 ・ 連続焼結炉 ・ バッチ式小型焼結炉	1, 8 5 0 °C 1, 8 5 0 °C

別表第4 身体及び身体に着用している物に係る表面密度 (第47条関係)

区 分	表 面 密 度
アルファ線を放出する放射性物質	0.4 Bq/cm ²
アルファ線を放出しない放射性物質	4 Bq/cm ²

別表第5 放射線業務従事者の線量限度 (第50条, 87条の3関係)

実 効 線 量 限 度		等 価 線 量 限 度		
男 子	女 子	眼の水晶体	皮 膚	妊娠中女子の腹部表面
100mSv/5年 ^(注1) 50mSv/1年 ^(注2)	100mSv/5年 ^(注1) 50mSv/1年 ^(注2) 5mSv/3月 ^(注3) 妊娠中の内部被ばく 1mSv/出産まで ^(注4)	100mSv/5年 ^(注1) 50mSv/1年 ^(注2)	500mSv/年	2mSv/出産まで ^(注4)

なお、加工規則第7条の3第2項に規定する緊急作業に係る線量限度は、実効線量について100mSv、眼の水晶体の等価線量について300mSv及び皮膚の等価線量について1Svとする。

ただし、「核原料物質又は核燃料物質の製錬の事業に関する規則等の規定に基づく線量限度等を定める告示(原子力規制委員会告示第8号)」第7条第2項第1号、第2号及び第4号に掲げるいずれかの事象に該当する場合にあっては、実効線量について250mSvとする。

この適用は男子の放射線業務従事者に限定する。

(注1) 平成13年4月1日以後5年ごとに区分した各期間

(注2) 4月1日を始期とする1年間

(注3) 女子(妊娠不能と診断された者及び妊娠の意思のない旨を社長に書面で申し出た者を除く)について、4月1日、7月1日、10月1日、1月1日を始期とする各3月間

(注4) 本人の申出等により社長が妊娠の事実を知ってから出産するまでの期間

別表第6 線量の評価項目及び頻度 (第51条関係)

項目	区分	評価頻度
外部被ばくによる線量	放射線業務従事者	1回/3月 その他, 安全管理課長が必要と認めた都度
内部被ばくによる線量	第1種管理区域に立入った放射線業務従事者	1回/3月 その他, 安全管理課長が必要と認めた都度

なお, 妊娠中の女子については, 外部被ばく及び内部被ばくの評価頻度を1回/月とする。

別表第7 線量当量等の測定 (第54条関係)

測定場所	測定項目	測定頻度
第1種管理区域	・外部放射線に係る線量当量 ・空気中の放射性物質の濃度 ・表面密度	1回/週
第2種管理区域	・外部放射線に係る線量当量	
周辺監視区域	・外部放射線に係る線量当量	
周辺監視区域外	・環境試料中の放射性物質濃度 ^{*1}	1回/年

*1: 周辺環境におけるウランの濃度を監視するため, 加工施設周辺の井戸水, 河川水、土壌のウラン濃度の測定を年1回行う。

別表第8 線量当量等の測定方法 (第54条関係)

測定項目		測定方法
放射線業務従事者の線量	放射線業務従事者の外部被ばくによる線量	ガラスバッジ等の個人線量測定器による測定
	第1種管理区域に立ち入った放射線業務従事者の内部被ばくによる線量	空气中放射性物質濃度からの計算 又はバイオアッセイ法による尿中ウラン測定
表面密度	第1種管理区域	ろ紙による拭き取り及び放射能測定装置による測定
	第1種管理区域から退出する者の身体及び身体に着用している物	ハンドフットモニタによる測定又はサーベイメータによる直接測定
	第1種管理区域からの持ち出し物品	ろ紙による拭き取り及び放射能測定装置による測定又はサーベイメータによる直接測定
空气中的放射性物質の濃度	第1種管理区域	エアスニファ等による集塵及び放射能測定装置による測定
	排気口	ダストモニタによる集塵測定及び放射能測定装置による測定
水中の放射性物質の濃度	廃液貯留タンク	試料水の前処理及び放射能測定装置による測定
	排水口	試料水の前処理及び放射能測定装置による測定
外部放射線に係る線量当量	管理区域及び周辺監視区域	熱蛍光線量計 (TLD) による測定
外部放射線に係る線量当量率	核燃料物質等	サーベイメータによる直接測定
空間放射線量率	周辺監視区域境界付近	モニタリングポストによる測定

別表第9 放射線測定器類 (第55条関係)

測定器名	数量	点検・校正責任者
・線量当量率サーベイメータ	12台	安全管理課長
・汚染サーベイメータ	19台	
・中性子線測定用サーベイメータ	2台	
・ダストモニタ	6台	
・移動型ダストモニタ	4台	
・ハンドフットモニタ	8台	
・放射能測定装置 (α , β 線用)	13台	
・エリアモニタ	8台	
・熱蛍光線量計 (TLD) 測定装置	1台	
・モニタリングポスト	1台	
・エアサンプラ	2台	
・個人用エアサンプラ	2台	
・熱蛍光線量計 (TLD) 素子	1式	
・ガラスバッジ	1式	
・エアスニファ	採取口 129	

別表第10 物品及び核燃料物質等の移動に係る限度値 (第56, 57条関係)

項目	限度値
表面密度	アルファ線を放出する放射性物質 0.4 Bq/cm ²
	アルファ線を放出しない放射性物質 4 Bq/cm ²
表面における線量当量率	2 mSv/h 原子力規制委員会の運搬に係る特別措置の承認を受けた場合は 10 mSv/h
表面から1 mにおける線量当量率	100 μ Sv/h 原子力規制委員会の運搬に係る特別措置の承認を受けた場合は除く。

別表第12 核燃料物質の受入仕様値 (第70条関係)

1. 再生濃縮ウランの受入仕様値 (濃縮度5%以下)

放射性物質区分	核種	含有量 (上限値)
ウラン同位体	U-232	10 ppb (Uベース)
	U (α)	3.3×10^5 Bq/gU
核分裂生成物	Tc-99	10 Bq/gU
	Ru-106	10 Bq/gU
	Sb-125	2 Bq/gU
超ウラン元素	Np-237	1×10^{-1} Bq/gU
	Pu (α)	1×10^{-1} Bq/gU
	Pu (β)	3 Bq/gU

2. 再生濃縮ウラン以外の核燃料物質の受入仕様値 (濃縮度5%以

放射性物質区分	核種	含有量 (上限値)
ウラン同位体	U-232	0.1 ppb (Uベース)
	U (α)	1.44×10^5 Bq/gU
核分裂生成物	Tc-99	10 ppb (Uベース)

別表第13-1 核燃料物質の最大貯蔵能力 (第72条関係)

施 設		核燃料物質 の 種 類	最 大 貯 蔵 能 力	
工 場 棟	原 料 倉 庫	濃縮度5% 以下の 濃縮ウラン, 天然ウラン, 劣化ウラン	六ふっ化ウラン	62ton-U
	転 換 加 工 室		ウラン粉末	43ton-U(注1)
	ペレット加工室			7ton-U(注1)
	ペレット加工室		ウランペレット	7ton-U(注1)
	ペレット貯蔵室			40ton-U(注1)
	燃料棒補修室		燃 料 棒	1ton-U(注1)
	燃料棒検査室			46ton-U(注1)
	燃料集合体組立室		燃料集合体	59ton-U
	燃料集合体貯蔵室			180ton-U(注1)
加 工 棟	粉末貯蔵室(1)	濃縮度5% 以下の 濃縮ウラン, 天然ウラン, 劣化ウラン	ウラン粉末	13ton-U
	粉末貯蔵室(2)			2ton-U
	ペレット加工室		ウランペレット	2ton-U
	ペレット加工室			15ton-U
	ペレット貯蔵室			1ton-U
	燃料棒溶接室		燃 料 棒	1ton-U
原 料 貯 蔵 所		濃縮度5% 以下の 濃縮ウラン, 天然ウラン, 劣化ウラン	六ふっ化ウラン	521ton-U(注2, 7)
			ウラン粉末及び ウランペレット	43.8ton-U
除染室・分析室	作 業 室 (2)		ウラン粉末	2ton-U(注4)
第2核燃料倉庫			ウラン粉末	84ton-U(注4, 5)
第3核燃料倉庫	貯 蔵 室 (1)		ウラン粉末	163ton-U(注1, 3)
	貯 蔵 室 (2)		ウランペレット	20ton-U(注6)
			燃 料 棒	3ton-U(注6)

施 設		核燃料物質 の 種 類	最 大 貯 蔵 能 力	
シリンダ洗浄棟	貯 蔵 室 (3)	濃縮度 5% 以下の 濃縮ウラン, 天然ウラン, 劣化ウラン	ウラン粉末	6ton-U(注5)
容器管理棟	保 管 室		燃料集合体	43ton-U(注1)
劣化・天然ウラン倉庫		天然ウラン, 劣化ウラン	ウラン粉末及び ウランペレット	40ton-U

(注1) (注1)に係る項全体で再生濃縮ウラン22ton-U以下を含む。

(注2) 再生濃縮ウラン22ton-U以下を含む。

(注3) 再生濃縮ウランのスクラップ10ton-U以下を含む。

(注4) (注4)に係る項全体で再生濃縮ウランのスクラップ0.2ton-U以下を含む。

(注5) 再生濃縮ウランのスクラップ0.2ton-U以下を含む。

(注6) 再生濃縮ウランのスクラップ0.3ton-U以下を含む。

(注7) 原料貯蔵所にウラン粉末を貯蔵する場合は、六ふっ化ウランの最大貯蔵能力を460ton-Uとする。

別表第13-2 ビルドアップ期間及び貯蔵期間（第72条関係）

施設		形態	濃縮、天然、劣化ウラン (再生濃縮ウランを除く)		再生濃縮ウラン	
			ビルドアップ 期 間	貯蔵期間	ビルドアップ 期 間	貯蔵期間
工場棟	原料倉庫	六ふっ化ウラン	制限なし	常時	－(注4)	－(注4)
	転換加工室	ウラン粉末	制限なし	常時	2年以下	1ヶ月/年以下
	ペレット加工室					
	ペレット加工室	ウランペレット	制限なし	常時	2年以下	1ヶ月/年以下
	ペレット貯蔵室					
	燃料棒補修室	燃料棒	制限なし	常時	2年以下	1ヶ月/年以下
	燃料棒検査室					
	燃料集合体組立室	燃料集合体	制限なし	常時	－(注4)	－(注4)
	燃料集合体貯蔵室				2年以下	2ヶ月/年以下
加工棟	粉末貯蔵室(1)	ウラン粉末	制限なし	常時	－(注4)	－(注4)
	粉末貯蔵室(2)					
	ペレット加工室					
	ペレット加工室	ウランペレット	制限なし	常時	－(注4)	－(注4)
	ペレット貯蔵室					
	燃料棒溶接室	燃料棒	制限なし	常時	－(注4)	－(注4)
原料貯蔵所		六ふっ化ウラン	制限なし	常時	制限なし	常時
		ウラン粉末及び ウランペレット	1年以下(注1)	常時	－(注4)	－(注4)
除染室・分析室	作業室(2)	ウラン粉末	制限なし	常時	制限なし	常時
第2核燃料倉庫		ウラン粉末	制限なし	常時	制限なし(注2)	常時(注2)
第3核燃料倉庫	貯蔵室(1)	ウラン粉末	制限なし	常時	2年以下	2ヶ月/年以下
					制限なし(注3)	常時(注3)
	貯蔵室(2)	ウランペレット	制限なし	常時	制限なし	常時
燃料棒						

施設		形態	濃縮，天然，劣化ウラン (再生濃縮ウランを除く)		再生濃縮ウラン	
			ビルドアップ 期間	貯蔵期間	ビルドアップ 期間	貯蔵期間
シリンダ洗浄棟	貯蔵室(3)	ウラン粉末	制限なし	常時	制限なし	常時
容器管理棟	保管室	燃料集合体	制限なし	常時	3年以下	6ヶ月/年以下
劣化・天然ウラン倉庫		ウラン粉末及び ウランペレット	制限なし	常時	－(注4)	－(注4)

ビルドアップ期間とは、六ふっ化ウランが蒸発してシリンダから取り出されてからの経過期間をいう。

濃縮ウランのビルドアップ期間制限なし以外には、ビルドアップ期間を制限しない濃縮ウラン10%を含む。

再生濃縮ウランのビルドアップ期間制限なし以外には、ビルドアップ期間を制限しない再生濃縮ウランのスクラップ10%を含む。

(注1) 貯蔵する輸送容器を46基以下(1段積み)とする場合はビルドアップ期間は制限なし

(注2) 第2核燃料倉庫に貯蔵する再生濃縮ウラン0.2ton-U以下

(注3) 第3核燃料倉庫貯蔵室(1)に貯蔵する再生濃縮ウラン10ton-U以下

(注4) 「－」は、当該貯蔵施設で再生濃縮ウランを貯蔵しないことを示す。

別表第14 周辺監視区域外側の境界における
放射性物質の濃度限度及び管理目標値 (第76, 77条関係)

項 目	濃 度 限 度	管 理 目 標 値
空気中の3月間について の平均濃度	$1 \times 10^{-8} \text{ Bq/cm}^3$	$1.5 \times 10^{-9} \text{ Bq/cm}^3$
水 中 の3月間について の平均濃度	$2 \times 10^{-2} \text{ Bq/cm}^3$	$8 \times 10^{-3} \text{ Bq/cm}^3$

別表第15 放射性廃棄物の測定項目及び測定頻度 (第76, 77条関係)

測 定 項 目	測 定 頻 度
・排水口における排水中の放射性物質濃度 ・廃液貯留タンクにおける廃水中の放射性物質濃度	放出のつど
・排気口における排気中の放射性物質濃度	連続して集塵

別表第16 保安に関する記録（第19条、75条の2、124条関係）

1. 加工規則第7条に基づく記録

記 録 事 項	記録すべき場合	保存期間
<p>1. 加工施設の施設管理（第7条の4第1項に規定するものをいう。以下この表において同じ。）に係る記録</p> <p>イ 使用前確認の結果</p> <p>ロ 第7条の4第1項第4号の規定による施設管理の実施状況及びその担当者の氏名（注4）</p> <p>ハ 第7条の4第1項第5号の規定による施設管理方針、施設管理目標及び施設管理実施計画の評価の結果及びその評価の担当者の氏名</p>	<p>確認の都度</p> <p>施設管理の実施の都度</p> <p>評価の都度</p>	<p>同一事項に関する次の確認のときまでの期間</p> <p>施設管理を実施した加工施設の解体又は廃棄をした後5年が経過するまでの期間</p> <p>評価を実施した加工施設の施設管理方針、施設管理目標又は施設管理実施計画の改定までの期間</p>
<p>2. 放射線管理記録</p> <p>イ 放射性廃棄物の排気口又は排気監視設備及び排水口又は排水監視設備における放射性物質の平均濃度</p> <p>1日間の平均濃度</p> <p>3月間の平均濃度</p> <p>ロ 管理区域及び周辺監視区域における外部放射線に係る1週間の線量当量</p> <p>管理区域における空気中の放射性物質の1週間についての平均濃度</p> <p>放射性物質によって汚染された物の表面の放射性物質の密度</p> <p>ハ 放射線業務従事者の4月1日を始期とする1年間の線量</p> <p>女子放射線業務従事者（妊娠不能と診断された者及び妊娠の意思のない旨を社長に書面で申し出た者を除く）の4月1日、7月1日、10月1日、1月1日を始期とする各3月間の線量</p> <p>本人の申出等により社長が妊娠の事実を知ることとなった女子放射線業務従事者にあつては、出産までの間毎月1日を始期とする1月間の線量</p> <p>ニ 4月1日を始期とする1年間の線量が20mSvを超えた放射線業務従事者の当該1年間を含む原子力規制委員会が定める5年間の線量</p>	<p>毎日1回</p> <p>3月ごとに1回</p> <p>毎週1回</p> <p>毎週1回</p> <p>毎週1回</p> <p>毎年度1回</p> <p>3月ごとに1回</p> <p>1月ごとに1回</p> <p>原子力規制委員会が定める5年間において毎年度1回（当該年以降）</p>	<p>10年間</p> <p>10年間</p> <p>10年間</p> <p>10年間</p> <p>10年間</p> <p>（注1）</p> <p>（注1）</p> <p>（注1）</p> <p>（注1）</p>

記 録 事 項	記録すべき場合	保存期間
ホ 放射線業務従事者が、緊急作業に従事した期間の始期及び終期並びに放射線業務従事者の当該期間の線量	その都度	(注1)
ヘ 放射線業務従事者が当該業務に就く日の属する年度における当該日以前の放射線被ばくの経歴及び原子力規制委員会が定める5年間における当該年度の前年度までの放射線被ばくの経歴	その者が当該業務に就く時	(注1)
ト 工場又は事業所の外において運搬した核燃料物質等の種類別の数量、その運搬に使用した容器の種類並びにその運搬の日時及び経路	運搬の都度	1年間
チ(1) 廃棄施設に保管廃棄した放射性廃棄物の種類、当該放射性廃棄物に含まれる放射性物質の数量(測定が困難な場合は表面の線量当量率をもってこれに代える。)、当該放射性廃棄物を容器に封入した場合には当該容器の数量及び比重並びにその廃棄の日時、場所及び方法	保管廃棄の都度	(注2)
チ(2) MMTL又はNDCの廃棄施設に事業所外廃棄した放射性廃棄物の種類、当該放射性廃棄物に含まれる放射性物質の数量(測定が困難な場合は表面の線量当量率をもってこれに代える。)、当該放射性廃棄物を容器に封入した場合には当該容器の数量及び比重並びにその廃棄の日時、場所及び方法	事業所外廃棄の都度	(注2)
リ 放射性廃棄物を容器に封入し又は容器に固型化した場合にはその方法	封入又は固型化の都度	(注2)
3. 操作記録		
イ 保安上特に管理を必要とする設備への核燃料物質の種類別の挿入量(質量制限値を管理する設備に限る。)	挿入の都度(連続式にあっては連続して)	1年間
ロ 保安上特に管理を必要とする設備の温度、圧力及び流量の値(熱的制限値を計測管理する設備の温度に限る。)	連続して	1年間
ハ 加工施設の操作開始及び操作停止の時刻	開始及び停止の都度	1年間
ニ 警報装置から発せられた警報の内容	その都度	1年間
ホ 保安上特に管理を必要とする設備の操作責任者及び操作員の氏名並びにこれらの者の交代の時刻	操作の開始及び交代の都度	1年間

記 録 事 項	記録すべき場合	保存期間
4. 加工施設の事故記録 イ 事故の発生及び復旧の日時 ロ 事故の状況及び事故に際して採った処置 ハ 事故の原因 ニ 事故後の処置	その都度 その都度 その都度 その都度	(注2) (注2) (注2) (注2)
5. 気象記録 イ 風向及び風速 ロ 降雨量 ハ 大気温度	連続して 連続して 連続して	10年間 10年間 10年間
6. 保安教育の記録 イ 保安教育の実施計画 ロ 保安教育の実施日時及び項目 ハ 保安教育を受けた者の氏名	策定の都度 実施の都度 実施の都度	3年間 3年間 3年間
7. 品質管理基準規則第4条第3項に規定する品質マネジメント文書及び品質マネジメントシステムに従った計画、実施、評価及び改善状況の記録 (他の号に掲げるものを除く。) (注3)	当該文書又は記録の作成又は変更の都度	当該文書又は記録の作成又は変更後5年が経過するまでの期間

(注1) その記録に係る者が放射線業務従事者でなくなった場合又はその記録を保存している期間が5年を超えた場合、その記録を原子力規制委員会の指定する機関に引き渡すまでの期間とする。

(注2) 廃止措置が終了し、その結果が原子力規制委員会規則で定める基準に適合していることについて、原子力規制委員会の確認を受けるまでの期間（加工事業の許可の効力を失うまでの期間）とする。

(注3) 同表1. から6. に掲げるものを除いた、次の記録とする。

- (1) マネジメントレビューの結果の記録
- (2) 教育・訓練、及び力量について該当する記録
- (3) 個別業務等要求事項の審査の結果の記録及び当該審査の結果を受けてとられた処置の記録
- (4) 設計・開発の要求事項、レビュー、検証及び妥当性確認の結果の記録及び必要な処置があればその記録
- (5) 設計・開発の変更の記録、設計・開発の変更のレビュー、検証及び妥当性確認の結果の記録及び必要な処置があればその記録
- (6) 供給者の評価の結果の記録及び評価によって必要とされた処置があればその記録
- (7) 組織の外部の者の物品に関して、組織が必要と判断した場合の記録
- (8) 校正又は検証に用いた基準の記録
- (9) 測定機器が要求事項に適合していないと判明した場合の、過去の測定結果の妥当性評価の記録
- (10) 校正及び検証の結果の記録
- (11) 内部保安監査の結果の記録
- (12) 不適合の内容、不適合に対してとられた特別採用を含む処置の記録
- (13) 是正処置の結果の記録
- (14) 未然防止処置の結果の記録

(注4) 施設管理の実施状況の記録には、次の記録が含まれる。

- (1) 設工認申請書
- (2) 補修、改造及び新設工事の記録
- (3) 使用前事業者検査記録
- (4) 定期事業者検査実施計画及び実績
- (5) 巡視記録
- (6) 定期点検年間計画及び実績表

2. 操作管理に用いる記録

記 録 事 項	記録すべき場合	保存期間
(1) 管理区域の設定、解除の状況	設定、解除の都度	同一事項に関する次の設定又は変更のときまでの期間
(2) 第125条第1項第1号、第1項第4号、第3項第1号又は第3項第2号に該当する場合には、その日時、状況及びそれに際して採った処置	その都度	加工事業の廃止までの期間
(3) MMTL又はNDCからの廃棄物の受入れ、減容処理及び発生元への払出しの状況（第75条の2関連）	その都度	1年間

3. 加工規則第3条の4の3及び第3条の11に基づく記録

記 録 事 項	記録すべき場合	保存期間
<p>1. 使用前事業者検査の結果</p> <p>(1) 検査年月日</p> <p>(2) 検査の対象</p> <p>(3) 検査の方法</p> <p>(4) 検査の結果</p> <p>(5) 検査を行った者の氏名</p> <p>(6) 検査の結果に基づいて補修等の措置を講じたときは、その内容</p> <p>(7) 検査の実施に係る組織</p> <p>(8) 検査の実施に係る工程管理</p> <p>(9) 検査において役務を供給した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項</p> <p>(10) 検査記録の管理に関する事項</p> <p>(11) 検査に係る教育訓練に関する事項</p>	検査の都度	当該使用前事業者検査に係る加工施設の存続する期間
<p>2. 定期事業者検査の結果</p> <p>(1) 検査年月日</p> <p>(2) 検査の対象</p> <p>(3) 検査の方法</p> <p>(4) 検査の結果</p> <p>(5) 検査を行った者の氏名</p> <p>(6) 検査の結果に基づいて補修等の措置を講じたときは、その内容</p> <p>(7) 検査の実施に係る組織</p> <p>(8) 検査の実施に係る工程管理</p> <p>(9) 検査において役務を供給した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項</p> <p>(10) 検査記録の管理に関する事項</p> <p>(11) 検査に係る教育訓練に関する事項</p>	検査の都度	その加工施設が廃棄された後5年が経過するまでの間

4. 整備規則（注5）附則（経過措置）第7条に基づき従前の別表第16を準用し保存する記録

記 録 事 項	記録すべき場合	保存期間
1. 加工施設の検査記録 イ 使用前検査の結果 ロ 施設定期検査の結果 ハ 旧加工規則第7条の4の2の規定による検査の結果	検査の都度 検査の都度 検査の都度	(注6) (注7) (注7)
4. 保守記録 イ 加工施設の巡視及び点検の状況並びにその担当者の氏名 ロ 加工施設の修理の状況及びその担当者の氏名	毎日1回 修理の都度	1年間 1年間
8. 保安品質保証計画書に関する文書及び保安品質保証計画書に従った計画、実施、評価及び改善状況の記録（注8） （他の号に掲げるものを除く。）	当該文書又は記録の作成又は変更の都度	当該文書又は記録の作成又は変更後5年が経過するまでの期間
9. 旧加工規則第7条の8の2の規定による加工施設の定期的な評価の結果 イ (1) 加工施設における保安活動の実施の状況の評価の結果 (2) 加工施設に対して実施した保安活動への最新の技術的知見の反映状況の評価の結果 ロ 経年変化に関する技術的な評価の結果 ハ 前記ロの技術的な評価に基づき加工施設の保全のために実施すべき措置に関する10年間の計画	評価の都度 評価の都度 評価の都度 計画策定の都度	(注9) (注9) (注9) (注9)

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

別表第17 他社放射性固体廃棄物の受入減容処理基準（第75条の2関係）

項目	受入減容処理基準	備考
核燃料物質等の種類	濃縮度5%以下のウランで汚染された物	ウラン核燃料物質以外の放射性同位元素による汚染がないこと。
減容処理施設及び年間受入処理数量	第1廃棄物処理所（焼却処理） 200リットルドラム缶 180本／年以内	200リットルドラム缶で受入れること。
	第2廃棄物処理所（圧縮処理） 200リットルドラム缶相当 50本／年以内	200リットルドラム缶に入らない廃棄物はポリシート等で密封し受入れること。
受入減容処理上の留意事項	1. 減容処理前後に処理設備内の処理済み廃棄物を回収すること。 2. 受入廃棄物は減容処理施設以外の場所に保管しないこと。	

別表第18 立入制限中に立入制限区域にて実施可能な業務（第107条関係）

作業項目	業務内容
転換作業	蒸発・加水分解に係る作業
設備異常時の措置	設備に異常が発生した場合、必要な措置を講じるための作業
巡視・点検	保安管理上必要な巡視・点検
放射線管理業務	エアスニファのろ紙交換、床スミヤ測定、線量当量率測定、線量当量測定用熱蛍光線量計（TLD）素子交換

別表第19 立入制限区域及び立入管理区域への立入許可に係わる教育項目（第107条関係）

分類	教育項目	時間
通常時に遵守すべき事項に関する事	立入制限区域及び立入管理区域の出入手順	1. 0時間以上
	立入制限区域及び立入管理区域での遵守事項	
六ふっ化ウラン漏えい時に対応すべき事項に関する事	六ふっ化ウランの特性	
	退避方法	
	複数の退避ルート	
	HF用防護具の着用方法	

（注1）初回の教育以降は、毎年実施する。

（注2）六ふっ化ウランを正圧で扱う設備が長期停止（1年以上）した場合には、再開前に再教育を実施する。

別表第20 防災資機材一覧（第82, 91, 100, 118条関係）

種類		配備数	配備/設置場所	点検頻度	点検内容	
六 ふ っ 化 ウ ラ ン 漏 え い 対 応	防護 具 類	呼吸用ボンベ付一体型防護マスク	6個（予備2個含む）	A, H, E	1回／月 外観、員数、機能	
		HF吸収缶付き半面マスク	必要人数分	A, B(*1)	1回／月 外観、員数	
		ゴーグル	必要人数分	A, B(*1)	1回／月 外観、員数	
		化学防護服(耐HF仕様)	6個（予備2個含む）	A, H, E	1回／月 外観、員数	
		簡易化学防護服	12組（予備2組含む）	A, B	1回／月 外観、員数	
	器 材	通 信 連 絡 用	無線機	1台	G	1回／年 機能
			一斉放送設備	1式	G	1回／年 機能
			化学防護服用携帯電話	4台	G	1回／月 外観、員数、充電
			化学防護服用イヤホン	2個	G	1回／月 外観、員数
	そ の 他 器 材	車輪付担架	2台（予備1台含む）	G	1回／月 外観、員数	
		担架	1台	G	1回／月 外観、員数	
		携行HF検知器	8台（予備1台含む）	C, D, G	1回／月 外観、員数 1回／年 機能	
		HFガス採取器(測定用)	1式	C, D, H	1回／月 外観、員数	
		目張り用消耗品一式（テープ、シート）	1式	A, B, H	1回／月 外観、員数	
		目張りシート（シャッタ）	1式	G, I	1回／月 外観、員数	
		圧潰工具	2台	H	1回／月 外観、員数	
		ボイスレコーダー	1台	G	1回／月 外観、員数、機能	
		脚立	3台	A, B	1回／月 外観、員数	
		エタノール溶液	2本	A, B	1回／年 員数・期限	
		ベノキシール点眼液	1箱	A, B	1回／年 員数・期限	
カルチコール注射液		1箱	A, B	1回／年 員数・期限		
火 災 対 応		消 火 用 資 機 材	可搬消防ポンプ（吹管含む）	2台	J	1回／月 外観、員数 1回／6月 機能
	消防用ホース、ホースノズル（管鎗）		5本	A, B	1回／月 外観、員数	
	消防服		15着	A, B	1回／月 外観、員数	
	粉末消火器		10型：13本、20型：1本	A, B(*2)	1回／月 外観、員数	
	泡消火剤		17本（20リットル）	A, B	1回／月 外観、員数	
	泡消火剤専用ノズル（管鎗）		2本	A, B	1回／月 外観、員数	
	大型消火器		100型：1本、50型：8本	J	1回／月 外観、員数	
	屋外消火栓設備		1式	J	1回／6月 機能	
	防火水槽		4ヶ所	J	1回／6月 機能	
	酸素濃度計		1台	G	1回／年 機能	

種類		配備数	配備/設置場所	点検頻度	点検内容		
共通	非常用通信機器	緊急時電話回線	2回線	C, F	1回/月	機能	
		ファクシミリ装置	2台	C, D	1回/月	機能	
		携帯電話	30台	J	訓練の都度	機能	
		消防署専用回線	2回線	F	1回/月	外観、機能	
		緊急呼出装置（エマージェンシーコール）	1台	F	訓練の都度	機能	
		無線機	17台	C, D, F	1回/年	機能	
		衛星電話	2台	C, J	1回/年	外観、充電確認	
		放送設備	3台	C, D, F	1回/年	機能	
	放射線計測器	モニタリングポスト	1台	J	1回/年	機能	
		固定式測定器（排気塔モニタ）	6台	（各排気塔）	1回/年	機能	
		ガンマ線測定用可搬式測定器	2台	C, D	1回/年	機能	
		中性子線測定用可搬式測定器	2台	C, D	1回/年	機能	
		空間放射線積算線量計	10個	C, D	1回/年	機能	
		表面密度測定用可搬式測定器	2台	C, D	1回/年	機能	
		可搬式ダスト測定関連機器	サンブラ	4台	C, D	1回/年	機能
			測定器	2台	C, D	1回/年	機能
		可搬式放射性ヨウ素測定関連機器	サンブラ	2台	C, D	1回/年	機能
			測定器	2台	C, D	1回/年	機能
	個人用外部被ばく線量測定器	50個	C, D	1回/年	機能		
	放射線防護具	汚染防護服	50着	A, B	1回/年	外観、員数	
		フィルタ付き防護マスク	半面	30個	A, B(*1)	1回/年	外観、員数
			全面	10個	A, B	1回/年	外観、員数
	その他器材	ポータブル発電機	4台	A, B	1回/月	外観、員数	
		投光器	4台	A, B	1回/月	外観、員数	
		懐中電灯	20個	A, B(*2)	1回/月	外観、員数	
		ヨウ素剤	1,000錠	A, B	1回/月	員数・期限	
		梯子	4台	A, B	1回/月	外観、員数	
		除染用具	2式	A, B	1回/月	外観、員数	
		集塵機	2式	A, B	1回/月	外観、員数、機能	
		固着剤	2式	A, B	1回/月	外観、員数	
		散布装置	2式	A, B	1回/月	外観、員数、機能	
		担架	2台	A, B	1回/月	外観、員数	
		防災テント	1式	J	1回/月	外観、員数	
被ばく者の輸送に使用可能な車両		1台	J	1回/月	外観、員数、機能		

(*1) 従事者の常時携行品は除く。

(*2) 加工施設内に設置しているものは除く。

管理責任者：安全管理課長

<保管場所凡例>

A	防災資機材保管場所
B	予備防災資機材保管場所
C	防災ルーム
D	代替防災ルーム
E	放射線管理棟更衣室
F	警備所
G	転換工場
H	成型工場一時退避場所
I	除染・分析室
J	その他（敷地内等）

添付 1 設計想定事象発生時の保全活動に係る体制等の整備

(第 11 章関連)

設計想定事象発生時の保全活動に係る体制等の整備

1. 火災及び爆発

(1) 体制の整備

管理総括者は、火災及び爆発が発生するおそれがある場合又は発生した場合に備え、初期消火活動を行う要員として、加工設備本体を運転している場合は、事業所内に常駐する者を7名程度確保する。加工設備本体が停止している場合は、常駐する者を2名以上（夜間・休日当番者及び警備員）、事業所から3km圏内に居住する防災組織員を待機要員として事業所外に5名程度を確保する。初期消火活動を行う要員が火災発生の際に事業所内外から速やかに参集できる体制及びそのための通報連絡体制を整備する。

(2) 教育・訓練の実施

管理総括者は、該当する要員に対して、火災防護の対応に関する教育・訓練の計画を定め、安全管理課長が定期的実施する。

(3) 資機材の整備

管理総括者は、消火活動（初期消火活動を含む。）に必要な可搬消防ポンプ、泡消火薬剤、電源等の資機材を保安規定別表第20に示すとおり配備し保管管理する。

(4) 標準書の整備

管理総括者は、加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう、火災及び爆発の発生防止、火災の感知及び消火並びに火災及び爆発の影響の軽減等、火災防護活動を実施するため、以下の項目を含む標準（火災防護計画）を策定する。

① 内部火災

1) 加工施設の建物内で火災が発生した場合、建物内の火災の延焼を防止するため、他の区域と分離した火災区域の設定等に関すること。

イ) 工場棟の成型工場（第1種管理区域）と組立工場（第2種管理区域）は、火災発生時の延焼を防止するために別の火災区域とする。

ロ) 工場棟の成型工場（ペレット加工室、ペレット貯蔵室、燃料棒溶接室、燃料棒補修室）とその上階に位置する成型工場（フィルタ室）は、放射性物質を取り扱う区域と気体廃棄物を処理する区域の違いがあり、また、耐火性能を有する天井で分離していることから、別の火災区域とする。

ハ) 火災区域に隣接する区域のうち、延焼の可能性のある区域も火災区域に設定する。

ニ) 火災発生時には、同一火災区域内の設備・機器を停止する。

2) 火災防護対策を行う体制として、火災防護組織、火災防護推進体制等に関すること。

- 3) 火災発生防止対策として、消防用設備等の維持管理及び点検・整備、爆発防護、避難施設の維持管理、火災予防等に関すること。
- 4) 火災発生時の体制の整備として、消火活動のための体制の整備、防災組織要員の確保、防災組織要員への通報連絡体制、防災組織要員への教育、初期消火活動訓練、消火活動に必要な資機材の準備等に関すること。
- 5) 火災の感知として、火災感知設備等に関すること。
- 6) 火災の影響を軽減する為に必要な措置として、火災発生時の措置、初期消火活動、消火活動等に関すること。
- 7) 火災を発見した作業者は、周辺の作業者に火災が発生したことを大声で連絡すると共に、現場の作業者は協力して、119番通報、社内緊急連絡、及び初期消火活動を実施すること。
- 8) 社内緊急連絡を受けた者又は指示を受けた者は、構内一斉放送及びエマージェンシーコール（防災組織員が常時携帯する携帯電話に一斉に連絡する機能）により、防災組織員の一斉招集を行うこと。
- 9) 消火活動に当たって、内部被ばくを防止する半面マスク及びゴーグル又は全面マスク、さらにはウランの飛散状況に応じた呼吸用ボンベ付一体型防護マスクを着用すること。また、煙の中で消火活動を行う場合の呼吸用ボンベ付一体型防護マスク及び防火服の着用に関すること。
- 10) 消火活動等による水の侵入に伴う電気火災発生防止のため、防災組織の現場活動隊は、水消火を行う前に建物の閉じ込め機能維持に必要な設備・機器を除く設備・機器を停止し、さらに給電停止を行うこと。また、事故対応のため負圧に影響のある排気システムを停止する場合は、それ以外の排気システムにより建物の負圧を可能な限り維持すること。
- 11) 消火を確実にを行うため、初期消火により消火できなかった場合には、非常時対策組織の対策本部長の指示の下、屋外消火栓設備、可搬消防ポンプを用いて水消火を行うこと。
- 12) 屋外消火栓による消火活動、救助活動等が円滑に行われるよう、2つ以上のアクセスルートを定め、当該ルートには通行の支障となるものを設置しないこと。
- 13) 担当課長は、爆発防護対策として、爆発混合気を形成しないように、ロータリーキルン、ガスヒータ、連続焼結炉及びバッチ式小型焼結炉に水素ガスを供給する前に窒素ガスにより内部残留空気を掃気すること。また、常温から昇温する場合は、運転温度に上昇するまで複数回、ポータブルの水素ガス検知器により周囲で漏えいがないことの確認を行うこと。
- 14) 成形課長は、バッチ式小型焼結炉の運転中は、扉を開けないことにより空気の混入を防止すること。

15) 加工施設における火災の発生及び延焼を防止するための、管理区域内への可燃物の持ち込み管理及び保管管理に関すること。

イ) 管理区域内への可燃物の持ち込みについては、保管できる数量を超えて持ち込まないように管理する。

ロ) 管理区域内で可燃物を保管する場合は、金属製容器に収容するとともに、収容できない場合には、周囲から発火源（熱源）の除去又は隔離を行う。

16) UF₆を取り扱う設備・機器の近傍には、可能な限り火災源となり得るものを設置しないこと。

② 外部火災

1) 構内を運搬するA重油、灯油、液化アンモニア、水素ガス及びLPガスの輸送車両について、図-1に示す定められた構内輸送経路を遵守すること。また、運搬する容量の制限に関すること。

2) 敷地内の屋外危険物の貯蔵量の管理に関すること。

2. 自然災害等

(1) 体制の整備

管理総括者は、加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう、加工施設内において自然災害等（「降下火砕物及び積雪、地震、竜巻」をいう。以下、本項において同じ。）が発生するおそれがある場合又は発生した場合に備え、加工施設の必要な機能を維持するための活動を行う要員及び防災組織（保安規定第80条の非常時対策組織に該当）に必要な要員を配置する。防災組織の構成、要員の職務・職責については、添付2 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備の1. 1項（体制の整備）に示す。

なお、竜巻予測情報に基づく措置の体制については、迅速に措置を講じる必要があるため、通常時の業務体制で行う必要があることから、竜巻の発生が想定される段階の必要な竜巻対策要員を配置する。

(2) 教育・訓練の実施

管理総括者は、該当する要員に対して、自然災害等の対応に関する教育・訓練の計画を定め、安全管理課長が定期的実施する。

(3) 資機材の整備

管理総括者は、自然災害等発生時に必要な資機材を準備する。

(4) 標準書の整備

管理総括者は、自然災害等による災害等を防止するため、以下の活動を実施することを標準書に定める。

① 降下火砕物及び積雪

- 1) 加工施設で降下火砕物が観測された場合の、降下火砕物の除去作業における防護対象施設の実耐力及び火山事象の進展を考慮した措置に関すること。
- 2) 降下火砕物の除去作業に必要な保護具や資機材をあらかじめ準備すること。
- 3) 降下火砕物により外気取入口の閉塞等による影響を受ける可能性のある設備については、加工施設への影響を考慮し、必要に応じて加工設備本体及び気体廃棄設備を停止する措置を講じること。
- 4) 加工施設における降下火砕物と積雪の組合せは、安全機能を損なうことがないよう、余裕をもって堆積物を取り除く措置を講じること。

② 地震

- 1) 廃棄物管理棟及び第3廃棄物倉庫に保管する放射性固体廃棄物を入れたドラム缶並びに廃棄物管理棟に保管する角形容器は、地震の影響を考慮し固縛の措置を講じること。
- 2) 震度5以上の大地震等の発生が予測できる場合又は発生した場合の、加工設備本体を停止する措置及び退避等の防護措置に関すること。

③ 竜巻（竜巻襲来が想定される段階での対応）

[注意喚起^{*}）時の対応]

*）茨城県に対する竜巻に関する気象情報、雷注意報を常時監視し、発令された場合には以下を実施する。

- 1) 安全管理課長は、直ちに構内一斉放送等により注意喚起の対応を指示すること。
- 2) 担当課長は、核燃料物質を扱っている工程を確認し、警戒事態に備えた準備対応を指示すること。
- 3) 各作業の責任者は、夜間・休日を含めて「注意喚起」の段階で、従事する要員が「警戒態勢」発令に応じた措置を、猶予時間内に完了できるよう、要員の確保又は同時に行う作業内容の制限を指示し、確認すること。
- 4) 担当課長は、構内車両の有無、車両の退避経路を確認し、車両をすぐに移動できるようにさせるとともに、車両から離れないよう指示すること。
- 5) 安全管理課長は、注意喚起状態であることを、敷地に隣接する事業者であるMHI原子力研究開発（株）及び三菱マテリアル（株）に連絡し、準備対応を依頼すること。

[警戒事態*)時の対応]

*) 加工施設から 30 kmの範囲内で竜巻発生ナウキャスト、雷ナウキャスト、降水ナウキャストの情報を常時監視し、警戒事態の基準が満たされた場合、30分以内を目途に以下を実施する。

- 1) 安全管理課長は、直ちに構内一斉放送等により警戒事態の対応を指示すること。
- 2) 担当課長の対応に関すること。

イ) 敷地内(周辺監視区域内)で防護対象施設に影響を与える飛来物となり得る鋼製材や車両を、固縛又は飛来物とならない影響範囲外へ移動する措置を講じる。なお、飛来物となり得るプレハブ物置に対しては、あらかじめ固縛措置を講じておく。

ロ) 建物外部での核燃料物質の構内搬送作業の停止。

- ・ 核燃料物質等を搬送中の構内運搬車(粉末容器構内運搬車、保管容器(劣化・天然ウラン用)、ペレット構内運搬容器、燃料棒構内運搬車)は、竜巻の影響を受けない施設内(搬送元又は搬送先)へ移動する。また、燃料棒構内運搬車については、竜巻警報発報時及び夜間休日不在時には建物内でボルト固定する。
- ・ 構内運搬車に影響を及ぼす竜巻、風(台風)、降水、積雪、火山の影響に関しては、影響を受けることがないよう事象発生時には屋外では使用しない。

ハ) 第3廃棄物倉庫の放射性廃棄物ドラム缶を固縛する。又は、あらかじめ固縛しておく。

二) 建物内部での核燃料物質を手作業で取り扱う作業の停止。

- ・ ウラン粉末の取扱い(フードボックス作業)を停止し、ウラン粉末を投入先の機器に投入する。又はウラン粉末を容器に収納し、貯蔵設備に収納する。
分析室及び分光分析室においては、サンプル保管庫に収納する。なお、自然災害時に限らず操作員が不在となる休日及び夜間はウランをサンプル保管庫に収納する。
- ・ ウランの搬送作業(クレーン搬送を含む)を停止し、ウラン容器を貯蔵設備に収納する。

ホ) 建物内部の飛来物となり得る設備・機器の飛来防止措置。

- ・ 搬送用の台車など、飛来物となり得る設備・機器はワイヤ等を介してアンカーボルト等で固定する。なお、自然災害時に限らず操作員が不在となる休日及び夜間は搬送用台車を固定する。
- ・ マガジンは、マガジン架台、マガジン架台部に積載する。また、マガジン架台部はボルトで固定する。なお、自然災害時に限らず操作員が不在となる休日及び夜間については、マガジン架台部はボルトで固定する。
- ・ 除染室(2)、廃棄物一時貯蔵所、第1廃棄物処理所、第2廃棄物処理所の廃棄物ドラム缶を固縛する。

ヘ) UF₆を正圧で取り扱う工程の停止。

- ・ 転換工場の蒸発・加水分解工程の運転を停止する。

- 3) 安全管理課長は、警戒事態であることを、敷地に隣接する事業者である MHI 原子力研究開発（株）及び三菱マテリアル（株）に連絡し、影響範囲内にある車両等について、影響範囲外への移動又は固縛の実施を依頼すること。

3. 内部溢水

(1) 体制の整備

管理総括者は、内部溢水が発生するおそれがある場合又は発生した場合における、加工施設の必要な機能の維持活動を行う要員及び防災組織（保安規定第80条の非常時対策組織に該当）に必要な要員を配置する。防災組織の構成、要員の職務・職責については、添付2 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備の1. 1項（体制の整備）に示す。

(2) 教育・訓練の実施

管理総括者は、該当する要員に対して、内部溢水発生時の対応に関する教育・訓練の計画を定め、担当課長が定期的実施する。

(3) 資機材の整備

管理総括者は、内部溢水発生時に必要な資機材を準備する。

(4) 標準書の整備

管理総括者は、溢水による災害等が発生するおそれがある場合又は発生した場合に備え、以下の活動を実施することを標準書に定める。

- 1) 溢水防護区画の設定に関すること。
- 2) 冷却水や洗浄水などの閉ループ内の水量、廃液タンク等の液位を監視・管理すること。
- 3) 震度5以上の地震発生時、又は漏水検知警報発報時におけるポンプ等停止措置（自動又は手動）に関すること。
- 4) 溢水防止のための堰に関すること。（脱着式堰に関すること。）
- 5) 台車等が通過する必要がある箇所の堰は一部脱着式とするが、脱着部を外す作業を実施する際には作業員が監視を行い、溢水のおそれがある場合には速やかに堰を復旧すること。

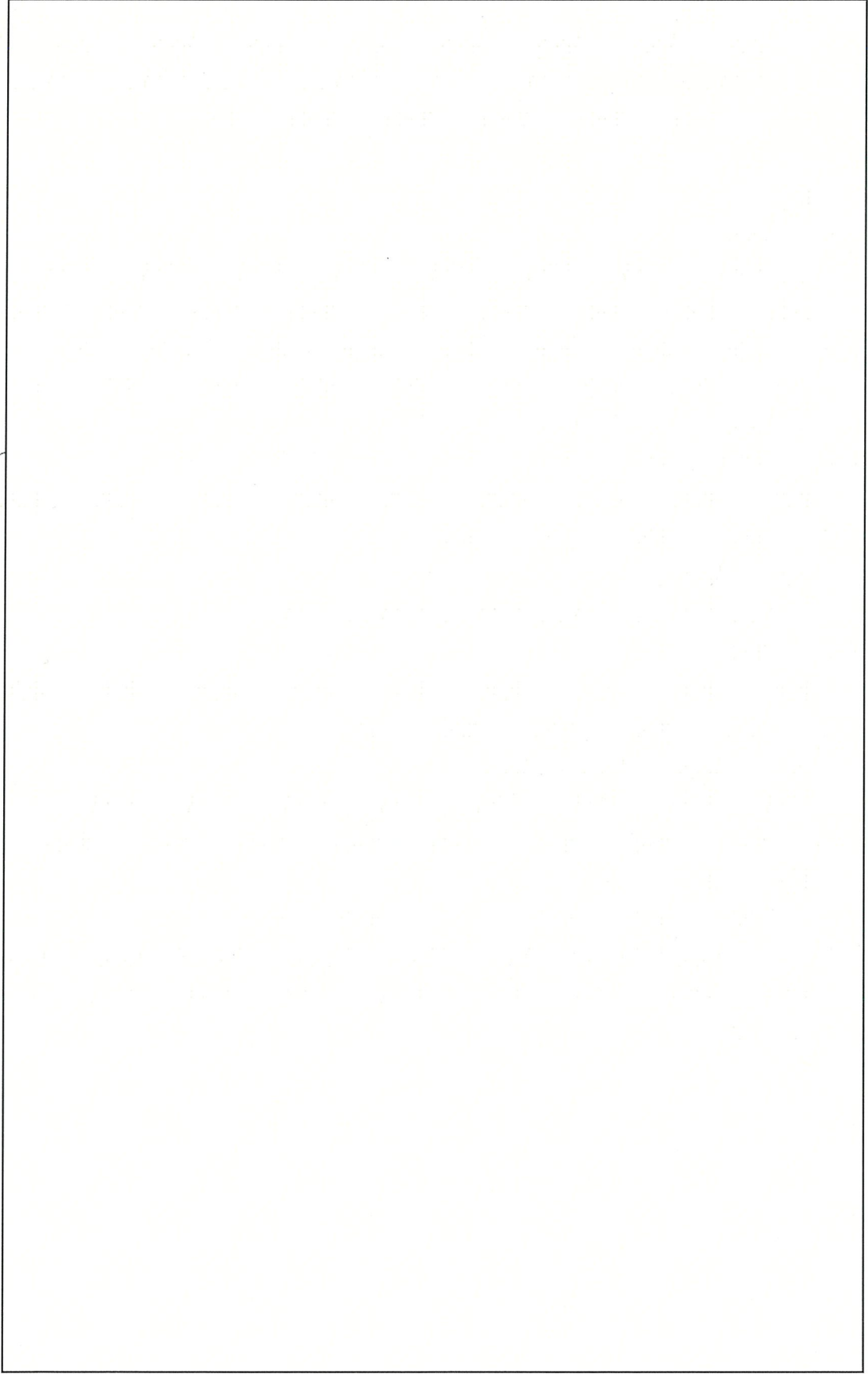


図-1 A重油・液化アンモニア・水素・LPガス・灯油輸送車両 構内運搬経路図

添付 2 重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保
全活動に係る体制等の整備

(第 12 章関連)

重大事故に至るおそれがある事故・大規模損壊発生時の保全活動に係る体制等の整備

1. 重大事故に至るおそれがある事故等対策

重大事故に至るおそれがある事故として、加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう、火災の複数同時発生及び室内並びに建物外へのUF₆漏えい事象を想定し、加工施設の必要な機能を維持するための活動を行うために必要な体制及び想定される事故に対して有効な効果が期待できる手順を整備する。

1.1 体制の整備

管理総括者は、重大事故に至るおそれがある事故に対処するための体制として、下記の事項を考慮した防災組織（保安規定第 80 条の非常時対策組織に該当）を設置する。

(1) 防災組織

防災組織は、現場対策を実施する現場活動隊（実施組織）及び実施組織を指示・支援する対策本部、さらに原子力災害対策特別措置法に該当する事故事象の場合に設置する事故対策即応本部で構成する。また、重大事故に至るおそれがある事故への対処を実施するための実施組織及びその支援組織を定め、役割分担及び責任者並びに指揮命令系統等を明確にし、実効性のある連携が行える組織構成とする。

- 1) 対策本部は、社長の下に設け、対策本部長の指揮のもとに事故対処を行う体制とする。また、防災組織には、原子力災害対策特別措置法に該当する事故事象の場合に、社長を本部長とする事故対策即応本部を設け、事故対策本部の運営支援を行う体制とする。
 - ・対策本部は、実施組織となる現場活動隊並びに支援組織となる対策本部（対策本部長、核燃料取扱主任者、対策本部付、対策の検討及び実施組織へ指示連絡等を行う対策グループ、社外との通報連絡及び広報対応を行う情報管理グループ）で構成する。
 - ・対策本部長は、対策グループ統括、情報管理グループ統括を指揮し、現場活動隊を含め事故対策本部を統括する。
 - ・核燃料取扱主任者は、事故対処における保安上の監督を行う。
 - ・対策本部付は、事故対処のために必要な対策に関し、対策本部長に助言を行う。
 - ・対策グループ統括は、対策グループを統括する。
 - ・現場活動管理者は、現場活動隊長と相互連絡を行い、防災活動に必要な処置に関して現場活動隊長に指示を行うとともに、現場活動隊を支援する。
 - ・環境安全管理者は、現場活動隊の警備班、放射線管理班と相互連絡を行い、警備活動、放射線測定等に関し指示を行うとともに、防災上必要な処置の取り纏めを行う。
 - ・施設技術管理者は、現場活動隊の設備技術班と相互連絡を行うとともに、施設・設備関係の対応を行う。
 - ・調達品管理者は、必要に応じて選任するものとし、防災資機材、食料等の調達、それらの輸送等に関して対応を行う。
 - ・情報管理グループ統括は、情報管理グループを統括する。
 - ・広報管理者は、社外へのプレス発表資料や原稿等、社外へ発信する文書の作成管理及び社外からの受信情報管理を行う。

2) 現場活動隊（実施組織）として火災時の消火活動、除染作業、その他災害時活動を行う防災班、所管部門の火災時の消火活動、ウラン回収、除染作業及びその他災害時活動を行う発災部門班、放射線、放射性物質による汚染状況の状態把握及び被ばく管理等を行う放射線管理班、設備の整備及び点検並びに応急の復旧等を行う設備技術班、被ばく者、負傷者の救出、応急手当等の救護活動を行う救護班、避難誘導、点呼、安否確認等を行う避難誘導班、事業所内立入者の管理、出入口の警備等を行う警備班を設け、各班に班長及び副班長を配置する。

・現場活動隊長は、現場活動隊を指揮し、現場で防災活動を行う。

(2) 防災組織要員の確保

実施組織各班の要員は（図－１）に示すように、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合、並びにウラン粉末の漏えい及び火災が重畳した場合にも対処できるように確保する。夜間操業時においても、防災組織の要員が揃うまでの間、事故発生直後の初動対応のために必要な事業所内に常駐する要員を確保する。転換工場の夜間操業時における初動対応要員体制を（図－２）に示す。

(3) 社外組織からの支援

社外組織からの支援として、所在地域の原子力事業者で構成される東海NOAH*¹及び他のウラン加工事業者（原子力災害時の協力協定に基づく*²）の協力体制を活用し、要員の派遣、資機材の提供その他必要な支援を要請することができる体制を構築する。

*¹ 平成12年に締結された「原子力事業所安全協力協定」に基づく協力体制で、現在は東海村、那珂市、大洗町、銚田市及びひたちなか市に所在する18の原子力事業所で構成され、相互に協力して各事業所の施設の安全確保と従業員の資質の向上を図ると共に、その施設において緊急事態が発生した場合に、各事業所が協力することを目的とする。緊急事態に対する協力内容としては、放射線管理／防護及び消火活動等に係る要員・資機材の提供がある。

*² 原子力災害対策特別措置法を受けウラン加工事業者間で締結された協力協定で、緊急事態が発生した場合、対応要員・資機材の提供に協力する。

(4) 防災組織対策本部の活動拠点

防災組織対策本部の活動拠点として、緊急時対策室（防災ルーム）を設け、実施組織及び支援組織間で情報交換を行うための通信連絡設備、並びに社外への連絡及び通報を行うための機器を設置する。

また、万一その緊急時対策室（防災ルーム）が使用できなくなる場合に備え、予備の緊急時対策室（代替防災ルーム）を設定し、同等の通信連絡設備等を設置する。

1.2 教育・訓練の実施

管理総括者は、重大事故に至るおそれがある事故に対処するため、以下のとおり教育・訓練を実施する。

・UF₆の特性及びUF₆の漏えい時の挙動並びに化学的毒性による作業環境の悪化、夜間や悪天候下等の様々な環境を考慮し、重大事故に至るおそれがある事故発生時の加工施設の挙動に関する知識の維持・向上を図るための教育・訓練を、定期的実施する。

- ・訓練については、防災組織全体で連携した対策活動について、年1回以上の頻度で総合訓練を実施する。また、防災組織の各班が実施する、通報、避難誘導、救護、モニタリング、運転管理や事故対処等について、年1回以上の頻度で個別訓練を実施する。また、円滑な要員招集を可能とするため、夜間及び休日を含め、定期的に非常招集訓練を実施する。
- ・事故対処に使用する資機材等の繰り返しの取り扱いによる習熟、汎用機器の予備品交換等の経験等を積み、事故の対策に必要な資機材及び手順書を即時に使用可能なように整備し、及びそれらを用いた事故時の対応の訓練を行う。

1.3 資機材の整備

管理総括者は、UF₆漏えいに対処するために必要な資機材、及び火災に対処するために必要な資機材を保安規定別表第20に示すとおり配備する。また、別表第20に示す資機材の保管場所に対する要件及び事故時の活動拠点の要件を考慮して、事故時の活動拠点及び資機材の保管場所を複数整備し、資機材の保管については、必要な機能が同時に損なわれることがないように、指定された場所に分散し、転倒・飛散防止対策を講じるとともに、短時間で移動できる場所へ保管管理する。

なお、UF₆漏えいに対処するために必要な資機材等は、対策活動を行う作業員への化学的影響を考慮したものとする。

1.4 標準書の整備

管理総括者は、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の発生を防止するため、重大事故に至るおそれがある事故が発生した場合の条件等を適切に設定し、それらに対して具体的かつ実行可能な対策を用意し、想定される事故に対して有効な効果が期待できる以下の事項を含む標準書を整備する。

- ・事故対処において、安全を最優先で対応する方針。
- ・現場で事故対処を実施する実施組織及び支援組織が実施する対処の手順。
- ・事故の進展状況に応じて手順書を複数に分割する場合における相互関係を明確化した手順。
- ・大規模な自然災害が発生した場合、加工施設内外で大きな事故が発生した場合及びそのおそれがある場合における、加工設備本体の停止等の措置を講じるための手順。
- ・UF₆の漏えい及び火災の複数同時発生とともに、全交流電源喪失及び計測器類の機能喪失を考慮した手順並びに建物の周囲で実施する放水等の事故対処の手順。
- ・火災の複数同時発生においては、隣接する火災区域の境界となる防火壁、扉のうち、火災影響に対する耐火性能の裕度が小さいものについては、当該境界周辺に対する消火を優先することの手順。
- ・加工施設の被害状況を速やかに把握するための情報の種類（プロセスパラメータ、HF濃度及び火災の有無）、その入手方法、重大事故に至るおそれがある事故の発生を防ぐために「最優先すべき操作等」の判断基準及び対応操作を実行するための手順。
- ・UF₆の漏えい時、原料倉庫内のUF₆漏えい検知設備（UF₆フードボックス内、UF₆防護カバー内、UF₆防護カバー外）による監視を、成型工場一時退避場所及び転換工場の外においても監視する手順。

- ・UF₆の漏えいと火災の重畳時には、加工施設周辺への気体状のUF₆、エアロゾルのふっ化ウラン及び気体状のHFの拡散を抑制することを最優先に、事故対処の優先順位を決定するための判断基準。
- ・重大事故に至るおそれがある事故発生時にHFを含む液体状の放射性物質を内包する槽と排気ダクトとの接続部に設置された閉止弁を操作員複数名が閉止する作業に関わる具体的な体制。

2. 大規模損壊への対応

管理総括者は、加工施設に大規模損壊及びそれに伴う大規模な火災が発生した場合に対処するため、加工事業変更許可に記載した安全対策が機能するよう、予め必要な手順書、体制及び資機材を以下の項目を考慮して整備するとともに、教育・訓練を実施する。体制については、重大事故に至るおそれがある事故に対処するための体制と同様に、防災組織により対応する。また、所在地域の原子力事業者及び他加工事業者からの協力要員の派遣等についても、重大事故に至るおそれがある事故の体制と同様とする。手順書には、消火活動等の手順の他、大規模損壊が発生した状況等を踏まえた必要な情報の種類、入手方法を定め、監視項目、確認項目、機器等の操作、処理事項、優先順位及び手順書間の相互関係等を明確にする。また、手順書及び資機材については、以下の項目を考慮して整備し、当該の手順書に従って活動を行うために、防災組織要員に対し、大規模損壊における加工施設の挙動に関する知識の蓄積を図る教育を定期的（年1回以上）に行うとともに、事故対処に必要な資機材を用いた消火活動等の個別訓練及び防災組織全体で連携した総合訓練を定期的（年1回以上）に実施する。また、管理総括者は、核燃料物質等を閉じ込める機能の喪失の影響を緩和するための対策に関すること及び放射性物質の放出を低減するための対策に関することを標準書に定める。

2.1 大規模な火災に対する対策

大規模な火災に対して、重大事故に至るおそれがある事故と同じ手順により、屋外消火栓設備、可搬消防ポンプ等を用いて消火活動を実施する。

2.2 重大事故に至るおそれがある事故の発生を防止するための対策

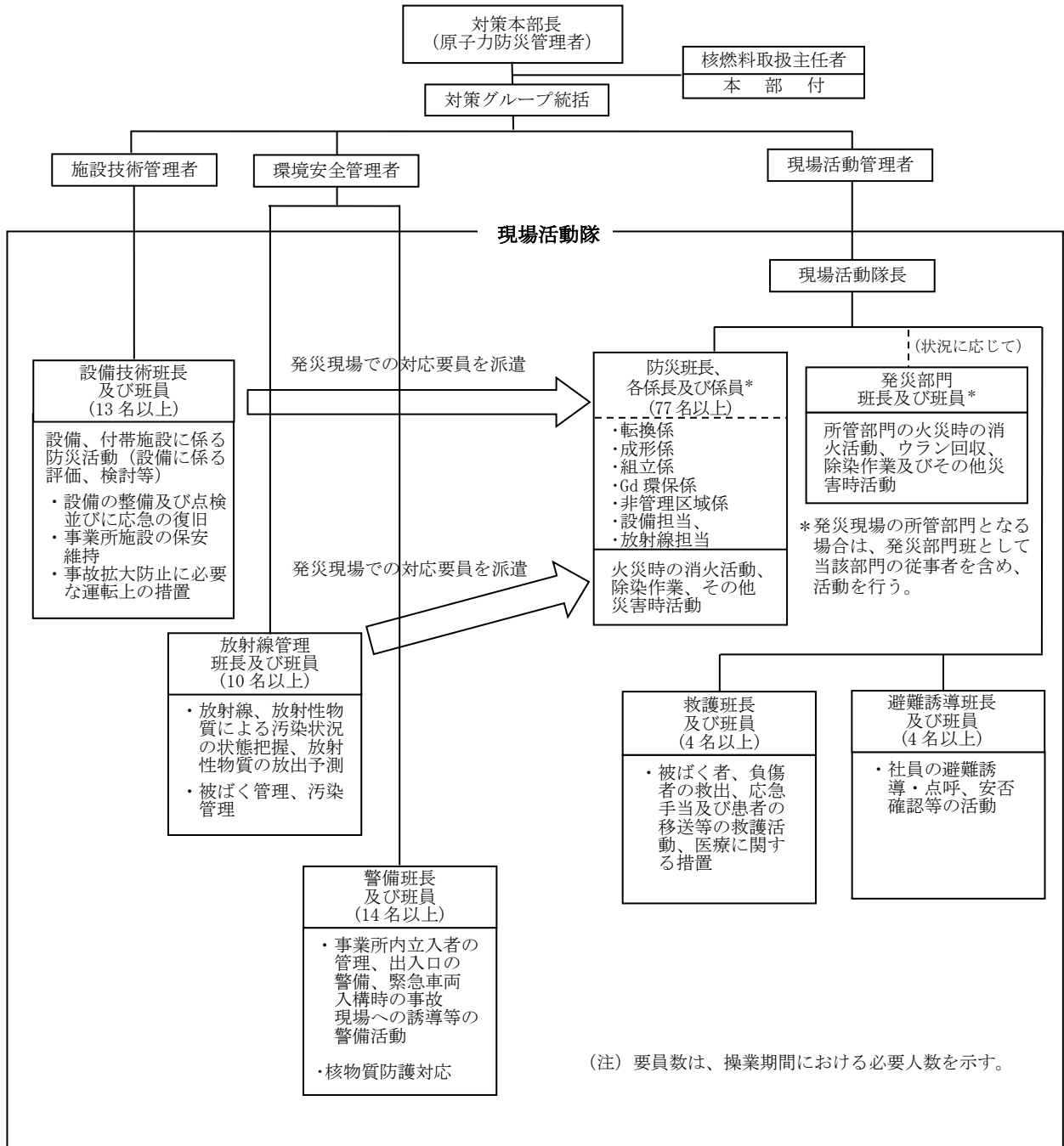
- ・大規模損壊発生時に加工施設の外部にウラン粉末が飛散した場合に備えて、集塵機等を用いてウラン粉末を回収する手順、固着剤を用いてウラン粉末を固定する手順等を設ける。
- ・大規模損壊発生時に加工施設周辺への気体状のUF₆等の拡散を防止するため、可搬消防ポンプにより原料倉庫周囲に散水を行う手順及び大型航空機の衝突により大規模な火災が発生した場合に備え、屋外消火栓設備、可搬消防ポンプ等による消火活動を実施するための手順等を設ける。
- ・必要により東海NOAH、他のウラン加工事業者等の社外組織へ支援要請し、放射線管理（モニタリング）、放射線防護措置及び消火活動等に係る協力要員及び資機材の提供を受けて活動にあたる。

2.3 対策の実施に必要な情報の把握

- ・大規模損壊が発生した場合に対し、手順書に定めた情報について、可搬式の計測機器を用いた防災組織要員による巡視点検等により事故状況を把握する。
- ・加工施設内及び敷地内の情報の把握のため、放射線測定器、監視カメラ、投光器等を整備する。

図表一覧

- 図－１ 防災組織現場活動隊（実施組織）の役割分担と要員数
- 図－２ 転換工場の夜間操業時における初動対応要員体制
- 表－１ UF₆漏えい初動対応における最少必要人員（夜間操業時）
- 表－２ 火災初動対応における最少必要人員（夜間操業時）



図－ 1 防災組織現場活動隊 (実施組織) の役割分担と要員数

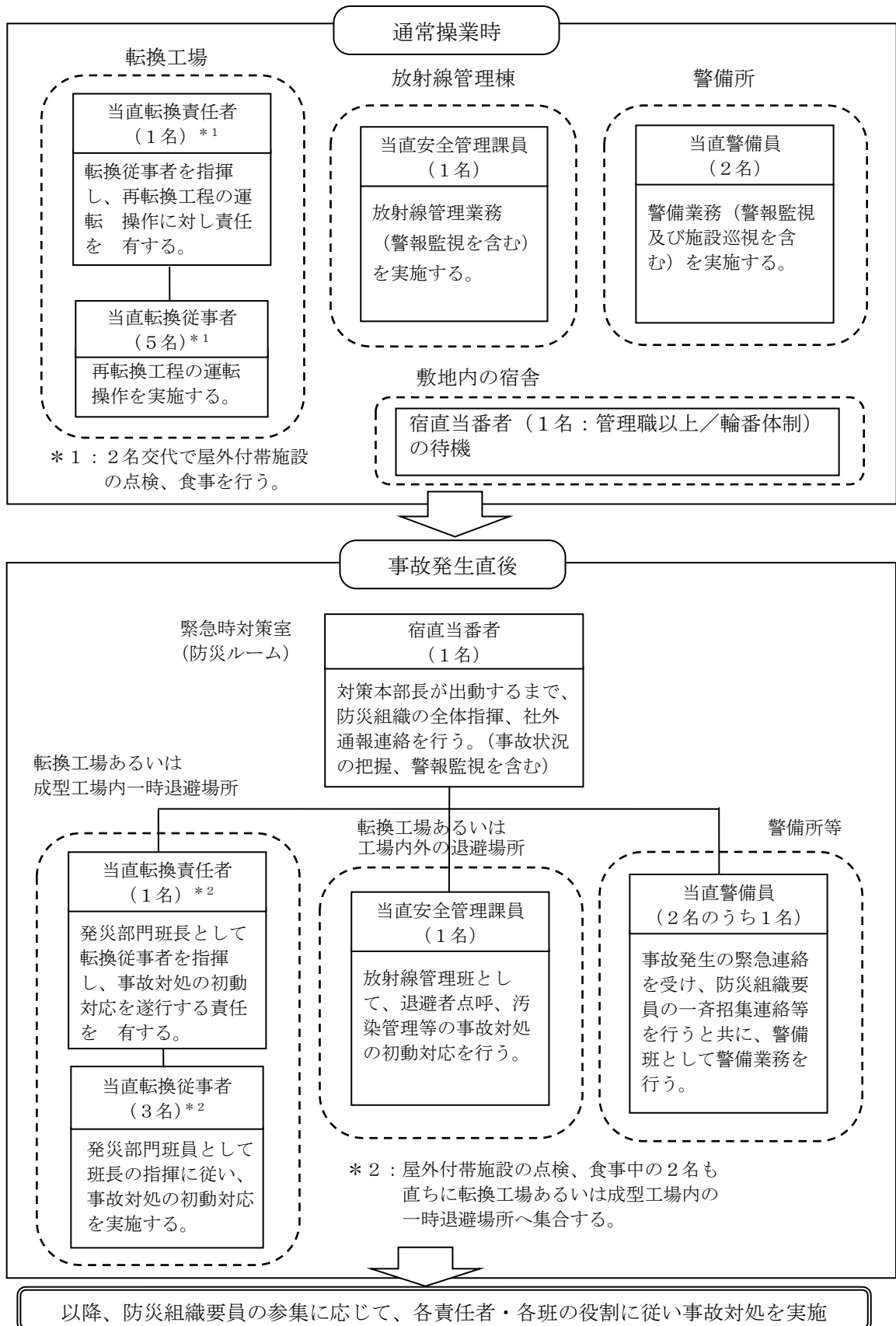


図-2 転換工場の夜間操業時における初動対応要員体制

表－１ UF₆漏えい初動対応における最少必要人員（夜間操業時）

要 員	活動内容	必要人数	備 考
転換責任者・従事者 （発災部門班長 及び班員）	<ul style="list-style-type: none"> ・生産設備停止、気体廃棄設備停止 ・退避者点呼（一時退避場所） ・要救助者の救助、シリンダバルブ閉止 	6名	
宿直当番者	<ul style="list-style-type: none"> ・対策本部長が出動するまで防災組織の全体指揮、社外通報連絡を行う。（事故状況の把握、警報監視を含む） 	1名	管理職以上
安全管理課員 （放射線管理班）	<ul style="list-style-type: none"> ・屋外退避者点呼 ・放射線監視（汚染管理） 	1名	転換工程操業時 常駐
警備員 （放射線管理班）	<ul style="list-style-type: none"> ・要員の招集（エマージェンシーコール） （HF濃度モニタリング対応） 	1名	
防災組織要員 （約3km圏内 居住者の要員）	<ul style="list-style-type: none"> ・設備技術班 ・施設の状況把握 ・散水、目張り（現場指揮者） ・防災班 ・散水、目張り（作業員） ・放射線管理班 ・放射線モニタリング 	2名 5名 1名	夜間における 出動確認訓練の 実績では初動対 応に左記人数の 2倍以上の要員 が参集できる見 込み。
合 計		17名	

表－２ 火災初動対応における最少必要人員（夜間操業時）

要 員	活動内容	必要人数	備 考
転換責任者・従事者 （発災部門班長及び 班員）	<ul style="list-style-type: none"> ・ 119番通報、緊急連絡 ・ 消火活動 ・ 生産設備停止（火災発生エリア） ・ 水素供給停止（ 〃 ） 	6名	
宿直当番者	<ul style="list-style-type: none"> ・ 対策本部長が出動するまで防災組織の全体指揮、社外通報連絡を行う。（事故状況の把握、警報監視を含む） 	1名	管理職以上
安全管理課員 （放射線管理班）	<ul style="list-style-type: none"> ・ 汚染状況確認（火災発生エリア） 	1名	転換／成型工程 操業時常駐
警備員	<ul style="list-style-type: none"> ・ 要員の招集（エマージェンシーコール） 	1名	
防災組織要員 （約3km圏内 居住者の要員）	<ul style="list-style-type: none"> ・ 設備技術班 ・ 防災班 ・ 放射線管理班 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 施設の状況把握 ・ 目張り（現場指揮者） ・ 目張り（作業員） ・ 放射線モニタリング 	夜間における 出動確認訓練の 実績では初動対 応に左記人数の 2倍以上の要員 が参集できる見 込み。
合 計		16名	

添付3 長期施設管理方針

(第67条の2関連)

長期施設管理方針

長期施設管理方針（始期：平成 27 年 4 月 1 日、適用期間：10 年間）

No.	施設管理の項目	実施時期*1
1	静的機器のイオン交換装置、粉末輸送装置及び輸送配管の減肉については、肉厚測定を実施する。	中期*2
2	加熱炉（乾燥機）の駆動用チェーンの疲労割れについては、駆動チェーンの伸び測定を実施する。	中期
3	電気・計測設備の受変電・配電設備については、漏れ電流測定を実施する。	中期*3
4	電気・計測設備の機械設備の制御機器の絶縁特性低下、導通不良については、熱画像測定及び絶縁抵抗測定を実施する。	短期

*1：実施時期における、平成 27 年 4 月 1 日からの 1～3 年間を「短期」、4～6 年間を「中期」、7 年～10 年間を「長期」とする。

*2：輸送配管は、「短期」とする。

*3：全体を 2 回に分けて 5 年毎に実施する。