〒220-6010
横浜市西区みなとみらい 2−3−1
クイーンズタワー A 10F
電話:045-682-5271　　FAX: 045-682-5253

PRJ-11100568845 号-1

日本原燃株式会社　殿

2026 年 10 月 26 日
LRQA リミテッド
[redacted]

2026 年度 第 1 回第三者定期監査 報告書
（その 1）再処理事業部・技術本部の監査結果

1．一般事項

依頼法人	日本原燃株式会社　　〒039-3212 青森県上北郡六ヶ所村大字尾駮字沖付 4-108
監査名	2026 年度 第 1 回第三者定期監査
被監査者	再処理事業部・技術本部
監査場所	日本原燃株式会社 2026 年度 第 1 回第三者定期監査 初回会議：事務本館 実地監査：事務本館 最終会議（Web 会議）：再処理事務所
監査実施日	2026 年度 第 1 回第三者定期監査 2026 年 7 月 22 日、7 月 24 日：初回会議 2026 年 7 月 22 日、7 月 24 日：実地監査 2026 年 8 月 5 日：最終会議（Web 会議）
担当監査員	（LRQA リミテッド）[redacted]

2．2026 年度 第 1 回定期監査の視点

2.1 被監査者

定期監査は下表に示す 5 グループ別に実施した。

グループ	被監査者
（その 1）	再処理事業部・技術本部
（その 2）	濃縮事業部
（その 3）	埋設事業部
（その 4）	安全・品質本部
（その 5）	監査室

2.2 第三者による定期監査の経緯

LRQA リミテッド（旧ロイド・レジスター・グループ・リミテッド）（ 以下、「LRQA」という）は、日本原燃（株）（以下、「日本原燃」という）に対して、2004 年度第 1 回定期監査以来、年 2 回の頻度で定期監査を実施してきた。

2019 年度までは、「品質保証体制の確立に係る改善策（以下、「改善策」という）」の取り組み状況の確認に加え、その後の取り組みの進捗や日本原燃の状況に合わせて注力する項目を監査対象として組み入れ、一貫して「決められたことが決められた通り行われているか」の適合性に視点を置いた監査の形態としてきた。

その結果、トラブル発生時に策定した是正処置が決めた通りに実施されていること、また品質マネジメントシステム（Quality Management System：以下、「QMS」という）等の仕組みが確立され、決めた通りに実施されていることが確認され、全体としては QMS が各部署に浸透し、定着してきている健全な状態と見受けられ、「改善策」が風化・形骸化の兆候がない旨の評価をおこない、今日に至っている。

2024 年度第 2 回および 2025 年度第 1 回定期監査では、QMS 活動の中でも重要な CAP（Corrective Action Program）システムについて、事業部に対しては、課長やグループリーダーが管理するレベルの不適合の是正処置をサンプリングし、原因分析が必要な程度まで行われたうえで、特定した原因を踏まえた是正処置計画が立案されているか、是正処置後の実効性レビュー（効果の確認方法）が適当かとの視点で確認した。

2025 年度第 2 回定期監査では、そのような課長やグループリーダーの活動に各組織の品質保証部門がどのように関与しているか確認し、その中で、部長以上が管理するレベルの不適合の是正処置について、パフォーマンス改善会議（Performance Improvement Meeting：以下、「PIM」という）で了解を得るための原因分析に時間を要している旨を聴取した。監査範囲において、再処理事業部・技術本部、濃縮事業部、埋設事業部の是正処置は、監査基準『CAP システム要則』に基づいて実施されていることを確認した。

2026 年度第 1 回定期監査では上記を踏まえ、事業部に対しては、部長以上が管理するレベルのコンディションレポート（以下、「CR」という）のうち、CAQ（Condition Adverse to Quality：原子力安全に影響を及ぼす状態）について是正処置のプロセスや内容が適当かを確認し、安全・品質本部や監査室に対しては、是正処置等の改善に係る実施状況を確認することにした。

３．2026 年度第 1 回第三者定期監査の対応方針

再処理事業部・技術本部、濃縮事業部および埋設事業部に対しては、QMS 活動の更なる充実を図るため、部長以上が管理するレベルの CR（CAQ）について是正処置をサンプリングし、是正処置のプロセスや内容が適当かを確認する。また安全・品質本部や監査室に対しては、事業部と積極的に連携し CAP システムの改善を進めるため、是正処置等の改善に係る実施状況を確認する。具体的な監査項目を表１の(1)に示す。

表１　2026 年度第 1 回第三者定期監査項目

監査項目
(1) QMS 活動の実施状況 ・是正処置等 （再処理事業部・技術本部、濃縮事業部、埋設事業部）

・是正処置等の改善
（安全・品質本部、監査室）
(2) 前回までのフォローアップ
・安全・品質本部に対して 2025 年度第 2 回定期監査（2025 年 12 月）で抽出した提言事項についての対応状況を確認する。

また、被監査者ごとの監査項目を**表２**に示す。

表２　被監査者ごとの監査項目

被監査者	表１中の監査項目の番号	
	(1)	(2)
再処理事業部・技術本部	○	－
濃縮事業部	○	－
埋設事業部	○	－
安全・品質本部	○	○
監査室	○	－

注記：監査実施項目のうち、被監査者において対象がない項目は対象から除外する。

４．被監査者および監査方法

4.1 被監査者

具体的な部署名は、別途提示される 2026 年度第 1 回第三者定期監査スケジュールによる。

4.2 監査方法

監査は対面で行う。初回会議は現地で行い、最終会議はリモート（Webex）で実施する。

５．監査の態様

監査は、実地監査と文書監査で構成するが、実地監査を主体に行う。ただし、実地監査の過程で監査基準文書に対する気づきなどがあれば、文書監査の対象とすることがある。また追加の確認が必要な事項が発生した場合には、別途監査の対象とすることがある。

5.1 文書監査

文書監査は、ある業務を実施するための方策・手順・基準等が適切に文書化されていることを確認するものである。

5.2　実地監査

実地監査は「決めたことが決めた通りに実行されている」ことを検証するとともに、それが効果的に運用されている状況や PDCA 展開状況に対する評価を行うものである。

実地監査では実態を把握することが重要との観点から抜き打ち性に注力し、可能な限り監査当日に監査員から求められたエビデンスを提示していただく形態とする。

６．監査の基準

客観的な判定・評価を行うために、今回の監査では下記を監査基準と定める。なお、一部に LRQA の知見を活用することもある。

◇『原子力安全に係る品質マネジメントシステム規程』、『役務に係る品質マネジメントシステム規程』、および下位の社内標準類
◇『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』および『ISO 9001:2015(JIS Q 9001:2015)』（諸活動の底流として）

7．監査結果の評定

監査結果は、監査項目ごとに所見をまとめるが、次の事項を提起することがある。

区分	定義
指摘事項	定めた要求事項が実践・実行されていない事項。不適合相当であり是正が必須。
観察事項	定めた要求事項がほぼ実践・実行されているが、その程度が必ずしも十分でないため、何らかの改善を期待する事項。
提言事項	定めた要求事項が実践・実行されている。その上で、今後のより優れた運用を期待して参考提言する事項。提言事項の採否は、被監査部門の任意とする。
良好事例	さらなる自律的改善が図られており、他の部署にも参考となる事例。

8．LRQA 監査員

監査は２名１組（チームリーダーおよびメンバー）のチームで対応するが、それぞれに監査部署の割付けを行い、内１名が監査時の司会進行役をつとめる。ただし、全体的なとりまとめはチームリーダーが行う。

9．監査結果

監査は、再処理事業部 再処理工場 保全技術部 保全計画課および機械保全部 前処理機械課に実施した。
監査結果を**添付１**に示す。

9.1「指摘事項」、「観察事項」、「提言事項」

監査では、口頭説明だけではなくエビデンスの提示を求めた。時間の制約範囲において３項の表１の監査項目について可能な限り監査を行った結果、**「指摘事項」、「観察事項」はなかった。**なお、**１件の「提言事項」を抽出し詳細については添付２に示した。**

9.2「良好事例」

今回の監査において、**「良好事例」は確認できなかった。**

9.3 各監査項目に対する個別所見

(1) QMS 活動の実施状況

・是正処置等について

1）再処理事業部 再処理工場 保全技術部 保全計画課

保全計画課については、QMS 活動の更なる充実を図るため、CR「作業エリアへの計画外の立入について」をサンプリングし是正処置等の実施状況を確認した。

当該事象は、廃棄物管理課が管理する第一種作業エリア内（主に委託先の協力会社Ｂ（以下、「Ｂ社」という）が作業）に、放射線管理計画書の名簿に登録されていない協力会社Ａ

（以下、「A 社」という。委託元：保全計画課）の社員が立入った事象である。
再処理工場では、機器の借用箇所が設備照合を行う運用としており、今回の場合も局所排風機の借用箇所である廃棄物管理課の委託先 B 社が設備照合と実施済みのラベルを貼る認識であったことを聴取した。
しかし、実際には貸出側である A 社が関与しており、ラベルを B 社へ現場で直接手渡そうとした。現場に出向いたところ B 社社員がいなかったため自らラベルを貼ろうとしたが、当該作業エリアは区画されていたため、B 社社員に電話で作業エリアへの立入可否を確認した。B 社社員は名簿登録済みと誤認してしまい、必要な防護装備の着用を条件に作業エリア立入可と回答したことを聴取した。
その後、巡回中の協力会社 C（以下、「C 社」という）の社員（放射線安全課委託員）が、第一種作業エリアに適さない装備（不要なマスクポーチ着装のまま）の A 社社員を発見し、直ちにサーベイ後、身体汚染がないことを確認したうえで、当該作業エリアから退出させたことを確認した。
是正処置として、速やかに報告・連絡・相談をすることを A 社の社内には教育したが、A 社への教育だけでなく、エリア立入を誤って認めた点について、B 社のような立入られる立場からどう防ぐかも気になる点である。再処理工場には多くの協力会社が出入りすることから、作業エリアへの立入管理を確実なものとするために、より一層の対策の充実を期待して提言事項とした。（**提言事項１**）

2）再処理事業部 再処理工場 機械保全部 前処理機械課
前処理機械課については、QMS 活動の更なる充実を図るため、CR「【安重：予防保全対象】第 1 非常用ディーゼル発電設備 B（点検中）ディーゼル機関クランク軸への傷の発見」をサンプリングし是正処置等の実施状況を確認した。
当該事象は、2025 年度設備点検で第 1 非常用ディーゼル発電設備のクランク軸の非破壊検査（浸透探傷試験（以下、「PT 検査」という））を実施したところ、発電設備 B のクランク軸の表面に傷が確認された事象である。破面観察の結果、ひびの起点近傍に強度に影響を与える非金属介在物を確認したことから、非金属介在物による強度低下・疲労破壊と判断された。
当該ディーゼル発電設備 B の対応として、新しいクランク軸（当該事象の原因に対する対策品）に交換した。同じ設計の発電設備 A の対策に関しては、2026 年度にクランク軸全数（18 箇所）の PT 検査を実施することに加え、その結果に拘らず PT 検査周期は従来の 6 年に 1 度から 3 年に 1 度に見直すこととしており、これらの対策は適切であることを確認した。
一方で、発電設備 A のクランク軸は傷が発生した発電設備 B のクランク軸と同時期に製作されており、当該事象と同じ原因（クランク軸内部に非金属介在物が内在していた）で、すでに内部でひびが発生している可能性もゼロではないこと、また今後実施予定の PT 検査は表面にある目に見えない些細な傷を確認する検査であり、内部のひびは確認できるとは限らないことを聴取した。
発電設備 A のクランク軸については、発電設備 B と同じ製法であり、ひびの可能性を否定できないのであれば、発電設備 A の運転可能時間を評価すること、予防的に交換することなどの検討が望ましいと伝えた。再処理事業部との最終会議では、速やかに交換する意向が示されており、今後とも安全・安心な設備とすることを期待する。
交換した新しいクランク軸は当初の設計から設計変更（原因対策）をしており、その設計変更管理としてメーカーと仕様を取り交わし、今後も問題が発生しないよう検討されていることを確認した。
監査の結果、改めて懸念される事象はなかった。

(2) 前回までのフォローアップ（今回は該当なし）

１０．終わりに

保全計画課は予備品管理のため、資材保管建屋等の管理業務をA社に委託しているが、当該事象の発生時にはA社から連絡が来ており、問題発生時の連絡網は機能していることが確認できた。今後も問題発生時等の速やかな報連相の継続を期待する。

事象が発生した作業エリアは、B社が作業や放射線管理を行っており不在の場合もあるとのことだが、他の作業エリアにおいても同様の場所がないか確認し、リスク低減の必要性を含め検討されることを期待する。

前処理機械課では、発電設備Aのクランク軸について今年度PT検査を実施する予定であるが、その結果に拘らず速やかに交換する意向が示されており、今後とも安全・安心な設備とするよう期待する。

今後同様の事象が発生した場合でも迅速な設備の機能復旧が求められ、健全なクランク軸に確実に交換する必要がある。そのためには、前処理機械課からメーカーに交換部品を発注する際に変更が管理されたクランク軸の変更点リストを基に仕様を指示する等、事前に検討されることを期待する。

すべての被監査者の監査結果を踏まえた総合所見は、全体総括編(PRJ-11100568845号-0)にまとめたので参照いただきたい。

以上

添付１

2026 年度 第１回第三者定期監査結果

（再処理事業部・技術本部）

2026 年度 第 1 回第三者定期監査 再処理事業部・技術本部監査結果概要

被監査部門	再処理事業部 再処理工場 保全技術部 保全計画課	
監査実施日	2026年7月24日	監査員：[redacted]

＜QMS 活動の実施状況＞

以下、是正処置等の実施状況を確認した。

（保全計画課概要）

・保全計画課は 12 名で構成され、課長の他、設備点検取り纏め/予備品・資材庫管理チーム 9 名、保全体制整備チーム 2 名の２つのチームに分かれて活動しているとの説明を受けた。(資料①)

・設備点検取り纏め/予備品・資材庫管理チームは、再処理工場の設備点検での各保全部門の契約手続き、再処理工場の修繕費のまとめ、予備品の管理（資料②）などを行っている。また、保全体制整備チームは、特有の設備の移管業務や地元企業の活用などを行っていることを聴取した。

（是正処置等について）

・部長以上が管理するレベルの CR（CAQ）の中から「作業エリアへの計画外立入について（CR1190235)」をサンプリングし、是正処置のプロセスや内容が適切かを確認した。

・当該事象は、保全計画課から委託を受けた A 社（資料③）社員 2 名が、廃棄物管理課が借用している局所排風機の設備照合に伴い、廃棄物管理課の委託先 B 社にラベルを直接手渡すため現場に出向いたところ、現場に B 社社員がいなかったことから自らラベルを貼ろうとし、放射線管理計画書の名簿に登録されていないまま作業エリア内に立入った事象である。

・A 社社員は立入前に B 社社員に電話で作業エリアに入ってよいか確認したこと、電話を受けた B 社社員は名簿登録済みと誤認してしまい必要な防護装備の着用を条件に作業エリア立入可と回答したこと、A 社社員はイエロー服・半面マスク・黒靴・マスクポーチを着用して作業エリアに立入ったこと、巡回していた C 社社員（放射線安全課委託員）が作業エリア立入に適していない装備（不要なマスクポーチ着装のまま）の A 社社員を発見したこと、C 社社員は作業エリアから直ぐ退出するよう促すとともに放射線安全課に連絡したこと、A 社社員は C 社社員から身体サーベイを行ってもらい身体汚染がないことを確認した上で退出したことを聴取した。

・保全計画課には A 社および放射線安全課から当該事象の連絡がきたことを聴取した。

・再処理工場では機器の借用箇所が設備照合を行う運用としており、今回の場合も局所排風機の借用箇所である廃棄物管理課の委託先 B 社が設備照合と実施済みのラベル貼りを行う認識であったが、このケースでは作業エリアに B 社社員がいなかったことから、電話で問い合わせを行い、立入に至ったとの説明を受けた。

・工具センターの運用に関して、貸出工具は管理区域（3 建屋で各 10 か所程度）に置いてあるものもあるが、設備照合対象は局所排風機のみであることを聴取した。また、A 社には設備照合時は B 社に実

（参照文書・記録など）

[redacted]

[redacted]

[redacted]

施済みのラベルを貼ってもらうこと、B 社には局所排風機を貸出す際にラベル貼りがある旨をあらかじめ話していたことを聴取した。 ・A 社に限らず、放射線業務従事者は入所時に保安教育と放射線教育を受けさせており、教育を受けていない者は放射線業務従事者として登録できないとの説明を受けた。 ・是正処置として、放射線管理計画書（A 社分として承認されたもの）の遵守事項、計画書内で立入り可能な区域、計画書にない作業エリアへ立入できない理由などについて教育資料（資料④）を作成し、A 社社員全員に「作業に関係ない場所にむやみに立入らない、近寄らない、触れないこと」「周知された状況と違う場合には、速やかに社内で報告・連絡・相談を行うこと」をポイントとした教育を実施（資料⑤）したことを確認した。 ・未申請立入をしたA社に対する教育はひとつの是正処置であるが、A 社以外の社員が同様の未申請立入をする可能性も踏まえて、上記教育以外の是正処置の必要性について放射線安全課に確認を行った。作業エリアは作業内容などに応じた様々なパターンがあるが容易に立入れる状態とはなっていないことをいくつかの写真で確認した。一方で放射線業務に従事する協力会社は多数あり、A 社に対する教育のみで十分とは考えていないことを聴取した。再処理工場における放射線業務を一層確実に実施していくため、対策の充実を期待して提言事項とした。（**提言事項１**） ・保全計画課における実効性レビューに関して、四半期に 1 回の頻度で聞き取り確認するとのことであるが、現状、口頭でのヒヤリングとなっていることを聴取した。助言として、誰が、誰に対して、いつ、何を聞いて、どんな回答だったのか、を記録として残しておくとよりよいことを伝えた。 （その他） ・放射線安全という観点から、この事象について他の事業部あるいは安全・品質本部に展開などはしたのか確認したところ、特段のやり取りはしていないとのことであった。	[redacted]
（第三者監査所見） 今回確認した事象は、A 社社員がラベルの受け渡しのために他課が管理する作業エリアに行ったものの、当該作業エリアにB社社員が誰もいなかったため、、B 社社員に電話で確認を行った後に自ら作業エリアに立入してしまったものである。A 社社員は作業エリア前で一旦立ち止まりB社社員に確認しており、もしA社上司あるいは委託元の部署に確認していたら当該事象は防げたかもしれない。今後の報連相の改善に期待する。 是正処置として当時未申請の立入をしてしまったA社には教育が実施されているが、放射線業務に従事する協力会社は多数あることを踏まえ、再処理工場における放射線業務をより一層確実に実施していくため、対策の充実を期待する。（**提言事項１**）	

2026 年度 第 1 回第三者定期監査 再処理事業部・技術本部監査結果概要

被監査部門	再処理事業部 再処理工場 機械保全部 前処理機械課	
監査実施日	2026年7月22日	監査員：[redacted]

＜QMS 活動の実施状況＞

以下、是正処置等の実施状況を確認した。

（前処理機械課概要）

・前処理機械課は 40 名で構成され、課長、課課長の他に第 1 保修チーム 2 名、第 2 保修チーム 7 名、第 3 保修チーム 6 名、DG チーム 5 名、遠隔保守チーム 10 名、総括チーム 5 名の 6 チームに分かれて活動しているとの説明を受けた。(3 名休職中)

・今回確認した事象の担当は DG チームで、このチームは DG（ディーゼル発電設備）専任として活動しており、共用機械課で管理している DG の保全も担当していることを聴取した。

（是正処置等について）

・部長以上が管理するレベルの CR（CAQ）の中から「【安重:予防保全対象】第一非常用ディーゼル発電設備 B（点検中）ディーゼル機関クランク軸の傷の発見（CR18211453)」をサンプリングし、是正処置のプロセスや内容が適切かを確認した。

・当該事象は 2025 年 11 月 13 日、2025 年度設備点検工事の第 1 非常用ディーゼル発電設備の点検でクランク軸の PT 検査を実施したところ、発電設備 B のクランク軸（No.13）から指示模様が確認されたものである。前処理機械課からメーカーに詳細な調査（原因、対策含む）を依頼したことを聴取した。

指示模様（しじもよう）－浸透探傷試験において部品や構造物の表面にある微細なキズの内部から浸透液が吸い出され、表面に拡大して現れた模様のこと

・当該事象に対する是正処置計画は 2026 年 6 月 30 日に承認され、是正処置完了は 2027 年 1 月 29 日を予定していることを聴取した。

・メーカーは材料調査、破面観察等を実施し、2026 年 5 月 22 日に原因調査結果中間報告（資料①）を前処理機械課へ提出していた。その報告から、当該事象は 1999 年 6 月に他社で発生した非常用ディーゼル発電設備ディーゼルエンジンのクランク軸にひびが認められた事象と同様の事象であることが分かった。傷が発生した部分の破面のマクロ観察においてビーチマーク（疲労破壊で生成される亀裂の進展に伴う模様）が確認されたことから、原因は非金属介在物による疲労限度の低下が考えられるとの記載を確認した。

・中間報告では過去 2 年間の運転実績とビーチマークの観察結果から、ひび発生を 2024 年 3 月 27 日と推定していることを確認した。

・上記調査等のほか、硬さ試験、引張試験、粗さ試験等が実施されていること、最終報告書（資料②）は 2026 年 6 月 24 日に提出され、原因については中間報告と変わりないことを確認した。

・傷が発生したクランク軸は、他社事例の対策と同じ対策を実施していることを聴取した。

・交換前のクランク軸は耐摩耗性改善の観点から高周波焼入れを実施していたが、他社事例では残留応力が高くなる傾向があることか

（参照文書・記録など）

[redacted]

[redacted]

ら高周波焼入れを実施しないことを対策としており、それを踏襲したことを確認した。高周波焼入れを実施しない対策には 20 数年の実績があることを聴取した。 ・1999 年 6 月に他社で発生した事例を受け、前処理機械課では 2000 年以降の設備点検工事で、全部で 18 箇所あるクランク軸を 6 年間に分け PT 検査を行う計画に変更（それまでは PT 検査をしていない）したことを聴取した。 ・ディーゼル発電設備 B の交換したクランク軸は、当面、今まで通り 6 年間で 18 箇所を PT 検査していく予定であることを聴取した。 ・同じ設計のディーゼル発電設備 A については、2026 年度設備点検工事で 18 箇所すべてのクランク軸を PT 検査する予定（8 月～10 月）であること、ひびが確認されれば交換する予定だが確認されなければクランク軸を使用することを聴取した。また、当面は 3 年間で 18 箇所を PT 検査していく予定であることを聴取した。 ・ディーゼル発電設備 A と B のクランク軸は同時期に製作されており、発電設備 A において当該事象と同じ原因（クランク軸内部に非金属介在物が内在していた）ですでに内部でひびが発生している可能性もゼロではないこと、今後実施予定の検査で確実に内部のひびを確認できるとは限らないと認識していることを聴取した。 ・今後のクランク軸交換工事を視野に入れると、ディーゼルエンジンのメーカーとの設計管理を図書に残しておくことが重要との認識であること、クランク軸変更点リスト（資料③）を管理していく予定であることを確認した。 ・資料③には、クランク軸製造時の清浄度規格として K4 Index を採用すること、高周波焼入れを廃止して表面粗度を向上させ摩耗率を改善するという 2 点が明記されていることを確認した。 ・社外との情報共有の観点で安全・品質本部 保安監視グループに相談を行っており、標準類（資料④）に沿って情報共有データベース「ニックスアルファ」への登録準備を進めていることを確認した。 （その他） ・原因究明の調査には約半年を要しているものの調査内容からは妥当な期間であることを確認した。 ・PT 検査でひびが確認されればクランク軸の交換になるが、現時点ではその調達について検討していることを聴取した（ディーゼルエンジンメーカー保有予備品の使用可否など）。	[redacted] [redacted]
（第三者監査所見） 当該事象では、是正処置および実効性レビューが適切に実施され問題ないことを確認した。 発電設備 A のクランク軸については、発電設備 B と同じ製法であり、ひびの可能性を否定できないのであれば、発電設備 A の運転可能時間を評価すること、予防的に交換することなどの検討が望ましいと伝えた。同事業部との最終会議では、速やかに交換する意向が示されており、今後とも安全・安心な設備とするよう期待する。 今後クランク軸の交換が発生するとのことであり、設計変更した新しいクランク軸に確実に交換すること、非常用ディーゼル発電設備ということで交換品を迅速に手配することなどが求められると考える。クランク軸変更点リストをはじめメーカーとの緊密な連携を期待する。	

添付２

提言事項

定めた要求事項が実践・実行されている。その上で、今後のより優れた運用を期待して参考提言する事項。提言事項の採否は、被監査部署の任意でよい。

1	貸出機器の設備照合に係る管理区域内の作業エリアへの未申請立入
関連部門	再処理事業部 再処理工場 保全技術部 保全計画課

廃棄物管理課が管理する第一種作業エリア内（主に委託先の B 社が作業）に、放射線管理計画書の名簿に登録されていない A 社（委託元：保全計画課）社員が立入った事象である。

再処理工場では、機器の借用箇所が設備照合を行う運用としており、今回の場合も局所排風機の借用箇所である廃棄物管理課の委託先 B 社が設備照合と実施済みのラベルを貼る認識であったことを聴取した。

しかし、実際には貸出側である A 社が関与しており、ラベルを B 社へ現場で直接手渡そうとした。現場に出向いたところ B 社社員がいなかったため自らラベルを貼ろうとしたが、当該作業エリアは区画されていたので B 社社員に電話で立入可否を確認した。B 社社員は名簿登録済みだと誤認してしまい、必要な防護装備の着用を条件に立入可と回答したことを聴取した。

その後、C 社社員（放射線安全課委託員）が、第一種作業エリアに適さない装備（不要なマスクポーチ着装のまま）の A 社社員を発見し、サーベイ後、身体汚染がないことを確認したうえで、当該作業エリアから退出させた。

是正処置として、速やかに報告・連絡・相談をすることを A 社の社内には教育したが、A 社への教育だけでなく、エリア立入を誤って認めた点について、B 社のような立入られる立場からどう防ぐかも気になる点である。

再処理工場には多くの協力会社が出入りすることから、作業エリアへの立入管理を確実なものとするために、より一層の対策の充実を期待して提言事項とした。

（ISO9001:2015 4.1 組織およびその状況の理解、6.1 リスクおよび機会への取組み、7.4 コミュニケーション、8.1 運用の計画及び管理）

添付３

2026 年度　第 1 回　第三者定期監査

月	日	曜日	時刻 自	時刻 至	時間	被監査者または監査対象部門等	出席者（被監査部署等）	出席者（監査事務局等）	実施場所
7	22	水	15:05	17:05	2:00	再処理事業部 再処理工場 機械保全部 前処理機械課	[redacted]	[redacted]	事務本館 検査官 対応室
	24	金	9:50	11:50	2:00	再処理事業部 再処理工場 保全技術部 保全計画課	[redacted]	[redacted]	事務本館 検査官 対応室
8	5	水	16:00	16:45	0:45	再処理事業部・ 技術本部 最終会議	[redacted]	[redacted]	事務本館 検査官 対応室 再処理 事務所 役員大小会 議室