

(別紙)

核燃料サイクル協議会における再処理事業に
関する要請への取組み状況

2026年4月
日本原燃株式会社

はじめに

2009年6月17日に開催された第10回核燃料サイクル協議会において、電気事業連合会会長は青森県知事より再処理事業に関する以下の4項目の要請を受けた。

- (1) 六ヶ所再処理施設のガラス固化試験には、我が国の技術陣の総力をあげて取り組んでいるものとするが、改めて、国内外の世界的知見を総動員して、スケジュールにこだわることなくじっくりと腰を据えて取り組むこと。
- (2) 日本原燃においては、品質保証、安全文化の向上、教育訓練、情報公開等様々な取組みを実施してきているが、これらがより効果的に機能するよう、各部署の有機的な連携の構築に努めること。
- (3) 工程を優先することなく、常に安全確保を最優先し、建設型から運転・保守優先型への企業体質の変革を実現すること。
- (4) これまでアクティブ試験で発生してきたトラブルを十分に精査し、トラブルの再発防止に万全を期すこと。

これを受け、同日、当社社長は、電気事業連合会会長より、知事の要請を真摯に受け止め、知事要請に対する取組みを検討するよう指示を受けた。

当社は、指示に基づき知事要請に対する取組みを検討し、検討結果を2009年7月28日に青森県に報告を行った。

また、当社は2009年11月9日に、経済産業省 原子力安全・保安院（以下、「保安院」という。）より指示文書「再処理事業所再処理施設における保安活動について（指示）」を受領し、同年11月24日に保安院に対し、「再処理事業所再処理施設における保安活動について（報告）」にて報告を行った。この報告において、当社が2009年4月30日に公表した「組織要因に係る対策のアクションプラン」の改善策の検討についても報告した。

その後、「組織要因に係る対策のアクションプラン」として取り組んできた「コミュニケーションの充実」、「リスクを低減する活動の基盤強化」、「必要な資源の確保」、「組織の連携強化」及び「教育・訓練の充実」については、2012年3月末までの3年間の活動実績を踏まえて評価した結果、各項目で一定の効果が確認されるとともに、各項目に対する対策が既存の業務管理の仕組みの中で管理されていることが確認できた。このため2012年度からは日常業務として実施している。

以下に、知事要請に対する取組みについて、2026年1月から2026年3月までの実施状況を報告する。

1. ガラス固化試験への取組み

(1) 国内技術

○経済産業省補助事業「核燃料サイクル施設の安定操業に資する技術開発等事業費補助金」を受けた技術開発の実施

- ・2025年4月1日より、経済産業省の補助を受け、ガラス物性等の取得およびデータベース構築を実施し、2026年3月31日に完了した。
- ・2026年度の補助事業の公募に対して応募手続きを行い、採択された。

(2) 国内技術

○米国大学教授（ガラス固化技術専門家）との支援契約の締結（2022年4月から実施）

- ・2026年1月に、ガラス固化技術開発に関するレビューを実施した。
- ・2026年3月に、2025年度下期分のガラス固化に関するレビュー報告書を受領した。

(3) ガラス固化試験の準備状況

○ガラス固化試験の準備状況

- ・アクティブ試験として実施するガラス固化試験については、2013年までに社内試験を終了し、国の性能使用前検査を残すのみであったが、2020年4月施行の新検査制度導入により、これを使用前事業者検査として実施することとなった。
- ・現在、上記の使用前事業者検査について、その具体的な内容や方法などについて原子力規制庁と調整している。

2. 各部署の有機的な連携の構築

(1) 再処理事業部副事業部長による監督部署への指導、助言（2018年6月から継続実施）

- ・事業部長を補佐する副事業部長が安全確保を最優先とした円滑な事業推進に向け、監督部署に対し、日常的に指導、助言を実施している。

(2) コミュニケーションの改善（2018年6月から継続実施）

○会議体を通じた取組みの実施

- ・事業部長や工場長等からの重要指示事項の内容の明確化については、

会議体等の場を通じて進めていくこととしている。

- ・会議体等が継続的にコミュニケーションの場として有効に機能するよう適切に運営している。
- ・重要課題の実施状況や工程の状況、懸案事項等についてのディスカッションを毎朝開かれる再処理工場朝会にて実施している。

○マネジメントレビューの実施

- ・社長は、年2回実施している定例マネジメントレビューにて、品質マネジメントシステム^{*1}の実効性が維持されていることを評価している。
- ・2026年3月6日に2025年度下期定例マネジメントレビューを実施し、社長が確認を行った。社長から以下の指示があった。
 - ① 再処理事業部は、2026年度中のしゅん工を達成するため、設工認の審査で受けた追加対策の工事物量を見極め、確実に工程を管理すること。
 - ② 再処理事業部は、確認運転に向け、ガラス熔融炉をはじめ、他の設備への要求事項および安全協定等、必要な事項を整理するとともに、工程に反映し、管理すること。また、ステークホルダーとの協議を確実に実施すること。
 - ③ 技術本部は、MOX燃料輸送の試行輸送前までに輸送室を設置するよう取り組むこと。
 - ④ 濃縮事業部は、ウラン濃縮工場の生産運転を確実にするため、遠心機の信頼性評価、故障時の影響評価および故障原因の共通性を分析し、改良計画に反映すること。
 - ⑤ 安全・品質本部は、新規入場者の労働災害が継続して発生している状況を踏まえ、2025年度の活動の実効性を評価し、2026年度の活動に反映すること。
 - ⑥ 安全・品質本部は、全社部門として再処理工場およびMOX燃料工場のしゅん工、操業に向け、核セキュリティおよび保障措置の各活動を確実に実施するための人財を育成すること。

○階層別研修の実施

- ・マネジメント力の向上及び部下との相互コミュニケーション力の強化を目的とした研修を、2011年度まではコーチング研修、2012年度からは新任MG3級・SP3級社員研修（旧：新任管理職研修）・新任P1級社員研修（旧：新任チームリーダー研修）、2023年度より

P 2 級社員スキルアップ研修（主任級社員対象）において実施しており、これにより継続的なコミュニケーション力の向上を図っている。

○運転部によるヒューマンエラー発生防止の取組み

- ・「やるべきことを省くことなくきっちりやる」をスローガンとして掲げ、作業の事前準備や基本動作の徹底、危険感受性を向上させる取組みを実施している。
- ・ヒューマンエラー発生防止の取組みを強化するため、これまでの活動を継続するとともに、「基本動作の定着活動計画書」を策定しヒューマンエラー発生防止に取り組んでいる。主な内容は、以下の①～③の項目のとおり。

①運転部基本動作

－ 8 項目の運転部基本動作（①セルフチェック、②照合と指差呼称の実施、③手順書の使用と遵守、④ 3 w a y コミュニケーション、⑤フォネティックコード、⑥問いかける姿勢、⑦報・連・相、⑧労働安全）を定め、基本動作の定着活動における柱とした。

②運転部基本動作の定着度合い評価

－ 運転員の日常業務における運転部基本動作の定着度合いを特別管理職および現場指導チームが行動確認により観察し、基本動作の実施状況の評価するとともに課題を抽出している。

③運転部基本動作の定着に向けたアクション

－ 行動確認によって得られた課題を分析して重点指導方針を定め、計画（P）・観察（D）・評価（C）・指導（A）のPDCAサイクルを回すことにより基本動作の定着活動を推進している。

3. 企業体質の変革

（1）運転・保守優先型の組織の検討

- ・ 2018 年度に再処理事業部の保全機能の抜本的な強化を図るため、保全に関する業務を保全部門に集約した。また、保守管理に係る枠組みの策定等を行うため、保全企画部及び保全技術部を設置した。
- ・ 現在、再処理施設の操業を踏まえた組織案の検討を行っている。

（2）中間管理職のマネジメント力の向上

- ・ 本項目に関する取り組みとして新任管理職を対象とした新任MG 3 級・SP 3 級社員研修（旧：新任管理職研修）を継続的に実施しており、こ

れにより中間管理職のマネジメント力の向上を図っている。

4. トラブルの再発防止の徹底

(1) トラブルの再発防止のための体制整備

○過去のトラブル事例を用いた教育の実施

- ・2010年度からトラブル事例集を用いた教育を年度に1回以上社内研修として実施することとしており、2025年度は2025年12月5日に実施した。

○多重防護・リスクアセスメントに関する教育^{*2}の実施

- ・2010年度から多重防護・リスクアセスメントに関する教育^{*2}を年度に1回以上社内研修として実施し、リスクアセスメント手法の理解向上を継続的に図っていくこととしている。
- ・2025年度は2025年10月8日に実施した。

なお、作業を実施する際に策定する作業計画については、本教育を受けた安全・品質担当が検討した方法に基づき作業計画立案者が安全確認を行うとともに、安全・品質担当が作業計画の安全確保措置を確認している。

○高レベル廃液ガラス固化建屋における塔槽類廃ガス処理設備 排風機の故障について

- ・2026年3月31日、高レベル廃液ガラス固化建屋において、塔槽類廃ガス処理設備廃ガス処理系の排風機Aの異常警報が発報し、自動的に排風機Bが起動した。
- ・その後、現場において、手動で排風機Aの動作確認を実施した結果、排風機が回転しないことから、故障と判断した。
- ・排風機Aが故障した原因については現在調査中。

○保安規定の下部規定等における安全確保に係る記載の充実化

- ・保安規定等の解釈の問い合わせに用いる管理表の運用により、保安規定の下部規定等における安全確保に係る記載の充実化を継続的に進めている。

(2) 個々人のリスク察知能力の向上

○多重防護・リスクアセスメントに関する教育^{*2}の実施(4.(1)と同様)

○保安規定及びその下部規定の解釈の明確化並びに共有、周知の実施

- ・保安規定及びその下部規定の根拠や解釈について安全・品質担当と議論を行い、解釈の明確化を図るとともに、関係者に周知を行っている。原子力安全管理連絡会^{※3}等で、保安規定及びその下部規定の根拠や解釈の明確化について議論を行い解釈の共有、関係者への周知を図っている。

※1 品質マネジメントシステム：

品質に係る業務のP D C Aサイクル（計画・実施・評価・改善を継続的に実施すること。）の管理監督を行うための仕組み

※2 多重防護・リスクアセスメントに関する教育：

想定されるリスクを許容できるレベルまで低減するために必要な措置である多重防護措置についての教育及び作業計画を立案する際に必要な多重防護措置が確保されていることを確認するためのリスクアセスメント手法についての教育

※3 原子力安全管理連絡会：

保安規定等の変更に係る説明および協議、安全・品質担当間の情報共有、原子力安全管理に係る課題解決に向けた議論等、原子力安全に係る調整を行う場

以 上