

第17回 安全・品質改革検証委員会 議事概要

○日 時：2026年5月11日（月）15：00～17：20

○場 所：日本原燃株式会社 事務本館 ビジタールーム
東京支社 第5会議室

○出席者（敬称略）
（検証委員）

| | |
|------------|--------------------|
| 藤田 成隆（委員長） | 八戸工業大学名誉教授 元学長 |
| 名取 俊也 | 新丸の内総合法律事務所 弁護士 |
| 大森 滋 | L. M. J. ジャパン 主任講師 |
| 中西 晶 | 明治大学 経営学部 教授 |
| 吉澤 篤 | 弘前大学名誉教授 元副学長 |
| 大橋 智樹 | 宮城学院女子大学 学芸学部 教授 |
| ブスケ ギ | 元 ラ・アーク再処理工場 副工場長 |

（当社出席者）

| | |
|--------|---------------------------|
| 増田 尚宏 | 社長 |
| 大柿 一史 | 副社長 |
| 沼畑 秀樹 | 副社長 |
| 吉田 薫 | 監査室長 |
| 古田 泰 | 安全・品質本部長 |
| 西條 政明 | 濃縮事業部長 |
| 近江 正 | 埋設事業部長 |
| 木島 和夫 | 再処理事業部長 |
| 高松 伸一 | 燃料製造事業部 副事業部長（燃料製造事業部長代理） |
| 宮崎 匡 | 調達室長 |
| 川邊 孝之 | 働き方改革本部長 |
| 武藤 悟司 | 地域・広報本部長 |
| 須田 憲司 | 経営企画本部長 |
| 松本 眞一 | 技術本部長 |
| 長谷川 通博 | 情報・システム統括本部長 |
| 決得 恭弘 | 再処理事業部 副事業部長 |
| 宮越 裕久 | フェロー |
| 猪野 徹 | 再処理事業部 再処理工場長 |
| 阿部 守康 | 安全・品質本部 副本部長 |

○議 題

1. 過去の安全・品質改革検証委員会でいただいたご意見への取組み状況の報告
2. 2017年の安全・品質改革検証委員会設置以降の当社の現状に関する意見交換

○議事概要

第17回 安全・品質改革検証委員会では、「過去の安全・品質改革検証委員会でごいただいたご意見への取組み状況の報告」に対する議論および「2017年の安全・品質改革検証委員会設置以降の当社の現状に関する意見交換」を行った。

1. 冒頭挨拶

社長の増田より、当社事業の現状を報告し、本委員会において、忌憚のない意見、ご助言を賜りたい旨の挨拶をした。

- ・ 再処理は、設工認申請の審査会合をあと1回で終わらせる予定であり、今後は保安規定の変更申請、重大事故等対処訓練を行う。
- ・ MOXは、2026年4月、第3回設工認の再補正を行った。分割申請の最終となる第4回設工認申請に向けて準備を進めている。
- ・ 濃縮は、濃縮ウランの生産規模を年間150トンに拡大して1年が経過した。今後、残りの300トンを計画通り生産していく。
- ・ 埋設は、2026年5月下旬から1号埋設地への覆土を開始する。

2. 議事結果

(1) 過去の安全・品質改革検証委員会でごいただいたご意見への取組み状況の報告

(主な報告内容)

- ・ 過去にごいただいた意見のうち、継続的に実施が必要であるものについて、現在の対応状況を報告した。

・ 議 論

委員からの主な意見は、以下のとおり。

(◆主な意見、⇒当社回答)

- ◆ 設備の保全計画については、過去に、ダイヤフラム弁を長期間分解点検しなかった事象を踏まえ、見直しが行われているが、何を、いつ点検するのかを具体的に定めた点検計画を作成することが重要である。
⇒ 保全活動に関する弱みに対し、安全・品質改革検証委員会で意見をいただき、保全計画の見直しを行っている。対象機器の中には、プラントの停止が必要なものもあるため、現在、優先順位を整理し、具体的な計画を作成している。
- ◆ 日本原燃の各事業部は、取り扱う業務やその進捗によって状況は異なるが、共通した問題もあるため、ひとつの事業部で起きた問題は、個別組織特有のものとしてせず、今後も継続して全社的な対応をとっていただきたいと思っている。
- ◆ 非常時訓練において、社外の専門家から評価を受けながら難易度の高い訓練を実施していることを理解した。社外の専門家から意見がない場合であっても、日本原燃から問い、意見を引き出し、活用することも検討してほしい。
⇒ 社外の専門家に、我々の設備や対応内容に関し、理解を深めていただきながら、継続して訓練を実施していきたい。
- ◆ 今後、劣化メカニズムの整理を行っていくとのことだが、フッ化水素による腐食の原因については、設備メーカーの見解を確認しているか。
⇒ 設備メーカーからは、腐食に関して具体的な見解は得られなかった。当社においても、設置当初、フッ化水素による劣化メカニズムを把握していなかったため、プ

ラントの運転を通じて劣化メカニズムを整理し、保全の力量を向上させていきたいと考えている。

- ◆ 制御システムに関して、経済安全保障の観点から、国産で安全性が確保されている部品を使用することも大事になってくる。
- ⇒ 設備の部品には海外調達のものもあり、納入に時間を要することで原子力安全、安定操業上のリスクと認識している。昨今の情勢も踏まえ、可能な限り国内調達することを考えている。

- ◆ 日本原燃は再処理工場やウラン濃縮工場のように特殊性のある設備を保有していることから、外部からの支援を得ながら技術を積み上げていくこと、広報活動による県民への事業の理解が重要となる。難しい課題であっても十分な説明を尽くすとともに、社員のモチベーション向上に繋げてほしいと考えている。

(2) 2017年の安全・品質改革検証委員会設置以降の当社の現状に関する意見交換

(主な意見交換内容)

- ・ 2017年の安全・品質改革検証委員会設置以降の当社の現状に関する意見交換を行い、各委員からは、当社における社外への情報提供やCRの活用、報告徴収命令後の活動等に対して意見が挙げられた。

・ 議 論

委員からの主な意見は、以下のとおり。

(◆主な意見、⇒当社回答)

- ◆ 2025年10月に発生したウラン・プルトニウム混合脱硝建屋における作業員の放射性物質内部取込み事象にかかる結果公表が、1カ月ほど時間を要しており、遅いと感じている。技術的に時間を要するのであれば、事象発生時の公表において、説明すべきではないか。
- ⇒ 取込んだ放射性物質の分析・測定に時間を要することについて、記者には説明し、記事化されているものの、浸透されていないといった難しさがある。今後とも、トラブル事象の公表時には県民の皆様の感じ方を考慮し、丁寧に説明していきたい。

- ◆ 国内の企業において、真面目に業務に取り組んでいるが故に不都合なことが起こると隠してしまう不祥事がよく見受けられる。情報の虚偽報告、隠蔽は、会社への信頼に非常に致命的な影響をもたらすため、日頃からマイナスな情報であっても報告するように繰り返し指導し、社員に意識付けることが重要となる。
- ⇒ 迅速なCR登録を上司が働きかけること、CRを登録することにより、物事が良くなっていくということを社員にアピールしていきたい。また、安全文化の評価項目には、職場風土に関するものもあるため、それを活用しながら社員が相談しやすい雰囲気を作していきたい。

- ◆ 本委員会でもCRを登録しても対応が自分に返ってきてしまい、結果的に業務が増えると議論をしたことがある。社員がCR登録すれば業務が楽になると思えるように仕組みを工夫してほしい。
- ⇒ 自分が管理している設備の不具合等を登録した場合は、必然的に自部署で対応することはやむを得ない。一方、自分の担当以外の業務が自分に返ってくる例があった。そのため、適切な担当者へ対応を指示するように取り組んでいる。また、今年度より業務の改善につながったCRを表彰することで、登録を前向きに

- とらえてもらう仕組みを考えている。
- ◆ 安全・品質改革検証委員会発足のきっかけとなった2016年度の報告徴収命令を受けた対策に対する補完活動が、その後の業務にどのように生かされているのか教えていただきたい。
 - ⇒ 補完活動の一例として、昨年度、安全・品質本部では、濃縮事業部の保全活動に対し、監視活動（オーバーサイト）を実施した。日々、事業部の朝会等に参加して、気になることは各事業部の品質保証部門に確認するとともに、テーマを決めて各部署に対する監視活動（オーバーサイト）を実施している。
また、昨年CAPシステム導入から5年が経過し、総括的な評価を行い、第16回安全・品質改革検証委員会で意見をいただいている。QMSの目的はトラブルの未然防止であるため、安全・品質本部が、全社の先頭に立って働きかけていきたい。
 - ◆ 日本原燃の品質マネジメント研修の講師を務めているが、研修を受けて得られた効果を教えていただきたい。
 - ⇒ 研修後、受講者に対するアンケートを実施しており、研修の効果について確認している。
 - ◆ 実際に見ていただいて感想を聞かせてほしい。
 - ◆ 再処理工場のしゅん工までの工程は、想定外の事態が発生した場合に、それを吸収できる工程となっているか。現状の工程は、余裕がないように感じている。
 - ⇒ 再処理工場のしゅん工は2026年度末を予定しており、しゅん工とは、使用前確認証が交付されることを指し、操業とは実際に再処理工場の運転を開始することを指している。今後は、しゅん工に向けて検査、訓練等を効率的に行うことで、工程に影響を与えないようにしている。しゅん工までに30年以上が経過しており、操業運転までに、設備の確認運転、設備の計画的な点検を実施することにより、リスクやトラブルを取り除いていく。
 - ◆ 問いかける姿勢は重要であり、再処理工場の当直者は、この1年間において、能動的に行動ができるようになってきている。
 - ◆ 品質保証より運転員の技能に期待している印象を受けた。日本固有の文化と品質保証をうまく掛け合わせるには、ルールを守ることが必要あり、原子力安全は、遵守してもらいたい。
 - ⇒ 日本は作業員の作業効率、作業環境整備に重きを置きがちであるが、作業の内容を事前に確認して、守るべきものは何かを明確にして手順書に反映していくことを徹底していきたい。安全最優先を目的に、問いかける姿勢は、当直員自ら確認し、判断するという点でしゅん工、操業に必要であり、更に強化していきたい。
 - ◆ ステークホルダーに対しての広報活動、規制側に対して審査の進捗の共有、従業員に対しての安全の見える化が重要である。手段の一つとしてITやAI等の新しい技術の活用も検討しながら見える化を行っていただきたい。
 - ⇒ PIを活用した原子力安全の見える化、CRの処置状況のプロセスを見える化しながらパフォーマンスレビューを行い、安全の状態、QMSの状態を安全・品質改革委員会へ報告している。
 - ◆ 日本原燃の原因分析はコミュニケーション不足に収めていることに関して、抽象的な目標とするのではなく、客観的に評価できる具体的な目標としてはどうか。

⇒ 改めて検討した方がよい点を整理していきたい。本委員会の原点に戻ってレベルアップに努めていきたい。

3. まとめ

藤田委員長より、以下のとおり総括された。

- ・今回は本委員会の意見に対し、継続的に取組んでいる現状が報告された。今後の対応において、最善の方法を取り入れ、活動に反映してもらいたい。

4. 閉会挨拶

社長の増田より、以下のとおり挨拶をした。

- ・今回の開催により、本委員会発足から9年が経過しており、フィードバックをかける必要があると感じている。当社の変化を客観的に振り返り、より良い活動に改善していくことが重要と考える。
- ・本委員会で得た意見を受け、社員が安心して長く働けるような会社へ変えていかなければならないと考える。

以 上