

【暫定版】

しゅん工・操業および 安全性向上に向けた取組み

2022年1月12日



日本原燃株式会社

当社事業の現状

1. 当社事業の現状

再処理施設のしゅん工・操業への取組み

2. 設工認審査への取組み
3. 安全性向上対策工事への取組み
4. 使用前事業者検査・使用前確認への取組み
5. ガラス固化トラブルの経験
6. しゅん工・操業に向けた取組み

安全・安定操業に向けた取組み

7. 安全性向上に向けた取組み
8. 新型コロナウイルス対策
9. 地域とともに

結び



当社事業の現状

1. 当社事業の現状



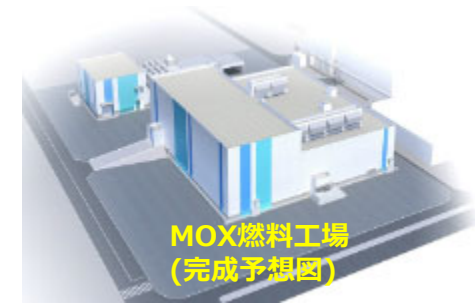
再処理事業

- 2020年7月 事業変更許可
- 2020年12月 新規制基準に係る第1回(全3回)の設工認変更認可申請を実施
- 2021年4月 有毒ガス影響評価および低レベル廃棄物貯蔵建屋一部共用に係る事業変更許可申請を実施
- しゅん工・操業に向け、アクションプランに従った取組みを実施中



MOX燃料加工事業

- 2020年12月 事業変更許可
- 2020年12月 新規制基準に係る第1回(全4回)の設工認変更認可申請を実施



廃棄物管理事業

- 2020年8月 事業変更許可
- 2021年4月 低レベル廃棄物貯蔵建屋一部共用に係る事業変更許可申請を実施
- 今後、新規制基準に係る設工認変更認可申請を予定



濃縮事業

- 2017年4月 事業変更許可
- 2021年8月 新規制基準に係る第5回(全5回)設工認認可申請を実施



埋設事業

- 2021年7月 事業変更許可
- 3号埋設増設工事を実施中



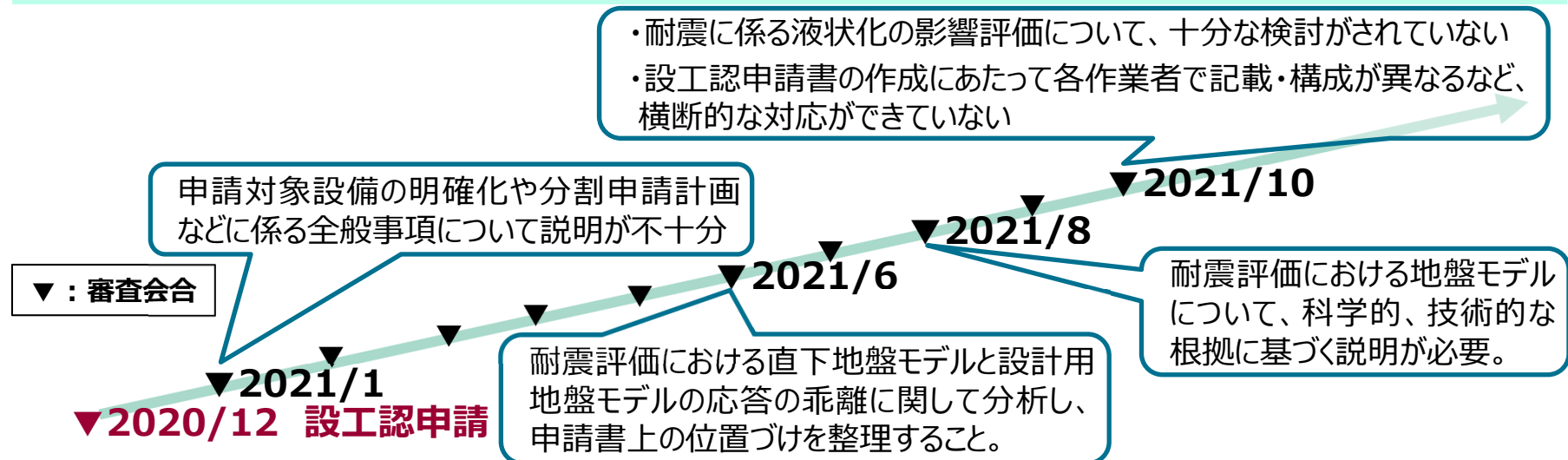
再処理施設のしゅん工・操業への取組み

2. 設工認審査への取組み

2-1. 設工認審査の状況



- 2020年12月第1回申請 再処理・MOXに多くの建物や設備がある中、効率的に申請を行うため、建物は「MOX燃料工場の燃料加工建屋」、機械・電気設備は「再処理工場本体の冷却塔（A4B）」を代表として申請し、第2回以降は第1回をひな型とする。



2021年10月の審査会合を受け、以下の課題抽出および改善策の検討を実施

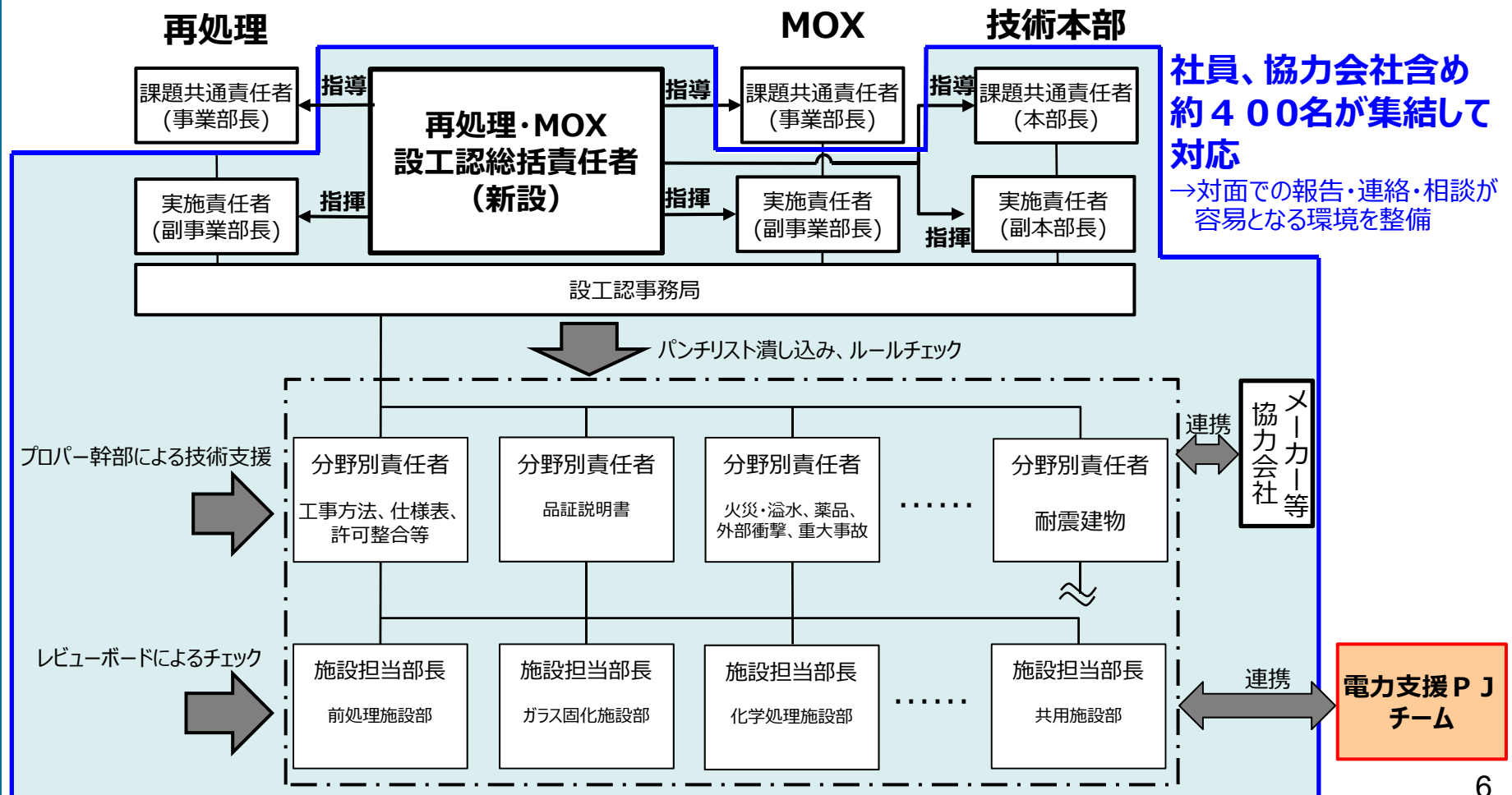
- ・資料の作成ガイドの展開先がMOX含め多岐にわたり分散しており、指示等の周知・徹底が不十分。⇒社内体制強化（総括責任者の任命、執務場所の集中化）
- ・資料の作成ガイドの適用、ヒアリングコメントの反映が適切になされているかのチェック等、ヒアリング対応に係るプロセス管理が不十分。
- ・設計の計画(ホールドポイントの設定等)を策定する際、専門的・多面的なレビューが不足。耐震に係る液状化評価について、液状化が非液状化の応答よりも大きくなったが、液状化の応答を設計へフィードバックしなかった。
⇒業務フロー改善（立ち止まりチェックする仕組みの構築、技術支援等）、電力支援の強化

2. 設工認審査への取組み

2-2. 社内体制の強化



- 設工認全体を総括する責任者を任命し、再処理とMOXの作成担当者、協力会社を含め約400名が、一堂に会して対応を開始。
- 部門間の情報収集、事務局の周知・チェック等に係る、横断的なコミュニケーションを活性化。

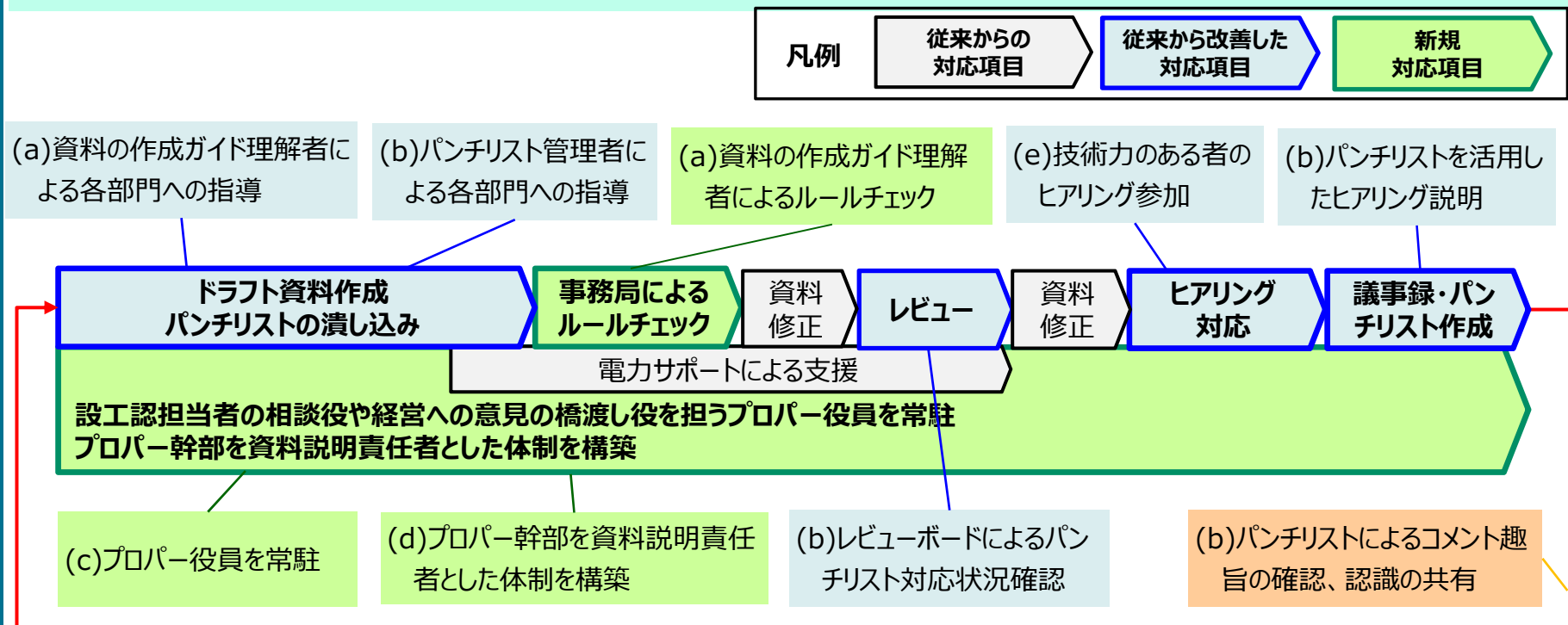


2. 設工認審査への取組み

2-3. 業務フロー改善



- 技術的論点となる事項の検討プロセスでホールドポイントを見極めて適切に意思決定するため、以下の業務フロー改善を実施。
 - (a) 資料の作成ガイドに則しているかをチェックする仕組みを構築
 - (b) ヒアリングコメントの反映が適切になされているかを立ち止まり、チェックする仕組みを構築
 - (c) 設工認担当者の相談役や経営への意見の橋渡し役を担うプロパー役員を常駐
 - (d) 技術的知見が豊富なプロパー幹部を資料説明責任者とした体制を構築
 - (e) 技術力のある者のヒアリング参加

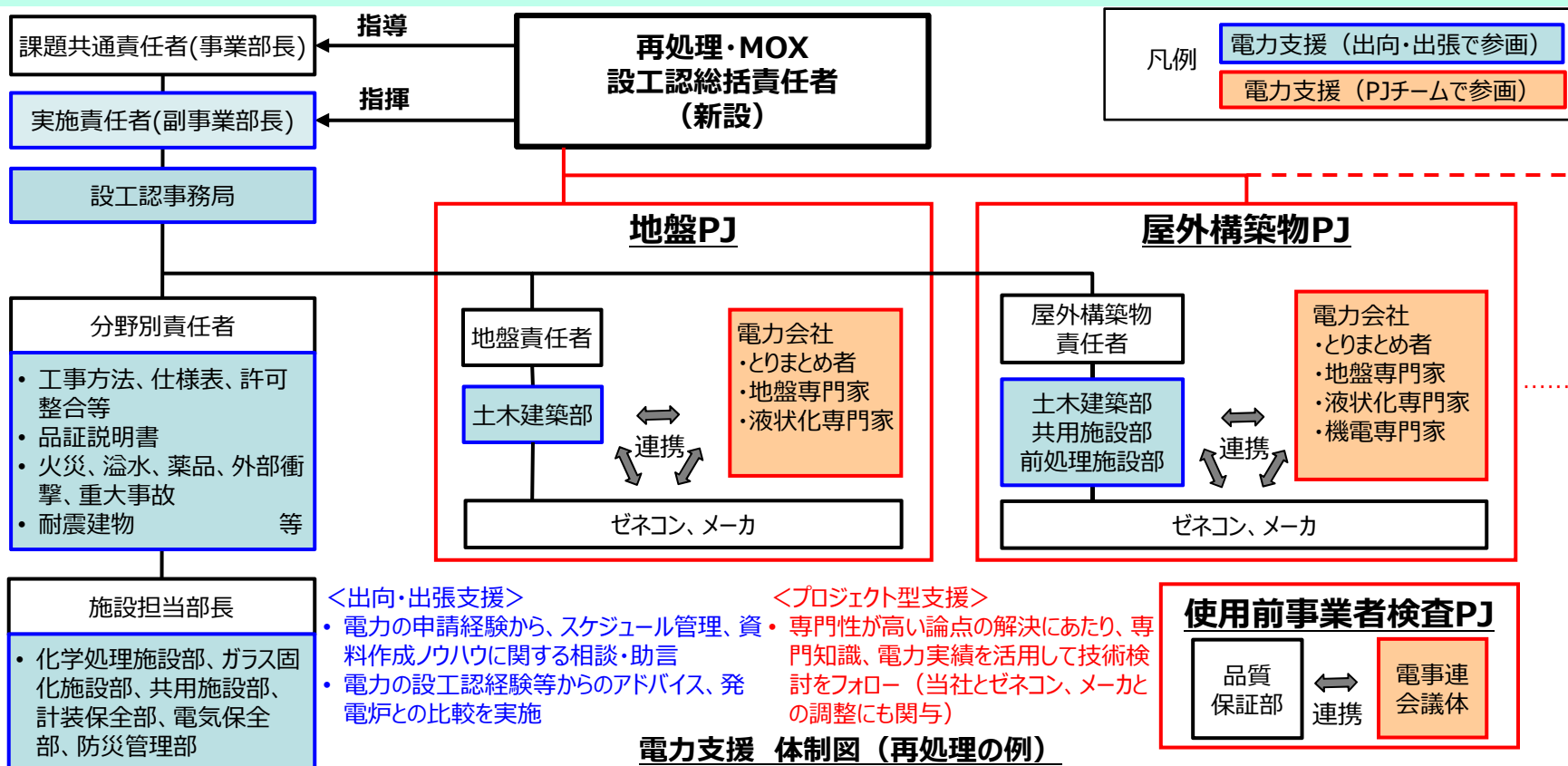


2. 設工認審査への取組み

2-4. 電力支援の強化



- 電力会社から、設工認、工事監理約60名の出向による支援に加え、電事連会議体メンバーによる設工認申請書のレビュー、面談資料の作成、面談への出席等についても支援を受けて、設工認審査に対応。
- 耐震評価に係る地盤モデルの設定、冷却塔の竜巻防護ネットにおける液状化の評価などが審査における技術的論点として浮上。
- 専門性が高い論点の解決にあたり、更なる支援の強化として、電力の専門家を交えた支援PJチームを設置し、当社社員と連携。



2. 設工認審査への取組み

2-5. トップマネジメントの関与



- 「情報共有会議」により、社長と現場とのコミュニケーションを図るとともにマネジメントを含めた体制強化を図っている。

情報共有会議

- 開催頻度 : 原則毎日 開催時間 : 1時間程度
- 出席者 : 社長、設工認等に携わる役員、設工認担当者
- 主要議題 : 審査会合、ヒアリング結果の情報共有、対応方針確認、スケジュール確認 等

マネジメントを含めた体制強化

- ✓ 各部門に分散していた設工認担当者、協力会社社員約400名が一堂に会して、共通的な対応事項の展開、両事業部に跨る対応事項の調整、部門間連携の迅速化を図ることができる体制とした。
- ✓ 再処理、MOXの多岐にわたる部門を横断的に総括する責任者を任命。
- ✓ 設工認担当者の相談役や経営への意見の橋渡し役を担うプロパー役員を常駐。
- ✓ 技術的知見が豊富なプロパー幹部を資料説明責任者とした体制を構築。
- ✓ 対応の進捗やリソースの確認を速やかに実施できる体制の構築。



- 引き続きマネジメントの関与を高めるとともに、部門間連携の迅速化に努める。

3. 安全性向上対策工事への取組み



- 再処理工場の安全性向上対策工事には、約1,000社、約4,000人/日が従事。
- 作業の輻輳により労働災害のリスクが高まることから、作業の禁止事項やチェック項目を取りまとめた「べからず集」および「安全ハンドブック」を作成。
当社社員が協力会社のTBM/KYに参加するなど、社員・協力会社が一体となり「安全第一」で工事を実施。
- 企業ごとに時差勤務を設定し、同一作業場所での輻輳の回避。
- 屋外工事では、厳冬期対策として冬季養生、温風機による採暖など作業環境を整備。
- 電力会社からノウハウ、試験データの知見などの情報を得て設計を実施。
- 特定のメーカーに負荷が集中しないよう、設置時期に合わせ綿密に調整。
- ダンパや弁類などはメーカーの垣根を超えて仕様を統一。



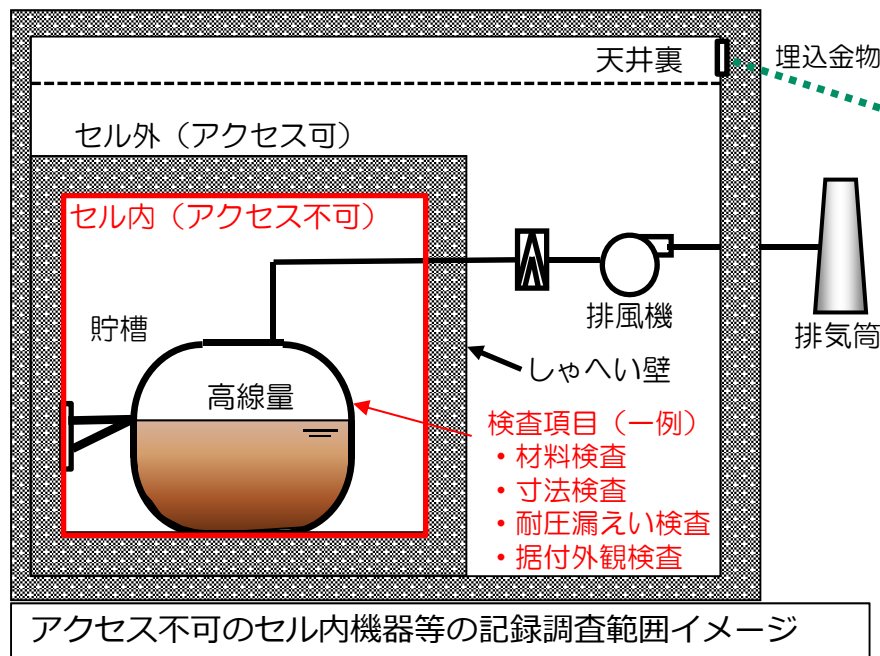
- 基本動作、ルールの順守を徹底し、安全第一で工事に取り組む。

4. 使用前事業者検査・使用前確認への取組み

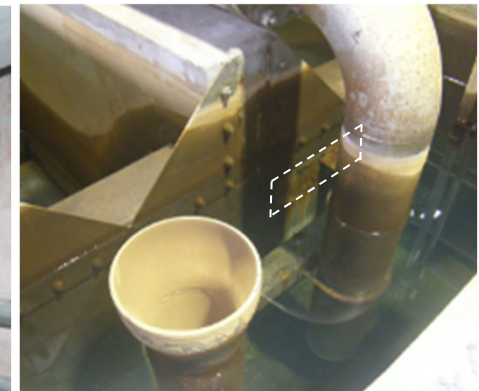
4-1. 使用前事業者検査



- 当初の課題は「アクティブ試験によりアクセス困難となった設備に対する検査」の成立性。（セル内機器、配管、埋込金物等）〈左下図参照〉
- 課題に対し、既設設備について、当社、協力会社の設計、製作、施工、検査に係る過去の記録の組み合わせによる検査成立性を確認。あわせて建設当時の設計、製作、施工に係るQMS体制を確認。
- 結果として、全ての検査対象について各種記録を組み合わせることで検査実施可能であると判断（一部（ユーティリティ建屋）の埋込金物については、今後現品の健全性確認が必要と判断〈右下図参照〉）。
- 既に工事に取り掛かっている設備については、使用前事業者自主検査として独立した検査チームにて実施。
- 「ガラス溶融炉の機能・性能検査」では、安全機能上の観点から「ガラス流下を開始できること」、「ガラス流下が所定の重量内で停止できること」並びに「設工認に記載する処理容量で廃液供給できること」を確認する。
- ガラス溶融炉の検査の確実な実施に向けて、設備点検や運転員の技術力維持のための訓練を実施。



埋込金物
(天井裏 作業エリアから
4m程度上部に存在)



埋込金物（水槽中）

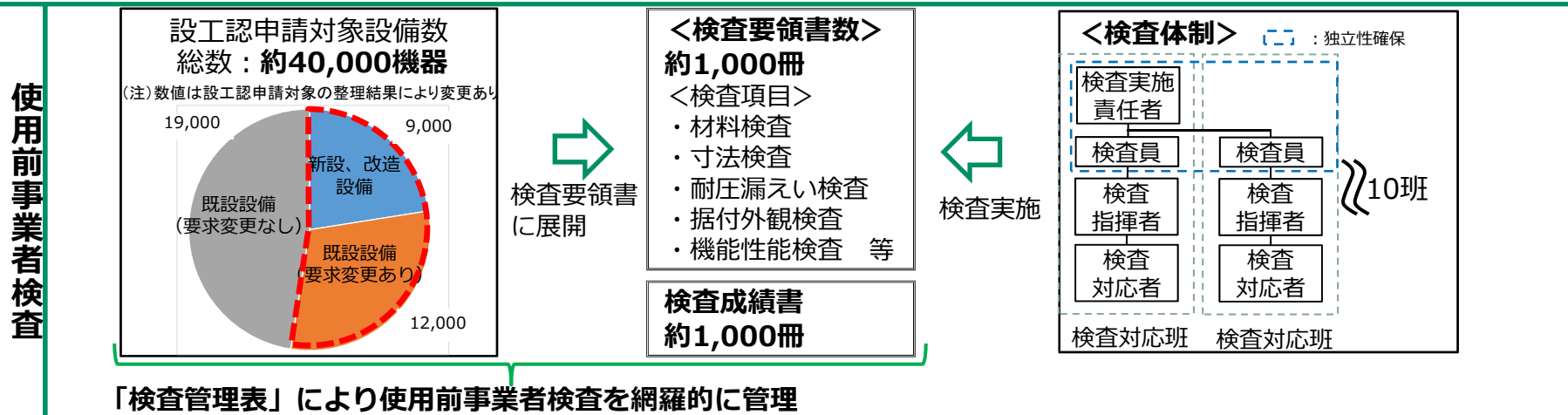
4. 使用前事業者検査・使用前確認への取組み

4-2. 使用前確認



- 使用前確認では、規制庁文書※に基づき、約40,000機器から重要度（安重、重大事故等対処施設）が高い設備を中心に、代表設備を選定し、確認されることを想定。
- 代表設備は、新規制によって新たに要求が追加された「新設、改造設備」および「既設設備（要求変更あり）」（約21,000機器）のうち、設工認で示す機種分類毎に重要度が高い設備を事業者から提示し、選定頂くこと検討。
- 確認方法は、事業者が実施した使用前事業者検査記録（検査要領書、検査成績書）による記録確認または使用前事業者検査への立会い確認により、事業者検査が適切に行われていること（プロセス）を確認頂くことを検討。
- 使用前事業者検査では「検査管理表」により、全ての検査対象設備の実績管理を行う。使用前確認では、全ての検査対象設備を網羅して検査していることを抜取りにより確認頂くことを検討。

※ 日本原燃株式会社再処理施設に係る設計及び工事の計画の認可の審査、使用前事業者検査の確認等の進め方について（令和2年6月24日）



使用事前確認代表候補設備：約21,000機器から機種分類毎に重要度が高い設備を選定

使用事前確認

【代表設備の確認方法】
事業者による使用前事業者検査が独立した検査チームにより適切に行われていること（検査の実施状況、プロセス）を確認すると想定

① **記録確認**：使用前事業者検査の記録確認を主として実施

② **立会い確認**：記録確認の他、事業者の検査工程の状況により、立会い確認を実施

【検査完了（抜け漏れ）確認】
全ての検査対象設備を網羅して検査していることを事業者の管理手法（検査管理表）から抜取りにより確認すると想定

今後協議させて頂きたい事項

- 膨大な設備を効率的に確認するため、上記の実施方法を踏まえ、具体的確認方法を協議したい。
- 当社の検査体制を踏まえ、規制庁殿の確認体制についても配慮頂くようお願いしたい。

5. ガラス固化トラブルの経験

5-1. アクティブ試験経験による対策



- アクティブ試験時、ガラス溶融炉の温度を管理できず、白金族元素の沈降・堆積により流下性が低下する事象が発生。以下の対策を実施。
- 設備改善および、運転方法・管理方法の改善を実施。
改善については日本原子力研究開発機構（JAEA）とともに実施。

1. 洗浄運転の実施方法の改善

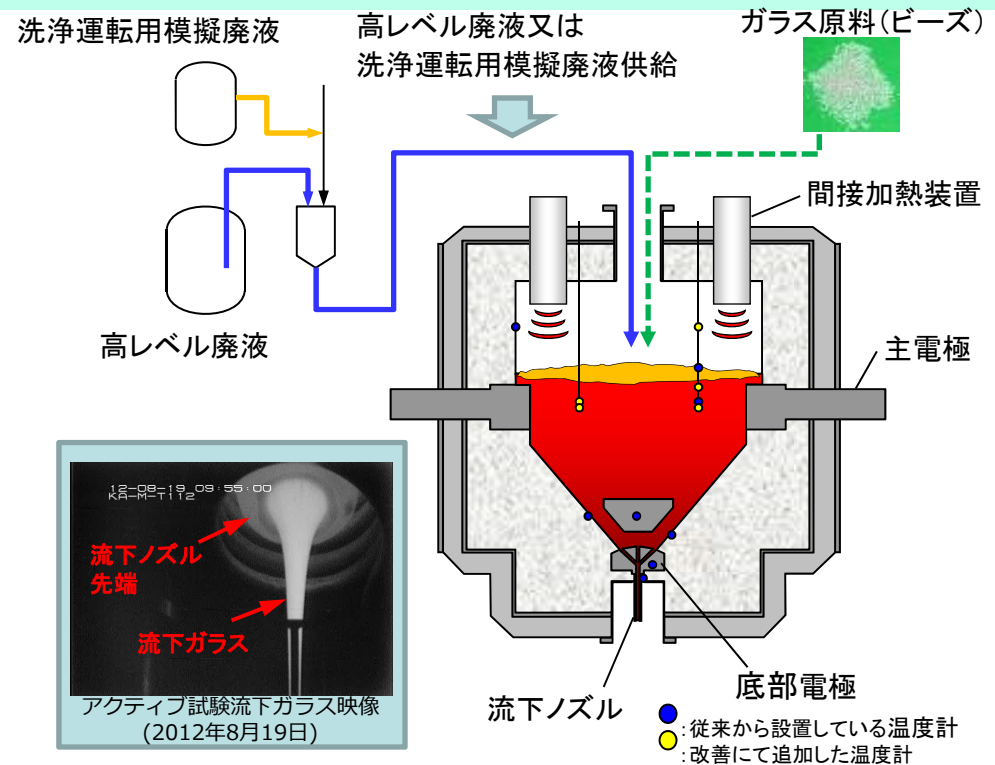
溶融炉内の白金族元素沈降を抑制するため、洗浄運転用模擬ビーズから洗浄運転用模擬廃液+ガラス原料（ビーズ）を使用した運転方法に変更

2. 回復運転方法の改善

定期的に洗浄運転を実施（10バッチごと）することを基本とし、運転性が低下したと判断した場合は洗浄運転を実施する運転手順に変更

3. 温度監視、電力調整方法の改善

ガラス溶融炉の温度を管理するため、温度測定を複数で実施するとともに、熱バランスを考慮した電力調整を実施



- 上記対策によりアクティブ試験を実施した結果、2013年にはガラス溶融炉の温度を管理し、白金族元素の沈降・堆積を抑制した運転ができることに成功。
- 運転方法・管理方法についてはマニュアルとして制定。
- 改善効果については東海モックアップ設備(KMOC)にて検証。

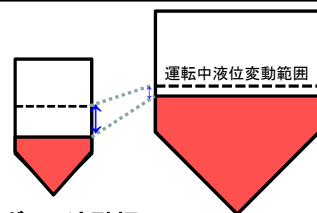
5. ガラス固化トラブルの経験

5-2. 東海でのトラブルの受け止め



- 2021年10月4日、12月2日の東海再処理施設安全監視チーム会合においてJAEAより、東海ガラス固化技術開発施設（TVF）におけるガラス溶融炉運転停止及びその要因解析の状況について報告。

	JAEAの要因解析（途中経過）	六ヶ所ガラス溶融炉の現状評価
評価概要	設備トラブルに起因して白金族元素が堆積したと推定。	アクティブ試験時のトラブルに対する改善により、東海におけるトラブルにも対応可能と想定。
①	2019年、漏電による流下停止、ガラスを保持した状態での停止（冷却）を行った。その後、運転再開したが、2019年の影響が継続したと推定。	六ヶ所ガラス溶融炉では停止する際、ガラスを全量抜き出すことを基本とするため、 前回運転の影響軽微。
②	固化体を取り扱う装置のトラブルで溶融炉を保持運転したことによる白金族元素の沈降と推定。	保持運転前には 洗浄運転を実施 し、白金族元素による運転への影響を抑制。
③	運転中の液位変動が大きいことによる炉内温度管理の難しさ（ガラス固化体2～3本分）と推定。	運転中の液位変動が小さい（ガラス固化体1.1～1.2本分）ため東海と比べて温度変動が少ない。また、 温度計を追加して監視を強化。



TVFガラス溶融炉 六ヶ所ガラス溶融炉

六ヶ所ガラス溶融炉はTVF溶融炉と比較してガラス容量が5倍程度である。運転中の液位変動はサイズが小さい程大きい。

- 今後のJAEAの原因究明について注視し、必要に応じて対応を検討。

6. しゅん工・操業に向けた取組み

6-1. アクションプラン



- しゅん工・操業に向け、昨年提示のアクションプランに従い、各取組み項目の実施内容およびスケジュールを日常業務として管理し実施している。

目的	取組み項目	実施内容
長期間の運転中断による技術力低下リスクへの対応	● 運転員の技術力維持・向上 (P16)	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 運転操作に応じたクラス（初級・中級・上級）ごとの力量を定義し、力量管理実施中 ✓ 訓練を通じた経験者から若手への技術継承、ORANOによるコーチングの実施
長期間の運転中断後の工程立ち上げリスクへの対応	● 工程立ち上げ時の設備確認、運転手順検討	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 機器個別の単体作動確認やシステムの起動前確認（系統構成及び閉塞の有無等の確認）を実施中 ✓ 保全プログラムに基づいた機器の点検・保守の実施中
	● 外部知見、外部レビューの導入(P21)	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ORANO社の知見の活用、WANOLレビューの実施およびJANSI支援活動を実施中 ✓ 化学プラントの知見を取入れ、当社業務への反映を実施中 ✓ 海外（フランス等）の専門家による学理・学術的な視点による支援を予定
	● 地域の皆様への理解活動	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 「再処理工場の安全性向上のための具体的な取組み事例について（トラブル事例集）」を活用し、再処理工場の安全性確保の仕組みと具体的な取組み事例について理解活動を実施
安全・安定運転を確実に実施するための対応	● 新規制基準への適合確認	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 使用前事業者検査による安全審査、設工認での要求事項の現場への確実な反映確認 ✓ 社内規定への反映準備を進めるとともに、保安規定の変更を実施中
	● 分析技術力の向上・分析項目の最適化	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 協力会社を含めた分析技術力の向上実施中 ✓ 分析技術力の向上と分析項目の適正化による分析時間の短縮活動を実施中 ✓ 国際標準レベルの分析技術力の習得を実施中
	● 重大事故訓練(P17)	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 重大事故対処に係る資機材の配備及び対応手順書の整備中 ✓ 重大事故対処に係る社内訓練の実施中
	● 運転保全体制の構築	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 安全操業に向けた運転保全体制の構築に向けた検討実施中 ✓ 運転予備品、試薬の配備検討実施中 ✓ 協力会社の育成、維持、確保の検討実施中

- 進捗状況は事業部長が管理、社長のマネジメントレビューで定期的に確認。

6. しゅん工・操業に向けた取組み

6-2. 技術力維持・向上



- 長期間の運転中断による技術力低下を防ぐため、運転員の技術力維持・向上に取組み中。
- 2019年度、JAEA東海にあるモックアップ溶融炉を用いて訓練（コールド試験）を実施し、ベテラン運転員は運転の感覚を取り戻すとともに、若手への技術継承を実施。
- 2021度は、ラ・アーグ再処理工場へ当社社員を派遣し、実機を用いた設備の起動／停止操作を行い、運転のノウハウを習得に努めている。
- 国際標準レベルの分析技術力を習得するため、核物質管理センター主催のウランおよびプルトニウムを対象とした共同分析に参加。2020年度には、『十分高い分析精度』という評価を受領。



JAEA東海の訓練風景（溶融ガラス採取）



ラ・アーグの運転風景

- ラ・アーグ再処理工場へは、2021年11月第1陣12名を約1か月派遣しており、今後、3回、各12名、合計48名を派遣することとしている。派遣で得た知識を他の運転員へ展開し、技術力維持向上に取り組んでいく。

6. しゅん工・操業に向けた取組み

6-3. 重大事故訓練



- 安全・安定運転を確実に実施するための対応として、重大事故訓練を繰り返し取り組んでおり、至近では原子力総合防災訓練（再処理施設訓練(11/30) /年1回）を実施。
- 11/30の訓練では、大規模地震発生に伴い、再処理施設において全交流電源喪失し、重大事故（蒸発乾固等）が発生する事象等を想定。ERCへタイムリーかつ確実な情報伝達ができること、事故の進展予測と事故収束対応戦略が報告できること等について、事前に電力会社によるピアレビューを実施しながら昨年度からの反省を改善。
- また、当社再処理工場での事故を想定した青森県原子力防災訓練（11/1）に、避難退域時検査や簡易除染等の要員として社員を派遣し、事業者の役割を再確認。

再処理施設防災訓練（11/30）



青森県原子力防災訓練（11/1）



- 今後もさまざまな事象を想定した訓練を繰り返し実施していくことで、万一の際にも地域の皆さまに安心いただける施設を目指していく。

安全・安定操業に向けた取組み

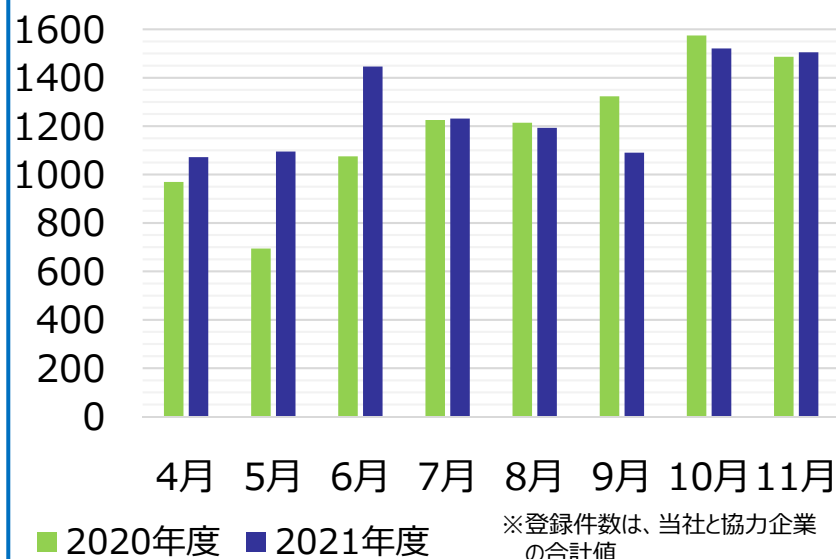
7. 安全性向上に向けた取組み

7-1. CAPシステムによる改善活動

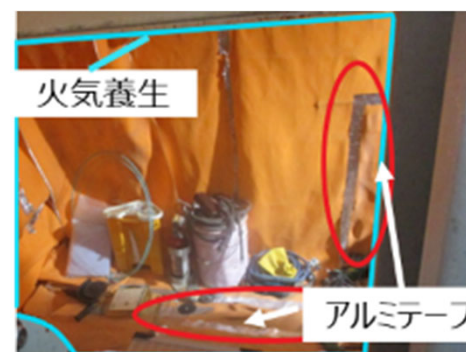


- 2020年4月の運用開始以降、社員および協力企業に対し、CAPシステムの教育や現場改善に繋がるCR登録した協力企業の表彰をおこない、CR登録の推進活動を実施してきた。
- CAPシステムへのCR登録件数（協力企業を含む）は、2020年度は9,300件、2021年度は11月末時点で昨年度を上回る9,500件であり、CAPシステムを用いた改善活動が定着してきている状況。
- CRには、協力企業より現場ならではの気づきも入ってきており、具体的なCRとして、他の原子力施設における業務経験を生かした改善提案（下記参照）が登録された。これを受け、速やかに対策を講じたことで火災の未然防止に繋がった。

【CR登録件数※】



【改善に繋がったCR（協力企業）】



（CR登録内容）

現場の火気養生でアルミテープを使用しているが、他の原子力施設で定期点検中にアルミテープに着火して火災が発生した事例があるので、対策を検討してほしい。

（当社の対応）

管理基準を改正し、アルミテープではなく、不燃テープを使用する運用へ変更し、協力会社へ周知。

7. 安全性向上に向けた取組み

7-2. 核セキュリティに関する取組み

- プルトニウム等の核燃料物質を取り扱う再処理工場、MOX燃料工場、ウラン濃縮工場において核セキュリティは最重要課題。
- 東京電力HDにおけるIDカード不正使用等の類似事案発生防止のための改善に取り組んでいる。

不正行為等への厳格な対処

- 委託警備員が遠慮や忖度なくルールに従って厳格に対処できるよう、トラブル時は社員が前面に立って対応
- 管理職社員（自衛隊経験者）の24時間常駐に向け事案対処訓練等を実施中
- 委託警備員に対する抜き打ちチェックを実施

機器故障の速やかな復旧と適切な代替措置

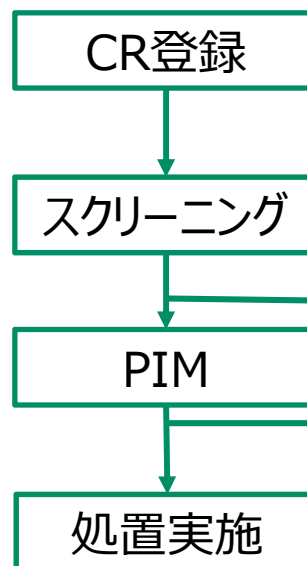
- 速やかな修繕の体制を整備(数時間～長くても数日)
- 故障機器の機能を適切に代替する措置を実施
- 機器故障や代替措置に関する情報をPP-CAPで経営層まで共有し、パフォーマンスが低下していないことを確認

治安機関との連携強化

- 通報連絡に関する訓練
 - 警察との合同訓練
- ※警備隊長の指揮や監視カメラでの侵入者追跡の的確さなど、練度の高さを警察から高く評価されている

- 引き続き核セキュリティのパフォーマンス向上に取り組む。

PP-CAP活動



保安のCAP活動と同等の仕組み

- ※PP部門による登録のほか、保安CAPに登録されたPP関連のCRはPP-CAPに移管する
- ・運用上の気づき、異常事象、PP事案
- ・機器故障および代替措置
- ・OE情報等

※速やかに共有
社長、副社長、事業部長、PP管理者、PP部門

※PIMに品証部門が参加

7. 安全性向上に向けた取組み

7-3. 外部知見、外部レビューの導入



- 再処理工場は、化学物質を取り扱う工場という観点から、化学プラントの知見を取り入れるため、当社社員による化学工場の視察および意見交換を2回実施。
- 海外専門家による学理・学術的な視点からのレビュー。
- 業界のエクセレンスの視点をもつWANOLによるレビューおよびJANSI支援活動を実施。

化学プラントの知見の取入れ

化学プラントの取組事項	当社業務への反映状況
✓ 運転員の負担低減 ・警報の抑制、運転員の多能工化	✓ プレコーリング機能の試運用開始 ✓ カイゼンによる要員数の適正化し、教育訓練による多能工化を図る
✓ 労働安全衛生に関する教育資料の整備および教育の実施	✓ 協力会社を含めた安全管理レベルの向上策の実施 ✓ 転倒災害・熱中症防止の管理等の教育による意識付けを実施
✓ 人材育成(基本動作教育および階層別の育成)	✓ 基本動作習得のための育成方法の検討 ✓ 人材育成方針による階層別育成の検討
✓ 薬品管理	✓ 薬品管理の一元管理方法の検討

海外専門家による支援

- 海外専門家による学理・学術的な視点からのレビューを、フランスの再処理技術の専門家等と契約し、予期せぬ事象の予兆をとらえた対応等、専門技術的な観点からプラントの安全・安定運転を目指して受けることとしている。

WANOLレビュー・JANSIからの支援

- WANOLレビューおよびJANSIによる支援により、業界のエクセレンスと比較した当社の弱みを発見し、改善するための活動を実施中。

8. 新型コロナウイルス対策



- 原子力安全の確保と事業継続を目的の対策。

主な感染防止対策

- マスク着用、検温、手洗い、手指消毒、3密回避等の基本的な感染防止対策を徹底。
- クラスター防止のため、PCR検査受検者との濃厚接触者の自宅待機を指示。
- 感染拡大に備え、在宅勤務環境を整備。
- 再処理運転員の感染時に備え、5班3交替から4班2交替への移行を検証。
- 全国的な感染拡大や当社構内での感染者の増加を踏まえ、昨年9月末まで感染防止対策を強化。
 - ・県内外への出張自粛、緊急事態宣言地域、まん延防止等重点措置対象地域への出張等禁止。
 - ・他者との接触機会を低減（在宅勤務の強化、構内喫煙所の閉鎖 等）。

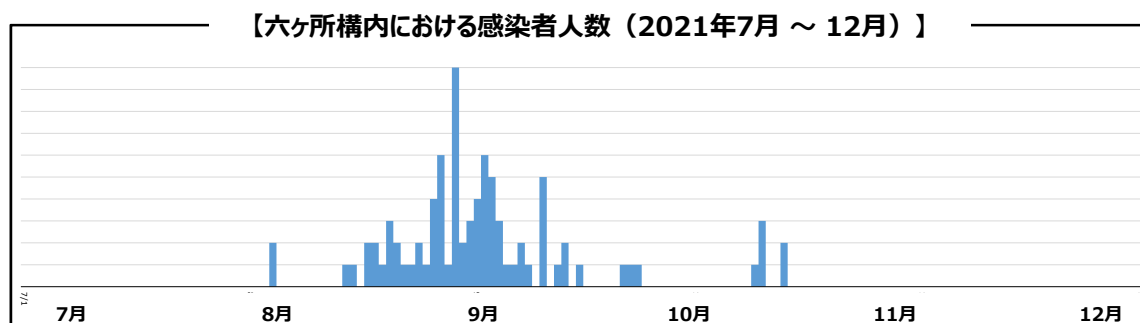
ワクチン職域接種

- 社員、協力会社社員の希望者約5,500名に対しワクチンの職域接種を実施。（2021年7月～11月）
- 3回目接種を申請し、実施に向けて準備中。



【六ヶ所構内における感染状況】

- ※2021年12月14日現在
- ・感染者総数 109名
 - 当社15名、協力会社94名
- ・2021年8月・9月で80名感染



- 今後も感染状況を踏まえつつ、感染防止・感染拡大に備えた対策を継続。

9. 地域とともに



- 地域の皆様に安心・信頼していただき、地域社会と共に発展していくための取組を実施

信頼される地域の一員として

- 全戸訪問の実施** ～1984年から六ヶ所村内約3000戸を対象に毎年実施～
 - ・社員が地域の皆様への感謝と事業の現状等をお伝えする活動。
 - ・2020,21年度は新型コロナ禍のため訪問を中止し、資料を全戸郵送。希望者には対面で意見交換。村内5地区で「ふれあい交流会」も開催。
- 「一人ひとりが広報マン」活動の実施** ～2019年から活動を本格化～
 - ・全社員が身近な方の声に耳を傾け、タイムリーに情報発信して「伝わる」コミュニケーションを行うことが目的。
 - ・心得の周知(年3回)、社員・家族向けの見学会(290名)などを実施。
- げんねん地域大使** ～2019年から25名の社員を任命～
 - ・居住地で、スポーツ・文化等、様々な活動を実施している社員から説明することを通じて、地域の方々に伝わり、信頼されることを目的に実施。
 - ・見学へのご希望に対応するなど、寄せられた声を事業運営に反映。



ふれあい交流会の様子
〔'21年度は約70名に参加
いただき意見交換を実施〕



地元中学生に事業内容を説明する
げんねん地域大使

地域振興のために

- 再処理工場操業後を見据え、地元企業との共存共栄、運転・保全業務の即応性向上のため地元企業の参画を期待。意欲ある地元企業に必要な技術力を提示し、当社やグループ会社による技術習得の場の提供などを通じて、参入可能性の拡大を促進。
- 引き続き地域との共存共栄に向けた取り組みを推進

結び



- 核燃料サイクル事業を担う誇りと自覚・責任感を強く持ち、設工認等への対応、安全性向上対策、その後のしゅん工・安全な操業に向けて総力を挙げて取り組んでまいります。
- これからも、地域の皆さまにご安心いただけるよう、「昨日より今日、今日より明日」と現状に満足することなく、社員・協力会社が一丸となって安全最優先に取り組んでまいります。