

平成15年4月10日

報道関係各位

日本原燃株式会社

使用済燃料受入れ・貯蔵施設及び再処理施設本体の点検状況について

当社使用済燃料受入れ・貯蔵施設及び再処理施設本体の点検について、先般3月11日にお知らせした以降の点検状況を別添のとおり取りまとめましたので、お知らせします。

なお、これらの点検状況につきましては、本日、国、青森県並びに六ヶ所村に対しまして報告しております。

以上

日本原燃株式会社 再処理事業所  
使用済燃料受入れ・貯蔵施設及び再処理施設本体の点検状況について

使用済燃料受入れ・貯蔵施設の PWR 燃料貯蔵プール北壁部西側ライニング部からの漏えいは、床面溶接部の不適切な計画外の溶接が原因であったことを受け、PWR 燃料貯蔵プールと同様のライニング構造をもつ、使用済燃料受入れ・貯蔵施設及び再処理施設本体の設備について、4 月末完了を目途に点検を実施しています。

燃料送出しピットの漏えい事象に鑑みた類似箇所への点検は、5 月上旬完了を目途に実施します。

点検の結果に関しては専門家の指導を得て総合評価を行い、必要に応じ所要の対策を講じた後、復旧いたします。(添付 - 1 参照)

以下に、前回報告(3 月 1 1 日)以降の点検状況について取りまとめましたので報告します。

・使用済燃料受入れ・貯蔵施設

1. 使用済燃料受入れ・貯蔵施設の点検状況

(1) 点検状況

詳細表面点検

引き続きプール・ピット等(全溶接線延長約 1.4 km)の点検を実施しており、3 月 29 日時点で、詳細表面点検対象溶接線長約 1.3 km のうち約 1.05 km、約 82%の詳細表面点検が終了しました。その結果、フェライト量測定が必要なグラインダ痕を 1156 箇所確認しました。(添付 - 2 参照)

また、バーナブルポイズン取扱いピット、補給水槽、チャンネルボックス取扱いピットについても点検を開始しました。

・詳細表面点検開始日

バーナブルポイズン取扱いピット：3 月 12 日

補給水槽：3 月 18 日

チャンネルボックス取扱いピット：4 月 7 日

：前回までの報告では全溶接線延長約 1.4 kmとしていましたが、詳細表面点検対象溶接線長約 1.3 kmに訂正します。

フェライト量測定

引き続き上記で確認したグラインダ痕 1156 箇所についてフェライト量測定を実施しており、3 月 29 日時点で、758 箇所の測定が終了しました。

その結果、140 箇所において 2.5%以上のフェライト量を確認し、他の 618 箇所については計画外溶接部が無いことを確認しました。

また、喫水部については、3 月 29 日時点で 943 箇所(測定対象箇所 12

6 3 箇所 ) の測定が終了し、4 7 箇所において 2 . 5 % 以上のフェライト量を  
確認し、他の 8 9 6 箇所については計画外の溶接部がないことを確認しました。  
( 添付 - 2 参照 )

： 前回報告では測定対象箇所を 1 2 4 2 箇所としていましたが、1 2 6 3 箇所に訂  
正します。

#### 詳細評価

フェライト量測定において、2 . 5 % 以上のフェライト量が確認された合計  
1 8 7 箇所 ( 前項 で記載の 1 4 0 箇所 + 4 7 箇所の合計 ) について、3 月 1  
4 日よりフェライト量分布測定、超音波探傷検査等の詳細評価を開始しており、  
3 月 2 9 日時点で、フェライト量分布測定 8 7 箇所、超音波探傷検査 4 1 箇所  
が終了しています。 ( 添付 - 2 参照 )

これらの検査データに関しては、詳細に評価を行います。その結果、ライ  
ニングプレートの製造段階で、板材を平滑にしたり、表面を仕上げるための加  
工により母材のフェライト量そのものが高く ( 高フェライト母材という )、グラ  
イнда痕部と測定結果に差異がないもの、現地での製作段階に生じたへこみ  
や傷の手入れのための表面肉盛溶接 ( 化粧盛という ) によるものは除き、聞取  
り調査等を踏まえ専門家の助言を取り入れた上で予防対策の必要性を含め総合  
的に評価を行います。

( 添付 - 3 参照 )

### ( 2 ) PWR 燃料貯蔵プールの補修状況

PWR 燃料貯蔵プール水漏えい調査のために切り出した箇所の補修については、  
2 月 1 5 日より開始しておりましたが、3 月 2 0 日にライニングプレートの据付  
け作業が終了しました。 ( 添付 - 4 参照 )

### ( 3 ) 燃料仮置きピット ( B ) 追加加工溶接部の調査状況

燃料仮置きピット ( B ) 南壁部東側で確認された追加加工溶接部について、3  
月 2 7 日に超音波探傷検査により、板厚測定及び溶接部の健全性確認を実施しま  
した。その結果、継ぎ足し部材の厚さはライニングプレートの板厚と同じ約 4 m  
m であることを確認しました。また、追加加工溶接部において欠陥を示すエコー  
は確認されませんでした。

当該箇所については、今後専門家の指導を得て、総合評価を行い、所要の措置  
を講ずることとします。 ( 添付 - 5 参照 )

### ( 4 ) 燃料貯蔵ラック下部床面ライニングプレートの施工に係る品質管理記録の確 認点検

燃料貯蔵ラック下部床面ライニングプレートについては、臨界管理上、埋込金  
物が極めて高い精度で据え付けられ、かつライニングプレートの寸法に係る品質  
記録が保管されています。

その品質記録に問題がないことを確認するため、1月24日から3月31日にかけて、PWR燃料貯蔵プールの床ライニングプレート寸法(78箇所)、埋込金物寸法(80箇所)及び埋込金物間寸法(63箇所)の測定(合計221箇所)を実施しました。

その結果、建設時の品質管理記録に問題がないことを確認しました。

：前回報告では測定対象箇所を233箇所としていましたが、221箇所に訂正します。

## 2. 燃料送出しピット漏えい調査状況

### (1) 当該漏えい箇所の設計・構造

当該箇所は、ライニングプレートをコンクリート打設前に先張りする天井壁部と、コンクリート打設後にライニングプレートを後張りする壁部との境界の天井壁部に位置しています。

また、ライニングプレートの漏えい検知溝付き下地材がT字型に接続されていることから、水平方向の漏えい検知溝と垂直方向の漏えい検知溝が連絡用検知溝によりつながった構造となっています。(添付-6(1/2)参照)

### (2) 施工手順の推定及び聞取り調査結果

当該箇所からは、フェライト量の高い領域が帯状(縦約40mm、幅10~15mm)に確認されたこと、また、施工手順や構造等の調査結果から以下の手順で当該箇所を施工したものと考え、工事関係者に対し聞取り調査を実施した結果、想定したとおりの方法で施工したとの情報が得られました。

コンクリート打設後、仮設パネルを取り外し下地材仕上げを行おうとしたところ、先張り天井壁部の下地材の上半分がライニングプレートに覆われ、後張り壁部の下地材との連絡用検知溝部の加工ができないことを確認。

連絡用検知溝部を設計図面通りとするため、天井壁部の下地材の上半分を覆っているライニングプレートを切り欠き、溝加工を実施。

溶接により加工した検知溝が埋まるのを防止するため、溝の上にブリッジを溶接して取り付け、切り欠いたライニングプレート部分を肉盛溶接及びグラインダ仕上げにより補修。

漏えい検知ルートの確認後、後張り壁部ライニングプレートを設置し、本溶接を実施。(添付-6(2/2)参照)

### (3) 漏えい箇所の切り出し調査

前項に述べた加工を実施したことにより切り欠いたライニングプレートの肉盛溶接が不十分なものであったことが原因となり、漏えいした可能性が高いと考えられます。

このため、燃料送出しピットから水を抜き、当該部が気中に出た後に、当該部

を切り出して、漏えいに至った原因（溶接欠陥等）及び聞取り調査の結果推定した施工手順を確認します。

#### （４）類似箇所の点検

##### 点検対象

当該箇所の施工手順の調査結果から、以下に示す箇所を当該箇所と同様の施工が行われた可能性のある類似箇所として5月上旬完了を目途に点検を行います。類似点検対象箇所は、613箇所です。

- ・ライニングプレートが据え付けられた状態で連絡用検知溝を追加加工するためライニングプレートを切り欠く可能性のある箇所

##### 点検方法及び対策

類似点検対象箇所に対して、詳細表面点検時の記録及び今後の詳細表面点検によりグラインダ痕の有無を確認します。

グラインダ痕が確認された箇所は、2.(2)項の「施工手順の推定及び聞取り調査結果」により、計画外の溶接が行われている可能性があることから、健全性評価フローに基づいた詳細評価として、フェライトスコープ又はマルチコイル型フェライト計測装置によるフェライト量分布測定及び超音波探傷検査（垂直探傷）を実施し、専門家の指導を得て、総合評価を行い、所要の措置を講ずることとします。

：マルチコイル型フェライト計測装置は、励磁コイルに交流電流を流すことで被検体に交流の磁場が発生するという物理的な性質を利用し、フェライト量を測定するフェライトスコープと同じ測定原理を活用しており、更に励磁コイルを複数使用することで、測定対象場所のフェライト分布を効率良く、かつ視覚的に確認できる装置。

（添付 - 7 参照）

なお、再処理施設本体については、ライニングプレートの据付前に連絡用検知溝部の確認を実施していることから、ライニングプレートの切り欠きを行う可能性がないことを確認しています。

## ・再処理施設本体

### 1．再処理施設本体の点検状況

再処理施設本体においては、使用済燃料受入れ・貯蔵施設PWR燃料貯蔵プールと同様のライニング構造を持つ貯槽（25基：全溶接線延長約10km）において、2月3日より点検を実施していましたが、点検対象溶接線長約9kmの詳細表面点検及びフェライト量測定を3月28日で終了しました。この結果、フェライト量測定が必要なグラインダ痕を5844箇所確認しており、そのうち824箇所において2.5%以上のフェライト量を確認しました。（添付-8参照）

これら824箇所については、現在、超音波探傷検査を実施しているところです。

今後は4月下旬終了を目途に、これらの検査データに関して詳細に評価を行います。その結果、高フェライト母材のもの、化粧盛によるものは除き、聞取り調査等を踏まえ専門家の助言を取り入れた上で予防対策の必要性を含め総合的に評価を行います。（添付-3参照）

：前回までの報告では全溶接線延長約10kmとしていましたが、点検対象溶接線長約9kmに訂正します。

### 2．低レベル廃液処理建屋第1放出前貯槽B栓溶接部の調査状況と今後の対応

#### (1) 調査状況

##### 切り出し調査結果

第1放出前貯槽Bで確認した栓溶接については、3月12日に当該部を含むライニングプレートの切り出しを行い、経緯・原因などを確認するための調査を実施しました。調査結果は以下のとおりです。

- ・ライニングプレート裏側に施工性向上のために取り付けられている位置決め部材の取り付け溶接部における溶け込み量が適正であることから、位置決め部材の取り付け時においては、ライニングプレートの損傷はなかったものと考えられる。
- ・裏面減肉箇所へスラグ（酸素切断によって除去された金属及びその酸化物）が付着しており、位置決め部材はガス溶断で取り外されていたことを確認した。
- ・位置決め部材取り外し部近傍でガス溶断による減肉箇所を確認した。
- ・裏面のフェライト量の測定結果から、裏面からの補修溶接はされていないことを確認した。

##### 聞取り調査内容

前回報告した聞取り調査結果は、以下のとおりです。

- ・当該のライニングプレート据付時に下部のライニングプレートとの間で開先寸法が定められた寸法より広すぎたため、位置決め部材を取り外すことにより調整した。

- ・その後、当該のライニングプレートと下部のライニングプレートを溶接した際の浸透探傷検査で、当該部に欠陥があることを発見し、裏当金を用いて栓溶接をした。

その後の聞取り調査により、以下の情報を得ました。

- ・位置決め部材の取り外しはガス溶断にて行った。

以上のことから、当該部に栓溶接が行われた経緯は以下の通りと判明しました。

- ・当該のライニングプレート据付時に下部のライニングプレートとの間で開先寸法調整ができず、位置決め部材をガス溶断にて取り外し調整した。
- ・その際、当該部のガス溶断による位置決め部材の取り外し作業が不適切であったことから、ライニングプレートが減肉、若しくは表面に至る欠陥が生じた。
- ・その後、当該のライニングプレートと下部のライニングプレートを溶接した際の浸透探傷検査で、当該部に欠陥があることを発見し、裏当金を用いて栓溶接をした。

(添付 - 9 参照)

## (2) 類似箇所の点検

### 点検対象

ライニングプレートに欠陥が生じた原因は、位置決め部材の取り外し作業が不適切であったことによるものであることが判明しました。このため、位置決め部材を使用している箇所について点検を行っています。

位置決め部材を使用している類似箇所は、再処理施設本体の低レベル廃液処理建屋及びチャンネルボックス・バーナブルポイズン処理建屋のライニング貯槽(22基)となります。

なお、使用済燃料受入れ・貯蔵施設については対象箇所が無いことを確認しました。

### 点検方法及び対策

点検対象のライニング貯槽(22基)について、4月7日より位置決め部材の取り付け部の健全性について確認しています。位置決め部材は磁性を有する炭素鋼であることから、位置決め部材が取り外されていないことを永久磁石で確認し、取り外されている場合にはライニングプレートの健全性をフェライト量測定、超音波探傷検査等により確認しています。

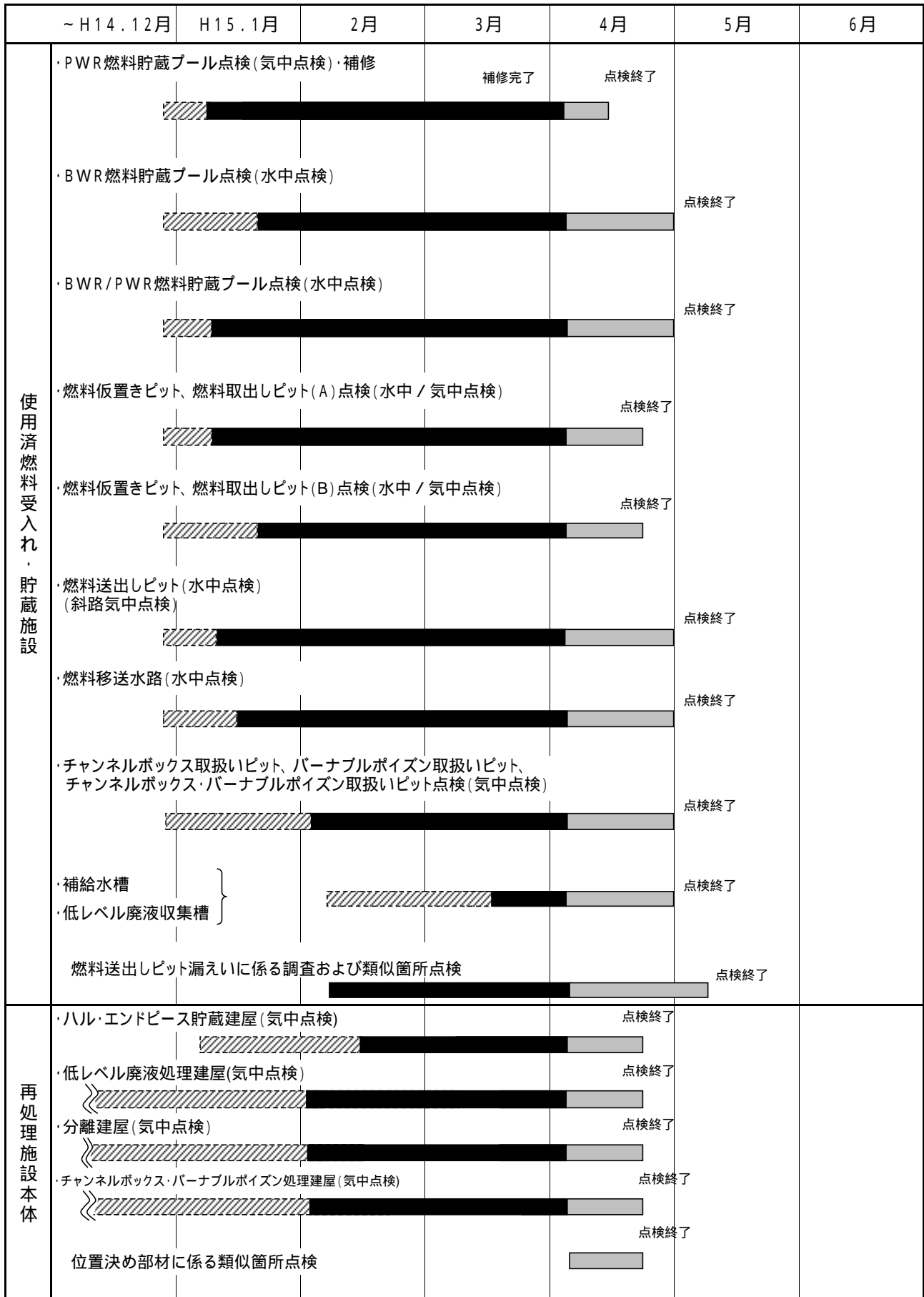
これらの検査データに関しては専門家の助言を取り入れた上で検討を進め、総合評価を行い、所要の措置を講ずることとします。(添付 - 10 参照)

また、第1放出前貯槽Bライニングプレートの切り出した部分については、5月末を目途に補修を行う予定です。

以上

再処理施設の点検工程

平成15年4月7日現在



: 準備作業  
 : 点検実績  
 : 点検計画  
 : 燃料送出しピットについては、漏えい原因調査のため水抜きを行うことから、気中にて点検を行う場合もあります。  
 (注) 復旧完了予定時期については、点検の総合評価結果に基づき予防保全対策等に必要の期間を検討した上で、ラック復旧や水張り期間を含め設定します。



使用済燃料受入れ・貯蔵施設の詳細表面点検、フェライト量測定及び詳細調査状況（3月29日現在）

点検対象設備	全溶接線延長 (km)	詳細表面点検進捗状況			フェライト量測定進捗状況			詳細評価進捗状況	
		点検対象溶接線長 (km)	点検済溶接線長 (km)	進捗率 (%)	計画外溶接部の有無を確認する 必要のあるグライダ痕 (箇所)	フェライト量測定済 グライダ痕 (箇所)	2.5%以上のフェライト量 が測定されたグライダ痕 (箇所)	フェライト量分布測定済 グライダ痕 (箇所)	超音波探傷検査実施済 グライダ痕 (箇所)
BWR燃料貯蔵プール	1.22	1.10	0.97	88.0	71	-	-	-	-
PWR燃料貯蔵プール	1.26	1.14	1.13	99.1	139	133	6	3	3
BWR / PWR燃料貯蔵プール	1.24	1.12	0.78	69.5	53	-	-	-	-
燃料仮置きピット(A)	0.61	0.54	0.53	97.1	85	64	11	6	-
燃料仮置きピット(B)	0.61	0.54	0.54	100.0	93	69	8	1	1
燃料取出しピット(A)	0.48	0.40	0.40	99.8	127	91	18	18	-
燃料取出しピット(B)	0.48	0.40	0.40	99.8	141	121	28	3	-
燃料移送水路	3.96	3.63	3.28	90.4	195	85	18	1	-
燃料送出しピット(斜路(A及びB)を含む)	2.19	1.98	1.68	84.9	222	172	44	31	27
チャンネルボックス取扱いピット	0.44	0.38	-	-	-	-	-	-	-
バーナブルポイズン取扱いピット	0.47	0.42	0.20	47.3	5	1	0	-	-
チャンネルボックス・バーナブルポイズン取扱いピット	0.49	0.43	0.43	99.5	22	22	7	-	-
低レベル廃液収集槽	0.21	0.20	-	-	-	-	-	-	-
補給水槽	0.48	0.47	0.19	39.3	3	-	-	-	-
合 計	約 14.1	約 12.8	約 10.5	約 82	1156	758	140	63	31

：前回までの報告では、「詳細表面点検の点検対象溶接線長」としていたが、点検対象外である接液しない溶接線や予めグライダ加工されている喫水部が含まれていたため、「全溶接線延長」と訂正、また、「全溶接線延長」の合計は、約14.4kmから約14.1kmに訂正する。

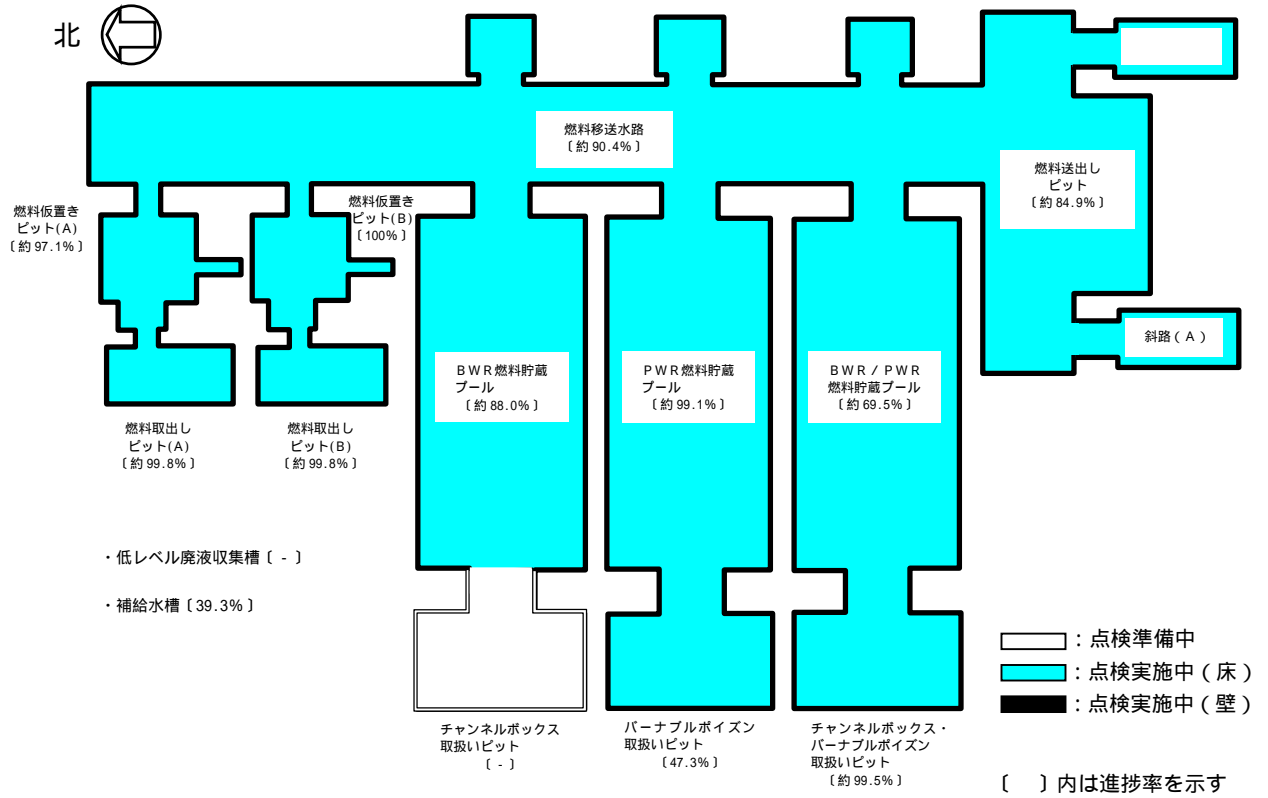
-：準備中であることを示す。

使用済燃料受入れ・貯蔵施設の喫水部フェライト量測定及び詳細調査状況（3月29日現在）

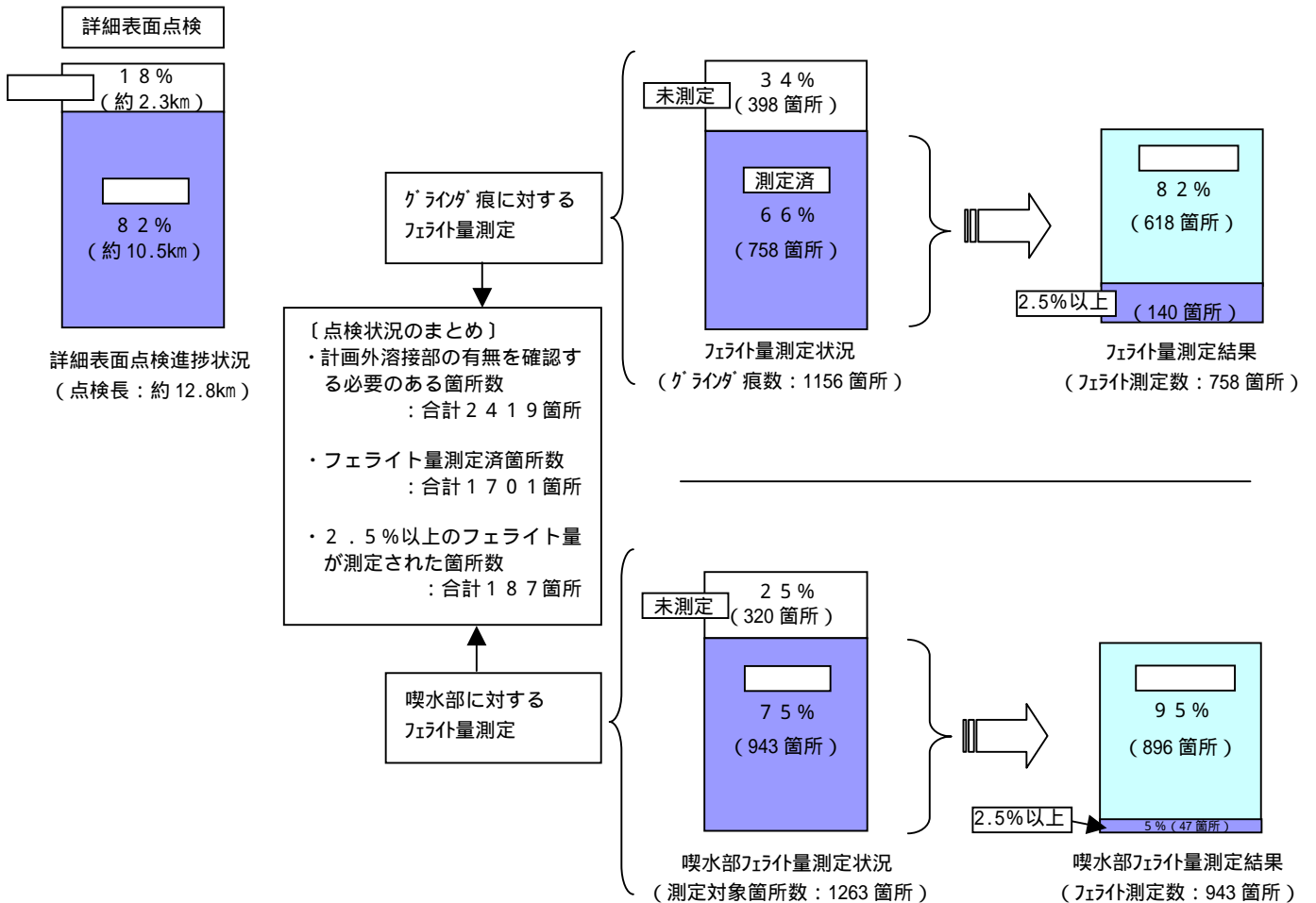
点検対象設備	全溶接線延長 (km)	喫水部フェライト量測定進捗状況 <sup>1</sup>			喫水部詳細評価進捗状況	
		フェライト量測定対象鏡面仕上げ部 <sup>2</sup> (箇所)	フェライト量測定済鏡面仕上げ部 (箇所)	2.5%以上のフェライト量が測定された鏡面仕上げ部 (箇所)	フェライト量分布測定済グラインダ痕 (箇所)	超音波探傷検査実施済グラインダ痕 (箇所)
BWR燃料貯蔵プール	1.22	107	95	3	-	-
PWR燃料貯蔵プール	1.26	110	105	8	7	6
BWR/PWR燃料貯蔵プール	1.24	108	84	1	-	-
燃料置きピット(A)	0.61	80	77	6	6	-
燃料置きピット(B)	0.61	80	53	6	-	-
燃料取出しピット(A)	0.48	99	95	5	4	-
燃料取出しピット(B)	0.48	103	93	3	2	-
燃料移送水路	3.96	251	133	5	-	-
燃料送出しピット(斜路(A及びB)を含む)	2.19	165	153	10	5	4
チャンネルボックス取扱いピット	0.44	51	-	-	-	-
バーナブルボイゾン取扱いピット	0.47	52	-	-	-	-
チャンネルボックス・バーナブルボイゾン取扱いピット	0.49	57	55	0	-	-
低レベル廃液収集槽	0.21					
補給水槽	0.48					
合計	約 14.1	1263	943	47	24	10

- 1：喫水部は、浮遊物等の付着防止を目的に予めグラインダ加工による鏡面仕上げを施してあるため、対象箇所すべてについてフェライト量測定を実施する。  
 2：前回報告では1242箇所としていたが1263箇所と訂正する。  
 -：準備中であることを示す。

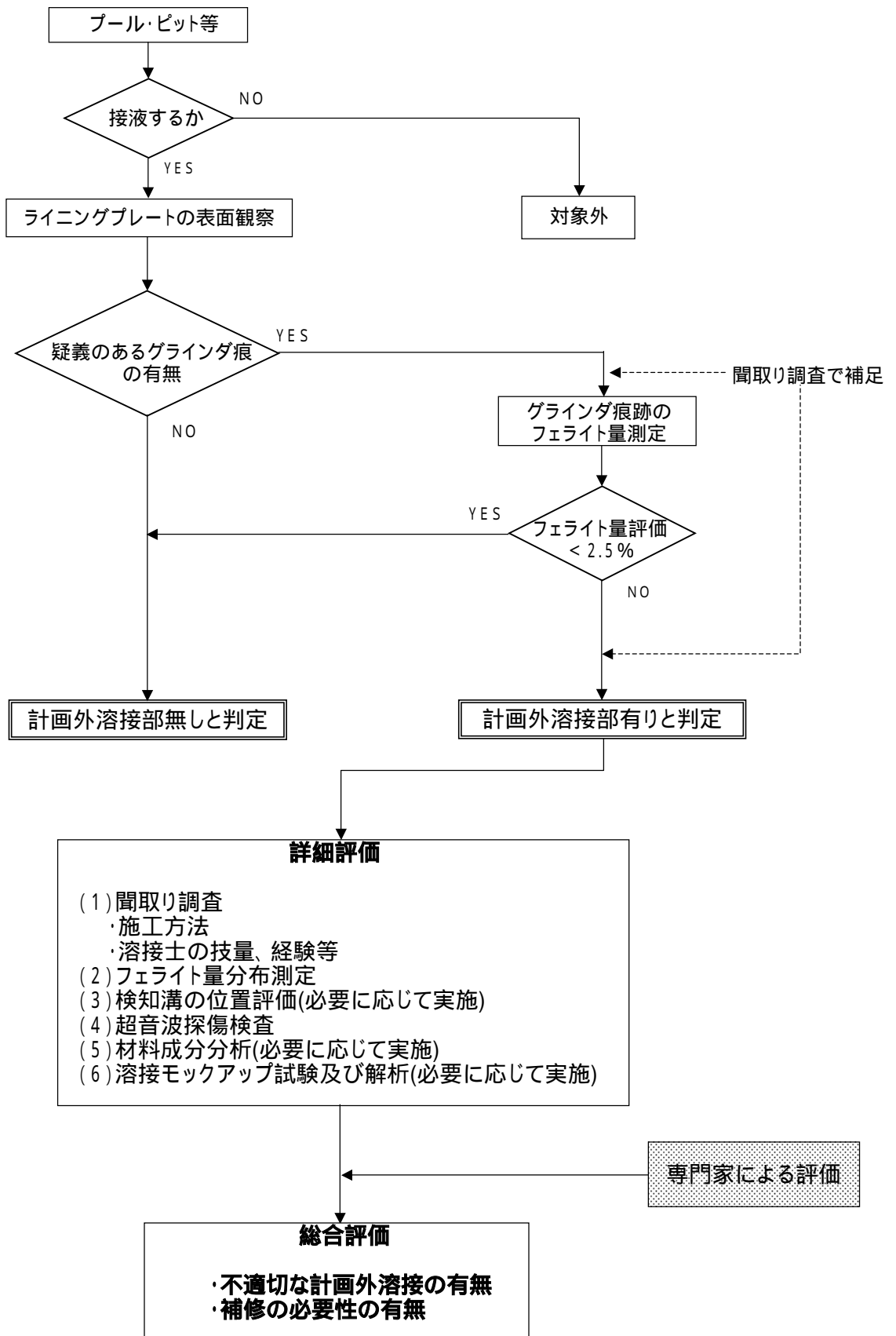
使用済燃料受入れ・貯蔵施設の詳細表面点検進捗状況 ( 3月29日現在 )



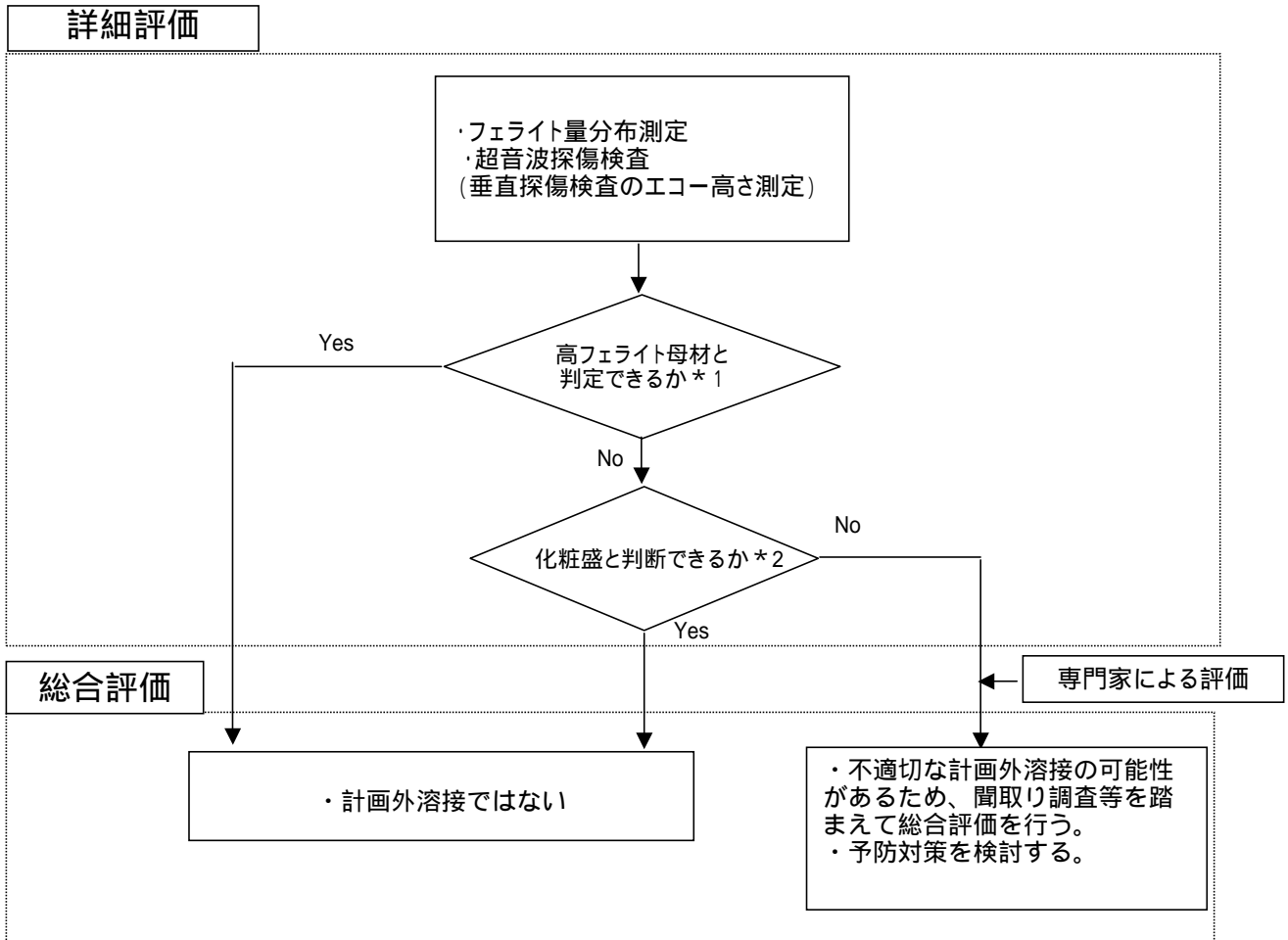
使用済燃料受入れ・貯蔵施設の詳細表面点検、フェライト量測定進捗状況 ( 3月29日現在 )



燃料貯蔵プール・再処理施設本体健全性確認フロー



## 詳細評価・総合評価の進め方



**\* 1 ; 高フェライト母材の判定について**

フェライト量が2.5%以上、5%未満。分布が板の広範囲に及んでいるものは、母材そのもののフェライト量が多い可能性がある。

- ・ グラインダ痕のフェライト量が梨地部の値と近似している。
- ・ 超音波探傷検査（垂直探傷検査の厚さ測定）の結果、板厚が母材と同等である。

以上の条件が確認できれば、母材が加工誘起マルテンサイト変態し、フェライト量が2.5%以上となったものであり、溶接部でなく母材そのものと判断される。

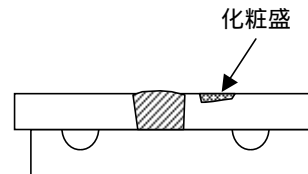
**\* 2 ; 化粧盛の判定について**

超音波探傷検査（垂直探傷検査のエコー高さ測定）

板厚4mmの場合、エコー高さ60%以上

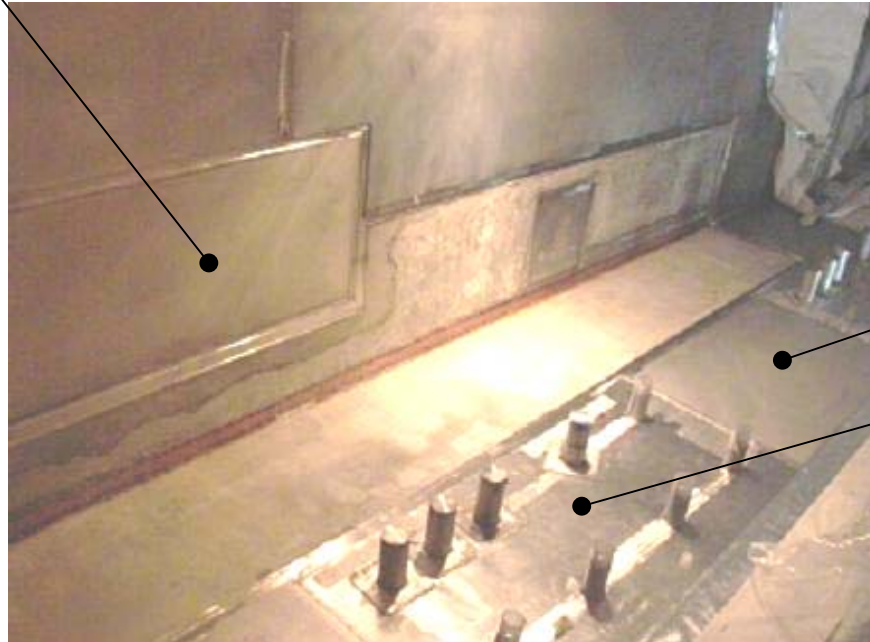
板厚6mmの場合、エコー高さ45%以上

（板厚6mm以上の板厚のしきい値については、板厚6mmの判定基準を適用するか、モックアップ試験を別途実施し、しきい値を定める。）



## PWR 燃料貯蔵プールライニングプレート復旧状況

漏えい場所であるとの誤った判断により切り出した箇所(モルタル充填)



既設ライニングプレート

埋込金物  
(PWR燃料貯蔵ラック用)

復旧前の状況 (モルタル充填後) 3月13日撮影

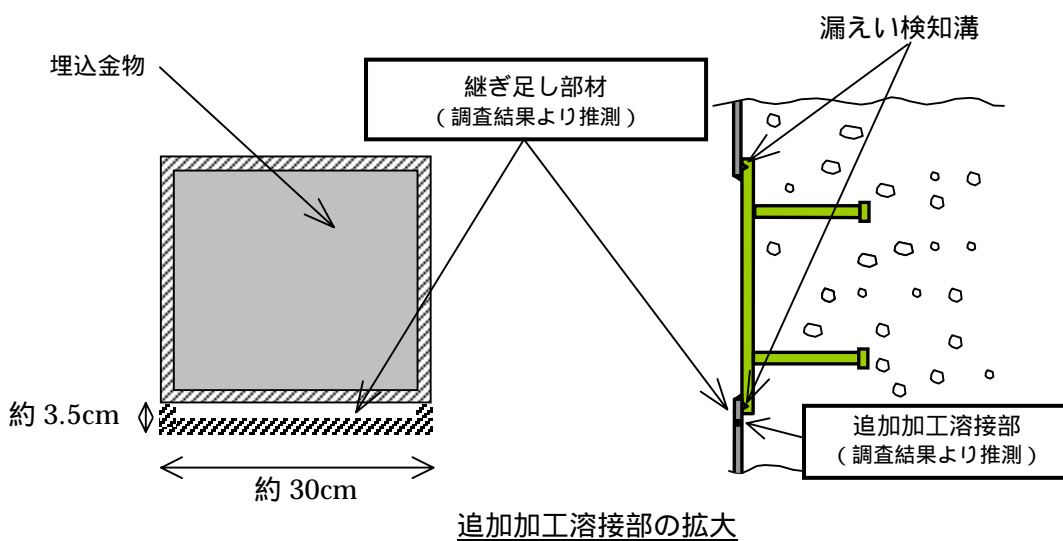
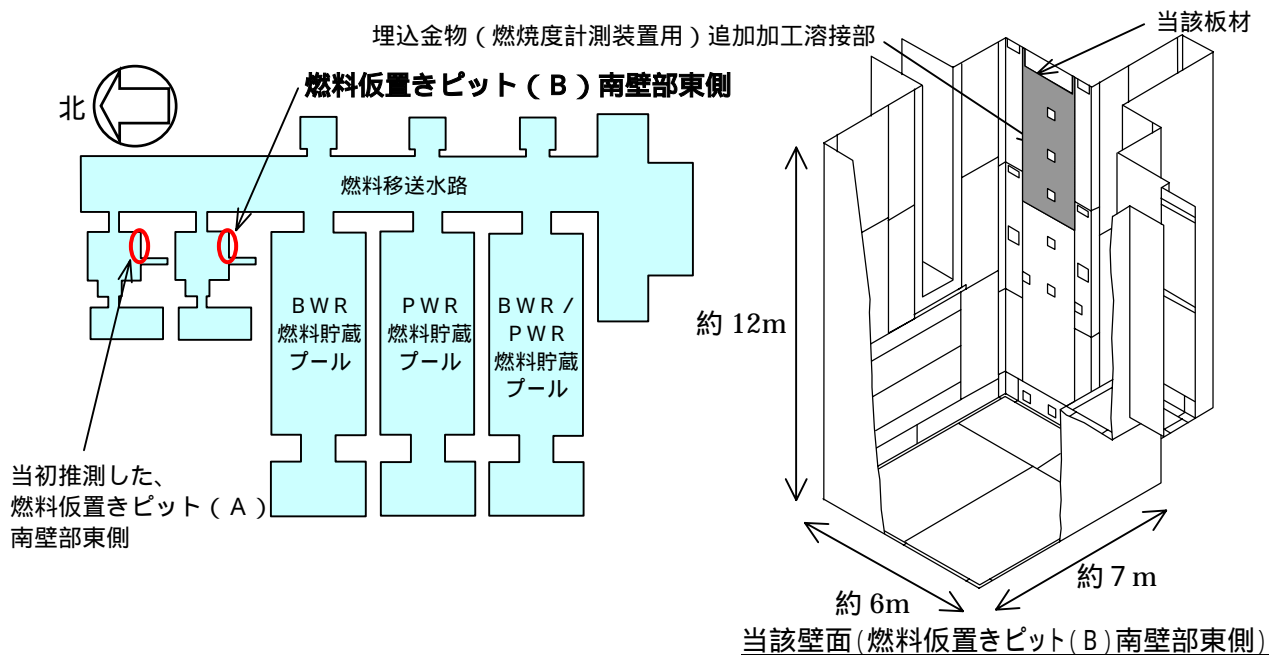
復旧用ライニングプレート(壁部)



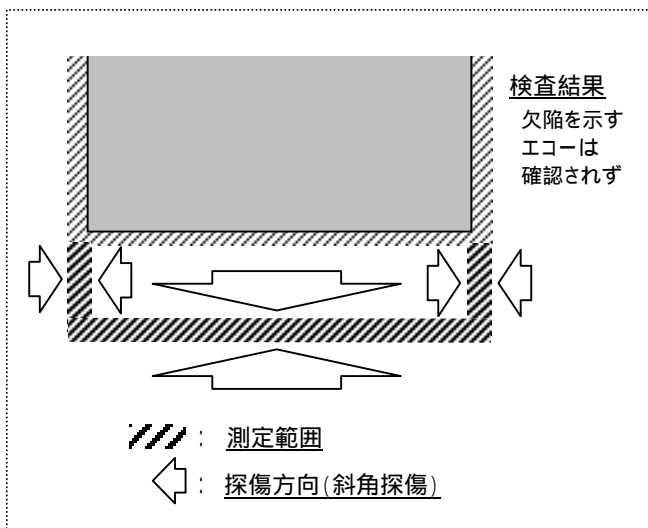
張り替えライニングプレート(壁・床コーナ部)

復旧後の状況 3月17日撮影

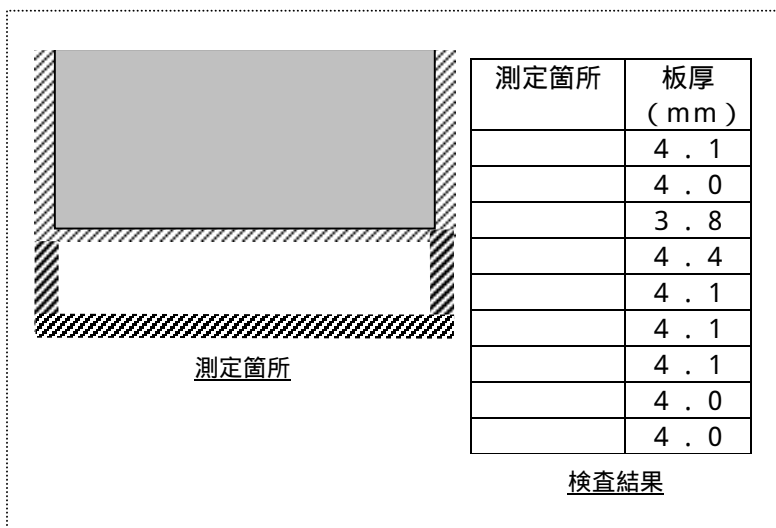
燃料仮置きピット ( B ) 追加加工溶接部 超音波探傷検査結果



追加加工溶接部の拡大

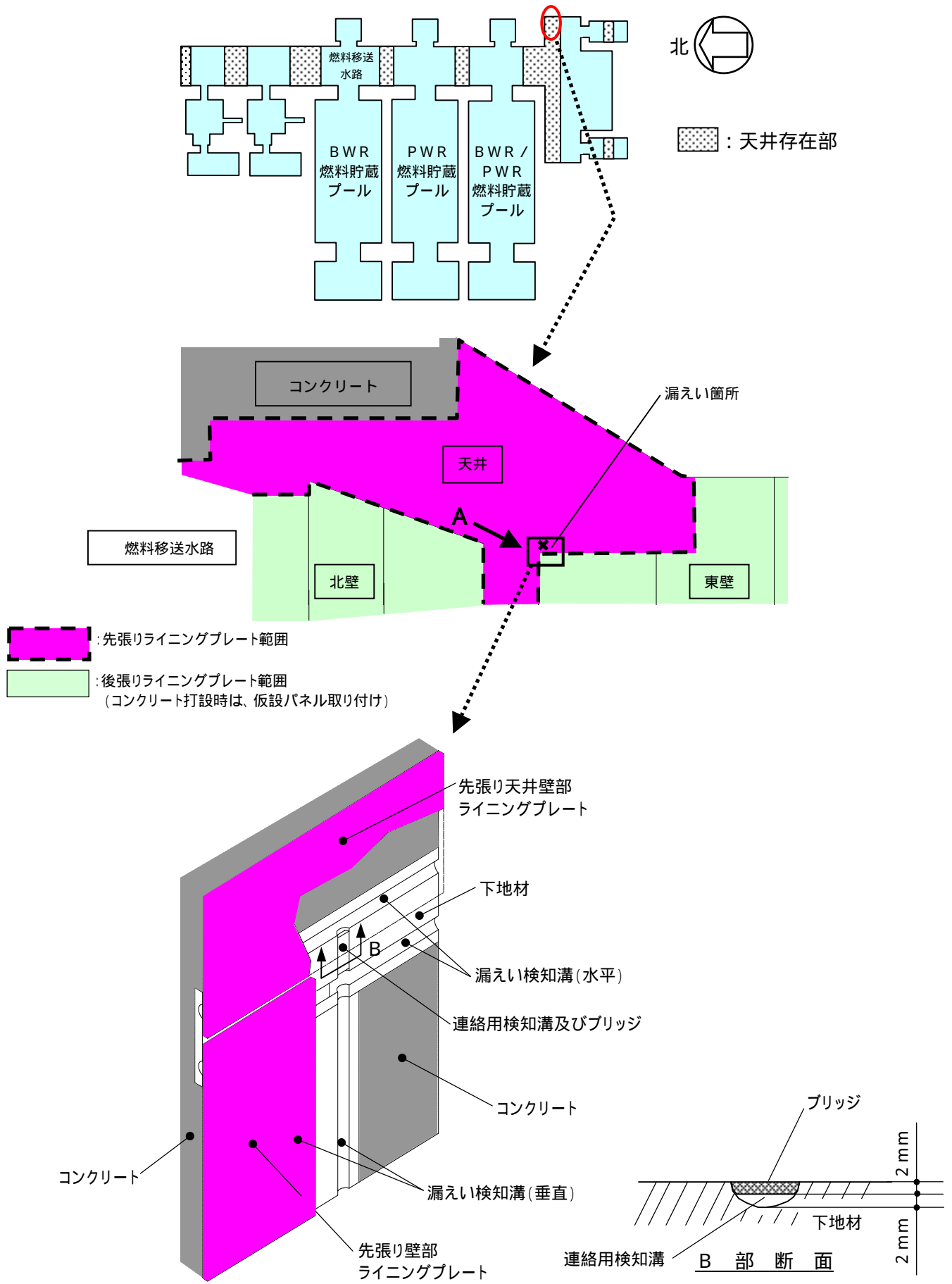


超音波探傷検査 ( 溶接部健全性確認 ) 状況



超音波探傷検査 ( 板厚測定 ) 状況

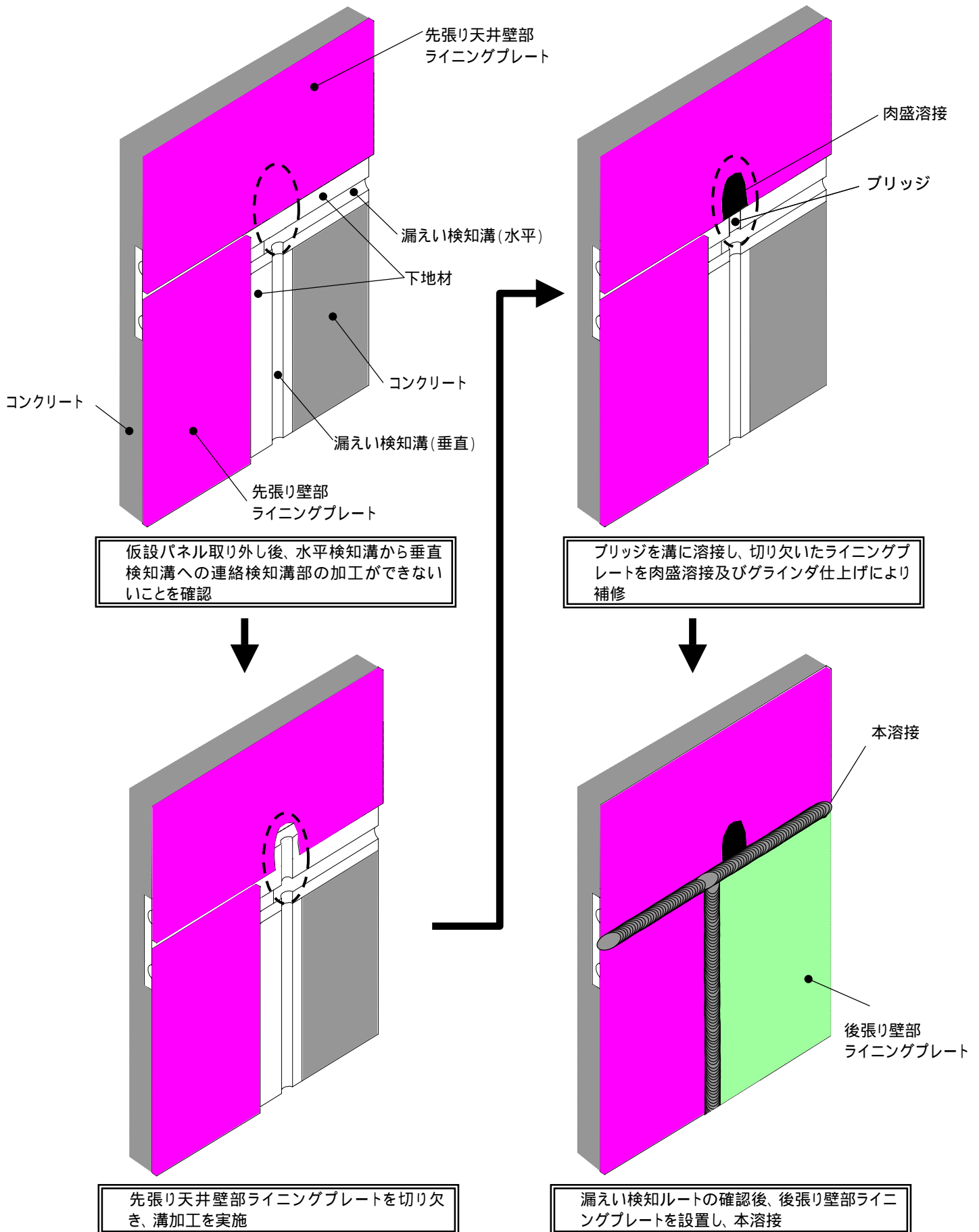
燃料送出しピット コンクリート打設時のライニングプレートの状態



正しい仮設パネル撤去後の状態 ( A 方向から見る )



燃料送出しピット漏えい箇所施工手順 ( 聞取り調査結果からの推測 )



## マルチコイル型フェライト計測装置によるフェライト測定値の精度について

### 1. 検討内容

実機ライニングプレートのフェライトスコープによるフェライト量測定値を基準として、マルチコイル型フェライト計測装置によるフェライト量測定値のデータの相関をとり、ばらつきを評価することにより、マルチコイルによるフェライト量の測定精度を検討した。また、計画外溶接線の判定基準値（フェライト量 2.5%）に対して、測定精度を考慮した評価方法について検討した。

### 2. 測定内容

実機のライニングプレートの平坦な以下の箇所について測定を行った。

- ・ フェライト量 1.0%付近の母材部（45箇所）
- ・ フェライト量 2.5%付近の母材部（45箇所）
- ・ フェライト量 10%付近となる計画外溶接部（10箇所）

### 3. 検討結果

フェライトスコープによるフェライト量測定と、マルチコイル型フェライト計測装置によるフェライト量測定データの相関を図1および図2に示す。

フェライトスコープによる基準に較べると、マルチコイル型フェライト計測装置による測定値のばらつきは、フェライト量で $\pm 1\%$ 程度の範囲内に入っている。

計画外溶接線の判定に用いるフェライト量 2.5%付近では、マルチコイルによる測定値は、フェライトスコープによる基準に較べて小さく表示する傾向にある。2.5%付近のデータ（45箇所）の3を考慮すると、フェライトスコープによる基準に較べてフェライト量で1.4%の範囲に収まっている。

### 4. まとめ

- (1) マルチコイル型フェライト計測装置による実機フェライト測定は、フェライトスコープの値に対し、 $\pm 1\%$ 程度の精度内に入っていることから実機適用可能と判断できる。
- (2) 計画外溶接線の判定基準値 2.5%については、マルチコイル型フェライト計測装置によるフェライト測定データばらつきの3を考慮して、マルチコイル型フェライト計測装置による測定値に 1.4%を加えた値を、2.5%の判定基準値と比較することとする。

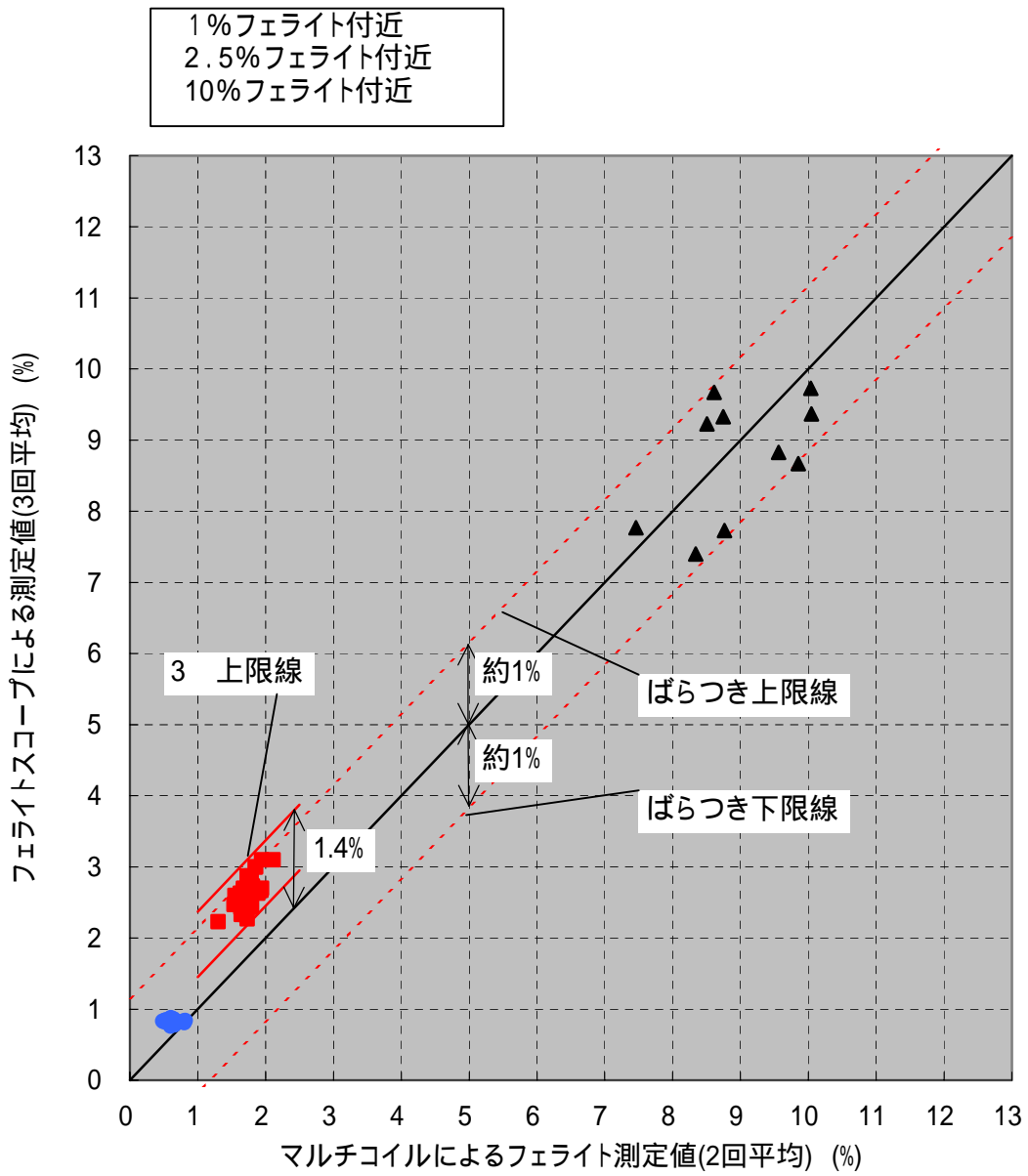


図1 フェライトスコープ - マルチコイルによるフェライト測定値の相関

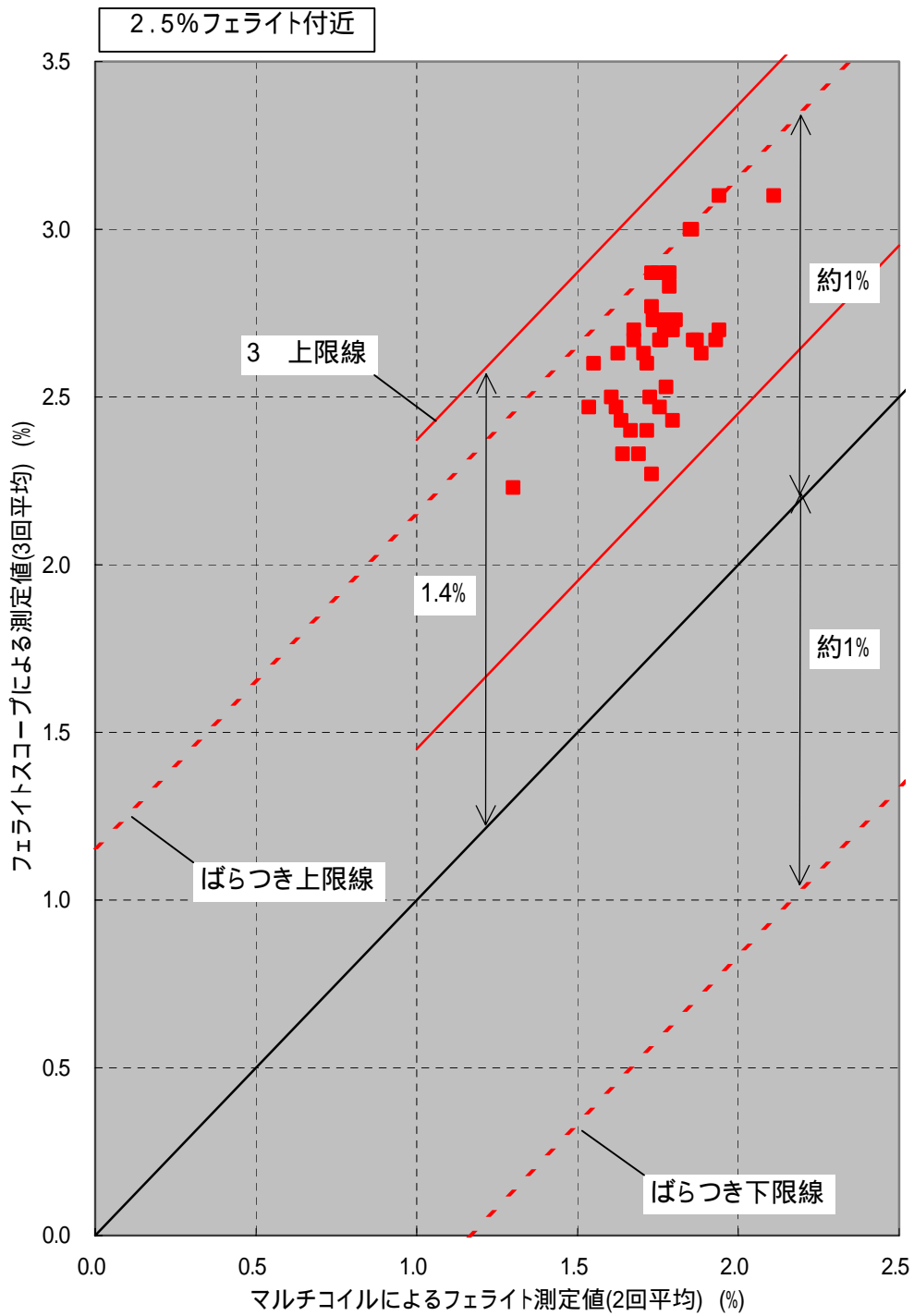


図2 フェライト測定 - マルチコイルによるフェライト測定の相関

## 再処理施設本体の詳細表面点検及びフェライト量測定状況（3月29日現在）

建屋 1	点検対象設備	全溶接 線延長 (km)	詳細表面点検進捗状況			フェライト量測定進捗状況			詳細評価進捗状況	
			点検対象 溶接線長 <sup>2</sup> (km)	点検済 溶接線長 (km)	進捗率 (%)	計画外溶接部の 有無を確認する 必要のある グライダ痕 (箇所)	フェライト量 測定済 グライダ痕 (箇所)	2.5%以上の フェライト量 が測定された グライダ痕 (箇所)	フェライト量分 布測定済 グライダ痕 (箇所)	超音波探傷検査 実施済 グライダ痕 (箇所)
AE	貯蔵プール A	1.36	1.36	1.36	100	659	659	6	6	-
AE	貯蔵プール B	1.38	1.38	1.38	100	1025	1025	13	13	-
AD	第1放出前貯槽 A	0.39	0.32	0.32	100	244	244	27	27	-
AD	第1放出前貯槽 B	0.39	0.32	0.32	100	565	565	82	82	-
AD	第1放出前貯槽 C	0.38	0.31	0.31	100	169	169	23	23	-
AD	第1放出前貯槽 D	0.37	0.30	0.30	100	186	186	76	76	-
AD	極低レベル廃液貯槽 A	0.28	0.20	0.20	100	193	193	24	24	-
AD	極低レベル廃液貯槽 B	0.28	0.20	0.20	100	308	308	55	55	-
AD	第1低レベル第1廃液受槽 A	0.21	0.15	0.15	100	91	91	34	34	-
AD	第1低レベル第1廃液受槽 B	0.21	0.16	0.16	100	122	122	48	48	-
AD	第1低レベル第1廃液受槽 C	0.22	0.17	0.17	100	72	72	11	11	-
AD	第1低レベル第1廃液受槽 D	0.21	0.16	0.16	100	189	189	46	46	-
AD	第2低レベル廃液受槽 A	0.33	0.27	0.27	100	36	36	11	11	-
AD	第2低レベル廃液受槽 B	0.33	0.27	0.27	100	132	132	46	46	-
AD	第2低レベル廃液受槽 C	0.35	0.27	0.27	100	94	94	13	13	-
AD	第2低レベル廃液受槽 D	0.36	0.28	0.28	100	122	122	28	28	-
AD	第2低レベル凝縮水受槽 A	0.29	0.22	0.22	100	113	113	24	24	-
AD	第2低レベル凝縮水受槽 B	0.30	0.23	0.23	100	120	120	34	34	-
AD	第1低レベル凝縮水受槽	0.23	0.17	0.17	100	120	120	25	25	-
AD	油分除去廃液貯槽 A	0.45	0.36	0.36	100	220	220	39	39	-
AD	油分除去廃液貯槽 B	0.43	0.35	0.35	100	250	250	66	66	-
AD	油分除去逆洗水貯槽	0.13	0.08	0.08	100	38	38	5	5	-
AB	回収水受槽	0.18	0.14	0.14	100	172	172	48	48	-
DC	切断ビット	0.85	0.85	0.85	100	591	591	40	40	-
DC	収納容器水切りビット	0.07	0.07	0.07	100	13	13	0	0	-
合 計		約 9.9	約 8.6	約 8.6	100	5844	5844	824	824	-

1：AE ハル・エンドピース貯蔵建屋、AD 低レベル廃液処理建屋、AB 分離建屋、DC チャンネルボックス・パーナブルポイズン処理建屋

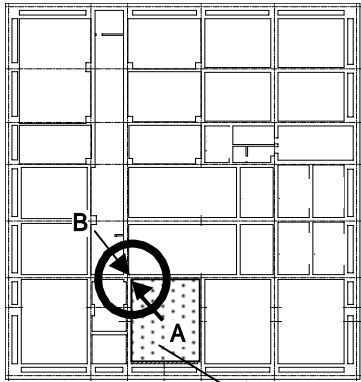
2：接液しない溶接線を除く。

-：準備中であることを示す。

# 低レベル廃液処理建屋 ライニングプレート一部切り出し調査結果



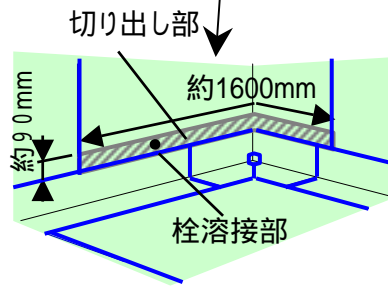
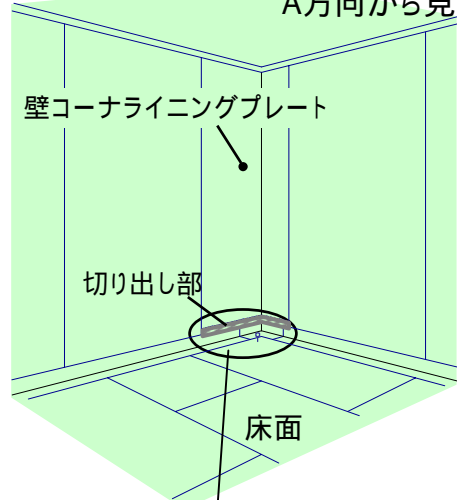
低レベル廃液処理建屋 地下2階平面図



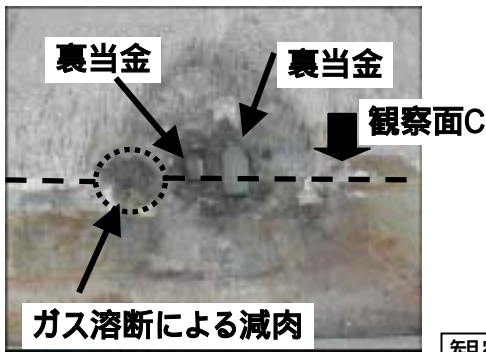
第1放出前貯槽B

第1放出前貯槽B北西コーナー部

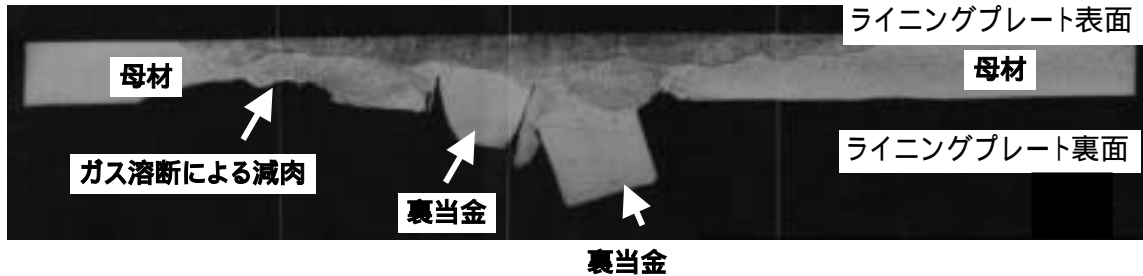
A方向から見る



栓溶接部写真(裏面)



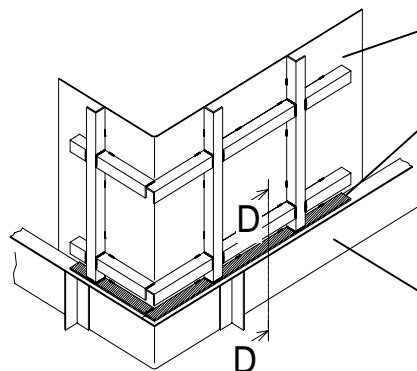
観察面C 断面マクロ全体写真



# 低レベル廃液処理建屋 ライニングプレート据付時の開先寸法確認

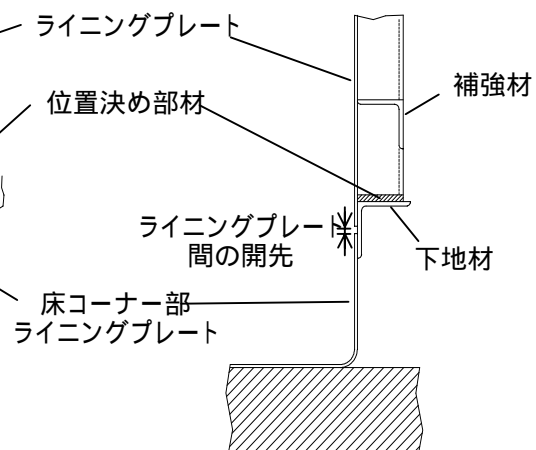
ライニングプレート裏面図

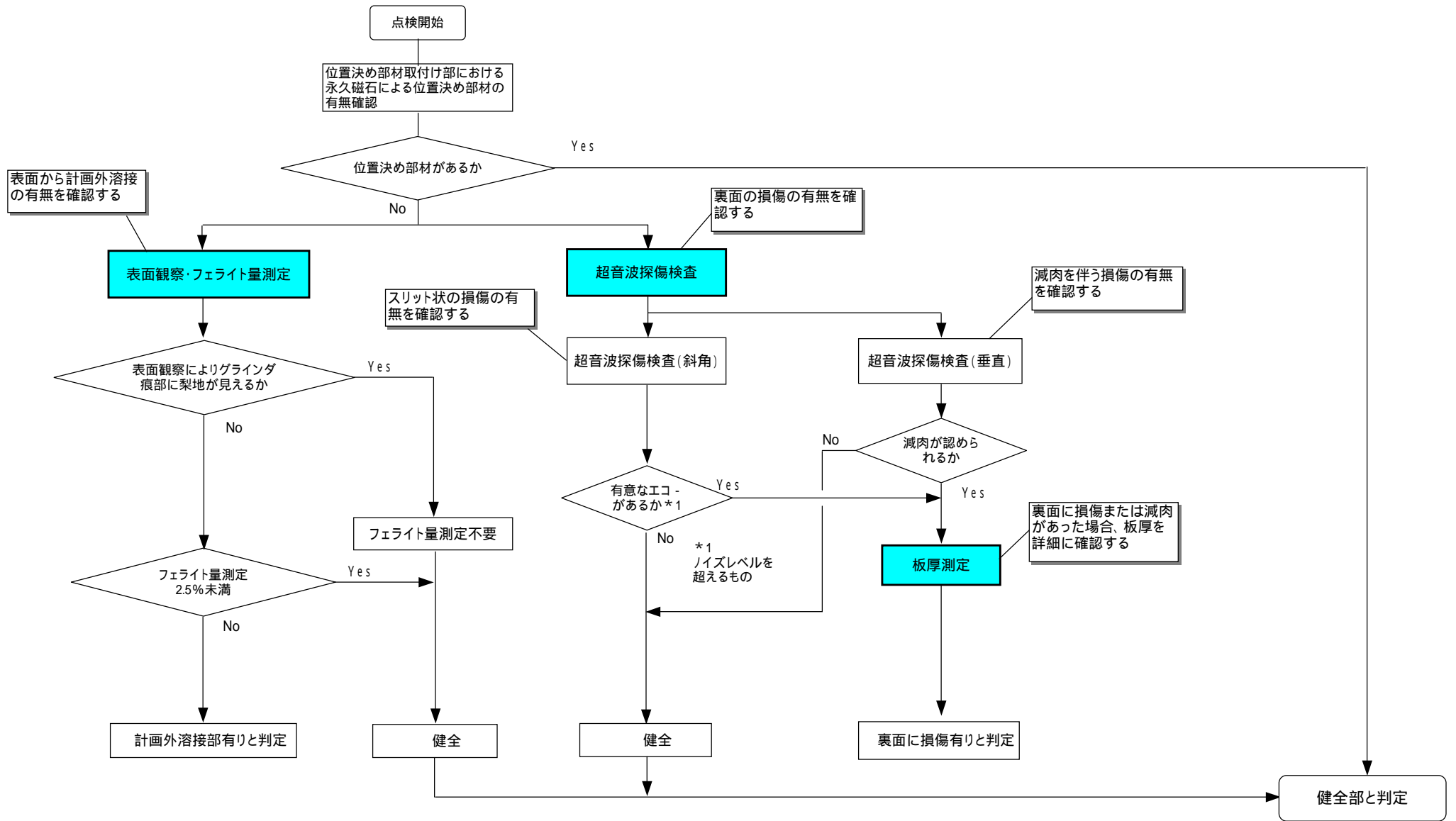
B方向から見る



ライニングプレート側面図

D方向から見る





- 1: 及び が成立した場合に健全部と判定する。  
 2: または と判定された場合には、補修の要否を検討する。