

「六ヶ所再処理施設の安全性に関する総合的評価に係る報告書」に係る正誤表 (12/94)

No. 23

本文 p. 72 8.1.3.3(5)c. (a) AM 策の継続可能時間の評価	
誤	正
<p>AM-①: 運転予備用ディーゼル発電機からの貯蔵室排風機への給電 運転予備用ディーゼル発電機は、重油を燃料として運転することから、運転予備用ディーゼル発電機からの給電の支配的要因は重油であり、運転予備用ディーゼル発電機からの貯蔵室排風機への給電は、機器付きタンク内の重油が枯渇するまで約3日継続して実施が可能である。</p>	<p>AM-①: 運転予備用ディーゼル発電機からの貯蔵室排風機への給電 運転予備用ディーゼル発電機は、重油を燃料として運転することから、運転予備用ディーゼル発電機からの給電の支配的要因は重油であり、運転予備用ディーゼル発電機からの貯蔵室排風機への給電は、ディーゼル発電機設備用燃料油受入・貯蔵所の燃料油貯蔵タンク内の重油が枯渇するまで約3日継続して実施が可能である。</p>

No. 24

本文 p. 82 8.1.3.4(5)c. (a) AM 策の継続可能時間の評価	
誤	正
<p>AM-①: 運転予備用ディーゼル発電機からの給電 運転予備用ディーゼル発電機は、重油を燃料として運転することから、運転予備用ディーゼル発電機からの給電の支配的要因は重油であり、運転予備用ディーゼル発電機からの給電は、機器付きタンク内の重油が枯渇するまで約3日継続して実施が可能である。</p>	<p>AM-①: 運転予備用ディーゼル発電機からの給電 運転予備用ディーゼル発電機は、重油を燃料として運転することから、運転予備用ディーゼル発電機からの給電の支配的要因は重油であり、運転予備用ディーゼル発電機からの給電は、ディーゼル発電機設備用燃料油受入・貯蔵所の燃料油貯蔵タンク内の重油が枯渇するまで約3日継続して実施が可能である。</p>

「六ヶ所再処理施設の安全性に関する総合的評価に係る報告書」に係る正誤表（13／94）

No. 25

本文 p. 100 8. 2. 3. 2 放射性物質を放出する建屋内火災 参考文献	
誤	正
9) 玉内義一, 瀬川智史, 林芳昭, 松岡伸吾, 黒須勝也, “六ヶ所再処理工場の確率論的安全評価, (III)セル内有機溶媒火災 (内的事象)”, 日本原子力学会誌, Vol. 10, No. 3, p. 170-184(2011)	9) 玉内義一, 瀬川智史, 林芳昭, 松岡伸吾, 黒須勝也, “六ヶ所再処理工場の確率論的安全評価, (III)セル内有機溶媒火災 (内的事象)”, 日本原子力学会和文論文誌, Vol. 10, No. 3, p. 170-184(2011)

No. 26

本文 p. 101 9. (1) 地震による影響	
誤	正
<p>(1) 地震による影響</p> <p>地震発生後に余震が発生することを想定した場合、電源車と消防車は転倒評価を実施し、転倒しない結果を得ている。また、その他の屋外使用機材についても、必要に応じて転倒防止措置を行うことから、AM 策の実施に影響を及ぼすことは考えられない。</p>	<p>(1) 地震による影響</p> <p>地震発生後に余震が発生することを想定した場合、電源車と消防車は転倒評価を実施し、2Ss まで転倒しない結果を得ている。また、その他の屋外使用機材についても、必要に応じて転倒防止措置を行うことから、AM 策の実施に影響を及ぼすことは考えられない。</p>

「六ヶ所再処理施設の安全性に関する総合的評価に係る報告書」に係る正誤表（14/94）

No. 27

本文 p.108 11. まとめ	
誤	正
<p>全交流電源喪失等の 3 安全機能喪失を起因とした「設計上の想定を超える事象」については、安全設計において、機能喪失を想定した場合に過度の放射線被ばくのおそれがある設備として設定している PS 安重の機能喪失を想定すること及びこれまでの安全評価の選定結果をもとに評価対象事象を設定することにより、「設計上の想定を超える事象」の選定を行った結果、4 事象を選定した。</p> <p>また、自然現象等を直接起因とする「設計上の想定を超える事象」については、六ヶ所地域での再処理施設への影響の観点から、地震、火山、津波、地すべり・陥没、強風、竜巻、高潮、洪水・大雨、熱波・寒波、豪雪、落雷を対象として、これらの自然現象を起因として過度の放射線被ばくを及ぼすおそれのある事象に繋がる可能性を検討した結果、2 事象を選定した。</p> <p>3 安全機能喪失を起因とした「設計上の想定を超える事象」の評価は、選定した事象毎に、機能喪失の直接原因である起因事象を特定し、それぞれの起因事象に対して緊急安全対策を含む AM 策による収束シナリオを特定するとともに、AM 策の実施前後での耐震裕度及び時間余裕を評価し、AM 策が有効であることを確認した。</p> <p>また、万一「設計上の想定を超える事象」移行する状況になった場合でも、事象の進展の防止に対して有効な対応策について検討した。</p> <p>自然現象等を直接起因とする「設計上の想定を超える事象」の評価は、「設計上の想定を超える事象」が発生したと想定し、AM 策実施により「設計上の想定を超える事象」の更なる事象進展を防止し、一般公衆への放射線影響を低減する効果を評価し、AM 策が有効であることを確認した。</p>	<p>全交流電源喪失等の 3 安全機能喪失を起因とした「設計上の想定を超える事象」については、安全設計において、機能喪失を想定した場合に過度の放射線被ばくのおそれがある設備として設定している PS 安重の機能喪失を想定すること及びこれまでの安全評価の選定結果をもとに評価対象事象を設定することにより、「設計上の想定を超える事象」の選定を行った結果、4 事象を選定した。</p> <p>また、自然現象を直接起因とする「設計上の想定を超える事象」については、六ヶ所地域での再処理施設への影響の観点から、地震、火山、津波、地すべり・陥没、強風、竜巻、高潮、洪水・大雨、熱波・寒波、豪雪、落雷を対象として、これらの自然現象を起因として過度の放射線被ばくを及ぼすおそれのある事象に繋がる可能性を検討した結果、2 事象を選定した。</p> <p>3 安全機能喪失を起因とした「設計上の想定を超える事象」の評価は、選定した事象毎に、機能喪失の直接原因である起因事象を特定し、それぞれの起因事象に対して緊急安全対策を含む AM 策による収束シナリオを特定するとともに、AM 策の実施前後での耐震裕度及び時間余裕を評価し、AM 策が有効であることを確認した。</p> <p>また、万一「設計上の想定を超える事象」に移行する状況になった場合でも、事象の進展の防止に対して有効な対応策について検討した。</p> <p>自然現象を直接起因とする「設計上の想定を超える事象」の評価は、「設計上の想定を超える事象」が発生したと想定し、AM 策実施により「設計上の想定を超える事象」の更なる事象進展を防止し、一般公衆への放射線影響を低減する効果を評価し、AM 策が有効であることを確認した。</p>

「六ヶ所再処理施設の安全性に関する総合的評価に係る報告書」に係る正誤表 (15/94)

No. 28

添付 7.1-3(1/2) 2. 評価方法	
誤	正
<p>(2) 安全側に透水係数を考慮せず、発生した地下水の全量が建屋内に浸入すると想定する。</p> <p>(3) 地下水による閉塞対象は、建屋最下階の空間容積とし、冷却空気流路閉塞による崩壊熱除去機能喪失に至る建屋最下階の空間容積は、冷却空気流路が完全に閉塞する空間体積に、崩壊熱除去機能を維持できる閉塞割合を乗じた容積とする。</p>	<p>(2) 安全側に透水係数を考慮せず、発生した地下水の全量が建屋内に浸入すると想定する。</p> <p>(3) 地下水による閉塞対象は、下部プレナムの空間容積とし、冷却空気流路閉塞による崩壊熱除去機能喪失に至る下部プレナムの空間容積は、冷却空気流路が完全に閉塞する空間体積に、崩壊熱除去機能を維持できる閉塞割合を乗じた容積とする。</p>

「六ヶ所再処理施設の安全性に関する総合的評価に係る報告書」に係る正誤表 (16/94)

No. 29

添付 7.1-3(2/2) 3. (1)c. 冷却空気流路閉塞までの時間余裕の評価			
誤		正	
<p>c. 冷却空気流路閉塞までの時間余裕の評価</p> <p>各建屋の冷却空気流路閉塞による崩壊熱除去機能喪失に至る建屋最下階の空間容積をb. の評価結果で除して、冷却空気流路閉塞までの時間余裕を評価した。</p> <p>冷却空気流路閉塞までの時間余裕の評価結果は、下表に示すとおり、高レベル廃液ガラス固化建屋:約 36 日 ガラス固化体貯蔵建屋:約 29 日であった。</p>		<p>c. 冷却空気流路閉塞までの時間余裕の評価</p> <p>各建屋の冷却空気流路閉塞による崩壊熱除去機能喪失に至る下部プレナムの空間容積をb. の評価結果で除して、冷却空気流路閉塞までの時間余裕を評価した。</p> <p>冷却空気流路閉塞までの時間余裕の評価結果は、下表に示すとおり、高レベル廃液ガラス固化建屋:約 36 日 ガラス固化体貯蔵建屋:約 29 日であった。</p>	
対象建屋	冷却空気流路閉塞による崩壊熱除去機能喪失に至る建屋最下階の空間容積 [m ³]	建屋内への地下水浸入量 [m ³ /h]	冷却空気流路閉塞までの時間余裕 [h]
高レベル廃液ガラス固化建屋	約 330	約 0.38	約 868 (約 36 日)
ガラス固化体貯蔵建屋	約 1,057	約 1.51	約 700 (約 29 日)

No. 30

添付 7.1-4(3/3) 4. 計算結果	
誤	正
<p>4. 計算結果</p> <p>30 日間にわたり換気設備が停止したとしてもガラス固化体の失透（ガラス中の成分の1つまたは数種の成分によって構成される結晶体が、そのガラスの中で分離析出する現象）が始まる最低温度（約 600℃）に至ることはなかった。</p>	<p>4. 計算結果</p> <p>30 日間にわたり換気設備が停止したとしてもガラス固化体の失透（ガラス中の成分の1つまたは数種の成分によって構成される結晶体が、そのガラスの中で分離析出する現象）が始まる最低温度（約 600℃）に至ることはなかった。</p>

「六ヶ所再処理施設の安全性に関する総合的評価に係る報告書」に係る正誤表（17/94）

No. 31

添付 7.1-5 (2/10) 表 1 プロセス気体、計装用空気により水素滞留防止を行う機器一覧

誤			正		
設備名	機器名	選定結果	設備名	機器名	選定結果
分離設備	溶解液供給槽予備流量計測ポット A		分離設備	溶解液供給槽予備流量計測ポット A	
	溶解液供給槽予備ゲデオン B プライミングポット			溶解液供給槽予備ゲデオン B プライミングポット	
	溶解液供給槽予備流量計測ポット B			溶解液供給槽予備流量計測ポット B	
	抽出塔流量計測ポット B			抽出塔流量計測ポット B	
	抽出塔流量計測ポット C			抽出塔流量計測ポット C	
	第 1 洗浄塔流量計測ポット B			第 1 洗浄塔流量計測ポット B	
	第 1 洗浄塔溶液採取ポット			第 1 洗浄塔溶液採取ポット	
	補助抽出器流量計測ポット / 補助抽出器エアリフトポンプパツファチューブ			補助抽出器流量計測ポット / 補助抽出器エアリフトポンプパツファチューブ	
	TBP 洗浄塔流量計測ポット A			TBP 洗浄塔流量計測ポット A	
	TBP 洗浄塔流量計測ポット B			TBP 洗浄塔流量計測ポット B	
	第 1 一時貯留処理槽シール槽			第 1 一時貯留処理槽シール槽	
	ブルトニウム溶液 TBP 洗浄器			ブルトニウム溶液 TBP 洗浄器	
	第 2 アルファモニタ流量計測ポット			第 2 アルファモニタ流量計測ポット	
	第 2 アルファモニタサイフォンプライミングポット			第 2 アルファモニタサイフォンプライミングポット	
分配設備	第 2 アルファモニタ計測ポット	対象外	分配設備	第 2 アルファモニタ計測ポット	
	ブルトニウム分配塔流量計測ポット A / ブルトニウム分配塔エアリフトポンプ A パツファチューブ			ブルトニウム分配塔流量計測ポット A / ブルトニウム分配塔エアリフトポンプ A パツファチューブ	
	ブルトニウム分配塔流量計測ポット B			ブルトニウム分配塔流量計測ポット B	
	ブルトニウム分配塔流量計測ポット C			ブルトニウム分配塔流量計測ポット C	
	ウラン洗浄塔流量計測ポット B			ウラン洗浄塔流量計測ポット B	
	ブルトニウム洗浄器エアリフトポンプパツファチューブ			ブルトニウム洗浄器エアリフトポンプパツファチューブ	
	第 8 一時貯留処理槽シール槽			第 8 一時貯留処理槽シール槽	
	第 3 一時貯留処理槽流量計測ポット			第 3 一時貯留処理槽流量計測ポット	
	第 3 一時貯留処理槽予備流量計測ポット			第 3 一時貯留処理槽予備流量計測ポット	
	第 9 一時貯留処理槽流量計測ポット			第 9 一時貯留処理槽流量計測ポット	
分離棟屋一時貯留処理設備	第 9 一時貯留処理槽予備流量計測ポット		分離棟屋一時貯留処理設備	第 9 一時貯留処理槽予備流量計測ポット	
	アルファモニタ C 流量計測ポット			アルファモニタ C 流量計測ポット	
	アルファモニタ E 流量計測ポット			アルファモニタ E 流量計測ポット	
	アルファモニタ E 供給ポット			アルファモニタ E 供給ポット	
ブルトニウム精製設備	アルファモニタ I 流量計測ポット		ブルトニウム精製設備	アルファモニタ I 流量計測ポット	
	アルファモニタ I 供給ポット			アルファモニタ I 供給ポット	
	ブルトニウム溶液槽			ブルトニウム溶液槽	

「六ヶ所再処理施設の安全性に関する総合的評価に係る報告書」に係る正誤表 (18/94)

No. 32

添付 7.1-5(3/10) 表 1 プロセス気体、計装用空気により水素滞留防止を行う機器一覧

誤			正		
設備名	機器名	選定結果	設備名	機器名	選定結果
プルトニウム精製設備	第1酸化塔シールボット	対象外	第1酸化塔シールボット	第1酸化塔シールボット	対象外
	第1脱ガス塔第1ブライミングボット		第1脱ガス塔第1ブライミングボット		
	第1脱ガス塔第2ブライミングボット		第1脱ガス塔第2ブライミングボット		
	抽出塔供給流量計測ボットA		抽出塔供給流量計測ボットA		
	第1脱ガス塔シールボット		第1脱ガス塔シールボット		
	抽出塔供給流量計測ボットB		抽出塔供給流量計測ボットB		
	逆抽出塔流量計測ボット/逆抽出塔流量計測ボットパッファチューブ		逆抽出塔流量計測ボット/逆抽出塔流量計測ボットパッファチューブ		
	ウラン洗浄塔供給流量計測ボット		ウラン洗浄塔供給流量計測ボット		
	補助油水分離槽供給流量計測ボット		補助油水分離槽供給流量計測ボット		
	TBP 洗浄器パッファチューブ		TBP 洗浄器パッファチューブ		
	第2酸化塔供給ボット		第2酸化塔供給ボット		
	補助油水分離槽ブライミングボット		補助油水分離槽ブライミングボット		
	プルトニウム洗浄器		プルトニウム洗浄器		
	第2酸化塔シールボット		第2酸化塔シールボット		
	第2脱ガス塔ブライミングボット B/第2脱ガス塔シールボット		第2脱ガス塔ブライミングボット B/第2脱ガス塔シールボット		
	油分リサイクルボット		油分リサイクルボット		
	プルトニウム濃縮缶供給槽ブライミングボット		プルトニウム濃縮缶供給槽ブライミングボット		
	プルトニウム濃縮缶供給槽ゲデオン A ブライミングボット		プルトニウム濃縮缶供給槽ゲデオン A ブライミングボット		
	プルトニウム濃縮缶供給槽ゲデオン B ブライミングボット		プルトニウム濃縮缶供給槽ゲデオン B ブライミングボット		
	高レベル廃液濃縮設備		アルカリ廃液濃縮缶 アルカリ濃縮廃液貯槽	対象	
高レベル廃液ガラス固化廃ガス処理設備	廃ガス洗浄槽 廃ガス洗浄器	高レベル廃液貯蔵設備	アルカリ濃縮廃液貯槽		
	第1吸取塔サンプリングボット	高レベル廃液ガラス固化設備	供給液槽 A サンプリングボット A		
	第2吸取塔サンプリングボット		供給液槽 B サンプリングボット A		
	廃ガス洗浄液槽サンプリングボット		供給液槽 A サンプリングボット B		
	供給液槽 A サンプリングボット A		供給液槽 B サンプリングボット B		
			高レベル廃液計量ボット A、B		

「六ヶ所再処理施設の安全性に関する総合的評価に係る報告書」に係る正誤表 (19/94)

No. 33

添付 7.1-5(4/10) 表 1 プロセス気体、計装用空気により水素滞留防止を行う機器一覧

誤			正		
設備名	機器名	選定結果	設備名	機器名	選定結果
高レベル廃液ガラス固化廃ガス処理設備	供給液槽 B サンプルングポット A	対象	高レベル廃液ガラス固化廃ガス処理設備	廃ガス洗浄液槽	対象
	供給液槽 A サンプルングポット B			廃ガス洗浄器	
	供給液槽 B サンプルングポット B			第 1 吸収塔 サンプルングポット	
	高レベル廃液計量ポット A、B			第 2 吸収塔 サンプルングポット	
低レベル固体廃棄物貯蔵設備	貯蔵プール A、B		低レベル固体廃棄物貯蔵設備	貯蔵プール A、B	
分析設備	分析残液受槽	対象	分析設備	分析残液受槽	対象
	分析残液希釈槽			分析残液希釈槽	
	回収槽			回収槽	
	分析済溶液受槽			分析済溶液受槽	
	分析済溶液供給槽			分析済溶液供給槽	
	抽出液受槽			抽出液受槽	

No. 34

添付 7.1-5(6/10) 4.5 LPF の設定	
誤	正
<p>4.5 LPF の設定 本評価では 上記の2ケース を選定する。</p> <p>①耐震 A クラスの換気設備の静的機能維持を期待する場合 (ケース 1) LPF については、耐震 A クラスの換気設備の静的機能が維持される場合は、放射性物質は高性能粒子フィルタを介して主排気筒から放出されることが考えられることから、高性能粒子フィルタ 1 段分の除去効率である $LPF = 1 \times 10^3$ を設定する。耐震 B クラス以下の換気設備を有する建屋については、地上放散を想定することとし、セル及び建屋の LPF をそれぞれ 0.1 として、互いの LPF を乗じて $LPF = 1 \times 10^2$ を一律設定する²⁾。</p> <p>②換気設備を期待しない場合 (ケース 2) すべての建屋について地上放散を想定する場合は、セル及び建屋の LPF をそれぞれ 0.1 として、互いの LPF を乗じて $LPF = 1 \times 10^2$ を一律設定する²⁾。</p>	<p>4.5 LPF の設定 本評価では 以下の2ケース を選定する。</p> <p>①耐震 A クラスの換気設備の静的機能維持を期待する場合 (ケース 1) LPF については、耐震 A クラスの換気設備の静的機能が維持される場合は、放射性物質は高性能粒子フィルタを介して主排気筒から放出されることが考えられることから、高性能粒子フィルタ 1 段分の除去効率である $LPF = 1 \times 10^3$ を設定する。耐震 B クラス以下の換気設備を有する建屋については、地上放散を想定することとし、セル及び建屋の LPF をそれぞれ 0.1 として、互いの LPF を乗じて $LPF = 1 \times 10^2$ を一律設定する²⁾。</p> <p>②換気設備を期待しない場合 (ケース 2) すべての建屋について地上放散を想定する場合は、セル及び建屋の LPF をそれぞれ 0.1 として、互いの LPF を乗じて $LPF = 1 \times 10^2$ を一律設定する²⁾。</p>

「六ヶ所再処理施設の安全性に関する総合的評価に係る報告書」に係る正誤表 (21/94)

No. 35

添付 7.1-5 (8/10) 表 5 計装用圧縮空気等で水素滞留防止を行う機器 被ばく線量評価結果 (ケース 1)

誤			正			
表 5 計装用圧縮空気等で水素滞留防止を行う機器 被ばく線量評価結果 (ケース 1)			表 5 計装用圧縮空気等で水素滞留防止を行う機器 被ばく線量評価結果 (ケース 1)			
設備名	機器名	影響 (mSv)	設備名	機器名	影響 (mSv)	
高レベル廃液濃縮設備	アルカリ廃液濃縮缶	1.97×10^{-7}	高レベル廃液濃縮設備	アルカリ廃液濃縮缶	1.97×10^{-7}	
	アルカリ濃縮廃液貯槽	3.87×10^{-6}	高レベル廃液貯蔵設備	アルカリ濃縮廃液貯槽	3.87×10^{-6}	
高レベル廃液ガラス固化廃ガス処理設備	廃ガス洗浄液槽	2.72×10^{-5}	低レベル固体廃棄物貯蔵設備 ハル・エンドピース貯蔵系	貯蔵プール A、B	1.61×10^{-7}	
	廃ガス洗浄器	6.83×10^{-5}				
分析設備	分析残液受槽	6.12×10^{-3}	分析設備	分析残液受槽	6.12×10^{-3}	
	分析残液希釈槽	6.12×10^{-3}		分析残液希釈槽	6.12×10^{-3}	
	回収槽	3.64×10^{-2}		回収槽	3.64×10^{-2}	
	分析済溶液受槽	1.30×10^{-2}		分析済溶液受槽	1.30×10^{-2}	
	分析済溶液供給槽	3.89×10^{-3}		分析済溶液供給槽	3.89×10^{-3}	
	抽出液受槽	6.72×10^{-3}		抽出液受槽	6.72×10^{-3}	
高レベル廃液ガラス固化廃ガス処理設備	第 1 吸収塔サンプリングポット	4.06×10^{-8}	高レベル廃液ガラス固化設備	供給液槽 A サンプリングポット A	1.73×10^{-6}	
	第 2 吸収塔サンプリングポット	4.06×10^{-8}		供給液槽 B サンプリングポット A	1.73×10^{-6}	
	廃ガス洗浄液槽サンプリングポット	2.72×10^{-9}		供給液槽 A サンプリングポット B	2.55×10^{-6}	
	供給液槽 A サンプリングポット A	1.73×10^{-6}		供給液槽 B サンプリングポット B	2.55×10^{-6}	
	供給液槽 B サンプリングポット A	1.73×10^{-6}		高レベル廃液計量ポット A	6.38×10^{-7}	
	供給液槽 A サンプリングポット B	2.55×10^{-6}		高レベル廃液計量ポット B	6.38×10^{-7}	
	供給液槽 B サンプリングポット B	2.55×10^{-6}		高レベル廃液ガラス固化廃ガス処理設備	廃ガス洗浄液槽	2.72×10^{-5}
	高レベル廃液計量ポット A	6.38×10^{-7}			廃ガス洗浄器	6.83×10^{-5}
高レベル廃液計量ポット B	6.38×10^{-7}	第 1 吸収塔サンプリングポット	4.06×10^{-8}			
	合計	0.0724		合計	0.0724	

「六ヶ所再処理施設の安全性に関する総合的評価に係る報告書」に係る正誤表 (22/94)

No. 36

添付 7.1-5(9/10) 表 6 計装用圧縮空気等で水素滞留防止を行う機器 被ばく線量評価結果 (ケース 2)

誤			正			
表 6 計装用圧縮空気等で水素滞留防止を行う機器 被ばく線量評価結果 (ケース 2)			表 6 計装用圧縮空気等で水素滞留防止を行う機器 被ばく線量評価結果 (ケース 2)			
設備名	機器名	影響 (mSv)	設備名	機器名	影響 (mSv)	
高レベル廃液濃縮設備	アルカリ廃液濃縮缶	1.20×10^{-4}	高レベル廃液濃縮設備	アルカリ廃液濃縮缶	1.20×10^{-4}	
	アルカリ濃縮廃液貯槽	2.77×10^{-3}	高レベル廃液貯蔵設備	アルカリ濃縮廃液貯槽	2.77×10^{-3}	
高レベル廃液ガラス固化廃ガス処理設備	廃ガス洗浄液槽	1.95×10^{-2}	低レベル固体廃棄物貯蔵設備 ハル・エンドピース貯蔵系	貯蔵プール A、B	1.61×10^{-7}	
	廃ガス洗浄器	4.64×10^{-3}				
分析設備	分析残液受槽 分析残液希釈槽 回収槽 分析済溶液受槽 分析済溶液供給槽 抽出液受槽	6.12×10^{-3}	分析設備	分析残液受槽	6.12×10^{-3}	
		6.12×10^{-3}		分析残液希釈槽	6.12×10^{-3}	
		3.64×10^{-2}		回収槽	3.64×10^{-2}	
		1.30×10^{-2}		分析済溶液受槽	1.30×10^{-2}	
		3.89×10^{-3}		分析済溶液供給槽	3.89×10^{-3}	
		6.72×10^{-3}		抽出液受槽	6.72×10^{-3}	
		高レベル廃液ガラス固化廃ガス処理設備		第 1 吸収塔サンプリングポット 第 2 吸収塔サンプリングポット 廃ガス洗浄液槽サンプリングポット 供給液槽 A サンプリングポット A 供給液槽 B サンプリングポット A 供給液槽 A サンプリングポット B 供給液槽 B サンプリングポット B 高レベル廃液計量ポット A 高レベル廃液計量ポット B	2.76×10^{-6}	高レベル廃液ガラス固化設備
2.76×10^{-6}	供給液槽 B サンプリングポット A		1.24×10^{-3}			
1.95×10^{-6}	供給液槽 A サンプリングポット B		1.83×10^{-3}			
1.24×10^{-3}	供給液槽 B サンプリングポット B		1.83×10^{-3}			
1.24×10^{-3}	高レベル廃液計量ポット A		4.57×10^{-4}			
1.83×10^{-3}	高レベル廃液計量ポット B		4.57×10^{-4}			
1.83×10^{-3}	高レベル廃液ガラス固化廃ガス処理設備		廃ガス洗浄液槽		1.95×10^{-2}	
4.57×10^{-4}			廃ガス洗浄器		4.64×10^{-3}	
4.57×10^{-4}			第 1 吸収塔サンプリングポット		2.76×10^{-6}	
4.57×10^{-4}			第 2 吸収塔サンプリングポット		2.76×10^{-6}	
			廃ガス洗浄液槽サンプリングポット	1.95×10^{-6}		
合計		0.106	合計		0.106	

「六ヶ所再処理施設の安全性に関する総合的評価に係る報告書」に係る正誤表 (23/94)

No. 37

添付 7.1-6 (9/9) 参考文献	
誤	正
<p>参考文献</p> <p>1) ”核燃料施設の事故影響評価手法に関する調査 (VI) 「溶融ガラスの漏えい」事故時の放射性物質移行率の調査・検討”、林芳昭、林和也、瀬川智史、関根啓二、松岡伸吾、日本原子力学会和文論文誌、Vol.9、No.3、pp. 339-346、2010</p>	<p>参考文献</p> <p>1) ”核燃料施設の事故影響評価手法に関する調査 (VI) 「溶融ガラスの漏えい」事故時の放射性物質移行率の調査・検討”、林芳昭、林和也、瀬川智史、関根啓二、松岡伸吾、日本原子力学会和文論文誌、Vol.9、No.3、p. 339-346、2010</p>

No. 38

添付 7.2-1 (3/5) 4.2 MAR の設定	
誤	正
<p>4.2 MAR の設定</p> <p>機器毎に元素グループに応じた放射能濃度が記載された資料は存在しないことから、以下の考え方により設定した。</p> $\text{放射能濃度 (Bq/cm}^3\text{)} = \frac{\text{ORIGEN2.1 の放射能計算値 (Bq/t} \cdot \text{U}_{\text{pr}}\text{)} \times \text{ガラス固化体発生量 (t} \cdot \text{U}_{\text{pr}}\text{/体)}}{150,000 \text{ (cm}^3\text{/体)}}$	<p>4.2 MAR の設定</p> <p>機器毎に元素グループに応じた放射能濃度が記載された資料は存在しないことから、以下の考え方により設定した。</p> $C_i = \frac{I_i \times W}{M_v} \quad (3)$ <p>ここで、</p> <p>I_i: ORIGEN2.1 の放射能計算値 (Bq/t\cdotU$_{\text{pr}}$)</p> <p>W: ガラス固化体 1 体当たりに含まれる使用済燃料重量 (t\cdotU$_{\text{pr}}$/体)</p> <p>M_v: ガラス固化体 1 体当たりの固化ガラス容積 (cm3/体)</p>

「六ヶ所再処理施設の安全性に関する総合的評価に係る報告書」に係る正誤表 (24/94)

No. 39

添付 7.2-2(2/5) 6.まとめ	
誤	正
<p>6. まとめ アクティブ試験機関中の状態においては、いずれのセルにおいても機器内の硝酸プルトニウム溶液が漏えいし、さらに水等で希釈されて液厚が増加した場合でも、臨界にならないことを確認した。</p>	<p>6. まとめ アクティブ試験期間中の状態においては、いずれのセルにおいても機器内の硝酸プルトニウム溶液が漏えいし、さらに水等で希釈されて液厚が増加した場合でも、臨界にならないことを確認した。</p>