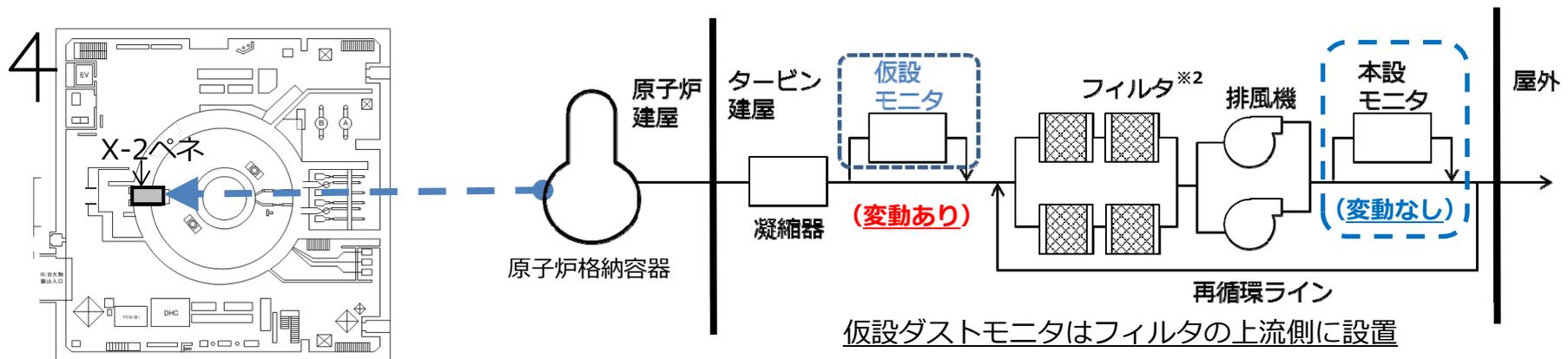


# 1号機原子炉格納容器内部調査 アクセスルート構築作業の実施状況

< 参 考 資 料 >  
2019年6月10日  
東京電力ホールディングス株式会社  
福島第一廃炉推進カンパニー

- 1号機の原子炉格納容器内部調査に向けて、2019年4月より、X-2ペネトレーション（以下、「ペネ」）からアクセスするルートの構築作業を実施中です。
- 内扉の穿孔作業にあたっては、ペネ内や格納容器内に高圧水を噴射する作業であることから、作業エリアならびに格納容器内のダスト濃度の上昇も想定し、管理目安値を設定してモニタ等の数値を確認しながら慎重に作業していくこととしています。
- 6月4日、X-2ペネ内扉について、研磨材を混合した高圧水を噴射して孔（直径約0.19m）の一部の穿孔作業（作業時間：約5分）を行い、データの傾向監視を実施していたところ、PCVガス管理設備フィルタの上流側に設置した仮設ダストモニタの値が、当社が作業管理のために設定した管理目安値（ $1.7 \times 10^{-2} \text{Bq/cm}^3$ ）※1に達した可能性があることを確認しました。（現在は作業前の濃度レベルに低下）
- 今後、今回の穿孔作業に伴うダスト濃度のデータ確認・評価を行い、必要な対策を講じつつ、段階を踏んで作業を進めてまいります。
- 今回の作業で、原子炉格納容器ガス管理設備の本設ダストモニタ（フィルタの下流側に設置）および、敷地境界付近のダストモニタ等には有意な変動はなく、環境への影響はありません。
- 引き続き、内部調査のアクセスルート構築作業について、安全最優先で作業を進めてまいります。



X-2ペネの位置  
(原子炉建屋1階)

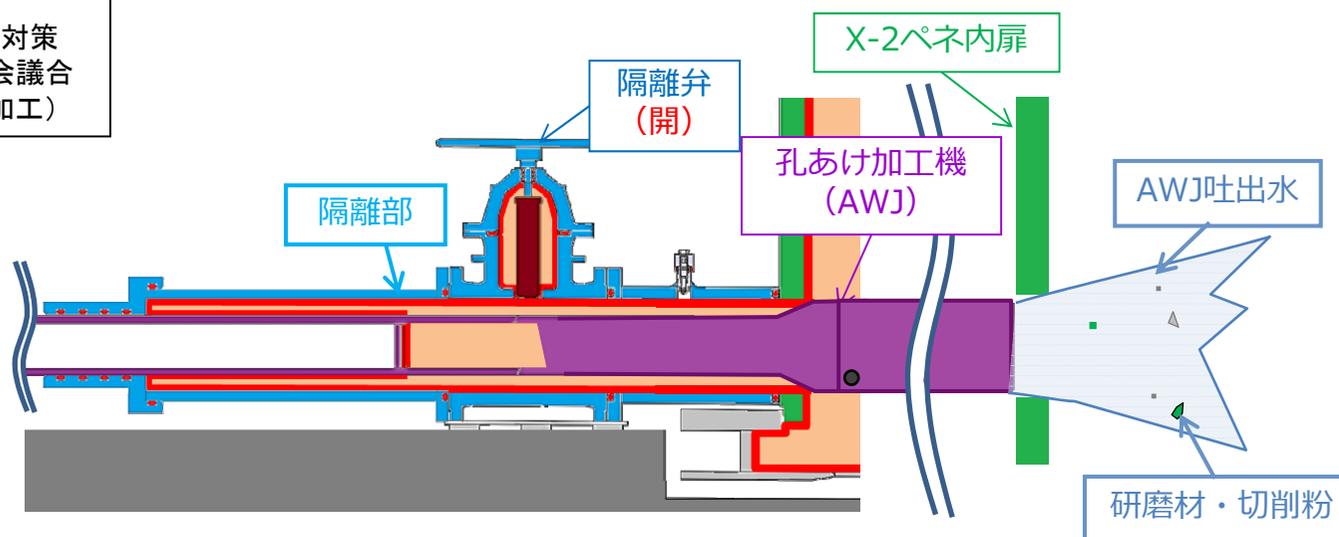
※1 仮設モニタの管理目安値は、フィルタの除去能力を考慮し、本設モニタの警報が発生するダスト濃度の10分の1以下に設定

※2 フィルタは1ユニットでダストを1/1000以下に除去する能力を有している。

## 【参考】 高圧水による穿孔等作業（AWJ）の概要

- アブレシブウォータージェット（以下「AWJ」）は、高圧水の噴射による切断加工能力を高めるため、水に研磨材（アブレシブ）を混入させ、ノズルを回転させることで金属などの切断加工を行う加工方法。
- AWJ作業により、PCV内温度計指示値の上昇、PCV内圧力・酸素濃度の上昇、ダスト濃度の上昇する可能性があるが、燃料デブリの冷却や周辺監視区域及び周辺作業環境に影響が出ないように適切に監視を行いながら、作業を実施する。
- 研磨材は熱的・化学的に安定した鉱物を使用するため、PCV内の既設構造物、堆積物と反応することはない。また、研磨材はAWJ使用箇所周辺に沈降することをモックアップ結果より確認しており、PCV外に流出し水処理設備に影響することはないと評価している。

2019年4月25日  
第65回廃炉・汚染水対策  
チーム会合 事務局会議合  
資料より抜粋（一部加工）



AWJ穿孔作業のイメージ