

2.42 大型機器除染設備

2.42.1 基本設計

2.42.1.1 設置の目的

大型機器除染設備は、発電所内で発生する汚染金属を、敷地境界における線量の低減及び保管中のリスク低減の観点から、除染処理することを目的とする。

2.42.1.2 要求される機能

汚染金属の除染処理にあたっては、その汚染金属の形状に応じて、適切に除染処理し、敷地境界における線量の低減及び保管中のリスク低減を達成できるように、汚染金属の表面汚染密度を低減すること。

2.42.1.3 設計方針

(1) 放射性固体廃棄物等の処理

大型機器除染設備は、汚染金属の除染処理において、放射性物質の散逸の防止を考慮した設計とする。具体的には、除染処理により発生する除染廃棄物(切削金属、廃塗装片及び廃研磨材)は、容器に充填して密閉し、固体廃棄物貯蔵庫等の遮へい機能を有する設備に保管する。処理過程においては、除染廃棄物を取り扱う系統を漏えいし難い構造にし、放射性物質が散逸しない設計とする。

また、除染処理に伴い発生する粉じんは、集塵機及び排気フィルタにて、放射性物質を装置設置建屋内の環境条件濃度まで除去する設計とする。

(2) 構造強度

「JSME S NC-1 発電用原子力設備規格 設計・建設規格」(以下、「設計・建設規格」という。)に従うことを基本方針とし、必要に応じて JIS や製品規格に従った設計とする。

(3) 耐震性

大型機器除染設備の耐震設計は、「発電用原子炉施設に関する耐震設計審査指針」(平成18年9月19日)に従い設計するものとする。

(4) 火災防護

消火設備を設けることで初期消火を可能にし、火災により安全性を損なうことがないようにする。

(5) 被ばく低減

大型機器除染設備は、放射線業務従事者等の立入場所における被ばく線量を合理的に達成できる限り低減できるように、遮へい、機器の配置、放射性物質の散逸防止、換気等の

所要の放射線防護上の措置を講じた設計とする。

2.42.1.4 供用期間中に確認する項目

処理過程において、除染廃棄物を取り扱う系統を漏えいし難い構造にし、放射性物質が散逸しないようにできていること、除染処理に伴い発生する粉じんが集塵機及び排気フィルタにて除去できていること。

2.42.1.5 主要な機器

大型機器除染設備は、既設の建屋内に設置され、汚染金属表面の除染処理を行い、そこで発生した除染廃棄物を回収・保管する。

大型機器除染設備は、除染処理設備、排気処理設備で構成している。

(1) 除染処理設備

汚染金属は、加工室内で、汚染金属表面に研磨材を直接噴射することにより除染処理される。除染処理により発生した除染廃棄物と研磨材は加工室から回収され、セパレータ及び振動ふるいで除染廃棄物と再使用可能な研磨材に分離処理される。除染廃棄物は、容器へ排出され、再使用可能な研磨材は、供給ホッパ、上部加圧タンク、下部加圧タンクを経て加工室に戻る。

(2) 排気処理設備

除染廃棄物には粉じん状のものが含まれているため、フィルタを内蔵した集塵機で処理し、排気フィルタで処理後に、排気ブロワから建屋内に排気する。

2.42.1.6 自然災害対策等

(1) 津波

大型機器除染設備は、アウターライズ津波が到達しないと考えられる T.P. 約 34m の場所に設置する。このため、津波対策は不要とする。

(2) 火災

大型機器除染設備を設置するエリアには、基本的に可燃物の持ち込みはないが、初期消火の対応ができるよう、近傍に消火器を設置する。

(3) 強風(台風・竜巻)

大型機器除染設備は、強風による設備の損傷を防止するため、建屋は建築基準法施行令に基づく風荷重に対して設計する。なお、大型機器除染設備に損傷を与える可能性がある場合は、大型機器除染設備の運転を停止し、放射性物質の散逸防止を図る。

(4) 積雪

大型機器除染設備は、積雪による設備の損傷を防止するため、建屋は建築基準法施行令および福島県建築基準法施行細則に基づく積雪荷重に対して設計する。

2.42.1.7 構造強度及び耐震性

(1) 強度評価の基本方針

大型機器除染設備を構成する機器には、「実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則（平成25年6月28日原子力規制委員会規則第6号）」において、クラス3に位置付けられる機器を含む。クラス3に該当するものについては、設計・建設規格に準拠した設計・製作・検査を行う。

(2) 耐震性評価の基本方針

大型機器除染設備の耐震設計は、「発電用原子炉施設に関する耐震設計審査指針」（平成18年9月19日）に従い設計する。

2.42.1.8 機器の故障への対応

大型機器除染設備の主要な機器が故障した場合には、速やかに除染処理を停止し、放射性物質の散逸防止を図る設計とする。

2.42.2 基本仕様

2.42.2.1 主要仕様

(1) 加工室

容 量	幅 2.3m×高さ 3.3m×長さ 12.2m (受入寸法)
基 数	1

(2) セパレータ

処理容量	100kg/min/基
基 数	2

(3) 振動ふるい

処理容量	60kg/min/基
基 数	2

(4) 供給ホッパ

容 量	0.25m ³ /基
基 数	2

(5) 上部加圧タンク

名 称		上部加圧タンク	
容 量	m ³	0.17	
最高使用圧力	MPa	0.69	
最高使用温度	℃	60	
主 要 寸 法	胴 内 径	mm	650
	胴 板 厚 さ	mm	9
	鏡 板 厚 さ	mm	9
	円すい胴板厚さ	mm	9
	高 さ	mm	806
材 料	胴 板	—	SS400
	鏡 板	—	SS400
	円すい胴板	—	SS400
基 数	基	2	

(6) 下部加圧タンク

名 称		下部加圧タンク	
容 量	m ³	0.25	
最高使用圧力	MPa	0.69	
最高使用温度	℃	60	
主 要 寸 法	胴 内 径	mm	650
	胴 板 厚 さ	mm	9
	鏡 板 厚 さ	mm	9
	円すい胴板厚さ	mm	9
	高 さ	mm	1046
材 料	胴 板	—	SS400
	鏡 板	—	SS400
	円すい胴板	—	SS400
基 数	基	2	

(7) 集塵機

容 量 5,590Nm³/h/基
基 数 3

(8) 排気フィルタ

容 量 11,180Nm³/h/基
基 数 1

(9) 排気ブロワ

容 量 11,180Nm³/h/基
基 数 1

2.42.3 添付資料

添付資料-1 大型機器除染設備概略系統図

添付資料-2 大型機器除染設備の全体概要図

添付資料-3 大型機器除染設備の配置を明示した図面

添付資料-4 除染処理に係る廃棄物発生量に関する説明書

添付資料-5 大型機器除染設備における放射性物質の散逸防止に関する説明書

添付資料-6 大型機器除染設備の強度に関する説明書

添付資料-7 大型機器除染設備に関する構造図

添付資料-8 大型機器除染設備に係る確認事項

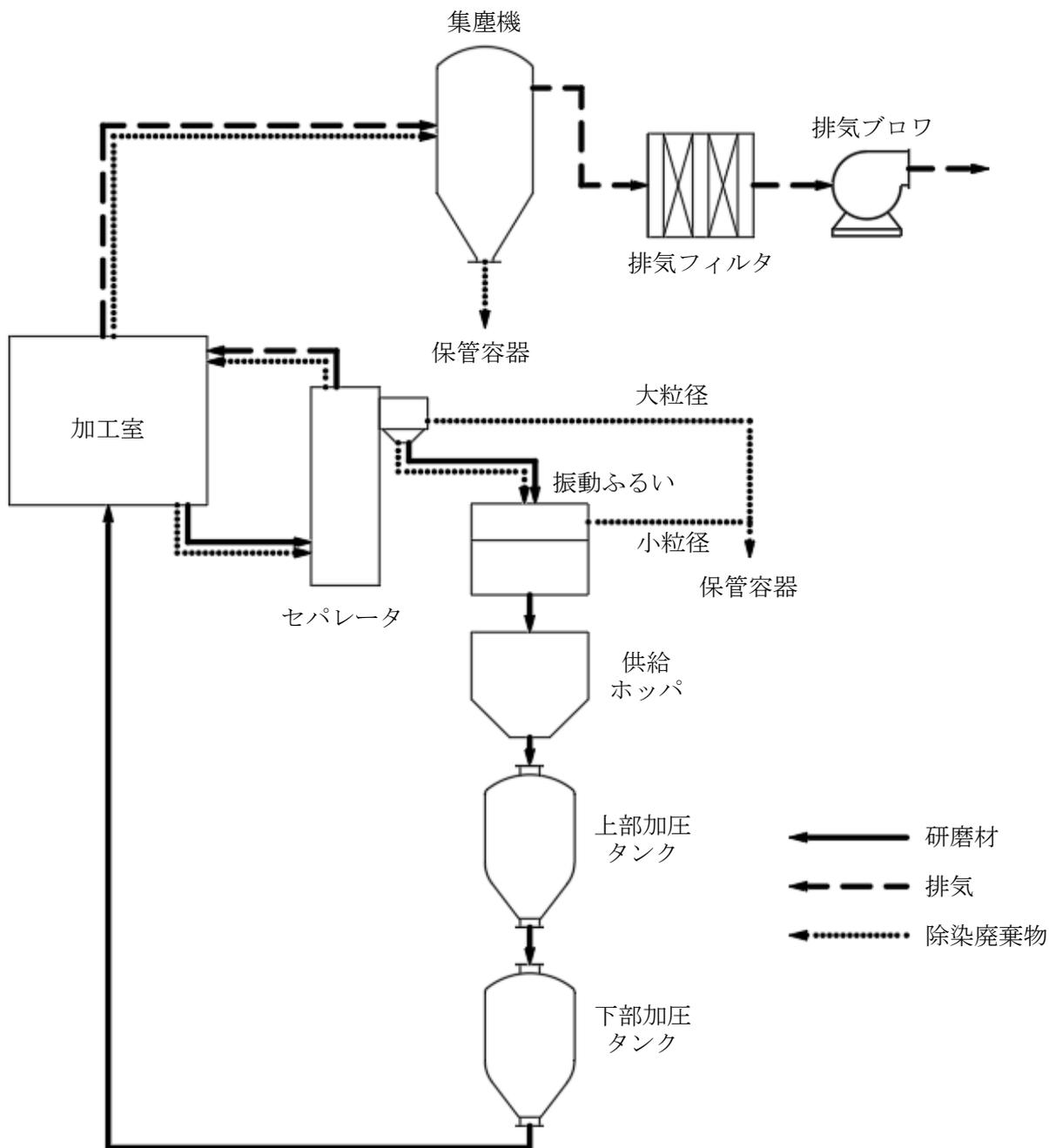


図-1 大型機器除染設備概略系統図

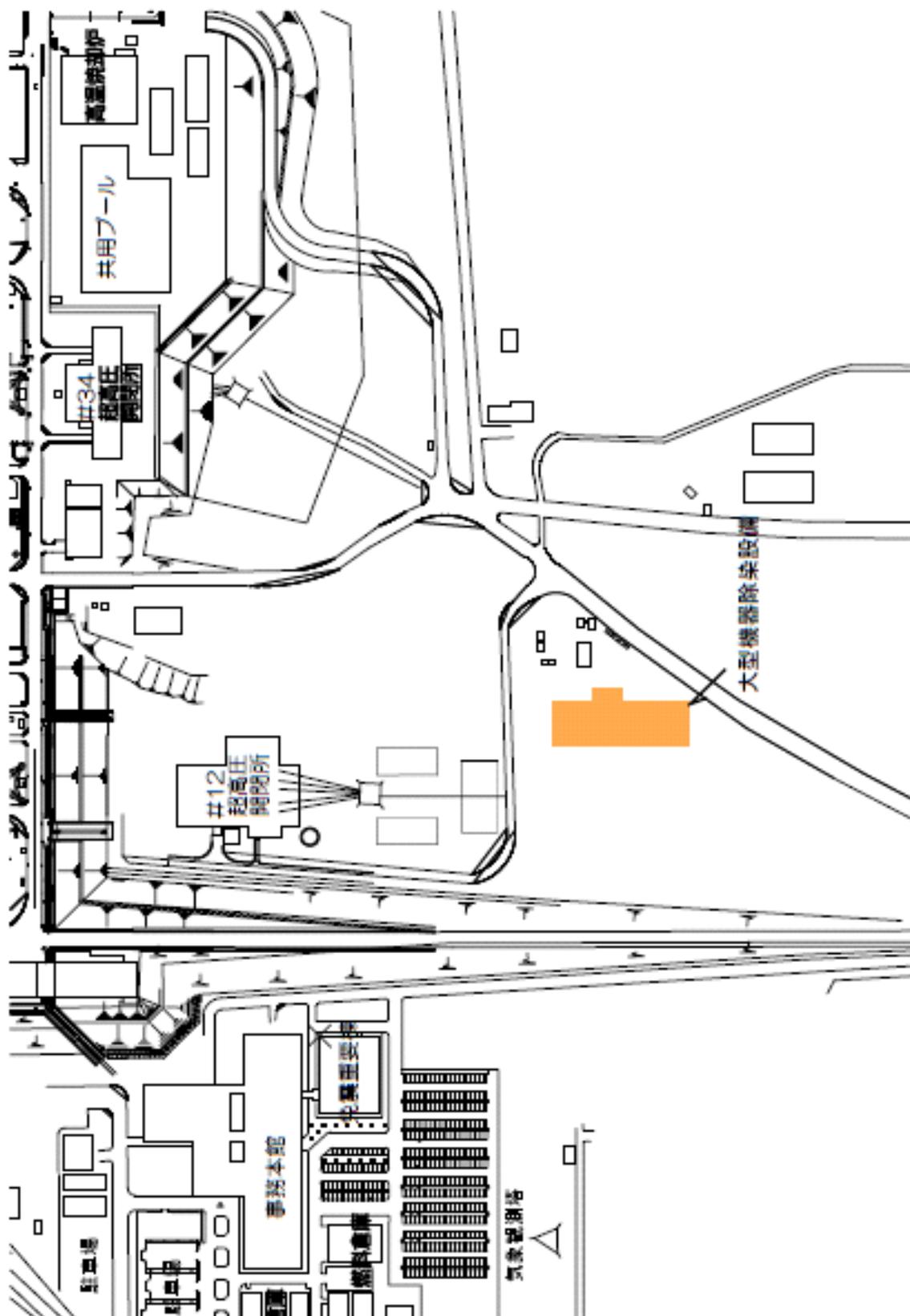


図-1 大型機器除染設備の全体概要図

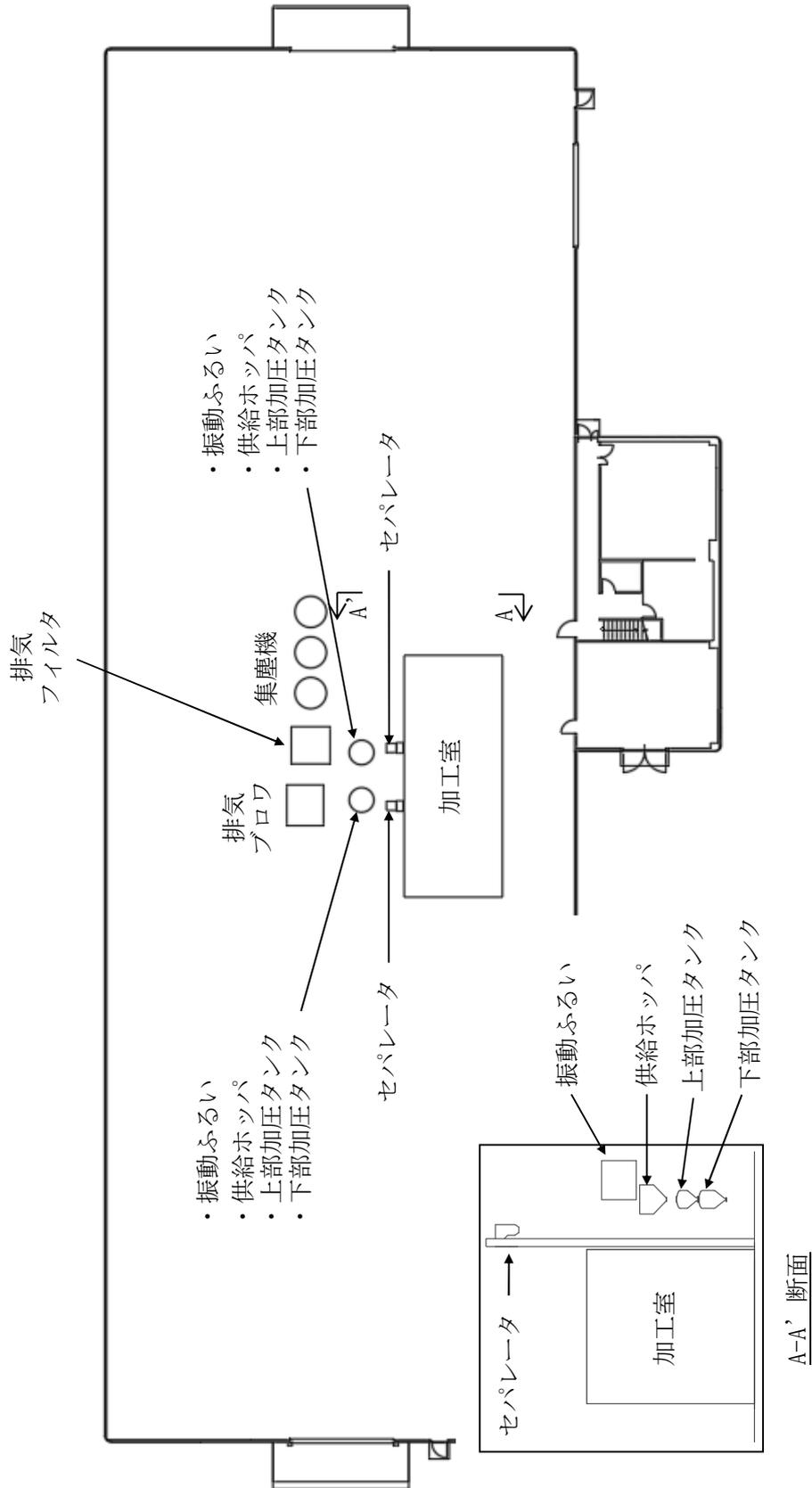


図-1 大型機器除染設備の配置を明示した図面

除染処理に係る廃棄物発生量に関する説明書

大型機器除染設備の運用に伴い、除染廃棄物（切削金属、廃塗装片及び廃研磨材）等が発生する。大型機器除染設備で汚染金属を除染処理した場合の除染廃棄物等の発生量について、以下の計算条件にて評価を行った。

<計算条件>

- ・大型機器除染設備の単位面積当たりの除染廃棄物発生量（ 0.89kg/m^2 ）とする。

<評価結果>

（1）除染廃棄物

除染廃棄物の発生量は、保守的に一番処理量が多い $1,000\text{m}^3$ タンクを処理すると想定した場合、1年間運用すると約 20m^3 発生する。

（2）定期交換品

排気フィルタ・振動ふるいメッシュ等の定期交換品については、定期交換を想定した場合、1年間運用すると約 3m^3 発生する。

（3）消耗品

ホースやノズル等の消耗品については、適宜交換すると想定した場合、1年間運用すると約 1m^3 発生する。

<結論>

大型機器除染設備で発生する除染廃棄物については、容器に封入し、固体廃棄物貯蔵庫等の遮へい機能を有する設備に保管する。また、大型機器除染設備で発生する除染廃棄物等は、最大でも（1）～（3）の合計約 24m^3 /年と想定される。

大型機器除染設備における放射性物質の散逸防止に関する説明書

1. 大型機器除染設備

大型機器除染設備は、既設の建屋内に設置され、汚染金属表面の除染処理を行い、そこで発生した除染廃棄物を回収・保管する。

大型機器除染設備は、除染処理設備、排気処理設備で構成している。

(1) 除染処理設備

汚染金属は、加工室内で、汚染金属表面に研磨材を直接噴射することにより除染処理される。除染処理により発生した除染廃棄物と研磨材は加工室から回収され、セパレータ及び振動ふるいで除染廃棄物と再使用可能な研磨材に分離処理される。除染廃棄物は、容器へ排出され、再使用可能な研磨材は、供給ホッパ、上部加圧タンク、下部加圧タンクを経て加工室に戻る。

(2) 排気処理設備

除染廃棄物には粉じん状のものが含まれているため、フィルタを内蔵した集塵機で処理し、排気フィルタで処理後に、排気ブロワから建屋内に排気する。

大型機器除染設備での除染処理の概要は以下のとおりである。

(1) 加工室

搬送用コンベアで搬入した汚染金属の表面を、研磨材で除染処理して、搬出する。除染処理に使用した研磨材は、除染廃棄物と共にセパレータに移送する。

(2) セパレータ

加工室から除染廃棄物と共に回収した研磨材の内、除染廃棄物を除去し、研磨材等を振動ふるいに移送する。

(3) 振動ふるい

セパレータで分別された研磨材等を、再使用可能な研磨材と除染廃棄物に分離し、再使用可能な研磨材は供給ホッパに供給し、除染廃棄物は容器に排出する。

(4) 集塵機

加工室及びセパレータ等からの除染廃棄物を含んだ排気を、内蔵するフィルタで処理し、捕集した除染廃棄物を容器に排出する。

(5) 排気フィルタ

集塵機からの処理排気に含まれる放射性物質を、装置設置建屋内の環境条件濃度まで除去し、排気ブロワから建屋内に排気する。

2. 放射性物質の散逸防止

除染廃棄物を取り扱う系統は漏えいし難い構造にし、負圧維持することで放射性物質の散逸を防止している。

2.1 安全性を確保した設計

(1) 適用材料

大型機器除染設備の機器類は、運転状態における最高使用圧力及び最高使用温度を考慮し適正な材料を使用する。

なお、本設備では、材料腐食を考慮する必要がないことから、圧力・温度条件に対する強度面の確保を主眼に、材料は炭素鋼もしくはステンレス鋼とし、接続部は溶接またはフランジ構造等とし散逸を防止する。但し、研磨材移送用のホースは、金属製とした場合著しい摩耗を生じることからゴム製とし、更に定期交換する。

(2) 放射性物質散逸防止

除染廃棄物が存在する加工室、セパレータ、振動ふるい、集塵機及びこれら機器からの排気を取り扱う配管類は、漏えいし難い構造となっているほか、運転時には系統を負圧維持することで、散逸を防止する。

セパレータ、振動ふるい及び集塵機にて分離された除染廃棄物は、容器に充填し密閉する。

(3) インターロックによる管理

加工室の搬出入用扉の両扉が全閉でないとき除染処理を開始させないことで加工室からの放射性物質散逸を防止する。

また、加工室には負圧維持を確認するための圧力計、集塵機には差圧計を設け、通気不良や閉塞時には、除染処理を停止させ放射性物質散逸を防止する。

2.2 異常時への対応

(1) 放射能閉じ込め

通常運転時は排気ブロワにより負圧に維持しているが、万一排気ブロワに異常が生じた場合は、除染処理を自動停止することで放射性物質が散逸しないようにする。

大型機器除染設備の強度に関する説明書

1. 基本方針

1.1 強度評価の基本方針

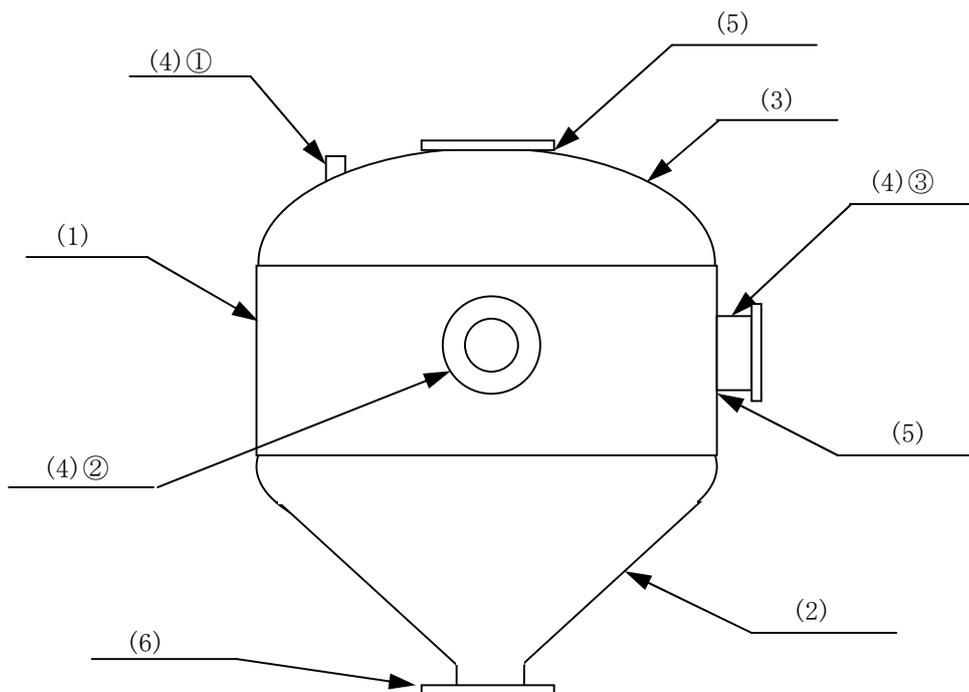
大型機器除染設備を構成する機器のうち、「実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則（平成25年6月28日原子力規制委員会規則第6号）」において、クラス3に位置付けられる機器は、「設計・建設規格」に準拠した評価を行う。

2. 強度評価

2.1 上部加圧タンク

2.1.1 評価箇所

強度評価箇所を図-1に示す。



図中の番号は、2.1.2の番号に対応する。

図-1 上部加圧タンク概要図

2.1.2 評価方法

(1) 胴の厚さの評価

胴に必要な厚さは、次に掲げる値のうちいずれか大きい値とする。

a. 胴の規格上必要な最小厚さ： t_1

炭素鋼鋼板または低合金鋼鋼板で作られたもの場合は 3mm，その他の材料で作られたもの場合は 1.5mm とする。

b. 胴の計算上必要な厚さ： t_2

$$t_2 = \frac{P \cdot D_i}{2 \cdot S \cdot \eta - 1.2 \cdot P}$$

P : 最高使用圧力 (MPa)
 D_i : 胴の内径 (mm)
 S : 許容引張応力 (MPa)
 η : 継手効率 (—)

(2) 底板の厚さの評価

円すい形の胴に必要な厚さは、次に掲げる値のうちいずれか大きい値とする。

a. 胴の規格上必要な最小厚さ： t_1

炭素鋼鋼板または低合金鋼鋼板で作られたもの場合は 3mm，その他の材料で作られたもの場合は 1.5mm とする。

b. 円すい部の計算上必要な厚さ： t_2

$$t_2 = \frac{P \cdot D_i}{2 \cdot \cos \theta \cdot (S \cdot \eta - 0.6 \cdot P)}$$

P : 最高使用圧力 (MPa)
 D_i : 胴の内径 (mm)
 θ : 円すいの頂角の 2 分の 1 (°)
 S : 許容引張応力 (MPa)
 η : 継手効率 (—)

c. すその丸み部の計算上必要な厚さ： t_3

$$t_3 = \frac{P \cdot D_i \cdot W}{4 \cdot \cos \theta \cdot (S \cdot \eta - 0.1 \cdot P)}$$

W : 円すいの形状による係数
 r_o : 胴の大径端側のすその丸み部分の内半径 (mm)

$$\text{ただし, } W = \frac{1}{4} \cdot \left(3 + \sqrt{\frac{D_i}{2 \cdot r_o \cdot \cos \theta}} \right)$$

(3) 鏡板の厚さの評価

上部鏡板に必要な厚さは、次に掲げる値のうちいずれか大きい値とする。

a. 鏡板のフランジ部の計算上必要な厚さ： t_1

$$t_1 = \frac{P \cdot D_i}{2 \cdot S \cdot \eta - 1.2 \cdot P}$$

P : 最高使用圧力 (MPa)
 D_i : 胴の内径 (mm)
 S : 許容引張応力 (MPa)
 η : 継手効率 (-)

b. 鏡板の計算上必要な厚さ： t_2

$$t_2 = \frac{P \cdot R \cdot W}{2 \cdot S \cdot \eta - 0.2 \cdot P}$$

R : 鏡板の中央部における内面の半径 (mm)
 W : さら形鏡板の形状による係数 (-)
 r : 鏡板のすみの丸みの内半径 (mm)

ただし、 $W = \frac{1}{4} \cdot \left(3 + \sqrt{\frac{R}{r}} \right)$

(4) 管台の厚さの評価

管台に必要な厚さは、次に掲げる値のうちいずれか大きい値とする。

- a. 管台の計算上必要な厚さ： t_1

$$t_1 = \frac{P \cdot D_o}{2 \cdot S \cdot \eta + 0.8 \cdot P}$$

P	: 最高使用圧力 (MPa)
D_o	: 管台の外径 (mm)
S	: 許容引張応力 (MPa)
η	: 継手効率 (-)

- b. 管台の規格上必要な最小厚さ： t_2

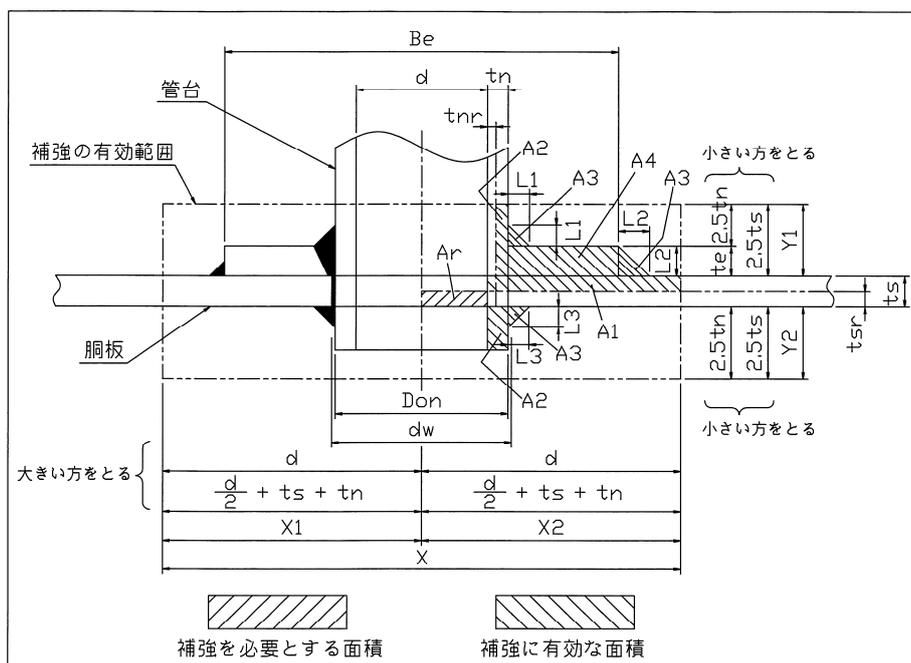
管台の外径に応じ設計・建設規格 表 PVC-3610-1 より求めた管台の厚さとする。

(5) 穴の補強計算

容器の胴板で 121mm を超える穴と鏡板で 118mm を超える穴に対して穴の補強計算を実施する。

- a. 補強に有効な範囲内にある補強に有効な総面積が、補強に必要な面積より大きくなるようにすること。(図-2 参照)
- b. 内径が 1500mm 以下の胴に設ける穴の径が胴の内径の 2 分の 1 (500mm を超える場合は、500mm) 以下及び内径が 1500mm を超える胴に設ける穴の径が胴の内径の 3 分の 1 (1000mm を超える場合は、1000mm) 以下の場合は、大きい穴の補強計算は必要ない。
- c. 溶接部の強度として、予想される破断箇所の強さが、溶接部の負うべき荷重以上であること。

補強の有効範囲



- | | |
|------------------------------|--|
| d : 胴の断面に現れる穴の径 (mm) | t_{nr} : 管台の計算上必要な厚さ (mm) |
| d_w : 管台が取り付く穴の径 (mm) | t_e : 強め板の最小厚さ (mm) |
| D_{on} : 管台の外径 (mm) | X, X_1, X_2, Y_1, Y_2 : 補強の有効範囲 (mm) |
| t_s : 胴の最小厚さ (mm) | L_1, L_2, L_3 : 溶接の脚長 (mm) |
| t_{sr} : 胴の計算上必要な最小厚さ (mm) | A_r : 穴の補強に必要な面積 (mm ²) |
| t_n : 管台の最小厚さ (mm) | A_1, A_2, A_3, A_4 : 補強に有効な面積 (mm ²) |
| B_e : 強め板の外径 (mm) | |

図一 2 補強計算概念図

(6) フランジの計算

JIS B 8265 (2010) 付属書 H を適用してフランジ計算を実施する。

- a. ボルトの総有効断面積が、必要な総有効面積より大きくなるようにすること。
- b. フランジの厚さが、必要厚さより大きくなるようにすること。

2.1.3 評価結果

評価結果を表-1, 2, 3に示す。必要厚さ等を満足しており、十分な構造強度を有することを確認した。

表-1 上部加圧タンクの評価結果（板厚）

機器名称	評価部位	必要厚さ (mm)	最小厚さ (mm)
上部加圧タンク	胴の厚さ	3.77	7.65
	底板の厚さ	5.33	7.65
	鏡板厚さ	3.46	7.30
	管台①の厚さ	1.90	4.11
	管台②の厚さ	3.00	3.67
	管台③の厚さ	3.80	3.93

表-2 上部加圧タンクの評価結果（穴の補強）

機器名称	評価部位	評価結果	
上部加圧タンク	胴板の穴	穴の補強に必要な面積 (mm ²)	補強に有効な総面積 (mm ²)
		297.1	866.3
		補強を要する穴の限界径 (mm)	胴の断面に現れる穴の径 (mm)
		325.00	131.93
		溶接部の負うべき荷重 (N)	予想される破断箇所の強さ (N)
		-41500	—※
	鏡板の穴	穴の補強に必要な面積 (mm ²)	補強に有効な総面積 (mm ²)
		359.1	2387
		補強を要する穴の限界径 (mm)	鏡板の断面に現れる穴の径 (mm)
		325.00	160.00
		溶接部の負うべき荷重 (N)	予想される破断箇所の強さ (N)
		-44990	—※

※ 溶接部の負うべき荷重が負であり溶接部の強度計算は不要

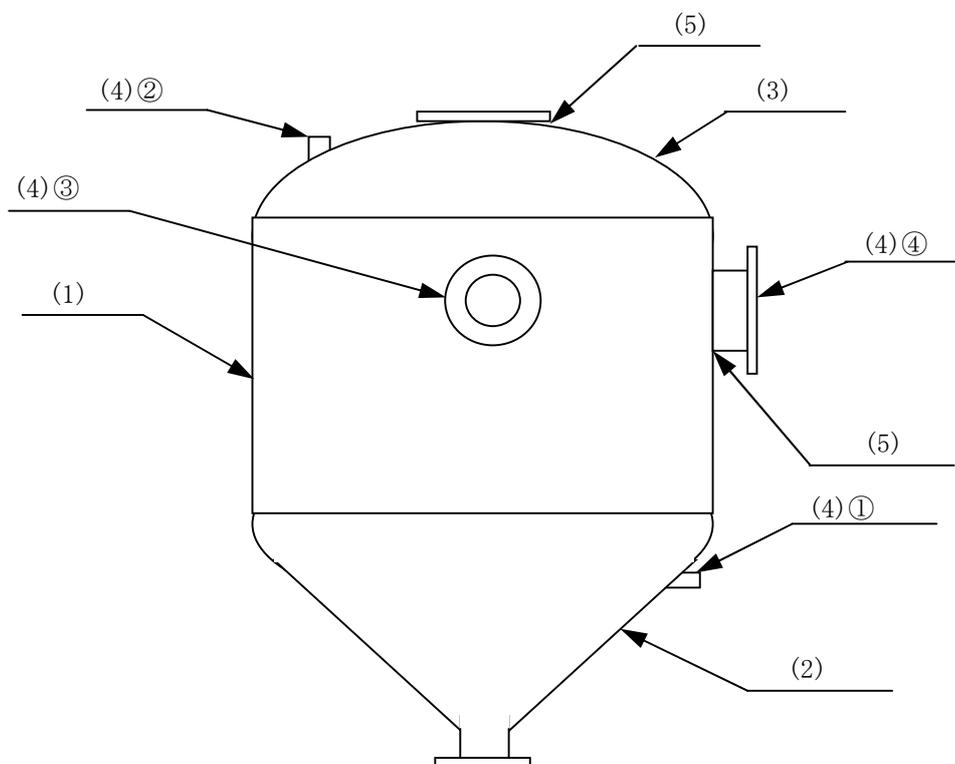
表-3 上部加圧タンクの評価結果（フランジ）

機器名称	評価部位	評価結果	
上部加圧タンク	フランジ	ボルトの必要総有効 断面積 (mm ²)	ボルトの総有効 断面積 (mm ²)
		893.1	1202
		必要厚さ (mm)	最小厚さ (mm)
		18.80	19.00

2.2 下部加圧タンク

2.2.1 評価箇所

強度評価箇所を図-3に示す。



図中の番号は、2.2.2の番号に対応する。

図-3 下部加圧タンク概要図

2.2.2 評価方法

(1) 胴の厚さの評価

胴に必要な厚さは、次に掲げる値のうちいずれか大きい値とする。

a. 胴の規格上必要な最小厚さ： t_1

炭素鋼鋼板または低合金鋼鋼板で作られたもの場合は3mm，その他の材料で作られたもの場合は1.5mmとする。

b. 胴の計算上必要な厚さ： t_2

$$t_2 = \frac{P \cdot D_i}{2 \cdot S \cdot \eta - 1.2 \cdot P}$$

P	: 最高使用圧力 (MPa)
D_i	: 胴の内径 (mm)
S	: 許容引張応力 (MPa)
η	: 継手効率 (-)

(2) 底板の厚さの評価

円すい形の胴に必要な厚さは、次に掲げる値のうちいずれか大きい値とする。

a. 胴の規格上必要な最小厚さ： t_1

炭素鋼鋼板または低合金鋼鋼板で作られたもの場合は 3mm，その他の材料で作られたもの場合は 1.5mm とする。

b. 円すい部の計算上必要な厚さ： t_2

$$t_2 = \frac{P \cdot D_i}{2 \cdot \cos \theta \cdot (S \cdot \eta - 0.6 \cdot P)}$$

P : 最高使用圧力 (MPa)
 D_i : 胴の内径 (mm)
 θ : 円すいの頂角の 2 分の 1 ($^\circ$)
 S : 許容引張応力 (MPa)
 η : 継手効率 (-)

c. すその丸み部の計算上必要な厚さ： t_3

$$t_3 = \frac{P \cdot D_i \cdot W}{4 \cdot \cos \theta \cdot (S \cdot \eta - 0.1 \cdot P)}$$

W : 円すいの形状による係数
 r_o : 胴の大径端側のすその丸み部分の内半径 (mm)

$$\text{ただし, } W = \frac{1}{4} \cdot \left(3 + \sqrt{\frac{D_i}{2 \cdot r_o \cdot \cos \theta}} \right)$$

(3) 鏡板の厚さの評価

上部鏡板に必要な厚さは、次に掲げる値のうちいずれか大きい値とする。

a. 鏡板のフランジ部の計算上必要な厚さ： t_1

$$t_1 = \frac{P \cdot D_i}{2 \cdot S \cdot \eta - 1.2 \cdot P}$$

P : 最高使用圧力 (MPa)
 D_i : 胴の内径 (mm)
 S : 許容引張応力 (MPa)
 η : 継手効率 (-)

b. 鏡板の計算上必要な厚さ： t_2

$$t_2 = \frac{P \cdot R \cdot W}{2 \cdot S \cdot \eta - 0.2 \cdot P}$$

R : 鏡板の中央部における内面の半径 (mm)
W : さら形鏡板の形状による係数 (—)
r : 鏡板のすみの丸みの内半径 (mm)

$$\text{ただし, } W = \frac{1}{4} \cdot \left(3 + \sqrt{\frac{R}{r}} \right)$$

(4) 管台の厚さの評価

管台に必要な厚さは、次に掲げる値のうちいずれか大きい値とする。

a. 管台の計算上必要な厚さ： t_1

$$t_1 = \frac{P \cdot D_o}{2 \cdot S \cdot \eta + 0.8 \cdot P}$$

P : 最高使用圧力 (MPa)
 D_o : 管台の外径 (mm)
S : 許容引張応力 (MPa)
 η : 継手効率 (—)

b. 管台の規格上必要な最小厚さ： t_2

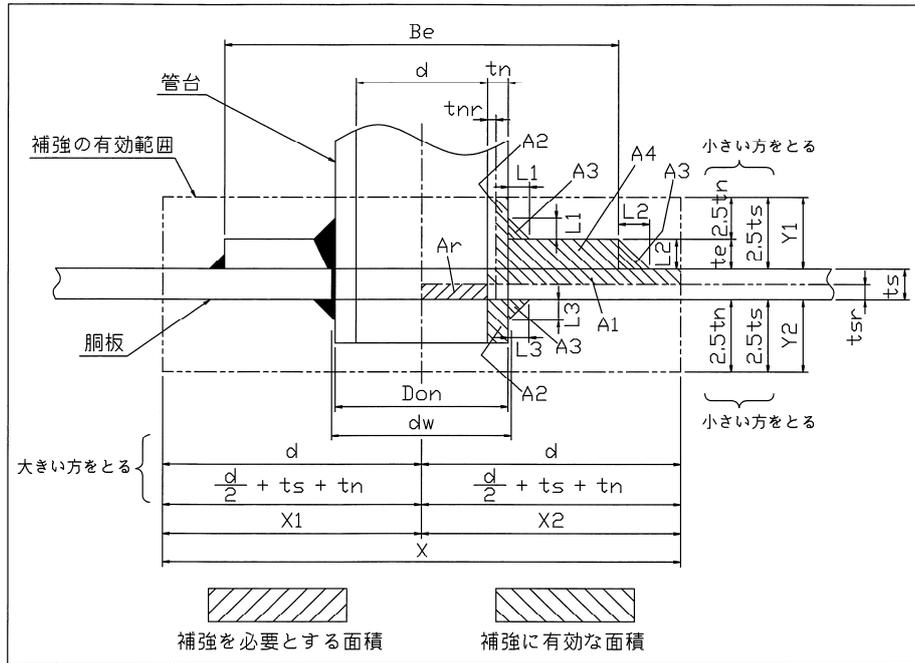
管台の外径に応じ設計・建設規格 表 PVC-3610-1 より求めた管台の厚さとする。

(5) 穴の補強計算

容器の胴板で 121mm を超える穴と鏡板で 118mm を超える穴に対して穴の補強計算を実施する。

- a. 補強に有効な範囲内にある補強に有効な総面積が、補強に必要な面積より大きくなるようにすること。(図-4 参照)
- b. 内径が 1500mm 以下の胴に設ける穴の径が胴の内径の 2 分の 1 (500mm を超える場合は、500mm) 以下及び内径が 1500mm を超える胴に設ける穴の径が胴の内径の 3 分の 1 (1000mm を超える場合は、1000mm) 以下の場合、大きい穴の補強計算は必要ない。
- c. 溶接部の強度として、予想される破断箇所の強さが、溶接部の負うべき荷重以上であること。

補強の有効範囲



- | | |
|------------------------------|--|
| d : 胴の断面に現れる穴の径 (mm) | t_{nr} : 管台の計算上必要な厚さ (mm) |
| d_w : 管台が取り付く穴の径 (mm) | t_e : 強め板の最小厚さ (mm) |
| D_{on} : 管台の外径 (mm) | X, X_1, X_2, Y_1, Y_2 : 補強の有効範囲 (mm) |
| t_s : 胴の最小厚さ (mm) | L_1, L_2, L_3 : 溶接の脚長 (mm) |
| t_{sr} : 胴の計算上必要な最小厚さ (mm) | A_r : 穴の補強に必要な面積 (mm ²) |
| t_n : 管台の最小厚さ (mm) | A_1, A_2, A_3, A_4 : 補強に有効な面積 (mm ²) |
| B_e : 強め板の外径 (mm) | |

図-4 補強計算概念図

2.2.3 評価結果

評価結果を表-4, 5に示す。必要厚さ等を満足しており、十分な構造強度を有することを確認した。

表-4 下部加圧タンクの評価結果（板厚）

機器名称	評価部位	必要厚さ (mm)	最小厚さ (mm)
下部加圧タンク	胴の厚さ	3.77	7.65
	底板の厚さ	5.33	7.65
	鏡板厚さ	3.46	7.30
	管台①の厚さ	1.70	2.80
	管台②の厚さ	1.90	4.11
	管台③の厚さ	3.00	3.67
	管台④の厚さ	3.80	4.63

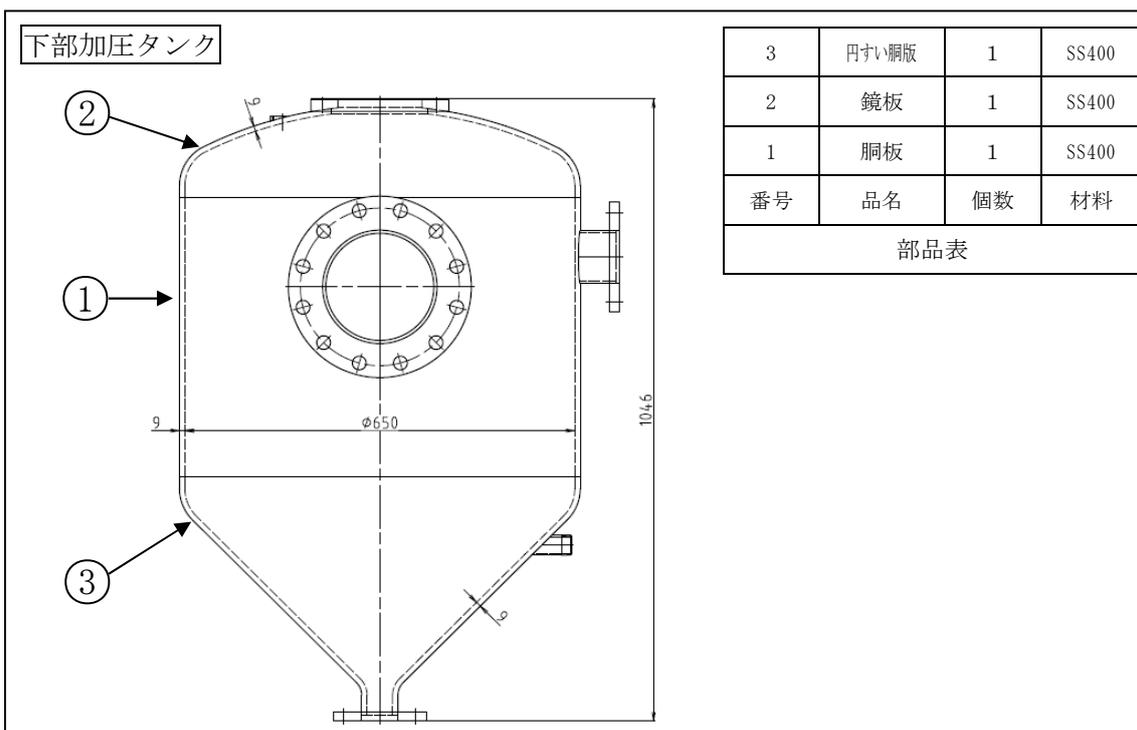
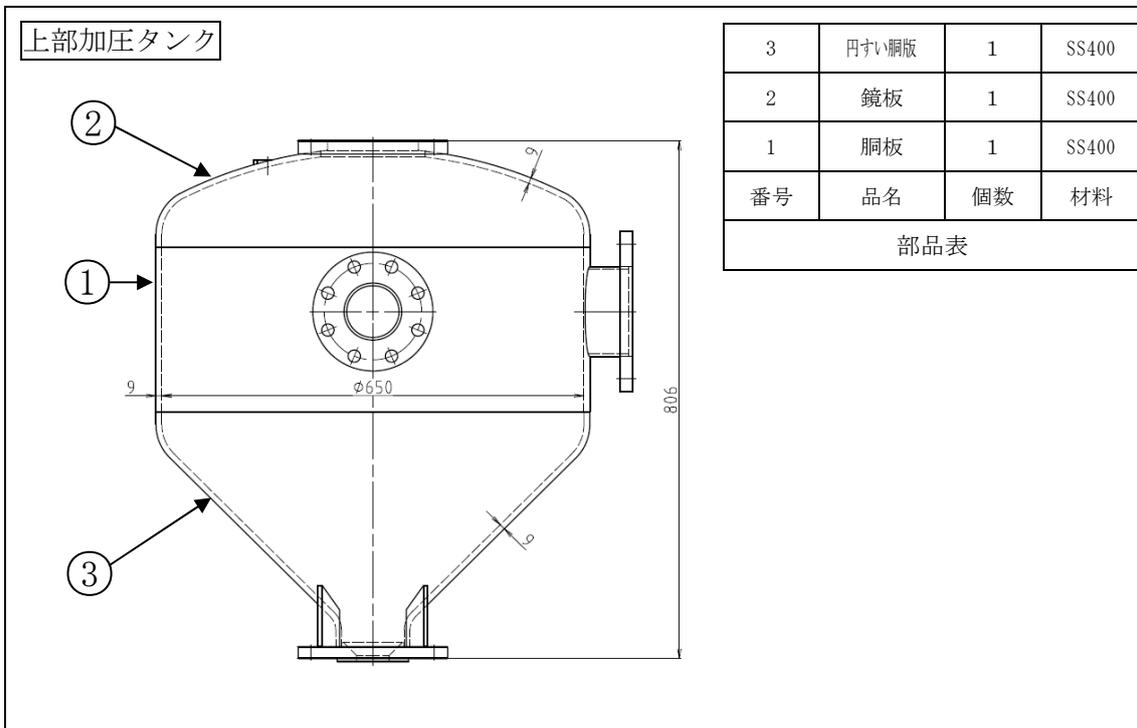
表-5 下部加圧タンクの評価結果（穴の補強）

機器名称	評価部位	評価結果	
		穴の補強に必要な面積 (mm ²)	補強に有効な総面積 (mm ²)
下部加圧タンク	胴板の穴	408.6	1193
		補強を要する穴の限界径 (mm)	胴の断面に現れる穴の径 (mm)
		325.00	181.43
		溶接部の負うべき荷重 (N)	予想される破断箇所の強さ (N)
		-57080	—※
		穴の補強に必要な面積 (mm ²)	補強に有効な総面積 (mm ²)
	鏡板の穴	359.1	2387
		補強を要する穴の限界径 (mm)	鏡板の断面に現れる穴の径 (mm)
		325.00	160.00
		溶接部の負うべき荷重 (N)	予想される破断箇所の強さ (N)
		-44990	—※

※ 溶接部の負うべき荷重が負であり溶接部の強度計算は不要

大型機器除染設備に関する構造図

大型機器除染設備に関する構造図を、以下に示す。



大型機器除染設備に係る確認事項

大型機器除染設備の工事に係る主要な確認項目を表-1～8に示す。

表-1 確認事項 (加工室)

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度	外観確認	各部の外観を確認する。	有意な欠陥がないこと。
	据付確認	機器の据付位置, 据付状態について確認する。	実施計画のとおり施工・据付されていること。

表-2 確認事項 (セパレータ)

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度	外観確認	各部の外観を確認する。	有意な欠陥がないこと。
	据付確認	機器の据付位置, 据付状態について確認する。	実施計画のとおり施工・据付されていること。
性能	運転性能確認	実施計画に記載されている処理量を確認する。	実施計画に記載されている研磨材処理量を満足すること。 また, 異音, 異臭等の異常がないこと。

表-3 確認事項 (振動ふるい)

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度	外観確認	各部の外観を確認する。	有意な欠陥がないこと。
	据付確認	機器の据付位置, 据付状態について確認する。	実施計画のとおり施工・据付されていること。
性能	運転性能確認	実施計画に記載されている処理量を確認する。	実施計画に記載されている研磨材処理量を満足すること。 また, 異音, 異臭等の異常がないこと。

表－４ 確認事項（供給ホッパ）

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度	外観確認	各部の外観を確認する。	有意な欠陥がないこと。
	据付確認	機器の据付位置、据付状態について確認する。	実施計画のとおり施工・据付されていること。
性能	運転性能確認	定格容量での装置の状態を確認する。	定格容量にて変形等の異常がないこと。

表－５ 確認事項（上部加圧タンク，下部加圧タンク）

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度	材料確認	実施計画に記載されている主な材料について確認する。	実施計画の記載とおりであること。
	寸法確認	実施計画に記載されている主要寸法を確認する。	寸法が許容範囲内であること。
	外観確認	各部の外観を確認する。	有意な欠陥がないこと。
	据付確認	機器の据付位置、据付状態について確認する。	実施計画のとおり施工・据付されていること。
	耐圧・漏えい確認	試験圧力で保持した後、試験圧力に耐えていることを確認する。 耐圧確認終了後、耐圧部分からの漏えいの有無を確認する。	試験圧力に耐え、かつ構造物の変形等がないこと。 また、耐圧部から著しい漏えいがないこと。
性能	運転性能確認	定格容量での装置の状態を確認する。	定格容量にて変形等の異常がないこと。

表－６ 確認事項（集塵機）

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度	外観確認	各部の外観を確認する。	有意な欠陥がないこと。
	据付確認	機器の据付位置、据付状態について確認する。	実施計画のとおり施工・据付されていること。
性能	運転性能確認	定格容量での装置の状態を確認する。	実施計画に記載されている容量にて変形等の異常がないこと。

表－7 確認事項（排気フィルタ）

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度	外観確認	各部の外観を確認する。	有意な欠陥がないこと。
	据付確認	機器の据付位置，据付状態について確認する。	実施計画のとおり施工・据付されていること。
性能	運転性能確認	定格容量での装置の状態を確認する。	実施計画に記載されている容量にて変形等の異常がないこと。

表－8 確認事項（排気ブロワ）

確認事項	確認項目	確認内容	判定基準
構造強度	外観確認	各部の外観を確認する。	有意な欠陥がないこと。
	据付確認	機器の据付位置，据付状態について確認する。	実施計画のとおり施工・据付されていること。
性能	運転性能確認	運転状態にて風量を確認する。	実施計画に記載されている容量を満足すること。 また，異音，異臭，振動等の異常がないこと。

(1) 第二種圧力容器の検定に基づく使用について

上部加圧タンク及び下部加圧タンクについては，ボイラー及び圧力容器安全規則の第二種圧力容器の検定を受けた設備を，原子炉施設として使用する。