

$$\Delta t = \{ (M \times C) + (\rho \times V \times C') \} \times \frac{(T_1 - T_0)}{(Q \times V)}$$

第 1. - 3 表 温度上昇評価に用いる各種パラメータ

M	貯槽等の質量	C'	高レベル廃液等の比熱
C	貯槽等の比熱	Q	崩壊熱密度
T <sub>1</sub>	高レベル廃液等の沸点	T <sub>0</sub>	高レベル廃液等の初期温度
V	貯液量	ρ	高レベル廃液等の密度

## 1.2 各機器及びセルの具体的な評価結果

各建屋の蒸発乾固を想定する貯槽等の時間余裕及び算出に用いた評価条件を第 1. - 4 表から第 1. - 8 表に示す。

第 1. - 4 表 前処理建屋の蒸発乾固を想定する貯槽等の時間余裕及び算出に用いた評価条件

機器	貯槽材質	崩壊熱密度 Q [W/m <sup>3</sup> ]	貯液量 V [m <sup>3</sup> ]	貯槽等の 質量 M [k g]	貯槽等の比熱 C [J/k g/K]	高レベル廃 液等の密度 ρ [k g/m <sup>3</sup> ]	高レベル廃液等の比熱 C' [k c a l/k g/K]	高レベル 廃液等の 硝酸濃度 [M]	高レベル 廃液等 の沸点 T <sub>1</sub> [°C]	高レベル 廃液等 の初期温度 T <sub>0</sub> [°C]	時間余裕 Δ T [h]
中継槽	ステンレス鋼	600	7	12100	499	1410	0.7	3	103	34	159
リサイクル槽	ステンレス鋼	600	2	3750	499	1410	0.7	3	103	33	164
不溶解残渣回収槽	ステンレス鋼	3.3	5	9500	499	976	0.99	0.2	100	30	2.9×10 <sup>4</sup>
計量前中間貯槽	ステンレス鋼	600	25	19100	499	1410	0.7	3	103	32	148
計量後中間貯槽	ステンレス鋼	460	25	19800	499	1410	0.7	3	103	32	194
計量・調整槽	ステンレス鋼	460	25	7950	499	1410	0.7	3	103	32	183
計量補助槽	ステンレス鋼	460	7	5100	499	1410	0.7	3	103	32	192
中間ポット	ジルコニウム	600	■	385	288	1400	0.7	3	103	30	167

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 5 表 分離建屋の蒸発乾固を想定する貯槽等の時間余裕及び算出に用いた評価条件

機器	貯槽材質	崩壊熱密度 Q [W/m <sup>3</sup> ]	貯液量 V [m <sup>3</sup> ]	貯槽等の 質量 M [k g]	貯槽等の比熱 C [J/k g/K]	高レベル廃 液等の密度 ρ [k g/m <sup>3</sup> ]	高レベル廃液等の比熱 C' [k c a l/k g/K]	高レベル 廃液等の 硝酸濃度 [M]	高レベル 廃液等 の沸点 T <sub>1</sub> [°C]	高レベル 廃液等 の初期温度 T <sub>0</sub> [°C]	時間余裕 Δ T [h]
溶解液中間貯槽	ステンレス鋼	460	25	10950	499	1410	0.7	3	103	32	186
溶解液供給槽	ステンレス鋼	460	6	3360	499	1410	0.7	3	103	32	189
抽出廃液受槽	ステンレス鋼	290	15	5040	499	1073	0.845	2.8	103	35	258
抽出廃液中間貯槽	ステンレス鋼	290	20	6140	499	1073	0.845	3	103	35	257
抽出廃液供給槽 A	ステンレス鋼	290	60	20700	499	1073	0.845	2.6	103	35	258
抽出廃液供給槽 B	ステンレス鋼	290	60	21050	499	1073	0.845	2.6	103	35	258
第 1 一時貯留処理槽	ステンレス鋼	290	3	6200	499	1073	0.845	2.8	103	35	314
第 8 一時貯留処理槽	ステンレス鋼	290	■	7500	499	1073	0.845	2.8	103	35	314
第 7 一時貯留処理槽	ステンレス鋼	290	■	5800	499	1073	0.845	2.8	103	35	314
第 3 一時貯留処理槽	ステンレス鋼	290	20	7130	499	1073	0.845	2.8	103	35	258
第 4 一時貯留処理槽	ステンレス鋼	290	20	7430	499	1073	0.845	2.8	103	35	259
第 6 一時貯留処理槽	ステンレス鋼	290	■	2780	499	1073	0.845	2.8	103	32	336
高レベル廃液供給槽 A	ステンレス鋼	120	20	18000	499	1050	0.87	2.6	103	30	721
高レベル廃液濃縮缶 A	ステンレス鋼	5800	■	63400	499	1460	0.58	4	104	50※	15

※高レベル廃液濃縮缶が加熱運転している場合の温度

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 6 表 精製建屋の蒸発乾固を想定する貯槽等の時間余裕及び算出に用いた評価条件

機器	貯槽材質	崩壊熱密度 Q [W/m <sup>3</sup> ]	貯液量 V [m <sup>3</sup> ]	貯槽等の 質量 M [k g]	貯槽等の比熱 C [J/k g/K]	高レベル廃 液等の密度 ρ [k g/m <sup>3</sup> ]	高レベル廃液等の比熱 C' [k c a l/k g/K]	高レベル 廃液等の 硝酸濃度 [M]	高レベル 廃液等 の沸点 T <sub>1</sub> [°C]	高レベル 廃液等 の初期温度 T <sub>0</sub> [°C]	時間余裕 Δ T[h]
プルトニウム溶液受槽	ステンレス鋼	930	■	3400	499	1080	0.89	1.58	101	36	114
油水分離槽	ステンレス鋼	930	■	3500	499	1080	0.89	1.58	101	36	115
プルトニウム濃縮缶供給槽	ステンレス鋼	930	3	8700	499	1080	0.89	1.58	101	42	96
プルトニウム溶液一時貯槽	ステンレス鋼	930	3	9000	499	1080	0.89	1.58	101	41	98
プルトニウム濃縮液受槽	ステンレス鋼	8600	1	4500	499	1620	0.59	7	109	49	12
リサイクル槽	ステンレス鋼	8600	1	4500	499	1620	0.59	7	109	49	12
希釈槽	ステンレス鋼	8600	2.5	8300	499	1620	0.59	7	109	45	11
プルトニウム濃縮液 一時貯槽	ステンレス鋼	8600	1.5	5800	499	1620	0.59	7	109	49	11
プルトニウム濃縮液計量槽	ステンレス鋼	8600	1	4500	499	1620	0.59	7	109	49	12
プルトニウム濃縮液 中間貯槽	ステンレス鋼	8600	1	4500	499	1620	0.59	7	109	49	12
第 1 一時貯留処理槽	ステンレス鋼	930	1.5	4600	499	1080	0.89	1.58	101	38	104
第 2 一時貯留処理槽	ステンレス鋼	930	1.5	4600	499	1080	0.89	1.58	101	38	104
第 3 一時貯留処理槽	ステンレス鋼	930	3	8700	499	1080	0.89	1.58	101	42	96

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 7 表 ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋の蒸発乾固を想定する貯槽等の時間余裕及び算出に用いた評価条件

機器	貯槽材質	崩壊熱密度 Q [W/m <sup>3</sup> ]	貯液量 V [m <sup>3</sup> ]	貯槽等の 質量 M [k g]	貯槽等の比熱 C [J/k g/K]	高レベル廃 液等の密度 ρ [k g/m <sup>3</sup> ]	高レベル廃液等の比 熱 C' [k c a l/k g/K]	高レベル 廃液等の 硝酸濃度 [M]	高レベル 廃液等 の沸点 T <sub>1</sub> [°C]	高レベル 廃液等 の初期温度 T <sub>0</sub> [°C]	時間余裕 Δ T [h]
硝酸プルトニウム貯槽	ステンレス鋼	8600	1	9600	499	1580	0.59	7	109	41	19
混合槽	ステンレス鋼	5300	1	9600	499	1570	0.59	4.38	105	37	30
一時貯槽	ステンレス鋼	8600	1	9600	499	1580	0.59	7	109	41	19

第 1. - 8 表 高レベル廃液ガラス固化建屋の蒸発乾固を想定する貯槽等の時間余裕及び算出に用いた評価条件

機器	貯槽材質	崩壊熱密度 Q [W/m <sup>3</sup> ]	貯液量 V [m <sup>3</sup> ]	貯槽等の 質量 M [k g]	貯槽等の比熱 C [J/k g/K]	高レベル廃 液等の密度 ρ [k g/m <sup>3</sup> ]	高レベル廃液等の比 熱 C' [k c a l/k g/K]	高レベル 廃液等の 硝酸濃度 [M]	高レベル 廃液等 の沸点 T <sub>1</sub> [°C]	高レベル 廃液等 の 初期温度 T <sub>0</sub> [°C]	時間余裕 Δ T [h]
高レベル濃縮廃液貯槽	ステンレス鋼	3200	120	70000	499	1300	0.8	2	102	41	24
高レベル濃縮廃液一時貯槽	ステンレス鋼	3600	25	20600	499	1300	0.8	2	102	39	23
高レベル廃液混合槽	ステンレス鋼	3600	20	22200	499	1300	0.8	2	102	41	23
供給液槽	ステンレス鋼	3600	5	8300	499	1300	0.8	2	102	41	24
供給槽	ステンレス鋼	3600	2	3300	499	1300	0.8	2	102	41	24
不溶解残渣廃液一時貯槽	ステンレス鋼	3.3	5	8150	499	976	0.99	0.17	100	30	2.8×10 <sup>4</sup>
不溶解残渣廃液貯槽	ステンレス鋼	1.5	70	36100	499	976	0.99	0.09	100	30	5.5×10 <sup>4</sup>
高レベル廃液共用貯槽	ステンレス鋼	3200	120	70000	499	1300	0.8	2	102	41	24

### 1.3 貯槽等の熱容量を考慮することの妥当性

高レベル廃液等を保持する貯槽等の胴板を平板形状とした場合，貯槽等の外面を断熱と仮定すると，貯槽等の外面温度の過渡変化は次式の関係で表現することができる。

$$\theta_c = A_1 \exp(-A_2 F_o)$$

$$\theta_c = \frac{T_c - T_o}{T_i - T_o}$$

$$F_o = \frac{\alpha t}{L^2}$$

$$\alpha = \frac{\lambda}{\rho C}$$

ここでA 1およびA 2は，ビオ数（ $B i = h L / \lambda$ ）から定まる過渡温度変化パラメータで下表<sup>(2)</sup>のとおりとなる。

第1. - 9表 ビオ数（ $B i = h L / \lambda$ ）から定まる過渡温度変化パラメータ

$B i = h L / \lambda$	A 1	A 2
0.1	1.016	0.097
0.2	1.031	0.187
0.3	1.045	0.272

第1. - 10表 過渡変化算出に用いる各種パラメータ

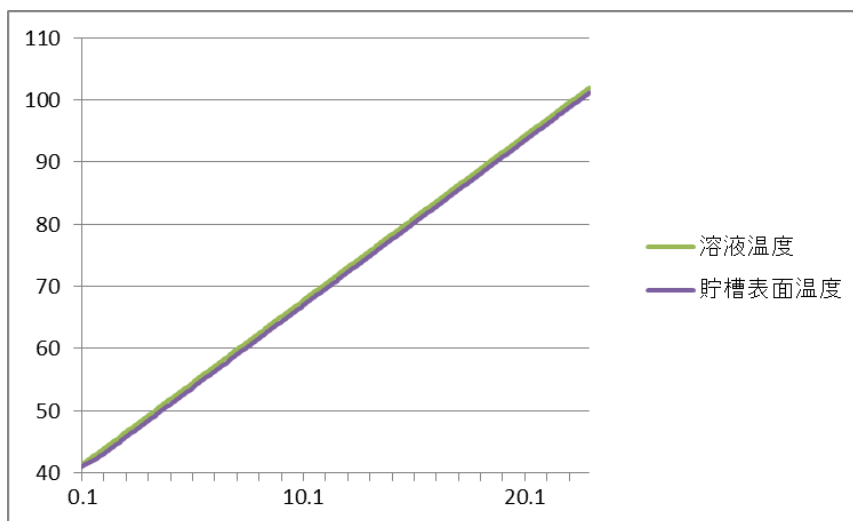
記号	意味	数値	備考
L	貯槽等の厚さ	■ [m]	設計値
P	貯槽等の密度	7920 [k g / m <sup>3</sup> ]	S U S 304 の値 (伝熱工学資料)
C	貯槽等の比熱	499 [J / k g / K]	S U S 304 の値 (伝熱工学資料)
$\lambda$	貯槽等の熱伝導率	16 [W / m / K]	S U S 304 の値 (伝熱工学資料)
h	熱伝達率	110 [W / m <sup>2</sup> / K]	
T c	貯槽等の外面温度		

■ については商業機密の観点から公開できません。

T <sub>i</sub>	貯槽等の外面初期温度	
T <sub>o</sub>	高レベル廃液等の温度	

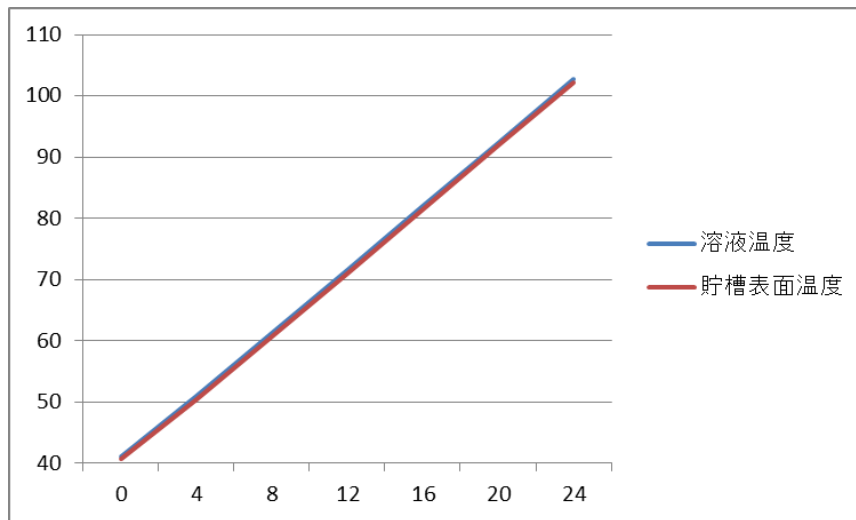
上述の関係式から、境界条件となる高レベル廃液等の温度を時間変化させ、ある微小な時間経過後の貯槽等の表面温度を逐次計算し算出する。

高レベル濃縮廃液貯槽の温度上昇速度の場合、貯槽の熱容量を考慮しない場合で約 2.65°C/h となる。これを境界条件とした場合の貯槽表面温度の時間変化は第 1. - 5 図のとおりとなり、溶液温度の上昇とほぼ同じ上昇傾向を示すことがわかる。また、差分法により溶液温度および貯槽表面温度の時間変化を算出したところ、第 1. - 6 図のとおりとなった。これらの結果から貯槽の熱容量を考慮した時間評価を行うことは妥当と考えられる。



第 1. - 5 図 貯槽表面温度の時間変化





第 1. - 6 図 差分法により求めた溶液温度および貯槽表面温度の時間変化

## 2. 参考文献

- (1) M. Philippe, J. P. Mercier, and J. P Gue, “Behavior of Ruthenium in the case of Shutdown of the cooling system of HLLW storage tanks”, 21st DOE/NRC Nuclear Air Cleaning Conference, San Diego, USA (1990)
- (2) 「JSME テキストシリーズ 伝熱工学」日本機械学会

補足説明資料7－4

## 1. 除熱評価について

安全冷却水系の機器が損傷し、冷却機能が喪失した場合には、蒸発乾固の発生を未然に防止するため、安全冷却水系の内部ループに通水し、蒸発乾固を想定する貯槽等に内包する高レベル廃液等を冷却する。さらに、安全冷却水系の内部ループへの通水が実施できなかった場合でも、より貯槽等に近い位置から冷却コイル等へ通水することにより、蒸発乾固を想定する貯槽等に内包する高レベル廃液等を冷却する。

上記対策の有効性を示すため、蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の崩壊熱の除去に関する評価を行う。

### 1.1 評価対象

設計基準において、崩壊熱により高レベル廃液等が沸騰するおそれがあるとして、安全冷却水系により冷却している以下の第1. - 1 表の貯槽等において蒸発乾固の発生を想定する。

第 1. - 1 表 蒸発乾固の発生を想定する貯槽等

建 屋	施設・設備名	貯槽等
前処理建屋	溶解施設 溶解設備	中間ポット
	溶解施設 清澄・計量設備	中継槽 リサイクル槽 計量前中間貯槽 計量後中間貯槽 計量・調整槽 計量補助槽
分離建屋	分離施設 分離設備	溶解液中間貯槽 溶解液供給槽 抽出廃液受槽 抽出廃液中間貯槽 抽出廃液供給槽
	分離施設 分離建屋一時貯留処理設備	第 1 一時貯留処理槽 第 8 一時貯留処理槽 第 7 一時貯留処理槽 第 3 一時貯留処理槽 第 4 一時貯留処理槽 第 6 一時貯留処理槽
	液体廃棄物の廃棄施設 高レベル廃液濃縮設備 高レベル廃液濃縮系	高レベル廃液供給槽 高レベル廃液濃縮缶
精製建屋	精製施設 プルトニウム精製設備	プルトニウム溶液受槽 油水分離槽 プルトニウム濃縮缶供給槽 プルトニウム溶液一時貯槽 プルトニウム濃縮液受槽 リサイクル槽 希釈槽 プルトニウム濃縮液一時貯槽 プルトニウム濃縮液計量槽 プルトニウム濃縮液中間貯槽
	精製施設 精製建屋一時貯留処理設備	第 1 一時貯留処理槽 第 2 一時貯留処理槽 第 3 一時貯留処理槽
ウラン・プルトニウム 混合脱硝建屋	脱硝施設 ウラン・プルトニウム 混合脱硝設備	硝酸プルトニウム貯槽 混合槽 一時貯槽
高レベル廃液 ガラス固化建屋	液体廃棄物の廃棄施設 高レベル廃液貯蔵設備	高レベル濃縮廃液貯槽 高レベル濃縮廃液一時貯槽 高レベル廃液共用貯槽
	固体廃棄物の廃棄施設 高レベル廃液ガラス固化設備	高レベル廃液混合槽 供給液槽 供給槽

## 1.2 評価基準

蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の崩壊熱の除去に関する評価の実施にあたり、前提となる評価基準を以下に示す。

冷却水出口温度  $t_2$  [°C]           : 55°C以下

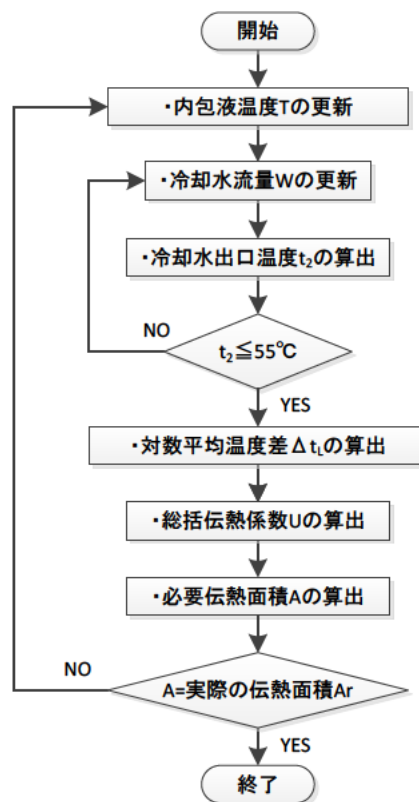
内包液温度  $T$  [°C]               : 85°C以下

冷却水出口温度  $t_2$  [°C]は、消防ホースの使用条件 60°Cに対して余裕を見込んで、55°C以下となるようにする。また、内包液温度  $T$  [°C]は、沸点を十分に下回る温度として、85°C以下となるようにする。

### 1.3 評価方法

本評価では、「1.2 評価基準」で示した冷却水出口温度  $t_2$  [°C] 及び内包液温度  $T$  [°C] を満足するとともに、必要伝熱面積  $A$  [m<sup>2</sup>] と実際の伝熱面積  $A_r$  [m<sup>2</sup>] が等しくなる、定常状態での冷却水流量  $W$  [m<sup>3</sup>/h] を算出するために、次頁以降で示す対数平均温度差  $\Delta t_L$  [°C] 及び総括伝熱係数  $U$  [W/m<sup>2</sup>K] の評価式を用いる。

冷却水流量  $W$  [m<sup>3</sup>/h] の算出の流れの一例を、第 1. - 1 図に示す。



第 1. - 1 図 冷却水流量  $W$  の評価フローの一例

### 1.3.1 対数平均温度差の算出

対数平均温度差  $\Delta t_L$  [°C] は以下のとおり求める。

$$\Delta t_L = \frac{(T - t_1) - (T - t_2)}{\ln \frac{(T - t_1)}{(T - t_2)}}$$

第 1. - 2 表 対数平均温度差の算出に用いる各種パラメータ

Q	[k c a l / h]	崩壊熱量
T	[°C]	内包液温度
t <sub>1</sub>	[°C]	冷却水入口温度
t <sub>2</sub>	[°C]	冷却水出口温度 (= t <sub>1</sub> + Q / (C <sub>i</sub> × ρ <sub>i</sub> × W))
W	[m <sup>3</sup> / h]	冷却水流量
C <sub>i</sub>	[J / k g K]	冷却水の比熱
ρ <sub>i</sub>	[k g / m <sup>3</sup> ]	冷却水の密度

### 1.3.2 冷却コイルの場合の総括伝熱係数の算出

冷却コイルの場合の総括伝熱係数 U [W / m<sup>2</sup> K] は以下のとおり求める。

$$\frac{1}{U} = \frac{1}{h_o} + \frac{1}{h_{so}} + \frac{2 \times L \times d'}{\lambda \times (d + d')} + \frac{d'}{(d \times h_{si})} + \frac{d'}{d \times h_i}$$

第 1. - 3 表 冷却コイルの場合の総括伝熱係数の算出に用いる

各種パラメータ

h <sub>o</sub>	[W / m <sup>2</sup> K]	冷却コイル外面 (内包液側) の熱伝達率
h <sub>i</sub>	[W / m <sup>2</sup> K]	冷却コイル内面 (冷却水側) の熱伝達率
L	[m]	冷却コイル厚さ
λ	[W / m K]	冷却コイルの熱伝導率
h <sub>so</sub>	[W / m <sup>2</sup> K]	冷却コイル外面 (内包液側) の汚れ係数
h <sub>si</sub>	[W / m <sup>2</sup> K]	冷却コイル内面 (冷却水側) の汚れ係数
d'	[m]	冷却コイル外径
d	[m]	冷却コイル内径

ここで、冷却コイル外面（内包液側）の熱伝達率  $h_o$ 。[W/m<sup>2</sup>K] は下式であらわされる。

$$h_o = \frac{\lambda_o \times Nu_o}{d'}$$

冷却コイル外面（内包液側）のヌセルト数  $Nu_o$  は以下のとおり求める。

( $Gr_o \times Pr_o = 10^4 \sim 10^9$  の場合)

$$Nu_o = 0.53 \times (Gr_o \times Pr_o)^{1/4} \quad (3)$$

( $Gr_o \times Pr_o > 10^9$  の場合)

$$Nu_o = 0.13 \times (Gr_o \times Pr_o)^{1/3} \quad (3)$$

第 1. - 4 表 内包液側のヌセルト数の算出に用いる各種パラメータ

$Pr_o$	—	内包液のプラントル数 ( $= C_o \times \mu_o \times 3600 / \lambda_o$ )
$Gr_o$	—	内包液のグラスホフ数 ( $= g \times d'^3 \times \rho_o^2 \times \beta \times (T - T_w) / \mu_o^2$ )
$g$	[m/s <sup>2</sup> ]	重力加速度 (=9.8)
$\beta$	[K <sup>-1</sup> ]	内包液の体膨張係数
$T_w$	[°C]	内包液の壁面温度
$\mu_o$	[kg/ms]	内包液の粘度
$\lambda_o$	[W/mK]	内包液の熱伝導率
$\rho_o$	[kg/m <sup>3</sup> ]	内包液の密度
$C_o$	[J/kgK]	内包液の比熱



また、冷却コイル内面（冷却水側）の熱伝達率  $h_i$  [ $W/m^2K$ ] は下式であらわされる。

$$h_i = \frac{\lambda_i \times Nu_i}{d}$$

冷却コイル内面（冷却水側）のヌセルト数  $Nu_i$  は以下のとおり求める。

( $Re_i < 2100$  の場合)

$$Nu_i = 3.66 + \frac{0.0802 \times (q_{mi} \times C_i / \lambda_i / L_c)}{1 + 0.0458 \times (q_{mi} \times C_i / \lambda_i / L_c)^{2/3}} \quad (2)$$

( $Re_i = 2320 \sim 10^4$  の場合)

$$Nu_i = 0.116 \times (Re_i^{\frac{2}{3}} - 125) \times Pr_i^{\frac{1}{3}} \times \left[ 1 + \left( \frac{d}{L_c} \right)^{\frac{2}{3}} \right] \times \left( \frac{\mu_i}{\mu_{wi}} \right)^{0.14} \quad (3)$$

( $Re_i > 10^4$  の場合)

$$Nu_i = 0.023 \times Re_i^{0.8} \times Pr_i^{0.4} \quad (2)$$

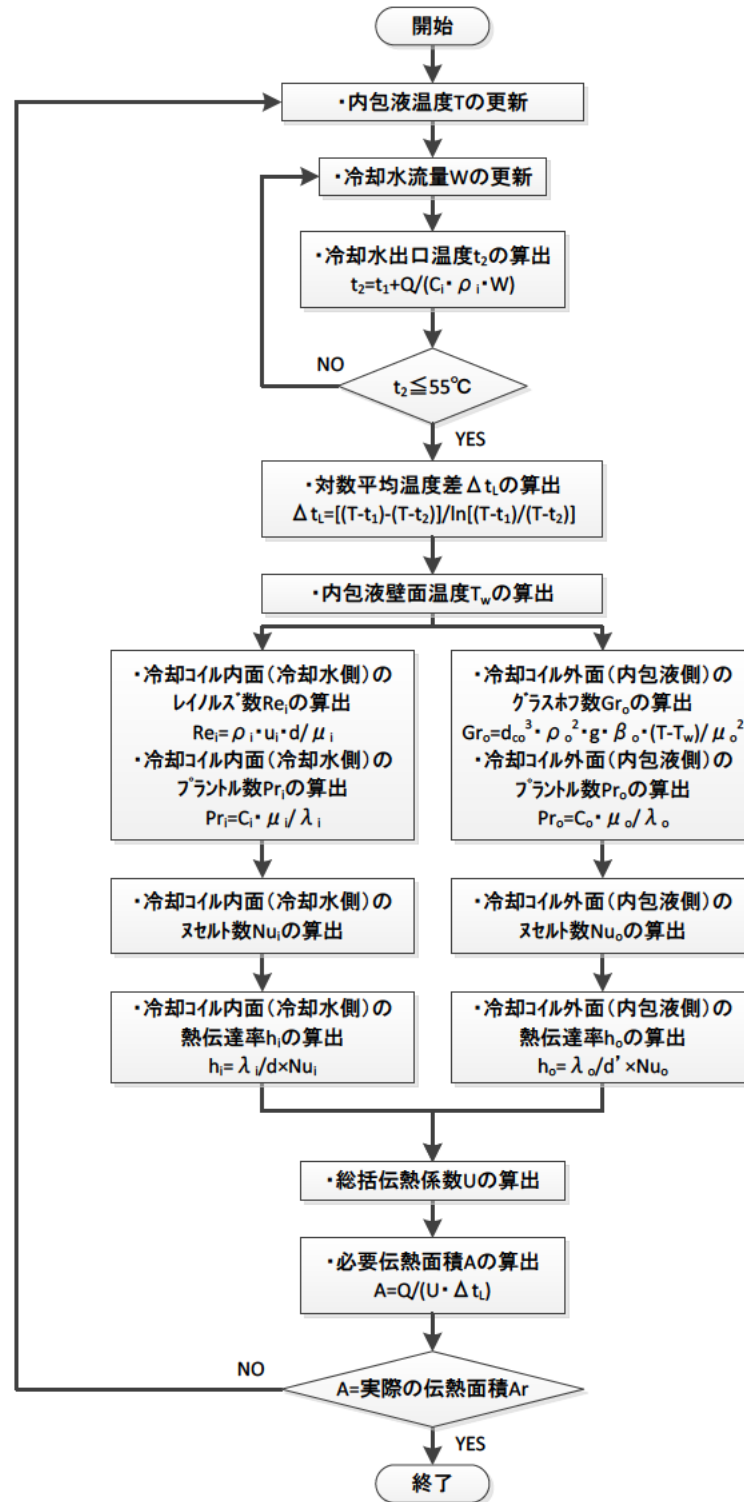
第 1. - 5 表 冷却水側のヌセルト数の算出に用いる各種パラメータ

$q_{mi}$	[ $kg/s$ ]	質量流量
$L_c$	[ $m$ ]	コイル長さ
$Re_i$		冷却水のレイノルズ数 ( $= d \times u \times \rho_i / \mu_i$ )
$Pr_i$		冷却水のプラントル数 (平均温度における値) ( $= C_i \times \mu_i \times 3600 / \lambda_i$ )
$u$	[ $m/s$ ]	冷却水の流速
$\mu_i$	[ $kg/ms$ ]	冷却水の粘度 (平均温度における値)
$\mu_{wi}$	[ $kg/ms$ ]	冷却水の粘度 (壁面温度における値)
$\lambda_i$	[ $W/mK$ ]	冷却水の熱伝導率 (平均温度における値)
$C_i$	[ $J/kgK$ ]	冷却水の比熱

冷却コイルの場合の冷却水流量  $W$  [ $m^3/h$ ] の算出の流れの一例を、

第 1. - 2 図に示す。

また、貯槽等における対数平均温度差  $\Delta t_L$  [°C] 及び総括伝熱係数  $U$  [W/m<sup>2</sup>K] の計算に使う物性等を、1.4.3 に示す。



第 1. - 2 図 冷却コイルの場合の冷却水流量Wの評価フローの一例

### 1.3.3 冷却ジャケットの場合の総括伝熱係数の算出

冷却ジャケットの場合の総括伝熱係数U [W/m<sup>2</sup>K] は以下のとおり求める。

$$\frac{1}{U} = \frac{1}{h_o} + \frac{1}{h_{so}} + \frac{L}{\lambda} + \frac{1}{h_{si}} + \frac{1}{h_i}$$

第1. - 6表 冷却ジャケットの場合の総括伝熱係数の算出に用いる

各種パラメータ

$h_o$	[W/m <sup>2</sup> K]	内包液側の熱伝達率
$h_i$	[W/m <sup>2</sup> K]	冷却水側の熱伝達率
L	[m]	貯槽等の板厚
$\lambda$	[W/mK]	貯槽等の熱伝導率
$h_{so}$	[W/m <sup>2</sup> K]	内包液側の汚れ係数
$h_{si}$	[W/m <sup>2</sup> K]	冷却水側の汚れ係数

ここで、内包液側の熱伝達率  $h_o$  [W/m<sup>2</sup>K] は下式であらわされる。

$$h_o = \frac{\lambda_o \times Nu_o}{L_o}$$

冷却ジャケット外面（内包液側）のヌセルト数  $Nu_o$  は以下のとおり求める。

( $Gr_o \times Pr_o = 10^4 \sim 10^9$  の場合)

$$Nu_o = 0.59 \times (Gr_o \times Pr_o)^{1/4} \quad (3)$$

( $Gr_o \times Pr_o > 10^9$  の場合)

$$Nu_o = 0.13 \times (Gr_o \times Pr_o)^{1/3} \quad (3)$$

( $Gr_o \times Pr_o < 10^4$  の場合)

$$Nu_o = 1.36 \times (Gr_o \times Pr_o)^{1/6} \quad (3)$$

第1. - 7表 内包液側のヌセルト数の算出に用いる各種パラメータ

$Pr_o$	—	内包液のプラントル数 ( $= C_o \times \mu_o \times 3600 / \lambda_o$ )
$Gr_o$	—	内包液のグラスホフ数 ( $= g \times d'^3 \times \rho_o^2 \times \beta \times (T - T_w) / \mu_o^2$ )
$g$	[m/s <sup>2</sup> ]	重力加速度 (=9.8)
$\beta$	[K <sup>-1</sup> ]	内包液の体膨張係数
$T_w$	[°C]	内包液の壁面温度
$\mu_o$	[kg/ms]	内包液の粘度
$\lambda_o$	[W/mK]	内包液の熱伝導率
$\rho_o$	[kg/m <sup>3</sup> ]	内包液の密度
$C_o$	[J/kgK]	内包液の比熱

また、冷却水側の熱伝達率  $h_i$  [W/m<sup>2</sup>K] は下式であらわされる。

$$h_i = \frac{\lambda_i \times Nu_i}{D_e}$$

( $Re_i < 2300$  の場合)

$$Nu_i = 1.86 \times \left( \frac{L_0}{D_e \times P_e} \right)^{\frac{1}{3}} \times \left( \frac{\mu_i}{\mu_{wi}} \right)^{0.14} \quad (3)$$

( $Re_i = 2320 \sim 10^4$  の場合)

$$Nu_i = 0.116 \times (Re_i^{\frac{2}{3}} - 125) \times Pr_i^{\frac{1}{3}} \times \left[ 1 + \left( \frac{D_e}{L_0} \right)^{\frac{2}{3}} \right] \times \left( \frac{\mu_i}{\mu_{wi}} \right)^{0.14} \quad (3)$$

( $Re_i > 10^4$  の場合)

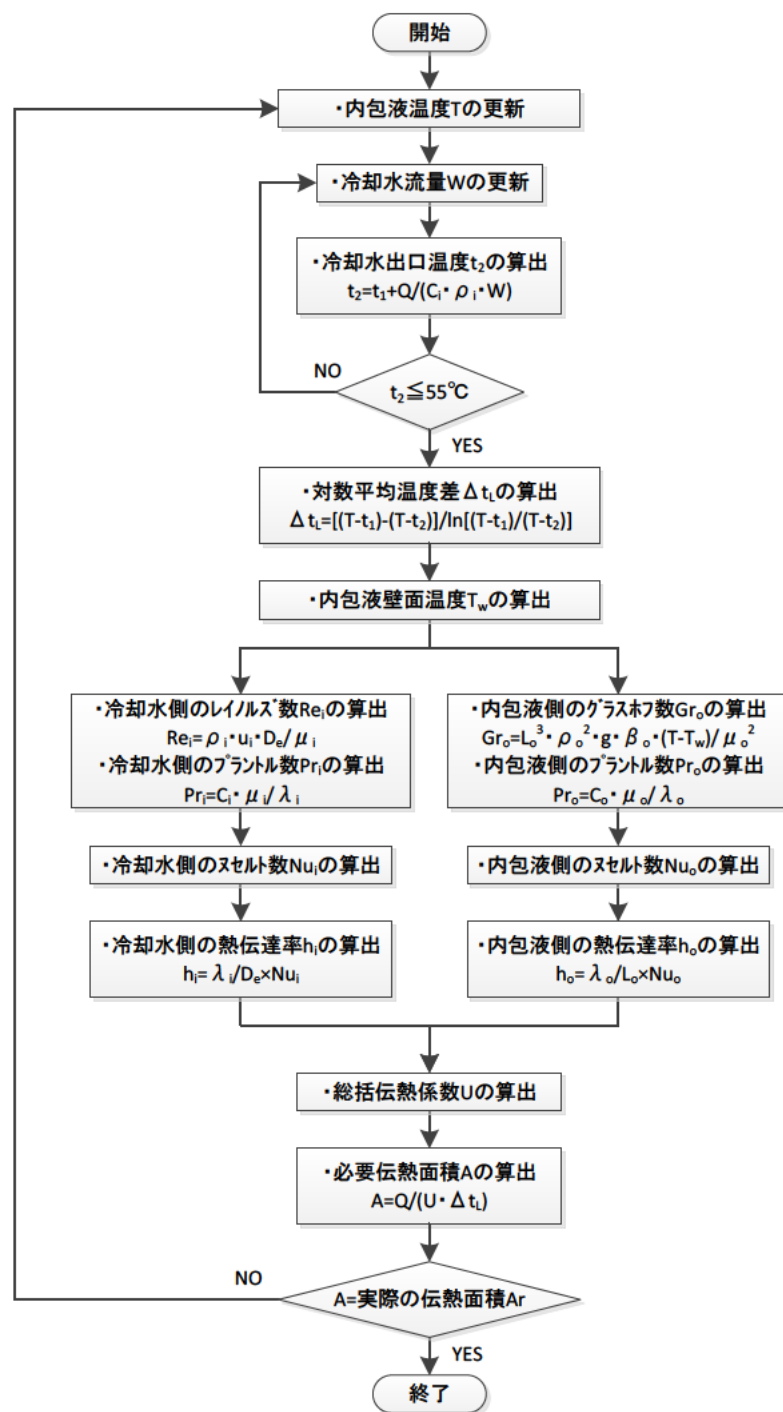
$$Nu_i = 0.023 \times Re_i^{0.8} \times Pr_i^{0.4} \quad (2)$$

第 1. - 8 表 冷却水側のヌセルト数の算出に用いる各種パラメータ

$Re_i$	—	冷却水のレイノルズ数 ( $= D_e \times u \times \rho_i / \mu_i$ )
$Pr_i$	—	冷却水のプラントル数 (平均温度における値) ( $= C_i \times \mu_i \times 3600 / \lambda_i$ )
$Pe$		冷却水のペクレ数 ( $= Re_i \times Pr_i$ )
$D_e$	[m]	水力相当径
$u$	[m/s]	冷却水の流速
$\mu_i$	[kg/ms]	冷却水の粘度 (平均温度における値)
$\mu_{wi}$	[kg/ms]	冷却水の粘度 (壁面温度における値)
$\lambda_i$	[W/mK]	冷却水の熱伝導率 (平均温度における値)
$C_i$	[J/kgK]	冷却水の比熱

冷却ジャケットの場合の冷却水流量 $W$  [m<sup>3</sup>/h] の算出の流れの一例を、  
第 1. - 3 図に示す。

また、貯槽等における対数平均温度差 $\Delta t_L$  [°C] 及び総括伝熱係数 $U$  [W/m<sup>2</sup>K] の計算に使う物性等を、1. 4. 3 に示す。



第 1. - 3 図 冷却ジャケットの場合の冷却水流量 $W$ の評価フローの一例

## 1.4 評価条件

### 1.4.1 各施設・設備が内包する高レベル廃液等の崩壊熱

各施設・設備が内包する高レベル廃液等の崩壊熱は、崩壊熱の観点から最も厳しい燃料仕様を選定し評価する。貯槽等の崩壊熱除去の設計に用いている使用済燃料の仕様は、使用済燃料集合体1体程度の量で取り扱う場合（以下「1体領域」という。）及び1日当たりに再処理する使用済燃料を混合し、平均燃焼度が  $45,000 \text{ MW d} / \text{ t} \cdot U_{PR}$  以下になるように調整する溶解施設の計量・調整槽以降の溶解液等を取り扱う場合（以下「1日平均領域」という。）があり、各施設・設備の特徴を考慮し設定する。

また、高レベル廃液等の崩壊熱量は、高レベル廃液等の主な核種から ORIGENコード（ORIGEN-2<sup>(1)</sup>）を用いて計算する。

各施設・設備の内包する高レベル廃液等の主な核種、燃料仕様及び崩壊熱を第1-9表に示す。

第 1. - 9 表 各施設・設備が内包する高レベル廃液等の主な核種，燃料仕様及び崩壊熱

建 屋	施設・設備名	領域区分	内包する溶液名	主な核種*	燃料仕様					崩壊熱
					燃焼度 [GWd/ t・U <sub>Pr</sub> ]	初期 濃縮度 [w t %]	燃料 型式	比出力 [MW/ t・U <sub>Pr</sub> ]	冷却 期間 [年]	
前処理建屋	溶解施設 溶解設備	一体平均領域	溶解液(1)	FP+ACT	55	3	PWR	60	15	$1.96 \times 10^2$ [W/t・U <sub>Pr</sub> ]
	溶解施設 清澄・計量設備	一体平均領域	溶解液(1)	FP+ACT	55	3	PWR	60	15	$1.96 \times 10^2$ [W/t・U <sub>Pr</sub> ]
		一日平均領域	溶解液(2)	FP+ACT	45	3.5	PWR	60	15	$1.42 \times 10^2$ [W/t・U <sub>Pr</sub> ]
分離建屋	分離施設 分離設備	一日平均領域	溶解液(2)	FP+ACT	45	3.5	PWR	60	15	$1.42 \times 10^2$ [W/t・U <sub>Pr</sub> ]
		一日平均領域	抽出廃液	FP-Kr+ACT-Pu	45	3.5	PWR	60	15	$1.25 \times 10^2$ [W/t・U <sub>Pr</sub> ]
	分離施設 分離建屋一時貯留 処理設備	一日平均領域	抽出廃液	FP-Kr+ACT-Pu	45	3.5	PWR	60	15	$1.25 \times 10^2$ [W/t・U <sub>Pr</sub> ]
	液体廃棄物の廃棄施設 高レベル廃液濃縮設備 高レベル廃液濃縮系	一日平均領域	高レベル廃液 高レベル濃縮廃液	FP-Kr+ACT-Pu	45	3.5	PWR	60	15	$1.28 \times 10^2$ [W/t・U <sub>Pr</sub> ]
精製建屋	精製施設 プルトニウム精製設備	一日平均領域	硝酸プルトニウム溶液	Pu+5000 p pm 241Am	45	3.5	BWR	10	15	$2.44 \times 10^1$ [W/Pu-k g]
	精製施設 精製建屋一時貯留設備	一日平均領域	硝酸プルトニウム溶液	Pu+5000 p pm 241Am	45	3.5	BWR	10	15	$2.44 \times 10^1$ [W/Pu-k g]
ウラン・プルトニウム 混合脱硝建屋	脱硝施設 ウラン・プルトニウム 混合脱硝設備	一日平均領域	硝酸プルトニウム溶液	Pu+5000 p pm 241Am	45	3.5	BWR	10	15	$2.44 \times 10^1$ [W/Pu-k g]
高レベル廃液 ガラス固化建屋	液体廃棄物の廃棄施設 高レベル廃液貯蔵設備	一日平均領域	高レベル濃縮廃液	FP-Kr+ACT-Pu	45	3.5	PWR	60	15	$1.28 \times 10^2$ [W/t・U <sub>Pr</sub> ]
	固体廃棄物の廃棄施設 高レベル廃液 ガラス固化設備	一日平均領域	高レベル廃液	FP-Kr+ACT-Pu	45	3.5	PWR	60	15	$1.28 \times 10^2$ [W/t・U <sub>Pr</sub> ]

\* FP: 核分裂生成物 ACT: アクチノイド Kr: クリプトン Pu: プルトニウム Am: アメリシウム



#### 1.4.2 貯槽等が内包する高レベル廃液等の崩壊熱密度

溶解液(1), 溶解液(2), 抽出廃液, 高レベル廃液及び高レベル濃縮廃液の崩壊熱密度は, 第1. - 9表の崩壊熱及び単位 t・U<sub>PR</sub> 当たりに発生する溶液量から下式により求まる。

$$\text{崩壊熱密度} = \frac{\text{崩壊熱}}{\text{発生量}^*} \times \text{補正係数}$$

\* 標準化学処理工程図から求められる発生量

貯槽等が内包する高レベル廃液等の崩壊熱密度を第1. - 10表, 第1. - 11表及び第1. - 14表に示す。

硝酸プルトニウム溶液の崩壊熱密度は, 第1. - 9表の崩壊熱及びプルトニウム濃度から下式により求まる。

$$\text{崩壊熱密度} = \text{崩壊熱} \times \text{プルトニウム濃度} \times \text{補正係数}$$

貯槽等が内包する高レベル廃液等の崩壊熱密度を第1. - 12表及び第1. - 13表に示す。

第 1. -10 表 前処理建屋における貯槽等が内包する高レベル廃液等の崩壊熱密度

施設・設備名	貯槽等名	基数	内包する溶液名	発生量 [m <sup>3</sup> /t・U <sub>Pr</sub> ]	崩壊熱 [W/t・U <sub>Pr</sub> ]	補正係数	崩壊熱密度 [W/m <sup>3</sup> ]
溶解施設 溶解設備	中間ポット	2	溶解液(1)	■	■	■	■
溶解施設 清澄・計量設備	中継槽	2	溶解液(1)	■	■	■	■
	リサイクル槽	2	溶解液(1)	■	■	■	■
	計量前中間貯槽	2	溶解液(1)	■	■	■	■
	計量後中間貯槽	1	溶解液(2)	■	■	■	■
	計量・調整槽	1	溶解液(2)	■	■	■	■
	計量補助槽	1	溶解液(2)	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. -11 表 分離建屋における貯槽等が内包する高レベル廃液等の崩壊熱密度

施設・設備名	貯槽等名	基数	内包する溶液名	発生量 [m <sup>3</sup> /t・U <sub>Pr</sub> ]	崩壊熱 [W/t・U <sub>Pr</sub> ]	補正係数	崩壊熱密度 [W/m <sup>3</sup> ]
分離施設 分離設備	溶解液中間貯槽	1	溶解液(2)	■	■	■	■
	溶解液供給槽	1	溶解液(2)	■	■	■	■
	抽出廃液受槽	1	抽出廃液	■	■	■	■
	抽出廃液中間貯槽	1	抽出廃液	■	■	■	■
	抽出廃液供給槽	2	抽出廃液	■	■	■	■
分離施設 分離建屋一時貯留 処理設備	第 1 一時貯留処理槽	1	抽出廃液	■	■	■	■
	第 8 一時貯留処理槽	1	抽出廃液	■	■	■	■
	第 7 一時貯留処理槽	1	抽出廃液	■	■	■	■
	第 3 一時貯留処理槽	1	抽出廃液	■	■	■	■
	第 4 一時貯留処理槽	1	抽出廃液	■	■	■	■
	第 6 一時貯留処理槽	1	抽出廃液	■	■	■	■
液体廃棄物の廃棄施設 高レベル廃液濃縮設備 高レベル廃液濃縮系	高レベル廃液供給槽	2 *	高レベル廃液	■	■	■	■
	高レベル廃液濃縮缶	2 *	高レベル濃縮廃液	■	■	■	■

\* 2 基のうち 1 基は長期予備

■ については商業機密の観点から公開できません。

第 1. -12 表 精製建屋における貯槽等が内包する高レベル廃液等の崩壊熱密度

施設・設備名	貯槽等名	基数	内包する溶液名	Pu濃度 [g-Pu/L]	崩壊熱 [W/kg-Pu]	補正 係数	崩壊熱密度 [W/m <sup>3</sup> ]
精製施設 プルトニウム精製設備	プルトニウム溶液受槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■
	油水分離槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■
	プルトニウム濃縮缶供給槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■
	プルトニウム溶液一時貯槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■
	プルトニウム濃縮液受槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■
	リサイクル槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■
	希釈槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■
	プルトニウム濃縮液一時貯槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■
	プルトニウム濃縮液計量槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■
	プルトニウム濃縮液中間貯槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■
精製施設 精製建屋一時貯留 処理設備	第1一時貯留処理槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■
	第2一時貯留処理槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■
	第3一時貯留処理槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. -13 表 ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋における貯槽等が内包する高レベル廃液等の崩壊熱密度

施設・設備名	貯槽等名	基数	内包する溶液名	Pu濃度 [g-Pu/L]	崩壊熱 [W/kg-Pu]	補正 係数	崩壊熱密度 [W/m <sup>3</sup> ]
脱硝施設 ウラン・プルトニウム 混合脱硝設備	硝酸プルトニウム貯槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■
	混合槽	2	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■
	一時貯槽	1	硝酸プルトニウム溶液	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. -14 表 高レベル廃液ガラス固化建屋における貯槽等が内包する高レベル廃液等の崩壊熱密度

施設・設備名	貯槽等名	基数	内包する溶液名	発生量 [m <sup>3</sup> /t・U <sub>Pr</sub> ]	崩壊熱 [W/t・U <sub>Pr</sub> ]	補正 係数	崩壊熱密度 [W/m <sup>3</sup> ]
液体廃棄物の廃棄施設 高レベル廃液貯蔵設備	高レベル濃縮廃液貯槽	2	高レベル濃縮廃液	■	■	■	■
	高レベル濃縮廃液一時貯槽	2	高レベル濃縮廃液	■	■	■	■
	高レベル廃液共用貯槽	1	高レベル濃縮廃液*	■	■	■	■
固体廃棄物の廃棄施設 高レベル廃液ガラス 固化設備	高レベル廃液混合槽	2	高レベル廃液	■	■	■	■
	供給液槽	2	高レベル廃液	■	■	■	■
	供給槽	2	高レベル廃液	■	■	■	■

\* 不溶解残渣廃液を貯蔵する場合もあるが、崩壊熱の厳しい高レベル濃縮廃液貯蔵時の値を記載。

■については商業機密の観点から公開できません。

### 1.4.3 物性値

貯槽等における対数平均温度差及び総括伝熱係数の計算に用いる物性等を、第 1. -15 表から第 1. -19 表に示す。

また、冷却水の比熱、冷却水の密度、冷却水の熱伝導率及び冷却水の粘度は、冷却水の平均温度（＝（冷却水入口温度  $t_1$  + 冷却水出口温度  $t_2$ ）／2）または冷却水の壁面温度における、第 1. -20 表に示す値の線形近似値とする。

第 1. - 15 表 前処理建屋の貯槽等における対数平均温度差及び総括伝熱係数の計算に使用する物性値等

No.	パラメータ	記号	単位	中継槽 (ジャケット)	リサイクル槽 (ジャケット)	計量前 中間貯槽 (コイル)	計量後 中間貯槽 (コイル)	計量・調整槽 (コイル)	計量補助槽 (コイル)	中間ポット (ジャケット)
1	崩壊熱密度	P	W/m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■	■	■
2	液量	V	m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■	■	■
3	冷却水入口温度	t <sub>1</sub>	℃	■	■	■	■	■	■	■
4	内包液の比熱	C <sub>o</sub>	J/kgK	■	■	■	■	■	■	■
5	内包液の密度	ρ <sub>o</sub>	kg/m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■	■	■
6	内包液の熱伝導率	λ <sub>o</sub>	W/mK	■	■	■	■	■	■	■
7	内包液の粘度	μ <sub>o</sub>	kg/ms	■	■	■	■	■	■	■
8	内包液の体膨張係数	β	K <sup>-1</sup>	■	■	■	■	■	■	■
9	ジャケット代表長さ	L <sub>o</sub>	m	■	■	—	—	—	—	■
10	水力相当径	D <sub>e</sub>	m	■	■ <sup>8</sup>	—	—	—	—	■
11	貯槽等の厚さ	L	m	■	■	—	—	—	—	■
12	貯槽等の熱伝導率	λ	W/mK	■	■	—	—	—	—	■
13	冷却コイル厚さ	L	m	—	—	■	■	■	■	—
14	冷却コイルの熱伝導率	λ	W/mK	—	—	■	■	■	■	—
15	冷却コイル外径	d'	m	—	—	■	■	■	■	—
16	冷却コイル内径	d	m	—	—	■	■	■	■	—
17	内包液側汚れ係数	h <sub>s o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■
18	冷却水側汚れ係数	h <sub>s i</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。



第 1. - 16 表 分離建屋の貯槽等における対数平均温度差及び総括伝熱係数の計算に使用する物性値等 ( 1 / 2 )

No.	パラメータ	記号	単位	溶解液 中間貯槽 (コイル)	溶解液 供給槽 (コイル)	抽出廃液 受槽 (コイル)	抽出廃液 中間貯槽 (コイル)	抽出廃液 供給槽 (コイル)	第 1 一時 貯留処理槽 (コイル)	第 8 一時 貯留処理槽 (コイル)	第 7 一時 貯留処理槽 (コイル)
1	崩壊熱密度	P	W/m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■	■	■	■
2	液量	V	m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■	■	■	■
3	冷却水入口温度	t <sub>1</sub>	°C	■	■	■	■	■	■	■	■
4	内包液の比熱	C <sub>o</sub>	J/kgK	■	■	■	■	■	■	■	■
5	内包液の密度	ρ <sub>o</sub>	kg/m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■	■	■	■
6	内包液の熱伝導率	λ <sub>o</sub>	W/mK	■	■	■	■	■	■	■	■
7	内包液の粘度	μ <sub>o</sub>	kg/ms	■	■	■	■	■	■	■	■
8	内包液の体膨張係数	β	K <sup>-1</sup>	■	■	■	■	■	■	■	■
9	ジャケット代表長さ	L <sub>o</sub>	m	—	—	—	—	—	—	—	—
10	水力相当径	D <sub>e</sub>	m	—	—	—	—	—	—	—	—
11	貯槽等の厚さ	L	m	—	—	—	—	—	—	—	—
12	貯槽等の熱伝導率	λ	W/mK	—	—	—	—	—	—	—	—
13	冷却コイル厚さ	L	m	■	■	■	■	■	■	■	■
14	冷却コイルの熱伝導率	λ	W/mK	■	■	■	■	■	■	■	■
15	冷却コイル外径	d'	m	■	■	■	■	■	■	■	■
16	冷却コイル内径	d	m	■	■	■	■	■	■	■	■
17	内包液側汚れ係数	h <sub>s o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■	■
18	冷却水側汚れ係数	h <sub>s i</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第1. -16表 分離建屋の貯槽等における対数平均温度差及び総括伝熱係数の計算に使用する物性値等 (2 / 2)

No.	パラメータ	記号	単位	第3一時貯留処理槽 (コイル)	第4一時貯留処理槽 (コイル)	第6一時貯留処理槽 (ジャケット)	高レベル廃液供給槽 (コイル)	高レベル廃液濃縮缶 (コイル)
1	崩壊熱密度	P	W/m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■
2	液量	V	m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■
3	冷却水入口温度	t <sub>1</sub>	°C	■	■	■	■	■
4	内包液の比熱	C <sub>o</sub>	J/kgK	■	■	■	■	■
5	内包液の密度	ρ <sub>o</sub>	kg/m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■
6	内包液の熱伝導率	λ <sub>o</sub>	W/mK	■	■	■	■	■
7	内包液の粘度	μ <sub>o</sub>	kg/ms	■	■	■	■	■
8	内包液の体膨張係数	β	K <sup>-1</sup>	■	■	■	■	■
9	ジャケット代表長さ	L <sub>o</sub>	m	—	—	■	—	—
10	水力相当径	D <sub>e</sub>	m	—	—	■	—	—
11	貯槽等の厚さ	L	m	—	—	■	—	—
12	貯槽等の熱伝導率	λ	W/mK	—	—	■	—	—
13	冷却コイル厚さ	L	m	■	■	—	■	■
14	冷却コイルの熱伝導率	λ	W/mK	■	■	—	■	■
15	冷却コイル外径	d'	m	■	■	—	■	■
16	冷却コイル内径	d	m	■	■	—	■	■
17	内包液側汚れ係数	h <sub>so</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■
18	冷却水側汚れ係数	h <sub>si</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 17 表 精製建屋の貯槽等における対数平均温度差及び総括伝熱係数の計算に使用する物性値等 (1 / 2)

No.	パラメータ	記号	単位	プラチニウム 溶液受槽 (コイル)	油水分離槽 (コイル)	プラチニウム 濃縮缶 供給槽 (コイル)	プラチニウム 溶液 一時貯槽 (コイル)	プラチニウム 濃縮液受槽 (コイル)	リサイクル槽 (コイル)	希釈槽 (コイル)	プラチニウム 濃縮液 一時貯槽 (コイル)
1	崩壊熱密度	P	W/m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■	■	■	■
2	液量	V	m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■	■	■	■
3	冷却水入口温度	t <sub>1</sub>	°C	■	■	■	■	■	■	■	■
4	内包液の比熱	C <sub>o</sub>	J/kgK	■	■	■	■	■	■	■	■
5	内包液の密度	ρ <sub>o</sub>	kg/m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■	■	■	■
6	内包液の熱伝導率	λ <sub>o</sub>	W/mK	■	■	■	■	■	■	■	■
7	内包液の粘度	μ <sub>o</sub>	kg/ms	■	■	■	■	■	■	■	■
8	内包液の体膨張係数	β	K <sup>-1</sup>	■	■	■	■	■	■	■	■
9	ジャケット代表長さ	L <sub>o</sub>	m	—	—	—	—	—	—	—	—
10	水力相当径	D <sub>e</sub>	m	—	—	—	—	—	—	—	—
11	貯槽等の厚さ	L	m	—	—	—	—	—	—	—	—
12	貯槽等の熱伝導率	λ	W/mK	—	—	—	—	—	—	—	—
13	冷却コイル厚さ	L	m	■	■	■	■	■	■	■	■
14	冷却コイルの熱伝導率	λ	W/mK	■	■	■	■	■	■	■	■
15	冷却コイル外径	d'	m	■	■	■	■	■	■	■	■
16	冷却コイル内径	d	m	■	■	■	■	■	■	■	■
17	内包液側汚れ係数	h <sub>s o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■	■
18	冷却水側汚れ係数	h <sub>s i</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第1. -17表 精製建屋の貯槽等における対数平均温度差及び総括伝熱係数の計算に使用する物性値等 (2 / 2)

No.	パラメータ	記号	単位	プラトニウム濃縮液計量槽(コイル)	プラトニウム濃縮液中間貯槽(コイル)	第1一時貯留処理槽(コイル)	第2一時貯留処理槽(コイル)	第3一時貯留処理槽(コイル)
1	崩壊熱密度	P	W/m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■
2	液量	V	m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■
3	冷却水入口温度	t <sub>i</sub>	°C	■	■	■	■	■
4	内包液の比熱	C <sub>o</sub>	J/kgK	■	■	■	■	■
5	内包液の密度	ρ <sub>o</sub>	kg/m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■
6	内包液の熱伝導率	λ <sub>o</sub>	W/mK	■	■	■	■	■
7	内包液の粘度	μ <sub>o</sub>	kg/ms	■	■	■	■	■
8	内包液の体膨張係数	β	K <sup>-1</sup>	■	■	■	■	■
9	ジャケット代表長さ	L <sub>o</sub>	m	—	—	—	—	—
10	水力相当径	D <sub>e</sub>	m	—	—	—	—	—
11	貯槽等の厚さ	L	m	—	—	—	—	—
12	貯槽等の熱伝導率	λ	W/mK	—	—	—	—	—
13	冷却コイル厚さ	L	m	■	■	■	■	■
14	冷却コイルの熱伝導率	λ	W/mK	■	■	■	■	■
15	冷却コイル外径	d'	m	■	■	■	■	■
16	冷却コイル内径	d	m	■	■	■	■	■
17	内包液側汚れ係数	h <sub>s.o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■
18	冷却水側汚れ係数	h <sub>s.i</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. -18 表 ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋の貯槽等における対数平均温度差及び総括伝熱係数の  
計算に使用する物性値等

No.	パラメータ	記号	単位	硝酸 プルトニウム 貯槽 (ジャケット)	混合槽 (ジャケット)	一時貯槽 (ジャケット)
1	崩壊熱密度	P	W/m <sup>3</sup>	■	■	■
2	液量	V	m <sup>3</sup>	■	■	■
3	冷却水入口温度	t <sub>1</sub>	°C	■	■	■
4	内包液の比熱	C <sub>o</sub>	J/kgK	■	■	■
5	内包液の密度	ρ <sub>o</sub>	kg/m <sup>3</sup>	■	■	■
6	内包液の熱伝導率	λ <sub>o</sub>	W/mK	■	■	■
7	内包液の粘度	μ <sub>o</sub>	kg/ms	■	■	■
8	内包液の体膨張係数	β	K <sup>-1</sup>	■	■	■
9	ジャケット代表長さ	L <sub>o</sub>	m	■	■	■
10	水力相当径	D <sub>e</sub>	m	■	■	■
11	貯槽等の厚さ	L	m	■	■	■
12	貯槽等の熱伝導率	λ	W/mK	■	■	■
13	冷却コイル厚さ	L	m	—	—	—
14	冷却コイルの熱伝導率	λ	W/mK	—	—	—
15	冷却コイル外径	d'	m	—	—	—
16	冷却コイル内径	d	m	—	—	—
17	内包液側汚れ係数	h <sub>s o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■
18	冷却水側汚れ係数	h <sub>s i</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 19 表 高レベル廃液ガラス固化建屋の貯槽等における対数平均温度差及び総括伝熱係数の  
計算に使用する物性値等

No.	パラメータ	記号	単位	高レベル 濃縮廃液 貯槽 (コイル)	高レベル 濃縮廃液 一時貯槽 (コイル)	高レベル 廃液混合槽 (コイル)	供給液槽 (コイル)	供給槽 (コイル)	不溶解 残渣廃液 一時貯槽 (ジャケット)	不溶解 残渣廃液 貯槽 (ジャケット)	高レベル 廃液 共用貯槽 (コイル)
1	崩壊熱密度	P	W/m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■	■	■	■
2	液量	V	m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■	■	■	■
3	冷却水入口温度	t <sub>1</sub>	°C	■	■	■	■	■	■	■	■
4	内包液の比熱	C <sub>o</sub>	J/kgK	■	■	■	■	■	■	■	■
5	内包液の密度	ρ <sub>o</sub>	kg/m <sup>3</sup>	■	■	■	■	■	■	■	■
6	内包液の熱伝導率	λ <sub>o</sub>	W/mK	■	■	■	■	■	■	■	■
7	内包液の粘度	μ <sub>o</sub>	kg/ms	■	■	■	■	■	■	■	■
8	内包液の体膨張係数	β	K <sup>-1</sup>	■	■	■	■	■	■	■	■
9	ジャケット代表長さ	L <sub>o</sub>	m	-	-	-	-	-	■	■	-
10	水力相当径	D <sub>e</sub>	m	-	-	-	-	-	■	■	-
11	貯槽等の厚さ	L	m	-	-	-	-	-	■	■	-
12	貯槽等の熱伝導率	λ	W/mK	-	-	-	-	-	■	■	-
13	冷却コイル厚さ	L	m	■	■	■	■	■	-	-	■
14	冷却コイルの熱伝導率	λ	W/mK	■	■	■	■	■	-	-	■
15	冷却コイル外径	d'	m	■	■	■	■	■	-	-	■
16	冷却コイル内径	d	m	■	■	■	■	■	-	-	■
17	内包液側汚れ係数	h <sub>s o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■	■
18	冷却水側汚れ係数	h <sub>s i</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. -20 表 冷却水の比熱, 冷却水の密度, 冷却水の熱伝導率及び冷却水の粘度

No.	冷却水の温度 [°C]	伝熱工学資料 改訂第 5 版 <sup>(4)</sup>			
		比熱 $C_i$ [k c a l / k g °C]	密度 $\rho_i$ [k g / m <sup>3</sup> ]	熱伝導率 $\lambda_i$ [k c a l / m h °C]	粘度 $\mu_i$ [P a · s]
1	20	0.9996	998.2	0.5155	1.002E-03
2	25	0.9990	996.9	0.5221	8.997E-04
3	30	0.9984	995.6	0.5288	7.974E-04
4	35	0.9983	993.9	0.5347	7.252E-04
5	40	0.9981	992.2	0.5405	6.530E-04
6	45	0.9983	990.1	0.5456	5.999E-04
7	50	0.9984	988.0	0.5507	5.468E-04
8	55	0.9987	985.6	0.5552	5.066E-04
9	60	0.9991	983.2	0.5596	4.664E-04
10	65	0.9997	980.5	0.5634	4.352E-04
11	70	1.0003	977.7	0.5672	4.039E-04
12	75	1.0012	974.8	0.5703	3.791E-04
13	80	1.0022	971.8	0.5735	3.543E-04
14	85	1.0033	968.6	0.5761	3.344E-04
15	90	1.0043	965.3	0.5787	3.144E-04
16	95	1.0058	961.9	0.5807	2.981E-04
17	100	1.0072	958.4	0.5828	2.817E-04

### 1.5.1 内部ループ通水による崩壊熱除去について

各建屋の蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の内部ループ通水による崩壊熱の除去に関する評価結果を第 1. -21 表～第 1. -25 表に示す。



第 1. -21 表 前処理建屋における蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の崩壊熱の除去に関する評価結果

No.	パラメータ	記号	単位	中継槽 (ジャケット)	リサイクル槽 (ジャケット)	計量前 中間貯槽 (コイル)	計量後 中間貯槽 (コイル)	計量・調整槽 (コイル)	計量補助槽 (コイル)	中間ポット (ジャケット)
1	崩壊熱量	Q	W	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
2	内包液温度	T	℃	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
3	冷却水出口温度	t <sub>2</sub>	℃	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
4	対数平均温度差	Δ t	℃	■	■	■	■	■	■	■
5	冷却水流量	W	m <sup>3</sup> /h	■	■	■	■	■	■■■■	■■■■
6	総括伝熱係数	U	W/m <sup>2</sup> K	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
7	内包液の壁面温度	T <sub>w</sub>	℃	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
8	内包液のプラントル数	Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■	■
9	内包液のグラスホフ数	Gr <sub>o</sub>	—	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
10	プラントル数と グラスホフ数の積	Gr <sub>o</sub> ×Pr <sub>o</sub>	—	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
11	冷却コイル外面（内包 液側）のヌセルト数	Nu <sub>o</sub>	—	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
12	冷却コイル外面（内包 液側）の熱伝達率	h <sub>o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
13	冷却水のレイノルズ数	Re <sub>i</sub>	—	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■

■■■■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 22 表 分離建屋における蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の崩壊熱の除去に関する評価結果（1 / 2）

No.	パラメータ	記号	単位	溶解液 中間貯槽 (コイル)	溶解液 供給槽 (コイル)	抽出廃液 受槽 (コイル)	抽出廃液 中間貯槽 (コイル)	抽出廃液 供給槽 (コイル)	第 1 一時 貯留処理槽 (コイル)	第 8 一時 貯留処理槽 (コイル)	第 7 一時 貯留処理槽 (コイル)
1	崩壊熱量	Q	W	■	■	■	■	■	■	■	■
2	内包液温度	T	℃	■	■	■	■	■	■	■	■
3	冷却水出口温度	t <sub>2</sub>	℃	■	■	■	■	■	■	■	■
4	対数平均温度差	Δ t	℃	■	■	■	■	■	■	■	■
5	冷却水流量	W	m <sup>3</sup> /h	■	■	■	■	■	■	■	■
6	総括伝熱係数	U	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■	■
7	内包液の壁面温度	T <sub>w</sub>	℃	■	■	■	■	■	■	■	■
8	内包液のプラントル数	Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■	■	■
9	内包液のグラスホフ数	Gr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■	■	■
10	プラントル数と グラスホフ数の積	Gr <sub>o</sub> ×Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■	■	■
11	冷却コイル外面（内包 液側）のヌセルト数	Nu <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■	■	■
12	冷却コイル外面（内包 液側）の熱伝達率	h <sub>o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■	■
13	冷却水のレイノルズ数	Re <sub>i</sub>	—	■	■	■	■	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 22 表 分離建屋における蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の崩壊熱の除去に関する評価結果 (2 / 2)

No.	パラメータ	記号	単位	第 3 一時貯留処理槽 (コイル)	第 4 一時貯留処理槽 (コイル)	第 6 一時貯留処理槽 (ジャケット)	高レベル廃液供給槽 (コイル)	高レベル廃液濃縮缶 (コイル)
1	崩壊熱量	Q	W	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
2	内包液温度	T	°C	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
3	冷却水出口温度	t <sub>2</sub>	°C	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
4	対数平均温度差	Δ t	°C	■	■	■	■	■■■■
5	冷却水流量	W	m <sup>3</sup> /h	■■■■	■■■■	■	■	■■■■
6	総括伝熱係数	U	W/m <sup>2</sup> K	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
7	内包液の壁面温度	T <sub>w</sub>	°C	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
8	内包液のプラントル数	Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■
9	内包液のグラスホフ数	Gr <sub>o</sub>	—	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
10	プラントル数とグラスホフ数の積	Gr <sub>o</sub> ×Pr <sub>o</sub>	—	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
11	冷却コイル外面 (内包液側) のヌセルト数	Nu <sub>o</sub>	—	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
12	冷却コイル外面 (内包液側) の熱伝達率	h <sub>o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
13	冷却水のレイノルズ数	Re <sub>i</sub>	—	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■

■■■■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 23 表 精製建屋における蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の崩壊熱の除去に関する評価結果 (1 / 2)

No.	パラメータ	記号	単位	プラチニウム 溶液受槽 (コイル)	油水分離槽 (コイル)	プラチニウム 濃縮缶 供給槽 (コイル)	プラチニウム 溶液 一時貯槽 (コイル)	プラチニウム 濃縮液受槽 (コイル)	リサイクル槽 (コイル)	希釈槽 (コイル)	プラチニウム 濃縮液 一時貯槽 (コイル)
1	崩壊熱量	Q	W	■	■	■	■	■	■	■	■
2	内包液温度	T	°C	■	■	■	■	■	■	■	■
3	冷却水出口温度	t <sub>2</sub>	°C	■	■	■	■	■	■	■	■
4	対数平均温度差	Δ t	°C	■	■	■	■	■	■	■	■
5	冷却水流量	W	m <sup>3</sup> /h	■	■	■	■	■	■	■	■
6	総括伝熱係数	U	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■	■
7	内包液の壁面温度	T <sub>w</sub>	°C	■	■	■	■	■	■	■	■
8	内包液のプラントル数	Pr <sub>o</sub>	-	■	■	■	■	■	■	■	■
9	内包液のグラスホフ数	Gr <sub>o</sub>	-	■	■	■	■	■	■	■	■
10	プラントル数と グラスホフ数の積	Gr <sub>o</sub> ×Pr <sub>o</sub>	-	■	■	■	■	■	■	■	■
11	冷却コイル外面 (内包 液側) のヌセルト数	Nu <sub>o</sub>	-	■	■	■	■	■	■	■	■
12	冷却コイル外面 (内包 液側) の熱伝達率	h <sub>o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■	■
13	冷却水のレイノルズ数	Re <sub>i</sub>	-	■	■	■	■	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 23 表 精製建屋における蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の崩壊熱の除去に関する評価結果 (2 / 2)

No.	パラメータ	記号	単位	プラトニウム濃縮液計量槽 (コイル)	プラトニウム濃縮液中間貯槽 (コイル)	第 1 一時貯留処理槽 (コイル)	第 2 一時貯留処理槽 (コイル)	第 3 一時貯留処理槽 (コイル)
1	崩壊熱量	Q	W	■	■	■	■	■
2	内包液温度	T	℃	■	■	■	■	■
3	冷却水出口温度	t <sub>2</sub>	℃	■	■	■	■	■
4	対数平均温度差	Δ t	℃	■	■	■	■	■
5	冷却水流量	W	m <sup>3</sup> /h	■	■	■	■	■
6	総括伝熱係数	U	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■
7	内包液の壁面温度	T <sub>w</sub>	℃	■	■	■	■	■
8	内包液のプラントル数	Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■
9	内包液のグラスホフ数	Gr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■
10	プラントル数とグラスホフ数の積	Gr <sub>o</sub> ×Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■
11	冷却コイル外面 (内包液側) のヌセルト数	Nu <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■
12	冷却コイル外面 (内包液側) の熱伝達率	h <sub>o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■
13	冷却水のレイノルズ数	Re <sub>i</sub>	—	■	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 24 表 ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋における蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の  
崩壊熱の除去に関する評価結果

No.	パラメータ	記号	単位	硝酸 プルトニウム 貯槽 (ジャケット)	混合槽 (ジャケット)	一時貯槽 (ジャケット)
1	崩壊熱量	Q	W	■■■■■	■■■■■	■■■■■
2	内包液温度	T	℃	■■■■■	■■■■■	■■■■■
3	冷却水出口温度	t <sub>2</sub>	℃	■■■■■	■■■■■	■■■■■
4	対数平均温度差	Δ t	℃	■■■■■	■	■■■■■
5	冷却水流量	W	m <sup>3</sup> /h	■■■■■	■■■■■	■■■■■
6	総括伝熱係数	U	W/m <sup>2</sup> K	■■■■■	■■■■■	■■■■■
7	内包液の壁面温度	T <sub>w</sub>	℃	■■■■■	■■■■■	■■■■■
8	内包液のプラントル数	Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■
9	内包液のグラスホフ数	Gr <sub>o</sub>	—	■■■■■	■■■■■	■■■■■
10	プラントル数と グラスホフ数の積	Gr <sub>o</sub> ×Pr <sub>o</sub>	—	■■■■■	■■■■■	■■■■■
11	冷却コイル外面（内包 液側）のヌセルト数	Nu <sub>o</sub>	—	■■■■■	■■■■■	■■■■■
12	冷却コイル外面（内包 液側）の熱伝達率	h <sub>o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■■■■■	■■■■■	■■■■■
13	冷却水のレイノルズ数	Re <sub>i</sub>	—	■■■■■	■■■■■	■■■■■

■■■■■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. -25 表 高レベル廃液ガラス建屋における蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の崩壊熱の除去に関する評価結果

No.	パラメータ	記号	単位	高レベル濃縮廃液貯槽 (コイル)	高レベル濃縮廃液一時貯槽 (コイル)	高レベル廃液混合槽 (コイル)	供給液槽 (コイル)	供給槽 (コイル)	高レベル廃液共用貯槽 (コイル)
1	崩壊熱量	Q	W	■	■	■	■	■	■
2	内包液温度	T	℃	■	■	■	■	■	■
3	冷却水出口温度	t <sub>2</sub>	℃	■	■	■	■	■	■
4	対数平均温度差	Δ t	℃	■	■	■	■	■	■
5	冷却水流量	W	m <sup>3</sup> /h	■	■	■	■	■	■
6	総括伝熱係数	U	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■
7	内包液の壁面温度	T <sub>w</sub>	℃	■	■	■	■	■	■
8	内包液のプラントル数	Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■
9	内包液のグラスホフ数	Gr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■
10	プラントル数とグラスホフ数の積	Gr <sub>o</sub> ×Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■
11	冷却コイル外面 (内包液側) のヌセルト数	Nu <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■
12	冷却コイル外面 (内包液側) の熱伝達率	h <sub>o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■
13	冷却水のレイノルズ数	Re <sub>i</sub>	—	■	■	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

- 1.5.2 冷却コイル通水及び冷却ジャケット通水による崩壊熱除去について
- 各建屋の蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の冷却コイル通水及び冷却ジャケット通水による崩壊熱の除去に関する評価結果を第 1. -26 表～第 1. -30 表に示す。



第 1. - 26 表 前処理建屋における蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の崩壊熱の除去に関する評価結果

No.	パラメータ	記号	単位	中継槽 (ジャケット)	リサイクル槽 (ジャケット)	計量前 中間貯槽 (コイル)	計量後 中間貯槽 (コイル)	計量・調整槽 (コイル)	計量補助槽 (コイル)	中間ポット (ジャケット)
1	崩壊熱量	Q	W	■	■	■	■	■	■	■
2	内包液温度	T	°C	■	■	■	■	■	■	■
3	冷却水出口温度	t <sub>2</sub>	°C	■	■	■	■	■	■	■
4	対数平均温度差	Δ t	°C	■	■	■	■	■	■	■
5	冷却水流量	W	m <sup>3</sup> /h	■	■	■	■	■	■	■
6	総括伝熱係数	U	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■
7	内包液の壁面温度	T <sub>w</sub>	°C	■	■	■	■	■	■	■
8	内包液のプラントル数	Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■	■
9	内包液のグラスホフ数	Gr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■	■
10	プラントル数と グラスホフ数の積	Gr <sub>o</sub> ×Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■	■
11	冷却コイル外面（内包 液側）のヌセルト数	Nu <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■	■
12	冷却コイル外面（内包 液側）の熱伝達率	h <sub>o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■
13	冷却水のレイノルズ数	Re <sub>i</sub>	—	■	■	■	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 27 表 分離建屋における蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の崩壊熱の除去に関する評価結果 (1 / 2)

No.	パラメータ	記号	単位	溶解液 中間貯槽 (コイル)	溶解液 供給槽 (コイル)	抽出廃液 受槽 (コイル)	抽出廃液 中間貯槽 (コイル)	抽出廃液 供給槽 (コイル)	第 1 一時 貯留処理槽 (コイル)	第 8 一時 貯留処理槽 (コイル)	第 7 一時 貯留処理槽 (コイル)
1	崩壊熱量	Q	W	■	■	■	■	■	■	■	■
2	内包液温度	T	°C	■	■	■	■	■	■	■	■
3	冷却水出口温度	t <sub>2</sub>	°C	■	■	■	■	■	■	■	■
4	対数平均温度差	Δ t	°C	■	■	■	■	■	■	■	■
5	冷却水流量	W	m <sup>3</sup> /h	■	■	■	■	■	■	■	■
6	総括伝熱係数	U	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■	■
7	内包液の壁面温度	T <sub>w</sub>	°C	■	■	■	■	■	■	■	■
8	内包液のプラントル数	Pr <sub>o</sub>	-	■	■	■	■	■	■	■	■
9	内包液のグラスホフ数	Gr <sub>o</sub>	-	■	■	■	■	■	■	■	■
10	プラントル数と グラスホフ数の積	Gr <sub>o</sub> ×Pr <sub>o</sub>	-	■	■	■	■	■	■	■	■
11	冷却コイル外面 (内包 液側) のヌセルト数	Nu <sub>o</sub>	-	■	■	■	■	■	■	■	■
12	冷却コイル外面 (内包 液側) の熱伝達率	h <sub>o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■	■	■
13	冷却水のレイノルズ数	Re <sub>i</sub>	-	■	■	■	■	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第1. -27表 分離建屋における蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の崩壊熱の除去に関する評価結果（2 / 2）

No.	パラメータ	記号	単位	第3一時貯留処理槽 (コイル)	第4一時貯留処理槽 (コイル)	第6一時貯留処理槽 (ジャケット)	高レベル廃液供給槽 (コイル)	高レベル廃液濃縮缶 (コイル)
1	崩壊熱量	Q	W	■	■	■	■	■
2	内包液温度	T	℃	■	■	■	■	■
3	冷却水出口温度	t <sub>2</sub>	℃	■	■	■	■	■
4	対数平均温度差	Δt	℃	■	■	■	■	■
5	冷却水流量	W	m <sup>3</sup> /h	■	■	■	■	■
6	総括伝熱係数	U	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■
7	内包液の壁面温度	T <sub>w</sub>	℃	■	■	■	■	■
8	内包液のプラントル数	Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■
9	内包液のグラスホフ数	Gr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■
10	プラントル数と グラスホフ数の積	Gr <sub>o</sub> ×Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■
11	冷却コイル外面（内包 液側）のヌセルト数	Nu <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■
12	冷却コイル外面（内包 液側）の熱伝達率	h <sub>o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■
13	冷却水のレイノルズ数	Re <sub>i</sub>	—	■	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 28 表 精製建屋における蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の崩壊熱の除去に関する評価結果 (1 / 2)

No.	パラメータ	記号	単位	プラチニウム 溶液受槽 (コイル)	油水分離槽 (コイル)	プラチニウム 濃縮缶 供給槽 (コイル)	プラチニウム 溶液 一時貯槽 (コイル)	プラチニウム 濃縮液受槽 (コイル)	リサイクル槽 (コイル)	希釈槽 (コイル)	プラチニウム 濃縮液 一時貯槽 (コイル)
1	崩壊熱量	Q	W	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
2	内包液温度	T	°C	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
3	冷却水出口温度	t <sub>2</sub>	°C	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
4	対数平均温度差	Δ t	°C	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
5	冷却水流量	W	m <sup>3</sup> /h	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
6	総括伝熱係数	U	W/m <sup>2</sup> K	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
7	内包液の壁面温度	T <sub>w</sub>	°C	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
8	内包液のプラントル数	Pr <sub>o</sub>	-	■	■	■	■	■	■	■	■
9	内包液のグラスホフ数	Gr <sub>o</sub>	-	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
10	プラントル数と グラスホフ数の積	Gr <sub>o</sub> ×Pr <sub>o</sub>	-	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
11	冷却コイル外面 (内包 液側) のヌセルト数	Nu <sub>o</sub>	-	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
12	冷却コイル外面 (内包 液側) の熱伝達率	h <sub>o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
13	冷却水のレイノルズ数	Re <sub>i</sub>	-	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■

■■■■については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 28 表 精製建屋における蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の崩壊熱の除去に関する評価結果 (2 / 2)

No.	パラメータ	記号	単位	プラトニウム濃縮液計量槽 (コイル)	プラトニウム濃縮液中間貯槽 (コイル)	第 1 一時貯留処理槽 (コイル)	第 2 一時貯留処理槽 (コイル)	第 3 一時貯留処理槽 (コイル)
1	崩壊熱量	Q	W	■	■	■	■	■
2	内包液温度	T	℃	■	■	■	■	■
3	冷却水出口温度	t <sub>2</sub>	℃	■	■	■	■	■
4	対数平均温度差	Δ t	℃	■	■	■	■	■
5	冷却水流量	W	m <sup>3</sup> /h	■	■	■	■	■
6	総括伝熱係数	U	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■
7	内包液の壁面温度	T <sub>w</sub>	℃	■	■	■	■	■
8	内包液のプラントル数	Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■
9	内包液のグラスホフ数	Gr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■
10	プラントル数とグラスホフ数の積	Gr <sub>o</sub> ×Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■
11	冷却コイル外面 (内包液側) のヌセルト数	Nu <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■
12	冷却コイル外面 (内包液側) の熱伝達率	h <sub>o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■
13	冷却水のレイノルズ数	Re <sub>i</sub>	—	■	■	■	■	■

■ については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 29 表 ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋における蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の  
崩壊熱の除去に関する評価結果

No.	パラメータ	記号	単位	硝酸 プルトニウム 貯槽 (ジャケット)	混合槽 (ジャケット)	一時貯槽 (ジャケット)
1	崩壊熱量	Q	W	■■■■■	■■■■■	■■■■■
2	内包液温度	T	°C	■■■■■	■■■■■	■■■■■
3	冷却水出口温度	t <sub>2</sub>	°C	■■■■■	■■■■■	■■■■■
4	対数平均温度差	Δ t	°C	■■■■■	■■■■■	■■■■■
5	冷却水流量	W	m <sup>3</sup> /h	■■■■■	■■■■■	■■■■■
6	総括伝熱係数	U	W/m <sup>2</sup> K	■■■■■	■■■■■	■■■■■
7	内包液の壁面温度	T <sub>w</sub>	°C	■■■■■	■■■■■	■■■■■
8	内包液のプラントル数	Pr <sub>o</sub>	—	■■	■■	■■
9	内包液のグラスホフ数	Gr <sub>o</sub>	—	■■■■■	■■■■■	■■■■■
10	プラントル数と グラスホフ数の積	Gr <sub>o</sub> ×Pr <sub>o</sub>	—	■■■■■	■■■■■	■■■■■
11	冷却コイル外面（内包 液側）のヌセルト数	Nu <sub>o</sub>	—	■■■■■	■■■■■	■■■■■
12	冷却コイル外面（内包 液側）の熱伝達率	h <sub>o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■■■■■	■■■■■	■■■■■
13	冷却水のレイノルズ数	Re <sub>i</sub>	—	■■■■■	■■■■■	■■■■■

■■■■■ については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 30 表 高レベル廃液ガラス建屋における蒸発乾固の発生を想定する貯槽等の崩壊熱の除去に関する評価結果

No.	パラメータ	記号	単位	高レベル濃縮廃液貯槽 (コイル)	高レベル濃縮廃液一時貯槽 (コイル)	高レベル廃液混合槽 (コイル)	供給液槽 (コイル)	供給槽 (コイル)	高レベル廃液共用貯槽 (コイル)
1	崩壊熱量	Q	W	■	■	■	■	■	■
2	内包液温度	T	°C	■	■	■	■	■	■
3	冷却水出口温度	t <sub>2</sub>	°C	■	■	■	■	■	■
4	対数平均温度差	Δ t	°C	■	■	■	■	■	■
5	冷却水流量	W	m <sup>3</sup> /h	■	■	■	■	■	■
6	総括伝熱係数	U	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■
7	内包液の壁面温度	T <sub>w</sub>	°C	■	■	■	■	■	■
8	内包液のプラントル数	Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■
9	内包液のグラスホフ数	Gr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■
10	プラントル数とグラスホフ数の積	Gr <sub>o</sub> ×Pr <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■
11	冷却コイル外面 (内包液側) のヌセルト数	Nu <sub>o</sub>	—	■	■	■	■	■	■
12	冷却コイル外面 (内包液側) の熱伝達率	h <sub>o</sub>	W/m <sup>2</sup> K	■	■	■	■	■	■
13	冷却水のレイノルズ数	Re <sub>i</sub>	—	■	■	■	■	■	■

■については商業機密の観点から公開できません。

## 6. 参考文献

- (1) A. G. Croff, “A User’ s Manual for the ORIGEN2 Computer Code” ,  
ORNL/TM-7125 (1980)
- (2) 化学工学協会「化学工学便覧」
- (3) 尾花 英明「熱交換器設計ハンドブック」
- (4) 伝熱工学資料 改訂第5版



補足説明資料7－5

## 1. 貯槽等からの放熱による時間余裕に与える影響について

沸騰に至るまでの時間余裕の算出では、水及び高レベル廃液等の物性値の変動が影響を与えると考えられるものの、より厳しい結果を与えるように、高レベル廃液等の崩壊熱密度は、冷却期間 15 年を基に算出した平常運転時の最大値を設定した上で、貯槽等に内包する高レベル廃液等の液量は貯槽等の公称容量とし、貯槽等からセル雰囲気への放熱を考慮せず断熱評価で実施している。本資料では、放熱を考慮した場合の時間余裕への影響を複数の温度条件での放熱量及び熱伝達率から考察する。

### 1.1 放熱量の算出

セル雰囲気温度  $T_{\infty}$  としたときの貯槽等表面からセル雰囲気への放熱量  $Q$  は、貯槽等表面を鉛直平板と仮定し、以下のとおり求める。

$$Q = h \times A \times (T - T_{\infty})$$

第 1. - 1 表 放熱量の算出に用いる各種パラメータ

Q	[W]	放熱量
h	[W/m <sup>2</sup> K]	熱伝達率
A	[m <sup>2</sup> ]	貯槽等表面積
T	[K]	貯槽等表面温度
T <sub>∞</sub>	[K]	セル内空気温度

### 1.2 熱伝達率の算出

貯槽等の熱伝達率  $h$  [kcal/m<sup>2</sup>h°C] は以下のとおり求める。

$$h = \frac{\lambda \times \overline{Nu}}{l}$$

ここで、平均ヌセルト数 $\overline{Nu}$ 及び局所ヌセルト数 $Nu_x$ は以下のとおり求める。

$$\overline{Nu} = \frac{4}{3} \times Nu_x$$

$$Nu_x = C_t \times Ra^{\frac{1}{4}}$$

第1. - 2表 熱伝達率の算出に用いる各種パラメータ

$\lambda$	[W/mK]	セル内空気の熱伝導率
$l$	[m]	貯槽等高さ
$\overline{Nu}$	—	平均ヌセルト数
$Nu_x$	—	局所ヌセルト数
$C_t$	—	プラントル数の関数 $= \frac{3}{4} \left( \frac{Pr}{2.4 + 4.9 \sqrt{Pr + 5Pr}} \right)^{\frac{1}{4}}$
$Ra$	—	レイリー数 ( $Ra = Pr \times Gr$ )
$Pr$	—	セル内空気のプラントル数 ( $= C \times \mu \times 3600 / \lambda$ )
$Gr$	—	セル内空気のグラスホフ数 ( $= g \times l^3 \times \beta \times \rho^2 \times (T - T_w) / \mu^2$ )
$C$	[J/kgK]	セル内空気の比熱
$\mu$	[kg/ms]	セル内空気の粘度
$g$	[m/s <sup>2</sup> ]	重力加速度 (=9.8)
$\beta$	[K <sup>-1</sup> ]	セル内空気の体膨張係数
$\rho$	[kg/m <sup>3</sup> ]	セル内空気の密度

### 1.3 評価条件

中継槽（溶解液）、希釈槽（Pu濃縮液）、Pu溶液一時貯槽（Pu溶液）、抽出廃液受槽（抽出廃液）、高レベル濃縮廃液貯槽及び高レベル廃液混合槽（高レベル濃縮廃液）を代表に放熱の効果を推定する。貯槽等

に内包する高レベル廃液等，崩壊熱量，貯槽等高さ及び貯槽等表面積を，第 1. - 3 表に示す。

また，貯槽等における貯槽等表面温度は 100℃と設定し，貯槽等表面温度とセル雰囲気温度の温度差が 20℃から 80℃の範囲において評価する。各温度におけるセル内空気の密度，比熱，粘度，熱伝導率，体膨張係数，を第 1. - 4 表に示す。

第 1. - 3 表 貯槽等高さ及び貯槽等表面積

貯槽等	内包する高レベル廃液等	崩壊熱量 [W]	貯槽等高さ [m]	表面積 [m <sup>2</sup> ]
中継槽	溶解液	■	■	■
希釈槽	プルトニウム濃縮液			
プルトニウム溶液一時貯槽	プルトニウム溶液			
抽出廃液受槽	抽出廃液			
高レベル濃縮廃液貯槽	高レベル濃縮廃液			
高レベル混合廃液貯槽	高レベル廃液			

第 1. - 4 表 空気の密度，比熱，粘度，熱伝導率，体膨張係数

No.	空気の温度 [K]	空気の密度 [kg/m <sup>3</sup> ]	空気の比熱 [J/kgK]	空気の粘度 [kg/ms]	空気の熱伝導率 [W/mK]	空気の体膨張係数 [1/K]
1	293	1.188	1007	1.82E-05	0.02572	3.4×10 <sup>-3</sup>
2	313	1.112	1007	1.92E-05	0.0272	3.1×10 <sup>-3</sup>
3	333	1.045	1009	2.01E-05	0.02865	3.0×10 <sup>-3</sup>
4	353	0.9859	1010	2.11E-05	0.03007	2.8×10 <sup>-3</sup>

#### 1.4 評価結果

貯槽等からの放熱を考慮した場合の熱伝達率等の評価結果を第 1. - 5 表から第 1. - 10 表に示す。

貯槽等の表面からセル雰囲気への放熱の効果は，貯槽等の表面温度とセル雰囲気温度の温度差に依存し，温度差が20℃から80℃の範囲において鉛直平板を仮定した場合，貯槽等の表面とセル雰囲気間の熱伝達率は約 ■■■■ については商業機密の観点から公開できません。

1.  $8W / (m^2 \cdot K) \sim$  約  $3.3W / (m^2 \cdot K)$  となる。

放熱の効果は、高レベル廃液等の崩壊熱密度に高レベル廃液等の体積を乗じて算出された崩壊熱を、放熱に寄与する貯槽等の表面積で除して算出される値に依存し、この値が大きい高レベル濃縮廃液、高レベル廃液及びプルトニウム濃縮液に対する放熱効果は、温度差を $20^{\circ}\text{C}$ と仮定した場合、高レベル濃縮廃液に対して約1.6%程度、高レベル廃液に対して約3.0%程度、プルトニウム濃縮液に対して約15%程度となる。一方、高レベル廃液等の崩壊熱を放熱に寄与する貯槽等の表面積で除して算出される値が小さくなる溶解液、抽出廃液及びプルトニウム溶液に対する放熱効果は、温度差を $20^{\circ}\text{C}$ と仮定した場合、溶解液に対して約30%、抽出廃液に対して約42%、プルトニウム溶液に対して100%となる。

高レベル廃液等の崩壊熱を放熱に寄与する貯槽等の表面積で除して算出される値が大きい高レベル濃縮廃液及びプルトニウム濃縮液を内包する貯槽等は、沸騰に至るまでの時間が短いという特徴を有している。高レベル廃液等の崩壊熱を放熱に寄与する貯槽等の表面積で除して算出される値が小さい溶解液、抽出廃液及びプルトニウム溶液を内包する貯槽等は、沸騰に至るまでの時間が長いという特徴を有していることから、断熱条件においても沸騰に至るまでの時間が長い溶解液、抽出廃液及びプルトニウム溶液を内包する貯槽等が沸騰に至るまでの時間は、断熱条件においても沸騰に至るまでの時間が短い高レベル濃縮廃液及びプルトニウム濃縮液を内包する貯槽等に比べてより長くなることになる。

以上より、実際の熱条件の下では、評価結果に示す沸騰に至るまでの時間は、全ての高レベル廃液等においてより長い時間となる可能性があるが、その効果は崩壊熱の小さな高レベル廃液等ほど顕著であり、高レ

ベル廃液等の沸騰までの時間が逆転することはないことから，蒸発乾固への対処の作業の優先順位及び実施組織要員の操作の時間余裕に与える影響はない。

第 1. - 5 表 各セル内空気温度における中継槽の評価結果

パラメータ	記号	単位	293 [K]	313 [K]	333 [K]	353 [K]
放熱量	Q'	W	■	■	■	■
熱伝達率	h	W / (m <sup>2</sup> · K)	3.3	3.0	2.7	2.2
平均ヌセルト数	Nu	—	■	■	■	■
局所ヌセルト数	Nu <sub>x</sub>	—	■	■	■	■
レイリー数	Ra	—	■	■	■	■
プラントル数	Pr	—	■	■	■	■
グラフホフ数	Gr	—	■	■	■	■
放熱効果			100%		73%	30%

第 1. - 6 表 各セル内空気温度における希釈槽の評価結果

パラメータ	記号	単位	293 [K]	313 [K]	333 [K]	353 [K]
放熱量	Q'	W	■	■	■	■
熱伝達率	h	W / (m <sup>2</sup> · K)	3.1	2.8	2.5	2.0
平均ヌセルト数	Nu	—	■	■	■	■
局所ヌセルト数	Nu <sub>x</sub>	—	■	■	■	■
レイリー数	Ra	—	■	■	■	■
プラントル数	Pr	—	■	■	■	■
グラフホフ数	Gr	—	■	■	■	■
放熱効果			93%	63%	37%	15%

第 1. - 7 表 各セル内空気温度におけるプルトニウム溶液一時貯槽  
の評価結果

パラメータ	記号	単位	293 [K]	313 [K]	333 [K]	353 [K]
放熱量	Q'	W	■	■	■	■
熱伝達率	h	W / (m <sup>2</sup> · K)	3.0	2.7	2.4	2.0
平均ヌセルト数	Nu	—	■	■	■	■
局所ヌセルト数	Nu <sub>x</sub>	—	■	■	■	■
レイリー数	Ra	—	■	■	■	■
プラントル数	Pr	—	■	■	■	■
グラフホフ数	Gr	—	■	■	■	■
放熱効果			100%			

■ については商業機密の観点から公開できません。

第 1. - 8 表 各セル内空気温度における抽出廃液受槽の評価結果

パラメータ	記号	単位	293 [K]	313 [K]	333 [K]	353 [K]
放熱量	$Q'$	W	■	■	■	■
熱伝達率	$h$	W / (m <sup>2</sup> · K)	3.0	2.7	2.4	2.0
平均ヌセルト数	$Nu$	—	■	■	■	■
局所ヌセルト数	$Nu_x$	—	■	■	■	■
レイリー数	$Ra$	—	■	■	■	■
プラントル数	$Pr$	—	■	■	■	■
グラフホフ数	$Gr$	—	■	■	■	■
放熱効果			100%			42%

第 1. - 9 表 各セル内空気温度における高レベル濃縮廃液受槽の評価結果

パラメータ	記号	単位	293 [K]	313 [K]	333 [K]	353 [K]
放熱量	$Q'$	W	■	■	■	■
熱伝達率	$h$	W / (m <sup>2</sup> · K)	2.8	2.5	2.2	1.8
平均ヌセルト数	$Nu$	—	■	■	■	■
局所ヌセルト数	$Nu_x$	—	■	■	■	■
レイリー数	$Ra$	—	■	■	■	■
プラントル数	$Pr$	—	■	■	■	■
グラフホフ数	$Gr$	—	■	■	■	■
放熱効果			9.9%	6.7%	4.0%	1.6%

第 1. - 10 表 各セル内空気温度における高レベル廃液混合槽の評価結果

パラメータ	記号	単位	293 [K]	313 [K]	333 [K]	353 [K]
放熱量	$Q'$	W	■	■	■	■
熱伝達率	$h$	W / (m <sup>2</sup> · K)	2.8	2.6	2.3	1.9
平均ヌセルト数	$Nu$	—	■	■	■	■
局所ヌセルト数	$Nu_x$	—	■	■	■	■
レイリー数	$Ra$	—	■	■	■	■
プラントル数	$Pr$	—	■	■	■	■
グラフホフ数	$Gr$	—	■	■	■	■
放熱効果			17%	12%	7.2%	3.0%

■については商業機密の観点から公開できません。



## 補足説明資料7－6

## 1. 必要な要員及び資源の算出方法

### 1.1 必要な要員の算出方法

蒸発乾固の発生防止対策及び拡大防止対策において、外的事象の「地震」を要因とした場合に必要な要員は、待機している要員を含めた場合の蒸発乾固への対処に関与している要員数、待機している要員を含めた各対策に関与している要員数を算出する。

外的事象の「地震」を条件として蒸発乾固が発生した場合、待機している要員を含めた蒸発乾固への対処に関与している要員数が最も多くなり141人である。外的事象の「地震」を条件として蒸発乾固が発生した場合、待機している要員を含めた蒸発乾固への対処に関与している要員数を第1. - 1図に「火山の影響」を条件として蒸発乾固が発生した場合、待機している要員を含めた蒸発乾固への対処に関与している要員数を第1. - 2図に示す。

待機している要員を含めた各対策に関与している要員数は、建屋対策班、建屋外対応班、実施責任者等から算出する。精製建屋における内部ループへの通水は建屋対策班（建屋内14班、15班、16班、17班、18班、23班、26班、27班）の16人、建屋外対応班（建屋外班員、燃料給油班1班～3班、建屋外1～8班）の19人及び実施責任者等（実施責任者、建屋対策班長、現場管理者、要員管理班、情報管理班、通信班長、建屋外対応班長、放射線対応班長、放射線対応班1～5班）の28人の合計63人となる。その他の建屋及び対策に係る要員も同様に算出する。第1. - 3図に精製建屋における内部ループへの通水に関与している要員数の算出例を示す。



－高レベル廃液等の沸騰までの時間余裕)

以上の条件で評価した結果、貯槽等への注水によって消費される水量は、合計約 26m<sup>3</sup>の水が必要である。

貯槽等への注水によって消費される各建屋での水量についての詳細を以下に示す。

前処理建屋	約 0 m <sup>3</sup>
分離建屋	約 1.4 m <sup>3</sup>
精製建屋	約 2.1 m <sup>3</sup>
ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋	約 0.2 m <sup>3</sup>
高レベル廃液ガラス固化建屋	約 23 m <sup>3</sup>
全建屋合計	約 26 m <sup>3</sup>

貯槽等への注水によって消費される水量 (=凝縮水の発生量) の詳細は、補足説明資料 7－8 に示すとおりである。

また、代替安全冷却水系と第 1 貯水槽間を循環させるために必要な水量は、約 3,000 m<sup>3</sup> である。

### 1.3 必要な燃料の算出方法

蒸発乾固への対処に必要な燃料は、機器の 1 時間あたりの燃料消費量と燃料を必要とする機器の使用開始から対応時間 7 日間 (168 時間) までの時間の差 (使用時間) の積である。

蒸発乾固への対処で燃料 (軽油) を必要とする設備としては、可搬型中型移送ポンプ、可搬型発電機、可搬型空気圧縮機、軽油用タンクローリ、可搬型中型移送ポンプ運搬車、ホース展張車、運搬車及びホイールローダがある。

1 時間あたりの燃料消費量を第 1.3－1 表に示す。

第 1.3-1 表 各機器の 1 時間あたりの燃料消費量

機器名	台数	1 時間あたりの燃料消費量 (m <sup>3</sup> /h)
可搬型中型移送ポンプ	6	0.043
可搬型発電機	4	0.018
可搬型排気モニタリング用発電機	1	0.0013
可搬型空気圧縮機 (前処理建屋, 分離建屋及び高レベル廃液ガラス固化建屋)	3	0.01
可搬型空気圧縮機 (精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝建屋)	1	0.008
軽油用タンクローリ	3	0.002
可搬型中型移送ポンプ運搬車	2	0.002
ホース展張車	2	0.002
運搬車	2 (9 <sup>*</sup> )	0.005
ホイールローダ	3	0.02

※外的事象の「火山の影響」想定

必要な燃料の量については、可搬型中型移送ポンプ、可搬型発電機及び可搬型空気圧縮機を共用する対策、建屋の中で、最も使用量が多くなるように算出する。(共用している中で使用開始が最も早いものをもとに必要な燃料の量を算出)

### 1.3.1 可搬型中型移送ポンプ

可搬型移送ポンプは、蒸発乾固の発生防止対策の内部ループへの通水と蒸発乾固の拡大防止対策の貯槽等への注水、冷却コイル等への通水及び凝縮器への通水で同じ可搬型移送ポンプを使用する。

貯水槽から建屋への水供給及び建屋から貯水槽への排水に使用する可搬型移送ポンプは、前処理建屋で 2 台、分離建屋、精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝建屋で 2 台、高レベル廃液ガラス固化建屋で 2 台使用する。

外的事象の「地震」又は「火山の影響」の想定によらず、必要な燃料の量は変わらない。

必要燃料算出過程（外的事象の「地震」又は「火山の影響」想定）	合計
可搬型中型移送ポンプ（給水） 3台起動 （燃料消費率は保守的に定格出力運転時を想定） 前処理建屋 $43\text{L/h（燃料消費率）} \times 142.9\text{h（運転時間）} = \text{約 } 6.2\text{m}^3$ 分離建屋、精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝理建屋 $43\text{L/h（燃料消費率）} \times 166.9\text{h（運転時間）} = \text{約 } 7.2\text{m}^3$ 高レベル廃液ガラス固化建屋 $43\text{L/h（燃料消費率）} \times 166.4\text{h（運転時間）} = \text{約 } 7.2\text{m}^3$	7日間の軽油消費量 約 $20\text{m}^3$
可搬型中型移送ポンプ（排水） 3台起動 （燃料消費率は保守的に定格出力運転時を想定） 前処理建屋 $43\text{L/h（燃料消費率）} \times 132.5\text{h（運転時間）} = \text{約 } 5.8\text{m}^3$ 分離建屋、精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝理建屋 $43\text{L/h（燃料消費率）} \times 159\text{h（運転時間）} = \text{約 } 6.9\text{m}^3$ 高レベル廃液ガラス固化建屋 $43\text{L/h（燃料消費率）} \times 151.5\text{h（運転時間）} = \text{約 } 6.6\text{m}^3$	7日間の軽油消費量 約 $20\text{m}^3$

### 1.3.2 可搬型発電機

可搬型発電機は、蒸発乾固の拡大防止対策の可搬型排風機の運転に使用する。

前処理建屋で1台、分離建屋で1台、精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝理建屋で1台、高レベル廃液ガラス固化建屋で1台使用する。

また、主排気筒を介した大気中への放射性物質の放出状況の監視に必要な負荷への給電のために可搬型排気モニタリング用発電機（1台）を使用する。

外的事象の「地震」又は「火山の影響」の想定によらず、必要な燃料の量は変わらない。

必要燃料算出過程（外的事象の「地震」又は「火山の影響」想定）	合計
可搬型発電機（18L/h） 4台起動 前処理建屋 $18\text{L/h（燃料消費率）} \times 161.5\text{（運転時間）} = \text{約 } 2.9\text{m}^3$ 分離建屋 $18\text{L/h（燃料消費率）} \times 163.5\text{h（運転時間）} = \text{約 } 3.0\text{m}^3$ 精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝理建屋 $18\text{L/h（燃料消費率）} \times 163.5\text{h（運転時間）} = \text{約 } 3.0\text{m}^3$ 高レベル廃液ガラス固化建屋 $18\text{L/h（燃料消費率）} \times 165\text{h（運転時間）} = \text{約 } 3.0\text{m}^3$ 可搬型排気モニタリング用発電機 $1.3\text{L/h（燃料消費率）} \times 166.7\text{h（運転時間）} = \text{約 } 0.22\text{m}^3$	7日間の軽油消費量 約12m <sup>3</sup>

### 1.3.3 可搬型空気圧縮機

可搬型空気圧縮機は、重大事故等計装設備の可搬型液位計への圧縮空気の供給に使用する。

前処理建屋で1台、分離建屋で1台、精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝理建屋で1台、高レベル廃液ガラス固化建屋で1台使用する。

外的事象の「地震」又は「火山の影響」の想定によらず、必要な燃料の量は変わらない。

必要燃料算出過程（外的事象の「地震」又は「火山の影響」想定）	合計
可搬型空気圧縮機 4台起動 前処理建屋 $10\text{L/h（燃料消費率）} \times 132\text{h（運転時間）} = \text{約 } 1.4\text{m}^3$ 分離建屋 $10\text{L/h（燃料消費率）} \times 162\text{h（運転時間）} = \text{約 } 1.7\text{m}^3$ 精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝理建屋 $8\text{L/h（燃料消費率）} \times 166.7\text{h（運転時間）} = \text{約 } 1.4\text{m}^3$ 高レベル廃液ガラス固化建屋 $10\text{L/h（燃料消費率）} \times 157.5\text{h（運転時間）} = \text{約 } 1.6\text{m}^3$	7日間の軽油消費量 約5.9m <sup>3</sup>

### 1.3.4 軽油用タンクローリ，可搬型中型移送ポンプ運搬車，ホース展張車， 運搬車及びホイールローダ

軽油用タンクローリ，可搬型中型移送ポンプ運搬車，ホース展張車，運搬車及びホイールローダは，燃料及び可搬型重大事故等対処設備の運搬及び設置並びにアクセスルートの整備に使用する。

外的事象の「地震」及び「火山の影響」の想定時に必要な燃料の量をそれぞれ下表に示す。

必要燃料算出過程（外的事象の「地震」想定）	合計
運搬等に必要な車両等 軽油用タンクローリ $2\text{L/h（燃料消費率）} \times 168\text{h（運転時間）} \times 3\text{台} = \text{約 } 1.0\text{m}^3$ 可搬型中型移送ポンプ運搬車 $2\text{L/h（燃料消費率）} \times 2.5\text{h（運転時間）} \times 2\text{台} = \text{約 } 0.010\text{m}^3$ ホース展張車 $2\text{L/h（燃料消費率）} \times 5.5\text{h（運転時間）} \times 2\text{台} = \text{約 } 0.022\text{m}^3$ 運搬車 $5\text{L/h（燃料消費率）} \times 12.5\text{h（運転時間）} \times 2\text{台} = \text{約 } 0.13\text{m}^3$ ホイールローダ $20\text{L/h（燃料消費率）} \times 168\text{h（運転時間）} \times 1\text{台} = \text{約 } 3.4\text{m}^3$ $20\text{L/h（燃料消費率）} \times 3.7\text{h（運転時間）} \times 1\text{台} = \text{約 } 0.074\text{m}^3$ $20\text{L/h（燃料消費率）} \times 3.7\text{h（運転時間）} \times 1\text{台} = \text{約 } 0.074\text{m}^3$	7 日間の軽油消費量 約 $4.7\text{m}^3$

必要燃料算出過程（外的事象の「火山の影響」想定）	合計
運搬等に必要な車両等 軽油用タンクローリ $2\text{L/h（燃料消費率）} \times 168\text{h（運転時間）} \times 3\text{台} = \text{約 } 1.0\text{m}^3$ 可搬型中型移送ポンプ運搬車 $2\text{L/h（燃料消費率）} \times 2.5\text{h（運転時間）} \times 2\text{台} = \text{約 } 0.010\text{m}^3$ ホース展張車 $2\text{L/h（燃料消費率）} \times 5.5\text{h（運転時間）} \times 2\text{台} = \text{約 } 0.022\text{m}^3$ 運搬車 $5\text{L/h（燃料消費率）} \times 12.5\text{h（運転時間）} \times 2\text{台} = \text{約 } 0.13\text{m}^3$ $5\text{L/h（燃料消費率）} \times 1.4\text{h（運転時間）} \times 6\text{台} = \text{約 } 0.04\text{m}^3$ $5\text{L/h（燃料消費率）} \times 0.7\text{h（運転時間）} \times 1\text{台} = \text{約 } 0.0034\text{m}^3$ ホイールローダ $20\text{L/h（燃料消費率）} \times 168\text{h（運転時間）} \times 1\text{台} = \text{約 } 3.4\text{m}^3$ $20\text{L/h（燃料消費率）} \times 3.7\text{h（運転時間）} \times 1\text{台} = \text{約 } 0.074\text{m}^3$ $20\text{L/h（燃料消費率）} \times 3.7\text{h（運転時間）} \times 1\text{台} = \text{約 } 0.074\text{m}^3$	7 日間の軽油消費量 約 $4.8\text{m}^3$



#### 1.4 必要な電源の算出方法

可搬型発電機については、蒸発乾固の拡大防止対策での可搬型排風機の運転に使用する。建屋間の共用については、精製建屋とウラン・プルトニウム混合脱硝建屋のみ共用している。

##### 1.4.1 前処理建屋可搬型発電機

前処理建屋可搬型発電機の電源負荷を積上げた結果は以下のとおりである。動的負荷である前処理建屋の可搬型排風機の起動時容量については、電動機の起動電流（7.5 kW以下の電動機については、全負荷電流の75%）を踏まえ容量を7.5倍とし、 $5.2 \text{ kVA} / \text{台} \times 1 \text{ 台} \times 7.5 = 39 \text{ kVA}$ と評価した。

可搬型排風機の起動時を考慮しても39 kVAであることから、可搬型発電機の容量である約80 kVAを超えることなく給電可能である。

(単位はkVA)

順番	対象機器	台数	定格容量	積上げ	起動時
1	可搬型排風機	1	5.2	5.2	39
合 計 (起動時は最高値を記載)				5.2	39
評 価			80 kVA以下		

##### 1.4.2 分離建屋可搬型発電機

分離建屋可搬型発電機の電源負荷を積上げた結果は以下のとおりである。動的負荷である分離建屋の可搬型排風機の起動時容量については、電動機の起動電流（7.5 kW以下の電動機については、全負荷電流の75%）を踏まえ容量を7.5倍とし、 $5.2 \text{ kVA} / \text{台} \times 1 \text{ 台} \times 7.5 = 39 \text{ kVA}$ と評価した。

可搬型排風機の起動時を考慮しても 39 kVA であることから、可搬型発電機の容量である約 80 kVA を超えることなく給電可能である。

(単位は kVA)

順番	対象機器	台数	定格容量	積上げ	起動時
1	可搬型排風機	1	5.2	5.2	39
合 計 (起動時は最高値を記載)				5.2	39
評 価			80 kVA 以下		

#### 1.4.3 ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋可搬型発電機（精製建屋と共用）

ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋可搬型発電機の電源負荷を積上げた結果は以下のとおりである。動的負荷である精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝建屋に可搬型排風機の起動時容量については、電動機の起動電流（7.5 kW 以下の電動機については、全負荷電流の 750%）を踏まえ容量を 7.5 倍とし、 $5.2 \text{ kVA} / \text{台} \times 1 \text{ 台} \times 7.5 = 39 \text{ kVA}$  と評価した。

可搬型排風機の 1 台運転中で、さらに 1 台が起動する場合は、約 45 kVA であることから、可搬型発電機の容量である約 80 kVA を超えることなく給電可能である。

(単位は kVA)

順番	対象機器	台数	定格容量	積上げ	起動時
1	可搬型排風機（精製建屋）	1	5.2	5.2	39
2	可搬型排風機（ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋）	1	5.2	10.4	44.2
合 計 (起動時は最高値を記載)				10.4	44.2
評 価			80 kVA 以下		

#### 1.4.4 高レベル廃液ガラス固化建屋可搬型発電機

高レベル廃液ガラス固化建屋可搬型発電機の電源負荷を積上げた結果は以下のとおりである。動的負荷である可搬型排風機の起動時容量については、電動機の起動電流（7.5 kW以下の電動機については、全負荷電流の75%）を踏まえ容量を7.5倍とし、 $5.2 \text{ kVA} / \text{台} \times 1 \text{ 台} \times 7.5 = 39 \text{ kVA}$ と評価した。

可搬型排風機の起動時を考慮しても39 kVAであることから、可搬型発電機の容量である約80 kVAを超えることなく給電可能である。

(単位はkVA)

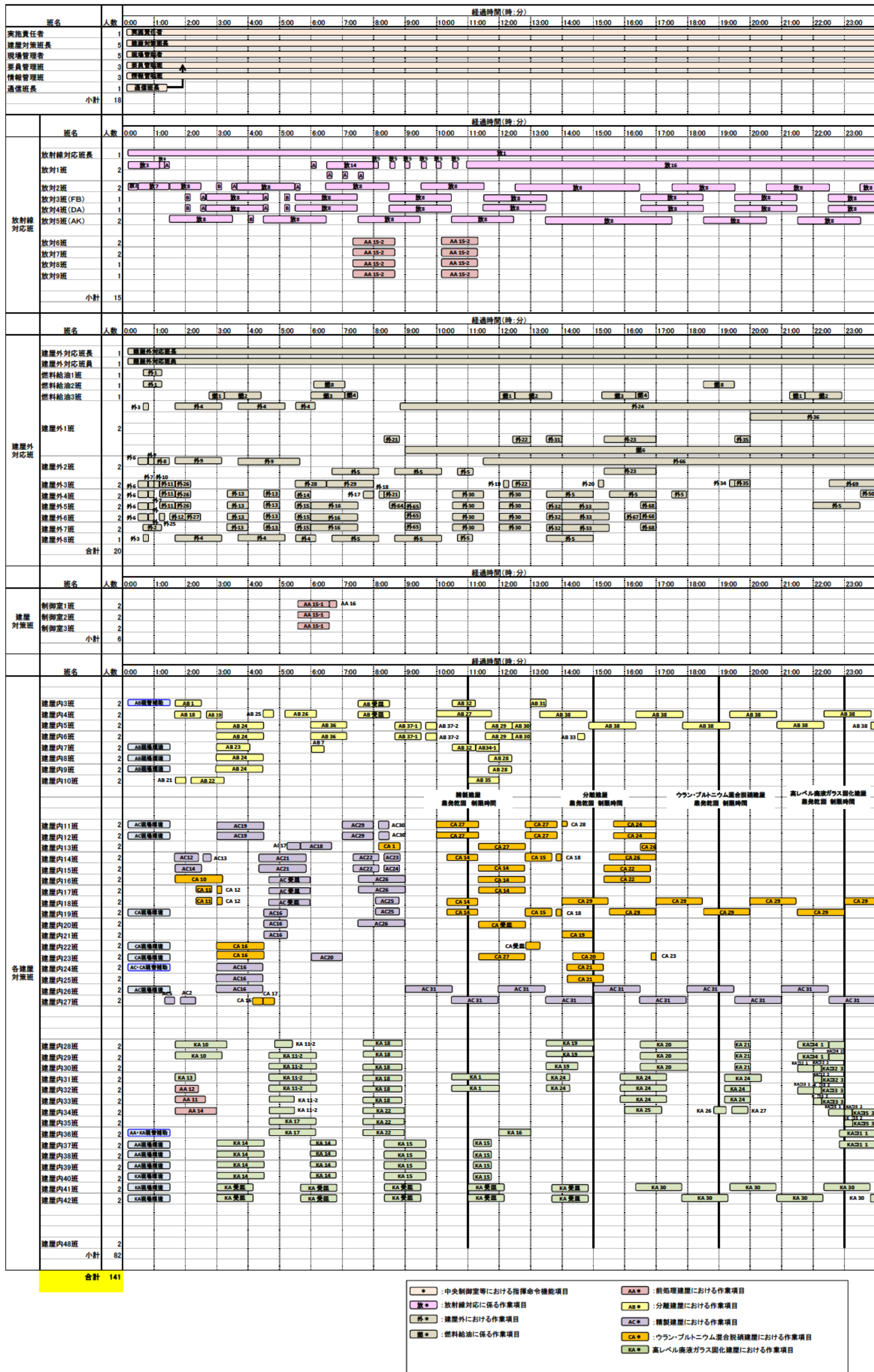
順番	対象機器	台数	定格容量	積上げ	起動時
1	可搬型排風機	1	5.2	5.2	39
合 計 (起動時は最高値を記載)				5.2	39
評 価			80 kVA以下		

#### 1.4.5 可搬型排気モニタリング用発電機

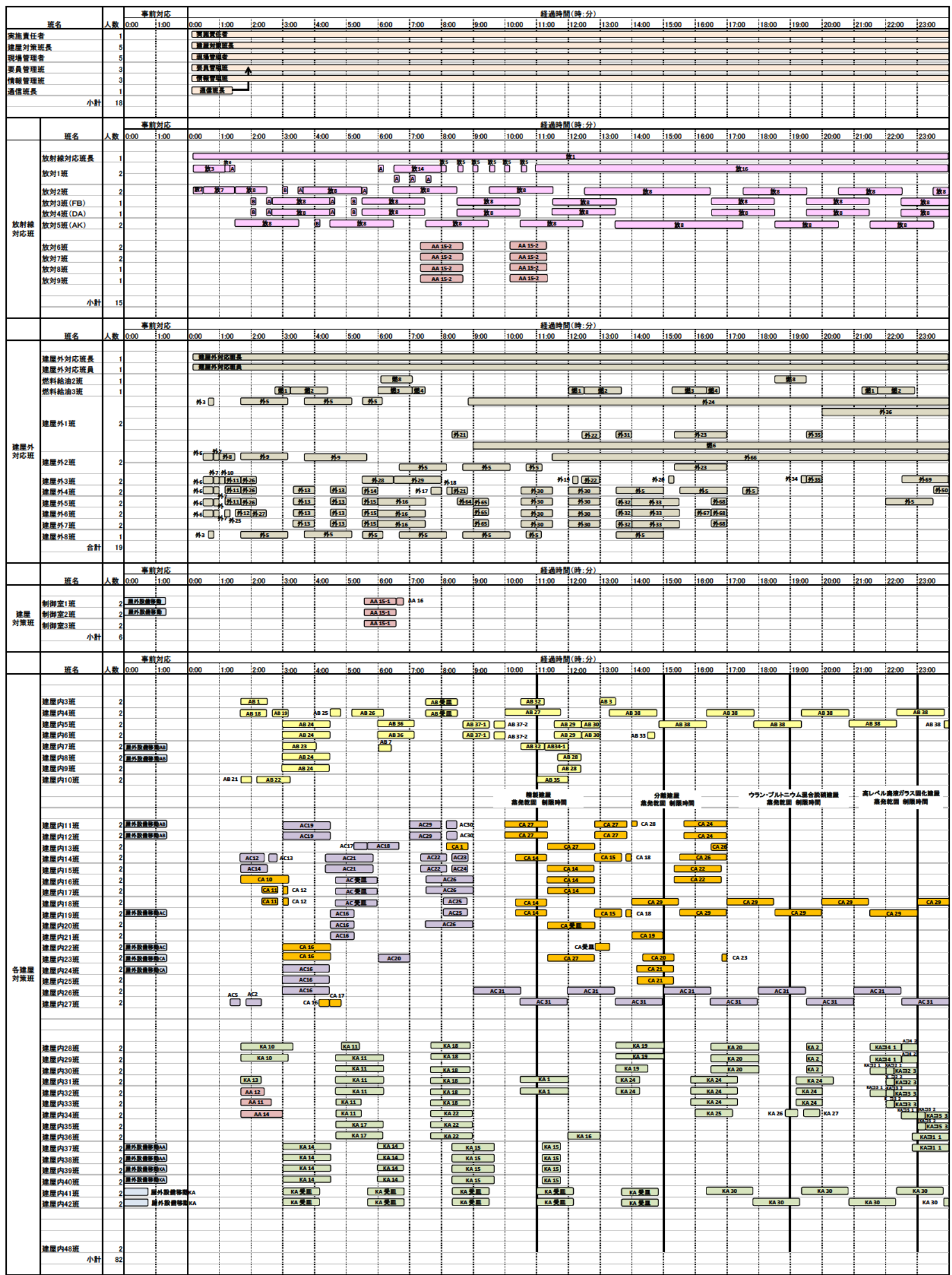
可搬型排気モニタリング用発電機の電源負荷を積上げた結果は以下のとおりである。対象負荷の積上げは約1.8 kVAであることから、可搬型発電機の容量である約3 kVAを超えることなく給電可能である。

(単位はkVA)

順番	対象機器	台数	定格容量	積上げ	起動時
1	可搬型ガスモニタ	1	0.163	0.163	0.163
2	可搬型排気サンプリング設備	1	0.660	0.823	0.823
3	可搬型核種分析装置	1	0.250	1.073	1.073
4	可搬型トリチウム測定装置	1	0.500	1.573	1.573
5	可搬型排気モニタリング用データ伝送装置	1	0.150	1.723	1.723
合 計 (起動時は最高値を記載)				1.723	1.723
評 価			3 kVA以下		



第1. - 1 図 「地震」 を条件として蒸発乾固が発生した場合の対処要員



第1. - 2 図 「火山の影響」を条件として蒸発乾固が発生した場合の対処要員

令和 2 年 4 月 1 3 日 R5

## 補足説明資料 7 - 7

## 1. 蒸発乾固における事態の収束までの放出量評価

### 1.1 評価内容

冷却機能が喪失し，高レベル廃液等が沸騰に至ってから事態が収束するまでの放射性物質の大気中への放出量を評価する。沸騰停止までに気相部へ移行した放射性物質の全量が大気中へ放出されたものとして評価する。事態が収束するタイミングは，冷却機能の回復である冷却コイル等への通水開始時であり，放射性物質の放出が停止するものとする。

なお，評価対象建屋は蒸発乾固の発生を想定する前処理建屋，分離建屋，精製建屋，ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋及び高レベル廃液ガラス固化建屋である。

### 1.2 大気中への放射性物質の放出量評価

大気中への放射性物質の放出量は，重大事故等が発生する貯槽等に内包する放射性物質質量に対して，高レベル廃液等が沸騰を開始してから乾燥し固化に至るまでの期間のうち，放射性物質の放出に寄与する時間割合，高レベル廃液等の沸騰に伴い気相中に移行する放射性物質の割合，大気中への放出経路における低減割合を乗じて算出する。

また，評価した大気中への放射性物質の放出量にセシウム-137への換算係数を乗じて，大気中へ放出された放射性物質の放出量（セシウム-137換算）を算出する。

### 1.3 冷却コイル等への通水開始までの時間

各建屋とも貯槽等への注水，塔槽類廃ガス処理設備からセルへの導出経路の構築，凝縮器による発生した蒸気及び放射性物質の除去，可搬型フィルタ及び可搬型排風機を用いたセル排気系を代替する排気系による対応を優先して実施し，大気中への放射性物質の放出を抑制できる状態を整備してから，冷却コイル等への通水の作業に着手する。

冷却機能の喪失から冷却コイル等への通水開始までに要する時間は，第 1. - 1 表に示す通りである。

第 1. - 1 表 各建屋の冷却コイル等への通水完了時間

機器グループ	冷却機能の喪失から冷却コイル等への通水開始までの時間
前処理建屋内部ループ 1	46 時間 15 分
前処理建屋内部ループ 2	45 時間 00 分
分離建屋内部ループ 1	25 時間 55 分
分離建屋内部ループ 2	47 時間 40 分
分離建屋内部ループ 3	65 時間 45 分
精製建屋内部ループ 1	30 時間 40 分
精製建屋内部ループ 2	37 時間 30 分
ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋内部ループ	26 時間 20 分
高レベル廃液ガラス固化建屋内部ループ 1	37 時間 55 分
高レベル廃液ガラス固化建屋内部ループ 2	34 時間 35 分
高レベル廃液ガラス固化建屋内部ループ 3	36 時間 05 分
高レベル廃液ガラス固化建屋内部ループ 4	37 時間 35 分



#### 1.4 評価に用いる各種パラメータの設定

大気中への放射性物質の放出量を「1.2 大気中への放射性物質の放出量評価」の通りに算出する。また，算出に必要なパラメータは第 1. - 2 表に示す通りである。

第 1. - 2 表 放出量評価に必要なパラメータの設定

項目	パラメータ	
貯槽等に内包する放射性物質質量 (MAR)	貯槽等ごとに設定	
高レベル廃液等が沸騰を開始してから乾燥し固化に至るまでの期間のうち，放射性物質の放出に寄与する時間割合 (DR)	貯槽等ごとに設定	
高レベル廃液等の沸騰に伴い気相中に移行する放射性物質の割合 (ARF)	$5.0 \times 10^{-5}$	
大気中への放出経路における除染係数 (DF)	凝縮器	10
	経路上での沈着等	10
	高性能粒子フィルタ	$1.0 \times 10^5$

## 1.5 貯槽等に内包する放射性物質量の設定

貯槽等が内包する放射性物質量は，1日あたりに処理する使用済燃料の平均燃焼度  $45,000\text{MW d} / \text{t} \cdot \text{UPr}$ ，照射前燃料濃縮度  $4.5\text{wt}\%$ ，比出力  $38\text{MW} / \text{t} \cdot \text{UPr}$ ，冷却期間 15 年を基に算出した内蔵放射能に，使用済燃料の燃料仕様の変動に係る補正係数を考慮して平常運転時の最大値を算出し設定する。使用済燃料の燃料仕様の変動に係る補正係数を第 1. - 3 表に示す。

第 1. - 3 表 使用済燃料の燃料仕様の変動に係る補正係数

元素グループ	使用済燃料中の放射能 ( B q / t · U P r )		燃料仕様の変動に係る補正係数
	R u / R h	1. 6 × 10 <sup>12</sup> ※ 2	
その他 F P ※ 1	1. 3 × 10 <sup>16</sup>		1. 1
P u	α	1. 7 × 10 <sup>14</sup>	2. 0
	β	2. 9 × 10 <sup>15</sup>	
A m , C m	1. 8 × 10 <sup>14</sup>		2. 7

※ 1 その他 F P とは、核分裂生成物のうち、K r - 85 ,  
I - 129 及び R u / R h を除いたものを示す。

※ 2 R u 及び R h の合算値を示す。

### 1. 6 高レベル廃液等の沸騰に伴い気相中に移行する放射性物質の割合の設定

高レベル廃液等の沸騰に伴い気相中に移行する放射性物質の割合は、0. 005 %<sup>(1)</sup> とする。A R F の設定根拠については、「2. 沸騰状態における飛沫同伴移行割合について」で記載する。

### 1. 7 大気中への放出経路における除染係数の設定

凝縮器による放射性エアロゾルの除染係数は、10 とする。また、放出経路上の構造物への沈着による放射性エアロゾルの除染係数は、10 とする。さらに、高性能粒子フィルタの放

放射性エアロゾルの除染係数<sup>(2)</sup>は、凝縮器による蒸気の凝縮により、高性能粒子フィルタが所定の性能を発揮できることから2段で $10^5$ とする。DFの設定根拠については、「3. 除染係数の設定について」で記載する。

## 1.8 セシウム-137 換算係数

放射性物質のセシウム-137 換算係数は、IAEA-TECDOC-1162 に記載されている地表沈着した核種からのガンマ線による外部被ばく及び再浮遊核種の吸入による内部被ばくを考慮した50年間の実効線量への換算係数並びに吸入核種の化学形態を線量告示に適合させるために、プルトニウム等の一部の核種について、IAEA-TECDOC-<sup>(3)</sup>1162に記載の吸入摂取換算係数をICRP Publication<sup>(4)</sup>.72の吸入摂取換算係数で補正するために設定する「吸入核種の化学形態に係る補正係数」を用いて、以下の計算式により算出する。

また、セシウム-137 換算係数の算出過程を第1.4表に示す。

セシウム-137 換算係数

$$= (\text{ある核種のCF4換算係数}) / (\text{セシウム-137CF4換算係数}) \times (\text{吸入核種の化学形態に係る補正係数})$$

第1. - 4表 主要な核種のセシウム-137 換算係数

	IAEA-TECDOC- 1162 の CF <sub>4</sub> 換算係数 [A]	IAEA-TECDOC- 1162 のCF <sub>4</sub> 換算係数(Cs137 の値) [B]	吸入核種の化学形態 に係る補正係数 [C]	Cs137 換算係数 ※1 [D] = [A] / [B] × [C]
	(mSv / (kBq · m <sup>-2</sup> ))	(mSv / (kBq · m <sup>-2</sup> ))	(-)	(-)
Sr90	2.1E-02	1.3E-01	1.0	0.16
Ru106	4.8E-03	1.3E-01		0.037
Cs134	5.1E-02	1.3E-01		0.39
Cs137	1.3E-01	1.3E-01		1.0
Ce144	1.4E-03	1.3E-01		0.011
Eu154	1.3E-01	1.3E-01		1.0
Pu238	6.6E+00	1.3E-01		0.41
Pu239	8.5E+00	1.3E-01	0.42	27
Pu240	8.4E+00	1.3E-01	0.42	27
Pu241	1.9E-01	1.3E-01	0.39	0.56
Am241	6.7E+00	1.3E-01	0.45	23
Cm242	5.9E-02	1.3E-01	0.88	0.40
Cm244	2.8E+00	1.3E-01	0.47	10

注：放射平衡核種の子孫核種の寄与は，親核種に含む。

	IAEA-TECDOC- 1162 の吸入 摂取換算係数 [a]	ICRP Publication.72 の 吸入摂取 換算係数(化学形態を考慮) [b]	吸入核種の化学形態に係る補正係数 [c] = [b] / [a]
	(Sv / Bq)	(Sv / Bq)	(-)
Pu238	1.13E-04 ※2	4.6E-05	0.41
Pu239	1.20E-04 ※2	5.0E-05	0.42
Pu240	1.20E-04 ※2	5.0E-05	0.42
Pu241	2.33E-06 ※2	9.0E-07	0.39
Am241	9.33E-05	4.2E-05	0.45
Cm242	5.93E-06	5.2E-06	0.88
Cm244	5.73E-05	2.7E-05	0.47

※ 1 : 地表沈着した核種からの外部被ばく及び再浮遊核種の吸入による内部被ばくの 50 年間の実効線量を用いてセシウム-137 放出量に換算する係数

※ 2 : 化学形態としてキレートを想定

## 1.9 評価結果

冷却機能の喪失から蒸発乾固における事態の収束までの放射性物質の大気中への放出量（セシウム-137換算）の計算過程を第1.-5表から第1.-9表に，評価結果を第1.-10表に示す。

第 1.-10 表の結果から，放射性物質の放出量は事業指定基準規則第 28 条で要求されているセシウム-137 換算で 100 T B q を十分下回る。

さらに放出量評価の前提を第 1.-1 図から第 1.-5 図に示す。



# 第 1. - 6 表 分離建屋における事態の収束までの放出量

## (セシウム-137 換算) の計算過程

高純度 対象貯槽等	種類 G r	MAR [B q]	ARF [-]	LPF [-]	発熱開始 時間 [h]	冷却コイ ルへの送 入開始時 刻	発熱継続時間 [h]	DR [-]	放出量 [B q]	セシウム-137 換算係数 [B q/B q]	放出量 [セシウム-137換算] [B q]	機器総放出量 (セシウム-137換算) [TB q]	機器総放出量 (セシウム-137換算) [TB q]
高レベル廃液濃縮機	Zr/Nb	8.64E+12							4.82E+00	9.41E-02	1.45E-01		
高レベル廃液濃縮機	Bu/Rb	1.55E+14							8.63E+01	1.84E-02	1.58E+00		
高レベル廃液濃縮機	Ce/Pf	9.76E+13							2.72E+01	5.13E-02	2.91E+00		
高レベル廃液濃縮機	Sr/Y	3.48E+13							5.44E+00	5.35E-03	2.91E+02		
高レベル廃液濃縮機	Zr/Nb	3.03E+16							1.77E+05	6.08E-02	1.07E+04		
高レベル廃液濃縮機	Pa	8.61E+14							1.69E+14	8.87E-01	8.32E+03		
高レベル廃液濃縮機	Am/Cm	8.78E+10							4.89E+12	1.76E+00	8.43E+02		
高レベル廃液濃縮機	Zr/Nb	1.05E+12							1.33E+14	7.78E-02	2.76E+05		
高レベル廃液濃縮機	Np	0.00E+00							0.00E+00	3.41E-01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Zr/Nb	1.34E+13							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Bu/Rb	1.34E+13							0.00E+00	1.84E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Ce/Pf	5.27E+16							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Sr/Y	1.17E+13							0.00E+00	5.35E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Sr/Y	3.84E+16							0.00E+00	8.08E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Zr/Nb	2.57E+15							0.00E+00	4.87E-01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Pa	4.06E+16							0.00E+00	1.76E+00	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Am/Cm	3.30E+15							0.00E+00	1.78E+01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Np	9.94E+11							0.00E+00	7.35E+00	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Np	6.55E+12							0.00E+00	3.41E-01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Zr/Nb	2.51E+11							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Bu/Rb	3.22E+12							0.00E+00	1.84E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Ce/Pf	1.27E+16							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Ce/Pf	2.82E+11							0.00E+00	5.35E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Sr/Y	9.22E+15							0.00E+00	8.08E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Zr/Nb	3.17E+14							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Pa	9.75E+13							0.00E+00	1.76E+00	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Am/Cm	7.92E+14							0.00E+00	1.78E+01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Np	1.57E+13							0.00E+00	3.41E-01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Zr/Nb	4.56E+11							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Bu/Rb	4.27E+11							0.00E+00	1.84E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Ce/Pf	2.77E+11							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Pa	2.47E+16							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Sr/Y	1.65E+16							0.00E+00	8.08E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Zr/Nb	1.11E+15							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Am/Cm	1.45E+15							0.00E+00	1.78E+01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Np	1.67E+07							0.00E+00	7.35E+00	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Zr/Nb	6.00E+11							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Bu/Rb	7.70E+12							0.00E+00	1.84E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Ce/Pf	3.03E+16							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Sr/Y	2.21E+16							0.00E+00	8.08E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Pa	1.45E+15							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Am/Cm	1.90E+15							0.00E+00	1.78E+01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Np	6.27E+11							0.00E+00	3.41E-01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Zr/Nb	1.16E+12							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Bu/Rb	6.18E+16							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Ce/Pf	1.31E+12							0.00E+00	5.35E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Sr/Y	4.06E+15							0.00E+00	8.08E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Am/Cm	4.03E+15							0.00E+00	1.78E+01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Np	0.00E+00							0.00E+00	7.35E+00	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Zr/Nb	1.16E+12							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Bu/Rb	2.08E+13							0.00E+00	1.84E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Ce/Pf	1.34E+16							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Sr/Y	4.27E+16							0.00E+00	8.08E-02	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Pa	1.55E+14							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Am/Cm	4.03E+15							0.00E+00	1.78E+01	0.00E+00		
高レベル廃液濃縮機	Np	0.00E+00							0.00E+00	3.41E-01	0.00E+00		
第1-時貯留池	Zr/Nb	1.54E+10							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
第1-時貯留池	Bu/Rb	8.97E+11							0.00E+00	1.84E-02	0.00E+00		
第1-時貯留池	Ce/Pf	7.75E+14							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
第1-時貯留池	Sr/Y	1.22E+10							0.00E+00	8.08E-02	0.00E+00		
第1-時貯留池	Zr/Nb	5.65E+14							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
第1-時貯留池	Pa	2.65E+15							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
第1-時貯留池	Am/Cm	3.15E+15							0.00E+00	1.78E+01	0.00E+00		
第1-時貯留池	Np	5.39E+10							0.00E+00	7.35E+00	0.00E+00		
第2-時貯留池	Zr/Nb	4.05E+11							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
第2-時貯留池	Bu/Rb	1.02E+12							0.00E+00	1.84E-02	0.00E+00		
第2-時貯留池	Ce/Pf	2.94E+16							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
第2-時貯留池	Sr/Y	2.93E+15							0.00E+00	8.08E-02	0.00E+00		
第2-時貯留池	Pa	3.29E+15							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
第2-時貯留池	Am/Cm	2.67E+14							0.00E+00	1.78E+01	0.00E+00		
第2-時貯留池	Np	3.96E+11							0.00E+00	3.41E-01	0.00E+00		
第3-時貯留池	Zr/Nb	0.00E+00							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
第3-時貯留池	Bu/Rb	2.50E+10							0.00E+00	1.84E-02	0.00E+00		
第3-時貯留池	Ce/Pf	6.00E+00							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
第3-時貯留池	Sr/Y	0.00E+00							0.00E+00	8.08E-02	0.00E+00		
第3-時貯留池	Pa	1.30E+15							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
第3-時貯留池	Am/Cm	7.31E+10							0.00E+00	1.78E+01	0.00E+00		
第3-時貯留池	Np	4.41E+10							0.00E+00	7.35E+00	0.00E+00		
第3-時貯留池	Zr/Nb	3.14E+11							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
第3-時貯留池	Bu/Rb	3.74E+12							0.00E+00	1.84E-02	0.00E+00		
第3-時貯留池	Ce/Pf	1.45E+16							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
第3-時貯留池	Sr/Y	3.28E+11							0.00E+00	8.08E-02	0.00E+00		
第3-時貯留池	Pa	1.14E+15							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
第3-時貯留池	Am/Cm	3.28E+11							0.00E+00	1.78E+01	0.00E+00		
第3-時貯留池	Np	1.83E+12							0.00E+00	3.41E-01	0.00E+00		
第4-時貯留池	Zr/Nb	5.69E+11							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
第4-時貯留池	Bu/Rb	7.30E+14							0.00E+00	1.84E-02	0.00E+00		
第4-時貯留池	Ce/Pf	2.87E+16							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
第4-時貯留池	Sr/Y	6.39E+11							0.00E+00	8.08E-02	0.00E+00		
第4-時貯留池	Pa	1.40E+15							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
第4-時貯留池	Am/Cm	3.91E+15							0.00E+00	1.78E+01	0.00E+00		
第4-時貯留池	Np	5.75E+11							0.00E+00	7.35E+00	0.00E+00		
第4-時貯留池	Zr/Nb	3.79E+12							0.00E+00	3.41E-02	0.00E+00		
第4-時貯留池	Bu/Rb	1.80E+10							0.00E+00	1.84E-02	0.00E+00		
第4-時貯留池	Ce/Pf	2.81E+11							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
第4-時貯留池	Sr/Y	5.62E+11							0.00E+00	8.08E-02	0.00E+00		
第4-時貯留池	Pa	3.29E+14</											





第 1. - 8 表 ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋における事態の収束  
までの放出量（セシウム-137 換算）の計算過程

蒸発乾固 対象貯槽等	核種 G r	MAR [B q]	A R F [-]	L P F [-]	沸騰開始 時間 [h]	冷却コイル 等への過水 開始時間 [h]	沸騰継続時間 [h]	D R [-]	①	②	③=①×②	④=Σ③	⑤=Σ④
									放出量 [B q]	セシウム-137 換算係数 [B q / B q]	放出量 (セシウム-137換算) [B q]	機器総放出量 (セシウム-137換算) [T B q]	建屋総放出量 (セシウム-137換算) [T B q]
硝酸プルトニウム貯槽	Zr / Nb	0.00E+00							0.00E+00	2.41E-02	0.00E+00		
硝酸プルトニウム貯槽	Ru / Rh	2.08E+06							1.64E-06	1.84E-02	3.02E-08		
硝酸プルトニウム貯槽	Ce / Ba	4.04E+08							3.18E-04	5.13E-01	1.63E-04		
硝酸プルトニウム貯槽	Ce / Pr	8.47E+04							6.67E-08	5.35E-03	3.57E-10		
硝酸プルトニウム貯槽	Sr / Y	4.92E+08	5.00E-05	1.00E-07	19.1	26.3	46.0	1.57E-01	3.87E-04	8.08E-02	3.13E-05	2.18E-07	
硝酸プルトニウム貯槽	ネの他FP	6.36E+09							5.01E-03	4.87E-01	2.44E-03		
硝酸プルトニウム貯槽	Pu	1.56E+17							1.23E+05	1.76E+00	2.16E+05		
硝酸プルトニウム貯槽	Am / Cm	1.52E+14							1.20E+02	1.78E+01	2.13E+03		
硝酸プルトニウム貯槽	U	8.72E+07							6.87E-05	7.35E+00	5.05E-04		
硝酸プルトニウム貯槽	Np	0.00E+00							0.00E+00	3.41E-01	0.00E+00		
混合槽A	Zr / Nb	0.00E+00							0.00E+00	2.41E-02	0.00E+00		
混合槽A	Ru / Rh	1.29E+06							0.00E+00	1.84E-02	0.00E+00		
混合槽A	Ce / Ba	2.50E+08							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
混合槽A	Ce / Pr	5.25E+04							0.00E+00	5.35E-03	0.00E+00		
混合槽A	Sr / Y	3.04E+08	5.00E-05	1.00E-07	30.9	26.3	85.4	0.00E+00	0.00E+00	8.08E-02	0.00E+00	0.00E+00	2.18E-07
混合槽A	ネの他FP	3.93E+09							0.00E+00	4.87E-01	0.00E+00		
混合槽A	Pu	9.58E+16							0.00E+00	1.76E+00	0.00E+00		
混合槽A	Am / Cm	9.34E+13							0.00E+00	1.78E+01	0.00E+00		
混合槽A	U	2.58E+10							0.00E+00	7.35E+00	0.00E+00		
混合槽A	Np	4.35E+08							0.00E+00	3.41E-01	0.00E+00		
混合槽B	Zr / Nb	0.00E+00							0.00E+00	2.41E-02	0.00E+00		
混合槽B	Ru / Rh	1.29E+06							0.00E+00	1.84E-02	0.00E+00		
混合槽B	Ce / Ba	2.50E+08							0.00E+00	5.13E-01	0.00E+00		
混合槽B	Ce / Pr	5.25E+04							0.00E+00	5.35E-03	0.00E+00		
混合槽B	Sr / Y	3.04E+08	5.00E-05	1.00E-07	30.9	26.3	85.4	0.00E+00	0.00E+00	8.08E-02	0.00E+00	0.00E+00	
混合槽B	ネの他FP	3.93E+09							0.00E+00	4.87E-01	0.00E+00		
混合槽B	Pu	9.58E+16							0.00E+00	1.76E+00	0.00E+00		
混合槽B	Am / Cm	9.34E+13							0.00E+00	1.78E+01	0.00E+00		
混合槽B	U	2.58E+10							0.00E+00	7.35E+00	0.00E+00		
混合槽B	Np	4.35E+08							0.00E+00	3.41E-01	0.00E+00		

※ L P F = 1 / D F

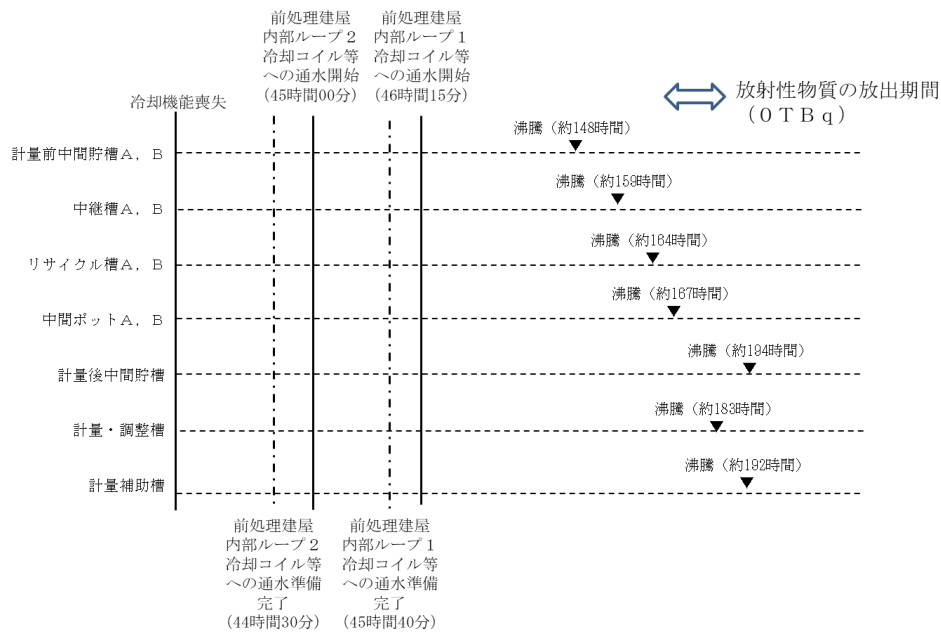
第1. - 9表 高レベル廃液ガラス固化建屋における事態の収束までの  
放出量(セシウム-137換算)の計算過程

蒸発乾固 対象貯槽等	核種Gr	MAR [Bq]	ARF [-]	LPF [-]	沸騰開始 時間 [h]	冷却コイル 等への過水 開始時間 [h]	沸騰継続時間 [h]	DR [-]	①		②		③=①×②		④=Σ③		⑤=Σ④		
									放出量 [Bq]	セシウム-137 換算係数 [Bq/Bq]	放出量 (セシウム-137換算) [Bq]	機器総放出量 (セシウム-137換算) [TBq]	建屋総放出量 (セシウム-137換算) [TBq]						
第1高レベル濃縮液貯槽	Zr/Nb	4.70E+13							2.18E+01	2.41E-02	3.09E-01								
第1高レベル濃縮液貯槽	Ru/Rh	8.44E+14							2.31E+02	1.84E-02	4.25E+00								
第1高レベル濃縮液貯槽	Ce/Ba	2.50E+18							6.83E+05	5.13E-01	3.50E+05								
第1高レベル濃縮液貯槽	Ce/Pzr	5.30E+13							1.45E+01	5.35E-03	7.75E-02								
第1高レベル濃縮液貯槽	Sn/Y	1.73E+18							4.72E+05	8.08E-02	3.81E+04								
第1高レベル濃縮液貯槽	Mo/P	1.70E+17	5.00E-05	1.00E-07	24.6	34.6	183.0	5.47E-02	4.64E+04	4.87E-01	2.26E+04			1.15E-06					
第1高レベル濃縮液貯槽	Pu	4.88E+15							1.28E+03	1.76E+00	2.25E+03								
第1高レベル濃縮液貯槽	Am/Cm	1.51E+17							4.13E+04	1.78E+01	7.35E+05								
第1高レベル濃縮液貯槽	U	4.86E+10							1.33E-02	7.35E+00	9.77E-02								
第1高レベル濃縮液貯槽	Np	3.01E+14							8.23E+01	3.41E-01	2.81E+01								
第2高レベル濃縮液貯槽	Zr/Nb	4.70E+13							1.88E+01	2.41E-02	3.09E-01								
第2高レベル濃縮液貯槽	Ru/Rh	8.44E+14							2.65E+02	1.84E-02	4.89E+00								
第2高レベル濃縮液貯槽	Ce/Ba	2.50E+18							7.86E+05	5.13E-01	4.03E+05								
第2高レベル濃縮液貯槽	Ce/Pzr	5.30E+13							1.66E+01	5.35E-03	8.91E-02								
第2高レベル濃縮液貯槽	Sn/Y	1.73E+18							5.13E+05	8.08E-02	4.28E+04								
第2高レベル濃縮液貯槽	Mo/P	1.70E+17	5.00E-05	1.00E-07	24.6	36.1	183.0	6.28E-02	5.34E+04	4.87E-01	2.60E+04			1.32E-06					
第2高レベル濃縮液貯槽	Pu	4.88E+15							1.47E+03	1.76E+00	2.59E+03								
第2高レベル濃縮液貯槽	Am/Cm	1.51E+17							4.75E+04	1.78E+01	8.45E+05								
第2高レベル濃縮液貯槽	U	4.86E+10							1.53E-02	7.35E+00	1.12E-01								
第2高レベル濃縮液貯槽	Np	3.01E+14							9.46E+01	3.41E-01	3.23E+01								
第1高レベル濃縮液一時貯槽	Zr/Nb	9.78E+12							4.34E+00	2.41E-02	1.05E-01								
第1高レベル濃縮液一時貯槽	Ru/Rh	1.76E+14							7.80E+01	1.84E-02	1.44E+00								
第1高レベル濃縮液一時貯槽	Ce/Ba	4.17E+17							2.31E+05	5.13E-01	1.18E+05								
第1高レベル濃縮液一時貯槽	Ce/Pzr	1.10E+13							4.90E+00	5.35E-03	2.62E-02								
第1高レベル濃縮液一時貯槽	Sn/Y	3.00E+17	5.00E-05	1.00E-07	23.2	37.6	162.7	8.87E-02	1.59E+05	8.08E-02	1.29E+04			3.88E-07					
第1高レベル濃縮液一時貯槽	Mo/P	3.54E+16							1.37E+04	4.87E-01	7.64E+03								
第1高レベル濃縮液一時貯槽	Pu	9.76E+14							4.24E+00	2.41E-02	7.62E-02								
第1高レベル濃縮液一時貯槽	Am/Cm	3.15E+16							1.40E+04	1.78E+01	2.49E+05								
第1高レベル濃縮液一時貯槽	U	1.01E+10							4.49E-03	7.35E+00	3.30E-02								
第1高レベル濃縮液一時貯槽	Np	6.27E+13							2.78E+01	3.41E-01	9.49E+00								
第2高レベル濃縮液一時貯槽	Zr/Nb	9.78E+12							4.34E+00	2.41E-02	1.05E-01								
第2高レベル濃縮液一時貯槽	Ru/Rh	1.76E+14							7.80E+01	1.84E-02	1.44E+00								
第2高レベル濃縮液一時貯槽	Ce/Ba	5.21E+17							2.31E+05	5.13E-01	1.18E+05								
第2高レベル濃縮液一時貯槽	Ce/Pzr	1.10E+13							4.90E+00	5.35E-03	2.62E-02								
第2高レベル濃縮液一時貯槽	Sn/Y	3.00E+17	5.00E-05	1.00E-07	23.2	37.6	162.7	8.87E-02	1.59E+05	8.08E-02	1.29E+04			3.88E-07					
第2高レベル濃縮液一時貯槽	Mo/P	3.54E+16							1.37E+04	4.87E-01	7.64E+03								
第2高レベル濃縮液一時貯槽	Pu	9.76E+14							4.24E+00	2.41E-02	7.62E-02								
第2高レベル濃縮液一時貯槽	Am/Cm	3.15E+16							1.40E+04	1.78E+01	2.49E+05								
第2高レベル濃縮液一時貯槽	U	1.01E+10							4.49E-03	7.35E+00	3.30E-02								
第2高レベル濃縮液一時貯槽	Np	6.27E+13							2.78E+01	3.41E-01	9.49E+00								
高レベル原液混合槽A	Zr/Nb	7.83E+12							3.57E+00	2.41E-02	8.59E-02								
高レベル原液混合槽A	Ru/Rh	1.41E+14							6.41E+01	1.84E-02	1.18E+00								
高レベル原液混合槽A	Ce/Ba	4.17E+17							1.90E+05	5.13E-01	9.74E+04								
高レベル原液混合槽A	Ce/Pzr	8.83E+12							4.02E+00	5.35E-03	2.15E-02								
高レベル原液混合槽A	Sn/Y	2.88E+17	5.00E-05	1.00E-07	23.1	37.9	162.7	9.11E-02	1.31E+05	8.08E-02	1.06E+04			3.19E-07					
高レベル原液混合槽A	Mo/P	2.83E+16							3.56E+02	4.87E-01	6.26E+02								
高レベル原液混合槽A	Pu	7.81E+14							3.56E+02	1.76E+00	6.26E+02								
高レベル原液混合槽A	Am/Cm	2.52E+16							1.15E+04	1.78E+01	2.04E+05								
高レベル原液混合槽A	U	8.10E+09							3.69E-03	7.35E+00	2.71E-02								
高レベル原液混合槽A	Np	5.02E+13							2.29E+01	3.41E-01	7.80E+00								
高レベル原液混合槽B	Zr/Nb	7.83E+12							3.57E+00	2.41E-02	8.59E-02								
高レベル原液混合槽B	Ru/Rh	1.41E+14							6.41E+01	1.84E-02	1.18E+00								
高レベル原液混合槽B	Ce/Ba	4.17E+17							1.90E+05	5.13E-01	9.74E+04								
高レベル原液混合槽B	Ce/Pzr	8.83E+12							4.02E+00	5.35E-03	2.15E-02								
高レベル原液混合槽B	Sn/Y	2.88E+17	5.00E-05	1.00E-07	23.1	37.9	162.7	9.11E-02	1.31E+05	8.08E-02	1.06E+04			3.19E-07					
高レベル原液混合槽B	Mo/P	2.83E+16							3.56E+02	4.87E-01	6.26E+02								
高レベル原液混合槽B	Pu	7.81E+14							3.56E+02	1.76E+00	6.26E+02								
高レベル原液混合槽B	Am/Cm	2.52E+16							1.15E+04	1.78E+01	2.04E+05								
高レベル原液混合槽B	U	8.10E+09							3.69E-03	7.35E+00	2.71E-02								
高レベル原液混合槽B	Np	5.02E+13							2.29E+01	3.41E-01	7.80E+00								
供給液槽A	Zr/Nb	1.96E+12							8.14E-01	2.41E-02	1.96E-02								
供給液槽A	Ru/Rh	3.52E+13							1.46E+01	1.84E-02	2.70E-01								
供給液槽A	Ce/Ba	1.04E+17							4.33E+04	5.13E-01	2.22E+04								
供給液槽A	Ce/Pzr	2.21E+12							9.18E-01	5.35E-03	4.91E-03								
供給液槽A	Sn/Y	7.19E+16	5.00E-05	1.00E-07	24.4	37.9	162.7	8.32E-02	2.99E+04	8.08E-02	2.42E+03			7.28E-08					
供給液槽A	Mo/P	7.08E+15							2.95E+03	4.87E-01	1.43E+03								
供給液槽A	Pu	1.95E+14							8.12E+01	1.76E+00	1.43E+02								
供給液槽A	Am/Cm	6.30E+15							2.62E+03	1.78E+01	4.66E+04								
供給液槽A	U	2.03E+09							8.43E-04	7.35E+00	6.20E-03								
供給液槽A	Np	1.25E+13							5.22E+00	3.41E-01	1.78E+00								
供給液槽B	Zr/Nb	1.96E+12							1.96E+01	2.41E-02	1.78E+00								
供給液槽B	Ru/Rh	3.52E+13							1.46E+01	1.84E-02	2.70E-01								
供給液槽B	Ce/Ba	1.04E+17							4.33E+04	5.13E-01	2.22E+04								
供給液槽B	Ce/Pzr	2.21E+12							9.18E-01	5.35E-03	4.91E-03								
供給液槽B	Sn/Y	7.19E+16	5.00E-05	1.00E-07</															

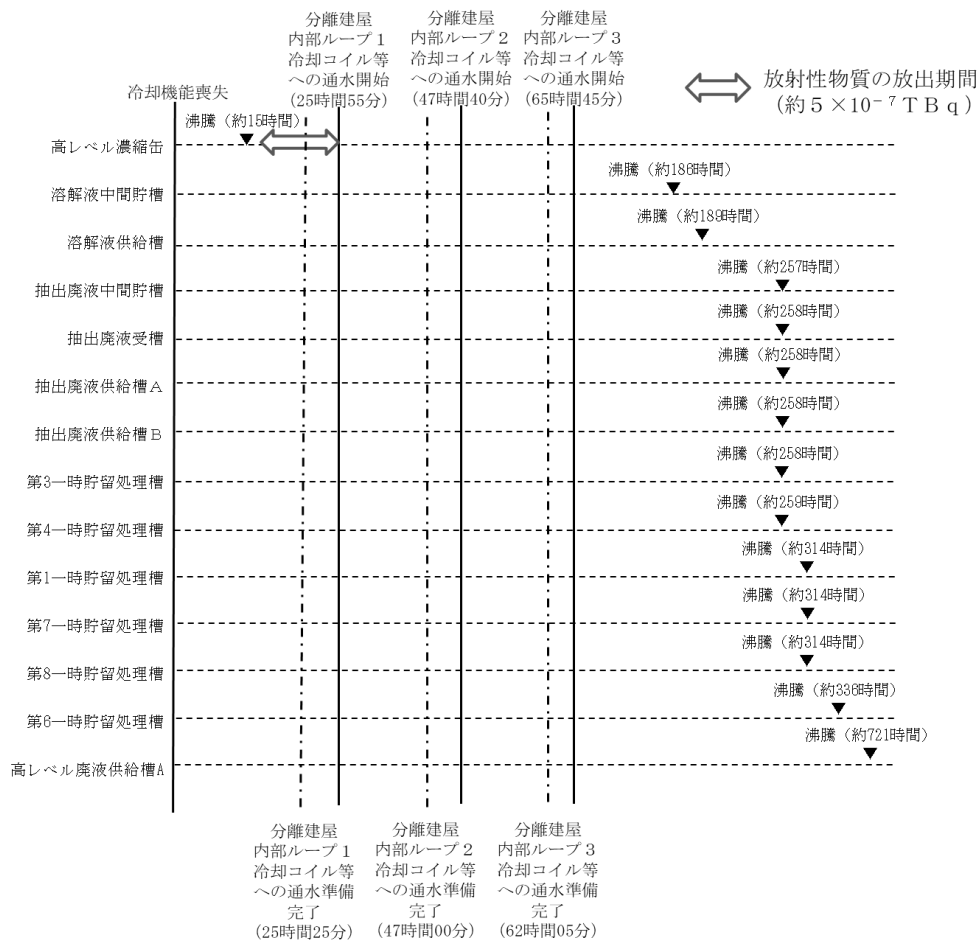
第 1. - 10 表 蒸発乾固における事態の収束までの放出量  
(セシウム-137 換算)

建屋	放出量 (セシウム-137 換算) [T B q]
前処理建屋	- ※
分離建屋	$5 \times 10^{-7}$
精製建屋	$5 \times 10^{-6}$
ウラン・プルトニウム 混合脱硝建屋	$3 \times 10^{-7}$
高レベル廃液 ガラス固化建屋	$4 \times 10^{-6}$
合計	$9 \times 10^{-6}$

※沸騰前までに全ての貯槽等で冷却コイル等への通水が完了するため、放射性物質の放出はない。

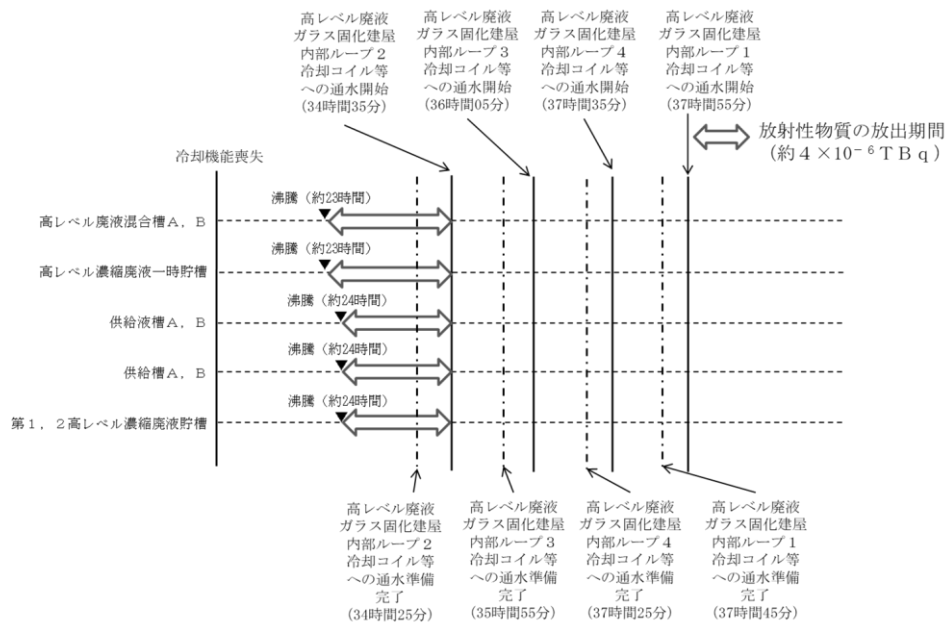


第 1. - 1 図 前処理建屋の放出量評価の前提



第 1. - 2 図 分離建屋の放出量評価の前提





第 1. - 5 図 高レベル廃液ガラス固化建屋の放出量評価の前提

## 2. 沸騰状態における飛沫同伴移行割合について<sup>(1)</sup>

### 2.1 移行割合の定義

冷却機能喪失に伴う崩壊熱による高レベル廃液等の沸騰時の、飛まつ同伴に起因する気相中への放射性物質の移行評価に用いる移行割合 A R F は、貯槽等内の全放射性物質質量 [ B q ] に対する貯槽等外部に移行した放射性物質質量 [ B q ] の割合として定義される。

$$\text{移行割合} = \frac{\text{貯槽等外部に移行した放射性物質質量 [ B q ]}}{\text{貯槽等内の全放射性物質質量 [ B q ]}}$$

### 2.2 移行割合の設定について

高レベル廃液等の沸騰に伴い気相中に移行する放射性物質の移行割合は、以下に示す試験の結果から、保守性を見込んだ値として 0.005% とする。

#### 2.2.1 小型試験

本試験では、蒸気流速を変化させて、溶液が 120℃ に至るまでの沸騰状態での飛まつ同伴による気相中への移行量を測定し、蒸気流速が外部移行割合に及ぼす影響を確認している。

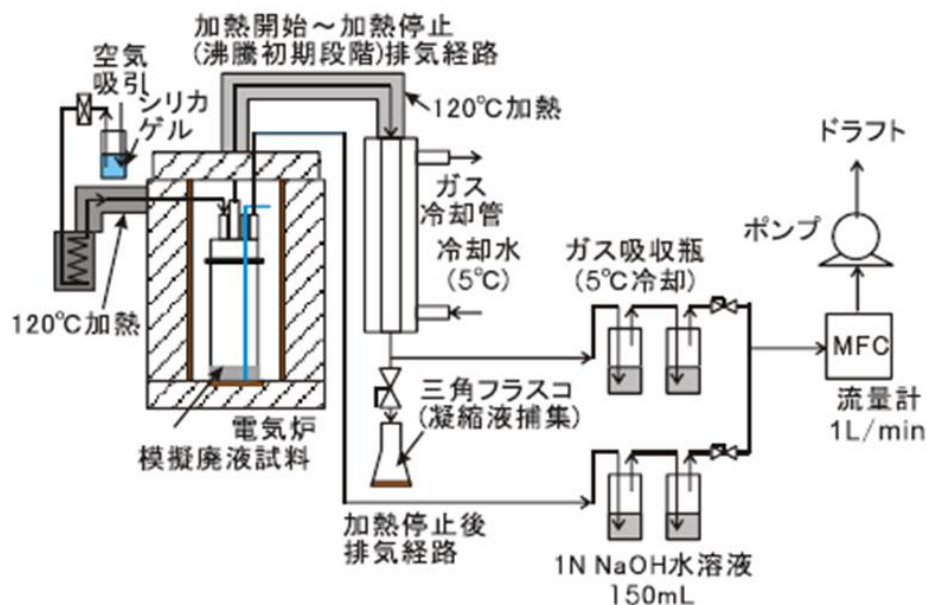
電気炉内に設置した高さ約 0.3m、内径約 0.09m のフラスコ内で、模擬高レベル廃液 100mL を所定の流速 ( 1 ~ 2 c m / s ) となるように温度 120℃ まで蒸発させ、発生した蒸気により容器外部に運ばれた物質 (セシウム, ネオジウム) の量を測定することにより、外部移行割合 (容器外部に運ばれた物質質量 ÷ 初期存在量) を求めている。

流速は、時間ごとに回収した凝縮液量を元に、容器断面積及



び試料回収時間から算出した。

蒸気流速に対する外部移行割合の測定結果は第 2. - 1 表のとおりであり, 流速によらず外部移行割合はほぼ一定の値となった。



第 2. - 1 図 小型試験の概略図

第 2. - 1 表 小型試験の結果

流速(cm/s)	外部移行割合※
約 1.1	$4.3 \times 10^{-5}$
約 1.4	$3.6 \times 10^{-5}$
約 1.6	$4.5 \times 10^{-5}$
約 1.7	$3.5 \times 10^{-5}$

## 2.2.2 工学規模試験

本試験では、高さ約 2 m，内径約 0.2m の円筒容器内で、模擬高レベル廃液 400m L を蒸気流速 1.1 c m / s で蒸発乾固させ、模擬高レベル廃液が 140℃ に到達するまでの間に、試料容器以降で捕集された物質の割合を測定している。また、本試験では、ブローにより流量 10 L / m i n で吸引が行われ、吸引に伴い、試験装置内の圧力を一定に保つため N<sub>2</sub> ガスが自動的に供給されるため、掃気 N<sub>2</sub> ガスに起因する放射性物質の移行も含まれる。試験で得られた移行割合を第 2. - 2 表に示す。

ここで、試験結果を実機に適用する場合には、容器の寸法が大きくなるにつれて移行割合に及ぼす壁面の影響が相対的に小さくなることを考慮する必要がある。このため、本試験では、壁面への付着量を極力低減するよう壁面を 150℃ 以上に加熱し、壁面での凝縮による還流及び熱泳動の影響を防止する考慮を払っている。

また、内壁（ライナー）に付着した物質量を測定した結果は液面近くでのみ付着が確認され、この付着量は第 2. - 2 図に示すとおり、全回収量の 4.4% であった。これは、蒸気と共に容器外部に移行できない粗大粒子が液面近くで跳ね、重力落下で沈降する過程で壁に付着したものと考えられる。

高さ約 0.8m の結果は本来移行割合とはならない粗大粒子の結果を含むおそれがあるが保守性を見込んだ A R F として採用している。

以上のことから、工学規模試験の結果を用いて実機に適用する移行割合を求めることは妥当であると考えられる。

第 2. - 2 表 工学規模試験の結果

高さ	ARF
約 0.8m	$3.7 \times 10^{-5}$
約 2m	$1.7 \times 10^{-5}$

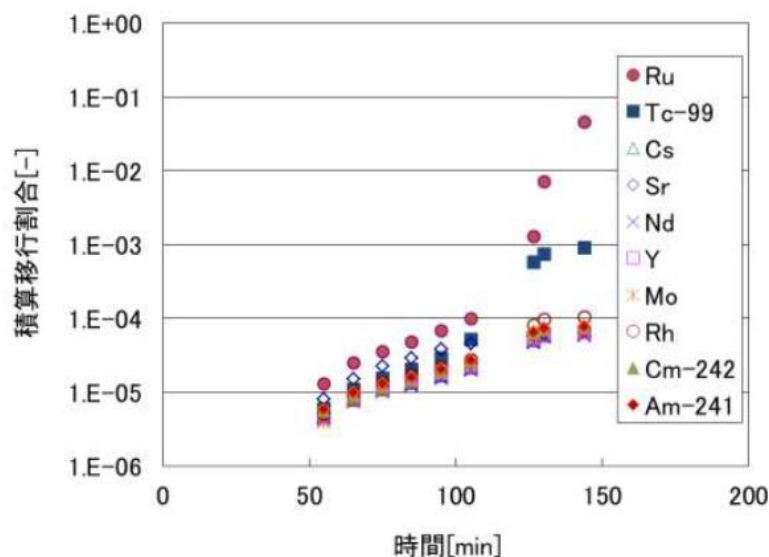


第 2. - 2 図 フィルタの高さを約 0.8mとした試験の回収割合

### 2.3 沸騰初期及び沸騰晩期における移行割合について

有効性評価で使用した移行割合は沸騰から乾燥し固化に至るまでの積算移行率を基に設定している。有効性評価においては、拡大防止対策である貯槽等への注水を継続して実施するため、沸騰初期の状態を維持している。しかし、沸騰初期と晩期で積算移行率に違いがある可能性があり、これに対し、小型 A R F 測定装置を用いて実廃液を 50W で 400℃ まで、また、100W で 300℃ まで加熱し、捕集した凝縮液の分析により放射性物質の積算移行割合を測定した。試験結果の一例を第 2. - 3 図に示す。

積算移行割合の経時変化を見ると、難揮発性核種では、沸騰初期及び沸騰晩期における積算移行割合はほぼ一定であり、有意な差がみられないことから、有効性評価で設定した移行割合への影響はないと考えられる。



第 2. - 3 図 凝縮液の I C P - M S 分析結果  
( ~ 400℃ / 100W )

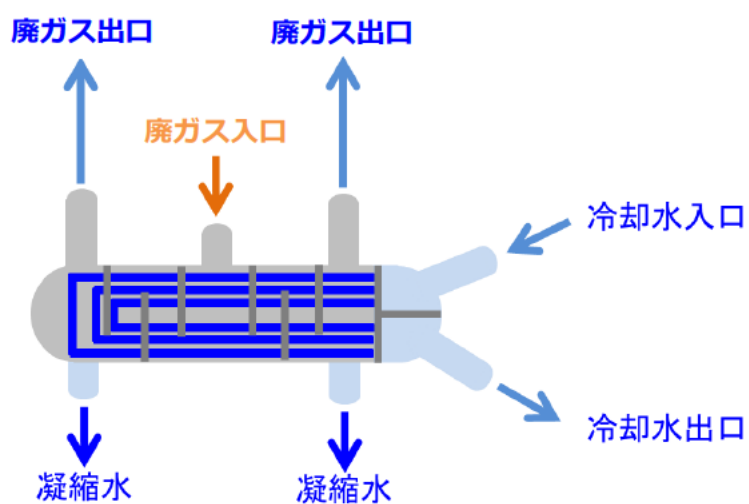
### 3. 除染係数の設定について

#### 3.1 凝縮器の除染係数の設定について

##### 3.1.1 凝縮器の概要

凝縮器の設計は以下のとおりである。

- ✓ 多管式熱交換器（シェル・アンド・チューブ型）
- ✓ 凝縮器出口排気温度を50℃以下にできる除熱能力を有する。



第 3. - 1 図 凝縮器の概要図

### 3.1.2 凝縮器の除染係数に係る文献

(5)  
文献では、高レベル廃液ガラス固化工程における廃ガス処理設備について、各国の設備の公開データを取り纏めており、その結果から廃ガス処理設備の粒子に対する除染係数を記している。

この結果を下表に示す。

本表では、粒子に対する除染係数は、凝縮器でD F 100～1000を期待できるとしている。

第 3. - 1 表 廃ガス処理設備の粒子に対する除染係数

TABLE 5  
TYPICAL DECONTAMINATION FACTORS ACROSS OFF-GAS CLEANUP DEVICES

Component	DF			
	Particulates	Volatilized Ru	NO <sub>2</sub>	NO
Cyclone	10 <sup>a</sup>	1	1	1
Venturi Scrubber	100-600 <sup>a, b</sup>	10 <sup>a, b</sup>	2	1
Tube and Shell Condenser	10 <sup>2</sup> -10 <sup>3b</sup>	2x10 <sup>2a, b, h</sup>	2	1
NO <sub>x</sub> Absorber	10	10	5 <sup>i</sup>	1
Brink Fiber Mist Eliminator	10 <sup>2</sup>	1	1	1
Packed Spray Tower	10 <sup>3</sup>	10 <sup>2</sup>	4	1
NO <sub>x</sub> Converter	2	3.8x10 <sup>2d</sup>	10 <sup>2g</sup>	10 <sup>2g</sup>
Ruthenium Sorber: Silica Gel	8 <sup>a, c</sup>	10 <sup>3a, e</sup>	1	1
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> on Glass	2 <sup>j</sup>	(1 to 5)x10 <sup>2</sup>	1	1
Sintered Metal Filter	10 <sup>3f</sup>	1	1	1
HEPA Filter	10 <sup>3a</sup>	1	1	1

### 3.2 経路上における放射性エアロゾルの除染係数の設定について

#### 3.2.1 塔槽類廃ガス処理設備の除染係数に係る文献

文献では、除染係数について以下のとおり記している。

- ▶ 蒸発乾固の場合、放射性物質は蒸気とともに同伴するミスト（液滴）中に溶存している。
- ▶ ミストは気体に比べて質量が大きく、塔槽類廃ガス処理設備の配管の曲がり部等において慣性によりその多くが配管の内壁に衝突する。
- ▶ 配管内壁では放熱による蒸気の凝縮により液膜が形成されており、衝突したミスト中の放射性物質は液膜に吸収される。
- ▶ Walsh, S c h e a<sup>(6)</sup>による蒸発缶の研究によれば、初期のミスト濃度  $1000\text{mg}/\text{m}^3$  に対して、1回の直角衝突を通過した後のミスト濃度は  $10\text{mg}/\text{m}^3$  以下となることが報告されている。
- ▶ 蒸発乾固による発生するミストの濃度は約  $100\text{mg}/\text{m}^3$  であるため、1回の曲がり部における除染係数は最低でも10が想定される。
- ▶ 実際の塔槽類廃ガス処理設備には、数十箇所の曲がり部があるため、除染係数として10以上が期待できる。



第 3. - 2 図 ミストの慣性衝突のイメージ及び  
塔槽類廃ガス処理設備の例



### 3.2.2 セル及び換気系の構造的な特徴での除染係数

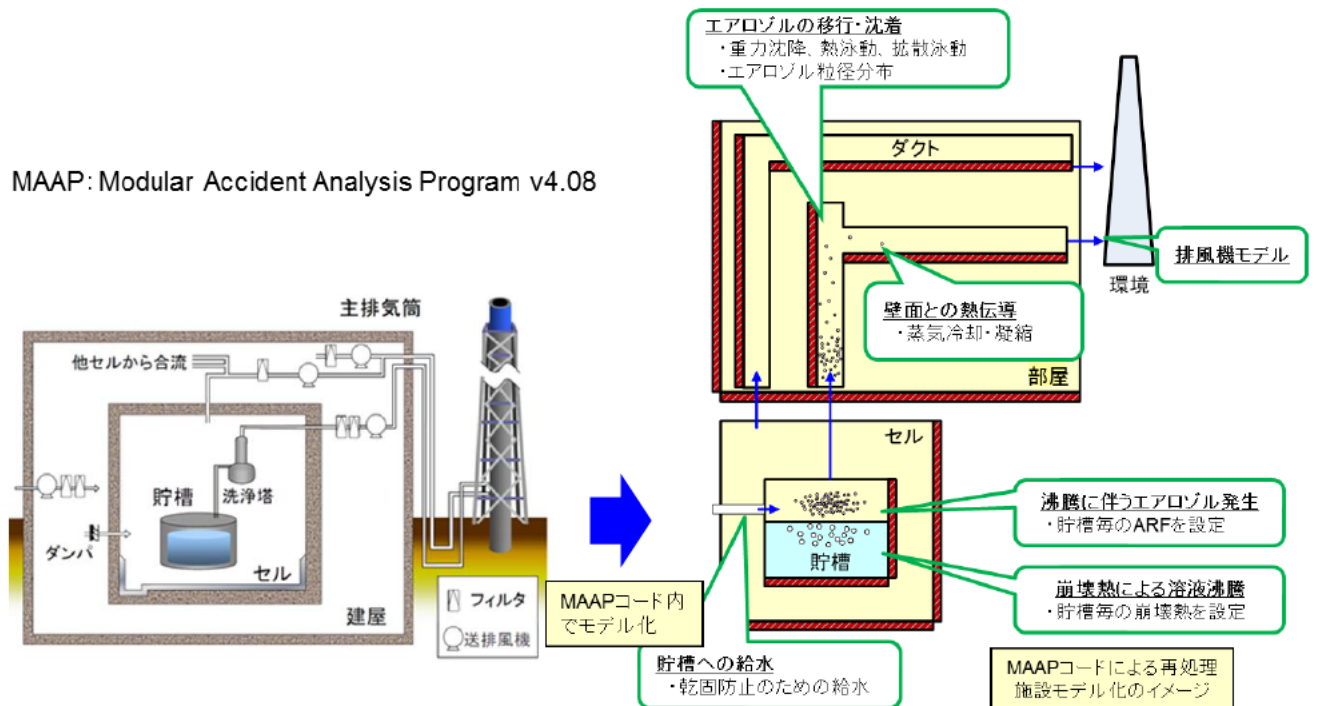
セル及び換気系における放射性エアロゾルの除染係数は、MAAPコードを用いて定量化が可能である。第3-3図にMAAPコードによるモデル化のイメージを示す。

以下に高レベル廃液ガラス固化建屋における評価例を示す。

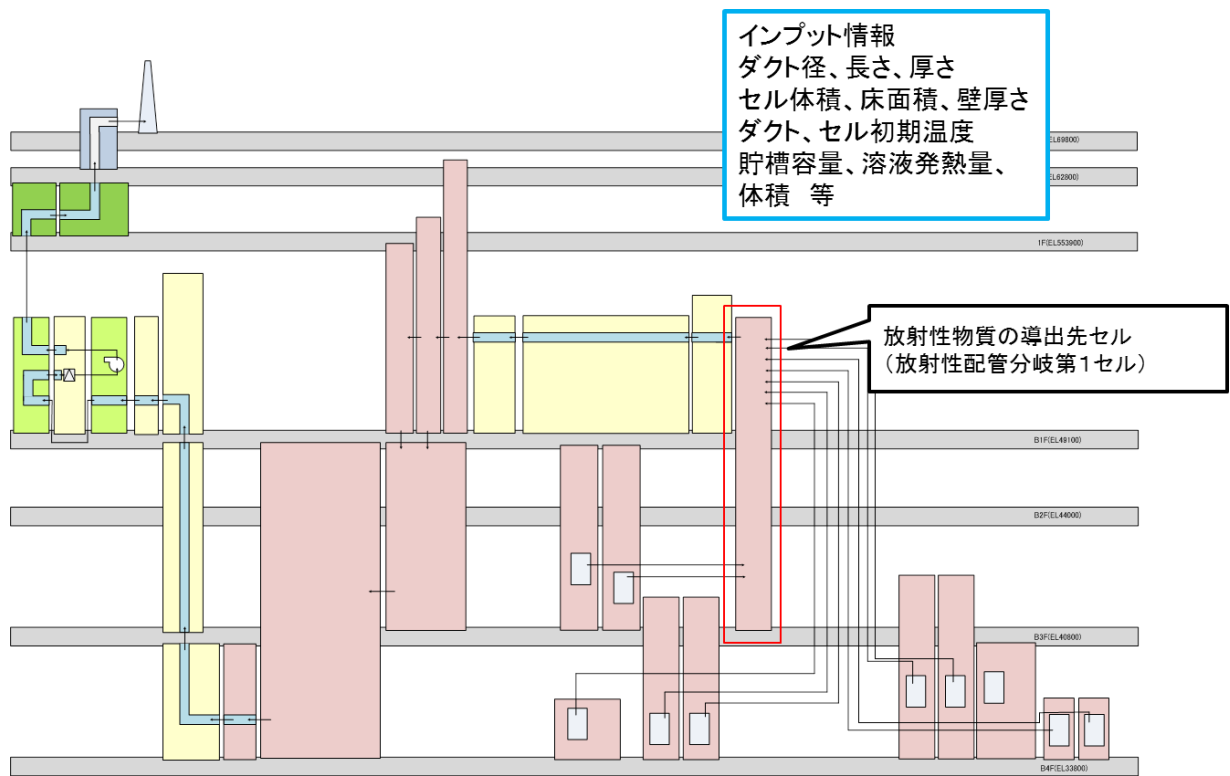
貯槽等から蒸気・エアロゾルが発生後、配管・ダクト・セルを経由して、大気中への放出に至るまでの移行挙動を計算し、主に以下のパラメータを評価する。

- ① 建屋の除染係数
- ② 建屋内の蒸気凝縮量分布

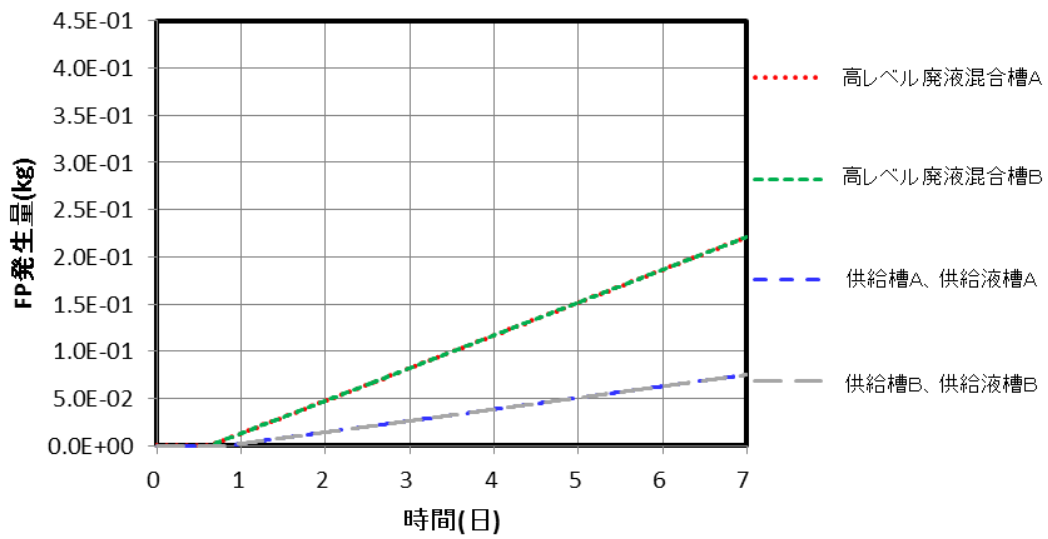
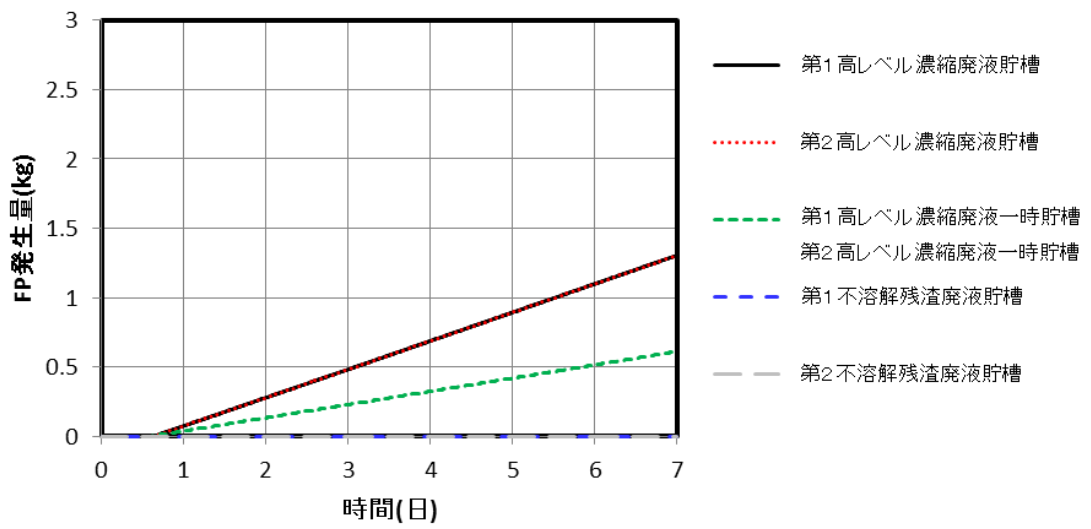
第3-4図に解析モデル、第3-5図及び第3-6図に評価結果を示す。



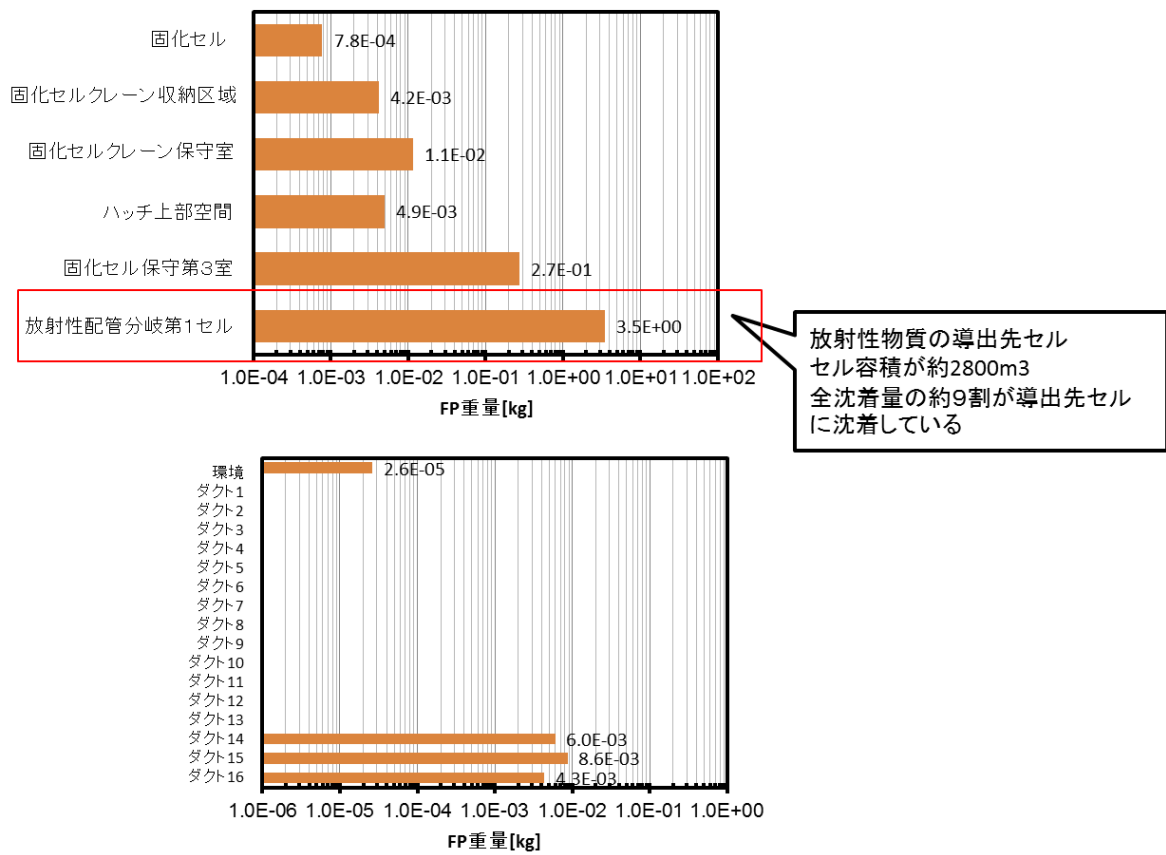
第3-3図 MAAPコードによるモデル化のイメージ



第 3. - 4 図 高レベル廃液ガラス固化建屋の解析モデル



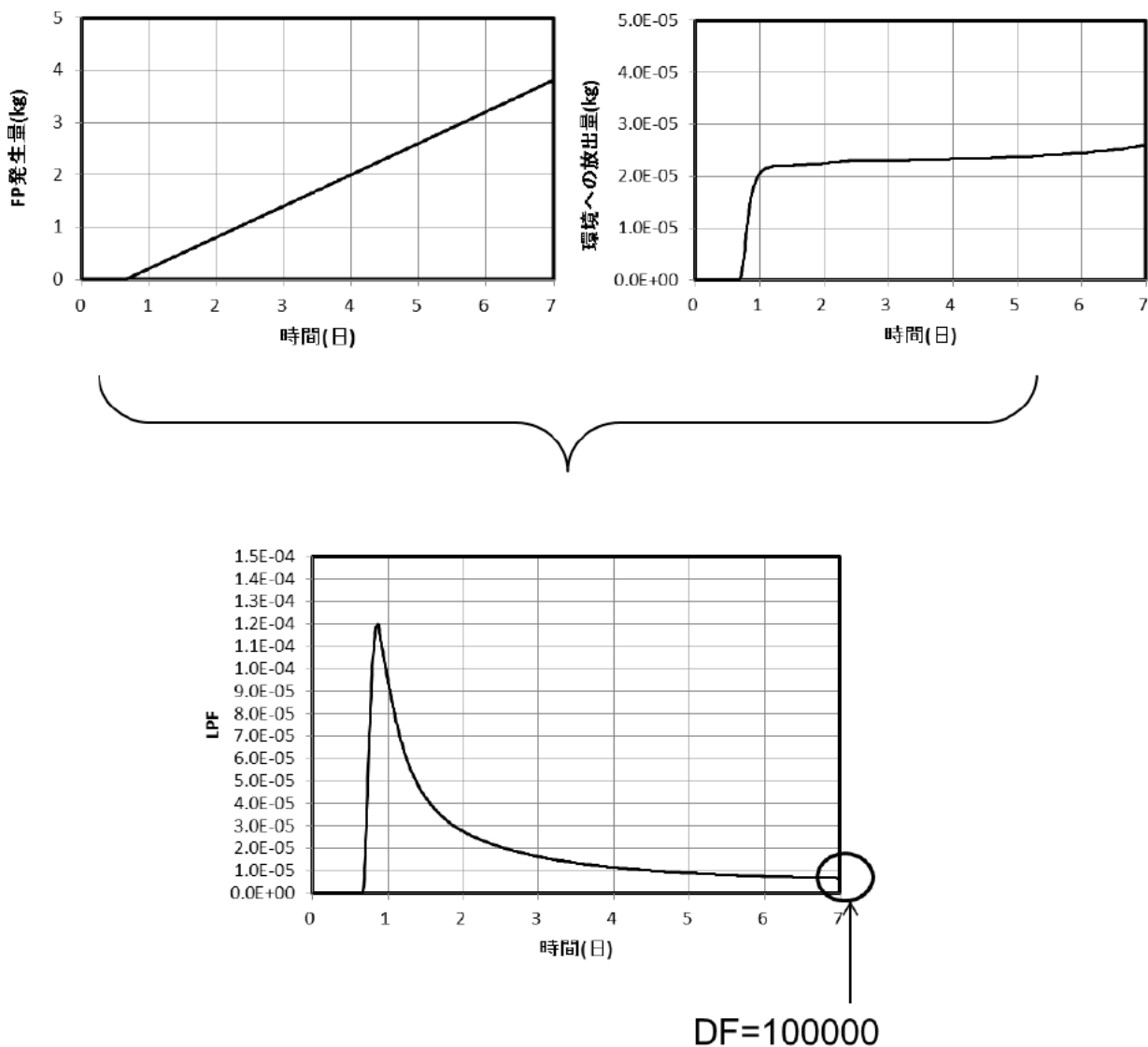
第 3. - 5 図 FP 発生量



第 3. - 6 図 放出経路沈着量

【除染係数(7日目)】

セルへの沈着による除染係数が  $10^5$  であり，効果が大きいことがわかる。本評価では重力沈降の効果のみ考慮しており，静的に閉じ込める効果や慣性沈着の効果を織り込んでおらず，これらを考慮するとさらなる低減効果が期待できる。



第 3. - 7 図 移行率の経時変化

### 3.3 可搬型フィルタの除染係数の設定について

引用している試験条件及び蒸発乾固, 水素爆発への対処で除染係数は, フィルタ 1 段あたり 1000 を期待している可搬型フィルタの仕様は以下の通り同等であり, DF は適用可能である。

第 3. - 2 表 可搬型フィルタの仕様

項目	試験条件	実機条件 (可搬型フィルタ)	考察
ろ材	グラスファイバー	グラスファイバー	同一の素材であり適用可能である。
サイズ	幅-高さ-奥行き: 610-610-292(mm)	幅-高さ-奥行き: 610-610-約300(mm)	同様のサイズであり適用可能である。 (実機奥行きは構造図に記載ないため構造図から推測)
耐熱温度(°C)	200	180 (連続使用最高温度)	実機条件の温度に比べて、試験条件の耐熱温度が高いことから適用可能である。
定格風量(m <sup>3</sup> /h)	定格風量:2,000	約2,500	風量が異なる場合でも所定の除染効率を期待できることから適用可能である。
試験温度(°C)	25~45	50~100°C程度	試験に用いられているフィルタの最高使用温度を下回ることから適用可能である。
粒径	0.024~0.750µmで試験	エアロゾルの径は事象により異なるが、µmオーダーと想定	試験より0.13µm近辺で最もDFが低くなるが、この場合でもLPF10 <sup>-3</sup> に余裕があること、実機条件のエアロゾル径は0.13µmより大きいと想定されることから、適用可能と考える。

### 3.3.1 粒径について<sup>(7)</sup>

さまざまな粒径において除染係数 1000 を維持できている。

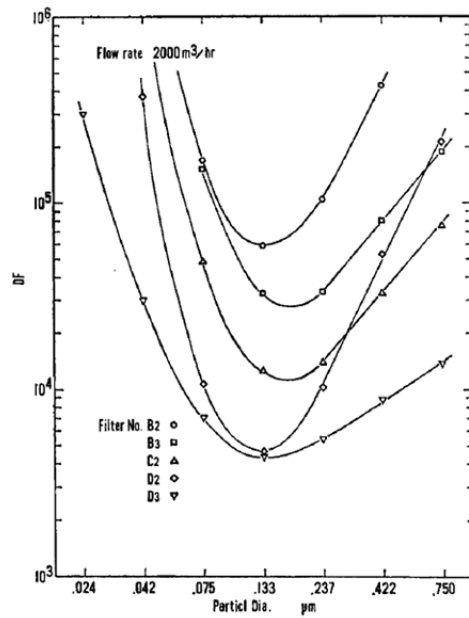


Fig. 3 Decontamination factor of HEPA filters measured by CNC/DB system

第 3. - 8 図 高性能粒子フィルタの粒径に対する除染係数

### 3.3.2 風量について<sup>(7)</sup>

さまざまな風量，粒径において除染係数 1000 を維持できている。

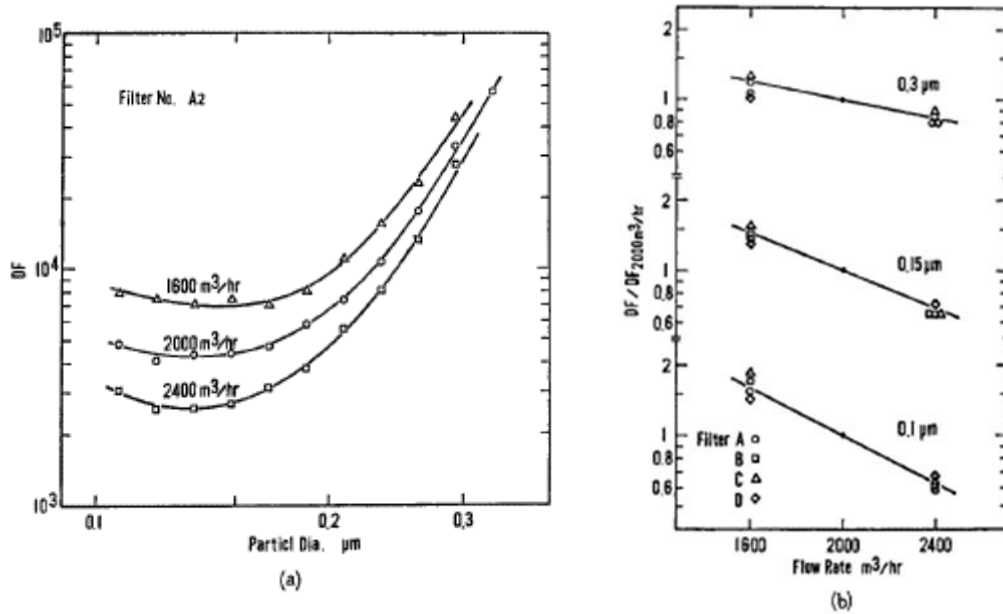


Fig. 5 (a), (b) Decontamination factor of HEPA filters as function of flow rate

第 3. - 9 図 高性能粒子フィルタの粒径及び風量に対する除染係数



### 3.4 ミストによる可搬型フィルタへの影響検討

高レベル廃液等の沸騰に伴い発生した蒸気は、凝縮器により凝縮されるが、水素爆発対策として実施する水素掃気空気に同伴する湿分は下流側へ流出する。

凝縮器は、廃ガス出口温度が50℃以下となるような除熱能力を有する設計とすることから、セルに導出される湿分は、第3. - 3表に示す50℃（飽和水蒸気量83 g / m<sup>3</sup>）の水素掃気空気に同伴する湿分となる。

また、セルに導出された水素掃気空気に同伴する湿分は、可搬型排風機により引き込まれる空気と混合する。可搬型排風機の容量を2400m<sup>3</sup> / h，引き込まれる空気の温度を0度（飽和水蒸気量4.9 g / m<sup>3</sup>），湿度を75%とした場合、引き込まれる空気に同伴する湿分は8.7 k g / hになる。

さらに、温度0℃の2400m<sup>3</sup> / hの空気に同伴できる湿分は11.7 k g / hであり、水素掃気空気に同伴する湿分と引き込まれる空気に同伴する湿分の合計が11.7 k g / hを超えなければミストの発生は無視することができる。第3. - 3表に示すとおり、前処理建屋、分離建屋、精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝建屋については影響を無視することが出来る。

一方、高レベル廃液ガラス固化建屋については、凝縮器の除熱能力、水素掃気量及び引き込まれる空気温度設定の保守性から、高レベル廃液ガラス固化建屋においても大きな影響はないと考えられるが、蒸気発生量が多いことを考慮し、可搬型フィルタ上流にミスト除去を目的とした可搬型デミスタを設置することから、可搬型フィルタへ与える影響は無視することが出

来る。

第3. - 3表 ミストによる可搬型フィルタへの影響

建屋	水素掃気空気に 同伴する 湿分 (k g / h)	2400m <sup>3</sup> / h の空気に同伴 する湿分 (k g / h)	合計 (k g / h)
前処理建屋	2.6	8.7	11.3
分離建屋	2.9		11.6
精製建屋	1.3		10.0
ウラン・プルトニウム 混合脱硝建屋	0.4		9.1
高レベル 廃液ガラス固化建屋	18.3		27.0

#### 4. 参考文献

(1) 「再処理施設における放射性物質移行挙動に係る研究」運営管理グループ. 再処理施設における放射性物質移行挙動に係る研究報告書. 2014-02

(2) Science Applications International. Nuclear Fuel Cycle Facility Accident Analysis Handbook. United States Nuclear Regulatory Commission, 1998-03, NUREG/CR-6410.

(3) GENERIC PROCEDURES FOR ASSESSMENT AND RESPONSE DURING A RADIOLOGICAL EMERGENCY. IAEA, VIENNA, 2000 IAEA-TCDOC-1162

(4) ICRP. Age-dependent Doses to Members of the Public from Intake of Radionuclides : Part 5 Compilation of Ingestion and Inhalation Dose Coefficients. Annals of the ICRP, ICRP Publication 72. 1996, vol. 26, no. 1.

(5) J.D.Christian,D.T.Pence: “Critical Assessment of Method for Treating Airborne fluents from High-Level Waste Solidification Processes” PNL-2486(1977)

(6) “Sitting of fuel Reprocessing Plants and Waste Management Facilities”, ORNL-4451, 1970 (P8-45～)

(7) 尾崎誠, 金川昭. 高性能エアフィルタの苛酷時健全性試験, (I) DOP エアロゾルの捕集性能. 日本原子力学会誌. 1985, vol. 27, no. 7.

## 補足説明資料7－8

## 1. 凝縮水回収セルの漏えい液受皿等の凝縮水回収可能量について

高レベル廃液等の沸騰により発生した蒸気は、凝縮器において凝縮水となり、凝縮水回収先セルの漏えい液受皿等へ移送される。

本評価では、事態の収束までの凝縮水発生量が、凝縮水回収先セルの漏えい液受け皿等の容量を下回ることを確認する。

### 1.1 冷却コイル等への通水開始までの時間について

各建屋とも貯槽等への注水、塔槽類廃ガス処理設備からセルへの導出経路の構築、凝縮器による発生した蒸気及び放射性物質の除去、可搬型フィルタ及び可搬型排風機を用いた代替セル排気系による対応を優先して実施し、大気中への放射性物質の放出を抑制できる状態を整備してから、冷却コイル等への通水の作業に着手する。

冷却機能の喪失から冷却コイル等への通水開始までに要する時間は、第 1. - 1 表に示す通りである。

第 1. - 1 表 各建屋の冷却コイル等への通水開始時間

機器グループ	冷却機能の喪失から冷却コイル等への通水開始までの時間
前処理建屋内部ループ 1	46 時間 15 分
前処理建屋内部ループ 2	45 時間 00 分
分離建屋内部ループ 1	25 時間 55 分
分離建屋内部ループ 2	47 時間 40 分
分離建屋内部ループ 3	65 時間 45 分
精製建屋内部ループ 1	30 時間 40 分
精製建屋内部ループ 2	37 時間 30 分
ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋内部ループ	26 時間 20 分
高レベル廃液ガラス固化建屋内部ループ 1	37 時間 55 分
高レベル廃液ガラス固化建屋内部ループ 2	34 時間 35 分
高レベル廃液ガラス固化建屋内部ループ 3	36 時間 05 分
高レベル廃液ガラス固化建屋内部ループ 4	37 時間 35 分

## 1.2 冷却コイル等への通水開始までの凝縮水発生量について

凝縮水は、高レベル廃液等が沸騰し冷却コイル等への通水が開始されるまでの間で発生する。冷却コイル等への通水開始までの凝縮水発生量は、高レベル廃液等の蒸発速度から算出する。

各建屋の貯槽等の蒸発速度、沸騰までの時間余裕及び冷却コイル等への通水開始までの凝縮水発生量を第 1. - 2 表から第 1. - 6 表に示す。

第 1. - 2 表 前処理建屋の貯槽等の蒸発速度, 時間余裕及び凝縮水発生量

蒸発乾固 対象貯槽等	蒸発速度 ( $\text{m}^3/\text{h}$ )	時間余裕 (h)	凝縮水 発生量 ( $\text{m}^3$ )	建屋 合計 ( $\text{m}^3$ )	凝縮水回 収先セル の漏えい 液受皿等 の容量 ( $\text{m}^3$ )
中継槽 A	$6.8 \times 10^{-3}$	150	—※	—※	20
中継槽 B	$6.8 \times 10^{-3}$	150	—※		
リサイクル槽 A	$2.0 \times 10^{-3}$	160	—※		
リサイクル槽 B	$2.0 \times 10^{-3}$	160	—※		
計量前中間貯槽 A	$2.5 \times 10^{-2}$	140	—※		
計量前中間貯槽 B	$2.5 \times 10^{-2}$	140	—※		
計量後中間貯槽	$1.9 \times 10^{-2}$	190	—※		
計量・調整槽	$1.9 \times 10^{-2}$	180	—※		
計量補助槽	$5.3 \times 10^{-3}$	190	—※		
中間ポット A	$1.3 \times 10^{-4}$	160	—※		
中間ポット B	$1.3 \times 10^{-4}$	160	—※		

※ 沸騰に至る前に冷却コイル等への通水が開始されるため、凝縮水は発生しない

第 1. - 3 表 分離建屋の貯槽等の蒸発速度, 時間余裕及び凝縮水発生量

蒸発乾固 対象貯槽等	蒸発速度 ( $\text{m}^3/\text{h}$ )	時間 余裕 (h)	凝縮水 発生量 ( $\text{m}^3$ )	建屋 合計 ( $\text{m}^3$ )	凝縮水回 収先セル の漏えい 液受皿等 の容量 ( $\text{m}^3$ )
溶解液中間貯槽	$1.9 \times 10^{-2}$	180	—※	—※	22
溶解液供給槽	$4.5 \times 10^{-3}$	180	—※		
抽出廃液受槽	$7.1 \times 10^{-3}$	250	—※		
抽出廃液中間貯 槽	$9.4 \times 10^{-3}$	250	—※		
抽出廃液供給槽 A	$2.9 \times 10^{-2}$	250	—※		
抽出廃液供給槽 B	$2.9 \times 10^{-2}$	250	—※		
第 1 一時貯留処 理槽	$1.4 \times 10^{-3}$	310	—※		
第 8 一時貯留処 理槽	$1.7 \times 10^{-3}$	310	—※		
第 7 一時貯留処 理槽	$1.4 \times 10^{-3}$	310	—※		
第 3 一時貯留処 理槽	$9.4 \times 10^{-3}$	250	—※		
第 4 一時貯留処 理槽	$9.4 \times 10^{-3}$	250	—※		
第 6 一時貯留処 理槽	$5.7 \times 10^{-3}$	330	—※		
高レベル廃液供 給槽	$3.9 \times 10^{-3}$	720	—※	1.4	27
高レベル廃液濃 縮缶	$1.3 \times 10^{-1}$	15	1.4	1.4	27

※ 沸騰に至る前に冷却コイル等への通水が開始されるため、凝縮水は発生しない



第 1. - 4 表 精製建屋の貯槽等の蒸発速度, 時間余裕及び凝縮水発生量

蒸発乾固 対象貯槽等	蒸発速度 ( $\text{m}^3/\text{h}$ )	時間 余裕 (h)	凝縮水 発生量 ( $\text{m}^3$ )	建屋 合計 ( $\text{m}^3$ )	凝縮水回 収先セル の漏えい 液受皿等 の容量 ( $\text{m}^3$ )
プルトニウム溶液 受槽	$1.4 \times 10^{-3}$	110	-※	2.1	5.3
油水分離槽	$1.4 \times 10^{-3}$	110	-※		
プルトニウム濃縮 缶供給槽	$4.6 \times 10^{-3}$	96	-※		
プルトニウム溶液 一時貯槽	$4.6 \times 10^{-3}$	98	-※		
プルトニウム濃縮 液受槽	$1.4 \times 10^{-2}$	12	$2.6 \times 10^{-1}$		
リサイクル槽	$1.4 \times 10^{-2}$	12	$2.6 \times 10^{-1}$		
希釈槽	$3.5 \times 10^{-2}$	11	$6.7 \times 10^{-1}$		
プルトニウム濃縮 液一時貯槽	$2.1 \times 10^{-2}$	11	$4.1 \times 10^{-1}$		
プルトニウム濃縮 液計量槽	$1.4 \times 10^{-2}$	12	$2.6 \times 10^{-1}$		
プルトニウム濃縮 液中間貯槽	$1.4 \times 10^{-2}$	12	$2.6 \times 10^{-1}$		
第 1 一時貯留処 理槽	$2.3 \times 10^{-3}$	100	-※		
第 2 一時貯留処 理槽	$2.3 \times 10^{-3}$	100	-※		
第 3 一時貯留処 理槽	$4.6 \times 10^{-3}$	96	-※		

※ 沸騰に至る前に冷却コイル等への通水が開始されるため、凝縮水は発生しない

第 1. - 5 表 ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋の貯槽等の  
蒸発速度, 時間余裕及び凝縮水発生量

蒸発乾固 対象貯槽等	蒸発速度 ( $\text{m}^3/\text{h}$ )	時間 余裕 (h)	凝縮水 発生量 ( $\text{m}^3$ )	建屋 合計 ( $\text{m}^3$ )	凝縮水回 収先セル の漏えい 液受皿等 の容量 ( $\text{m}^3$ )
硝酸プルトニウム貯槽	$1.4 \times 10^{-2}$	19	0.11	0.11	17
混合槽 A	$8.6 \times 10^{-3}$	30	-※ 1		
混合槽 B	$8.6 \times 10^{-3}$	30	-※ 1		
一時貯槽	$1.4 \times 10^{-2}$	19	-※ 2		

※ 1 沸騰に至る前に冷却コイル等への通水が開始されるため、凝縮水は発生しない

※ 2 平常時は他の貯槽等の内包液を受け入れることができるよう、空き容量を確保している。

第 1. - 6 表 高レベル廃液ガラス固化建屋の貯槽等の  
蒸発速度, 時間余裕及び凝縮水発生量

蒸発乾固 対象貯槽等	蒸発速度 ( $\text{m}^3/\text{h}$ )	時間余裕 (h)	凝縮水 発生量 ( $\text{m}^3$ )	建屋 合計 ( $\text{m}^3$ )	凝縮水回 収先セル の漏えい 液受皿等 の容量 ( $\text{m}^3$ )
第 1 高レベル濃 縮廃液貯槽	$6.3 \times 10^{-1}$	24	6.3	23	1300
第 2 高レベル濃 縮廃液貯槽	$6.3 \times 10^{-1}$	24	7.2		
第 1 高レベル濃 縮廃液一時貯槽	$1.5 \times 10^{-1}$	23	2.2		
第 2 高レベル濃 縮廃液一時貯槽	$1.5 \times 10^{-1}$	23	2.2		
高レベル廃液 共用貯槽	$6.3 \times 10^{-1}$	24	—※		
高レベル廃液混 合槽 A	$1.2 \times 10^{-1}$	23	1.8		
高レベル廃液 混合槽 B	$1.2 \times 10^{-1}$	23	1.8		
供給液槽 A	$3.0 \times 10^{-2}$	24	$4.0 \times 10^{-1}$		
供給液槽 B	$3.0 \times 10^{-2}$	24	$4.0 \times 10^{-1}$		
供給槽 A	$1.2 \times 10^{-2}$	24	$1.6 \times 10^{-1}$		
供給槽 B	$1.2 \times 10^{-2}$	24	$1.6 \times 10^{-1}$		

※ 平常時は他の貯槽等の内包液を受け入れることができるよう、空き容量を確保している。

## 補足説明資料 7-9

## 1. 貯槽等への注水による高レベル廃液等の温度への影響について

### 1.1 概要

貯槽等への注水は、高レベル廃液等の沸騰後に行う対策であり、注水による温度低下がどの程度、高レベル廃液等の状態に影響を与えるか検討を行う。

### 1.2 貯槽等への注水による高レベル廃液等の温度低下への寄与

貯槽等への注水により高レベル廃液等の温度を沸点未満に下げするためには、注水により投入される水が沸点に至るまでの熱量（顕熱）が、高レベル廃液等が有する自己崩壊熱より大きい必要があり、蒸発速度の約8倍以上の注水速度で注水しなければ、沸騰を抑制するほどの温度低下に寄与しない。

#### ① 高レベル廃液等の発熱量 $Q_1$ (J/s)

$$= \text{発熱密度 } g \text{ (W/m}^3\text{)} \times \text{体積 } V \text{ (m}^3\text{)}$$

#### ② 注水分の温度上昇に必要な熱量 $Q_2$ (J/s)

$$= M \text{ (kg/s)} \times C \text{ (J/kg} \cdot \text{K)} \times \Delta t \text{ (K)}$$

蒸発速度 $M$  (kg/s) : 注水速度 (kg/s) と等しいものとする。

水の比熱 $C$  (J/kg $\cdot$ K) : 4180 (J/kg $\cdot$ K) (水30°Cのとき)

温度上昇 $\Delta t$  (K) : 71K (29°Cから100°Cまで)

#### ③ 蒸発速度 $M$ (kg/s) = $\frac{\text{①高レベル廃液等の発熱量 } Q_1 \text{ (J/s)}}{\text{水の蒸発潜熱 } J \text{ (kJ/kg)}}$

水の蒸発潜熱 $J$  : 2257 kJ/kg (=2257000 J/kg)

①②③より

$$\text{④ } Q_2 \text{ (J/s)} = \frac{g \text{ (W/m}^3\text{)} \times V \text{ (m}^3\text{)}}{J \text{ (kJ/kg)}} \times C \text{ (J/kg} \cdot \text{K)} \times \Delta t \text{ (K)}$$

①と④を比較すると

$$\frac{Q_1 \text{ (J/s)}}{Q_2 \text{ (J/s)}} = \frac{J \text{ (kJ/kg)}}{C \text{ (J/kg} \cdot \text{K)} \times \Delta t \text{ (K)}} = \frac{2257000 \text{ (J/kg)}}{4180 \text{ (J/kg} \cdot \text{K)} \times 71 \text{ (K)}} = 7.6049 \dots$$

$Q_1/Q_2$ は定数で求められるため、高レベル廃液等(崩壊熱密度)によらず一定である。また、 $Q_2$ が $Q_1$ を上回らないため、温度低下にはほとんど

寄与しない。

第1. - 1 表 各建屋の計算結果

建屋	建屋	機器名	崩壊熱密度 (W/m <sup>2</sup> )	溶液量 (m <sup>3</sup> )	崩壊熱量 (J/s) Q1	蒸発速度 (kg/s) M	水の比熱 (J/kgK) C	水の上昇温度 71K(29→100°C) Δt	注水した水を沸騰させる のに必要な熱量(J/s) Q2	Q1/Q2	
AA	前処理建屋	中継槽A/B	600	7	4200	1.86E-03	4180	71	552	7.6	
AA		リサイクル槽A/B	600	2	1200	5.32E-04	4180	71	158	7.6	
AA		不溶解残渣回収槽A/B	3.3	5	16.5	7.31E-06	4180	71	2	7.6	
AA		計量前中間貯槽A/B	600	25	15000	6.65E-03	4180	71	1972	7.6	
AA		計量後中間貯槽	460	25	11500	5.10E-03	4180	71	1512	7.6	
AA		計量・調整槽	460	25	11500	5.10E-03	4180	71	1512	7.6	
AA		計量補助槽	460	7	3220	1.43E-03	4180	71	423	7.6	
AA		中間ボットA/B	■	■	■	3.46E-05	4180	71	10	7.6	
AB		分離建屋	溶解液中間貯槽	460	25	11500	5.10E-03	4180	71	1512	7.6
AB	溶解液供給槽		460	6	2760	1.22E-03	4180	71	363	7.6	
AB	抽出廃液受槽		290	15	4350	1.93E-03	4180	71	572	7.6	
AB	抽出廃液中間貯槽		290	20	5800	2.57E-03	4180	71	763	7.6	
AB	抽出廃液供給槽A		290	60	17400	7.71E-03	4180	71	2288	7.6	
AB	抽出廃液供給槽B		290	60	17400	7.71E-03	4180	71	2288	7.6	
AB	第1一時貯留処理槽		290	3	870	3.85E-04	4180	71	114	7.6	
AB	第2一時貯留処理槽		■	■	■	4.63E-04	4180	71	137	7.6	
AB	第3一時貯留処理槽		■	■	■	3.60E-04	4180	71	107	7.6	
AB	第4一時貯留処理槽		290	20	5800	2.57E-03	4180	71	763	7.6	
AB	第5一時貯留処理槽		290	20	5800	2.57E-03	4180	71	763	7.6	
AB	第6一時貯留処理槽		■	■	■	1.54E-04	4180	71	46	7.6	
AB	高レベル廃液供給槽A		120	20	2400	1.06E-03	4180	71	316	7.6	
AB	高レベル廃液濃縮缶A		3600	22	79200	3.51E-02	4180	71	10414	7.6	
AC	精製建屋		プルトニウム溶液受槽	■	■	■	3.71E-04	4180	71	110	7.6
AC		油水分離槽	■	■	■	3.71E-04	4180	71	110	7.6	
AC		プルトニウム濃縮缶供給槽	930	3	2790	1.24E-03	4180	71	367	7.6	
AC		プルトニウム溶液一時貯槽	930	3	2790	1.24E-03	4180	71	367	7.6	
AC		プルトニウム濃縮液受槽	8600	1	8600	3.81E-03	4180	71	1131	7.6	
AC		リサイクル槽	8600	1	8600	3.81E-03	4180	71	1131	7.6	
AC		希釈槽	8600	2.5	21500	9.53E-03	4180	71	2827	7.6	
AC		プルトニウム濃縮液一時貯槽	8600	1.5	12900	5.72E-03	4180	71	1696	7.6	
AC		プルトニウム濃縮液計量槽	8600	1	8600	3.81E-03	4180	71	1131	7.6	
AC		プルトニウム濃縮液中間貯槽	8600	1	8600	3.81E-03	4180	71	1131	7.6	
AC		第1一時貯留処理槽	930	1.5	1395	6.18E-04	4180	71	183	7.6	
AC		第2一時貯留処理槽	930	1.5	1395	6.18E-04	4180	71	183	7.6	
AC		第3一時貯留処理槽	930	3	2790	1.24E-03	4180	71	367	7.6	
CA		ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋	硝酸プルトニウム貯槽	8600	1	8600	3.81E-03	4180	71	1131	7.6
CA			混合槽A	5300	1	5300	2.35E-03	4180	71	697	7.6
CA	混合槽B		5300	1	5300	2.35E-03	4180	71	697	7.6	
KA	高レベル廃液ガラス固化建屋	一時貯槽	8600	1	8600	3.81E-03	4180	71	1131	7.6	
KA		第1,第2高レベル濃縮廃液貯槽	3200	120	384000	1.70E-01	4180	71	50493	7.6	
KA		第1,第2高レベル濃縮廃液一時貯	3600	25	90000	3.99E-02	4180	71	11834	7.6	
KA		高レベル廃液共用貯槽	3200	120	384000	1.70E-01	4180	71	50493	7.6	
KA		高レベル廃液混合槽A, B	3600	20	72000	3.19E-02	4180	71	9468	7.6	
KA		供給液槽A, B	3600	5	18000	7.98E-03	4180	71	2367	7.6	
KA		供給槽A, B	3600	2	7200	3.19E-03	4180	71	947	7.6	
KA		第1,第2不溶解残渣廃液一時貯槽	3.3	5	16.5	7.31E-06	4180	71	2	7.6	
KA	第1,第2不溶解残渣廃液貯槽	1.5	70	105	4.65E-05	4180	71	14	7.6		

■については商業機密の観点から公開できません。

令和2年7月13日 R3

## 補足説明資料 7－12

	流量計		手動弁
	可搬型接続金具等		本設備以外の設備 (破線)
	可搬型中型移送ポンプ (水中ポンプ)		可搬型建屋外ホース

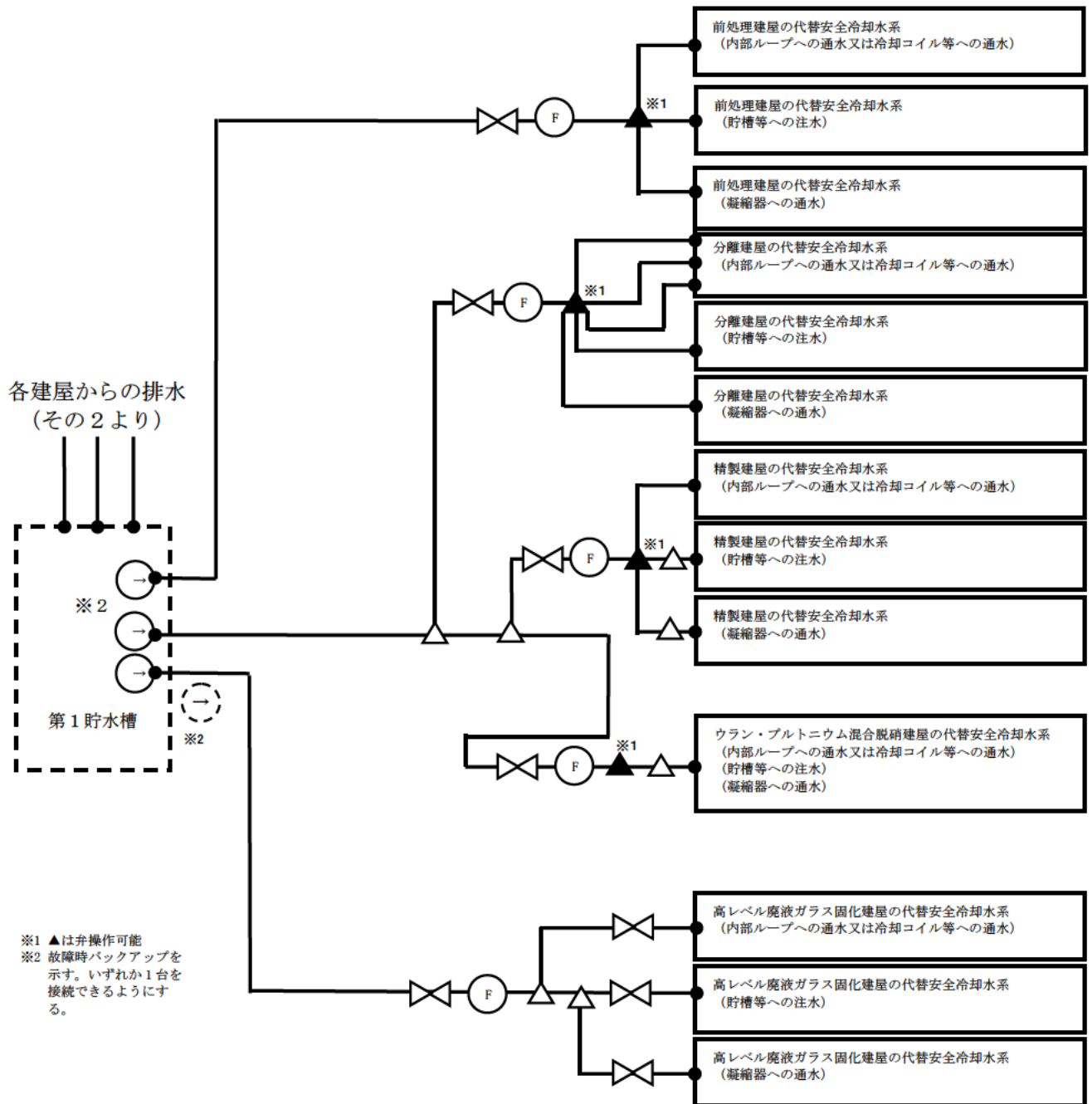


図1 冷却機能の喪失による蒸発乾固に対処するための代替安全冷却水系の系統概要図 屋外 (その1)



	流量計		手動弁
	可搬型接続金具等		本設備以外の設備 (破線)
	可搬型中型移送ポンプ (水中ポンプ)		可搬型建屋外ホース

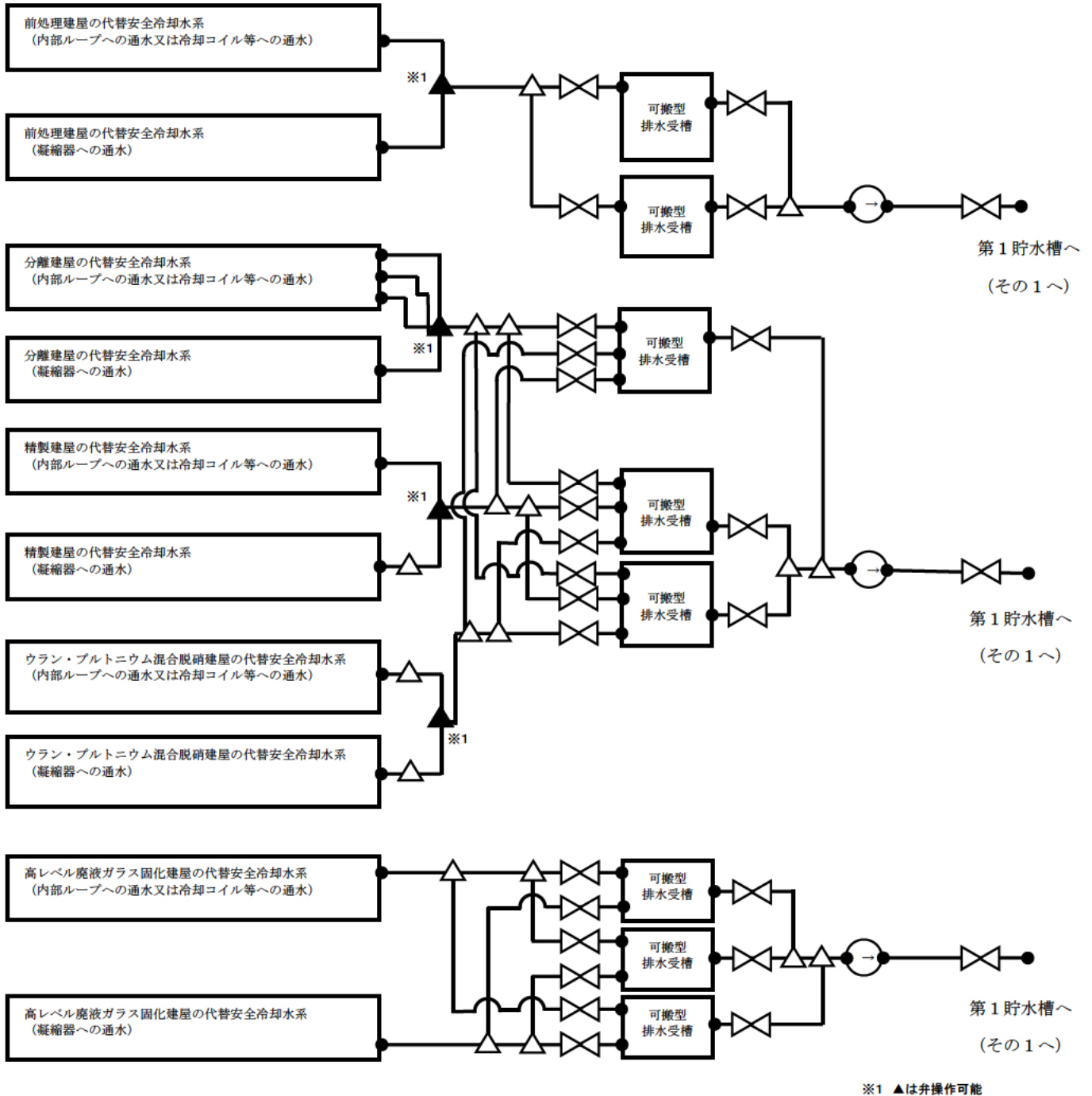
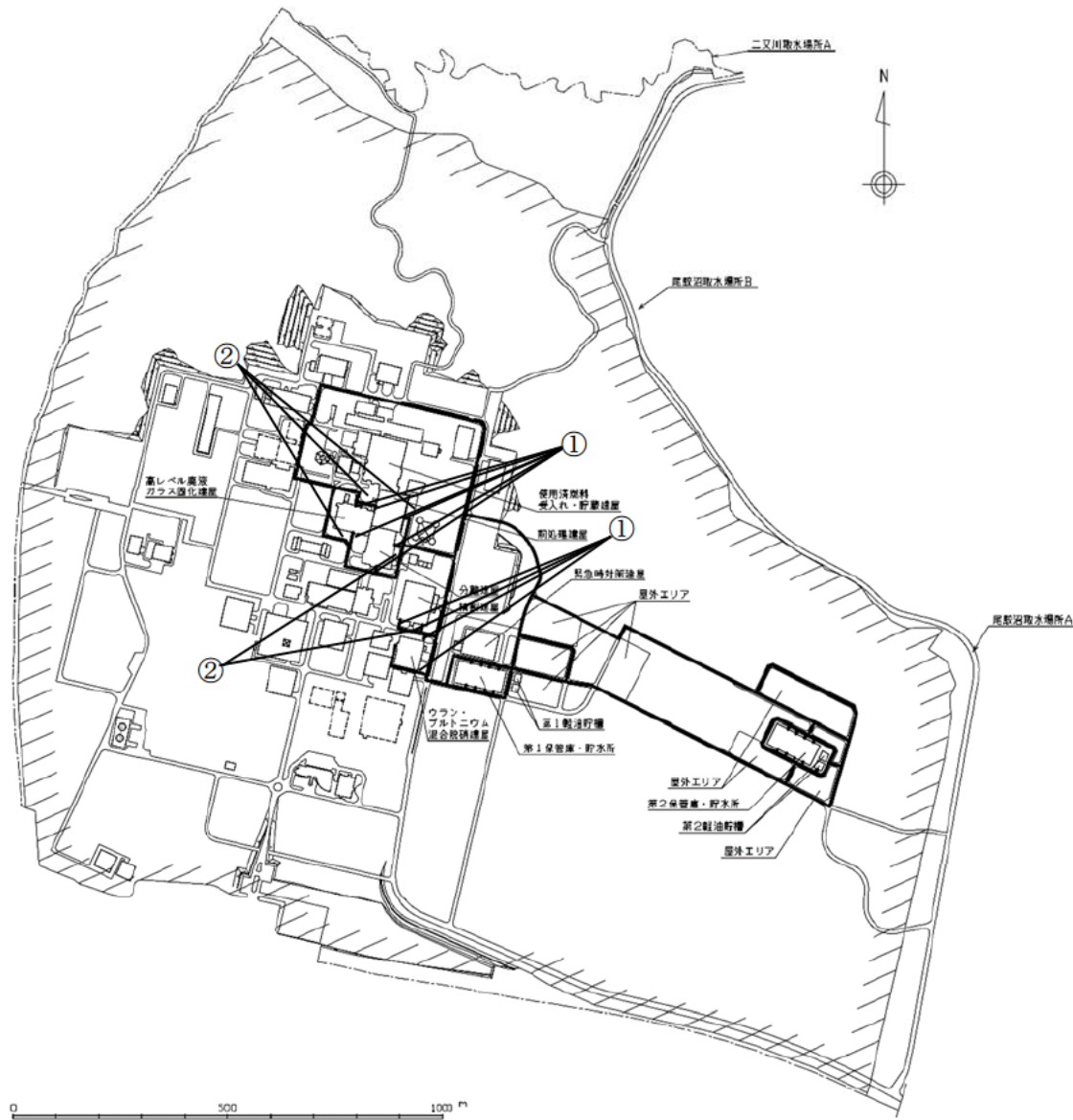
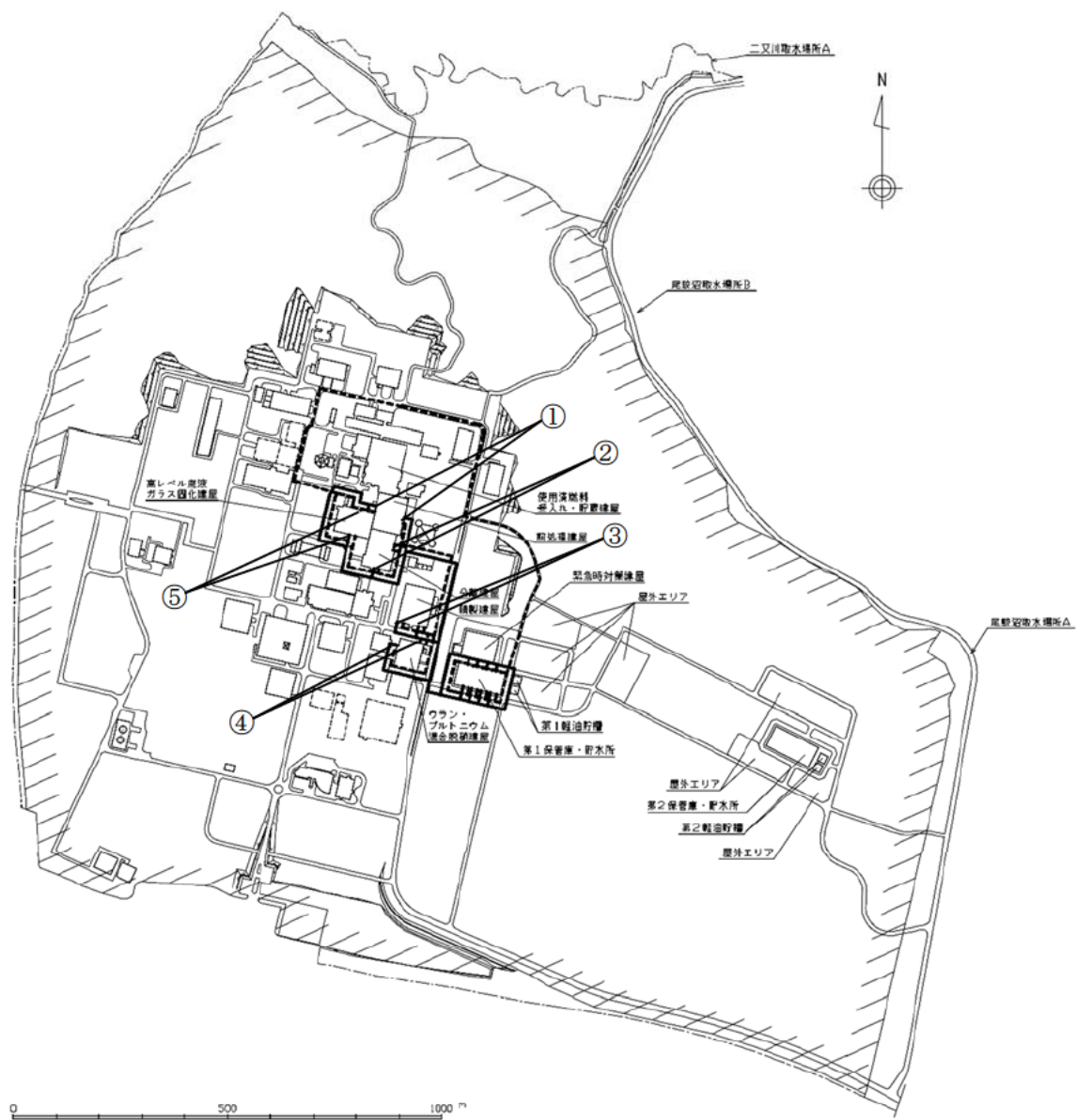


図1 冷却機能の喪失による蒸発乾固に対処するための代替安全冷却水系の系統概要図 屋外 (その2)



測定場所	監視項目
①	建屋給水流量
②	排水線量

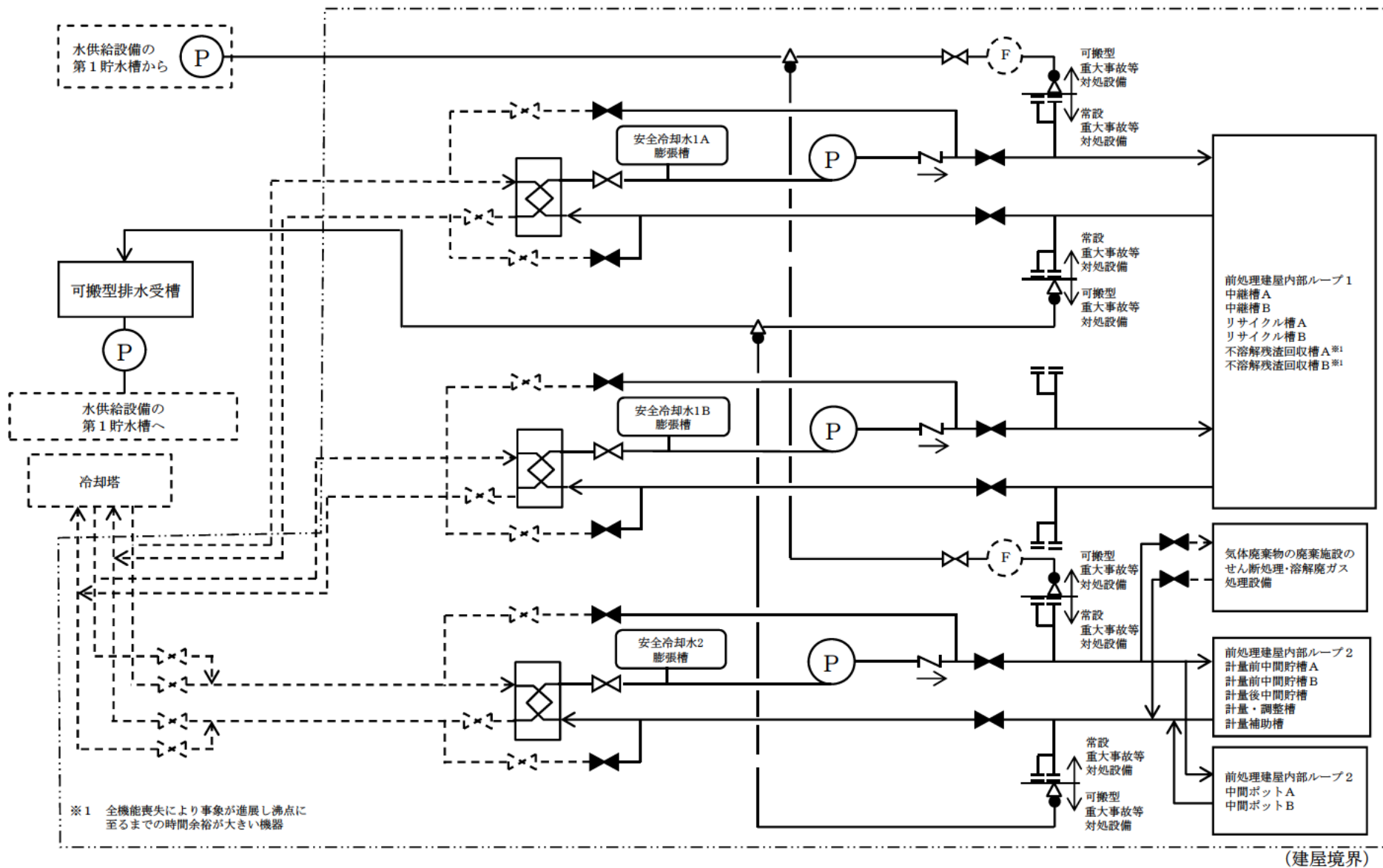
冷却機能の喪失による蒸発乾固に対処するためのアクセスルート 屋外



対象貯槽	接続口 (給水口及び排水口)
前処理建屋	①
分離建屋	②
精製建屋	③
ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋	④
高レベル廃液ガラス固化建屋	⑤

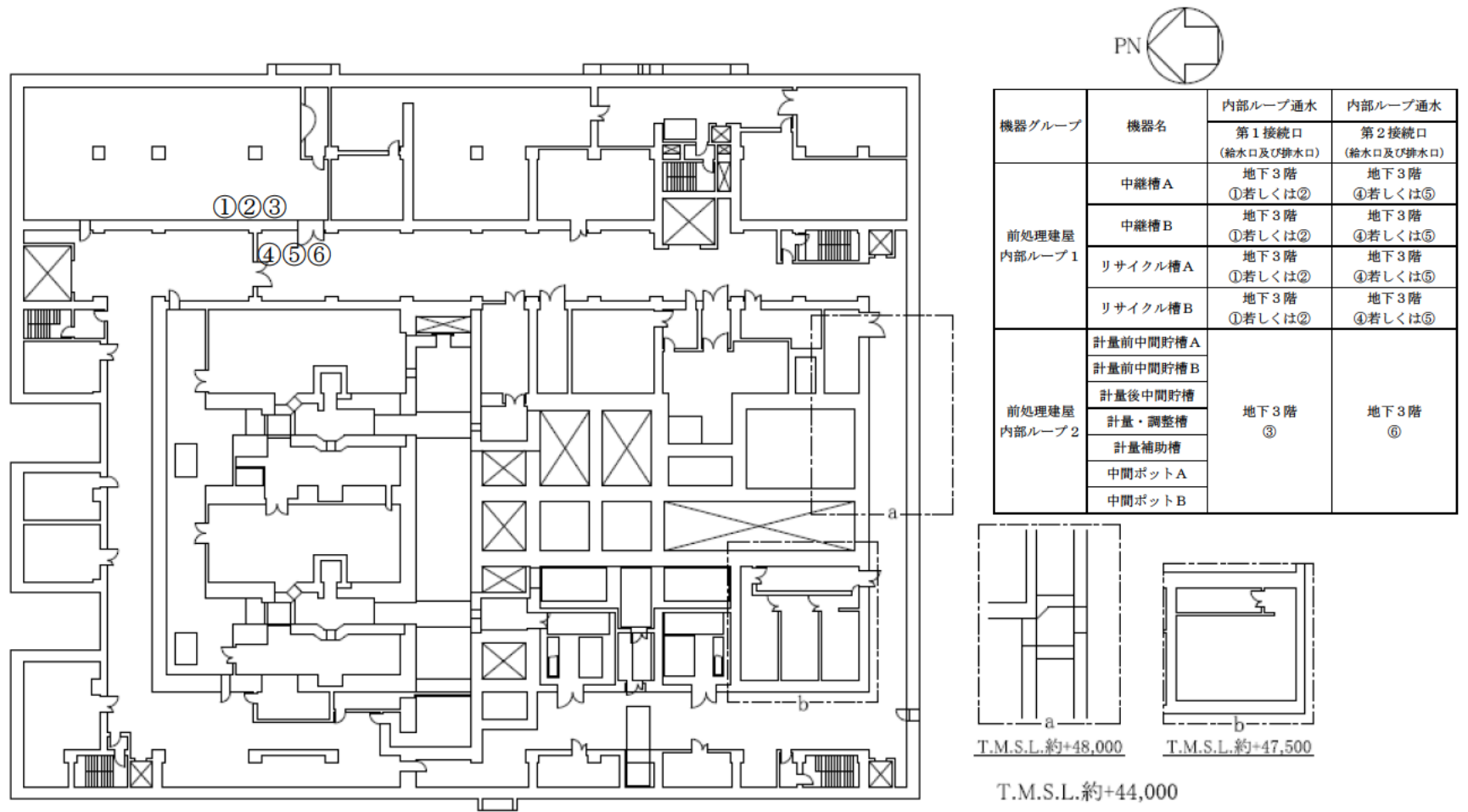
— : 敷設ルート

冷却機能の喪失による蒸発乾固に対処するためのホース敷設ルート 建屋外

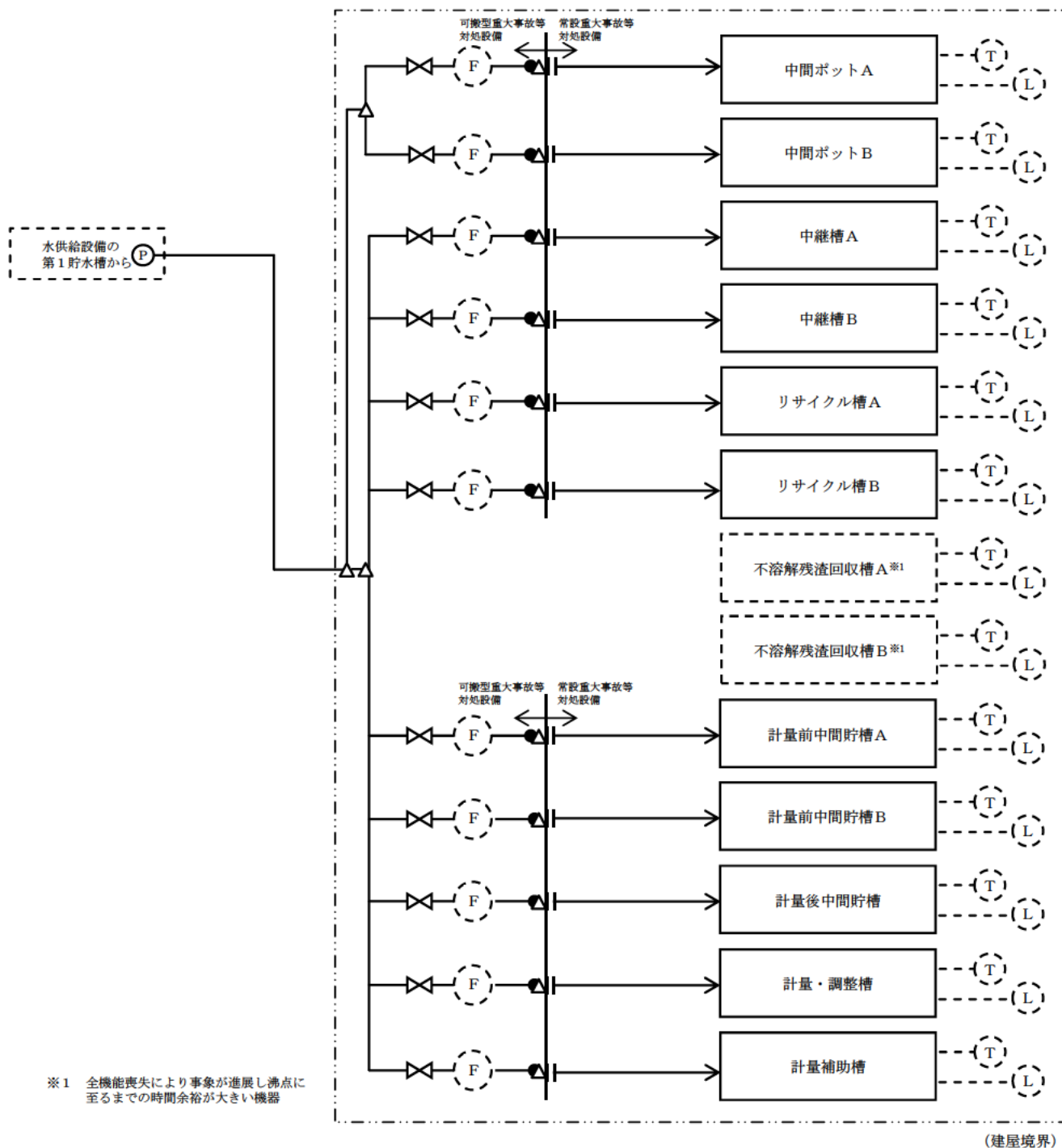


本図は、前処理建屋内部ループ1の2系統のうち1系統及び前処理建屋内部ループ2の第1接続口の接続例である。前処理建屋内部ループ1の他の1系統及び前処理建屋内部ループ2並びに第2接続口に接続した場合も同様の系統である。ただし、接続金具等の個数及び位置は、ホース敷設ルートごとに異なる。

蒸発乾固の発生防止対策（内部ループへの通水による冷却）の系統概要図 前処理建屋

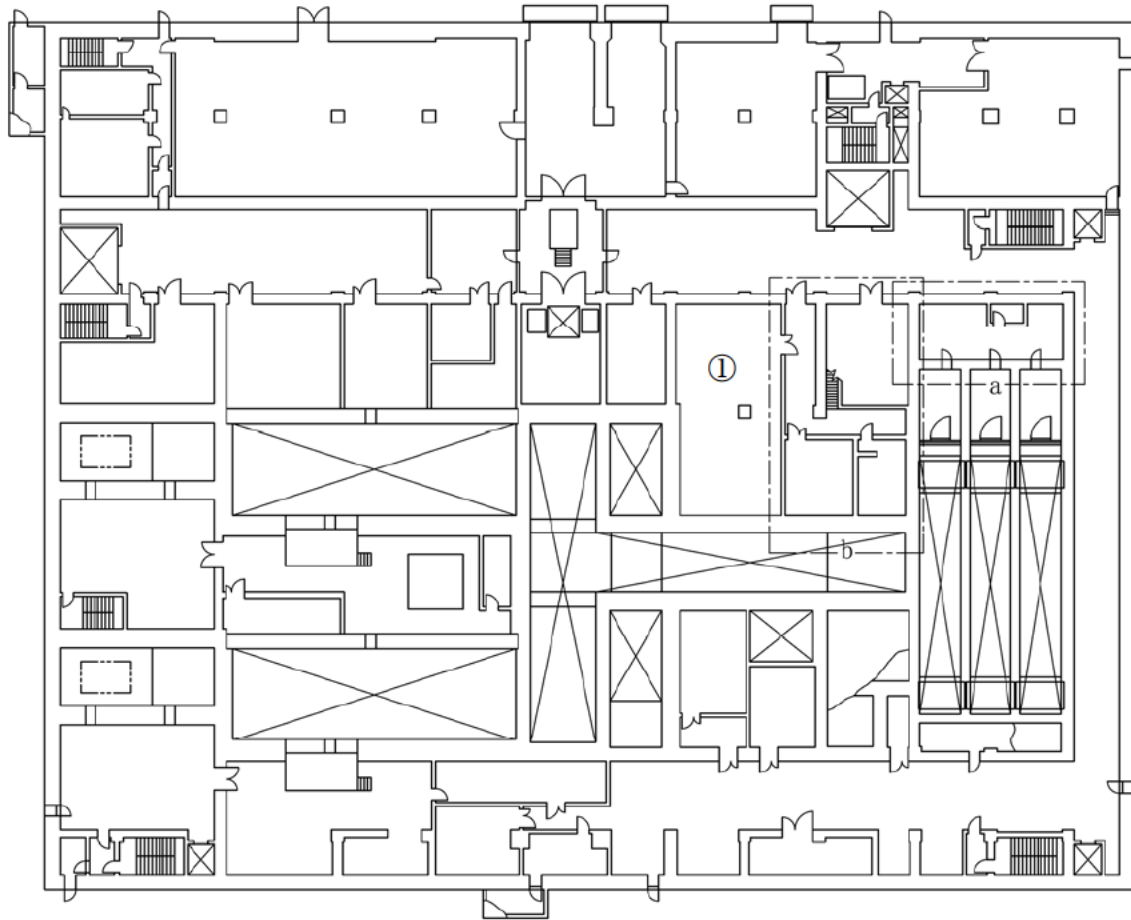


代替安全冷却水系（内部ループへの通水による冷却）の通水接続口配置図及び接続口一覧 前処理建屋（地下3階）

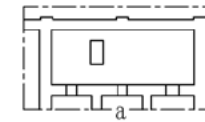


本図は、第1接続口に接続した場合の例である。接続口毎に機器注水配管が異なるため、第2接続口から第4接続口に接続する場合は系統構成が異なる。また接続金具等の個数及び位置についても、ホース敷設ルートごとになる。

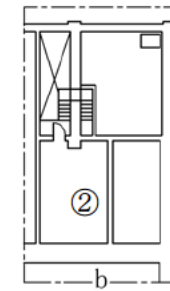
### 蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）の系統概要図 前処理建屋



機器グループ	機器名	貯槽等注水	貯槽等注水	貯槽等注水	貯槽等注水
		第1接続口	第2接続口	第3接続口	第4接続口
前処理建屋 内部ループ1	中継槽 A	地上1階①	地上3階④	地上1階①	地上1階①
	中継槽 B	地上1階①	地上3階④	地上1階①	地上1階①
	リサイクル槽 A	地上1階①	地上3階④	地上1階①	地上1階②
	リサイクル槽 B	地上1階①	地上3階④	地上1階①	地上1階②
前処理建屋 内部ループ2	計量前中間貯槽 A	地上1階①	地上3階④	地上1階②	地上1階①
	計量前中間貯槽 B	地上1階①	地上3階④	地上1階②	地上1階①
	計量後中間貯槽	地上1階①	地上3階④	地上1階②	地上1階①
	計量・調整槽	地上1階①	地上3階④	地上1階②	地上1階①
	計量補助槽	地上1階①	地上3階④	地上1階②	地上1階①
	中間ポット A	地上3階③	地上3階④	地上3階⑤	地上3階⑥
	中間ポット B	地上3階③	地上3階④	地上3階⑤	地上3階⑥



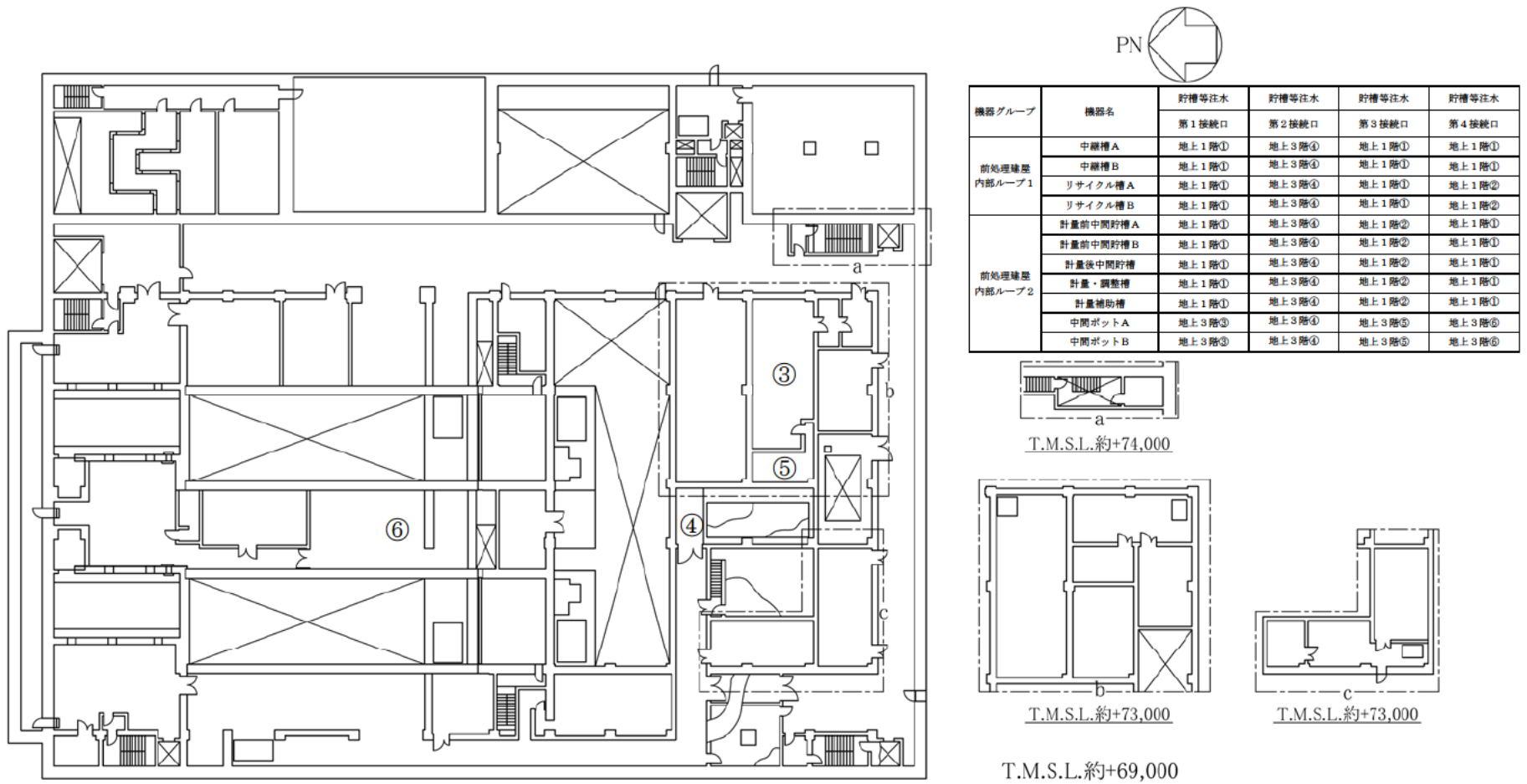
T.M.S.L.約+58,000



T.M.S.L.約+58,500

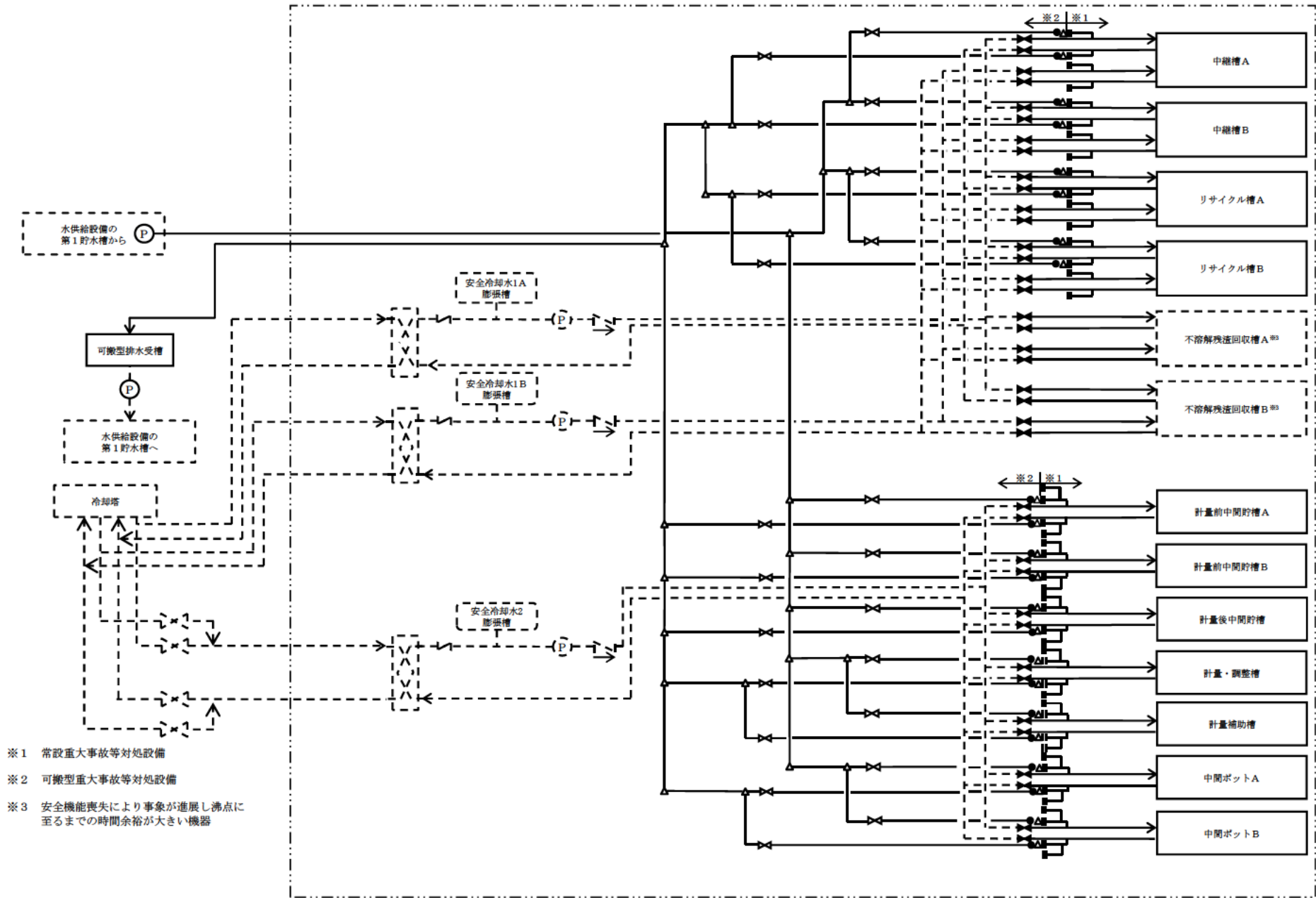
T.M.S.L.約+55,500

代替安全冷却水系（貯槽等への注水）の注水接続口配置図及び接続口一覧 前処理建屋（地上1階）



代替安全冷却水系（貯槽等への注水）の注水接続口配置図及び接続口一覧 前処理建屋（地上3階）

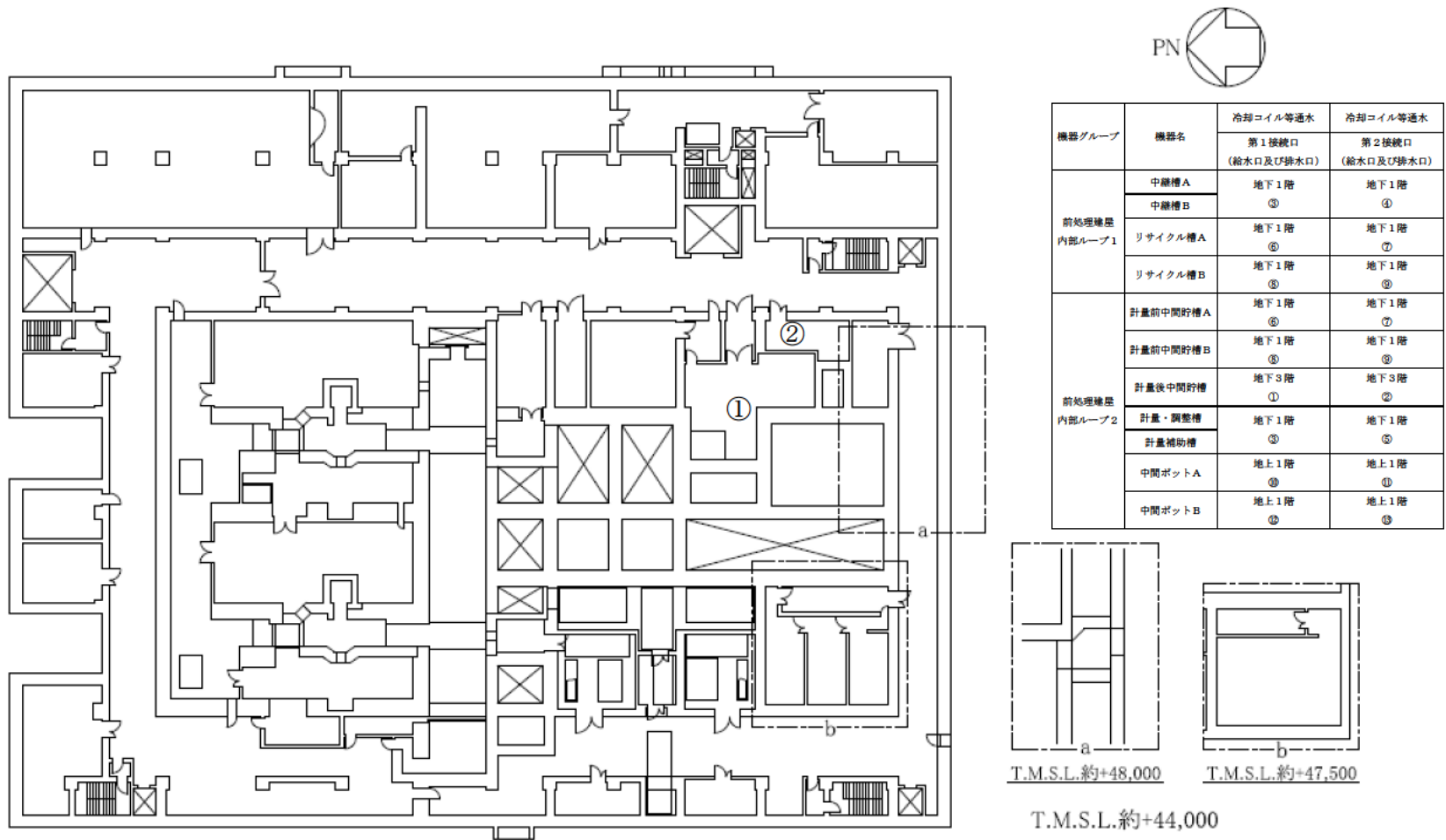




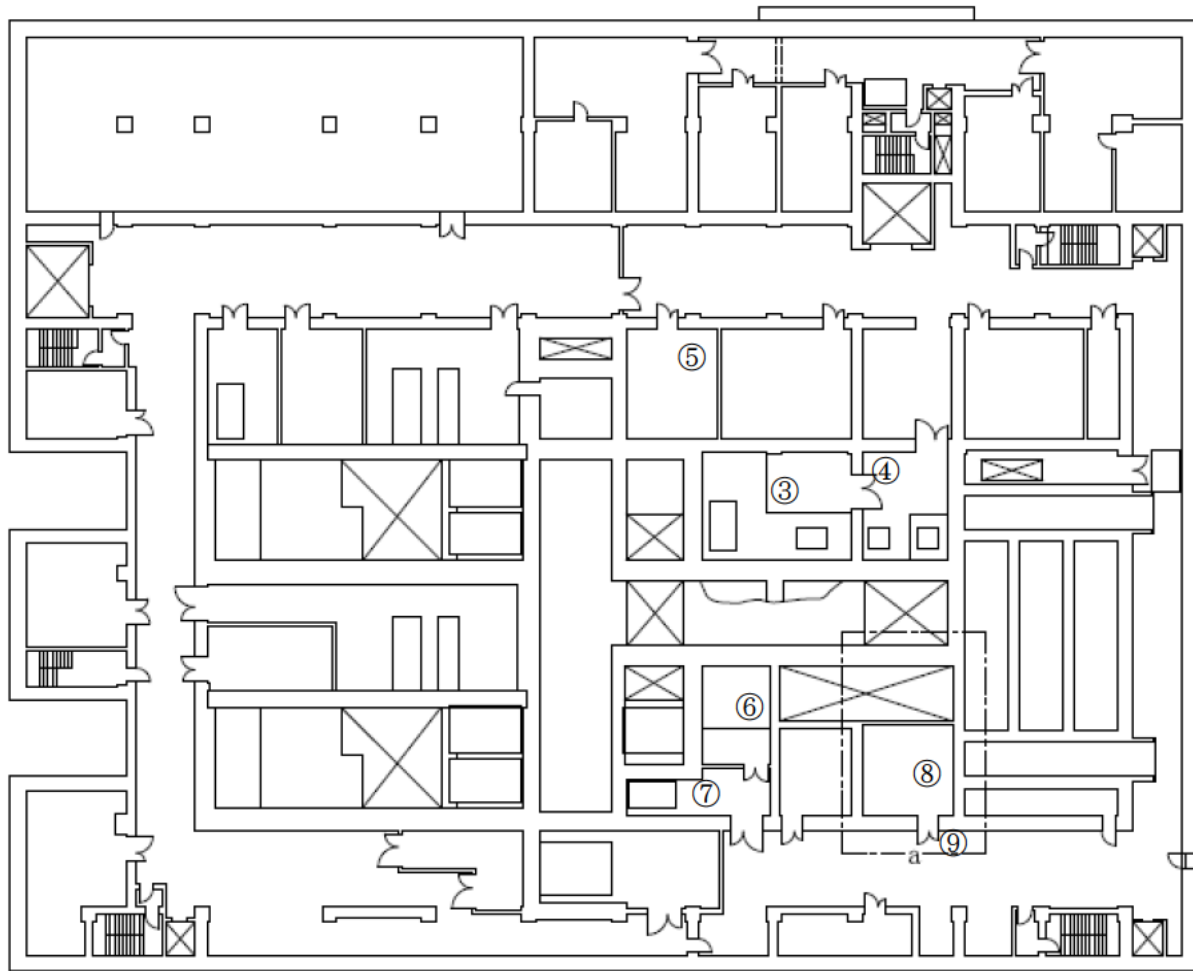
- ※1 常設重大事故等対処設備
- ※2 可搬型重大事故等対処設備
- ※3 安全機能喪失により事象が進展し沸点に至るまでの時間余裕が大きい機器

本図は、各貯槽の冷却コイル等の2系統のうち1系統の第1接続口の接続例である。第2接続口及び他の系統等に接続した場合も同様の系統である。ただし、接続金具等の個数及び位置は、ホース敷設ルートごとに異なる。

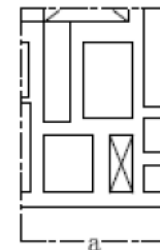
蒸発乾固の拡大防止対策（冷却コイル等への通水による冷却）の系統概要図 前処理建屋



代替安全冷却水系（冷却コイル等への通水による冷却）の通水接続口配置図及び接続口一覧 前処理建屋（地下3階）



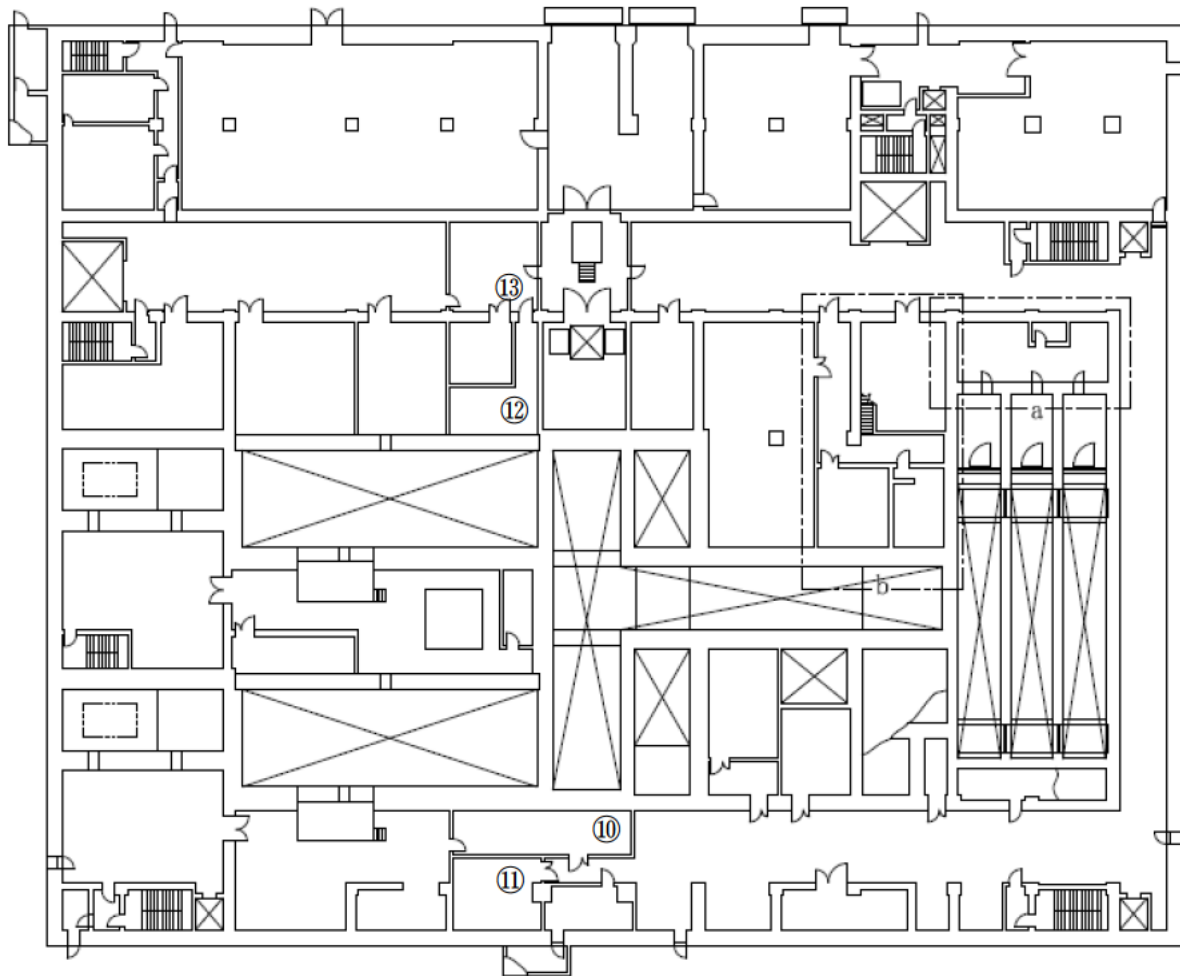
機器グループ	機器名	冷却コイル等通水	
		第1接続口 (給水口及び排水口)	第2接続口 (給水口及び排水口)
前処理建屋 内部ループ1	中継槽A	地下1階 ③	地下1階 ④
	中継槽B	③	④
	リサイクル槽A	地下1階 ⑥	地下1階 ⑦
	リサイクル槽B	地下1階 ⑧	地下1階 ⑨
前処理建屋 内部ループ2	計量前中間貯槽A	地下1階 ⑥	地下1階 ⑦
	計量前中間貯槽B	地下1階 ⑧	地下1階 ⑨
	計量後中間貯槽	地下3階 ①	地下3階 ②
	計量・調整槽	地下1階 ③	地下1階 ⑤
	計量補助槽	③	⑤
	中間ボットA	地上1階 ⑩	地上1階 ⑪
	中間ボットB	地上1階 ⑫	地上1階 ⑬



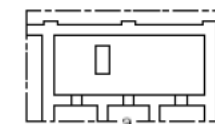
T.M.S.L.約+54,000

T.M.S.L.約+51,000

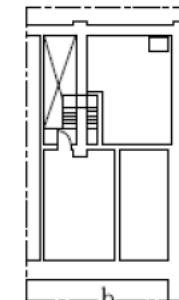
代替安全冷却水系（冷却コイル等への通水による冷却）の通水接続口配置図及び接続口一覧 前処理建屋（地下1階）



機器グループ	機器名	冷却コイル等通水	
		第1接続口 (給水口及び排水口)	第2接続口 (給水口及び排水口)
前処理建屋 内部ループ1	中継槽A	地下1階	地下1階
	中継槽B	③	④
	リサイクル槽A	地下1階	地下1階
	リサイクル槽B	⑧	⑨
前処理建屋 内部ループ2	計量前中間貯槽A	地下1階	地下1階
	計量前中間貯槽B	地下1階	地下1階
	計量後中間貯槽	地下3階	地下3階
	計量・調整槽	地下1階	地下1階
	計量補助槽	③	⑤
	中間ポットA	地上1階	地上1階
	中間ポットB	地上1階	地上1階



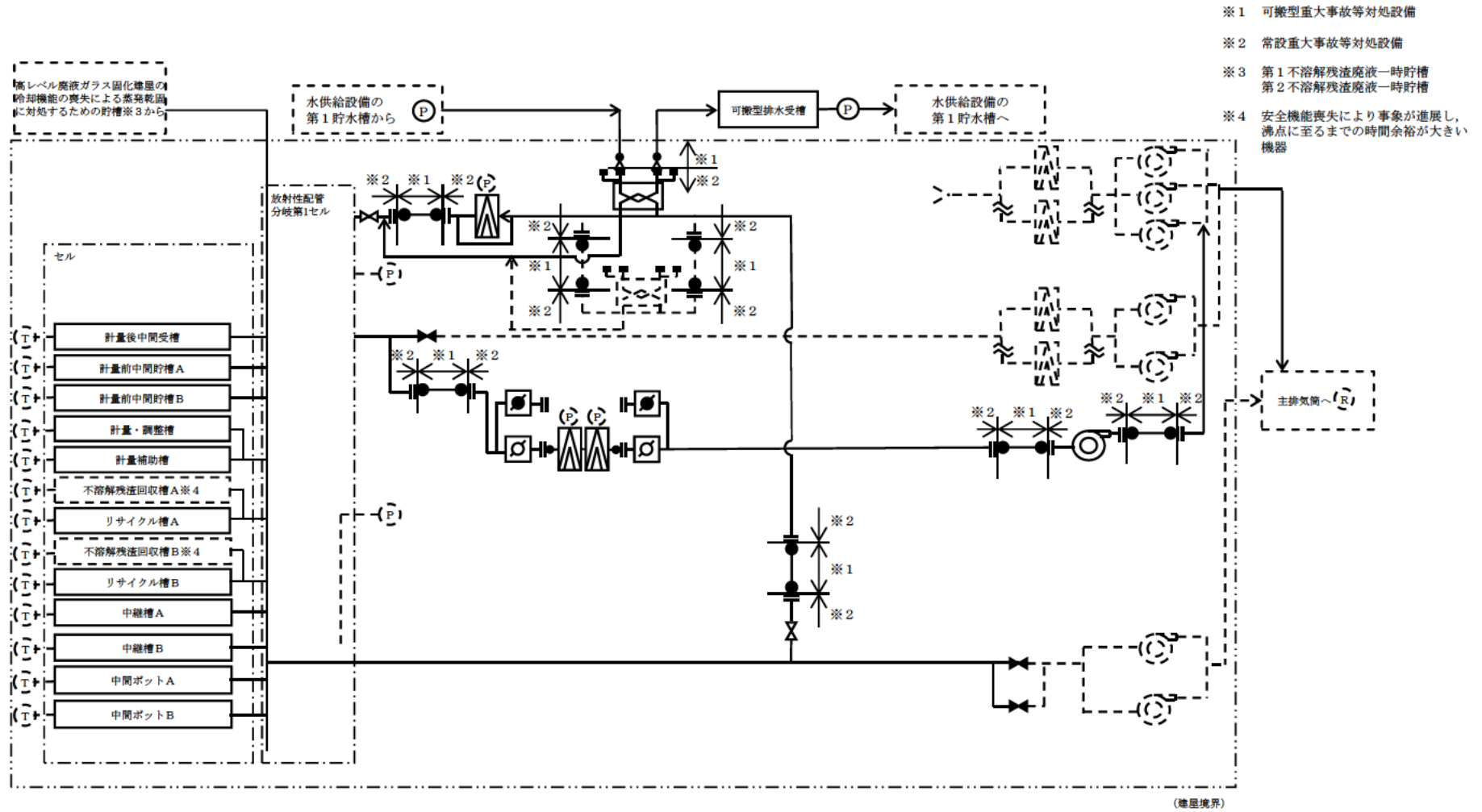
T.M.S.L.約+58,000



T.M.S.L.約+58,500

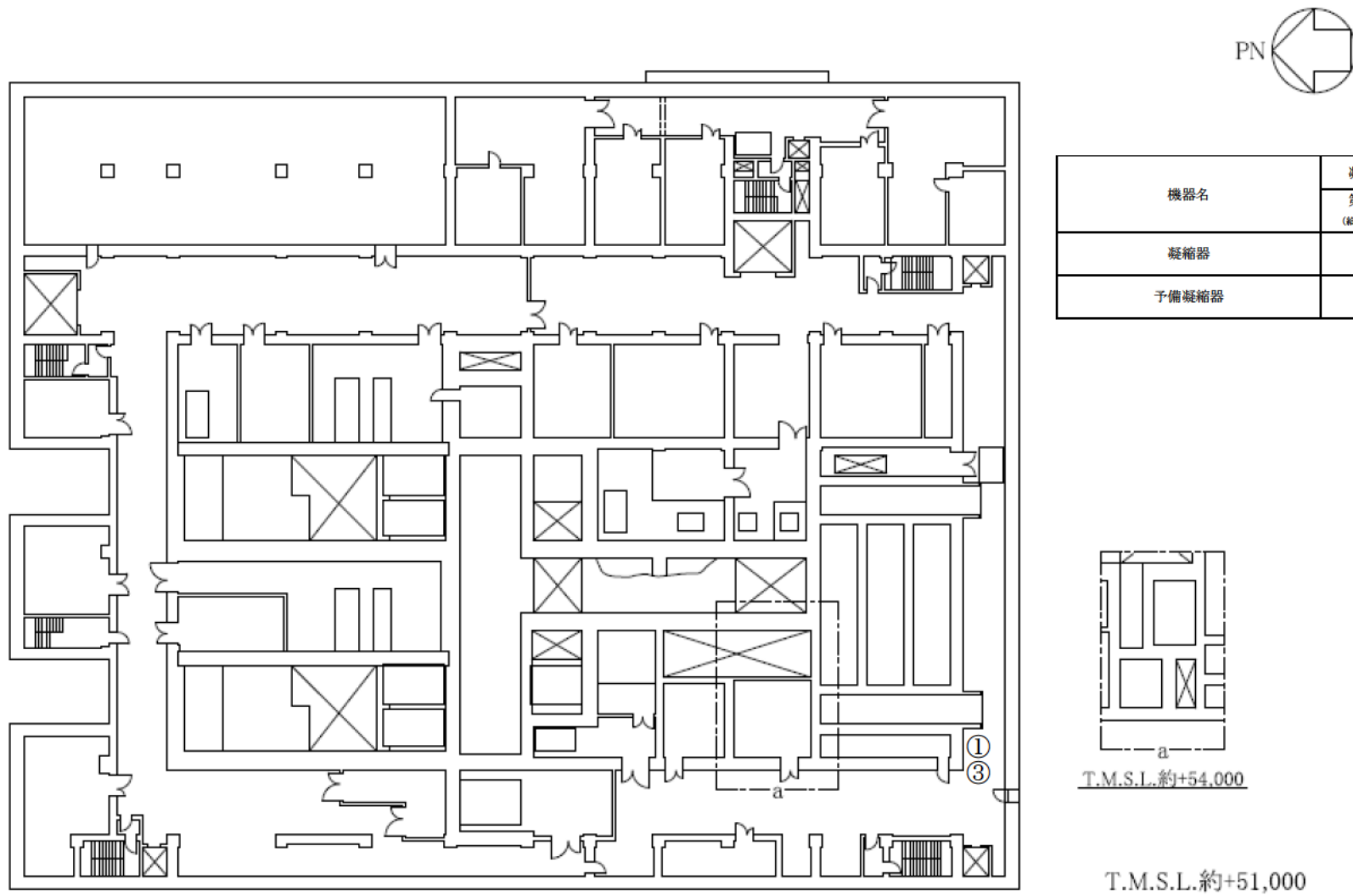
T.M.S.L.約+55,500

代替安全冷却水系（冷却コイル等への通水による冷却）の通水接続口配置図及び接続口一覧 前処理建屋（地上1階）

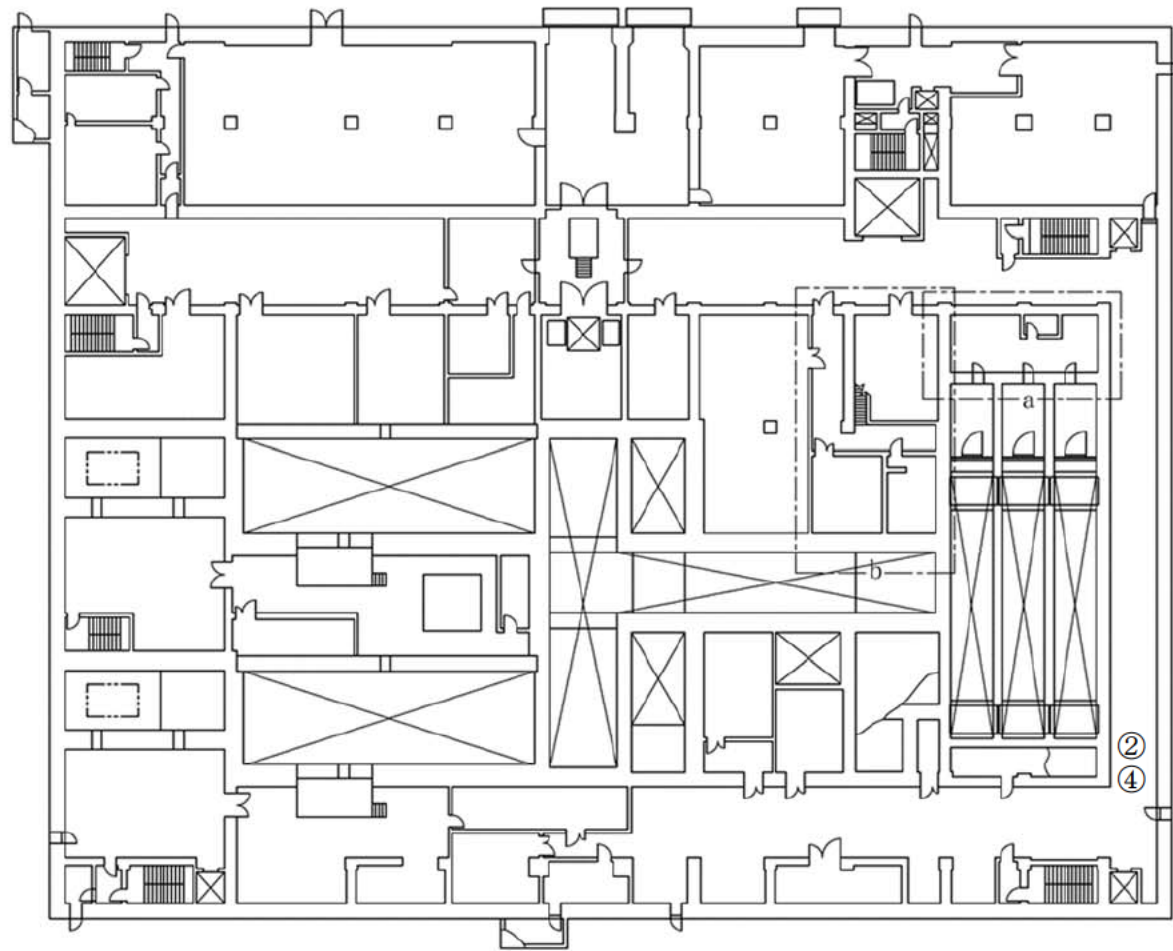


本図は、セル導出設備の凝縮器の第1接続口の接続例である。セル導出設備の凝縮器の第2接続口及び予備凝縮器に接続した場合も同様の系統である。

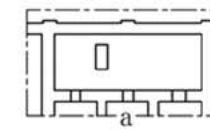
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及び代替セル排気系による対応）の系統概要図  
 前処理建屋



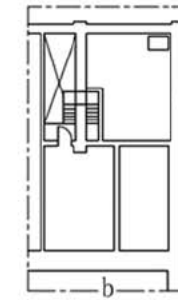
代替安全冷却水系（凝縮器への通水）の通水接続口配置図及び接続口一覧 前処理建屋（地下1階）



機器名	凝縮器通水	凝縮器通水
	第1接続口 (給水口及び排水口)	第2接続口 (給水口及び排水口)
凝縮器	地下1階 ①	地上1階 ②
予備凝縮器	地下1階 ③	地上1階 ④



T.M.S.L.約+58,000



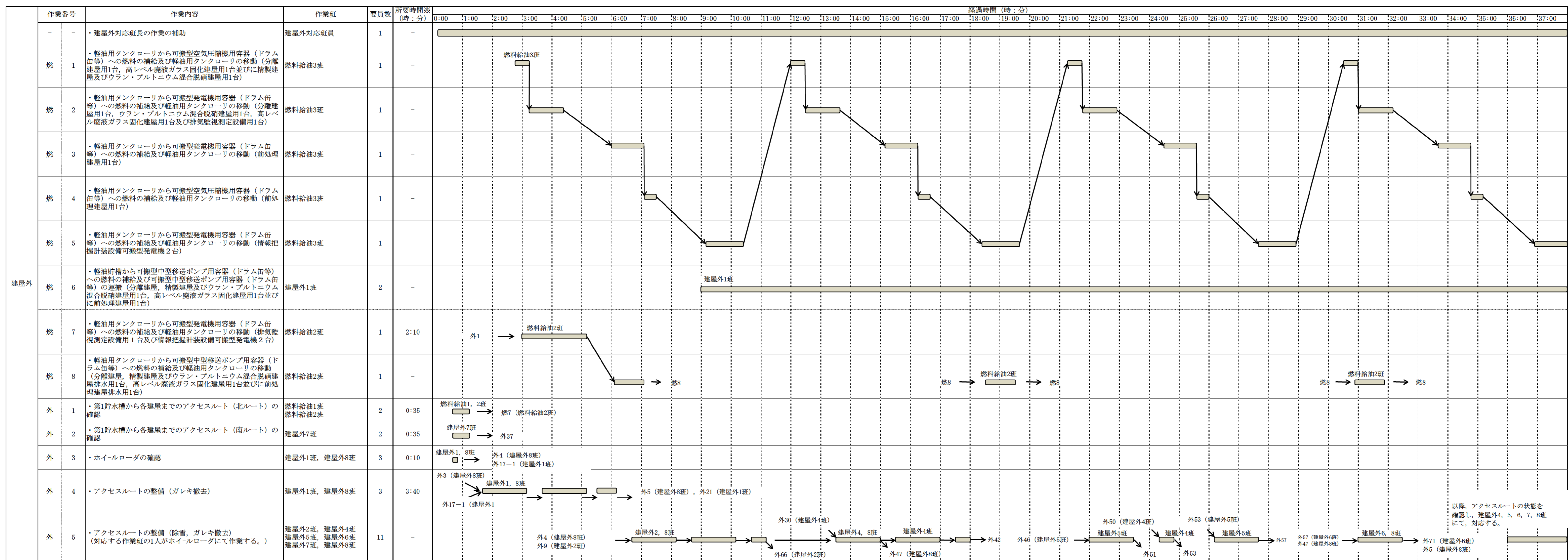
T.M.S.L.約+58,500

T.M.S.L.約+55,500

代替安全冷却水系（凝縮器への通水）の通水接続口配置図及び接続口一覧 前処理建屋（地上1階）







※:各作業内容の実施に必要な時間を示す。(複数回に分けて実施の場合は、作業時間の合計)

### 前処理建屋における地震を想定した場合の内部ループへの通水に必要な要員及び作業項目(その2)

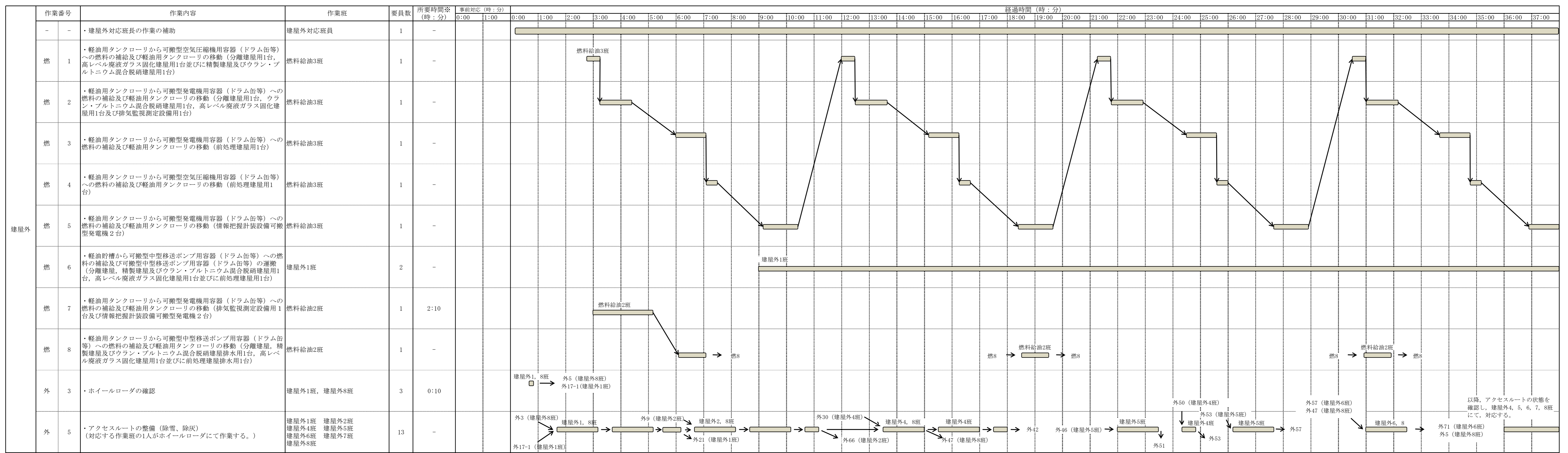
作業番号	作業内容	作業班	要員数	所要時間 (時:分)	経過時間(時:分)																																
					0:00	1:00	2:00	3:00	4:00	5:00	6:00	7:00	8:00	9:00	10:00	11:00	12:00	13:00	14:00	15:00	16:00	17:00	18:00	19:00	20:00	21:00	22:00	23:00	24:00	25:00	26:00	27:00	28:00	29:00	30:00	31:00	32:00
外 6	・使用する資機材の確認	建屋外2班, 建屋外3班 建屋外4班, 建屋外5班 建屋外6班	10	0:20	建屋外2, 3, 4, 5, 6班																																
外 7	・第1貯水槽取水準備	建屋外2班, 建屋外3班 建屋外4班, 建屋外5班 建屋外6班	10	0:10	外10 (建屋外3班) 外11 (建屋外4, 5班) 外25 (建屋外6班)																																
外 8	・分離建屋, 精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝建屋用の運搬車で運搬する可搬型建屋外ホースの準備 (金具類, 可搬型流量計, 可搬型圧力計)	建屋外2班	2	0:30	建屋外2班																																
外 9	・分離建屋, 精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝建屋用の運搬車で運搬する可搬型建屋外ホースの設置 (金具類, 可搬型流量計, 可搬型圧力計)	建屋外2班	2	3:30	→ 外5																																
外 10	・分離建屋, 精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝建屋用の可搬型中型移送ポンプ運搬車による可搬型中型移送ポンプの運搬	建屋外3班	2	0:10	建屋外3班																																
外 11	・分離建屋, 精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝建屋用の可搬型中型移送ポンプの設置及び起動確認	建屋外3班, 建屋外4班 建屋外5班	6	0:30	外7 (建屋外4, 5班) 建屋外3, 4, 5班 外25 (建屋外6班)																																
外 12	・分離建屋, 精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝建屋用のホース展張車で敷設する可搬型建屋外ホースの準備	建屋外6班	2	0:30	外25 (建屋外4, 5班) 建屋外6班 外27																																
外 13	・分離建屋, 精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝建屋用のホース展張車による可搬型建屋外ホースの敷設及び接続	建屋外4班, 建屋外5班 建屋外6班	8	1:10	外27 (建屋外6班) 外38 (建屋外4, 5, 7班) 建屋外4, 5, 6, 7班 外14 (建屋外4班) 外15 (建屋外5, 6, 7班)																																
外 14	・分離建屋, 精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝建屋用の可搬型中型移送ポンプの試運転	建屋外4班	2	0:30	外13 → 建屋外4班 → 外18																																
外 15	・分離建屋, 精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝建屋用の可搬型建屋外ホースの状態確認	建屋外5班, 建屋外6班 建屋外7班	6	0:30	外13 → 建屋外5, 6, 7班																																
外 16	・分離建屋, 精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝建屋用の可搬型排水受槽の運搬車による運搬, 設置及び可搬型建屋外ホースとの接続	建屋外5班, 建屋外6班 建屋外7班	6	1:30	外13 → 外64 (建屋外5班) 外65 (建屋外6, 7班)																																
外 18	・精製建屋用の可搬型建屋外ホースと可搬型建屋内ホースとの接続	建屋外4班	2	0:10	外14 → 建屋外4班 → 外21																																
外 19	・分離建屋用の可搬型建屋外ホースと可搬型建屋内ホースとの接続	建屋外3班	2	0:10	外17-2 → 建屋外3班 → 外22																																
外 20	・ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋用の可搬型建屋外ホースと可搬型建屋内ホースとの接続	建屋外3班	2	0:10	外22 → 建屋外3班 → 外40																																
外 21	・精製建屋への水の供給流量及び圧力の調整	建屋外1班, 建屋外4班	4	0:30	外4 (建屋外1班), 外18 (建屋外4班) → 建屋外1, 4班 → 外30 (建屋外4班), 外24 (建屋外1班)																																
外 22	・分離建屋への水の供給流量及び圧力の調整 (必要に応じ精製建屋側も調整)	建屋外1班, 建屋外3班	4	0:35	外19 (建屋外3班), 外24 (建屋外1班) → 建屋外1, 3班 → 外20 (建屋外3班), 外24 (建屋外1班)																																
外 23	・ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋への水の供給流量及び圧力の調整 (必要に応じ分離建屋及び精製建屋側も実施)	建屋外1班, 建屋外2班	4	1:40	外66 (建屋外2班), 外24 (建屋外1班) → 建屋外1, 2班 → 外66 (建屋外2班), 外24 (建屋外1班)																																
外 24	・分離建屋, 精製建屋及びウラン・プルトニウム混合脱硝建屋への水の供給及び状態監視 (流量, 圧力, 第1貯水槽の水位)	建屋外1班	2	-	建屋外1班																																
外 25	・可搬型中型移送ポンプへの燃料の補給	建屋外6班	2	0:10	外7 → 建屋外6班 → 外12																																
外 26	・高レベル廃液ガラス固化建屋用の可搬型中型移送ポンプ運搬車による可搬型中型移送ポンプの設置及び起動確認	建屋外3班, 建屋外4班 建屋外5班	6	0:30	外11 → 建屋外3, 4, 5班 → 外38 (建屋外4, 5班), 外39 (建屋外3班)																																
外 27	・高レベル廃液ガラス固化建屋用のホース展張車で敷設する可搬型建屋外ホースの準備	建屋外6班	2	0:30	外12 → 建屋外6班 → 外13																																
外 28	・高レベル廃液ガラス固化建屋用の運搬車で運搬する可搬型建屋外ホースの準備 (金具類, 可搬型流量計, 可搬型圧力計)	建屋外3班	2	1:00	外39 → 建屋外3班 → 外17-2																																
外 29	・高レベル廃液ガラス固化建屋用の運搬車による可搬型建屋外ホースの設置 (金具類, 可搬型流量計, 可搬型圧力計)	建屋外3班	2	1:30	外17-2																																
外 30	・高レベル廃液ガラス固化建屋用のホース展張車による可搬型建屋外ホースの敷設及び接続	建屋外4班, 建屋外5班 建屋外6班, 建屋外7班	8	2:00	外21 (建屋外4班), 外65 (建屋外5, 6, 7班) → 建屋外4, 5, 6, 7班 → 外5 (建屋外4班), 外32 (建屋外5, 6, 7班)																																
外 31	・高レベル廃液ガラス固化建屋用の可搬型中型移送ポンプの試運転	建屋外1班	2	0:30	外24 → 建屋外1班 → 外24																																
外 32	・高レベル廃液ガラス固化建屋用の可搬型建屋外ホースの状態確認	建屋外5班, 建屋外6班 建屋外7班	6	0:30	外30 → 建屋外5, 6, 7班																																
外 33	・高レベル廃液ガラス固化建屋用の可搬型排水受槽の運搬車による運搬, 設置及び可搬型建屋外ホースとの接続	建屋外5班, 建屋外6班 建屋外7班	6	1:30	外30 → 外67 (建屋外6班) 外68 (建屋外5, 7班)																																
外 34	・高レベル廃液ガラス固化建屋用の可搬型建屋外ホースの可搬型建屋内ホースとの接続	建屋外3班	2	0:10	外41 → 建屋外3班 → 外35																																
外 35	・高レベル廃液ガラス固化建屋への水の供給流量及び圧力の調整	建屋外1班, 建屋外3班	4	0:30	外34 (建屋外3班), 外24 (建屋外1班) → 建屋外1, 3班 → 外69 (建屋外3班) 外24, 36 (建屋外1班)																																
外 36	・高レベル廃液ガラス固化建屋への水の供給及び状態監視 (流量, 圧力, 第1貯水槽の水位)	建屋外1班	2	-	建屋外1班																																

※: 各作業内容の実施に必要な時間を示す。(複数回に分けて実施の場合は, 作業時間の合計)

### 前処理建屋における地震を想定した場合の内部ループへの通水に必要な要員及び作業項目 (その3)







※：各作業内容の実施に必要な時間を示す。（複数回に分けて実施の場合は、作業時間の合計）

### 前処理建屋における火山を想定した場合の内部ループへの通水に必要な要員及び作業項目（その2）



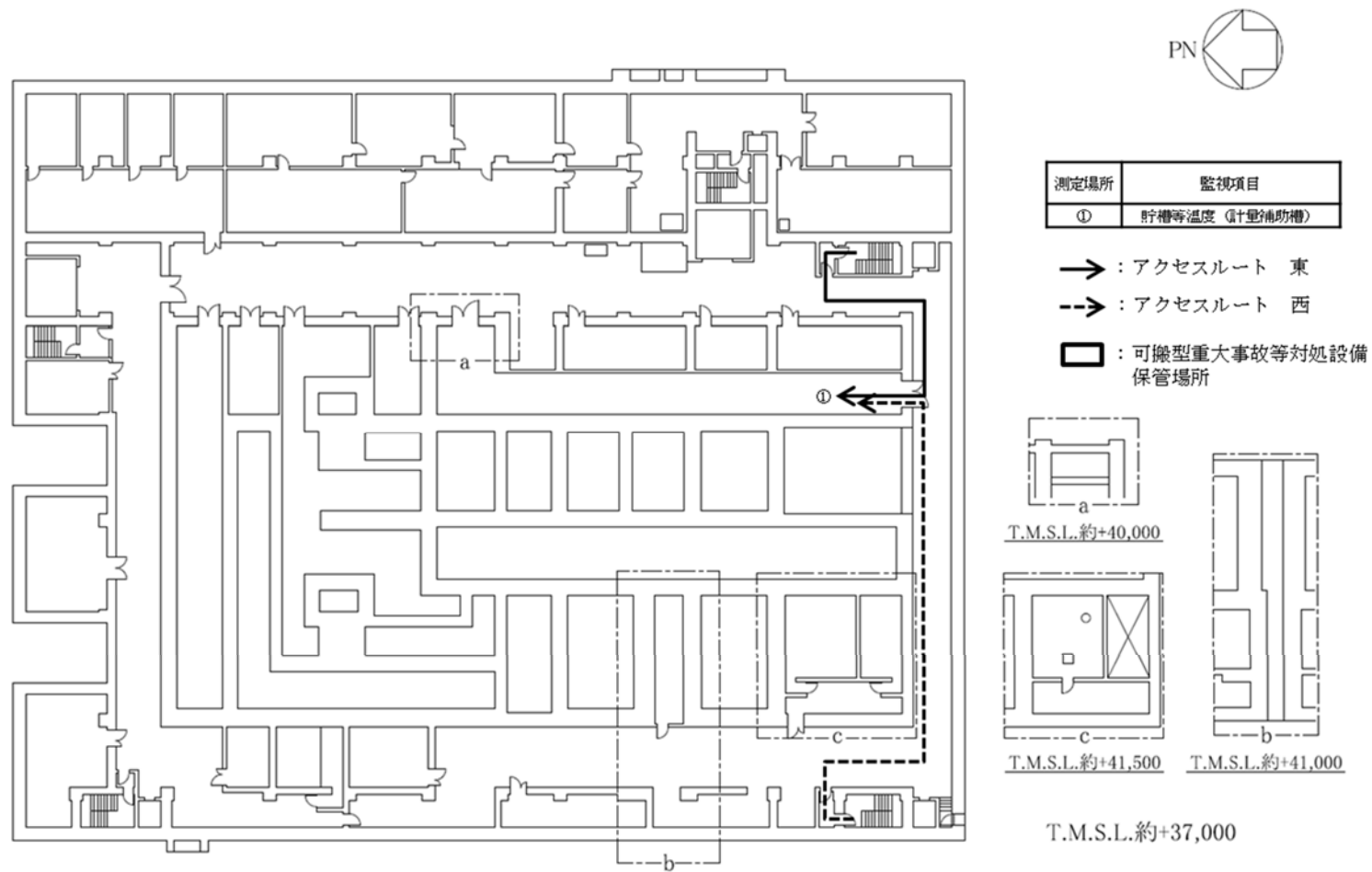




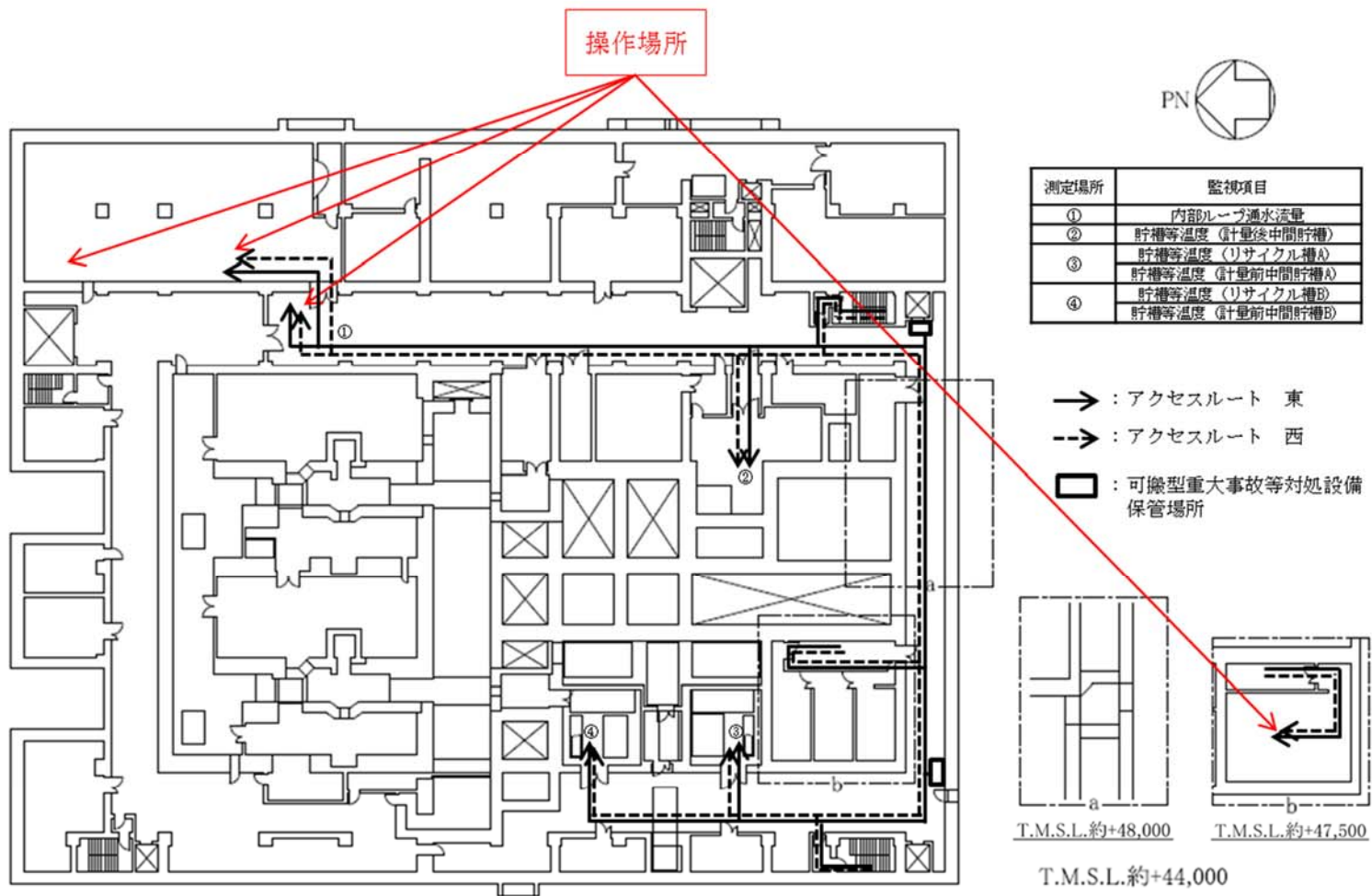




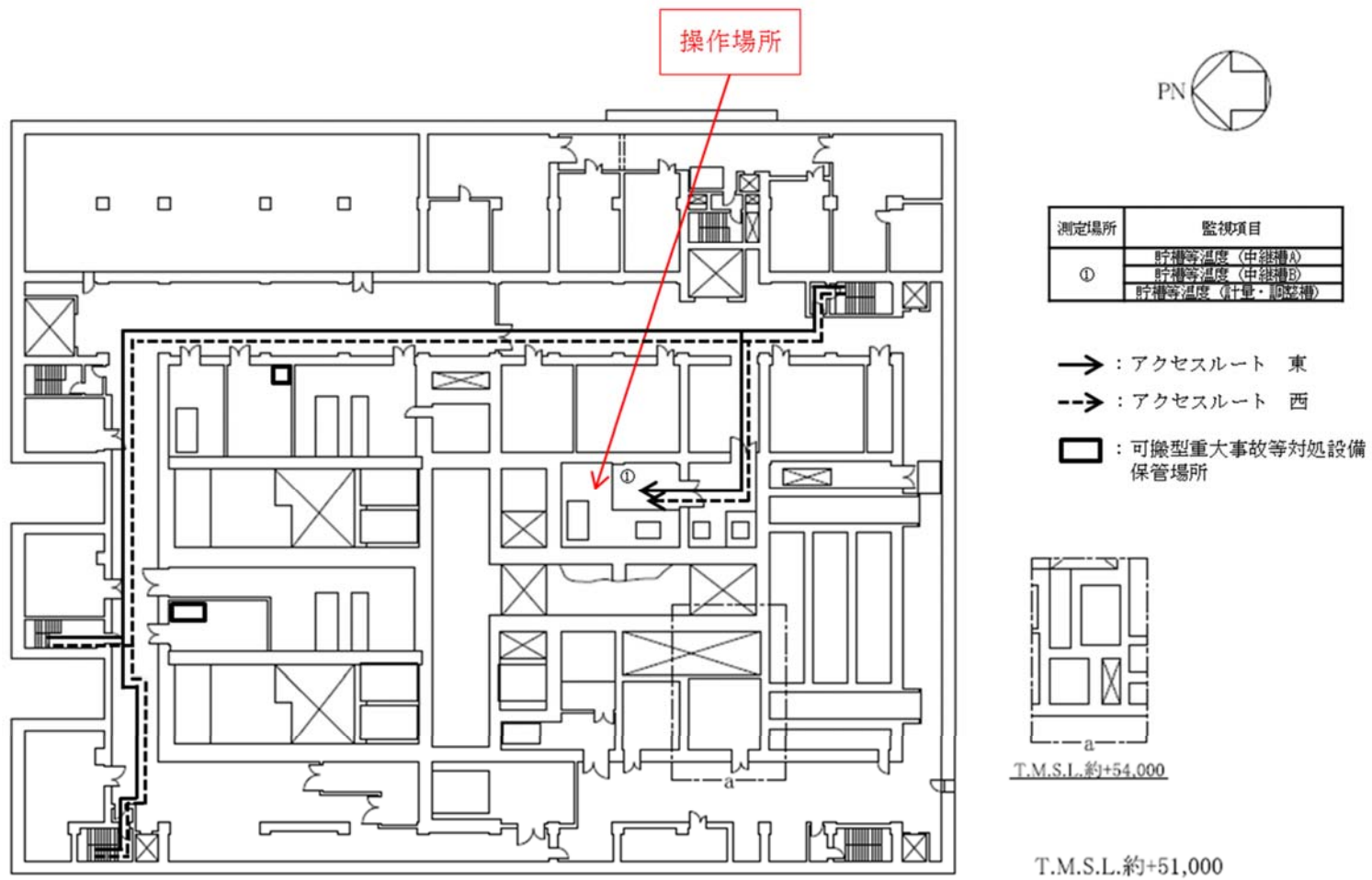




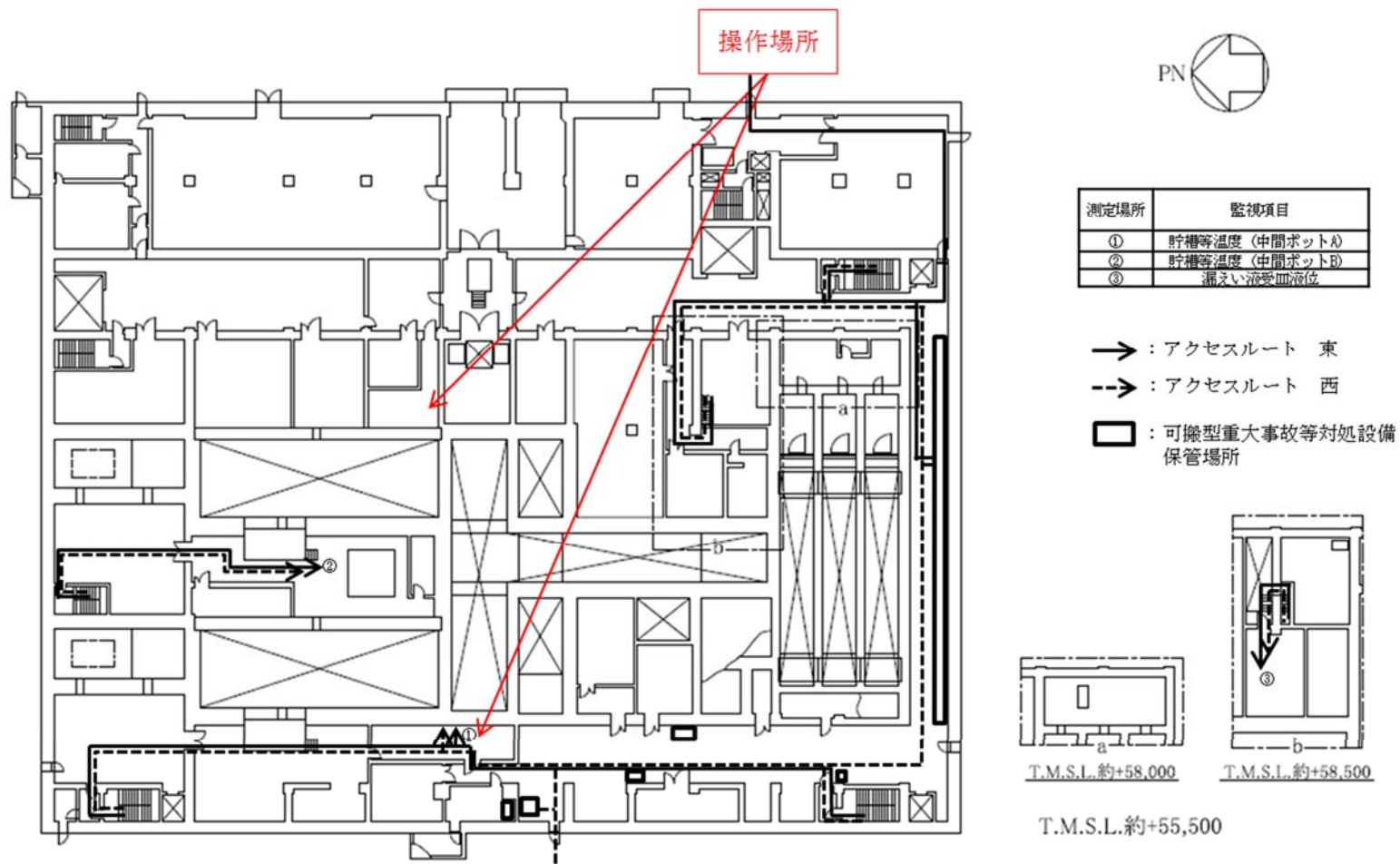
蒸発乾固の発生防止対策（内部ループへの通水による冷却）のアクセスルート 前処理建屋（地下4階）



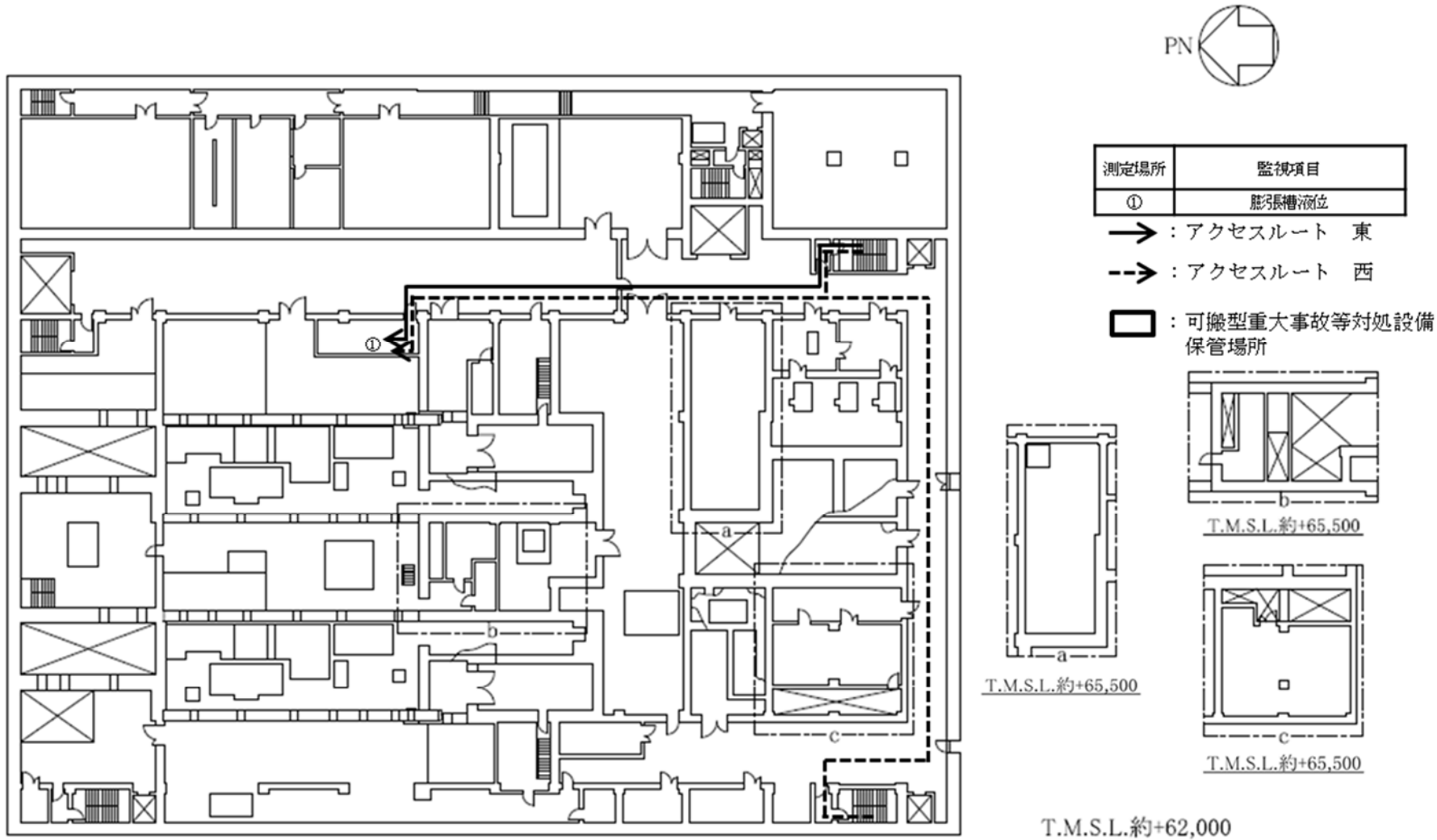
蒸発乾固の発生防止対策（内部ループへの通水による冷却）のアクセスルート 前処理建屋（地下3階）



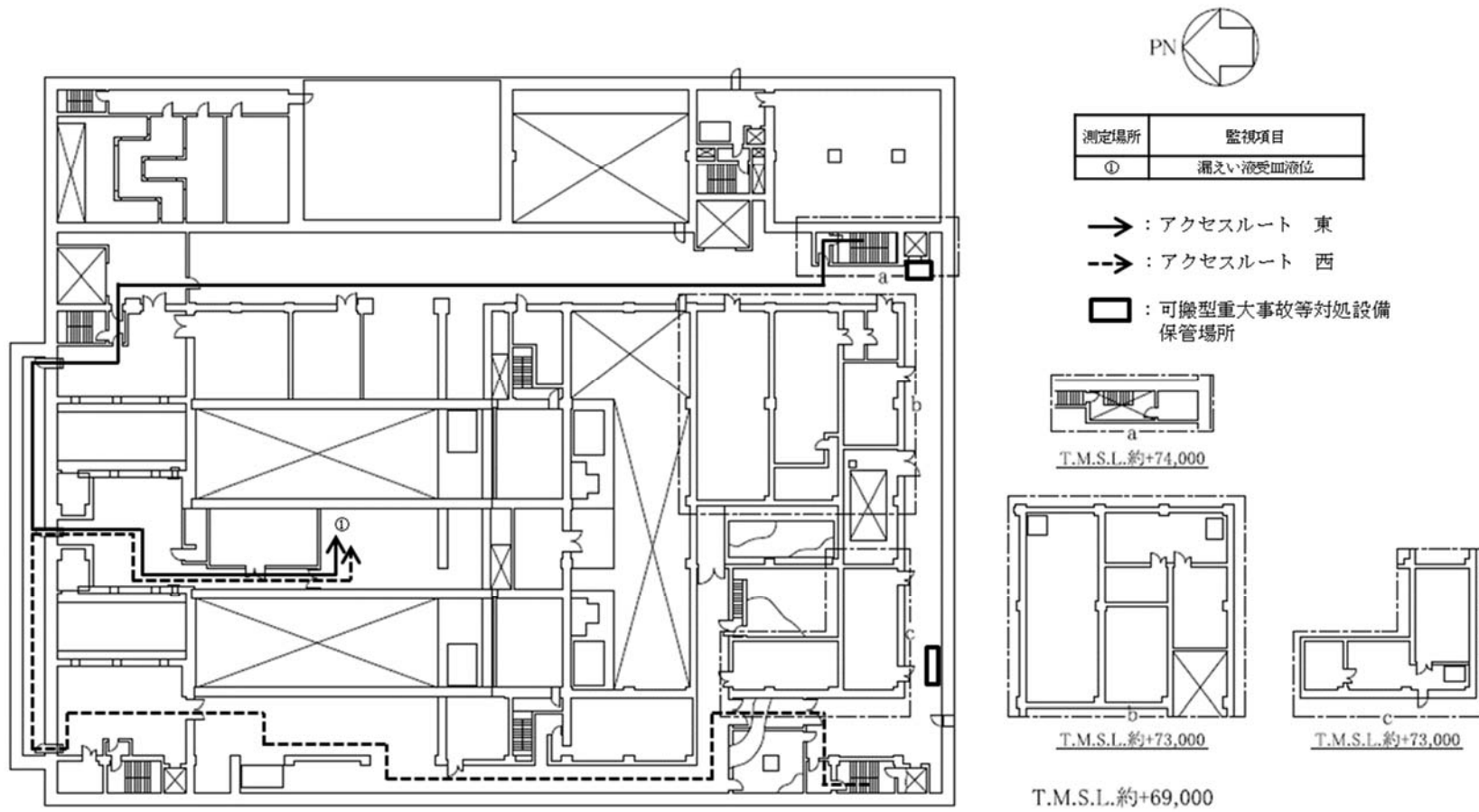
蒸発乾固の発生防止対策（内部ループへの通水による冷却）のアクセスルート 前処理建屋（地下1階）



蒸発乾固の発生防止対策（内部ループへの通水による冷却）のアクセスルート 前処理建屋（地上1階）



蒸発乾固の発生防止対策（内部ループへの通水による冷却）のアクセスルート 前処理建屋（地上2階）

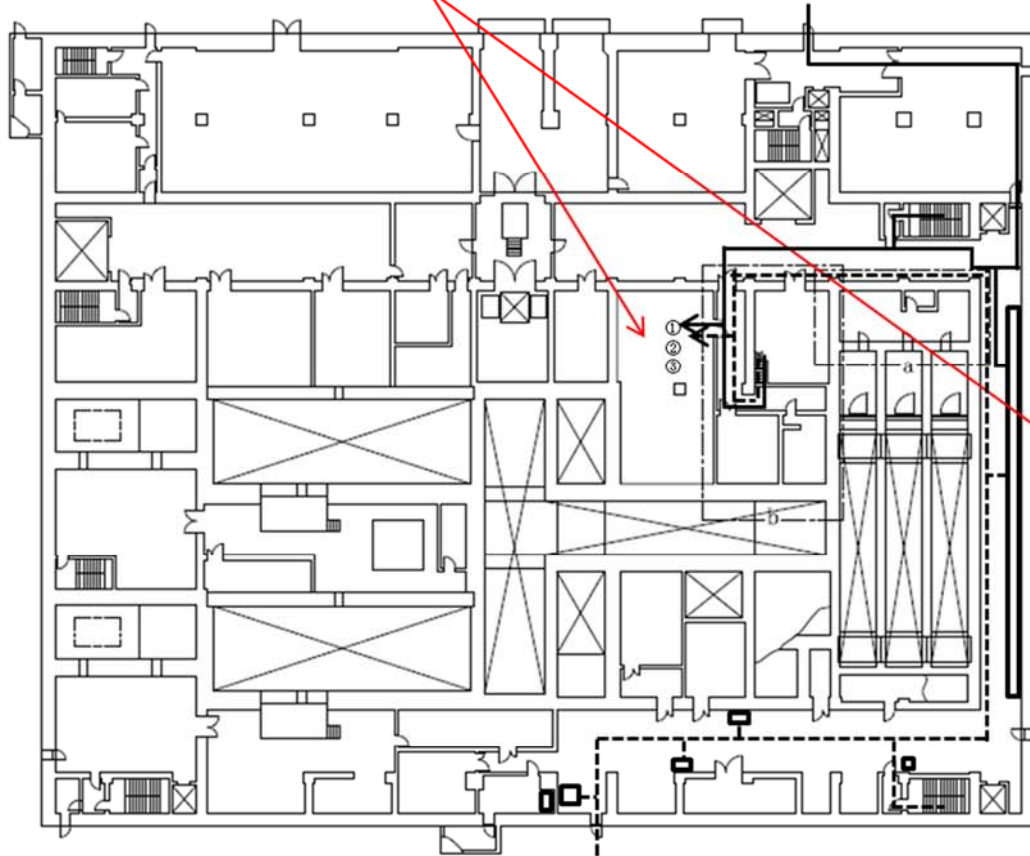


蒸発乾固の発生防止対策（内部ループへの通水による冷却）のアクセスルート 前処理建屋（地上3階）





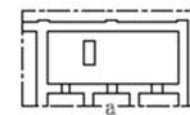
操作場所



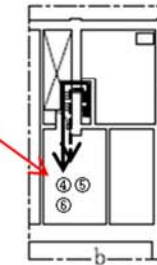
測定場所	監視項目
①	貯槽等注水流量 (中継槽A)
	貯槽等注水流量 (中継槽B)
	貯槽等注水流量 (1)サイクル槽A)
	貯槽等注水流量 (1)サイクル槽B)
	貯槽等注水流量 (計量前中間貯槽A)
	貯槽等注水流量 (計量前中間貯槽B)
	貯槽等注水流量 (計量後中間貯槽)
	貯槽等注水流量 (計量・調整槽)
	貯槽等注水流量 (計量補助槽)
	②
貯槽等注水流量 (中継槽B)	
貯槽等注水流量 (1)サイクル槽A)	
貯槽等注水流量 (1)サイクル槽B)	
③	貯槽等注水流量 (中継槽A)
	貯槽等注水流量 (中継槽B)
	貯槽等注水流量 (計量前中間貯槽A)
	貯槽等注水流量 (計量前中間貯槽B)
	貯槽等注水流量 (計量後中間貯槽)
	貯槽等注水流量 (計量・調整槽)
	貯槽等注水流量 (計量補助槽)
	貯槽等注水流量 (計量補助槽)

測定場所	監視項目
④	貯槽等注水流量 (計量前中間貯槽A)
	貯槽等注水流量 (計量前中間貯槽B)
	貯槽等注水流量 (計量後中間貯槽)
⑤	貯槽等注水流量 (計量・調整槽)
	貯槽等注水流量 (計量補助槽)
⑥	貯槽等液位 (1)サイクル槽A)
	貯槽等液位 (1)サイクル槽B)
	貯槽等液位 (計量前中間貯槽A)
	貯槽等液位 (計量前中間貯槽B)
	貯槽等液位 (計量後中間貯槽)
	貯槽等液位 (計量・調整槽)

- : アクセスルート 東
- -> : アクセスルート 西
- : 可搬型重大事故等対処設備 保管場所



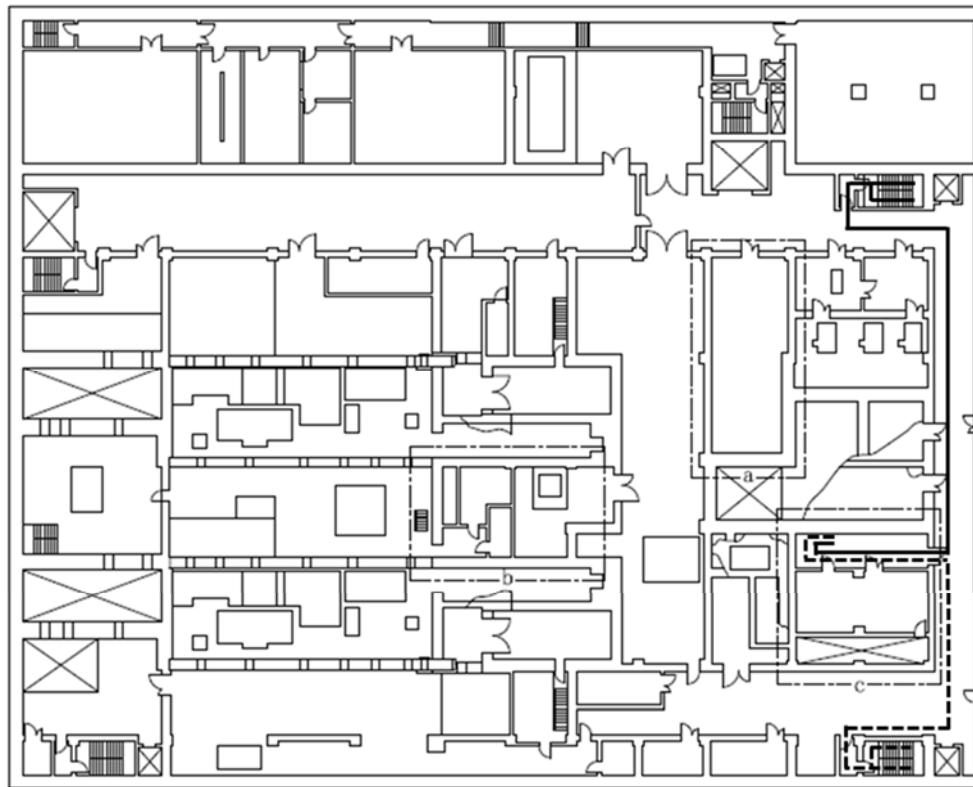
T.M.S.L.約+58,000



T.M.S.L.約+58,500

T.M.S.L.約+55,500

蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）のアクセスルート 前処理建屋（地上1階）

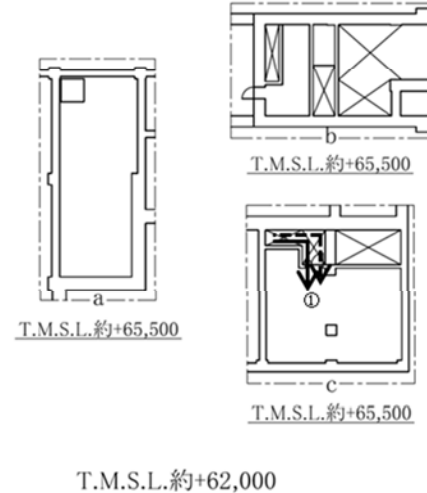


測定場所	監視項目
①	貯槽等液位 (中継槽A) 貯槽等液位 (中継槽B)

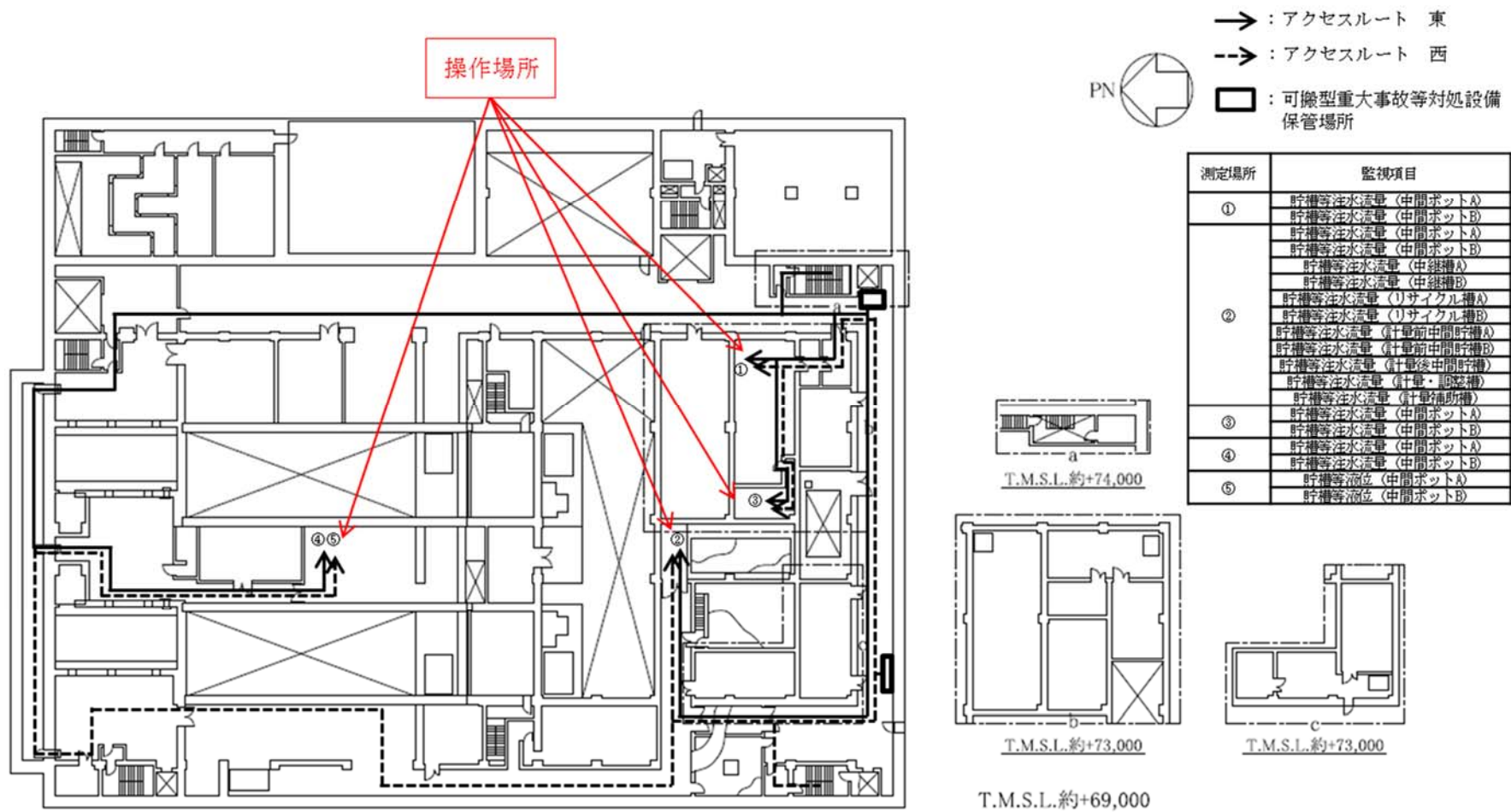
→ : アクセスルート 東

- -> : アクセスルート 西

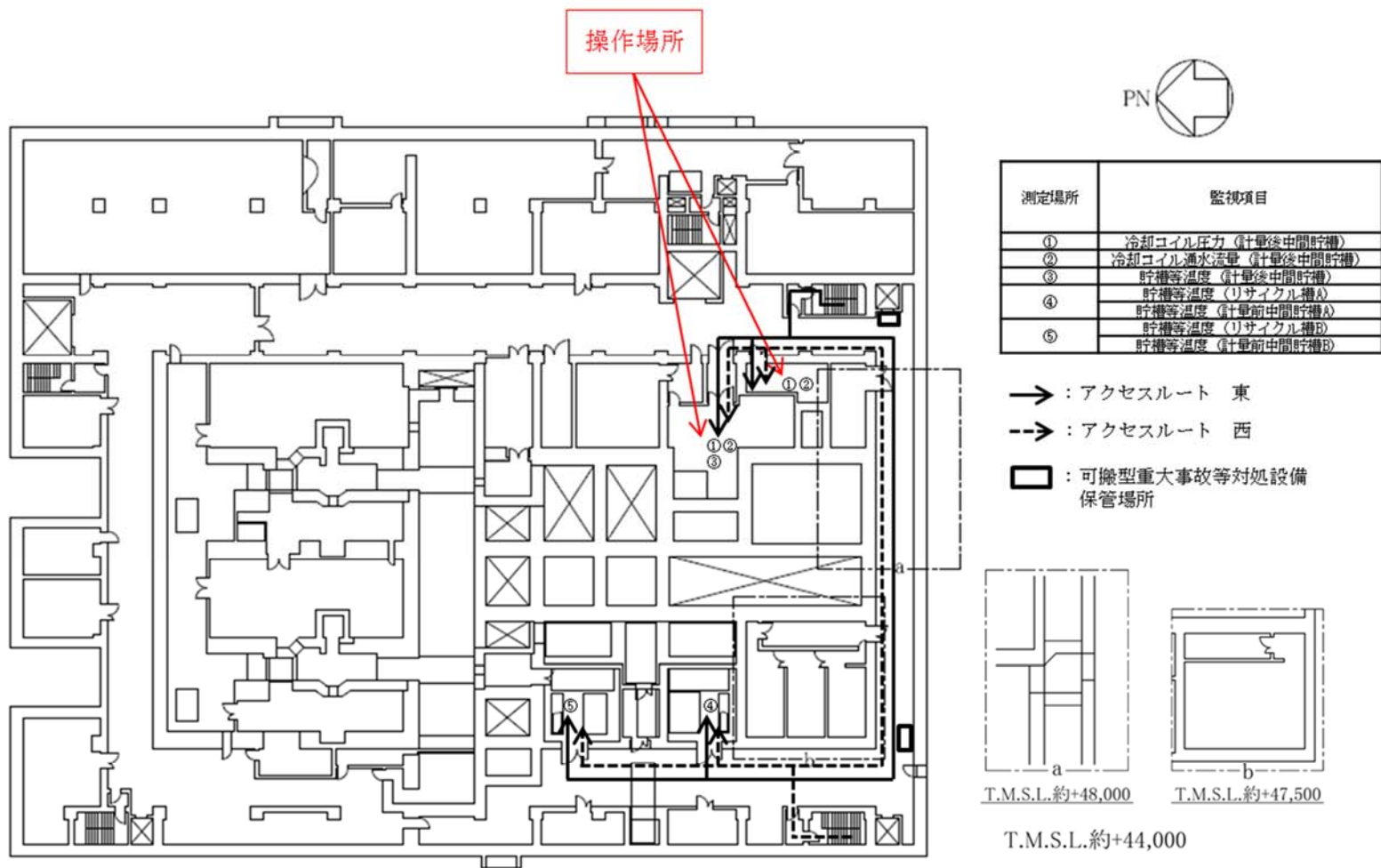
□ : 可搬型重大事故等対処設備  
保管場所



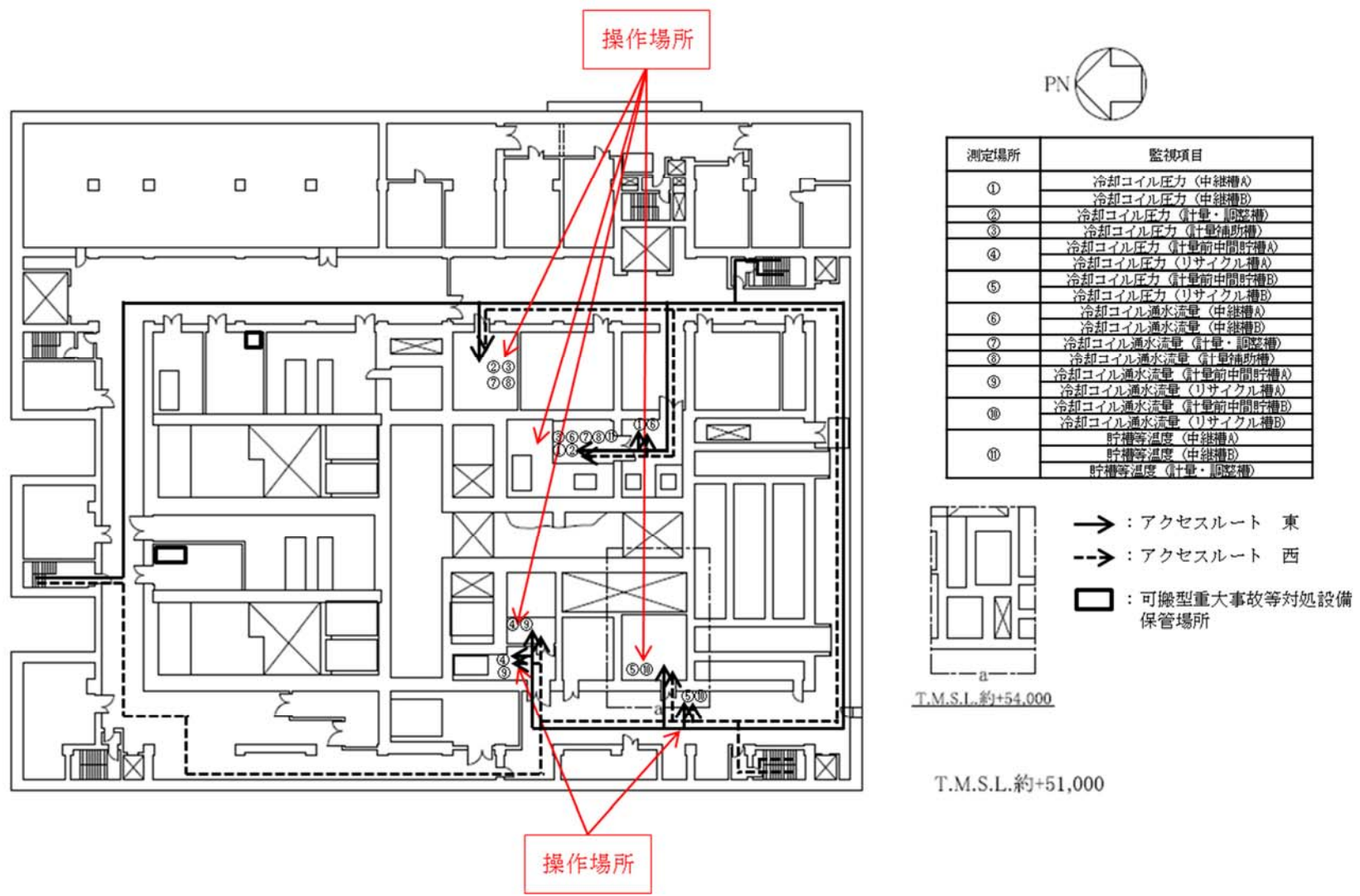
蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）のアクセスルート 前処理建屋（地上2階）



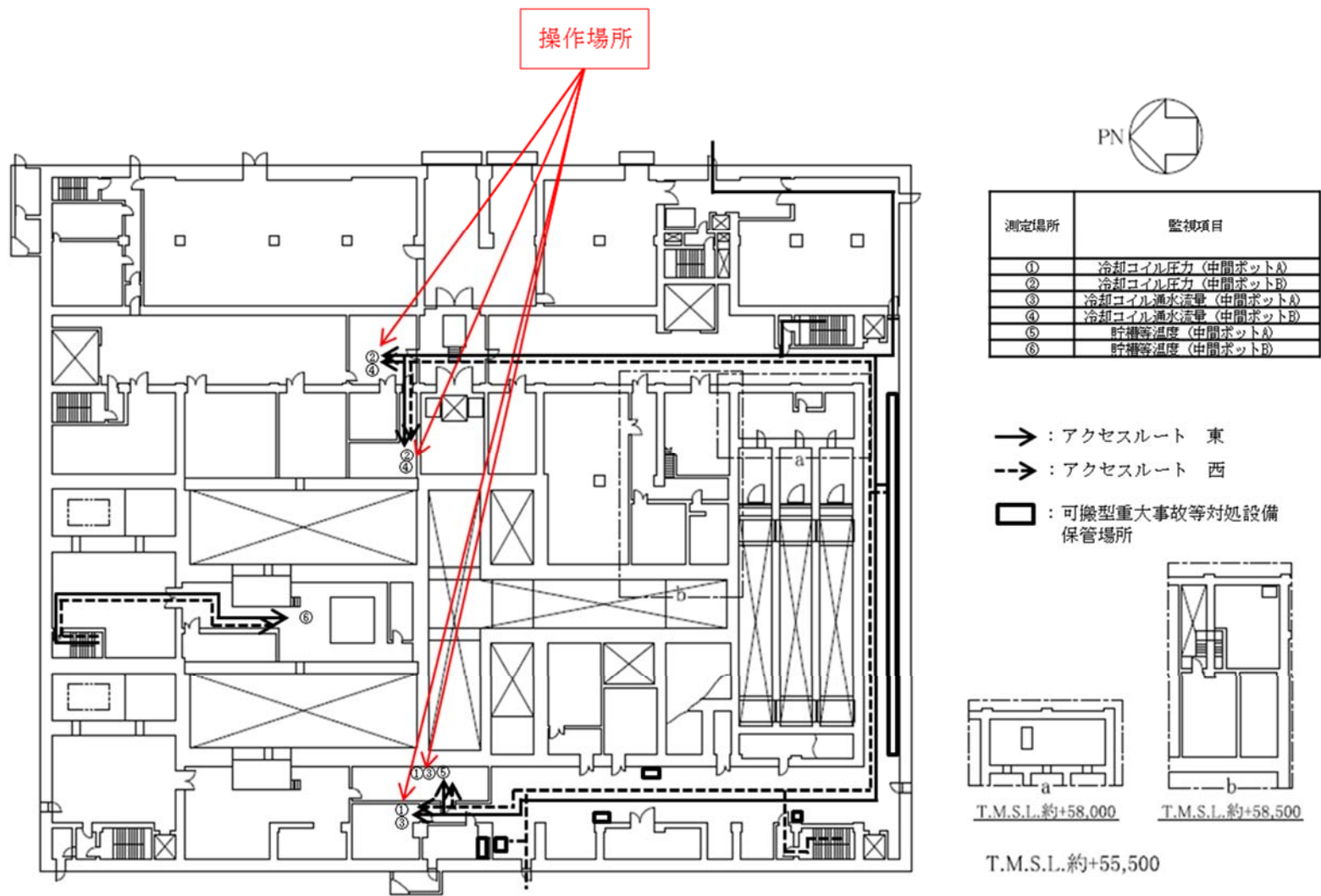
蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）のアクセスルート 前処理建屋（地上3階）



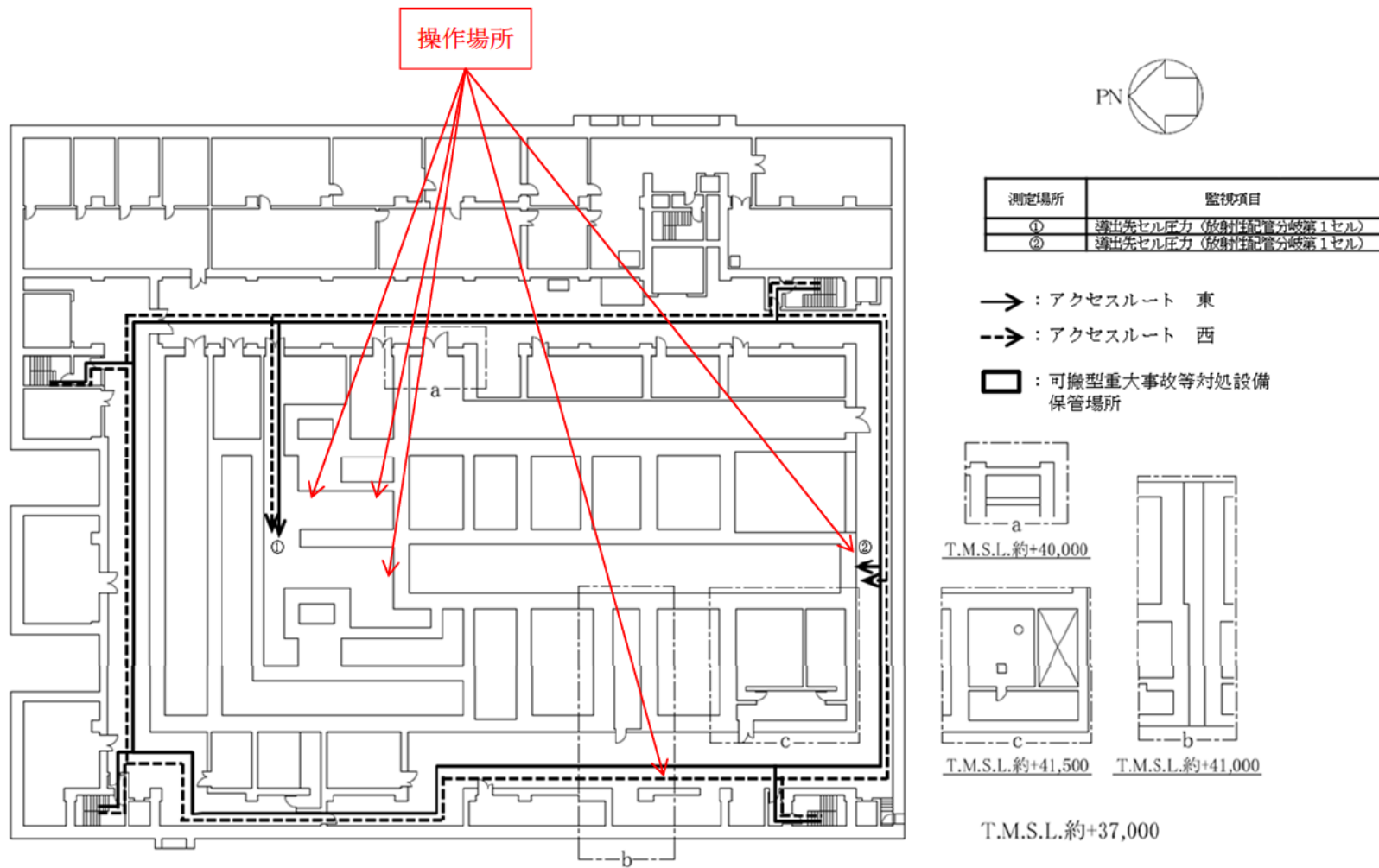
蒸発乾固の拡大防止対策（冷却コイル等への通水による冷却）のアクセスルート 前処理建屋（地下3階）



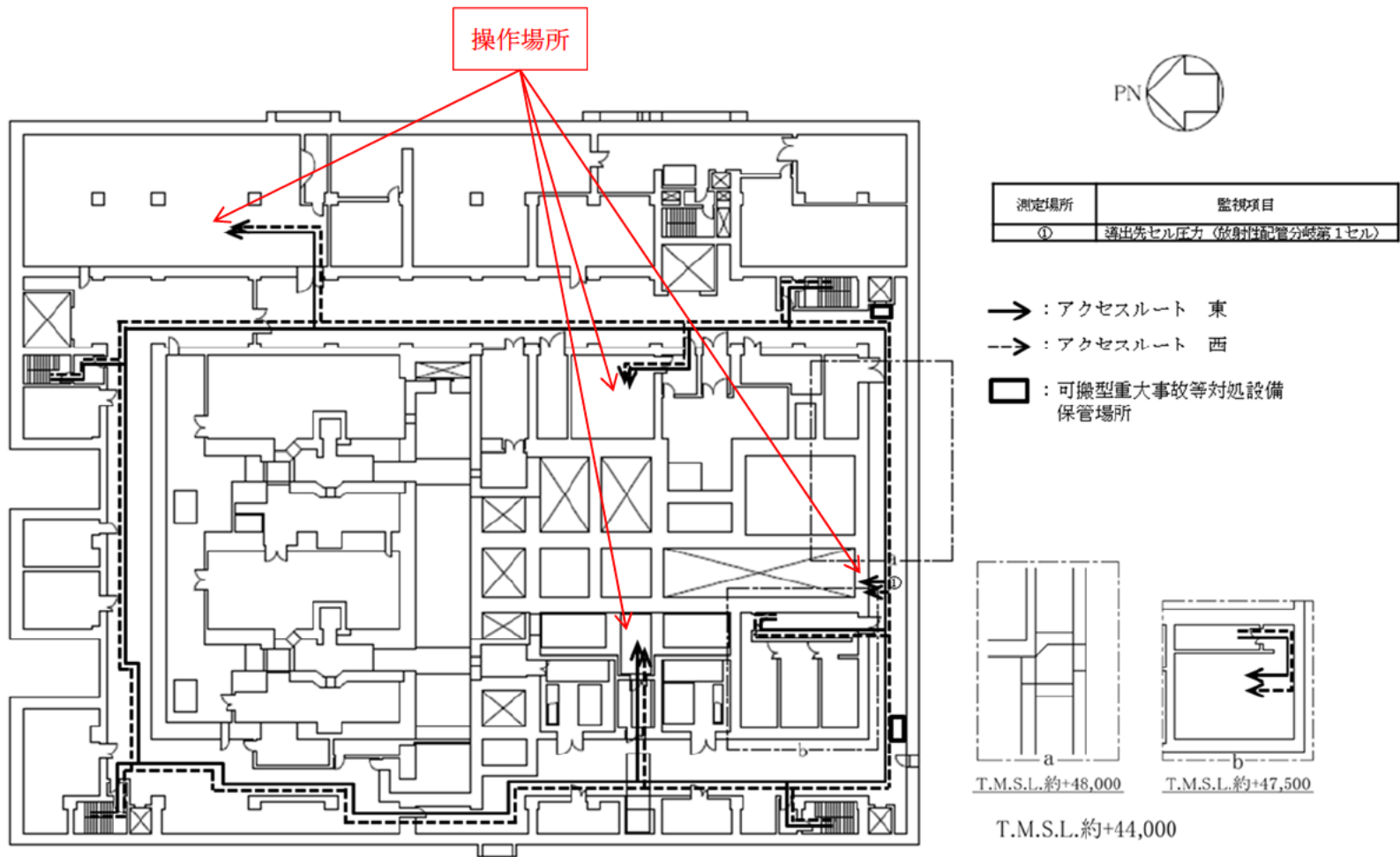
蒸発乾固の拡大防止対策（冷却コイル等への通水による冷却）のアクセスルート 前処理建屋（地下1階）



蒸発乾固の拡大防止対策（冷却コイル等への通水による冷却）のアクセスルート 前処理建屋（地上1階）

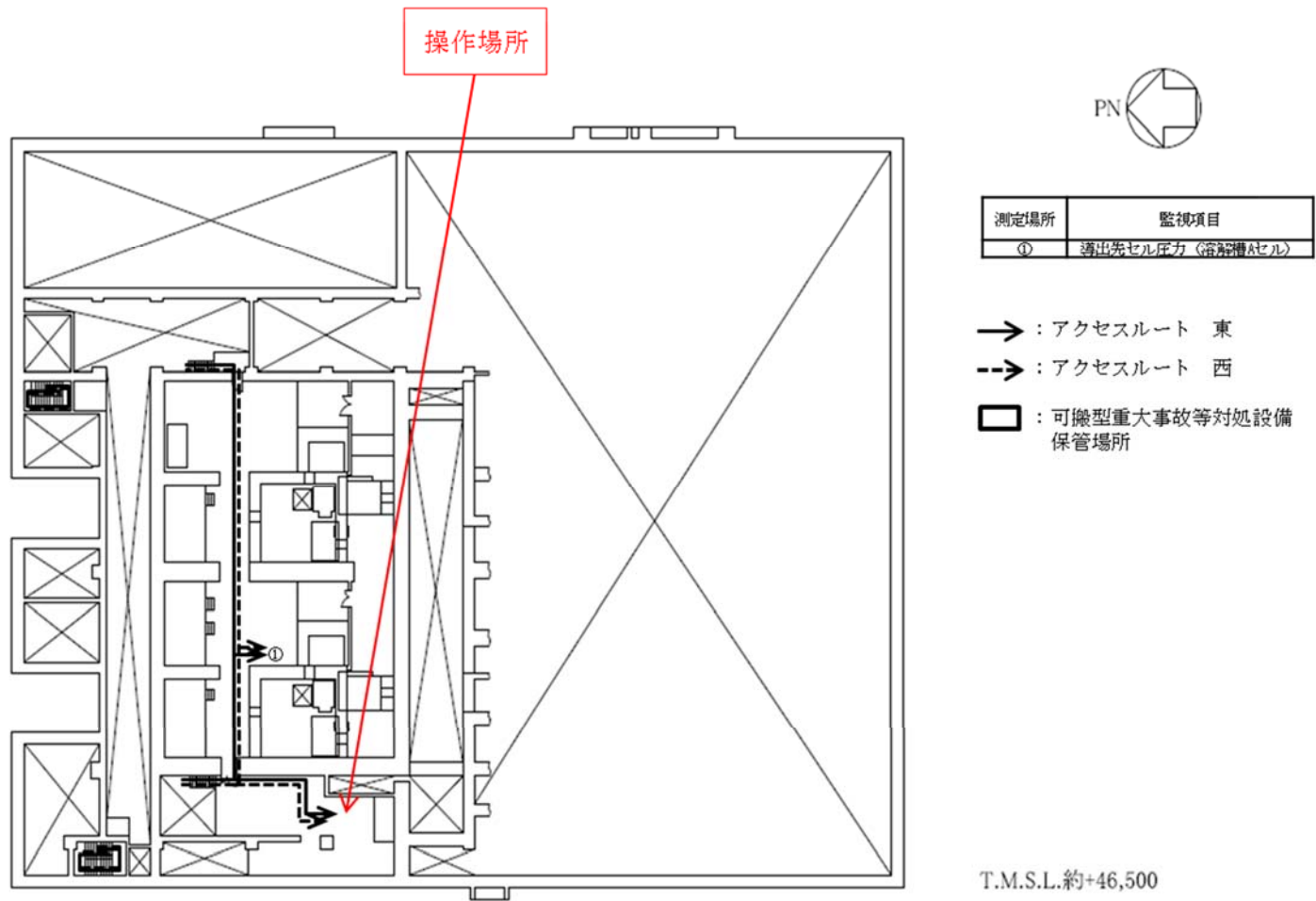


蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）のアクセスルート 前処理建屋（地下4階）

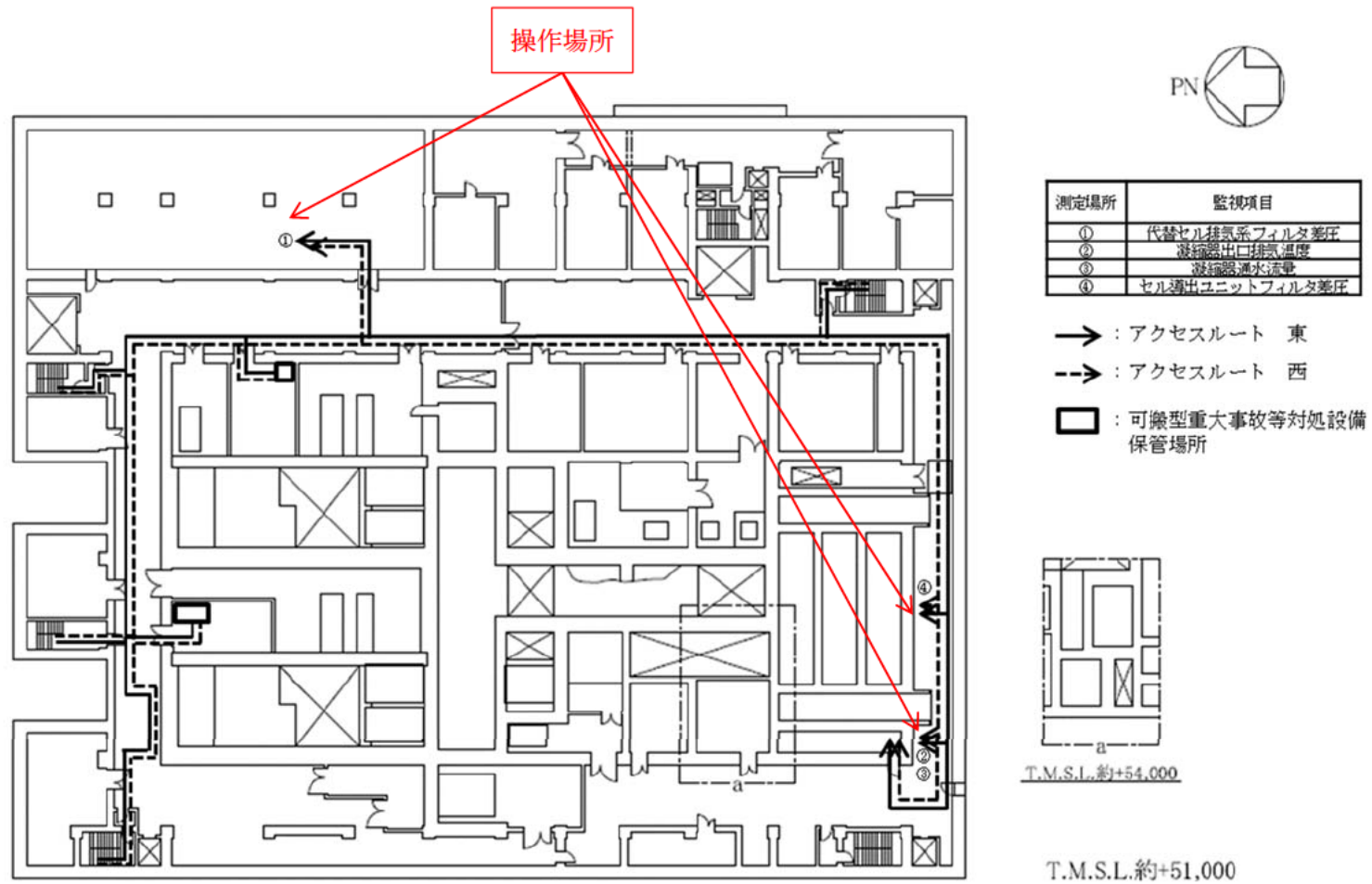


蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）のアクセスルート 前処理建屋（地下3階）

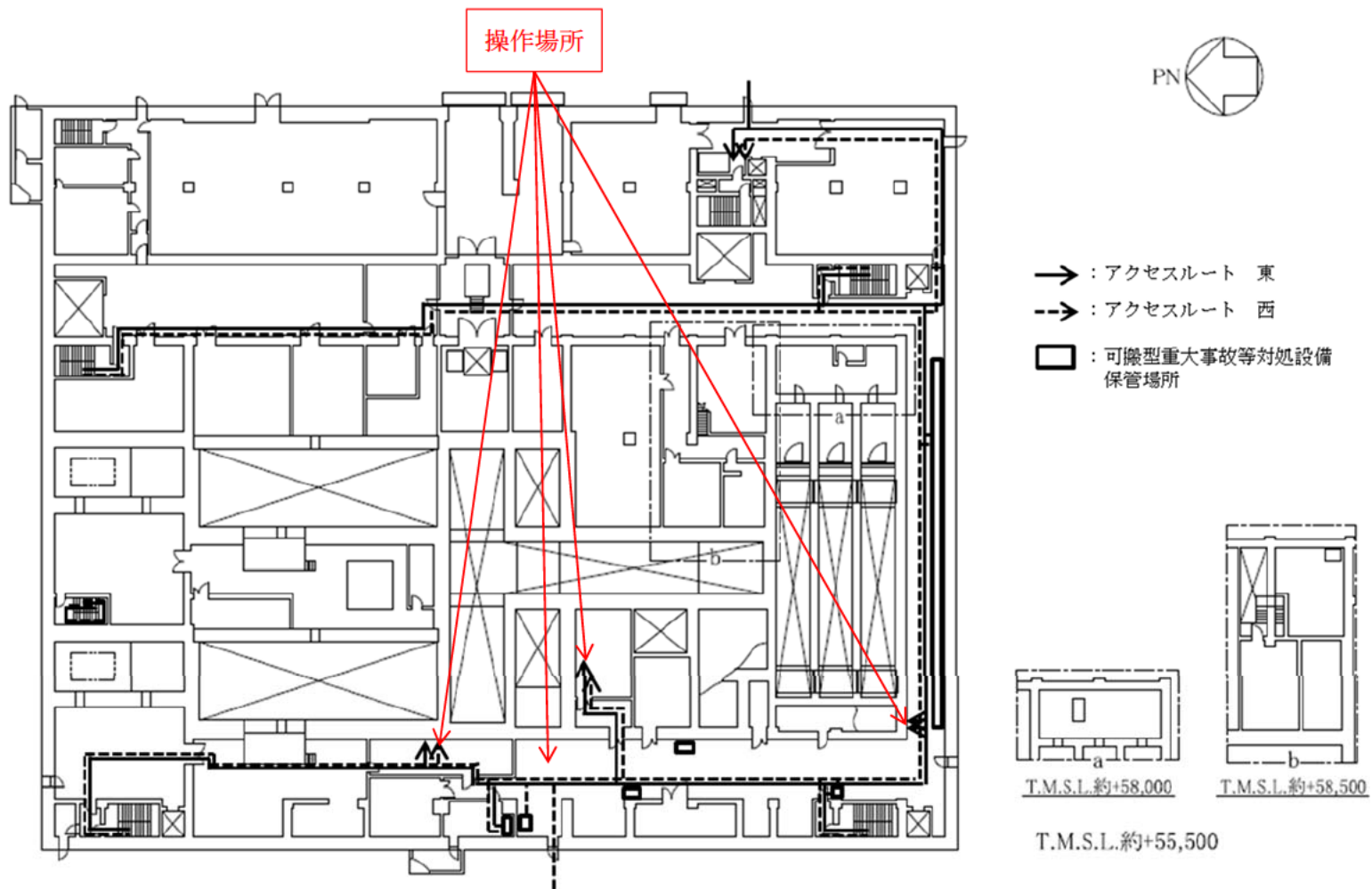




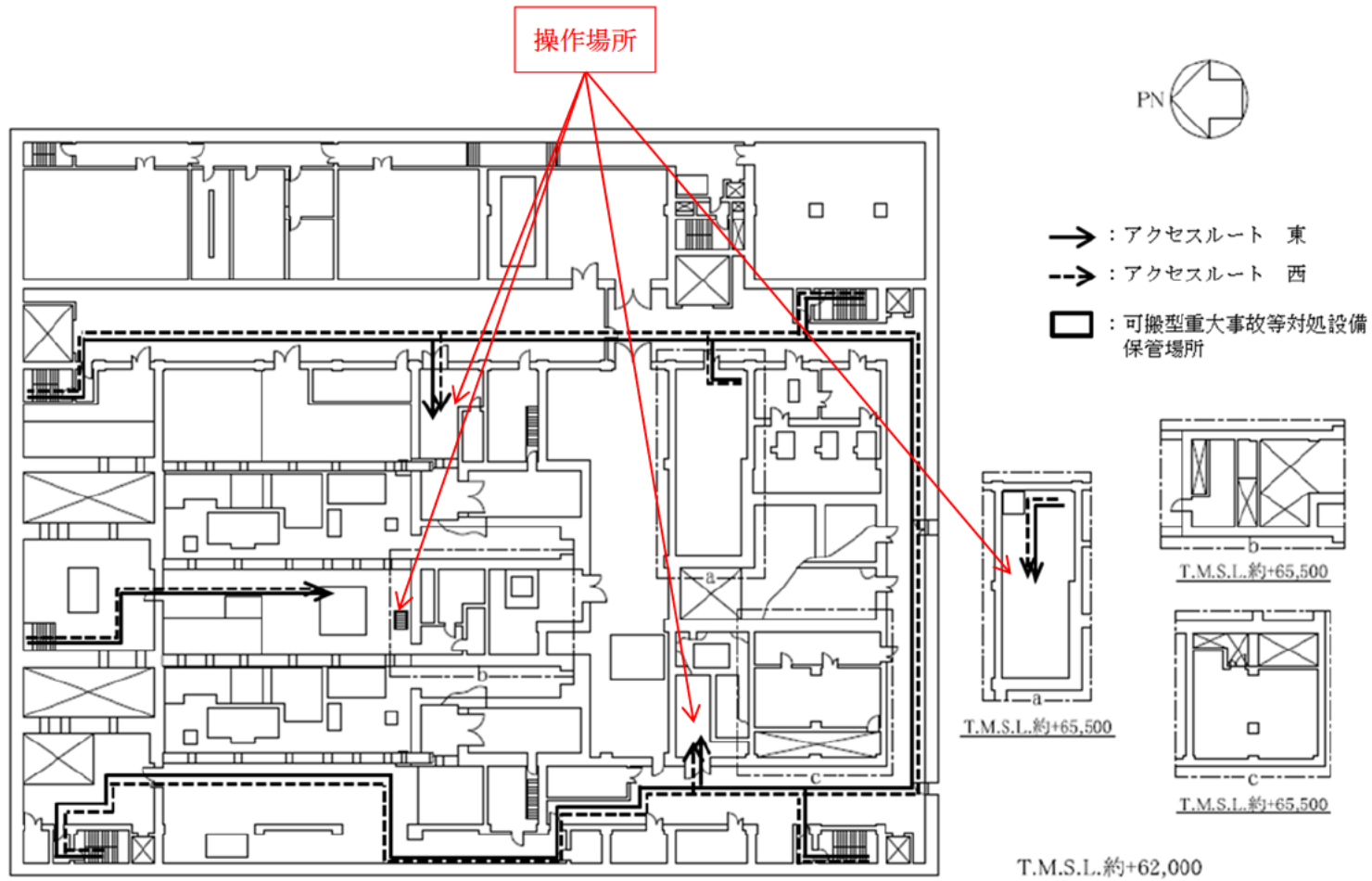
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）のアクセスルート 前処理建屋（地下2階）



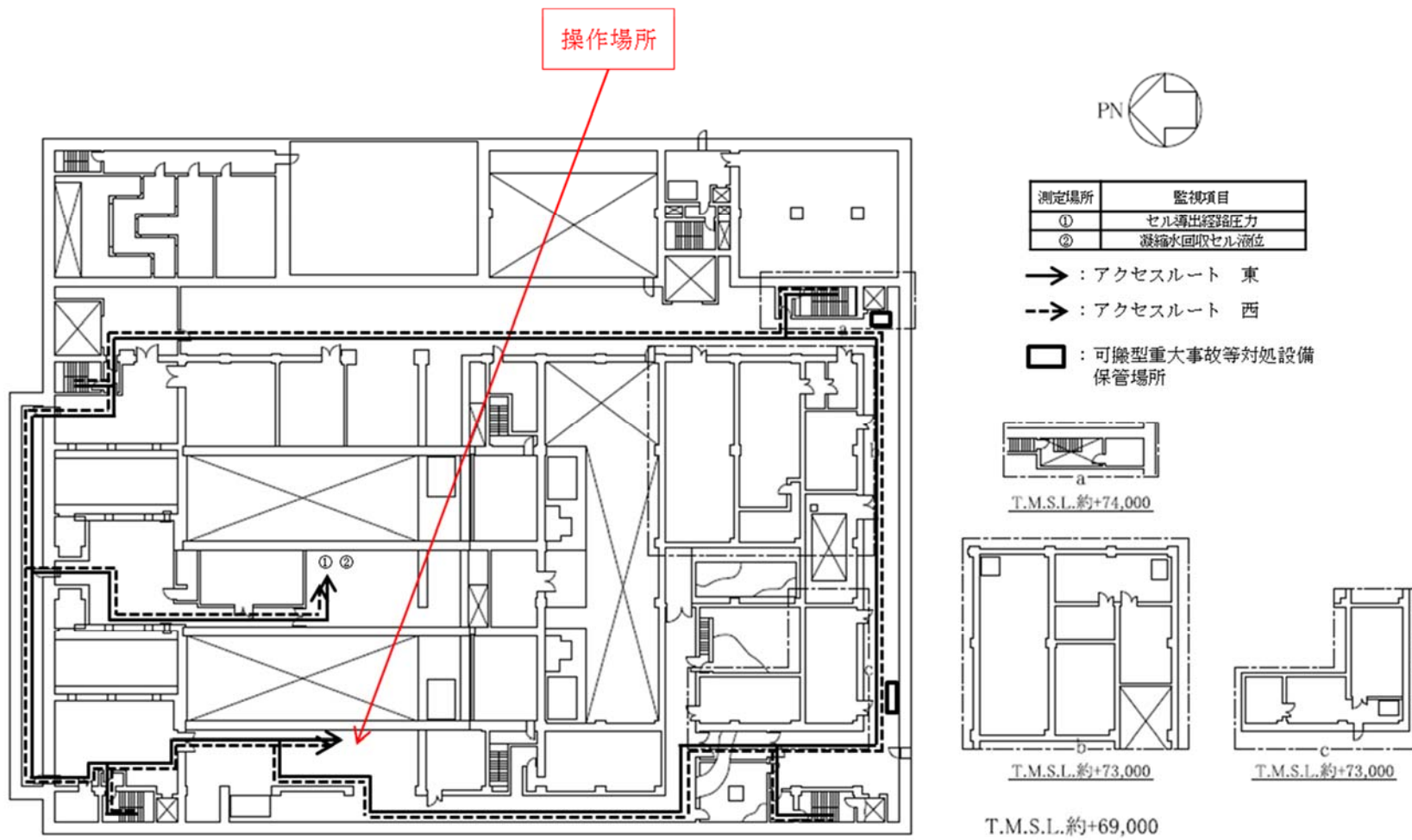
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）  
 のアクセスルート 前処理建屋（地下1階）



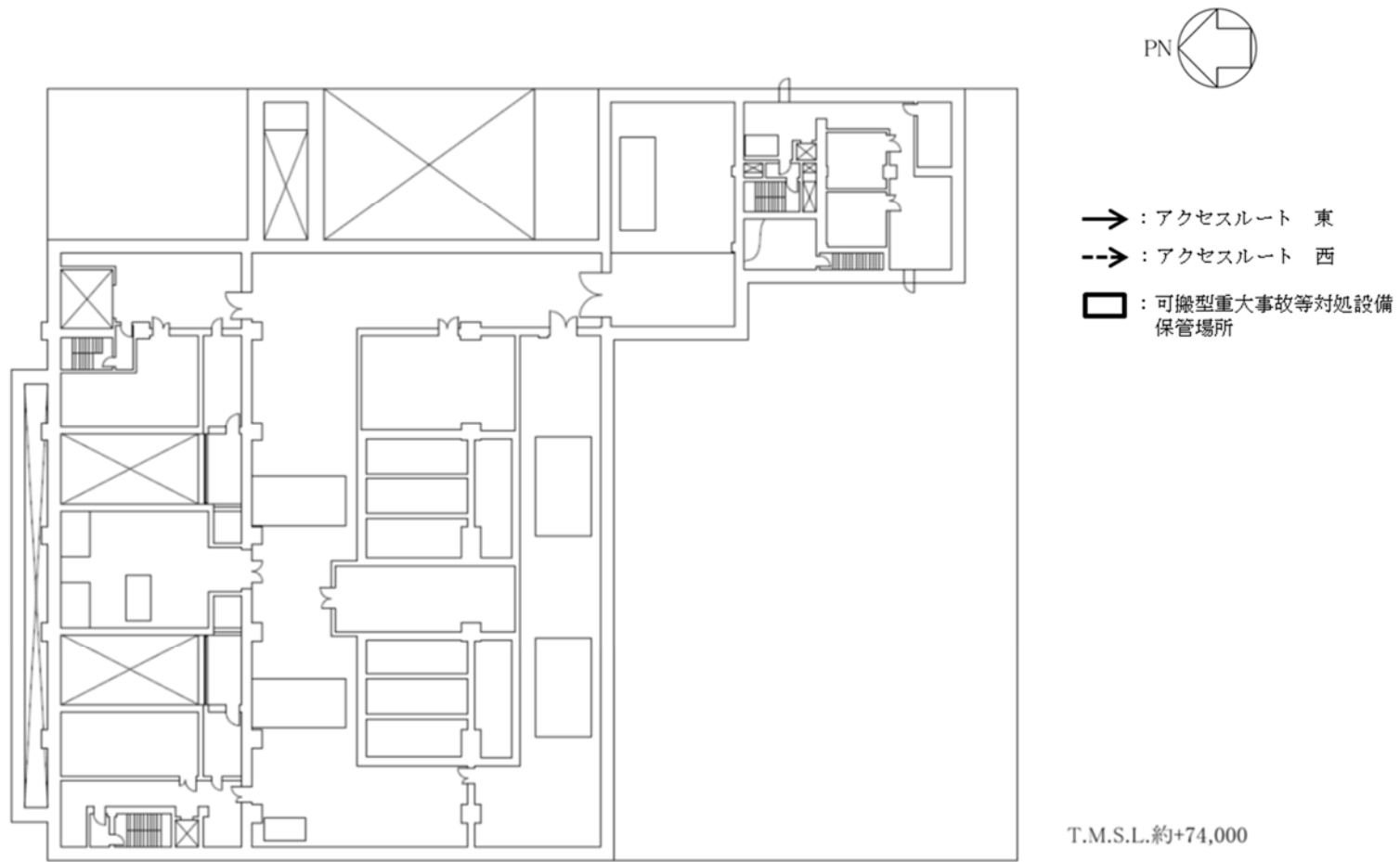
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）のアクセスルート 前処理建屋（地上1階）



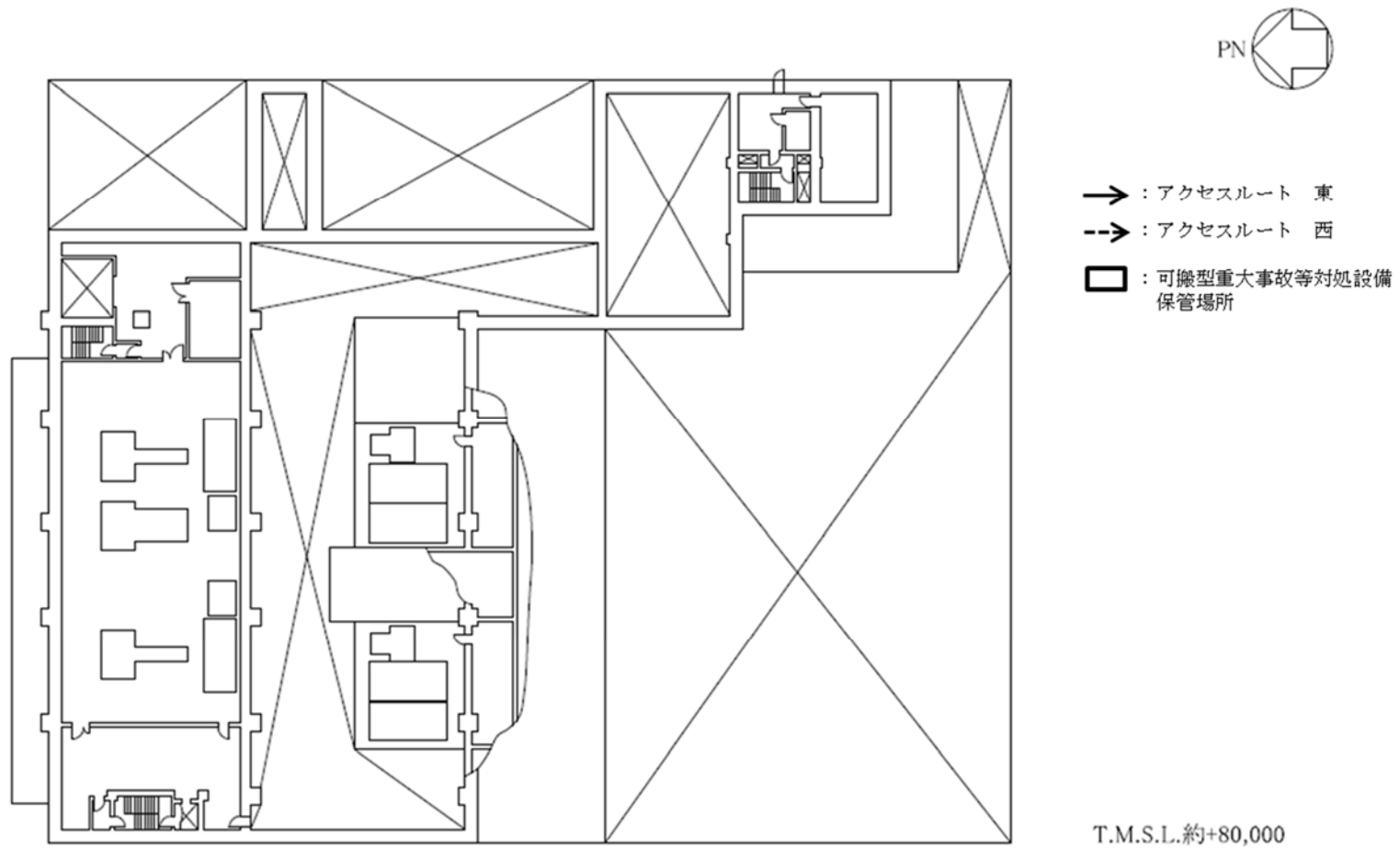
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）  
 のアクセスルート 前処理建屋（地上2階）



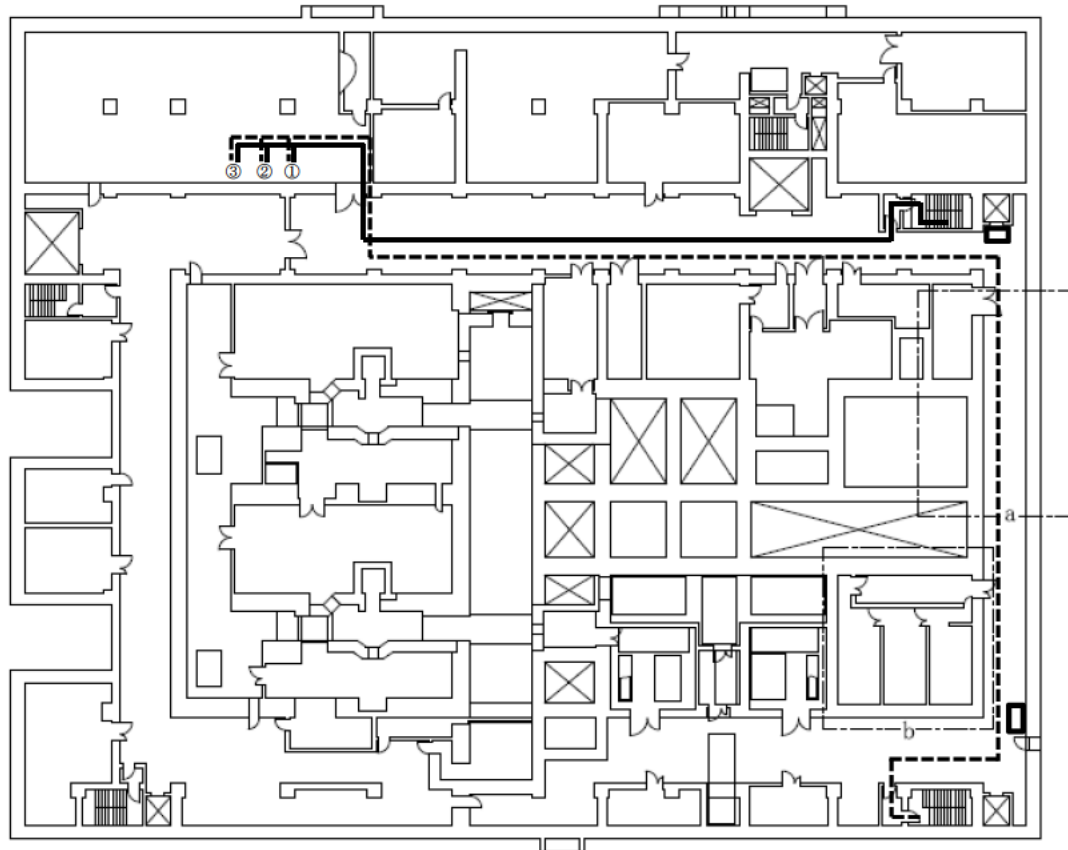
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）  
 のアクセスルート 前処理建屋（地上3階）



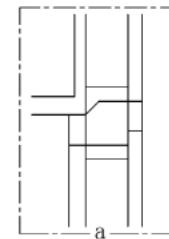
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）  
 のアクセスルート 前処理建屋（地上4階）



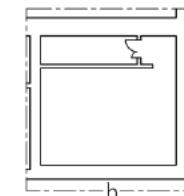
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）  
 のアクセスルート 前処理建屋（地上5階）



対象貯槽	接続口 (給水口及び排水口)
中継槽 A	① 若しくは ②
中継槽 B	
リサイクル槽 A	
リサイクル槽 B	
不溶解残渣回収槽 A <sup>※1</sup>	
不溶解残渣回収槽 B <sup>※1</sup>	
中間ポット A	③
中間ポット B	
計量前中間貯槽 A	
計量前中間貯槽 B	
計量後中間貯槽	
計量・調整槽	
計量補助槽	



T.M.S.L.約+48,000



T.M.S.L.約+47,500

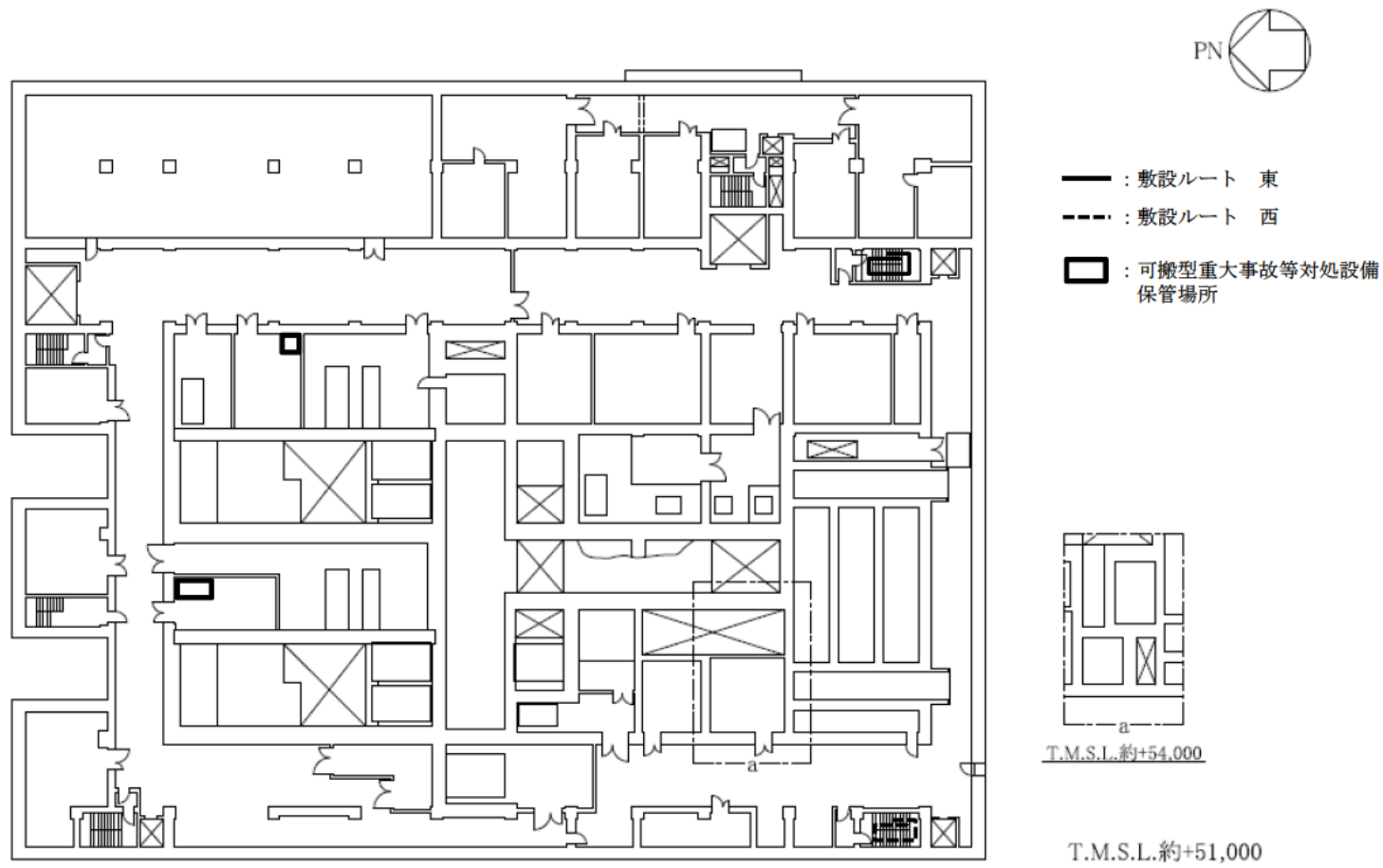
T.M.S.L.約+44,000

- : 敷設ルート 東
- - - : 敷設ルート 西
- ◻ : 可搬型重大事故等対処設備保管場所

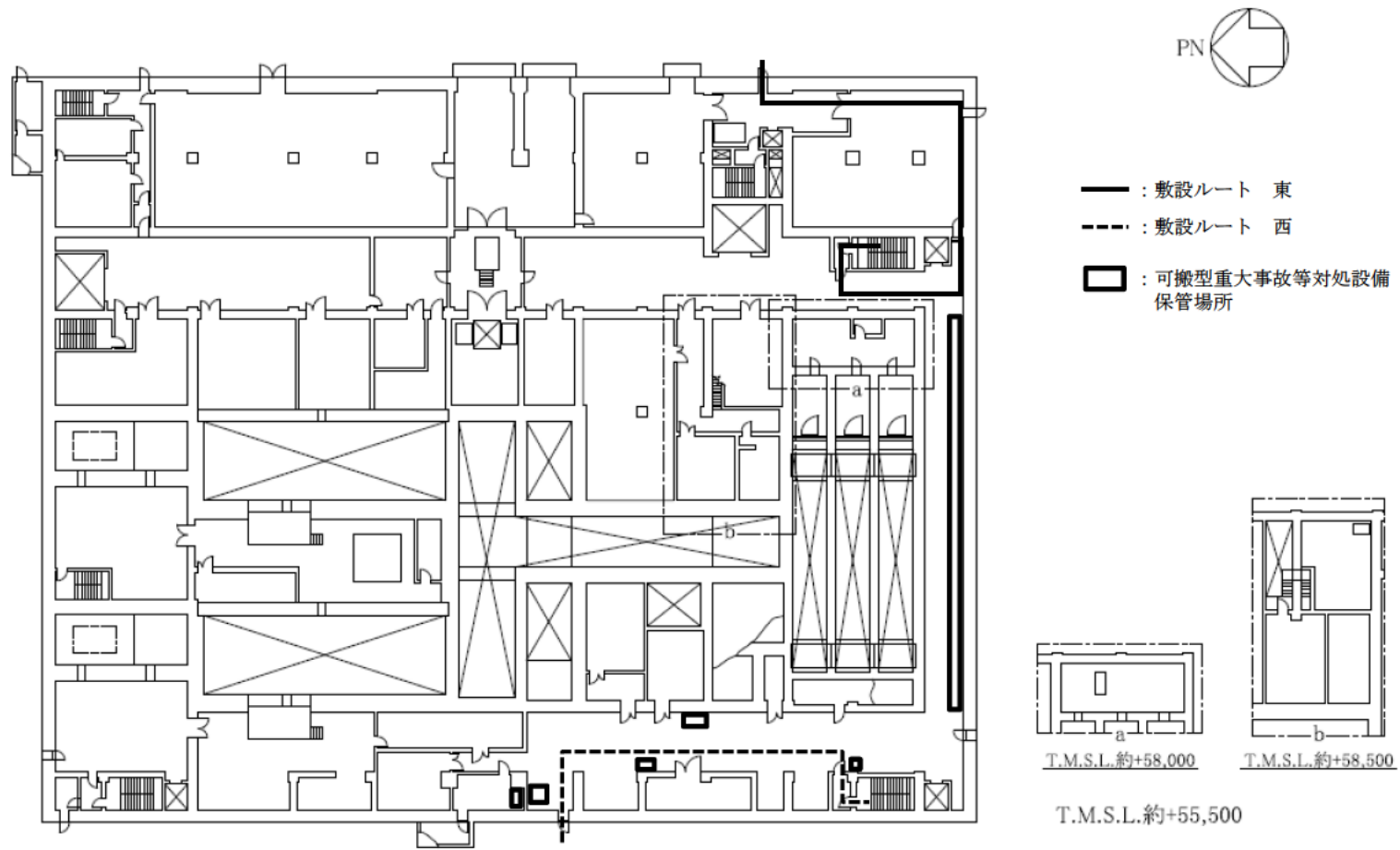
※1 安全機能喪失により事象が進展し沸点に至るまでの時間余裕が大きい機器

蒸発乾固の発生防止対策（内部ループへの通水による冷却）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第1接続口）（地下3階）

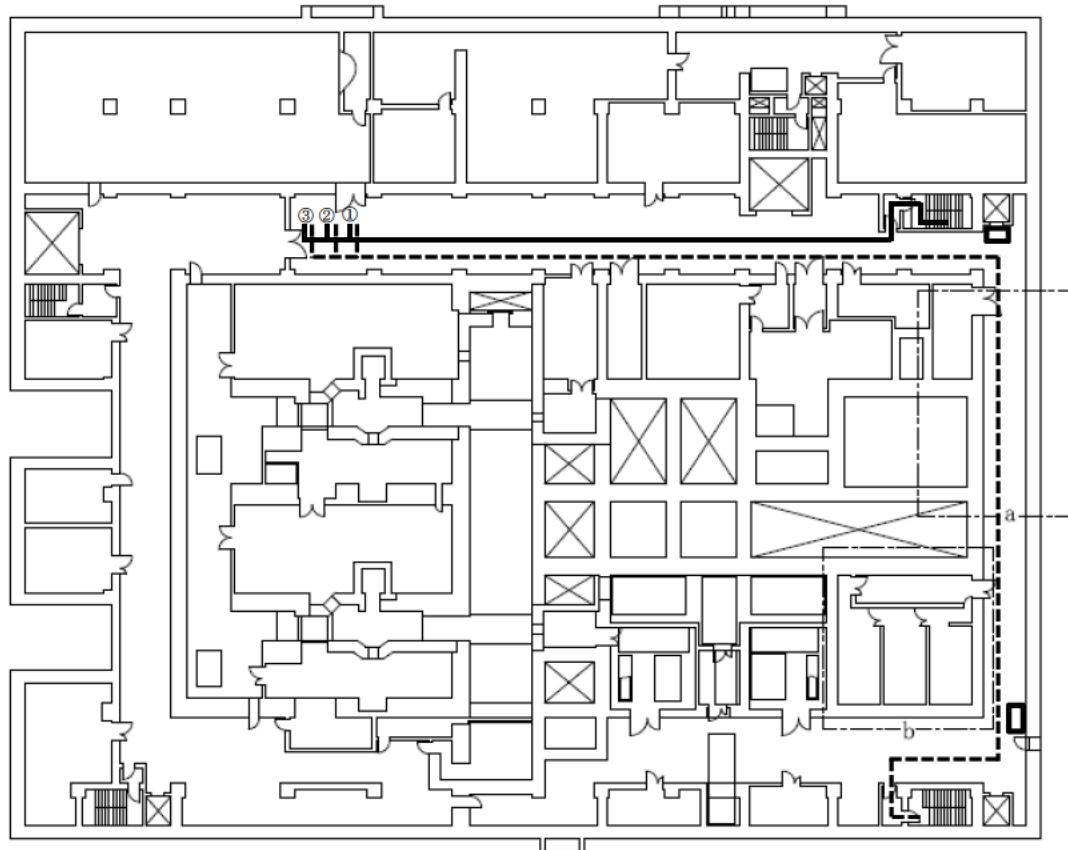




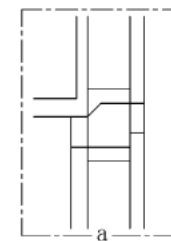
蒸発乾固の発生防止対策（内部ループへの通水による冷却）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第1接続口）（地下1階）



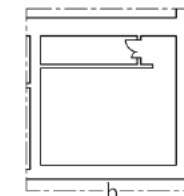
蒸発乾固の発生防止対策（内部ループへの通水による冷却）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第1接続口）（地上1階）



対象貯槽	接続口 (給水口及び排水口)
中継槽 A	① 若しくは ②
中継槽 B	
リサイクル槽 A	
リサイクル槽 B	
不溶解残渣回収槽 A <sup>※1</sup>	
不溶解残渣回収槽 B <sup>※1</sup>	
中間ポット A	③
中間ポット B	
計量前中間貯槽 A	
計量前中間貯槽 B	
計量後中間貯槽	
計量・調整槽	
計量補助槽	



T.M.S.L.約+48,000



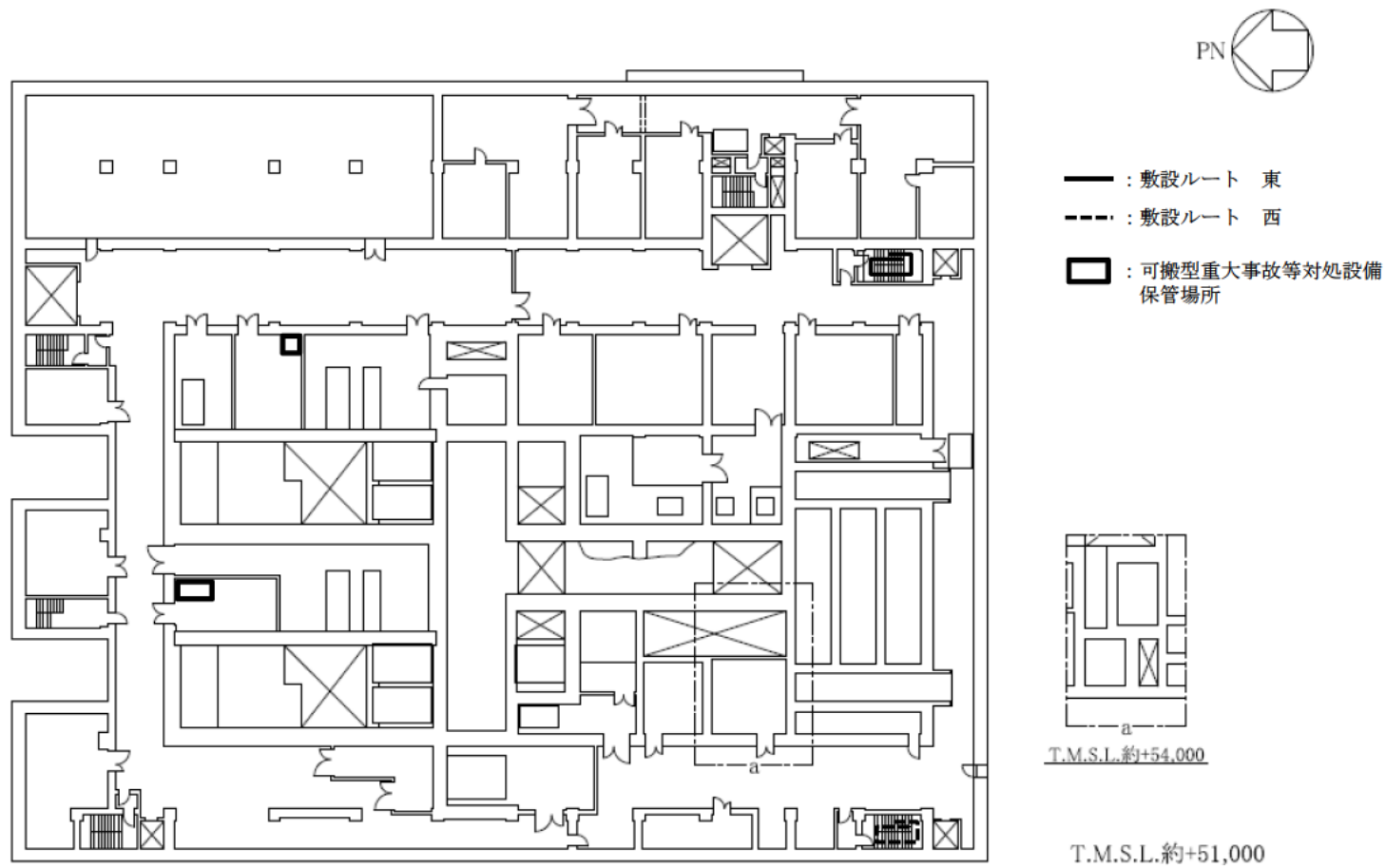
T.M.S.L.約+47,500

T.M.S.L.約+44,000

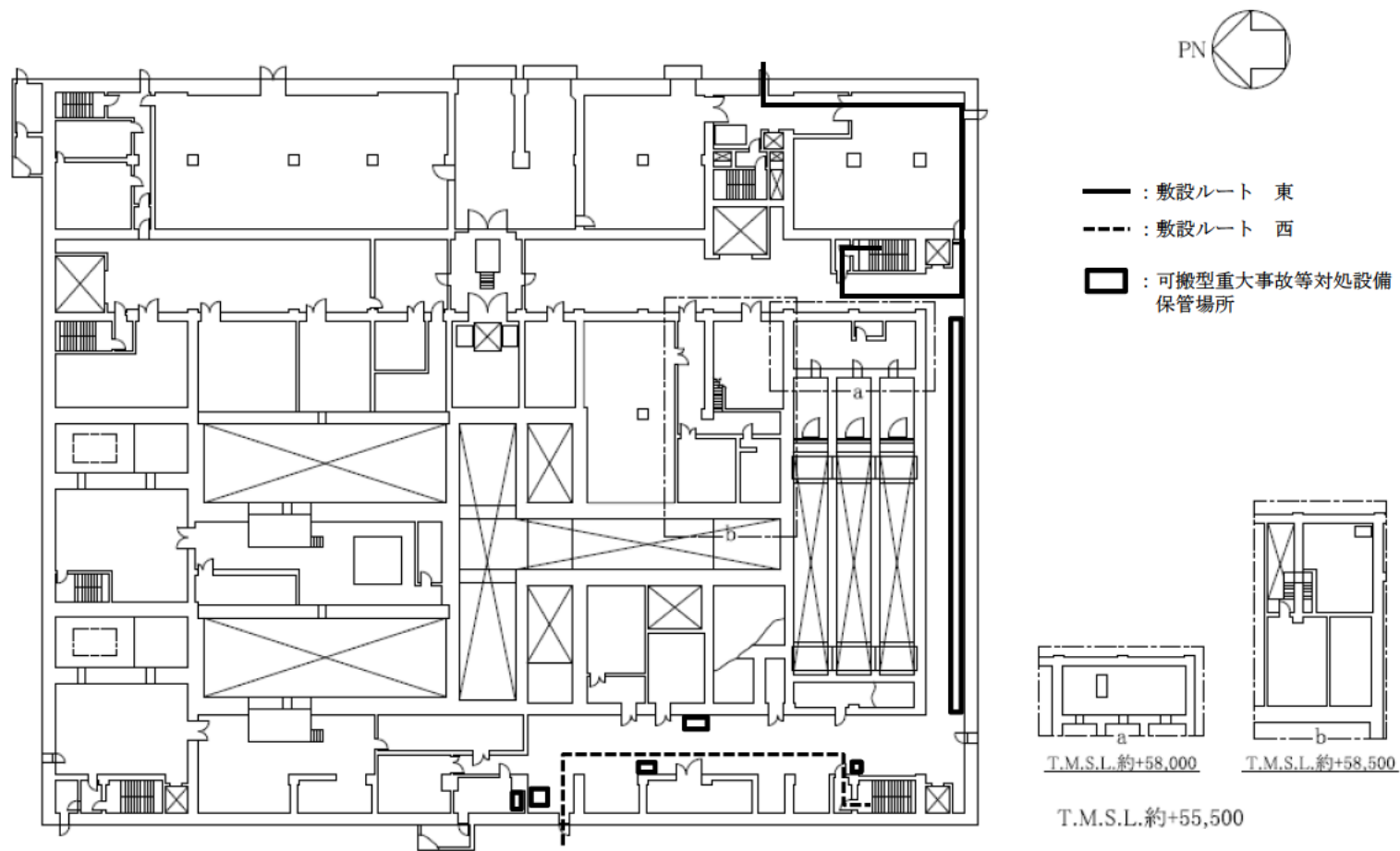
- : 敷設ルート 東
- - - : 敷設ルート 西
- ◻ : 可搬型重大事故等対処設備  
保管場所

※1 安全機能喪失により事象が進展し沸点に至るまでの時間余裕が大きい機器

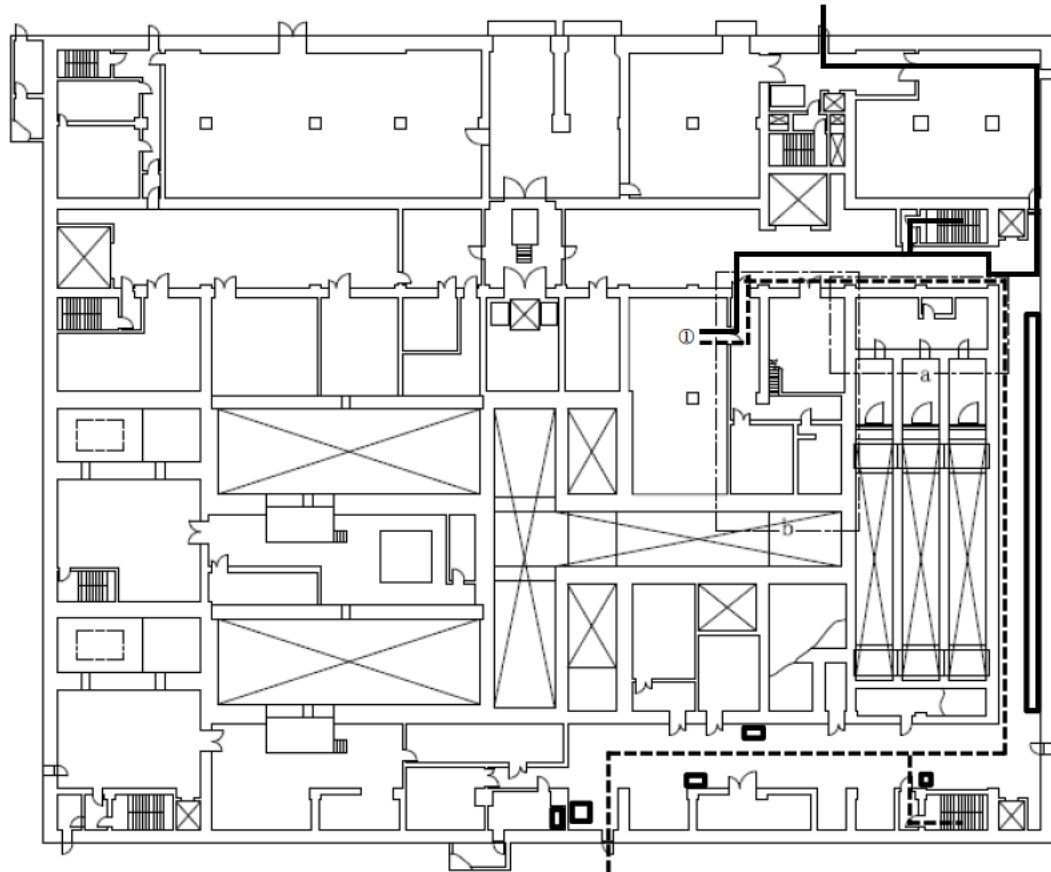
蒸発乾固の発生防止対策（内部ループへの通水による冷却）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第2接続口）（地下3階）



蒸発乾固の発生防止対策（内部ループへの通水による冷却）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第2接続口）（地下1階）



蒸発乾固の発生防止対策（内部ループへの通水による冷却）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第2接続口）（地上1階）

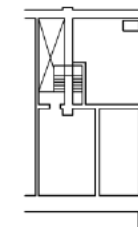


対象貯槽	接続口
計量前中間貯槽 A	①
計量前中間貯槽 B	
リサイクル槽 A	
リサイクル槽 B	
計量後中間貯槽	
計量・調整槽	
計量補助槽	
中継槽 A	
中継槽 B	

— : 敷設ルート 東

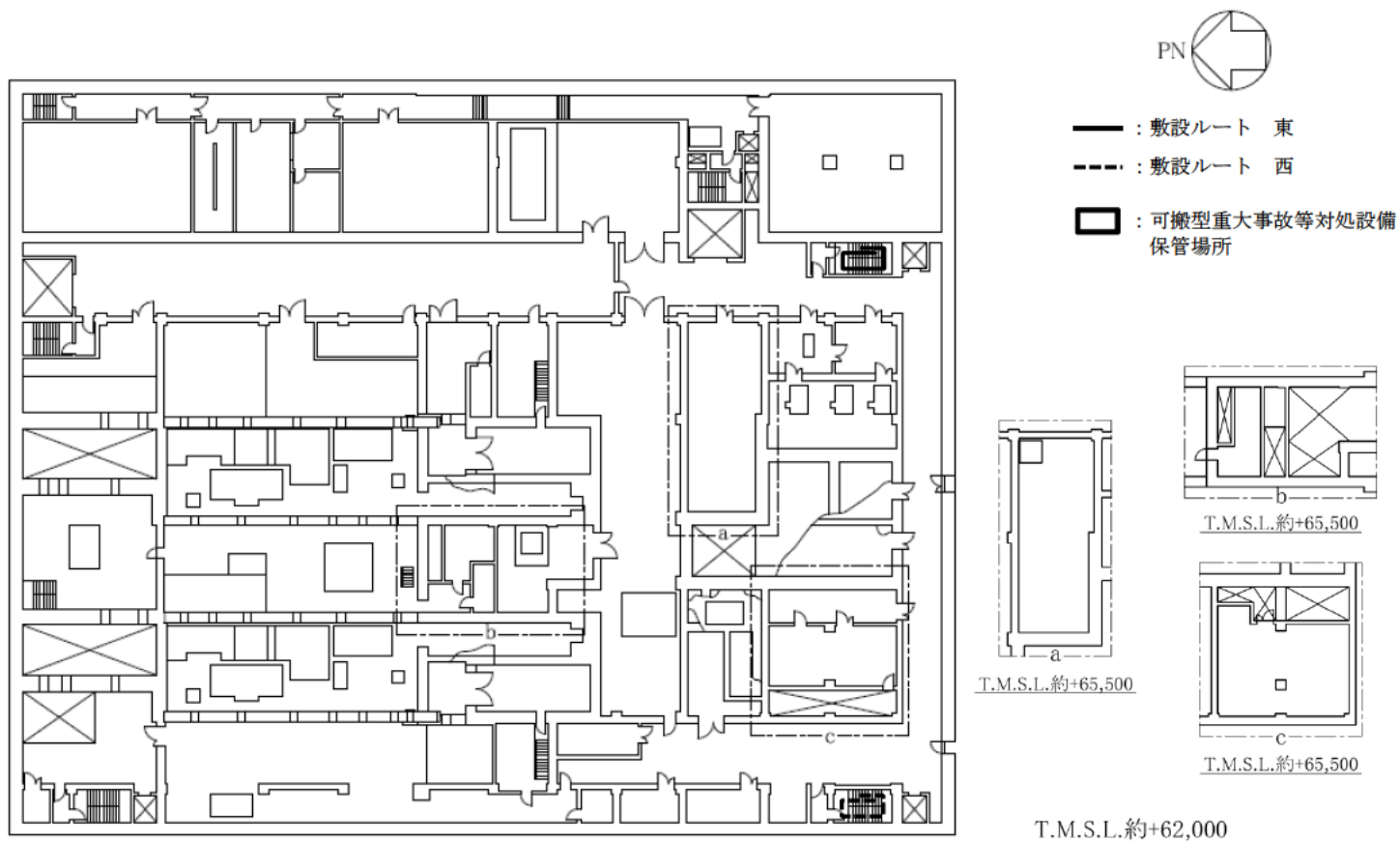
- - - : 敷設ルート 西

◻ : 可搬型重大事故等対処設備  
保管場所

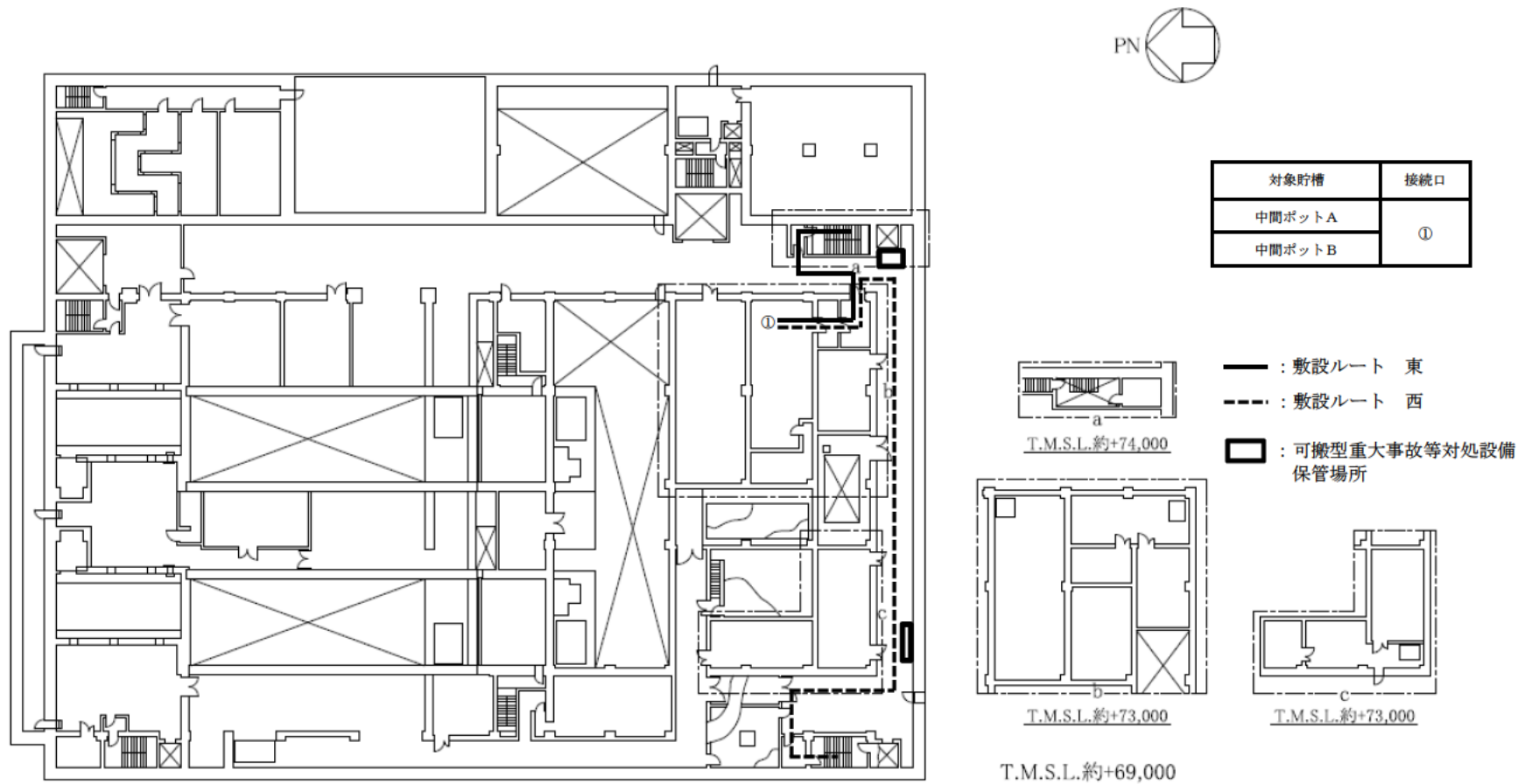


T.M.S.L.約+58,500

蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第1接続口）（地上1階）

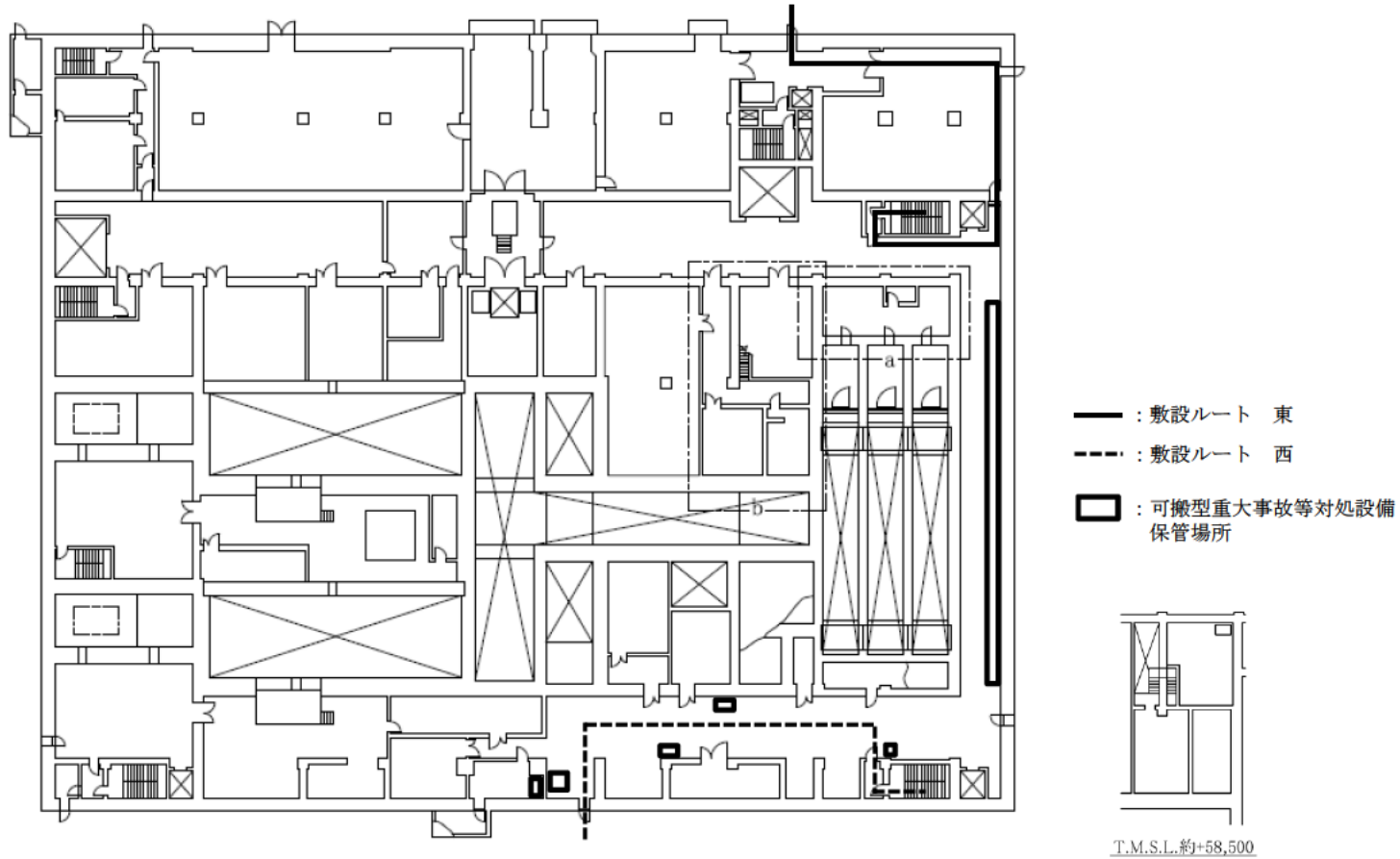


蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）の建屋内ホース敷設ルート  
 前処理建屋（第1接続口）（地上2階）

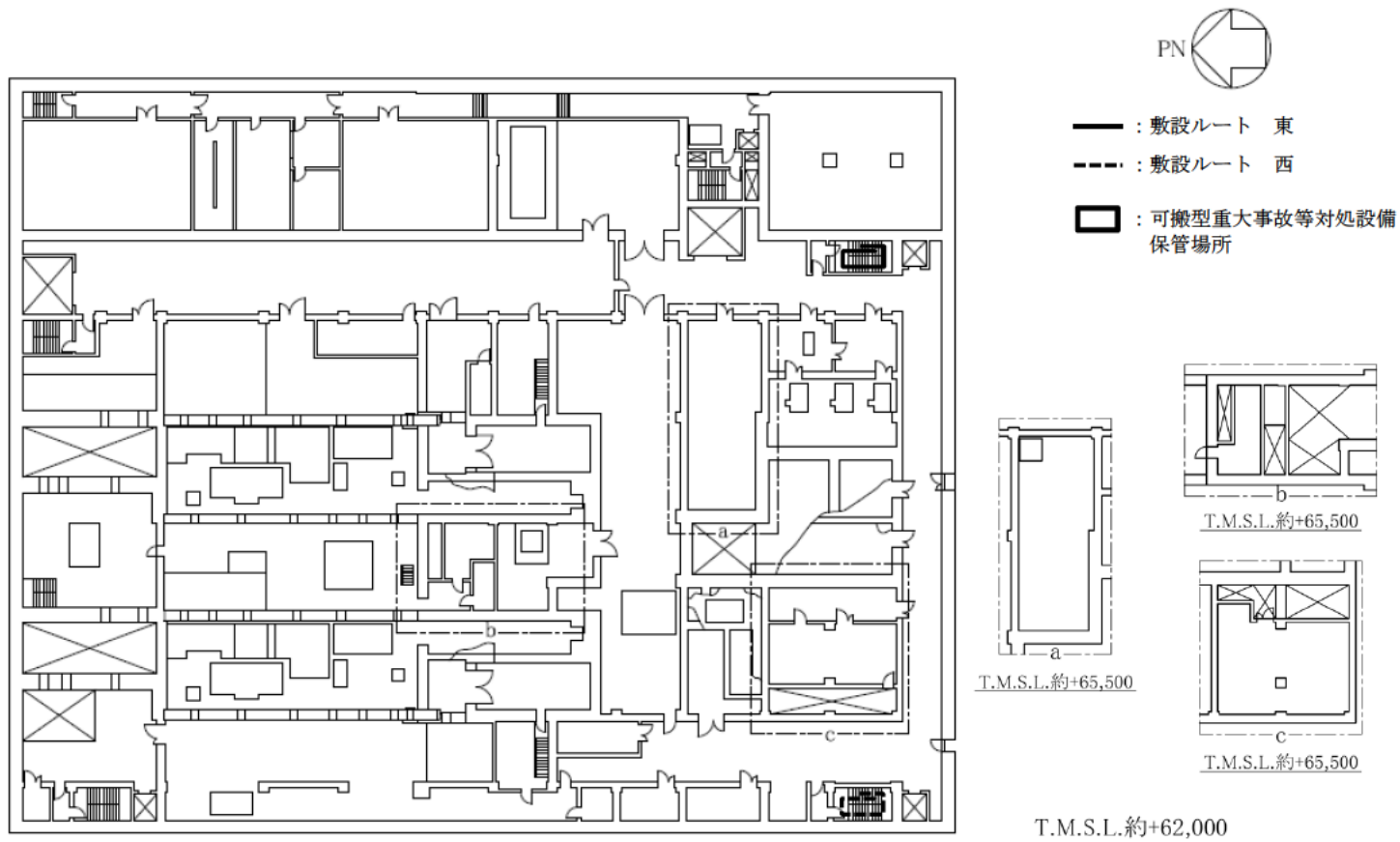


蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第1接続口）（地上3階）

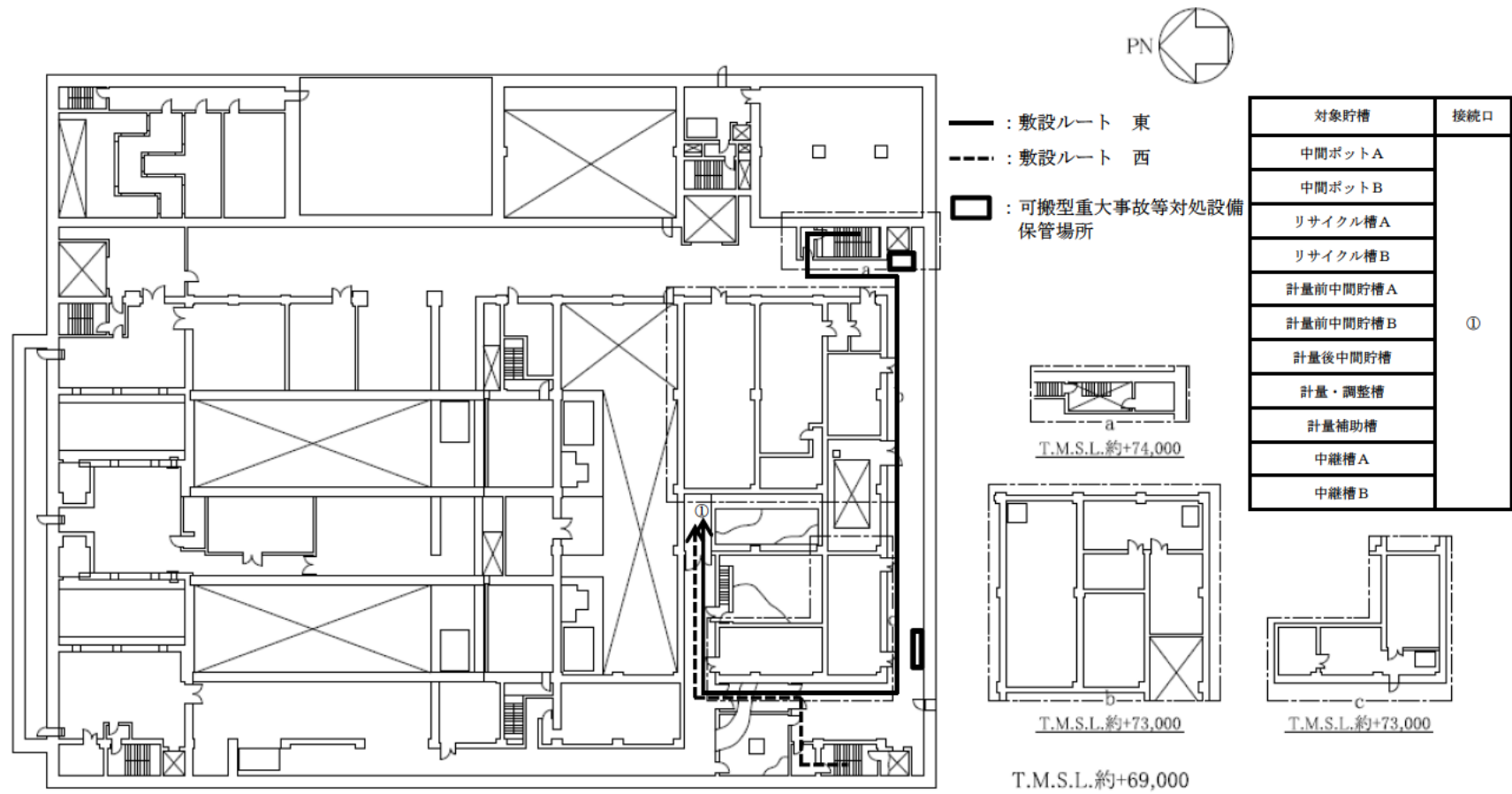




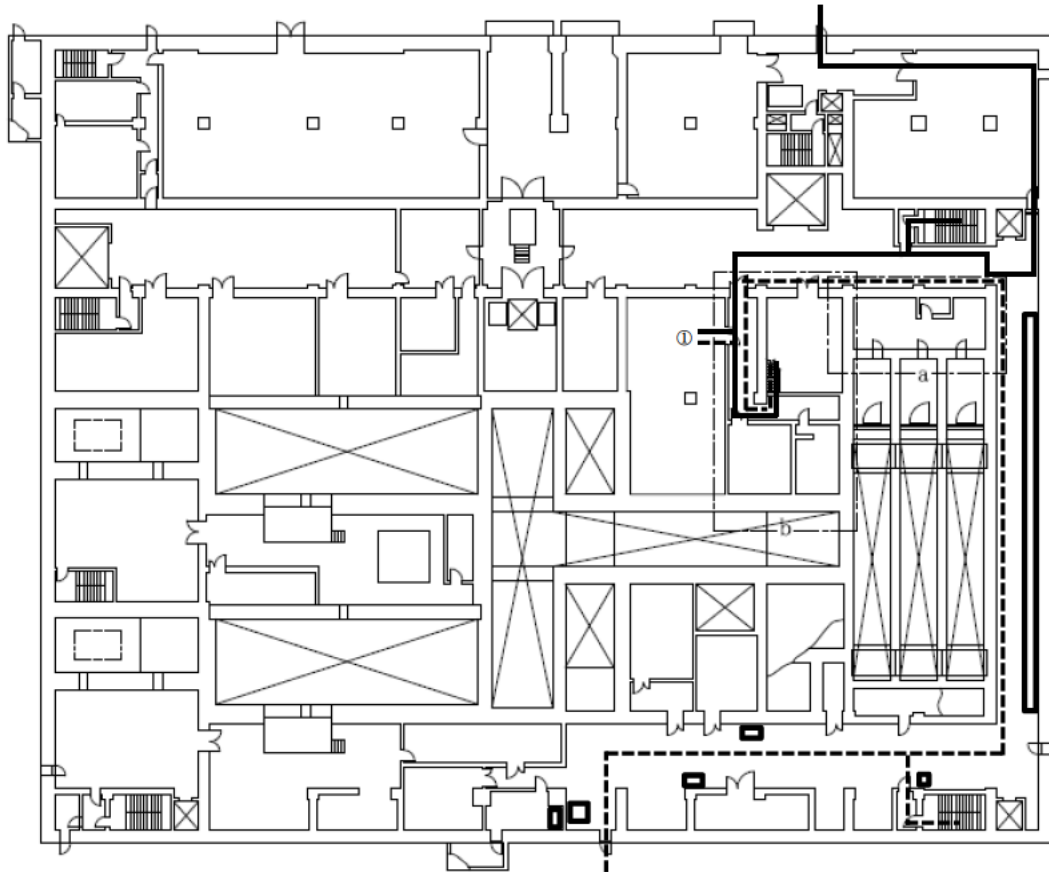
蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第2接続口）（地上1階）



蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）の建屋内ホース敷設ルート  
 前処理建屋（第2接続口）（地上2階）



蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）の建屋内ホース敷設ルート  
 前処理建屋（第2接続口）（地上3階）

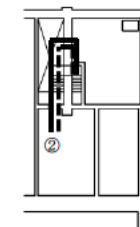


対象貯槽	接続口
中継槽 A	①
中継槽 B	
リサイクル槽 A	
リサイクル槽 B	
計量前中間貯槽 A	②※1
計量前中間貯槽 B	
計量後中間貯槽	
計量・調整槽	
計量補助槽	

— : 敷設ルート 東

- - - : 敷設ルート 西

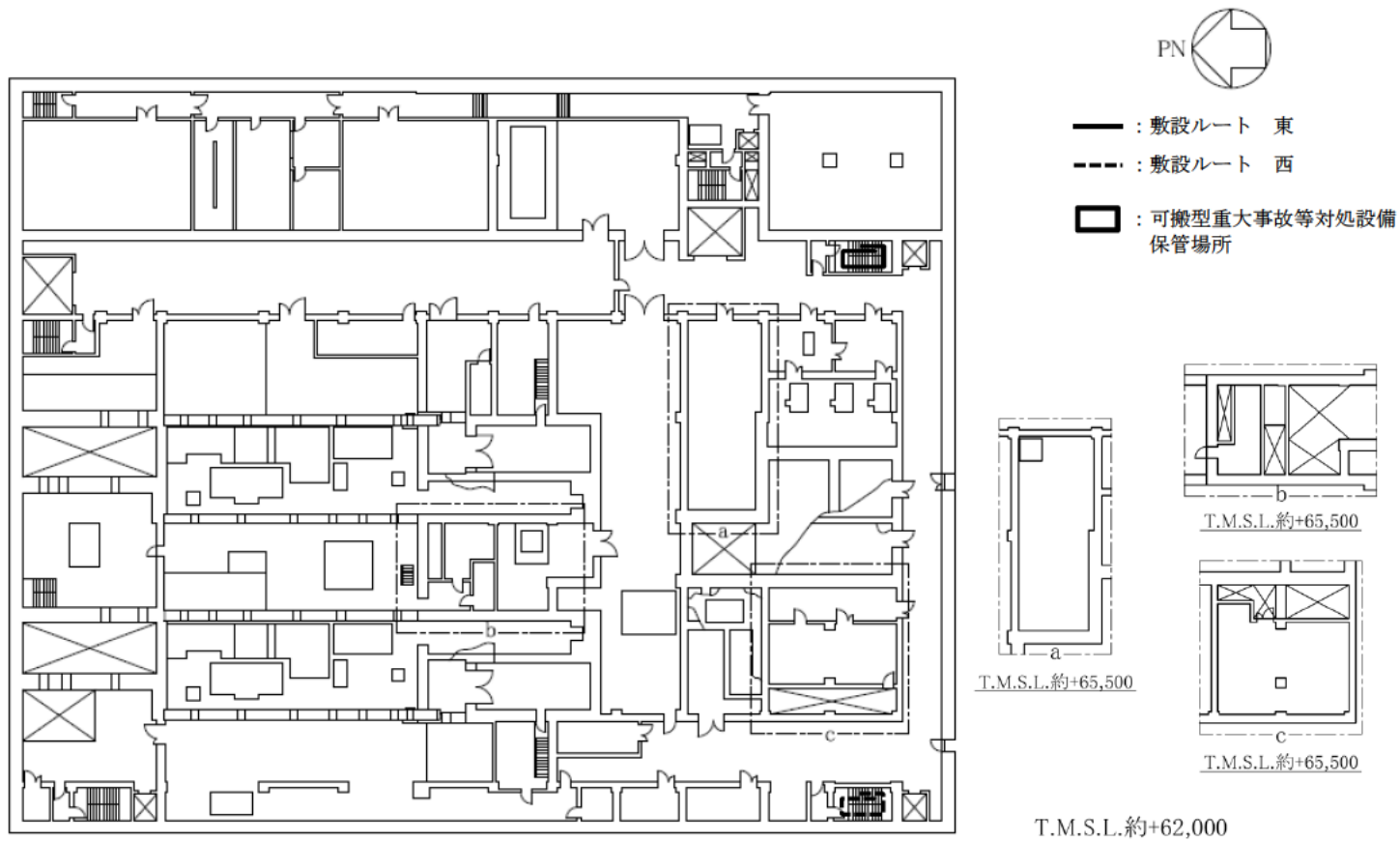
◻ : 可搬型重大事故等対処設備  
保管場所



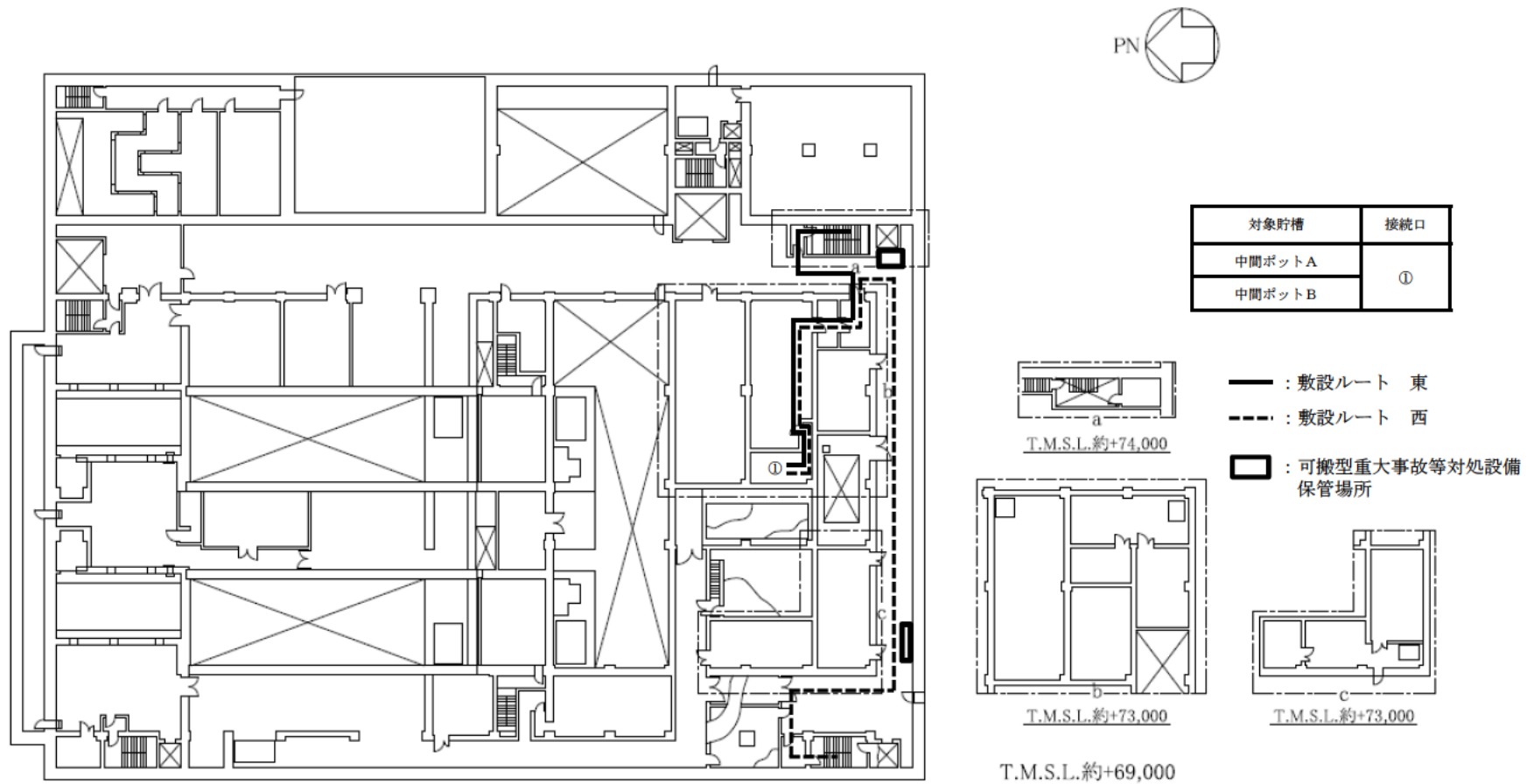
T.M.S.L.約+58,500

※1 水素爆発の拡大防止対策の設備を兼用する接続口

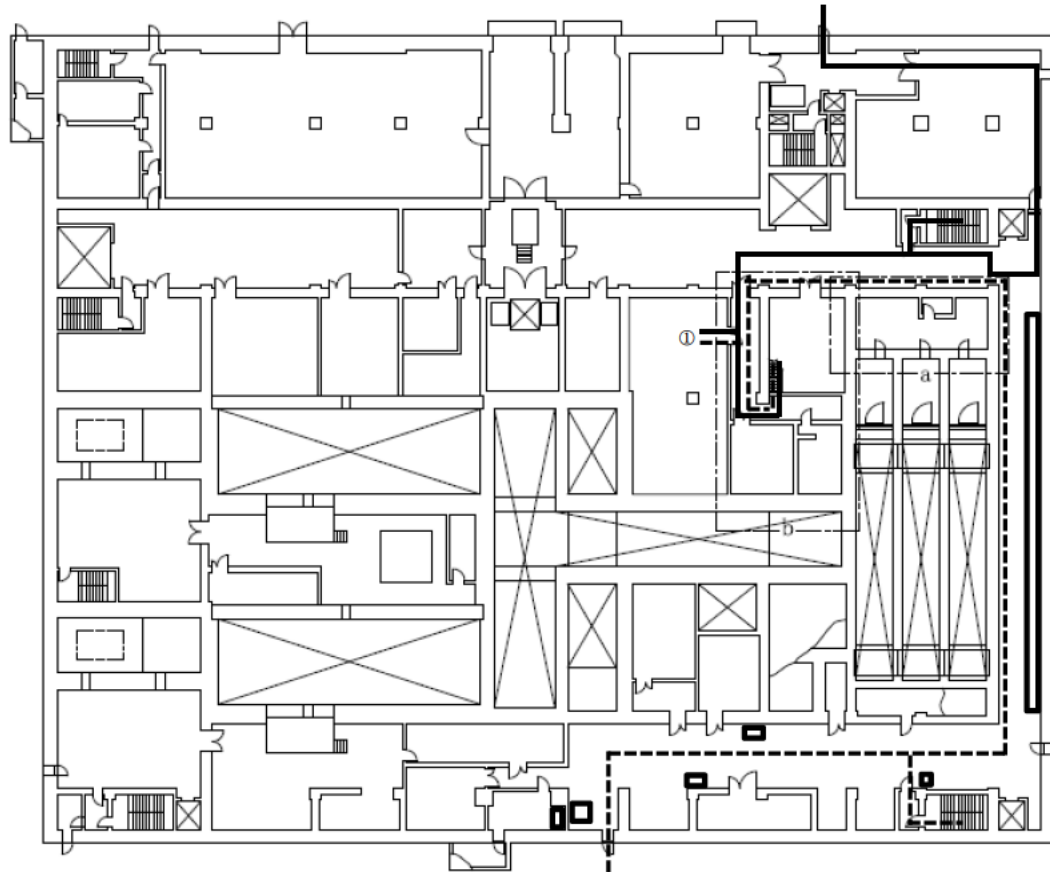
蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第3接続口）（地上1階）



蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）の建屋内ホース敷設ルート  
 前処理建屋（第3接続口）（地上2階）



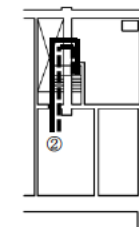
蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第3接続口）（地上3階）



対象貯槽	接続口
中継槽 A	①※1
中継槽 B	
計量前中間貯槽 A	
計量前中間貯槽 B	
計量後中間貯槽	
計量・調整槽	
計量補助槽	②
リサイクル槽 A	
リサイクル槽 B	

— : 敷設ルート 東  
 - - - : 敷設ルート 西

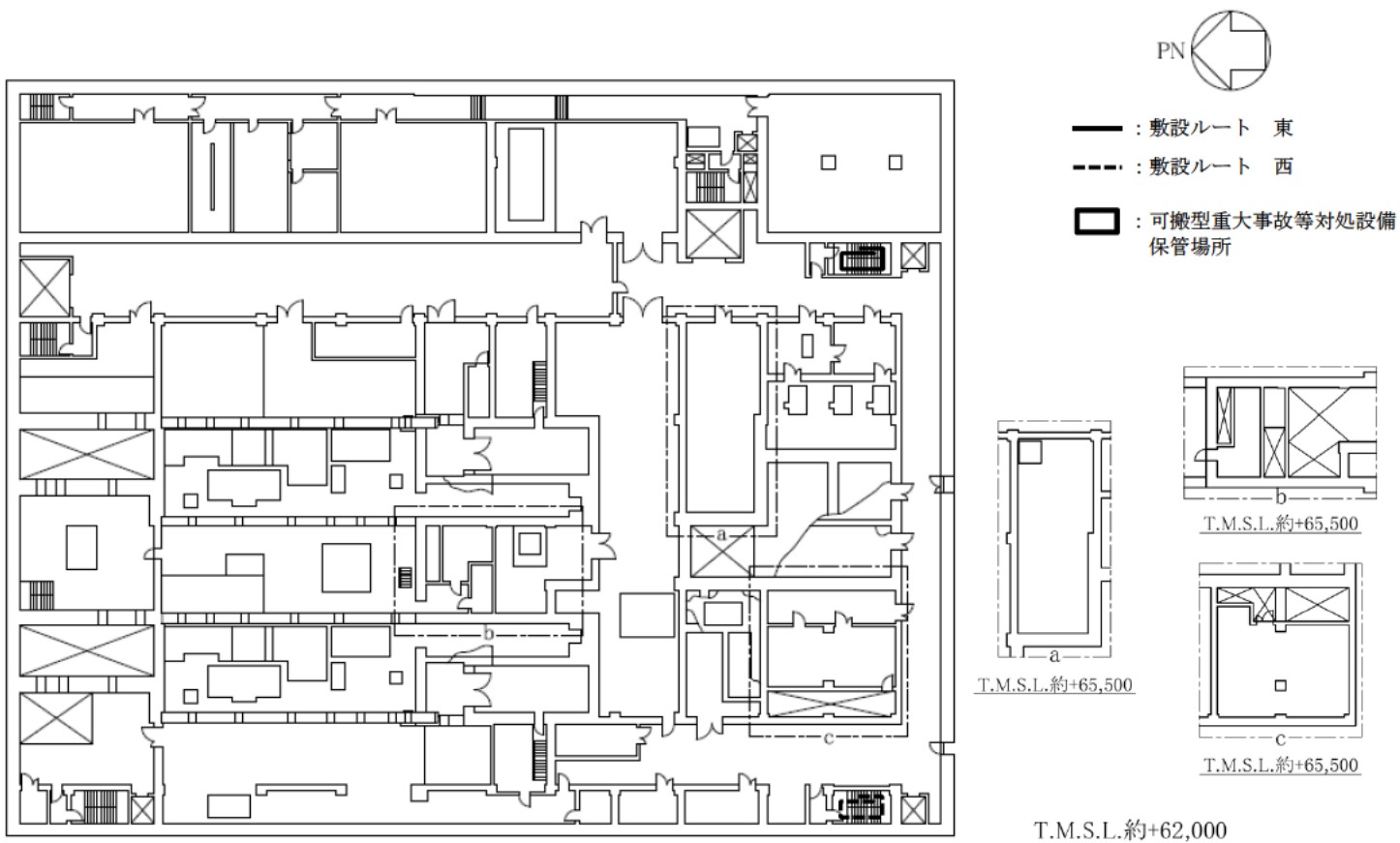
◻ : 可搬型重大事故等対処設備  
 保管場所



T.M.S.L.約+58,500

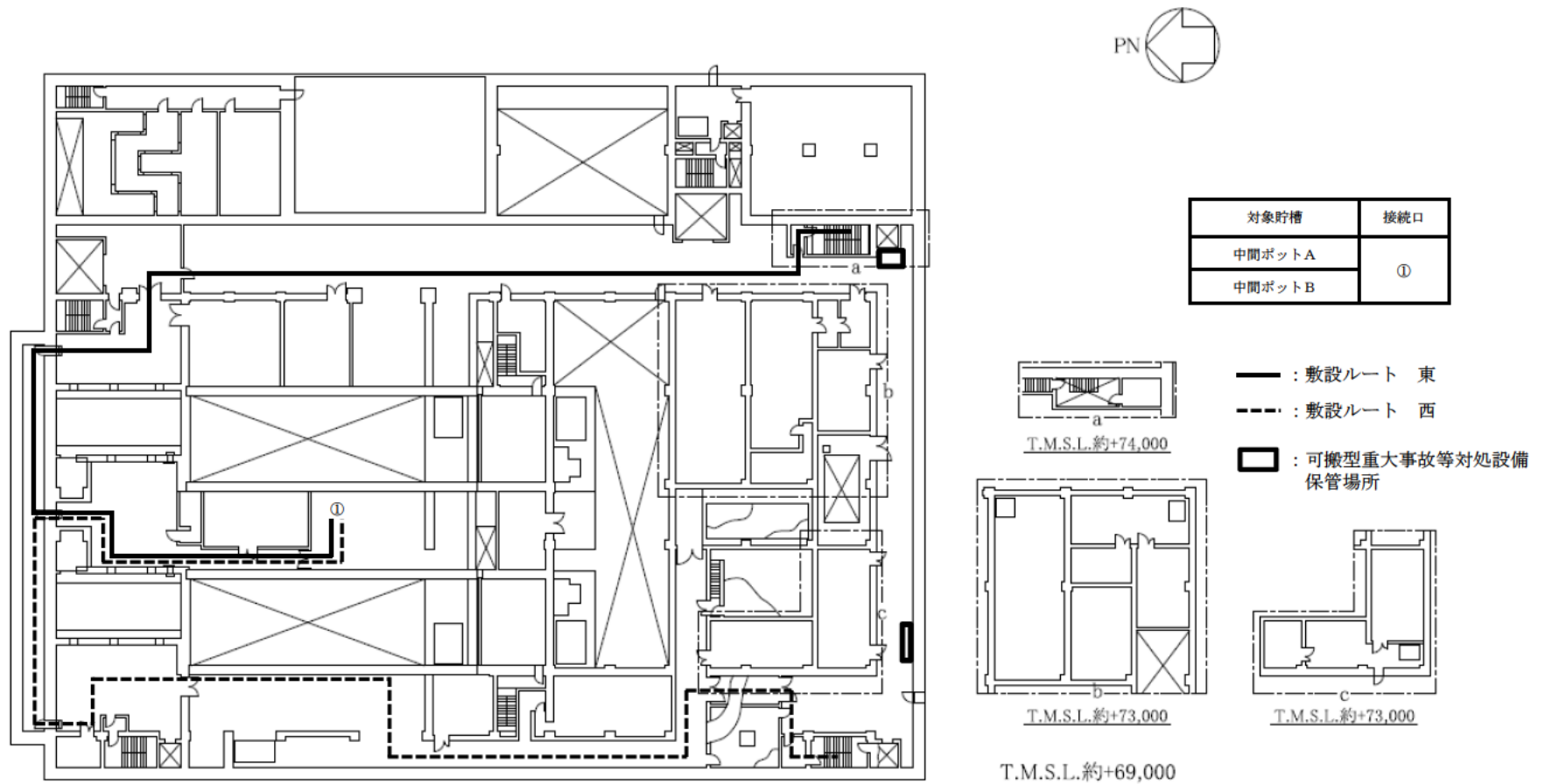
※1 水素爆発の拡大防止対策の設備を兼用する接続口

蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）の建屋内ホース敷設ルート  
 前処理建屋（第4接続口）（地上1階）

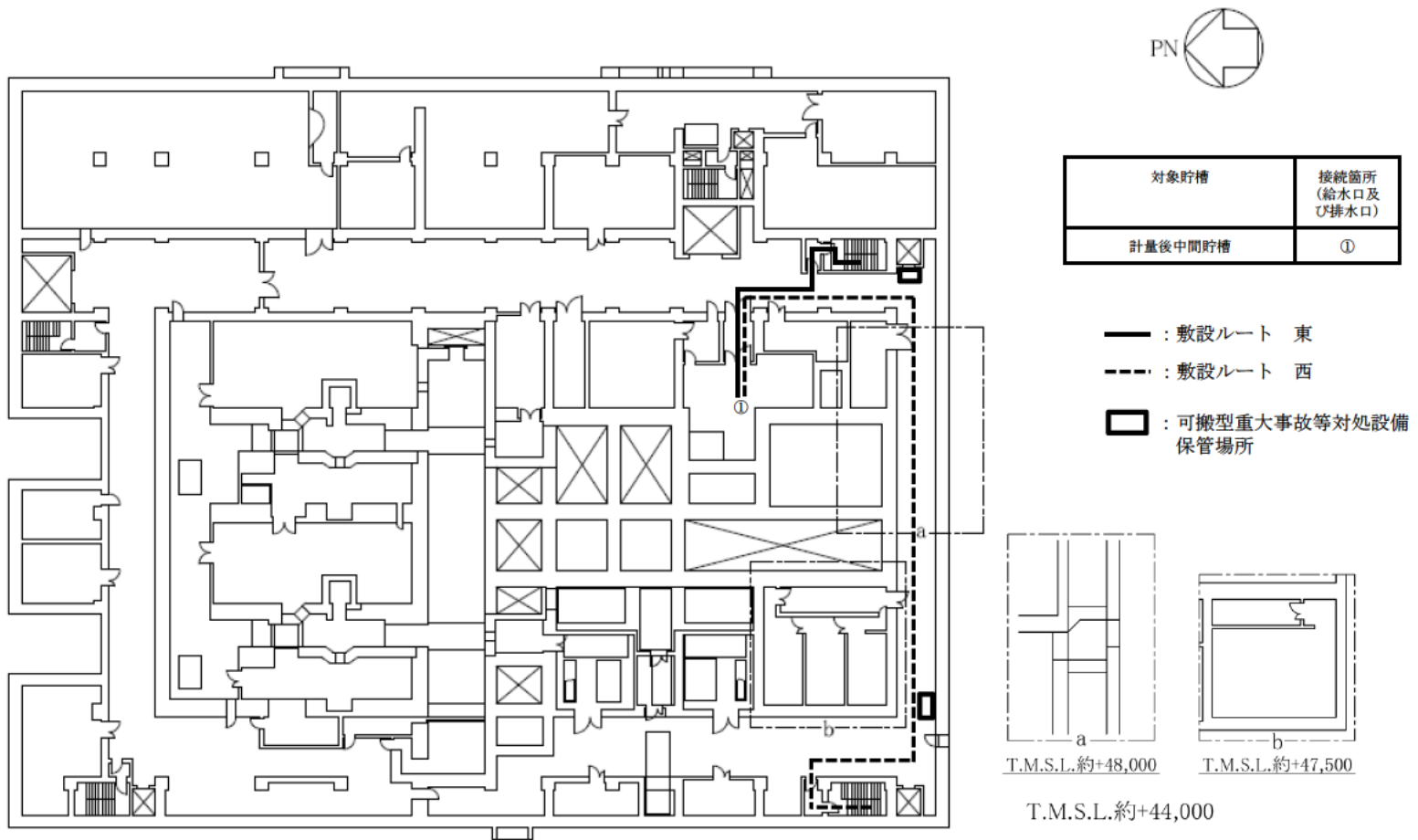


蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）の建屋内ホース敷設ルート  
 前処理建屋（第4接続口）（地上2階）

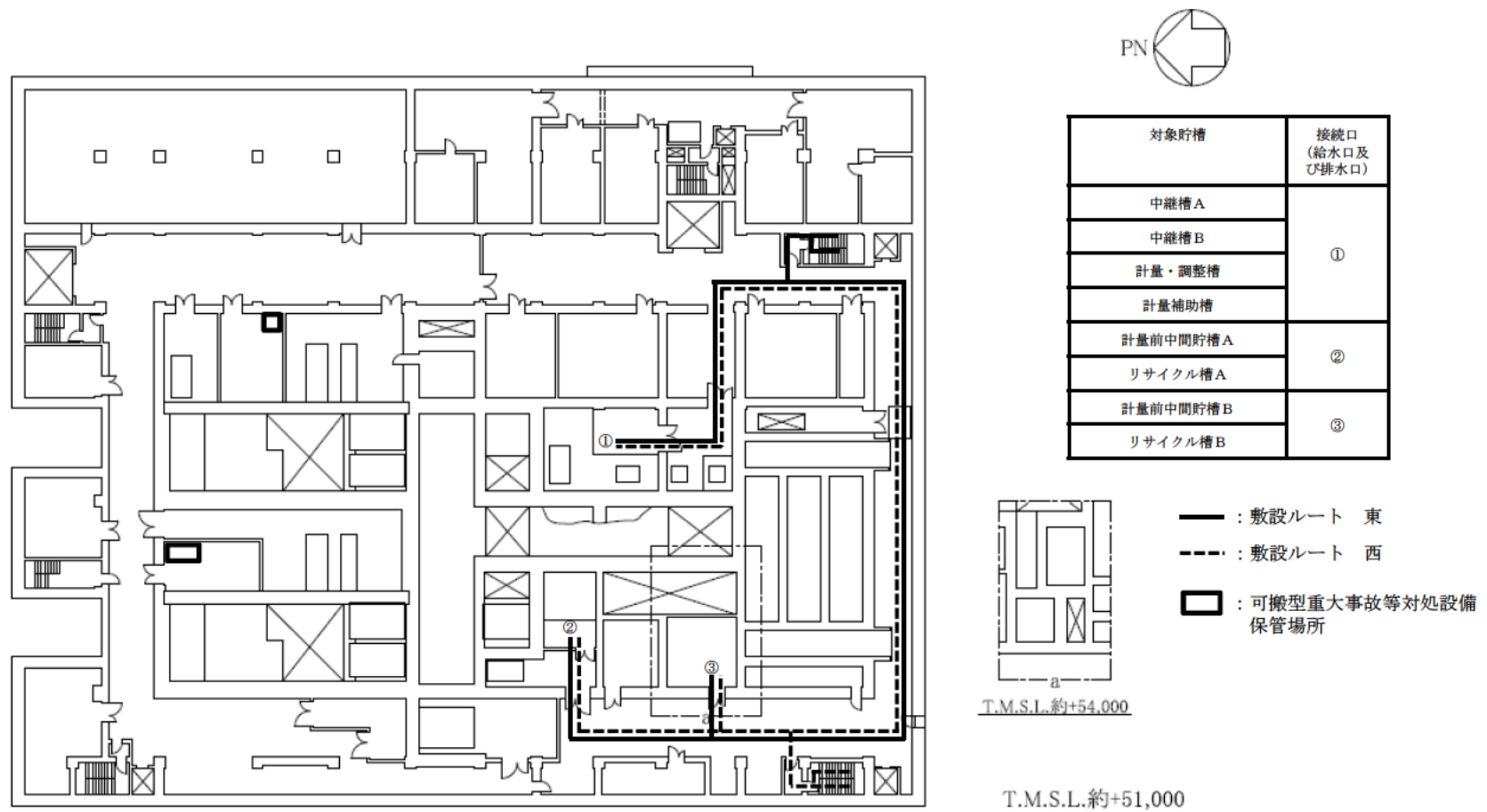




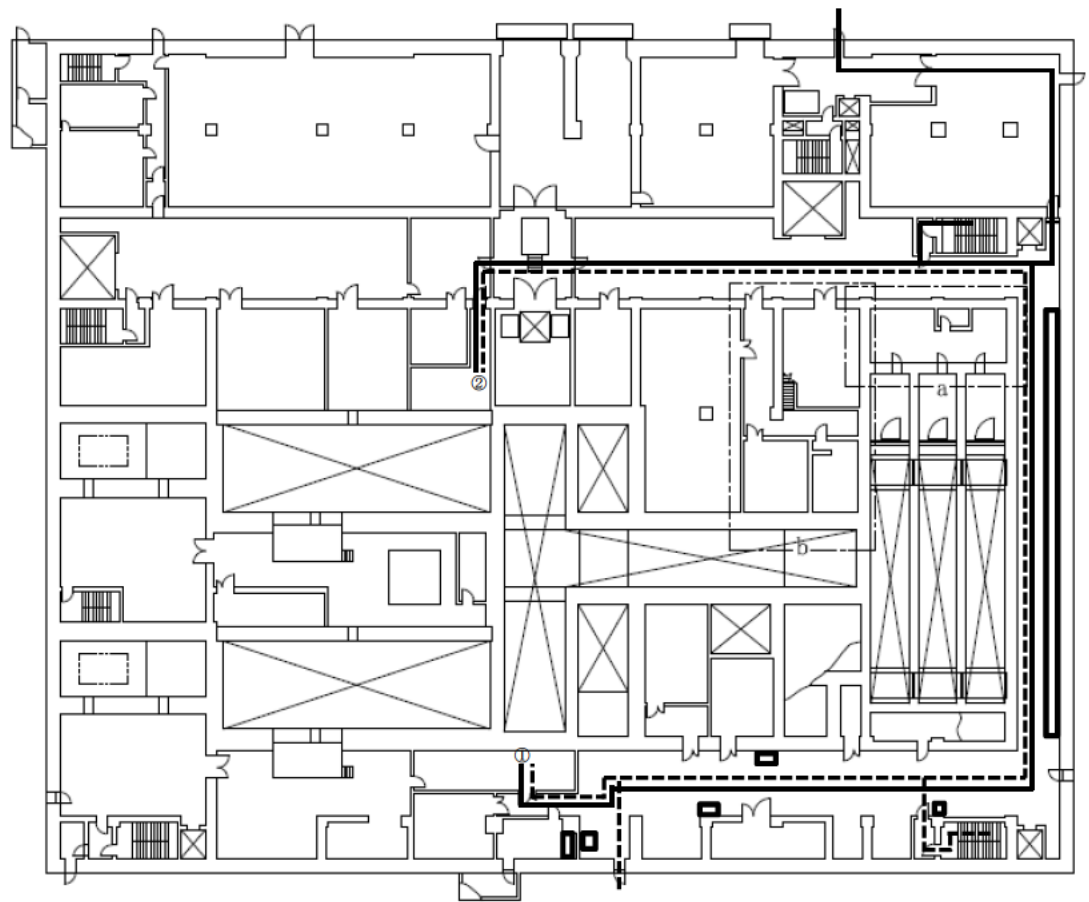
蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第4接続口）（地上3階）



蒸発乾固の拡大防止対策（冷却コイル等への通水による冷却）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第1接続口）（地下3階）



蒸発乾固の拡大防止対策（冷却コイル等への通水による冷却）の建屋内ホース敷設ルート  
 前処理建屋（第1接続口）（地下1階）

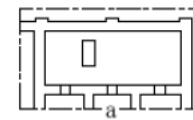


対象貯槽	接続箇所 (給水口及 び排水口)
中間ポットA	①
中間ポットB	②

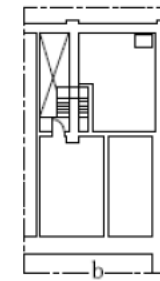
— : 敷設ルート 東

- - - : 敷設ルート 西

◻ : 可搬型重大事故等対処設備  
保管場所



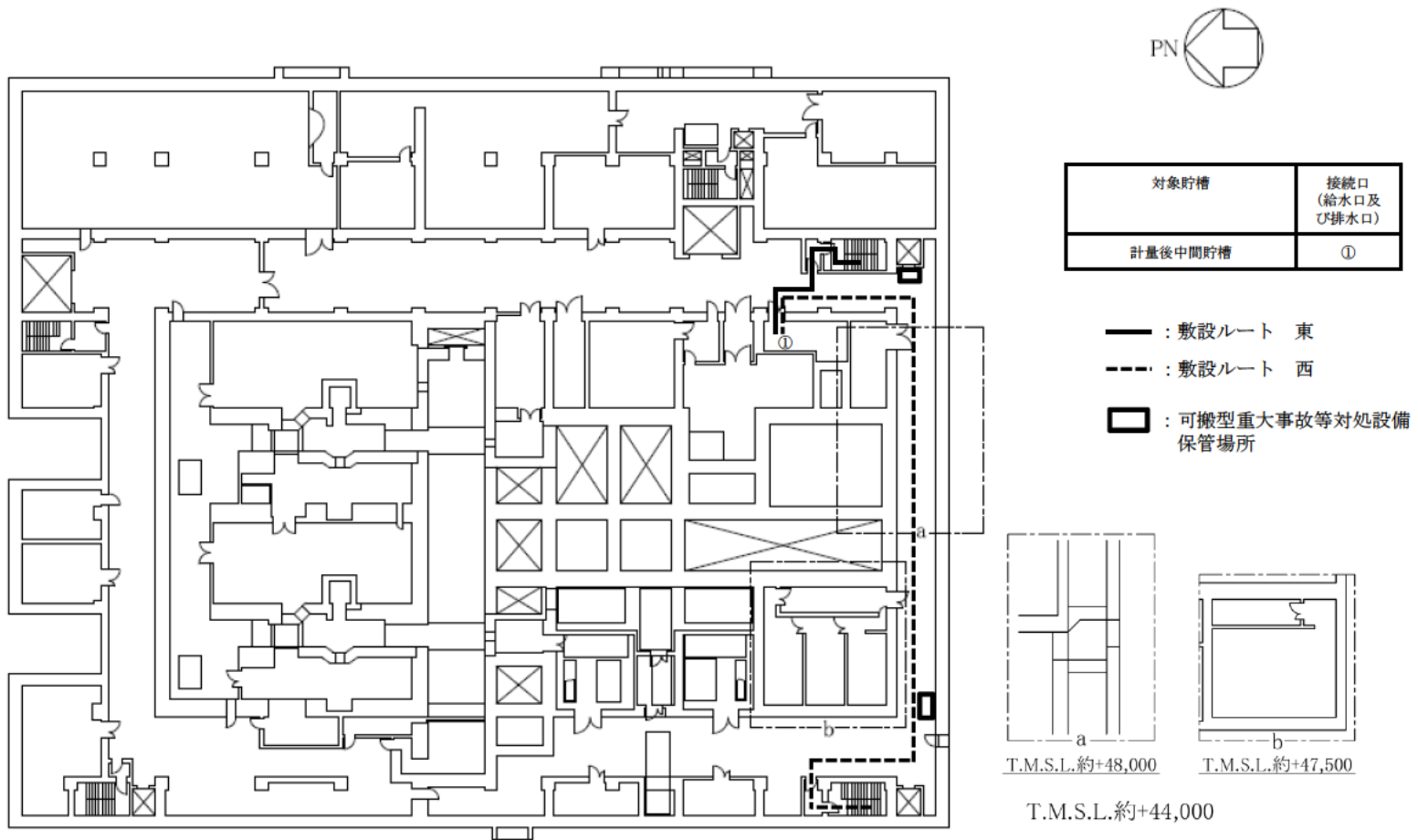
T.M.S.L.約+58,000



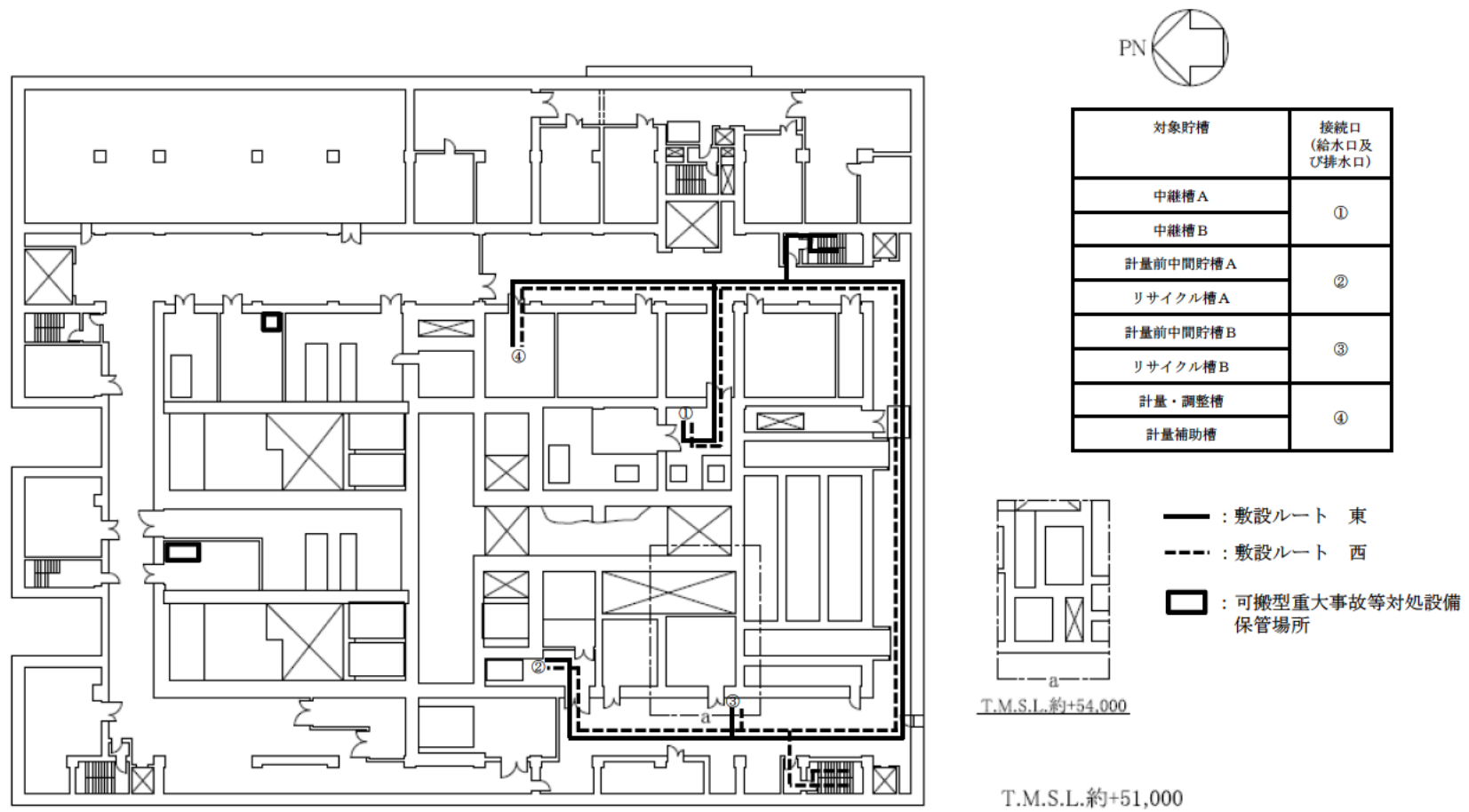
T.M.S.L.約+58,500

T.M.S.L.約+55,500

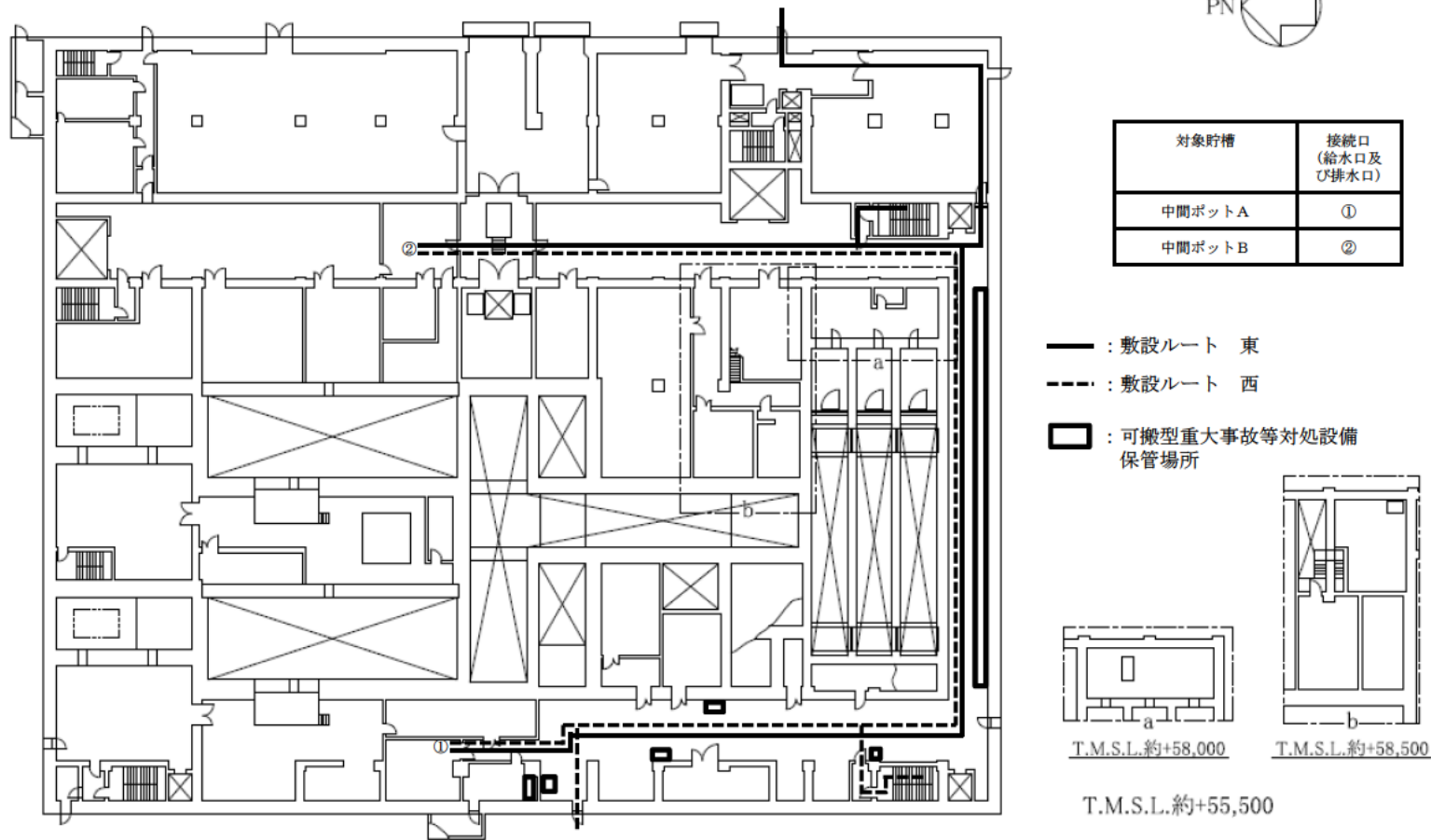
蒸発乾固の拡大防止対策（冷却コイル等への通水による冷却）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第1接続口）（地上1階）



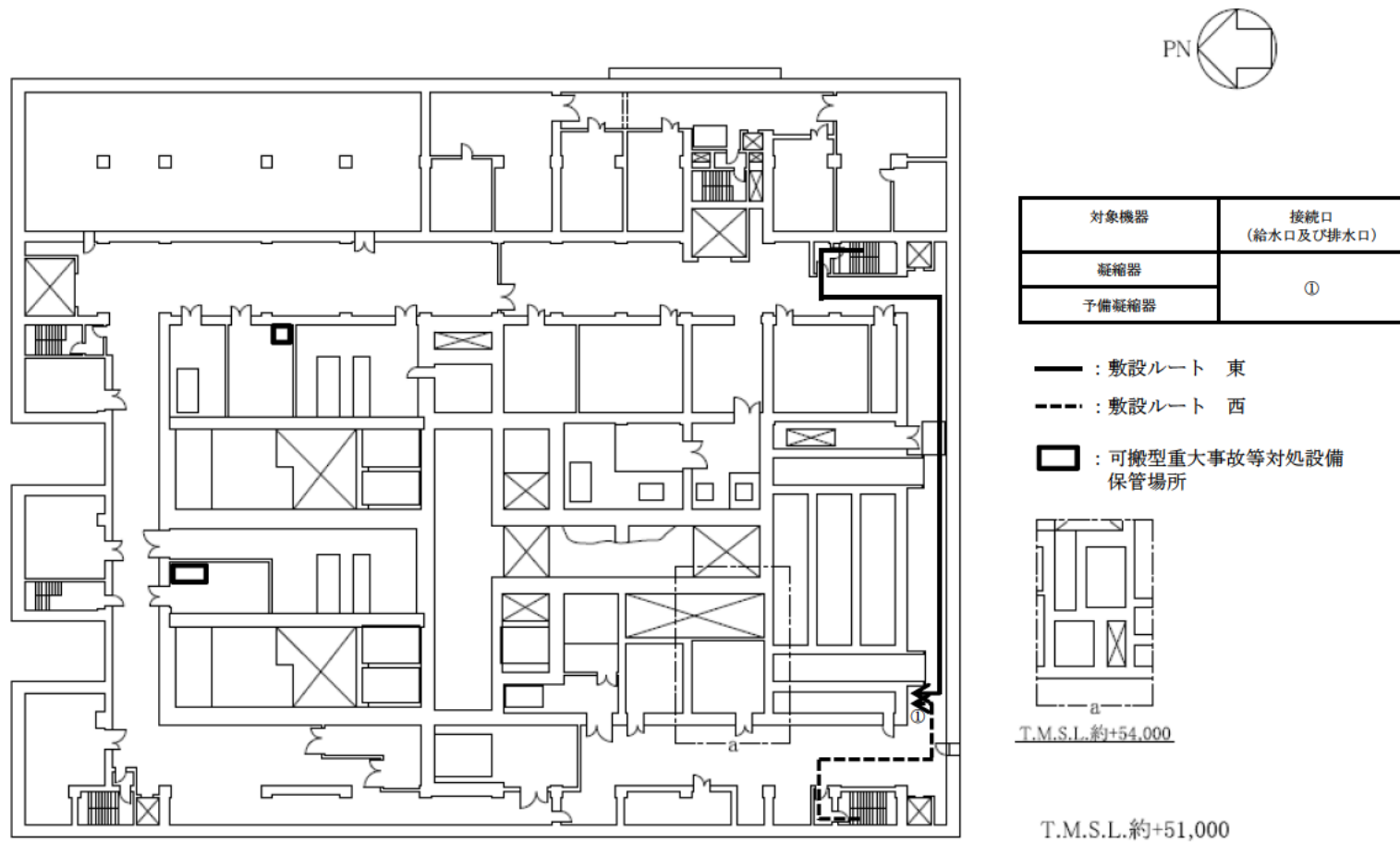
蒸発乾固の拡大防止対策（冷却コイル等への通水による冷却）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第2接続口）（地下3階）



蒸発乾固の拡大防止対策（冷却コイル等への通水による冷却）の建屋内ホース敷設ルート  
 前処理建屋（第2接続口）（地下1階）

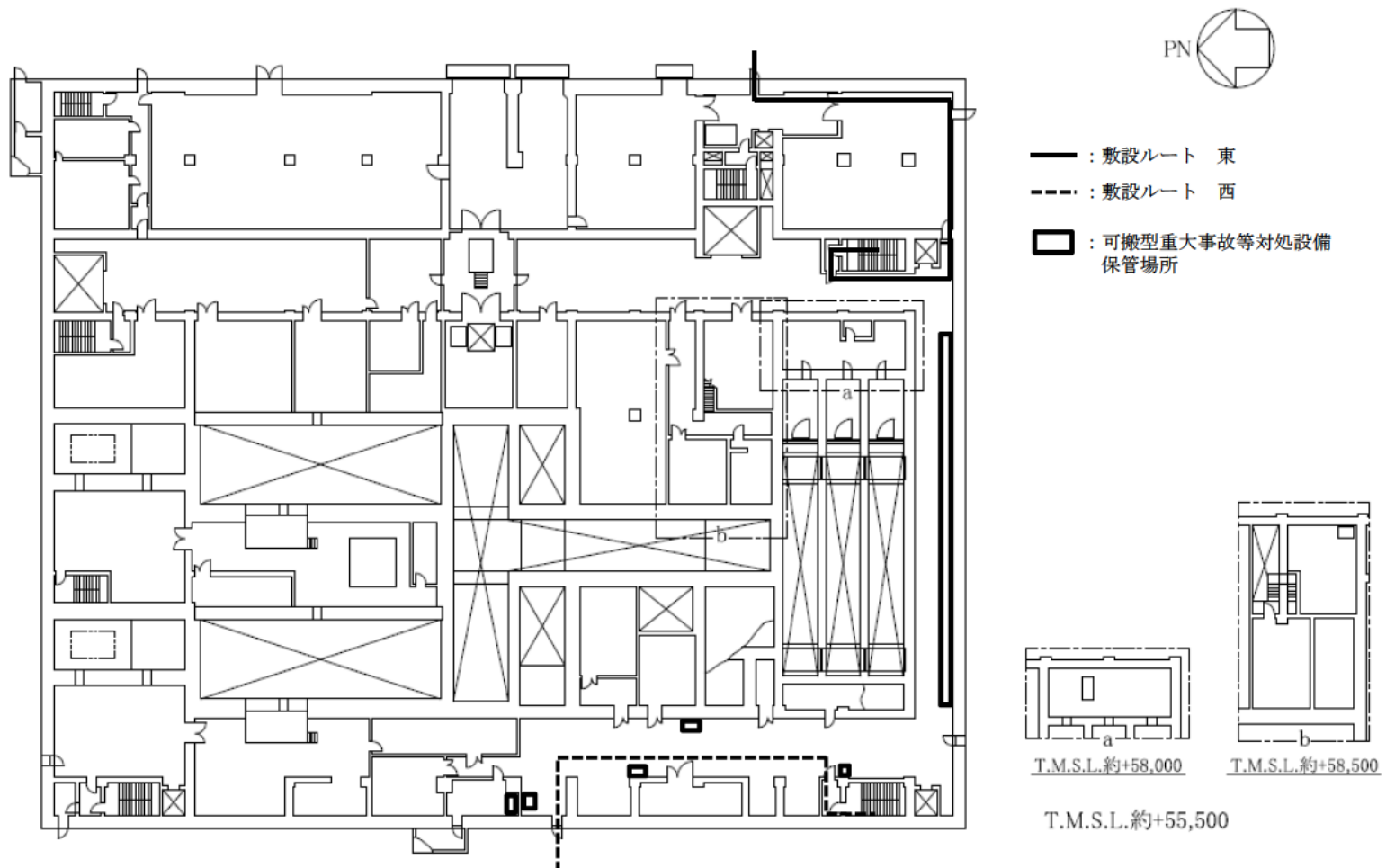


蒸発乾固の拡大防止対策（冷却コイル等への通水による冷却）の建屋内ホース敷設ルート  
前処理建屋（第2接続口）（地上1階）

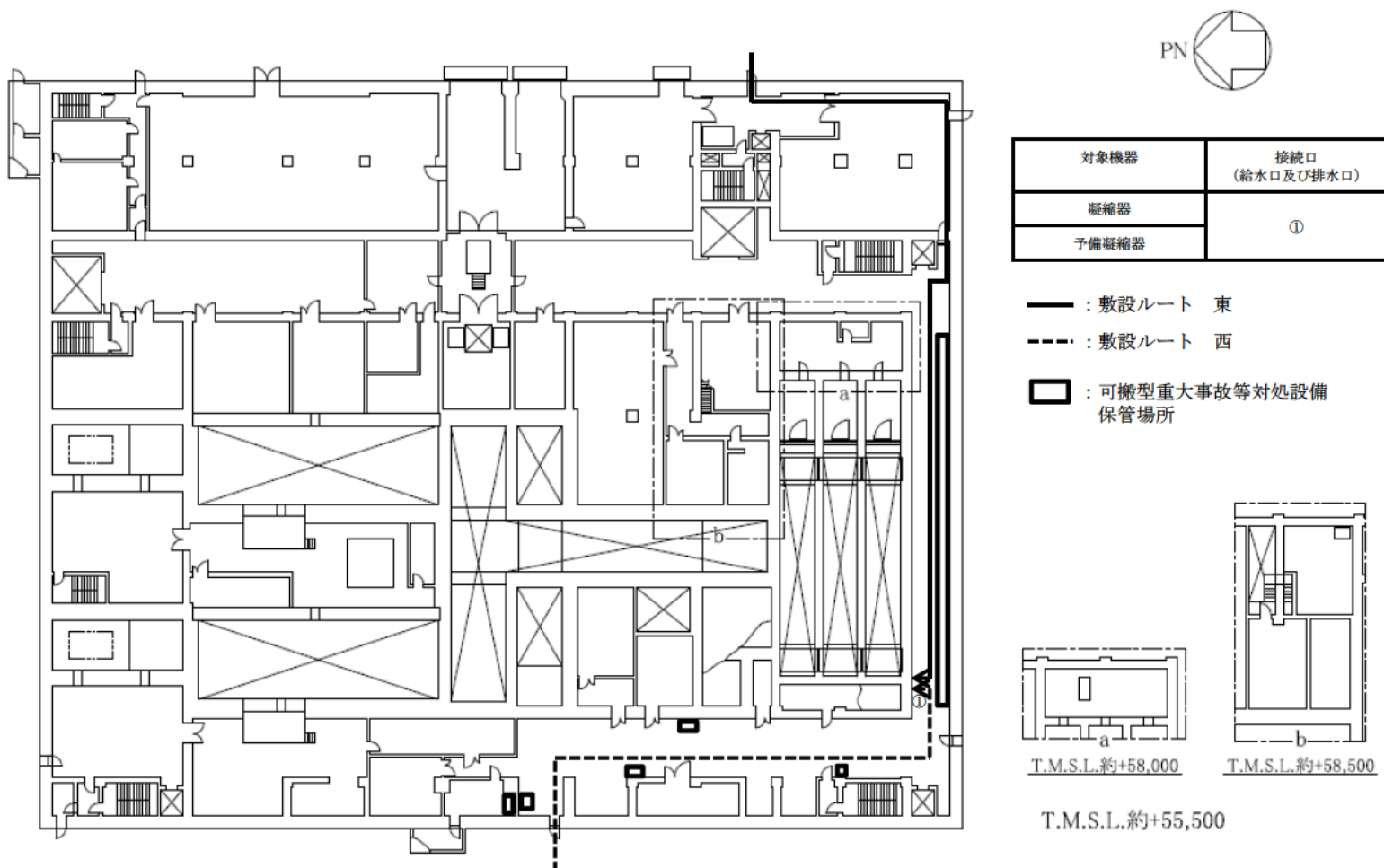


蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）の  
 建屋内ホース敷設ルート（凝縮器への通水）前処理建屋（第1接続口）（地下1階）

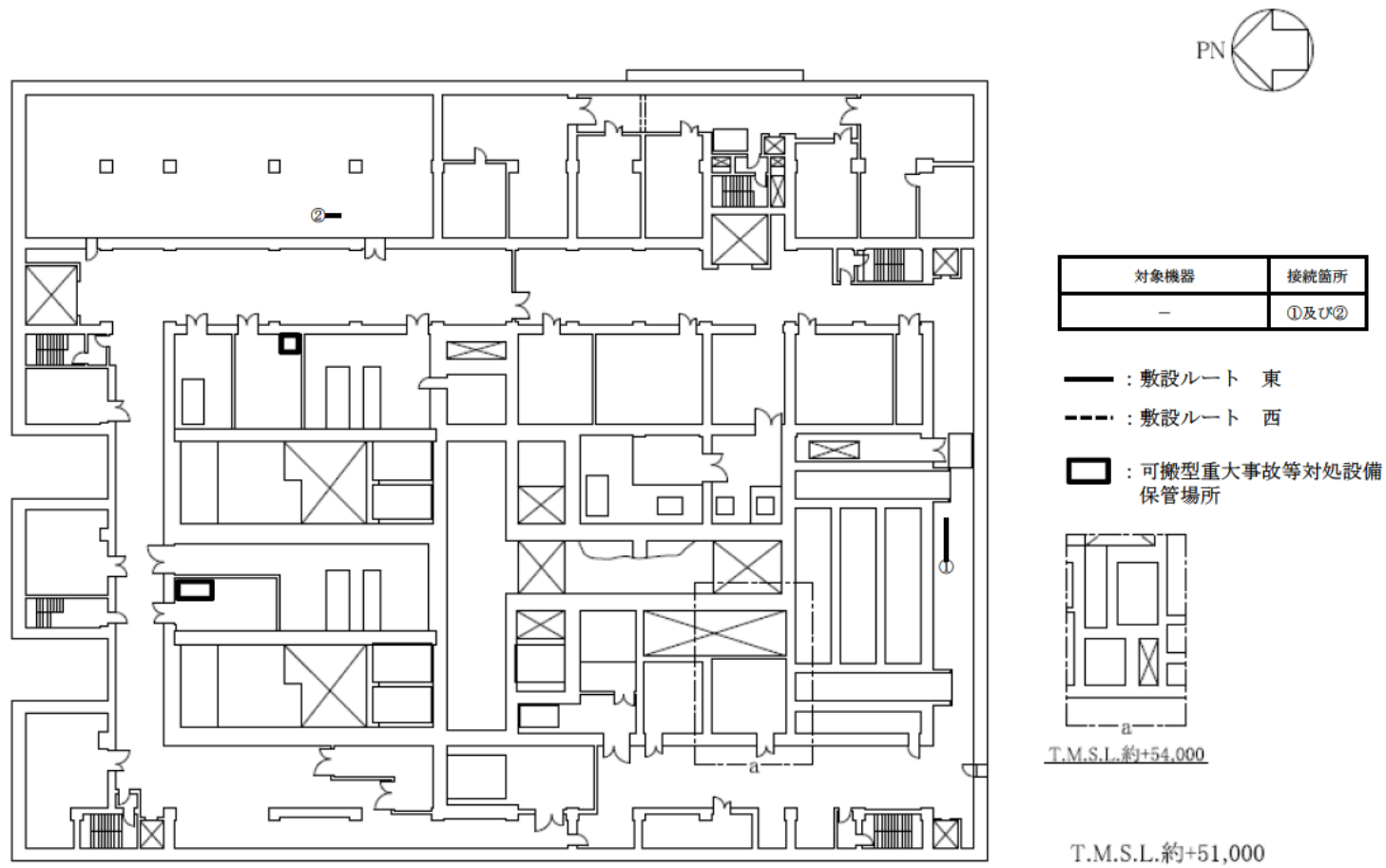




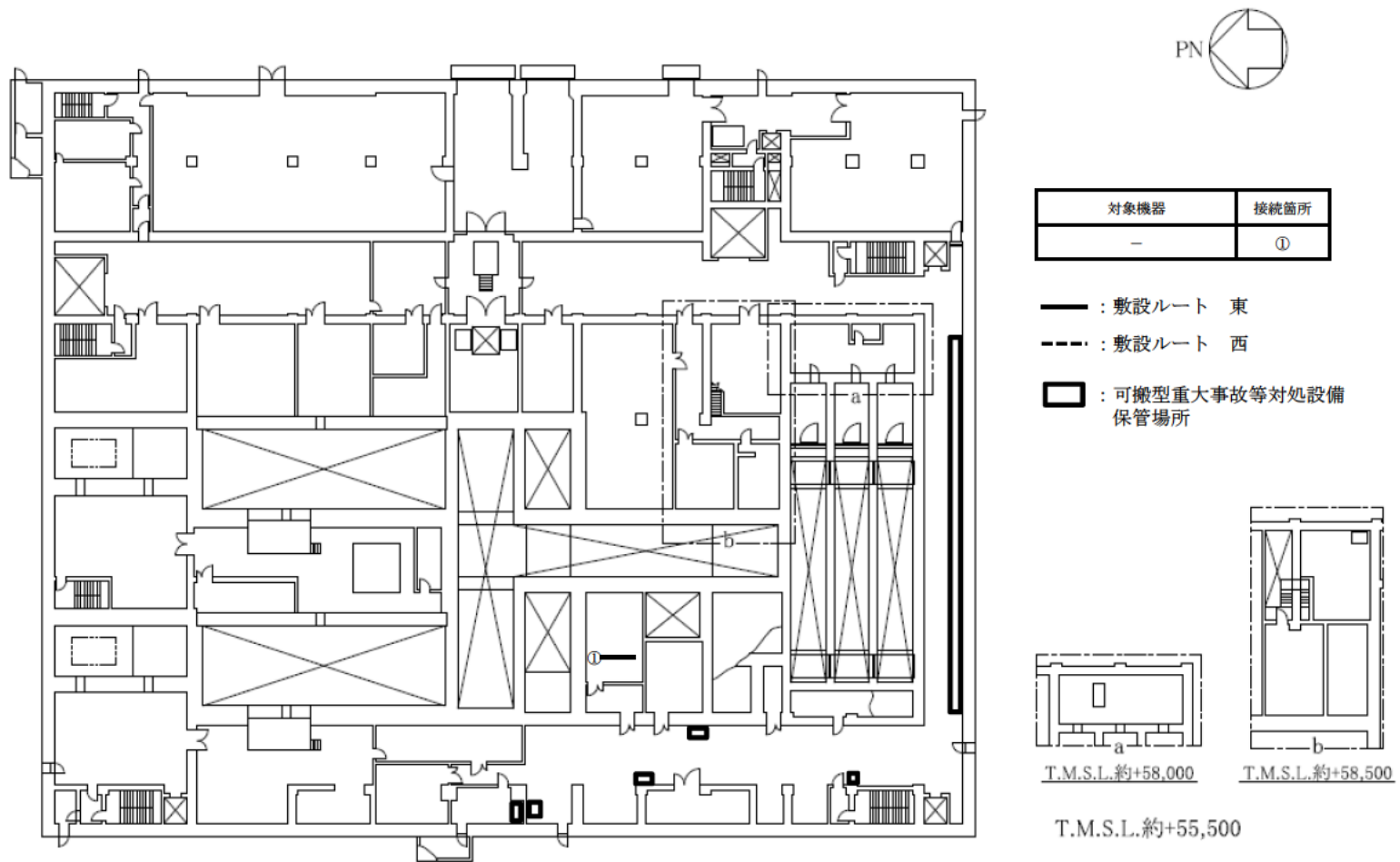
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）の  
 建屋内ホース敷設ルート（凝縮器への通水）前処理建屋（第1接続口）（地上1階）



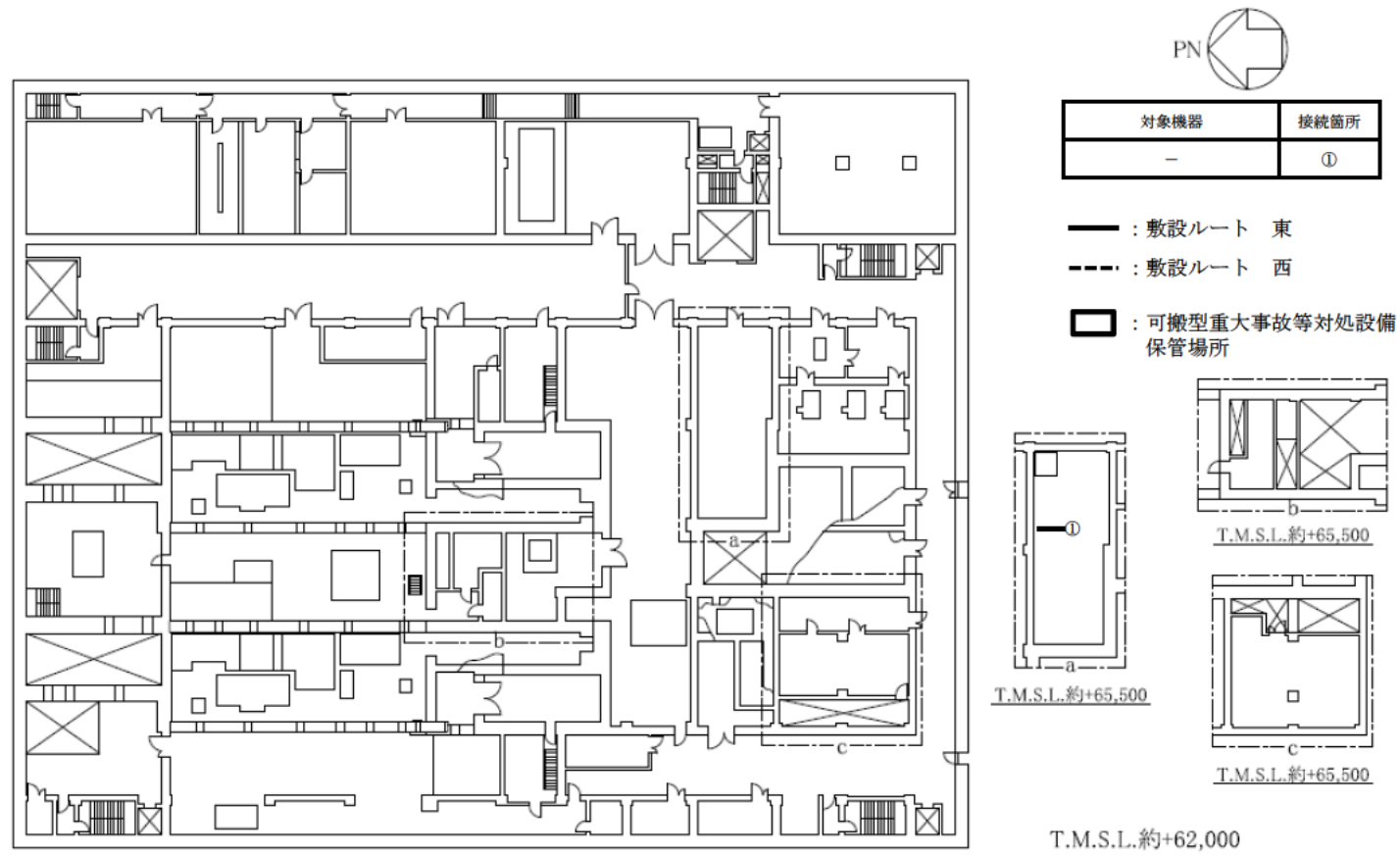
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）の  
 建屋内ホース敷設ルート（凝縮器への通水）前処理建屋（第2接続口）（地上1階）



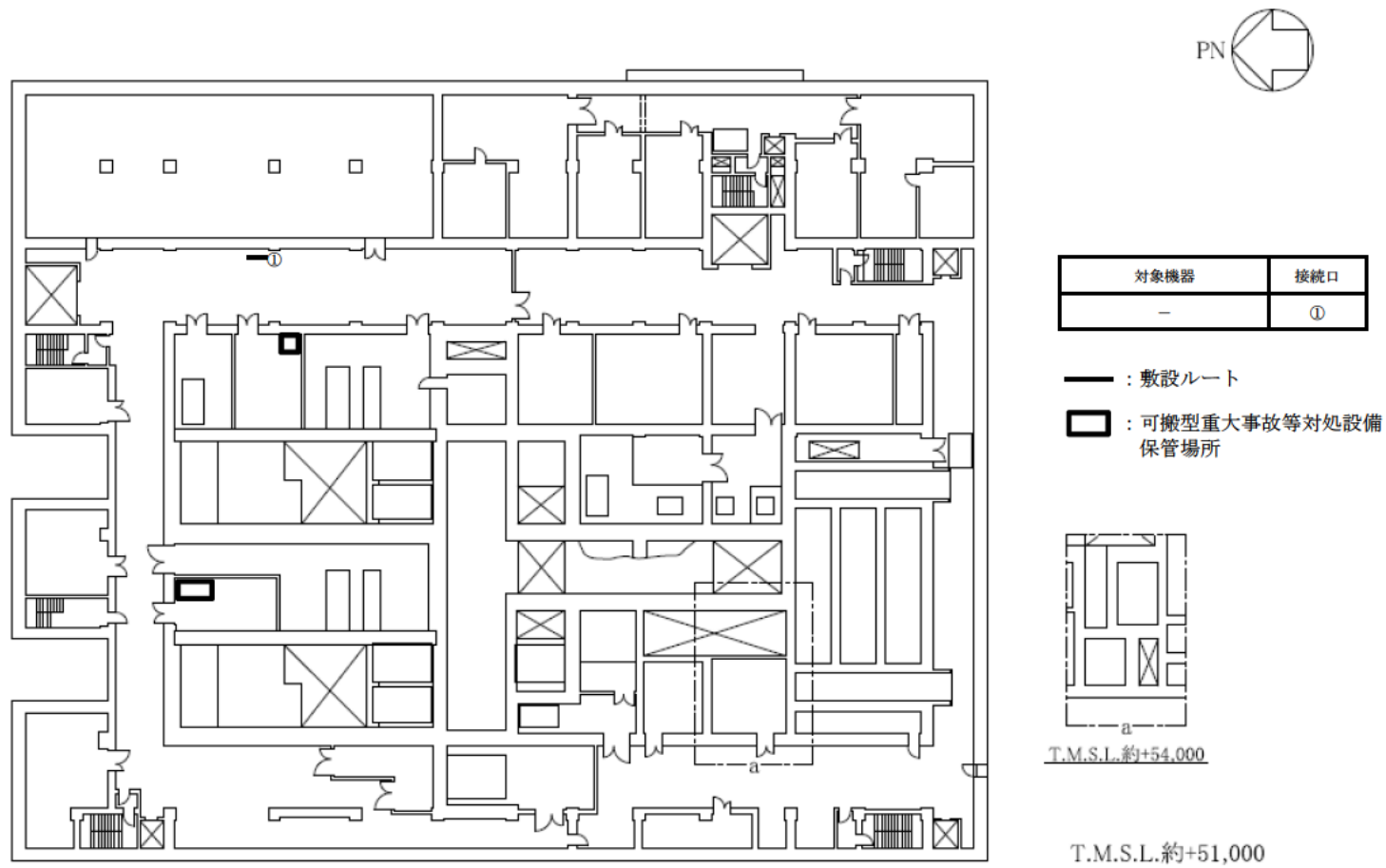
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）の可搬型ダクト敷設ルート 前処理建屋（地下1階）



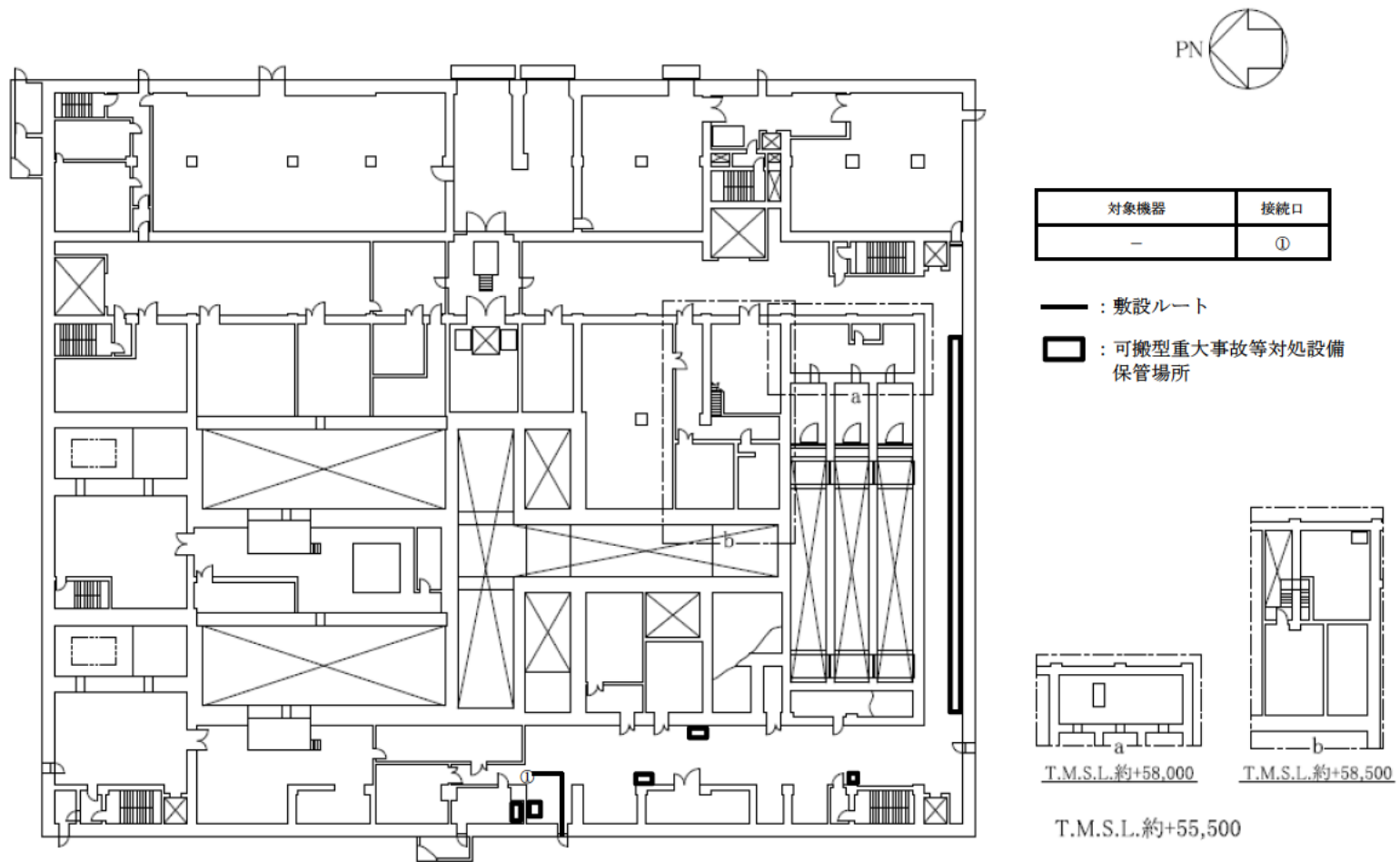
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）の可搬型ダクト敷設ルート 前処理建屋（地上1階）



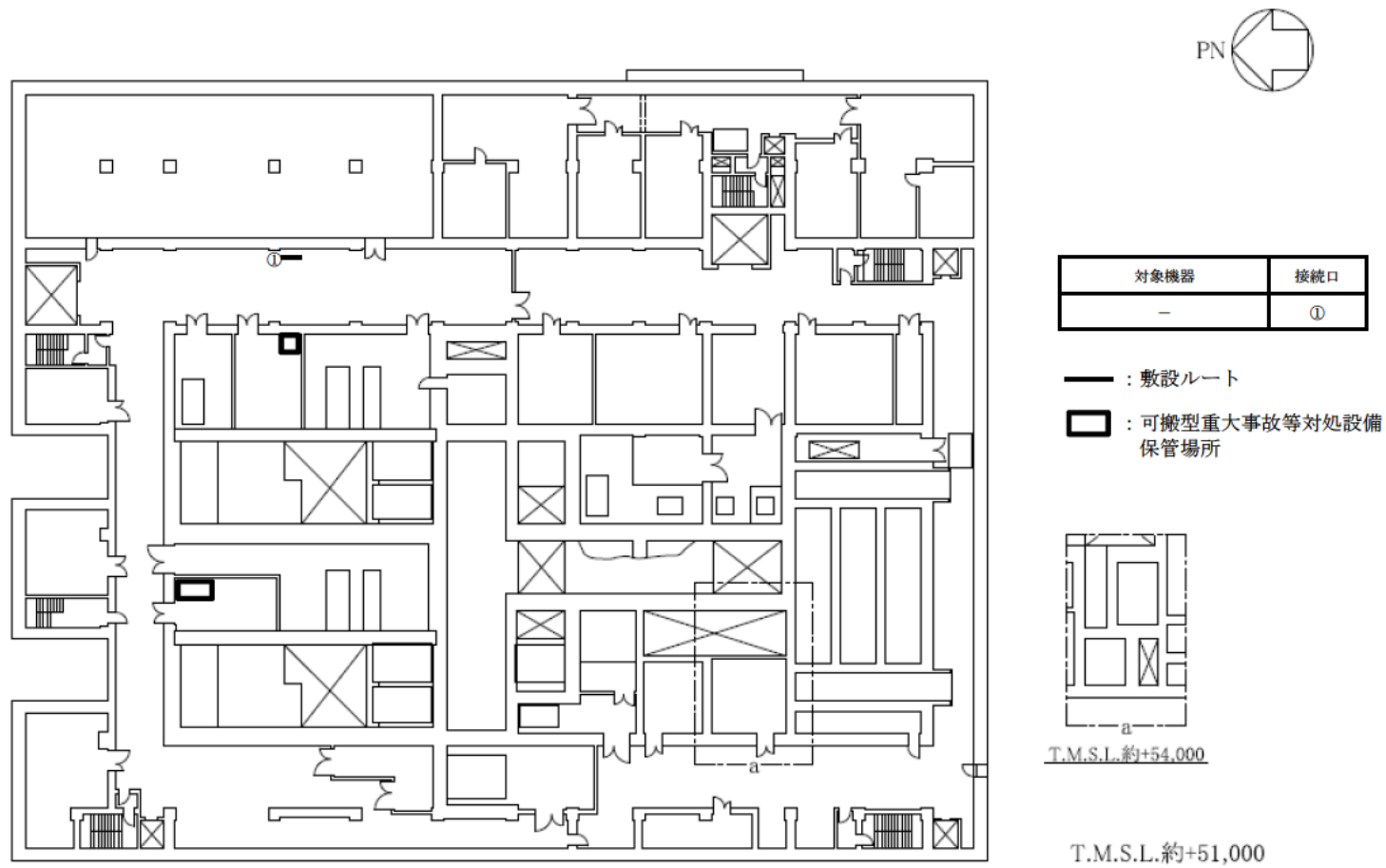
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）の可搬型ダクト敷設ルート 前処理建屋（地上2階）



蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）の前処理建屋可搬型発電機からの給電に係る前処理建屋内可搬型電源ケーブル敷設ルート（第1接続口）（地下1階）

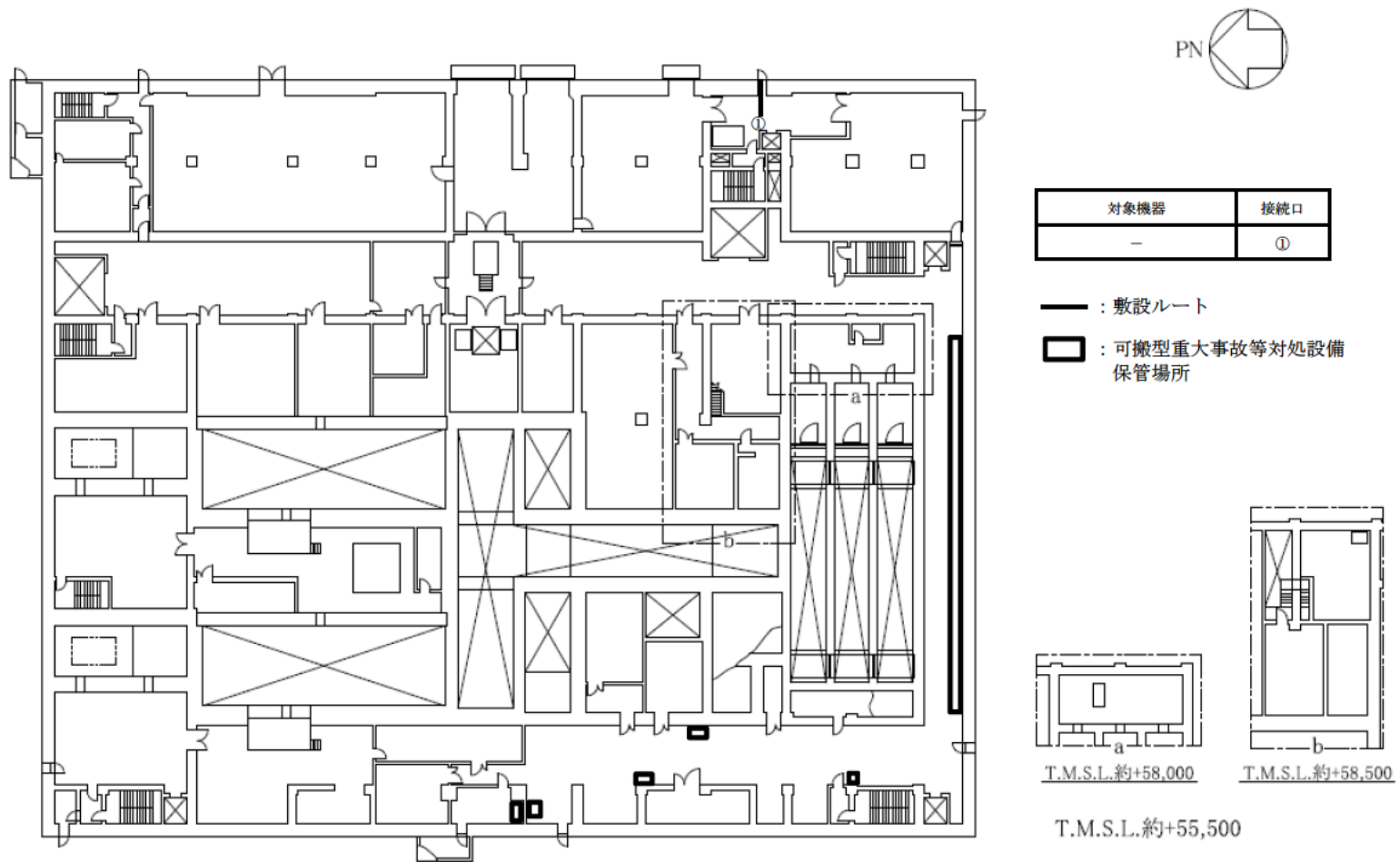


蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）の前処理建屋可搬型発電機からの給電に係る前処理建屋内可搬型電源ケーブル敷設ルート（第1接続口）（地上1階）

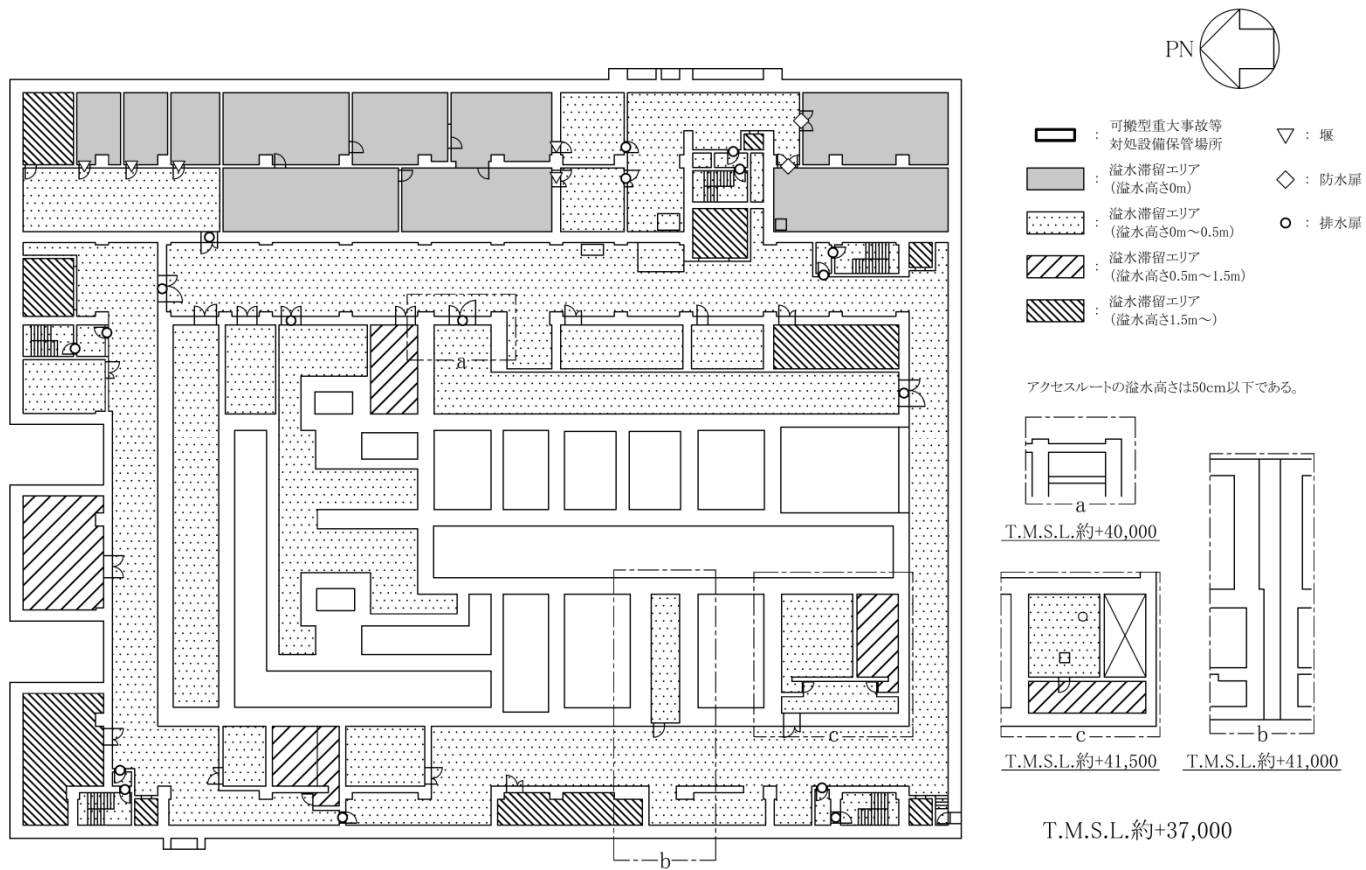


蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）の前処理建屋可搬型発電機からの給電に係る前処理建屋内可搬型電源ケーブル敷設ルート（第2接続口）（地下1階）

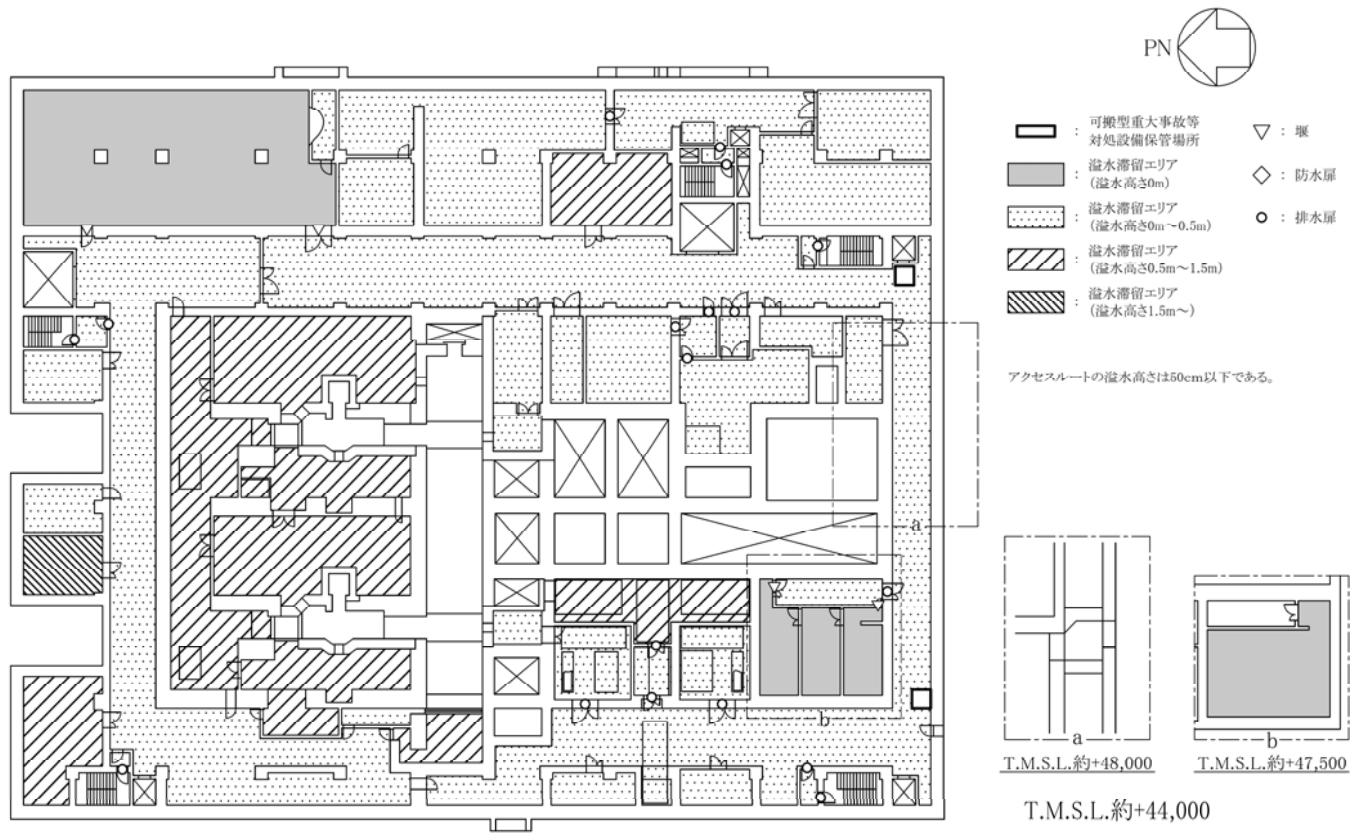




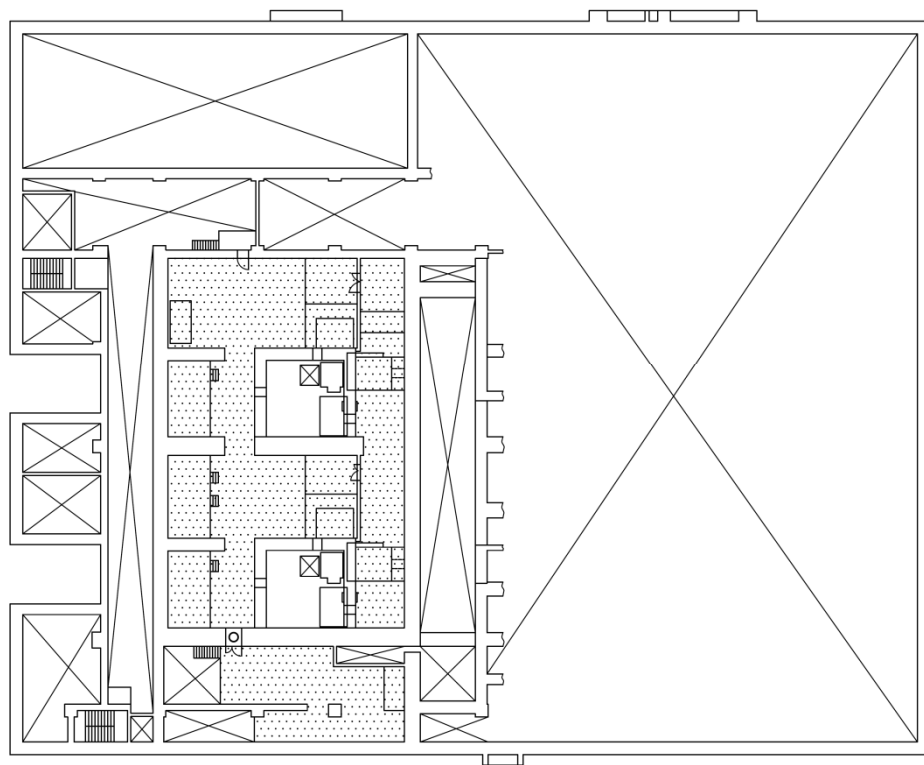
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及びセル排気系を代替する排気系による対応）の前処理建屋可搬型発電機からの給電に係る前処理建屋内可搬型電源ケーブル敷設ルート（第2接続口）（地上1階）












溢水ハザードマップ 前処理建屋（地下4階）



溢水ハザードマップ 前処理建屋（地下3階）

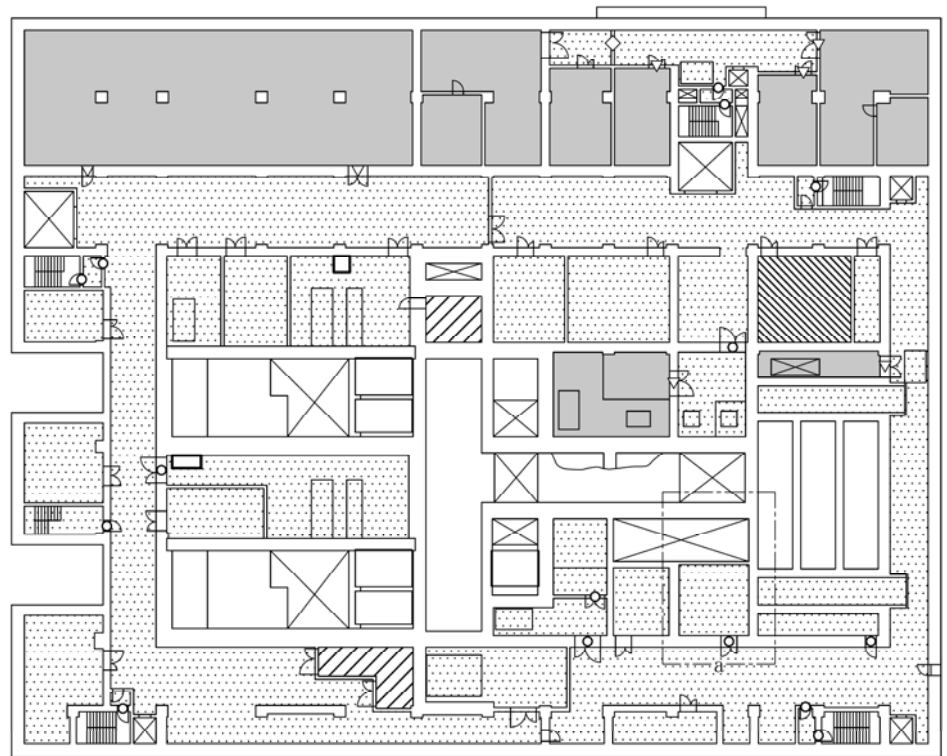


- PN 
-  : 可搬型重大事故等  
対処設備保管場所
  -  : 堰
  -  : 溢水滞留エリア  
(溢水高さ0m)
  -  : 防水扉
  -  : 溢水滞留エリア  
(溢水高さ0m～0.5m)
  -  : 排水扉
  -  : 溢水滞留エリア  
(溢水高さ0.5m～1.5m)
  -  : 溢水滞留エリア  
(溢水高さ1.5m～)

アクセスロートの溢水高さは50cm以下である。

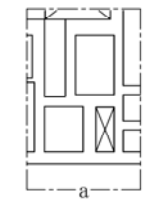
T.M.S.L.約+46,500

溢水ハザードマップ 前処理建屋（地下2階）



- 可搬型重大事故等  
 対処設備保管場所
- 溢水滞留エリア  
 (溢水高さ0m)
- 溢水滞留エリア  
 (溢水高さ0m~0.5m)
- 溢水滞留エリア  
 (溢水高さ0.5m~1.5m)
- 溢水滞留エリア  
 (溢水高さ1.5m~)
- 堰
- 防水扉
- 排水扉

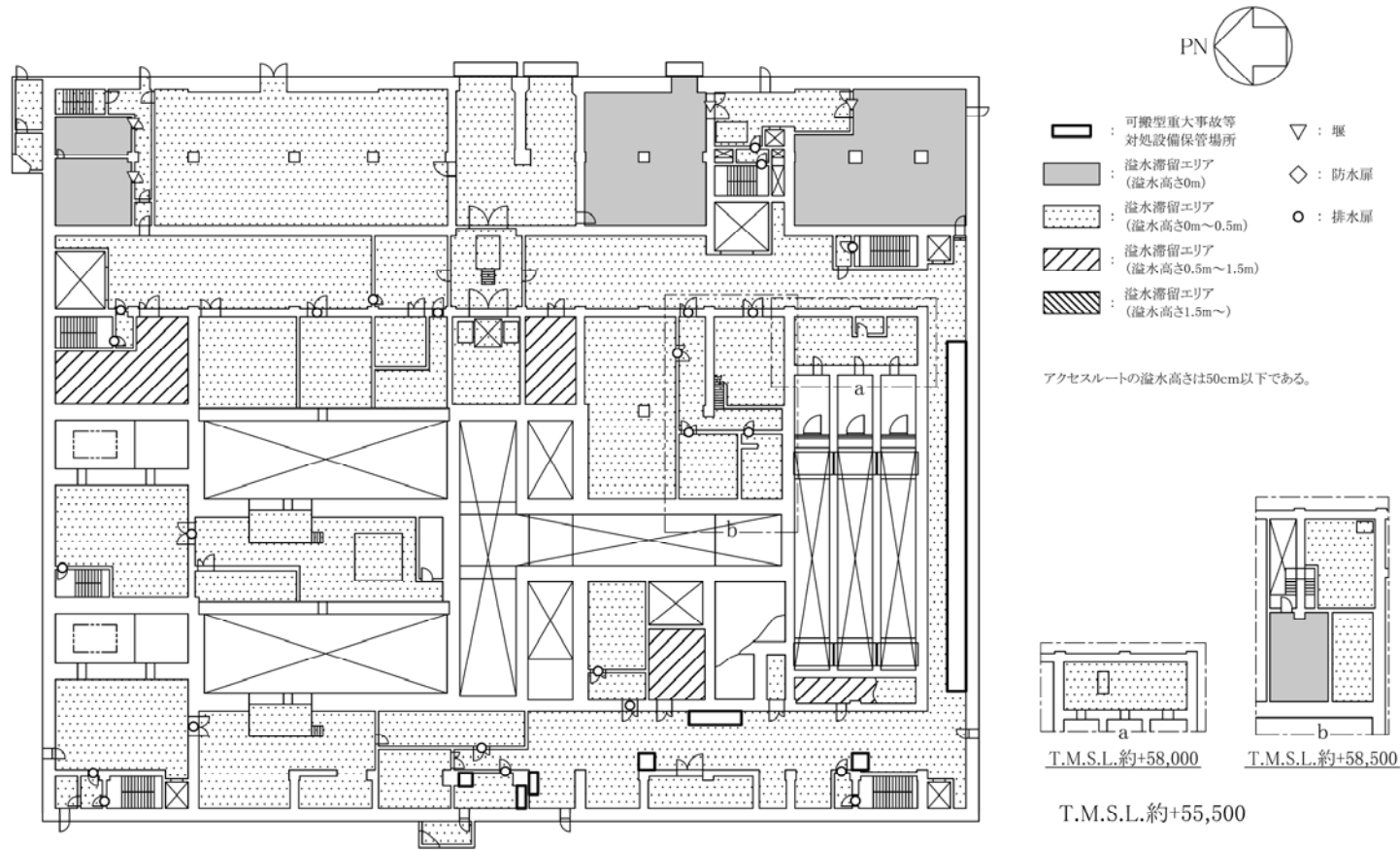
アクセスルートの溢水高さは50cm以下である。



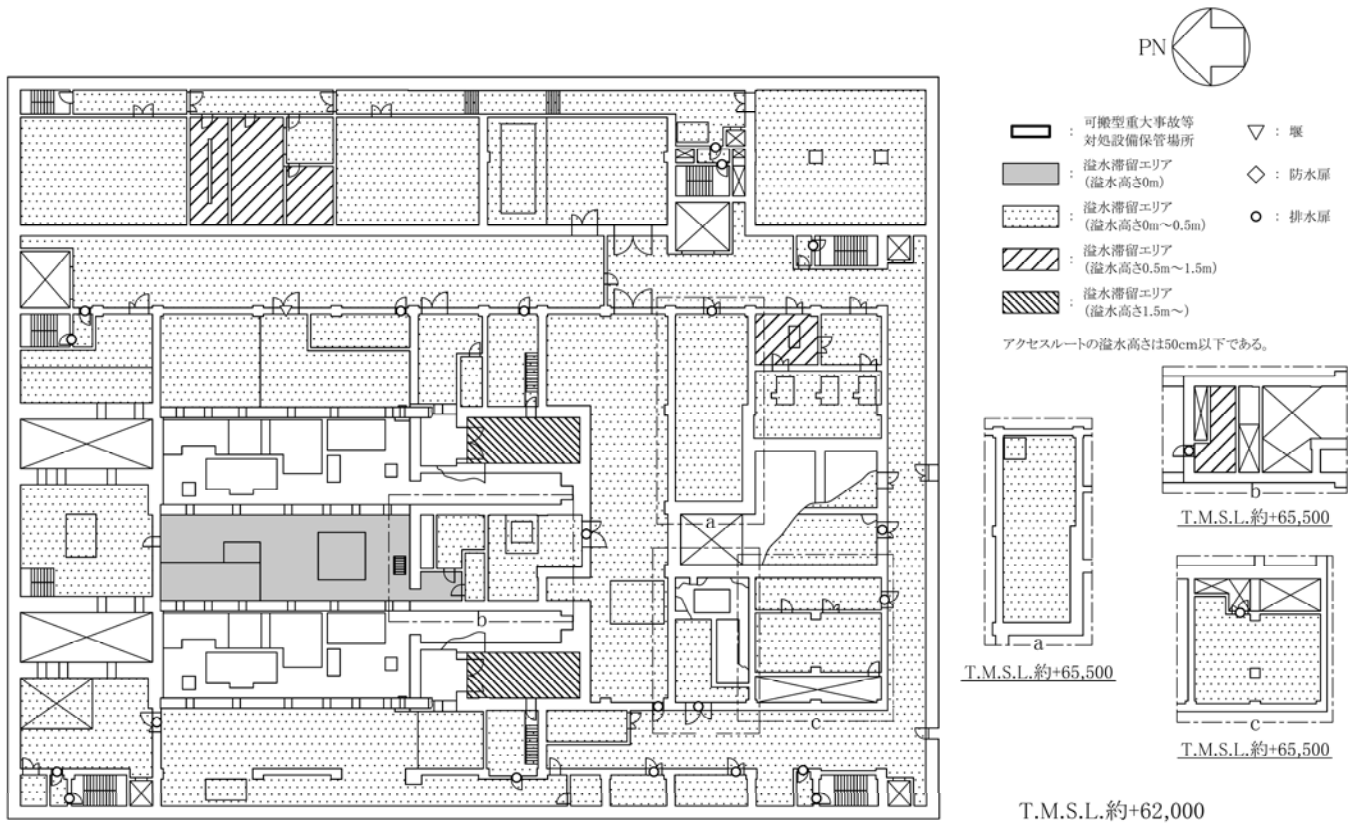
T.M.S.L.約+54,000

T.M.S.L.約+51,000

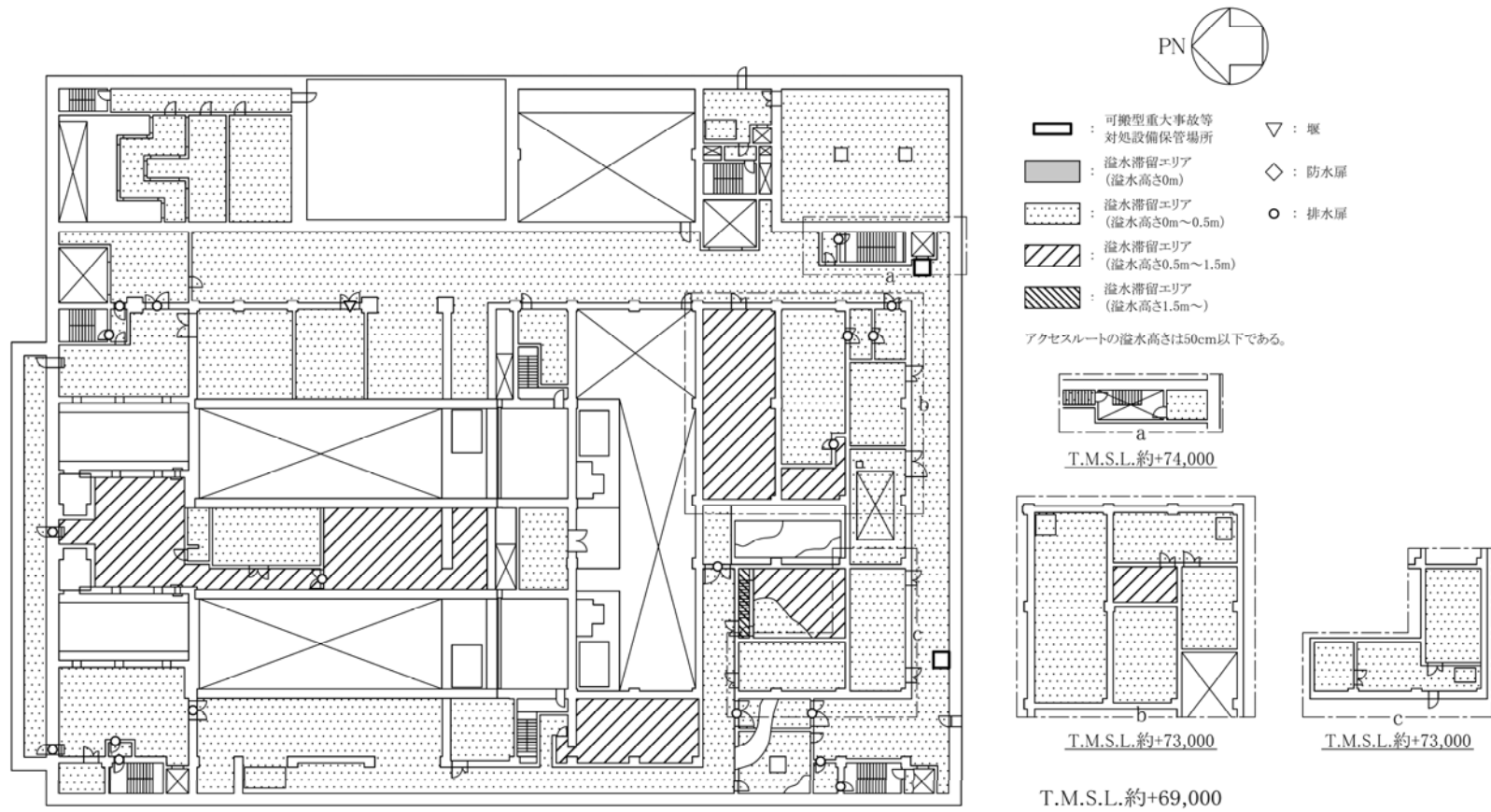
溢水ハザードマップ 前処理建屋 (地下1階)



溢水ハザードマップ 前処理建屋（地上1階）

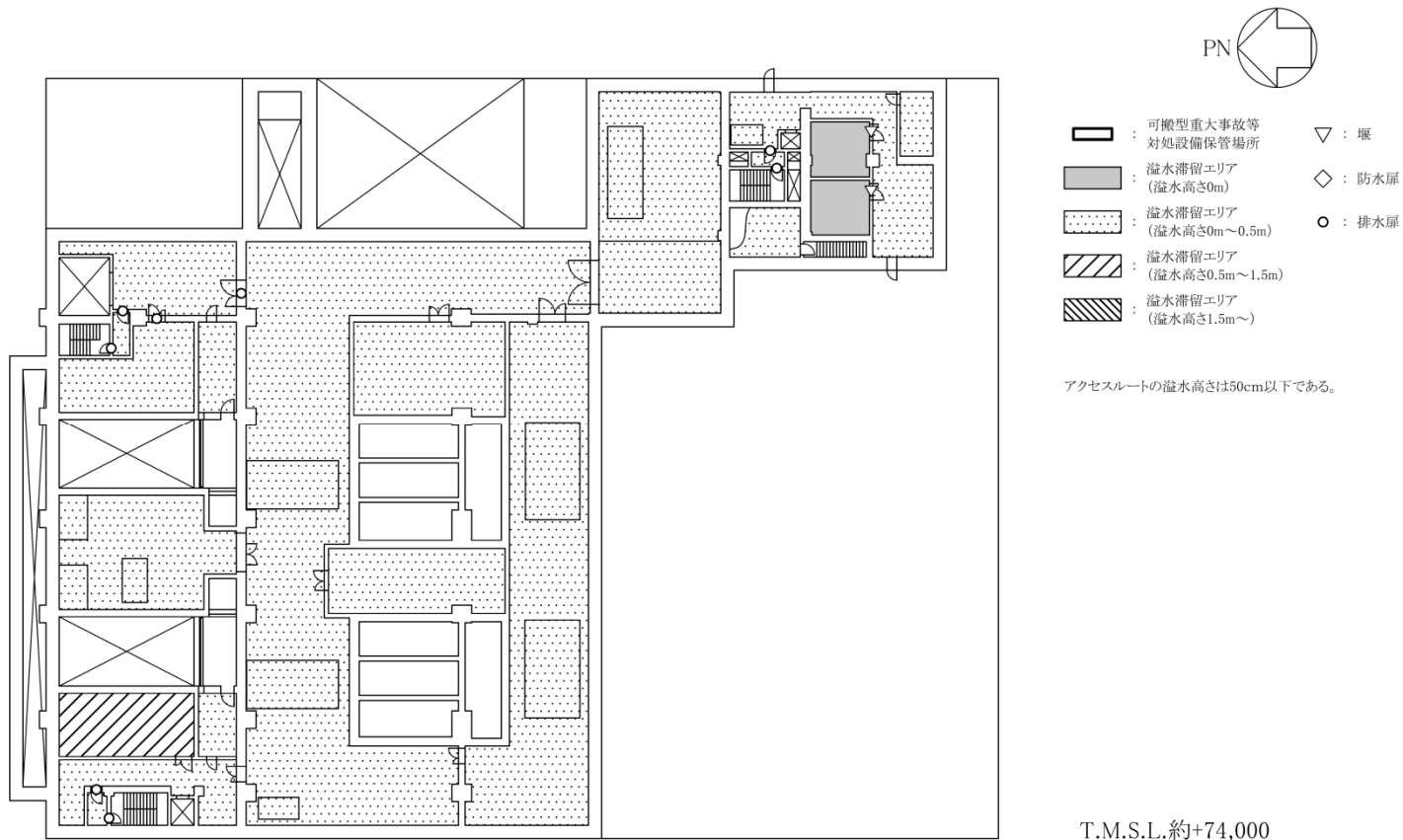


溢水ハザードマップ 前処理建屋（地上2階）

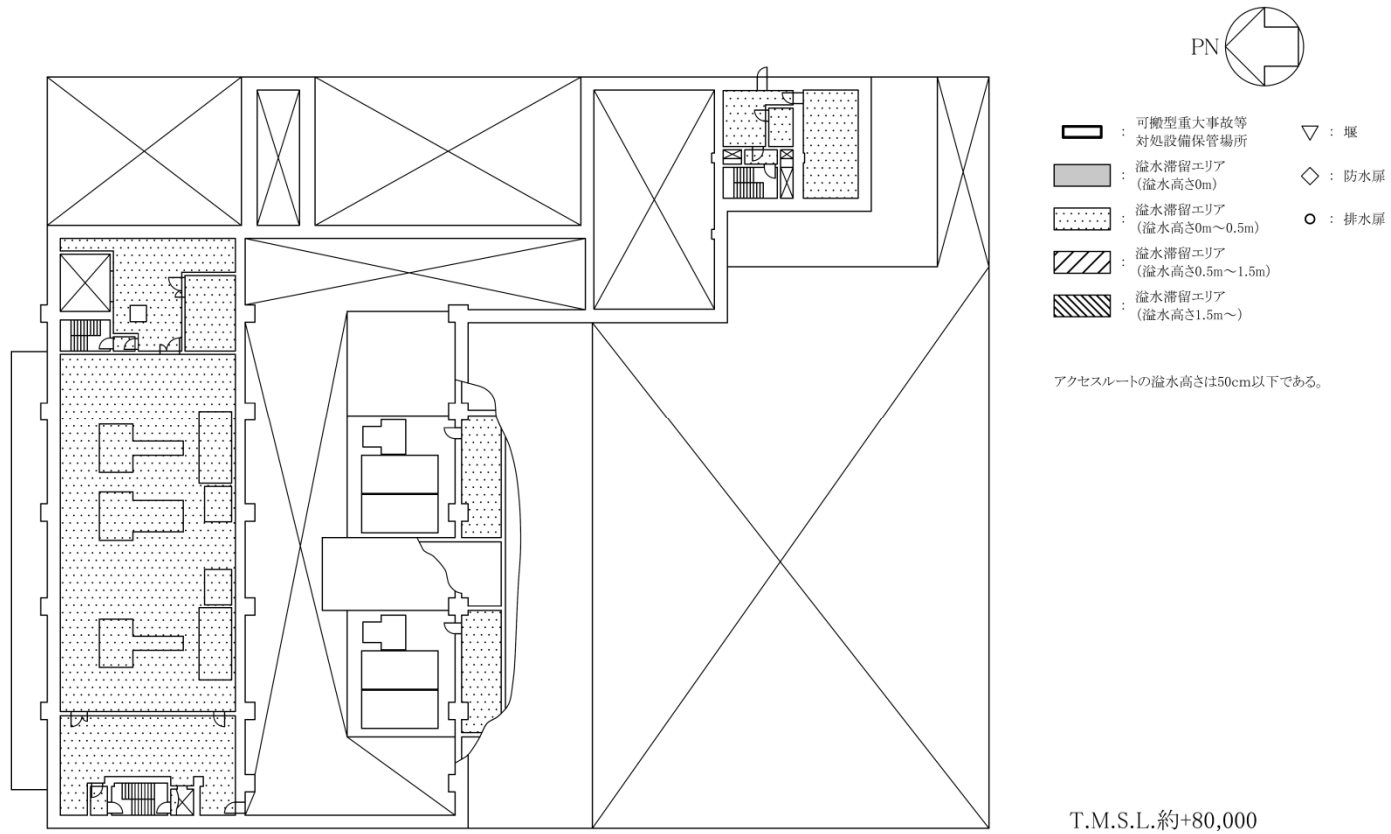


溢水ハザードマップ 前処理建屋（地上3階）

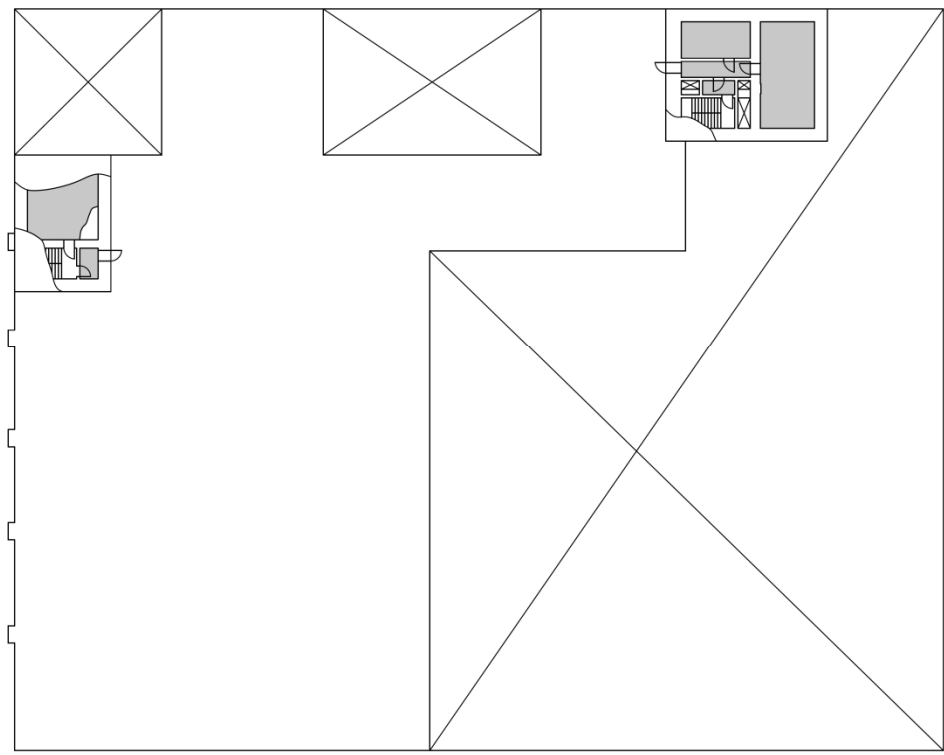













溢水ハザードマップ 前処理建屋（地上4階）



溢水ハザードマップ 前処理建屋（地上5階）

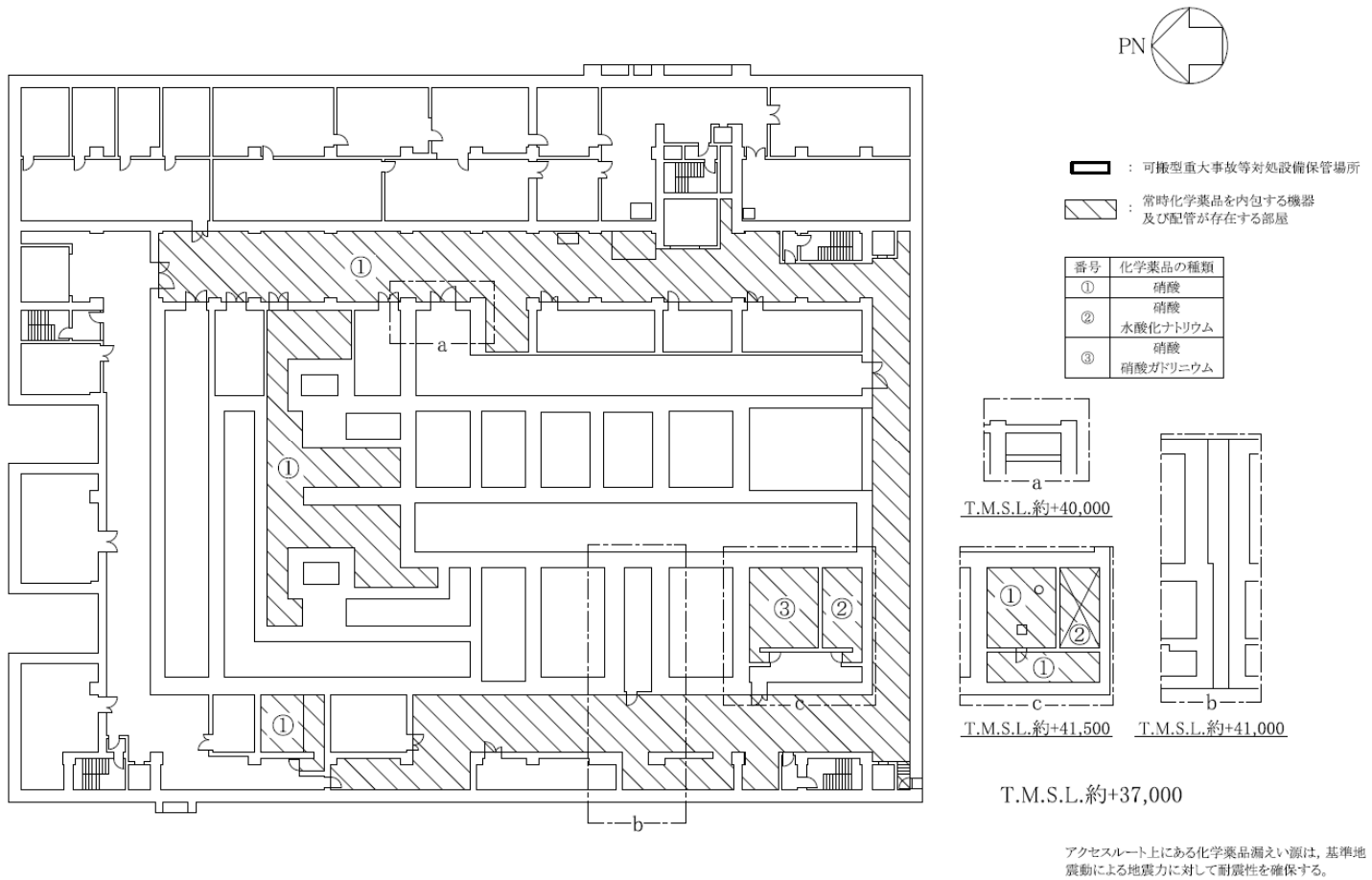


- PN 
-  : 可搬型重大事故等  
対処設備保管場所
  -  : 溢水滞留エリア  
(溢水高さ0m)
  -  : 溢水滞留エリア  
(溢水高さ0m~0.5m)
  -  : 溢水滞留エリア  
(溢水高さ0.5m~1.5m)
  -  : 溢水滞留エリア  
(溢水高さ1.5m~)
  -  : 堰
  -  : 防水扉
  -  : 排水扉

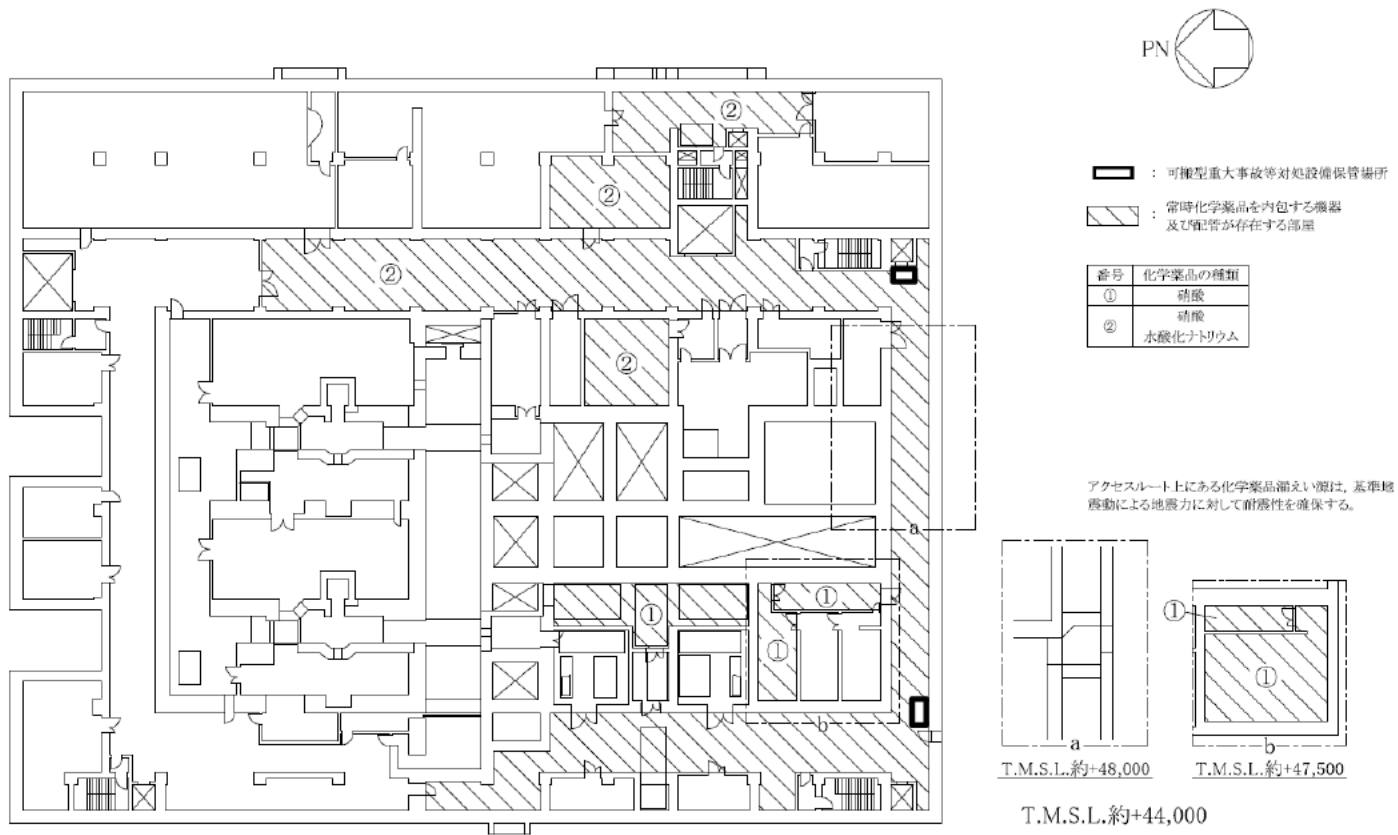
アクセスルートの溢水高さは50cm以下である。

T.M.S.L.約+89,000

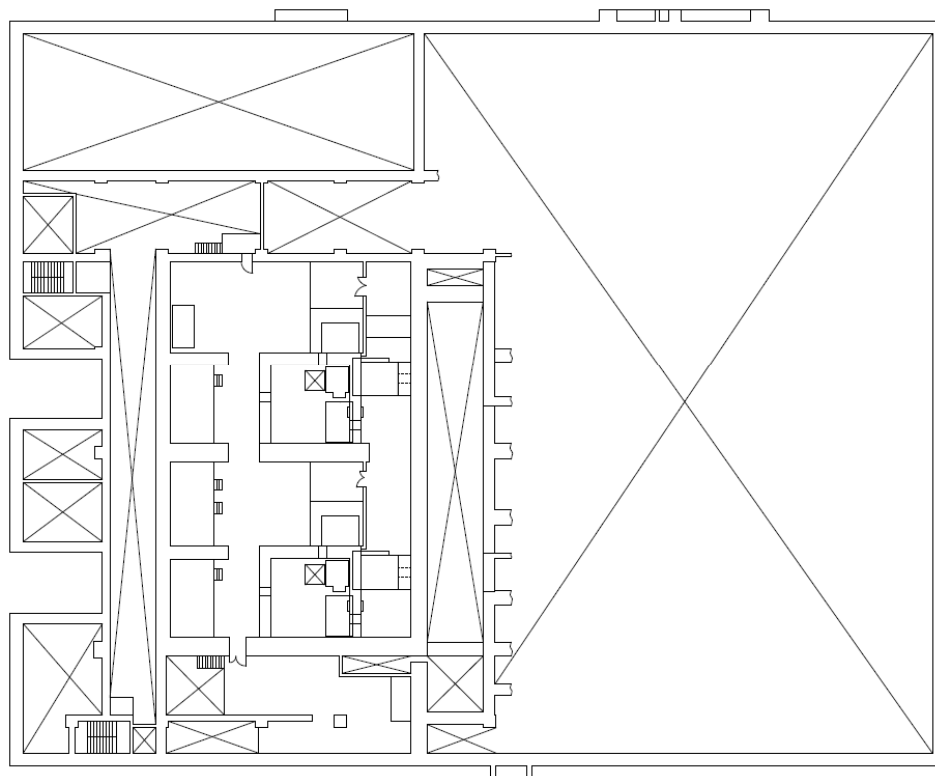
溢水ハザードマップ 前処理建屋（地上6階）





化学薬品ハザードマップ 前処理建屋（地下4階）



化学薬品ハザードマップ 前処理建屋（地下3階）

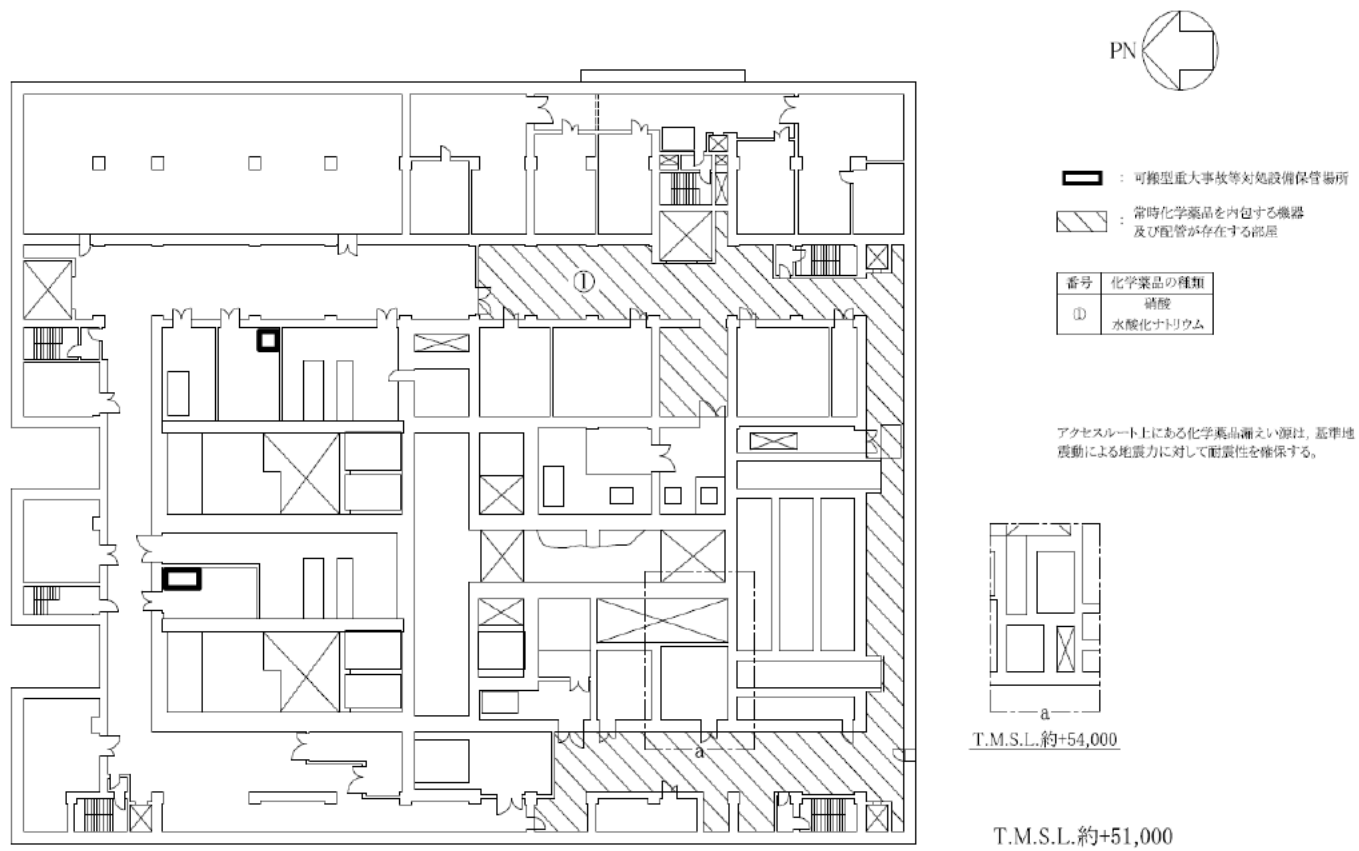


本フロアに化学薬品ハザードはない。

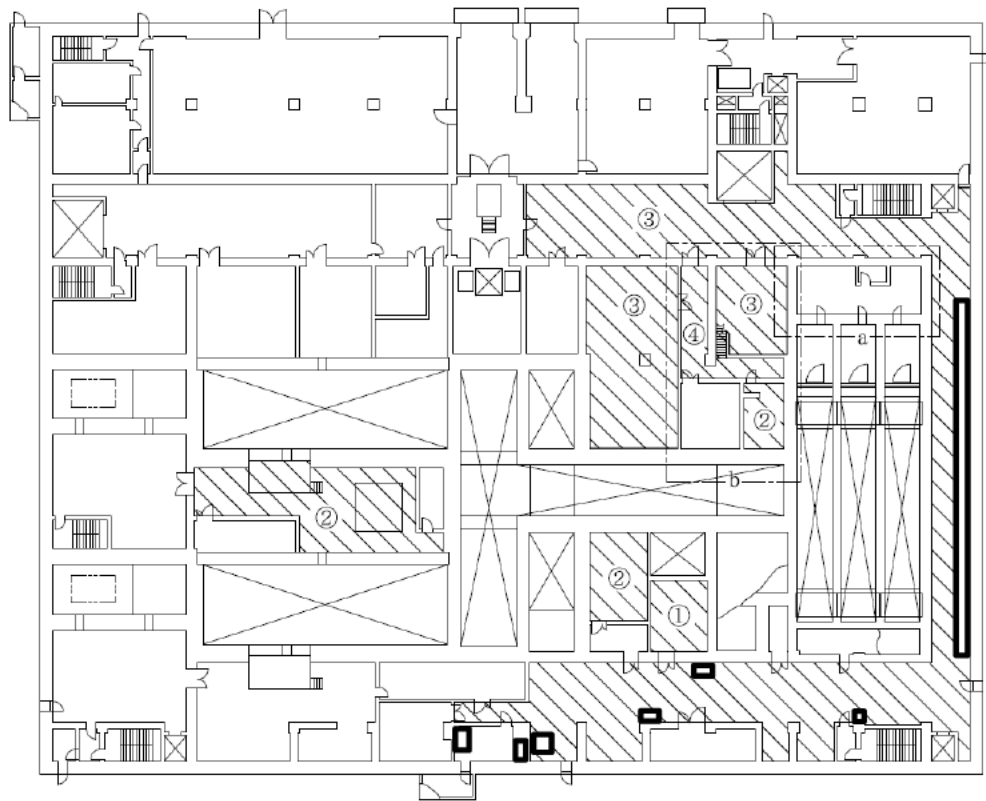
-  : 可搬型重大事故等対処設備保管場所
-  : 常時化学薬品を内包する機器及び配管が存在する部屋

アクセスルート上にある化学薬品漏えい源は、基準地震動による地震力に対して耐震性を確保する。

T.M.S.L.約+46,500



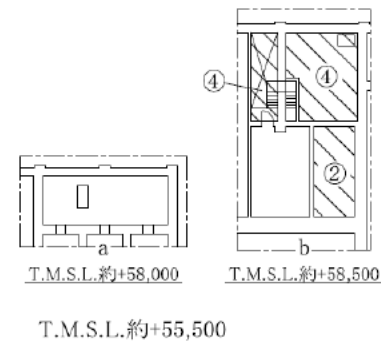
化学薬品ハザードマップ 前処理建屋（地下1階）



- : 可搬型重大事故等対処設備保管場所
- : 常時化学薬品を内包する機器及び配管が存在する部屋

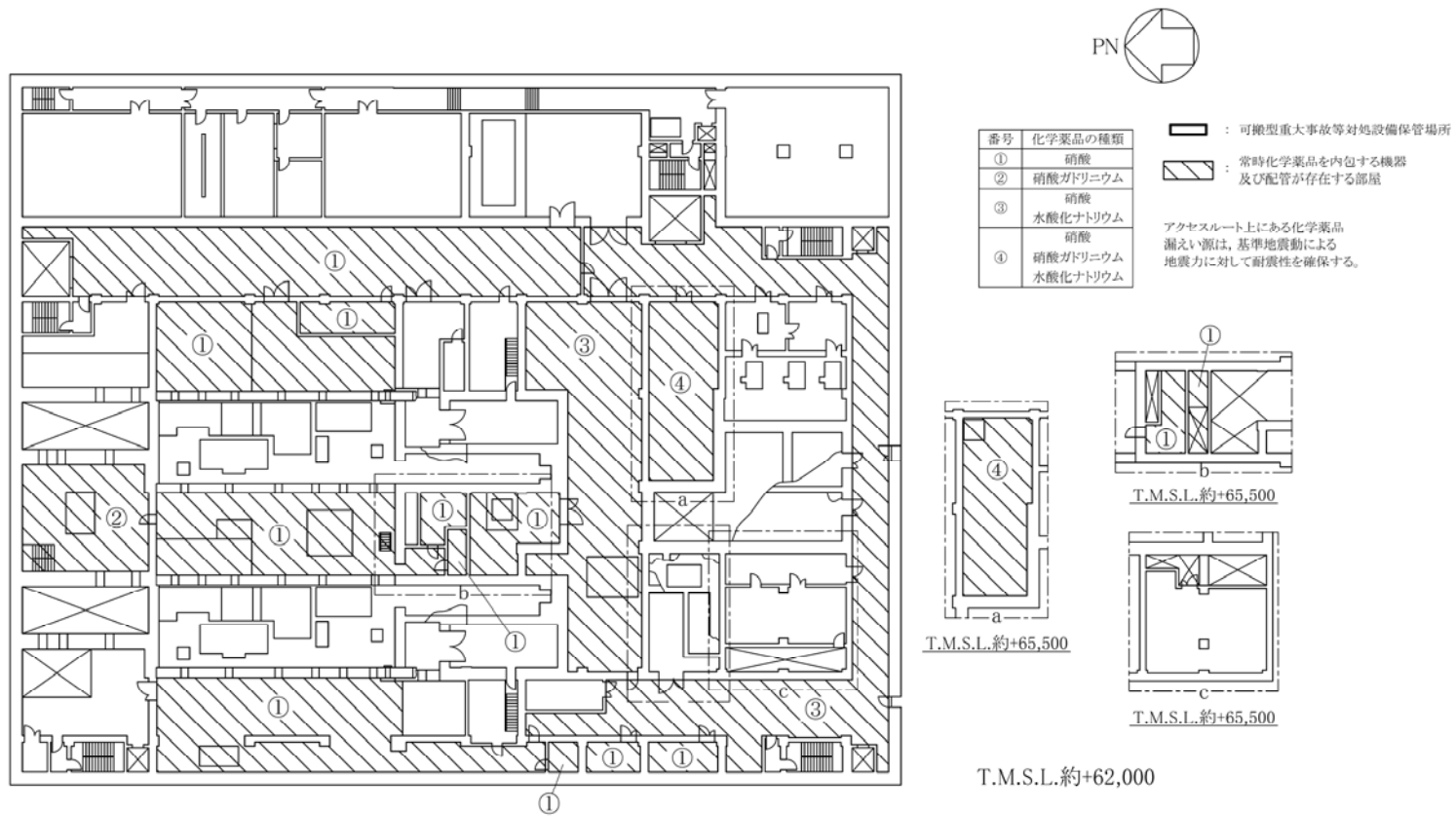
番号	化学薬品の種類	番号	化学薬品の種類
①	硝酸	④	硝酸
②	硝酸		硝酸リチウム
	硝酸ナトリウム		水酸化ナトリウム
③	硝酸		
	水酸化ナトリウム		

アクセスルート上にある化学薬品漏えい源は、基準地震動による地震力に対して耐震性を確保する。

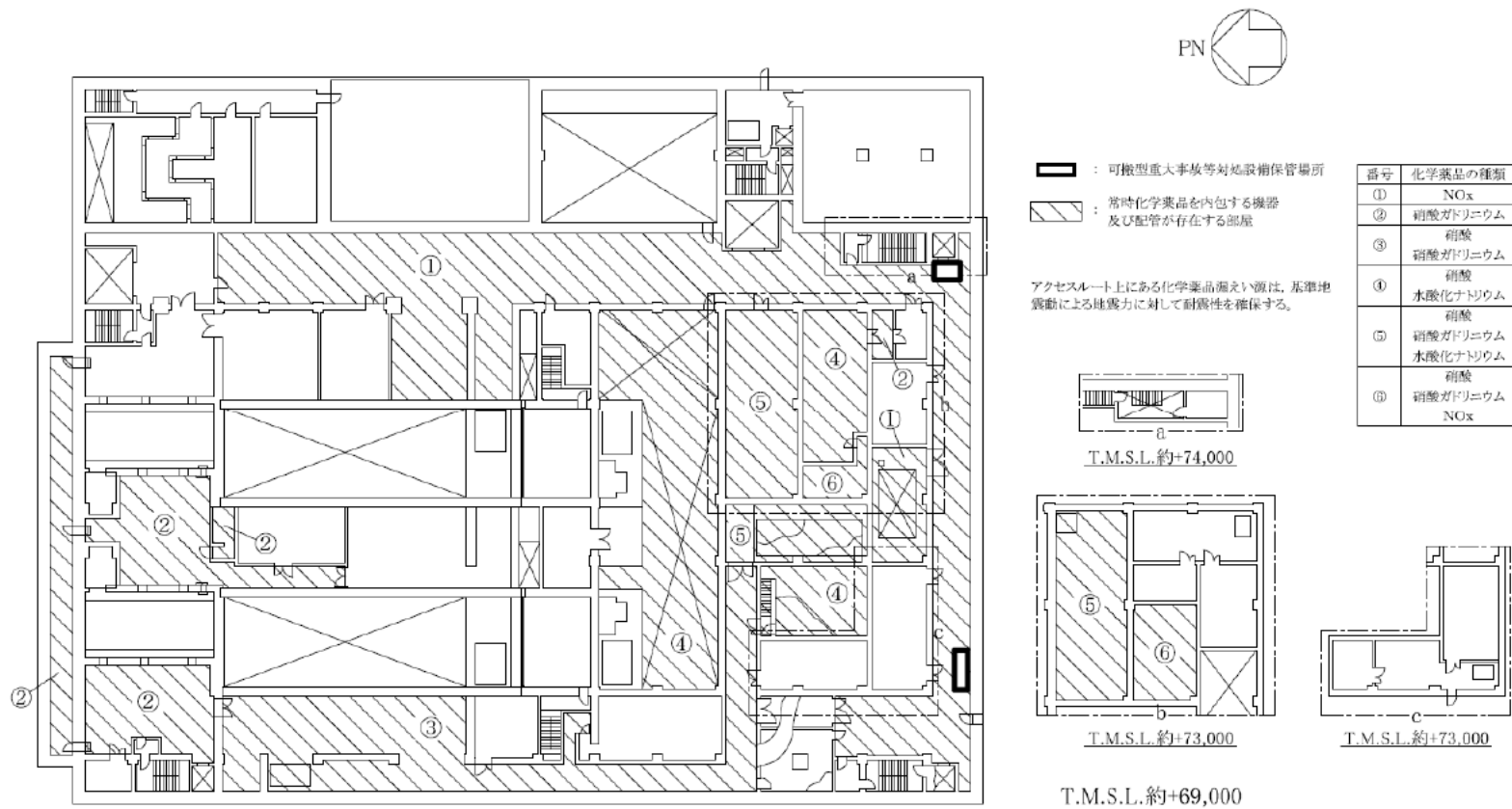


化学薬品ハザードマップ 前処理建屋（地上1階）

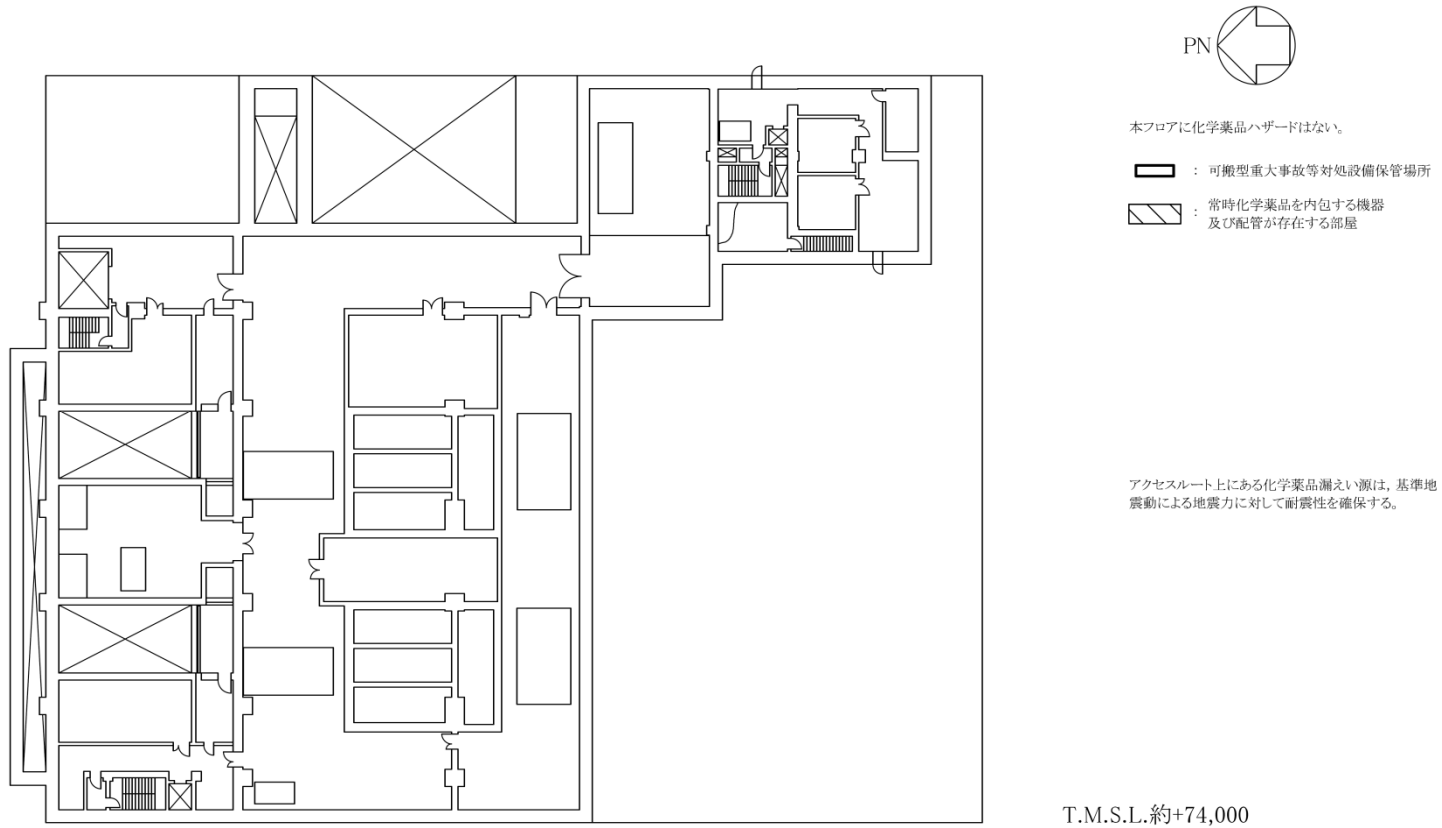




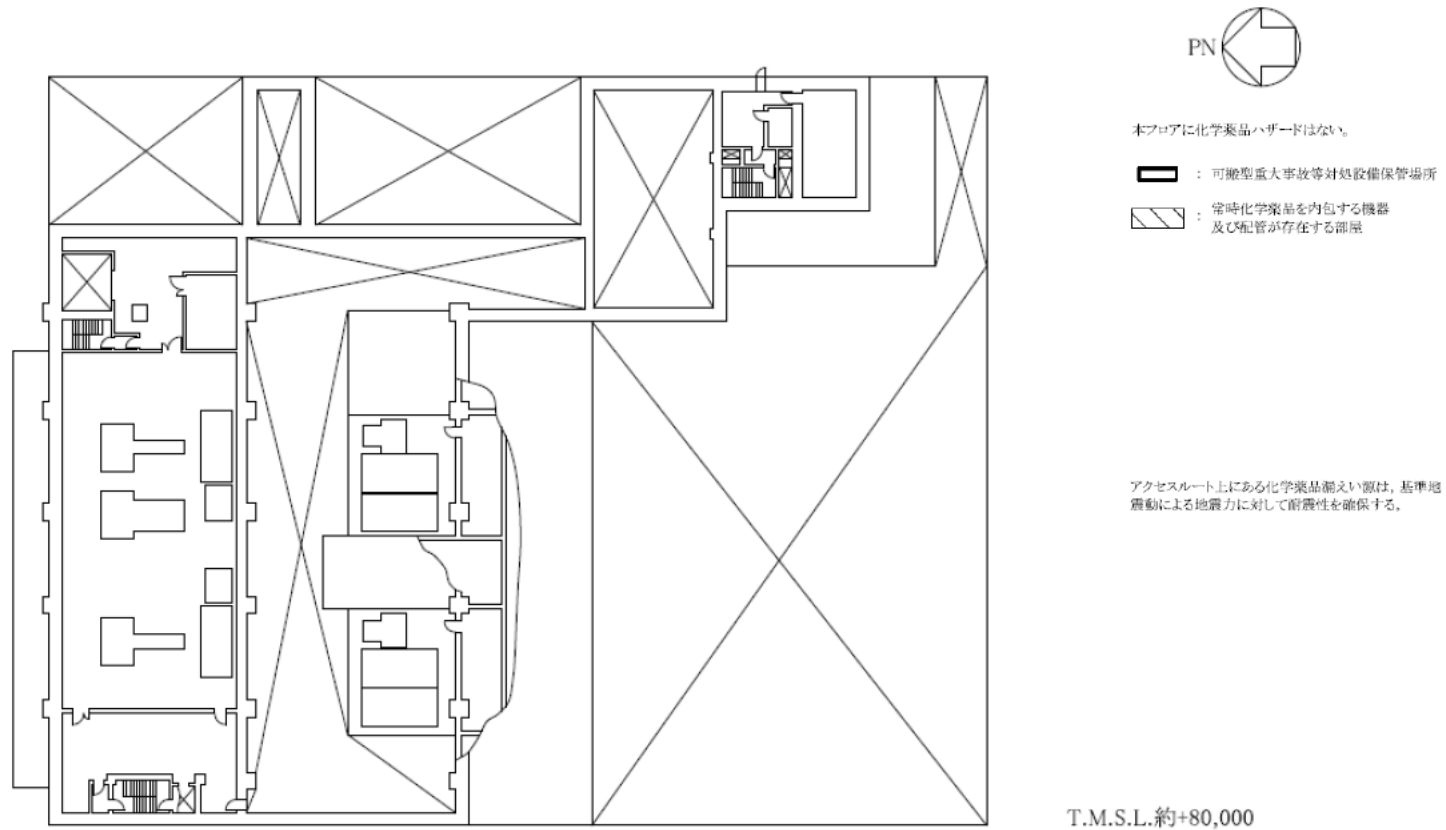
化学薬品ハザードマップ 前処理建屋（地上2階）



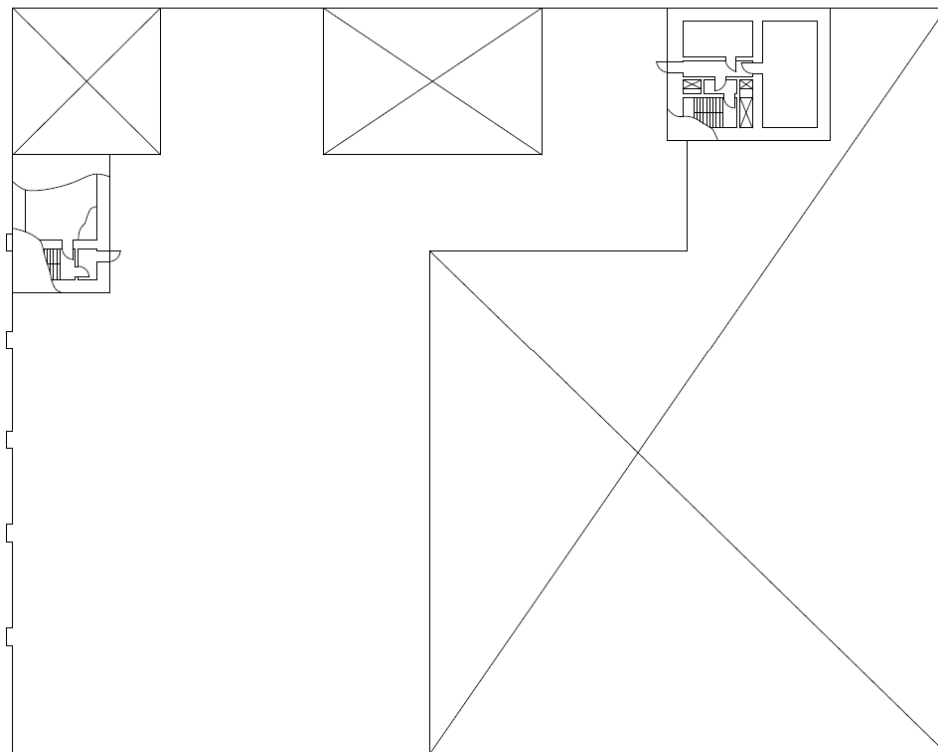
化学薬品ハザードマップ 前処理建屋（地上3階）





化学薬品ハザードマップ 前処理建屋（地上4階）



化学薬品ハザードマップ 前処理建屋（地上5階）

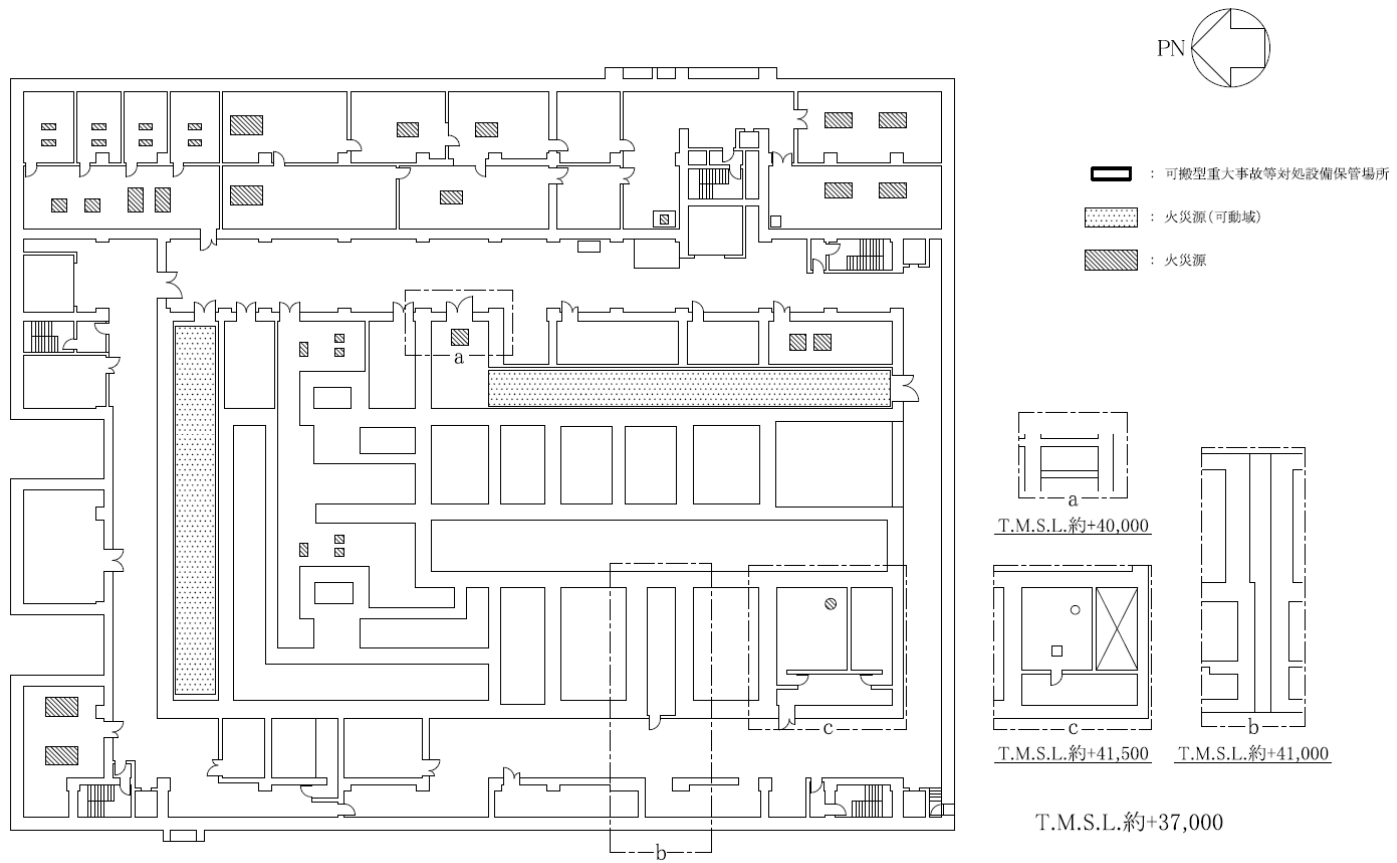


本フロアに化学薬品ハザードはない。

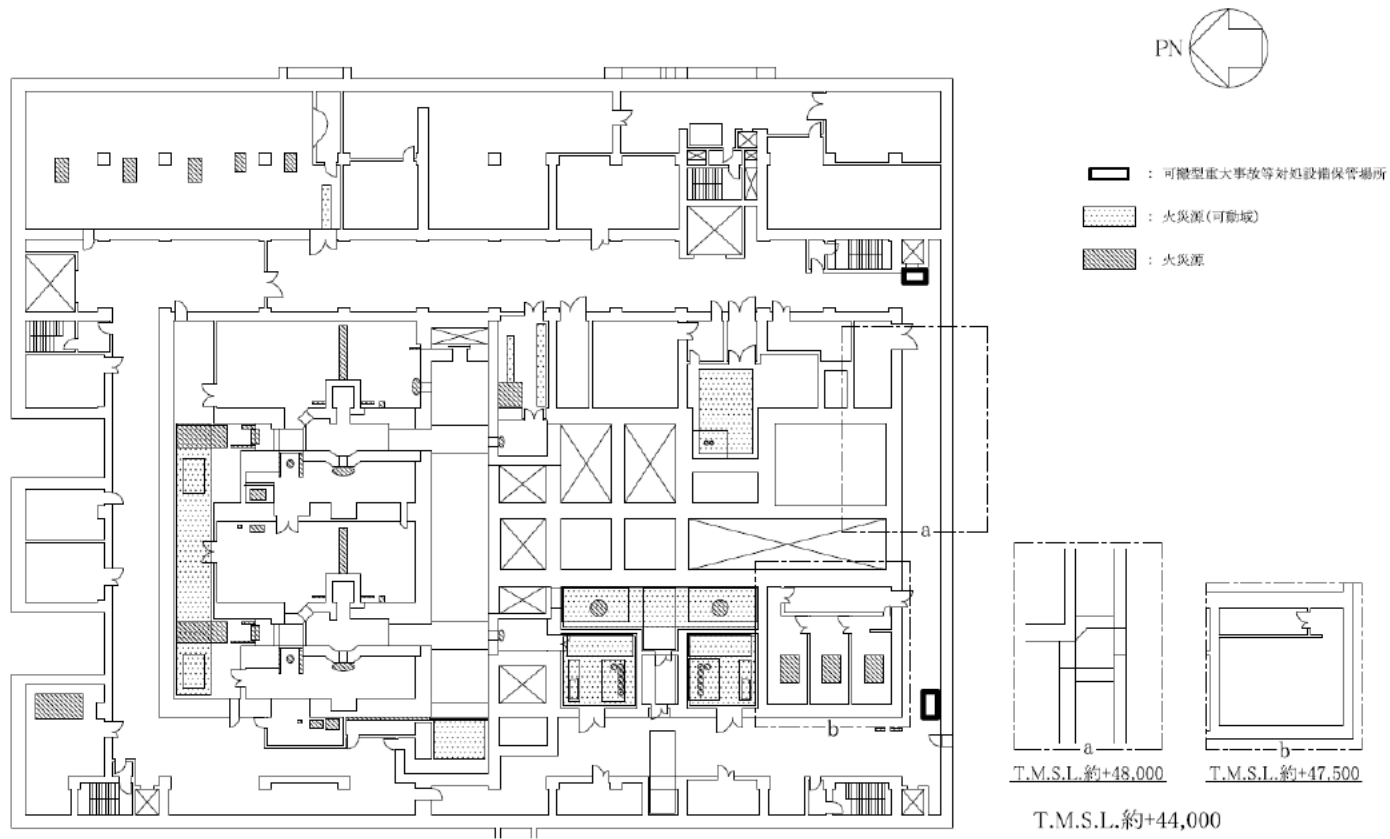
-  : 可搬型重大事故等対処設備保管場所
-  : 常時化学薬品を内包する機器及び配管が存在する部屋

アクセスルート上にある化学薬品漏えい源は、基準地震動による地震力に対して耐震性を確保する。

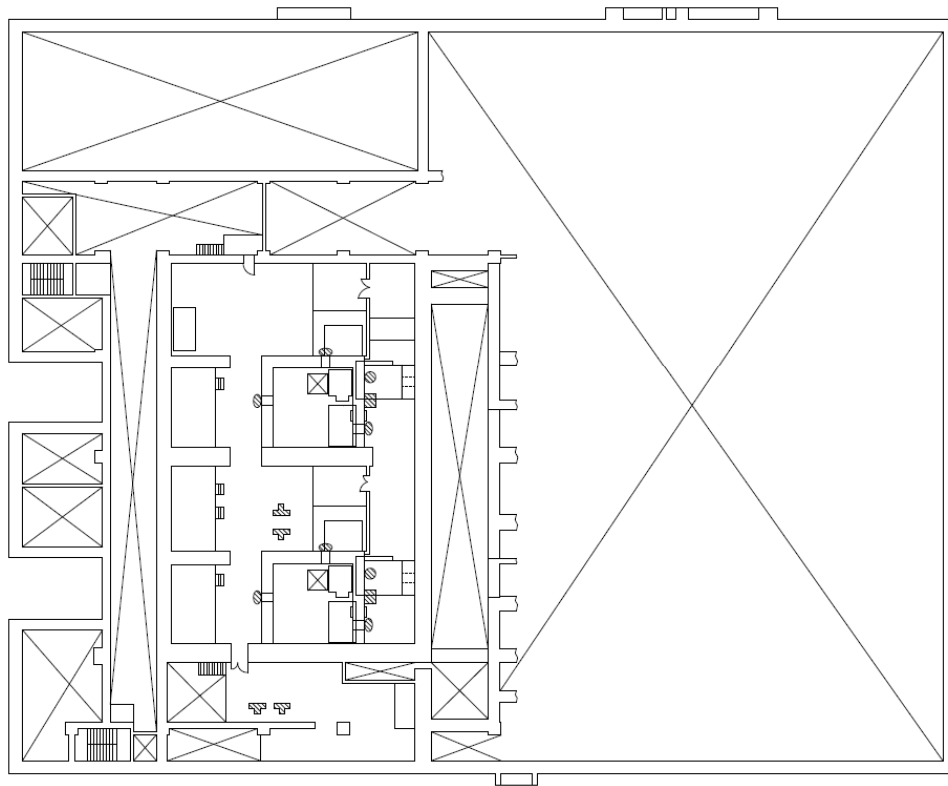
T.M.S.L.約+89,000



機器による火災ハザードマップ 前処理建屋（地下4階）



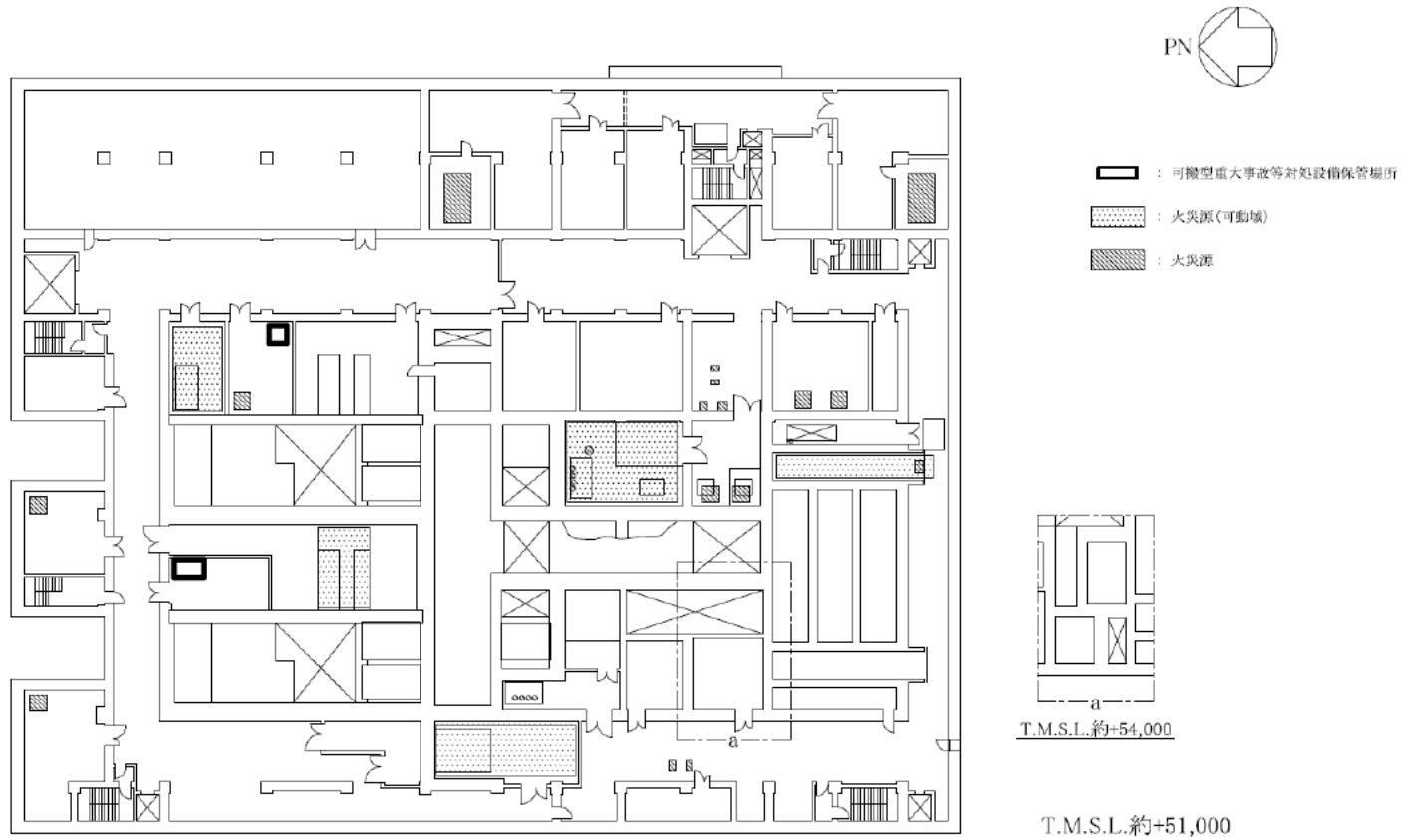
機器による火災ハザードマップ 前処理建屋（地下3階）



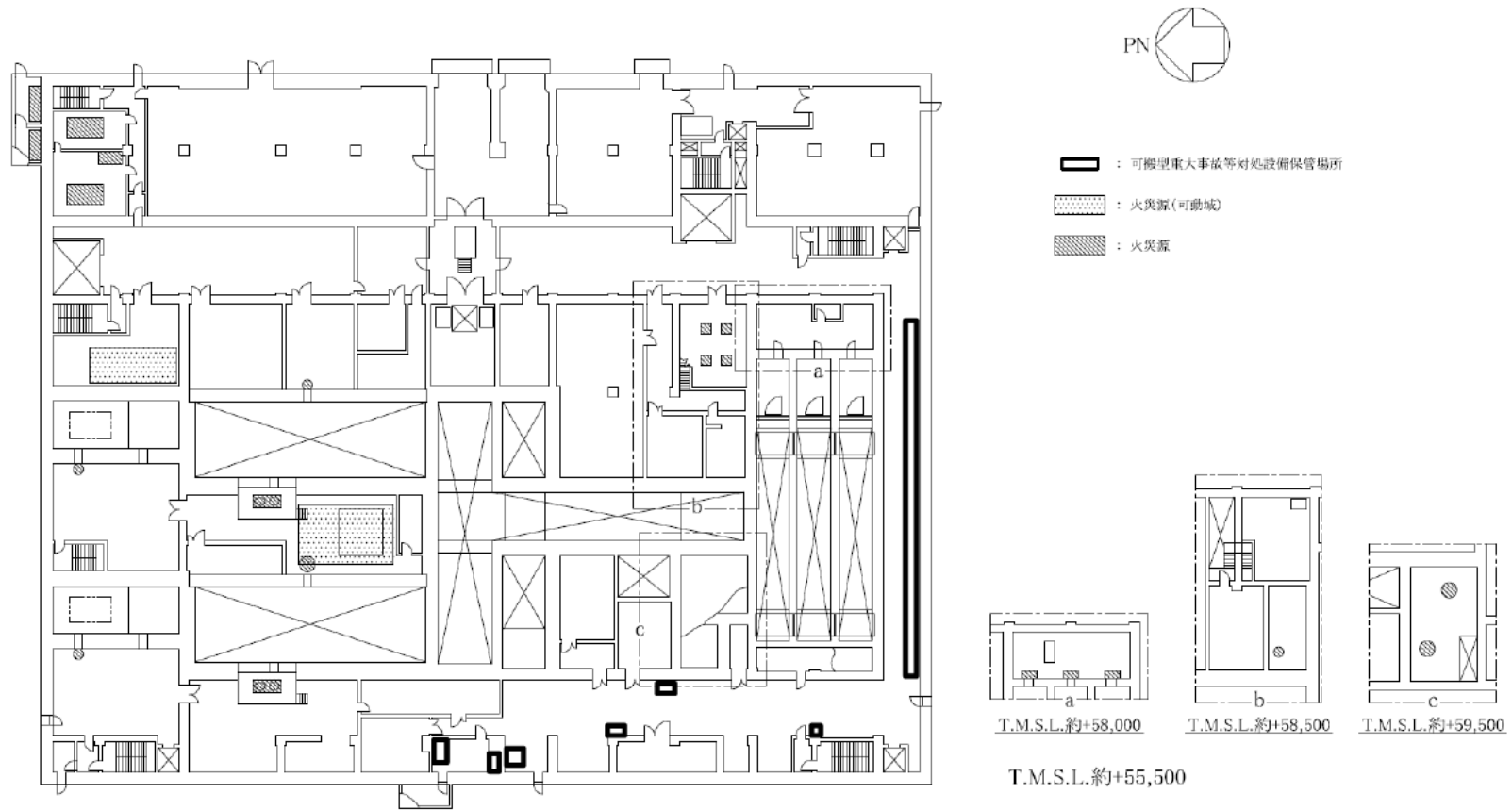
T.M.S.L.約+46,500

機器による火災ハザードマップ 前処理建屋（地下2階）

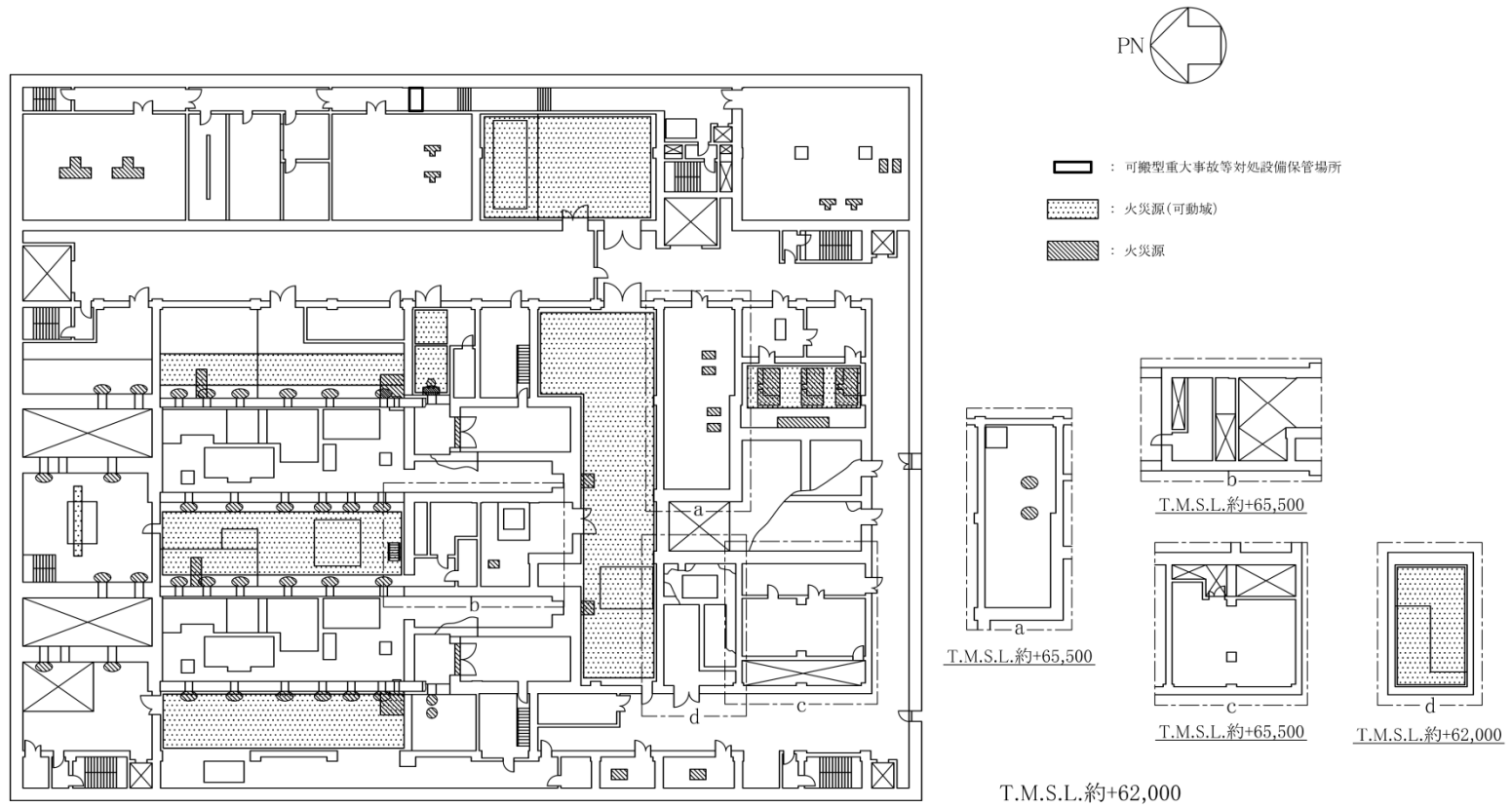




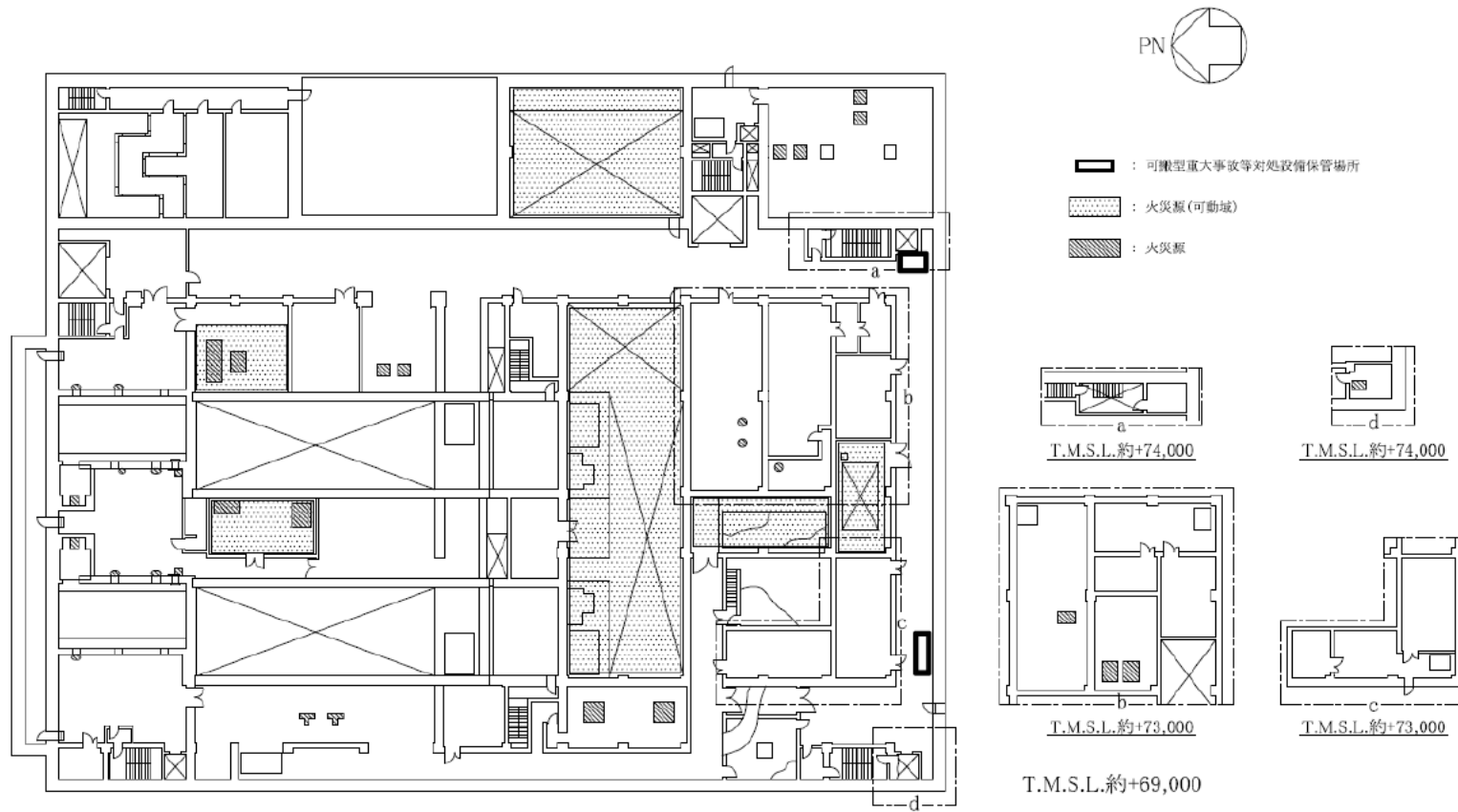
機器による火災ハザードマップ 前処理建屋（地下1階）



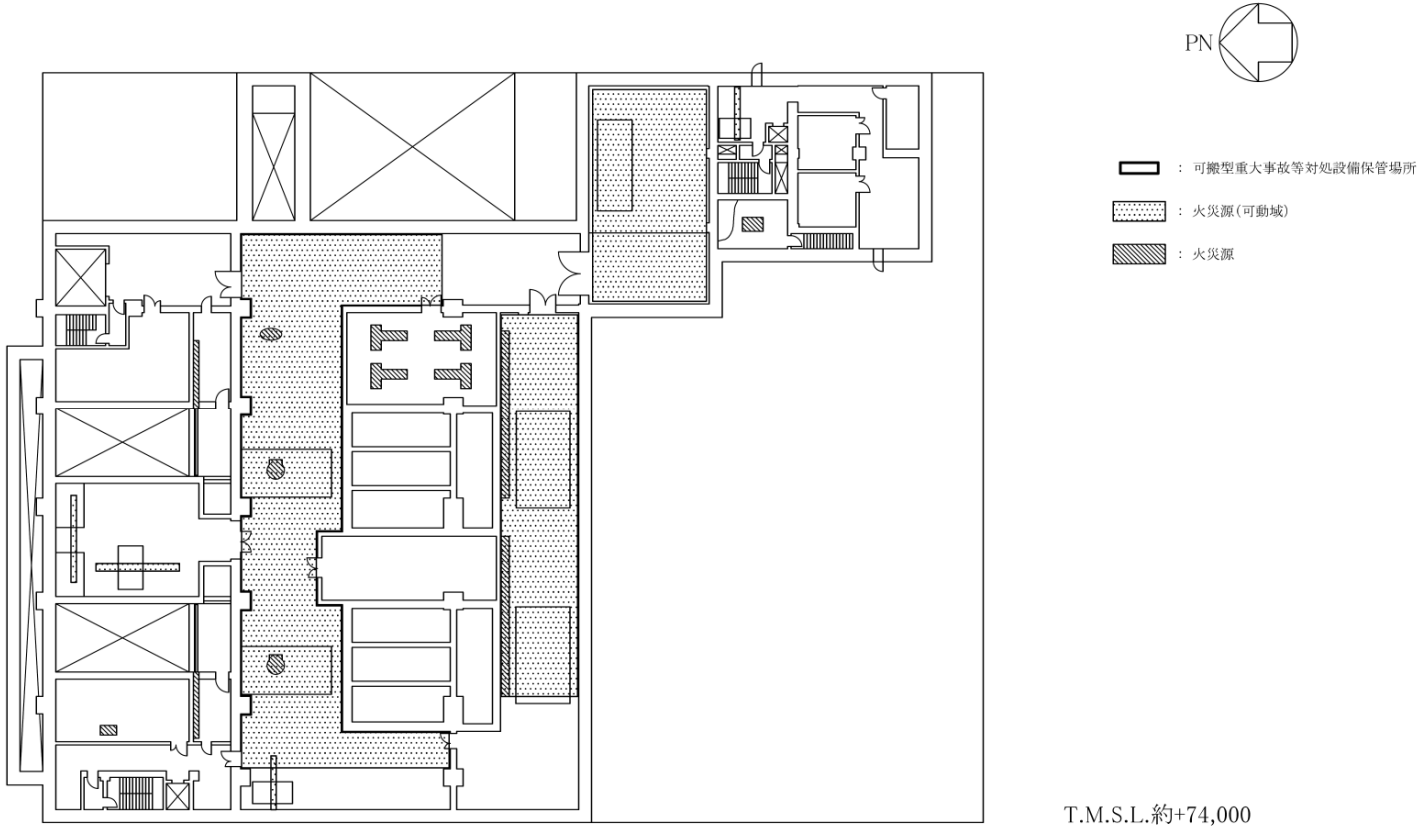
機器による火災ハザードマップ 前処理建屋（地上1階）



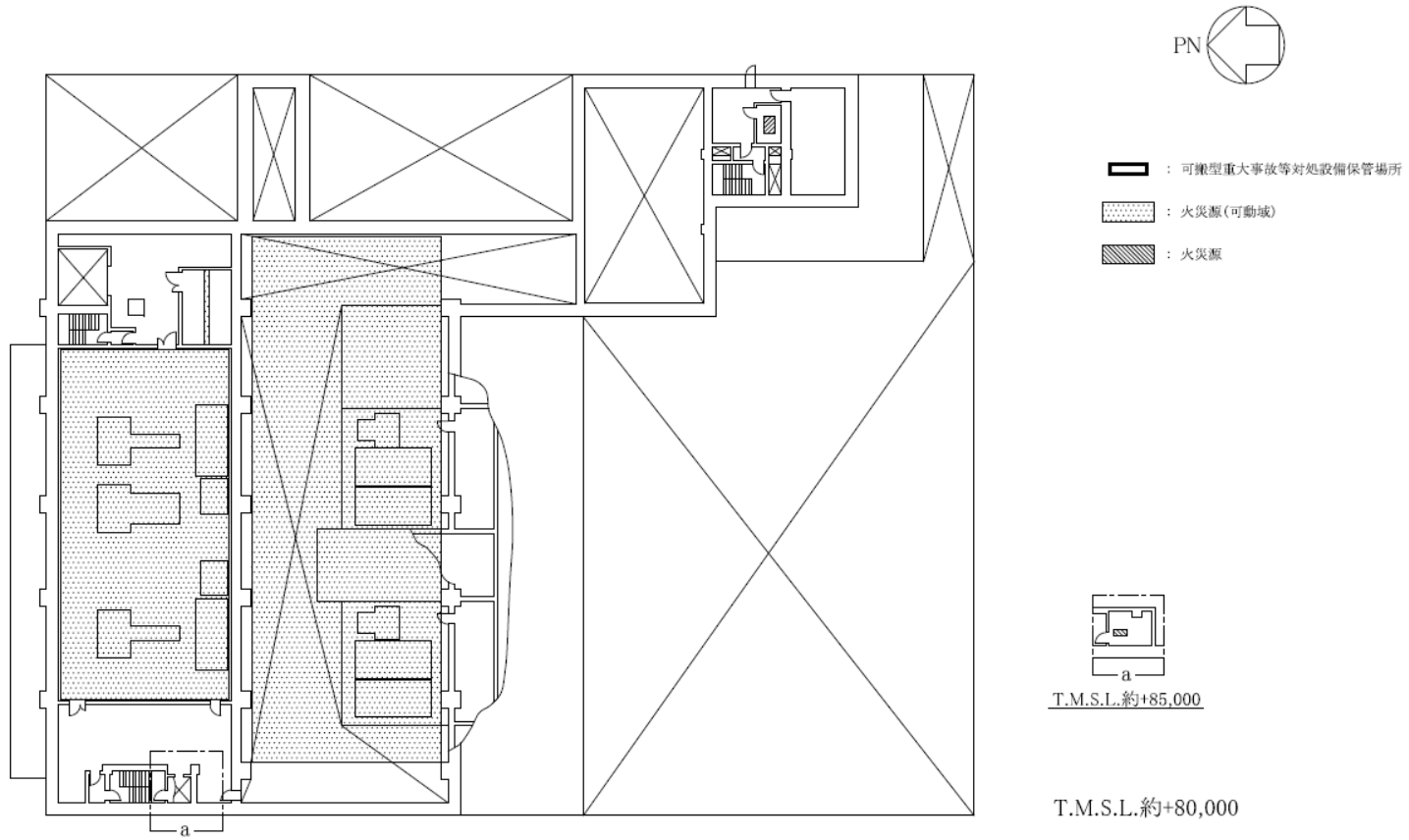
機器による火災ハザードマップ 前処理建屋（地上2階）



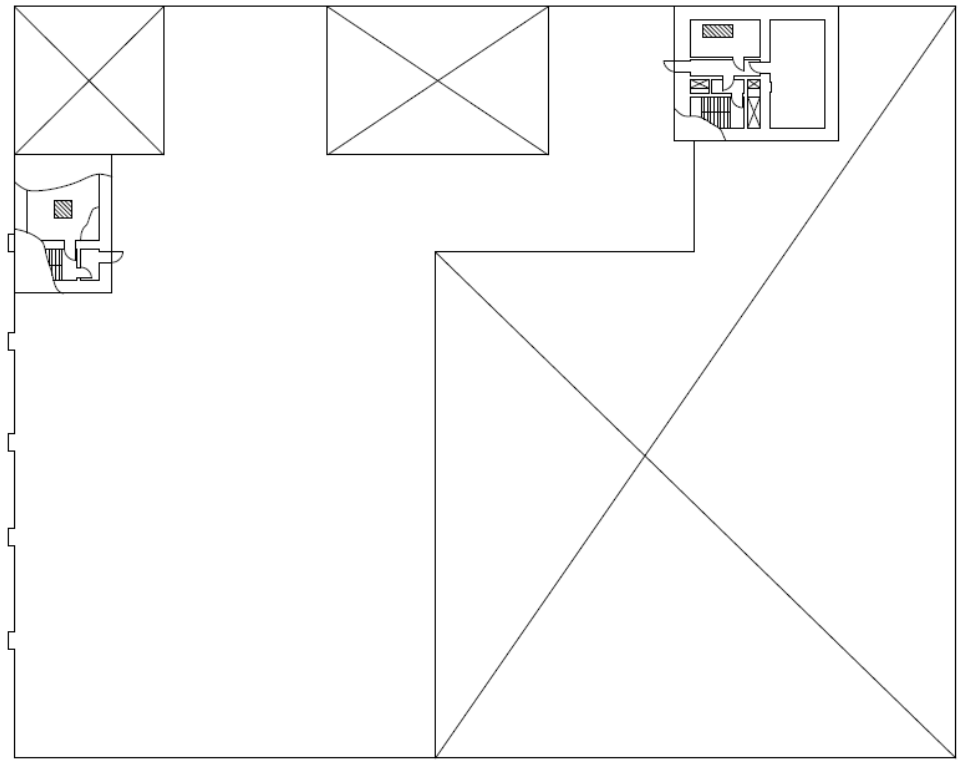
機器による火災ハザードマップ 前処理建屋（地上3階）






機器による火災ハザードマップ 前処理建屋（地上4階）



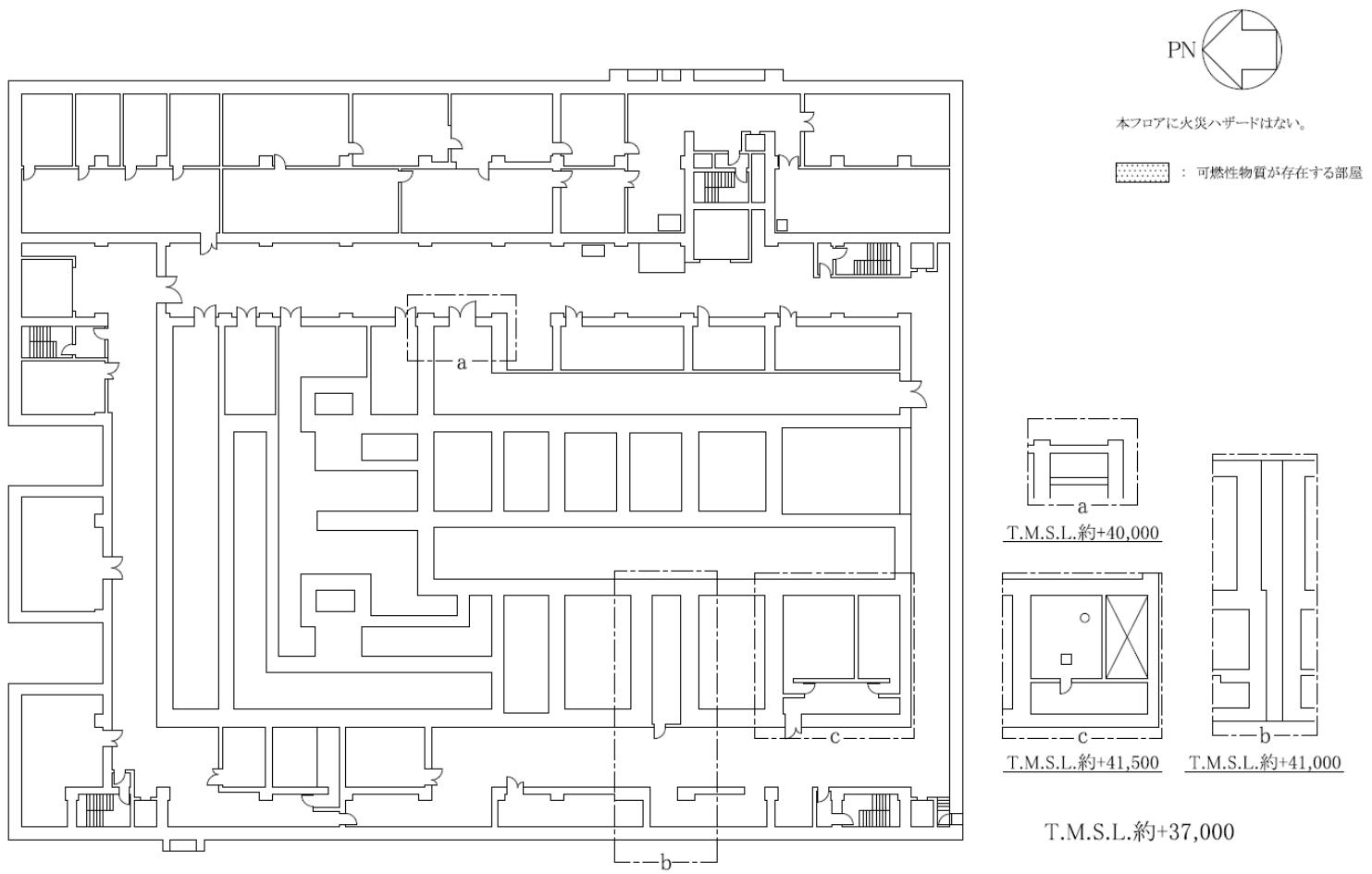
機器による火災ハザードマップ 前処理建屋 (地上5階)



-  : 可搬型重大事故等対処設備保管場所
-  : 火災源(可動域)
-  : 火災源

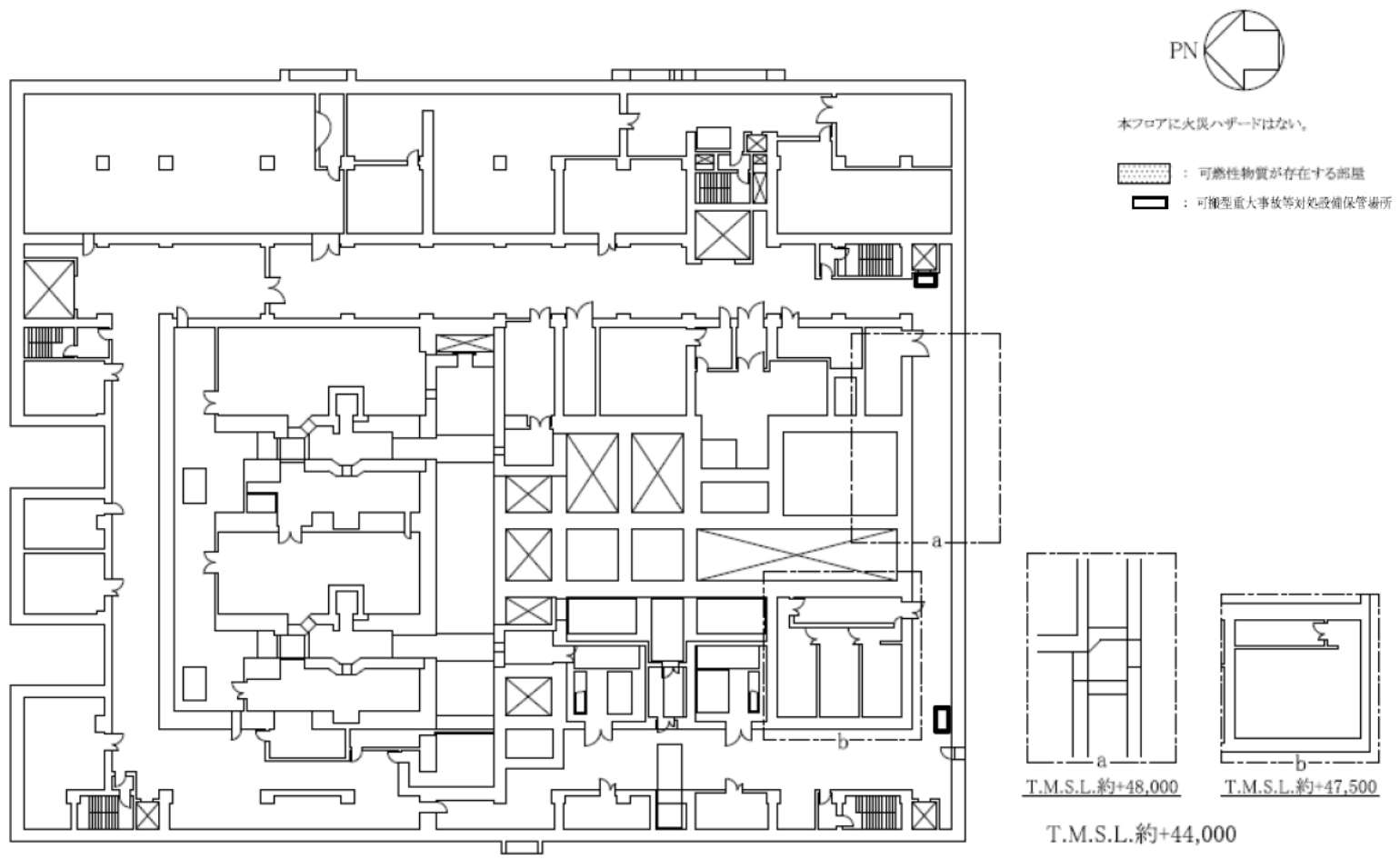
T.M.S.L.約+89,000

機器による火災ハザードマップ 前処理建屋（地上6階）

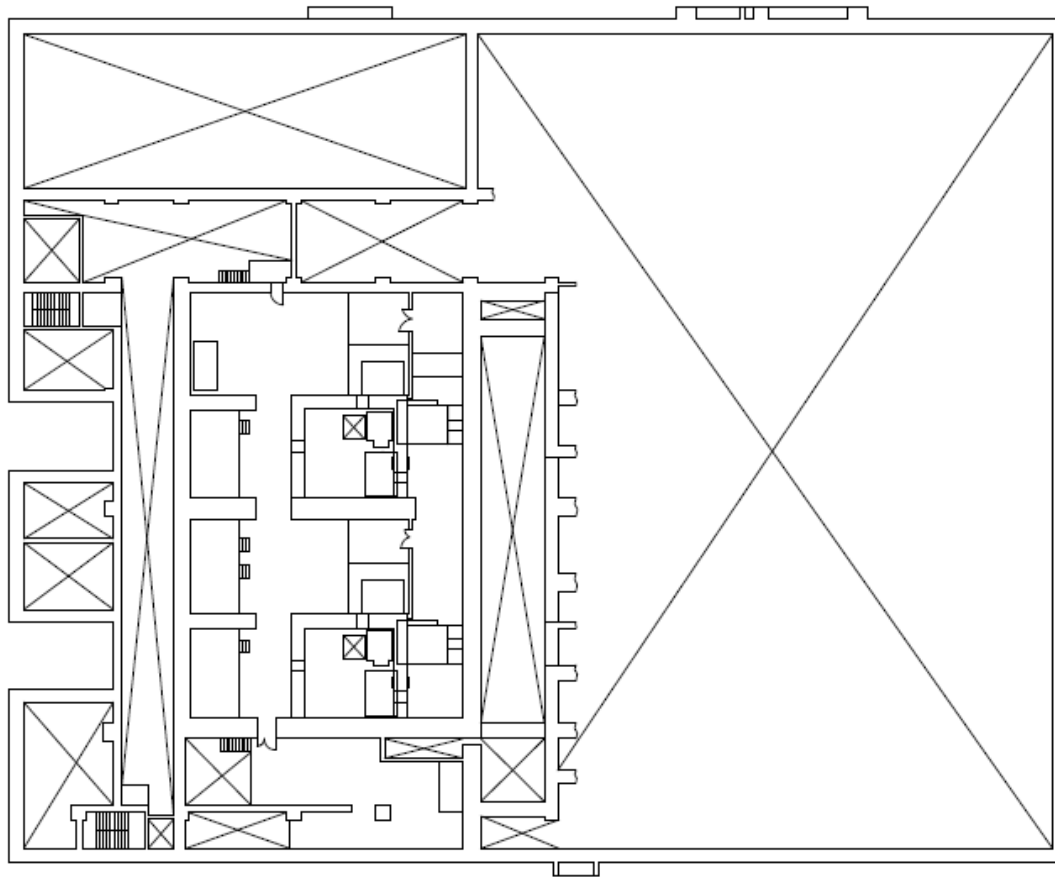


可燃性物質による火災ハザードマップ 前処理建屋（地下4階）





可燃性物質による火災ハザードマップ 前処理建屋（地下3階）

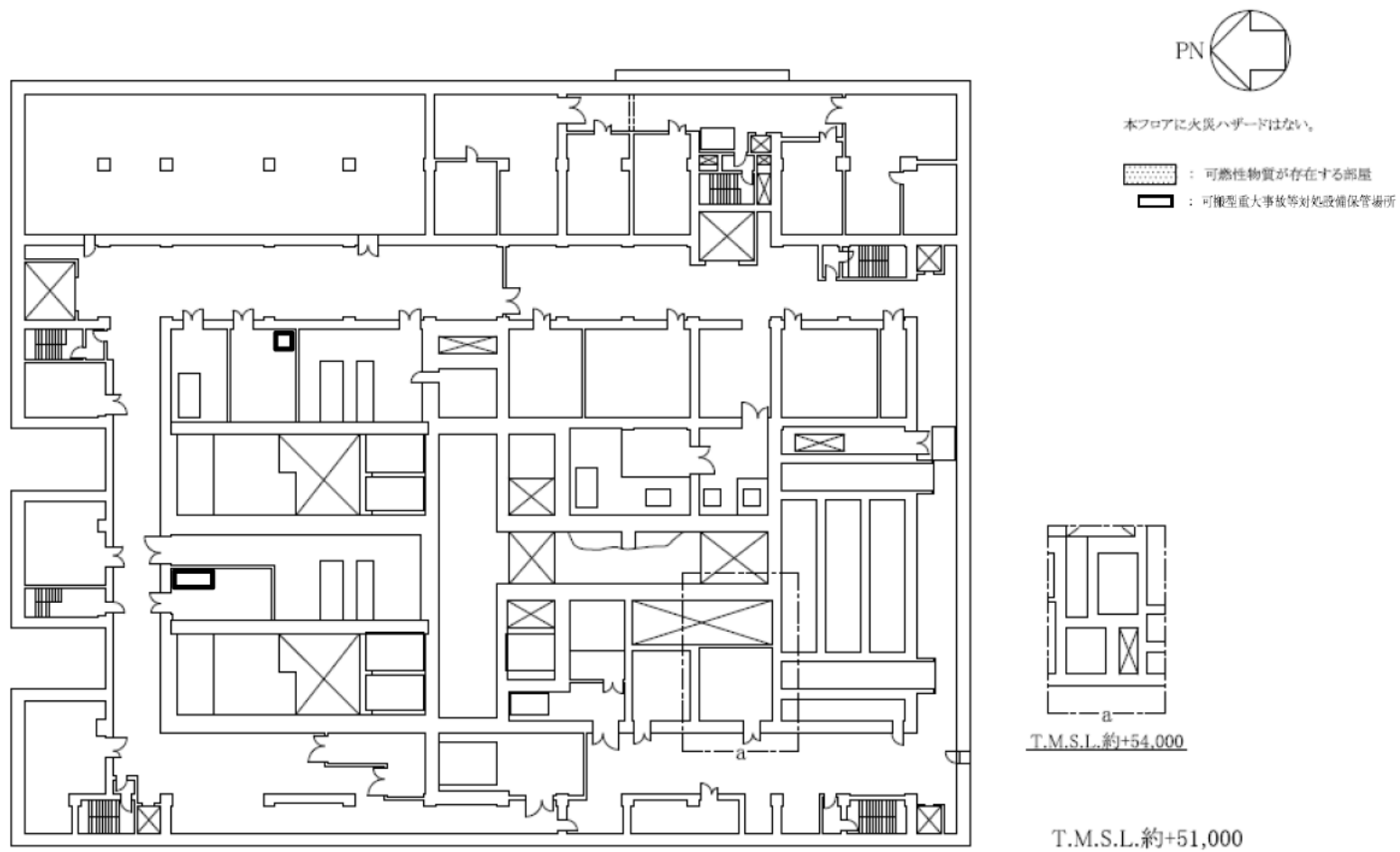


本フロアに火災ハザードはない。

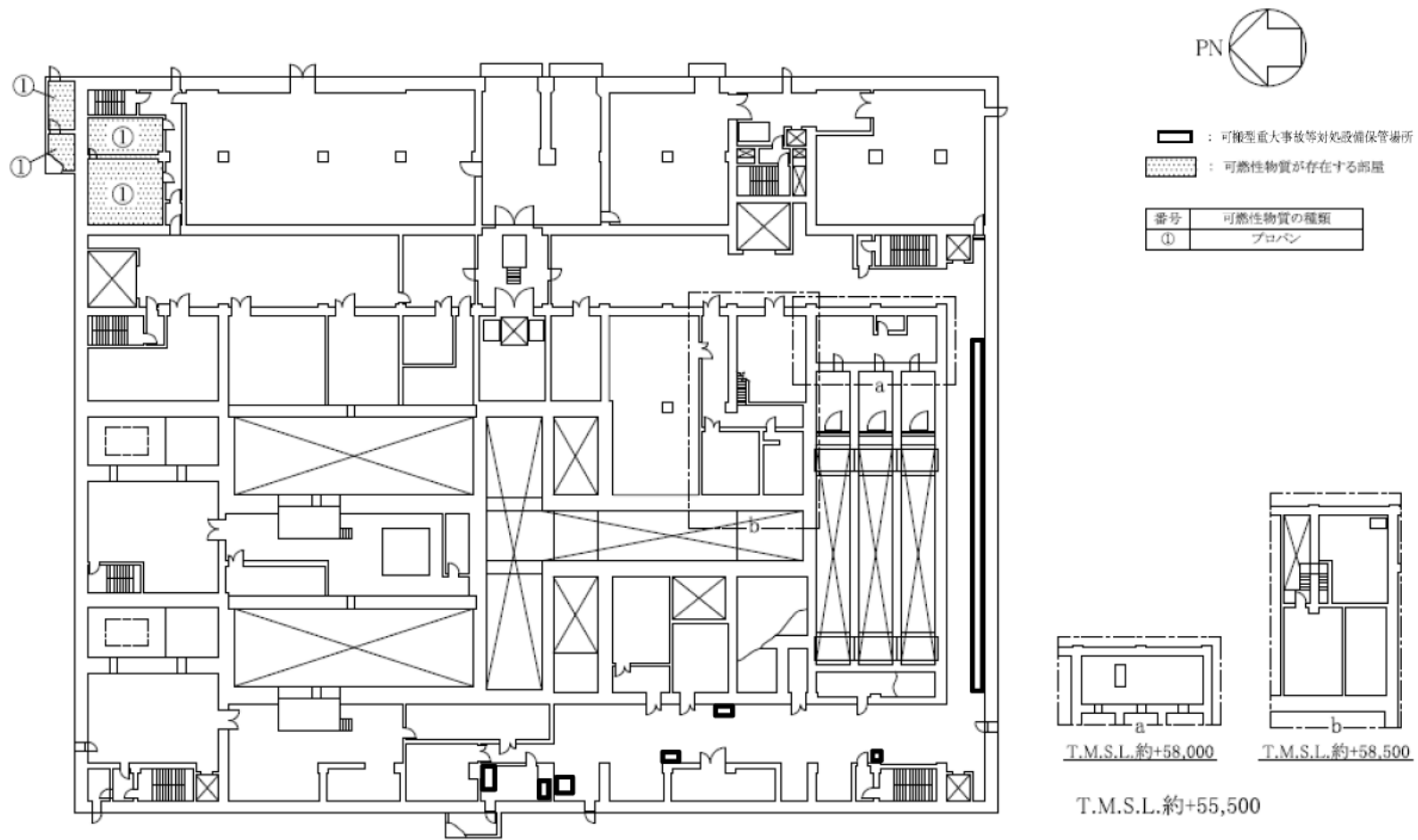
 : 可燃性物質が存在する部屋

T.M.S.L.約+46,500

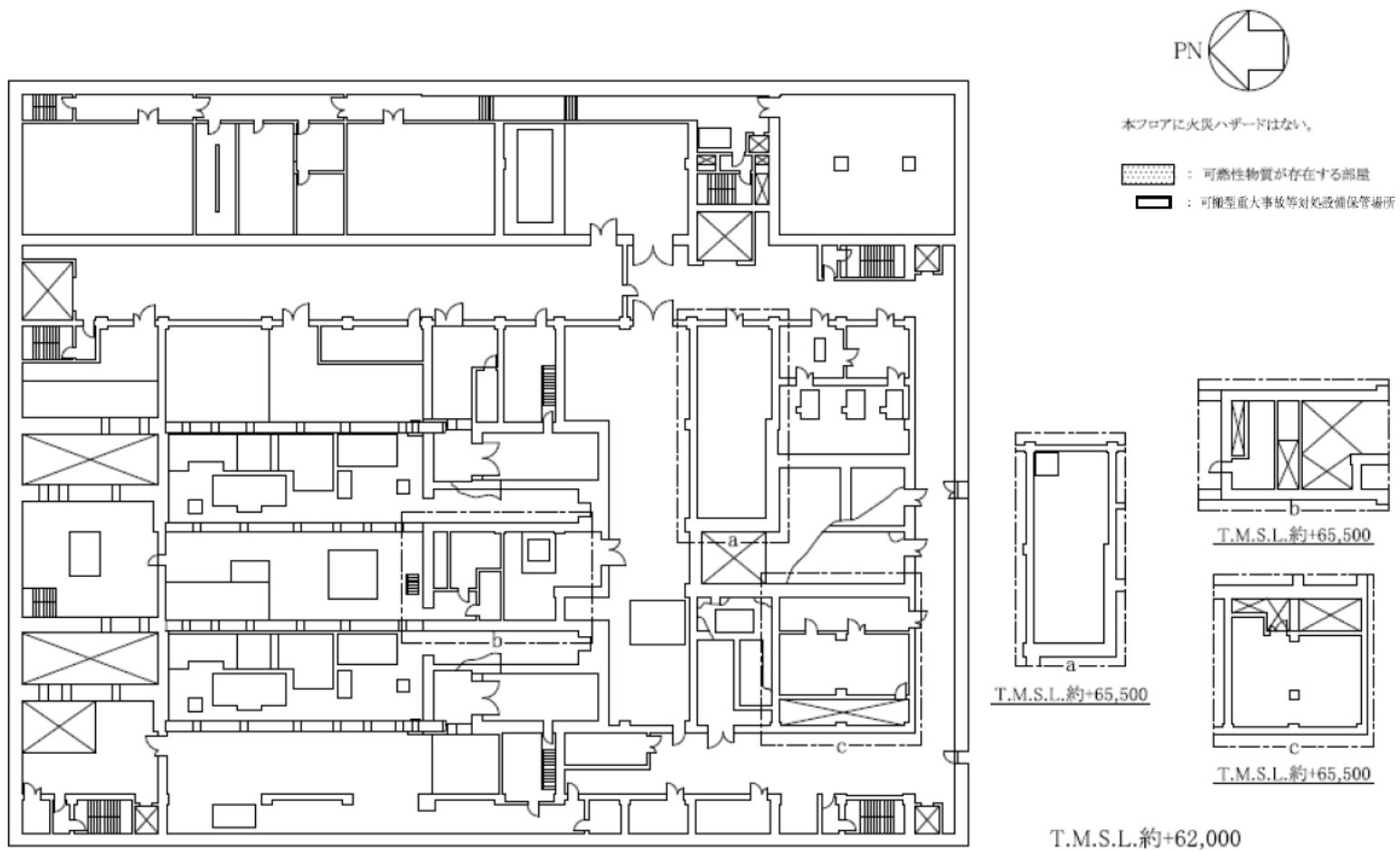
可燃性物質による火災ハザードマップ 前処理建屋（地下2階）



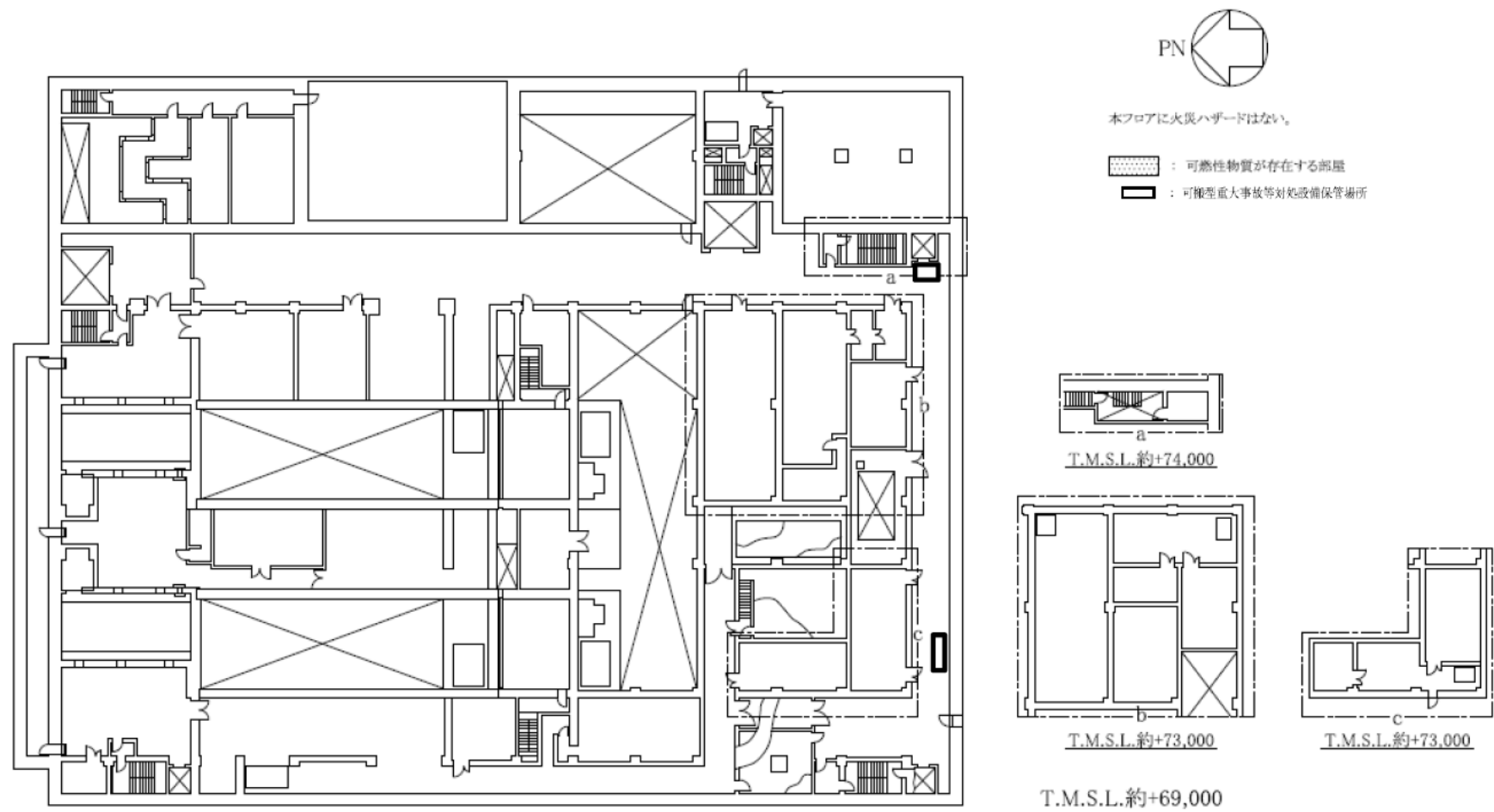
可燃性物質による火災ハザードマップ 前処理建屋（地下1階）



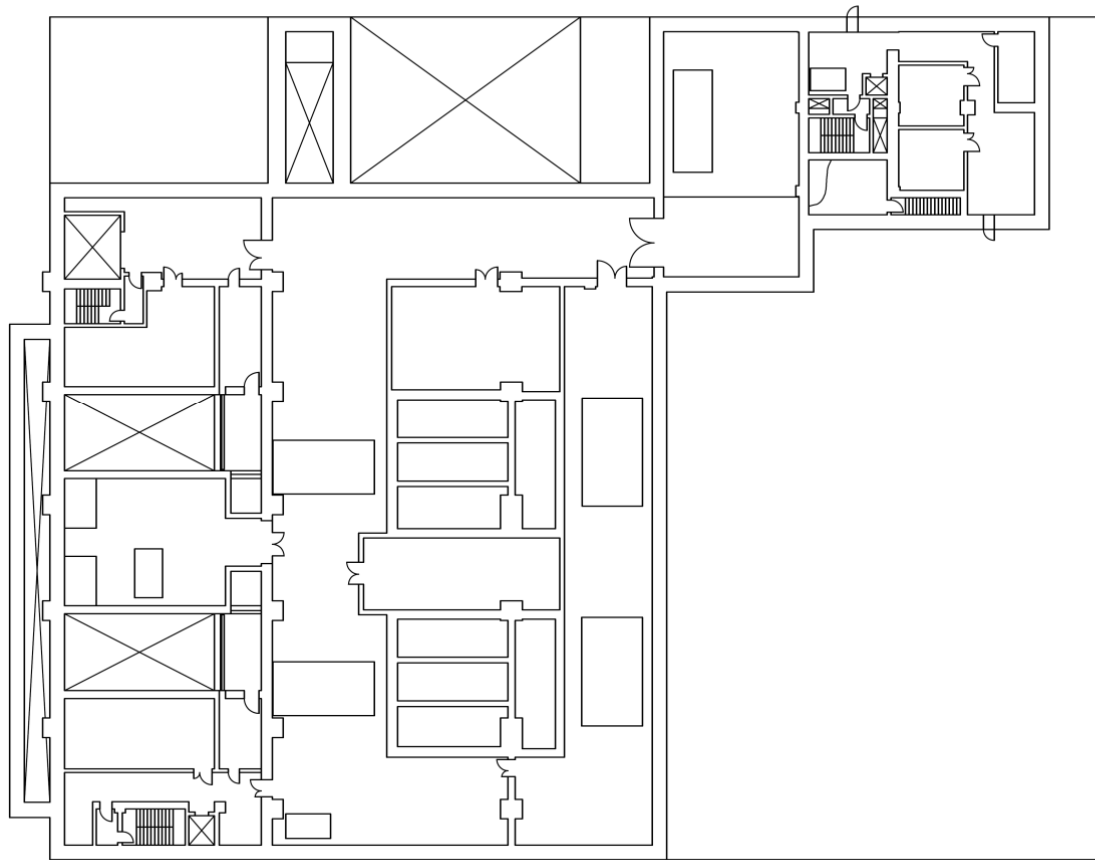
可燃性物質による火災ハザードマップ 前処理建屋（地上1階）




可燃性物質による火災ハザードマップ 前処理建屋（地上2階）



可燃性物質による火災ハザードマップ 前処理建屋（地上3階）

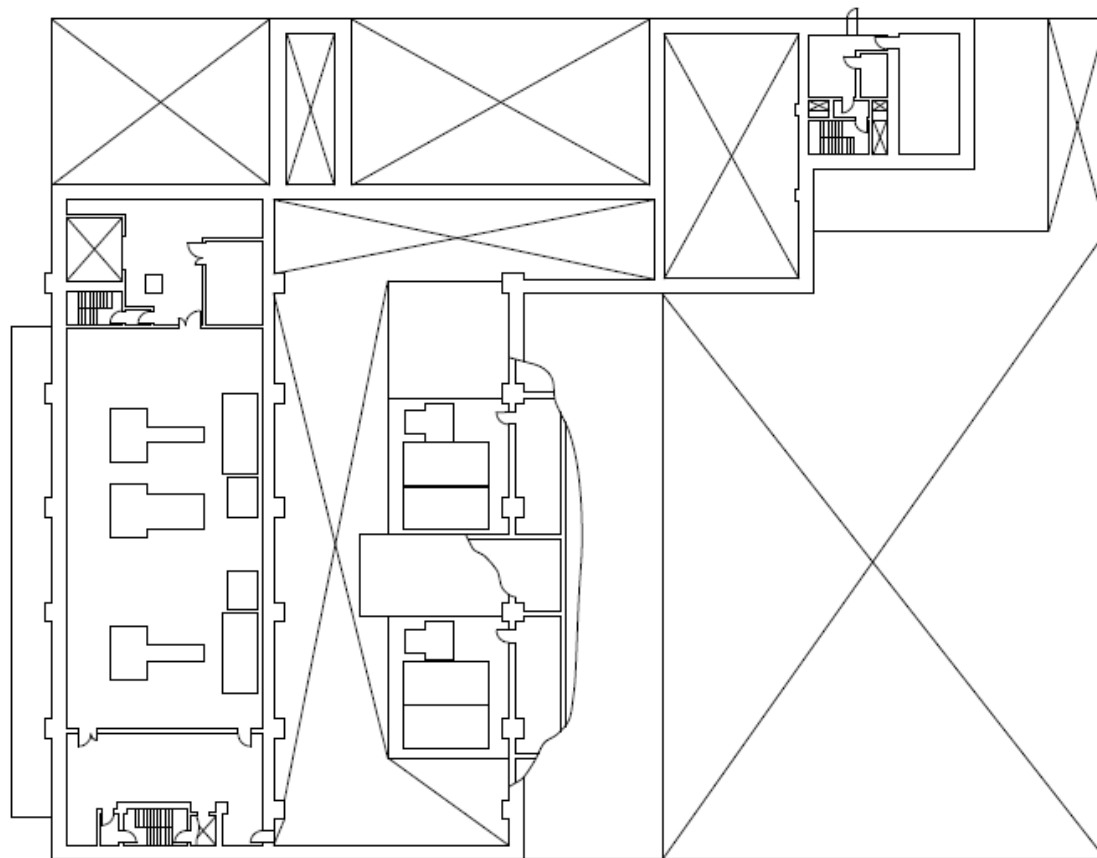


本フロアに火災ハザードはない。

 : 可燃性物質が存在する部屋

T.M.S.L.約+74,000

可燃性物質による火災ハザードマップ 前処理建屋（地上4階）



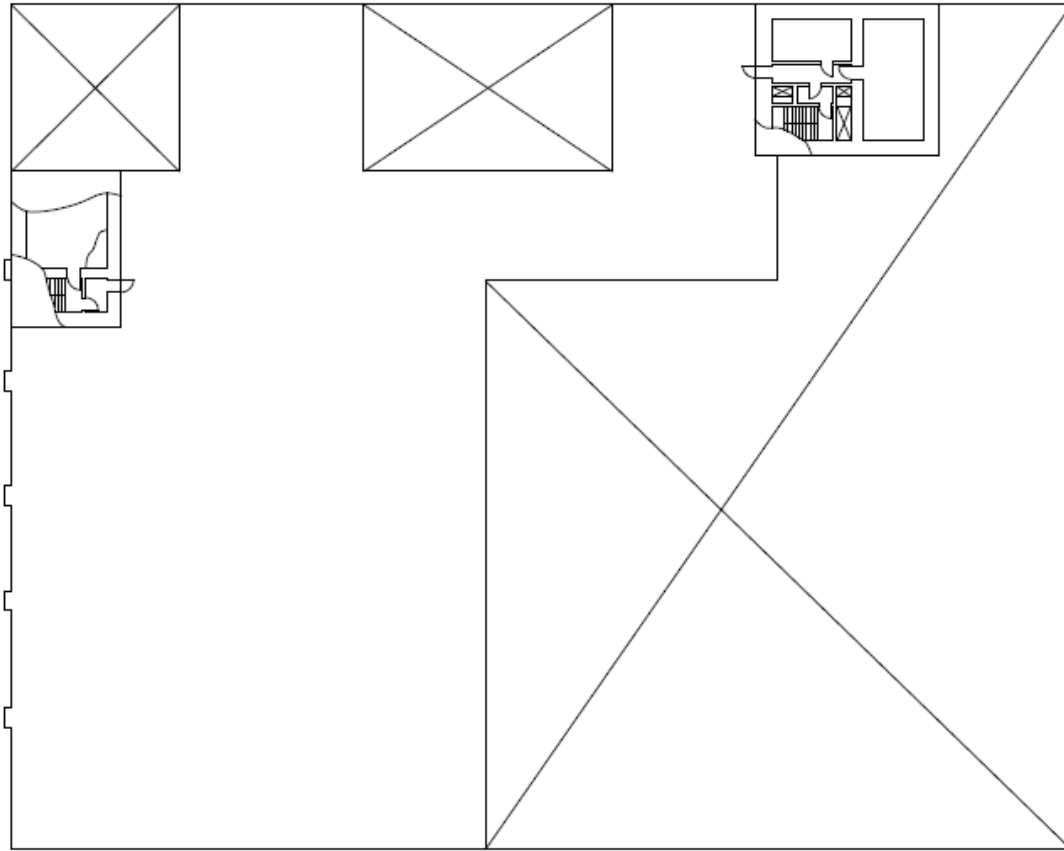
本フロアに火災ハザードはない。

▨ : 可燃性物質が存在する部屋

T.M.S.L.約+80,000

可燃性物質による火災ハザードマップ 前処理建屋（地上5階）



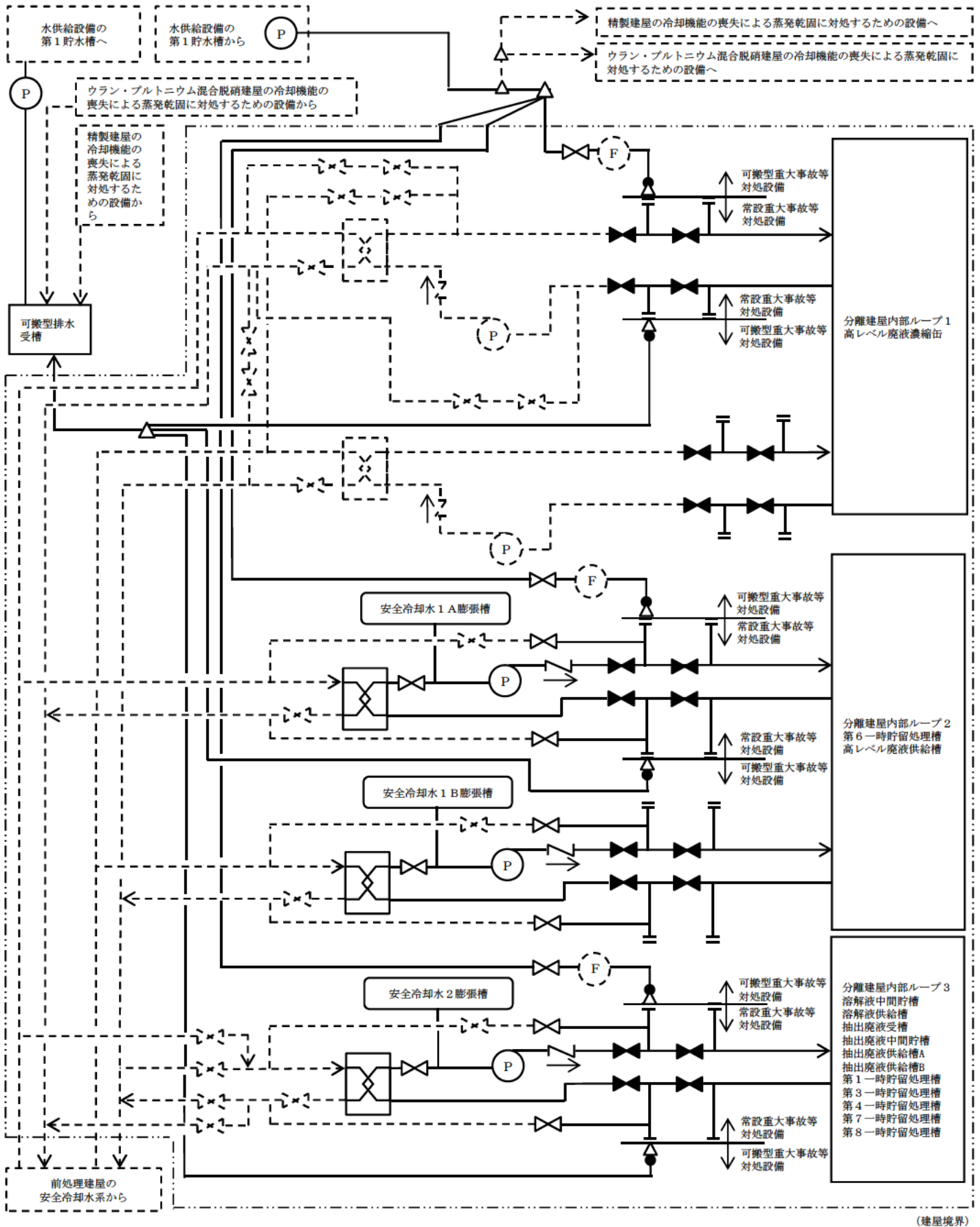


本フロアに火災ハザードはない。

▨ : 可燃性物質が存在する部屋

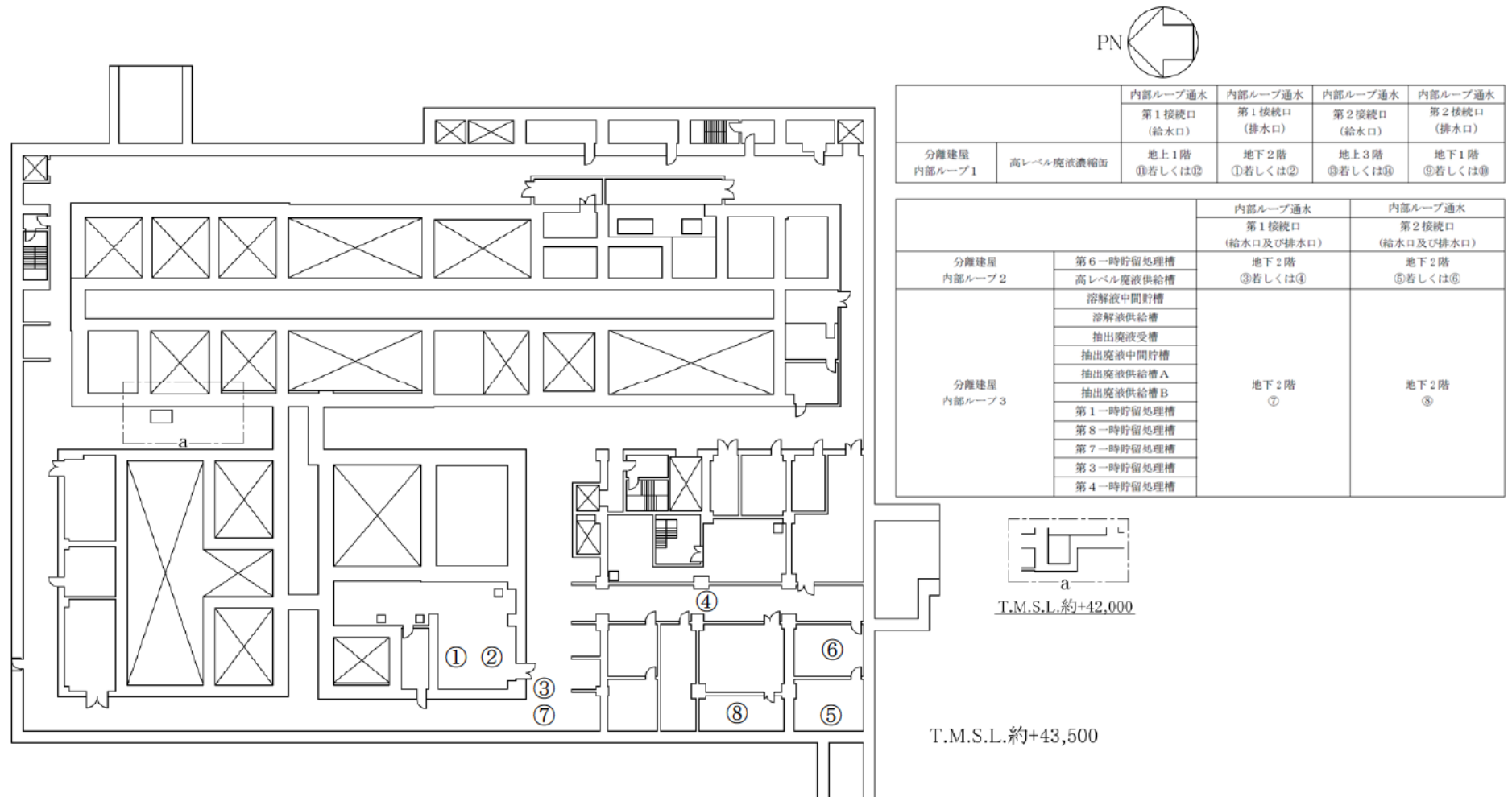
T.M.S.L.約+89,000

可燃性物質による火災ハザードマップ 前処理建屋（地上6階）

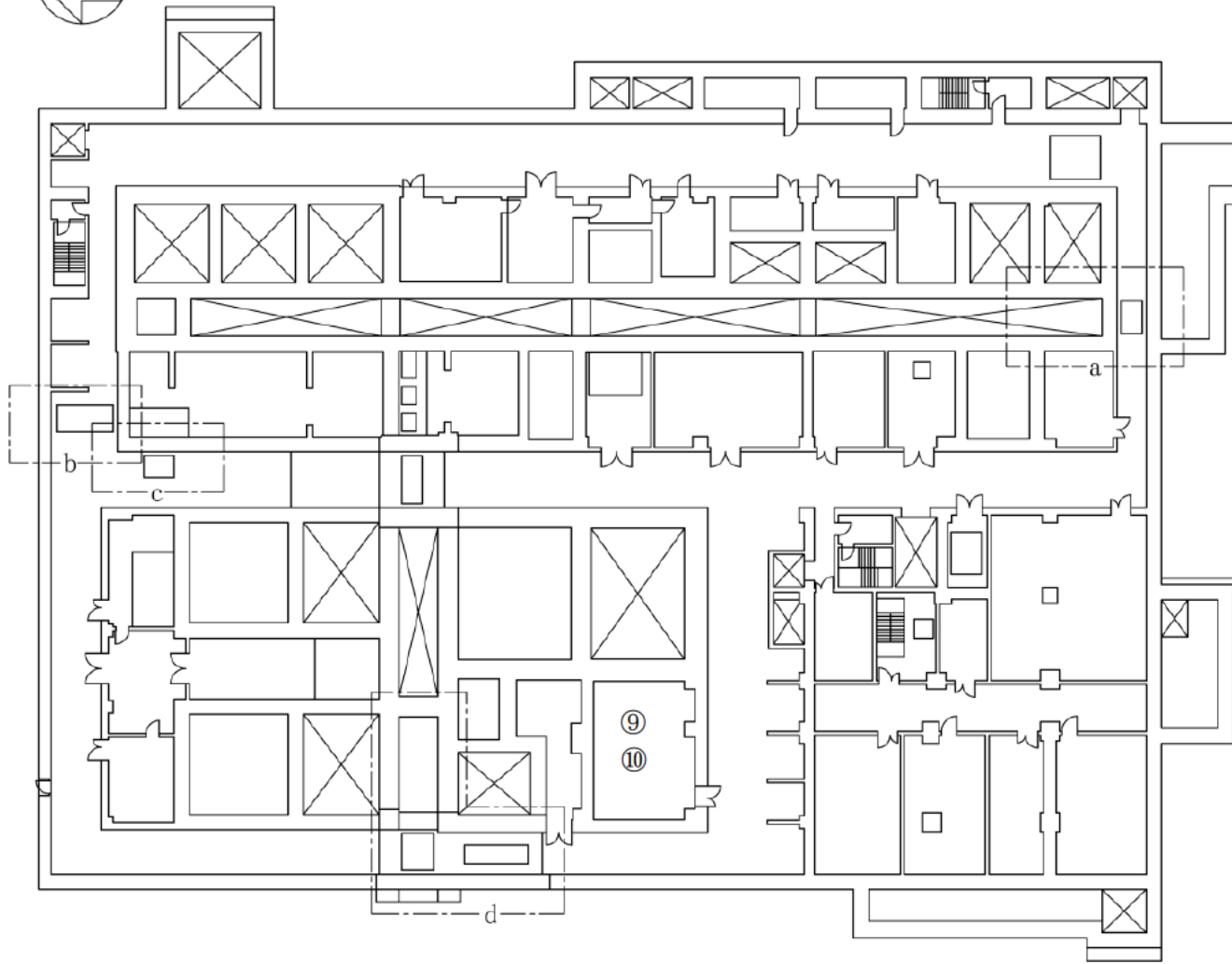


本図は、分離建屋内部ループ1の2系統のうち1系統、分離建屋内部ループ2の2系統のうち1系統及び分離建屋内部ループ3の第1接続口の接続例である。分離建屋内部ループ1の他の1系統、分離建屋内部ループ2の他の1系統及び分離建屋内部ループ3並びに第2接続口に接続した場合も同様の系統である。ただし、接続金具等の位置は、ホース敷設ルートごとに異なる。

### 蒸発乾固の発生防止対策(内部ループ通水による冷却)の系統概要図 分離建屋

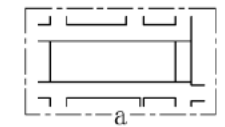


代替安全冷却水系（内部ループへの通水による冷却）の通水接続口配置図及び接続口一覧 分離建屋（地下2階）

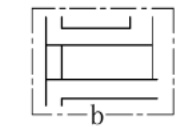


		内部ループ通水 第1接続口 (給水口)	内部ループ通水 第1接続口 (排水口)	内部ループ通水 第2接続口 (給水口)	内部ループ通水 第2接続口 (排水口)
分離建屋 内部ループ1	高レベル廃液輸送	地上1階 ⑧若しくは⑨	地下2階 ①若しくは②	地上3階 ③若しくは④	地下1階 ⑤若しくは⑥

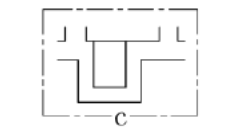
		内部ループ通水 第1接続口 (給水口及び排水口)	内部ループ通水 第2接続口 (給水口及び排水口)
分離建屋 内部ループ2	第6一時貯留処理槽 高レベル廃液供給槽 溶解液中間貯槽 抽出廃液受槽 抽出廃液中間貯槽 抽出廃液供給槽A	地下2階 ③若しくは④	地下2階 ⑤若しくは⑥
分離建屋 内部ループ3	抽出廃液供給槽B 第1一時貯留処理槽 第8一時貯留処理槽 第7一時貯留処理槽 第3一時貯留処理槽 第4一時貯留処理槽	地下2階 ⑦	地下2階 ⑧



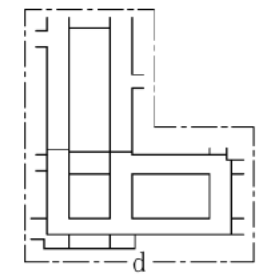
T.M.S.L.約+47,500



T.M.S.L.約+48,000



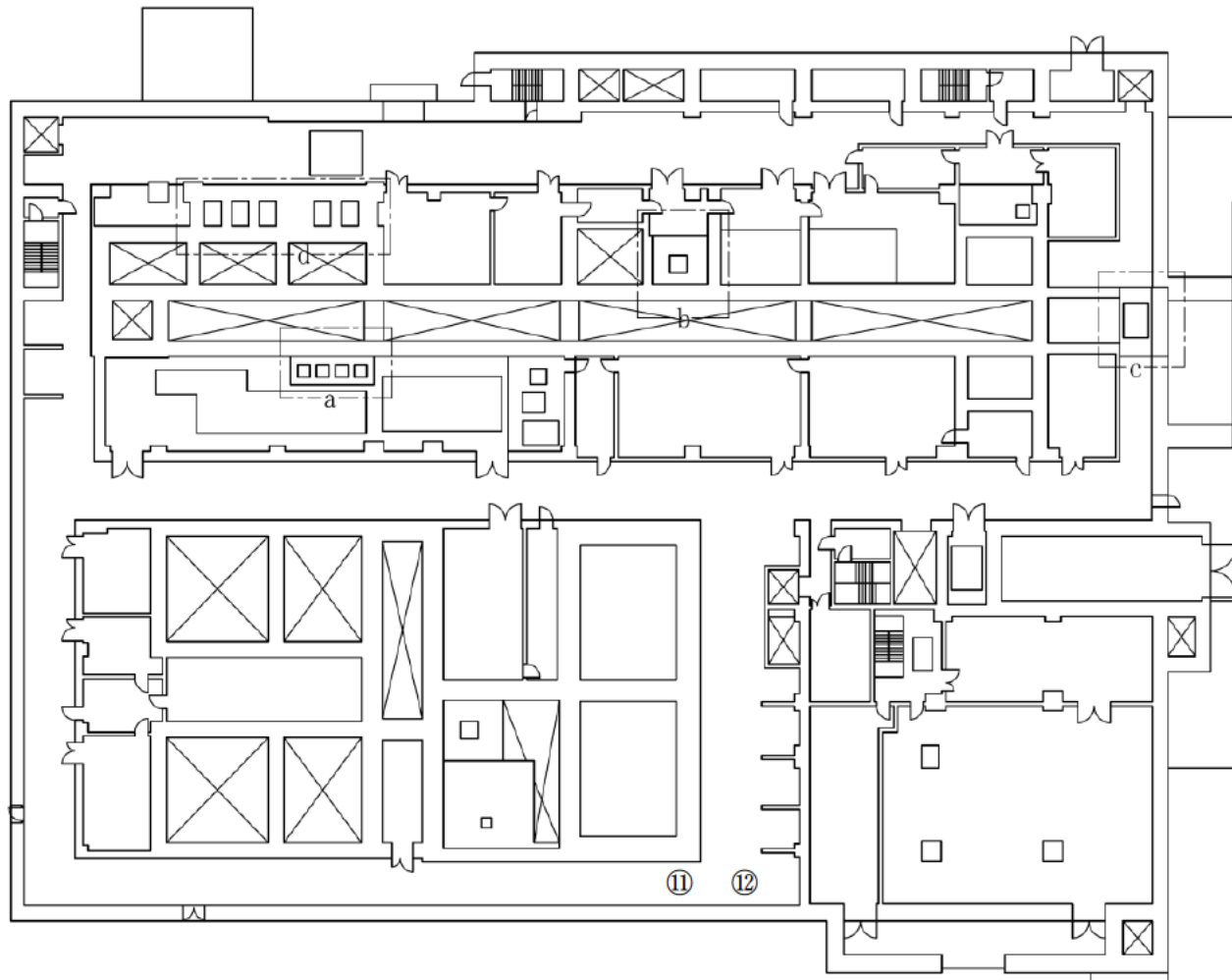
T.M.S.L.約+48,000



T.M.S.L.約+47,500

T.M.S.L.約+50,500

代替安全冷却水系（内部ループへの通水による冷却）の通水接続口配置図及び接続口一覧 分離建屋（地下1階）

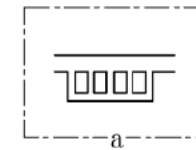


分棟建屋 内部ループ 1	高レベル廃液濃縮槽	内部ループ通水	内部ループ通水	内部ループ通水	内部ループ通水
		第1接続口 (給水口)	第1接続口 (排水口)	第2接続口 (給水口)	第2接続口 (排水口)
		地上1階 ①若しくは②	地下2階 ①若しくは②	地上3階 ③若しくは④	地下1階 ③若しくは④

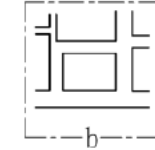
分棟建屋 内部ループ 2	第6一時貯留処理槽 高レベル廃液供給槽	内部ループ通水	内部ループ通水
		第1接続口 (給水口及び排水口)	第2接続口 (給水口及び排水口)
		地下2階 ③若しくは④	地下2階 ③若しくは④

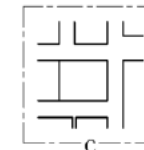
分棟建屋 内部ループ 3	溶解放中間貯槽	地下2階 ⑦	地下2階 ⑤
	溶解放供給槽		
	抽出廃液受槽		
	抽出廃液中間貯槽		
	抽出廃液供給槽A		
	抽出廃液供給槽B		
	第1一時貯留処理槽		
	第8一時貯留処理槽		
第7一時貯留処理槽			
第3一時貯留処理槽			
第4一時貯留処理槽			



T.M.S.L.約+54,500



T.M.S.L.約+54,500



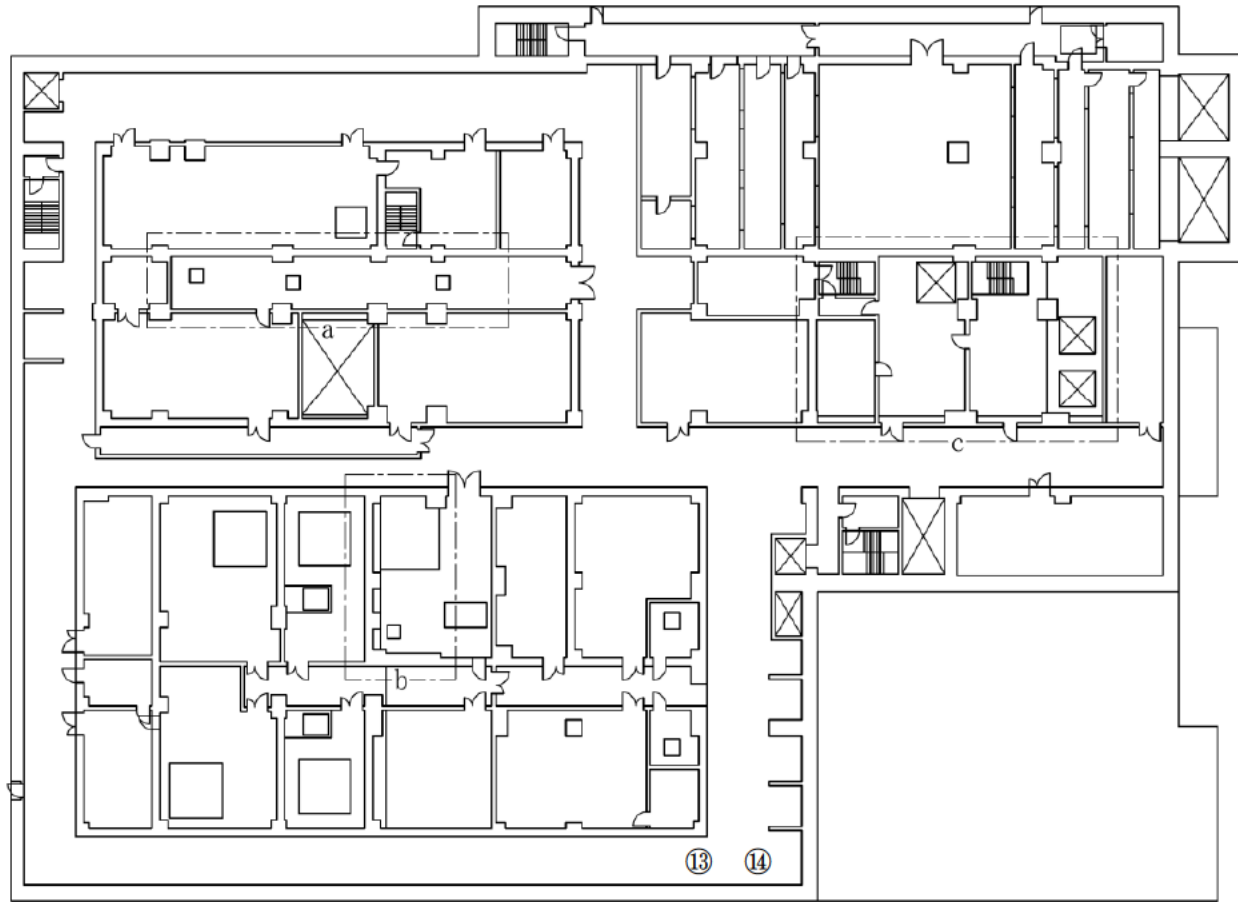
T.M.S.L.約+53,500



T.M.S.L.約+57,000

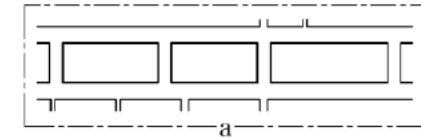
T.M.S.L.約+55,000

代替安全冷却水系（内部ループへの通水による冷却）の通水接続口配置図及び接続口一覧 分離建屋（地上1階）

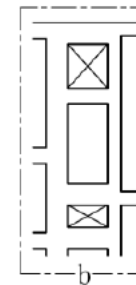


分離開屋 内部ループ1	高レベル廃液濃縮缶	内部ループ通水	内部ループ通水	内部ループ通水	内部ループ通水
		第1接続口 (給水口)	第1接続口 (排水口)	第2接続口 (給水口)	第2接続口 (排水口)
		地上1階 ①若しくは②	地下2階 ①若しくは②	地上3階 ③若しくは④	地下1階 ③若しくは④

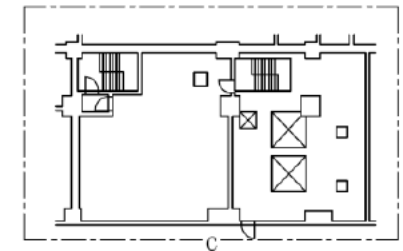
分離開屋 内部ループ2	第6一時貯留処理槽 高レベル廃液供給槽 溶解液中間貯槽 溶解液供給槽 抽出廃液受槽 抽出廃液中間貯槽 抽出廃液供給槽A 抽出廃液供給槽B 第1一時貯留処理槽 第8一時貯留処理槽 第7一時貯留処理槽 第3一時貯留処理槽 第4一時貯留処理槽	内部ループ通水	内部ループ通水
		第1接続口 (給水口及び排水口)	第2接続口 (給水口及び排水口)
		地下2階 ③若しくは④	地下2階 ③若しくは④
分離開屋 内部ループ3		地下2階 ⑦	地下2階 ⑤



T.M.S.L.約+65,000



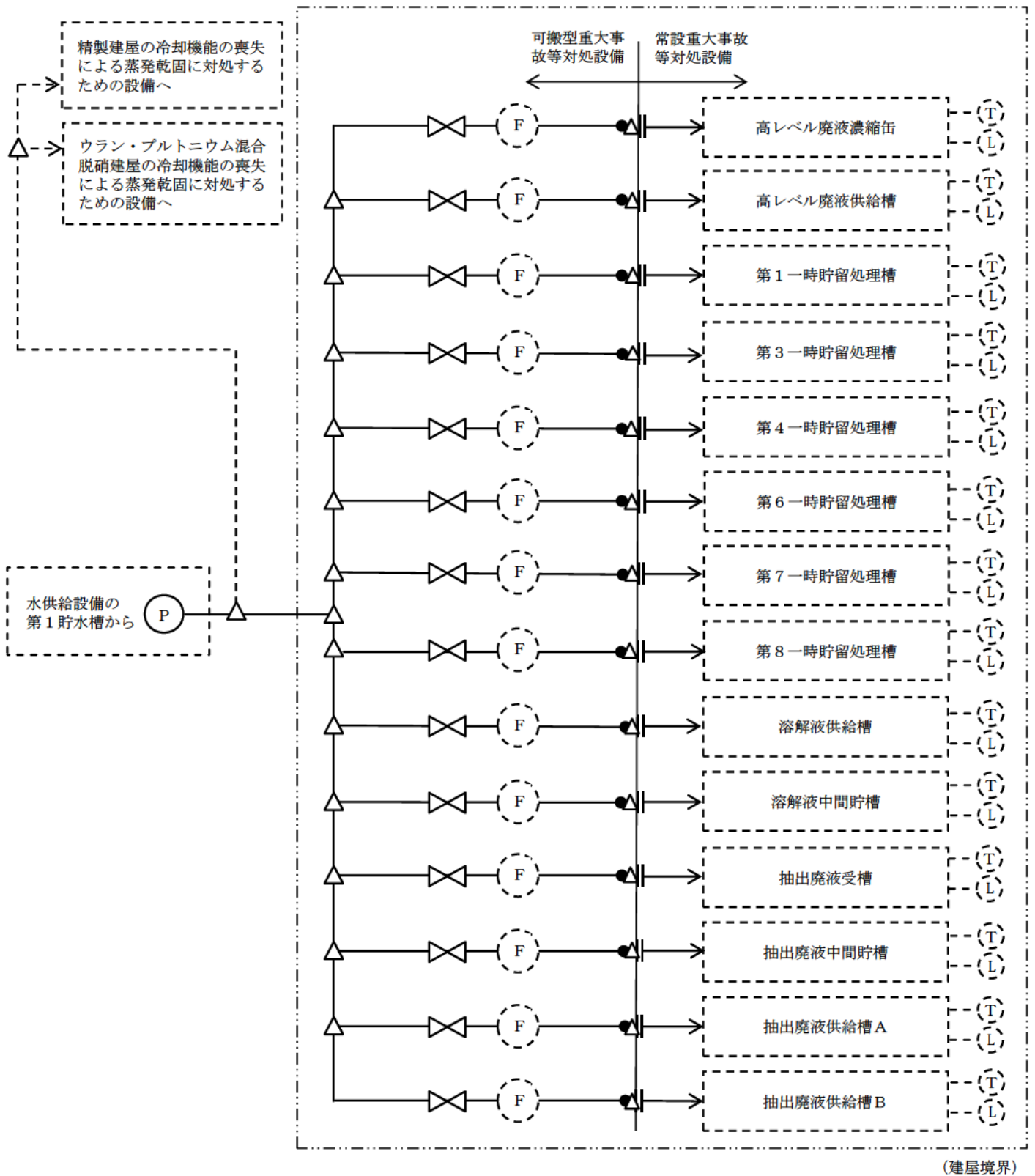
T.M.S.L.約+65,000



T.M.S.L.約+70,500

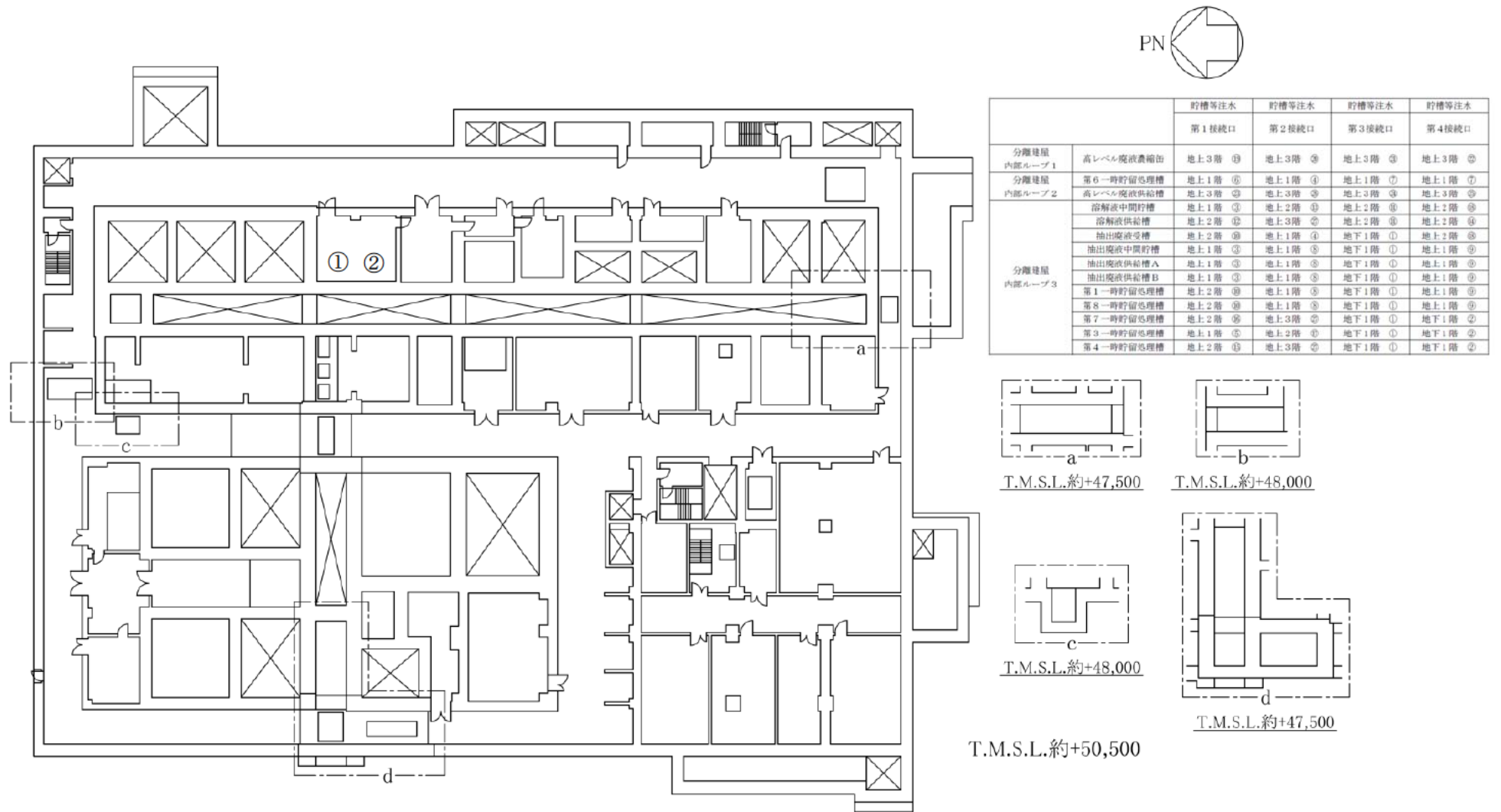
T.M.S.L.約+67,500

代替安全冷却水系（内部ループへの通水による冷却）の通水接続口配置図及び接続口一覧 分離開屋（地上3階）



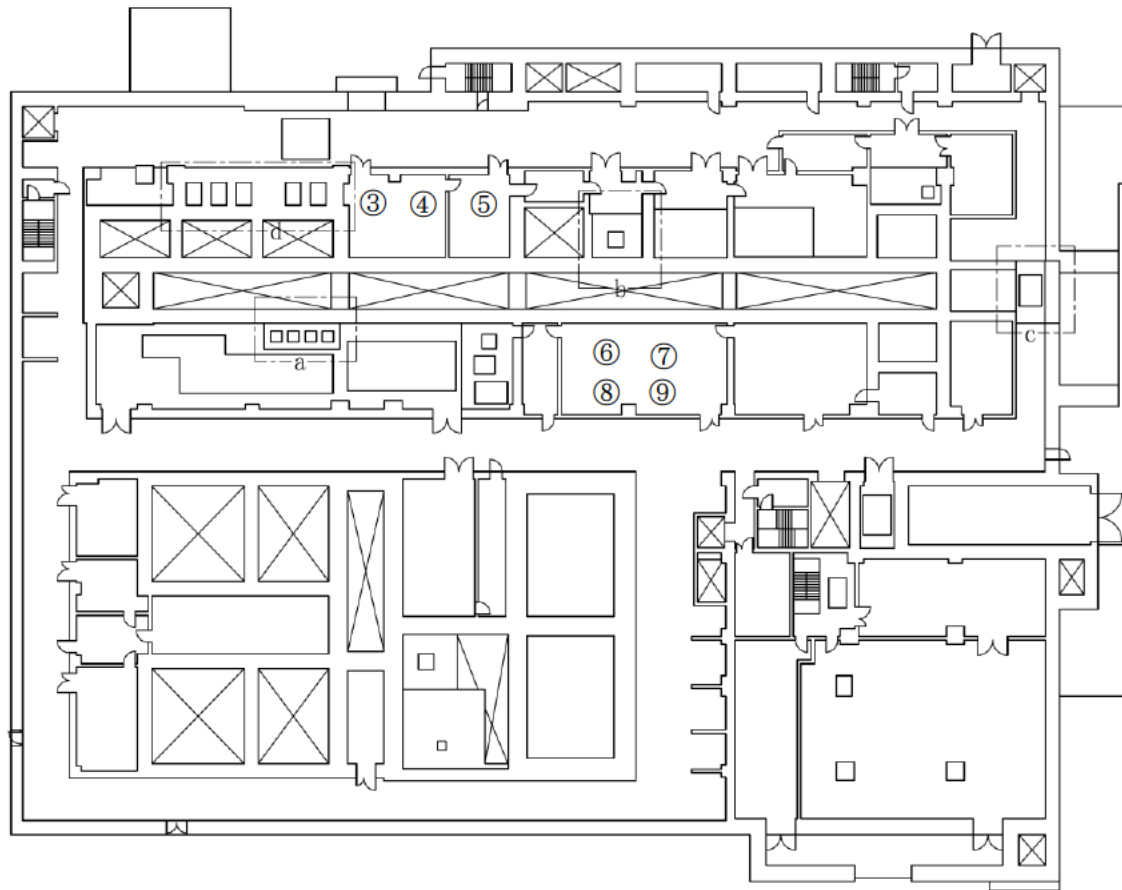
本図は、第1接続口に接続した場合の例である。接続口毎に機器注水配管が異なるため、第2接続口から第4接続口に接続する場合は系統構成が異なる。また接続金具等の個数及び位置についても、ホース敷設ルートごとに異なる。

蒸発乾固の拡大防止対策（貯槽等への注水）の系統概要図 分離建屋

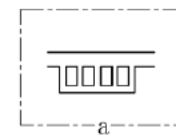


代替安全冷却水系（貯槽等への注水）の注水接続口配置図及び接続口一覧 分離建屋（地下1階）

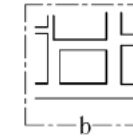




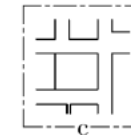
		貯槽等注水	貯槽等注水	貯槽等注水	貯槽等注水
		第1接続口	第2接続口	第3接続口	第4接続口
分離建屋	高レベル廃液濃縮缶	地上3階 ⑬	地上3階 ⑭	地上3階 ⑮	地上3階 ⑯
分離建屋	第6一時貯留処理槽	地上1階 ⑥	地上1階 ④	地上1階 ⑦	地上1階 ①
分離建屋	高レベル廃液供給槽	地上3階 ⑫	地上3階 ⑩	地上3階 ⑪	地上3階 ⑧
内部ループ2	溶解液中間貯槽	地上1階 ③	地上2階 ①	地上2階 ⑩	地上2階 ⑨
分離建屋	溶解液供給槽	地上2階 ⑫	地上3階 ⑭	地上2階 ⑩	地上2階 ⑩
	抽出廃液受槽	地上2階 ⑩	地上1階 ④	地下1階 ①	地上2階 ⑧
	抽出廃液中間貯槽	地上1階 ③	地上1階 ⑧	地下1階 ①	地上1階 ⑩
	抽出廃液供給槽A	地上1階 ③	地上1階 ⑧	地下1階 ①	地上1階 ⑩
	抽出廃液供給槽B	地上1階 ③	地上1階 ⑧	地下1階 ①	地上1階 ⑩
	第1一時貯留処理槽	地上2階 ⑫	地上1階 ⑧	地下1階 ①	地上1階 ⑩
	第8一時貯留処理槽	地上2階 ⑫	地上1階 ⑧	地下1階 ①	地上1階 ⑩
	第7一時貯留処理槽	地上2階 ⑫	地上3階 ⑭	地下1階 ①	地下1階 ②
	第3一時貯留処理槽	地上1階 ⑤	地上2階 ⑩	地下1階 ①	地下1階 ②
	内部ループ3	第4一時貯留処理槽	地上2階 ⑬	地上3階 ⑭	地下1階 ①



T.M.S.L.約+54,500



T.M.S.L.約+54,500



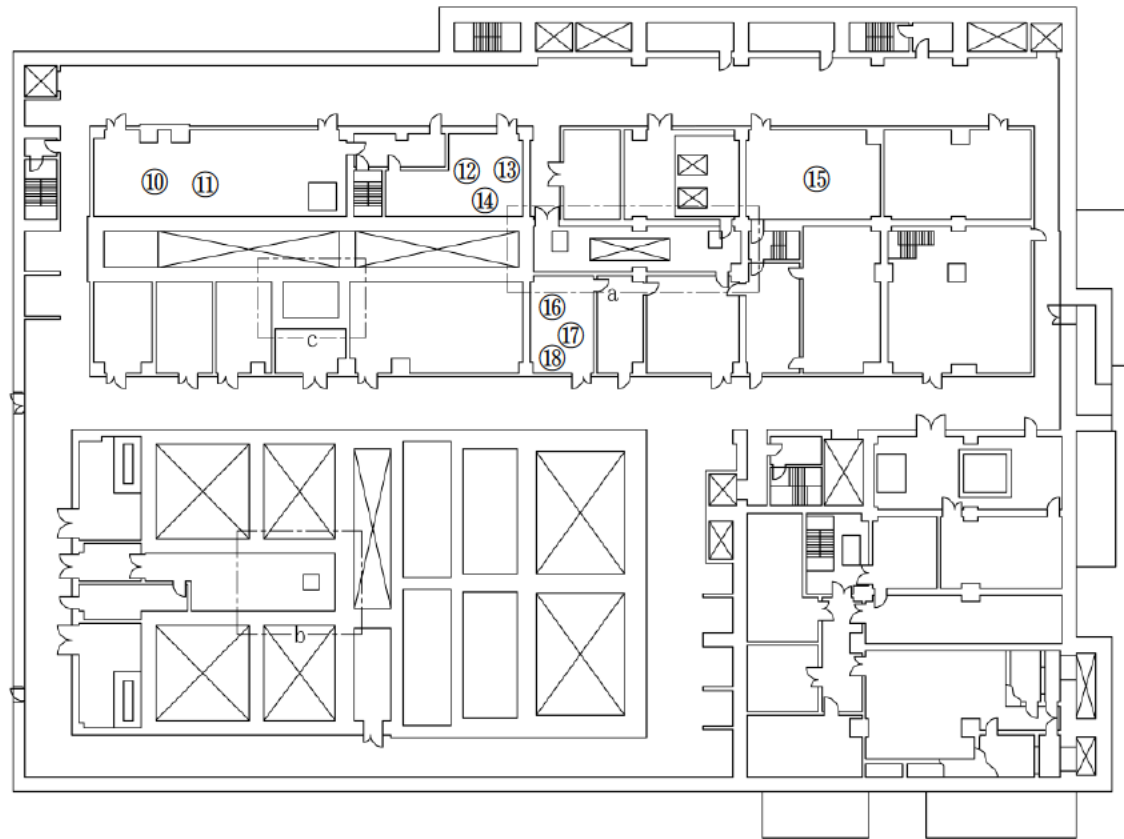
T.M.S.L.約+53,500



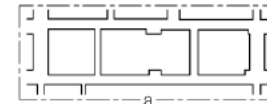
T.M.S.L.約+57,000

T.M.S.L.約+55,000

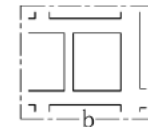
代替安全冷却水系（貯槽等への注水）の注水接続口配置図及び接続口一覧 分離建屋（地上1階）



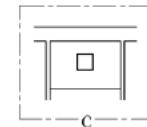
		貯槽等注水			
		第1接続口	第2接続口	第3接続口	第4接続口
分離建屋 内部ループ1	高レベル廃液濃縮缶	地上3階 ㊸	地上3階 ㊹	地上3階 ㊺	地上3階 ㊻
分離建屋 内部ループ2	第6一時貯留処理槽	地上1階 ㊼	地上1階 ㊽	地上1階 ㊾	地上1階 ㊿
	高レベル廃液供給槽	地上3階 ㊿	地上3階 ㊽	地上3階 ㊾	地上3階 ㊿
	溶解液中間貯槽	地上1階 ㊾	地上2階 ㊿	地上2階 ㊽	地上2階 ㊼
	溶解液供給槽	地上2階 ㊼	地上2階 ㊽	地上2階 ㊾	地上2階 ㊿
	抽出廃液受槽	地上2階 ㊿	地上1階 ㊼	地下1階 ㊽	地上2階 ㊾
	抽出廃液中間貯槽	地上1階 ㊽	地上1階 ㊾	地下1階 ㊼	地上1階 ㊿
	抽出廃液供給槽A	地上1階 ㊾	地上1階 ㊽	地下1階 ㊼	地上1階 ㊿
	抽出廃液供給槽B	地上1階 ㊾	地上1階 ㊽	地下1階 ㊼	地上1階 ㊿
分離建屋 内部ループ3	第1一時貯留処理槽	地上2階 ㊼	地上1階 ㊽	地下1階 ㊾	地上1階 ㊿
	第8一時貯留処理槽	地上2階 ㊼	地上1階 ㊽	地下1階 ㊾	地上1階 ㊿
	第7一時貯留処理槽	地上2階 ㊼	地上3階 ㊽	地下1階 ㊾	地下1階 ㊿
	第3一時貯留処理槽	地上1階 ㊽	地上2階 ㊾	地下1階 ㊼	地下1階 ㊿
	第4一時貯留処理槽	地上2階 ㊼	地上3階 ㊽	地下1階 ㊾	地下1階 ㊿



T.M.S.L.約+59,500



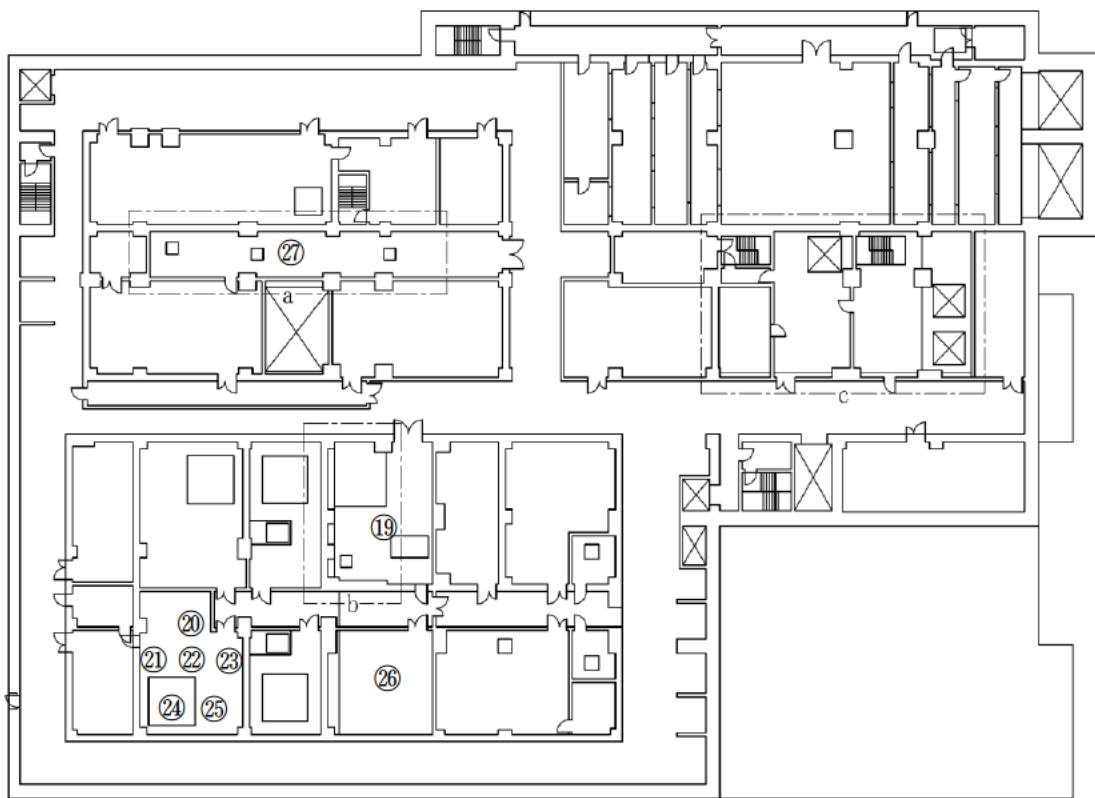
T.M.S.L.約+59,000



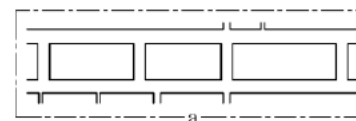
T.M.S.L.約+64,500

T.M.S.L.約+62,000

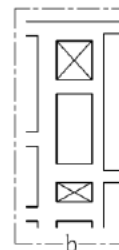
代替安全冷却水系（貯槽等への注水）の注水接続口配置図及び接続口一覧 分離建屋（地上2階）



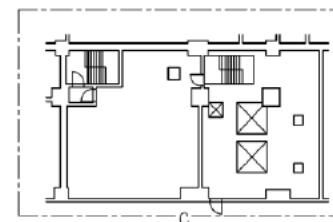
		貯槽等注水	貯槽等注水	貯槽等注水	貯槽等注水
		第1接続口	第2接続口	第3接続口	第4接続口
分離建屋 内部ループ1	高レベル廃液濃縮缶	地上3階 ⑬	地上3階 ⑭	地上3階 ⑮	地上3階 ⑯
分離建屋 内部ループ2	第6一時貯留処理槽	地上1階 ⑥	地上1階 ④	地上1階 ⑦	地上1階 ⑦
	高レベル廃液供給槽	地上3階 ⑳	地上3階 ㉑	地上3階 ㉒	地上3階 ㉓
	溶解液中間貯槽	地上1階 ③	地上2階 ⑬	地上2階 ⑩	地上2階 ⑩
	溶解液供給槽	地上2階 ⑫	地上3階 ㉑	地上2階 ⑩	地上2階 ⑩
	抽出廃液受槽	地上2階 ⑩	地上1階 ④	地下1階 ①	地上2階 ⑩
	抽出廃液中間貯槽	地上1階 ③	地上1階 ⑤	地下1階 ①	地上1階 ⑤
	抽出廃液供給槽A	地上1階 ③	地上1階 ⑤	地下1階 ①	地上1階 ⑤
	抽出廃液供給槽B	地上1階 ③	地上1階 ⑤	地下1階 ①	地上1階 ⑤
分離建屋 内部ループ3	第1一時貯留処理槽	地上2階 ⑨	地上1階 ⑤	地下1階 ①	地上1階 ⑤
	第8一時貯留処理槽	地上2階 ⑩	地上1階 ⑤	地下1階 ①	地上1階 ⑤
	第7一時貯留処理槽	地上2階 ⑩	地上3階 ㉑	地下1階 ①	地下1階 ②
	第3一時貯留処理槽	地上1階 ⑤	地上2階 ㉑	地下1階 ①	地下1階 ②
	第4一時貯留処理槽	地上2階 ⑮	地上3階 ㉑	地下1階 ①	地下1階 ②



T.M.S.L.約+65,000



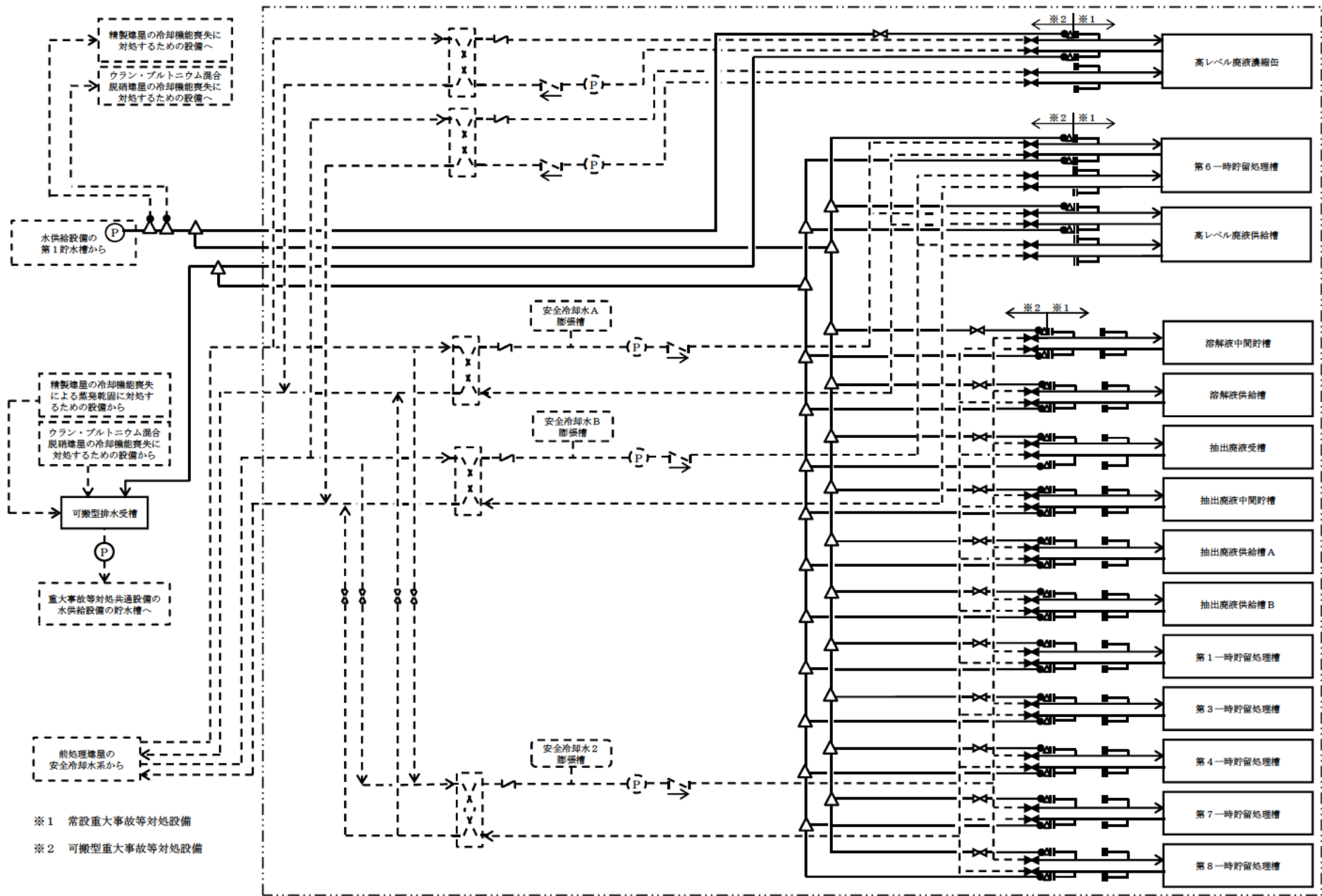
T.M.S.L.約+65,000



T.M.S.L.約+70,500

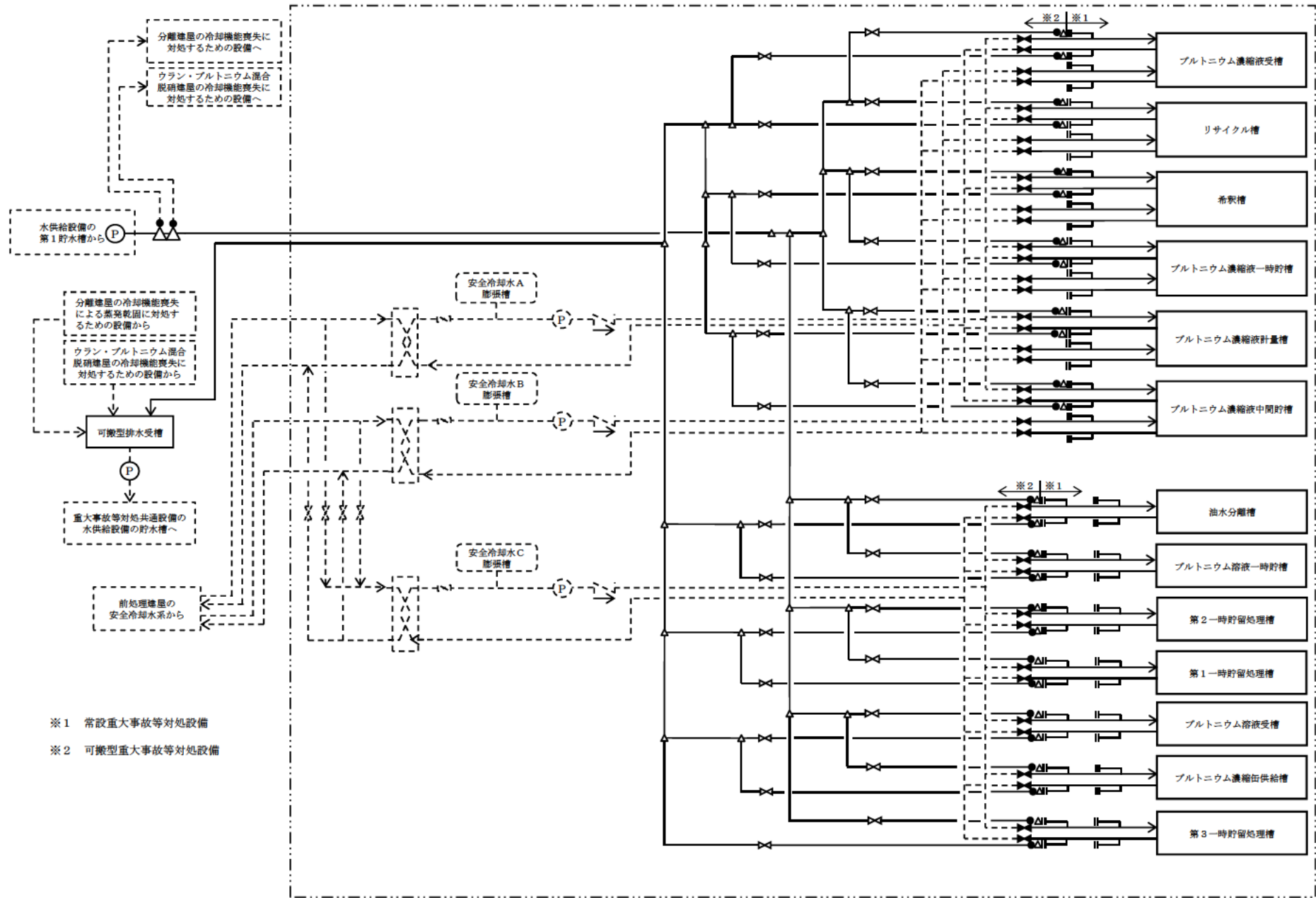
T.M.S.L.約+67,500

代替安全冷却水系（貯槽等への注水）の注水接続口配置図及び接続口一覧 分離建屋（地上3階）



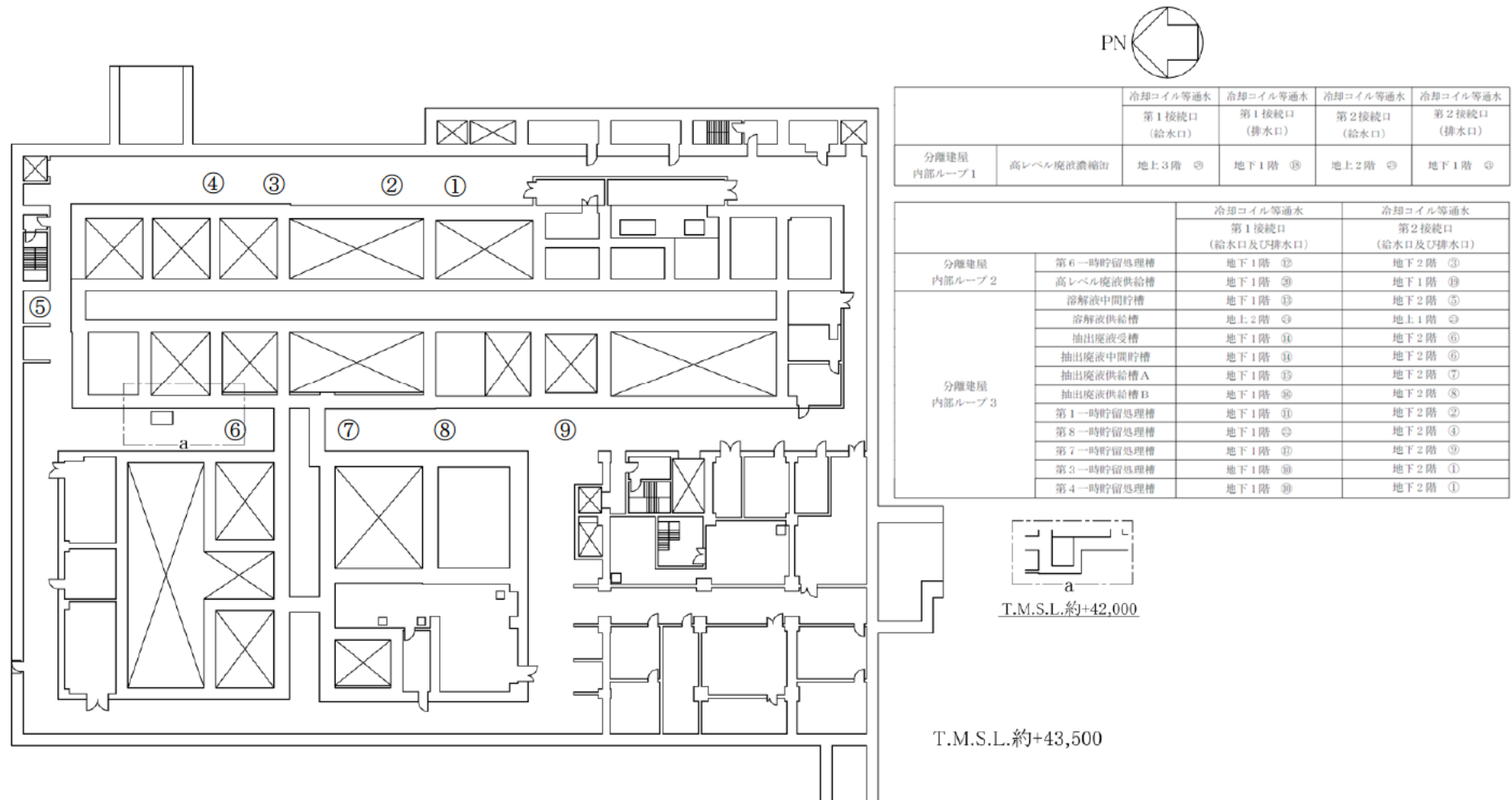
本図は、各貯槽の冷却コイル等の2系統のうち1系統の第1接続口の接続例である。第2接続口及び他の系統等に接続した場合も同様の系統である。ただし、接続金具等の個数及び位置は、ホース敷設ルートごとに異なる。

蒸発乾固の拡大防止対策（冷却コイル等への通水による冷却）の系統概要図 分離建屋

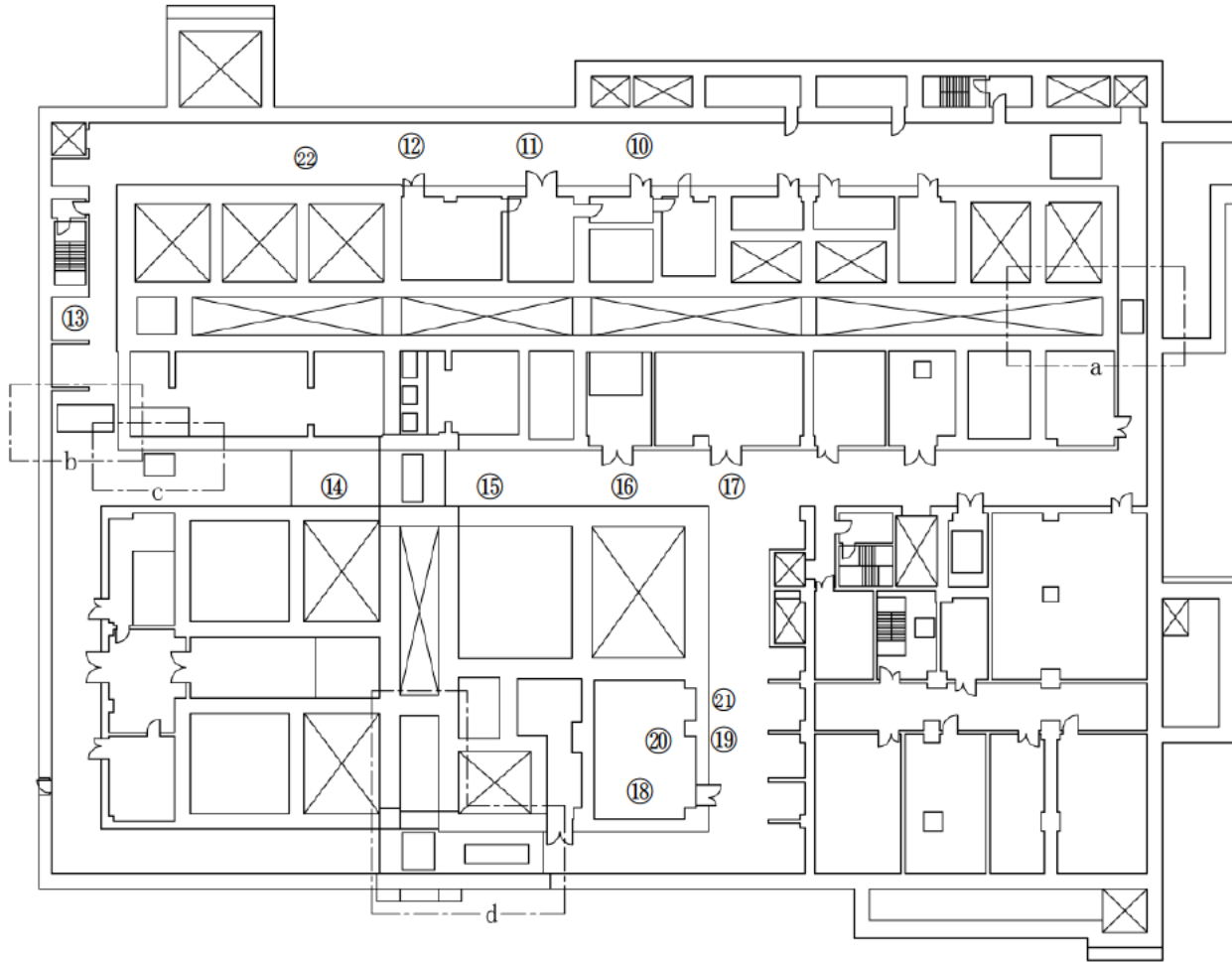


本図は、各貯槽の冷却コイル等の2系統のうち1系統の第1接続口の接続例である。第2接続口及び他の系統等に接続した場合も同様の系統である。ただし、接続金具等の個数及び位置は、ホース敷設ルートごとに異なる。

蒸発乾固の拡大防止対策（冷却コイル等への通水による冷却）の系統概要図 精製建屋



代替安全冷却水系（冷却コイル等への通水による冷却）の通水接続口配置図及び接続口一覧 分離建屋（地下2階）

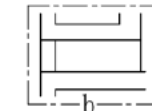


		冷却コイル等通水		冷却コイル等通水	
		第1接続口 (給水口)	第1接続口 (排水口)	第2接続口 (給水口)	第2接続口 (排水口)
分離建屋 内部ループ1	高レベル廃液濃縮缶	地上3階 ㊸	地下1階 ㊹	地上2階 ㊺	地下1階 ㊻

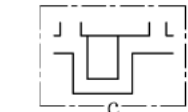
		冷却コイル等通水		冷却コイル等通水	
		第1接続口 (給水口及び排水口)	第2接続口 (給水口及び排水口)	第2接続口 (給水口及び排水口)	第2接続口 (給水口及び排水口)
分離建屋 内部ループ2	第6一時貯留処理槽	地下1階 ㊼	地下2階 ㊽		
	高レベル廃液供給槽	地下1階 ㊾	地下1階 ㊿		
	溶解液中間貯槽	地下1階 ㊽	地下2階 ㊾		
分離建屋 内部ループ3	溶解液供給槽	地上2階 ㊿	地上1階 ㊽		
	抽出廃液受槽	地下1階 ㊾	地下2階 ㊿		
	抽出廃液中間貯槽	地下1階 ㊽	地下2階 ㊾		
	抽出廃液供給槽A	地下1階 ㊾	地下2階 ㊿		
	抽出廃液供給槽B	地下1階 ㊾	地下2階 ㊿		
	第1一時貯留処理槽	地下1階 ㊽	地下2階 ㊾		
	第8一時貯留処理槽	地下1階 ㊾	地下2階 ㊿		
	第7一時貯留処理槽	地下1階 ㊾	地下2階 ㊿		
第3一時貯留処理槽	地下1階 ㊾	地下2階 ㊿			
第4一時貯留処理槽	地下1階 ㊾	地下2階 ㊿			



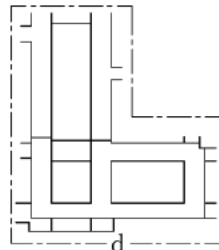
T.M.S.L.約+47,500



T.M.S.L.約+48,000



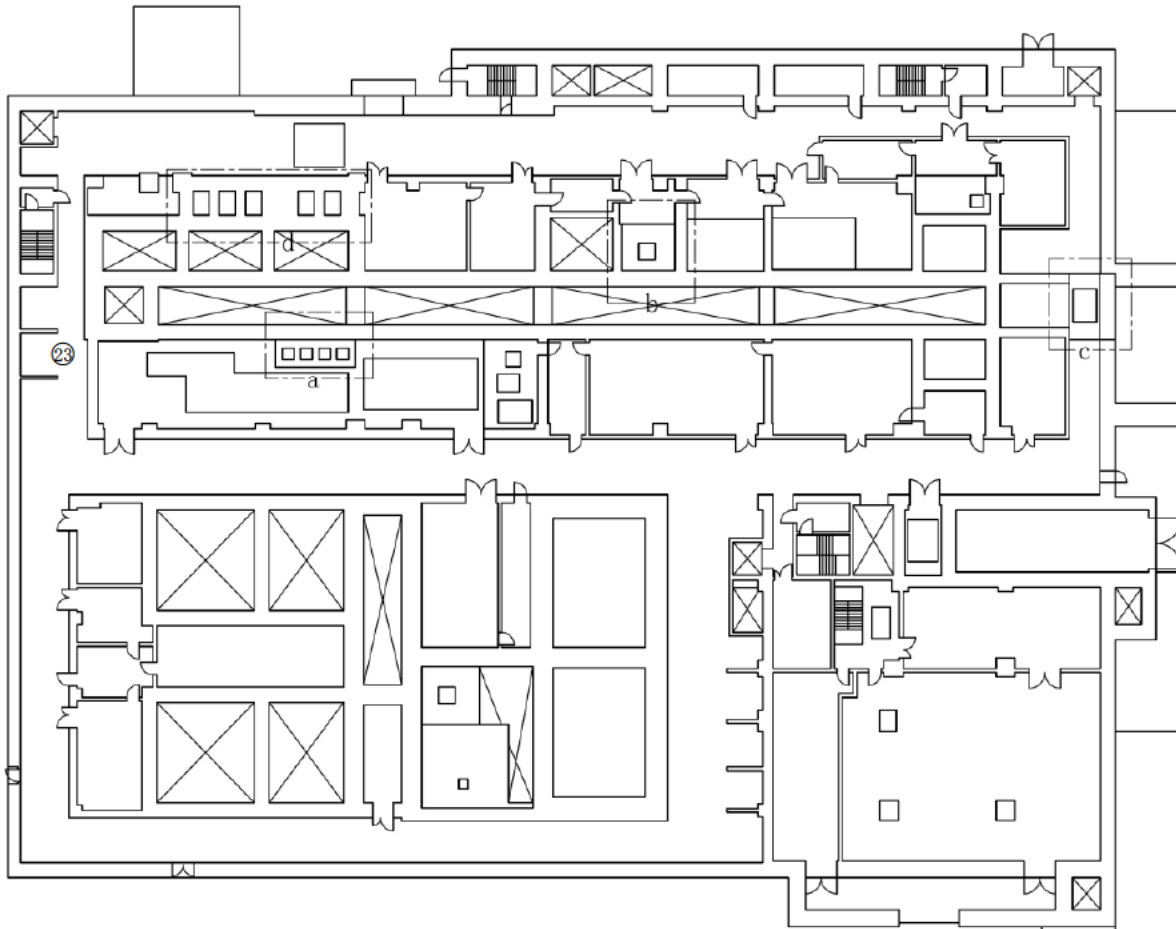
T.M.S.L.約+48,000



T.M.S.L.約+47,500

T.M.S.L.約+50,500

代替安全冷却水系（冷却コイル等への通水による冷却）の通水接続口配置図及び接続口一覧 分離建屋（地下1階）

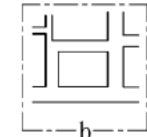


		冷却コイル等通水 第1接続口 (給水口)	冷却コイル等通水 第1接続口 (排水口)	冷却コイル等通水 第2接続口 (給水口)	冷却コイル等通水 第2接続口 (排水口)
分離建屋 内部ループ 1	高レベル廃液濃縮槽	地上3階 ㊸	地下1階 ㊹	地上2階 ㊺	地下1階 ㊻

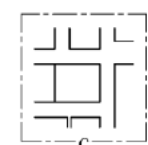
		冷却コイル等通水 第1接続口 (給水口及び排水口)	冷却コイル等通水 第2接続口 (給水口及び排水口)
分離建屋 内部ループ 2	第6一時貯留処理槽	地下1階 ㊼	地下2階 ㊽
	高レベル廃液供給槽	地下1階 ㊾	地下1階 ㊿
分離建屋 内部ループ 3	溶解液中間貯槽	地下1階 ㊿	地下2階 ㊻
	溶解液供給槽	地上2階 ㊺	地上1階 ㊻
	抽出廃液受槽	地下1階 ㊼	地下2階 ㊽
	抽出廃液中間貯槽	地下1階 ㊾	地下2階 ㊿
	抽出廃液供給槽A	地下1階 ㊿	地下2階 ㊻
	抽出廃液供給槽B	地下1階 ㊾	地下2階 ㊿
	第1一時貯留処理槽	地下1階 ㊿	地下2階 ㊻
	第8一時貯留処理槽	地下1階 ㊿	地下2階 ㊻
	第7一時貯留処理槽	地下1階 ㊿	地下2階 ㊻
	第3一時貯留処理槽	地下1階 ㊿	地下2階 ㊻
第4一時貯留処理槽	地下1階 ㊿	地下2階 ㊻	



T.M.S.L.約+54,500



T.M.S.L.約+54,500



T.M.S.L.約+53,500

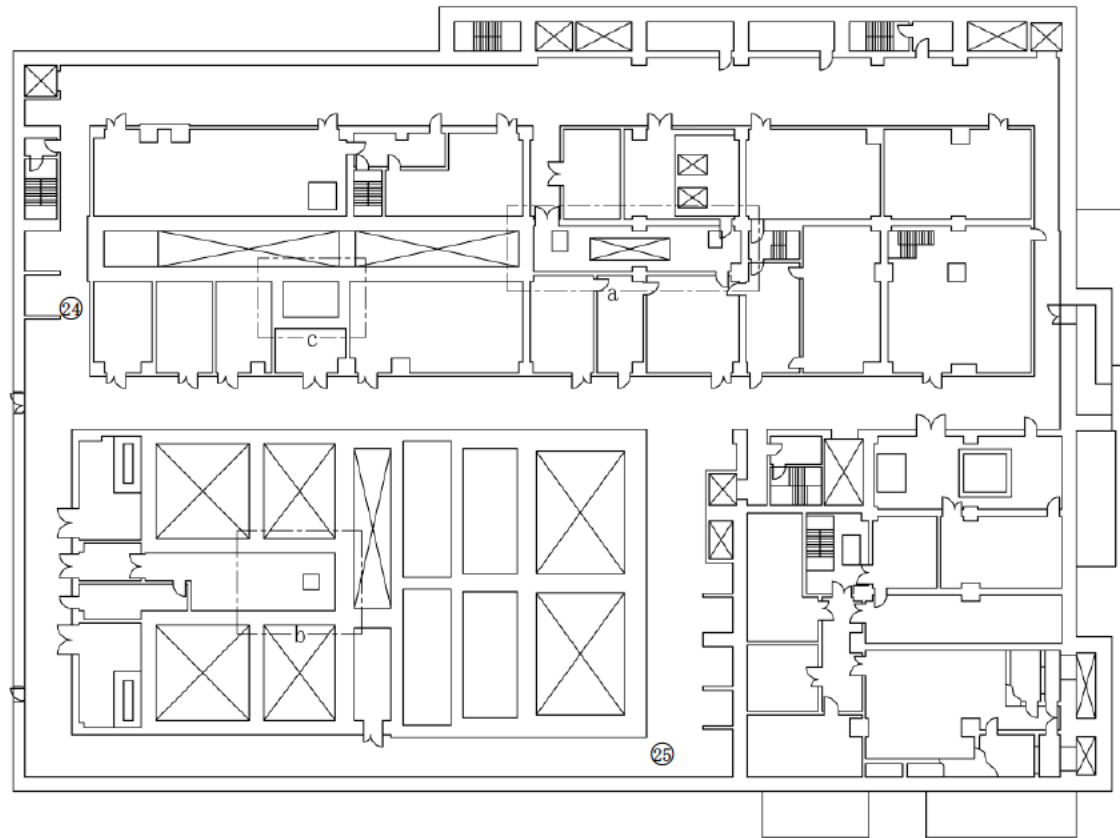


T.M.S.L.約+57,000

T.M.S.L.約+55,000

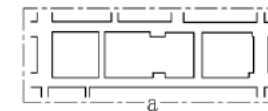
代替安全冷却水系（冷却コイル等への通水による冷却）の通水接続口配置図及び接続口一覧 分離建屋（地上1階）



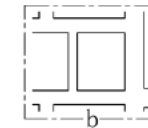


		冷却コイル等通水		冷却コイル等通水	
		第1接続口 (給水口)	第1接続口 (排水口)	第2接続口 (給水口)	第2接続口 (排水口)
分離建屋 内部ループ1	高レベル廃液濃縮缶	地上3階 ㉔	地下1階 ㉕	地上2階 ㉖	地下1階 ㉗

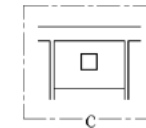
		冷却コイル等通水	
		第1接続口 (給水口及び排水口)	第2接続口 (給水口及び排水口)
分離建屋 内部ループ2	第6一時貯留処理槽	地下1階 ㉘	地下2階 ㉙
	高レベル廃液供給槽	地下1階 ㉚	地下1階 ㉛
分離建屋 内部ループ3	溶解液中間貯槽	地下1階 ㉜	地下2階 ㉝
	溶解液供給槽	地上2階 ㉞	地上1階 ㉟
	抽出廃液受槽	地下1階 ㊱	地下2階 ㊲
	抽出廃液中間貯槽	地下1階 ㊳	地下2階 ㊴
	抽出廃液供給槽A	地下1階 ㊵	地下2階 ㊶
	抽出廃液供給槽B	地下1階 ㊷	地下2階 ㊸
	第1一時貯留処理槽	地下1階 ㊹	地下2階 ㊺
	第8一時貯留処理槽	地下1階 ㊻	地下2階 ㊼
	第7一時貯留処理槽	地下1階 ㊽	地下2階 ㊾
	第3一時貯留処理槽	地下1階 ㊿	地下2階 ①
第4一時貯留処理槽	地下1階 ②	地下2階 ③	



T.M.S.L.約+59,500



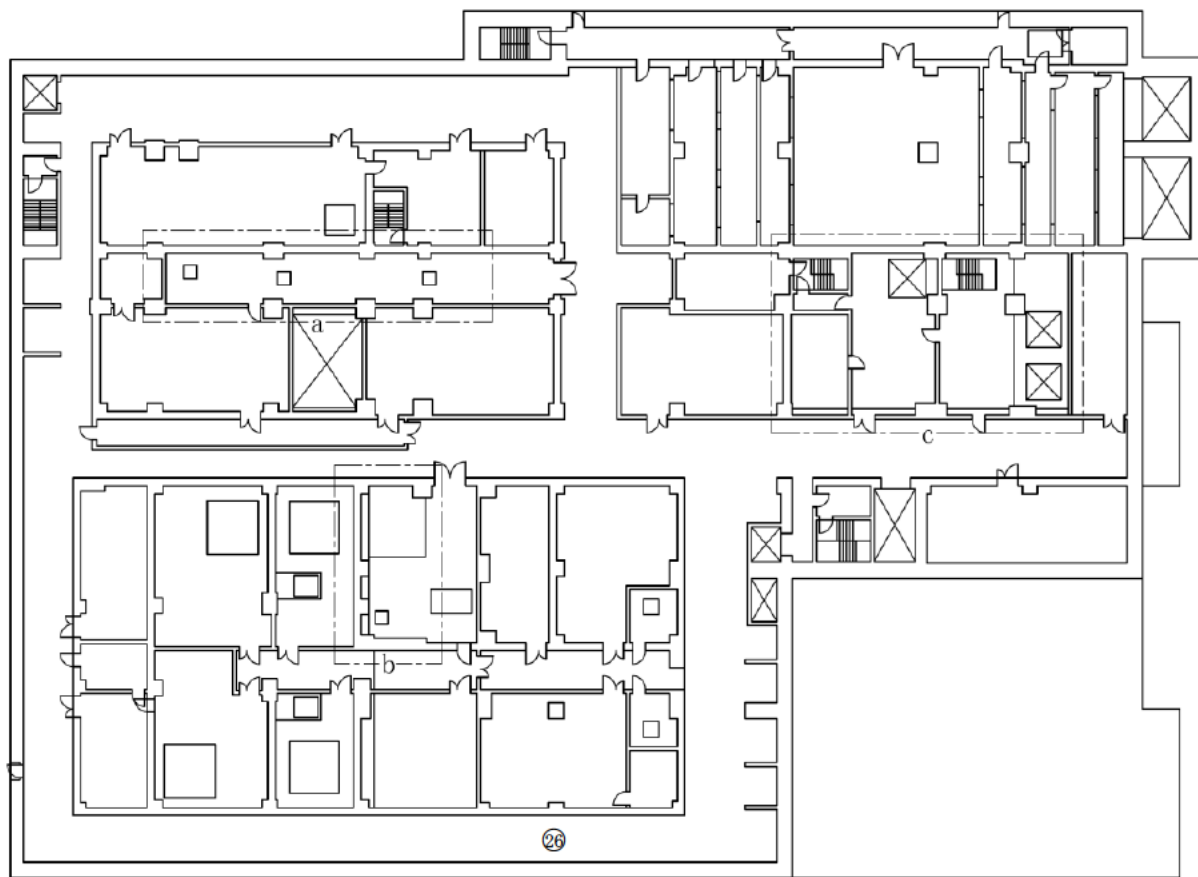
T.M.S.L.約+59,000



T.M.S.L.約+64,500

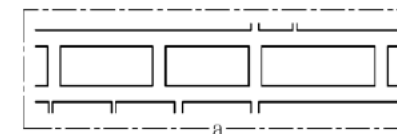
T.M.S.L.約+62,000

代替安全冷却水系（冷却コイル等への通水による冷却）の通水接続口配置図及び接続口一覧 分離建屋（地上2階）

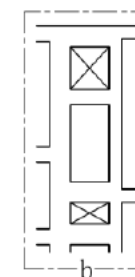


		冷却コイル等通水 第1接続口 (給水口)	冷却コイル等通水 第1接続口 (排水口)	冷却コイル等通水 第2接続口 (給水口)	冷却コイル等通水 第2接続口 (排水口)
分離建屋 内部ループ1	高レベル廃液濃縮缶	地上3階 ㊸	地下1階 ㊹	地上2階 ㊺	地下1階 ㊻

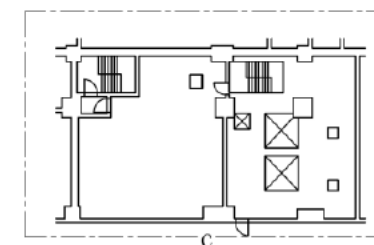
		冷却コイル等通水 第1接続口 (給水口及び排水口)	冷却コイル等通水 第2接続口 (給水口及び排水口)
分離建屋 内部ループ2	第6一時貯留処理槽	地下1階 ㊼	地下2階 ㊽
	高レベル廃液供給槽	地下1階 ㊾	地下1階 ㊿
	溶解液中間貯槽	地下1階 ㊽	地下2階 ㊾
分離建屋 内部ループ3	溶解液供給槽	地上2階 ㊿	地上1階 ㊽
	抽出廃液受槽	地下1階 ㊾	地下2階 ㊿
	抽出廃液中間貯槽	地下1階 ㊽	地下2階 ㊾
	抽出廃液供給槽A	地下1階 ㊾	地下2階 ㊿
	抽出廃液供給槽B	地下1階 ㊿	地下2階 ㊽
	第1一時貯留処理槽	地下1階 ㊽	地下2階 ㊾
	第8一時貯留処理槽	地下1階 ㊾	地下2階 ㊿
	第7一時貯留処理槽	地下1階 ㊿	地下2階 ㊽
	第3一時貯留処理槽	地下1階 ㊽	地下2階 ㊾
	第4一時貯留処理槽	地下1階 ㊾	地下2階 ㊿



T.M.S.L.約+65,000



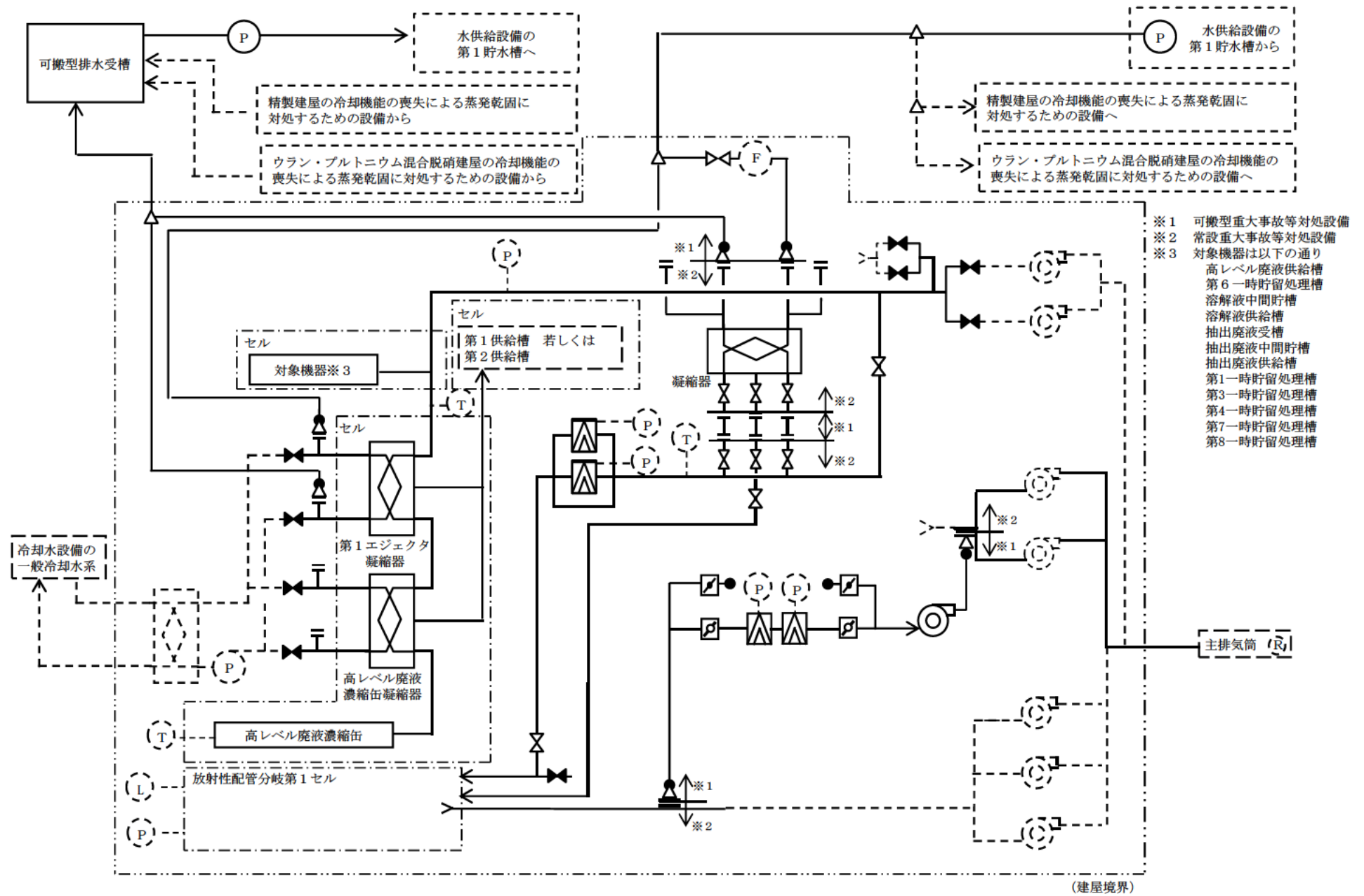
T.M.S.L.約+65,000



T.M.S.L.約+70,500

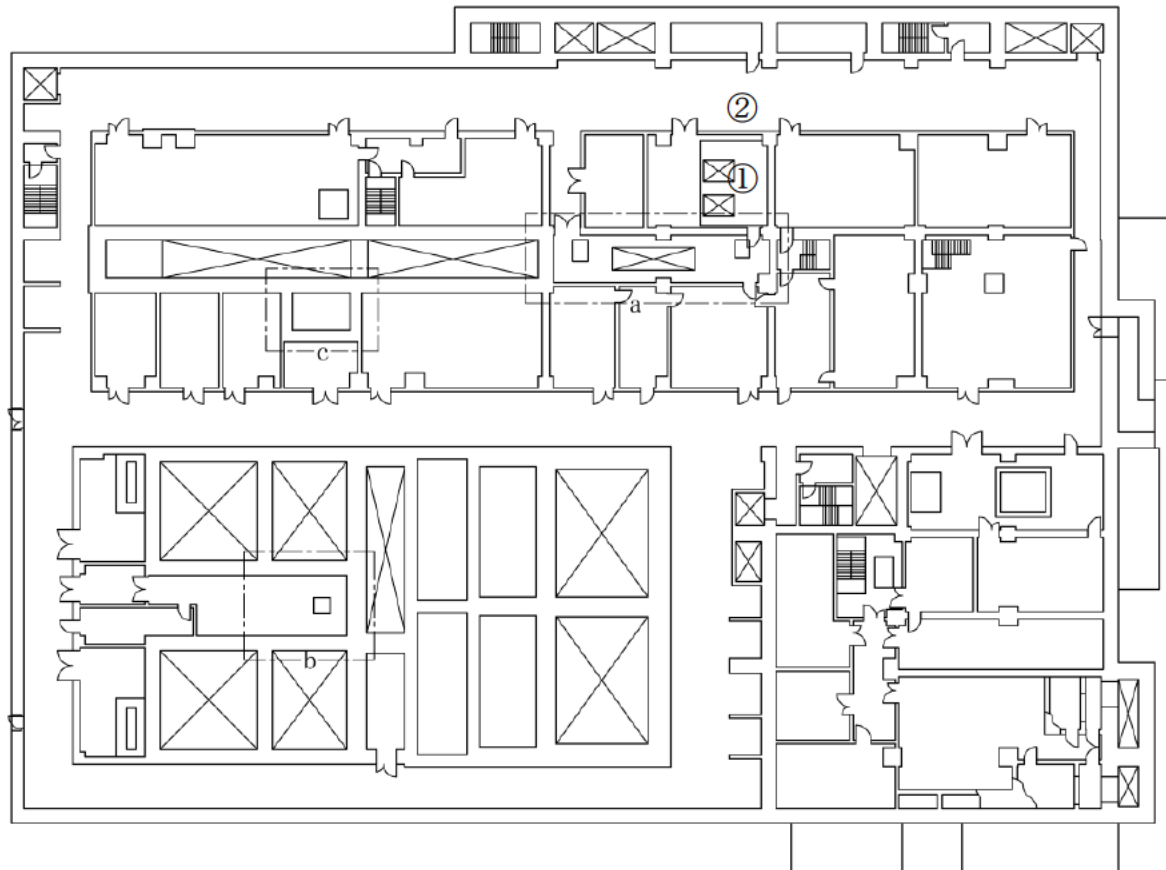
T.M.S.L.約+67,500

代替安全冷却水系（冷却コイル等への通水による冷却）の通水接続口配置図及び接続口一覧 分離建屋（地上3階）

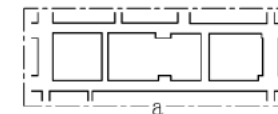


本図は、セル導出設備の凝縮器の第1接続口の接続例である。セル導出設備の凝縮器の第2接続口及び予備凝縮器に接続した場合も同様の系統である。

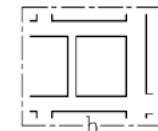
蒸発乾固の拡大防止対策（セルへの導出経路の構築及び代替セル排気系による対応）の系統概要図  
分離建屋



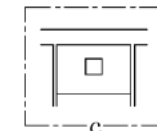
高レベル廃液濃縮用 凝縮器 第1エジェクタ	高レベル廃液濃縮用 凝縮器通水	第1エジェクタ 凝縮器通水
	第1接続口 (給水口及び排水口)	第2接続口 (給水口及び排水口)
	地上3階 ③	地上3階 ④
凝縮器	凝縮器通水	凝縮器通水
	第1接続口 (給水口及び排水口)	第2接続口 (給水口及び排水口)
	地上2階 ①	地上2階 ②



T.M.S.L.約+59,500



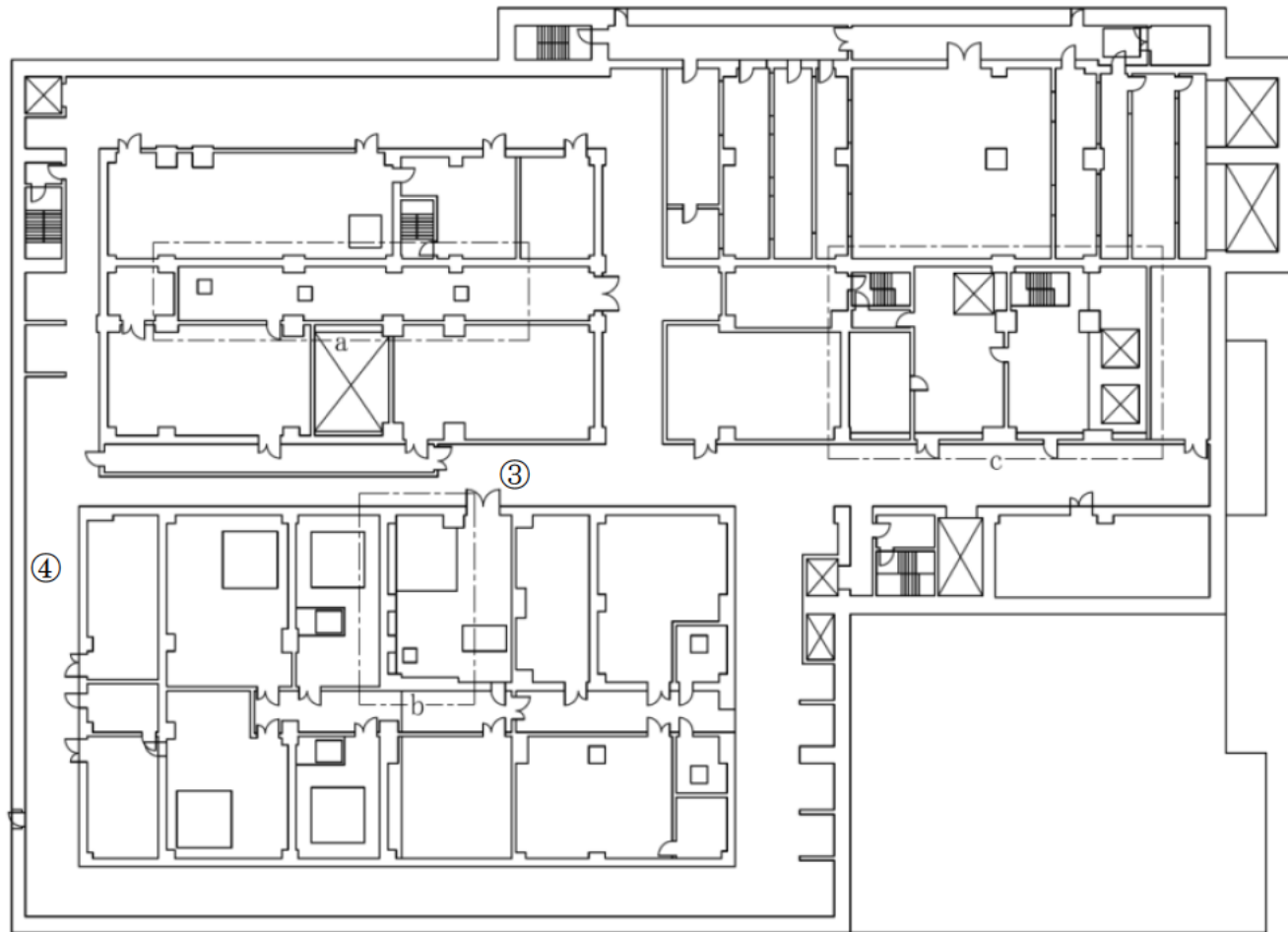
T.M.S.L.約+59,000



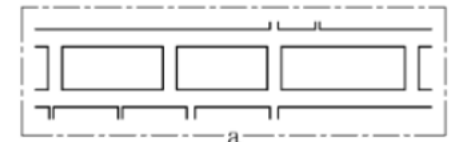
T.M.S.L.約+64,500

T.M.S.L.約+62,000

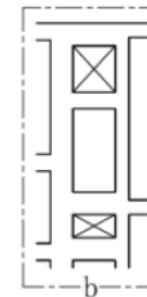
代替安全冷却水系（凝縮器への通水）の通水接続口配置図及び接続口一覧 分離建屋（地上2階）



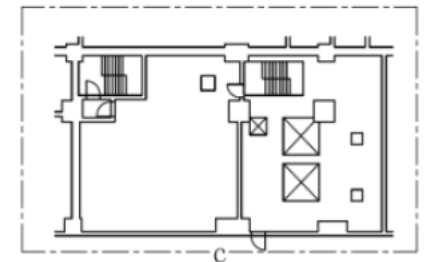
	高レベル廃液濃縮缶 凝縮器通水 第1接続口 (給水口及び排水口)	第1エジェクタ 凝縮器通水 第2接続口 (給水口及び排水口)
高レベル廃液濃縮缶凝縮器 第1エジェクタ凝縮器	地上3階 ③	地上3階 ④
	凝縮器通水 第1接続口 (給水口及び排水口)	凝縮器通水 第2接続口 (給水口及び排水口)
凝縮器	地上2階 ①	地上2階 ②



T.M.S.L.約+65,000



T.M.S.L.約+65,000



T.M.S.L.約+70,500

T.M.S.L.約+67,500

代替安全冷却水系（凝縮器への通水）の通水接続口配置図及び接続口一覧 分離建屋（地上3階）