

使用済燃料乾式キャスク仮保管設備使用前検査（社内検査）における
一部記録の計測方法不一致に伴う要領書の改訂について

東京電力ホールディングス株式会社

1. 概要

使用済燃料乾式キャスク仮保管設備使用前検査（社内検査）用の寸法計測記録を確認中、計測方法が使用前検査要領書（社内検査）に定められている方法と異なっており、使用前検査要領書（社内検査）の要件を満たしていないことが判明した。

これに伴い、今回の計測方法に合わせて、使用前検査要領書（社内検査）の改訂を行う。

2. 計測方法の不一致について

2.1. 時系列

3/29 使用前検査（社内検査）を実施。寸法計測結果が許容値を満足していることから、寸法検査の一部※を合格とした。

3/30 計測方法についてメーカーに確認したところ、使用前検査要領書（社内検査）と異なる方法で計測していたことが判明した。

※乾式キャスク支持架台の寸法検査は、13基分予定しており、4基分の寸法検査を実施

2.2. 使用前検査要領書（社内検査）における計測方法

計測箇所（架台端部～ボルト穴中心距離）に対し、架台端部～ボルト穴端部計測値にボルト穴径計測値の半分を加算して算出する。

2.3. 今回の計測記録における計測方法

コンベックスを架台端面～ボルト穴に当てた状態で、コンベックスがボルト穴径に接した点を、架台端面～ボルト穴中心の計測値とした。

3. 使用前検査要領書（社内検査）の改訂案について

○現行の記載（抜粋）

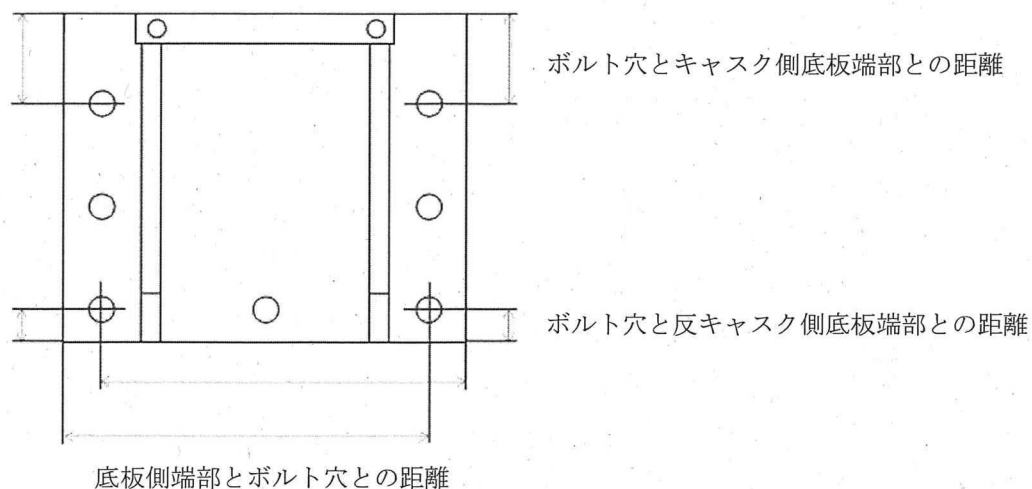
1. 乾式キャスク支持架台（輸送貯蔵兼用キャスクB）

計測箇所	計測方法
ボルト穴と反キャスク側 底板端部との距離	反キャスク側 2 点について、反キャスク側底板端部と反キャスク側ボルト 穴端部の計測値に、ボルト穴径の計測値の $1/2$ を加算して算出する。
ボルト穴とキャスク側底 板端部との距離	キャスク側 2 点について、キャスク側底板端部とキャスク側ボルト穴端部 の計測値に、ボルト穴径の計測値の $1/2$ を加算して算出する。
底板側端部とボルト穴と の距離	反キャスク側 2 点について、ボルト穴端部とボルト穴反対側の底板端部の 計測値に、ボルト穴径の計測値の $1/2$ を加算して算出する。

○改訂案

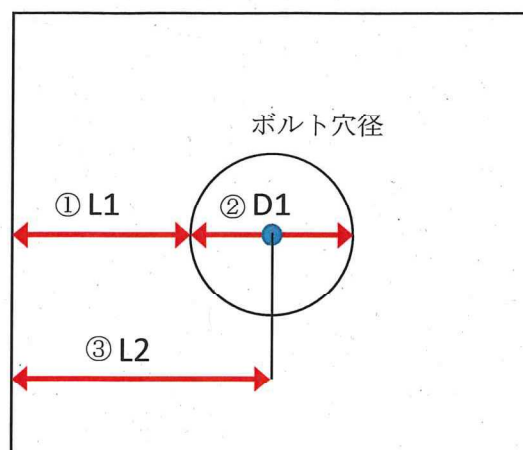
1. 乾式キャスク支持架台（輸送貯蔵兼用キャスクB）

計測箇所	計測方法
ボルト穴と反キャスク側 底板端部との距離	反キャスク側 2 点について、反キャスク側底板端部と反キャスク側ボルト 穴中心の距離を計測する。
ボルト穴とキャスク側底 板端部との距離	キャスク側 2 点について、キャスク側底板端部とキャスク側ボルト穴中心 の距離を計測する。
底板側端部とボルト穴と の距離	反キャスク側 2 点について、ボルト穴中心とボルト穴反対側の底板端部の 距離を計測する。



4. 計測方法概要

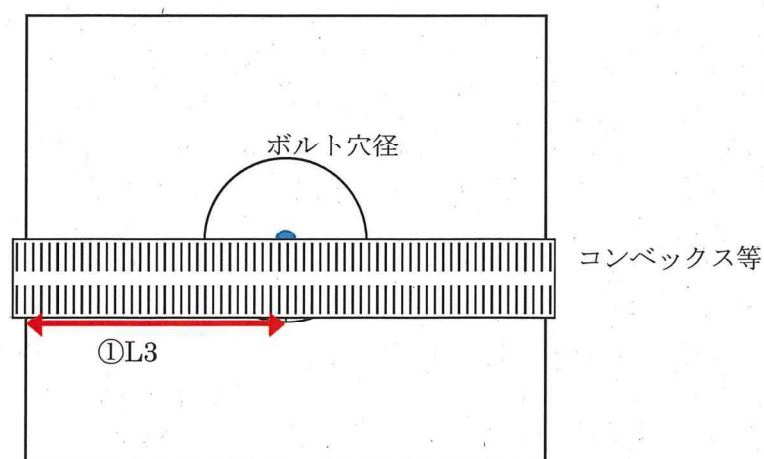
4.1. 現行の計測方法



概略図

- ①コンベックス等でL1を測定
- ②ノギス等でD1を測定
- ③ $L2=L1+1/2*D1$ により算出

4.2. 改定案の計測方法



概略図

- ①コンベックス等がボルト穴径に接した点をL3として測定

5. 計測方法による差異

現行及び改訂案の計測方法により、寸法測定を行った結果※は以下の通りである。

二つの計測方法の差異は、最大 ■mm であったが、これは、コンベックス等の最小読み取り値(■) に対し、L2 算出の時、D1 に 1/2 を乗算し加算する際の端数との差異であり、計測方法の変更による品質への影響はない。

単位:mm

計測箇所	計測方法				差異 (L2-L3)
	現行			改定案	
	L1	D1	L2 (L1+1/2*D1)	L3	
ボルト穴と反キャスク 側底板端部との距離	■	■	■	■	■
ボルト穴とキャスク側 底板端部との距離	■	■	■	■	■
底板側端部とボルト穴 との距離	■	■	■	■	■

※寸法測定は、現在製作中の鋼製支持架台を用いて実施

以上