

一般社団法人 日本原子力学会 標準委員会 原子燃料サイクル専門部会
第24回 LLW廃棄体等製作・管理分科会 (F9Ph2SC) 議事録

1. 日時 2011年9月27日 (木) 13:30~16:10

2. 場所 日本原子力技術協会 C,D会議室

3. 出席者 (順不同, 敬称略) (開始時)

(出席委員) 柳原主査, 武部, 伊藤, 櫻井, 坂下, 柏木, 七田, 脇, 目黒 (9名)

(欠席委員) 岡本副主査, 大浦, 大塚, 水越 (4名)

(代理委員) (0名)

(委員候補) 近江, 遠藤, 大間, 原 (4名)

(常時参加者) 水井, 花畑, 小足, 北島 (4名)

(欠席常時参加者) 藤井, 満田, 中山, 菊池, 天澤, 木原, 松澤 (7名)

(傍聴) 森山 (1名)

(事務局) 谷井

4. 配付資料

F9Ph2SC24-1 第23回 LLW 廃棄体等製作・管理分科会議事録案

F9Ph2SC24-2 人事について

F9Ph2SC24-3 (報告) L2 廃棄体製作及び検査方法標準の中間報告の結果

F9Ph2SC24-4-1 L1 製作標準と L1 検査方法標準の一体化に関する審議の開始にあたり

F9Ph2SC24-4-2 「余裕深度処分対象廃棄体の製作に係わる基本要件(案)」の標準委員会の書面投票結果及びその対応について

F9Ph2SC24-4-3 【標準委員会 中間報告】「余裕深度処分対象廃棄体の品質確認方法(案)」について

F9Ph2SC24-4-4 「余裕深度処分対象廃棄体の製作に係わる基本要件」「標準」の概要について

F9Ph2SC24-5-1 溶接規格の内容に関する L1 廃棄体基本要件への反映項目

F9Ph2SC24-5-2 L1 廃棄体基本要件標準への溶接規格の反映案

F9Ph2SC24-6 「LLW 廃棄体等製作・管理分科会」の予定案

F9Ph2SC24 参考 1 標準委員会の活動状況

5. 議事

(1) 出席委員の確認

事務局から, 開始時に 9 名の委員の出席があり, 分科会成立に必要な委員数 (9 名以上) を満足している旨の報告が行われた。

(2) 前回議事録(案)の確認(F9Ph2SC24-1)

事務局から、第23回LLW廃棄体等製作・管理分科会の議事録(案)が紹介され、承認された。

(3) 人事について(F9Ph2SC24-2)

事務局から、飯田圭氏(日本原燃(株))、相原徹也氏(一般財団法人日本原子力技術協会)、竹野正志氏(日本原子力発電(株))、及び中瀬辰男氏((公財)原子力環境整備促進・資金管理センター)が委員を退任されてこと、並びに御子柴高史氏(東電環境エンジニアリング(株))が常時参加登録を解除されたことが報告された。

続いて、事務局から、大間知行氏(日本原燃(株))、遠藤保美氏(一般財団法人日本原子力技術協会)、近江正氏(日本原子力発電(株))及び原茂樹氏((公財)原子力環境整備促進・資金管理センター)が推薦されている旨紹介され、決議した結果、委員として承認された。

また、柳原主査から、幹事として近江委員が指名された。

(4) (報告) L2 廃棄体製作及び検査方法標準の中間報告の結果について

遠藤委員より、F9Ph2SC24-3を用い、第46回原子燃料サイクル専門部会及び第44回標準委員会での「ピット処分対象廃棄体の製作方法及び検査方法(案)」中間報告の審議内容について説明がなされ、次の質疑が行われた。

- ・ L2 製作・検査の中間報告に対する上部委員会からのコメント対応は、一旦おいて L1 製作・検査方法の標準の一体化を進めることとするが、これらコメントに対しては、どのような対応、計画となるのか。
→現在、ドラム缶形態の実態調査を進めており、この成果を次年度以降に取り込み、角型容器とドラム缶を合わせて標準化し、本報告する計画である。中間報告におけるコメントへの対応は、本報告において行うこととしたい。
- ・ 角型容器のドラム缶との同等性など、角型容器に対してどのような説明ロジックを立てるのか考えておく必要がある。
→まずは、角型容器の性能説明を行い、その上で告示改正まで行えればと考えている。

(5) L1 製作標準の概要について

柏木委員より、F9Ph2SC24-4-1～4を用い改定対象となる L1 廃棄体の製作方法の基本要件についての説明がなされ、次の質疑の上、発行済みの L1 基本要件の標準の説明を行ったうえで、本分科会での製作及び検査標準の一体化検討を進めることとした。

- ・ F9Ph2SC24-4-4 p7 の自由水の試験結果の模式図は、どの程度の試験結果を踏まえて、作成したものか。
→詳細は、附属書に示しているが、廃棄物パターン、試験規模を変えて、複数の模擬試験結果の成果を整理して、構築したものである。
- ・ 溶接規格と輸送要件を反映した形で、製作と検査の標準の一体化を分科会で検討することとする。

(6) 溶接規格の内容に関する L1 廃棄体基本要件への反映項目について

柏木委員より、F9Ph2SC24-5-1 を用い L1 容器の日本溶接協会規格の L1 廃棄体の製作方法への反映必要内容についての説明がなされ、下記の質疑が行われた。

- ・ 溶接規格への対応は、溶接容器の全数対応となるのか。
→製作管理や検査は容器全数に対する管理を行うこととなるが、溶接方法の確認試験（予熱、施工方法など）は、同一種類に対して、1 回代表的に行うような形になると考える。
- ・ この溶接規格を、L1 製作標準等にどのように入れていく予定か。
→F9Ph2SC24-5-2 の資料でその反映案を示し、議論する予定である。

(7) L1 廃棄体基本要件標準への溶接規格の反映案について

柏木委員より、F9Ph2SC24-5-2 を用い日本溶接協会規格の L1 廃棄体の製作方法への反映必要内容及び反映方法についての説明がなされ、下記の質疑、議論を踏まえ、提示された反映案を一部修正することで、反映案は承認された。

- ・ 4.1.2 c) で示される技術基準は、何を示しているのか。
→F9Ph2SC24-5-2 では、割愛した用語の定義で示しているが、第二種埋設事業規則の廃棄体等の技術基準を意味している。
- ・ 溶接規格の個々の項目は、資料 F9Ph2SC24-5-1 で理解できるが、それぞれの製作時の管理について、整理してほしい。
→次回以降の分科会で審議予定の検査方法のところで、規格項目と廃棄体製作工程のマトリックスで整理したものを示す計画である。
- ・ 上蓋の取り付けは、容器に封入と、固型化でどのように扱っているのか。
→基本要件の標準化の中では、容器に封入の廃棄体は、汚染拡大防止を容器の密閉性で担保しているが、容器に固型化では、固型化自体で汚染拡大防止を担保しているため、上蓋の取り付けに要求する機能は異なっている。
- ・ 溶接規格の規定項目の引用の仕方に関しては、箇条レベルのタイトルを示す方法で進めることとなった。
- ・ 4.4b) 1.2.1.1 のなお書きの部分の把持構造の溶接は、部位が決まっているため、「溶接部ごとに」の文言は、不要ではないか。
→拝承。
- ・ 表 D.10 の外観の管理方法の規定で、「次に示す」とあるが、「開先面の検査」だけなので、文書を見直すこと。
→拝承。

(8) 分科会の今後の予定について

近江幹事より、F9Ph2SC24-6 を用い「LLW 廃棄体等製作・管理分科会」の予定案の説明がなされ、この先、6 回程度の分科会審議を行い、2012 年 12 月頃に原子燃料サイクル専門部会への中間報告を行うことを目標に検討を進めることで、了解された。

6. その他

次回の分科会は、平成 23 年 11 月 9 日(水)に開催することとした。

以 上