

日本原子力学会標準  
AESJ-SC-F014:2015  
余裕深度処分対象廃棄体の製作要件及び検査方法:2015

正誤表

No.	頁	箇所	誤	正
<b>本文</b>				
1	3	4.5.1 容器に封入する場合 c) 荷重に対する裕度 (31行目)	c) 荷重に対する裕度 廃棄体の取扱時の安全性を確保するため、通常の見扱いにおいて発生する荷重 <u>であれば</u> 、容器に発生する応力が弾性範囲内にあることを確認する。	c) 荷重に対する裕度 廃棄体の取扱時の安全性を確保するため、通常の見扱いにおいて発生する荷重 <u>に対して</u> 、容器に発生する応力が弾性範囲内にあることを確認する。
2	13	5.2.3.3 固型化における検査 (20行目)	a) 検査項目 廃棄体タイプ (3.11~3.13 参照) に応じて、表N.12 に示す検査項目とする。	a) 検査項目 廃棄体タイプ (3.12~3.13 参照) に応じて、表N.12 に示す検査項目とする。
<b>附属書C</b>				
1	26	図C.1-廃棄体の製作フロー の例 (下から2行目)	注 <sup>b)</sup> 一部の工程は、この標準の対象範囲ではない。	注 <sup>b)</sup> 一部の工程 ( <u>例 貯蔵場所からの移送及び砂など充填</u> ) は、この標準の対象範囲ではない。
2	31	C.3.2 貯蔵場所からの移送 (下から3行目)	使用済樹脂等は、タンクなどの専用の貯蔵設備で貯蔵…	使用済樹脂等 ( <u>ただし、液体状の放射性廃棄物を除く</u> ) は、タンクなどの専用の貯蔵設備で貯蔵…
3	32	C.3.3 前処理 (2行目)	使用済樹脂等は、含水した有機物であることから、廃棄体製作…	使用済樹脂等 ( <u>ただし、液体状の放射性廃棄物を除く</u> ) は、含水した有機物であることから、廃棄体製作…
<b>附属書F</b>				
1	64	附属書 F F.2.1 c)	照射条件 (照射期間、 <u>・</u> 燃焼度など)	照射条件 (照射期間、 <u>・</u> 燃焼度など)
<b>附属書G</b>				
1	70	G.1.2.1.1 評価方法 式(1)	× 22.4	× 22.4 <u>注記3</u> 上式中の22.4 (ℓ/mol)は、標準状態(0℃, 1atm)での1 mol当たりの体積である。
2	71	G.1.2.1.1 評価方法 式(4)	× 100	× 100 <u>%</u>
<b>附属書H</b>				
1	96	H.1.1 閉じ込め性能の考 え方の例 (2行目)	また、危険物用容器への要求に関してH.1.2及びH.1.3に示すが、…	また、危険物用 <u>輸送</u> 容器への要求に関してH.1.2及びH.1.3に示すが、…
2	100	表H.3「密閉性」の行の「ほ かの使用事例」の列の3行目	原子炉の漏えい率検査：原子炉格納容器内部から気体が漏れ出る割合を測定し、その密閉性を確認するもの。	原子炉 <u>格納容器</u> の漏えい率検査：原子炉格納容器内部から気体が漏れ出る割合を測定し、その密閉性を確認するもの。
<b>附属書M</b>				
1	123	M.2 廃棄体及び放射性廃棄 物に関する記録 (下から9行目)	… <u>最後に目視、検査によって把握できる項目、又はできない項目に分類されるため</u> 、…	… <u>放射性廃棄物の発生段階でなければ把握できない項目もあるため</u> 、…

No.	頁	箇所	誤	正																																																		
<b>附属書N</b>																																																						
1	129	表N.2—WES 7901:2011から要求される廃棄体容器の溶接技術要件	6.4 c) 開先面は、浸透探傷試験を行う（厚さ50 mmの除外規定あり）。	6.4 c) 開先面は、浸透探傷試験を行う（厚さ50 mm以下の除外規定あり）。																																																		
2	130	附属書N表N.2	8.1 a) ④ 胴板＋把持部磁粉探傷試験又は浸透探傷試験及び外観目視試験	8.1 a) ④ 胴板＋把持部：磁粉探傷試験又は浸透探傷試験及び外観目視試験																																																		
3	132	附属書N表N.4	VIII 最大放射能濃度を超えないこと及び放射能量	VIII 最大放射能濃度を超えないこと及び放射能の把握																																																		
4	133	附属書N表N.5	VIII 最大放射能濃度を超えないこと及び放射能量	VIII 最大放射能濃度を超えないこと及び放射能の把握																																																		
5	134	附属書N表N.6	VIII 最大放射能濃度を超えないこと	VIII 最大放射能濃度を超えないこと及び放射能の把握																																																		
6	135	表N.7—WES 7901:2011に関するL1-Cタイプ廃棄体の製作段階ごとの検査内容一覧	6.4 c) 開先面は、浸透探傷試験を行う（厚さ50 mmの除外規定あり）。	6.4 c) 開先面は、浸透探傷試験を行う（厚さ50 mm以下の除外規定あり）。																																																		
7	136	附属書N表N.7	6.8 b) 溶接方法は、表6に示すいずれかの方法とする	6.8 b) 溶接方法は、WES 7901:2011に示されるいずれかの方法とする																																																		
<b>附属書O</b>																																																						
1	150	表O.1—WES 7901:2011から要求される検査方法の例 <sup>(1)</sup>	<p style="text-align: center;">表 O.1—WES 7901:2011 から要求される検査方法の例<sup>(1)</sup></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>溶接段階など</th> <th>検査する部位</th> <th>検査項目 (要求内容)</th> <th>検査方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>タック溶接</td> <td>溶接部</td> <td>目視試験</td> <td>－ 外観目視試験</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">本溶接 (蓋板＋胴板の溶接部)</td> <td rowspan="3">溶接部の外観</td> <td>割れなどがない</td> <td>－ 外観目視試験</td> </tr> <tr> <td>過度な溶接ビードの凹凸、不ぞろい</td> <td>－ 外観目視試験 － 溶接ゲージによる測定<sup>a)</sup></td> </tr> <tr> <td>有害なアンダカットなどがない</td> <td>－ 外観目視試験 － アンダカットゲージによる測定<sup>a)</sup></td> </tr> <tr> <td>継手面の食違い</td> <td>許容値以下</td> <td>－ チェックゲージによる確認 － 溶接ゲージによる測定<sup>a)</sup></td> </tr> <tr> <td>余盛高さ</td> <td>許容値以下</td> <td>－ チェックゲージによる確認 － 溶接ゲージによる測定<sup>a)</sup></td> </tr> <tr> <td>溶接部</td> <td>超音波探傷試験</td> <td>－ 超音波探傷試験</td> </tr> </tbody> </table> <p>注<sup>a)</sup> WES 7901:2011 では、ゲージによる測定までは、求めている。</p>	溶接段階など	検査する部位	検査項目 (要求内容)	検査方法	タック溶接	溶接部	目視試験	－ 外観目視試験	本溶接 (蓋板＋胴板の溶接部)	溶接部の外観	割れなどがない	－ 外観目視試験	過度な溶接ビードの凹凸、不ぞろい	－ 外観目視試験 － 溶接ゲージによる測定 <sup>a)</sup>	有害なアンダカットなどがない	－ 外観目視試験 － アンダカットゲージによる測定 <sup>a)</sup>	継手面の食違い	許容値以下	－ チェックゲージによる確認 － 溶接ゲージによる測定 <sup>a)</sup>	余盛高さ	許容値以下	－ チェックゲージによる確認 － 溶接ゲージによる測定 <sup>a)</sup>	溶接部	超音波探傷試験	－ 超音波探傷試験	<p style="text-align: center;">表 O.1—WES 7901:2011 から要求される検査方法の例<sup>(1)</sup></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>溶接段階など</th> <th>検査する部位</th> <th>検査項目 (要求内容)</th> <th>検査方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>タック溶接</td> <td>溶接部</td> <td>健全である</td> <td>－ 外観目視試験</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">本溶接 (蓋板＋胴板の溶接部)</td> <td rowspan="3">溶接部の外観</td> <td>割れなどがない</td> <td>－ 外観目視試験</td> </tr> <tr> <td>過度な溶接ビードの凹凸、不ぞろい</td> <td>－ 外観目視試験 － 溶接ゲージによる測定<sup>a)</sup></td> </tr> <tr> <td>有害なアンダカットなどがない</td> <td>－ 外観目視試験 － アンダカットゲージによる測定<sup>a)</sup></td> </tr> <tr> <td>継手面の食違い</td> <td>許容値以下</td> <td>－ チェックゲージによる確認 － 溶接ゲージによる測定<sup>a)</sup></td> </tr> <tr> <td>余盛高さ</td> <td>許容値以下</td> <td>－ チェックゲージによる確認 － 溶接ゲージによる測定<sup>a)</sup></td> </tr> <tr> <td>溶接部</td> <td>有害なきずがない</td> <td>－ 超音波探傷試験</td> </tr> </tbody> </table> <p>注<sup>a)</sup> WES 7901:2011 では、ゲージによる測定までは、求めている。</p>	溶接段階など	検査する部位	検査項目 (要求内容)	検査方法	タック溶接	溶接部	健全である	－ 外観目視試験	本溶接 (蓋板＋胴板の溶接部)	溶接部の外観	割れなどがない	－ 外観目視試験	過度な溶接ビードの凹凸、不ぞろい	－ 外観目視試験 － 溶接ゲージによる測定 <sup>a)</sup>	有害なアンダカットなどがない	－ 外観目視試験 － アンダカットゲージによる測定 <sup>a)</sup>	継手面の食違い	許容値以下	－ チェックゲージによる確認 － 溶接ゲージによる測定 <sup>a)</sup>	余盛高さ	許容値以下	－ チェックゲージによる確認 － 溶接ゲージによる測定 <sup>a)</sup>	溶接部	有害なきずがない	－ 超音波探傷試験
溶接段階など	検査する部位	検査項目 (要求内容)	検査方法																																																			
タック溶接	溶接部	目視試験	－ 外観目視試験																																																			
本溶接 (蓋板＋胴板の溶接部)	溶接部の外観	割れなどがない	－ 外観目視試験																																																			
		過度な溶接ビードの凹凸、不ぞろい	－ 外観目視試験 － 溶接ゲージによる測定 <sup>a)</sup>																																																			
		有害なアンダカットなどがない	－ 外観目視試験 － アンダカットゲージによる測定 <sup>a)</sup>																																																			
	継手面の食違い	許容値以下	－ チェックゲージによる確認 － 溶接ゲージによる測定 <sup>a)</sup>																																																			
余盛高さ	許容値以下	－ チェックゲージによる確認 － 溶接ゲージによる測定 <sup>a)</sup>																																																				
溶接部	超音波探傷試験	－ 超音波探傷試験																																																				
溶接段階など	検査する部位	検査項目 (要求内容)	検査方法																																																			
タック溶接	溶接部	健全である	－ 外観目視試験																																																			
本溶接 (蓋板＋胴板の溶接部)	溶接部の外観	割れなどがない	－ 外観目視試験																																																			
		過度な溶接ビードの凹凸、不ぞろい	－ 外観目視試験 － 溶接ゲージによる測定 <sup>a)</sup>																																																			
		有害なアンダカットなどがない	－ 外観目視試験 － アンダカットゲージによる測定 <sup>a)</sup>																																																			
	継手面の食違い	許容値以下	－ チェックゲージによる確認 － 溶接ゲージによる測定 <sup>a)</sup>																																																			
余盛高さ	許容値以下	－ チェックゲージによる確認 － 溶接ゲージによる測定 <sup>a)</sup>																																																				
溶接部	有害なきずがない	－ 超音波探傷試験																																																				
2	151	O.1.2.1 超音波探傷試験以外の検査方法及び判断基準(1行目)	なお、いずれの場合も廃棄体表面の最大の線量当量率が500 mSv/hとなる場合もあることを考慮して、遠隔操作、遠隔目視できる検査装置による検査が実施できるようにする必要がある。	なお、いずれの場合も廃棄体表面の最大の線量当量率が500 mSv/hとなる場合もあることを考慮して、遠隔操作、遠隔目視できる検査装置による検査が実施できるようにする。																																																		
<b>附属書P</b>																																																						
1	157	P.1 記録の目的(6行目)	技術基準及びその他の要件を満たす廃棄体の製作を確実に実施したこと、 <u>また</u> 、その結果を確認したことを示すために、…	技術基準及びその他の要件を満たす廃棄体の製作を確実に実施したこと、 <u>及び</u> その結果を確認したことを示すために、…																																																		