

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25回 LLW廃棄体等製作・管理分科会 (F9Ph2SC) 議事録

1. 日時 2011年11月9日 (水) 13:30~16:00
2. 場所 仏教伝道センター 7階 「見」の間
3. 出席者 (順不同, 敬称略) (開始時)
(出席委員) 柳原主査, 近江幹事, 武部 (14:00~出席), 伊藤, 坂下, 柏木, 水越, 大間, 原, 大塚, 遠藤 (11名)
(欠席委員) 岡本副主査, 脇, 七田, 大浦, 大塚 (3名)
(代理委員) 満田 (目黒代理), 花畑 (脇代理), 上田 (大浦代理) (14:30~出席) (3名)
(委員候補) 小畑 (1名)
(常時参加者) 小足, 北島 (2名)
(欠席常時参加者) 藤井, 水井, 中山, 菊池, 天澤, 木原, 松澤 (7名)
(傍聴) 森山 (1名)
4. 配付資料
F9Ph2SC25-1 第24回 LLW 廃棄体等製作・管理分科会議事録案
F9Ph2SC25-2 人事について
F9Ph2SC25-3 「余裕深度処分対象廃棄体の製作に係わる基本要件」(改定案)
F9Ph2SC25-4-1 「余裕深度処分対象廃棄体の検査方法(案)」中間報告(概要)
F9Ph2SC25-4-2 L1 廃棄体品質確認標準(中間報告) 専門部会及び標準委員会コメント対応整理表
F9Ph2SC25-5-1 「余裕深度処分対象廃棄体の検査方法:201*(仮称)(案)」
F9Ph2SC25-5-2 附属書○(参考) 廃棄体の検査項目一覧及び廃棄体タイプ別の製作段階ごとの検査項目一覧
F9Ph2SC25-6 「LLW 廃棄体等製作・管理分科会」の予定案
F9Ph2SC25 参考 1-1 原子燃料サイクル専門部会活動状況報告
F9Ph2SC25 参考 1-2 標準委員会の活動状況

5. 議事

(1) 出席委員の確認

遠藤委員から, 開始時に 12 名の委員の出席があり, 分科会成立に必要な委員数 (11 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 (F9Ph2SC25-1)

遠藤委員から, 第 24 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(F9Ph2SC25-2)

遠藤委員から、櫻井 次郎氏((株)東芝)が委員を退任されたことが報告された。

続いて、遠藤委員から、小畑 政道氏((株)東芝)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。

(4) 溶接規格の内容に関する L1 廃棄体基本要件への反映の結果について

柏木委員より、F9Ph2SC25-3 を用い第 24 回分科会で審議されたコメントを反映した結果についての報告がなされ、承認された。今後、検査方法の審議結果を踏まえて、一体化検討を進めることとした。

(5) L1 検査方法標準(中間報告)の概要について

柏木委員より、F9Ph2SC25-4-1, F9Ph2SC25-4-2 を用い、2008 年 12 月に原子燃料サイクル専門部会と標準委員会へ“L1 廃棄体品質確認標準(案)(中間報告)” 中間報告した概要と報告時の委員からのコメント等の説明がなされ、次の質疑の上、上部委員会のコメント等を勘案して、検査方法の標準化検討を進めることとした。

- ・ 原子燃料サイクル専門部会のコメントに対して、未回答項目はどれか。
→廃棄物寸法制限だけで、小佐古委員のコメントは、標準化を進める上での心構えといったご意見を述べられたものと考えます。
- ・ コメント対応の反映等どのようにするのか。
→当日席上で回答済み以外のものは、本報告時にコメント対応方針を説明する予定。

(6) 溶接規格の内容に関する L1 廃棄体検査方法への反映項目について

柏木委員より、F9Ph2SC25-5-1, F9Ph2SC25-5-2 を用い、L1 容器の日本溶接協会規格を取り込んだ L1 検査方法標準への反映必要内容についての説明がなされ、下記の主な質疑が行われた。

- ・ 溶接規格の要件の番号(XI-O)に関して、技術基準の番号と同じように、附属書と本文との連関が分かるように統一した方が良い。
→拝承。
- ・ 固型化の容器に溶接規格が要求されていないが、封入と固型化の溶接規格の適用の差異は、何か？また、強度の観点から、両者に溶接規格が求められないかを評価した方が良い。
→封入は、汚染拡大防止を上蓋の取付けによる密閉性で確保しているため、その溶接による取付けの方法として、溶接規格を引用しているが、固型化は、固型化することで、汚染拡大防止が図られるため、要求されない。
- ・ 溶接規格ありきで、この標準を作成する必要があるのか？埋設する廃棄体に、製品並みの溶接の品質管理が必要になるのか。
→L1 容器の溶接規格として制定されているため、これを順守する必要があると考えます。溶接規格は、溶接方法を規格化するために行われたもので、適切な溶接を追及するところのような内容になってしまうのではと考えられます。異なる方法を適用するのであれば、

そのための専門的な検討を別途行う必要があると思われま

- ・ 標準は確認しなければならない項目を詳細に示しているが、実際の製作管理上では、自動化が図られるため、個々に人が確認するわけではない。このため、個々に人が確認しなければならないことを示している訳でなく、合理化が図れる標準としておく必要がある。
→ 検査項目は、人が行っても、装置が自動で読取り確認しても良いので、この点を解説又は本体の注記などに示すことを検討したい。
- ・ 標準で対象とする廃棄物範囲を明確にしておいて欲しい。
- ・ 廃棄物分類などが分かりにくいとの標準委員会でのコメントに関して対応を図る必要がある。
→ 作業会を開催して、対応案のたたき台を作成した上で、分科会で審議させていただきたいと考えます。その後、この方針に従って、全部を統一して修正します。
- ・ この標準は、検査項目とその検査を実施するタイミング（製作準備、製作、製作後の各工程）とその方法（箇条書き程度）を附属書に示し、その検査の個々の具体的な方法を本体に示す方針でまとめているが、この方針で良いでしょうか？
→ 各委員からは異議なしで、基本方針が承認された。

（7）分科会の今後の予定について

近江幹事より、F9Ph2SC25-6を用いて、次回以降の分科会の進め方についての説明がなされ、提示されたスケジュールで、審議を進めることで承認された。また、次回は、製作方法と検査方法の標準の一体化方針について、審議を行うこととした。

6. その他

次回の分科会は、2012年2月9日を第一候補として、今後、調整を進めることとした。

以 上