

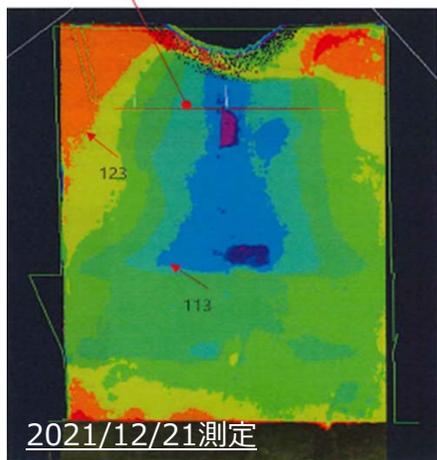
- 2号機においては、原子炉格納容器内部調査及び試験的取り出し作業の準備段階として、作業上の安全対策及び汚染拡大防止を目的として、今回使用する格納容器貫通孔（以下、X-6ペネ）に隔離部屋を設置することを計画しています。
- 隔離部屋の設置のために必要なX-6ペネ配管部磨き作業に取り掛かるため、X-6ペネ小部屋内の敷き鉄板を撤去したところ、床面に凹凸があることを確認し、隔離部屋設置他作業に影響があることから、2022年1月7日以降、準備が整い次第、凹凸の除去を実施することとしました。
- 1月7日、X-6ペネ付近においてダスト対策の養生を実施した上で、作業に伴い設置していたダストモニタにてダスト濃度を常時監視しながら凹凸除去作業を実施していたところ、ダストモニタの指示値が上昇したため、作業を取りやめました。（その後、一時的に作業停止基準値までダスト濃度が上昇）
- ダスト濃度が上昇した原因は、養生とX-6ペネ小部屋の隙間が大きくなり、作業中にダストが養生外に漏れやすくなった、また、舞い上がったダストが局所排風機1台だけでは効率よく吸引できなかったことと推定しています。そのため、養生の見直し、局所排風機の追加、散水機能の追加、施工時間の短縮、ダスト監視強化をダスト抑制の追加対策として実施した上で、1月26日より、X-6ペネ付近の凹凸除去作業を再開します。
[<2022年1月25日までにお知らせ済み>](#)

- 1月26日から29日までの4日間、ダスト抑制の追加対策を実施した上で、X-6ペネ付近の凹凸除去作業を実施しました。
- 1月29日、凹凸除去作業後の床面を3Dスキャン測定したところ、凹凸除去が目標値まで完了していることを確認しました。
- 本日（1月31日）、配管磨き装置の動作確認を実施し、X-6ペネ配管部磨き作業を開始しました。
- 作業にあたっては、ダスト濃度を確認しながら、安全第一で進めてまいります。

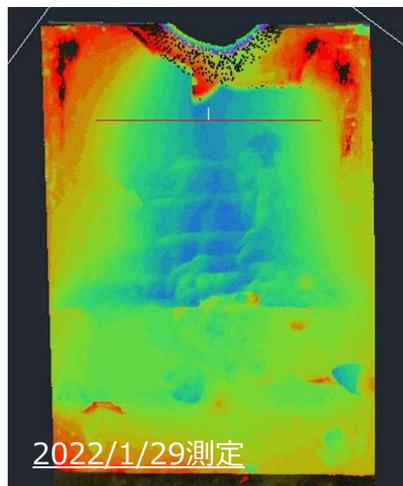
X-6ペネ床面凹凸除去状況

- 凹凸除去の結果、X-6ペネ配管部磨き作業の実施が可能と判断しました。

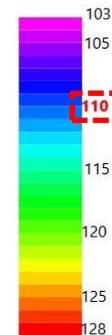
3Dスキャン結果 X-6ペネハッチ表面ライン



3Dスキャン結果



X-6ペネ下端からの距離



目標値：
X 6 ペネ下端から
110mm程度の高さ



現地写真



凹凸除去前



凹凸除去後

凹凸除去が目標値まで完了していることを確認