

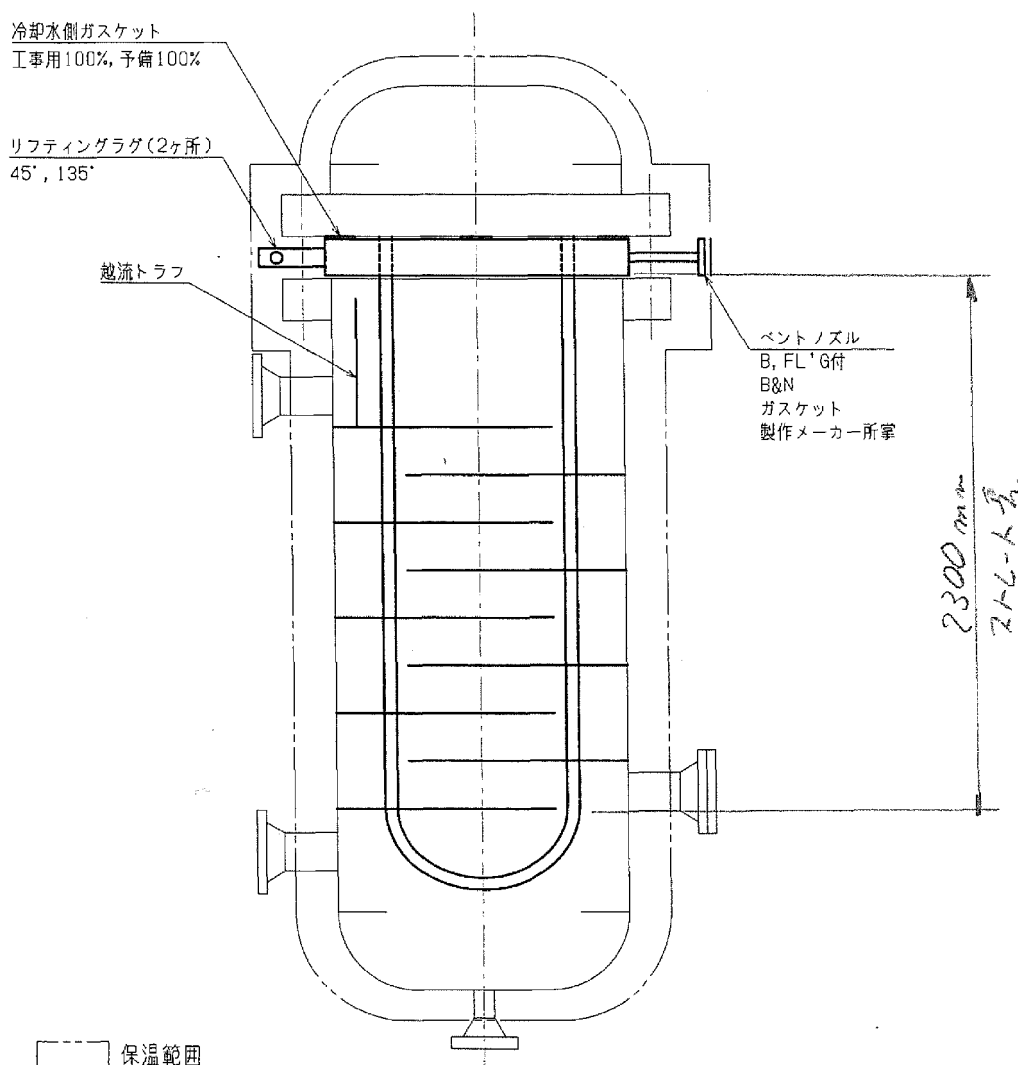
5. 設備の改造等

(1) VTR-D号機第1オイルクーラー改修工事

前述しておりますが、今年度下期に発生した第1オイルクーラーのチューブ破孔トラブルの対応としてチューブバンドルの改修を計画しています。

- ① 縦型熱交換器の気相部に応力腐食割れが発生していることから、気相・液相の境界面を無くし液の循環の滞留を抑制
- ② チューブバンドルを容易に取り出して点検できる構造に変更
- ③ チューブの肉厚を1mmから1.6mmに増厚

図-10 熱交換器改良図



--- 保温範囲

□ 既設流用

■ 新規・更新範囲

製作メーカー所掌（製作・検査・輸送養生・現地搬入・重上渡し・他）
本体搬入後、上架・据付は”工事業者”にて行う。

主要材質：SUS316L

Uチューブ：SUS316LTB-SC

OD19.0×t1.6×2300STL 571U

タイロッド：8-M12

B/N：SUS316

パッフル：9枚

t6 SUS316L

(2) 運転廃棄物ドラム缶処理用設備改修工事

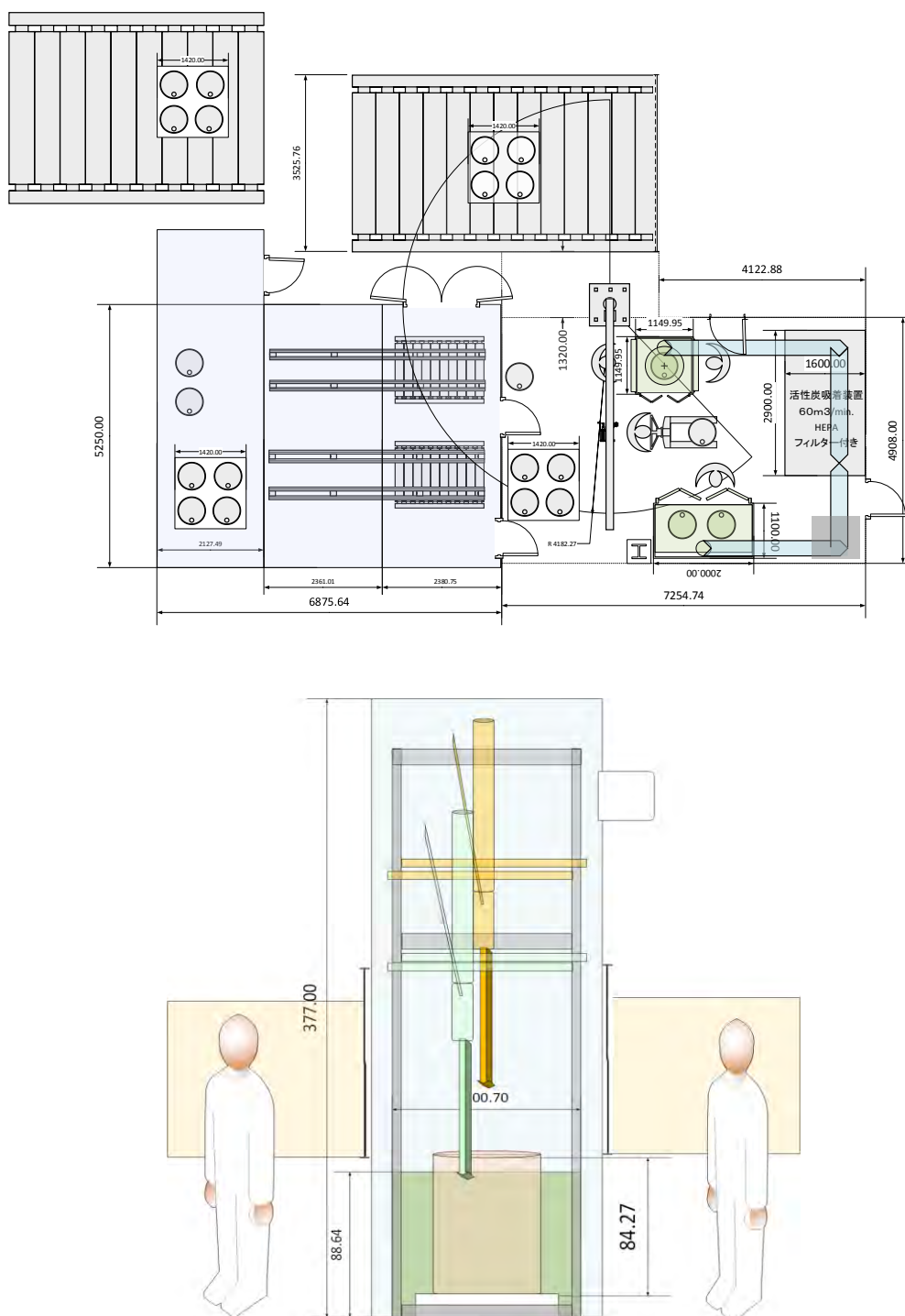
作業開始以降ドラム缶に保管している固化した粉末活性炭をVTR処理するために前処理／後処理の設備改造を行うものです。

1) 前処理室(冷却室)の計画と概念設計

○前処理での作業環境への配慮を優先した設備を構築

- ・冷却室にてドラム缶冷却し蒸散を抑えるとともに活性炭吸着局所排気装置を導入し、蒸散するPCBを吸着する換気系統の確立
- ・長期保管の廃活性炭は固着しており、かつ熱伝導が悪いため伝熱促進体として金属物を挿入、人力での挿入が困難なため挿入設備を導入

図-11 前処理室

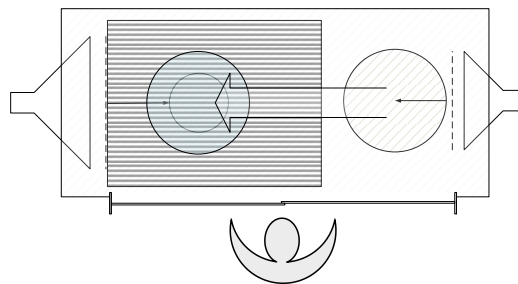
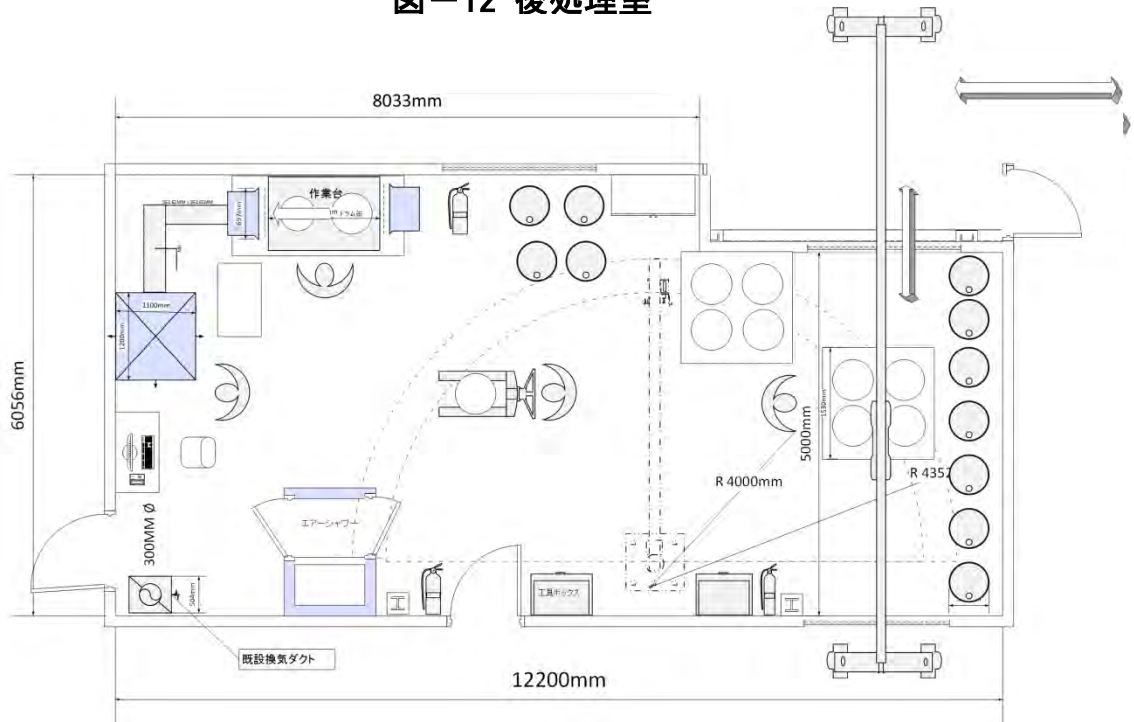


2) 後処理(旧加温室)の計画と概念設計

○処理後のサンプリングと後処理のための処理室と装置の導入

- ・ V T R 処理後のサンプリング/分析/分析待ち保管/再処理/除染/払出などのロジスティクス、そのスペースの検討と確立
- ・ ミクロンサイズの微粒子活性炭の粉塵対策など(作業環境対策)
- ・ 処理物払出、伝熱促進体等の再利用のための分離/清掃と集塵設備の導入
- ・ 処理後のドラム缶などの払出ラインの整備

図-12 後処理室



Push-pull フード付き
作業台

